

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.432.1-21

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ДЛИНОЙ 6М ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ И АГРЕССИВНОЙ СРЕДОЙ

выпуск 6

стойки и узлы фахверка и
стальные изделия креплений панельных стен
одно - и многоэтажных производственных зданий
рабочие чертежи

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.432.1-21

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ДЛИНОЙ 6м ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ И АГРЕССИВНОЙ СРЕДОЙ

выпуск 6
стойки и узлы фахверка и
стальные изделия креплений панельных стен
одно - и многоэтажных производственных зданий
рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора *С.М. Глинин* С.М. Глинин

Зав. отделом *Г.М. Смилянский* Г.М. Смилянский

Гл. инж. проекта *Л.М. Гадаева* Л.М. Гадаева

УТВЕРЖДЕНЫ
УПК Министра России
письмо от 15.12.92 № 9-1/390
Введены в действие
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ с 1 февраля 1993г.
Приказ от 04.11.92 № 80

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.432.1-21.6 - 14	Стойка СФ1 ... СФ8	20
- 15	Стойка СФ9 ... СФ17	21
- 16	Стойка С01 ... С03	22
- 17	Стойка СВ1 ... СВ11	23
- 18	Стойка СФ18 ... СФ23	24
- 19	Стойка СФ24, СФ25	25
- 20	Стойка СВ12 ... СВ14	26
- 21	Насадка торцового фазверка НУ1... НУ3	27
- 22	Насадка торцового фазверка НУ4, НУ5	27
- 23	Насадка торцового фазверка НФ1... НФ3, НФ6	28
- 24	Насадка торцового фазверка НФ4, НФ5	28
- 25	Насадка торцового фазверка НФ7	29
- 26	Насадка торцового фазверка НФ8, НФ9	29
- 27	Насадка торцового фазверка НУ6, НУ7	30
- 28	Насадка торцового фазверка НС1, НС2	30

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.432.1-21.6 - 29	Деталь крепления Т-2	31
- 30	Деталь крепления Т-1	31
- 31	Деталь крепления Т-29	32
- 32	Деталь крепления Т-8	32
- 33	Деталь крепления Т-40	33
- 34	Деталь крепления Т-41	33
- 35	Деталь крепления Т-10, Т-42, Т-17, Т-30	34
- 36	Деталь крепления Т-43	34
- 37	Деталь крепления Т-44, Т-5, Т-6	35
- 38	Деталь крепления Т-28, Т-45	35
- 39	Деталь крепления Т-46, Т-47	36
- 40	Деталь крепления Т-48, Т-49	36

1. В настоящем выпуске приведены: схемы расположения отсек торецбего дрэкверка, на-соеды, монтажные узлы и рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых же-лезобетонных трапецидальных панелей к каркасу отапливаемых производственных зданий.

2. Данный выпуск рассматривать совместно с выпуском 3 серии 1.432.1-21.

3. Расчет стоек дрэкверка, насады, элемен-тов крепления произведен по СНИП II-23-81* „Стальные конструкции. Нормы проектирования.“

4. Стойки дрэкверка, насады рассчитаны на применение навесных стено с нормативным весом до 360 кгс/м и предназначены для применения в Iа-й районах ветровых нагрузок.

5. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНИП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции.“

6. В зависимости от расчетной зимней температу-ры наружного воздуха и условий работы конструк-ций марки стали и тип электродов для сварки следует принимать по СНИП II-23-81*.

7. Все заводские соединения приняты сварны-ми, подлежащими выполнению полуавтоматичес-кой или ручной сваркой.

8. Электросварные швы стоек дрэкверка должны быть прочно-пластичными и обеспечи-вать герметичность внутренней полости стоек.

9. Антикоррозийная защита стальных кон-струкций от агрессивного воздействия среды должна выполняться по указанию конкретного проекта в соответствии с требованиями гла-вы СНИП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии.“ Лакоразбавочные материалы выбирать по приложению 15 СНИП 2.03.11-85.

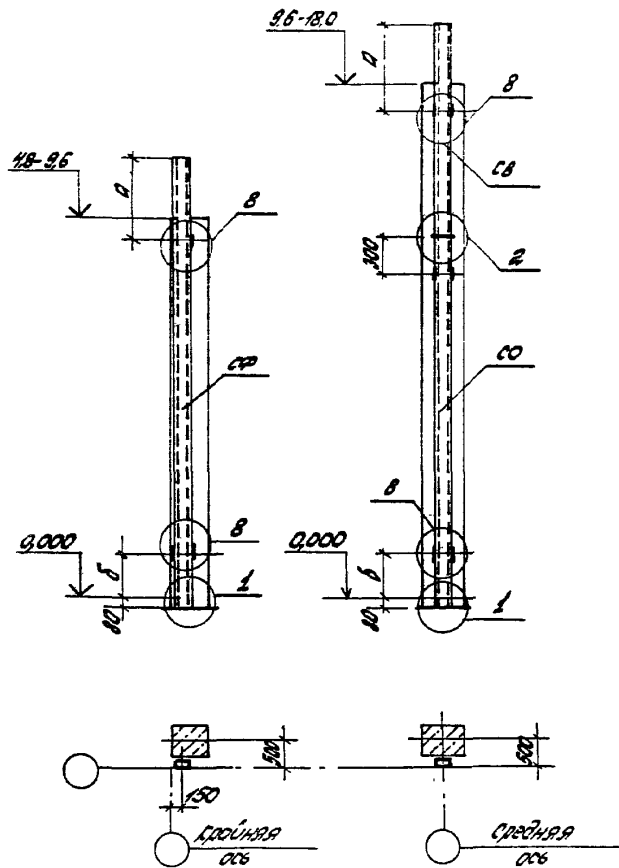
10. В ссылках на документы в выпуске услов-но опущены обозначения серии и выпуска.

11. Разработанные в данном выпуске элементы крепления Т-1, Т-2, Т-5, Т-6, Т-8, Т-10, Т-17, Т-28... Т-30 замаскированы на монтажных узлах выпуска 3, остальные - Т-40... Т-49 на узлах данного выпуска.

12. Для стоек и элементов крепления приняты профильные стали: листовая - по ГОСТ 19903-74*, угловая - по ГОСТ 8509-86*, ГОСТ 8510-86*, швеллерная - по ГОСТ 8240-89, круглая - по ГОСТ 5781-82*.

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И ПОСЛЕДНЯЯ КОПИЯ

		1.432.1-21.6-70			
Издательство Ленинградский институт строительного проектирования ЦНИИПРОМСТАНДАНСТРОИТЕЛЬСТВА Ленинградского филиала	А Т-5 Т-5	Техническое описание		Страниц	Лист
				2	1
				ЦНИИПРОМСТАНДАНСТРОИТЕЛЬСТВА	



Обозначения стоек трапецеидального факелка

- СФ - цельные стойки высотой до 9 м
- СО - нижняя часть составной стойки
- СВ - верхняя часть составной стойки

1. Ключ для подбора стоек трапецеидального факелка, а также значения „а“ и „б“ даны на листе 2.

2. Ублы приведены в данном выпуске в докум. - 6, -7

ИЗЧ. И. ПАСЕКА. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СБОРКА. 1950. М. ЦИНИПРОМЗДАНИИ

				1.432.1-21.6-1		
				Установочные эскизы		
				Маркировочная схема		
				крепления стальных		
				стоек трапецеидального факелка		
				ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
				И. ПАСЕКА		
				Т-2		

Ключ для выбора стоек торцового факелера

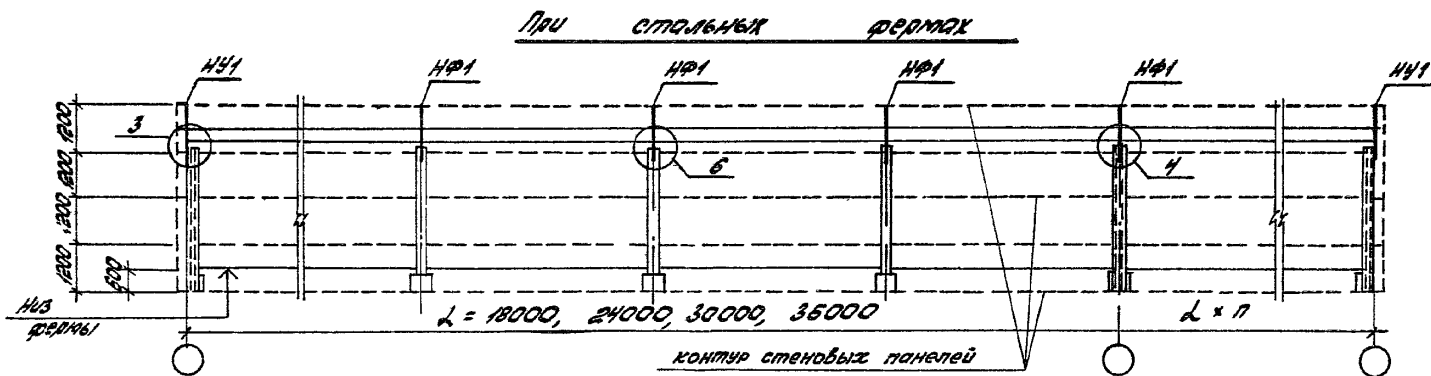
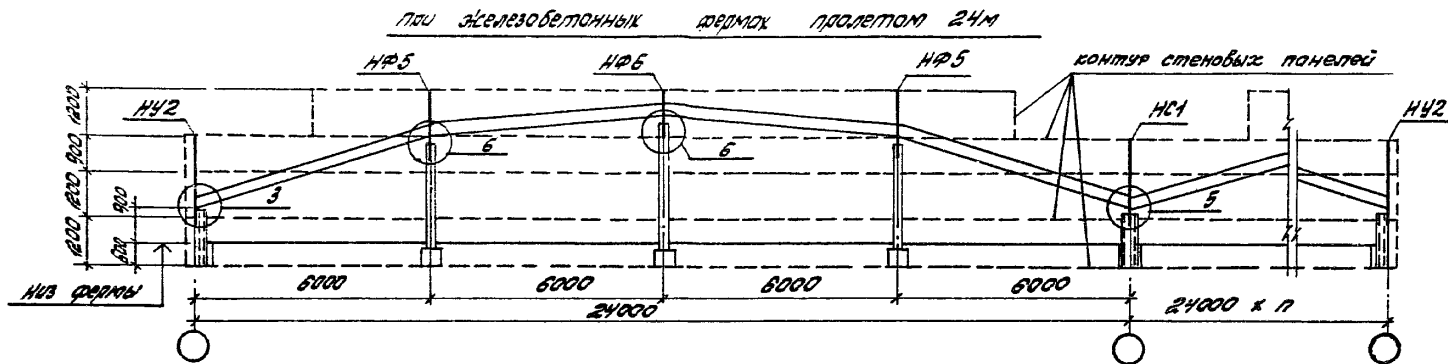
Несущие конструкции перекрытия		Высота колонн, м											
Тип конструкции	Высота, м	4,8	6,0	7,2	8,4	9,6	10,8	12,0	13,2	14,4	15,6	16,8	18,0
Железобетонные балки и фермы	600	СФ1	СФ3	СФ6	СФ9	СФ12	СФ15						
	900	СФ2	СФ4	СФ7	СФ10	СФ13	СФ16	С01 СВ2	С01 СВ6	С01 СВ10	С02 СВ4	С02 СВ8	С03 СВ4
Стальные фермы	2400	СФ5	СФ8	СФ11	СФ14	СФ17	С01 СВ3	С01 СВ7	С02 СВ1	С02 СВ5	С02 СВ9	С03 СВ5	С03 СВ9
	3300	СФ7	СФ10	СФ13	СФ16	С01 СВ2	С01 СВ6	С01 СВ10	С02 СВ4	С02 СВ8	С03 СВ4	С03 СВ8	С03 СВ11
При подстропильных ж.-б. конструкциях	900	-	СФ1	СФ3	СФ6	СФ9	СФ12	СФ15	С01 СВ1	С01 СВ5	С01 СВ9	С02 СВ3	С02 СВ7

Значение "а" и "б", мм

Условие установки стальных стоек факелера		Высота колонн, м		
		4,8 - 9,6	10,8	12,0 - 18,0
а	При высоте несущих конструкций перекрытия на откосе	600	900	1300
		900	1200	1650
		2400	2700	3150
		3300	3600	4050
б	При прямоугольных колоннах	1850	2100	2100
	При одних ветвевых колоннах	-	2100	2100

Стойки факелера разработаны в данном выпуске док. - 14... 17.

Ш.Э.М.Л.С.Л. (автор и редактор)



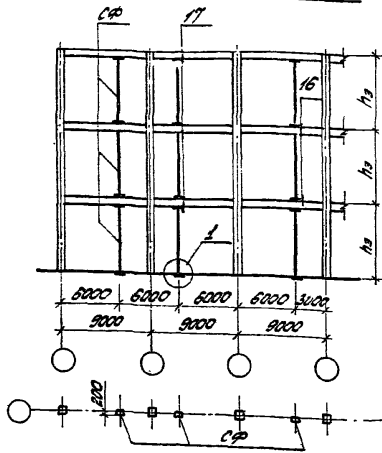
1. Узлы приведены в данном выпуске док. -6, -7.
2. Нарядки разработаны в док. -21, -23, -24, -28.

Чл. 8. К. П. ОБЩ. ПЛАНИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО

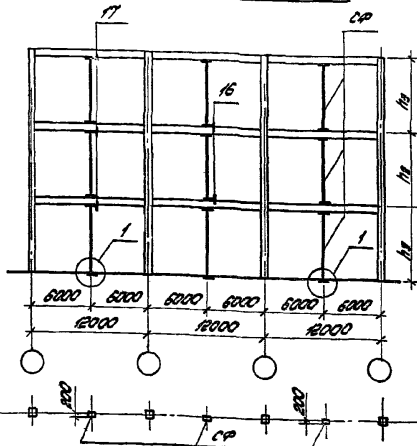
1.132.1-21.5-2

ЛКП
2

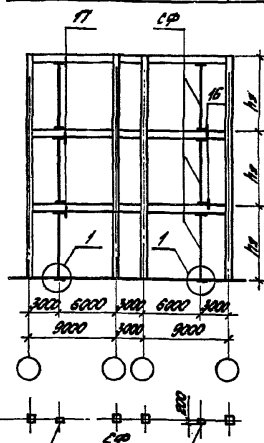
Здания с сеткой колонн 9х6м



Здания с сеткой колонн 12х6м



Здания с сеткой колонн (9+3+9)х6м



Ключ для подбора стоек рабства

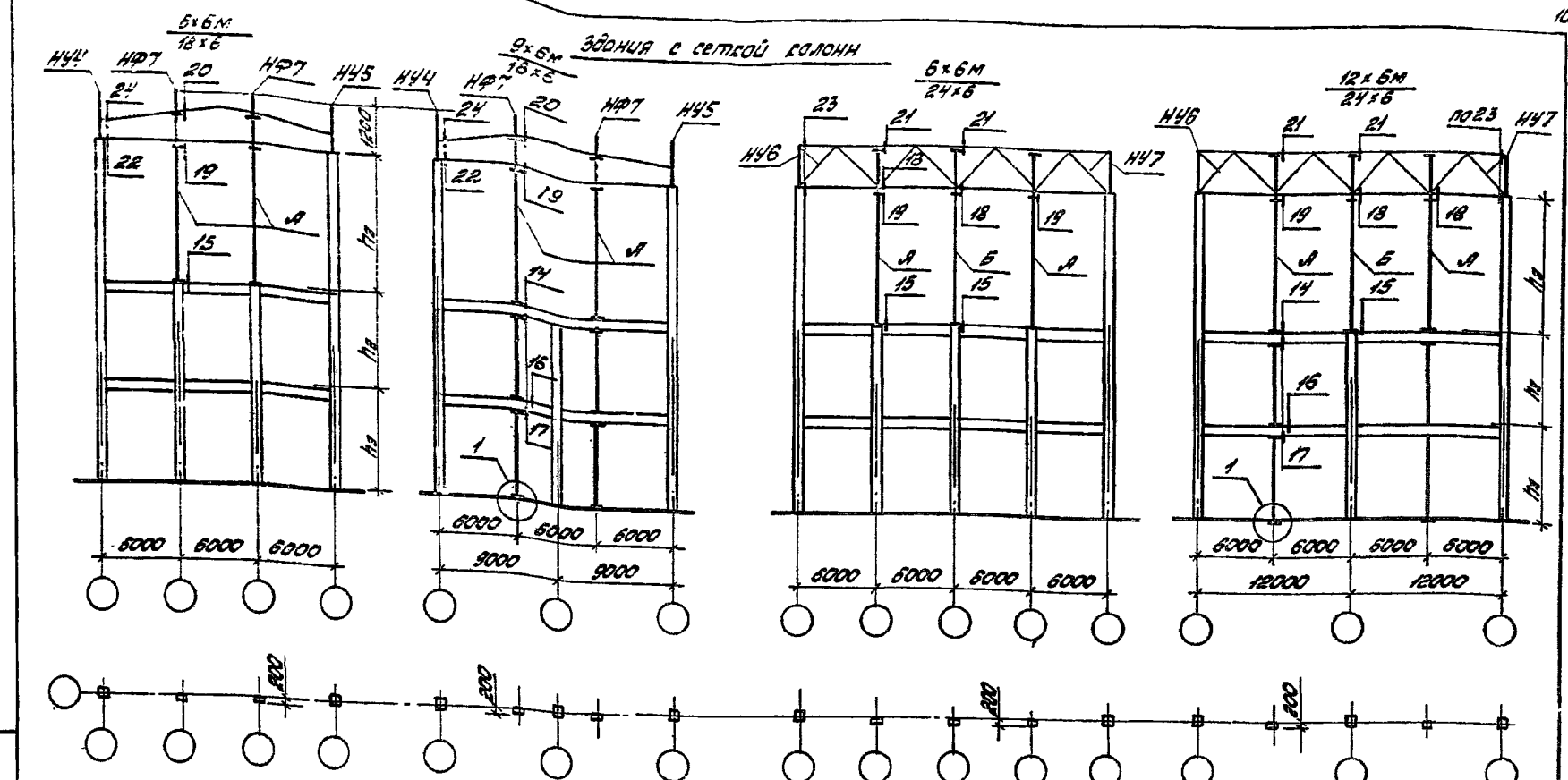
Сетка колонн 9х6м, 12х6м, (9+3+9)х6м

Высота этажа h _э , м	3,6	4,2	4,8	5,4	6,0	7,2
Модель стойки	СП-18	СП-19	СП-20	СП-21	СП-22	СП-23

1. На схемах для конкретных объектов следует предоставлять планы марки стоек рабства в соответствии с принятой высотой этажа.
2. Если приведены в данном списке дкс. -6, -10
3. Стойки разработаны в дкс. -18.

1.132.1.21.6-3			
Минимальные здания	Максимально	этажей	
Схемы расположения	спрос	2	1
технического рабства		ЦНИИПРОЕКТАНИИ	

СП-18 СП-19 СП-20 СП-21 СП-22 СП-23



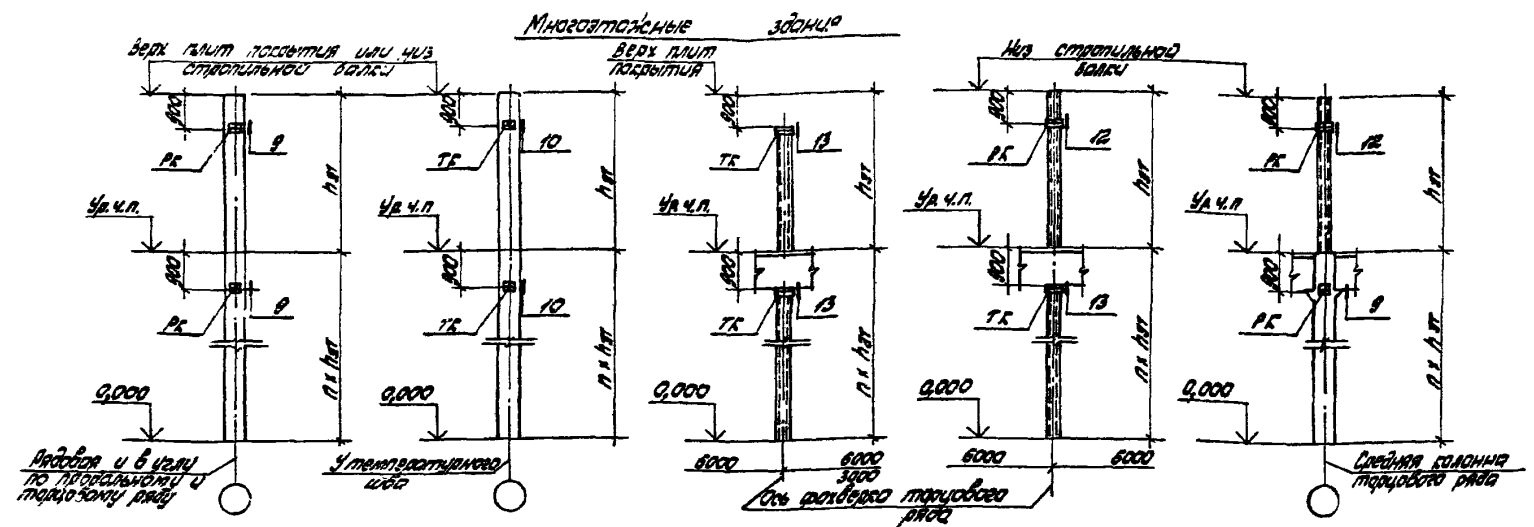
Ключ для подбора стоев фахверга

1. На схемах для конкретных объектов следует представлять полные марки стоев фахверга в соответствии с принятой высотой этажа.
2. Узлы приведены в данном выпуске док. - 11, 12, 13.
3. Стойки и насадки разработаны в док. - 18, 19, 20, 22, 25, 27.

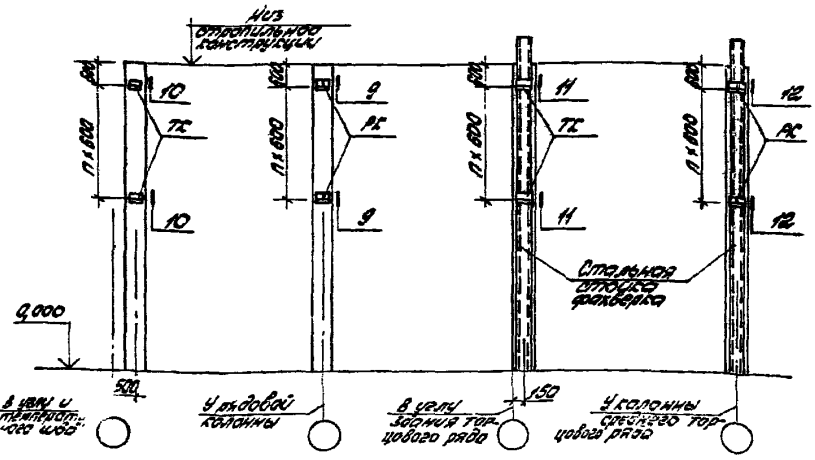
Высота этажа h _э , м	Стойки фахверга регулярных этажей				Пролеги свободного этажа					
					16 м			24 м		
					Универс стоев свободного этажа					
Марка стойки	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
4,8	СР20	СР21	СР22	СР23	СР24	СР25	СР24	СР24	СР25	СР25
5,4					+СВ11	+СВ11	+СВ12	+СВ13	+СВ12	+СВ13
6,0										
7,2										

1. 432. 1-21. 5-4		Статья	лист	из листов
Корректируемые здания		Р		1
Схемы расположения стоев и насадок трапецеидального фахверга для зданий с угловой сеткой колонн, без него		ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 Москва, Ленинский пр. 39, стр. 2
 1988 г.

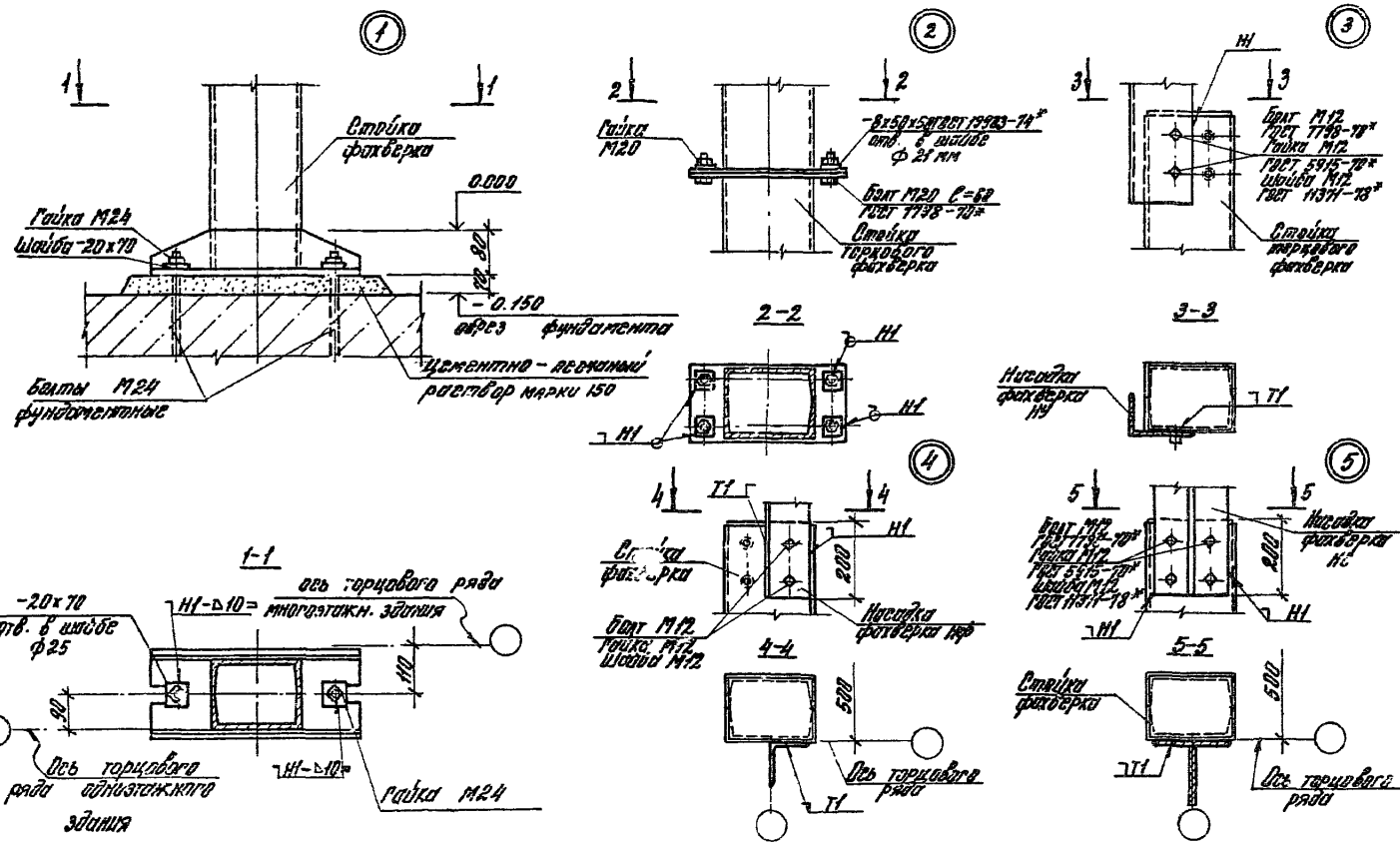


1. Размеры по вертикали даны от верхних горизонтальных осей опорных консолей РК и ТК.
2. Допустимая нагрузка на опорные консоли дана в док.-3 выпуска 3 данной серии.
3. Опорные консоли РК и ТК разработаны в выпуске 3 док.-4, -41.



1:100 и 1:2000. Детали и узлы. М.В.С.

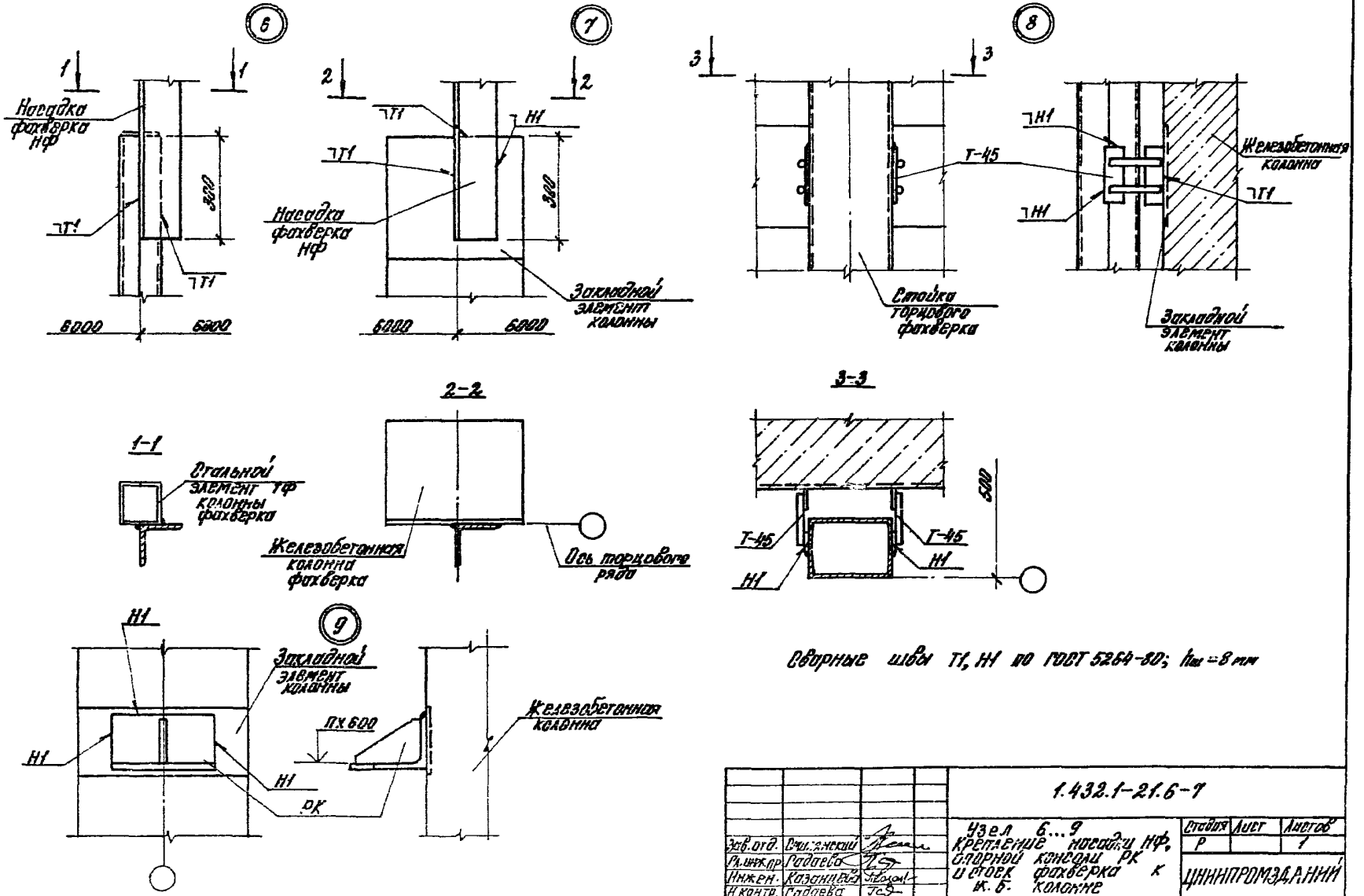
		1.432.1-215-5	
		Схема расположения узлов крепления опорных консолей	
Задан: <i>С.И.С.</i> Издатель: <i>Л.С.</i> Издатель: <i>Л.С.</i> И.К.П.Т.	Стадия: <i>И</i> Лист: <i>1</i> Всего: <i>1</i>	ЦНИИПРОЕКТДАННИ	



Сварные швы Н1, Т1 по ГОСТ 5264-80; $t_{ш} = 8 \text{ мм}$

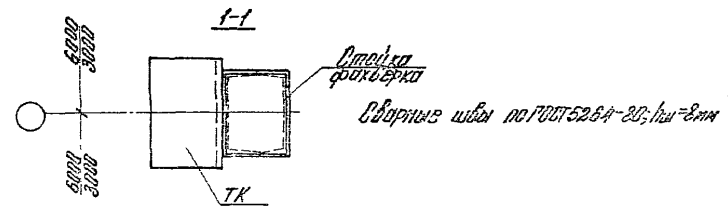
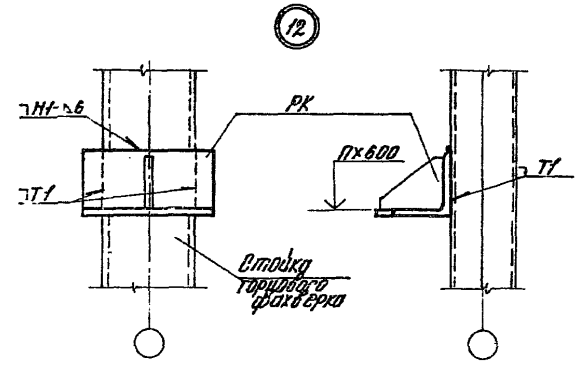
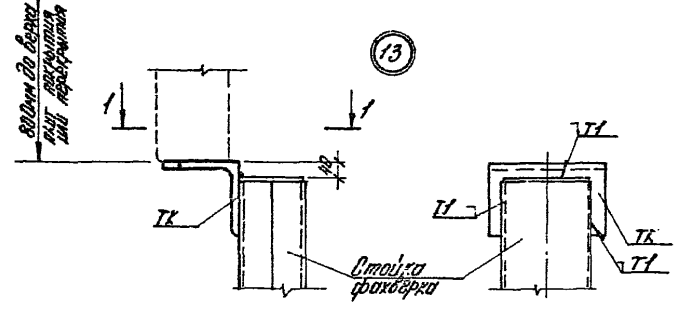
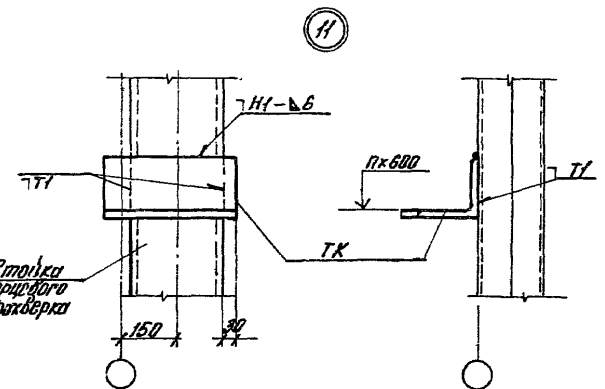
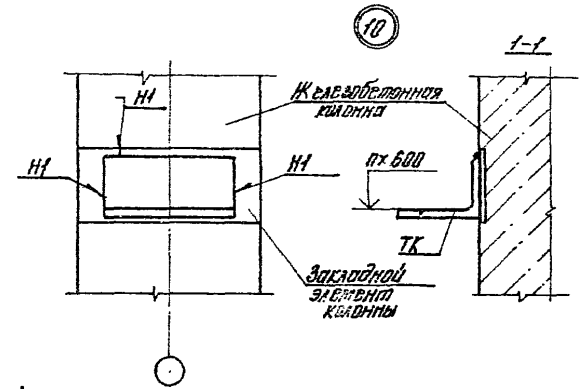
			1.492.1-21.6-6		
Эск. пр.	Составитель	Инж.	Узел 1...5 Крепление стоек и насойки фахверка	Стальной лист	Листов
И.м. пр.	Разработчик	И.С.		р	1
Инженер	Проверенный	Инженер		ЦНИИПРОЕКТДЛИИ	
И.контр.	Утвержден	У-2			

Инж. Н.Попов, Инжен. И.Варта, Инжен. Шибанов



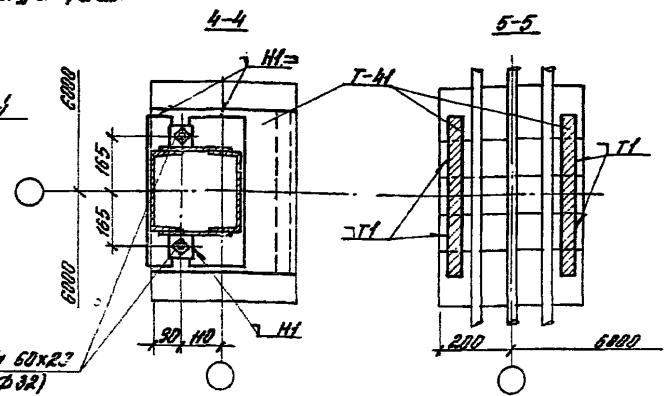
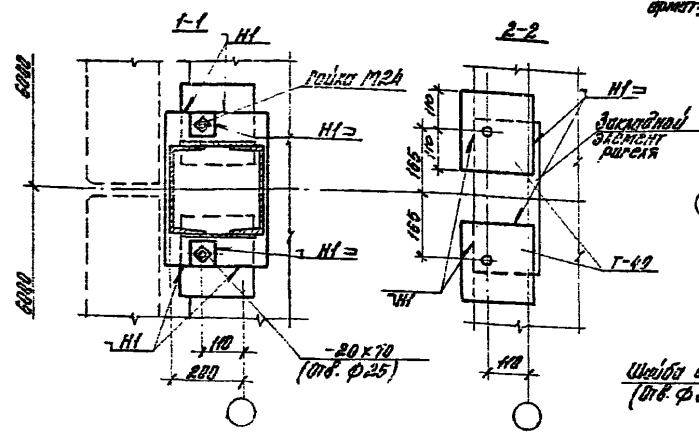
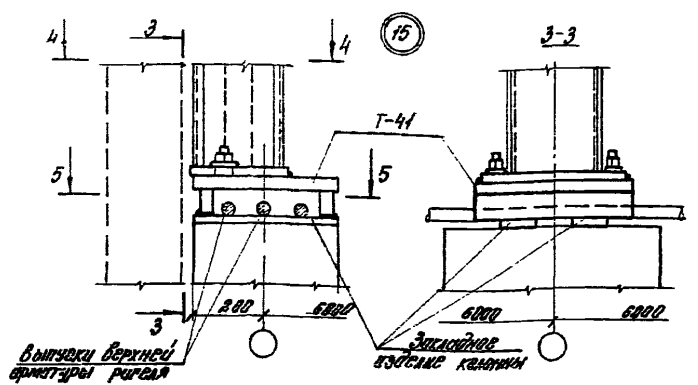
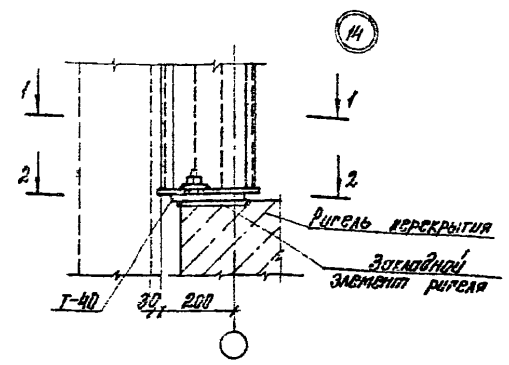
				1.432.1-21.6-7			
Зав. отд.	Инжен.	Провер.	Исполн.	Узел 6...9 Крепление насадок ИФ, опорной консоли ПК и стоек фахверка к ж.б. колонне	Стелла	Лист	Листов
Зав. отд.	Инжен.	Провер.	Исполн.		Р	1	1
Зав. отд.	Инжен.	Провер.	Исполн.		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Доп. проект. Утвердить проект. 10.01.90



Шифр проекта: 1432.1-21.6-8

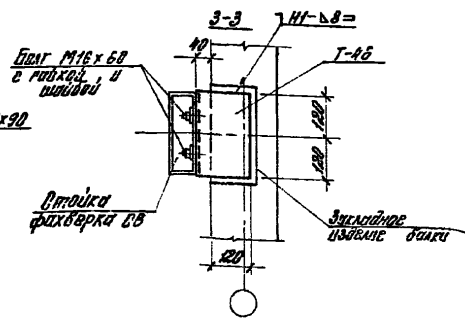
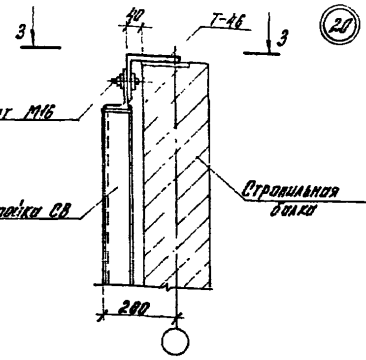
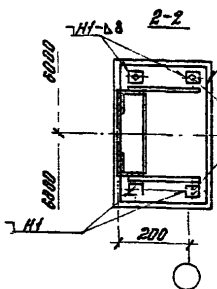
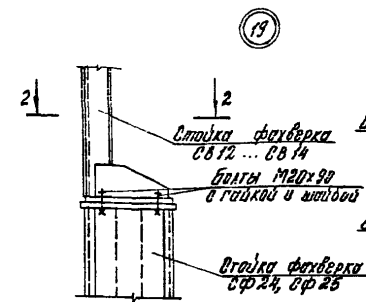
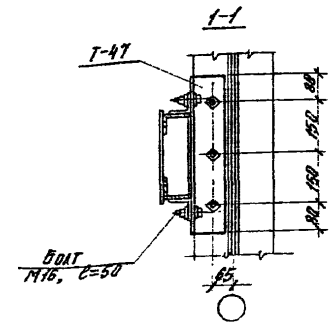
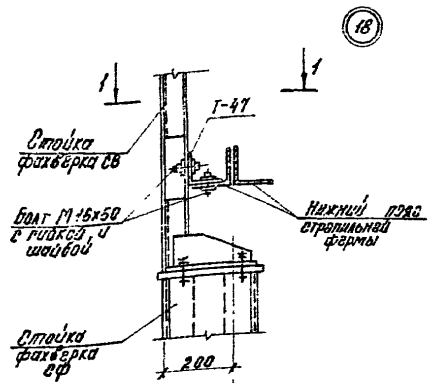
				1.432.1-21.6-8				
Инж. студ.	Инж. студ.	Инж. студ.	Инж. студ.	Узел 10...13 Крепление опорных конsoles		Стрелка	Лист	Листов
Инж. студ.	Инж. студ.	Инж. студ.	Инж. студ.			Р		
						ЦНИИПРОМЭДАЛНИИ		



1. Сварные швы Н1, Т1 по ГОСТ 5264-80; hш=10 мм
2. Элемент крепления Т-41 изготовить в виде резки приварки втулки верхней арматуры ригеля к оголовку колонны

1.432.1-21.6-9			
Узел 14.15	Крепление плиты фох-берки к перекрытию многоэтажного здания	Листов	Листов
Инжен. Давыдов Т.С.	Инжен. Козырева Т.С.	Р	1
Инжен. Козырева Т.С.	Инжен. Козырева Т.С.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	

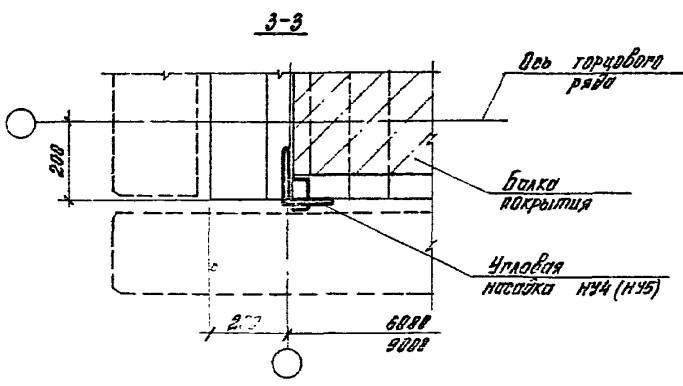
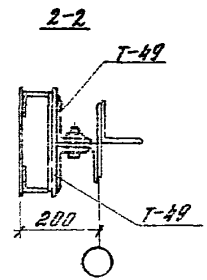
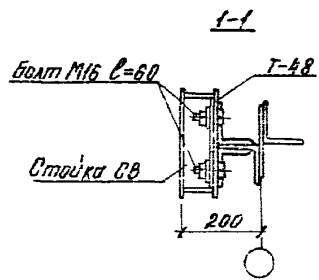
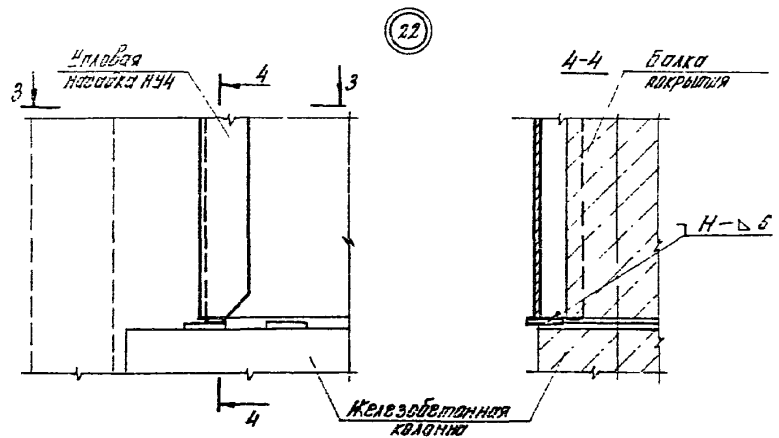
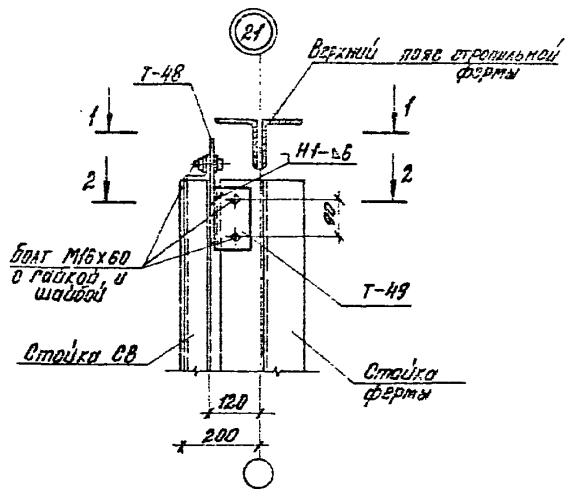
1.432.1-21.6-9
 Давыдов Т.С.
 Козырева Т.С.



Сварные швы по ГОСТ 5264-80

			1.432.1-21.6-11		
			432.1.18.19.20		
			Стяжка оплос фанберка		
			Крепление стяжки СВ		
			к стропильной форме и		
			балке многоярусного здания		
Экз. №	Деталь	Лист	Листов	Р	Т
1	1	1	1		
			ИННПРОМДААНН		

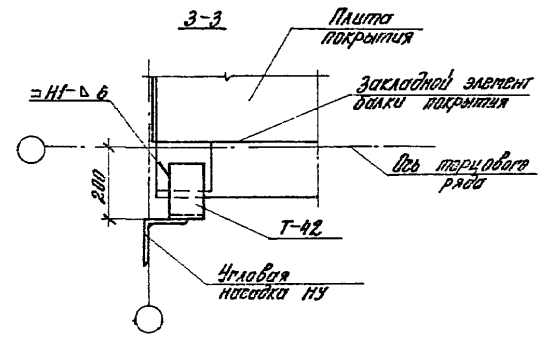
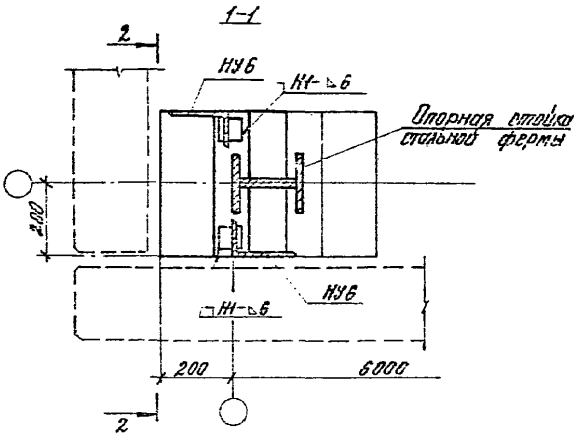
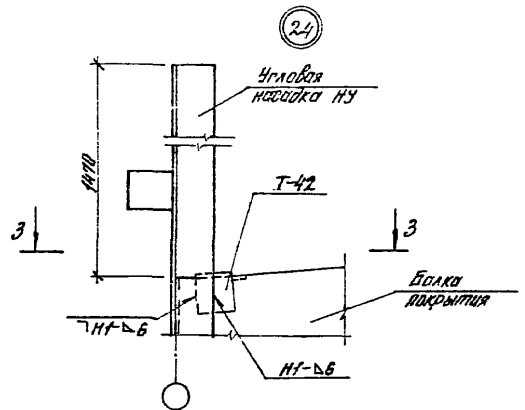
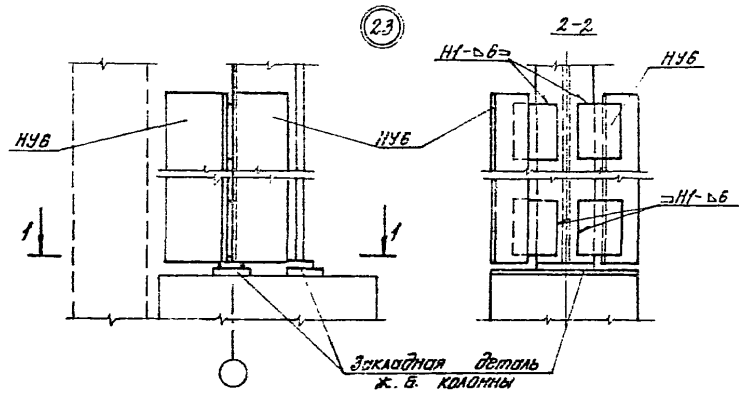
1:200



Сварные швы по ГОСТ 5204-80

			1.432.1-21.6-12		
Э-Р	Д.И.Сидоров	Крепление стойки СВ	Стенда	Лист	Листов
И.И.Сидоров	Т.С.	к ферме и угловой на-	Р		1
И.И.Сидоров	Колесников	садки к ж.б. колонне	ЦИНПРОМЗАДАНН		
И.И.Сидоров	Гордеева	многоярусного здания			

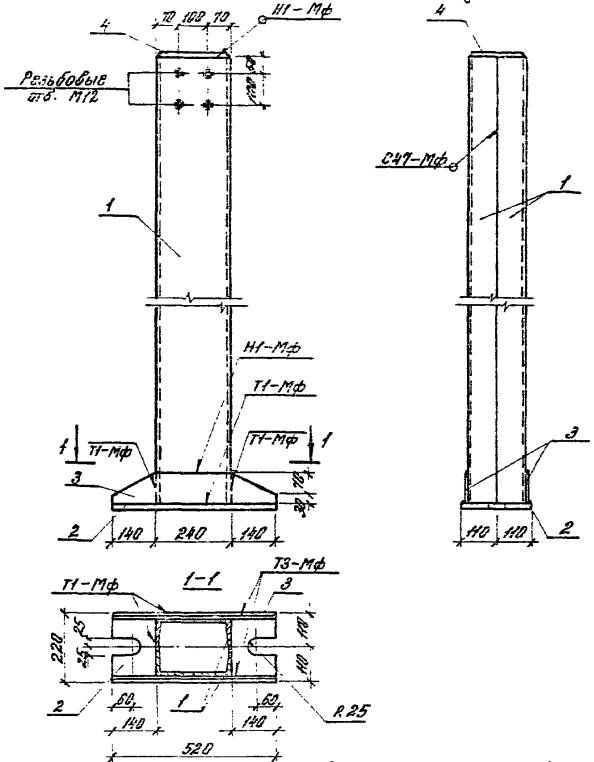
Ш.Е.М.Лоды



Проект № 10015284-83
 Институт «ВНИИПРОМДАНДИТ»

Сварные швы по ГОСТ 5264-83

1.432.1-21.6-13			
Узел 23, 24			
Крепление угловых насадок НУ многоэтажного здания			
Изв. № 1 В. В. Козлов Проверка Н. Контр. Гаврилова	10/10/83 10/10/83 10/10/83 10/10/83	Р П П П	Инст. АУСТ Инст. Р П П П



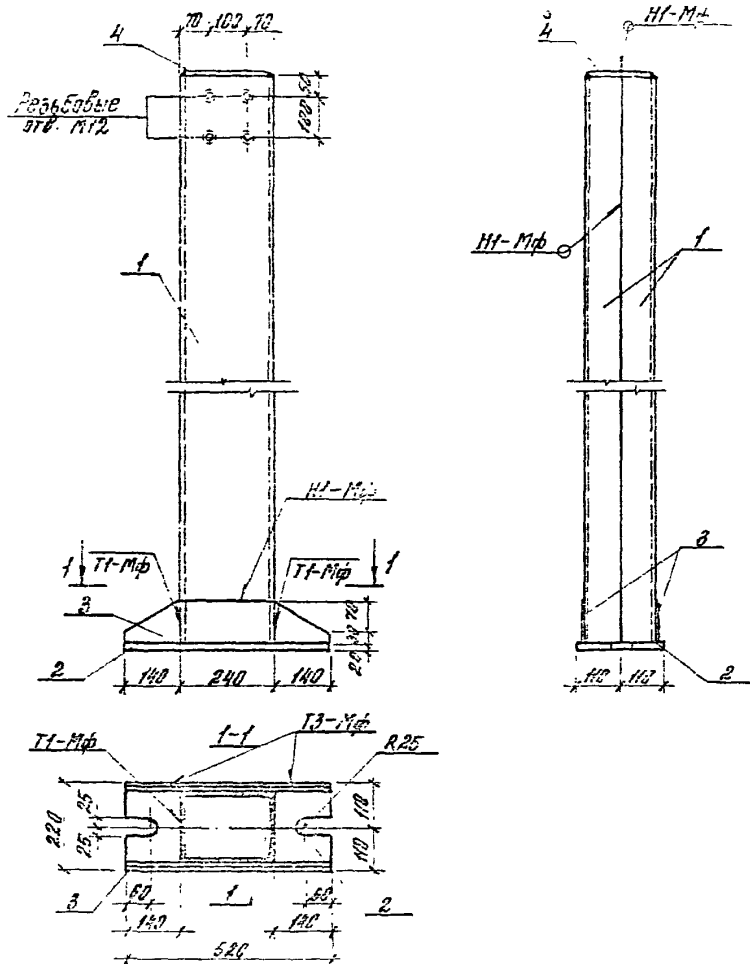
Вверх производить по ГОСТ 8713-79. h_ш = 6 мм

Марка стальной	№	Сечение, мм		Длина, мм	№	Масса, кг			
		Ползуны	Свар			Итого			
СФ1	1	□ 24		5270	2	126,5	253,0	285,7	
	2	-220 x 20		520	1	18,0	18,0		
	3	-100 x 8		520	2	3,3	6,6		
	4	-170 x 8		230	1	2,5	2,5		
	Наплавленный металл 2%								5,6
СФ2	1	□ 24		6570	2	133,7	267,4	302,4	
	Наплавленный металл 2%								5,9
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ3	1	□ 24		6470	2	155,3	310,6	344,4	
	Наплавленный металл 2%								6,7
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ4	1	□ 24		6770	2	162,5	325,0	359,1	
	Наплавленный металл 2%								7,0
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ5	1	□ 24		7070	2	182,7	365,4	373,8	
	Наплавленный металл 2%								7,3
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ6	1	□ 24		7670	2	184,1	368,2	403,2	
	Наплавленный металл 2%								7,9
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ7	1	□ 24		7970	2	191,3	382,6	417,9	
	Наплавленный металл 2%								8,2
	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1								27,1
СФ8	1	□ 24		8270	2	198,5	397,0	432,5	
	Наплавленный металл 2%								8,4

1.132.1-21.6-14

Экз. 010	Экз. 001	Стыжка СФ1... СФ8	Всего	Итого
Экз. 002	Экз. 002			
Экз. 003	Экз. 003			
Экз. 004	Экз. 004			
Экз. 005	Экз. 005			

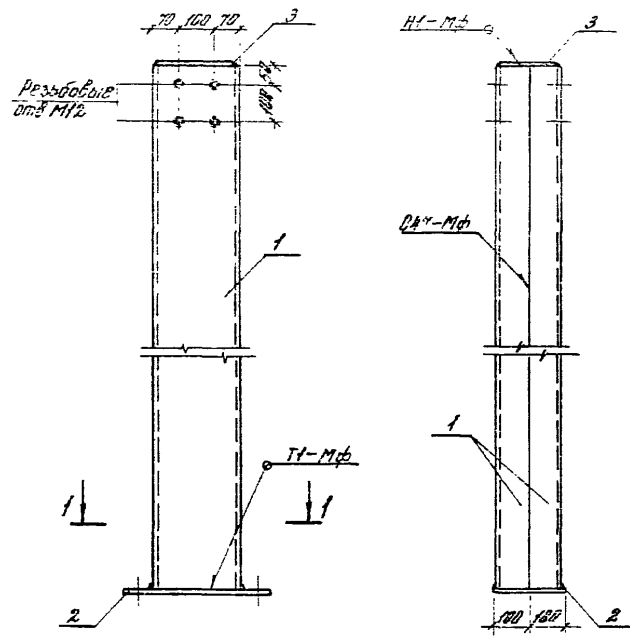
И. В. ПИЛОН



Сварку производить по ГОСТ 8713-79; $t_{св} = 6 \text{ мм}$

Поз. по сборке	Кол-во	Обозначение, мм	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг		
					По проекту	Всех	Избыток
СФ9	1	Г 24	6670	2	212,9	425,8	461,9
	2	- 220 x 20	520	1	12,0	12,0	
	3	- 100 x 8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 170 x 8	220	1	2,5	2,5	
Наплавленный металл 2%						9,0	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ10	1	Г 24	9170	2	220,1	440,2	476,6
Наплавленный металл 2%						9,3	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ11	1	Г 24	5470	2	227,3	454,6	491,3
Наплавленный металл 2%						9,6	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ12	1	Г 24	10070	2	241,7	483,4	520,7
Наплавленный металл 2%						10,2	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ13	1	Г 24	10370	2	248,9	497,8	535,4
Наплавленный металл 2%						10,5	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ14	1	Г 24	10670	2	256,1	512,2	550,1
Наплавленный металл 2%						10,8	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ15	1	Г 24	11270	2	270,5	541,0	579,4
Наплавленный металл 2%						11,3	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ16	1	Г 24	11570	2	277,7	555,4	594,1
Наплавленный металл 2%						11,6	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ17	1	Г 24	11870	2	284,9	569,8	609,8
Наплавленный металл 2%						11,9	
1432.1-21.6-15							
					Р	Куст	Автос
Вставка СФ 9... СФ 17							

И.С. 12.12.01

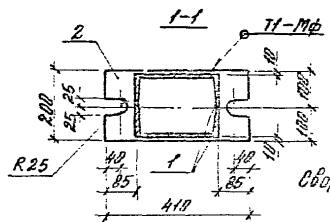
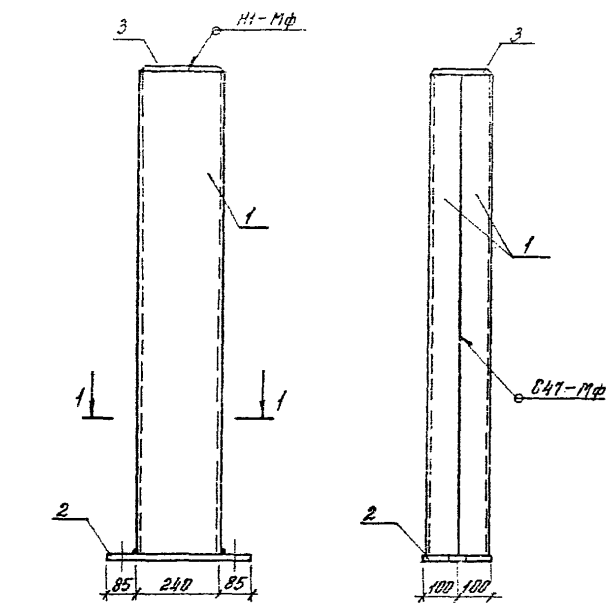


1-1

Сборку производить по ГОСТ 8713-79; h_н = 6 мм

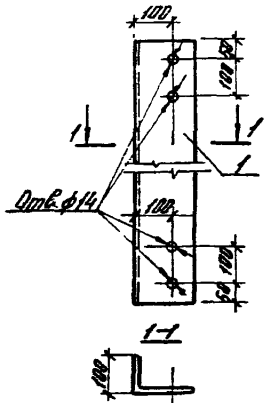
Фирма стальной	№3	Сварные, мм	Длина, мм	ГО1	Товар, кг		
					Позиция	Вех	Итого
СВ1	1	С24	6080	2	145,9	291,8	306,4
	2	-200x8	400	1	5,1	5,1	
	3	-170x8	230	1	2,5	2,5	
	Неработанный металл 2%					6,0	
поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6		
СВ2	1	С24	6380	2	153,1	306,2	322,1
	Неработанный металл 2%					6,3	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ3	1	С24	6680	2	160,3	320,6	334,8
	Неработанный металл 2%					6,6	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ4	1	С24	6980	2	167,5	335,0	348,5
	Неработанный металл 2%					6,9	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ5	1	С24	7280	2	174,7	349,4	364,1
	Неработанный металл 2%					7,1	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ6	1	С24	7580	2	181,9	363,8	378,8
	Неработанный металл 2%					7,4	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ7	1	С24	7880	2	189,1	378,2	393,5
	Неработанный металл 2%					7,7	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ8	1	С24	8180	2	196,3	392,6	408,2
	Неработанный металл 2%					8,0	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ9	1	С24	8480	2	203,5	407,0	422,9
	Неработанный металл 2%					8,3	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ10	1	С24	8780	2	210,7	421,4	437,6
	Неработанный металл 2%					8,6	
	поэ. 2 и 3 см. СВ-1					7,6	
СВ11	1	С24	9080	2	225,1	450,2	467,0
	Неработанный металл 2%					9,2	
1.432.1-21.6-17							
					Стойки СВ1...СВ11		
					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

1.432.1-21.6-17
 1.432.1-21.6-17
 1.432.1-21.6-17
 1.432.1-21.6-17



Сварку производить по ГОСТ 8107-79, кат. 6-б

Код по спейс-к	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз. 2	Всех	Итого
СФ18	1	Г 24	2700	2	64,8	129,6	147,8
	2	-200x20	410	1	12,9	12,9	
	3	-170x8	220	1	2,4	2,4	
	Неплавленный металл 2%					2,9	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ19	1	Г 24	3300	2	78,2	156,4	177,2
	Неплавленный металл 2%					3,5	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ20	1	Г 24	3900	2	93,6	187,2	206,6
	Неплавленный металл 2%					4,1	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ21	1	Г 24	4500	2	108,0	216,0	236,0
	Неплавленный металл 2%					4,1	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ22	1	Г 24	5700	2	122,4	244,8	265,3
	Неплавленный металл 2%					5,2	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ23	1	Г 24	6300	2	151,2	302,4	324,1
	Неплавленный металл 2%					6,4	
1.432.1-21.5-18							
Отделка СФ18... СФ23							
					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ1	1	L 160 x 100 x 10	1270	1	25,2	25,2	25,2
НУ2	1	L 160 x 100 x 10	2170	1	43,0	43,0	43,0
НУ3	1	L 160 x 100 x 10	1870	1	37,0	37,0	37,0

Изб. не вкл. Изделия в сборе. Вкл. инв. № 12

1.432.1-21.6-21

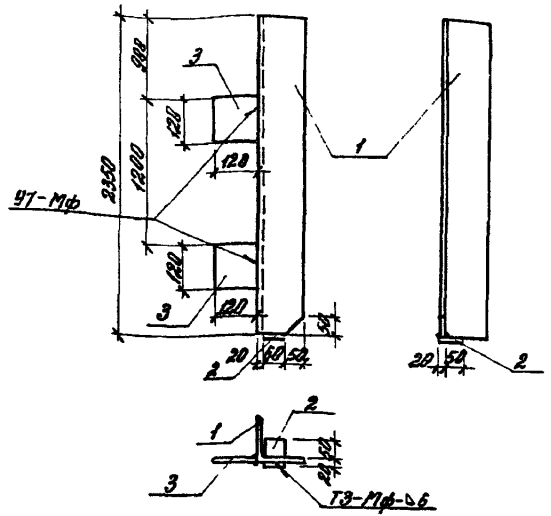
Дир. отд. Угличанский
 И.И.И.И.И. Гайдаров
 Инжен. Казанцева
 И.И.И.И.И. Гайдаров

Настройка термического
 факелера НУ1... НУ3

Вклад. лист
 Р

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

НУ4, НУ5 (зеркальные отражение)



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ4 НУ5	1	L 125 x 10	2350	1	44,9	44,9	47,4
	2	-10 x 60	70	1	0,3	0,3	
	3	-10 x 120	120	2	1,1	2,2	

Изб. не вкл. Изделия в сборе. Вкл. инв. № 12

Сварку производить по ГОСТ 8113-79

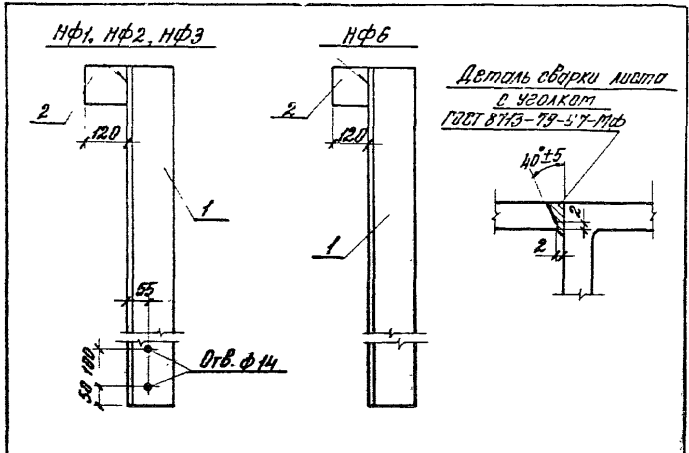
1.432.1-21.6-22

Дир. отд. Угличанский
 И.И.И.И.И. Гайдаров
 Инжен. Казанцева
 И.И.И.И.И. Гайдаров

Настройка горючего
 факелера НУ4, НУ5

Вклад. лист
 Р

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Деталь сварки листа
в уголке
ГОСТ 8713-79-57-МФ

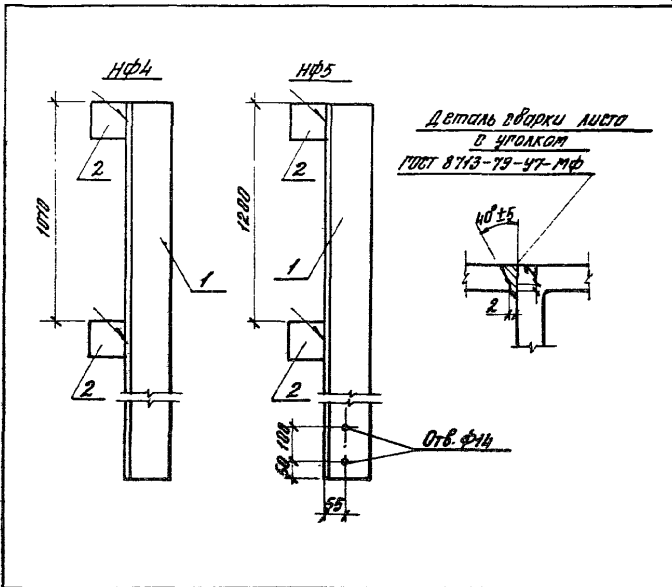
Марка изделия	Лист	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Лист	Всех	Изделия
HF1	1	L 125 x 12	1270	1	28,8	28,8	29,7
	2	- 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
HF2	1	L 125 x 14	1070	1	42,0	42,0	43,9
	2	- 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
HF3	1	L 125 x 14	1570	1	41,1	41,1	42,0
	2	- 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
HF6	1	L 125 x 10	1170	1	22,4	22,4	23,3
	2	- 10 x 100	120	1	0,9	0,9	

1.432.1-21.6-23

Носовка турбового
фанера HF1, HF2, HF3

Листов: 1
Р: 1
Итого: 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Деталь сварки листа
в уголке
ГОСТ 8713-79-47-МФ

Марка изделия	Лист	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Лист	Всех	Изделия
HF4	1	L 125 x 12	1470	1	38,4	38,4	35,2
	2	- 10 x 100	120	2	0,9	1,8	
HF5	1	L 125 x 14	1700	1	44,5	44,5	46,3
	2	- 10 x 100	120	2	0,9	1,8	

1.432.1-21.6-24

Носовка турбового фанера
HF4, HF5

Листов: 1
Р: 1
Итого: 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Лист № 1 из 1. Подпись и дата

Лист № 1 из 1. Подпись и дата

Зав. отд. Шиманский
Инж. Гаврилов
Инж. в.н. Казанцева
Н. контр. Гаврилов

Зав. отд. Шиманский
Инж. Гаврилов
Инж. в.н. Казанцева
Н. контр. Гаврилов

Листов: 1
Р: 1
Итого: 1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

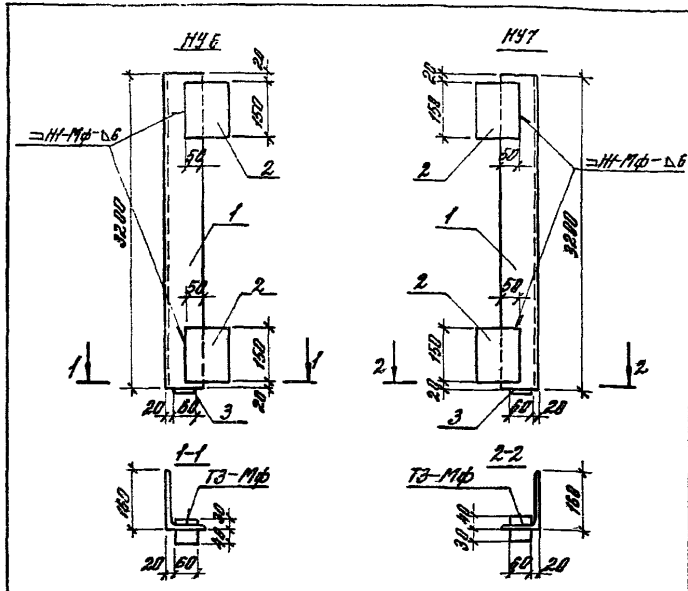
Лист № 1 из 1. Подпись и дата

Лист № 1 из 1. Подпись и дата

Зав. отд. Шиманский
Инж. Гаврилов
Инж. в.н. Казанцева
Н. контр. Гаврилов

Зав. отд. Шиманский
Инж. Гаврилов
Инж. в.н. Казанцева
Н. контр. Гаврилов

Листов: 1
Р: 1
Итого: 1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НЧ6 НЧ7	1	L 160x100x10	3200	1	63,36	63,36	66,51
	2	-10x120	150	2	1,41	2,82	
	3	-10x60	70	1	0,33	0,33	

Сварку производить по ГОСТ 8113-79

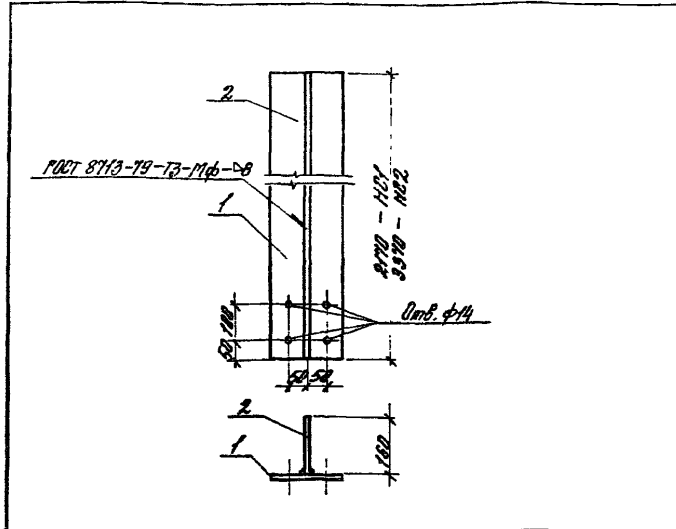
1.432.1-01.6-27

Имя и подпись Изготовителя и дата

Зав. отд. Технологий
Инженер Козлов В.В.
И. контр. Галаева

Наработка технологической фактуры НЧ6, НЧ7

И. контр. Галаева



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НС1	1	-14x200	2170	1	47,7	47,7	82,0
	2	-12x160	2170	1	32,7	32,7	
	Наплавленный металл 2%					6,6	
НС2	1	-20x200	3370	1	105,8	105,8	151,1
	2	-10x160	3370	1	42,3	42,3	
	Наплавленный металл 2%					3,0	

1.432.1-21.6-28

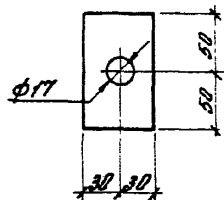
Имя и подпись Изготовителя и дата

Зав. отд. Технологий
Инженер Козлов В.В.
И. контр. Галаева

Наработка технологической фактуры НС1, НС2

И. контр. Галаева

ЦНИИПРОИЗДАНИИ

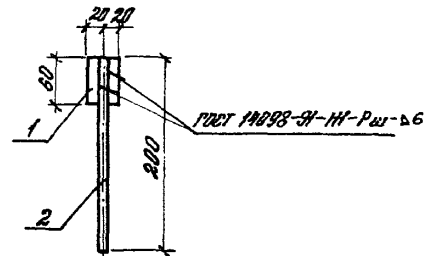


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-2	1	- 50 x 6	100	1	0,3	0,3	0,3

1.432.1-21.6-29

Деталь крепления
T-2

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

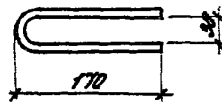


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-1	1	- 10 x 40	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	φ 14.ИТ	200	1	0,2	0,2	

1.432.1-21.6-30

Деталь крепления
T-1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-29	1	φ10 АІ	350	1	0,22	0,22	0,22

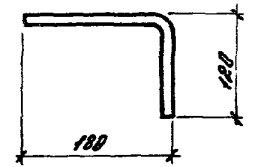
1.432.1-21.6-31

Деталь крепления
Т-29

Лист	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	

Экз. отд. Витязевский
И.И. пр. Габеева
И.И. пр. Габеева
И. КОНТ. Габеева

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-8	1	φ16 АІ	300	1	0,5	0,5	0,5

1.432.1-21.6-32

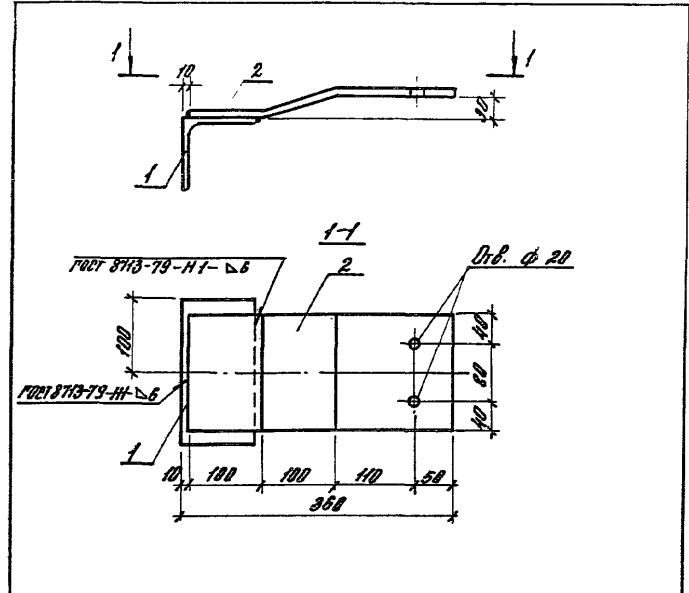
Деталь крепления
Т-8

Лист	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	

Экз. отд. Витязевский
И.И. пр. Габеева
И.И. пр. Габеева
И. КОНТ. Габеева

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-10		L 160 x 100 x 10	200	1	4,0	4,0	4,0
Т-42		L 160 x 100 x 10	100	1	2,0	2,0	2,0
Т-17		C 18	100	1	4,6	4,6	4,6
Т-30		-30 x 10	60	1	0,1	0,1	0,1



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-43	1	L 100 x 8	200	1	2,4	2,4	0,0
	2	-10 x 160	365	1	4,6	4,6	

Центральное конструкторское бюро

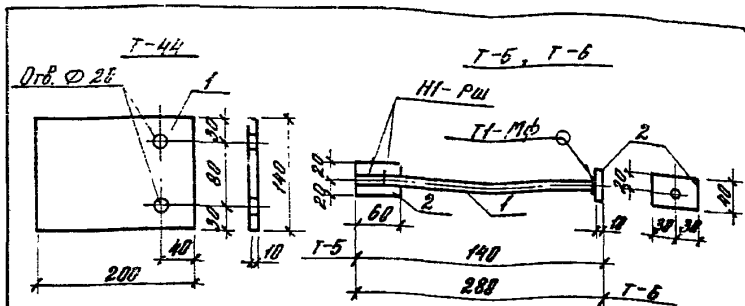
1.432.1-21.6-35

Дав. отг.	В.И.Яковлев	Л.С.	Деталь крепления Т-10, Т-42, Т-17, Т-30	Провер.	Лист	Листов
И.инж.	Г.В.Соболев	Л.С.		Р		1
Инженер	Л.С.Соболев	Л.С.		ЦНИИПРОСТАНДИИ		
Н.контр.	Г.В.Соболев	Л.С.				

Центральное конструкторское бюро

1.432.1-21.6-35

Дав. отг.	В.И.Яковлев	Л.С.	Деталь крепления Т-43	Провер.	Лист	Листов
И.инж.	Г.В.Соболев	Л.С.		Р		1
Инженер	Л.С.Соболев	Л.С.		ЦНИИПРОСТАНДИИ		
Н.контр.	Г.В.Соболев	Л.С.				



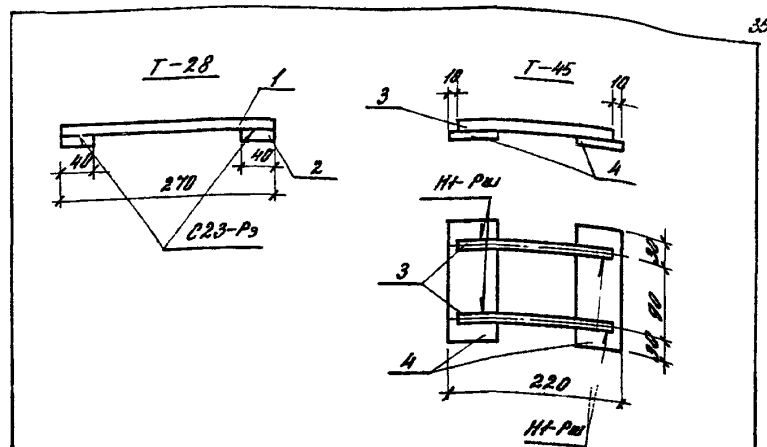
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-44	1	-10x140	200	1	2,2	2,2	2,2
T-5	2	-10x40	60	2	0,2	0,4	0,6
	1	φ 14.5 I	130	1	0,16	0,16	
T-6	2	-10x40	60	2	0,2	0,4	0,7
	1	φ 14.5 I	270	1	0,33	0,33	

Сварку производить по ГОСТ 14098-91

1.432.1-21.6-37

Деталь крепления
T-44, T-5, T-6

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-28	1	φ 18.5 I	270	1	0,5	0,5	0,58
	2	φ 12.5 I	40	2	0,04	0,08	
T-45	3	φ 16.5 I	200	2	0,32	0,64	1,78
	4	-8x60	150	2	0,57	1,14	

Сварку производить по ГОСТ 14098-91

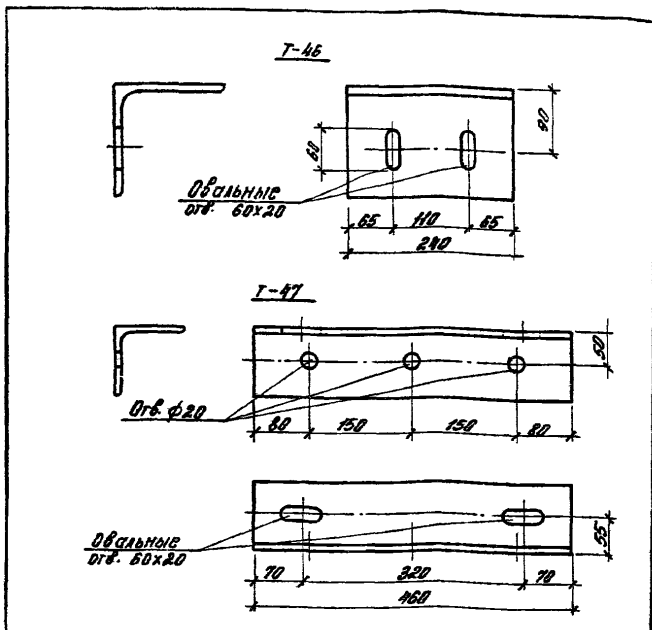
1.432.1-21.6-38

Деталь крепления
T-28, T-45

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Имя и фамилия Подпись и дата	Эдв. Гит	В.И.Александров	1.432.1-21.6-37	Исполн.	Лист	Знак
	Л.И.Ильин	Г.В.Габеева		Р	1	1
И.И.Конт	Г.В.Габеева	Исполн.	Лист	Знак		
		И.И.Конт				

Имя и фамилия Подпись и дата	Эдв. Гит	В.И.Александров	1.432.1-21.6-38	Исполн.	Лист	Знак
	Л.И.Ильин	Г.В.Габеева		Р	1	1
И.И.Конт	Г.В.Габеева	Исполн.	Лист	Знак		
		И.И.Конт				



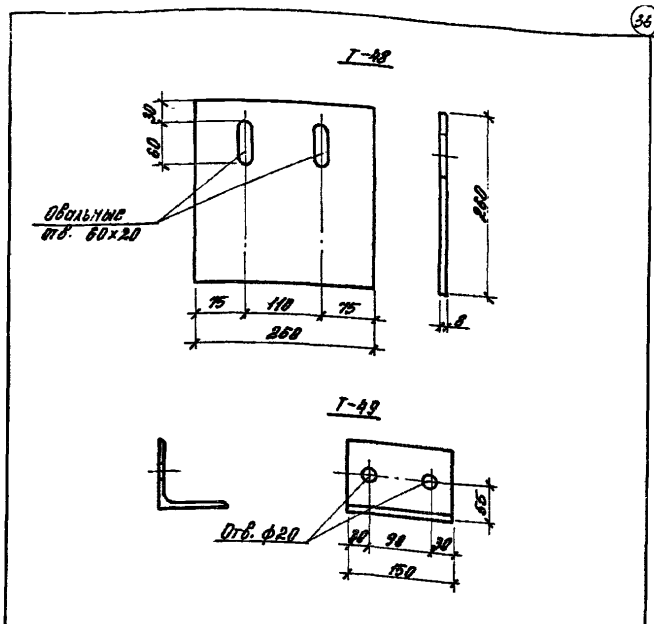
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-46	1	L 160 x 10	240	1	5,93	5,93	5,93
T-47	1	L 100 x 8	460	1	5,61	5,61	5,61

1.432.1-21.6-39

Эль.отр. Оршанский
 Д.инж.пр. Рубцова
 Инженер Сидоренко
 И.конст. Рубцова

Деталь крепления
 T-46, T-47

Литовск
 ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
MC 19	1	-8x260	260	1	4,25	4,25	4,25
MC 20	1	L 100 x 8	150	1	1,83	1,83	1,83

1.432.1-21.6-40

Эль.отр. Оршанский
 Д.инж.пр. Рубцова
 Инженер Сидоренко
 И.конст. Рубцова

Деталь крепления
 T-48, T-49

Литовск
 ЦНИИПРОМЗАДАНИИ