

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.860.8-7

ПОКРЫТИЯ  
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2  
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17628-02

ЦЕНА 0-88

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОМ СССР**

Москва, А-445, Садовая ул. 23

Стаж в проекте VII 1982 г.  
Зона № 8878 Тара: 450 кв.

СЕРИЯ 1.860.8-7

ПОКРЫТИЯ  
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2  
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

ЦНИИСК им. КУЧЕРЕНКО

Научная часть

Директор ин-та

  
А. Н. Ануфриев

Зав. отделом

  
Ю. А. Муравьев

Проектная часть

Гл. инженер

  
Е. М. Делов

Гл. конструктор

  
Ф. М. Козинский

Гл. инженер  
проекта

  
А. Н. Азаров

Зам. директора  
института

  
А. М. Чистяков

Зав. отделом  
легких  
конструкций

  
В. Н. Насонов

Зав. лаб.

асб.-цем.  
конструкций

  
А. Н. Пицкель

Ст. научный  
сотрудник

  
О. С. Гохберг

Утверждены Отделом типового  
проектирования и организации  
проектно-изыскательских работ  
Госстроя СССР  
Протокол № 38 от 29 мая 1981 г.

## Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	4-9
1.860.8-7.2 010	Изделие соединительное МС1	10
1.860.8-7.2 011	Скоба С (С1, С3)	11
1.860.8-7.2 020	Изделие соединительное МС2	12
1.860.8-7.2 021	Скоба С2	13
1.860.8-7.2 030	Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6)	14
1.860.8-7.2 030 СБ	Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6). Сборочный чертеж	15
1.860.8-7.2 031	Крюк К (К1 ÷ К7)	16
1.860.8-7.2 040	Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10)	17
1.860.8-7.2 040 СБ	Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10). Сборочный чертеж	18
1.860.8-7.2 041	Пластина П (П1 ÷ П3)	19
1.860.8-7.2 042	Тяж Т (Т1 ÷ Т4)	20
1.860.8-7.2 050	Изделие соединительное МС11	21
1.860.8-7.2 060	Изделие соединительное МС12	22
1.860.8-7.2 070	Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)	23
1.860.8-7.2 070 СБ	Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6). Сборочный чертеж	24,25
1.860.8-7.2 080	Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12)	26
1.860.8-7.2 080 СБ	Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12). Сборочный чертеж	27,28
1.860.8-7.2 090	Прогон ПП (ПП13 ÷ ПП15)	29
1.860.8-7.2 090 СБ	Прогон ПП (ПП13 ÷ ПП15). Сборочный чертеж	30

Обозначение	Наименование	Стр.
1.860.8-7.2 100	Прогон ПШ (ПШ1÷ПШ4)	31
1.860.8-7.2 100 СБ	Прогон ПШ (ПШ1÷ПШ4). Сборочный чертеж	32
1.860.8-7.2 110	Прогон ПШ (ПШ5, ПШ6)	33
1.860.8-7.2 120	Прогон ПШ (ПШ7÷ПШ10)	34
1.860.8-7.2 120 СБ	Прогон ПШ (ПШ7÷ПШ10). Сборочный чертеж	35
1.860.8-7.2 130	Связь СК1	36
1.860.8-7.2 140	Консоль КП (КП1÷КП4)	37
1.860.8-7.2 140 СБ	Консоль КП (КП1÷КП4). Сборочный чертеж	38
1.860.8-7.2 141	Уголок У (У1÷У8)	39
1.860.8-7.2 150	Щит Щ (Щ1, Щ2)	40
1.860.8-7.2 150 СБ	Щит Щ (Щ1, Щ2). Сборочный чертеж	41
1.860.8-7.2 160	Костыль КС (КС1, КС2)	42
1.860.8-7.2 170	Изделие фасонное ФС (ФС1÷ФС8)	43

## 1. Общие указания

1.1. Серия 1.860.8-7 состоит из следующих выпусков:

Выпуск 1. Материалы для проектирования и рабочие чертежи узлов.

Выпуск 2. Изделия соединительные. Рабочие чертежи.

1.2. Настоящий выпуск содержит:

- рабочие чертежи соединительных изделий для крепления плит покрытия к несущим конструкциям;
- рабочие чертежи прогонов под вентиляхаты, связи и консоли покрытия;
- рабочие чертежи деревянных изделий;
- рабочие чертежи фасонных изделий.

1.3. Изделия предназначены для покрытий сельско-хозяйственных зданий с малоуклонной рупонной кровлей при применении в покрытии асбестоцементных экструзионных плит, укладываемых по металлическим прогонам.

## 2. Указания по изготовлению

2.1. Изготовление изделий должно производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-18-75, "Металлические конструкции".

2.2. Изделия соединительные затребованы с учетом их поставки в павной заводской готовности.

2.3. Детали изделий не должны иметь дефектов внешнего вида и защитного слоя. Поверхность должна быть гладкой, а края и обрезы равно отравлены. Наличие заусениц, острых режущих ребер не допускается.

1.860.8-7.2 000 ПЗ

Пояснительная  
записка

Станд.	Лист	Листов
Р	1	6
Минсельстрой СССР		
ЦНИИЭПсельстрой		

2.4. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже  $\nabla 3$ . Предельные отклонения размеров: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих -  $1/2$  допуска  $\delta_{кв}$ .

2.5. Сбег, недорезы, резьбы, фаски выполняются по ГОСТ 10549-63.

2.6. При сборке комплектов соединительных изделий не допускается попадание грязи на резьбовые соединения. Стружка после механической обработки должна быть удалена.

2.7. Несущие стальные изделия (прогоны, связи и консоли покрытия) запроектированы из прокатных профилей, при этом заводские соединения предусмотрены сварные, а монтажные - на болтах нормальной точности.

### 3. Защита от коррозии

3.1. Защиту изделий от коррозии назначать в соответствии с требованиями глав СНиП II-28-73\* „Защита строительных конструкций от коррозии“ и СНиП III-23-76 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Правила производства и приемки работ“.

3.2. Соединительные изделия должны защищаться от коррозии неталлическими или комбинированными заводскими покрытиями. При применении для резьбовых участков лакокрасочных покрытий покрывные слои необходимо наносить в процессе монтажа конструкций. Выбор группы покрытий рекомендуется производить по таблице 1, а покрывные слои - по таблице 2.

3.3. Защиту от коррозии несущих стальных изделий (прогонов, связей и консолей покрытия) выполнять в соответствии с примечаниями к таблице 1 пояснительной записки выпуска 1 данной серии.

Таблица 1

Условия эксплуатации изделий (расположение)	Относительная влажность воздуха (%) внутри помещений, зона влажности; условия эксплуатации конструкций ("А" и "Б") по СНиП II-3-79	Группы защитных покрытий (по табл.2)
1. В атмосферных условиях (на поверхности конструкций со стороны наружной атмосферы)	Сухая Нормальная Влажная	I II III
2. Внутри помещений	< 50 51-75 > 75	I II III
3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)	"А" "Б"	II III

## Примечания:

1. Поверхность изделий, контактирующая с утеплителем из минеральной ваты на фенольной связке, должна защищаться покрытиями группы IV (табл.2).

2. Защита от коррозии изделий, различные части которых испытывают неравномерные воздействия среды, назначается по наиболее агрессивному воздействию.



Таблица 2

Группы покрытий	Вариант	Способы защиты от коррозии					
		Металлические покрытия		Лакокрасочные покрытия			
			Толщина, мкм	Грунтовочный слой (одн.)	Покрывные слои	К-во слоев	Толщина, мкм
I	1	Горячее цинкование	60	нет	нет	—	—
	2	Металлизация: цинком или алюминием	120 150	— " — — " —	— " — — " —	— —	— —
II	1	Горячее цинкование	100	нет	нет	—	—
	2	Металлизация: цинком или алюминием	150 180	— " — — " —	— " — — " —	— —	— —
III	1	Горячее цинкование	100	ВВ-02; ФА-03ж; АК-069; АК-070	ХВ-1100; ХВ-124; ХВ-125	2	60
	2	Металлизация: цинком или алюминием	120 150	то же — " —	то же — " —	то же — " —	то же — " —
IV	1	Горячее цинкование	100	— " —	ХВ-785; ХС-710; ХС-759	3	80
	2	Металлизация: цинком или алюминием	120 150	— " — — " —	то же — " —	то же — " —	то же — " —

Примечание: После нанесения металлических покрытий толщина их на участках с резьбой должна быть уменьшена до размеров, не превышающих плоских допусков

1.860.8-7.2 000 ПЗ

Искр

4

34. Поврежденные защитные покрытия должны быть восстановлены.

35. Деревянные изделия должны быть защищены от агрессивного воздействия среды в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии“ и „Технических условий на применение деревянных клееных, асбестоцементных и металлических конструкций в сельском строительстве, а также средств защиты этих конструкций при эксплуатации их в условиях тяжелого температурно-влажностного режима“ (Москва, Стройиздат, 1974 год).

#### 4. Указания по приемке, упаковке и хранению

4.1. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя, гарантирующим их соответствие требованиям настоящего выпуска.

4.2. Изделия должны поставляться комплектно партиями. Партия должна состоять из изделий одной марки.

4.3. Комплекты соединительных изделий должны упаковываться в тару, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировке.

4.4. Длительное хранение изделий (свыше 15 дней) разрешается только в закрытых складах или под навесами и рассортированными по маркам. Соединительные изделия должны храниться в упакованном виде.

## 5. Маркировка

5.1. Маркам изделий присвоены буквенно-цифровые индексы.

МСЗ

МС - изделие соединительное.

ППЗ

ПП - проем покрытия.

СК1

СК - связь покрытия.

ФСГ

ФС - изделие фасонное.

ПШ5

ПШ - проем под вентиляхиты.

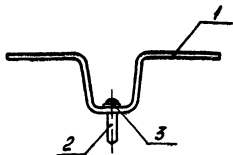
КПЗ

КП - консоль покрытия.

Щ2

Щ - шит деревянный.

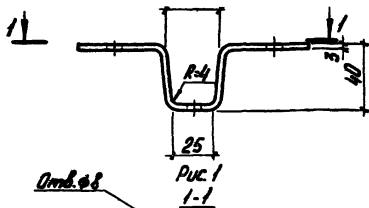
Цифра, следующая за буквенными индексами, означает порядковый номер.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
11	1		1.860.8-7.2 011	Скоба С1	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Винт самонарезающий М6×25 ГОСТ 10621-63	1	
		3		Шайба 6×12 ГОСТ 11371-78	1	

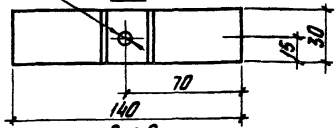
			1.860.8-7.2 010			
			Издание	Станд.	Масса	Масштаб
			соединительное МС1	Р	0,15	1:2
				Лист	Листов 1	
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		

очерт. Бурко  
 контр. Лазаров  
 спец. Азгаров  
 к. эр. Ротчицкий  
 инж. Шукриков



Отв. 08

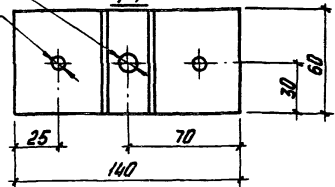
Рис. 1  
1-1



Отв. 011

Рис. 2  
1-1

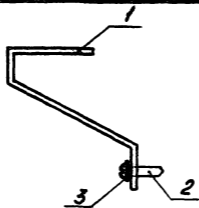
Отв. 08



Обозначение	Марка	Рис.	Длина разборки, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 011	С1	1	205	0,14
-01	С3	2		0,29

				1.860.8-7.2 011		
				Скоба С (С1, С3)		Станд. Масса Масшт
				Р	СМ. табл.	1:2
				Лист		Листов 1
				3 ГОСТ 19903-74*		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
				Лист 803кп2 ГОСТ 380-71*		

Начато Вирко  
И контр. Азаров  
П. спец. Азаров  
Рис. зр. Ратчинский  
Стинка Шустринова



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
11	1		1.860.8-7.2 021	Скаба С2	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Винт самонарезающий М6x25 ГОСТ 10621-63	1	
		3		Шайба 6x1,2 ГОСТ 11371-78	1	

1.860.8-7.2 020

Изделие  
соединительное МС2

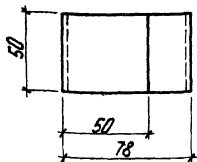
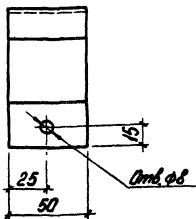
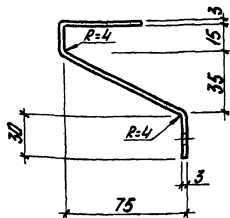
Станд. Масса Масшт.

Р 0,22 1:2

Лист Листов 1

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

Мач. отв. Бурко  
Н. контр. Азабов  
Гд. спец. Азаров  
Фик. зр. Ратчинский  
Финанж. Шустрикова



Длина развертки 180 мм.

1.860.8-7.2 021

Скоба С2

Сталь Масса Масштаб

Р 0,21 1:2

Лист Листов 1

Лист 3 ГОСТ 19903-74\*  
ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71\*

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 14

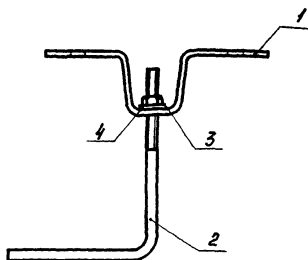
Исполнитель	Бирко	С.И.
Начальник	Азаров	С.И.
Инженер	Азаров	С.И.
Руч. эр	Ратушный	С.И.
Ст. инж.	Щестякова	С.И.

Контр. знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на устан. 1.860.8-7.2 030-				Примечание
				-	01	02	03	
			<u>Документация</u>					
И		1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	
И		1.860.8-7.2 030 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	
			<u>Детали</u>					
И	1	1.860.8-7.2 011 -01	Скоба СЗ	1	1	1	1	
И	2	1.860.8-7.2 031	Крюк К1	1				
И		-01	Крюк К2		1			
И		-02	Крюк К3			1		
И		-03	Крюк К4				1	
			<u>Стандартные изделия</u>					
	3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	1	1	1	
	4		Шайба 8x16 ГОСТ 11371-78	1	1	1	1	
				1.860.8-7.2 030				
				Изделие соединительное МС (МСЗ ÷ МСБ)				Стандарт Лист Листов Р 1
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой				

Начальн. Бюро  
И.контр. Азаров  
Гр.стрв. Азаров  
Рук.вр. Ротчицкий  
Ст.инж. Шестакова

*(Подпись)*  
*(Подпись)*  
*(Подпись)*  
*(Подпись)*  
*(Подпись)*

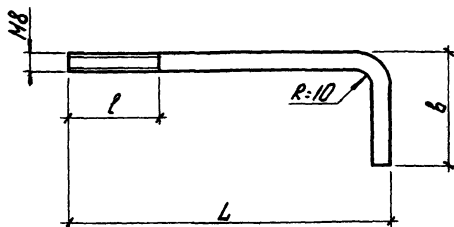




Обозначение	Марка	Масса, кг
1.860.8-7.2 030	МС3	0,37
	-01 МС4	0,38
	-02 МС5	0,39
	-03 МС6	0,40

			1.860.8-7.2 030 СБ			
			Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6) Сборочный чертёж	Станд.	Масса	Масшт.
				Р	СН. табл.	
				Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Бирго	БС		Минсельстрой СССР ЦНИИЗПсельстрой		
Исполн.	Азаров	Бирго				
Тех. спец.	Азаров	Бирго				
Рук. гр.	Ротушный	Бирго				
Ст. инж.	Щестикова	Шт. 1				

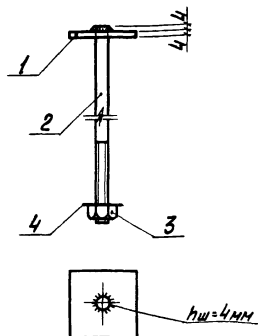
17628-02 16



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		L	l	b	
1.860.8-7.2 031	K1	110	50	90	0,07
-01	K2	130	50	90	0,08
-02	K3	150	50	90	0,09
-03	K4	170	50	90	0,1
-04	K5	80	40	90	0,06
-05	K6	80	70	50	0,05
-06	K7	45	25	50	0,04

			1.860.8-7.2 031			
			Крюк К (K1 ÷ K7)	Станд.	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
			Круп 8 ГОСТ 2590-71* ВСтЗ.кп2 ГОСТ 380-71*	лист	лист(ов) ?	
Начальн. Бирко	Азаров				Минсельстрой СССР	
Спец. Азаров				ЦНИИЭПсельстрой		
К. зр. Ротуньин						
И.И.И. Шустиков						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 040-				Примечание	
					-	01	02	03		
				<u>Документация</u>						
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×		
И			1.860.8-7.2 040 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×		
				<u>Детали</u>						
И	1		1.860.8-7.2 041	Пластина П1	1	1	1	1		
И	2		1.860.8-7.2 042	Тяж Т1	1					
И			-01	Тяж Т2		1				
И			-02	Тяж Т3			1			
И			-03	Тяж Т4				1		
				<u>Стандартные изделия</u>						
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	1	1	1		
		4		Шайба 8×1,6 ГОСТ 11371-78	1	1	1	1		
					1.860.8-7.2 040					
Нач. отд. Бирко <i>Бирко</i> Н.контр. Азаров <i>Азаров</i> Гл. спец. Азаров <i>Азаров</i> Рук. зр. Ротчицкий <i>Ротчицкий</i> Ст. инж. Щустикова <i>Щустикова</i>					Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10)				Станд. Лист Листов Р 1 1	
									Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	



Обозначение	Марка	Масса, кг
1.860.8-7.2 040	МС7	0,12
-01	МС8	0,13
-02	МС9	0,14
-03	МС10	0,15

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

			1.860.8-7.2 040 СБ			
			Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10) Сборочный чертеж	Станд.	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>				
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Пр. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Руч. гр.	Ротушныи	<i>[Signature]</i>				
Т.инж.	Щестикова	<i>[Signature]</i>				
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		

Рис. 1

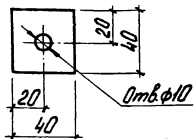


Рис. 2

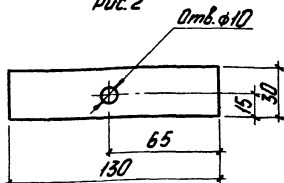
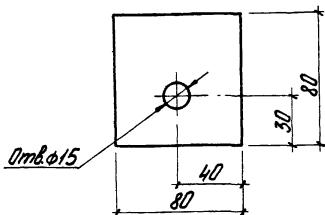


Рис. 3



Обозначение	Марка	Рис.	$\delta$ , мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 041	П1	1	4	0,05
-01	П2	2	4	0,12
-02	П3	3	6	0,3

1.860.8-7.2 041

Пластина П  
(П1 ÷ П3)

Станд. Масса. Масшт.

Р см.  
табл.

Лист Листов 1

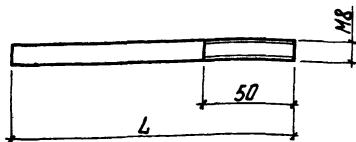
4 ГОСТ 19903-74\*

Лист ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71\*

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

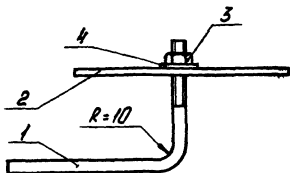
17628-02 20

Нач. отд. Бирюко  
Н. Кантор Азаров  
Гл. спец. Азаров  
Руч. гр. Ротчицкий  
Ст. техн. Шестикова (Ш4)



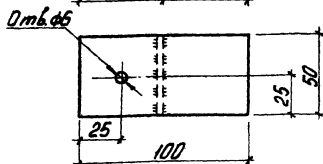
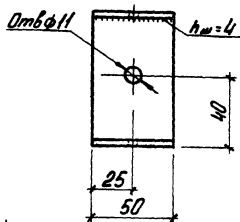
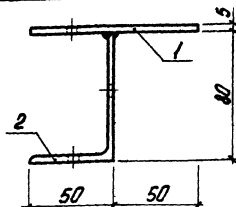
Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 042	T1	160	0,06
	-01 T2	180	0,07
	-02 T3	200	0,08
	-03 T4	220	0,09

			1.860.8-7.2 042		
			ТЯЖ Т (Т1 ÷ Т4)		
			Сталь	Масса	Нормы
			Р	см. тол.	
			Лист	Листов	1
Нач. отд.	Бирюк	<i>Бирюк</i>	8 ГОСТ 2590-71* ВСГЗ кл 2 ГОСТ 380-71* Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
И. контр.	Азаров	<i>Азаров</i>			
Гл. спец.	Азаров	<i>Азаров</i>			
Руч. эр.	Ратчинский	<i>Ратчинский</i>			
Ст. инж.	Щустинова	<i>Щустинова</i>			



Вариант	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	
				<u>Детали</u>		
11	1		1.860.8-7.2 031 -04	Крюк К5	1	
11	2		1.860.8-7.2 041 -01	Пластина П2	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	
	4			Шайба 8×1,6 ГОСТ11371-78	1	

			1.860.8-7.2 050		
			Изделие соединительное МС 11		
			Станд.	Масса	Масшт.
			Р	0,2	
			Лист	Листов 1	
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭТсельстрой		
Нач. отд.	Бирка	Ред.			
Н. контр.	Азаров	Диз.			
Ин. спец.	Азаров	Стр.			
Рук. док.	Ратушный	Сп.			
Ст. техн.	Хромов	Вспом.			



Сварку производить  
электродом типа Э42  
по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	×
				<u>Детали</u>		
				Лист 5 ГОСТ 19903-74*		
				Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*		
Б4	1		1.860.8-7.2 061	ℓ = 100	1	0,2 кг
				Узелок 80×50=5 ГОСТ 8510-72		
				ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*		
Б4	2		1.860.8-7.2 062	ℓ = 50	1	0,25 кг

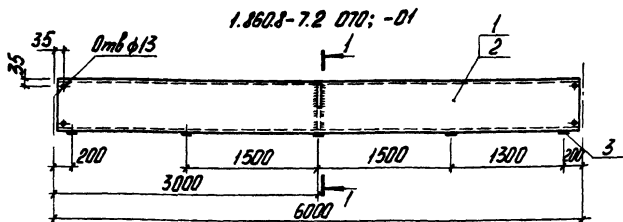
			1.860.8-7.2 060			
			Изделие соединительное МС12	Станд.	Масса	Масшт.
				Р	0,45	
			Лист	Листов 1		
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>				
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Рук. зр.	Ротчицкий	<i>[Signature]</i>				
Ст. черт.	Щестюкова	<i>[Signature]</i>				



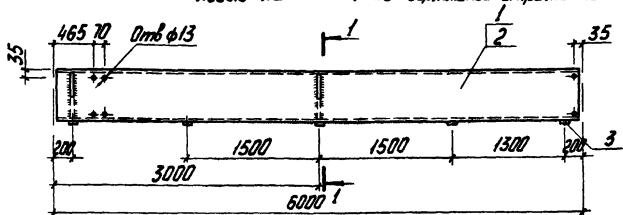
ИД	ЗОНА	Лист	Обозначение	Наименование	Код на исполн. 1.860.8-7.2 070-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	✗	✗	✗	✗	✗		
11			1.860.8-7.2 070 СБ	Сборочный чертеж	✗	✗	✗	✗	✗		
				<u>Детали</u>							
		1	1.860-5 Вып 2	Прогон Е	1		1		1		
		2	1.860-5 Вып.2	Прогон П		1		1		1	
				Лист ГОСТ 19903-74*							
				ВСТЗ кп2 ГОСТ 380-71*							
64		3	1.860.8-7.2 071	4 × 50 × 150	5		5		5		0,24 кг
		4	1.860.8-7.2 072	6 × 100 × 160		1		2		2	0,75 кг
64		5	1.860.8-7.2 073	6 × 115 × 8	1		2		2		2 по проект.
64		6	1.860.8-7.2 074	6 × 130 × 8		1		2		2	2 по проект.
		7	1.860.8-7.2 075	10 × 130 × 130	1		2		2		1,02 кг

17628-02 24

			1.860.8-7.2 070		
Исполн.	Бурко	Провер.			
И.контр.	Азаров	Визир.			
Пр.спец.	Азаров	Соглас.			
Рук.зр.	Ротчицкий	Соглас.			
Ст.инж.	Лавинава	Корект.			
			Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)		
Станд.	Лист	Листов			
Р		1			
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		



1.860.8-7.2 070-02; -03 - изображено,  
1.860.8-7.2 070-04; -05 - зеркальное отражение



1. Сварные швы  $h=4$  мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

3. Масса проганов определяется при конкретном проектировании.

1.860.8-7.2 070 СБ

Прогон ПП  
(ПП1 = ПП6)

Сборочный чертеж

Станд. Масса Масшт.

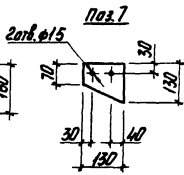
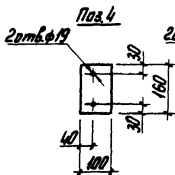
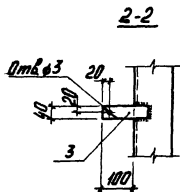
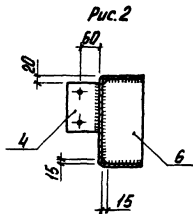
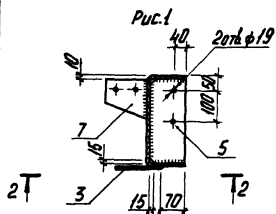
Р см. прит.

Лист 1 | Листов 2

Министерство СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02-25

1-1



Обозначение	Марка	Рис. для 1-1
1.860.8-7.2 070	ПП1	1
-01	ПП2	2
-02	ПП3	1
-03	ПП4	2
-04	ПП5	1
-05	ПП6	2

1.860.8-7.2 070 СБ

Лист  
2

17628-02 26

Код	Знач	Поз.	Обозначение	Наименование	Код. на металл. 1.860.8-7.2 080-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	×	×	
11			1.860.8-7.2 080 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>							
		1	1.860-5 Вып. 2	Прогон П	1	1	1	1	1	1	
				Уголок 90×70×5 ГОСТ 19772-74*							
				8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*							
64		2	1.860.8-7.2 081	ℓ = 90	2	2	2	2	2	2	0,53 кг
				Уголок 80×80×6 ГОСТ 8510-72*							
				8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*							
64		3	1.860.8-7.2 082	ℓ = 4680		1					34,4 кг
			-01	ℓ = 4030			1				29,7 кг
64		4	-02	ℓ = 480		1					3,5 кг
			-03	ℓ = 730			1				5,4 кг
64		5	-04	ℓ = 530			1				3,9 кг

17628-02 27

				1.860.8-7.2 080				
Нач. отд.	Бирко			Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12)		Станд.	Лист	Листов
Н. контр.	Азаров					Р		1
Гл. спец.	Азаров			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой				
Руч. зр.	Ротинский							

Рис. 1

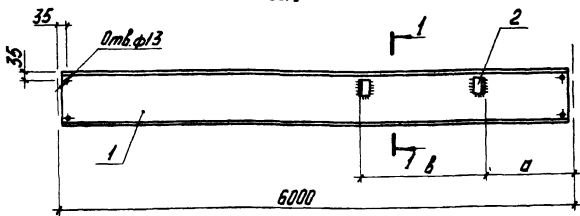
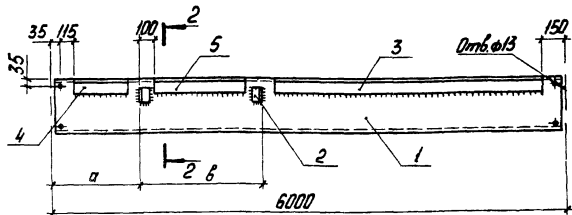


Рис. 2



1. Сварные швы  $h=4$  мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

3. Масса проганов определяется при конкретном проектировании.

1.860.8-7.2 080 СБ

Проган ПП  
(ПП7÷ПП12)  
Сборочный чертеж

Станд.	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

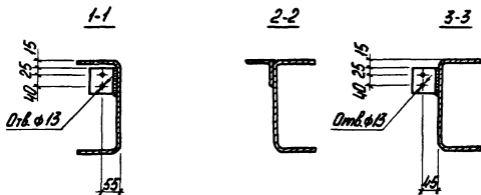
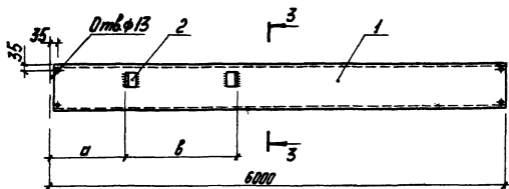
Р	СМ. прим.
---	--------------

Лист 1	Листов 2
--------	----------

Министерство Строй СССР  
ЦНИИЭП Строй

Начерт.	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Проект.	Азаров	
Рис. 2Р	Рагушины	

Рис. 3



Обозначение	Марка	Рис.	Размер, мм	
			а	б
1.860.8-7.2 080	ПП7	1	735	330
-01	ПП8		985	730
-02	ПП9	2	735	330
-03	ПП10		985	730
-04	ПП11	3	735	330
-05	ПП12		985	730

1.860.8-7.2 080 С6

Лист

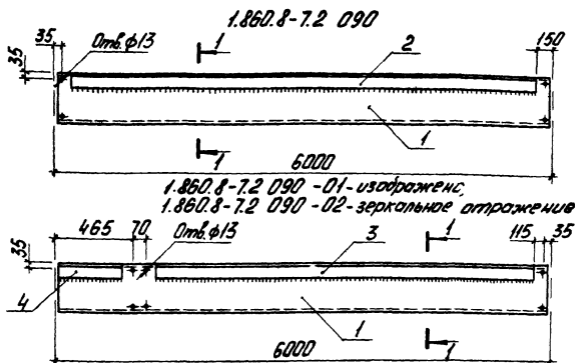
2

17628-02 29

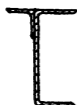
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на источ. 1.860.8-7.2 090-			Примечание
					-	01	02	
				<u>Документация</u>				
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	
11			1.860.8-7.2 090 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	
				<u>Детали</u>				
		1	1.860-5 Вып.2	Прогон П	1	1	1	
				Узелок 80-80*6 ГОСТ 8509-72*				
				8СТ3кп2 ГОСТ 380-71*				
54	2		1.860.8-7.2 091	ℓ: 5700	1			500кг
54	3		- 01	ℓ: 5170	1	1		38,1кг
54	4		- 02	ℓ: 320	1	1		2,4кг

17628-02 30

				1.860.8-7.2 090					
Исп. отд.	Бирюко			Прогон ПП (ПП13 ÷ ПП15)			Станд.	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров						Р		1
Гл. спец.	Азаров						Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Вук. за.	Воткинские								



1-1



Обозначение	Марка
1.860.8-7.2 090	ПП13
	-01 ПП14
	-02 ПП15

1. Сварные швы  $h=4$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Масса прогнов определяется при конкретном проектировании.

			<b>1.860.8-7.2 090 СБ</b>		
			Станд	Масса	Масштаб
			р	см. прим.	
Прогон ПП (ПП13-ПП15) Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
			Министерство СССР ЦНИИЭПсельстрой		

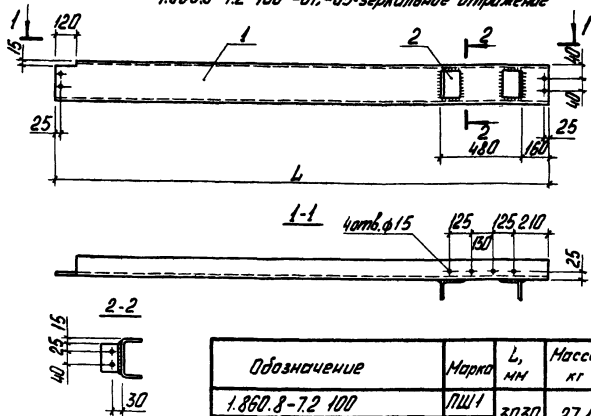


17628-02 32

№ инв.	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 100-							Примечание	
					-	01	02	03					
				<u>Документация</u>									
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×					
11			1.860.8-7.2 100 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×					
				<u>Детали</u>									
				Швеллер 120×60×5 ГОСТ 8278-75*									
				ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*									
64	1		1.860.8-7.2 101	ℓ=3030	1	1							26,5 кг
			-01	ℓ=2950			1	1					25,8 кг
				Уголок 60×60×4 ГОСТ 19771-74*									
				ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*									
64	2		1.860.8-7.2 102	ℓ=90	2	2	2	2					0,3 кг

1.860.8-7.2 100		
И.о. инж. Бирко		Станд.
И.о. инж. Азаров		Лист
И.о. инж. Азаров		Листов
И.о. инж. Ратушный		Р
И.о. инж. Архипова		1
Прогон ПШ (ПШ1 ÷ ПШ4)		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

1.860.8-7.2 100; -02 - изображена,  
1.860.8-7.2 100 -01; -03 - зеркальное отражение



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 100	ПШ1	3030	27,1
-01	ПШ2		
-02	ПШ3	2950	26,4
-03	ПШ4		

1. Сварные швы  $h=4$  мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

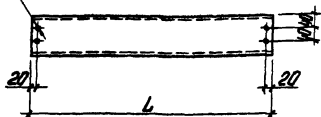
3. Все отверстия, кроме оговоренных,  $d=13$  мм.

1.860.8-7.2 100 СБ

Черт. Бурка  
 Констр. Азаров  
 Инж. Азаров  
 Инж. Ротчиный  
 Инж. Архипова

Проект ПШ  
 (ПШ1 - ПШ4)  
 Скорочный чертёж

Станд.	Масса	Насчит.
Р	см. табл.	
лист	листов 1	
Минсельстрой СССР		
ЦНИИЭПсельстрой		

4 отв.  $\phi 13$ 

Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 110	ПШ5	310	2,7
	-01 ПШ6	710	6,2

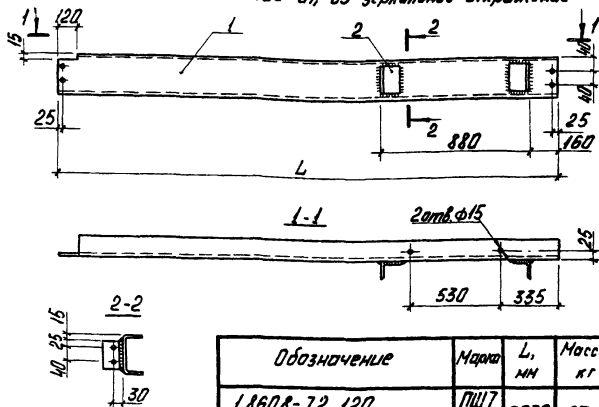
				1.860.8-7.2 110		
				Програм ПШ (ПШ5, ПШ6)		
				Станд.	Масса	Масштаб.
				Р	см. табл.	1:10
				Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Бирюка			Швейцария	120x60x5 ГОСТ 278-75*	Министерство СССР ЦНИИЭП сельстрой
Н.контр.	Азаров					
Гл.ст.м.ч.	Азаров					
Рук. зр.	Ротушный					
Ст.инж.	Архипова					
				17628-02 34		

1.860.8-02 35

№ п/п	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 120-							Примечание	
					-	01	02	03					
				<u>Документация</u>									
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×					
И			1.860.8-7.2 120 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×					
				<u>Детали</u>									
				Швеллер 120×60×5 ГОСТ 8278-75*									
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*									
54	1		1.860.8-7.2 121	л=3030	1	1							26,5 кг
			-01	л=2950			1	1					25,8 кг
				Уголок 60×60×4 ГОСТ 19771-74*									
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*									
54	2		1.860.8-7.2 122	л=90	2	2	2	2					0,3 кг

					1.860.8-7.2 120							
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>			Прогон ПШ (ПШ7 ÷ ПШ10)			Станд.	Лист	Листов		
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>						Р		1		
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>						Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой				
Рук. гр.	Ротунский	<i>[Signature]</i>										
Ст. инж.	Щутикова	<i>[Signature]</i>										

1.860.8-7.2 120; -02 -изображено,  
1.860.8-7.2 120-01; -03-зеркальное отражение



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 120	ПШ7	3030	27,1
-01	ПШ8		
-02	ПШ9	2950	26,4
-03	ПШ10		

1. Сварные швы  $h=4$ мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Все отверстия, кроме оговоренных,  $d=13$ мм.

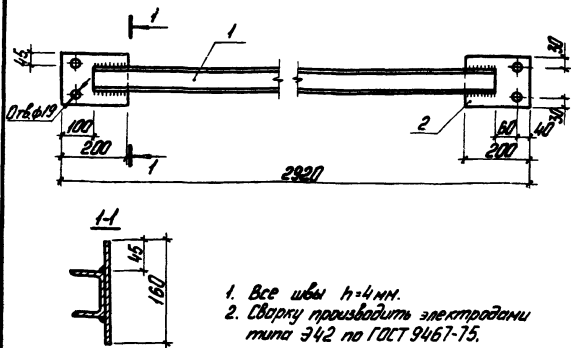
1.860.8-7.2 120 СБ

Прогон ПШ  
(ПШ7÷ПШ10)  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Листов	Нач. шт.
Р	см. табл.		
лист		листов	

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭСельстрой

Нач. отд. Бирко  
И.контр. Азаров  
Проект. Азаров  
Рук. гр. Ратчицкий  
Ст.инж. Арсипов



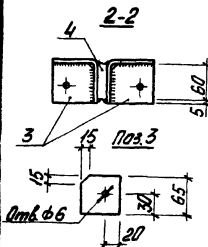
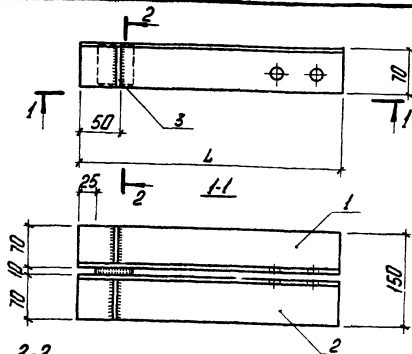
Рядной Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
И		1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	
			<u>Детали</u>		
			Швеллер 70x50x4 ГОСТ 8278-75*		
			ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4	1	1.860.8-7.2 131	l-2720	1	13,3 кг
Б4	2	1.860.8-7.2 132	лист 6x160x200 ГОСТ 19903-74* ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,5 кг

		1.860.8-7.2 130		
		Станд	Масса	Масшт.
		Р	16,3	1:10
		лист	лист 1	
		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Исполн.	Бурко	Связь СК1		
Н.контр.	Азаров			
Тех. свч	Азаров			
Рук. гр.	Ратчинский			

17628-02 38

Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на установка 1.860.8-7.2 140-				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	
И			1.860.8-7.2 140 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>					
И	1		1.860.8-7.2 141	Уголок У1	1				
			-01	Уголок У2		1			
			-02	Уголок У3			1		
			-03	Уголок У4				1	
И	2		-04	Уголок У5	1				
			-05	Уголок У6		1			
			-06	Уголок У7			1		
			-07	Уголок У8				1	
	3		1.860.8-7.2 142	лист 4x65x65 ГОСТ 19903-74					
				лист ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2	2	2	0.13 кг
Б4	4		1.860.8-7.2 143	лист 10x50x60 ГОСТ 19903-74					
				лист ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1	0.24 кг

					1.860.8-7.2 140			
Исполн.	Бирко	Р.И.			Консоль КП (КП1 ÷ КП4)			
И.контр.	Азаров	В.И.						
Гл. спец.	Азаров	В.И.			Министерство СССР ЦНИИЭПсельстрой			
Рис. эр.	Ротшильд	В.И.						
			Станд.	Лист	Листов			
			Р	1	1			



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 140	КП1	370	3,5
-01	КП2	410	3,9
-02	КП3	335	3,3
-03	КП4	375	3,7

1. Сварные швы  $h=4$ мм.

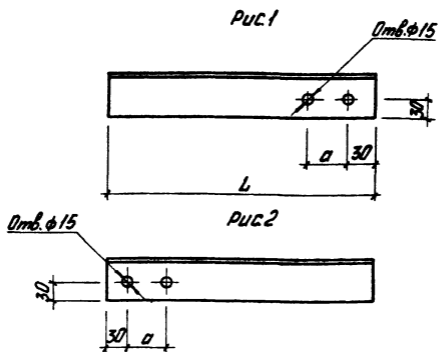
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

1.860.8-7.2 140 СБ

				1.860.8-7.2 140 СБ		
				Станд	Масса	Мощност
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
Исполн.	Бирко			Консоль КП (КП1÷КП4) Сварочный чертёж		
Н.контр.	Азаров					
Т.спец.	Азаров					
Рук. гр.	Артюшина					
				Минсельстрой СССР		
				ЦНИИЭПсельстрой		

17628-02 39





Обозначение	Марка	Рис.	L, мм	a, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 141	41	1	370	60	1,5
-01	42		410	60	1,7
-02	43		335	66	1,4
-03	44		375	66	1,6
-04	45	2	370	60	1,5
-05	46		410	60	1,7
-06	47		335	66	1,4
-07	48		375	66	1,6

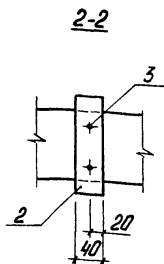
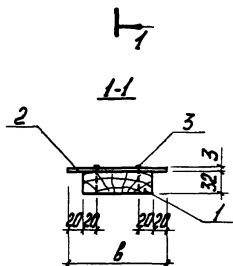
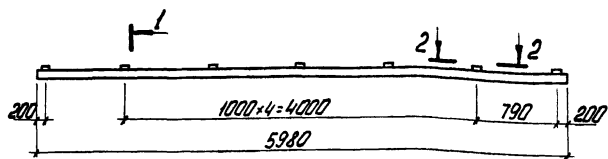
			1.860.8-7.2 141		
			Уголок У (41÷48)		Станд.
					Масса
					Масштаб
					Р
					см. табл.
					лист
					листа 1
Исполн.	Бирко	<i>[Signature]</i>	Уголок 70x70x4 ГОСТ 19771-74* ВСТ-3кл2 ГОСТ 380-71*		
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
Гл. инж.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
Рис. гр.	Ратушный	<i>[Signature]</i>			
			Минсельстрой СССР		
			ЦНИИЭПсельстрой		

17628-02 40

17628-02 44

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 150 -							Примечание
					-	01						
				<u>Документация</u>								
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×						
11			1.860.8-7.2 150 СБ	Сборочный чертеж	×	×						
				<u>Детали</u>								
				Липонатериями ГОСТ 8486-66								
				сосна, ель 3% 20%								
64	1		1.860.8-7.2 151	Доска 2 сорта 32x60 Р-5980	1							0,0115 м <sup>3</sup>
			-01	Доска 2 сорта 32x100 Р-5980		1						0,0192 м <sup>3</sup>
				Лист 3 ГОСТ 19903-74*								
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*								
64	2		1.860.8-7.2 152	40x100	6							0,10 кг
			-01	40x140		6						0,13 кг
				<u>Стандартные изделия</u>								
		3		Шуруп А 5x35 ГОСТ 1145-70*	12	12						

				1.860.8-7.2 150			
Исполн. Бурко		Исполн. Азаров		Исполн. Азаров		Исполн. Ратушиной	
М.Хонто		Л.Азаров		Л.Азаров		Л.Азаров	
Л.Спич		Л.Азаров		Л.Азаров		Л.Азаров	
Р.К.Зр.		Р.А.Ишимова		Р.А.Ишимова		Р.А.Ишимова	
				Щит Щ (Щ1, Щ2)			
Станд. лист		Листов		Станд. лист		Листов	
Р		1		Р		1	
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой							



В пластине просверлить два отверстия ф6мм под шурупы.

Обозначение	Марка	В, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 150	Щ1	100	7,5
	-01 Щ2	140	12,3

				1.860.8-7.2 150 С6			
				Щит Щ	Стал.	Масса	Масшт.
				(Щ1, Щ2)	р	см	
				Сборочный чертеж	табл.		
					Лист	Листов 1	
				Министерство СССР			
				ЦНИИЭПсельстрой			

17628-02 42

Рис. 1

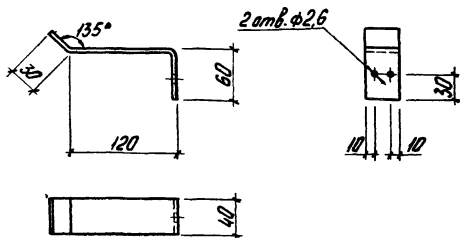
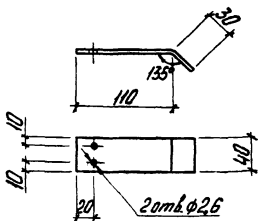


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	Длина развертки, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 160	КС1	1	210	0,26
-01	КС2	2	140	0,18

1.860.8-7.2 160

Комплект КС  
(КС1, КС2)

Станд.	Масса	Масштаб
Р	см.	1:4

Лист

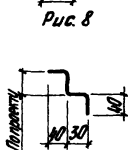
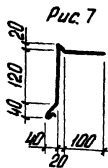
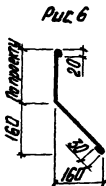
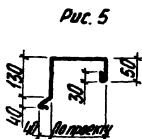
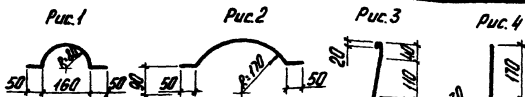
4 ГОСТ 19903-74\*  
ВСТЗ кп 2 380-71\*

Лист	Листов
	1

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 43

Нач. отд.	Вирко	
Н. контр.	Лзаров	
Гл. спец.	Лзаров	
Рук. зр.	Ратчицкий	



Обозначение	Рис.	Марка	Длина, мм	Ширина развертки, мм	Масса (шт., кг)	
1.860.8-7.2 170	1	ФС1	Длина принимается в соответствии с длиной стали	350	1,9	
-01	2	ФС2		445	2,4	
-02	3	ФС3		250	1,4	
-03	4	ФС4		350	1,9	
-04	5	ФС5		По проекту	По проекту	
-05	6	ФС6		340	1,9	
-06	7	ФС7		140	По проекту	По проекту
-07	8	ФС8		140	По проекту	По проекту

1.860.8-7.2 170

Изделие фасонное ФС  
(ФС1 ÷ ФС8)

Лист 0,7 ГОСТ 7118-78  
сталь оцинкованная

Станд. Масса Массшт.

Р см. табл.

Лист Листов 1

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02

(44)

Исполн. Бурко  
Н.МАНТ. Лазаров  
Г.А.СЛЕЧ. Лазаров  
Рис. ЗР. Ратчинский