

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

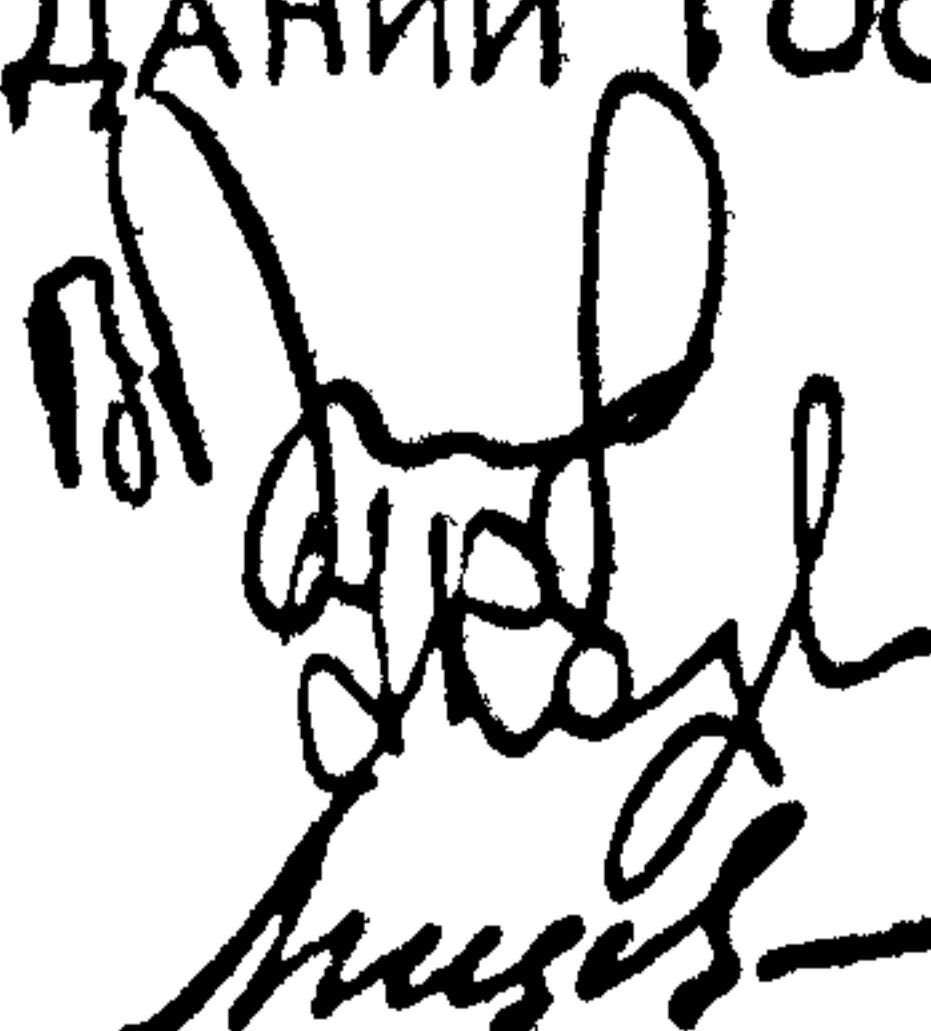
РАЗРАБОТАНЫ:

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

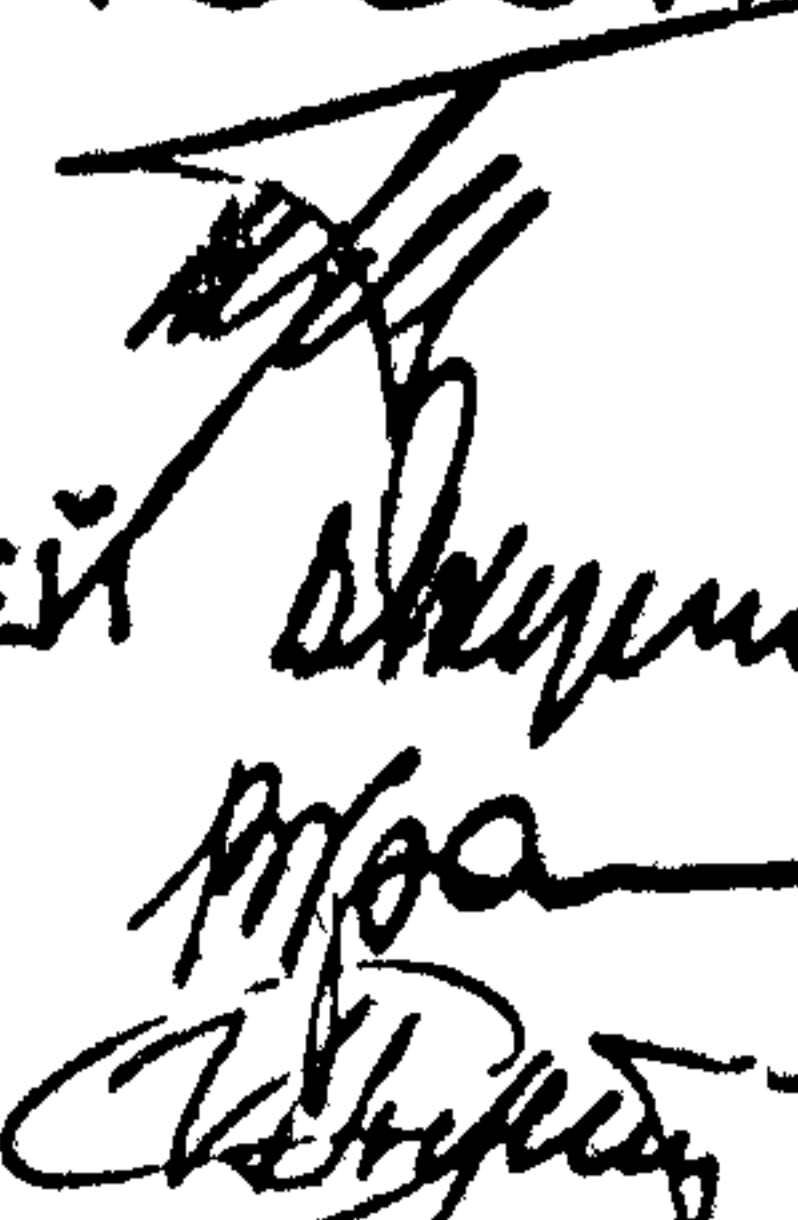
НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

Зам. директора

Зав. лабораторией

Зав. сектором

Зав. сектором



Т. МАМЕДОВ

В. ЯКУШИН

В. КРАМАРЬ

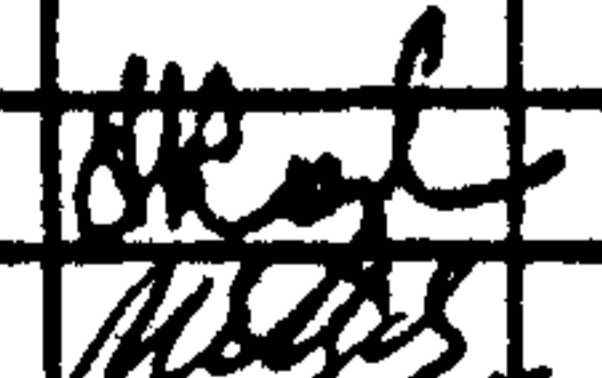

Ю. ЧИНЕНКОВ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ С

1.10.89 ПРИКАЗ ОТ

12.05.89 № 59

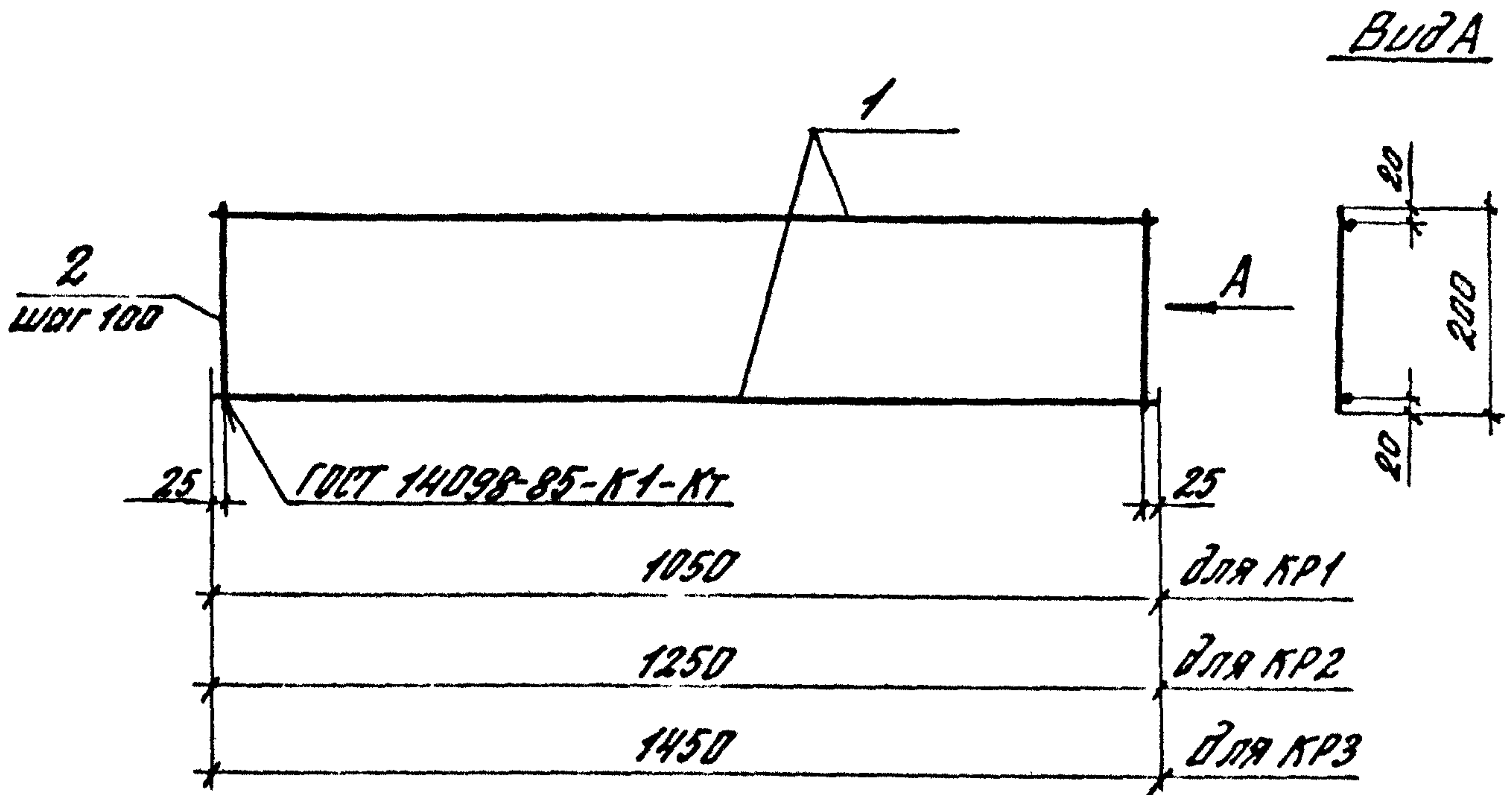
Обозначение	Наименование	Лист
1.041.1-3.4-70	Техническое описание	3
1.041.1-3.4-Д1	Каркас КР1, КР2, КР3	4
1.041.1-3.4-Д2	Каркас КР4, КР5	5
1.041.1-3.4-Д3	Каркас КР6	6
1.041.1-3.4-Д4	Каркас КР7	7
1.041.1-3.4-Д5	Каркас КР8	8
1.041.1-3.4-Д6	Каркас КР9	9
1.041.1-3.4-Д7	Каркас КР10	10
1.041.1-3.4-Д8	Каркас 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		
Науч. отд. Кадомы Гл. инж. Мухомов		Страниц
		Лист
 		Листов
		1
Содержание		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

№ п/п Подпись и 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 5мм включительно выполняются из обыкновенной арматурной проволоки периодического профиля класса Вр-I по ГОСТ 6727-80, при диаметре 6мм 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 электродуговую 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 могут изготавливаться из арматуры класса Вр-I по ГОСТ 6727-80 диаметром 3мм.
При этом несущая способность плит должна быть уменьшена на 0,15 кПа.
6. Для монтажных петель плит должна применяться горячекатаная арматурная сталь класса А-I марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2.
В случае, если монтаж плит возможен при зимней температуре минус 40° применение петель из стали марок ВСтЗпс2 не допускается.
7. В каркасах КРБ... КР11 электродуговую сварку производить в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

Инв. № подл. Выпуск и дата. Взам. инв. №

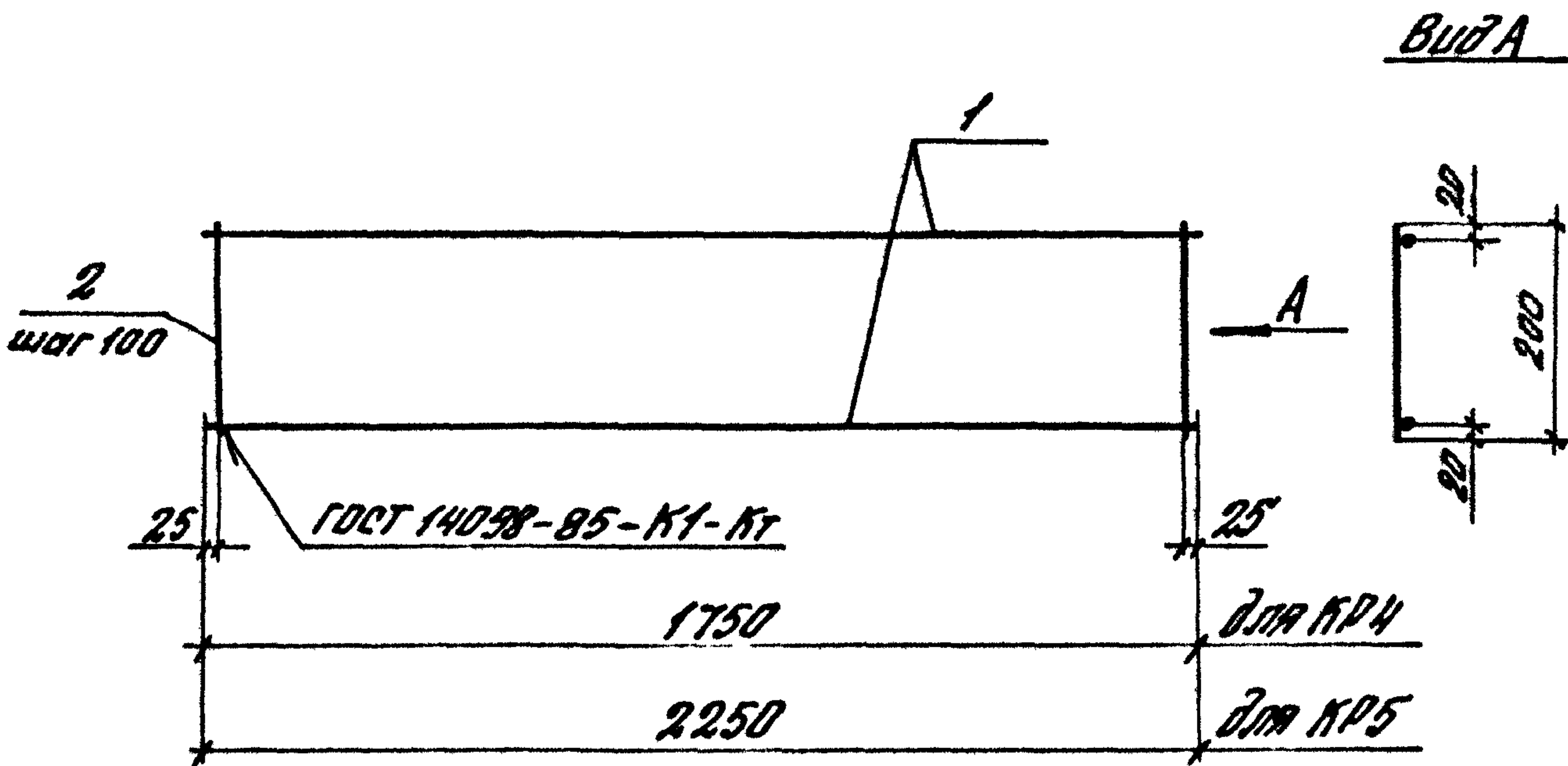
				1.041.1-3.4-70		
				Техническое описание		
				Стандия	Лист	Листов
				Р	1	1
Исч. отд.	Калдыш	Мусьт		ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Р. инж.	Музыка	Жеор				



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР1	1	φ 4 Вр I, L=1050	2	0,1	0,42
	2	φ 4 Вр I, L=200	11	0,02	
КР2	1	φ 4 Вр I, L=1250	2	0,12	0,5
	2	φ 4 Вр I, L=200	13	0,02	
КР3	1	φ 4 Вр I, L=1450	2	0,13	0,56
	2	φ 4 Вр I, L=200	15	0,02	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

ВЗЯТ. ЧИСЛО				1.041.1 - 3.4 - Д 1	СТОЛБЦА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	ПОДПИСЬ И ДАТА	Разработ	Нежданова				
ИЗВ. № РАБОТ.		Проверил	Бекетова	Хвост	Каркас КР1, КР2, КР3		
	Н.КОНТРО.	Музыка	Лиса				



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, 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

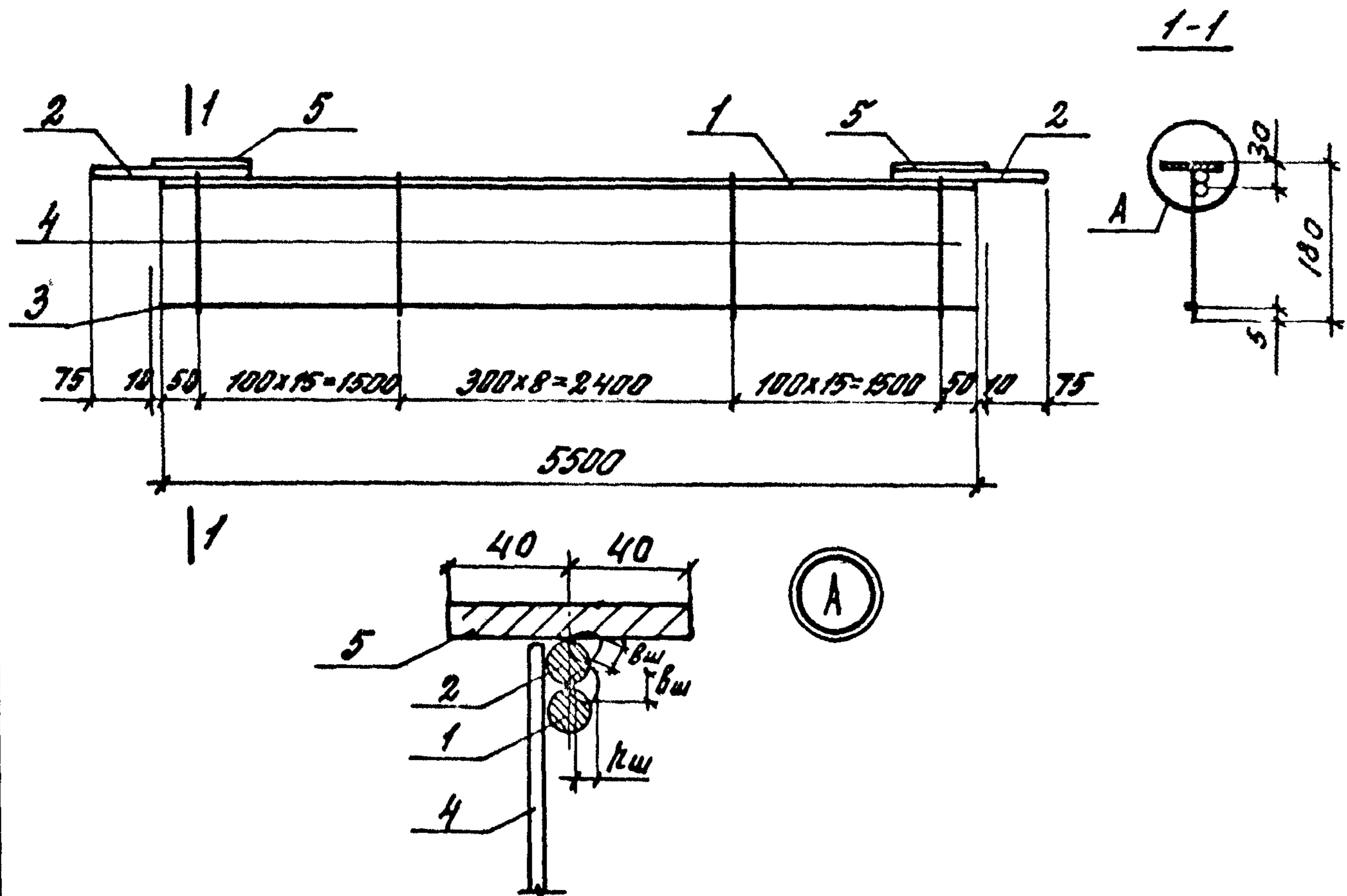
Обс. и вып. Подпись и дата

Разроб.	Нежданова	Лавров	
Проверил	Бекетова	Жилин	
Н.контр.	Музыка	Сид	

1.041.1 - 3.4 - Д 2

Каркас КР4, КР5

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КРБ	1	φ14A III, L=5500	1	6,64	9,75
	2	φ14A III, L=200	2	0,25	
	3	φ4BpI, L=5500	1	0,51	
	4	φ4BpI, L=170	39	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон — $b_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$; $L_w = 80\text{мм}$.
2. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон — $b_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$; $L_w = 80\text{мм}$.
3. A-III по ГОСТ 5781-82, Bp-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

№ и дата. Подпись и дата. Взам. инв. №

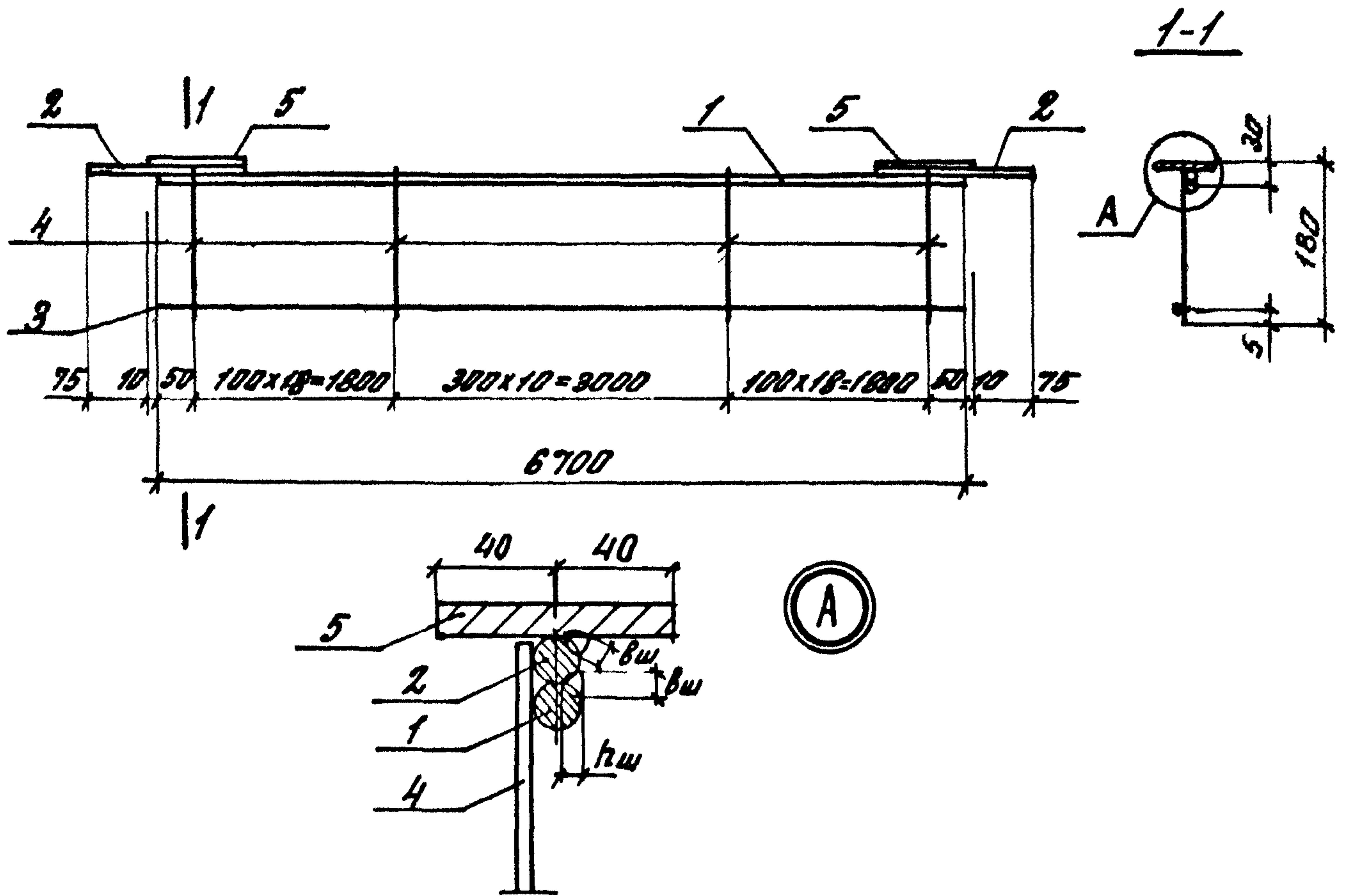
Разраб.	Нежданова	Женя
Проверил	Бекетова	Женя
Н. контр.	Музыка	Женя

1.041.1 - 3.4 - Д3

Каркас КРБ

Листов	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

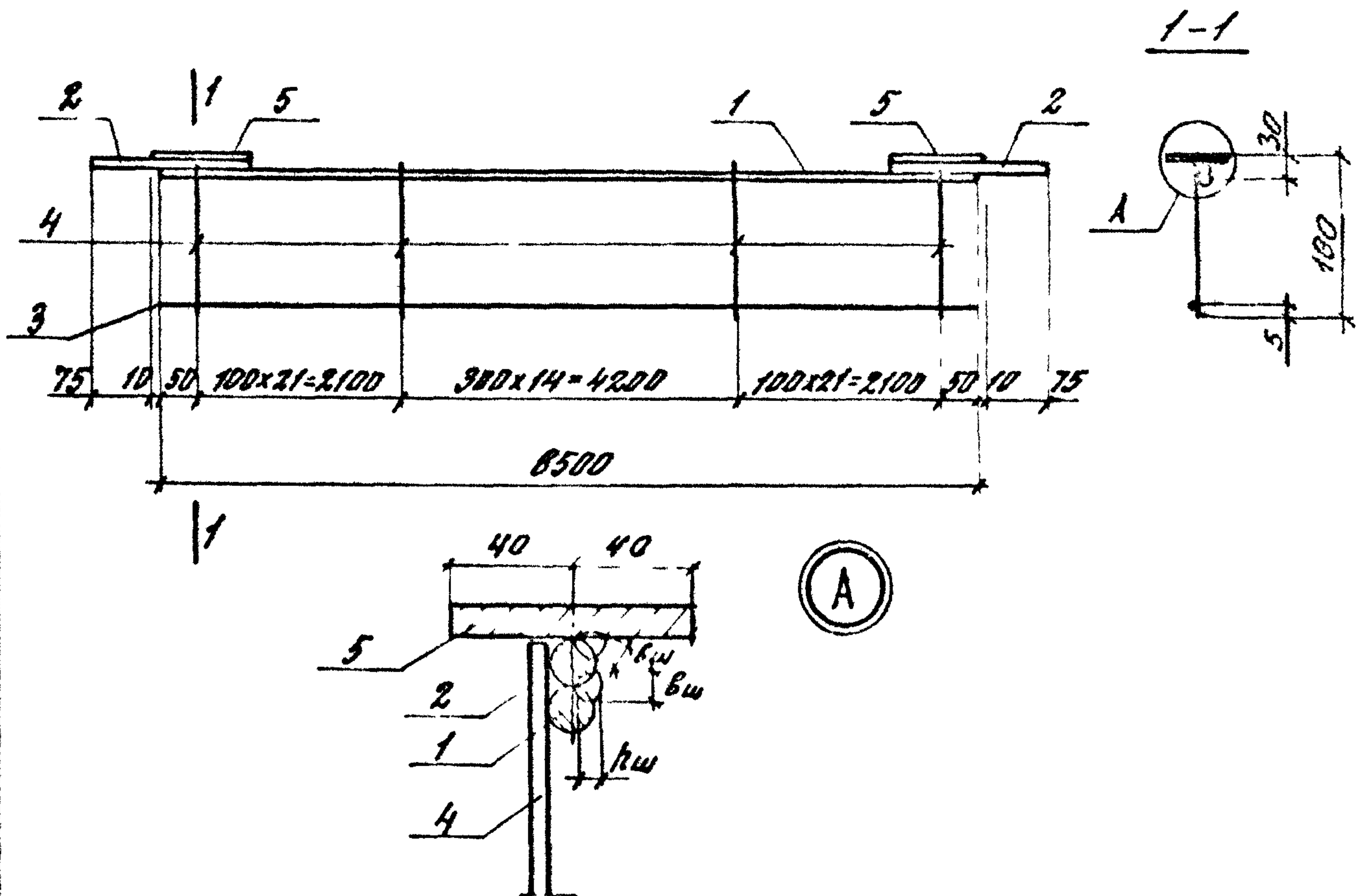


МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КРТ	1	Ф 14 А III, L=6700	1	8,09	11,47
	2	Ф 14 А III, L=200	2	0,25	
	3	Ф 4 Вр I, L=6700	1	0,62	
	4	Ф 4 Вр I, L=170	47	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

1. Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон — $b_w = 8 \text{ мм}$, $h_w = 6 \text{ мм}$; $l_w = 80 \text{ мм}$.
2. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон — $b_w = 8 \text{ мм}$, $h_w = 6 \text{ мм}$; $l_w = 80 \text{ мм}$.
3. А-III по ГОСТ 5781-82, Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

Инв. №-пост.	Взам. инв. №	Посл. дата	Разраб.	Нежданова	Мамедов	1.041.1 - 3.4 - Д4	Лист	Листов
			Проверил	Бекетова	Халил			
КАРКАС КРТ							ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
							И.контр.	Музыка



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

Порядок сборки:

1. Поз. 5 приварить к поз. 2 дуговой сваркой с 2-х сторон — $бш=8 \text{ мм}, гш=6 \text{ мм}, лш=80 \text{ мм}$.
2. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон — $бш=8 \text{ мм}, гш=6 \text{ мм}; лш=80 \text{ мм}$.
3. А — III по ГОСТ 5781-82, Bp-I по ГОСТ 6727-80, -80×8 по ГОСТ 103-76.

Разработ.	Нежданова	Ленюк
Проверен	Бекетова	Пухов

1.041.1 - 3.4 - Д5

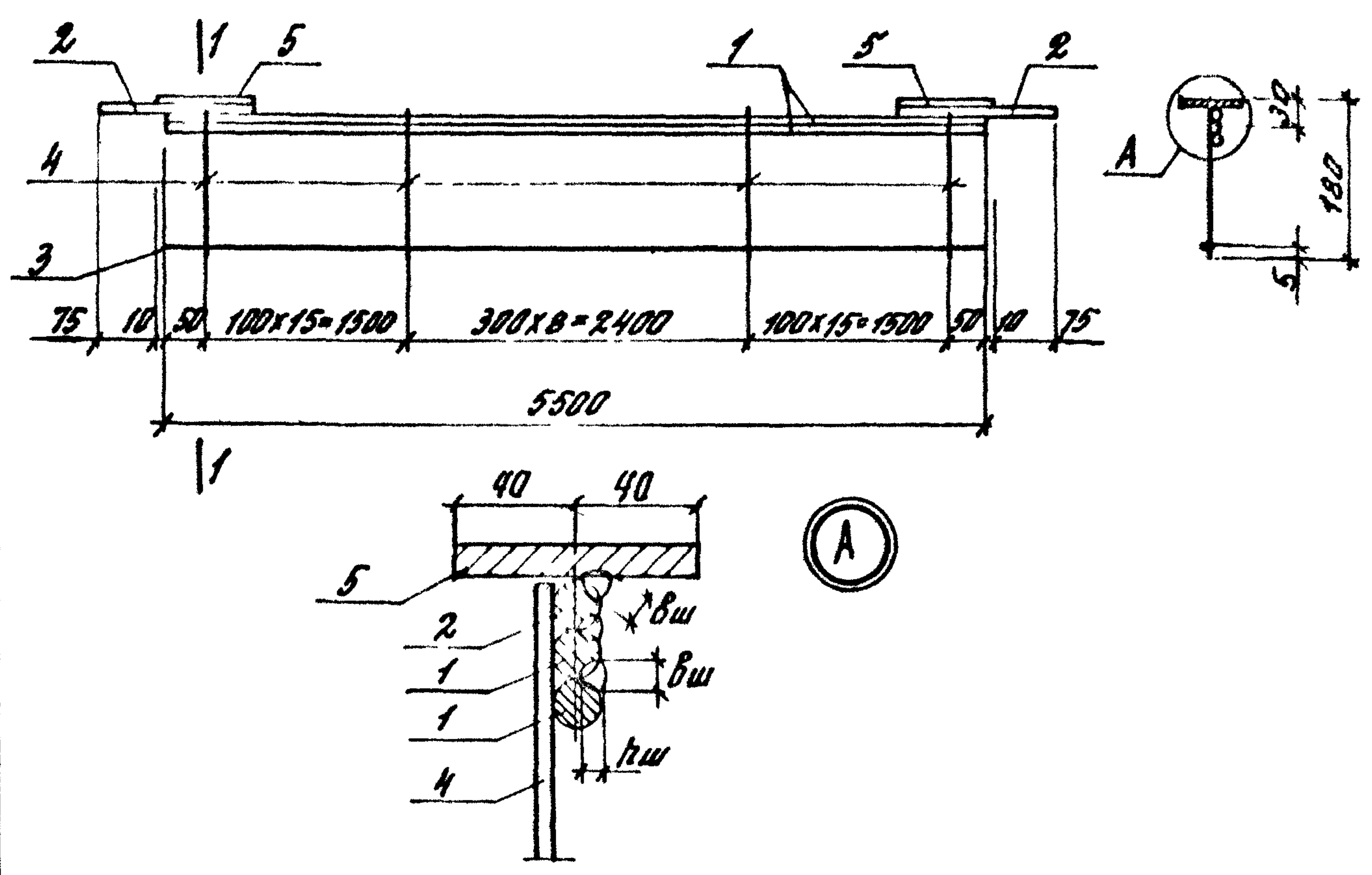
КАРКАС КРВ

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

И.контр.	Музыка	Ленюк
----------	--------	-------

1-1



МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	МАССА ед., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР9	1	Ф 14 А Ш, L=5500	2	6,64	16,39
	2	Ф 14 А Ш, L=200	2	0,25	
	3	Ф 4 Вр I, L=5500	1	0,51	
	4	Ф 4 Вр I, 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 - $b_{ш} = 8\text{мм}$, $h_{ш} = 6\text{мм}$, $l_{ш} = 80\text{мм}$.
2. Поз. 1 свариваются между собой прерывистым швом $L_{ш} = 50\text{мм}$, с шагом 450мм, $b_{ш} = 8\text{мм}$.
3. Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2х сторон - $b_{ш} = 8\text{мм}$, $h_{ш} = 6\text{мм}$, $l_{ш} = 80\text{мм}$.
4. А - Ш по ГОСТ 5781-82, Вр - I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

ИВ.Н.А.А.А. Подпись и дата В.А.М.У.И.В.Е.

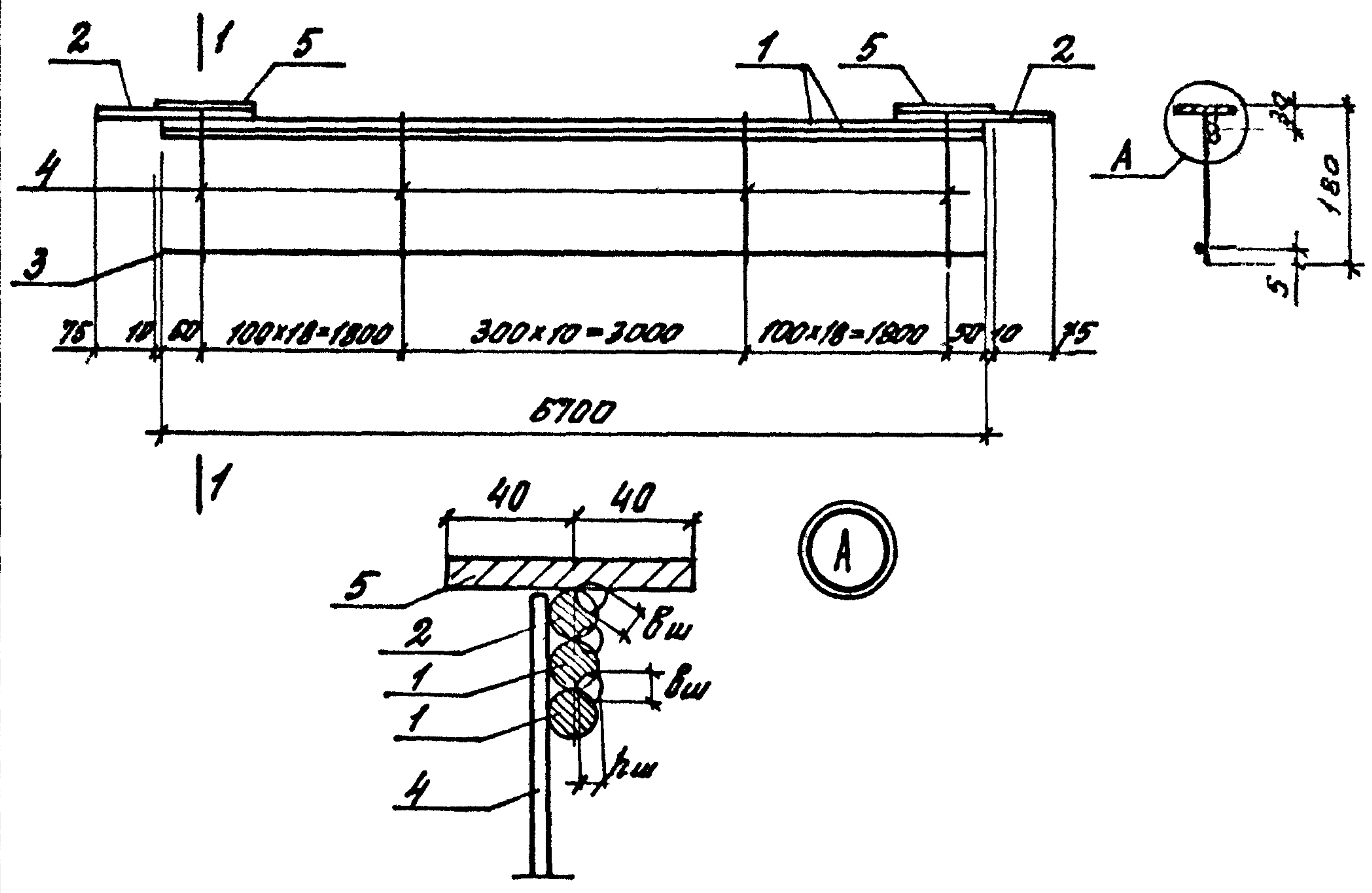
Разработ.	Нежданова	Кемзг
Проверил	Бекетова	Хасиб
И.контр.	Музыка	Хасиб

1.041.1 - 3.4 - ДБ

КАРКАС КР9.

Страниц	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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	Ф4ВрI, L=6700	1	0,62	
	4	Ф4ВрI, 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 - $\delta_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$, $l_w = 80\text{мм}$.
- Поз. 1 свариваются между собой прерывистым швом $l = 50\text{мм}$, с шагом 450мм , $\delta_w = 8\text{мм}$.
- Поз. 2 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с 2-х сторон - $\delta_w = 8\text{мм}$, $h_w = 6\text{мм}$; $l = 80\text{мм}$.
- А-III по ГОСТ 5781-82. Вр-I по ГОСТ 6727-80, -80x8 по ГОСТ 103-76.

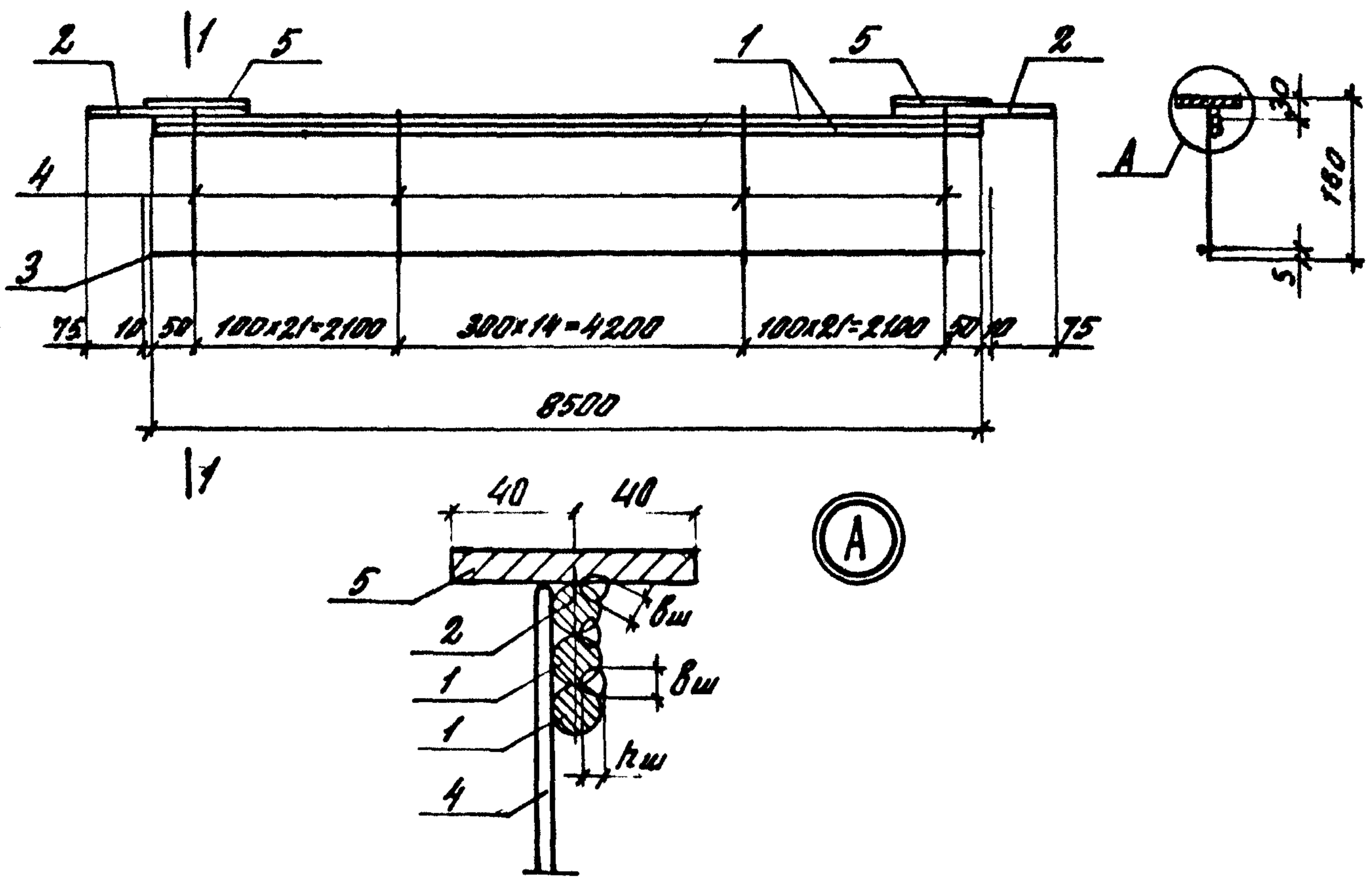
Разработ.	Нежданова	Темуд
Проверил	Бекетова	Жики
Н.контр.	Музыка	Линь

1.041.1 - 3.4 - А7

КАРКАС КР10

Страна	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

1-1



МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР 11	1	φ 14 А III, L=8500	2	10,27	24,28
	2	φ 14 А III, L=200	2	0,25	
	3	φ 4 Вр I, L=8500	1	0,78	
	4	φ 4 Вр I, L=170	57	0,02	
	5	-80x8, L=130	2	0,66	

Порядок сборки:

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

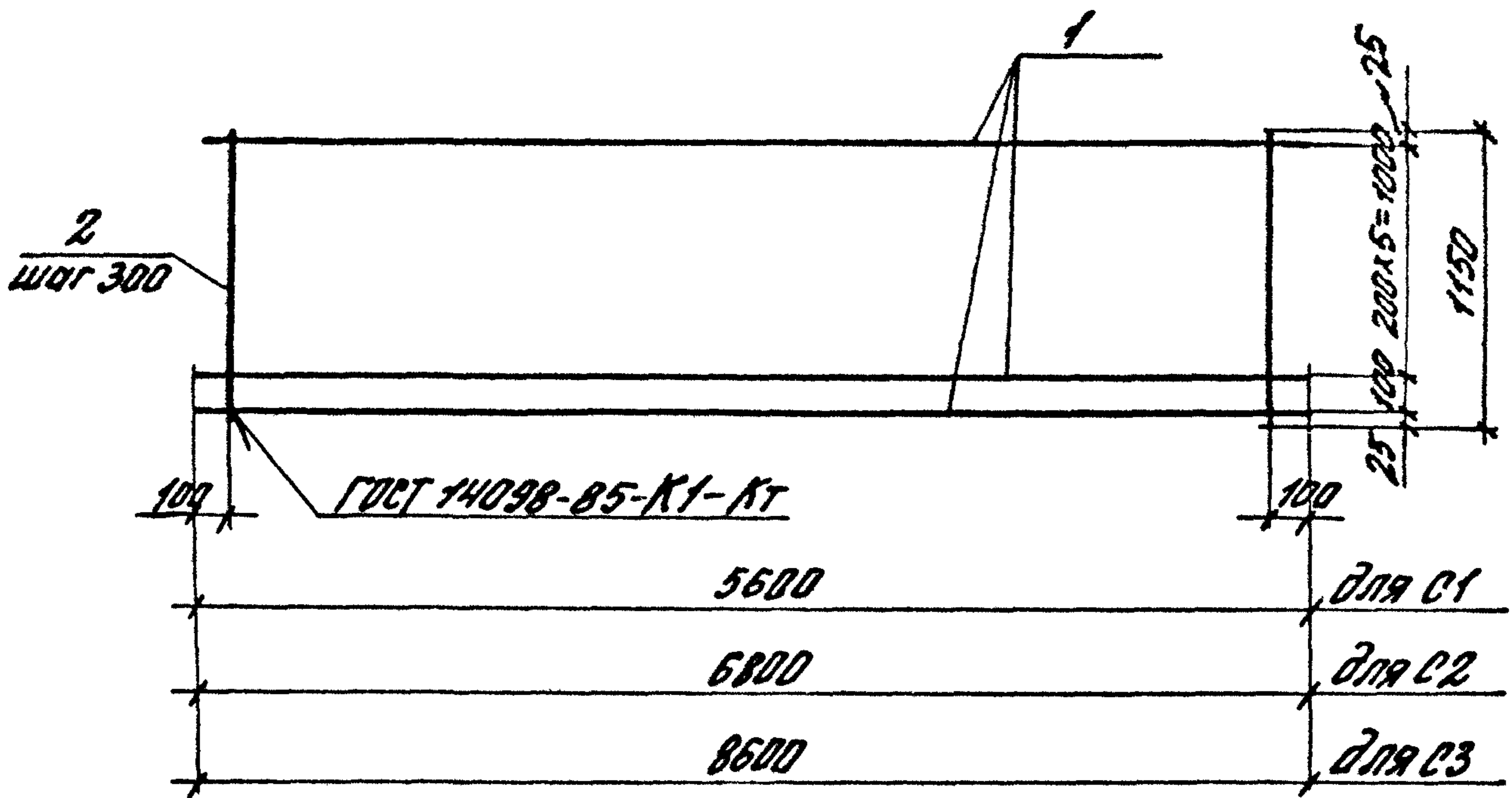
Имя, № проекта, Подпись и дата, Взам. инв. №

Разраб.	Нежданова	Музыка
Проверил	Бекетова	Музыка
И.контр.	Музыка	Музыка

1.041.1 - 3.4 - ДВ

КАРКАС КР 11

этадия	лист	листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



МАРКА СЕТКИ	Поз	Наименование	Кол.	МАССА ед., кг	МАССА СЕТКИ, кг
С1	1	Ф 4ВрI, L=5600	7	0,52	5,73
	2	Ф 4ВрI, L=1150	19	0,11	
С2	1	Ф 4ВрI, L=6800	7	0,63	6,94
	2	Ф 4ВрI, L=1150	23	0,11	
С3	1	Ф 4ВрI, L=8600	7	0,79	8,72
	2	Ф 4ВрI, L=1150	29	0,11	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл

Разработ. Нежданова
 Проверил. Бекетова
 Т. Жуков
 Ж. Бекет

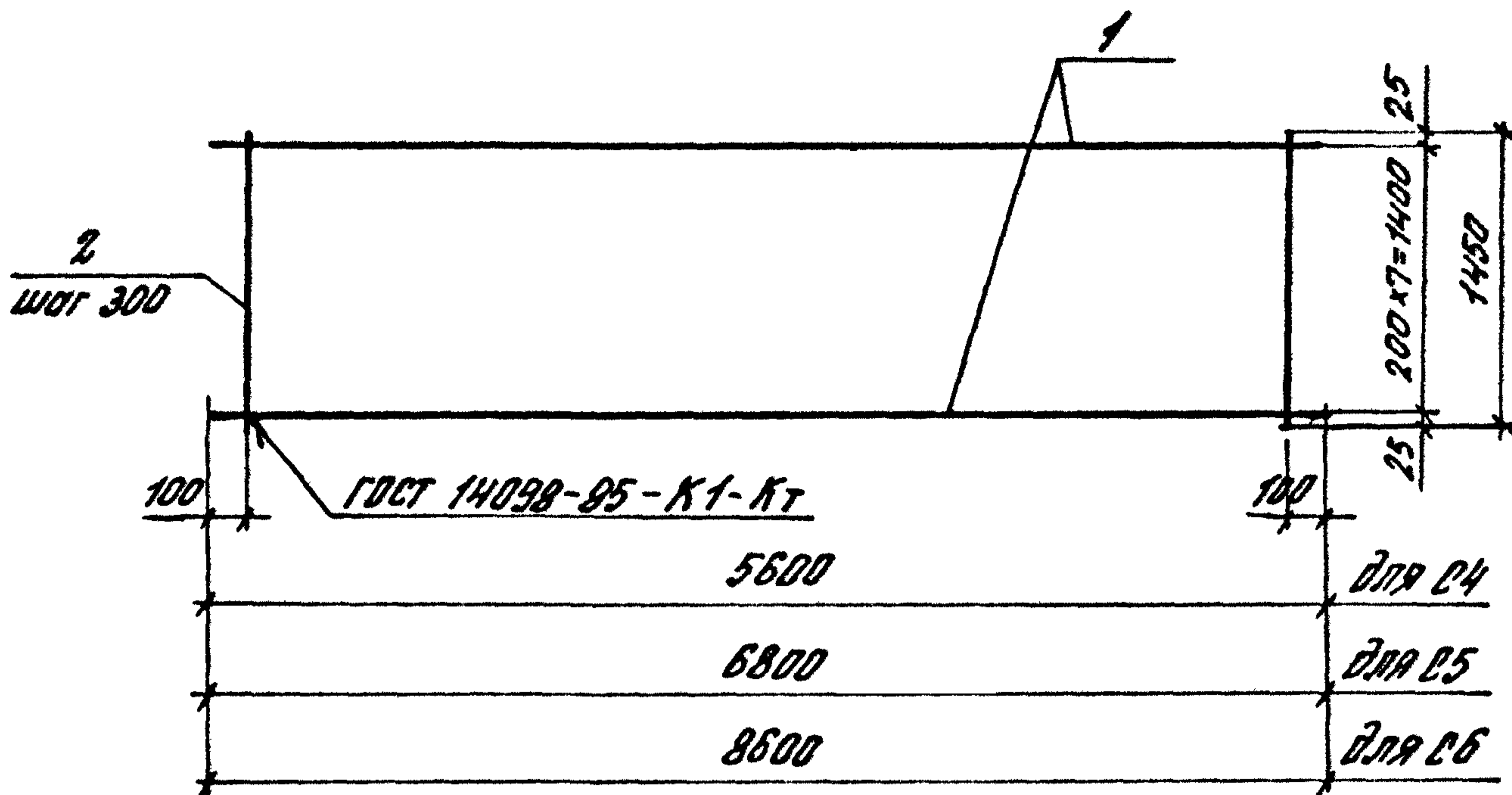
1.041.1 - 3.4 - А9

Сетка С1, С2, С3.

Страница лист листов
 Р 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

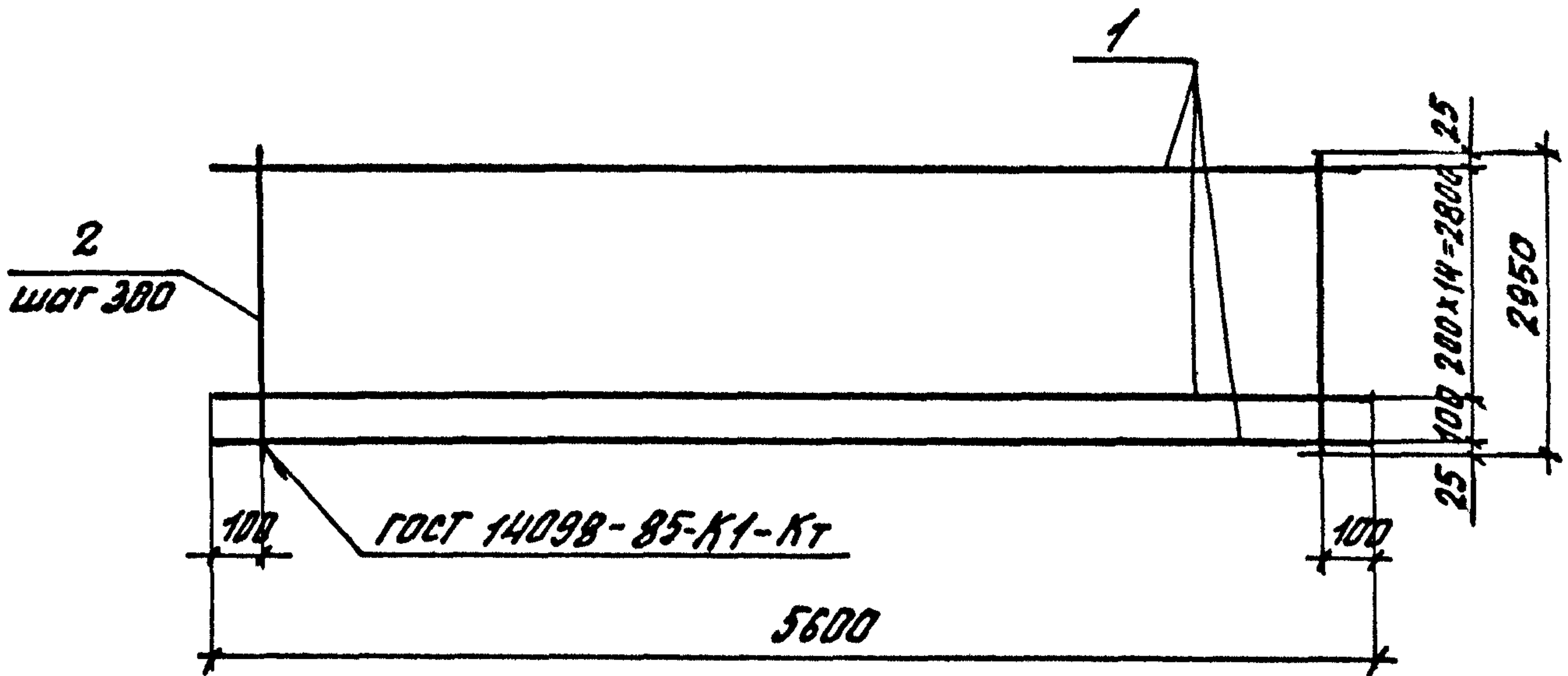
Н. контр. Музыко
 Л. Шел



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА СЕТКИ, кг
С4	1	Ф 4 Вр I, L=5600	8	0,52	6,63
	2	Ф 4 Вр I, L=1450	19	0,13	
С5	1	Ф 4 Вр I, L=6800	8	0,63	8,03
	2	Ф 4 Вр I, L=1450	23	0,13	
С6	1	Ф 4 Вр I, L=8600	8	0,79	10,1
	2	Ф 4 Вр I, L=1450	29	0,13	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

ВЗЯТ ИМБ. №				1.041.1-3.4-Д 10	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ.	ИЗМЕР.				
ИМБ. № ЧЕРТЕЖА		Нежданова	Жеки	Р	1		
	Проверил	Бекетова	Жеки				
ИМБ. № ЧЕРТЕЖА				Сетка С4, С5, С6.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
	И.КОНТР.	Музыка	Жеки				



МАРКА СЕТКИ	Поз	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса сетки, кг
С7	1	φ4 ВрI, l=5600	16	0,52	13,45
	2	φ4 ВрI, l=2950	19	0,27	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

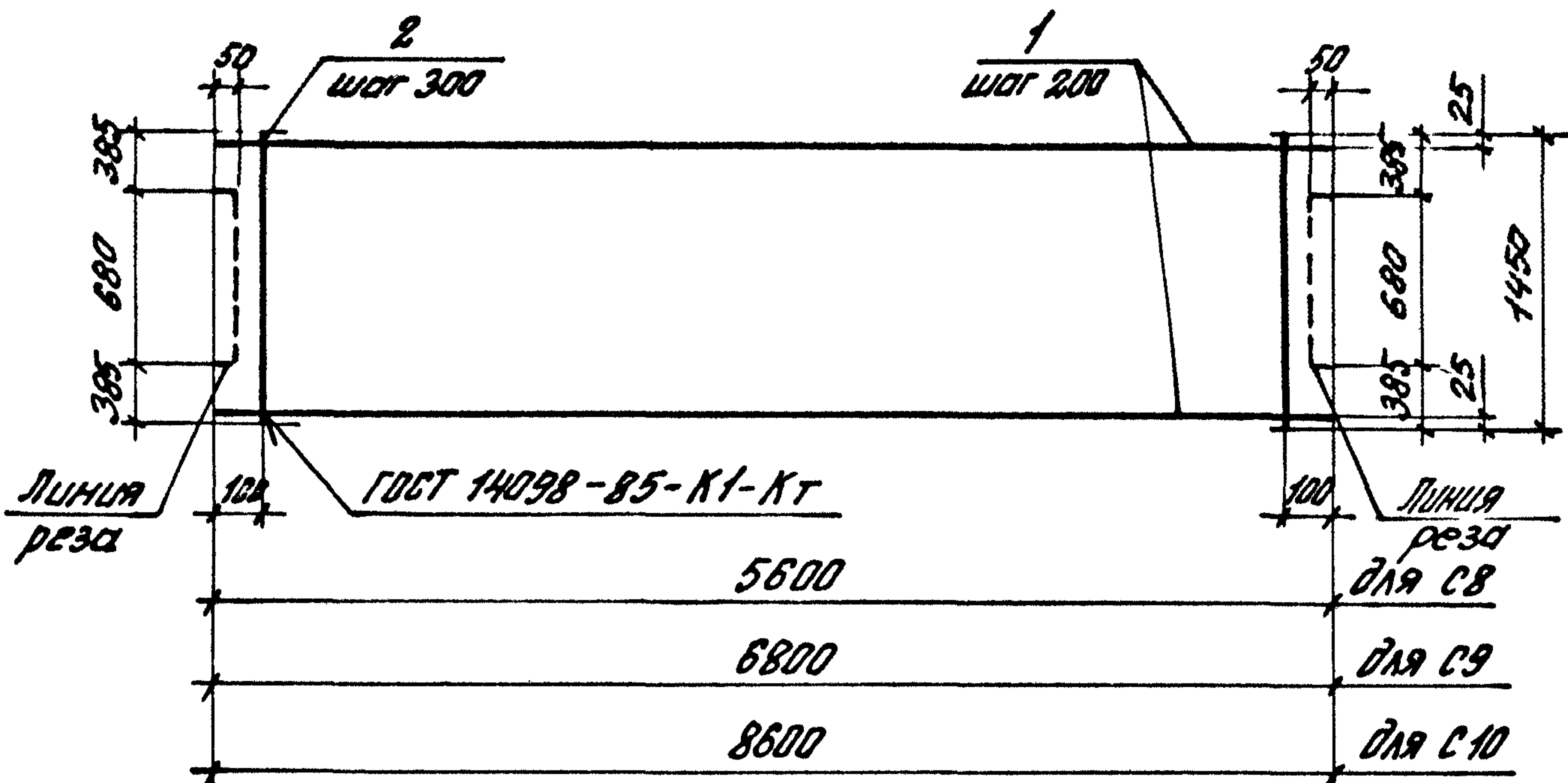
Инв. №-г/лод. Подпись и дата

Разработ	Нежданова	Немцов
Проверил	Бекетова	Жуль
Н.контр.	Музыка	Мурд

1.041.1 - 3.4 - Д11

Сетка С7

Вгодья	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



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

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разраб. Нежданова
Проверил Бекетова

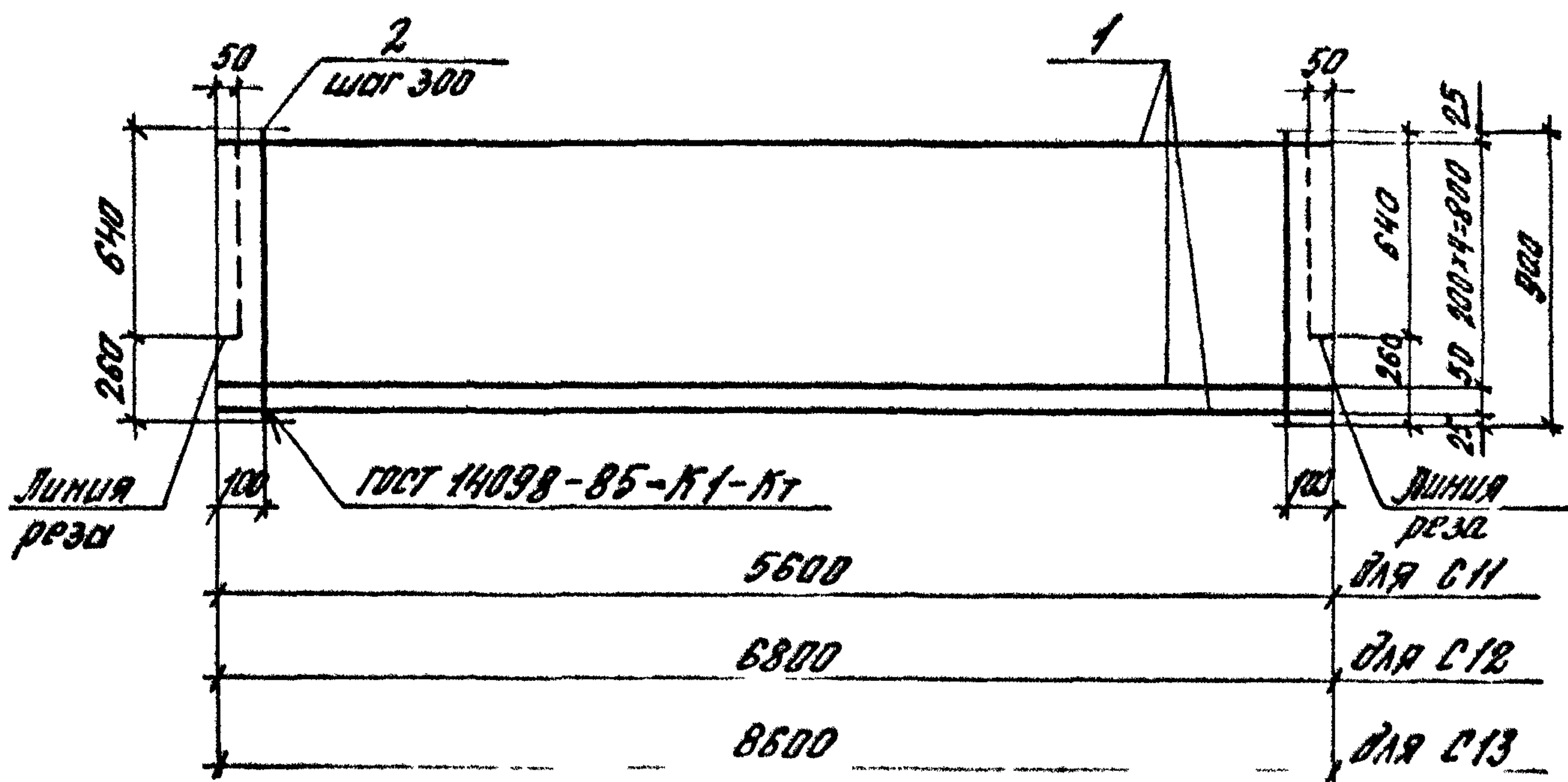
1.041.1 - 3.4 - Д 12

Сетка С8, С9, С10

Стадия лист листов
Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Музыко



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса, рд., кг	Масса сетки, кг
С11	1	φ 4 Вр I, L=5600	6	0,52	4,64
	2	φ 4 Вр I, L=900	19	0,08	
С12	1	φ 4 Вр I, L=6800	6	0,63	5,62
	2	φ 4 Вр I, L=900	23	0,08	
С13	1	φ 4 Вр I, L=8600	6	0,79	7,06
	2	φ 4 Вр I, L=900	29	0,08	

Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Разработчик: Нежданова
 Проверил: Бекетова

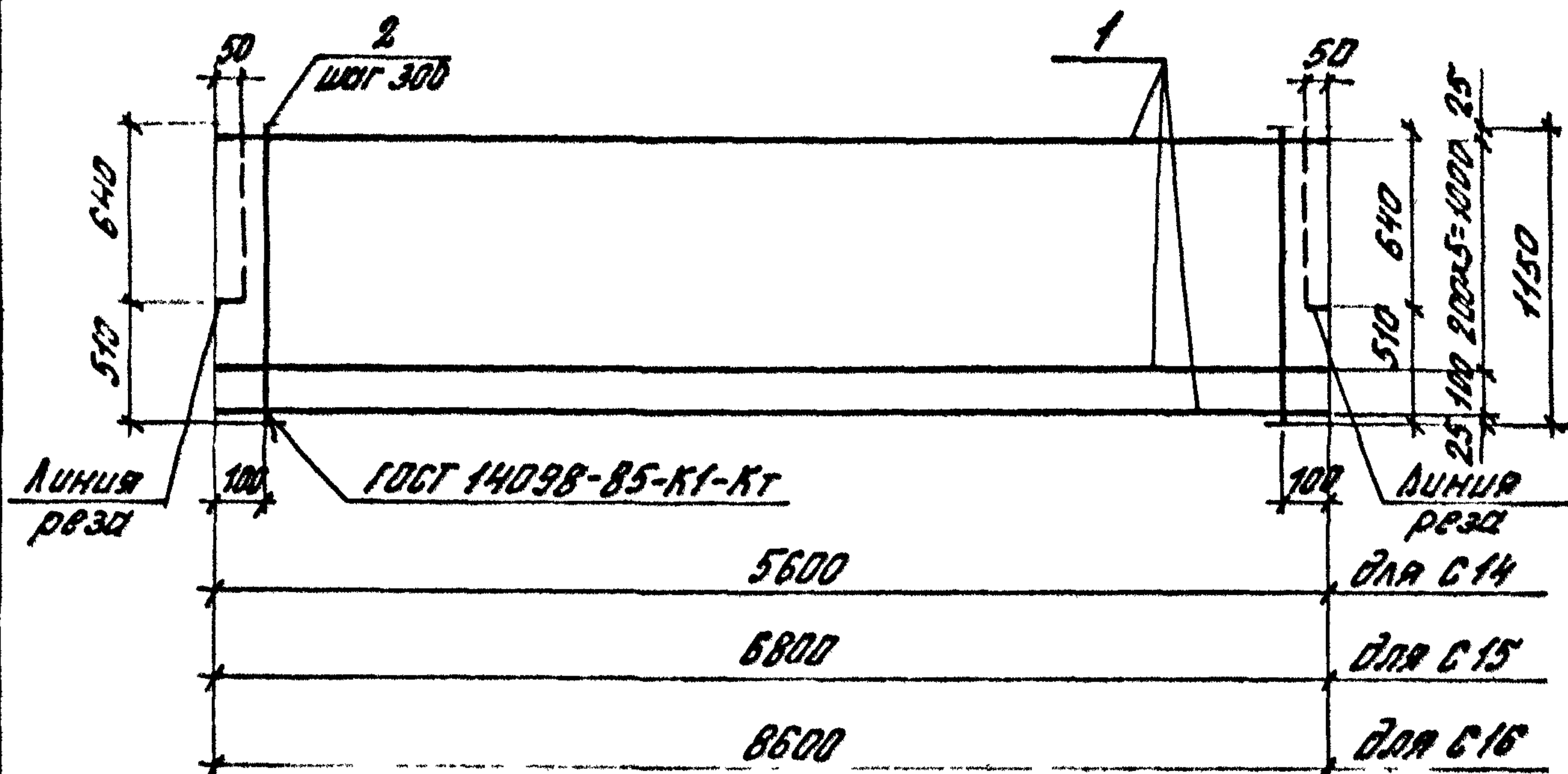
1.041.1 - 3.4 - Д.13

Стадия: Р
 Лист: 1
 Листов: 1

Сетка С11, С12, С13.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Музыко



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С14	1	φ 4 Вр I, l=5600	7	0,52	5,73
	2	φ 4 Вр I, l=1150	19	0,11	
С15	1	φ 4 Вр I, l=6800	7	0,63	6,94
	2	φ 4 Вр I, l=1150	23	0,11	
С16	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

Разработ. Нежданова Лиза В.
 Проверил Бекетова Жана

1.041.1 - 3.4 - Д 14

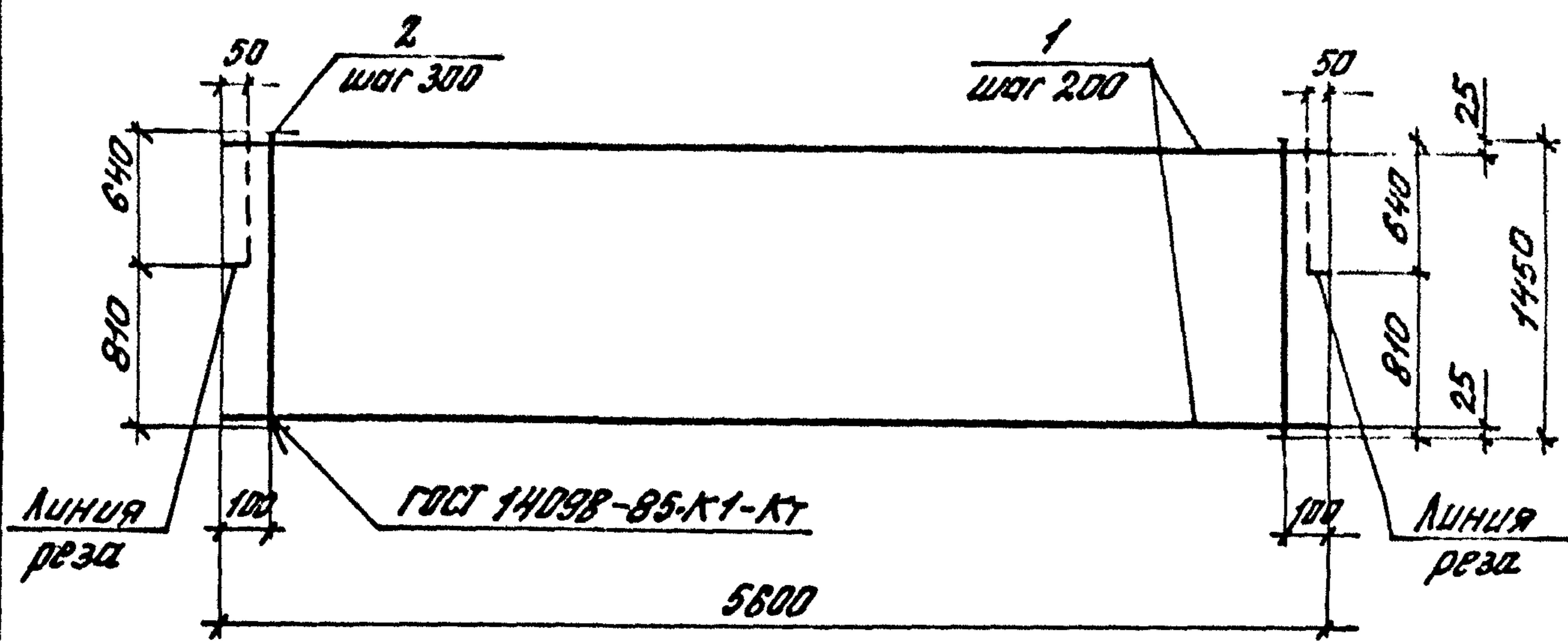
Сетка С14С15, С16.

Этадия Лист Листов
 Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Музыко Лиза В.

УНБ. № 1-10-02. Подпись и дата. В.Я.М.И.К.В.

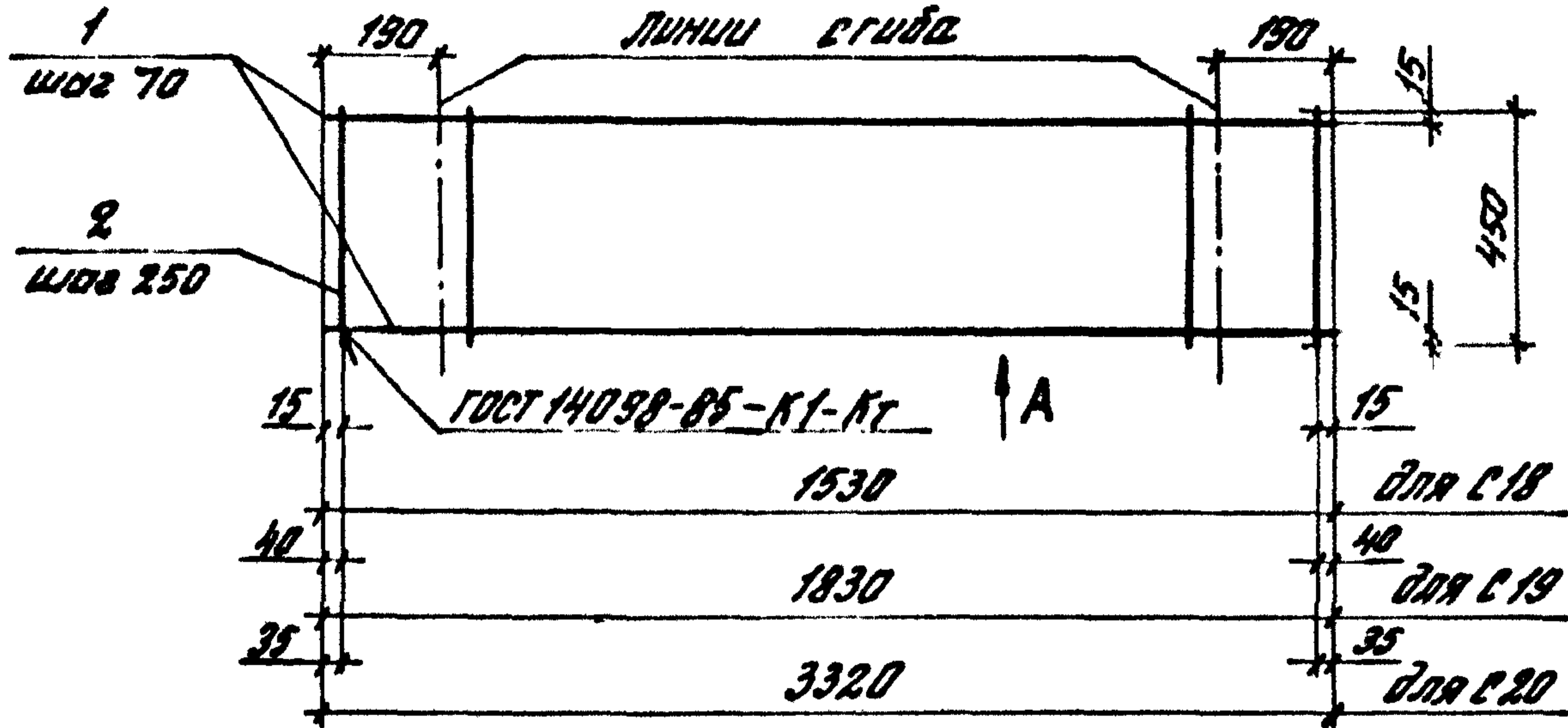


Марка сетки	поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17	1	Ф 4 Вр I, L=5600	8	0,52	6,63
	2	Ф 4 Вр I, L=1450	19	0,13	

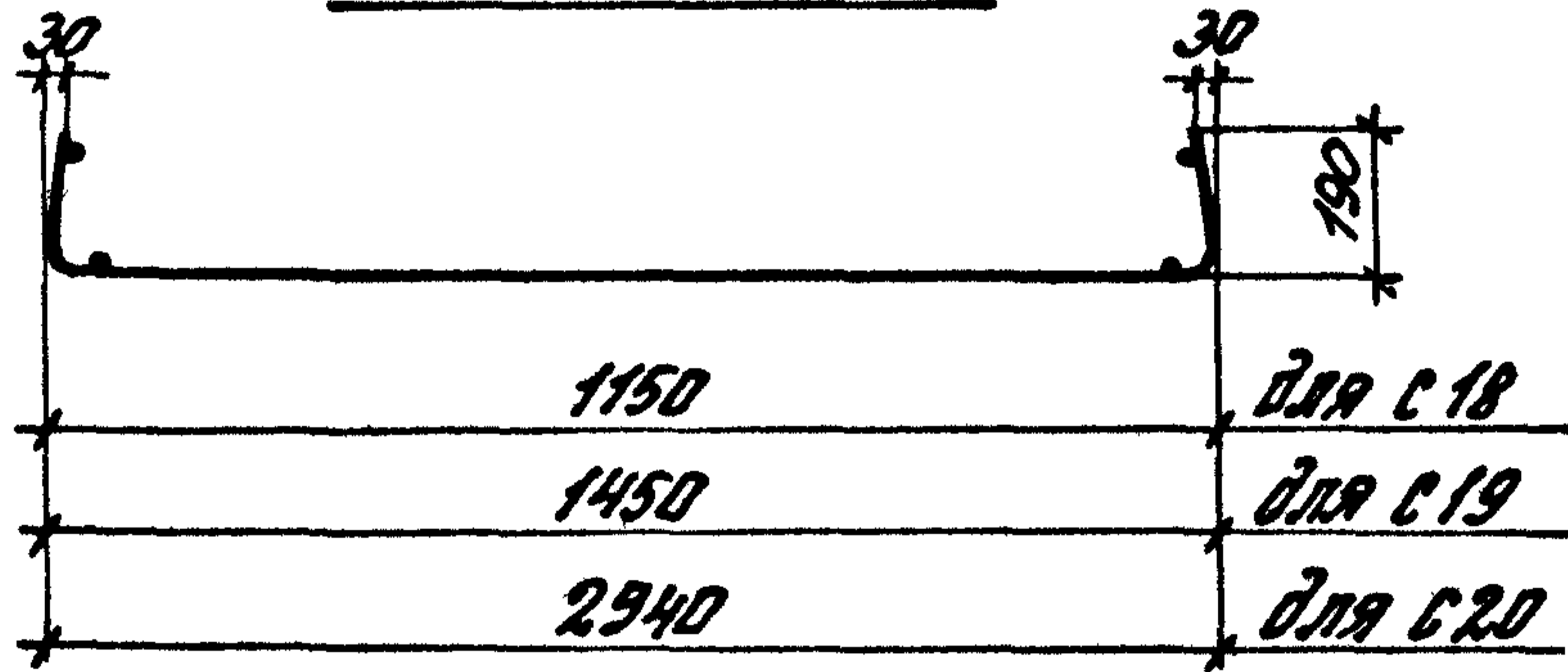
Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Разработ.	Нежданова	Лемеза	1.041.1 - 3.4 - Д 15			
Проверил	Бекетова	Лемеза				
			Сетка С17	Страниц	Лист	Листов
				Р		1
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н.контр	Музыка	Музыка				

Развертка



Вид А в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, 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	Ткачев
Проверил	Бекетова	Зелен
Н.ком.	Музыка	Ткачев

1.041.1 - 3.4 - Д 16

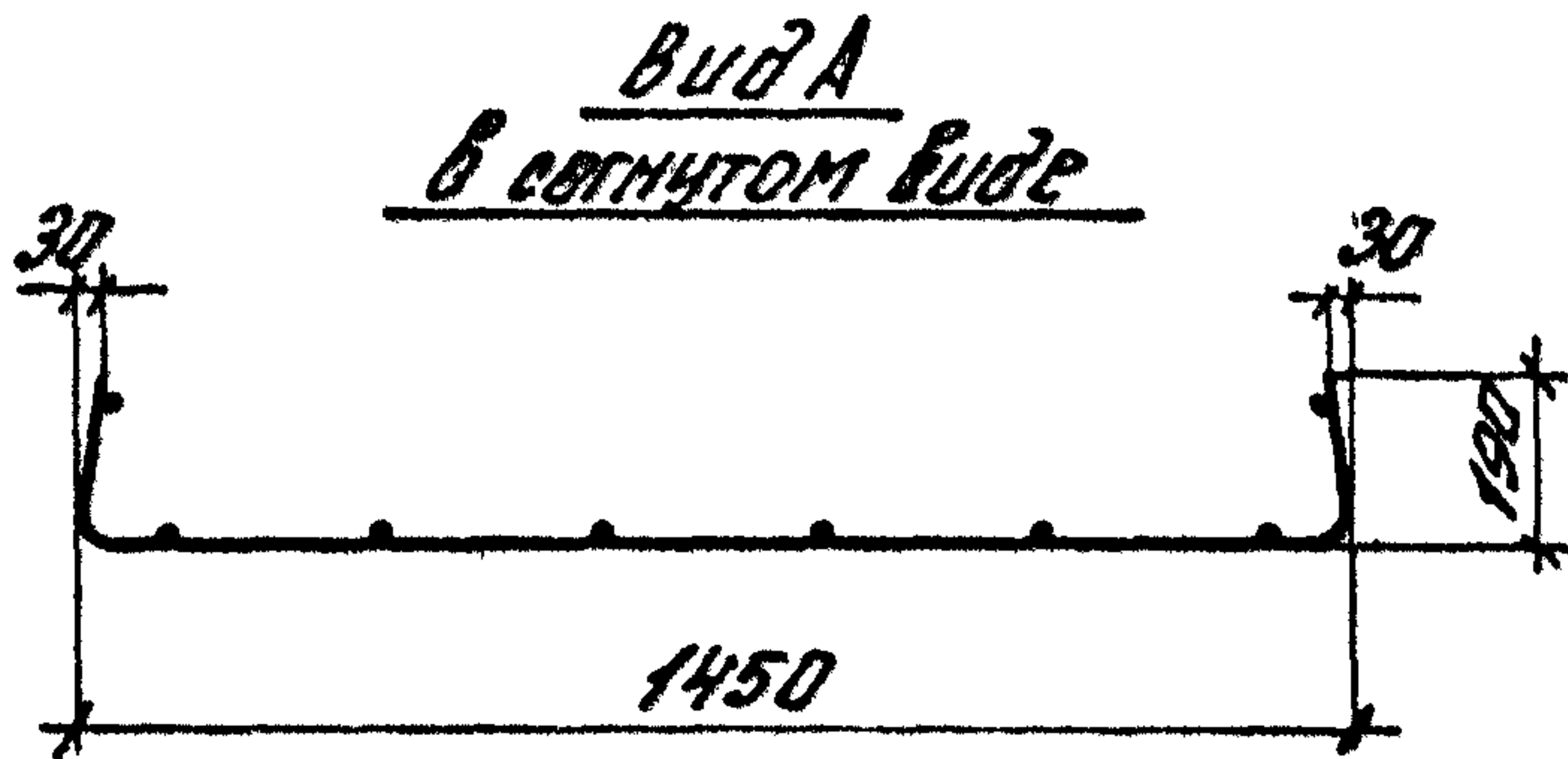
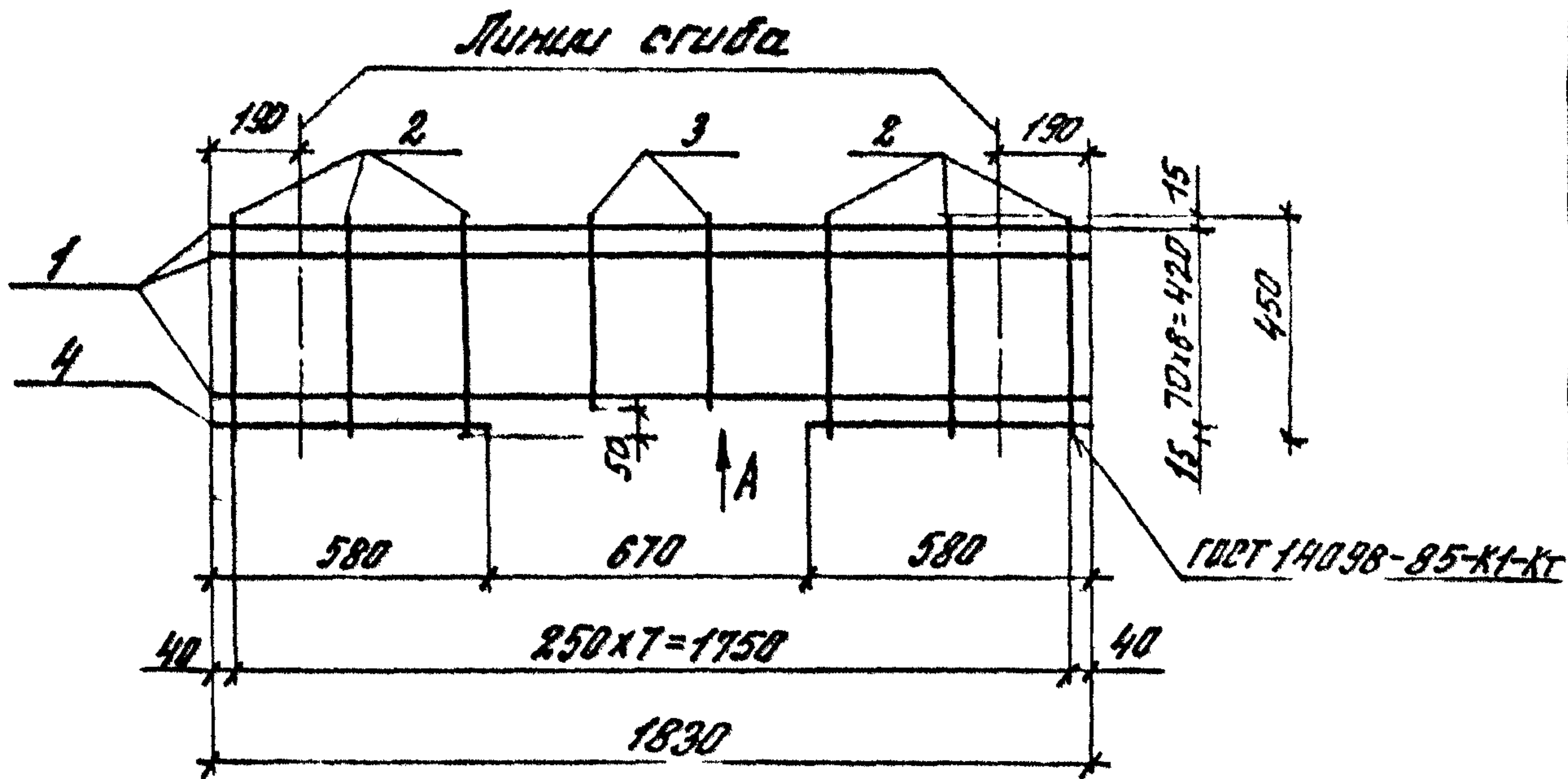
Сетка С18, С19, С20

страниц	лист	листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № 1000. Платить и дата

Развертка



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

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разработ.	Нежданова	Лещев
Проверил	Бекетова	Тбхей

1.041.1 - 3.4 - Д 17

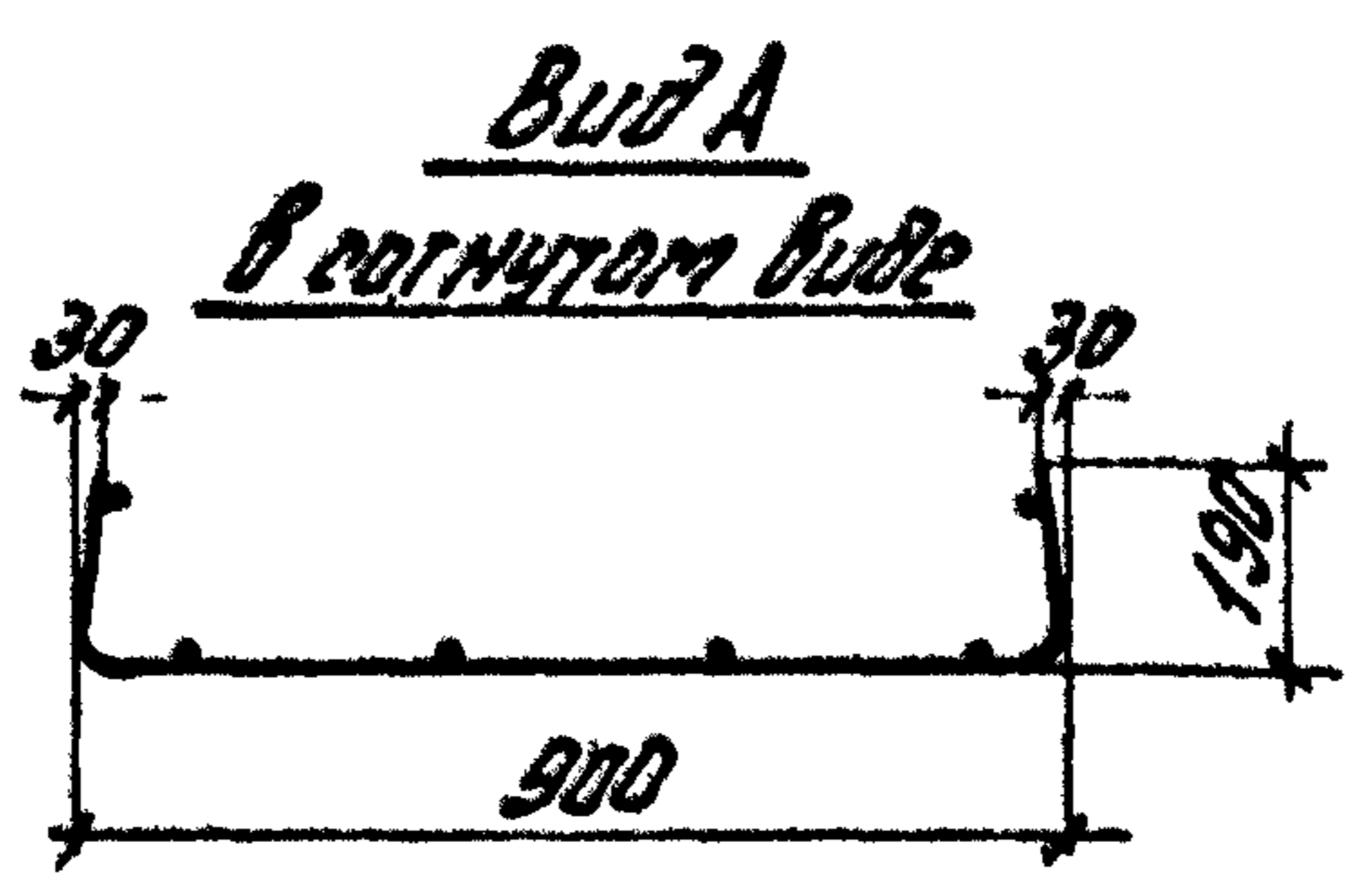
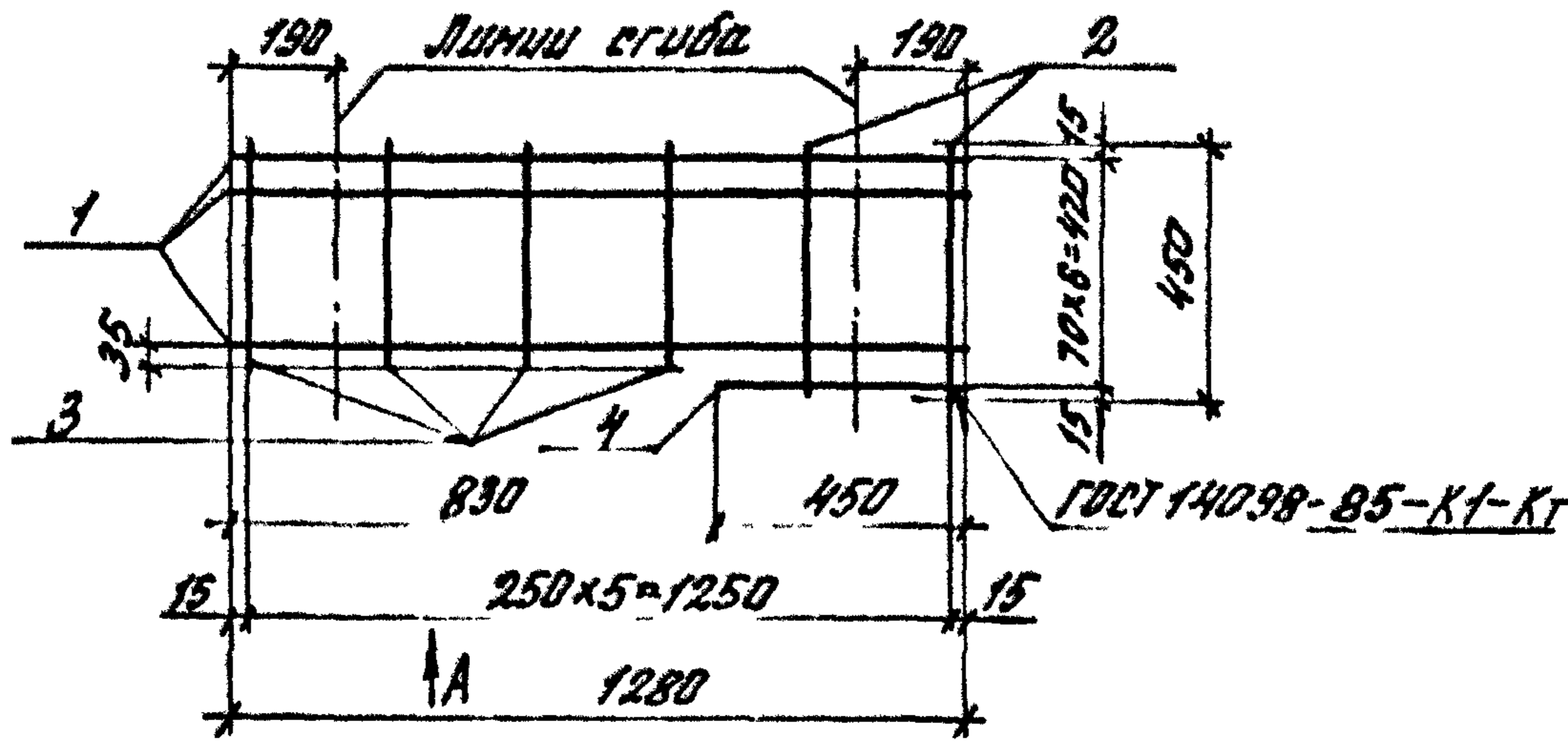
Н.контр.	Музыка	Лещев
----------	--------	-------

Сетка С 21.

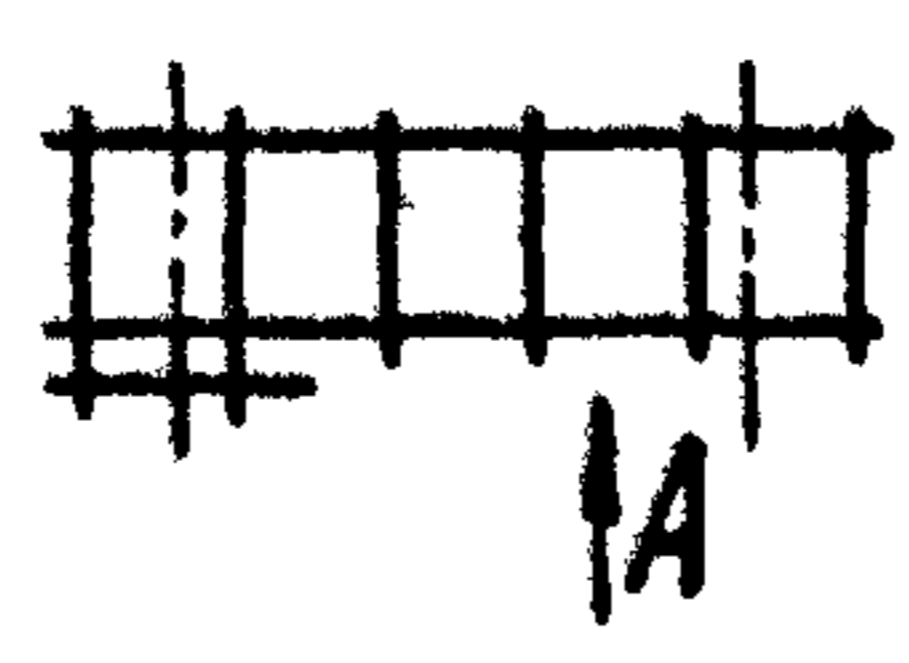
Листов	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

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	Ф 4 Вр I, L=1280	6	0,12	1,0
	2	Ф 4 Вр I, L=450	2	0,04	
	3	Ф 4 Вр I, L=400	4	0,04	
	4	Ф 4 Вр I, L=450	1	0,04	

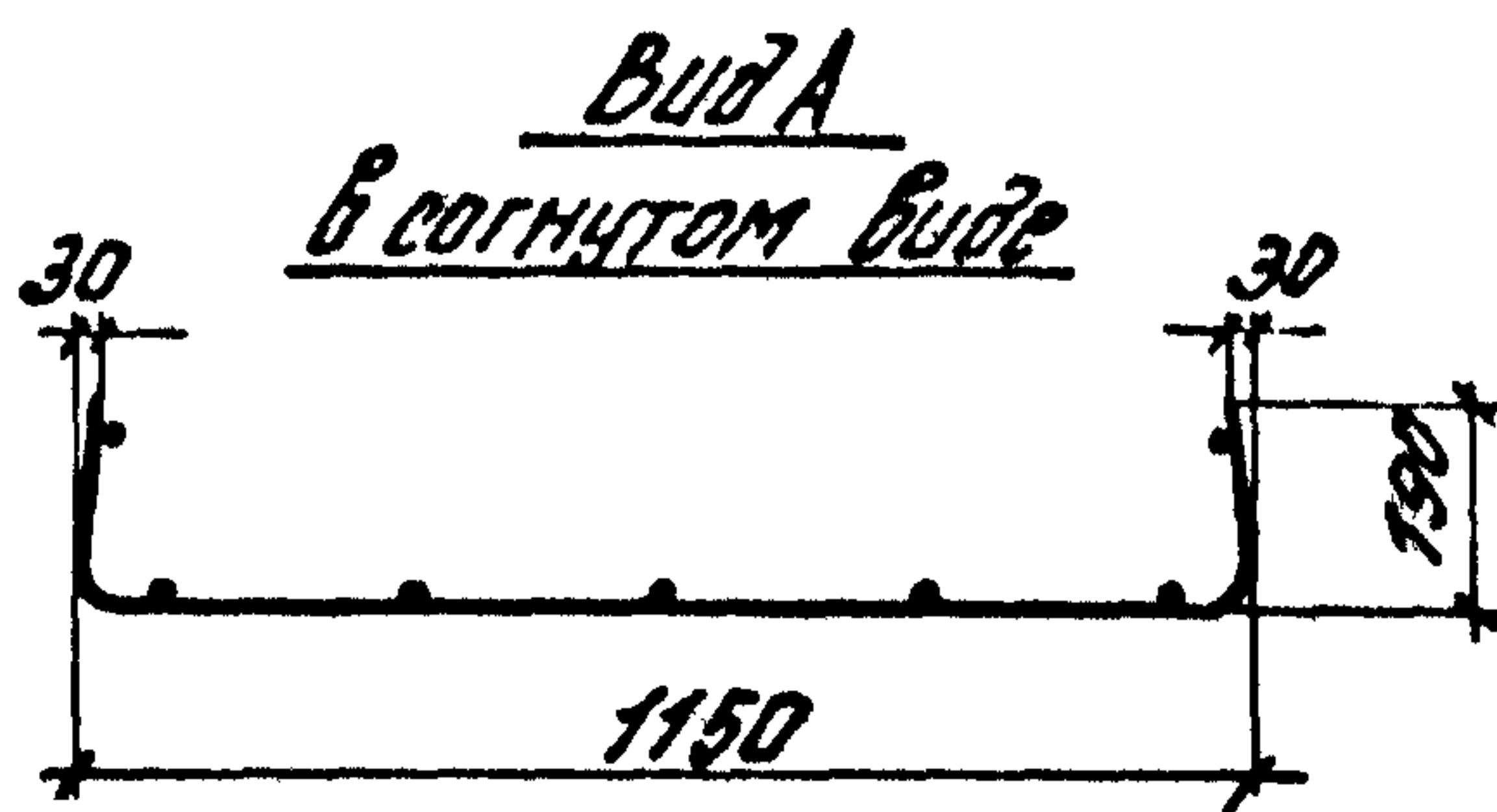
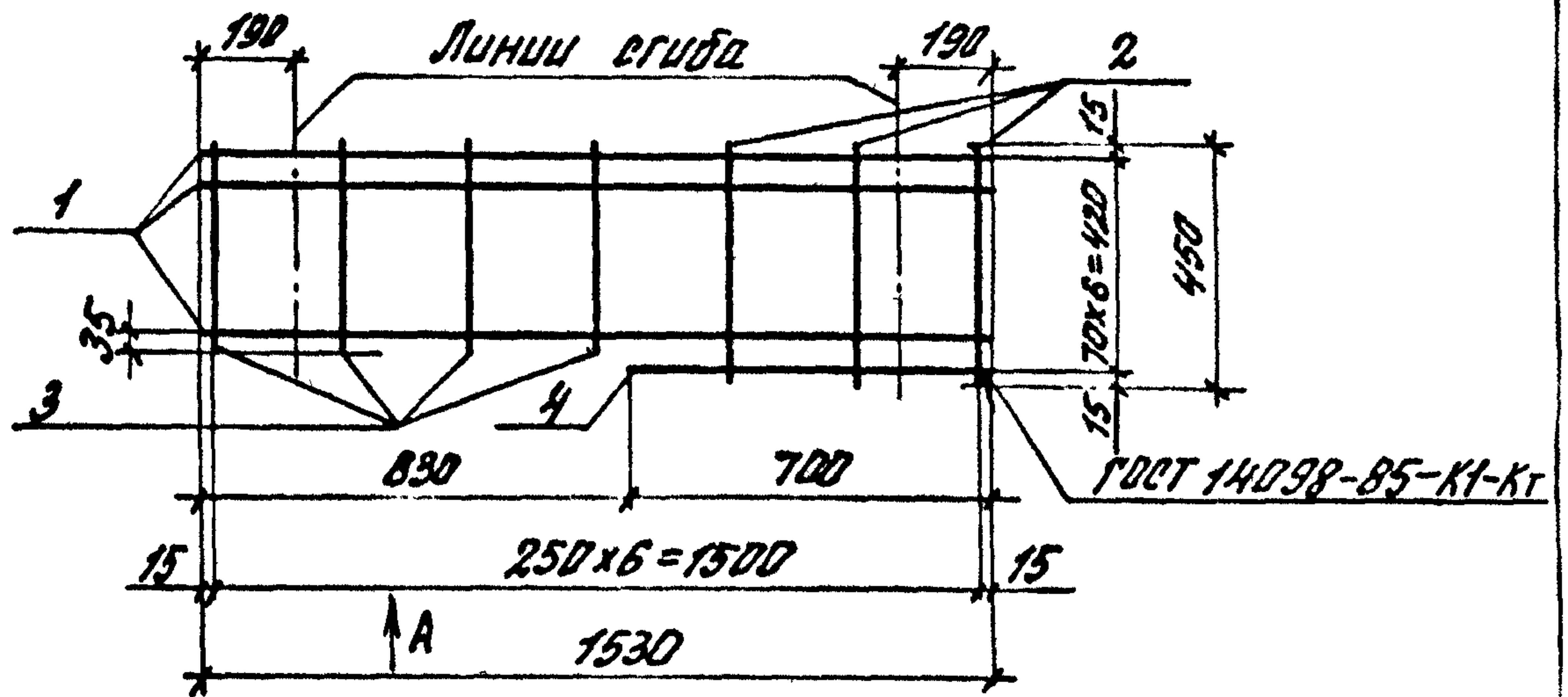
Вр-I по ГОСТ 6727-80

Изв. метода
 Подпись
 Дата

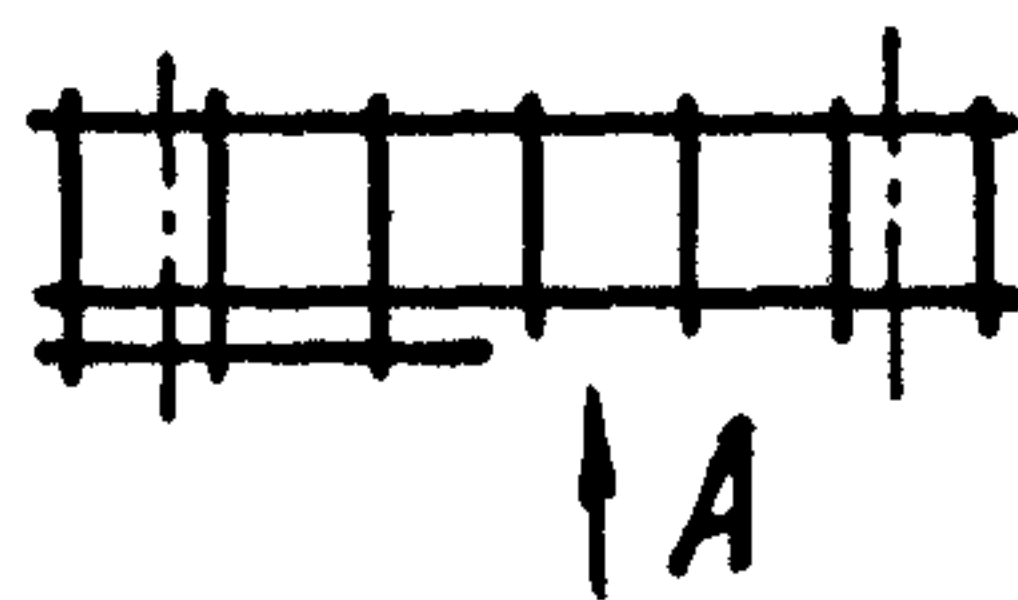
Разраб.	Нежданова	Челюш
Проверил	Бекетова	Желе
Н.контр.	Музыка	Музыка

1.041.1 - 3.4 - Д 18		
Сетка С 22, С 23	Стобы	Лист
	Р	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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	Ф 4 Вр I, L=1530	6	0,14	1,18
	2	Ф 4 Вр I, L=450	3	0,04	
	3	Ф 4 Вр I, L=400	4	0,04	
	4	Ф 4 Вр I, L=700	1	0,06	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разроб.	Нежданова	Темур
Проверил	Бекетова	Эбелет

1.041.1 - 3.4 - Д 19

ВЗЯМ. ИМ. №

Подпись и дата

Имя и подпись

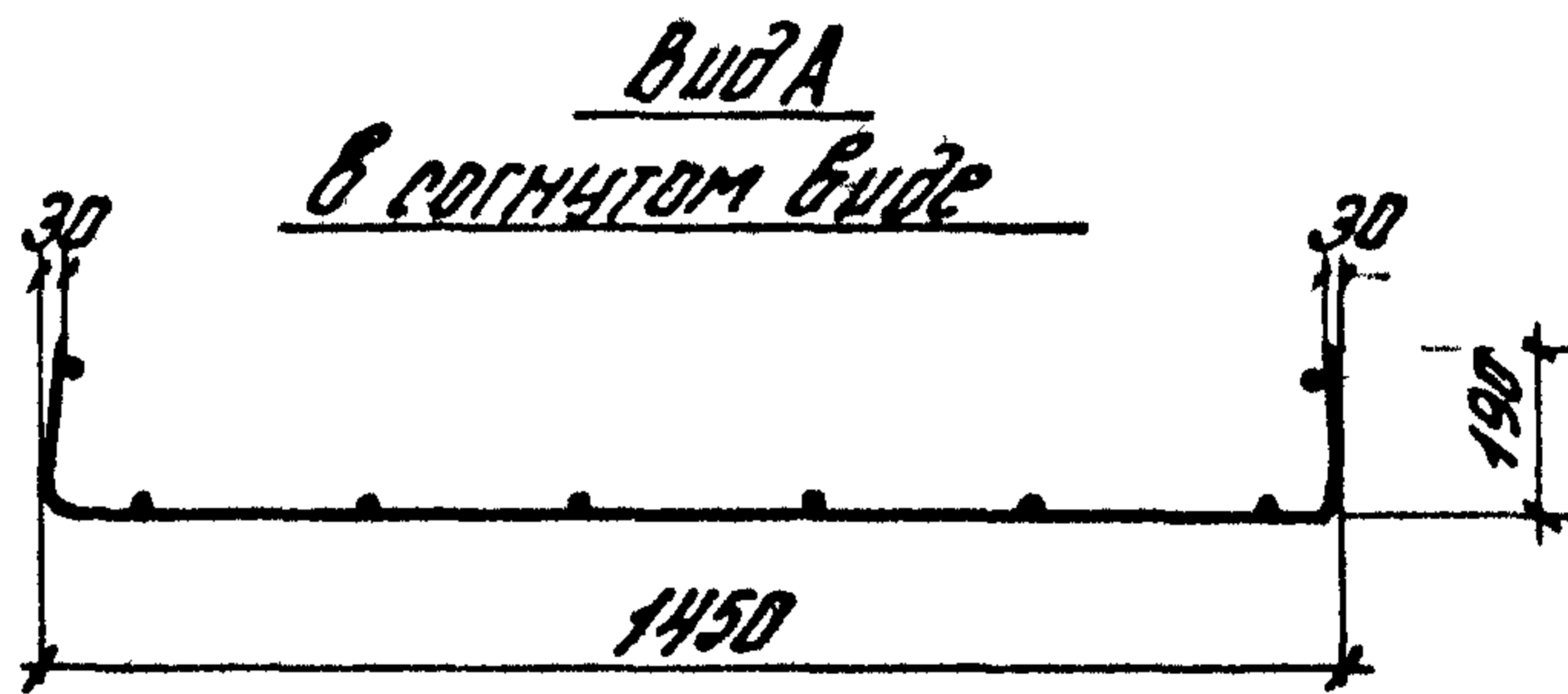
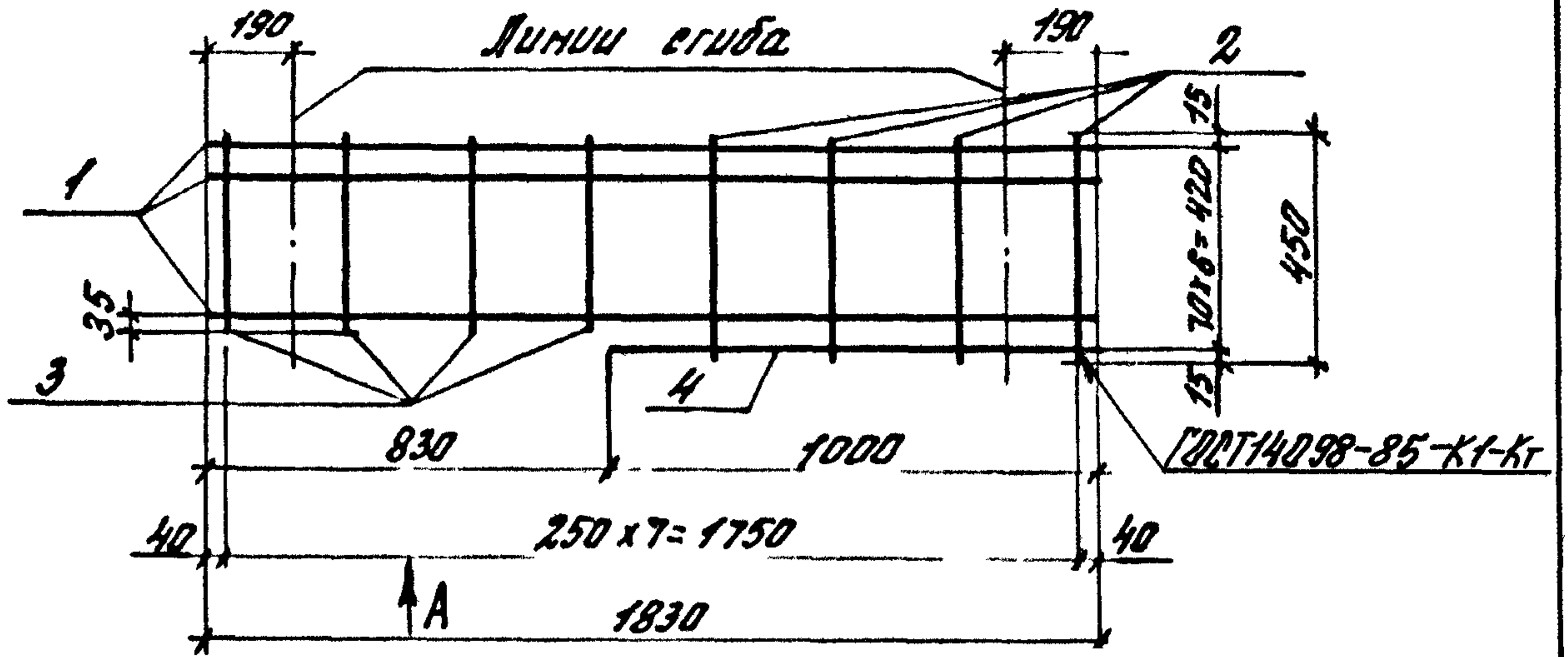
Сетка С 24, С 25

листов	лист	листов
Р		1

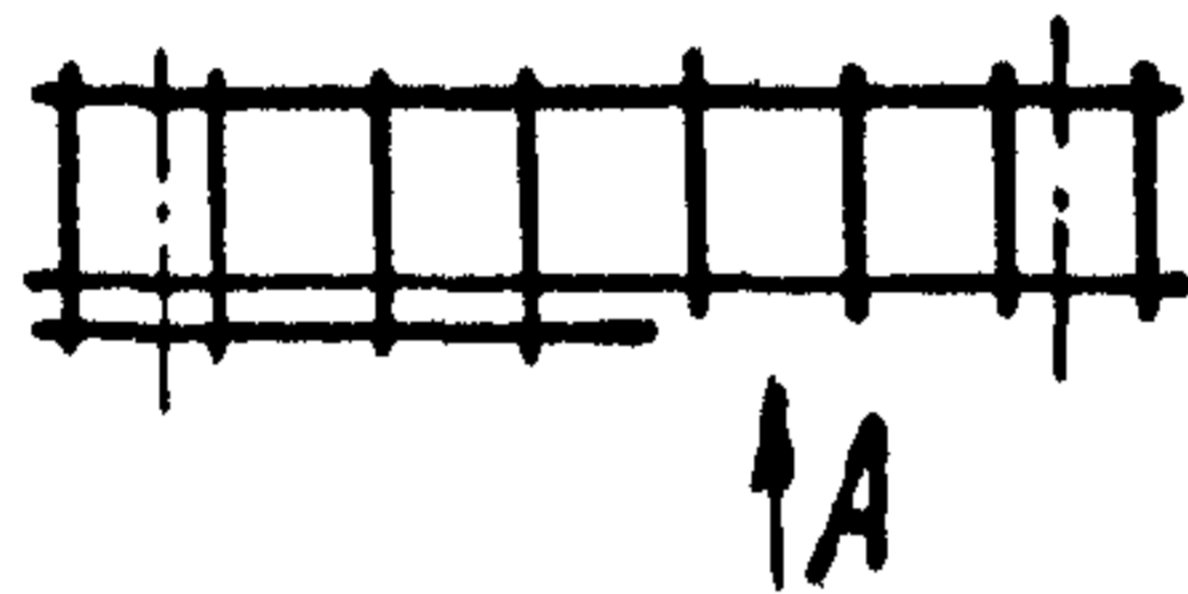
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

И.контр.	Музыка	Алиев
----------	--------	-------

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 4 Вр I, L=1830	6	0,17	1,43
	2	φ 4 Вр I, L=450	4	0,04	
	3	φ 4 Вр I, L=400	4	0,04	
	4	φ 4 Вр I, L=1000	1	0,09	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разраб.	Нежданова	Темед
Проверил	Бекетова	Бели

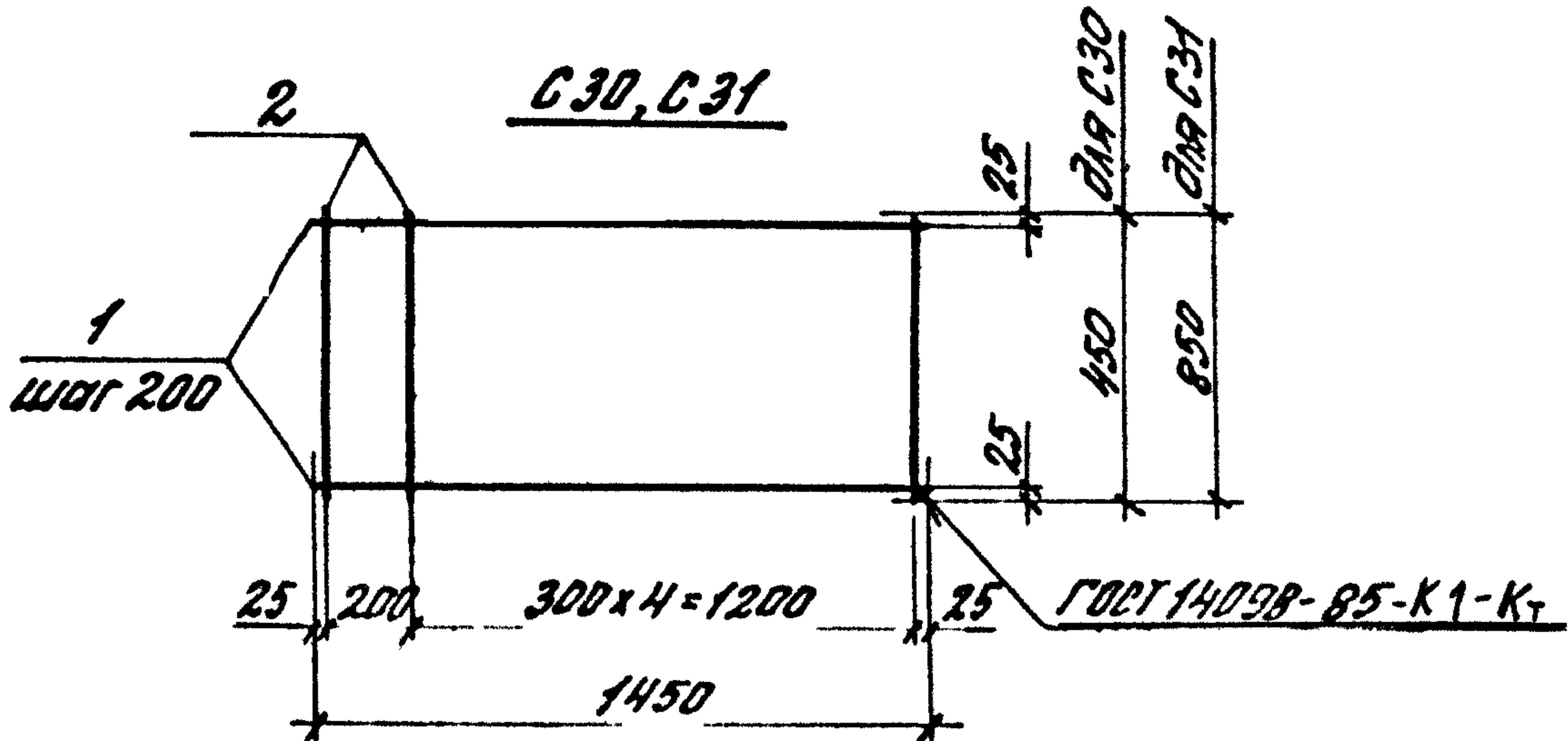
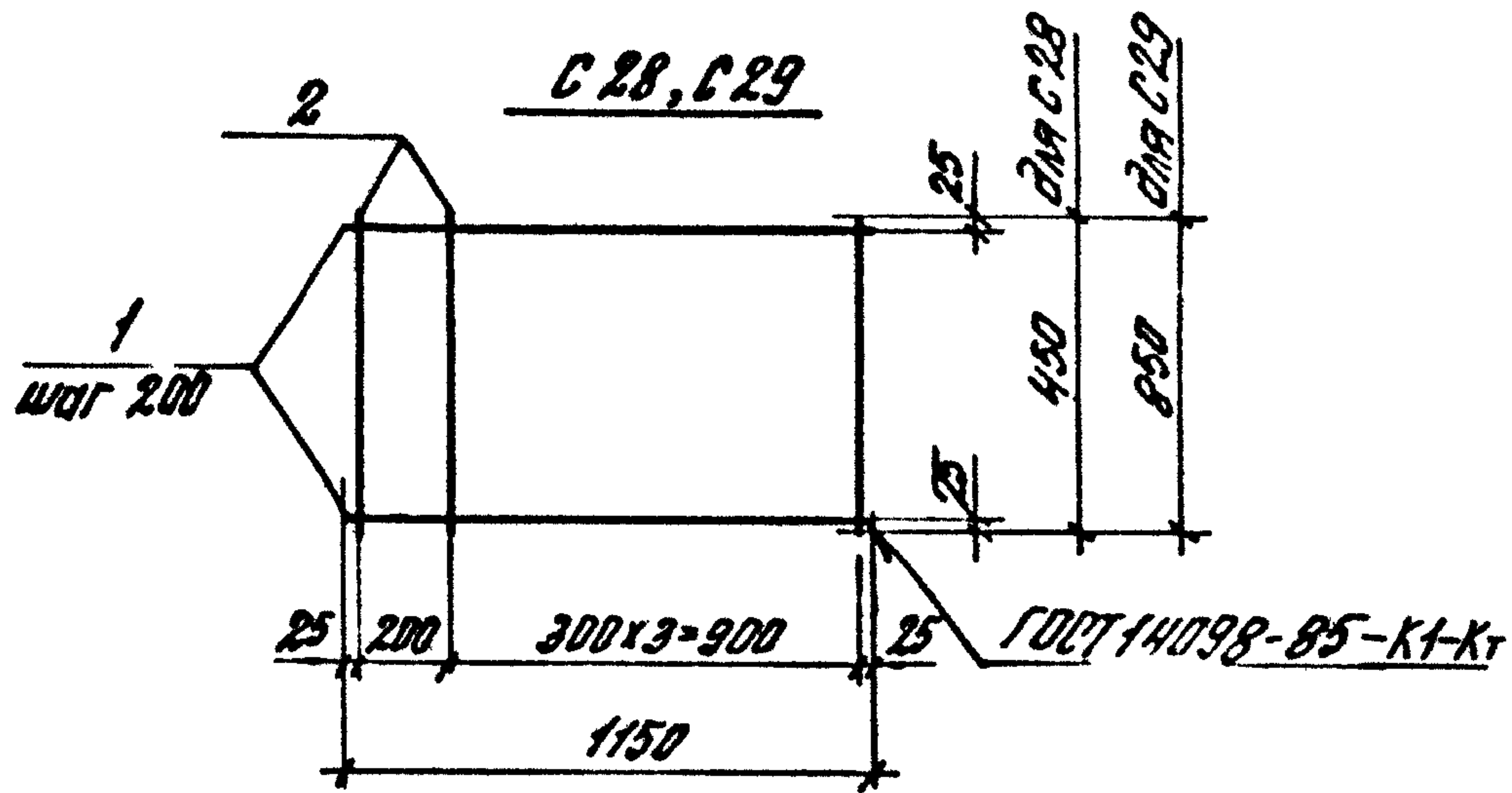
1.041.1 - 3.4 - Д 20

Изм. №	Лист	Листов
	Р	1
И.КОНТР.	Музыка	Линия

Сетка С 26, С 27

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Изм. № Лист Листов



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
C28	1	φ4 Вр I, L=1150	3	0,11	0,53
	2	φ4 Вр I, L=450	5	0,04	
C29	1	φ4 Вр I, L=1150	5	0,11	0,95
	2	φ4 Вр I, L=850	5	0,08	
C30	1	φ4 Вр I, L=1450	3	0,13	0,63
	2	φ4 Вр I, L=450	6	0,04	
C31	1	φ4 Вр I, L=1450	5	0,13	1,13
	2	φ4 Вр I, L=850	6	0,08	

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разраб. Нежданова
Проверил Бекетова

1.041.1 - 3.4 - Д 21

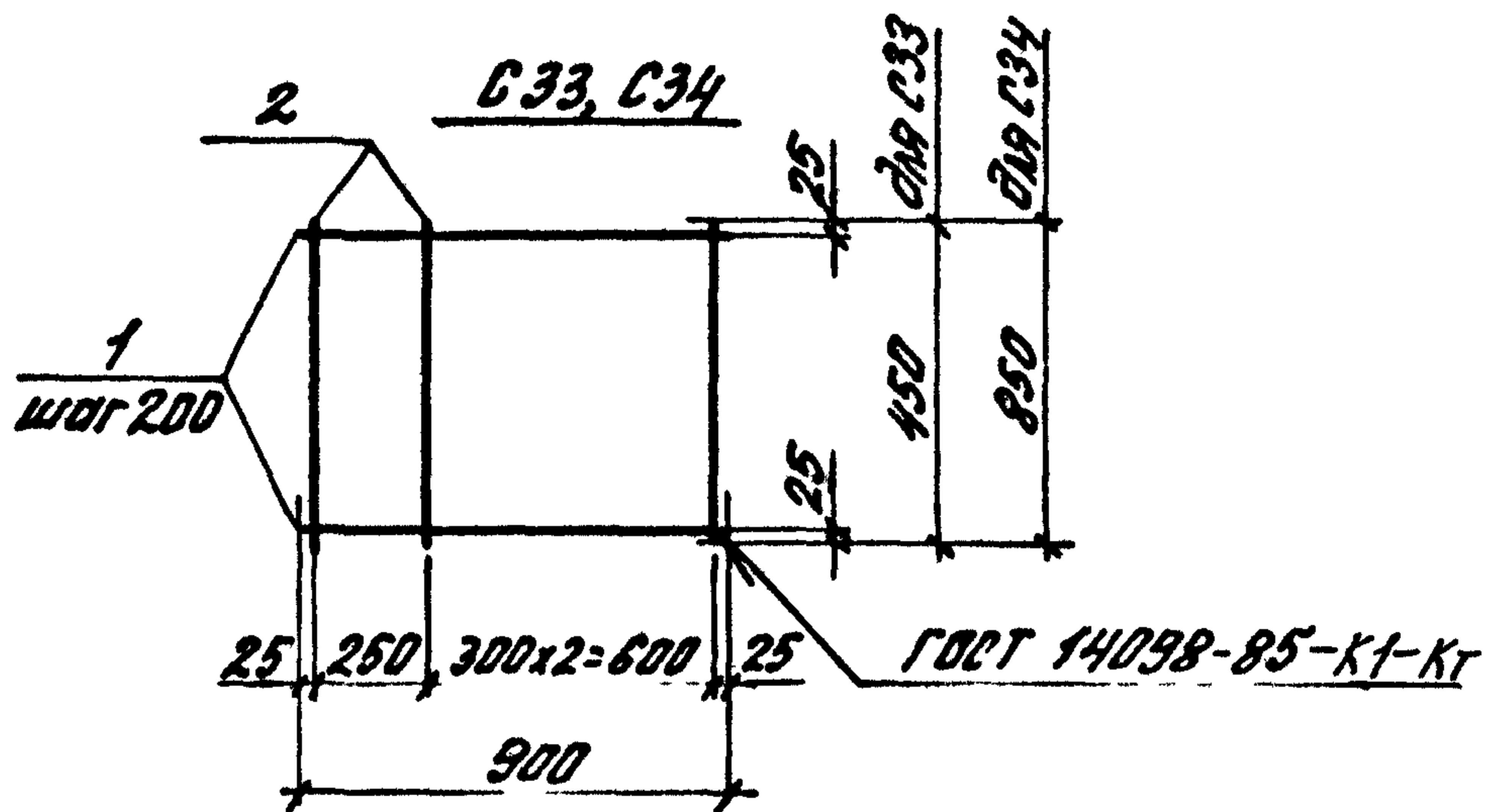
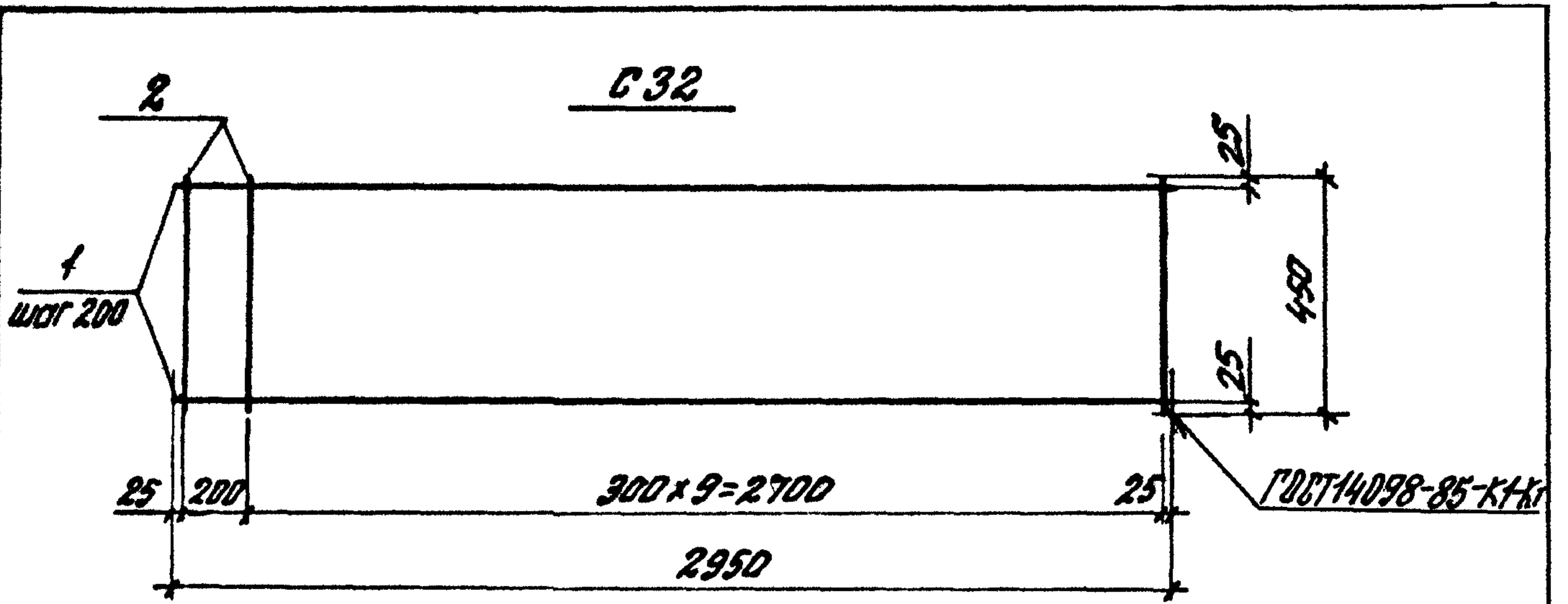
Итого листов 1

Сетка C28, C29, C30, C31

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

И.контр. Музыко

Инв. № подл. Подпись и дата



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

Вр-I по ГОСТ 6727-80

Разраб. Нежданова Лешаев
 Проверил Бекетова Эльман

1.041.1 - 3.4 - Д 22

Сетка C32, C33, C34

Стадия Лист Листов
 Р 1 1

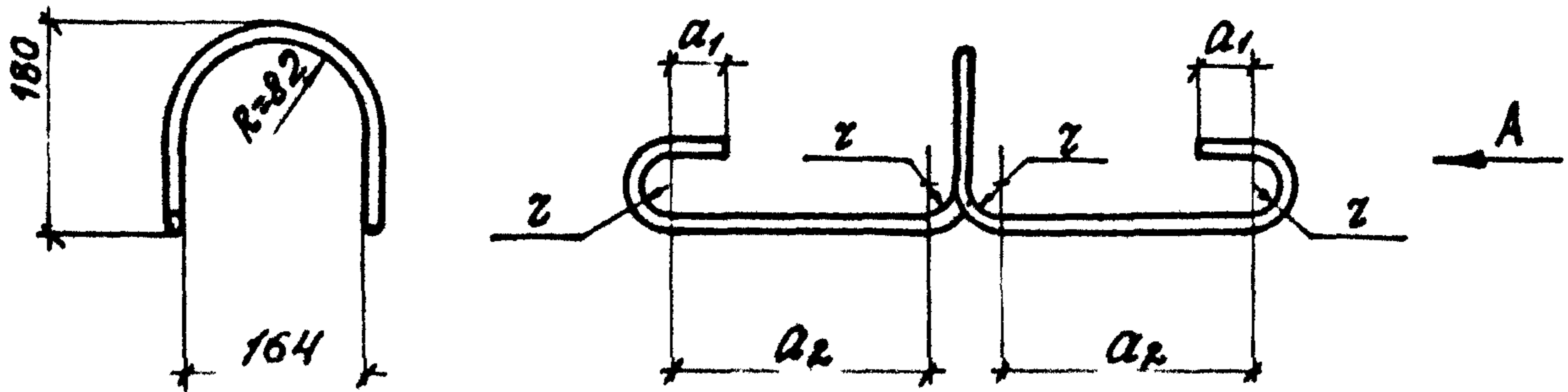
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. Мухоморова

Инв. № подл. Поступил и дата

Взам. инв. №

Вид А



МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					МАССА, кг
	φ	L	a ₁	a ₂	z	
П1	10 АІ	1200	30	перемен.	20	0,74
П2	12 АІ	1200	30		20	1,07
П3	14 АІ	1400	50		30	1,69
П4	16 АІ	1400	50		30	2,21

А-І по ГОСТ 5781-82

Разроб. Нежданова Певкоз
 Проверил Бекетова Эбекей

1.041.1 - 3.4 - Д 23

Петля П1... П4

Страница лист листов
 Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н.контр. МУЗЫКО

Имя, фамилия, инициалы, должность, дата, подпись