

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1 432-14/80

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6М

В Ы П У С К 3

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

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

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

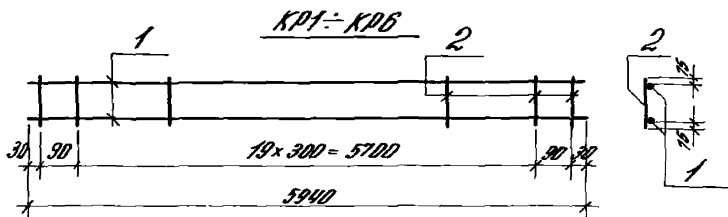
Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже -40° ; запрещается применять сталь марки ВСтЗпс2

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 СН 393-78 "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"

ТК
1980

Пояснительная записка

Серия
1432-1442
Выпуск
3



Спецификация и выборка стали на один каркас

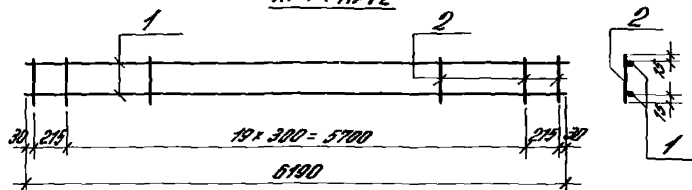
Марка каркаса	К шт	Эскиз	Ф	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							Ф	Длина	Вес
			мм	мм		м	мм	длина м	кг
КР1	1		6.8 II	5940	2	11.9	6.8 II	11.9	2.6
	2		4.8 I	170	22	3.7	4.8 I	3.7	0.4
							Итого		3.0
КР2	1		6.8 II	5940	2	11.9	6.8 II	11.9	2.6
	2		4.8 I	220	22	4.9	4.8 I	4.9	0.5
							Итого		3.1
КР3	1		6.8 II	5940	2	11.9	6.8 II	11.9	2.6
	2		4.8 I	270	22	5.9	4.8 I	5.9	0.6
							Итого		3.2
КР4	1		12.8 II	5940	2	11.9	12.8 II	11.9	10.6
	2		4.8 I	170	22	3.7	4.8 I	3.7	0.4
							Итого		11.0
КР5	1		10.8 II	5940	2	11.9	10.8 II	11.9	7.3
	2		4.8 I	220	22	4.9	4.8 I	4.9	0.5
							Итого		7.8
КР6	1		8.8 II	5940	2	11.9	8.8 II	11.9	4.7
	2		4.8 I	270	22	5.9	4.8 I	5.9	0.6
							Итого		5.3

ТК
1980

Плоские каркасы КР1-КР6

Серия
1432-14/80
Выполн. Лист
3 1

КР7-КР12



Спецификация и обработка ступиц на ступиц каркасы

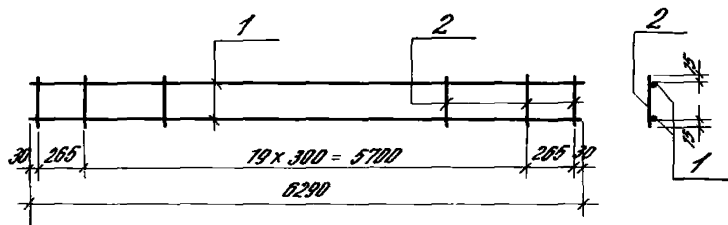
Марка каркаса	№ поз.	Знак	Ф	Длина	Кол.	Объем	Обработка ступиц		
			мм	мм		м	Ф	Длина	Вес
							мм	мм	кг
КР7	1		68Ш	6190	2	12,4	68Ш	124	2,8
	2		48ФЭ	170	22	3,8	48ФЭ	3,8	0,4
							Итого		3,2
КР8	1		68Ш	6190	2	12,4	68Ш	124	2,8
	2		48ФЭ	220	22	4,8	48ФЭ	4,8	0,5
							Итого		3,3
КР9	1		68Ш	6190	2	12,4	68Ш	124	2,8
	2		48ФЭ	270	22	5,9	48ФЭ	5,9	0,6
							Итого		3,4
КР10	1		128Ш	6190	2	12,4	128Ш	124	11,0
	2		48ФЭ	170	22	3,8	48ФЭ	3,8	0,4
							Итого		11,4
КР11	1		108Ш	6190	2	12,4	108Ш	124	7,7
	2		48ФЭ	220	22	4,8	48ФЭ	4,8	0,5
							Итого		8,2
КР12	1		88Ш	6190	2	12,4	88Ш	124	4,9
	2		48ФЭ	270	22	5,9	48ФЭ	5,9	0,6
							Итого		5,5

ТК
1980

Плоские каркасы КР7-КР12

Серия
1.432-14/80
Вместе
3
Лист
2

КР13, КР14



Спецификация и выборка стоек на один каркас

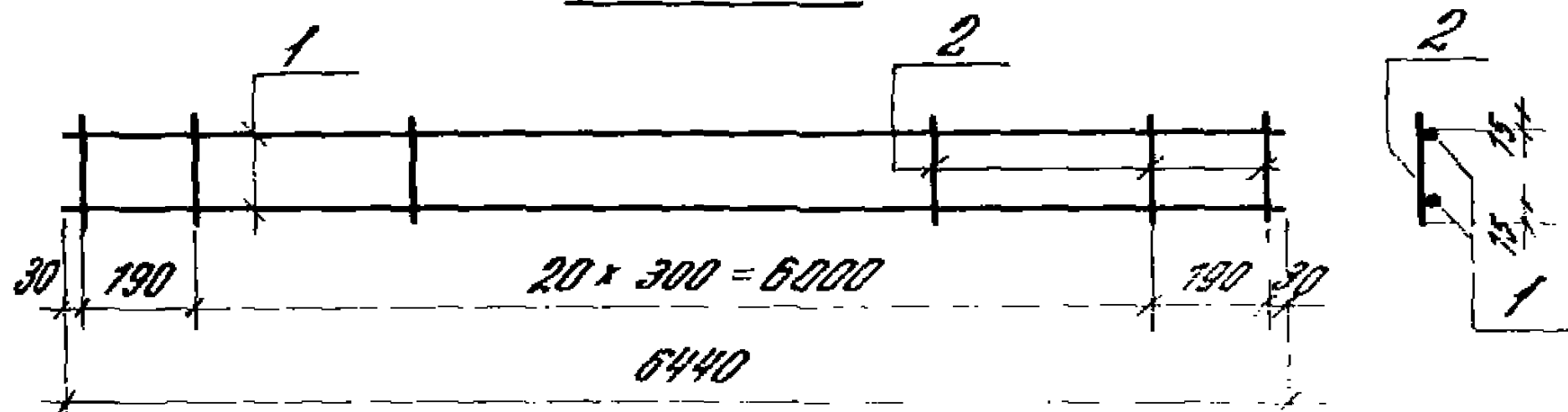
Марка каркаса	N поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стоек		
							Ф мм	Длина мм	Вес кг
КР13	1		6.8.11	6290	2	12,6	6.8.11	12,6	2,8
	2		4.8.1	270	22	5,9	4.8.1	5,9	0,6
							Итого		3,4
КР14	1		8.8.11	6290	2	12,6	8.8.11	12,6	5,0
	2		4.8.1	270	22	5,9	4.8.1	5,9	0,6
							Итого		5,6

ТК
1980

Плоские каркасы КР13, КР14

Серия
1.432-14/80
Выпуск
3
Лист
3

КР15-КР20



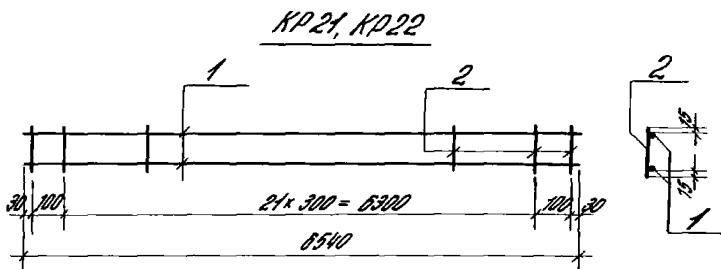
Спецификация и выборка стали на один корпус

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ	Длина	Кол	Общая длина	Выборка стали		
			мм	мм		м	φ мм	общая длина м	всего кгс
КР15	1		68mm	6440	2	129	68mm	129	2,9
	2		48mm	190	23	8,4	48mm	3,9	0,4
							Итого		3,3
КР16	1		68mm	6440	2	129	68mm	129	2,9
	2		48mm	220	23	5,1	48mm	5,1	0,5
							Итого		3,4
КР17	1		68mm	6440	2	129	68mm	129	2,9
	2		48mm	220	23	5,1	48mm	5,1	0,5
							Итого		3,5
КР18	1		128mm	6440	2	257	128mm	257	11,4
	2		48mm	220	23	11,4	48mm	11,4	0,4
							Итого		11,8
КР19	1		108mm	6440	2	216	108mm	216	9,7
	2		48mm	220	23	11,4	48mm	11,4	0,5
							Итого		10,2
КР20	1		68mm	6440	2	129	68mm	129	2,9
	2		48mm	220	23	11,4	48mm	11,4	0,5
							Итого		3,4

ТК
1980

Плоские каркасы КР15-КР20

СРП
1432-14/80
3 4



Спецификация и выборка стали на один каркас

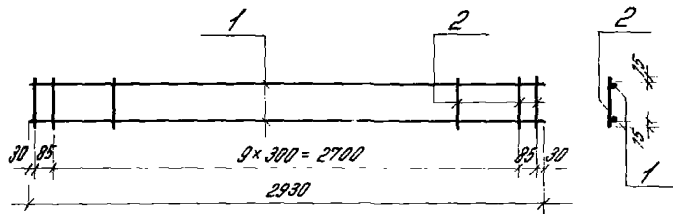
Марка каркаса	N поз.	Знач.	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
КР21	1	—	8АШ	6540	2	13,1	8АШ	131	2,9
	2		4БЭ	270	24	6,7	4БЭ	6,7	0,7
							Итого		3,6
КР22	1	—	8АШ	6540	2	13,1	8АШ	131	5,2
	2		4БЭ	270	24	6,7	4БЭ	6,7	0,7
							Итого		5,9

ТК
1980

Плоские каркасы КР21, КР22

Серия
1432-1440
Всего листов
3 5

КР 23 ÷ КР 25



Спецификация и выборка стали на один каркас

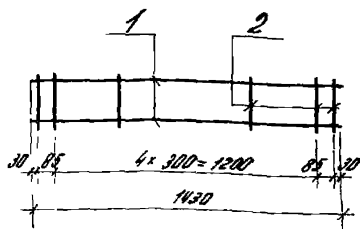
Марка каркаса	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР 23	1		58I	2930	2	5,9	58I	5,9	0,9
	2		48I	170	12	2,0	48I	2,0	0,2
							Итого		1,1
КР 24	1		58I	2930	2	5,9	58I	5,9	0,9
	2		48I	220	12	2,6	48I	2,6	0,3
							Итого		1,2
КР 25	1		58I	2930	2	5,9	58I	5,9	0,9
	2		48I	270	12	3,2	48I	3,2	0,3
							Итого		1,2

ТК
1980

Плоские каркасы КР 23 ÷ КР 25

Сварка
1432-14/90
Высота
3
Литр
8

КР 26 ÷ КР 28



Спецификация и выборка стержней из одного каретки

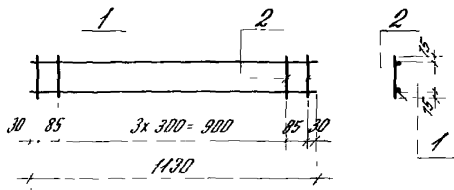
Марка каретки	N поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стержней		
							φ мм	Общая длина м	Вес кгс
КР 26	1		58±	1430	2	2,9	58±	2,9	0,4
	2		48±	170	7	1,2	48±	1,2	0,1
							Итого		0,5
КР 27	1	—	58±	1430	2	2,9	58±	2,9	0,4
	2		48±	220	7	1,5	48±	1,5	0,1
							Итого		0,5
КР 28	1		58±	1430	2	2,9	58±	2,9	0,4
	2		48±	270	7	1,9	48±	1,9	0,2
							Итого		0,6

ТК
1980

Плоские каретки КР 26 ÷ КР 28

Серия 1432-1437
Выпуск 3
Лист 7

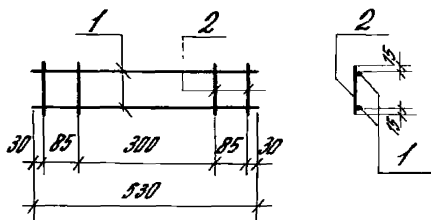
КР 29- КР31



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	N лист	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали			
							φ мм	Общая длина м	Вес кг	
КР29	1	—	58 _р Г	1130	2	2,3	58 _р Г	2,3	0,4	
	2		48 _р Г	170	6	1,0	48 _р Г	1,0	0,1	
						Итого		0,5		
КР30	1		58 _р Г	1130	2	2,3	58 _р Г	2,3	0,4	
	2		48 _р Г	220	6	1,3	48 _р Г	1,3	0,1	
						Итого		0,5		
КР31	1		58 _р Г	1130	2	2,3	58 _р Г	2,3	0,4	
	2		48 _р Г	270	6	1,6	48 _р Г	1,6	0,2	
						Итого		0,6		
ТК							Серия 1432-14/80			
1980							Выпуск 3	Лист 8		

КР 32 ÷ КР 34



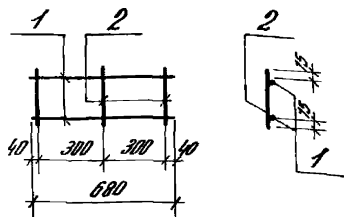
Марка каркаса	N пог.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кгс
КР 32	1		58I	530	2	2,4	58I	2,4	0,4
	2		48I	170	4	0,7	48I	0,7	0,1
							Итого		0,5
КР 33	1	—	58I	530	2	2,4	58I	2,4	0,4
	2		48I	220	4	0,9	48I	0,9	0,1
							Итого		0,5
КР 34	1		58I	530	2	2,4	58I	2,4	0,4
	2		48I	270	4	1,1	48I	1,1	0,1
							Итого		0,5

ТК
1980

Плоские каркасы КР 32 ÷ КР 34

Спецификация
1.432-14/80
Выпуск 3 Лист 9

КР 35 ÷ КР 37



Спецификация и выборка детали на один каркас

Матр. картота	N поз.	Закуп	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка детали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
КР 35	1		58±	680	2	1,4	58±	1,4	0,2
	2		48±	170	3	0,5	48±	0,5	0,1
							Итого		0,3
КР 36	1		58±	680	2	1,4	58±	1,4	0,2
	2		48±	220	3	0,7	48±	0,7	0,1
							Итого		0,3
КР 37	1		58±	680	2	1,4	58±	1,4	0,2
	2		48±	270	3	0,8	48±	0,8	0,1
							Итого		0,3
Отделочные стержни	3		58±	860	1	0,9	58±	0,9	0,1
	4		58±	1160	1	1,2	58±	1,2	0,1
	5		58±	1460	1	1,5	58±	1,5	0,1
	6		58±	1760	1	1,8	58±	1,8	0,2

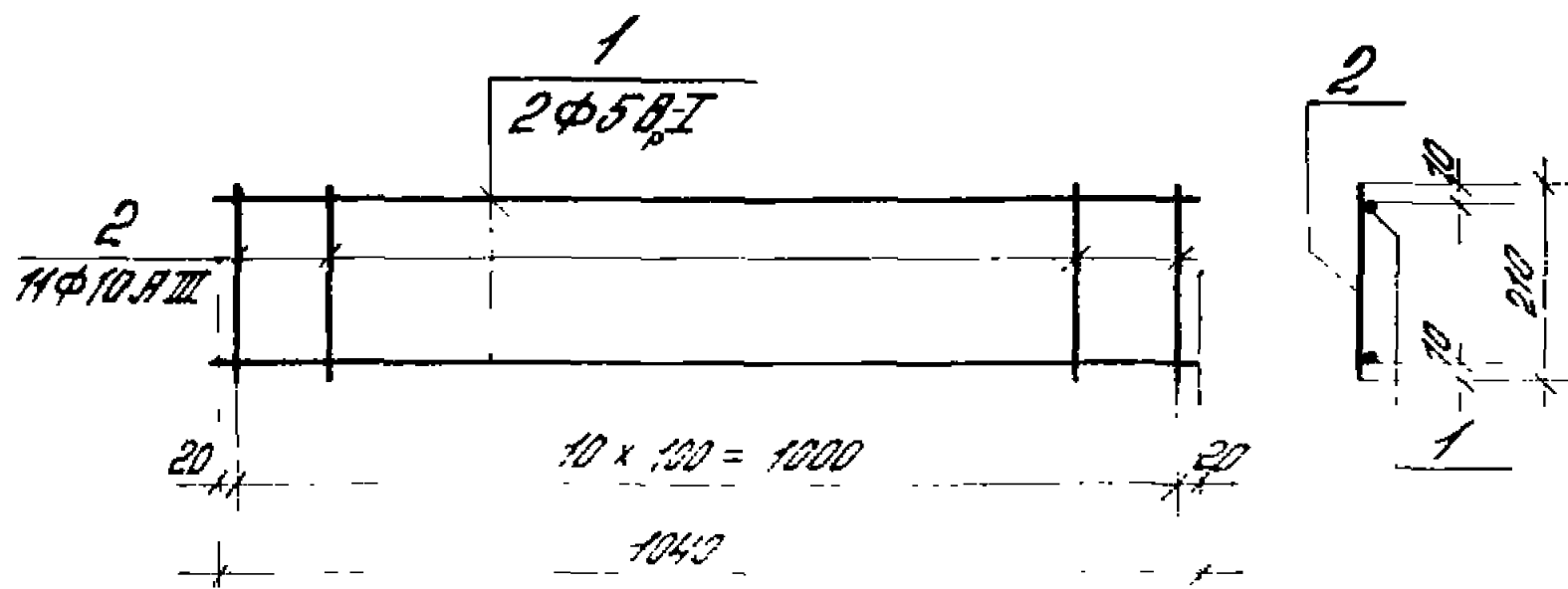
ТК
1980

Плоские картасы КР 35 ÷ КР 37

Серия
1,432-1460
Выпущ.
3 Лист
10

17373 14

KP38

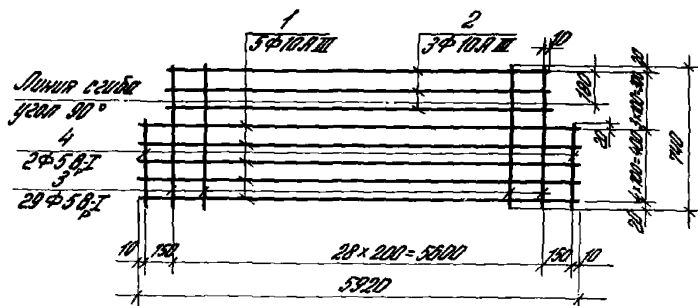


Спецификация и выборка стали на один каркас

№ каркаса	№ поз.	Длина	Диаметр	Количество	Объем	Выборка стали	Диаметр	Длина	Объем
			мм	шт	м³	кг	мм	м	кг
	1		5В-I	100	0.04	1000	10	1000	1000
KP38	2		10А-III	20	0.03	2000	10	2000	2000

Проект
 Конструкция
 Расчет
 Изготовление
 Проверка
 Утверждение
 Подпись
 Дата

C1



Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз.	Знак	φ мм	Длина мм	Кол.	Площадь длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина длина м	Вес кг
C1	1	—	10AIII	5620	5	29,5	10AIII	405	28,7
	2		10AIII	5620	3	15,9	5B7	224	3,5
	3		5B7	740	29	21,5			
	4		5B7	440	2	0,9			
							Итого		32,2

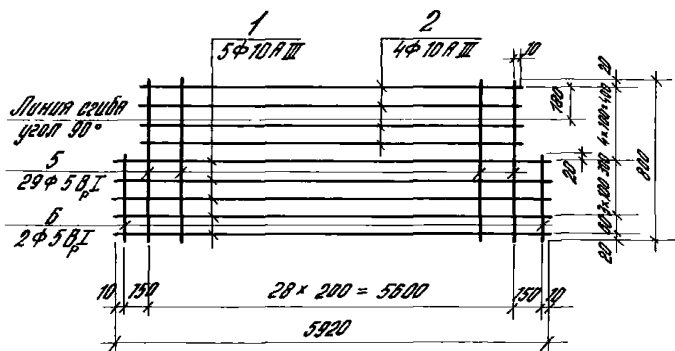
TK
1980

Сварная сетка C1

Сварная
1.432-14/80

Виток 3
Линия 12

C2



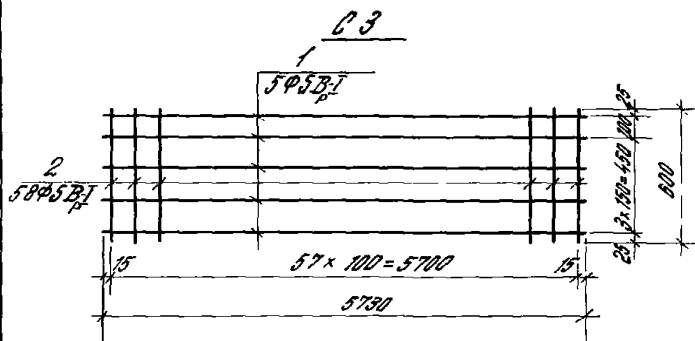
Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз	Эскиз	Ф	Длина	Кол	Общая длина	Выборка стали		
			мм	мм		м	Ф мм	Общая длина м	Вес кгс
C2	1		10AIII	5920	5	296	10AIII	52,1	32,2
	2		10AIII	5620	4	225	58I	24,0	37
	3		58I	800	29	23,2			
	4		58I	400	2	0,8			
							Итого		35,9

ТК
1980

Сварная сетка C2

Серия
1432-14/80
Выпущен лист
3 13



Спецификация и выборка стали на одну сетку

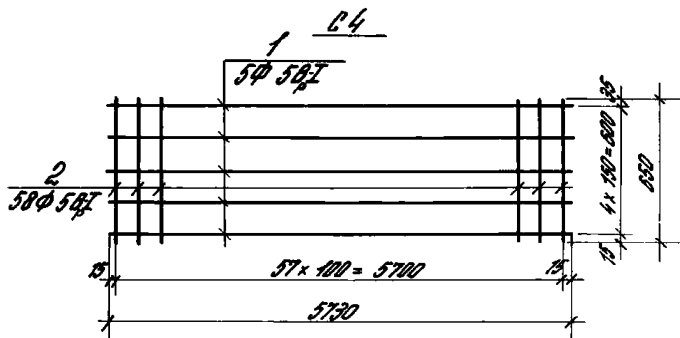
Марка сетки	N поз.	Эскиз	φ	Длина	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
			мм	мм			φ мм	Длина м	Вес кг
СЗ	1	—	5Ф1	5730	5	28,7	5Ф1	63,5	9,8
	2		5Ф1	530	58	34,8			
							Итого		9,8

Центральный
институт
металловедения
Москва

ТК
1980

Сварная сетка СЗ

Серия
1 435-14/100
Лист
3 14



Спецификация и выборка стали на одну сетку

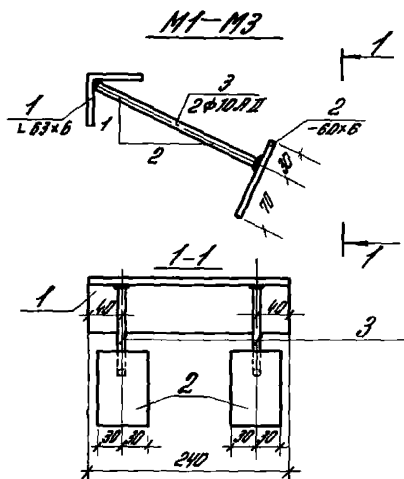
Марка сетки	N пос.	Эскиз	φ	Длина	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
			мм	мм			φ мм	Общая длина мм	Вес кгс
С4	1	—	50	5700	5	28,7	50	66,4	10,2
	2		50	650	58	37,7			
							Итого		10,2

ЦентрПромЗДАНИИ
Москва

ТК
1980

Сварная сетка С4

Серия
1432-14/80
Лист
3/15



Спецификация стали на одну закладную деталь

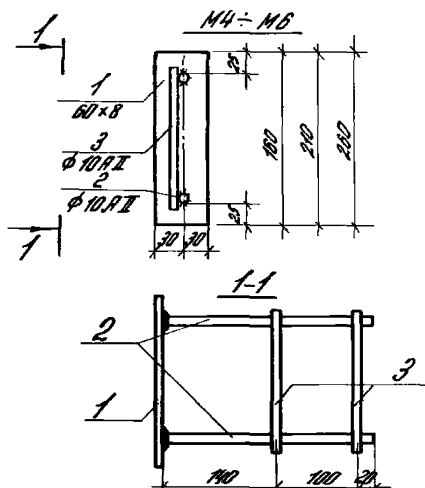
Марка детали	№ поз	Заказ или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марки
М1	1	Л 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	160	2	0,1	0,2	
М2	1	Л 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	200	2	0,1	0,2	
М3	1	Л 63x6	240	1	1,4	1,4	2,3
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10.9A	260	2	0,18	0,3	

Соединение стержней в табр с полосой выполнять под углом фланца

ТК
1980

Закладные детали М1-М3

Серия
1432-1437
Выпуск 3
Лист 16



Спецификация стали на одну закладную деталь

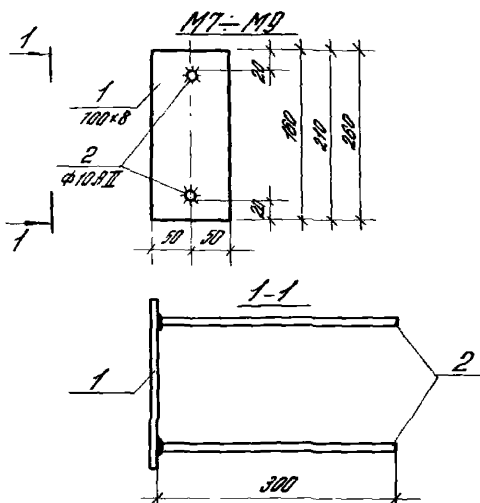
Марка детали	N пог.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M4	1	- 60x8	180	1	0,6	0,6	11
	2	— $\phi 10.8 II$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10.8 II$	120	2	0,07	0,1	
M5	1	- 60x8	210	1	0,8	0,8	14
	2	— $\phi 10.8 II$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10.8 II$	170	2	0,1	0,2	
M6	1	- 60x8	260	1	1,0	1,0	17
	2	— $\phi 10.8 II$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10.8 II$	220	2	0,14	0,3	

Соединение стержней в тавр с полосой выполнять под слоем фланца

ТК
1980

Закладные детали M4 ÷ M6

СЕРИЯ
1432-1434
Лист
3
17



Спецификация стали на одну закладную деталь

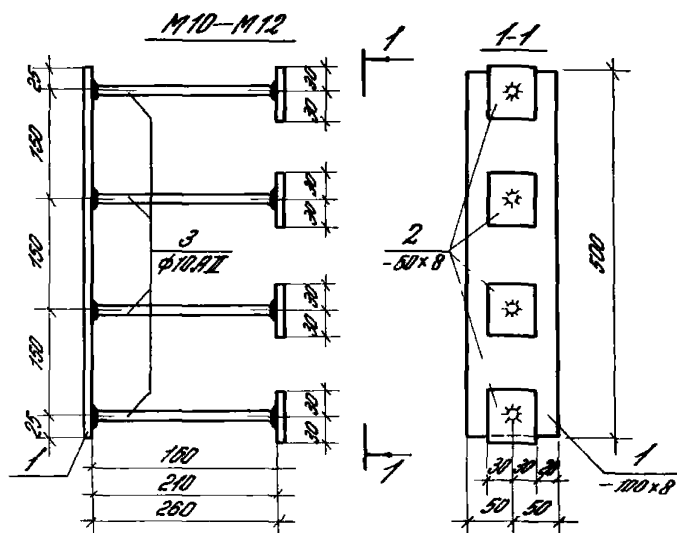
Марка детали	N поз.	Заказ или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M7	1	— 100×8	100	1	1,0	1,0	1,4
	2	— $\phi 10.8 \text{ II}$	300	2	0,2	0,4	
M8	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	1,7
	2	— $\phi 10.8 \text{ II}$	300	2	0,2	0,4	
M9	1	— 100×8	260	1	1,6	1,6	2,0
	2	— $\phi 10.8 \text{ II}$	300	2	0,2	0,4	

Соединение стержней в тавр с полосой выполнять под слоем фланца.

TK
1980

Закладные детали M7-M9

Серия
1-632-14/60
Лист 7
Лист 10



Спецификация стали на одну закладную деталь

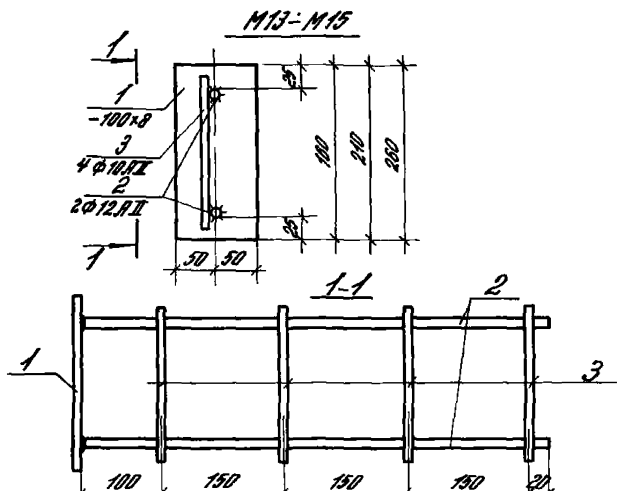
Марка детали	№ поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марки
M10	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	4,4
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	150	4	0,1	0,4	
M11	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	4,5
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	250	4	0,16	0,5	
M12	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	4,6
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	260	4	0,16	0,5	

Расстояние от торцевой с торца до центра выемки
под стержнем закладной

ТК
1980

Закладные детали M10-M12

Серия
1432-1436
Завод
3
Лист
19



Спецификация стали на одну закладную деталь

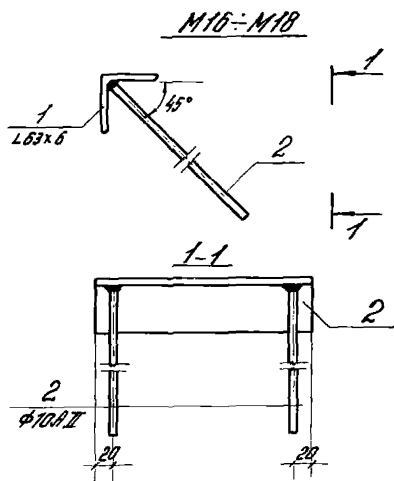
Марка двигателя	№ пос.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марки
M13	1	- 100x8	100	1	10	10	2,4
	2	— φ12AII	570	2	0,5	10	
	3	— φ10AII	140	4	0,1	04	
M14	1	- 100x8	210	1	1,3	1,3	2,7
	2	— φ12AII	570	2	0,5	10	
	3	— φ10AII	190	4	0,1	04	
M15	1	- 100x8	260	1	1,6	1,6	3,2
	2	— φ12AII	570	2	0,5	10	
	3	— φ10AII	240	4	0,15	06	

Соединение стержней в табр с полкой выполнять под слоем фланца

ТК
1980

Закладные детали M13-M15

Серия
1432-1436
Выпуск 3
Лист 20



Спецификация стали на одну закладную деталь

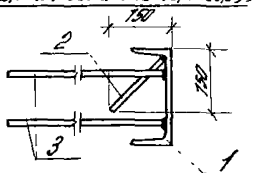
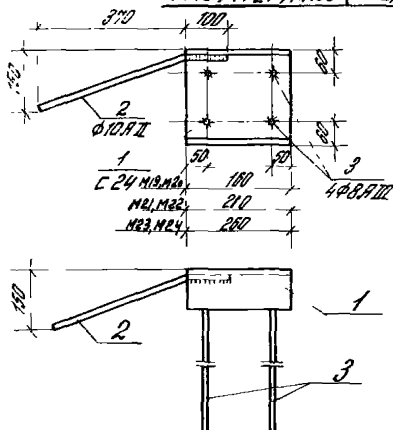
Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M16	1	L 63x6	160	1	0,9	0,9	1,3
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M17	1	L 63x6	210	1	1,2	1,2	1,6
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M18	1	L 63x6	260	1	1,5	1,5	1,9
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	

TK
1980

Закладные детали M16÷M18

Серия
1.432-1400
Выпуск 3
Лист 21

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



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М19 М20	1	С N 24	160	1	3,8	3,8	4,7
	2	ф10АII	500	1	0,5	0,5	
	3	— ф8АIII	300	4	0,1	0,4	
М21 М22	1	С N 24	210	1	5,0	5,0	5,9
	2	СМ М19	500	1	0,5	0,5	
	3	— ф8АIII	300	4	0,1	0,4	
М23 М24	1	С N 24	260	1	6,2	6,2	7,1
	2	СМ М19	500	1	0,5	0,5	
	3	— ф8АIII	300	4	0,1	0,4	

1 Соединение стержней в тавро выполнять под углом 45 град.

2 Сварку производить электродными типа Э42 по ГОСТ 9467-75

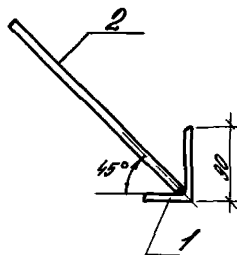
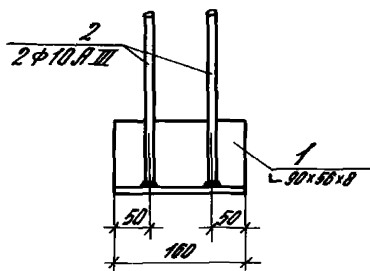
3 Толщина сварных швов $\delta_{ш} = 6 \text{ мм}$.

ТК
1980

Закладные детали М19-М24

Зарис.
1.432-14/80
Выпущ. листов
3 22

M25



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка стали	N поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кг		
					Поз	Номера	Марки
M25	1	L 90x50x8	160	1	1,4	1,4	1,8
	2	— $\phi 10 \text{ A III}$	300	2	0,2	0,4	

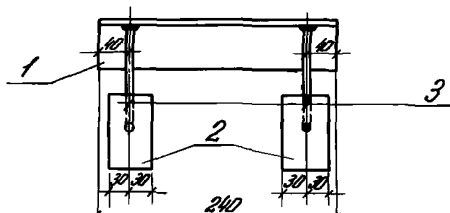
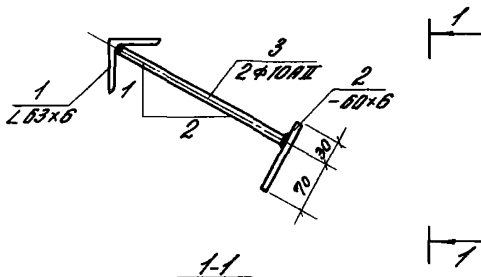
*Соединение стержней в тавр выполнять под
слоем фанеры.*

ТК
1980

Закладная деталь M25

Судья
1432-1/40
Двадцать
3
23

M 26-M 28



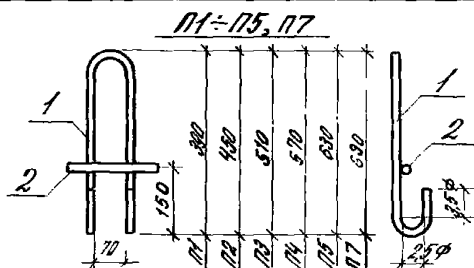
Спецификация стелы на одну закладную деталь

Марка детали	N поз.	Эскиз или решение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M 19	1	Л 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	
M 20	1	Л 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	
M 21	1	Л 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	

ТК
1980

Закладные детали M 19-M 21

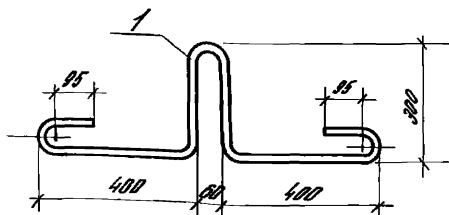
Серия
1432-14/80
Войска 1432
3 24



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка петли	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали			
							φ мм	Длина мм	Вес кг	
П1	1	См. чертеж	10,8 I	970	1	1,0	12,8 I	0,2	0,2	
	2		12,8 I	170	1	0,2	10,8 I	1,0	0,6	
							Итого		0,8	
П2	1		12,8 I	1110	1	1,2	12,8 I	1,3	1,2	
	2		12,8 I	170	1	0,2				
							Итого		1,2	
П3	1		14,8 I	1210	1	1,3	14,8 I	1,3	1,6	
	2		12,8 I	170	1	0,2	12,8 I	0,2	0,2	
							Итого		1,8	
П4	1		16,8 I	1410	1	1,4	16,8 I	1,4	2,2	
	2		12,8 I	170	1	0,2	12,8 I	0,2	0,2	
							Итого		2,4	
П5	1		18,8 I	1570	1	1,6	18,8 I	1,6	3,2	
	2		12,8 I	170	1	0,2	12,8 I	0,2	0,2	
							Итого		3,4	
П7	1		20,8 I	1710	1	1,7	20,8 I	1,7	4,3	
	2		12,8 I	170	1	0,2	12,8 I	0,2	0,2	
							Итого		4,5	
TK 1980	Петли для подъема П1 ÷ П5, П7							Итого 1432-14/80		
								3	25	

П6



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка	N поз.	Эскиз	Ф	Длина	Кол.	Объем длина	Выборка стали		
							Ф	Объем длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кг
П6	1	См. чертеж	20Л1	1700	1	1,7	20Л1	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 П6

Серия
1432-14/80
Выпуск
3
Лист
26

17373

30