

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

12834
ЦЕНА 0-43

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И УЗЛЕТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
с 1/II . . . 1974 года
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПРИКАЗ № 28 от 20/II-1974г.

№№
лист№№
стр

С О Д Е Р Ж А Н И Е в ы п у с к а

2

П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я з а п и с к а

3

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

4

К а р н и з н а я п л и т а П К - 3 0 - 1 0 О п а л у б о ч н ы й ч е р т е ж . А р м и р о в а н и е .

1

5

К а р н и з н ы е п л и т ы П К - 4 0 - 1 0 а , П К - 4 0 - 1 0 б р . О п а л у б о ч н ы й ч е р т е ж . А р м и р о в а н и е .

2

6

К а р н и з н ы е п л и т ы П К - 3 1 - 1 0 а , П К - 3 1 - 1 0 б р . О п а л у б о ч н ы й ч е р т е ж . А р м и р о в а н и е .

3

7

Ф р и з о в ы й к а м е н ь Ф К - 1 5 - 4 О п а л у б о ч н ы й ч е р т е ж . А р м и р о в а н и е

4

8

С е т к и С П 1 , С П 2 М о н т а ж н ы е п е т л и П 1 ; П 2 . З а л а д н а я д е т а л ь М П 1 .

5

9

С е т к и С П 3 а , С П 3 б р З а г о т о в о ч н а я с е т к а С 3 З а л а д н а я д е т а л ь М П 2

6

10

С е т к и С П 4 , С П 6 . З а г о т о в о ч н ы е с е т к и С 4 ; С 6

7

11

С е т к и С П 5 а ; С П 5 б р ; С П 7 . З а г о т о в о ч н а я с е т к а С 5

8

12

Т К	П л и т ы П е р е к р ы т и й
1973	С о д е р ж а н и е в ы п у с к а

С е р и я
И 11 - 84 - 4Л и с т
25А н с т
—

1983/4 3

Выпуск содержит рабочие чертежи карнизных плит и фризового камня. Карнизные плиты разработаны трех типов: рядовая и две угловых (для наружных и внутренних углов зданий).

Расчет и конструирование выполняены в соответствии со СНиП II-V. 1-62.*

Вес снегового покрова на карнизные плиты принят по IV району. Армирование изделий принято в виде сварных сеток из стали класса В-I ГОСТ 6727-53*. Бетон карнизных плит и фризового камня марки 200. Марка бетона изделий по морозостойкости принята по СНиП II-V 2-71 — Мрз-100.

Подъем карнизной плиты осуществляется за 3 кетан. После установки в рабочее положение обязательно закрепление плит за конструкции здания. Установка плит в рабочее положение осуществляется по саю цементного раствора толщиной 20 мм. После монтажа карнизных плит плечи срезают и место среза затереть цементным раствором. Лицевые поверхности фризового камня должны быть заглажены. Установка камня в рабочее положение осуществляется по саю цементного раствора толщиной 20 мм. После установки фризовых камней их следует связать между собой за монтажные кетан вязальной проволокой. Место стыка заделать цементным раствором.

Сварная арматура и закладные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-64 и изготавливаться в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей СН 393-69.

Для подъемных кетель следует применять горячекатанную сталь ГОСТ 380-71 класса А-I марок ВСт3пс-2, ВСт3сп-2.

В случае, если монтаж изделия ведется при температуре минус 40° и ниже применять сталь марки ВСт3пс-2.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода должна быть в зимних условиях не менее 100% проектной, а в летний период не менее 70%, причем завод — изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

Предельные допускаемые отклонения от размеров изделий должны соответствовать требованиям ГОСТа 13045-67

по длине ± 8 мм

по ширине ± 5 мм

по толщине ± 5 мм

Все лицевые поверхности изделий должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на стройке, в соответствии с ГОСТ 13045-67 табл 3.

Систематический контроль за качеством изготовления в части маркировки, допусков, соблюдения правил приемки, условий складирования и транспортировки, методов испытаний и других технических пребований должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 13045-67.

Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-67

Транспортировка и складирование изделий осуществляются в рабочем состоянии с применением деревянных тележек, устанавливаемых в местах, указанных на рабочих чертежах.

Применяемые обозначения в маркировке изделий

Буквенные: ПК — плита карнизная

ФК — фризовый камень

ВР — край рядовый

А — левый угол

А — левый угол

Цифровые: I группа цифр — длина в дециметрах

II группа цифр — ширина в дециметрах

ТК

П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т Ы Е

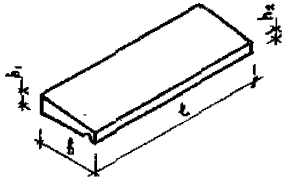
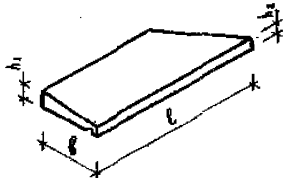
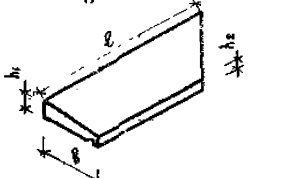
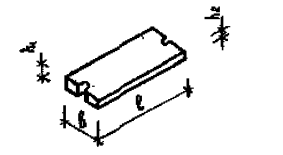
СЕРИЯ ИИ-04-4

1973

П С Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А

ВХОДНО-АВТОР

23

УН п/п	МАРКА	УСКИЗ	РАЗМЕРЫ мм			МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕР.		ВЕС ПАНЕЛИ	УН АНШОВ	4
			ℓ	В	$\frac{h_1}{h_2}$		БЕТОНА м³	СТАЛИ кг			
1	ПК-30-10	ПАЛТА РЯДОВАЯ 	2980	1020	$\frac{110}{75}$	200	0.301	13.28	0.705	1	
2	ПК-40-10А ПК-40-10ПР	ПАЛТА ДЛЯ ВНЕШНИХ УГЛОВ 	3900	1020	$\frac{110}{75}$	200	0.320	14.18	0.800	2	
3	ПК-31-10А ПК-31-10ПР	ПАЛТА ДЛЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ 	3080	1020	$\frac{110}{75}$	200	0.242	12.14	0.604	3	
4	ФК-15-4	ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ 	1490	410	$\frac{80}{60}$		0.04	1.72	0.188	4	
Т. К	ПАЛТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ										СЕРИЯ ПН-ПА-4
1973	НОМЕНКЛАТУРА										ВЫПУСК 23

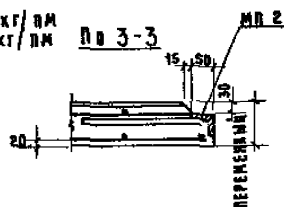
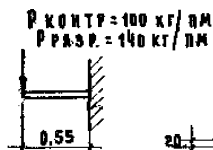
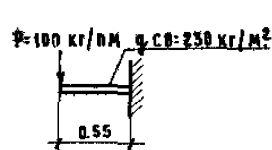
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНТУ.					
МАРКА ПАНТЫ	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	ВСЕГО
ПК-30-10	СЕТКА	СП 1	1	4,16	5
	СЕТКА	СП 2	1	3,70	5
	ЗАКА. ДЕТ.	МП 1	2	1,36	5
	»	МП 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
ИТОГО				13,28	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	705
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,301
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	13,28
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	44,40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	-
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЪЕМА ИЗДЕЛИЯ ВОЗРАЖА НЕ МЕНЕЕ	КГ СМ ²	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАВТУ													
МАРКА ПАВЕАН	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3			ВСЕГО			
	КЛАССА-I		КЛАССА-II				ПО ГОСТ 143-57*		ПО ГОСТ 8509-72				
	ФММ	ИТОГО	ФММ	ИТОГО	ФММ	ИТОГО	ПОЛОСА	ИТОГО	УГОЛОК		ИТОГО		
	10		10		4		-50x8		150x6				
ПК-30-11	2,52	2,52	1,52	1,52	7,86	7,86	0,62	-	0,62	0,76	-	0,76	13,28

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

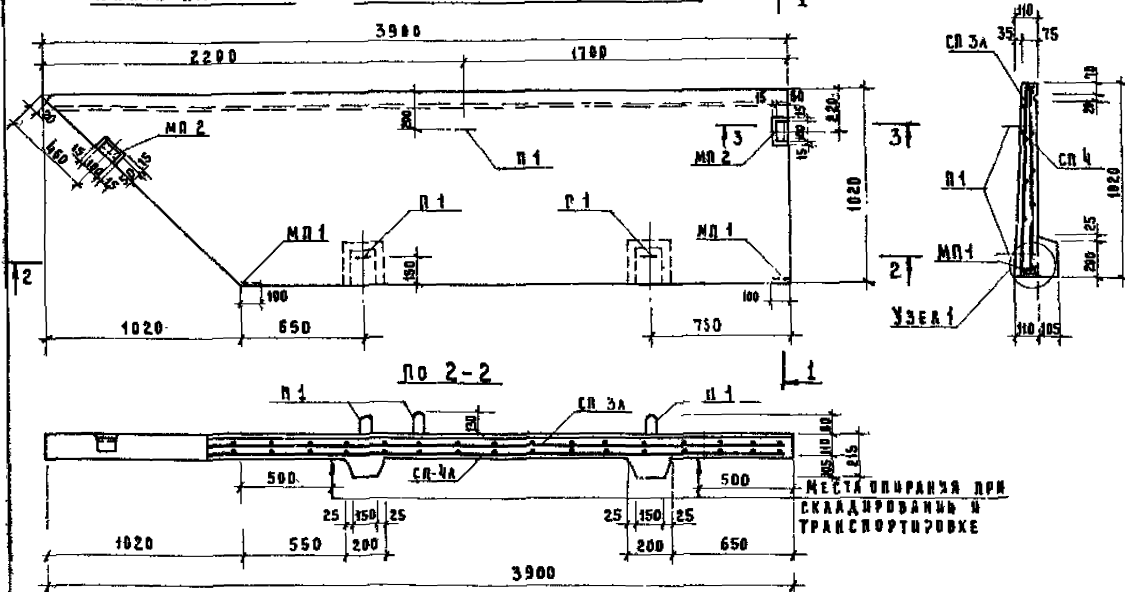
СХЕМА ИСПЫТАНИЯ



Т.К.	ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИИ.		СЕРИЯ и и - 04-4	
1973	КАРНИЗНАЯ ПАНТА ПК-30-10. ОПАЛУБРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.		ВЫБРАН 23	АВСТ 1

ПАНЬА ПК-40-10А

ПАНЬА ПК-40-10ПР (ЗЕРКАЛЬНО)



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		ПК-40-10А	ПК-40-10ПР
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	700	800
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0,320	0,320
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	14,18	14,18
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М² БЕТОНА	КГ	44,2	44,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М² ИЗДЕЛИЯ	КГ	—	—
МАРКА БЕТОНА		200	200
КУБОВОЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПУСКА ИЗДЕЛ С ЗАВОДА НЕ МЕНЬШЕ	КГ/СМ²	140	140

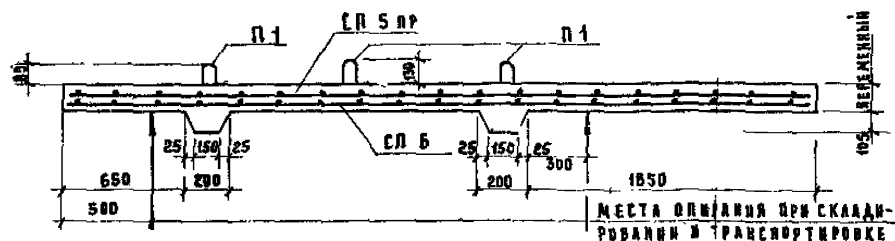
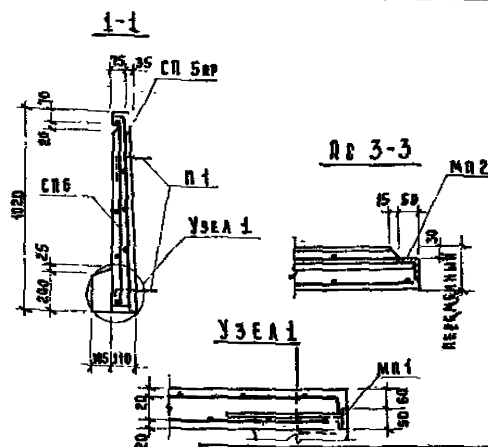
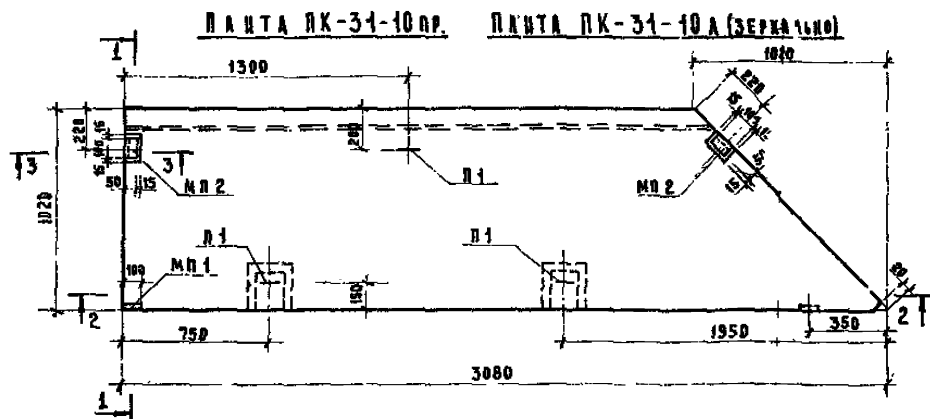
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНЬА

МАРКА ПАНЕЛИ	СТАЛЬ по ГОСТ 3781-61				СТАЛЬ КЛАСС В-1 по ГОСТ 7727-53		СТ. 3				0,2339
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-II		по ГОСТ 103-57*		по ГОСТ 8509-72				
	ФММ	ИТОГО	ФММ	ИТОГО	ПОЛОСА	УГОЛОК	ПОЛОСА	УГОЛОК	ИТОГО		
	10	10	10	10	50x8	150x5	50x8	150x5	10		
ПК-40-10А	2,52	2,52	1,52	1,52	0,76	0,76	0,62	0,62	0,76	0,76	14,18

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЬА.

МАРКА ПАНЬА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	В СЕТО
ПК-40-10А	СЕТКА	СП 3А	1	4,57	6
	СЕТКА	СП 4	1	4,19	7
	ЗАК. ДЕТ.	МД 1	2	1,38	5
	—	МД 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
	ИТОГО				14,18
ПК-40-10ПР	СЕТКА	СП 3А	1	4,57	6
	—	СП 4	1	4,19	7
	ЗАК. ДЕТ.	МД 1	2	1,38	5
	—	МД 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
	ИТОГО				14,18

ТК	ПА Н Ъ Ъ ; П Е Р Е К Р Ы Т Ъ Ъ				СЕРИЯ
1973	КАРНИЗНЫЕ ПАНЬА ПК-40-10А, ПК-40-10ПР ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖ. ЗАМЕРОВАННЫЕ				ММ-04-4
					ВЫДАЧА
					23
					2



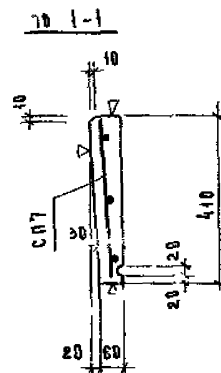
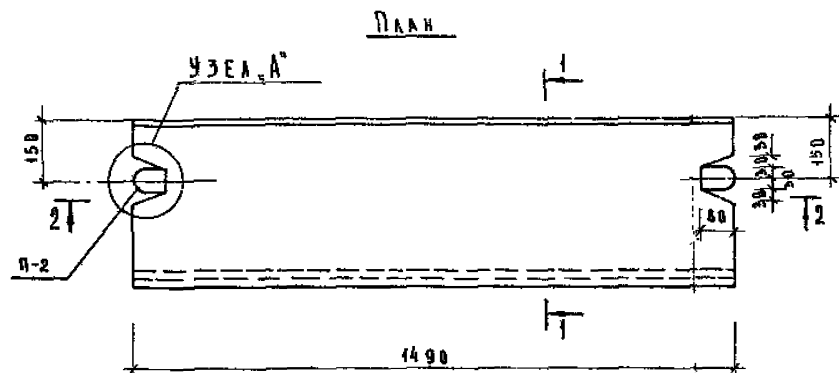
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КАНТЫ.					
МАРКА КАНТЫ	НАДПЕКОМ ИЗДЕЛИЙ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ- ЩУ	ВЕС КГ.	ВЕС ДВУХ
МК-40-10 А	СЕТКА	СП 5 А	4	3,49	0
	СЕТКА	СП 6	1	3,23	5
	ЗАКАДЕТ.	МН 1	2	1,38	7
	—	МН 2	2	1,52	6
	ПЕТАА	П 1	3	2,52	5
		ИТОГО:		12,14	
МК-40-10 ВР	СЕТКА	СП 5 ВР.	1	3,49	0
	СЕТКА	СП 6	1	3,23	5
	ЗАКАДЕТ.	МН 1	2	1,38	7
	—	МН 2	2	1,52	6
	ПЕТАА	П 1	3	2,52	5
		ИТОГО:		12,14	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		НК-30-100	НК-30-100
МАССА ИЗДЕЛИЯ	кг	604	604
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0,242	0,242
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	12,14	12,14
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м³ БЕТОНА	кг	50,2	60,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м² ИЗДЕЛИЯ	кг	—	—
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
ЖЕЛУЗОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МО- МЕНТУ РАЗРУШЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ НА МЕХАНИЗ- М	кгс	140	140

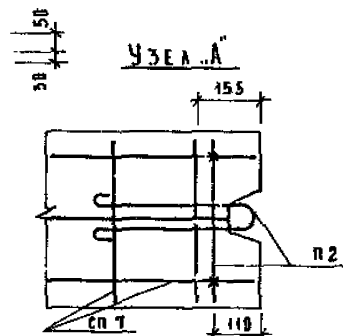
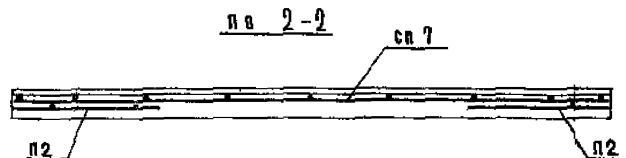
ВЫБОРКА СТАЛИ ИЛИ ДРУГУ МАТУ													
МАРКА НАЗНАЧ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-64				СТАЛЬ КАЧЕСТВ 8-1		СТ. 3				Всего		
	КАТЕГОРИЯ		КАТЕГОРИЯ		ПО ГОСТ 6127-53		ПО ГОСТ 103-57*		ПО ГОСТ 8509-72				
	ФМН	УТОГ	ФМН	УТОГ	ФМН	УТОГ	ФМН	УТОГ	ФМН	УТОГ			
	10	10	10	10	4	4	50x8	50x8	150x5	150x5			
ПК-30-ДМ	2,52	2,52	1,52	1,52	6,72	6,72	0,62	-	0,62	0,76	-	0,76	12,14

ТК	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й
1973	У А Р И Ц И З М Ы Е П Л И Т Ы П К - 3 1 - 1 0 А ; П К - 3 1 - 1 2 П Р О П А Л У Б Ч И Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е

СЕРИЯ	ИИ-04-4
ВЫДАЧА	ИИСТ
23	3



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
МАССА ИЗДЕЛИЯ	кг 180
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³ 0.04
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг 2.40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м³ БЕТ.	кг 60.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м² ИЗД.	кг —
МАРКА БЕТОНА	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	кг/см² 140

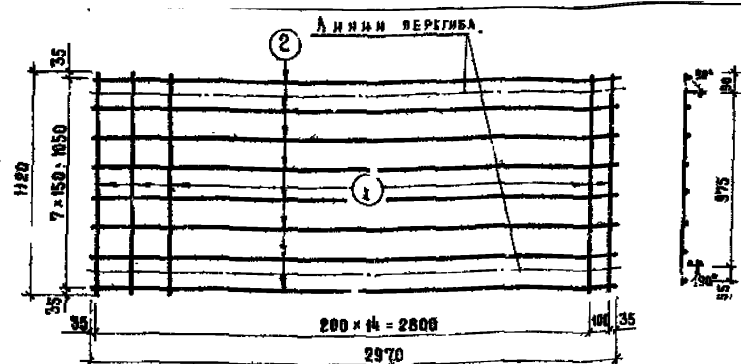


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
МАРКА КАМНЯ	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЧИСЛО	ВЕС, кг	КОЛ-ВО
ФК-15-4	СЕТКА	СП 7	1	0.72	8
	ПЕТАЯ	П 2	2	1.68	5
	Итого			2.40	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН КАМЕНЬ						
МАРКА КАМНЯ	Сталь по ГОСТ 5781-61*				Сталь класса В-I по ГОСТ 6727-53	
	КЛАСС А-I					
	Ф, мм				Ф, мм	
	10				4	
ФК-15-4	1.68				1.68	0.72
					0.72	0.72
						2.40

1. ПОВЕРХНОСТИ, ОТМЕЧЕННЫЕ ЗНАКОМ В, ЗАЖЕЛЕЗНИТЬ
2. ПЕТАЮ П2 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ СП7 ВЗЗЛАВ-
НОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ТК	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й				СЕРИЯ
1973	Ф Р И З О В Ы Й К А М Е Н Ь Ф К - 1 5 - 4 О П Л А Ч И В Ы Й Ч Е Р Т Е Ж . А Р М И Р О В А Н И Е				54-04-4
					ВЫПУСК ЛИСТ 23 4



Примечание

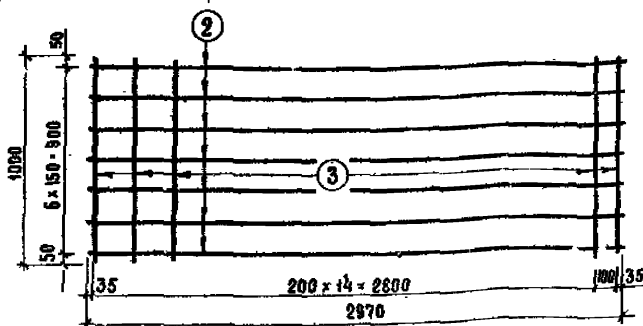
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

СП 1	2	Ø 40-1	2970	8	0.30	2.40	4.16
	1	Ø 40-1	1120	16	0.11	1.76	
МАРКА	И	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
КАРКАСА	ПОЗ.	ММ	ММ	ШТ.	ПОЗИЦ	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ

Примечание

Указания по сварке см. пояснительную записку

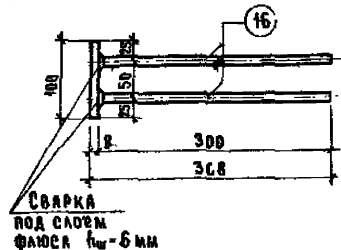
п 1	5	Ø 10 А-1	400	1	0,31	0,31	0,84
п 2	4	Ø 10 А-1	860	1	0,53	0,53	
МАРКА	И	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
КАРКАСА	ПОЗ.	ММ.	ММ	ШТ.	ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ



Примечание

Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

СП 2	3	Ø 40-1	1000	16	0,1	1,60	3,70
	2	Ø 40-1	2970	7	0,30	2,10	
МАРКА	И	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
КАРКАСА	ПОЗ.	ММ	ММ	ШТ.	ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ



Примечание

Указания по сварке см. пояснительную записку

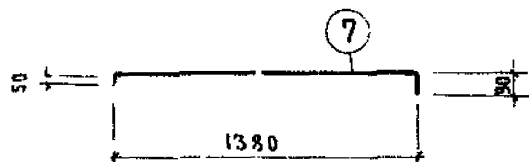
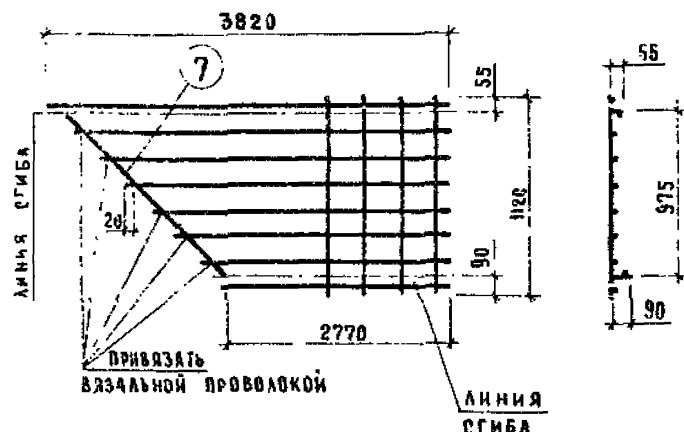
МП 1	17	-50x8	100	1	0,31	0,31	0,69
	18	Ø10x8	300	2	0,15	0,38	
МАРКА	И	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД	МАССА, КГ		
КАРКАСА	ПОЗ	ММ	ММ	ШТ.	ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Сетки СП 1, СП 2. Монтажные петли П 1; П 2; ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ

ВЕРХ
ИИ-04-4
Масса листов
23 5

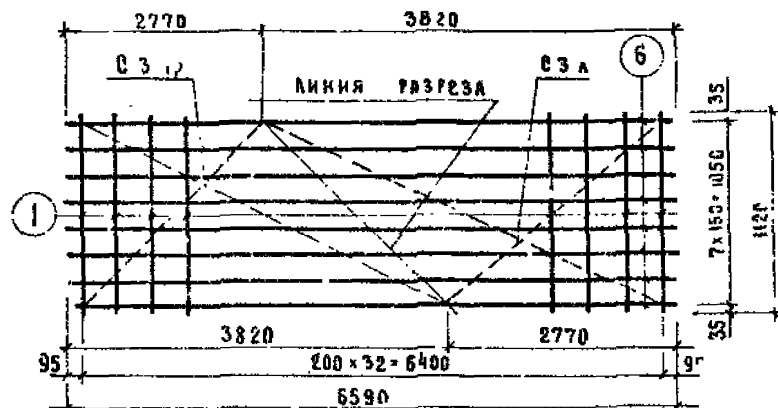
СПЗ А
СПЗ пр. ЗЕРКАЛЬНО



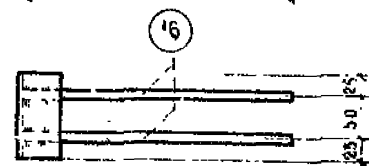
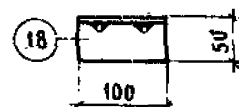
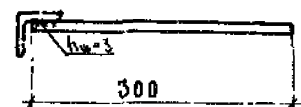
СПЗ пр	СЗ пр	Ø48 I	—	—	—	4,42	4,57
СПЗ А	7	Ø48 I	1520	1	0,15	0,15	4,57
СПЗ А	7	Ø48 I	1520	1	0,50	0,15	4,57
МАРКА СЕТКИ	И.Н. ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт.	Жесткость	Масса кг	ИЗДА

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку
2. При изготовлении сеток СПЗ А СПЗ пр. см. чертеж-бейка СЗ



СЗ	1	Ø48 I	1120	33	0,11	3,63	8,83
МАРКА СЕТКИ	6	Ø48 I	6590	8	0,65	5,20	8,83
МАРКА СЕТКИ	И.Н. ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт.	Жесткость	Масса кг	ИЗДА



ПРИМЕЧАНИЕ

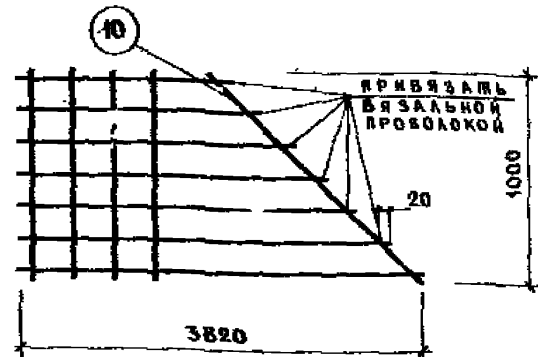
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку

МАРКА СЕТКИ	И.Н. ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт.	Жесткость	Масса кг	ИЗДА
МАРКА СЕТКИ	18	150-3	100	1	0,38	0,38	0,76
МАРКА СЕТКИ	18	150-3	300	2	0,19	0,38	0,76

Т.К. ПАИТЫ ПЕРЕКРЫТИИ

1973 Сетки СПЗ А, СПЗ пр. Заготовочная сетка СЗ Закладная деталь МП2

СЕРИЯ И И.О.А. 4
ВЫПУСК 23
6

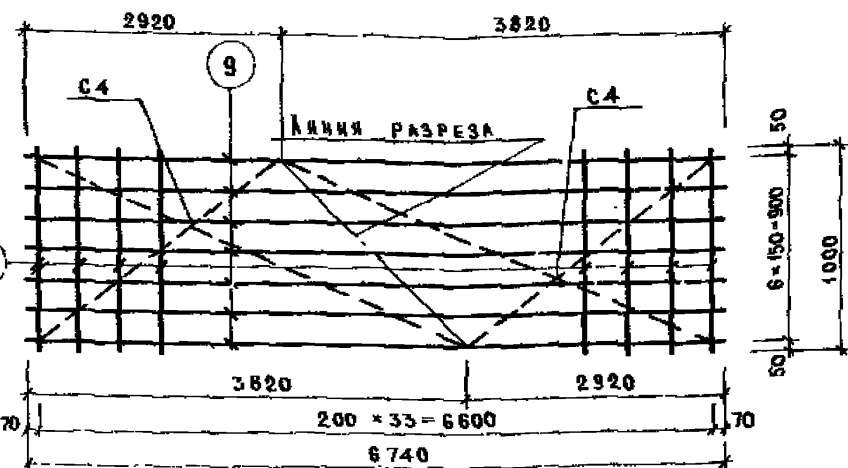


ПРИМЕЧАНИЯ

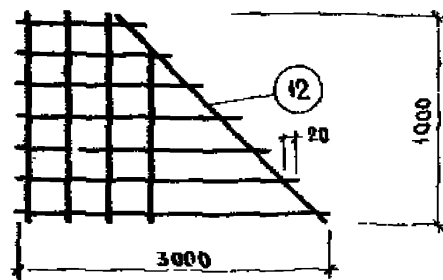
1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИЛКЕЛНУЮ ЗАПИСЬ.

2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С4.

СП4	С4	Ø48I	—	—	—	4.05	4.19
10	48-I	1400	1	0.14	0.14		
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЯ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ



С4	9	Ø48I	6740	7	0.57	4.70	8.10
8	Ø48I	1000	34	0.10	3.40		
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЯ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ

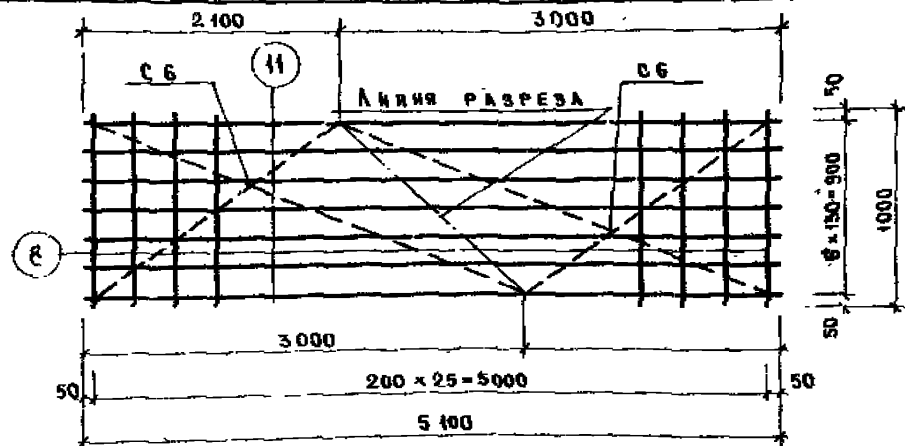


ПРИМЕЧАНИЯ

1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИЛКЕЛНУЮ ЗАПИСЬ.

2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С6.

СП6	С6	48I	—	—	—	3.99	3.25
12	48I	1400	1	0.14	0.14		
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЯ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ

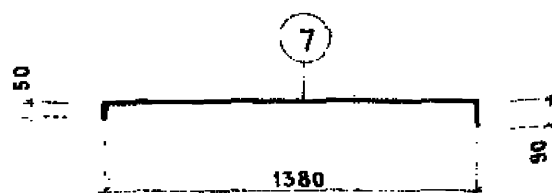
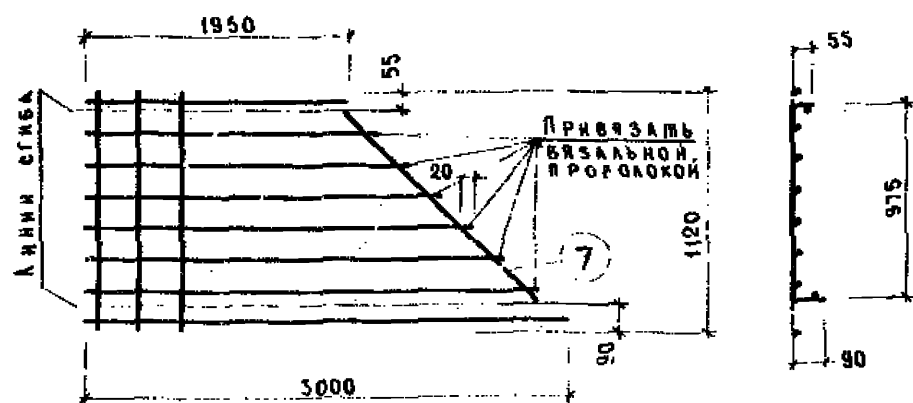


С6	11	Ø48I	5400	7	0.51	3.57	6.17
8	Ø48I	1000	26	0.10	2.60		
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЯ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ

П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й

ТК	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й						СЕРИЯ ИИ-04-4
1973	СЕТКИ СП4, СП6. ЗАГОТОВОЧНЫЕ СЕТКИ С4, С6.						ВЫПУСК 23
							ЛИСТ 7

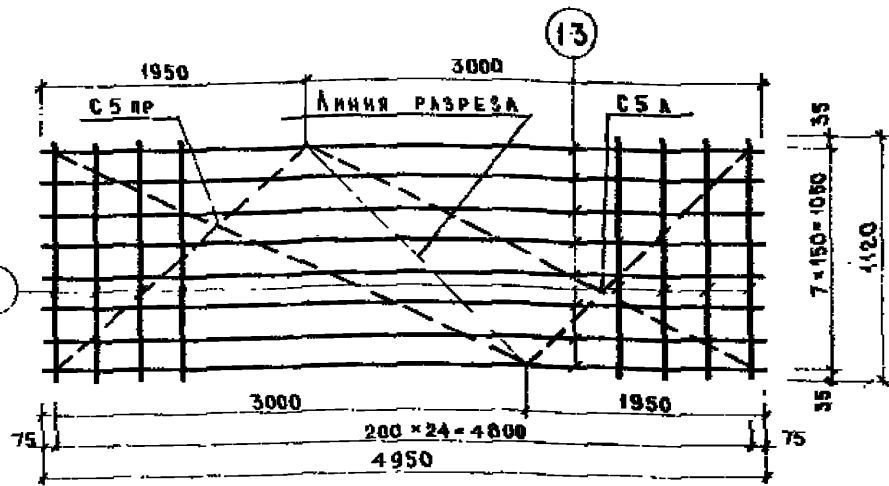
СП 5 пр.
СП 5 А (ЗЕРКАЛЬНО)



П Р И М Е Ч А Н И Я:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГО-
ТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ
ЗАЯВКУ
ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ПОЗ. 7
ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВЕШОК
СП 5 А И СП 5 пр. СМ. С 2.

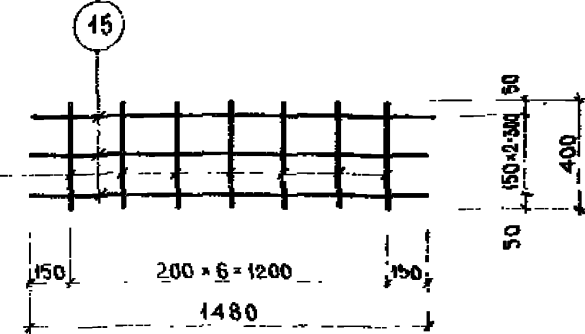
СП 5 пр.	С 5 пр.	Ø 48 I	—	—	—	3.34	3.49
7	7	Ø 48 I	1520	1	0.15	0.15	
СП 5 А	С 5 А	Ø 48 I	—	—	—	3.34	3.49
7	7	Ø 48 I	1520	—	—	0.15	
МАРКА СЕТКИ	Н ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ

4



С 5	6	Ø 48 I	4950	8	0.49	3.92	6.67
1	1	Ø 48 I	1120	25	МАССА КГ.		
МАРКА СЕТКИ	Н ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ

14



П Р И М Е Ч А Н И Я:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГО-
ТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ
ЗАЯВКУ

СП 7	14	48 I	400	7	3.04	0.28	0.72
15	15	48 I	1480	3	МАССА КГ.		
МАРКА СЕТКИ	Н ПОЗ.	Ø СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛЕЙ

П Л И ТЫ П Е Р Е К Р Ы Т И Й

С Е Т К И СП 5 А, СП 5 пр., СП 7. ЗАГОТОВОЧНАЯ СЕТКА С 5

УК

1973

СЕРИЯ
НН-04-4

Выпуск 25
Лист 8