ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12

/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

Выпуск 5

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОЛОНН. ВЫСОТЫ ЭТАЖЕЙ 3,6 М; 4,8 М; 6,0 М; 7,2 М И 10,8 М

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1575Р
ЦГ 7

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А 445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 3822 Тираж 1800 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12
/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

Выпуск 5

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОЛОНН. ВЫСОТЫ ЭТАЖЕЙ 3,6 М; 4,8 М; 6,0 М; 7,2 М И 10,8 М.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ, ЛГПИИ ГСПИ-10
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1.03 1979 Г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №186
от 26.IX-1978г

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Лист
I. Пояснительная записка.	3	
2. Закладные детали М1, М3, М4.	4	I
3. Закладные детали М5, М5а, М6, М12, М13	5	2
4. Закладные детали М14, М16÷М18.	6	3
5. Закладные детали М19÷М21, М19^{ж}, М20^{ж}	7	4
6. Заклалные детали М26, М27.	8	5
7. Закладные детали М28, М29.	9	6
8. Закладные детали М30, М54, М5^{ж}, М5а^{ж}, М6^{ж}. . . .	I0	7
9. Закладные детали М40÷М43, М48.	II	8
I0. Закладные детали М50, М5I, М52, М53.	I2	9
II. Закладные детали М55, М56, М57, М58.	I3	I0
I2. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	I4-I6	II-I3
I3. Спецификация позиций закладных деталей на альбом	I7	I4

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в выпусках 0-I, 0-2 и 0-3 настоящей серии.

Альбом содержит рабочие чертежи закладных деталей, используемых при изготовлении колонн, разработанных в выпусках I, 2, 3 и 4 настоящей серии.

В качестве материалов для изготовления закладных деталей приняты горячекатаная арматурная сталь класса А-Ш по ГОСТ 5781-75 и сортовой прокат класса С38/23 по ГОСТ 380-71[ж].

Сталь для изготовления закладных деталей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Закладные детали должны изготовляться в соответствии с ГОСТ I0922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". При изготовлении закладных деталей должны выполняться также требования главы СНиП Ш-I8-75. "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ". и "Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 3I3-65[ж]).

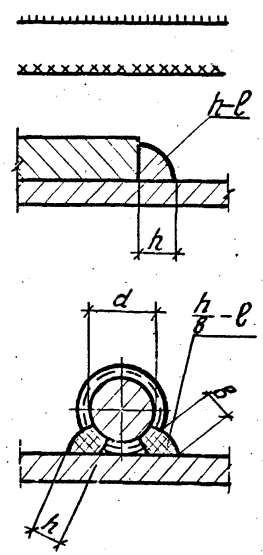
Соединение позиций закладных деталей из сортового проката осуществляется электродуговой сваркой электродами типа Э46-Т и Э42-Т; сварка арматурных стержней из стали класса А-Ш между собой и с закладными деталями должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных выше для каждого класса и марки стали, а также типа соединения, должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Соединение анкеров закладных деталей с сортовым прокатом предусмотрено внахлестку с помощью контактной рельефной сварки и втавр под слоем флюса и в отверстия с заваркой торцов анкеров.

Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных деталей строго обязательно.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм кроме тех деталей, которые защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

При изготовлении закладных деталей должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль и регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.



сварной шов заводской

сварной шов монтажный

h - высота шва

l - длина шва

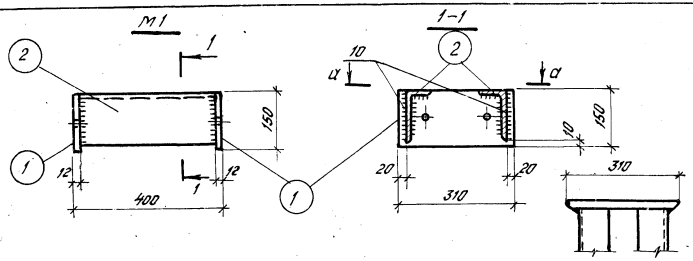
h - высота шва ($h \geqslant 0{,}25d$, но не менее 4 мм)

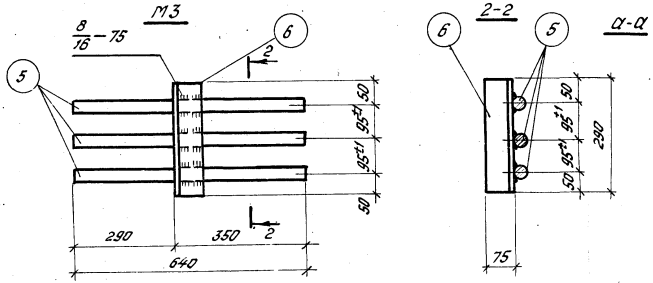
$в$ - ширина шва ($в \geqslant 0{,}5d$, но не менее 8 мм)

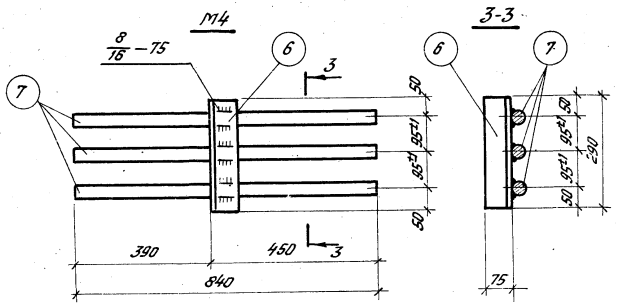
l - длина шва

ТК 1976	Пояснительная записка	1.420-12 Выпуск 5 Лист П-1

15756







Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали, кгс	Класс стали проката
М1	1	–150×12	310	2	22,0	С38/23
	2	∟140×90×10	376	2		
М3	5	Ф36АIII	640	3	17,9	С38/23
	6	∟75×75×8	290	1		
М4	6	∟75×75×8	290	1	22,7	
	7	Ф36АIII	840	3		

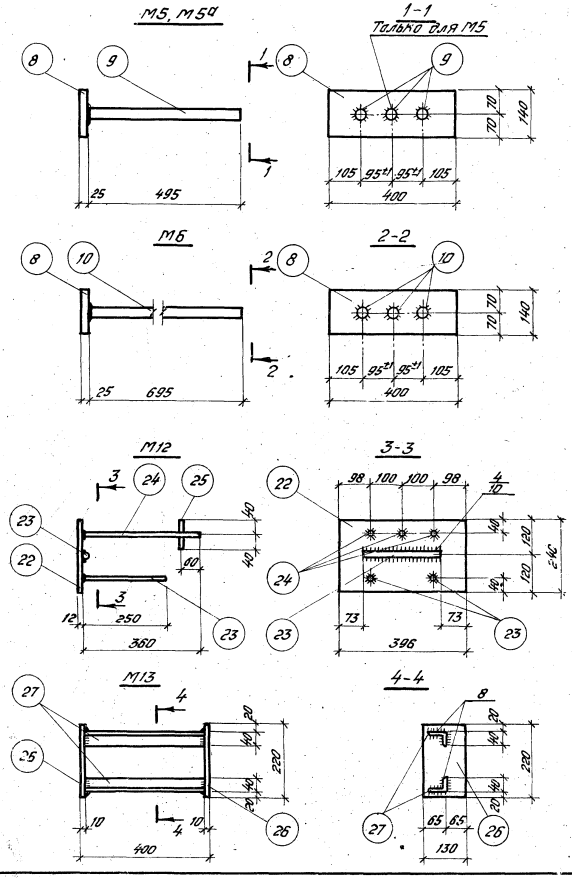
Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН393-69.
2. Приварка поз. 5 и 7 к поз. 6 производится электродами типа Э50А-Ф, прочая – электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.

Гл. инж. пр-та		Дурнева	
Рук. группы		Верижников	
Ст. инженер		Белокучкина	
Проверил		Шаврова	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТК 1976	Закладные детали М1, М3, М4	1.420-12 Выпуск 5	
		Лист	1



Спецификация стали на одну закладную деталь

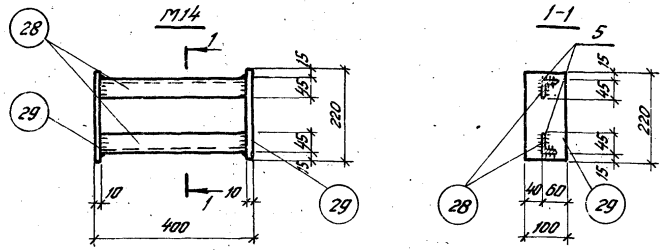
Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М5	8	-140×25	400	1	23,0	С38/23
	9	Ф36АIII	495	3		
М5а	8	-140×25	400	1	19,0	С38/23
	9	Ф36АIII	495	2		
М6	8	-140×25	400	1	27,8	С38/23
	10	Ф36АIII	695	3		
М12	22	-240×12	396	1	12,3	С38/23
	23	Ф16АIII	250	3		
	24	Ф16АIII	360	3		
	25	Ф16АIII	80	3		
М13	26	-130×10	220	2	9,0	С38/23
	27	∠63×40×8	380	2		

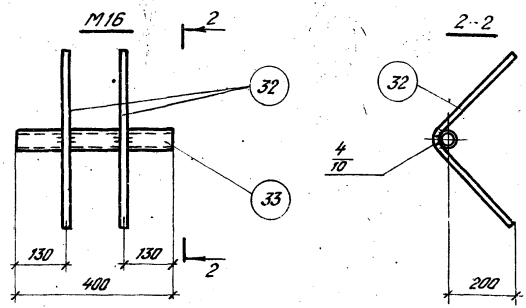
Примечания:

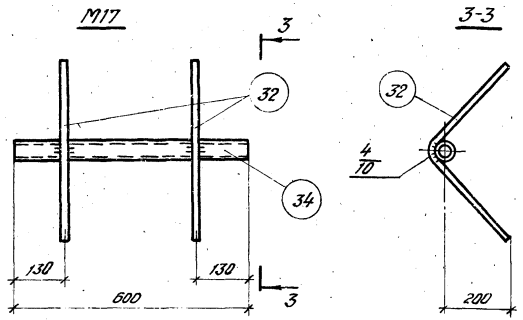
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 9, 10, 23 и 24 к поз. 8 и 22 производится под слоем флюса, поз. 25 к поз. 24 – контактной точечной сваркой, прочая – электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. В случае отсутствия оборудования для приварки стержней под слоем флюса закладные детали М5, М5а и М6 заменяются на детали М5,* М5а* и М6.*
4. Длины поз. 9, 10, 23 и 24 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М5, М5а, М6 и М12 необходимо учесть величину припуска.

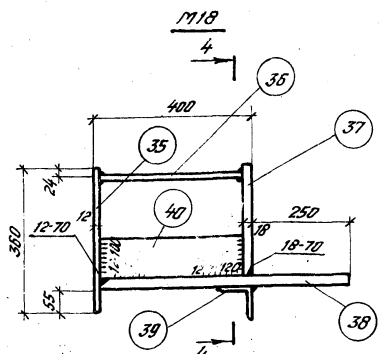
ТК 1976	Закладные детали М5, М5а, М6, М12, М13.	1.420-12 Выпуск 5	Лист 2

Москва | Гл. инженер Проверил | Белоруч | Белонучкина Шаврова









Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт	Вес детали кг	Класс стали проката
М14	28	∠45×5	380	2	6,0	С38/23
	29	-100×10	220	2		
М16	32	Ø12 AIII	600	2	2,5	С38/23
	33	Газ. труба d_y=40	400	1		
М17	32	Ø12 AIII	600	2	3,3	С38/23
	34	Газ. труба d_y=40	600	1		
М18	35	-70×12	360	1	21,2	
	36	-70×12	370	1		
	37	-70×18	280	1		
	38	-70×25	638	1		
	39	∠100×12	70	1		
	40	-100×12	370	1		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний." и СН 393-69.
2. Приварка производится электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.

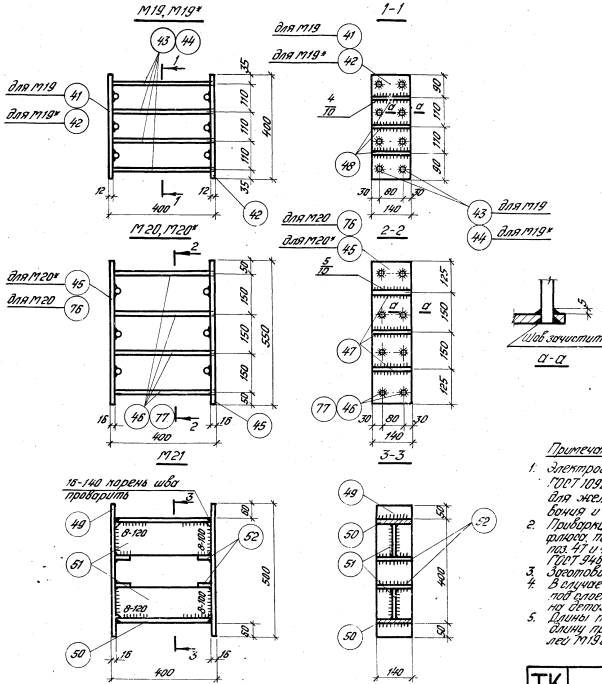
ГИП	Дурнев	
Гл. инж. пр. тип	Ведин	Белоножкина
Гр. т. группы	Ведин	Белоножкина
Гл. инженер	Ведин	Шифрова
Проверил	Шаг	

ЦНИИПромзданий
Москва

ТК 1976

Закладные детали
М14, М16 ÷ М18

1.420-12
Выпуск 5
Лист 3



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол, шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М19	41	-140×12	400	1	19,0 ~~16,6~~	С38/23
	42	-140×12	400	1		
	43	Ф16АIII	388	8		
	48	Ф16АIII	140	6		
М19*	42	-140×12	400	2	16,6	С38/23
	44	Ф16АIII	400	8		
	48	Ф16АIII	140	6		
М20	45	-140×16	550	1	31,4	С38/23
	46	Ф22АIII	384	8		
	47	Ф22АIII	140	6		
	76	-140×16	550	1		
М20*	45	-140×16	550	2	31,4	С38/23
	47	Ф22АIII	140	6		
	77	Ф22АIII	400	8		
М21	49	-140×16	500	2	41,8	С38/23
	50	-140×16	368	2		
	51	-120×12	368	2		
	52	-50×12	140	4		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 43 и 46 к поз. 41 и 76 производится под слоем флюса, поз. 44 и 77 к поз. 42 и 45 – электродами типа Э50А-Ф, поз. 47 и 48 к поз. 41, 42, 45 и 76 электродами типа Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75, позиции М21 – электродами типа Э42Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 11, 12
4. В случае отсутствия оборудования для приварки стержней под слоем флюса закладные детали М19 и М20 заменяются на детали М19* и М20*
5. Длины поз. 43 и 46 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса при изготовлении деталей М19 и М20 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М19÷М21, М19*, М20*	1.420-12 Выпуск 5	Лист 4

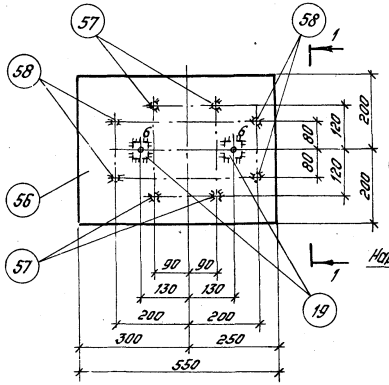
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Рук. отдела Волжин
Гл. инженер проекта Дорожев
Рук. группы Радимов
Ст. инженер Белоцерковец
Проверил Шварев

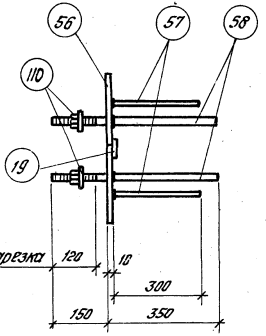
Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали, кг	Класс стали проката
М26	56	-400×10	550	1	23,2	С38/23
	57	ф12АIII	300	4		
	58	ф20АI	500	4		
	19	Гайка М16	—	2		С38/23
	110	Гайка М20	—	4		
М27	57	ф12АIII	300	6	8,5	
	59	-200×10	400	1		С38/23
	60	ф20АI	100	2		
	61	Гайка М12	—	1		С38/23

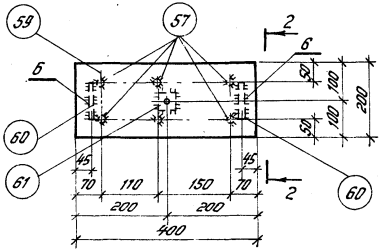
М26



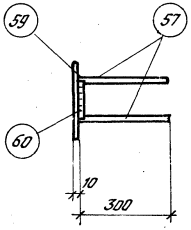
1-1



М27



2-2



Примечания:

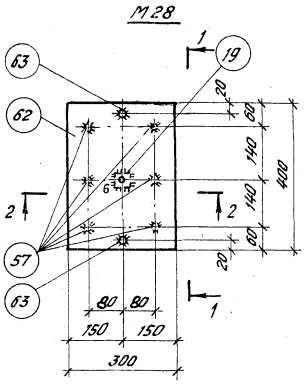
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайки М16 (поз.19) служащие для фиксации закладных деталей могут быть исключены при замене способа фиксации, согласно инструкции СН 313-65.*
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 12.
4. Приварка поз. 57 к поз. 56 и 59 производится под слоем флюса, профиля -электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М26 и М27 необходимо учесть величину припуска.

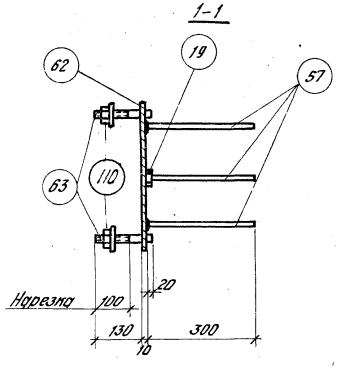
ТК 1976

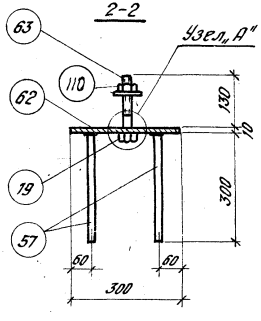
Закладные детали М26, М27.

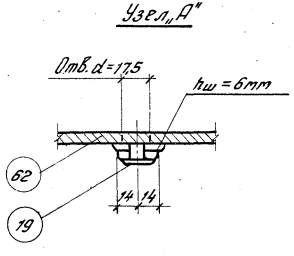
1.420-12 Выпуск 5

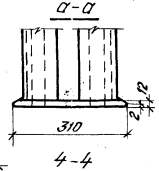
Лист 5

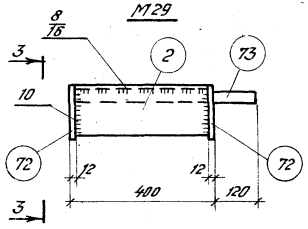


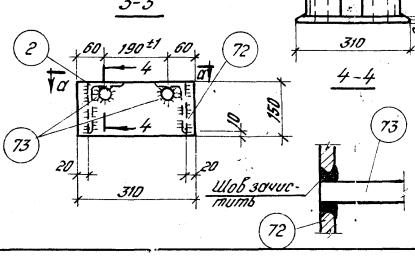












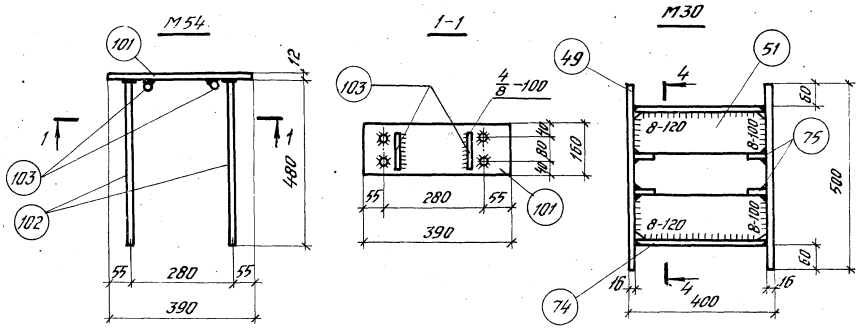
Спецификация стали на одну закладную деталь:

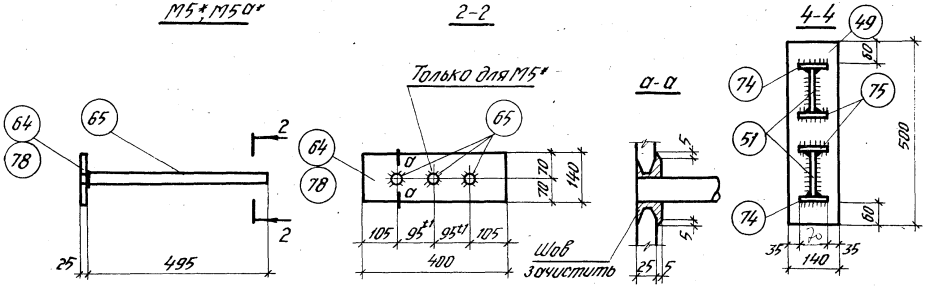
Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт	Вес детали кг	Класс стали прокат
М28	19	Гайка М16	—	1	12,0	С38/23
	57	Ф12 АIII	300	6		
	62	−300×10	400	1		С38/23
	63	Ф20 АI	160	2		
	110	Гайка М20	—	2		
М29	2	∠140×90×10	376	2	30,4	С38/23
	72	−150×12	310	2		
	73	Ф36 АIII	520	2		

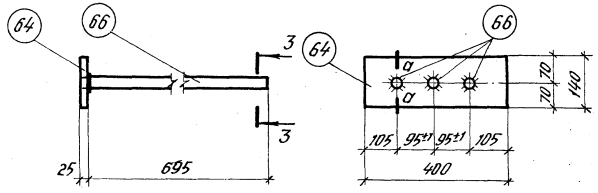
Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайки М16 (поз. 19) служащие для фиксации закладных деталей может быть исключены при затяжке способом фиксации согласно инструкции СН 313-65. *
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 12, 13
4. Приварка поз. 57 к поз. 62 производится под слоем флюса, поз. 73 к поз. 2 и 72 - электродами типа Э50А-Ф, прочая - электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении закладной детали М28 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М28, М29.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 6







Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали, кг	Класс стали прокат.
М30	49	−140×16	500	2	33,6	С38/23
	51	−120×12	368	2		
	74	−70×16	368	2		
	75	−50×12	70	4		
М54	101	−160×12	390	1	11,3	
	102	⌀20 AIII	480	4		
	103	⌀20 AIII	110	2		
М5*	64	−140×25	400	1	23,6	С38/23
	65	⌀36 AIII	520	3		
М50*	65	⌀36 AIII	520	2	19,4	С38/23
	78	−140×25	400	1		
М6*	64	−140×25	400	1	28,4	
	66	⌀36 AIII	720	3		

Примечания:

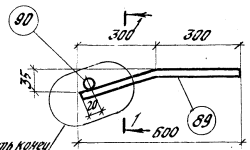
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний и СН 393-69.
2. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 12,13.
3. Приварка поз. 102 к поз. 101 производится под слоем флюса, М30 — электродами типа Э42-Т, прочая электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75.
4. Длина поз. 102 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении закладной детали М54 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М30, М54, М5*, М50*, М6*	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 7

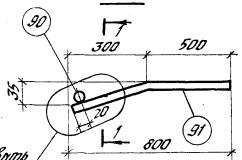
ЦНИИпромзданий Госстроя

Разработал Шифрин, Проверил Шифрин, Гл. инженер проекта Шифрин, Гл. конструктор проекта Шифрин

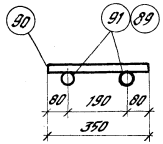
М40



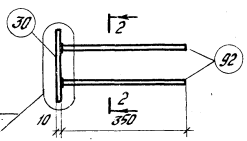
М41



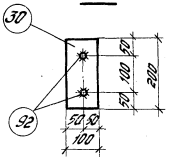
1-1



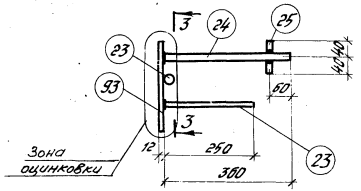
М42



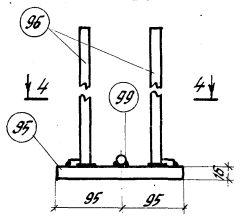
2-2



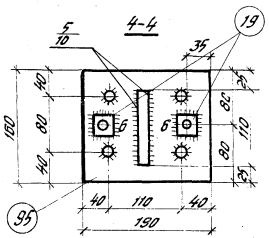
М43



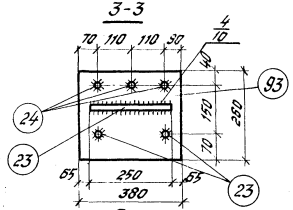
М48



4-4



3-3



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кг	Класс стали проката
М40	89	Ф28 А III	600	2	6,7	
	90	Ф20 А III	350	1		
М41	90	Ф20 А III	350	1	8,7	
	91	Ф28 А III	800	2		
М42	30	−100×10	200	1	1,6	Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71 / Ст3 пс5 по ГОСТ 380-71
	92	Ф12 А III	350	2	2,2	
М43	23	Ф16 А III	250	3	0,4	
	24	Ф16 А III	360	3	0,6	
	25	Ф16 А III	80	3	0,1	
	93	−260×12	380	1	9,3	
М48	19	Гайка М16	—	2	8,6	Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71 / Ст3 пс5 по ГОСТ 380-71
	95	−160×16	190	1		
	96	Ф18 А III	520	4		
	99	Ф18 А III	110	1		

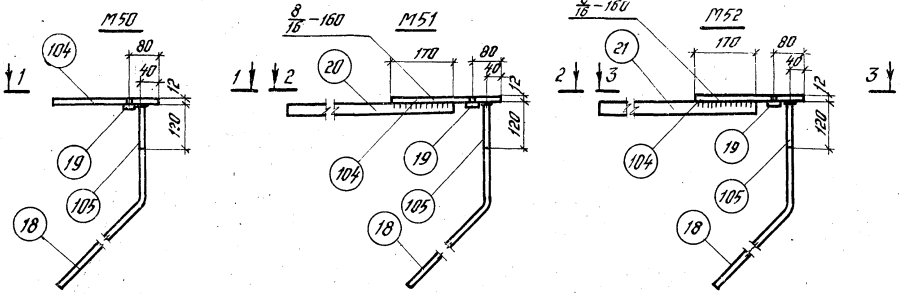
Примечания:

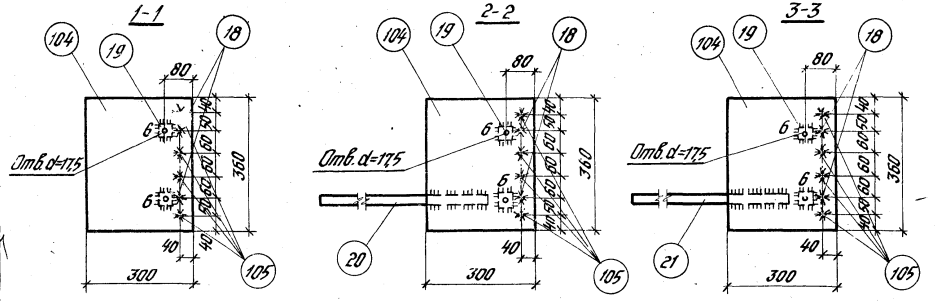
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Поз. 90 приварить к поз. 89 и 91 контактной точечной сваркой.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 13.
4. Приварка поз. 23, 24, 92 и 96 к поз. 30, 93 и 95 производится под слоем солидола прочая — электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75.
5. Длина поз. 23, 24, 92 и 96 в спецификации дана без припуска на длину при сборке под слой флюса при изготовлении деталей М43 и М48 необходимо учесть величину припуска.
6. Поз. 25 приварить к поз. 24 контактной точечной сваркой.

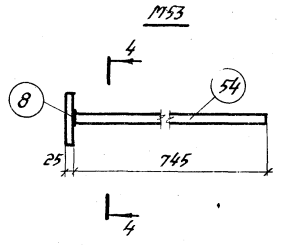
ТК 1976	Закладные детали М40÷М43; М48	1.420-13 Выпуск 5	
		Лист	8

Госстрой СССР, Главпромстройпроект, Гипростальконструкция, Москва

Гл. инженер проекта — Дворцов
Гл. конструктор — Шварц
Проверил — Шварц







Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кг	Класс стали прокат
М50	18	Ф16АIII	930	2	14,2	С38/23
	19	Гойко М16	—	2		
	104	−300×12	360	1		
	105	Ф16АIII	120	4		
М51	18	Ф16АIII	930	2	19,3	С38/23
	19	Гойко М16	—	2		
	20	Ф32АIII	810	1		
	104	−300×12	360	1		
	105	Ф16АIII	120	4		
М52	18	Ф16АIII	930	2	20,6	С38/23
	19	Гойко М16	—	2		
	21	Ф32АIII	1010	1		
	104	−300×12	360	1		
	105	Ф16АIII	120	4		
М53	8	−140×25	400	1	29,0	С38/23
	54	Ф36АIII	745	3		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гойки М16 (поз. 19), служащие для фиксации закладных деталей, могут быть исключены при замене способа фиксации, согласно инструкции СН 313-65*.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 11,13.
4. Приварка поз. 18, 54 и 105 к поз. 8 и 104 производится под слоем флюса, прочих - электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75.
5. Длины поз. 18, 54 и 105 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М50, М51, М52 и М53 необходимо учесть величину припуска.

Гл. инженер проекта	Верхижилов		
Гл. инженер	Бекенчеенко		
Проверил	Шевцова		
Н. контр.			

ЦНИИПромзданий Москва

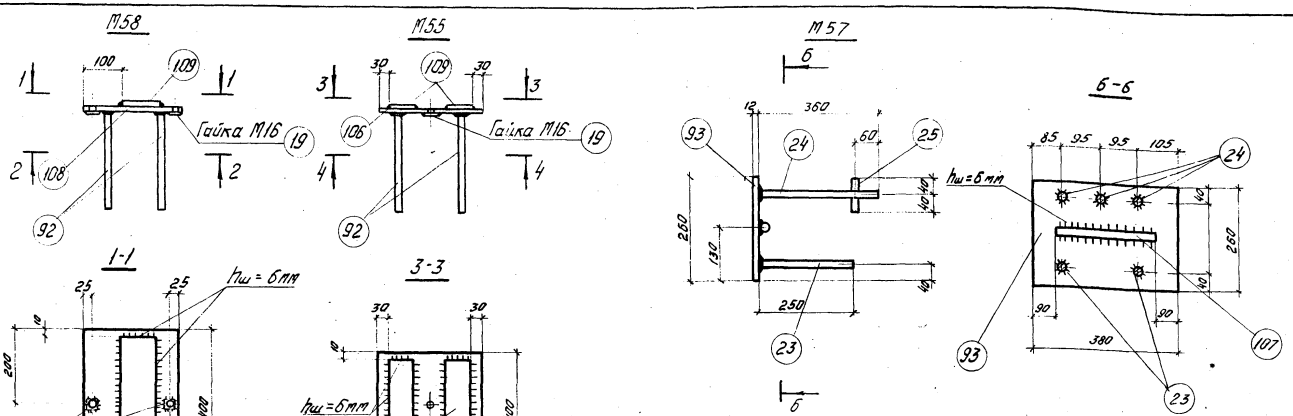
ТК 1976

Закладные детали М50, М51, М52, М53.

1.420-12 Выпуск 5

Лист 9

16756 12



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М55	19	Гайка М16	—	1	23,0	—
	92	ф12АIII	350	6		
	106	-400×12	400	1		С38/23
	109	-100×10	380	2		С38/23
М56	22	-240×12	396	1	12,3	С38/23
	23	ф16АIII	250	3		—
	24	ф16АIII	360	3		
	25	ф16АIII	80	3		

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М57	23	ф16АIII	250	2	12,5	—
	24	ф16АIII	360	3		
	25	ф16АIII	80	3		
	93	-260×12	380	1		С38/23
	107	ф16АIII	200	1		—
М58	19	Гайка М16	—	2	14,4	—
	92	ф12АIII	350	6		
	108	-250×12	400	1		С38/23
	109	-100×10	380	1		С38/23

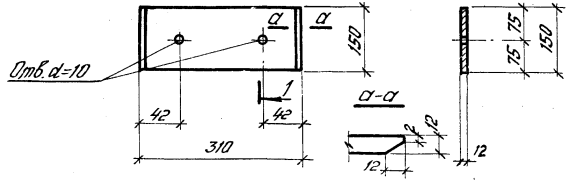
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 23,24,92 к поз. 22,93,106, 108 производится под слоем флюса, поз. 25 с поз. 24 контактной сваркой, прочая-электродами типа 342-Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи поз. 106, 108 см. лист 14.
4. Длины поз. 23,24,92 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М55÷М58 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М55, М56, М57, М58	1.420-5 Выпуск 5	
		Лист	10

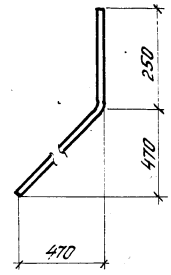
Главный инженер проекта Москва — Гл. инж. проекта Ивлиева — Гл. конструктор Ивлиева

15756 14

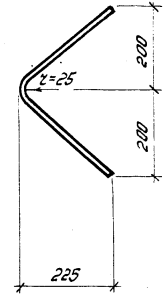
Поз.1



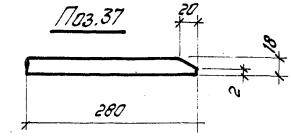
Поз.18



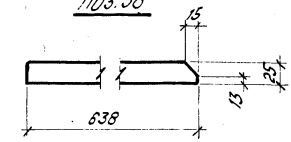
Поз.32



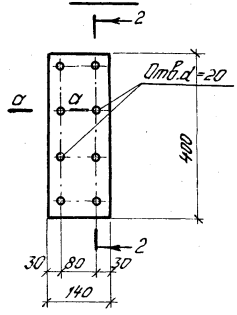
Поз.37



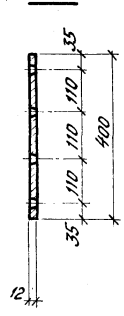
Поз.38



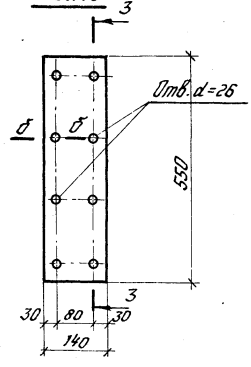
Поз.42



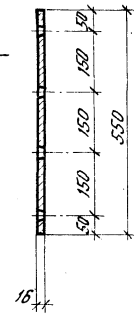
2-2



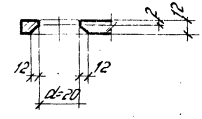
Поз.45



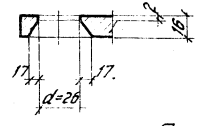
3-3



а-а



б-б



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кгс	Класс стали прокатн.
1	−150×12	310	4,4	С38/23
18	⌀16 А-III	930	1,5	—
32	⌀12 А-III	600	0,5	
37	−70×18	280	2,8	С38/23
38	−70×25	638	8,8	
42	−140×12	400	5,3	
45	−140×16	550	9,7	

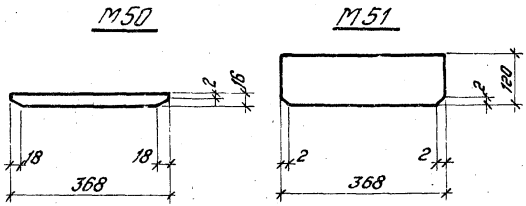
Примечания:

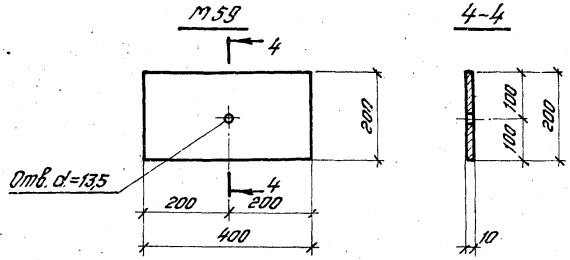
1. В поз.1, 37 и 38 снять фаску по всей ширине пластины.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

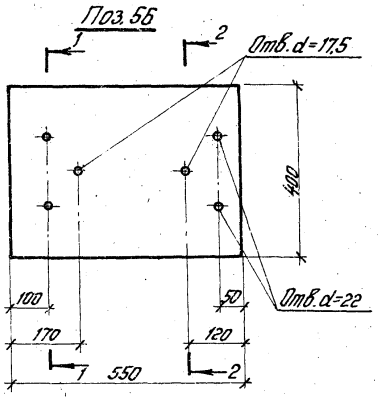
ГИП	Бескопыльный		
Гл.инженер проекта	Шлафцова		
Нач.отд.	Шаз		
Рук.гр.			
Ст.инженер			
Проверил			

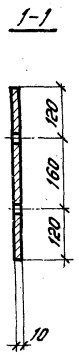
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

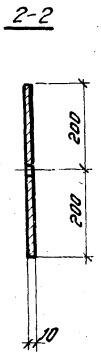
ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 11

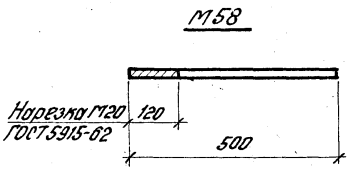


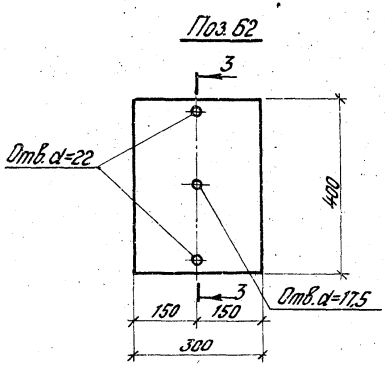


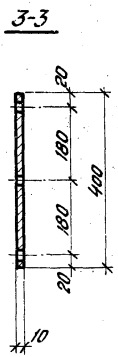












Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кгс	Класс стали по ГОСТ
50	-140×16	368	6,5	С38/23
51	-120×12	368	4,2	
56	-400×10	550	17,2	
58	ф20 AI	500	1,2	—
59	-200×10	400	6,3	С38/23
62	-300×10	400	9,4	

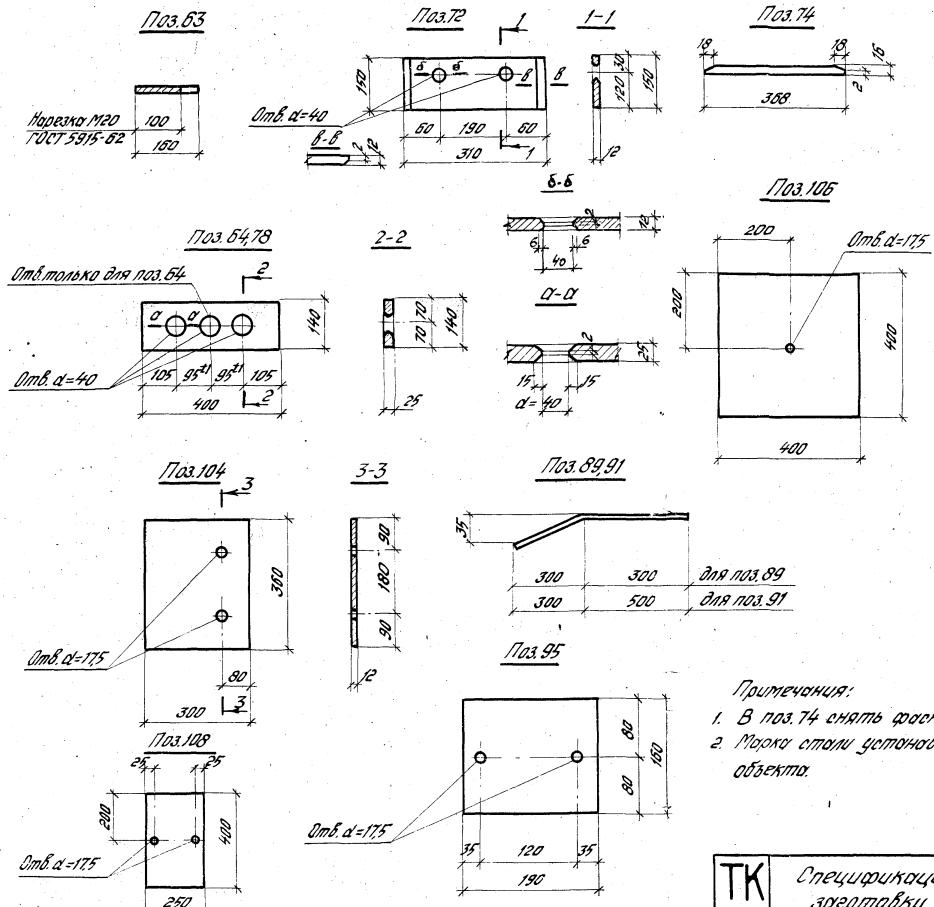
Примечания:

1. В поз. 50 снять фаску по всей ширине пластины.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 12

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.

Госстроя СССР Гипрокоммунстроя Утверждено Проверил Гл. инженер Гл. архитектор Москва



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес кгс	Класс стали проката
63	Ф20АI	160	0,4	
64	-140×25	400	11,0	С38/23
72	-150×12	310	4,4	
74	-70×16	368	3,2	
78	-140×25	400	11,0	
89	Ф28АIII	600	2,9	—
91	Ф28АIII	800	3,9	
95	-160×16	190	3,8	С38/23
104	-300×12	360	10,2	
106	-400×12	400	15,1	
108	-250×12	400	9,4	С38/23

Примечания:

1. В поз.74 снять фаску по всей ширине пластины.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	1.420-12 Выпуск 5	
		Лист	13

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл.инж.пр-та Рук.группы Ст.инженер Проверил

Дурнева Верещагинов Белоручкина Шаврова

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№ поз.	Профиль	Класс стали прокат	Длина мм	Вес кг
1	-150х12	С38/23	310	4,4
2	∠140х90х10		376	6,6
5	Ø36АIII	—	640	5,1
6	∠75х8	С38/23	290	2,6
7	Ø36АIII	—	840	6,7
8	-140х25	С38/23	400	11,0
9	Ø36АIII	—	495	4,0
10	Ø36АIII		695	5,6
18	Ø16АIII		930	1,5
19	Гайка М16	С38/23	—	0,1
20	Ø32АIII	—	810	5,1
21	Ø32АIII		1010	6,4
22	-240х12	С38/23	396	9,0
23	Ø16АIII	—	250	0,4
24	Ø16АIII		360	0,6
25	Ø16АIII		80	0,1
26	-130х10	С38/23	220	2,2
27	∠63х40х8		380	2,3
28	∠45х5		380	1,3
29	-100х10		220	1,7
30	-100х10		200	1,6
32	Ø12 АIII	—	600	0,5
33	Газ. труба dу=40	С38/23	400	1,5
34	Газ. труба dу=40		600	2,3
35	-70х12		360	2,4
	-70х12		370	2,4

№ поз.	Профиль	Класс стали прокат	Длина мм	Вес кг
37	-70х18	С38/23	280	2,8
38	-70х25		638	8,8
39	∠100х12		70	1,3
40	-100х12		370	3,5
41	-140х12		400	5,3
42	-140х12		400	5,3
43	Ø16АIII	—	388	0,6
44	Ø16АIII		400	0,6
45	-140х16	С38/23	550	9,7
46	Ø22АIII	—	384	1,2
47	Ø22АIII		140	0,4
48	Ø16АIII		140	0,2
49	-140х16	С38/23	500	8,8
50	-140х16		368	6,5
51	-120х12		368	4,2
52	-50х12		140	0,7
54	Ø36АIII	—	745	6,0
56	-400х10	С38/23	550	17,2
57	Ø12АIII	—	300	0,3
58	Ø20АI		500	1,2
59	-200х10	С38/23	400	6,3
60	Ø20АI	—	100	0,2
61	Гайка М12	С38/23	—	0,1
62	-300х10		400	9,4
63	Ø20АI	—	160	0,4
64	-140х25	С38/23	400	11,0
110	Гайка М20	С38/23	—	0,2

№ поз.	Профиль	Класс стали прокат	Длина мм	Вес кг
65	Ø36АIII	—	520	4,2
66	Ø36АIII		720	5,8
72	-150х12	С38/23	310	4,4
73	Ø36АIII	—	520	4,2
74	-70х16	С38/23	368	3,2
75	-50х12		70	0,3
76	-140х16		550	9,7
77	Ø22АIII	—	400	1,2
78	-140х25	С38/23	400	11,0
89	Ø28АIII	—	600	2,9
90	Ø20АIII		350	0,9
91	Ø28АIII	—	800	3,9
92	Ø12АIII		350	0,3
93	-260х12	С38 23	380	9,3
95	-160х16		190	3,8
96	Ø18АIII	—	520	1,1
97	Ø18АIII		90	0,2
99	Ø18АIII		110	0,2
101	-150х12	С38/23	390	5,9
102	Ø20АIII	—	480	1,2
103	Ø20АIII		110	0,3
104	-300х12	С38/23	360	10,2
105	Ø16АIII	—	120	0,2
106	-400х12	С38/23	400	15,1
107	Ø16АIII		200	0,3
108	-250х12		400	9,4
109	-100х10		380	3,0

Примечания:
1. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
2. Длины поз. 9,10,18,23,24,43,45,54,57,92,96,102,105 даны без припусков на сборку. При сборке под слепт флюсом, при изготовлении закладных деталей необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976

Спецификация позиций закладных деталей на альбом.

1.420-12 Выпуск 5

Лист 14

15756

(13)

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

gost.e-ecolog.ru