

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Шифр 143-83

СТЕНЫ ОДНОЭТАЖНЫХ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРЕХСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ
С УТЕПЛИТЕЛЕМ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА
И ОБШИВКАМИ ИЗ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ С ПОВЫШЕННЫМИ
ПРОЧНОСТНЫМИ СВОЙСТВАМИ ТОЛЩИНОЙ 0,6ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

19444

ЦЕНА 1-74

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А 445 Смольная ул. 22

Сдано в печать X 1988 года

Заказ № 11063

Тираж 60

экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Шифр 143-83

СТЕНЫ ОДНОЭТАЖНЫХ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРЕХСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ
С УТЕПЛИТЕЛЕМ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА
И ОБШИВКАМИ ИЗ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ С ПОВЫШЕННЫМИ
ПРОЧНОСТНЫМИ СВОЙСТВАМИ ТОЛЩИНОЙ 0,6мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора
института *С. М. Гликин*

Зав. отдела наружных
ограждающих конструкций *Г. М. Смирнов*

Глав. инж. проекта *А. П. Дранчук*

ЦНИИСК им. В. А. Кучеренко

Зам. директора
института *А. М. Чистяков*

Зав. лабор. констр.
с привлечением *С. Б. Ермолов*

Ст. научн. сотр. *О. Б. Тюзнева*

ОДОБРЕНЫ

Отделом типового проектирования
и организации проектно-
исследовательских работ

ГОССТРОЯ СССР

Письмо от 23.10.83 № 2/3-362

Обозначение	Наименование	Стр.
143 - 83 - 000	Содержание	2
143 - 83 - 000 TO	Техническое описание	4
143 - 83 - 000 д1	Номенклатура панелей типа 1 непрерывного способа изготовления	11
143 - 83 - 000 д2	Номенклатура панелей типа 1 стенового способа изготовления	13
143 - 83 - 000 д3	Номенклатура панелей типа 3 стенового способа изготовления	14
143 - 83 - 000 д4	Номенклатура ригелей	16
143 - 83 - 010	Панель металлическая трехслойная типа 1 непрерывного способа изготовления (на 1 м длины)	18
143 - 83 - 010 СБ	Панель металлическая трехслойная типа 1 непрерывного способа изготовления (на 1 м длины). Сборочный чертеж	19
143 - 83 - 011	Профиль стальной	20
143 - 83 - 020	Панель металлическая трехслойная типа 1 стенового способа изготовления (на 1 м длины)	21
143 - 83 - 020 СБ	Панель металлическая трехслойная типа 1 стенового способа изготовления (на 1 м длины). Сборочный чертеж	22
143 - 83 - 021	Профиль стальной	23
143 - 83 - 030	Панель металлическая трехслойная типа 3 стенового способа изготовления (на 1 м длины)	24

143 - 83 - 000

Содержание

Лист	Лист	Лист
Р	1	2
ЦИПРОИЗВОДИ		

Обозначение	Наименование	Стр.
143 - 83 - 030 СБ	Панель металлическая трехслойная типа 3 стандартного образца изготовления (на 1 м длины) Сборочный чертеж.	25
143 - 83 - 031	Профиль стальной	26
143 - 83 - 040	Ригель рядовой	27
143 - 83 - 040 СБ	Ригель рядовой Сборочный чертеж	28
143 - 83 - 050	Ригель надоконный при ширине окон 6 м	29
143 - 83 - 050 СБ	Ригель надоконный при ширине окон 6 м. Сборочный чертеж	30
143 - 83 - 060	Ригель надоконный при ширине окон менее 6 м	31
143 - 83 - 060 СБ	Ригель надоконный при ширине окон менее 6 м. Сборочный чертеж.	32
143 - 83 - 070	Ригель подоконный	34
143 - 83 - 070 СБ	Ригель подоконный. Сборочный чертеж.	35
143 - 83 - 080	Ригель стыковой для глухого участка стены.	36
143 - 83 - 080 СБ	Ригель стыковой для глухого участка стены. Сборочный чертеж	37
143 - 83 - 090	Ригель стыковой для участка стены с проемом	38
143 - 83 - 090 СБ	Ригель стыковой для участка стены с проемом. Сборочный чертеж	39
143 - 83 - 100	Ригель цокольный рядовой	40
143 - 83 - 100 СБ	Ригель цокольный рядовой Сборочный чертеж.	41
143 - 83 - 110	Ригель цокольный угловой	42
143 - 83 - 110 СБ	Ригель цокольный угловой. Сборочный чертеж.	43
143 - 83 - 120	Схема крепления панелей в углу здания	44
	143 - 83 - 000	Итого 2

1. Общая часть

1.1. Настоящий выпуск является дополнением к рабочим чертежам серии 1.432.2-17 „Стены одноэтажных промышленных зданий из металлических трехслойных панелей с утеплителем из пенополиуретана“.

1.2. Разработанные в данном выпуске рабочие чертежи предусматривают применение для облицовок панелей тонколистовой оцинкованной стали с повышенными прочностными свойствами толщиной 0,6 мм, изготавливаемой по ТУ 14-1-3432-82, вместо применяемой в настоящее время оцинкованной стали толщиной 0,8 мм.

1.3. Изготовление панелей типов 1 и 3, разработанных в данном выпуске, предусматривается на действующих механизированных линиях непрерывным и стеновым способом без изменения существующей оснастки на Челябинском зпн, Илбаровском ЗСАК, Ташкентском ЗЗМК и Воронежском ЗСАК.

Изготовление панелей с применением листа 0,6 мм на существующей в настоящее время оснастке на Кузбассеком заводе „Электроцинк“ и Орском заводе ЛМК не допускается.

1.4. Маркировка типов поперечного сечения панелей принята по ГОСТ 23486-79.

1.5. Приведенные в данном выпуске рабочие чертежи облегченных ригелей из холодногнутых швеллеров с толщиной

143-83-00070

Техническое описание

Исполн	Лист	Листов
Д	1	1
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

стенки эти дополняют нотенклатуру ригелей, приведенную в серии 1.432.2-178.1 и рекомендуются к применению в соответствии с их несущей способностью в стенах из металлических трехслойных панелей с облицовками из тонколистовой оцинкованной стали толщиной 0,6-0,8 мм.

Маркировка ригелей соответствует приведенной в серии 1.432.2-178.2.

1.6. Конструкция стенового ограждения с применением запроектованных панелей принимается по серии 1.432.2-17, при этом в зданиях высотой до 10 м, строящихся в III и IV районах по скоростному напору ветра и в зданиях высотой от 10 до 18 м, строящихся во II, III и IV районах по скоростному напору ветра, первые панели, примыкающие к углу здания по продольной и торцовой стене, должны крепиться к каждому ригелю в трех точках (см. документ 143-83-120).

1.7. Выбор тарки отали для ригелей см. в документе с 143-83-040 по 143-83-110.

2. Технические требования

2.1. Конструкция панели включает в себя два профилированных листа и теплоизоляционный слой. Профилированные листы изготавливаются из рифленой оцинкованной стали с повышенными прочностными свойствами по ТУ 14-1-3432-82, первого класса покрытия, толщиной 0,6 мм. В качестве теплоизоляционного слоя принят пенополиуретан с объемной массой 55 кг/м³. Физико-технические свойства и механические показатели пенополиуретана должны соответствовать указанным в табл. 4, ГОСТ 23486-79.

2.2. Панели должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 23486-79 по чертежам настоящего выпуска.

143-83-00070

Лист

2

2.3. Поверхности профилированных листов, подверженные воздействию различных сред, следует защищать от коррозии в соответствии с табл 5 ГОСТ 23406-79.

2.4. Угловые панели следует изготавливать по чертежам серии 1.432.2-17, вып. 1.

3. Область применения панелей

3.1. Панели предназначены для наружных стен отапливаемых помещений высотой до 18 м (от пола до низа горизонтальных несущих конструкций покрытия на опоре), эксплуатируемых в неагрессивных и слабоагрессивных средах при абсолютной минимальной температуре района строительства до минус 65°C, температуре внутренней поверхности панели до плюс 30°C и относительной влажности воздуха помещений не более 60%; кратковременный нагрев поверхности панели не должен превышать 75°C.

3.2. Область применения панелей по расчетным зимним температурам наружного воздуха приведена в таблице 2 вып. 1 серии 1.432.2-17.

3.3. Область применения панелей по несущей способности приведена в табл 2 настоящего выпуска. При подборе стеновых панелей для конкретного здания в заданном районе строительства и определении их несущей способности расчетные ветровые нагрузки не должны превышать значений, приведенных в табл 2, при этом расчетный температурный перепад определяется по формуле: $\Delta t = t_{\text{в}} - t_{\text{н}}$, где $t_{\text{н}}$, °C - расчетная зимняя температура наружного воздуха, равная абсолютной минимальной температуре района строительства (СНиП II-А.6-72, табл. 1, группа 15);

$t_{\text{в}}$, °С - расчетная температура воздуха внутри помещения в зимнее время года

4. Методы контроля и испытаний

4.1. Технические требования, правила приемки, методы контроля и испытания, обозначения марок панелей, упаковка, транспортирование и хранение применяются по ГОСТ 23486-79

4.2. Испытание образцов трехслойных панелей на поперечный изгиб до их разрушения следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 21562-76 и ГОСТ 23486-79

4.3. Разрушающие нагрузки при испытании образцов панелей с облицовкой из стали толщиной 0,5 мм с облицовочными слоями из нержавеющей стали толщиной 0,5 мм по ТУ 44-1-3432-82 должны быть не менее значений, приведенных в табл. 1

Таблица 1

Тип панели	Толщина панели, мм	Разрушающая нагрузка $P_{\text{разр}}$, кгс				Заводы изготовители
		для образцов $b = 250 \text{ мм}$, $l = 1000 \text{ мм}$		для панелей $b = 1000 \text{ мм}$, $l = 3000 \text{ мм}$		
		Местная нагрузка у- гловидности сжатия или отсла- ние обшивки	Разрушение пенеполу- уретана или отсла- ние обшивки	Местная нагрузка у- гловидности сжатия или отсла- ние обшивки	Разрушение пенеполу- уретана или отсла- ние обшивки	
1	616	640	600	1040	2400	Челябинский ЗЛС Минтяжстрой РСФСР
	816	830	800	1390	3200	
1	466	500	450	780	1800	Воронежский ЗЛС Минтяжстрой РСФСР
	616	640	600	1040	2400	
	916	900	900	1560	3600	
3	50,0	520	500	850	2000	Хабаровский ЗЛС Минтяжстрой РСФСР Рыбинский ЗЛС Минтяжстрой РСФСР
	80,0	770	800	1370	3200	
	100,0	930	1000	1720	4000	

143-83-00070	Полоса 2-го	5-й класс

Таблица 2

Расчетная ветровая нагрузка (кгс/м^2) для панелей с облицовками из стали толщиной 2,6 мм с облицовкой с повышенными прочностными свойствами толщиной 2,6 мм по ТУ 14-1-3432-82

Схема впирания панелей	Пролет, см	Толщина панели, мм	Расчетный температурный перепад $\Delta t, ^\circ\text{C}$											
			25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
односторонняя	240	46,6			110	100	95	85	75	—	—	—	—	—
		50						110	100	90	—	—	—	—
		61,6											—	—
		80; 81,6					120							
		91,6												
		100												
	300	46,6	90	85	80	75	70	65	60	—	—	—	—	—
		50	95	90	85	80	75	70	65	60	—	—	—	—
		61,6							90	80	70	60	—	—
		80; 81,6												
		91,6					100							
		100												
	360	46,6	55	50	45	40	40	—	—	—	—	—	—	—
		50		75	70	65	65	60	55	55	—	—	—	—
		61,6					75	70	65	60	50	40	—	—
		80; 81,6												
		91,6					80							
		100												

143-83-00070

Ивет
5

Схема длинные панели	Пролет, см	Толщина панели, мм	Расчетный температурный перепад Δt °C											
			25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
однупролетная	180	46,6	140	130	125	115	110	100	95	—	—	—	—	—
		50	145	135	130	120	115	105	100	90	—	—	—	—
		61,6						150	140	135	130	120	—	—
		80; 81,6				160							155	150
		91,6												
		100												
	240	46,6	100	95	90	85	80	75	70	—	—	—	—	—
		50	105	100	95	90	85	80	75	70	—	—	—	—
		61,6					110	105	100	95	90	70	—	—
		80; 81,6				120					110	100	95	90
		91,6											100	110
		100												
	300	46,6	80	75	75	70	65	65	55	—	—	—	—	—
		50	85	80	80	75	70	65	65	60	—	—	—	—
		61,6				95	90	80	70	65	60	55	—	—
		80; 81,6						95	90	90	80	75	70	70
		91,6				100					90	90	85	80
		100										95	90	85
	360	46,6	65	65	60	55	55	50	50	—	—	—	—	—
		50	70	70	65	60	60	55	55	50	—	—	—	—
		61,6						75	70	65	60	55	—	—
		80; 81,6				80					75	75	70	65
		91,6												
		100												
							143-83-00070							Лист 6

Продолжение таблицы 2

Время опущения панелей	Пролет, см	Толщина панели, мм	Расчетный температурный перепад $\Delta t^{\circ}\text{C}$											
			25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
время опущения панелей	180	46,6	135	115	110	100	90	80	70	—	—	—	—	—
		50	140	120	115	110	100	90	80	70	—	—	—	—
		61,6	—	—	—	—	150	140	130	120	110	100	—	—
		80, 81,6	—	—	—	160	—	—	—	—	150	140	120	110
		91,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	240	46,6	100	90	85	80	75	70	60	—	—	—	—	—
		50	105	100	95	90	85	80	70	60	—	—	—	—
		61,6	—	—	—	—	110	100	90	85	80	70	—	—
		80, 81,6	—	—	—	120	—	—	—	—	—	—	110	105
		91,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	300	46,6	80	75	70	65	60	55	50	—	—	—	—	—
		50	80	80	75	70	65	60	55	50	—	—	—	—
		61,6	—	—	—	90	80	70	60	55	50	40	—	—
		80, 81,6	—	—	—	—	—	90	80	75	70	65	60	50
		91,6	—	—	—	100	—	—	—	—	—	90	80	70
		100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	95	90
	360	46,6	65	60	55	50	50	45	40	—	—	—	—	—
		50	70	65	60	55	50	50	45	40	—	—	—	—
		61,6	—	—	75	70	65	60	55	50	40	35	—	—
		80, 81,6	—	—	—	—	—	—	70	65	60	55	50	45
		91,6	—	—	—	80	—	—	—	—	—	75	60	50
		100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70	60

143-83-00070

Лист

7

Наименование панелей с облицовкой из танкалитовой облицовочной смеси с повышенными прочностными свойствами по ТУ 14-1-3432-82 первого класса покрытия, толщиной 0,6 мм изготовляемых непрерывным способом на линии Челябинского завода ЛСН Пятигорска (РРР).

Обозначение	Марка панели	Размеры, мм			Масса, кг		
		L	B	H	Полная	Плоская	Весов
143-83-010	1ПТС 238.1016.81-С 0,6	2380	1016	61,6	26,9	7,7	34,6
-01	1ПТС 238.1016.81-С 0,6			81,6		10,3	37,2
-02	1ПТС 298.1016.81-С 0,6	2980		61,6	33,6	9,6	43,2
-03	1ПТС 298.1016.81-С 0,6			81,6		12,9	46,5
-04	1ПТС 358.1016.81-С 0,6	3580		61,6	40,4	11,5	52,0
-05	1ПТС 358.1016.81-С 0,6			81,6		15,5	56,0
-06	1ПТС 418.1016.81-С 0,6	4180		61,6	47,0	13,4	60,4
-07	1ПТС 418.1016.81-С 0,6			81,6		18,0	63,0
-08	1ПТС 478.1016.81-С 0,6	4780		61,6	53,8	15,4	69,2
-09	1ПТС 478.1016.81-С 0,6			81,6		20,6	74,4
-10	1ПТС 538.1016.81-С 0,6	5380		61,6	60,5	17,3	77,8
-11	1ПТС 538.1016.81-С 0,6			81,6		23,2	83,7
-12	1ПТС 598.1016.81-С 0,6	5980		61,6	67,2	19,2	86,4
-13	1ПТС 598.1016.81-С 0,6			81,6		25,8	93,0
-14	1ПТС 658.1016.81-С 0,6	6580		61,6	74,0	21,1	95,0
-15	1ПТС 658.1016.81-С 0,6			81,6		28,4	102,4
-16	1ПТС 718.1016.81-С 0,6	7180		61,6	80,6	23,0	103,6
-17	1ПТС 718.1016.81-С 0,6			81,6		31,0	111,6
-18	1ПТС 778.1016.81-С 0,6	7780		61,6	87,5	25,0	112,5
-19	1ПТС 778.1016.81-С 0,6			81,6		33,5	121,0

143-83-000Д1

И.О. ДИК
И.О. ДИК
И.О. ДИК

Наименование панелей типа 1
непрерывного способа изгото-
вления

Итого
Р 1 2
ИЗГОТОВЛЕН

Обозначение	Марка панели	Размеры, мм			Масса материалов на точку, кг		
		L	B	H	Сталь	ПНУ	Бетон
143-83-010-20	1ПТС 830.1016.81-С.Д.Б	8300	1016	81,6	94,0	28,9	121,0
-21	1ПТС 830.1016.81-С.Д.Б			81,6		36,1	130,0
-22	1ПТС 890.1016.81-С.Д.Б	8900		81,6	100,8	28,8	129,6
-23	1ПТС 890.1016.81-С.Д.Б			81,6		38,7	139,5
-24	1ПТС 950.1016.81-С.Д.Б	9500		81,6	107,5	30,7	138,2
-25	1ПТС 950.1016.81-С.Д.Б			81,6		41,3	148,8
-26	1ПТС 1010.1016.81-С.Д.Б	10100		81,6	114,2	32,6	148,8
-27	1ПТС 1010.1016.81-С.Д.Б			81,6		43,9	158,8
-28	1ПТС 1070.1016.81-С.Д.Б	10700		81,6	121,0	34,5	155,5
-29	1ПТС 1070.1016.81-С.Д.Б			81,6		46,4	167,4
-30	1ПТС 1130.1016.81-С.Д.Б	11300		81,6	128,0	36,5	164,5
-31	1ПТС 1130.1016.81-С.Д.Б			81,6		49,0	177,0

Заказ и расход материалов на 1м длины панели принят по документу 143-83-010.

Уд. Вязан
Подпись и дата
В.М. Умбас

143-83-000Д1

Лист
2

Наименование панелей с облицовкой из танколитовой облицовочной стали с повышенной прочностью обработаны по ТУ 14-1-3452-62, первого класса покрытия толщиной 0,6 мм, изготавливаемых стеновым способом на оборудовании Воронежского завода СЯК.

Обозначение	Марка панели	Размеры, мм			Масса материала по проекту, кг		
		L	B	H	Сталь	ППУ	Всего
143-83-020	1ПТС 238.1016.46-СД6	2380	1016	46,6		3,8	32,7
-01	1ПТС 238.1016.61-СД6			61,6	26,9	7,7	34,6
-02	1ПТС 238.1016.91-СД6			91,6		11,8	38,7
-03	1ПТС 238.1016.46-СД6			46,6		7,2	40,8
-04	1ПТС 238.1016.61-СД6	2900		61,6	33,6	9,6	43,2
-05	1ПТС 238.1016.91-СД6			91,6		14,7	48,3
-06	1ПТС 358.1016.46-СД6	3580		46,6		8,6	49,0
-07	1ПТС 358.1016.61-СД6			61,6	40,4	11,5	52,0
-08	1ПТС 358.1016.91-СД6			91,6		17,6	60,0
-09	1ПТС 418.1016.46-СД6			46,6		10,1	57,1
-10	1ПТС 418.1016.61-СД6	4180		61,6	47,0	13,4	60,4
-11	1ПТС 418.1016.91-СД6			91,6		20,6	67,7
-12	1ПТС 478.1016.46-СД6	4780		46,6		11,5	65,3
-13	1ПТС 478.1016.61-СД6			61,6	53,8	15,4	69,2
-14	1ПТС 478.1016.91-СД6			91,6		23,5	77,3
-15	1ПТС 718.1016.46-СД6			46,6		17,3	98,0
-16	1ПТС 718.1016.61-СД6	7180		61,6	80,6	23,0	103,6
-17	1ПТС 718.1016.91-СД6			91,6		35,3	116,0

Эскиз и расход материалов на 1м длины панели принят по документу 143-83-020.

143-83-000.2

				Итого		
				В	П	И
Наименование панелей, тип и стеновой способ изготовления				Цилиндровый		
Зав. СЯК	Смирнов	Дроздов	Дроздов			
Н.К.И.	Дроздов	Дроздов	Дроздов			
Д.И.И.	Дроздов	Дроздов	Дроздов			

Нomenclатура панелей с облицовкой из танкалентовой оцинкованной стали с повышенными прочностными свойствами по ТУ 14-1-3432-82 первого класса прочности, толщиной 0,6 мм, изготавливаемых стандартным способом на оборудовании Табдорского завода с/х и Ташкентском эксперим. заводе ЛПК.

Обозначение	Марка панели	Размеры, мм			Весы, кг		
		L	B	H	Виты	ПТЗ	Виты
143-83-030	ЗПТС 238.1040.50-С 0,6	2380	1040	50	26,7	0,1	32,8
-01	ЗПТС 238.1040.80-С 0,6			80		10,0	36,7
-02	ЗПТС 238.1040.100-С 0,6			100		12,7	39,4
-03	ЗПТС 238.1040.50-С 0,6	2980		50	33,4	7,7	41,1
-04	ЗПТС 298.1040.80-С 0,6			80		12,5	45,9
-05	ЗПТС 298.1040.100-С 0,6			100		15,8	49,2
-06	ЗПТС 358.1040.50-С 0,6	3580		50	40,1	9,2	49,3
-07	ЗПТС 358.1040.80-С 0,6			80		15,1	55,2
-08	ЗПТС 358.1040.100-С 0,6			100		19,0	59,1
-09	ЗПТС 418.1040.50-С 0,6	4180		50	46,8	10,7	57,5
-10	ЗПТС 418.1040.80-С 0,6			80		17,6	64,4
-11	ЗПТС 418.1040.100-С 0,6			100		22,1	68,9
-12	ЗПТС 478.1040.50-С 0,6	4780		50	53,5	12,2	65,7
-13	ЗПТС 478.1040.80-С 0,6			80		20,1	73,6
-14	ЗПТС 478.1040.100-С 0,6			100		25,3	78,8
-15	ЗПТС 538.1040.50-С 0,6	5380		50	60,4	13,8	74,2
-16	ЗПТС 538.1040.80-С 0,6			80		22,6	83,0
-17	ЗПТС 538.1040.100-С 0,6			100		28,5	88,9
-18	ЗПТС 598.1040.50-С 0,6	5980		50	67,0	15,3	82,3
-19	ЗПТС 598.1040.80-С 0,6			80		25,1	92,1
-20	ЗПТС 598.1040.100-С 0,6			100		31,6	98,6

143-83-000Д3

				Удостоверение		
				Д	1	2
Зав. инж.	Инженер	Инженер	Инженер	Цинкпромзавод		
Н.контр.	Докладчик	Докладчик	Докладчик			
Уд. инж. в. доп. инж.	Докладчик	Докладчик	Докладчик			

Нomenclатура панелей типа 3
отечественной марки изготавливаемых

Обозначение	Марка панели	Размеры, мм			Масса материалов на точку, кг		
		Л	В	Н	Отлив	ППУ	Всего
143-83-030-21	3ПТС 658.1040.50-С 0,6	6580		50	73,7	18,8	90,5
-22	3ПТС 658.1040.80-С 0,6			80		27,6	101,3
-23	3ПТС 658.1040.100-С 0,6			100		34,8	108,5
-24	3ПТС 718.1040.50-С 0,6	7180	1040	50	80,4	18,4	98,8
-25	3ПТС 718.1040.80-С 0,6			80		30,1	110,5
-26	3ПТС 718.1040.100-С 0,6			100		37,9	118,3
-27	3ПТС 958.1040.50-С 0,6	9580		50	107,3	24,5	131,8
-28	3ПТС 958.1040.80-С 0,6			80		40,1	147,4
-29	3ПТС 958.1040.100-С 0,6			100		50,6	157,9

Заказ и расход материалов на 1м длины панели принят по документу 143-83-030.

143-83-000.43

Итого

2

Обозначение	Марка	Наименование и эскиз поперечного сечения ригеля	Удельная статическая нагрузка на погонный метр, кг/м	Удельная статическая нагрузка на погонный метр, кг/м	Местоположение ригелей			Масса ригеля, кг
					При толщине пола, мм	В плане здания	По высоте стены	
143-83-040	ДР-1-4		-	72	46,6-100,0	В продольных и торцовых стенах при привязке "0"	На глухих участках стен	34,0
-01	ДР-2-4		-	72		В углах торцовых стен при привязке "250"		39,5
143-83-050	ДН-1-4		120	264	46,6-61,6	В продольных и торцовых стенах при привязке "0"	Над окном при ширине окна < 6 м	104,5
-01	ДН-2-4				80,0-100,0			112,0
-02	ДН-3-4		95	264	46,6-61,6	В углах торцовых стен при привязке "250"		113,0
-03	ДН-4-4				80,0-100,0			113,6
143-83-050	ДН-5-4		100	240	46,6-61,6	В продольных и торцовых стенах при привязке "0"	Над окном при ширине окна < 6 м	170
-01	ДН-6-4				80,0-100,0			
-02	ДН-7-4				46,6-61,6	В углах торцовых стен при привязке "250"		
-03	ДН-8-4		80,0-100,0					
143-83-070	ДП-1-4		100	240	46,6-100,0	В продольных и торцовых стенах при привязке "0"	Под окном	93,9
-01	ДП-2-4				46,6-100,0			В углах торцовых стен при привязке "250"

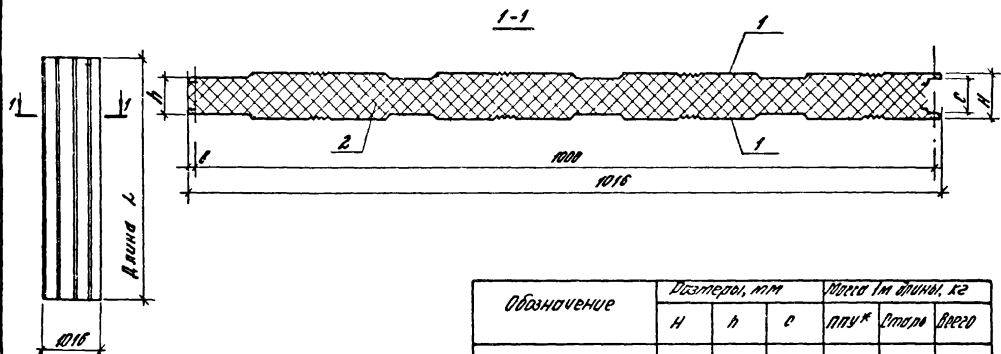
1 Значения расчетной вертикальной нагрузки с коэффициентом перевода $k=1,12$ приведены без учета массы ригеля.
2 Расшифровку обозначения марок ригелей см. документ 1432-14-101, лист 1

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Обозначение	Марка	Наименование и эскиз поперечного сечения ригеля	Расчетная вертикаль- ная нагрузка, кГс/м	Расчетная ветровая нагрузка, кГс/м	Местоположение ригелей			Масса ригеля, кг
					При тол- щине па- нели, мм	В плане здания	По высоте стен	
143-83-080	РС-1-4	Стыковой	140	264	46,6-61,6	В продольных и поперечных стенах при привязке „0“	На гнутых участках стен	111,0
-01	РС-2-4				80,0-100,0			115,5
-02	РС-3-4				46,6-61,6	В углах поперечных стен		113,7
-03	РС-4-4				80,0-100,0	при привязке „250“		120,2
143-83-090	РС-5-4		100	240	46,6-61,6	В продольных и поперечных стенах при привязке „0“	На участках стен в проектах	110
-01	РС-6-4				80,0-100,0			проекту
-02	РС-7-4				46,6-61,6	В углах поперечных стен		
-03	РС-8-4				80,0-100,0	при привязке „250“		
143-83-100	РЦ-1-1	Цокольный	200	200	46,6-61,6	В продольных и поперечных стенах при привязке „0“	Вместе с приме- няе- мыми 40- мм пень- ками	46,0
-01	РЦ-2-1				80,0-100,0			30,4
143-83-110	РЦ-3				46,6-61,6	В углах здания по поперечной и про- дольной стене		47,4
-01	РЦ-3				80,0-100,0	при привязке „0“		52,0
-02	РЦ-4							
-03	РЦ-4							
-04	РЦ-5				46,6-61,6	В углах здания по поперечной стене		49,3
-05	РЦ-5				80,0-100,0	при привязке „250“		54,0
-06	РЦ-6							
-07	РЦ-6							

143-83-000Д4

Лист
2

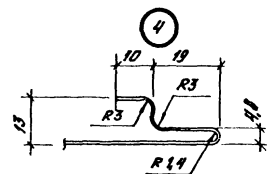
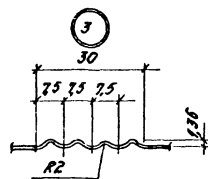
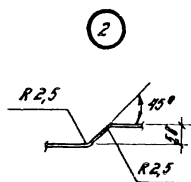
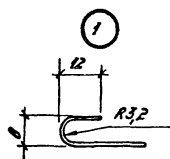
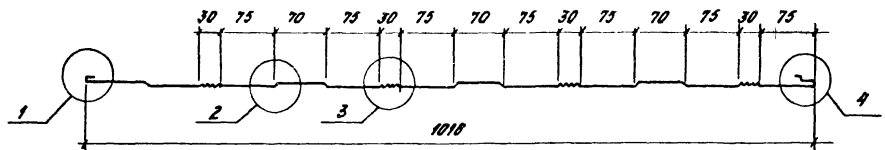


Обозначение	Размеры, мм			Масса 1 м длины, кг		
	H	h	c	плу*	стала	всего
143-83-010	61,6	50	52	3,2	11,2	14,4
-01	61,6	70	72	4,3		15,5

* Пенополиуретан $\rho = 35 \text{ кг/м}^3$

1. Предельные отклонения размеров
применяются по ГОСТ 23486-79
2. Номенклатура панелей типа 1
непрерывного способа изготовления
различных длин приведена в
док. 143-83-000 д1

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



1. В точку программированного листа включено цинковое покрытие с 2-х сторон 360 г/м^2 .
2. Длина профиля определяется длиной панели, предельные отклонения раз-тергов по длине профиля и панели принимаются по табл. 3 ГОСТ 23486-79.
3. Неуказанные предельные отклоне-ния размеров, углов и радиусов за-рубаются по поперечному сечению $\pm 1/2$ по классу точности "зубчатый" по СТ СЭВ 302-76.

143-83-011

Профиль стальной

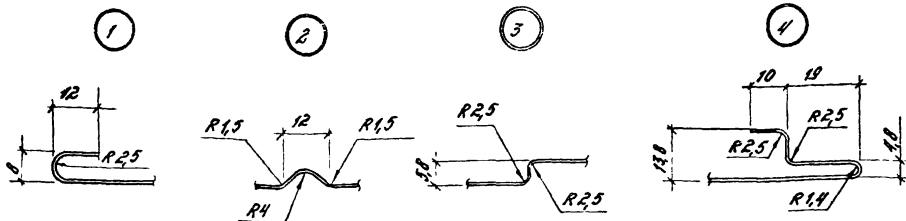
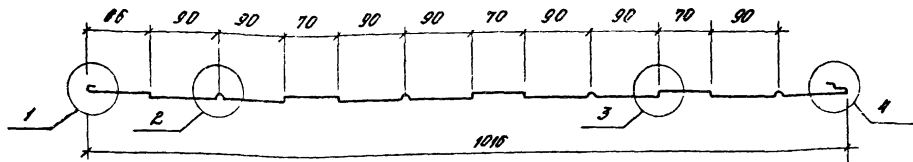
Материал	Материал	Материал
Д	1м длина	1:5
Лист	Лист	Лист

Зав. отд. Исполн. Директор
Начальн. Директор
Инженер Директор

Длинные оцинкованные стальные
7414-1-3432-82, толщиной 0,6 мм,
шириной заготовки 1100 мм

ЦИНПРОМЗАНИЙ

194 44 21



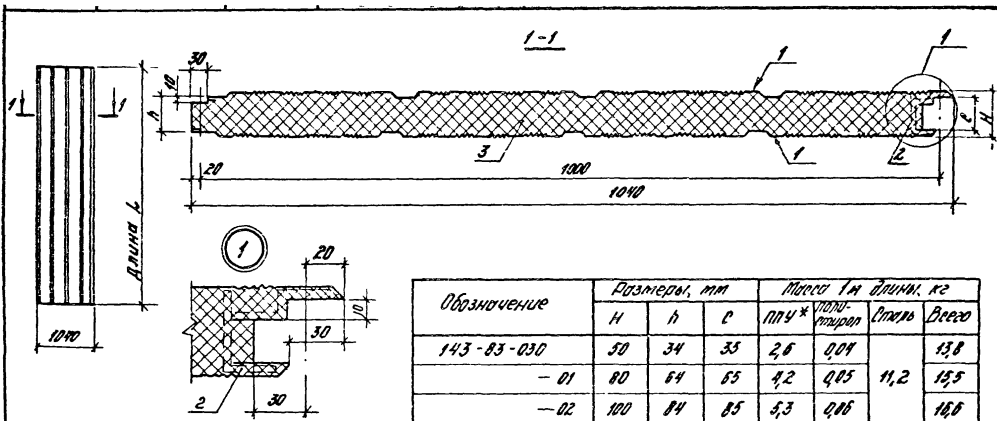
1. В процессе проектирования плиты включено цикловое покрытие с 2х отзором 360 г/м².
2. Длина плиты определяется внахлест, предельные отклонения размеров по длине профиля и панели принимаются по табл. 3 ГОСТ 23448-79.
3. Неучтенные предельные отклонения размеров, целов и радиусов закругления по перпендикулярному сечению: ±0,2 по классу точности группы II по СТ СЭВ 302-76.

		143-ВЗ-021	
		Профиль стальной	Стальная
			Металл
		р	1:5
		лист	лист 1
Зав. АИСК С.Л. Яранский Исполн. В. Рончук Проверил В. Рончук		Рулонная оцинкованная сталь по ТУ 14-1-3432-82, толщиной 0,6 мм, ширина заготовки 1000 мм	
		ЦНИИПРОМВОЗДИИ	

Исполнитель	Подпись и дата	Исполнитель №

Вариант	Знак	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол на исполн 143-83-030-										Примечание
					-	01	02								
				<u>Документация</u>											
44			143-83-030 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×								
44			143-83-000 ТО	Техническое описание	×	×	×								
				<u>Детали</u>											
44	1		143-83-031	Профиль стальной	2	2	2								56кг
44	2		1.432.2-17.13.1.01	Элемент соединительный	2										
			-01	То же		2									
			-02	То же			2								
				<u>Материалы</u>											
	3			Пенополиуретан $\gamma=55 \text{ кг/м}^3$	2,6	4,2	5,3								кг

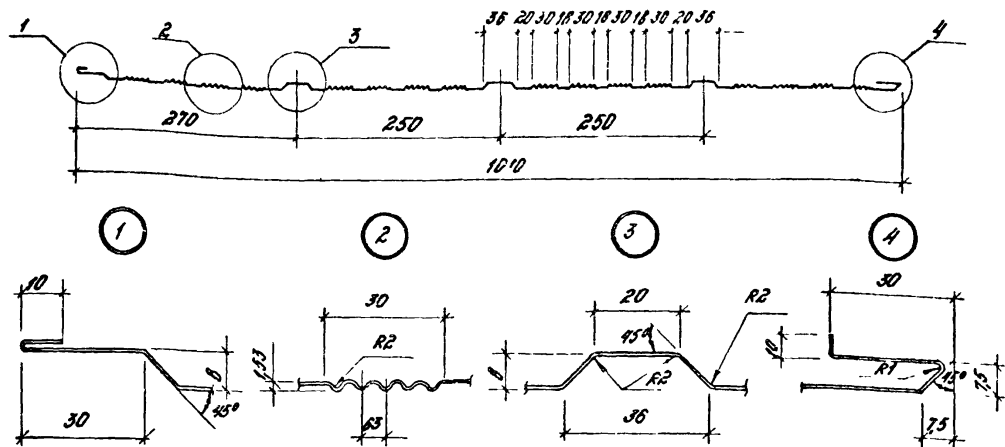
143-83-030							
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Панель металлическая	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	треугольная типа 3	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	стенового способа изготовления	Исполн	Исполн
Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	Исполн	(на 1 м длины)	ЦИПРОМВОДИИ	



* Пенополиуретан $\gamma = 35 \text{ кг/м}^3$

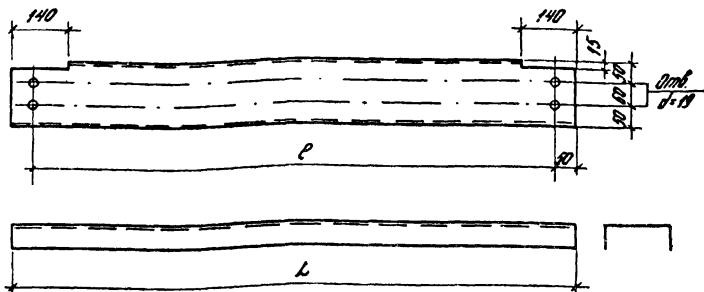
1. Предельные отклонения размеров применяются по ГОСТ 23446-79.
2. Номенклатура панелей типа 3 стенового способа изготовления различных длин приведена в докум 143-83-000Д3.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



- В месте профилированного листа включено цинковое покрытие с 2-х сторон 350 г/м².
- Длина профиля определяется длиной панели, предельные отклонения размеров по длине профиля и панели принимаются по табл. 3 ГОСТ 23446-79.
- Неуказанные предельные отклонения размеров, углов и радиусов закругления по поперечному сечению — 5/2 по классу точности «грубый» по СТ СЭВ 302-76.

				143-83-031		
				Профиль стальной		
				Утолща	Масса	Масштаб
				Р	1/м длины 3,6	1:5
				Лист	Листов 1	
				ЦИПИПРОМЗДАНИЙ		
Зав. цехом Инженер М.И. Дранчук Б.И. Дранчук				Рулонная оцинкованная сталь по ТУ 143-83-02, толщиной 0,6 мм, ширина рулона 1100 мм		



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	P	
143-83-040	ИР-1-4	3960	3960	38,0
-01	ИР-2-4	6270	6110	39,5

В районах строительства с температурой наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) ниже -40°C следует принимать марку стали ВСтЗ ст 5.

143-83-040 ст

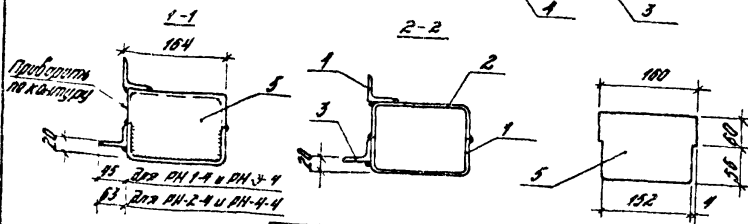
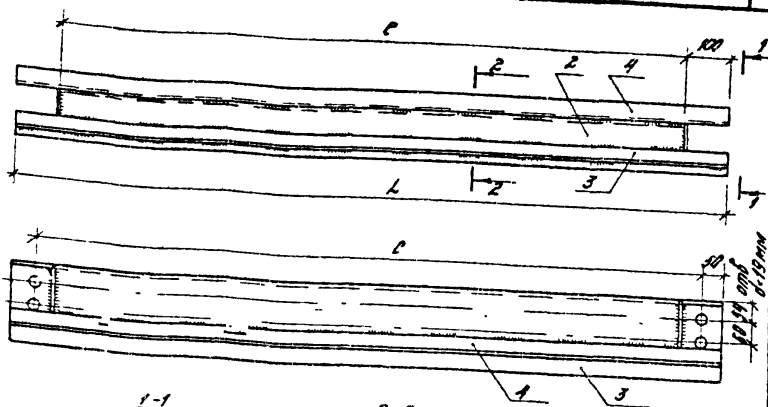
Рисель рядовой.
Сборочный чертеж

Сталь марки ВСтЗ ст 2

Сталь	Марка	Масштаб
Р	Ст. 100	1:10
Лист	Листов 1	
ЦИПРОМЗОВНИЙ		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исполн 143-83-050 -				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
А4			143-83-050 06	Сборочный чертеж	×	×	×	×	
А4			143-83-000 70	Техническое описание	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>					
А4	1		143-83-051	Швеллеры стальные ГИСТ 8,278-75					
			-01	ГНГ 160х60х3; Р=5960	1	1			38,0 кг
А4	2		143-83-052	ГНГ 160х60х3; Р=6210			1	1	39,5 кг
			-01	ГНГ 160х60х3; Р=5760	1	1			36,7 кг
				ГНГ 160х60х3; Р=6010			1	1	38,2 кг
А4	3		143-83-053	Уголок 45х4; ГОСТ 8509-72*, Р=5960	1				16,3 кг
			-01	Уголок 45х4; ГОСТ 8509-72*, Р=6210			1		17,0 кг
			-02	Уголок 163х40х4; ГОСТ 8510-72*, Р=5960		1			18,9 кг
			-03	Уголок 163х40х4; ГОСТ 8510-72*, Р=6210				1	19,7 кг
А4	4		143-83-054	Уголок 45х4; ГОСТ 8509-72*, Р=5960	1	1			16,3 кг
			-01	Уголок 45х4; ГОСТ 8509-72*, Р=6210			1	1	17,0 кг
А4	5		143-83-055	Полоса 116х4; ГОСТ 103-76; Р=160	2	2	2	2	96 кг

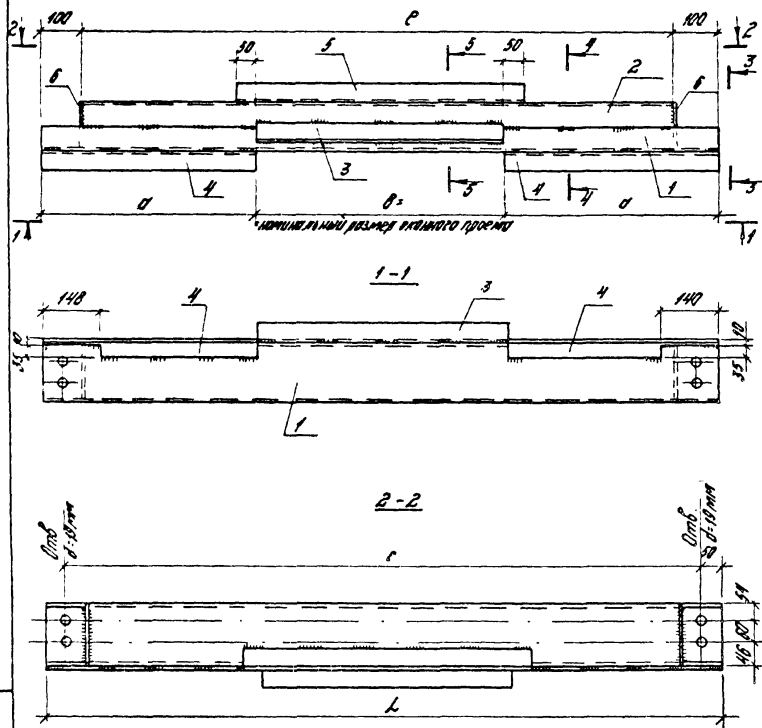
[illegible]



Обозначение	Марка	Размеры в мм			Масса, кг
		L	P	C	
143-83-050	РН-1-4	5950	5760	5800	108,5
-01	РН-2-4				111,0
-02	РН-3-4	6210	6010	6110	113,0
-03	РН-4-4				115,6

1. Электроды типа 342
2. В районах строительства с температурой наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) ниже -40°С следует применять электроды типа 342 В.
3. Толщина сварных швов не менее 3 мм.

[illegible]



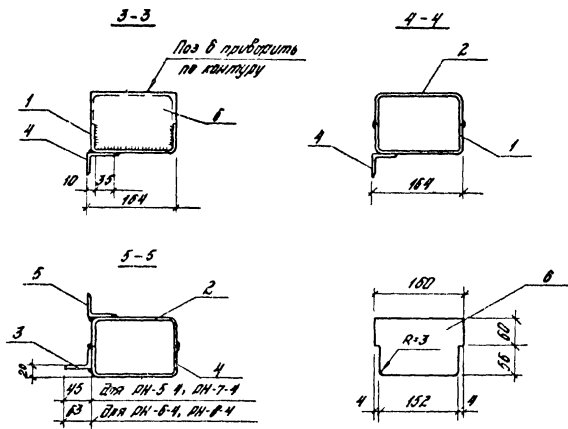
143-83-060 СБ

Ригель надоконный
при ширине окна менее 6м
Сборочный чертеж

Сталь марки ВСтЗкп 2

Стандарт Москва		Москва
Р	Вм. табл.	1:10
Лист 1	Лист 2	

ЦНИПРОМЗАНИЙ



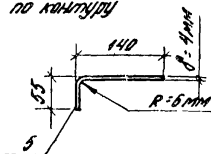
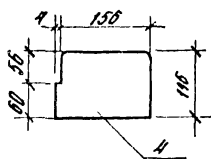
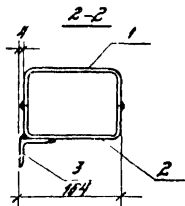
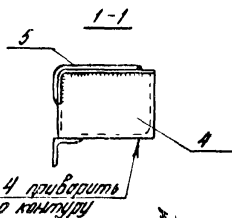
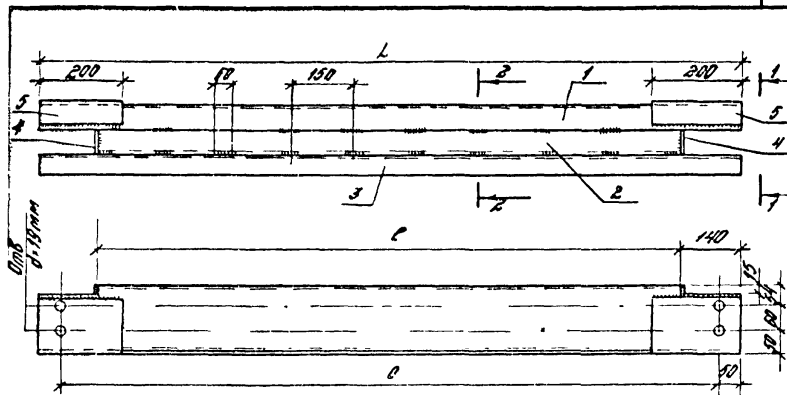
Обозначение	Марка	Размеры, мм				
		L	C	с	σ	δ
143-83-060	ДН-5-4	5960	5760	5860	по проекту	по проекту
01	ДН-6-4					
02	ДН-7-4	6210	6010	6110		
03	ДН-8-4					

1. Электроды типа Э42, толщина сварных швов $t_{ш}$: 3-4 мм.
2. В районах строительства с температурой наружного воздуха (наиболее холодный пятидневки) ниже -40°C следует принимать марку стали ВСт3сп5, электроды типа Э42А или Э50А.

Итого по форме	Итого по форме	Итого по форме

Кол-во	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во по исполн 143-83-070-										Примечание
					-	01									
44			143-83-070 06	Документация											
44			143-83-000 70	Оборочный чертеж	×	×									
				Техническое описание	×	×									
				Детали											
44	1		143-83-071	Швеллеры стальные ГОСТ 8278 75											
			-01	Гн. L 160x80x3, P=5960	1										38,0 кг
44	2		143-83-072	Гн. L 160x80x3, P=5960		1									38,5 кг
			-01	Гн. L 160x60x3, P=5930	1										36,0 кг
44	3		143-83-073	Угелок L 45x4, ГОСТ 8309-72, P=5980		1									37,7 кг
			-01	Угелок 45x4, ГОСТ 8309-72, P=6210		1									16,3 кг
44	4		143-83-074	Полоса H 6x4, ГОСТ 10376, P=160	2	2									17,0 кг
44	5		143-83-075	Гн. L 140x55x4 (см чертеж)	2	2									96 кг
															12 кг

143-83-070				
Автомат	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
Результат				
Цилиндровый				



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		L	C	c	
143-83-070	ПП-1-4	5960	5680	5860	93,9
-01	ПП-2-4	6210	5930	6110	97,8

1. Электроды типа Э42, толщина сварных швов $t_{\text{ш}} = 3-4$ мм
2. В районах отрицательной температуры наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) ниже -40°C следует принимать марку стали ВСтЗп5, электроды типа Э42А или Э50А

143-83-070.06

Рисунки подгонный
сварочный чертеж

Лист	Листов
1	1

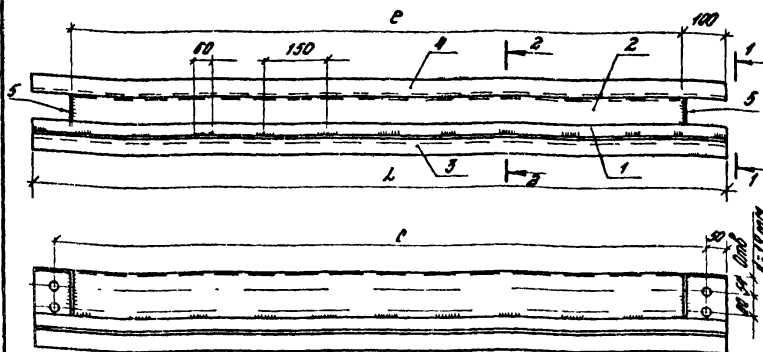
Сталь марки ВСтЗ кп2

ЦНИПРОЗДАНИИ

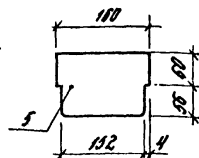
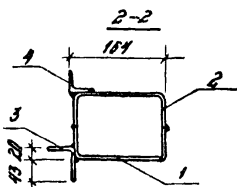
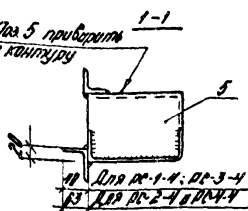
Изм. №	Подп.	Исполн. и дата	Взам. инв. №

Изм. №	Подп.	Исполн.	Дата	Взам. инв. №	Обозначение	Наименование	Кол-во исполн. 143-83-080 -										Примечание
							-	01	02	03							
						<u>Документация</u>											
44					143-83-080 05	Оборочный чертеж	×	×	×	×							
44					143-83-080 70	Техническое описание	×	×	×	×							
						<u>Детали</u>											
						Швеллеры стальные ГОСТ 8278-75											
44	1				143-83-081	Гн Г 160х80х3, Р=5950	1	1									38 кг
					-01	Гн Г 160х80х3, Р=6210				1	1						39,5 кг
44	2				143-83-082	Гн Г 160х80х3, Р=5760	1	1									36,7 кг
					-01	Гн Г 160х80х3, Р=6010				1	1						38,3 кг
44	3				143-83-083	Уголок 163х40х4, ГОСТ 8509-72, Р=5950	1										18,9 кг
					-01	Уголок 163х40х4, ГОСТ 8509-72, Р=6210				1							19,7 кг
					-02	Уголок 163х41х4, ГОСТ 8509-72, Р=5900		1									23,3 кг
					-03	Уголок 163х41х4, ГОСТ 8509-72, Р=6210					1						24,2 кг
44	4				143-83-084	Уголок 145х4, ГОСТ 8509-72, Р=5950	1	1									16,3 кг
					-01	Уголок 145х4, ГОСТ 8509-72, Р=6210				1	1						17,0 кг
44	5				143-83-085	Полоса 115х4, ГОСТ 103-76, Р=160	2	2	2	2							40 кг

				143-83-080									
Взам. инв. №	Исполн.	Дата	Подп.	Результат отработки для лучшего учета отмены									
Исполн.	Исполн.	Дата	Подп.										
Исполн.	Исполн.	Дата	Подп.	ЦНИПРОМЗАЩИТ									



Пол 5 приварить
по контуру



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		L	P	C	
143-03-080	РС-1-4	5960	5760	5860	111,0
-01	РС-2-4				115,5
-02	РС-3-4	6210	6010	6110	115,7
-03	РС-4-4				120,2

1. Электроды типа Э42, толщина сварных швов $t_{ш}$ 3-4 мм.
2. В районах стропильности с температурой максимального изгиба (минимальной изгибающей) ниже -40°C , следует принимать марку стали ВСтЗсп 5, электроды типа Э42А или Э50А.

143-03-080 СБ

Ригель стыковой
для глухого участка стены
оборачивный чертеж

Условия	Масштаб	Масштаб
Д	Ст. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

Сталь марки ВСтЗсп2

ЦИПРОМЗАНИИ

Исполн. Исполн. Исполн.
Н.Конт. Д.Конт. Д.Конт.
И.И.И.И.И.И.И.И.И.И.И.И.

Директор	Подпись и дата	Кем утверд.

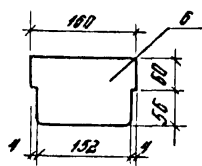
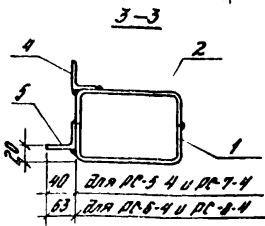
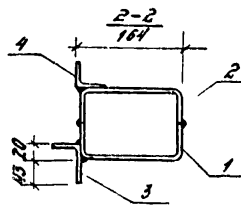
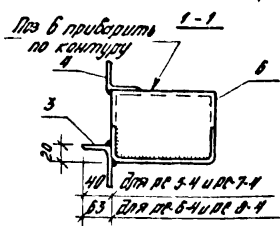
Кол. листов	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 143-83-090-										Примечание
					-	01	02	03							
				<u>Документация</u>											
14			143-83-090 06	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
14			143-83-000 70	Техническое описание	×	×	×	×							
				<u>Детали</u>											
				Швеллеры эмалированные ГОСТ 828-75											
54	1		143-83-091	ГНГ 160х60х3, R=5960	1	1									38,0 кг
			-01	ГНГ 160х60х3, R=6210			1	1							39,5 кг
54	2		143-83-092	ГНГ 160х60х3, R=5760	1	1									36,7 кг
			-01	ГНГ 160х60х3, R=6010			1	1							38,2 кг
54	3		143-83-093	Уголок L63х40х4, ГОСТ 8510-72*	2		2								Р. по проекту
			-01	Уголок L63х4, ГОСТ 8509-72*		2		2							Р. по проекту
54	4		143-83-094	Уголок L45х4, ГОСТ 8509-72*, R=5360	1	1									16,3 кг
			-01	Уголок L45х4, ГОСТ 8509-72*, R=6210			1	1							17,0 кг
54	5		143-83-095	Уголок L45х4, ГОСТ 8509-72*	1		1								Р. по проекту
			-01	Уголок L63х40х4, ГОСТ 8510-72*		1		1							Р. по проекту
54	6		143-83-096	Полоса 116х4, ГОСТ 103-76, R=110	2	2	2	2							9,6 кг

143-83-090

Общ. инж. Станислав
Инж. Дроздов
Инж. Дроздов
Инж. Кузнецов

Резьба стойкой
для учета стены в проеме

Страница 1
Лист 1
Лист 1
ЦНИИПРОМЗАНИИ



Обозначение	Марка	Размеры, мм				
		L	P	C	a	b
143-83-050	PC-5-4	5960	5760	5860	Нижний пл	Верхний пл
-01	PC-6-4					
-02	PC-7-4					
-03	PC-8-4	6210	6010	6110		

1. Электроды типа З42, толщина сварных швов $h_w = 3-4$ мм
2. В рабочих пространствах с температурой наружного воздуха (наибольше -40°C) следует применять марку стали ВСтЗсп5, электроды типа З42А или З40А.

[illegible]

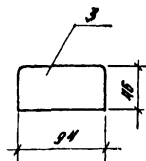
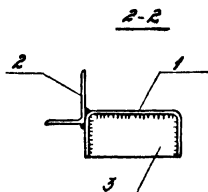
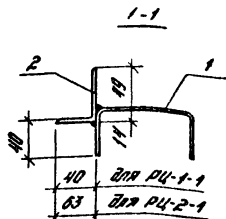
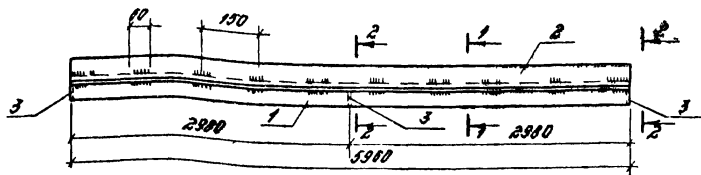
Итого листов Подпись и дата Кем и на

Код	Зона	Пол	Обозначение	Наименование	Кол на исполн 143-83-100-										Примечание
					-	01									
				<u>Документация</u>											
84			143-83-100 СБ	Сборочный чертеж	×	×									
84			143-83-000 ТО	Техническое описание	×	×									
				<u>Детали</u>											
				Швеллеры стальные ГОСТ 8278-75											
84	1		143-83-101	ГНГ 100х50х3, Р=5960	1	1									26,7кг
84	2		143-83-102	Уголок 63х40х4, ГОСТ 8503-72*, Р=5960	1										18,9кг
			-01	Уголок 63х4, ГОСТ 8503-72*, Р=5960		1									23,3кг
				Листов погодова ГОСТ 103-76											
84	3		143-83-103	- 46х4, Р=94	3	3									0,14кг

143-83-100															
143-83-100															
Резель цокольный рядовой															
Учпротпрмзаний															

14 111161

26



Обозначение	Марка	Масса, кг
143-03-100	РЦ-1-1	46,0
-01	РЦ-2-1	50,4

1. Электроды типа Э42.
2. В районах строительства с температурой наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) ниже -40°C следует применять торку стали ВСтЗсп5, электроды типа Э42Р.
3. Толщина сварных швов $b_{\text{ш}} = 4\text{ мм}$.

143-03-100 СБ

Ригель цокальный рядовой
Сборочный чертеж

Стандия проекта Машинное

Р Сч табл 1 10

Лист Листов 1

Сталь марки ВСтЗсп5

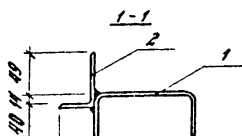
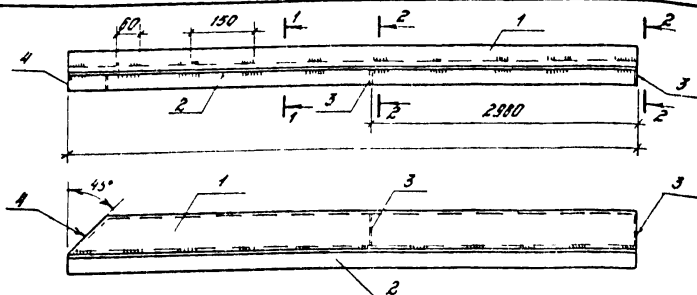
ЦНИПРОМЗДАНИИ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Вх. № инв. №

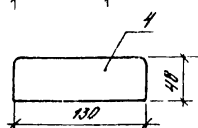
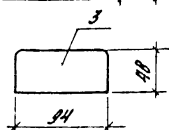
Идентификационный номер	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Лист № исполнения 143-83-110-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				<u>Документация</u>											
94			143-83-110 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×			
94			143-83-000 ТД	Техническое описание	×	×	×	×	×	×	×	×			
				<u>Детали</u>											
				Швеллеры стальные ГОСТ 8278-75											
94	1		143-83-111	ГН 100х50х3, Р=6130	1	1	1	1							27,5 кг
			-01	ГН 100х50х3, Р=6380					1	1	1	1			28,6 кг
				Уголки ГОСТ 8510-72 *											
94	2		143-83-112	Л 63х40х4, Р=6130	1	1									19,4 кг
			-01	Л 63х40х4, Р=6380					1	1					20,2 кг
				Уголки ГОСТ 8509-72 *											
			-02	Л 63х4, Р=6130			1	1							24,0 кг
			-03	Л 63х4, Р=6380							1	1			26,0 кг
94	3		143-83-113	Полоса 46х4, ГОСТ 103-76, Р=94	2	2	2	2	2	2	2	2			914 кг
94	4		143-83-114	Полоса 46х4, ГОСТ 103-76, Р=130	1	1	1	1	1	1	1	1			919 кг

						143-83-110		
Исполнитель Наименование Подпись Подпись Подпись	Проверенный Подпись Подпись Подпись	Сектор Подпись Подпись Подпись	Подпись Подпись Подпись	Подпись Подпись Подпись	Директор Подпись Подпись	Лист	Листов	
Ружье шокольный условный								
						УНИПРОМЗДАЧИЙ		

19444
43



для РЦ-3, РЦ-5 40
для РЦ 4, РЦ-6 63



Обозначение	Марка	Размер С, мм	Масса, кг
143-83-110	РЦ-3-1	8130	47,4
-01	РЦ-3-2		47,4
-02	РЦ-4-1		52,0
-03	РЦ-4-2		52,0
-04	РЦ-5-1	8380	49,3
-05	РЦ-5-2		49,3
-06	РЦ-6-1		54,0
-07	РЦ-6-2		54,0

1. Электроды типа Э42

2. В районах строительства с температурой наружного воздуха (наиболее холодной пятидневки) ниже -40° следует применять марку стали ВСтЗсп5, электроды типа Э42А.

143-83-110 СБ

Рисель цокольный угловой
Сварочный чертеж

Студия Масса Машин

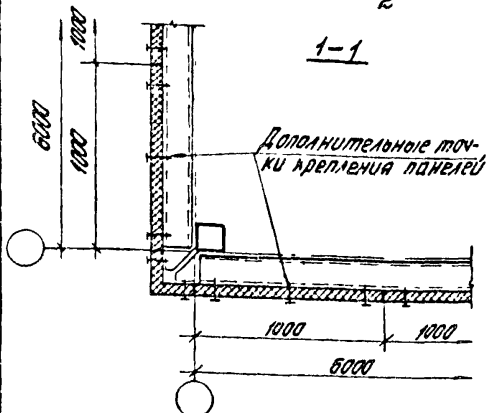
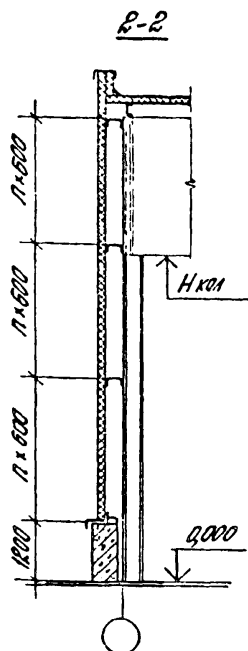
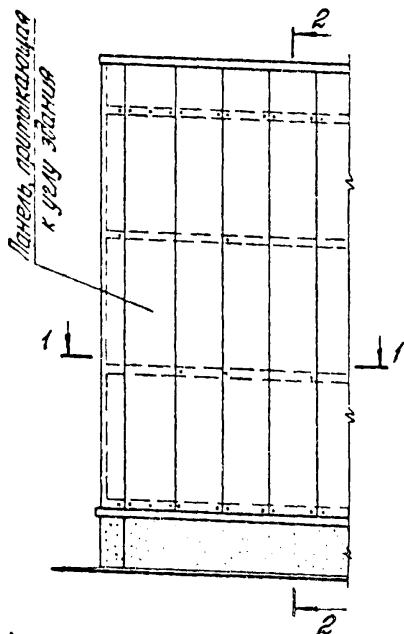
р Студия 1 10

Лист Листов 1

Сталь марки ВСтЗсп2

ЦНИПРОМЗАЩИТ

Людмила Степановна
Иванова Дрончук
Людмила Дрончук



1. Панели, примыкающие к углу здания, крепить к каждому ригелю в трех точках, дополнительные места креплений располагаются в средней части панели на плоском участке обшивки

2. Основные крепления панелей к ригелям и дополнительные дополняются по узлам, приведенным в серии 1.432.2-17, вып. 3.

3. На скете условно показаны точки крепления панелей типа 1.

143-83-120

Шифр проекта	Дополнительные сведения	Исполнитель	Проверенный	Схема крепления панелей в углу здания	Итого		
					Р	Л	Л
					ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Зав. отд.	И.И. Кондрат	И.И. Кондрат	И.И. Кондрат				
Инж. И.И. Кондрат	Инж. И.И. Кондрат	Инж. И.И. Кондрат	Инж. И.И. Кондрат				
Ст. инж. Кузнецова	Ст. инж. Кузнецова	Ст. инж. Кузнецова	Ст. инж. Кузнецова				