ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12

/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6×6 И 9×6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

Выпуск 5

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1575Р/ИГ 7

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А 445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 3822 Тираж 1600 экз.

https://zavodjbi.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12
/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

ВЫПУСК 5

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ, ЛГПИ и ГСПИ-10
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1.03. 1979 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №186
от 26.IX-1978г

| | | |

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.	Лист
I. Пояснительная записка.	3	
2. Закладные детали MI, M3, M4.	4	I
3. Закладные детали M5, M5a, M6, MI2, MI3	5	2
4. Закладные детали MI4, MI6÷MI8.	6	3
5. Закладные детали MI9÷M2I, MI9ж, M20ж	7	4
6. Закладные детали M26, M27.	8	5
7. Закладные детали M28, M29.	9	6
8. Закладные детали M30, M54, M5ж, M5aж, M6ж. . . .	I0	7
9. Закладные детали M40÷M43, M48.	II	8
I0. Закладные детали M50, M5I, M52, M53.	I2	9
II. Закладные детали M55, M56, M57, M58.	I3	I0
I2. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	I4-I6	II-I3
I3. Спецификация позиций закладных деталей на альбом	I7	I4

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

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

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

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

Закладные детали должны изготовляться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". При изготовлении закладных деталей должны выполняться также требования главы СНиП Ш-18-75. "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ". и "Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65ж).

Соединение позиций закладных деталей из сортового проката осуществляется электродуговой сваркой электродами типа Э46-Т и Э42-Т; сварка арматурных стержней из стали класса А-Ш между собой и с закладными деталями должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных выше для каждого класса и марки стали, а также типа соединения, должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Соединение анкеров закладных деталей с сортовым прокатом предусмотрено внахлестку с помощью контактной рельефной сварки и втавр под слоем флюса и в отверстия с заваркой торцов анкеров.

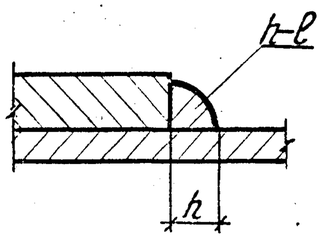
Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных деталей строго обязательно.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм кроме тех деталей, которые защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

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

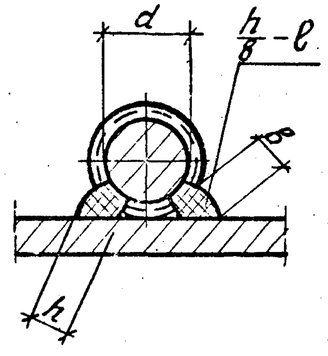
сварной шов заводской

сварной шов монтажный



h - высота шва

ℓ - длина шва



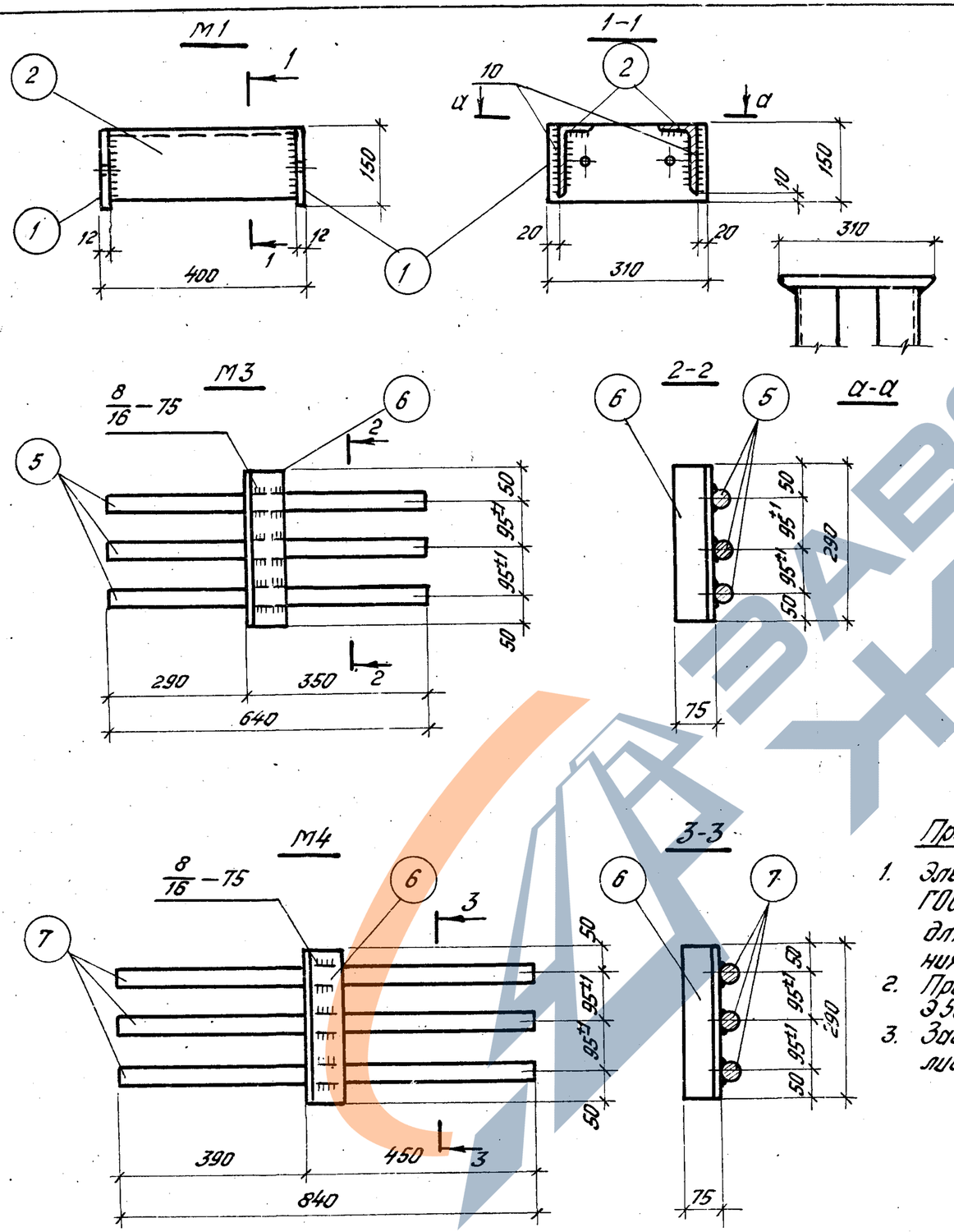
h - высота шва ($h \geqslant 0{,}25d$, но не менее 4 мм)

$в$ - ширина шва ($в \geqslant 0{,}5d$, но не менее 8 мм)

ℓ - длина шва

ТК 1976	Пояснительная записка	1.420-12 Выпуск 5
		Лист П-1

157.56



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали, кгс	Класс стали проката
М1	1	–150×12	310	2	22,0	С38/23
	2	∠140×90×10	376	2		
М3	5	⌀36 АIII	640	3	17,9	С38/23
	6	∠75×75×8	290	1		
М4	6	∠75×75×8	290	1	22,7	
	7	⌀36 АIII	840	3		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 5 и 7 к поз. 6 производится электродами типа Э50А-Ф, прочая – электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.

Гл. инж. проекта	Дурнева	
Гл. инж. пр-та	Верижников	
Рук. группы	Белокуркина	
Ст. инженер	Шоброва	
Проверил		

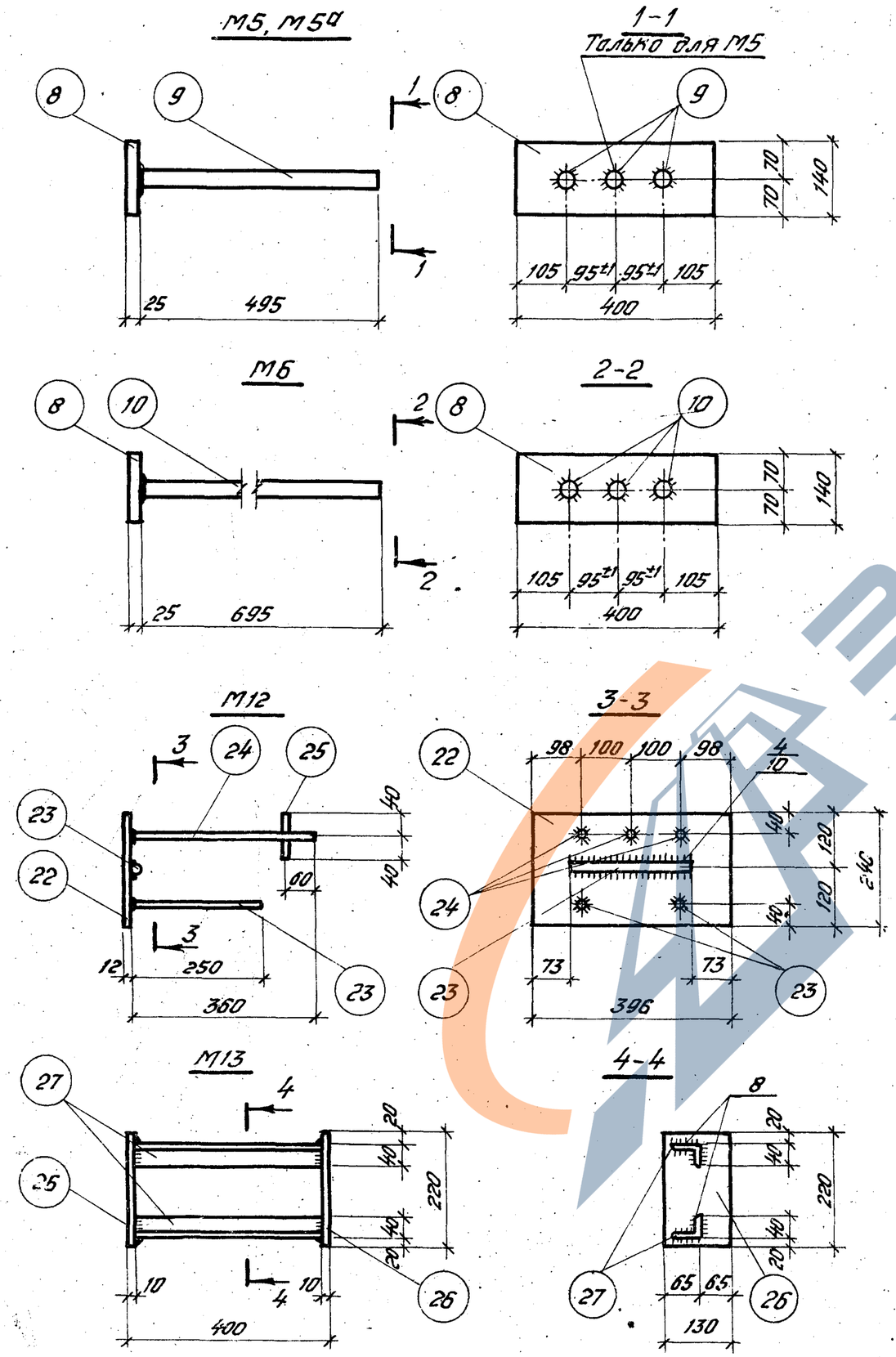
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТК 1976

Закладные детали М1, М3, М4

1.420-12 Выпуск 5

Лист 1



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М5	8	-140×25	400	1	23,0	С38/23
	9	⌀36АIII	495	3		
М5а	8	-140×25	400	1	19,0	С38/23
	9	⌀36АIII	495	2		
М6	8	-140×25	400	1	27,8	С38/23
	10	⌀36АIII	695	3		
М12	22	-240×12	396	1	12,3	С38/23
	23	⌀16АIII	250	3		
	24	⌀16АIII	360	3		
	25	⌀16АIII	80	3		
М13	26	-130×10	220	2	9,0	С38/23
	27	∠63×40×8	380	2		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 9,10,23 и 24 к поз. 8 и 22 производится под слоем флюса, поз. 25 к поз. 24 – контактной точечной сваркой, прочая – электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. В случае отсутствия оборудования для приварки стержней под слоем флюса закладные детали М5, М5а и М6 заменяются на детали М5,* М5а* и М6.*
4. Длины поз. 9,10,23 и 24 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М5, М5а, М6 и М12 необходимо учесть величину припуска.

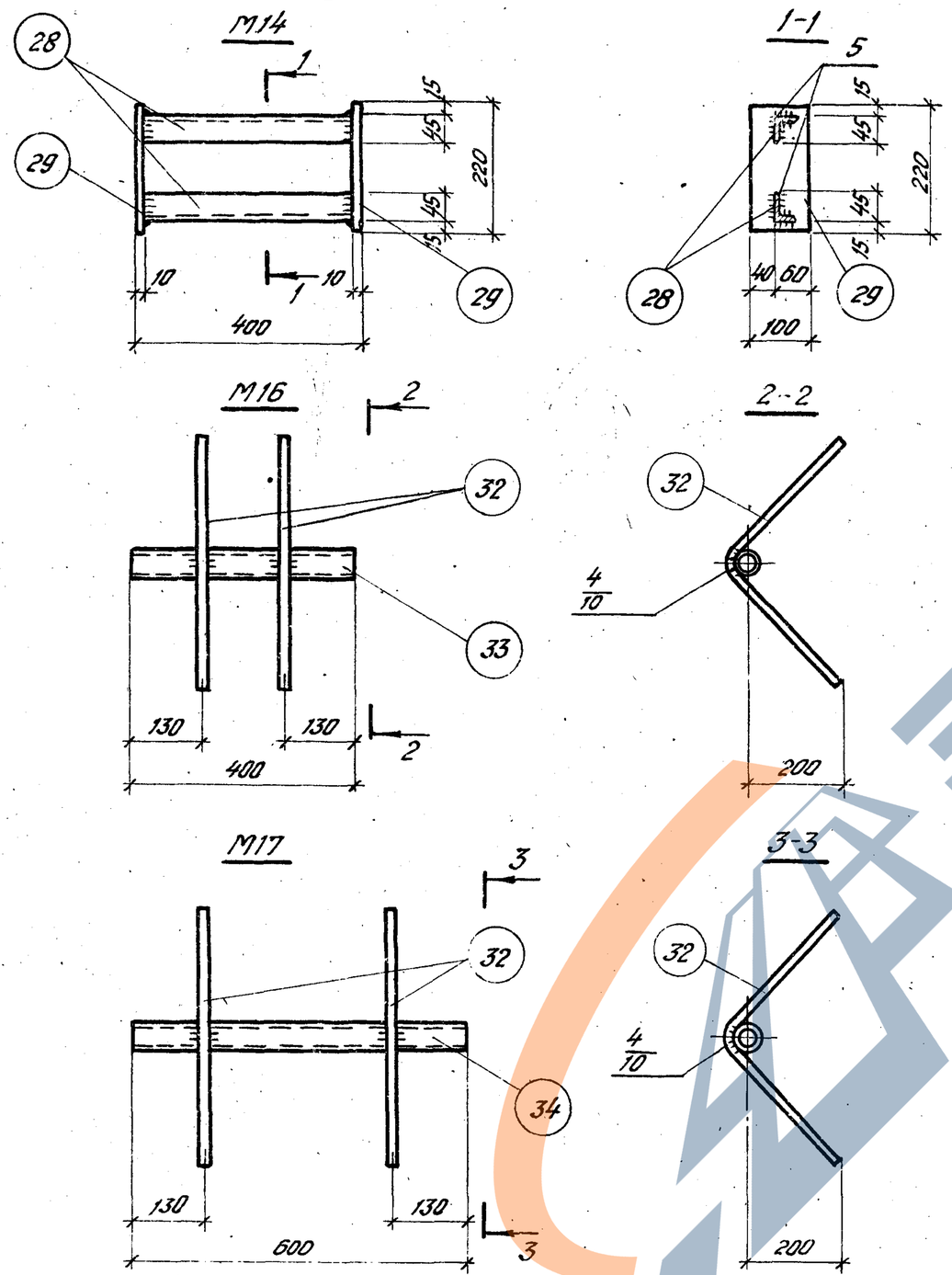
Гл. инженер проекта	Белончукина		
Проверил	Шаброва		
Инженер	Шаброва		

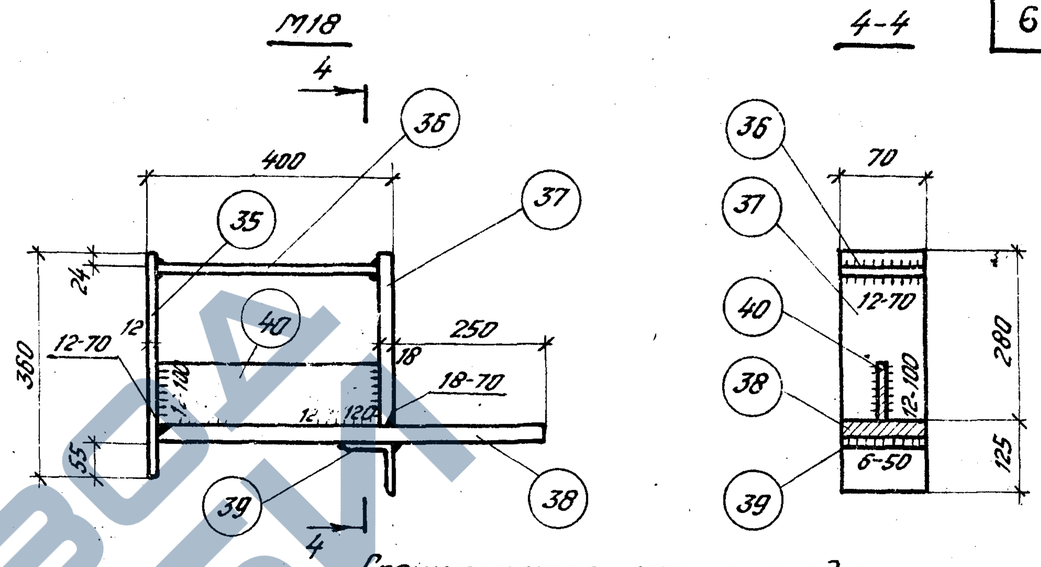
Москва

ТК 1976	Закладные детали М5, М5а, М6, М12, М13.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 2

157.56 6

https://zavodjbi.com/
ЗАВОД ЖБИ





Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт	Вес детали кгс	Класс стали проката
М14	28	∠45×5	380	2	6,0	С38/23
	29	−100×10	220	2		
М16	32	Ф12 А III	600	2	2,5	С38/23
	33	Газ. труба dy=40	400	1		
М17	32	Ф12 А III	600	2	3,3	С38/23
	34	Газ. труба dy=40	600	1		
М18	35	−70×12	360	1	21,2	
	36	−70×12	370	1		
	37	−70×18	280	1		
	38	−70×25	638	1		
	39	∠100×12	70	1		
	40	−100×12	370	1		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний." и СН 393-69.
2. Приварка производится электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 11.

Гл. инж. пр-та		Дурнгова	
Рук. группы		Верижникова	
Ст. инженер		Белоцуцкина	
Проверил		Шоброва	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

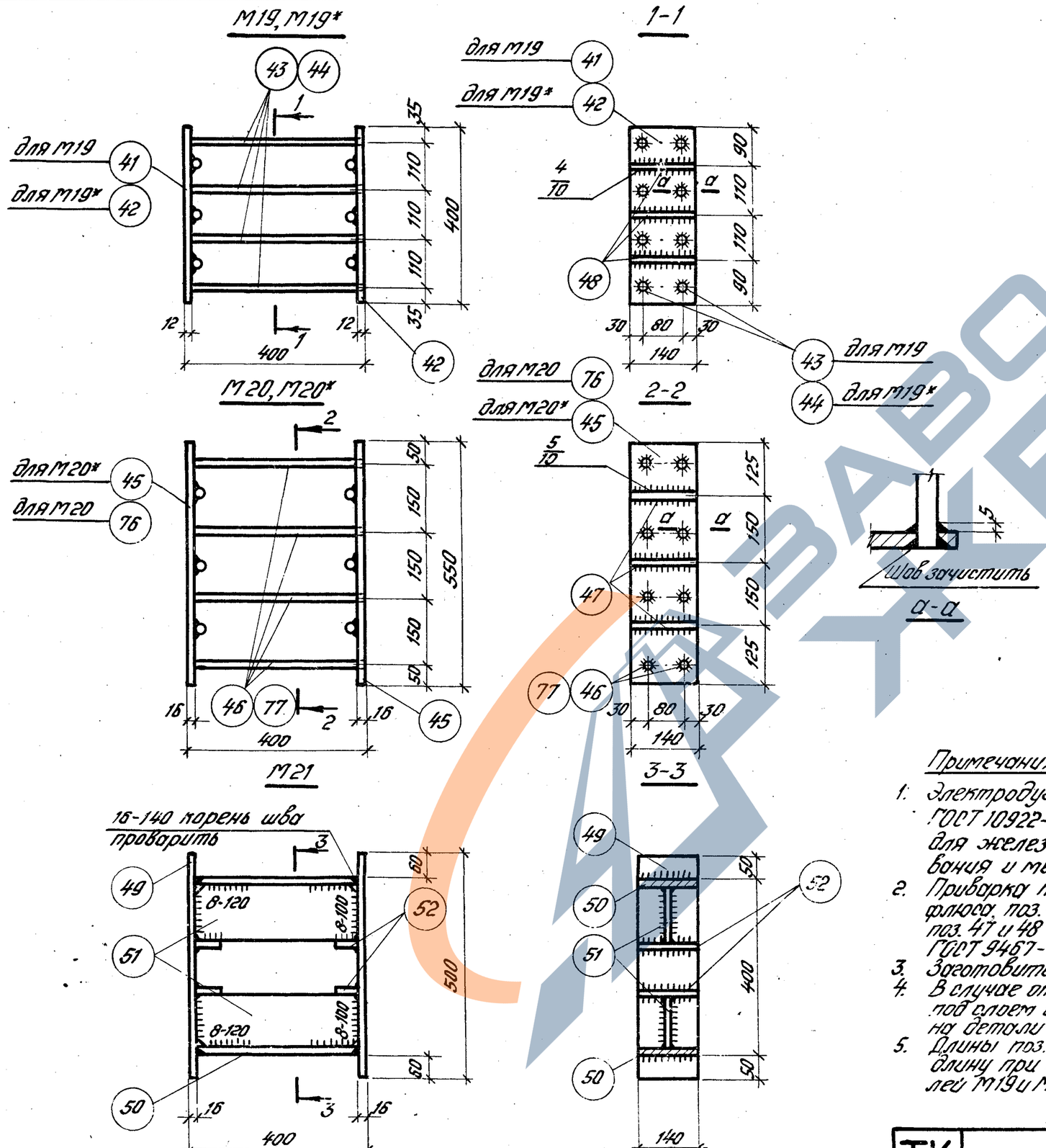
ТК 1976

Закладные детали М14, М16 ÷ М18

1.420-12 Выпуск 5

Лист 3

ЗАВОД ЖБИ



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол, шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М19	41	−140×12 ∨	400	1	19,0 ~~16,6~~	С38/23
	42	−140×12 ∨	400	1		
	43	Ф16АIII	388	8		
	48	Ф16АIII	140	6		
М19*	42	−140×12	400	2	16,6	С38/23
	44	Ф16АIII	400	8		
	48	Ф16АIII	140	6		
М20	45	−140×16 ∨	550	1	31,4	С38/23
	46	Ф22АIII	384	8		
	47	Ф22АIII	140	6		
	76	−140×16 ∨	550	1		С38/23
М20*	45	−140×16	550	2	31,4	
	47	Ф22АIII	140	6		
	77	Ф22АIII	400	8		
М21	49	−140×16	500	2	41,8	С38/23
	50	−140×16	368	2		
	51	−120×12	368	2		
	52	−50×12	140	4		

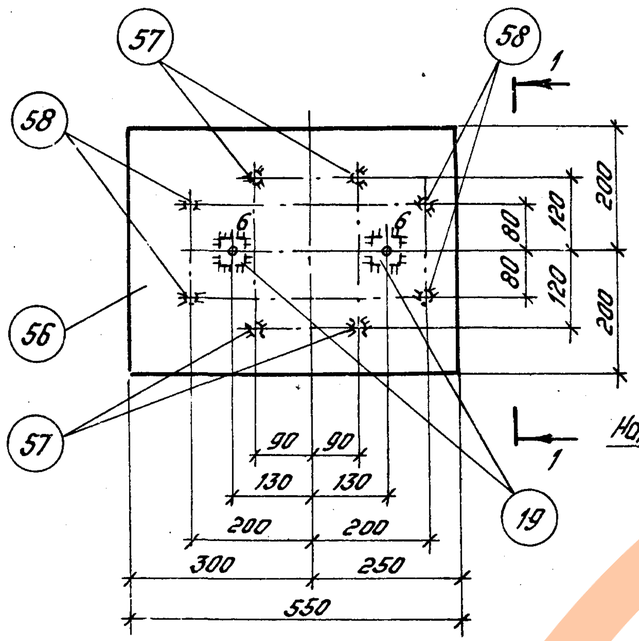
Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Приварка поз. 43 и 46 к поз. 41 и 76 производится под слоем флюса, поз. 44 и 77 к поз. 42 и 45 — электродами типа Э50А-Ф, поз. 47 и 48 к поз. 41, 42, 45 и 76 электродами типа Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75, позиции М21 — электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 11, 12.
4. В случае отсутствия оборудования для приварки стержней под слоем флюса закладные детали М19 и М20 заменяются на детали М19* и М20*.
5. Длины поз. 43 и 46 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса; при изготовлении деталей М19 и М20 необходимо учесть величину припуска.

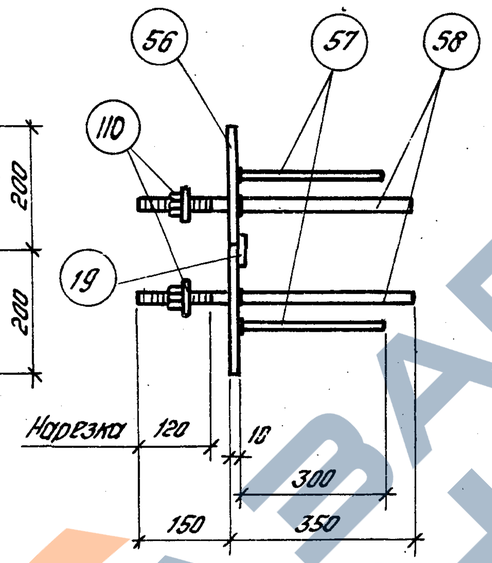
ТК 1976	Закладные детали М19÷М21, М19*, М20*	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 4

ЗАВОД ЖБИ

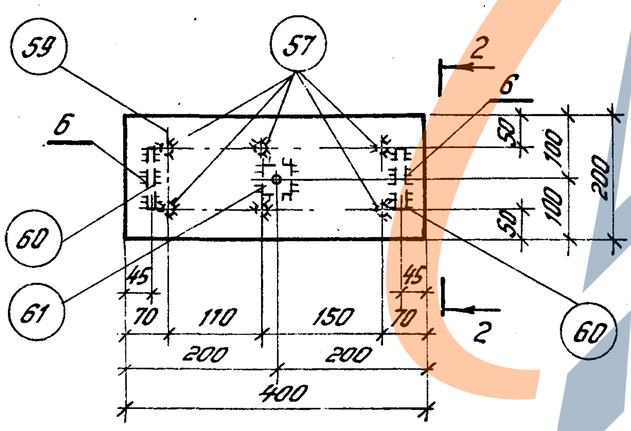
М26



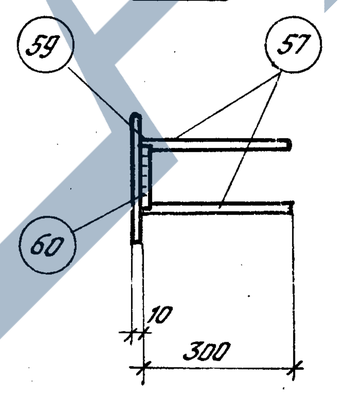
1-1



М27



2-2



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол, шт.	Вес детали, кгс	Класс стали проката
М26	56	-400×10	550	1	23,2	С38/23
	57	ф12АIII	300	4		
	58	ф20АI.	500	4		
	19	Гайка М16	—	2		С38/23
	110	Гайка М20	—	4		
М27	57	ф12АIII	300	6	8,5	
	59	-200×10	400	1		С38/23
	60	ф20АI	100	2		
	61	Гайка М12	—	1		С38/23

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайки М16 (поз.19) служащие для фиксации закладных деталей могут быть исключены при замене способа фиксации, согласно инструкции СН 313-65.*
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 12.
4. Приварка поз. 57 к поз. 56 и 59 производится под слоем флюса, прочая — электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М26 и М27 необходимо учесть величину припуска.

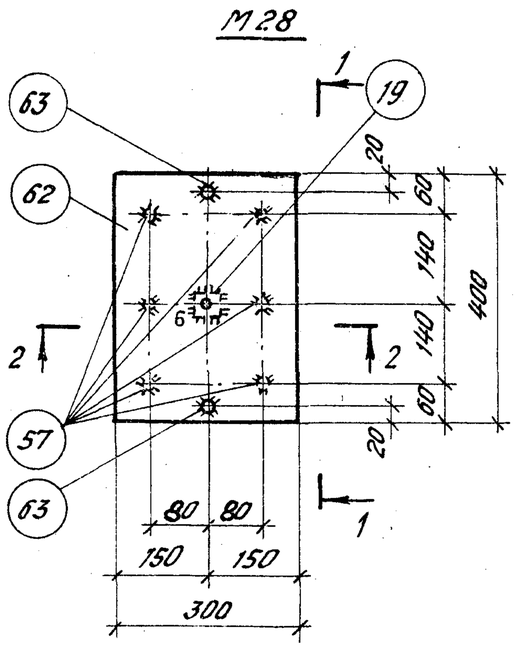
ТК 1976	Закладные детали М26, М27.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 5

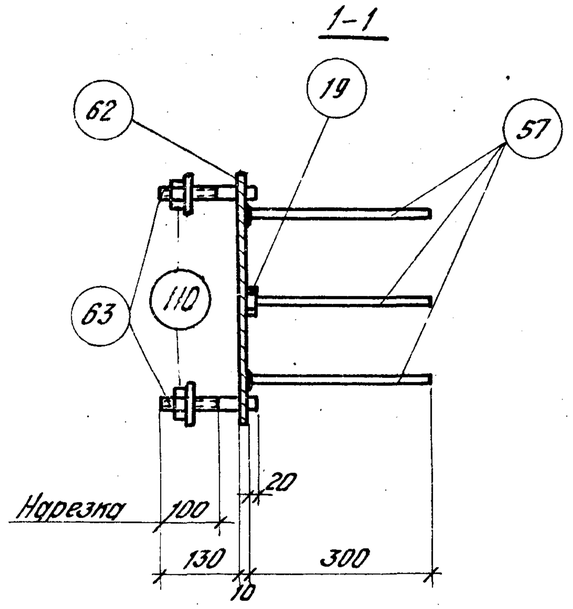
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

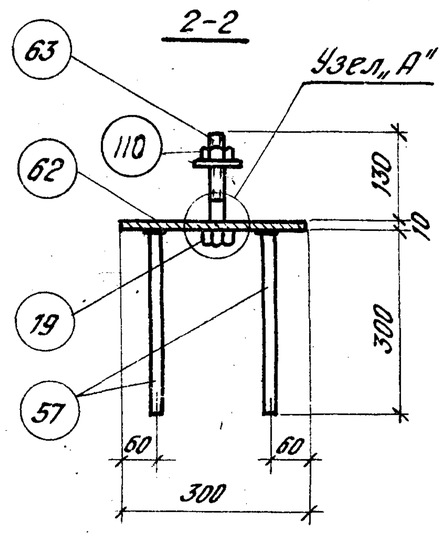
Рук. отдела		Волнягин
Гл. инж. пр-та		Сурнева
Рук. группы	Дерижников	Дерижников
Ст. инженер	Белоцкий	Белоцкий
Проверил	Шаф	Шоврова

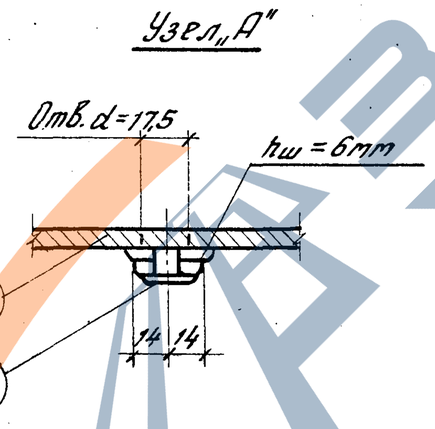
15756 9

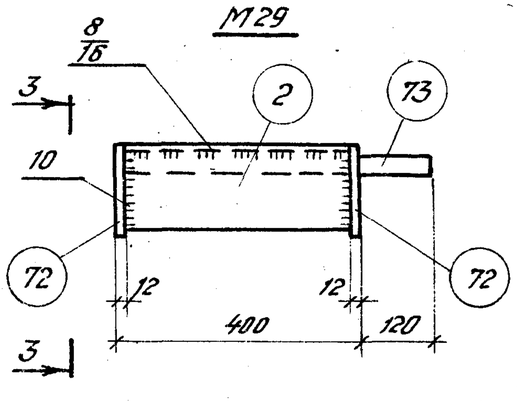
https://zavodjbi.com/
ЗАВОД ЖБИ

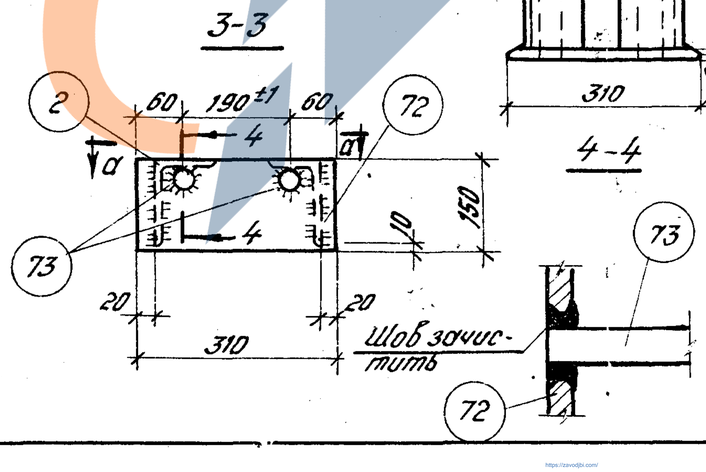


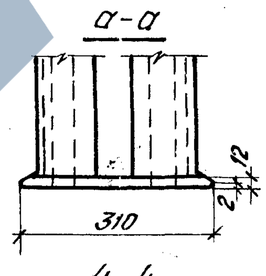












Спецификация стали на одну закладную деталь:

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М28	19	Гайка М16	—	1	12,0	С38/23
	57	Ф12АIII	300	6		
	62	−300×10	400	1		С38/23
	63	Ф20АI	160	2		
	110	Гайка М20	−	2		
М29	2	∟140×90×10	376	2	30,4	С38/23
	72	−150×12	310	2		
	73	Ф36АIII	520	2		

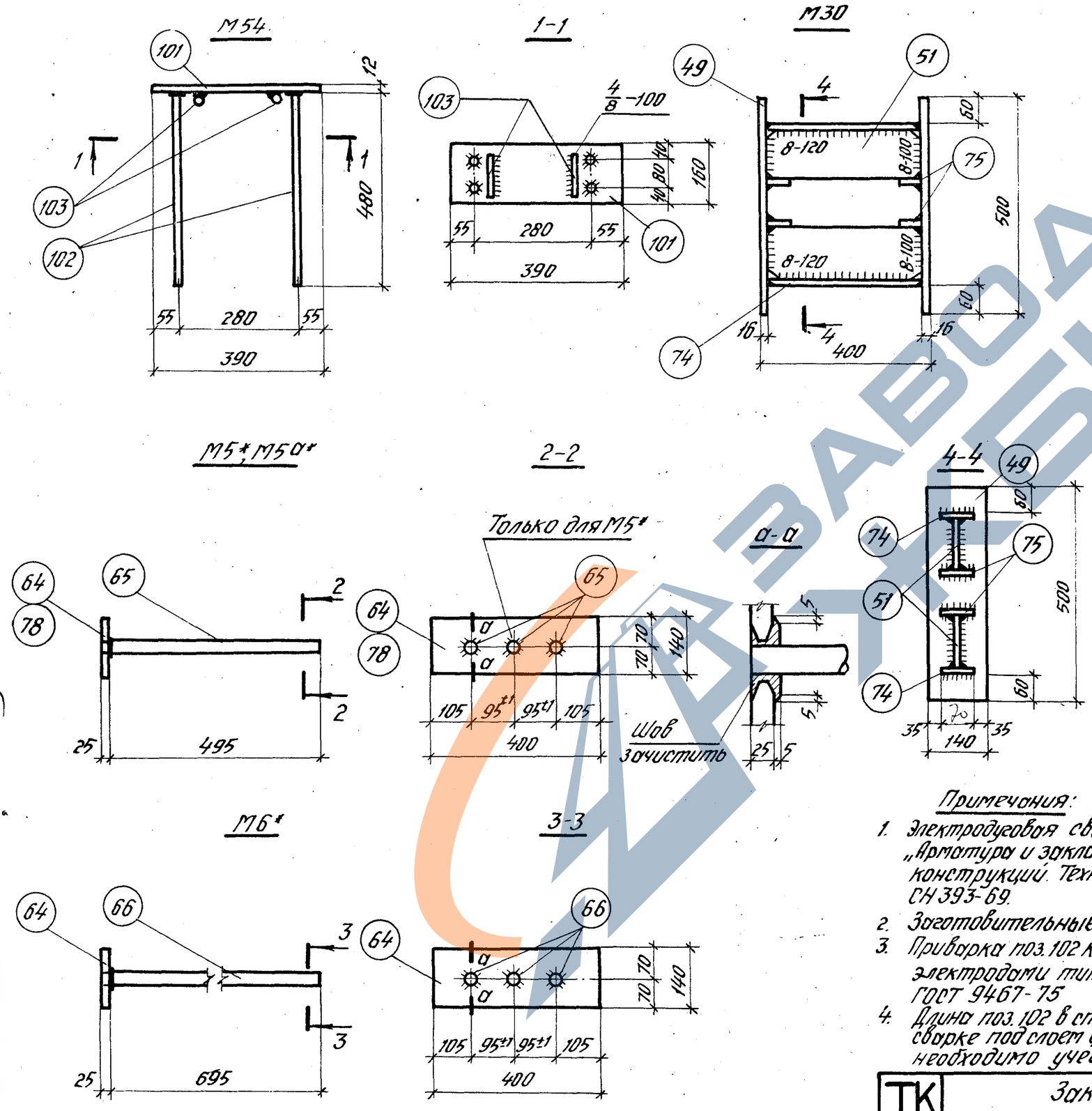
Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайка М16 (поз.19) служащая для фиксации закладных деталей может быть исключена при замене способа фиксации согласно инструкции СН 313-65.*
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 12, 13
4. Приварка поз. 57 к поз. 62 производится под слоем флюса, поз. 73 к поз. 2 и 72 - электродами типа Э50А-Ф, прочая - электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75
5. Длина поз. 57 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении закладной детали М28 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М28, М29.	1.420-12 Выпуск 5	
		Лист	6

Проверил | Шоих | Шовгорова

ЗАВОД ЖБИ



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол., шт.	Вес детали, кгс	Класс стали проката
М30	49	−140×16	500	2	33,6	С38/23
	51	−120×12	368	2		
	74	−70×16	368	2		
	75	−50×12	70	4		
М54	101	−160×12	390	1	11,3	
	102	⌀20АIII	480	4		
	103	⌀20АIII	110	2		
М5*	64	−140×25	400	1	23,6	С38/23
	65	⌀36АIII	520	3		
М50*	65	⌀36АIII	520	2	19,4	С38/23
	78	−140×25	400	1		
М6*	64	−140×25	400	1	28,4	
	66	⌀36АIII	720	3		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний и СН 393-69.
2. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 12,13.
3. Приварка поз. 102 к поз. 101 производится под слоем флюса, М30 — электродами типа Э42-Т, прочая электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75
4. Длина поз. 102 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении закладной детали М54 необходимо учесть величину припуска.

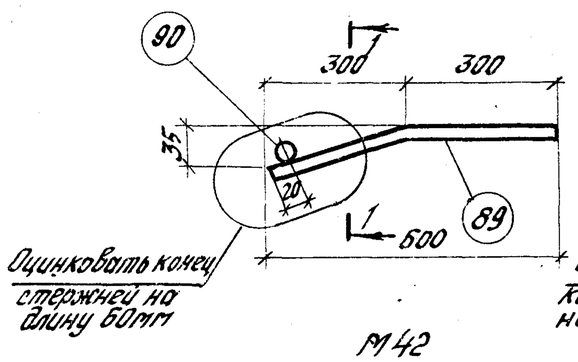
ТК 1976	Закладные детали М30, М54, М5*, М50*, М6*	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 7

ЦНИИПромзданий Москва

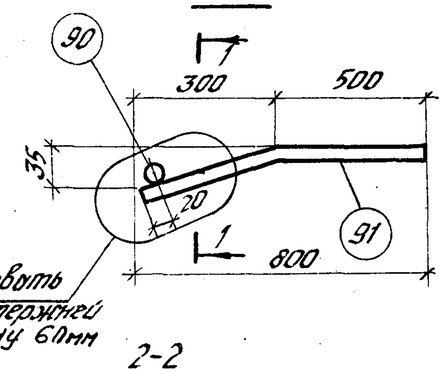
Гл. инженер проекта Верожников
Ст. инженер Белоручкина
Проверил Шоворова

ЗАВОД ЖБИ

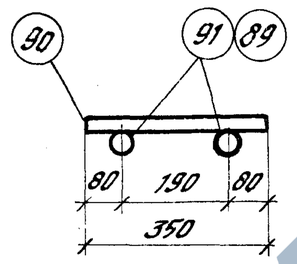
М40



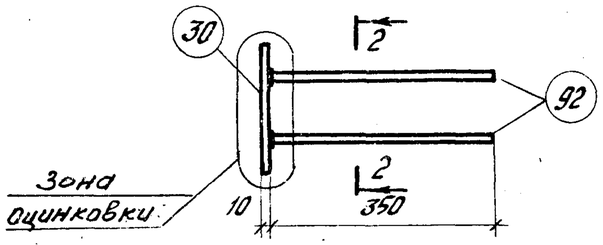
М41



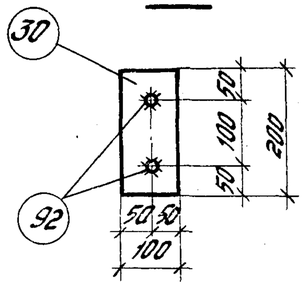
1-1



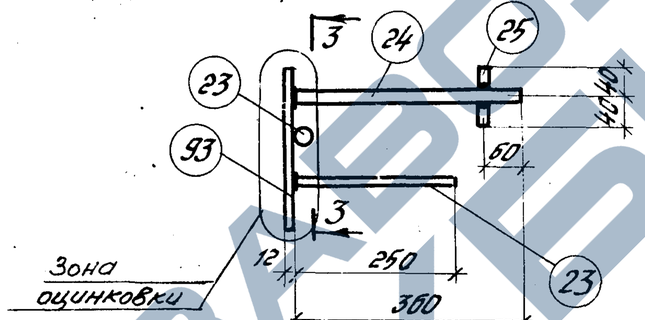
М42



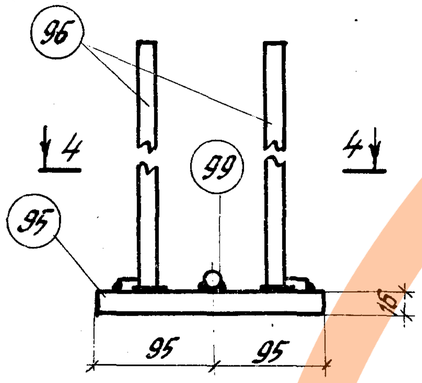
2-2



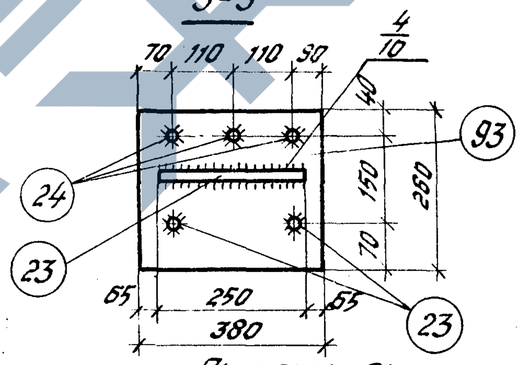
М43



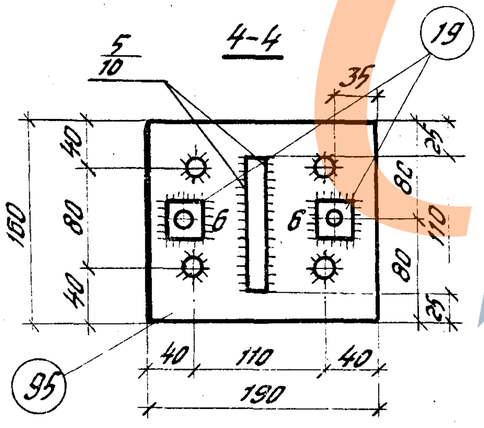
М48



3-3



4-4



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол, шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М40	89	Ф28АIII	600	2	6,7	
	90	Ф20АIII	350	1		
М41	90	Ф20АIII	350	1	8,7	
	91	Ф28АIII	800	2		
М42	30	-100×10	200	1	1,6	С38/23
	92	Ф12АIII	350	2	2,2 0,5	
М43	23	Ф16АIII	250	3	0,4	0,6 0,6
	24	Ф16АIII	360	3	0,6	
	25	Ф16АIII	80	3	12,6 0,1	
	93	-260×12	380	1	0,3	С38/23
М48	19	Гайка М16	—	2	8,6	125
	95	-160×16	190	1		
	96	Ф18АIII	520	4		
	99	Ф18АIII	110	1		

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний". и СН 393-69.
2. Поз. 90 приварить к поз. 89 и 91 контактной точечной сваркой.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 13.
4. Приварка поз. 23, 24, 92 и 96 к поз. 30, 93 и 95 производится под слоем флюса, прочая — электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75
5. Длина поз. 23, 24, 92 и 96 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса при изготовлении деталей М43 и М48 необходимо учесть величину припуска.
6. Поз. 25 приварить к поз. 24 контактной точечной сваркой

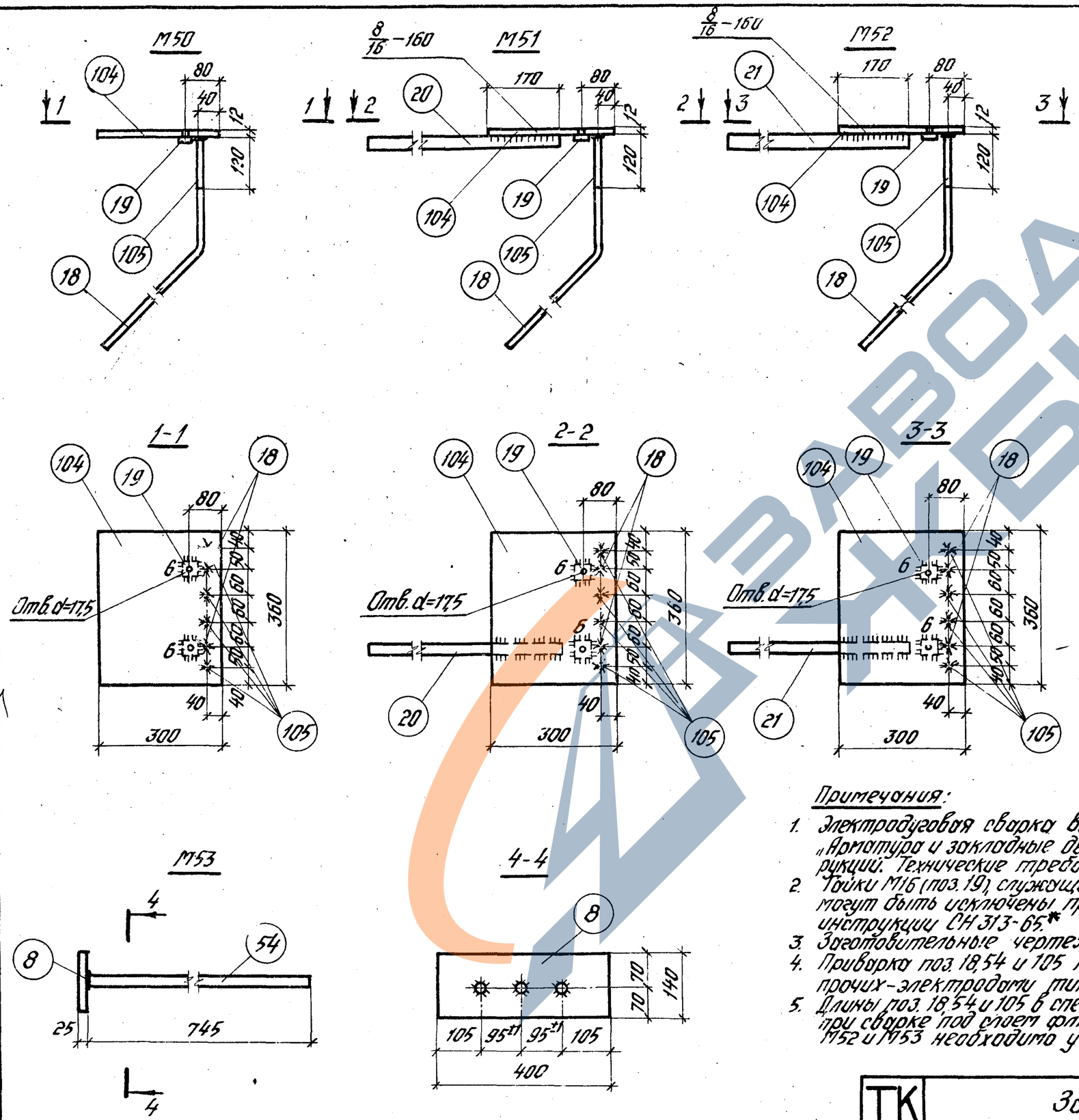
ТК 1976	Закладные детали М40÷М43; М48	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 8

Шифр 1.420-12 Выпуск 5 Лист 8

Инженерный институт Москва

Зав. группы	Берестнников	
Ст. инженер	Белоцерковский	
Проверил	Шаповалов	

ЗАВОД ЖБИ



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Вес детали, кг	Класс стали прокат.
М50	18	Ф16АIII	930	2	14,2	С38/23
	19	Гайка М16	—	2		
	104	-300×12	360	1		
	105	Ф16АIII	120	4		
М51	18	Ф16АIII	930	2	19,3	
	19	Гайка М16	—	2		С38/23
	20	Ф32АIII	810	1		
	104	-300×12	360	1		С38/23
	105	Ф16АIII	120	4		
М52	18	Ф16АIII	930	2	20,6	
	19	Гайка М16	—	2		С38/23
	21	Ф32АIII	1010	1		
	104	-300×12	360	1		С38/23
	105	Ф16АIII	120	4		
М53	8	-140×25	400	1	29,0	С38/23
	54	Ф36АIII	745	3		

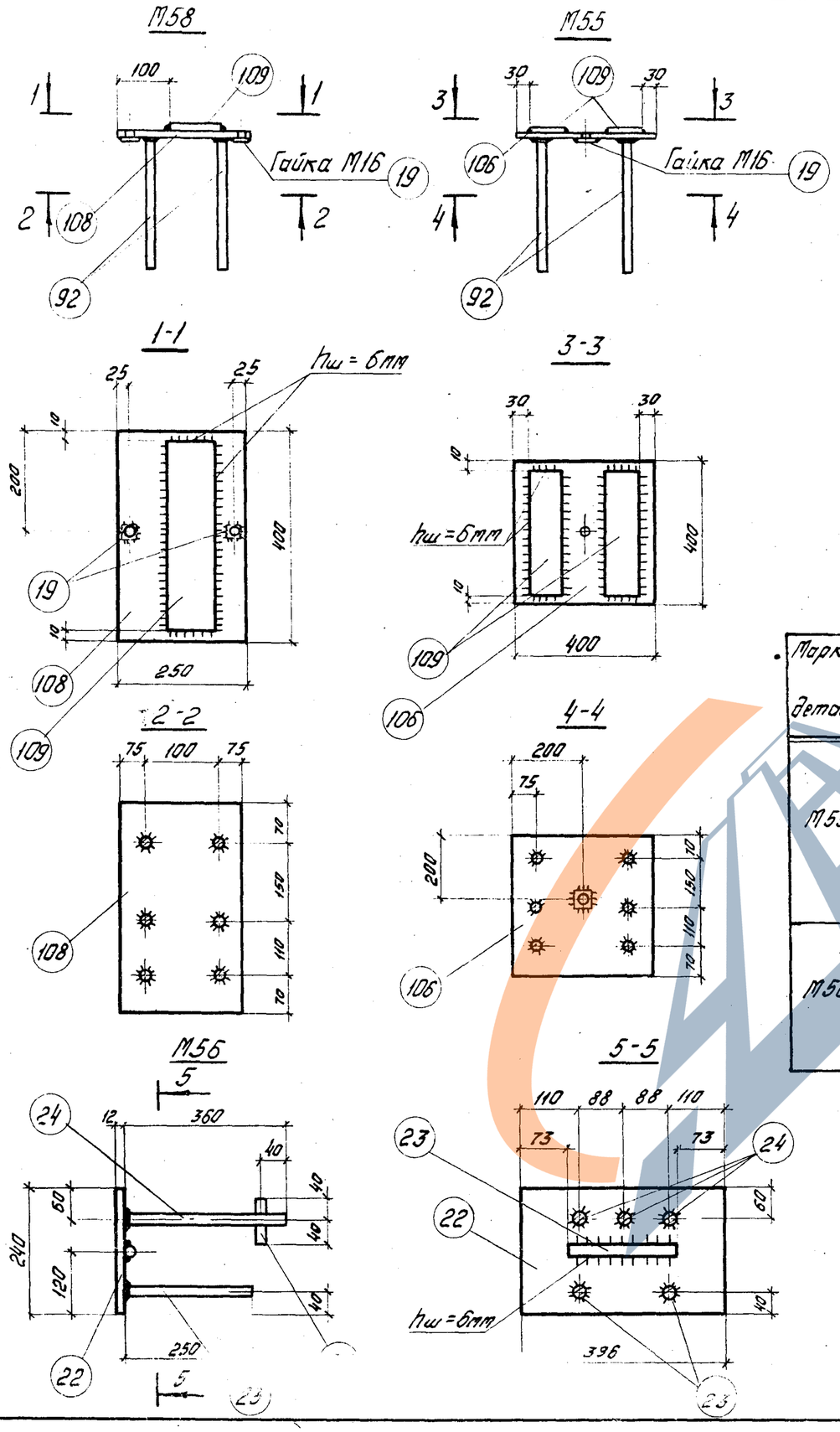
Примечания:

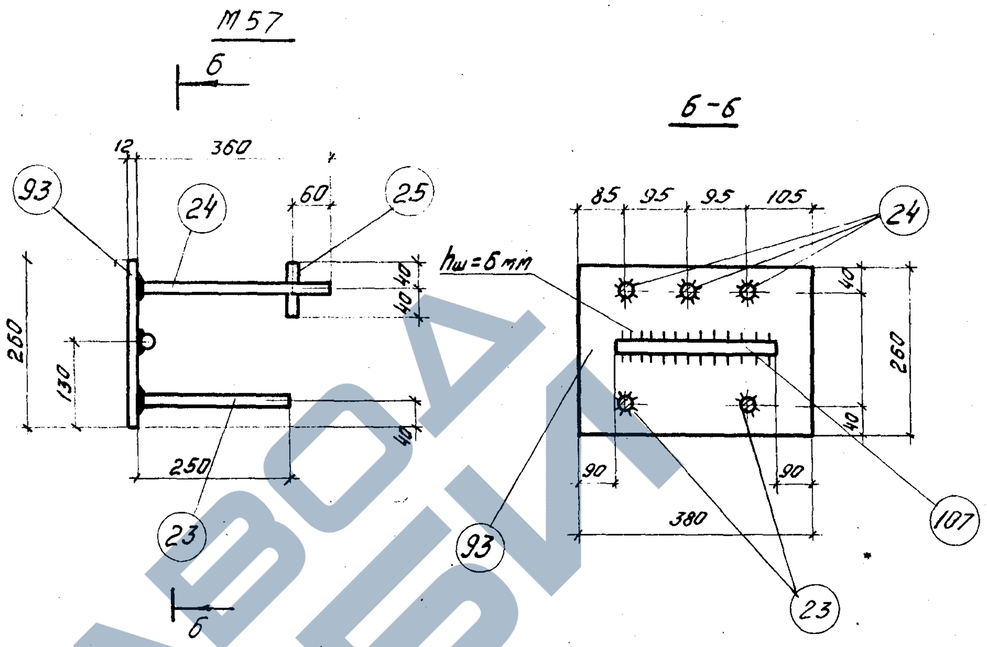
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. Гайки М16 (поз. 19), служащие для фиксации закладных деталей, могут быть исключены при замене способа фиксации, согласно инструкции СН 313-65.*
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 11, 13.
4. Приварка поз. 18, 54 и 105 к поз. 8 и 104 производится под слоем флюса, прочих - электродами типа Э50А-Ф по ГОСТ 9467-75
5. Длины поз. 18, 54 и 105 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М50, М51, М52 и М53 необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Закладные детали М50, М51, М52, М53.	1.420-12 Выпуск 5	
		Лист	9

ЦНИИПромзданий Москва

Гл. инж. пр-та
Рук. группы — Верижников
Ст. инженер — Белоцукина
Проверил — Шобров





Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М55	19	Гайка М16	—	1	23,0	—
	92	Ф12А III	350	6		
	106	-400×12	400	1		С38/23
	109	-100×10	380	2		С38/23
М56	22	-240×12	396	1	12,3	С38/23
	23	Ф16А III	250	3		—
	24	Ф16А III	360	3		
	25	Ф16А III	80	3		

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс	Класс стали проката
М57	23	Ф16А III	250	2	12,5	—
	24	Ф16А III	360	3		
	25	Ф16А III	80	3		
	93	-260×12	380	1		С38/23
	107	Ф16А III	200	1		—
М58	19	Гайка М16	—	2	14,4	—
	92	Ф12А III	350	6		
	108	-250×12	400	1		С38/23
	109	-100×10	380	1		С38/23

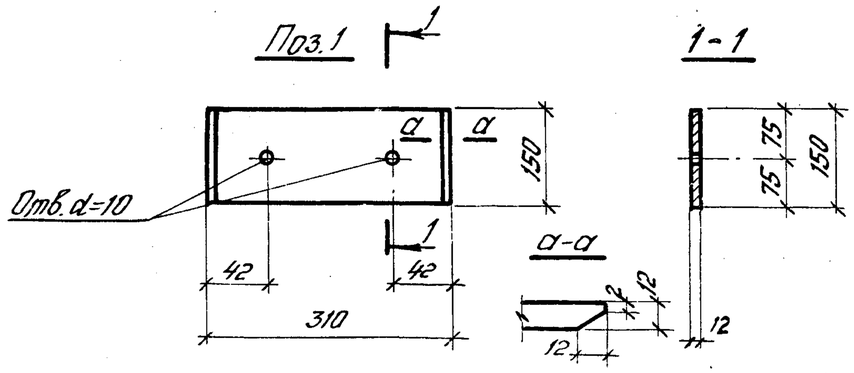
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН393-69.
2. Приварка поз. 23,24,92 к поз. 22,93,106,108 производится под слоем флюса, поз. 25, с поз. 24 контактной сваркой, прочая-электродами типа Э42-Г по ГОСТ 9467-75
3. Заготовительные чертежи поз. 106, 108 см. лист 14.
4. Длины поз. 23,24,92 в спецификации даны без припуска на длину при сварке под слоем флюса, при изготовлении деталей М55÷М58 необходимо учесть величину припуска.

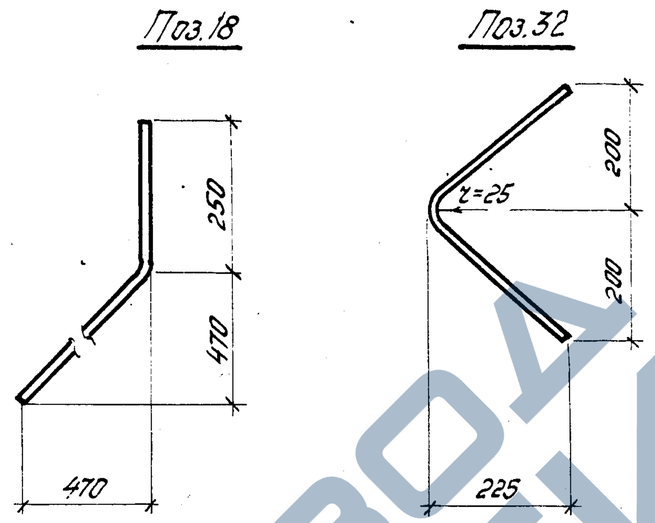
ТК 1976	Закладные детали М55, М56, М57, М58	1.420-Выпуск 5	
		Лист	10

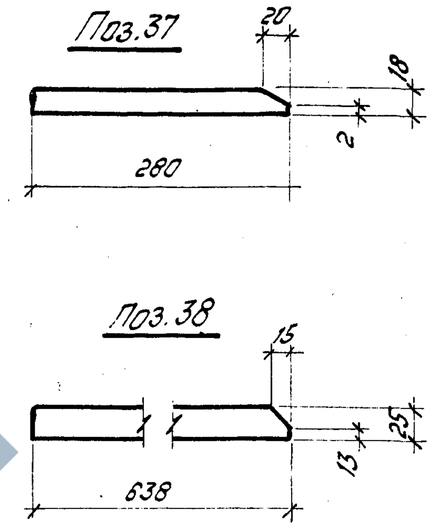
Газпроектинжиниринг Москва
Инженер Проверил Ревякин
Инж. Проект. Ревякин

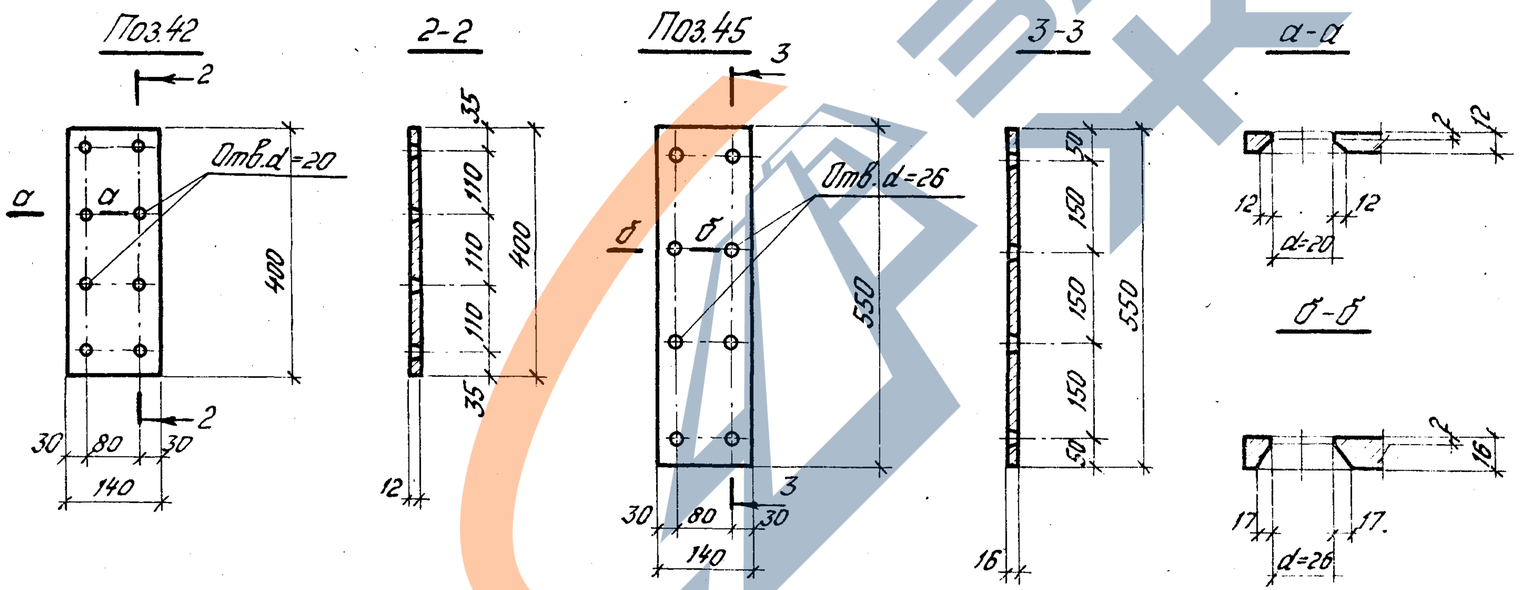
15756 14

https://zavodjbi.com/









Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кгс	Класс стали проката
1	−150×12	310	4,4	С38/23
18	⌀16 AIII	930	1,5	—
32	⌀12 AIII	600	0,5	
37	−70×18	280	2,8	С38/23
38	−70×25	638	8,8	
42	−140×12	400	5,3	
45	−140×16	550	9,7	

Примечания:

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

Дурасов			
Керожников			
Белоцучина			
Шобоба			
Гл. инж. проекта	Воронин		
Рук. группы	Елизарьев		
Ст. инженер	Шаг		
Проверил			

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

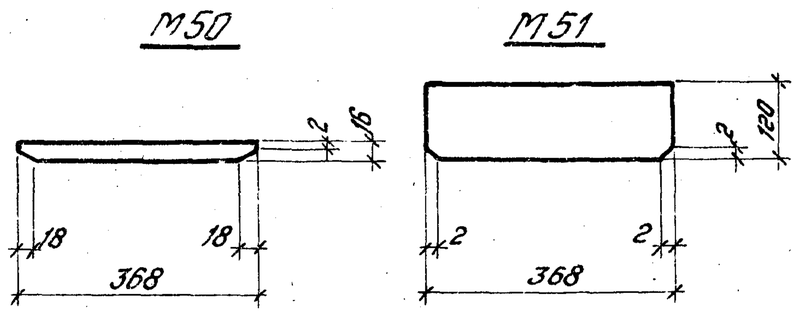
ТК 1976

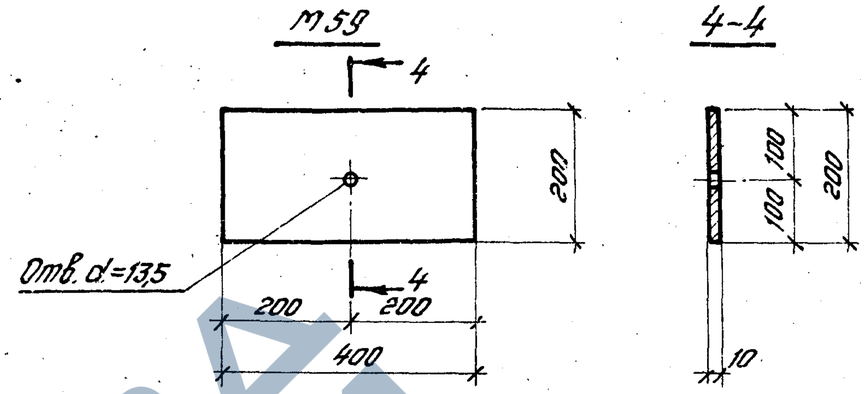
Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.

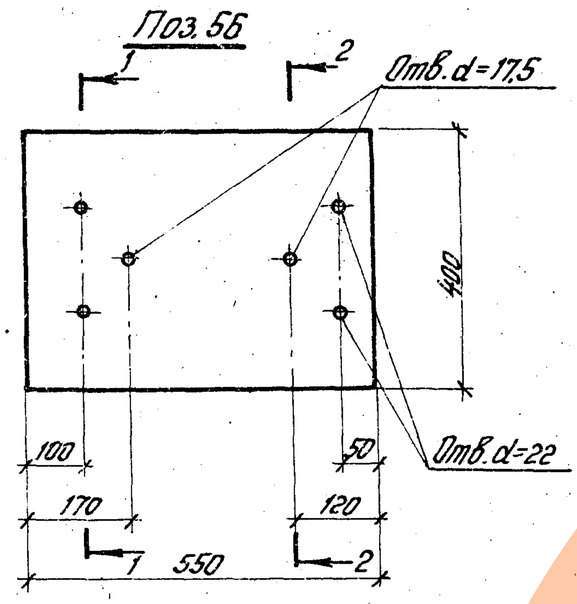
1.420-12 Выпуск 5

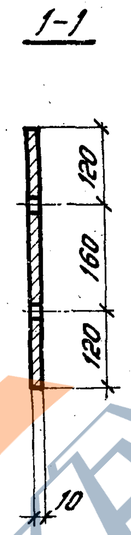
Лист 11

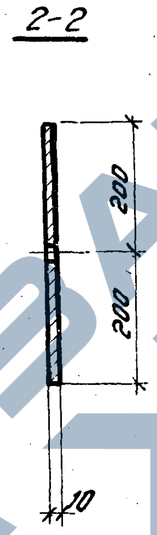
ЗАВОД ЖБИ

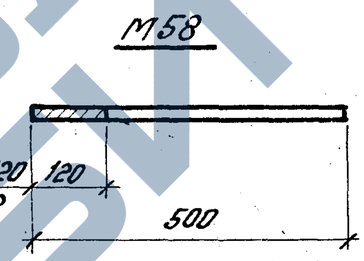


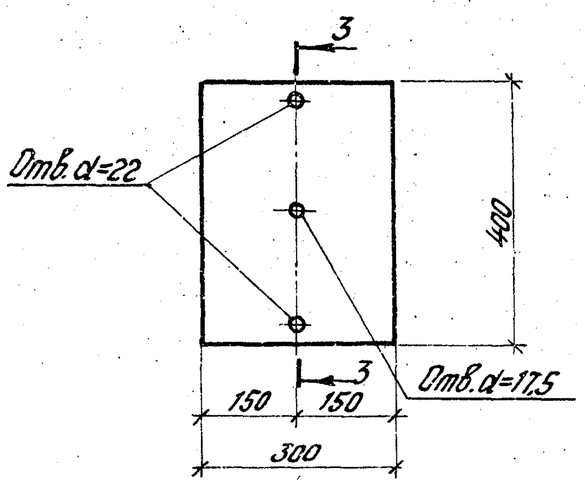


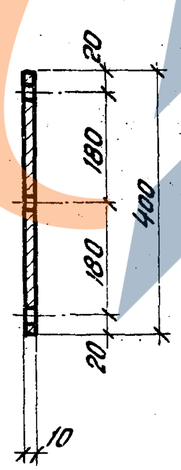












Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кгс	Класс стали проекта
50	–140×16	368	6,5	С38/23
51	–120×12	368	4,2	
56	–400×10	550	17,2	
58	⌀20 АI	500	1,2	—
59	–200×10	400	6,3	С38/23
62	–300×10	400	9,4	

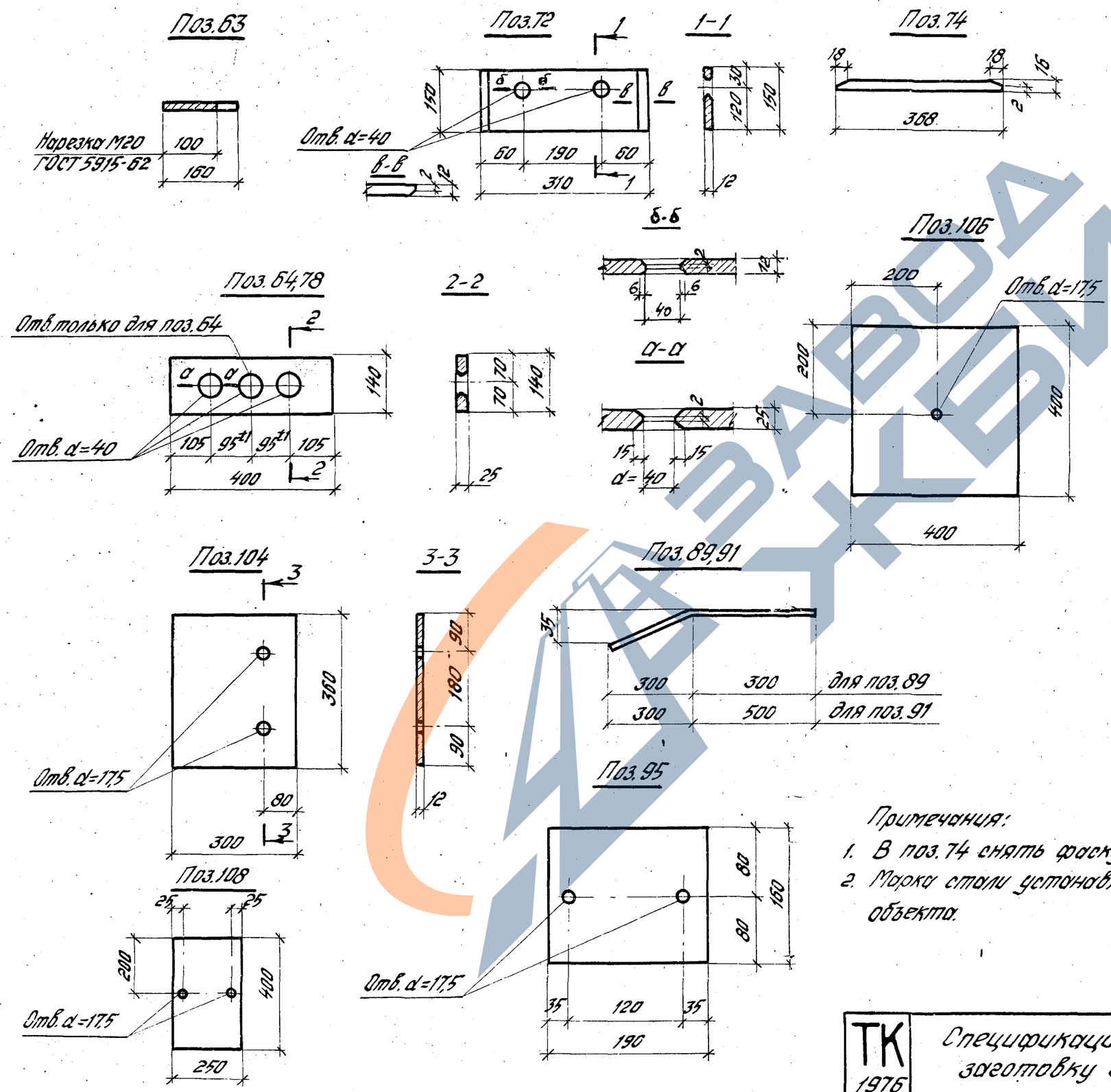
Примечания:

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

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 12

Ст. инженер Белонучкина
Проверил Шаз Шоброва
Москва

https://zavodjbi.com/



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес кгс	Класс стали проката
63	Ф20АI	160	0,4	
64	-140×25	400	11,0	С38/23
72	-150×12	310	4,4	
74	-70×16	368	3,2	
78	-140×25	400	11,0	
89	Ф28АIII	600	2,9	—
91	Ф28АIII	800	3,9	
95	-160×16	190	3,8	С38/23
104	-300×12	360	10,2	
106	-400×12	400	15,1	
108	-250×12	400	9,4	С38/23

Примечания:

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

Гл.инж.пр-та	Дурнев	
Рук.группы	Верещагин	
Ст.инженер	Белоцерковцев	
Проверил	Шобоев	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 13

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина, мм	Вес кгс
1	−150×12	С38/23	310	4,4
2	∟140×90×10		376	6,6
5	Ф36АIII	—	640	5,1
6	∟75×8	С38/23	290	2,6
7	Ф36АIII	—	840	6,7
8	−140×25	С38/23	400	11,0
9	Ф36АIII	—	495	4,0
10	Ф36АIII		695	5,6
18	Ф16АIII		930	1,5
19	Гайка М16	С38/23	—	0,1
20	Ф32АIII	—	810	5,1
21	Ф32АIII		1010	6,4
22	−240×12	С38/23	396	9,0
23	Ф16АIII	—	250	0,4
24	Ф16АIII		360	0,6
25	Ф16АIII		80	0,1
26	−130×10	С38/23	220	2,2
27	∟63×40×8		380	2,3
28	∟45×5		380	1,3
29	−100×10		220	1,7
30	−100×10		200	1,6
32	Ф12АIII	—	600	0,5
33	Газ. труба dy=40	С38/23	400	1,5
34	Газ. труба dy=40		600	2,3
35	−70×12		360	2,4
36	−70×12		370	2,4

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина, мм	Вес, кгс
37	−70×18	С38/23	280	2,8
38	−70×25		638	8,8
39	∟100×12		70	1,3
40	−100×12		370	3,5
41	−140×12		400	5,3
42	−140×12		400	5,3
43	Ф16АIII	—	388	0,6
44	Ф16АIII		400	0,6
45	−140×16	С38/23	550	9,7
46	Ф22АIII	—	384	1,2
47	Ф22АIII		140	0,4
48	Ф16АIII		140	0,2
49	−140×16	С38/23	500	8,8
50	−140×16		368	6,5
51	−120×12		368	4,2
52	−50×12		140	0,7
54	Ф36АIII	—	745	6,0
56	−400×10	С38/23	550	17,2
57	Ф12АIII	—	300	0,3
58	Ф20АI		500	1,2
59	−200×10	С38/23	400	6,3
60	Ф20АI	—	100	0,2
61	Гайка М12	С38/23	—	0,1
62	−300×10		400	9,4
63	Ф20АI	—	160	0,4
64	−140×25	С38/23	400	11,0
110	Гайка М20	С38/23	—	0,2

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина, мм	Вес, кгс
65	Ф36АIII	—	520	4,2
66	Ф36АIII		720	5,8
72	−150×12	С38/23	310	4,4
73	Ф36АIII	—	520	4,2
74	−70×16	С38/23	368	3,2
75	−50×12		70	0,3
76	−140×16		550	9,7
77	Ф22АIII	—	400	1,2
78	−140×25	С38/23	400	11,0
89	Ф28АIII	—	600	2,9
90	Ф20АIII		350	0,9
91	Ф28АIII	—	800	3,9
92	Ф12АIII		350	0,3
93	−260×12	С38/23	380	9,3
95	−160×16		190	3,8
96	Ф18АIII	—	520	1,1
97	Ф18АIII		90	0,2
99	Ф18АIII		110	0,2
101	−160×12	С38/23	390	5,9
102	Ф20АIII	—	480	1,2
103	Ф20АIII		110	0,3
104	−300×12	С38/23	360	10,2
105	Ф16АIII	—	120	0,2
106	−400×12	С38/23	400	15,1
107	Ф16АIII		200	0,3
108	−250×12		400	9,4
109	−100×10		380	3,0

Примечания:

1. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
2. Длины поз. 9, 10, 18, 23, 24, 43, 46, 54, 57, 92, 96, 102, 105 даны без припусков на длину при сборке под слоем флюса, при изготовлении закладных деталей необходимо учесть величину припуска.

ТК 1976	Спецификация позиций закладных деталей на альбом.	1.420-12 Выпуск 5
		Лист 14

Подпись | Проверил | Шкаф | Шабров

15756