

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.231.9-8

ПЕРЕГОРОДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ
ИЗ ГИПСОКАРТОННЫХ ЛИСТОВ
ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПЕРЕГОРОДКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В.И.* Лепский В.И.
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА *А.Н.* Юдицкий А.Н.

УТВЕРЖДЕНЫ:
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПРИКАЗ № 253 ОТ 29.08.1983 Г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.10.1983 Г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1 231 9-8-2-00.00	СОДЕРЖАНИЕ	2
1 231 9-8-2-00.00ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3-10
1 231 9-8-2-00.00ВД	ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ	
1 231 9-8-2-01.00	ФРАГМЕНТ ПЕРЕРОРДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ ПМ-1м (ПМ-1) Узлы I-IX; Ia; IIa; IIIa; VIIIa; IXa.	11-18
1 231 9-8-2-02.00	ФРАГМЕНТ ПЕРЕРОРДКИ ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАРКАСЕ ПМ-2м (ПМ-2) Узлы I-IIIУ; Ia; IIa; VIIa; VIIIa; IXa.	19-29
1 231 9-8-2-03.00	УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	30
1 231 9-8-2-04.00	УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	31
1 231 9-8-2-05.00	ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ АНКЕРА ПАДАЮЩЕГО, КРЮЧКА, АНКЕРА ПРОХОДНОГО И ДЮБЕЛЯ РАЗЖИМНОГО	32
1 231 9-8-2-00.01	ПРОФИЛЬ СТОЙКА ПС-2 ÷ ПС-7	33
1 231 9-8-2-00.02	ПРОФИЛЬ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПН-2 ÷ ПН-7	34
1 231 9-8-2-00.03	ПРОФИЛИ ДВЕРНОЙ КОРОБКИ ПДК-1 ÷ ПДК-3	35
1 231 9-8-2-00.04	ПРОФИЛЬ ТОРЦЕВОЙ ПБ-1 (БЭРТИХ)	36
1 231 9-8-2-00.05	ПРОФИЛЬ УГЛОВОЙ ПЗ-2	37
1 231 9-8-2-00.06	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЩИЙ СМ I	38
1 231 9-8-2-00.07	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЩИЙ СМ 2	39
1 231 9-8-2-00.08	ВИНТ САМОСВЕРЛЯЩИЙ САМОНАРЕЗАЮЩИЙ 2С1-25	40
1 231 9-8-2-00.09	ДЮБЕЛЬ-ГВОЗДЬ ПИСТОЛЕТНЫЙ	41
1 231 9-8-2-00.10	АНКЕР ПАДАЮЩИЙ, ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ	42
1 231 9-8-2-00.11	КРЮЧОК, АНКЕР ПРОХОДНОЙ	43

				1.231.9-8-2-00.00			
НАЧ. ОТД.	ПОДПИСАНИИ	ФИЛ		СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗЖ. ПР.	ЛЫКОВ	Лыков			Р	1	1
ОЗН. РРНИЖ	МОШКИНА	Мошкина			ЦНИИ ЭП		
ПРОВЕРКА	ПЕЛЬТИХИНА	Пельтихина			ТРОРОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИИ		
РАЗРАБОТ	КОРОТУН	Коротун			ИТЭРНИСКИХ КОМПЛЕКСОВ		

1. Общая часть

Выпуск содержит перечень типов перегородок, монтажные узлы, комплектующие элементы и детали, рекомендации по заднему шву и методам отделки лицевых поверхностей. Расход материалов на 1 м² перегородки и типы перегородок см. таблицу (док. 00.00ПЗ, лист 2-6)

2. Область применения

Перегородки поземной сборки предназначены для применения в проектах общественных зданий (предприятия общественного питания, торговли, бытового обслуживания, школ, учебных, лечебных и детских учреждений), а также в гостиницах, административно-бытовых зданиях и др. Перегородки следует применять в помещениях с нормальным температурно-влажностным режимом (СПП П-3-79, табл. I).

Индяке изоляции воздушного шума в пределах от 5а - 3а до 5а - 5а до. Согласно СНиП П-2-80 и заключение ГУПО МВД СССР №7/61126 от 14.04.83 года перегородки на металлическом каркасе можно применять для зданий I степени огнестойкости. Пределы огнестойкости перегородок см. таблицу (док. 00.00ПЗ, лист 2-6), предела распространения огня - 0. Для отделки перегородок на путях эвакуации (коридоры, холлы, вестибюли) рекомендуются керамические плитки, асбестоцементные листы, водонепроницаемые, клеевые краски и др. негорючие материалы.

3. Технические характеристики перегородок

Перегородки поземной сборки представляют собой каркасную конструкцию, обшитую с двух сторон гипсокартонными листами.

Каркас перегородок запретируется из гнутых профилей, изготовленных путем профилеобразования ручной тонколистовой оцинкованной стали на профилеоблицных станках. Для изготовления профилей приня-

* применение минераловатных плит разрешено до 01.01.1985г.

** применение минераловатных плит не допускается.

Та листовая сталь по Б-0,5-1000 ГОСТ 19004-74, толщиной 0,5-0,6 мм, 0,8 мм-8Г-2 ГОСТ 14 918-80

в стенках стоков предусматриваются отверстия 20-40 мм для пропуска сливной и самоточной электропроводки. Толщина профилей дверных коробок принята равной 1,2 мм. Для изготовления метизов принята проволока ПЗ,3,6, поставляемая по ГОСТ 5663-79. Все метизы термообработываются.

Винты самосверлящие марки СМ1 и СМ2 применяются для крепления гупсовый листов к профилям металлокаркаса с толщиной стенки до 0,7 мм. Винты самосверлящие самонарезающие марки 8СТ применяются для крепления дверных коробок. Материалом обшивки каркаса являются гипсокартонные листы по ГОСТ 6266-81 с прямоугольными и овальными по всей длине листа кромками, толщиной 14 мм. Гипсокартонные листы с прямой угловой кромкой применяются для внутреннего сэндвича при двухслойном варианте обшивки перегородки.

Для повышения звукоизоляции перегородок предусмотрены минераловатные поштукетные плиты толщиной 50 мм, $\rho = 125 \text{ кг/м}^3$ на синтетической связке по ГОСТ 9573-82 или стекловатные плиты по ГОСТ 10490-70.

В процессе эксплуатации перегородок возникает необходимость в креплении к ним различного оборудования и предметов интерьера, которые должны навешиваться на специальные анкеры изделия. Возможность применения того или иного анкерного изделия определяется в зависимости от несущей способности перегородки и навешиваемого оборудования на эти перегородки. Основные виды анкерных изделий, монтажные

замещения внос инженер Пелькина *объём* 21.05.84гч.

									1.231.9-8.2-00.00ПЗ			СТАЛЬ И СТЕЛ ДУШОВ		
												Р	П	В
												Пояснительная записка		
												ГОРОВО-ВЕНОВЫЕ ЗАЩИТ		
												И ТЕПЛОТЕХНИКА КОММУНИКО		

ТАБЛИЦА
ТИПЫ ПЕРЕГОРОДОК ПОЭЛЕМЕНТНОЙ СБОРКИ

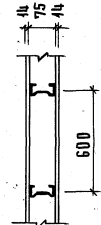
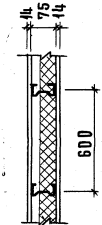
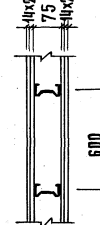
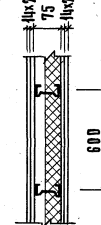
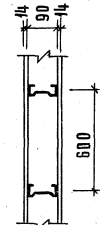
№ тип	Толщина перегородки, мм	Индекс изоляции по звуку, по ширине	Предел прочности, час	Высота по монтажу, мм	Тоннорий (штук)	Расход материалов на 1 м ² перегородки				Порочающие материалы				Порочающие материалы (штук)	Крепежные материалы (штук)	Масса 1 м ² перегородки (кг)
						Металл (кг)	Стекло (кг)	Плиты (м ²)	Плиты (м ²)	Плиты (м ²)	Плиты (м ²)	Плиты (м ²)	Плиты (м ²)			
1 ПМ-1		38	0,5	2700	2,0	0,34	0,74	0,56	0,74	0,182	19	20	26,9			
				3000	0,31	0,67	0,5	0,177	26,6							
2 ПМ-1М		45	0,6	2700	2,0	0,34	0,74	0,56	0,74	0,082	33,1					
				3000	0,31	0,67	0,5	0,177	32,9							
3 ПМ-2		45	1,2	2700	4,0	0,57	0,61	0,39	0,61	0,184	50,8					
				3000	0,48	0,51	0,39	0,51	0,176	50,7						
				3300	0,34	0,74	0,56	0,74	0,212	51,0						
				3900	0,31	0,67	0,5	0,51	0,200	50,8						
4 ПМ-2М		50	1,3	2700	4,0	0,57	0,61	0,39	0,61	0,184	57,1					
				3000	0,48	0,51	0,39	0,51	0,176	57,0						
				3300	0,34	0,74	0,56	0,74	0,212	57,3						
				3900	0,31	0,67	0,5	0,51	0,200	57,1						

КВ-№ ПМ	ПАИРС И АТ	ВЗМ. ИД. №	1.231.9-8.2-00.00 ПЗ	2
---------	------------	------------	----------------------	---

19/41 5

ФОРМАТ А3

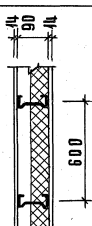
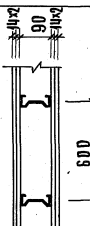
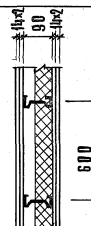
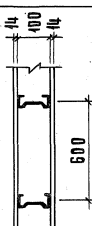
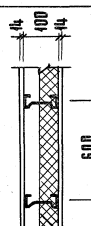
ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
5	ПМ-3		103	38	0,5	2700	2,0	4,25	0,37	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	2,0
						3000			2,67		0,67	—	—	0,67	0,070	0,077		2,6,8	
						3300			3,2		0,61	—	—	0,61	0,064	0,082		2,7,7	
						3900			3,0		0,51	—	—	0,51	0,080	0,086		2,6,7	
6	ПМ-3М		103	45	0,6	2700	2,0	4,25	0,37	0,05	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	23,2
						3000			2,67		0,67	—	—	0,67	0,070	0,077		23,1	
						3300			3,2		0,61	—	—	0,61	0,064	0,082		24,0	
						3900			3,0		0,51	—	—	0,51	0,080	0,086		23,0	
7	ПМ-4		151	45	4,2	2700	4,0	4,25	0,37	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,184	54,0
						3000			2,67		0,67	—	—	0,67	0,070	0,176		50,9	
						3300			3,2		0,61	—	—	0,61	0,064	0,212		54,1	
						3900			3,0		0,51	—	—	0,51	0,080	0,200		50,9	
8	ПМ-4М		151	50	4,3	2700	4,0	4,25	0,37	0,05	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,184	57,3
						3000			2,67		0,67	—	—	0,67	0,070	0,175		57,2	
						3300			3,2		0,61	—	—	0,61	0,064	0,212		57,4	
						3900			3,0		0,51	—	—	0,51	0,080	0,200		57,2	
9	ПМ-5		118	38	0,5	2700	2,0	4,37	0,41	—	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,082	27,1
						3000			2,67		0,67	—	—	0,67	0,070	0,077		27,0	
						3300			3,2		0,61	—	—	0,61	0,064	0,092		27,1	
						3900			3,0		0,51	—	—	0,51	0,080	0,086		26,9	

ИЗДАНИЕ 12349-8.2-0.00.013

1974 г. 6

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
40	ИМ-5М		48	45	0,6	2700 3000 3300 3900	2,0	4,37	0,37 0,50 0,43	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,64 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	33,4 33,3 33,4 33,2
41	ИМ-6		46	45	1,2	2700 3000 3600 3900	4,0	4,37	0,37 0,50 0,43	—	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,184 0,176 0,212 0,200	51,2 51,1 54,2 54,0
42	ИМ-6М		46	50	1,3	2700 3000 3300 3900	4,0	4,37	0,44 0,37 0,50 0,43	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,184 0,176 0,212 0,200	57,5 57,4 57,5 57,3
43	ИМ-7		48	38	0,5	2700 3000 3300 3900	2,0	4,73	0,44 0,40 0,54 0,46	—	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,64 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	27,5 27,3 27,5 27,3
44	ИМ-7М		48	45	0,6	2700 3000 3300 3900	2,0	4,73	0,44 0,40 0,54 0,46	0,05	2,74 2,07 2,67 3,2 2,65 3,0 2,53	0,74 0,67 0,61 0,51	0,11 0,1 0,09 0,08	0,56 0,5 0,46 0,39	0,74 0,67 0,61 0,51	0,072 0,070 0,084 0,080	2	0,082 0,077 0,092 0,086	33,8 33,6 33,8 33,6

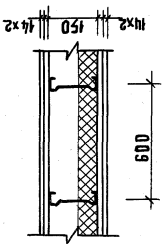
ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
15	ПМ-8		156	45	4,2	2700	4,0	4,73	0,44	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,184	51,6		
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070				0,176	54,4
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084					
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080				0,200	54,4
16	ПМ-8М		156	50	4,3	2700	4,0	4,73	0,44	0,05	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,184	57,9		
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070				0,176	57,7
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084					
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080				0,200	57,7
17	ПМ-9		178	38	0,5	2700	2,0	2,57	0,58	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,082	28,4		
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070				0,077	28,6
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084					
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080				0,086	28,3
18	ПМ-9М		178	45	0,6	2700	2,0	2,57	0,58	0,05	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,082	34,7		
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070				0,077	34,6
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084					
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080				0,086	34,6
19	ПМ-10		206	45	4,2	2700	4,0	2,57	0,58	—	2,74	0,74	0,11	0,56	0,74	0,072	2	0,176	52,4		
						3000					2,67	0,67	0,1	0,5	0,67	0,070				0,176	52,4
						3300					2,65	0,61	0,09	0,46	0,61	0,084					
						3900					2,53	0,51	0,08	0,39	0,51	0,080				0,200	52,4

Лист 5
4.231.9-8.2.00.00П3

7944 8

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
20 ПМ-Юм		206	50	4,3	2700	4,0	2,57	0,58	0,74	0,05	2,74	0,74	—	—	0,74	0,072	2	0,184	58,9
									3000		2,67	—	—	—	0,67	0,070		0,176	58,7
									3300		3,2	—	—	0,72	0,61	0,084	0,212	58,9	
									3900		3,0	—	—	0,61	0,080	0,200	58,7		

1. РАСХОД МАТЕРИАЛОВ ДАН НА 1м² РАБОИ ПЕРЕРОДКИ БЕЗ ЗАПАСА В ПО ОБЪЕМУ И ВЕСУ.
 2. В ГРАФХ 12, 14, 15 В ЧИСЛИТЕЛЕ ДАН РАСХОД МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ВАРИАНТА ПЕРЕРОДКИ БЕЗ ОБРАМЛЯЮЩИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ, В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - СОБРАМЛЯЮЩИМИ ЭЛЕМЕНТАМИ (СМ. ДОК. 01.00, ЛИСТ 1, ДОК. 02.00, ЛИСТ 1).

узы и их максимальная несущая способность представлены в выпуске (доп. 00.10; 00.11). Для отделки поверхностей гипскартонных перегородок можно применять:

— пеленки поливинилхлоридные отделочные ПДО по ТУ 400-1-461-73;
— пеленки декоративные отделочные самоклеящиеся ПДСО по ГОСТ 24944-81;

— поливинилхлоридный отделочный материал «Винистен» по ТУ 400-1/51-91-73;

— обои;

— клеевые, водоэмульсионные краски, эмали;

— синтетические краски;

— облицовочные керамические плитки на мастике «Пормиринд» по ТУ 400-1-136-78.

Заделку стыков между гипскартонными листами производить гипсopolyмерным составом (гипсовая шпателька). Рецептura гипсовой шпательки в % по массе:

— гипсоцементнополиэфирные вяжущие-76;
— поливинилацетатная 50%-ная дисперсия-10;
— клей малярный -4;
— вода до удобопотребимой консистенции.

Приготовление состава производить в растворительном до получения однородной массы. Жизнеспособность состава - 4 часа.

4. Указания по монтажу перегородок

Устройство гипскартонных перегородок на металлическом каркасе может осуществляться только при наличии у строителей (монтажных)

организаций инструмента, обеспечивающего механизацию процессов сборки металлического каркаса перегородки, крепления к нему гипскартонных листов, а также инструмента для заделки стыков, наклеивания шпательочного слоя и др. работ, согласно. Рекомендации по монтажу гипскартонных перегородок утверждена Главмонтажспецстроем - 2810.
ВГ. ПРИКАЗ №194.

Монтаж перегородок производится только в период отделочных работ (в зимнее время при подключении отопления) и до устройства чистого пола в следующей последовательности:

— выполняется разметка и к бетонным, кирпичным и т.п. конструкциям крепятся верхние и нижние направляющие дюбелями „ДПГ“ с шагом 500мм, размер дюбелей зависит от марки бетона и определяется согласно интрукции на монтажно-порошовой пистолет ПП-50-1 от 1973г. Главэлектро-монтаж Минмонтажспецстрой СССР, точка забивки дюбеля должна отстоять от края строительного основания на расстояние не менее 100 мм;
— в направляющие с шагом 600 мм устанавливаются стойки каркаса и крепятся с помощью просеченных клещей с последующим отгибом, установка и выравнивание стоек каркаса производится по обычному отвесу или магнитному уровню;

— через отверстия в стойках пропускается силовая и слаботочная проводка, вывод наружу проводки производится через отверстия в общих перегородки, обозначенные в проекте;

— устанавливаются дверные коробки и крепятся к стойкам каркаса;
— устанавливаются и крепятся листы ГКЛ самосверлящими шурупами марки СМ1 встык;

— между стойками каркаса устанавливаются минераловатные или стекловатные маты;

- крепятся листы ГКЛ с противопожарной стороны каркаса, при одинарной и дублированной облицовке листы ГКЛ устанавливаются вразбежку, гипсовкартонные листы с противопожарными кромками устанавливаются для внутреннего слоя при двухслойной облицовке;
- все стыки гипсовкартонных листов, углы и примыкания проклеиваются перфорированной бумажной или тканевой лентой и шпательются беззастывающей гипсовой шпателькой;
- выполнение наружного отделочного слоя (моющийся обои, виниловые пленки, обычные обои, покраска) производится после подготовки поверхности перегородки (шпателька, зачистка);
- по окончании отделочных работ устанавливается электротехнический плинтус по ГОСТ 19111-77 или деревянный по ГОСТ 8242-75.

Расшифровка типа перегородки:

ПМ- 1м

ПМ- перегородка на металлическом каркасе;

1 - толщина перегородки 93 мм;

М - наличие минераловатного звукоизоляционного слоя.

1.231.9-8.2-00.00 ПЗ

Лист

8

Обозначение	Наименование	Примечание
ТУ 400-28-287-81	Металлические профили	
ТУ 400-28-287-81	Металлические дверные коробки	
ТУ 14-4-794-77	Дюбель-гвоздь ДГП	
ТУ 400-28-392-81	Винты самонарезающие	
ТУ 400-28-370-80	Анкер падающий	
ТУ 36-941-68	Дюбель разжимной	
ТУ 400-28-371-80	Квадрок	
ТУ 400-28-369-80	Анкер проходной	
ТУ МХП-120Б-55-Р	Пористая резина из смеси МРП-12Б	

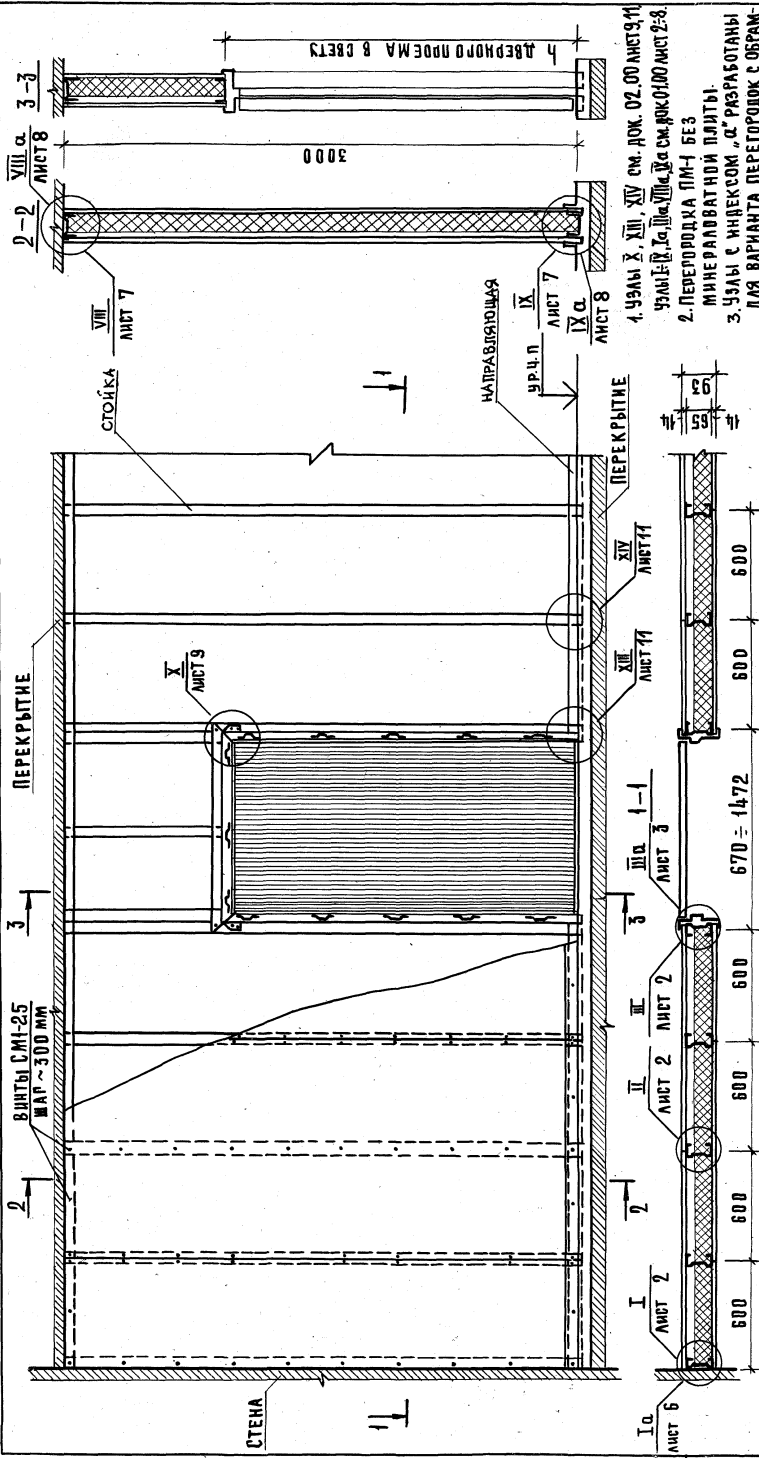
1.231.9-8.2-00.00В4

Верхность сервоочных документов

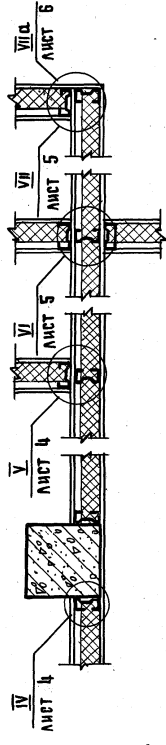
ИПЛАТЯ ЛИСИ ЛМЕТОВ
Р
ЦНИИЭП
Строительных зданий
и промышленных комплексов

1944 11

ИНВ.№ ПОДАЛ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАМЕН ИНВ.



ВАРИАНТ ПЛАНА ПЕРЕКРОДОК



1. УЧАСТ. X, XII, XIV, XV, см. док. 02.00 ЛИСТ 9/11
УЧАСТ. I, II, III, VII, VIII, IX, см. док. 01.00 ЛИСТ 2-8.
2. ПЕРЕКРОДКА ПМ-1 БЕЗ МИНЕРАЛОВАТНОЙ ПЛАТЫ.
3. ЧУЛ. С ИНДЕКСОМ „0“ РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ ВАРИАНТА ПЕРЕКРОДОК С ОБРАБОТКОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ПРОФИЛЯМИ.

1.231.9-8.2-01.00

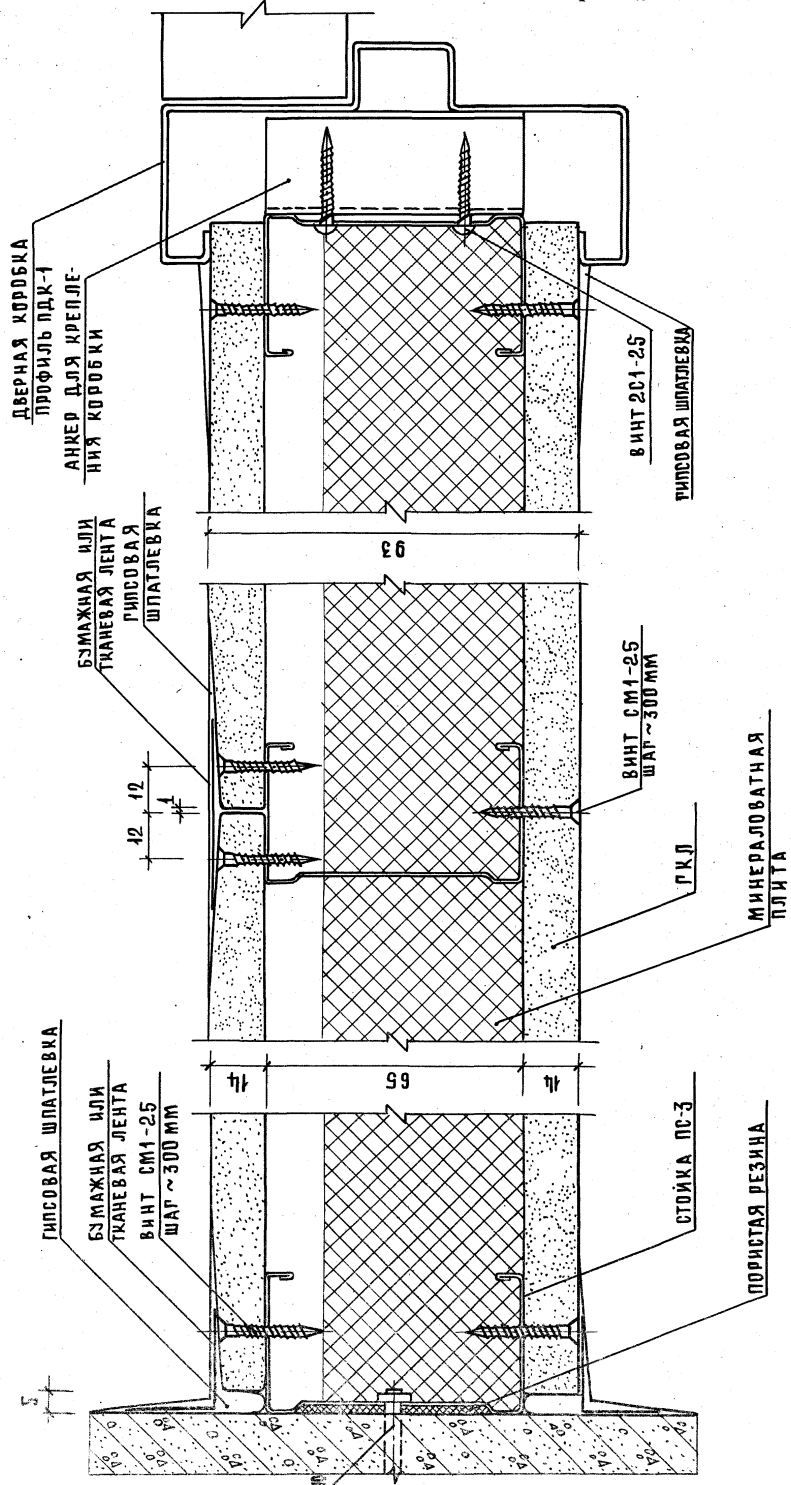
ОБРАМЕТ ПЕРЕКРОДКИ	СПИСОК МАТЕРИАЛОВ
ПОЗЕМЕНТНОЙ СБОРНИ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ КАДКАСЕ	Р
ПМ-1 (ПМ-1): ЧУЛ. I, II, III, IV, V, VI, VII, VIII, IX, X, XII, XIV, XV, XV.0, XVI.0, XVII.0, XVIII.0	1-20
ЦН КИЗП	ЛИСТОВ В 8
ПРОФИЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ПЕРИМЕТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ	

НАИМ. ПОДПИСАН *С.С.*
 РАССУЖДЕНЫ В *С.С.*
 ПОДПИСАНЫ *С.С.*
 ПРОВЕРЕН ПЕЧАТКИ *С.С.*
 РАЗРАБОТЧИК *С.С.*

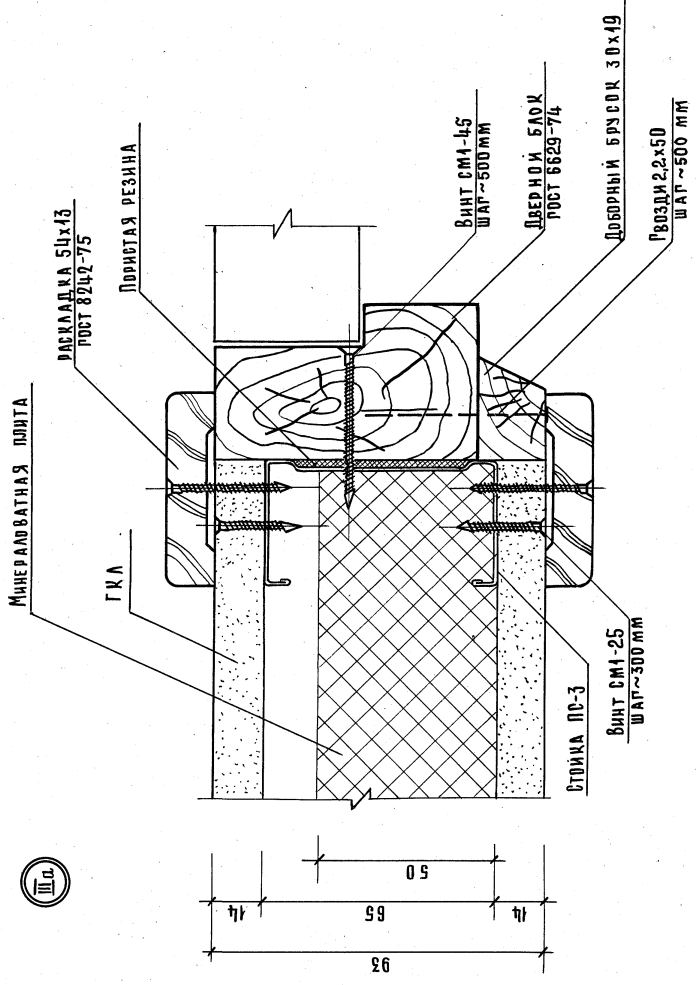
И

II

III



И.В. НЕПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. С



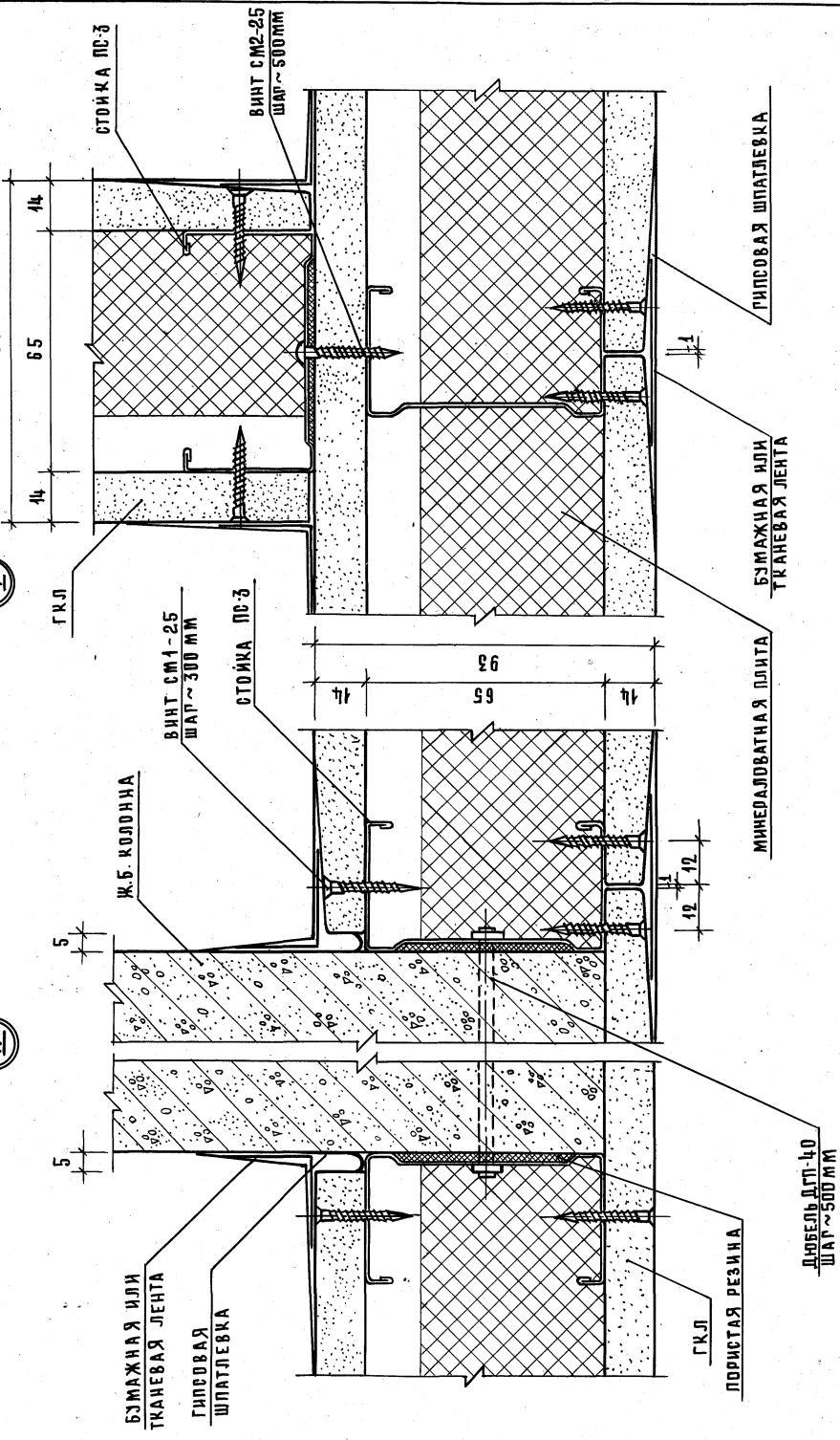
ИД	12319-8-2-01.00
3	

19/14 14

ИД

IV

V



СТОЙКА ПС-3
 ВИНТ СМ2-25
 ШАР ~ 500 ММ

ГКЛ
 ВИНТ СМ1-25
 ШАР ~ 300 ММ
 СТОЙКА ПС-3

Ж.Б. КОЛОННА

93
 65
 14

5

5

БУМАЖНАЯ ИЛИ
 ТКАНЕВАЯ ЛЕНТА
 ГИПСОВАЯ
 ШПАТЛЕВКА

ГИПСОВАЯ ШПАТЛЕВКА

БУМАЖНАЯ ИЛИ
 ТКАНЕВАЯ ЛЕНТА

МИНЕРАЛОВАТНАЯ ПЛИТА

14
 93
 65
 14

10

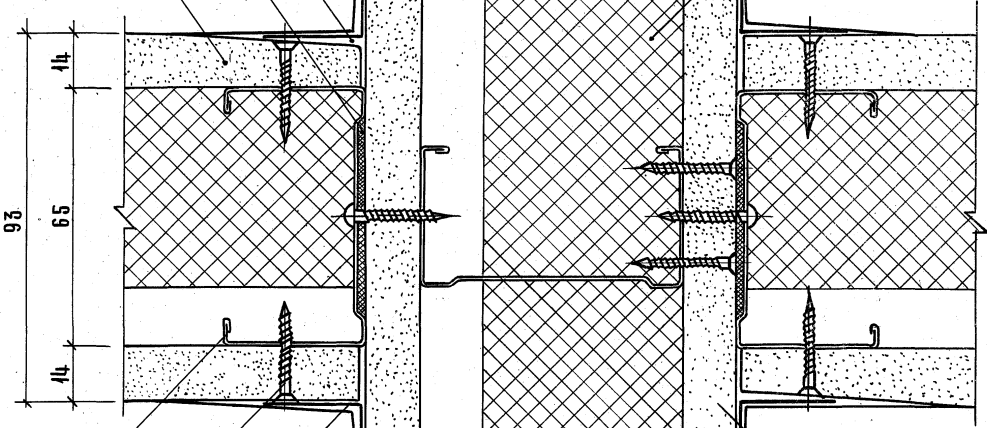
12

ГКЛ
 ПОРИСТАЯ РЕЗИНА

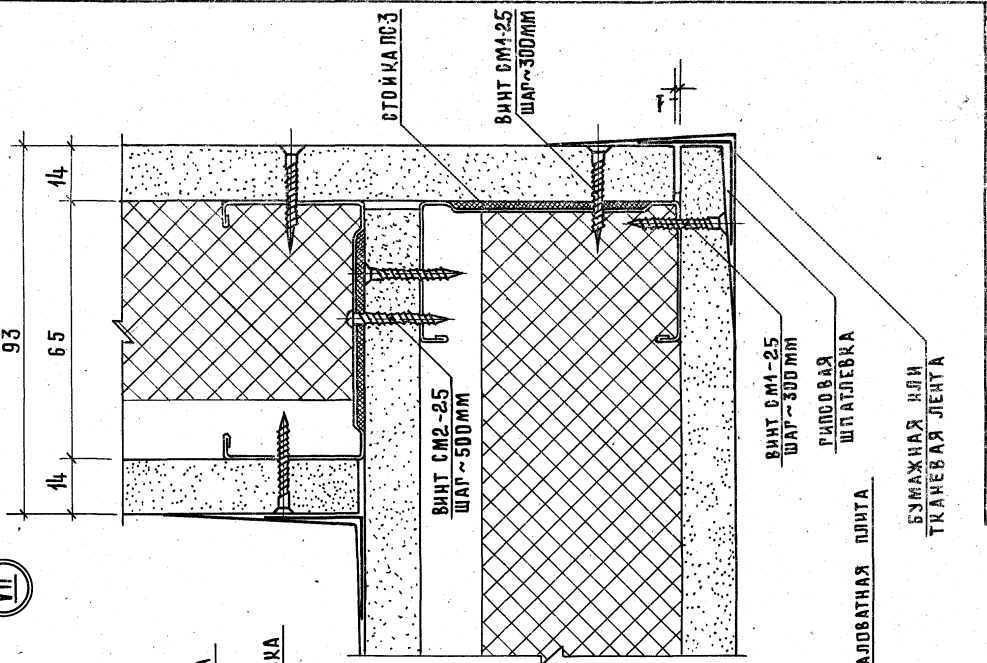
ДЮБЕЛЬ ДЛТ-40
 ШАР ~ 500 ММ

VI

СТОЙКА ПС-3
 ВИНТ СМ1-25
 ШАР ~ 300 ММ
 БУМАЖНАЯ ИЛИ
 ТКАНЕВАЯ ЛЕНТА



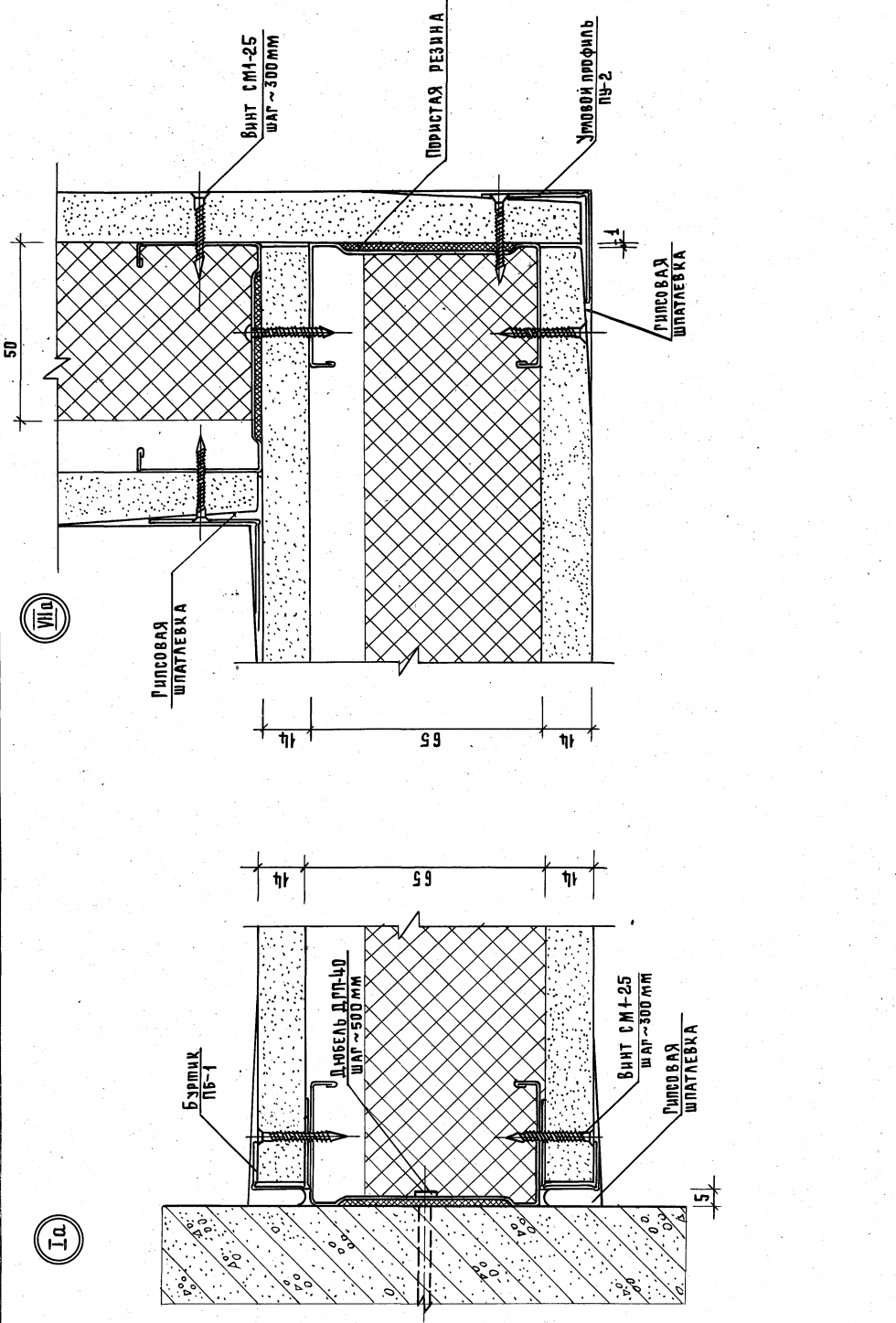
VII



12319-8-2-01.00
 5

19111 16

АРХИТЕКТ А.З.

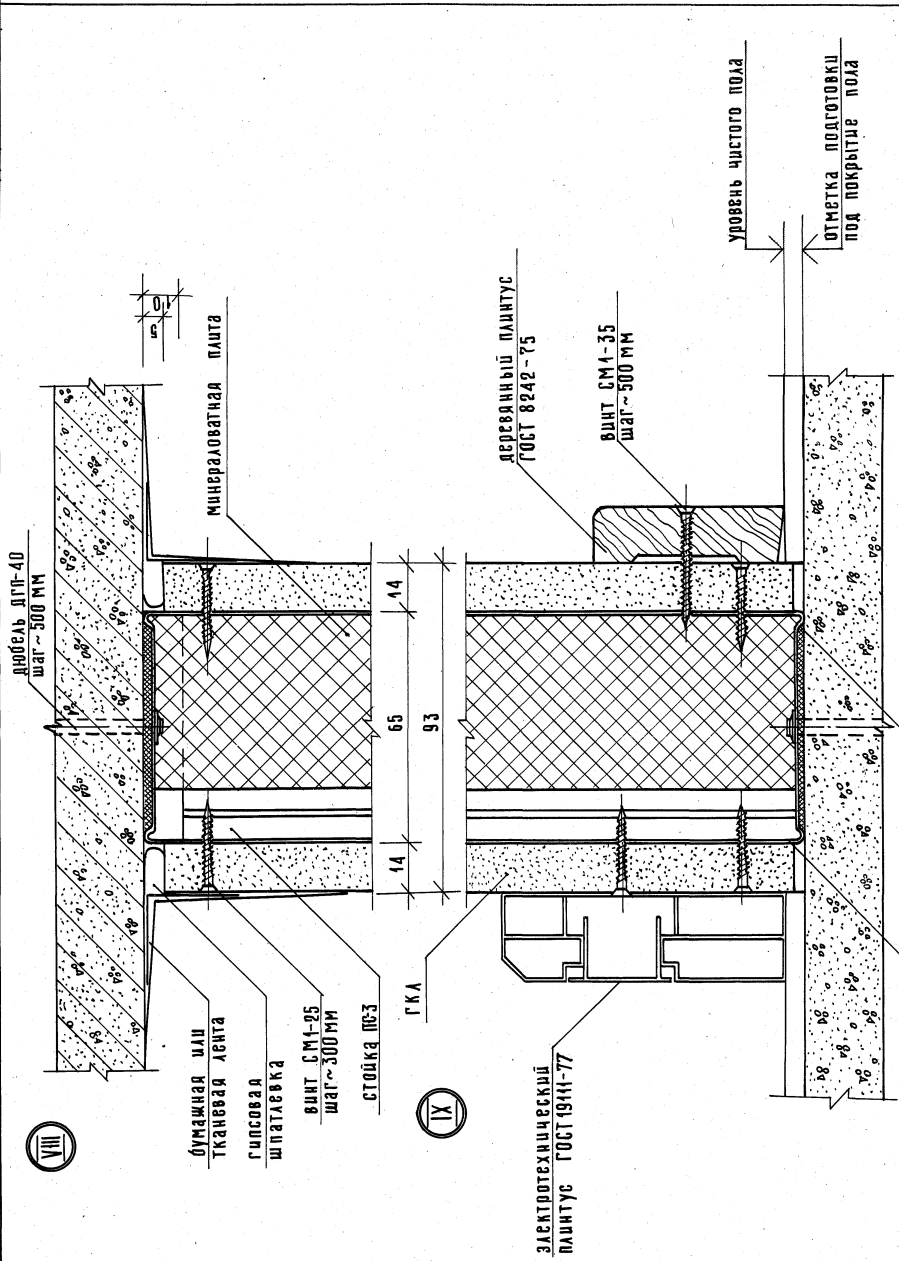


1.231.9-8.2-01.00

Лист 6

1944 17

ФОРМАТ А3

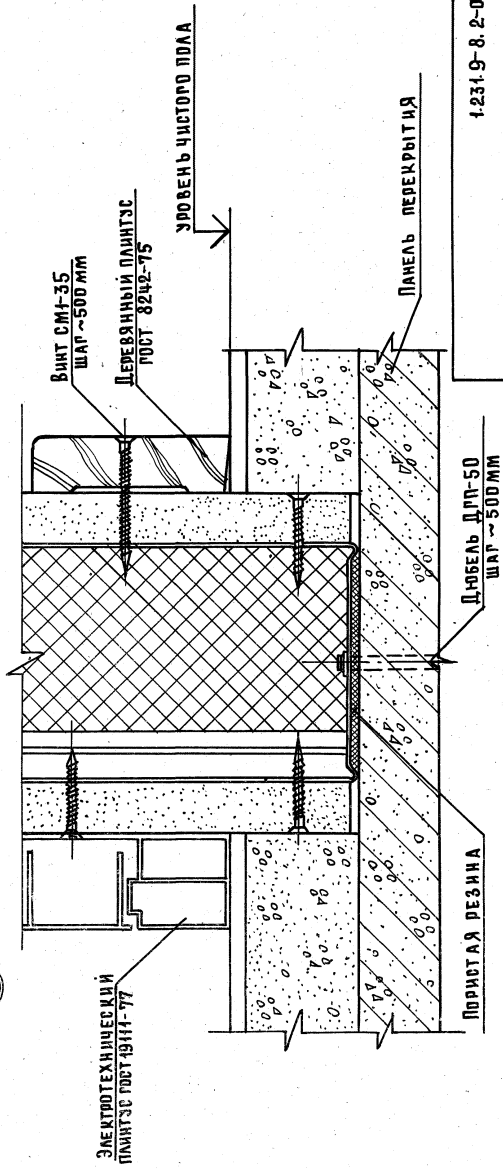
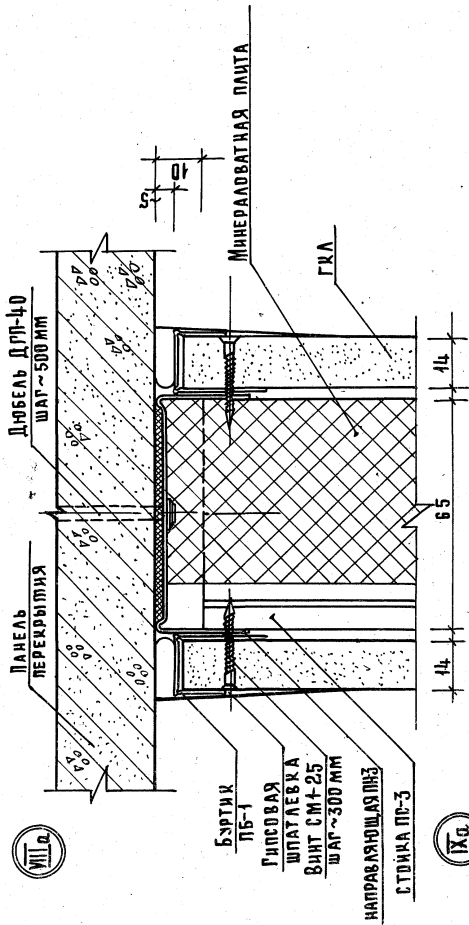


VIII

IX

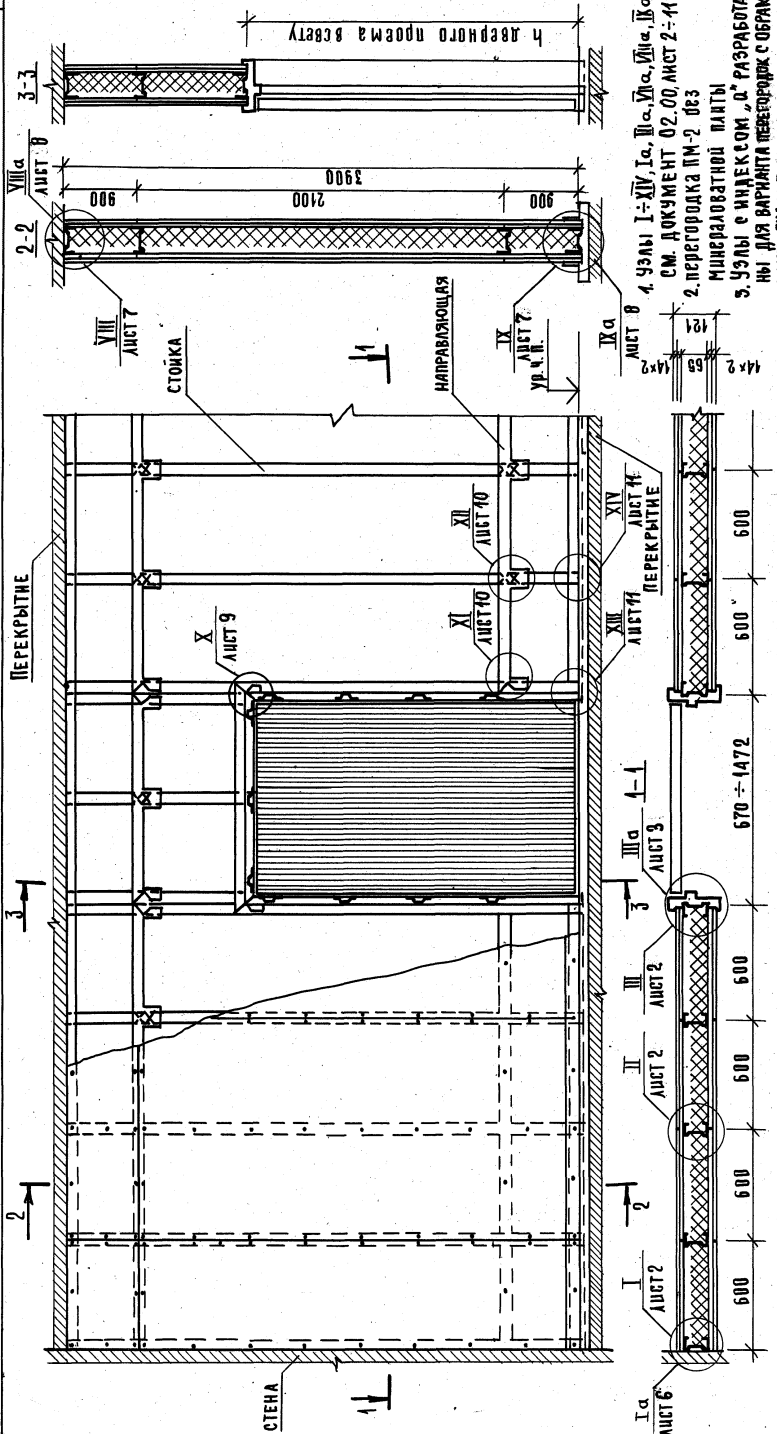
1.931.9-8.2-04.00

лист 7

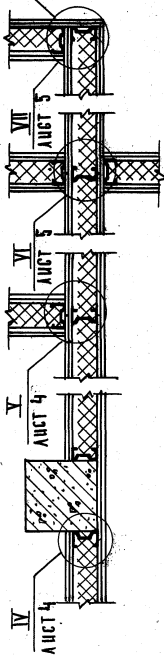


Лист 1.231.9-8. 2-01.00 8

1974 19



ВАРИАНТ ПЛАНА ПЕРГОРАДКА

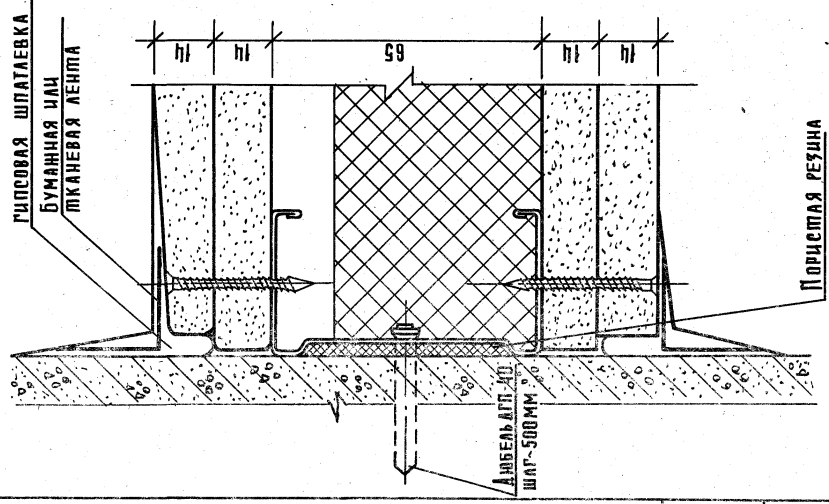


4. УЗЛЫ I-XIV, Iа, IIа, IIIа, VIIа, VIIIа, IXа
СМ. ДОКУМЕНТ 02.00, ЛИСТ 2-К.
2. ПЕРГОРАДКА ПМ-2 БЕЗ
МИНЕРАЛОВЛАННОЙ ПАНТИ
3. УЗЛЫ с ИМЕЮЩИМ «а» РАБОТА
НЫ ДЛЯ ВАРИАНТА ПЕРГОРАДКА С ОБРАБОТ-
ЛЕННЫМ ПЛА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ ПРОФИЛЕМ

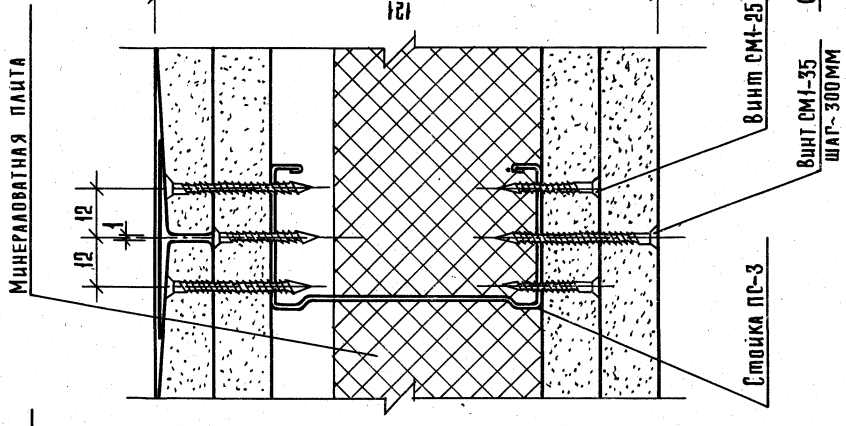
1.231.6-8-2-02.00

ФОРМАТ ПЕРГОРАДКА	СТАВКА	МЕСЯЦЕ
ПОДЪЕМНОМУ СОВЕРШУ НА	Р	1-20
МБТАААНЕСКОМ КАРАДЕ		
ПМ-2М (ПМ-2) УЗЛЫ I-XIV	АУСТ I АУСТОВ 11	
Ис: IIIа, VIIа, VIIIа, IXа	ИЛИ ИЛИ	
НЕЧ. ОТЯ ПУАЩКНО Ду	ТОРГОВО-БУДОВАТЕЛСКИ	
А.И.П.О.П.А.Н.К.И.В. П.О.П.	И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	
П.О.О.И.Л.И.А.Т.И.В.И.А.А.И.С.Е.В.		
П.О.О.И.Л.И.А.Т.И.В.И.А.А.И.С.Е.В.		
ИЗДАНИЕ КОПИЮ		

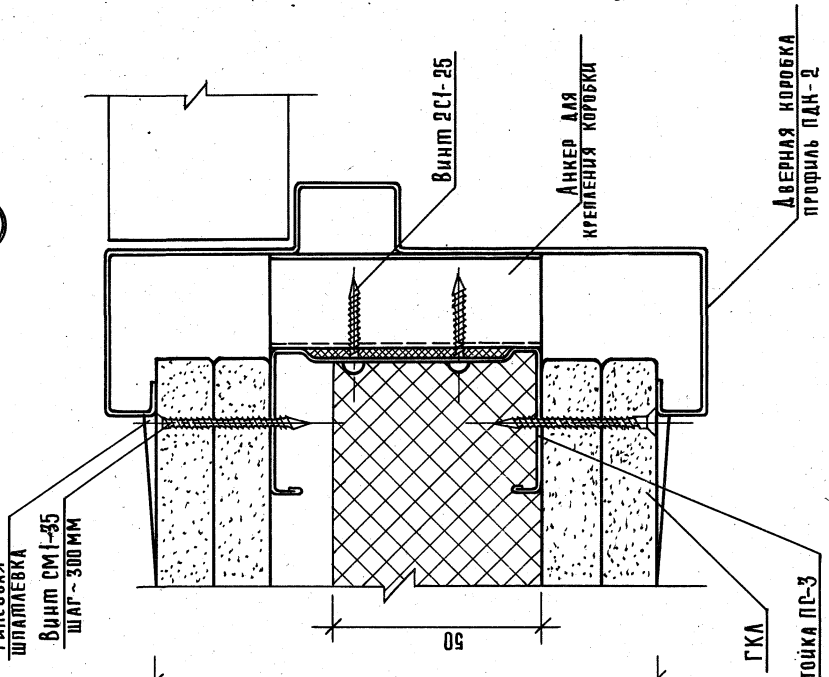
III

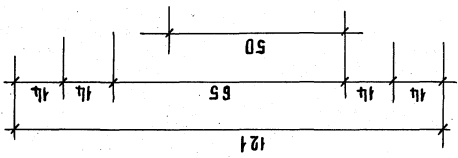
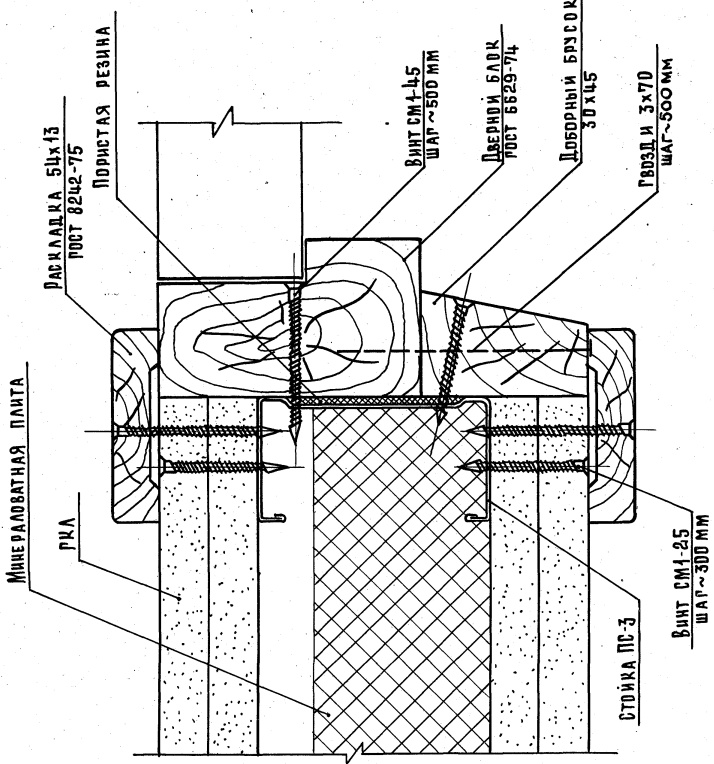


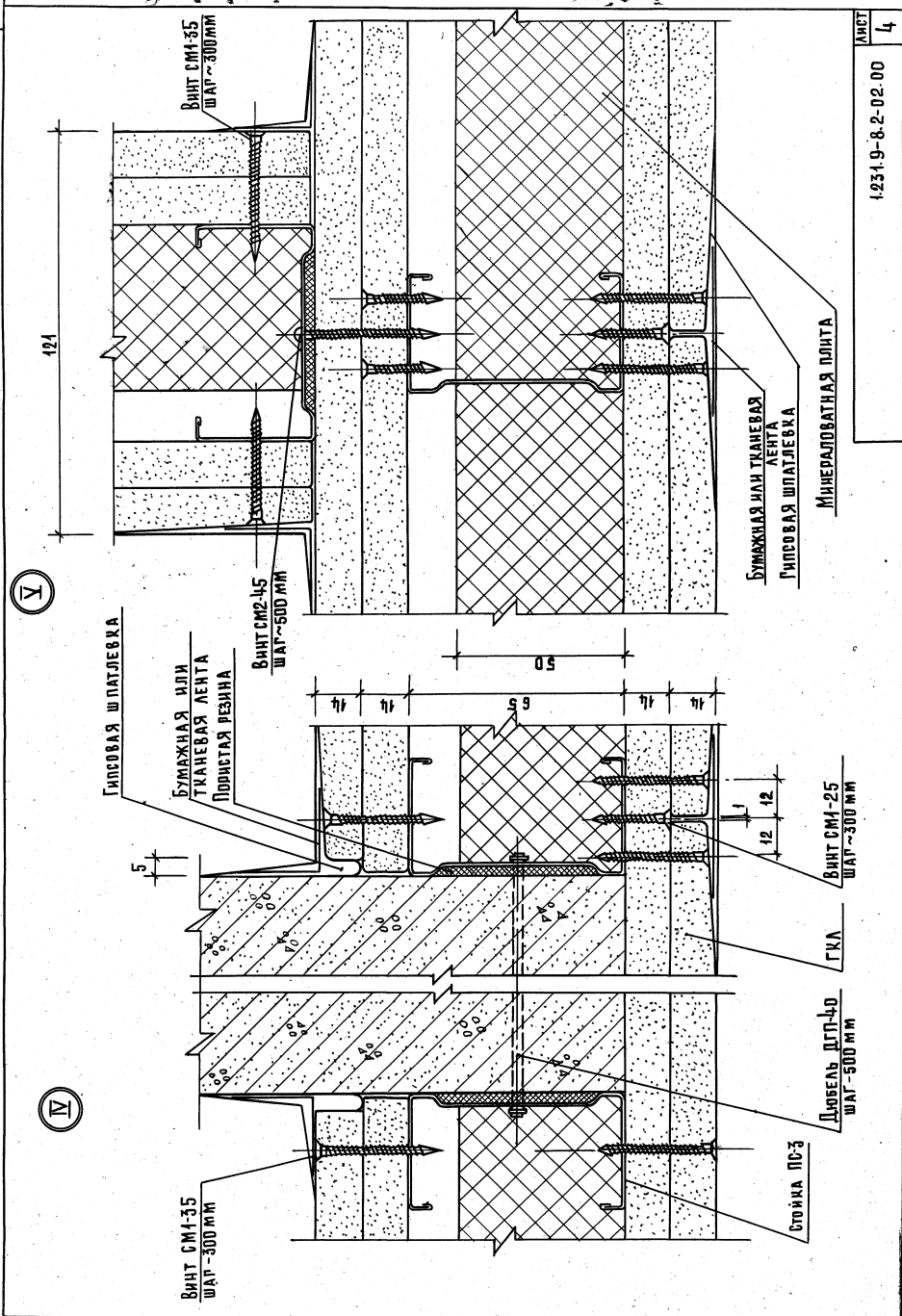
II



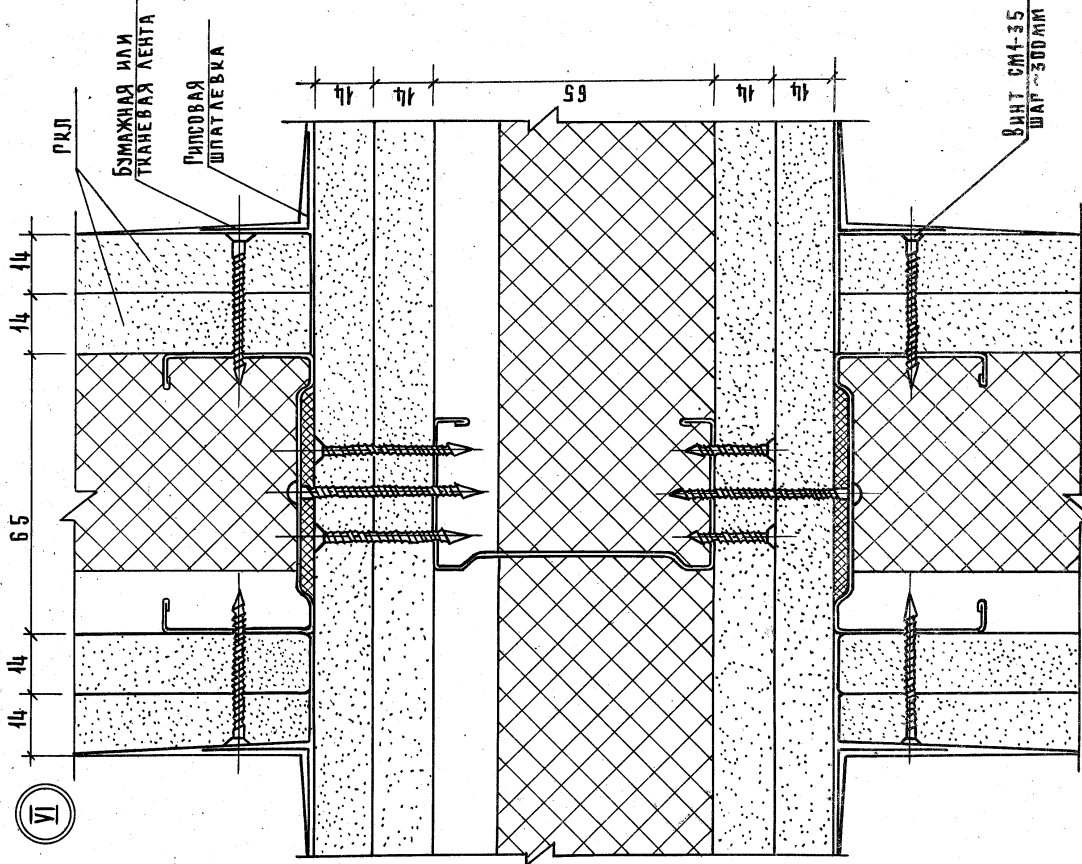
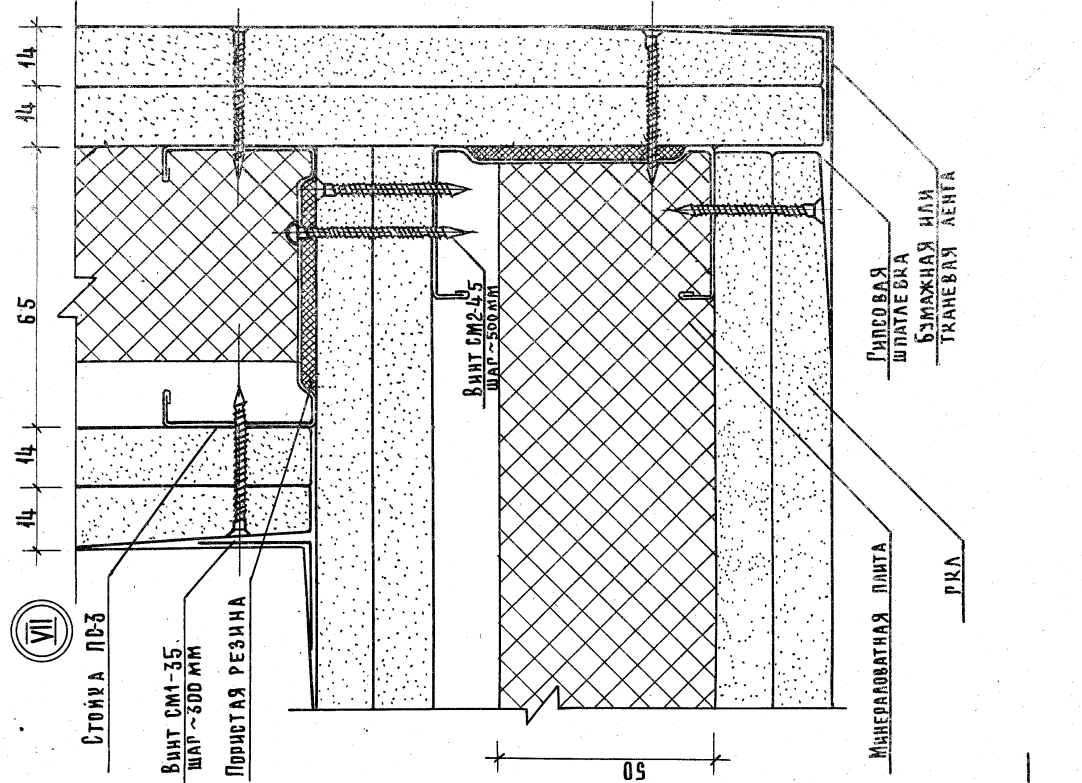
I







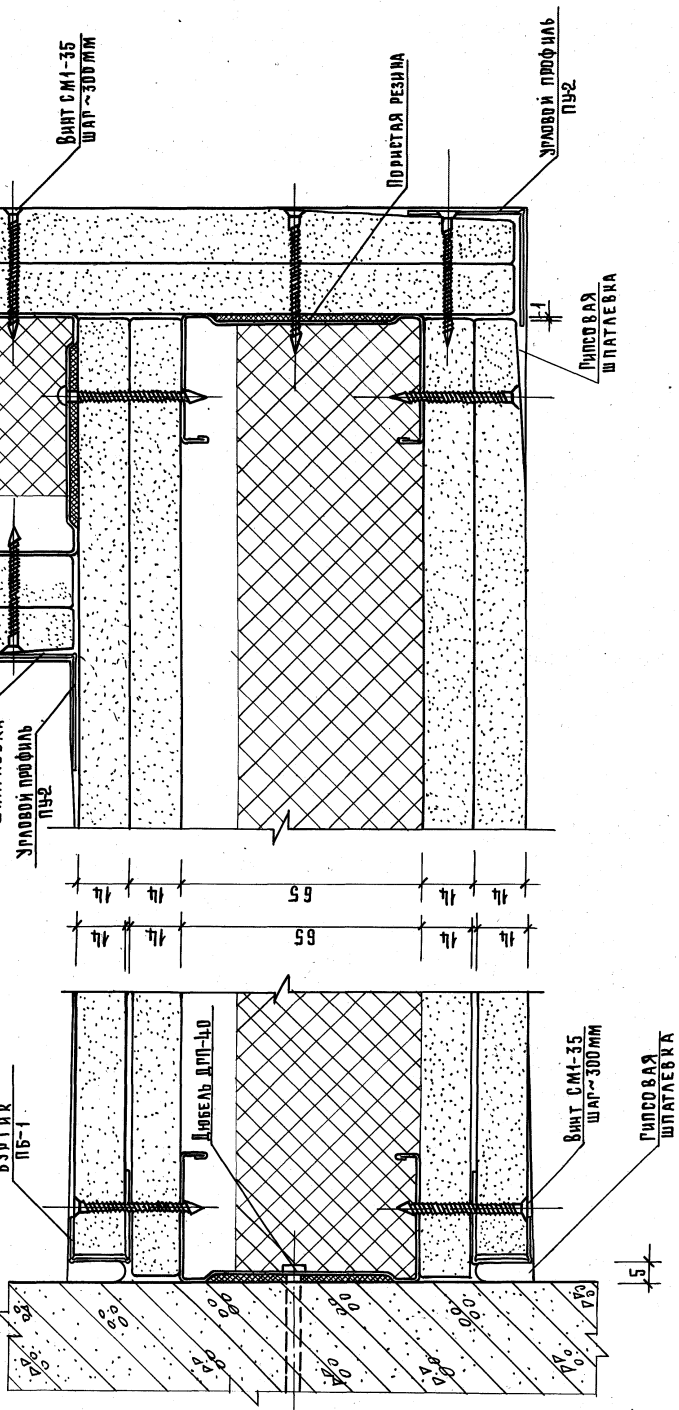
19/11 23



4.231.9-8-2-02.00

АНСТ 5

1944 24



РИСОВАЯ ШПАТЕЛЬКА
УРОВНИЙ ПРОФИЛЬ ПУЭ

ВИНТ С М1-35
ШАР ~ 300 ММ

ПОРИСТАЯ РЕЗИНА

УРОВНИЙ ПРОФИЛЬ ПУЭ

РИСОВАЯ ШПАТЕЛЬКА

БУРТИК ПБ-1

ДЮБЕЛЬ ДРП-110

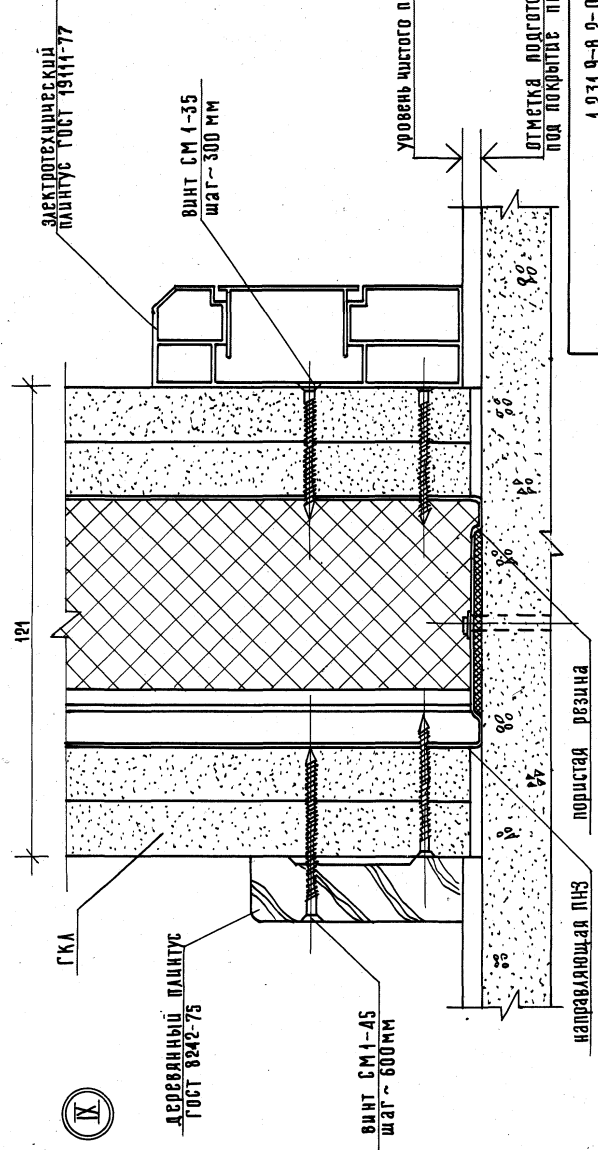
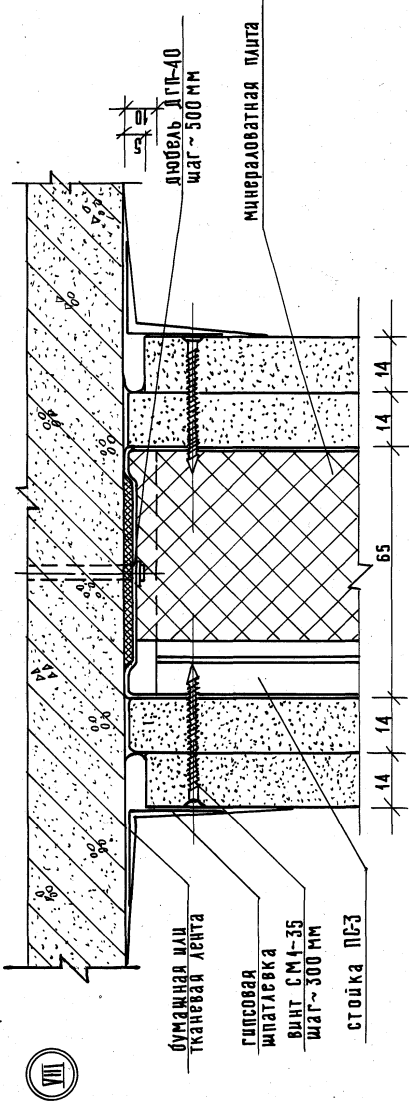
ВИНТ С М1-35
ШАР ~ 300 ММ

РИСОВАЯ ШПАТЕЛЬКА

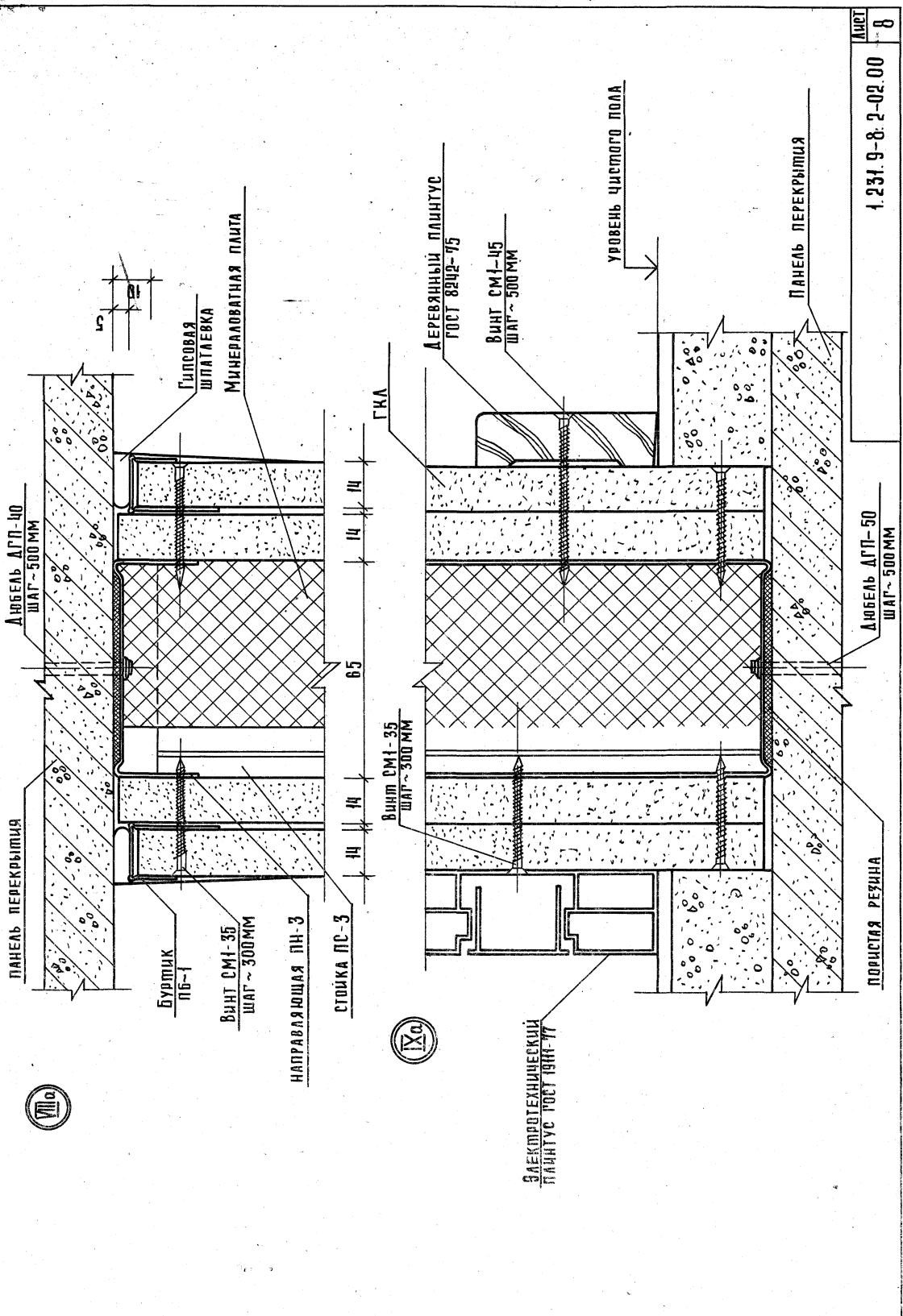
5

Лист 6
4.231.9-8.2-02.00

1944 25



лист	7
1.231.9-0-02.00	



ЛИСТ 8

1.231.9-8-2-02.00

1944 27

МАШТАТ А3

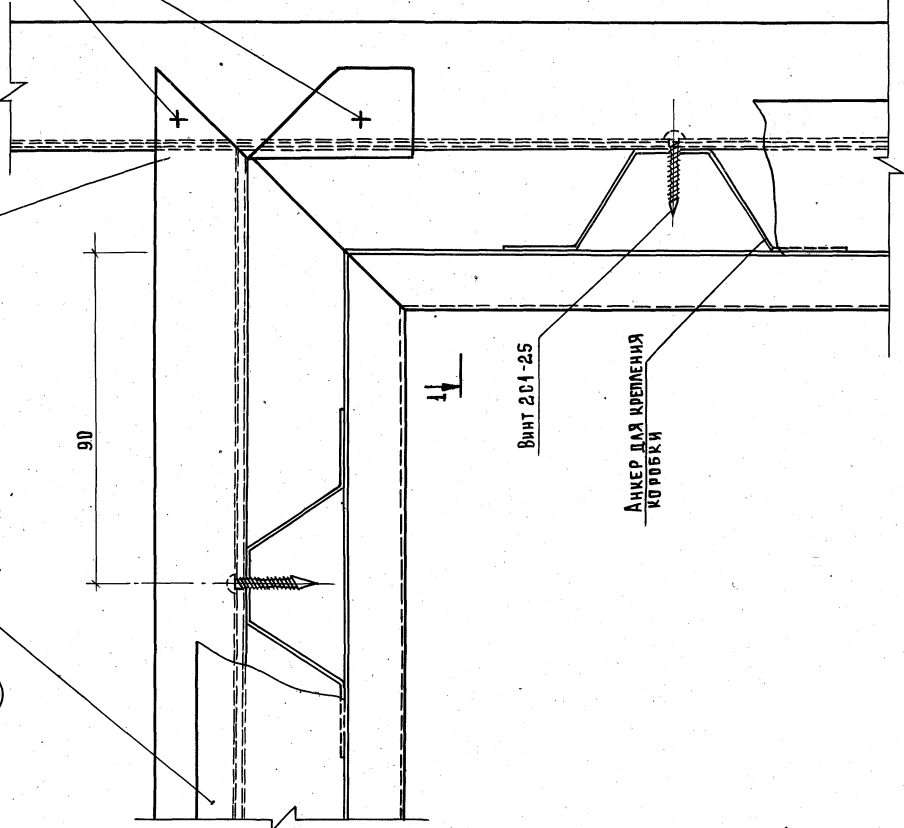
ИЗДАТЕЛЬСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И АРХИТЕКТУРЫ



ДВЕРНАЯ КОРОБКА
ПРОФИЛЬ ПДК-2

НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ПНБ

90



СОЕДИНИТЬ ПРОСЕЧНЫМИ КЛЕЩАМИ
ИЛИ САМОСВЕРЛЯЮЩИМ ВИНТОМ СМТ-25

1-1

ДВЕРНАЯ КОРОБКА
ПРОФИЛЬ ПДК-2

СТОЯКА ПВ-3

ВНТ 2С1-25

АНКЕР ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
КОРОБКИ

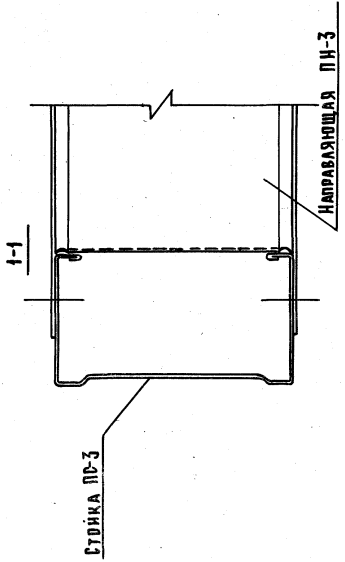
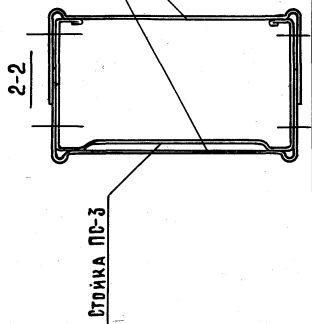
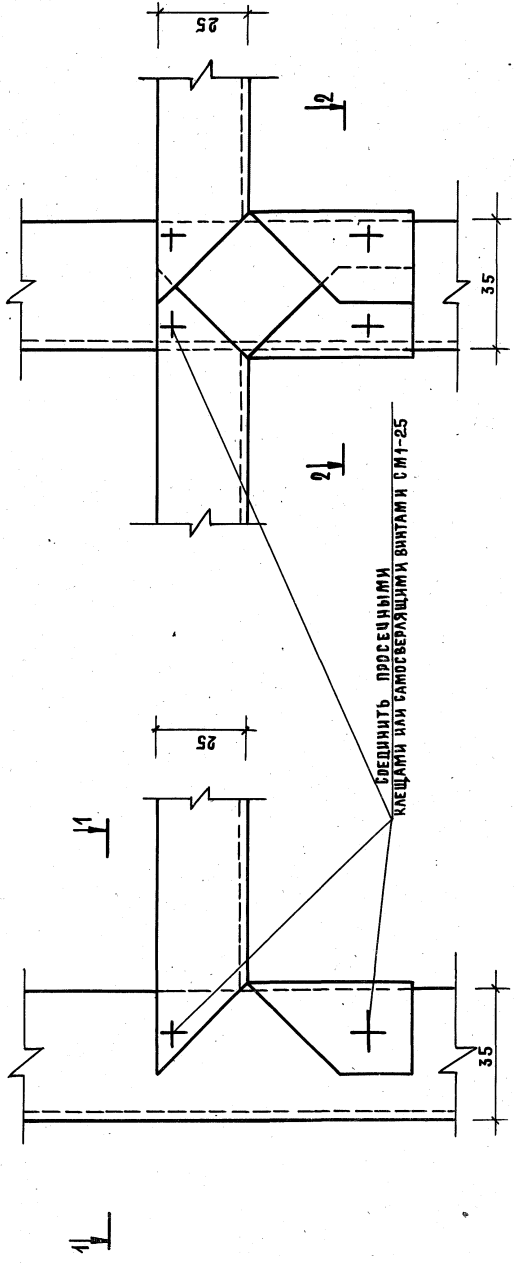
ВНТ 2С1-25

АНКЕР ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
КОРОБКИ

Лист	9
1.231.9-8.2-02.00	

ХИ

ХИ



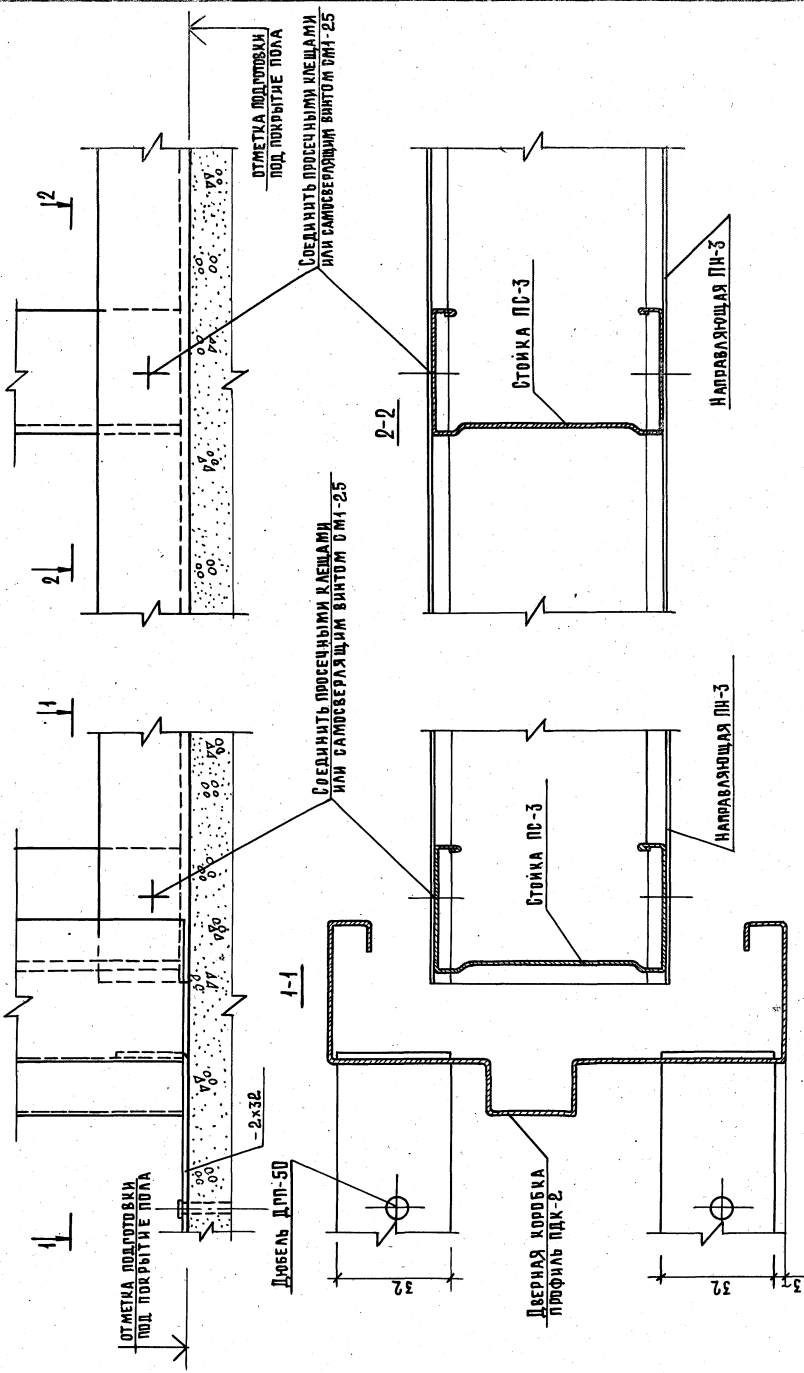
Лист 10
 1.231.9-8.2-02.00

19/41 29

ФОРМАТ А3

XIV

XIII



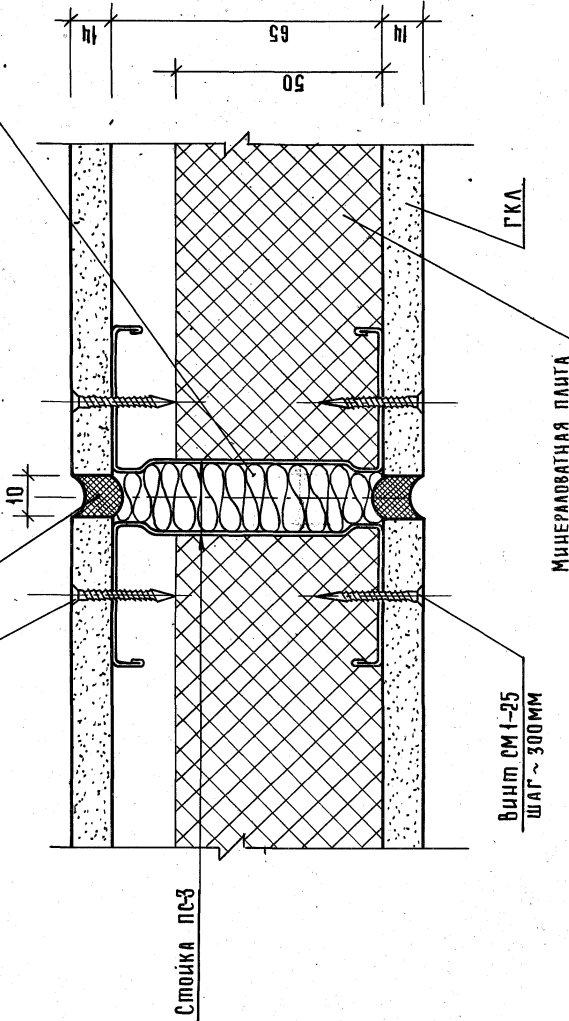
Лист	11
12349-8-2-02.00	

19/44 30

СЕЛИКОНОВАЯ МАСТИКА

Винт СМ 1-25
ШАГ ~ 300 ММ

ЗАБИТЬ МИНВАТОЙ, СМОЩЕННОЙ
В ГИПСОВОМ РАСТВОРЕ



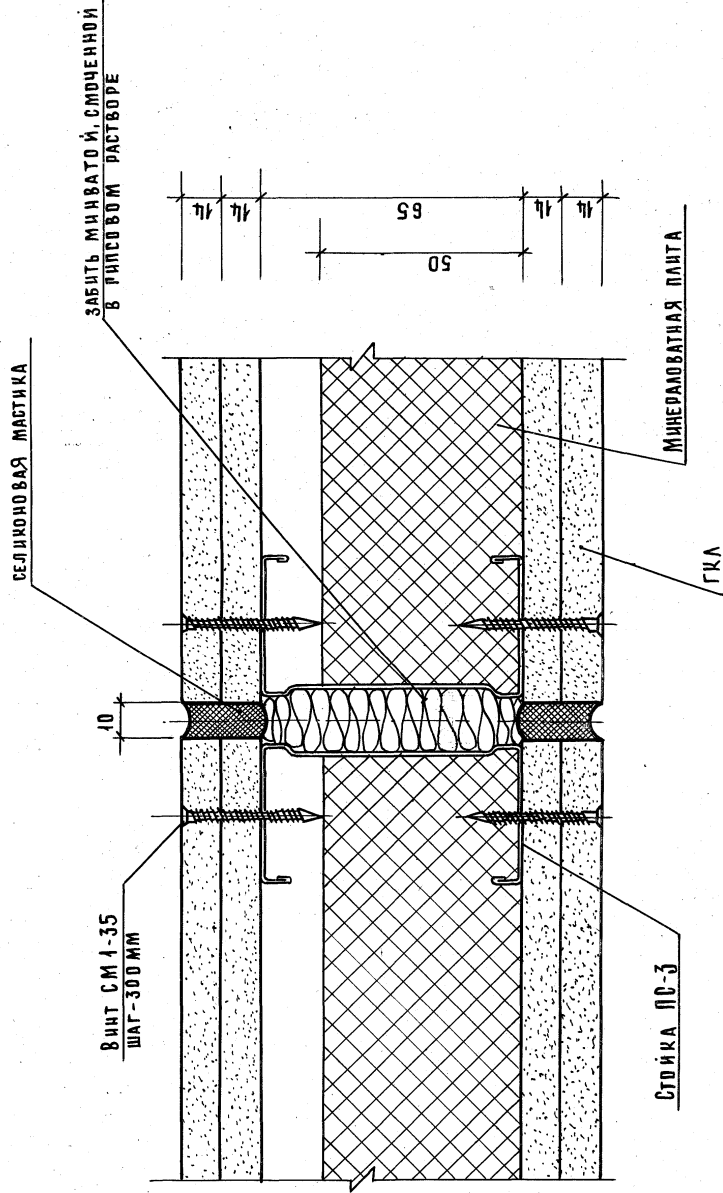
МИНЕРАЛОВАТНАЯ ПЯТКА

Винт СМ 1-25
ШАГ ~ 300 ММ

Стойка ПВХ

Г.К.Л.

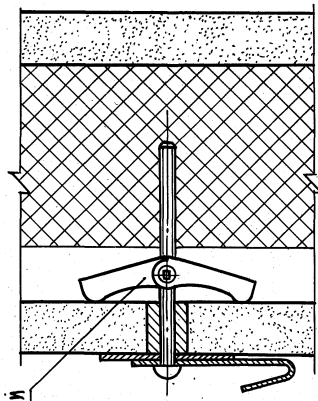
1.231.9-8.2-03.00		СТАЛЬНАЯ МАССА		МАСШТАБ
УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА		Р	-	1:1
		Лист		Листов
		ИНИЦИАЛ		ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРСТРОИТЕЛЬНЫХ КОМПАНИЙ
ИЗМ. ОТД.	ПОДПИСЬ	Дата		
ГЛАВН. ИНЖ.	Л. Ков	08/08		
РУКОВОД. МОШНИКОВА	В. Ков			
ПРОВЕР. ПЕЛЬШИНА	В. Ков			
УТВЕРД. КОРОТУН	В. Ков			



1.231.9-8.2-04.00

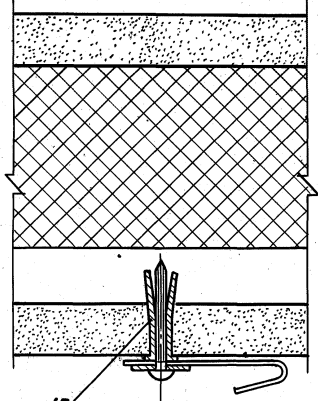
УСТРОЙСТВО ДЕФОРМАЦИОННОГО ШВА	ЭТАЖ	МАСШТАБ	Л/СТ	ЦЕННИК ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫХ И РЕМЕСЛЕННЫХ КОМПЛЕКТОВ
	Р	4:1	Л/СТОВ	
		Л/СТ		

НА ОТДЕЛ. Ю. Д. ШКАРИН
 РАБОТАЕТ ЛЬКОВО
 ПР. ГР. КИЕВ
 ПОДВЕЖИ ПЕЛАГИНИА
 ВРАЧАБИ КОРТЭН



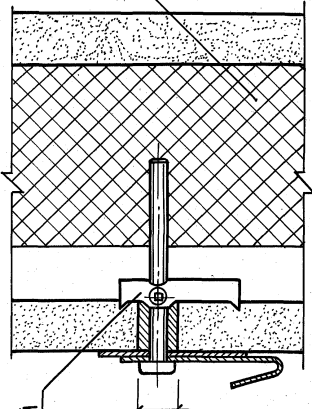
АНКЕР ПРОХОДНОЙ

МИНЕРАЛОВАТНАЯ ПЛИТА



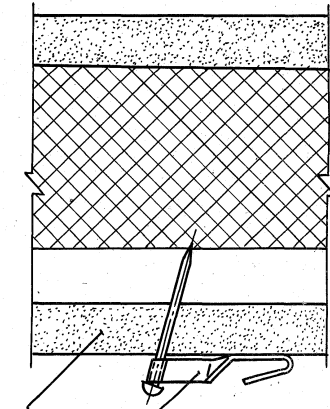
ДЮБЕЛЬ Д.25-4/6

ТОЛЩИНА ПЕРЕГОРОДКИ ПО ПРОЕКТУ



АНКЕР ПАДАЮЩИЙ

МИНЕРАЛОВАТНАЯ ПЛИТА



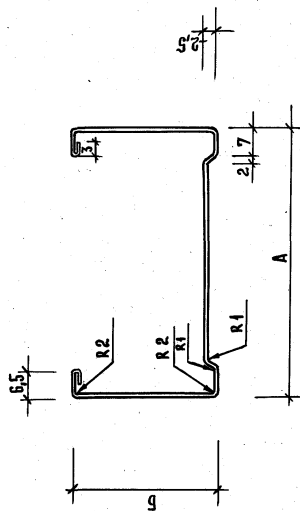
ГКЛ

КРЮЧОК

ТОЛЩИНА ПЕРЕГОРОДКИ ПО ПРОЕКТУ

1.231.9-8.2-05.00

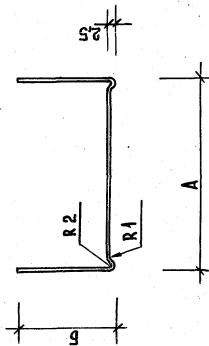
ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ АНКЕРА ПАДАЮЩЕГО, КРЮЧКА, АНКЕРА ПРОХОДНОГО И ДЮБЕЛЯ РАЗЖИМНОГО		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
НА ОТЛ. ПОДЪЕМНИК	С/П	Р	-	1:1
ПОДЪЕМ. АЗБУК	М/С	АНЕТ	1	АНЕТ В. 1
ВЫПРАВК. МОДИФИКА	М/С	ЦНИИСП		
ПРОВЕРКА ПЕЧАТНАЯ	М/С	ТОРГОВСКО-ПРОЕК. ЗАКАЗНИК И УТВЕРЖДЕНА КОМПЛЕКСНО		
РАБОТОУП. КОМПЛЕКС	М/С			



ПО СОГЛАСОВАНИЮ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ
И ОГРАНИЗАЦИЕЙ АВТОРОМ ПРОЕКТА
ДОПУСКАЕТСЯ ПОСТАВКА ПРОФИЛЕЙ
ИЗ ЛЕНТЫ ТОЛЩИНОЙ 0,6 ММ ВМЕСТО 0,5 ММ.

Марка профиля	Размеры профиля			Масса 1 п.м. кг
	A	B	δ	
ПС-2	50	35	0,5 (0,6)	0,500 (0,626)
ПС-3	55	35	0,5 (0,6)	0,559 (0,676)
ПС-4	75	35	0,5 (0,6)	0,624 (0,749)
ПС-5	90	35	0,5 (0,6)	0,683 (0,819)
ПС-6	100	35	0,6	0,866
ПС-7	150	35	0,7	1,283

1.231.9-8.2-00.01			
СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
ПРОФИЛЬ СТОЙКА ПС-2 ÷ ПС-7		ρ	1:1
ИЗЛ. ОТД. ЮДИЦКИЙ <i>Фили</i>		ЛИСТ	Листов 1
РАЗРАБОТ. ЛЫКОВ <i>Александр</i>		ЦЕНТРАЛЬН.	
ИНЖЕНЕР КОШКА <i>Александр</i>		ПРОЕКТА	
ПРОБЕРЖА ПЕНЬГИНА <i>Александр</i>		ТРЕКОВА-БЫТОВОЙ ЗДАНИИ	
РАЗРАБОТ. КОРОТКИН <i>Владимир</i>		ИЗЪЕМЛЕННЫХ КОМПЛЕКТОВ	
		Б.О.5х.4000 ЛИСТ 199.04-74	
		0,8 КП-ВГ-2 ЛИСТ 41918-80	



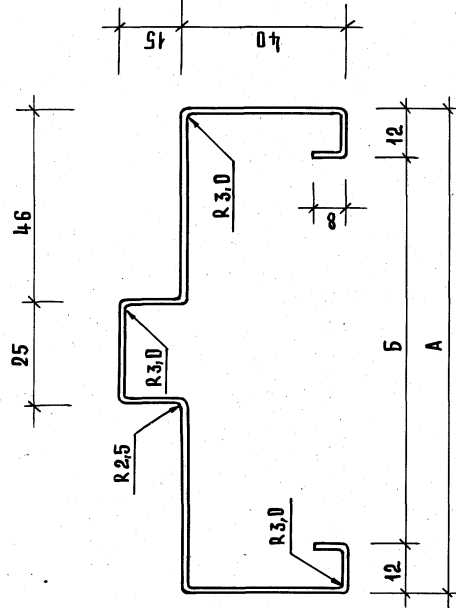
ПО СОГЛАСОВАНИЮ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ
И ОРГАНИЗАЦИЕЙ АВТОРОМ ПРОЕКТА ДОПУСКАЕТСЯ
ПОСТАВКА ПРОФИЛЕЙ ИЗ ЛЕНТЫ ТОЛЩИНОЙ 0,5 ММ
В МЕСТО 0,5 ММ.

МАРКА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ			МАССА 1 П М КГ
	А	Б	δ	
ПН-2	50	25	0,5 (0,6)	0,392 (0,474)
ПН-3	65	25	0,5 (0,6)	0,454 (0,542)
ПН-4	75	25	0,5 (0,6)	0,495 (0,595)
ПН-5	90	25	0,5 (0,6)	0,554 (0,665)
ПН-6	100	25	0,5 (0,6)	0,593 (0,714)
ПН-7	150	25	0,5 (0,6)	0,788 (0,945)

1.231.9-8.2-00.02

СТАЛЬ И МАССА ЛАМБДАБ	
ПРОФИЛЬ НАПРАВЛЯЮЩИЙ	ρ
ПН-2 ÷ ПН-7	-
ЛИСТ	
1:1	
ЦНИИЭП	
ТОРГОВО-БЫТОВОЙ ЗАДАЧИ	
ОБЪЕКТ: ВОС. РАСТ. 19004/74	
О.С. КЛ-ВГ-2 ГОСТ 40918-80	
И ТЕРМИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	

НАЦИОНАЛЬНАЯ
РАЙОНА
ОБЩЕСТВЕННАЯ
ПРОВЕРКА
РАЗРАБОТКА

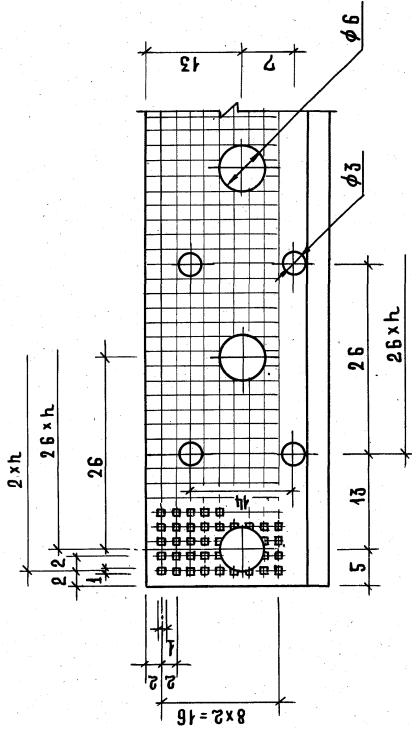


Допускается применять сталь равнополочную
 холоднокатанную А-1,2х1000 ГОСТ 19004-74
 СТ-10 КП ГОСТ 1050-74

МАРКА ПРОФИЛЯ	РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ			МАССА П М КГ
	А	Б	δ	
ПДК 1	117	93	1,2	2,3
ПДК 2	152	128	1,2	2,5
ПДК 3	202	178	1,2	3,1

1.231.9-8.2-0.03	
Профили дверной коробки ПДК-1 ÷ ПДК-3	СТАЛЬ МАССА МАШТАБ
	Р - - - - - ЛИСТОВ 1 1:1
МАЛОТА-ПОДШИИ Шен	МЕНА 03 КГ М КГ 3-0-12x325 ГОСТ 22100-74 Б СТ 10 КП ГОСТ 1050-74
ПРИНЖОР ЛЫКОВ Шен	
РУБРИЖИ МОШКИНА Шен	
ПРОВЕРКА ПЕНТАХИНА Шен	
РАЗРАБОТК КОРТЭН Шен	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТО-БЮРО ВОЗВЫШАНИИ И ТРАКТЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ

19141 30

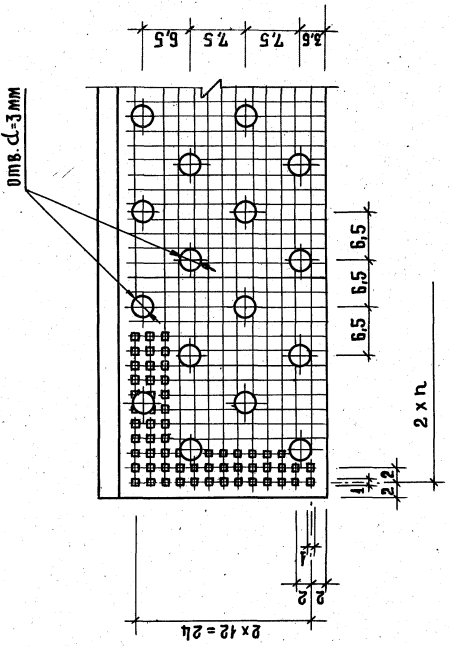


1. РАЗРЕШАЕТСЯ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ИЗ РУЛОННОЙ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ Б-0,6 x 1000 ПОСТ 19904-74 М СТЗ КП-2 ПОСТ 14918-80
2. ПРОПЕЛЕРНОСТЬ ПРОФИЛЯ НА ДЛИНЕ 3000 ММ НЕ БОЛЕЕ 10°.
3. НЕУКАЗАННЫЕ РАДИУСЫ ГИБА ПРИНЯТЬ РАВНЫМ ТОЛЩИНЕ МЕТАЛЛА.
4. РАЗВЕРТКА L = 50 ММ.

1.231.9-8.2-00.04	
ПРОФИЛЬ ТОРЦЕВОЙ ПБ-1 (БУРТИК)	ТАБЛИЦА МАССА ТИАСШТАБ
	ρ - 2:1
	ЛИСТ ЛИСТОВ 1
	ЦНИИЭП
	РУЛОННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ
	Б-0,6 x 1000 ПОСТ 19904-74
	ПРОВЕРКА ПЕЛЕТУНИН <i>Петунин</i>
	Б СТЗ КП-2 ПОСТ 14918-80
	РАЗРАБОТ КОРЮТЗН <i>Корютзн</i>

формат А 3

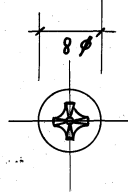
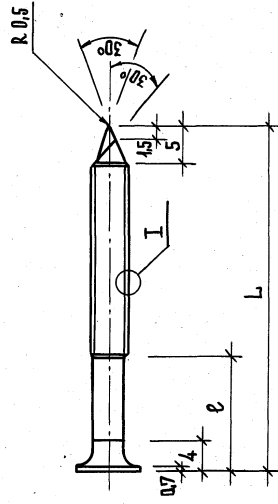
ИМ.№ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ.ИМ.№



1. ПРОДЕЛАННОСТЬ ПРОФИЛЯ НА ДЛИНЕ 3000 ММ НЕ БОЛЕЕ 10°.
2. НЕУКАЗАННЫЕ РАДИУСЫ ГИБА ПРИНЯТЬ РАВНЫМ ТОЛЩИНЕ МЕТАЛЛА.
3. РАЗВЕРТКА L = 62 ММ.

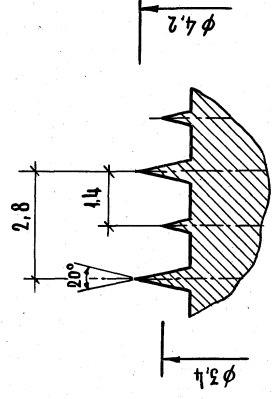
1.2319-8.2-00.05

СТАЛЬ ИЛИ АЛЮМИНИЙ		СТАЛЬ	АЛЮМИНИЙ
ПРОФИЛЬ УГЛОВОЙ ПУ-2		Р	2:1
МАТЕРИАЛ: ЮЖИКАЯ		ЛЮСТ	АЛЮСТ В 1
ПРОФИЛЬ: АНКО В		ЦНИИП	
РАСЧЕТ: ЮЖИКАЯ		ГОРОВО. СЛОВОЙ. ЗАДАНИ	
ПРОФИЛЬ: ПЕЛЫХИНА		ИТЕРЬЕРНОЕ КОМПЛЕКСИ	
РАЗВЕРТКА: КОРОТКА		КОРОТКА	



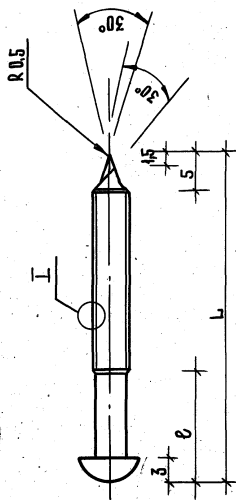
М 10:1

РЕЗБА ДВУХЗАХОДНАЯ РАЗНОВЫСОТНАЯ



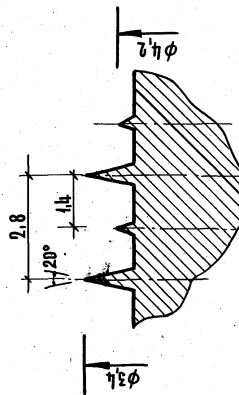
НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ	4,2	4,2	4,2
ДЛИНА ВИТА L	25	35	45
НЕДОВЕЗ РЕЗЬБЫ \varnothing	5	10	15
НОМЕР ШЛИЦА	2	2	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СМ1-25	СМ1-35	СМ1-45
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	0,7	0,7	0,7
МАССА, КГ 1000 ШТ.	2,51	3,28	4,06

1.2319-8.2-00.06	
ВИНТ САМОВЕРЛЯЩИЙ СМ1	СТАЛЬ МАРКА МАСШТАБ
ТУ 400-28-392-81	Р - 2:1
	Лист 1 из 1
	ЦНИИЭП
	Термовоздухофизический институт им. Г.М. Сабитова

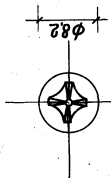


M 10:1

РЕЗЬБА ДВУХЗАХОДНАЯ РАЗНОВЫСОТНАЯ

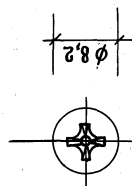
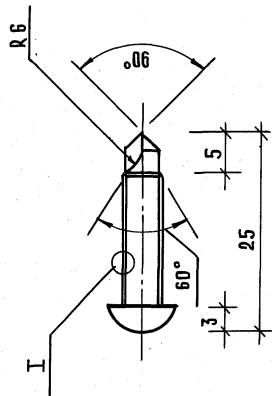


НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ	4,2	4,2	4,2
ДЛИНА ВИНТА L	25	35	45
НЕДОРЕЗ РЕЗЬБЫ \varnothing	5	10	15
НОМЕР ШЛИЦА	2	2	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СМ2-25	СМ2-35	СМ2-45
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ	0,7	0,7	0,7
МАССА, КГ 1000 ШТ.	2,51	3,28	4,06

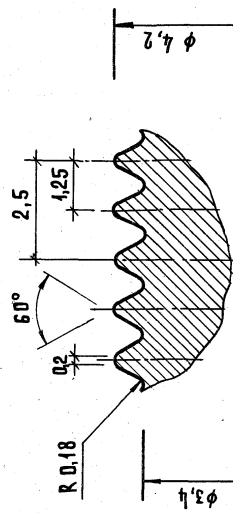


1.231.9-8.2-00.07	
ВИНТ САМОВЕБЕЛАЗЩИЙ СМ2	СТАЛЬ МАССА ИСПОЛТАБ
ТУ 400 - 2.8 - 392 - 81	ρ — 2:1
	Лист 1 из 1
	ЦЕНА И ТОРГОВАЯ ЗАДАЧА И ТУРНЕТИКА КОМПЛЕКТ

НАЧ. ОТД. - Ю. П. КИРИЛЛОВ
РАБОТНИК ОТДЕЛА - А. П. КОЗЛОВ
ДИРЕКТОР ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАДЗОРУ - В. П. КОЗЛОВ
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ - В. П. КОЗЛОВ
РАБОТНИК ОТДЕЛА - В. П. КОЗЛОВ



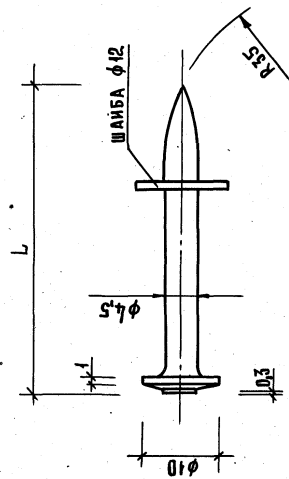
I
M 10:1



НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	РЕЗЬБЫ	4,2
НОМЕР ШЛИЦА		2
ОБЪЕМ	НАЗНАЧЕНИЕ	201-25
МАТЕРИАЛ	МАШИНА	2,5
ПРОФИЛЬ	МЕТАЛЛИЧЕСКОГО	

1.231.9-8.2-00.08

СТАЛЬ		МАССА		НАШТАБ	
ВИНТ	САМОСВЕРЛЯЩИЙ	Р	—	Л	2:1
САМОНАРЕЗАЮЩИЙ	201-25	Л	Л	Л	Л
ТУ 400-28-592-81					
ЦНИИЭП					
ТОРГОВО-БЫТОВОК-ЗДАНИЙ					
И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ					



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	L, мм
ДГП	ДЮБЕЛЬ-ГВОЗДЬ ПИСТОЛЕТНЫЙ	20 30 40 50 60

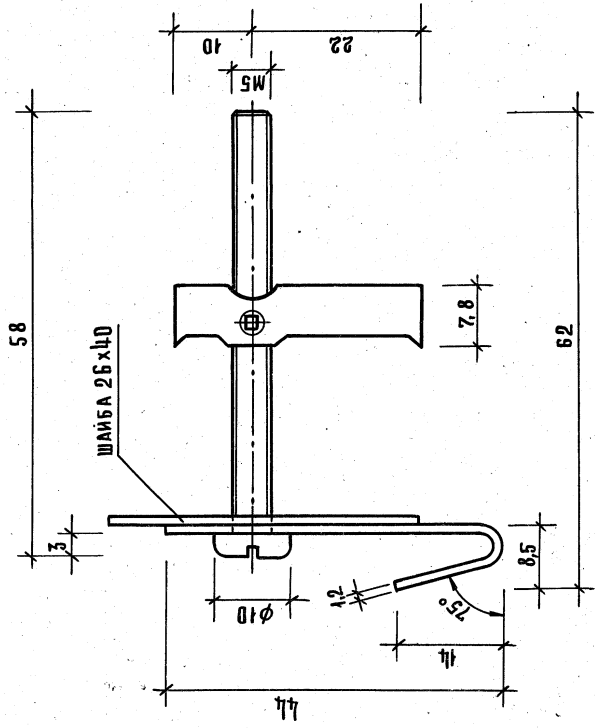
Для пристрелки верхней направляющей
рекомендуется применять дюбель-гвоздь L=30÷40 мм

Для пристрелки нижней направляющей
рекомендуется применять дюбель-гвоздь L=50÷60 мм

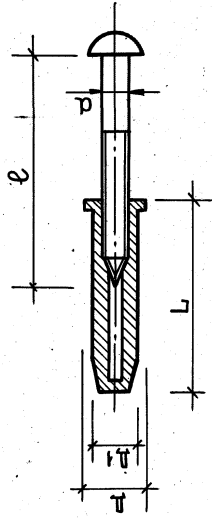
1.231.9-8.2-00.09	
СТАДИЯ	МАССА (МАСШТАБ)
ДЮБЕЛЬ-ГВОЗДЬ ПИСТОЛЕТНЫЙ	ρ - 2:1
ТУ 14-4-794-77	Лист 1 из 1
УНИИЭП	ТОРГОВО-СЫТОВАЯ ЗАКАЗНИК
ИТЭРНИСКОЯ КОМПЛЕКС	

НАЧ. ОТД. ПРОДУКЦИИ *С. М. М.*
 ЗАМ. ПР. АДВОК. *М. М. М.*
 ИНЖЕНЕР *М. М. М.*
 ПРОВЕРКА *М. М. М.*
 ПРЕПРАТ КОРУТЭ *С. М. М.*

АНКЕР ПАДАЮЩИЙ
ТУ 400-28-370-80



ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ
ТУ 36-941-68

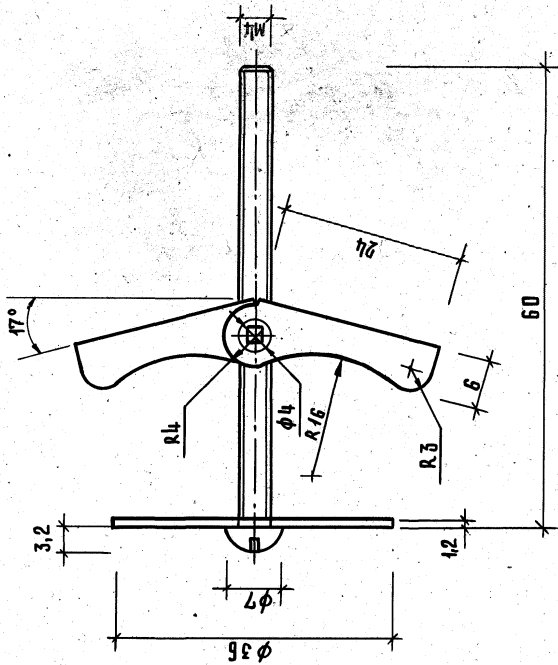


ОБОЗНАЧЕНИЕ	L, мм	d, мм	d1, мм	e, мм
Д 25 - 4 / 6	25	8	6	3,5
Д 35 - 5 / 8	35	11	8	5
				70

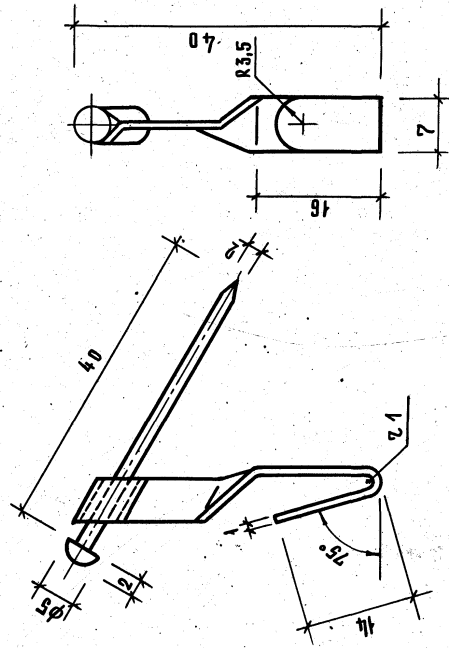
НАИМЕНОВАНИЕ АНКЕРА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА кГс	
	1 слой ГКЛ	2 слоя ГКЛ
АНКЕР ПАДАЮЩИЙ	35	45
ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ ПЛАСТМАССОВЫЙ	25	30

1.231.9-8.2-00.10	
СТАДИЯ МАССА ПЛАСТАБ	
АНКЕР ПАДАЮЩИЙ	Р
ДЮБЕЛЬ РАЗЖИМНОЙ	Лист 1 из 20.1
	ЦНИИЭП
	ПОРТУГАЛЬСКО-БЕЛОРУССКИЙ ИНЖЕНЕРСКИЙ КОМПЛЕКС

АНКЕР ПРОХОДНОЙ
ТУ 400-28-369-80



КРЮЧОК
ТУ-400-28-371-80



1.231.9-8.2-00.11

МАТЕРИАЛ	МАССА	МАСШТАБ
КРЮЧОК	Р	2:1
АНКЕР ПРОХОДНОЙ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
НАЧ. ОТД. ПРОДВИЖКИ	ЦНИИЭП	
ПЛАНИРОВАНИЕ РАБОТ	ТОРГОВО-ВАЛЮТНО-ВЫХОДНОЙ	
РЕКОНСТРУКЦИЯ И НАДЗОР	И ТИРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ	
ПРОВЕРКА	РАЗРАБОТЧИК	
КОРОТЫН	Корова	

НАИМЕНОВАНИЕ АНКЕРА	МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА, кгс	
	1 слой ГЛК	2 слоя ГЛК
Крючок	10	15
Анкер проходной	35	45

19/111 (44)