

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.041.1-3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ
ПЕРЕКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ,
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
выпуск 4

плиты длиной 5650, 6850 и 8650 мм
арматурные и закладные изделия
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ ГОССТРОЯ СССР

Гл.инж.ин-та

Нач. отдела

Гл.инж. проекта



В. ГРАНЕВ

Э. КОДЫШ

А. МУЗЫКО

УТВЕРЖДЕНЫ
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР,
письмо от 10.05.89
№ 4/5-674

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

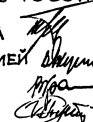
ВВЕДЕННЫ В ДЕЙСТВИЕ

Зам. директора

Зав. лабораторией

Зав. сектором

Зав. сектором



Т. МАМЕДОВ

В. ЯКУШИН

В. КРАМАРЬ

Ю. ЧИНЕНКОВ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ С
4.10.89 ПРИКАЗ ОТ
12.05.89 № 59

Обозначение	Наименование	Стр.
1.041.1-3.4-Т0	Техническое описание	3
1.041.1-3.4-Д1	Каркас КР1, КР2, КР3	4
1.041.1-3.4-Д2	Каркас КР4, КР5	5
1.041.1-3.4-Д3	Каркас КР6	6
1.041.1-3.4-Д4	Каркас КР7	7
1.041.1-3.4-Д5	Каркас КР8	8
1.041.1-3.4-Д6	Каркас КР9	9
1.041.1-3.4-Д7	Каркас КР10	10
1.041.1-3.4-Д8	Каркас КР11	11
1.041.1-3.4-Д9	Сетка С1, С2, С3	12
1.041.1-3.4-Д10	Сетка С4, С5, С6	13
1.041.1-3.4-Д11	Сетка С7	14
1.041.1-3.4-Д12	Сетка С8, С9, С10	15
1.041.1-3.4-Д13	Сетка С11, С12, С13	16
1.041.1-3.4-Д14	Сетка С14, С15, С16	17
1.041.1-3.4-Д15	Сетка С17	18
1.041.1-3.4-Д16	Сетка С18, С19, С20	19
1.041.1-3.4-Д17	Сетка С21	20
1.041.1-3.4-Д18	Сетка С22, С23	21
1.041.1-3.4-Д19	Сетка С24, С25	22
1.041.1-3.4-Д20	Сетка С26, С27	23
1.041.1-3.4-Д21	Сетка С28, С29, С30, С31	24
1.041.1-3.4-Д22	Сетка С32, С33, С34	25
1.041.1-3.4-Д23	Петля П1... П4	26
	1.041.1-3.4-00	
	Содержание	Страниц Лист Листов
		Р Т
Исполн. <i>М.С.С.</i>		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Исполн. Подпись и дата

Исполн. *М.С.С.*
 Подпись *М.С.С.*
 Дата

1. Выпуск 4 содержит рабочие чертежи арматурных изделий плит, разработанных в выпусках 1... 3 настоящей серии.
2. Арматурные сетки и каркасы при диаметрах до 5 мм изготавливаются из обыкновенной арматурной проволоки периодического профиля класса Вр-I по ГОСТ 6727-80, при диаметре 6 мм и более - горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-82.
3. Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться с помощью контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Замена контактной сварки на электропучковую не допускается.
4. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
5. В зависимости от технологических возможностей конкретного производства сетки для армирования верхних слоев плит могут изготавливаться из арматуры класса Вр-I по ГОСТ 6727-80 диаметром 3 мм. При этом несущая способность плит должна быть уменьшена на 0,15 кПа.
6. Для монтажных петель плит должны применяться горячекатаная арматурная сталь класса А-I марок ВСтЗпс 2 и ВСтЗпс 2. В случае, если монтаж плит возможен при зимней температуре минус 40° применение петель из стали марок ВСтЗпс 2 не допускается.
7. В каркасах КРБ... КРН электropучковую сварку производить в соответствии с требованиями СНиП Э.03.01-87.

1.041.1-9.4-70

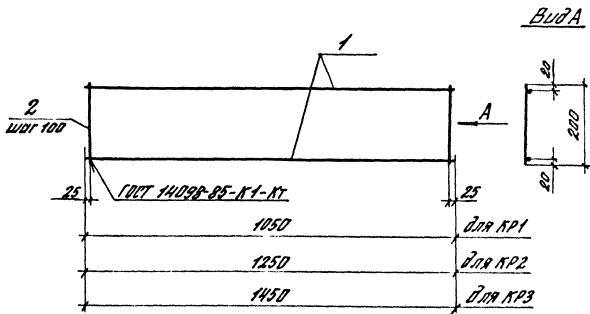
Техническое описание

Исполн.	Провер.	Апроб.
Р		Т

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Инв. № инв. Изданы в 1970 г.

Исх. № 1041.1-9.4-70
 Л. инж. М. ЧУЗЫКО
 М. ЧУЗЫКО
 И. КОСОВ



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	φ 4 ВрI, L=1050	2	0,1	0,42
	2	φ 4 ВрI, L=200	11	0,02	
КР2	1	φ 4 ВрI, L=1250	2	0,12	0,5
	2	φ 4 ВрI, L=200	13	0,02	
КР3	1	φ 4 ВрI, L=1450	2	0,13	0,56
	2	φ 4 ВрI, L=200	15	0,02	

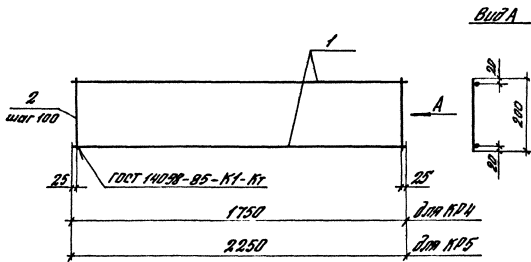
Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ Продерин	Назначена Бекетова	Проверена Александр	
Исполн. Мухоморова	Подписаны даты	Взвешены шт. и г.	
И.контр.	Музыка	Ильин	

1.041.1 - 3.4 - Д1

Каркас КР1, КР2, КР3

Студия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



Марка коробки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса коробки, кг
КР4	1	Ф 4 ВР I, L=1750	2	0,16	0,68
	2	Ф 4 ВР I, L=200	18	0,02	
КР5	1	Ф 4 ВР I, L=2250	2	0,21	0,88
	2	Ф 4 ВР I, L=200	23	0,02	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

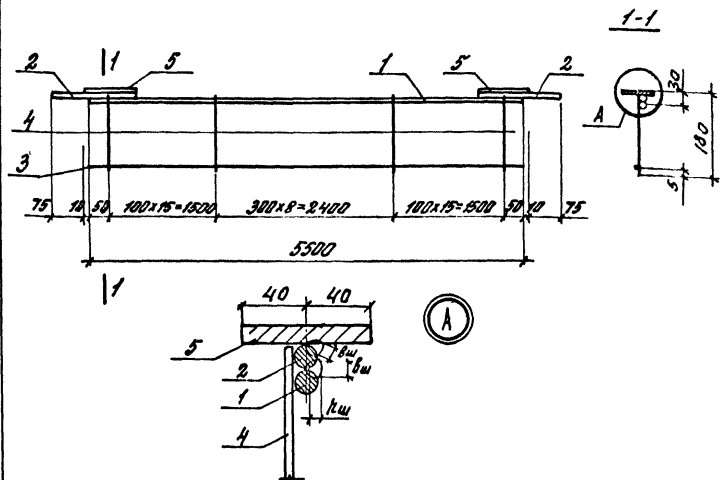
Разработ.	Междонова	Хмель	
Проверил	Бекетова	Хмель	
И.контр.	Музыка	Хмель	

1.044.1 - 3.4 - А2

Корпус КР4, КР5

Итого листов	1
Итого листов	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	

Лист 1 из 1. Проверено в сборе. В.Л.И.И.И.И.И.



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КРБ	1	φ14АШ, L=5500	1	6,64	9,75
	2	φ14АШ, L=200	2	0,25	
	3	φ4ВрI, L=5500	1	0,51	
	4	φ4ВрI, L=170	39	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,65	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2^х сторон — бш=8мм, кш=6мм; лш=80мм.
2. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2^х сторон — бш=8мм, кш=6мм; лш=80мм.
3. А-Ш по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

Разраб. Нежданова Жемчу
Проверил Бекетова Жемчу

1.041.1 - 3.4 - ДЗ

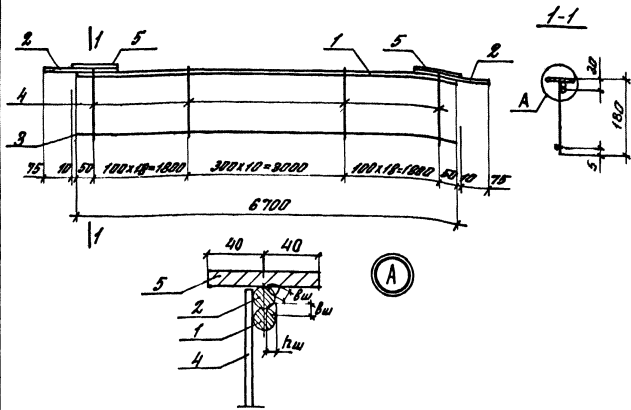
Каркас КРБ

Страница Лист Листов

Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.КВНП. МУЗЫКО



МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР7	1	Ф 14 А III, L=6700	1	8,09	11,47
	2	Ф 14 А III, L=200	2	0,25	
	3	Ф 4 Вр I, L=6700	1	0,62	
	4	Ф 4 Вр I, L=170	47	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон - $\delta_{ш} = 8 \text{ мм}$, $h_{ш} = 6 \text{ мм}$; $l_{ш} = 80 \text{ мм}$.
2. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон - $\delta_{ш} = 8 \text{ мм}$, $h_{ш} = 6 \text{ мм}$; $l_{ш} = 80 \text{ мм}$.
3. А-III по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 5727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

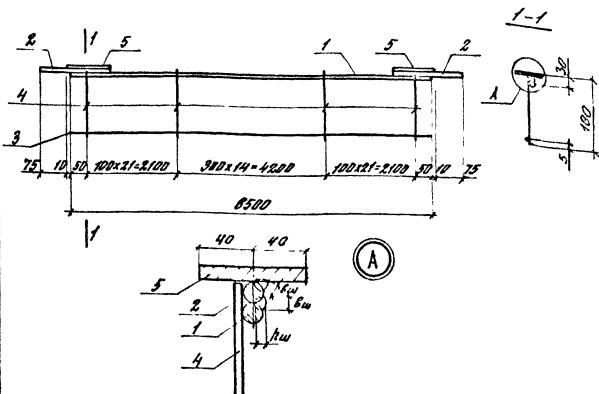
Взам.инв.№
 Подпись и дата
 Инв.№ по-кл.

Разработ.	Нежданова	Киньзя
Проверил	Бекетова	Хисм.
И.контр.	Музыка	Алиш

1.041.1 - 3.4 - Д 4

Каркас КР7

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КРВ	1	$\phi 14A \text{ II}, L=8500$	1	10,27	14,01
	2	$\phi 14A \text{ II}, L=200$	2	0,25	
	3	$\phi 4BpI, L=8500$	1	0,78	
	4	$\phi 4BpI, L=110$	57	0,02	
	5	$-80 \times 8, L=130$	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 привернуть к поз. 2 дуговой сборкой с 2^х сторон — $-b_w=8\text{мм}, h_w=6\text{мм}, L_w=80\text{мм}$.
2. Поз. 2 привернуть к поз. 1 дуговой сборкой с 2^х сторон — $-b_w=8\text{мм}, h_w=6\text{мм}; L_w=80\text{мм}$.
3. А — II по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80×8 по ГОСТ 103-76.

Разработ.	Исполнитель	Контроль
Полудомин	Бекетова	Гусев

1.041.1 - 3.4 - Д5

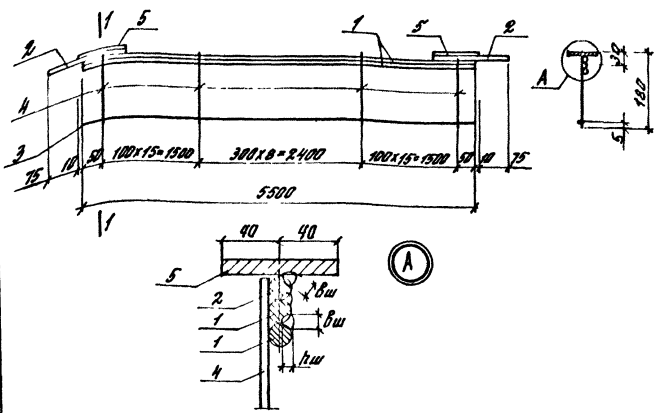
КАРКАС КРВ

Листов	Лист	Листов
Р		Т

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.Кант	Музыка	Мель
--------	--------	------

1-1



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, рд., кг	Масса каркаса, кг
КР9	1	φ 14 АШ, L=5500	2	0,64	16,39
	2	φ 14 АШ, L=200	2	0,25	
	3	φ 4 ВрI, L=5500	1	0,51	
	4	φ 4 ВрI, L=170	39	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз 5 приварить к поз 2 дуговой сваркой с 2х сторон - $b_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$, $l_w = 80\text{мм}$.
2. Поз 1 свариваются между собой притыковым швом $L = 50\text{мм}$, с шагом 450мм, $b_w = 8\text{мм}$.
3. Поз 2 приварить к поз 1 дуговой сваркой с 2х сторон - $b_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$; $l_w = 80\text{мм}$.
4. А-Ш по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

ИЗВ. А. ДИПР. ПОВЕРКА ЧЕРТА. В. Я. М. ШЕНА

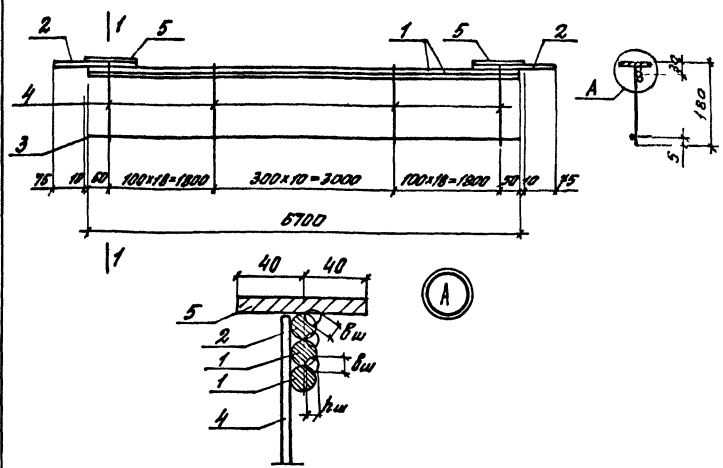
Разроб.	Нежданова	Меню	
Пробран	Бекетова	Хвяд	
И.К.М.В.	М.У.ЗЫКО	Шенд	

1.041.1 - 3.4 - Д6

Каркас КР9.

Стандарт	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ		

1-1



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР10	1	Ф14АIII, L=6700	2	8,09	19,56
	2	Ф14АIII, L=200	2	0,25	
	3	Ф48P1, L=6700	1	0,62	
	4	Ф48P1, L=170	47	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

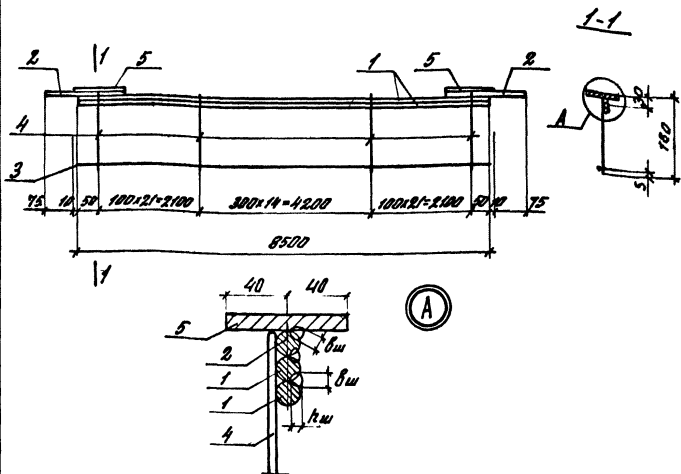
- Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон —
— $b_{ш}$ —8мм, $h_{ш}$ —6мм, $L_{ш}$ —80мм.
- Поз. 1 свариваются между собой прерывистым швом $L=50$ мм,
с шагом 450мм, $b_{ш}$ —8мм.
- Поз. 2 приварить к поз. 4 дуговой сваркой с 2-х сторон— $b_{ш}$ —8мм, $h_{ш}$ —6мм; $L=80$ мм.
- A—III по ГОСТ 5781-82. Вр-I по ГОСТ 6727-80, —80x8 по ГОСТ 103-76.

Изработ.	Нежелтодова	Печурин	
Проверил	Бекетова	Джун	
Н.С.И.П.Р.	М.С.З.Ы.К.О.	Л.С.И.П.Р.	

1.041.1 - 3.4 - А7

Каркас КР10

Сталь	Лист	Листов
Р		Т
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР-11	1	Ф 14 А Ш, L=8500	2	10,27	24,28
	2	Ф 14 А Ш, L=200	2	0,25	
	3	Ф 4 В р Г, L=8500	1	0,78	
	4	Ф 4 В р Г, L=170	57	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 прикрутить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон - $\delta_w = 8 \text{ мм}$, $h_w = 8 \text{ мм}$, $l_w = 80 \text{ мм}$.
2. Поз. 1 собирается между собой прерывистым швом L=50 мм, с шагом 450 мм, $\delta_w = 8 \text{ мм}$.
3. Поз. 2 прикрутить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон - $\delta_w = 8 \text{ мм}$, $h_w = 8 \text{ мм}$, $l_w = 80 \text{ мм}$.
4. А-III по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

Разраб.	Неклянова	Исх. №	
Проверил	Бискетова	Исх. №	

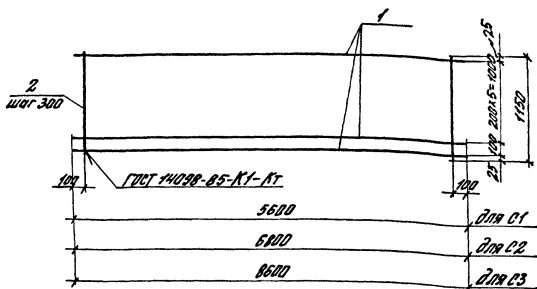
1.041.1 - 3.4 - ДВ

Каркас КР-11

Листов	Лист	Листов
Р	Т	Т
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

И.контр.	Мухомов	Исх. №	
----------	---------	--------	--

Изв. № 10/1987г. Изменился и штамп



Марка сетки	поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	φ 4 Вр I, L=5600	7	0,52	5,73
	2	φ 4 Вр I, L=1150	19	0,11	
С2	1	φ 4 Вр I, L=6800	7	0,63	6,94
	2	φ 4 Вр I, L=1150	23	0,11	
С3	1	φ 4 Вр I, L=8600	7	0,79	8,72
	2	φ 4 Вр I, L=1150	29	0,11	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Взам. инв. №

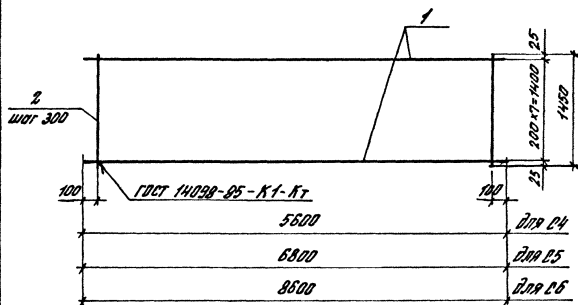
Разработ. Нежданова
 Проверил. Бекетова

1.041.1 - 3.4 - А 9

Сетка С1, С2, С3.

Листов	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА СД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С4	1	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=5600$	8	0,52	6,03
	2	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=1450$	19	0,13	
С5	1	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=6800$	8	0,63	8,03
	2	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=1450$	23	0,13	
С6	1	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=8600$	8	0,79	10,1
	2	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=1450$	29	0,13	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-3.4-Д10

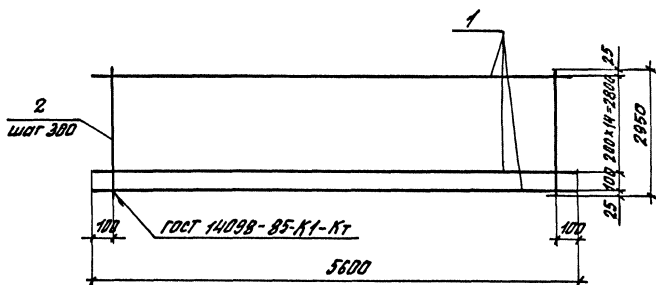
Сетка С4, С5, С6.

СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Разработчик: Н.И. Шабанова
 Проверил: Бекетова
 Инженер: Халил
 Исполнитель: Мухоморова
 Исполнитель: Мухоморова

Всего листов 10
 Листов в рамке 10
 Листов в таблице 10



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса сетки, кг
С7	1	Ф 4 вр I, L=5600	16	0,52	13,45
	2	Ф 4 вр I, L=2950	19	0,27	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработчик: Междина Немец
 Проверил: Бекетова Эльза

1.041.1 - 3.4 - Д11

Сетка С7

Листов: 1
 Р

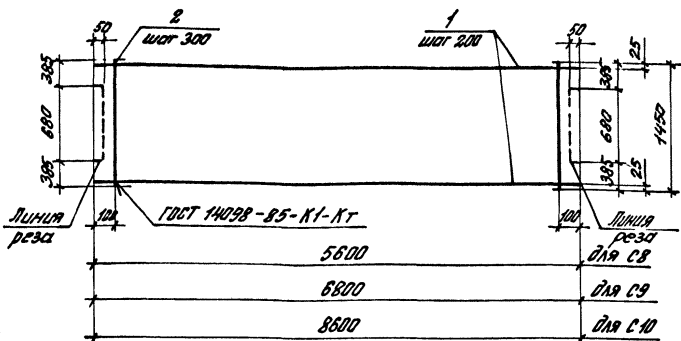
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

И.КОНТА МЧЗДИКО Мил

ВЗАИМ ШИВ

ПОДПИСА И ДАТА

Имя Фамилия



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С8	1	φ 4 ВрI, L=5600	8	0,52	6,63
	2	φ 4 ВрI, L=1450	19	0,13	
С9	1	φ 4 ВрI, L=6800	8	0,63	8,03
	2	φ 4 ВрI, L=1450	23	0,13	
С10	1	φ 4 ВрI, L=8600	8	0,79	10,1
	2	φ 4 ВрI, L=1450	29	0,13	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ. Нежаданова К.Я. одобр.
 Проверил Бекетова Т.В. одобр.

1.041.1 - 3.4 - Д 12

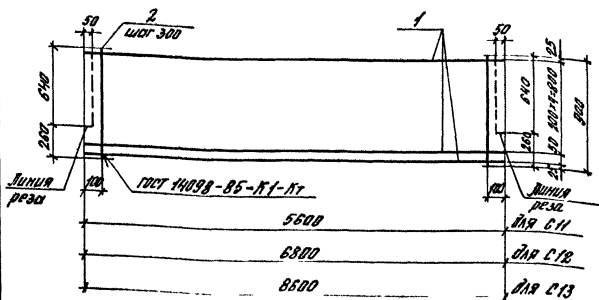
Сетка С8, С9, С10

Страница Лист Листов
 Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.К.Чир. М.У.З.В.И.О. М.Ш.С.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. Инв. №



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг	Масса сетки, кг
С11	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=5600$	6	0,52	4,64
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=900$	19	0,08	
С12	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=6800$	6	0,63	5,62
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=900$	23	0,08	
С13	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=8600$	6	0,79	7,06
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell=900$	29	0,08	

Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Разработчик: Н.С.Жданова
 Проверил: Б.С.Корова
 Технический отдел: Ж.С.С

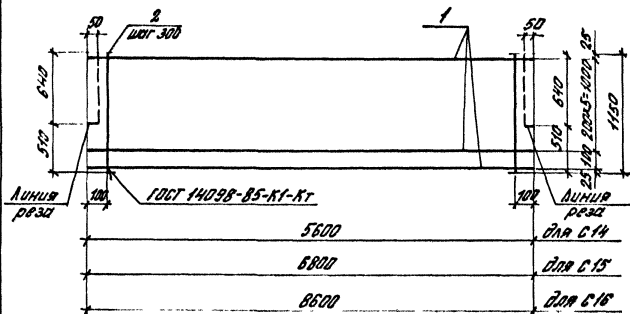
1.041.1 - 3.4 - Д.13

Сетка С11, С12, С13.

Страна: СССР
 Р: 1
 Институт: 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.С.Жданова
 И.С.Жданова
 Ж.С.С



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С14	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 5600$	7	0,52	5,73
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 1150$	19	0,11	
С15	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 6800$	7	0,63	6,94
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 1150$	23	0,11	
С16	1	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 8600$	7	0,79	8,72
	2	$\phi 4 \text{ Вр I}, \ell = 1150$	29	0,11	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ. Нежданова Н.А.
Проверил Бекетова Ж.А.

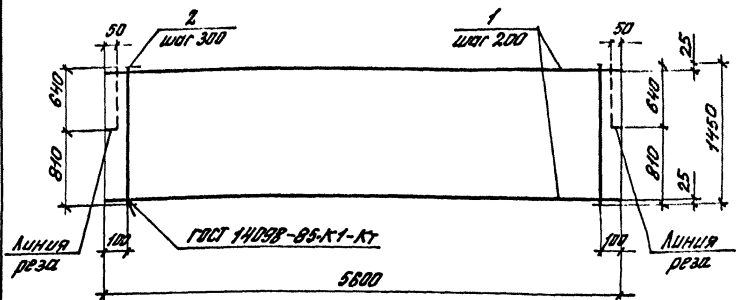
1.041.1 - 3.4 - Д 14

Сетка С14С15, С16.

Отдел Р Дуст Лустов

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Н.КОНТР. Музыко А.И.



Марка сетки	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17	1	ф 4 Вр I, L=5600	8	0,52	6,63
	2	ф 4 Вр I, L=1450	19	0,13	

Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Разработ.	Нежданова	Кемар
Проверил	Бекетова	Тихо
Н.контр	Музыка	Мухом

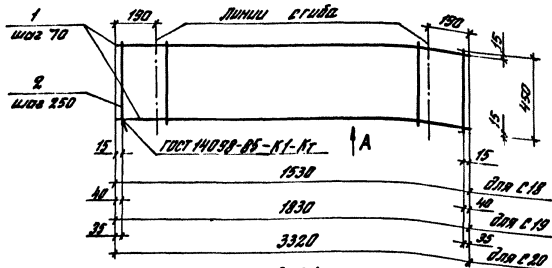
1.041.1 - 3.4 - Д 15

Сетка С17

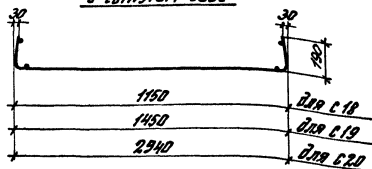
Страниц	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Развертка



Вид А в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса сетки, кг	Масса, кг
С18	1	Ф 4 Вр I, L=1530	7	0,14	1,26
	2	Ф 4 Вр I, L=450	7	0,04	
С19	1	Ф 4 Вр I, L=1830	7	0,17	1,51
	2	Ф 4 Вр I, L=450	8	0,04	
С20	1	Ф 4 Вр I, L=3320	7	0,31	2,73
	2	Ф 4 Вр I, L=450	14	0,04	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ: Нежданова Т.А.
 Проверил: Бекетова Т.А.

1.041.1 - 3.4 - Д16

Сетка С18, С19, С20

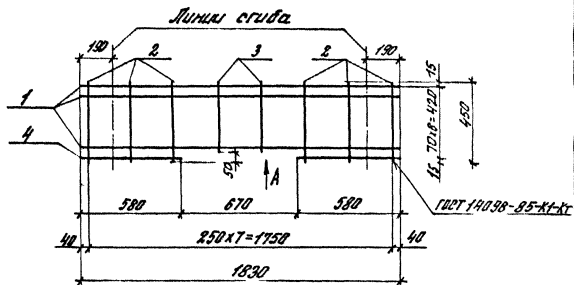
Страница лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

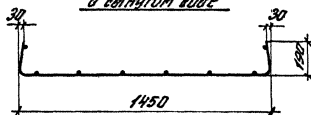
Инв. № оп. Листы в разг. Взяты из № 19

Н.К.И.И. МУЗЫКОВ

Развертка



Вид А в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 21	1	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=1830$	6	0,17	1,44
	2	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=450$	6	0,04	
	3	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=400$	2	0,04	
	4	$\phi 4 \text{ Вр I, } L=580$	2	0,05	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разраб. Нежданова Л.И.
Пробери Бекетова С.В.

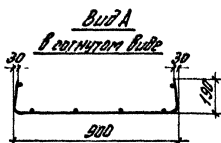
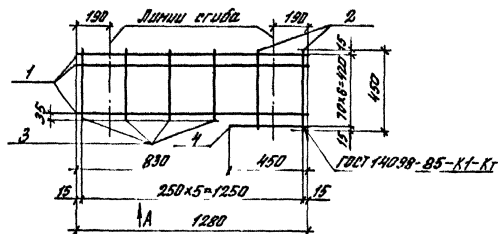
1.041.1 - 3.4 - Д17

Сетка С 21.

Стоция	Лист	Листов
Р	1	1
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ		

Н.КОНТ. МУЗЫКА Л.И.

С 22
Развертка



С 23 (зеркальное отражение сетки С 22)



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 22 С 23	1	φ 4 Вр I, L=1280	6	0,12	1,0
	2	φ 4 Вр I, L=450	2	0,04	
	3	φ 4 Вр I, L=400	4	0,04	
	4	φ 4 Вр I, L=450	1	0,04	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ. Нежданова
Проверил. Белегова

1.041.1 - 3.4 - Д 18

Сетка С 22, С 23

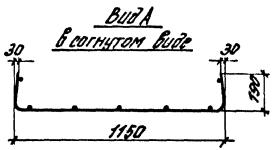
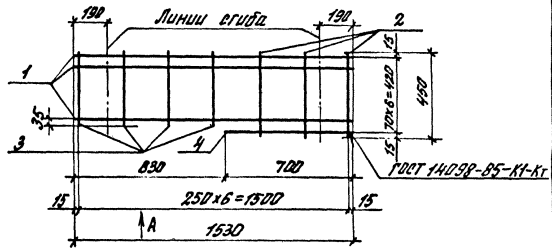
Страницы: Лист 1
Р 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

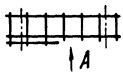
Имя Фамилия Подпись Дата Взам. С.Ч.К.Ф.

И.контр. Мухомов

С 24
Развертка



С 25 (зеркальное отражение сетки С 24)



Марка сетки	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 24 С 25	1	φ 4 Вр I, L=1530	6	0,14	1,18
	2	φ 4 Вр I, L=450	3	0,04	
	3	φ 4 Вр I, L=400	4	0,04	
	4	φ 4 Вр I, L=700	1	0,06	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разроб. Нежданова
Проберил Бекетова

1.041.1 - 3.4 - Д 19

Сетка С 24, С 25

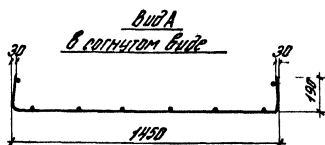
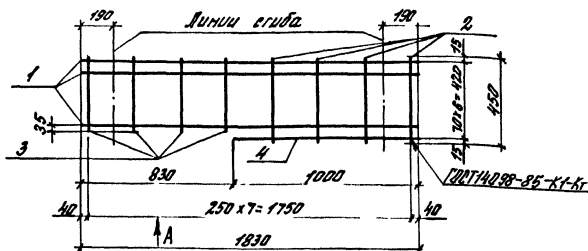
стальной	лист	листов
Р		1

ЦНИИПРОМЭДАНИИ

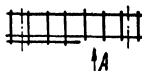
Инв. № склад. Подпись и дата. Инв. № склад.

И.контр. Музыка

С 26
Развертка



С 27 (зеркальное отражение сетки С 26)



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 26 С 27	1	φ 4ВрI, L=1830	6	0,17	1,43
	2	φ 4ВрI, L=450	4	0,04	
	3	φ 4ВрI, L=400	4	0,04	
	4	φ 4ВрI, L=1000	1	0,09	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ.	Нежданова	Член
Проверил	Бекетова	Убел

1.041.1 - 3.4 - Д 20

Исполн.		
И.контр.	Мусылко	

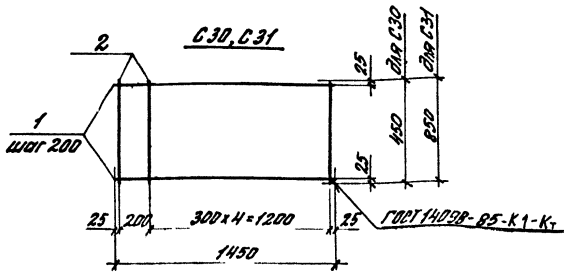
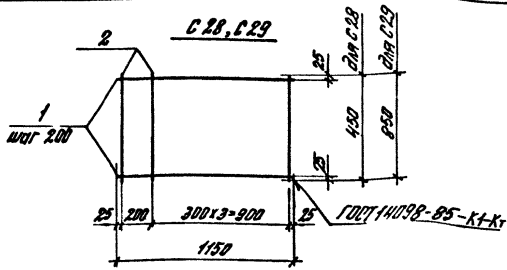
Сетка С 26, С 27

Страниц	Лист	Листов
Р	7	7
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

В.И.М.В.С.Р.

Листы и дата

И.контр.



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
C28	1	φ 4ВрI, L=1150	3	0,11	0,53
	2	φ 4ВрI, L=450	5	0,04	
C29	1	φ 4ВрI, L=1150	5	0,11	0,95
	2	φ 4ВрI, L=850	5	0,08	
C30	1	φ 4ВрI, L=1450	3	0,13	0,63
	2	φ 4ВрI, L=450	6	0,04	
C31	1	φ 4ВрI, L=1450	5	0,13	1,13
	2	φ 4ВрI, L=850	6	0,08	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разреш. Нежданова Ж.И. :
Проблема Бекетова. Удети

1.041.1 - 3.4 - А 21

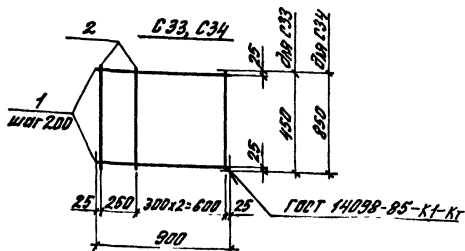
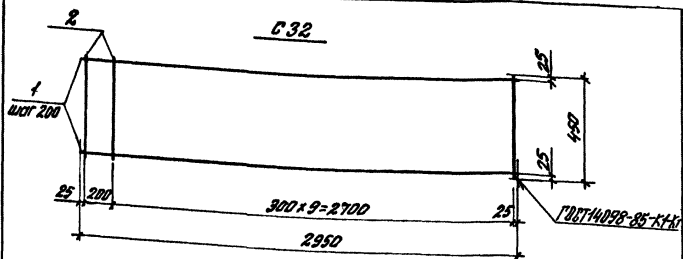
Сетки C28, C29, C30, C31

Итого: Лист 1
Р 1

ЦНИПРОМЗДАНИИ

Н. КОТЛ МЧЭДИКО

ВЗ-СМ. ДИФ. № 2
Подпись и дата
Имя и фамилия



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
C32	1	$\phi 4ВрI, L=2950$	3	0,27	1,25
	2	$\phi 4ВрI, L=450$	11	0,04	
C33	1	$\phi 4ВрI, L=900$	3	0,08	0,4
	2	$\phi 4ВрI, L=450$	4	0,04	
C34	1	$\phi 4ВрI, L=900$	5	0,08	0,72
	2	$\phi 4ВрI, L=850$	4	0,08	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1 - 3.4 - Д 22

Сетка C32, C33, C34

Стандарт Р Лист 1 Листов 1

ЦНИИПРОМЭДАНИЙ

Всестороннее

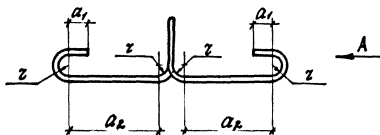
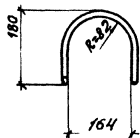
Проверено и одобрено

Имя и фамилия

Разработ: Нежданова Тетяна
Проверил: Бекетова Зина

И. КОТЛОВА М. З. БИКО

Вид А



Марка	Размеры, мм					Масса, кг
	ϕ	L	a_1	a_2	z	
П1	10A1	1200	30	перемен.	20	0,74
П2	12A1	1200	30		20	1,07
П3	14A1	1400	50		30	1,69
П4	16A1	1400	50		30	2,21

A-I по ГОСТ 5781-82

Разроб. Нежданова Лесков
 Проверил Бекетова ЭБекет

1.041.1 - 3.4 - А 23

Петля П1... П4

Листов Р лист листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.КОНТР. Мухомов

Лист 1 из 1