

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ  
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432.2-17

СТЕНЫ ОДНОЭТАЖНЫХ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРЕХСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ  
С УТЕПЛИТЕЛЕМ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА

Выпуск 5-2  
ИЗДЕЛИЯ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ  
ДЛЯ УЧАСТКОВ СТЕН С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17718

ЦЕНА 0-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать

16

1982 года

Заказ № 4153

Тираж

4560 экз.

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ  
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432.2-17

СТЕНЫ ОДНОЭТАЖНЫХ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ИЗ  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРЕХСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ  
С УТЕПЛИТЕЛЕМ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА

Выпуск 5-2

ИЗДЕЛИЯ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ  
ДЛЯ УЧАСТКОВ СТЕН С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны ЦНИИПромзданий

Утверждены Госстроем СССР  
Протокол от 25 декабря 1981г. № 88

Зам. директора  Н.Н. Ким

Рук. отдела архит.  
промзданий

 Н.С. Муравьев

Рук. гр. архит.

 Н.Т. Гусева

<i>Обозначение</i>	<i>Наименование</i>	<i>Стр.</i>
1.432.2-17.5-2 170	<i>Нащельник Н19 и Н20</i>	25
1.432.2-17.5-2 180	<i>Слив Н21</i>	26

- 1. Серия 1.432.2-17.5-2 „Стены одноэтажных промышленных зданий из металлических трехслойных панелей с утеплителем из пенополиуретана” состоит из восьми выпусков. Состав серии дан в выпуске 0-2.
- 2. В состав выпуска 5-2 входят комплектующие изделия для участков стен с проемами — откосы, нащельники, крепежные элементы.
- 3. Погонажные изделия, откосы и нащельники, изготовляются из рулонной оцинкованной стали толщиной 0,8мм по ГОСТ 14918-80 группы III первого класса покрытия и из листовой стали толщиной 1,8мм по ГОСТ 16523-70. Погонажные изделия могут изготавливаться из листовой стали другой толщины, но должны иметь покрытие цинковое с хромированием толщиной 21мкм.
- 4. Дополнительная антикоррозионная защита погонажных изделий выполняется по указанию конкретного проекта в соответствии с требованиями главы СНиП II-26-73 „Защита строительных конструкций от коррозии (дополнение)”.
- 5. Болты, гайки и шайбы должны быть оцинкованы и иметь покрытие толщиной 9мкм — болты и гайки, 21мкм — шайбы.
- 6. Нестандартные крепежные элементы должны иметь покрытие цинковое с хромированием толщиной 21 мкм.
- 7. Длина погонажных изделий (не более 2,0м) обусловлена наличием оборудования на заводах —

1.432.2-17.5-2 000ПЗ

Свод. изданий. Подпись и дата выемки

Рук. отд.	Муромова	М.И.	
Рук. гр. ар.	Руднева	И.И.	
От. инж.	Сидорова	Л.И.	

Пояснительная записка

Стр.	Лист	Листов
Р	1	2.
<b>ЦНИИПРОМЗДАНИЙ</b>		

- изготовителях и предусматривает возможность сборки этих элементов по длине и высоте проемов в. Непрямолинейность линейных элементов не должна быть более 1 мм по длине 1 м и 2 мм по всей длине.

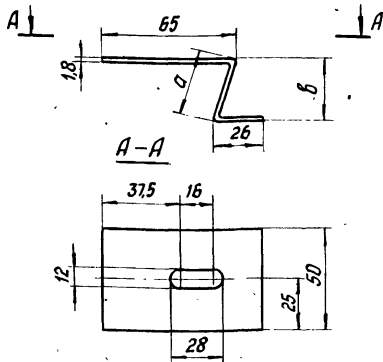
9. Предельные отклонения размеров для приведенных в настоящем выпуске всех видов изделий должны иметь точность „очень грубой“ СТ СЭВ 302-76.

СЛОВО-МАШИНОПИСЬ / КОПИРОВАНИЕ / СЧ. / КОПИРОВАНИЕ

1.432.2-17.5-2 000/173

Лист

2



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		а	б	
1.432.2-17.5-2 010	МС11	26	21	0,090
- 01	МС12	26	15	0,090
- 02	МС13	26	24	0,090
- 03	МС14	26	16	0,090
- 04	МС15	26	16	0,090
- 05	МС2.1	36	35	0,099
- 06	МС2.2	36	29	0,099
- 07	МС2.3	36	27	0,099
- 08	МС3.1	56	34	0,116
- 09	МС3.2	56	48	0,116
- 10	МС3.3	56	46	0,116

1.432.2-17.5-2 010

Элемент крепежный  
МС1.1 ... МС3.3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:2
Лист	Листов 1	

Лист Б-ПН-18 ГОСТ 19903-74  
4-ИД-Н-10 кл ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

инв. метод. Подпись и дата в з.м. инв.м.

Рук. отд. Муромьев  
Рук. гр. Гусева  
Инж. Власова

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на шпал. 1.432.2-17.52 020				Примеч.
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
11			1.432.2-17.52 020С5	Оборачивный чертеж	x	x	x	x	
				<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1		1.432.2-17.52 021	Уголок 100x63x6 ГОСТ 8510-72 СТ 2 СП ГОСТ 535-79	1	1	1	1	
Б.Ч.	2		1.432.2-17.52 022	Уголок 32x20x4 ГОСТ 8510-72 СТ 2 СП ГОСТ 535-79	1				
Б.Ч.	2		1.432.2-17.52 023	Уголок 10x25x4 ГОСТ 8510-72 СТ 2 СП ГОСТ 535-79		1			
Б.Ч.	2		1.432.2-17.52 024	Уголок 30x32x4 ГОСТ 8510-72 СТ 2 СП ГОСТ 535-79			1		
Б.Ч.	2		1.432.2-17.52 025	Уголок 63x40x4 ГОСТ 8510-72 СТ 2 СП ГОСТ 535-79				1	

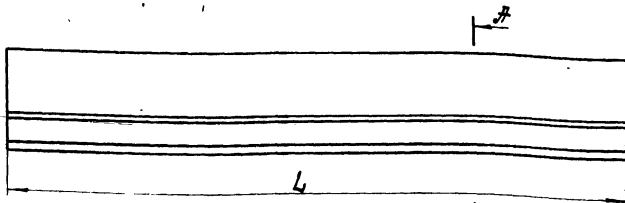
Шпалы  
МС4  
МС5  
МС6  
МС7

				1.432.2-17.5-2 020		
				Элемент крепежный		
				МС4; МС5; МС6; МС7		
				Стандарт		Лист
				Д		1
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

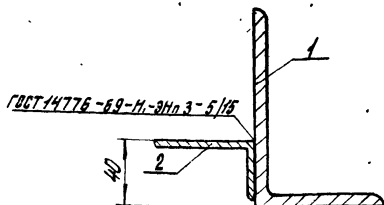
Рук. про. Муравьев  
Рук. гр. Гусев  
Инженер В. Я. Асба

177/88





A-A  
M1:2



Обозначение	Марка	Масса, т/кг	L
1.432.2-17.5-2	020	МС 4	9,05
	-01	МС 5	9,47
	-02	МС 6	10,12
	-03	МС 7	10,70

СМ. ПОМЕТОК  
ПРИЗУ СЪЕДИН.  
ПОД КРЕПЕЖ-  
НАХ ЛЮБИТ  
1.432.2-17.5-2.006

1.432.2-17.5 020 СБ

Элемент крепежной  
МС 4; МС 5; МС 6; МС 7  
Сборочный чертеж

Стация Масса Масштаб

р см 1:5  
табл.

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Рук. авт. Мухомов  
Рук. гр. Ручеева  
Инженер. Власова

*Мухомов*  
*Ручеева*  
*Власова*

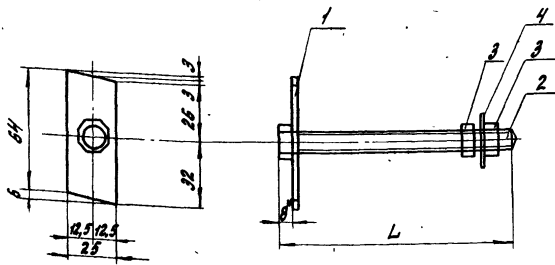
Имя и фамилия: Павлов И. Дмитриевич Взам инв. №

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код на ценоп. 1.432.2-17.52.03.0										Примечания		
					-	01											
				<u>Документация</u>													
И			1.432.2-17.52.03.0.05	Оборочный чертеж	X	X											
				<u>Детали</u>													
Б.У.	1	1.432.2-17.52.03.1	Пластина - 3x25-70														оцинковать
				Лист В-ПН-30 ГОСТ 79903-74	1	1											
				4-ФН-ТМ ГОСТ 16523-70													
Б.У.	2	1.432.2-17.52.03.2	Болт М10; ГОСТ 7798-70														оцинковать
			L = 110		1												
			L = 130			1											
Б.У.	3	1.432.2-17.52.03.3	Гайка М10 ГОСТ 5915-70		2	2											оцинковать
Б.У.	4	1.432.2-17.52.03.4	Шайба 10 ГОСТ 11371-78		1	1											оцинковать

17718  
10

Шифр  
МСВ.1  
МСВ.2

			1.432.2-17.52.03.0			
Рук. отд.	Муромов		Элемент крепежный	Штабля	Лист	Листов
Рук. групп	Лузевы		МСВ.1; МСВ.2	2		1
Инженер	Власова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2.030	МС 8.1	118	0,528
-01	МС 8.2	138	0,563

\* размер для справок

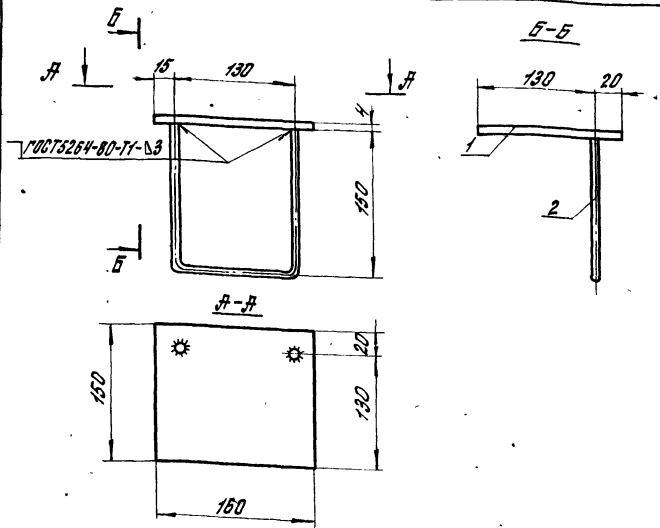
1.432.2-17.5-2.030 СБ

Элемент крепежный  
МС 8.1; МС 8.2  
Сборочный чертеж

Сталь	Масса	Масштаб
Р	см. табл	1:2
Лист	Листов 7	

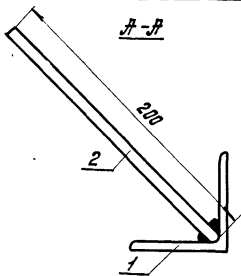
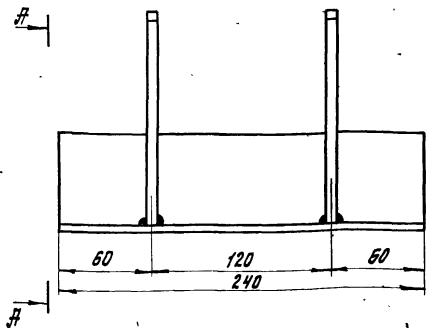
Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. Ручеева  
Инженер Власова

ЦНИИПРОМЗАНИИ



Исполн.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
			<i>Детали</i>		
Б4	1	1.432.2-17.5-2041	Полоса 4х150х160 ГОСТ 13903-74 в ст.3 сп.5 ГОСТ 380-74	1	0,754 кг
Б4	2	1.432.2-17.5-2042	Круг 8х10х430 ГОСТ 2590-74 Ст3 ГОСТ 535-79	1	0,255 кг

		1.432.2-17.5-2040			
		Элемент крепежный МС9	Стадия	масса	Масштаб
			Р	1,009	1:4
			Лист	Листов 1	
Рук. отд.	Муравьев		<b>ЦИНИПРОМЗДАНИЙ</b>		
Рук. гр.	Лизево				
Инженер	Власова				

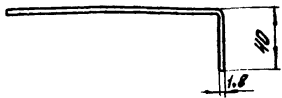


Сварку производить электродами Э42 под углом фланца  
Толщина сварных швов  $h_{шв} = 5 \text{ мм}$

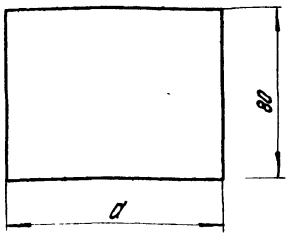
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.	
			<u>Детали</u>			
Б4	1	1.432.2-17.52.051	Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-72 №240 СТ 3 СТ ГОСТ 535-79	1	1,155 кг	
Б4	2	1.432.2-17.52.052	Круг 10x200 ГОСТ 2590-72 СТ 3 ГОСТ 535-79	2	1,234 кг	
1.432.2-17.52.050						
Элемент закладной МС10				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	2,389	1:2,5
				Лист	Листов 1	
ЦНИПРОМЗДАНИЙ						
Рук. отд.	Муравьев					
Рук. пр.	Гузеева					
Инженер	Власова					

А-А

А-А



А-А



Обозначение	Марка	а, мм	Масса, кг
1.437.2-17.5-2 060	МСН.1	285	0,282
-01	МСН.2	285	0,373
-02	МСН.3	110	0,175

1.432.2-17.5-2 060

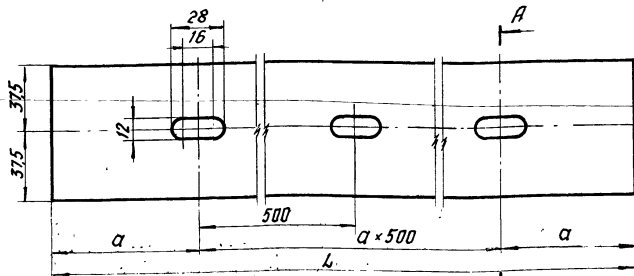
Элемент крепежный  
МС 11, 1; МС 11, 2; МС 11, 3

Стадия	Масса	Масштаб
р	см таб.	1:4
Лист	Листов 1	

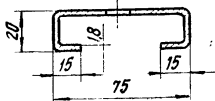
Лист 6-П-18 ГОСТ 19903-74  
4-Ш-Н-10кл ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

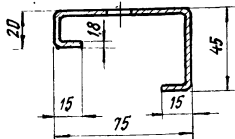
Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. Гусев  
Ст. тех. Власова



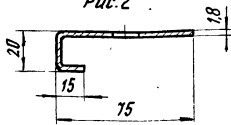
A-A  
Рис.1



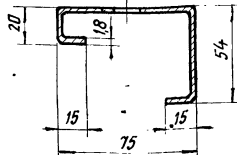
A-A  
Рис.3



A-A  
Рис.2



A-A  
Рис.4



1. Таблицу исполнений см. на листе 2.
2. Радиус гiba  $R=1,26$

Шифр материала, Подпись и дата, Взам. инв. №

1.432.2-17.5-2.070

Нащельник  
Н1...Н4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ст. табл.	1:2

Лист 1 листов 2

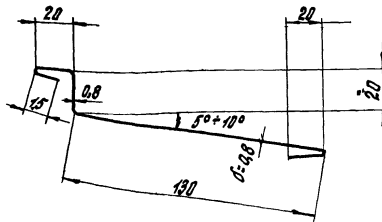
Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. Гусева  
Инженер Власова

Лист Б-ПН-18 ГОСТ 19903-74  
4-Ш-Н-10 кл ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

Обозначение	Марка	Рис.	n	a, мм	Длина изделия мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 070	H1.12	1	2	85	1170	2,48
- 01	H1.16		3	135	1770	3,75
- 02	H1.24		4	185	2370	5,02
- 03	H2.12	2	2	85	1170	1,90
- 04	H2.18		3	135	1770	2,86
- 05	H2.24		4	185	2370	3,84
- 06	H3.12	3	2	85	1170	2,91
- 07	H3.18		3	135	1770	4,40
- 08	H3.24		4	185	2370	5,90
- 09	H4.12	4	2	85	1170	3,03
- 10	H4.18		3	135	1770	4,60
- 11	H4.24		4	185	2370	6,13





Обозначение	Марка	Длина изгиба мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2.080	Н5.12	1250	1,72
-01	Н5.19	1850	2,55
-02	Н5.20	2050	2,82
-03	Н5.24	2450	3,40

Радиусыгиба  $R=2,5$

1.432.2-17.5-2.080

Мощельник Н5

Страна	Масса	Масштаб
Р	гм табл.	1:2

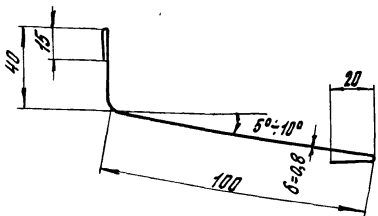
Лист Листов 1

Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. Лавренко  
Инженер. Власова

*Handwritten initials and signatures*

Лист ХП-08 ГОСТ 13903-74  
МСтЭлП1 ГОСТ 14978-80

ЦНИИПОМЗДАНИЙ



Обозначение	Марка	Длина заготовки мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 090	НБ 12	1250	1.49
-01	НБ. 18	1850	2.20
-02	НБ. 20	2050	2.44
-03	НБ. 24	2450	2.92

Радиус губа R=2.5

1.432.2-17.5-2 090

Нащельник НБ

Стандия	Масса	Масштаб
р	см Табл.	1:2

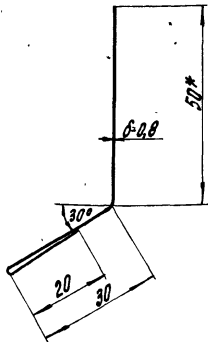
Лист	Листов
	1

Рук. отд. Мзрабьев  
Рук. пр. Гусева  
Инженер Власова

*[Handwritten signatures]*

Лист ХП-08 ГОСТ 19903-74  
МСТЭ-МП ГОСТ 14918-80

ЦНИКПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	Марка	Длина изделия мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 100	Н 7.12	1250	0,79
-01	Н 7.18	1850	1,18
-02	Н 7. 20	2050	1,31

- 1\* Размер для справок  
2. Радиусы зуба  $R = 2,5$

Уменьшить масштаб, изменить цвет, изменить материал, изменить форму

1.432.2-17.5-2 100

Слив Н7

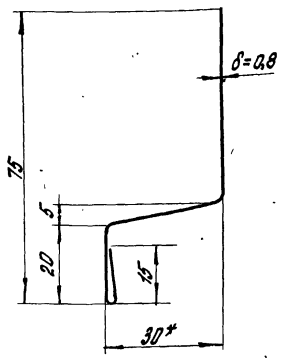
Стадия	Масса	масштаб
р	см. тоба.	1:2

Лист Листов 1

Рук. отд. Муравьев  
Рук. пр. Рязьева  
Инженер. Власова

Лист ХП-08 ГОСТ 19303-74  
М Стр.3, кп 1 ГОСТ 14918-80

ЦНИИПРОМЗАНИЙ



- 1.\* Размер для справок
- 2. Радиус губа R=2,5

1.432.2-17.5-2 110

Слив НВ

Сталь	Толщина	Масштаб
Р	0,80	1:1

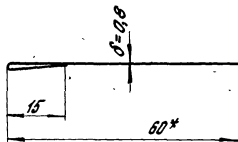
Лист Листов 1

Рук. отд. Мурашев  
 Рук. гр. ар. Рузеева  
 Ст. инж. Вудперова

Лист ХП-0,8 ГОСТ 19903-74  
 МСТЗ кн ГОСТ 14918-80

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Обозначение	Марка	Длина изделия мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 120	H9.12	1250	0,53
-01	H9.18	1850	0,87
-02	H9.20	2050	0,97

\* Размер для справок.

1.432.2-17.5-2 120

Щитовый Н9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:1

Лист Листов 1

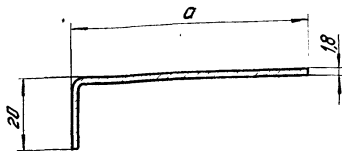
Лист ХП-08 ГОСТ 19903-74  
МСТЗ КЛ.1 ГОСТ 14818-80

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

1-6 М-102, Листы и детали, вкл. инв. л.з.

Рук. отг. Мухомов  
Рук. гр. Чубов  
Специст. Вологод

1/1  
1/1  
1/1



Обозначение	Марка	a мм	Масса 1мл кг
1432.2-17.5-2 130	H10	45	0,99
-01	H11	55	1,13
-02	H12	75	1,41
-03	H13	90	1,62

Радиус гiba R1,26

1 432 2-17 5-2 130

Слив  
H10, H11, H12, H13

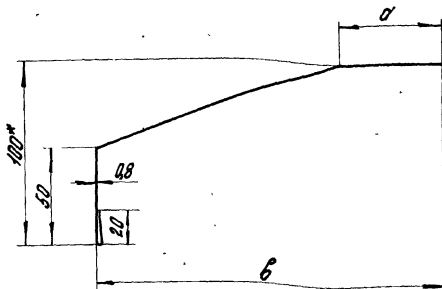
Стадия	Масса	Масштаб
Р	Ст. табл.	1:1
Лист	Листов 1	

Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. Гусева  
Инженер Власова

Лист Б-ПН-18 ГОСТ 19903-74  
В Ст.3 ГОСТ 16523-70

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

С.И.М.М. Подпись и дата. Взам. инв. №

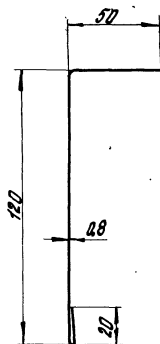


Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	Масса (м.п. кг)
1.432.2-17.5-2 140	Н14	50	140	1,77
-01	Н15	80	190	2,09

- \* Размер для справок
- Радиус губа R=2,5

Инв. № табл. Чертеж и детали в комплекте

				1.432.2-17.5-2 140			
				Слив Н14 и Н15	Стандарт	Масса	Масштаб
					Р	см. таб.	1:2
				Лист	Листов 1		
Рук. отд.	Муромов	Муромов		Лист ХП-0,8 ГОСТ 19903-74 МСТЗ.кп 1 ГОСТ 14918-80			
Рук. пр. ар.	Рязань	Рязань					
Инженер	Власова	Власова		ЦНИПРОМЗДАНИЙ			



Радиус губа  $R=2.5$

1.432.2-17.5-2\*150

СЛЮБ Н16

Студия	Масса	Масштаб
Р	1/м.п. 1,25	1:2
Лист	Листов 1	

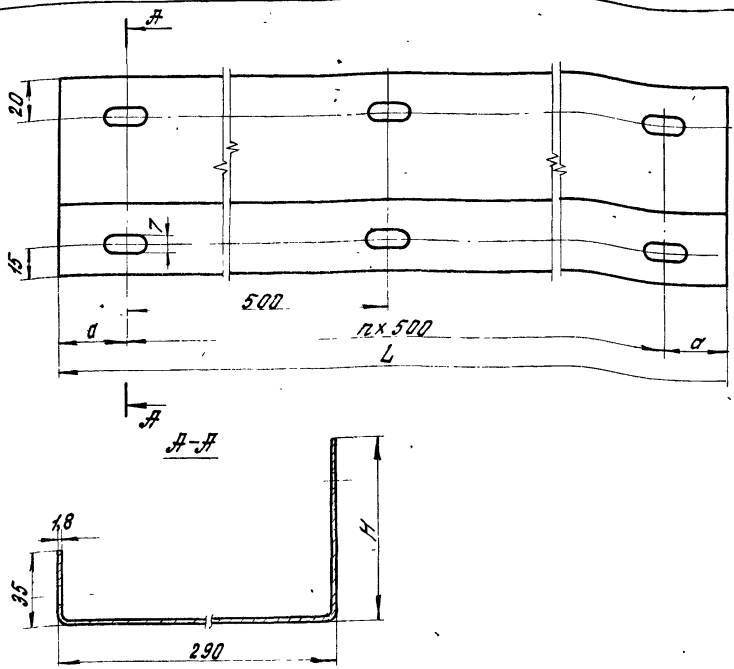
Лист ХП-0,8 ГОСТ 199 Д3 - 74  
МСТЭК 1 ГОСТ 14918 - 80

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Рук. отд. Муравьев  
Руч. пр. Пузырев  
Инженер Ялосова

*Handwritten signatures and initials*

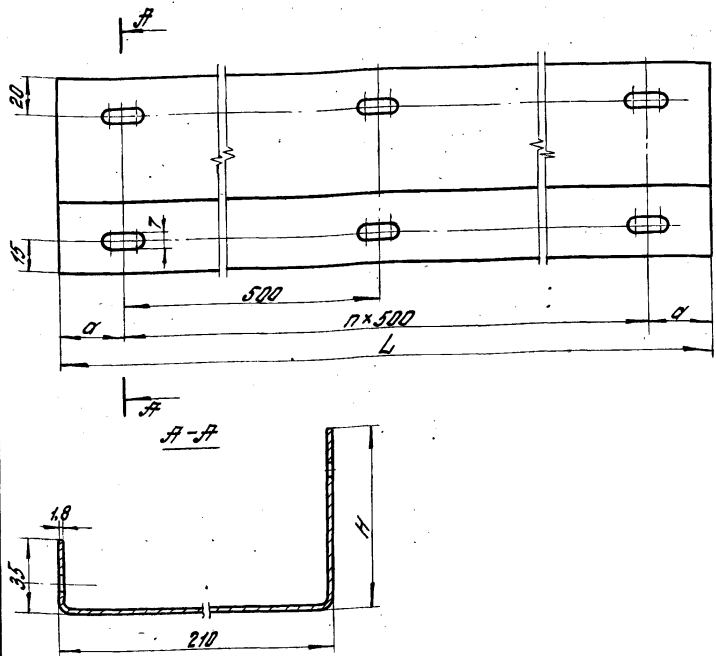




Обозначение	Марка	L, мм	H, мм	a, мм	n	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 160	H17,12	1195	145	97	2	7,91
-01	H17,18	1795		147	3	11,76
-02	H18,12	1195	180	97	2	8,40
-03	H18,19	1795		147	3	12,60

Лист № 1 из 1 листа. Проверить и дать визит инженера

			1.432.2-17.5-2 160		
			Нащельник Н17 и Н18		
			Стадия	Масса	Масштаб
			р	см таб.	1:2
			Лист	Листов /	
Рук. отд.	Миряев	<i>Миряев</i>	Лист Б-ПН-18 ГОСТ 13903-74 4-III-Н-10 СП ГОСТ 16523-70		
Рук. гр.	Гусева	<i>Гусева</i>			
Ст. инж.	Сидорова	<i>Сидорова</i>			
Инженер	Власова	<i>Власова</i>			
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

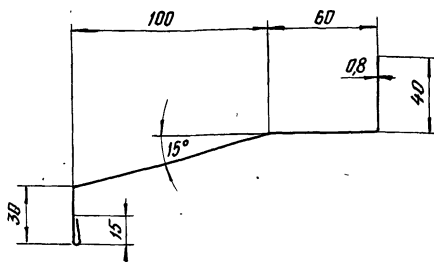


Обозначение	Марка	L, мм	H, мм	α, мм	n	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 170	H19.12	1195	95	97	2	5,64
-01	H19.18	1795		147	3	8,46
-02	H20.12	1195	130	97	2	6,24
-03	H20.18	1795		147	3	9,36

Листы - по 10 шт. в сборе и в отдельности

1.432.2-17.5-2 170		
Номерный H19 и H20		
Лист	Масса	Масштаб
р	см. табл.	1:1
Лист	Листов	1
Лист БДН-18 ГОСТ 19903-74 4-й-Н-10 кп ГОСТ 16523-70		
ЦНИИПРОМЗАНИИ		

Рук. отд. Мухомов  
Рук. гр. Кузнецов  
Ст. инж. Сидорова  
Инж. енер. Власова



Обозначение	Марка	Длина из- деция, мм	Масса, кг
1.432.2-17.5-2 180	H21.10	10.50	1,67
-01	H21.20	2050	3,35

- 1 \* Размер для справок
2. Радиус гйба,  $R=2,5$

1.432.2-17.5-2 180

Слив H21

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	1:2
Лист	Листов 1	

Рук. отд. Муравьев  
Рук. гр. ар. Гусев

Лист

ХП-0,8 ГОСТ 19903-74  
М Г 3 К П Г П Р Т 1 4 9 1 8 - Я 0

ЦНИПРОМЗДАНИЙ