

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

АЛЬБОМ 07-Д ч. I

МОНТАЖ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗДАНИЙ

А Л Ъ Б О М 07-Д ч. I

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ъ Б О М А

06.4.03.01.34	Монтаж сборных фундаментов-оболочек.	3
06.7.01.07.31	Устройство фундаментов унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 416-0-1.	10
06.7.01.07.32	Монтаж сборных железобетонных конструкций унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 416-0-1.	17
7.02.01.22	Монтаж металлических связей по колоннам, в зданиях высотой до 15 м стреловыми кранами.	38
06.7.01.05.31	Монтаж покрытия бесчердачных отапливаемых промзданий.	45
06.7.01.06.09	Монтаж стеновых панелей башенными кранами.	55
06.7.01.06.10	Монтаж стеновых панелей стреловыми кранами.	62
06.7.01.06.22	Монтаж наружных стеновых ограждений.	69
06.7.03.03.10	Устройство перегородок из профильного стекла.	81
06.7.01.06.19	Монтаж сборно-разборных перегородок из армоцементных панелей.	91

Типовая технологическая карта

Монтаж наружных стеновых ограждений из баллеразмерных панелей I2x3 и из профилированного сэндвичеванного листа и гнутых профилей с утеплителем из минераловатных плит

07.15.10
06.7.01.06.22

- 69 -

Потребность в электроэнергии в квт.часах на весь объем работ

- 3100

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.1. До начала монтажа стенового ограждения должны быть выполнены следующие работы:

- а) устройство временных дорог и проездов, бытовых помещений;
- б) устройство временного освещения стройплощадки и рабочих мест;
- в) монтаж стального каркаса, опорных ригелей, установка фахверковых стоек;
- г) засыпка пазух фундаментов, планировка вокруг корпуса, устройство площадок для укрупнительной сборки панелей в картах;
- д) доставлены на объект стековые панели в объеме трехдневной потребности;
- е) доставлены на объект машины, монтажная оснастка, приспособления и инструменты.

3.2. Монтаж стенового ограждения выполняется укрупненными картами размером I2 x I2 м, с помощью гусеничного крана СГГ-63А (см. рис. 1).

За смену производится укрупнительная сборка и монтаж одной карты панелей.

3.3. Сборка стековых панелей в укрупненные карты выполняется у места монтажа в следующей последовательности:

- а) установка подкладок;
- б) осмотр и очистка панелей от грязи;
- в) строповка и укладка панелей на подкладки;
- г) разметка и электросварка деталей крепления;
- д) электросварка ветрового ригеля к панелям;
- е) заделка стыков между панелями минватой;
- ж) строповка и поворот карты панелей;
- з) сверление отверстий и постановка заклепок.

3.4. Перед укрупнительной сборкой панелей в карты каждая панель осматривается, очищается от грязи, поврежденная окраска восстанавливается.

Строповка стековых панелей осуществляется кольцевым стропом (рис. 4).

Разработана трестом "Оргтехстрой" Главкузбасстроя Министрства СССР	Утверждена Главными техническими управлениями Министерства СССР Минпромстроя СССР Минтранса СССР "5" ноября 1975 г. протокол № 2-20-2-8	Срок введения "10" декабря 1975 г.
--	--	---------------------------------------

Монтаж наружного стекового ограждения в объеме 6624 м² выполняется бригадой из 22 человек при помощи гусеничного крана СГГ-63А в течение 25 дней, при работе в две смены в летний период времени.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материально-технических ресурсах, графической схемы организации процесса.

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Трудоемкость в чел.-днях на весь объем работ	- 526,0
Трудоемкость в чел.-днях на 1 м ² стекового ограждения	- 0,08
Выработка на одного рабочего в смену, м ²	- 12
Затраты в маш.-сменах на весь объем работ гусеничного крана СГГ-63А	- 46

3.5. Укрупнение стеновых панелей в карты производится на двух подкладках. В качестве подкладок используются два квадрата № 36 длиной 12 м, укладываемых горизонтально и параллельно друг другу на расстоянии 8 м. Каждая подкладка закрепляется на грунте при помощи двух китмов (см.рис. 3). Для переноса подкладок к квадрату приварены монтажные петли. Строповка подкладки осуществляется двуххвостевым стропом (см.рис. 5).

3.6. Стыки между панелями (рис.10) заделываются минватой, которая забивается между плитным утеплителем панелей при помощи конопаток.

3.7. Монтаж укрупненной карты панелей производится сразу же после ее сборки в следующей последовательности:

- а) монтаж навесных и передвижных лестниц и лыжек;
- б) установка карт панелей с заделкой горизонтального стыка минватой;
- в) электросварка стиков узлов крепления;
- г) заделка вертикального стыка между смонтированными картами минватой;
- д) постановка самонарезающих болтов;
- е) демонтаж навесных и передвижных лестниц и лыжек;
- ж) установка самоподъемной лыжки, сверление отверстий и постановка заклепок.

3.8. Работы по оформлению узлов крепления стеновых панелей к каркасу выполняются с навесных алюминиевых лыжек, которые крепятся с передвижных лестниц к опорному ригелю (см.рис. 2). Для подъема монтажников к рабочему месту на колонны крепятся навесные лестницы (см. рис. 2).

3.9. С одной стойки крана выполняется монтаж четырех укрупненных карт, при этом первыми монтируются две карты нижнего ряда по ходу движения монтажного крана, а затем две карты верхнего ряда.

Монтаж укрупненных карт производится при помощи траверсы (см. рис.3). При подъеме карта панелей подстраживается при помощи двух пеньковых оттяжек, которые крепятся к ветровому ригелю.

Карта панелей устанавливается на слой минвата. Минвата сворачивается кугтами и заранее раскладывается по верху утеплителя панелей на всю ширину укрупненной карты с опорного ригеля.

Установка карты на место сопровождается выверкой вертикального стыка между каркасами крайних панелей, который должен быть шириной 50 мм; соблюдением нахлестки крайних волн наружных профилей (см. рис. 10) проверки отвесом вертикальности установившейся карты панелей.

3.10. Растягивание карты панелей производится только после окончательного закрепления укрупненной карты панелей к ветровому ригелю к колоннам по проекту.

3.11. Постановка самонарезающих болтов (см.рис. 8) выполняется с помощью гайковерта ЭК-3.

Постановка комбинированных заклепок осуществляется с самоподъемной лыжкой ЛЭ-100-300 ручным пистолетом двойного действия СД-96 И. Отверстия под заклепки сверлятся при помощи электрической сверлильной машины ИЭ-1022А.

3.12. Стеновые панели на объект доставляются автомобилями МАЗ-500 с полуприцепом Б-18 и складируются в штабеля высотой не более 2,5м(см.рис.6).

3.13. Качество монтажа наружного стеклового ограждения определяется соблюдением СНиП II-16-73 и рабочих чертежей II150-II/7 Сибирского Промстройпроекта.

Таблица I

Допускаемые отклонения от проектного положения

Наименование отклонений	Отклонения в мм
1. Смещение осей или граней панелей ограждения в нижнем сечении относительно разбивочных осей или геометрических осей нижеустановленных конструкций	± 5
2. Отклонение плоскостей стеновых панелей в верхнем сечении от вертикали (на высоту этажа или яруса)	± 5

Схема организации строительной площадки

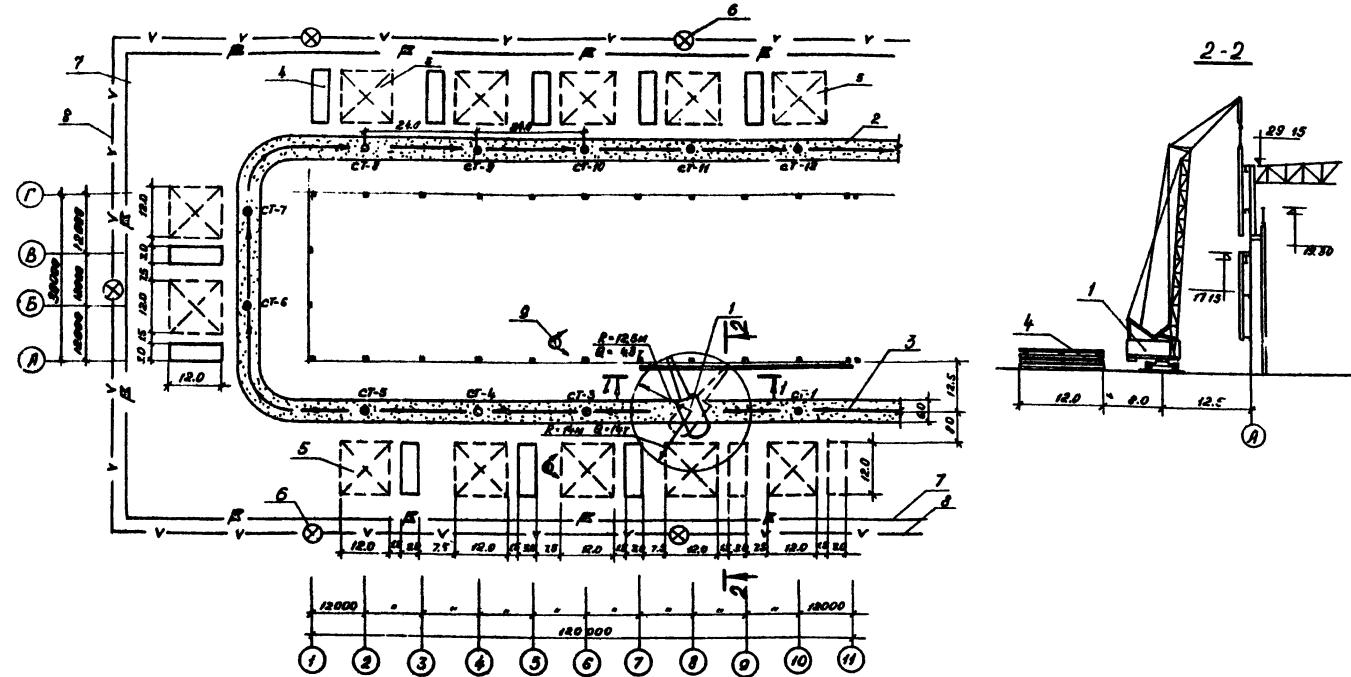


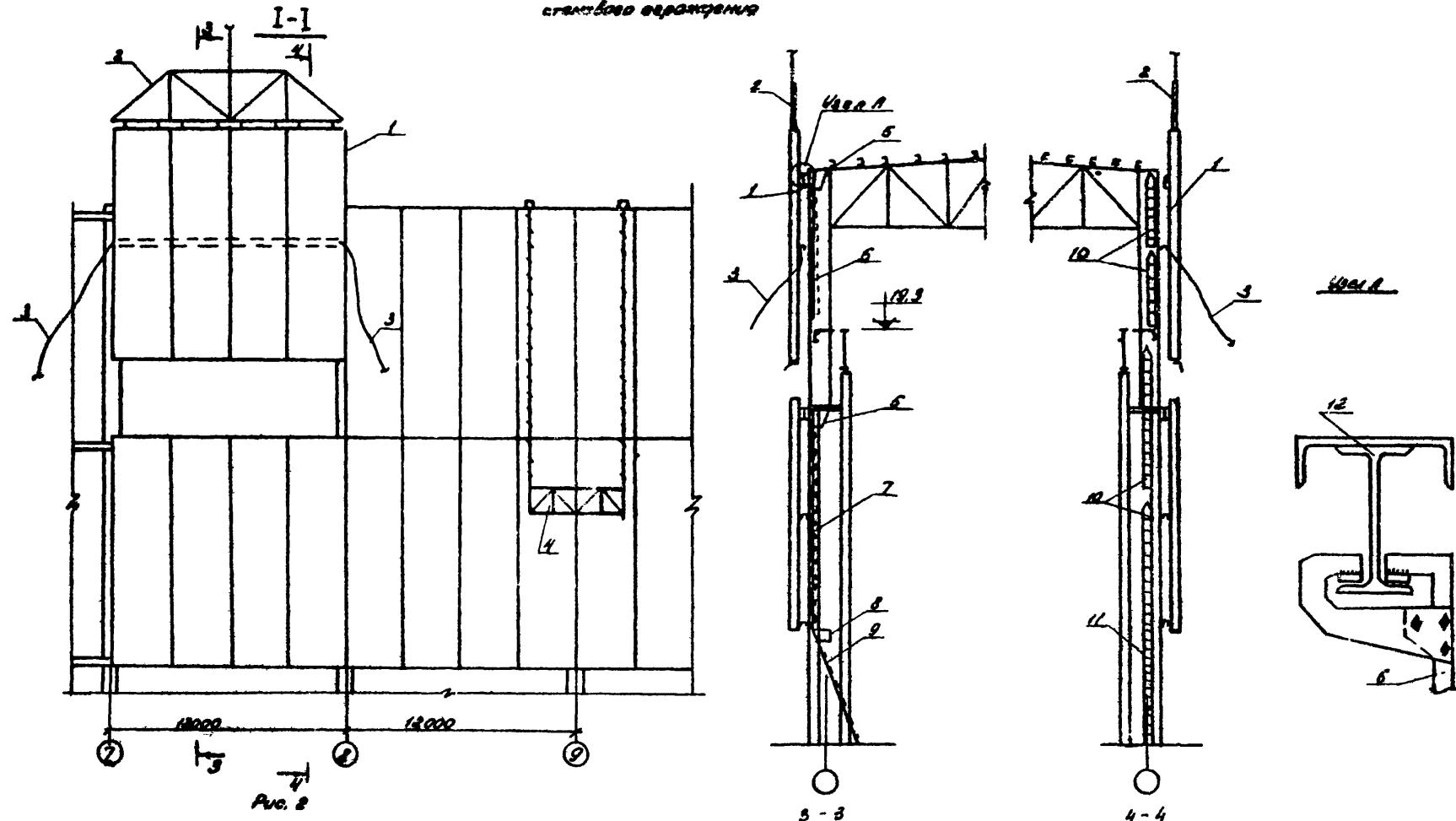
Рис. 1 Условные обозначения

1-монтажный кран СК2-631; 2-временная дорожка; 3-ось движения монтажного крана; 4-штабель стеновых панелей; 5-спланированная площадка для укрупнительной сборки стеновых панелей в карти; 6-прожектор ПЗС-35 на инвентарных мачтах $H=10\text{м}$; 7-граница опасной зоны; 8-воздушная линия временного электросвещения; 9-инвентарные переносные светильники.

07.15.10
06.7.01.06.22

Система организаций работ по монтажному
сталибоду оборудования -72-

1

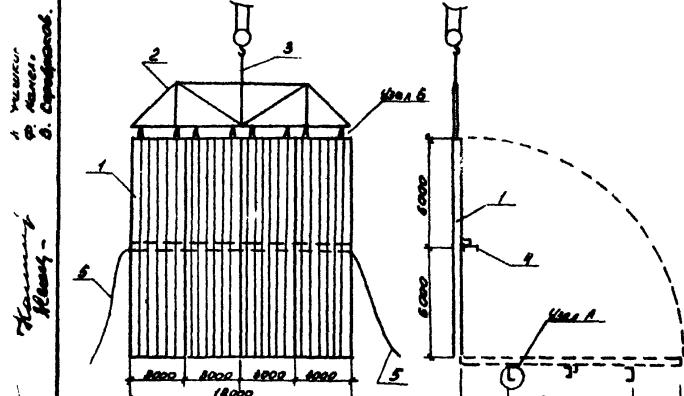


Условные обозначения

1-карта панелей; 2-траверса; 3-оттакта из пенькового каната; 4-самоподъемная люлька; 5-амантическая люлька АЛ-1; 6-передвижная лестница $h=8\text{м}$; 7-передвижная лестница $h=12\text{м}$; 8-подиумка П-2; 9-лестница приставная; 10-навесная амантинческая лестница; 11-приставная склоняющаяся лестница; 12-стальной ригель.

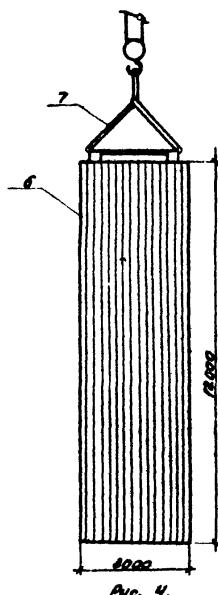
Схемы строебки и складировани

Строловка укрупненной секции панелей



PME. 3

Справка о стечении



Aug. 4

Справовка подкладки

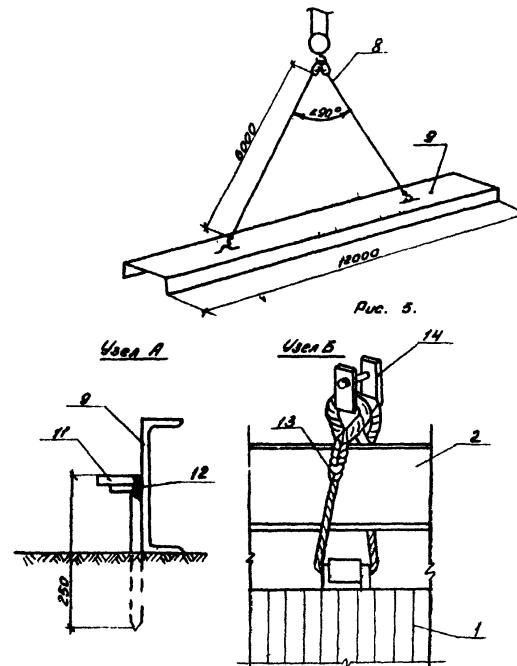


FIG. 5

1800-5

Складирование стекловолокнистых панелей.

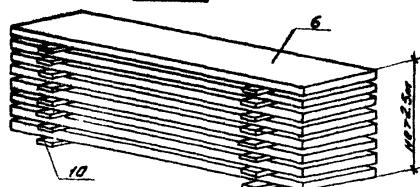


Рис. 6

Условные обозначения

4-бетровой ригель; 5-оттяжка из пенькового каната $\phi 22$ т; 6-стеновая панель; 7-головчатый стяж $Q=2$ т; 8-двубалочевый стяж; 9-подкладка [36]; 10-деревянная подкладка и прослойки сеч. 50×160 , 11-металлический штырь $\phi 24$; 12-подземная петля $\phi 12$; 13-облегченный стяж $Q=125$; 14-такелажная скоба

07.15.10
06.7.01.06.82

Узел крепления стекловой панели к опорному ригелю

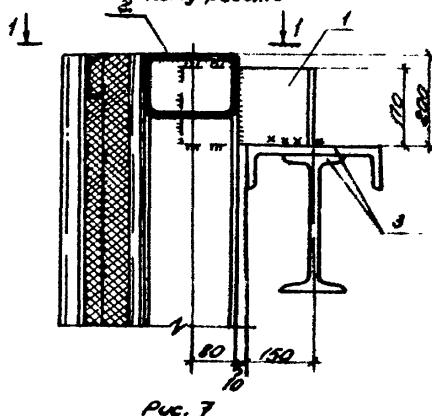


Рис. 7

Узел крепления стекловой панели к ветровому ригелю

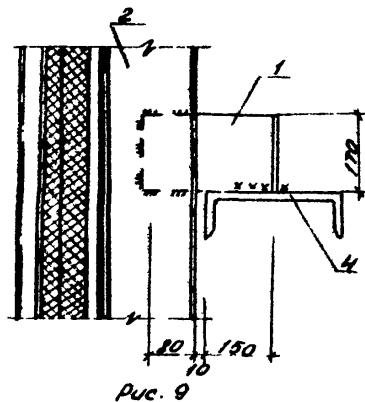


Рис. 9

-74-

Узел крепления стекловой панели

Горизонтальный стык между панелями

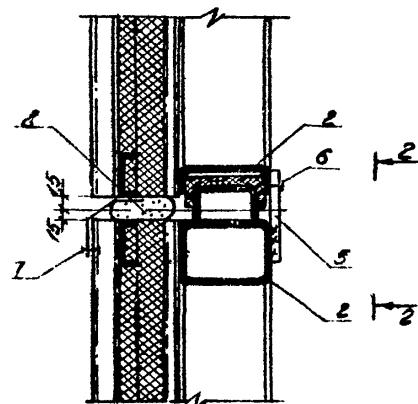


Рис. 8

Вертикальный стык между панелями и вид I-I

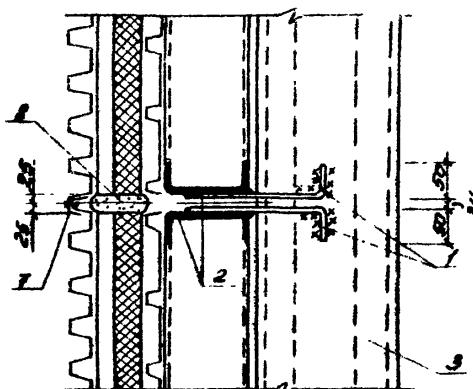
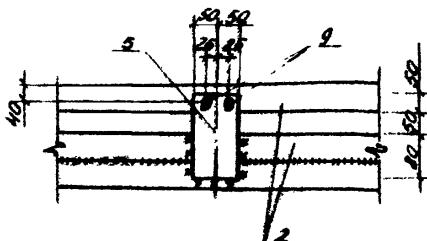


Рис. 10.

2-2



Изображение обозначения

- 1 - заглушки деталь 28-1; 2 - каркас стекловой панели;
- 3 - опорный ригель, 4 - ветровой ригель;
- 5 - стальная пластинка СП-1, 6 - самонарезающий болт;
- 7 - комбинированная застежка шаг 400 мм;
- 8 - шинвага.

6

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА
РАБОЧИХ

Таблица 2

Состав бригады по профессиям и распределение работ
между звеневыми

Нр звенев. из	Состав звена по профессиям	К-во человек	Перечень работ
1-2	Монтажник металлоконструкций	9	Укрупнение панелей в карты, монтаж укрупненных карт, сварка узлов крепления, заделка стыков миниватой, монтаж и демонтаж наливных лестниц и лавок.
3-4	Монтажник металлоконструкций	2	Постановка заклепок, перевстановка подвесной самоподъемной лавки.

4.1. Методы и приемы работ.

Работы по устройству наружного стеклозого ограждения выполняются бригадой, состоящей из четырех звеньев.

В состав звена № 1 (2) входят:

монтажник металлоконструкций - звеньевом 6 разр. - I чел. (M₁)
монтажник металлоконструкций с правами электросварщика - 5 разр. - 2 чел. (M₂), (M₃)
монтажник металлоконструкций 4 разр. - 3 чел. (M₄), (M₅), (M₆)
монтажник металлоконструкций 3 разр. - I чел. (M₇)
монтажник металлоконструкций 2 разр. - 2 чел. (M₈), (M₉)

В состав звена № 3 (4) входят:

монтажник металлоконструкций - звеньевом 4 разр. - I чел. (M₁₀)
монтажник металлоконструкций 2 разр. - I чел. (M₁₁)

Монтажный кран СКГ-63 обслуживает машинист 5 разряда (K₁₂).

Монтажник (M₈) стропит подкладку, машинист (K₁₂) краном перевозит ее на площадку для укрупнительной сборки панелей в карты.

Монтажники (M₂) и (M₄) принимают, горизонтально устанавливают подкладку на грунт и при помощи четырех закрепляют ее. Монтажник (M₁) уровнем проверяет горизонтальность установленных подкладок.

Монтажники (M₈) и (M₉) осматривают, очищают цетками от грязи и наледи, строят и при помощи крана подают панель к месту укрупнительной сборки.

Монтажники (M₄) и (M₅) принимают и укладывают панель каркасом вверх на две подкладки, затем производят караном разметку мест постановки деталей крепления ДК-1. Монтажник (M₂) выполняет электросварку деталей крепления к каркасу панели, монтажники (M₄) и (M₅) помогают ему. Затем подается вторая панель и процесс повторяется.

После приварки на вторую панель двух деталей крепления ДК-1 со стороны примыкания к первой панели, вторая панель краном приподнимается и укладывается рядом с первой так, чтобы краине волни наружных профилей зашли друг в друга (см.рис.10), расстягивают и приваривают две оставшиеся детали крепления. Эту работу выполняют монтажники (M₄), (M₅) и (M₂) под руководством звеньевого (M₁).

Уложив четыре панели, приступают к установке ветрового ригеля. Монтажник (M₅) стропит ригель, по команде звеньевого (M₁), машинист крана (K₁₂) подает ригель к месту сборки. Монтажники (M₄) и (M₂) принимают ригель, укладывают и производят электросварку ветрового ригеля к деталям крепления.

Монтажники (M₈) и (M₉) сворачивают минивату игутами и при помощи конопаток забивают минивату в стык между плитным утеплителем панелей.

Для постановки комбинированных заклепок укрупненная карта стропится к краном переворачивается.

Монтажник (M₅) стропит траверсу кольцевым стропом и краном траверса подается к укрупненной карте. Монтажник (M₄) подносит облегченные стропы и тяжелажные скобы и совместно с монтажниками (M₂) и (M₅) производят строповку карты траверсой (см.рис.3, узел Б). Эта работа выполняется пока монтажники (M₈) и (M₉) заделывают стыки миниватой.

Монтажник (M₁) подает сигнал машинисту крана поднимать карту. Приподняв карту панелей над землей на 20-30 см и проверив надежность строповки, карта укладывается на подкладки каркасами панелей вниз.

Монтажник (M_9) комплектует комбинированные заклепки (гвоздь вводится в отверстие заклепок) и подает к месту установки. Монтажник (M_5) размечает и кернит места отверстий. Монтажник (M_8) при помощи сверлильной машины ИЭ-1022А сверлит отверстия. Монтажники (M_2) и (M_4) выполняют постановку комбинированных заклепок при помощи ручного пистолета СТД-96 и двойного действия.

Во время укрупнительной сборки стеновых панелей в карты монтажники (M_3), (M_6), (M_7) выполняют работы по креплению передвижных лестниц, навесных лыж и страховочного каната. Стравоочный канат натягивается между колоннами на высоте 1,2 м от верха опорного ригеля.

Монтажник (M_1) подает сигнал машинисту крана поднимать карту панелей. При подъеме монтажники (M_9) и (M_9) при помощи пеньковых оттяжек придерживают карту панелей от произвольных поворотов и раскачивания.

Монтажники (M_4) и (M_5) раскладывают минвату на утеплитель панелей смонтированной карты первого ряда. Монтажники (M_2) и (M_3) принимают карту и устанавливают ее внахлестку с установленной картой, находясь на опорном ригеле по обе стороны от карты. Затем при помощи оттяжки карта поворачивается монтажниками (M_4) и (M_5) и устанавливается параллельно продольной оси здания. Монтажник (M_3) подает сигнал звеньевому (M_1), руководящему действиями машиниста крана, для опускания карты. Кarta опускается и устанавливается в проектное положение.

Монтажники (M_2) и (M_3) производят электросварку узлов крепления ветрового ригеля к колоннам, затем выполняют электросварку узлов крепления панелей к опорному ригелю, а монтажники (M_6) и (M_7) помогают переносить электрокабели, переставлять навесные лыжки.

После электросварки узлов крепления панелей к опорному ригелю монтажники (M_2) и (M_3) переходят к электросварке деталей крепления ДК-2, а монтажники (M_4) и (M_5), находясь на опорном ригеле, приступают к расстроповке карты панелей. Расстропив карту монтажник (M_4) сверлит отверстия электросверлильной машиной ИЭ-1022А, а монтажник (M_5) ставит самонарезающие болты.

Монтажник (M_6) при помощи конопатки забивает жгуты из минваты в вертикальный стык между картами панелей, монтажник (M_7) готовит жгуты из минваты и подает их монтажнику (M_6).

Звеньевый (M_1) руководит и следит за качеством выполняемой работы.

За смену производится укрупнительная сборка и монтаж одной карты панелей.

К постановке заклепок звено $\# 3$ приступает после установки четырех карт и перехода монтажного крана на следующую стоянку.

Монтажники (M_{10}) и (M_{11}) устанавливают и закрепляют подвесную самоподъемную лыжку. При установке заклепок вертикального стыка монтажник (M_{11}) комплектует заклепки, по указанию монтажника (M_{10}) опускает или поднимает лыжку. Монтажник (M_{10}) сверлит отверстия и устанавливает ручным пистолетом двойного действия СТД-96 и комбинированные заклепки.

При оформлении горизонтального стыка монтажники (M_{10}) и (M_{11}) выправляют сливной козырек (который во время установки карты панелей может быть согнут), затем монтажник (M_{11}) примыкает сливной козырек к панели, а монтажник (M_{10}) сверлит отверстия и ставит комбинированные заклепки.

4.2. Техника безопасности.

При монтаже наружного стеклового ограждения необходимо выполнять правила по технике безопасности СНиП II-А. II-70; особое внимание необходимо обратить на пункты 14.1; 14.4; 14.10; 14.11; 14.12 -14.16; 14.21; 5.1; 5.8; 5.13; 5.15; 5.19; 5.27; 8.56; 8.61; 14.35; 4.12; 4.14; 4.9; 4.3; 4.4; 3.18; 3.20; 3.21; 3.28; 3.29; 3.30; 3.32; 3.33 к приведенным ниже основным требованиям:

- а) расстроповка панелей, до их закрепления по проекту, запрещается;
- б) работа прекращается при силе ветра 5 баллов (скорость ветра 7,5-9,8 м/сек);
- в) выполнять монтаж панелей ограждения с опорного ригеля разрешается только при наличии надежно закрепленного, тую натянутого между колоннами на высоте 1,2 м от опорного ригеля стального каната для закрепления карабина предохранительного пояса.

4.3. График производства работ

4.4. Калькуляция трудовых затрат

Номер по ЕНиР	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения в час-час	Затраты труда на весь объем в час-днях	Расценка на единицу измерения в руб-коп	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб-коп
5-1-5	Укрупнение стеновых панелей в карты 12 x 12 м добавлять на 1 т	т	184 312	1,45 1,25	33,4 48,7	0-93,8 0-80,9	172-60 251-12
5-1-20	Очистка металлоконструкций от грязи щетками за 1 раз	т	312	1,6	62,4	0-88,8	276-80
22-6 п.4 д	Сварка стыков ветрового ригеля с каркасом стеновых панелей и приварка деталей крепления	10 и изв	28,5	2,1	7,5	1-47	41-90
4-1-22 п. 3	Заделка стыков между панелями миниватой	то же	156	1,5	29,3	0-93,8	137-00
5-1-15 п.1а	Сверление отверстий	100 отверстий	41,4	3,2	16,6	2-00	82-80
М.Н.	Комплектовка заклепок (гвоздь и заклепка)	т	189	0,67	15,9	0-37,4	68-65
М.Н.	Постановка заклепок	т	189	2,0	48,6	1-12	212-25
5-1-3 п.9 д	Монтаж и демонтаж временных навесных и подвесных лестниц при высоте установки до 30 м	1 м	1620	0,37	74,6	0-22,3	361-48
5-1-3 п.8 в	То же, ламек при высоте установки до 20 м до 30 м	1 шт	24	0,87	2,61	0-52,3	12-60
		1 шт	24	1,15	3,3	0-69,2	16-56
5-1-6 п. 1	Монтаж стеклового ограждения укрупненными картами 12 x 12 м добавлять на 1 т	1 шт	46	10,2	61	6-65	306-00
22-6 п. 4 д	Сварка стыков	т	312	0,88	34,3	0-57,3	178-60
4-1-22 п. 3	Заделка извов миниватой	то же	72,8	1,5	13,6	0-93,8	68-28
5-1-16	Постановка самонарезающих болтов	100 шт	3,63	9,6	4,35	5-66	20-58
5-1-15	Сверление отверстий	100 отв.	27	3,2	10,8	2-00	54-00
М.Н.	Комплектовка заклепок (гвоздь и заклепка)	т	123	0,67	10,3	0-37,4	46-00
-"	Постановка заклепок	т	123	2,0	30,8	1-12	138-00
8-32 п. 9	Перестановка подвесных ламек	1 передвижка	69	1,9	16,4	1-19	82-00
					526	2544-22	
					46	5-60	257-60
	Итого:		чел-дней				
	Работа машинистов крана СКГ-63А						

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 3

Основные конструкции, материалы

Наименование	Марка	Един. изм.	К-во
Стеновые панели рядовые, масса -1,7 т добротные, масса -1,5 т угловые, масса -2,0 т	П-1 ДП-1 УП-1	шт " "	170 8 4
Инераловатные панели Комбинированные заклепки	9573-72° 3К4, 8 x 8; И34319-18	шз	11,5 6120
Ветровой ригель L-11,9м (f 36) Деталь крепления А-1 (-180x300x8)	8240-72 5681-57°	" "	46 728
Деталь крепления А-2 (-180x100x8)	5681-57°	"	364
Электроды 3-42	9467-60 КД3-32Р	кг	221

Таблица 4

Материки, оборудование, механизированный
инструмент, инвентарь и приспособления

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характери- стика машины
Кран монтажный	Гусеничный	СКГ-63А	I	Грузоподъ- емность 63 т
Самоподъемная подвесная шалька	Электри- ческая	ЛЭ-100-300	I	Грузоподъ- емность 300 кг

Продолжение табл. 4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характери- стика машины
Сверлильная машина	Электричес- кая	ИЭ-1022А	4	
Гайковерт	Электричес- кий	ЭК-3	I	
Сварочный аппарат		ТС-500	3	
Проектор		ПЗС-35	8	
Алюминиевая шалька АЛ-1	Навесная	Рабочие чертежи П.И. Простальная- конструкция	4	
Приставная лестница Ш-11		-" -	2	
Площадка П-2	Навесная	-" -	2	
Лестница П-1 h = 8 м	Передвижи- мая	-" -	2	
Лестница П-2 h = 12 м	-" -	-" -	2	
Алюминиевая лестница ПА-7	Навесная	-" -	10	
Алюминиевая лестница ПА-4	Приставная	-" -	2	
Траверса Q = 10 т	-" -	Т-1	I	
Строп кольцевой Q = 10т			I	
Строп двухзвеневой Q = 2 т			I	
Строп кольцевой Q = 4 т			I	

Таблица 5

Продолжение табл.4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во характери- стика машин	Техническая характери- стика машин
Облегченный строп Q = 1,25 т		ОС № I	8	
Такелажная скоба Q = 1,25 т			6	
Пеньковый канат Ø 19,1мм L = 20 м			2	
Конопатка	II	К-50 II618-65	4	
Щетка стальная			2	
Лом		I405-72	2	
Кувалда		I4402-65*	1	
Метр складной металлический		7253-54*	2	
Зубило слесарное		72II-72	3	
Молоток слесарный	A-5	23I0-70	3	
Комплект инструмента электросварщика			3	
Кернер 2		7213-72*	4	
Чертилка		Нормаль 1-55	3	
Ручной пистолет		СТА-96 Н	3	

Эксплуатационные материалы для
гусеничного крана СКГ-63А

Наименование	Един. изм.	Количество
Дизельное топливо	кг	2990
Смазочные масла:		
авиационное	-"	552
индустриальное	-"	25,76
трансмиссионное (нигрол)	-"	51,52
Компактные смазки:		
солидол	-"	44,16
канатная мазь	-"	25,76

Таблица 6
Техническая характеристика монтажного крана

Марка	Длина стремы и гуська, м	Вылет крюка, м	Грузоподъ- емность, т	Высота подъема крюка, м
СКГ-63А	30 + 10	наибольший-23,0	15,0	37
		наименьший-12,5	4,3	32

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦНТП
630054 г. Новосибирск, пр. Кочана Мороза 1.
Выдано в печать: 21 " 1977 г.
Заказ 14475 Тираж 150