

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

12834

ЦЕНА 0-43

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Выпуск 23

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ И ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- по длине ± 8 мм
- по ширине ± 5 мм
- по толщине ± 5 мм

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

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

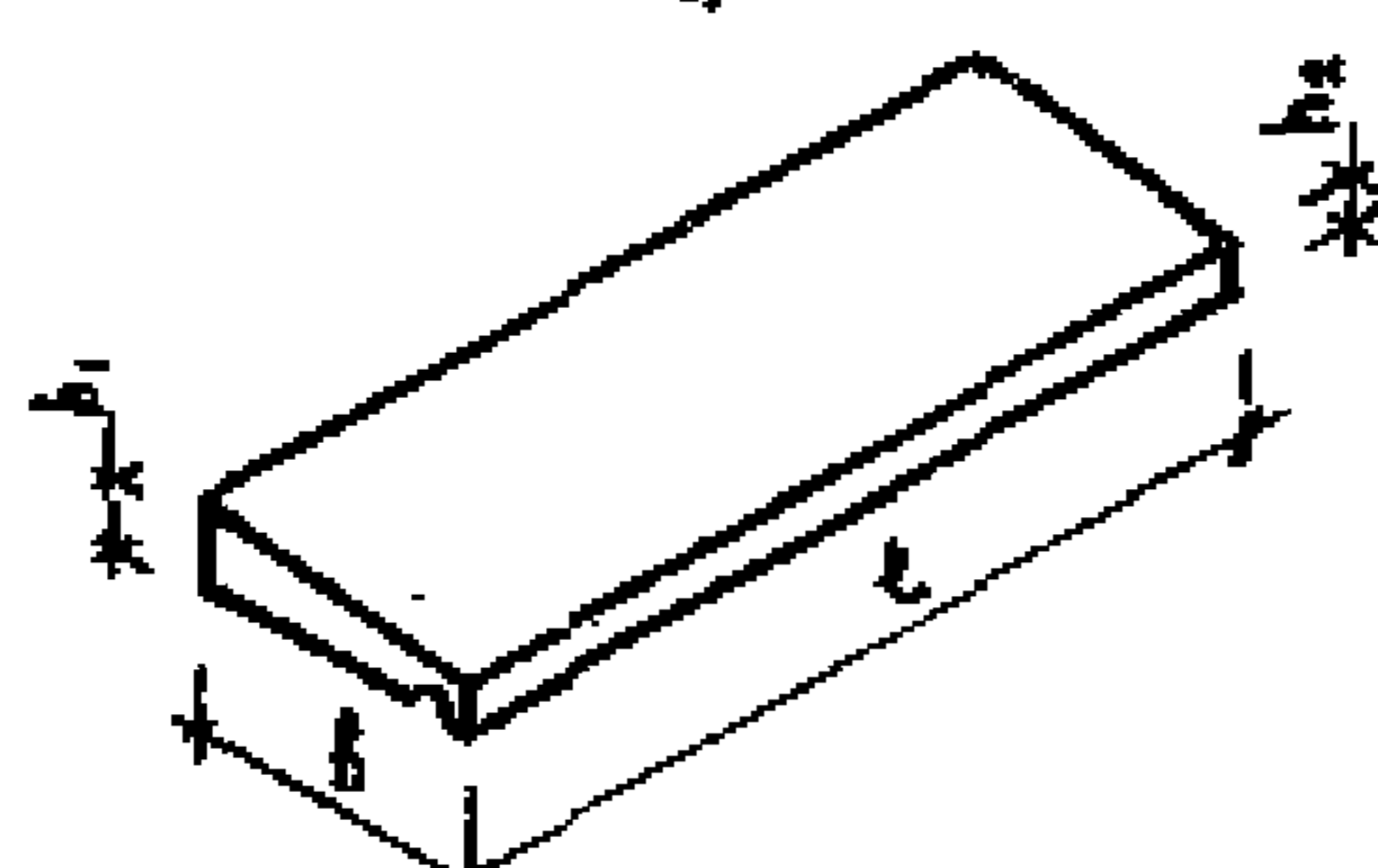
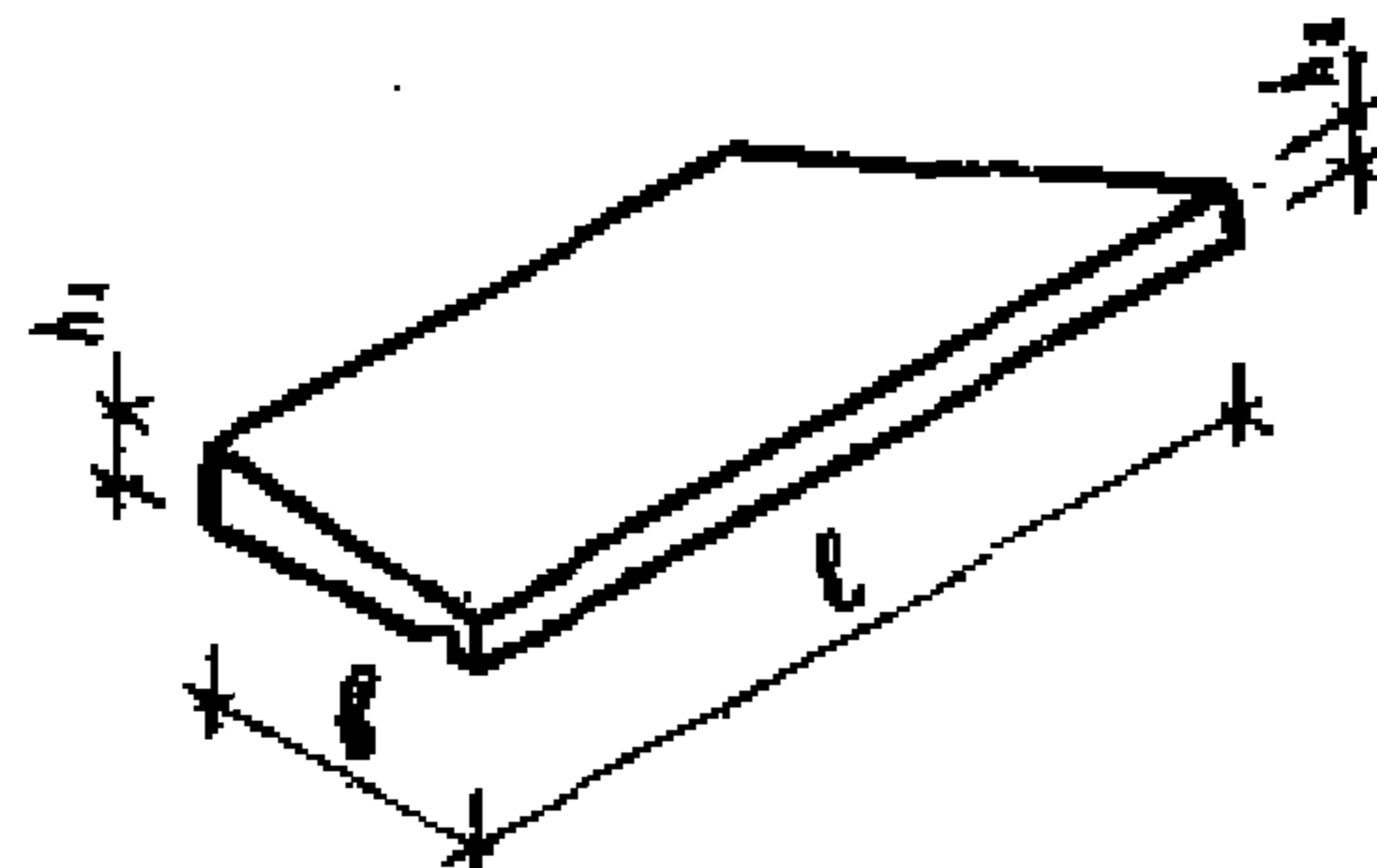
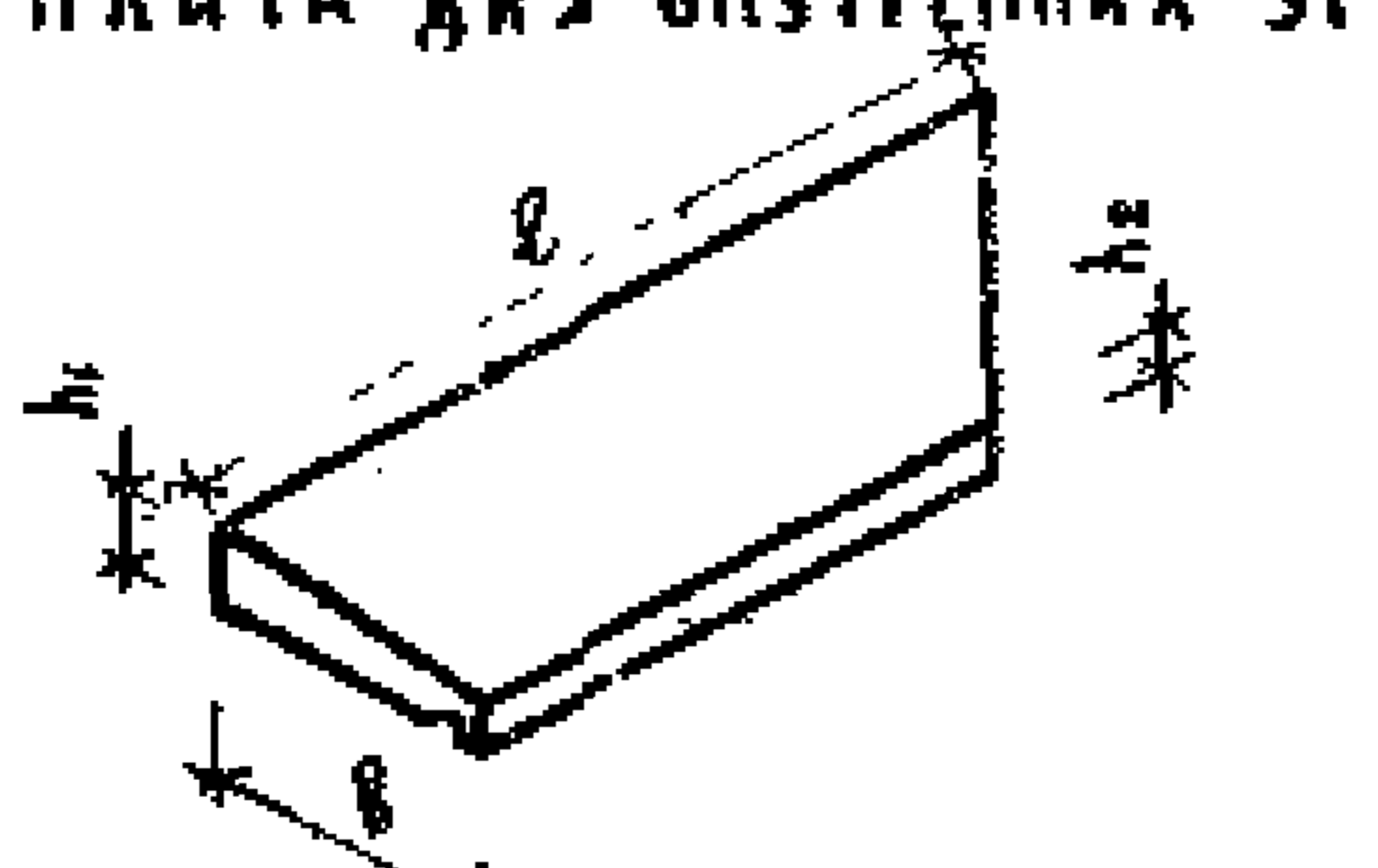
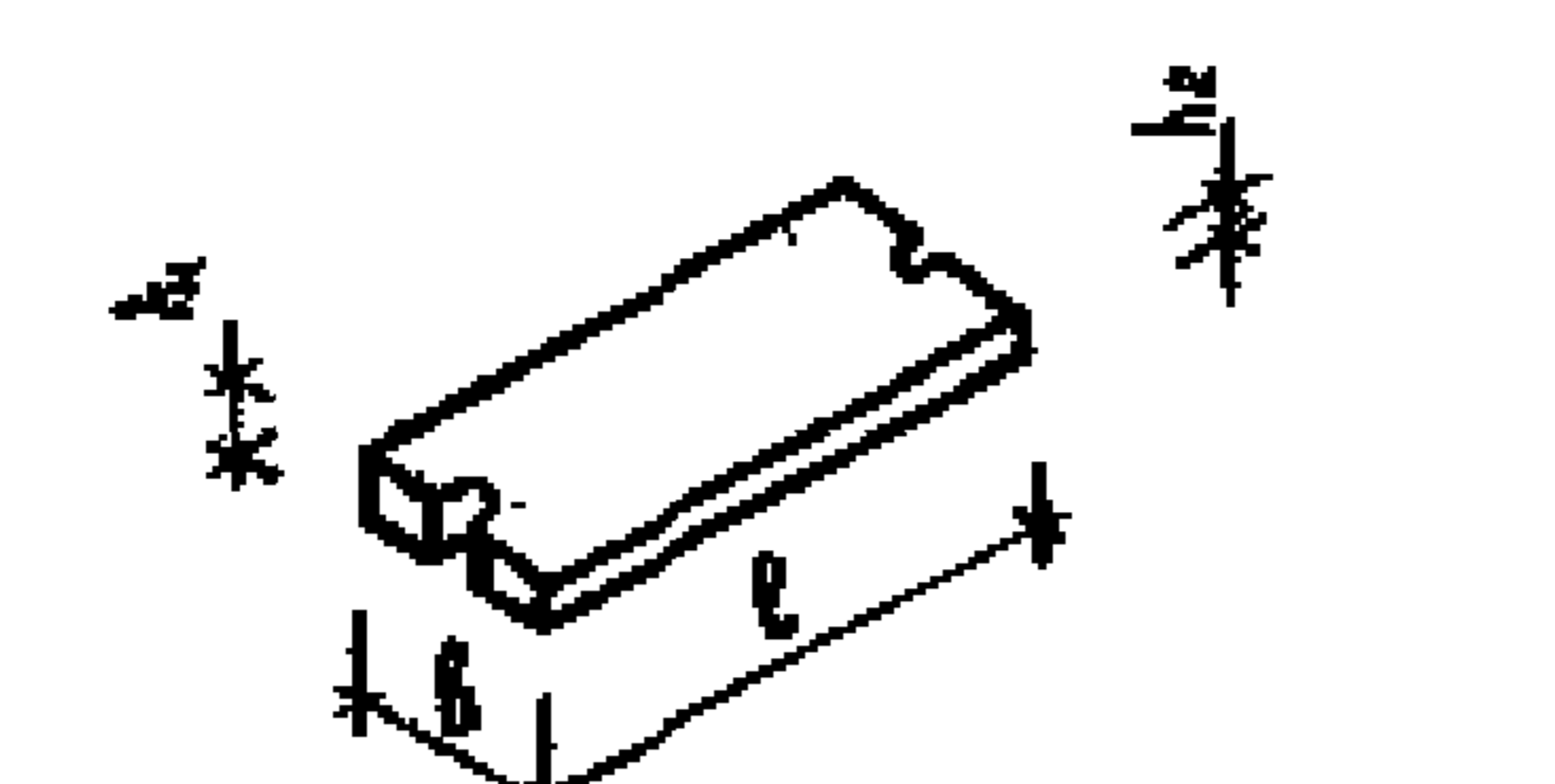
Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-67

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

Приемы обозначения в карнизке изделий

- Буквенные:
 - КК — плита карнизная
 - ФК — фризовый камень
 - ПР — крайная угловая
 - Л — левая угловая
- Цифровые:
 - I группа цифр — длина в дециметрах
 - II группа цифр — ширина в дециметрах

ТК	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Я	СЕРИЯ ИИ-04-4
1973	П О Я С Н О Е Л Ы Н А Я З И М Н Е Я	ВЫПУСК ЛИСИ 23

№ п/п	МАРКА	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ мм			МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕР.		ВЕС ПАНЕЛИ	№ И ДИСТОВ	4
			ℓ	В	h_1/h_2		БЕТОНА м³	СТАЛИ кг			
1	ПК-30-10	<p>ПЛИТА РЯДОВАЯ</p> 	2980	1020	110/75	200	0.301	13.28	0.705	1	
2	ПК-40-10А ПК-40-10ПР	<p>ПЛИТА ДЛЯ ВНЕШНИХ УГЛОВ</p> 	3900	820	110/75	200	0.520	14.18	0.800	2	
3	ПК-31-10А ПК-31-10ПР	<p>ПЛИТА ДЛЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ</p> 	3080	1020	110/75	200	0.242	12.14	0.604	3	
4	ФК-15-4	<p>ФРИЗОВЫЙ КАМЕНЬ</p> 	1490	410	80/60		0.04	1.72	0.188	4	
Т. К	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ									СЕРИЯ	
1973	НОМЕНКЛАТУРА									ФК-15-4	
										ВЫПУСК ЛИСТ	
										23	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНТУ.

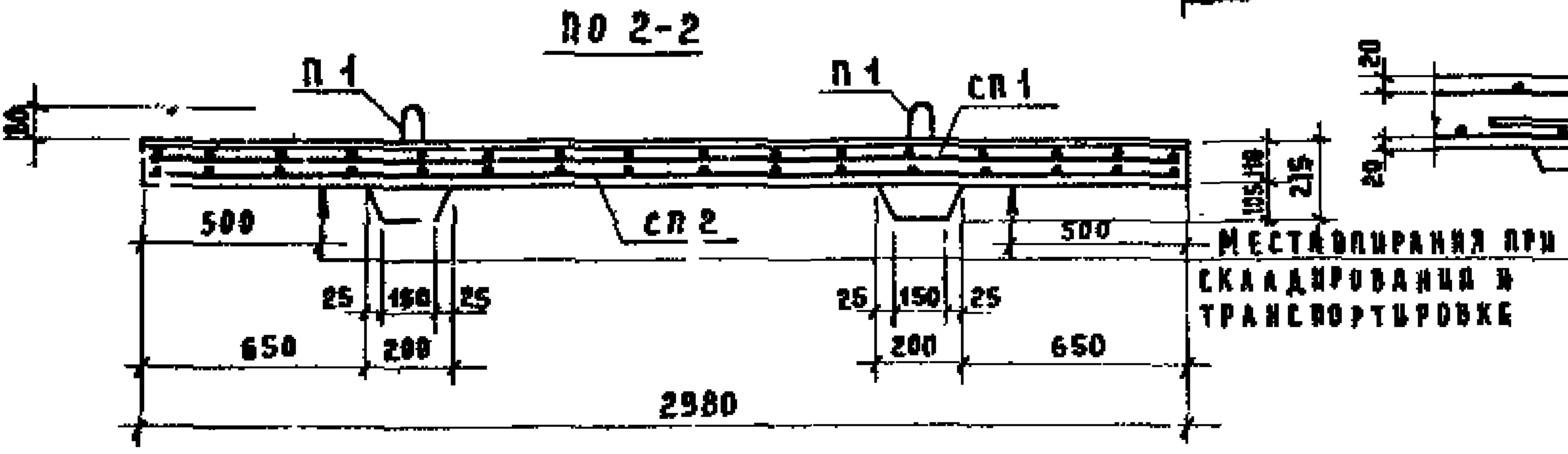
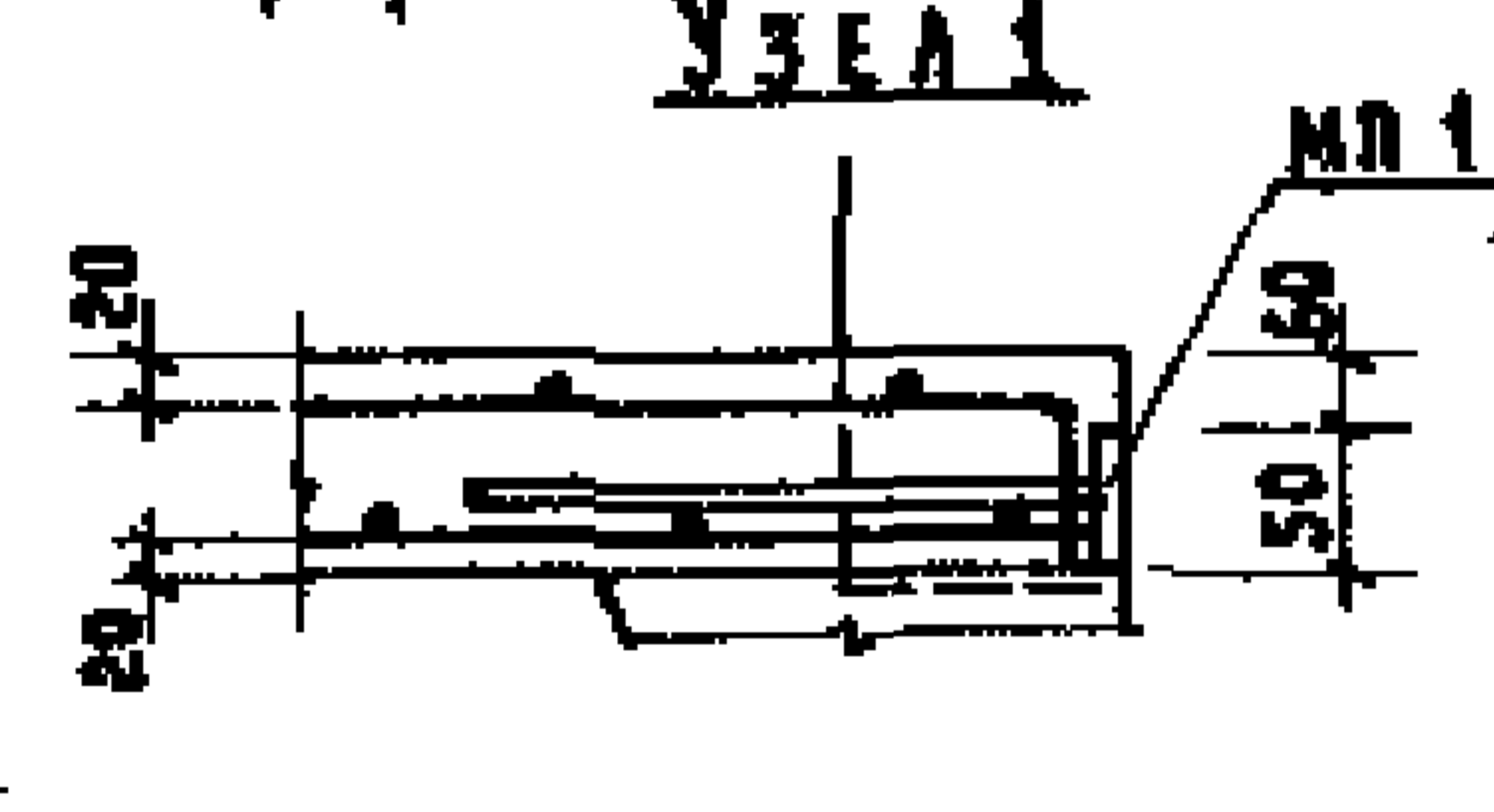
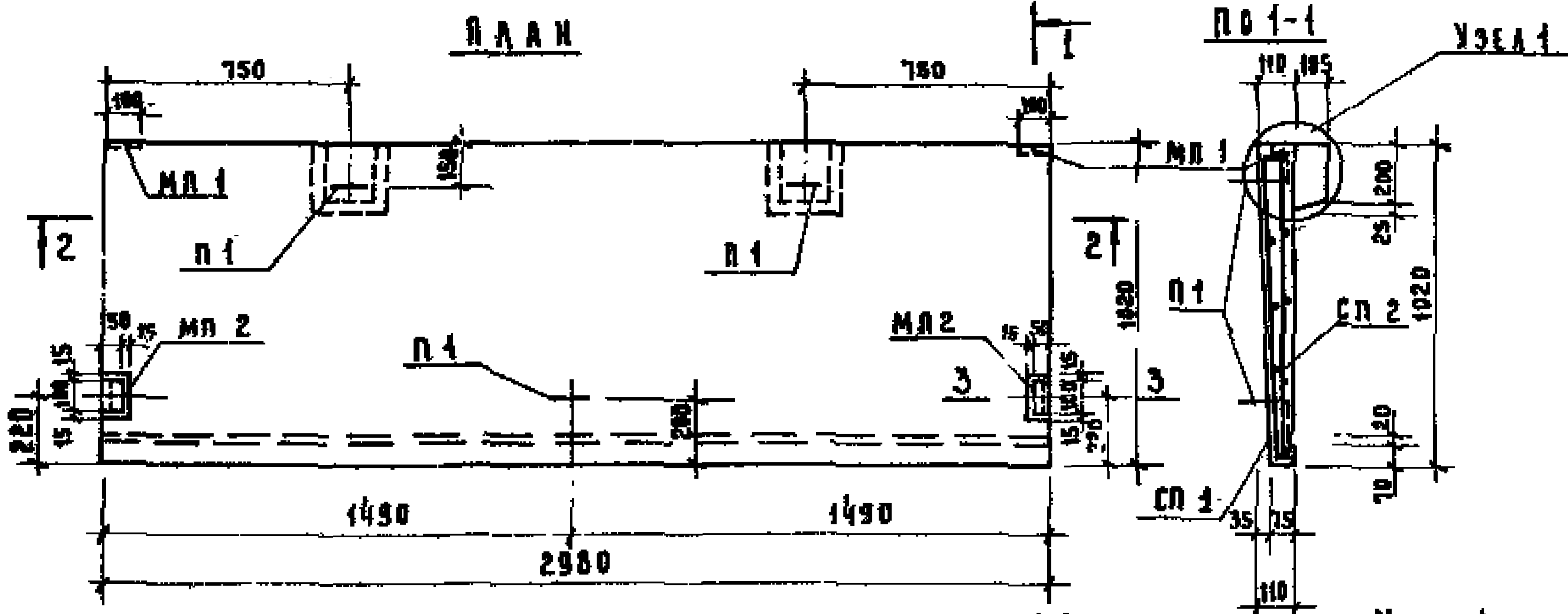
МАРКА ПАНТЫ	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	АНСТ
ПК-30-10	СЕТКА	СП 1	1	4,16	5
	СЕТКА	СП 2	1	3,70	5
	ЗАКАДЕТ.	МП 1	2	1,38	5
	»	МП 2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П 1	3	2,52	5
ИТОГО				13,28	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	705
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,301
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	13,28
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	44,40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	-
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ВПУСКА ИЗДЕЛ. ЗАВОДА НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ ²	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНТУ

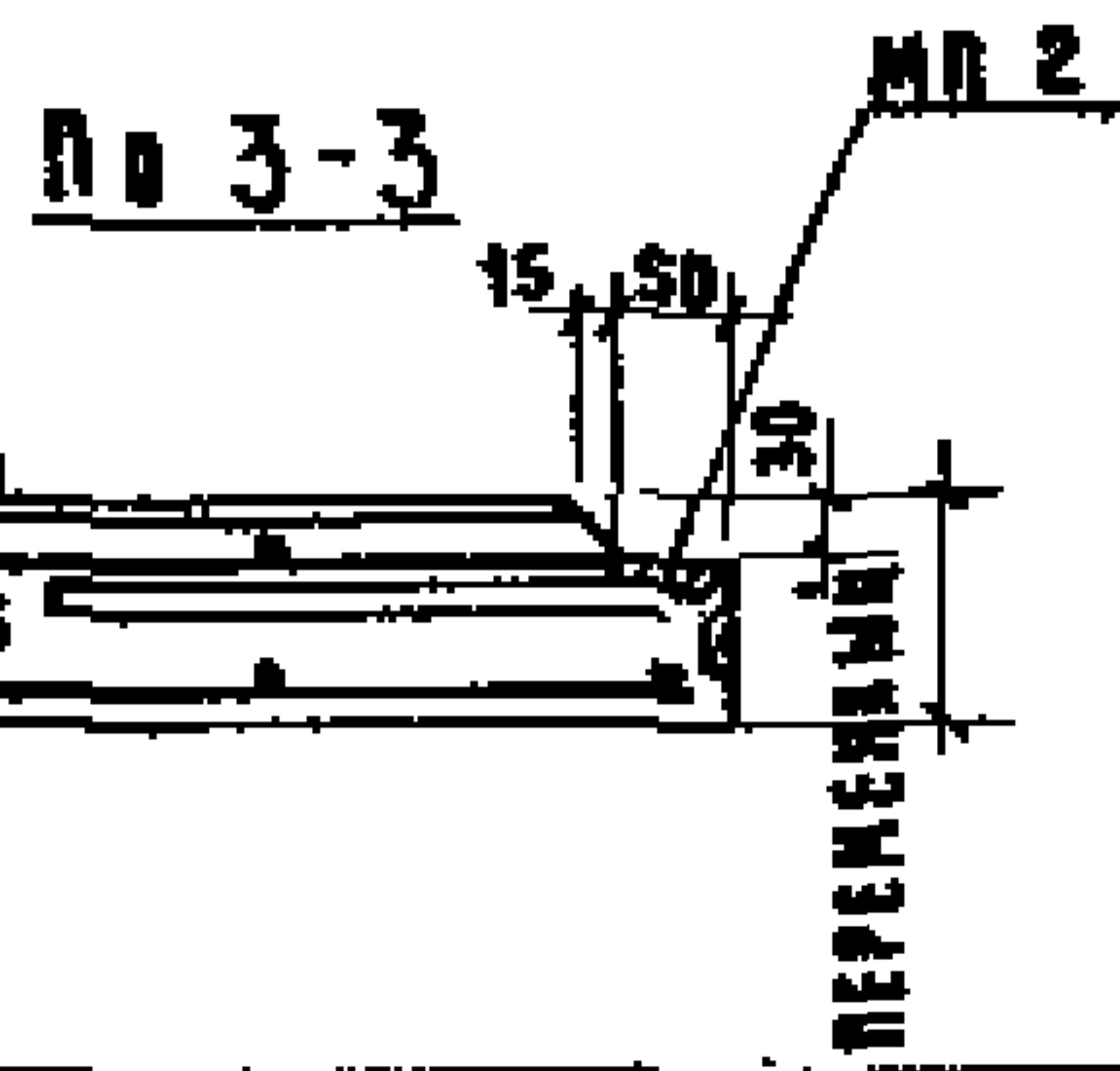
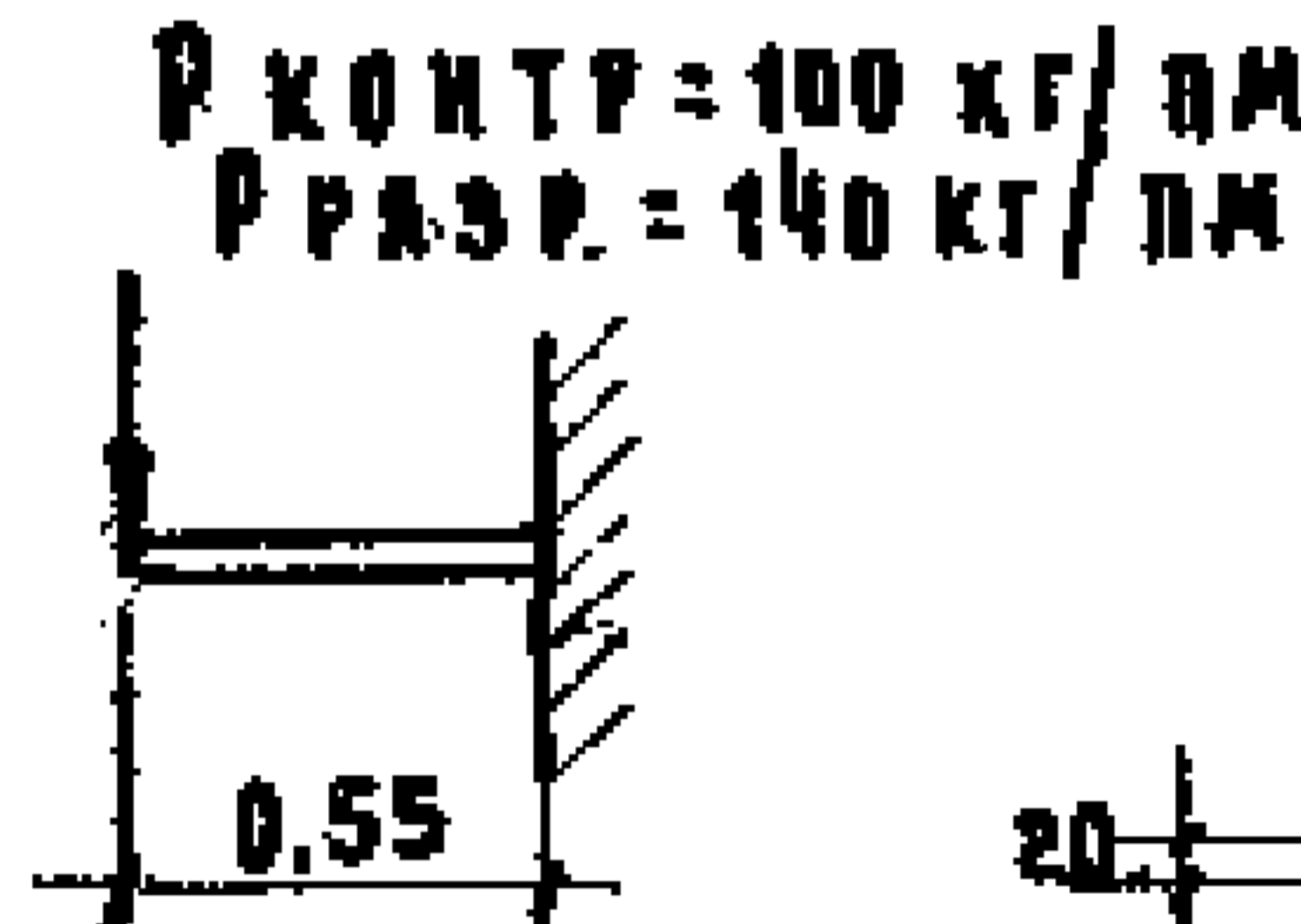
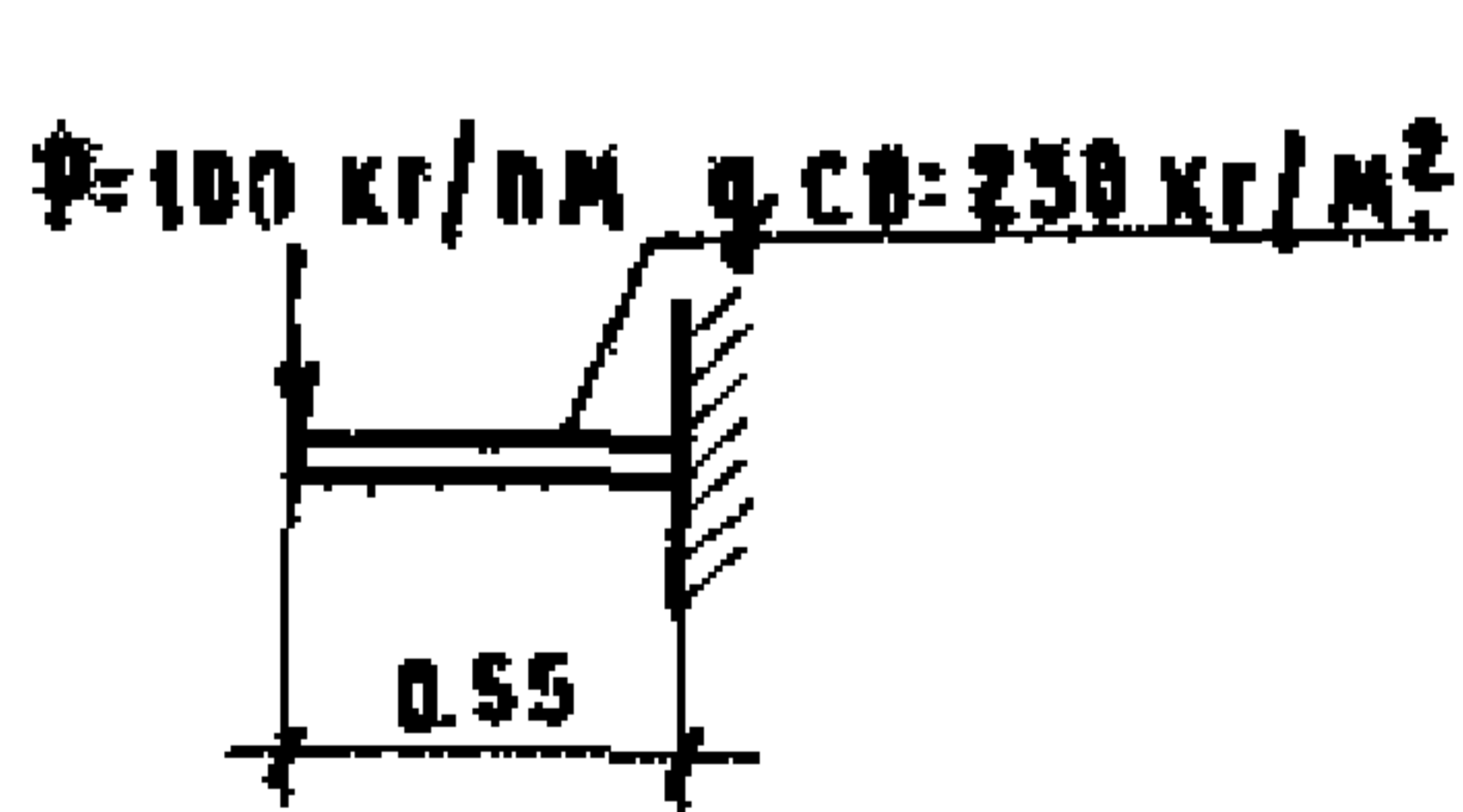
МАРКА ПАНЕЛИ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3				ИТОГО				
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-II		№ ГОСТ 103-57*		№ ГОСТ 8509-72						
	ФММ	ГОЛО	ФММ	ГОЛО	ПОЛОСА	ГОЛО	УГОЛОК	ГОЛО					
ПК-30-11	2,52	2,52	1,52	1,52	7,86	7,86	0,62	-	0,62	0,76	-	0,76	13,28



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

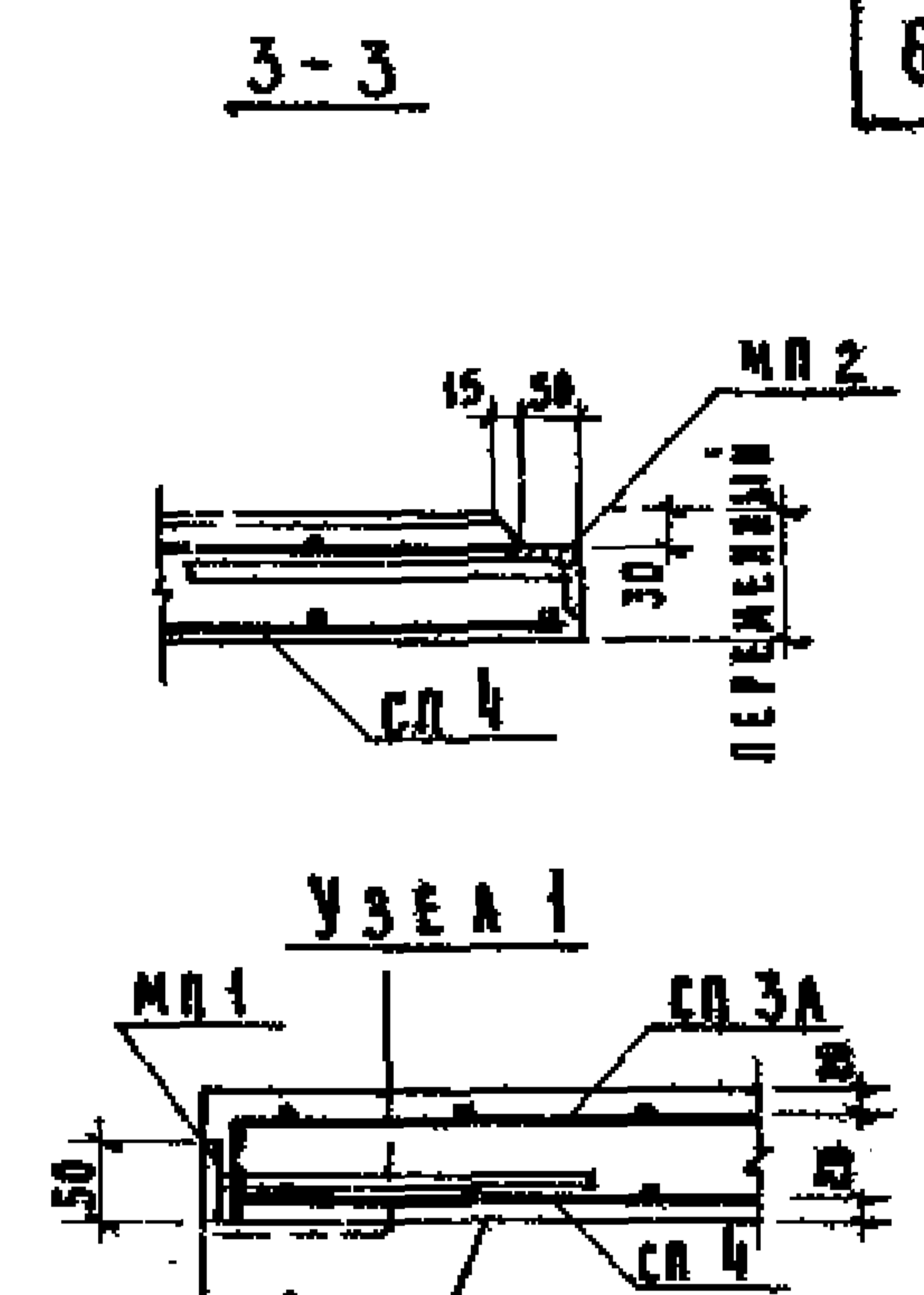
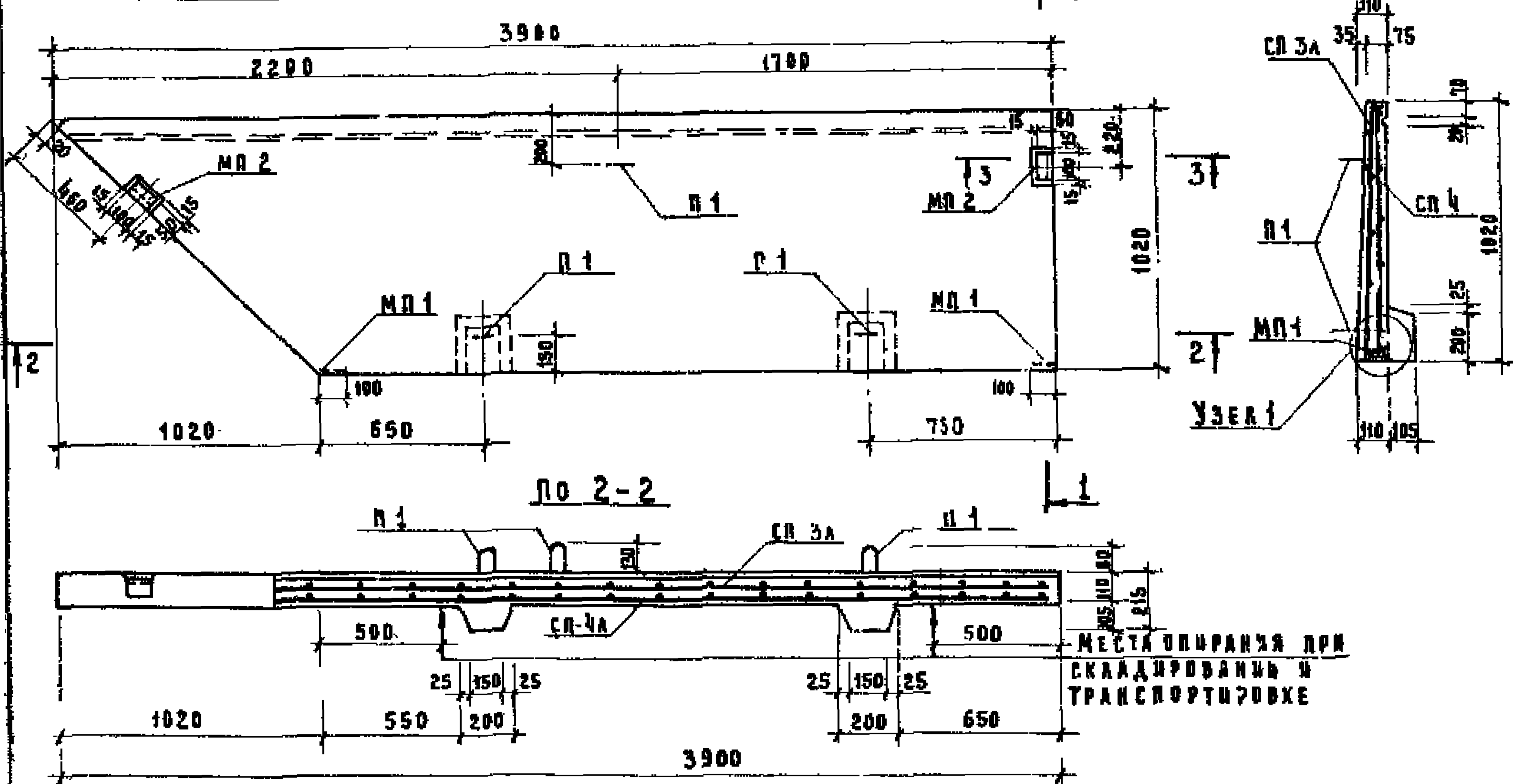


Т.К.	ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИИ.	СЕРИЯ
1973	КАРНИЗНАЯ ПАНТА ПК-30-10. ОПАЛУБРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ПК-04-4
		ВЫПУСК ЛИСТ
		23 1

ПАНЬА ПК-40-10А

ПАНЬА ПК-40-10ВР (ЗЕРКАЛЬНО)

6

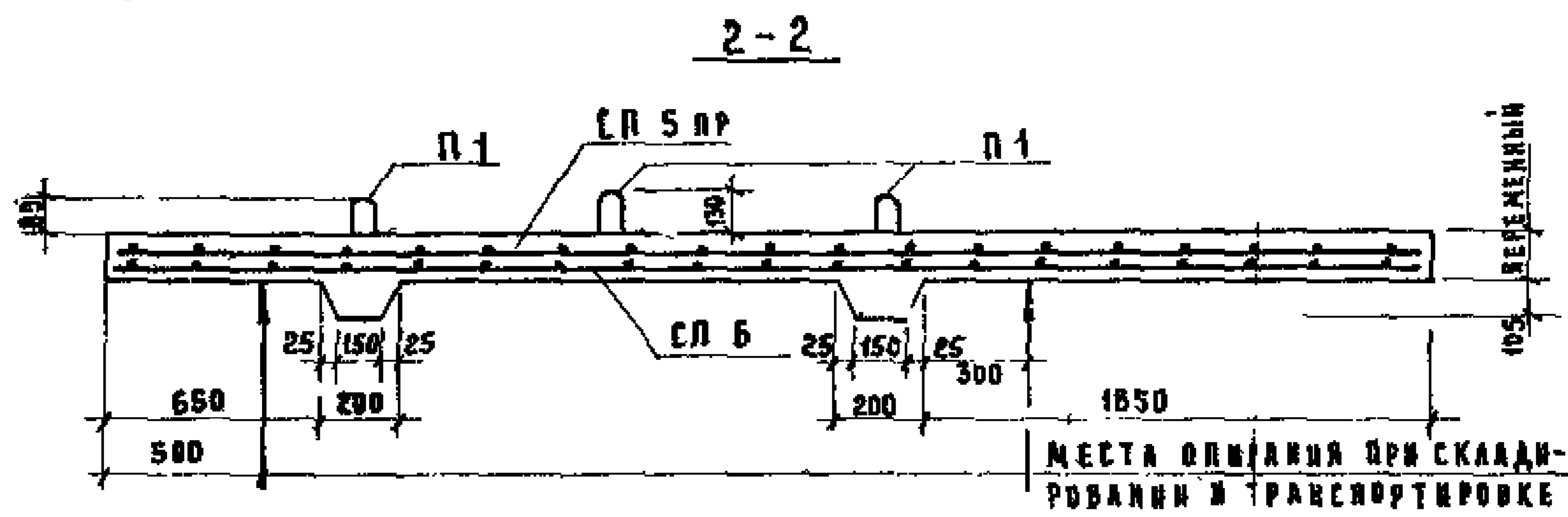
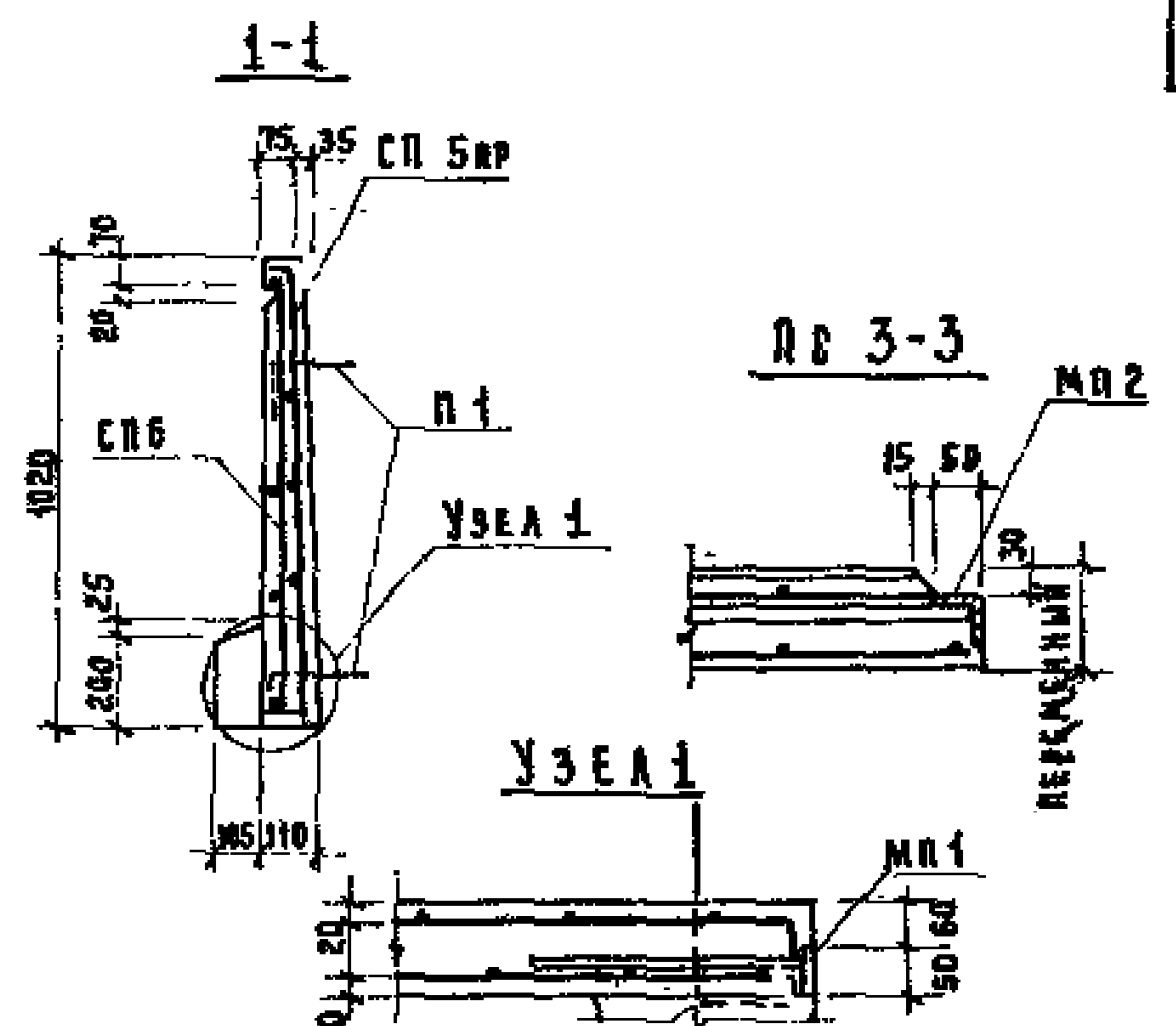
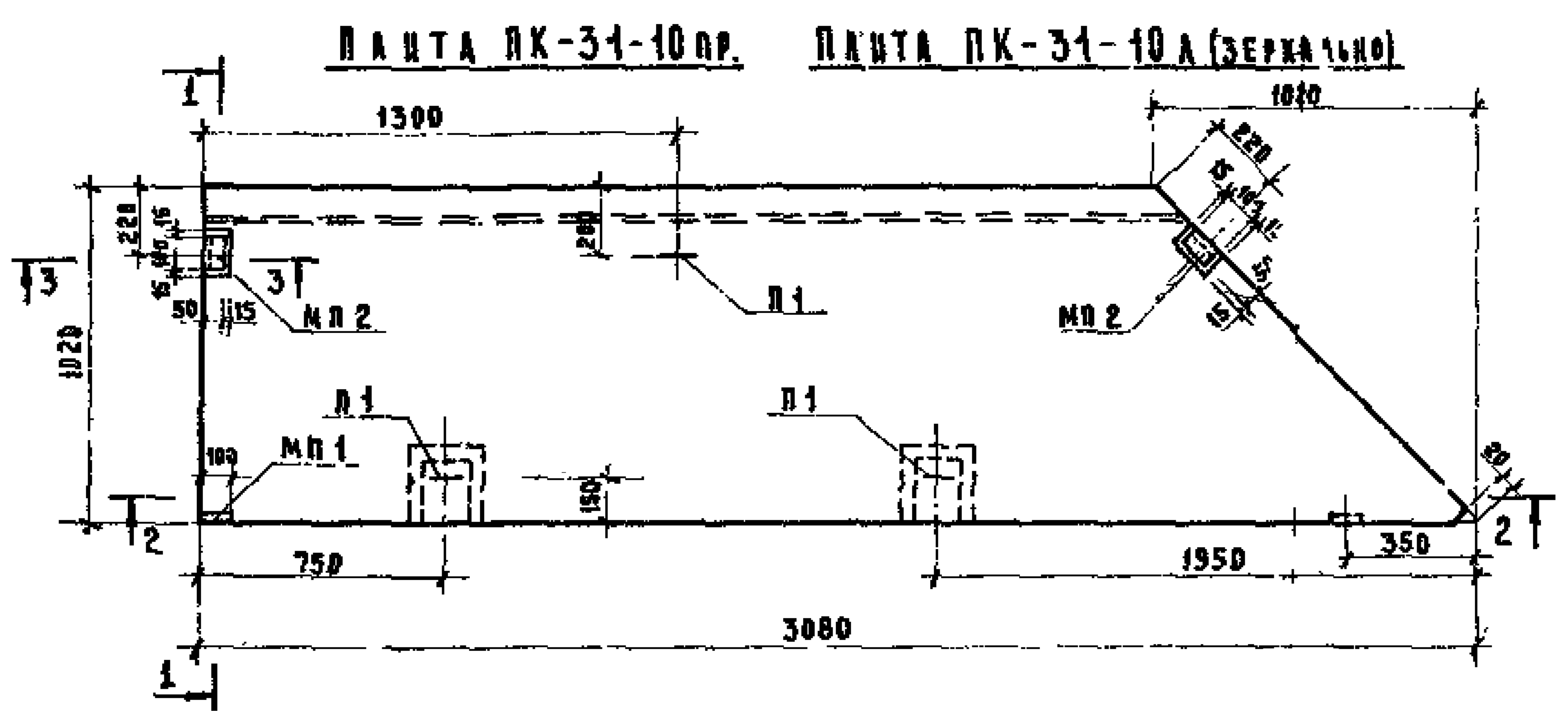


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЬА

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

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	ПК-40-10А	ПК-40-10ВР
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ 700	800
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³ 0,320	0,320
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 14,18	14,18
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ 44,2	44,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ —	—
МАРКА БЕТОНА	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ВПУСКА ИЗДЕЛ С ЗАВОДА НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ ² 140	140

МАРКА ПАНЕЛИ	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПАНЬА										ВСЕГО
	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАСС В-I ПО ГОСТ 6727-53		СТ. 3				
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-II		ПО ГОСТ 103-57*		ПО ГОСТ 8509-72				
ПК-40-10А, ВР	ФММ	УГОЛО	ФММ	УГОЛО	ФММ	УГОЛО	УГОЛОК	УГОЛО	УГОЛОК	УГОЛО	14,18
	10	10	10	4	-50x8	150x5					
	2,52	2,52	1,52	1,52	0,76	0,76	0,62	—	0,62	0,76	

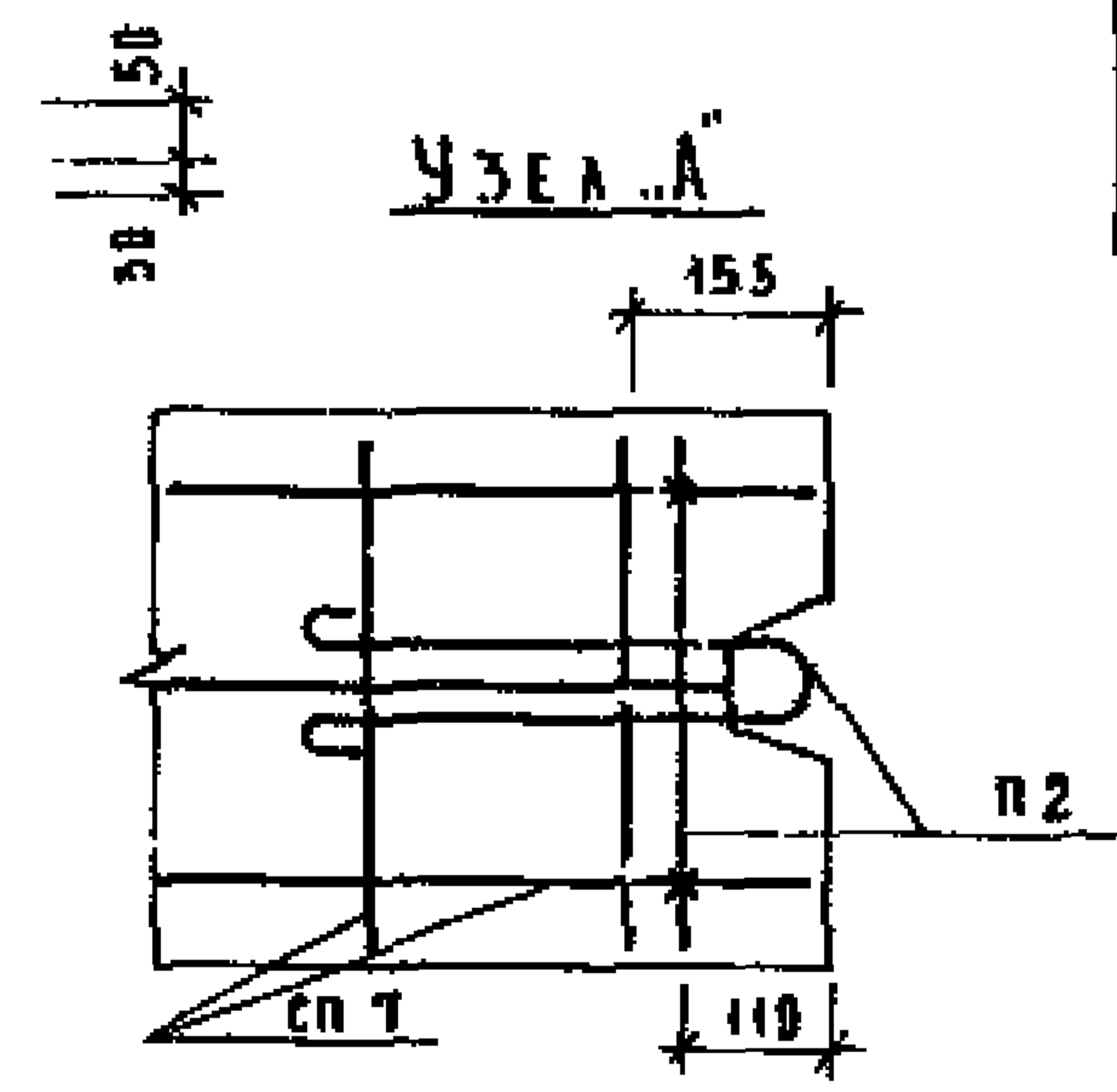
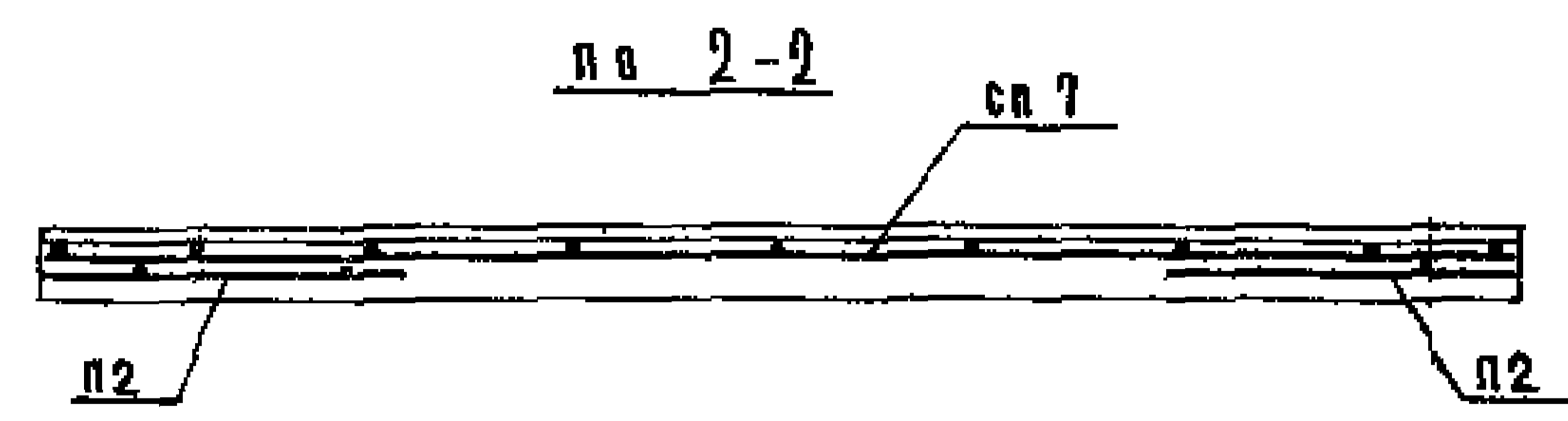
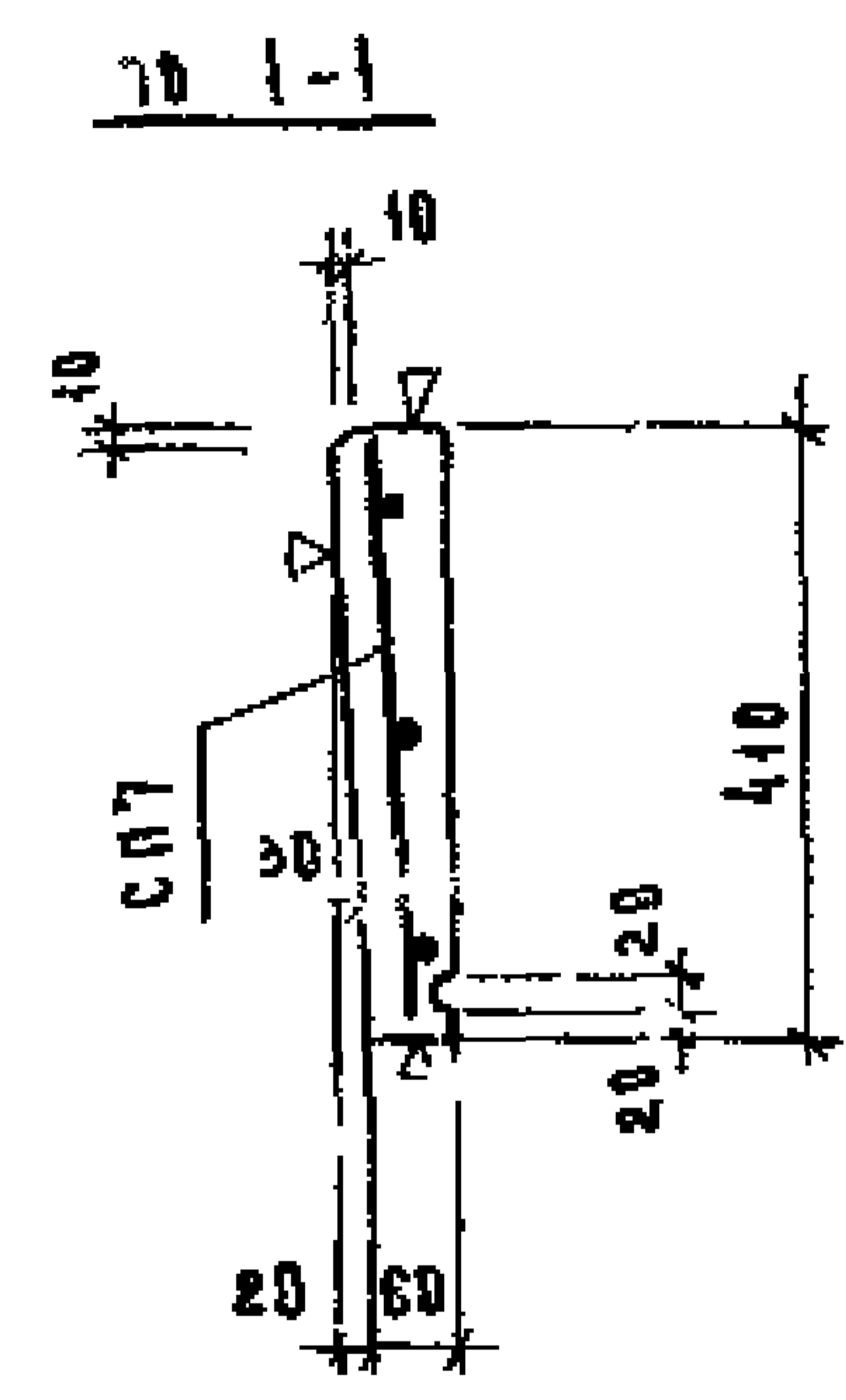
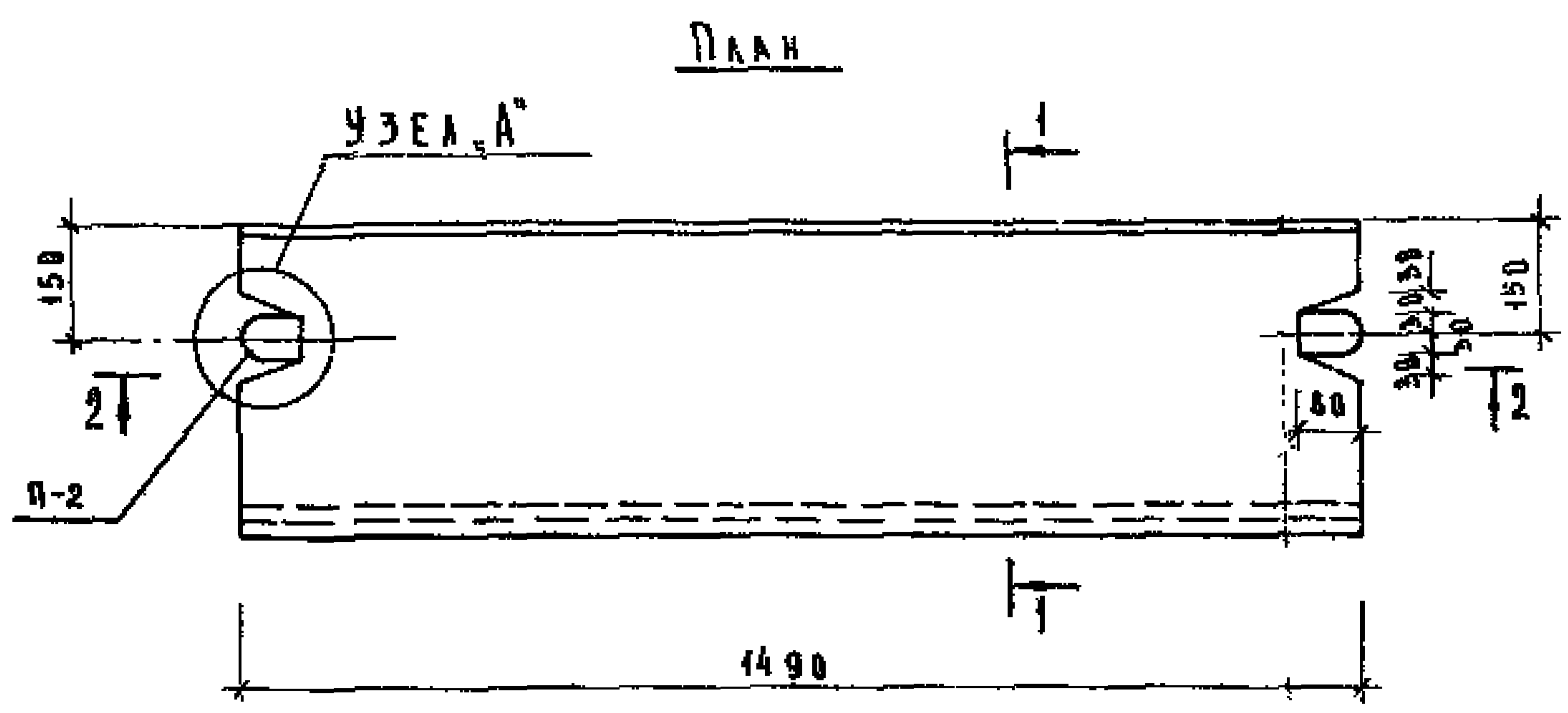


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	НАДМЕНОВ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	ЛМСТ
ПК-40-10А	СЕТКА	СП5А	1	3,49	8
	СЕТКА	СП6	1	3,23	7
	ЗАХЛАДЕТ	МП1	2	1,38	5
	—	МП2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П1	3	2,52	5
	ИТОГО:				12,14
ПК-40-10 пр.	СЕТКА	СП5 пр.	1	3,49	8
	СЕТКА	СП6	1	3,23	7
	ЗАХЛАДЕТ.	МП1	2	1,38	5
	—	МП2	2	1,52	6
	ПЕТАЯ	П1	3	2,52	5
ИТОГО:				12,14	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		ПК-30-10 пр.	ПК-30-10А
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	604	604
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,242	0,242
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	12,14	12,14
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² БЕТОНА	КГ	50,2	60,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	—	—
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
ХУБЫКОВАЯ ПРОВОДИМОСТЬ БЕТОНА К МД-МЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛ. С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ	140	140

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ													
МАРКА ПАНЕЛИ	СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАСС В-1 ПО ГОСТ 6721-53		СТ. 3				ВСЕГО		
	КЛАССА-1		КЛАССА-2		ПОЛОСА -50x8	УГОЛОК L50x5	ПО ГОСТ 103-51*		ПО ГОСТ 8509-72				
	ФММ	УГОЛ	ФММ	УГОЛ			ФММ	УГОЛ	ФММ	УГОЛ			
ПК-30-10А пр.	2,52	2,52	1,52	1,52	6,72	6,72	0,62	—	0,62	0,76	—	0,76	12,14

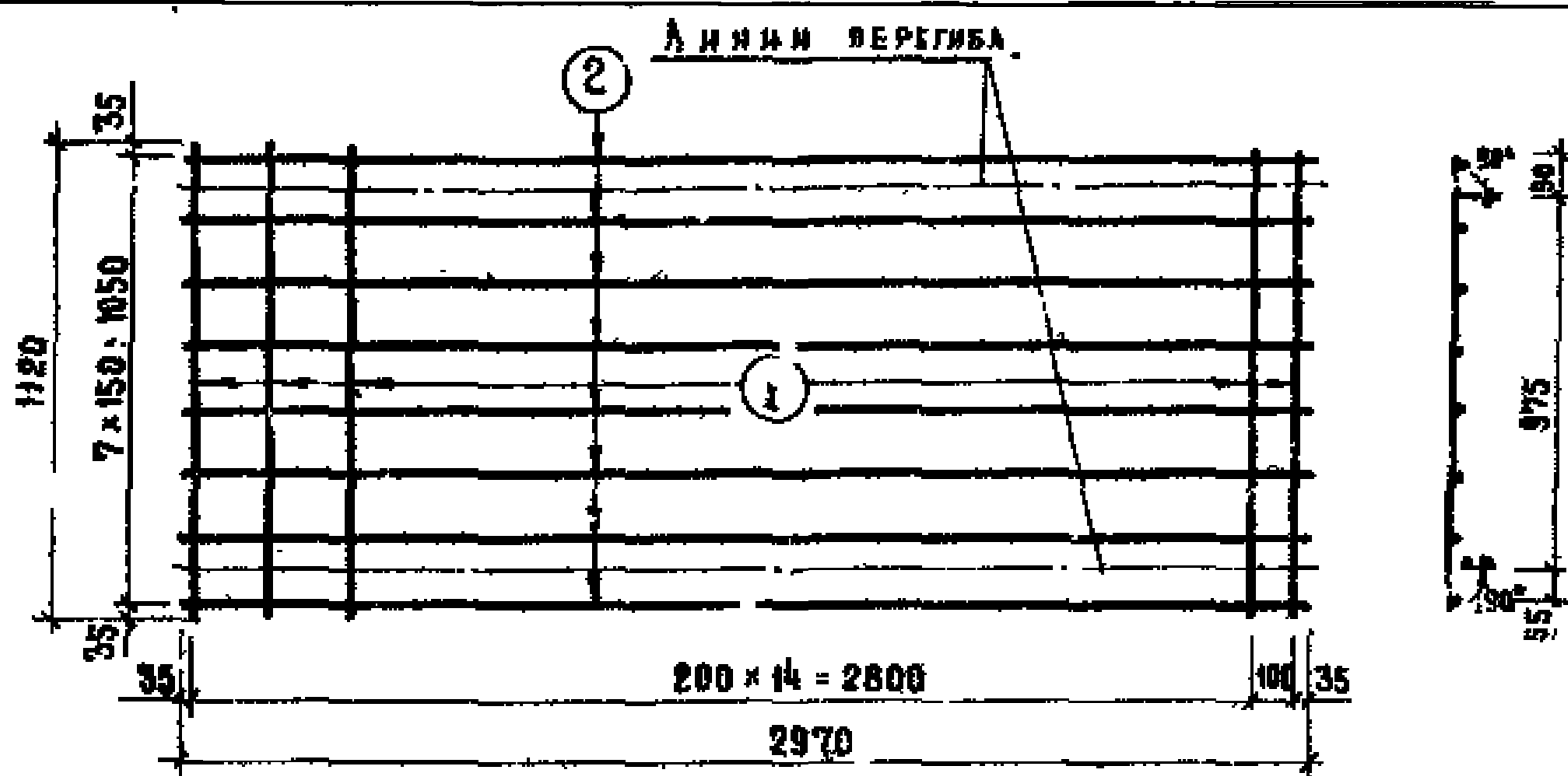


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАССА ИЗДЕЛИЯ	КГ	100
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.04
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	2.40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТ.	КГ	60.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД.	КГ	-
МАРКА БЕТОНА		200.
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ³	140

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

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

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

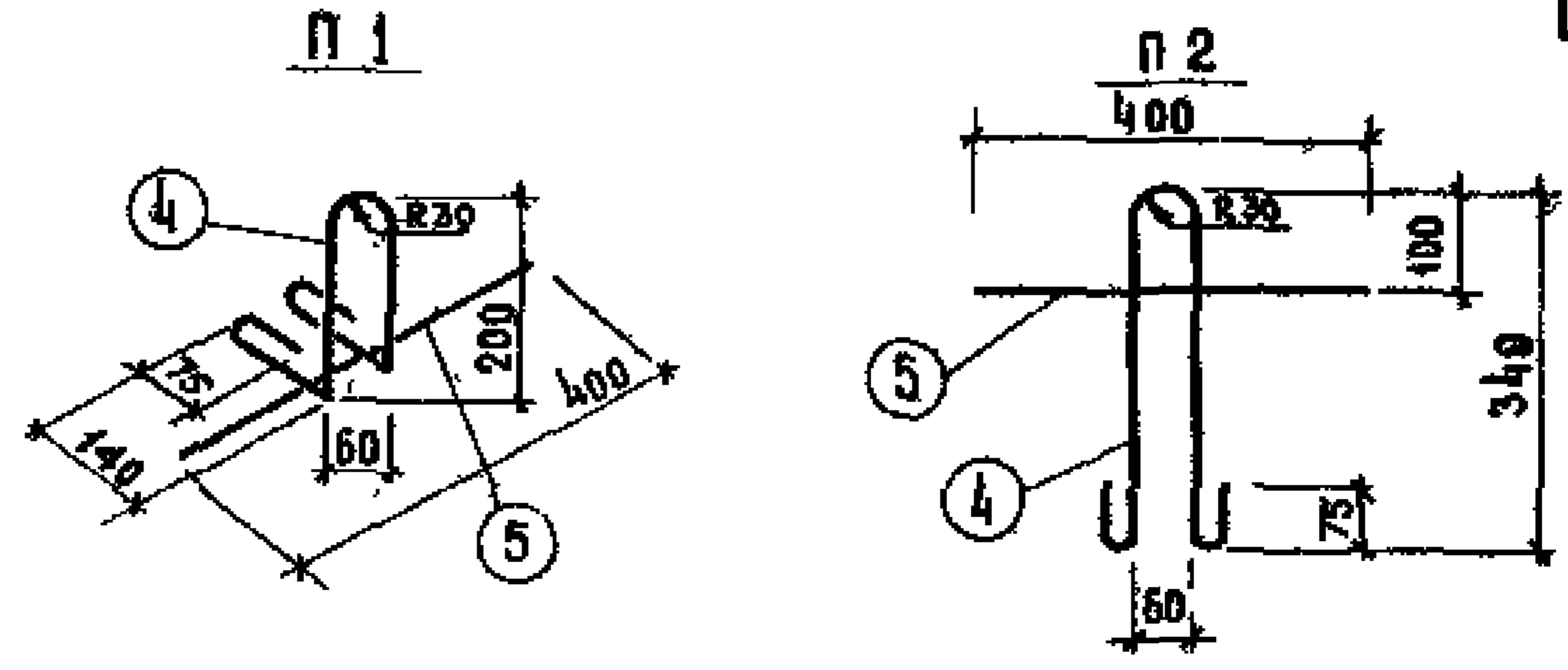


Примечание
Указания по сварке и изготовле-
нию см. пояснительную записку

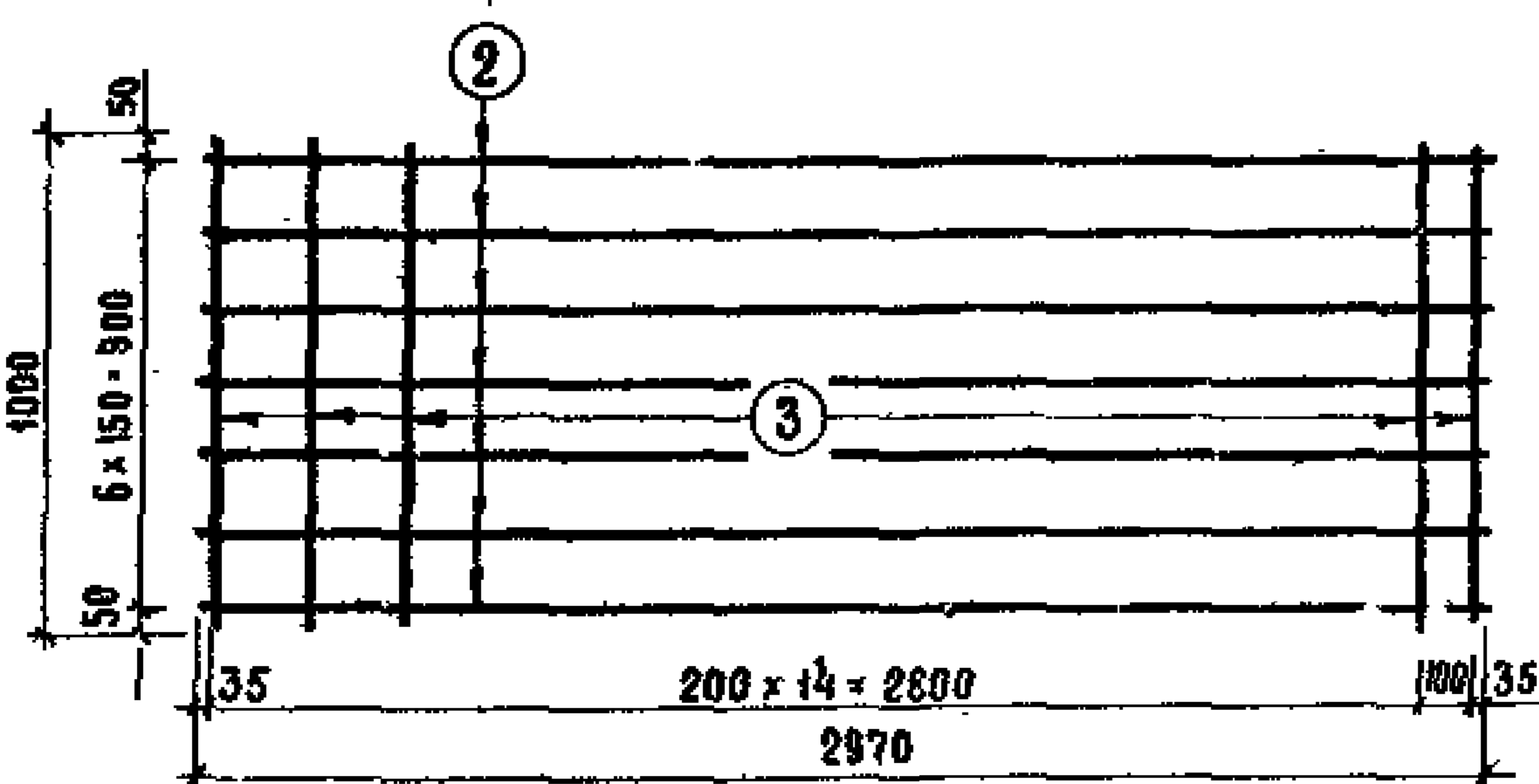
СП 1	2	φ48-1	2970	8	0,30	2,40	4,16
	1	φ48-1	1120	16	0,11	1,76	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛИ

Примечание

Указания по сварке см.
пояснительную записку



П 1	5	φ10A-1	400	1	0,31	0,31	0,84
	П 2	4	φ10A-1	860	1	0,53	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛИ

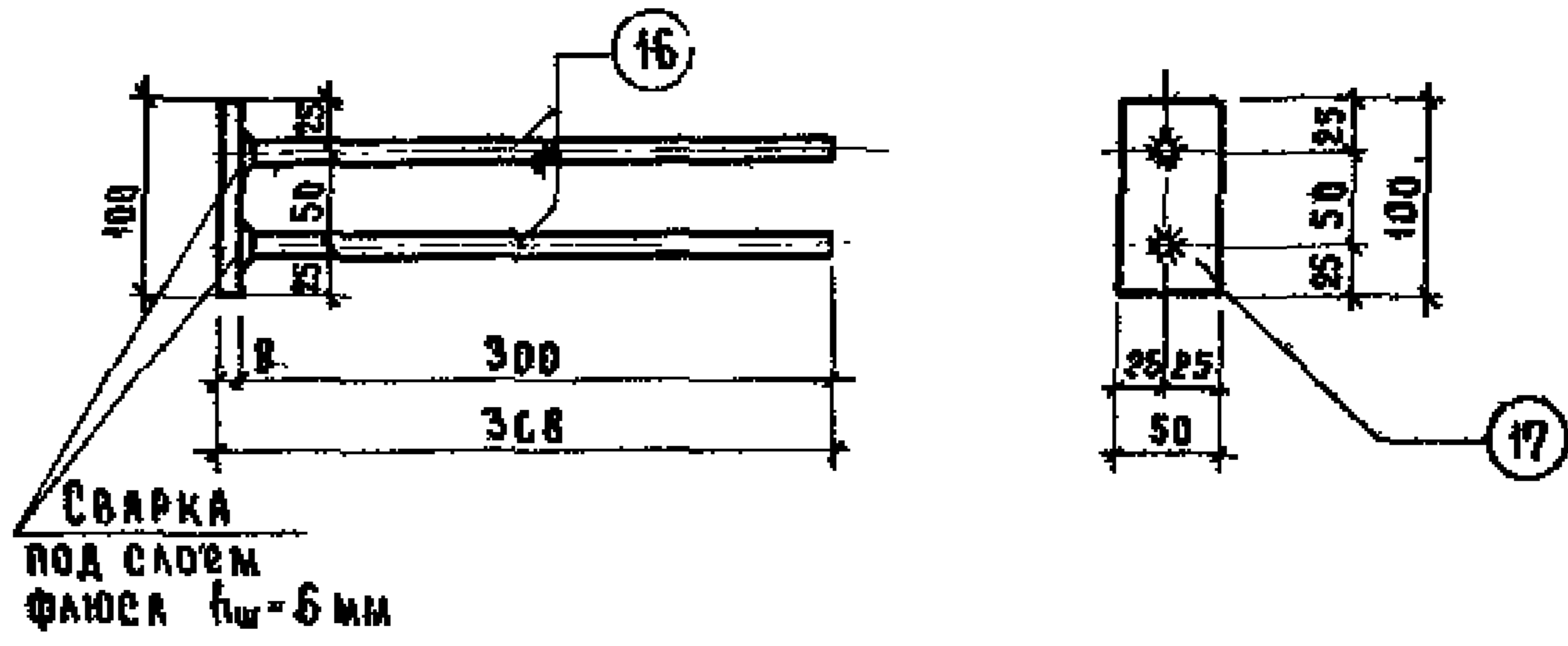


Примечание
Указания по сварке и изготовле-
нию см. пояснительную записку

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

Примечание

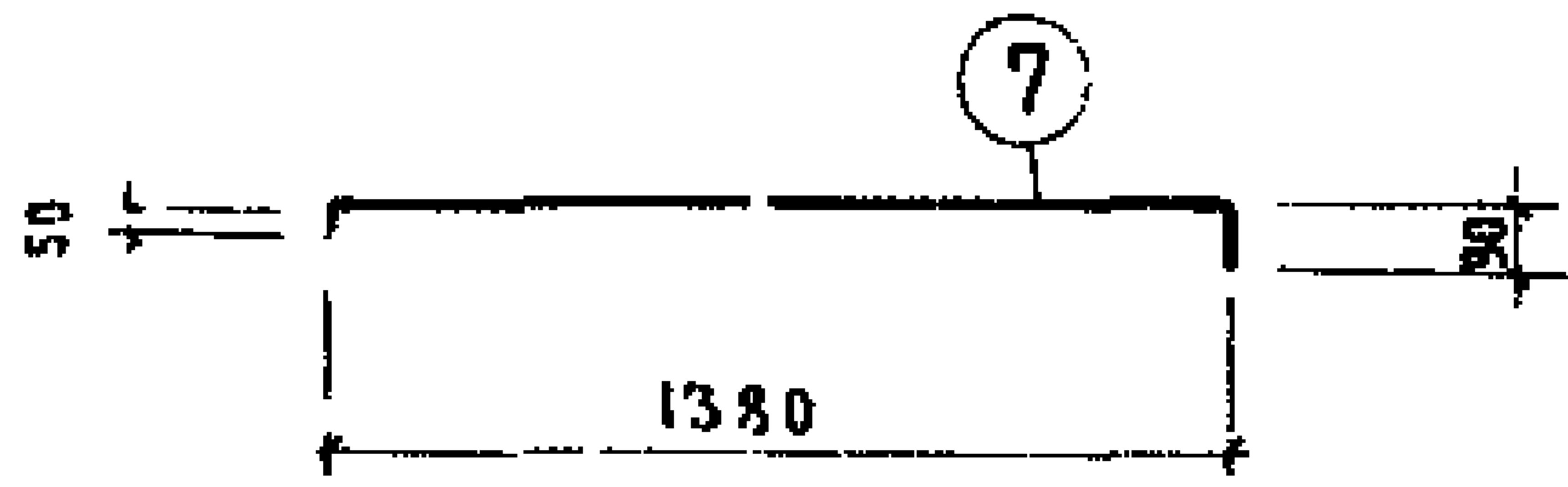
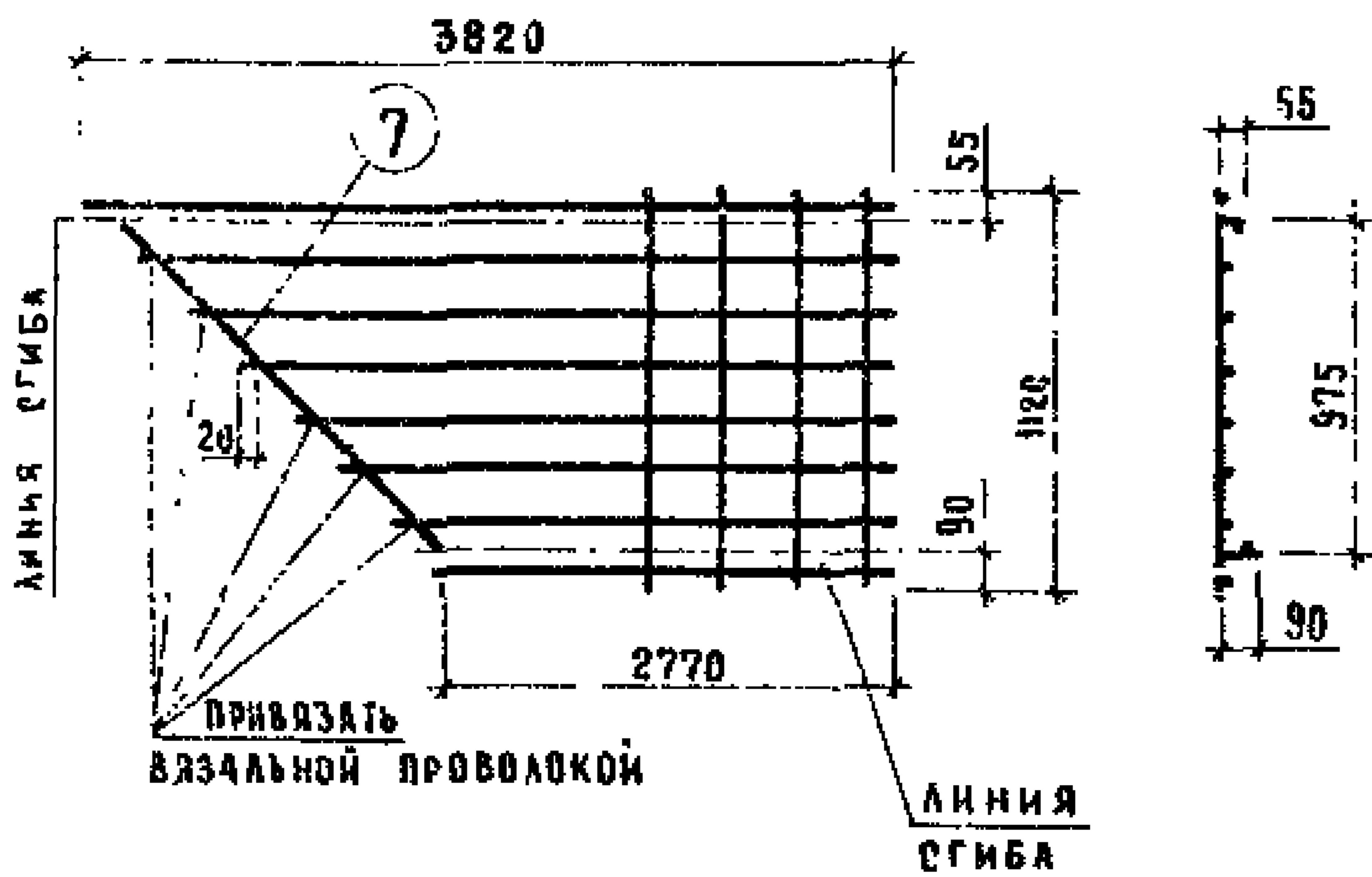
Указания по сварке см.
пояснительную записку



МП 1	17	-50x8	100	1	0,31	0,31	0,69
	16	φ10A-1	300	2	0,19	0,38	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Масса, кг		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛИ

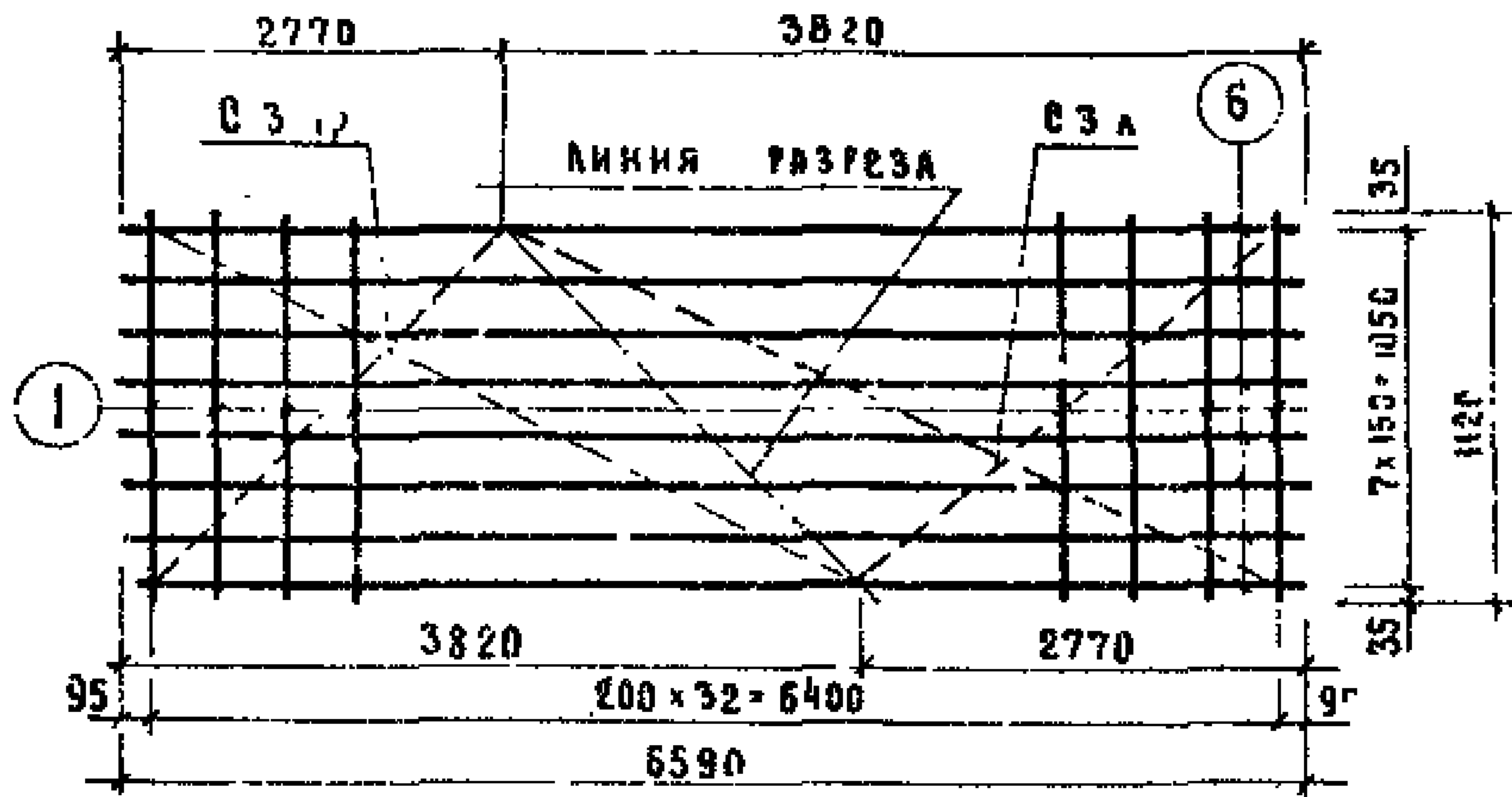
ТК	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ							СЕРИЯ
1973	Сетки СП 1, СП 2. Монтажные петли П1; П2; Закадная деталь							ИИ-04-4
								Выпуск листов
								23 5

СПЗ А
СПЗ пр ЗЕРКАЛЬНО

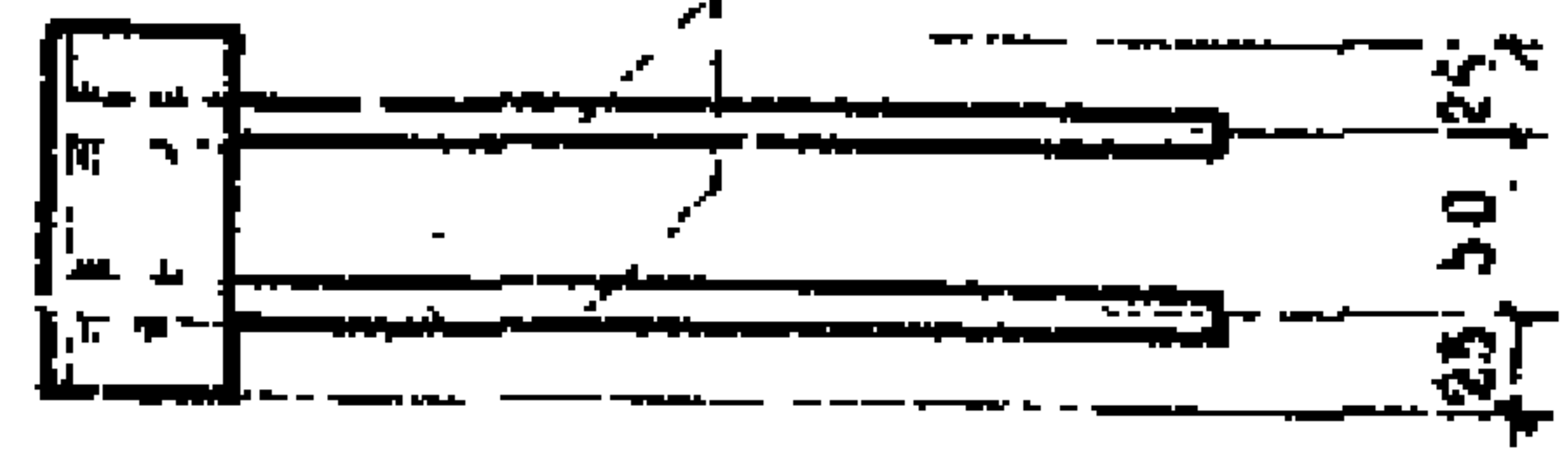
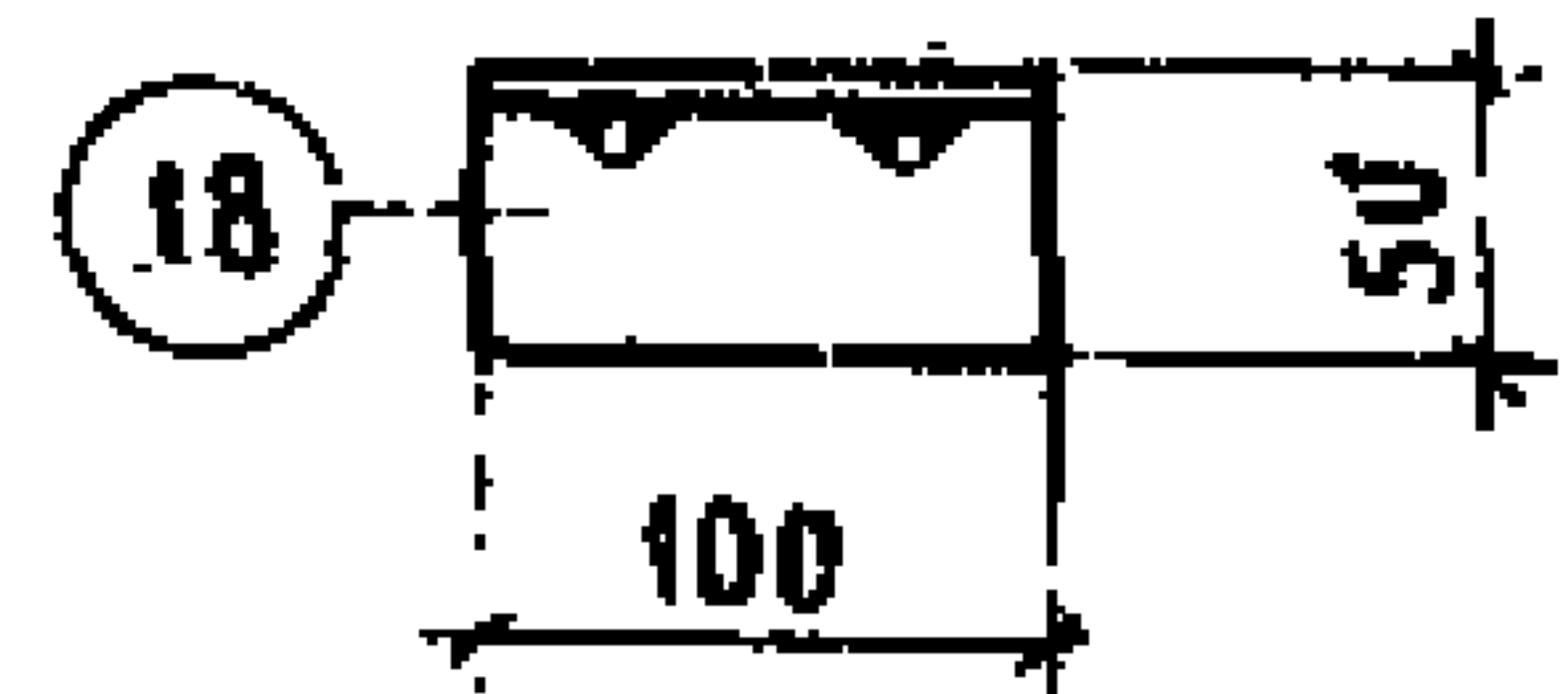
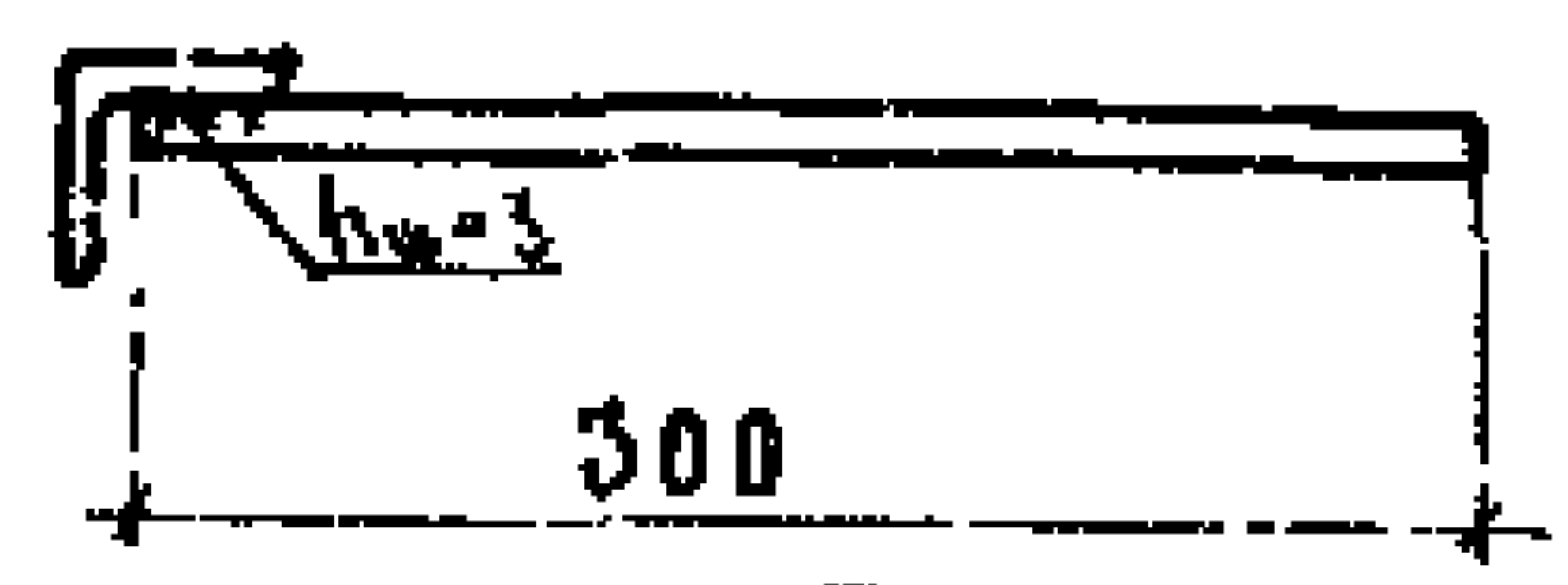


СПЗ пр	СЗ пр	φ48 I	—	—	—	4,42	4,97
СПЗ А	7	φ48 I	1520	1	0,15	0,15	4,97
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ ШТ.	МАССА КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	

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



СЗ	1	φ48 I	1120	33	0,11	3,63	8,83
	6	φ48 I	6590	8	0,65	5,20	8,83
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ ШТ.	МАССА КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	



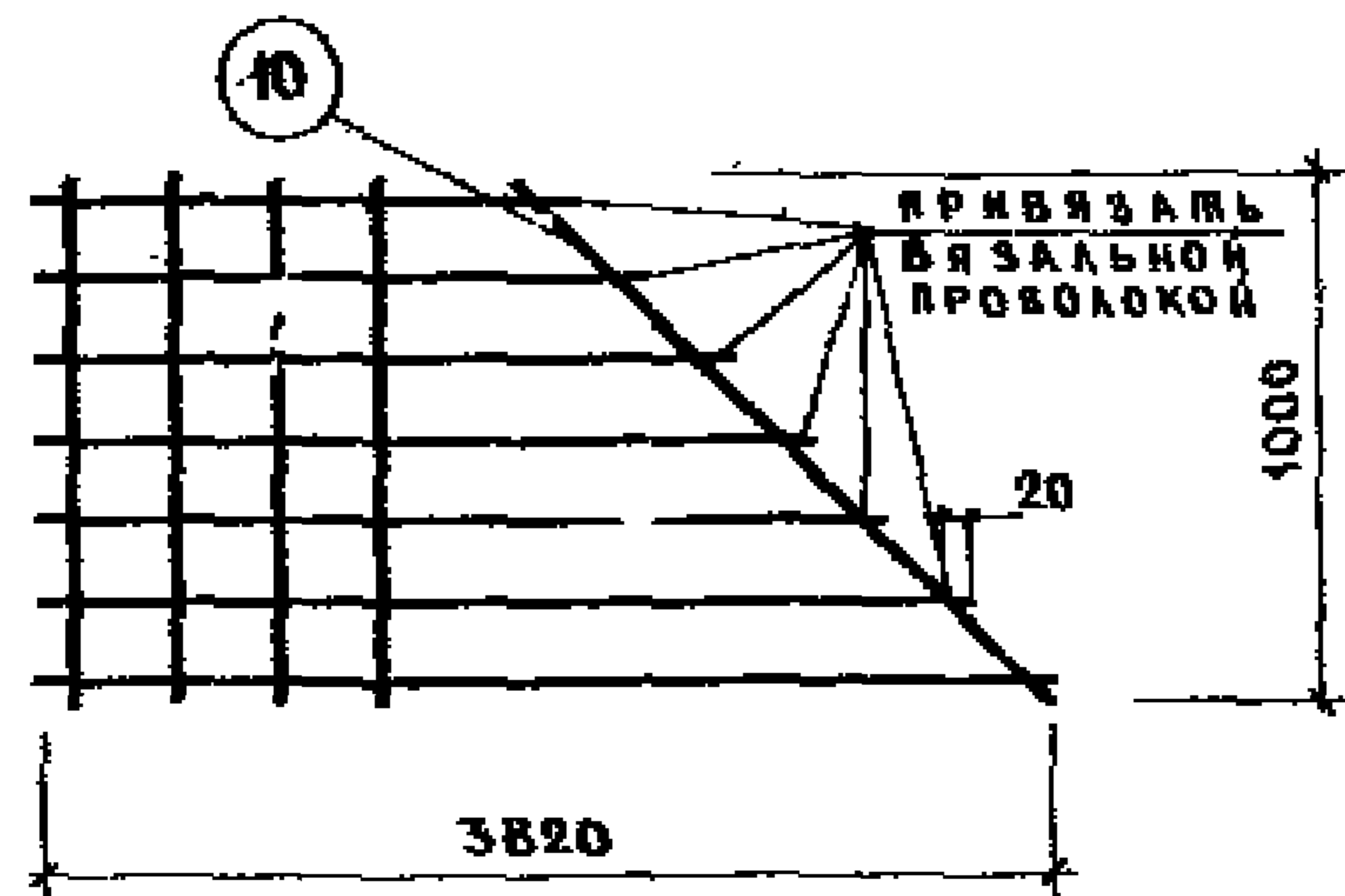
ПРИМЕЧАНИЕ
 Указания по сварке и изготовлению см пояснительную записку

МР 2	18	φ48 I	100	1	0,38	0,38	0,76
	16	φ48 I	300	2	0,19	0,38	0,76
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	Сеч мм	Длина мм	КОЛ ШТ.	МАССА КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	

Т.К. ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

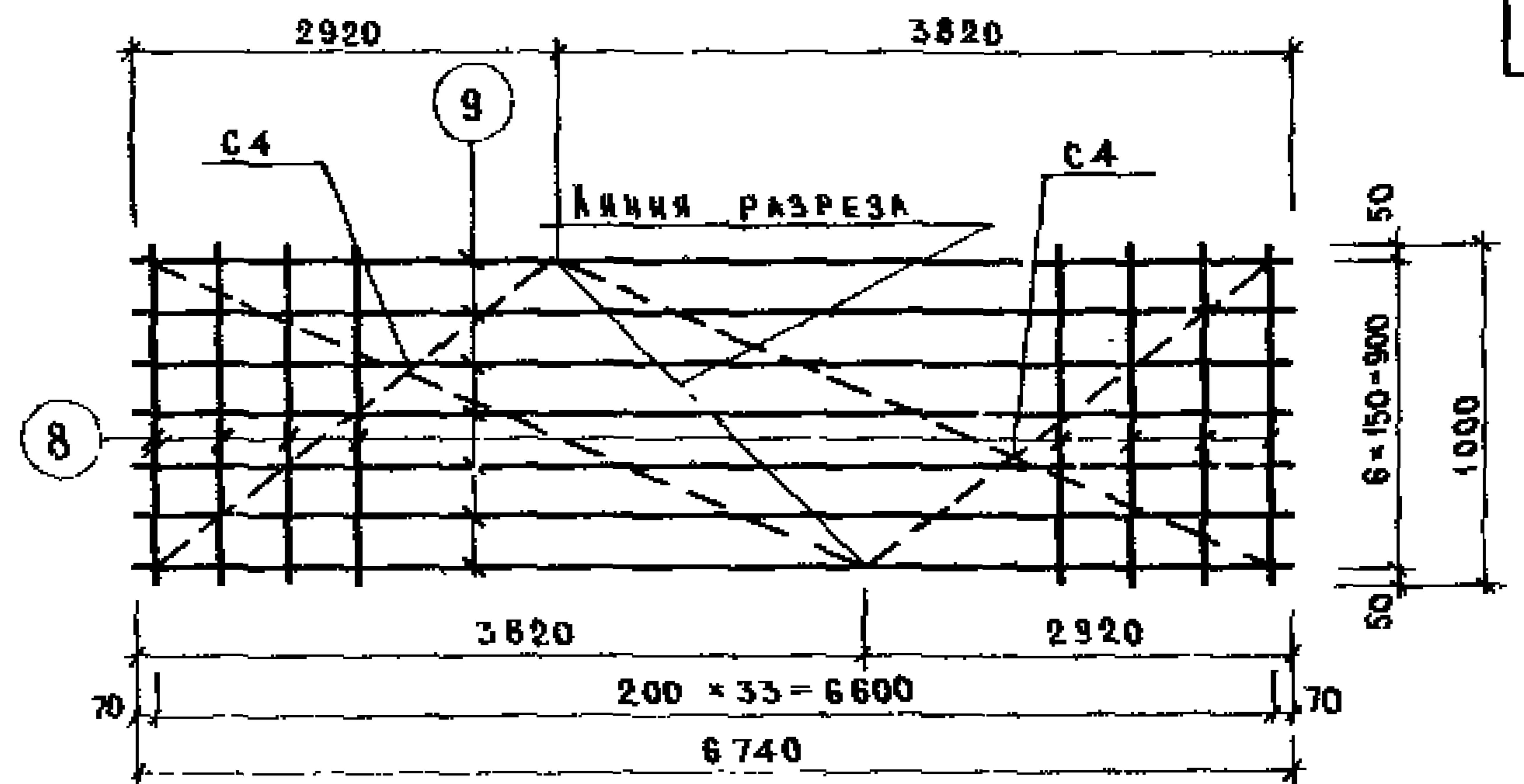
1973 Сетки СПЗ А, СПЗ пр. Заготовочная сетка СЗ Закладная деталь МР 2

СЕРИЯ ИИ-04-4
 выпуск 23 лист 6

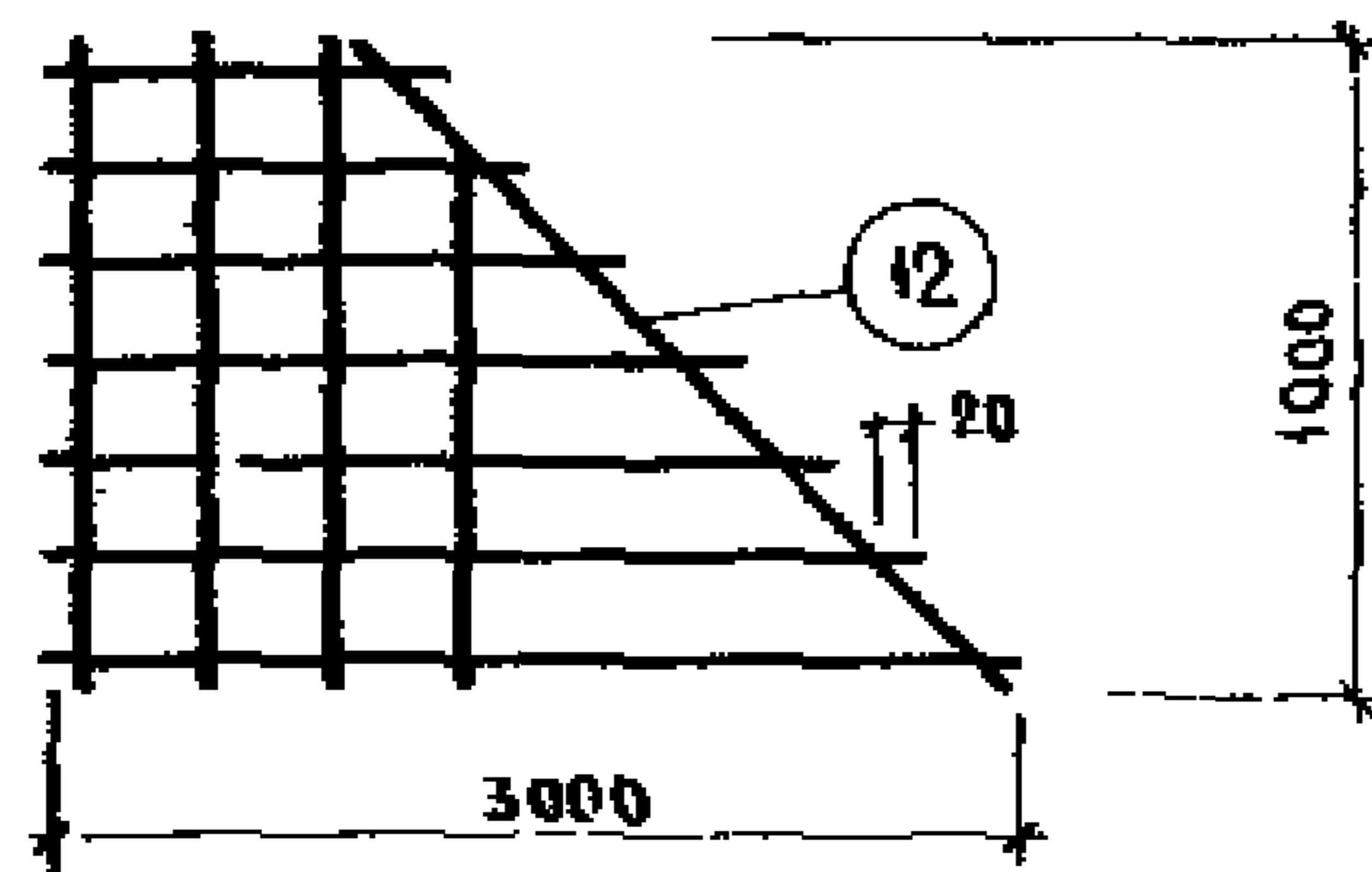


ПРИМЕЧАНИЯ
 1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИДЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С4.

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

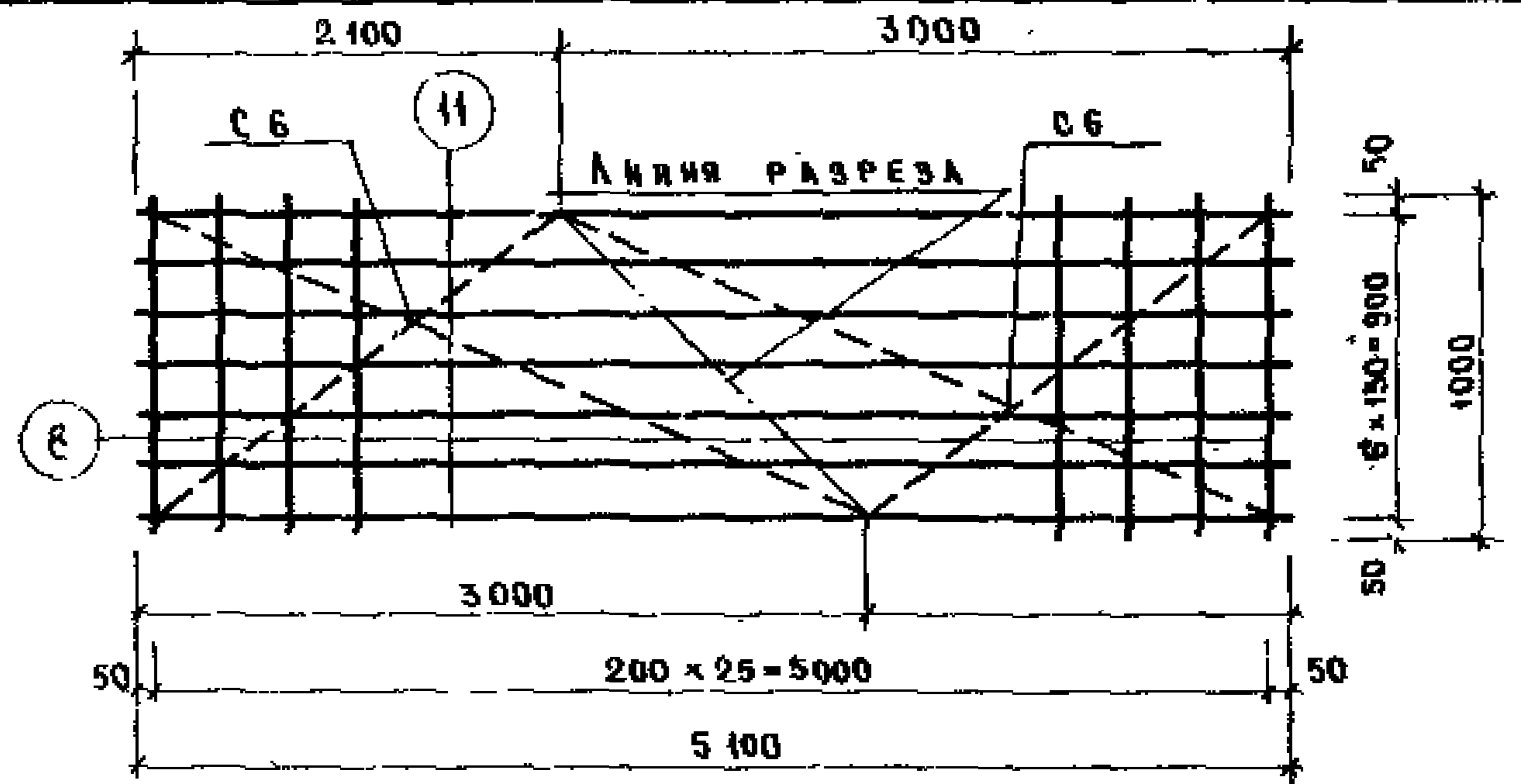


С4	9	Ø4ВІ	6740	7	0.67	4.70	8.10
	8	Ø4ВІ	1000	34	0.10	3.40	
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ø СЕЧЕН. ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕШАМ



ПРИМЕЧАНИЯ
 1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСИДЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТКИ СМ. С6.

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



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

ТК

П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й

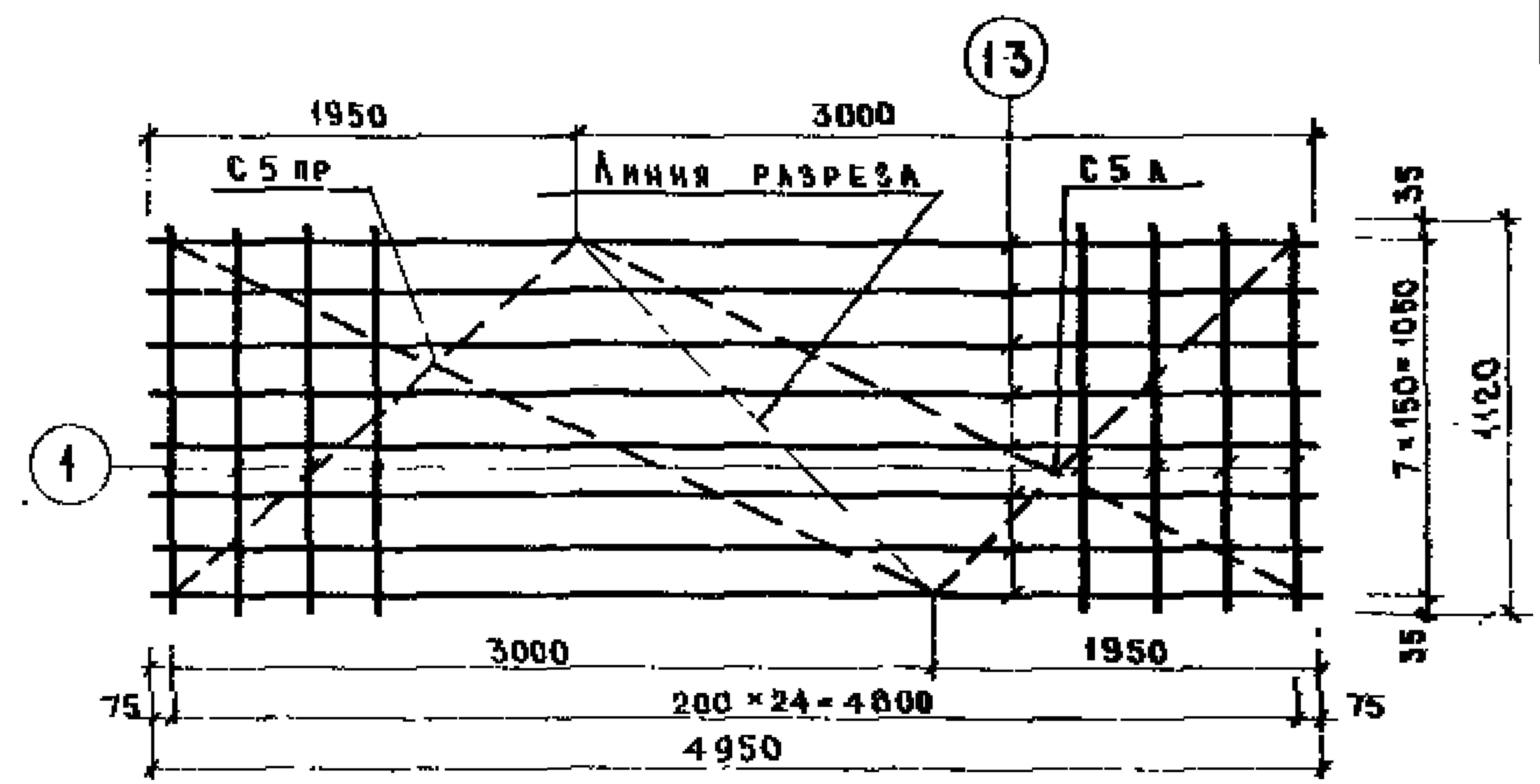
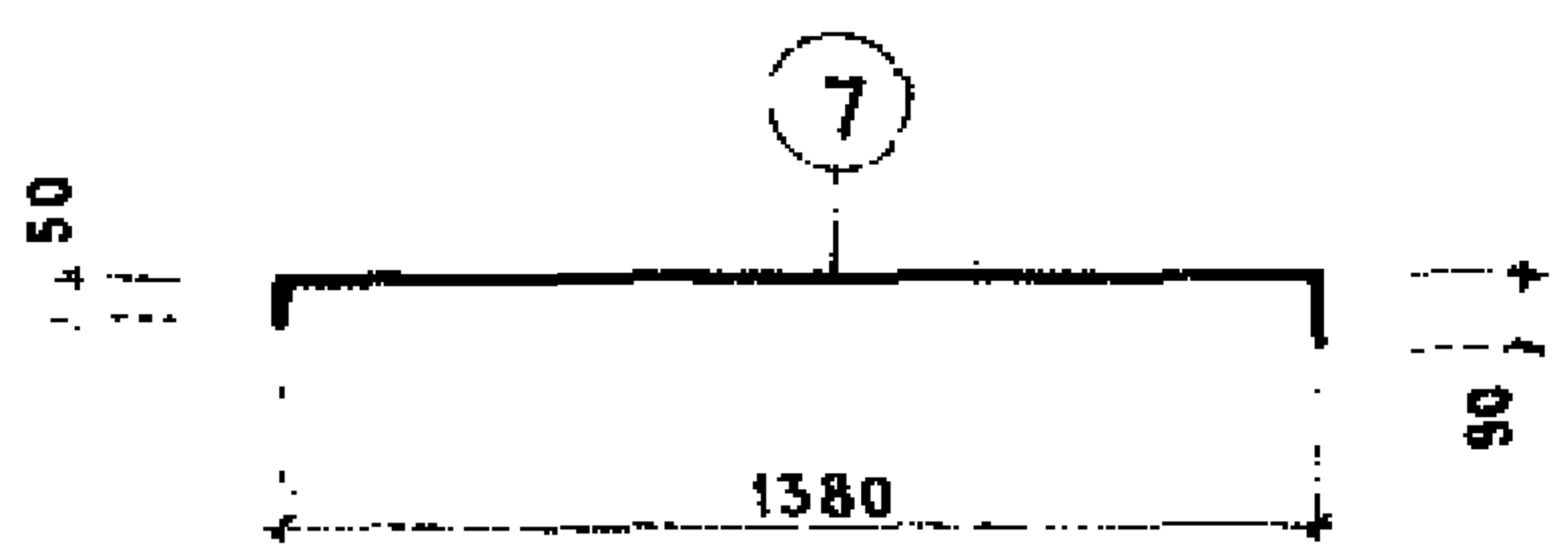
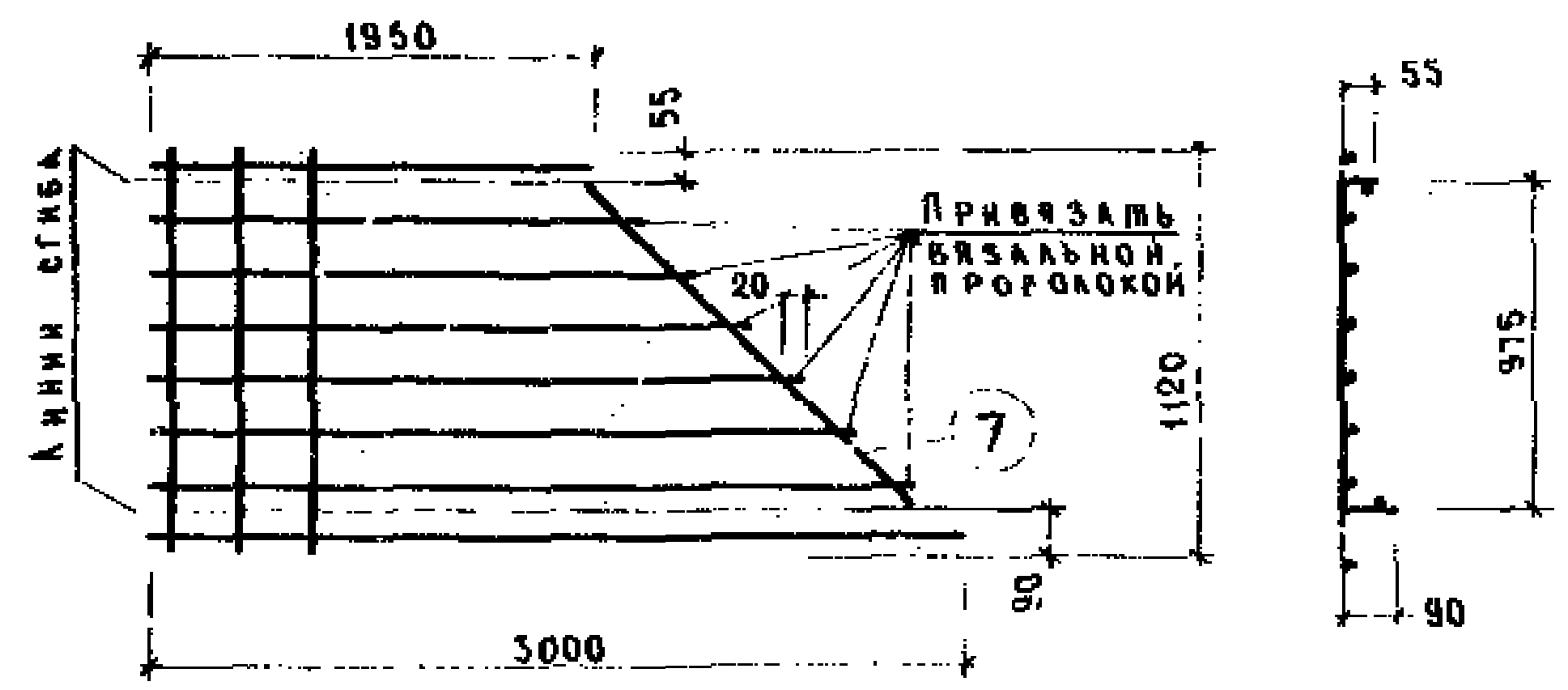
СЕРИЯ ИИ-04-4

1973

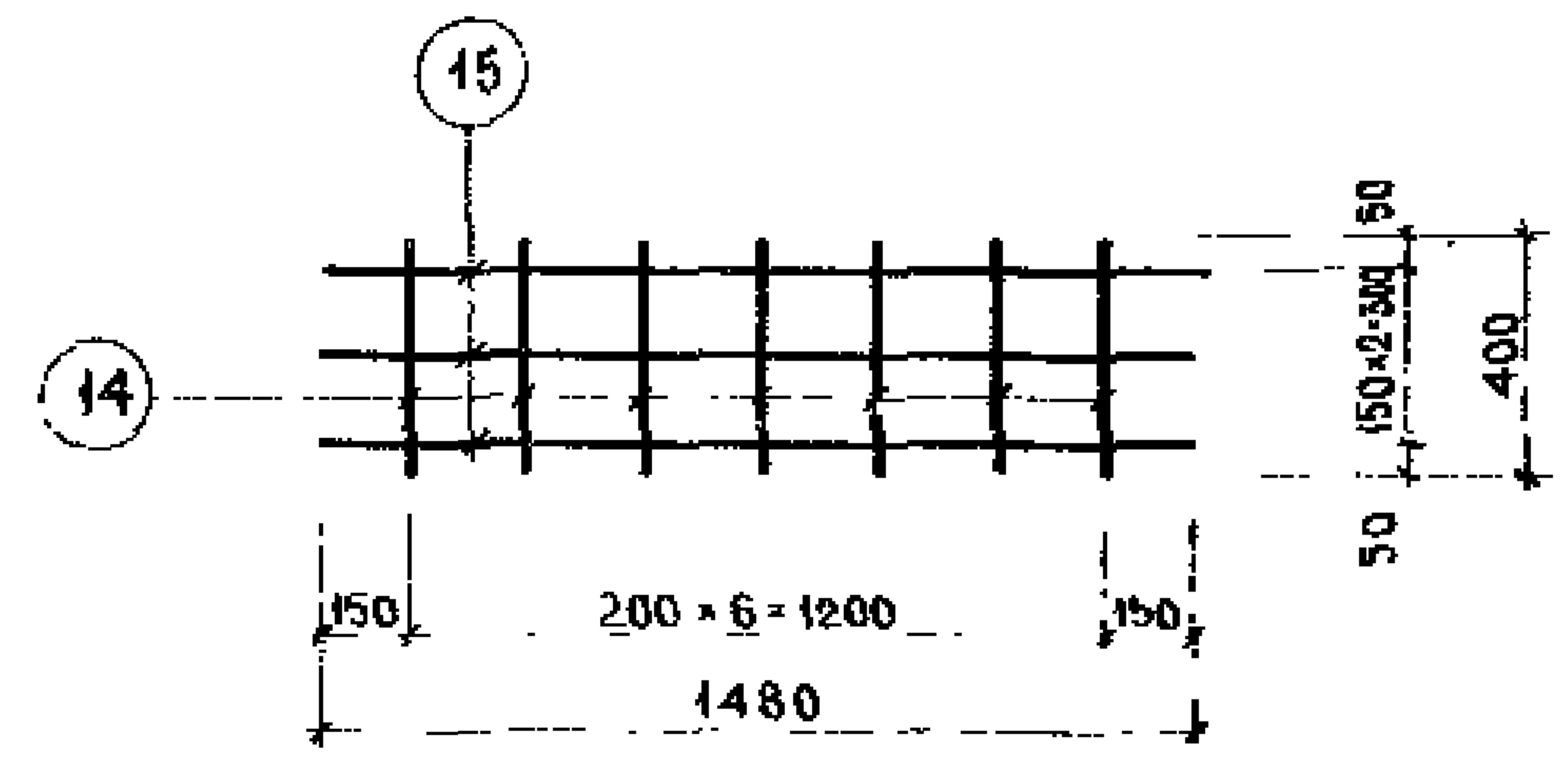
СЕТКИ С4, С6. ЗАГОТОВОЧНЫЕ СЕТКИ С4, С6.

Выпуск 23
Лист 7

СП 5 пр.
СП 5 л (ЗЕРКАЛЬНО)



С 5	6	φ 48 I	4950	8	0.49	3.92	6.67
	1	φ 48 I	1120	25	0.11	2.75	
МАРКА СЕТКИ	ИЛ ПОЗ.	φ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ДЕТАЛ



ПРИМЕЧАНИЕ
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСЧИТАТЕЛЬНУЮ ЗАВИСКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ:
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОДСЧИТАТЕЛЬНУЮ ЗАВИСКУ
СТАДЕЛЬНЫЙ СПЕРЖЕНЬ ПОЗ. 7
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СЕТОК СП 5 л И СП 5 пр СМ. С 5.

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

П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й

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

СЕРИЯ ИИ-04-4
Выпуск 23
Лист 8

УК
1973