ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-14

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 М

Выпуск 3

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16226
ЦЕНА-0-48

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.132-14

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 3

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
совместно с НИИЖБ, НИИСФ и Уральским
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТОМ

Содержание

Стр.		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	Плоские каркасы КР38÷КР40	11
15	Плоские каркасы КР41÷КР43	12
16	Плоский каркас КР44	13
17	Сварная сетка С1	14
18	Сварная сетка С2	15
19	Сварная сетка С3	16
20	Сварная сетка С4	17
21	Закладные детали М1÷М3	18
22	Закладные детали М4÷М6	19
23	Закладные детали М7÷М9	20
24	Закладные детали М10÷М12	21
25	Закладные детали М13÷М15	22
26	Закладные детали М16÷М18	23
27	Закладные детали М19÷М21	24
28	Закладная деталь М22	25
29	Петли для подъема П1÷П5	26
30	Петля для подъема П6	27

Пояснительная записка

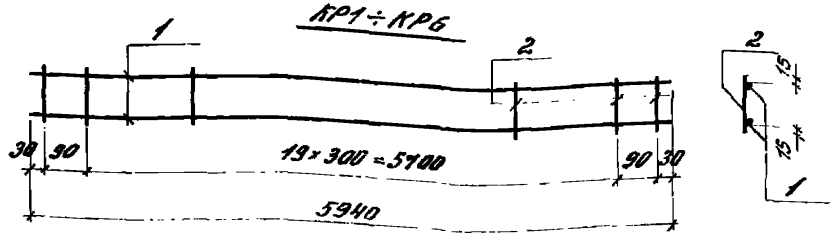
1. В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи арматурных изделий (каркасов, монтажных петель и закладных деталей) стеновых и карнизных панелей.

2. Каркасы изготовляются из арматурной стали классов А-II, А-III (ГОСТ 5781-75) и обыкновенной арматурной проволоки класса В-I (ГОСТ 6727-53*).

3. Монтажные петли изготовляются из горячекатаной круглой (гладкой) стали марок ВСт3сп2 или ВСт3пс2, класса А-I.
Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже −40° запрещается применять сталь марки ВСт3пс2.

4. Закладные детали должны изготовляться в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-78 „Указания 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"

КР1 ÷ КР6

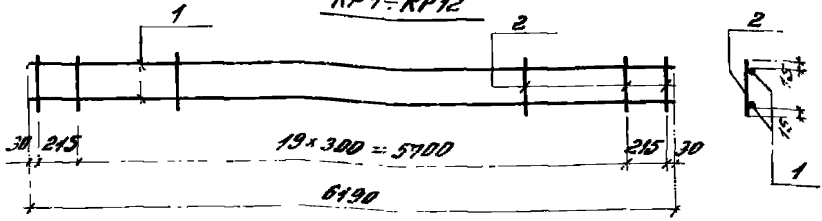


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Общая длина м	Вес кгс
КР1	1		6 AIII	5940	2	11,9	6 AIII	11,9	2,6
	2		4 AI	170	22	3,7	4 AI	3,7	0,4
							Итого		3,0
КР2	1		6 AIII	5940	2	11,9	6 AIII	11,9	2,6
	2		4 AI	220	22	4,9	4 AI	4,9	0,5
							Итого		3,1
КР3	1		6 AIII	5940	2	11,9	6 AIII	11,9	2,6
	2		4 AI	270	22	5,9	4 AI	5,9	0,6
							Итого		3,2
КР4	1		12 AII	5940	2	11,9	12 AII	11,9	10,6
	2		4 AI	170	22	3,7	4 AI	3,7	0,4
							Итого		11,0
КР5	1		10 AII	5940	2	11,9	10 AII	11,9	7,3
	2		4 AI	220	22	4,9	4 AI	4,9	0,5
							Итого		7,8
КР6	1		8 AII	5940	2	11,9	8 AIII	11,9	4,7
	2		4 AI	270	22	5,9	4 AI	5,9	0,6
							Итого		5,3

Сварные каркасы КР1 ÷ КР6 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР7÷КР12

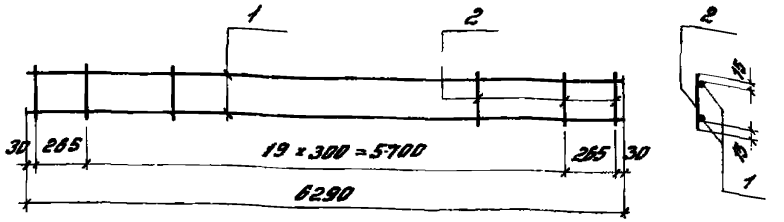


Спецификация и выборка стали на один каркас

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

Сварные каркасы КР7÷КР12 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР13, КР14

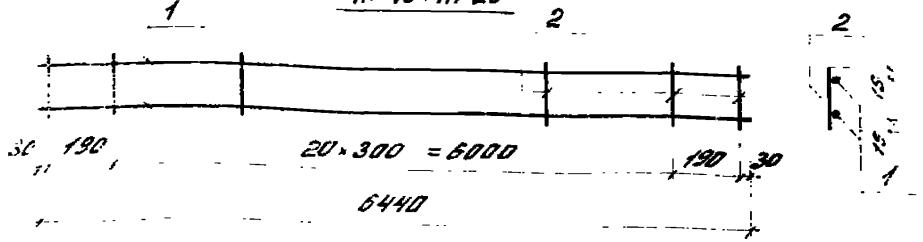


Спецификация и выборка стали на один каркас

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

Сварные каркасы КР13, КР14 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР15–КР20

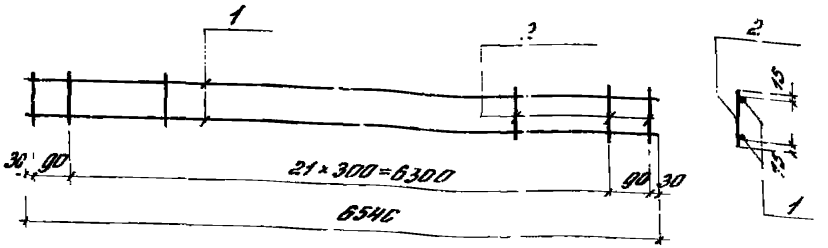


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: Ø мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кгс
КР15	1		6АIII	6440	2	12,9	6АIII	12,9	2,9
	2		4ВI	170	23	3,9	4ВI	3,9	0,4
							Итого		3,3
КР16	1		6АIII	6440	2	12,9	6АIII	12,9	2,9
	2		4ВI	220	23	5,1	4ВI	5,1	0,5
							Итого		3,4
КР17	1		6АIII	6440	2	12,9	6АIII	12,9	2,9
	2		4ВI	270	23	6,2	4ВI	6,2	0,6
							Итого		3,5
КР18	1		12АII	6440	2	12,9	12АII	12,9	11,4
	2		4ВI	170	23	3,9	4ВI	3,9	0,4
							Итого		11,8
КР19	1		10АII	6440	2	12,9	10АII	12,9	8,1
	2		4ВI	220	23	5,1	4ВI	5,1	0,5
							Итого		8,6
КР20	1		8АII	6440	2	12,9	8АIII	12,9	5,1
	2		4ВI	270	23	6,2	4ВI	6,2	0,6
							Итого		5,7

Сварные каркасы КР15÷КР20 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР21, КР22

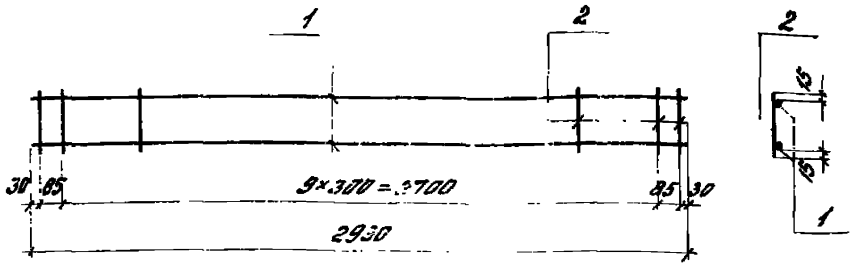


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина м.м	Кол.	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кгс
КР21	1	—	6 AIII	6510	2	13,1	6 AIII	13,1	2,9
	2		4 BI	277	24	6,7	4 BI	6,7	0,7
							Итого		3,6
КР22	1		8 AIII	6540	2	13,1	8 AIII	13,1	5,2
	2		4 BI	270	24	6,7	4 BI	6,7	0,7
							Итого		5,9

Сварные каркасы КР21, КР22 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР23÷КР25

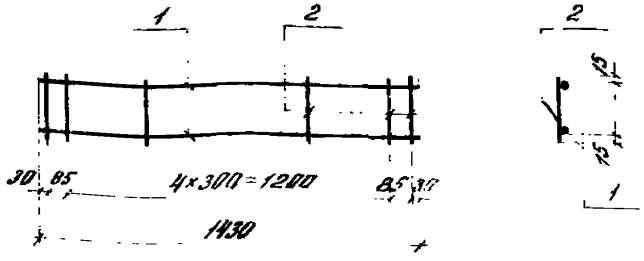


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кг
КР23	1		5ВI	2930	2	5,9	5ВI	5,9	0,9
	2		4ВI	170	12	2,0	4ВI	2,0	0,3
							Итого		1
КР24	1		5ВI	2930	2	5,9	5ВI	5,9	0,9
	2		4ВI	220	12	2,6	4ВI	2,6	0,4
							Итого		1,3
КР25	1		5ВI	2930	2	5,9	5ВI	5,9	0,9
	2		4ВI	270	12	3,2	4ВI	3,2	0,5
							Итого		1,4

Сборные каркасы КР23÷КР25 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР26 ÷ КР28

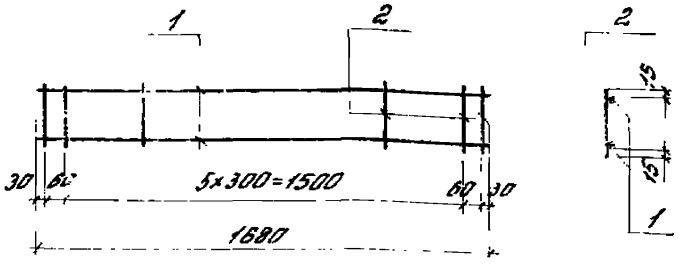


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали Ø мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Вес кгс
КР26	1		5ВI	1430	2	2,9	5ВI	2,9	0,4
	2		4ВI	170	7	1,2	4ВI	1,2	0,1
							Итого		0,5
КР27	1		5ВI	1430	2	2,9	5ВI	2,9	0,4
	2		4ВI	220	7	1,5	4ВI	1,5	0,1
							Итого		0,5
КР28	1		5ВI	1430	2	2,9	5ВI	2,9	0,4
	2		4ВI	270	7	1,9	4ВI	1,9	0,2
							Итого		0,6

Сварные каркасы КР26 ÷ КР28 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР29÷КР31

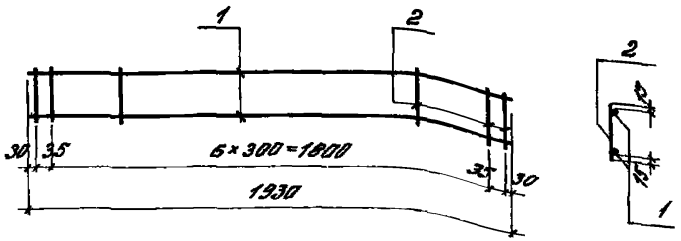


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали вес кг
КР29	1	—	5ВI	1680	2	3,4	5ВI	3,4	0,5
	2		4ВI	170	8	1,4	4ВI	1,4	0,1
							Итого		0,6
КР30	1		5ВI	1680	2	3,4	5ВI	3,4	0,5
	2		4ВI	220	8	1,8	4ВI	1,8	0,2
							Итого		0,7
КР31	1		5ВI	1680	2	3,4	5ВI	3,4	0,5
	2		4ВI	270	8	2,2	4ВI	2,2	0,2
							Итого		0,7

Сборные каркасы КР29÷КР31 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

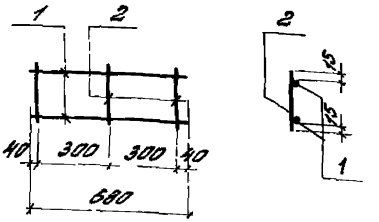
КР32÷КР34



Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Вес кгс
КР32	1	—	58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6
	2		48I	170	9	1,5	48I	1,5	0,2
							Итого		0,8
КР33	1		58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6
	2		48I	220	9	2,0	48I	2,0	0,2
							Итого		0,8
КР34	1		58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6
	2		48I	270	9	2,4	48I	2,4	0,2
							Итого		0,8

Сварные каркасы КР32÷КР34 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР35–КР37

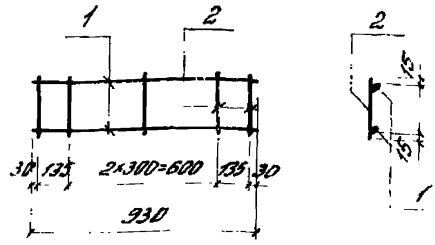


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кгс
КР35	1	—	5ВI	680	2	1,4	5ВI	1,4	0,2
	2		4ВI	170	3	0,5	4ВI	0,5	0,1
							Итого		0,3
КР36	1		5ВI	680	2	1,4	5ВI	1,4	0,2
	2		4ВI	220	3	0,7	4ВI	0,7	0,1
							Итого		0,3
КР37	1		5ВI	680	2	1,4	5ВI	1,4	0,2
	2		4ВI	270	3	0,8	4ВI	0,8	0,1
							Итого		0,3

Сварные каркасы КР35÷КР37 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР38 ÷ КР40

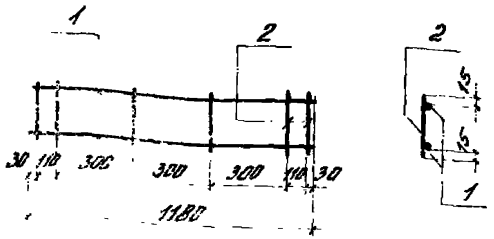


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали вес кгс
КР38	1		5ВI	930	2	1.9	5ВI	1,9	0,3
	2		4ВI	170	5	0,9	4ВI	0,9	0,1
							Итого		0,4
КР39	1		5ВI	930	2	1,9	5ВI	1,9	0,3
	2		4ВI	220	5	1,1	4ВI	1,1	0,1
							Итого		0,4
КР40	1		5ВI	930	2	1,9	5ВI	1,9	0,3
	2		4ВI	270	5	1,4	4ВI	1,4	0,1
							Итого		0,4

Сварные каркасы КР38÷КР40 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

КР41–КР43

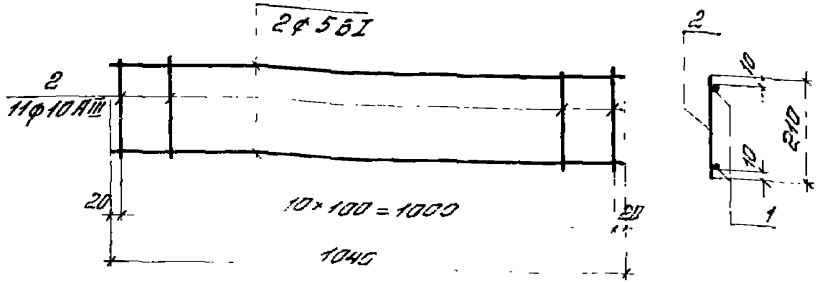


Спецификация Выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: общая длина м	Выборка стали: вес кг
КР41	1		5ВI	1180	2	2,4	5ВI	2,4	0,4
	2		4ВI	170	6	1,0	4ВI	1,0	0,1
							Итого		0,5
КР42	1		5ВI	1180	2	2,4	5ВI	2,4	0,4
	2		4ВI	220	6	1,3	4ВI	1,3	0,1
							Итого		0,5
КР43	1		5ВI	1180	2	2,4	5ВI	2,4	0,4
	2		4ВI	270	6	1,6	4ВI	1,6	0,2
							Итого		0,6
Отдельные стержни	3		5ВI	860	1	0,9	5ВI	0,9	0,1
	4		5ВI	1460	1	1,2	5ВI	1,2	0,1
	5		5ВI	1460	1	1,5	5ВI	1,5	0,1
	6		6ВI	1760	1	1,8	5ВI	1,8	0,2

Сварные каркасы КР41÷КР43 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75

КР44



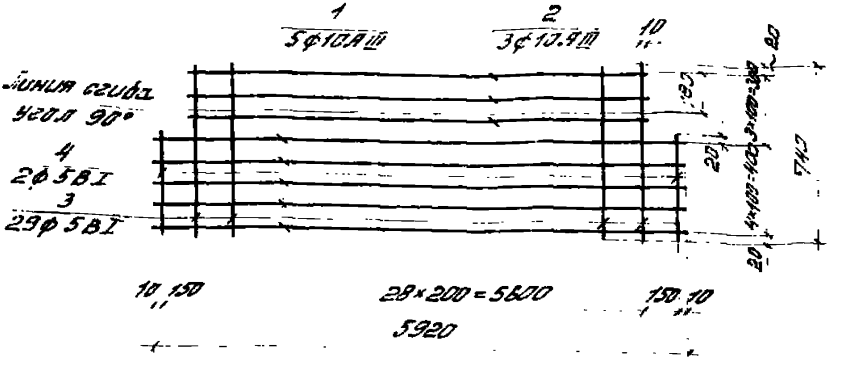
Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общ. длина м	Выборка стали		
							ф мм	Общая длина м	Вес кгс
КР44	1	—	5BI	1040	2	2,1	10AIII	2,3	1,4
	2		10AIII	210	11	2,3	5BI	2,1	0,3
							Итого		1,7

Сварной каркас КР44 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК 1978	Плоский каркас КР44	Серия 1.432-14	
		Выпуск 3	Л. 87 /3

С1

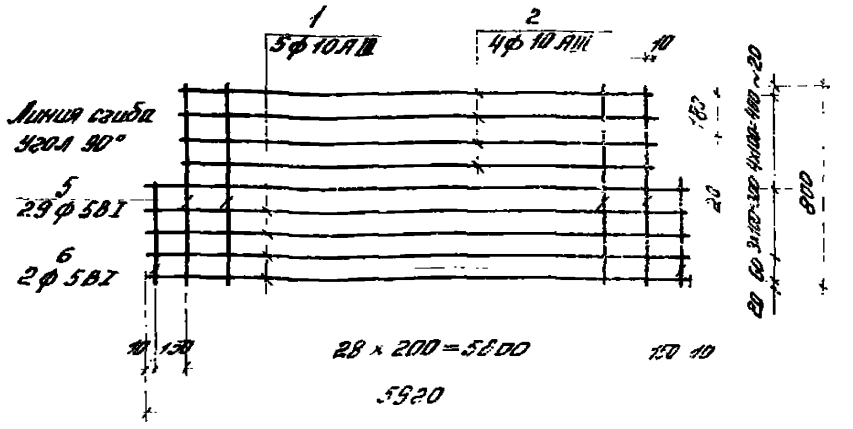


Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: Ф мм	Общая длина м	Вес кгс
С1	1	—	10АIII	5920	5	29,5	10АIII	16,5	28,7
	2		10,9III	5620	3	16,9	5ВI	22,4	3,5
	3		5ВI	740	29	21,5			
	4		5ВI	440	2	0,9			
							Итого		32,2

Сварные сетки С1 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

С2



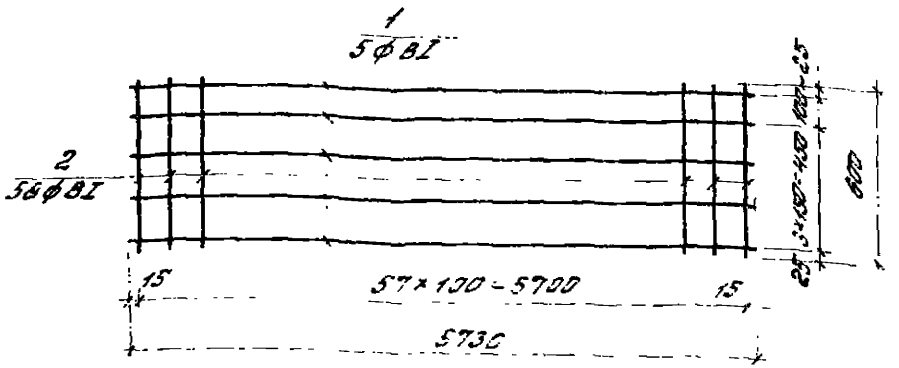
Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кгс
С2	1	—	10АIII	5920	5	29.6	10АIII	52.1	32.2
	2		10АIII	5620	4	22.5	5ВI	24.0	3,7
	3		5ВI	800	29	23.2			
	4		5ВI	400	2	0.8			
							Итого		35,9

Сварные сетки С2 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК 1978	Сварная сетка С2	Серия 1.432-14	
		Выпуск 3	Л. С 11

С3



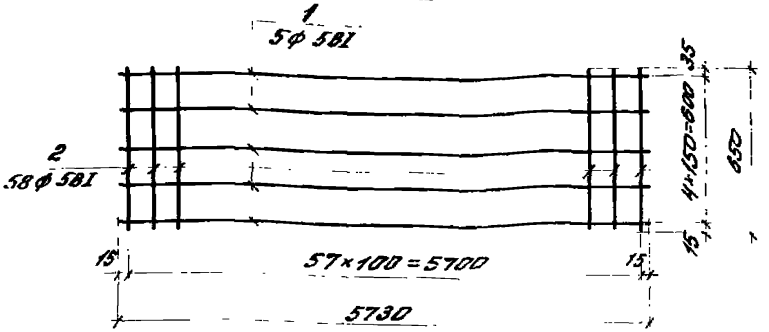
Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали Ø мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Вес кг
С3	1	—	5ВI	5730	5	28,7	5ВI	65,5	9,8
	2		5ВI	600	58	34,8			
							Итого		9,8

Сварные сетки С3 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК 1975	Сварная сетка С3	Серия 1.462-11
		Выпуск 3 / Лист 16

С4

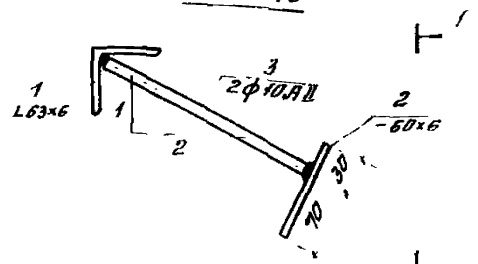


Спецификация и выборка стали на одну сетку

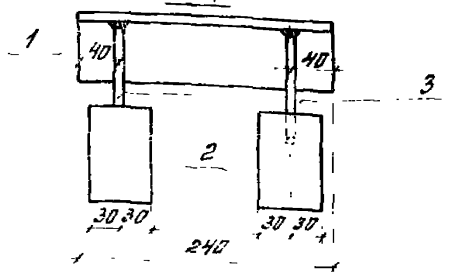
Марка сетки	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кгс
С4	1	—	5ВI	5730	5	28,7	5ВI	66,4	10,2
	2		5ВI	650	58	37,7			
							Итого		10,2

Сварные сетки С4 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

М1÷М3



1-1

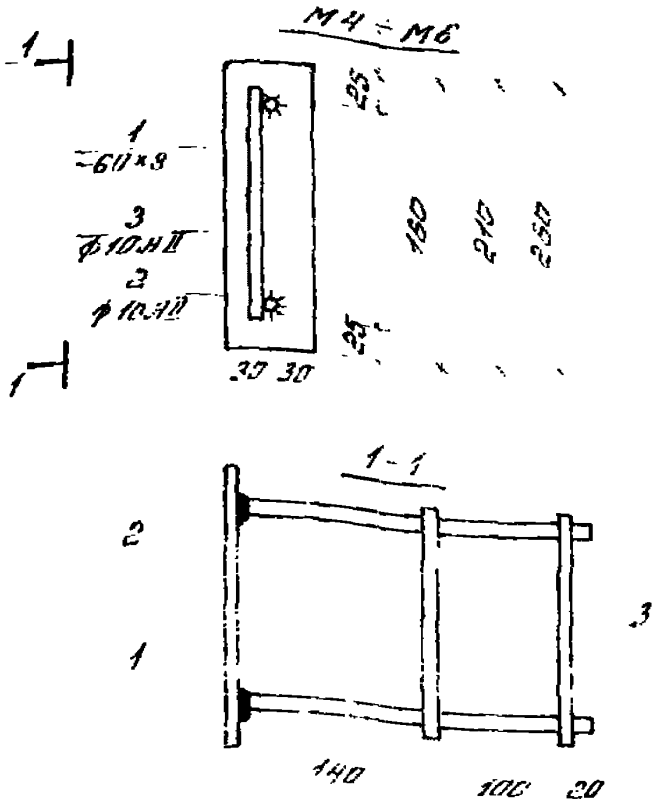


Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М1	1	L 63×6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	– 60×6	100	2	0,3	0,6	
	3	—— ф10АII	160	2	0,1	0,2	
М2	1	L 63×6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	– 60×6	100	2	0,3	0,6	
	3	—— ф10АII	200	2	0,1	0,2	
М3	1	– 63×6	240	1	1,4	1,4	2,3
	2	– 60×6	100	2	0,3	0,6	
	3	—— ф10АII	250	2	0,16	0,3	

1. Закладные детали М1-М3 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней 3 встык с полкой выполнять под слоем флюса.

ТК 1978	Закладные детали М1÷М3	Серия 1.432-14	
		Выпуск 3	Лист 18

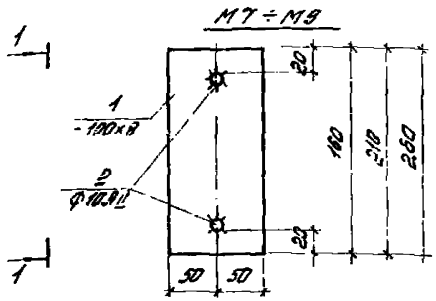


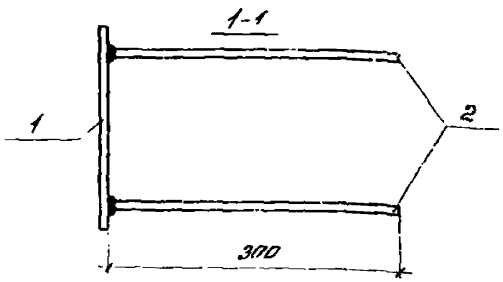
Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марк.
М4	1	— 60×8	160	1	0,6	0,6	1,1
	2	—— ф10АII	260	2	0,2	0,4	
	3	—— ф10АII	120	2	0,07	0,1	
М5	1	— 60×8	210	1	0,8	0,8	1,4
	2	—— ф10АII	260	2	0,2	0,4	
	3	—— ф10АII	170	2	0,1	0,2	
М6	1	— 60×8	260	1	1,0	1,0	1,7
	2	—— ф10АII	260	2	0,2	0,4	
	3	—— ф10АII	[illegible]	2	0,14	0,3	

1. Закладные детали М4÷М6 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней в тавр с полосой выполнять под слоем флюса.

ТК 1978	Закладные детали М4 – М6	Серия 1.432.14

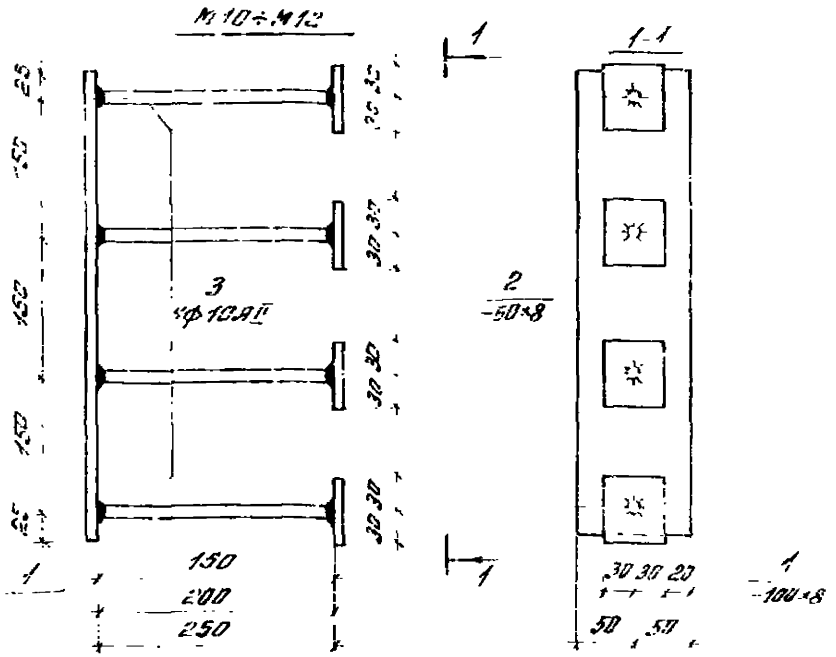




Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
МТ	1	— 100×8	160	1	1,0	1,0	1,4
	2	—— Ф 10 А-II	300	2	0,2	0,4	
М8	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	1,7
	2	—— Ф 10 А-II	300	2	0,2	0,4	
М9	1	— 100×8	260	1	1,6	1,6	2,0
	2	—— Ф 10 А-II	300	2	0,2	0,4	

1. Закладные детали МТ÷М9 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней втавр с полосой выполнять под слоем флюса.



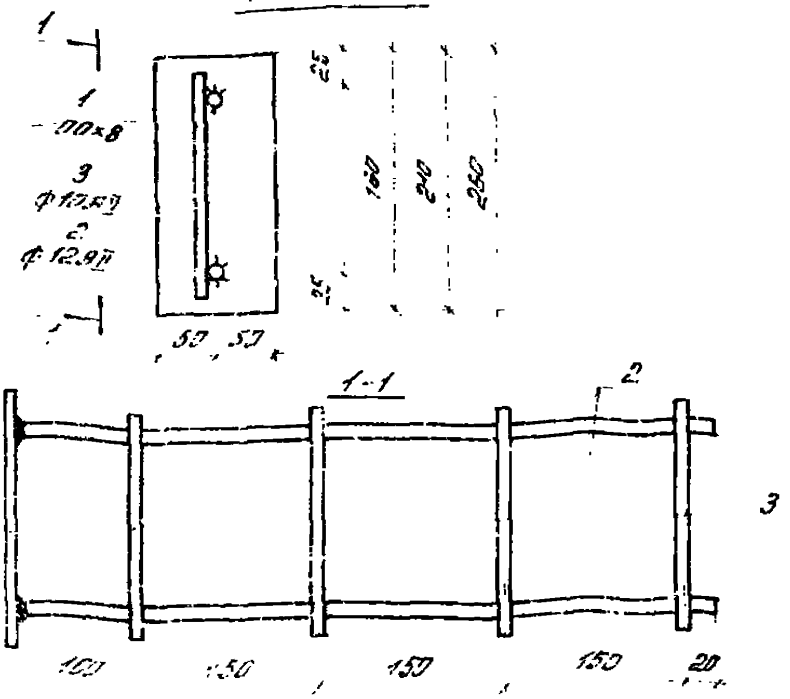
Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М10	1	— 100×8	500	1	3,1	3,1	4,4
	2	— 60×8	60	4	0,23	0,9	
	3	—— Ø10 AII	150	4	0,1	0,4	
М11	1	— 100×8	500	1	3,1	3,1	4,5
	2	— 60×8	60	4	0,23	0,9	
	3	—— Ø10 AII	200	4	0,13	0,5	
М12	1	— 100×8	500	1	3,1	3,1	4,6
	2	— 60×8	60	4	0,23	0,9	
	3	—— 10 AII	250	4	0,15	0,6	

1. Закладные детали М10÷М12 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней в тавр с полкой выполнять под слоем флюса.

ТК 1978	Закладные детали М10÷М12	Серия 1.432-14	
		Выпуск 3	Лист 21

М13 ÷ М15

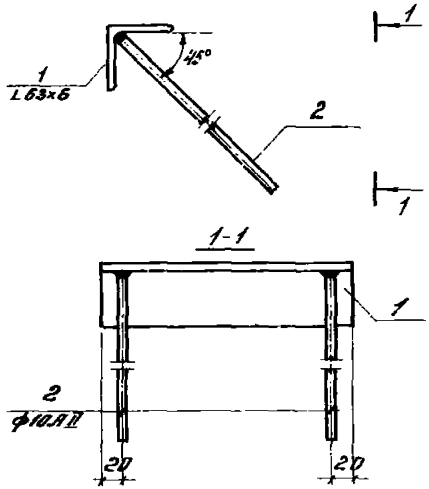


Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М13	1	— 100×8	160	1	1,0	1,0	2,4
	2	—— Ф 12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	—— Ф 10 AII	140	4	0,1	0,4	
М14	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	2,7
	2	—— Ф 12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	—— Ф 10 AII	190	4	0,1	0,4	
М15	1	— 100×8	260	1	1,6	1,6	3,2
	2	—— Ф 12 AII	570	2	0,5	1,0	
	3	—— Ф 10 AII	240	4	0,15	0,6	

1 Закладные детали М13÷М15 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

2 Соединение стержней в тавр в полосой выполнять под слоем флюса.

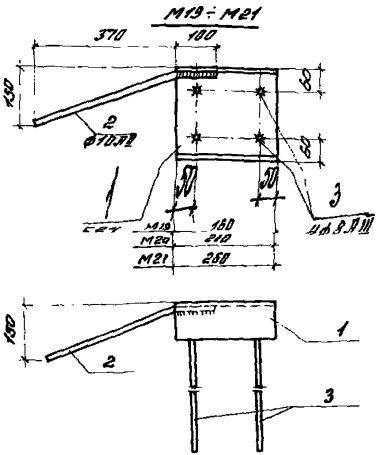
М16 ÷ М18



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М16	1	L 63×6	160	1	0,9	0,9	1,3
	2	—— ф 10 AII	350	2	0,2	0,4	
М17	1	L 63×6	210	1	1,2	1,2	1,6
	2	—— ф 10 AII	350	2	0,2	0,4	
М18	1	L 63×6	260	1	1,5	1,5	1,9
	2	—— ф 10 AII	350	2	0,2	0,4	

Закладные детали М16 ÷ М18 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922 - 75.

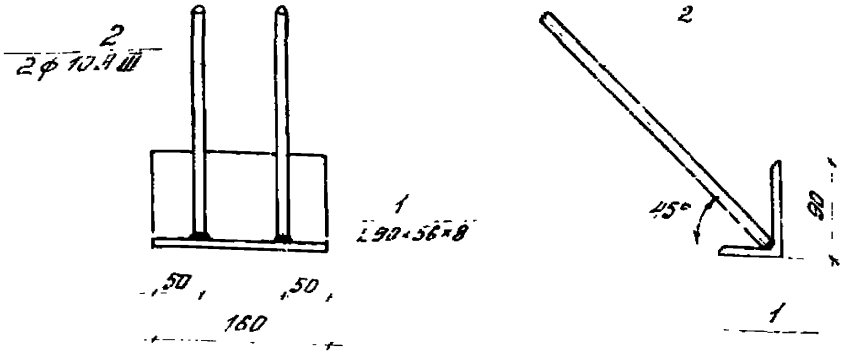


Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М19	1	[№24	160	1	3,8	3,8	4,7
	2	100 100 ф18.АII	500	1	0,5	0,5	
	3	—— ф 8.АIII	300	4	0,1	0,4	
М20	1	[№24	210	1	5,0	5,0	5,9
	2	см. М19	500	1	0,5	0,5	
	3	—— ф 8.АIII	300	4	0,1	0,4	
М21	1	[№24	260	1	6,2	6,2	7,1
	2	см. М19	500	1	0,5	0,5	
	3	—— ф 8.АIII	300	4	0,1	0,4	

1. Закладные детали М19÷М21 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней в узлах выполнять под слоем флюса.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6мм.

М22

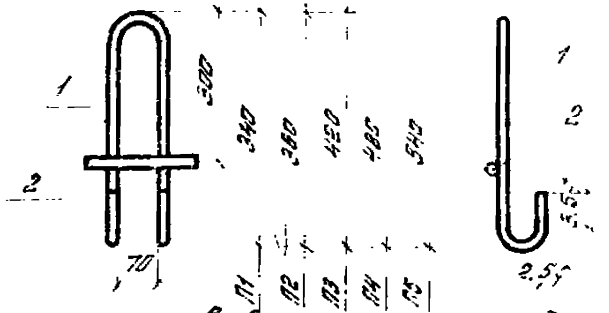


Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М22	1	L 90×56×8	160	1	1,4	1,4	1,8
	2	—— ф10АIII	300	2	0,2	0,4	

1. Закладная деталь М22 должна изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Соединение стержней в тавр выполнять под слоем флюса.

П1 ÷ П5



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка петли	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Общая длина м	Вес кгс
П1	1	См. чертеж	10 AI	1000	1	1,0	12 AI	0,2	0,2
	2		12 AI	170	1	0,2	10 AI	1,0	0,6
							Итого		0,8
П2	1		12 AI	1180	1	1,2	12 AI	1,4	1,2
	2		12 AI	170	1	0,2			
							Итого		1,2
П3	1		14 AI	1210	1	1,2	14 AI	1,2	1,4
	2		12 AI	170	1	0,2	12 AI	0,2	0,2
							Итого		1,6
П4	1		16 AI	1360	1	1,4	16 AI	1,4	2,2
	2		12 AI	170	1	0,2	12 AI	0,2	0,2
							Итого		2,4
П5	1		18 AI	1520	1	1,5	18 AI	1,5	3,0
	2		12 AI	170	1	0,3	12 AI	0,3	0,3
							Итого		3,3

ТК 1978

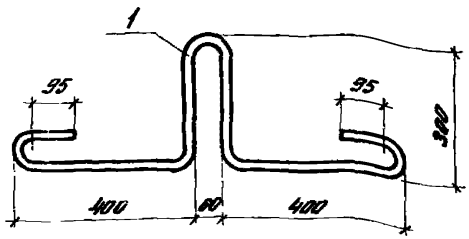
Петли для подъема П1 ÷ П5

Серия 1.432-14

Выпуск 3

Лист 26

П6



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка петли	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кгс
П6	1	см. чертеж	20 AII	1700	1	1,7	20 AII	1,7	4,2

Петли изготовлять из сталей марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 по ГОСТ 5781-75. Для изделий, предназначенных для подъема и монтажа при t ниже -40°, запрещается применять сталь марки ВСт3пс2.

gost.e-ecolog.ru