

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 0-48

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 ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

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

	№ ЛИСТОВ	№ СТР
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА		2
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		3
НОМЕНКЛАТУРА		4
КАРНИЗНАЯ ПЛИТА ПК-30-10 ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	1	5
КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ПК-40-10л, ПК-40-10пр. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	2	6
КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ПК-31-10л; ПК-31-10пр. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	3	7
ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ ФК-15-4. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ	4	8
СЕТКИ СП1, СП2 МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ П1; П2. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МП1.	5	9
СЕТКИ СП3л, СП3пр ЗАГОТОВВЧНАЯ СЕТКА С3. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МП2.	6	10
СЕТКИ СП4, СП6. ЗАГОТОВВЧНЫЕ СЕТКИ С4; С6	7	11
СЕТКИ СП5л; СП5пр; СП7. ЗАГОТОВВЧНАЯ СЕТКА С5	8	12

ТК	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ	СЕРИЯ ИИ-04-4
1973	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК 23 ЛИСТ —

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

Расчет и конструирование выполнены 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 изделия по морозостойкости принята по СНиП II-V 2-71 — Мрз-100.

Подъем карнизной плиты осуществляется за 3 петля. После установки в рабочее положение обязательно закрепление плит за конструкции здания. Установка плит в рабочее положение осуществляется по слою цементного раствора толщиной 20 мм. После монтажа карнизных плит петли срезать и место фрезой затереть цементным раствором. Лицевые поверхности фризового камня должны быть заглажены. Установка камня в рабочее положение осуществляется по слою цементного раствора толщиной 20 мм. После установки фризовых камней их следует связать между собой за монтажные петли 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 петель следует применять горячекатанную сталь ГОСТ 380-71 класса А-I марок ВСт3пс-2, ВСт3сп-2.

В случае, если монтаж изделия ведется при температуре ниже 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%. При этом завод-изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

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

- до длины ± 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 испытания и других технических требований должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 13045-67.

Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-67

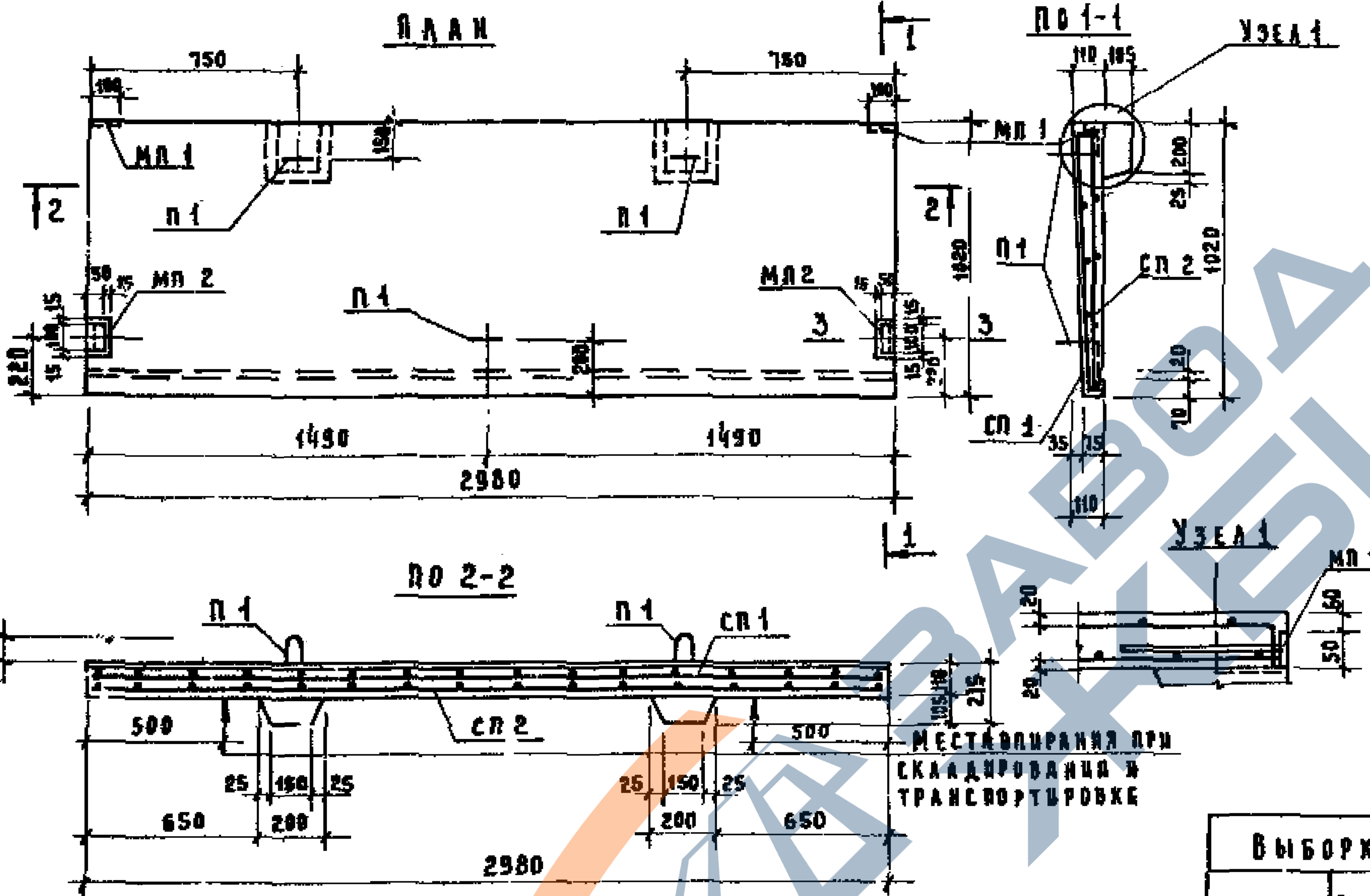
Транспортировка и складирование изделий должны осуществляться в рабочем состоянии с применением деревянных прокладок, устанавливаемых в местах, указанных на рабочих чертежах.

Приемы обозначения в карнизке изделий

- Буквенные:
 - КК - плита карнизная
 - ФК - фризовый камень
 - ПР - крайняя петля
 - Л - левая угловая
- 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 И Я	СЕРИЯ ИИ-04-4
1973	П О Я С И Т Е Л Ь Н А Я З И М Н Е Я	ВЫПУСК ЛИСИ 23

№ п/п	МАРКА	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ ММ			МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕР.		ВЕС ПАНЕЛИ	№ ПАНЕЛИ	4
			ℓ	В	$\frac{h_1}{h_2}$		БЕТОНА М ³	СТАЛИ КГ			
1	ПК-30-10	<p>ПЛИТА РЯДОВАЯ</p>	2980	1020	$\frac{110}{75}$	200	0.301	13.28	0.705	1	
2	ПК-40-10А ПК-40-10ПР	<p>ПЛИТА ДЛЯ ВНЕШНИХ УГЛОВ</p>	3900	820	$\frac{110}{75}$	200	0.520	14.18	0.800	2	
3	ПК-31-10А ПК-31-10ПР	<p>ПЛИТА ДЛЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ</p>	3080	1020	$\frac{110}{75}$	200	0.242	12.14	0.604	3	
4	ФК-15-4	<p>ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ</p>	1490	410	$\frac{80}{60}$		0.04	1.72	0.188	4	
Т. К	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ									СЕРИЯ	
1973	НОМЕНКЛАТУРА									ФК-15-4	
										ВЫПУСК	
										23	



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНТУ.

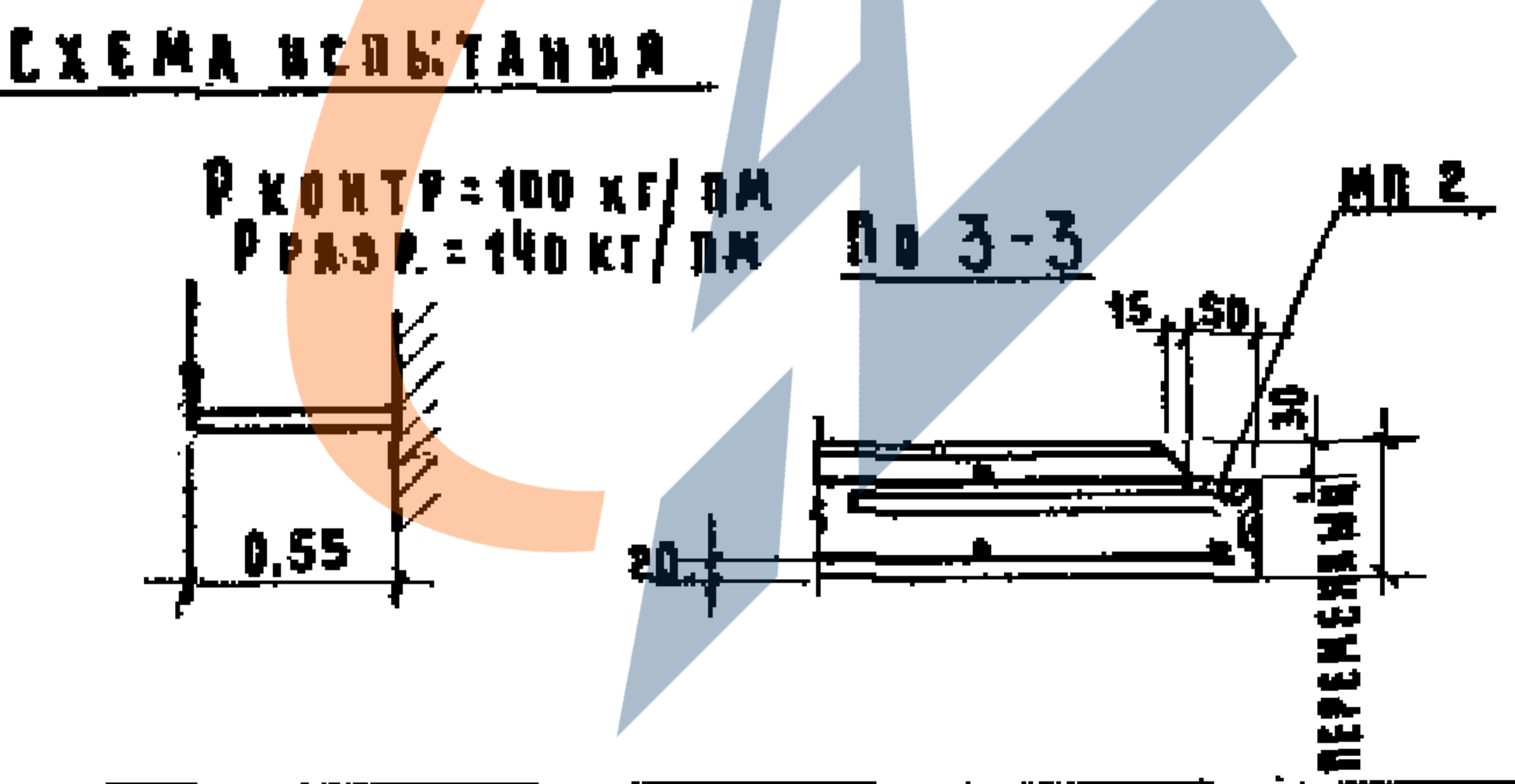
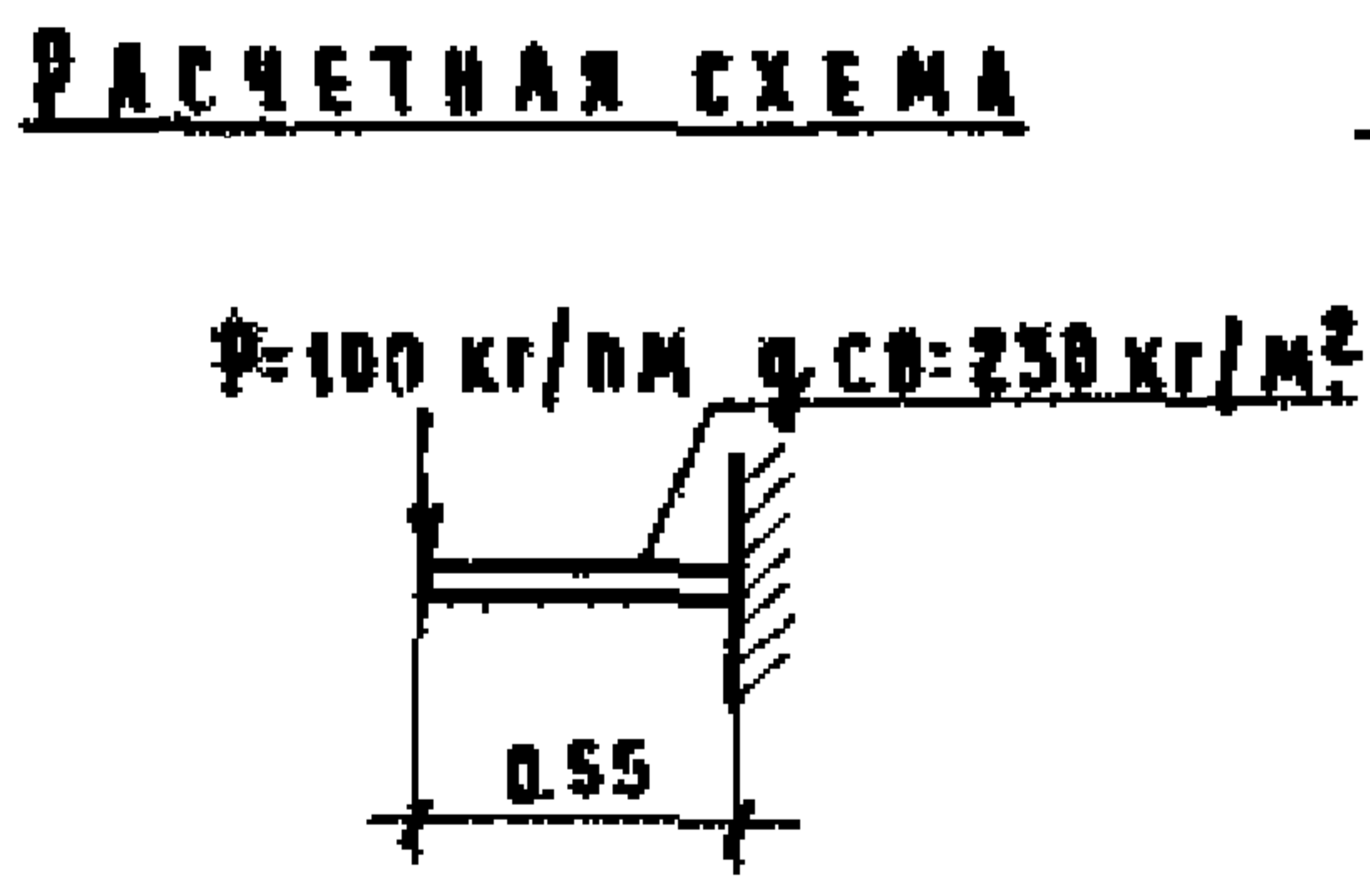
МАРКА ПАНТЫ	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	АНСТ
ПК-30-10	СЕТКА	СП 1	1	4,16	5
	СЕТКА	СП 2	1	3,70	5
	ЗАКАДЕТ.	МП 1	2	1,38	5
	»	МП 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
Итого				13,28	

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
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ВЫПУСКА ИЗДЕЛ. ЗАВОДА НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ ²	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНТУ

МАРКА ПАНЕЛИ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3				Итого				
	КЛАСС А-1		КЛАСС А-2		ПО ГОСТ 103-57*		ПО ГОСТ 8509-72						
	ФММ	ГОЛО	ФММ	ГОЛО	ПОЛОСА	ГОЛО	УГОЛОК	ГОЛО					
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



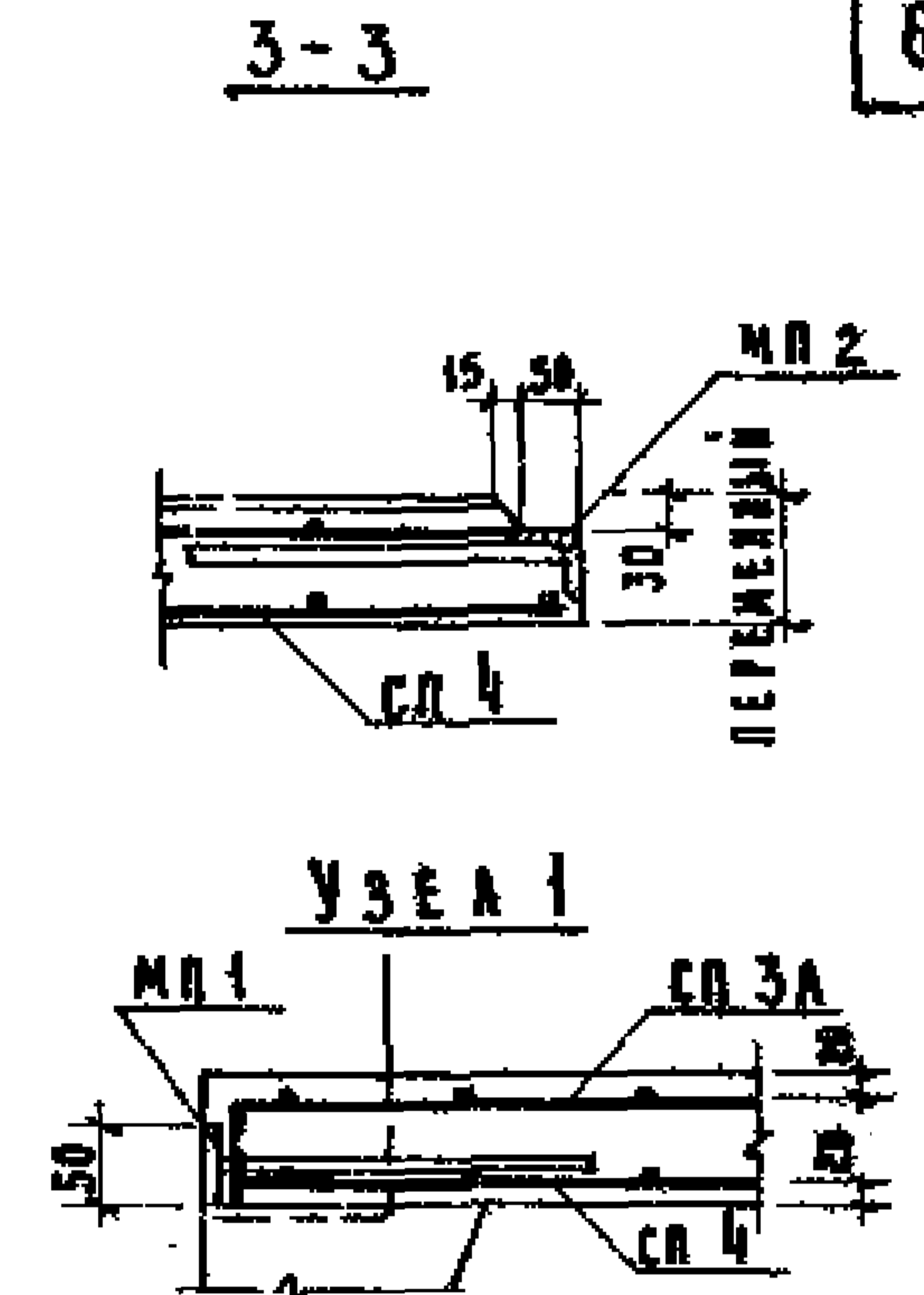
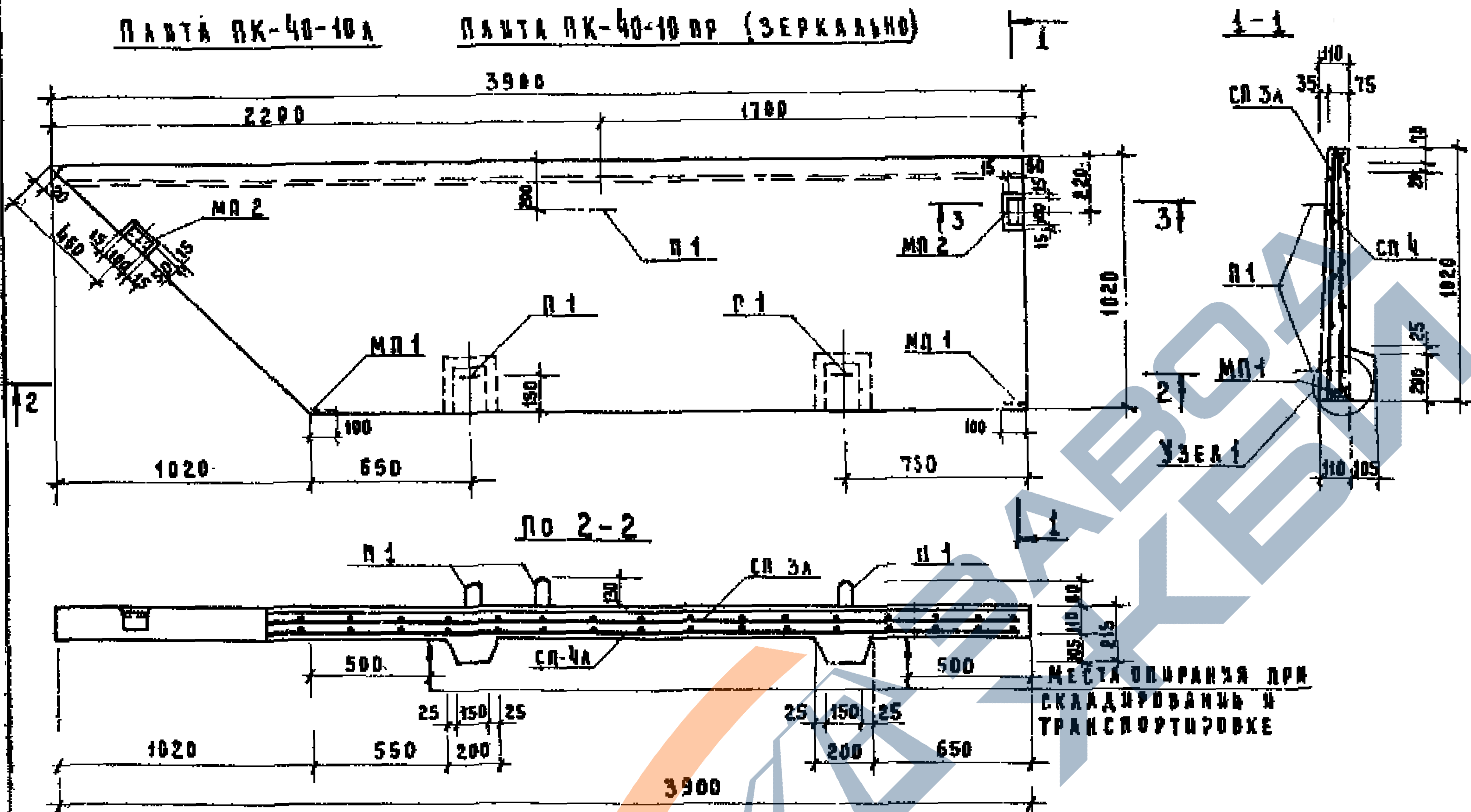
Т.К. 1973 ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИИ. СЕРИЯ ПК-04-4 ВЫПУСК 23 Лист 1

КАРНИЗНАЯ ПАНТА ПК-30-10. ОПАЛУБРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

ПАНЯ ПЖ-40-10А

ПАНЯ ПЖ-40-10ВР (ЗЕРКАЛЬНО)

6



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЮ.

МАРКА ПАНЮ	НАИМЕНОВ. ИЗДЕЛИЙ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	ВЕС
ПЖ-40-10А	СЕТКА	СП 3А	1	4,57	6
	СЕТКА	СП 4	1	4,19	7
	ЗАХ.ДЕТ.	МП 1	2	1,38	5
	"	МП 2	2	1,52	6
	РЕТЯЖ	Р 1	3	2,52	5
		ИТОГО		14,18	
ПЖ-40-10ВР	СЕТКА	СП 3ВР	1	4,57	6
	"	СП 4	1	4,19	7
	ЗАХ.ДЕТ.	МП 1	2	1,38	5
	"	МП 2	2	1,52	6
	РЕТЯЖ	Р 1	3	2,52	5
		ИТОГО		14,18	

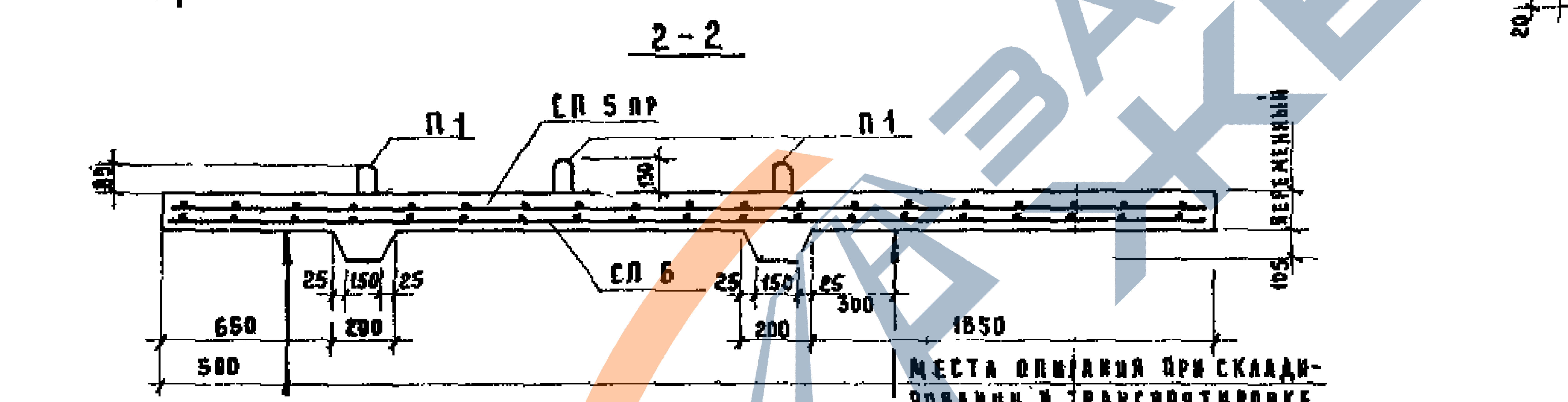
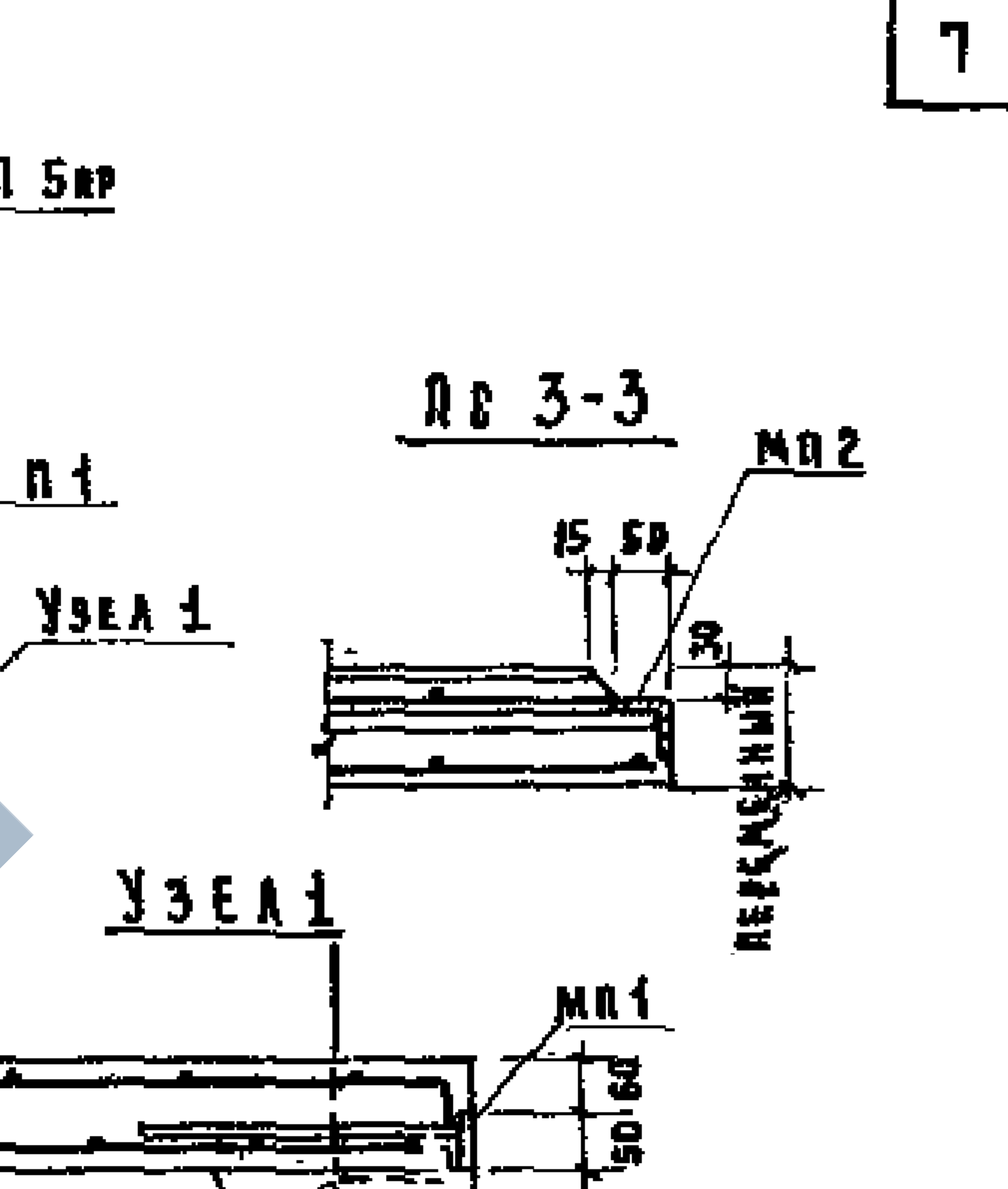
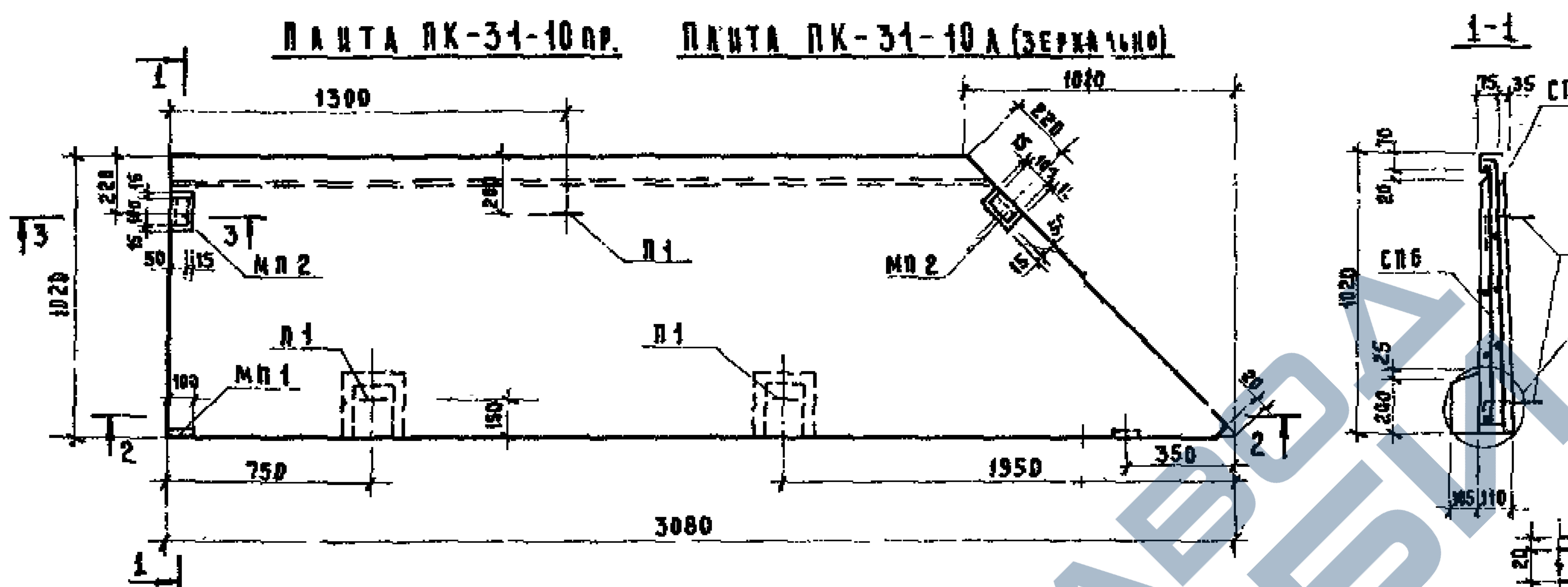
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

	ПЖ-40-10А	ПЖ-40-10ВР
МАССА ИЗДЕЛИЯ	700	800
ОБЪЕМ БЕТОНА	0,320	0,320
РАСХОД МЕТАЛЛА	14,18	14,18
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м³ БЕТОНА	44,2	44,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м² ИЗДЕЛИЯ	—	—
МАРКА БЕТОНА	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ВПУСКА ИЗДЕЛ С ЗАВОДА НЕ МЕНШЕ	140	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНЮ

МАРКА ПАНЕЛИ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3			ВСЕГО					
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-II		ПО ГОСТ 103-57*		ПО ГОСТ 8509-72						
	ФММ	УГОЛО	ФММ	УГОЛО	ФММ	УГОЛО	УГОЛО						
ПЖ-40-10А, ВР	2,52	2,52	1,52	1,52	0,76	0,76	0,62	—	0,62	0,76	—	0,76	14,18

ТК ПАНЮБЫ ПЕРЕКРЫТИИ СЕРИЯ ПЖ-04-4
 1973 КАРНИЗНЫЕ ПАНЮБЫ ПЖ-40-10А, ПЖ-40-10ВР ОПЛАТБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖ ЗАМЕРОВАННЕ ВЫЛЕСК 23 СЧЕТ 2



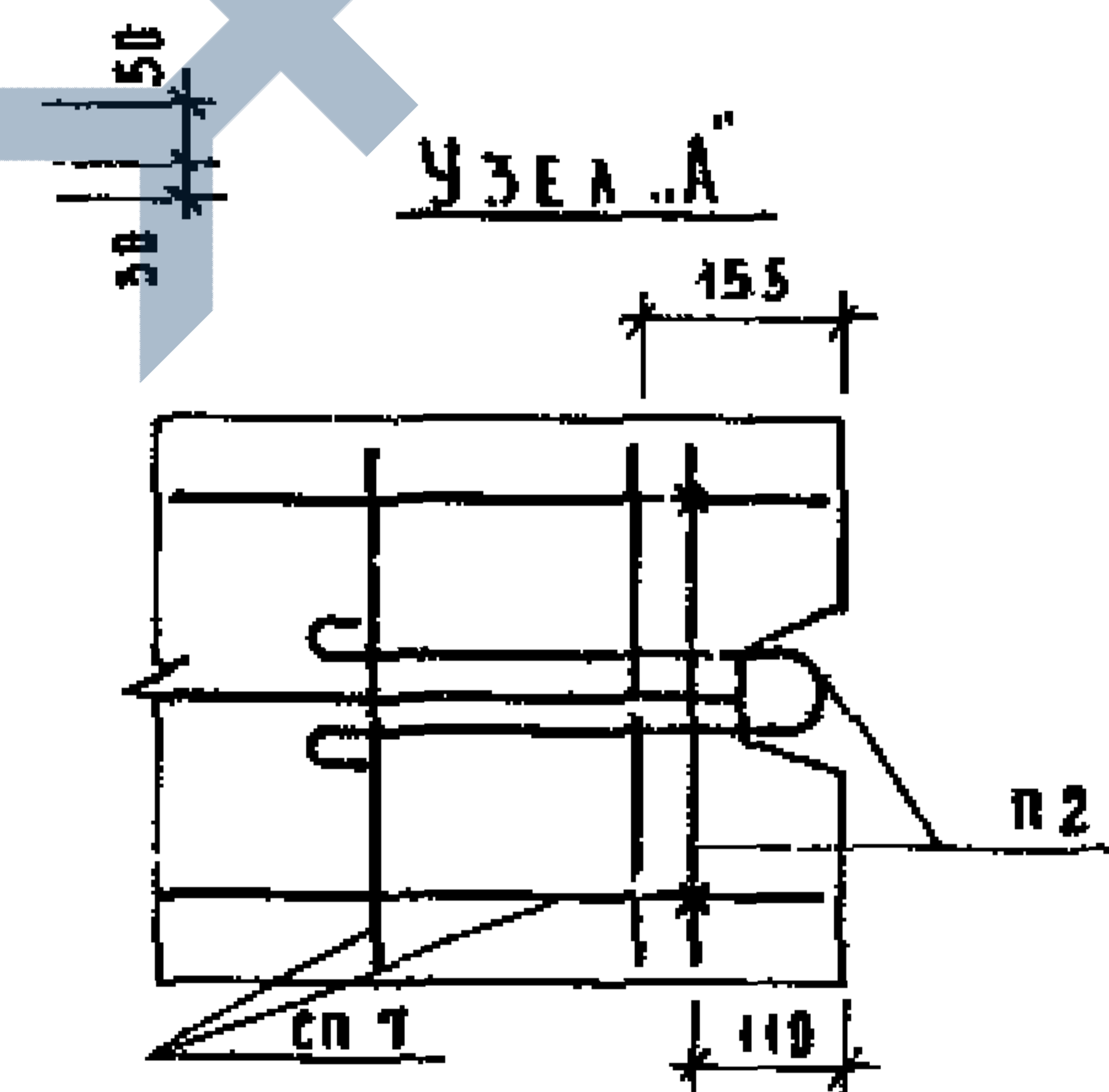
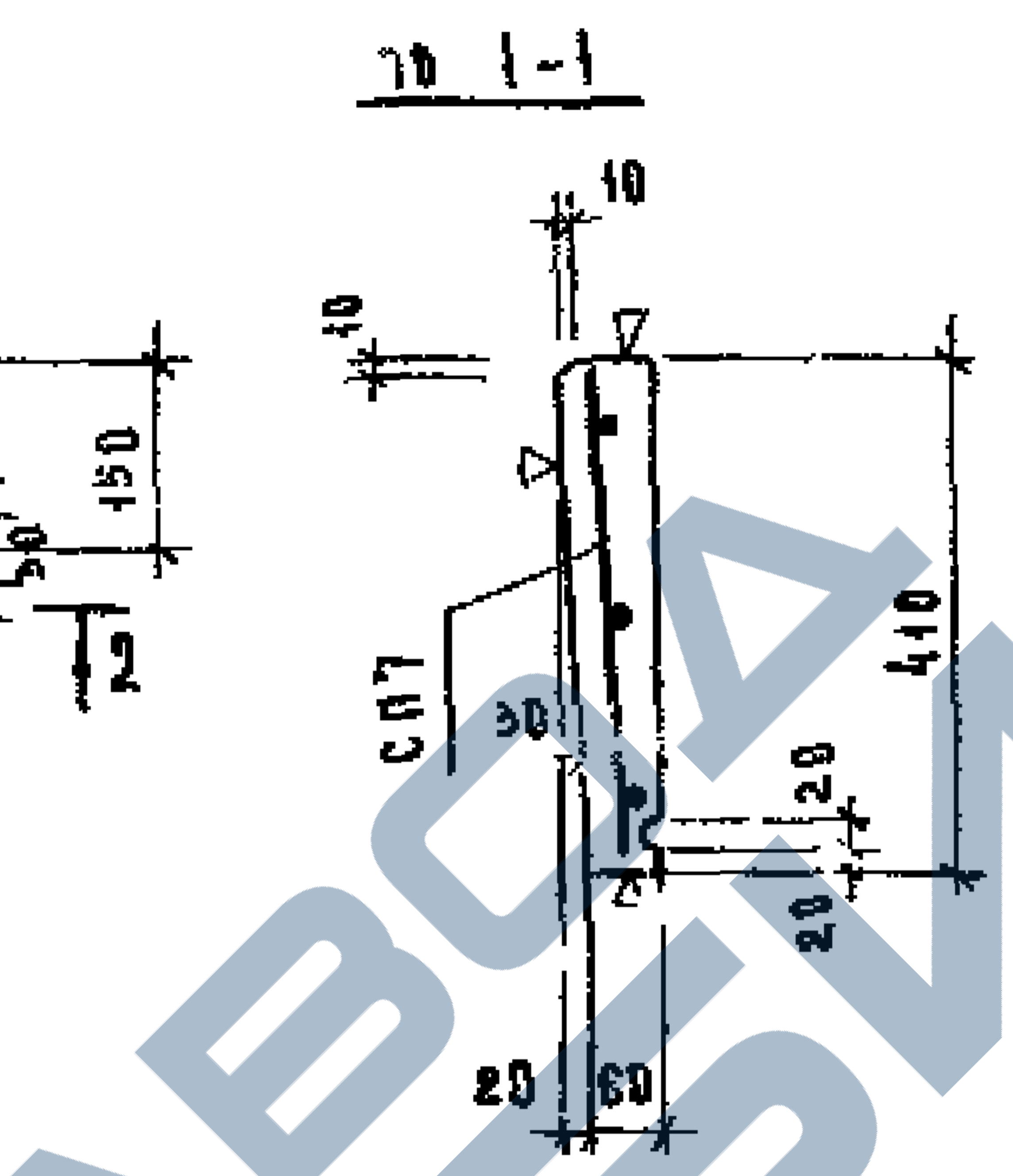
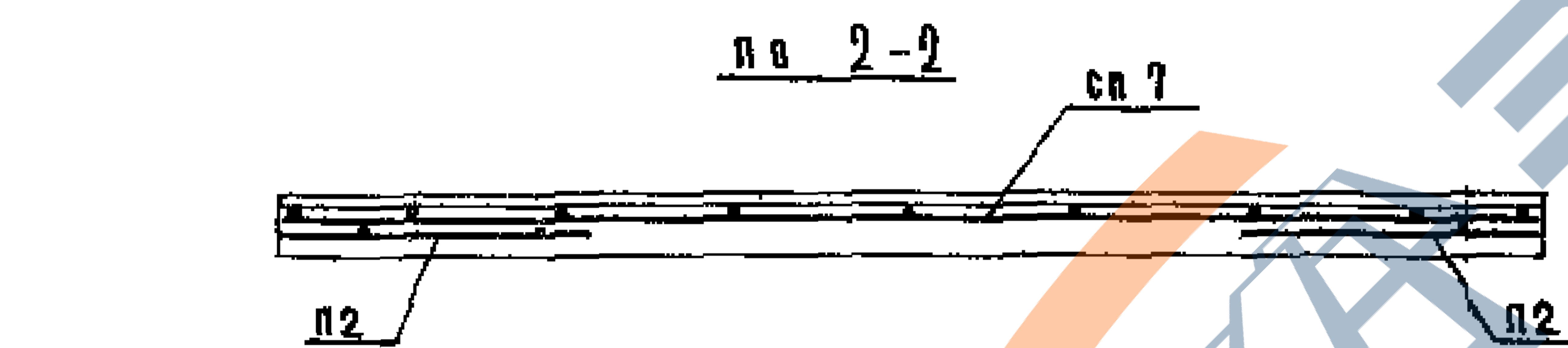
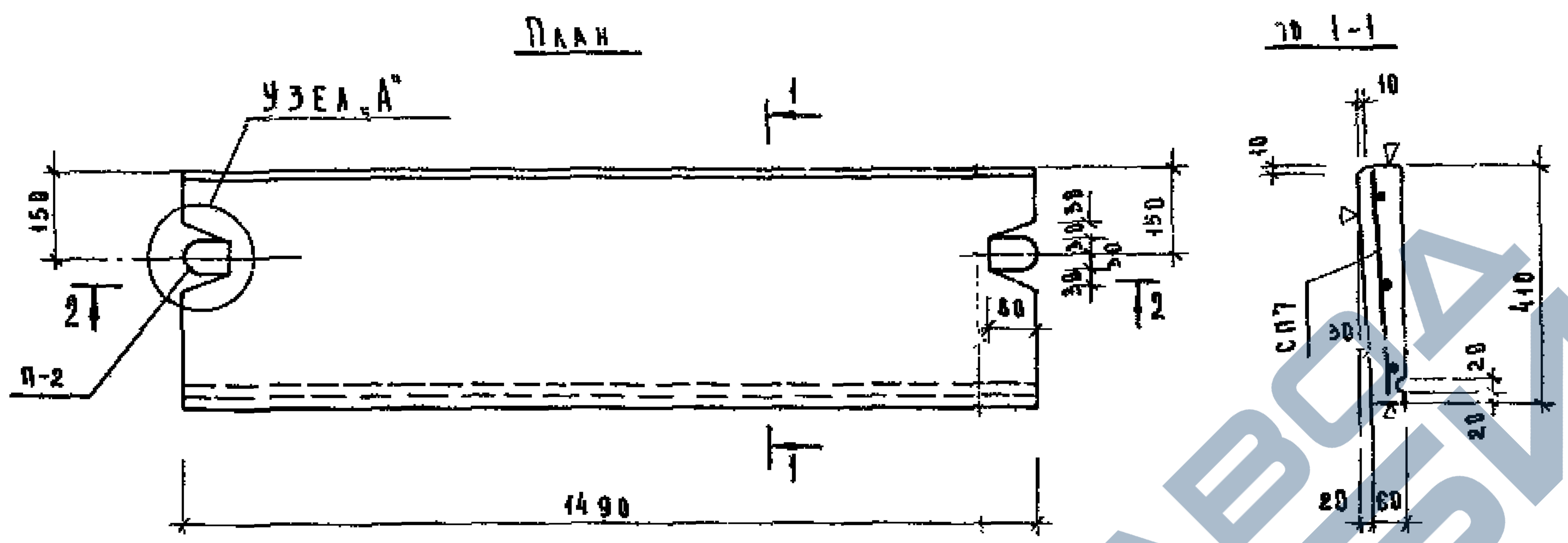
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНТИ.

МАРКА ПАНТИ	НАДМЕНОВ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	АНСТ
ПК-40-10А	СЕТКА	СП 5 А	1	3,49	8
	СЕТКА	СП 6	1	3,23	7
	ЗАХВАТ	МП 1	2	1,38	5
	—	МП 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
	ИТОГО:				12,14
ПК-40-10 пр.	СЕТКА	СП 5 пр.	1	3,49	8
	СЕТКА	СП 6	1	3,23	7
	ЗАХВАТ	МП 1	2	1,38	5
	—	МП 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
ИТОГО:				12,14	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		ПК-30-10 пр.	ПК-30-10 а
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	604	604
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,242	0,242
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	12,14	12,14
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² БЕТОНА	КГ	50,2	60,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	—	—
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
ХУБЖОВАЯ ДЛИНИТЕЛЬНОСТЬ БЕТОНА К МОНТАЖУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ	140	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНТИ													
МАРКА ПАНТИ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3			ВСЕГО			
	КЛАСС А-1		КЛАСС А-2		ПОЛОСА -50x8	УГОЛОК L50x5	ПО ГОСТ 103-57*		ПО ГОСТ 8509-72				
	ФММ	УГОЛ	ФММ	УГОЛ			ФММ	УГОЛ			ФММ	УГОЛ	
ПК-30-10А пр.	2,52	2,52	1,52	1,52	6,72	6,72	0,62	-	0,62	0,76	-	0,76	12,14

ТК ПАНТИ ПЕРЕКРЫТИИ СЕРИЯ ИИ-04-4
 1973 УДРНИЗНОВЫЕ ПАНТИ ПК-31-10А; ПК-31-10 пр. ПЛАУБОВИЧЫН ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ
 ВЫПУСК АНСТ
 23 3



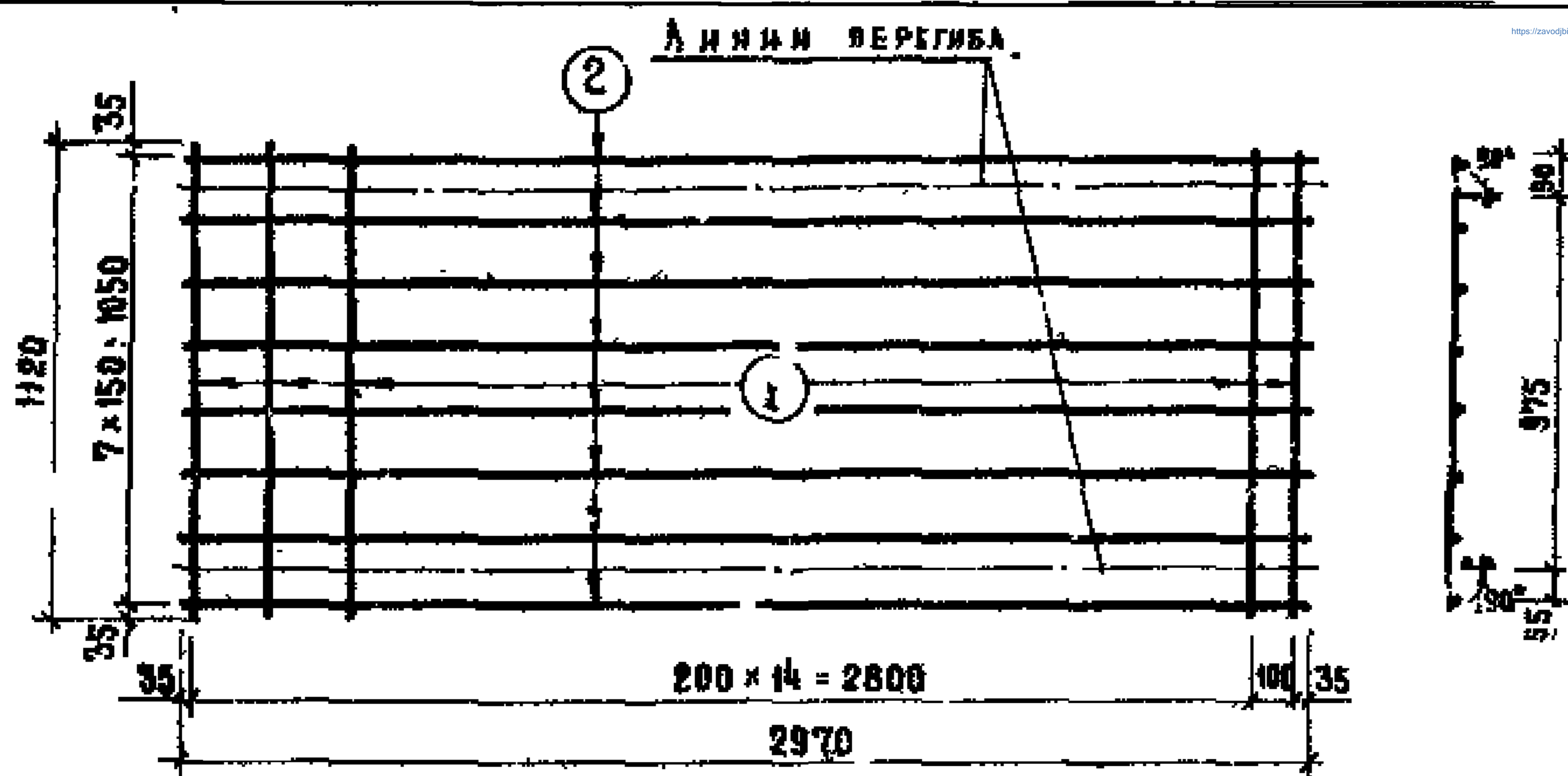
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	100
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.04
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	2.40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТ.	КГ	60.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД.	КГ	-
МАРКА БЕТОНА		200.
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ³	140

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
МАРКА КАМНЯ	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЧИСЛО ШТ	ВЕС, КГ	ЛИСТ
ФК-15-4	СЕТКА	СП7	1	0.72	8
	ПЕТАЯ	П2	2	1.68	5
Итого				2.40	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН КАМЕНЬ								
МАРКА КАМНЯ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ КЛАССА В-1 ПО ГОСТ 6727-53		ВСЕГО	
	КЛАСС А-1				Итого	Итого		
	Ф, мм							
ФК-15-4	1.68				1.68	0.72	0.72	2.40

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

ТК	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И И				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 У Б О Ч Н Ы Й	У-04-4
	Ч Е Р Т Е Ж				ВЫПУСК
	А Р М И Р О В А Н И Е				Л И С Т
					23
					4

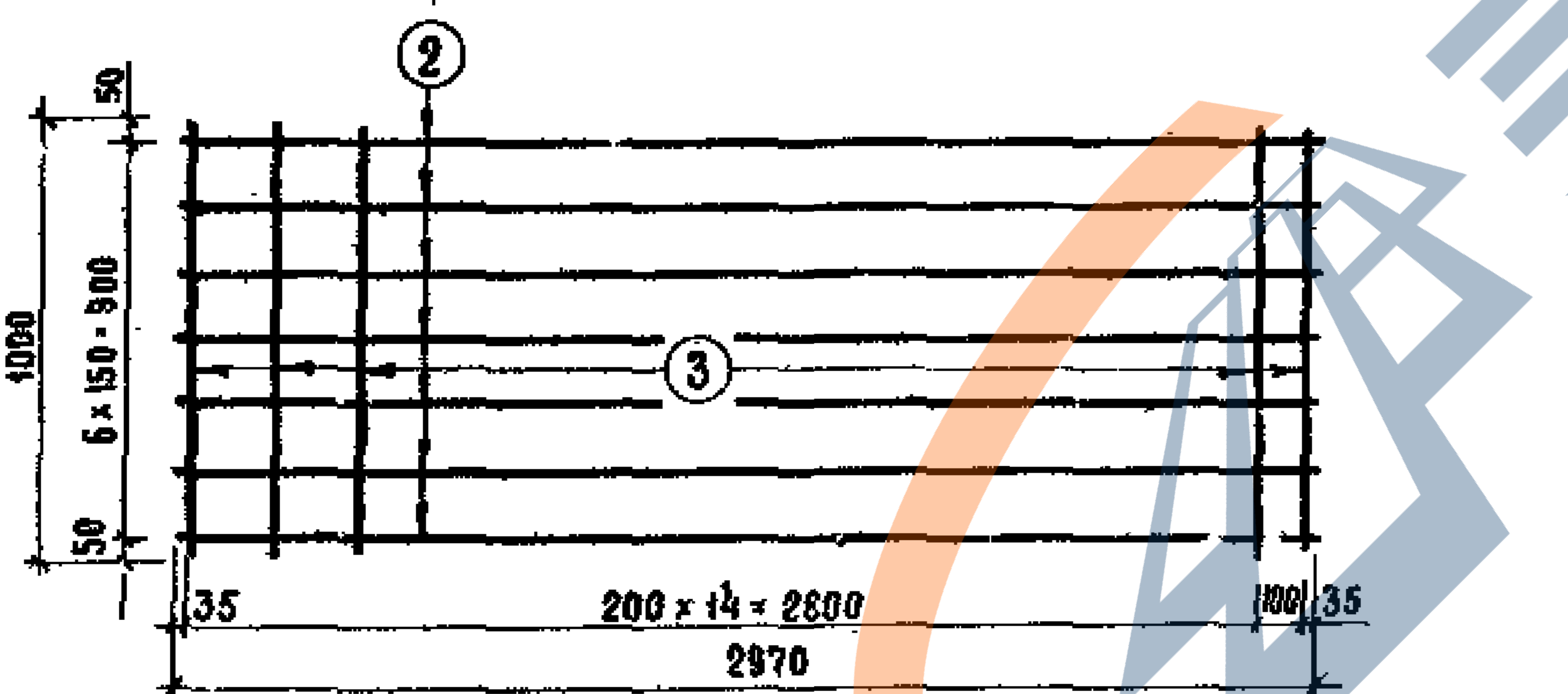


Примечание
Указания по сварке и изготовле-
нию см. пояснительную записку

СП 1	2	φ48-1	2970	8	0,30	2,40	4,16
	1	φ48-1	1120	16	0,11	1,76	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	деталей

Примечание
Указания по сварке см.
пояснительную записку

П 1	5	φ10А-1	400	1	0,31	0,31	0,84
	П 2	4	φ10А-1	860	1	0,53	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	деталей

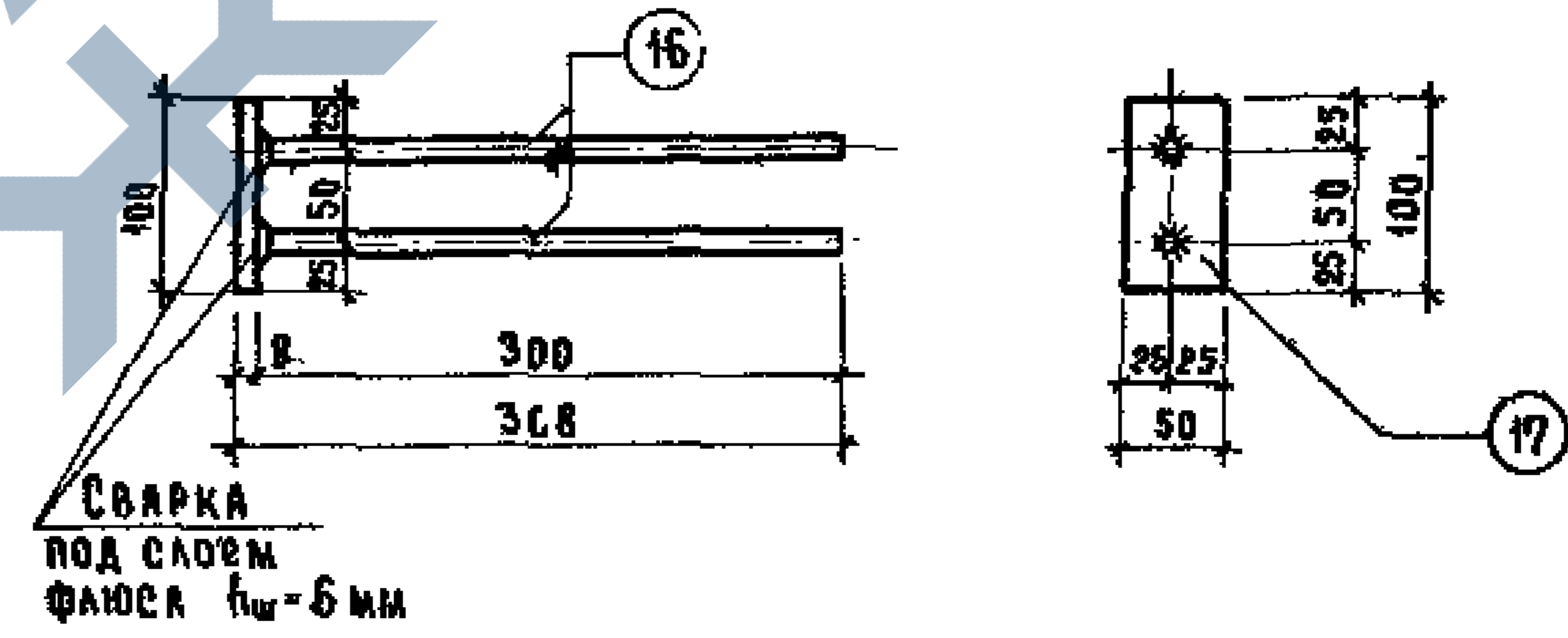


Примечание
Указания по сварке и изготовле-
нию см. пояснительную записку

СП 2	3	φ48-1	1000	16	0,1	1,60	3,70
	2	φ48-1	2970	7	0,30	2,10	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	деталей

Примечание
Указания по сварке см.
пояснительную записку

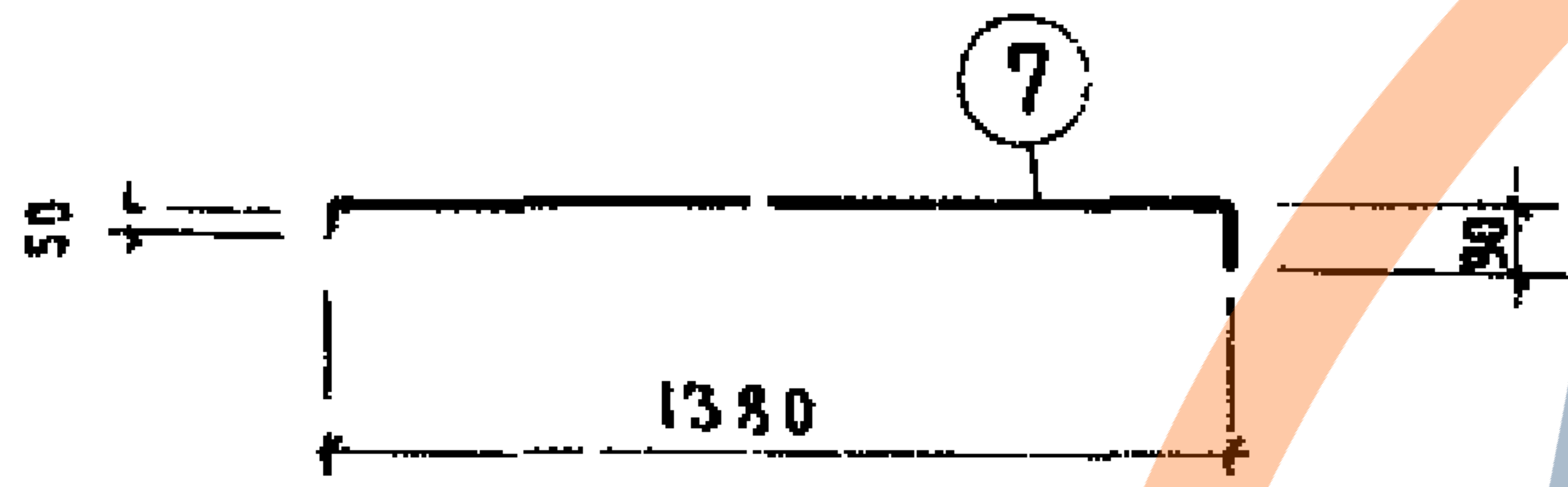
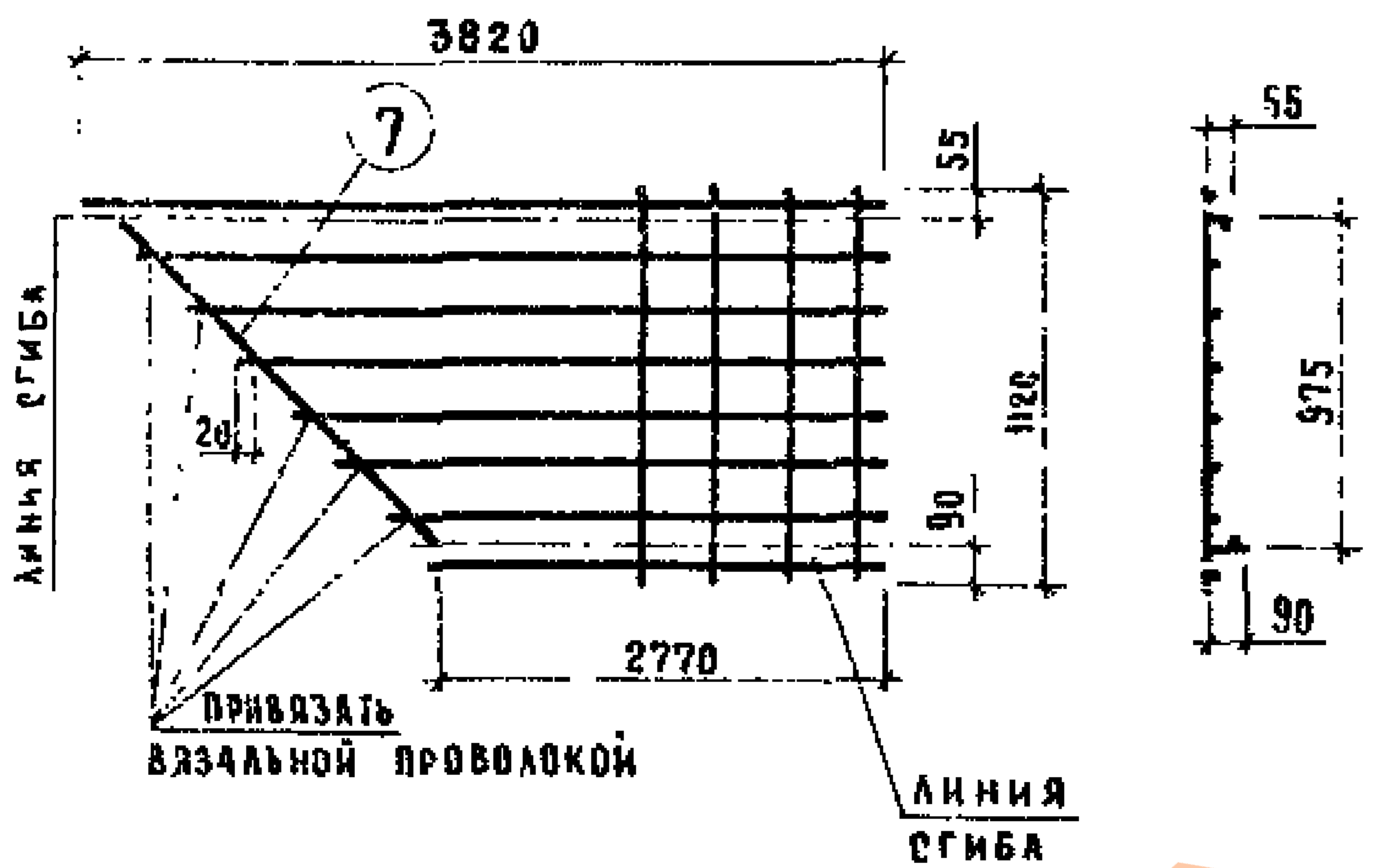
МП 1	17	-50x8	100	1	0,31	0,31	0,69
	16	φ10А-1	300	2	0,19	0,38	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	деталей



Сварка
под слоем
фаюса $t_{sw} = 6$ мм

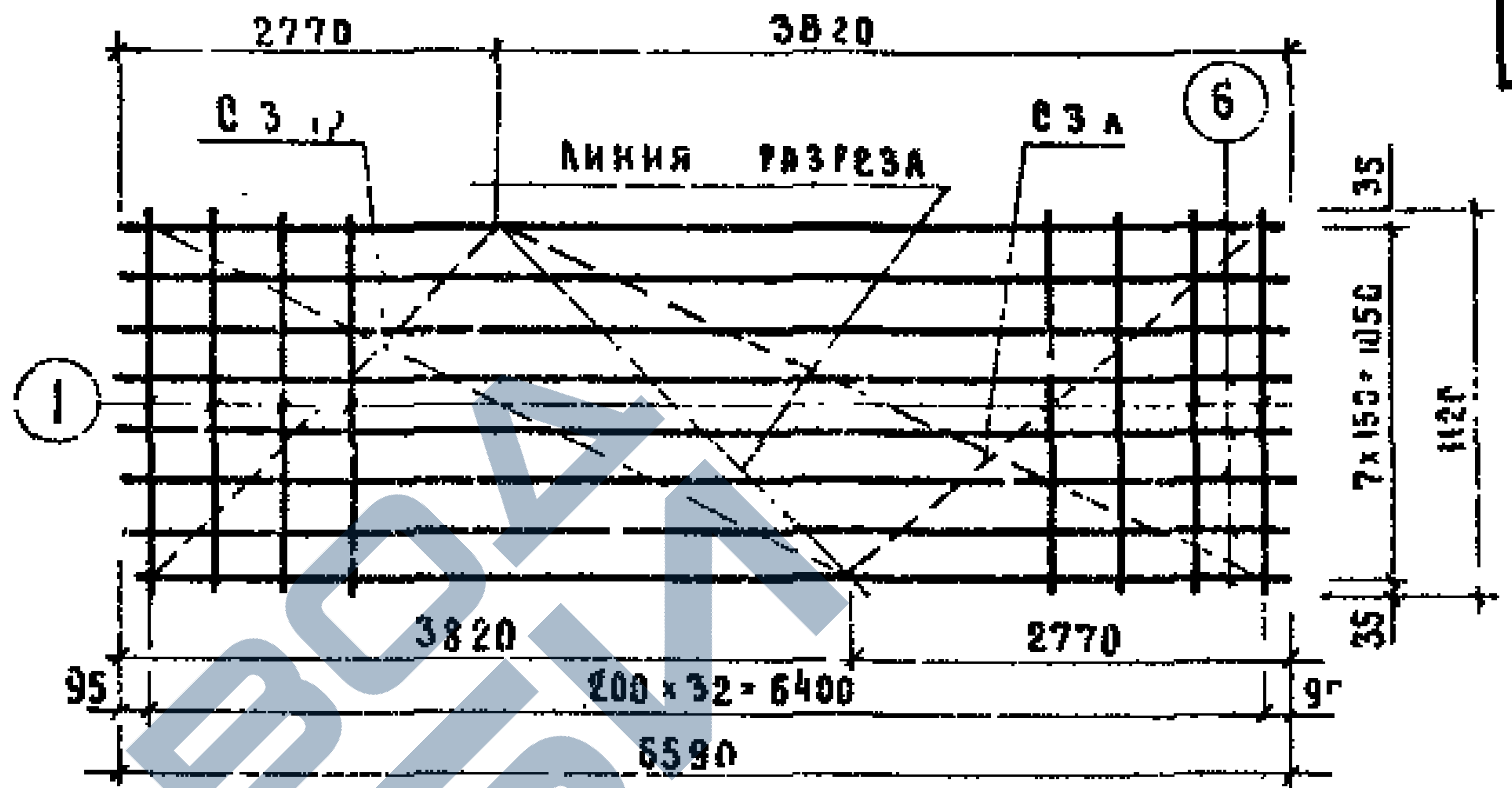
ТК	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ			СЕРИЯ ИИ-04-4	
1973	Сетки СП 1, СП 2. Монтажные петли П1; П2; Закаладная деталь			Выпуск	Лист
				23	5

СПЗ А
СПЗ пр ЗЕРКАЛЬНО

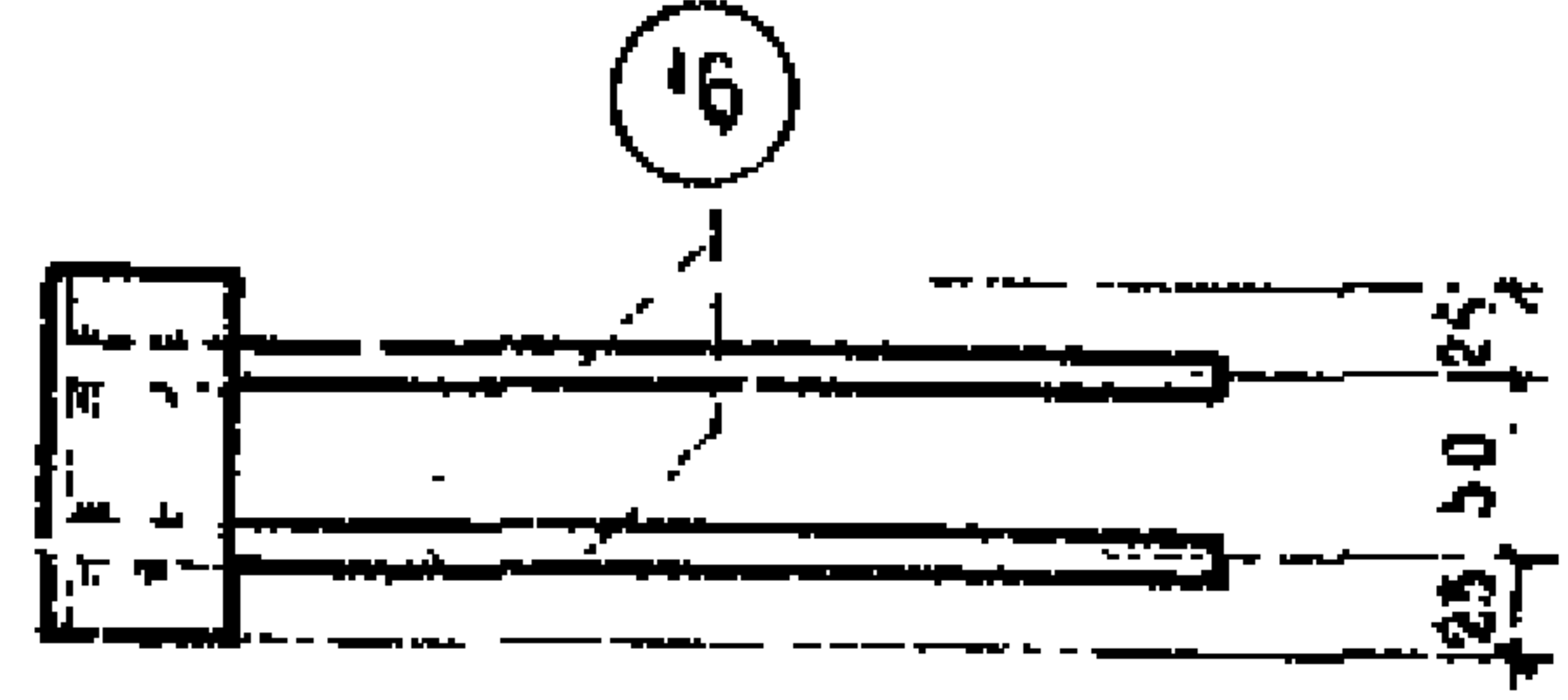
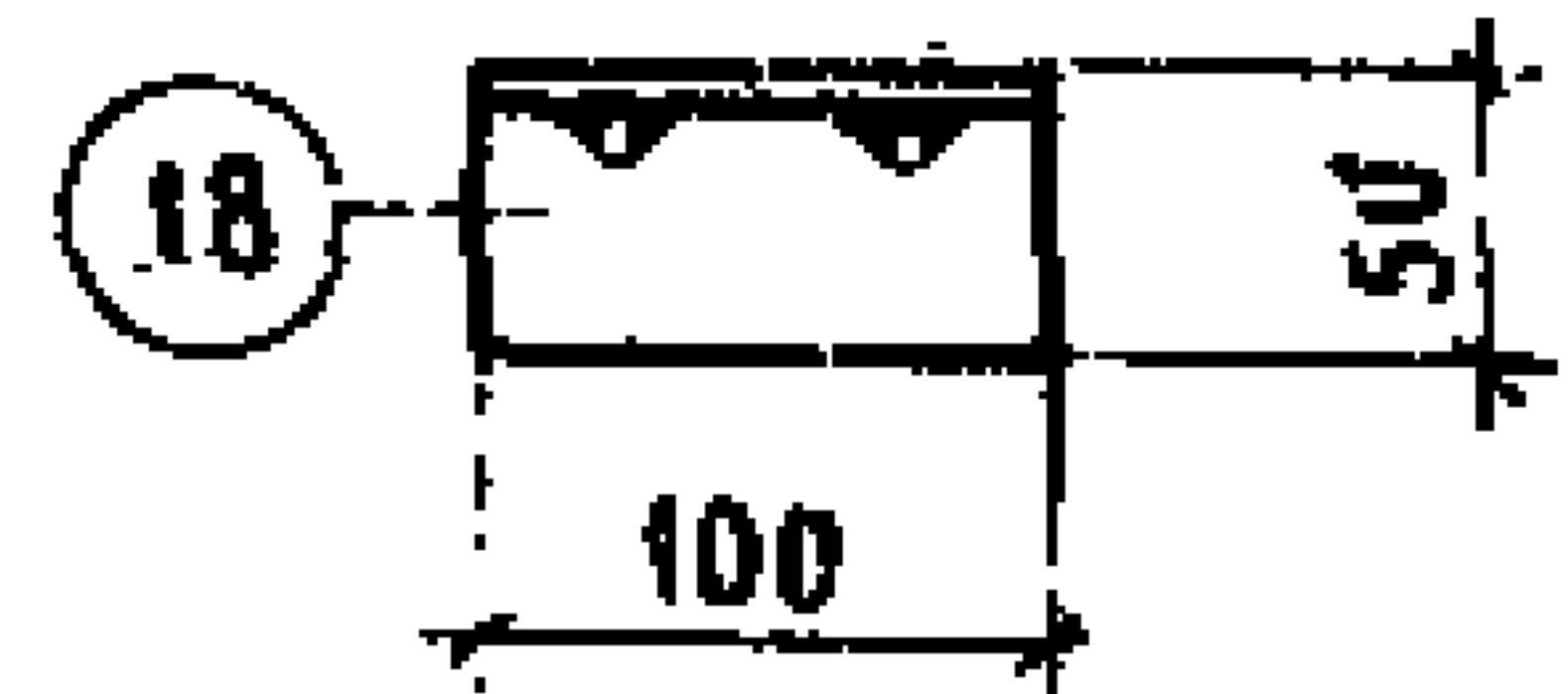
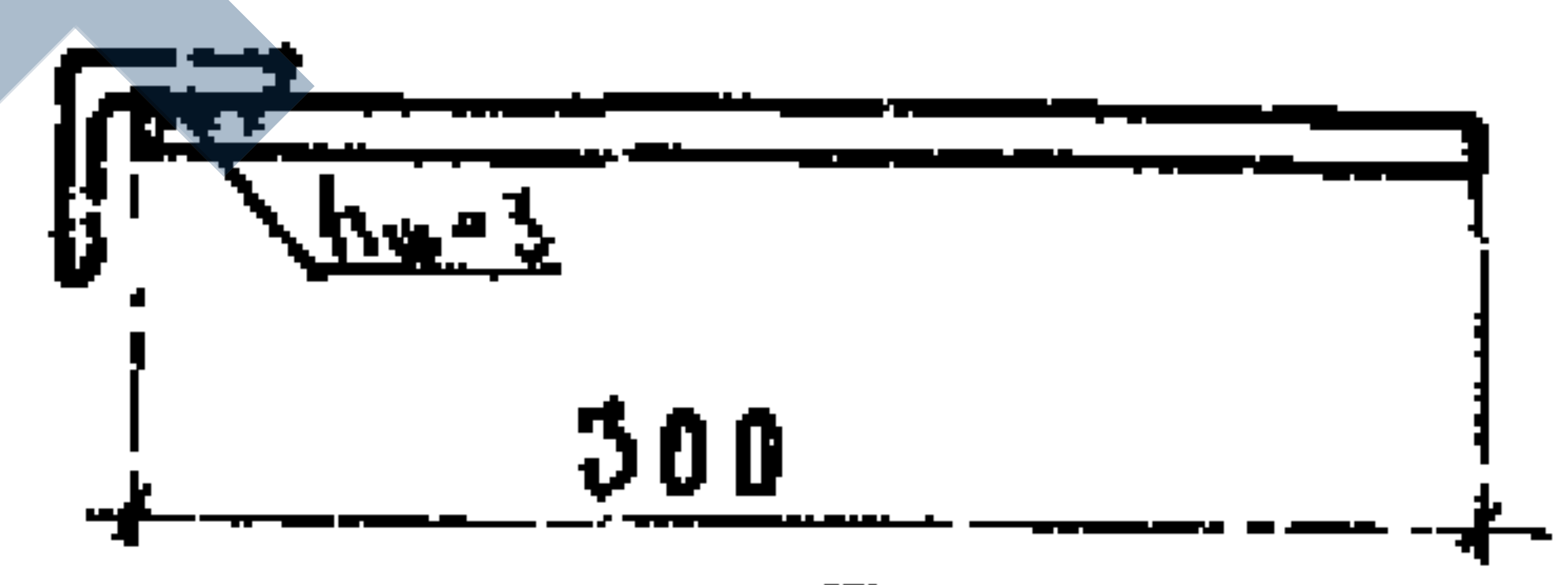


СПЗ пр	СЗ пр	φ	Длина	Количество	Масса, кг	
сетки	сетки	мм	мм	шт.	всех	изделий
СПЗ пр	7	φ48 I	1520	1	0,15	0,15
СПЗ А	7	φ48 I	1520	1	0,15	0,15

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Указания по сварке и изготовлению см пояснительную записку
 2. При изготовлении сеток СПЗ А и СПЗ пр см чертеж сетки СЗ

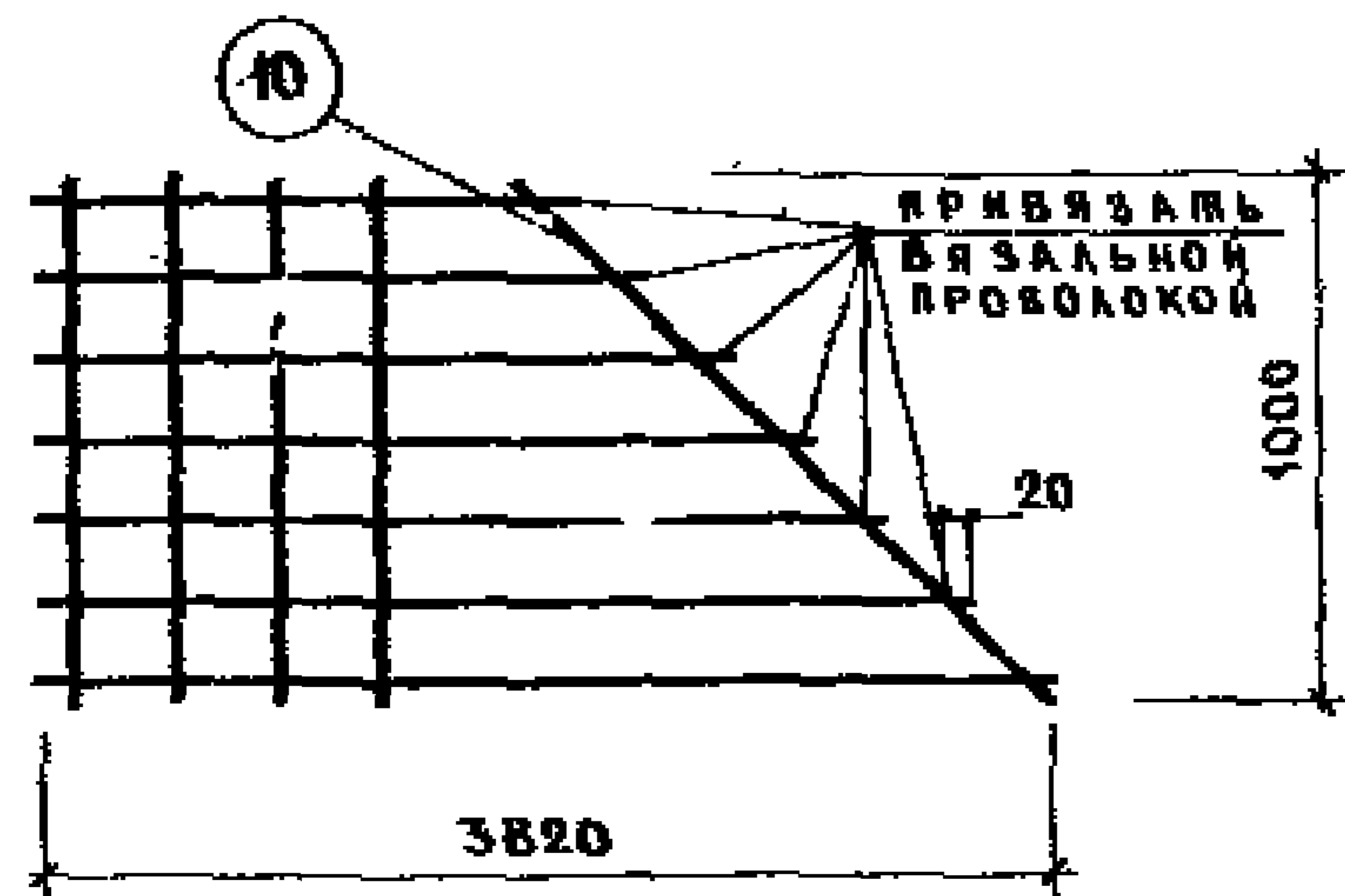


СЗ	1	φ	Длина	Количество	Масса, кг	
сетки	сетки	мм	мм	шт.	всех	изделий
СЗ	1	φ48 I	1120	33	0,11	3,63
СЗ	6	φ48 I	6590	8	0,65	5,20



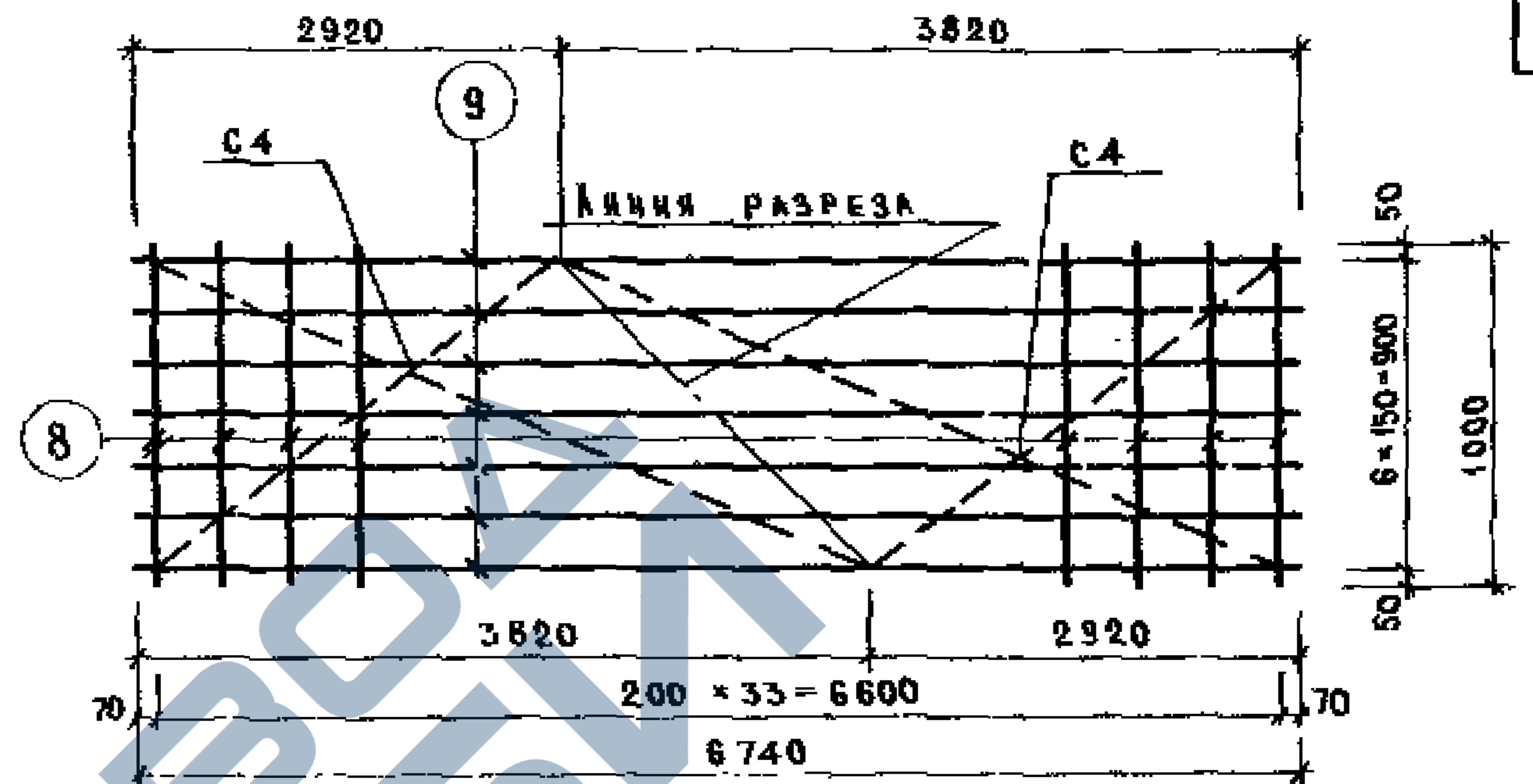
ПРИМЕЧАНИЕ
 Указания по сварке и изготовлению см пояснительную записку

МР 2	18	φ	Длина	Количество	Масса, кг	
детали	детали	мм	мм	шт.	всех	деталей
МР 2	18	φ48 I	100	1	0,38	0,38
МР 2	18	φ48 I	300	2	0,19	0,38

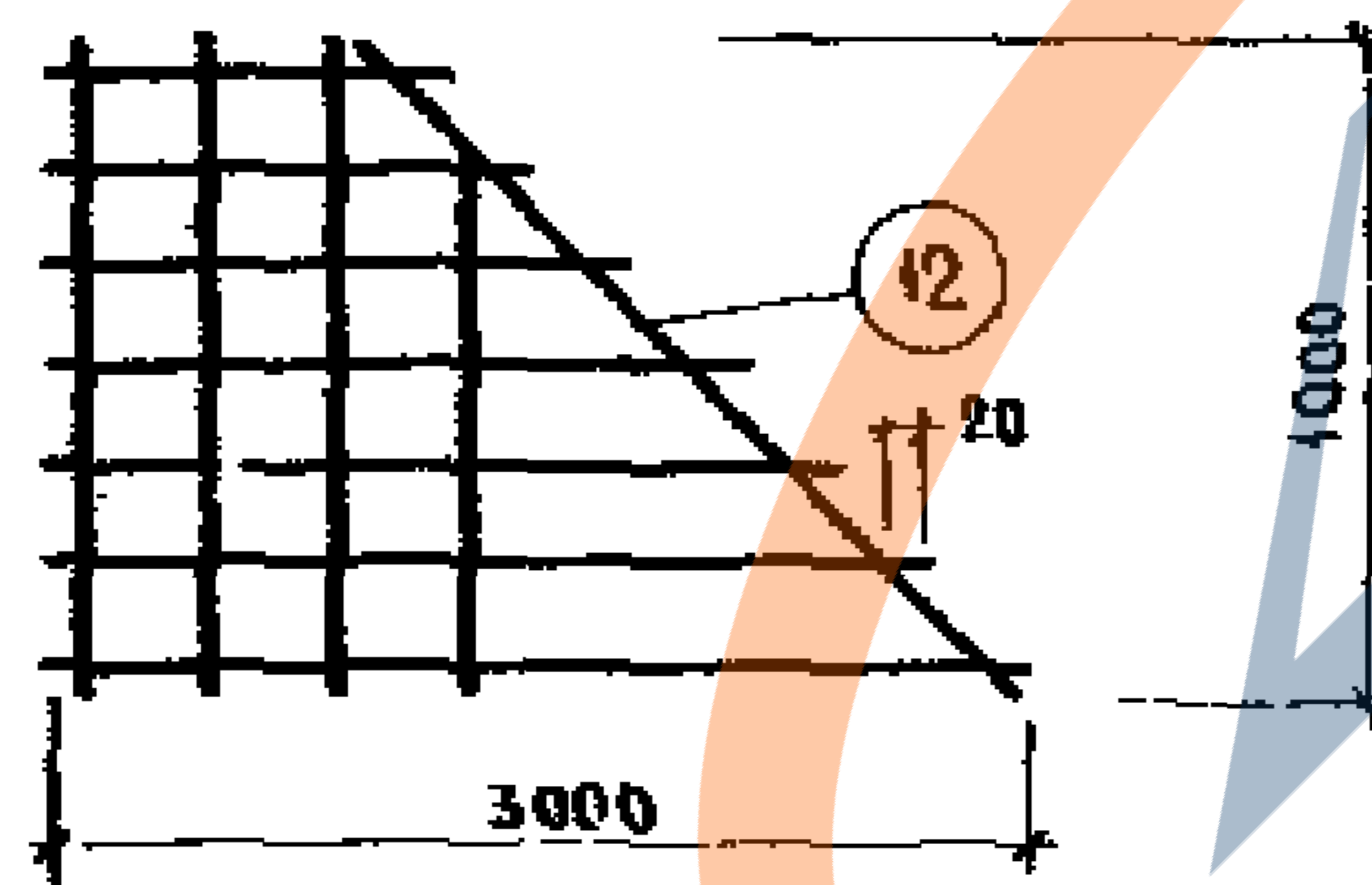


ПРИМЕЧАНИЯ
 1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОСЛЕДНЕВАЯ ЗАПИСЬ.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ С4 СМ. С4.

С4	С4	Ø4ВІ	—	—	—	4.05	4.19
	10	4В-I	1400	1	0.14	0.14	
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕН. ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ

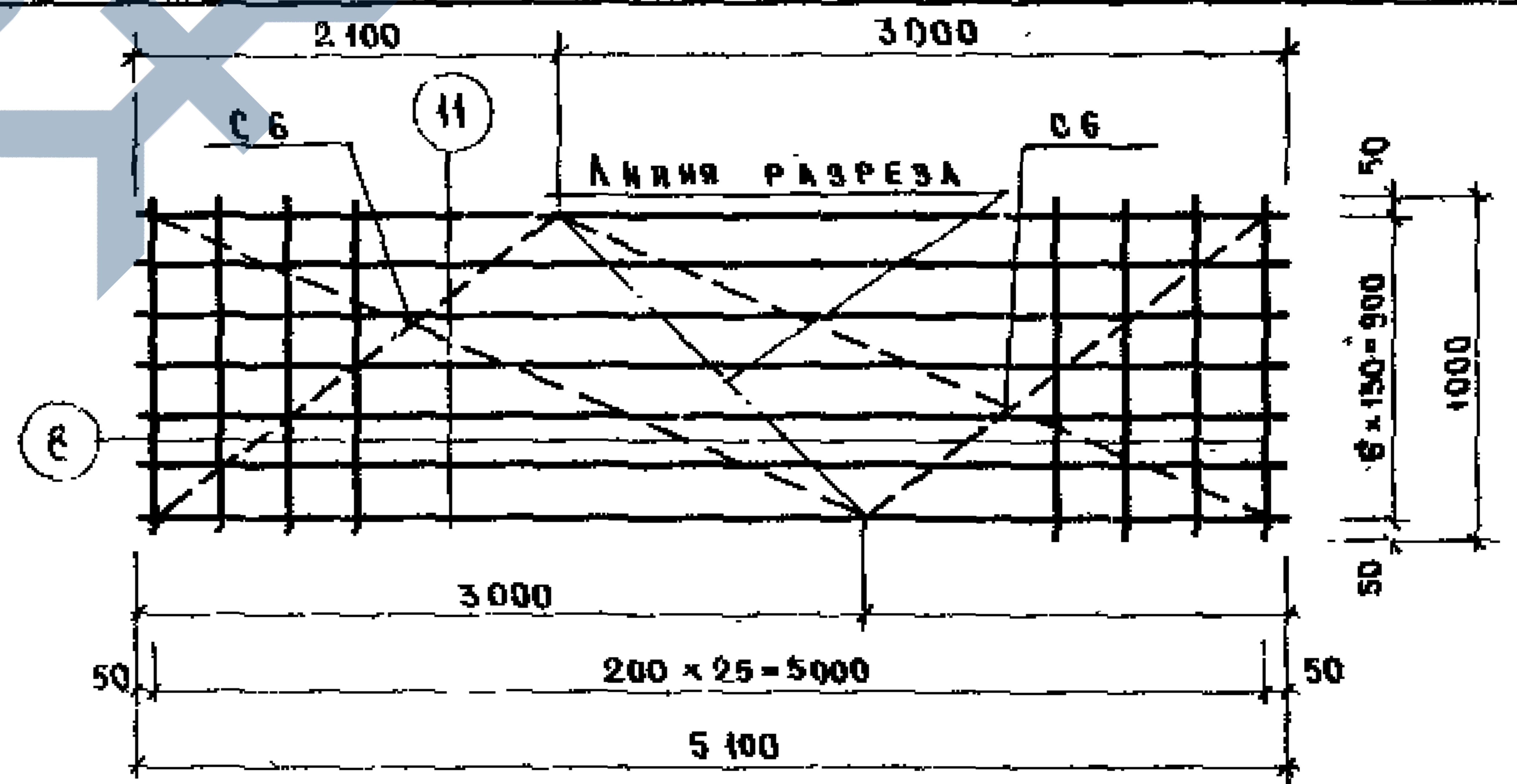


С4	9	Ø4ВІ	6740	7	0.67	4.70	8.10
	8	Ø4ВІ	1000	34	0.10	3.40	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕН. ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ



ПРИМЕЧАНИЯ
 1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОСЛЕДНЕВАЯ ЗАПИСЬ.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ С6 СМ. С6.

С6	С6	4ВІ	—	—	—	3.09	3.23
	12	4ВІ	1400	1	0.14	0.14	
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕН. ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ



С6	11	Ø4ВІ	5100	7	0.51	3.57	6.17
	8	Ø4ВІ	1000	26	0.10	2.60	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕН. ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ

ТК

П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й

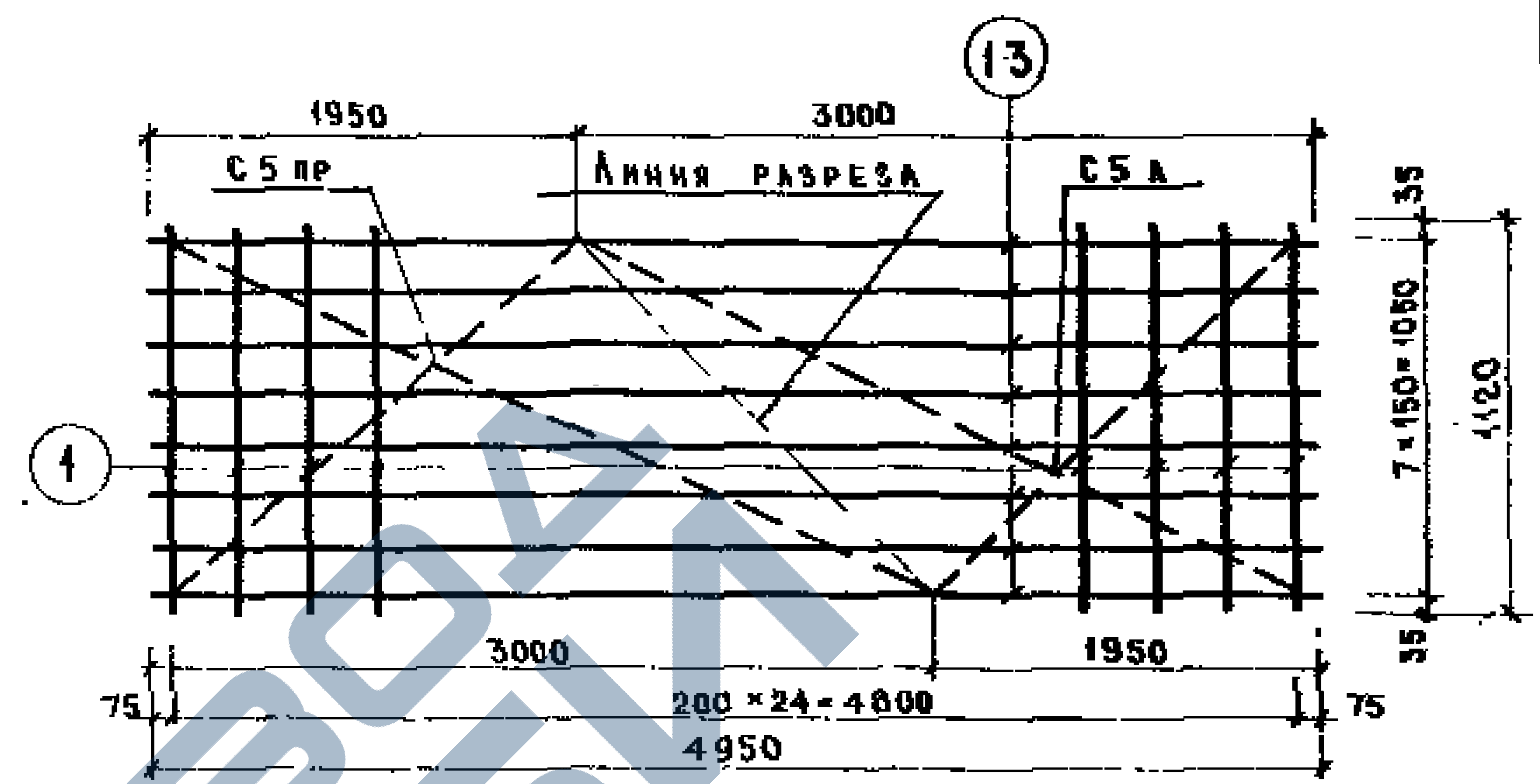
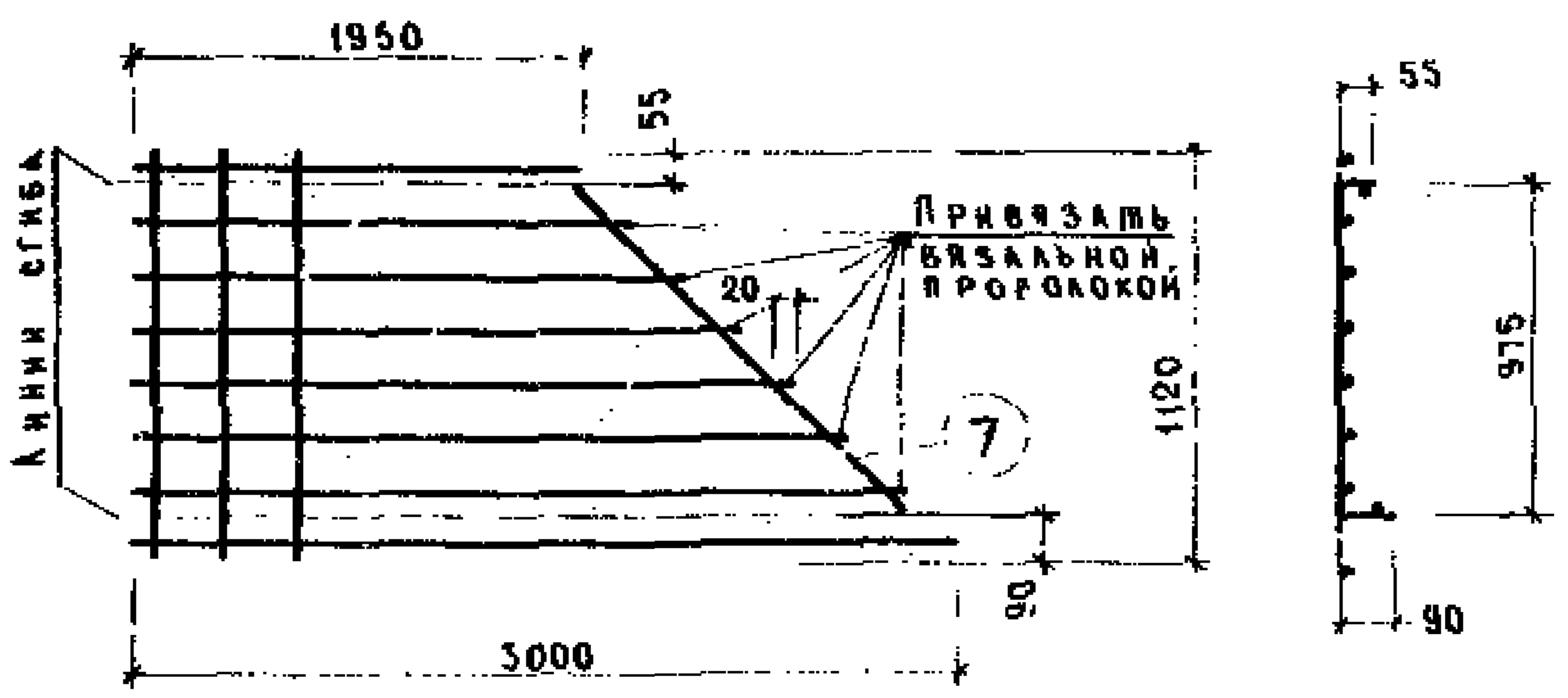
1973

С Е Т К И С4, С6. З А Г О Т О В О Ч Н Ы Е С Е Т К И С4, С6.

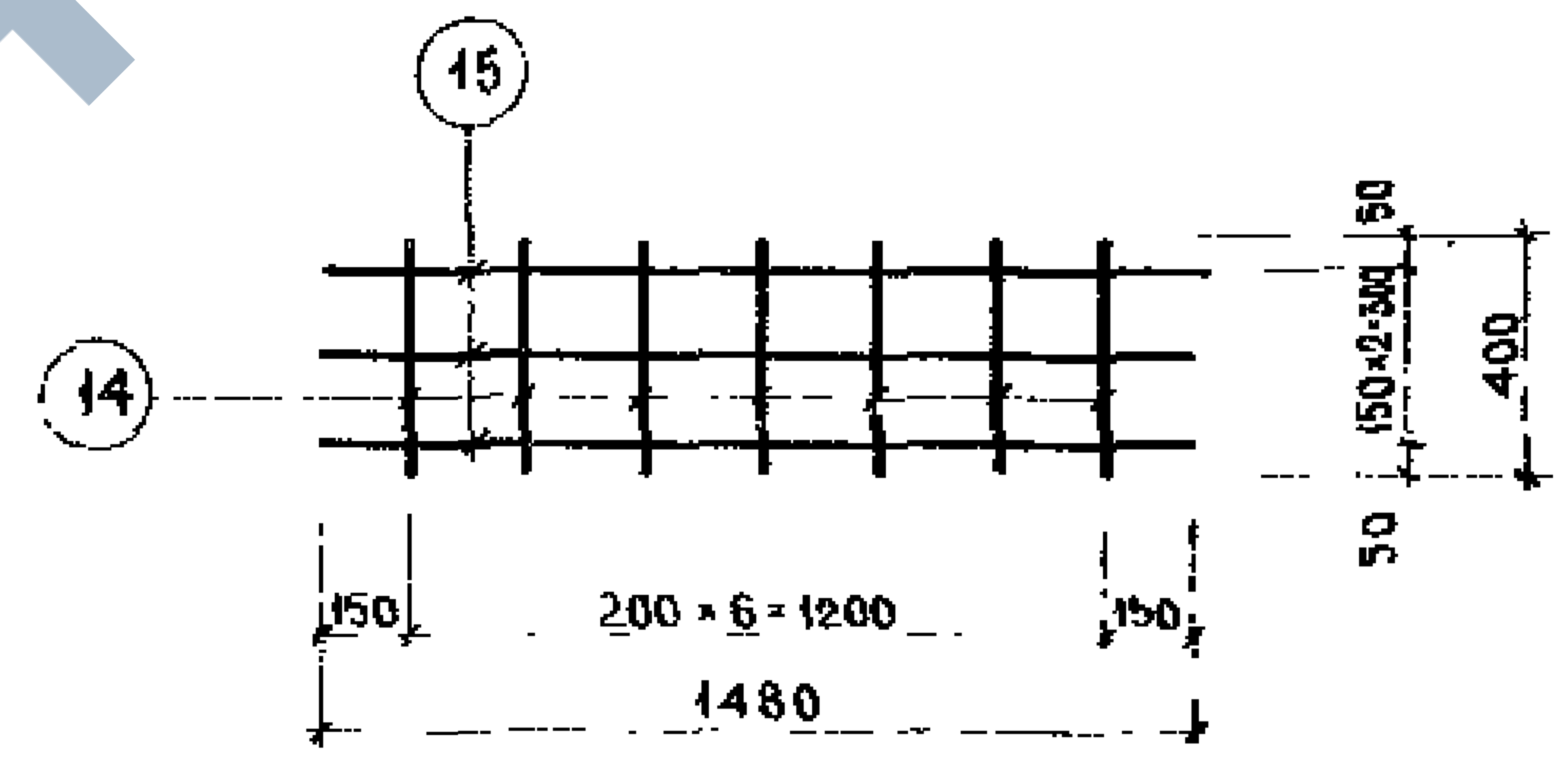
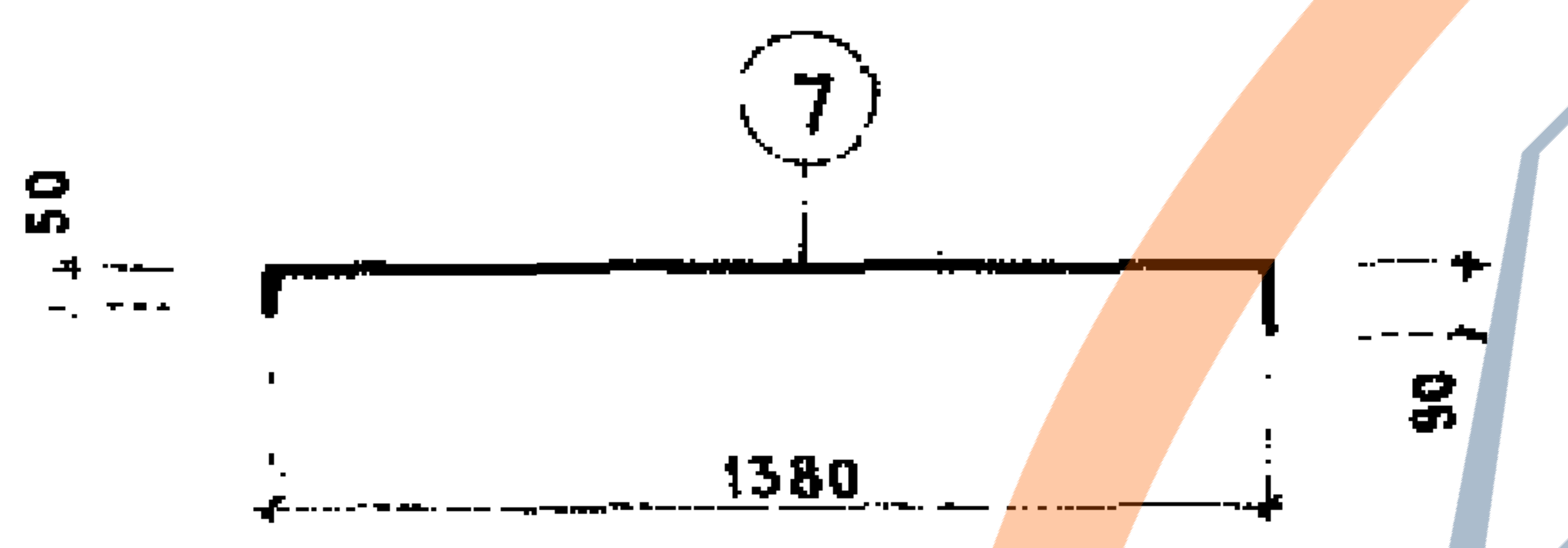
СЕРИЯ ИИ-04-4

Выпуск 23 Лист 7

СП 5 пр.
СП 5 л (ЗЕРКАЛЬНО)



С 5	6	∅ 48 I	1950	8	0.49	3.92	6.67
	1	∅ 48 I	1120	25	0.11	2.75	
МАРКА СЕТКИ	ИИ ПОЗ.	∅ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛ



ПРИМЕЧАНИЯ:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ ПОДСИТЕЛЬНОМУ ЗАПИСКУ
ОТДЕЛЬНЫЙ СПЕРЖЕНЬ ПОЗ. 7
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТОК СП 5 л И СП 5 пр СМ С 5.

СП 5 пр	С 5 пр	∅ 48 I	-	-	-	3.34	3.49
	7	∅ 48 I	1520	1	0.15	0.15	
СП 5 л	С 5 л	∅ 48 I	-	-	-	3.34	3.49
	7	∅ 48 I	1520	-	-	0.15	
МАРКА СЕТКИ	ИИ ПОЗ.	∅ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛ

ПРИМЕЧАНИЕ
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ ПОДСИТЕЛЬНОМУ ЗАПИСКУ

СП 7	14	48 I	400	7	0.04	0.28	0.72
	15	48 I	1480	3	0.146	0.44	
МАРКА СЕТКИ	ИИ ПОЗ.	∅ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛ