

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 СБ4А-1; СБ4Б-1	1	4
Стаканы СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2	2	5
Стаканы СБ7А-3, СБ7Б-3	3	6
Стаканы СБ10А-1, СБ10Б-1, СБ10А-2, СБ10Б-2	4	7
Стаканы СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2	5	8
Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-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
Закладное изделие 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 4904-12 с высотой трубы не более 8 м, при расположении в I-IV географических районах СССР по скоростному напору 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 болтов 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 СБ 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 грани 8,3% (марки стаканов с буквой „Б“). Ключ для подбора стаканов под крышные вентиляторы приведен в табл. 1.

ТК	Содержание. Пояснительная записка	Серия
		1.494-24
1975		Выпуск

Таблица 1

Тип и номер вентилятора	Диаметр отверстия, мм	Марка стакана
Осевые невиброизолированные №4, 5; 6, 3	700	СБ7А-2 СБ7Б-2
Центробежные невиброизолированные типа КЦЗ-90 №4; 5; 6, 3 и КЦЗ-90-Т №6, 3	700	СБ7А-3 СБ7Б-3
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-В №8 и осевой виброизолированный №8-В	1000	СБ10А-2 СБ10Б-2
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-В №10	1200	СБ12А-2 СБ12Б-2
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-В №12 и осевой виброизолированный №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 узлов пропуска вытяжных вентиляционных шахт через покрытие приведены 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. 5-52 "Железобетонные изделия Общие указания";
- I-В. 51-52 "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 соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).

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 ± 4 мм.

13. Сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной сварки.

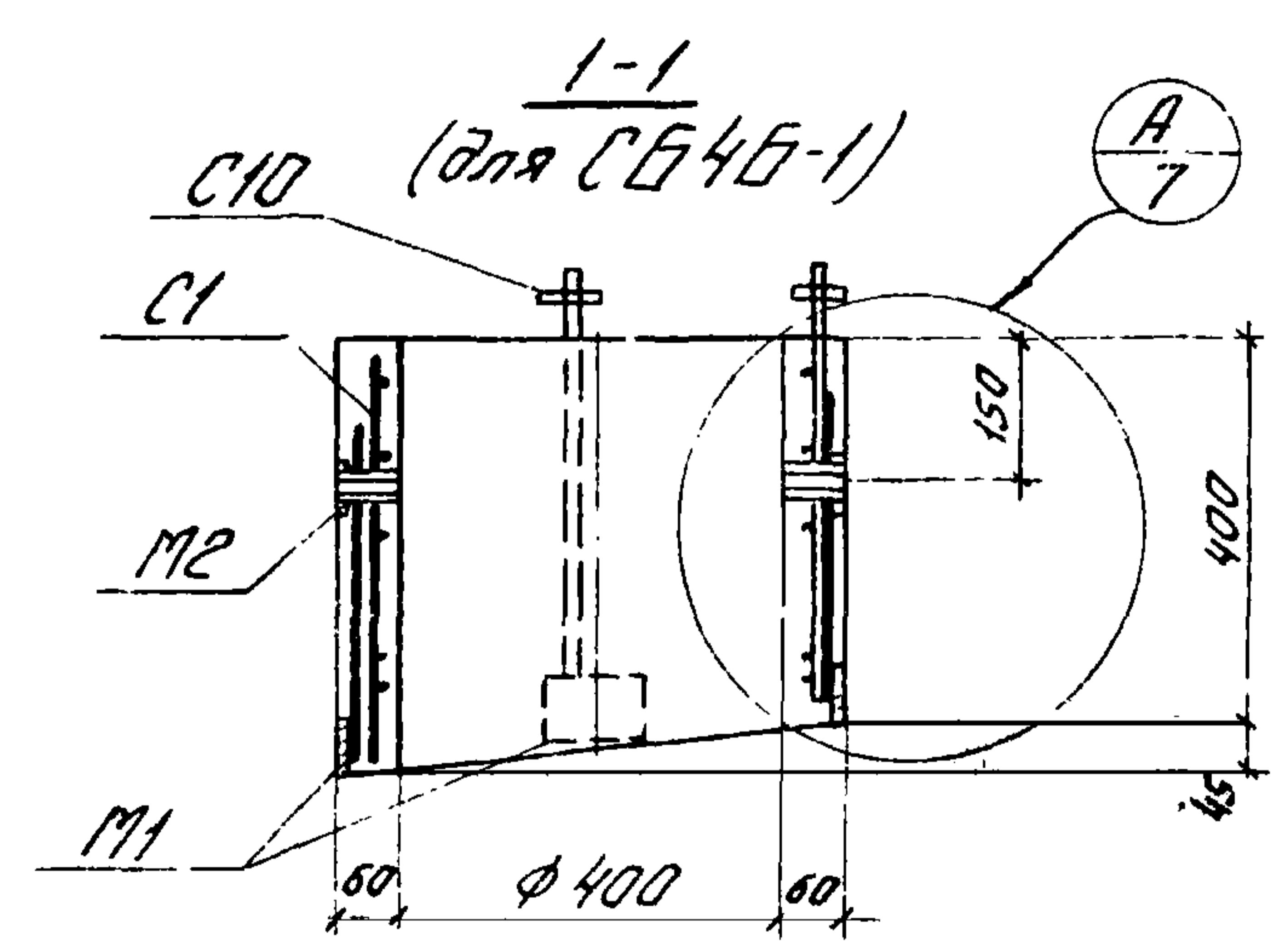
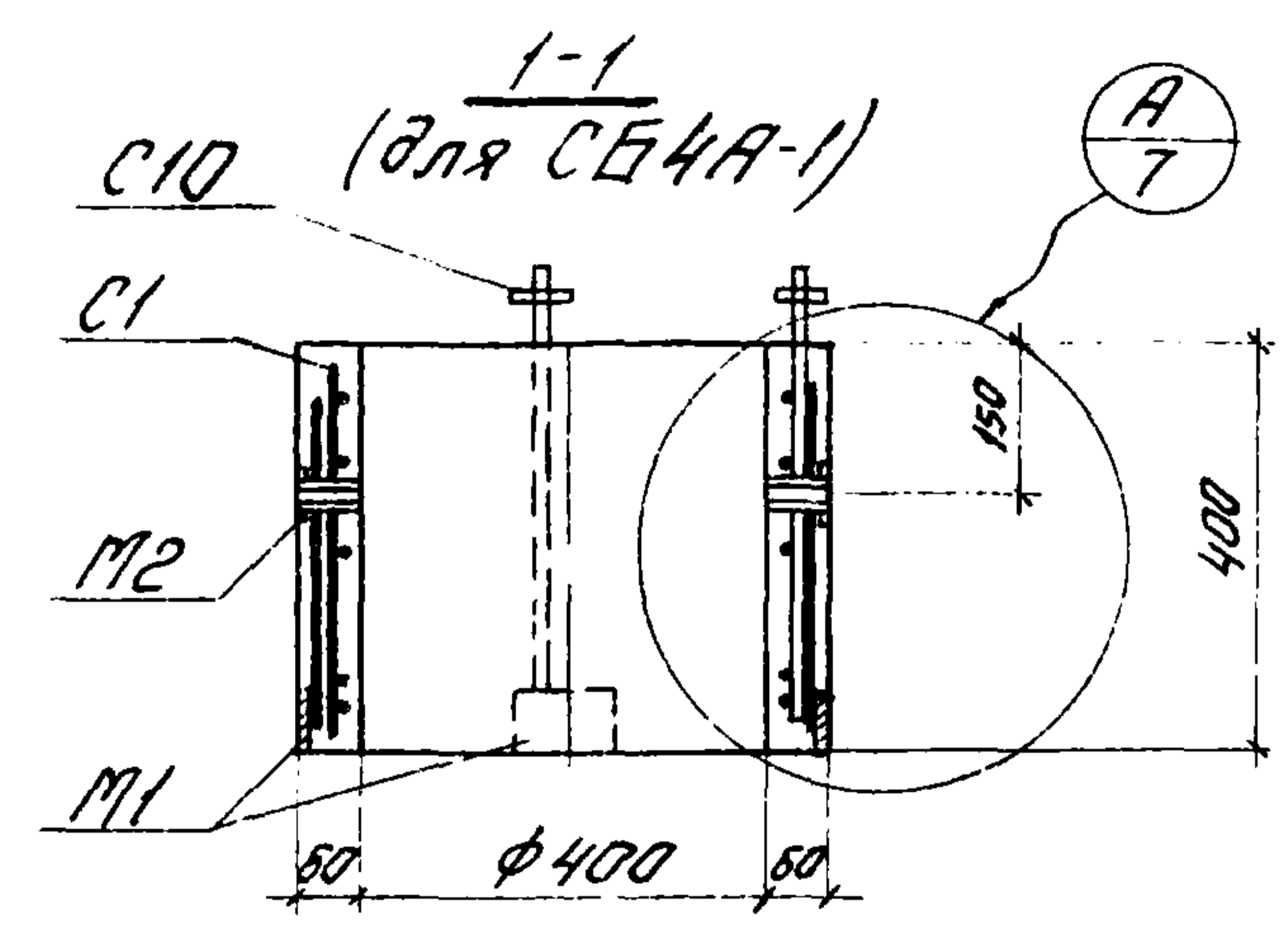
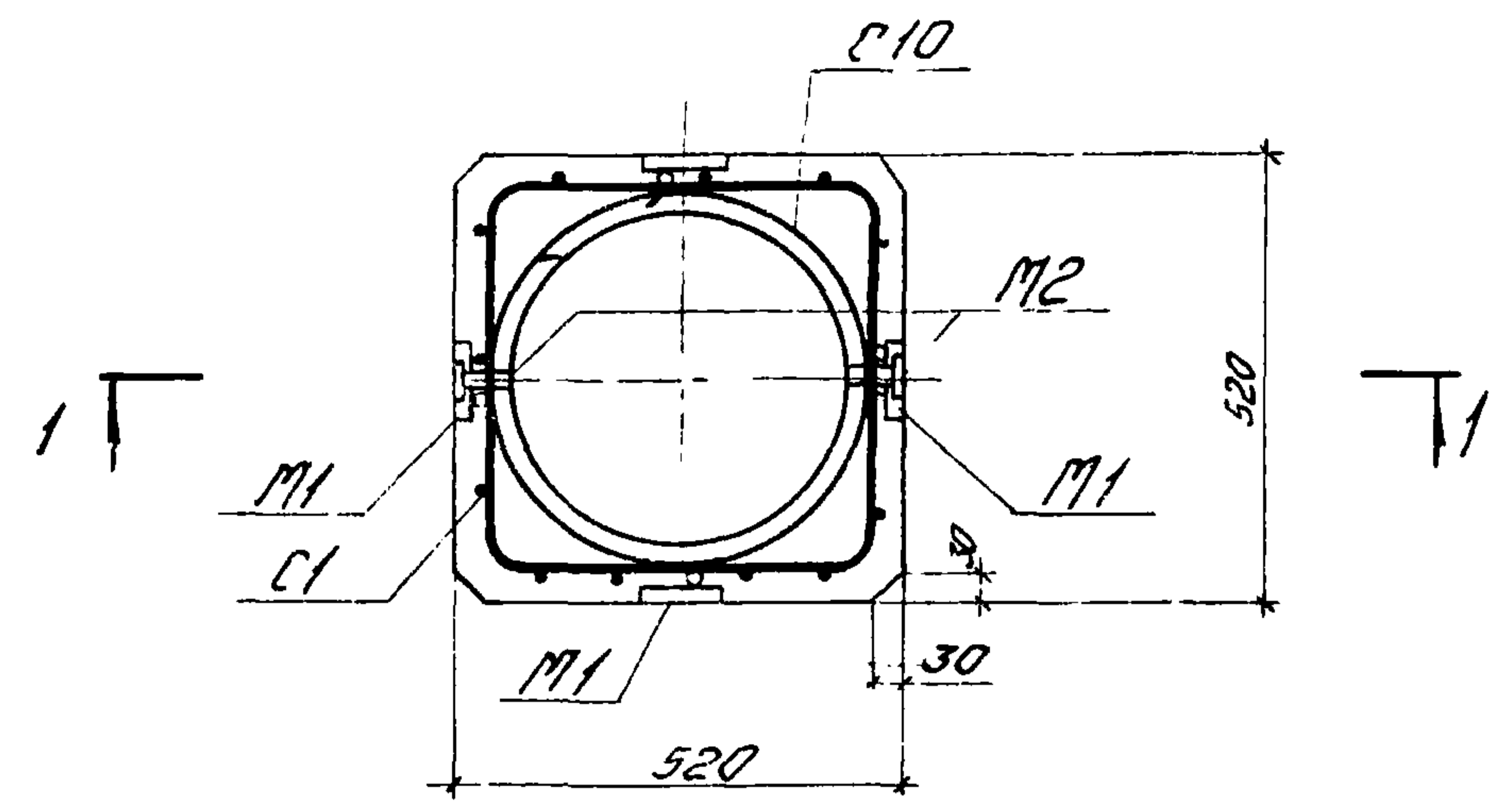
14. Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями.

ТК
1975

Пояснительная записка

Серия
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

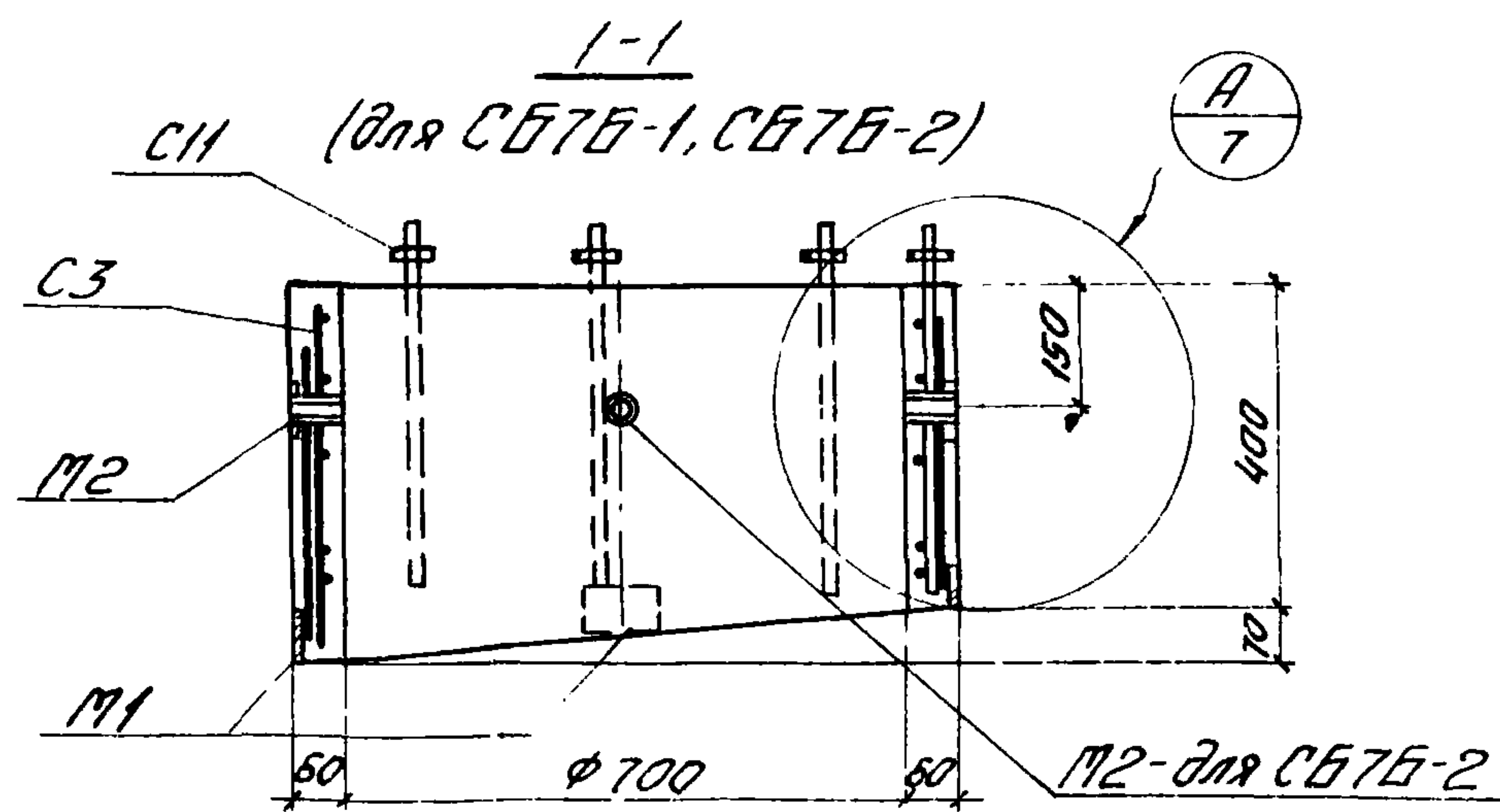
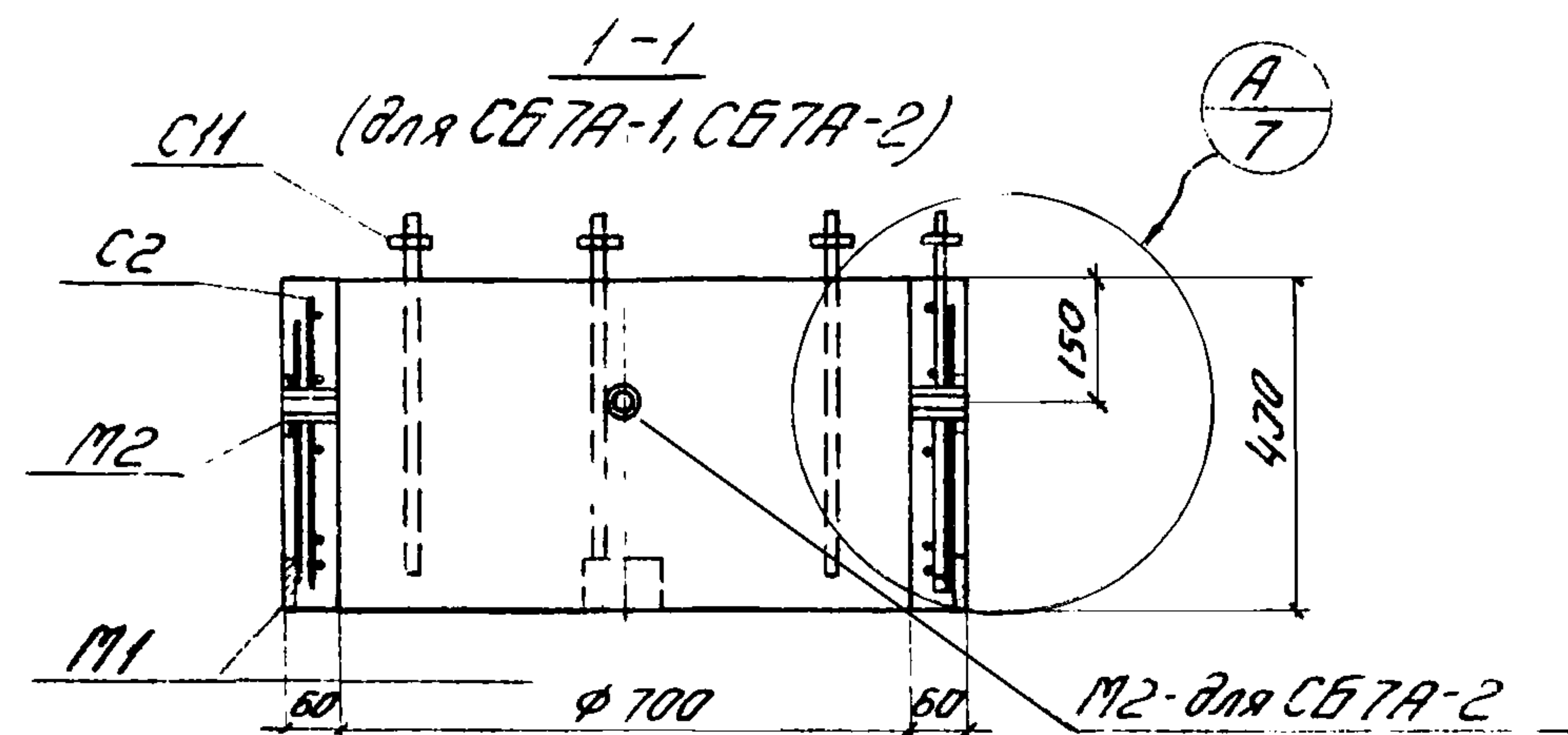
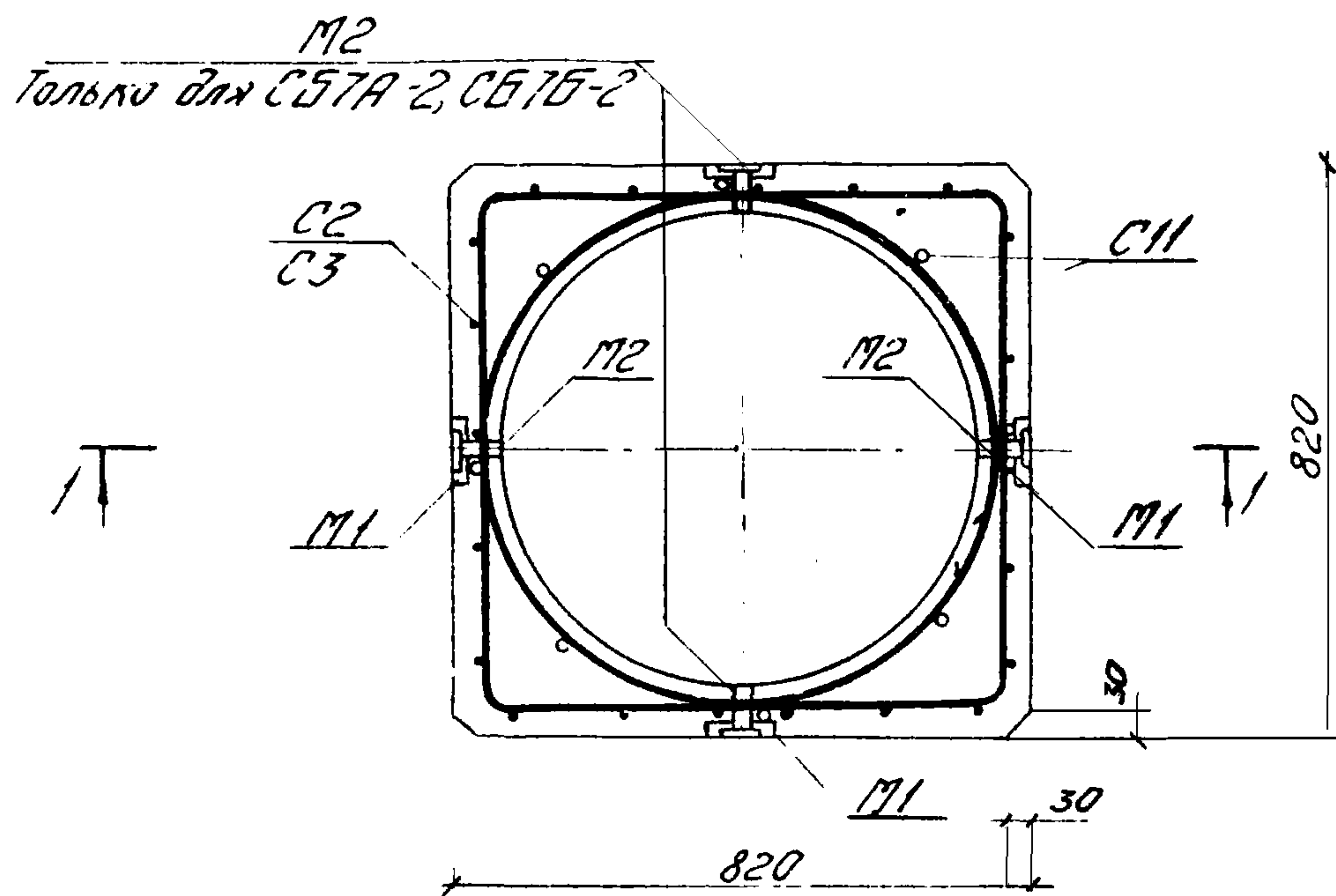
Марка стакана	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м ³		
СБ4А-1	0,15	200	0,06	9,9	0,2
СБ4Б-1	0,16		0,06	9,9	0,2

Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия					Закладные изделия					Общий расход стали		
	Проволока по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-57*			Прокат вст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70		Газовый трубка по ГОСТ 3262-62			
	Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III	Период проф		Профиль, мм		φ			
	φ, мм	—	φ, мм	φ, мм	Уголок	φ, мм	—	δ=4	δ=6	Уголок		φ	
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 руланного ковра приведена на листе 8

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
	С11	1	13		С11	1	13
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16
СБ7Б-1	С3	1	10	СБ7Б-2	С3	1	10
	С11	1	13		С11	1	13
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16

Технические показатели

Марка стекла	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м ³		
СБ7А-1	0,29		0,12	13,0	0,2
СБ7Б-1	0,32	200	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

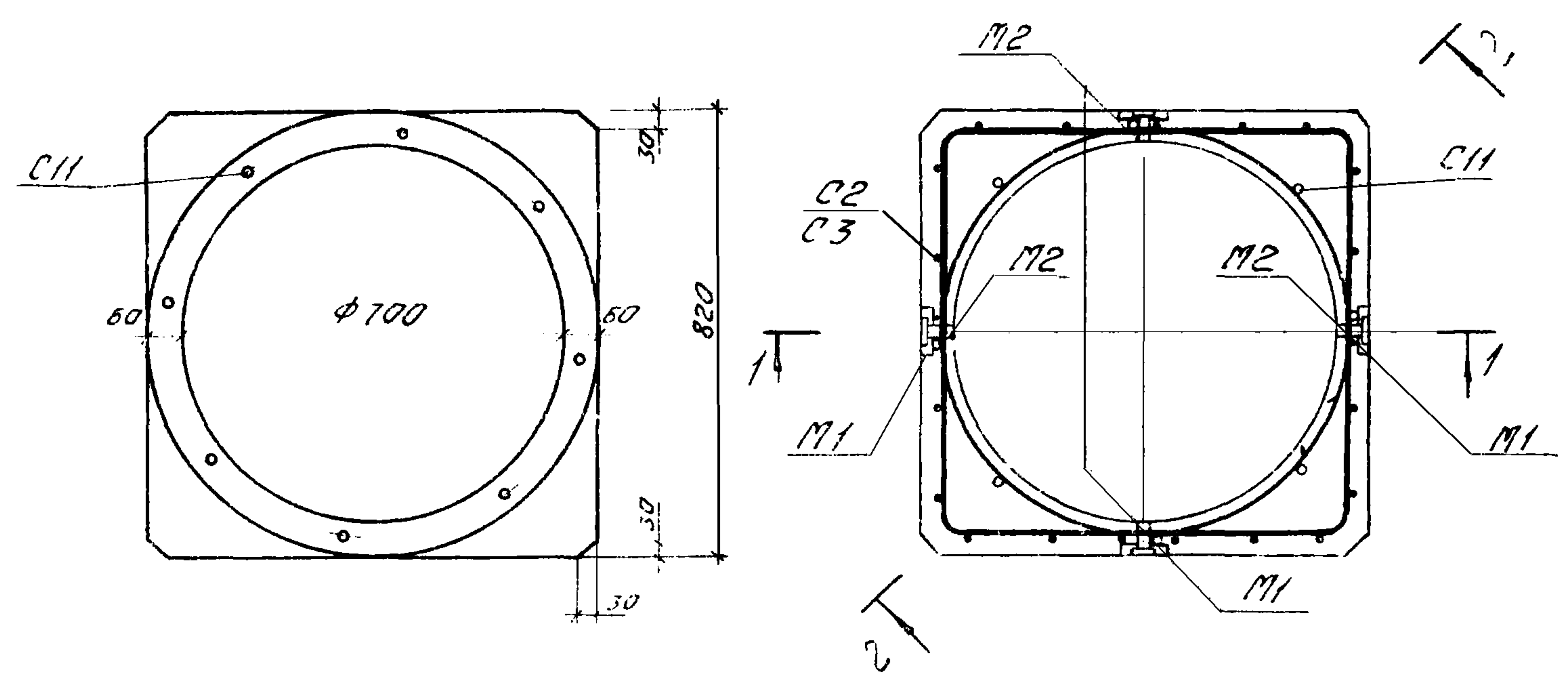
Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия						Закладные изделия						Общий расход стали
	Пружина по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*				Прокат Везкпг для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*			Лайка по ГОСТ 5915-79		Газовая трубка по ГОСТ 3262-68	
	Класс В-І	Ф, мм	Гладкая		Период проф		Профиль, мм	Итого	Итого	Итого	Итого		
			Класс А-І		Класс А-ІІІ								
			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.

ТК	1975	Стаканы СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2	Серия 1.494-24	
			Выпуск 1	Лист 2

СБ7А-3, СБ7Б-3



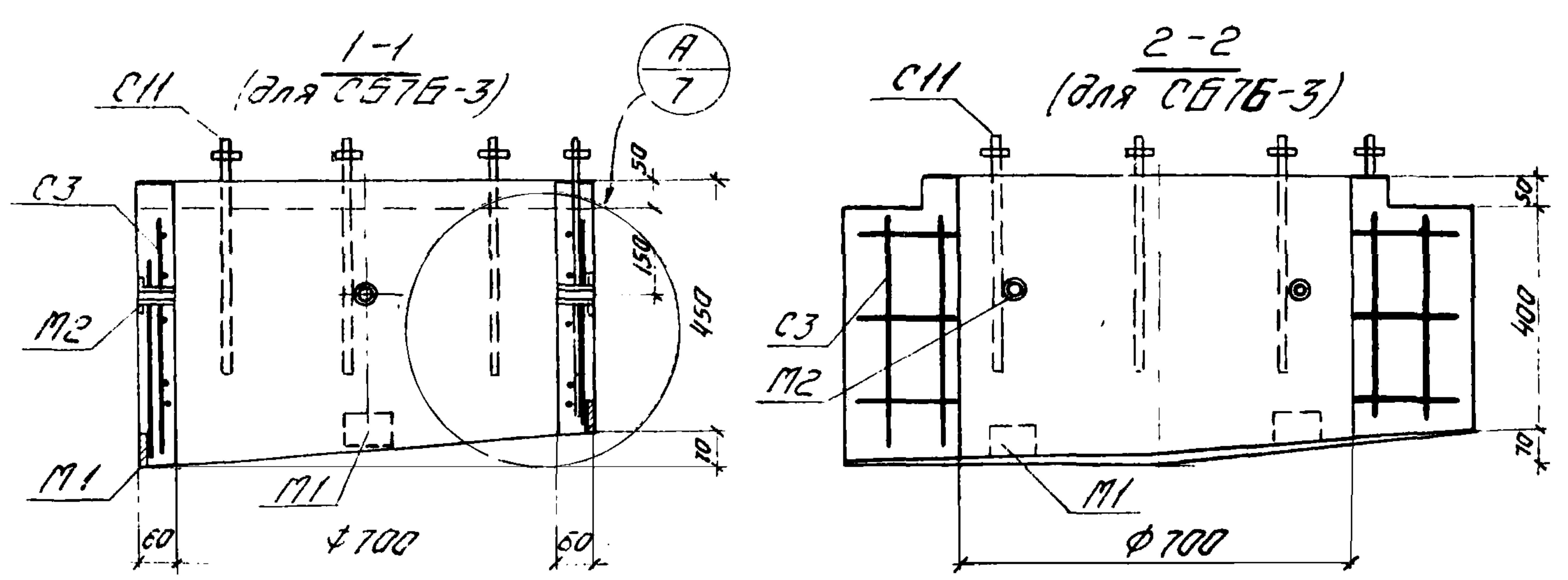
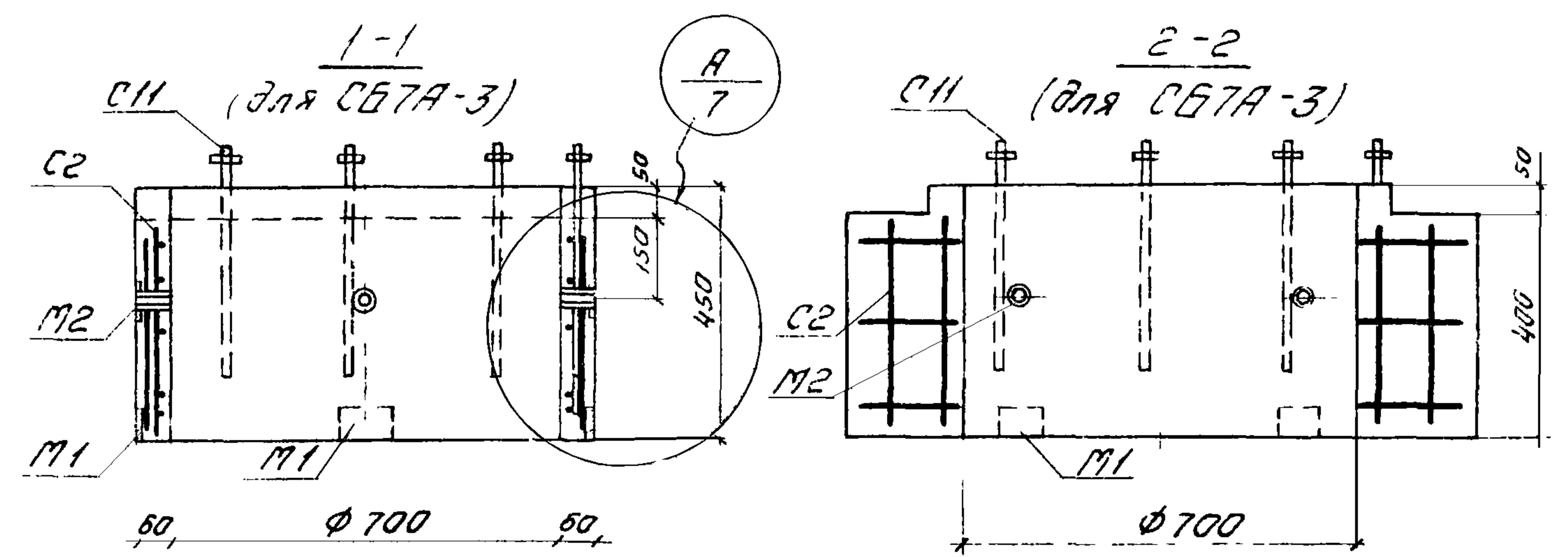
Спецификация арматурных и закладных изделий

Технические показатели

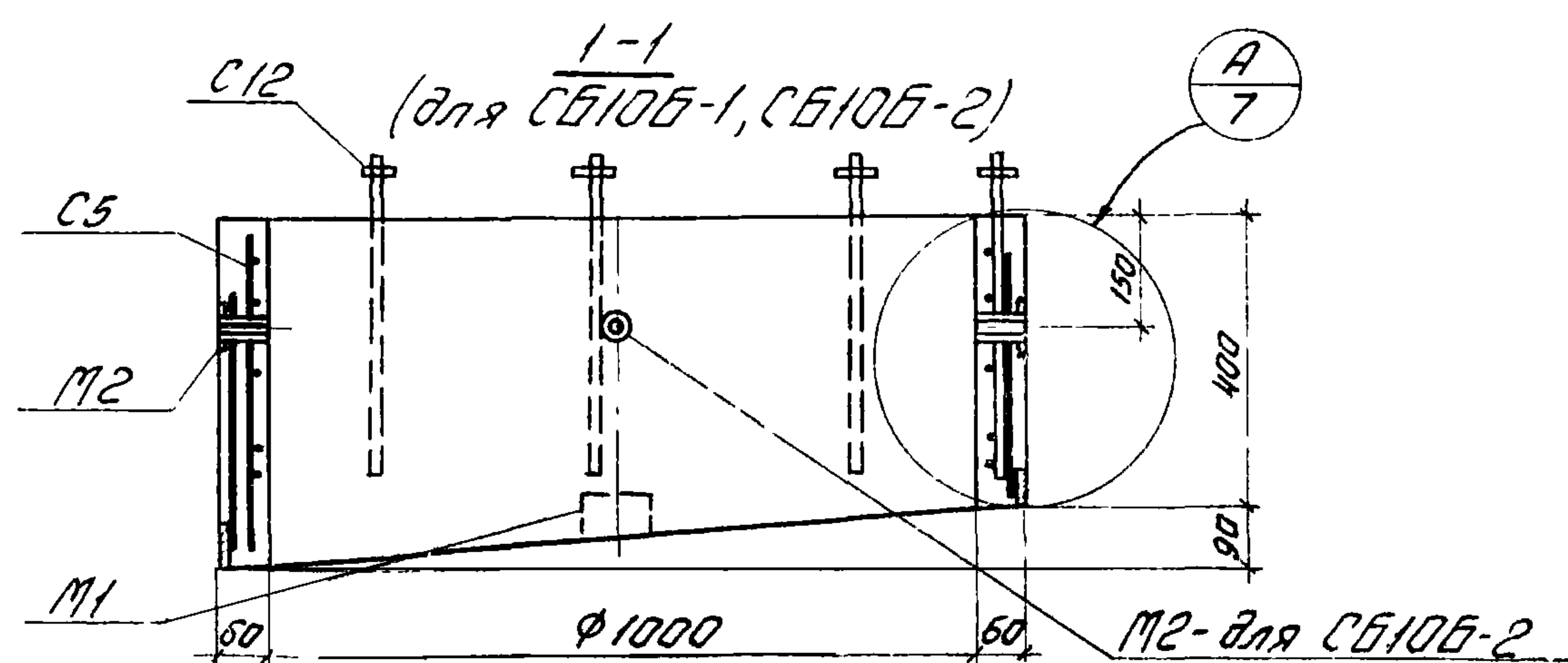
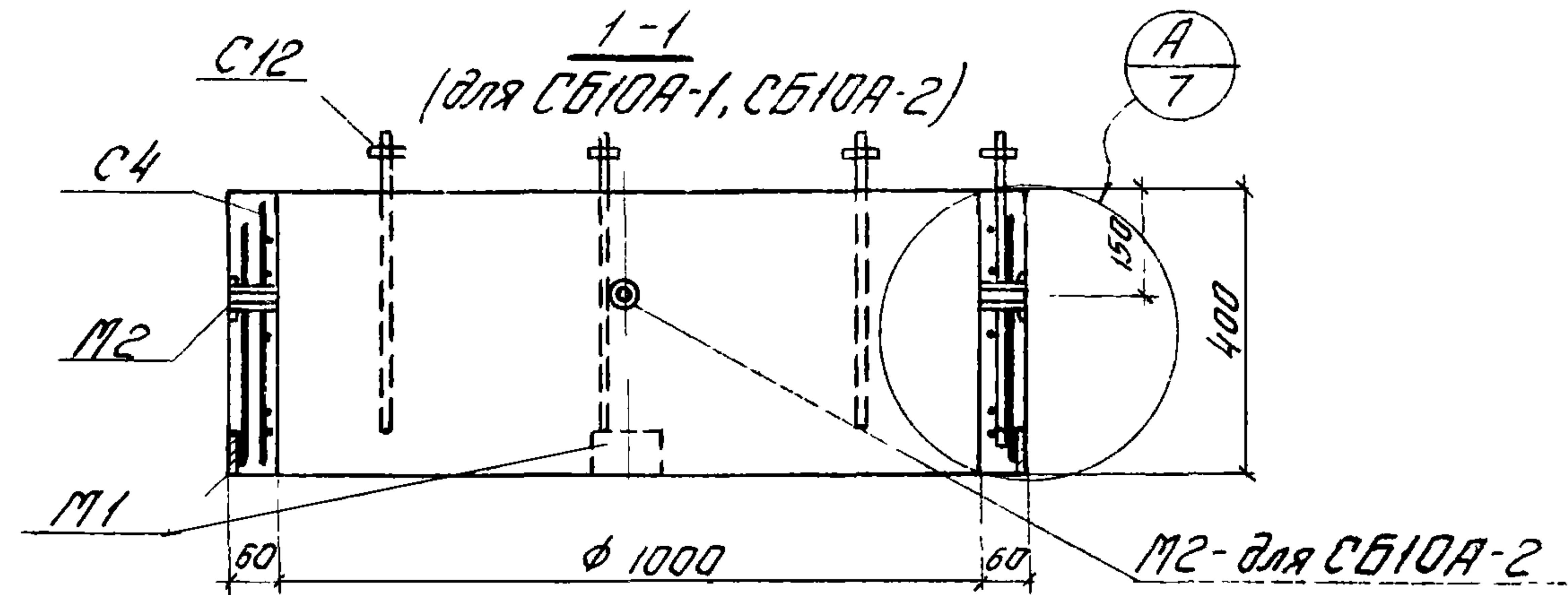
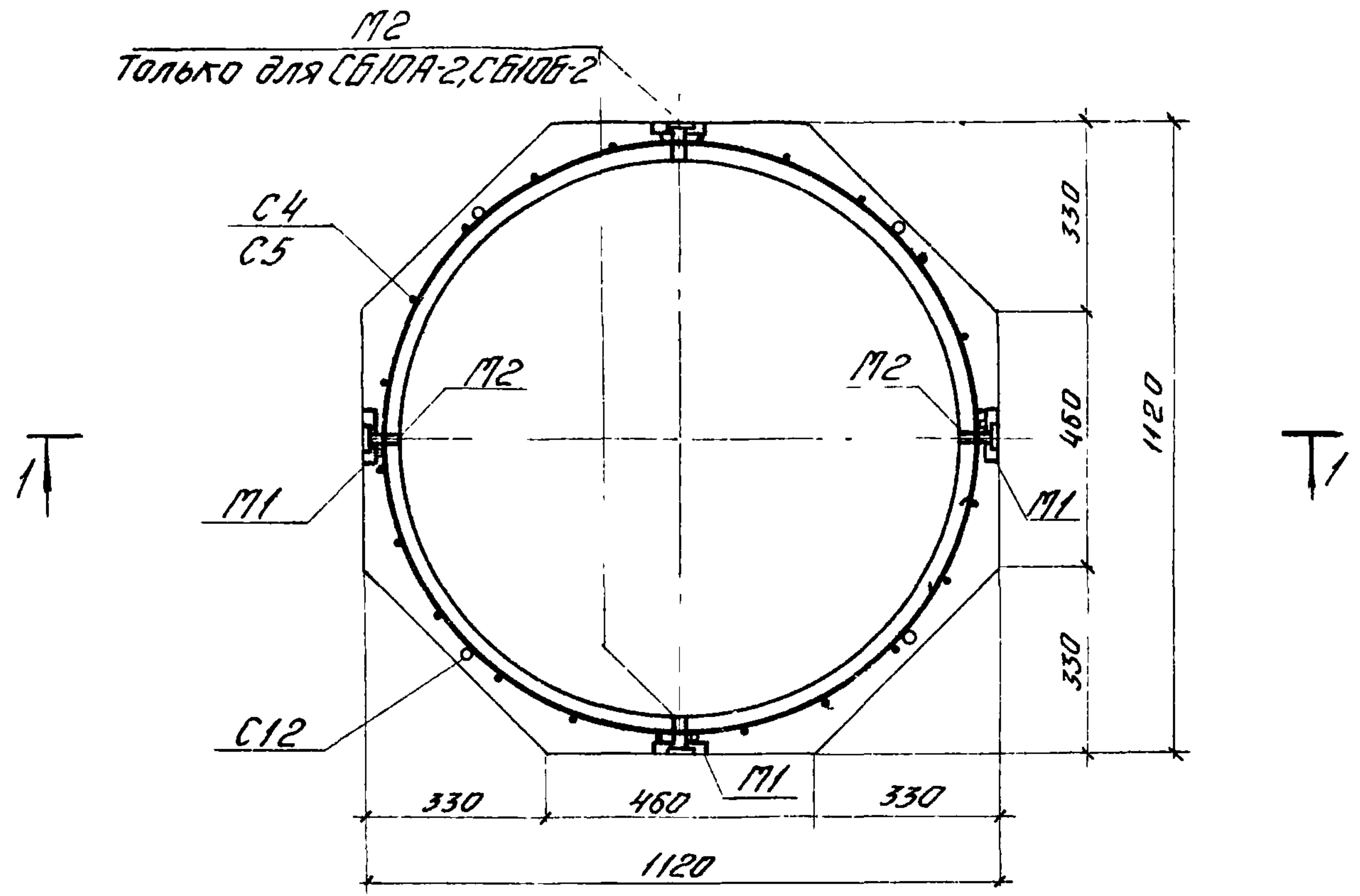
Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка бетона	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
										Марка	Объем, м³		
СБ7А-3	С2	1	10	СБ7Б-3	С3	1	10	СБ7А-3	0,31	230	0,13	14,0	0,2
	С11	1	13		С11	1	13						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	4	16		М2	4	16						
								СБ7Б-3	0,34		0,14	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 Вст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*	Гайка по ГОСТ 5915-70	Газовая трубка по ГОСТ 3282-62						
		Класс В-I	Гладкая							Период. проф	Класс А-III	Профиль, мм	Уголок
			φ, мм	φ, мм									
	5	12	6	Уголок	8	—	δ=4 δ=6	Уголок	М12	1"			
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.



Спецификация арматурных и закладных изделий

Технические показатели

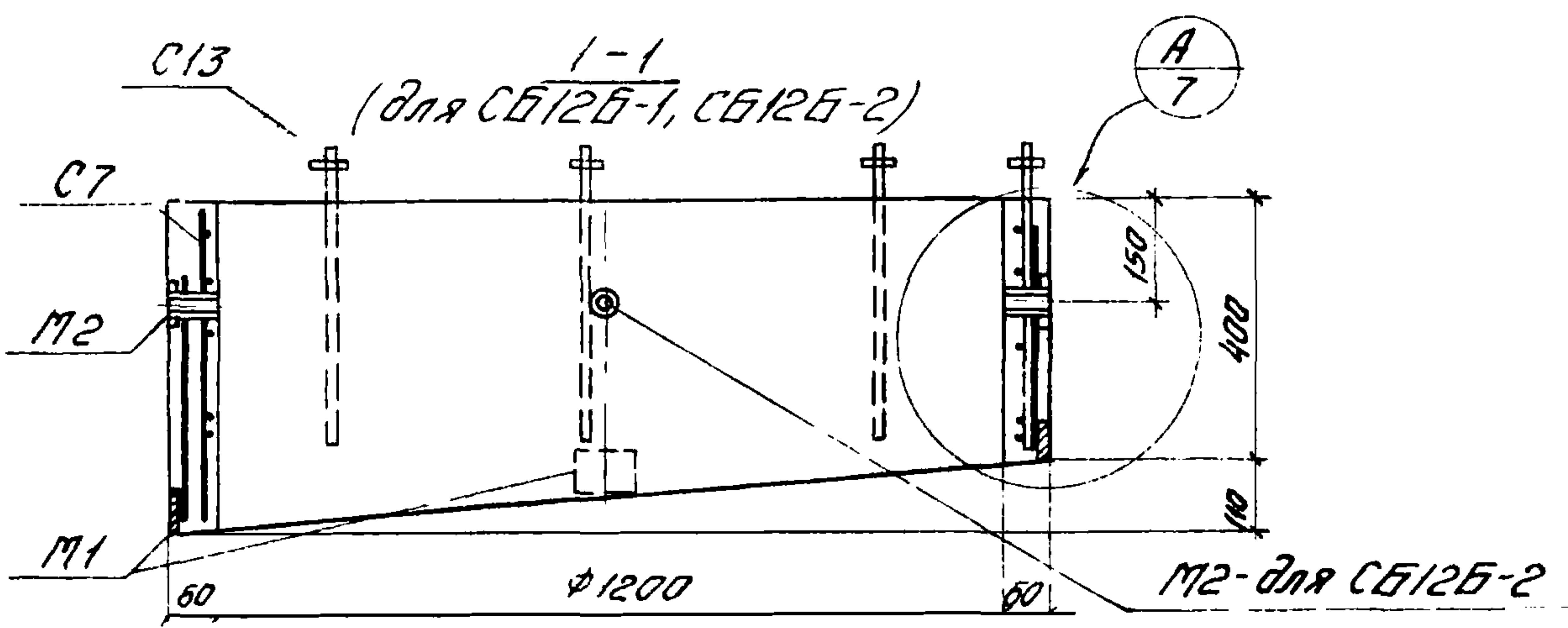
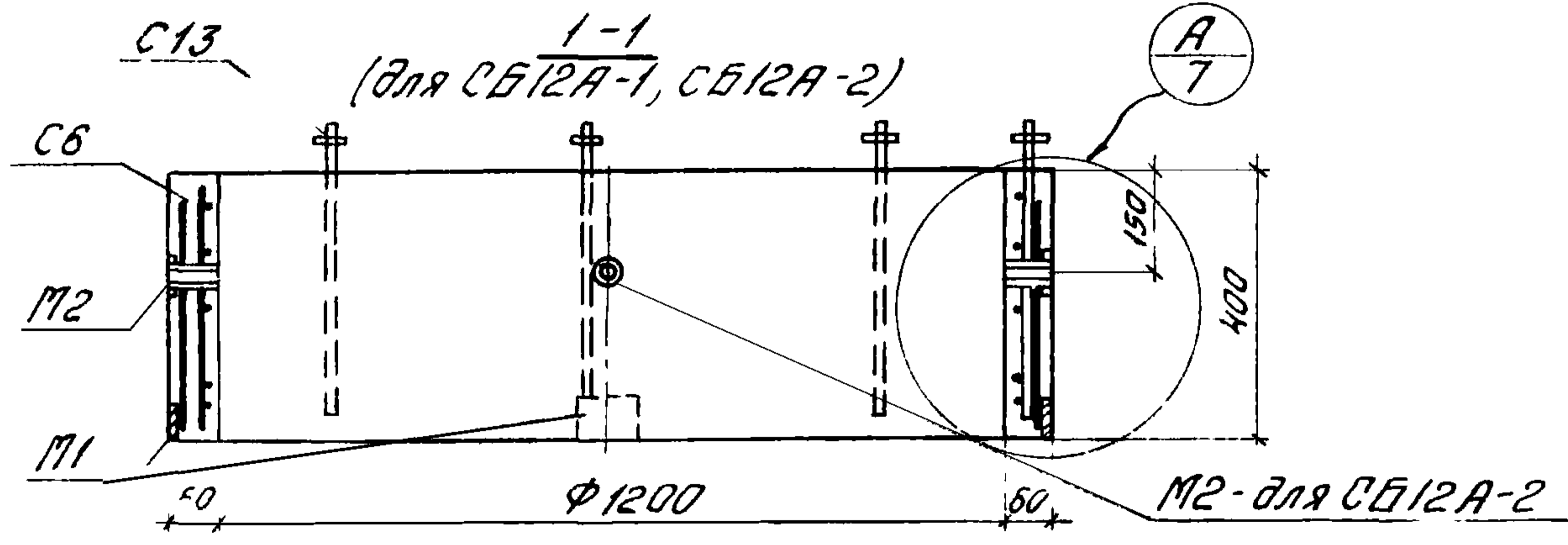
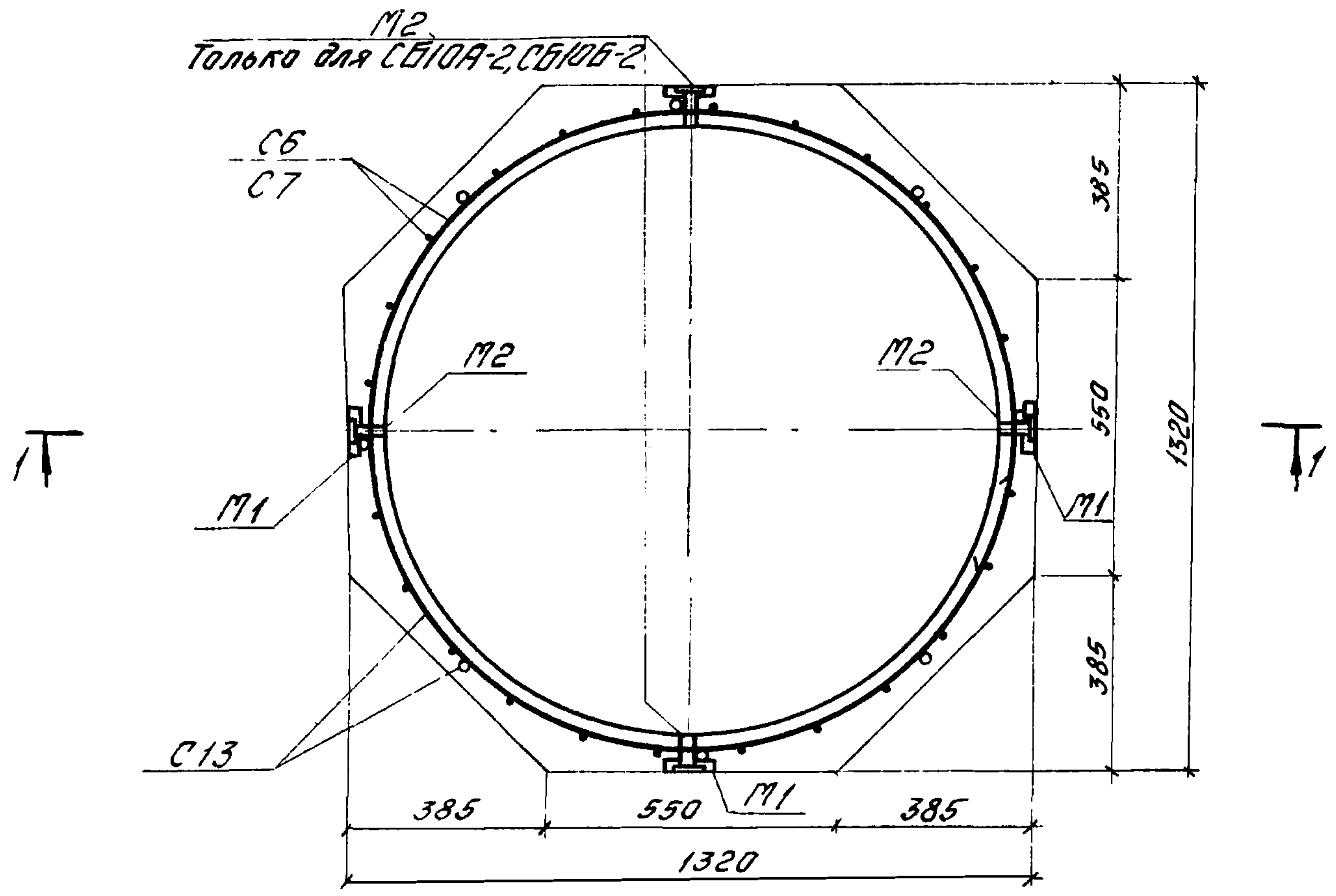
Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка бетона	Масса т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
										Объем, м³	кг		
СБ10А-1	С4	1	11	СБ10А-2	С4	1	11	СБ10А-1	0.25	200	0.10	13.8	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ10Б-1	С5	1	12	СБ10Б-2	С5	1	12	СБ10А-2	0.25	200	0.10	14.8	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ10А-2	С4	1	11	СБ10Б-1	С4	1	11	СБ10Б-1	0.28	200	0.11	13.9	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ10Б-2	С5	1	12	СБ10А-1	С5	1	12	СБ10А-1	0.25	200	0.10	14.8	0.2
	С12	1	14		С12	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 5781-61*				Прокат Вст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70		Головка по ГОСТ 3262-52		
	Класс В-I		Гладкая Класс А-I		Период проф Класс А-III		Профиль, мм		φ		φ		
	φ, мм	—	φ, мм	φ, мм	Итого	φ, мм	—	δ=4	δ=5	Итого	М12	1"	
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

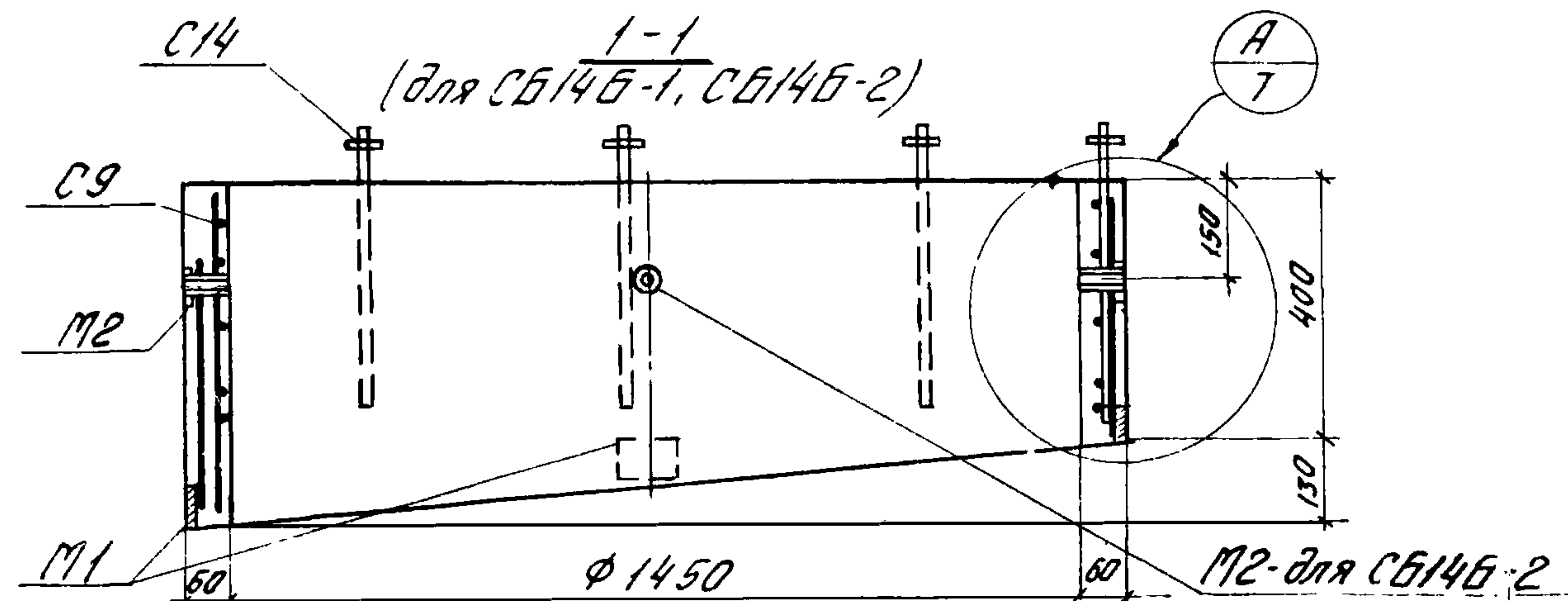
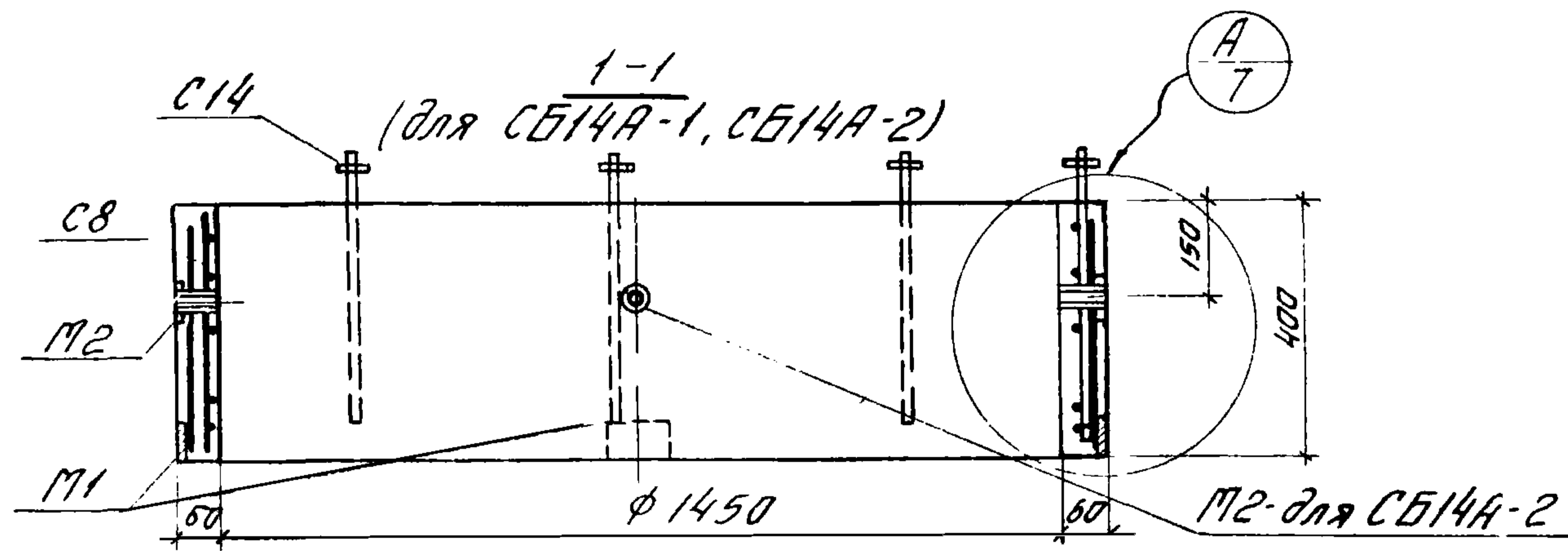
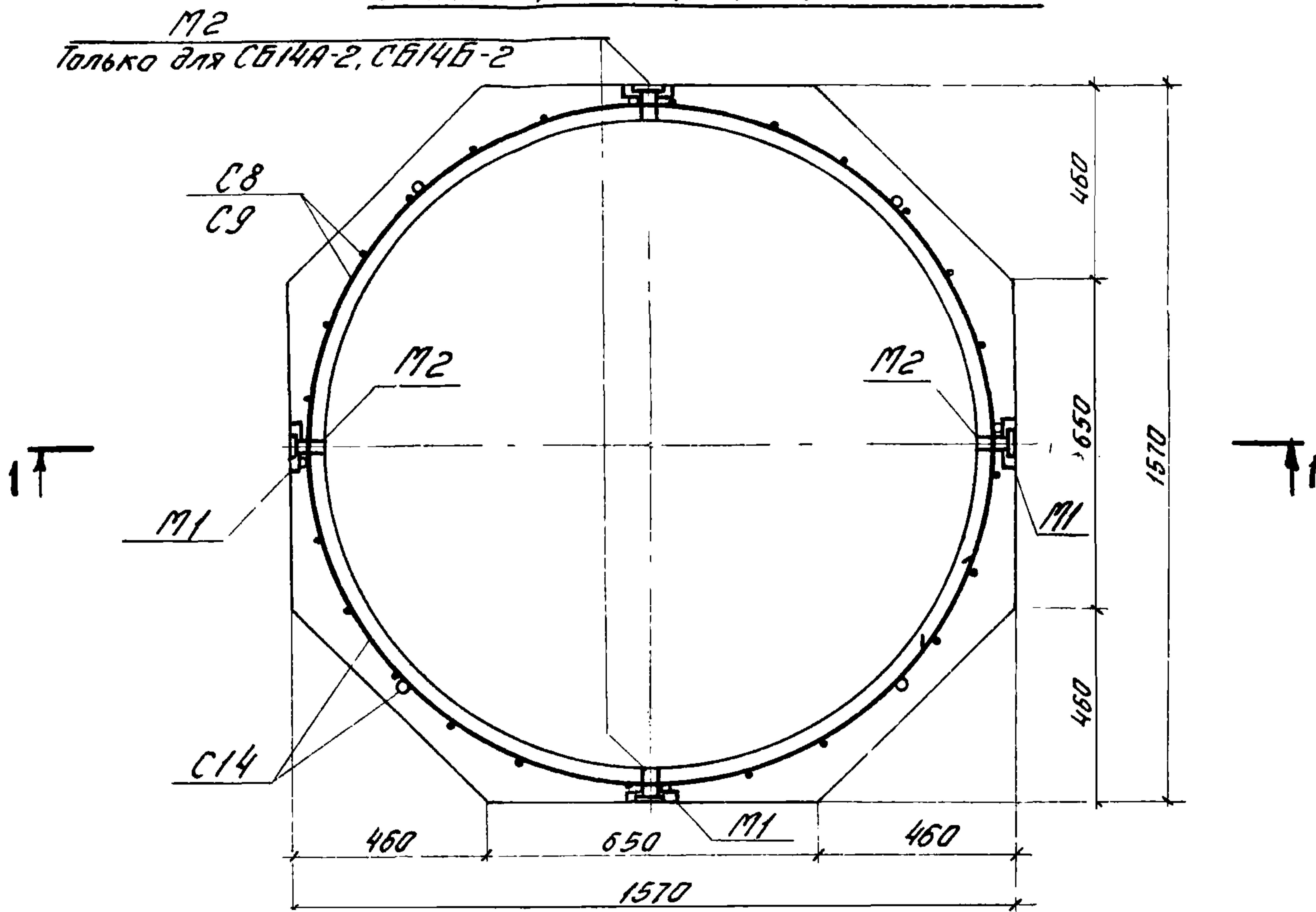
Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка бетона	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
										Марка	Объем, м³		
СБ12А-1	С6	1	11	СБ12А-2	С6	1	11	СБ12А-1	0,32	200	0,13	14,6	0,2
	С13	1	14		С13	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ12Б-1	С7	1	12	СБ12Б-2	С7	1	12	СБ12Б-1	0,40	200	0,16	14,7	0,2
	С13	1	14		С13	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ12А-2	С6	1	11	СБ12Б-2	С6	1	11	СБ12А-2	0,32	200	0,13	15,6	0,2
	С13	1	14		С13	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15						
	М2	2	16		М2	4	16						
СБ12Б-2	С7	1	12	СБ12Б-2	С7	1	12	СБ12Б-2	0,40	200	0,16	15,7	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 5781-61*		Прокат Вст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка газовая по ГОСТ 5915-70			Общий расход стали			
	Класс В-І		Класс А-І		Класс А-ІІІ		Гайка по ГОСТ 3262-82						
	Ф, мм	Уголок	Ф, мм	Уголок	Ф, мм	Уголок	Профиль, мм	Уголок					
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 рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2



Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
СБ14А-1	С8	1	11	СБ14А-2	С8	1	11
	С14	1	14		С14	1	14
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16
СБ14Б-1	С9	1	12	СБ14Б-2	С9	1	12
	С14	1	14		С14	1	14
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16

Технические показатели

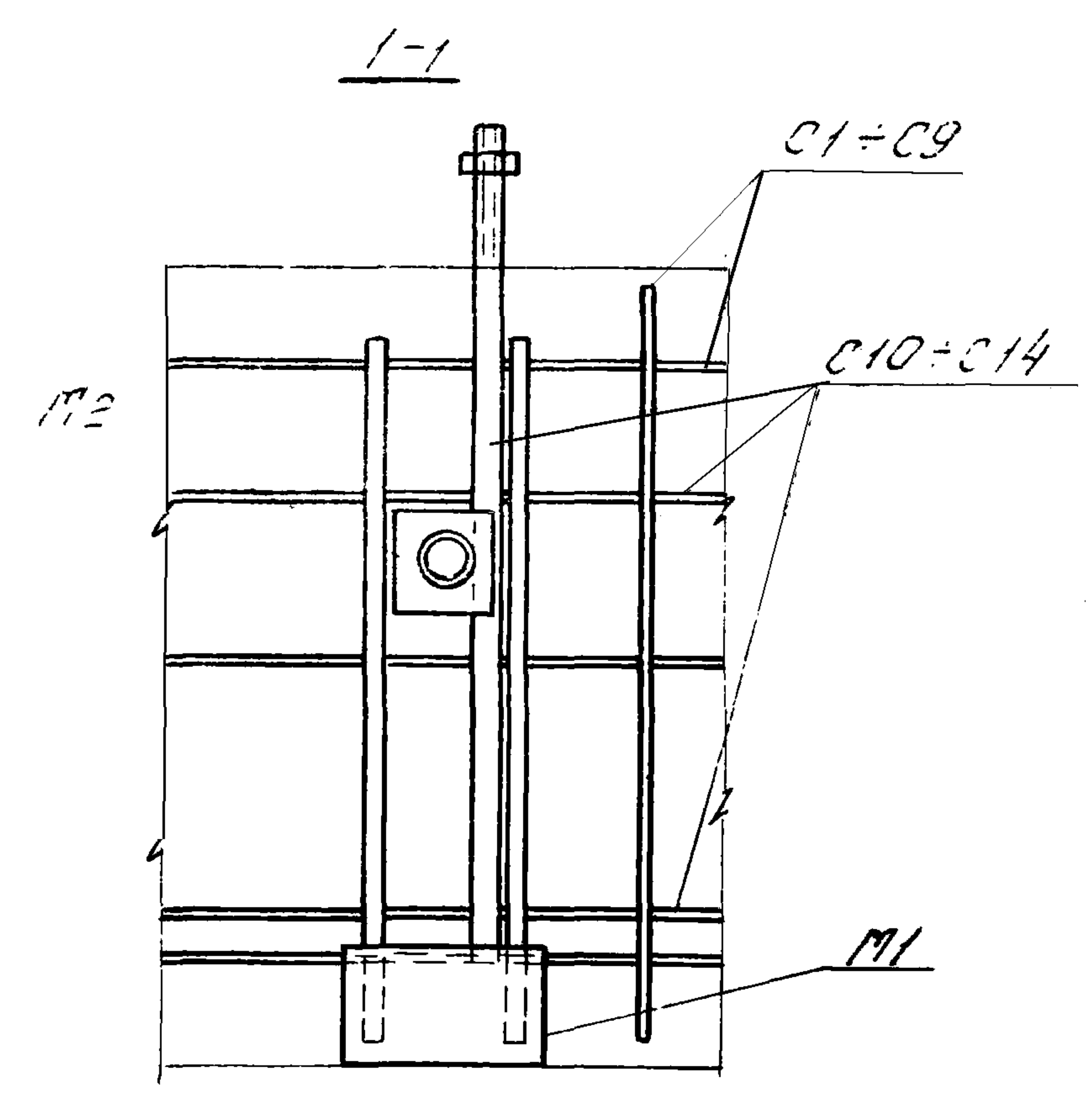
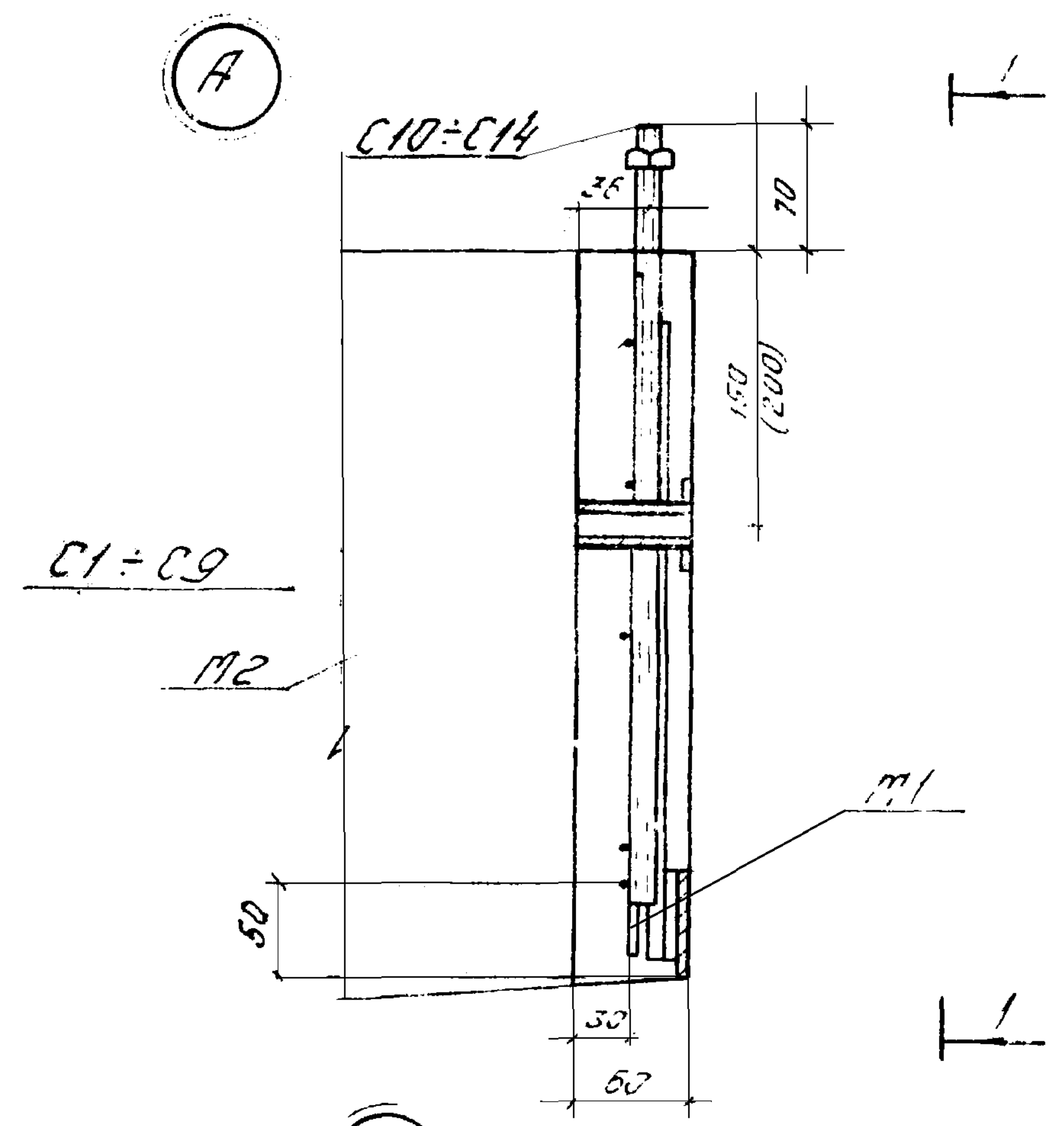
Марка стакана	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м ³		
СБ14А-1	0,40		0,16	15,5	0,2
СБ14Б-1	0,46	200	0,19	15,9	0,2
СБ14А-2	0,40		0,16	16,5	0,2
СБ14Б-2	0,46		0,19	16,9	0,2

Выборка стали на стакан, кг

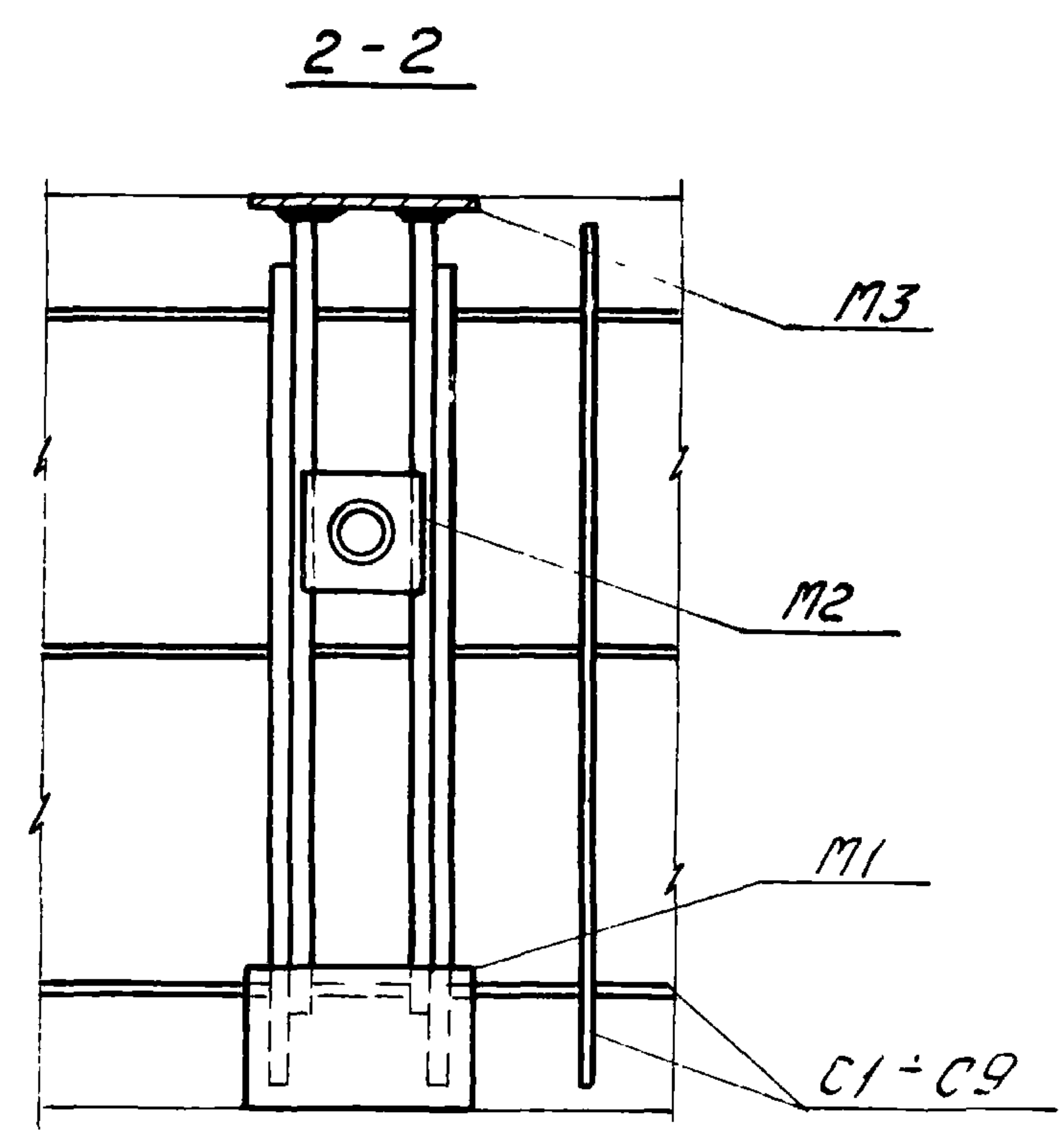
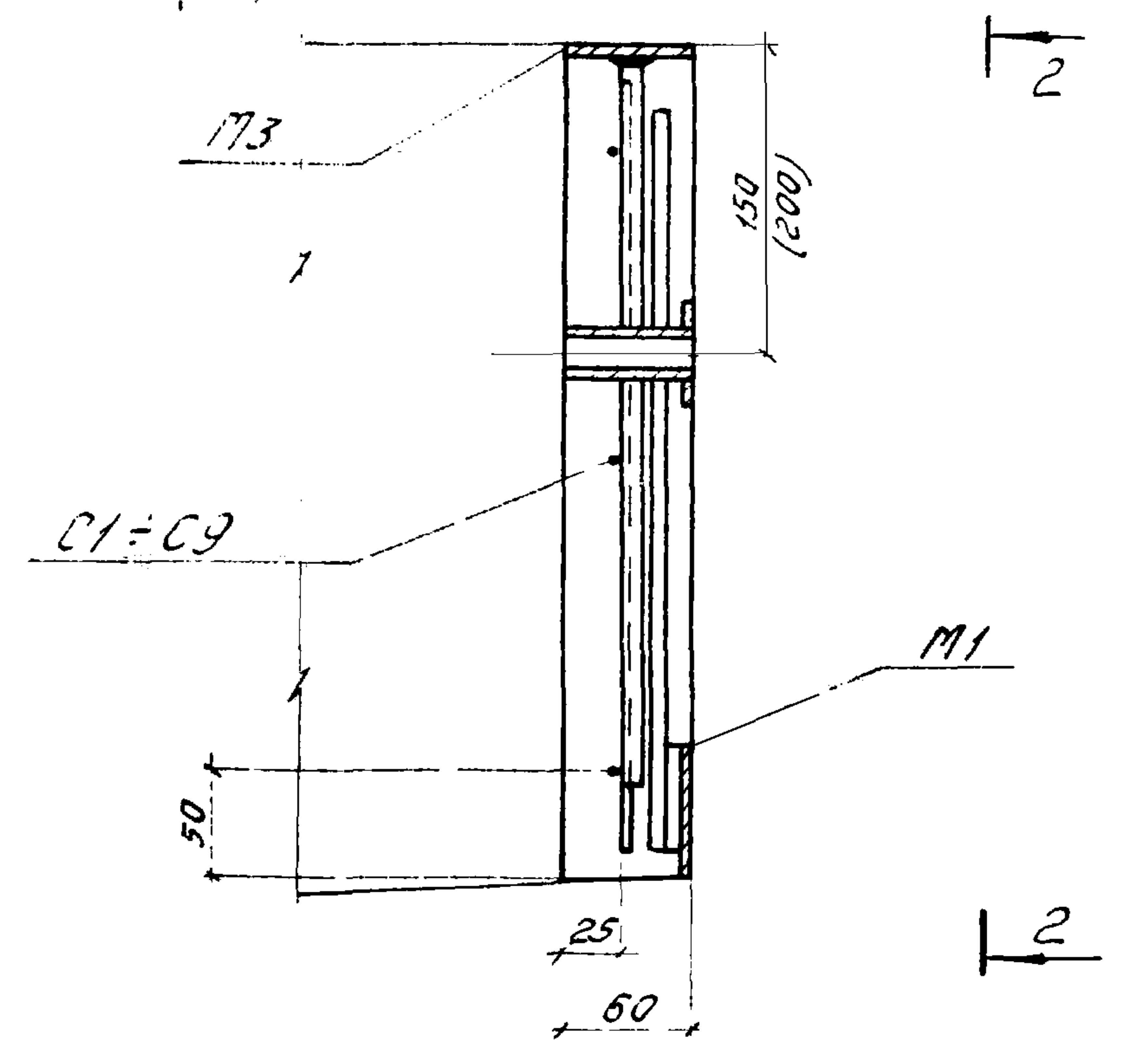
Марка стакана	Арматурные изделия					Закладные изделия					Общий расход стали		
	Проволока по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*			Прокат. Вст. кл. 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70*		Газовая трубка по ГОСТ 3262-62			
	Класс В-I		Класс А-II		Класс А-III	Профиль, мм		Итого		φ			
	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Профиль, мм	Итого	φ	φ				
СБ14А-1	4,2	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	15,5
СБ14Б-1	4,6	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	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 6.

ТК	1975	Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2.	Серия 1.494-24	
			Выпуск 1	Лист 6

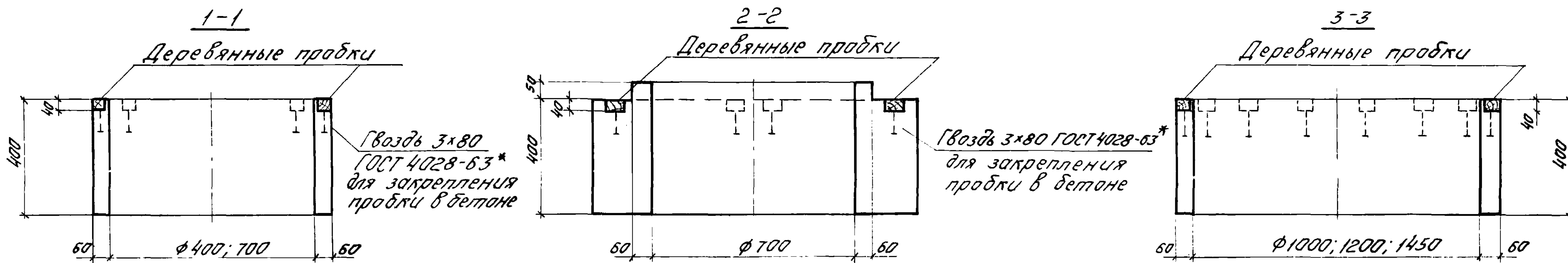
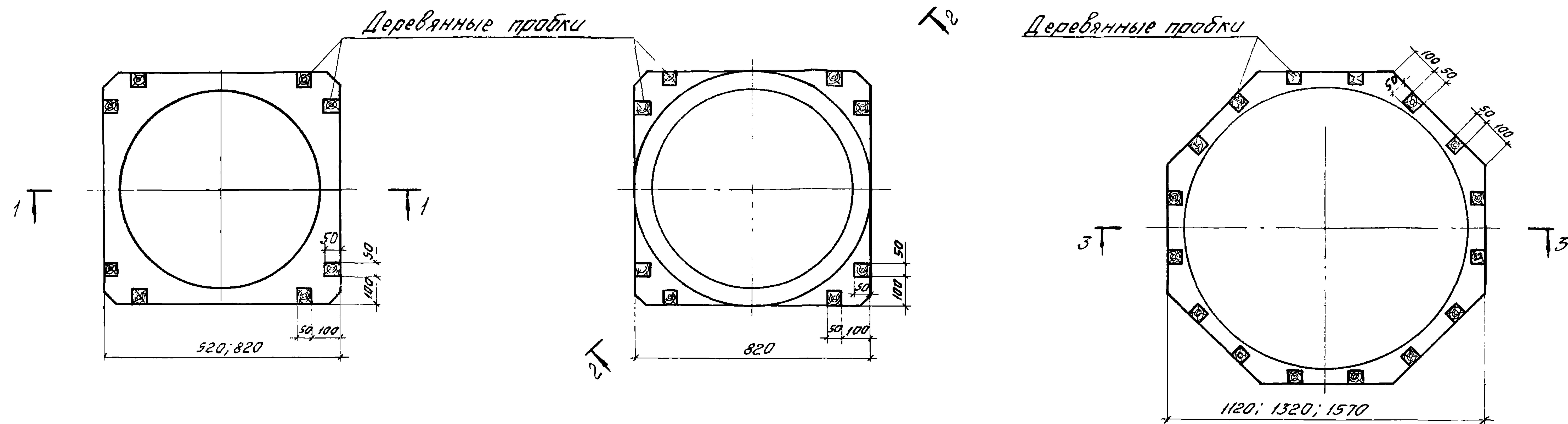


А
(вариант с закладной деталью М3)



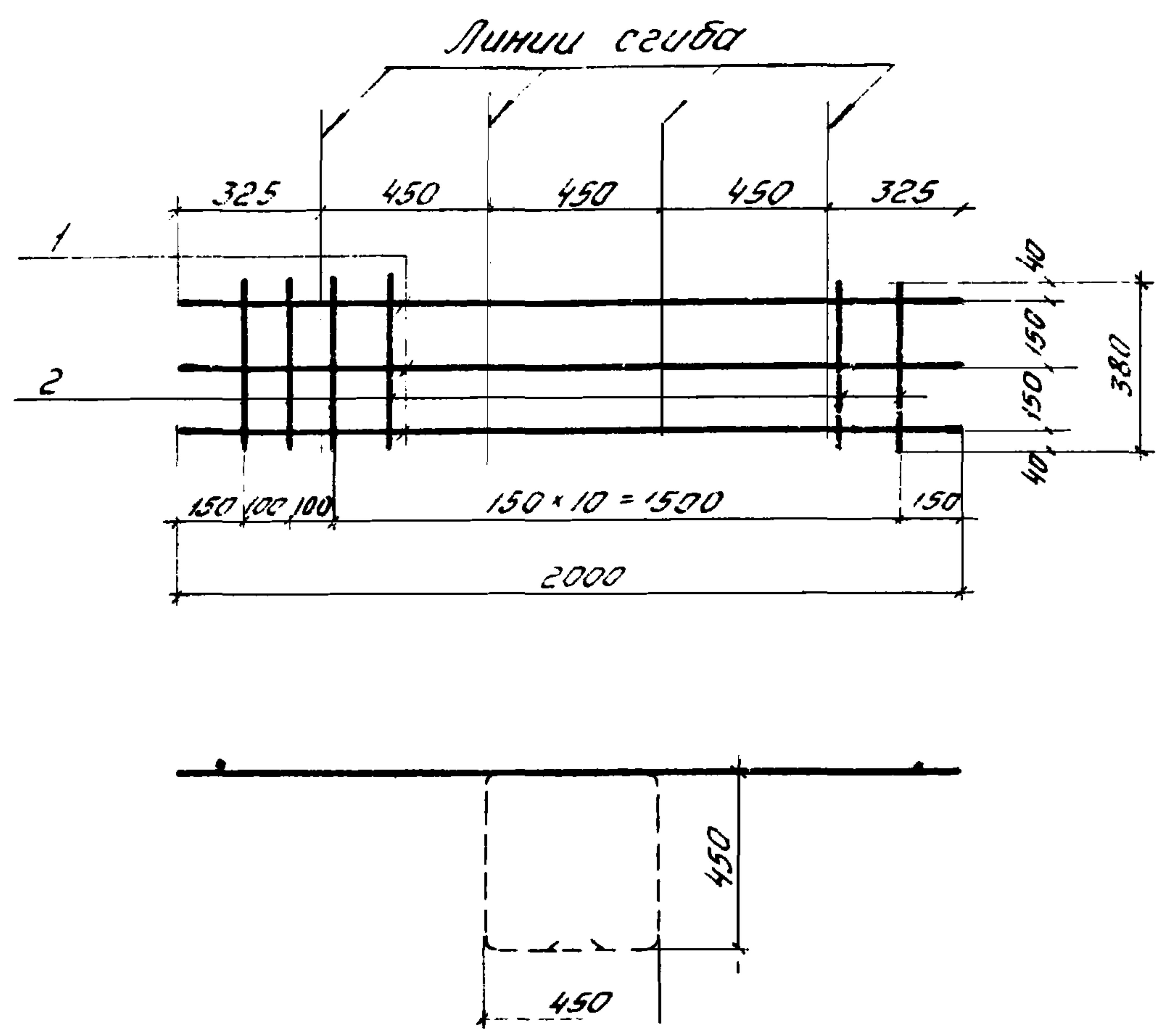
В скобках приведены размеры для стаканов марок СБ7А-3 и СБ7Б-3.

ТК	Узел армирования стакана	Серия 1.494-24	
		Выпуск 1	Лист 7
1975			



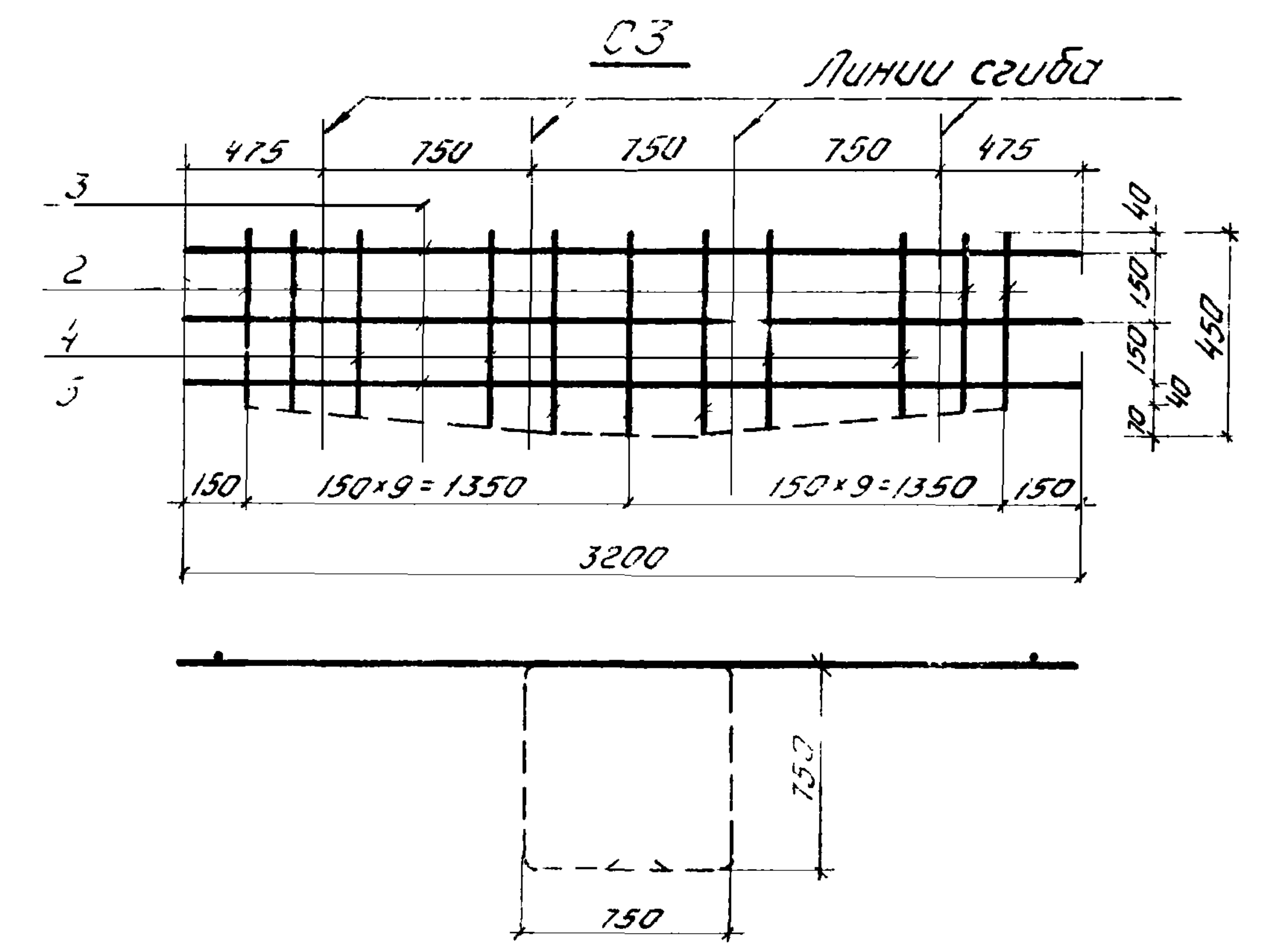
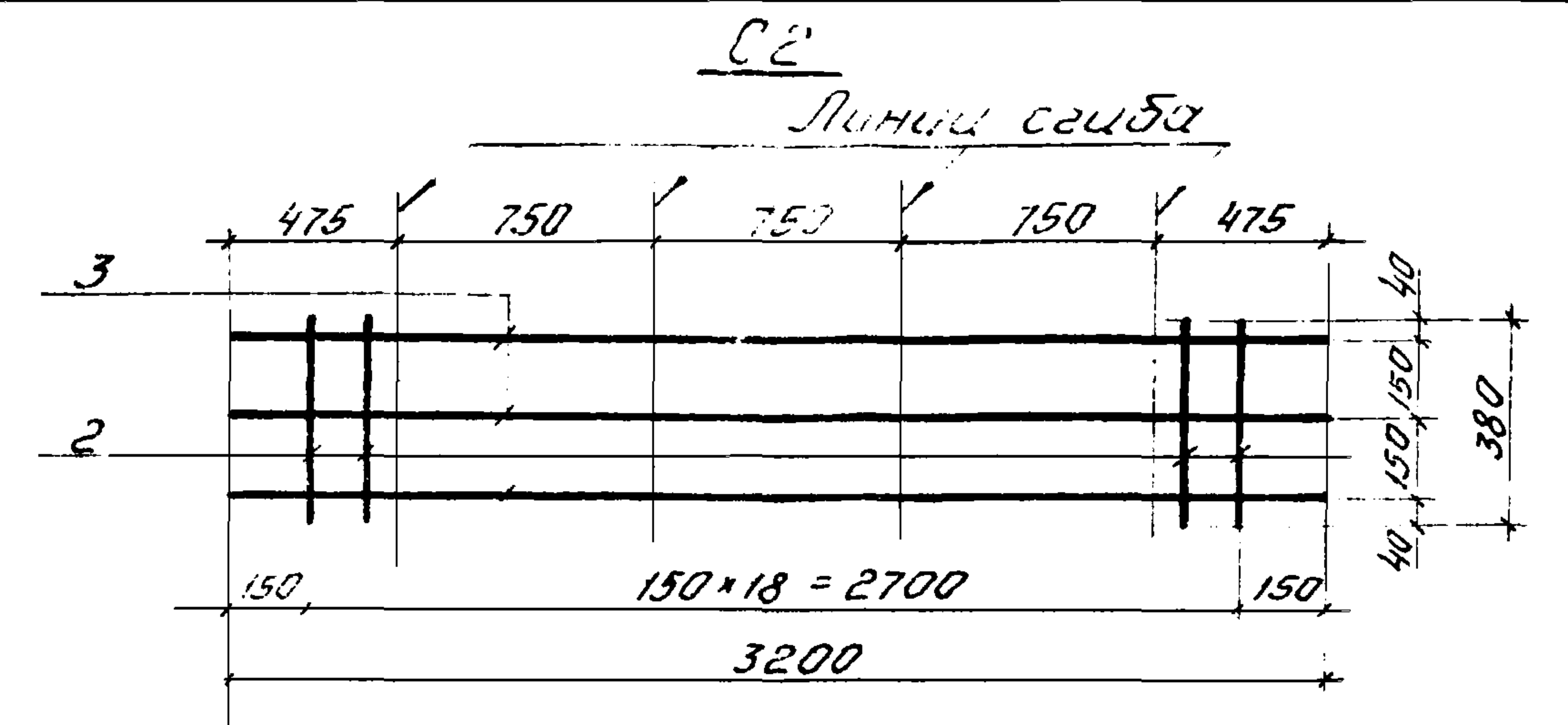
Деревянные пробки необходимо антисептировать

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.

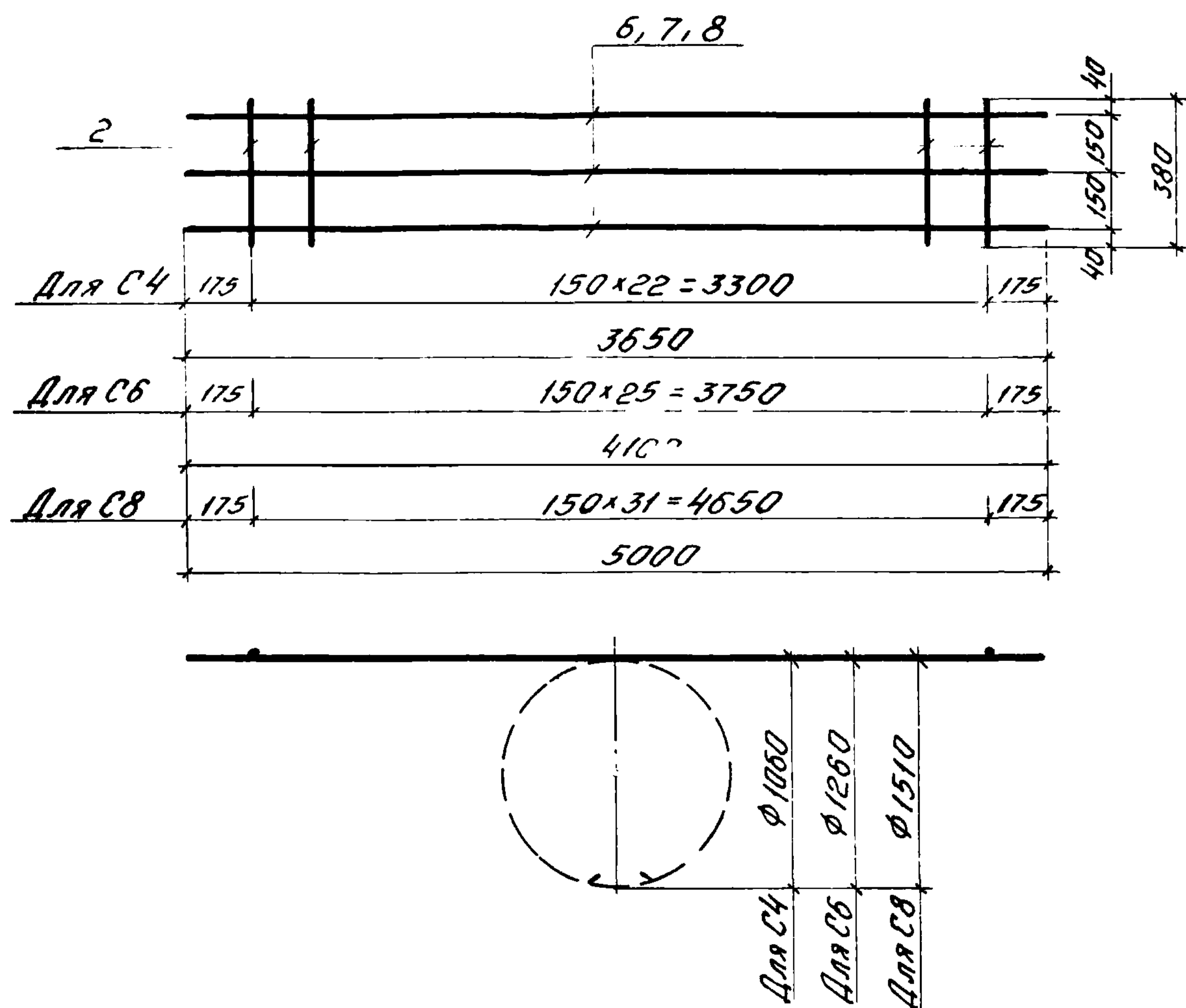
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали		
					Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С1	1	5ВІ	2000	3	5ВІ	14,0	1,7
	2	5ВІ	380	13	Итого		1,7



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

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

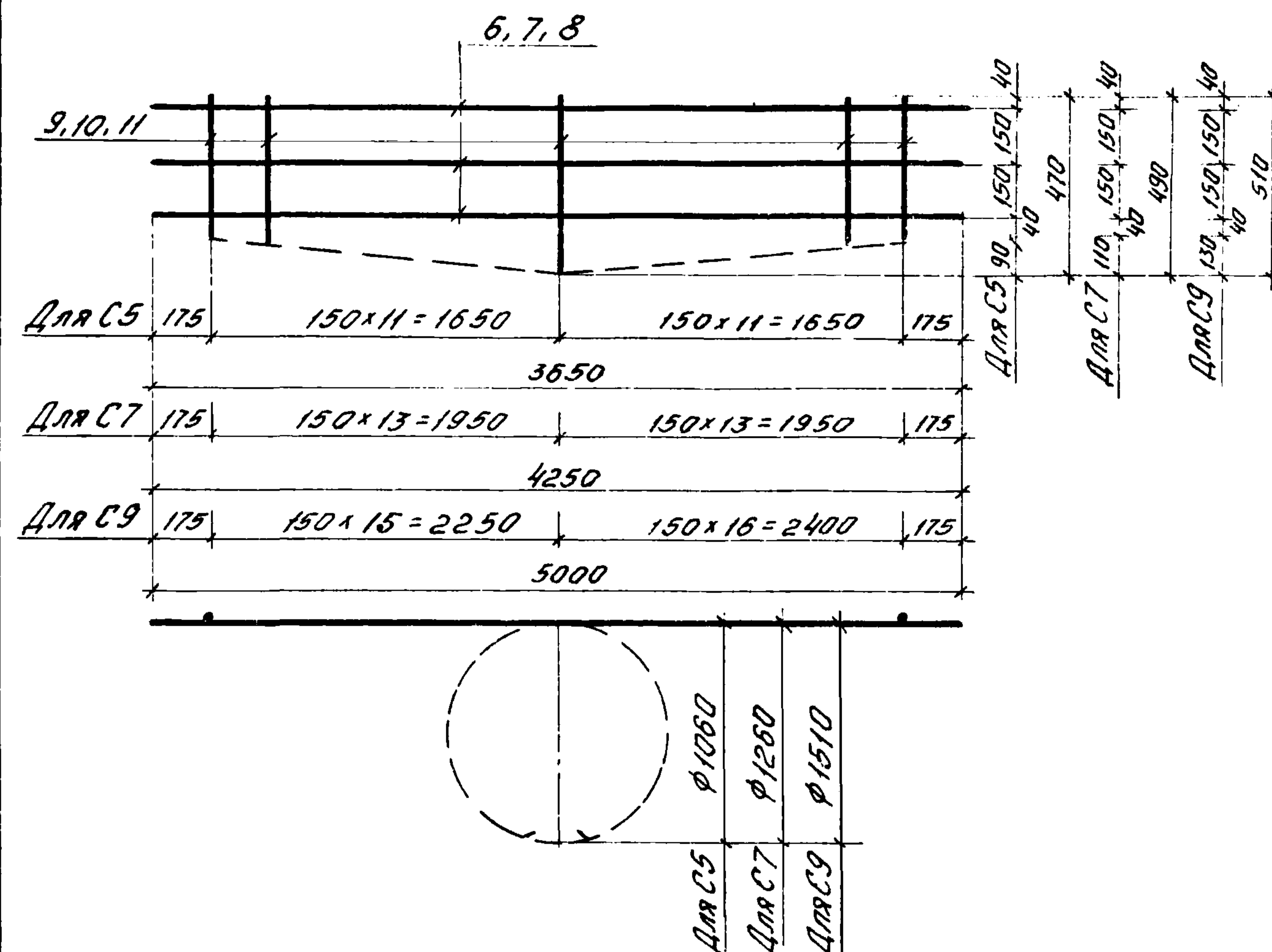
C4, C6, C8



Сетки C4, C6 и C8 согнуть после их изготовления.

Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Общая длина, м	Масса, кг
C4	2	5B1	380	23	5B1	19,7	3,1
	6	5B1	3650	3	Итого		3,1
C6	2	5B1	380	26	5B1	22,8	3,6
	7	5B1	4100	3	Итого		3,6
C8	2	5B1	380	32	5B1	27,1	4,2
	8	5B1	5000	3	Итого		4,2

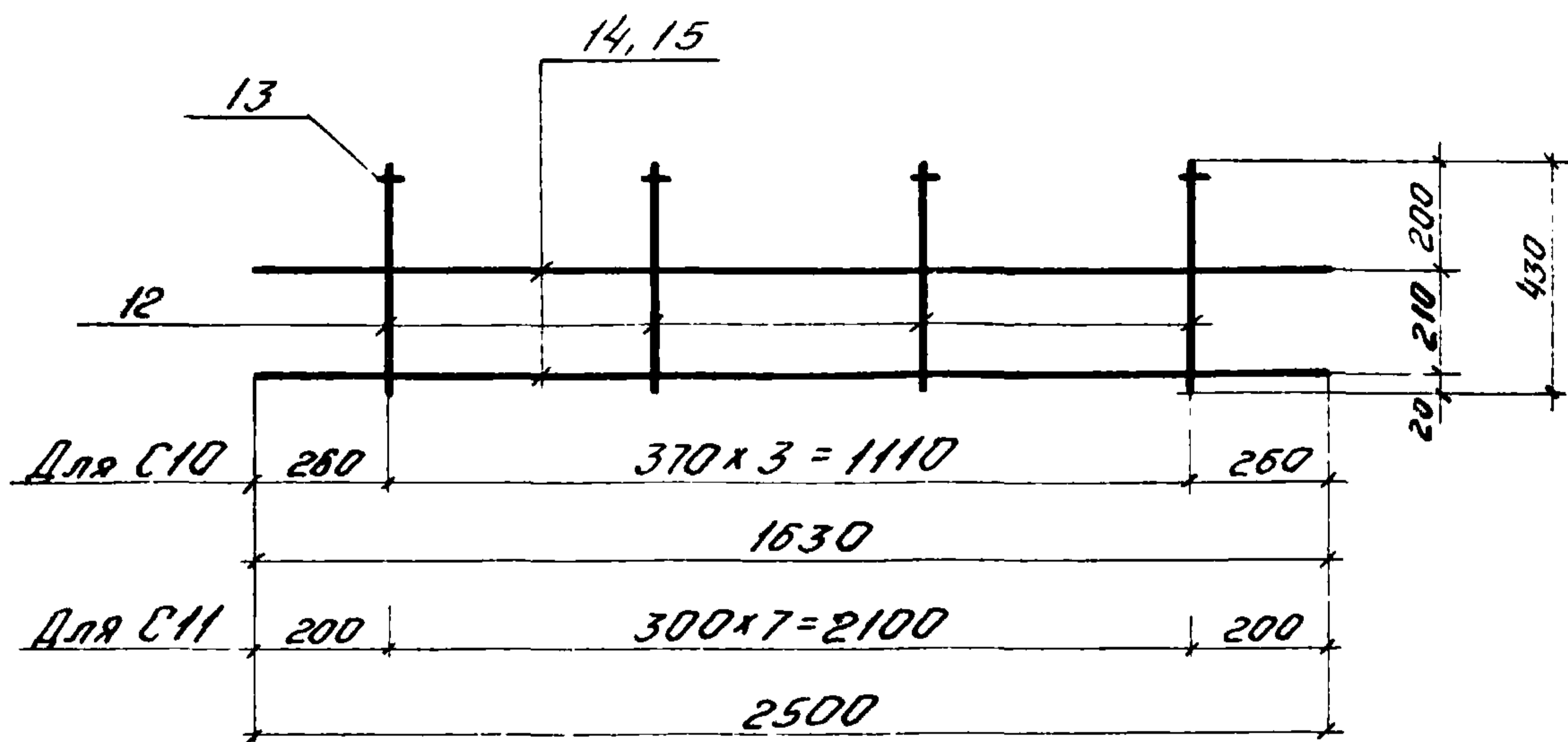
C5, C7, C9



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

Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Общая длина, м	Масса, кг
C5	6	5B1	3650	3	5B1	20,8	3,2
	9	5B1	380:470	23	Итого		3,2
C7	7	5B1	4100	3	5B1	23,8	3,7
	10	5B1	380:490	26	Итого		3,7
C9	8	5B1	5000	3	5B1	29,8	4,6
	11	5B1	380:510	32	Итого		4,6

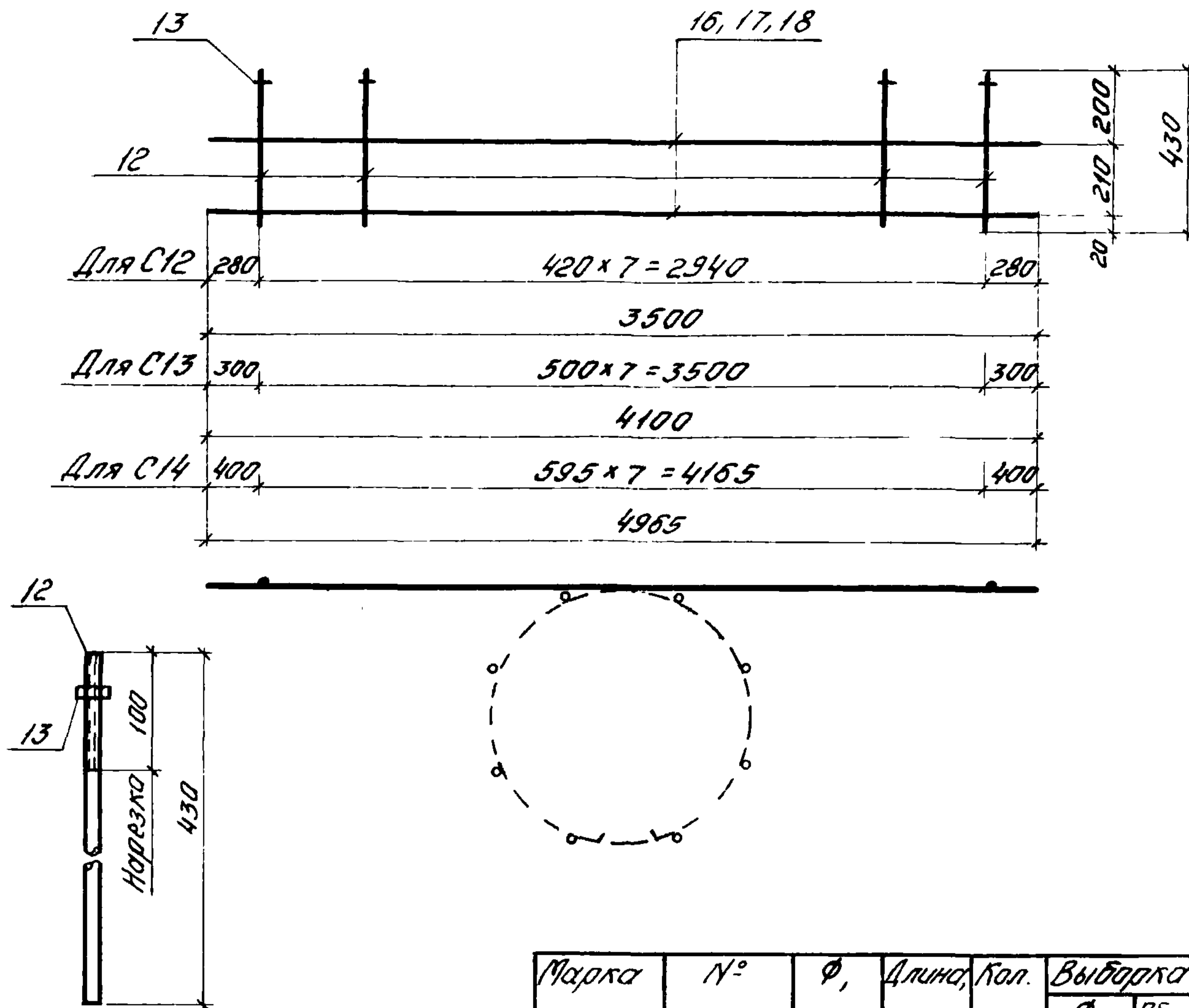
C10, C11



Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали		
					Ф, мм	Общая масса, кг	Длина, мм
C10	12	12A I	430	4	12A I	1,7	1,5
	13	Гайка M12	—	4	Гайка M12	0,1	—
	14	6A I	1630	2	6A I	3,3	0,8
	Итого						2,4
C11	12	12A I	430	8	12A I	3,5	3,1
	13	Гайка M12	—	8	Гайка M12	0,2	—
	15	6A I	2500	2	6A I	5,0	1,2
	Итого						4,5

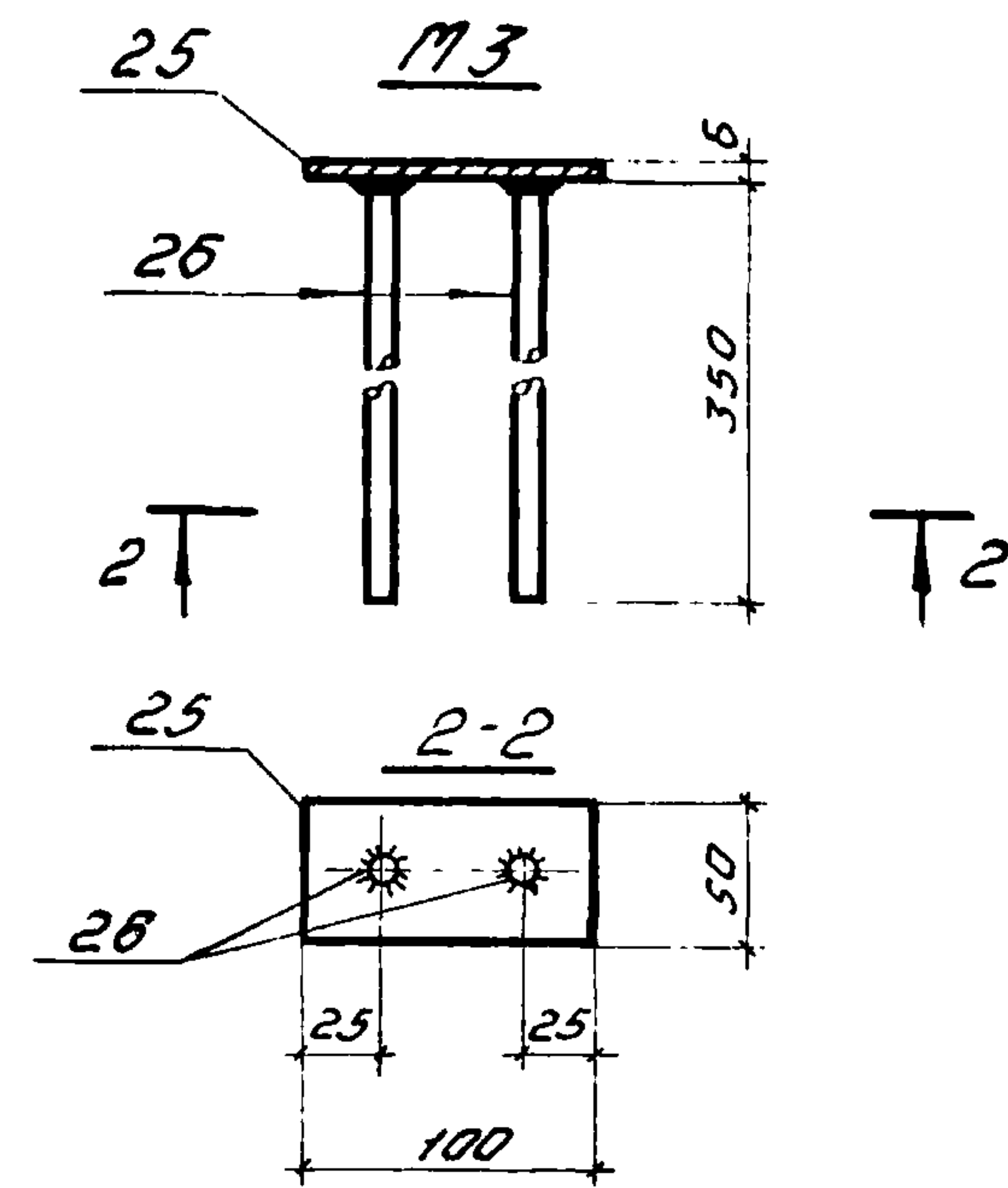
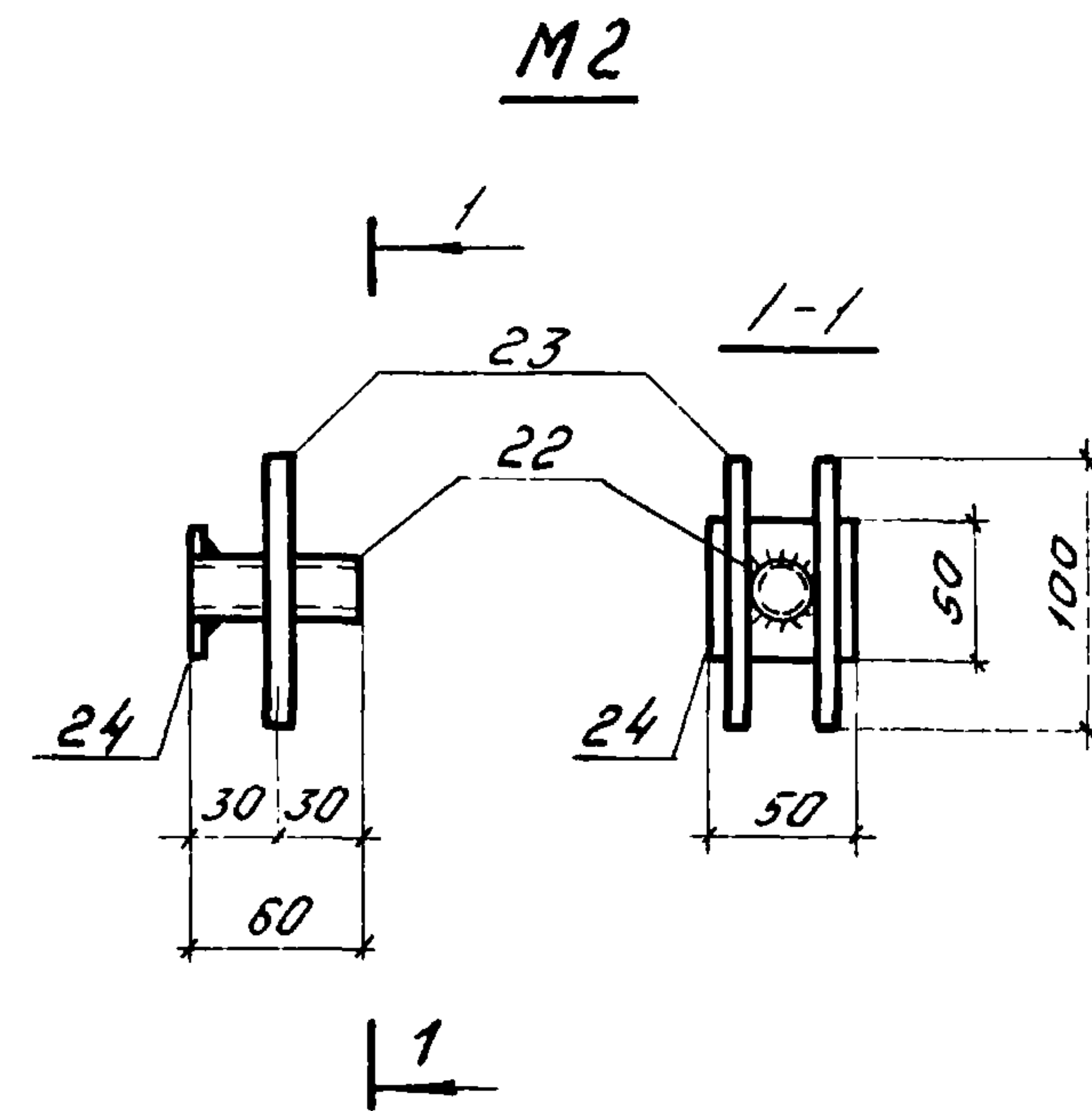
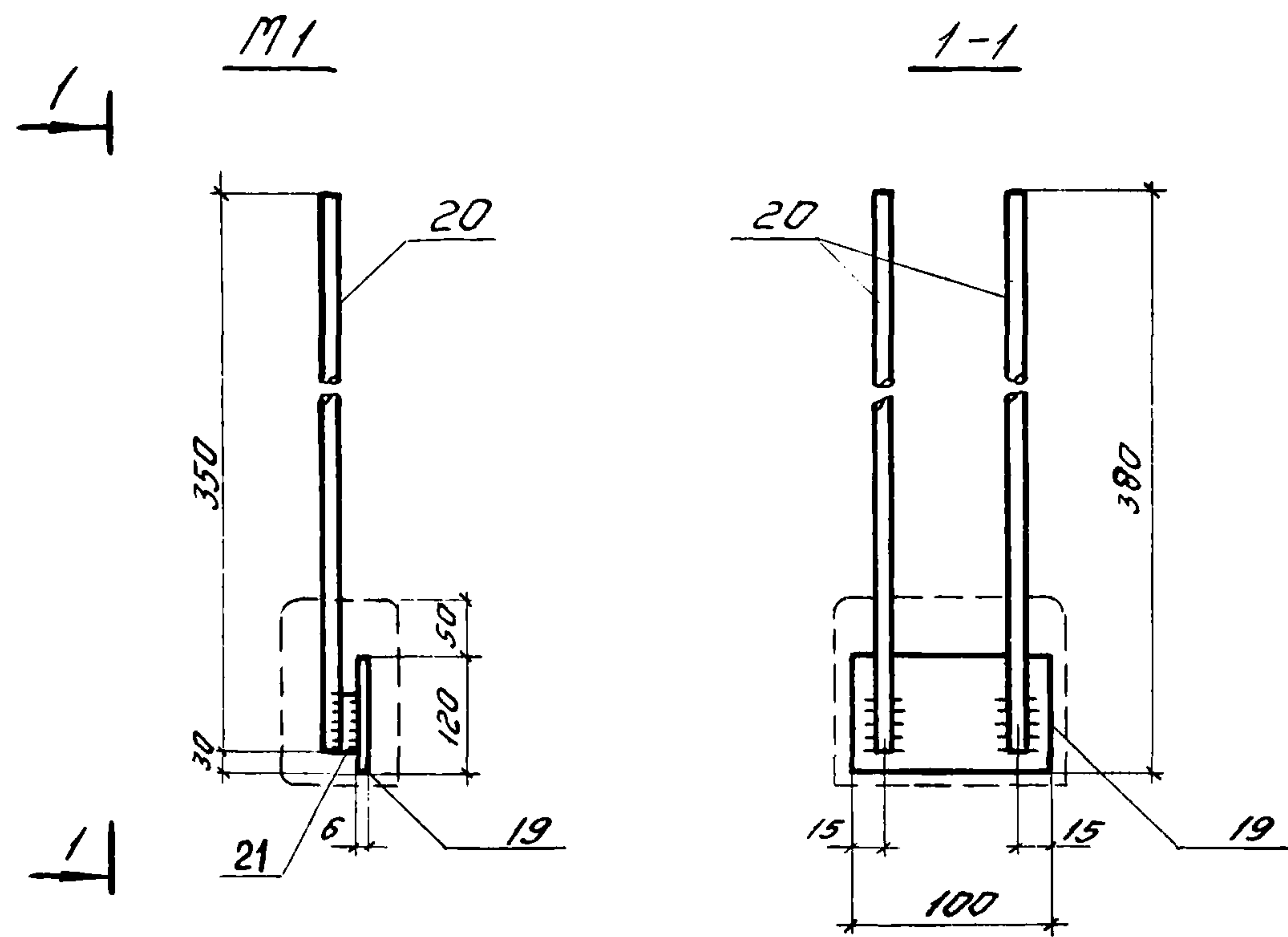
1. Сетки C10, C11 согнуть после их изготовления
 2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12, должен быть равным; 472 мм - для C10, 772 мм - для C11

C12, C13, C14



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

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали		
					Ф, мм	Общая масса, кг	Длина, мм
C12	12	12A I	430	8	12A I	3,5	3,1
	13	Гайка M12	—	8	Гайка M12	0,2	—
	16	6A I	3500	2	6A I	7,1	1,6
Итого						4,9	—
C13	12	12A I	430	8	12A I	3,5	3,1
	13	Гайка M12	—	8	Гайка M12	0,2	—
	17	6A I	4100	2	6A I	8,2	1,9
Итого						5,2	—
C14	12	12A I	430	8	12A I	3,5	3,1
	13	Гайка M12	—	8	Гайка M12	0,2	—
	18	6A I	4965	2	6A I	9,9	2,2
Итого						5,5	—



1. Сварку производить электродами Э42А-Ф, $v_w = 8 \text{ м/с}$, $t_w = 4 \text{ мм}$.
 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 длина, м	Масса, кг
M1	19	-100*6	120	1	$\delta = 6$	0,12	0,6
	20	$\Phi 8 \text{ А III}$	350	2	$\Phi 8 \text{ А III}$	0,8	0,6
	21	$\Phi 8 \text{ А III}$	50	2	Итого		1,2

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

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