

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

Знаменье документа	Наименование	Стр.	Объяснение документа	Наименование	Стр.
1.432.1-21.6 - Т0	Техническое описание	4	1.432.1-21.6 - 9	Узел 14,15 Крепление стойки рабверка к перекрытию многостажного здания.	15
- 1	Обнастоянные здания. Массовая рабочая схема соединений стальных стоек торцевого рабверка	5	-10	Узел 16,17. Крепление стойки рабверка к ригелю торцевого ядра многостажного здания	16
- 2	Обнастоянные здания. Схемы расположения носовых торцевого рабверка и узлов крепления носовых	7	-11	Узел 18,19,20. Стык стоек рабверка, крепление стойки СВ к стальной ферме и балке многостажного здания.	17
- 3	Многостажные здания. Схемы, расположения стоек торцевого рабверка	9	-12	Узел 21,22. Крепление стойки СВ к ферме и узловой насадке к ж.б. колонне многостажного здания.	18
- 4	Многостажные здания. Схемы расположения стоек и носовых торцевого рабверка для зданий с усиленной сеткой колонн большого этажа	10	-13	Узел 23,24. Крепление узловых носовых НУ многостажного здания	19
- 5	Схемы расположения узлов крепления опорных консолей	11			
- 6	Узел 1.5. Крепление стоек и носовых рабверка	12			
- 7	Узел 6.9. Крепление носовых НУ опорной консоли РС и стоек рабверка к ж.б. колонне	13			
- 8	Узел 10..13. Крепление опорных консолей	14			
				1.432.1-21.6	
				Содержание	
					Итого листов 3
					1 2 3
					ЦНИИПРОСТАНДИИ

Зав. отд. 1
 1.432.1-21.6 - Т0
 1.432.1-21.6 - Т0
 1.432.1-21.6 - Т0

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	Носодка торцового фазверка НУ1... НУ3	27
- 22	Носодка торцового фазверка НУ4, НУ5	27
- 23	Носодка торцового фазверка НФ1... НФ3, НФ6	28
- 24	Носодка торцового фазверка НФ4, НФ5	28
- 25	Носодка торцового фазверка НФ7	29
- 26	Носодка торцового фазверка НФ8, НФ9	29
- 27	Носодка торцового фазверка НУ6, НУ7	30
- 28	Носодка 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 торецовой раковины, насадки, монтажные узлы и рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых железобетонных трапециевидных панелей к каркасу отапливаемых производственных зданий.

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

3. Расчет стоек раковины, насадки, элементов крепления произведен по СНиП II-23-81* „Стальные конструкции. Нормы проектирования.“

4. Стойки раковины, насадки рассчитаны на применение навесных стоек с нормативным весом до 360 кгс/м и предназначены для применения в Iа-IV 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 температуры наружного воздуха и условий работы конструкций марка стали и тип электродов для сварки следует принимать по СНиП II-23-81*.

7. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой.

8. Электросварные швы стоек раковины должны быть прочно-пластичными и обеспечить герметичность внутренней полости стоек.

9. Антикоррозионная защита стальных конструкций от агрессивного воздействия среды должна выполняться по указанию конкретного проекта в соответствии с требованиями главы СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии.“ Лакоросочные материалы выбирать по приложению 15 СНиП 2.03.11-85.

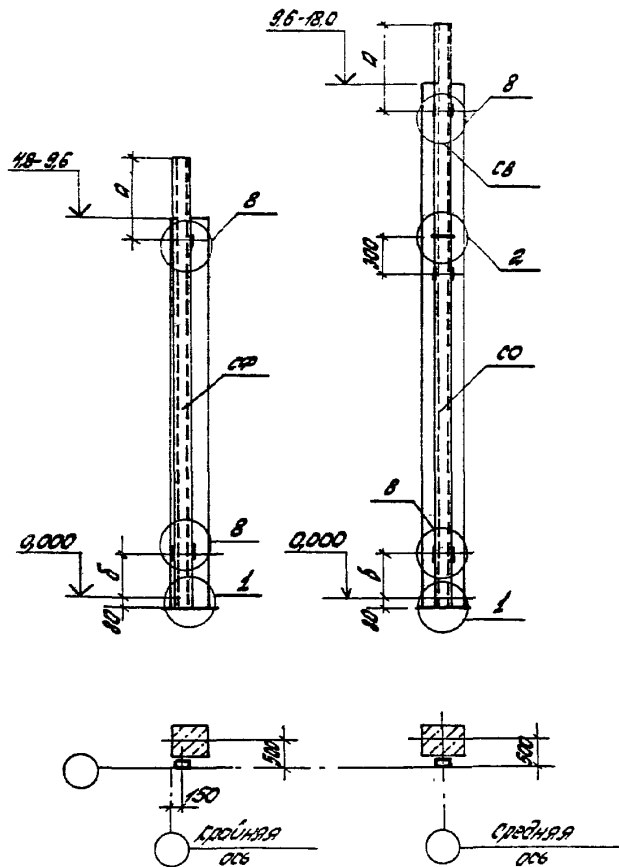
10. В ссылках на документы в выпуске условно опущены обозначения серии и выпуска.

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 разработаны 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*, швеллерная - по ГОСТ 8240-89, круглая - по ГОСТ 5781-82*.

ИЗДАНИЕ ВВЕДЕНО В ОБРАТКУ

		1.432.1-21.6-70	
Издательство Ленинградский филиал Учен.-техн. издательство Ленинградского университета	Техническое описание	Страницы листов листов 2 1 1	
		ЦИНИПРОМДАННИИ	



Обозначения стоек трапецеидального факхберга

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

1. Ключ для подбора стоек трапецеидального факхберга, а также значения „а“ и „б“ даны на листе 2.
 2. Узлы приведены в данном выпуске в докум. - 6, -7

ИЗЧ. И. ПАСЕКА. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СБОРКА. 1950М. ЛИСЕТЬ 1

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

Ключ для выбора стоек торцового факелера

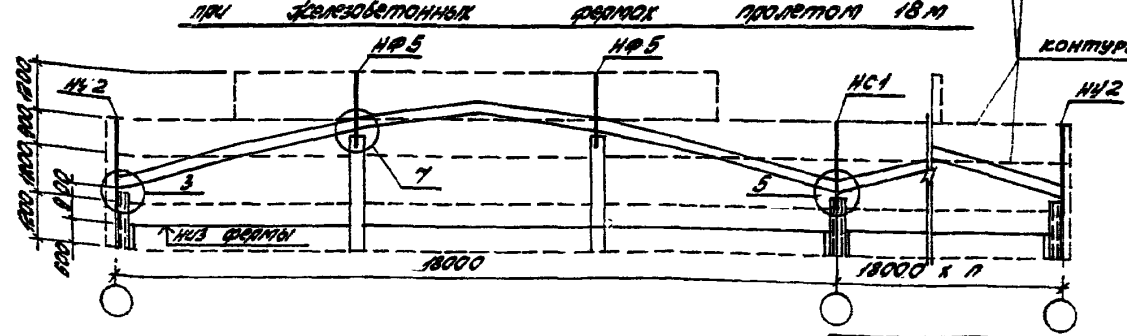
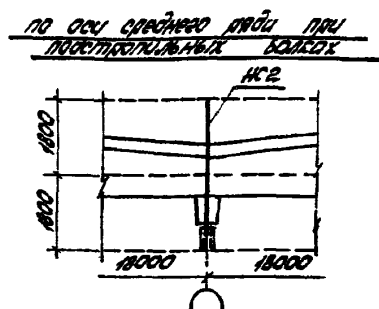
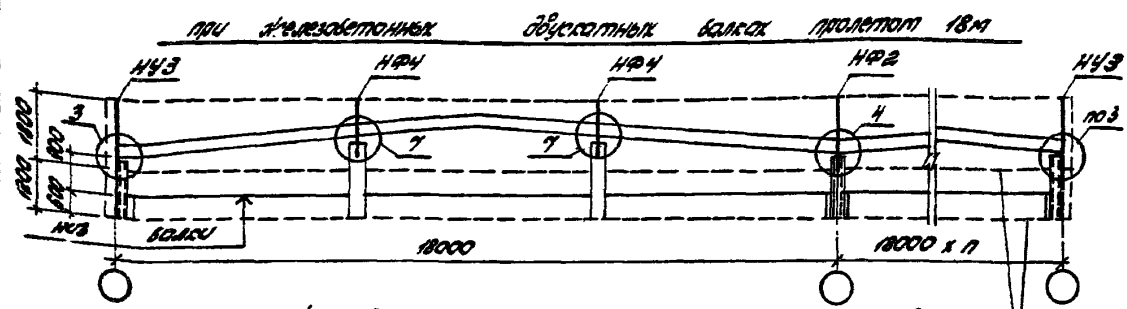
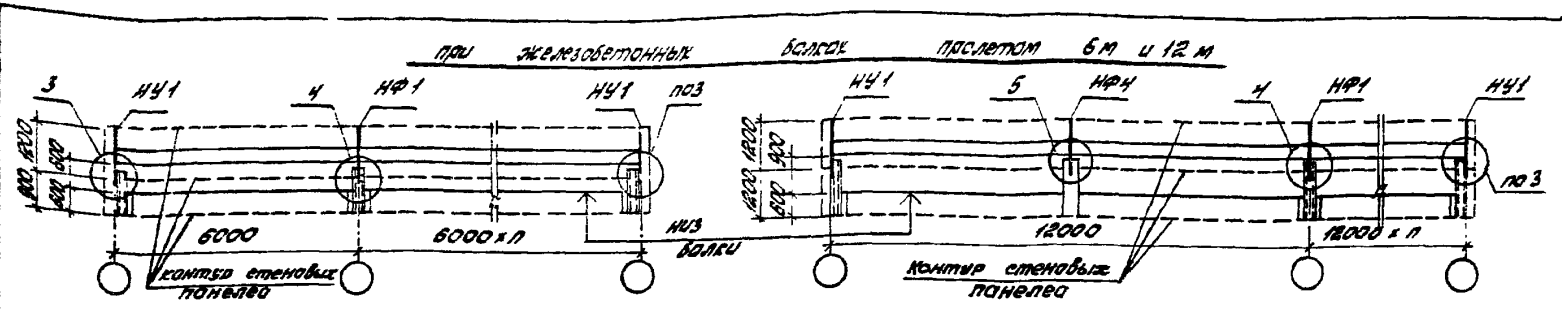
Несущие конструкции пасынтия		Высота колонн, м											
Тип конструкции	Высота, м	4,8	6,0	7,2	8,4	9,6	10,8	12,0	13,2	14,4	15,6	16,8	18,0
Железобетонные балки и фермы	600	СФ1	СФ3	СФ6	СФ9	СФ12	СФ15						
	900	СФ2	СФ4	СФ7	СФ10	СФ13	СФ16	С01 СВ2	С01 СВ6	С01 СВ10	С02 СВ4	С02 СВ8	С03 СВ4
Стальные фермы	2400	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

Условья установки стальных стоек факелера		Высота колонн, м				
		4,8 - 9,6	10,8	12,0 - 18,0		
а	При высоте несущих конструкций пасынтия на откосе	600	900	1200	1350	
		900	1200	1900	1650	
		2400	2700	3400	3150	
		3300	3600	4300	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)



Обозначения насадок торцового факелса

НУ - насадка стойки в углу

НФ - насадки ж.-б. и стальных стоек рахберса

НС - насадка стойки по среднему пролету.

Соб. от. и. инж. А. С.	Инж. А. С.
Инж. П. С.	Инж. П. С.
Инж. С. С.	Инж. С. С.
Инж. Т. С.	Инж. Т. С.

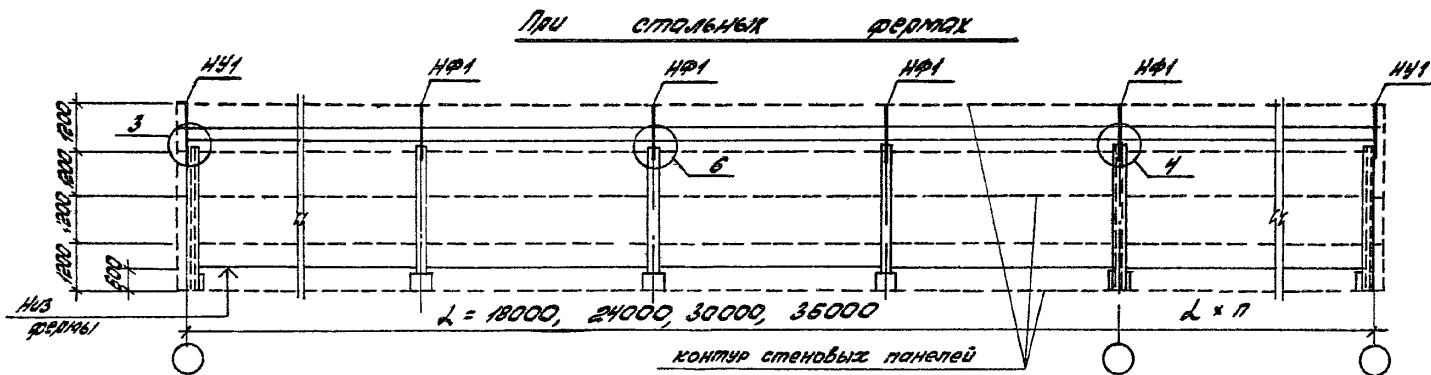
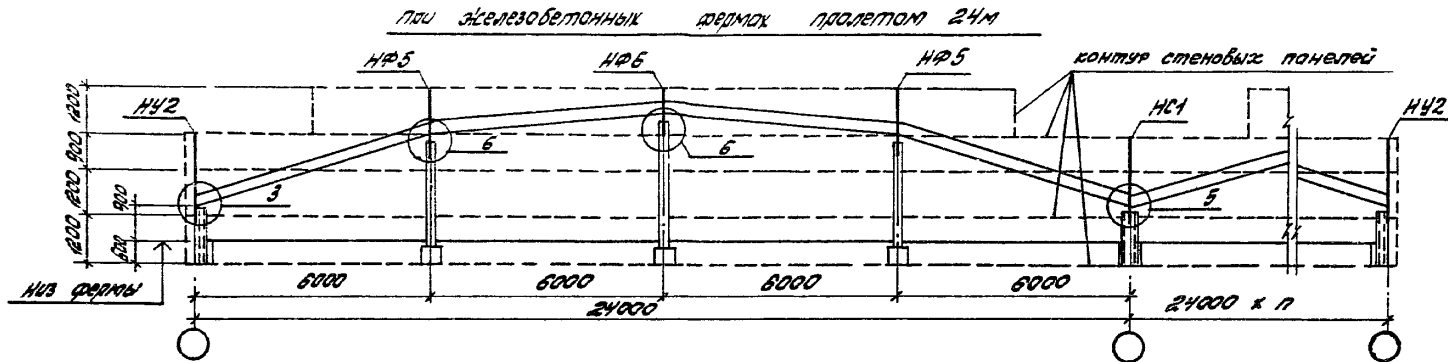
1.432.1-21.6-2

Односторонний здания.
Схема расположения насадок торцового рахберса и узлов крепления насадок.

Стр.	Лист	Листов
1	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

на листе 1.432.1-21.6-2



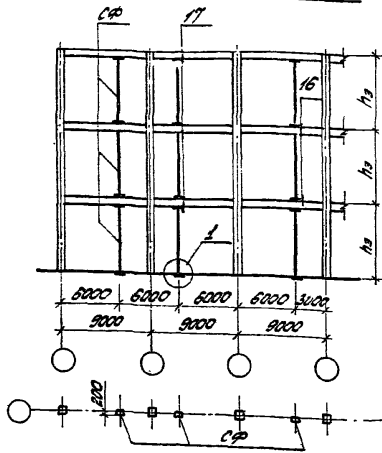
1. Узлы приведены в данном выпуске док. -6,-7.
2. Нарядки разработаны в док. -21,-23,-24,-28.

Чл. 18. К. П. ОБЩ. ПИИТ. И. С. ОБЩ. В. ОБЩ. И. С. ОБЩ.

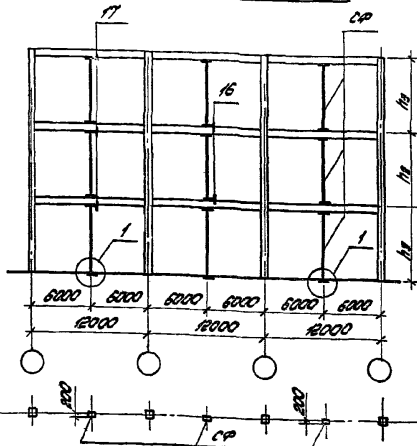
1.132.1-21.5-2

ЛКП
2

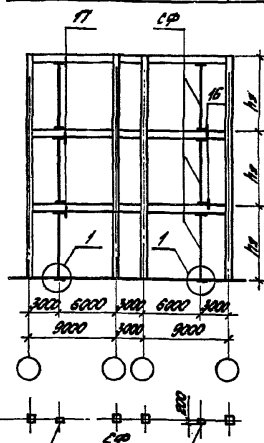
Здания с сеткой колонн 9х6м



Здания с сеткой колонн 12х6м



Здания с сеткой колонн (9+3+9)х6м



Ключ для подбора стоек рабства

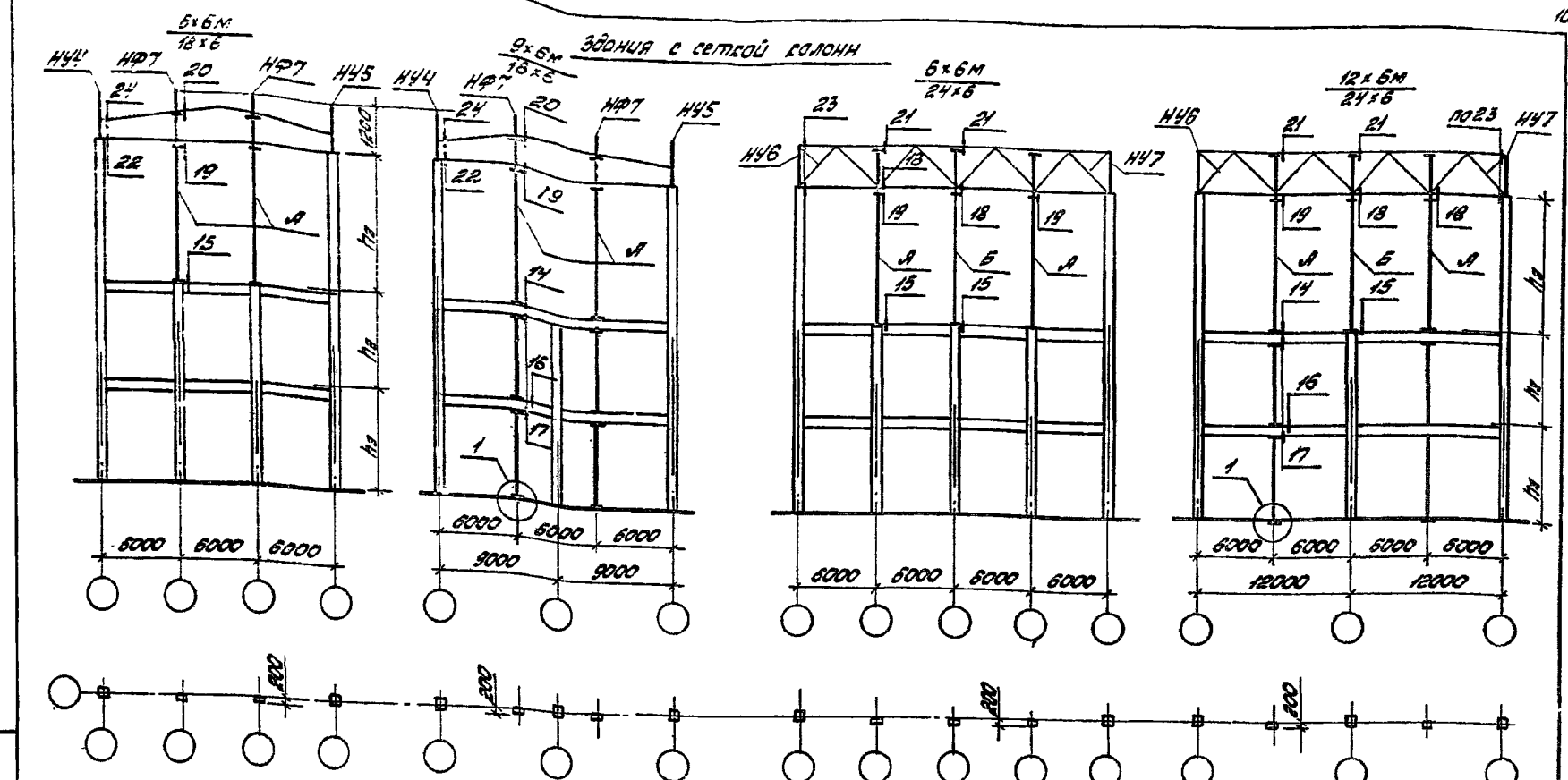
Сетка колонн 9х6м, 12х6м, (9+3+9)х6м

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 конклетных областей следует представлять ланье марки стоек рабства в соответствии с принятой высотой этажа.
2. Кзы приведены в данном блуксе док.-6,-10
3. Стойки разработаны в док.-18.

1.132.1.21.6-3			
Минимальные здания	Схема расположения	Столбчатая	Сетка
Средняя	Средняя	Средняя	Средняя
Максимальная	Максимальная	Максимальная	Максимальная

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.

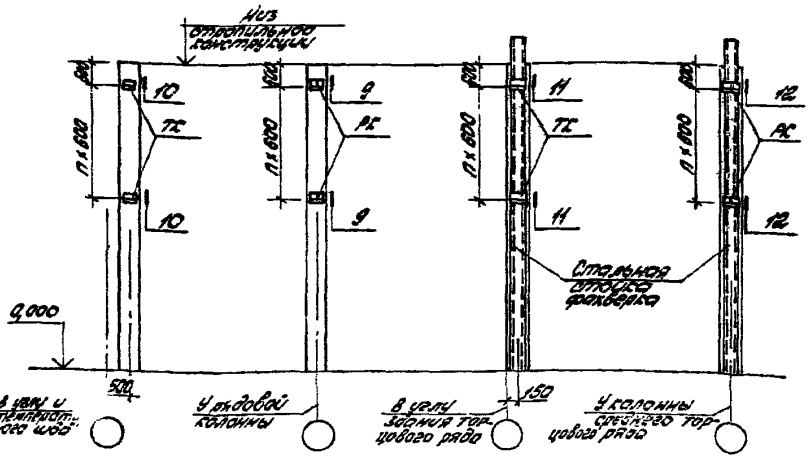
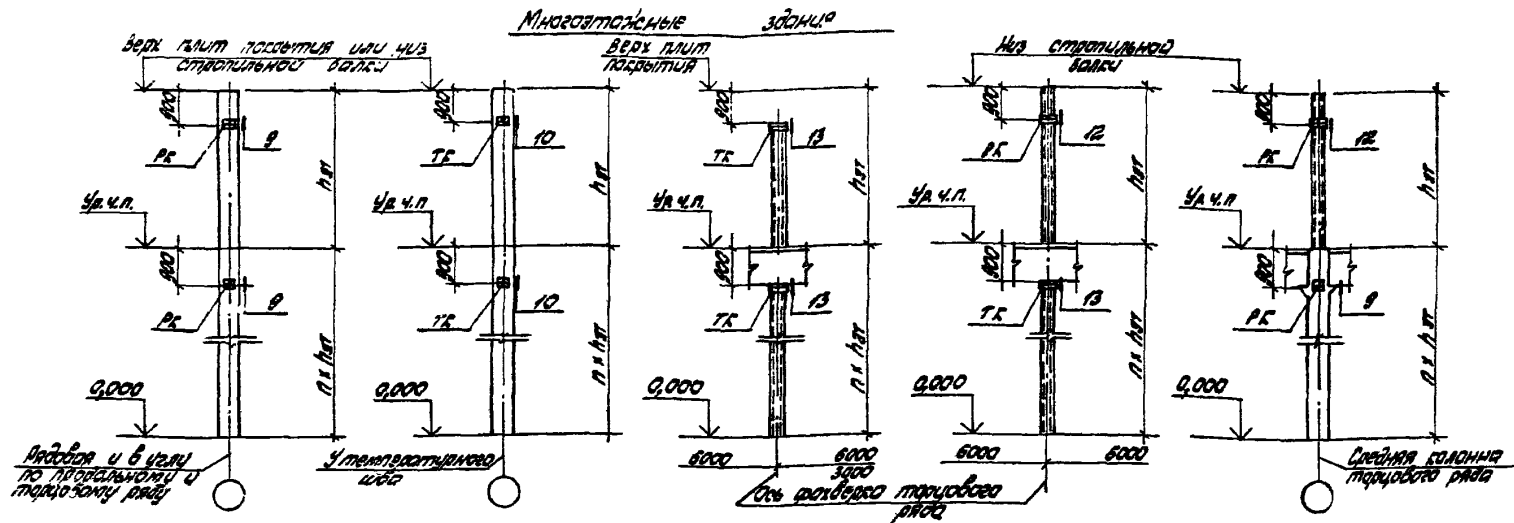
Высота этажа h _э , м	Стойки фахверга регулярных этажей				Пролеги свободного этажа					
					16 м			24 м		
					Универс стоев свободного этажа					
Марка стойки	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
4,8	СР20	СР21	СР22	СР23	СР24	СР25	СР24	СР24	СР25	СР25
5,4					+СВ11	+СВ11	+СВ12	+СВ13	+СВ12	+СВ13
6,0										
7,2										

1. 432. 1-21. 5-4

Исполнитель	Инженер	Проверено	Специалист
С.И.И.	В.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Дата	Дата	Дата	Дата
1982	1982	1982	1982

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

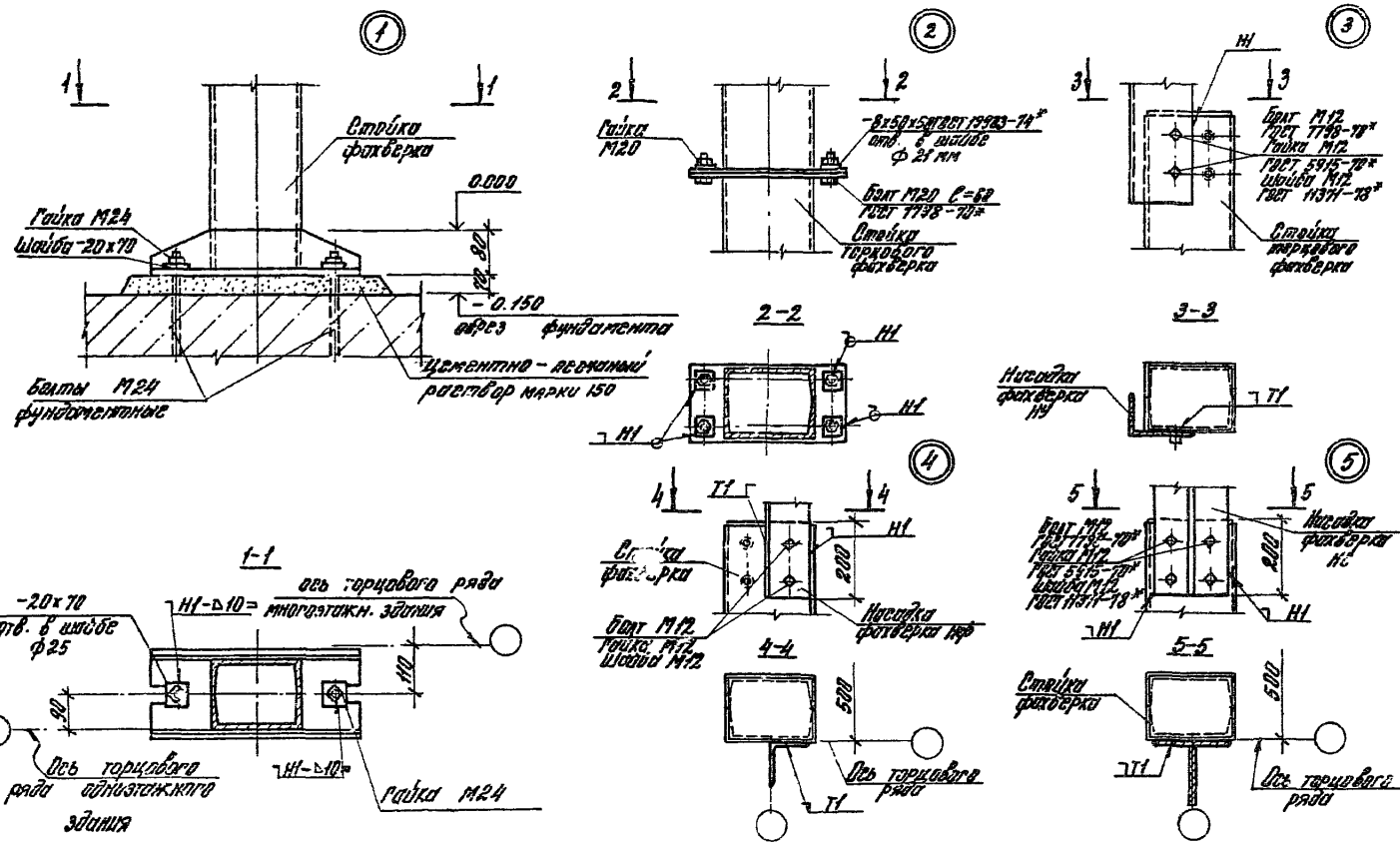
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 Москва, Ленинский пр., 48
 125080



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

		1.432.1-21.5-5	
		Схема размещения узлов крепления опорных консолей	
Экз. №	Исполн.	Сталь	Лист
Исполн. Козлов	Т.С.	7	1
Исполн. Козлов		ЦНИИПРОЕКТДАНДИ	

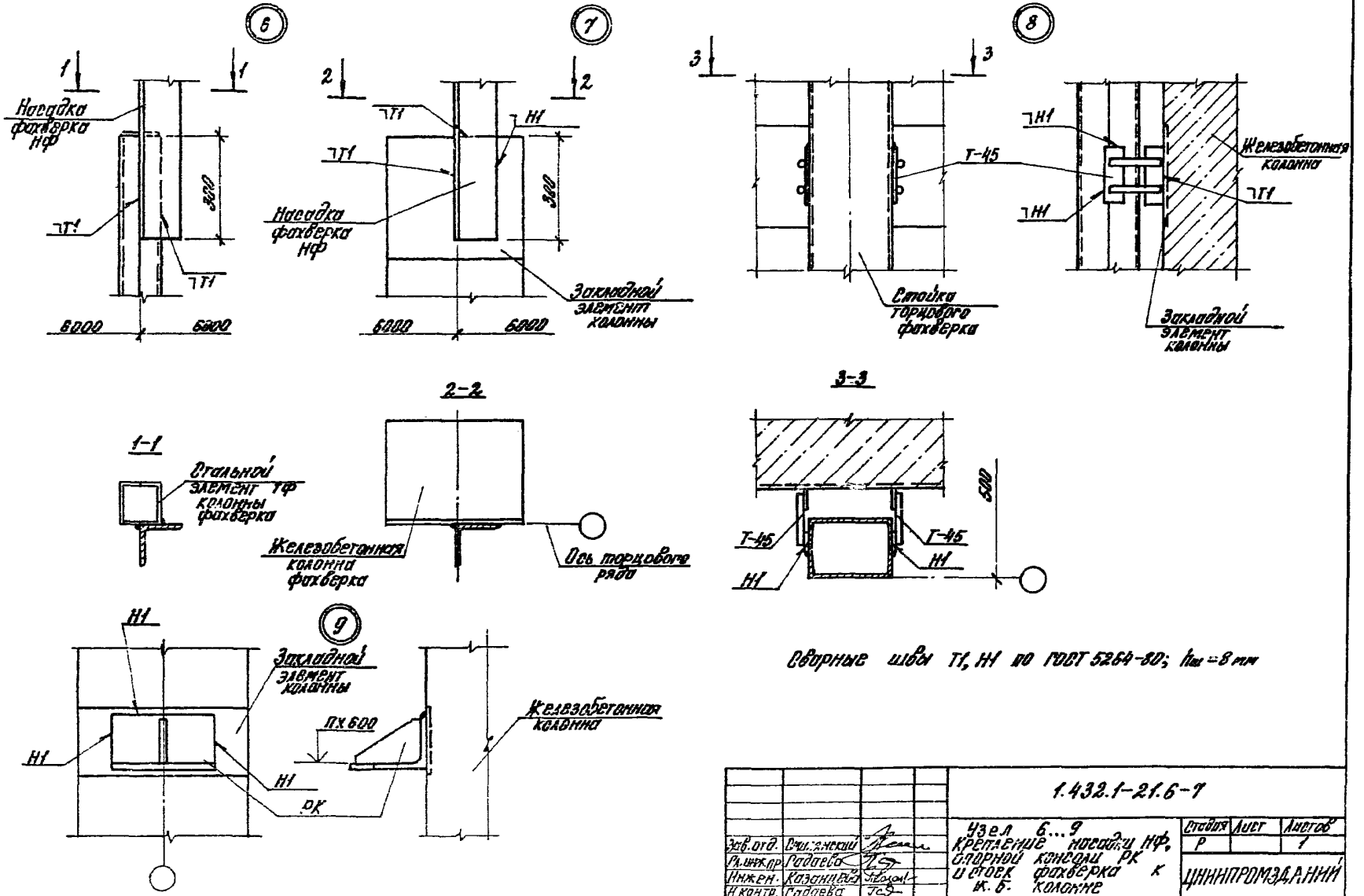
Ш. В. и Л. В. Листов и В. В. Листов



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

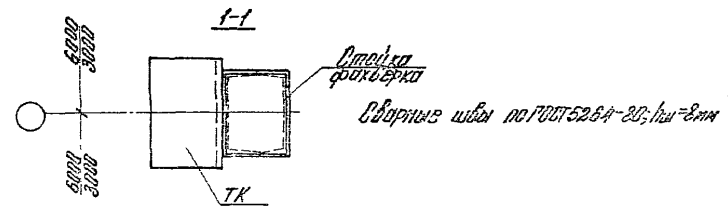
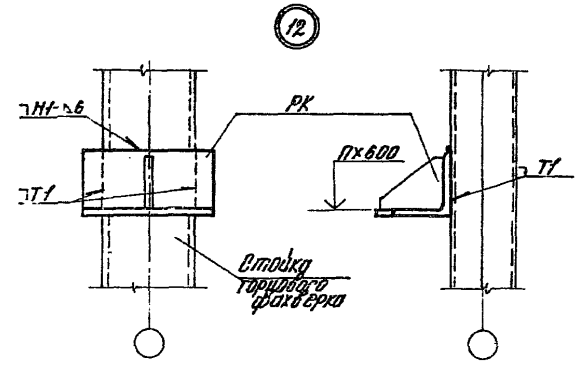
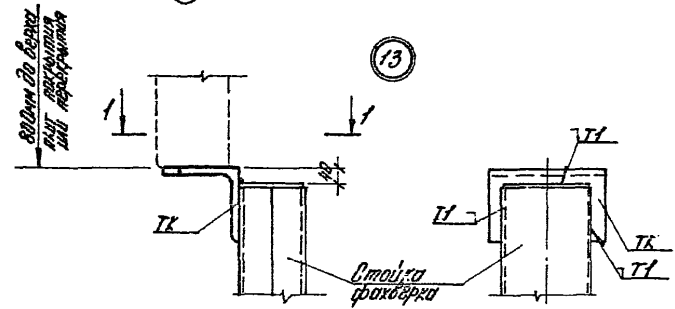
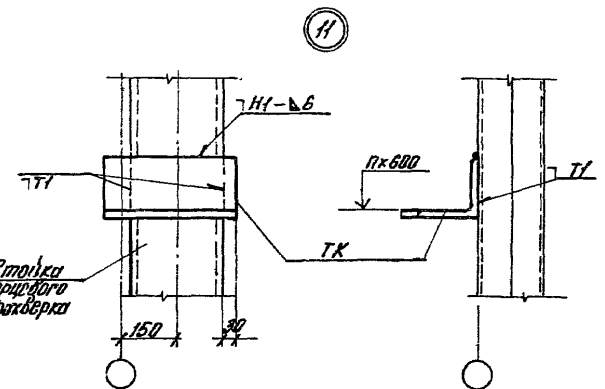
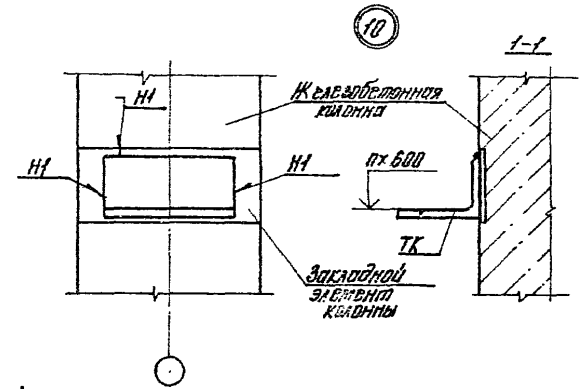
			1.492.1-21.6-6			
Эск. №	Составитель	Провер.	Узел 1...5 Крепление стоек и насадок фахверка	Стандарт	Лист	Листов
И. № пр.	Разработ.	И. №		р	1	
И. № экз.	И. № экз.	И. № экз.		ЦНИИПРОЕКТДЛИИ		
И. контр.	Удобр.	Удобр.				

Инв. № техн. черт. и встав. встав. №



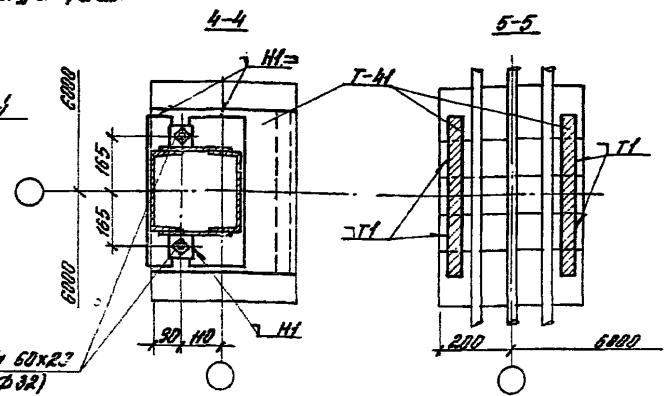
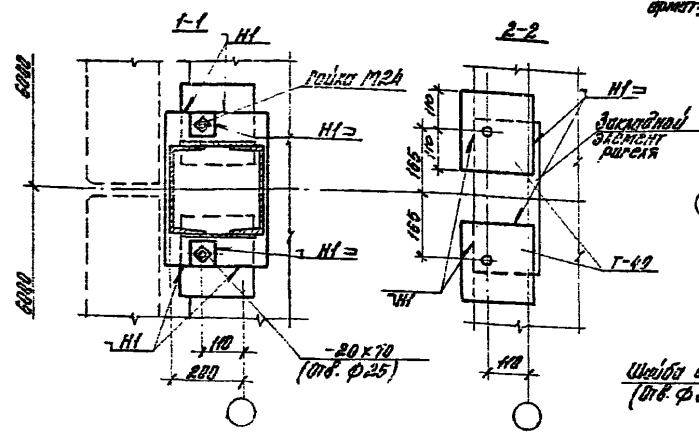
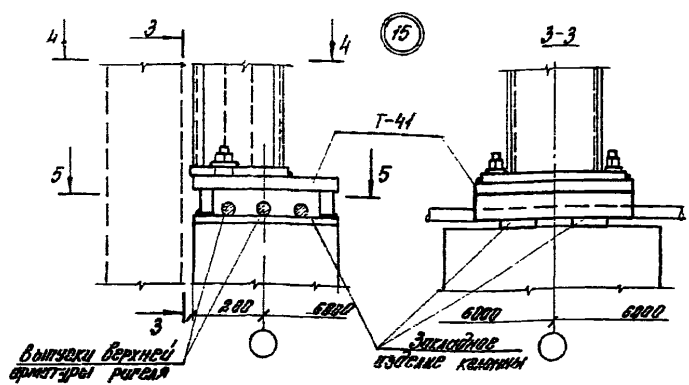
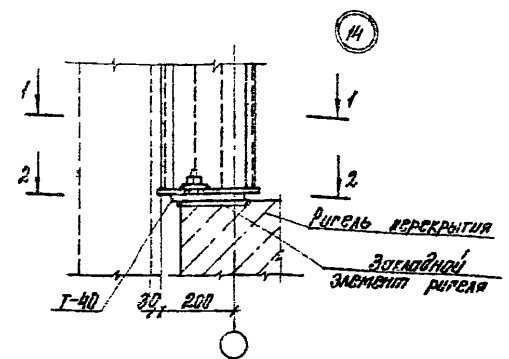
				1.432.1-21.6-7		
Зав. отд.	Вкл. занесен	Проверено	Узел 6...9			
Инжен.	Козырева	Горбун	Крепление насадку НФ,			
Н.Контр.	Горбун	Горбун	опорной консоли ПК			
			и стоек фальсверка к			
			ж.б. колонне			
			Стелла	Лист	Листов	
			Р	1	1	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ			

Доп. проект. Утвердить и выдать. 10.07.90



Шкала 1:1

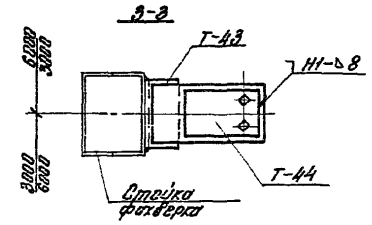
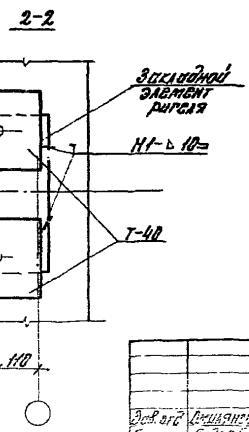
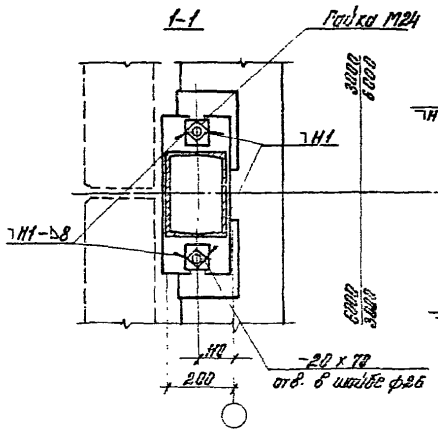
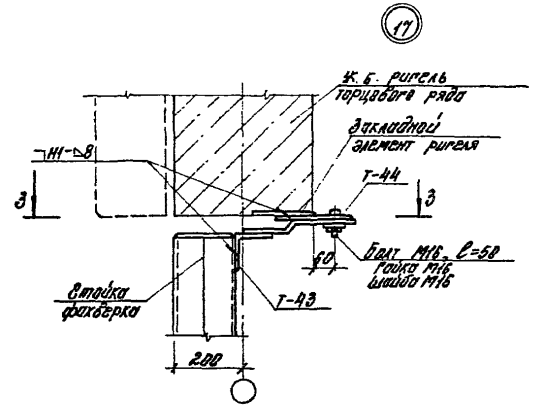
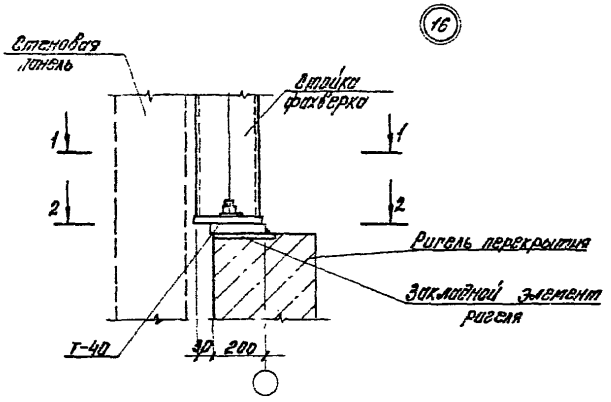
			1.432.1-21.6-8		
Экз. студ.	Инженер	Провер.	Узел 10...13 Крепление опорных концов		Стрелка
Инженер	Провер.	Инженер			Лист
И.Контр.	Г.О.О.О.О.	Г.О.О.О.О.			Листов
					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



1. Сварные штыри Н1, Т1 по ГОСТ 5264-80; t_{сш} = 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 решки фаш-берки к перекрытию многоэтажного здания	Исполн	Долж	Дата	
Инженер	Д.С.С.	Т.С.	Р			
Монтаж	С.С.С.	Т.С.	ЦНИИПРОЕКТДАНДИИ			

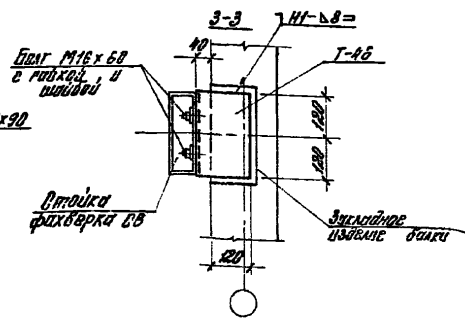
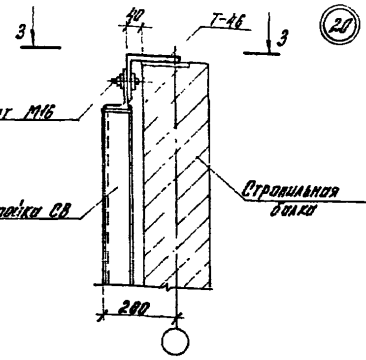
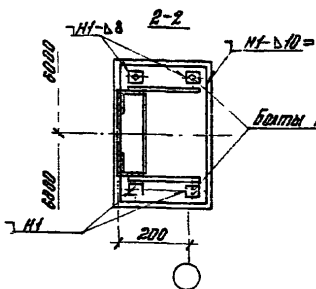
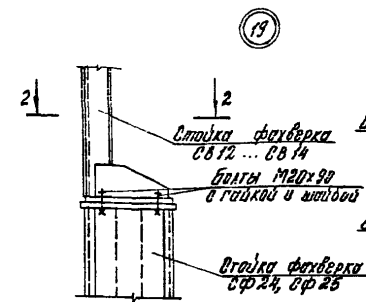
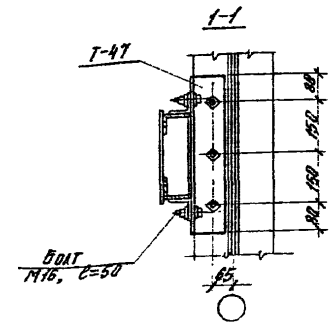
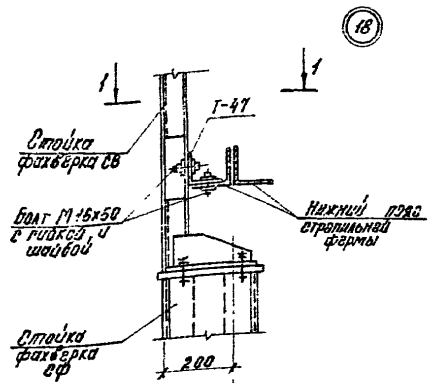
1.432.1-21.6-9
 1.432.1-21.6-9



Сварные швы 1Н1 по ГОСТ 5264-80

				1.432.1-21.6-10	
УЗ.ЕЛ 16, 17.				Крепёжные стыки фальсберга и ригеля торцового ряда многоэтажного здания	
Крепёжные стыки фальсберга и ригеля торцового ряда многоэтажного здания					
Экз. арт.	Исполнитель	Проверка	Специальность	Страна	Автомат
Умк. №	Год выпуска	Квартал	Специальность	Р	Автомат
И.20472	Год 2050	3-й кв.	Специальность	ЦНИИПРОИЗДАНИИ	

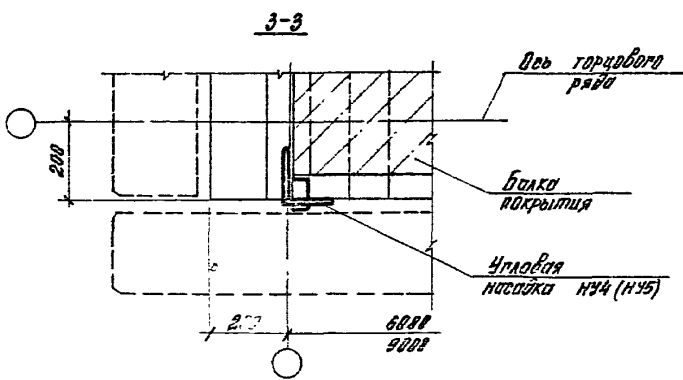
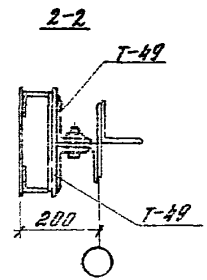
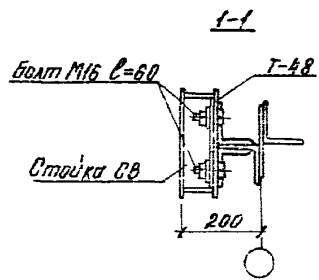
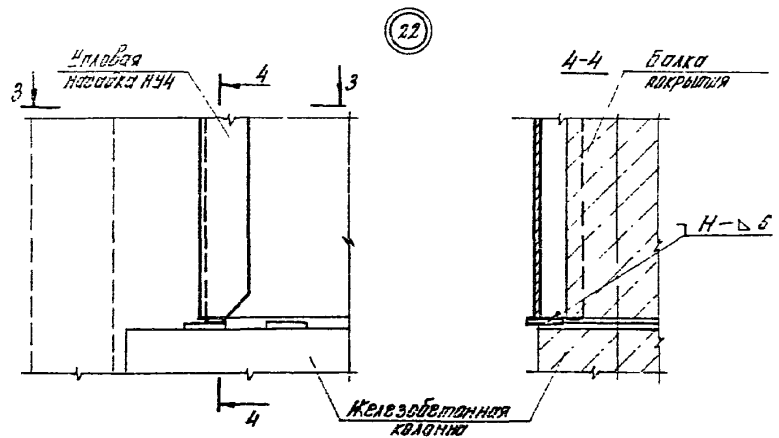
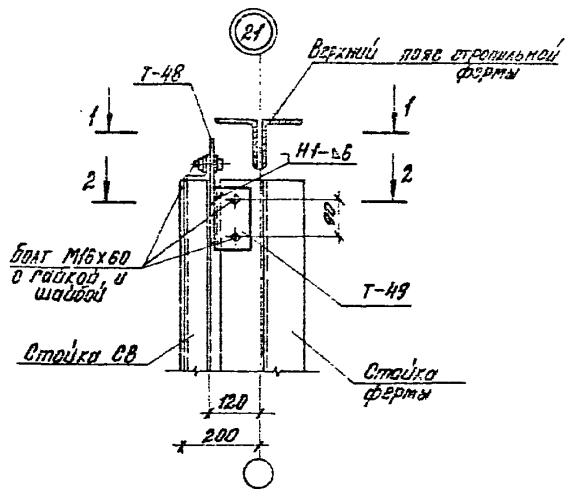
Шифр по табл. Ригель и фальсберг



Сварные швы по ГОСТ 5264-80

			1.432.1-21.6-11		
			432.18.19.20		
Элемент	Изготовитель	Сделано	Колонна	Лист	Листов
Стойка	Омский завод	Т-47	2	1	1
Болты	Омский завод	Т-48			
Материал	Качество	Сделано			
Монтаж	Госбуда	Т-49			
			ЦНИИПРОСТАНДИИ		
			ВНИИПРОСТАНДИИ		

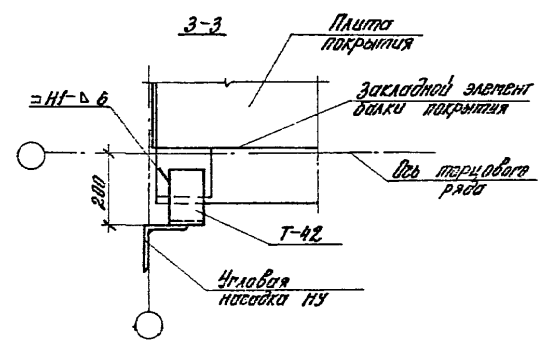
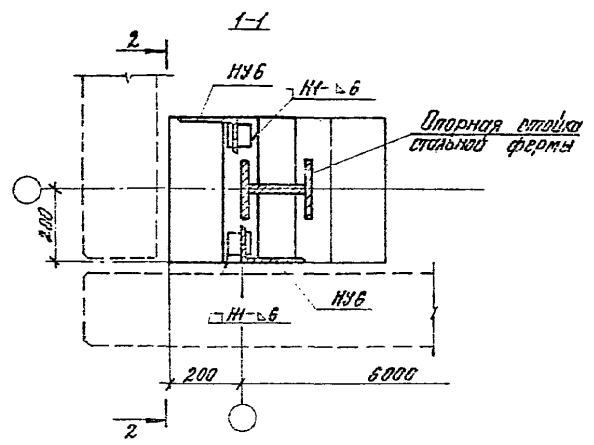
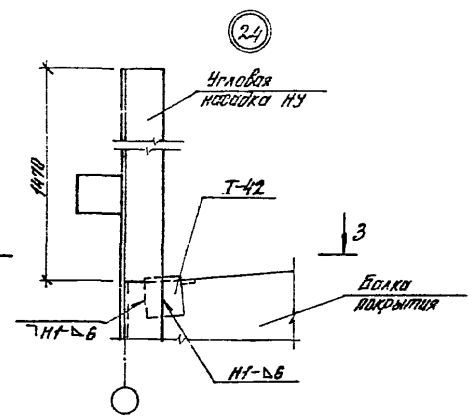
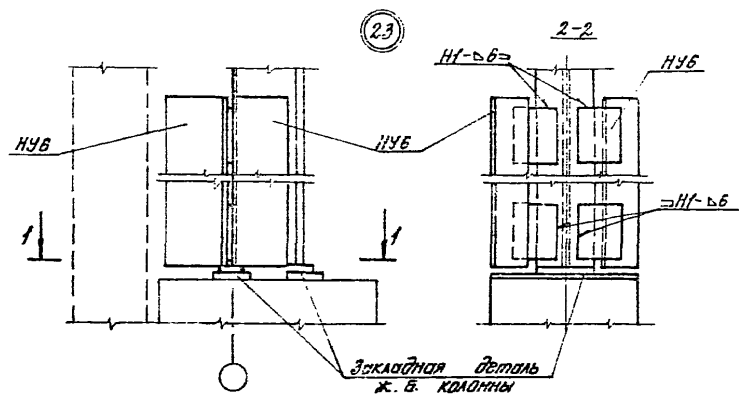
1.432.1-21.6-11
 432.18.19.20
 432.18.19.20
 432.18.19.20
 432.18.19.20



Сварные швы по ГОСТ 5264-80

			1.432.1-21.6-12		
Э-Р	Д.И.С.И.С.И.С.И.	Крепление стойки СВ	Страна	Авст	Листов
И.И.С.И.С.И.С.И.	Т.С.С.С.С.С.С.	к ферме и угловой на-	Р		1
И.И.С.И.С.И.С.И.	К.И.С.И.С.И.С.И.	садки к ж.б. колонне	ЦИНПРОМЗАДАНН		
И.И.С.И.С.И.С.И.	Т.С.С.С.С.С.С.	многослойного звания			

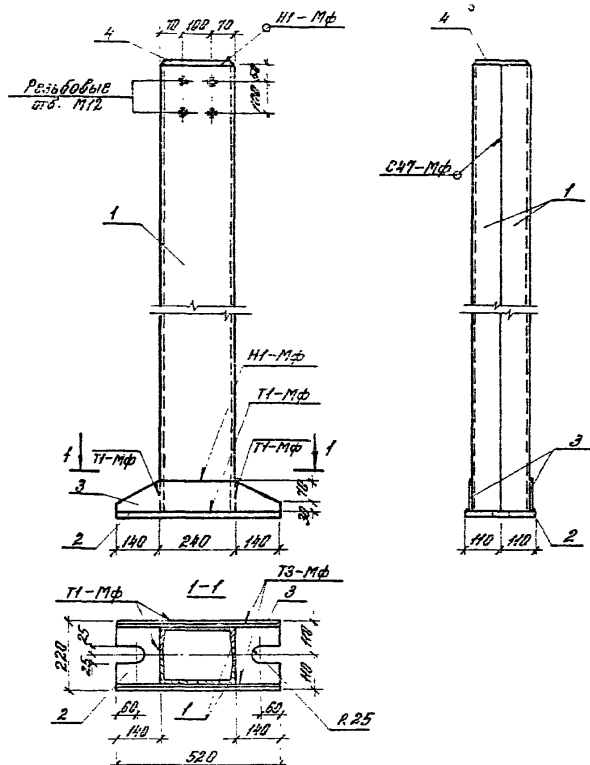
И.И.С.И.С.И.С.И. Сварные швы и болты



Сварные швы по ГОСТ 5264-83

1.432.1-21.6-13

										Узел 23, 24		Исполн.	Авст.	Инст.
Директор	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Крепление угловых насадок НУ многоэтажного здания	Р		
И.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	В.В. Ковалев	ЦНИИПРОМДАНДИТ			



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

Марка стальной	№33	Сечение, мм		Длина мм	№1	Масса, кг		Итого
		Получено	Всех			Получено	Всех	
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%							
СФ3	1	□ 24		6470	2	155,3	310,6	344,4
	Наплавленный металл 2%							
СФ4	1	□ 24		6770	2	162,5	325,0	359,1
	Наплавленный металл 2%							
СФ5	1	□ 24		7070	2	182,7	365,4	373,8
	Наплавленный металл 2%							
СФ6	1	□ 24		7670	2	184,1	368,2	403,2
	Наплавленный металл 2%							
СФ7	1	□ 24		7970	2	191,3	382,6	417,9
	Наплавленный металл 2%							
СФ8	1	□ 24		8270	2	198,5	397,0	432,5
	Наплавленный металл 2%							

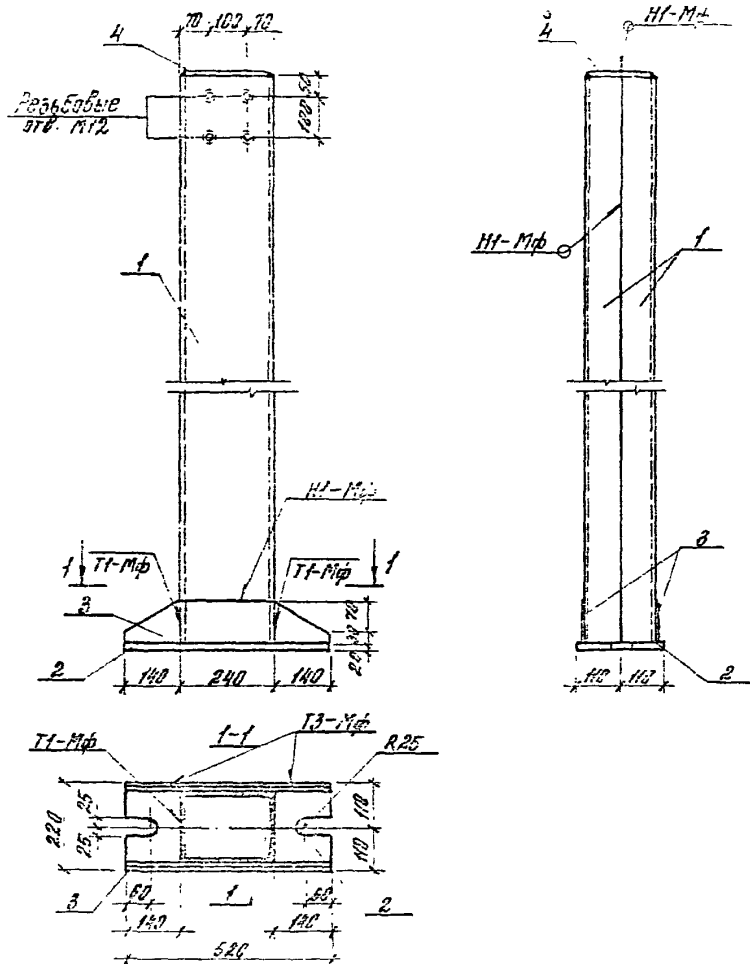
1.132.1-21.5-14

Экз. 010
 на ИСС
 Лексен
 И.И.И.И.

Составлен
 Проверен
 Подпись

Стойка СФ1... СФ8

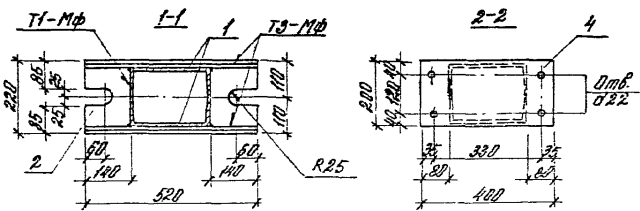
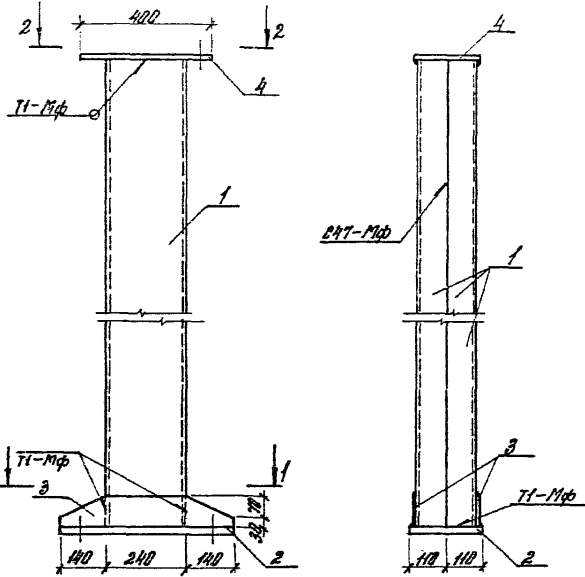
Введен
 Проверен
 Подпись



Сварку производить по ГОСТ 8713-79; $t_{св} = 610^{\circ}\text{C}$

№ детали	Обозначение, мм	Длина, мм	кол	Масса, кг		
				По проекту	Факт	Листов
0Ф9	1 С 24	6670	2	212,9	425,8	461,9
	2 - 220 x 20	520	1	12,0	18,0	
	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. 0Ф9				27,1		
0Ф10	1 С 24	9170	2	220,1	440,2	476,6
Наплавленный металл 2%				9,3		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф11	1 С 24	5470	2	227,3	454,6	491,3
Наплавленный металл 2%				9,6		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф12	1 С 24	10070	2	241,7	483,4	520,7
Наплавленный металл 2%				10,2		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф13	1 С 24	10370	2	248,9	497,8	535,4
Наплавленный металл 2%				10,5		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф14	1 С 24	10670	2	256,1	512,2	550,1
Наплавленный металл 2%				10,8		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф15	1 С 24	11270	2	270,5	541,0	579,4
Наплавленный металл 2%				11,3		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф16	1 С 24	11570	2	277,7	555,4	594,1
Наплавленный металл 2%				11,6		
Поз. 2, 3 и 4 см. 0Ф9				27,1		
0Ф17	1 С 24	11870	2	284,9	569,8	609,8
Наплавленный металл 2%				11,9		
1432.1-21.6-15						
				Вспайка 0Ф9... 0Ф17		
				П		

И.С. 12.12.01

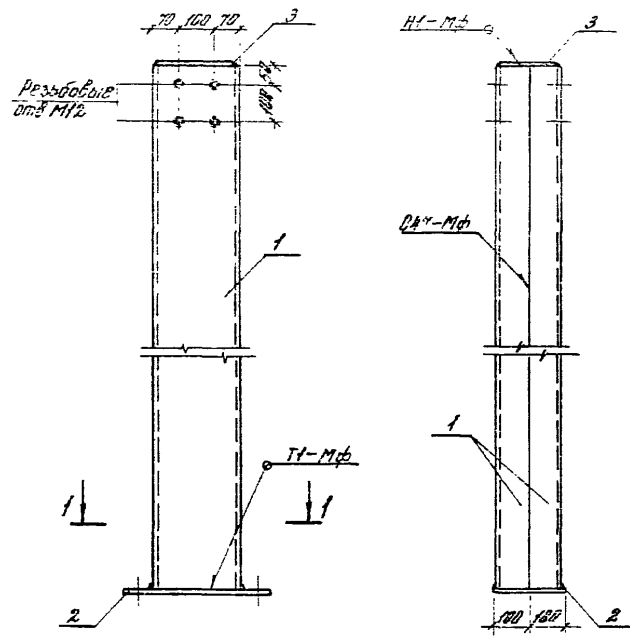


Коды стоек	Поз.	Вексиле, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Полный	Без	Лейблия
С01	1	□ 24	6370	2	152,9	385,8	342,1
	2	-220x20	520	1	18,0	18,0	
	3	-100x8	520	2	3,9	6,6	
	4	-200x8	400	1	5,0	5,0	
	Наплавленный металл 2%					6,7	
Поз. 2, 3 и 4 см. С01					29,6		
С02	1	□ 24	9370	2	224,9	449,8	189,0
	Наплавленный металл 2%					3,6	
Поз. 2, 3 и 4 см. С01					29,6		
С03	1	□ 24	11770	2	282,5	565,0	606,5
	Наплавленный металл 2%					11,9	

Сварку производить по ГОСТ 8113-79; t_н=6 мм

Изд. и тех. Издается в свет. 1987 г.

1.432.1-21.6-16		
Столбец С01... С03	Исполн	Метод
С01	С02	С03
ЦЕННИПРОЕДАННИ		



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

Фирма стали	№3	Сварные, мм	Длина, мм	Тол. мм	Масса, кг		
					Поковки	Свар	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	
	Наплавленный металл 2%					6,0	
по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6		
СВ2	1	С24	6380	2	153,1	306,2	320,1
	Наплавленный металл 2%					6,3	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ3	1	С24	6680	2	160,3	320,6	334,8
	Наплавленный металл 2%					6,6	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ4	1	С24	6980	2	167,5	335,0	348,5
	Наплавленный металл 2%					6,9	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ5	1	С24	7280	2	174,7	349,4	364,1
	Наплавленный металл 2%					7,1	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ6	1	С24	7580	2	181,9	363,8	370,8
	Наплавленный металл 2%					7,4	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ7	1	С24	7880	2	189,1	378,2	393,5
	Наплавленный металл 2%					7,7	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ8	1	С24	8180	2	196,3	392,6	408,2
	Наплавленный металл 2%					8,0	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ9	1	С24	8480	2	203,5	407,0	422,9
	Наплавленный металл 2%					8,3	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ10	1	С24	8780	2	210,7	421,4	437,6
	Наплавленный металл 2%					8,6	
	по 2 и 3 ст. СВ-1					7,6	
СВ11	1	С24	9080	2	225,1	450,2	467,0
	Наплавленный металл 2%					9,2	

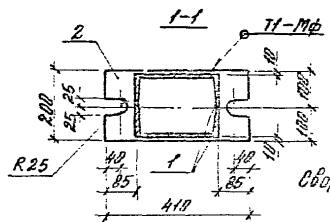
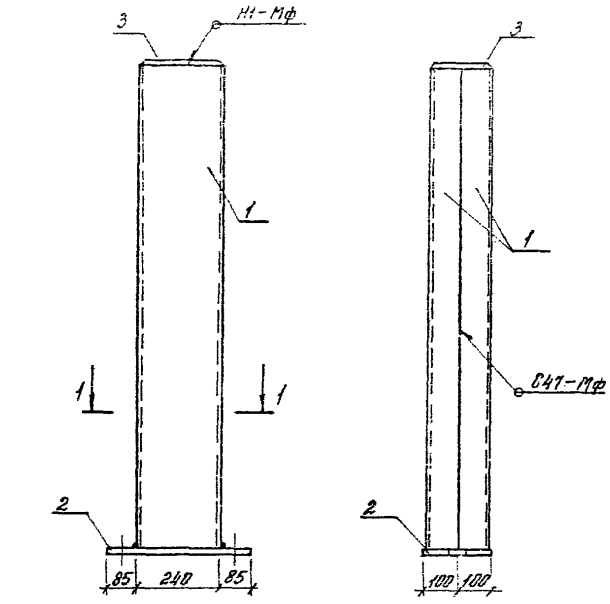
1.432.1-21.6-17

308 ст	Организовано	Асс.	Лист	Листов
В.М.К.	Получено	1	1	1
Исполн.	Копировано			
И.И.И.	Госавто	YES		

Стойки СВ1...СВ11

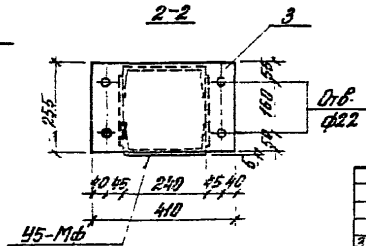
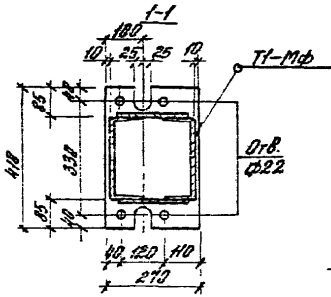
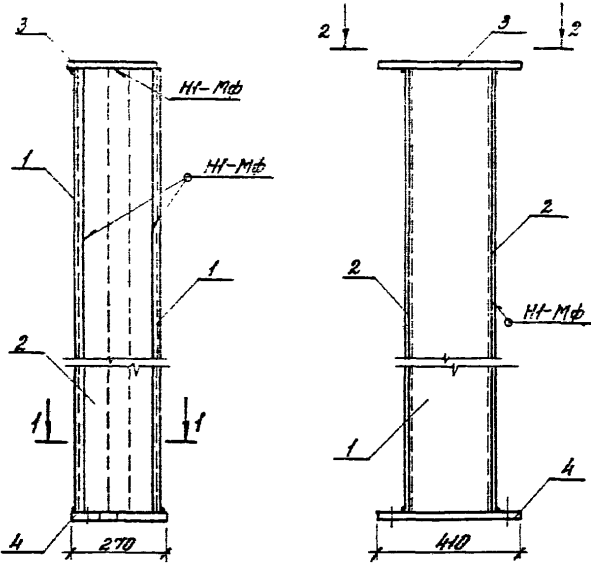
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

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



Сварку производить по ГОСТ 8107-79, без брызг

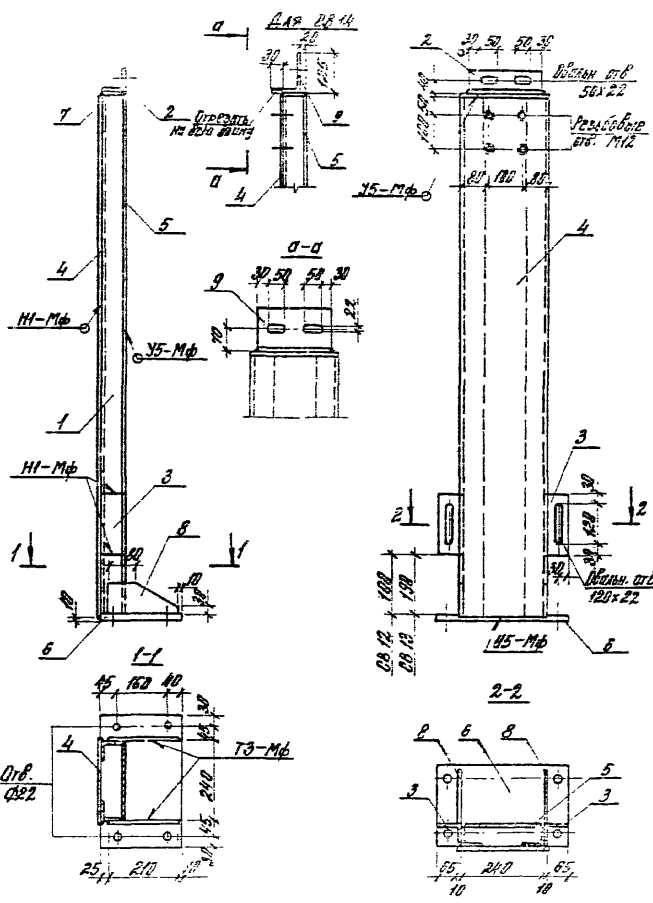
Код по спейс-к	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз. 2	Всех	Сварка
СФ18	1	Г 24	2700	2	64,8	129,6	147,8
	2	-200x20	410	1	12,9	12,9	
	3	-170x8	220	1	2,4	2,4	
	Неплавленный металл 2%					2,9	
Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3		
СФ19	1	Г 24	3300	2	79,2	158,4	177,2
	Неплавленный металл 2%					3,5	
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							
Ветка СФ18... СФ23							
					Веточка Р		
					Лист Т		
					Листов 1		
					ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		



Марка стойки	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Покупки	Ввех	Избыток
ВФ24	1	С24	5890	2	141,4	282,8	436,2
	2	-200x6	5890	2	55,5	111,0	
	3	-255x20	410	1	16,4	16,4	
	4	-270x20	410	1	17,4	17,4	
	Наплавленный металл 2%						
ВФ25	1	С24	7090	2	170,2	340,4	518,0
	2	-200x6	7090	2	66,8	133,6	
	3	-255x20	410	1	16,4	16,4	
	4	-270x20	410	1	17,4	17,4	
	Наплавленный металл 2%						

Сварку производить по ГОСТ 8713-79. h_н=6мм

1.432.1-21.6-19			
Эк.отв. [Signature]		Инвентаризация	
Уч.инж. [Signature]		Инвентаризация	
Нач.зн. [Signature]		Инвентаризация	
Нач.пр. [Signature]		Инвентаризация	
ВФ24, ВФ25		ЦЕНТРОПРОДАЖНИЙ	



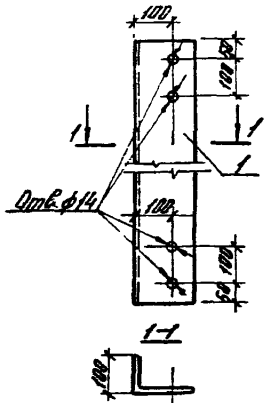
№ детали	Поз	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Позиция	Вес	Итого
СВ 12	1	L 63x6	3300	2	18,9	37,8	166,4
	2	L 70x8	220	1	6,9	6,9	
	3	L 70x8	180	2	1,5	3,0	
	4	- 260x8	3510	1	54,8	54,8	
	5	- 230x8	3300	1	47,7	47,7	
	6	- 245x20	350	1	15,0	15,0	
	7	- 60x10	260	1	1,3	1,3	
	8	- 90x8	210	2	1,2	2,4	
Наплавленный металл 2%						3,3	
Поз. 2, 3, 6, 7 и 8 см. СВ 12						23,6	
СВ 13	1	L 63x6	3300	2	18,4	36,8	170,3
	4	- 260x8	3480	1	55,6	55,6	
	5	- 230x8	3390	1	48,0	48,0	
Наплавленный металл 2%						3,3	
Поз. 3, 6, 7 и 8 см. СВ 12						21,7	
СВ 14	1	L 63x6	1350	2	7,7	15,4	89,7
	4	- 260x8	1360	1	22,2	22,2	
	5	- 238x8	1350	1	18,5	18,5	
	9	L 125x80x10	220	1	3,8	3,3	
Наплавленный металл 2%						1,6	

Вверху производить по ГОСТ 8713-79; hш = 6мм

1.432.1-21.6-20

Стрелка СВ 12... СВ 14		Стрелка СВ 12... СВ 14	Стрелка СВ 12... СВ 14
ЦНИИПРОТЭК		ЦНИИПРОТЭК	ЦНИИПРОТЭК

Лист 2 из 2



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

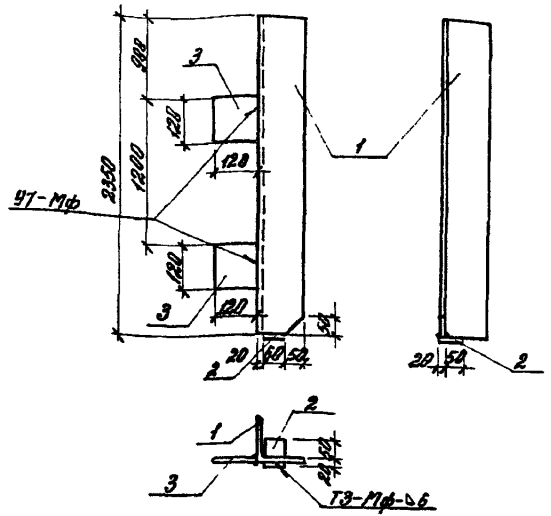
Дир. отд. Угличанский
 И.И.И.И.И. Гайдаров
 Инжен. Казанцева
 И.И.И.И.И. Гайдаров

Настройка термического
 факелера НУ1... НУ3

Вклад. лист 1
 Листов 1

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

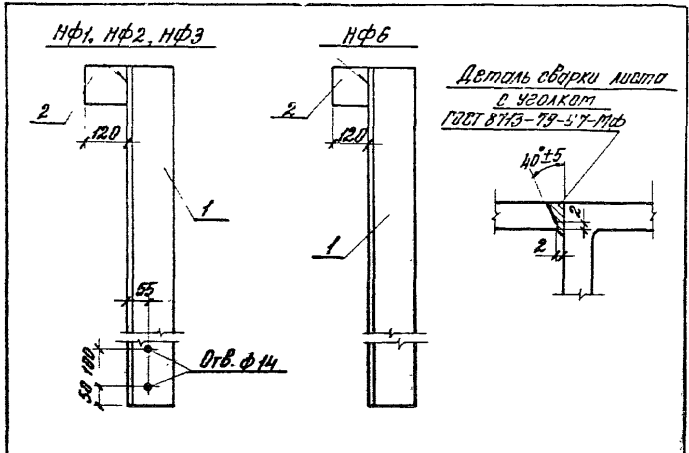
1.432.1-21.6-22

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

Настройка горючего
 факелера НУ4, НУ5

Вклад. лист 1
 Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



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

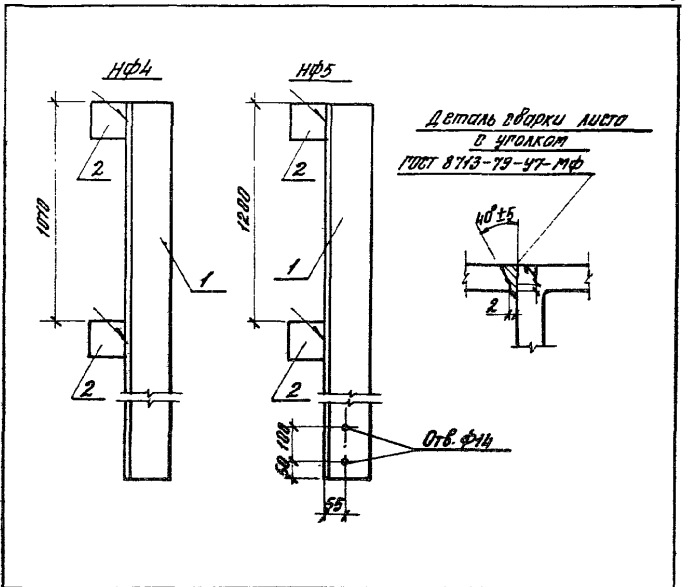
Носовка турбового факелька HF1, HF2, HF3

Листов 1
Р 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Лист 1 из 1
Издательство
ИЗДАТЕЛЬСТВО

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



Марка изделия	Лист	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Лист	Всех	Изделия
HF4	1	L 125 x 12	1470	1	33,4	33,4	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

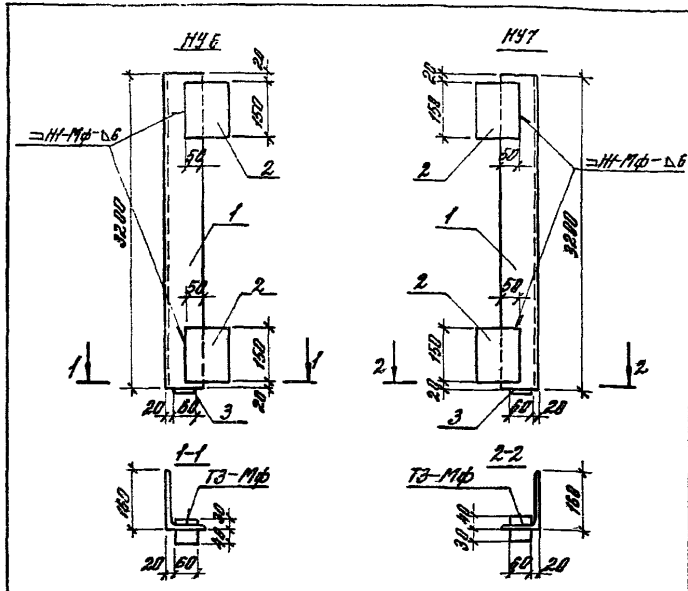
Носовка турбового факелька HF4, HF5

Листов 1
Р 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Лист 1 из 1
Издательство
ИЗДАТЕЛЬСТВО

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



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НЧ6 НЧ7	1	L 100x100x10	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

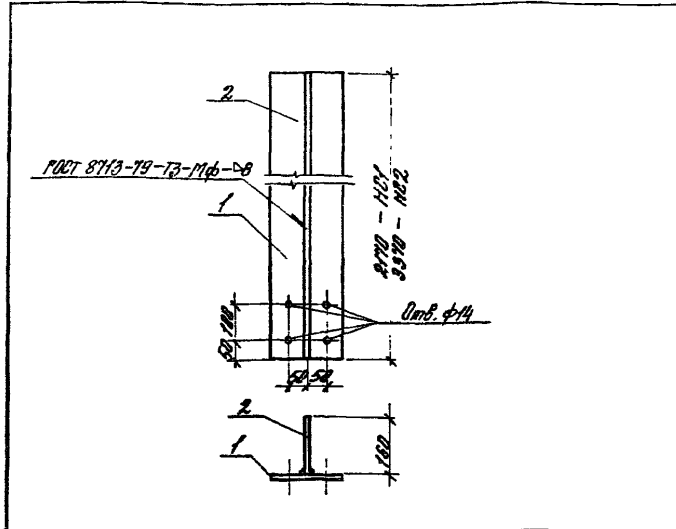
1.432.1-01.6-27

Имя и подпись Изготовителя и дата

Зав. отд. Технологий
Инженер
Н. КОНТР. Голубева

Наработка технологической фактуры НЧ6, НЧ7

Инженер
И. КОНТР. Голубева



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НЧ1	1	-14x200	2170	1	47,7	47,7	82,0
	2	-12x160	2170	1	32,7	32,7	
	Наплавленный металл 2%					6,6	
НЧ2	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

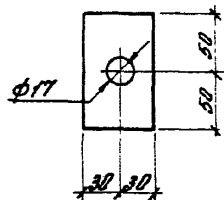
Имя и подпись Изготовителя и дата

Зав. отд. Технологий
Инженер
Н. КОНТР. Голубева

Наработка технологической фактуры НЧ1, НЧ2

Инженер
И. КОНТР. Голубева

ЦНИИПРОИЗДАНИИ

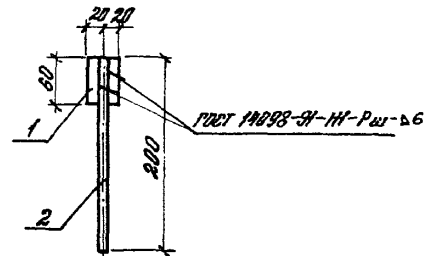


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-2	1	- 50 x 6	100	1	0,3	0,3	0,3

1.432.1-21.6-29

Деталь крепления
T-2

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

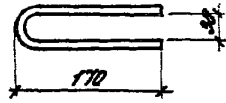


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-1	1	- 10 x 40	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	φ 14.И1	200	1	0,2	0,2	

1.432.1-21.6-30

Деталь крепления
T-1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



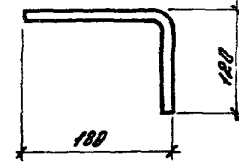
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-29	1	φ10 АІ	350	1	0,22	0,22	0,22

1.432.1-21.6-31

Деталь крепления
Т-29

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ		

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



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

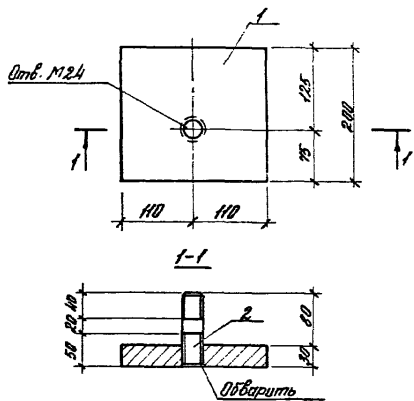
Деталь крепления
Т-8

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ		

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

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ



Марка изделия	Поз.	Размер, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-40	1	-30 x 200	220	1	10,4	10,4	10,8
	2	Шпилька М24	110	1	0,4	0,4	

1.432.1-21.6-33

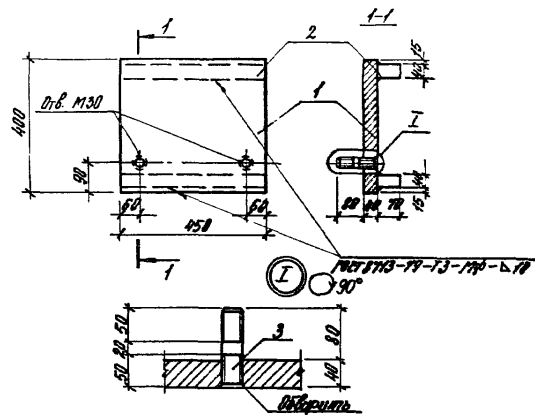
деталь кровли

Т-40

Инженер А.И. Мусатов

Р 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Размер, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т-41	1	-40 x 400	450	1	56,5	56,5	77,7
	2	-40 x 70	450	2	9,9	19,8	
	3	Шпилька М30	120	2	0,7	1,4	

1.432.1-21.6-34

деталь кровли

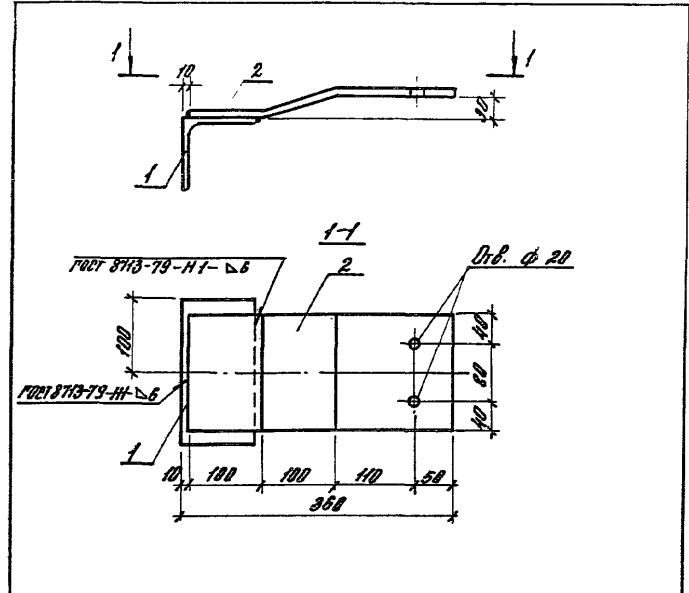
Т-41

Инженер А.И. Мусатов

Р 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

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

Зав. отд.	Инженер	Провер.	Лист	Листов
В.И.И.	Г.И.И.	Р		1
Инженер	Инженер	Центральное конструкторское бюро		
Н.Контр.	Т.И.И.			

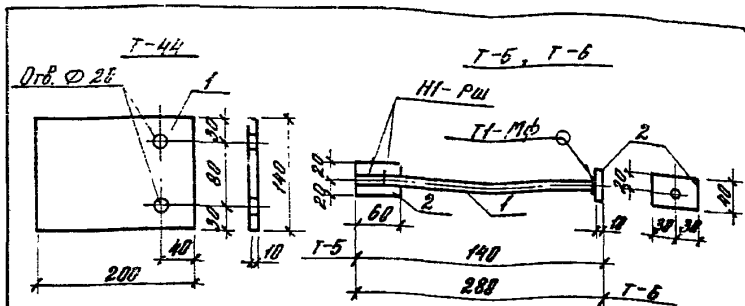
Деталь крепления
Т-10, Т-42, Т-17, Т-30

Центральное конструкторское бюро

1.432.1-21.6-35

Зав. отд.	Инженер	Провер.	Лист	Листов
В.И.И.	Г.И.И.	Р		1
Инженер	Инженер	Центральное конструкторское бюро		
Н.Контр.	Т.И.И.			

Деталь крепления
Т-43



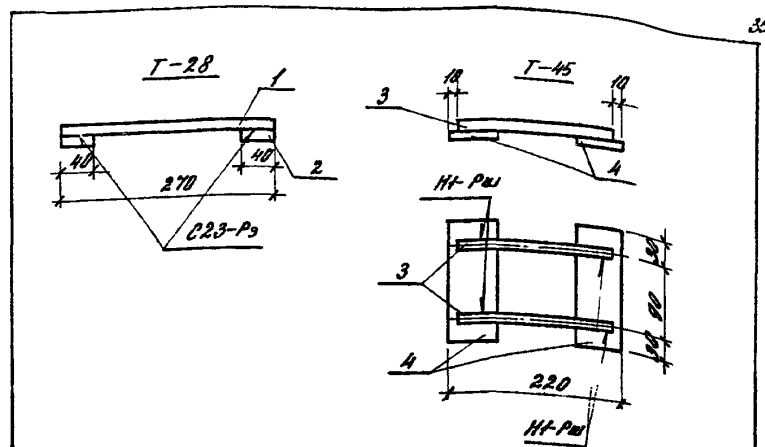
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-44	1	-10x140	200	1	2,2	2,2	2,2
T-5	2	-10x40	60	2	0,2	0,4	0,6
	1	φ 14.5 I	130	1	0,16	0,16	
T-6	2	-10x40	60	2	0,2	0,4	0,7
	1	φ 14.5 I	210	1	0,33	0,33	

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

Удобрение и дата

Экз. в/д
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.

Экз. в/д
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.

Исполн. лист

Лист 2/2

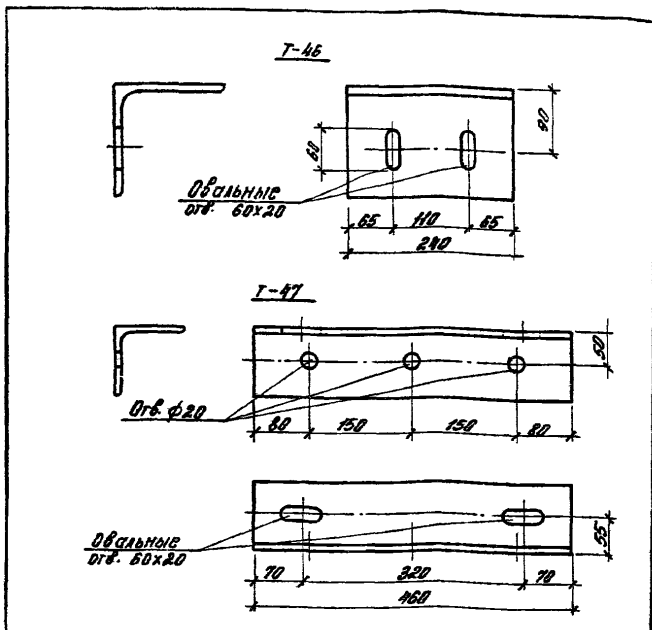
Удобрение и дата

Экз. в/д
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.

Экз. в/д
И.И.И.
И.И.И.
И.И.И.

Исполн. лист

Лист 2/2



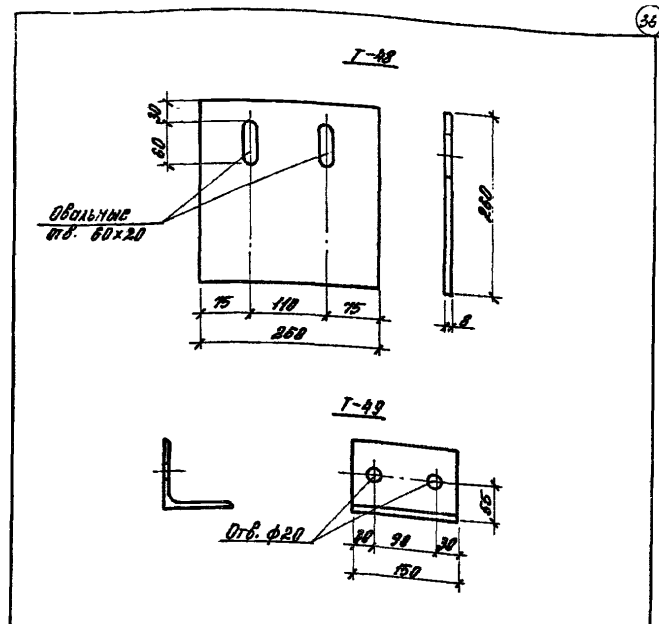
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T-46	1	L 160 x 10	240	1	5,93	5,93	5,93
T-47	1	L 100 x 8	460	1	5,61	5,61	5,61

1.432.1-21.6-39

Эль.отр. Оршанский
 Д.инж.пр. Руднев В.Ф.
 Инженер Сидоренко
 И.КОНТ. Гуров

Деталь крепления
 T-46, T-47

Директор Авет Аветов
 ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
МС19	1	-8x260	260	1	4,25	4,25	4,25
МС20	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. Руднев В.Ф.
 Инженер Сидоренко
 И.КОНТ. Гуров

Деталь крепления
 T-48, T-49

Директор Авет Аветов
 ЦНИИПРОМЗАДАНИИ