

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. В подбор 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 уклоном нижней грани 8,3% (марки стаканов с буквой „Б“). Ключ для подбора стаканов под крышные вентиляторы приведен в табл. 1.

ТК
1975

Содержание. Пояснительная записка

Серия
1.4.94-24
Выпуск

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 КЦ4-84-8 №8 и осевой видроизлированный №8-8	1000	СБ10А-2 СБ10Б-2
Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-8 №10	1200	СБ12А-2 СБ12Б-2
Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-8 №12 и осевой видроизлированный №12-8	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 2460-14, Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт" и вып. 0 серии 2460-15, 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 ± 4 мм.

13. Сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной сварки.

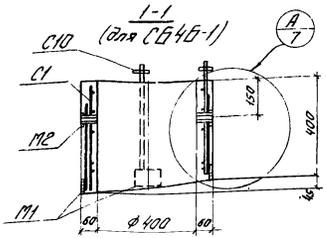
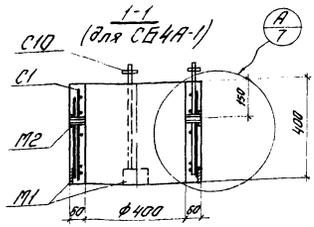
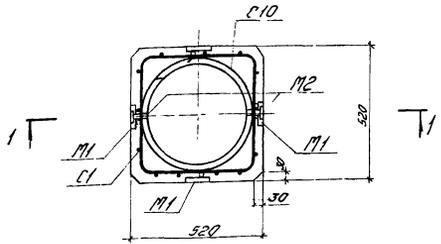
14. Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями.

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		Прокат стальной для сварных конструкций по ГОСТ 380-71		Лайка по ГОСТ 382-62						
	Класс В-1	Класс А-1	Класс А-1	Класс А-III	Профиль М	Профиль М	φ	φ					
	φ, мм	φ, мм	Уголок	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

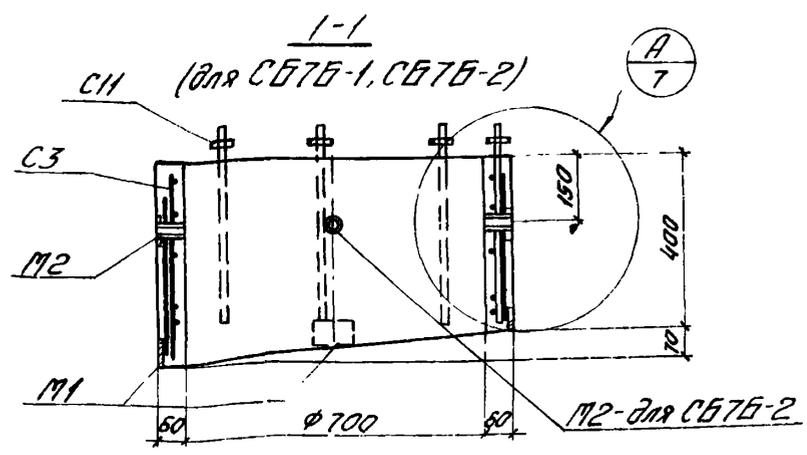
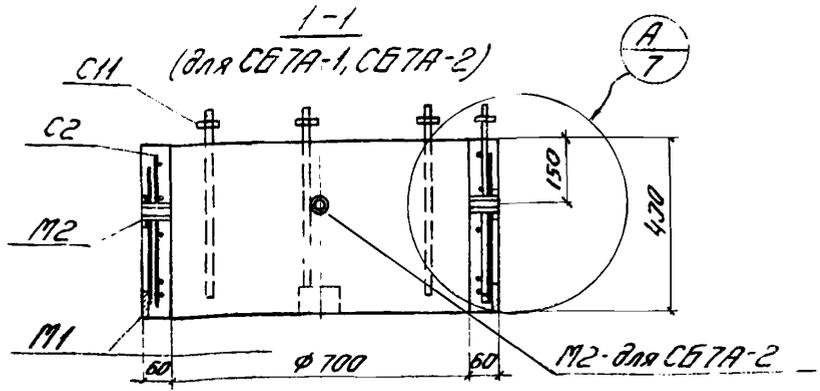
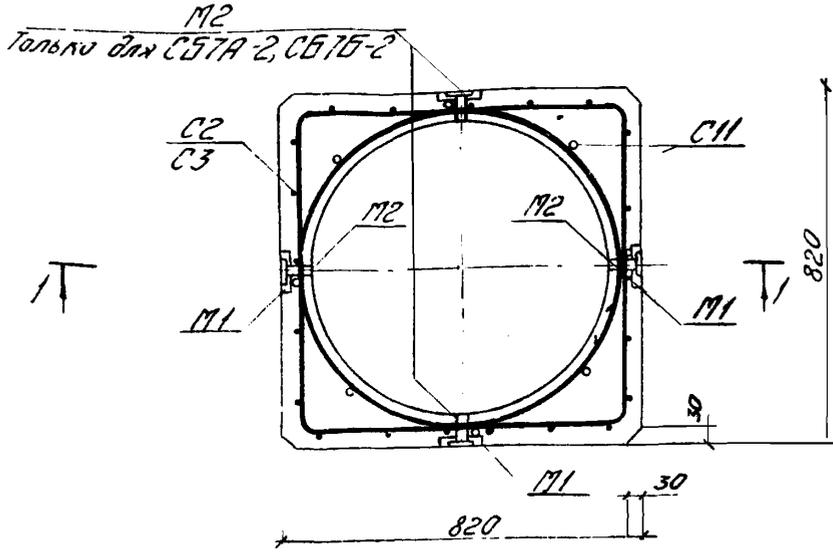
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8

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
	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

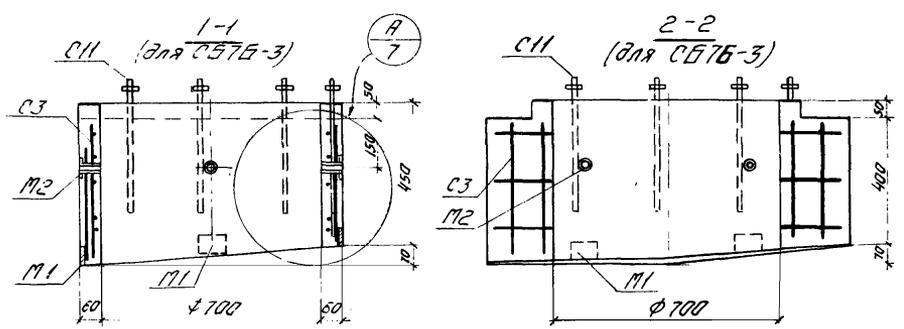
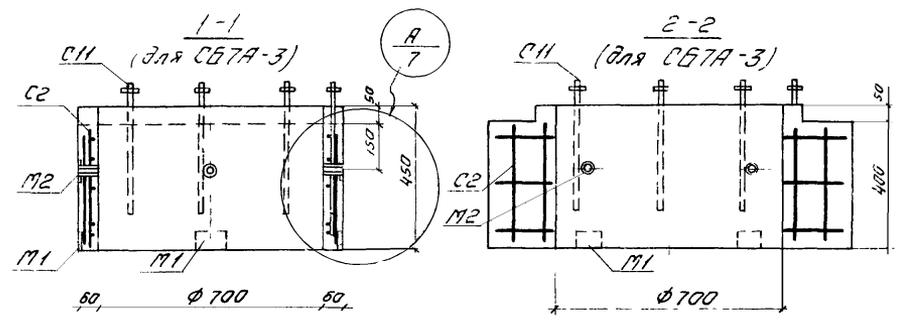
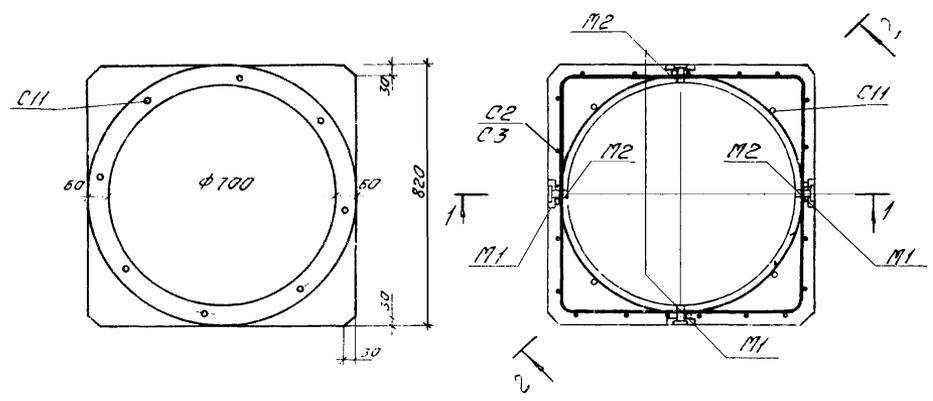
Марка стакана	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м ³		
СБ7А-1	0,29	200	0,12	13,0	0,2
СБ7Б-1	0,32		0,13	13,1	0,2
СБ7А-2	0,29		0,12	14,0	0,2
СБ7Б-2	0,32		0,13	14,1	0,2

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-I		Гладкая Класс А-I		Период проф Класс А-III		Профиль, мм			Итого			
	Ф, мм		Ф, мм		Итого Ф, мм		Ф, мм			Итого Ф			
	5		12 6		8		δ=4 δ=6 Итого			12 1"			
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. ля шт	№ листа	Марка	Марка изде- стакана	Кол. ля шт	№ листа	Марка	Масса, т	Бетон			
										Марка	Объем, м ³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ7А-3	С2	1	10	СБ7Б-3	С3	1	10	СБ7А-3	0,31	270	0,13	14,0	0,2
	С11	1	13		С11	1	13						
	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

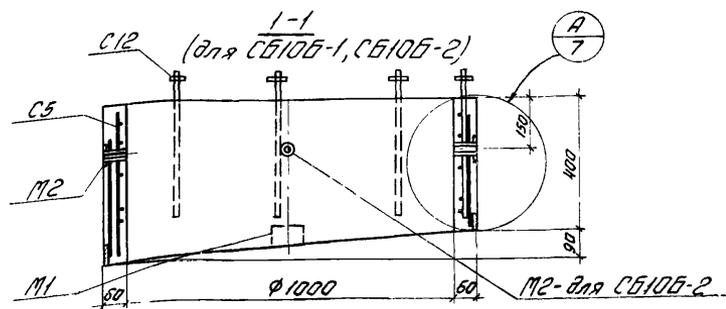
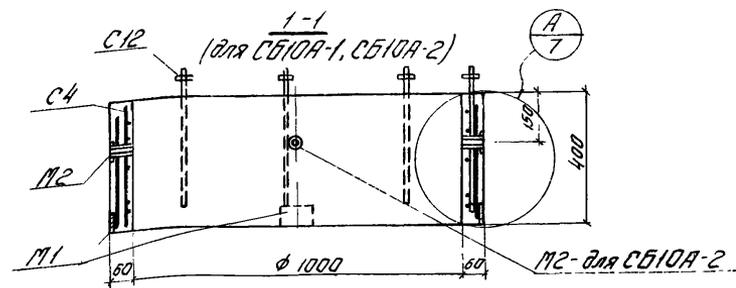
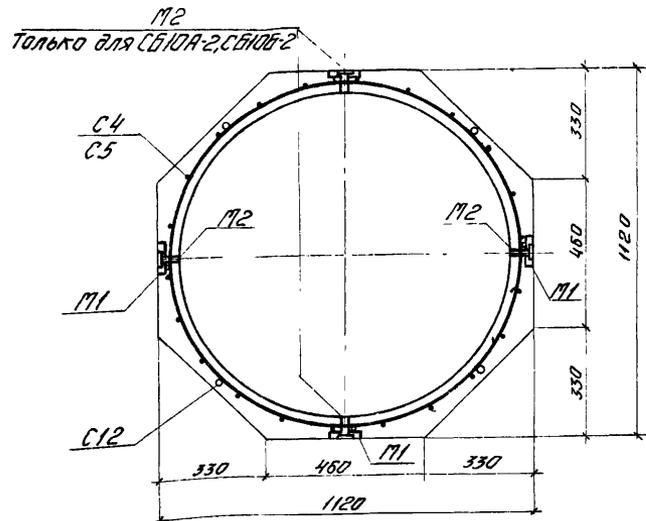
Марка стакана	Арматурные изделия				Закладные изделия				Общий расход стали				
	Проволока по ГОСТ 6727-53*	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*			Прокат вст.клт для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*	Найка по ГОСТ 5945-70	Газовая пробка по ГОСТ 3282-62	φ					
		Класс В-1	Класс А-1	Класс А-11						φ, мм	Прорись, мм	φ	
													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

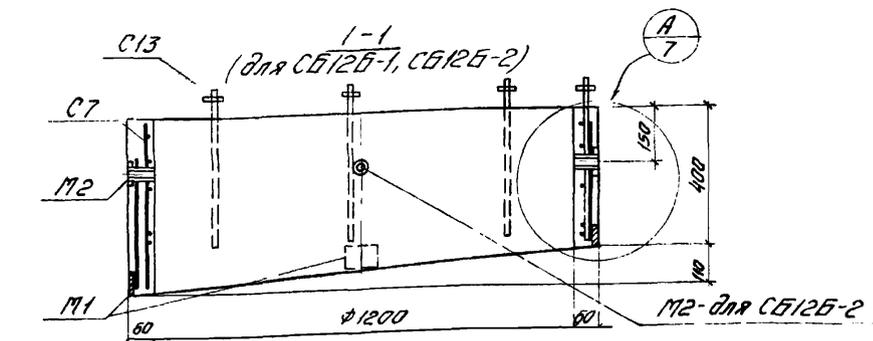
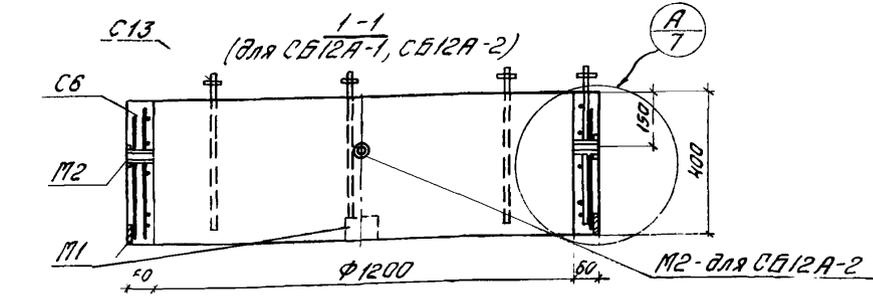
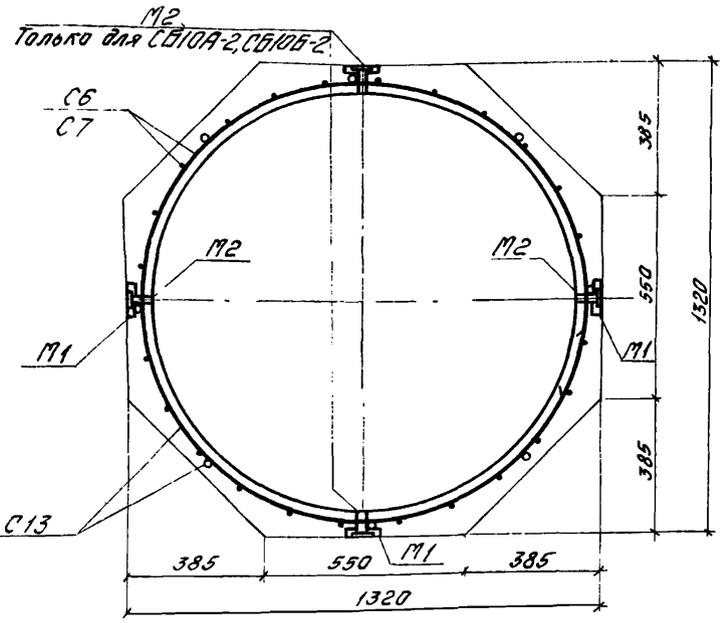
Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Масса т	Бетон		Сталь кг	Цинк кг
										Марка	Объем м³		
СБ10А-1	С4	1	11	СБ10А-2	С4	1	11	СБ10А-1	0.25	200	0.10	13.8	0.2
	С12	1	14		С12	1	14						
	М1	4	15		М1	4	15	СБ10Б-1	0.28	0.11	13.9	0.2	
	М2	2	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-1	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*		Прокат Вст 3 кл 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		
												Класс А-I	Класс А-III
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

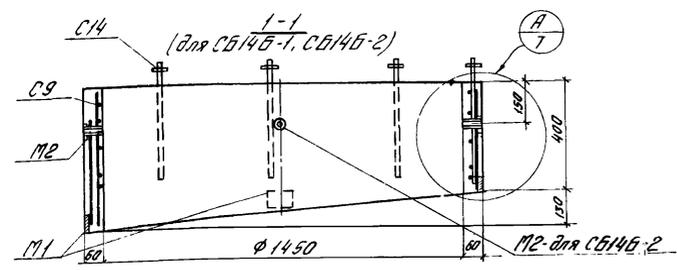
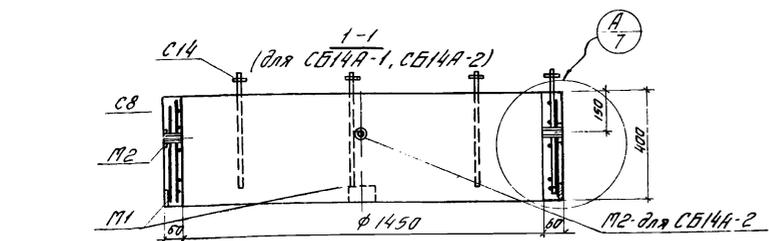
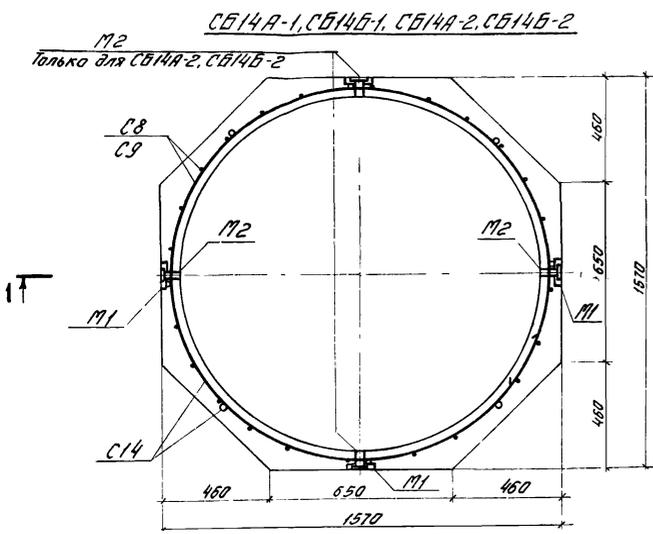
Технические показатели

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	СБ12Б-1	0,40	0,16	14,7	0,2	
	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	СБ12Б-2	0,40	0,16	15,7	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*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-81*			Прокат в ст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*		Гайка по ГОСТ 5915-70		Колодки по ГОСТ 3262-82			
	Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III	Профиль, мм		Итого		φ			
	φ, мм	—	φ, мм	φ, мм	Итого	φ, мм	—	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 кабеля приведена на листе 8.



Спецификация арматурных и закладных изделий

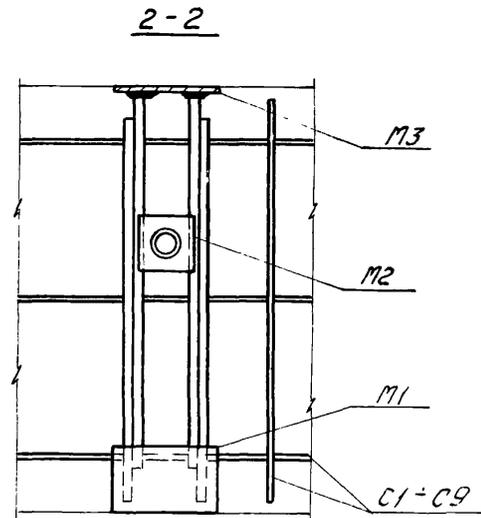
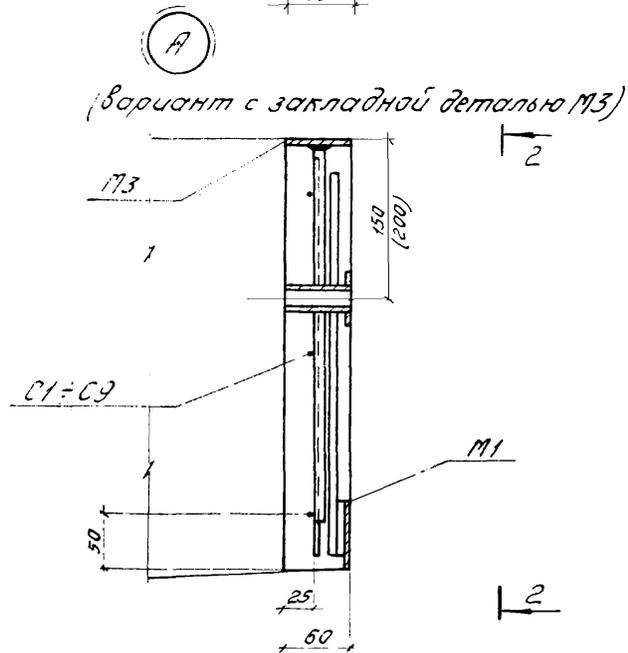
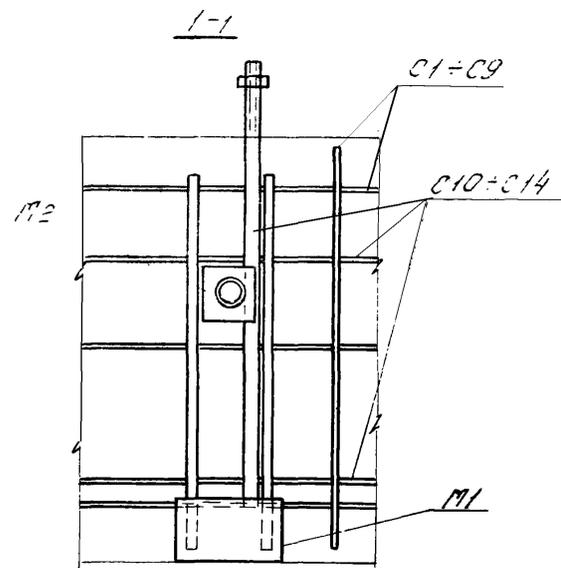
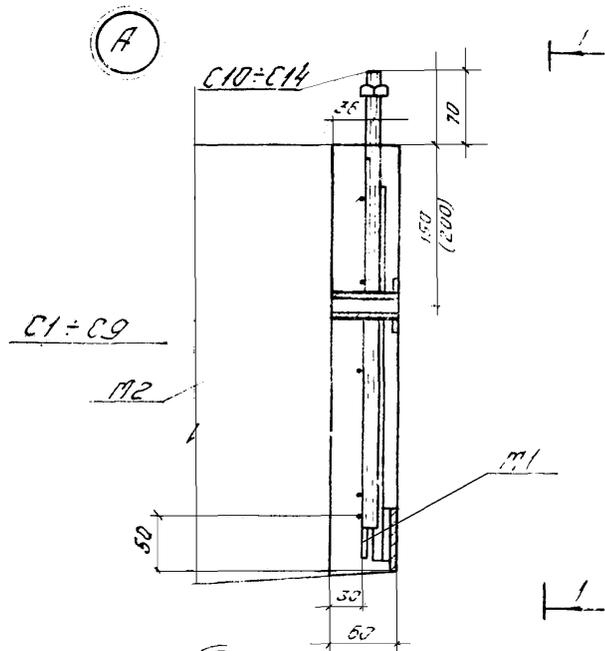
Арматурные изделия				Закладные изделия				Технические показатели					
Марка стакана	Марка изде-лия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изде-лия	Кол. шт	№ листа	Марка	Масса	Бетон	Сталь	Цена	
								Марка	Т	Объем	кг	кг	
СБ14А-1	С8	1	11	СБ14А-2	С8	1	11	СБ14А-1	0,40	200	0,16	15,5	0,2
	С14	1	14		С14	1	14				0,19	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	0,19	16,9				0,2		
СБ14Б-1	С9	1	12	СБ14Б-2	С9	1	12	СБ14Б-1	0,46		0,16	16,5	0,2
	С14	1	14		С14	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		
	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 ГОСТ 3282-62			
	Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III	Ф, мм		Профиль, мм		Ф			
	Ф, мм	—	Ф, мм	Утого	Ф, мм	Утого	Ф, мм	Утого	Ф				
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	Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2.	Серия 1494-24	
		Выпуск 7	Лист 5
1975			



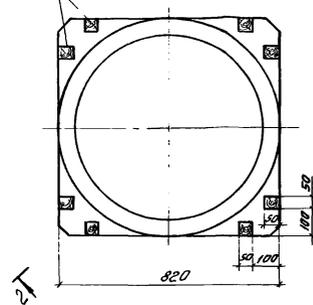
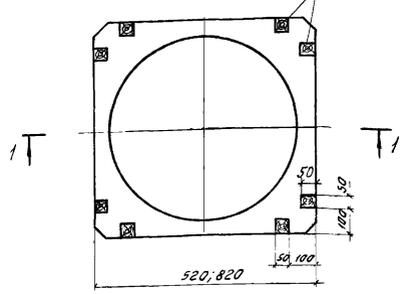
В скобках приведены размеры для стаканов парок СВ7А-3 и СВ7Б-3.

ТК
1975

Узел армирования стакана

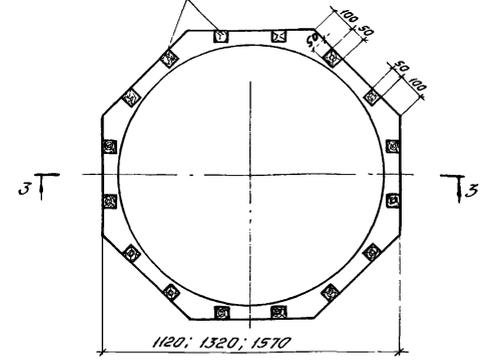
Серия 1.494-24	
Выпуск 1	Лист 7

Деревянные пробки



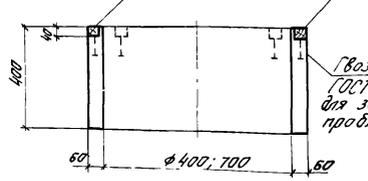
T₂

Деревянные пробки



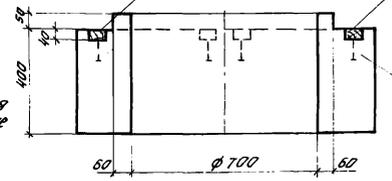
1-1

Деревянные пробки



2-2

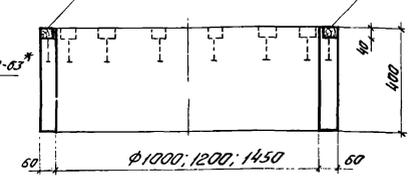
Деревянные пробки



Гвоздь 3x80 ГОСТ 4028-63* для закрепления пробки в бетоне

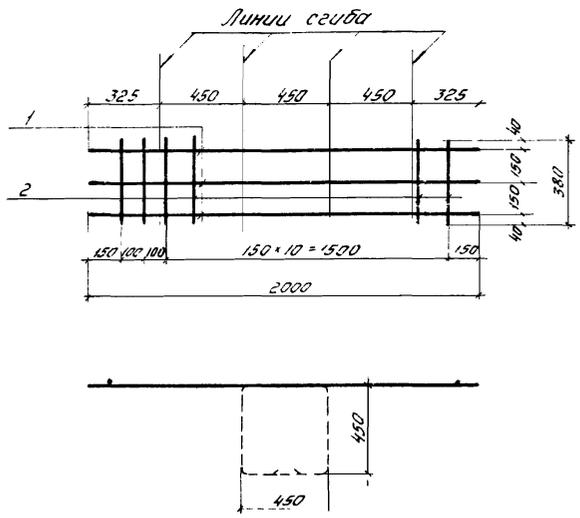
3-3

Деревянные пробки



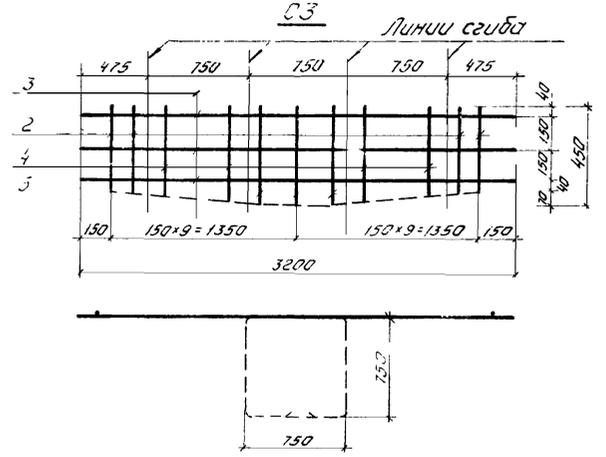
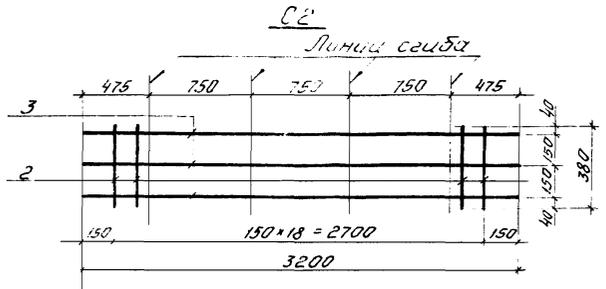
Деревянные пробки необходимо антисептировать

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.

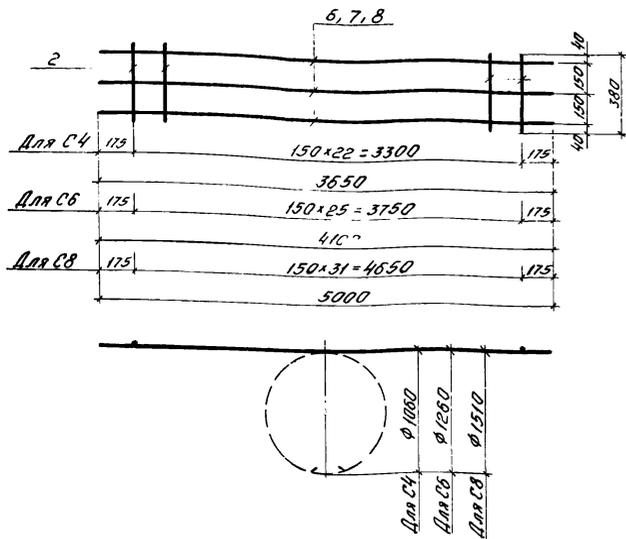
Марка изделия	№ поз.	Φ, мм	Длина, мм	кол. шт.	Выборка стали		
					Φ, мм	Длина, м	Масса, кг
С1	1	5BГ	2000	3	5BГ	11,0	1,7
	2	5BГ	380	13	Итого		1,7



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

C4, C6, C8



Сетки C4, C6 и C8 согнуть после их изготовления.

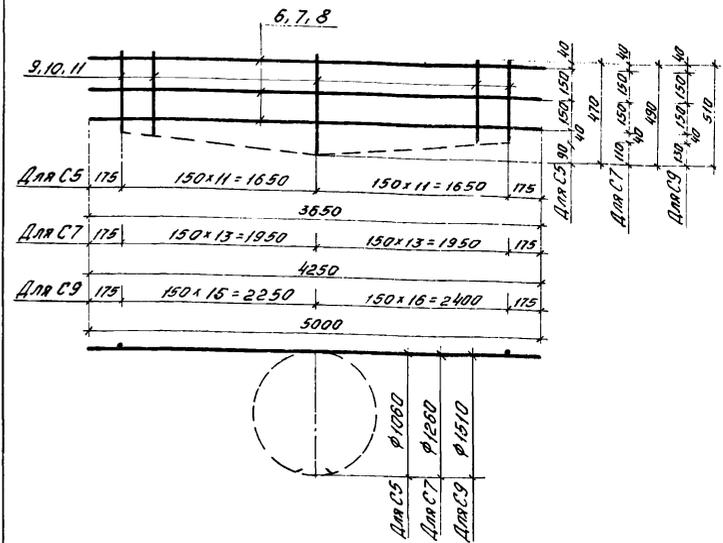
Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Объем, м	Масса, кг
C4	2	58I	380	23	58I	19,7	3,1
	6	58I	3650	3	Итого		3,1
C6	2	58I	380	26	58I	22,8	3,6
	7	58I	4100	3	Итого		3,6
C8	2	58I	380	32	58I	27,1	4,2
	8	58I	5000	3	Итого		4,2

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.

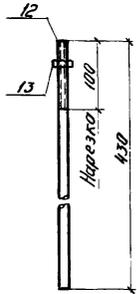
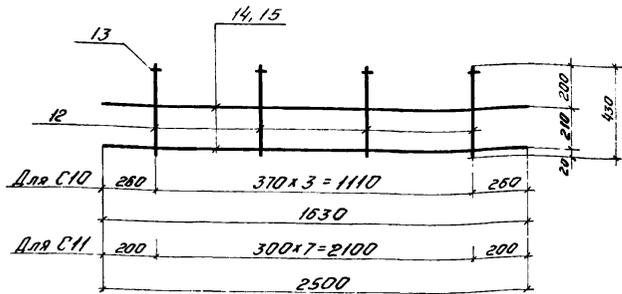
Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали		
					φ, мм	Объем, м	Масса, кг
C5	6	58I	3650	3	58I	20,8	3,2
	9	58I	380-470	23	Итого		3,2
C7	7	58I	4100	3	58I	23,8	3,7
	10	58I	380-400	26	Итого		3,7
C9	8	58I	5000	3	58I	29,8	4,6
	11	58I	380-510	32	Итого		4,6

Серия
1494-3
Выпуск I Лист II
Сетки C5, C7, C9.

TK

1975

C10, C11

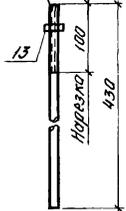
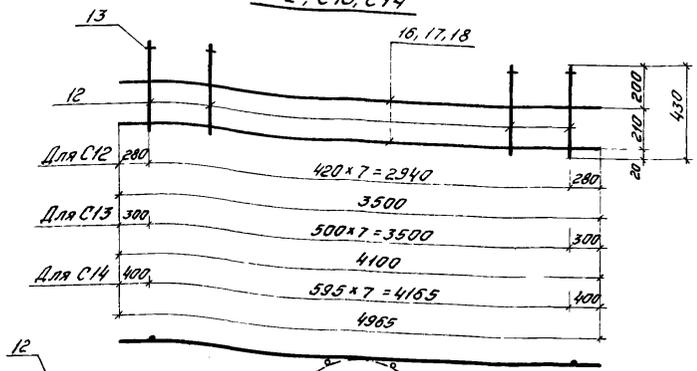


1. Сетки C10, C11 согнуть после их изготовления
 2. В согнутых сетках диаметр оскружности, по которой центрируются поз 12, должен быть равным:
 472мм - для C10,
 772мм - для C11

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

ТК 1975	Сетки C10, C11	Серия	
		Выпуск 1	Лист 13

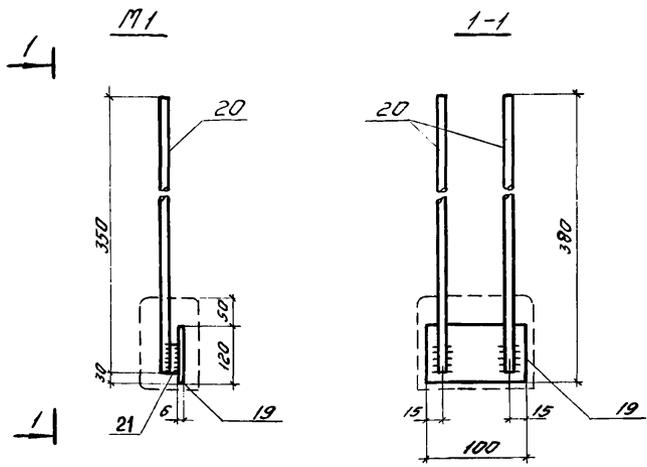
C12, C13, C14



1. Сетки C12, C13 и C14 согнуть после их изготовления.
 2. В согнутых сетках диаметр оскружности, по которой центрируются поз 12 должен быть равным:
 1072мм - для C12,
 1272мм - для C13,
 1522мм - для 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	—	
	16	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

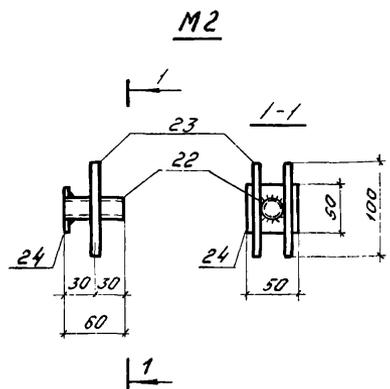
ТК 1975	Сетки C12, C13, C14	Серия	
		Выпуск 1	Лист 14



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 $0,15 \text{ мм}$; расход цинка на закладное изделие составляет $0,05 \text{ кг}$

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	$\Phi 8 \text{ А III}$	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, $\delta_w = 6 \text{ мм}$.

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	$\Phi 8 \text{ А III}$	100	2	$\Phi 8 \text{ А III}$	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	$\Phi 8 \text{ А III}$	350	2	$\Phi 8 \text{ А III}$	0,7	0,3
					Итого		0,6

