

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

Ц.И.И.П.Р.О.М.З.Д.А.Н.И.И.
 М.О.С.К.В.Е.
 Ц.И.И.П.Р.О.М.З.Д.А.Н.И.И.
 М.О.С.К.В.Е.
 Ц.И.И.П.Р.О.М.З.Д.А.Н.И.И.
 М.О.С.К.В.Е.

Ц.И.И.П.Р.О.М.З.Д.А.Н.И.И.
 М.О.С.К.В.Е.

ТК
 1980

Содержание

Серия
 1.432-14/80
 Издание
 3

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

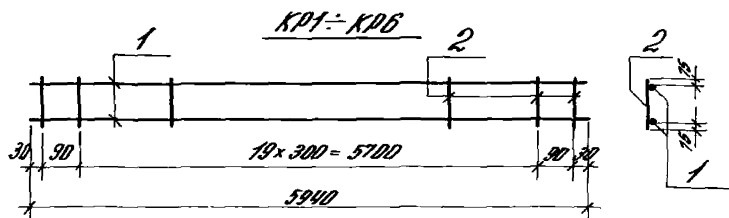
Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже -40° , запрещается применять сталь марки ВСтЗпс2

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 СН и ПТ-28-73". Защита строительных конструкций от коррозии*

ТК
1980

Пояснительная записка

Серия
1432-1442
Выпуск
3



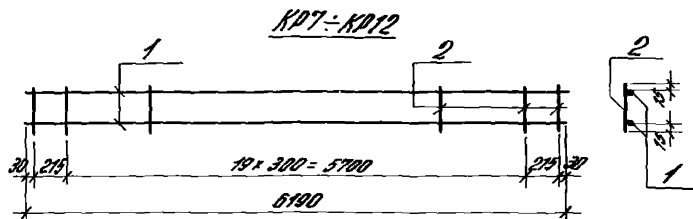
Спецификация и выборка стови на обшн керкаси

Марка керкаси	К. лоз	Зсказ	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стови		
							φ	Общая длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кг
КР1	1		68II	5940	2	11,9	68II	11,9	2,6
	2		48P1	170	22	3,7	48P1	3,7	0,4
							Итого		3,0
КР2	1		68II	5940	2	11,9	68II	11,9	2,6
	2		48P1	220	22	4,9	48P1	4,9	0,5
							Итого		3,1
КР3	1		68II	5940	2	11,9	68II	11,9	2,6
	2		48P1	270	22	5,9	48P1	5,9	0,6
							Итого		3,2
КР4	1		128II	5940	2	11,9	128II	11,9	10,6
	2		48P1	170	22	3,7	48P1	3,7	0,4
							Итого		11,0
КР5	1		108II	5940	2	11,9	108II	11,9	7,8
	2		48P1	220	22	4,9	48P1	4,9	0,5
							Итого		7,8
КР6	1		88II	5940	2	11,9	88II	11,9	4,7
	2		48P1	270	22	5,9	48P1	5,9	0,6
							Итого		5,3

СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ.
 СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ.
 СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ. СР. ДИНАМ. ДИ.

ШТИЛПРОИЗДАНИИ
 Москва

ТК 1980	Плоские керкасы КР1-КР6	СЕРИЯ 1432-14/80
		ВЫСОТА ЛУСТА 3 1



Спецификация и выборка стали на один каркас

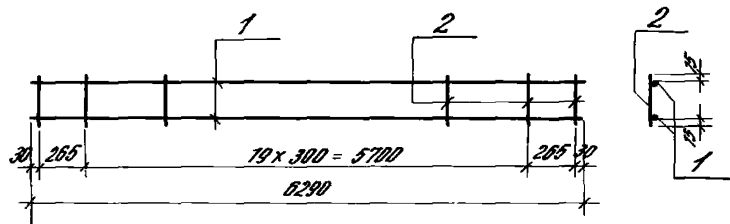
Марка каркаса	№ поз.	Зеленый	Ф		Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
			мм	мм			φ	Общая длина м	вес кг
KP7	1		6.8A	6190	2	124	6.8A	124	2.8
	2		4.8A	170	22	3.8	4.8A	3.8	0.4
							Итого	3.2	
KP8	1		6.8A	6190	2	124	6.8A	124	2.8
	2		4.8A	220	22	4.8	4.8A	4.8	0.5
							Итого	3.3	
KP9	1		6.8A	6190	2	124	6.8A	124	2.8
	2		4.8A	270	22	5.9	4.8A	5.9	0.6
							Итого	3.4	
KP10	1		12.8A	6190	2	124	12.8A	124	11.0
	2		4.8A	170	22	3.8	4.8A	3.8	0.4
							Итого	11.4	
KP11	1		10.8A	6190	2	124	10.8A	124	7.7
	2		4.8A	220	22	4.8	4.8A	4.8	0.5
							Итого	8.2	
KP12	1		8.8A	6190	2	124	8.8A	124	4.9
	2		4.8A	270	22	5.9	4.8A	5.9	0.6
							Итого	5.5	

TK
1980

Плоские каркасы KP7-KP12

Серия
1.432-14/80
Листов
3 / 2

КР13, КР14



Спецификация и выборка стогов на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стогов		
							φ мм	Длина длина мм	Вес кг
КР13	1		8АШ	6290	2	12,6	8АШ	12,6	2,8
	2		4ВЭ	270	22	5,9	4ВЭ	5,9	0,6
							Итого		3,4
КР14	1		8АШ	6290	2	12,6	8АШ	12,6	5,0
	2		4ВЭ	270	22	5,9	4ВЭ	5,9	0,6
							Итого		5,6

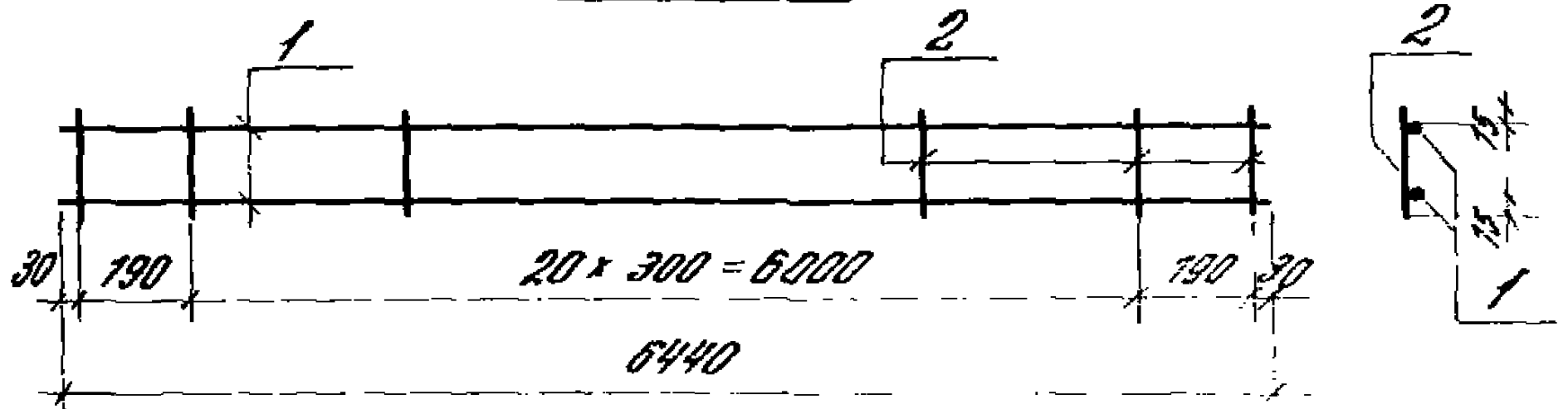
ЦЕНТРОПРОИЗВОДИТЕЛЬ
 Москва
 Сервис
 1-432-14100
 Выхарка 3
 Лист 3

ТК
1980

Плоские каркасы КР13, КР14

Сервис
1-432-14100
Выхарка 3
Лист 3

КР15-КР20



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кгс
КР15	1		6,9 III	6440	2	129	6,9 III	129	2,9
	2		4,8 II	190	23	52	4,8 II	3,9	0,4
							Итого		3,3
КР16	1		6,9 III	6440	2	129	6,9 III	129	2,9
	2		4,8 II	220	23	51	4,8 II	5,1	0,5
							Итого		3,4
КР17	1		6,9 III	6440	2	129	6,9 III	129	2,9
	2		4,8 II	220	23	51	4,8 II	5,1	0,5
							Итого		3,5
КР18	1		10,7 II	6440	2	129	10,7 II	129	1,4
	2		4,8 II	220	23	51	4,8 II	5,1	0,4
							Итого		1,8
КР19	1		10,7 II	6440	2	129	10,7 II	129	1,4
	2		4,8 II	220	23	51	4,8 II	5,1	0,5
							Итого		1,9
КР20	1		6,9 III	6440	2	129	6,9 III	129	2,9
	2		4,8 II	220	23	52	4,8 II	6,2	0,6
							Итого		3,5

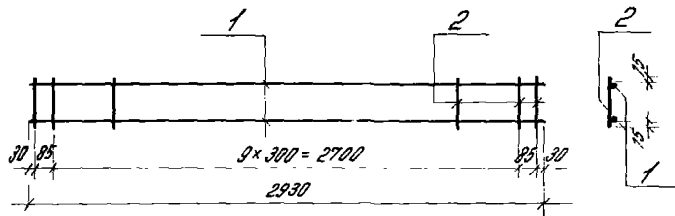
Проект № 1432-14/80
 1980

ТК
 1980

Плоские каркасы КР15-КР20

1432-14/80
 3 4

КР 23 ÷ КР 25



Спецификация и выборка стали на один каркас

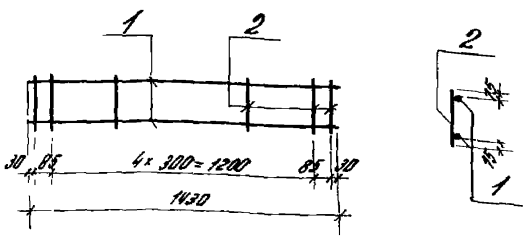
Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР 23	1		58 $\frac{1}{2}$	2930	2	5,9	58 $\frac{1}{2}$	5,9	0,9
	2		48 $\frac{1}{2}$	170	12	2,0	48 $\frac{1}{2}$	2,0	0,2
	Итого								1,1
КР 24	1		58 $\frac{1}{2}$	2930	2	5,9	58 $\frac{1}{2}$	5,9	0,9
	2		48 $\frac{1}{2}$	220	12	2,6	48 $\frac{1}{2}$	2,6	0,3
	Итого								1,2
КР 25	1		58 $\frac{1}{2}$	2930	2	5,9	58 $\frac{1}{2}$	5,9	0,9
	2		48 $\frac{1}{2}$	270	12	3,2	48 $\frac{1}{2}$	3,2	0,3
	Итого								1,2

ТК
1980

Плоские каркасы КР 23 ÷ КР 25

Сериал
1432-14190
Выпуск
3
Лист
8

КР26 ÷ КР28



Спецификация и выборка стали на один карман

Марка карман	N поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР26	1		58пІ	1430	2	2,9	58пІ	2,9	0,4
	2		48пІ	170	7	1,2	48пІ	1,2	0,1
								Итого	
КР27	1		58пІ	1430	2	2,9	58пІ	2,9	0,4
	2		48пІ	220	7	1,5	48пІ	1,5	0,1
								Итого	
КР28	1		58пІ	1430	2	2,9	58пІ	2,9	0,4
	2		48пІ	270	7	1,9	48пІ	1,9	0,2
								Итого	

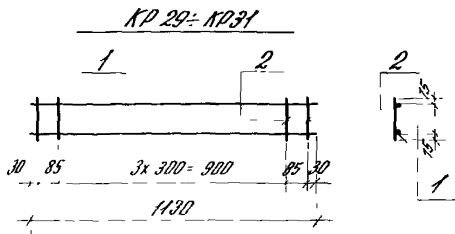
1. Проверка
 2. Проверка
 3. Проверка
 4. Проверка
 5. Проверка
 6. Проверка
 7. Проверка
 8. Проверка
 9. Проверка
 10. Проверка

Центропроект
Москва

ТК
1980

Плоские карманы КР26 ÷ КР28

Серия
1432-143
Выпуск
3
Лист
7



Спецификация и выборка стали на один каркас

Модель каркаса	N коз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР 29	1	—	58 _р Г	1130	2	2,3	58Г	2,3	0,4
	2		48 _р Г	170	6	1,0	48Г	1,0	0,1
							Итого		0,5
КР 30	1		58 _р Г	1130	2	2,3	58Г	2,3	0,4
	2		48 _р Г	220	6	1,3	48Г	1,3	0,1
							Итого		0,5
КР 31	1	58 _р Г	1130	2	2,3	58Г	2,3	0,4	
	2	48 _р Г	270	6	1,6	48 _р Г	1,6	0,2	
						Итого		0,6	

С. П. Шенников
 З. П. Шенников
 С. П. Шенников
 С. П. Шенников

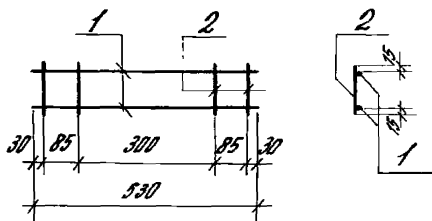
ЦЕНТРАЛЬНОЕ
 УПРАВЛЕНИЕ
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 МОСКВА

ТК
1980

Плоские каркасы КР 29 - КР 31

Серия
1432-14/80
Выпуск
3
Лист
8

КР 32 ÷ КР 34



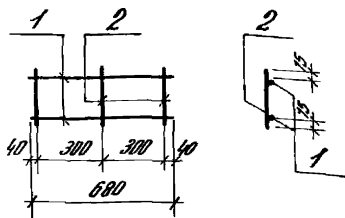
Марка кардана	N шт.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
КР32	1		58Г	530	2	24	58Г	24	0,4
	2		48Г	170	4	0,7	48Г	0,7	0,1
							Итого		0,5
КР33	1		58Г	530	2	24	58Г	24	0,4
	2		48Г	220	4	0,9	48Г	0,9	0,1
							Итого		0,5
КР34	1		58Г	530	2	24	58Г	24	0,4
	2		48Г	270	4	1,1	48Г	1,1	0,1
							Итого		0,5

ТК
1980

Плоские карданы КР 32 ÷ КР 34

СРЛВА 1.432-14/80	
Выпуск 3	Лист 9

КР 35 ÷ КР 37



Спецификация и выборка стали на один каркас

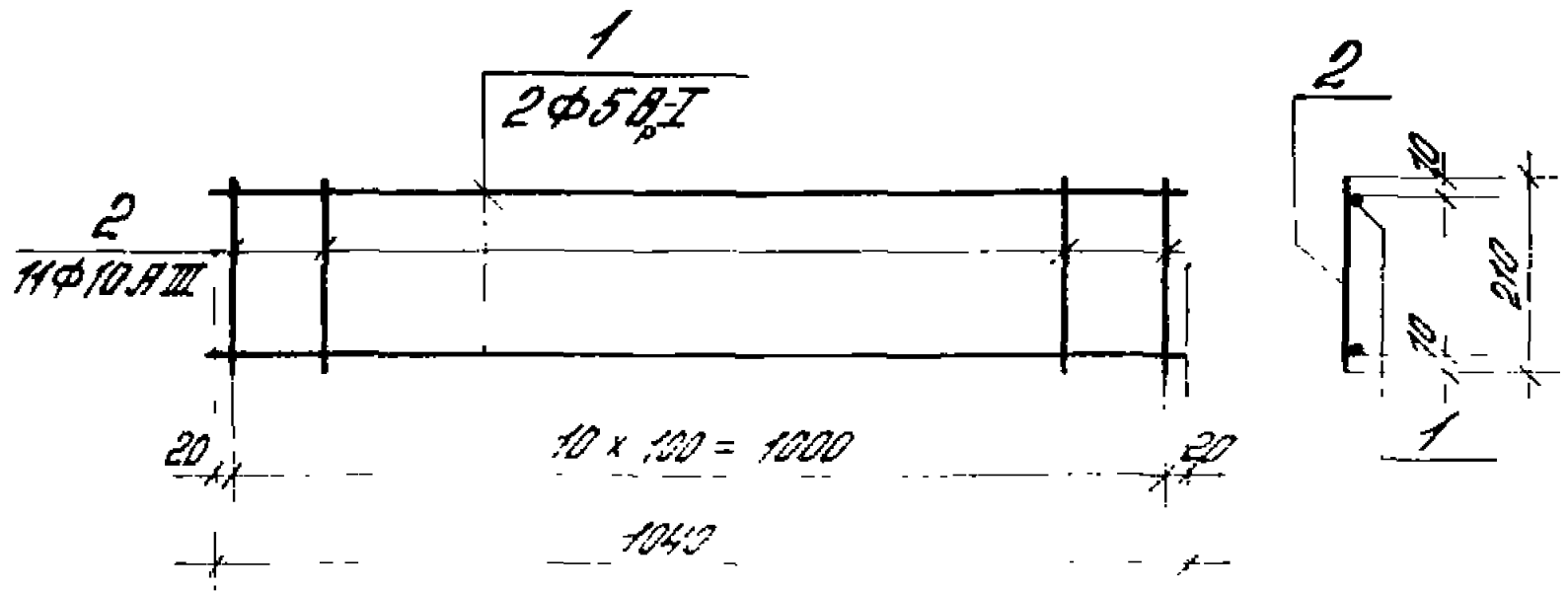
Марка каркаса	К шт.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
КР 35	1		50Z	680	2	1,4	50Z	1,4	0,2
	2		40Z	170	3	0,5	40Z	0,5	0,1
							Итого		0,3
КР 36	1		50Z	680	2	1,4	50Z	1,4	0,2
	2		40Z	220	3	0,7	40Z	0,7	0,1
							Итого		0,3
КР 37	1	50Z	680	2	1,4	50Z	1,4	0,2	
	2	40Z	210	3	0,8	40Z	0,8	0,1	
						Итого		0,3	
Отделочные стержни	3	50Z	860	1	0,9	50Z	0,9	0,1	
	4	50Z	1160	1	1,2	50Z	1,2	0,1	
	5	50Z	1460	1	1,5	50Z	1,5	0,1	
	6	50Z	1760	1	1,8	50Z	1,8	0,2	

ТК
1980

Плоские каркасы КР 35 ÷ КР 37

Серия
1,432-1460
Высота
3 лист
10

КР38



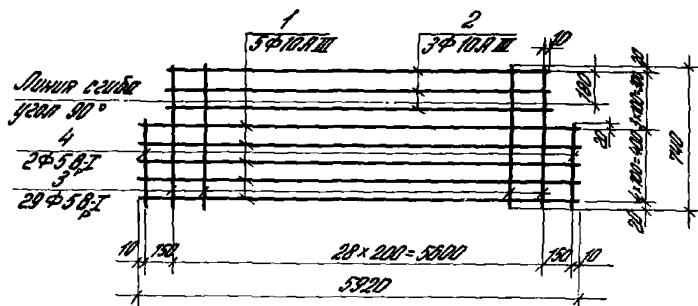
Спецификация и выборка стали на один каркас

Материал каркаса	№ поз.	Заказ	Ø	Длина	№	Объем м³	Выборка стали		
							№	№	№
			58	1000	2	0,4	1032	15	15
КР38	2	—	10,8	200	11	0,3	1032	21	11
							1032		

ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
 1980

ТК 1980 Плоский каркас КР38
 СЕРИЯ
 1432-14180
 11

С1



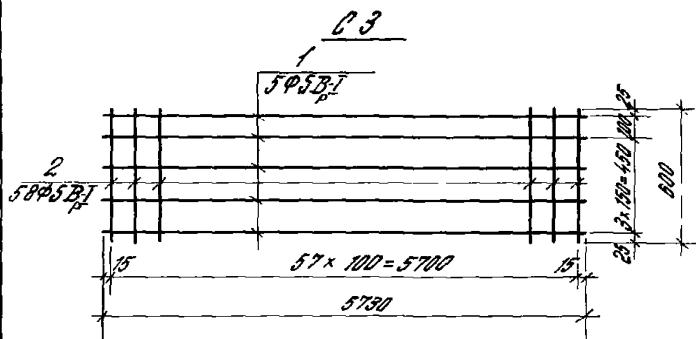
Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	N поз.	Знак	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
С1	1	—	10AIII	5920	5	29,5	10AIII	405	28,7
	2		10AIII	5620	3	16,9	5B7	224	3,5
	3		5B7	740	29	21,5			
	4		5B7	440	2	0,9			
							Итого	32,2	

ТК
1980

Сварная сетка С1

Серия
1.422-14/80
Выпущено
3
Листов
12



Спецификация и выборка стали на одну сетку

Марка сетки	№ поз.	ЗелкиЗ	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
СЗ	1	—————	5В1	5730	5	28,7	5В1	63,5	9,8
	2		5В1	520	58	34,8			
							Итого		9,8

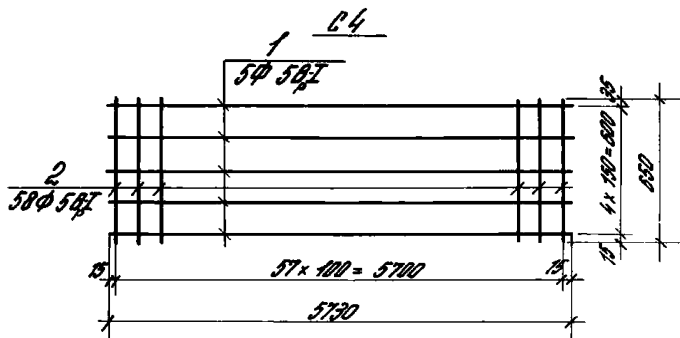
СЗ марка сетки
 5Ф5В1
 1 432-14/16
 3 лист

ЦентрПромЗаданий
 Москва

ТК
 1980

Сварная сетка СЗ

Серия
 1 432-14/16
 лист
 3 / 14



Спецификация и выборка стали на одну сетку

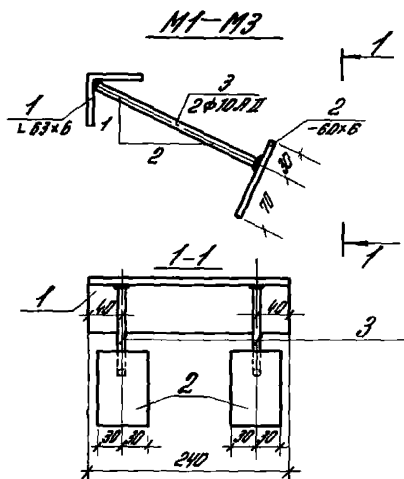
Марка сетки	N таб.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина	Вес кг
С4	1	—	58Г	5700	5	28,7	58Г	66,4	10,2
	2		58Г	650	58	37,7			
								Итого	10,2

ЦентрПромЗДАНИИ
Москва

ТК
1980

Сварная сетка С4

Серия
1432-14/80
Листов
3 / 15



Спецификация стали на одну закладную деталь

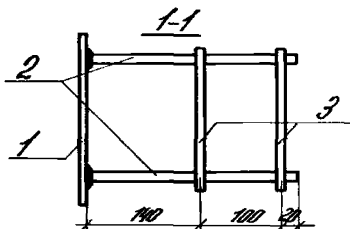
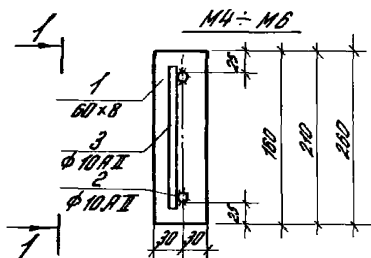
Марка детали	№ поз	Заказ или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					Поз	Номера	Марки
M1	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10,912	160	2	0,1	0,2	
M2	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10,912	200	2	0,1	0,2	
M3	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,3
	2	-60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10,912	260	2	0,18	0,3	

Соединение стержней в табр с полосой выполнять под слоем флюса

ТК
1980

Закладные детали M1-M3

Серия 1 432-14/57	
Листов 3	Лист 16



Спецификация стали на одну закладную деталь

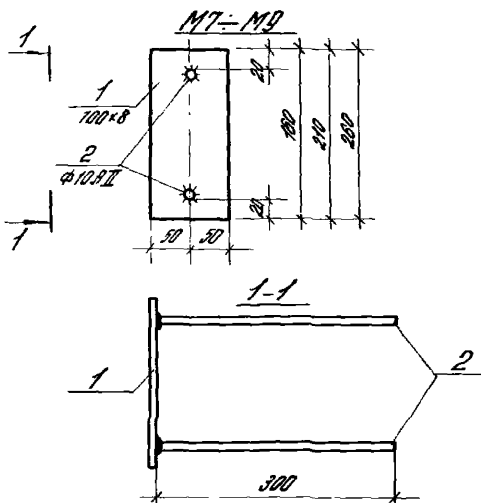
Марка детали	№ поз.	Эквив или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M4	1	- 60x8	180	1	0,6	0,6	11
	2	— $\phi 10,9 \text{ II}$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	120	2	0,07	0,1	
M5	1	- 60x8	210	1	0,8	0,8	14
	2	— $\phi 10,9 \text{ II}$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	170	2	0,1	0,2	
M6	1	- 60x8	260	1	1,0	1,0	17
	2	— $\phi 10,9 \text{ II}$	260	2	0,2	0,4	
	3	— $\phi 10,9 \text{ II}$	220	2	0,14	0,3	

Соединение стержней в торец с полосой выполнять под слоем фланца

ТК
1980

Закладные детали M4-M6

СЕРИЯ
1432-1434
Листов
3
17



Спецификация стали на одну закладную деталь

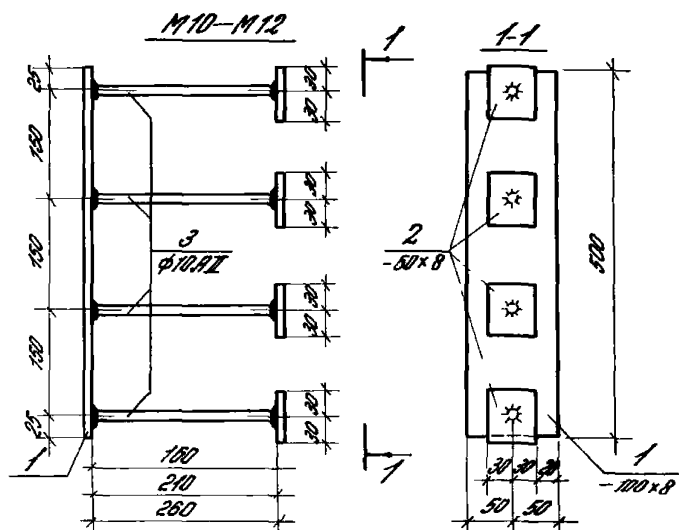
Марка детали	№ поз.	Заказ или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M7	1	— 100×8	100	1	1,0	1,0	1,4
	2	— φ10.9 II	300	2	0,2	0,4	
M8	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	1,7
	2	— φ10.9 II	300	2	0,2	0,4	
M9	1	— 100×8	260	1	1,6	1,6	2,0
	2	— φ10.9 II	300	2	0,2	0,4	

Соединение стержней в створ с полосой вытиснять под слоем фланца.

TK
1980

Закладные детали M7÷M9

Серия
1.432-14/80
Листов 7
Лист 18



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол	Вес, кг		
					Поз	Номера	Марки
M10	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	4,4
	3	— φ10,9 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	— φ10,9 II	200	4	0,13	0,5	
M12	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	4,6
	3	— 10,9 II	260	4	0,16	0,6	

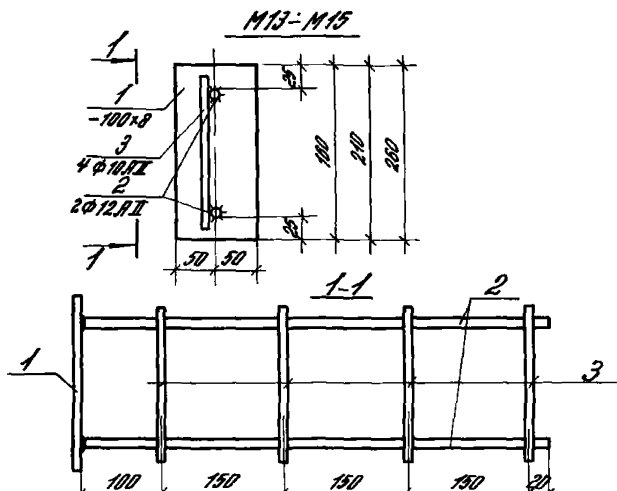
Расстояние от стержней в табл. подлить выработать под слоем бетона

ЦНТИПРОМБЕЗДАННИИ
 Москва
 1980

TK
1980

Закладные детали M10-M12

Серия
1432-1436
Листов 3
Лист 19



Спецификация стали на одну закладную деталь

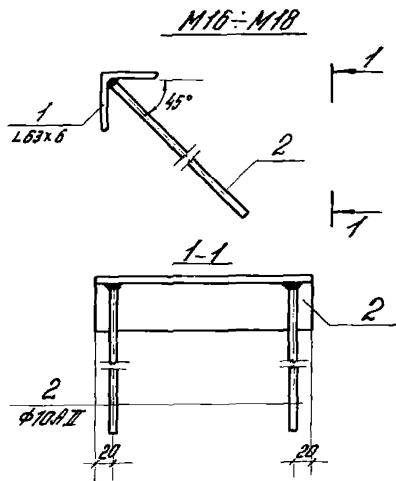
Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кг		
					Поз	Номера	Марки
M13	1	- 100x8	100	1	1,0	1,0	2,4
	2	— φ12,9II	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10,9II	140	4	0,1	0,4	
M14	1	- 100x8	210	1	1,3	1,3	2,7
	2	— φ12,9II	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10,9II	190	4	0,1	0,4	
M15	1	- 100x8	250	1	1,6	1,6	3,2
	2	— φ12,9II	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ10,9II	240	4	0,15	0,6	

Соединение стержней в табр с полкой выполнять под слесем флюда

ТК
1980

Закладные детали M13-M15

Серия
1432-1460
Листов 3 / 20



Спецификация стали на одну закладную деталь

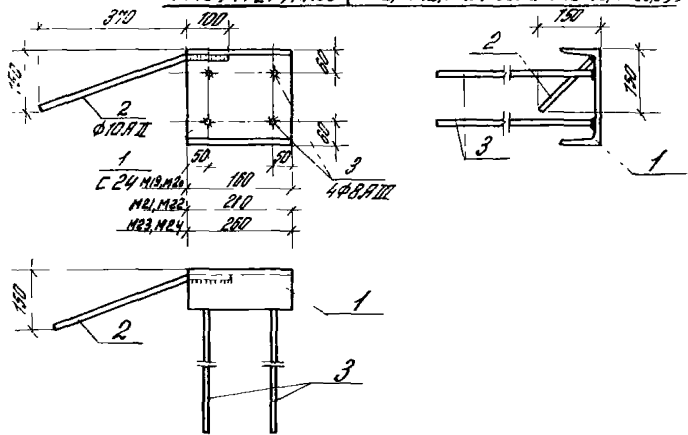
Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M16	1	L 63x6	160	1	0,9	0,9	1,3
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M17	1	L 63x6	210	1	1,2	1,2	1,6
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	
M18	1	L 63x6	260	1	1,5	1,5	1,9
	2	— φ 10.9 II	350	2	0,2	0,4	

ЦНИИПРОИЗДАНИИ
1980

Закладные детали M16-M18

Серия
1.432-1400
Выпуск 3
Лист 21

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



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		500	1	0,5	0,5	
	3	— Ф8,8АII	300	4	0,1	0,4	
М21 М22	1	С N 24	240	1	5,0	5,0	5,9
	2	СМ М19	500	1	0,5	0,5	
	3	— Ф8,8АII	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	— Ф8,8АII	300	4	0,1	0,4	

1 Соединение стержней в тавро выполнять под слоем фаски.

2 Сварку производить электродами типа Э42 по пост 9467-75.

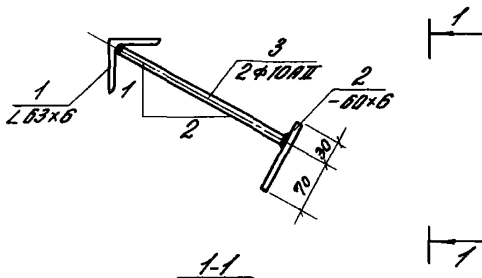
3 Толщина сварных швов Пш = 6 мм.

ТК
1980

Закладные детали М19-М24

ЗЕРДЕ
1.432-14/80
Выпуск Лист
3 22

M 26-M 28



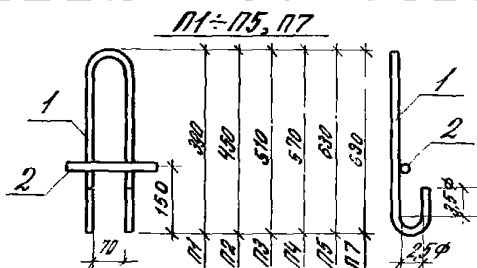
Спецификация стелы на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Закладная 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 А 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 А 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 А II	250	2	0,16	0,3	

ТК
1980

Закладные детали M 19-M 21

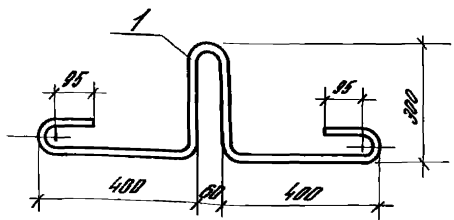
Серия
1452-1490
Выпуск 1987
3 24



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка стали	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Длина мм	Вес кг
Π1	1	См. чертеж	10,8Г	970	1	1,0	12,8Г	0,2	0,2
	2		12,8Г	170	1	0,2	10,8Г	1,0	0,6
							Итого		0,8
Π2	1		12,8Г	1110	1	1,2	12,8Г	1,3	1,2
	2		12,8Г	170	1	0,2			
							Итого		1,2
Π3	1		14,8Г	1210	1	1,3	14,8Г	1,3	1,6
	2		12,8Г	170	1	0,2	12,8Г	0,2	0,2
							Итого		1,8
Π4	1		16,8Г	1410	1	1,4	16,8Г	1,4	2,2
	2		12,8Г	170	1	0,2	12,8Г	0,2	0,2
							Итого		2,4
Π5	1		18,8Г	1570	1	1,6	18,8Г	1,6	3,2
	2		12,8Г	170	1	0,2	12,8Г	0,2	0,2
						Итого		3,4	
Π7	1	20,8Г	1710	1	1,7	20,8Г	1,7	4,3	
	2	12,8Г	170	1	0,2	12,8Г	0,2	0,2	
						Итого		4,5	
TK 1980	Петли для подъема Π1 ÷ Π5, Π7						1980А	1,432-14/80	
							Запасная петля	3	25

176



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка	№ поз.	Эскиз	φ	Длина	Кол.	Объем	Выборка стали		
							φ	Объем	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кг
176	1	См. чертеж	20ЛЭ	1700	1	1,7	20ЛЭ	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.

ЦЕНТРОПРОИЗВОДНИИ
 1980

TK
1980

Петля для подъема 176

Серия
1.432-14/80
Выпуск - Лист
3 - 26