

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ I. 4 6 4. 2 - I 7

ФОНАРИ ЗЕНИТНЫЕ С РАЗМЕРАМИ СВЕТОВОГО  
ПРОЕМА 2,7 x 2,7 М СО СТАЛЬНЫМИ ПЕРЕПЛЕТАМИ

ВЫПУСК I

ФОНАРЬ ЗЕНИТНЫЙ ГЛУХОЙ С ДВУХСЛОЙНЫМИ СТЕКЛОПАКЕТАМИ

Рабочие чертежи

17408

ЦЕНА 1-37

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать *I* 1982 года

Заказ № *463* Тираж *1.100* экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ I. 4 6 4. 2 - I 7

ФОНАРИ ЗЕНИТНЫЕ С РАЗМЕРАМИ СВЕТОВОГО  
ПРОЕМА 2,7 x 2,7 М СО СТАЛЬНЫМИ ПЕРЕПЛЕТАМИ



ВЫПУСК I

ФОНАРЬ ЗЕНИТНЫЙ ГЛУХОЙ С ДВУХСЛОЙНЫМИ СТЕКЛОПАКЕТАМИ

Рабочие чертежи

Разработаны:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института  ( С.М. Гликин )  
Руководитель лаборатории  ( Ю.П. Александров )  
Главный инженер проекта  ( В.М. Сорокин )

ГИПРОСПЕЦДЕГКОНСТРУКЦИИ

Зам. директора института  ( Д.А. Маршел )  
Заведующий отделом  ( А.Н. Усанов )  
Главный инженер проекта  ( Д.П. Закутный )

Утверждены и введены в действие  
с " I " ОКТАБРЯ 1981 г.

Постановление Госстроя СССР  
от " 8 " ИЮНЯ 1981 г. № 87

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	2
I.464.2-I7.VI.0.0.0.00ПЗ	Пояснительная записка	3
I.464.2-I7.VI.0.0.0.00ВД	Ведомость ссылочных документов	5
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.00	Фонарь зенитный глухой с двухслойными стеклопакетами	6
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.00СБ	Фонарь зенитный глухой с двухслойными стеклопакетами. Сборочный чертёж	8
I.464.2-I7.VI.I.I.0.0.0.00	Стакан	12
I.464.2-I7.VI.I.I.0.0.0.00СБ	Стакан. Сборочный чертёж	12
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00	Стенка стакана	14
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00СБ	Стенка стакана. Сборочный чертёж	14
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.01	Стенка	15
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.02	Ребро жесткости	15
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.03	Опора	16
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00	Стенка стакана	16
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00СБ	Стенка стакана. Сборочный чертёж	17
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.01	Стенка	17
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.02	Соединительный элемент	18
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.03	Ребро жесткости	18
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.04	Кронштейн	19
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00	Балка коньковая	19
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.01	Крюк	20
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.02	Балка	20
I.464.2-I7.VI.I.I.I.0.0.0.00	Столик	21

Обозначение	Наименование	Стр.
I.464.2-I7.VI.I.3.0.0.01	Элемент столика	21
I.464.2-I7.VI.I.3.0.0.02	Пластина	22
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.00	Рама	22
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.00СБ	Рама. Сборочный чертёж	23
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.01	Элемент рамы	25
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.02	Элемент рамы	25
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.03	Элемент рамы	26
I.464.2-I7.VI.I.4.0.0.04	Крюк	26
I.464.2-I7.VI.I.5.0.0.00	Нащельник коньковый	27
I.464.2-I7.VI.I.5.0.0.01	Конек	27
I.464.2-I7.VI.I.5.0.0.02	Ребро жесткости	28
I.464.2-I7.VI.I.5.0.0.03	Заглушка	28
I.464.2-I7.VI.I.5.0.0.04	Прокладка	29
I.464.2-I7.VI.I.6.0.0.00	Спецгайка	29
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.01	Заглушка	30
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.02	Прокладка	30
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.03	Прокладка	31
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.04	Крюк	31
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.05	Прижим	32
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.06	Упор	32
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.07	Нащельник	33
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.08	Элемент фартука	33
I.464.2-I7.VI.I.0.0.0.09	Элемент фартука	34

## 1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи панельного двухскатного глухого зенитного фонаря с размерами светового проема 2700 x 2700 мм, предусмотренного для установки на железобетонные плиты покрытия.

1.2. Зенитный фонарь предназначен для применения в зданиях, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха (средней температурой наиболее холодной пятидневки) не ниже минус 30°C, и может быть использован для устройства естественного освещения производственных помещений с неагрессивной или слабоагрессивной средой, с сухим и нормальным температурно-влажностным режимом при избыточных тепловыделениях не более 20 ккал/м<sup>3</sup>ч и содержании в воздушной среде пыли, копоти и других аэрозолей не более 10 мг/м<sup>3</sup>.

1.3. Конструкция зенитного фонаря рассчитана для применения в зданиях, строящихся в IV-м районе по весу снегового покрова, IV-м районе по скоростному напору ветра и в сейсмических районах.

1.4. При проектировании естественного освещения промышленных зданий и производстве работ по монтажу конструкций зенитных фонарей следует учитывать указания "Руководства по проектированию и устройству зенитных фонарей для естественного освещения производственных зданий промышленных предприятий" (ЦНИИПромзданий, М, Стройиздат, 1976 г.), а также выполнять соответствующие требования нормативных документов, утвержденных или согласованных Госстроем СССР.

## 2. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

2.1. Основными конструктивными элементами зенитного фонаря являются: остекленные рамы (переплеты), утепленный стакан, балка коньковая, защитные сетки и фартук.

2.2. Остекление рам предусмотрено двухслойными стеклопакетами размерами 1460 x 920 x 27 мм, выполненными из оконного листового стекла толщиной 6 мм по ГОСТ III-78.

Угол наклона светопропускающего заполнения к плоскости светового проема составляет 12°.

2.3. Стеклопакеты устанавливаются на раму через эластичные прокладки и закрепляются нащельниками на болтах и прижимными элементами на винтах.

Уплотнение стыков между стеклопакетами и металлическими элементами производится с помощью эластичных прокладок и минеральной ваты марки 100 по ГОСТ 4640-76.

Стыки между стеклом и металлическими элементами герметизируются тисколовыми герметиками или нетвердеющей мастикой.

2.4. Рамы запроектированы сварными из гнутых швеллеров по ГОСТ 8278-75 и гнутых неравнополочных уголков по ГОСТ 19772-74\*.

Рамы устанавливаются на стакан и балку коньковую и крепятся к ним с помощью сварки.

2.5. Балка коньковая выполняется из двутавра по ГОСТ 8239-72.

Балка устанавливается на столики и крепится к ним с помощью монтажных болтов и сварки.

Предусмотренные в столиках овальные отверстия позволяют производить их регулировку по высоте.

				I.464.2-I7.VI.0.0.0.00ПЗ		
				Стадия		Лист
				Р	Г	З
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП	Сорокин			Пояснительная записка		
Рук. гр.	Столбова					
Ст. инж.	Коршун					
Ст. инж.	Зубарев					

После проверки правильности установки балки и рам производится крепление балки к столикам и столиков к станану с помощью сварки.

2.6. Стакан состоит из разновысоких стенок, выполненных из листовой стали толщиной 3 мм по ГОСТ 19903-74.

Поставка стакана на строительство осуществляется в разобранном виде (отдельными стенками).

Соединение стенок стакана между собой производится с помощью болтов на строительной площадке.

2.7. Стенки стакана утепляются жесткими минераловатными плитами толщиной 60 мм по ГОСТ 10140-71\* с плотностью не более 250 кг/м<sup>3</sup>.

Плиты утеплителя тщательно подгоняются друг к другу и приклеиваются к стенкам стакана битумной мастикой. Зазоры между плитами не допускаются.

2.8. Стальные конструкции фонаря окрашиваются за два раза пентафталевыми эмалями белого цвета по двум слоям грунтовки.

Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, - 80мкм.

2.9. Дополнительные слои водоизоляционного ковра выполняются: два нижних слоя из рубероида марки Рэм-350, верхний слой из рубероида марки РЭК-420 по ГОСТ 10923-76 на битумной мастике.

2.10. Пароизоляция выполняется из одного слоя рубероида марки Рэм-350 на битумной мастике.

2.11. Фартук зенитного фонаря изготавливается из асбестоцементных плоских листов толщиной 6 мм по ГОСТ 18124-75.\*

Крепление фартука производится шурупами к деревянным брускам, предусмотренным в стакане фонаря.

2.12. Защитная сетка принята сварная оцинкованная № 25 по ТУ 14-4-719-76.

### 3. МАТЕРИАЛЫ

3.1. Металлические элементы зенитного фонаря изготавливаются из стали класса С 38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71\*.

3.2. Сварка стальных конструкций - ручная электродуговая по ГОСТ 5264-69. При сварке применяются электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

3.3. Материал эластичных прокладок - морозо-озоностойкая губчатая резина и резина средней твердости по ТУ 38-005204-71.

3.4. Для приклеивания эластичных прокладок применяется клей 88-НП по ТУ 38-105540-73.

3.5. Для герметизации стыков между стеклом и металлическими элементами рекомендуется тиоколовый герметик марки УТ-32 по ТУ 38-1051386-80 или не отвердеющая герметизирующая мастика "Бутэпрол-2М" по ТУ 21-29-58-77.

3.6. Для наклейки плит утеплителя, пароизоляции и дополнительных слоев водоизоляционного ковра применяется битумная мастика марки МБК-Г-85 по ГОСТ 2889-80.

3.7. Для окраски стальных конструкций применяются пентафталевые эмали ПФ-133 (ГОСТ 926-63\*) по грунтовке ГФ-021 (ТУ 6-10-1642-77).

3.8. Материал деревянных брусков - воздушно-сухая древесина хвойных пород влажностью не более 20%.

### 4. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ И МОНТАЖУ

4.1. Изготовление стальных конструкций фонаря предусмотрено в заводских условиях и должно производиться

в соответствии с требованиями технических условий ТУ 36-2048-77 "Фонари зенитные. Металлические конструкции" и СНиП II-18-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ".

4.2. Сварные соединения следует выполнять в соответствии с требованиями СНиП II-B.3-72 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".

4.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - II4, валов - II4, прочих - II4/2.

4.4. Монтаж стеклопакетов должен производиться в соответствии с требованиями "Инструкции по проектированию, монтажу и эксплуатации стеклопакетов" (СН 481-75).

4.5. Установка стакана фонаря на железобетонную плиту покрытия осуществляется в собранном виде, вместе с балкой коньковой, рамами и сетками. Крепление стакана производится посредством приварки опорных пластин к закладным деталям железобетонной плиты. Зазоры между нижней плоскостью стакана и плитой заполняются цементно-песчаным раствором.

4.6. Герметизацию стыков зенитного фонаря следует производить в теплое время года при температуре не ниже минус 5°C в условиях, исключающих их увлажнение.

4.7. При устройстве зенитных фонарей должны выполняться требования соответствующих глав действующих СНиП по организации и технологии строительного производства и технике безопасности.

I.464.2 -I7.VI.0.0.0.OOПЗ

Лист 3

	Обозначение	Наименование
I	ТУ 38-005204-71	Детали резиновые для автомобильного, дорожного и сельскохозяйственного машиностроения и резины, применяемые для их изготовления
2		
3		
4		
5		
6	ТУ 38-105540-73	Клей 88-НП
7		
8	ТУ 36-2048-77	Фонари зенитные. Металлические конструкции
9		
10		
II	ТУ 38-1051386-80	Герметики тмсколовые марок УТ-32; У 30МЭС-5; У 30МЭС-10
12		
13		
14	ТУ 21-29-58-77	Мастика герметизирующая нетвердеющая "Буэпрол - 2М"
15		
16		
17	ТУ 6-10-1642-77	Грунтовка ГФ 021, красно-коричневая
18		
19	ТУ 14-4-719-76	Сетка сварная оцинкованная № 25
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		

I.464.2-I7.VI.0.0.0.OOПЗ

ГМП Сорочкин  
С.П. Столбова  
С.И. Коржун  
С.И. Зубарев

Ведомость смелочных документов

Страниц Лист Листов

ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И2			I.464.2-17.ВІ.І.0.0.00 СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
II	I		I.464.2-17.ВІ.І.І.0.00	Стакан	1	
II	2		I.464.2-17.ВІ.І.2.0.00	Балка коньковая	1	
II	3		I.464.2-17.ВІ.І.3.0.00	Столик	2	
II	4		I.464.2-17.ВІ.І.4.0.00	Рама	2	
II	5		I.464.2-17.ВІ.І.5.0.00	Нащельник коньковый	1	
II	6		I.464.2-17.ВІ.І.6.0.00	Спецгайка	8	
				<u>Детали</u>		
II	7		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.01	Заглушка	1	
II	8		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.02	Прокладка	1	
II	9		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.03	Прокладка	24	
II	10		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.04	Крчк	16	
II	11		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.05	Прижим	2	
	12		-01	Прижим	2	
II	13		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.06	Упор	2	
II	14		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.07	Нащельник	4	
II	15		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.08	Элемент фартука	2	
II	16		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.09	Элемент фартука	2	
БЧ	17		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.10	Стеклопакет 1460x920x27	6	42 кг
БЧ	18		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.11	Сетка 2660x1320		

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сетка сварная оцинкованная № 25		
				ТУ І4-4-719-76	2	8,8 кг
БЧ	19		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.12	Брус 150x100x60		
				Дерево-сосна антисептированная	16	0,45 кг
БЧ	20		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.13	Прокладка 3x35x850		
				Резина губчатая		
				ТУ 38 005204-71	6	0,045кг
БЧ	21		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.14	Прокладка 5x35x125		
				Резина губчатая		
				ТУ 38 005204-71	1	0,01 кг
БЧ	22		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.15	Прокладка 5x35x1390		
				Резина губчатая		
				ТУ 38 005204-71	24	0,12 кг
БЧ	23		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.16	Прокладка 5x35x2820		
				Резина губчатая		
				ТУ 38 005204-71	6	0,25 кг
БЧ	24		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.17	Прокладка 5x35x2888		
				Резина губчатая		
				ТУ 38 005204-71	2	0,26 кг
БЧ	25		I.464.2-17.ВІ.І.0.0.18	Насадка		
				Трубка 3 ст 6x2		
				ГОСТ 5496-78		
				L = 35	16	0,003
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6x25.58.019		
				ГОСТ 7798-70*	4	
		26				

Ив. МПОДЛ. Подп. и дата Взам. инв. №

I.464.2-17.ВІ.І.0.0.00			Фонарь зенитный глухой с двухслойными стеклопакетами			Страниц Лист Листов Р I 4		
ГИП Сорокин рук. гр. Столובה Ст. инж. Зубарев Ст. инж. Корзун			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					

Ив. МПОДЛ. Подп. и дата Взам. инв. №

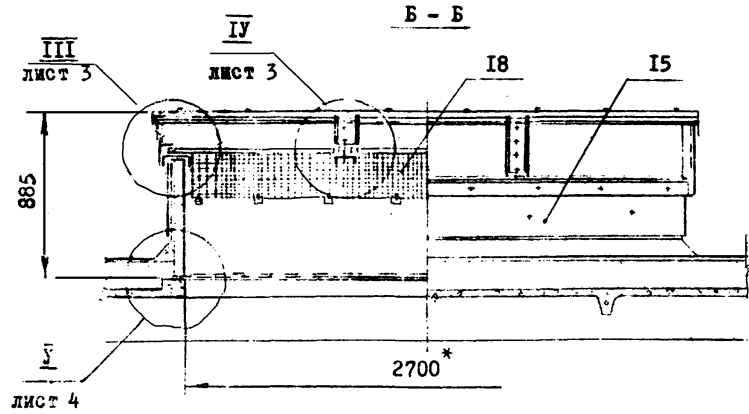
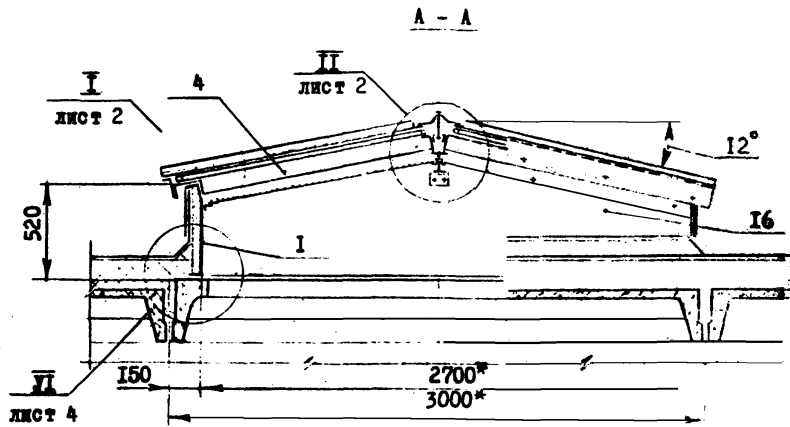
I.464.2-17.ВІ.І.0.0.00			Болт М6x25.58.019 ГОСТ 7798-70*			Лист 2		
------------------------	--	--	------------------------------------	--	--	-----------	--	--



Фас.ма-	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		27		Болт М6х60.58.019 ГОСТ 7798-70*	16	
		28		Болт М6х90.58.019 ГОСТ 7798-70*	8	
		29		Болт М10х25.58.019 ГОСТ 7798-70*	4	
		30		Винт М6х16-021 ГОСТ 10621-63	2	
		31		Винт М6х25.58.019 ГОСТ 17473-72	32	
		32		Гайка М6.5.019 ГОСТ 5915-70*	36	
		33		Гайка М10.5.019 ГОСТ 5915-70*	4	
		34		Шайба 5.01.019 ГОСТ 11371-78	48	
		35		Шайба 6.01.019 ГОСТ 11371-78	34	
		36		Шайба 10.01.019 ГОСТ 11371-78	4	
		37		Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70*	20	
		38		Шайба 6.01.019 ГОСТ 6958-78	24	
		39		Шайба 6.01.019 ГОСТ 10906-78	4	
		40		Шуруп А5х50.01.3 ГОСТ 1145-70*	48	
I.464.2-I7.BI.I.0.0.00						Лист 3

Инв.подл. подл. и дата взам. инв.к

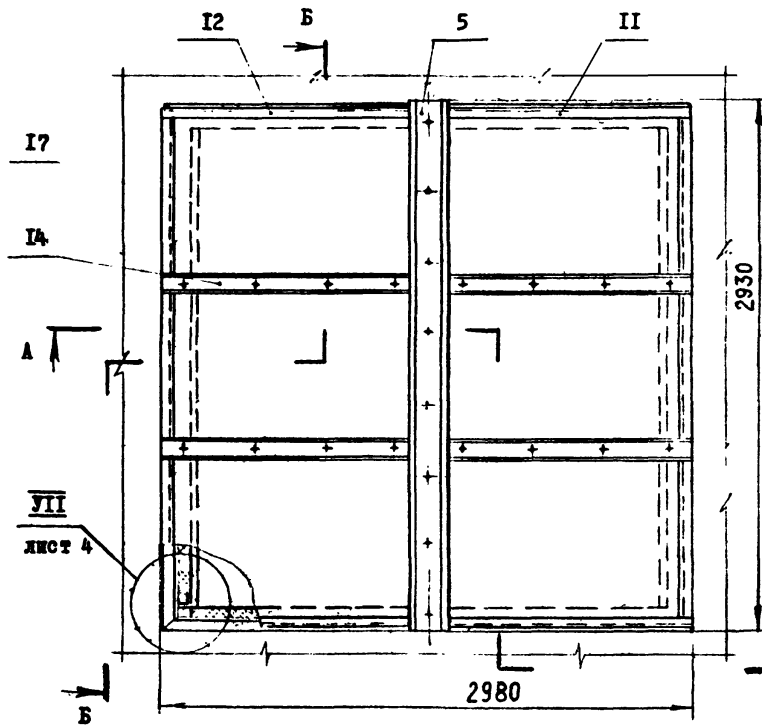
Фас.ма-	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Материалы</u>		
		41		Утеплитель, б=60мм Плиты теплоизоляционные жесткие из минеральной ваты на битумном свя- зующем		
		42		Герметик марки УТ-32 ТУ 38-1051386-80 или нетвердеющая гермети- зирующая мастика "Бутэпрол-2м" ТУ 21-29-58-77	0,39 м <sup>3</sup>	
		43		Вата минеральная марки 100	4,0 кг	
		44		Уплотнительная мастика УМС-50 ГОСТ 14791-69	4,5 кг 2,5 кг	
I.464.2-I7.BI.I.0.0.00						Лист 4



Показатели расхода материалов на один фонарь

№	Стклопакет № 1460x20x27 мм	Сталь, кг											3-х слойный водо- изоляционный ковер	Пароизоляция	Дерево-сосна	Утеплитель, м <sup>2</sup> б=60 мм
		Листовая	Гнутые	Прокатные	Сетка	Крепежные элементы	Резина гуччага и средней твердости	Трубка резиновая	Асбестоцементные плиты, б=6 мм	Вата минеральная	Герметик	Клей 88-НП				
6	272	107	41	17,6	2,0	5,3	0,04	53,6	4,5	1,0	1,8	2,5	8,5	6,0	0,015	0,39
250*																

1. Пароизоляция заводится на стенку стакана на высоту равную толщине утеплителя покрытия, но не менее чем на 100 мм.
2. Клей 88-НП по ТУ 38-105540-73.
3. Стклопакеты окрасить пентафталевыми эмалями белого цвета за два раза на ширину 70 мм от края (см. узел I).
- 4.\* Размеры для справок. 5.\*<sup>Ж</sup> Дан вес 6-ти стклопакетов.

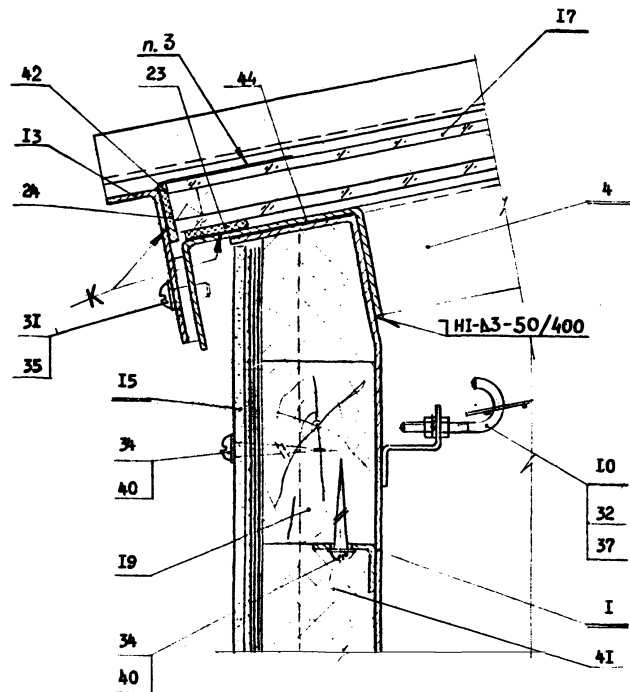


I.464.2-I7.VI.I.O.O.OO CB

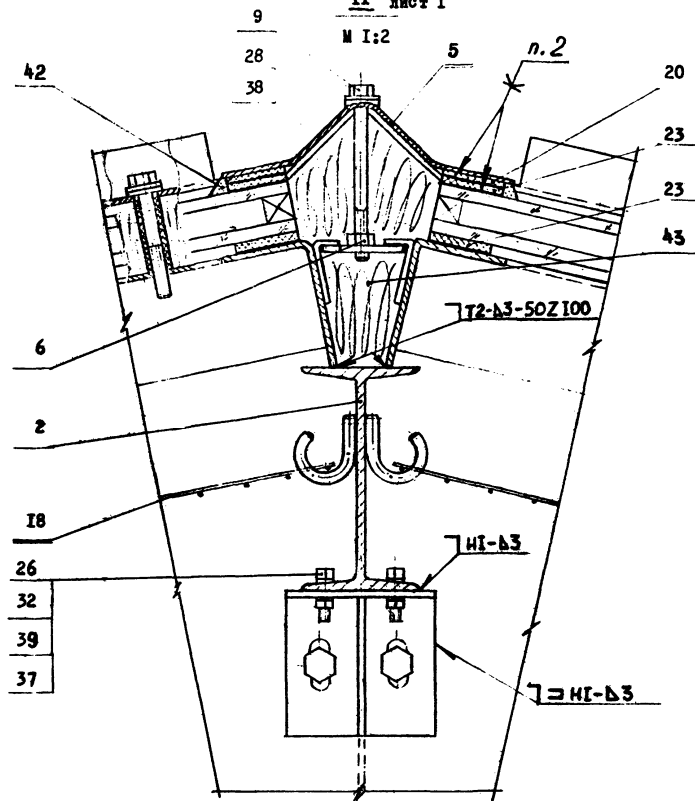
		Фонарь зенитный глухой с двухслойными стклопакетами. Сборочный чертёж		Стадия	Класса	Масштаб
				Р	750	I:25
				Лист I	Листов 4	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Г.И.П.	Сорокин					
Рук.гр.	Столбова					
Ст.инж.	Белова					
Ст.инж.	Зубарев					

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

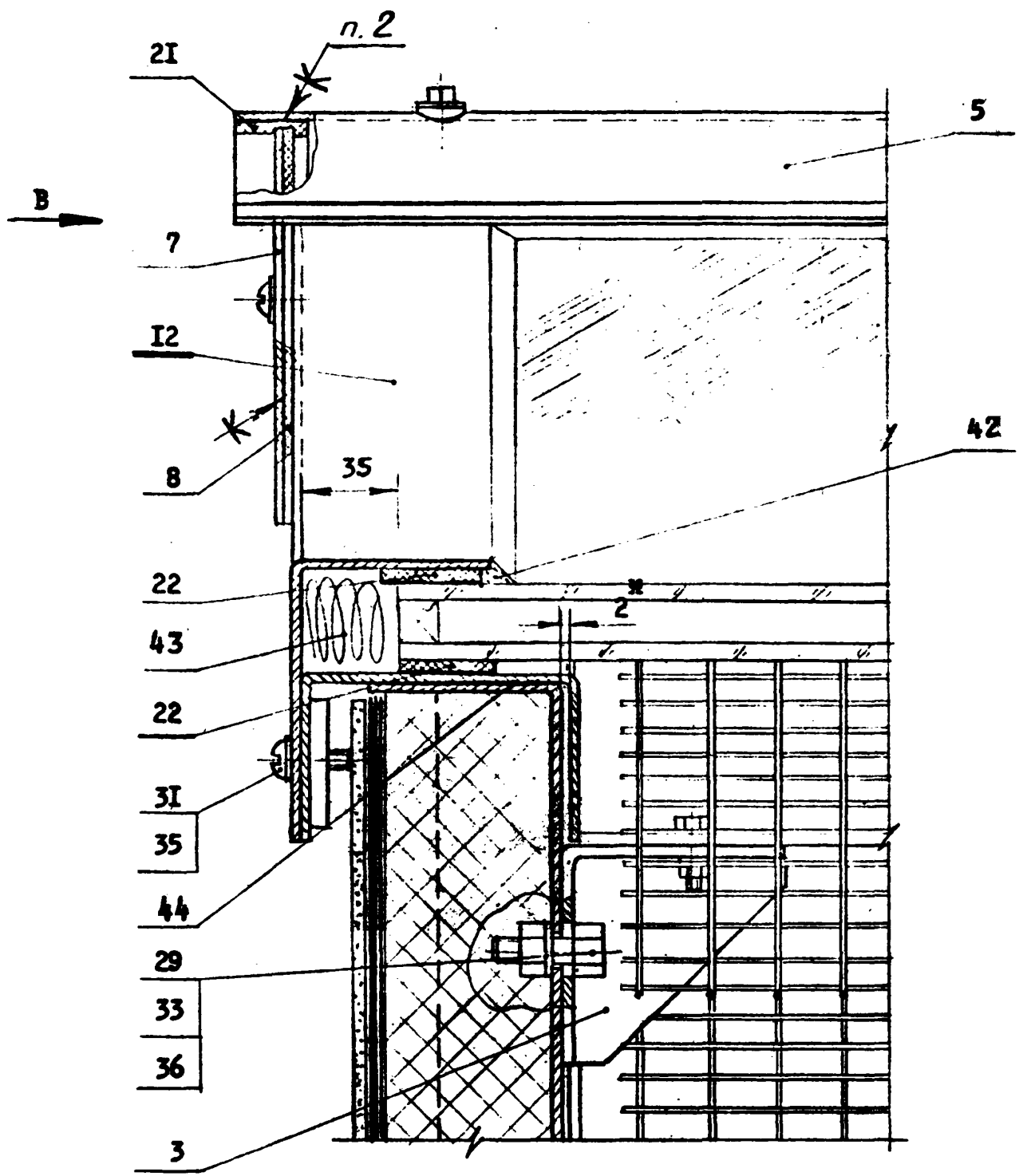
I лист I  
М I:2



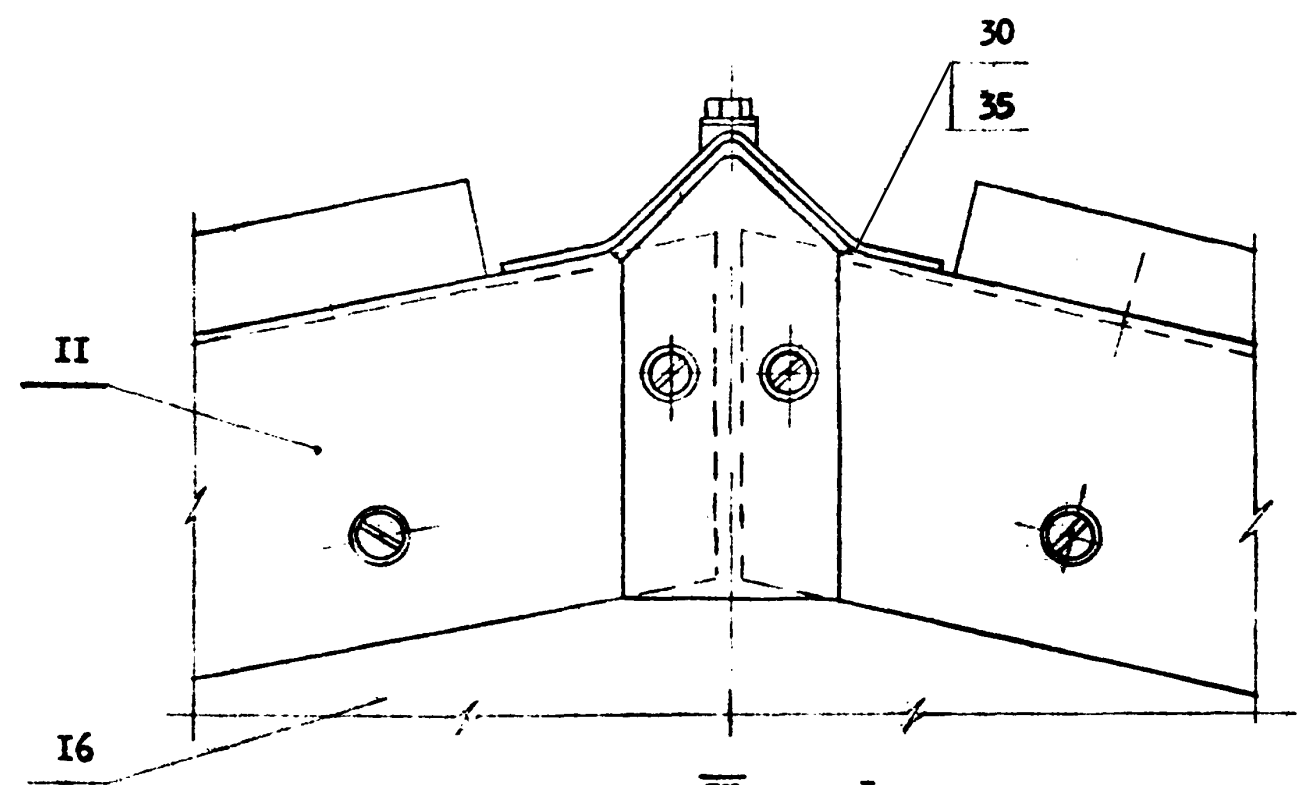
II лист I  
М I:2



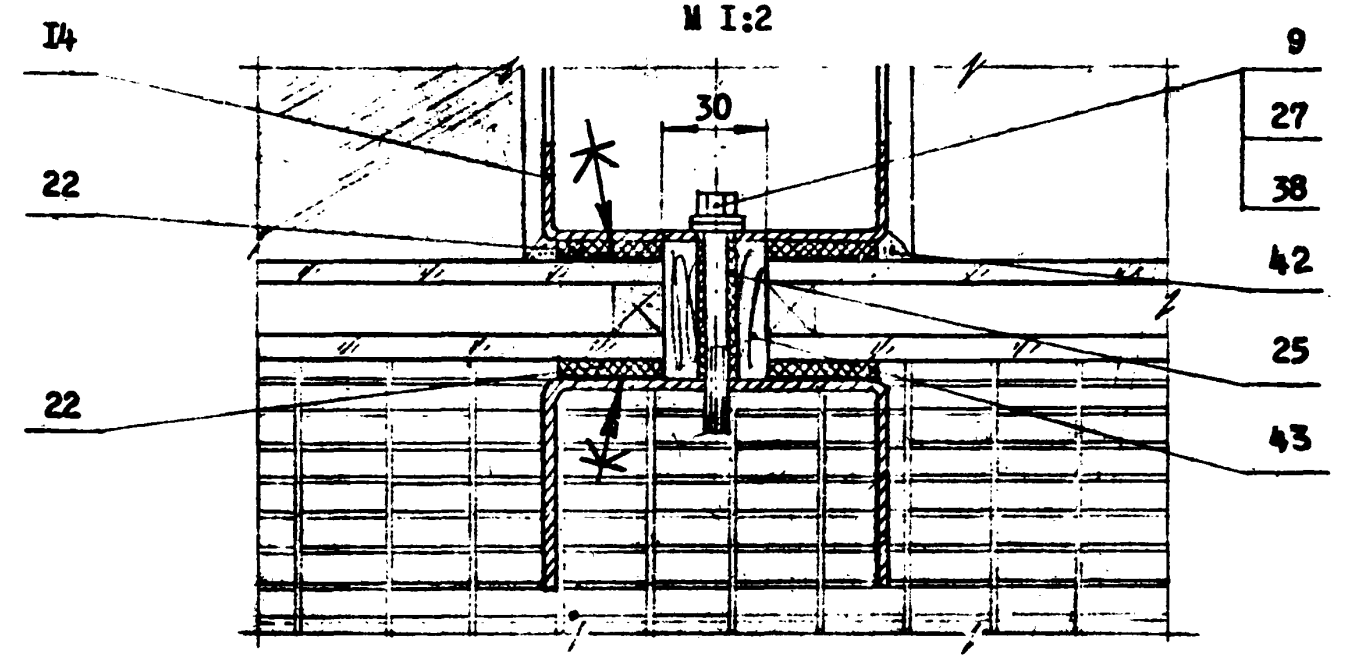
III лист I  
М 1:2



Вид В



IV лист I  
М 1:2



ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО

- Дополнительные слои водо-изоляционного ковра
- Водоизоляционный ковер (основной)
- Выравнивающая стяжка
- Утеплитель
- Пароизоляция
- Железобетонная плита

У лист I

M 1:2 60<sup>н</sup>

4I

I

УI лист I

M 1:2

Г = H1-28

Закладная деталь железобетонной плиты

Пароизоляция

УII лист I

M 1:2

100 100 150

50

05

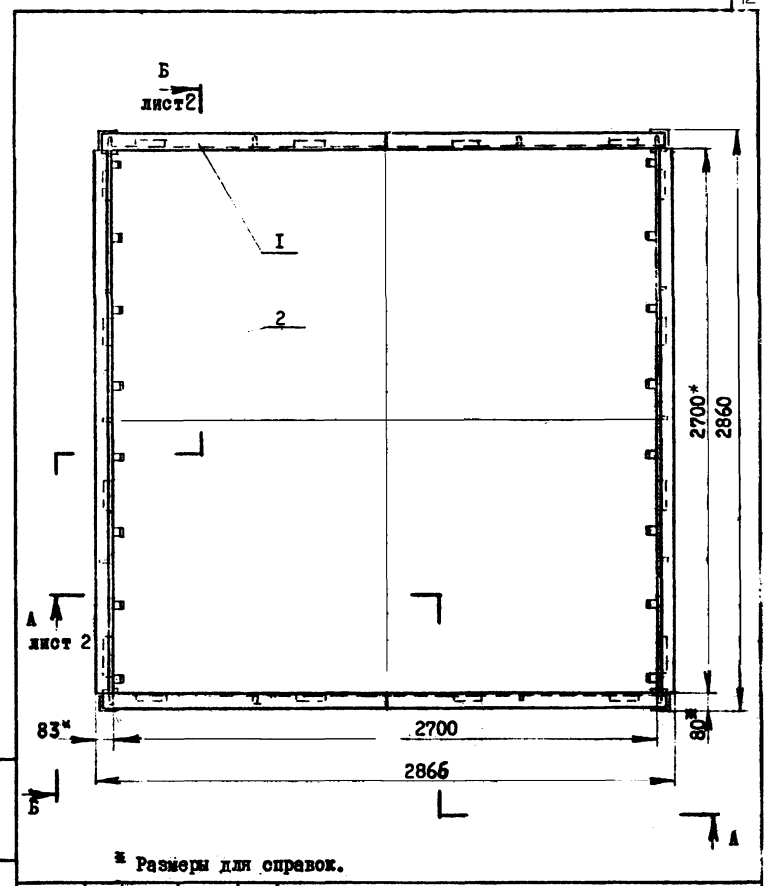
150

Цементно-песчаный раствор

По проекту

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			I.464.2-17.ВІ.І.І.0.00СВ	Сборочный чертёж		*11,12
				<u>Сборочные единицы</u>		
II	I		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.00	Стенка стакана	2	
II	2		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.2.00	Стенка стакана	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3		Болт М10х20.58.019 ГОСТ 7798-70*	20	
		4		Найба ІО 65Г 019 ГОСТ 6402-70*	20	
		5		Найба ІО.01.019 ГОСТ ІІ37І-79	20	
		6		Гайка М10.5.019 ГОСТ 5915-70*	20	

I.464.2-17.ВІ.І.І.0.00		
ГМП Сорокин	Рук.гр. Столбова	Ст.н.к. Белова
Ст.н.к. Зубарев	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	

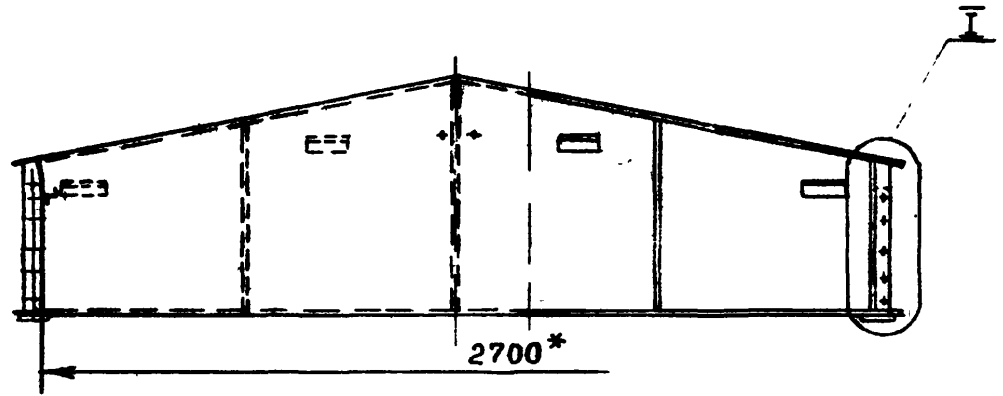


\* Размеры для справок.

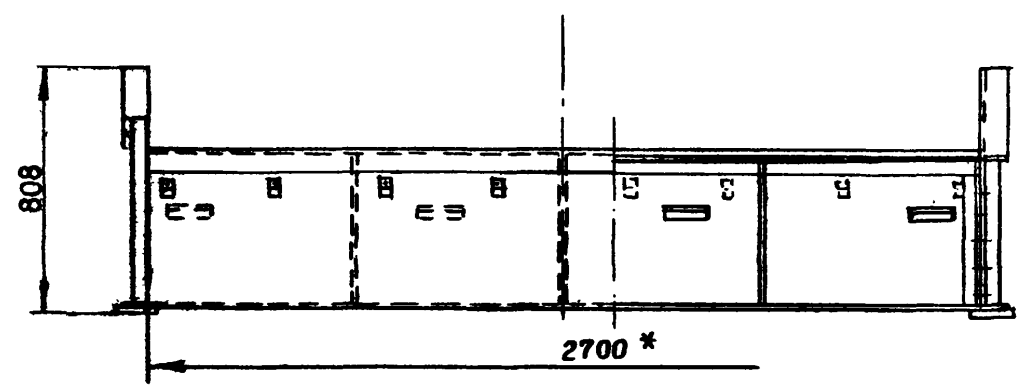
I.464.2-17.ВІ.І.І.0.00СВ		
Стакан.	Р	Масса
Сборочный чертёж	205	И:20
	Лист 1	Листов 2
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

ИЗДАНИЕ ПОДГОТОВЛЕНО И ВЫПУЩЕНО В 1972 ГОДУ

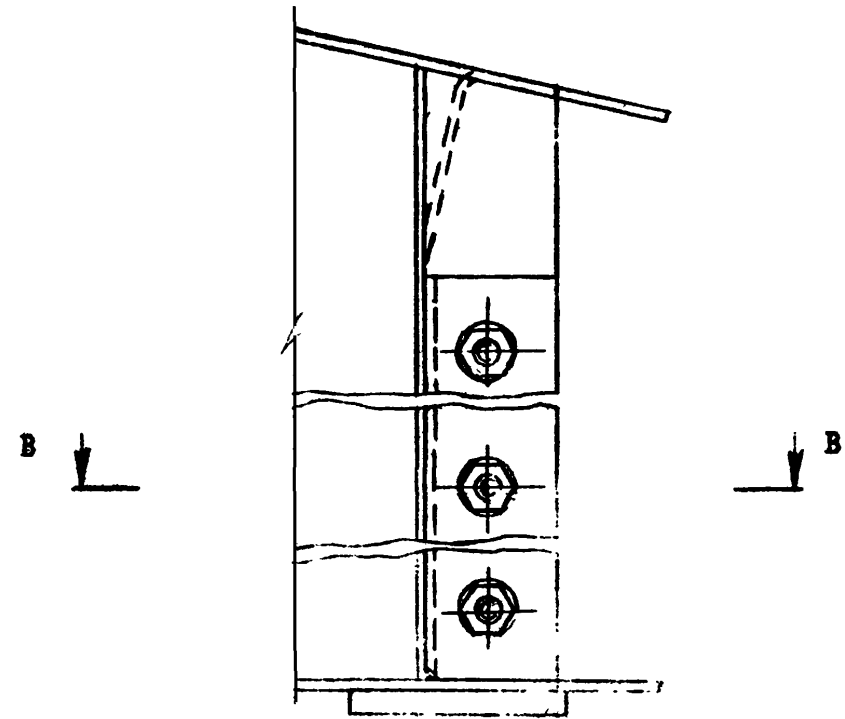
А-А лист I



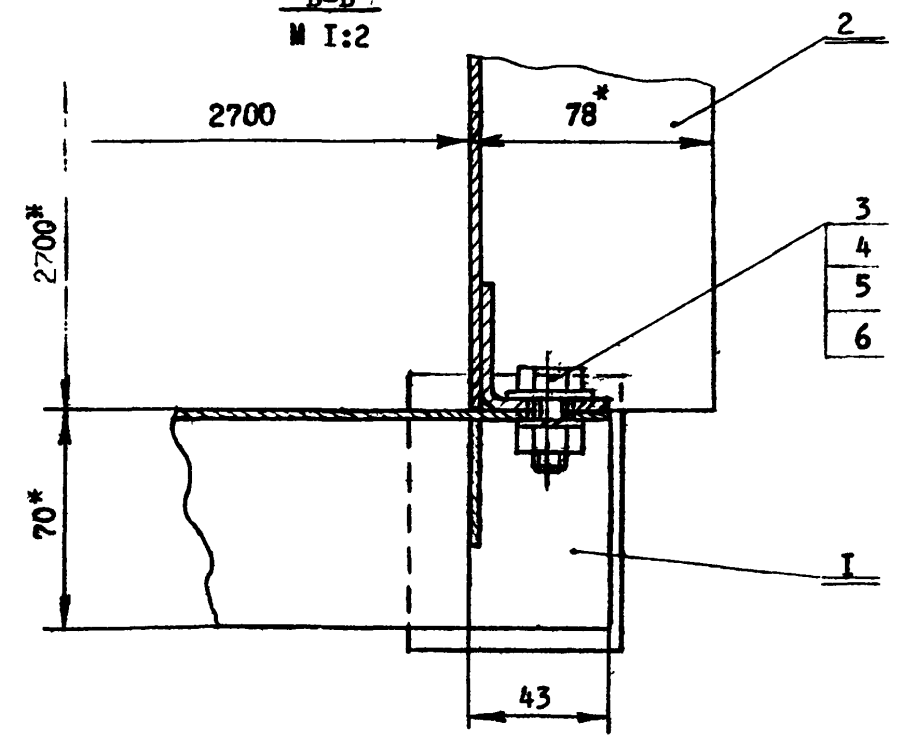
Б-Б лист I



I  
M 1:2



Б-Б  
M 1:2



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Документация</b>		
I			I.464.2-17.ВІ.І.І.І.00СБ	Сборочный чертёж		
				<b>Детали</b>		
II	I		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.01	Стенка	1	
II	2		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.02	Ребро жесткости	2	
	3		-01	Ребро жесткости	2	
	4		-02	Ребро жесткости	1	
II	5		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.103	Опора	4	
БЧ	6		I.464.2-17.ВІ.І.І.І.104	Пластина 70x100	2	0,44 кг

Лист **Б-ПН-8** ГОСТ 19903-74  
**ВСтЗкп2** ГОСТ 14637-79

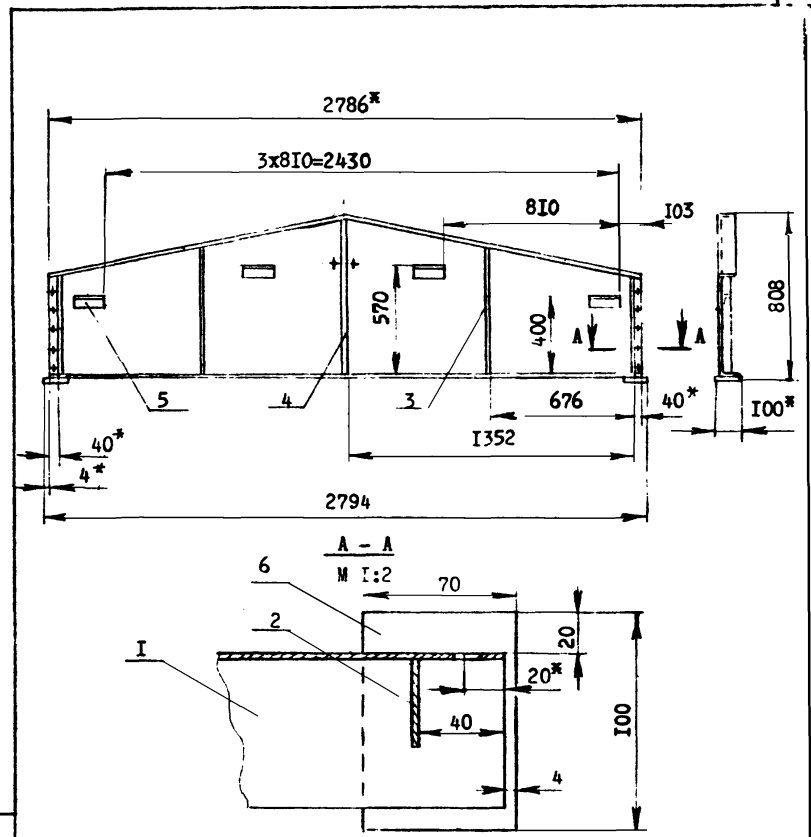
I.464.2-12ВІ.І.І.І.00

Стенка стакана

Стадия	Лист	Измен.
Р	1	1
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

Изм. вкл. Подп. и дата. Взам. инв. №

ГИП Сорокин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. инж. Белова  
 Ст. инж. Зубарев



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Катёт швов 3 мм.
2. Стенку стакана окрасить за два раза пентафтальевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

I.464.2 -17.ВІ.І.І.І.00СБ

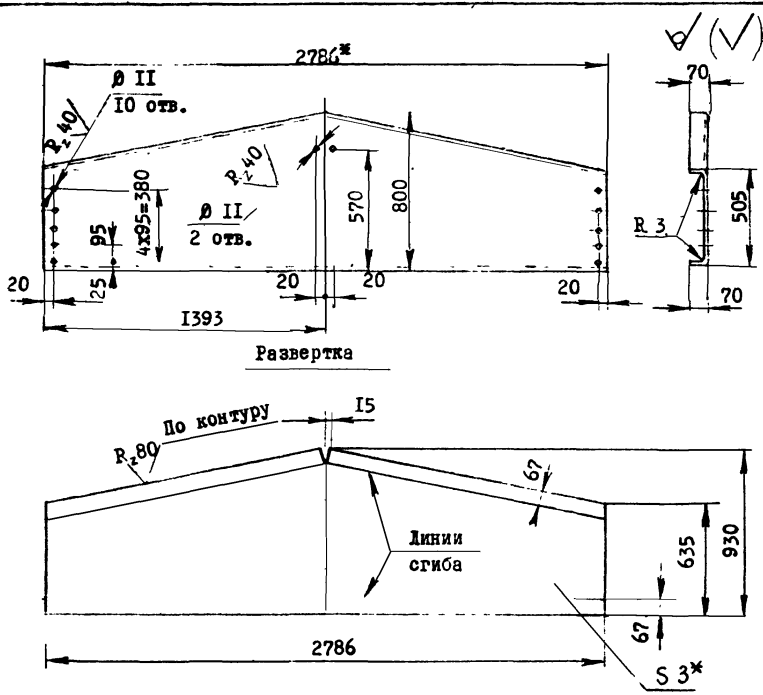
Изм. вкл. Подп. и дата. Взам. инв. №

ГИП Сорокин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. инж. Белова  
 Ст. инж. Зубарев

Стенка стакана.  
 Сборочный чертёж

Стенка	Масса	Измен.
Р	56,1	1:20
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

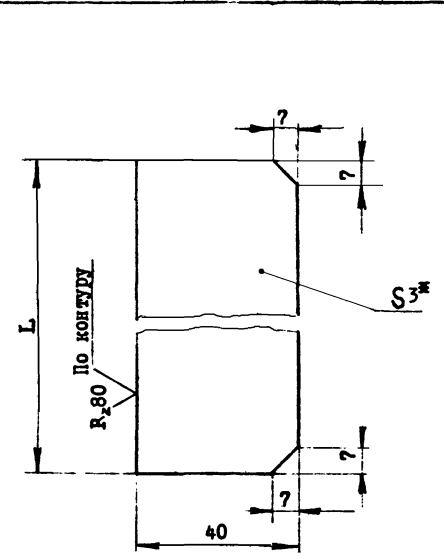




- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размеры для справок.

I.464.2-I7.VI.I.I.I.OI			
Стенка	Р	5I,4	И:20
	Лист	Листов I	
Лист	Б-ПН-3 ГОСТ19903-74		ЦНИПРОМЗДАНИЙ
	4-IV-ВСт3кп2ГОСТ16523-70		

ГМИ Сорочкин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. техн. Белова  
 Ст. техн. Зубарев



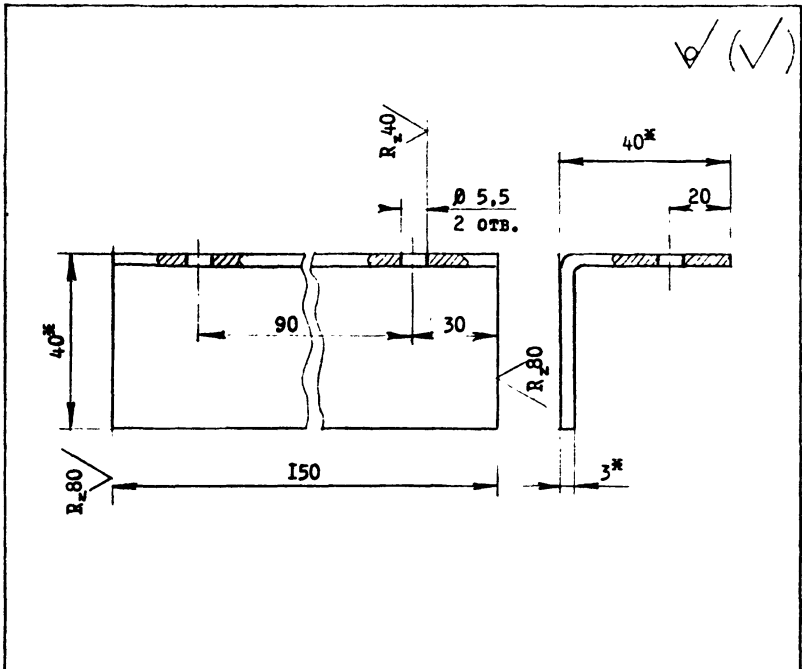
Обозначение	L, мм	Масса, кг
I.464.2-I7.VI.I.I.I.O2	507	0,47
-0I	650	0,6I
-02	793	0,75

- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размер для справок.

Лист № 1 из 1  
 Дата введ. инв. № 2

I.464.2-I7.VI.I.I.I.O2			
Ребро жесткости	Р	См. табл.	И:1
	Лист	Листов I	
Лист	Б-ПН-3 ГОСТ19903-74		ЦНИПРОМЗДАНИЙ
	4-IV ВСт3кп2ГОСТ16523-70		

ГМИ Сорочкин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. техн. Белова  
 Ст. техн. Зубарев

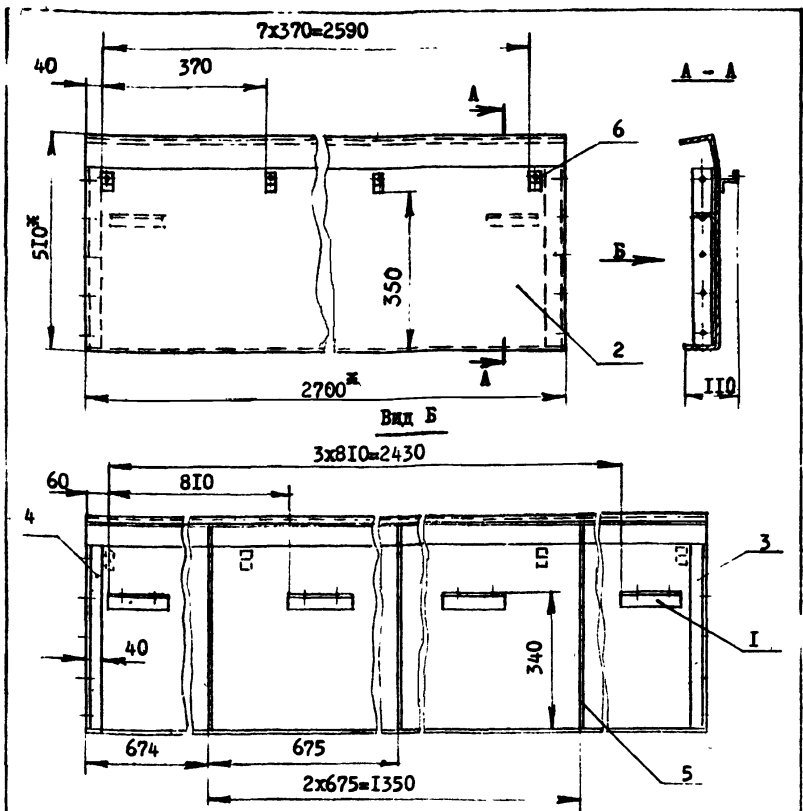


- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размеры для справок.

ИЗВ. ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИШР		I.464.2-17.VI.I.I.I.03		
		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	0,28	I:I
		Лист	Листов I	
ГИП	Сорокин	Опора		
Рук. гр.	Столбова	Уголок 40x40x3 ГОСТ19771-74*		
Ст. инж.	Белова	ВСт3кп2 ГОСТ11474-76		
Ст. инж.	Зубарев	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

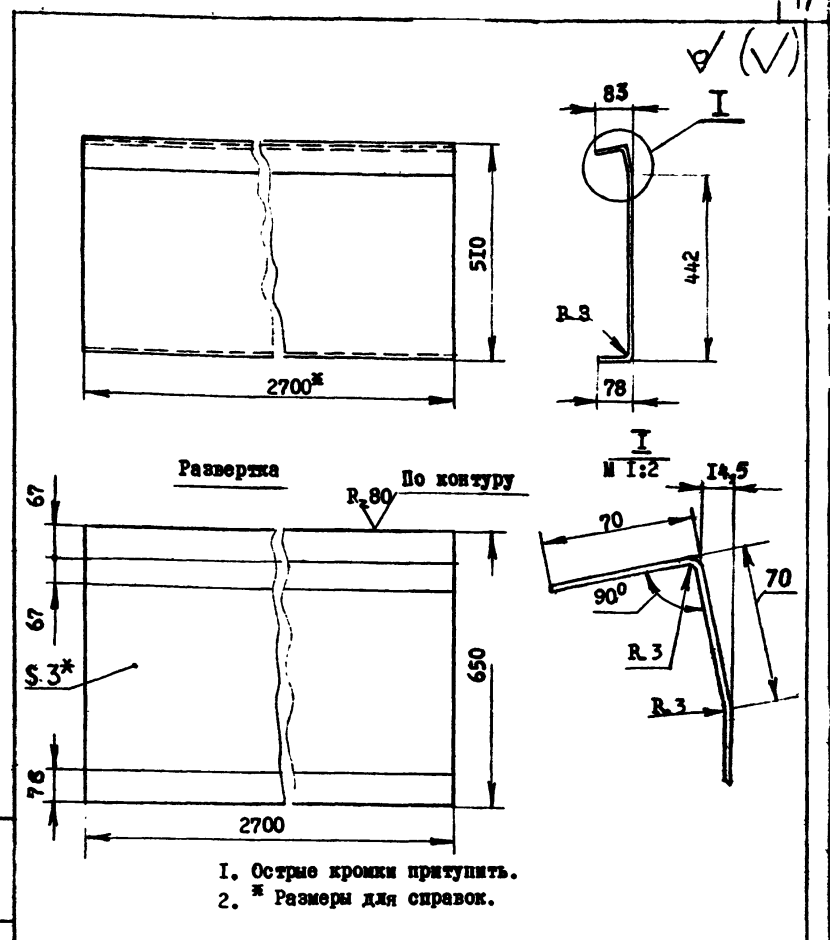
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
II			I.464.2-17.VI.I.I.2.00СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
II	I		I.464.2-17.VI.I.I.I.03	Опора	4	
II	2		I.464.2-17.VI.I.I.2.01	Стенка	I	
II	3		I.464.2-17.VI.I.I.2.02	Соединительный элемент	I	
	4		-01	Соединительный элемент	I	
II	5		I.464.2-17.VI.I.I.2.03	Ребро жесткости	3	
II	6		I.464.2-17.VI.I.I.2.04	Кронштейн	8	
				I.464.2-17.VI.I.I.2.00		
				Стенка станана	Стадия	Лист Листов
					Р	I
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

ИЗВ. ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИШР		I.464.2-17.VI.I.I.2.00		
ГИП	Сорокин	Стенка станана		
Рук. гр.	Столбова	Уголок 40x40x3 ГОСТ19771-74*		
Ст. инж.	Белова	ВСт3кп2 ГОСТ11474-76		
Ст. инж.	Зубарев	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Катет швов 3 мм.
2. Стенку стакана окрасить за два раза пентафталевыми эмалью по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

		I.464.2-I7.VI.I.I.2.00CB		
		Стенка	Масса	Масштаб
		Р	46	I:10
		Лист	Листов I	
		ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		
Г.И.И.	Сорокин			
Р.Г.Д.	Столбова			
Т.И.И.	Белова			
Л.И.И.	Зубарев			

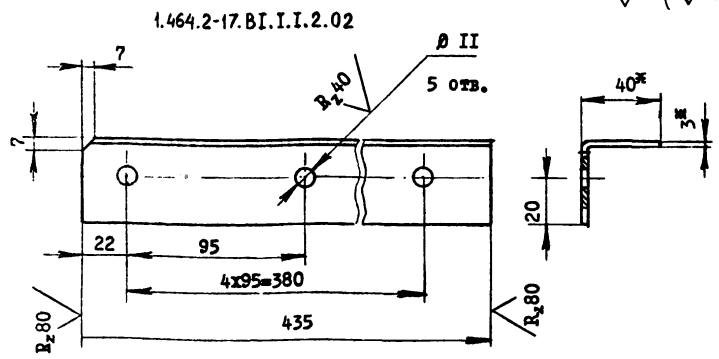
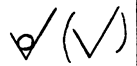


1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

И.В. ПОЛ. И. Д. Г. В. С. М. В. З.

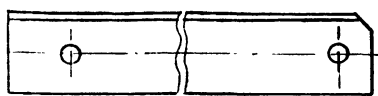
		I.464.2-I7.VI.I.I.2.0I		
		Стенка	Масса	Масштаб
		Р	41,3	I:10
		Лист	Листов I	
		ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		
Г.И.И.	Сорокин			
Р.Г.Д.	Столбова			
Т.И.И.	Белова			
Л.И.И.	Зубарев			

Б.И.И.-3 ГОСТ 19903-74  
4-17 ВСтЗип2ГОСТ16523-70



1.464.2-17.ВІ.І.І.2.02

1.464.2-17.ВІ.І.І.2.02-01 - зеркальное отражение  
Остальное см. 1.464.2-17.ВІ.І.І.2.02



- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размеры для справок.

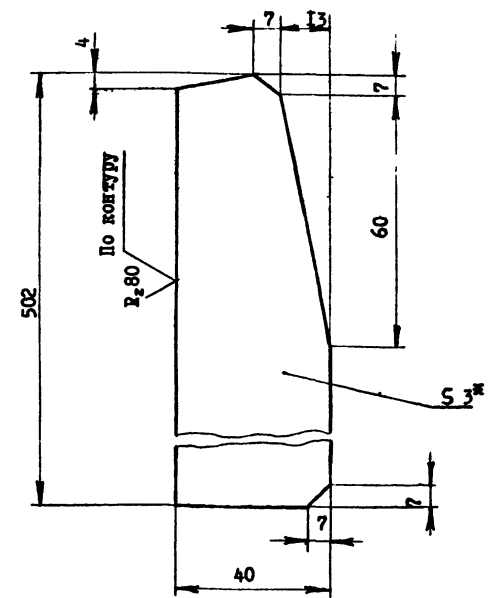
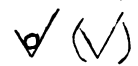
1.464.2-17.ВІ.І.І.2.02

Соединительный элемент

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,76	1:2
Лист	Листов I	
Уголок 40x40x3 ГОСТ19771-74		
ВСт3кп2 ГОСТ11474-76		
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Изм. №подл. Исполн.

ГМШ Сорочкин  
Рук.гр. Столбова  
Ст.инж. Белова  
Ст.инж. Зубарев



- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размер для справок.

1.464.2-17.ВІ.І.І.2.03

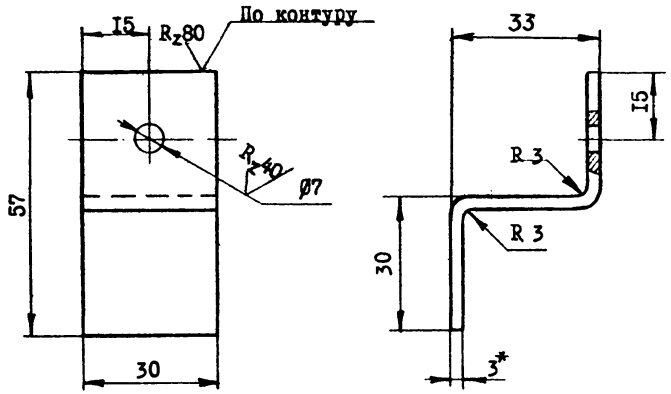
Ребро жесткости

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74  
4-17 ВСт3кп2ГОСТ116523-70

Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,47	1:1
Лист	Листов I	
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Изм. №подл. Исполн. и дата Введ. изм. №

ГМШ Сорочкин  
Рук.гр. Столбова  
Ст.инж. Белова  
Ст.инж. Зубарев



1. Острые кромки притупить.
2. Длина заготовки 83 мм.
3. \* Размер для справок.

I.464.2-I7.VI.I.I.2.04

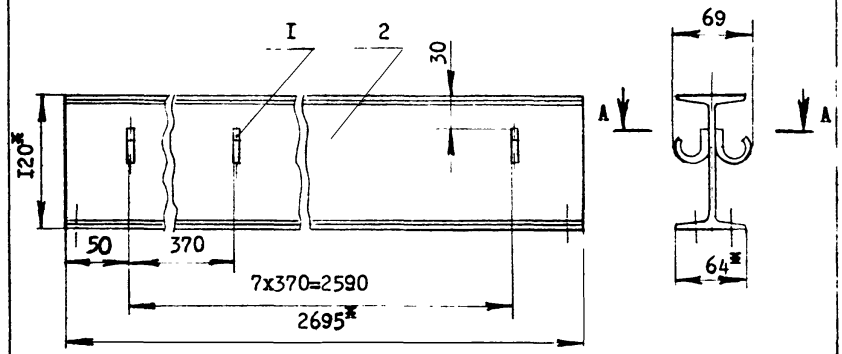
Кронштейн

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,06	I:I
Лист	Листов I	

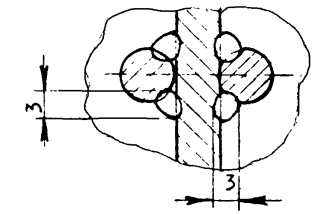
ГИП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74  
Лист 4-IV-ВСтЗ кп2 ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



A - A  
M2:I



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей.
2. Балку окрасить за два раза пентафталевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
II	I		I.464.2-I7.VI.I.2.0.01	Крык	16	
II	2		I.464.2-I7.VI.I.2.0.02	Балка	I	

I.464.2-I7.VI.I.2.0.00

Балка коьковая

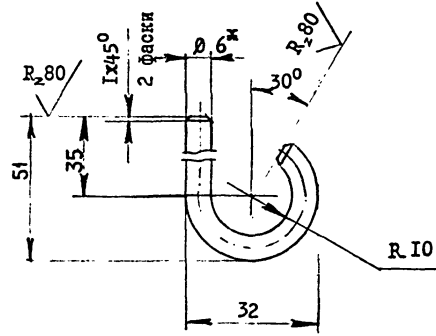
Стадия	Масса	Масштаб
Р	39,9	I:4
Лист	Листов I	

ГИП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Лист. №подл. Подп. и дата Взам. инв. №

✓(✓)



- 1. \* Размер для справок.
- 2. Длина заготовки 90 мм.

I.464.2-I7.VI.I.2.0.0I

Крюк

Стадия	Масса	Масштаб
P	0,018	I:1
Лист		Листов I

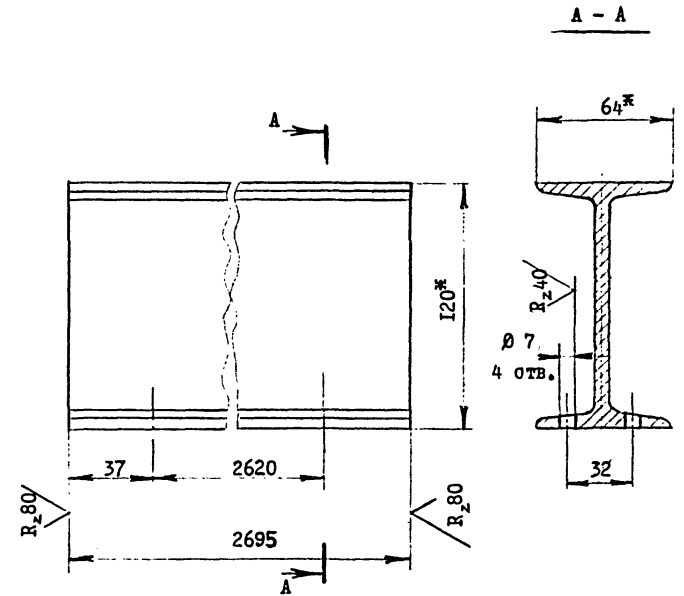
Круг В6 ГОСТ 2590-71  
 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГИП Сорокин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. инж. Белова  
 Ст. инж. Зубарев

Инв. № подл. Полн. и дата взыск. инв. №

✓(✓)



- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размеры для справок.

I.464.2-I7.VI.I.2.0.02

Балка

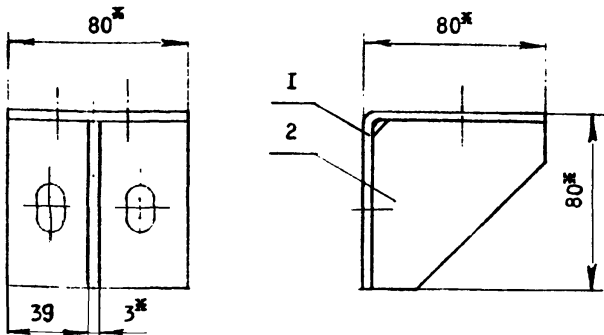
Стадия	Масса	Масштаб
P	39,75	I:2
Лист		Листов I

Двутавр I2 ГОСТ 8239-72  
 ВСт3кп2 ГОСТ 535-79

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл. Полн. и дата взыск. инв. №

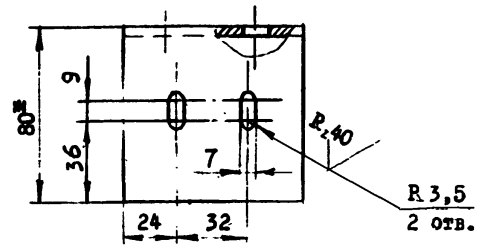
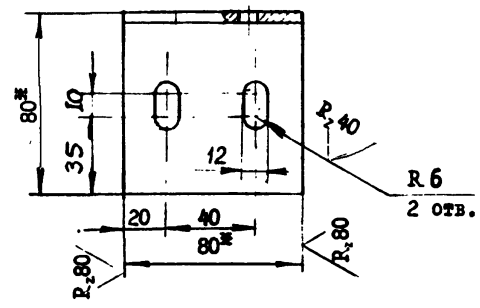
ГИП Сорокин  
 Рук. гр. Столбова  
 Ст. инж. Белова  
 Ст. инж. Зубарев



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Катет швов 3 мм.
2. Столик окрасить за два раза пентафталевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
II	I		I.464.2-I7.VI.I.3.0.01	Элемент столика	I	
II	2		I.464.2-I7.VI.I.3.0.02	Пластина	I	

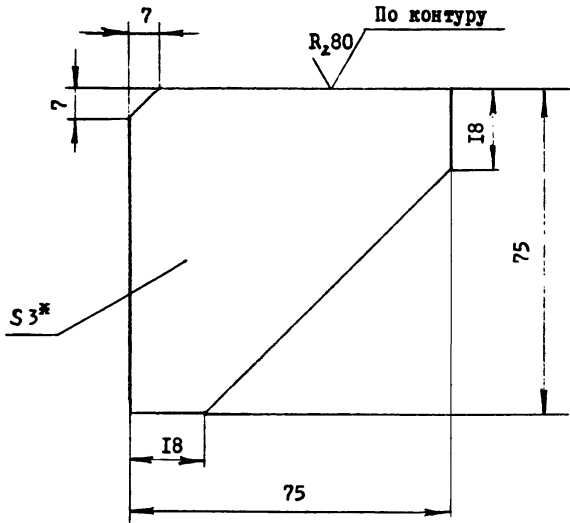
			I.464.2-I7.VI.I.3.0.00			
ГИП Сорокин Рук. гр. Столбова Ст. инж. Белова Ст. инж. Зубарев			Столик	Сталь	Масса	Масштаб
				P	0,52	I:2
			Лист	Листов		I
			ЦИНИПРОМЗАДАНИЙ			



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

			I.464.2-I7.VI.I.3.0.01			
ГИП Сорокин Рук. гр. Столбова Ст. инж. Белова Ст. инж. Зубарев			Элемент столика	Сталь	Масса	Масштаб
				P	0,4	I:2
			Лист	Листов		I
			ЦИНИПРОМЗАДАНИЙ			
			80x80x4 ГОСТ 19771-74* Уголок ВСТ5кп2 ГОСТ 11474-76			

✓ (✓)



- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \* Размер для справок.

I.464.2-17.VI.I.4.0.02

Пластина

Стадия	Масса	Масштаб
P	0,12	I:I

Лист Листов I

ГМП Сорокин  
Рук.г.р. Столбова  
Ст.инж. Белова  
Ст.инж. Зубарев

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74  
4-IV ВСт3кп2ГОСТ16523-70

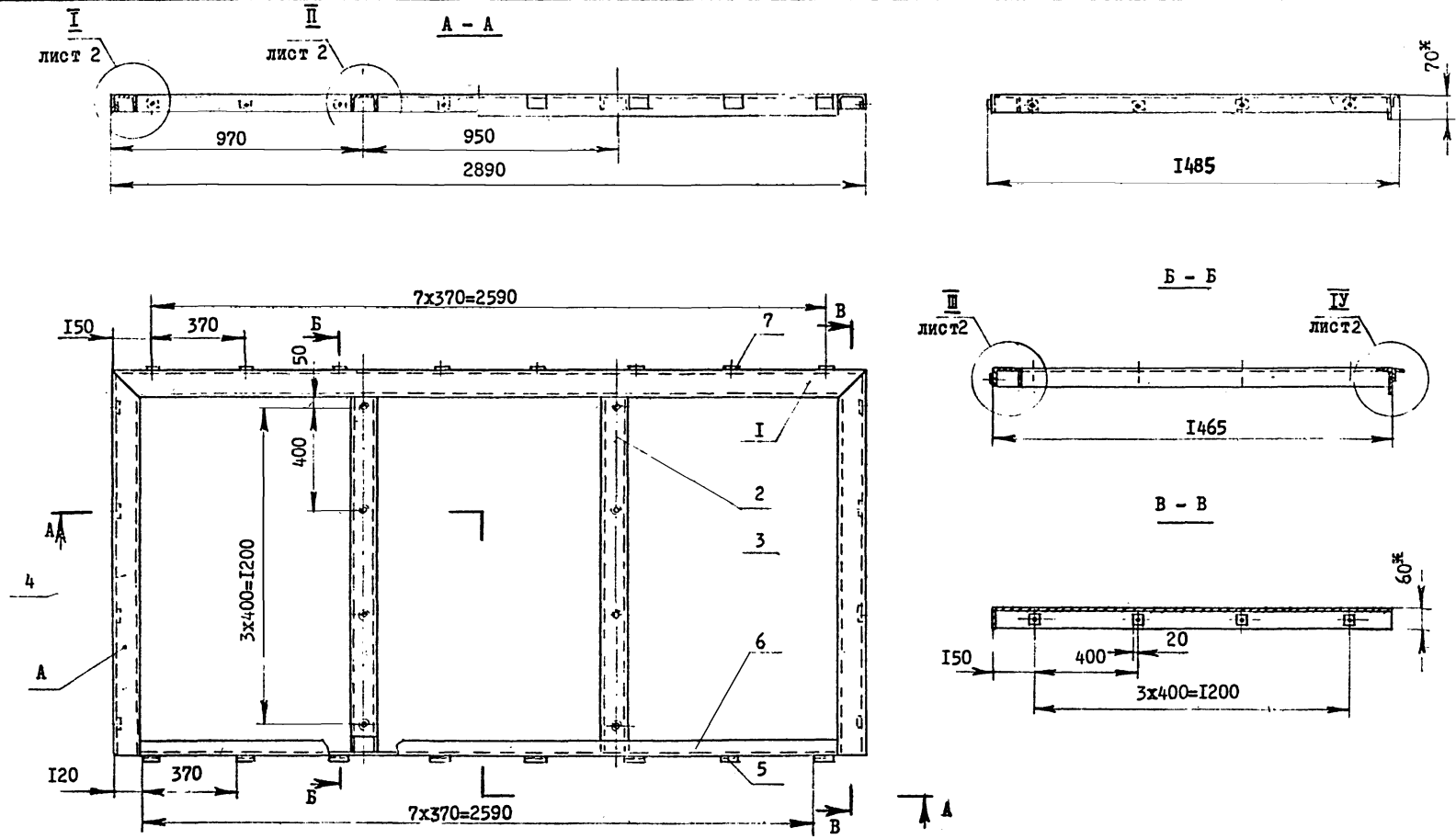
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
I2			I.464.2-17.VI.I.4.0.00CB	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
II	I		I.464.2-17.VI.I.4.0.01	Элемент рамы	I	
II	2		I.464.2-17.VI.I.4.0.02	Элемент рамы	2	
II	3		I.464.2-17.VI.I.4.0.03	Элемент рамы	I	
	4		-01	Элемент рамы	I	
II	5		I.464.2-17.VI.I.4.0.04	Кржк	8	
БЧ	6		I.464.2-17.VI.I.4.0.05	Элемент рамы, L=2690		
				Уголок 70x50x3ГОСТ19772-74*		
				ВСт3кп2ГОСТ11474-76 I	7,2 кг	
БЧ	7		I.464.2-17.VI.I.4.0.06	Бобышка 40x40x6		
				Лист Б-ПН-6 ГОСТ19903-74		
				ВСт3кп2 ГОСТ14637-79 I6	0,08 кг	

Изм. № 01 от 10.08.70

I.464.2-17.VI.I.4.0.00		
ГМП Сорокин	Лист	Листов I
Рук.г.р. Столбова	P	I
Ст.инж. Белова	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Ст.инж. Зубарев		

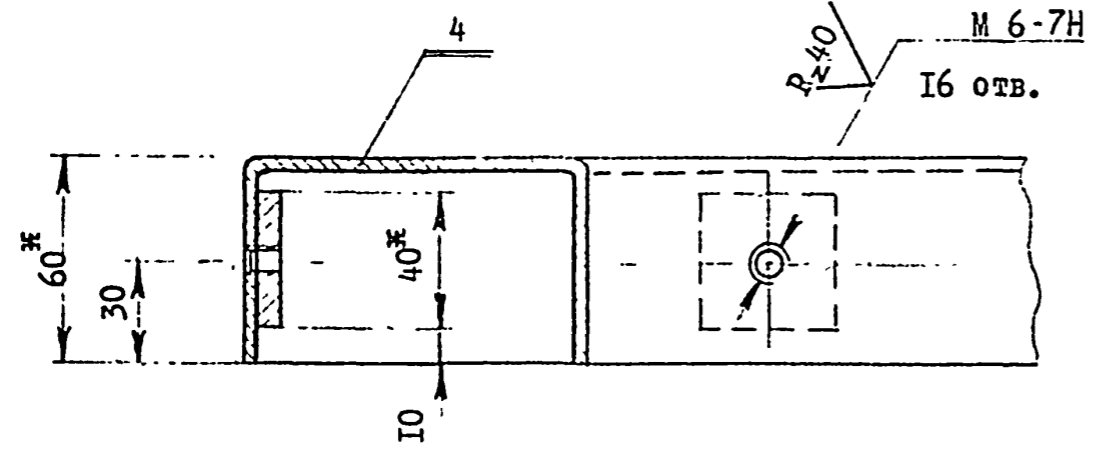




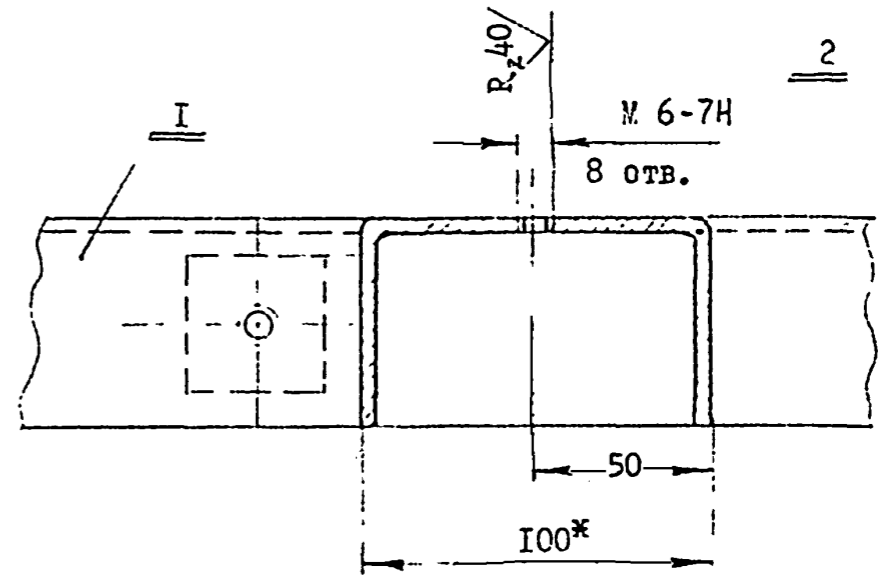
1. Сварку производить по контуру прилегания деталей.  
Катет швов 3 мм.  
Сварные швы в плоскости А зачистить заподлицо с основным металлом.
2. Раму окрасить за два раза пентафтальевыми эмальями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

				I.464.2-17.VI.I.4.0.00CB		
				Рама. Сборочный чертёж		
				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	5I	I:15
				Лист 1	Листов 2	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП	Сорокин	<i>[Signature]</i>				
Фук. гр.	Столбова	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Белова	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Зубарев	<i>[Signature]</i>				

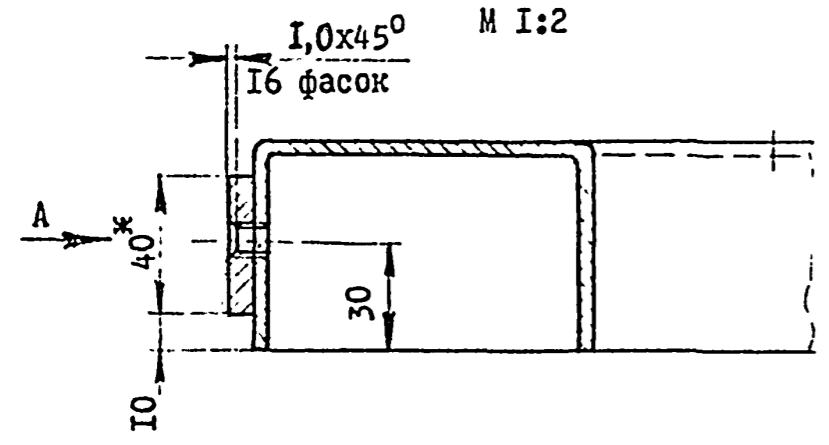
I лист I  
М 1:2



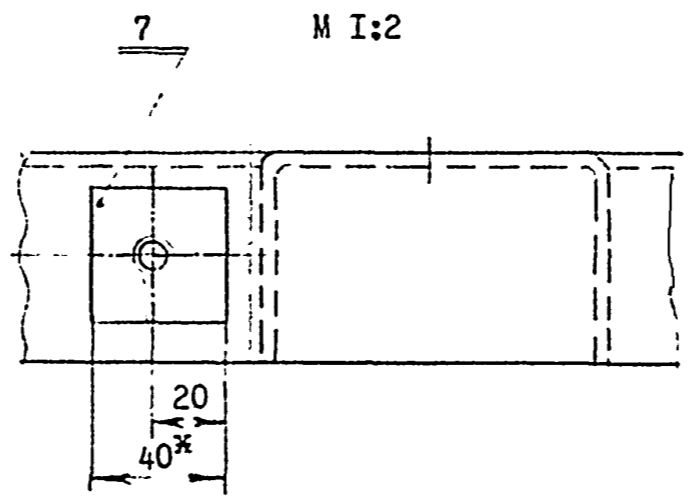
II лист I  
М 1:2



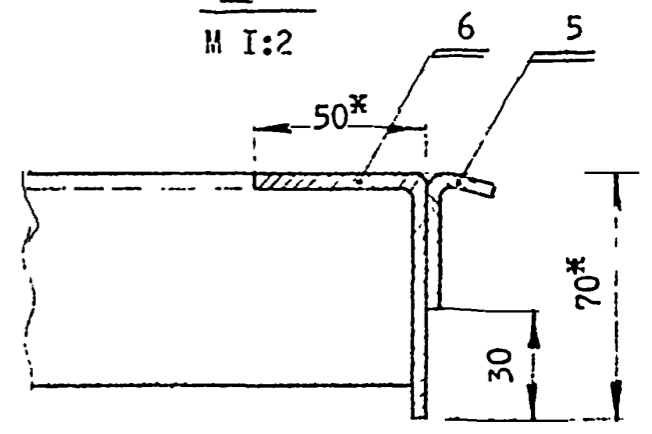
III лист I  
М 1:2



Вид А  
М 1:2

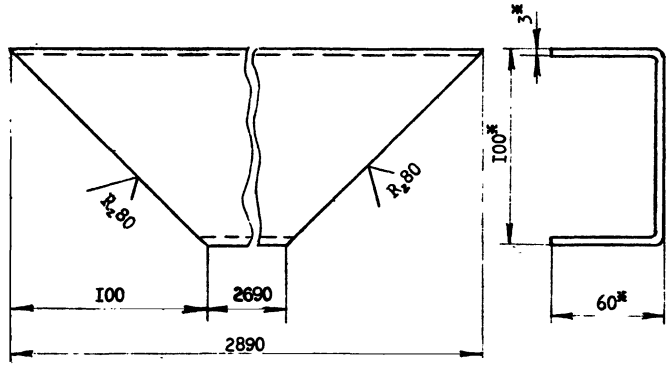


IY лист I  
М 1:2



МНВ. КПОДЛ. Подп. и дата Взам. инв. №

✓ (M)



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

I.464.2-I7.VI.I.4.0.01

Элемент рамы

Стадия Масса Масштаб

P 13,8 I:2

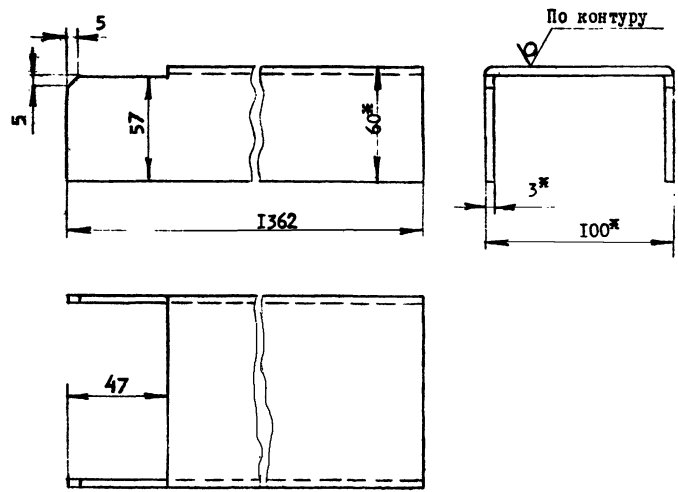
Лист Листов I

Изделие 100x60x3 ГОСТ 8278-75 ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
 ВСТ 3112 ГОСТ 11474-76

Ген. Дир. Сорокин  
 Зам. Дир. Столбова  
 Ст. техн. Белова  
 Ст. техн. Зубарев

*Handwritten signatures and initials*

R=80 ✓ (M)



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

I.464.2-I7.VI.I.4.0.02

Элемент рамы

Стадия Масса Масштаб

P 6,73 I:2

Лист Листов I

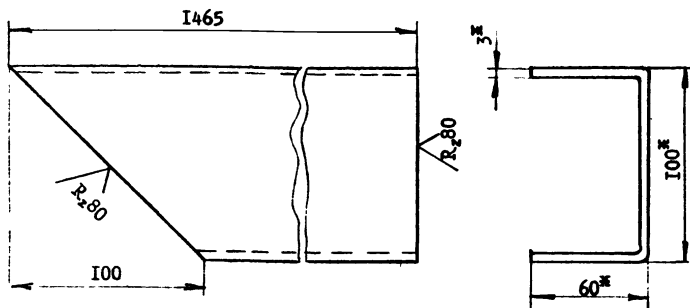
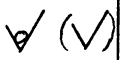
Изделие 100x60x3 ГОСТ 8278-75 ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
 ВСТ 3112 ГОСТ 11474-76

Ген. Дир. Сорокин  
 Зам. Дир. Столбова  
 Ст. техн. Белова  
 Ст. техн. Зубарев

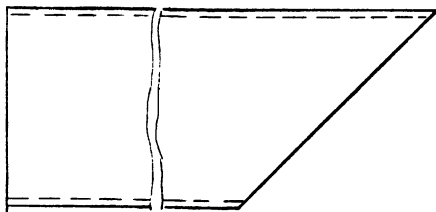
*Handwritten signatures and initials*

Изм. Исполн. Подп. и дата Вып. инв. №

1.464.2-17.ВІ.І.4.0.03



1.464.2-17.ВІ.І.4.0.03-01 - зеркальное отражение  
Остальное см. 1.464.2-17.ВІ.І.4.0.03



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

1.464.2-17.ВІ.І.4.0.03

Элемент рамы

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,25	1:2
Лист		Листов 1

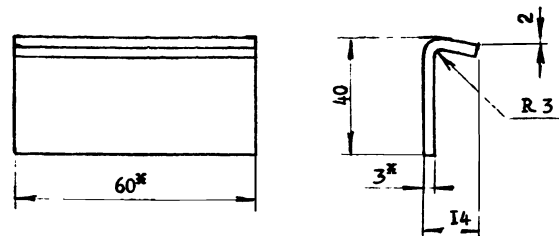
Исполнитель: 100x60x3 ГОСТ 8278-75  
ВСт3кп2 ГОСТ 11474-76

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

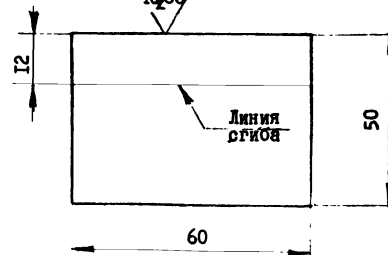
ГИП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

ЛЕН. ПРОД. ПОДП.

Развертка



По контуру



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размеры для справок.

1.464.2-17.ВІ.І.4.0.04

Крик

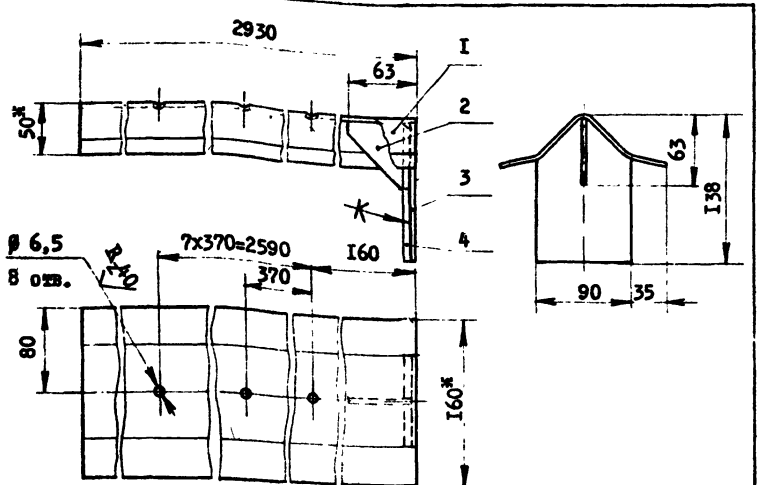
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,1	1:1
Лист		Листов 1

Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74  
4-IV-ВСт3кп2 ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГИП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

ЛЕН. ПРОД. ПОДП.



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Катод швов 3 мм.
2. Нащельник окрасить за два раза пентафтальевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. Клей 88-III по ТУ 38-10554-0-73.
4. \*Размеры для справок.

Форма	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
II		I	I.464.2-17.ВІ.І.5.0.01	Конек	I	
II		2	I.464.2-17.ВІ.І.5.0.02	Ребро жесткости	I	
II		3	I.464.2-17.ВІ.І.5.0.03	Заглушка	I	
I		4	I.464.2-17.ВІ.І.5.0.04	Прокладка	I	

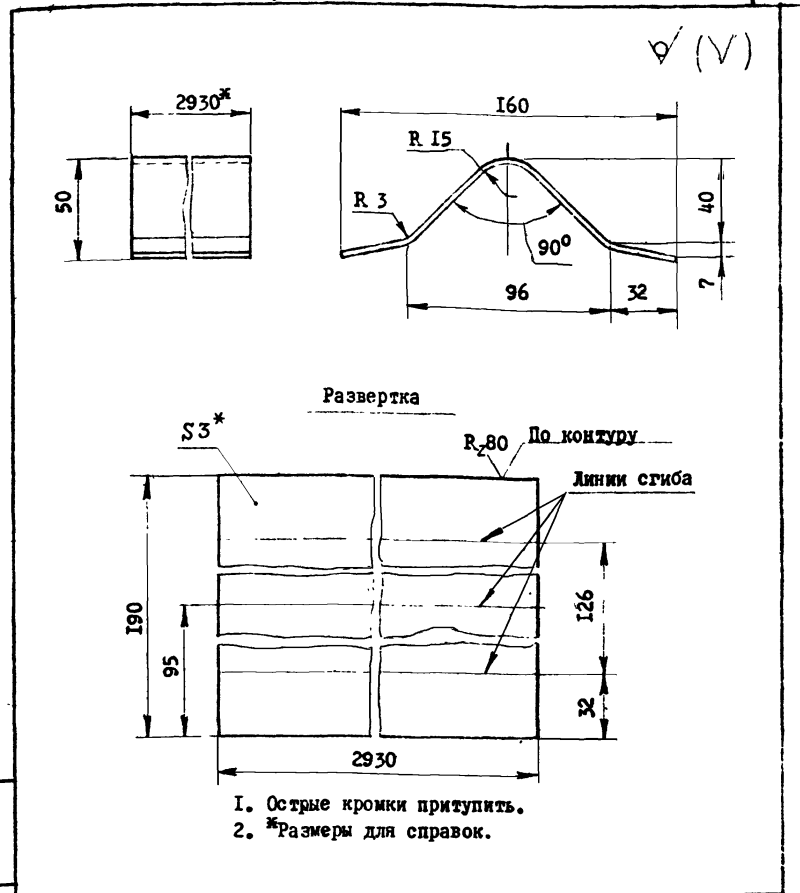
I.464.2-17.ВІ.І.5.0.00

Нащельник коньковый

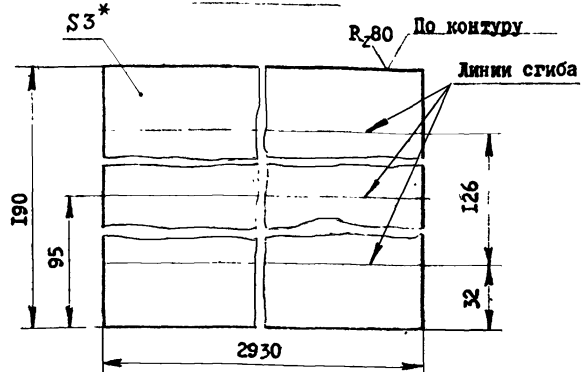
Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,0	1:4
Лист	Листов I	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ген. Сорокин  
Рук. пр. Стеблева  
Ст. тех. Зубарев  
Ст. тех. Коржун



Развертка

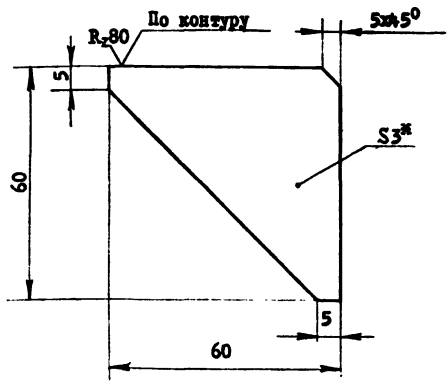


1. Острые кромки притупить.
2. \*Размеры для справок.

Изм., введ. Подп. и дата Изм., введ.

I.464.2-17.ВІ.5.0.01		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,6	1:2
Лист	Листов I	
Ген. Сорокин Рук. пр. Стеблева Ст. тех. Зубарев Ст. тех. Коржун	Б-ЦН-3, ОГОСТ19903-74 Лист 4-1УВСТ-3изм2ГОСТ16523-70	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

✓ (✓)



1. Острые кромки притупить.
2. \*Размер для справок.

I.464.2-I7.VI.5.0.02

Ребро жесткости

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,049	I:I
Лист	Листов I	

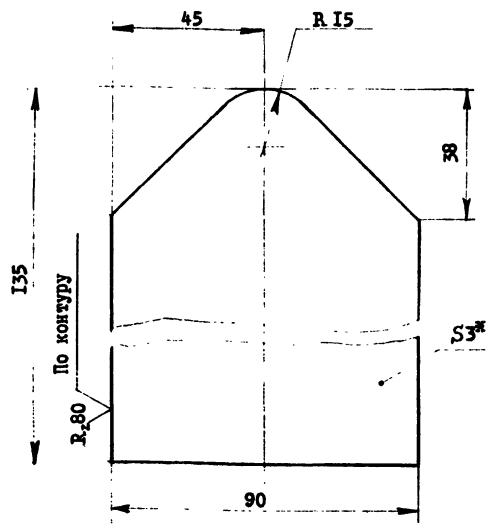
Лист Б-ПН-3, ГОСТ19903-74  
4-IVBCx3кп2ГОСТ16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Чав. Мюлл. Полт. и. дата. Взам. инв. №

ГМП	Сорокин	
Рук. гр.	Столбова	
Ст. инж.	Зубарев	
Ст. инж.	Коржун	

✓ (✓)



1. Острые кромки притупить.
2. \*Размер для справок.

I.464.2-I7.VI.5.0.03

Заглушка

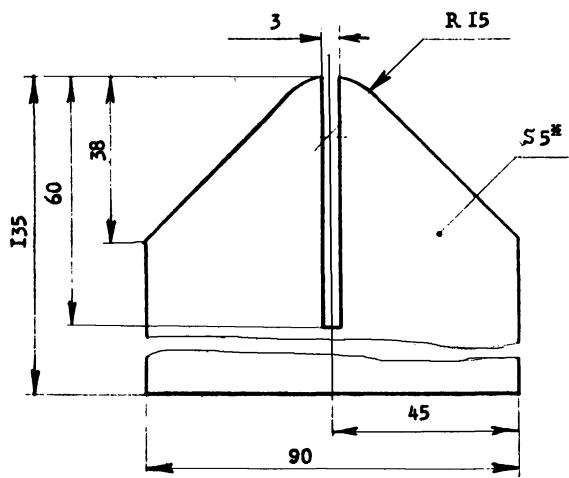
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,25	I:I
Лист	Листов I	

Лист Б-ПН-3, ГОСТ19903-74  
4-IVBCx3кп2ГОСТ16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

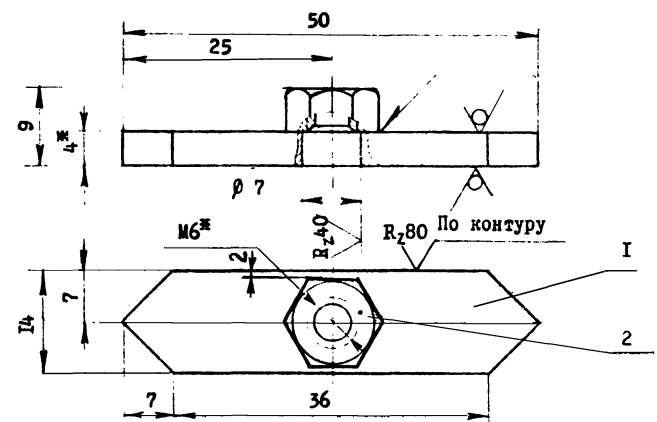
Чав. Мюлл. Полт. и. дата. Взам. инв. №

ГМП	Сорокин	
Рук. гр.	Столбова	
Ст. инж.	Зубарев	
Ст. инж.	Коржун	



\*Размер для справок.

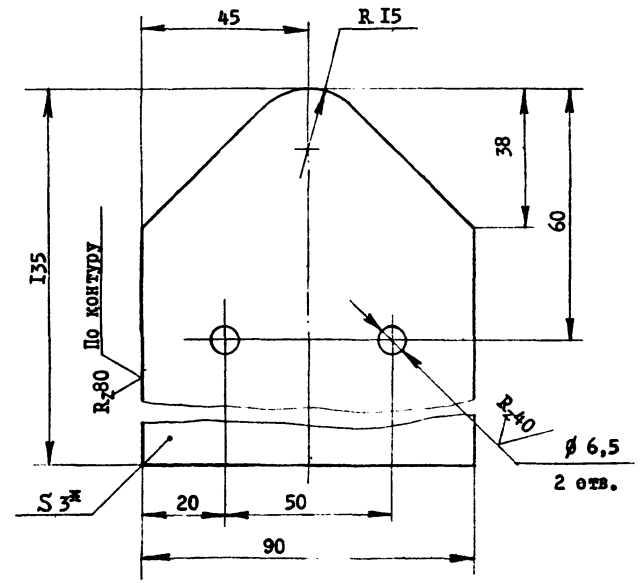
I.464.2-I7.VI.5.0.04			
Прокладка	Стадия	Масса	Масштаб
	P	0,02I	I:I
Резина губчатая ТУ 38-005204-7I	Лист	Листов I	
	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП Сорокин Рук. гр. Столбова Ст. инж. Зубарев Ст. инж. Коржун			



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Катет швов 3 мм.
2. Покрытие Ц 9.хр.
3. \*Размеры для справок.

ФОРМА	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ	I		I.464.2-I7.VI.6.0.0I	Детали	I	0,0I8кг
				Лист		
2			I.464.2-I7.VI.6.0.00	Б-ПН-4ГОСТI9903-74	I	
				ВСт3пн2ГОСТI4637-79		
				Стандартные изделия		
				Гайка 2М6.5	I	
				ГОСТ 59I5-70*		
I.464.2-I7.VI.6.0.00						
Спецгайка				Стадия	Масса	Масштаб
				P	0,022	2:I
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ				Лист	Листов I	
Лит. №опл. Полп. и дата	Взам. инв. №					
ГИП Сорокин Рук. гр. Столбова Ст. инж. Зубарев Ст. инж. Коржун						

✓ (✓)



1. Острые кромки притупить.
2. Заглушку окрасить за два раза пентафталевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размер для справок.

I.464.2-17.ВІ.І.0.0.01

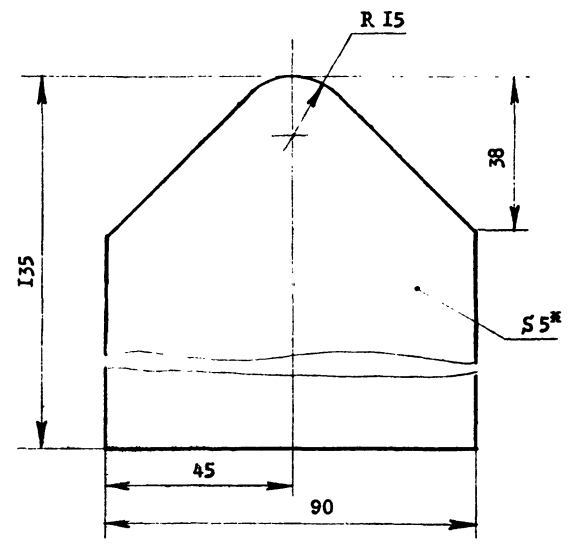
Заклушка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,25	I:I

Лист Листов I

Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74  
4-1У ВСтЗкп2ГОСТ16523-70 ЦНИИПРОМЗНАНИИ

Изм.	Исполн.	Подп.	Дата	Взам. инв. №
	Сорокин			
Рук. гр.	Столбова			
Ст. инж.	Зубарев			
Ст. инж.	Коршун			



\*Размер для справок.

I.464.2-17.ВІ.І.0.0.02

Прокладка

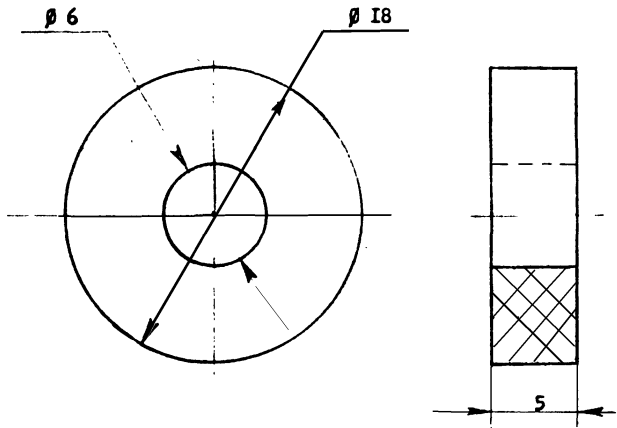
Стад.	Масса	Масштаб
Р	0,022	I:I

Лист Листов I

Резина губчатая  
ТУ 38-005204-71

Изм.	Исполн.	Подп.	Дата	Взам. инв. №
	Сорокин			
Рук. гр.	Столбова			
Ст. инж.	Зубарев			
Ст. инж.	Коршун			





I.464.2-17.VI.I.O.O.03

Прокладка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,001	4:1
Лист	Листов I	

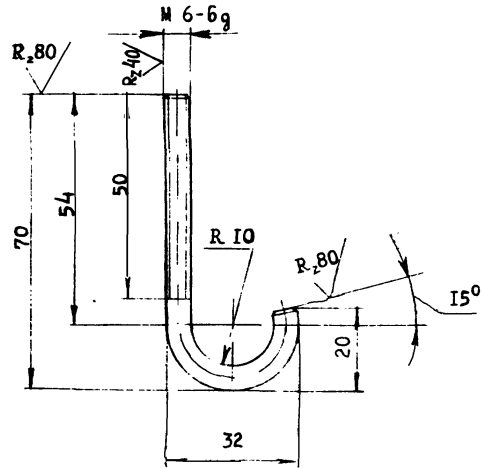
Пластима I, лист, ТИМЦ-С-5-9,9 ГОСТ 7338-77

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГМП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Зубарев  
Ст. инж. Доржун

*С.С.*  
*С.С.*

ИЗВ. ПОДП. И ДАТА ВЗЯТИЯ. ИИЗ.



1. Острые кромки притупить.
2. Длина заготовки 100 мм.
3. Покрытие Ц40.хр.

I.464.2-17.VI.I.O.O.04

Крюк

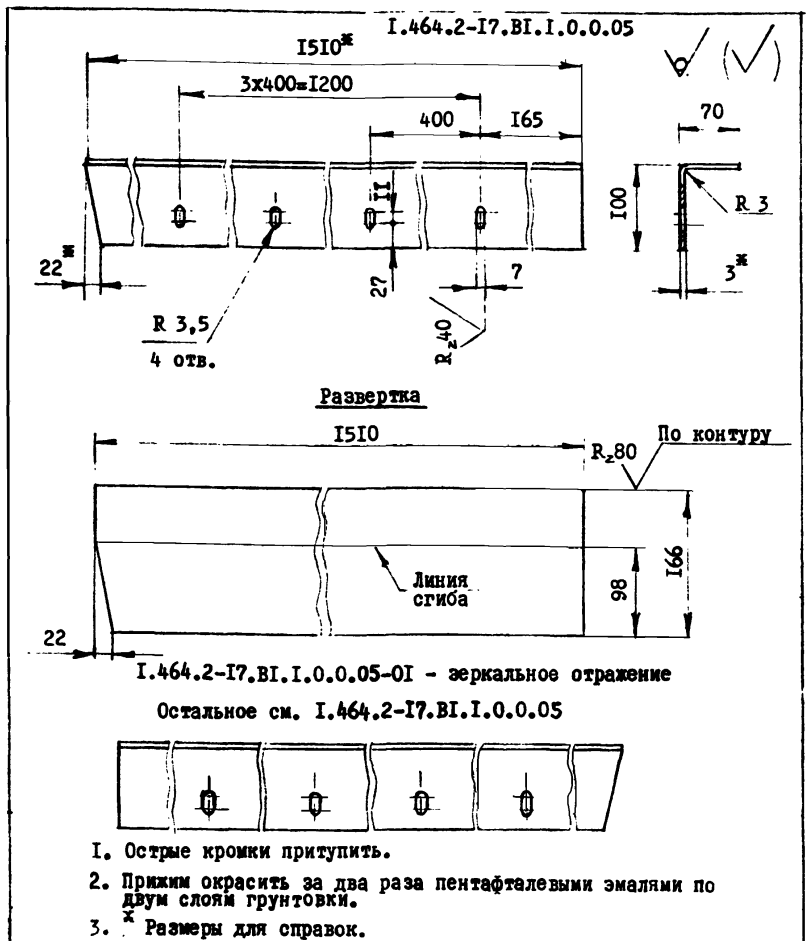
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,022	1:1
Лист	Листов I	

Круг В6 ГОСТ 2590-71  
ВС\*3кп2 ГОСТ 535-79

ГМП Сорокин  
Рук. гр. Столбова  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

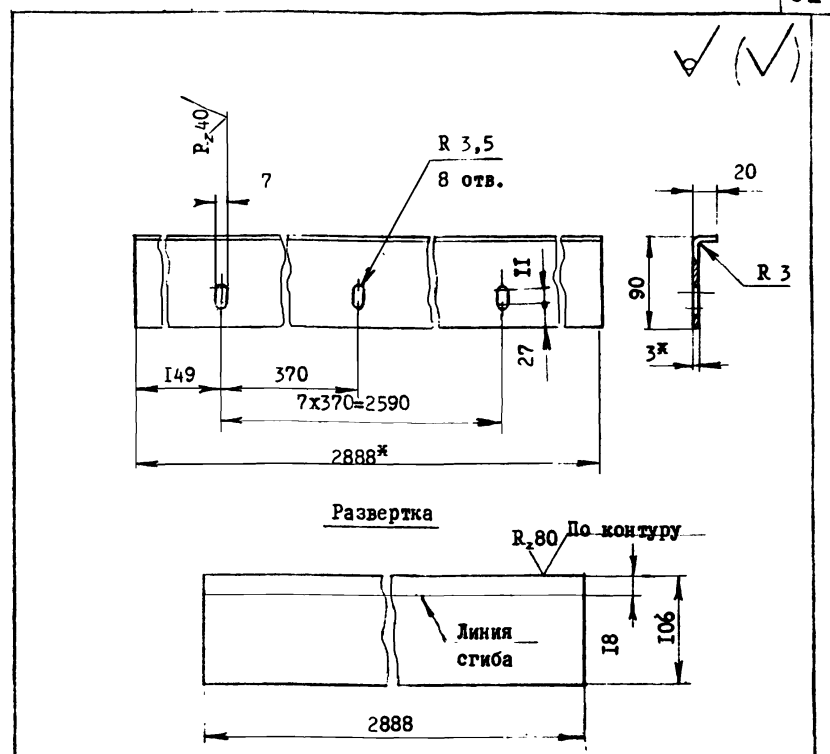
*С.С.*  
*С.С.*

ИЗВ. ПОДП. И ДАТА ВЗЯТИЯ. ИИЗ.



1. Острые кромки притупить.
2. Прижим окрасить за два раза пентафталевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

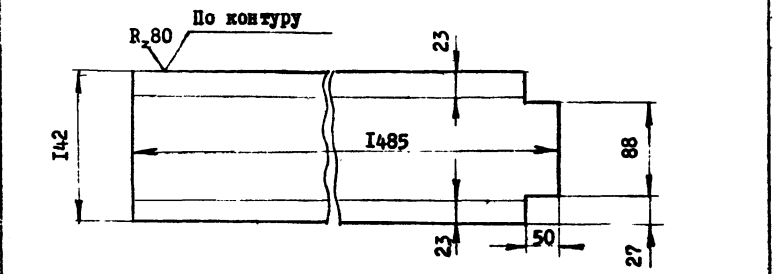
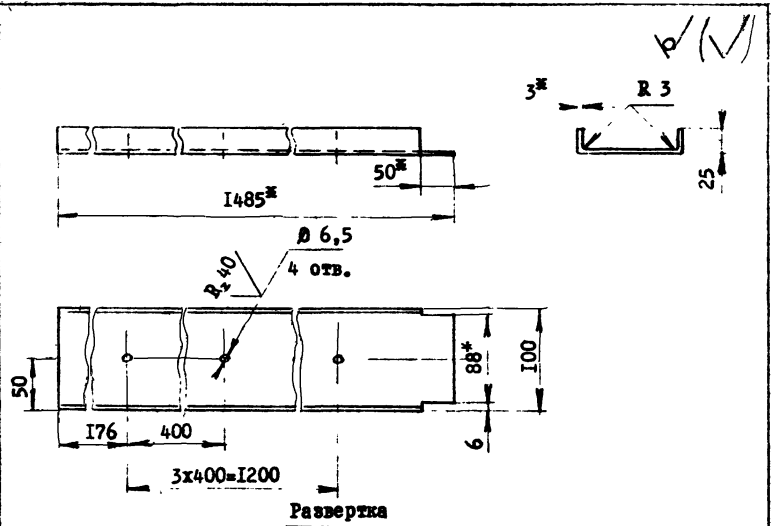
			I.464.2-I7.VI.I.0.0.05		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	5,9	I:5
			Лист	Листов I	
ГМП Сорокин Рук. гр. Столובה Ст. инж. Белова Ст. инж. Зубарев			Лист Б-ПН-3 ГОСТ19903-74 4-IV ВСт3кп2ГОСТ16523-70		
			ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		



1. Острые кромки притупить.
2. Упор окрасить за два раза пентафталевыми эмалями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

Днев. Метод. Подл. и Днев. БЗМ. Инж. №:

			I.464.2-I7.VI.I.0.0.06		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	7,2	I:4
			Лист	Листов I	
ГМП Сорокин Рук. гр. Столובה Ст. инж. Белова Ст. инж. Зубарев			Лист Б-ПН-3 ГОСТ19903-74 4-IV ВСт3кп2ГОСТ16523-70		
			ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		



1. Острые кромки притупить.
2. Нащельник окрасить за два раза пентафталевыми эмальями по двум слоям грунтовки.
3. \* Размеры для справок.

I.464.2-17.VI.I.0.0.07

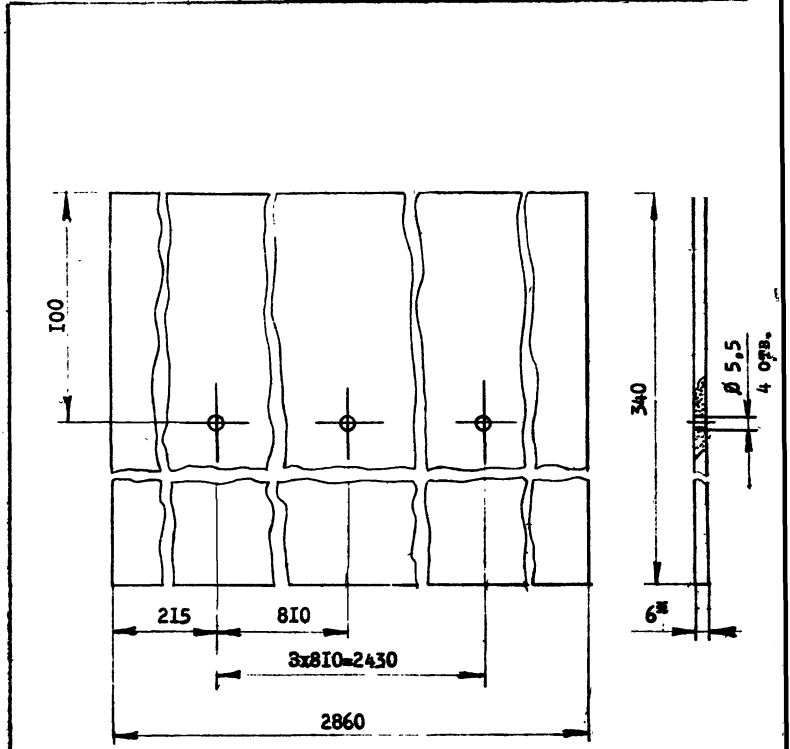
Нащельник

Сталь	Масса	Масштаб
Р	4,9	1:4

ТИП Сорочин  
Рук. гр. Столובה  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

Лист Б-НН-3 ГОСТ 19903-74  
4-17 ВСХМ 2 ГОСТ 16523-70

ЦИНИПРОМБЛАННИ



1. Острые кромки притупить.
2. \* Размер для справок.

I.464.2-17.VI.I.0.0.08

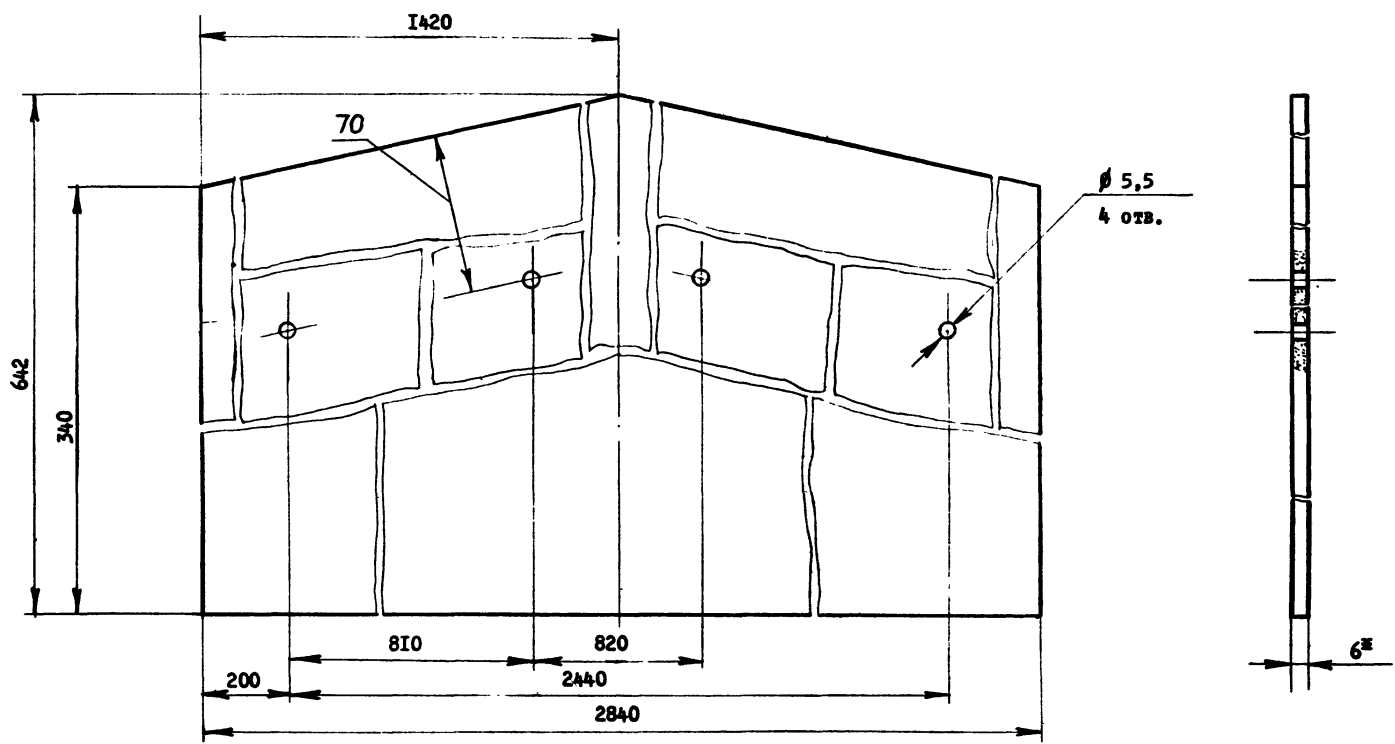
Элемент фартука

Сталь	Масса	Масштаб
Р	11,0	1:2

ТИП Сорочин  
Рук. гр. Столובה  
Ст. инж. Белова  
Ст. инж. Зубарев

Лист асбестоцементный  
ЛН-Д-3,0x1,2-ГОСТ 18124-75

ЦИНИПРОМБЛАННИ



- 1. Острые кромки притупить.
- 2. \*Размер для справок.

				I.464.2-17.VI.I.0.0.09			
				Элемент фартука	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	15,8	1:2
				Лист асбестоцементный		Лист	Листов
				ЛП-П-3, 0x1,2-6ГОСТ18124-75		ЦНИПРОМЗДАНИЙ	
Г.И.П.	Сорокин	<i>[Signature]</i>					
Р.У.К.	Гр. Столбова	<i>[Signature]</i>					
Ст. инж.	Зубарев	<i>[Signature]</i>					
Ст. инж.	Коржун	<i>[Signature]</i>					