ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.860.8-7

ПОКРЫТИЯ ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17628-02
ЦЕНА 0-86

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Сущевская ул., 23

Сдано в печать VIII 1962 г.
Заказ № 8878 Тираж 450 экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.860.8-7

ПОКРЫТИЯ ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Научная часть

Директор ин-та А.Н.Ануфриев

Зав. отделом Ю.А.Муравьев

Проектная часть

Гл.инженер Е.М.Дедов

Гл.конструктор Ф.М.Козинский

Гл.инженер проекта А.И.Азаров

ЦНИИСК им.КУЧЕРЕНКО

Зам.директора института А.М.Чистяков

Зав.отделом легких конструкций В.Н.Насонов

Зав.лаб. асб.-цем. конструкций А.Н.Пицкель

Ст.научный сотрудник Ю.Ц.Гохберг

Утверждены Отделом типового проектирования и организации проектно-изыскательских работ Госстроя СССР
Протокол № 38 от 29 мая 1981 г.

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	4-9
1.860.8-7.2 010	Изделие соединительное МС1	10
1.860.8-7.2 011	Скоба С (С1, С3)	11
1.860.8-7.2 020	Изделие соединительное МС2	12
1.860.8-7.2 021	Скоба С2	13
1.860.8-7.2 030	Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6)	14
1.860.8-7.2 030 СБ	Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6). Сборочный чертеж	15
1.860.8-7.2 031	Крюк К (К1 ÷ К7)	16
1.860.8-7.2 040	Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10)	17
1.860.8-7.2 040 СБ	Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10). Сборочный чертеж	18
1.860.8-7.2 041	Пластина П (П1 ÷ П3)	19
1.860.8-7.2 042	Тяж Т (Т1 ÷ Т4)	20
1.860.8-7.2 050	Изделие соединительное МС11	21
1.860.8-7.2 060	Изделие соединительное МС12	22
1.860.8-7.2 070	Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)	23
1.860.8-7.2 070 СБ	Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6). Сборочный чертеж	24,25
1.860.8-7.2 080	Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12)	26
1.860.8-7.2 080 СБ	Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12) Сборочный чертеж	27,28
1.860.8-7.2 090	Прогон ПП (ПП13 ÷ ПП15)	29
1.860.8-7.2 090 СБ	Прогон ПП (ПП13 ÷ ПП15) Сборочный чертеж	30

Обозначение	Наименование	Стр.
1.860.8-7.2 100	Прогон ПШ (ПШ1÷ПШ4)	31
1.860.8-7.2 100 СБ	Прогон ПШ (ПШ1÷ПШ4). Сборочный чертеж	32
1.860.8-7.2 110	Прогон ПШ (ПШ5, ПШ6)	33
1.860.8-7.2 120	Прогон ПШ (ПШ7÷ПШ10)	34
1.860.8-7.2 120 СБ	Прогон ПШ (ПШ7÷ПШ10). Сборочный чертеж	35
1.860.8-7.2 130	Связь СК1	36
1.860.8-7.2 140	Консоль КП (КП1÷КП4)	37
1.860.8-7.2 140 СБ	Консоль КП (КП1÷КП4). Сборочный чертеж	38
1.860.8-7.2 141	Уголок У (У1÷У8)	39
1.860.8-7.2 150	Щит Щ (Щ1, Щ2)	40
1.860.8-7.2 150 СБ	Щит Щ (Щ1, Щ2). Сборочный чертеж	41
1.860.8-7.2 160	Костыль КС (КС1, КС2)	42
1.860.8-7.2 170	Изделие фасонное ФС (ФС1÷ФС8)	(43)

1. Общие указания

1.1. Серия 1.860.8-7 состоит из следующих выпусков:

Выпуск 1. Материалы для проектирования и рабочие чертежи узлов.

Выпуск 2. Изделия соединительные. Рабочие чертежи.

1.2. Настоящий выпуск содержит:

- рабочие чертежи соединительных изделий для крепления плит покрытия к несущим конструкциям;
- рабочие чертежи прогонов под вентшахты, связи и консоли покрытия;
- рабочие чертежи деревянных изделий;
- рабочие чертежи фасонных изделий.

1.3. Изделия предназначены для покрытий сельскохозяйственных зданий с малоуклонной рулонной кровлей при применении в покрытии асбестоцементных экструзионных плит, укладываемых по металлическим прогонам.

2. Указания по изготовлению

2.1. Изготовление изделий должно производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-18-75 „Металлические конструкции".

2.2. Изделия соединительные запроектированы с учетом их поставки в полной заводской заготовности.

2.3. Детали изделий не должны иметь дефектов внешнего вида и защитного слоя. Поверхность должна быть гладкой, а кромки и обрезы ровно отправлены. Наличие заусенцев, острых режущих ребер не допускается.

			1.860.8-7.2 ОПЗ			
Нач.отд.	Бирло		Пояснительная записка	Стад.	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров			Р	1	6
Гл.спец.	Азаров			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук.гр.	Ратушный					

2.4. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже ▽3. Предельные отклонения размеров: охватывающих – по А7, охватываемых – по В7, прочих – 1/2 допуска 8кв.

2.5. Сбеги, недорезы, резьбы, фаски выполняются по ГОСТ 10549-63.

2.6. При сборке комплектов соединительных изделий не допускается попадание грязи на резьбовые соединения. Стружка после механической обработки должна быть удалена.

2.7. Несущие стальные изделия (прогоны, связи и консоли покрытия) запроектированы из прокатных профилей, при этом заводские соединения предусмотрены сварные, а монтажные – на болтах нормальной точности.

3. Защита от коррозии

3.1. Защиту изделий от коррозии назначать в соответствии с требованиями глав СНиП Д-28-73* „Защита строительных конструкций от коррозии" и СНиП III-23-76 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Правила производства и приемки работ".

3.2. Соединительные изделия должны защищаться от коррозии металлическими или комбинированными заводскими покрытиями. При применении для резьбовых участков лакокрасочных покрытий покрывные слои необходимо наносить в процессе монтажа конструкций. Выбор группы покрытий рекомендуется производить по таблице 1, а покрывные слои – по таблице 2.

3.3. Защиту от коррозии несущих стальных изделий (прогонов, связей и консолей покрытия) выполнять в соответствии с примечаниями к таблице 1 пояснительной записки выпуска 1 данной серии.

Таблица 1

Условия эксплуатации изделий (расположение)	Относительная влажность воздуха (%) внутри помещений, зона влажности; условия эксплуатации конструкций („А" и „Б") по СНиП II-3-79	Группы защитных покрытий (по табл.2)
1. В атмосферных условиях (на поверхности конструкций со стороны наружной атмосферы)	Сухая	I
	Нормальная	II
	Влажная	III
2. Внутри помещений	<60	I
	61-75	II
	>75	III
3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)	„А"	II
	„Б"	III

Примечания:

1. Поверхность изделий, контактующая с утеплителем из минеральной ваты на фенольной связке, должна защищаться покрытиями группы IV (табл.2).

2. Защита от коррозии изделий, различные части которых испытывают неодинаковые воздействия среды, назначается по наиболее агрессивному воздействию.

Таблица 2

Группы покрытий	Вариант	Способы защиты от коррозии					
		Металлические покрытия		Лакокрасочные покрытия			
			Толщина, мкм	Грунтовочный слой (один)	Покрывные слои	К-во слоев	Толщина, мкм
I	1	Горячее цинкование	60	нет	нет	–	–
	2	Металлизация: цинком	120	– " –	– " –	–	–
		или алюминием	150	– " –	– " –	–	–
II	1	Горячее цинкование	100	нет	нет	–	–
	2	Металлизация: цинком	150	– " –	– " –	–	–
		или алюминием	180	– " –	– " –	–	–
III	1	Горячее цинкование	100	ВЛ-02; ФЛ-03ж, АК-069; АК-070	ХВ-1100; ХВ-124; ХВ-125	2	60
	2	Металлизация: цинком	120	то же	то же	то же	то же
		или алюминием	150	– " –	– " –	– " –	– " –
IV	1	Горячее цинкование	100	– " –	ХВ-785; ХС-710; ХС-759	3	80
	2	Металлизация: цинком	120	– " –	то же	то же	то же
		или алюминием	150	– " –	– " –	– " –	– " –

Примечание: После нанесения металлических покрытий толщина их на участке с резьбой должна быть уменьшена до размеров, не превышающих плюсовых допусков

1.860.8-7.2 000ПЗ

Лист 4

17628-02 8

3.4. Поврежденные защитные покрытия должны быть восстановлены.

3.5. Деревянные изделия должны быть защищены от агрессивного воздействия среды в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии" и „Технических условий на применение деревянных клееных, асбестоцементных и металлических конструкций в сельском строительстве, а также средств защиты этих конструкций при эксплуатации их в условиях тяжелого температурно-влажностного режима" (Москва, Стройиздат, 1974 год).

4. Указания по приемке, упаковке и хранению

4.1. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя, гарантирующим их соответствие требованиям настоящего выпуска.

4.2. Изделия должны поставляться комплектно партиями. Партия должна состоять из изделий одной марки.

4.3. Комплекты соединительных изделий должны упаковываться в тару, обеспечивающую сохранность изделий при транспортировке.

4.4. Длительное хранение изделий (свыше 15 дней) разрешается только в закрытых складах или под навесами и рассортированными по маркам. Соединительные изделия должны храниться в упакованном виде.

5. Маркировка

5.1. Маркам изделий присвоены буквенно-цифровые индексы.

МС3
МС – изделие соединительное.

ПП2
ПП – прогон покрытия.

СК1
СК – связь покрытия.

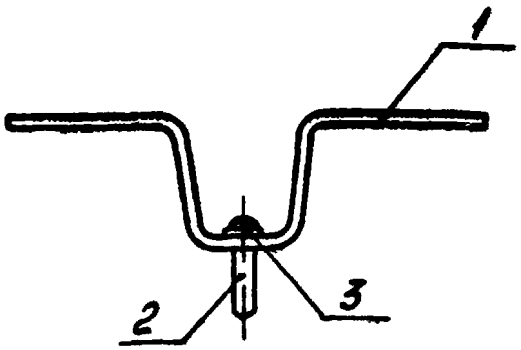
ФС7
ФС – изделие фасонное.

ПШ5
ПШ – прогон под вентшахты.

КП3
КП – консоль покрытия.

Щ2
Щ – щит деревянный.

Цифра, следующая за буквенными индексами, означает порядковый номер.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	
				Детали		
11		1	1.860.8-7.2 011	Скоба С1	1	
				Стандартные изделия		
		2		Винт самонарезающий		
				М6×25 ГОСТ 10621-63	1	
		3		Шайба 6×1,2 ГОСТ 11371-78	1	

ачотд.	Бирко		
контр.	Азаров		
спец.	Азаров		
к. гр.	Ратушный		
инж.	Шустикова		

1.860.8-7.2 010

Изделие соединительное МС1

Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,15	1:2

Лист | Листов 1

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 11

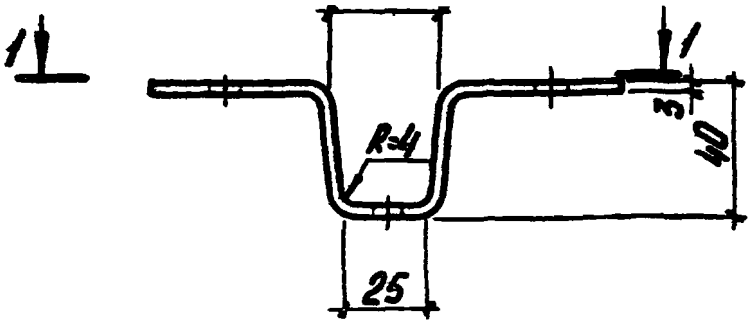


Рис. 1

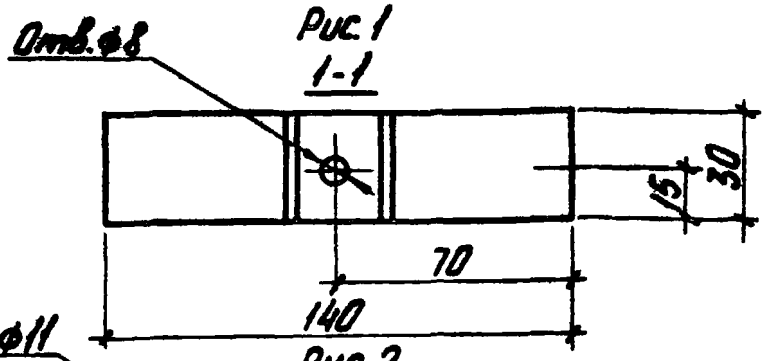
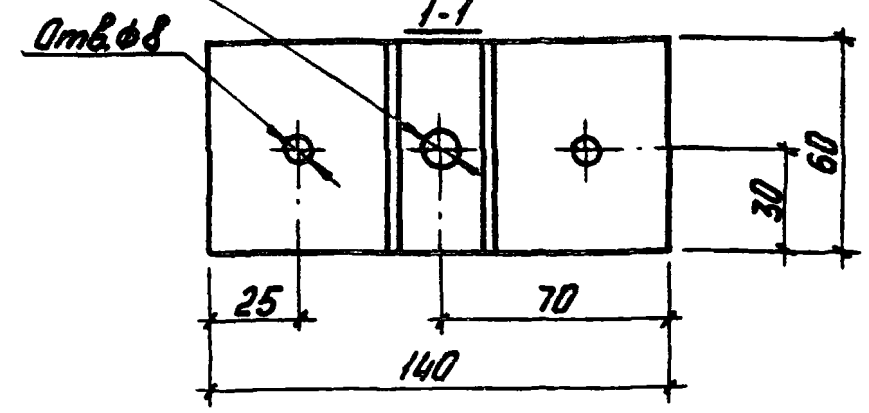


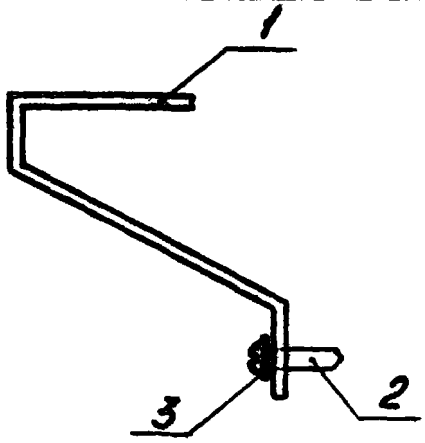
Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	Длина развертки, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 011	С1	1	205	0,14
-01	С3	2		0,29

			1.860.8-7.2 011
		Скоба С (С1, С3)	Стад. Р; Масса см. табл.; Масштаб 1:2; Лист; Листов 1
Начата	Бурко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		Лист 3 ГОСТ 19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*
Рук. гр.	Ратушный		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Ст.инж.	Шустикова		

17628-02 12

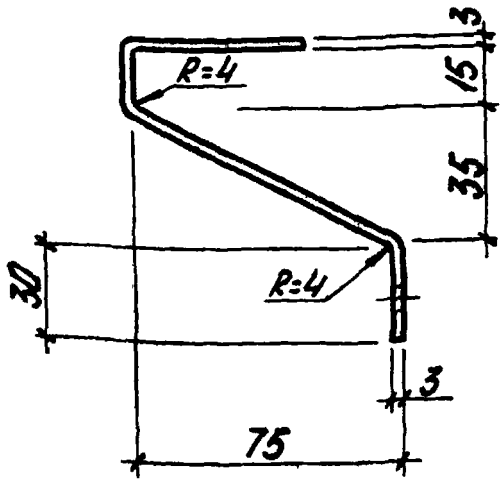


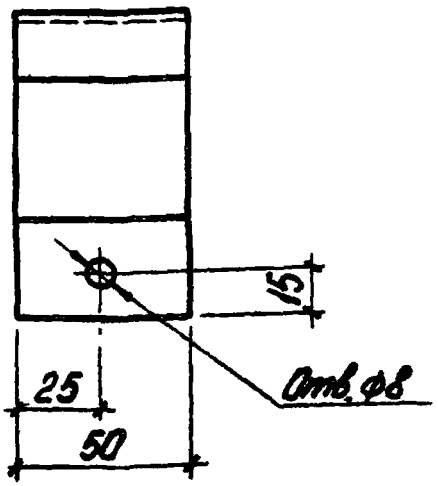
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	
				Детали		
11		1	1.860.8-7.2 021	Скоба С2	1	
				Стандартные изделия		
		2		Винт самонарезающий		
				М6х25 ГОСТ 10621-63	1	
		3		Шайба 6х1,2 ГОСТ 11371-78	1	

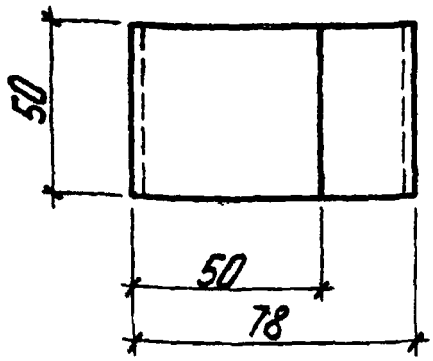
Нач.отд.	Бирко		1.860.8-7.2 020
Н.контр.	Азаров		Изделие соединительное МС2
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Ратушный		
Инж.	Шустикова		

Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,22	1:2
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой







Длина развертки 180 мм.

Нач.отд	Бирка		
Н.контр	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук гр	Ратушный		
Ст.инж.	Шустикова		

1.860.8-7.2 021

Скоба С2

Стад.	Масса	Масштаб
Р	0,21	1:2

Лист | Листов 1

Лист 3 ГОСТ 19903-74*
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 14

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.860.8-7.2 030- —	01	02	03	Примечание
				Документация					
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	
11			1.860.8-7.2 030 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
11		1	1.860.8-7.2 011 -01	Скоба С3	1	1	1	1	
11		2	1.860.8-7.2 031	Крюк К1	1				
11			-01	Крюк К2		1			
11			-02	Крюк К3			1		
11			-03	Крюк К4				1	
				Стандартные изделия					
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	1	1	1	
		4		Шайба 8×16 ГОСТ 11371-78	1	1	1	1	

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азарав	
Гл. спец.	Азарав	
Рук. гр.	Ратушный	
Ст. инж.	Шестакова	

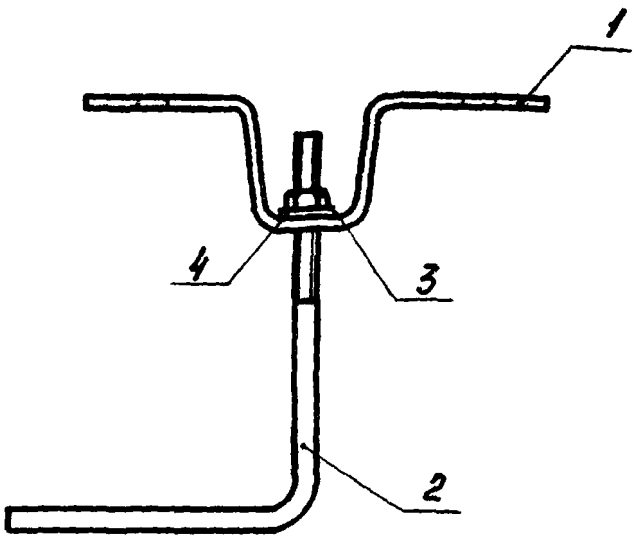
1.860.8-7.2 030

Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6)

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

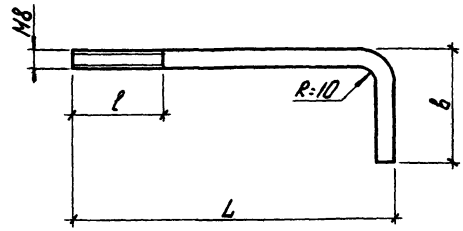
ТК 28-02 15



Обозначение	Марка	Масса, кг
1.860.8-7.2 030	МС3	0,37
-01	МС4	0,38
-02	МС5	0,39
-03	МС6	0,40

			1.860.8-7.2 030 СБ
			Изделие соединительное МС (МС3 ÷ МС6) Сборочный чертеж
Нач.отд	Бырло		Стад: Р; Масса: см. табл.; Масшт.:
Н.контр.	Азаров		Лист; Листов 1
Гл.спец.	Азаров		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Рук.гр.	Ратушный		
Ст.инж.	Шустикова		

17628-02 16



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		L	l	в	
1.860.8-7.2 031	К1	110	50	90	0,07
-01	К2	130	50	90	0,08
-02	К3	150	50	90	0,09
-03	К4	170	50	90	0,1
-04	К5	80	40	90	0,06
-05	К6	80	70	50	0,05
-06	К7	45	25	50	0,04

1.860.8-7.2 031

Крюк К (К1 ÷ К7)

Стад. Р | Масса | Масштаб

Лист | Листов 1

Начотд. Бирко
Контр. Азаров
Спец. Азаров
К. гр. Ратушный
Инж. Шустиков

Круг 8 ГОСТ 2590-71* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17828-02 17

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.860.8-7.2 040- —	01	02	03	Примечание
				Документация					
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	
11			1.860.8-7.2 040 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				Детали					
11		1	1.860.8-7.2 041	Пластина П1	1	1	1	1	
11		2	1.860.8-7.2 042	Тяж Т1	1				
11			-01	Тяж Т2		1			
11			-02	Тяж Т3			1		
11			-03	Тяж Т4				1	
				Стандартные изделия					
		3		Гайка М8 ГОСТ5915-70*	1	1	1	1	
		4		Шайба 8×1,6 ГОСТ11371-78	1	1	1	1	

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ротушный	
Ст. инж.	Шустикова	

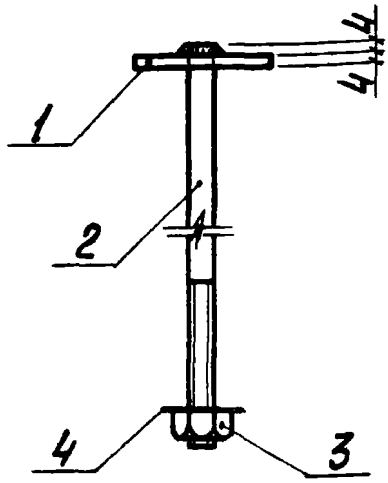
1.860.8-7.2 040

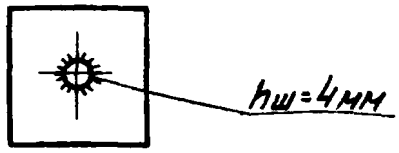
Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10)

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 18





Обозначение	Марка	Масса, кг
1.860.8-7.2 040	МС7	0,12
-01	МС8	0,13
-02	МС9	0,14
-03	МС10	0,15

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

			1.860.8-7.2 040 СБ		
			Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10) Сборочный чертеж	Стад.	Масса
				Р	см. табл.
				Лист	Листов 1
Нач.отд.	Бирко			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	
Н.контр.	Азаров				
Гл.спец.	Азаров				
Рук.гр.	Ратушный				
Ст.инж.	Шустикова				

Рис. 1

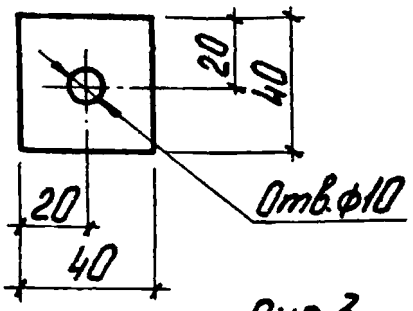


Рис. 2

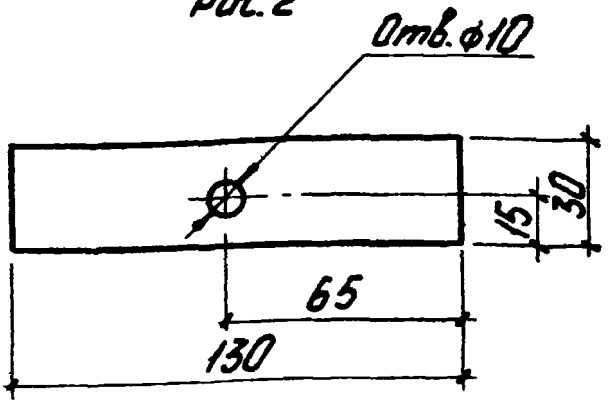
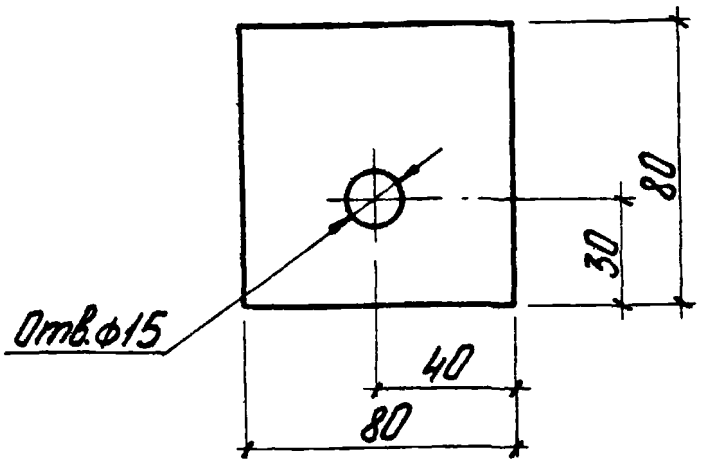


Рис 3



Обозначение	Марка	Рис.	δ, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 041	П1	1	4	0.05
-01	П2	2	4	0.12
-02	П3	3	6	0.3

Нач.отд.	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Ратушный	
Ст.инж.	Шестикова	

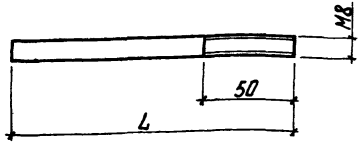
1.860.8-7.2 041

Пластина П (П1 ÷ П3)

Стад	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Лист 4 ГОСТ 19903-74*
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 042	Т1	160	0,06
-01	Т2	180	0,07
-02	Т3	200	0,08
-03	Т4	220	0,09

Нач.отд	Бирка		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Ратушный		
Ст.инж.	Шустикова		

1.860.8-7.2 042

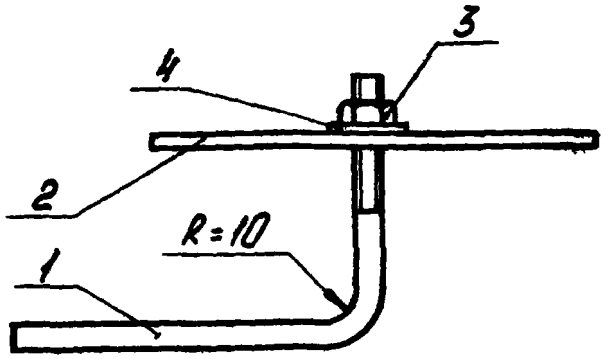
Тяж Т (Т1 ÷ Т4)

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Круг 8 ГОСТ 2590-71* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 21



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	
				Детали		
11		1	1.860.8-7.2 031 -04	Крюк К5	1	
11		2	1.860.8-7.2 041 -01	Пластина П2	1	
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	
		4		Шайба 8×1,6 ГОСТ 11371-78	1	

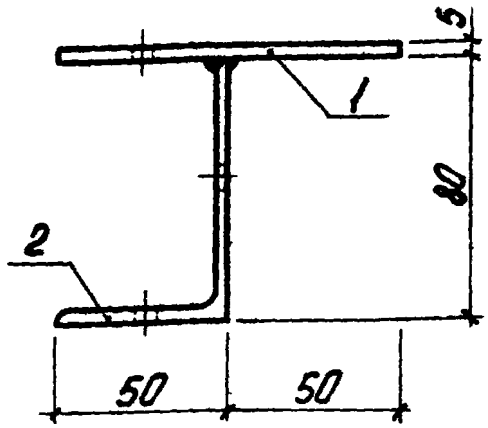
Нач.отд.	Бирка	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Ратушный	
Стт.техн.	Хромова	

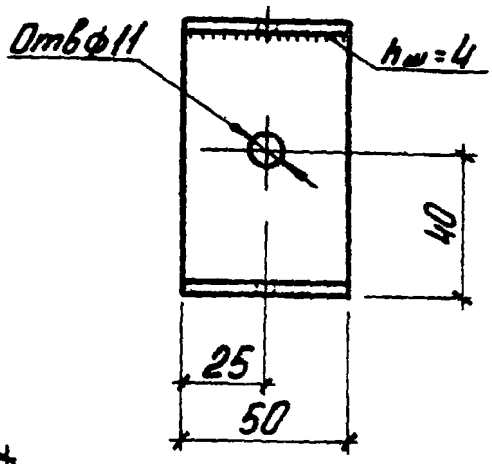
1.860.8-7.2 050

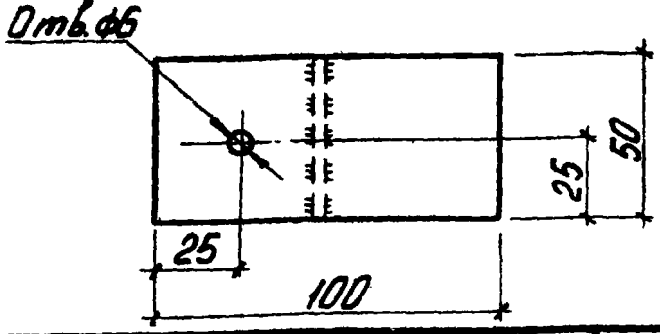
Изделие соединительное МС11

Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,2	
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой







Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
				Лист 5 ГОСТ 19903-74*		
				Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		1	1.860.8-7.2 061	l = 100	1	0,2 кг
				Уголок 80×50×5 ГОСТ 8510-72		
				Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		2	1.860.8-7.2 062	l = 50	1	0,25 кг

Нач.отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Ратушный	
Ст.инж.	Шкутикова	

1.860.8-7.2 060

Изделие соединительное МС12

Стад.	Масса	Масшт.
Р	0,45	
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 23

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 070- —	01	02	03	04	05					Примечание
				Документация											
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка											
11			1.860.8-7.2 070 СБ	Сборочный чертеж											
				Детали											
		1	1.860-5 Вып 2	Прогон Е	1		1		1						
		2	1.860-5 Вып.2	Прогон П		1		1		1					
				Лист ГОСТ19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ380-71*											
Б4		3	1.860.8-7.2 071	4 × 50 × 150	5		5		5						0,24кг
		4	1.860.8-7.2 072	6 × 100 × 160		1		2		2					0,75кг
Б4		5	1.860.8-7.2 073	6 × 115 × ℓ	1		2		2						ℓ по проект.
Б4		6	1.860.8-7.2 074	6 × 130 × ℓ		1		2		2					ℓ по проект.
		7	1.860.8-7.2 075	10 × 130 × 130	1		2		2						1,02кг

Инв. № подл. 17628-02 24

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ратушный	
Ст. инж.	Архипова	

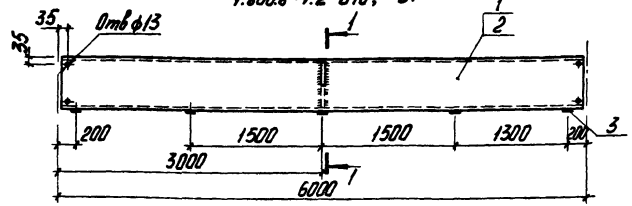
1.860.8-7.2 070

Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)

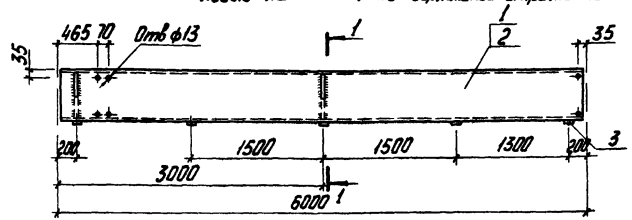
Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

1.860.8-7.2 070; -01



1.860.8-7.2 070-02; -03 - изображено,
1.860.8-7.2 070-04; -05 - зеркальное отражение



1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Масса прогонов определяется при конкретном проектировании.

				1.860.8-7.2 070 СБ			
				Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6) Сборочный чертеж	Стад.	Масса	Масшт.
					Р	см. прим.	
					Лист 1	Листов 2	
Инж.отд.	Бирко				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Н.контр.	Азаров						
Гл.спец.	Азаров						
Рук. гр.	Ратушный						

17628-02-25

1-1

Рис.1

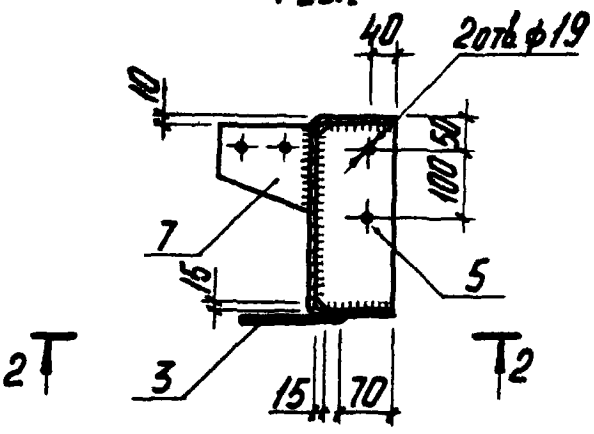
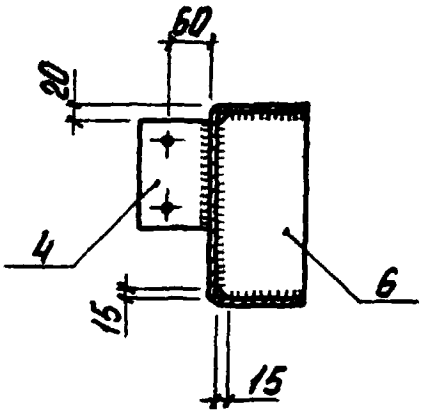
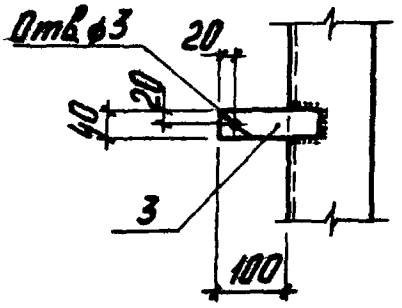


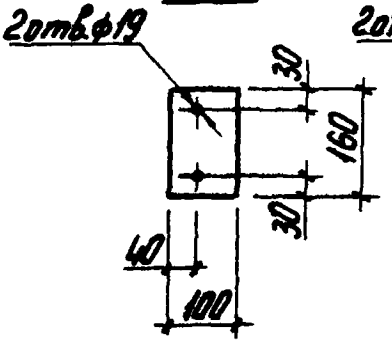
Рис.2



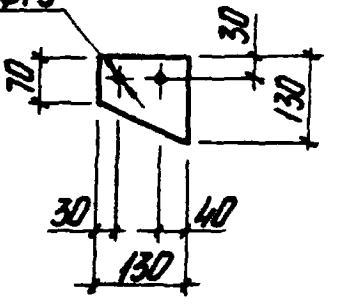
2-2



Поз.4



Поз.7



Обозначение	Марка	Рис. для 1-1
1.860.8-7.2 070	ПП1	1
-01	ПП2	2
-02	ПП3	1
-03	ПП4	2
-04	ПП5	1
-05	ПП6	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 080 -										Примечание
					—	01	02	03	04	05					
				Документация											
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X					
11			1.860.8-7.2 080 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X					
				Детали											
		1	1.860-5 вып. 2	Прогон П	1	1	1	1	1	1					
				Уголок 90×70×5 ГОСТ 19772-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*											
Б4		2	1.860.8-7.2 081	ℓ = 90	2	2	2	2	2	2					0,53 кг
				Уголок 80×80×6 ГОСТ 8510-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*											
Б4		3	1.860.8-7.2 082	ℓ = 4680			1								34,4 кг
			-01	ℓ = 4030				1							29,7 кг
Б4		4	-02	ℓ = 480			1								3,5 кг
			-03	ℓ = 730				1							5,4 кг
Б4		5	-04	ℓ = 530				1							3,9 кг

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ратушный	

1.860.8-7.2 080

Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12)

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 27

Рис. 1

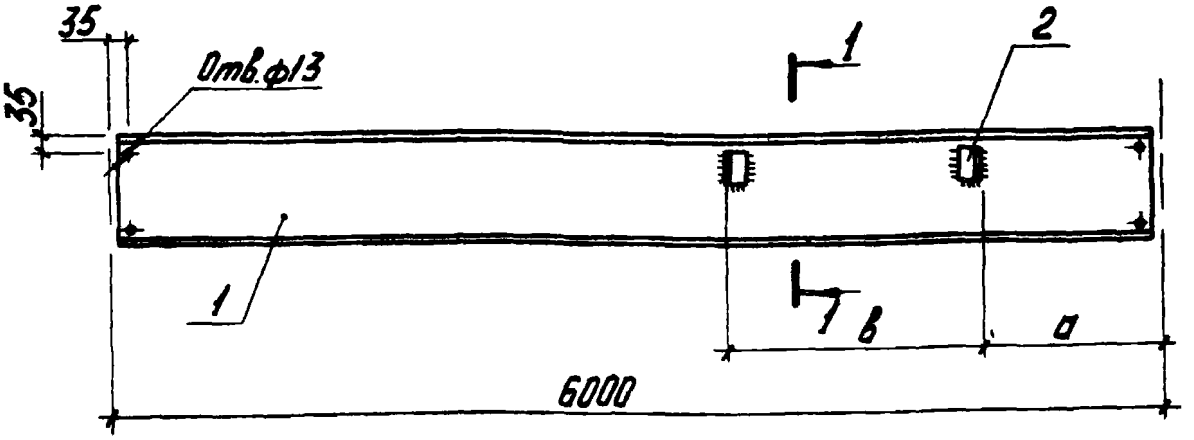
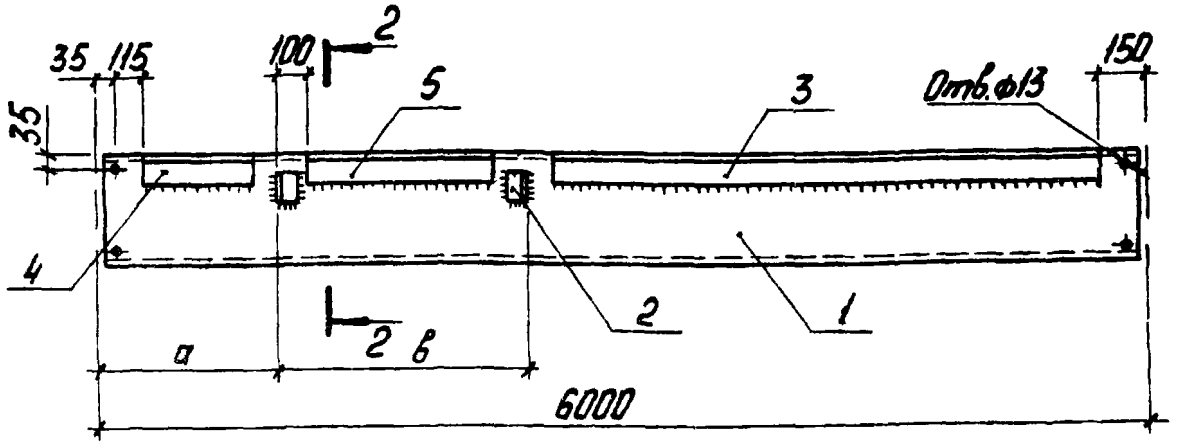


Рис. 2



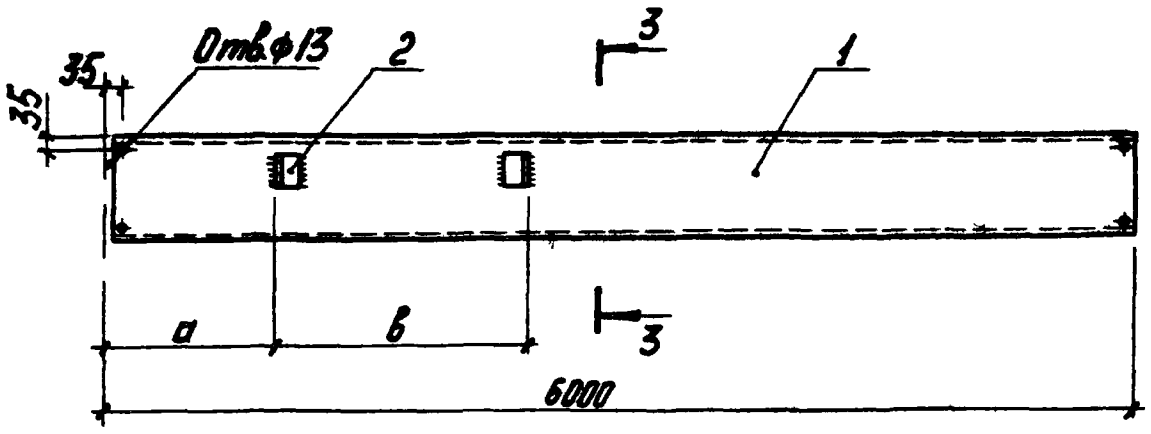
1. Сварные швы h=4 мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Масса прогонов определяется при конкретном проектировании.

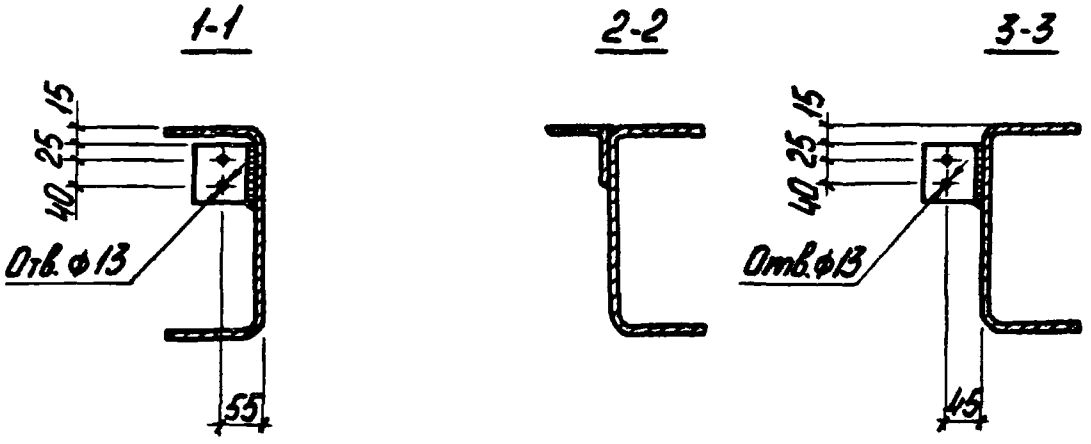
Нач.отд.	Бирко		1.860.8-7.2 080 СБ
Н.контр.	Азаров		Прогон ПП (ПП1÷ПП12) Сборочный чертеж
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Ратушный		

Стад.	Масса	Масшт
Р	см. прим.	
Лист 1	Листов 2	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Рис. 3





Обозначение	Марка	Рис.	Размер, мм	
			а	б
1.860.8-7.2 080	ПП7	1	735	330
-01	ПП8		985	730
-02	ПП9	2	735	330
-03	ПП10		985	730
-04	ПП11	3	735	330
-05	ПП12		985	730

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.860.8-7.2 090- —	01	02	Примечание
				Документация				
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка				
11			1.860.8-7.2 090 СБ	Сборочный чертеж				
				Детали				
		1	1.860-5 Вып.2	Прогон П	1	1	1	
				Уголок 80×80×6 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*				
Б4		2	1.860.8-7.2 091	ℓ = 5700	1			50,0 кг
Б4		3	-01	ℓ = 5170		1	1	38,1 кг
Б4		4	-02	ℓ = 320		1	1	2,4 кг

Инв. № подл. 17628-02 30

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ратушный	

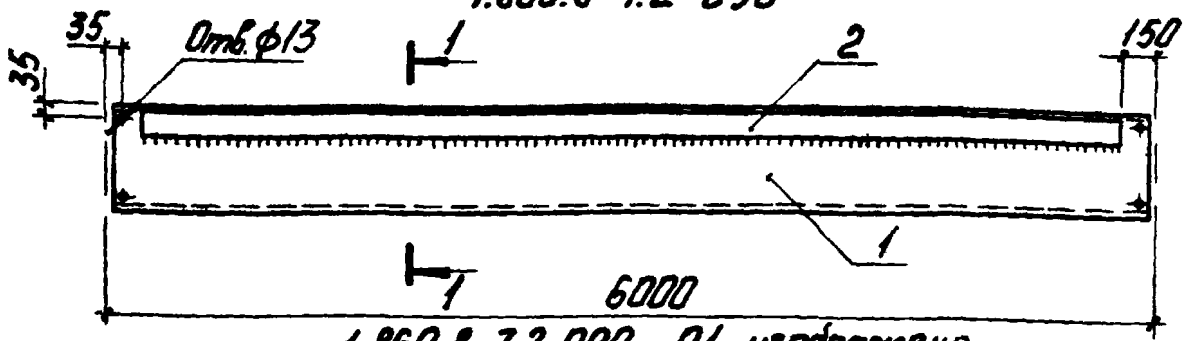
1.860.8-7.2 090

Прогон ПП
(ПП13 ÷ ПП15)

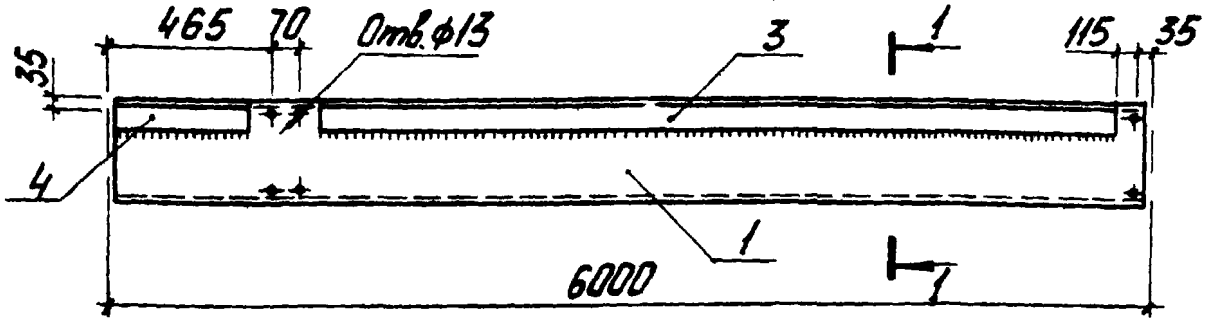
Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

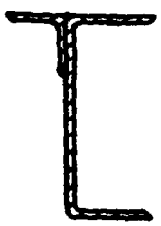
1.860.8-7.2 090



1.860.8-7.2 090 -01- изображение,
1.860.8-7.2 090 -02- зеркальное отражение



1-1



Обозначение	Марка
1.860.8-7.2 090	ПП13
-01	ПП14
-02	ПП15

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Масса прогонов определяется при конкретном проектировании.

		1.860.8-7.2 090 СБ	
		Прогон ПП (ПП13÷ПП15) Сборочный чертеж	Стад. Р; Масса см. прим.; Масшт.
			Лист; Листов 1
Начотд.	Бирко		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук. гр.	Ратушный		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 100-										Примечание
					—	01	02	03							
				Документация											
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка											
11			1.860.8-7.2 100 СБ	Сборочный чертеж											
				Детали											
				Швеллер 120×60×5 ГОСТ 8278-75* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*											
64		1	1.860.8-7.2 101	ℓ=3030	1	1									26,5 кг
			-01	ℓ=2950			1	1							25,8 кг
				Уголок 60×60×4 ГОСТ 19771-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*											
64		2	1.860.8-7.2 102	ℓ=90	2	2	2	2							0,3 кг

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ратушный	
Ст. инж.	Архипова	

1.860.8-7.2 100

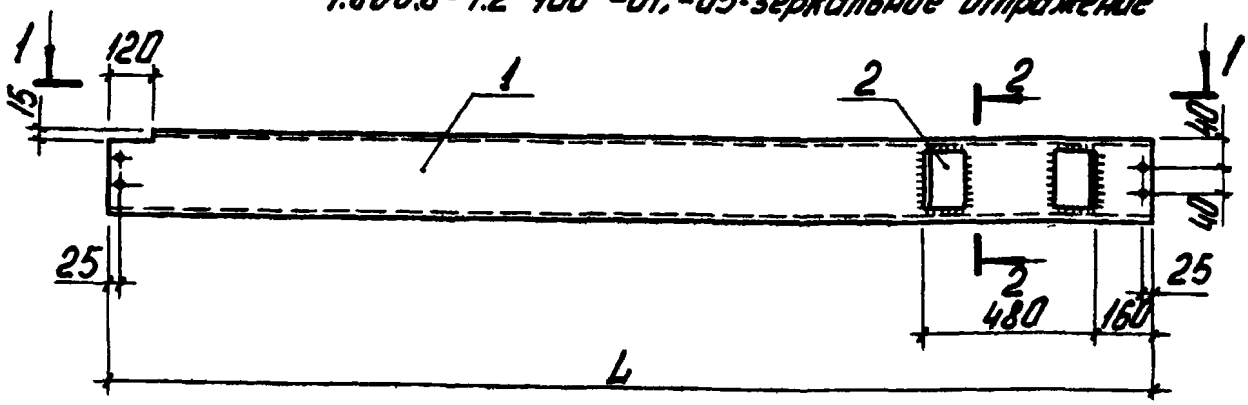
Прогон ПШ (ПШ1 ÷ ПШ4)

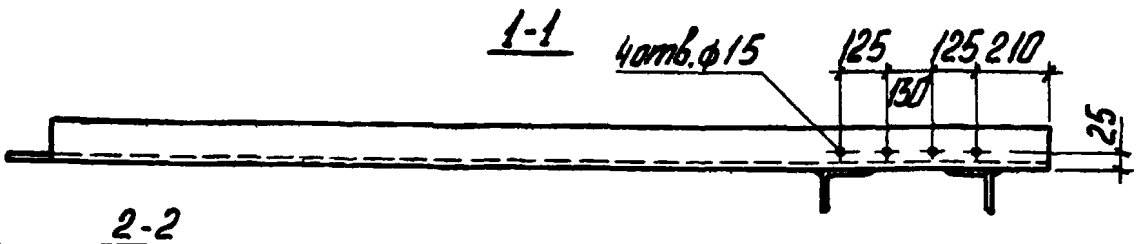
Стад.	Лист	Листов
Р		1

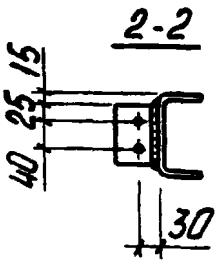
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 32

1.860.8-7.2 100; -02 - изображено,
1.860.8-7.2 100 -01; -03 - зеркальное отражение







Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 100	ПШ1	3030	27,1
-01	ПШ2		
-02	ПШ3	2950	26,4
-03	ПШ4		

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Все отверстия, кроме оговоренных, d=13мм.

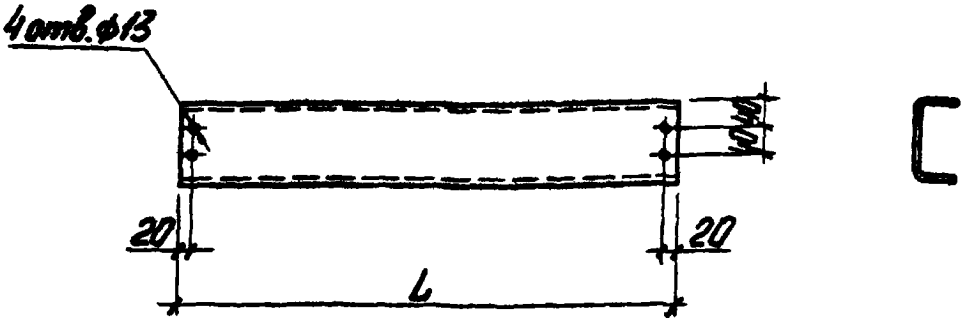
Нач. отд.	Бирка		
Гл. инж.	Азаров		
Гл. спец.	Азаров		
Рук. гр.	Ратушный		
Гл. инж.	Архипова		

1.860.8-7.2 100 СБ

Прогон ПШ
(ПШ1 ÷ ПШ4)
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 110	ПШ5	310	2,7
-01	ПШ6	710	6,2

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук. гр.	Ратушный		
Ст. инж.	Архипова		

1.860.8-7.2 110

Прогон ПШ (ПШ5, ПШ6)

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

Швеллер $\frac{120\times60\times5\ ГОСТ\ 8278-75^{*}}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 380-71^{*}}$

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 34

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.860.8-7.2 120- —	01	02	03	Примечание
				Документация					
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	✕	✕	✕	✕	
11			1.860.8-7.2 120 СБ	Сборочный чертеж	✕	✕	✕	✕	
				Детали					
				Швеллер 120×60×5 ГОСТ 8278-75* Ст3кп2 ГОСТ 380-71*					
Б4		1	1.860.8-7.2 121	l=3030	1	1			26,5кг
			-01	l=2950			1	1	25,8кг
				Уголок 60×60×4 ГОСТ 19771-74* Ст3кп2 ГОСТ 380-71*					
Б4		2	1.860.8-7.2 122	l=90	2	2	2	2	0,3кг

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Ратушный	
Ст. инж.	Шуктикова	

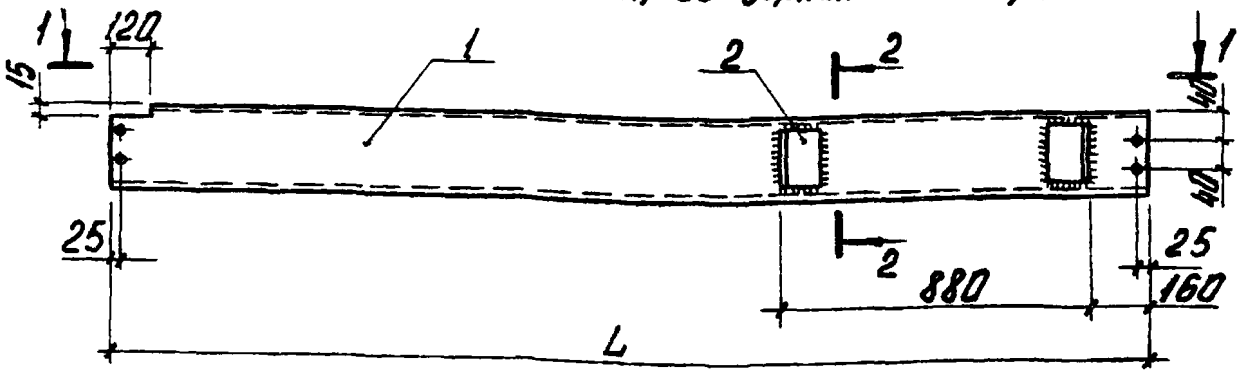
1.860.8-7.2 120

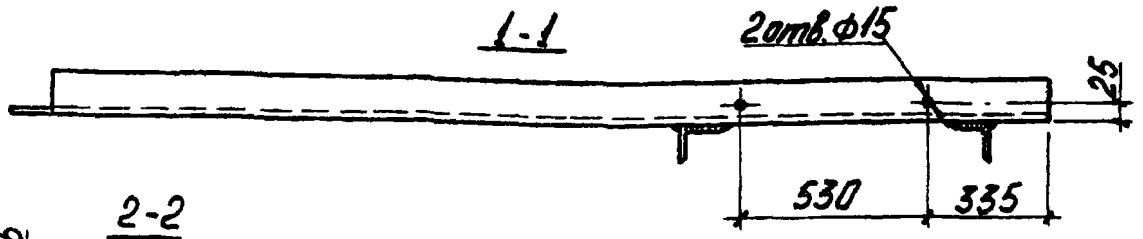
Прогон ПШ (ПШ7 ÷ ПШ10)

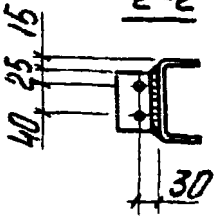
Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

1.860.8-7.2 120; -02 - изображено,
1.860.8-7.2 120-01; -03 - зеркальное отражение







Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 120	ПШ7	3030	27.1
-01	ПШ8		
-02	ПШ9	2950	26.4
-03	ПШ10		

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Все отверстия, кроме оговоренных, d=13мм.

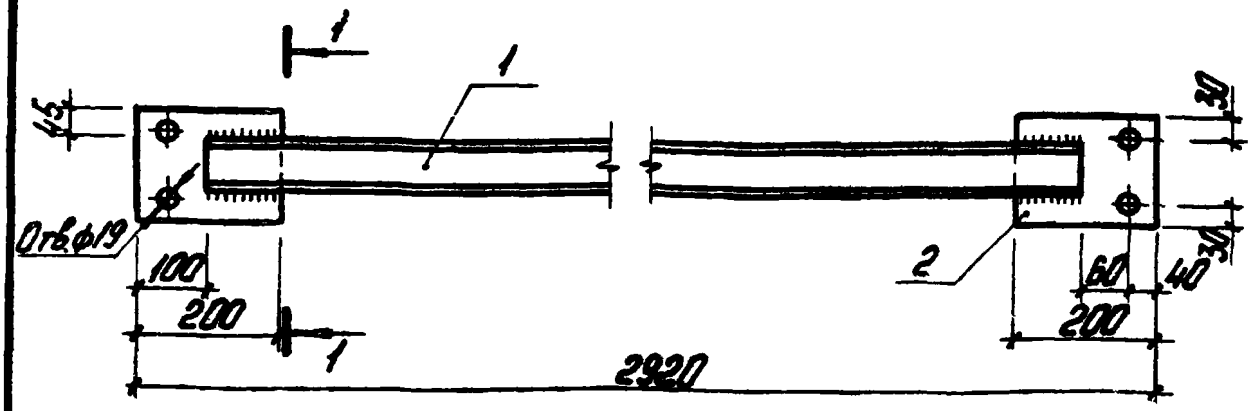
Нач.отд	Бирко	
Н.контр	Азаров	
Гл.спец	Азаров	
Рук.гр.	Ратушный	
Ст.инж.	Архипова	

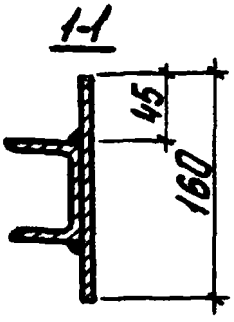
1.860.8-7.2 120 СБ

Прогон ПШ
(ПШ7 ÷ ПШ10)
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой





1. Все швы h=4 мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			1.860.8-7.2 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
				Швеллер 70×50×4 ГОСТ 8278-75* Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		1	1.860.8-7.2 131	l=2720	1	13,3 кг
Б4		2	1.860.8-7.2 132	Лист 6×160×200 ГОСТ 19903-74* Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,5 кг

Нач. отд.	Бирко		1.860.8-7.2 130
Н. контр.	Азаров		Связь СК1
Гл. спец.	Азаров		
Рук. гр.	Ратушный		

Стад	Масса	Масшт.
Р	16,3	1:10
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 140- —	01	02	03	Примечание
				Документация					
11			1.860.8-7.2 ООО ПЗ	Пояснительная записка					
11			1.860.8-7.2 140 СБ	Сборочный чертеж					
				Детали					
11		1	1.860.8-7.2 141	Уголок У1	1				
			-01	Уголок У2		1			
			-02	Уголок У3			1		
			-03	Уголок У4				1	
11		2	-04	Уголок У5	1				
			-05	Уголок У6		1			
			-06	Уголок У7			1		
			-07	Уголок У8				1	
		3	1.860.8-7.2 142	Лист 4×65×65 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2	2	2	0.13 кг
54		4	1.860.8-7.2 143	Лист 10×50×60 ГОСТ 19903-74 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1	0.24 кг

ВС 20-82714

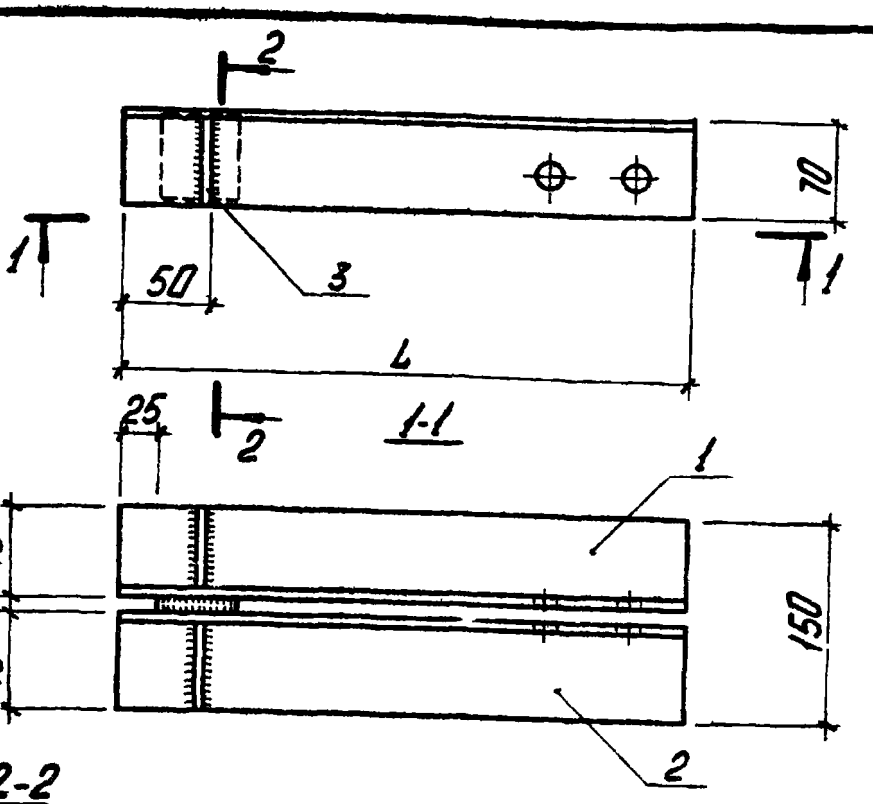
Нач.отд.	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Ротушный	

1.860.8-7.2 140

Консоль КП (КП1 ÷ КП4)

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 140	КП1	370	3,5
-01	КП2	410	3,9
-02	КП3	335	3,3
-03	КП4	375	3,7

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Ратушный		

1.860.8-7.2 140 СБ

Консоль КП (КП1÷КП4) Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Рис.1

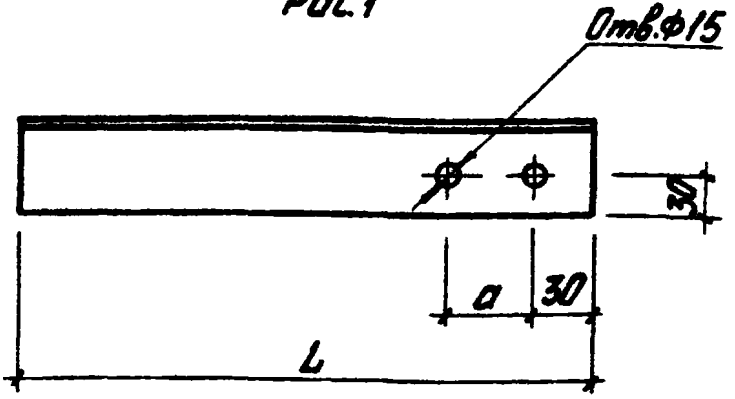
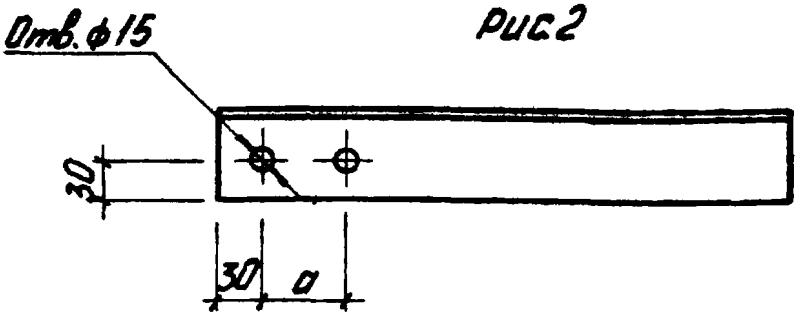


Рис.2



Обозначение	Марка	Рис.	L, мм	a, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 141	У1	1	370	60	1,5
-01	У2		410	60	1,7
-02	У3		335	66	1,4
-03	У4		375	66	1,6
-04	У5	2	370	60	1,5
-05	У6		410	60	1,7
-06	У7		335	66	1,4
-07	У8		375	66	1,6

			1.860.8-7.2 141
			Уголок У (У1÷У8)
Нач.отд.	Бырко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Ратушный		

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Уголок 70×70×4 ГОСТ 19771-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 150 -										Примечание
					—	01									
				Документация											
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X									
11			1.860.8-7.2 150 СБ	Сборочный чертеж	X	X									
				Детали											
				Пиломатериалы ГОСТ 8486-66											
				сосна, ель; $\delta \leq 20\%$											
64		1	1.860.8-7.2 151	Доска 2 сорта 32×60 l=5980	1										0,0115 м³
			-01	Доска 2 сорта 32×100 l=5980		1									0,0192 м³
				Лист 3 ГОСТ 19903-74*											
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*											
64		2	1.860.8-7.2 152	40×100	6										0,10 кг
			-01	40×140		6									0,13 кг
				Стандартные изделия											
		3		Шуруп А5×35 ГОСТ 1145-70*	12	12									

Нач. отд.	Бирко	[signature]
Н. контр.	Азаров	[signature]
Гл. спец.	Азаров	[signature]
Рук. гр.	Ратушный	[signature]

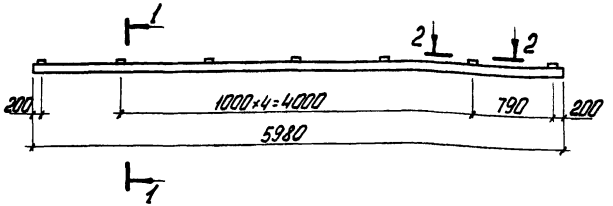
1.860.8-7.2 150

Щит Щ (Щ1, Щ2)

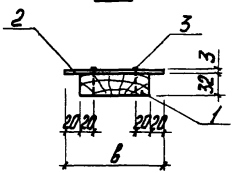
Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

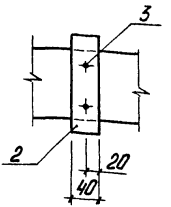
17628-02 44



1-1



2-2



В пластине просверлить два отверстия ф6мм под шурупы.

Обозначение	Марка	в, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 150	Щ1	100	7,5
-01	Щ2	140	12,3

			1.860.8-7.2 150 СБ		
			Щит Щ (Щ1, Щ2) Сборочный чертеж	Стад.	Масса	Масшт.
				Р	см мадп.	
Нач.отд.	Бирко			Лист	Листов 1	
Н.контр.	Азаров					
Гл.инж.	Азаров			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук.гр.	Затушинский					

17628-02 42

Рис.1

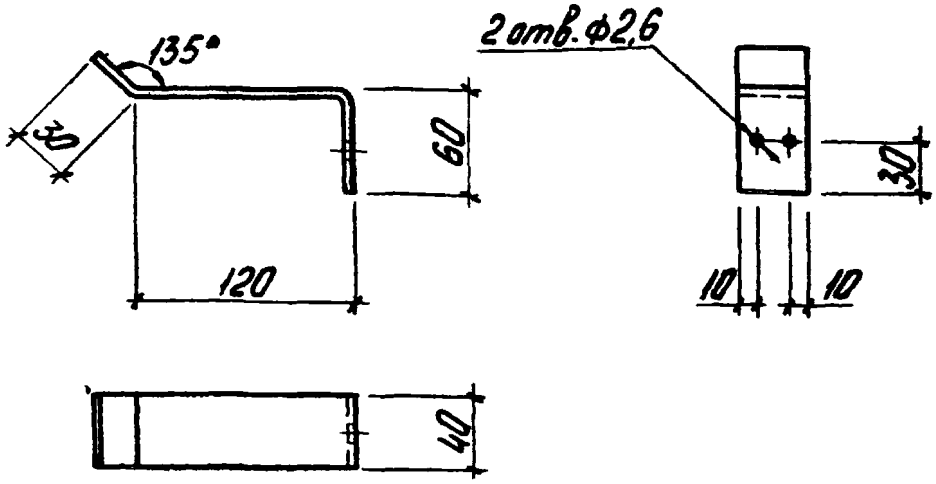
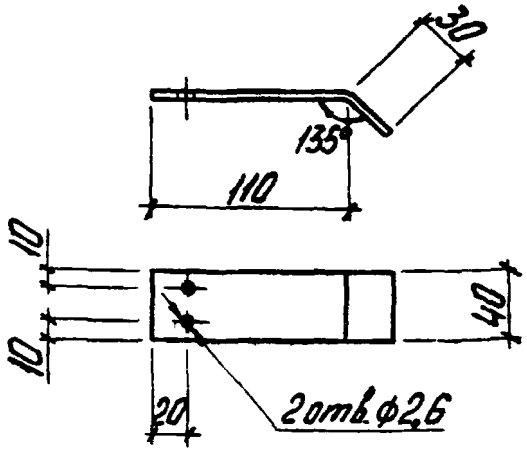


Рис.2



Обозначение	Марка	Рис.	Длина развертки, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 160	КС1	1	210	0,26
-01	КС2	2	140	0.18

		1.860.8-7.2 160	
		Костыль КС (КС1, КС2)	Стад. Р; Масса см. табл.; Масшт. 1:4
			Лист; Листов 1
Нач. отд.	Бирко	Лист 4 ГОСТ 19903-74* ВСт3кп2 380-71*	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Н. контр.	Азаров		
Гл. спец.	Азаров		
Рук. гр.	Ратушный		

Рис.1



Рис.2

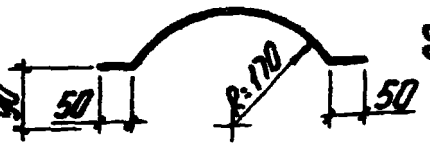


Рис.3

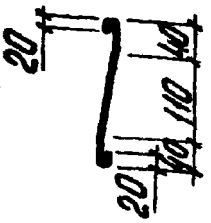


Рис.4

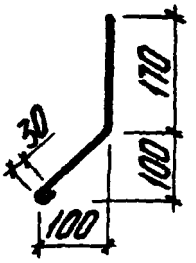


Рис.5

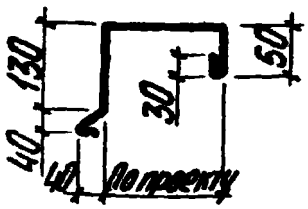


Рис.6

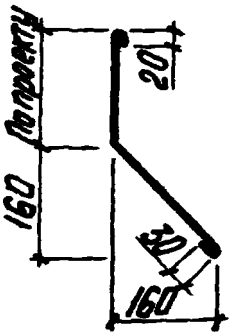


Рис.7

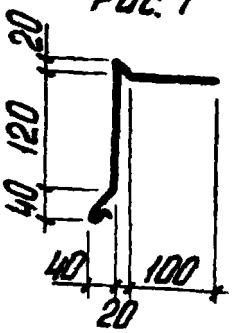
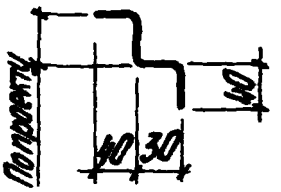


Рис.8



Обозначение	Рис.	Марка	Длина, мм	Ширина развертки мм	Масса 1 пм, кг
1.860.8-7.2 170	1	ФС1	Длина принимается в соответствии с длиной стоки	350	1,9
-01	2	ФС2		445	2,4
-02	3	ФС3		250	1,4
-03	4	ФС4		350	1,9
-04	5	ФС5		По проекту	По проекту
-05	6	ФС6			
-06	7	ФС7		340	1,9
-07	8	ФС8	140	По проекту	По проекту

1.860.8-7.2 170

Изделие фасонное ФС (ФС1 ÷ ФС8)

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Нач.отд.	Бирко	
Н.контр.	Азоров	
Гл.спец.	Азоров	
Рук. гр.	Ратушный	

Лист 07 ГОСТ 7118-78 сталь оцинкованная

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17628-02

gost.e-ecolog.ru