

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1442.1-1

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ ВЫСОТОЙ 400 мм,
УКЛАДЫВАЕМЫЕ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

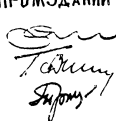
ВЫПУСК 3

ПЛИТЫ ШИРИНОЙ 0,75 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

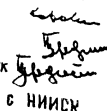
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
РУКОВОДИТЕЛЬ ОКМЗ
Гл. инженер проекта



И. А. ПЕТРОВ
Г. В. ВЫЖИГИН
В. М. ТРАХТЕНБЕРГ

СОВМЕСТНО
В НИИЖБ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
РУК. ЛАБОРАТОРИИ
СТ. НАУЧНЫЙ СОТРУДНИК



С НИИСХ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА
ЗАВ. ОТДЕЛОМ
ЗАВ. ОТДЕЛОМ



Утверждены и введены
в действие с 01.01.83
Госстроем СССР.
Постановление от 22.10.82
№ 262

Н. Н. КОРВИН
Г. И. БЕГАНЧЕВСКИЙ
А. Е. КУЗЬМИЧЕВ

П. И. КРИВОШЕЕВ
Б. П. КОВТУНОВ
Ю. Н. КАРДОВСКИЙ

Обозначение	Наименование	Стр. Выпуска
	Содержание	
1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ	Пояснительная записка	2:5
1.442.1-1.3 0.0.0 И	Наomenclatura	6
1.442.1-1.3.1.0.0	Плита 1П7, 1П8	6,7
1.442.1-1.3.1.0.0 СБ	Плита 1П7, 1П8 Сварочный чертеж	8,9
1.442.1-1.3.0.0.0 ВМС	Ведомость расхода стали на плиту	10
1.442.1-1.3.1.0.0 СМ	Плита 1П7 с квадратными отверстиями (Пример)	11
1.442.1-1.3.0.1.0	Каркас плоский	12,13
1.442.1-1.3.0.1.0 СБ	Каркас плоский Сварочный чертеж	14,15
1.442.1-1.3.0.2.0	Каркас плоский КР13	16
1.442.1-1.3.0.3.0	Каркас плоский КР14	16
1.442.1-1.3.0.4.0	Сетка	17
1.442.1-1.3.0.4.0 СБ	Сетка Сварочный чертеж	17
1.442.1-1.3.0.5.0	Сетка	18
1.442.1-1.3.0.5.0 СБ	Сетка Сварочный чертеж	18
1.442.1-1.3.0.6.0	Составная позиция СП1	19
1.442.1-1.3.0.0.3	Стержни	19

1. Общая часть

- Данный выпуск содержит рабочие чертежи плит шириной 0,75м с неармируемой рабочей арматурой. Плиты данного выпуска являются передовым вариантом плит серии ЦС24-9 и ЦС24-11. Кроме того, в выпуске дан пример решения в плитах перекрытий прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций (см. док. 1.442.1-3.1.0.0.СМ).
Переход плиты и ее несущая способность приведены в табл.
- Маркировка плит принята по ГОСТ 23009-78 и ГОСТ 23008-76.
- Расчет плит произведен в соответствии с требованиями «Строительных норм и правил СНиП-20-75 с учетом изменений и дополнений по постановлению ЦОС ЦОС СССР от 11 мая 1981г №87 и СНиП 20-75». Ребра плит рассмотрены как шарнирно опертые однопролетные балки табл. док. сечения.
- Плиты изготавливаются из тяжелого бетона марки М200, М300, М400 и М500 или из бетона на пористых заполнителях М200, М300 и М400 в качестве крупного заполнителя бетонов на пористых заполнителях приняты керамзит, аглопорит и шлаки-всевя пенка, а мелкого заполнителя - кварцевый песок. Материалы, применяемые для приготовления бетона, должны соответствовать действующим стандартам или техническим условиям на эти материалы.
- В качестве рабочей арматуры продольных ребер плит принята стержневая горячекатаная арматурная сталь периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81.
- Полка плит армируется сварными сетками, торцевые и продольные ребра армируются сварными каркасами. Сварные каркасы и сетки изготавливаются при диаметре стержней до 5мм клещевыми из односторонней арматурной проволоки периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81, при диаметре стержней 6мм и более - из стержневой горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 3781-81.
- Предел жесткости плит составляет не менее 0,75 ч/сек.
- При применении плит в условиях воздействия слабой и среднеагрессивных газовых сред в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению плит, выходящие из характера агрессивной среды и требования СНиП 20-75*.
- В плитах перекрытий допускается устройство прямоугольных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций. Отверстия размером до 800х400мм могут устраиваться у торцов плиты до 2х отверстий одновременно. Несущая способность плит с отверстиями принимается такой же, как и плит без отверстий согласно величинам, приведенным в таблице.

1.442.1-1.3 0.0.0 ПЗ

Пояснительная записка

Листов	Лист	Листов
2	1	4
ЦНИИПРОМЗАДИИ		

Инж. отд. Выходимой
Инж. пр. Проектировщик
Инж. пр. Суроводов

Плита 1П7 с квадратными отверстиями

3.5 В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете плит, назначение марок плит следует производить на основе расчетов, используя при этом типовые плиты необходимой несущей способности.

3.6 Плиты из тяжелого бетона предназначены для применения в условиях как неагрессивной, так и слабо и средне — агрессивной газобетонных сред, а из бетона на пористых заполнителях — для неагрессивных сред.

3.7 При применении плит в условиях агрессивной среды, в проекте здания, в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СНиП II-28-73*, должны быть дополнительно указаны:

- а) специальные требования по плотности бетона с указанием марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения;
- б) марка и расход цемента, состав заполнителей и применяемых добавок;
- в) виды защиты и способы их нанесения на поверхность плиты и стальных закладных изделий;
- г) требования к качеству бетонной поверхности.

3.8 В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали без указания марки стали. В проекте конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и стальных закладных изделий плит. Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

3.9 Плиты, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких и высоких температур, динамических нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований, должны иметь маркировку, отличную от маркировки плит для обычных условий эксплуатации.

Для плит, предназначенных для применения в условиях воздействия агрессивной среды требуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

„П“ — для плиты с повышенной плотностью бетона.
Например: если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется плита марки ПП7-2АШ1, то при требуемой повышенной плотности бетона — ПП7-2АШ1-П.

4. Указания по приемке, транспортированию и хранению плит

4.1 Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 21506-76, ГОСТ 6829-77 и рабочих чертежей плит.

4.2 Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от собственного веса распределялась равномерно между четырьмя петлями.

4.3 Транспортирование, складирование и хранение плит следует производить согласно требованиям ГОСТ 21506-76.

4.4 При перевозке плит автомобильным транспортом следует пользоваться главой СНиП II-1-76 раздел „Транспорт“ и „Руководством по перевозке автомобильным транспортом строительных конструкций.“ Стройиздат 1980 г.

4.5 При перевозке плит железнодорожным транспортом следует руководствоваться „Техническими условиями погрузки и крепления грузов“ Издание „Транспорт“ МПС 1967 г.

Таблица

Размер плиты	Марка плиты	Равномерно распределенная нагрузка на 1м ² плиты, кгс/м ²		Контрольные равно- мерные нагрузки для оценки проч- ности плит, кгс/м ²		Контрольные равно- мерные нагрузки (Рпр) для оценки жесткос- ти и трещиностой- кости плит, кгс/м ²	Контрольный прогиб ξ г при большем ределе плиты в см	
		при $\rho = 1$	при $\rho > 1$	Рк при $C = 1,25^*$	Рк' при $C = 1,6$		при 70% проектной прочности бетона	при 100% проектной прочности бетона
1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,75 x 5,55	1П7-1АЩТ (п)	360	450	770	1090	360	0,51	0,46
	1П7-2АЩТ (п)	1350	1600	2210	2990	1950	1,07	0,97
	1П7-3АЩТ (п)	1750	2100	2830	3730	1750	1,13	1,04
	1П7-4АЩТ (п)	2750	3300	4330	5850	2750	1,42	1,33
	1П7-5АЩТ	3450	4100	5330	6930	3450	1,43	1,40
	1П7-6АЩТ	4250	5100	6530	8530	4250	1,50	1,42
0,75 x 5,05	1П8-1АЩТ (п)	360	450					
	1П8-2АЩТ (п)	1350	1600					
	1П8-3АЩТ (п)	1750	2100					
	1П8-4АЩТ (п)	2750	3300					
	1П8-5АЩТ	3450	4100					
	1П8-6АЩТ	4250	5100					

Испытание
неразрушающими методами

следует проводить

* Коэффициент "С" принят равным 1,25 на основании письма
Госстроя СССР - от 12. II. 82 г N17-Д.

1. В графе 2 индекса Т во второй части марки обозначает тяжелый бетон, а индекса П - бетон на пористых заполнителях
2. В графах 3 и 4 нагрузки приведены без учета массы плиты.

3. При расчете плит учитывалась масса плит с заливкой швов, равная для плит из тяжелого бетона - 415 кгс/м² (при $\rho = 1$) и 455 кгс/м² (при $\rho > 1$), для плит из бетона на пористых заполнителях - 330 кгс/м² (при $\rho = 1$) и 365 кгс/м² (при $\rho > 1$)

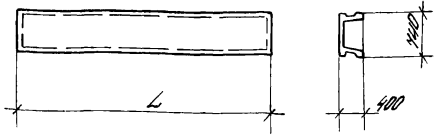
4. В графах 5, 6 и 7 величины R_p , R_k и R_k' приведены без учета массы плиты принятой - для плит из тяжелого бетона - 360 кгс/м². Указанными величинами допускается пользоваться при испытании плит из бетона на пористых заполнителях.

5. Для плит марок 1П7-1АЩТ(п) ÷ 1П7-3АЩТ(п) отношение $\xi_{\text{дл}}/\xi_{\text{пр}}$ соответствует $< 0,85$, а для марок 1П7-4АЩТ(п) ÷ 1П7-6АЩТ $> 0,85$.

1. 442.1-1.3 Д.О.О. ПЗ

Лист

4



Размер номер	L мм	Марка плиты		Марка бетона	Расход материалов		Марка, т		
		из тяжелого бетона	из бетона на порыстом заполнителе		бетон м ³	стали, кг		из тяже- лого бетона	из бетона на порыстом заполнит
						Арматура мар	Проволок классу А-1		
Прежестованная	5550	107-1.АШТ	107-1.АШП	200	0,6	45,5	62,1	1,5	1,2
		107-2.АШТ	107-2.АШП			63,9	89,4		
		107-3.АШТ	107-3.АШП	78,9		111,7			
		107-4.АШТ	107-4.АШП	89,3		121,3			
		107-5.АШТ	—	101,1		144,9			
		107-6.АШТ	—	121,2		184,8			
	5050	108-1.АШТ	108-1.АШП	200	0,55	42,5	57,8	1,37	1,1
		108-2.АШТ	108-2.АШП			59,5	82,8		
		108-3.АШТ	108-3.АШП	72,2		103,1			
		108-4.АШТ	108-4.АШП	82,2		116,7			
		108-5.АШТ	—	92,8		132,5			
		108-6.АШТ	—	115,5		170,2			

Расход стали, приведенный к классу А-1 дан с учетом коэффициентов отклонений

Лист 1 из 1

1.4421-13 00.00

Выс. отв.	Выс. отв.	Выс. отв.	Выс. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.
И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.	И. ст. отв.

Номенклатура плит

Страна	Лист	Листов
1	—	1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

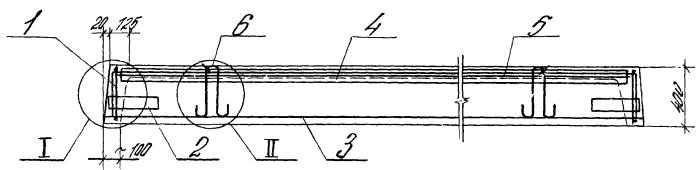
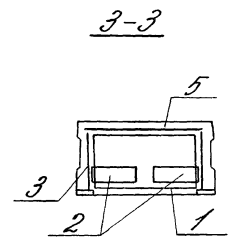
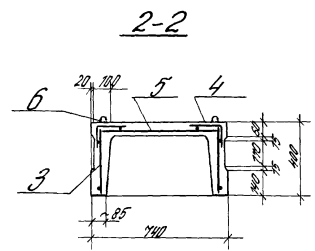
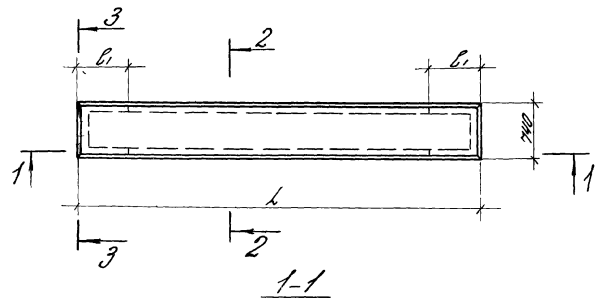


ТАБЛИЦА 2

Обозначение	Размеры, мм		Масса, т
	L	B1	
-00 ... -05	5550	1125	1,5
-06 ... -11	5050	950	1,34

ТАБЛИЦА 1

Обозначение	Марка	Обозначение	Марка
1.442.1-1.34.00	1П7-1.АШТ	-06	1П7-1.АШТ
	-01 1П7-2.АШТ	-07	1П7-2.АШТ
	-02 1П7-3.АШТ	-08	1П7-3.АШТ
	-03 1П7-4.АШТ	-09	1П7-4.АШТ
	-04 1П7-5.АШТ	-10	1П7-5.АШТ
	-05 1П7-6.АШТ	-11	1П7-6.АШТ

ИПТ 1.442.1-1.34.00-05

		1.442.1-1.34.00.05	
Дил. отд.	Директор	Плита 1П7, 1П7В СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	Стальной
И.контр.	Инженер		СМ.
Дил. отд.	Инженер		Металл
Дил. отд.	Инженер		Р
Дил. отд.	Инженер		Лист 1
Дил. отд.	Инженер		Листов 2
Дил. отд.	Инженер		ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

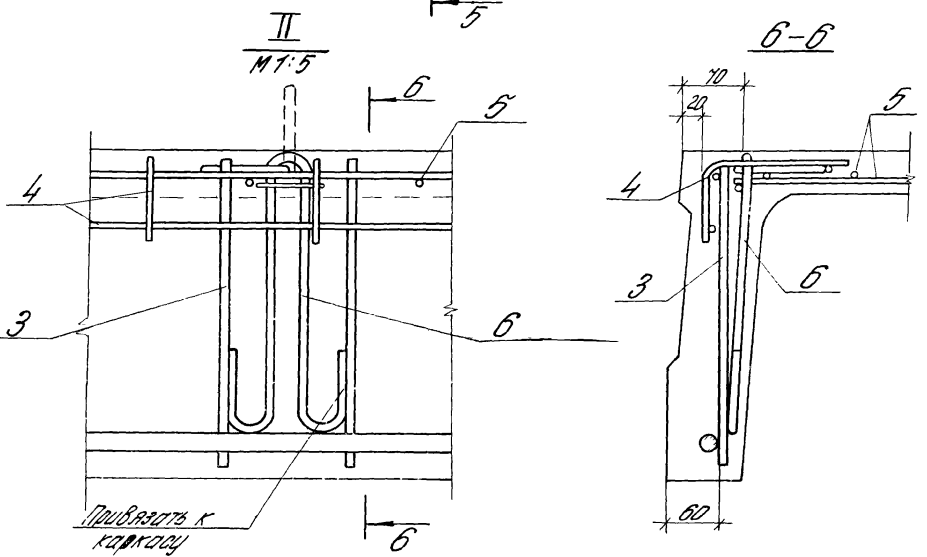
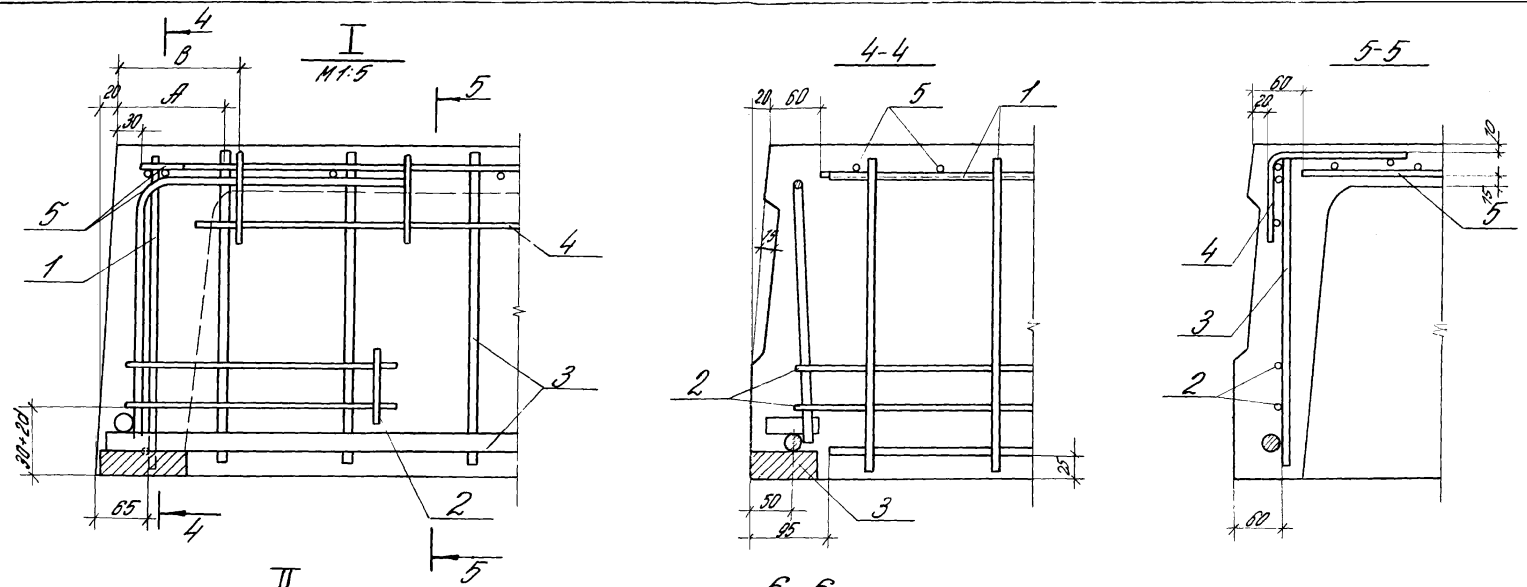


ТАБЛИЦА 3

Обозначение	Размеры, мм		Примечан.
	А	В	
-00...-04	130	145	
-05		140	
-06...-10	105	195	
-11		145	

14421-13100Д 2

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Цельная арматурные															Общий расход		
	Арматура класса												Прокат марки					
	А-I			А-III						Вр-I			ВСт3кп2					
	ГОСТ 5781-81												ГОСТ 6727-80				ГОСТ 103-76	
	φ10	φ16	Итого	φ8	φ10	φ16	φ20	φ22	φ25			Итого	φ4	φ5	Итого	30-80	Итого	
1П7-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—		22,2	6,6	4,3	10,9	7,6	7,6	45,5
1П7-2АШТ	2,4	2,4	4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—		44,9	6,6	—	6,6	7,6	7,6	63,9
1П7-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2		59,9	6,6	—	6,6	7,6	7,6	78,9
1П7-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	—		51,6	—	—	6,6	7,6	7,6	89,3
1П7-5АШТ	2,4	2,4	4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	—	—		68,3	4,2	4,4	8,6	7,6	7,6	101,1
1П7-6АШТ	2,4	2,4	4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	80,0		82,3	4,2	2,2	6,4	7,6	7,6	127,2
1П8-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—		107,6	4,2	3,0	7,2	7,6	7,6	142,6
1П8-2АШТ	2,4	2,4	4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	—	30,8		20,6	5,7	3,9	9,6	7,6	7,6	59,5
1П8-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	—		41,4	5,7	—	5,7	7,6	7,6	72,2
1П8-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	39,4		54,1	5,7	—	5,7	7,6	7,6	82,2
1П8-5АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	46,8		62,5	3,4	3,9	7,3	7,6	7,6	92,8
1П8-6АШТ	2,4	2,4	4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	—		75,0	3,4	2,0	5,4	7,6	7,6	115,5
												98,1	3,4	2,6	6,0	7,6	7,6	

Инв. № проекта, Подпись и дата, Визы

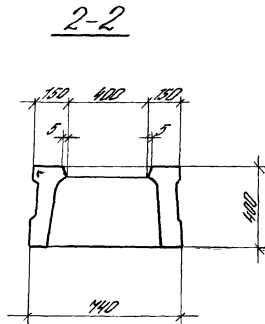
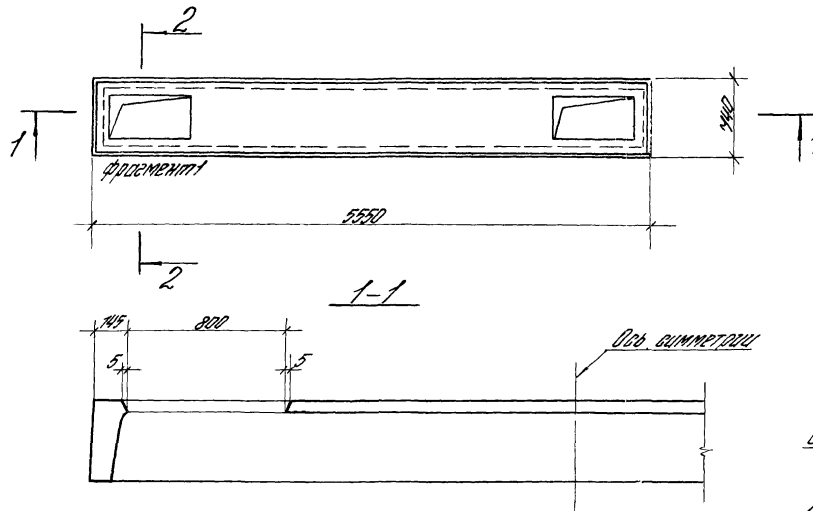
Рук. отз. Выходим
 И контр. Выходим
 И инж. пр. Выходим
 Рук. эр. Выходим
 Провер. Выходим
 Разраб. Выходим

1.442.1-13.000 В.МС

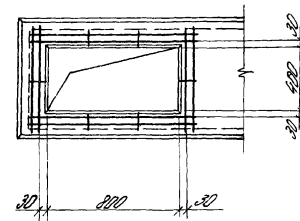
Ведомость расхода
стали на плиту

Листов 1

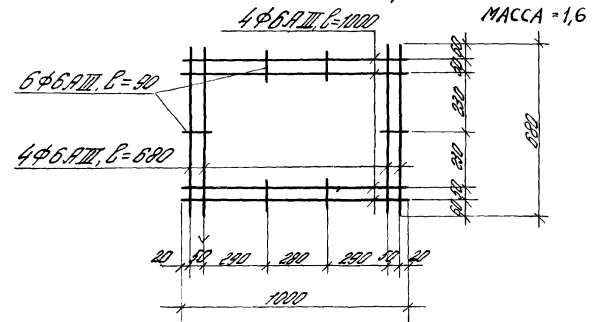
ЦНИИПРОИЗДАНИИ



Фрагмент 1



Сетка для отверстия 400x800 мм



				1442.1-1.31.00 см		
Фук. от	Выполнен	Длина	Сталь	Масса	Масштаб	
И.с.м.г.а.	Тристендер	7 м	Р	см	—	
С.м.м.м.	Тристендер	7 м	Лист	Лист	Листов 1	
Д.м.в.	Сурович	С.м.	ЦНИПРОМЗДАНИЙ			
Л.м.м.	Лавров	Л.м.				
Л.м.м.	Лавров	Л.м.				

Ведомость расхода стали на плиту, кг

Марка плиты	Цепелия арматурные																Общий расход
	Арматура класса																
	А-I				А-II								Прокат марки				
	ГОСТ 5781-81																
φ10	φ16	Утого	φ6	φ8	φ10	φ16	φ20	φ22	φ25	Утого	φ4	ГОСТ 5727-80		ГОСТ 103-76			
												Вр-I	ВСтЗ.Кп2	Утого	Утого		
117-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	17,8	—	—	—	22,2	6,6	4,3	—	—	—	
117-2АШТ	2,4	2,4	4,8	6,7	2,8	1,6	—	—	33,8	—	44,9	6,6	—	10,9	7,6	7,6	
117-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	—	43,2	59,9	6,6	—	6,6	7,6	7,6	
117-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	15,1	1,6	—	—	51,6	—	68,3	4,2	—	6,6	7,6	7,6	
117-5АШТ	2,4	2,4	4,8	3,2	15,1	1,6	—	—	—	52,4	82,3	4,2	4,4	6,6	7,6	7,6	
117-6АШТ	2,4	2,4	4,8	4,2	2,8	20,6	—	—	—	80,0	107,6	4,2	2,2	8,6	7,6	7,6	
117-1АШТ	2,4	2,4	4,8	—	2,8	1,6	16,2	—	—	—	20,6	5,7	3,0	6,4	7,6	7,6	
117-2АШТ	2,4	2,4	4,8	5,2	2,8	1,6	—	—	—	30,8	41,4	5,7	3,9	7,2	7,6	7,6	
117-3АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	39,4	54,1	5,7	—	9,6	7,6	7,6	
117-4АШТ	2,4	2,4	4,8	—	14,1	1,6	—	—	—	46,8	62,5	3,4	—	5,7	7,6	7,6	
117-5АШТ	2,4	2,4	4,8	2,9	14,1	1,6	—	—	—	55,4	75,0	3,4	3,9	7,3	7,6	7,6	
117-6АШТ	2,4	2,4	4,8	3,8	2,8	19,1	—	—	—	72,4	98,1	3,4	2,0	5,4	7,6	7,6	
														6,0	7,6	7,6	

Лист № 1 из 1, выдана в 1982 г. 24.01.82

1442.1-13.0.00. В.М.

Исполн.	В.М. Сидоров	Инж.	С.И. Сидоров
Провер.	С.И. Сидоров	Инж.	С.И. Сидоров
Разраб.	С.И. Сидоров	Инж.	С.И. Сидоров

Ведомость расхода стали на плиту

Организация: ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Рис. 1

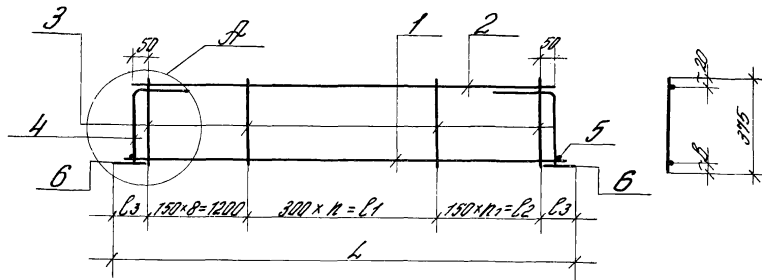
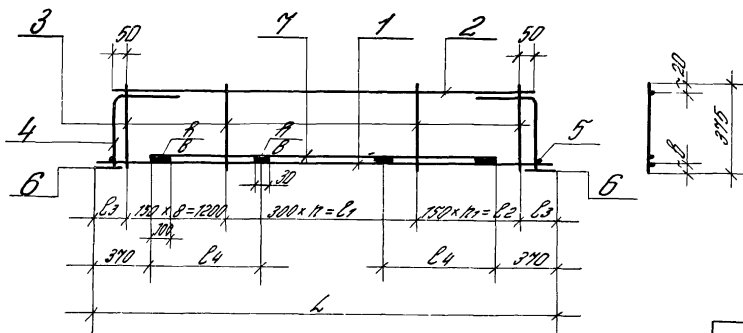


Рис. 2



Обозначение	Марка	Вид	РАЗМЕРЫ, мм									Масса	
			L	B1	B2	B3	B4	B	h	h1			
1.442.1-1.30.1.0	КП1										20		15,7
-01	КП2	1									25	9	24,9
-02	КП3		5540	2700	1380	145	1800				25	9	324
-03	КП4										20		30,6
-04	КП5	2									25		42,0
-05	КП6										25		54,1
-06	КП7										20		14,7
-07	КП8	1									25	8	23,1
-08	КП9		5740	2400	1200	120	1400				25	8	30,0
-09	КП10										20		33,7
-10	КП11	2									25		38,5
-11	КП12										25		49,6

Изм. в табл. 1. 19.07.83. В.С.М.И.

			1.442.1-1.30.1.0.05		
Док. код	Должность	Подпись	Страниц	Масштаб	Масштаб
Н.С.М.И.	Инженер	С.И.И.	1	1:1	—
Л.С.М.И.	Инженер	С.И.И.	1	1:1	—
Док. 20	Специалист	С.И.И.	1	1:1	—
Л.С.М.И.	Инженер	С.И.И.	1	1:1	—
Л.С.М.И.	Инженер	С.И.И.	1	1:1	—

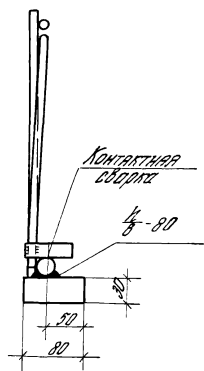
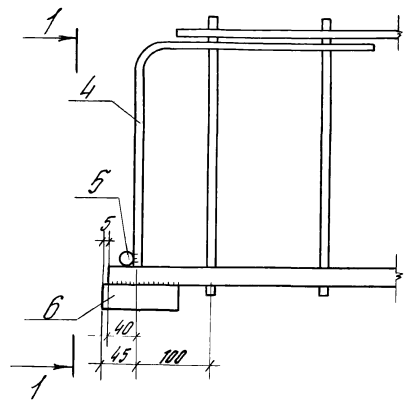
Каркас плоский сборочный чертеж

Лист 1 из 2

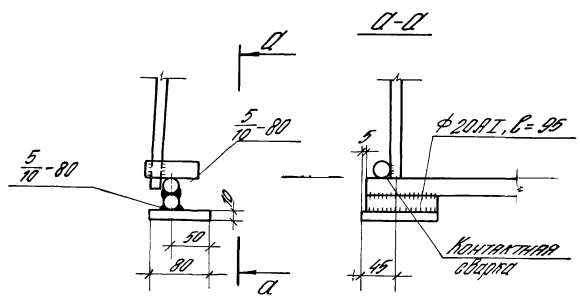
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

$\frac{A}{M1:5}$

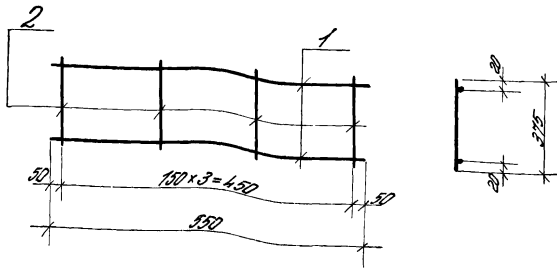
1-1



Вариант опорной детали



Тип шва	Ø стержня мм	размеры опорной шайбы	
		r мм	Ø мм
	16.РШ	4	8
	20.РШ	5	10
	22.РШ	6	12
	25.РШ	6	12
	20.РШ	5	10
	22.РШ	6	12
	25.РШ	6	12



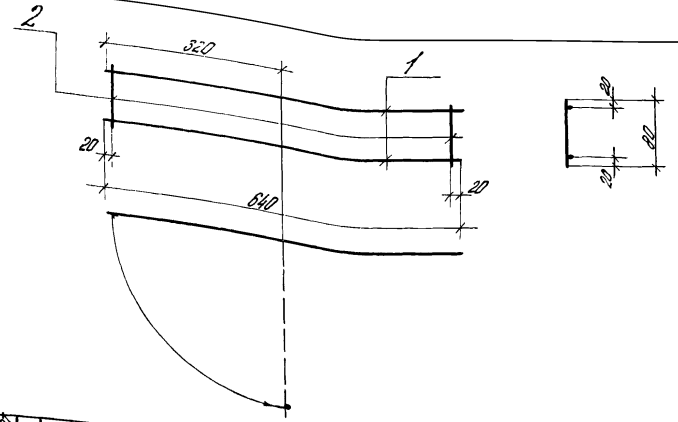
Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Документация		
				Пояснительная записка		
				Детали		
Б4	1		1442.1-1.3.0.0.2-30	Стенжень, ГОСТ 5781-81 Ф 8, А III, R = 550	2	0,4
Б4	2		-31	Стенжень, ГОСТ 5781-80 Ф 4, В I, R = 375	4	0,1

1442.1-1.3.0.20

Коркас плоский КР 13

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1442.1-1.3.0.0.0 ПЗ	Документация		
				Пояснительная записка		
				Детали		
Б4	1		1442.1-1.3.0.0.2-32	Стенжень, ГОСТ 5781-81 Ф 8, А III, R = 640	2	0,5
Б4	2		-33	Стенжень, ГОСТ 5781-80 Ф 4, В I, R = 80	2	0,01

1442.1-1.3.0.30

Коркас плоский КР 14

Страна	Масштаб	Масштаб
Р	0,5	—
Лист	Листов 1	

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

Иск. и автор. Подпись и дата. Ветер. штамп.

Иск. и автор. Подпись и дата. Ветер. штамп.

Прямая линия	Лист	Обозначение	Наименование	Код по цвету								Примечание										
				01	02	03	04	05	06	07	08											
		1442-130.40.05	Документация																			
		1442-130.00.03	Сборочный чертеж																			
			Применяется в качестве детали																			
			Детали																			
			Стрелочка под углом 90																			
04	1	1442-130.02-30	φ400Т, С=4200																	03		
		-30	φ400Т, С=4200																		04	
04	2	-40	φ500Т, С=270																		02	
		-44	φ500Т, С=270																			04
		-42	Стрелочка под углом 90																			06

В графе "Наименование" в колонке указаны в мм
 в графе "Примечание" указаны на месте общего строения в кг.

1442-130.40		Статус	Исполн.	Листов	7
Сетка		ЦИНИПРОМЗДАНИЙ			

Лист 1 из 7

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм					Масса
		L	B1	B2	B3	B4	
1442-1-130.40	C1						1,5
-01	C2	5250	5200	200	25	25	2,1
-02	C3						2,6
-03	C4	5100	150	75	34		3,1
-04	C5						1,3
-05	C6	4700	4500	200	50	23	1,8
-06	C7						2,2
-07	C8	4650	150	25	31		2,4

1442-1-130.40.05

Сетка

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Статус	Марка	Листов
Р	СМ	7
Лист	Листов	7

ЦИНИПРОМЗДАНИЙ

№ п/п Вид изделия Кол-во в сборе Кол-во в детали

Вид изделия	Кол-во в сборе	Кол-во в детали	Наименование	Наименование	Кол-во изделий					Примечание
					01	02	03	04	05	
			1.442.1-1.30.50.05	Документация						
			1.442.1-1.30.00.03	Сборочный чертеж						
				Техническая записка						
				Детали						
04	1	1	1.442.1-1.30.02-34	Сержант, ГОСТ 6727-80	4	4	4	4	4	0,5
			-35	φ 4,00 I, L = 500	4	4	4	4	4	0,4
04	2	2	-36	φ 4,00 I, L = 500	28	25	25	25	25	0,05
			-37	φ 5,00 I, L = 500	28	37	25	33	33	0,08

В сборе "Наименование"
"Длина" указаны в мм
В сборе "Примечание"
указана масса одного изделия
н.я. в кг

1.442.1-1.30.50

Деталь	Вид изделия	Кол-во в сборе	Кол-во в детали
1.442.1-1.30.02-34	Сержант	4	4
1.442.1-1.30.02-35	Сержант	4	4
1.442.1-1.30.02-36	Сержант	28	25
1.442.1-1.30.02-37	Сержант	28	37

Сетчат

ЦИНИПРОМЗДАНИИ

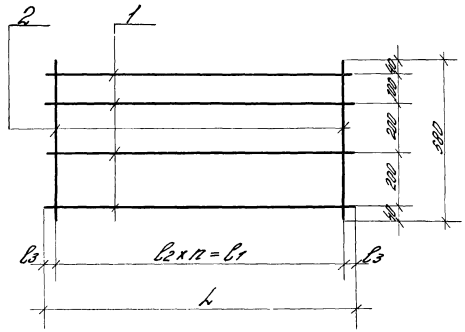
№ п/п Вид изделия Кол-во в сборе Кол-во в детали

01	1	1	Сетчат	1	1
02	1	1	Сборочный чертеж	1	1

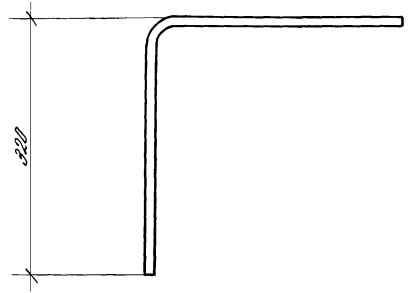
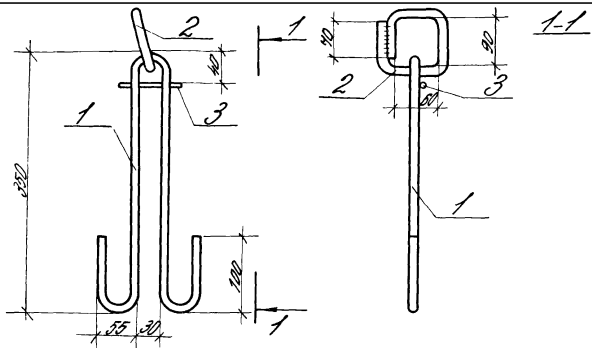
1.442.1-1.30.50.05
Сетчат
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист	Масштаб	Масса	Титул	
			И.И.И.	Д.И.И.
1	1:1	—	—	—

Обозначение	Марка	РАЗМЕРЫ, мм				Масса
		L	l ₁	l ₂	l ₃	
1.442.1-1.30.50	С9					3,4
-01	С10	5400	5400	200	25	4,2
-02	С11			190		3,6
-03	С12					2,9
-04	С13	4000	4000	200	15	3,5
-05	С14			190		3,2



ЦИНИПРОМЗДАНИИ



Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.442.1-1.30.0.0 ПЗ	Порочительная заплата		
				<u>Изделия</u>		
				Стержень, ГОСТ 5781-81		
Б4	1		1.442.1-1.30.0.5	Ф 10.Р.I, R=440	1	0.6
Б4	2		1.442.1-1.30.0.6	Ф 10.Р.II, R=420	1	0.6
Б4	3		1.442.1-1.30.0.2-33	Стержень, ГОСТ 5781-80 Ф 4.Вр.I, R=80	1	0.01

1.442.1-1.30.0.0

Восстановитель
Позиция 071

СТЕРЖЕНЬ МАРКА МАРШУТ

Р	1.2	1.5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Дик. отд. Инженер (Силин)
Н. контр. Прокторенко (С.И.)
Сл. ин. пр. Прокторенко (С.И.)
Дик. отд. Кувалдин (С.И.)
Проект. Прокторенко (С.И.)
Исполн. Паломников (Т.С.)

1.442.1-1.30.0.3

Стержень

СТЕРЖЕНЬ МАРКА МАРШУТ

Р	1.4	1.5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Дик. отд. Инженер (Силин)
Н. контр. Прокторенко (С.И.)
Сл. ин. пр. Прокторенко (С.И.)
Дик. отд. Кувалдин (С.И.)
Проект. Прокторенко (С.И.)
Исполн. Паломников (Т.С.)

ГОСТ 5781-81
Ф 10.Р.II, R=640