

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ,  
ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ  
ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13878

ЦЕНА 0-51

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1858

Тираж 2550 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ,  
ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ  
ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
совместно с институтом ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Утверждены  
и введены в действие с 1 февраля 1977 г.  
Постановление № 172 Госстроя СССР от 22.10.76 г.

Содержание

	Лист	Стр
Пояснительная записка . . . . .		2
Стаканы СВ4А-1, СВ4Б-1 . . . . .	1	4
Стаканы СВ7А-1, СВ7Б-1, СВ7А-2, СВ7Б-2 . . . . .	2	5
Стаканы СВ7А-3, СВ7Б-3 . . . . .	3	6
Стаканы СВ10А-1, СВ10Б-1, СВ10А-2, СВ10Б-2 . . . . .	4	7
Стаканы СВ12А-1, СВ12Б-1, СВ12А-2, СВ12Б-2 . . . . .	5	8
Стаканы СВ14А-1, СВ14Б-1, СВ14А-2, СВ14Б-2 . . . . .	6	9
Узел армирования стакана . . . . .	7	10
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра . . . . .	8	11
Сетка С1 . . . . .	9	12
Сетки С2, С3 . . . . .	10	12
Сетки С4, С6, С8 . . . . .	11	13
Сетки С5, С7, С9 . . . . .	12	13
Сетки С10, С11 . . . . .	13	14
Сетки С12, С13, С14 . . . . .	14	14
Закладные изделия М1 . . . . .	15	15
Закладные изделия М2, М3 . . . . .	16	15

Пояснительная записка

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи сборных железобетонных стаканов, устанавливаемых на железобетонные плиты покрытий с отверстиями.

2. Стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов по серии 49С4-12 с высотой трубы не более 8 м, при расположении в I-IV географических районах СССР по скорости и направлению ветра, а также для установки крышных вентиляторов, перечисленных в табл. 1 п. 6 настоящей записки.

3. Железобетонные стаканы разработаны с внутренним диаметром 400, 700, 1000, 1200 и 1450 мм. Нижняя грань стакана принята горизонтальной и с уклоном 8,3%. В стенках

стаканов предусмотрены отверстия с закладными изделиями М2, предназначенные для монтажа стаканов, а при необходимости и для крепления поддона вентилятора.

Для крепления рулонного ковра кровли к боковым поверхностям стаканов в них предусмотрены деревянные пробки.

4. В зависимости от способа крепления вентиляционных устройств в стаканах предусматривается установка балтов с гайками (С10-С14) или закладных изделий М3. Крепление трубы вентиляционного устройства во втором случае производится с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы, расположенных над пластинами закладных изделий М3. В проекте здания должна быть указана марка изделия (С10-С14 или М3) в зависимости от способа соединения вентиляционного устройства со стаканом.

5. Маркировка стаканов принята следующей:

- буквы СВ обозначают вид изделия (стакан бетонный);

- цифры 4, 7, 10, 12 и 14 указывают диаметр отверстия в дециметрах (при диаметре отверстия 1450 мм условно принята цифра 14);

- буква „А“ или „Б“ характеризует уклон нижней грани стакана: буква „А“ - при горизонтальной нижней грани, буква „Б“ - при уклоне 8,3%;

- цифры 1, 2 и 3 после черточки указывают вид устанавливаемого устройства: цифра 1 означает, что стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов, цифра 2 или 3 - что стаканы предназначены для установки крышных вентиляторов.

6. Выбор марки стакана производится в зависимости от необходимого диаметра отверстия, уклона кровли и вида вентустройства (см. п. 5).

В покрытиях с уклоном кровли от нуля до 5% применяются стаканы с горизонтальной нижней гранью (марки стаканов с буквой „А“), в покрытиях с уклоном от 5 до 12,5% - с уклонной нижней гранью 8,3% (марки стаканов с буквой „Б“). Ключ для подбора стаканов под крышные вентиляторы приведен в табл. 1.

Таблица 1

Тип и номер вентилятора	Диаметр отверстия, мм	Марка стакана
Осевые невидроизлированные №4, 5, 6, 3	700	СБ7А-2 СБ7Б-2
Центрабежные невидроизлированные типа КЦ3-90 №4, 5, 6, 3 и КЦ3-90-7 №6, 3	700	СБ7А-3 СБ7Б-3
Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-В №8 и осевой видроизлированный №8-В	1000	СБ10А-2 СБ10Б-2
Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-В №10	1200	СБ12А-2 СБ12Б-2
Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-В №12 и осевой видроизлированный №12-В	1450	СБ14А-2 СБ14Б-2

7. При уклонах покрытия более 12,5% конструкция стаканов разрабатывается в проекте здания аналогично конструкции стаканов настоящего выпуска, обеспечивая при этом наименьшее количество их типоразмеров из условия, что толщина подливки не должна превышать 70 мм.

8. При применении стаканов в зданиях с агрессивными средами требования к качеству бетона и защите поверхностей, подвергаемых воздействию агрессивных газов, принимаются такими же как для плит покрытия, на которые устанавливаются стаканы.

9. Примеры узлов крепления стаканов к плитам покрытия и узел пропуска вытяжных вентиляционных шахт через покрытие приведен в вып. 0 серии 2.460-14, Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт" и вып. 0 серии 2.460-15, Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах установки крышных вентиляторов."

10. При изготовлении стаканов необходимо выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов.

а) главы СНиП:

I-В. 5-62 „Железобетонные изделия. Общие указания“;

I-В. 51-62 „Железобетонные изделия для зданий“;

III-А. 11-70 „Техника безопасности в строительстве“;

б) ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных и бетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“;

в) ГОСТ 13015-67\* „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования“;

г) Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313 - 65);

д) Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 353-69).

При антисептировании деревянных пробок следует руководствоваться указаниями глав СНиП:

II-В. 4-71 „Деревянные конструкции. Нормы проектирования“.

III-В. 7-69 „Деревянные конструкции. Правила производства и приемки монтажных работ“.

11. Закладные изделия М1 во всех случаях должны быть металлизированы слоем цинка толщиной не менее 0,15 мм. Нарушенные при сварке в процессе монтажа защитные покрытия должны быть восстановлены.

12. При изготовлении стаканов необходимо обратить особое внимание на точность фиксации в опалубке болтов для крепления вентиляционных устройств (поз. 12 в сетках С10-С14). Диаметр окружности, по которой центрируются болты, должен быть на 72 мм больше диаметра отверстия стакана с допуском, не превышающим  $\pm 4$  мм.

13. Сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной сварки.

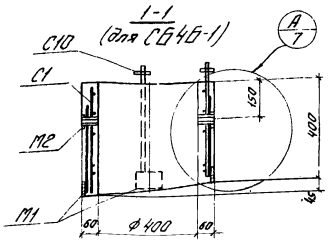
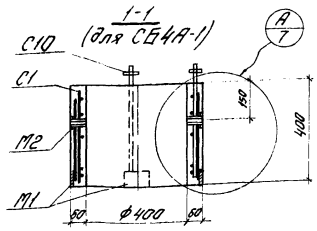
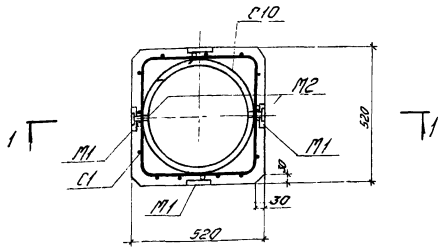
14. Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями.

ТК  
1975

Пояснительная записка

1.494-24  
Выпуск  
1

СБ4А-1, СБ4Б-1



Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
СБ4А-1 СБ4Б-1	С1	1	9
	С10	1	13
	М1	4	15
	М2	2	16

Технические показатели

Марка бетона	Марка цемента	Бетон Объем, м³	Сталь кг	Цинк кг
СБ4А-1	0,15	200	0,08	9,9
СБ4Б-1	0,16		0,08	9,9

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия				Закладные изделия				Общий расход стали				
	Пробирка по ГОСТ 5727-53		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-57		Уголок ст. 3		Пайка для сварных конструкций по ГОСТ 380-71						
	Класс В-1	Класс А-1	Класс А-1	Класс А-III	Уголок	Уголок	Уголок	Уголок					
	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	δ=4	δ=5	М12	7"					
СБ4А-1	1,7	—	1,5	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	9,9
СБ4Б-1	1,7	—	1,5	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	9,9

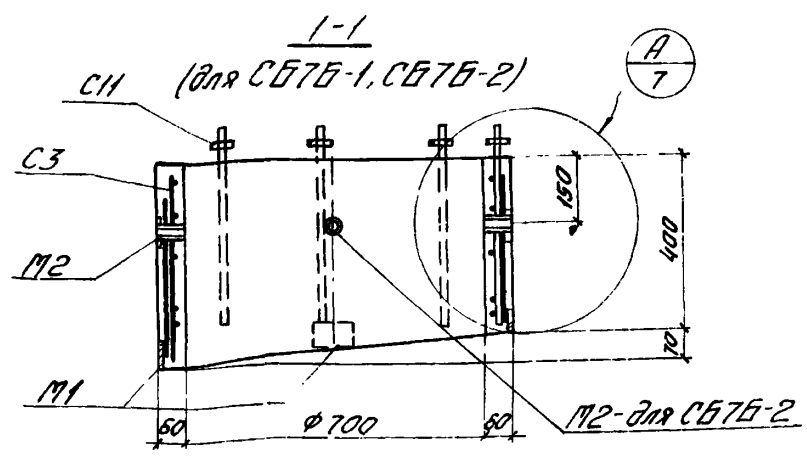
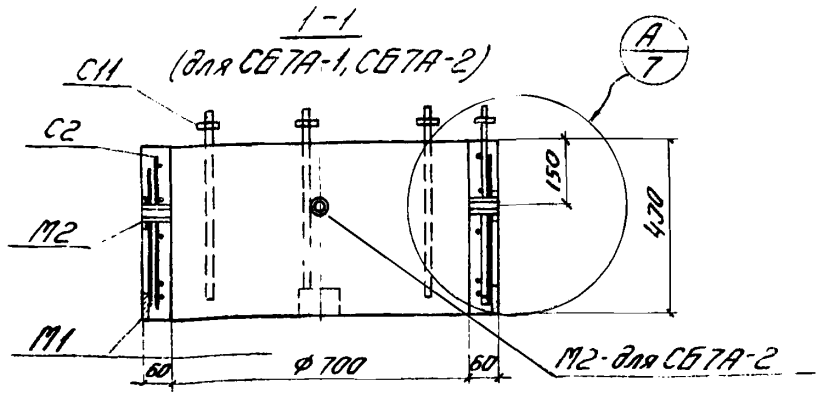
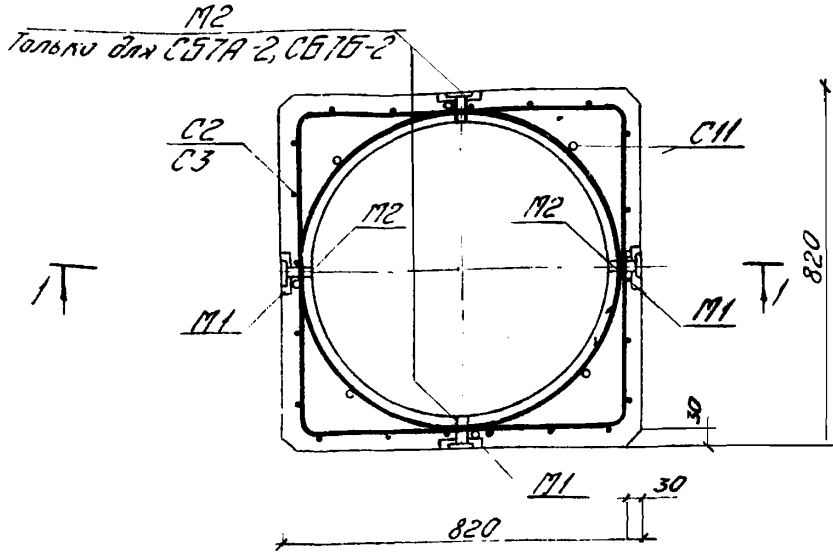
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного кабеля приведена на листе 8

TK  
1975

Стаканы СБ4А-1, СБ4Б-1

Серия 1.494-24  
Выпуск Лист 1

СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2



Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
СБ7А-1	С2	1	10	СБ7А-2	С2	1	10
	СН	1	13		СН	1	13
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16
СБ7Б-1	С3	1	10	СБ7Б-2	С3	1	10
	СН	1	13		СН	1	13
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16

Технические показатели

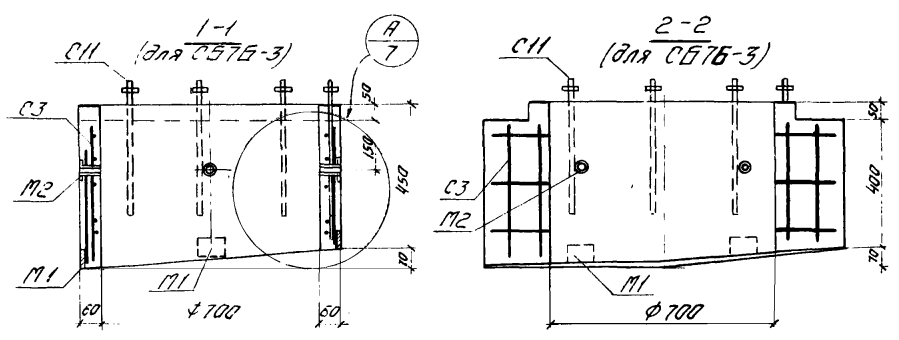
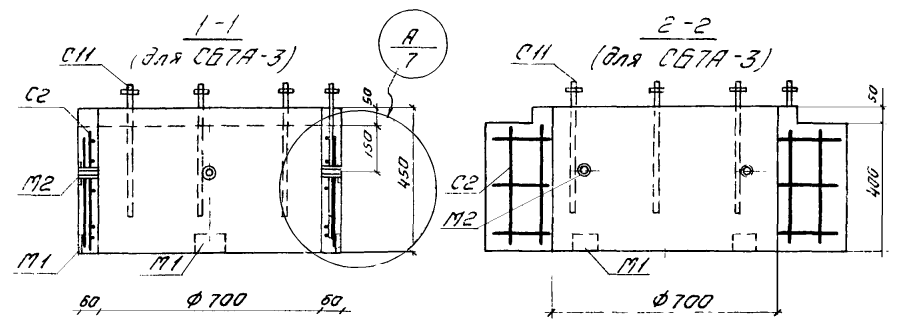
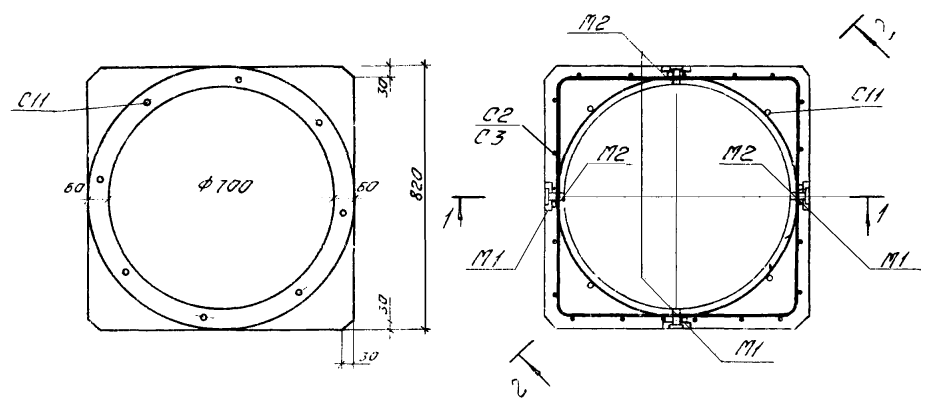
Марка стакана	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м <sup>3</sup>		
СБ7А-1	0,29	200	0,12	13,0	0,2
СБ7Б-1	0,32		0,13	13,1	0,2
СБ7А-2	0,29		0,12	14,0	0,2
СБ7Б-2	0,32		0,13	14,1	0,2

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия						Закладные изделия						Общий расход стали
	Проволока по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*				Прокат Везклег для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*			Лайка по ГОСТ 5915-70		Газовая трубка по ГОСТ 3262-65	
	Класс В-І	Ф, мм	Гладкая		Период проф		Профиль, мм	Итого	Итого	Итого	Ф		
			Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого							
СБ7А-1	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,0
СБ7Б-1	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,1
СБ7А-2	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,0
СБ7Б-2	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,1

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ7А-3, СБ7Б-3



Спецификация арматурных и закладных изделий

Технические показатели

Марка	Марка изде- стакана	Марка Кол. шт	№	Марка Кол. шт	№	Марка	Масса	Бетон				
								Масса	Марка	Центн		
СБ7А-3	СБ7Б-3	С2	1	10	С3	1	СБ7А-3	0,31	270	0,13	14,0	0,2
		С11	1	13	С11	1						
		М1	4	15	М1	4	15	СБ7Б-3	0,34	0,14	14,1	0,2
		М2	4	16	М2	4	16					

Выборка стали на стакан, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Общий расход стали				
	Проволока по ГОСТ 6727-53*	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*		Прокат Вст.3 кл.2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70	Головка по ГОСТ 3282-52	Диаметр					
		Класс В-1	Класс А-1	Период. проар. Класс А-11	Класс А-11					С=4	С=5		
												φ, мм	φ, мм
СБ7А-3	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,0
СБ7Б-3	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,1

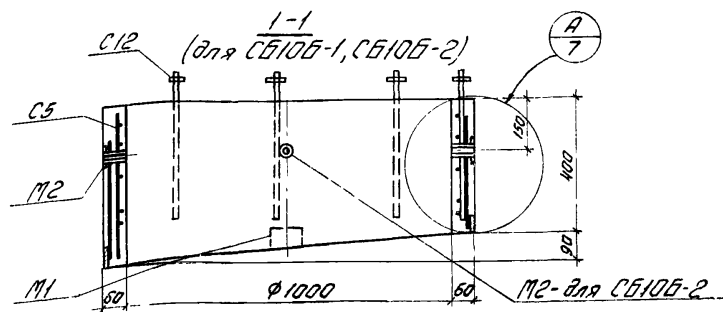
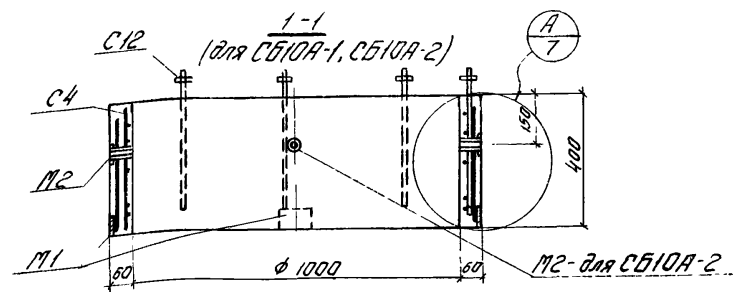
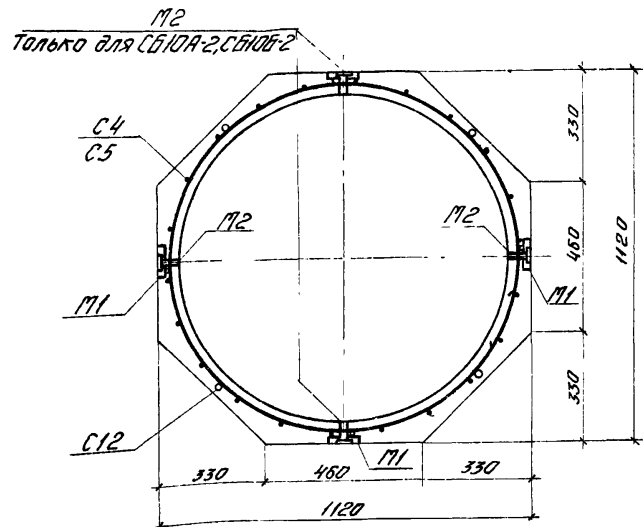
Схемы установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

ТК  
1975

Стаканы СБ7А-3, СБ7Б-3

Серия 1.494-24  
Выпуск Лист 1 3





Спецификация арматурных и закладных изделий Технические показатели

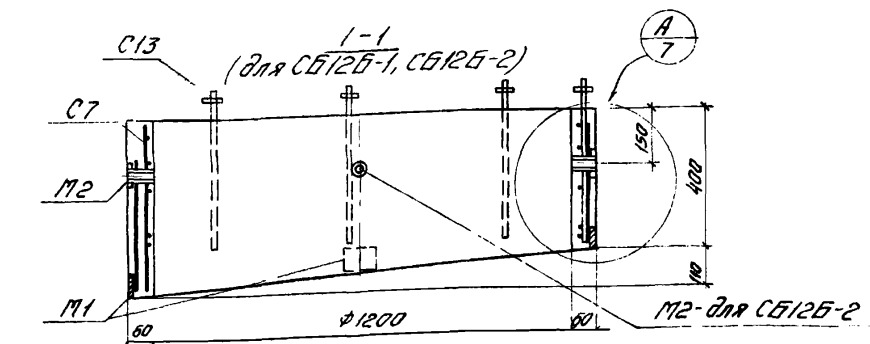
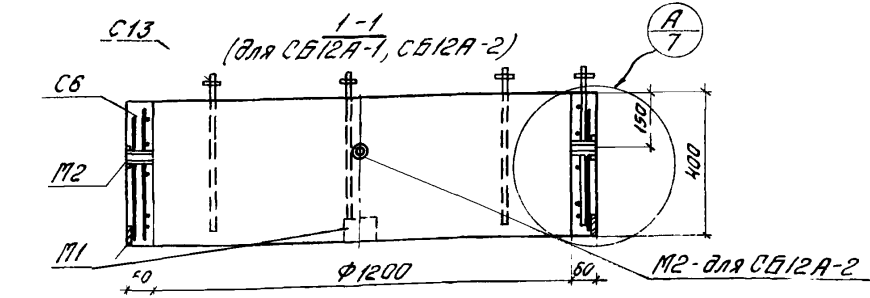
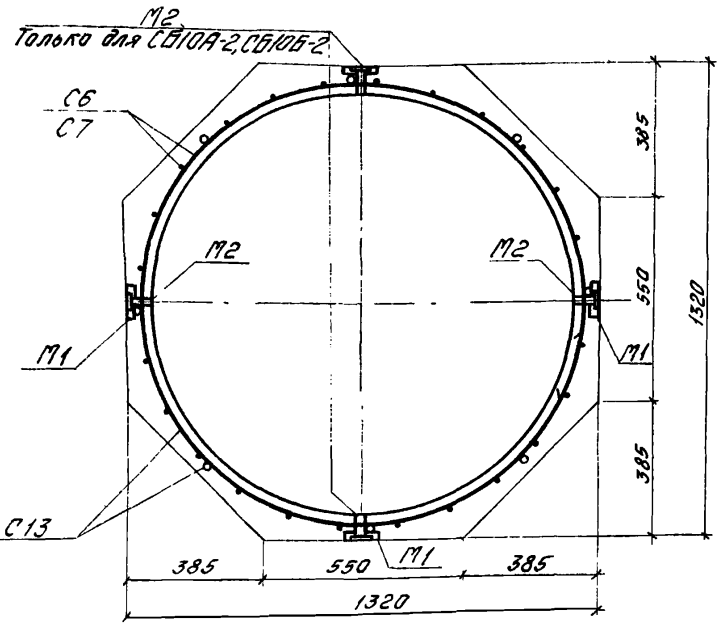
Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Масса т	Бетон		Сталь кг	Цинк кг
										Марка	Объем м³		
СБ10А-1	С4	1	11	СБ10А-2	С4	1	11	СБ10А-1	0.25	200	0.10	13.8	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15	СБ10Б-1	0.28	0.11	13.9	0.2	
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ10Б-1	С5	1	12	СБ10Б-2	С5	1	12	СБ10А-2	0.25		0.10	14.8	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15	СБ10Б-2	0.28	0.11	14.9	0.2	
	М2	2	16		М2	4	16						

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия				Закладные изделия				Общий расход стали				
	Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*		Прокат Вст3 кл3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*	Найка по ГОСТ 5915-70	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62	Общий расход						
		Ф, мм	Уголок					Ф, мм		Профиль, мм	Уголок		
												Ф, мм	Уголок
СБ10А-1	3,1	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,8
СБ10Б-1	3,2	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,9
СБ10А-2	3,1	—	3,1	1,6	4,7	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,8
СБ10Б-2	3,2	—	3,1	1,6	4,7	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,9

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2



Спецификация арматурных и закладных изделий

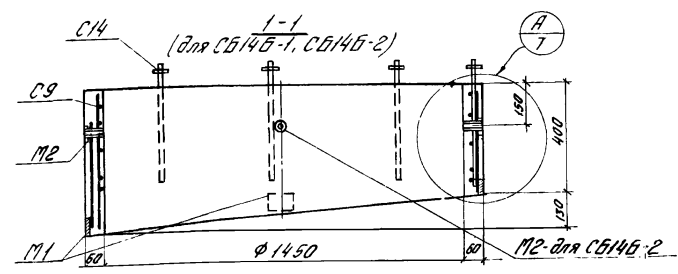
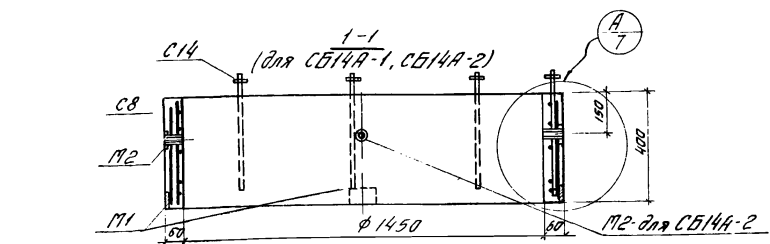
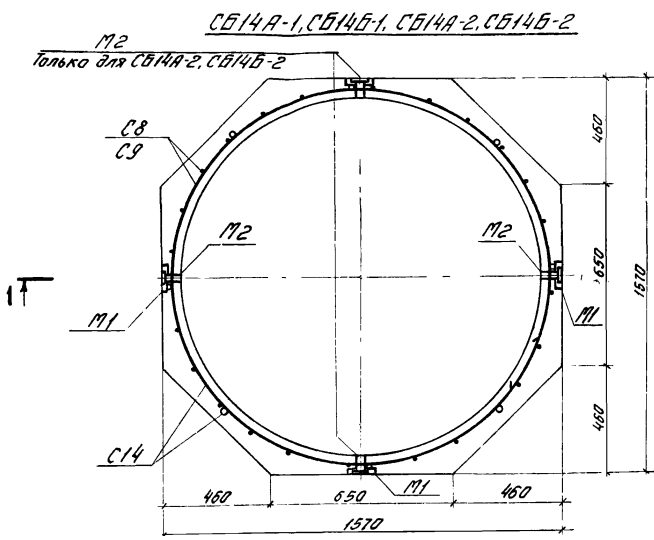
Технические показатели

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Класс	Бетон		Сталь	Цинк
										Марка	Объем, м³		
СБ12А-1	С6	1	11	СБ12А-2	С6	1	11	СБ12А-1	0,32	200	0,13	14,6	0,2
	С13	1	14		С13	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ12Б-1	С7	1	12	СБ12Б-2	С7	1	12	СБ12А-2	0,32		0,13	15,6	0,2
	С13	1	14		С13	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия					Закладные изделия					Общий расход стали		
	Проволока по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-81*			Прокат в ст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*			Гайка по ГОСТ 3262-82				
	Класс В-2		Класс А-1		Класс А-III	Профиль, мм		Итого		φ			
	φ, мм	—	φ, мм	φ, мм	Итого	φ	—	δ=4	δ=6	Итого		φ	
СБ12А-1	3,6	—	3,1	1,9	5,0	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,6
СБ12Б-1	3,7	—	3,1	1,9	5,0	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,7
СБ12А-2	3,6	—	3,1	1,9	5,0	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	15,6
СБ12Б-2	3,7	—	3,1	1,9	5,0	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	15,7

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рупонного ковра приведена на листе 8.



Спецификация арматурных и закладных изделий

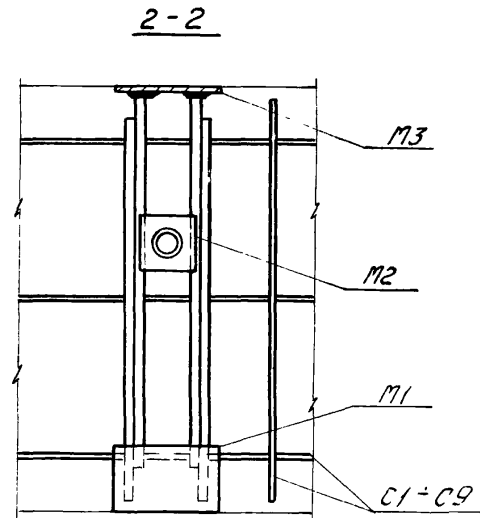
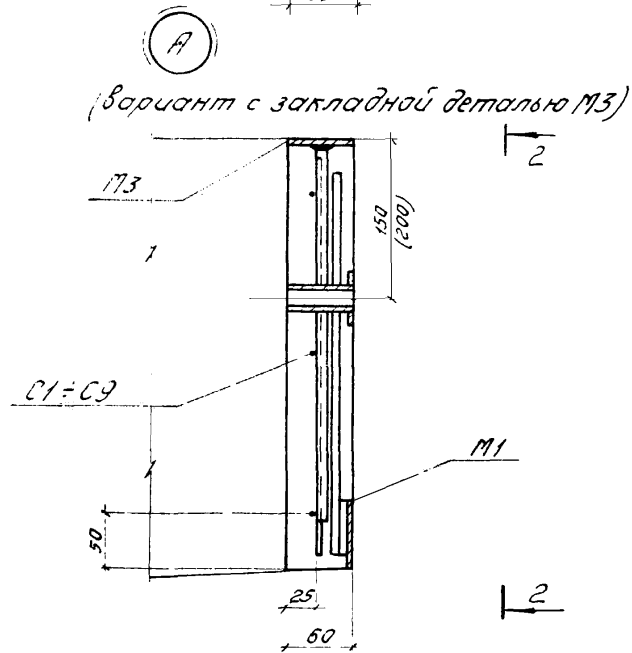
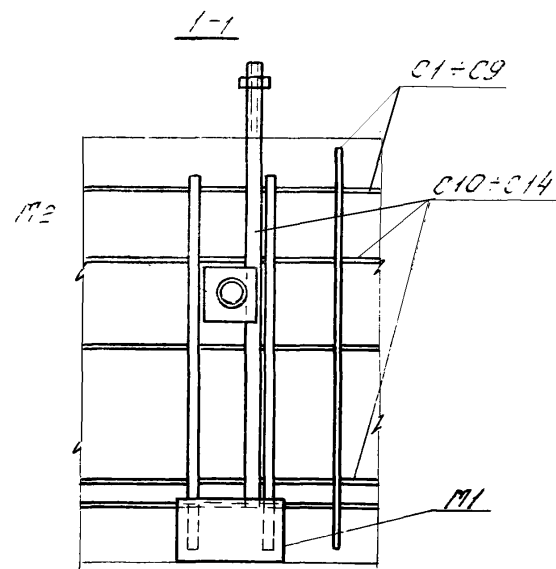
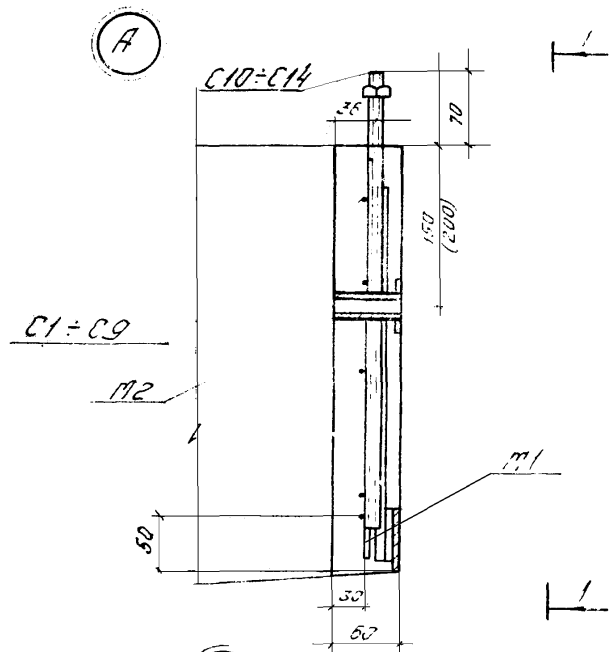
Арматурные изделия				Закладные изделия				Технические показатели					
Марка стакана	Марка изде-лия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изде-лия	Кол. шт	№ листа	Марка	Масса, т	Бетон, марка	Объем, м³	Сталь, кг	Цена, кг
СБ14А-1	С8	1	11	СБ14А-2	С8	1	11	СБ14А-1	0,40	200	0,16	15,5	0,2
	С14	1	14		С14	1	14					15,9	0,2
	М1	4	15		М1	4	15	СБ14А-2	0,40	0,16	16,5	0,2	
М2	2	16	М2	4	16								
СБ14Б-1	С9	1	12	СБ14Б-2	С9	1	12	СБ14Б-1	0,46	200	0,19	15,9	0,2
	С14	1	14		С14	1	14					16,5	0,2
	М1	4	15		М1	4	15	СБ14Б-2	0,46	0,19	16,9	0,2	
	М2	2	16		М2	4	16						

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия					Закладные изделия					Общий расход стали		
	Пробалка по ГОСТ 5727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*			Прокат Вст.3 кл.2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70		Возврат по рублю по ГОСТ 3282-62			
	Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III	Класс А-III		Профиль, мм		φ			
	φ, мм	—	φ, мм	φ, мм	Утого	φ, мм	Утого	φ=4	φ=6	М12		1"	
СБ14А-1	4,2	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	15,5
СБ14Б-1	4,6	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	15,9
СБ14А-2	4,2	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	16,5
СБ14Б-2	4,6	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	16,9

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

ТК 1975	Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2.	Серия 1494-24	
		Выпуск 7	Лист 5

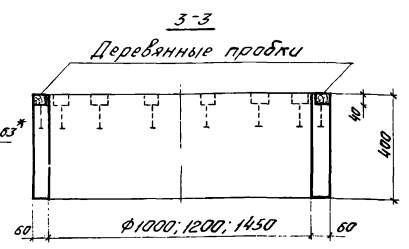
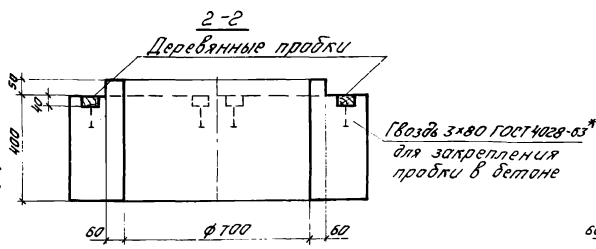
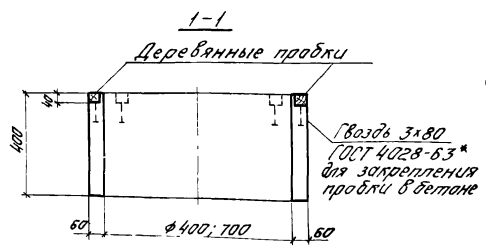
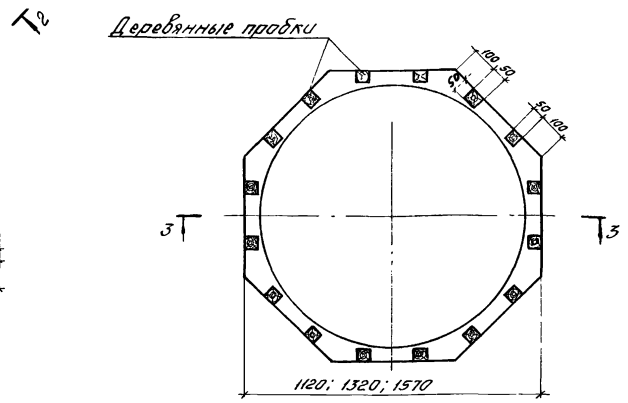
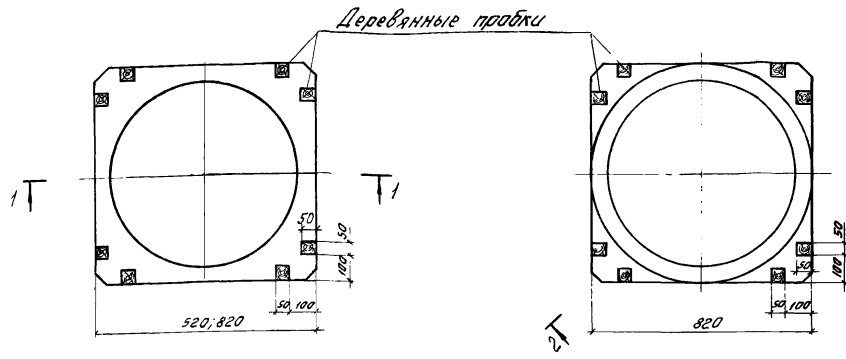


В скобках приведены размеры для стаканов парок СВ7А-3 и СВ7Б-3.

ТК  
1975

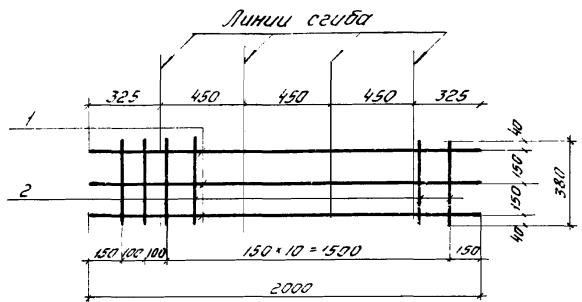
Узел армирования стакана

Серия 1.494-24	
Выпуск 1	Лист 7



Деревянные пробки необходимо антисептировать

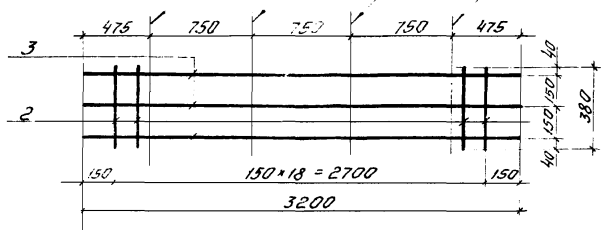
ТК 1975	Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра	Серия 1.494-24
		Выпуск 1 Лист 8



Сетку С1 согнуть после ее изготовления.

Марка изделия	№ поз.	Φ, мм	Длина, мм	кол. шт.	Выборка стали		
					Φ, мм	Длина, м	Масса, кг
С1	1	5BГ	2000	3	5BГ	11,0	1,7
	2	5BГ	380	13	Итого		1,7

С2  
Линии сгиба

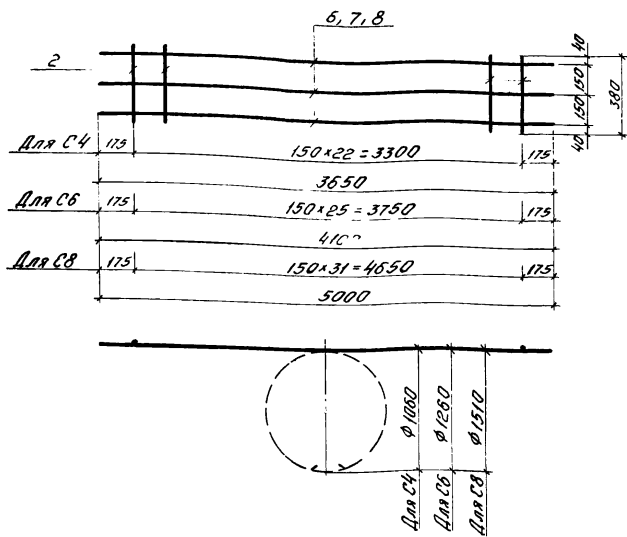


1. Сетки С2, С3 согнуть после их изготовления.  
2. Пунктиром показан контур сетки.

Марка изделия	№ поз.	Φ, мм	Длина, мм	кол. шт.	Выборка стали		
					Φ, мм	Длина, м	Масса, кг
С2	2	5BГ	380	21	5BГ	17,6	2,7
	3	5BГ	3200	3	Итого		2,7
С3	2	5BГ	380	6	5BГ	18,3	2,8
	3	5BГ	3200	3			
	4	5BГ	380-450	10			
	5	5BГ	450	5	Итого		2,8

Сетки С2, С3.

C4, C6, C8



Сетки C4, C6 и C8 согнуть после их изготовления.

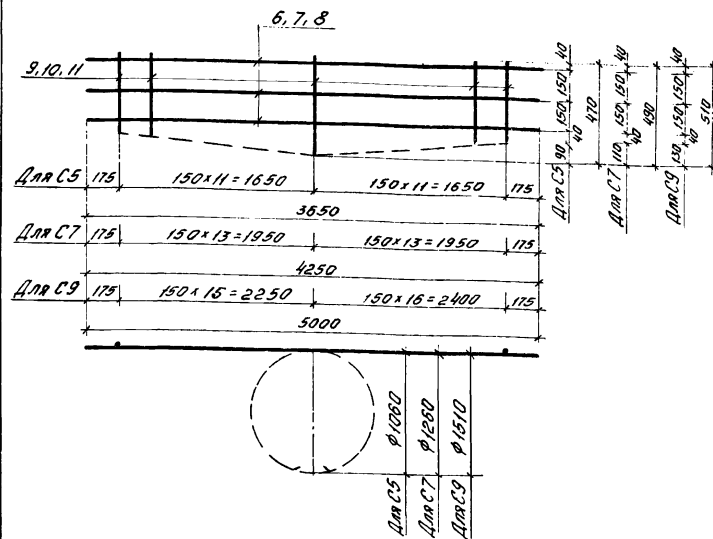
Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Объем, м	Масса, кг
C4	2	58I	380	23	58I	19,7	3,1
	6	58I	3650	3	Итого		3,1
C6	2	58I	380	26	58I	22,8	3,6
	7	58I	4100	3	Итого		3,6
C8	2	58I	380	32	58I	27,1	4,2
	8	58I	5000	3	Итого		4,2

Серия  
Выпуск I Лист II  
Сетки C4, C6, C8

TK

1975

C5, C7, C9



1. Сетки C5, C7 и C9 согнуть после их изготовления.  
2. Пунктиром показан контур сетки.

Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Объем, м	Масса, кг
C5	6	58I	3650	3	58I	20,8	3,2
	9	58I	380-470	23	Итого		3,2
C7	7	58I	4100	3	58I	23,8	3,7
	10	58I	380-400	26	Итого		3,7
C9	8	58I	5000	3	58I	29,8	4,6
	11	58I	380-510	32	Итого		4,6

Серия  
Выпуск I Лист II  
Сетки C5, C7, C9.

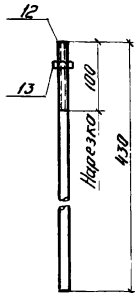
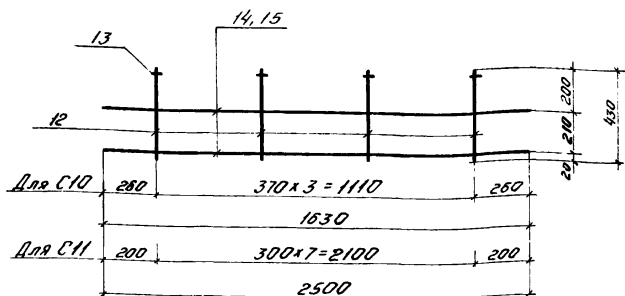
TK

1975

TK

1975

C10, C11



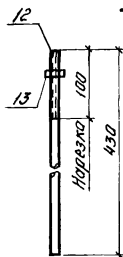
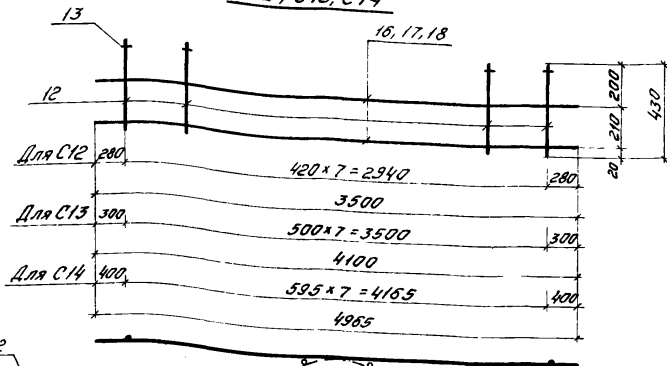
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали			
					Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг	
C10	12	12A5	430	4	12A5	1,7	1,5	
	13	Гайка М12	—	4	Гайка М12	0,1	—	
	14	6A5	1630	2	6A5	3,3	0,8	
							Итого	2,4
C11	12	12A5	430	8	12A5	3,5	3,1	
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12	0,2	—	
	15	6A5	2500	2	6A5	5,0	1,2	
							Итого	4,5

1. Сетки C10, C11 согнуть после их изготовления  
 2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12, должен быть равным:  
 472 мм - для C10,  
 772 мм - для C11

Сетки C10, C11

ТК 1975	Серия	Выпуск	Лист
		1	13

C12, C13, C14



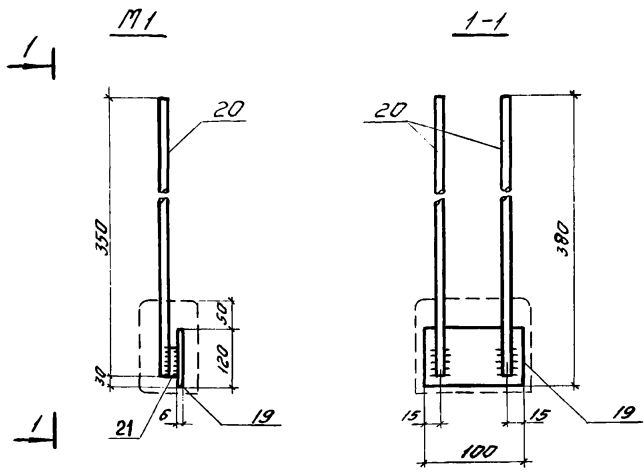
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали			
					Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг	
C12	12	12A5	430	8	12A5	3,5	3,1	
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12	0,2	—	
	15	6A5	3500	2	6A5	7,1	1,6	
							Итого	4,9
C13	12	12A5	430	8	12A5	3,5	3,1	
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12	0,2	—	
	17	6A5	4100	2	6A5	8,2	1,9	
							Итого	5,2
C14	12	12A5	430	8	12A5	3,5	3,1	
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12	0,2	—	
	18	6A5	4965	2	6A5	9,9	2,2	
							Итого	5,5

1. Сетки C12, C13 и C14 согнуть после их изготовления.  
 2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12 должен быть равным:  
 1072 мм - для C12,  
 1272 мм - для C13,  
 1522 мм - для C14

Сетки C12, C13, C14

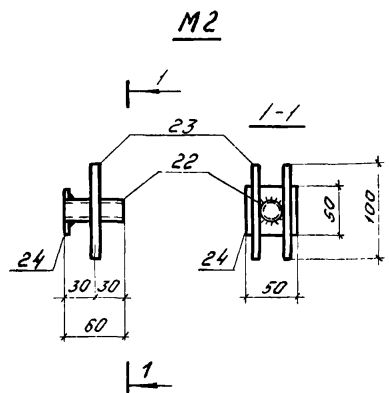
ТК 1975	Серия	Выпуск	Лист
		1	14





1. Сварку производить электродами Э42А-Ф,  $\delta_w = 8 \text{ мм}$ ,  $\delta_w = 4 \text{ мм}$ .  
 2. Обведенная пунктиром часть закладного изделия должна быть металлизирована слоем цинка толщиной не менее 0,15 мм; расход цинка на закладное изделие составляет 0,05 кг

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение, мм	Длина, мм	Кол шт.	Выборка стали		
					Ф или сечение, мм	Общая масса, кг	Масса, кг
M1	19	-100x6	120	1	$\delta=6$	0,12	0,6
	20	$\Phi 8 \text{ АIII}$	350	2	$\Phi 8 \text{ АIII}$	0,8	0,6
	21	$\Phi 8 \text{ АIII}$	50	2	Итого		1,2



1. Сварку производить электродами Э42А-Ф,  $\delta_w = 6 \text{ мм}$ .  
 2. Приварку стержней к пластине втабр производить под слоем флюса.

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение, мм	Длина, мм	Кол шт.	Выборка стали		
					Ф или сечение, мм	Общая масса, кг	Масса, кг
M2	22	Газ тр $\Phi 8$	60	1	Газ тр $\Phi 8$	0,1	0,3
	23	$\Phi 8 \text{ АIII}$	100	2	$\Phi 8 \text{ АIII}$	0,2	0,1
	24	-50x4	50	1	$\delta=4$	0,05	0,1
					Итого		0,5
M3	25	-50x6	100	1	$\delta=6$	0,1	0,3
	26	$\Phi 8 \text{ АIII}$	350	2	$\Phi 8 \text{ АIII}$	0,7	0,3
					Итого		0,6