

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА.
/ ГОССТРОИ 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

В Ы П У С К 5
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОЛОНН. ВЫСОТЫ ЭТАЖЕЙ 3,6 м; 4,8 м; 6,0 м; 7,2 м и 10,8 м

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

1575P
ИГ

7

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А 445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 3822 Тираж 1600 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 x 6 и 9 x 6 м
ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 и 1500 кгс/м²

В ы п у с к 5

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

Р А В О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ, ЛПИИ 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 26.12.1978г

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Лист
I. Пояснительная записка.	3	
2. Закладные детали M1, M3, M4.	4	I
3. Закладные детали M5, M5a, M6, M12, M13	5	2
4. Закладные детали M14, M16-M18.	6	3
5. Закладные детали M19-M21, M19 ^ж , M20 ^ж	7	4
6. Закладные детали M26, M27.	8	5
7. Закладные детали M28, M29.	9	6
8. Закладные детали M30, M54, M5 ^ж , M5a ^ж , M6 ^ж	10	7
9. Закладные детали M40-M43, M48.	II	8
10. Закладные детали M50, M51, M52, M53.	12	9
11. Закладные детали M55, M56, M57, M58.	13	10
12. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	I4-I6	II-I3
13. Спецификация позиций закладных деталей на альбом	I7	I4

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в выпусках 0-1, 0-2 и 0-3 настоящей серии.

Альбом содержит рабочие чертежи закладных деталей, используемых при изготовлении колонн, разработанных в выпусках 1, 2, 3 и 4 настоящей серии.

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

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

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "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 III-18-75. "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ". и "Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65^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-III 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 заверкой 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.

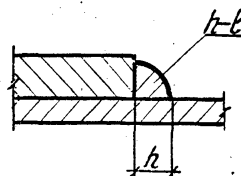
При изготовлении закладных деталей должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль и регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.



сварной шов заводской

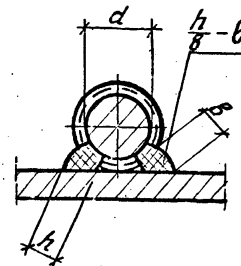


сварной шов монтажный



h - высота шва

l - длина шва



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

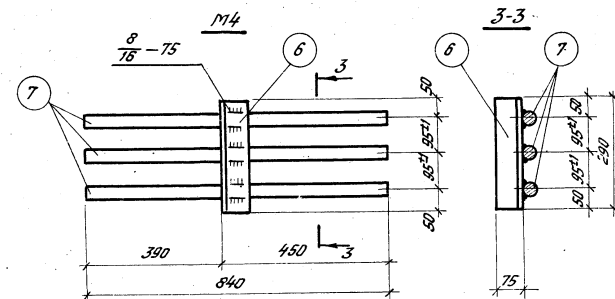
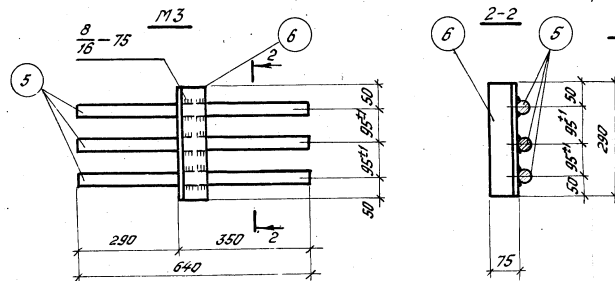
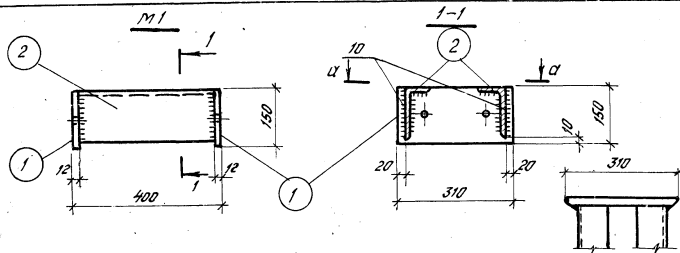
b - ширина шва ($b \geq 0,5d$, но не менее 8 мм)

l - длина шва

ТК
1976

Пояснительная записка

1.420-12
Выпуск 5
Лист 17-1



Спецификация стали на одну
закладную деталь

Марка стали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Вес детали, кгс	Класс стали прототип
М1	1	-150x12	310	2	22,0	С38/23
	2	Л140x90x10	376	2		
М3	5	Ф36 АШ	640	3	17,9	С38/23
	6	Л75x75x8	290	1		
М4	6	Л75x75x8	290	1	22,7	
	7	Ф36 АШ	840	3		

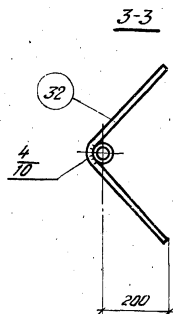
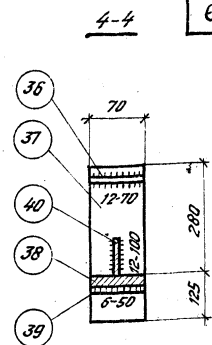
Примечания:

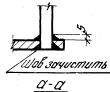
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Трубка поз. 5 и 7 к поз. 6 производится электродом типа Э50 А-Ф, прочая - электродом типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.

ТК
1976

Закладные детали
М1, М3, М4

1420-12
Выпуск 5
Лист 1





Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Нормативы и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Пружина поз 43 и 46 к поз 41 и 76 приваривается под слоят фланца, поз 44 и 77 к поз 42 и 75 - электродными типа ЗСД-40-Ф поз 47 и 48 к поз 41, 42, 45 и 76 электродными типа ЗСД-40-Ф по ГОСТ 3467-75, позиции М21 - электродными типа ЭЗ-40 по ГОСТ 9467-75.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.
4. В случае отсутствия оборудования для пружины стержней под слоят арматуры закладные детали М19 и М20 заменены на детали М19* и М20*.
5. Длины поз 43 и 46 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоят фланца при изготовлении деталей М19 и М20 необходимо учесть величину припуска.

Модель детали	№ раз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс	Класс стали	Примечание
М19	41	-140×12	400	1	19,0 16,6		С38/23
	42	-140×12	400	1			
	43	Ø16AIII	388	8			
	48	Ø16AIII	140	6			
М19*	42	-140×12	400	2	16,6		С38/23
	44	Ø16AIII	400	8			
	48	Ø16AIII	140	6			
	45	-140×16	550	1			
М20	45	Ø22AIII	384	8	31,4		С38/23
	46	Ø22AIII	140	6			
	76	-140×16	550	1			
	45	-140×16	550	2			
М20*	47	Ø22AIII	140	6	31,4		С38/23
	77	Ø22AIII	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			

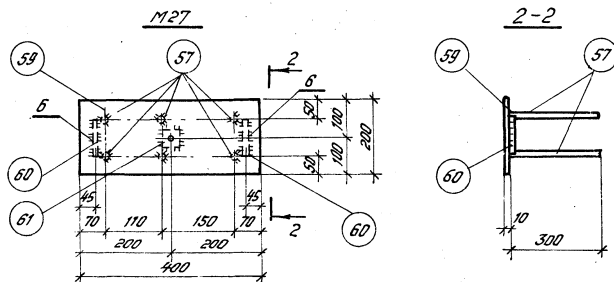
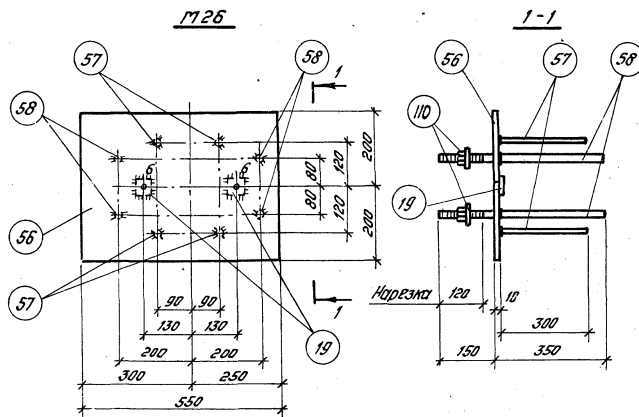
TK
1976

Закладные детали
M19÷M21, M19*, M20*

1420-12	
Волныск 5	
Лист	4

Спецификация стали на одну
закладную деталь

Марка стали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Вес детали, кг	Класс стали примеч.
М26	56	- 400x10	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	С38/23
	59	- 200x10	400	1		
	60	Ф20АI	100	2		С38/23
	61	Гайка М12	—	1		



Примечания:

1. Электраудовая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 «Амплитуда 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 могут быть исключены при замене способа фиксации, согласно инструкции СН 313-65.*
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 12.
4. Приборка поз. 57 к поз. 56 и 59 производится под слесарь фальсы, прочная - электродными типа Э42-Т* по ГОСТ 9467-75.
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сборке под слесарь фальсы, 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 стали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Вес детали, кг	Класс стали протола
М28	19	Гайка М16	—	1		С38/23
	57	Ф12АШ	300	6		
	62	-300×10	400	1	120	С38/23
	63	Ф20АГ	160	2		
	110	Гайка М20	—	4		
М29	2	Л140×90×10	376	2		С38/23
	72	-150×12	310	2	30,4	
	73	Ф35АШ	520	2		

Примечания:

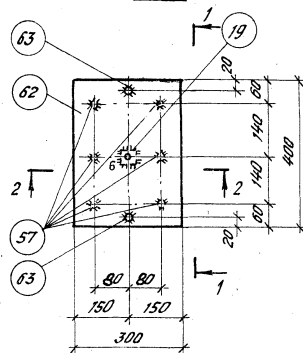
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайка М16 (поз.19) служащая для фиксации закладных деталей может быть исключена при закреплении способом 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 слейт фланца, поз. 73 к поз. 2 и 72-электроды типа Э50А-Ф, прочая-электроды типа Э42-Т по ГОСТ 9457-75.
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слейт фланца, при изготовлении закладной детали М28 необходимо учесть величину припуска.

ТК
1976

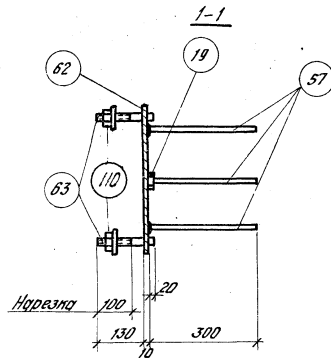
Закладные детали
М28, М29.

1.420-12
Выпуск 5
Лист 6

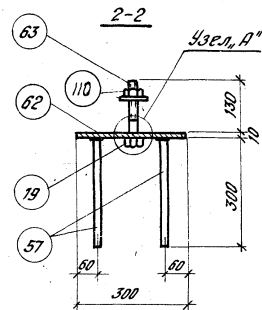
М28



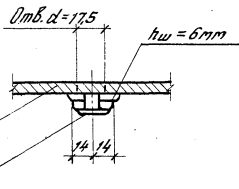
1-1



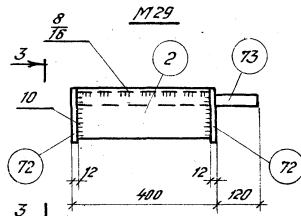
2-2



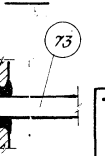
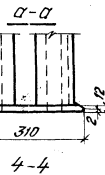
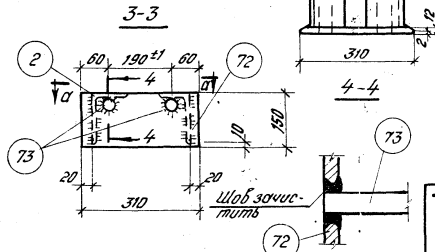
Узел А"



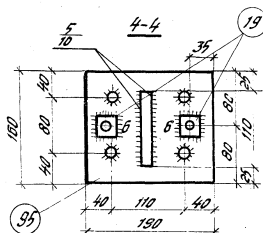
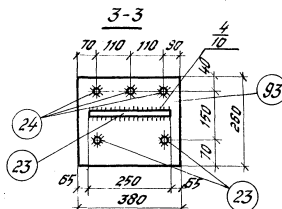
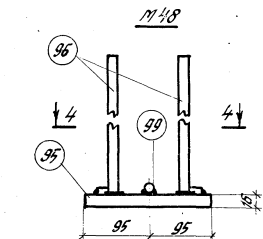
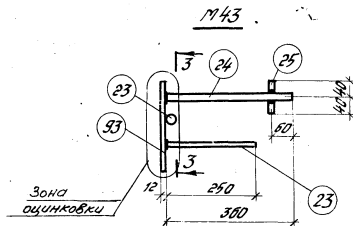
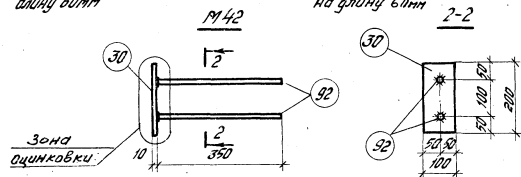
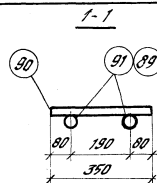
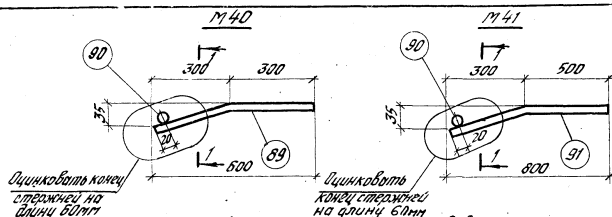
М29



3-3



1.420-12	
Вопыск 5	
Лист	7



Спецификация стали на одну
закладную деталь

Модель Бетон	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол- во, шт.	Вес, детали кг	Класс отзыва проекти
М40	89	Ф28АШ	500	2	67	238 /23
	90	Ф20АШ	350	1		
М41	90	Ф20АШ	350	1	87	
	91	Ф28АШ	800	2		
М42	30	-100x10	200	1	16	
	92	Ф12АШ	350	2	22	
М43	23	Ф15АШ	250	3	0,4	
	24	Ф15АШ	350	3	0,6	
	25	Ф15АШ	80	3	126	
	93	-260x12	380	1	0,1	
М48	19	Ф20АШ	—	2	23	238 /23
	95	-160x16	190	1	8,6	
	96	Ф18АШ	520	4		
	99	Ф18АШ	110	1		

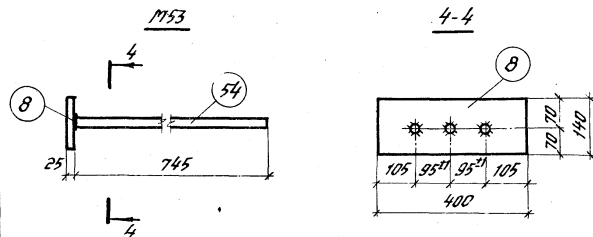
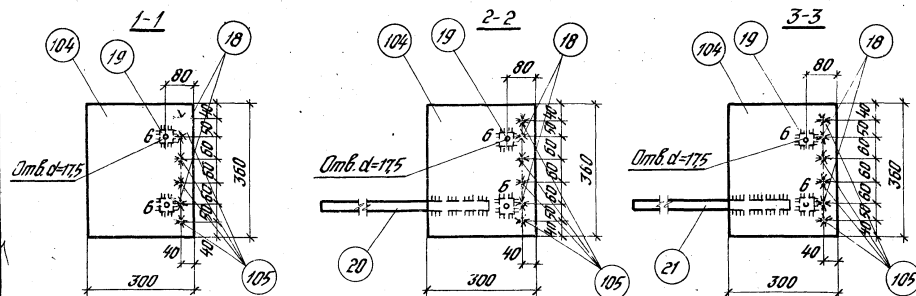
Примечания:

1. Электросварочная сборка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75, котловую и заводские детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний, в СН 393-69.
2. Поз. 80 производится к поз. 89 и 91 контактной точечной сваркой.
3. Задавательные чертежи отдельных позиций даны на листе 13.
4. Приборка поз. 23, 24, 92 и 96 к поз. 30, 93 и 95 производится под углом прямого прохода — электродом типа ЗСВ-Ф по ГОСТ 946.
5. Для поз. 23, 24, 92 и 96 в спецификации дано 0,25 припуска на длину при сборке под углом прямого прохода.
6. Поз. 25 производится к поз. 24 контактной точечной сваркой.

TK
1976

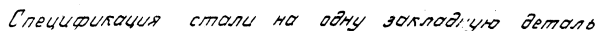
Закладные детали
М 40÷М 43; М 48

1.420-12	
Выпуск 5	
Лист	8



Марка детони	№ поз	Профилъ	Длина мм	Хол. шт.	Всѣ детони кгс	Класс стопы прокота
M50	18	Φ16AIII	930	2	142	C38/123
	19	Γούκο M16	—	2		
	104	-300×12	350	1		
	105	Φ16AIII	120	4		
M51	18	Φ16AIII	930	2	193	C38/23
	19	Γούκο M16	—	2		
	20	Φ32AIII	810	1		
	104	-300×12	350	1		
M52	105	Φ16AIII	120	4	206	C38/23
	18	Φ16AIII	930	2		
	19	Γούκο M16	—	2		
	21	Φ32AIII	1010	1		
M53	104	-300×12	350	1	290	C38/23
	105	Φ16AIII	120	4		
	8	-440×25	400	1		
	54	Φ36BIII	745	3		

1. Электродуговая сборка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Методы и закладные детали сборные для железобетонных конструкций". Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Бюки М16 (поз.19) служат для фиксации закладных деталей, могут быть исключены при зомте способа фиксации, согласно условиям СН 393-65*.
3. Заполнительные чертежи отдельных позиций, даны на листах 11,13.
4. Проварка поз.18,54 и 105 к поз.8 и 104 производится под элект. флюсом, прочих-электроды типа З50А-Щ по ГОСТ 9467-75.
5. Длины поз.18,54 и 105 в спецификации даны без припуска на длину при сборке под элект. флюсом, при изготовлении деталей М50, М51, М52 и М53 необходимо учесть величину припуска.



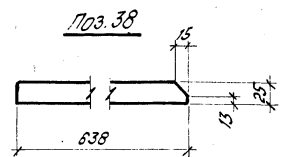
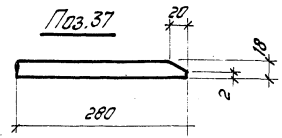
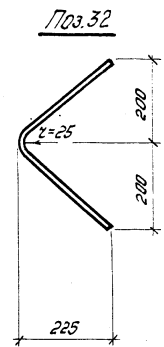
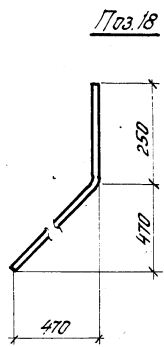
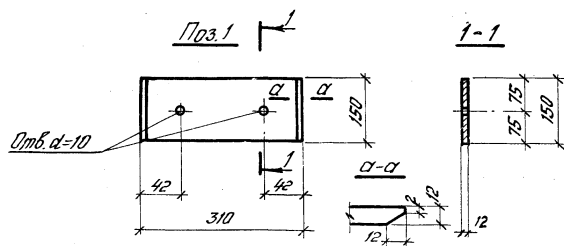
Марка	№	Профиль	Длина	Кол.	Вес	Класс
детали	поз.		мм	шт.	детали кгс	стали проката
М55	19	Гайка М16	—	1	23,0	—
	92	Ф12А III	350	5		
	106	— 400×12	400	1		
	109	— 100×10	380	2		
М55	22	— 240×12	395	1	12,3	—
	23	Ф16А III	250	3		
	24	Ф16А III	350	3		
	25	Ф16А III	80	3		

1. Электроудовая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75, Прокатурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний ч. 2, 94-95-89.
2. Прокатка паз. 23,24,92 по паз. 22,93, 106, 108 производится под слоем фланса, паз. 25, с паз. 24 контингентной сваркой, проволочные электроды типа ЗК-Г по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи паз. 106, 108 см. лист 14
4. Дилы паз. 23,24,92 в спецификации даны без привязки по линии про сварке под слоем фланса, при изготовлении деталей МЗ-103,103 необходимо учесть величину проката

TK
1976

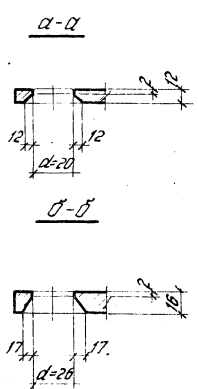
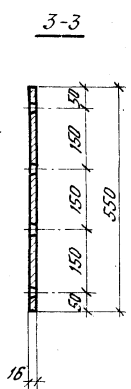
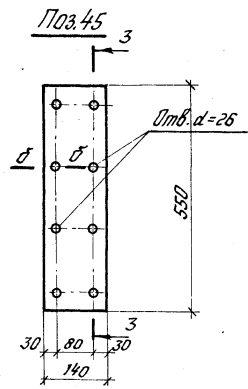
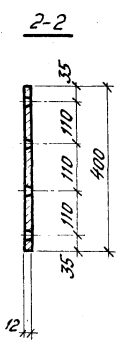
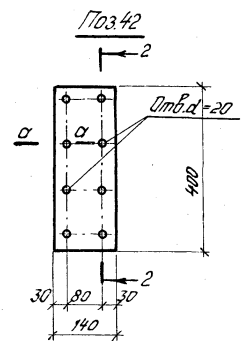
Закладные детали М55, М56, М57, М58

1.420-	
Выпуск 5	
Лист	10



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кгс	Класс стали
1	-150x12	310	4,4	C38/23
18	Ф16 АШ	930	1,5	C38/23
32	Ф12 АШ	600	0,5	
37	-70x18	280	2,8	
38	-70x25	638	9,8	
42	-140x12	400	5,3	
45	-140x15	550	9,7	



Примечания:

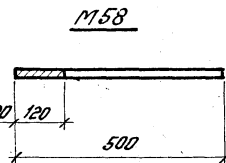
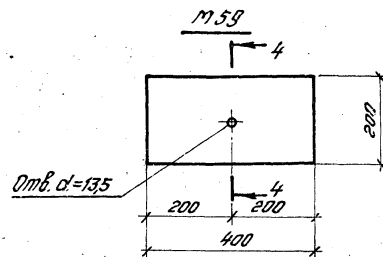
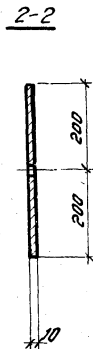
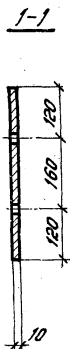
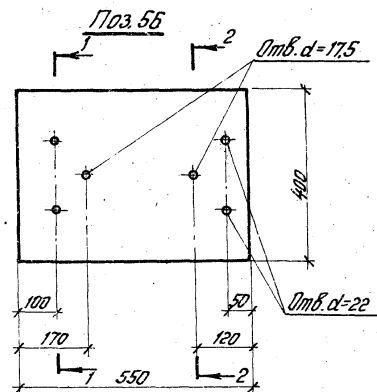
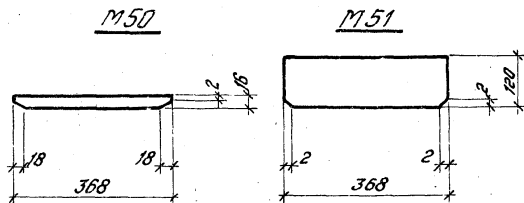
1. В поз. 1, 37 и 38 снять фаску по всей ширине пластины.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК
1976

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.

1.420-13
выпуск 5
Лист 11

Инженер-проектировщик
Маслова
Проверил
Шадрин
Сл. инженер
Зинченко
В. И.
В. И.
Директор
Дворкин



Нарезка М120
ГОСТ 5915-62

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали прокат
50	-140×18	368	6,5	С38/23
51	-120×12	368	4,2	
56	-400×10	550	17,2	
58	φ20 АІ	500	1,2	—
59	-200×10	400	6,3	С38/23
62	-300×10	400	9,4	

Примечания:

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

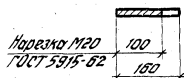
TK
1976

Спецификация стали на одну
заготовку закладной детали.

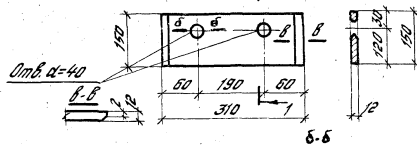
1,420-12
Выпуск 5

Лист 12

Поз. 63

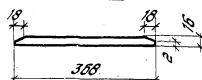


Поз. 72

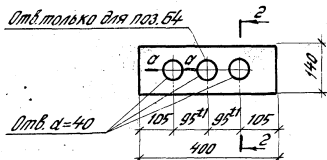


1-1

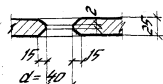
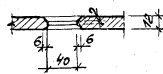
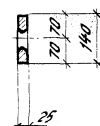
Поз. 74



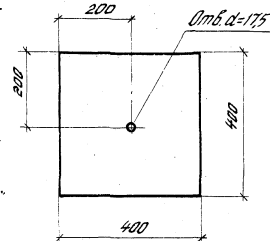
Поз. 54, 78



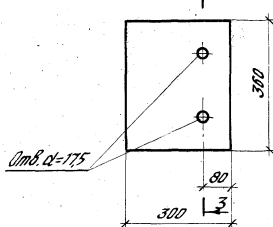
2-2



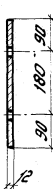
Поз. 105



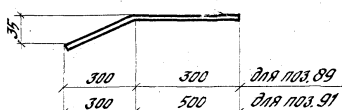
Поз. 104



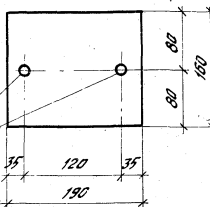
3-3



Поз. 89, 91



Поз. 95



Примечания:

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

Спецификация стали на одну
заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кг	Класс стали
63	Ø 20 А I	160	0,4	
54	-140x25	400	11,0	
72	-150x12	310	4,4	С38/23
74	-70x16	388	3,2	
78	-140x25	400	11,0	
89	Ø 28 А III	600	2,9	
91	Ø 28 А III	800	3,9	
95	-150x16	190	3,8	С38/23
104	-300x12	350	10,2	
105	-400x12	400	15,1	
108	-250x12	400	9,4	С38/23

ТК
1976

Спецификация стали на одну
заготовку закладной детали.

1420-12
Выпуск 5
Лист 13

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№ поз.	Профиль	Класс стали по ГОСТ	Длина мм	Вес кг
1	-150x12	C38/23	310	4,4
2	-140x90x10		376	6,6
5	Ф36АШ	—	640	5,1
6	Л75x8	C38/23	290	2,6
7	Ф36АШ	—	840	6,7
8	-140x25	C38/23	400	1,0
9	Ф36АШ	—	495	4,0
10	Ф36АШ		695	5,6
18	Ф16АШ		930	1,5
19	Галка Г16	C38/23	—	0,1
20	Ф32АШ	—	810	5,1
21	Ф32АШ		1010	6,4
22	-240x12	C38/23	396	9,0
23	Ф16АШ	—	250	0,4
24	Ф16АШ		360	0,6
25	Ф16АШ		80	0,1
26	-130x10	C38/23	220	2,2
27	Л83x40x8		380	2,3
28	Л45x5		380	1,3
29	-100x10		220	1,7
30	-100x10	—	200	1,6
32	Ф12АШ		600	0,5
33	Гал. труба d4=40	C38/23	400	1,5
34	Гал. труба d4=40		600	2,3
35	-70x12		360	2,4
36	-70x12		370	2,4

№ поз.	Профиль	Класс стали по ГОСТ	Длина мм	Вес кг
37	-70x18	C38/23	280	2,8
38	-70x25		638	8,8
39	Л100x12		70	1,3
40	-100x12		370	3,5
41	-140x12		400	5,3
42	-140x12		400	5,3
43	Ф16АШ	—	388	0,6
44	Ф16АШ		400	0,6
45	-140x16	C38/23	550	9,7
46	Ф22АШ	—	384	1,2
47	Ф22АШ		140	0,4
48	Ф16АШ	C38/23	140	0,2
49	-140x16		500	8,8
50	-140x16		358	6,5
51	-120x12		140	0,7
52	-50x12	—	745	6,0
54	Ф36АШ		—	—
56	-400x10	C38/23	550	17,2
57	Ф12АШ	—	300	0,3
58	Ф20АШ		500	1,2
59	-200x10	C38/23	400	6,3
60	Ф20АШ	—	100	0,2
61	Галка Г12	C38/23	—	0,1
62	-300x10	—	400	9,4
63	Ф20АШ		160	0,4
64	-140x25	C38/23	400	11,0
110	Галка Н20	C38/23	—	0,2

№ поз.	Профиль	Класс стали по ГОСТ	Длина мм	Вес кг
65	Ф36АШ	—	520	4,2
66	Ф36АШ	C38/23	720	5,8
72	-150x12		310	4,4
73	Ф36АШ	—	520	4,2
74	-70x16	C38/23	368	3,2
75	-50x12		70	0,3
76	-140x16	—	550	9,7
77	Ф22АШ		400	1,2
78	-140x25	C38/23	400	11,0
89	Ф28АШ	—	600	2,9
90	Ф28АШ		350	2,9
91	Ф28АШ	—	800	3,9
92	Ф12АШ		350	0,3
93	-260x12	C38/23	380	9,3
95	-160x16	—	190	3,8
96	Ф18АШ		520	1,1
97	Ф18АШ	—	90	0,2
99	Ф18АШ		110	0,2
101	-160x12	C38/23	390	5,9
102	Ф20АШ	—	480	1,2
103	Ф20АШ		110	0,3
104	-300x12	C38/23	360	10,2
105	Ф16АШ	C38/23	120	0,2
106	-400x12		400	15,1
107	Ф16АШ		200	0,3
108	-250x12		400	9,4
109	-100x10	—	380	3,0

Примечания:

1. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
2. Длины поз. 9, 10, 18, 23, 24, 43, 76, 54, 57, 92, 96, 102, 105 даны без припуска на длину при сборке под слоты фланца, при изготовлении закладных деталей необходимо учесть величину припуска.

ТК
1976

Спецификация позиций закладных деталей на альбом.

1420-12
Выпуск 5
Лист 14