

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1432-14/80

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6М

ВЫПУСК 3

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17373

ЦЕНА 059

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1 432-14/80

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6М

ВЫПУСК 3

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 01 82г ГОССТРОЕМ СССР
Постановление №182
от 26 10 81г

Стр.	Содержание	Лист
2	Содержание	
3	Пояснительная записка	
4	Плоские каркасы КР1-КР6	1
5	Плоские каркасы КР7-КР12	2
6	Плоские каркасы КР13, КР14	3
7	Плоские каркасы КР15-КР20	4
8	Плоские каркасы КР21, КР22	5
9	Плоские каркасы КР23-КР25	6
10	Плоские каркасы КР26-КР28	7
11	Плоские каркасы КР29-КР31	8
12	Плоские каркасы КР32-КР34	9
13	Плоские каркасы КР35-КР37	10
14	Плоский каркас КР38	11
15	Сварная сетка С1	12
16	Сварная сетка С2	13
17	Сварная сетка С3	14
18	Сварная сетка С4	15
19	Закладные детали М1-М3	16
20	Закладные детали М4-М6	17
21	Закладные детали М7-М9	18
22	Закладные детали М10-М12	19
23	Закладные детали М13-М15	20
24	Закладные детали М16-М18	21
25	Закладные детали М19-М24	22
26	Закладная деталь М25	23
27	Закладные детали М26-М28	24
28	Петли для подъема П1-П5, П7	25
29	Петля для подъема П6	26

СА. В. КОТЛОВ
 СВ. В. КОТЛОВ
 СВ. В. КОТЛОВ

ЦНИПРОМЗДАНИИ
 Москва

ТК
 1980

Содержание

Серия
 1.432-14/80
 Выпуск
 3

Пояснительная записка

1 В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи арматурных изделий (каркасов, закладных деталей) стеновых и карнизных панелей

2 Каркасы изготавливаются из арматурной стали классов А-II, А-III и обыкновенной арматурной проволоки класса Вр-I

3 Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной круглой (гладкой) стали марок ВСтЗсп2 или ВСтЗпс2, класса А-I

Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже -40° , запрещается применять сталь марки ВСтЗпс2

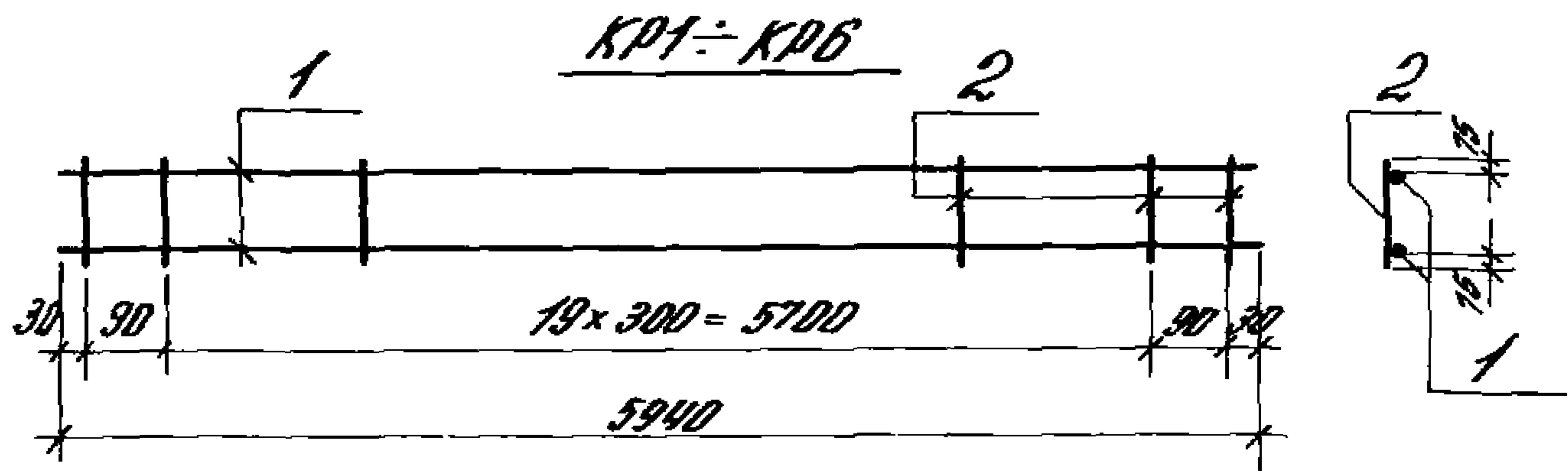
4 Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний" и СНЭ93-78, Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"
Закладные детали должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии со СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии"

СВ 2000
ИЗДАНИЕ
1980
Москва

ТК
1980

Пояснительная записка

Серия
1432-1442
Выпуск
3



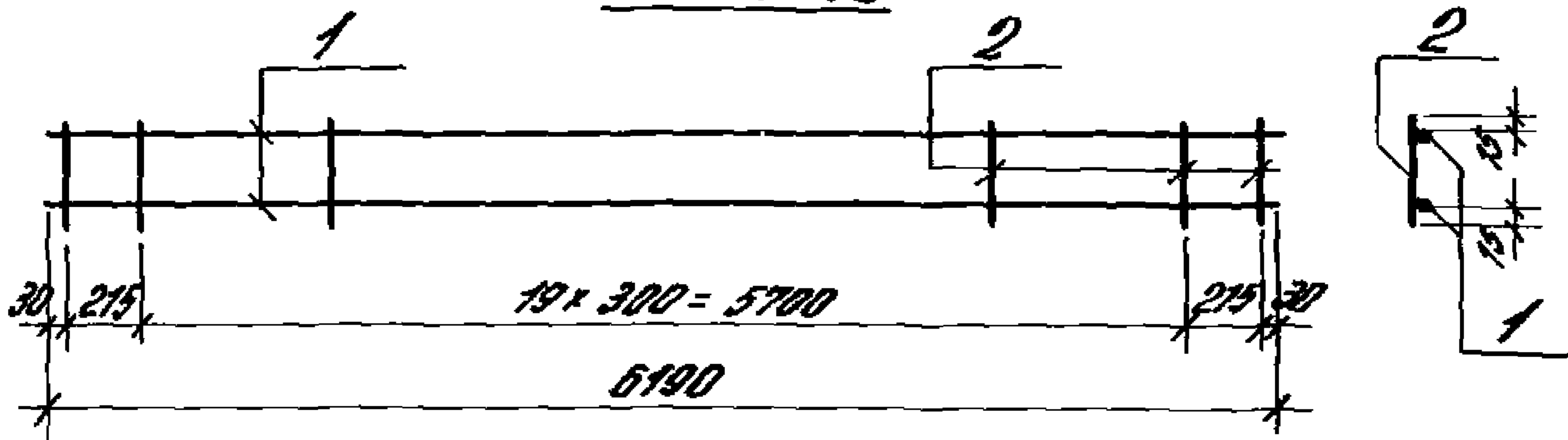
Спецификация и выборка ступиц на один каркас

Марка каркаса	№ ступиц	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка ступиц		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	1		68 мм	5940	2	11,9	68 мм	11,9	2,6
	2		48 мм	170	22	3,7	48 мм	3,7	0,4
							Итого		3,0
КР2	1		68 мм	5940	2	11,9	68 мм	11,9	2,6
	2		48 мм	220	22	4,9	48 мм	4,9	0,5
							Итого		3,1
КР3	1		68 мм	5940	2	11,9	68 мм	11,9	2,6
	2		48 мм	270	22	5,9	48 мм	5,9	0,6
							Итого		3,2
КР4	1		128 мм	5940	2	11,9	128 мм	11,9	10,6
	2		48 мм	170	22	3,7	48 мм	3,7	0,4
							Итого		14,0
КР5	1		108 мм	5940	2	11,9	108 мм	11,9	7,3
	2		48 мм	220	22	4,9	48 мм	4,9	0,5
							Итого		7,8
КР6	1		88 мм	5940	2	11,9	88 мм	11,9	4,7
	2		48 мм	270	22	5,9	48 мм	5,9	0,6
							Итого		5,3

ЦЕНТРОПРОМЗАДАНИИ
 Москва
 Сервис по заказу
 Сервис по заказу
 Сервис по заказу

ТК 1980	Плоские каркасы КР1-КР6	Серия 1432-14/80
		Высота листа 3

КР7-КР12



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР7	1		6AII	6190	2	12,4	6AII	12,4	2,8
	2		4BpI	170	22	3,8	4BpI	3,8	0,4
							Итого		3,2
КР8	1		6AII	6190	2	12,4	6AII	12,4	2,8
	2		4BpI	220	22	4,8	4BpI	4,8	0,5
							Итого		3,3
КР9	1		6AII	6190	2	12,4	6AII	12,4	2,8
	2		4BpI	270	22	5,9	4BpI	5,9	0,6
							Итого		3,4
КР10	1		12AII	6190	2	12,4	12AII	12,4	11,0
	2		4BpI	170	22	3,8	4BpI	3,8	0,4
							Итого		11,4
КР11	1		10AII	6190	2	12,4	10AII	12,4	7,7
	2		4BpI	220	22	4,8	4BpI	4,8	0,5
							Итого		8,2
КР12	1		8AII	6190	2	12,4	8AII	12,4	4,9
	2		4BpI	270	22	5,9	4BpI	5,9	0,6
							Итого		5,5

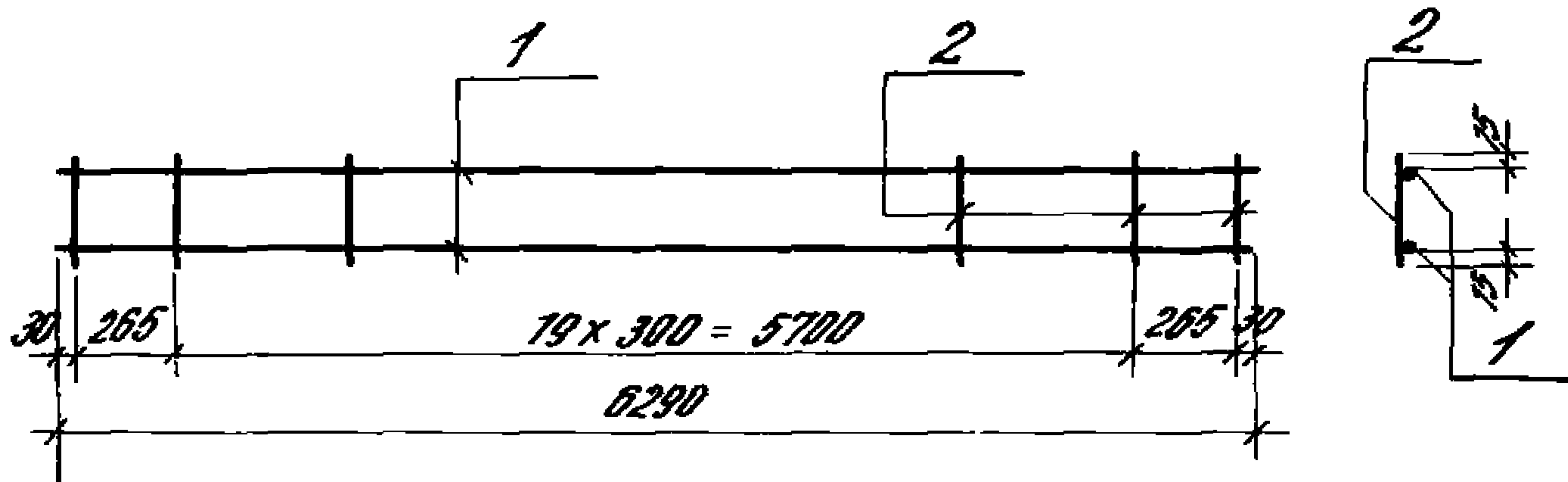
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ЗАВОДА
 Москва

ТК
1980

Плоские каркасы КР7-КР12

серия
1.432-14/80
Выпуск 3
Лист 2

КР13, КР14



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР13	1		6AIII	6290	2	12,6	6AIII	12,6	2,8
	2		4BpI	270	22	5,9	4BpI	5,9	0,6
	Итого								3,4
КР14	1		8AIII	6290	2	12,6	8AIII	12,6	5,0
	2		4BpI	270	22	5,9	4BpI	5,9	0,6
	Итого								5,6

ТК
1980

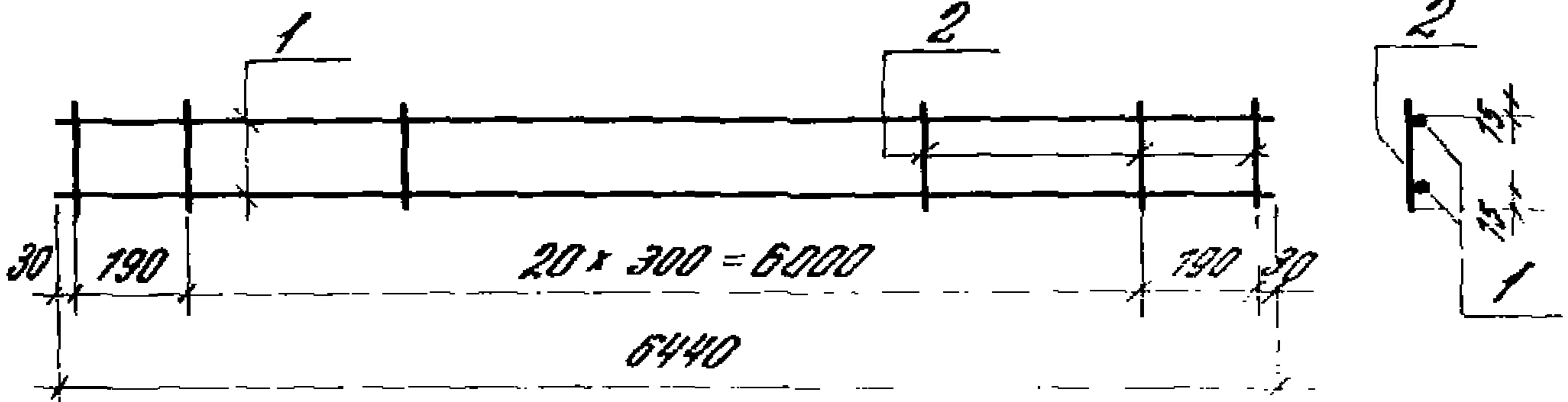
Плоские каркасы КР13, КР14

Серия 1.432-14/80	
Выпуск 3	Листы 3

17373 7

ЦИТИПРОМЗАДАНИИ
 Москва
 С.А. В. 1980
 С.А. В. 1980
 С.А. В. 1980

КР15-КР20



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ	Общая длина м	Вес кг
КР15	1		6.9 III	6440	2	12.9	6.9 III	12.9	2.9
	2		4.8 II	170	23	3.7	4.8 II	3.9	0.4
							Итого		3.3
КР16	1		6.9 III	6440	2	12.9	6.9 III	12.9	2.9
	2		4.8 II	220	23	5.1	4.8 II	5.1	0.5
							Итого		3.4
КР17	1		6.9 III	6440	2	12.9	6.9 III	12.9	2.9
	2		4.8 II	170	23	3.7	4.8 II	3.9	0.4
							Итого		3.3
КР18	1		10.7 II	6440	2	12.9	10.7 II	12.9	1.4
	2		4.8 II	170	23	3.7	4.8 II	3.9	0.4
							Итого		1.8
КР19	1		10.7 II	6440	2	12.9	10.7 II	12.9	1.4
	2		4.8 II	170	23	3.7	4.8 II	3.9	0.4
							Итого		1.8
КР20	1		6.9 III	6440	2	12.9	6.9 III	12.9	2.9
	2		4.8 II	170	23	3.7	4.8 II	3.9	0.4
							Итого		3.3

КР15-КР20

КР16

КР17

КР18

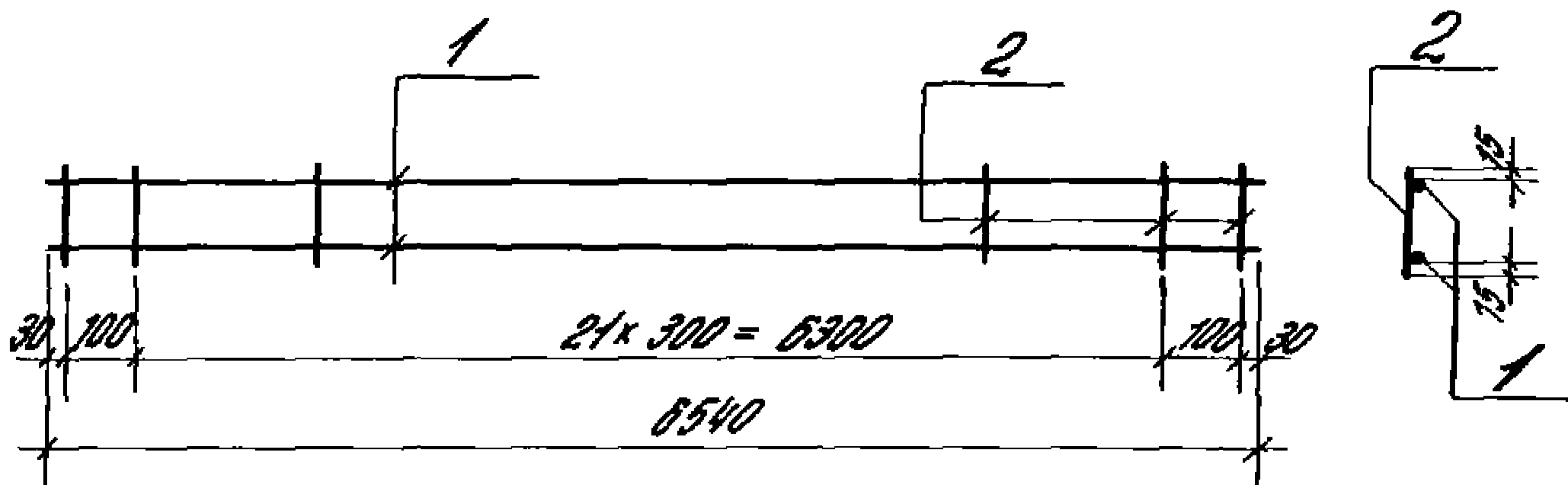
КР19

ТК
1980

Плоские каркасы КР15-КР20

СРП	1.4.82-14.80
Завод	3
Лист	4

КР21, КР22



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	вес кг
КР21	1		69III	6540	2	13,1	69III	13,1	2,9
	2		48I	270	24	6,7	48I	6,7	0,7
							Итого	3,6	
КР22	1		89III	6540	2	13,1	89III	13,1	5,2
	2		48I	270	24	6,7	48I	6,7	0,7
							Итого	5,9	

СА УМН ДО
 СА УМН ДО
 СА УМН ДО
 СА УМН ДО

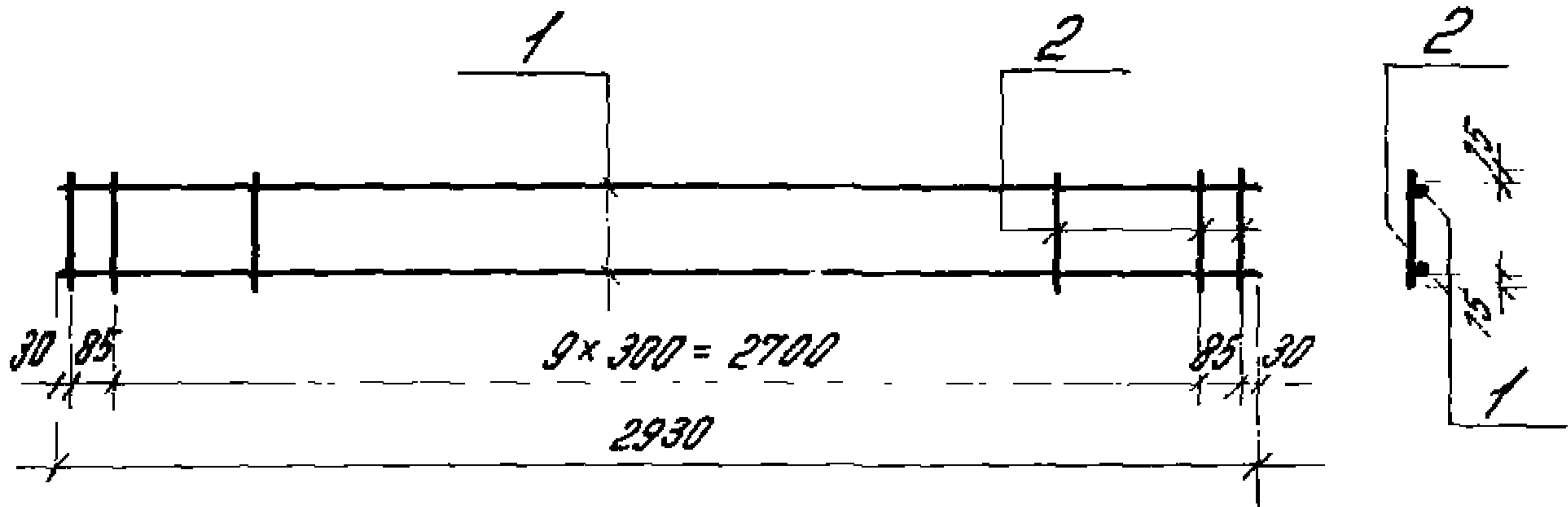
ЦНИПРОИЗДАНИИ
 Москва

ТК
1980

Плоские каркасы КР21, КР22

Серия 1432-1480
 Выпуск 3
 Лист 5

КР 23 ÷ КР 25



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР 23	1		58	2930	2	5,9	58	5,9	0,9
	2		48	170	12	2,0	48	2,0	0,2
								Итого	1,1
КР 24	1		58	2930	2	5,9	58	5,9	0,9
	2		48	220	12	2,6	48	2,6	0,3
								Итого	1,2
КР 25	1	58	2930	2	5,9	58	5,9	0,9	
	2	48	270	12	3,2	48	3,2	0,3	
							Итого	1,2	

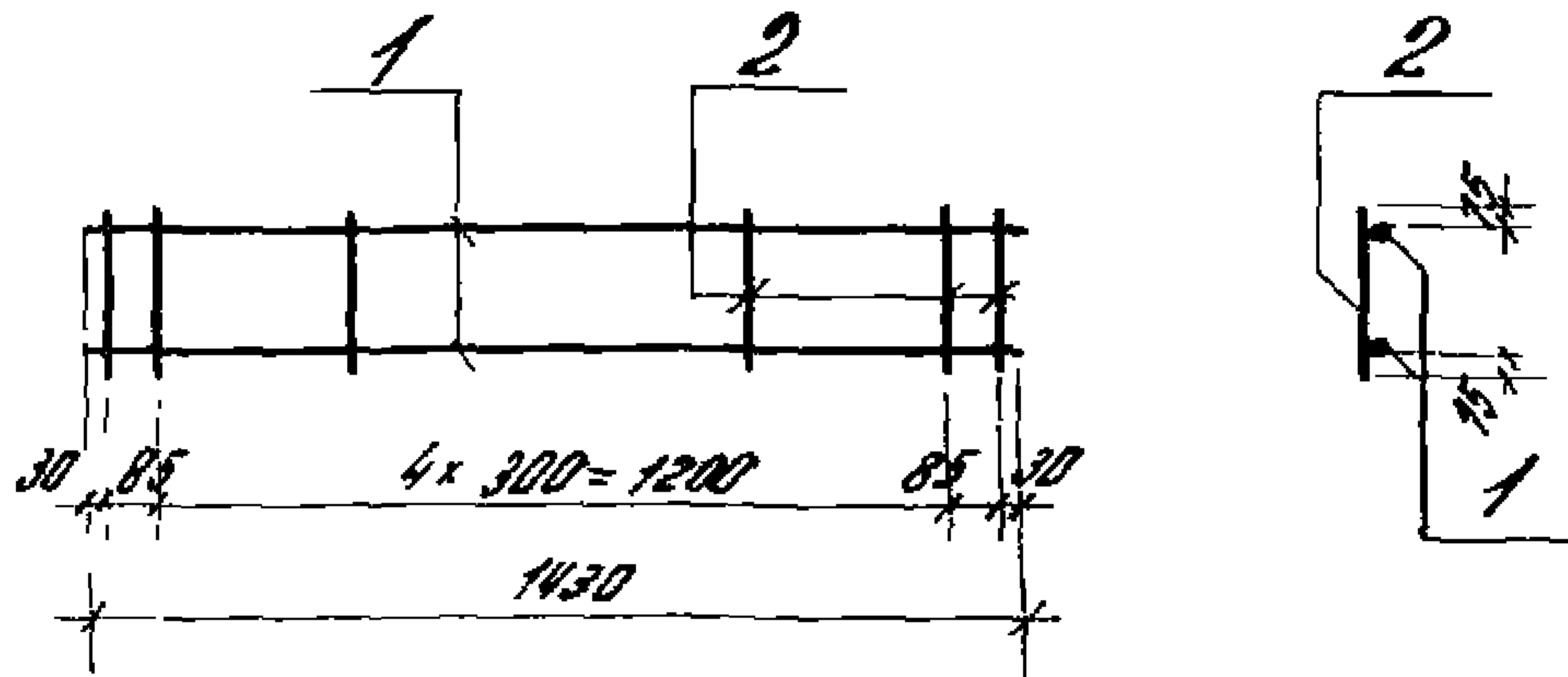
ТК
1980

Плоские каркасы КР 23 ÷ КР 25

Серия
1432-14/80
Высота
3
Лист
8

17373 10

КР26 ÷ КР28



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка картаса	N поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кгс
КР26	1		58 _p ±	1430	2	2,9	58 _p ±	2,9	0,4
	2		48 _p ±	170	7	1,2	48 _p ±	1,2	0,1
								Итого	0,5
КР27	1		58 _p ±	1430	2	2,9	58 _p ±	2,9	0,4
	2		48 _p ±	220	7	1,5	48 _p ±	1,5	0,1
								Итого	0,5
КР28	1	58 _p ±	1430	2	2,9	58 _p ±	2,9	0,4	
	2	48 _p ±	270	7	1,9	48 _p ±	1,9	0,2	
							Итого	0,6	

С.А. ШИЖАНОВ
С.А. ШИЖАНОВ
С.А. ШИЖАНОВ

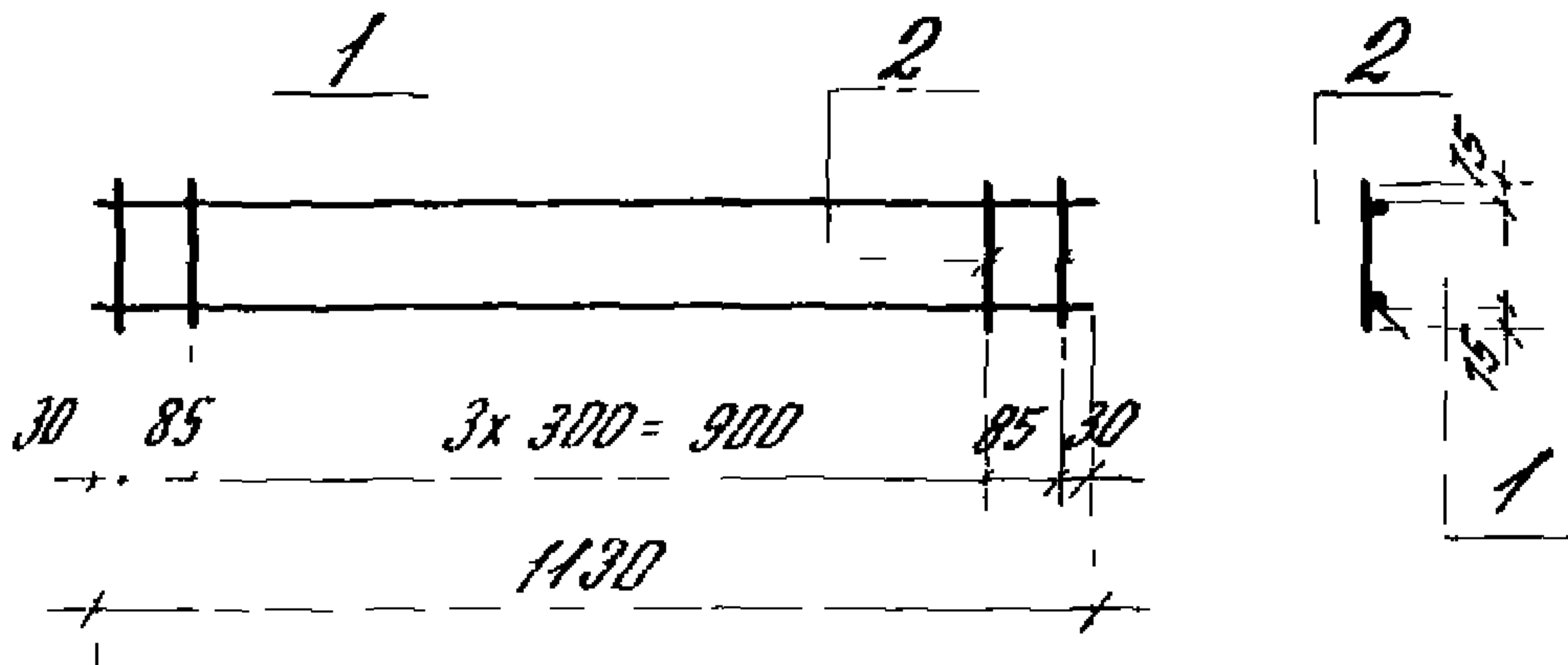
ЦНИПРОМЗАДАНИИ
Москва

ТК
1980

Плоские каркасы КР26 ÷ КР28

Серия
1432-144
Выпуск
3
Лист
7

КР 29-КР31



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ ПСЗ	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	Вес кг
КР29	1		58pI	1130	2	2,3	58pI	2,3	0,4
	2		48pI	170	6	1,0	48pI	1,0	0,1
	Итого								0,5
КР30	1		58pI	1130	2	2,3	58pI	2,3	0,4
	2		48pI	220	6	1,3	48pI	1,3	0,1
	Итого								0,5
КР31	1	58pI	1130	2	2,3	58pI	2,3	0,4	
	2	48pI	270	6	1,6	48pI	1,6	0,2	
	Итого								0,6

Судовые
приборы

Судовые
приборы

Судовые
приборы

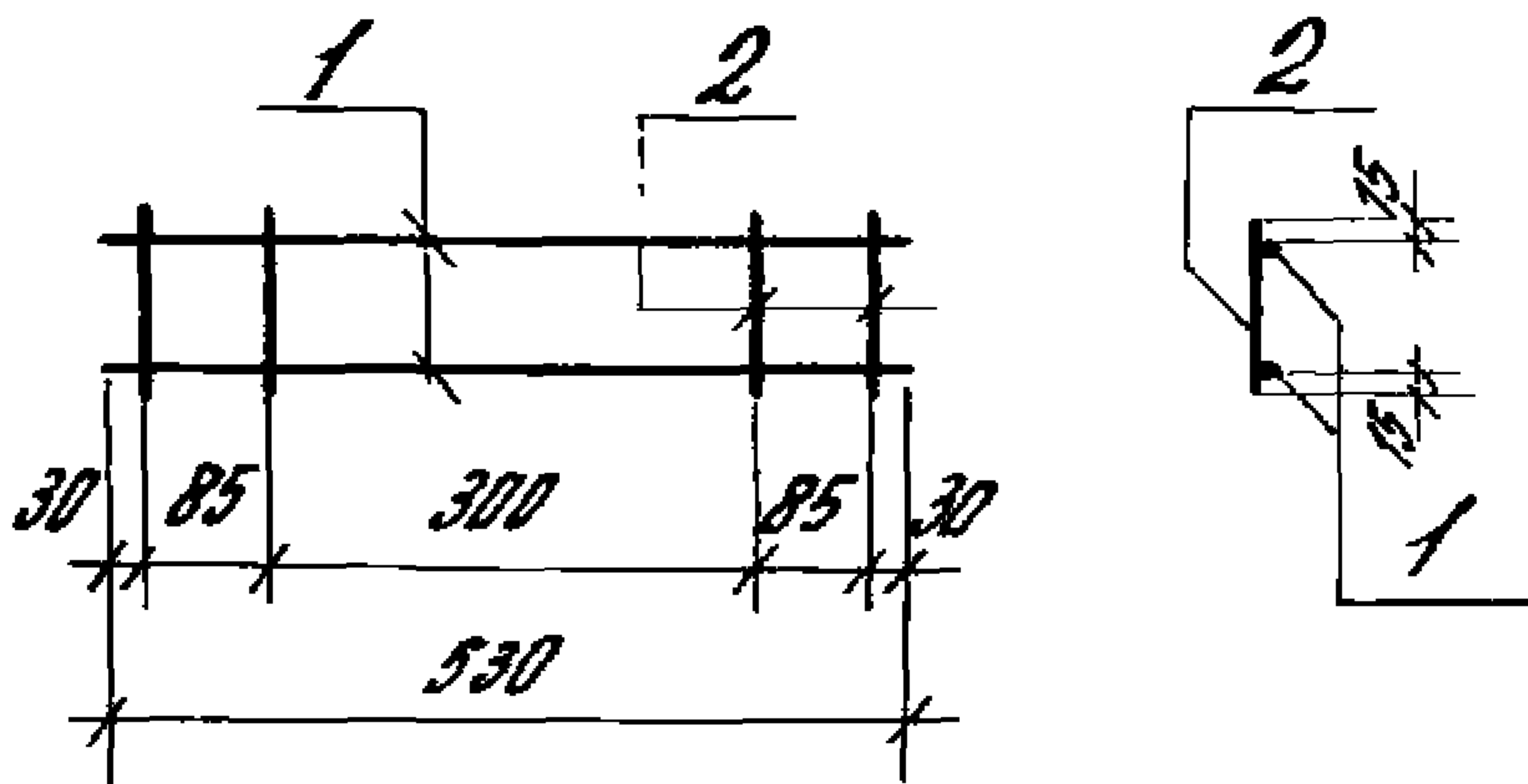
Центр
производства
Москва

ТК
1980

Плоские каркасы КР 29-КР31

Серия
1.432-14/80
Выпуск
3
Лист
8

КР 32 ÷ КР 34



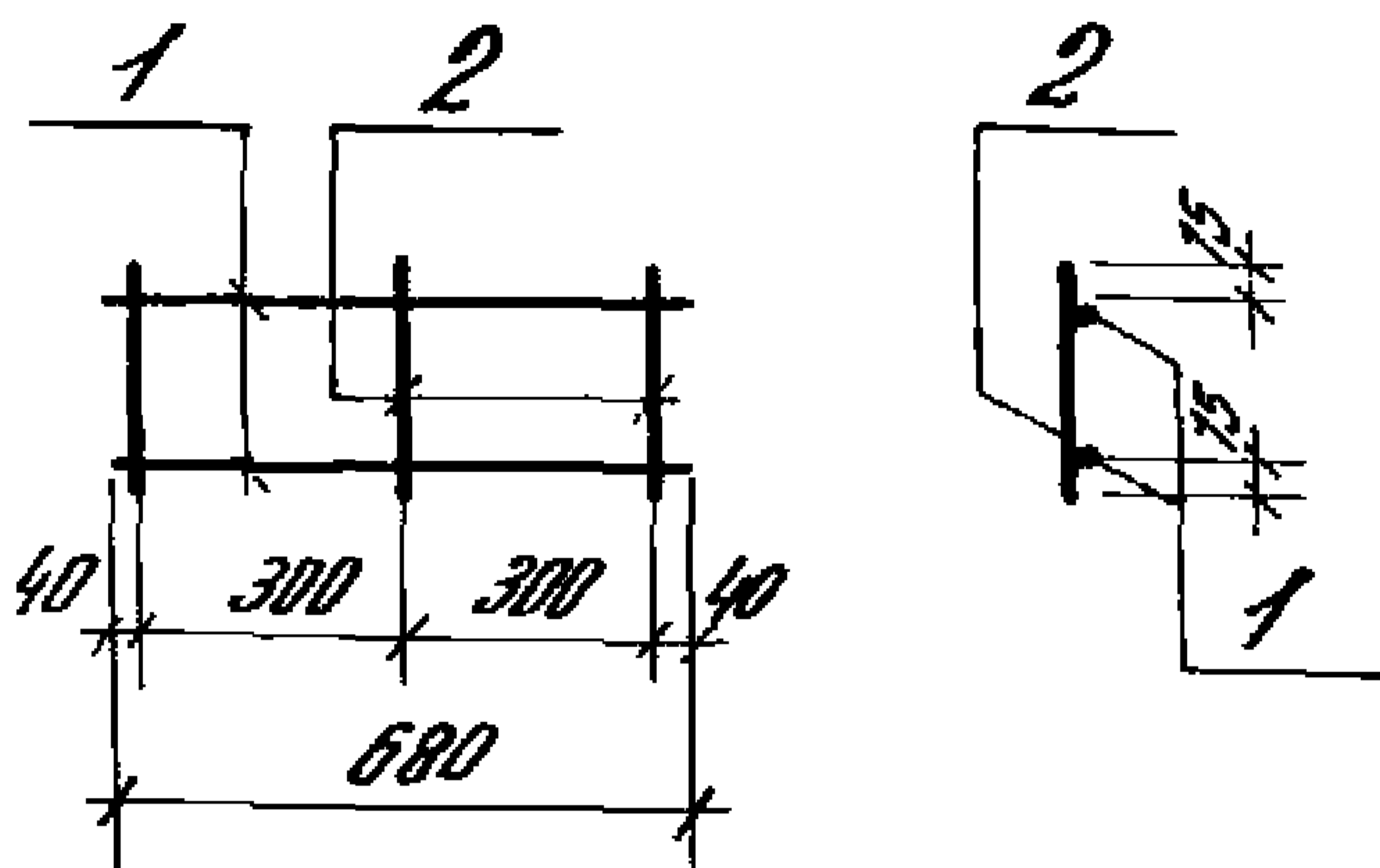
Марка каркаса	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР32	1		50-I	530	2	2,4	50-I	2,4	0,4
	2		40-I	170	4	0,7	40-I	0,7	0,1
					Итого	0,5			
КР33	1		50-I	530	2	2,4	50-I	2,4	0,4
	2		40-I	220	4	0,9	40-I	0,9	0,1
					Итого	0,5			
КР34	1	50-I	530	2	2,4	50-I	2,4	0,4	
	2	40-I	270	4	1,1	40-I	1,1	0,1	
				Итого	0,5				

СА УИИИ ПО 310503 - САИИИ
 СД УИИИ ПО 310503 - САИИИ
 ВУП СД УИИИ ПО 310503 - САИИИ

ЦНП ПРОМЗАДАНИЙ
 Москва

TK 1980	Плоские каркасы КР 32 ÷ КР 34	серия 1.432-14/80
		выпуск 3 лист 9

КР 35 ÷ КР 37



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	Вес кг
КР 35	1		58-I	680	2	1,4	58-I	1,4	0,2
	2		48-I	170	3	0,5	48-I	0,5	0,1
								Итого	
КР 36	1		58-I	680	2	1,4	58-I	1,4	0,2
	2		48-I	220	3	0,7	48-I	0,7	0,1
								Итого	
КР 37	1	58-I	680	2	1,4	58-I	1,4	0,2	
	2	48-I	270	3	0,8	48-I	0,8	0,1	
							Итого		0,3
Отделочные стержни	3	58-I	860	1	0,9	58-I	0,9	0,1	
	4	58-I	1160	1	1,2	58-I	1,2	0,1	
	5	58-I	1460	1	1,5	58-I	1,5	0,1	
	6	58-I	1760	1	1,8	58-I	1,8	0,2	

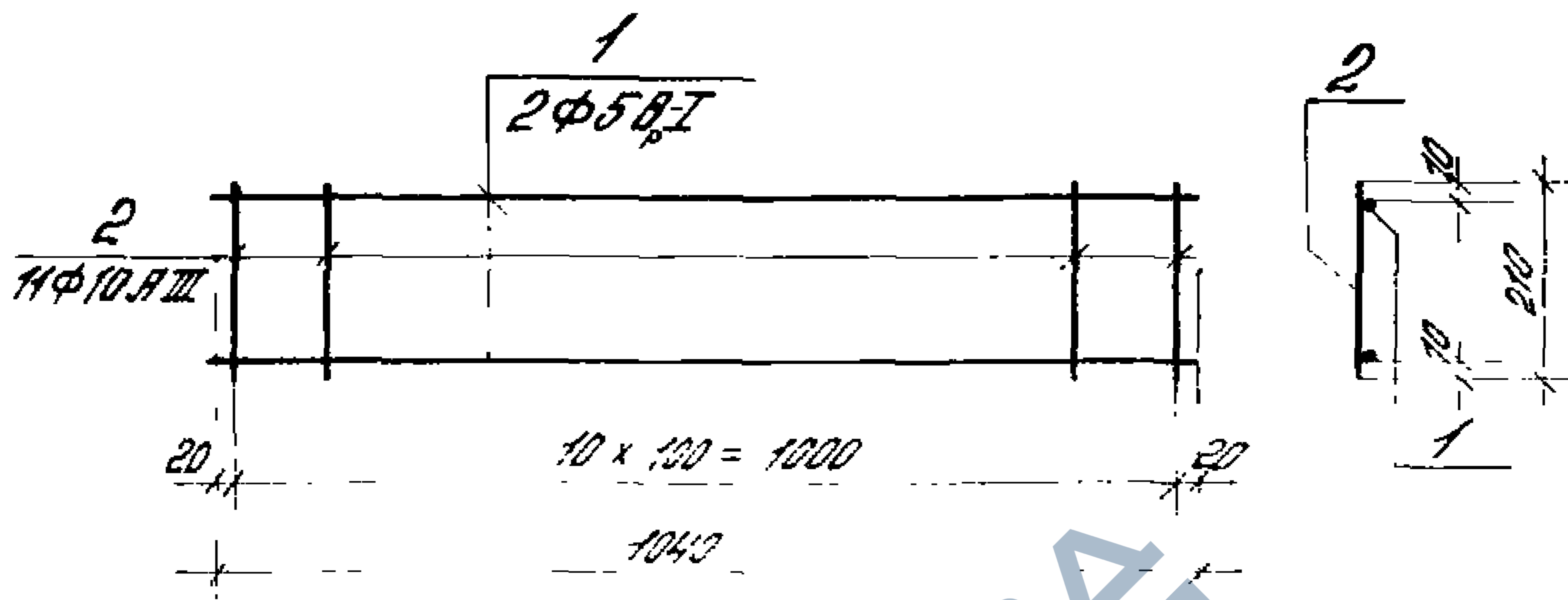
ТК
1980

Плоские каркасы КР 35 ÷ КР 37

Серия
1.432-14/80
Выпуск 3 лист 10

17373 14

КР38



Спецификация и выборка стержней на один каркас

Марка каркаса	№ кода	Стержень	Диаметр	Длина	№	Объем стержней	Выборка стержней		
			10	500	2	100	10	10	100
	1		50I	1000	2	1000	10	10	1000
КР38	2		50I	1000	4	4000	10	10	4000
							1000	10	1000

Исполнитель
Инженер

Проверенный
Инженер

Исполнитель
Инженер

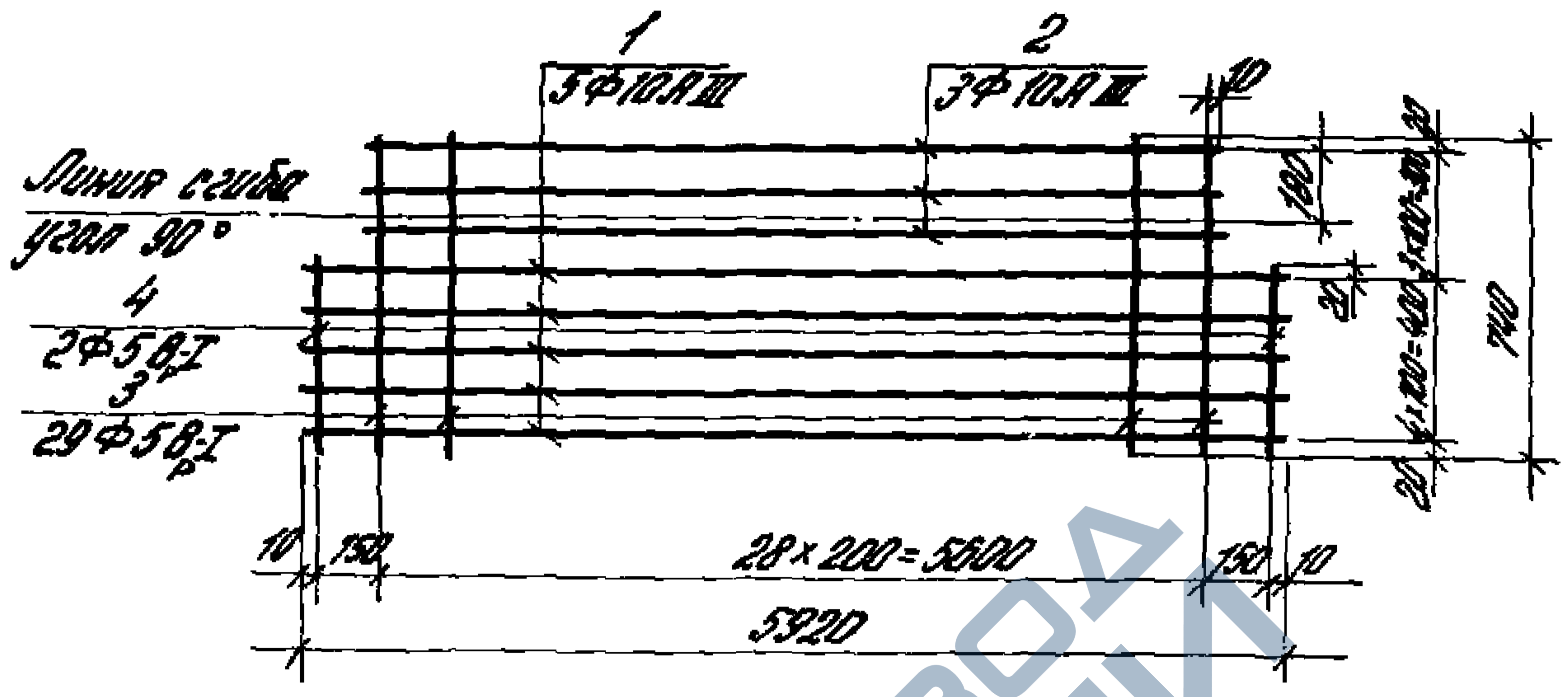
Исполнитель
Инженер

ТК
1980

Плоский каркас КР38

СЕРИЯ
1432-14/80
2 11

С1



Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
С1	1		10AIII	5920	5	29,5	10AIII	40,5	28,7
	2		10AIII	5620	3	16,9	5BII	22,4	3,5
	3		5BII	740	29	21,5			
	4		5BII	440	2	0,9			
							Итого		32,2

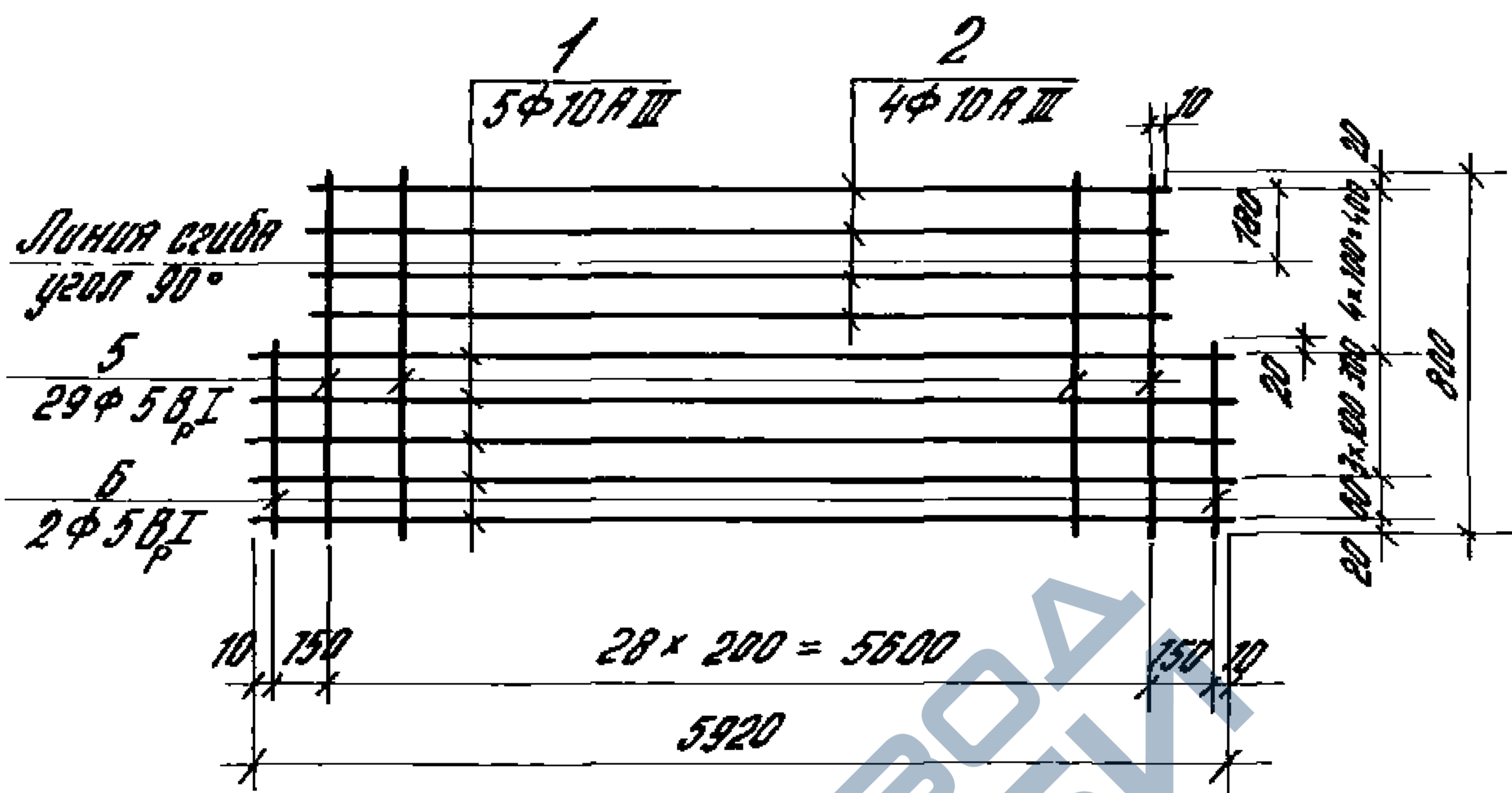
ЦЕНТРОПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС
 МОСКВА

ТК
1980

Сварная сетка С1

Серия
1.432-14/80
Всего листов
3 12

С2



Спецификация и выборка стали на одну сетку

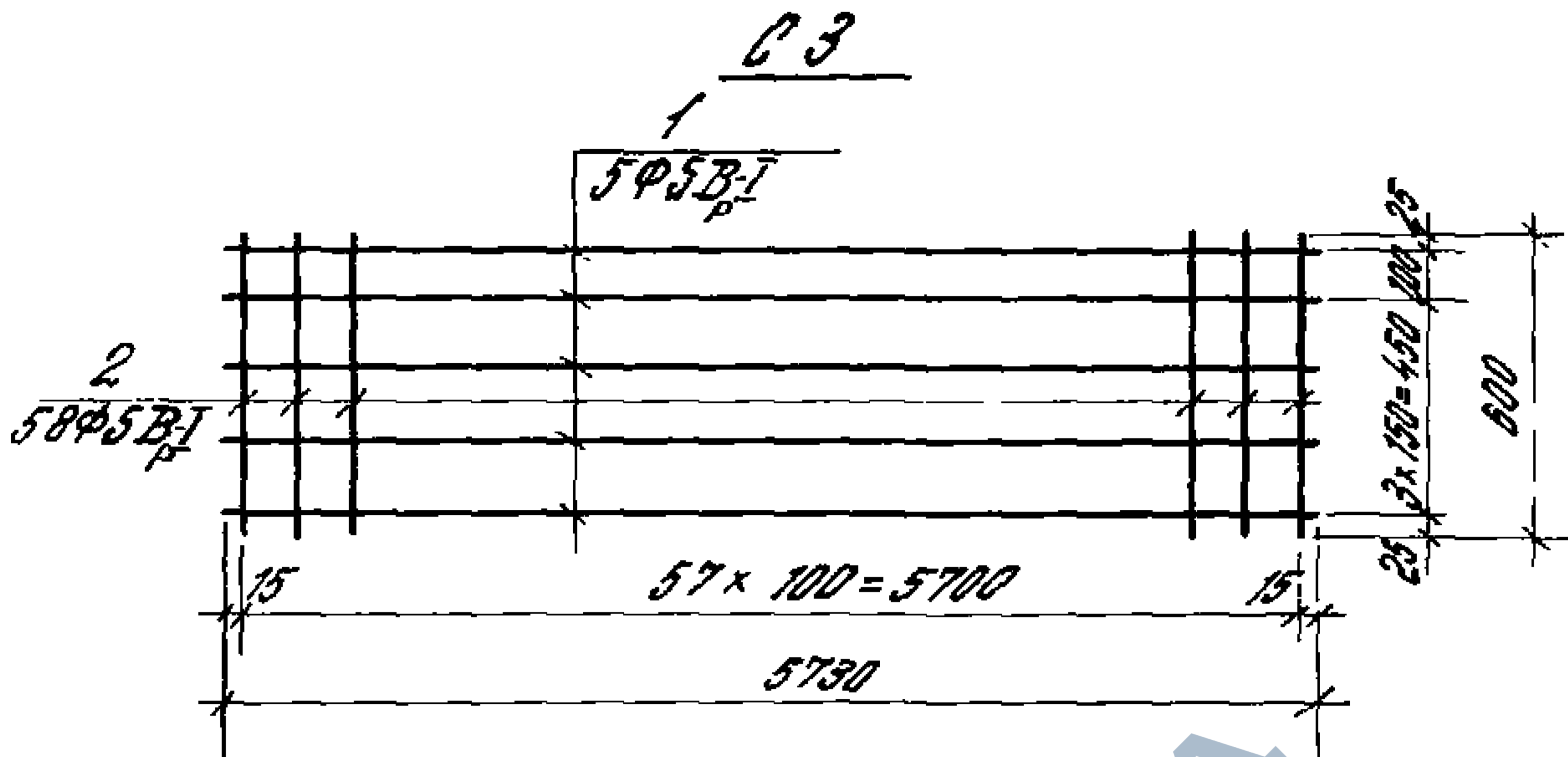
Марка сетки	N поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
С2	1		10 A III	5920	5	296	10 A III	52,1	32,2
	2		10 A III	5620	4	225	5 B I	24,0	37
	3		5 B I	800	29	23,2			
	4		5 B I	400	2	0,8			
							Итого	359	

ЦНИПРОМЗАДАНИИ
 Москва

ТК
1980

Сварная сетка С2

Серия	
1 432-14/80	
Выпуск	Листы
3	13



Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
СЗ	1		5B-I	5730	5	28,7	5B-I	57,5	9,8
	2		5B-I	500	58	34,8			
							Итого		9,8

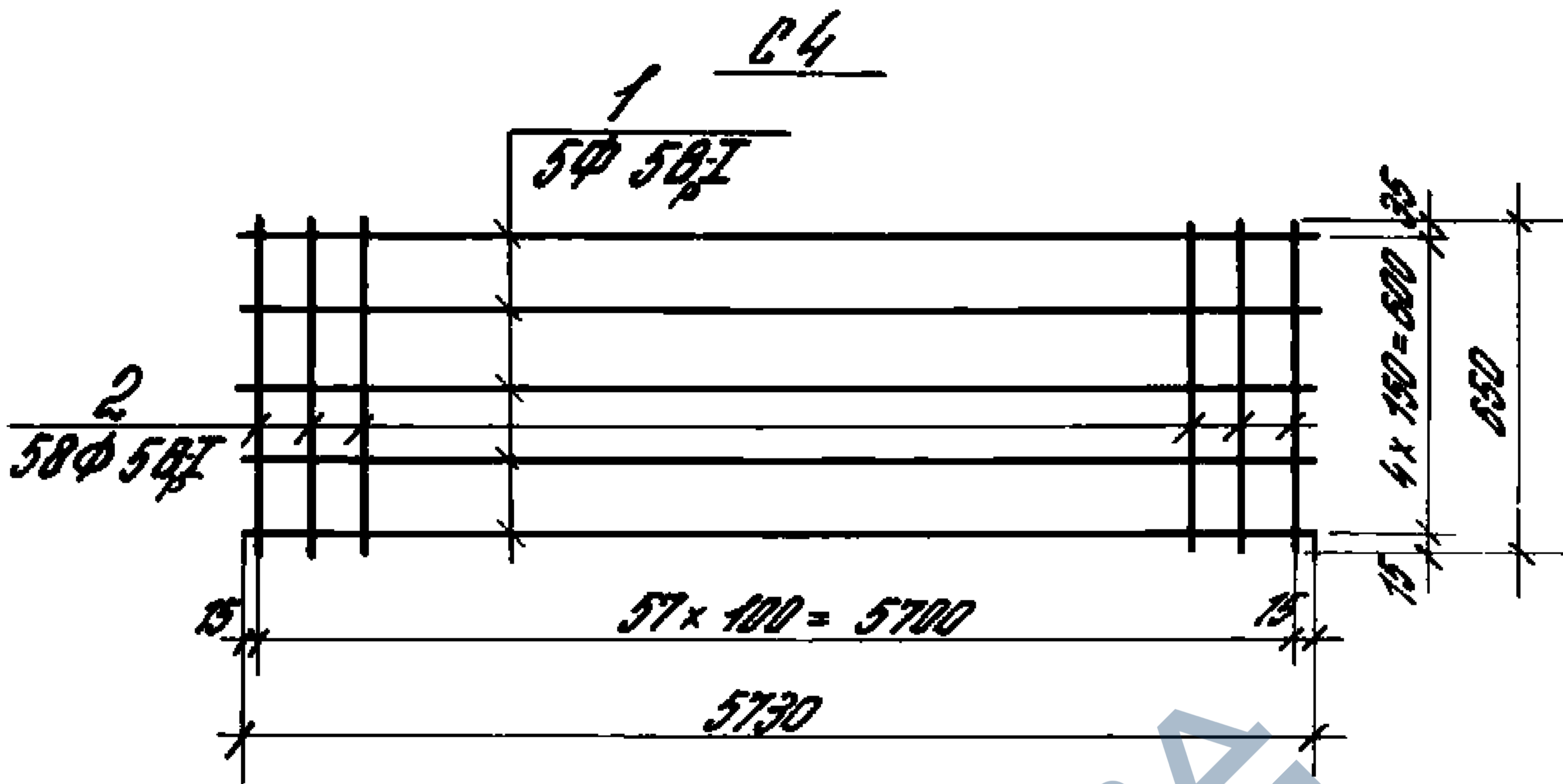
САМОНАТЯЖУЮЩАЯСЯ СВАРНАЯ СЕТКА
 САМОНАТЯЖУЮЩАЯСЯ СВАРНАЯ СЕТКА
 САМОНАТЯЖУЮЩАЯСЯ СВАРНАЯ СЕТКА

ЦЕНТРОПРОИЗДАНИИ
 Москва


ТК
 1980

Сварная сетка СЗ

Серия
 143E-14/80
 Выпуск
 3
 Лист
 14



Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
С4	1		58I	5730	5	28,7	58I	66,4	10,2
	2		58I	650	58	37,7			
							Итого		10,2

С.В. ШИШОВ
 С.В. ШИШОВ
 С.В. ШИШОВ

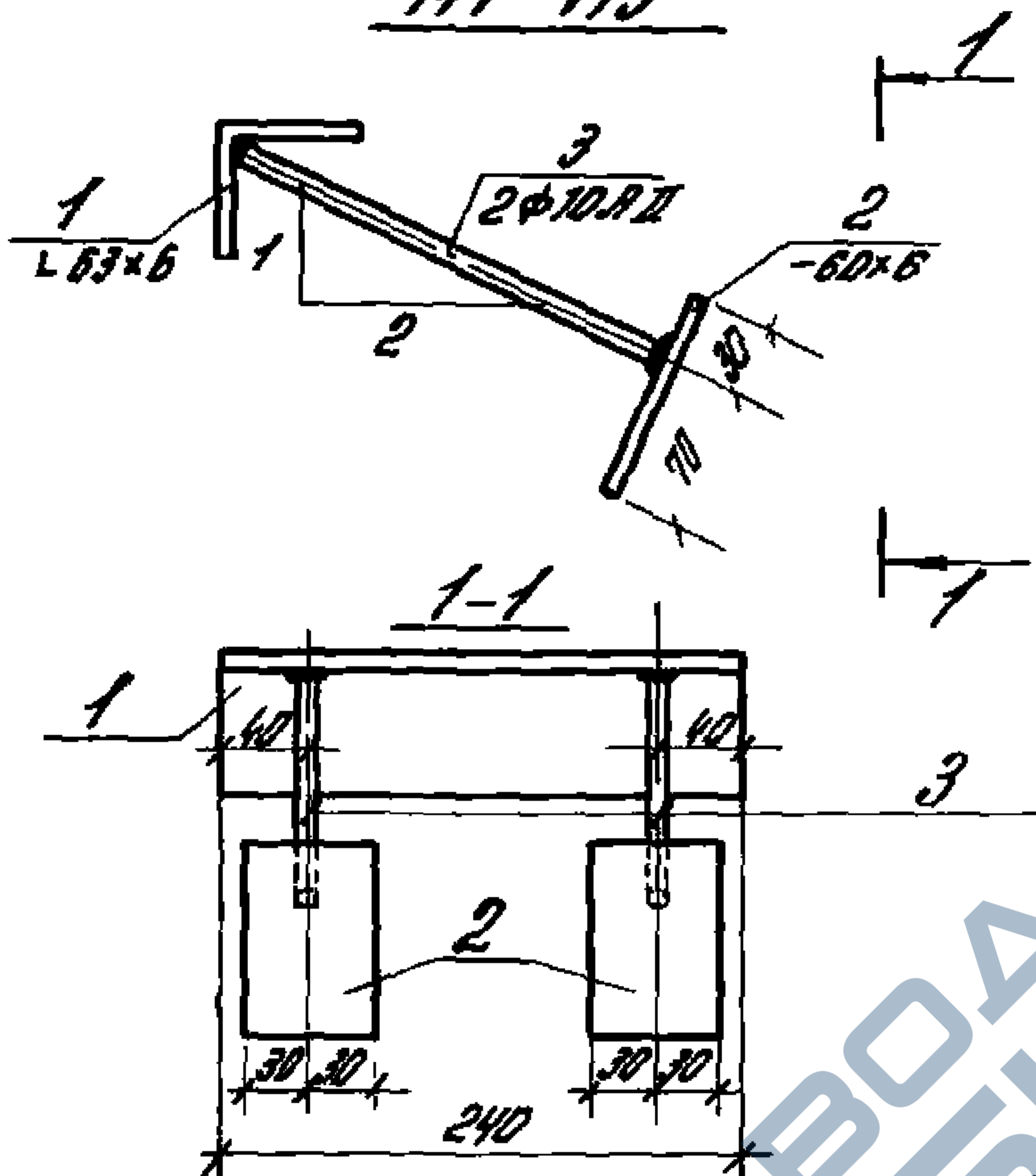
ЦЕНТРОПРОМЗАДАНИИ
 Москва

ТК
 1980

Сварная сетка С4

Серия
 1432-14/80
 Выпуск 3
 Лист 15

M1-M3



Спецификация стали на одну закладную деталь

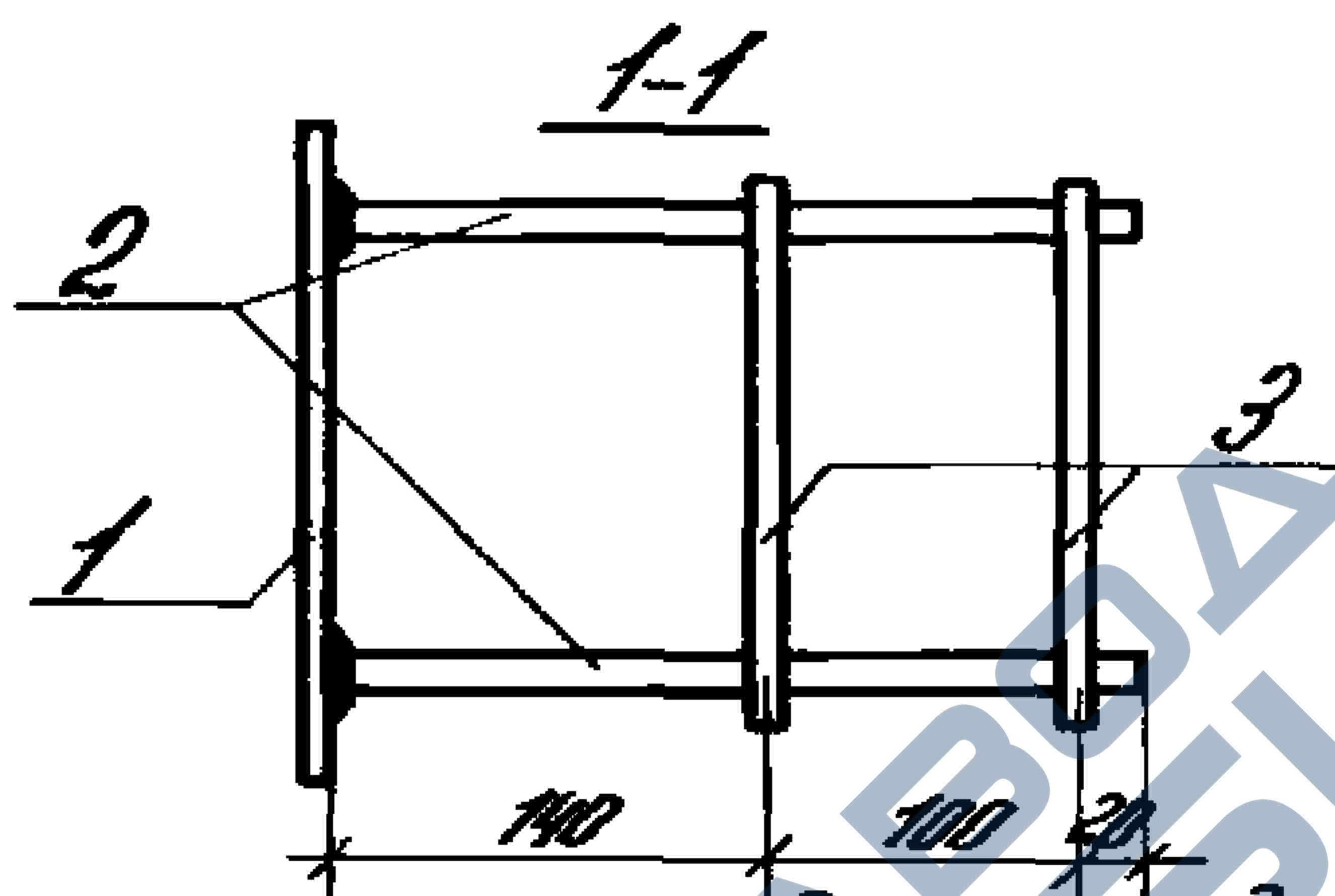
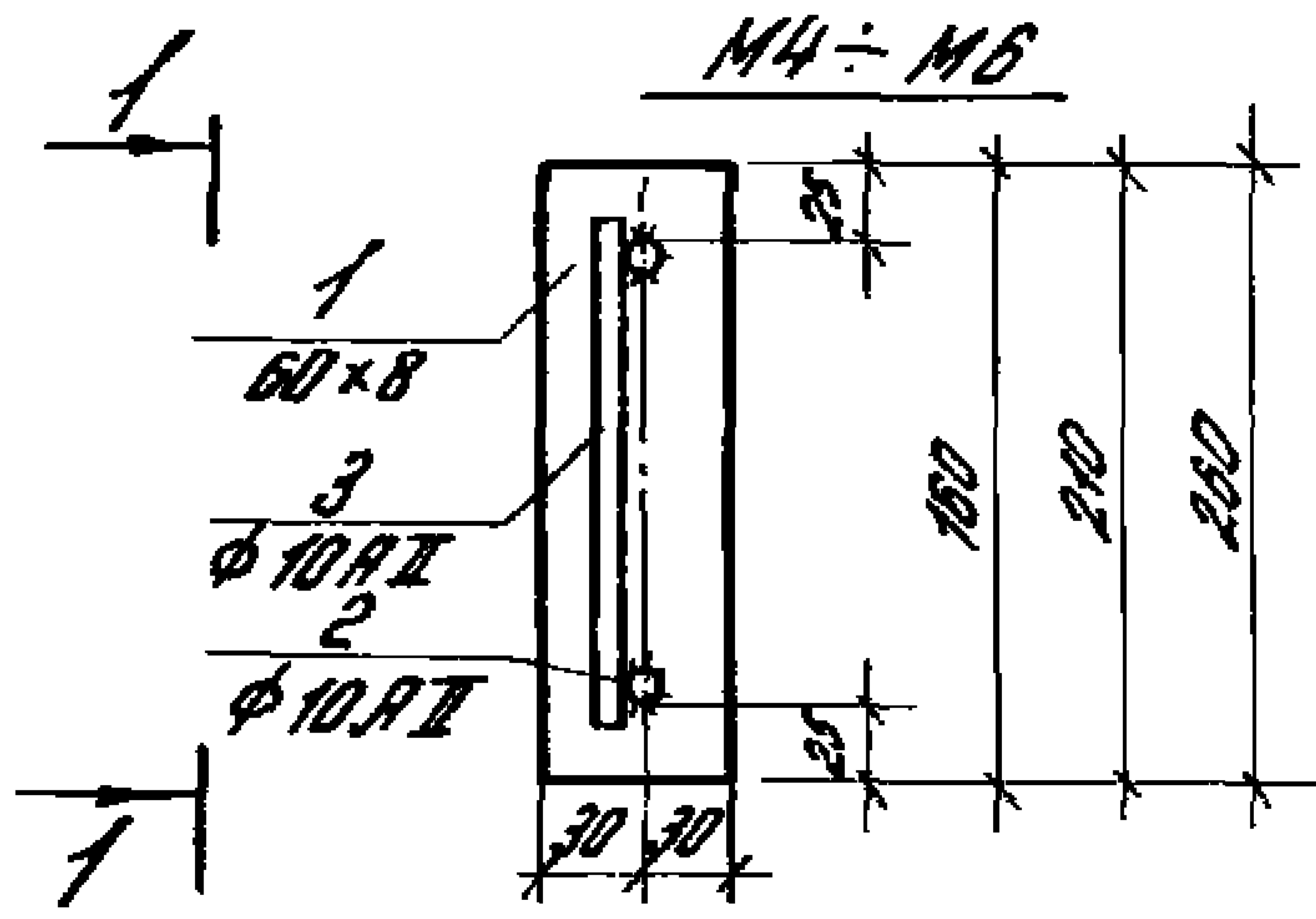
Марка детали	№ поз	Заказ или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марки
M1	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	160	2	0,1	0,2	
M2	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	200	2	0,1	0,2	
M3	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,3
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	260	2	0,18	0,3	

Соединение стержней в табр с полосой выполнять под слоем флюса

TK
1980

Закладные детали M1-M3

Серия 1 932-14/15	
Высота 3	Лист 16



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз цели сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M4	1	- 60x8	160	1	0,6	0,6	1,1
	2	- φ10AII	260	2	0,2	0,4	
	3	- φ10AII	120	2	0,07	0,1	
M5	1	- 60x8	210	1	0,8	0,8	1,4
	2	- φ10AII	260	2	0,2	0,4	
	3	- φ10AII	170	2	0,1	0,2	
M6	1	- 60x8	260	1	1,0	1,0	1,7
	2	- φ10AII	260	2	0,2	0,4	
	3	- φ10AII	220	2	0,14	0,3	

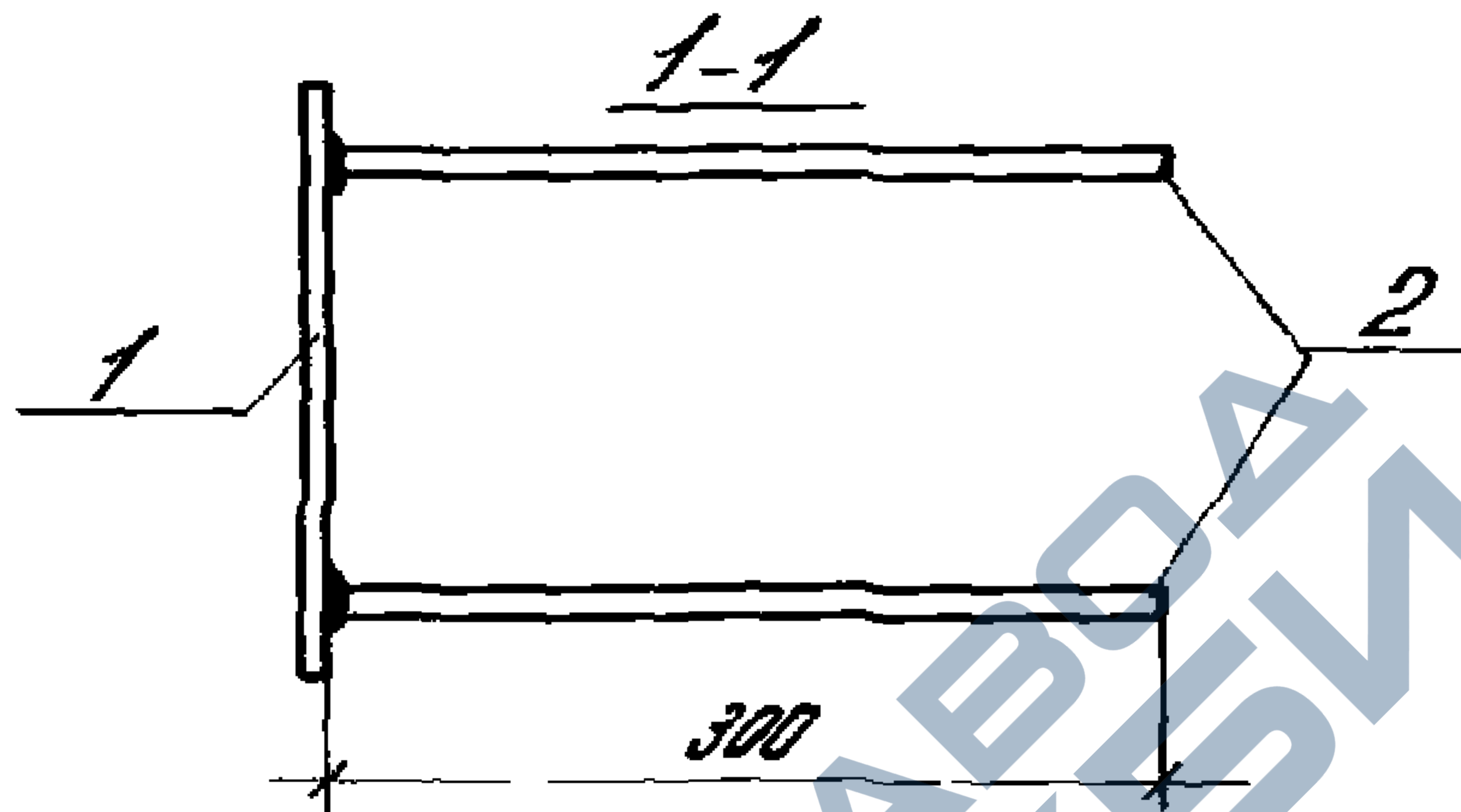
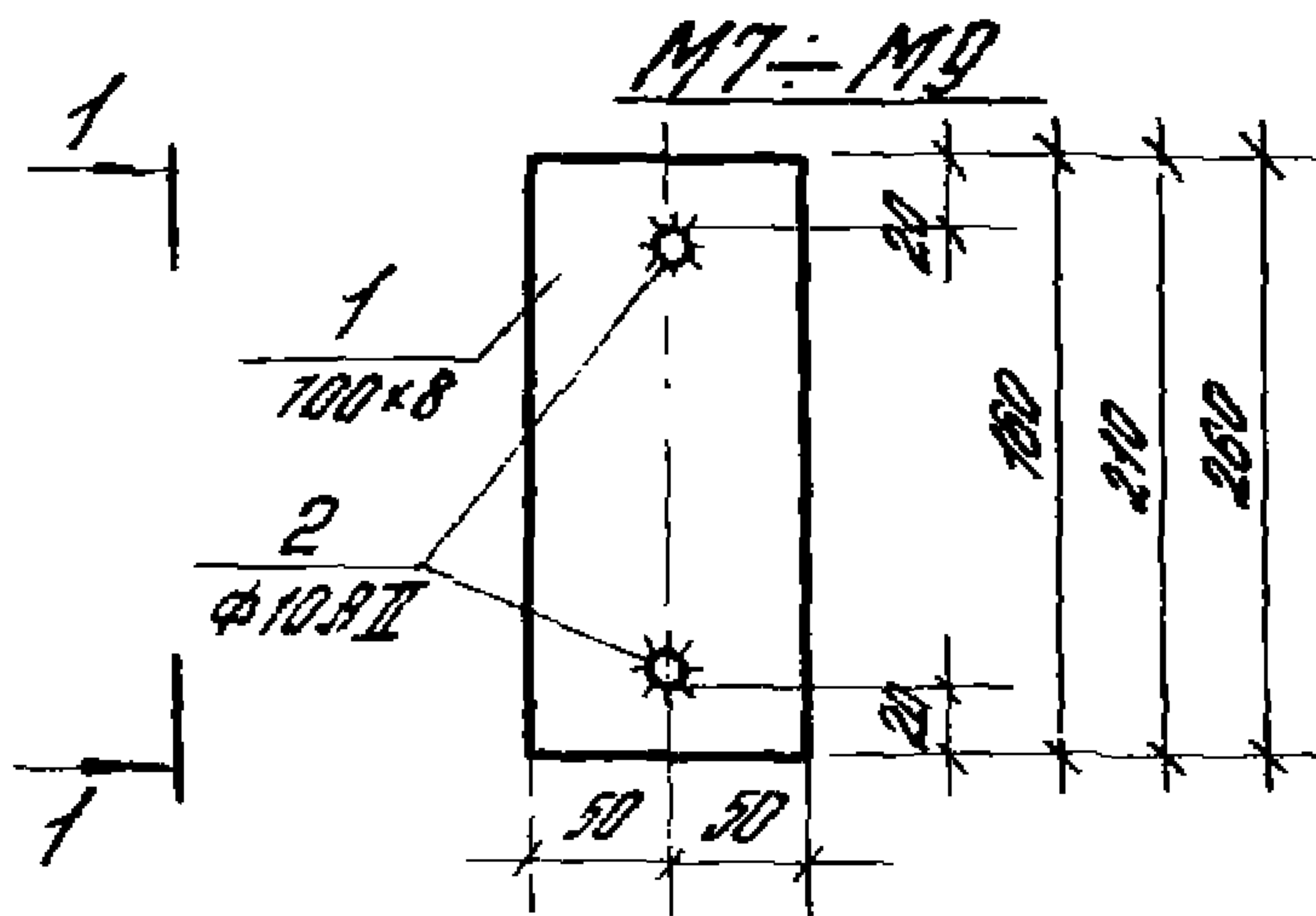
Соединение стержней в тавр и полосой выполнять под слоем фланца

ТК
1980

Закладные детали M4 ÷ M6

Серия
1,432-14/8
Выпуск
3
Листа
17

ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
 Москва
 СР. ИМЖ. ПО
 СР. ИМЖ. ПО
 ОУТ. СР. ИМЖ. ПО



Спецификация стали на одну закладную деталь

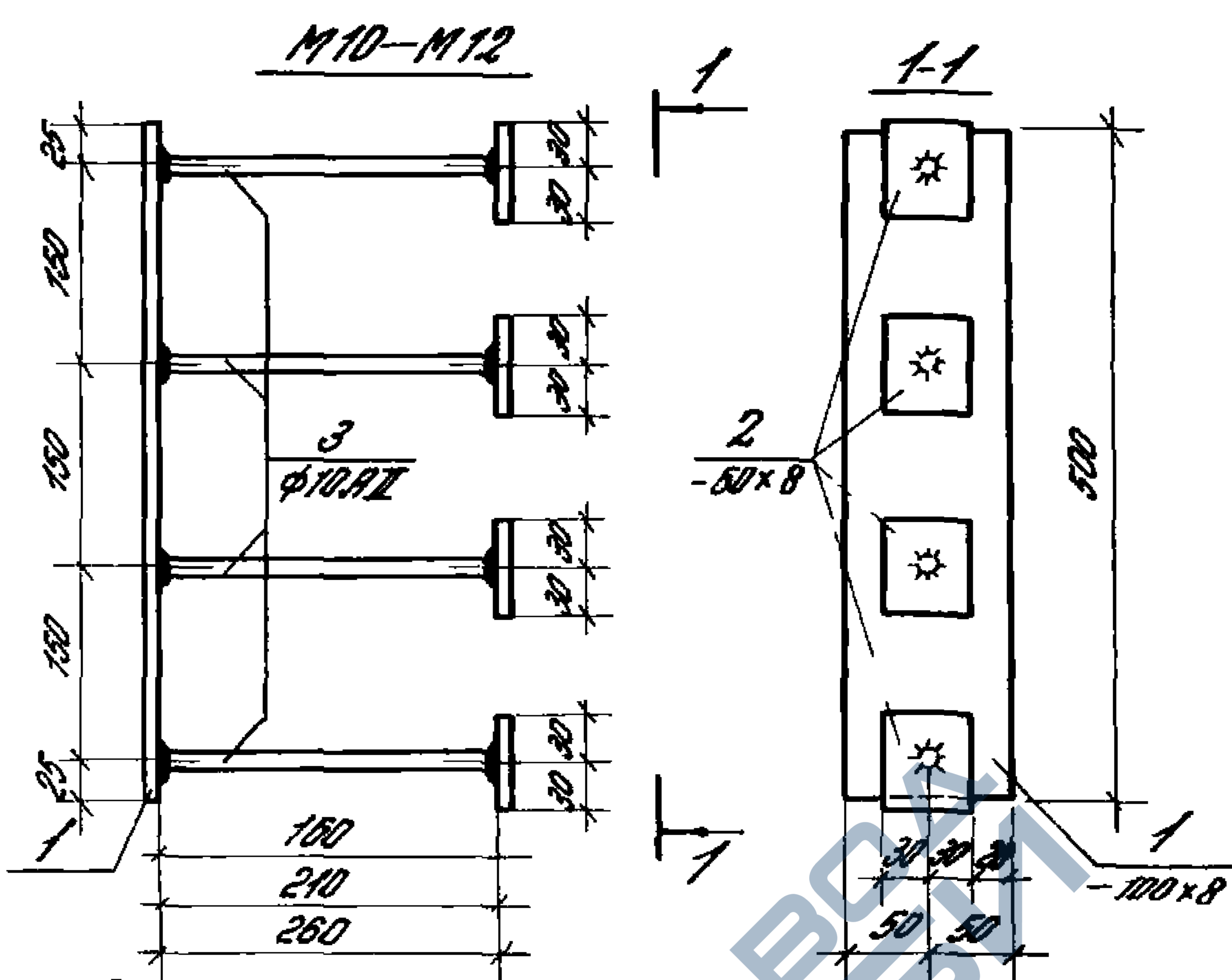
Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М7	1	— 100×8	100	1	1,0	1,0	1,4
	2	— φ 10.9 II	300	2	0,2	0,4	
М8	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	1,7
	2	— φ 10.9 II	300	2	0,2	0,4	
М9	1	— 100×8	260	1	1,6	1,6	2,0
	2	— φ 10.9 II	300	2	0,2	0,4	

Соединение стержней в тавр с полосой выполнять под слоем флюса.

ТК
1980

Закладные детали М7-М9

Серия
1.432-14/80
Выпуск
3
Лист
18



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					Поз	Номер	Марки
M10	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,4
	2	- 50x8	50	4	0,23	0,9	
	3	- φ 10.9 II	150	4	0,1	0,4	
M11	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,5
	2	- 50x8	50	4	0,23	0,9	
	3	- φ 10.9 II	200	4	0,13	0,5	
M12	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,6
	2	- 50x8	50	4	0,23	0,9	
	3	- 10.9 II	250	4	0,16	0,6	

Соединение стержней в тавр. полость выполняется под углом элюса

СА УММ ПО ЗАСОЗ - САРАС
 СА УММ ПО ЗАСОЗ - АУРАТО
 СА УММ ПО ЗАСОЗ - АУРАТО

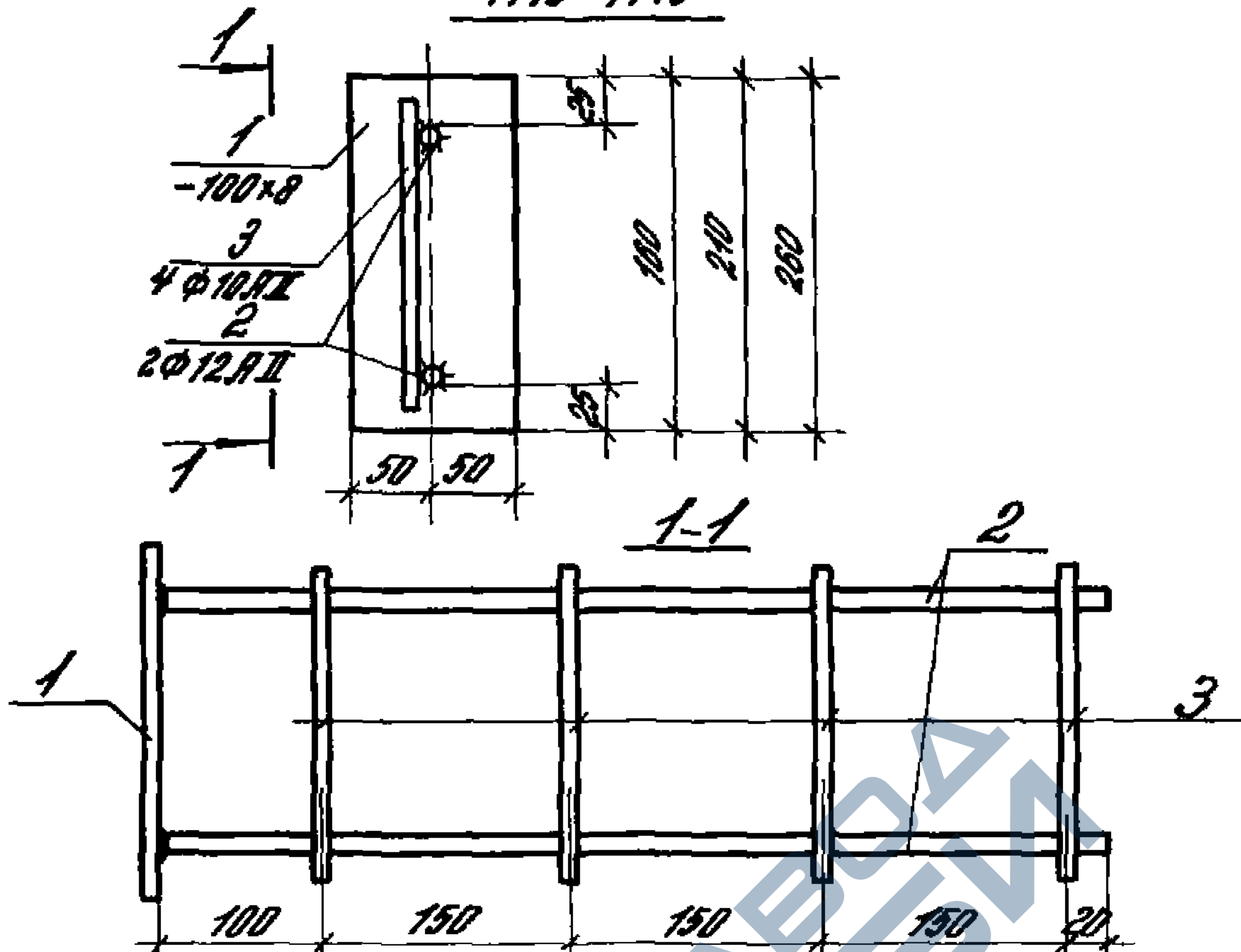
ЦНИПРОИЗДАНИИ
 Москва

ТК
1980

Закладные детали M10-M12

Серия
1432-14/80
ЗЫМММ
3
Лист
19

M13-M15



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кг		
					Поз	Номера	Марки
M13	1	- 100x8	150	1	1,0	1,0	2,4
	2	— φ12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10 AII	140	4	0,1	0,4	
M14	1	- 100x8	210	1	1,3	1,3	2,7
	2	— φ12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10 AII	190	4	0,1	0,4	
M15	1	- 100x8	250	1	1,6	1,6	3,2
	2	— φ12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10 AII	240	4	0,15	0,6	

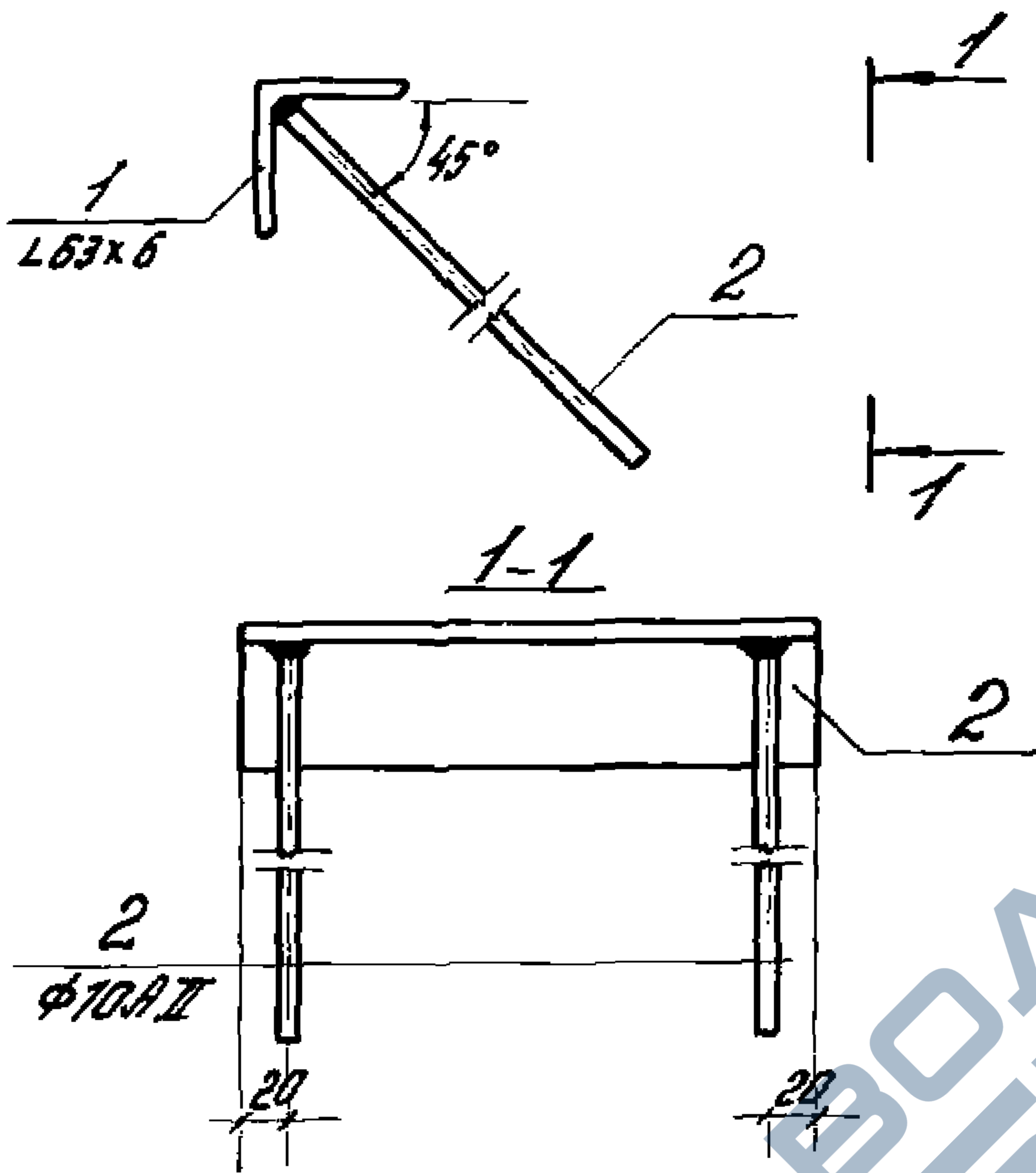
Соединение стержней в тавр с полкой выполнять под слоем фланца

ТК
1980

Закладные детали M13-M15

Серия
1432-14/80
Выпуск
3
Лист
20

M16 ÷ M18



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M16	1	L 63x6	160	1	0,9	0,9	13
	2	— φ10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M17	1	L 63x6	210	1	1,2	1,2	16
	2	— φ10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M18	1	L 63x6	260	1	1,5	1,5	19
	2	— φ10.9 II	350	2	0,2	0,4	

С.В. ШИШОВ
С.В. ШИШОВ
С.В. ШИШОВ

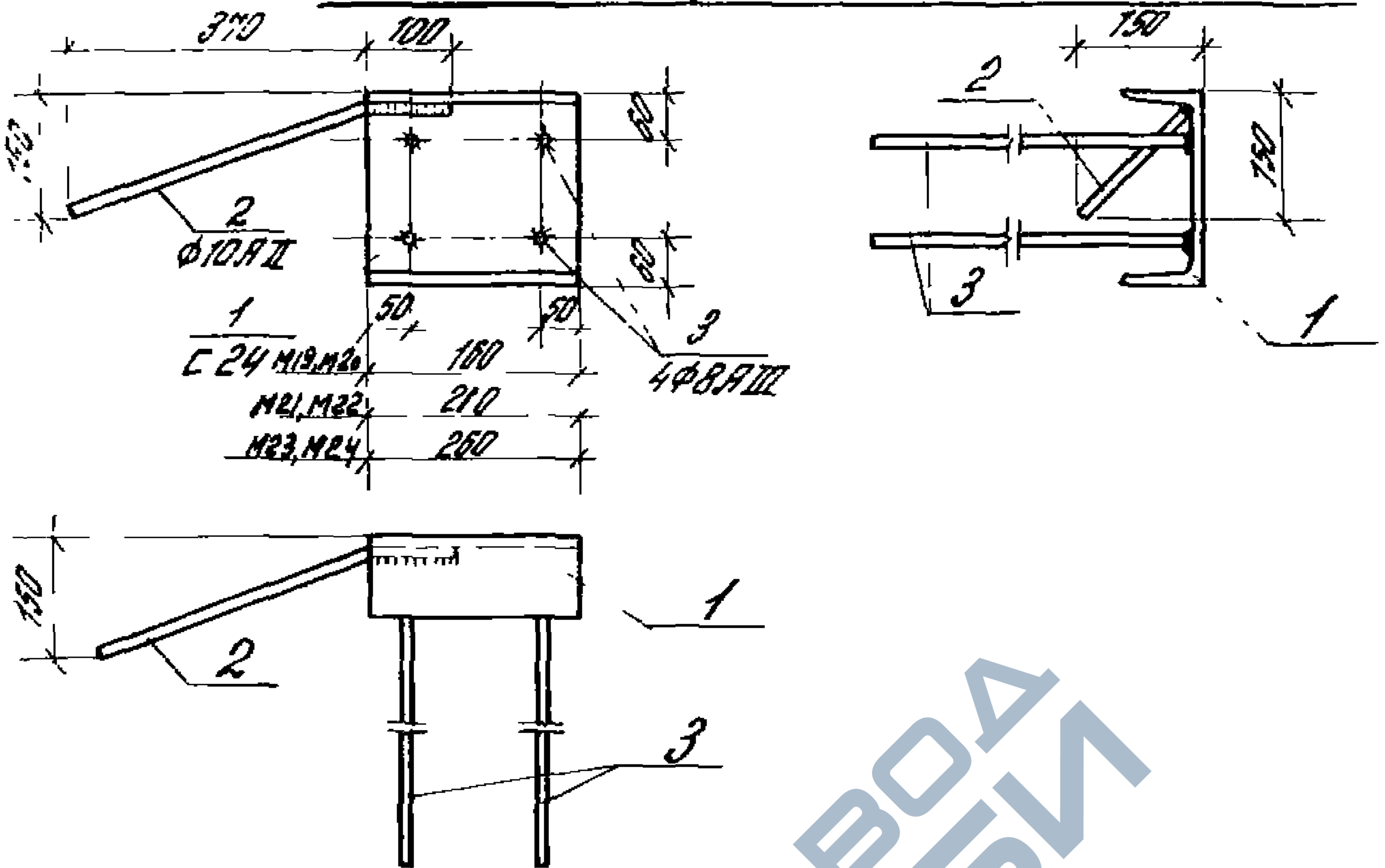
ЦЕНТРОПРОМЗАДАНИИ
Москва

TK
1980

Закладные детали M16 ÷ M18

Серия
1.432-14/80
Выпуск
3
Лист
21

М19, М21, М23 (М20, М22, М24 обратно чертежу)



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М19 М20	1	$\epsilon N 24$	160	1	3,8	3,8	4,7
	2	$\phi 10 A II$	500	1	0,5	0,5	
	3	$\phi 8 A III$	300	4	0,1	0,4	
М21 М22	1	$\epsilon N 24$	210	1	5,0	5,0	5,9
	2	СМ М19	500	1	0,5	0,5	
	3	$\phi 8 A III$	300	4	0,1	0,4	
М23 М24	1	$\epsilon N 24$	250	1	6,2	6,2	7,1
	2	СМ М19	500	1	0,5	0,5	
	3	$\phi 8 A III$	300	4	0,1	0,4	

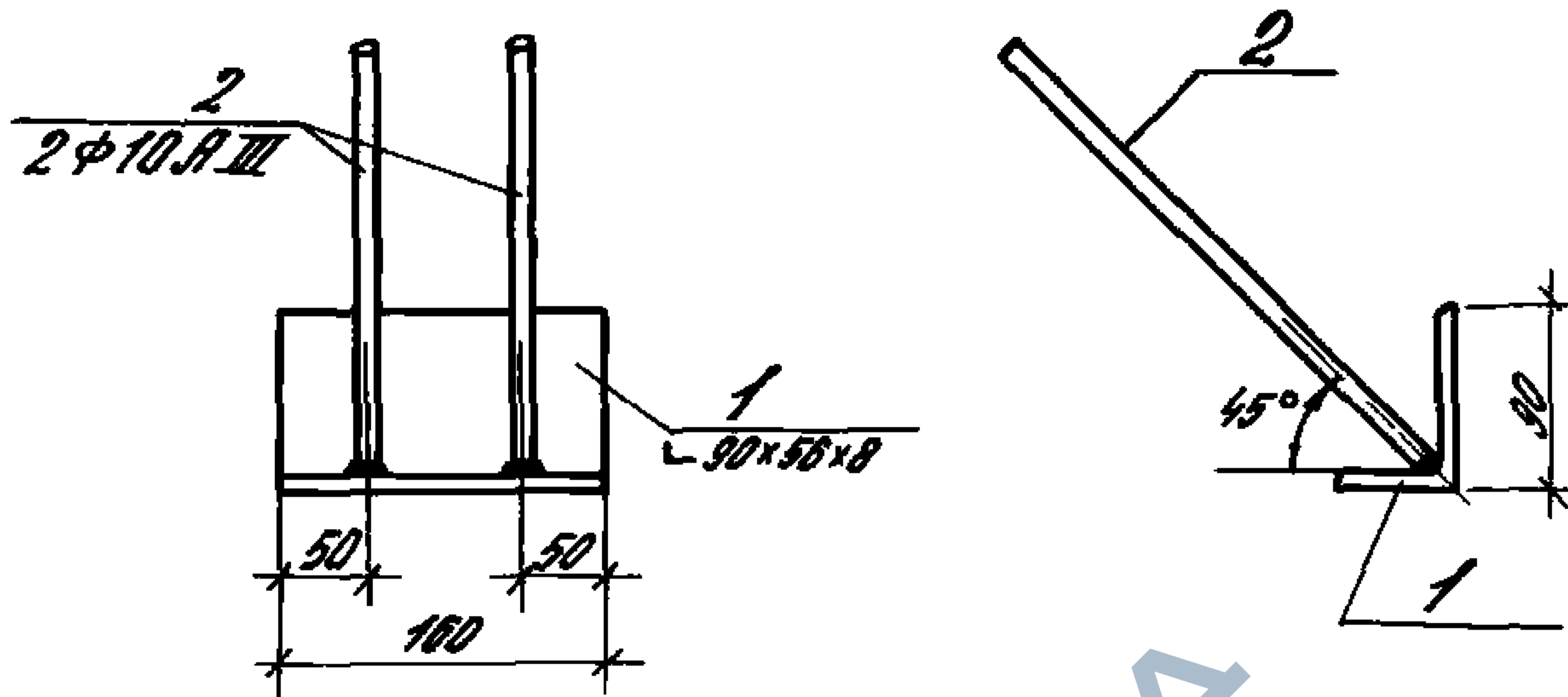
- 1 Соединение стержней в табр выполнять под слоем фанеры.
- 2 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9487-75
- 3 Толщина сварных швов $t_{ш} = 6 \text{ мм}$.

ТК
1980

Закладные детали М19÷М24

Серия
1.432-14/80
Выпуск
3
Лист
22

M 25



Спецификация стали на одну закладную деталь

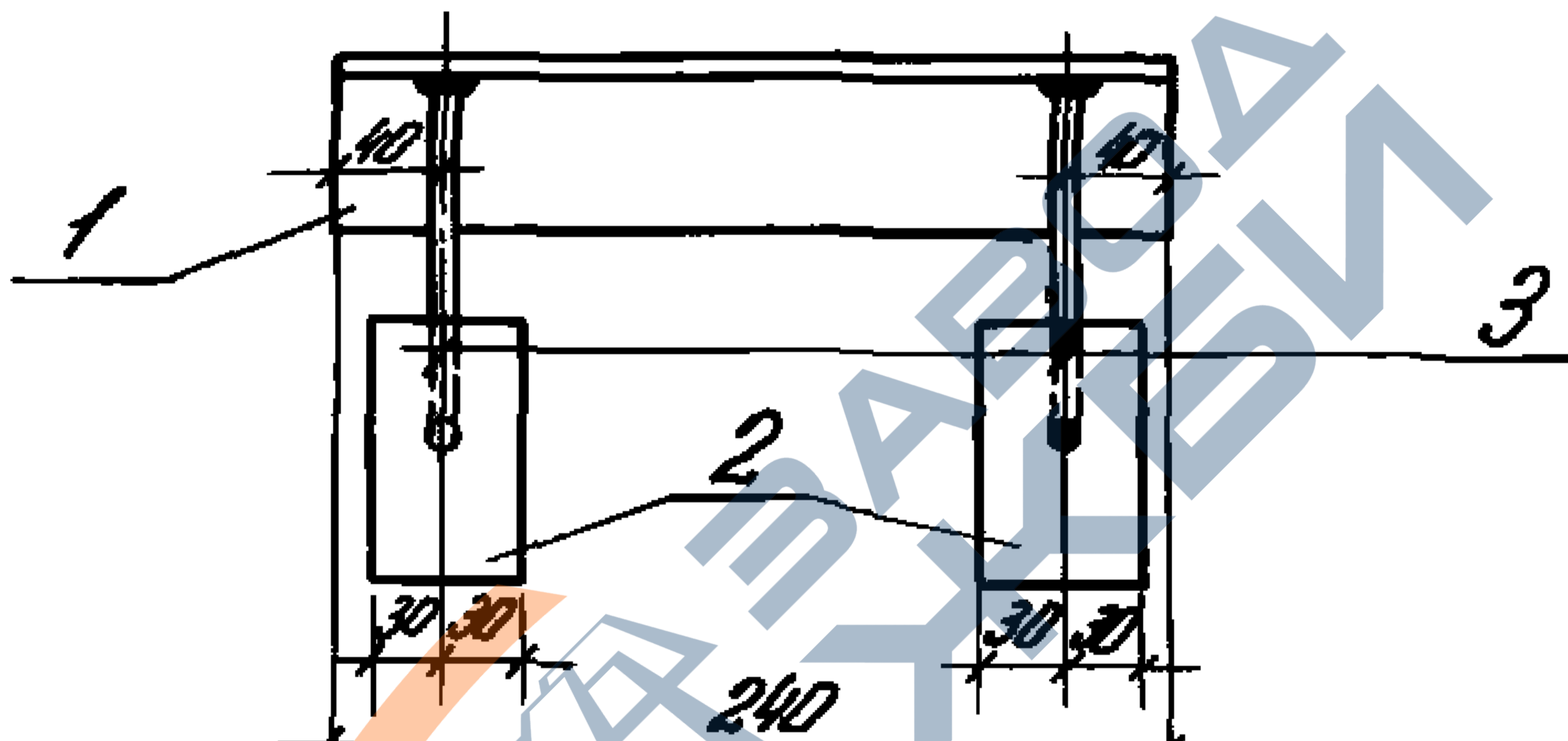
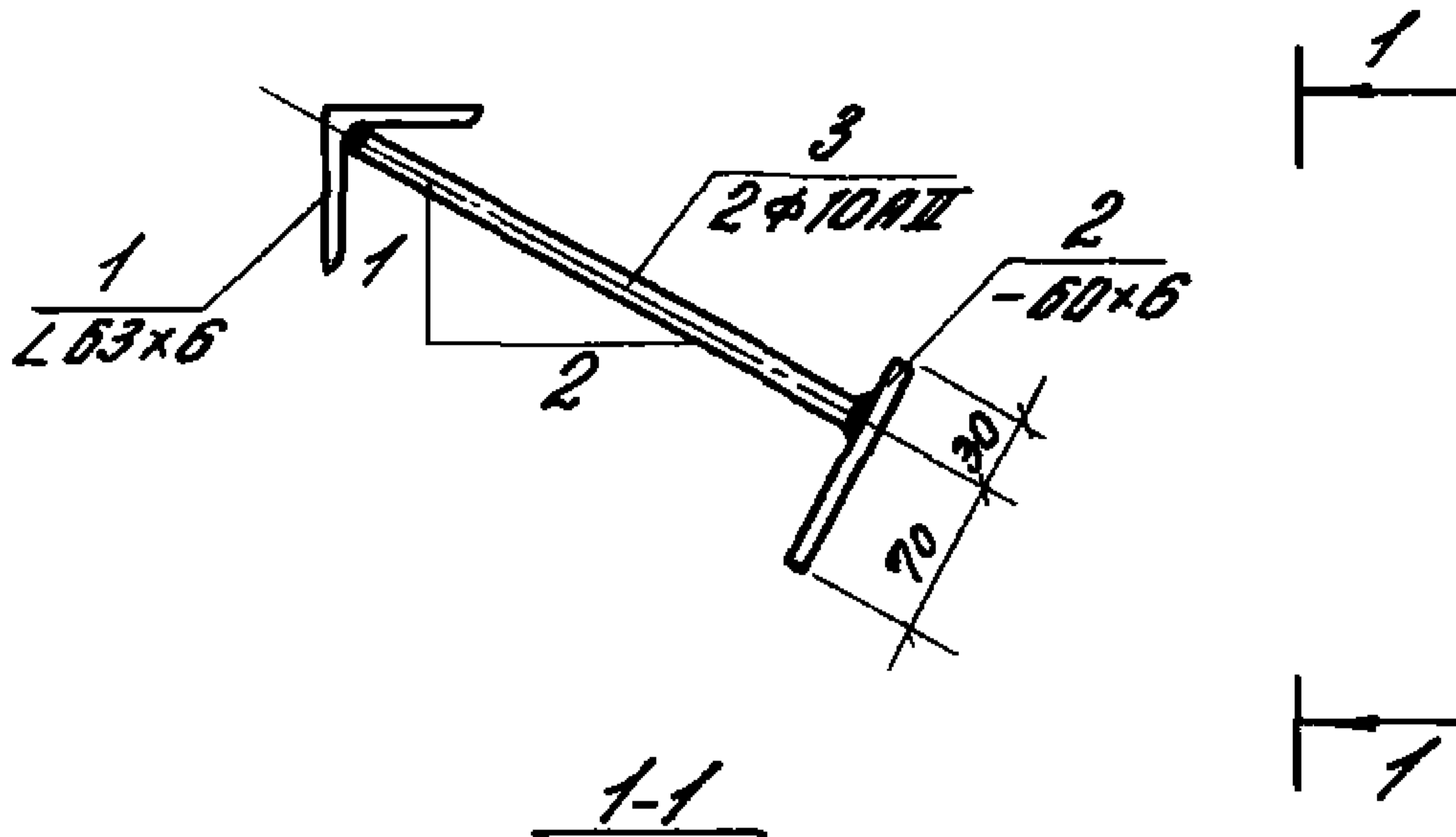
Марка детали	N поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кг		
					Поз	Номера	Марки
M 25	1	└ 90 x 56 x 8	160	1	1,4	1,4	1,8
	2	— φ 10 А III	300	2	0,2	0,4	

Соединение стержней в тавр выполнять под слоем фланца.

ЦНИПРОМЗДАНИИ
 Москва

ТК 1980	Закладная деталь M 25	серия 1432-14/80
		выпуск 3

M26-M28



Спецификация ступи на одну закладную деталь

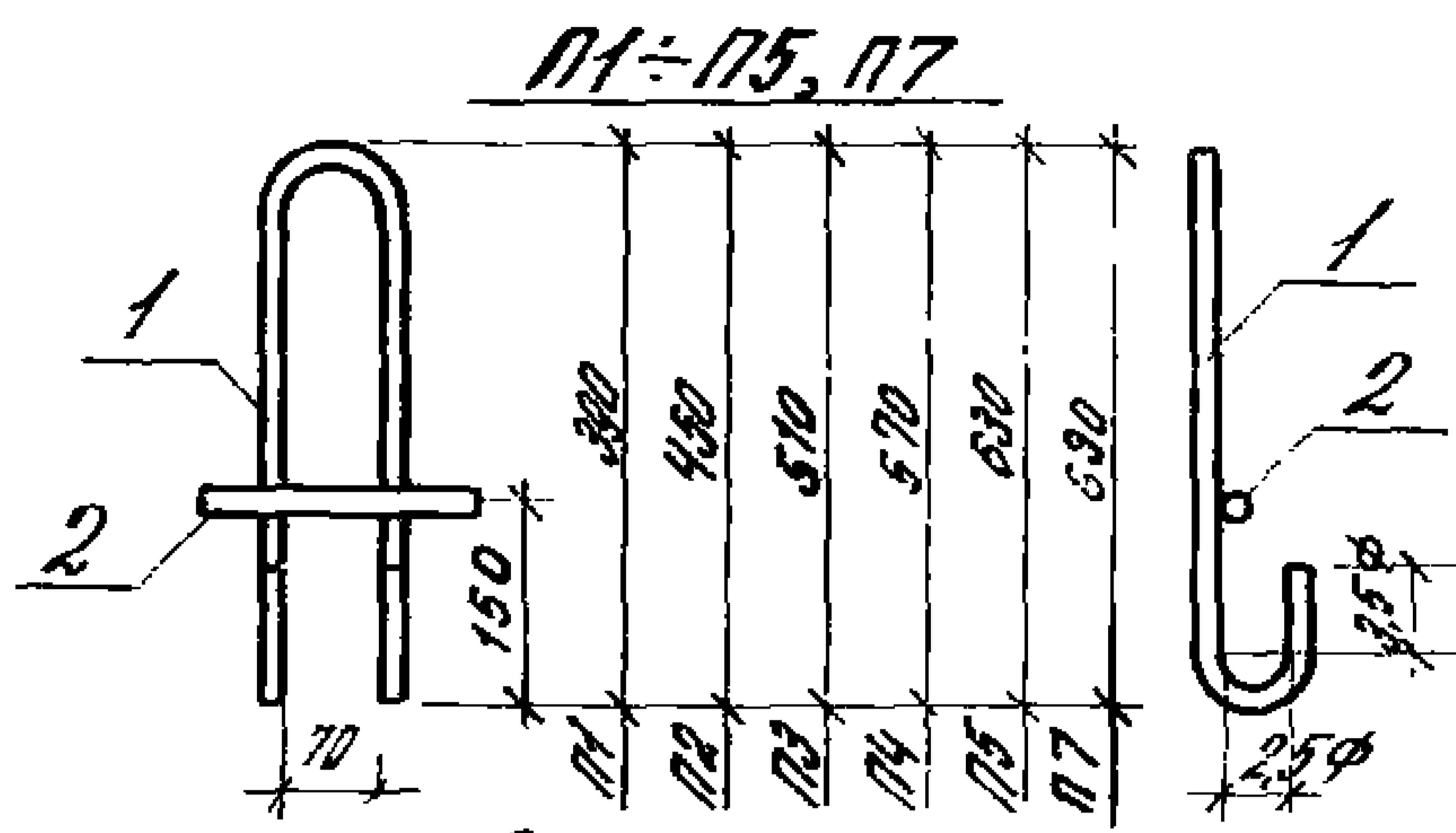
Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M19	1	└ 63x6	320	1	1,8	1,8	2,6
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ 10 A II	160	2	0,1	0,2	
M20	1	└ 63x6	320	1	1,8	1,8	2,6
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ 10 A II	200	2	0,1	0,2	
M21	1	└ 63x6	320	1	1,8	1,8	2,7
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ 10 A II	260	2	0,16	0,3	

ЦАГИПРОМЗАДАНИИ
 Москва
 С.А. ШИШОВ
 В.А. СЕРГЕЕВ
 М.А. МИХАЙЛОВ

ТК
1980

Закладные детали M19-M21

Серия
1432-14/80
Выпуск-лист
3 24

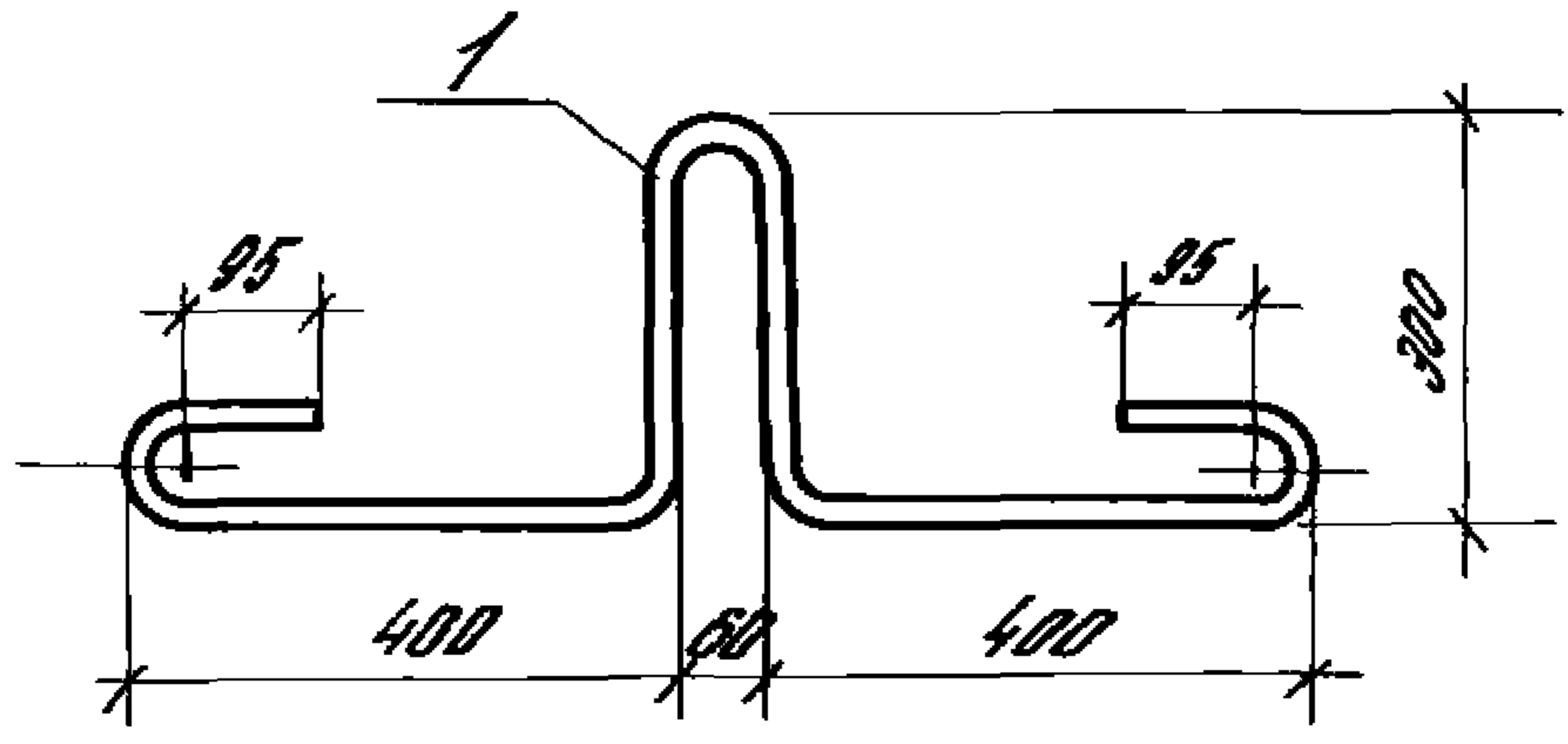


Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка петли	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали			
							φ мм	Общая длина м	Вес кг	
П1	1	См. чертеж	10A1	970	1	1,0	12A1	0,2	0,2	
	2		12A1	170	1	0,2	10A1	1,0	0,6	
							Итого		0,8	
П2	1		12A1	1110	1	1,2	12A1	1,3	1,2	
	2		12A1	170	1	0,2				
							Итого		1,2	
П3	1		14A1	1210	1	1,3	14A1	1,3	1,6	
	2	12A1	170	1	0,2	12A1	0,2	0,2		
						Итого		1,8		
П4	1	16A1	1410	1	1,4	16A1	1,4	2,2		
	2	12A1	170	1	0,2	12A1	0,2	0,2		
						Итого		2,4		
П5	1	18A1	1570	1	1,6	18A1	1,6	3,2		
	2	12A1	170	1	0,2	12A1	0,2	0,2		
						Итого		3,4		
П7	1	20A1	1710	1	1,7	20A1	1,7	4,3		
	2	12A1	170	1	0,2	12A1	0,2	0,2		
						Итого		4,5		
TK 1980		Петли для подъема П1 ÷ П5, П7						Серия 1.432-14/80		
							Выборка 3	лист 25		

Центральный завод
г. Москва
Инженер
М.С.С.С.

ПБ



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка	N поз.	Эскиз	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Общая длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кг
ПБ	1	См. чертёж	20А1	1700	1	1,7	20А1	1,7	4,2

Петли изготавливать из сталей марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 по гост 5781-75. Для изделий, предназначенных для подъема и монтажа при t ниже -40°, запрещается применять сталь марки ВСтЗпс2.

ТК
1980

Петля для подъема ПБ

СЕРИЯ
1.432-14/80
Выпуск 3
Лист 26

17373 (30)

ЦНИПРОМЗДАНИИ
 Москва
 Инженер
 М.С.С.