

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.860.8-7

ПОКРЫТИЯ  
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

В Ы П У С К 2  
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17628-02

ЦЕНА 0-86

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОИ СССР**

Москва, А-445, Садовая ул., 28

Служба в проекте  $\frac{VI}{10}$  1982 г.  
Лист № 8828 Тираж 450 экз.

# СЕРИЯ 1.860.8-7

## ПОКРЫТИЯ ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПЛИТ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

### ВЫПУСК 2 ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИЗПСЕЛЬСТРОЙ

ЦНИИСК им. КУЧЕРЕНКО

Научная часть

Директор ин-та

  
А. Н. Ануфриев

Зам. директора

института  А. М. Чистяков

Зав. отделом

 Д. А. Муравьев

Зав. отделом

легких конструкций  В. Н. Насонов

Проектная часть

Гл. инженер

 Е. М. Дебов

Зав. лаб.

асб.-цем. конструкций  А. Н. Пицкель

Гл. конструктор

 Ф. М. Козинский

Ст. научный

сотрудник  О. С. Гохберг

Гл. инженер  
проекта

 А. Н. Азаров

Утверждены Отделом типового  
проектирования и организации  
проектно-исследовательских 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 вентиляхты, связи и консоли покрытия;
- рабочие чертежи деревянных изделий;
- рабочие чертежи фасонных изделий.

1.3. Изделия предназначены для покрытий сельскохозу-  
 ственных зданий с малоуклонной рупонной кровлей при  
 применении в покрытии асбестоцементных экструзионных  
 плит, укладываемых по металлическим прогонам.

## 2. Указания по изготовлению

2.1. Изготовление изделий должно производиться в соответ-  
 ствии с требованиями главы СНиП III-18-75, "Металличес-  
 кие конструкции".

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

2.3. Детали изделий не должны иметь дефектов внешнего  
 вида и защитного слоя. Поверхность должна быть гладкой,  
 а края и обрезы равно оправлены. Наличие заусенцев, ост-  
 рых режущих ребер не допускается.

				1.860.8-7.2 000 ПЗ		
				Пояснительная записка		
				Станд.	Лист	Листов
				Р	1	6
				Минсельстрой СССР		
				ЦНИИЭПсельстрой		

2.4. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже  $\nabla 3$ . Предельные отклонения размеров: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочих -  $1/2$  допуска вкл.

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 II-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)
<p>1. В атмосферных условиях (на поверхности конструкций со стороны наружной атмосферы)</p> <p>2. Внутри помещений</p> <p>3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)</p>	<p>Сухая</p> <p>Нормальная</p> <p>Влажная</p> <p>&lt;60</p> <p>61-75</p> <p>&gt;75</p> <p>„А“</p> <p>„Б“</p>	<p>I</p> <p>II</p> <p>III</p> <p>I</p> <p>II</p> <p>III</p> <p>II</p> <p>III</p>

## Примечания:

1. Поверхность изделий, контактуемая 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)	Покрывающие слои	К-во слоев	Толщина, мкм
I	1	Горячее цинкование	60	нет	нет	—	—
	2	Металлизация: цинком или алюминием	120	— " —	— " —	—	—
			150	— " —	— " —	—	—
II	1	Горячее цинкование	100	нет	нет	—	—
	2	Металлизация: цинком или алюминием	150	— " —	— " —	—	—
			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 или алюминием	120	то же	то же	то же	то же
			150	— " —	— " —	— " —	— " —
IV	1	Горячее цинкование	100	— " —	ХВ-785; ХС-710; ХС-759	3	80
	2	Металлизация: цинком или алюминием	120	— " —	то же	то же	то же
			150	— " —	— " —	— " —	— " —

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

1.860.8-7.2 000 ПЗ

лист

4

17628-02 8

3.4. Побрежденные 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.

МСЗ

МС – изделие соединительное.

ПП2

ПП – проем покрытия.

СК1

СК – связь покрытия.

ФС7

ФС – изделие фасонное.

ПШ5

ПШ – проем под вентиляцию.

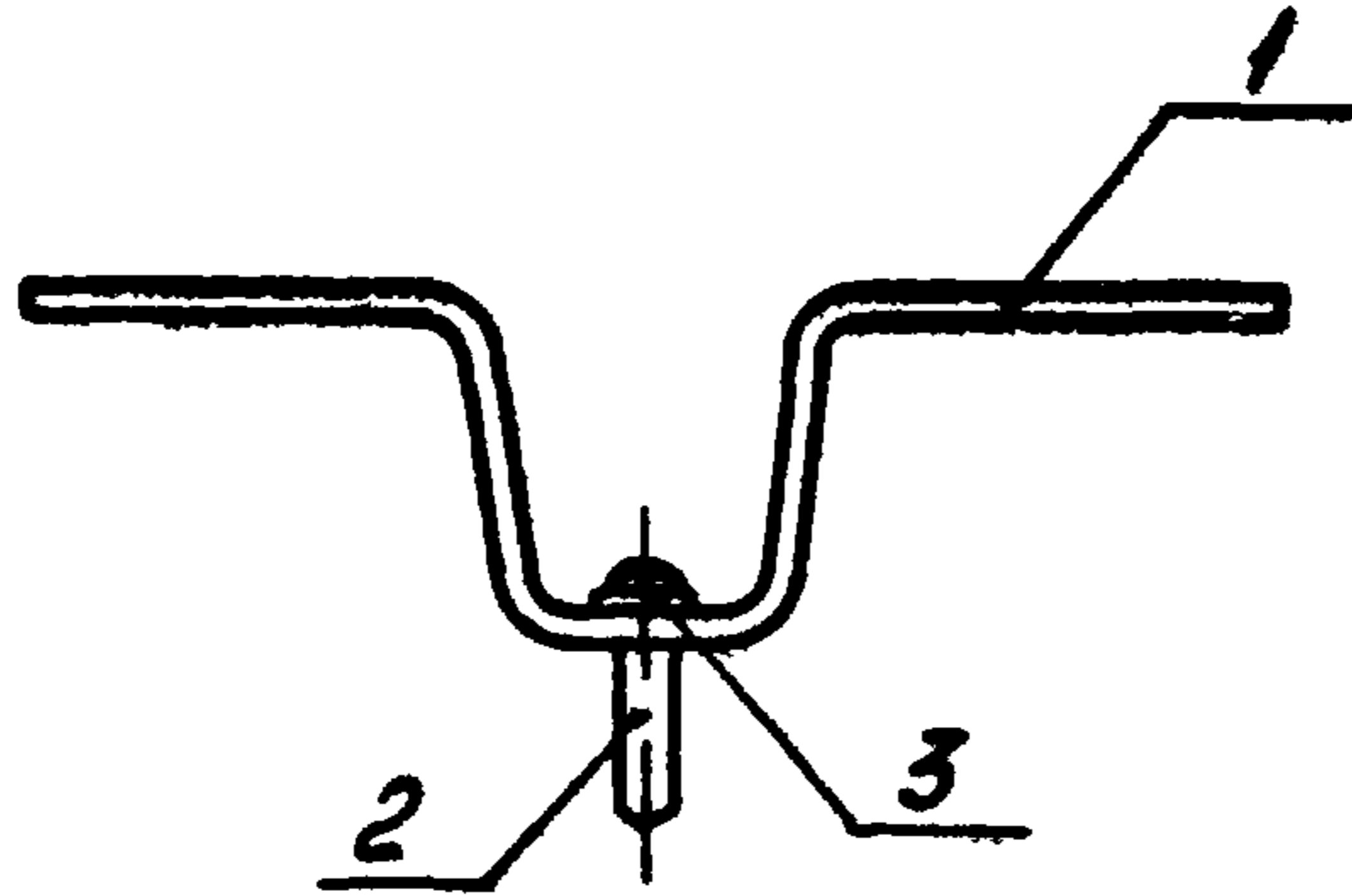
КПЗ

КП – консоль покрытия.

Щ2

Щ – щит деревянный.

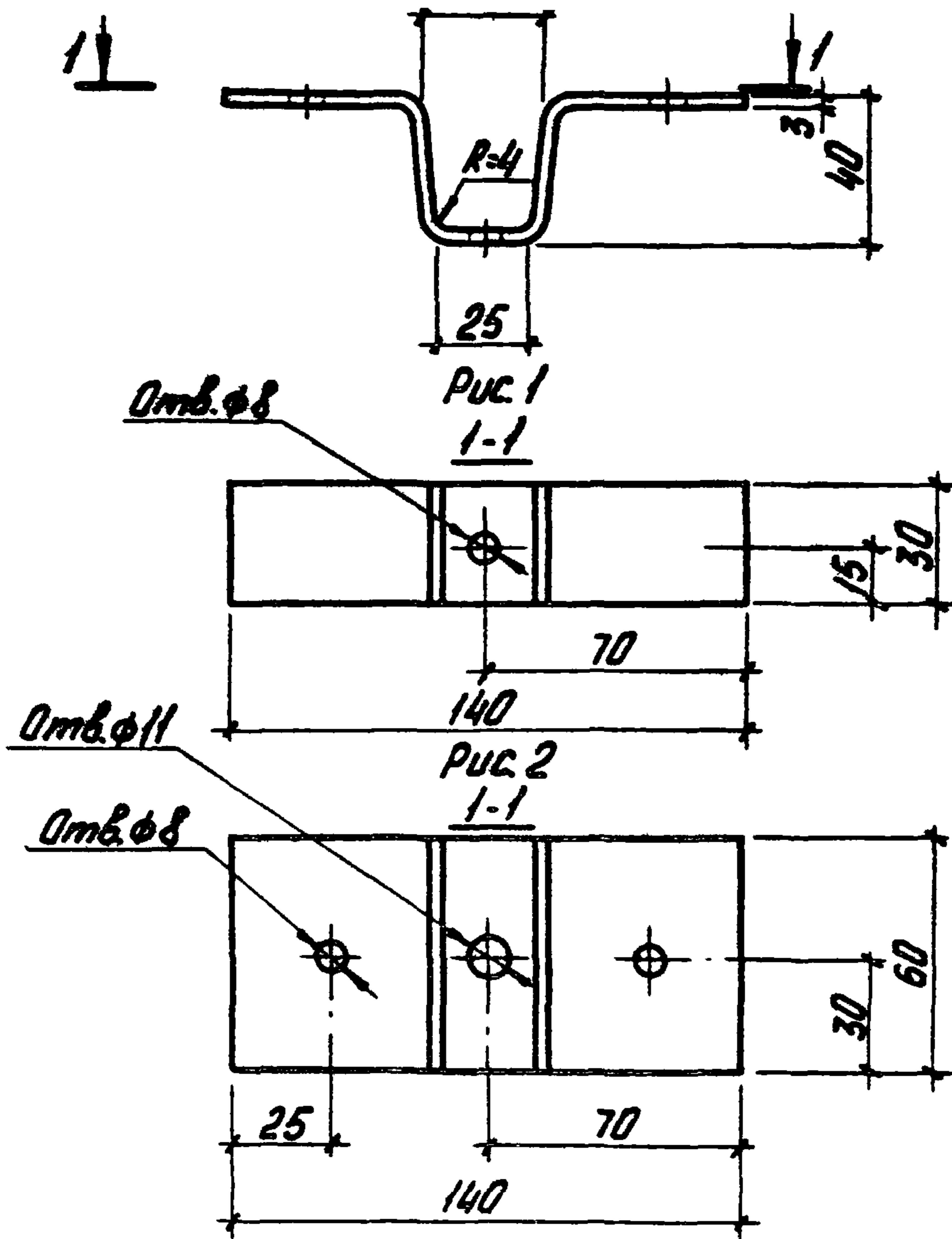
Цифра, следующая за буквенными индексами, означает порядковый номер.



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

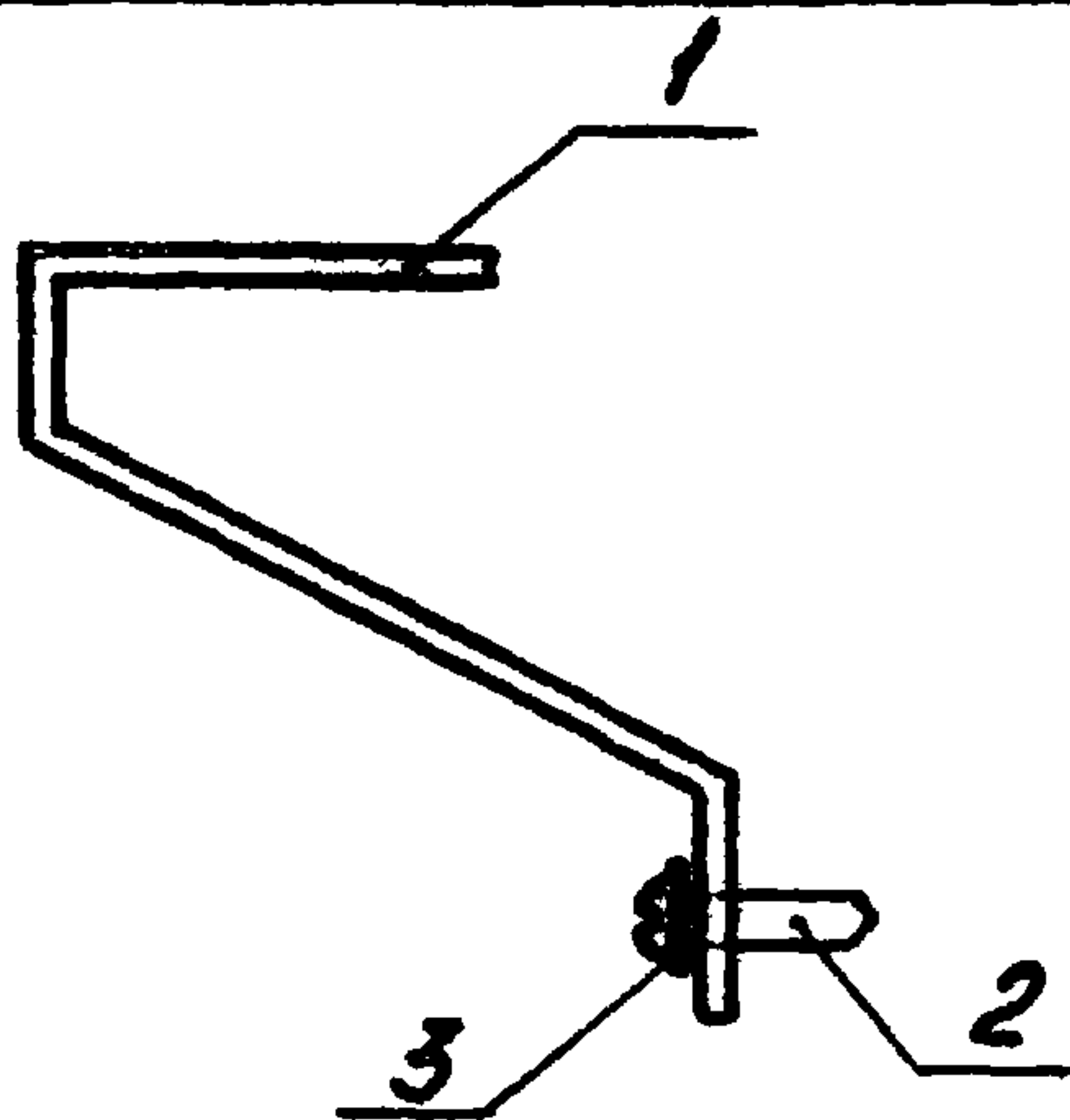
			1.860.8-7.2 010			
			Изделие соединительное МС1	Станд.	Масса	Масштаб
				Р	0,15	1:2
				лист	листов	1
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭЛьсельстрой			

Проект Бирко  
 контр. Азаров  
 спец. Азаров  
 к зр. Ротчиный  
 инж. Щестикова



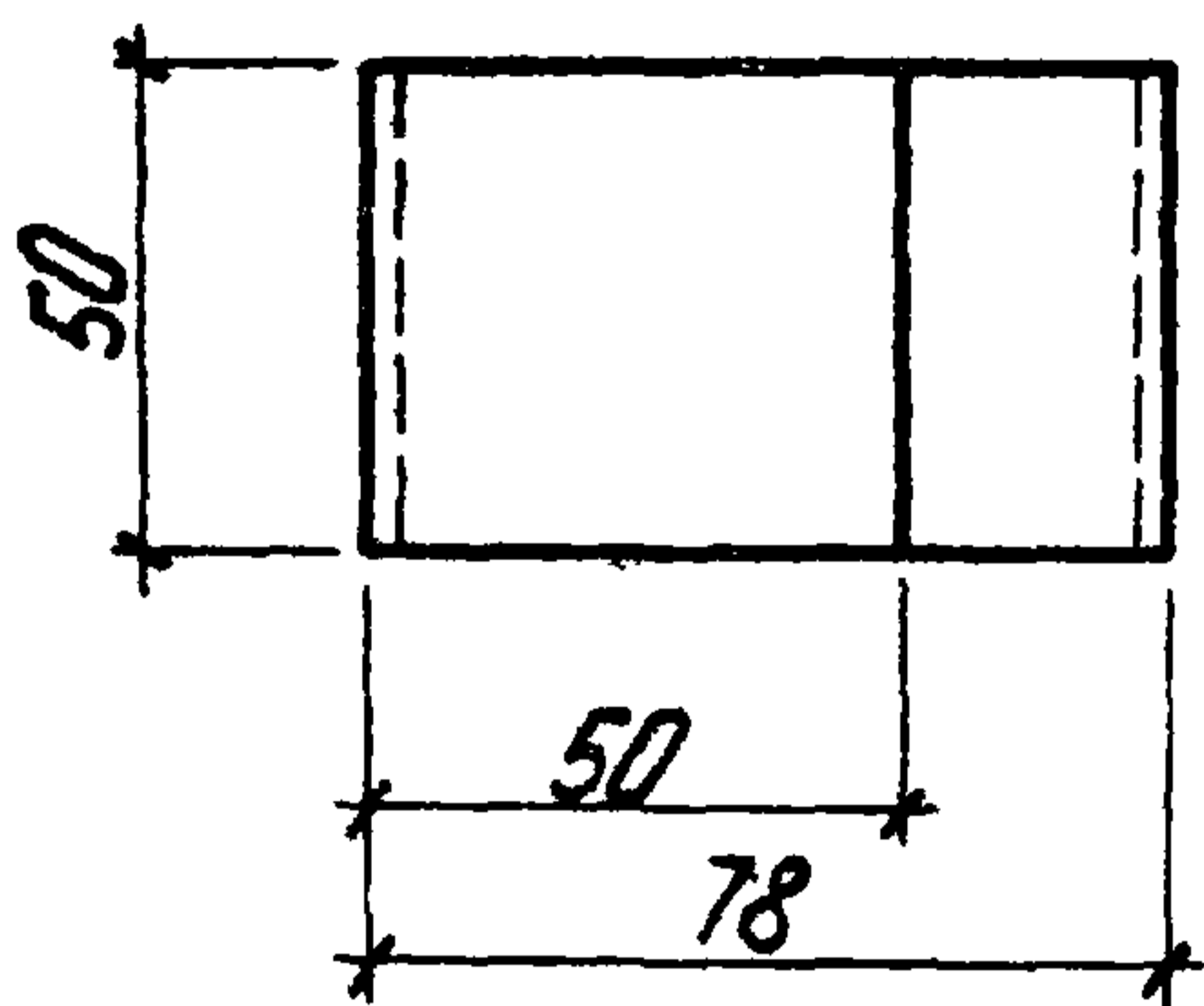
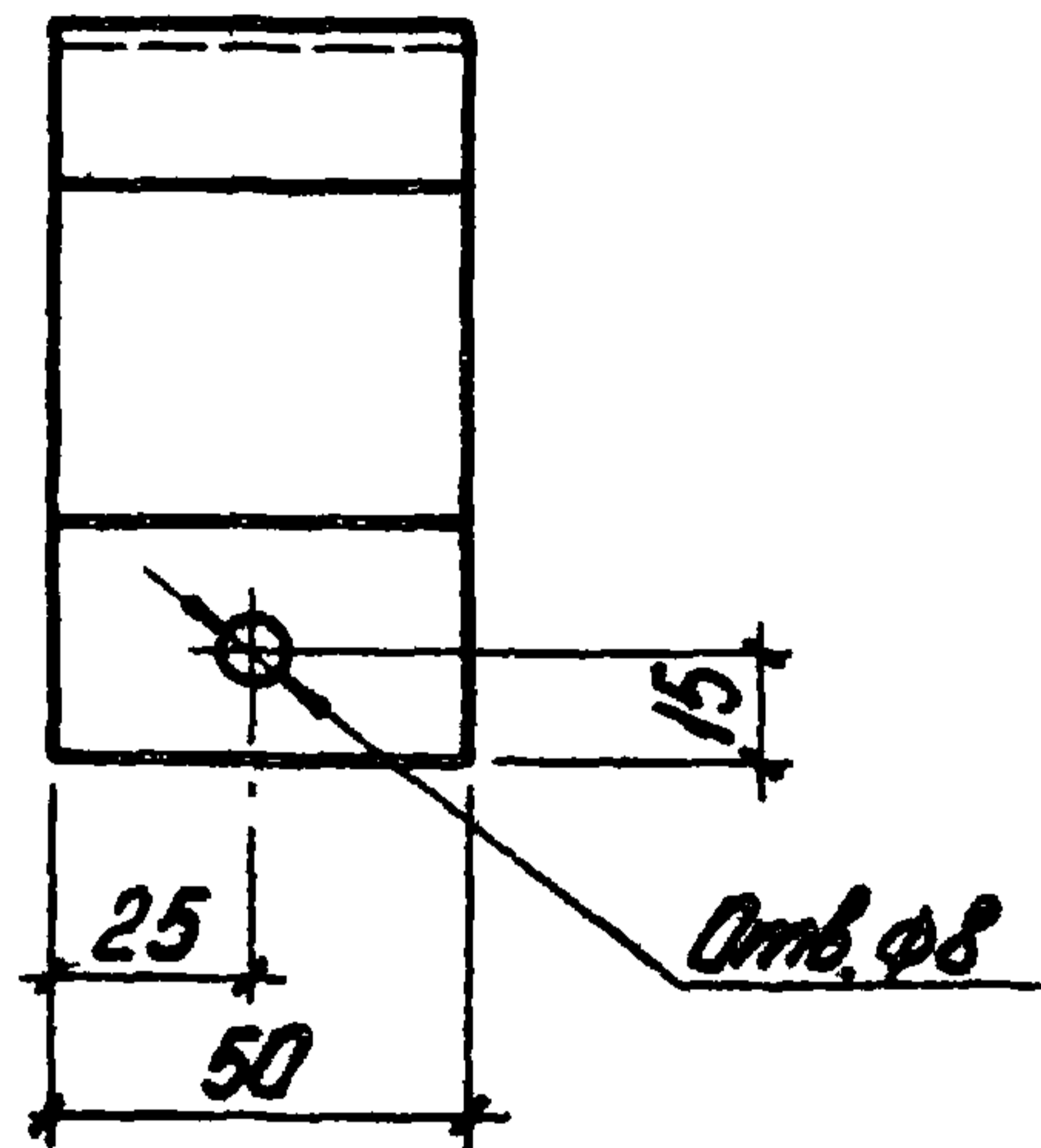
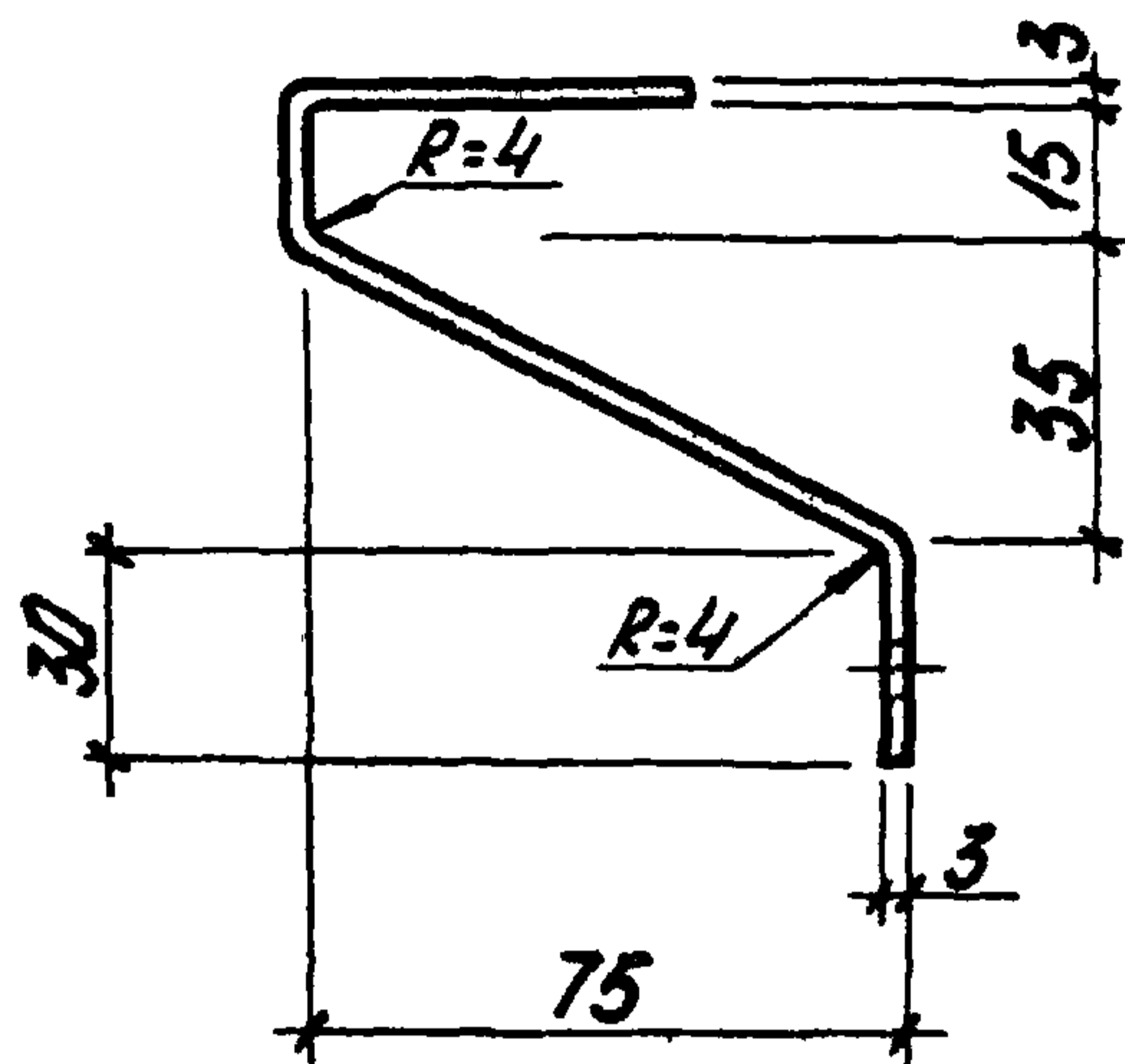
Обозначение	Марка	Рис.	Длина развертки, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 011	С1	1	205	0,14
-01	С3	2		0,29

			1.860.8-7.2 011		
			Скоба С (С1, С3)		Станд. Масса Масштаб
					Р см. табл. 1:2
					Лист Листов 1
Нач. отд.	Бирко	М.А.Ф.	3 ГОСТ 19903-74* ВСГЗкл2 ГОСТ 380-71*		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
И. контр.	Азаров	В.А.Р.			
Гл. спец.	Азаров	В.А.Р.			
Рук. зр.	Ратчиный	С.А.И.			
Ст. инж.	Шустикова	В.И.Ш.	Лист		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И1			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
И1	1		1.860.8-7.2 021	Скоба С2	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Винт самонарезающий М6×25 ГОСТ 10621-63	1	
		3		Шайба 6×1,2 ГОСТ 11371-78	1	

			1.860.8-7.2 020			
			Изделие соединительное МС2	Станд	Насоса	Насит.
				Р	0,22	1:2
			Лист 1			
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			
Нач. отд.	Бурко	<i>[Signature]</i>				
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Вук. зр.	Ротушнин	<i>[Signature]</i>				
Инж.	Щустиков	<i>[Signature]</i>				



Длина развертки 180 мм.

1.860.8-7.2 021

Скоба С2

Станд.	Масса	Мощн.
Р	0,21	1:2
Лист	Листов 1	

Нач. отв	Бирко	<i>[Signature]</i>
Н. контр	Азаров	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>
Рук. гр	Ратчинский	<i>[Signature]</i>
Ст. инж.	Щестиков	<i>[Signature]</i>

лист 3 ГОСТ 19903-74\*  
ВСТ 3 кп 2 ГОСТ 380-71\*

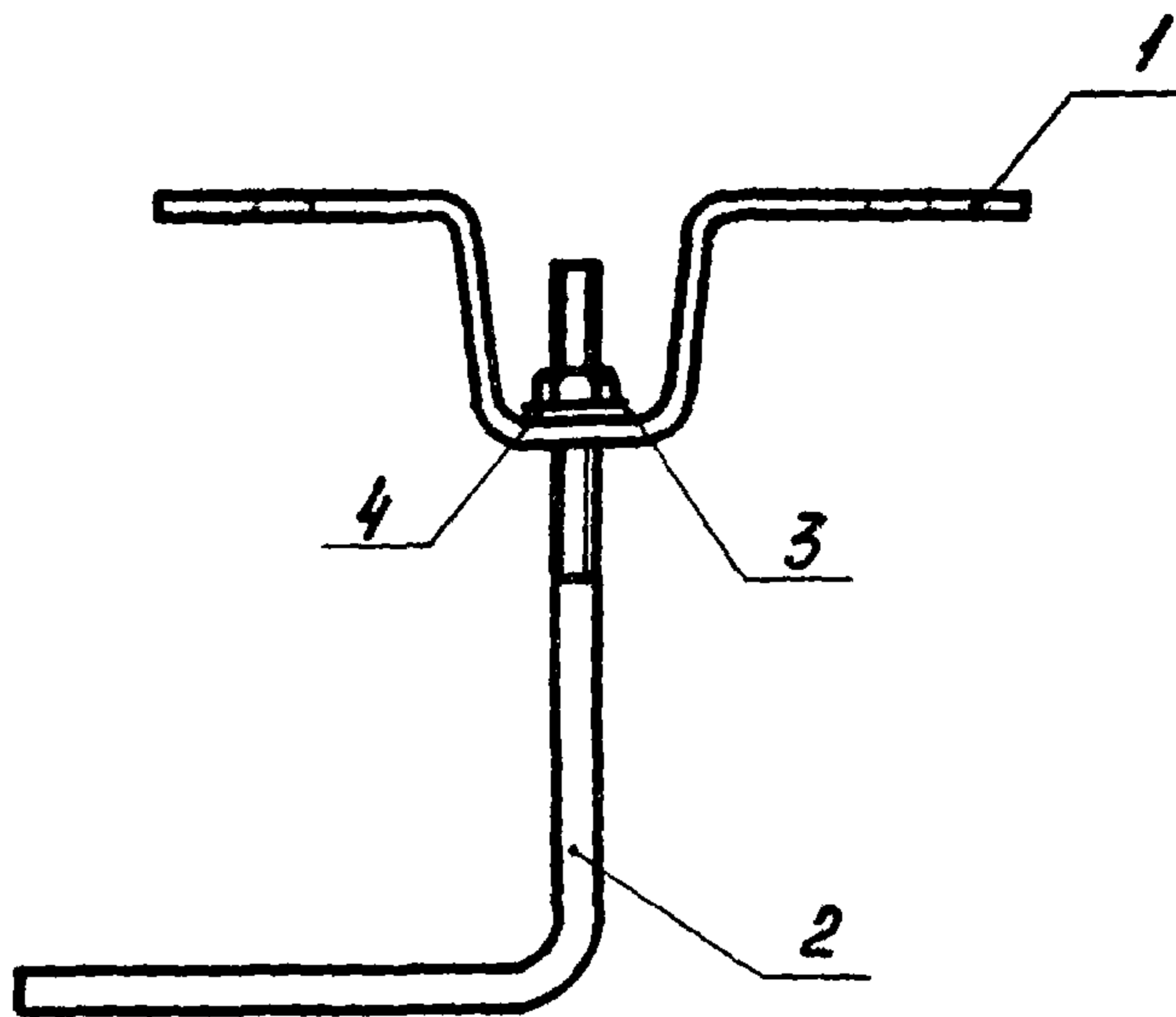
Минсельстрой СССР  
ЦНИИЗПсельстрой

17628-02 14

77628-02 15

Кол. на устан.	1.860.8-7.2 030 -			Примечание	
	01	02	03		
<u>Документация</u>					
11				1.860.8-7.2 000 ПЗ Пояснительная записка	
11				1.860.8-7.2 030 СБ Сборочный чертеж	
<u>Детали</u>					
11	1			1.860.8-7.2 011 -01 Скоба СЗ	
11	2			1.860.8-7.2 031 Крюк К1	
11				-01 Крюк К2	
11				-02 Крюк К3	
11				-03 Крюк К4	
<u>Стандартные изделия</u>					
	3			Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	
	4			Шайба 8x1,6 ГОСТ 11371-78	
1.860.8-7.2 030					
Нач. отд. БЦРКО Н. контр. Азарав Гр. спец. Азарав Рук. вр. Ротунный Ст. инж. Шустикова				Изделие соединительное МС (МСЗ ÷ МСБ)	Стр. лист Р 1
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	





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

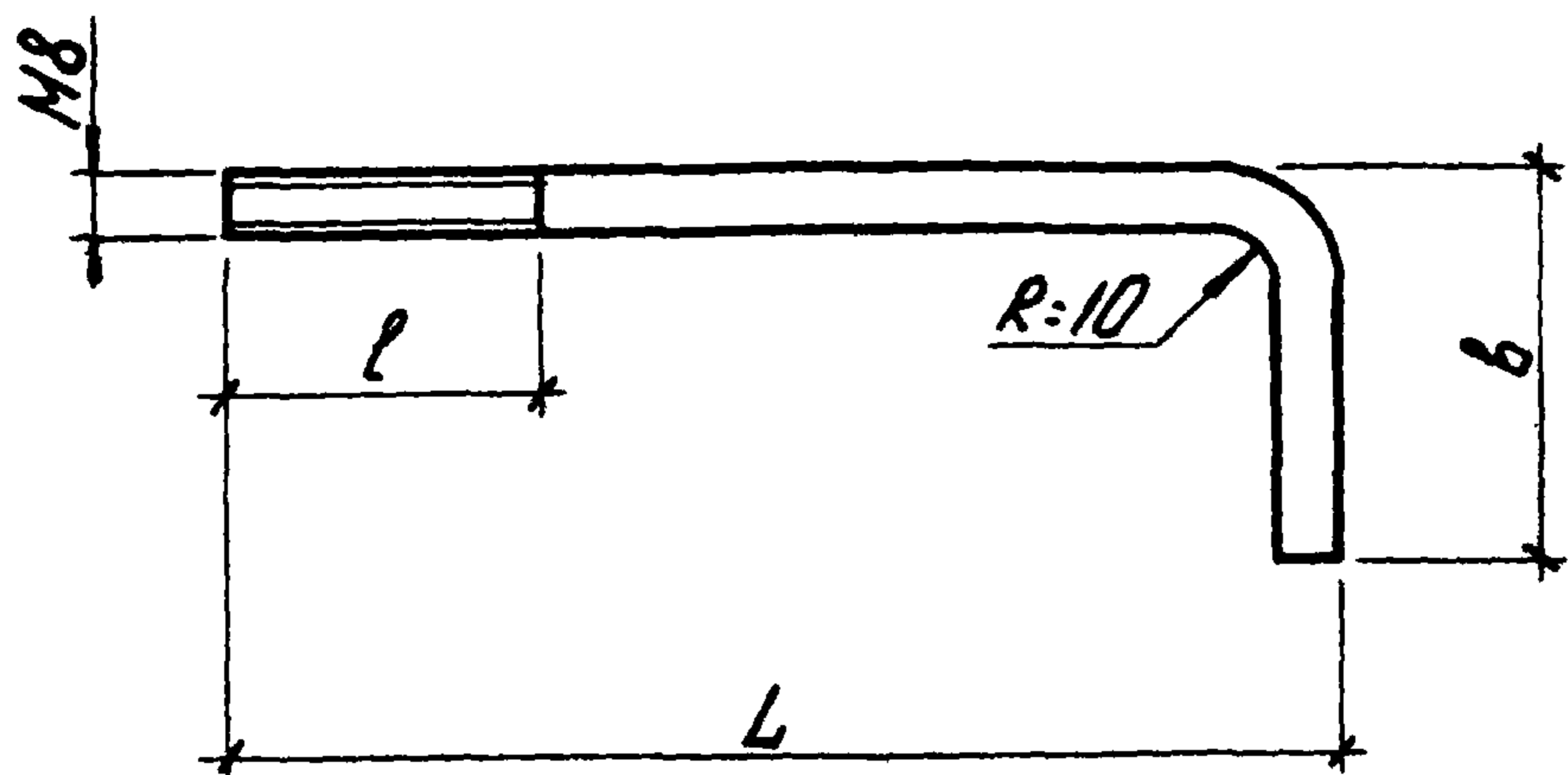
1.860.8-7.2 030 СБ

Изделие соединительное МС  
(МС3 ÷ МС6)  
Сборочный чертеж

Станд.	Масса	Насчит.
Р	СМ. табл.	
Лист	Листов	

Нач. дтд	Бирго	БС
Н. контр.	Азаров	Азаров
Гл. спец.	Азаров	Азаров
Рук. гр.	Ротушный	Ротушный
Ст. инж.	Щеткиова	Щеткиова

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

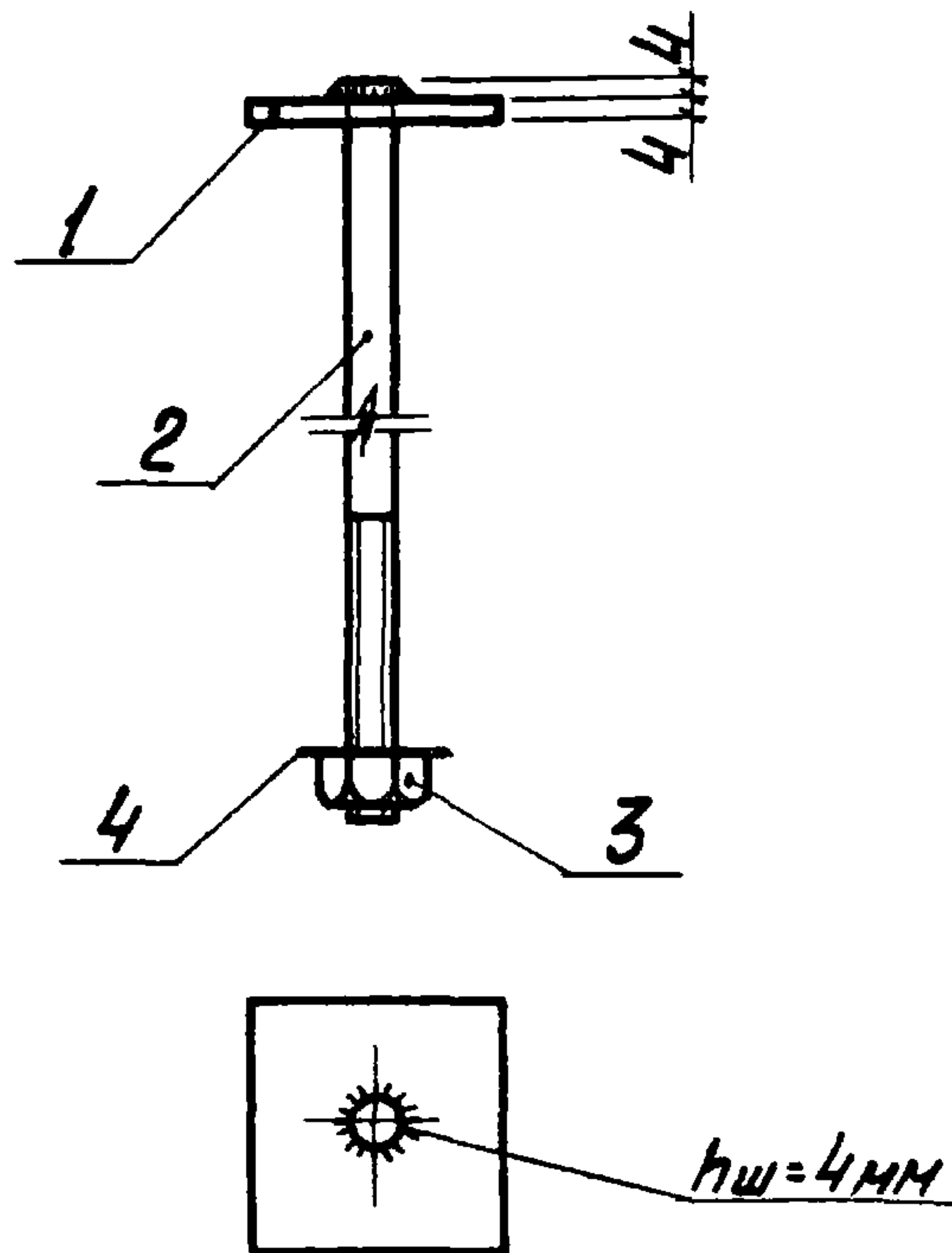


Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		L	l	b	
1.860.8-7.2 031	K1	110	50	90	0,07
-01	K2	130	50	90	0,08
-02	K3	150	50	90	0,09
-03	K4	170	50	90	0,1
-04	K5	80	40	90	0,06
-05	K6	80	70	50	0,05
-06	K7	45	25	50	0,04

			1.860.8-7.2 031		
			Крюк К (K1 ÷ K7)		
			Станд.	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов	
Исполн.	Бирко	<i>[Signature]</i>	Крюк 8 ГОСТ 2590-71* ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71*		
Контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
Спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
К. гр.	Ротунный	<i>[Signature]</i>			
Изм.	Щустиков	<i>[Signature]</i>			
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭТсельстрой		

18 02-82871

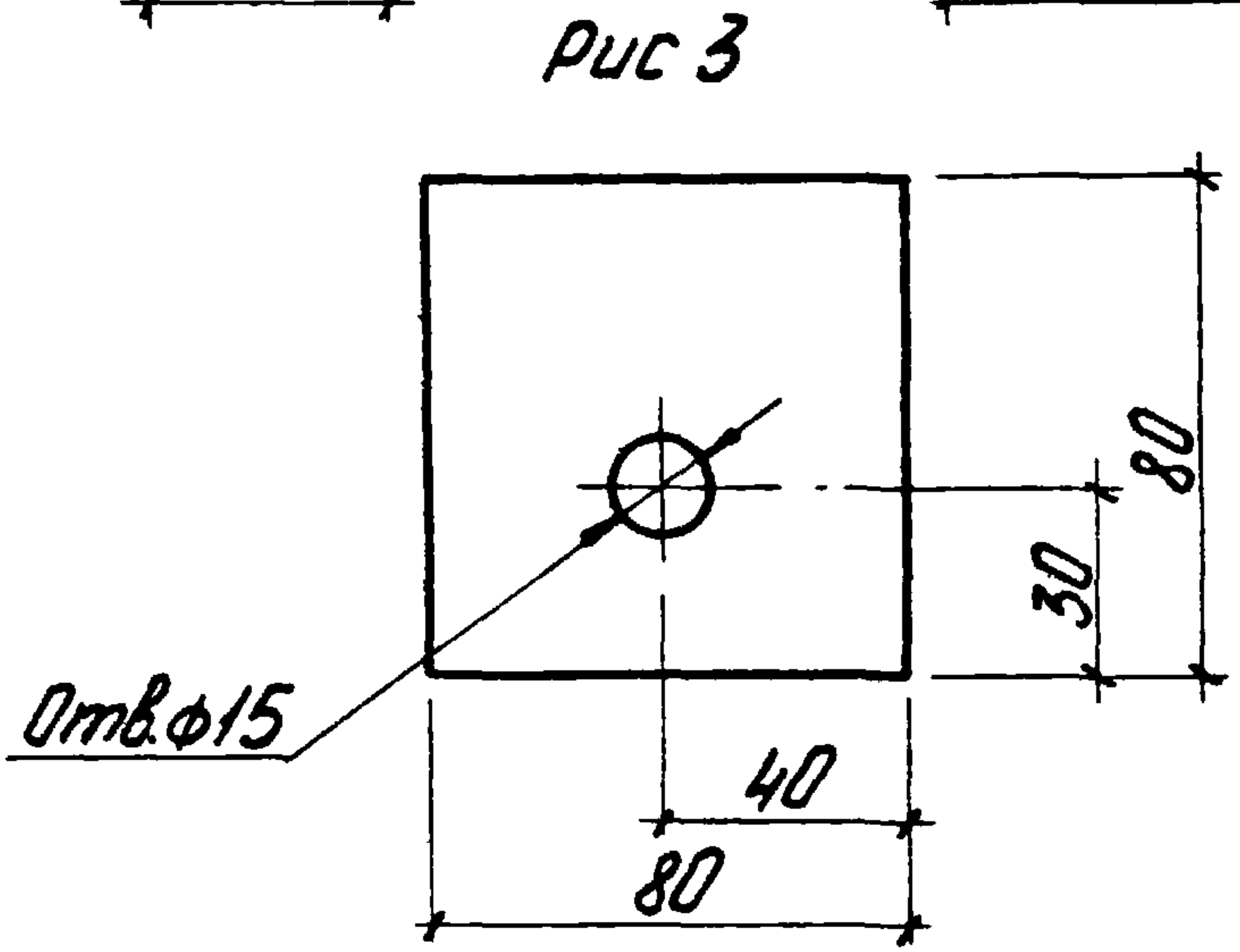
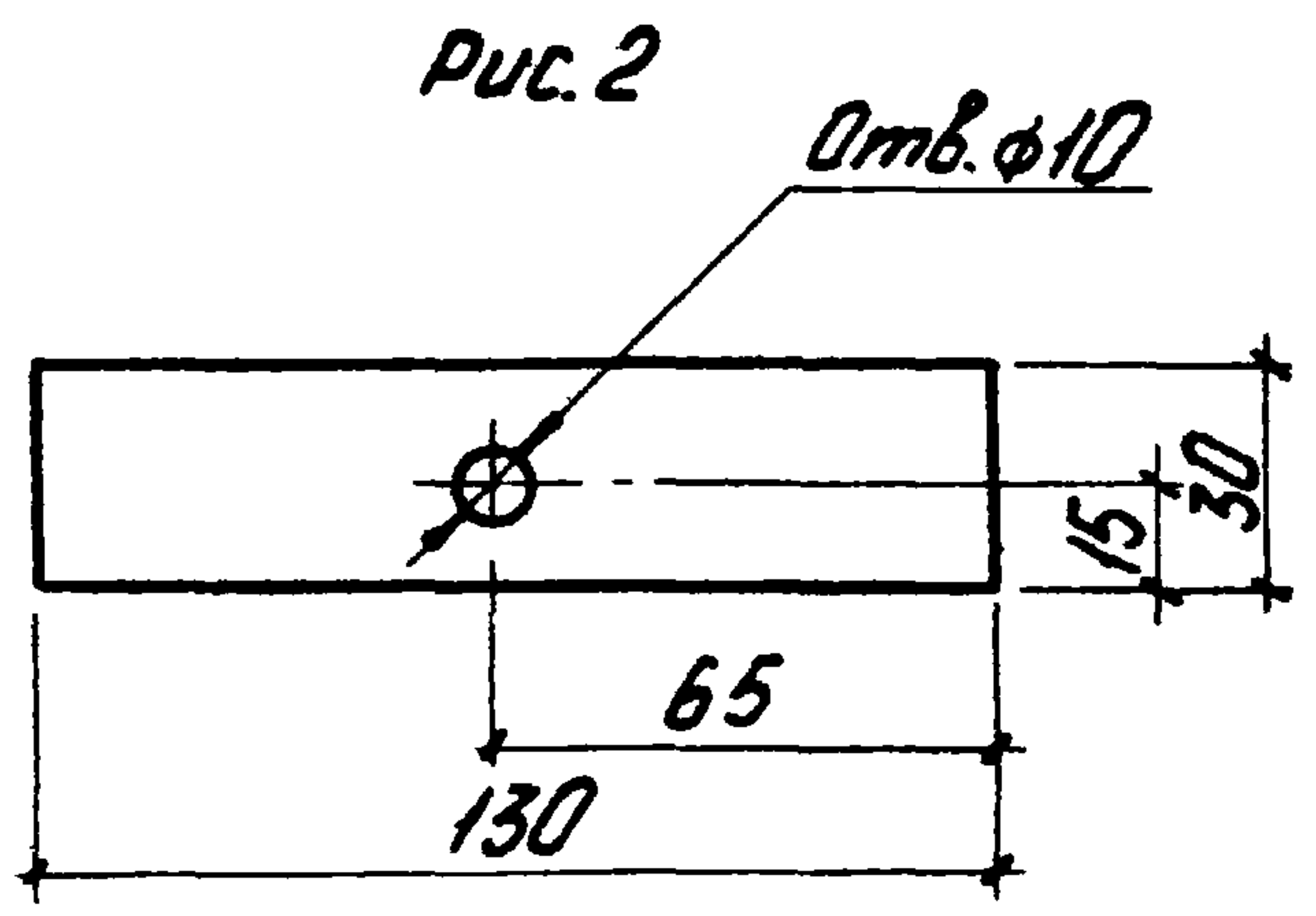
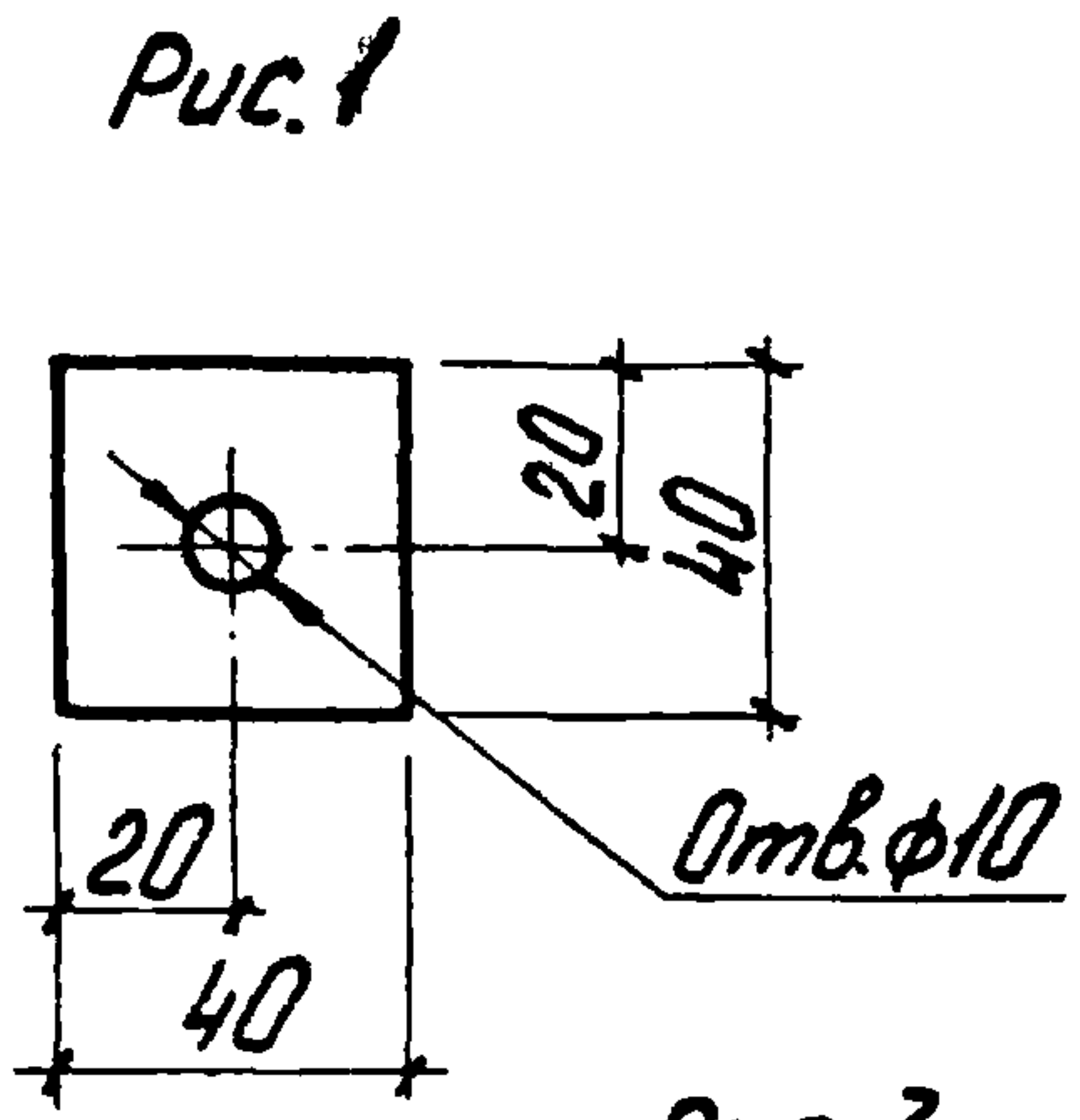
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Коп. на исполн. 1.860.8-7.2 040-								Примечание		
					-	01	02	03							
				<u>Документация</u>											
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×							
И			1.860.8-7.2 040 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
				<u>Детали</u>											
И	1		1.860.8-7.2 041	Пластина П1	1	1	1	1							
И	2		1.860.8-7.2 042	Тяж Т1	1										
И			-01	Тяж Т2		1									
И			-02	Тяж Т3			1								
И			-03	Тяж Т4				1							
				<u>Стандартные изделия</u>											
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	1	1	1							
		4		Шайба 8×1,6 ГОСТ 11371-78	1	1	1	1							
					1.860.8-7.2 040										
										Издание соединительное МС (МС7 ÷ МС10)			Станд. лист листов Р 1		
					Нач. отд. Бирко <i>Бирко</i> Н.контр. Азаров <i>Азаров</i> Гл. спец. Азаров <i>Азаров</i> Рук. зр. Ротушный <i>Ротушный</i> Ст. инж. Щустикова <i>Щустикова</i>					Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой					



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

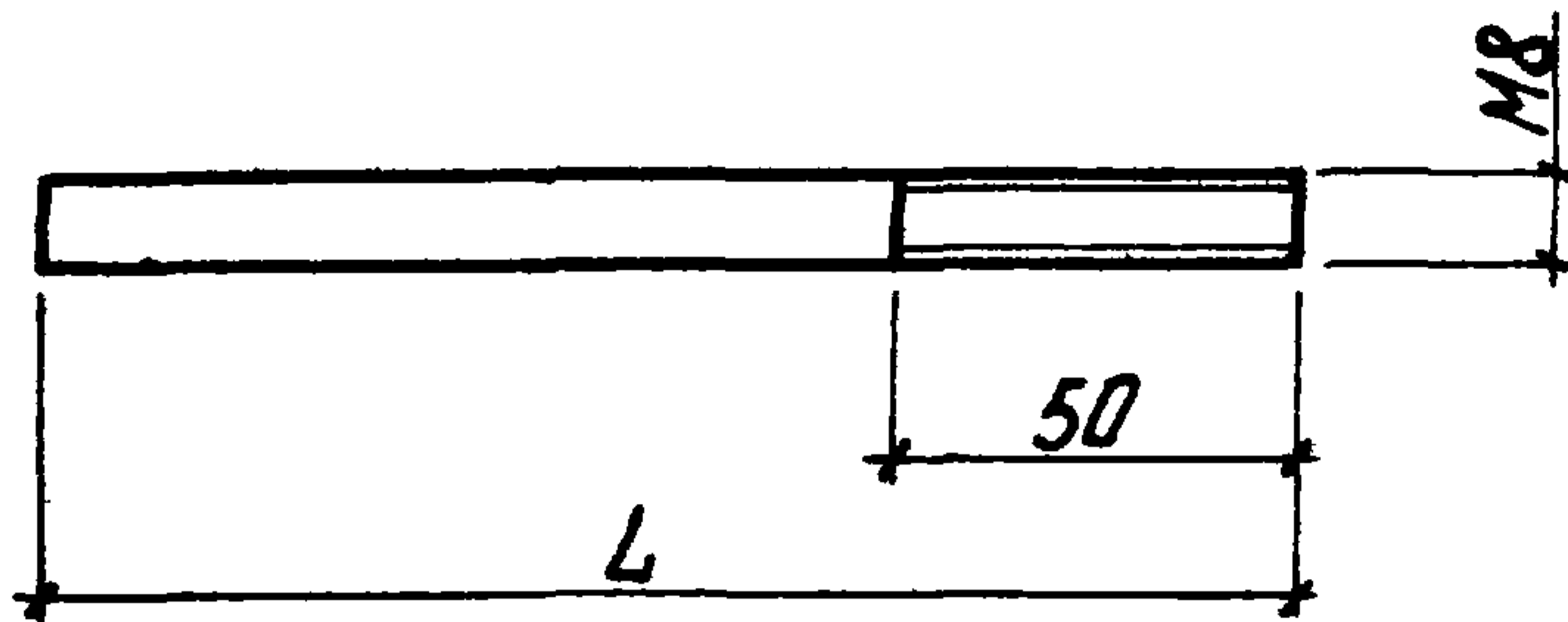
Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

			1.860.8-7.2 040 СБ			
			Изделие соединительное МС (МС7 ÷ МС10) Сборочный чертеж	Станд.	Масса	Масшт.
				Р	см. табл.	
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>	Лист		Листов /	
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			
Пр. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Экз. гр.	Ратушный	<i>[Signature]</i>				
Т.инж.	Щустикова	<i>[Signature]</i>				



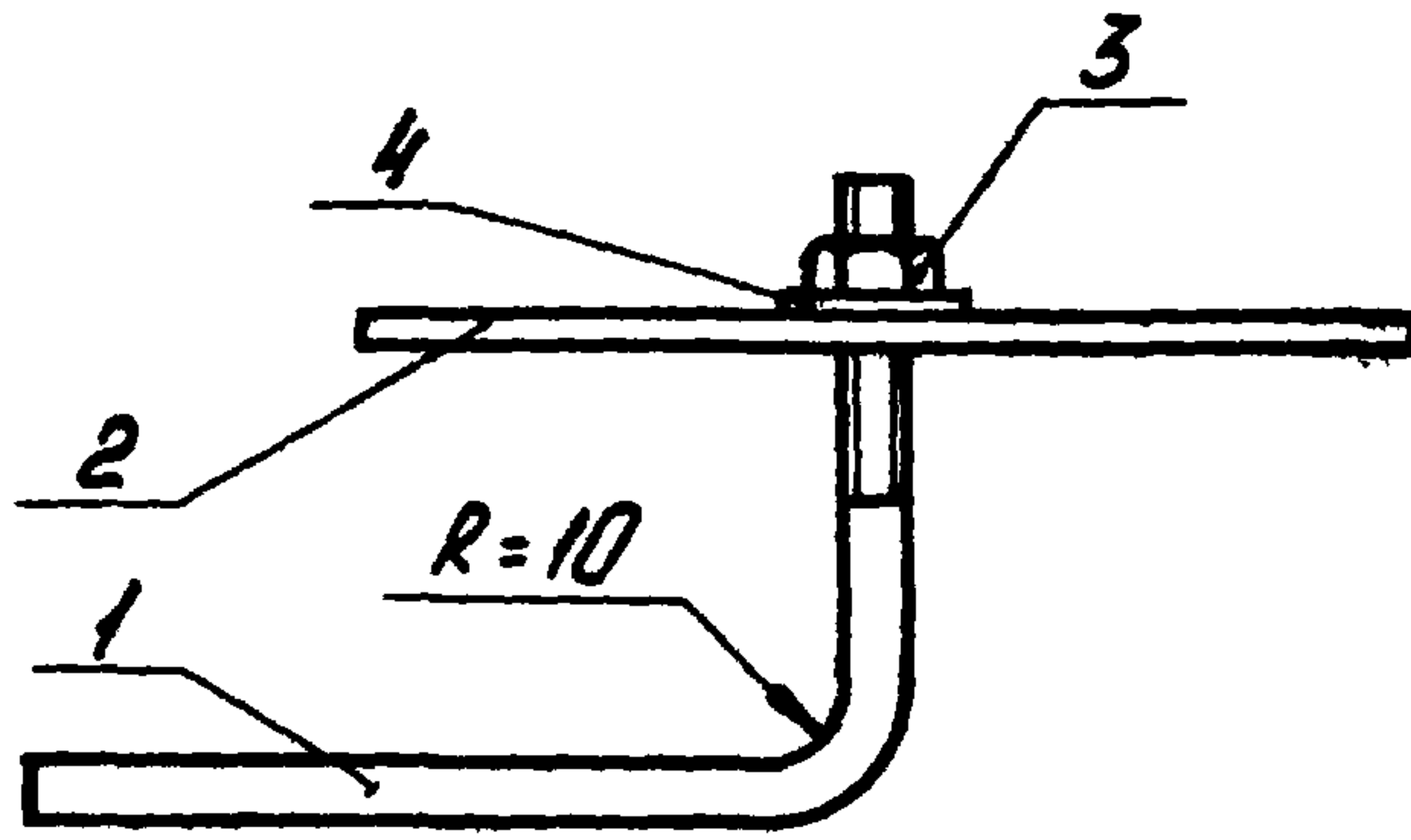
Обозначение	Марка	Рис.	δ, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 041	П1	1	4	0.05
-01	П2	2	4	0.12
-02	П3	3	6	0.3

			1.860.8-7.2 041		
			Пластина П (П1 ÷ П3)		Станд. Масса Р см. табл.
					Лист Листов 1
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>	4 ГОСТ 19903-74* ВСТ 3 кл 2 ГОСТ 380-71*		Минсельстрой СССР ЦНИИЭСельстрой
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>			
Рук. гр.	Ротцшнык	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	Щестикова	<i>[Signature]</i>			



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 042	T1	160	0,06
-01	T2	180	0,07
-02	T3	200	0,08
-03	T4	220	0,09

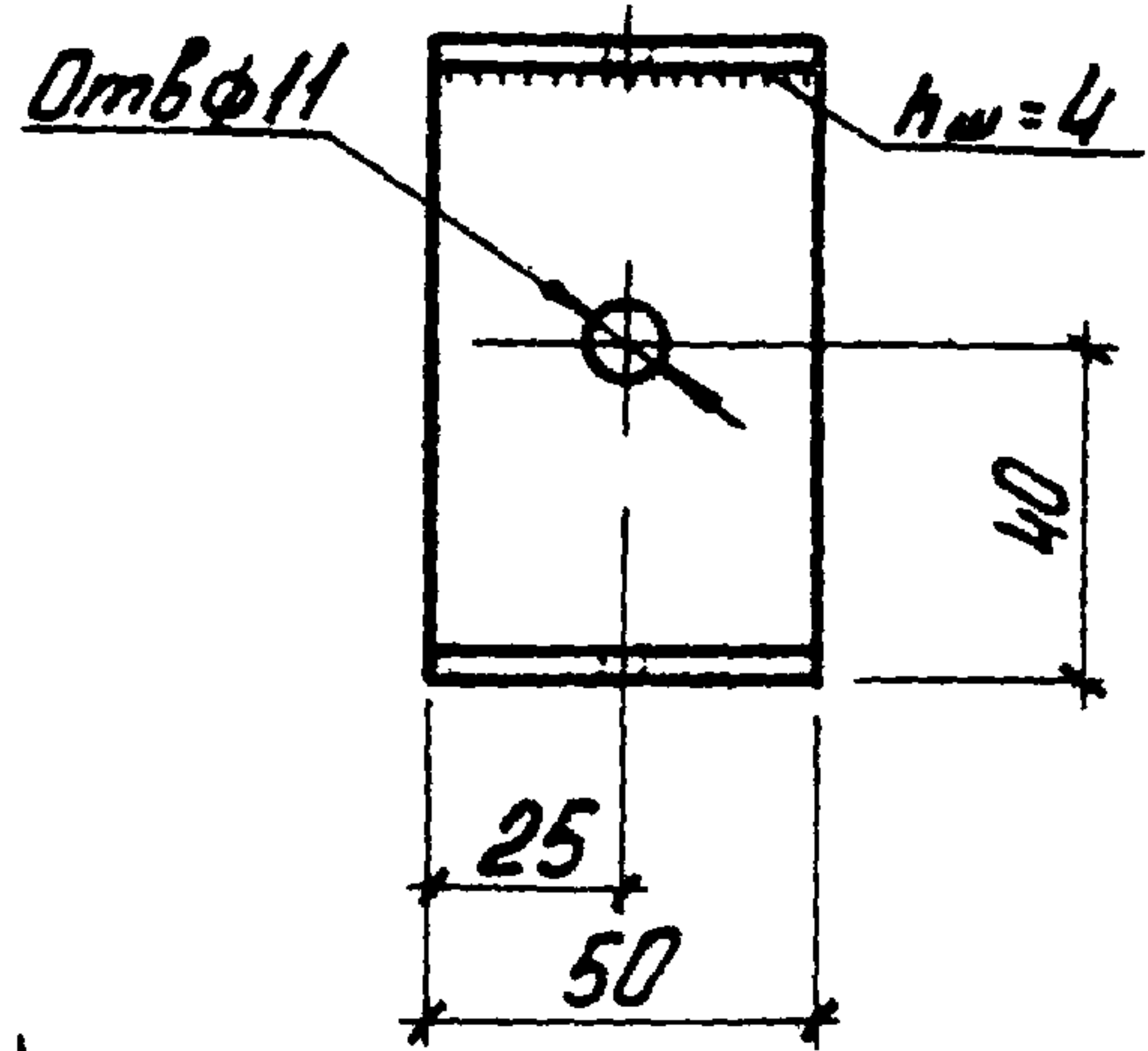
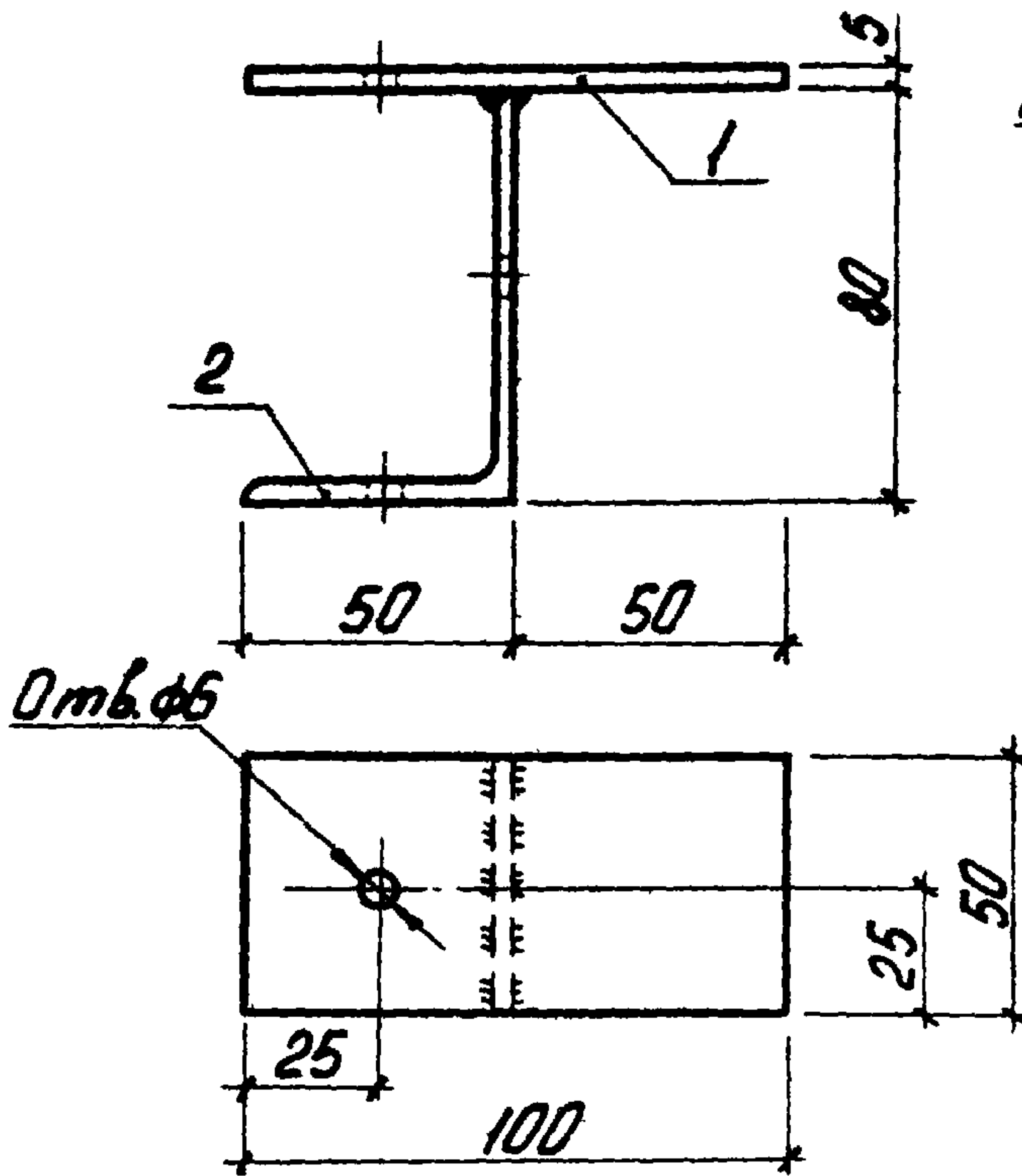
			1.860.8-7.2 042			
			Тяж Т (Т1 ÷ Т4)		Станд.	
					Масса	
					Масшт.	
					Р	
					см. табл.	
					лист	
					листов 1	
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>	Круг 8 ГОСТ 2590-71* ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71*		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Рук. гр.	Ратушныи	<i>[Signature]</i>				
Ст. инж.	Щустикова	<i>[Signature]</i>				



Формат	Зона	№№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	
				<u>Детали</u>		
11	1		1.860.8-7.2 031 -04	Крюк К5	1	
11	2		1.860.8-7.2 041 -01	Пластина П2	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	
	4			Шайба 8×1,6 ГОСТ 11371-78	1	

			1.860.8-7.2 050		
			Изделие		
			соединительное МС 11		
			Станд.	Масса	Масшт.
			р	0,2	
			лист	листов	1
			Минсельстрой СССР		
			ЦНИИТсельстрой		

Нач. отд. Бирко  
 Н. контр. Азаров  
 и.п. спец. Азаров  
 Рук. гр. Ратушный  
 ст. техн. Хромов



Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	
				<u>Детали</u>		
				Лист 5 ГОСТ 19903-74*		
				ВСтЗкл2 ГОСТ 380-71*		
Б4	1		1.860.8-7.2 061	Уголок 80×50×5 ГОСТ 8510-72	1	0,2 кг
				ВСтЗкл2 ГОСТ 380-71*		
Б4	2		1.860.8-7.2 062	Уголок 80×50×5 ГОСТ 8510-72	1	0,25 кг
				ВСтЗкл2 ГОСТ 380-71*		

			1.860.8-7.2 060			
			Изделие соединительное МС12	Станд.	Масса	Масшт.
				Р	0,45	
				Лист	Листов	1
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>				
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Рук. зр.	Ратчиный	<i>[Signature]</i>				
Ст. мех.	Щеткикова	<i>[Signature]</i>				

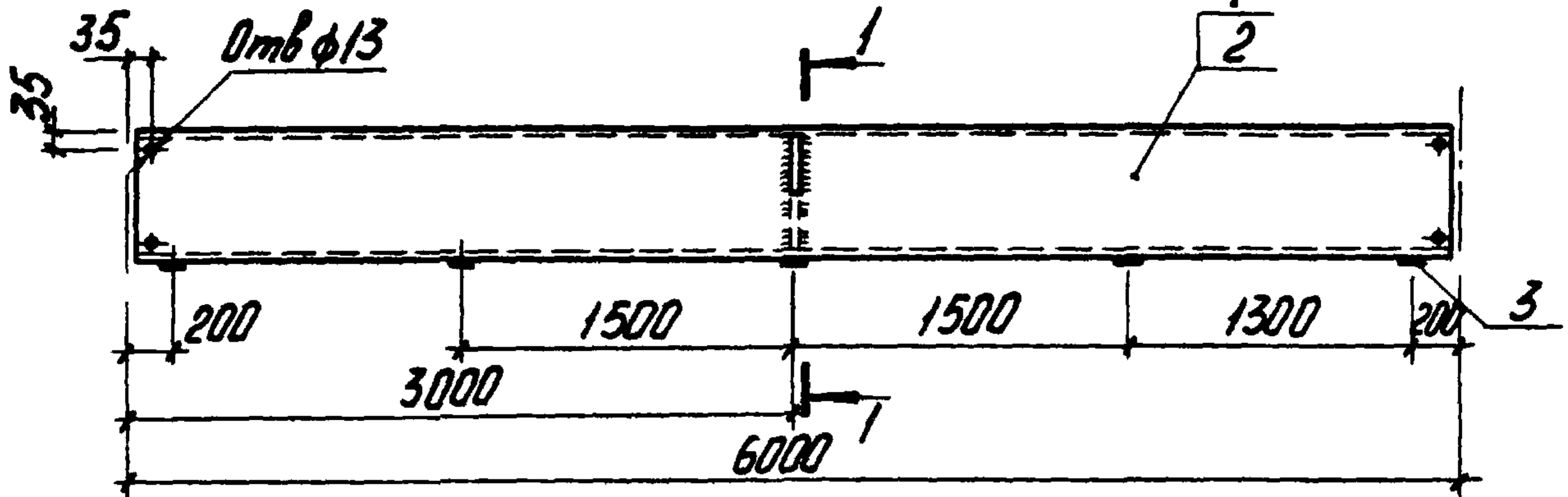


17628-02 24

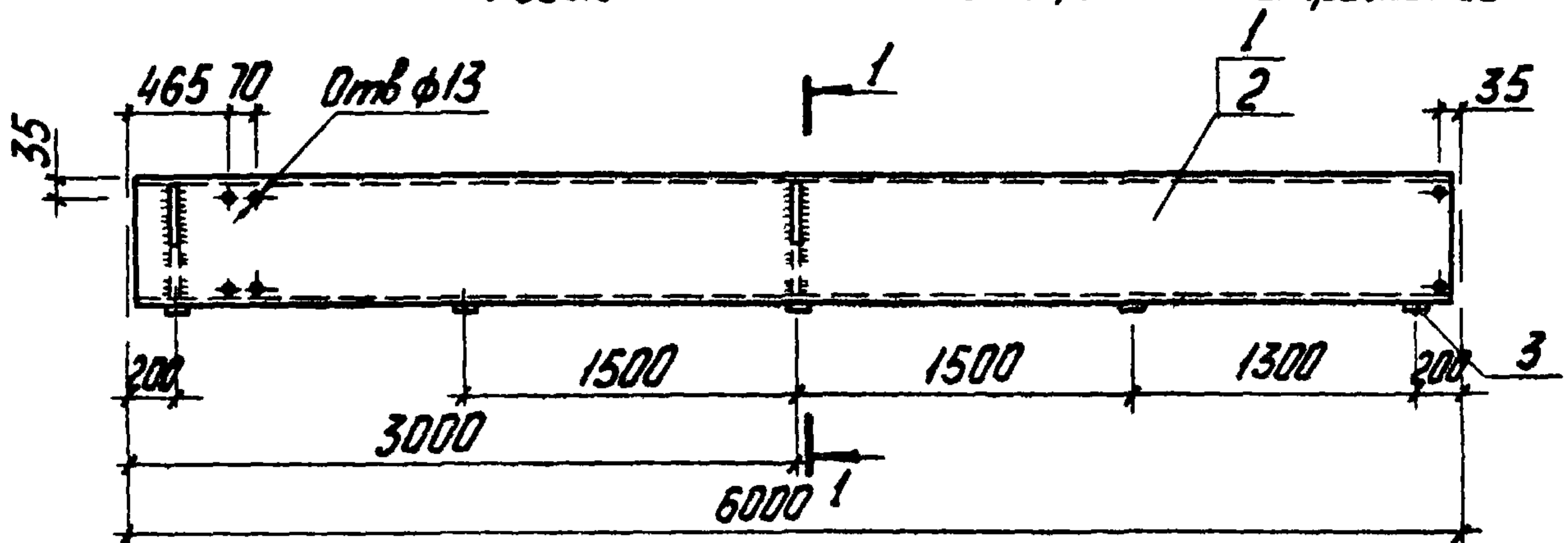
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код. на исполн. 1.860.8-7.2 070-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	X		
11			1.860.8-7.2 070 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X		
				<u>Детали</u>							
		1	1.860-5 Вып 2	Прогон Е	1	1		1			
		2	1.860-5 Вып.2	Прогон П		1		1	1		
				Лист <u>ГОСТ 19903-74*</u>							
				Вст 3 кп 2 <u>ГОСТ 380-71*</u>							
64		3	1.860.8-7.2 071	4 × 50 × 150	5		5		5		0,24 кг
		4	1.860.8-7.2 072	6 × 100 × 160		1		2		2	0,75 кг
64		5	1.860.8-7.2 073	6 × 115 × P	1		2		2		По проект.
64		6	1.860.8-7.2 074	6 × 130 × P		1		2		2	По проект.
		7	1.860.8-7.2 075	10 × 130 × 130	1		2		2		1,02 кг

			1.860.8-7.2 070					
Нач. отд.	Бурко	<i>[Signature]</i>	Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)			Станд.	Лист	Листов
Н. контр.	Язоров	<i>[Signature]</i>				P		1
Гл. спец.	Язоров	<i>[Signature]</i>				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Ратушны	<i>[Signature]</i>						
Ст. инж.	Аркилова	<i>[Signature]</i>						

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



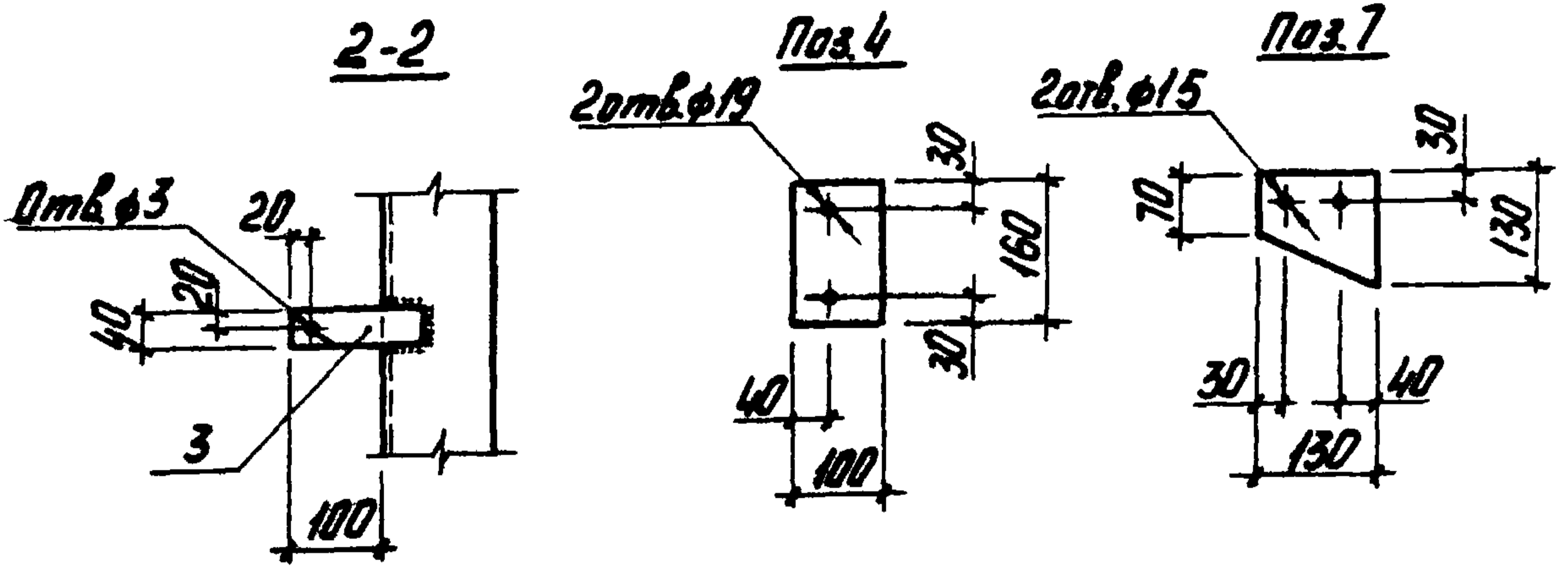
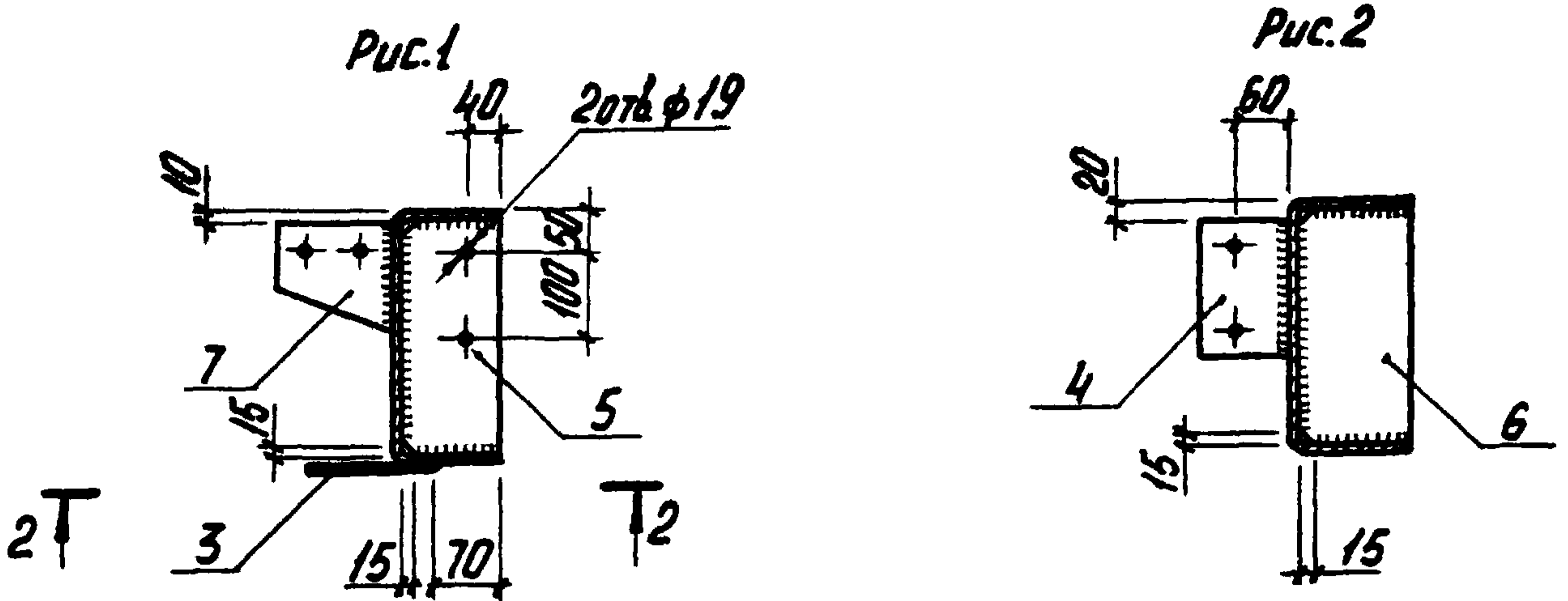
1. Сварные швы  $h=4$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Масса прогонов определяется при конкретном проектировании.

1.860.8-7.2 070 СБ

			1.860.8-7.2 070 СБ		
			Прогон ПП (ПП1 ÷ ПП6)	Станд.	Масса
			Сборочный чертеж	Р	см. прит.
Исполт.	Бурко	<i>[Signature]</i>	Лист 1   Листов 2		
Контр.	Азоров	<i>[Signature]</i>	Минсельстрой СССР		
Спец.	Азоров	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭПсельстрой		
Инж. гр.	Ратчинский	<i>[Signature]</i>			

17628-02 25

1-1



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

1.860.8-7.2 070 СБ

Лист

2

Формат	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Коп. на исполн. 1.860.8-7.2 080-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	×	×	
11			1.860.8-7.2 080 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>							
		1	1.860-5 Вып. 2	Прогон П	1	1	1	1	1	1	
				Уголок 90x70x5 ГОСТ 19772-74*							
				8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*							
Б4		2	1.860.8-7.2 081	l = 90	2	2	2	2	2	2	0,53 кг
				Уголок 80x80x6 ГОСТ 8510-72*							
				8Ст3кп2 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

17628-02 27

			1.860.8-7.2 080			
Нач. отд.	Бирко	<i>Бирко</i>	Прогон ПП (ПП7 ÷ ПП12)	Станд.	Лист	Листов
Н. контр.	Азаров	<i>Азаров</i>		Р		1
Гл. спец.	Азаров	<i>Азаров</i>		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Ротинский	<i>Ротинский</i>				

Рис. 1

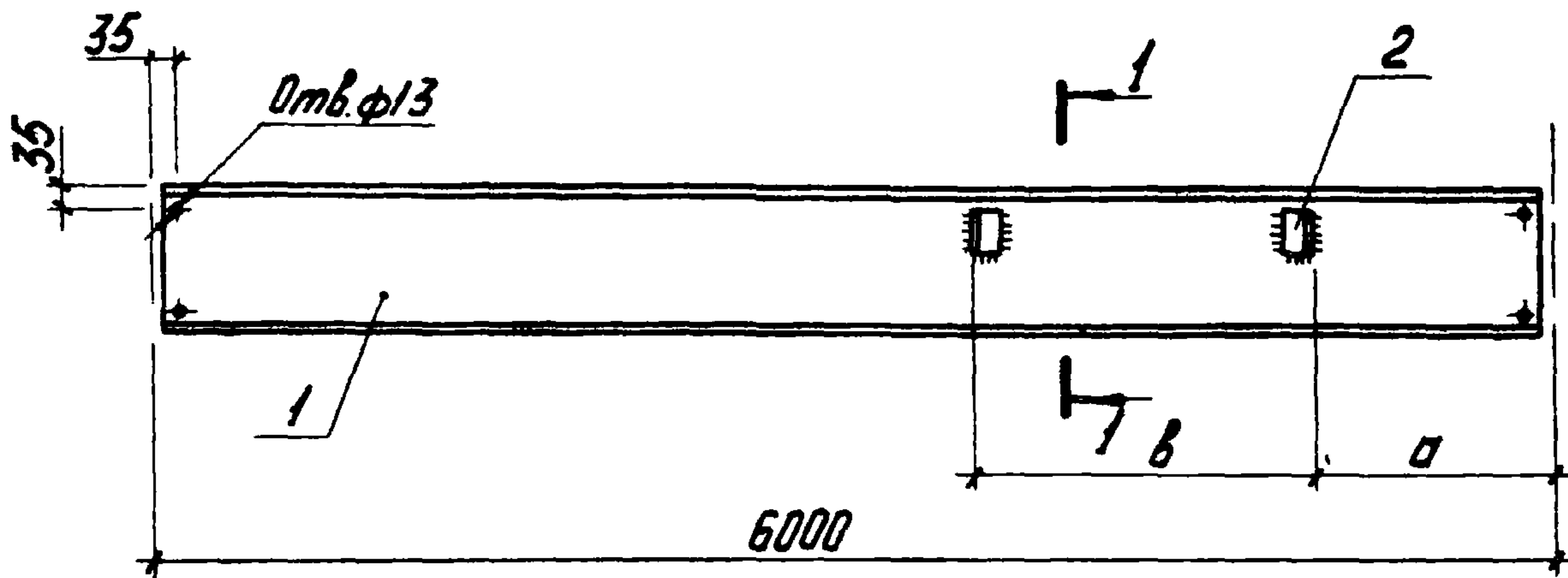
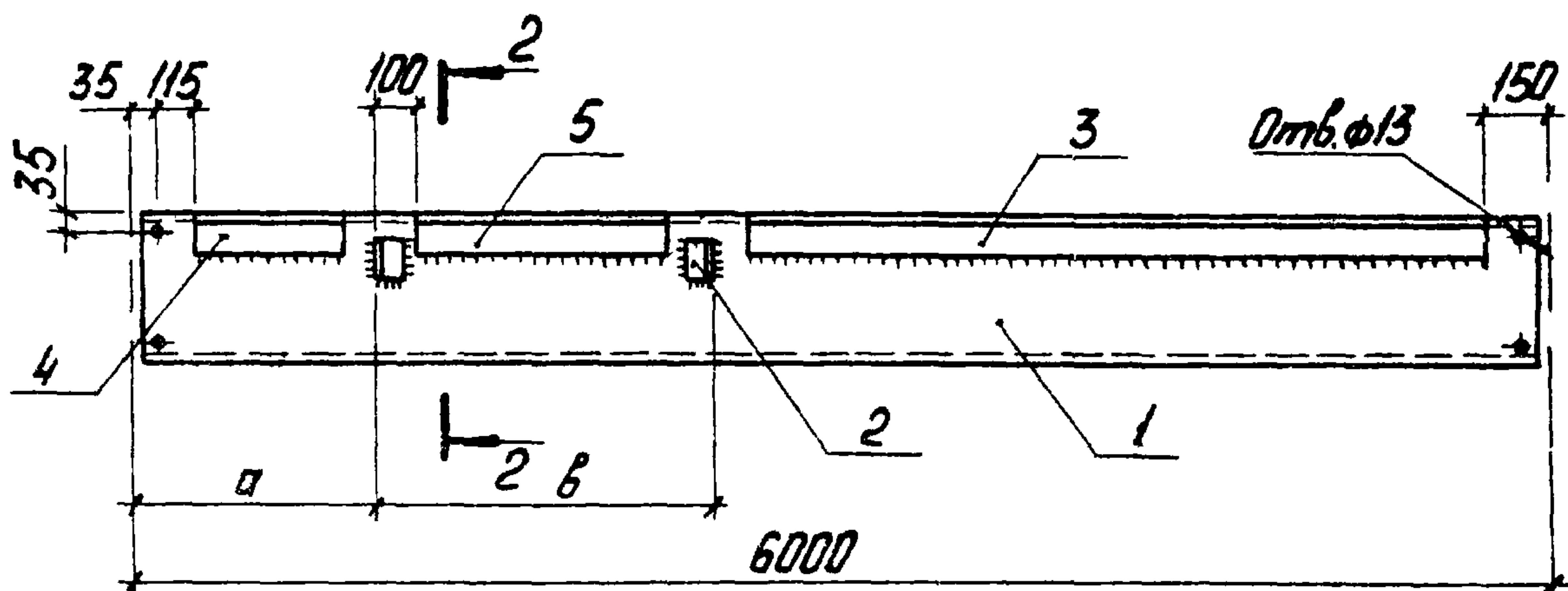


Рис. 2



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

1.860.8-7.2 080 СБ

Прогон ПП  
(ПП7 ÷ ПП12)  
Сборочный чертеж

Станд.	Масса	Масшт
--------	-------	-------

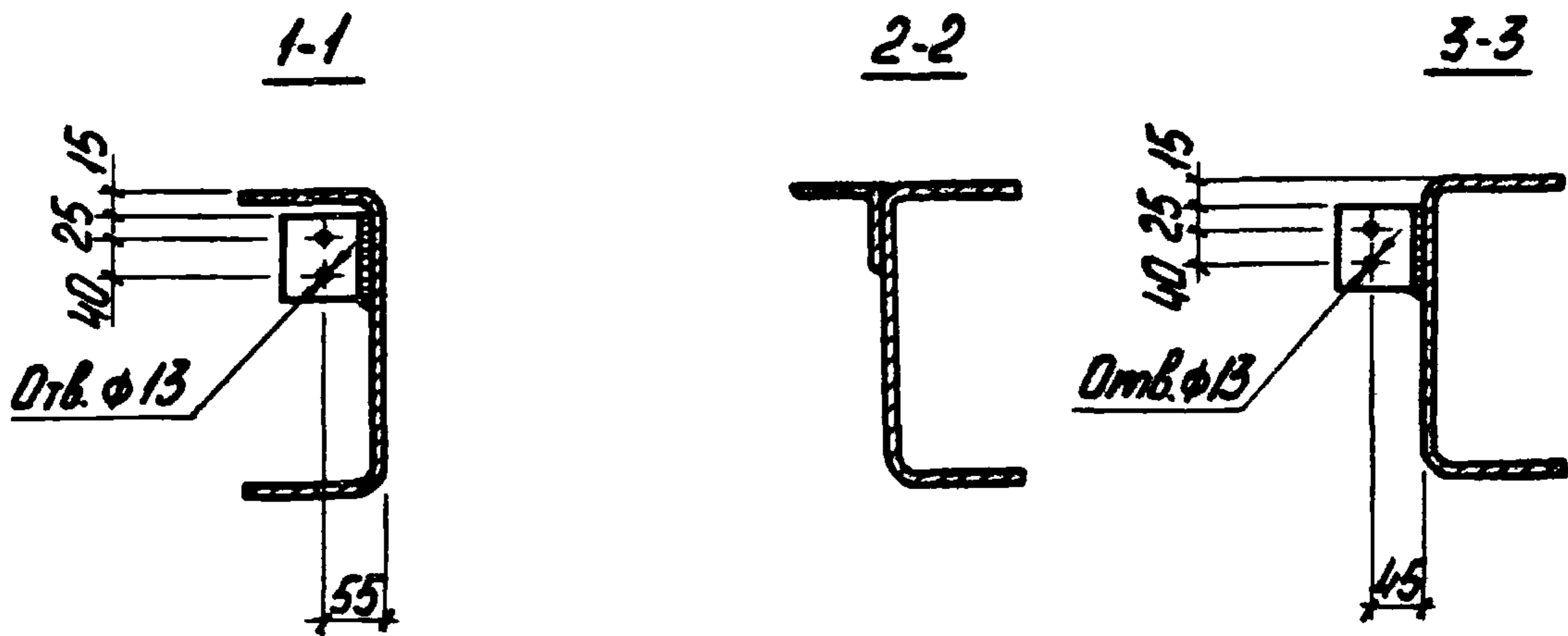
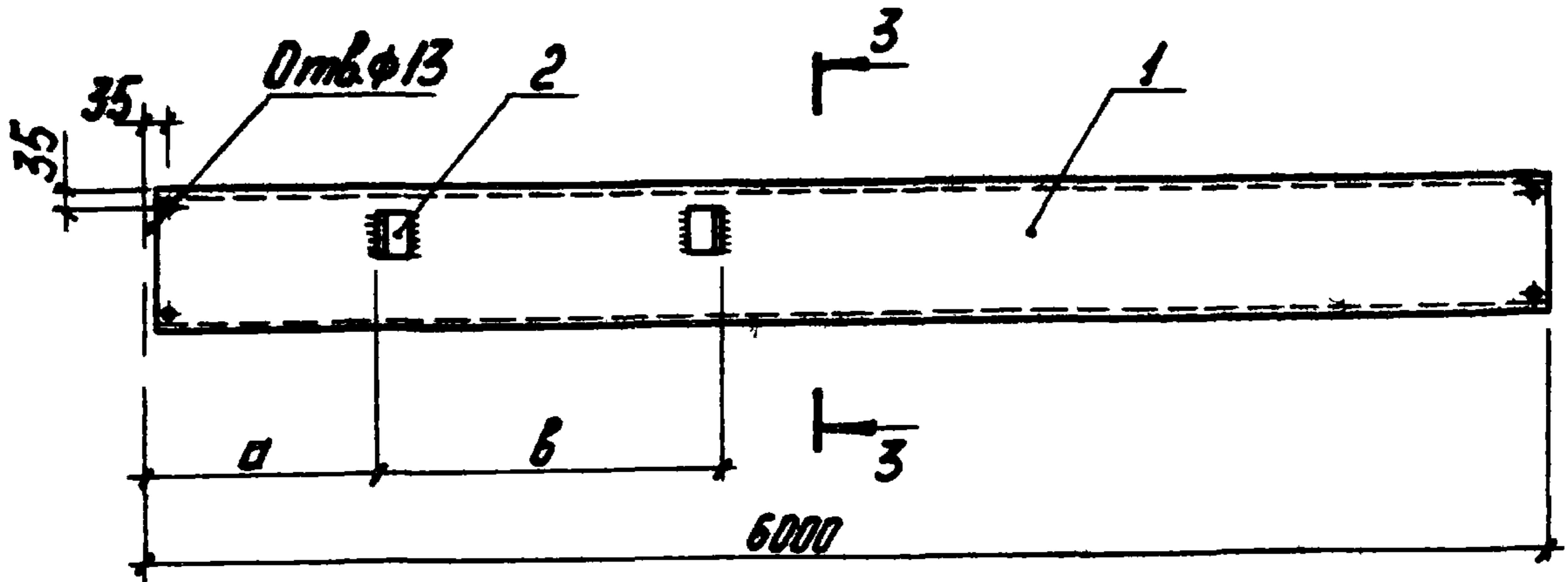
Р	см. прил.
---	-----------

лист 1	листов 2
--------	----------

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

Исполт.	Бирко	<i>Бирко</i>
Н.контр.	Азаров	<i>Азаров</i>
Гл. спец.	Азаров	<i>Азаров</i>
Рук. зр.	Ратчшныч	<i>Ратчшныч</i>

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

1.860.8-7.2 080 СБ

Лист

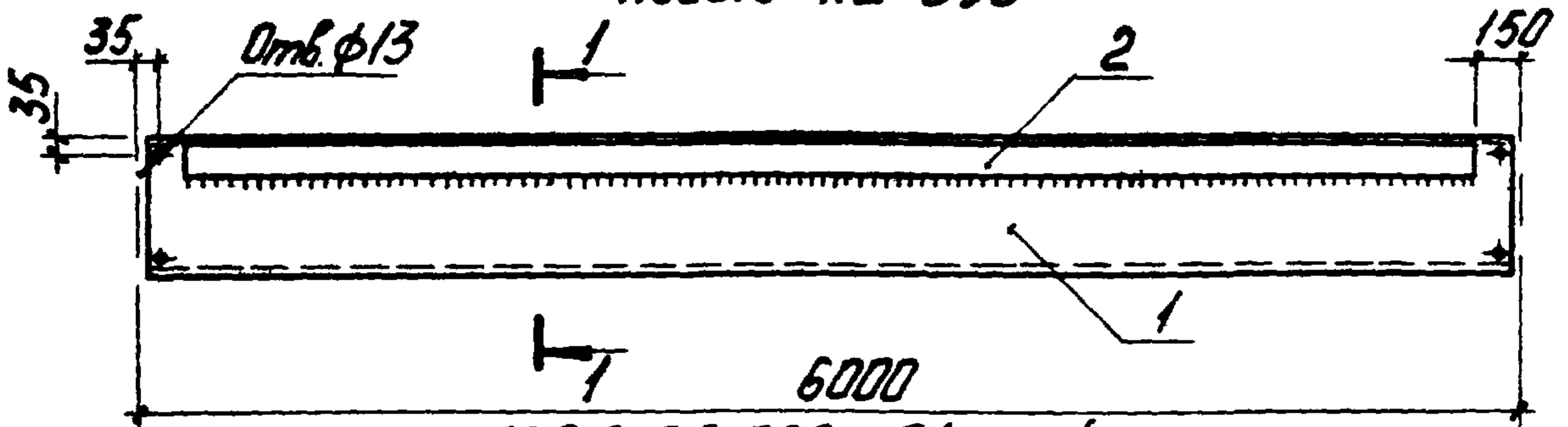
2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на источн. 1.860.8-7.2 090-							Примечание	
					-	01	02						
				<u>Документация</u>									
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×						
11			1.860.8-7.2 090 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×						
				<u>Детали</u>									
		1	1.860-5 Вып.2	Прогон П	1	1	1						
				Уголок 80x80x6 ГОСТ 8509-72*									
				Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*									
54		2	1.860.8-7.2 091	ℓ = 5700	1								50,0 кг
54		3	-01	ℓ = 5170		1	1						38,1 кг
54		4	-02	ℓ = 320		1	1						2,4 кг

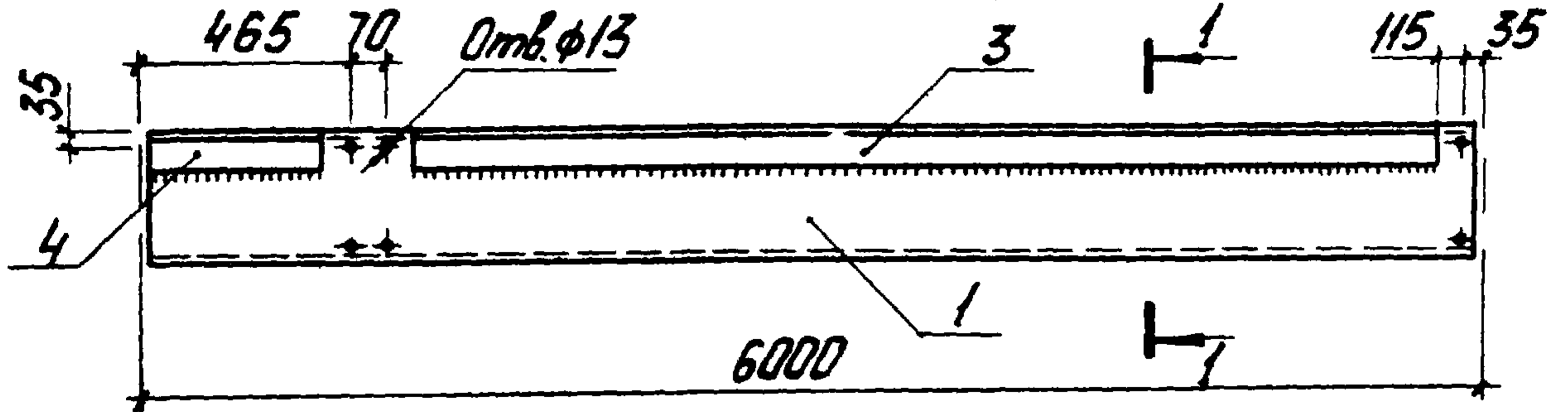
17628-02 30

				1.860.8-7.2 090			
Исх. отд.	Бирко			Прогон ПП (ПП 13 ÷ ПП 15)	Станд.	Лист	Листов
И. контр.	Азаров				Р		1
Гл. спец.	Азаров				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. зр.	Воткинский						

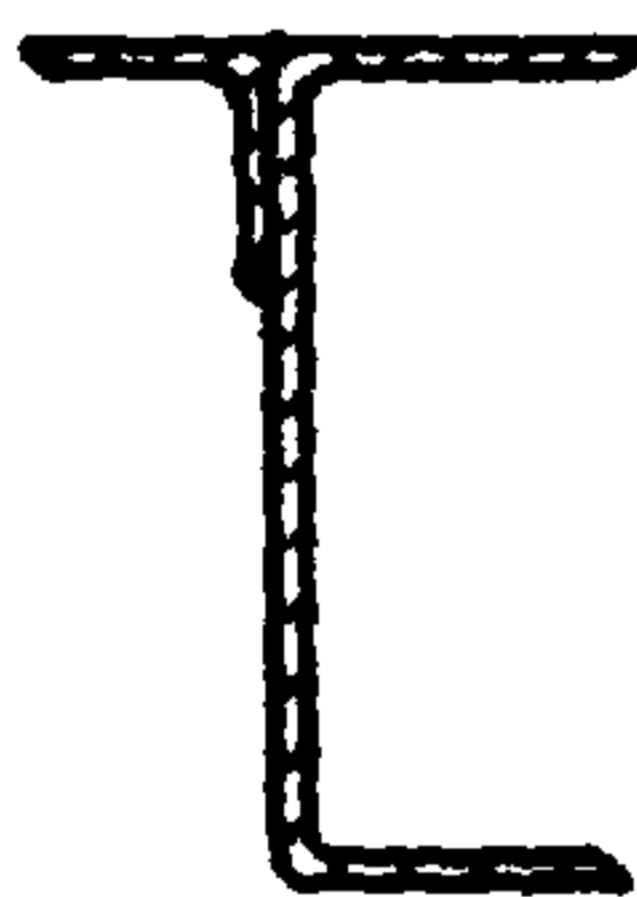
1.860.8-7.2 090



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  $h=4$  мм.
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	Станд. Масса Масшт. р см. прим.
Исполн.	Бирко		Лист Листов 1
И. КОНТР.	Азаров		Минсельстрой СССР
Гр. спец.	Азаров		ЦНИИЭПсельстрой
Руч. зр.	Ратцисын		

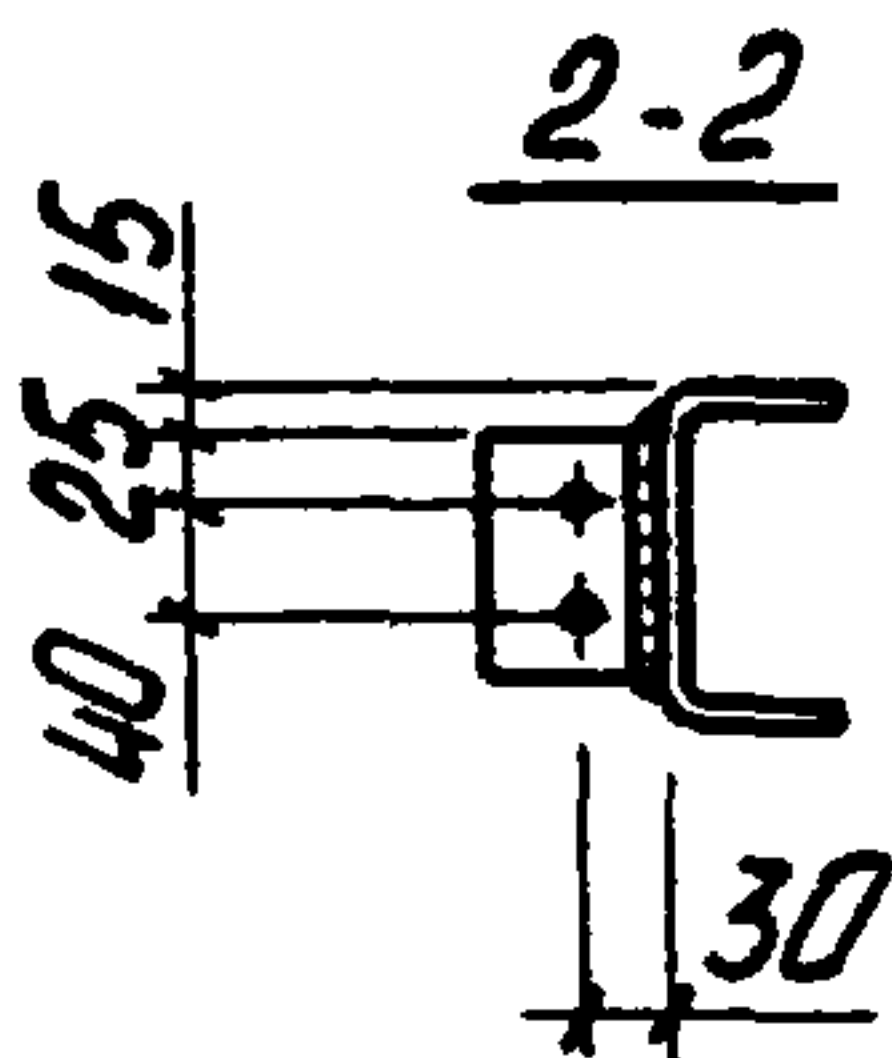
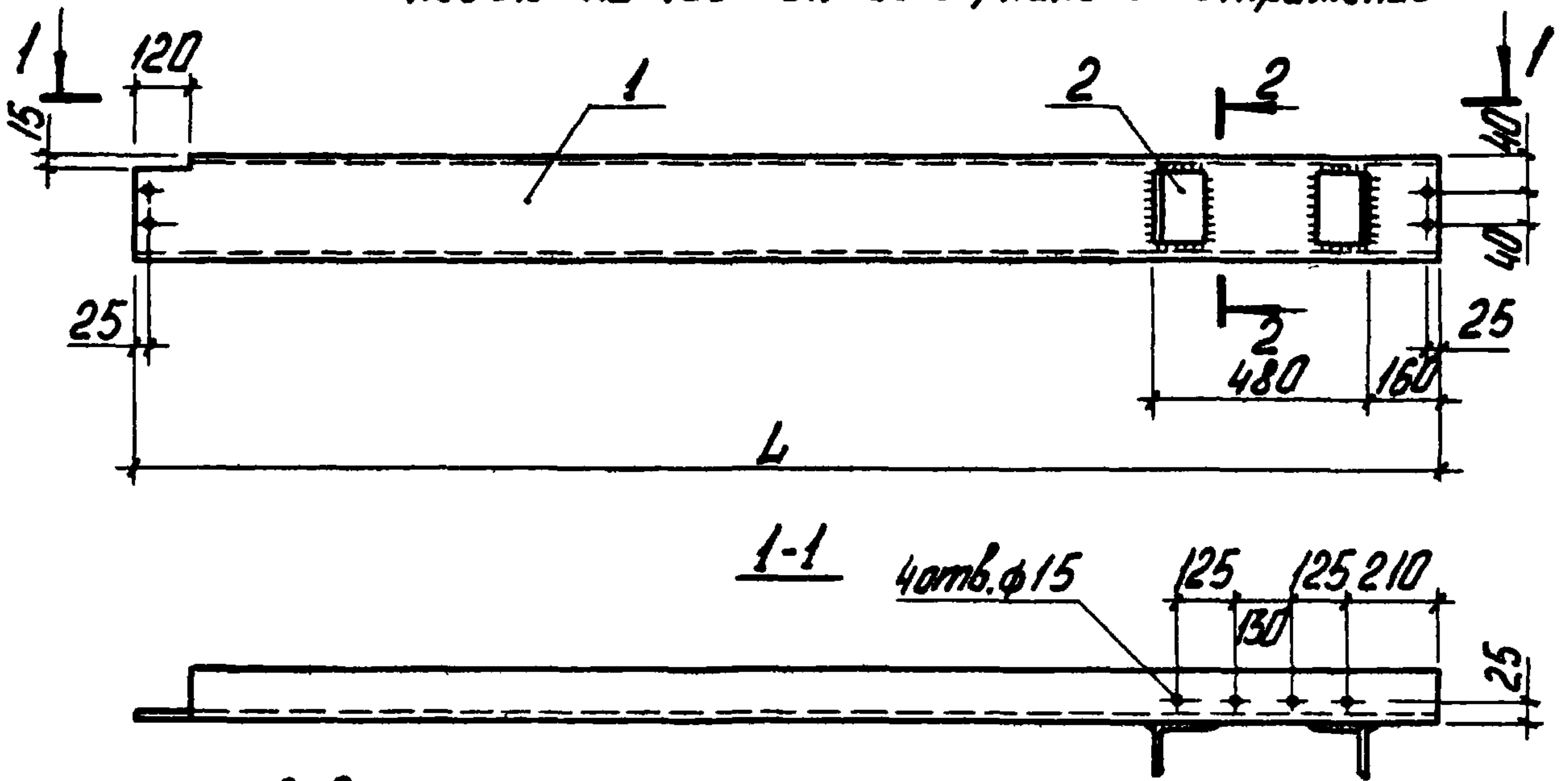


17628-02 32

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 100-								Примечание	
					-	01	02	03						
				<u>Документация</u>										
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X						
11			1.860.8-7.2 100 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X						
				<u>Детали</u>										
				Швеллер 120x60x5 ГОСТ 8278-75*										
				ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*										
54	1		1.860.8-7.2 101	ℓ=3030	1	1								26,5 кг
			-01	ℓ=2950			1	1						25,8 кг
				Уголок 60x60x4 ГОСТ 19771-74*										
				ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*										
54	2		1.860.8-7.2 102	ℓ=90	2	2	2	2						0,3 кг

				1.860.8-7.2 100					
Исполн.	Бирко	<i>[Signature]</i>		Прогон ПШ (ПШ1 ÷ ПШ4)			Станд.	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>					Р		1
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>							
Рук. гр.	Ратушный	<i>[Signature]</i>							
Ст. инж.	Архипова	<i>[Signature]</i>							
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой					

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  $h=4$  мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

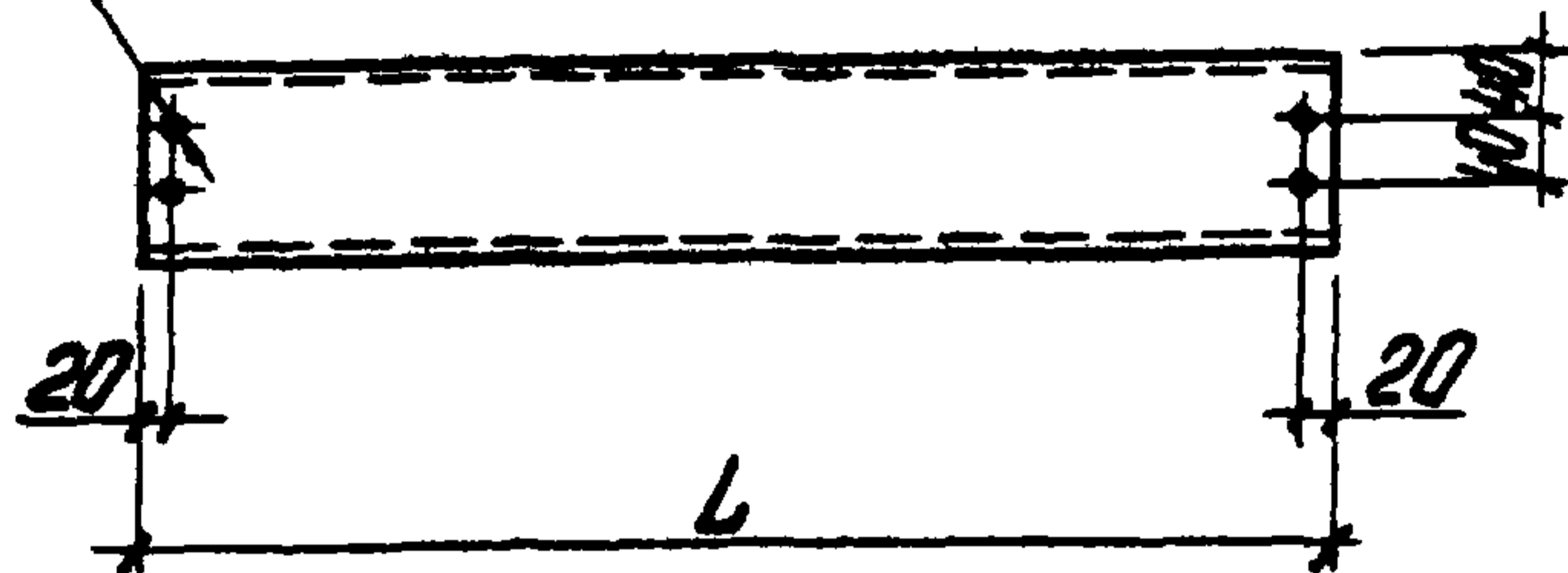
3. Все отверстия, кроме оговоренных,  $d=13$  мм.

1.860.8-7.2 100 СБ

			Станд.	Масса	Масшт.
			Р	см.	
			лист	листов 1	
			Минсельстрой СССР		
			ЦНИИЭПсельстрой		

к. ч. отд.	Бирка	
контр.	Азаров	
спец.	Азаров	
уч. зр.	Ротушный	
инж.	Архипова	

4 отв. ф13



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

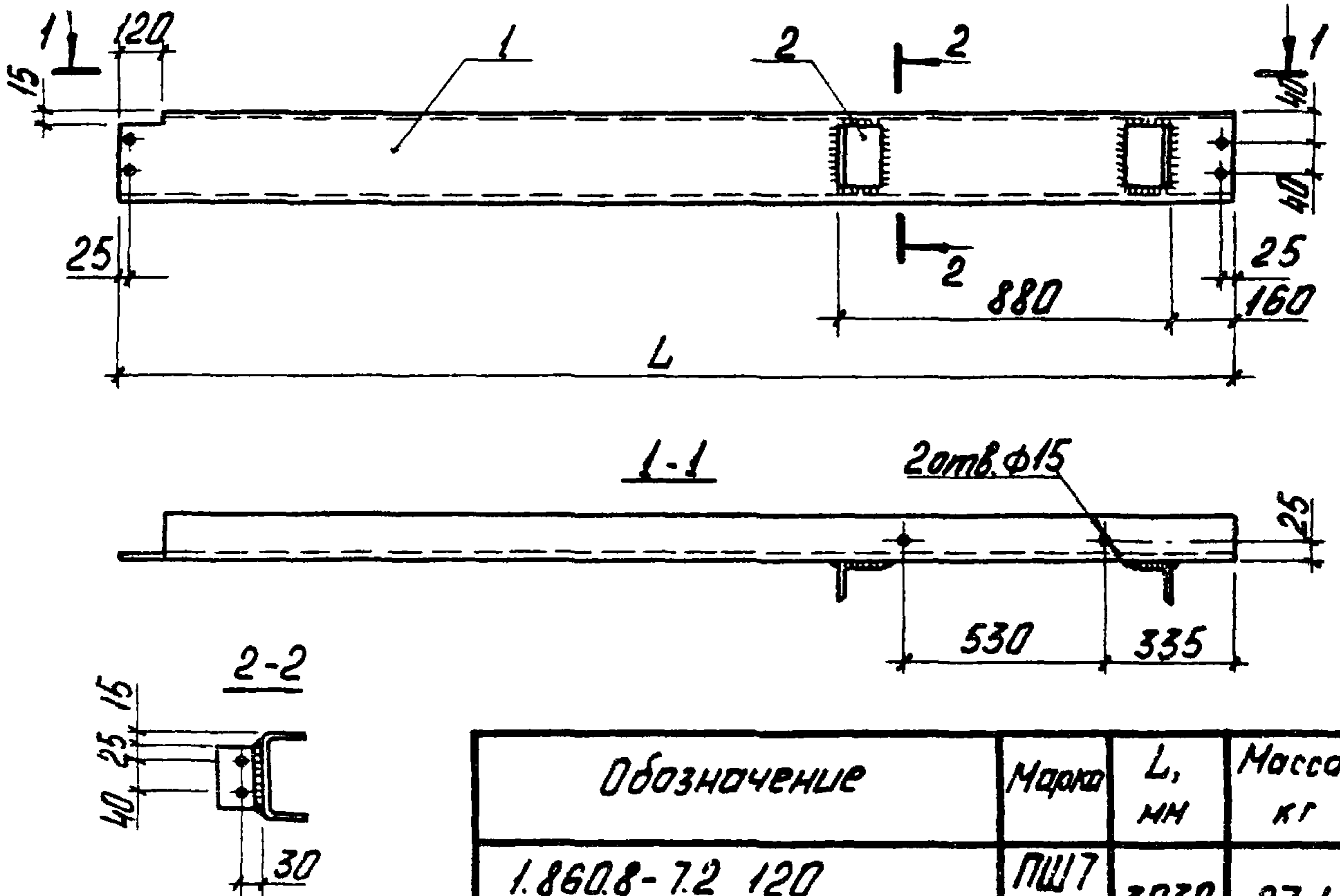
				1.860.8-7.2 110			
				Прогон ПШ (ПШ5, ПШ6)	Станд.	Масса	Масштаб.
					Р	см. табл.	1:10
Исч. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов 1	
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>					
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>					
Рук. зр.	Ратушный	<i>[Signature]</i>					
Ст. инж.	Архипова	<i>[Signature]</i>					
			Швеллер	120x60x5 ГОСТ 8278-75*	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*			

Рисунки	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 120-								Примечание	
					-	01	02	03						
				<u>Документация</u>										
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×						
И			1.860.8-7.2 120 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×						
				<u>Детали</u>										
				Швеллер 120×60×5 ГОСТ 8278-75* ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*										
Б4	1		1.860.8-7.2 121	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*										
Б4	2		1.860.8-7.2 122	l=90	2	2	2	2						0,3 кг

1.860.8-02 35

					1.860.8-7.2 120			
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>			Прогон ПШ (ПШ7 ÷ ПШ10)	Станд.	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				Р		1
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Ратушный	<i>[Signature]</i>						
Ст. инж.	Щутикова	<i>[Signature]</i>						

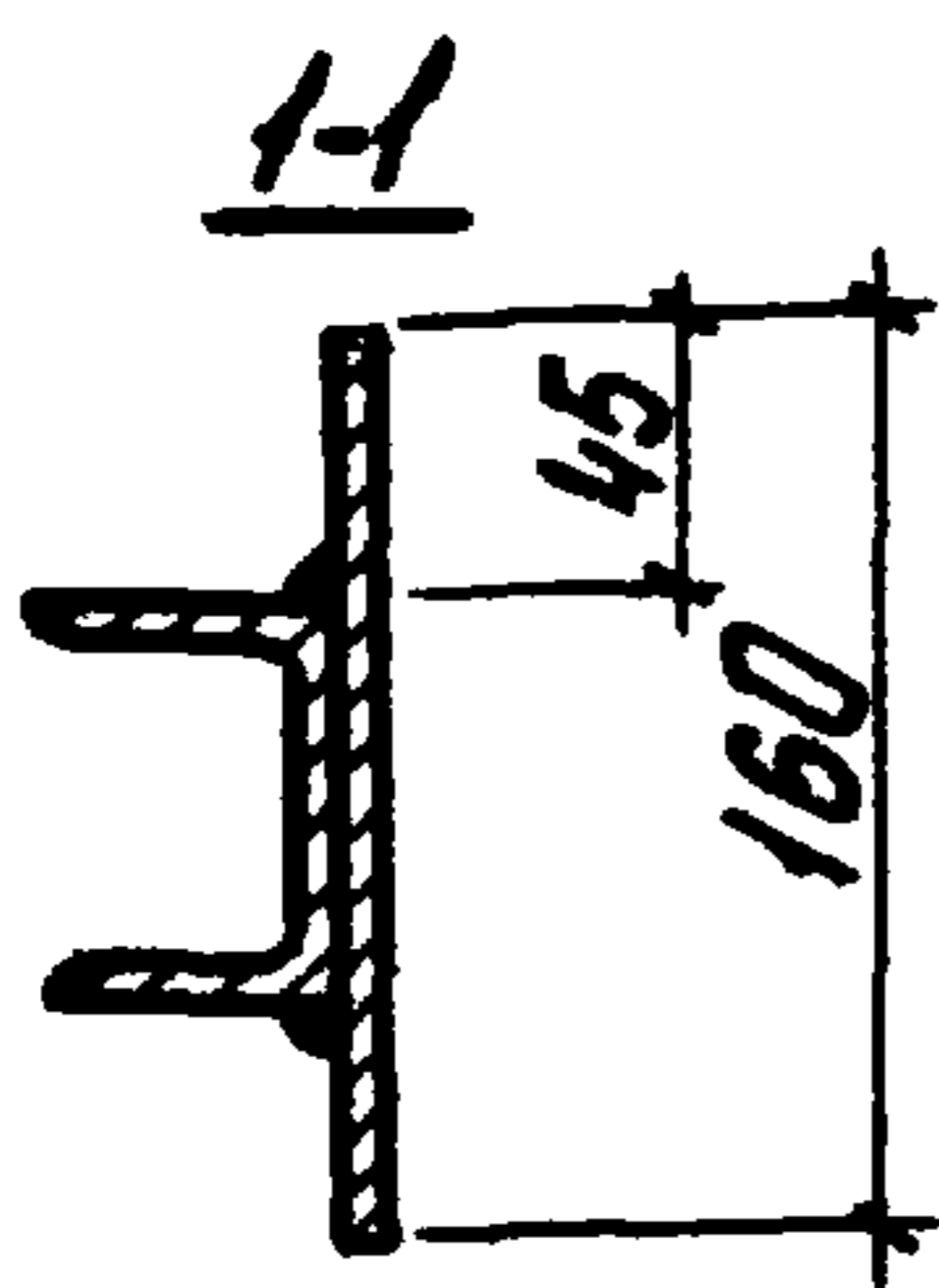
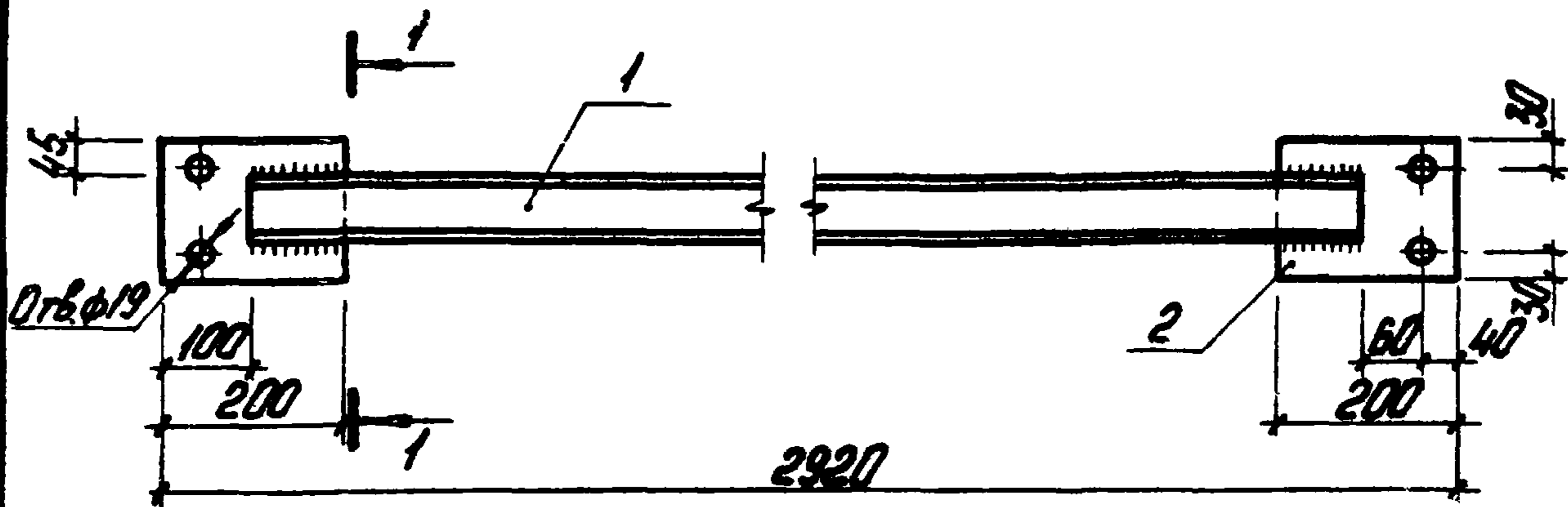
1.860.8-7.2 120; -02 - изображено,  
1.860.8-7.2 120-01; -03 - зеркальное отражение



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  $n=4$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Все отверстия, кроме оговоренных,  $d=13$  мм.

				1.860.8-7.2 120 СБ											
				Прогон ПШ (ПШ7 ÷ ПШ10) Сборочный чертеж		<table border="1"> <tr> <td>Станд.</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>см.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>лист</td> <td>табл.</td> <td></td> </tr> </table>	Станд.	Масса	Масштаб	Р	см.		лист	табл.	
Станд.	Масса	Масштаб													
Р	см.														
лист	табл.														
Нач. отд.	Бирко			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой											
Н.контр.	Азаров														
Гр. спец.	Азаров														
Руч. гр.	Ратушный														
Ст. инж.	Архипова														



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

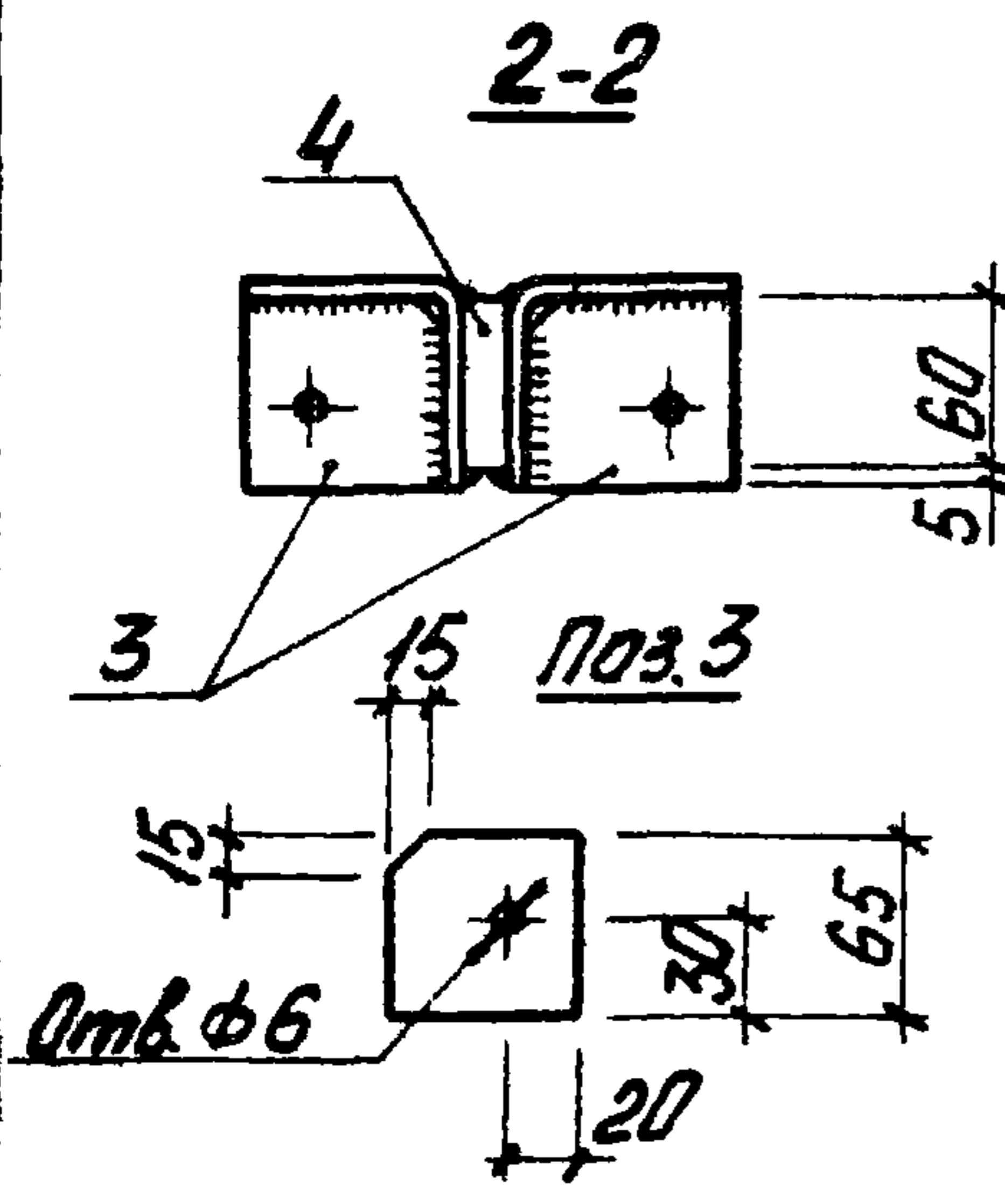
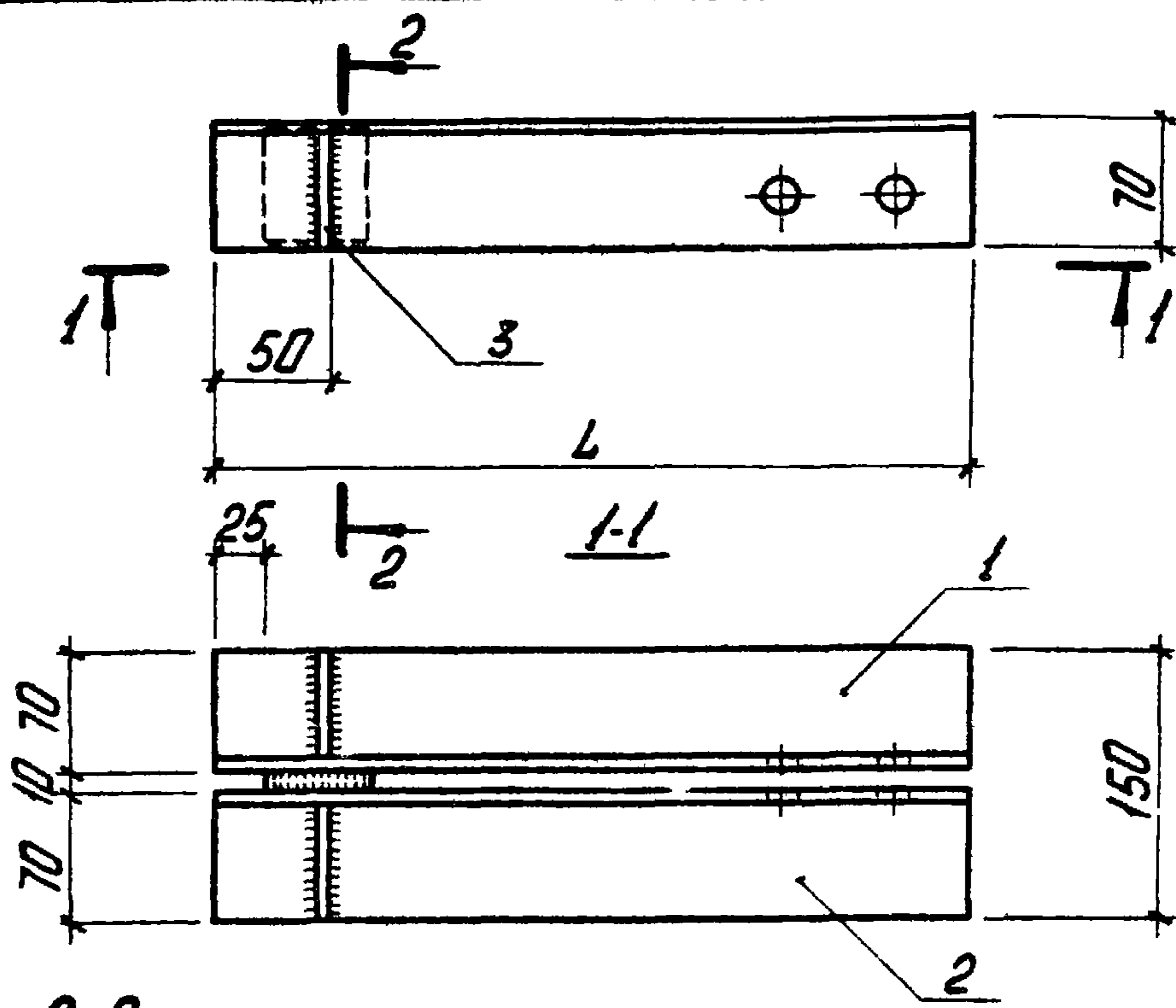
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
Н			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	
				<u>Детали</u>		
				Швеллер 70x50x4 ГОСТ 8278-75*		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
Б4		1	1.860.8-7.2 131	$l=2720$	1	13,3 кг
Б4		2	1.860.8-7.2 132	Лист 6x160x200 ГОСТ 19903-74*		
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	1,5 кг

			1.860.8-7.2 130	Станд	Масса	Масштаб
			Связь СК1	Р	16,3	1:10
Исх. отд.	Бирко			лист	листов 1	
Н.контр.	Азаров			Минсельстрой СССР		
Гл. спец.	Азаров			ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Ротчиных					

17628-02 38

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 140-								Примечание	
					-	01	02	03						
				<u>Документация</u>										
И			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×						
И			1.860.8-7.2 140 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×						
				<u>Детали</u>										
И	1		1.860.8-7.2 141	Уголок У1	1									
			-01	Уголок У2		1								
			-02	Уголок У3			1							
			-03	Уголок У4				1						
И	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 4x65x65 ГОСТ 19903-74										
				Лист ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2	2	2						0,13 кг
54	4		1.860.8-7.2 143	Лист 10x50x60 ГОСТ 19903-74										
				Лист ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1						0,24 кг

1.860.8-7.2 140			
Исполн.	М. Бирко	Провер.	
Н. контр.	Азаров	Провер.	
Гл. спец.	Азаров	Провер.	
Р. ч. зр.	Ратушный	Провер.	
Консоль КП (КП1 ÷ КП4)			Станд. лист 1
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	Л, 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  $h=4$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

1.860.8-7.2 140 СБ				
		Станд.	Масса	Масштаб.
		Р	см. табл.	
		лист	листов 1	
		Минсельстрой СССР		
		ЦНИИЭПсельстрой		

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

Консоль КП  
 (КП1 ÷ КП4)  
 Сборочный чертеж



Рис. 1

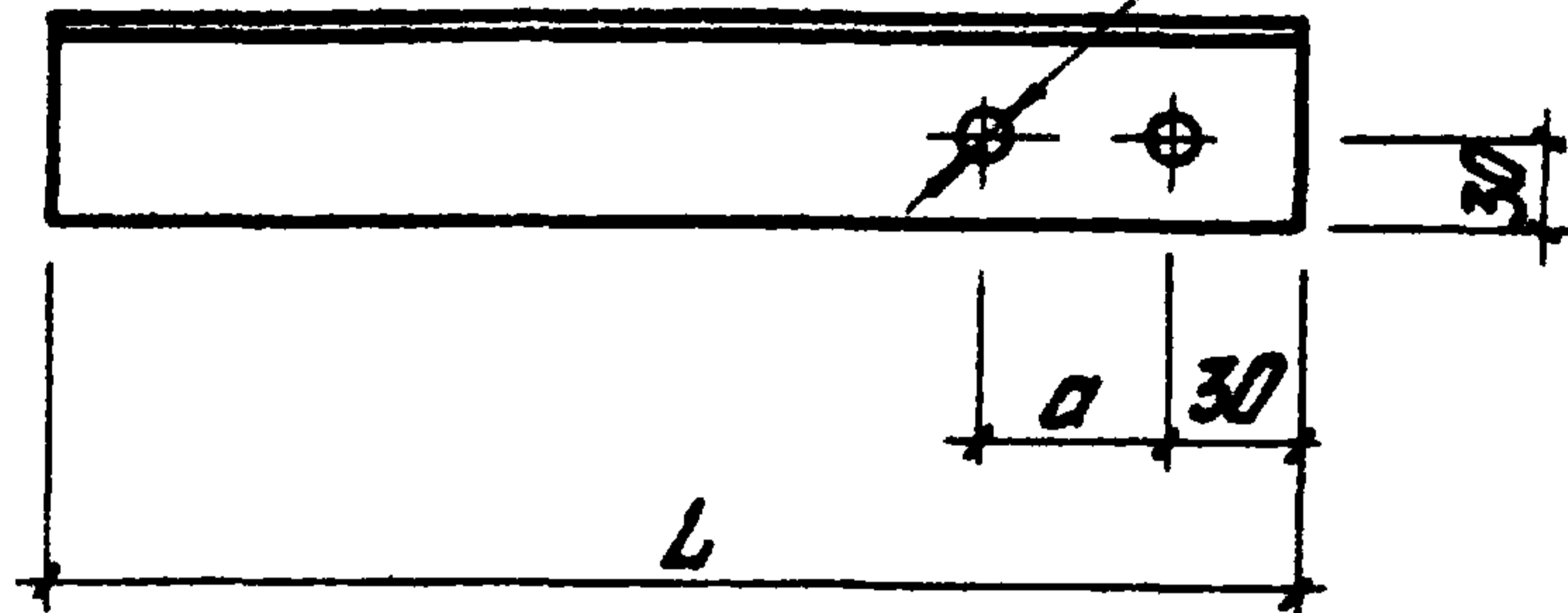
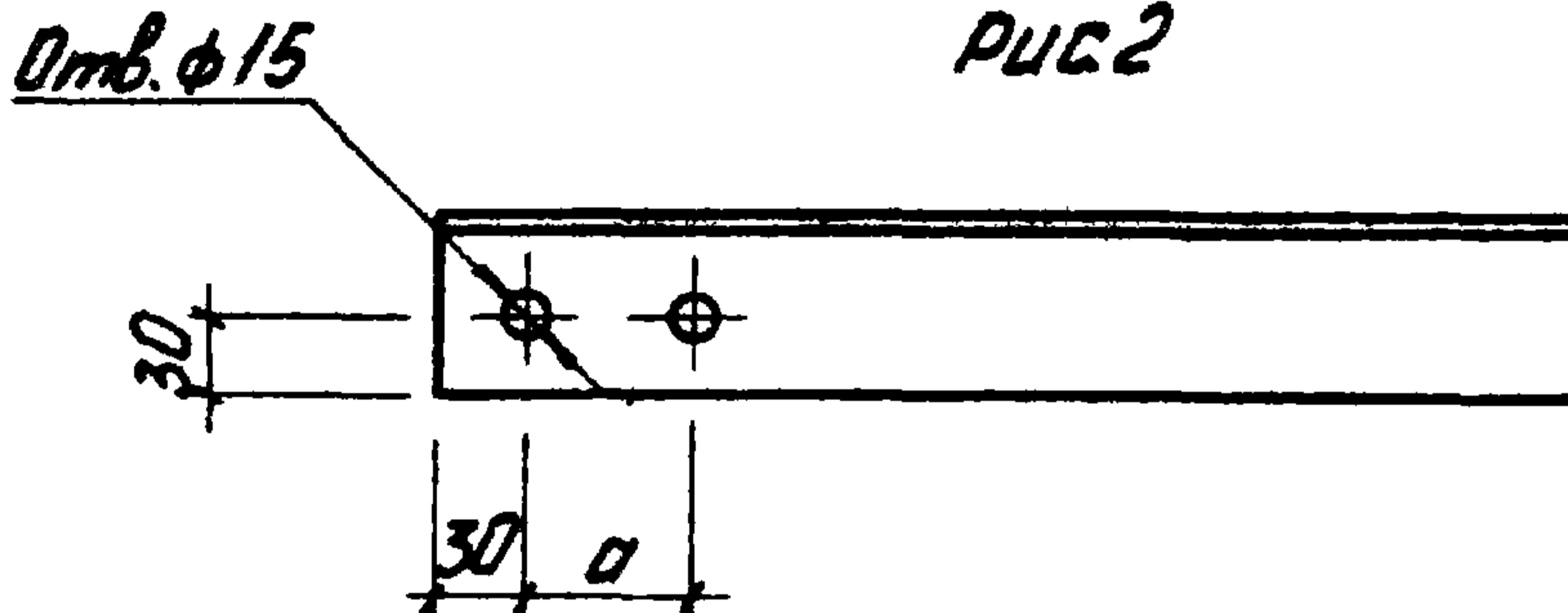


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	L, мм	a, мм	Масса, кг
1.860.8-7.2 141	41	1	370	60	1,5
-01	42		410	60	1,7
-02	43		335	66	1,4
-03	44		375	66	1,6
-04	45	2	370	60	1,5
-05	46		410	60	1,7
-06	47		335	66	1,4
-07	48		375	66	1,6

1.860.8-7.2 141

Уголок 4  
(41 ÷ 48)

Станд. Масса Масшт.

Р см. табл.

лист Листов 1

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

Уголок 70x70x4 ГОСТ 19771-74\*  
ВСТЗкп2 ГОСТ 380-71\*

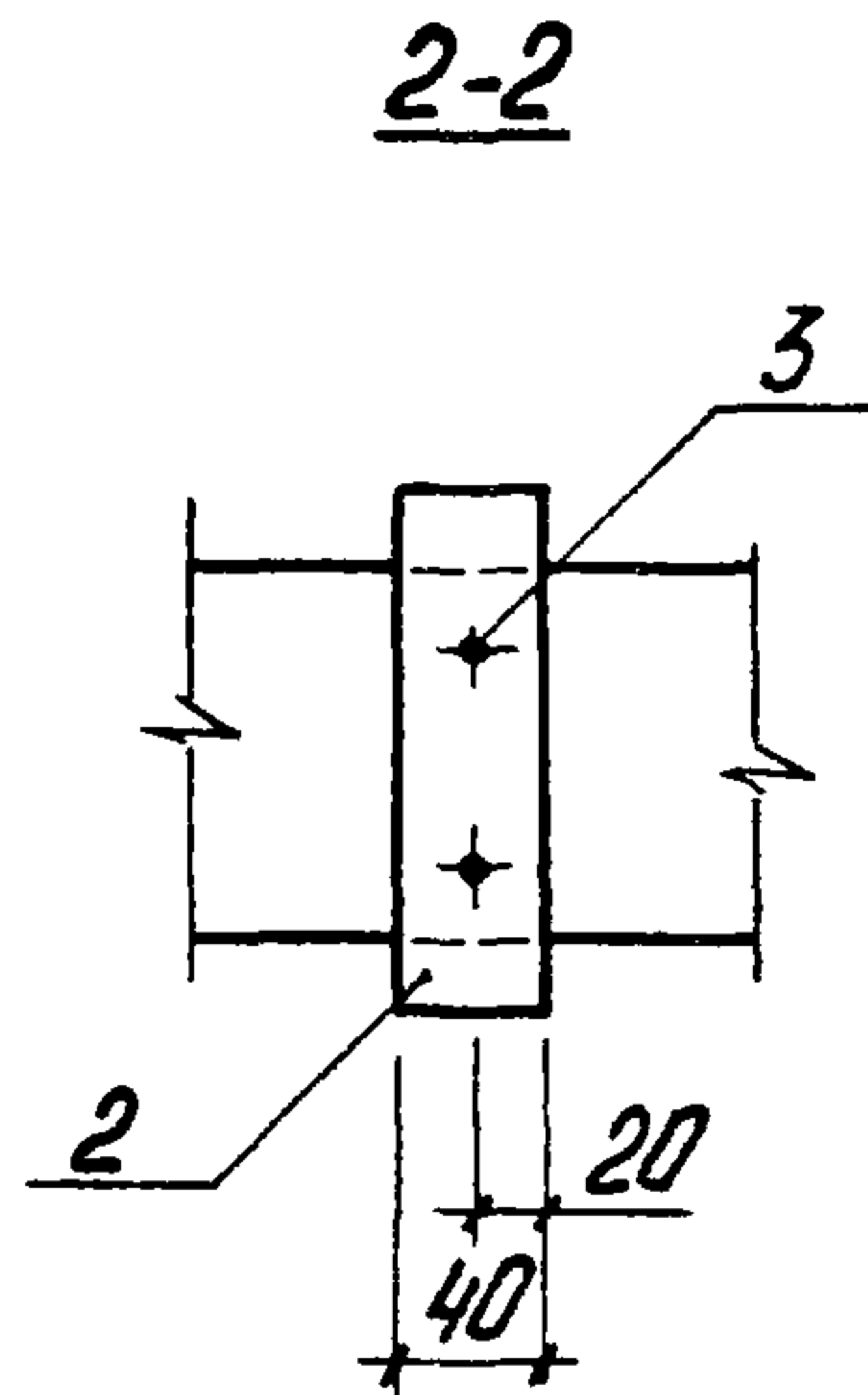
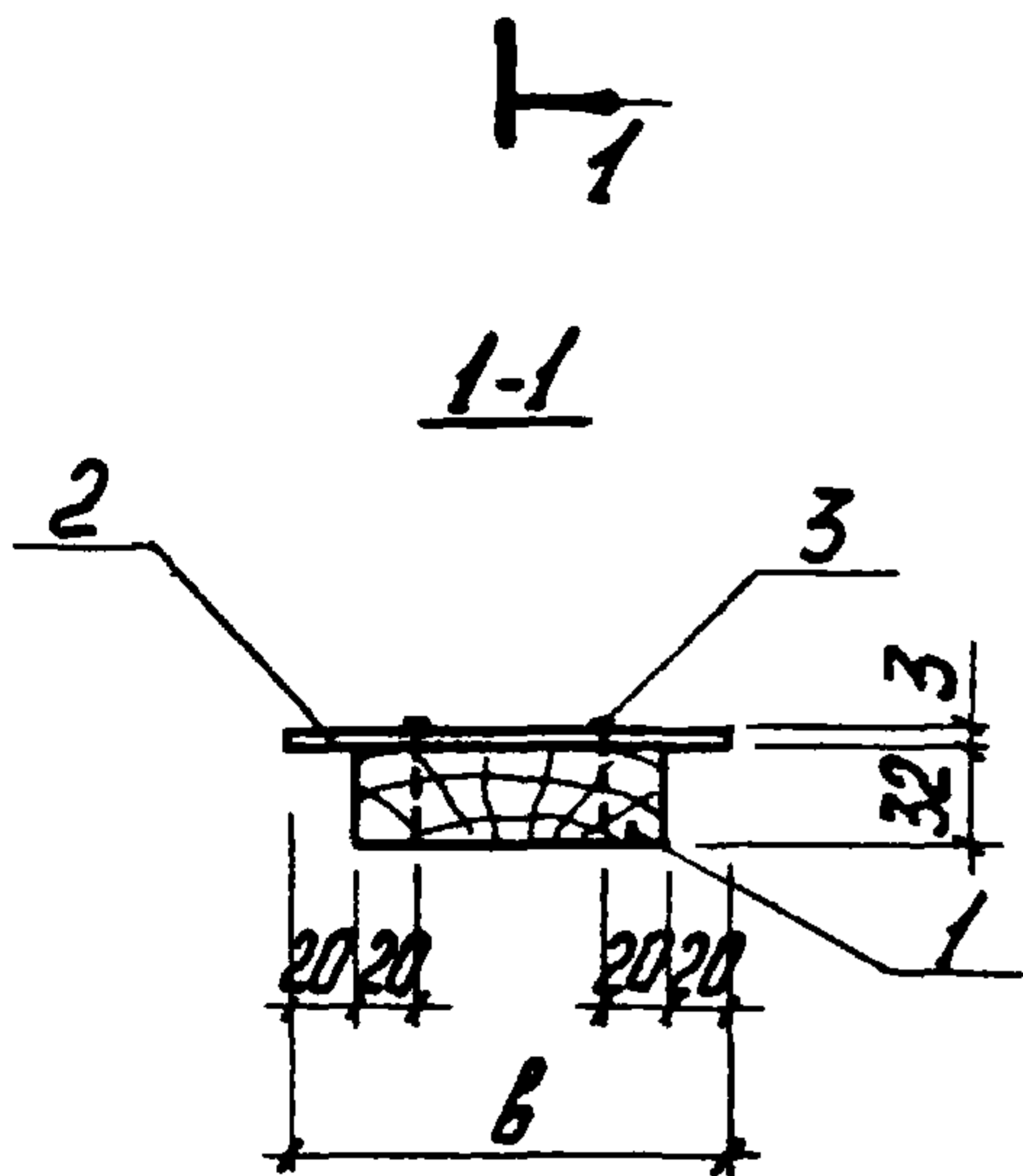
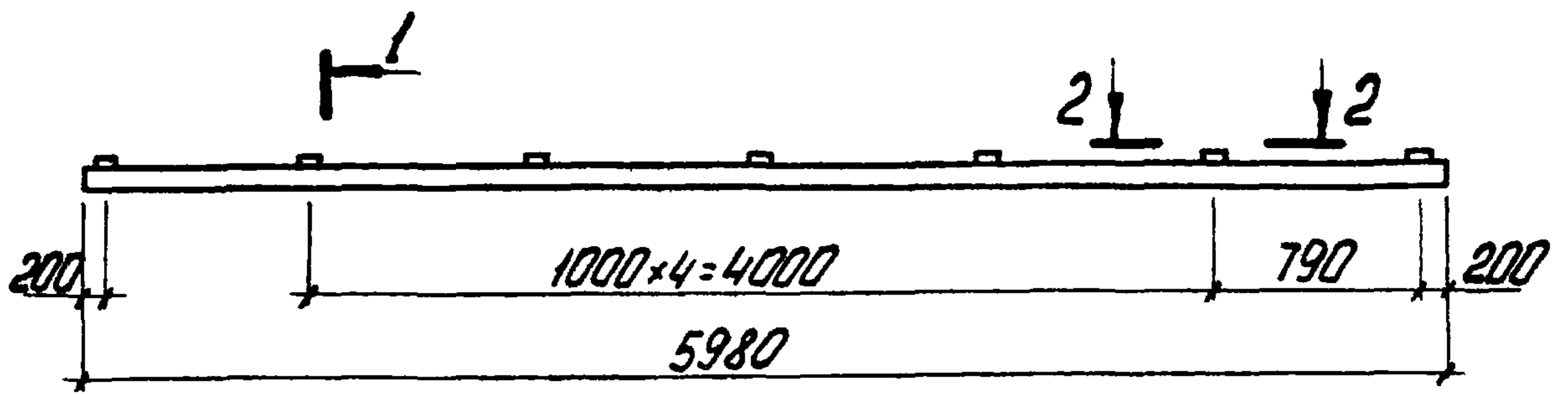
Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17628-02 40

17628-02 44

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.860.8-7.2 150 -								Примечание	
					-	01								
				<u>Документация</u>										
11			1.860.8-7.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×								
11			1.860.8-7.2 150 СБ	Сборочный чертеж	×	×								
				<u>Детали</u>										
				Материалы ГОСТ 8486-66 сосна, ель ≤ 20%										
Б4	1		1.860.8-7.2 151	Доска 2 сорта 32×60 л-5980	1									0,0115 м³
			-01	Доска 2 сорта 32×100 л-5980		1								0,0192 м³
				Лист 3 ГОСТ 19903-74* Вст 3 кн 2 ГОСТ 380-71*										
Б4	2		1.860.8-7.2 152	40×100	6									0,10 кг
			-01	40×140		6								0,13 кг
				<u>Стандартные изделия</u>										
		3		Шуруп А5×35 ГОСТ 1145-70*	12	12								

				1.860.8-7.2 150			
Нач. отд. Бирко		И. контр. Азаров		И. спец. Азаров		Рук. зр. Ратушinsky	
Щит Щ		Щит Щ		Щит Щ		Щит Щ	
(Щ1, Щ2)		(Щ1, Щ2)		(Щ1, Щ2)		(Щ1, Щ2)	
Станд.	Лист	Листов	Р	1	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		



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				
				Щ1 и Щ2 (Щ1, Щ2) Сборочный чертеж		Станд.	Масса	Масштаб
						Р	см. табл.	
						Лист	Листов 1	
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭП сельстрой				

Изуч. отд. Вирко  
 Контр. Азаров  
 Инж. Азаров  
 Руч. гр. Ратчицкий

Рис. 1

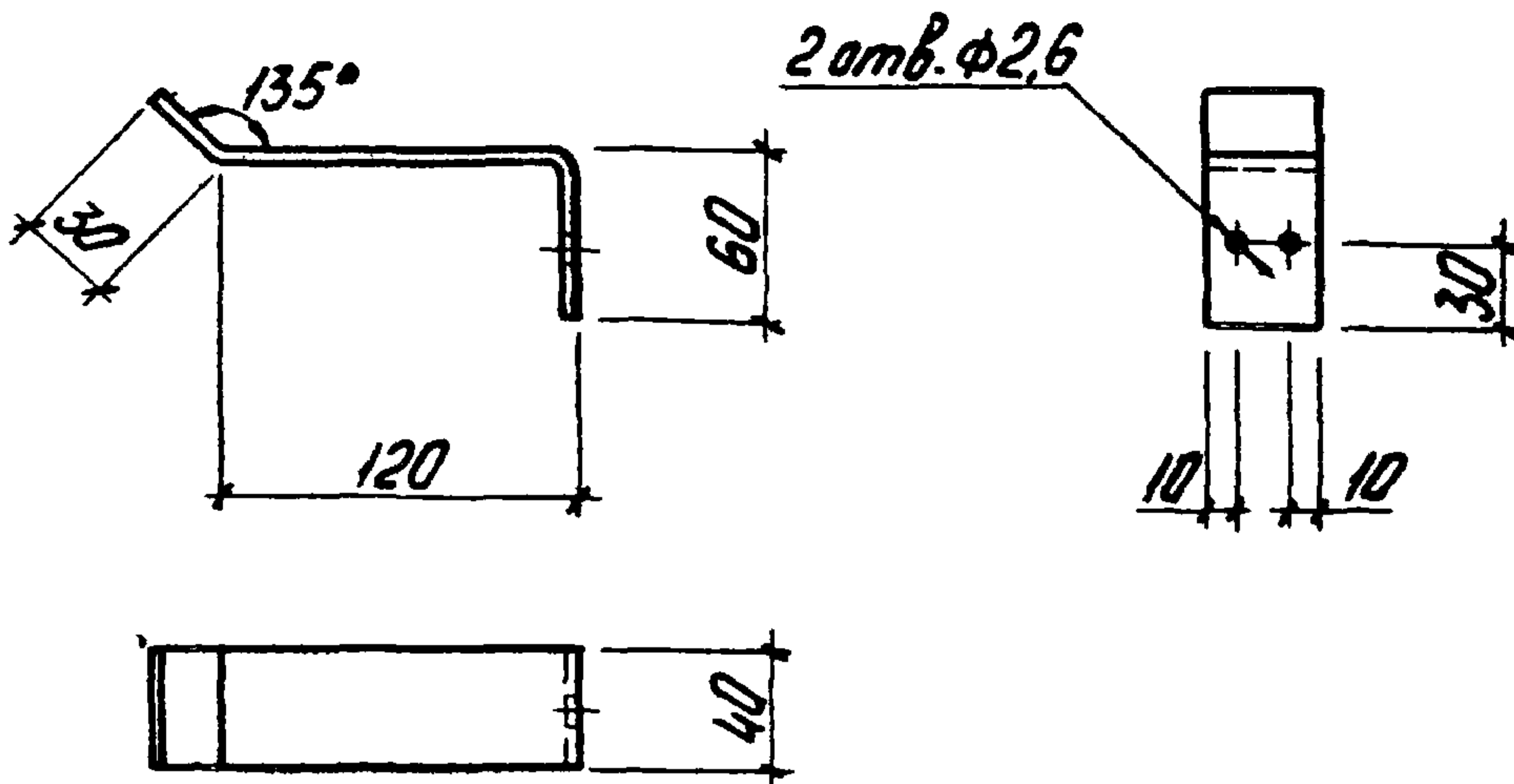
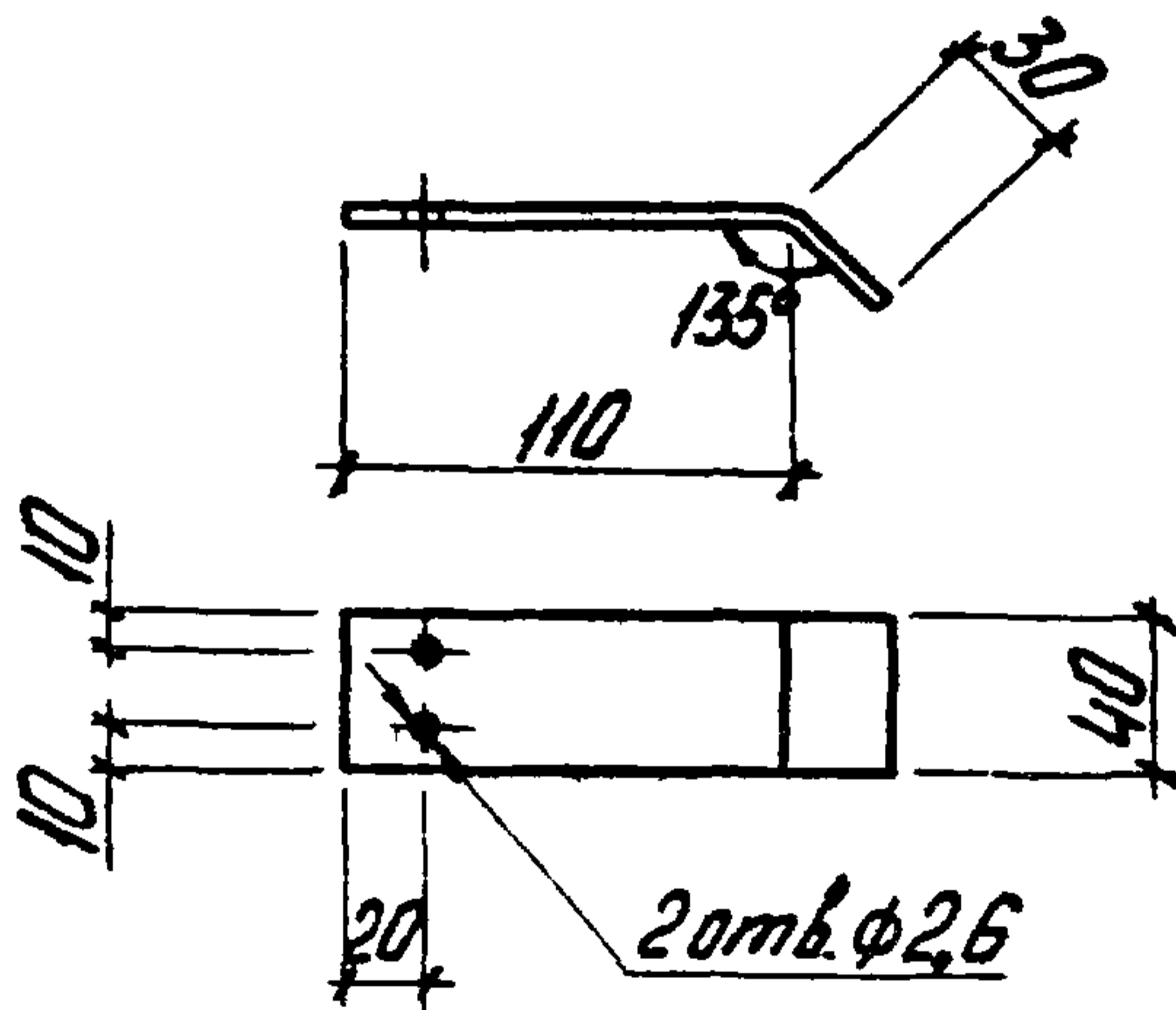
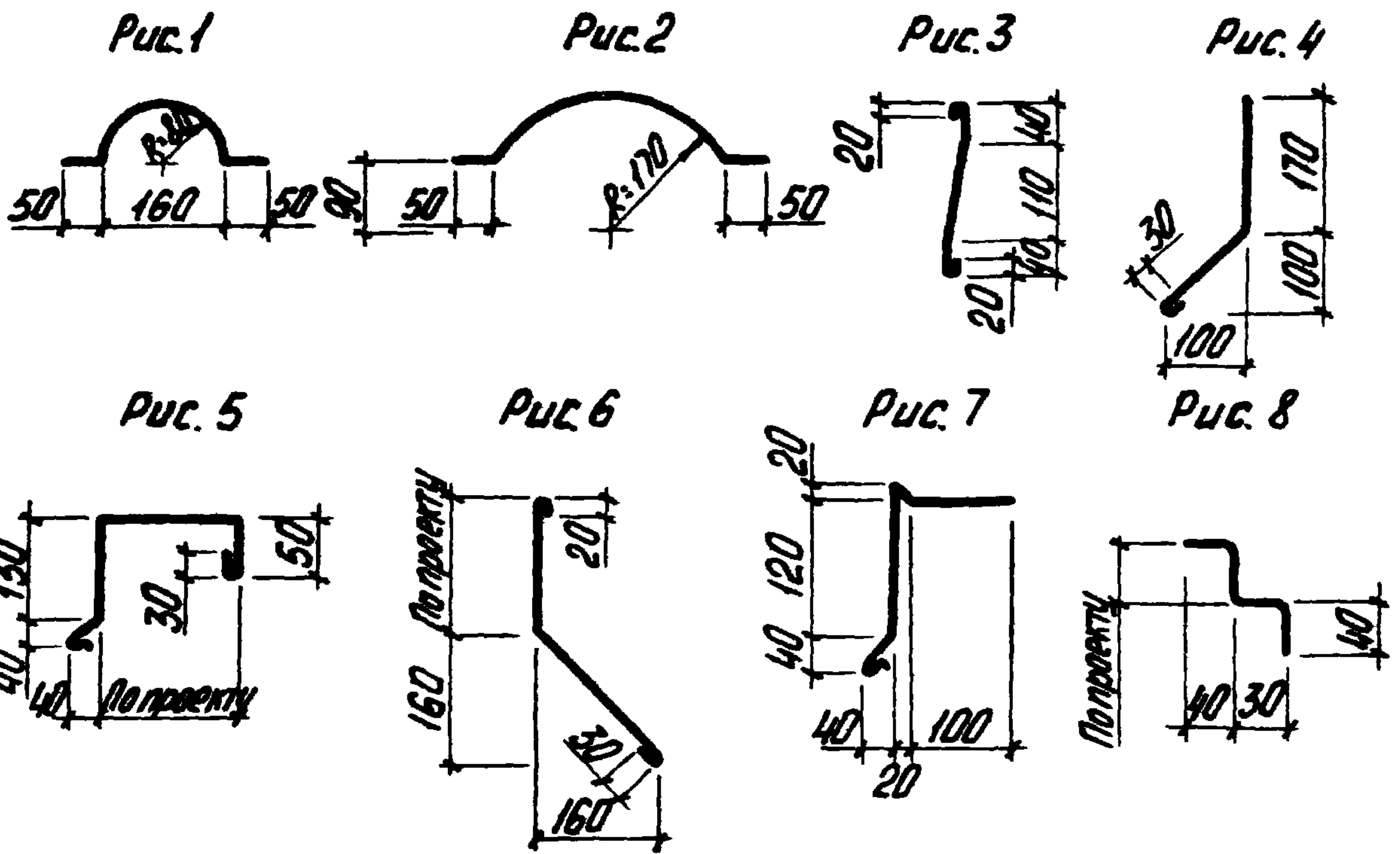


Рис. 2



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		
			Код детали КС (КС1, КС2)	Стр. в.	Масштаб
				Р	Масштаб
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>	Лист 4	лист	листов 1
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>		Минсельстрой СССР	
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>		ЦНИИсельстрой	
Рук. гр.	Ротчиныц	<i>[Signature]</i>			



Обозначение	Рис.	Марка	Длина, мм	Ширина развертки, мм	Масса 1 м., кг
1. 860.8-7.2 170	1	ФС 1	Длина принимается в соответствии с длиной стали	350	1,9
-01	2	ФС 2		445	2,4
-02	3	ФС 3		250	1,4
-03	4	ФС 4		350	1,9
-04	5	ФС 5		По проекту	По проекту
-05	6	ФС 6		По проекту	По проекту
-06	7	ФС 7		340	1,9
-07	8	ФС 8		140	По проекту

			1 860 8-7.2 170		
			Изделие фасонное ФС (ФС 1 ÷ ФС 8)		
			Станд.	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			лист	листо 1	
Исполн.	Бирко	<i>[Signature]</i>	лист	0,7 ГОСТ 7118-78	
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>	сталь оцинкованная		
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>	Минсельстрой СССР		
Рис. др.	Ротцинский	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП сельстрой		