

<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-14

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
ОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ ВОЛОКНА 6М

ВЫПУСК 3
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16226

ЦЕНА - 0-48

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1 132-14

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
СТАЖИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 3
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
совместно с НИИЖБ, НИИОФ и Уральским
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТОМ

<https://zavodjbi.com/>

Стр		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	Плоские каркасы КР38÷КР40	11
15	Плоские каркасы КР41÷КР43	12
16	Плоский каркас КР44	13
17	Сварная сетка С1	14
18	Сварная сетка С2	15
19	Сварная сетка С3	16
20	Сварная сетка С4	17
21	Закладные детали М1÷М3	18
22	Закладные детали М4÷М5	19
23	Закладные детали М7÷М9	20
24	Закладные детали М10÷М12	21
25	Закладные детали М13÷М15	22
26	Закладные детали М16÷М18	23
27	Закладные детали М19÷М21	24
28	Закладная деталь М22	25
29	Петли для подъема П1÷П5	26
30	Петля для подъема П6	27

Пояснительная записка

<https://zavodjbi.com/>

1. В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи арматурных изделий (карнизов, монтажные петли и закладные детали) стеновых и карнизных панелей.

2. Карнизы изготавливаются из арматурной стали классов А-І, А-ІІ (ГОСТ 5781-75) и обыкновенной арматурной проволоки класса А-І (ГОСТ 6727-53*).

3. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной круглой (сплошной) стали марок ВСтЗпс2 или ВСтЗпс2, класса А-І.

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 СНиП 3-78 «Указания по сварке соединений арматуры и закладные детали железобетонных конструкций».

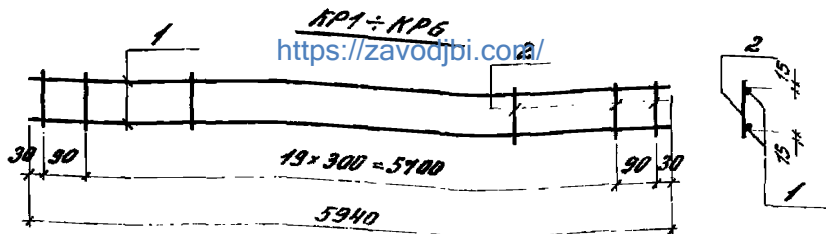
Закладные детали должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии со СНиП II-28-73 «Защита строительных конструкций от коррозии».

<https://zavodjbi.com/>

ТК
1978

Пояснительная записка

Серия	1.432-14
Выпуск	3

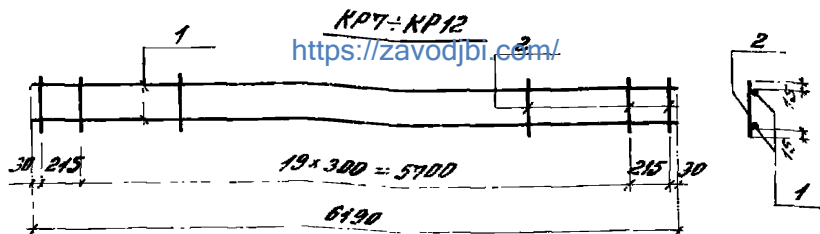


Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Общая длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кгс
КР1	1		6.8 II	5940	2	11,9	6.8 II	11,9	2,6
	2		4.8 I	170	22	3,7	4.8 I	3,7	0,4
								Итого	3,0
КР2	1		6.8 II	5940	2	11,9	6.8 II	11,9	2,6
	2		4.8 I	220	22	4,9	4.8 I	4,9	0,5
								Итого	3,1
КР3	1	6.8 II	5940	2	11,9	6.8 II	11,9	2,6	
	2	4.8 I	270	22	5,9	4.8 I	5,9	0,6	
							Итого	3,2	
КР4	1	12.8 II	5940	2	11,9	12.8 II	11,9	10,6	
	2	4.8 I	170	22	3,7	4.8 I	3,7	0,4	
							Итого	11,0	
КР5	1	10.8 II	5940	2	11,9	10.8 II	11,9	7,3	
	2	4.8 I	220	22	4,9	4.8 I	4,9	0,5	
							Итого	7,8	
КР6	1	8.8 II	5940	2	11,9	8.8 II	11,9	4,7	
	2	4.8 I	270	22	5,9	4.8 I	5,9	0,6	
							Итого	5,3	

Сварные каркасы КР1 ÷ КР6 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК 1978	Плоские каркасы КР1 ÷ КР6 https://zavodjbi.com/	Серия 1.432-14	
		Вместе 3	Лист 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДВУХ КАРКАС

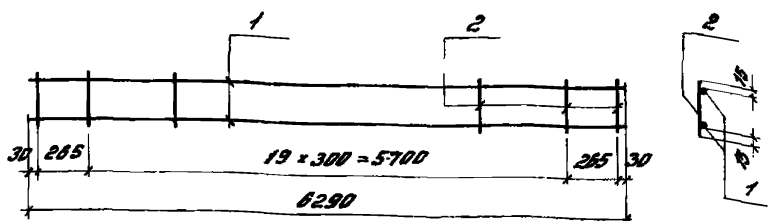
Марка каркаса	№ поз.	ЗНАЧ	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Общая длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кгс
КР7	1		6,9 II	6190	2	12,4	6,9 II	12,4	2,8
	2		4,8 I	170	22	3,8	4,8 I	3,8	0,4
							Итого		3,2
КР8	1		6,9 II	6190	2	12,4	6,9 II	12,4	2,8
	2		4,8 I	220	22	4,8	4,8 I	4,8	0,5
							Итого		3,3
КР9	1		6,9 II	6190	2	12,4	6,9 II	12,4	2,8
	2		4,8 I	270	22	5,9	4,8 I	5,9	0,6
							Итого		3,4
КР10	1		12,9 II	6190	2	12,4	12,9 II	12,4	11,0
	2		4,8 I	170	22	3,8	4,8 I	3,8	0,4
							Итого		11,4
КР11	1		10,9 II	6190	2	12,4	10,9 II	12,4	7,7
	2		4,8 I	220	22	4,8	4,8 I	4,8	0,5
							Итого		8,2
КР12	1		6,9 II	6190	2	12,4	6,9 II	12,4	4,9
	2		4,8 I	270	22	5,9	4,8 I	5,9	0,6
							Итого		5,5

Сварные каркасы КР7-КР12 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

Плоские каркасы КР7-КР12
<https://zavodja.com/>

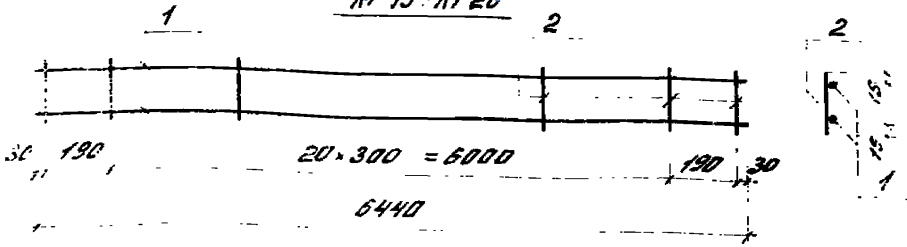
Листья
1, 432-44
Выпуск
3
Лист
2



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кгс
КР13	1		6,8Д	6290	2	12,6	6,8Д	12,6	2,8
	2		4В1	270	22	5,9	4В1	5,9	0,6
								Итого	3,4
КР14	1		8,8Д	6290	2	12,6	8,8Д	12,6	5,0
	2		4В1	270	22	5,9	4В1	5,9	0,6
								Итого	5,6

Сварные каркасы КР13, КР14 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10322-75.



Спецификация и выборка стали на один каркас

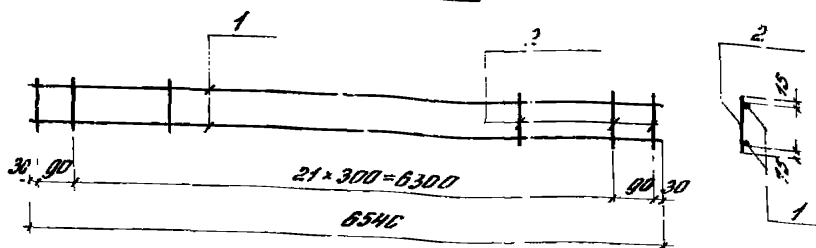
№ п/п	№ поз.	Элемент	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Общая длина	Вес
			мм	мм		м	мм	м	кгс
КР15	1		6AII	6440	2	12,9	6AII	12,9	2,9
	2		4BI	170	23	3,9	4BI	3,9	0,4
							Итого		3,3
КР16	1		6AII	6440	2	12,9	6AII	12,9	2,9
	2		4BI	220	23	5,1	4BI	5,1	0,5
							Итого		3,4
КР17	1		6AII	6440	2	12,9	6AII	12,9	2,9
	2		4BI	270	23	6,2	4BI	6,2	0,6
							Итого		3,5
КР18	1		12AII	6440	2	12,9	12AII	12,9	11,4
	2		4BI	170	23	3,9	4BI	3,9	0,4
							Итого		11,8
КР19	1		12AII	6440	2	12,9	12AII	12,9	8,1
	2		4BI	220	23	5,1	4BI	5,1	0,5
							Итого		8,6
КР20	1		6AII	6440	2	12,9	6AII	12,9	5,1
	2		4BI	270	23	6,2	4BI	6,2	0,6
							Итого		5,7

Сварные элементы КР15 - КР20 болтны изготовли
 валься в соответствии с ГОСТ 10322-75.

ТК
 1975

СР016
 1.432-14
 3 4

КР21, КР22



Спецификация и выборка стали на один каркас

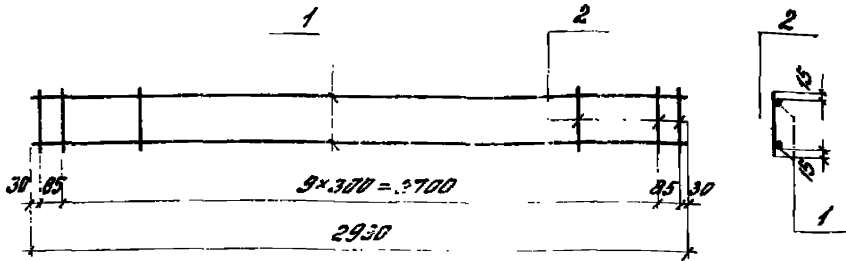
Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Д.чаша мм	кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кгс
КР21	1		8.ЛШ	6540	2	13,1	8.ЛШ	13,1	2,9
	2		4.В.Г	277	24	6,7	4.В.Г	6,7	0,7
								Итого	3,6
КР22	1		8.ЛШ	6540	2	13,1	8.ЛШ	13,1	5,2
	2		4.В.Г	270	24	6,7	4.В.Г	6,7	0,7
								Итого	5,9

Сварные каркасы КР21, КР22 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1976

<https://zavodjbi.com/>
Плоские каркасы КР21, КР22

Всего
1. КР21-14
Выпуск 3
Листы 5



Классификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Зелен	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Длина	Кол.
			мм	мм	шт	мм	мм	шт	
КР23	1	—	58I	2930	2	5,9	58I	5,9	0,9
	2		48I	170	12	2,0	48I	2,0	7,2
							Итого		1
КР24	1		58I	2930	2	5,9	58I	5,5	0,9
	2		48I	220	12	2,5	48I	2,5	0,2
							Итого		0,2
КР25	1	58I	2930	2	5,9	58I	5,9	0,9	
	2	48I	270	12	3,2	48I	3,2	0,2	
						Итого		1,1	

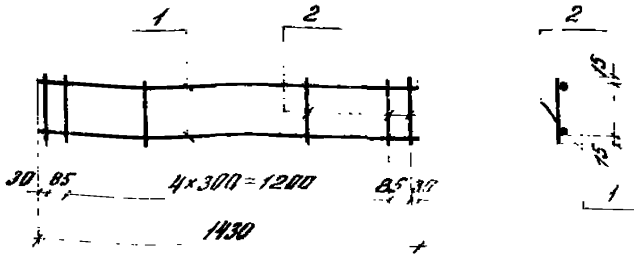
Выборные каркасы КР23÷КР25 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

Плоские каркасы КР23÷КР25
<https://zavodjbi.com/>

Итого
1 43,0 14
 Выборка стали
2 8

КР26 = КР28



Спецификация и выборка стали из один каркас

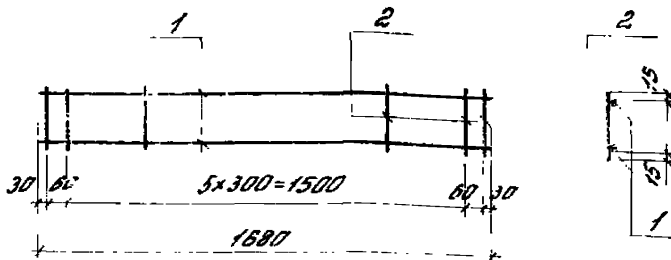
Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол.	Полная длина м	Выборка стали		
							φ мм	Полная длина м	Вес кгс
КР26	1		58Г	1430	2	2,9	58Г	2,9	0,4
	2		48Г	170	7	1,2	48Г	1,2	0,1
	Итого								0,5
КР27	1		58Г	1430	2	2,9	58Г	2,9	0,4
	2		48Г	220	7	1,5	48Г	1,5	0,1
	Итого								0,5
КР28	1		58Г	1430	2	2,9	58Г	2,9	0,4
	2		48Г	270	7	1,9	48Г	1,9	0,2
	Итого								0,6

Сварные каркасы КР26 = КР28 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

Плоские каркасы КР25 = КР28
<https://zavodjbi.com/>

23719
1.432-14
Выпуск 1



Спецификация и выборка стали на один каркас

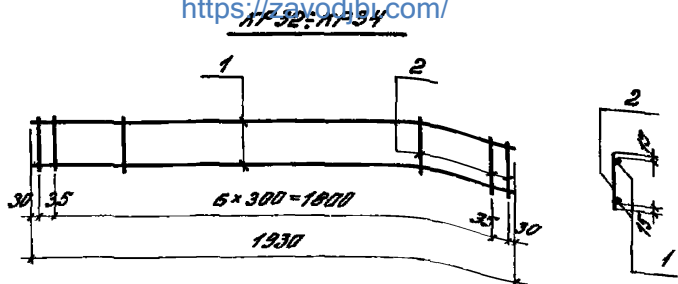
Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
КР29	1		58I	1680	2	3,4	58I	3,4	0,5
	2		48I	170	2	1,4	48I	1,4	0,1
								Итого	
КР30	1		58I	1680	2	3,4	58I	3,4	0,5
	2		48I	220	8	1,8	48I	1,8	0,2
								Итого	
КР31	1	58I	1680	2	3,4	58I	3,4	0,5	
	2	48I	270	8	2,2	48I	2,2	0,2	
							Итого		0,7

*Сборные каркасы КР29: КР31 изготавливаются
 и изготавливаются в соответствии с
 ГОСТ 10922-75.*

ТК
1979

Плоские каркасы КР29: КР31
<https://zavodjbi.com/>

Серия
1432-14
Выпуск
3
Лист
8



Модель каркаса	№ поз.	Узел	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Высотные отклонения		
							φ	Общая длина	Всг
			мм	мм		м	мм	мм	кгс
КР32	1	—	58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6
	2		48I	170	9	1,5	48I	1,5	0,2
								Цитово	0,8
КР33	1		58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6
	2		48I	220	9	2,0	48I	2,0	0,2
								Цитово	0,8
КР34	1	58I	1930	2	3,9	58I	3,9	0,6	
	2	48I	270	9	2,4	48I	2,4	0,2	
							Цитово	0,8	

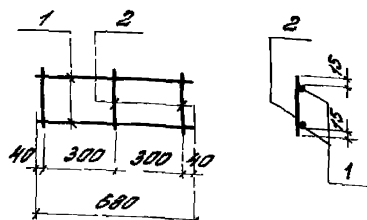
Сварные каркасы КР32-КР34 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

Плоские каркасы КР32 - КР34

СЭРИЯ
1 432-14
Выпуск 3
Лист 9

КР35-КР37



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз	Эскиз	Ф	Диаметр	Кол	Общая длина	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина мм	Вес кгс
КР35	1		58I	680	2	1,4	58I	1,4	0,2
	2		48I	170	3	0,5	48I	0,5	0,1
								Итого	
КР36	1		58I	680	2	1,4	58I	1,4	0,2
	2		48I	220	3	0,7	48I	0,7	0,1
								Итого	
КР37	1		58I	680	2	1,4	58I	1,4	0,2
	2		48I	270	3	0,8	48I	0,8	0,1
								Итого	

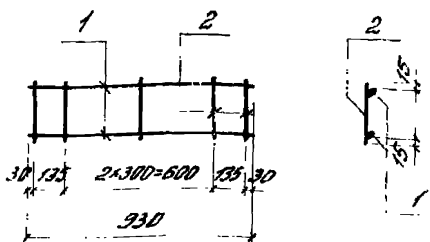
Сварные каркасы КР35÷КР37 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

<https://zavodjbi.com/>
Плоские каркасы КР35-КР37

Серия	
1.432-14	
Выпуск	Лист
3	10

КР38 - КР40



Спецификация и выборка стали на один каркас

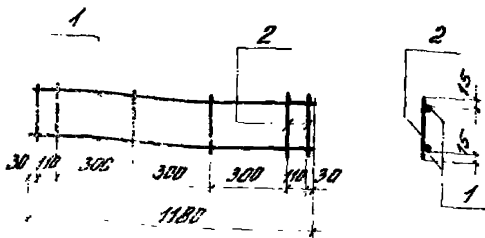
Марка каркаса	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали			
							Ф мм	длина мм	Вес кгс	
КР38	1		58I	930	2	1,9	58I	1,9	0,3	
	2		48I	170	5	0,9	48I	0,9	0,1	
								Итого		0,4
КР39	1			58I	930	2	1,9	58I	1,9	0,3
	2			48I	220	5	1,1	48I	1,1	0,1
									Итого	
КР40	1			58I	930	2	1,9	58I	1,9	0,3
	2			48I	270	5	1,4	48I	1,4	0,1
									Итого	

Сварные каркасы КР38-КР40 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10322-75.

ТК
1978

Планировка каркаса КР38 - КР40

Берия
1.432-14
Выпуск 2
Лист 1



Спецификация *Выборка стали на полки каркаса*

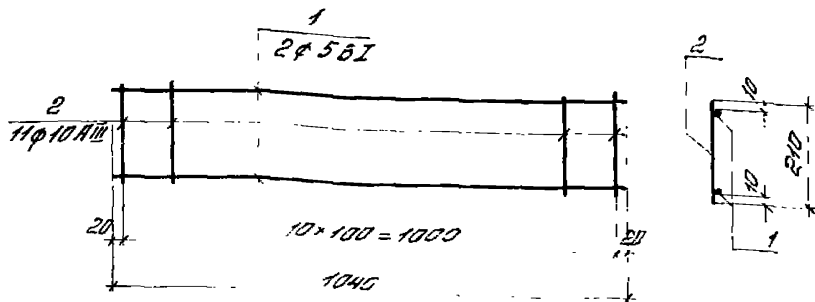
Марка изделия	№ поз.	Знач.	φ	Длина	Кол.	Площадь	Выборка стали		
							Длина	φ	Всг
			мм	мм		м	мм	мм	кг
КР41	1		56I	1180	2	2,4	56I	2,4	0,4
	2		48I	170	6	1,0	48I	1,0	0,1
							Итого		0,5
КР42	1		56I	1180	2	2,4	56I	2,4	0,4
	2		48I	220	6	1,3	48I	1,3	0,1
							Итого		0,5
КР43	1		56I	1180	2	2,4	56I	2,4	0,4
	2		48I	275	6	1,6	48I	1,6	0,2
							Итого		0,6
Индельные отверстия	3		56I	880	1	0,9	56I	0,9	0,1
	4		56I	1460	1	1,2	56I	1,2	0,1
	5		56I	1460	1	1,5	56I	1,5	0,1
	6		66I	1760	1	1,8	56I	1,8	0,2

Сварные каркасы КР41-КР43 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75

ТК
1978

Плоские каркасы КР41-КР43

Серия
1.432-14
Выпек. лист
3 12



Спецификация и выборка стали на один каркас

Марка каркаса	№ поз.	Зелюз	φ	Длина	кол.	Дли. длина	Выборка стали		
							φ	Длина мм	Вес кгс
KR44	1	—	58I	1040	2	2,1	10AIII	2,3	1,4
	2		10AIII	210	11	2,3	58I	2,1	0,3
	Итого								1,7

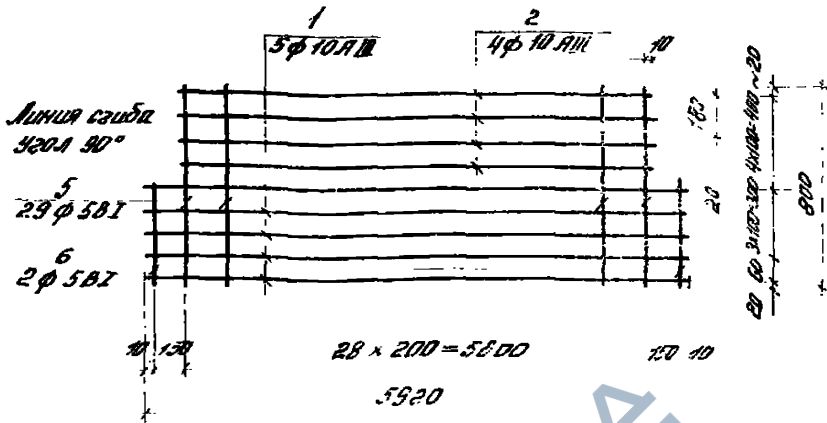
Сварной каркас KR44 должен изготавливаться в соответствии с ГОСТ 13922-75.

TK
1978

Плоский каркас KR44
<https://zavodjbi.com/>

СЕРИЯ
1.432-14
Выпуск Л. 01
3 13

С 2



Спецификация и выборка стали по плану сетки

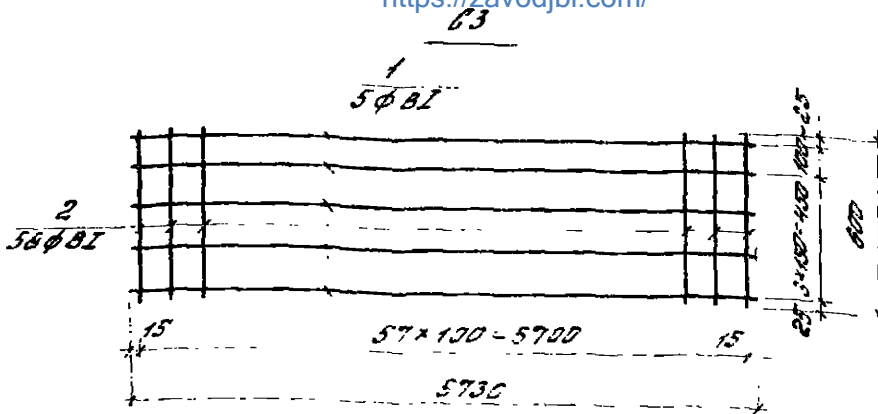
Марка сетки	№ поз.	Элемент	φ	Длина	кол	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Длина	Вес
			мм	мм		м	мм	длина	кгс
С 2	1	—	10A II	5920	5	29.6	10A II	52.1	32.2
	2		10A II	5620	4	22.5	5B I	24.0	3.7
	3		5B I	800	29	23.2			
	4		5B I	400	2	0.8			
							Итого	35.9	

Сварные сетки С 2 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10322-75.

ТК
1978

Сварная сетка С 2 <https://zavodjbi.com/>

Лист 1
1.432-14
Вместе 3
Лист 11
11



Спецификация и выборка стали из одной сетки

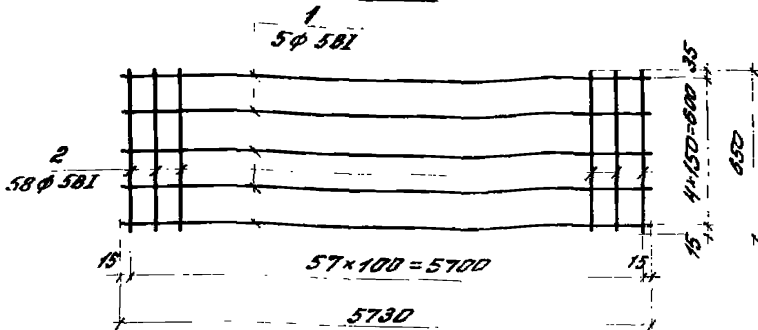
Модель сетки	№ поз.	Элемент	φ	Длина	кол.	Общая длина	Выборка стали		
							φ	Общая длина	З.Ф.К
			мм	мм		м	мм	мм	кг
63	1	—	5B1	5730	5	28,7	5B1	65,5	9,8
	2		5B2	800	58	34,8			
								Итого	9,8

Сварные сетки 63 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 17922-75.

ТК
1378

Сварная сетка 63
<https://zavodjbi.com/>

Лист 1
1.4.12-11
Выпуска 3
Лист 15



Спецификация и выборка стали на одну сетку

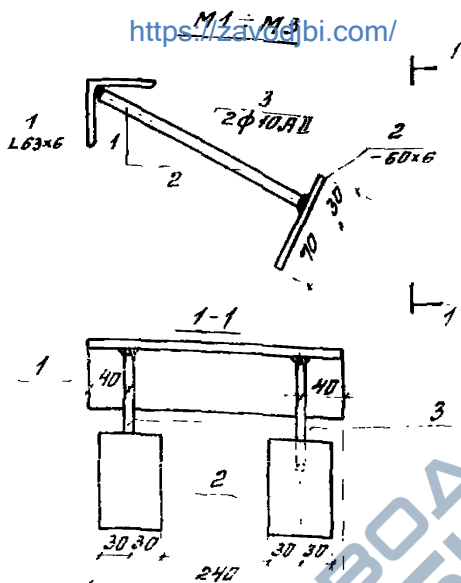
Марка сетки	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина мм	Вес кгс
С4	1		58I	5730	5	28,7	58I	66,4	10,2
	2		58I	650	58	37,7			
							Итого		10,2

Сварные сетки С4 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

ТК
1978

Сварная сетка С4
<https://zavodjbi.com/>

Серия	1.432-14
Выпуск	3
Листы	17



Спецификация стали на одну закладную деталь

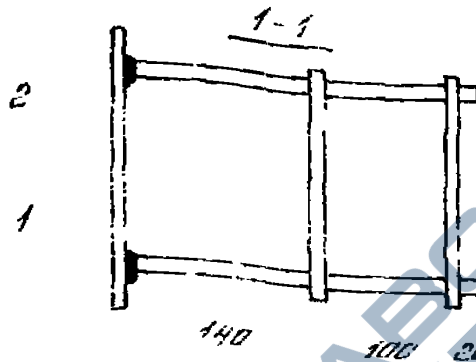
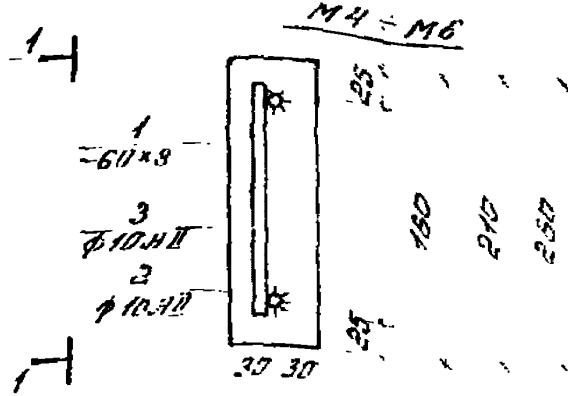
Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M1	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10AII	160	2	0,1	0,2	
M2	1	L 63x6	240	1	1,4	1,4	2,2
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10AII	200	2	0,1	0,2	
M3	1	- 63x6	240	1	1,4	1,4	2,3
	2	- 60x6	100	2	0,3	0,6	
	3	— φ10AII	250	2	0,16	0,3	

1. Закладные детали M1- M3 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 12928-75.
 2. Сведения стержней в табл. в ползгой выполнять под углом фласа.

TK
1978

Закладные детали M1-M3

Серия 1.432-14
Выпуск 3 Лист 18



Спецификация стали на один заводской детали

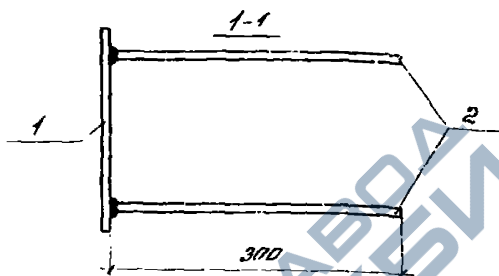
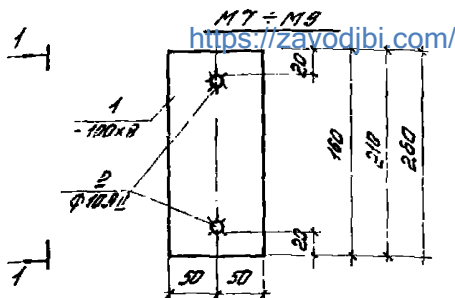
Марка стали	№ поз.	Заказ или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз	Композ	Масса
M4	1	- 60x8	160	1	0,6	0,6	
	2	— φ 10.8mm	250	2	0,2	0,4	1,1
	3	— φ 10.8mm	120	2	0,07	0,1	
M5	1	- 60x8	210	1	0,8	0,8	
	2	— φ 10.8mm	260	2	0,2	0,4	1,4
	3	— φ 10.8mm	170	2	0,1	0,2	
M6	1	- 60x8	260	1	1,0	1,0	
	2	— φ 10.8mm	260	2	0,2	0,4	1,7
	3	— φ 10.8mm	210	2	0,14	0,3	

1. Закладные детали M4-M6 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
2. Борозинение стержней: в табл. в головке выполнять по своему плану.

TK
1378

Закладные детали M4-M6

Серия
1432-14
1978



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Заказ или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
M7	1	- 100×8	160	1	1,0	1,0	1,4
	2	— φ10АЭ	300	2	0,2	0,4	
M8	1	- 100×8	210	1	1,3	1,3	1,7
	2	— φ10АЭ	300	2	0,2	0,4	
M9	1	- 100×8	260	1	1,6	1,6	2,0
	2	— φ10АЭ	300	2	0,2	0,4	

1. Закладные детали M7 ÷ M9 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

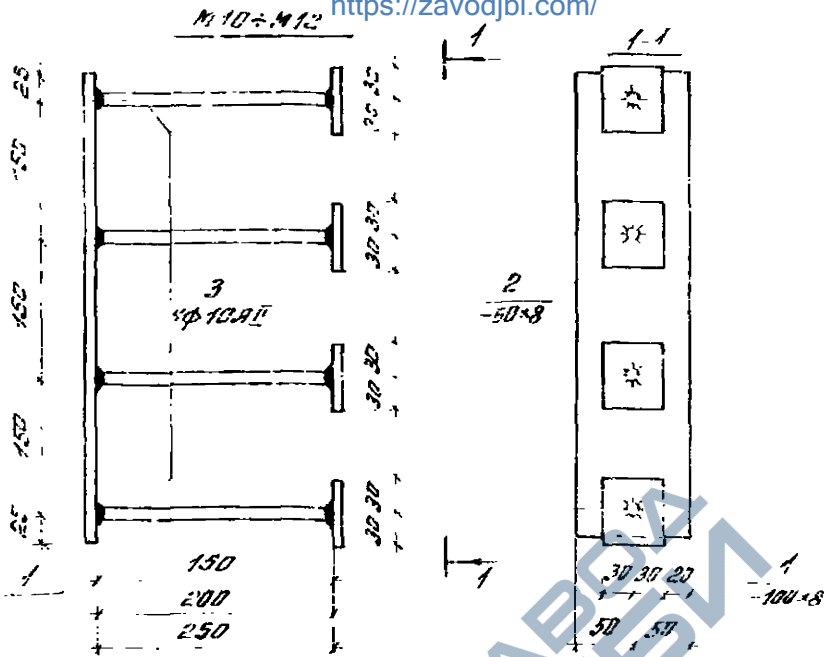
2. Соединение стержневой втулки в половой выполнять под углом флюса.

TK
1978

Закладные детали M7 ÷ M9

Серия
1.432-14

Листов 3 Лист 20



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М10	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,4
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	
	3	- φ 10.9 II	150	4	0,1	0,4	
М11	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,5
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	
	3	- φ 10.9 II	200	4	0,13	0,5	
М12	1	- 100x8	500	1	3,1	3,1	4,6
	2	- 60x8	60	4	0,23	0,9	
	3	- 10.9 II	250	4	0,16	0,6	

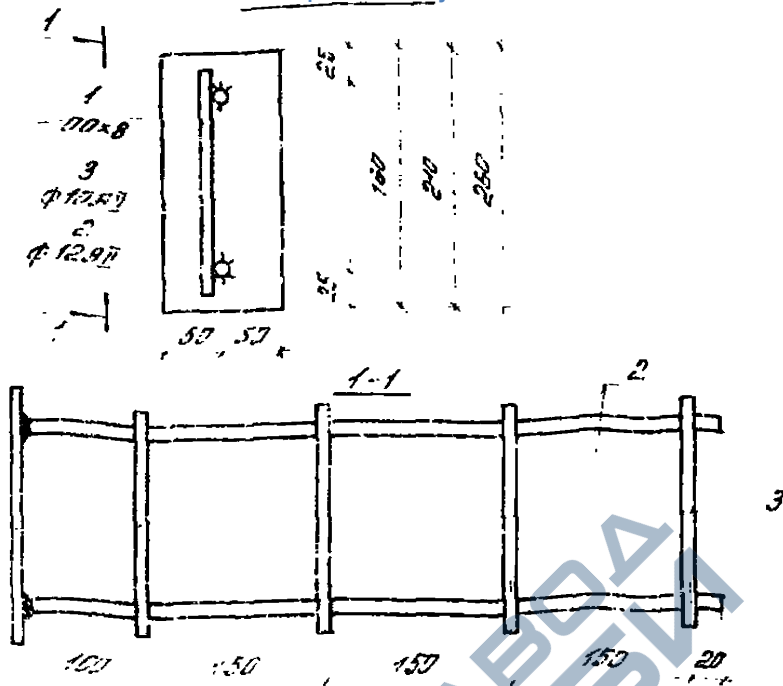
1 Закладные детали М10 - М12 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

2. Соединение стержней в тавр с полкой выполнять под углом 45°.

ТК
1978

Закладные детали М10 - М12

Лист
1. 532-14
Вместе 3
Лист 21



Марка детали	№ поз.	Значение сечения	Длина мм	кол.	Всё, кгс		
					Поз.	Номера	Марки
М13	1	— 100×8	150	1	1,0	1,0	2,4
	2	— φ 12,9	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ 10,9	140	4	0,1	0,4	
М14	1	— 100×8	210	1	1,3	1,3	2,7
	2	— φ 12,9	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ 10,9	140	4	0,1	0,4	
М15	1	— 100×8	250	1	1,6	1,6	3,2
	2	— φ 12,9	570	2	0,5	1,0	
	3	— φ 10,9	240	4	0,15	0,6	

1 Закладные детали М13-М15 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.
 2 Соединение стержней в табу в пазовой выполнять под слоем флюса.

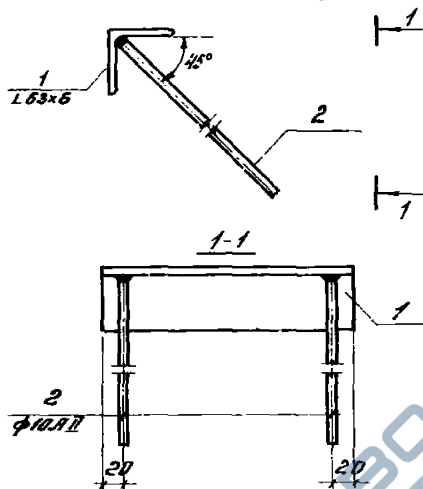
ТК
1978

Закладные детали М13-М15

<https://zavodjbi.com/>

Версия 1.432-14	
Выпуск 3	Лист 25

M16 ÷ M18
<https://zavodjbi.com/>



Спецификация стали на одну закладную деталь

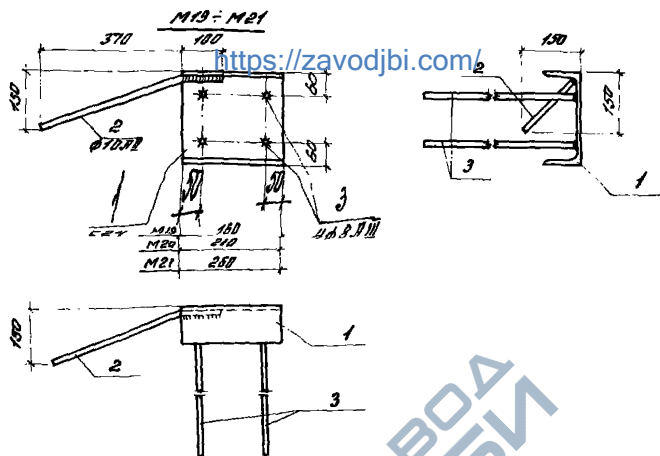
Марка детали	№ поз.	Заказ или сечение	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Поз.	Нормы	Марки
M16	1	L 63x6	160	1	0,9	0,9	1,3
	2	— φ10.8	350	2	0,2	0,4	
M17	1	L 63x6	210	1	1,2	1,2	1,6
	2	— φ10.8	350	2	0,2	0,4	
M18	1	L 63x6	260	1	1,5	1,5	1,9
	2	— φ10.8	350	2	0,2	0,4	

Закладные детали M16 ÷ M18 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922 - 75.

ТК
1978

Закладные детали M16 ÷ M18
<https://zavodjbi.com/>

Лист
1.432-14
Выпуск 3
Лист 23



Стандартизация стали на один закладной деталь

Марка детали	№ поз.	Желез или сечение	Длина мм	кол.	Вес, кг		
					Вес.	Номера	Марки
M19	1	С N24	160	1	3,8	3,8	4,7
	2	$\phi 100$	500	1	0,5	0,5	
	3	— $\phi 8,8$	300	4	0,1	0,4	
M20	1	С N24	210	1	5,0	5,0	5,9
	2	СМ. M19	500	1	0,5	0,5	
	3	— $\phi 8,8$	300	4	0,1	0,4	
M21	1	С N24	250	1	6,2	6,2	7,1
	2	СМ. M19	500	1	0,5	0,5	
	3	— $\phi 8,8$	300	4	0,1	0,4	

1. Закладные детали M19:M21 должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

2. Соединение стержней в тавр выполнять по схеме рисунка.

3. Вклады производить электрообработкой типа 342 по ГОСТ 9457-75.

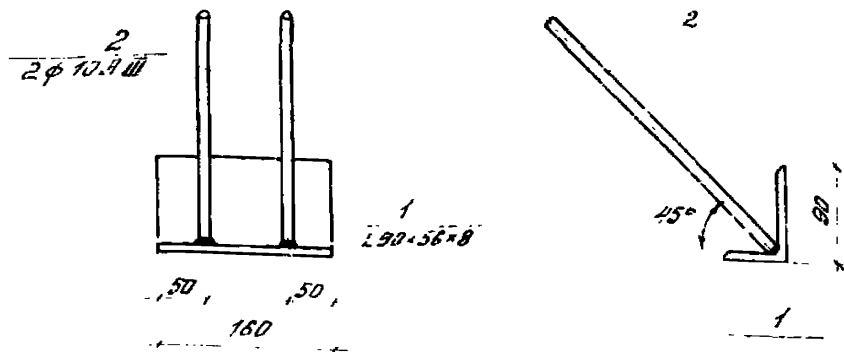
4. Толщина сварных швов $h_{ш} = 6$ мм.

TK
1978

<https://zavodjbi.com/>
Закладные детали M19:M21

СЕРИЯ
1.432-14
Листов 3 Лист 24

M22

<https://zavodjbi.com/>

Спецификация стали на одну закладную деталь

Материал детали	№ поз	Эскиз или сечение	Длина мм	Поз.	Вес, кгс		
					Поз.	Номера	Марка
M22	1	L 90x56x8	160	1	1,4	1,4	1,8
	2	— φ 10.9 III	300	2	0,2	0,4	

1. Закладная деталь M22 должна изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75.

2. Соединение стержней в табу выполнять под слоем фланца.

TK
1978

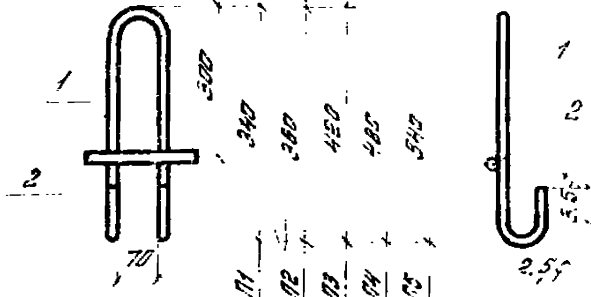
Закладная деталь M22

<https://zavodjbi.com/>

Серия
1.432-14

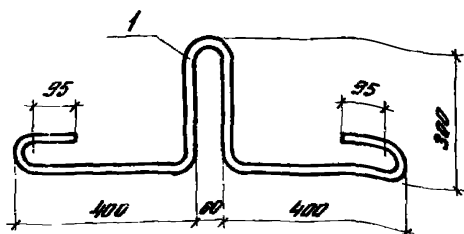
Выпуск
3

Лист
25



Спецификация и выборка стали на одну петлю

Марка стали	№ поз.	Заказ	φ	Длина	Кол.	Общая длина	Выборка стали		
							σ	Длина	Вес
			мм	мм		м	мм	мм	кгс
П1	1	Вм. чертеж	10 А1	1000	1	1,0	12 А1	0,2	0,2
	2		12 А1	170	1	0,2	10 А1	1,0	0,6
								Итого	0,8
П2	1		12 А1	1180	1	1,2	12 А1	1,4	1,2
	2		12 А1	170	1	0,2			
								Итого	1,2
П3	1		14 А1	1310	1	1,2	14 А1	1,2	1,4
	2		12 А1	170	1	0,2	12 А1	0,2	0,2
								Итого	1,6
П4	1		16 А1	1360	1	1,4	16 А1	1,4	2,2
	2		12 А1	170	1	0,2	12 А1	0,2	0,2
								Итого	2,4
П5	1		18 А1	1520	1	1,5	18 А1	1,5	3,0
	2		12 А1	170	1	0,3	12 А1	0,3	0,3
								Итого	3,3



Спецификация и выборка стали на видны петли

Марка стали	№ поз.	Зелуз	Ф мм	Длина мм	Кол.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Вес кгс
16	1	см. чертёж	20A2	1700	1	1,7	20A2	1,7	4,2

Петли изготавливать из сталей марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 по ГОСТ 5781-75. Для изделий, предназначенных для подъема и монтажа при t ниже -40° , запрещается применять сталь марки ВСтЗпс2.

ТК
1978

<https://zavodjbi.com/>
Петля для подъема 16

Листов
1.432-14
Выполн Лист
3 27