2024

Издание 4

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КАБЕЛЕНЕСУЩИЕ СИСТЕМЫ

АЛЬБОМ ТИПОВЫХ РЕШЕНИЙ

ВВЕДЕНИЕ

Данный альбом ориентирован на специалистов проектных и монтажных организаций, а также на персонал, обслуживающий электротехническое оборудование и сети. Предназначен для унификации и уменьшения трудозатрат при разработке проектов металлических кабеленесущих конструкций на основе листовых, проволочных и лестничных лотков.

Издание содержит монтажные чертежи типовых узлов, а также перечень используемого оборудования, аксессуаров и метизов, которые применяются при прокладке кабельных трасс по строительным и монтажным конструкциям на объектах энергетического, промышленного, коммерческого и гражданского строительства.

Все технические решения и рекомендации, представленные в данном альбоме, носят рекомендательный характер и не исключают применение других вариантов сборки узлов и выполнения проверочных или проектных расчётов несущей способности.

Вся проектная и рабочая документация должна разрабатываться, согласовываться и выполняться в соответствии с требованиями той отрасли, к которой относятся проектируемые объекты.

Для практического использования и применения чертежей при проведении проектных работ данный альбом доступен для скачивания в электронном виде с расширением *.dwg на сайте iek.ru. Также возможно предоставление 3D-моделей с расширением .step, для этого необходимо отправить запрос в компанию IEK GROUP по электронной почте на адрес info@iek.ru с указанием перечня необходимых 3D-моделей.

Компания IEK GROUP работает как над расширением ассортимента, так и над обеспечением проектных и монтажных организаций полным комплектом типовых и нестандартных технических решений прокладки кабельных трасс инженерных сетей.

Приятного использования!

Содержание

Обозначение	Наименование	№ листа
	Крепление к металлоконструкциям	
ATR-MS.01	Крепление STRUT профиля к металлической колонне при помощи приварного крепления	5
ATR-MS.02	Крепление STRUT профиля к металлической колонне при помощи крепления стенового	6
ATR-MS.03	Крепление П-образного к металлической колонне при помощи приварного крепления	7
ATR-MS.04	Крепление к двутавровой балке при помощи обвязки	8
ATR-MS.05	Крепление потолочного подвеса к двутавровой балке	9
ATR-MS.06	Крепление П-профиля к двутавровой колонне при помощи обвязки	10
ATR-MS.07	Крепление лотка к колонне перпендикулярно полу	11
ATR-MS.08	Вертикальное к двутавровой балке при помощи зажимных струбцин	12
ATR-MS.09	Крепление STRUT-профиля к двутавровой балке	13
ATR-MS.10	Крепление потолочного подвеса к двутавровой балке	14
ATR-MS.11	Крепление к двутавровой балке при помощи балочного зажима	15
ATR-MS.12	Крепление к двутавровой балке при помощи зажимных струбцин	16
ATR-MS.13	Подвес на шпильках к двутавру с помощью струбцин	17
ATR-MS.14	Крепление С-образного подвеса на шпильке при помощи струбцины	18
ATR-MS.15	Подвес на шпильках к наклонному двутавру с помощью шарнирного соединения	19
ATR-MS.16	Крепление к ферме при помощи шпильки	20
ATR-MS.17	Схема крепления П-профиля к прогонам металлоконструкциям	21
ATR-MS.18	Установка зажима балочного под нейлоновую стяжку	22
ATR-MS.19	Установка зажима балочного под трубу 20-25 мм	23
ATR-MS.20	Установка зажима балочного различных модификаций	24
ATR-MS.21	Установка зажима балочного с отгибом	25
	Крепление к потолку	
ATR-RF.01	Подвес лоточной трассы к бетонному перекрытию при помощи шпилек	26
ATR-RF.02	Подвес лоточной трассы к бетонному перекрытию на П-профиль	27
ATR-RF.03	Подвес проволочного лотка с помощью вертикальных фиксаторов	28
ATR-RF.04	Подвес лоточной трассы к наклонной поверхности через П-профиль	29
ATR-RF.05	Подвес проволочного лотка к бетонному перекрытию при помощи шпильки	30
ATR-RF.06	Подвес листового лотка к потолку при помощи шпильки через потолочный держатель	31

Обозначение	Наименование	№ листа
ATR-RF.07	Подвес лотка к профнастилу	32
ATR-RF.08	Крепления подвеса С-образного к потолку при помощи шпильки	33
ATR-RF.09	Подвес проволочных лотков к бетонному перекрытию на консоль VREF через шпильку	34
ATR-RF.10	Подвес проволочных лотков к бетонному перекрытию на консоль VREF	35
ATR-RF.11	Крепление подвеса С-образного к потолку	36
ATR-RF.12	Крепление лотка в потолку при помощи перфоленты	37
ATR-RF.13	Монтажная схема крпления скобы подвеса	38
ATR-RF.14	Подвес лоточной трассы к наклонной поверхности	39
ATR-RF.15	Крепление подвеса потолочного STRUT 41x41 к бетонному перекрытию	40
ATR-RF.16	Крепление подвеса потолочного STRUT 41x21 к бетонному перекрытию	41
ATR-RF.17	Организация двусторонней трассы при помощи подвеса двустороннего 41x21	42
ATR-RF.18	Крепление подвеса потолочного двойного STRUT 41x41 к бетонному перекрытию	43
ATR-RF.19	Подвес лоточной трассы к наклонной поверхности через П-профиль	44
ATR-RF.20	Подвес профиля к бетонному перекрытию через кронштейн потолочный SSH	45
ATR-RF.21	Крпеление подвеса потолочного к бетонному перекрытию	46
ATR-RF.22	Схема крепления стойки потолочной усиленной к бетонному перекрытию	47
	Крепление к стене	
ATR-WL.01	Крепление к бетонной стене STRUT профиля 41x41	48
ATR-WL.02	Крепление к бетонной стене двойного STRUT-профиля 41x41	49
ATR-WL.03	Крепление П-образных профилей к бетонной стене при помощи уголка монтажного	50
ATR-WL.04	Крепление ГЭМ стойки к бетонной стене	51
ATR-WL.05	Боковое крепление П-образного профиля к бетонной стене	52
ATR-WL.06	Крепление проволочного лотка к бетонной стене при помощи П-профиля	53
ATR-WL.07	Крепление листового лотка к бетонной стене при помощи скобы настенной	54
ATR-WL.08	Крепление проволочного лотка к бетонной стене с помощью скобы настенной	55
ATR-WL.09	Вертикальное крепление проволочного лотка к бетонной стене через держатель VV	56
ATR-WL.10	Схема вертикального крепления лестничного лотка к бетонной стене	57
ATR-WL.11	Крепление лотка к бетонной стене при помощи консолей VC	58
ATR-WL.12	Крепление Т-образного ответвителя вниз	59

Содержание

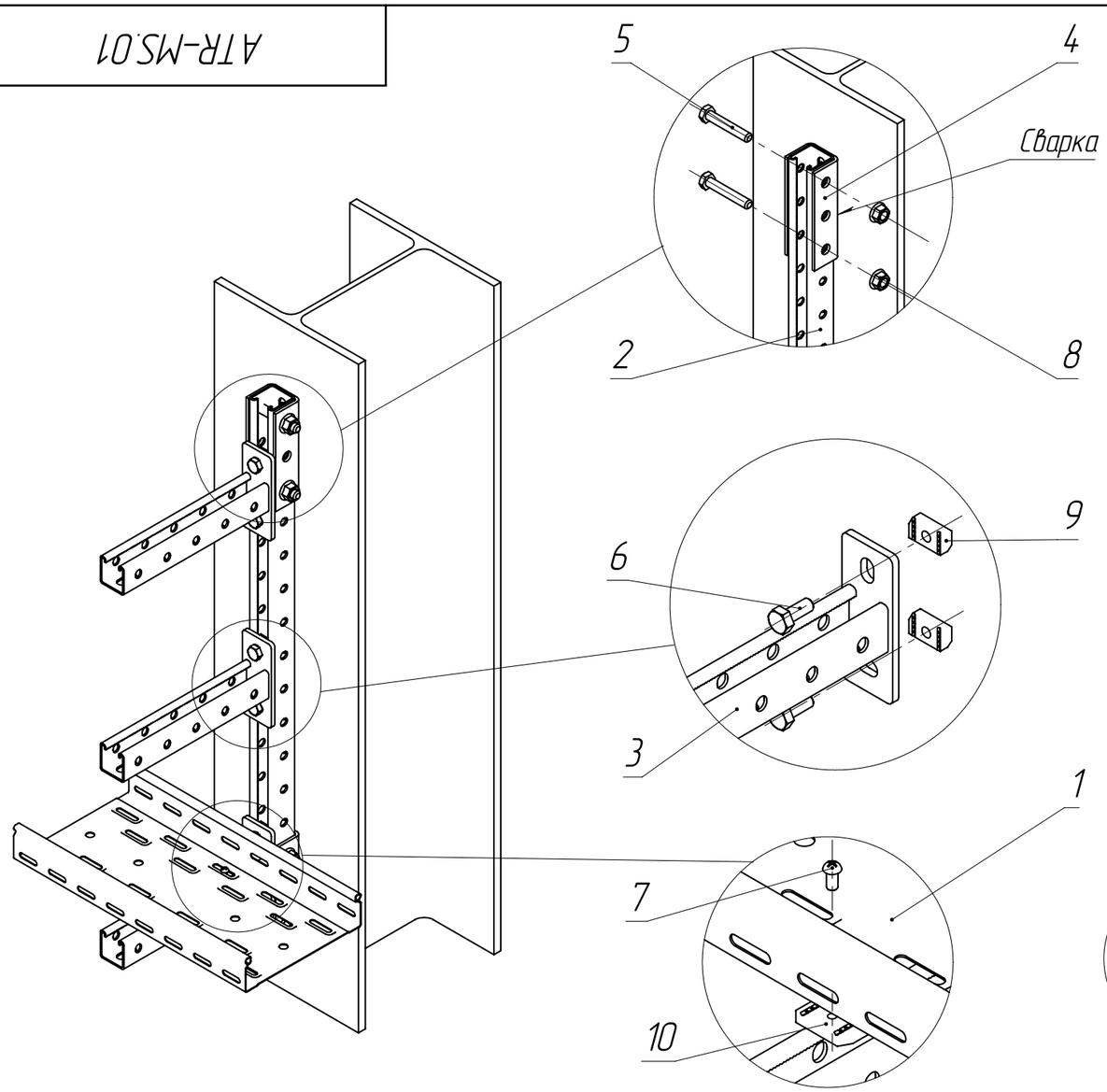
Обозначение	Наименование	№ листа
ATR-WL.13	Организация подвеса трассы на шпильках и Т-образного вертикального ответвителя	60
ATR-WL.14	Варианты креплений к сендвич-панели	61
	Крепление к полу	
ATR-FL.01	Схема монтажа многоуровневой напольной трассы	62
ATR-FL.02	Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT-профиля 41x41 (двойное)	63
ATR-FL.03	Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT-профиля 41x21 (одинарное)	64
ATR-FL.04	Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT-профиля 41x21 (двойное)	65
ATR-FL.05	Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT-профиля 41x41 (одинарное)	66
ATR-FL.06	Напольное крепление лотка при помощи кронштейна потолочного SSH	67
ATR-FL.07	Схема напольного крепления лотка на двойном STRUT-профиля	68
ATR-FL.08	Безригильное решения. Организация кабельной эстакады	69
	Крепление к ограждению	
ATR-PR.01	Крепление к столбу забора	70
ATR-PR.02	Схема крепления к сетчатому забору	71
	Огнестойкие решения	
ATR-FR.01	Крепление огнестойкой перегородки	72
ATR-FR.02	Боковое крепление огнестойких перегородок	73
ATR-FR.03	Верхнее крепление оснестойких перегородок	74
ATR-FR.04	Установка универсальной кабельной проходки, изготовленной из огнестойкой полиуретановой пены	75
ATR-FR.05	Установка универсальной кабельной проходки, изготовленной из огнестойких кирпичей	76
	Монтажные системы для листовых лотков	
ATR-ES.01	Схема стыковки лотков в месте реза	77
ATR-ES.02	Схема монтажа перехожника по ширине	78
ATR-ES.03	Схема стыковки лотков с помощью шарнирных пластин	79
ATR-ES.04	Схема монтажа регулируемых горизонтальных пластин	80
ATR-ES.05	Схема монтажа накладки на основание лотка	81
ATR-ES.06	Схема крепления вертикальной монтажной платы к лотку	82
ATR-ES.07	Схема крепления поворота плавного 90 градусов	83
ATR-ES.08	Схема крепления Т-образного плавного поворта	84

Обозначение	Наименование	№ листа
ATR-ES.09	Схема крепления крестовины плавной	85
ATR-ES.10	Схема монтажа вертикального Т-отвода	86
ATR-ES.11	Схема монтажа защитной кромки	87
ATR-ES.12	Схема монтажа вертикального внутреннего плавного поворота	88
ATR-ES.13	Схема монтажа переходника по высоте	89
ATR-ES.14	Схема крепления заглушки лотка	90
ATR-ES.15	Схема крепления хомута крышки	91
ATR-ES.16	Схема крепления накладки для крышки	92
ATR-ES.17	Схема крепления держателя крышки	93
ATR-ES.18	Схема стыковки "тяжелых" лотков толщиной 1,5-2,0 мм	94
ATR-ES.19	Схема крепления плавного Т-образного отвода	95
ATR-ES.20	Крепления неперфорированного лотка к кронштейну (консоли) без дополнительного сверления лотка	96
ATR-ES.21	Организация гальванической связи между двумя секциями лотка с использованием проводника зазаемления	97
ATR-ES.22	Организация ввода кабеля в стену	98
	Монтажные системы для лестничных лотков	
ATR-LE.01	Схема стыковки лестничных лотков	99
ATR-LE.02	Крепление монтажных плат на лестничный лоток	100
ATR-LE.03	Организация вертикального внутреннего поворота с помощью шарнирного поворота	101
ATR-LE.04	Организация перехода на другой уровень с помощью шарнирного поворота	102
ATR-LE.05	Организация вертикального наружнего поворота с помощью шарнирного поворота	103
ATR-LE.06	Схема монтажа регулируемых пластин к лестничному лотку до 60 градусов	104
ATR-LE.07	Схема монтажа лестничного поворота при помощи соединителя	105
ATR-LE.08	Схема монтажа лестничного поворота через телескопическое соединение	106
ATR-LE.09	Схема монтажа заглушки и редукции к лестничному лотку	107
ATR-LE.10	Организация спуска кабеля	108
ATR-LE.11	Схема монтажа шарнирных пластин LESTA	109
ATR-LE.12	Схема стыковки тяжелого лестничного лотка 5H	110
ATR-LE.13	Схема установки соединителей для компенсации температурного расширения	111
ATR-LE.14	Схема монтажа разделительной перегородки	112

Содержание

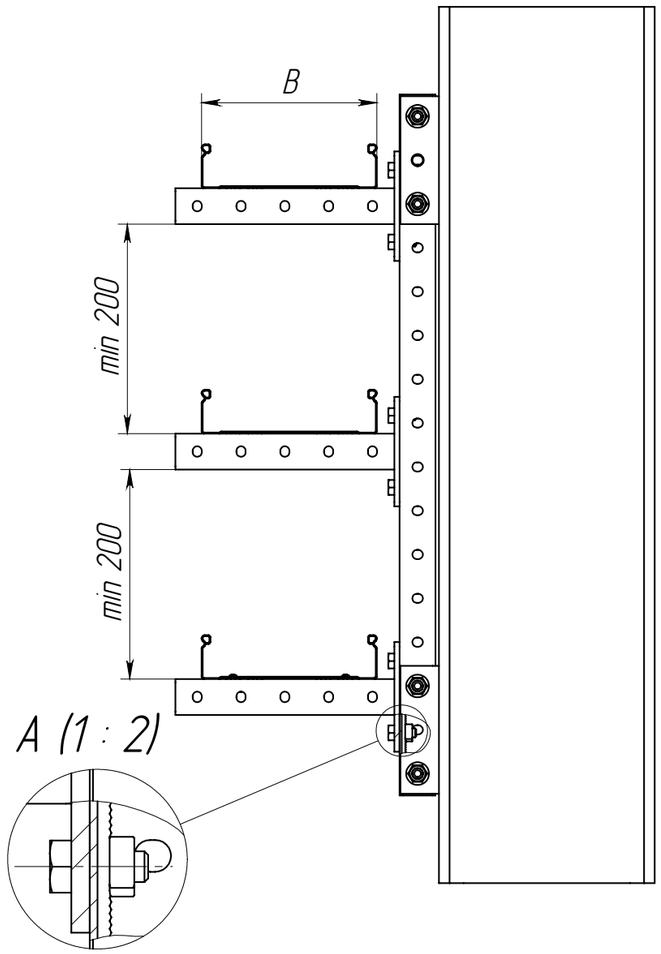
Обозначение	Наименование	№ листа
ATR-LE.15	Схема стыковки тяжелого лестничного лотка 5Н	113
ATR-LE.16	Схема крепления донной вставки к лестничному лотку	114
ATR-LE.17	Схема монтажа двускатной крышки	115
Монтажная система для проволочных лотков		
ATR-NE.01	Монтажная схема стыковки проволочных лотков	116
ATR-NE.02	Организация Т-образного поворота на основе проволочного лотка	117
ATR-NE.03	Организация поворота 90 градусов с помощью проволочного лотка	118
Монтажные системы		
ATR-MC.01	Схема стыковки П-образных профилей	119
	Справочные материалы	120

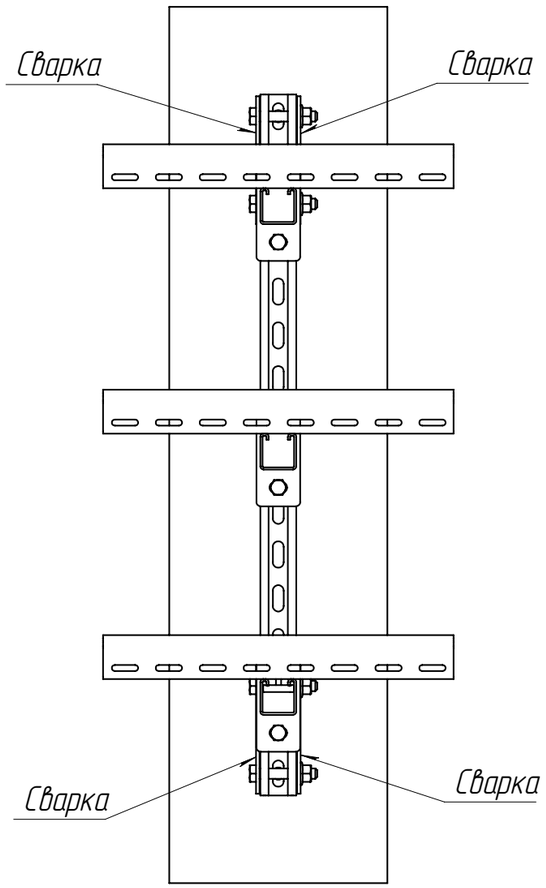
ATR-MS.01



Длина профиля, мм	400-900	1000-2000	2100-3000
Кол-во креплений, N шт.	2	3	4

Таблица 2





1. Сварной шов и приварное крепление CLM50D-PKS-150-40-BS необходимо обработать цинковой спрей-краской арт. CAC11-AP-0400
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ве используемых ярусов в эстакаде
4. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

N – кол-во приварных креплений

K – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLP1S-41-41-10-25	CLP1S-41-41-10-25-M-HDZ	STRUT-профиль перфорированный 41x41	1
3	CLM50D-CSO-41-41-02	CLM50D-CSO-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	K
4	CLM50D-PKS-150-40-BS	–	Крепление приварное для STRUT-профиля	См. таб.2
5	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	N*2
6	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 IEK	K*2
7	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	K*2
8	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	N*2
9	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	K*2
10	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	K*2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.01

Крепление STRUT профиля к металлической колонне при помощи приварного крепления стенового

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 5 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

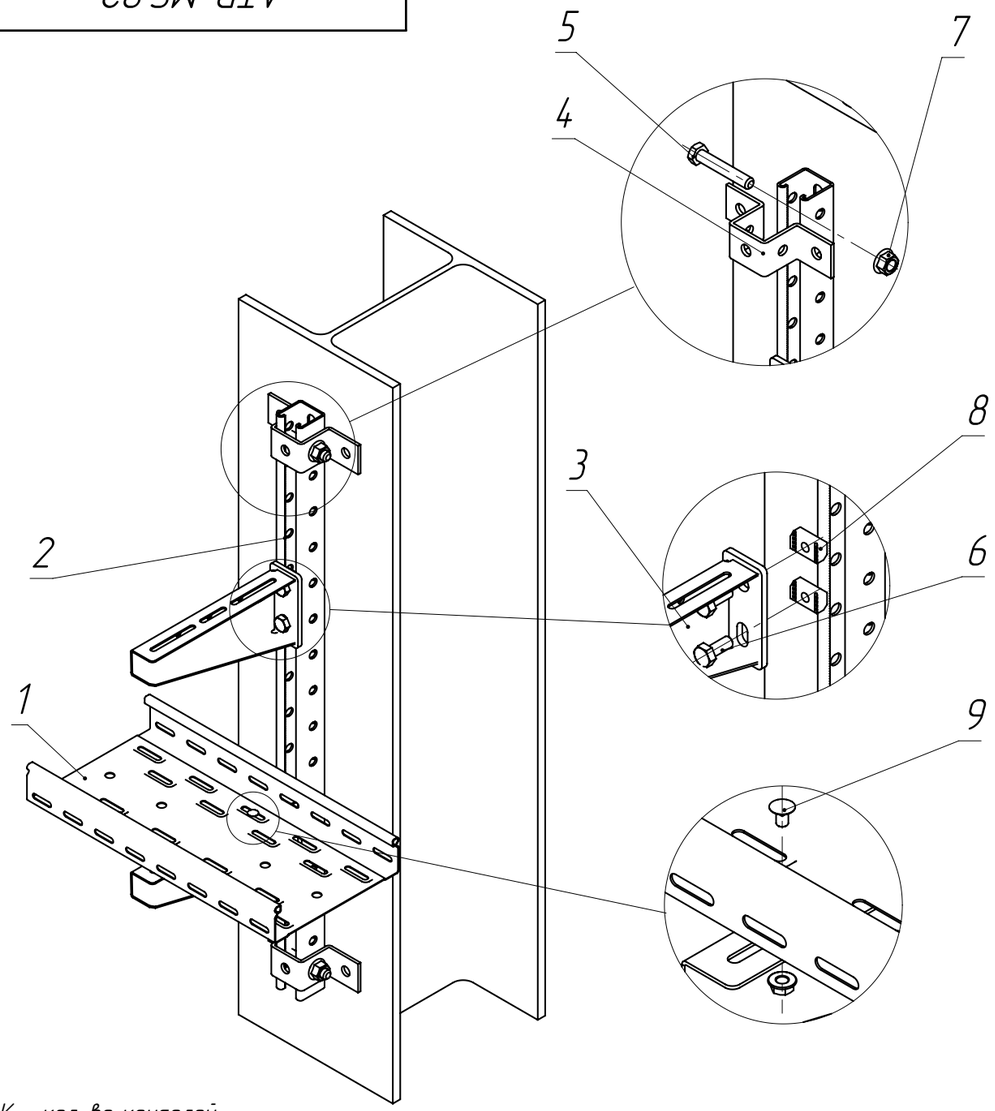
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

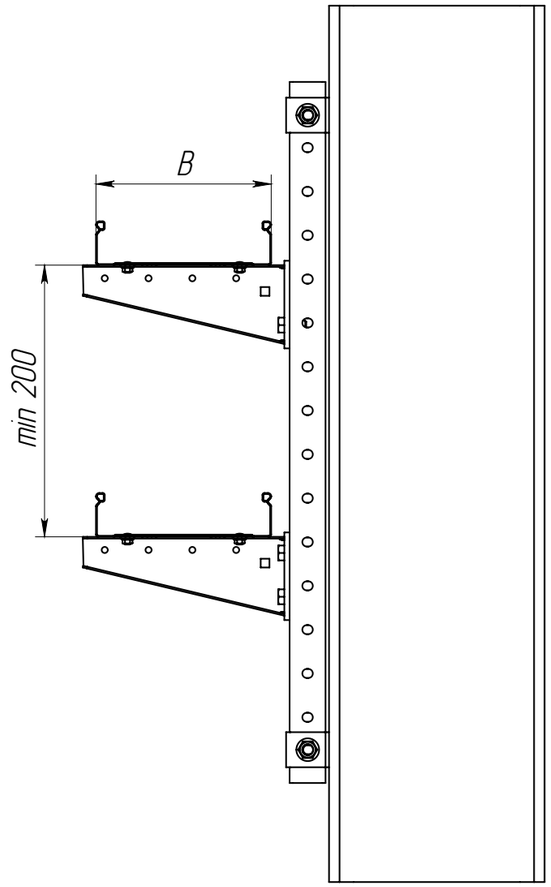
Формат А3

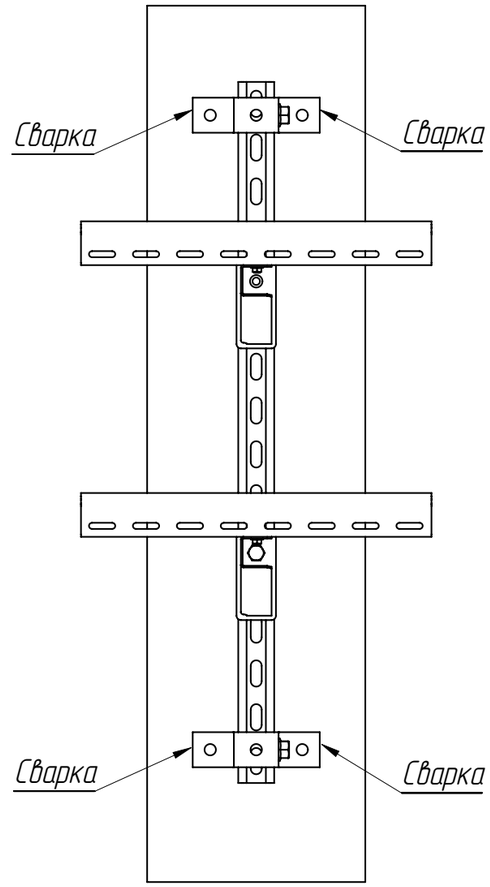
ATR-MS.02



Длина профиля, мм	400-900	1000-2000	2100-3000
Кол-во креплений, N шт.	2	3-4	4-5

Таблица 2





K – кол-во консолей
N – кол-во креплений

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLP1S-41-41-10-25	CLP1S-41-41-10-25-M-HDZ	STRUT-профиль перфорированный 41x41	1
3	-	CLM50D-CSS0-0200-HDZ	Консоль CO	K
4	CLM50D-SKS-50-40	CLM50D-SKS-050-40-HDZ	Крепление стеновое для STRUT профиля	См. таб 2
5	CLP1M-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	N*2
6	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	K*2
7	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	N*2
8	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	K*2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный KC M6x10	K*2

1. Сварной шов необходимо обработать цинковой спрей-краской арт. CAC11-AP-0400
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ве используемых ярусов в эстакаде
4. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.02

Крепление STRUT профиля к металлической колонне при помощи крепления стенового

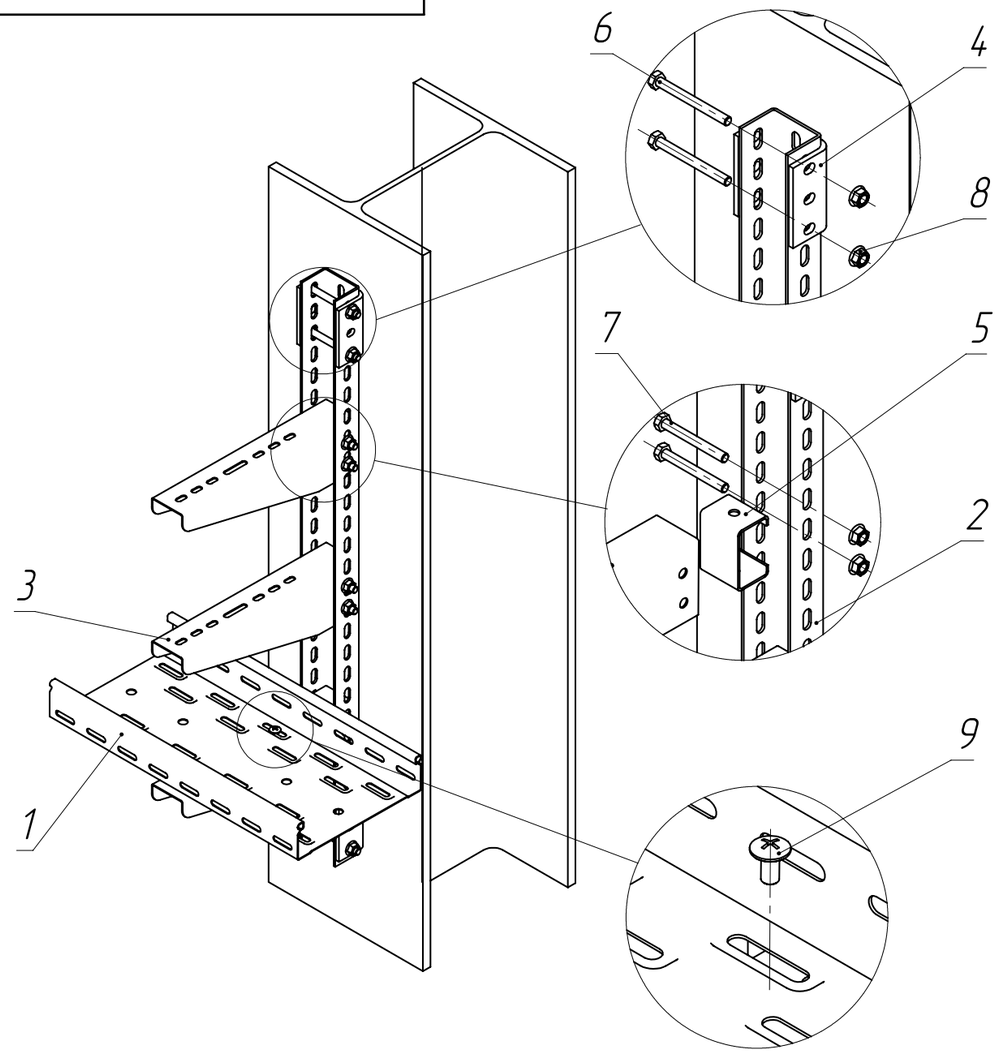
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 6 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

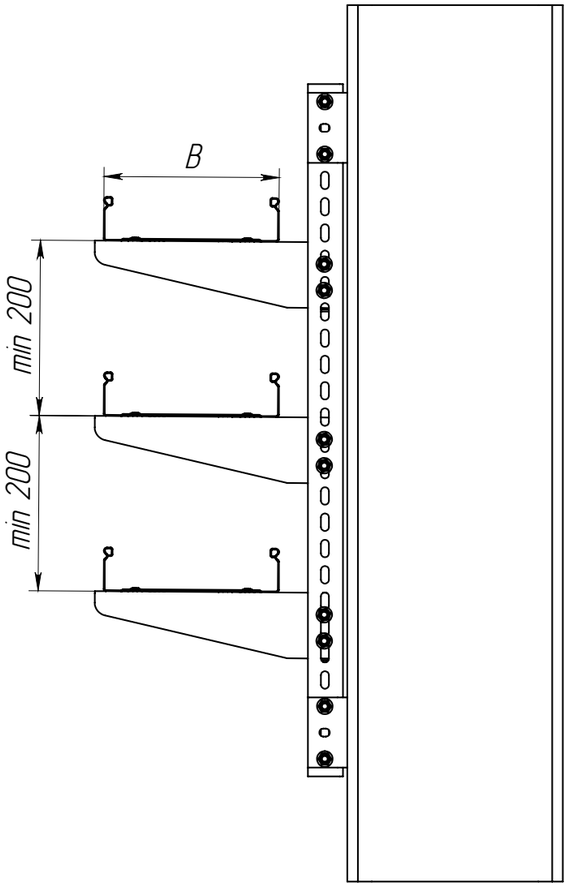
Копировал | Формат А3

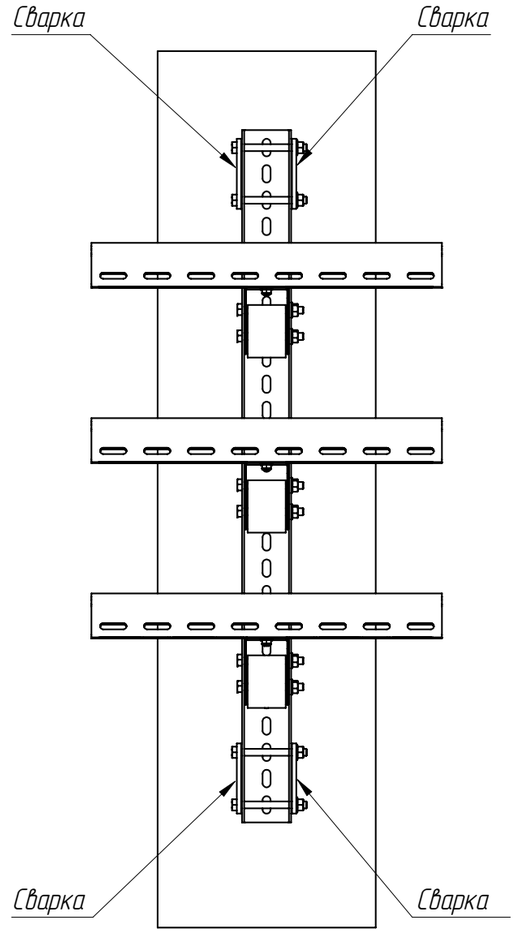
ATR-MS.03



Длина профиля, мм	400-900	1000-2000	2100-3000
Кол-во креплений, N шт	2	3	4

Таблица 2





N – кол-во приварных креплений
K – кол-во кронштейнов

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-PPP-100-25	CLM50D-PPP-100-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	K
4	CLM50D-PKP-BS	–	Крепление приварное для П-образного профиля IEK	N
5	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	K
6	CMZ10-BTP-8-80	CMZ10-BTP-8-80-HDZ	Болт шестигранный M8x80 DIN 933 IEK	N*2
7	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 DIN 933 IEK	K*2
8	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	N*2+K*2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС 6x10	K*2

1. Сварной шов и приварное крепление CLM50D-PKP-BS необходимо обработать цинковой спрей-краской арт. CAC11-AP-0400
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть подтверждена инжкнером проекта
3. В таблице 1 артикулы на поз 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ва используемых ярусов в эстакаде
4. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.03

Крепление П-образного к металлической колонне при помощи приварного крепления

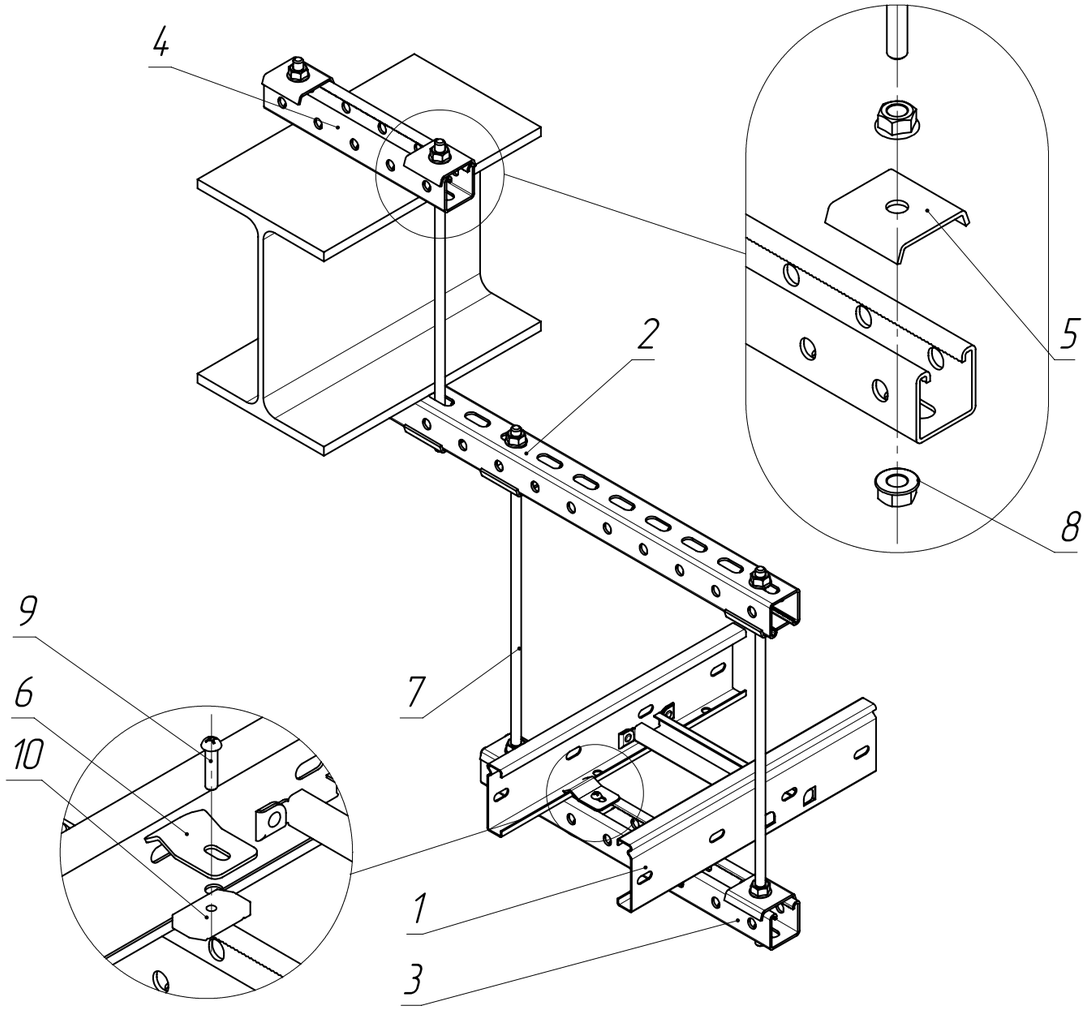
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

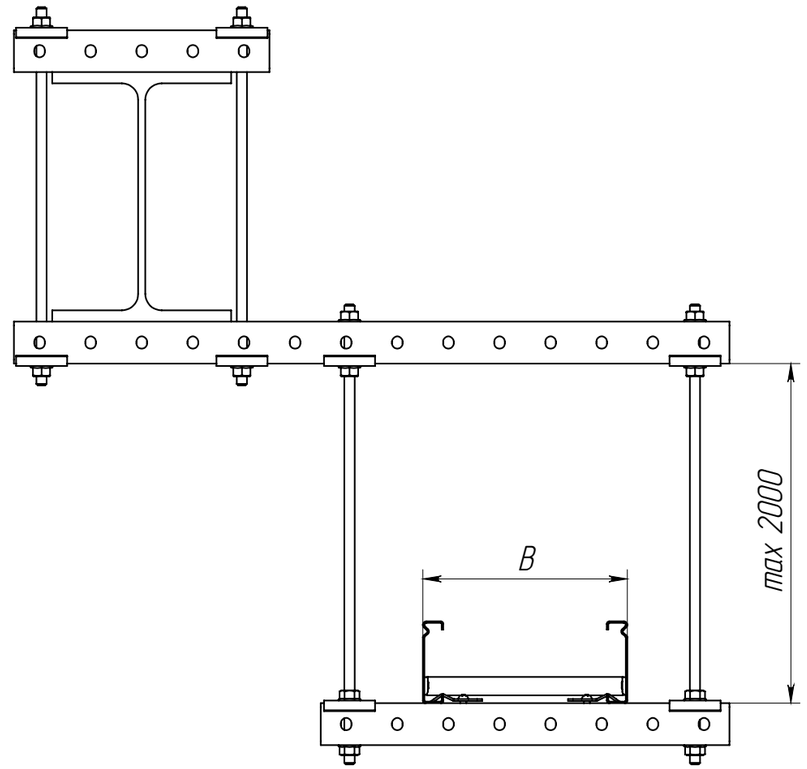
Лист 7 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.04





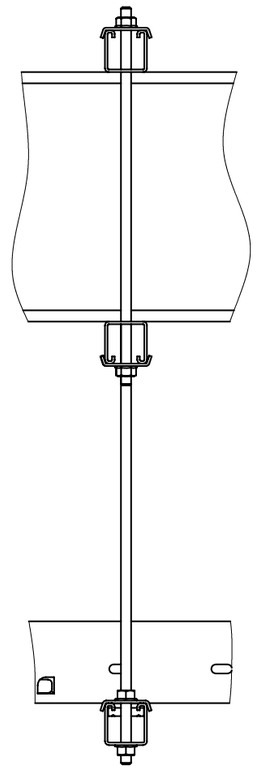


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLP1S-41-41-07-25	CLP1S-41-41-07-25-M-HDZ	Страт профиль перфорированный 41x41	1
3	CLP1S-41-41-04-25	CLP1S-41-41-04-25-M-HDZ	Страт профиль перфорированный 41x41	1
4	CLP1S-41-41-03-25	CLP1S-41-41-03-25-M-HDZ	Страт профиль перфорированный 41x41	1
5	CLM50D-POS-41-25	CLM50D-POS-41-25-HDZ	Пластина опорная для STRUT профиля	8
6	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA	2
7	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька M10	3
8	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртиком M10 Din 6923	12
9	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	2
10	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.04

Крепление к двутавровой балке при помощи обвязки

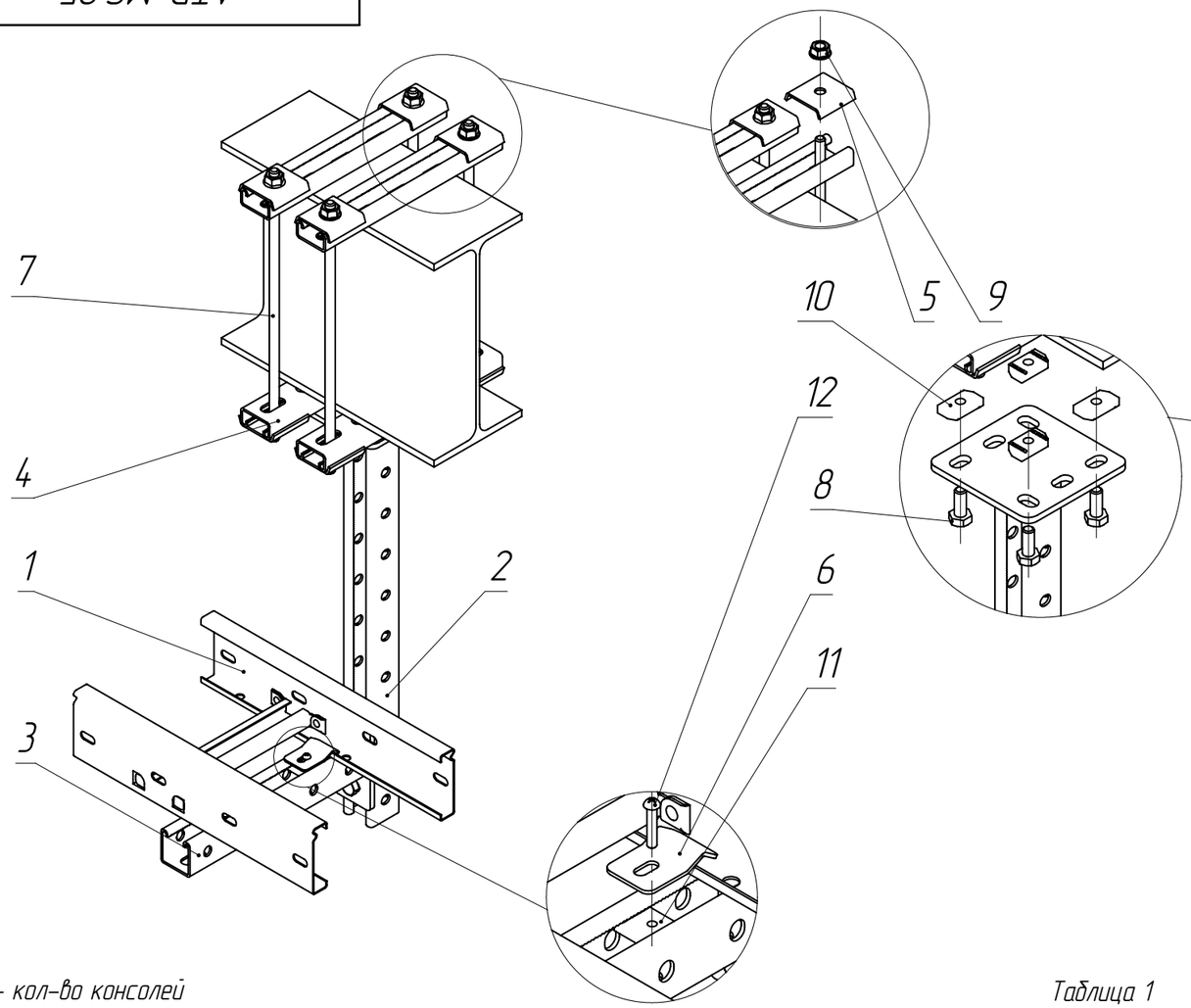
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

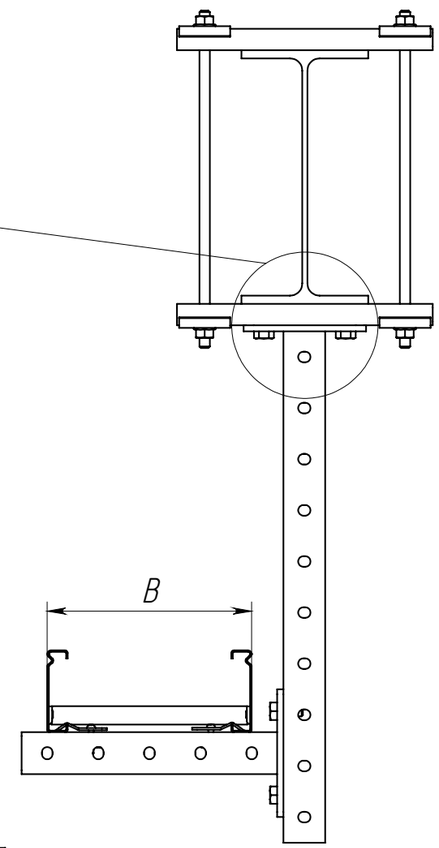
Лист 8 | Листов 125

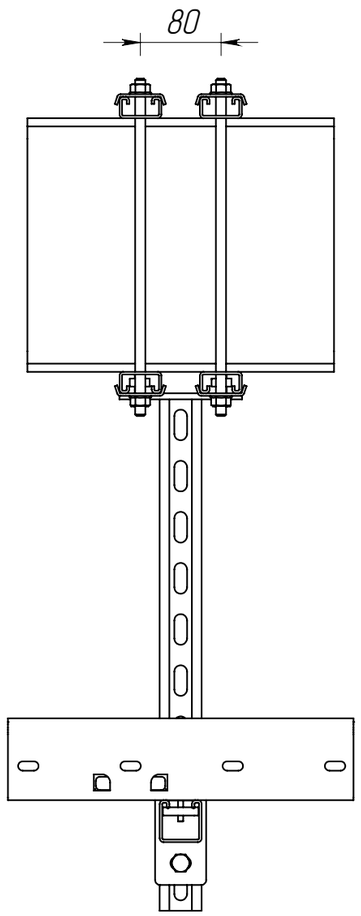
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3

ATR-MS.05







К- кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLM50D-KPS-41-41-05	CLM50D-KPS-41-41-05-HDZ	Подвес потолочный STRUT 41x41	1
3	CLM50D-CSO-41-41-02	CLM50D-KPS-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	K
4	CLP1S-41-21-03-25	CLP1S-41-21-03-25-M-HDZ	STRUT-профиль перфорированный 41x21	4
5	CLM50D-POS-41-25	CLM50D-POS-41-25-HDZ	Пластина опорная для STRUT-профиля	8
6	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA	K*2
7	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька M10	2
8	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	K*2+4
9	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртиком M10 Din 6923	8
10	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	K*2+4
11	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	K*2
12	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	K*2

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе и длины подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.05

Крепление потолочного подвеса к двутавровой балке

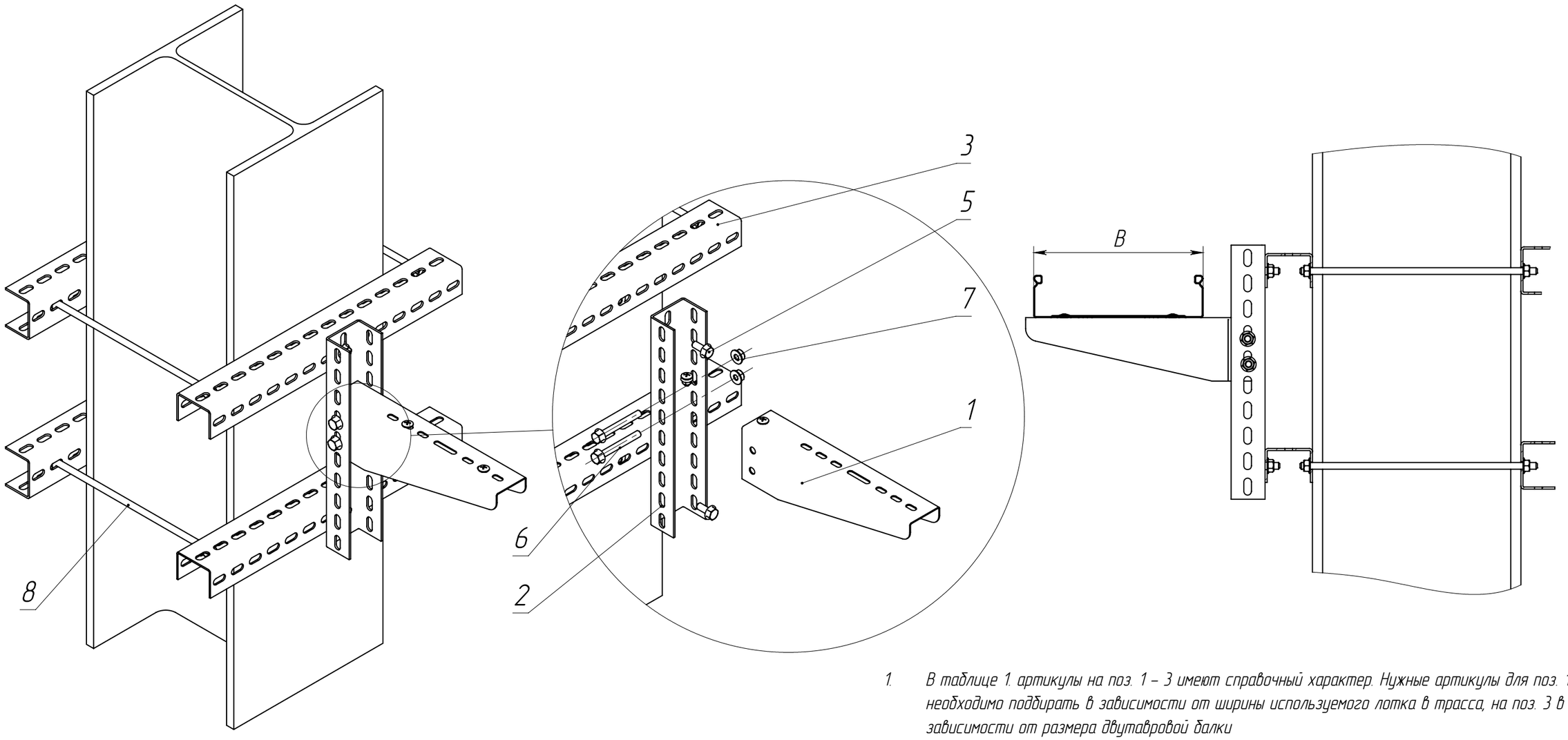
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 9 | Листов 125

Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3

ATR-MS.06



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы для поз. 1 необходимо поддирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса, на поз. 3 в зависимости от размера двутавровой балки
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Крепление лотка к консоли осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на кронштейн

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	1
2	CLM50D-PPP-030-25	CLM50D-PPP-030-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	4
4	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронтшейна	1
5	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 Din 933	2
6	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	2
7	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	12
8	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька M8	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.06

Крепление П-профиля к двутавровой колонне при помощи обвязки

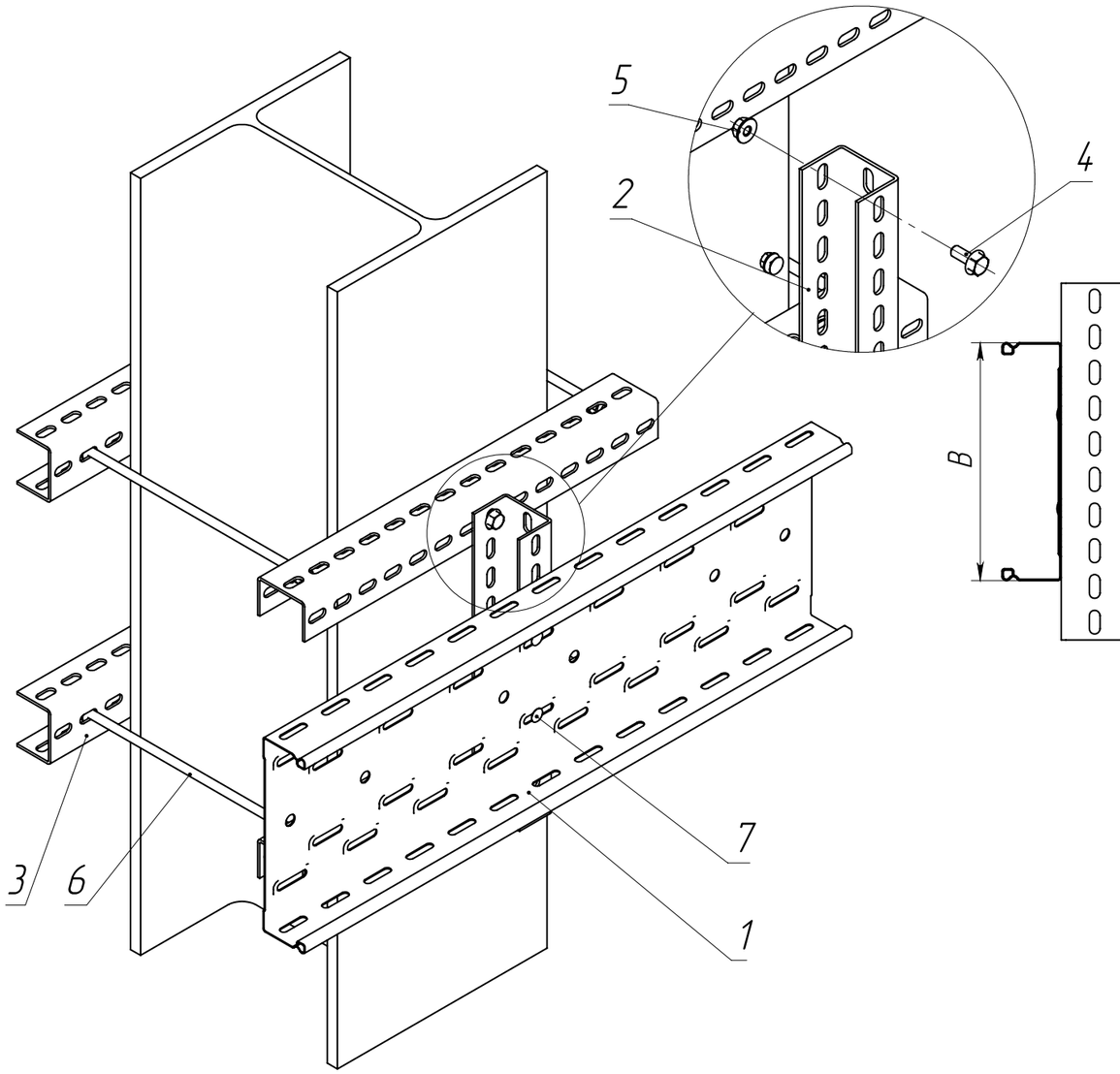
Лит.	Масса	Масштаб

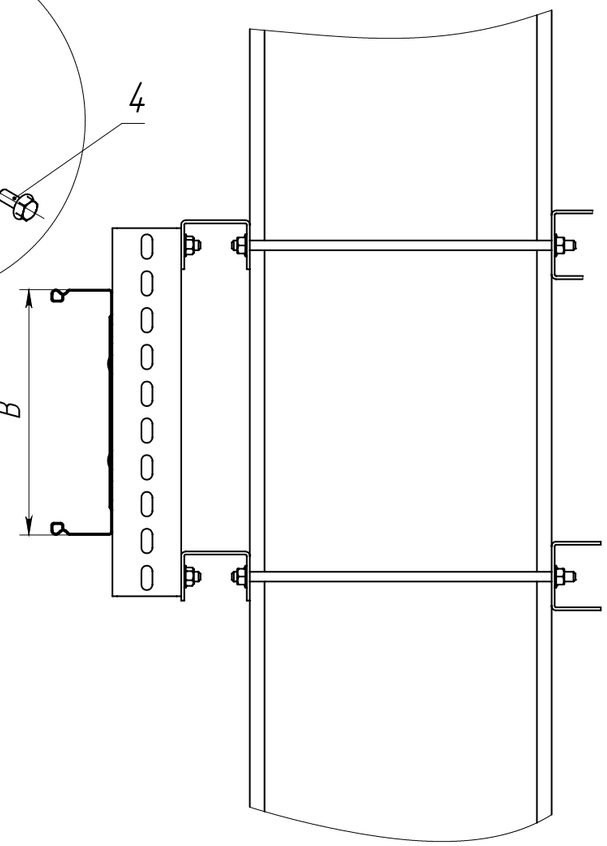
Лист 10 | Листов 125

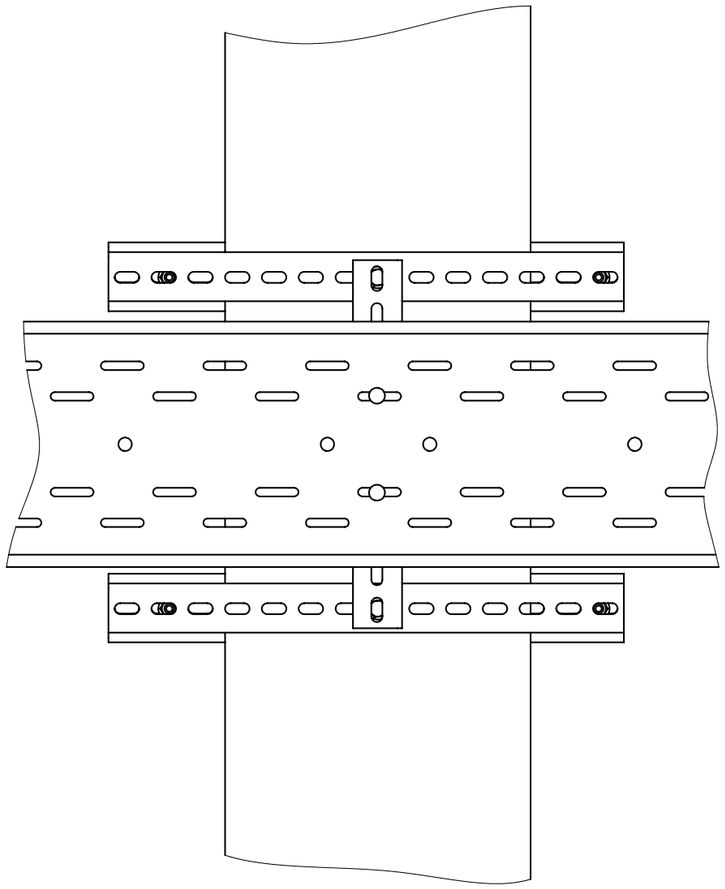
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.07







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы для поз. 1 – 2 необходимо поддирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса, на поз. 3 в зависимости от размера двутавровой балки
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-PPP-030-25	CLM50D-PPP-030-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	4
4	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 Din 933	4
5	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	10
6	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька M8	1
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС 6x10	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.07

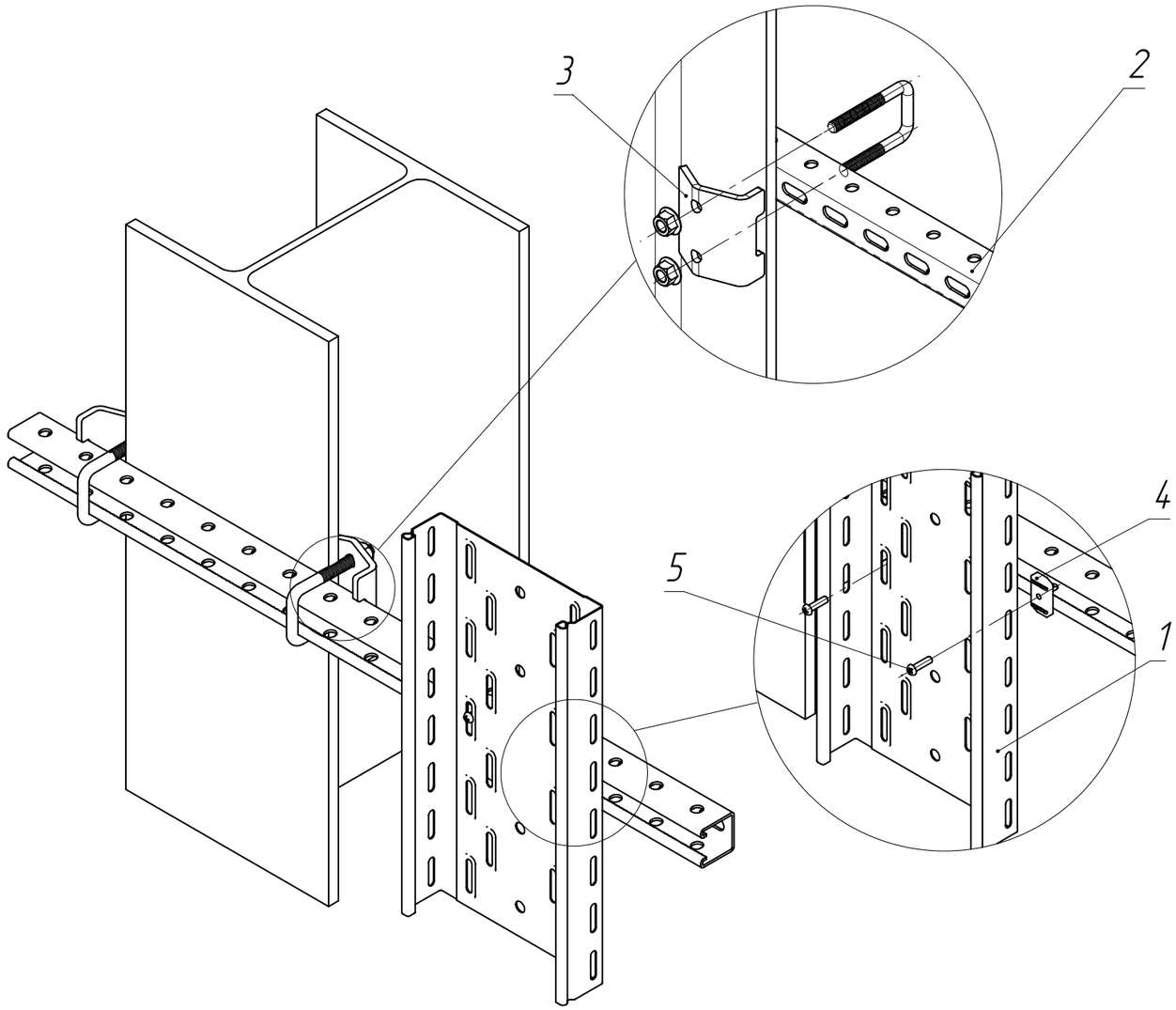
Крепление лотка к колонне перпендикулярно полу

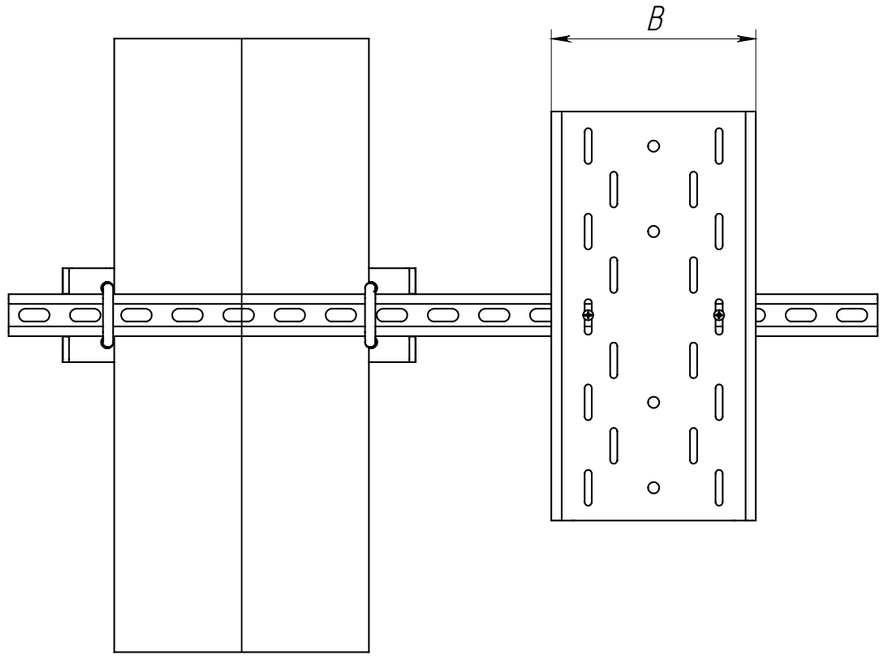
Лит.	Масса	Масштаб
Лист 11	Листов 125	

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.08





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Максимальная ширина используемого лотка – 400 мм

Таблица 1

Поз	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1S-41-41-08-25	CLP1S-41-41-08-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
3	CME10-PSB-12-021-042	CME10-PSB-12-021-042-HDZ	Прижим балочный со скобой 21-41мм IEK	2
4	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	2
5	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.08

Вертикальное крепление к двутавровой балке при помощи зажимных струбцин

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 12	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

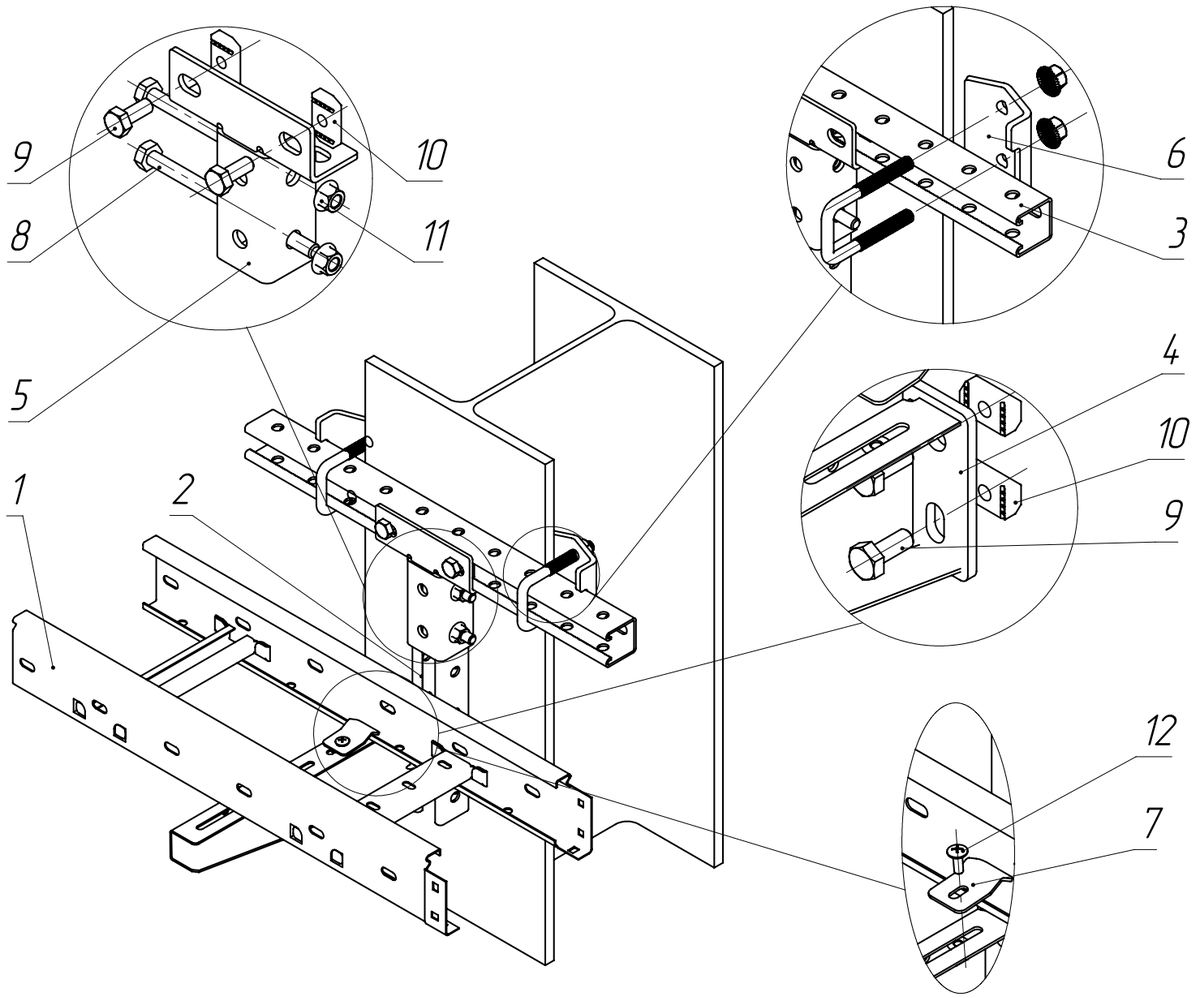
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-MS.09



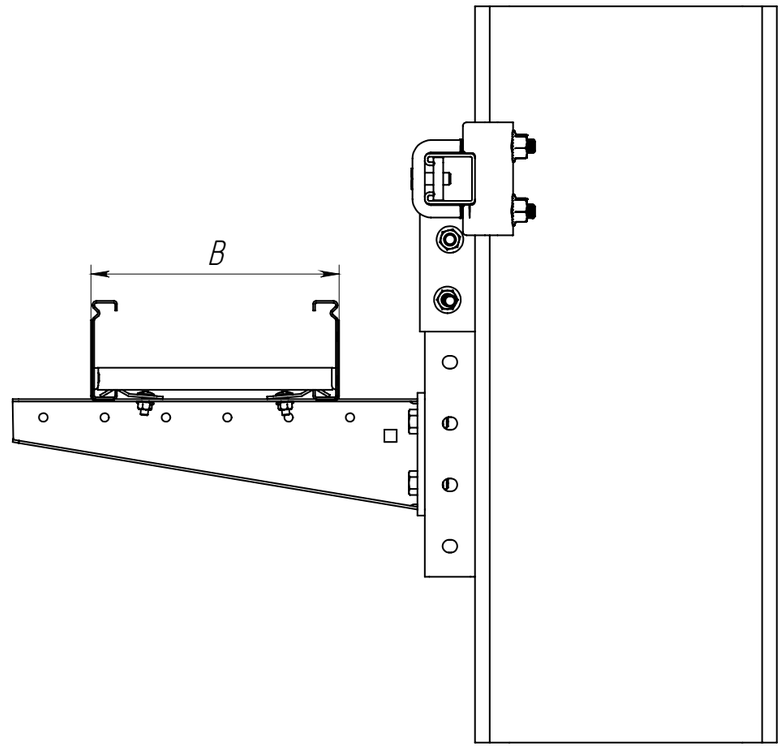


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-055-300-3-150	CLM40-055-300-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLP1S-41-41-05-25	CLP1S-41-41-05-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
3	CLP1S-41-41-03-25	CLP1S-41-41-03-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
4	-	CLM50D-CSSO-0300-HDZ	Консоль СО	1
5	CLM50D-SPT-145-41	CLM50D-SPT-145-41-HDZ	Соединитель Т-образный для STRUT профиля IEK	1
6	CME10-PSB-12-021-042	CME10-PSB-12-021-042-HDZ	Прижим балочный со скобой 21-41 мм IEK	2
7	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничный	2
8	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	2
9	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	4
10	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	4
11	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	2
12	CLP1M-CS-6-16	CLP1M-CS-6-16-HDZ	Комплект соединительный КС M6x16	2

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы небходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка и от размера двутавровой балки.
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть расчитана и подтверждена инженером проекта.
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.09

Крепление STRUT профиля к двутавровой балке

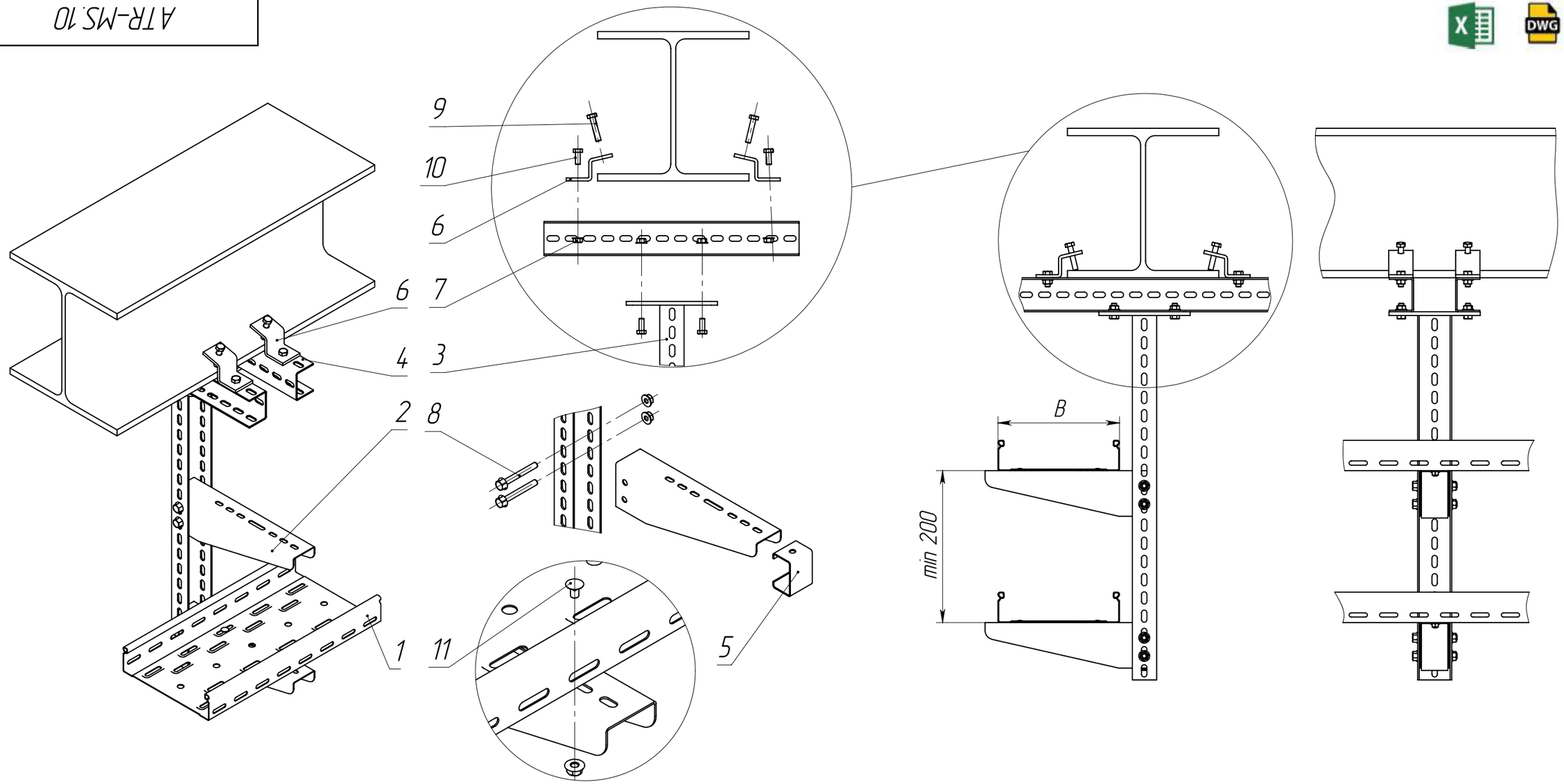
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 13 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.10



К- кол-во кронштейнов

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	-
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	K
3	-	CLW10-SSH-600-HDZ	Кронштейн потолочный SSH	1
4	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	2
5	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	K
6	CME10-SC-10-001-031	CME10-SC-10-001-031-HDZ	Струбцина	4
7	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртиком M8 Din 6923	K*2+8
8	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	K*2
9	CMZ10-BTP-8-40	CMZ10-BTP-8-40-HDZ	Болт шестигранный M8x40 Din 933	4
10	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 Din 933	8
11	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный KC M6x10	K*2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы для поз. 1 – 2 необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе, на поз. 3 в зависимости от размера двутавровой балки
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.10

Крепление потолочного подвеса к двутавровой балке

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 14 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

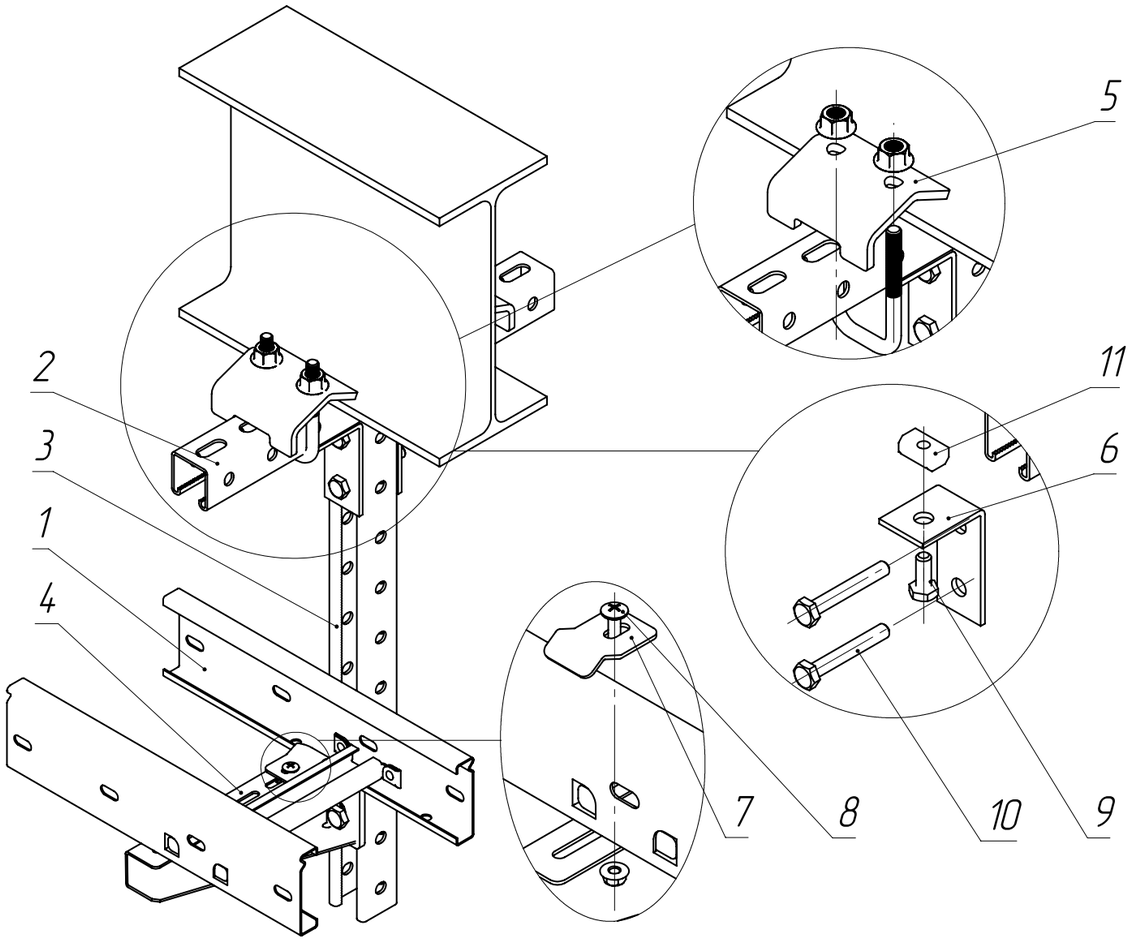
Подпись и дата

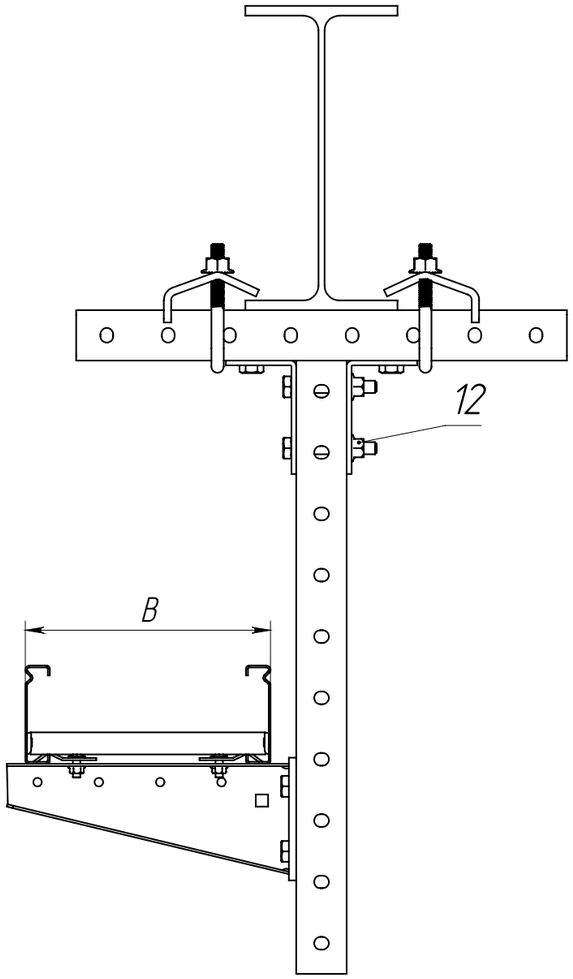
Инв. № подл.

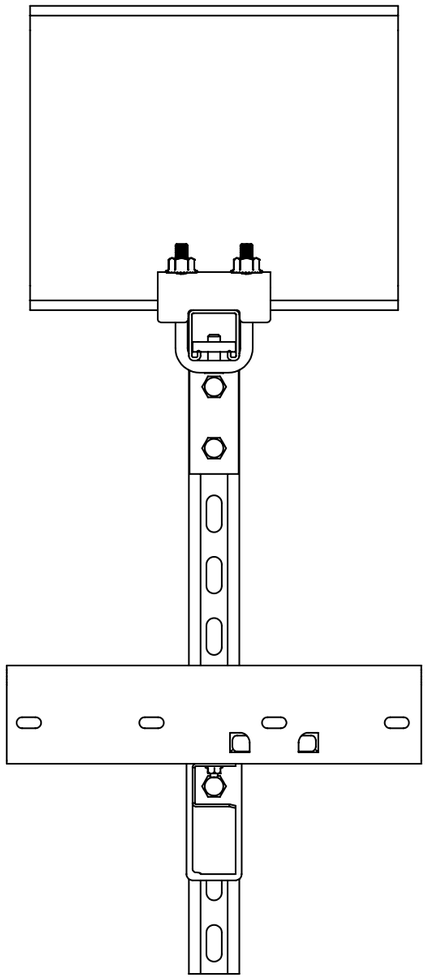
Копировал

Формат А3

ATR-MS.11







К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	–
2	CLP1S-41-41-04-25	CLP1S-41-41-04-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
3	CLP1S-41-41-05-25	CLP1S-41-41-05-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
4	–	CLM50D-CSSO-0200-HDZ	Консоль СО	К
5	CME10-PCB-10-041-041	CME10-PCB-10-041-041-HDZ	Прижим балочный усиленный	2
6	CLM50D-UOS-92-40	CLM50D-UOS-92-40-HDZ	Уголок крепежный одиночный для STRUT профиля	2
7	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничный	К*2
8	CLP1M-CS-6-16	CLP1M-CS-6-16-HDZ	Комплект соединительный КС М6х16	К*2
9	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный М10х30 Din 933	К*2+2
10	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный М10х70 Din 933	2
11	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная М10х40 IEK	К*2+2
12	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом М10 Din 6923	2

1. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
2. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и высоты необходимого подвеса
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.11

Крепление к двутавровой балке при помощи балочного зажима

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 15 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

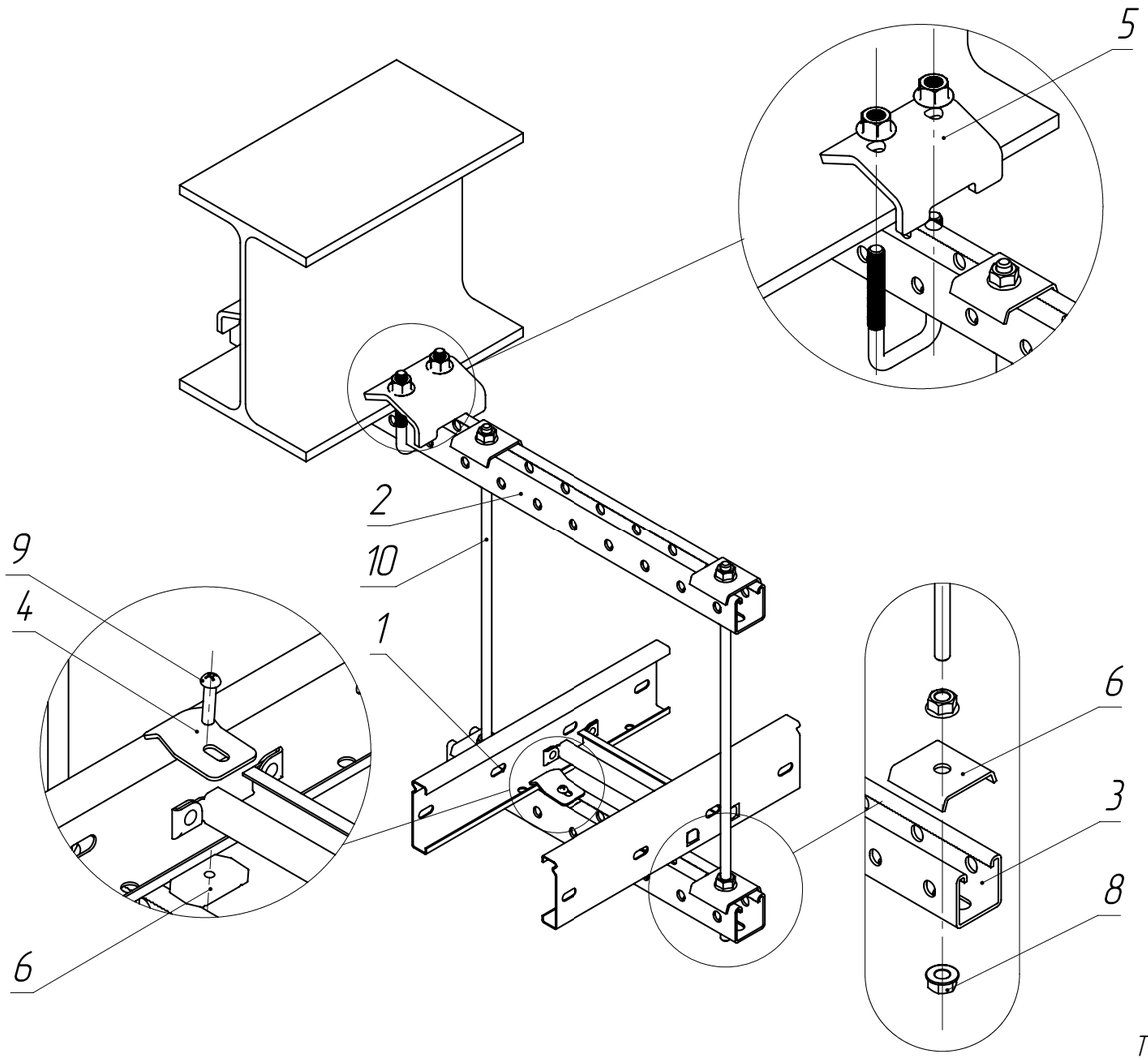
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-MS.12



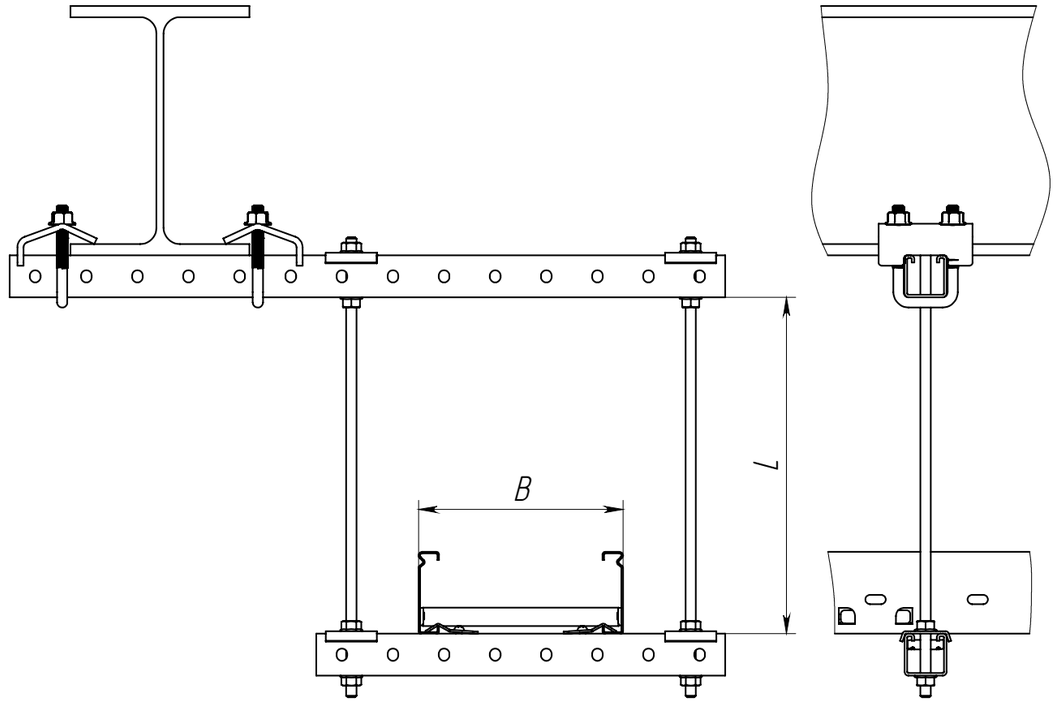


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLP1S-41-41-07-25	CLP1S-41-41-07-25-M-HDZ	Страт профиль перфорированный 41x41	1
3	CLP1S-41-41-04-25	CLP1S-41-41-04-25-M-HDZ	Страт профиль перфорированный 41x41	1
4	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка	2
5	CME10-PSB-12-021-042	CME10-PSB-12-021-042-HDZ	Прижим балочный со скобой 21-41 мм IEK	2
6	CLM50D-POS-41-25	CLM50D-POS-41-25-HDZ	Пластина опорная для STRUT профиля	4
7	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	2
8	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	8
9	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	2
10	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька M10	1

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Лестничный лоток крепится к профилю в двух местах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.12

Подвес к двутавровой балке при помощи зажимных струбцин

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 16 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

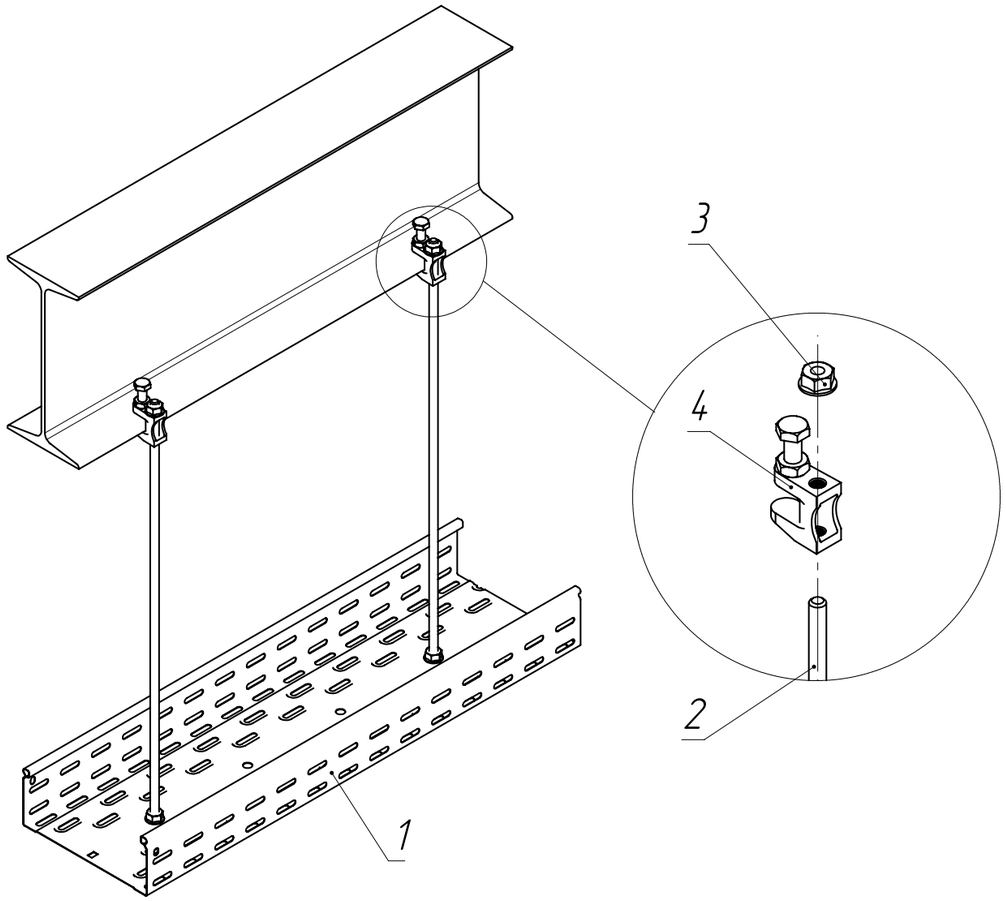
Копировал

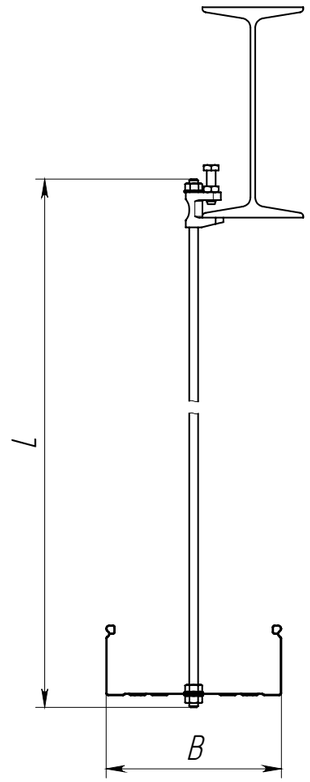
Формат А3

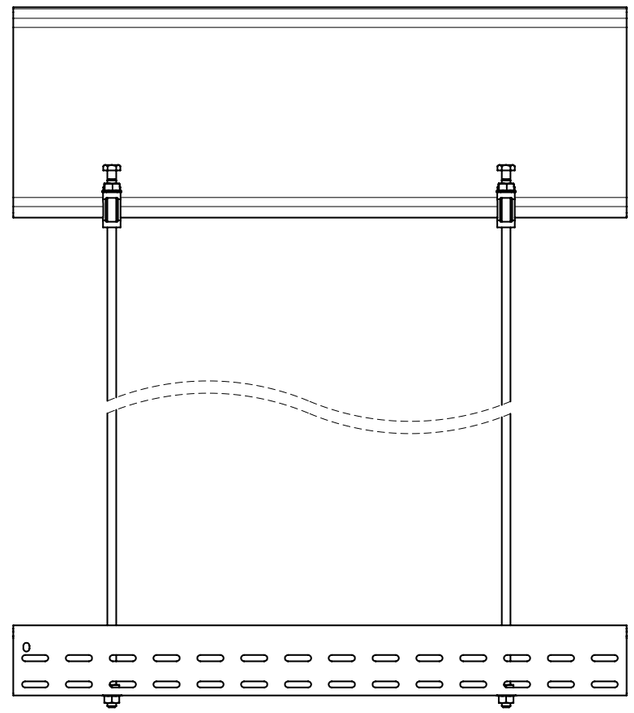
ATR-MS.13

Перв. примен.

Справ. №







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Максимальная ширина лотка, при креплении на одной шпильке по ширине – 200 мм.

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька М10	2
3	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din6923	6
4	CLP1M-SBC-10	CLP1M-SBC-10-HDZ	Струбцина	2

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.13

Подвес на шпильках к двутавру с помощью струбцин

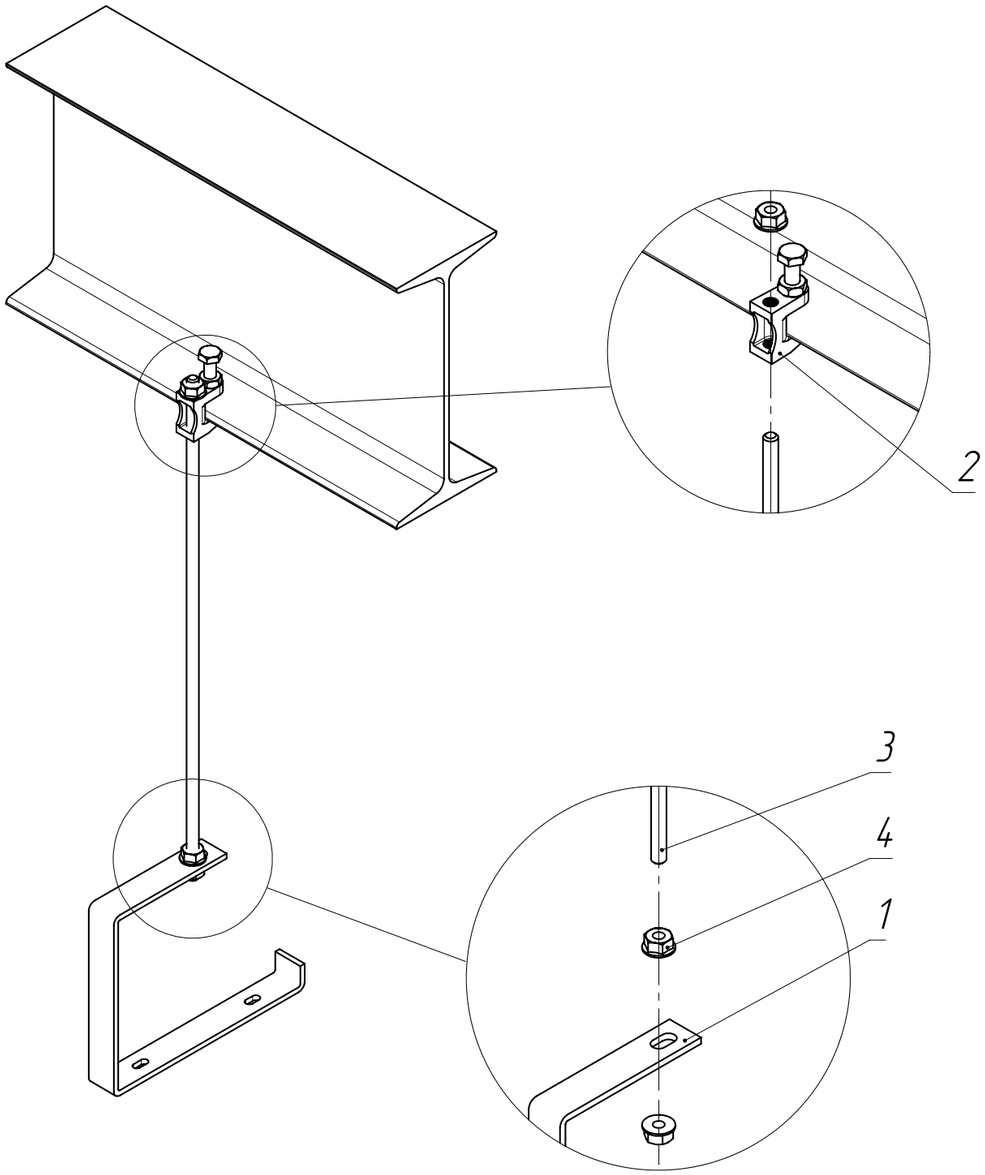
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

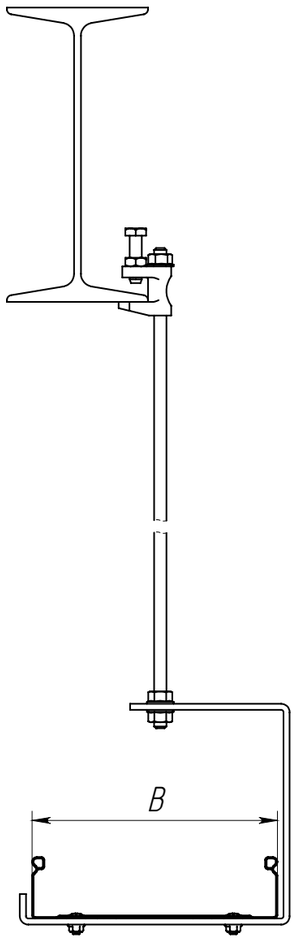
Лист 17 | Листов 125

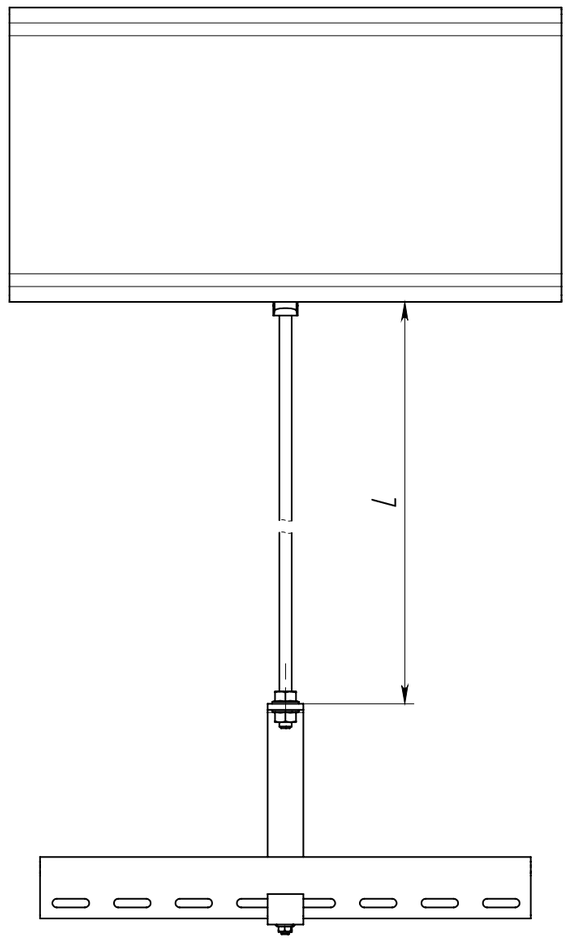
Копировал

Формат А3

ATR-MS.14







1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Крепление лотка к подвесу осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на подвес

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLW10-VRU-200	–	Подвес С-образный	1
2	CLP1M-SBC-10	CLP1M-SBC-10-HDZ	Струбцина	1
3	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька М10	1
4	CPL1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.14

Крепление С-образного подвеса на шпильке при помощи струбцины

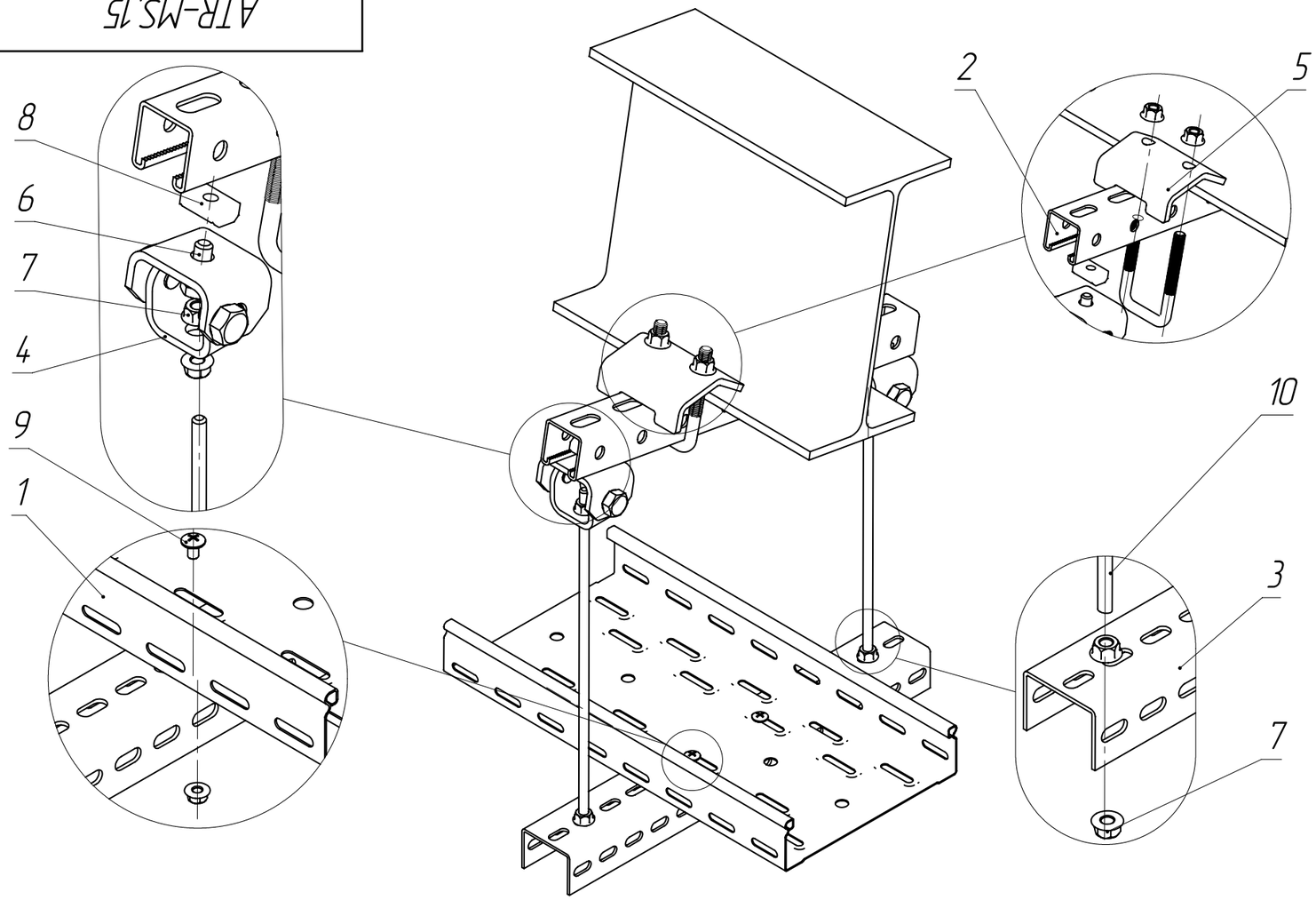
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 18 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.15



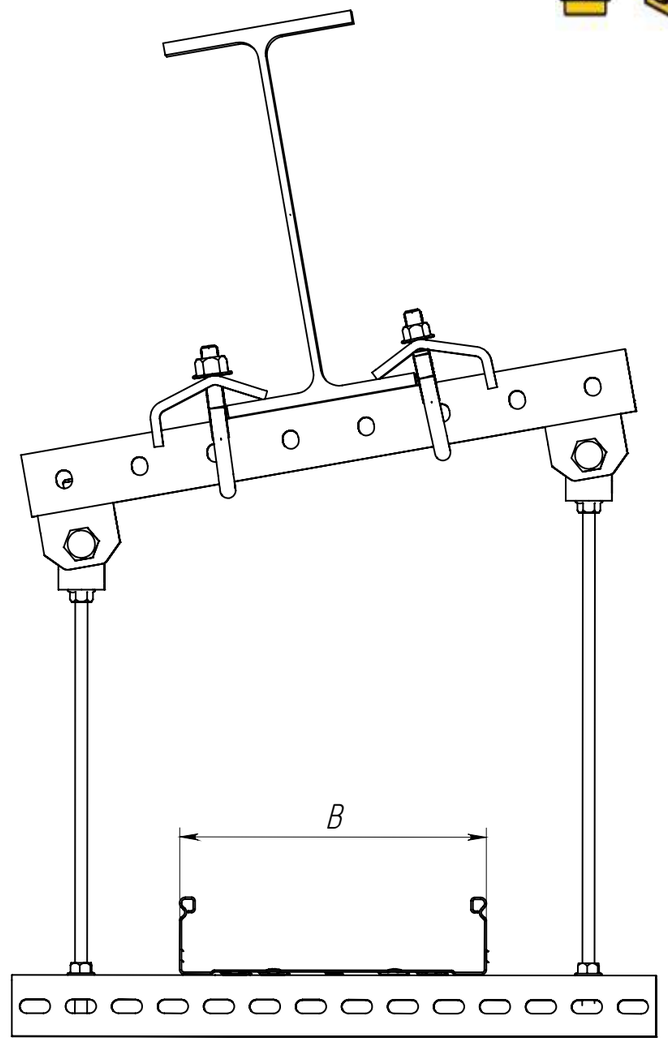


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1S-41-41-05-25	CLP1S-41-41-05-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x41	1
3	CLM50D-PPP-030-25	CLM50D-PPP-030-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
4	CME10-SHU-13	CME10-SHU-13-HDZ	Шарнирный соединитель универсальный IEK	2
5	CME10-PSB-12-021-042	CME10-PSB-12-021-042-HDZ	Прижим балочный со скобой 21-41 мм IEK	2
6	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	2
7	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 DIN 6923	8
8	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	2
10	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька M8	2

1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется поддбирать в зависимости от размера используемого лотка и двутавровой балки
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.15

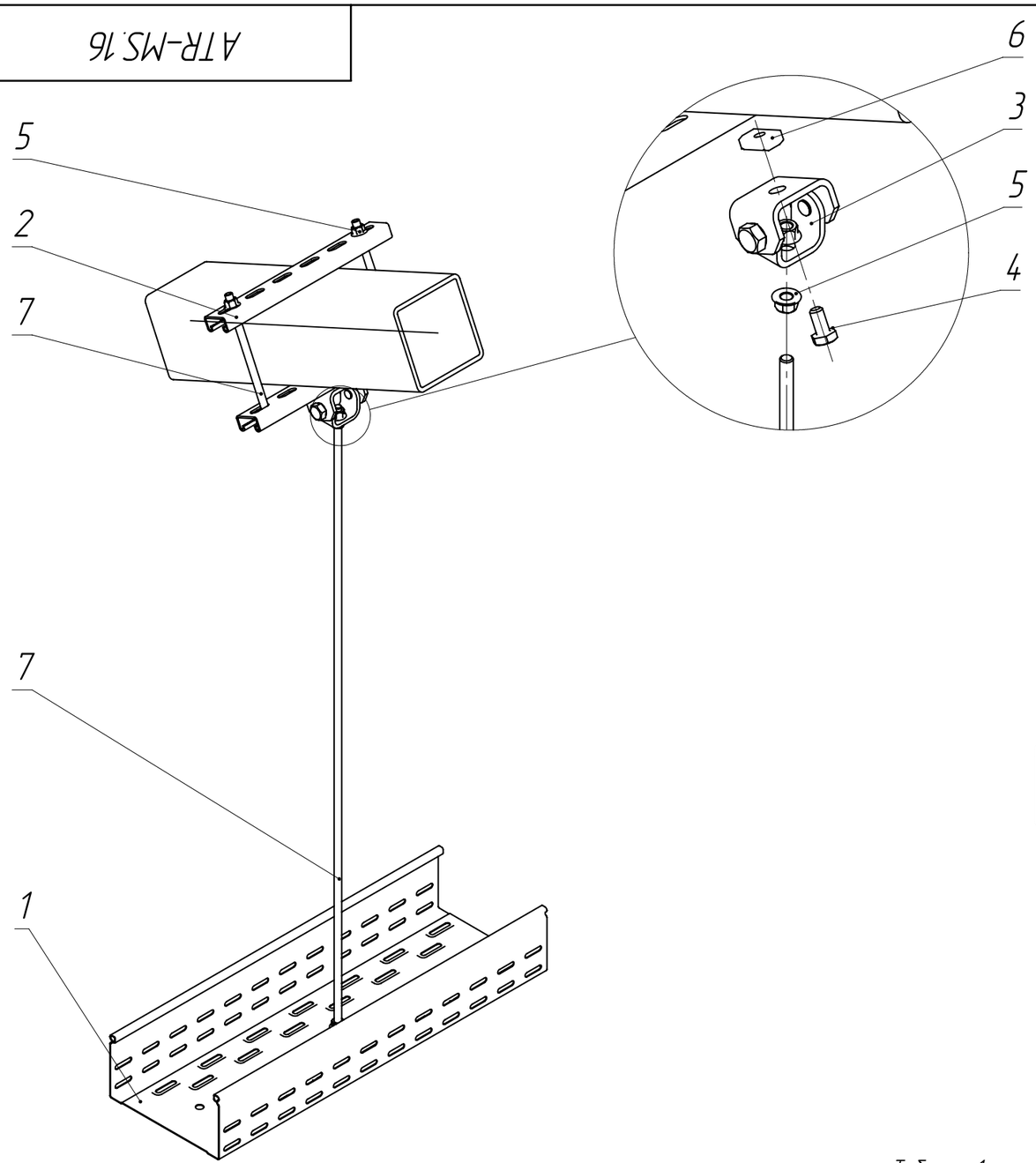
Подвес на шпильках к наклонному двутавру с помощью шарнирного соединителя

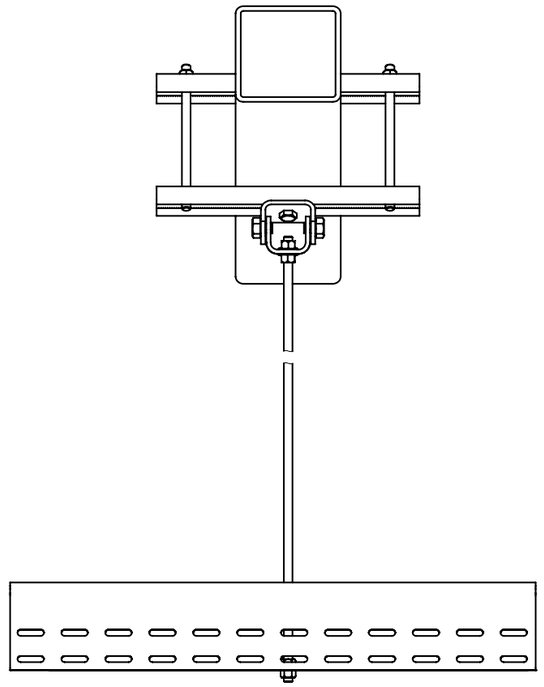
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 19	Листов 125	

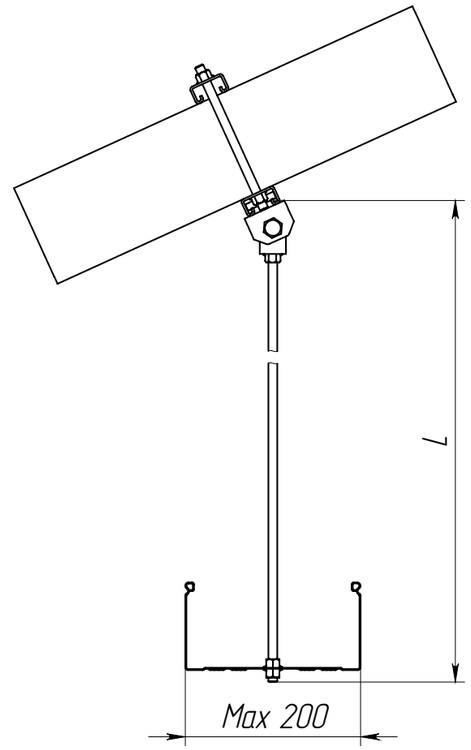
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3

ATR-MS.16







1. В таблице 1. артикулы на позиции 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера лотка и размера трубы
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть расчитана и подтверждена инженером проекта.
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Максимальная ширина лотка, при креплении на одной шпильке – 200 мм

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-100-200-3	CLP10-100-200-3-M-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLP1S-41-21-03-25	CLP1S-41-21-03-25-M-HDZ	STRUT профиль перфорированный 41x21	2
3	CME10-SHU-13	CME10-SHU-13-HDZ	Шарнирный соединитель универсальный IEK	1
4	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	1
5	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	8
6	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	1
7	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька M10	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.16

Крепление к ферме при помощи шпильки

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 20 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

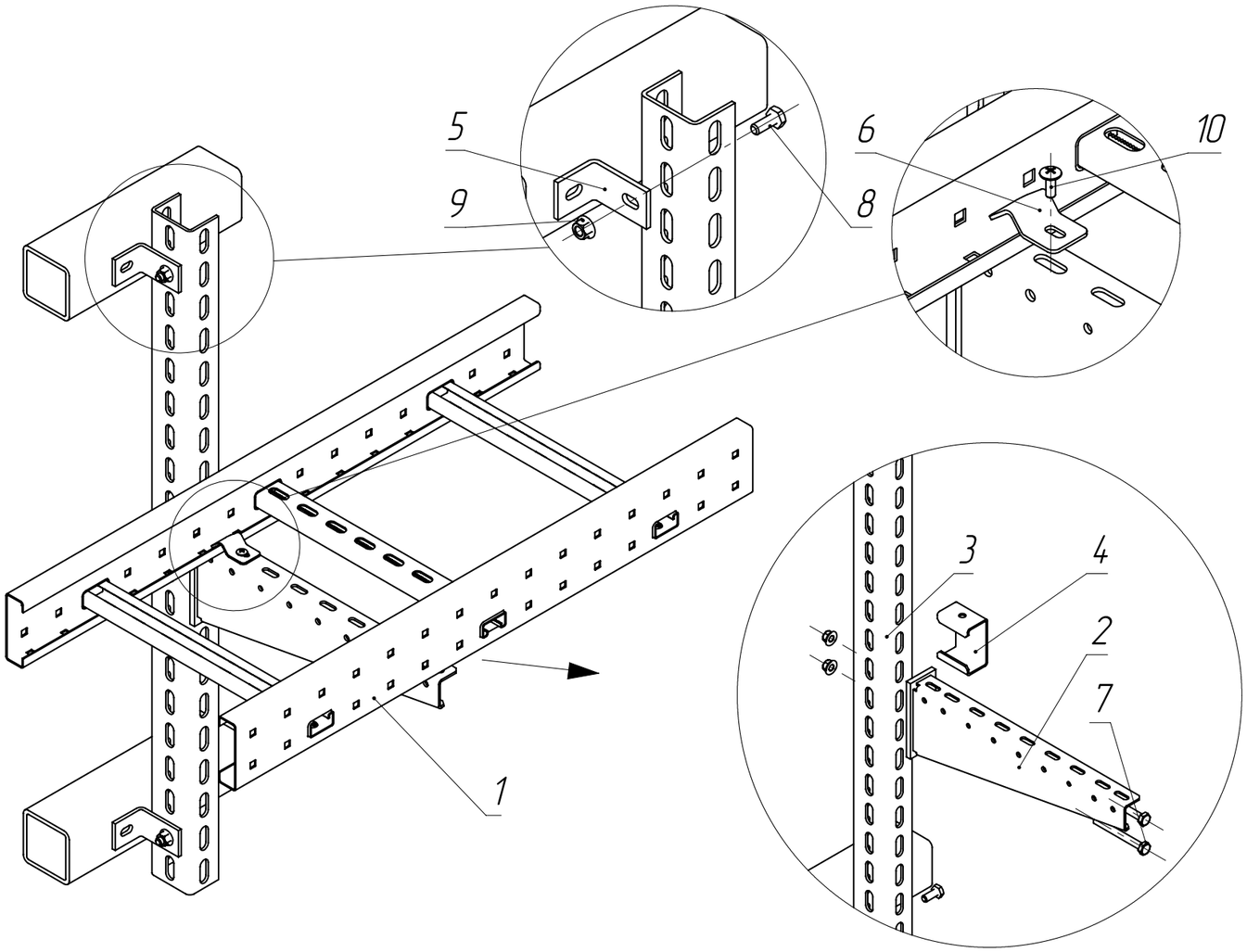
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-MS.17



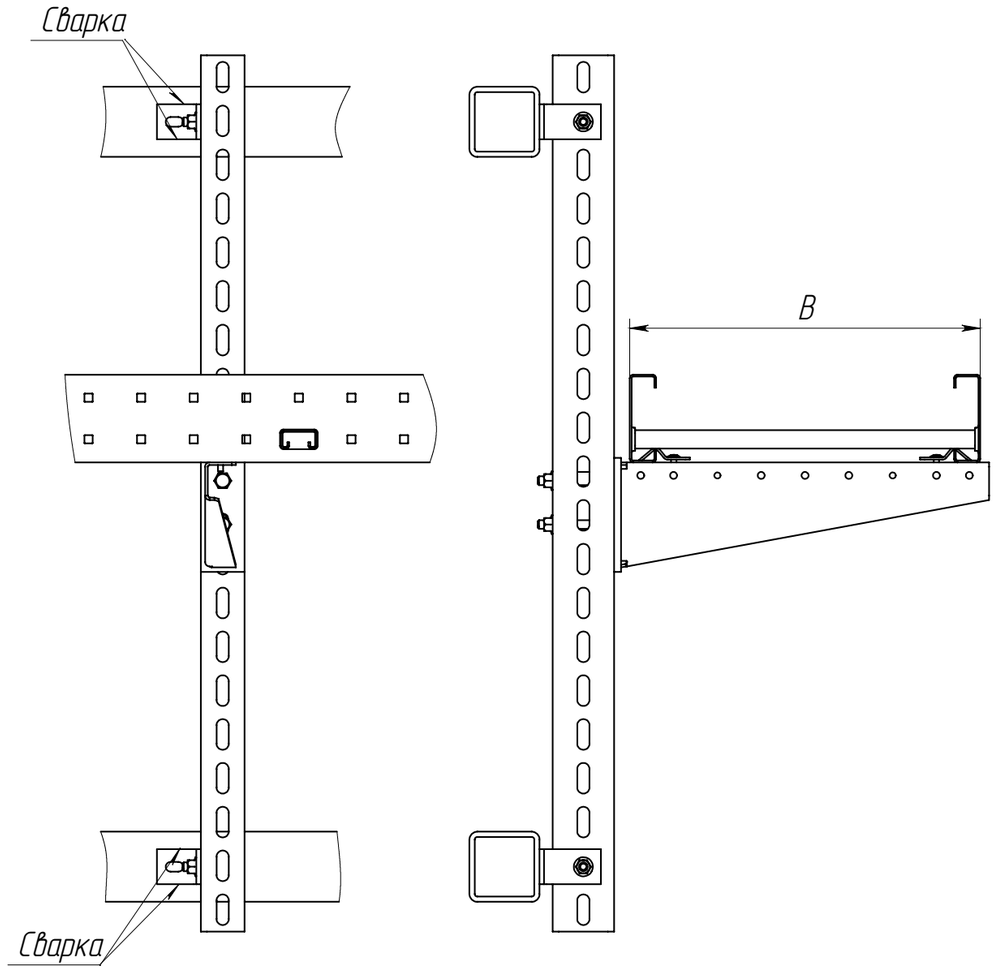


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	–	LE5H-100-200-3-15-HDZ	Лоток лестничный LESTA 5H	1
2	–	CLM50D-CSV0-0400-HDZ	Консоль для высоких нагрузок	1
3	–	CLM51D-PP-50-70-29-40-HDZ	Профиль перфорированный усиленный 50x70-4,0	1
4	–	CLM51D-RS-50-70-30-HDZ	Распорка для профиля 50x70	1
5	–	CLM51D-KU-50-70-50-HDZ	Кронштейн угловой монтажный 50x70	2
6	LE5H-PL	LE5H-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA 5H	2
7	CMZ10-BTP-10-90	CMZ10-BTP-10-90-HDZ	Болт шестигранный M10x90 Din 933	2
8	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	2
9	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 DIN 6923	4
10	CLP1M-CS-6-16	CLP1M-CS-6-16-HDZ	Комплект соединительный КС M6x16	2

1. Сварной шов необходимо обработать цинковой спрей-краской арт. CAC11-AP-0400
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ве используемых ярусов в эстакаде
4. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.17

Схема крепления П-профиля к прогонам металоконструкции

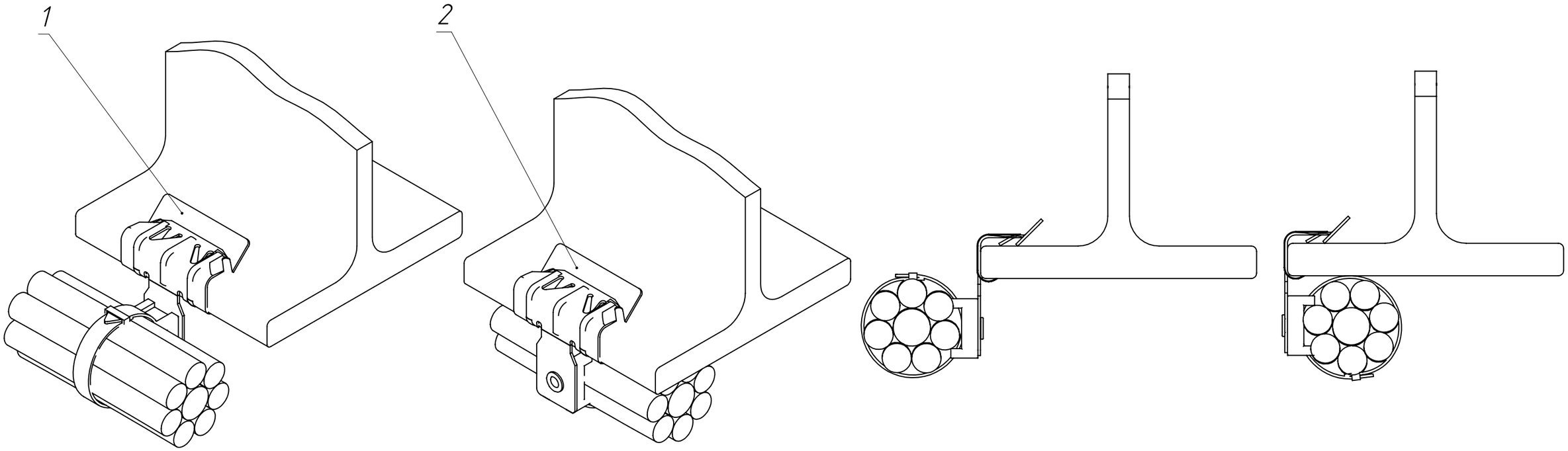
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 21 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.18



В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 указаны для всех модификаций. Нужные артикулы необходимо поддирать в зависимости от толщины используемой балки.

Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CME30-BZS-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под нейлон. стяжку HDZ IEK	1
	CME40-BZS-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под нейлон. стяжку HDZ IEK	
2	CME30-BZSV-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под нейлон. стяжку внутр. HDZ IEK	1
	CME40-BZSV-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под нейлон. стяжку внутр. HDZ IEK	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-MS.18			
Разраб.					Установка зажима болочного под нейлоновую стяжку	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							-	-
Т. контр.						Лист 22	Листов 125	
Н. контр.						IEK		
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.19

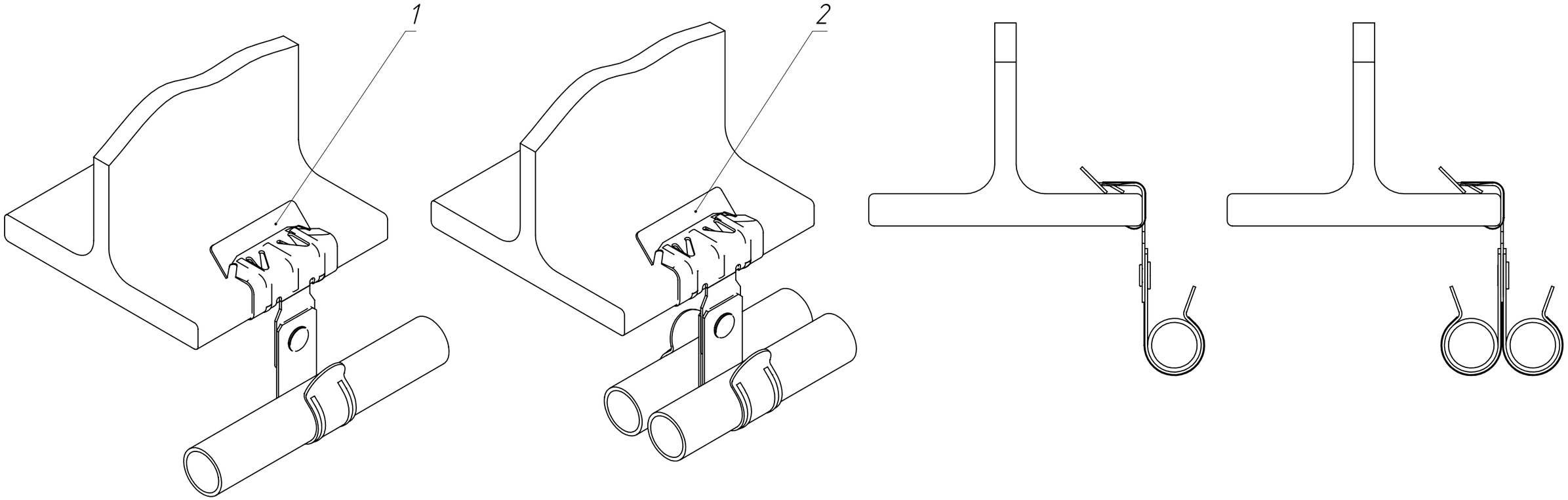


Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CME30-BZT-020-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под трубу 20 мм HDZ IEK	1
	CME40-BZT-020-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под трубу 20 мм HDZ IEK	
	CME30-BZT-025-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под трубу 25 мм HDZ IEK	
	CME40-BZT-025-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под трубу 25 мм HDZ IEK	
2	CME30-BZTD-020-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под трубу 20 мм двойной HDZ IEK	1
	CME40-BZTD-020-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под трубу 20 мм двойной HDZ IEK	
	CME30-BZTD-025-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под трубу 25 мм двойной HDZ IEK	
	CME40-BZTD-025-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под трубу 25 мм двойной HDZ IEK	

В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 указаны для всех модификаций. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от толщины используемой балки, и диаметра подвешиваемой трубы.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-MS.19		
Разраб.					Установка зажима болочного под трубу 20-25 мм	Лит.	Масса: - / Масштаб: -
Пров.						Лист 23	Листов 125
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.20

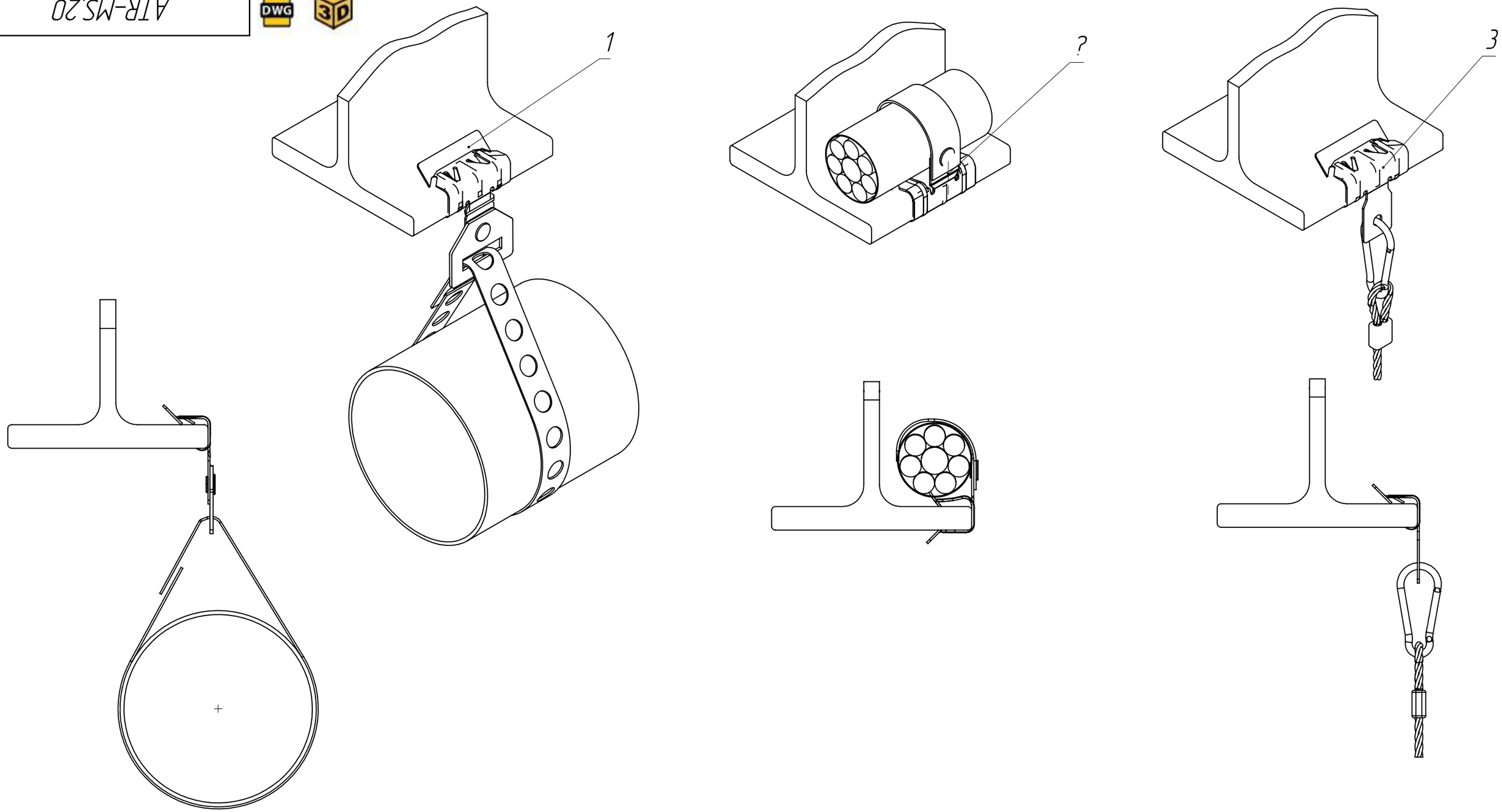


Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CME30-BZL-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм под перфоленту HDZ IEK	1
	CME40-BZL-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм под перфоленту HDZ IEK	
2	CME30-BZP-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм с пластиной HDZ IEK	1
	CME40-BZP-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм с пластиной HDZ IEK	
3	CME30-BZU-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм с ушком HDZ IEK	1
	CME40-BZU-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм с ушком HDZ IEK	

В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 указаны для всех модификаций. Нужные артикулы необходимо поддбирать в зависимости от толщины используемой балки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.20

Установка зажима балочного различных модификаций

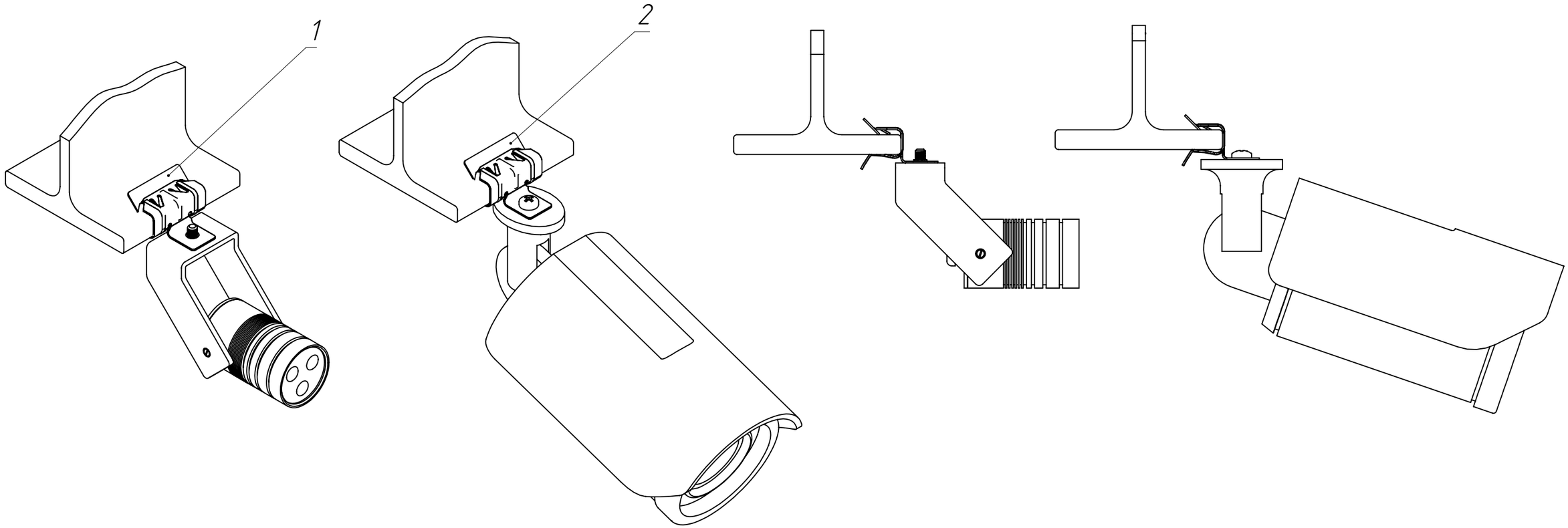
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 24 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-MS.21



В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 указаны для всех модификаций. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от толщины используемой балки.

Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CME30-BZOR-06-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм с отгибом и резьбой M6 HDZ IEK	1
	CME40-BZOR-06-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм с отгибом и резьбой M6 HDZ IEK	
2	CME30-BZOV-06-HDZ	Зажим балочный 2-7 мм с отгибом и винтом M6x9 HDZ IEK	1
	CME40-BZOV-06-HDZ	Зажим балочный 8-14 мм с отгибом и винтом M6x9 HDZ IEK	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MS.21

Установка зажима болочного с отгибом

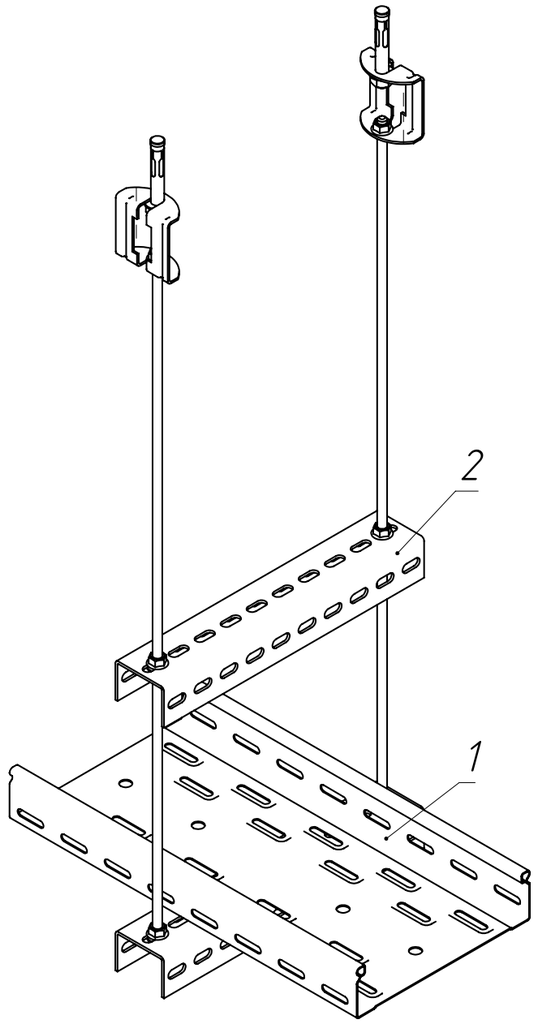
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

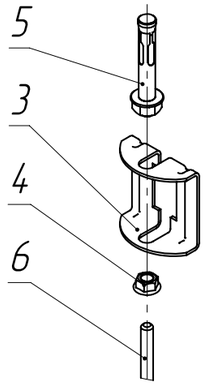
Лист 25 | Листов 125

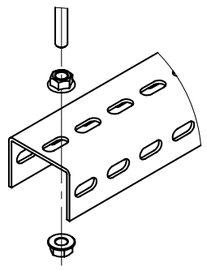
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

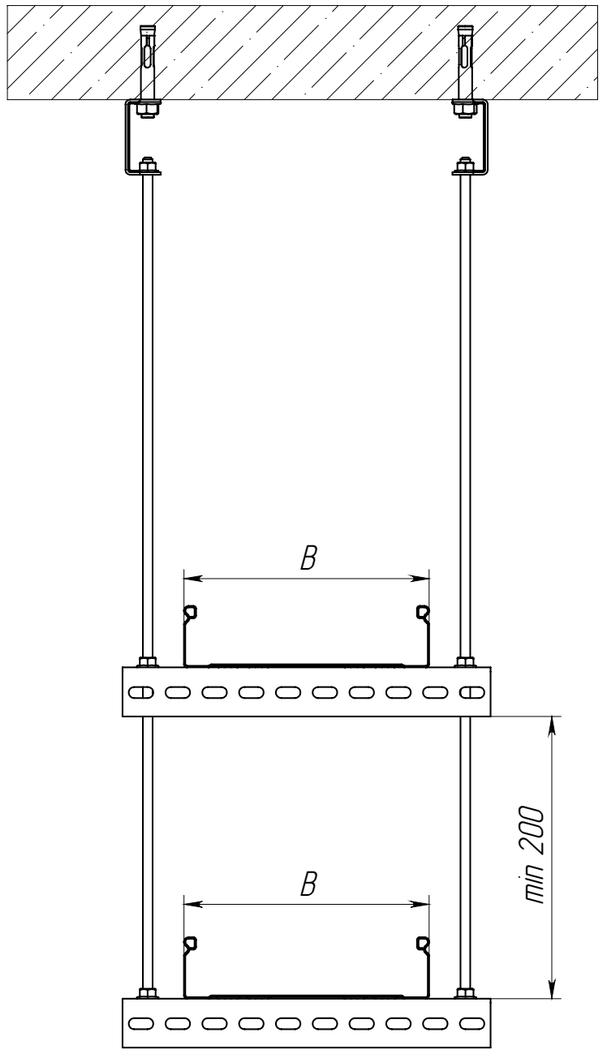
Копировал | Формат А3

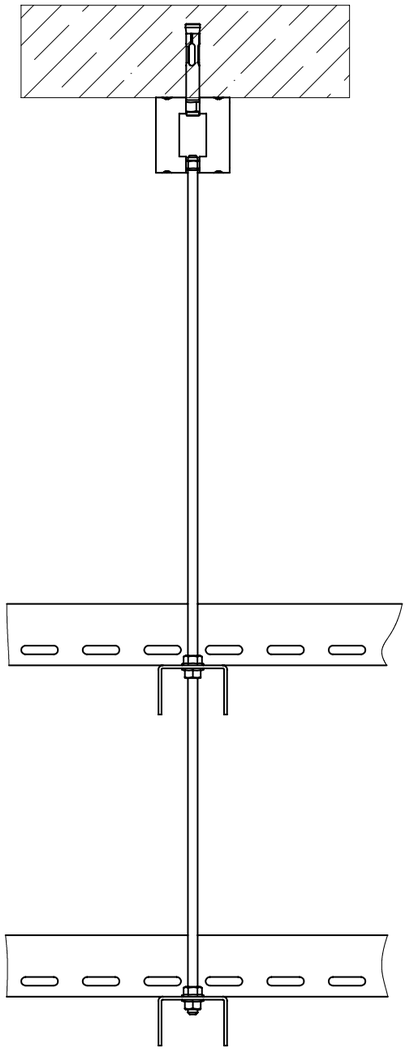
ATR-RF.01











1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

N – кол-во профилей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLM50D-PPP-030-20	CLM50D-PPP-030-20-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	N
3	CLW10-DR	–	Держатель потолочный DR	2
4	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	N*4+2
5	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	2
6	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька M8	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.01

Подвес лоточной трассы к бетонному перекрытию при помощи шпилек

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 26 | Листов 125

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

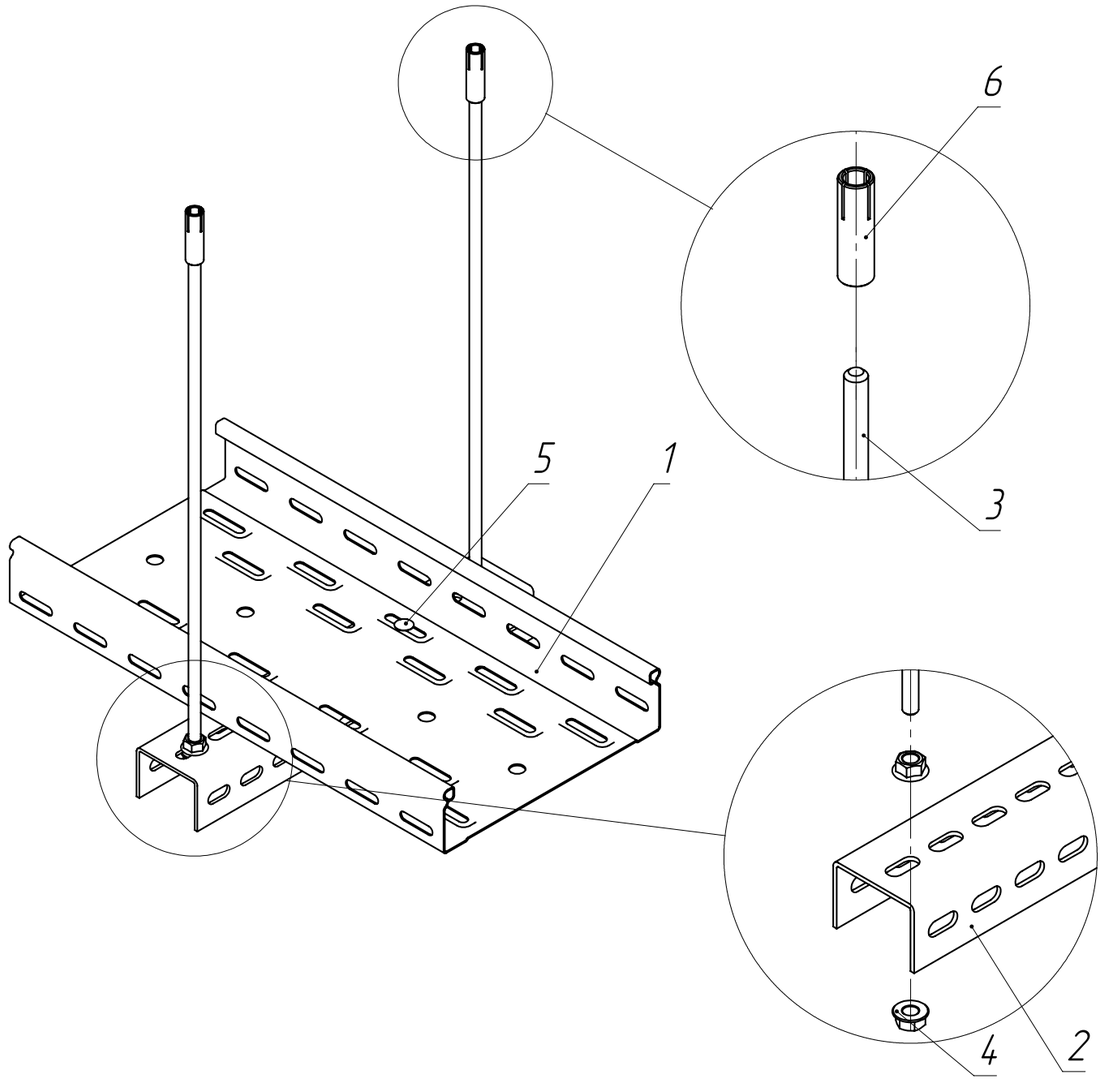
Инв. № дубл.

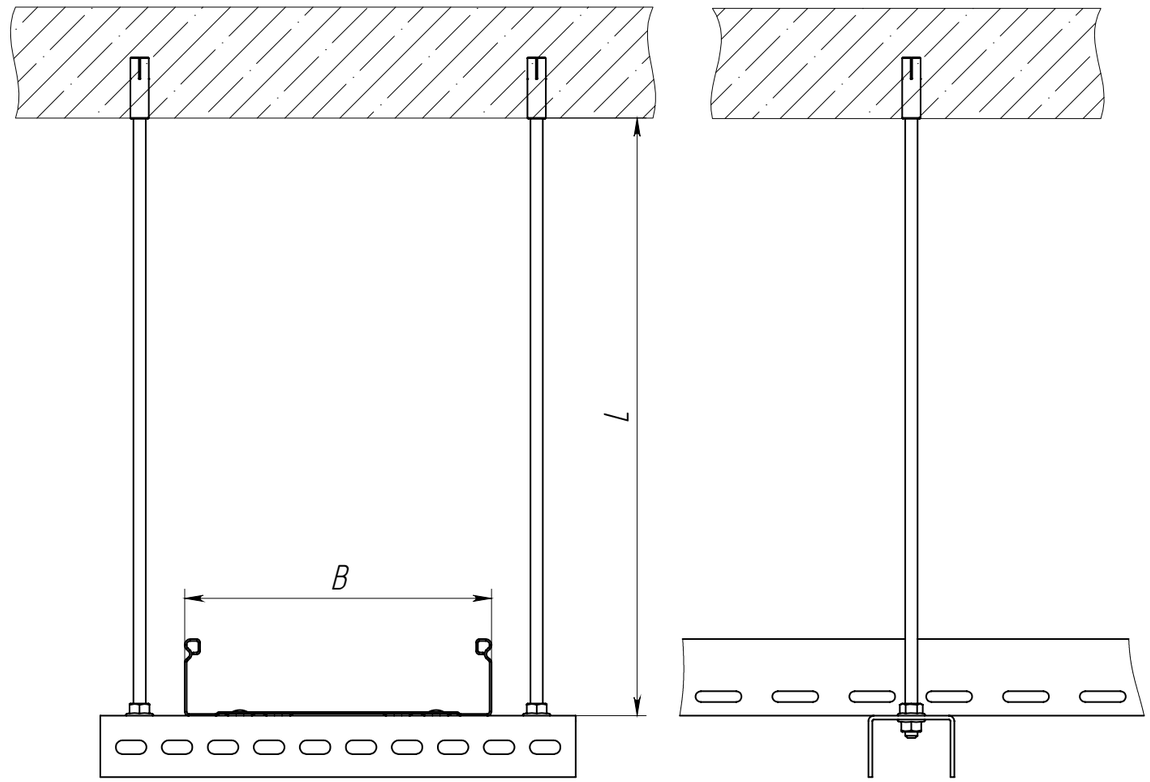
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ATR-RF.02





1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-PPP-030-15	CLM50D-PPP-030-15-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька М8	2
4	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом М8 Din 6923	4
5	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2
6	CLP1M-AS-8	–	Анкер стальной забивной	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.02

Подвес лоточной трассы к бетонному перекрытию на П-профиль

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 27 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

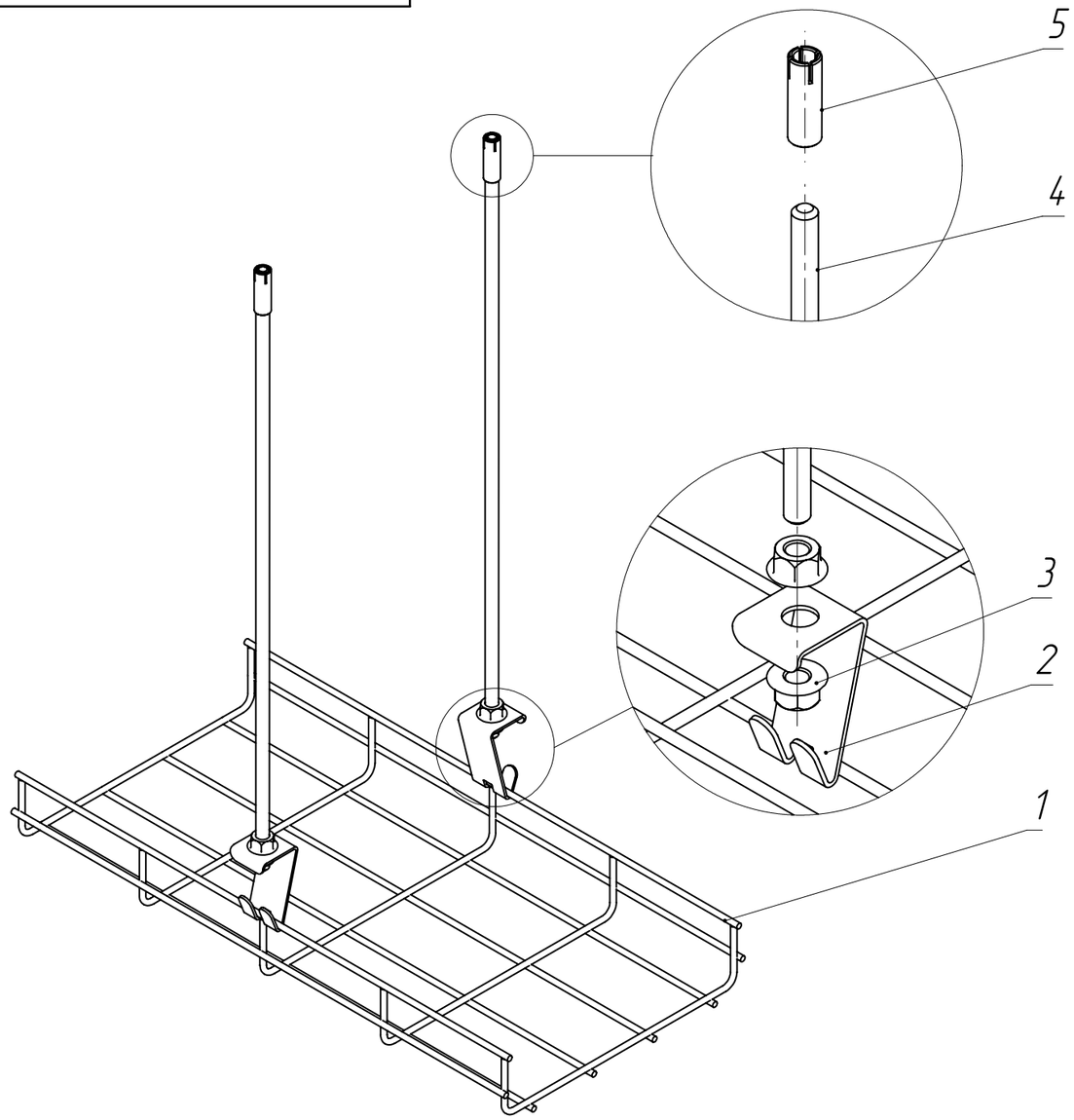
Подпись и дата

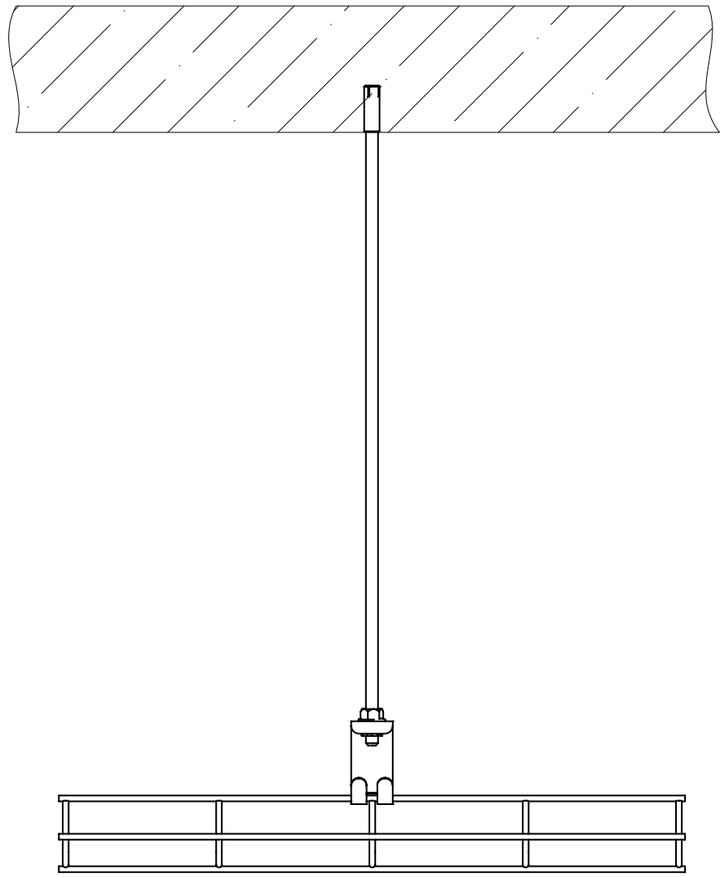
Инв. № подл.

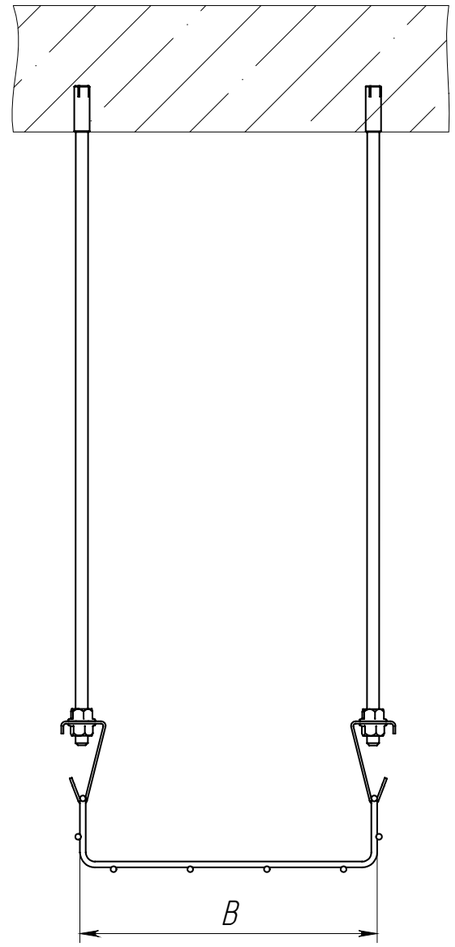
Копировал

Формат А3

ATR-RF.03







1. В таблице 1 артикул на поз. 1 имеет справочный характер. Нужный артикул требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLM30-060-200-3-380-HDZ	CLWG10-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	1
2	NE-FV	NE-FV-HDZ	NE-FV-INOX	Фиксатор вертикальный	2
3	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	–	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	2
4	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	–	Шпилька M8	2
5	CLP1M-AS-8	–	–	Анкер стальной забивной	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.03

Подвес проволочного лотка с помощью вертикальных фиксаторов

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 28	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

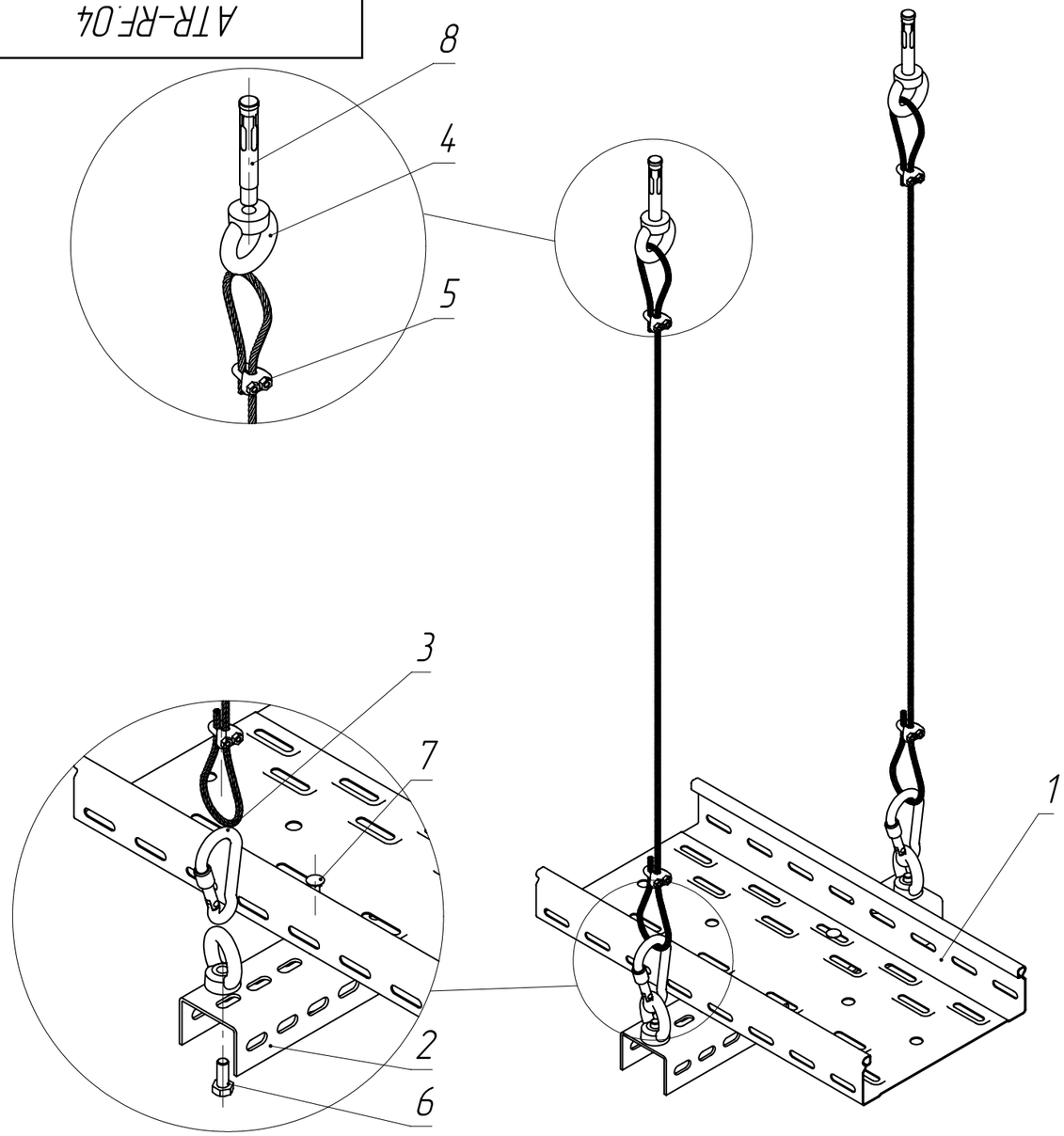
Подпись и дата

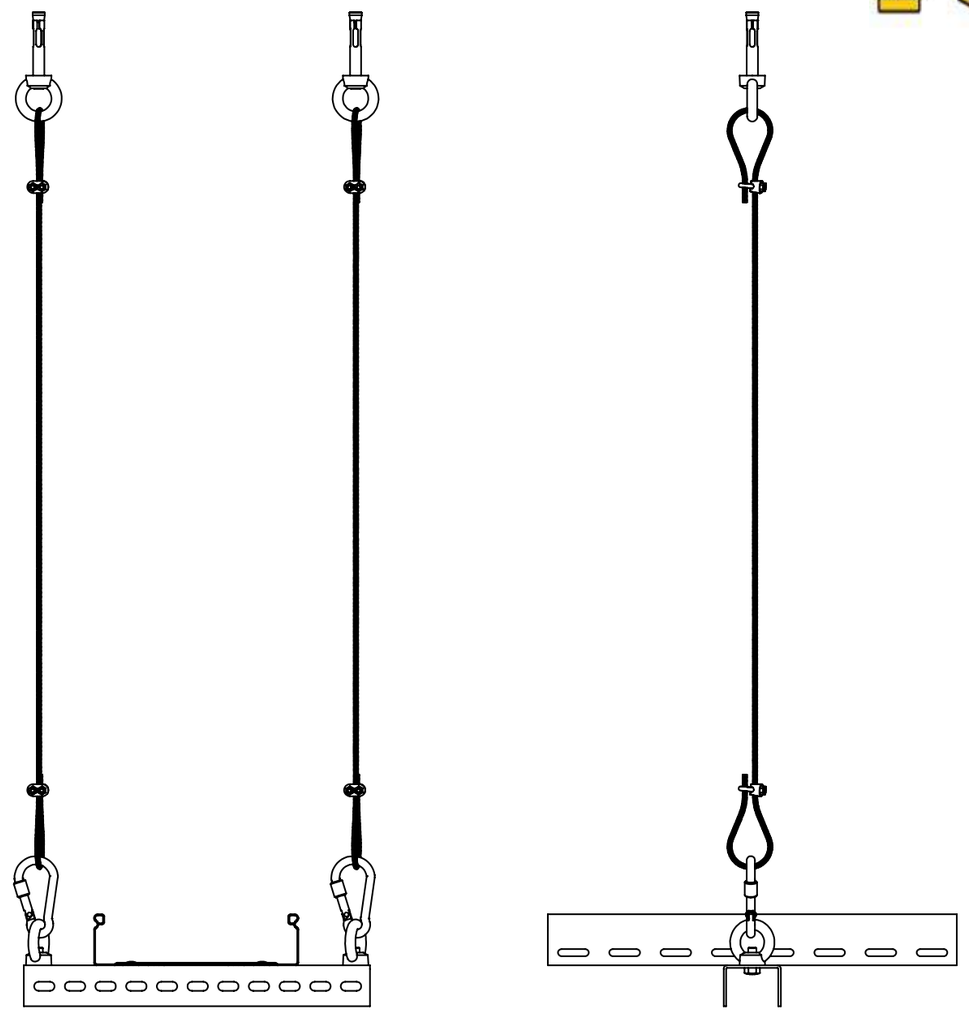
Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-RF.04





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка и от высоты опуска трассы.
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтвержена инженером проекта.
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

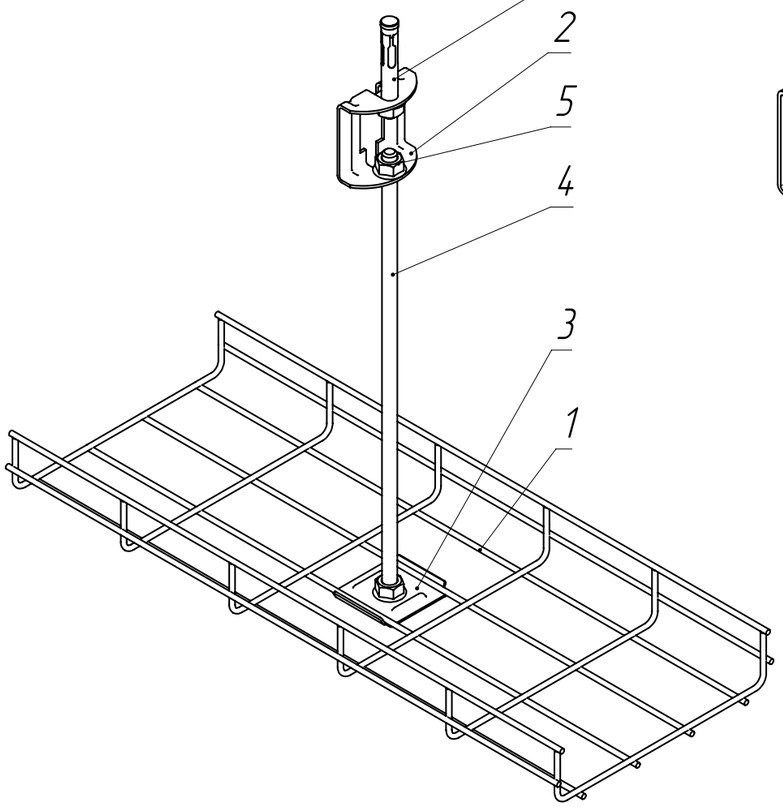
Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-PPP-030-15	CLM50D-PPP-030-15-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLP1M-SRC-2-02	–	Стальной трос с карабином	2
4	CLP1M-RG-8	–	Рым-гайка М8	4
5	CLP1P-ZTVD-2	–	Зажим троса дюплекс	2
6	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный М8х20 Din 933	2
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер	2

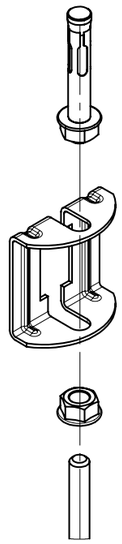
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-RF.04		
Разраб.					Подвес потолочной трассы к бетонному перекрытию по тросу	Лит.	Масса: – / Масштаб: –
Пров.						Лист 29	Листов 125
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

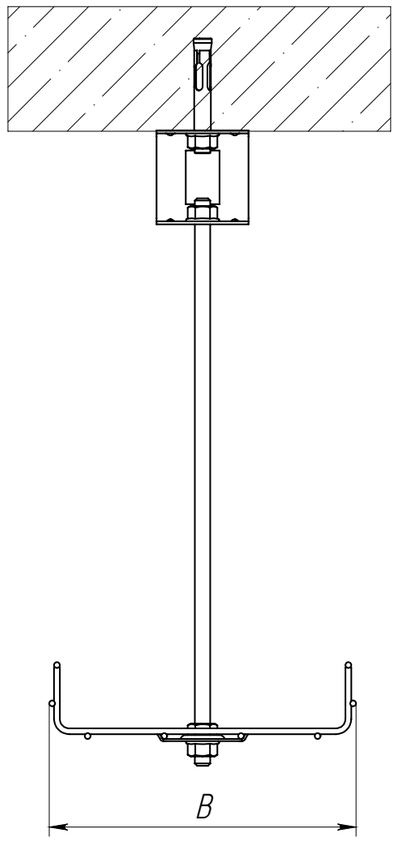
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

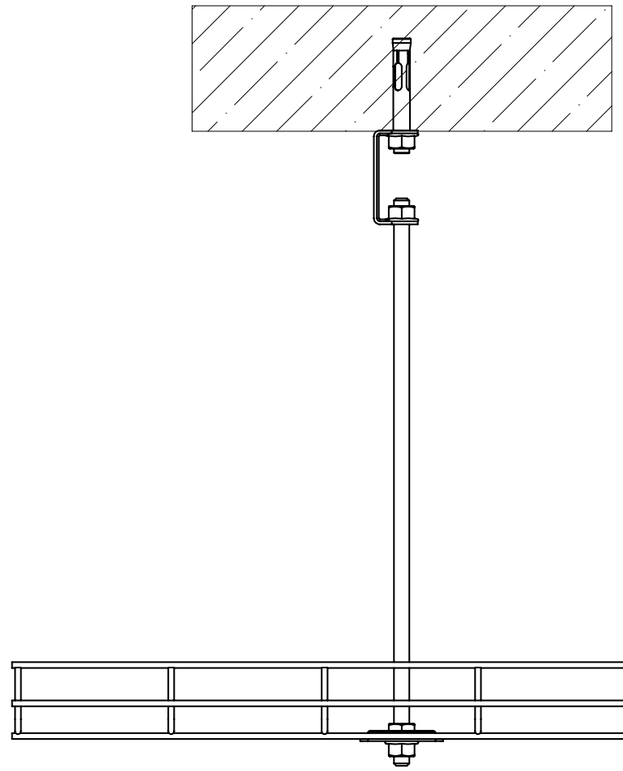
Копировал
Формат А3

ATR-RF.05









1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

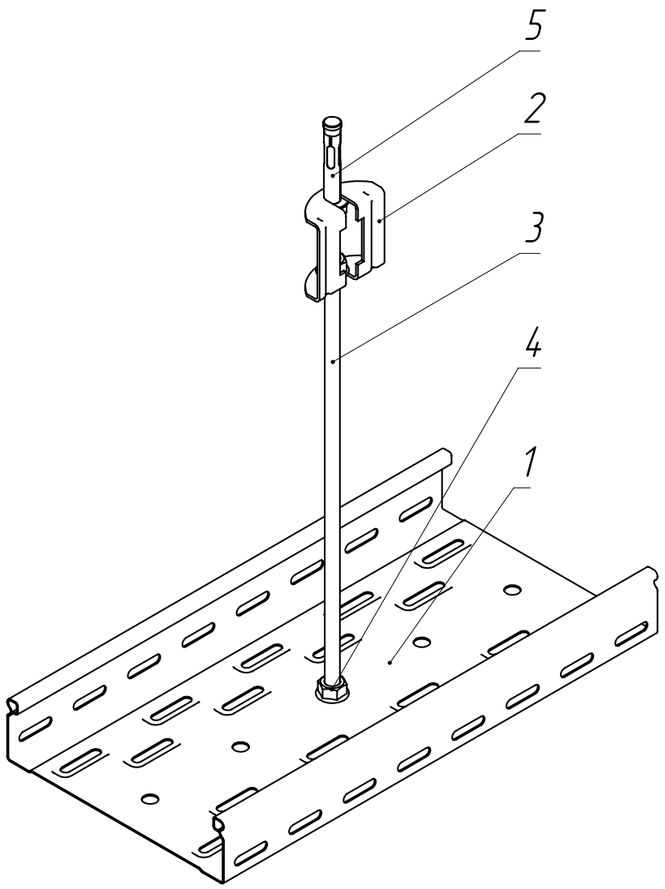
Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLM30-060-200-3-380-HDZ	CLM30-060-200-3-380-INOX	Лоток проволочный	1
2	CLW10-DR	–	CLW10-DR-INOX	Держатель потолочный DR	1
3	CLW10-CR	–	CLW10-CR-INOX	Площадка фиксаторная CR	1
4	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	–	Шпилька M8	1
5	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	–	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	3
6	CLP1M-A-B-10-75	–	–	Анкер с гайкой	1

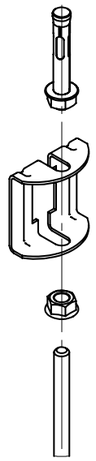
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-RF.05		
Разраб.					Подвес проволочного лотка к бетонному перекрытию при помощи шпильки	Лит.	Масса: – / Масштаб: –
Пров.						Лист 30	Листов 125
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

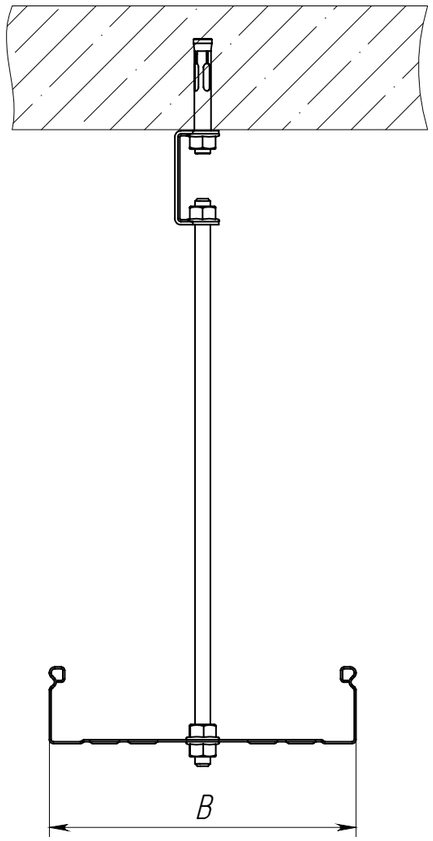
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

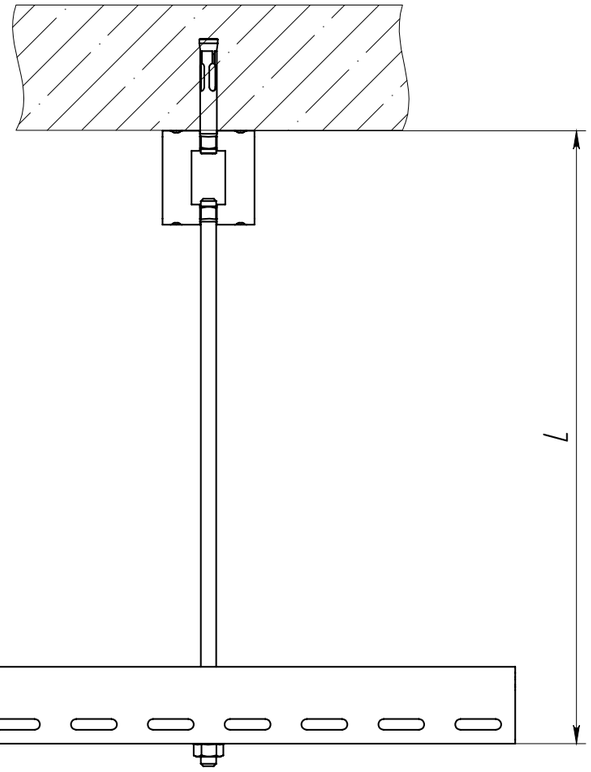
Копировал | Формат А3

ATR-RF.06









1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должная быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Максимальная ширина лотка, при креплении на одной шпильке по ширине – 200 мм.

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-DR	–	Держатель потолочный DR	1
3	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька М10	1
4	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	3
5	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.06

Подвес листового лотка к потолку при помощи шпильки через потолочный держатель

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 31	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

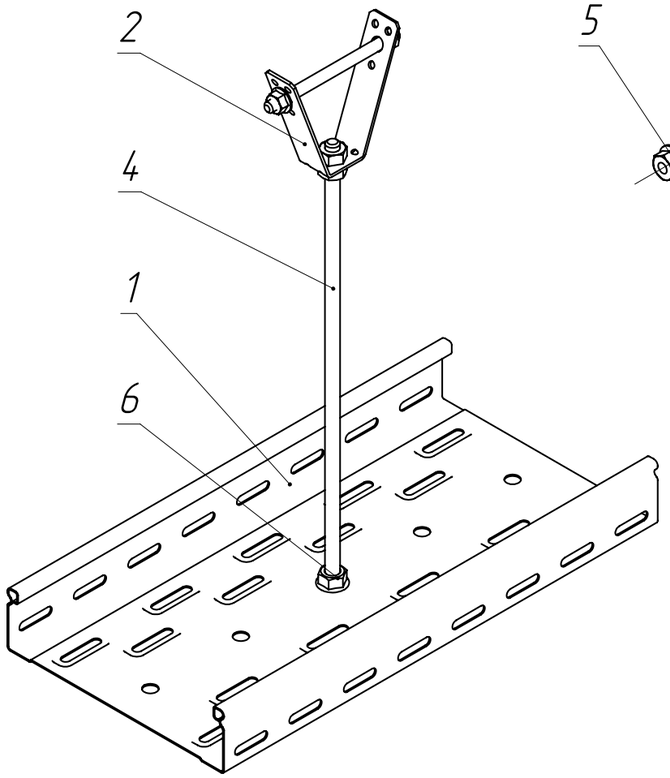
Копировал

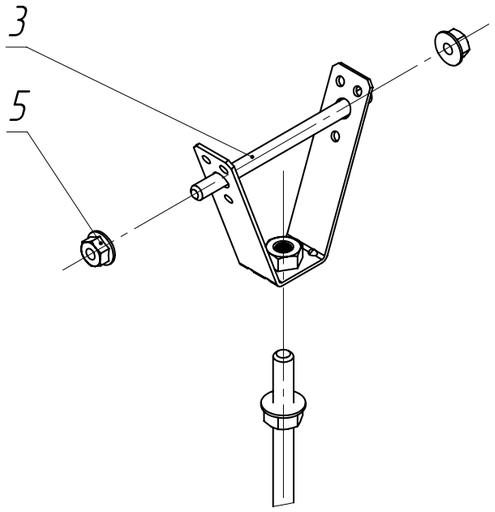
Формат А3

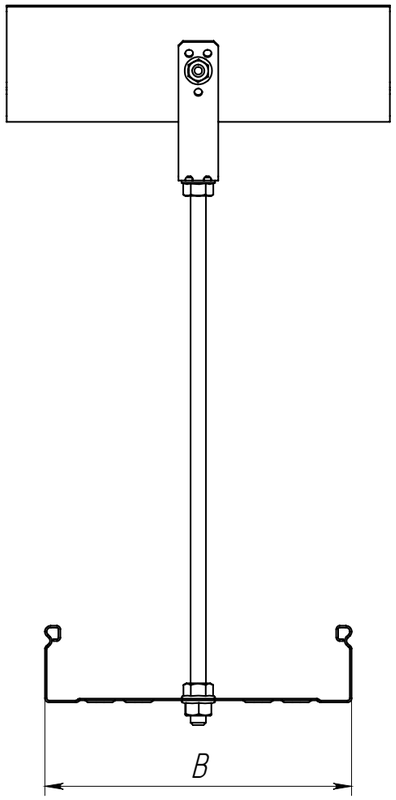
ATR-RF.07

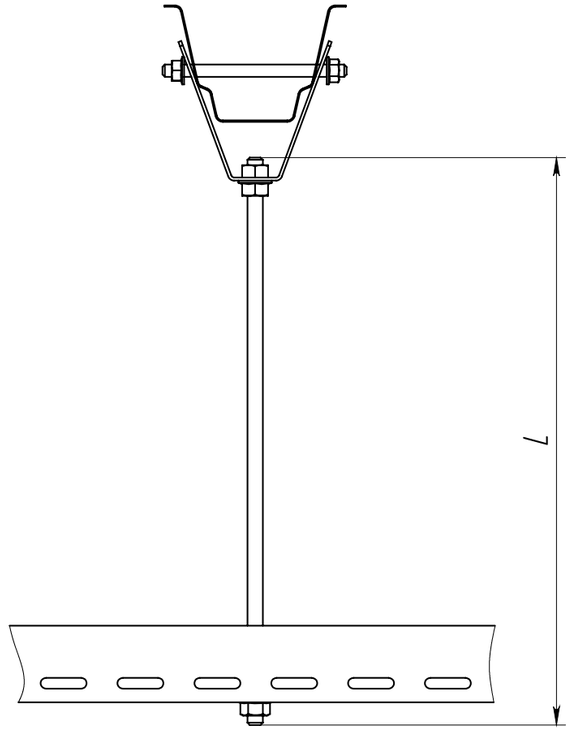
Перв. примен.

Справ. №









1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Максимальная ширина лотка, при креплении на одной шпильке по ширине – 200 мм.

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1M-VP-10	CMZ10-VP-10-HDZ	Подвес V-образный	1
3	CMZ10-BTP-8-120	CMZ10-BTP-8-120-HDZ	Болт шестигранный M8x120 Din 933	1
4	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька M10	1
5	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	1
6	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.07

Подвес лотка к профнастилу

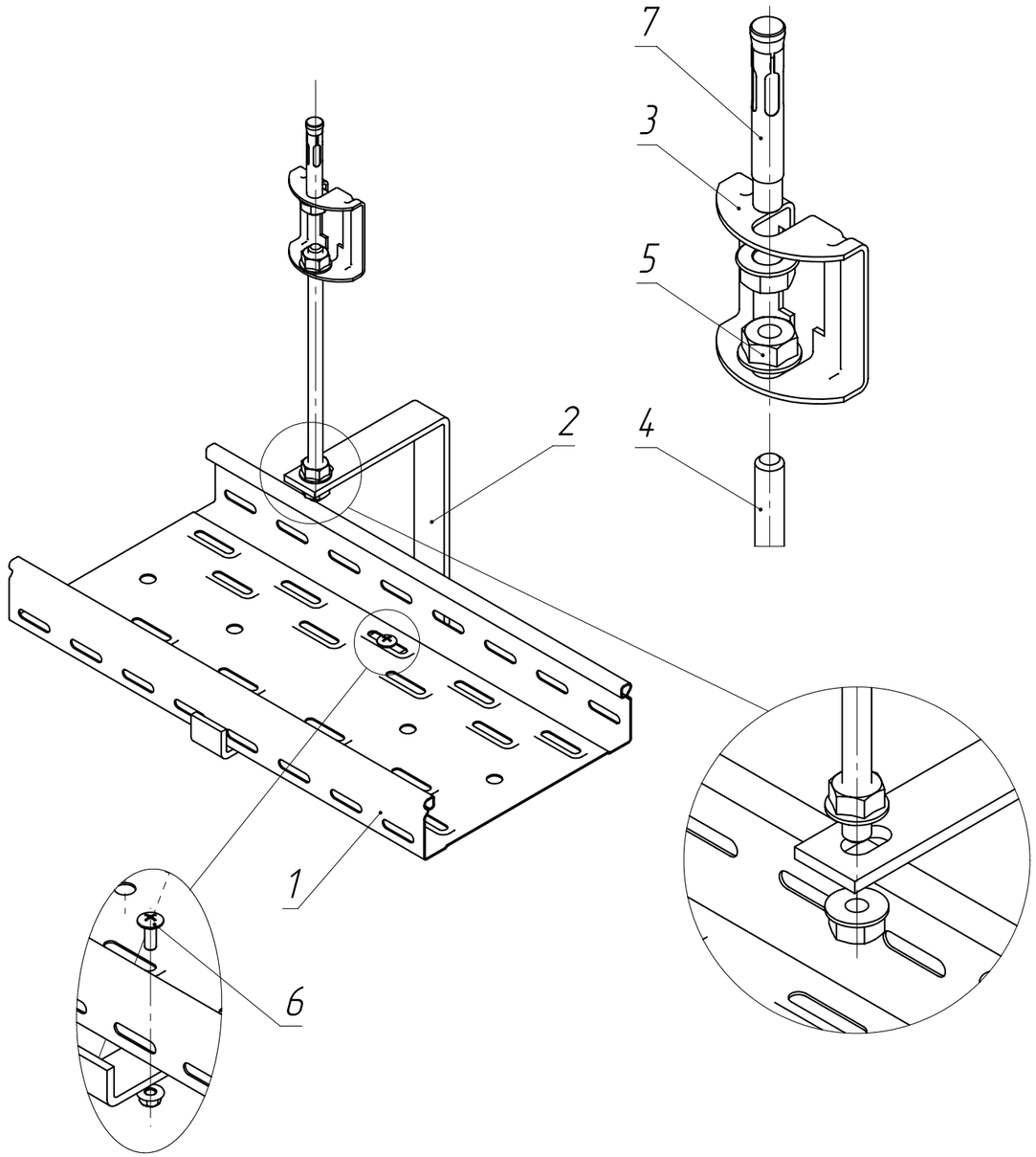
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

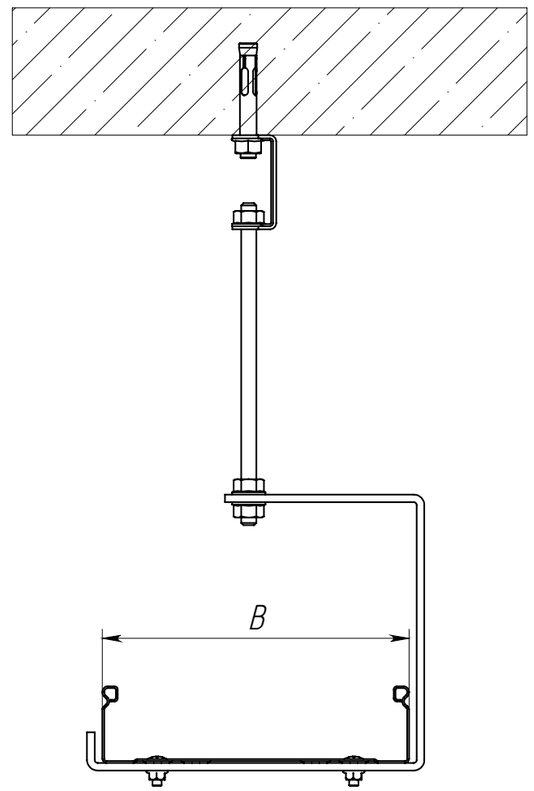
Лист 32 | Листов 125

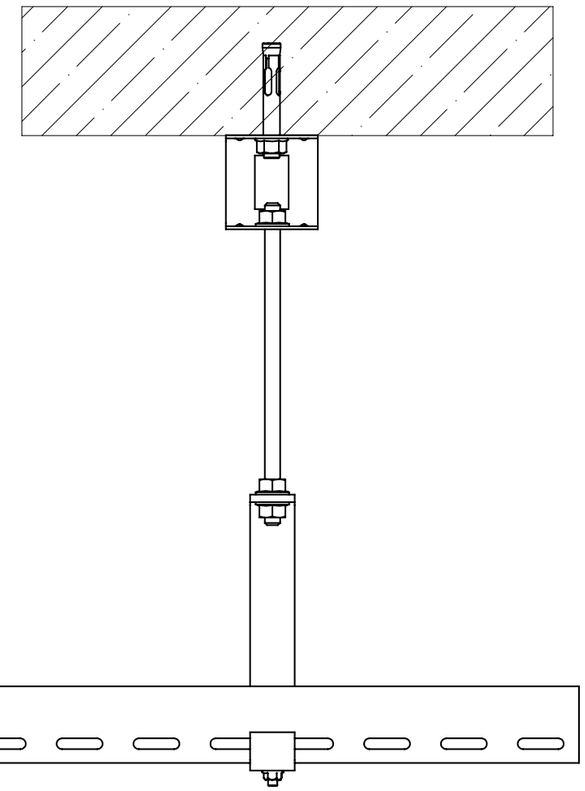
Копировал | Формат А3

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-RF.08







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы для поз. 1 и 2 необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-VRU-200	–	Подвес С-образный	1
3	CLW10-DR	–	Держатель потолочный DR	1
4	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	Шпилька М10	1
5	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом М10 Din 6923	3
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	2
7	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.08

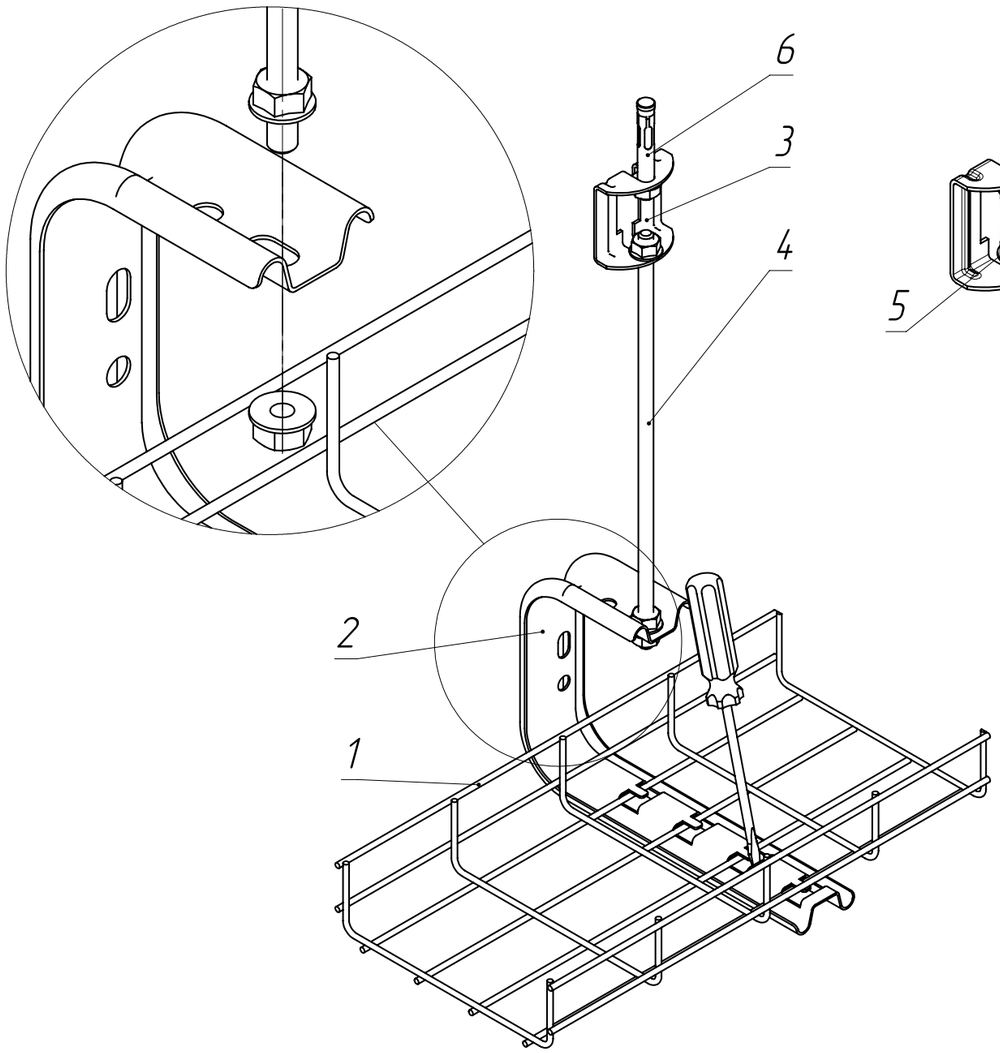
Крепление подвеса С-образного к потолку при помощи шпильки

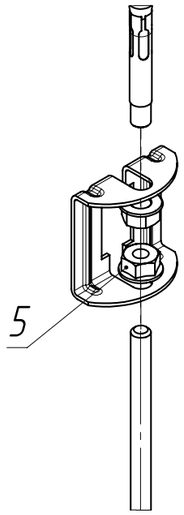
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

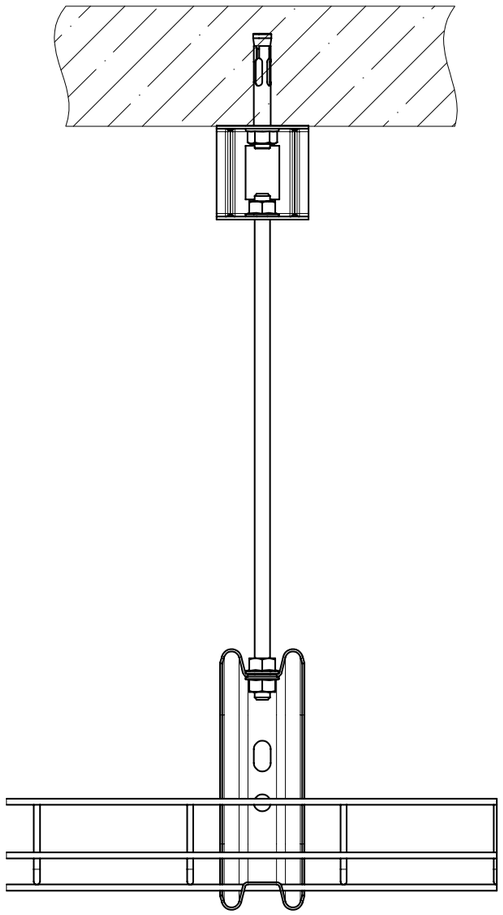
Лист 33 | Листов 125

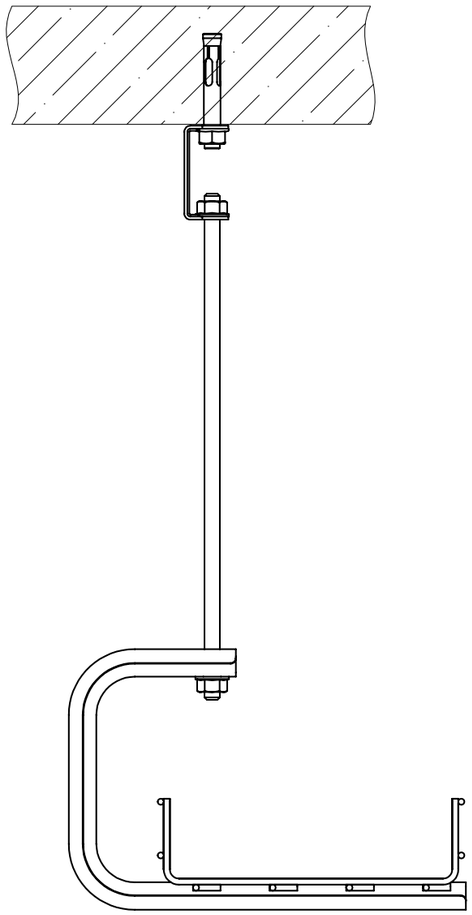
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3









1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLWG10-060-200-3-380-HDZ	CLWG10-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	1
2	CLW10-VREF-200	–	CLW10-VREF-200-INOX	Консоль потолочная VREF	1
3	CLW10-DR	–	–	Держатель потолочный DR	1
4	CLW10-TM-10-1-R	CMZ10-TM-10-001-HDZ	–	Шпилька M10	1
5	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	–	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	3
6	CLP1M-A-B-10-75	–	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.09

Подвес проволочных лотков к бетонному перекрытию на консоль VREF через шпильку

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 34 | Листов 125

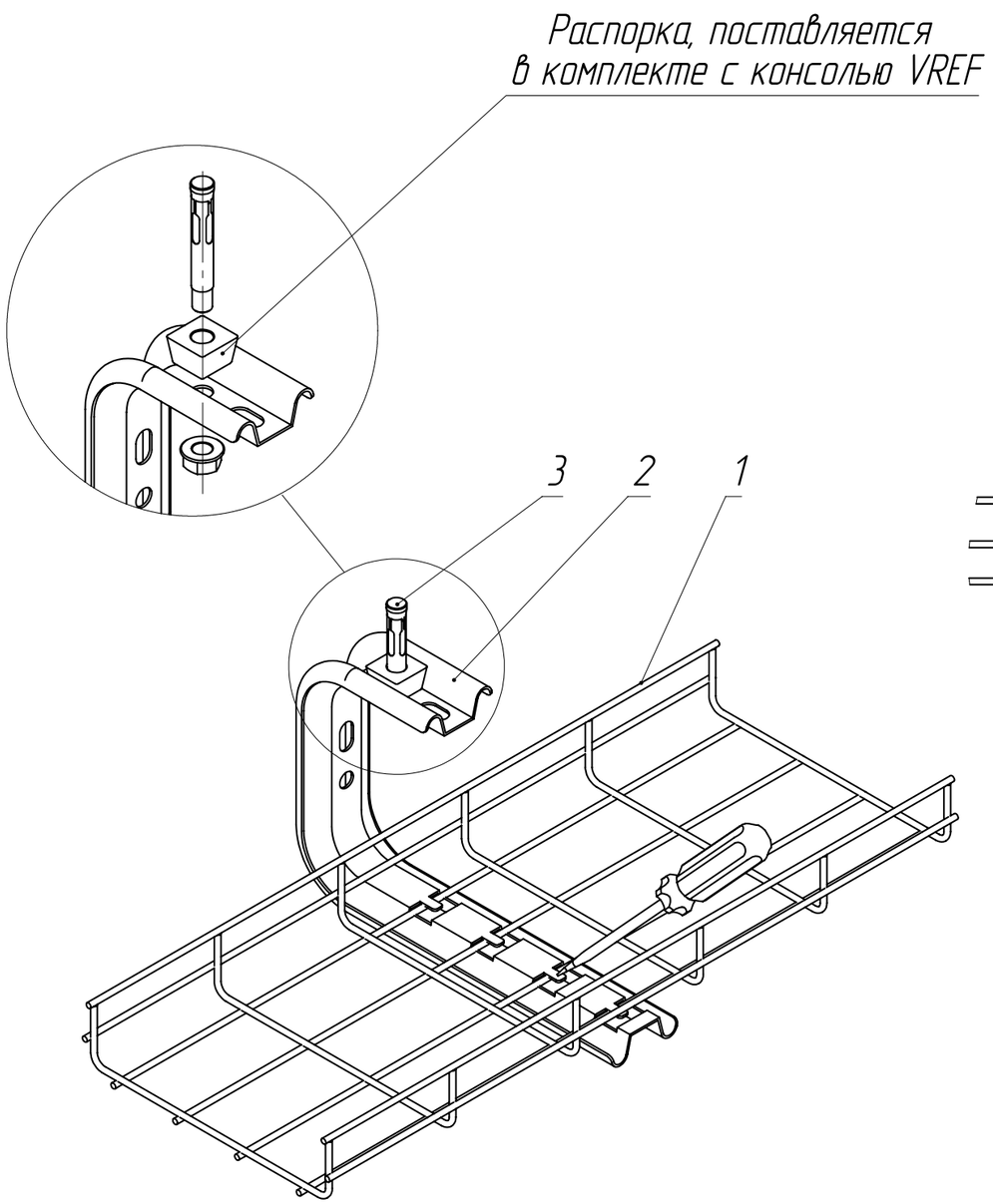
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

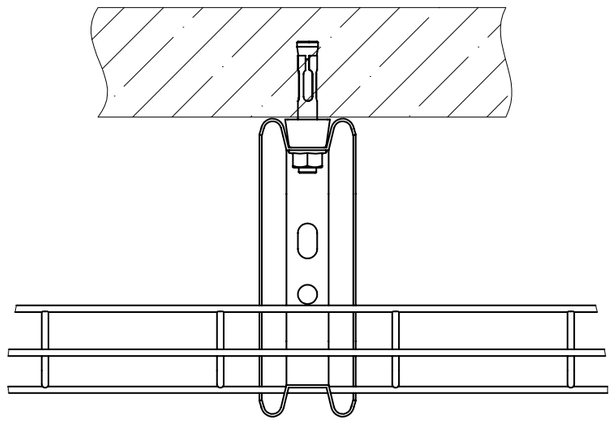
Копировал | Формат А3

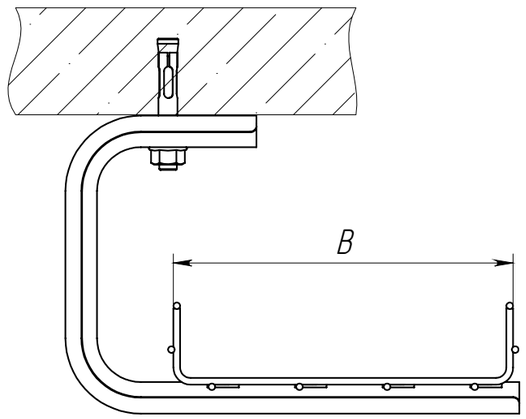
ATR-RF.10

Перв. примен.

Справ. №







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLM30-060-200-3-380-HDZ	CLM30-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	1
2	CLW10-VREF-200	–	CLW10-VREF-200-INOX	Консоль потолочная VREF	1
3	CLP1M-A-B-10-75	–	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.10

Подвес проволочных лотков к бетонному перекрытию на консоль VREF

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 35 | Листов 125

Копировал

Формат А3

Подпись и дата

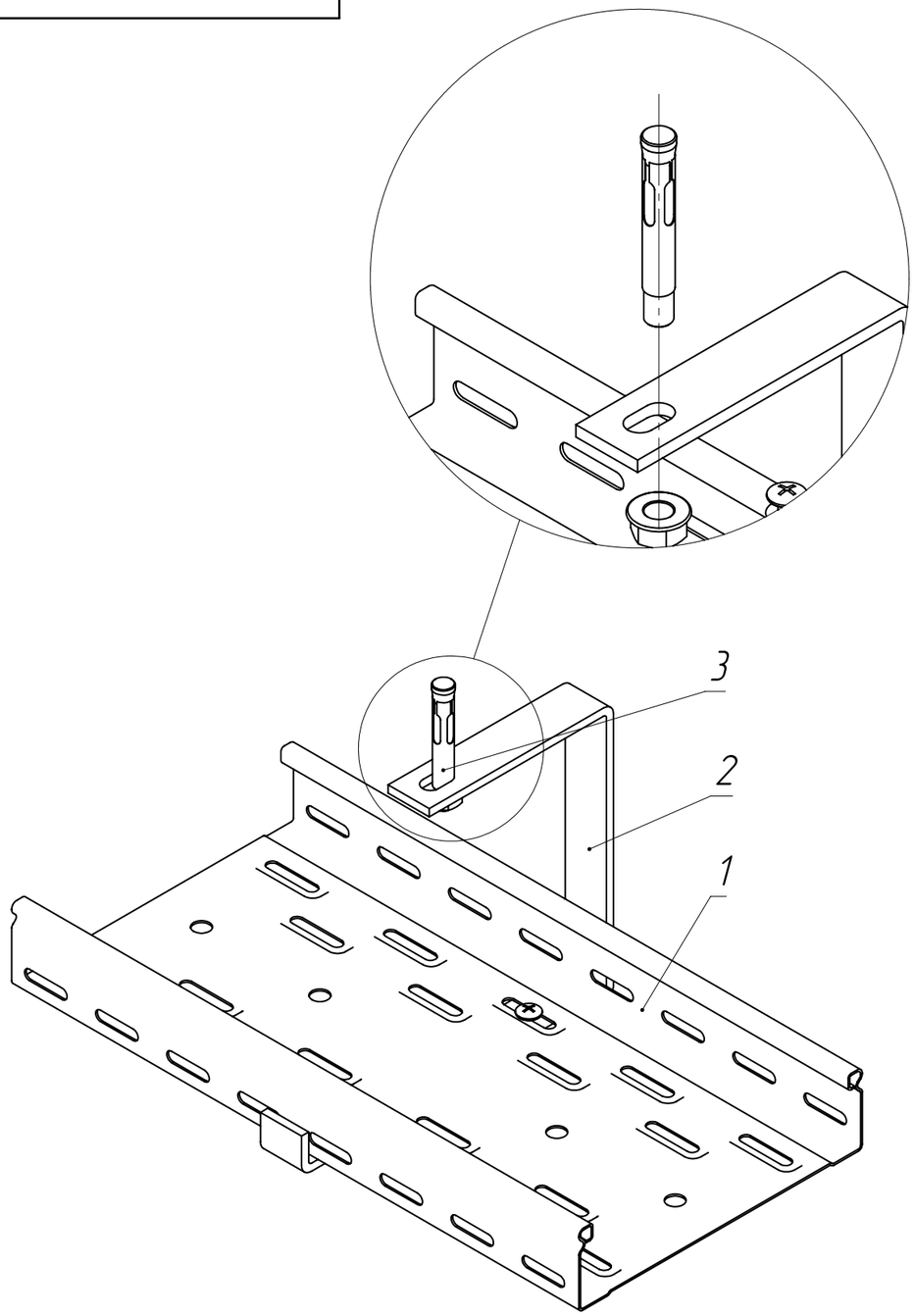
Инв. № дубл.

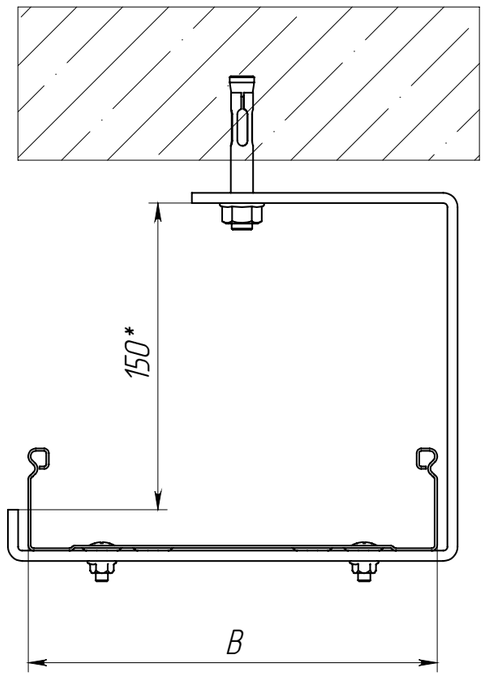
Взам. инв. №

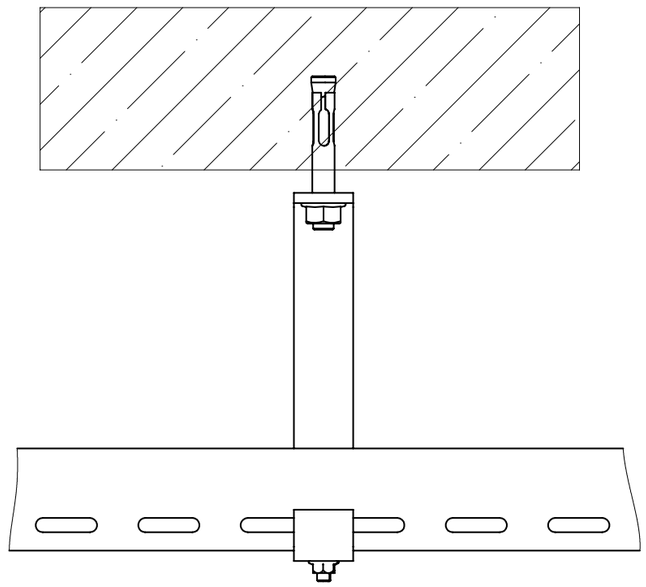
Подпись и дата

Инв. № подл.

ATR-RF.11







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы для поз. 1 и 2 необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Крепление лотка к кронштейну осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на кронштейн

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-VRU-200	–	Подвес С-образный	1
3	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.11

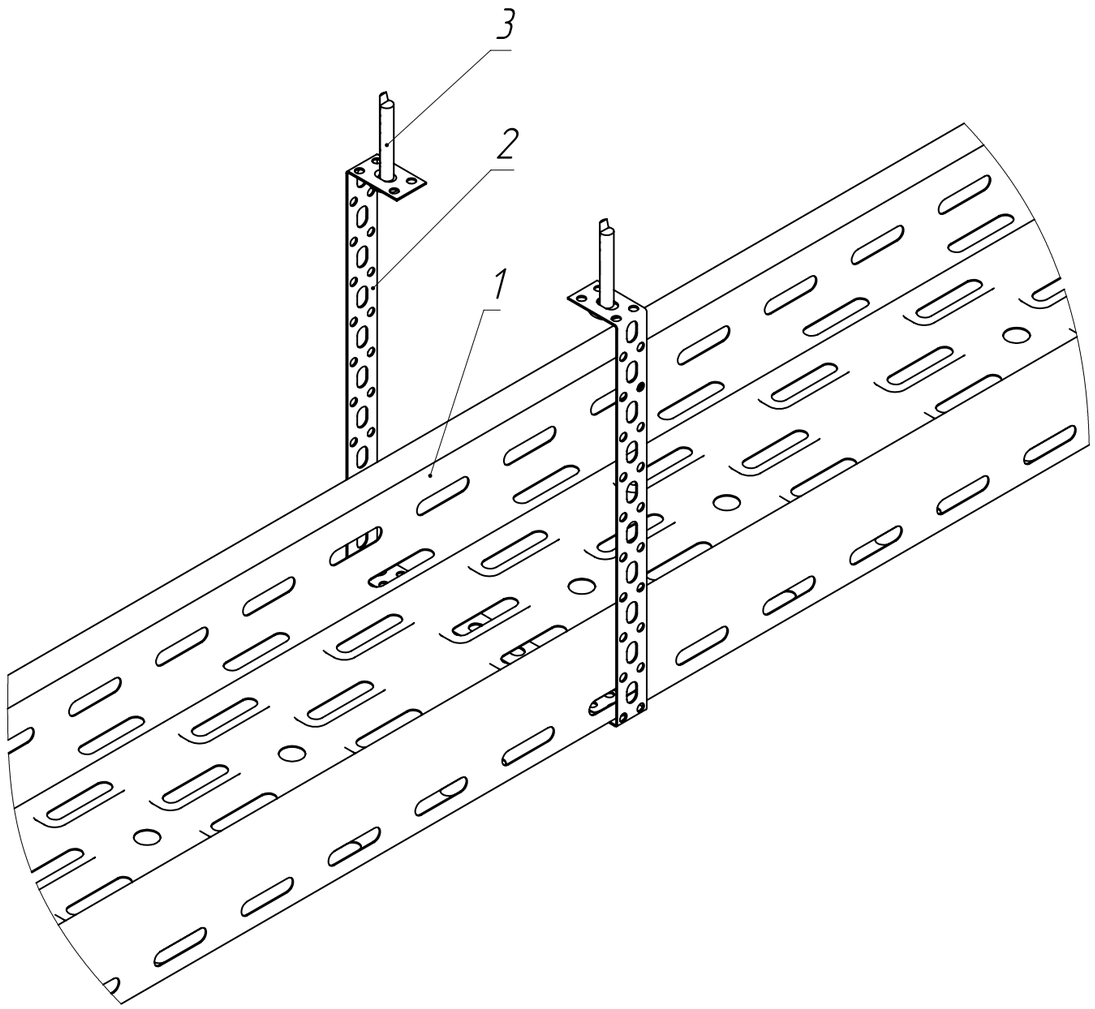
Крепление подвеса С-образного к потолку

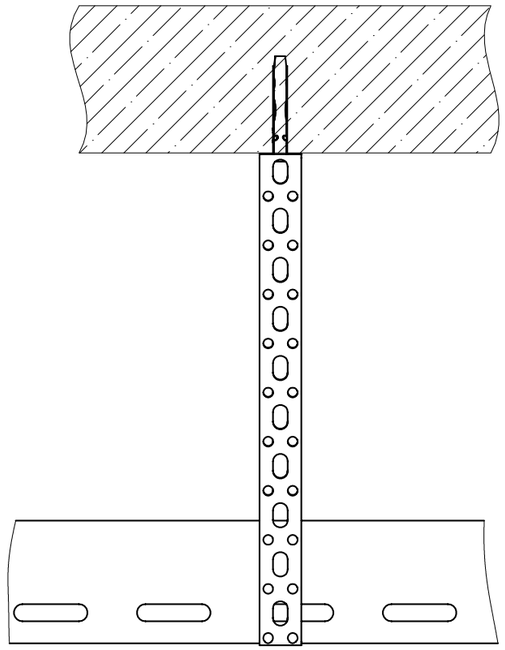
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

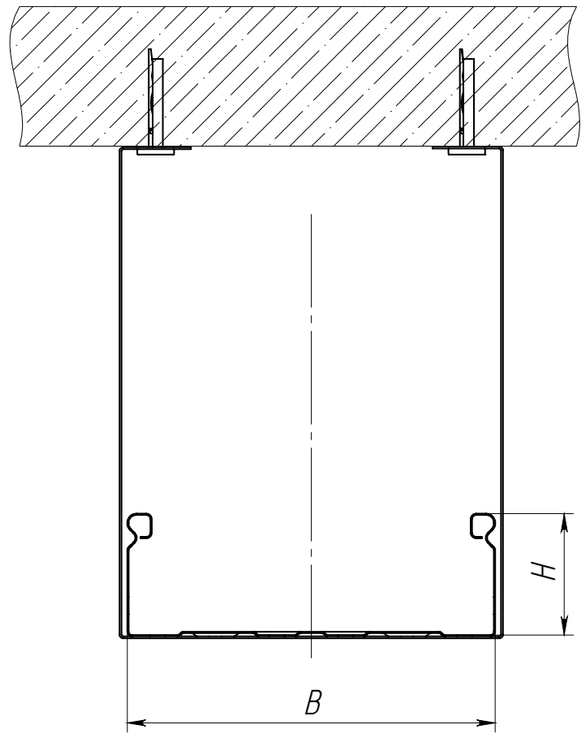
Лист 36 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Крепление лотка к перфоленте осуществляется по средством комплекса соединительного КС М6х10 арт. CLP1M-CS-6-10-1. По 2 комплекта на ленту
4. Максимальная ширина лотка для данного решения – 200 мм.

Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-150-3	Лоток перфорированный ВхН	1
2	CLP1M-LP-20-2	Лента монтажная перфорированнная 20х1,0	1
3	CMZ10-AK-06-040	Анкер потолочный	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.12

Крепление лотка в потолку при помощи перфоленты

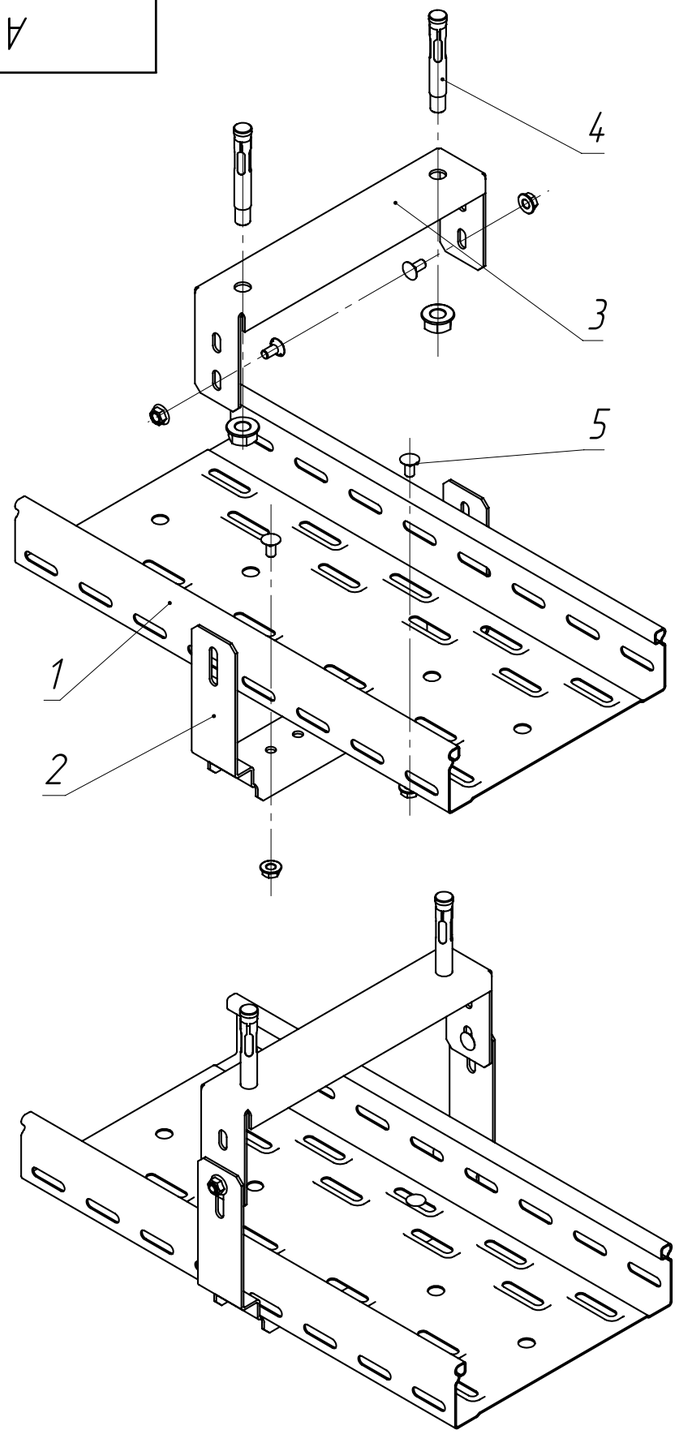
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

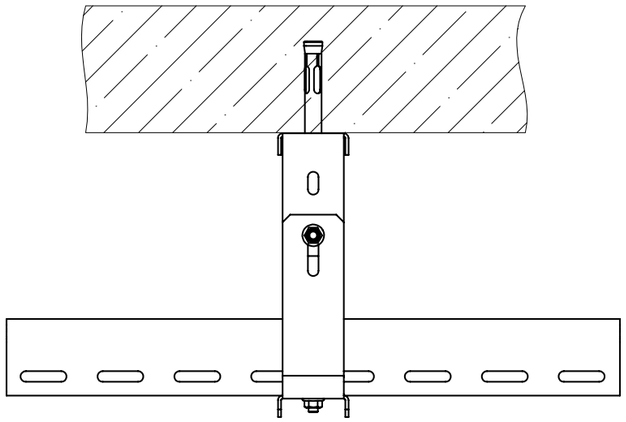
Лист 37 | Листов 125

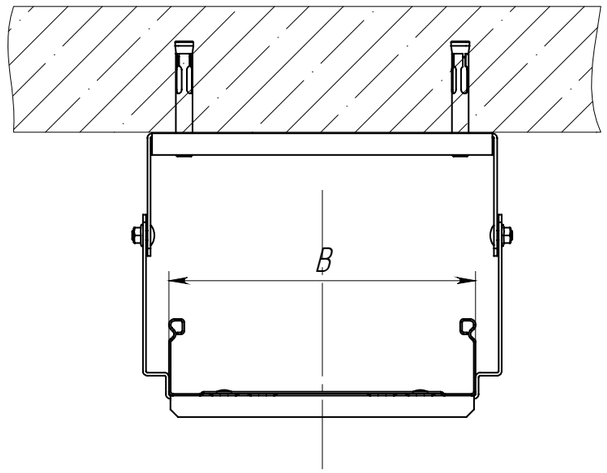
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-RF.13







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1-SPN-200	CLP1-SPN-200-M-HDZ	Скоба подвеса нижняя	1
3	CLP1-SPV-200	CLP1-SPV-200-M-HDZ	Скоба подвеса верхняя	1
4	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	2
5	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.13

Монтажная схема крепления скобы подвеса

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 38 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

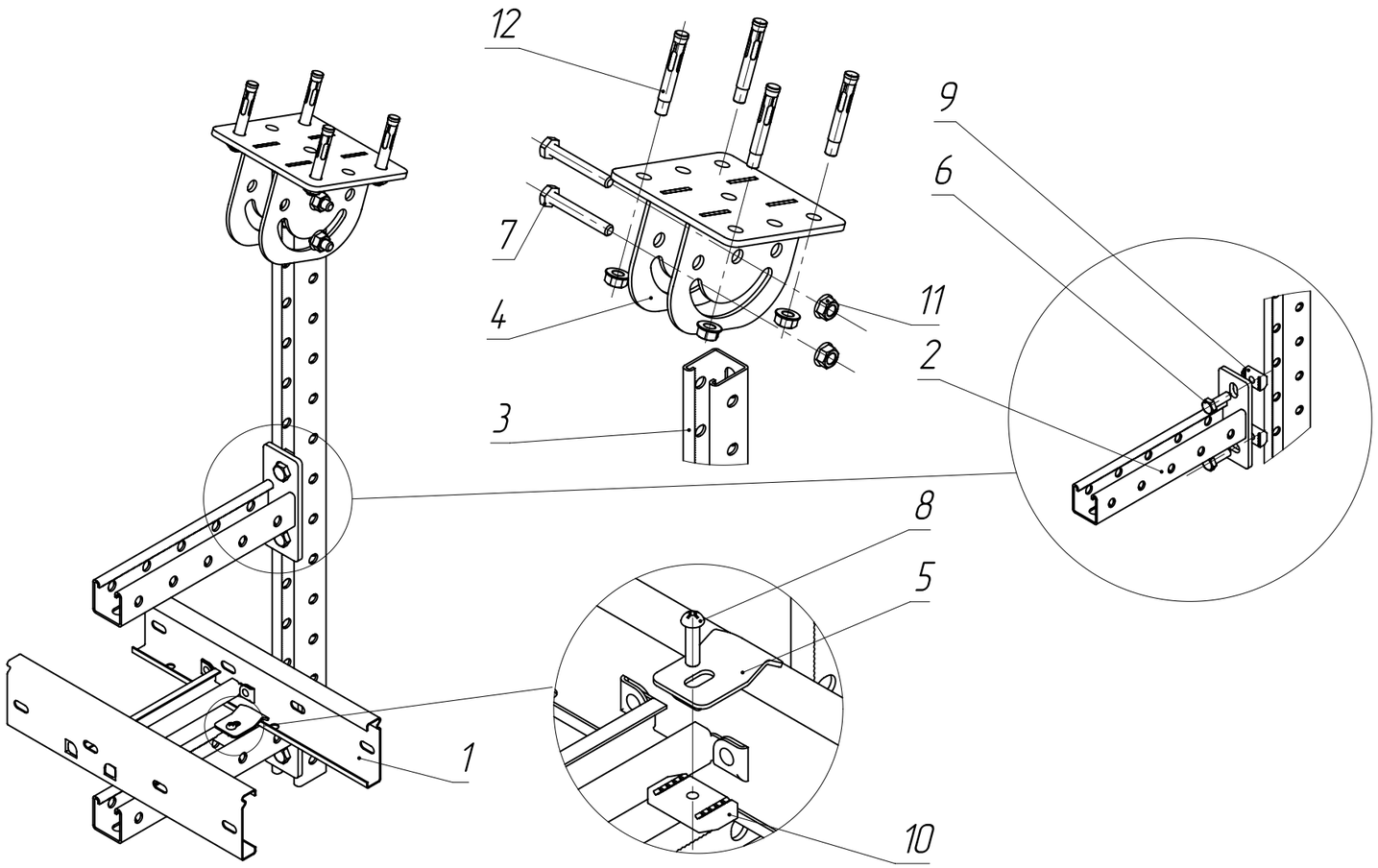
Взам. инв. №

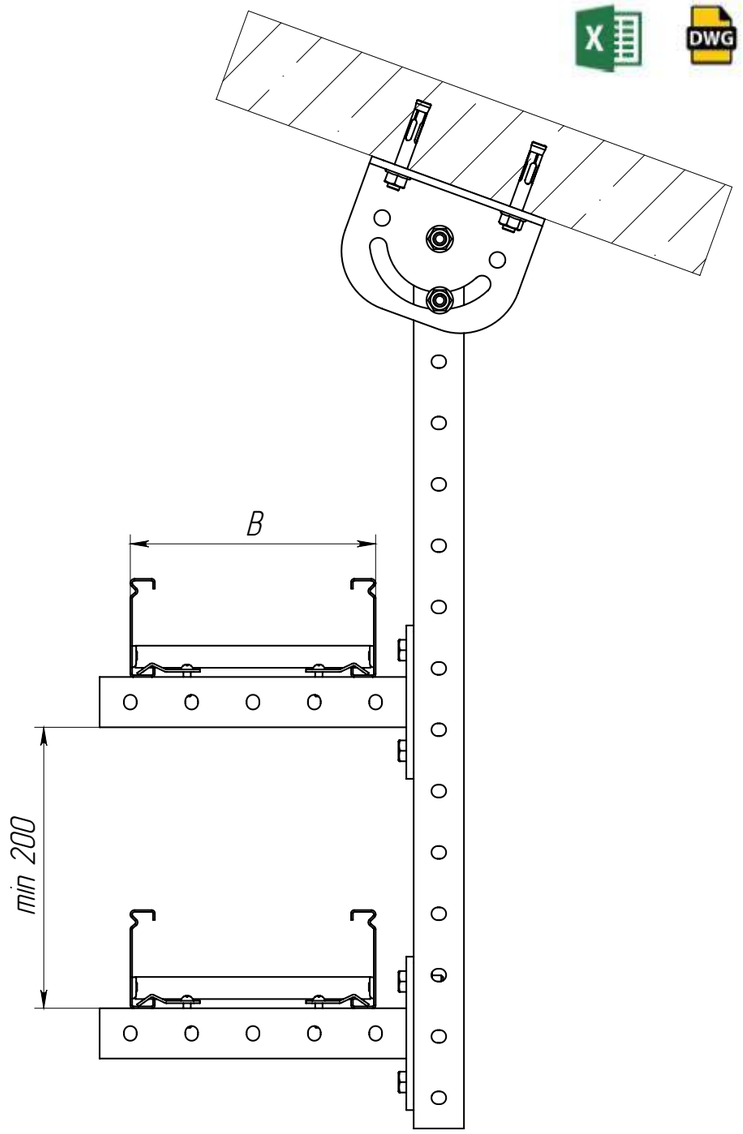
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3





К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	–
2	CLM50D-CS0-41-41-02	CLM50D-CS0-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	К
3	CLP1S-41-41-03-25	CLP1S-41-41-03-25-M-HDZ	STRUT-профиль перфорированный 41x41	1
4	CLM50D-HKS-150-40	CLM50D-HKS-150-40-HDZ	Крепление шарнирное для STRUT профиля	1
5	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA	К*2
6	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	К*2
7	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	2
8	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	К*2
9	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
10	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
11	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	2
12	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.14

Подвес лоточной трассы к наклонной поверхности

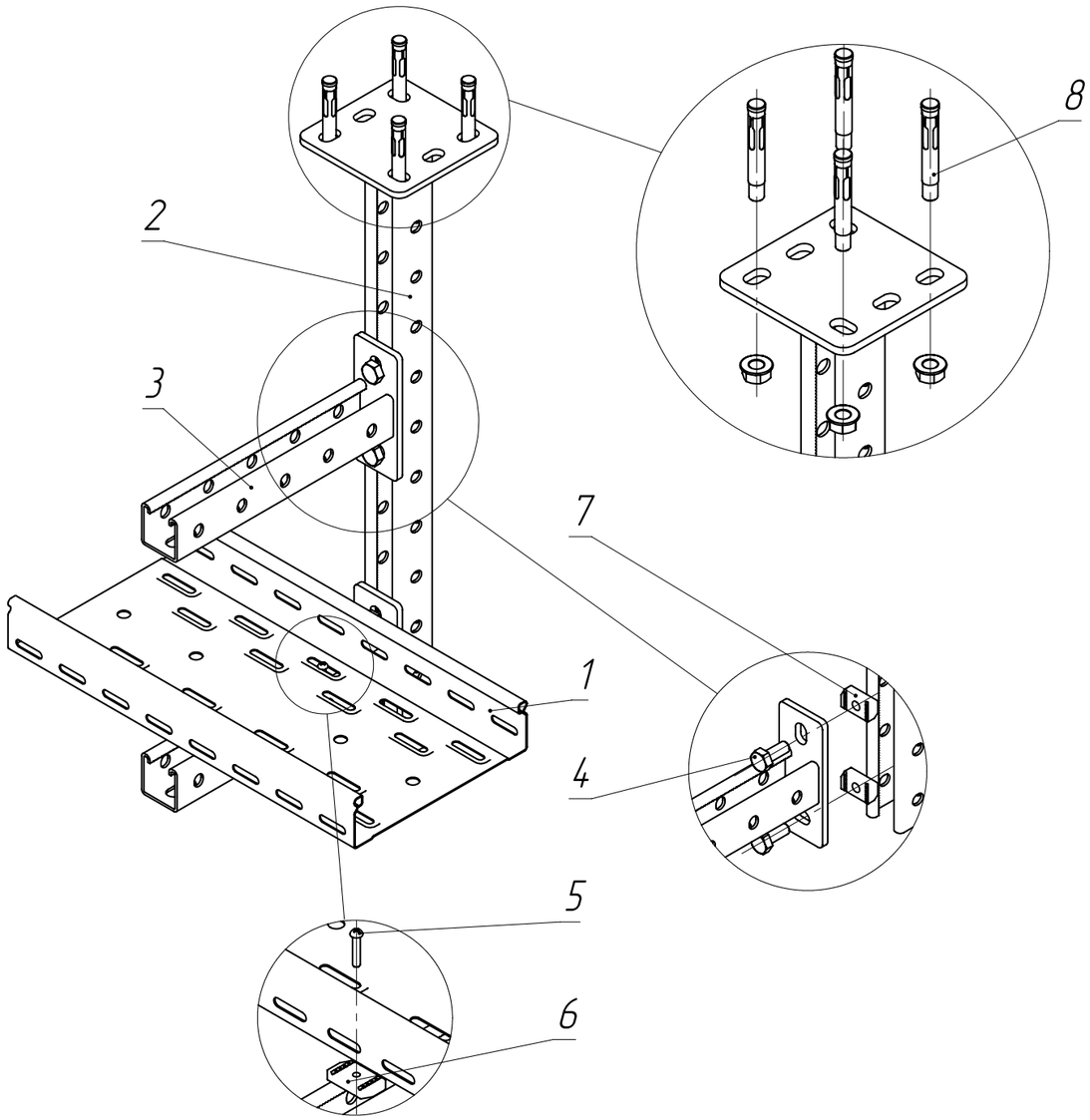
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

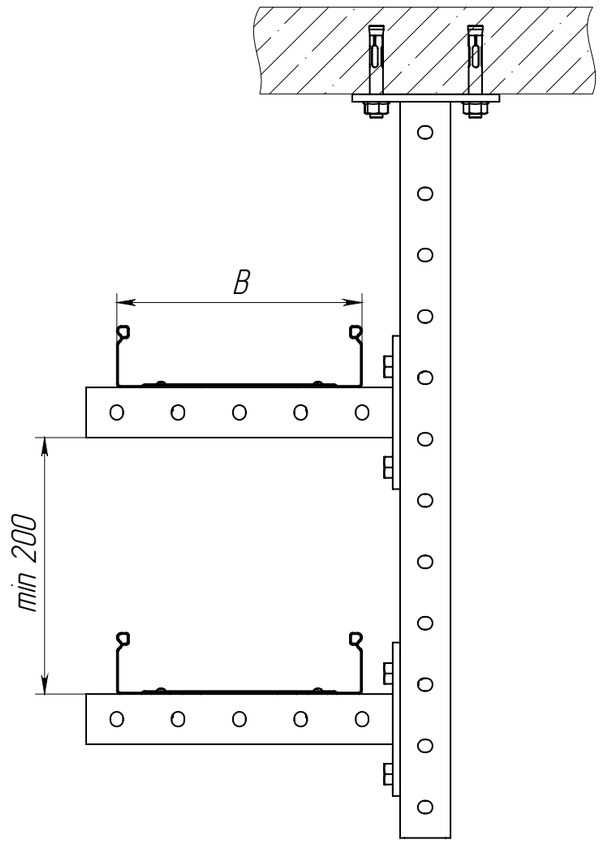
Лист 39 | Листов 125

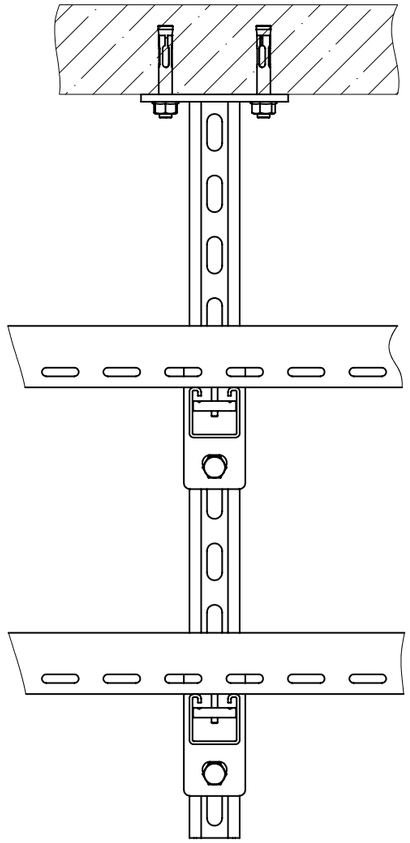
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-RF.15







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLM50D-KPS-41-41-06	CLM50D-KPS-41-41-06-HDZ	Подвес потолочный STRUT 41x41	1
3	CLM50-CS0-41-41-02	CLM50-CS0-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	К
4	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	К*2
5	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	К*2
6	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
7	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.15

Крепление подвеса потолочного STRUT 41x41 к бетонному перекрытию

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 40	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

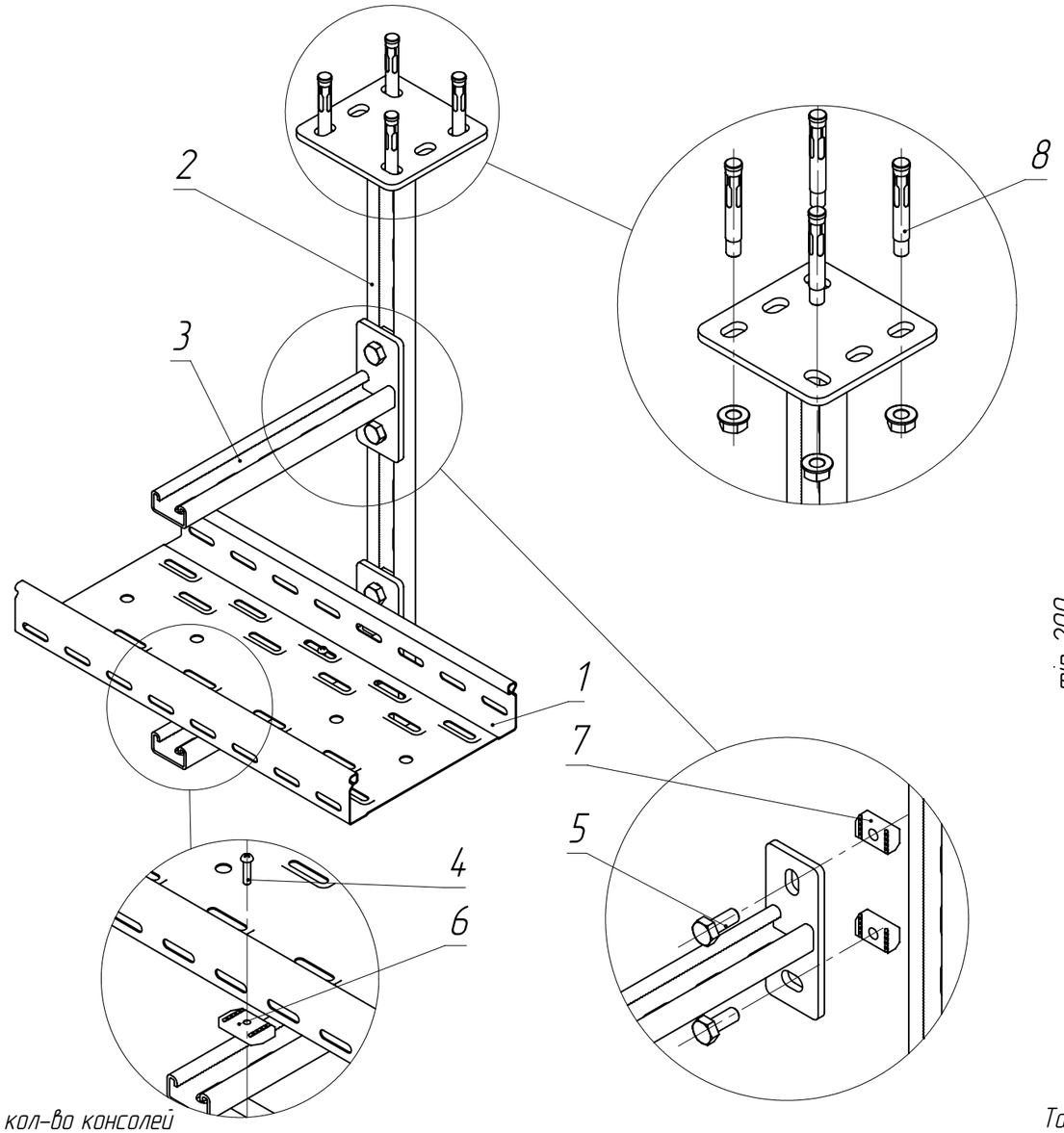
Подпись и дата

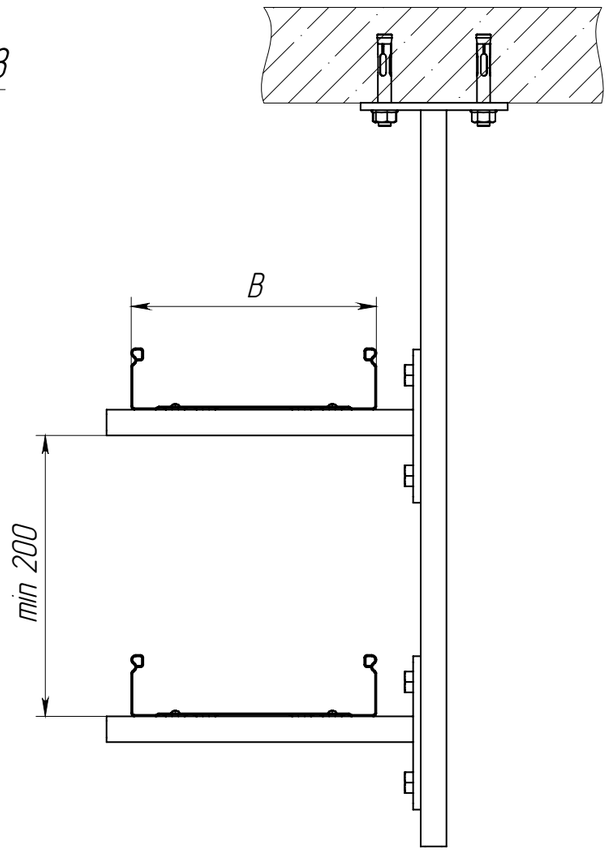
Инв. № подл.

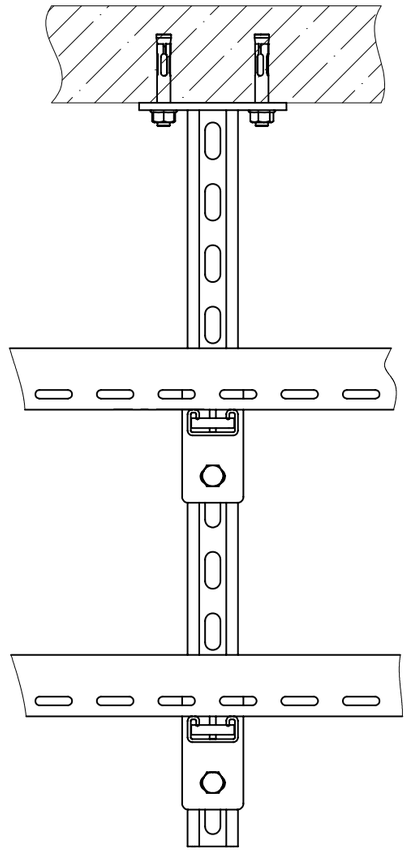
Копировал

Формат А3

ATR-RF.16







1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLM50D-KPS-41-21-06	CLM50D-KPS-41-21-06-HDZ	Подвес потолочный STRUT 41x21	1
3	CLM50-CSO-41-21-02	CLM50-CSO-41-21-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x21	К
4	CMZ10-VPL-6-16	CMZ10-VPL-6-16-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x16 Din 7985	К*2
5	CMZ10-BTP-10-20	CMZ10-BTP-10-20-HDZ	Болт шестигранный M10x20 Din 933	К*2
6	CMZ10-GK-6	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
7	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.16

Крепление подвеса потолочного STRUT 41x21 к бетонному перекрытию

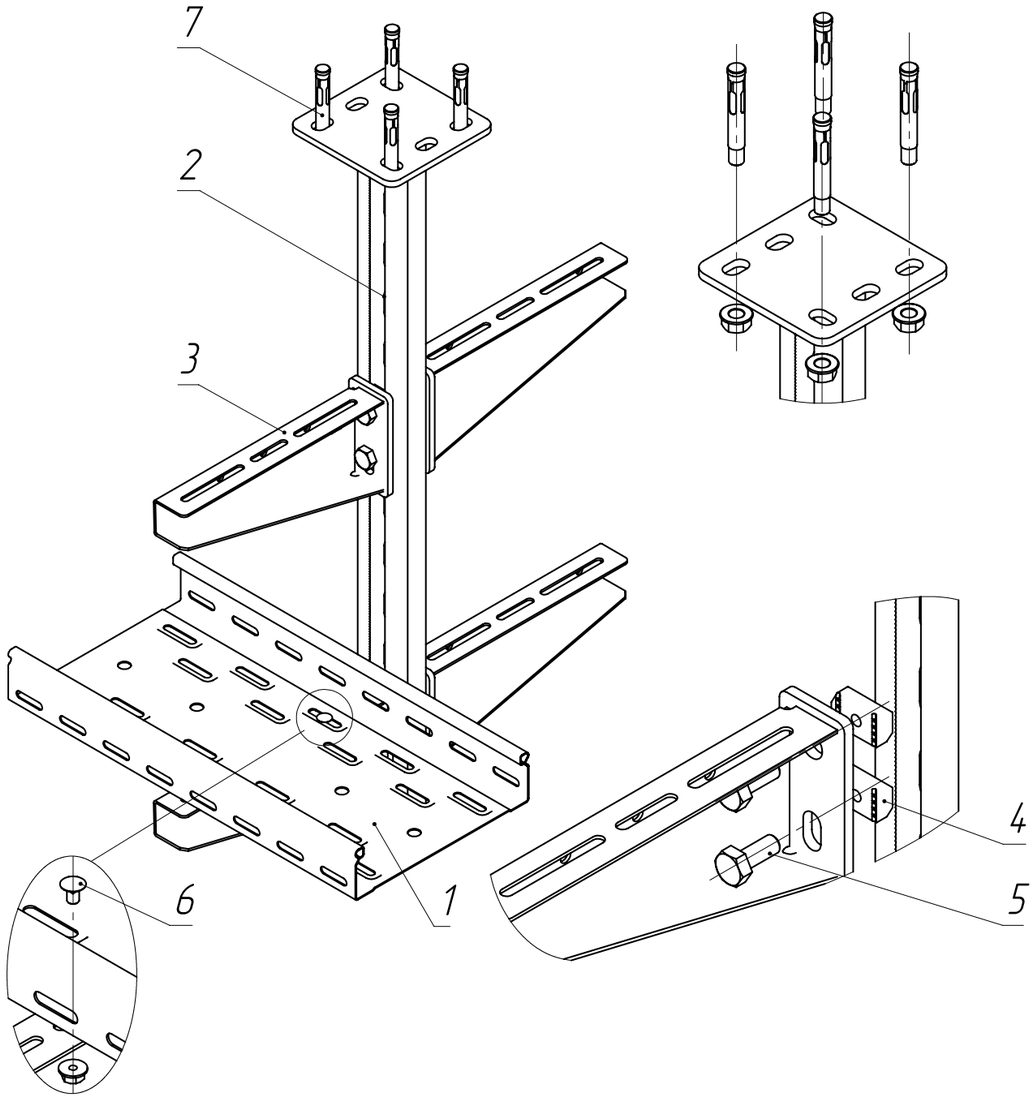
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

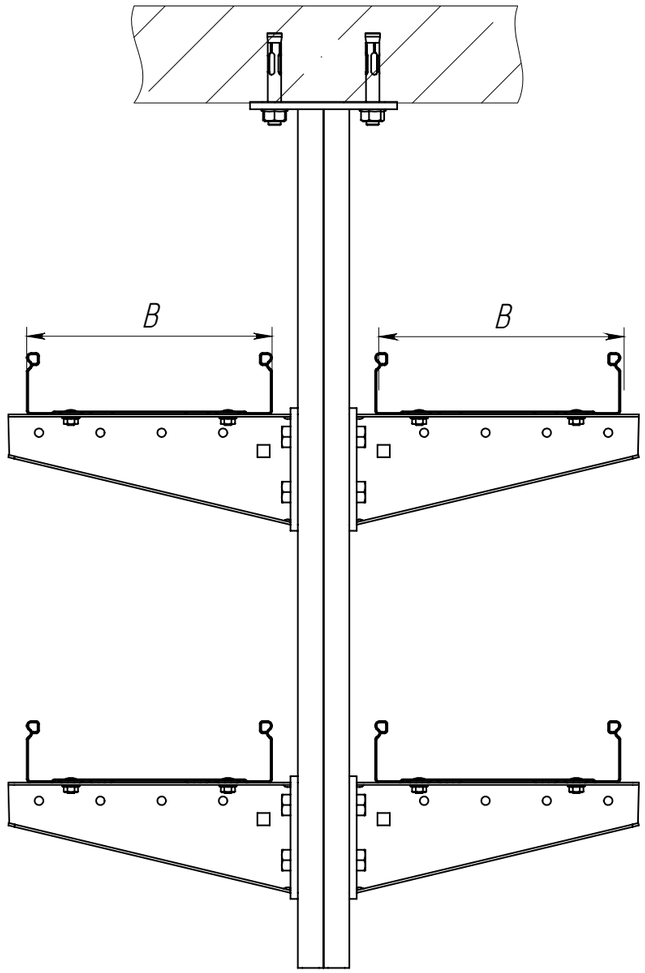
Лист 41 | Листов 125

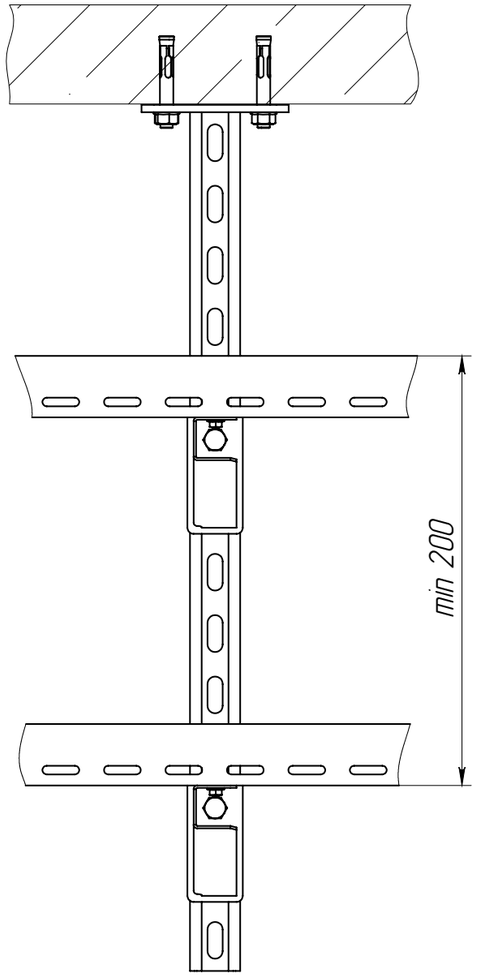
Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-RF.17







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-KDS-41-21-02	CLM50D-KDS-41-21-02-HDZ	Подвес потолочный STRUT двойной 41x21	1
3	–	CLM50D-CSSO-0200-HDZ	Консоль СО	К
4	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
5	CMZ10-BTP-10-20	CMZ10-BTP-10-20-HDZ	Болт шестигранный M10x20 Din 933	К*2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	К*2
7	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.17

Организация двусторонней трассы при помощи подвеса двустороннего 41x21

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 42 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

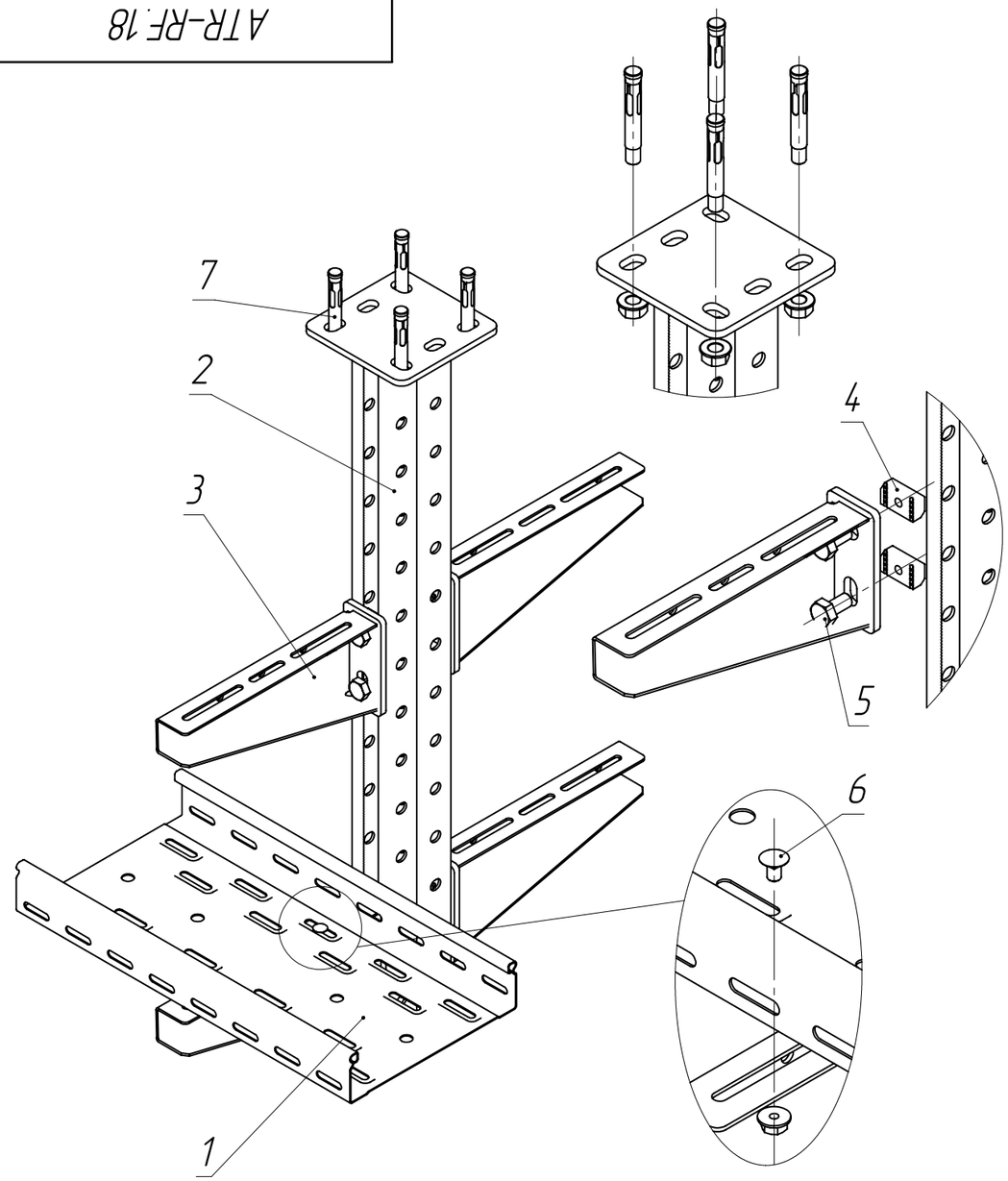
Подпись и дата

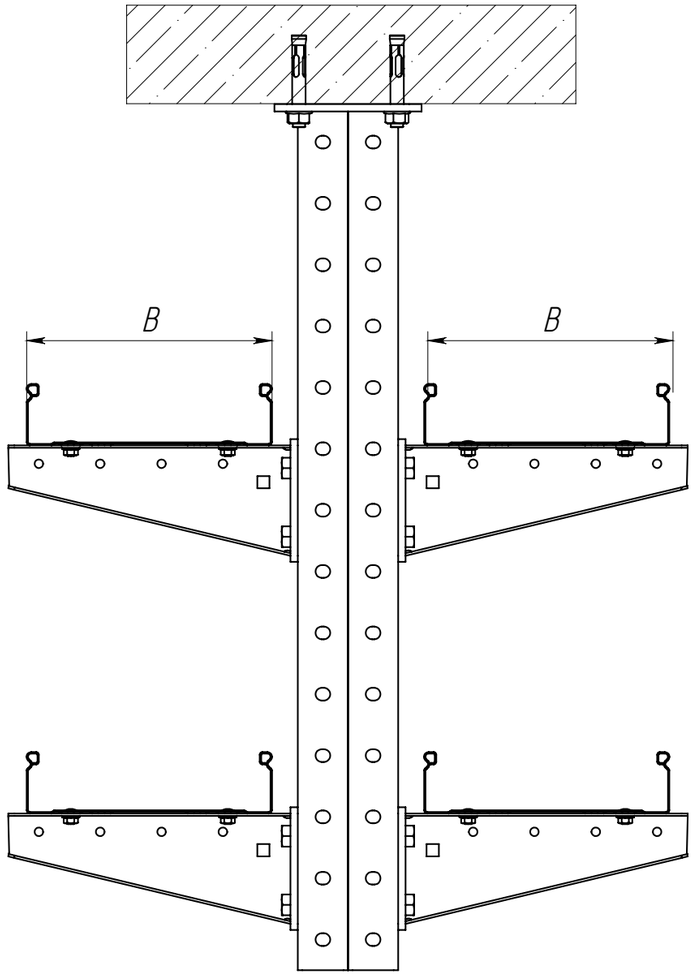
Инв. № подл.

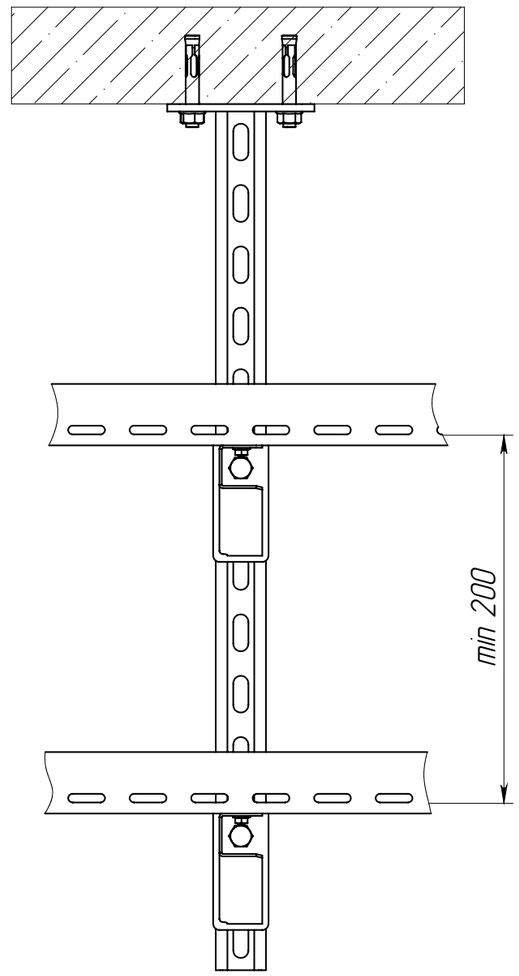
Копировал

Формат А3

ATR-RF.18







1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLM50D-KDS-41-41-02	CLM50D-KDS-41-41-02-HDZ	Подвес потолочный STRUT двойной 41х41	1
3	–	CLM50D-CSSO-0200-HDZ	Консоль СО	К
4	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная М10х40 IEK	К*2
5	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный М10х30 Din 933	К*2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	К*2
7	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.18

Крепление подвеса потолочного двойного STRUT 41х41 к бетонному перекрытию

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 43 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

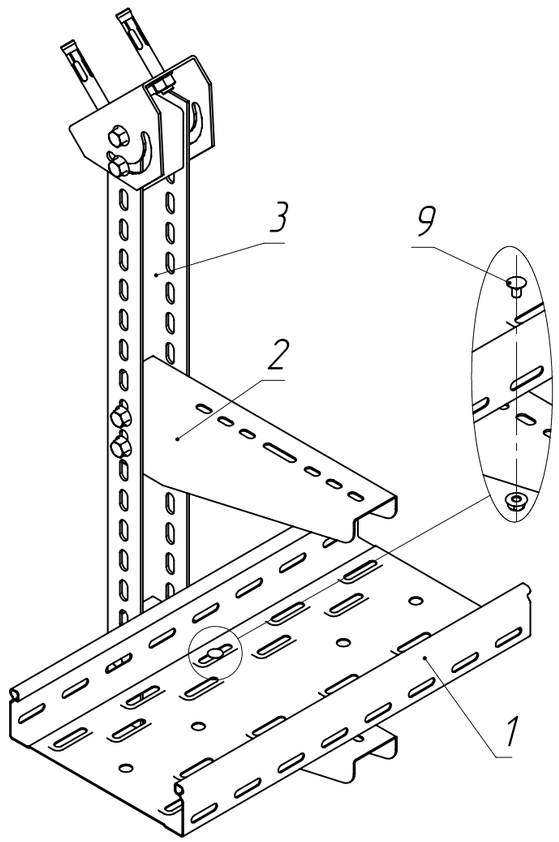
Подпись и дата

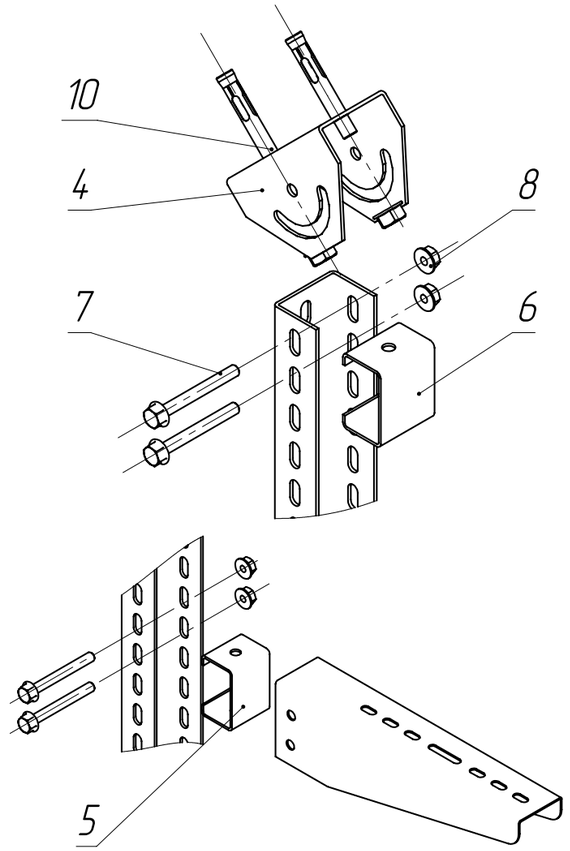
Инв. № подл.

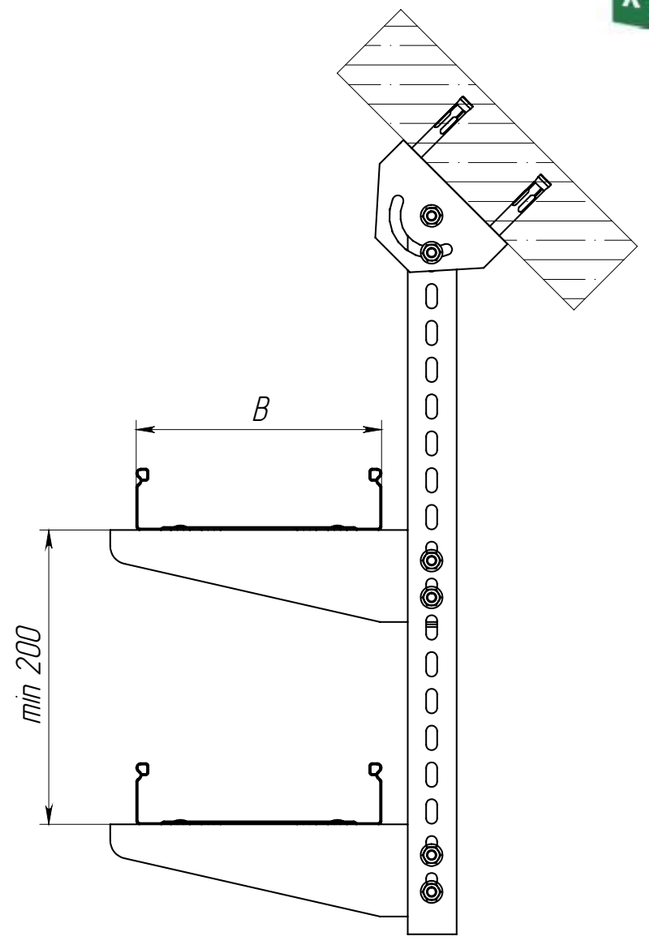
Копировал

Формат А3

ATR-RF.19







К – кол-во кронштейнов

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	К
3	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
4	CLP1Q-050	CLP1Q-050-HDZ	Скоба потолочная	1
5	CLM50D-RKS	CLM50D-RKS-HDZ	Распорка для кронштейна	К
6	CLM50D-RSPP	CLM50D-RSPP-HDZ	Распорка для П-образного профиля	1
7	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	К*2+2
8	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	К*2+2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	К*2
10	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	2

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.19

Подвес лоточной трассы к наклонной поверхности через П-профиль

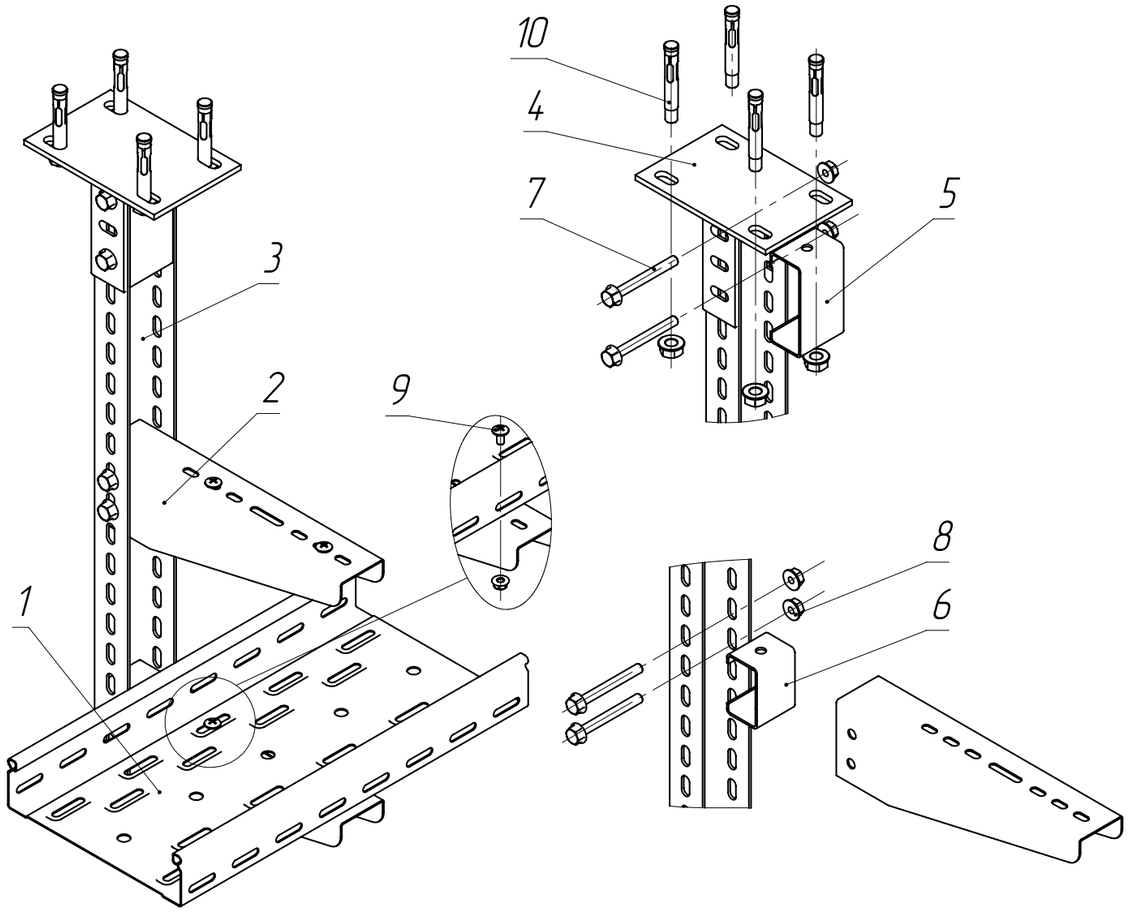
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

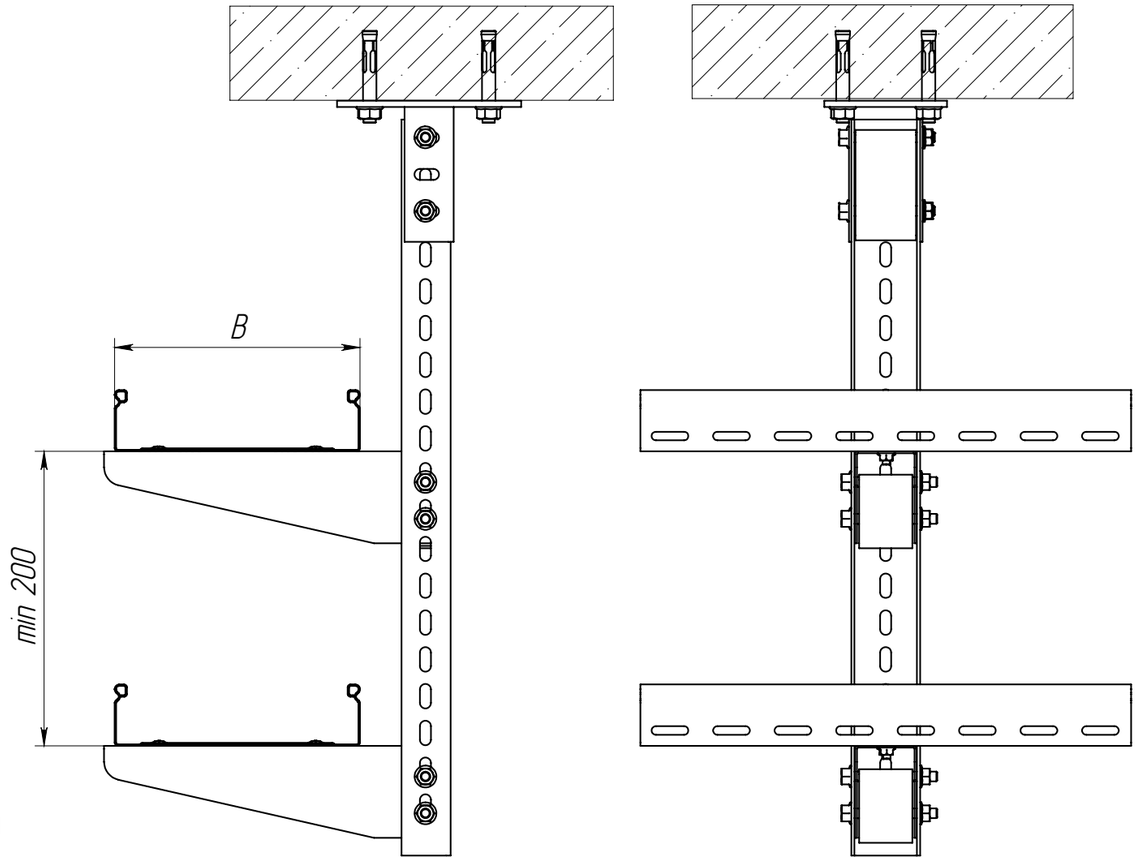
Лист 44 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-RF.20





К – кол-во кронштейнов

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	К
3	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
4	CLW10-SSH	–	Кронштейн потолочный SSH	1
5	CLM50D-RSPK	CLM50D-RSPK-HDZ	Распорка для потолочного кронштейна	1
6	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	К
7	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	К*2+2
8	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	К*2+2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	К*2
10	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.20

Подвес профиля к бетонному перекрытию через кронштейн потолочный SSH

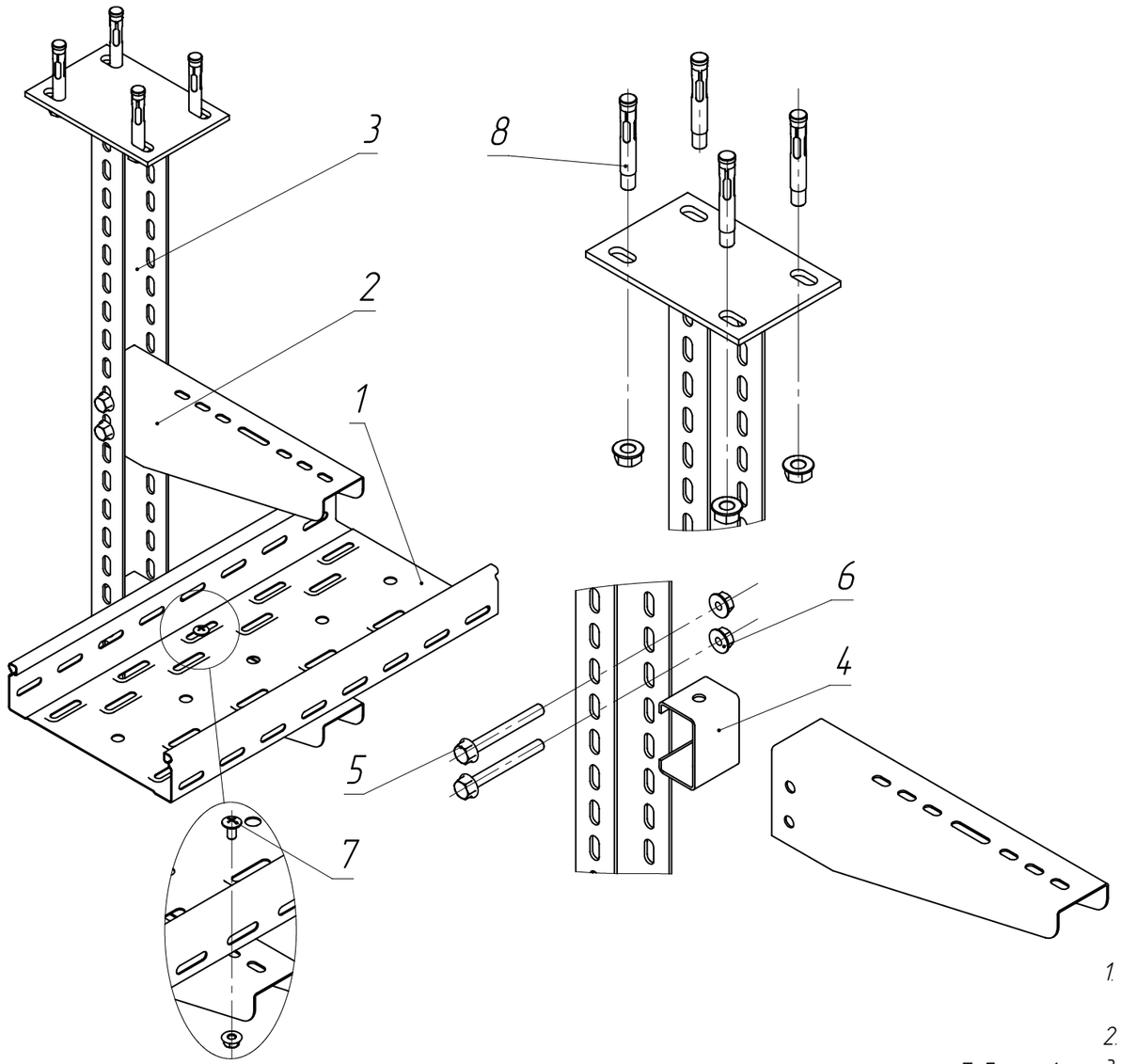
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

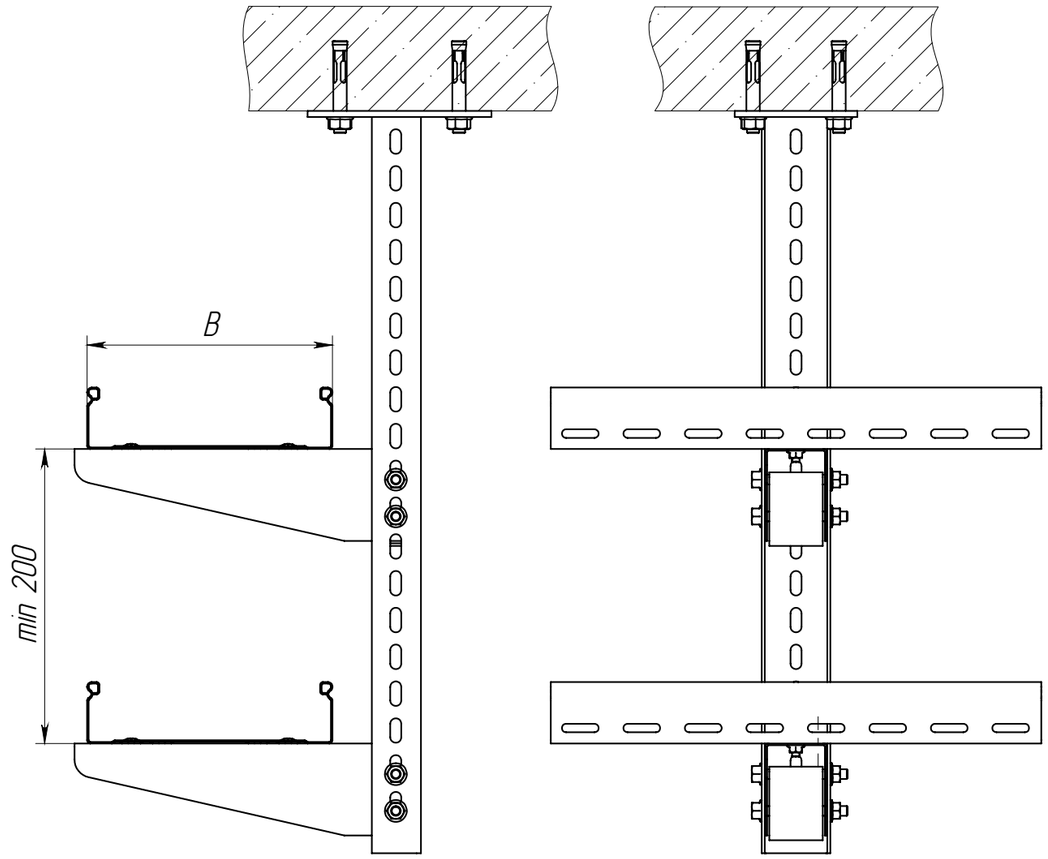
Лист 45 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-RF.21





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Крепление лотка к консоли осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на опору

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-HDZ	Кронштейн	2
3	–	CLW10-SSH-400-HDZ	Кронштейн потолочный	1
4	CLM50D-RKS	CLM50D-RKS-HDZ	Распорка для кронштейна	2
5	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	4
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	6
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.21

Крепление подвеса потолочного к бетонному перекрытию

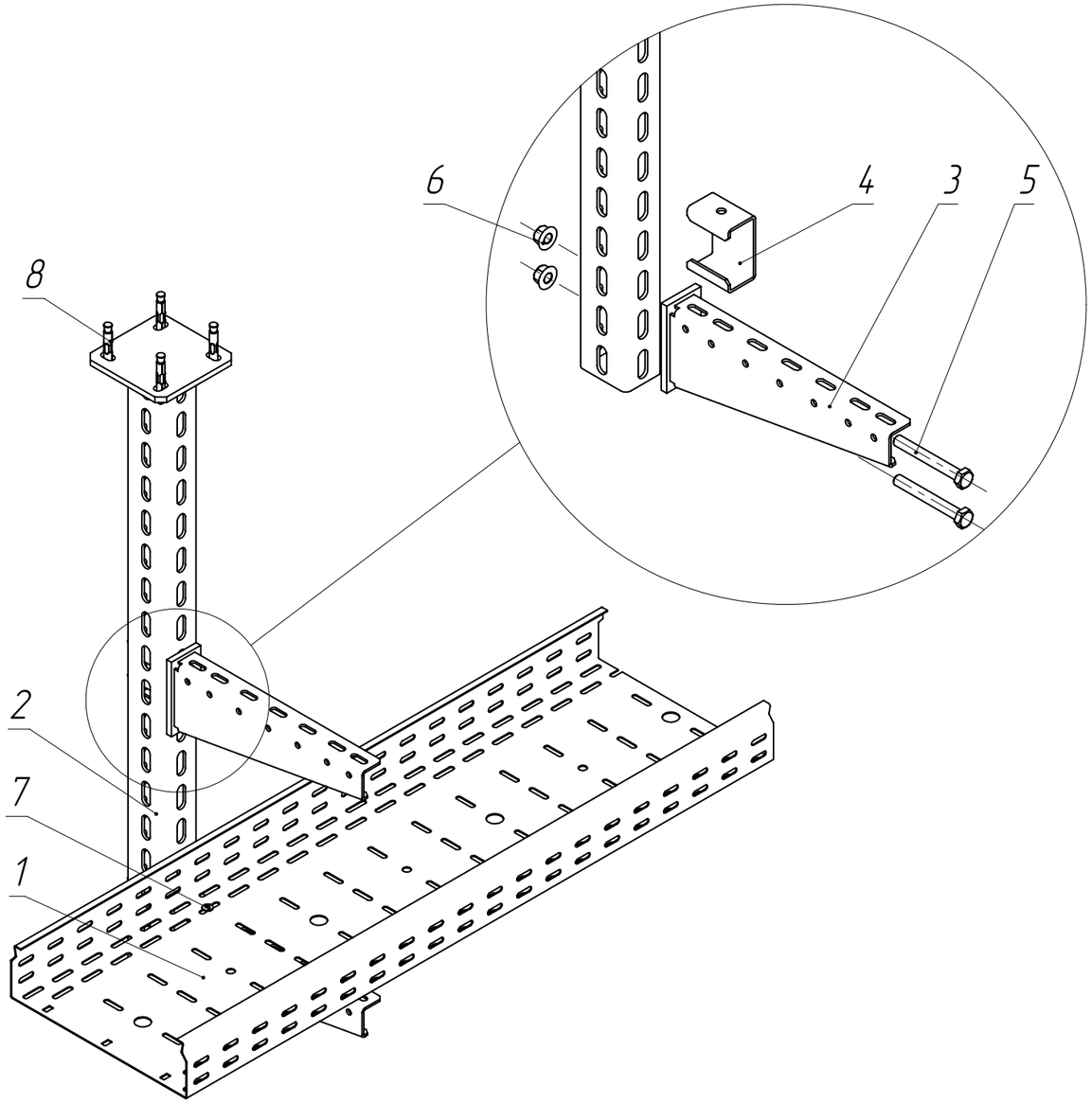
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

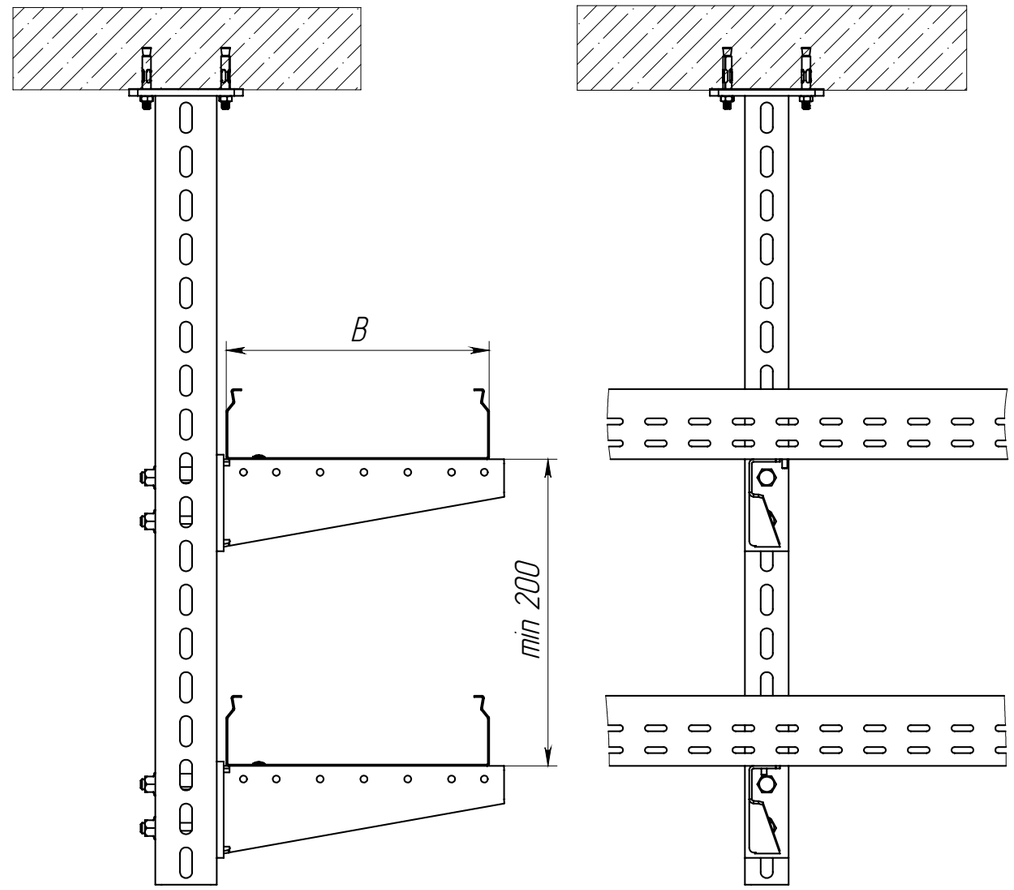
Лист 46 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-RF.22





1. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
2. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ва ярусов кабельных трасс
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К- кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-300-150-3	CLP10-050-300-150-3-HDZ	Лоток перфорированный усиленный	–
2	–	CLM51D-SP-50-70-19-40-HDZ	Стойка потолочная усиленная	1
3	–	CLM50D-CSSO-0300-HDZ	Консоль СО	К
4	CLM51D-RS-50-70-30	CLM51D-RS-50-70-30-HDZ	Распорка для профиля 50х70	К
5	CMZ10-BTP-10-90	CMZ10-BTP-10-90-HDZ	Болт шестигранный М10х90 Din 933	К*2
6	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом М10 Din 6923	К*2
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-RF.22

Схема крепления стойки потолочной усиленной к бетонному перекрытию

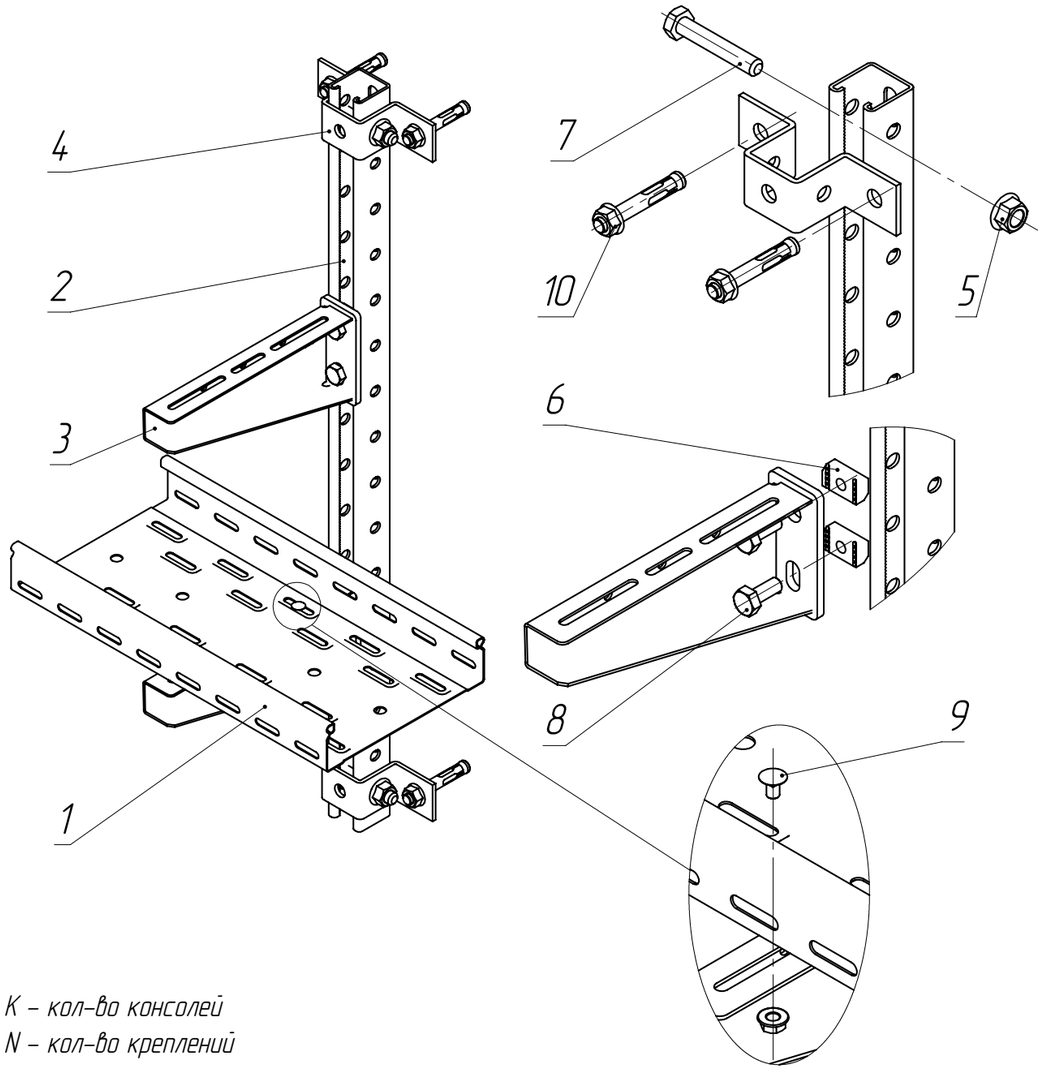
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 47	Листов 125	

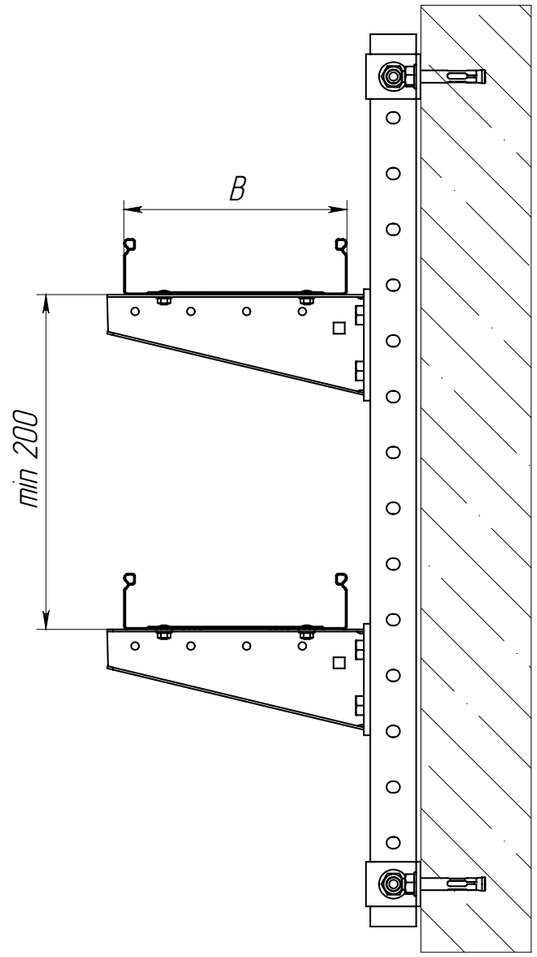
Копировал

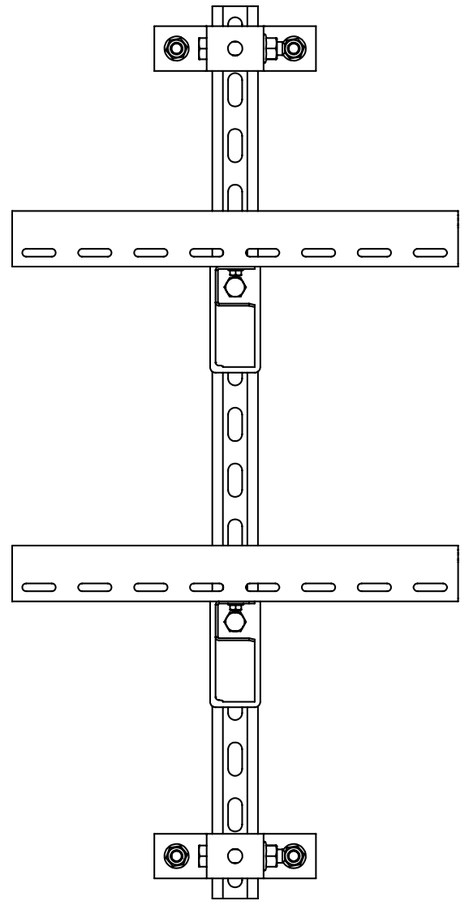
Формат А3

ATR-WL.01

Длина профиля, мм	400-900	1000-2000	2100-3000
Кол-во креплений, N шт.	2	3-4	4-5







K – кол-во консолей
N – кол-во креплений

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLP1S-41-41-10-25	CLP1S-41-41-10-25-M-HDZ	STRUT профиль 41x41	1
3	–	CLM50D-CSSO-0200-HDZ	Консоль СО	K
4	CLM50D-SKS-50-40	CLM50D-SKS-50-40-HDZ	Крепление стеновое для STRUT профиля	См. таб 2
5	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	N
6	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	K*2
7	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	N
8	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	K*2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный KC M6x10	K*2
10	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	N*2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и кол-ва ярусов
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.01

Крепление к бетонной стене STRUT профиля 41x41

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

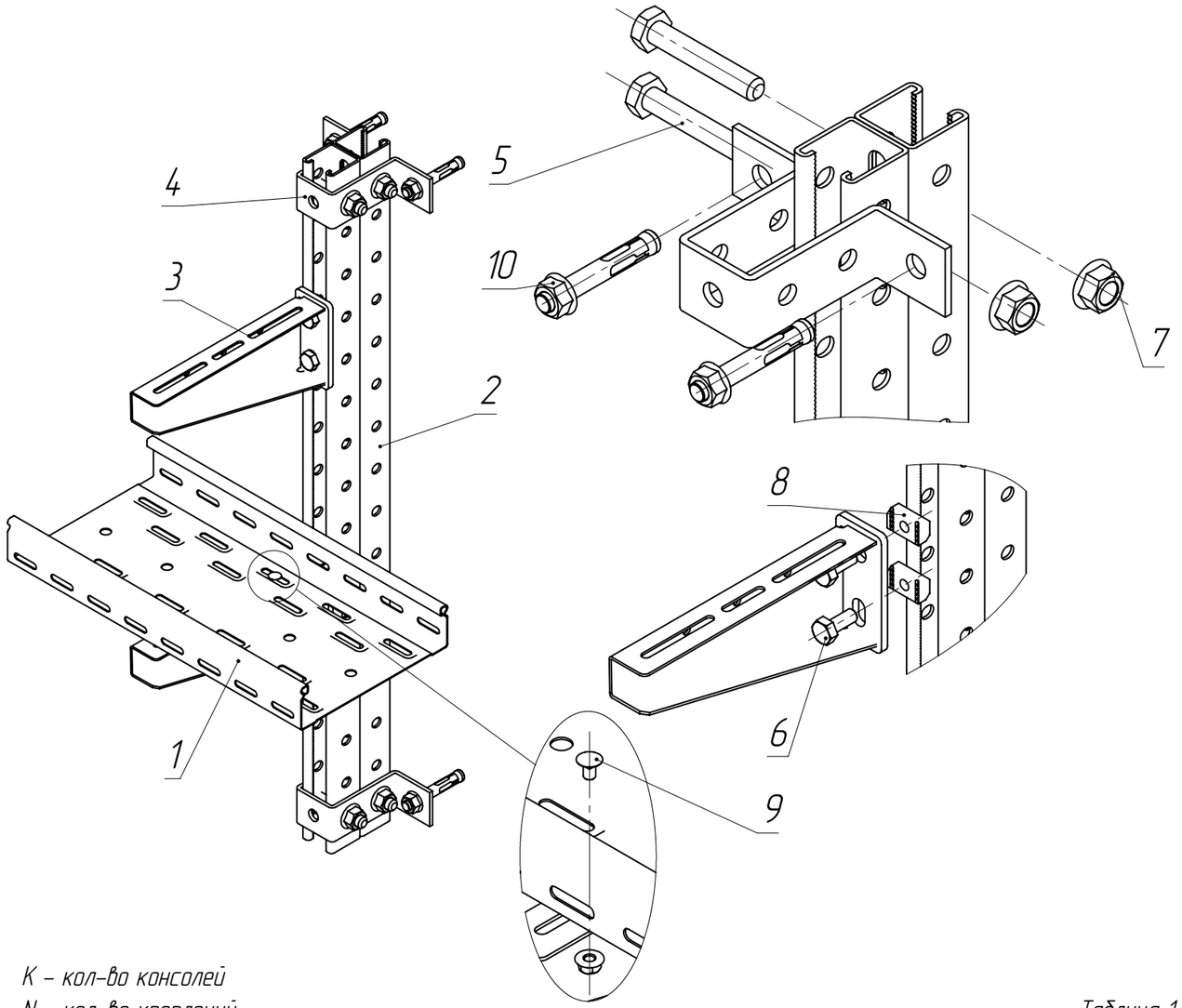
Лист 48 | Листов 125

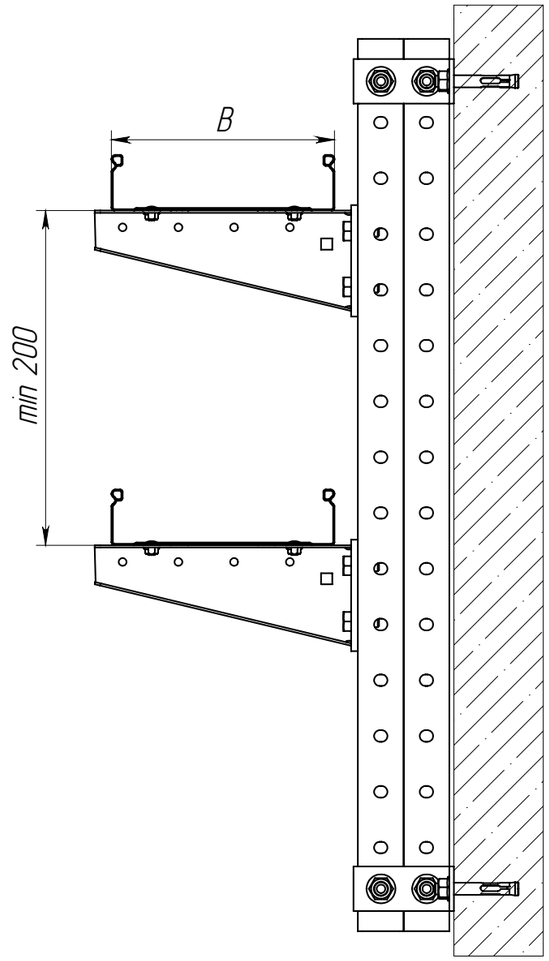
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

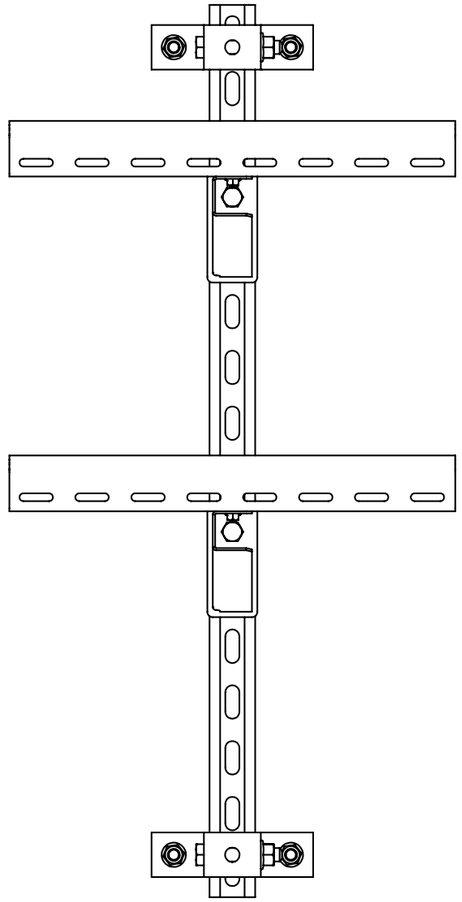
Копировал | Формат А3

ATR-WL.02

Длина профиля, мм	400-900	1000-2000	2100-3000
Кол-во креплений, N шт.	2	3-4	4-5







K – кол-во консолей

N – кол-во креплений

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLM50D-PSD-41-41-10-3	CLM50D-PSD-41-41-10-3-HDZ	STRUT-профиль перфорированный двойной 41x41	1
3	–	CLM50D-CSSO-0200-HDZ	Консоль СО	K
4	CLM50D-SKS-90-40	CLM50D-SKS-90-40-HDZ	Крепление стеновое двойное для STRUT профиля	См. таб. 2
5	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 Din 933	N*2
6	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	K*2
7	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 Din 6923	N*2
8	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	K*2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	K*2
10	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	N*2

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и кол-ва ярусов
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.02

Крепление к бетонной стене двойного STRUT-профиля 41x41

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 49 | Листов 125

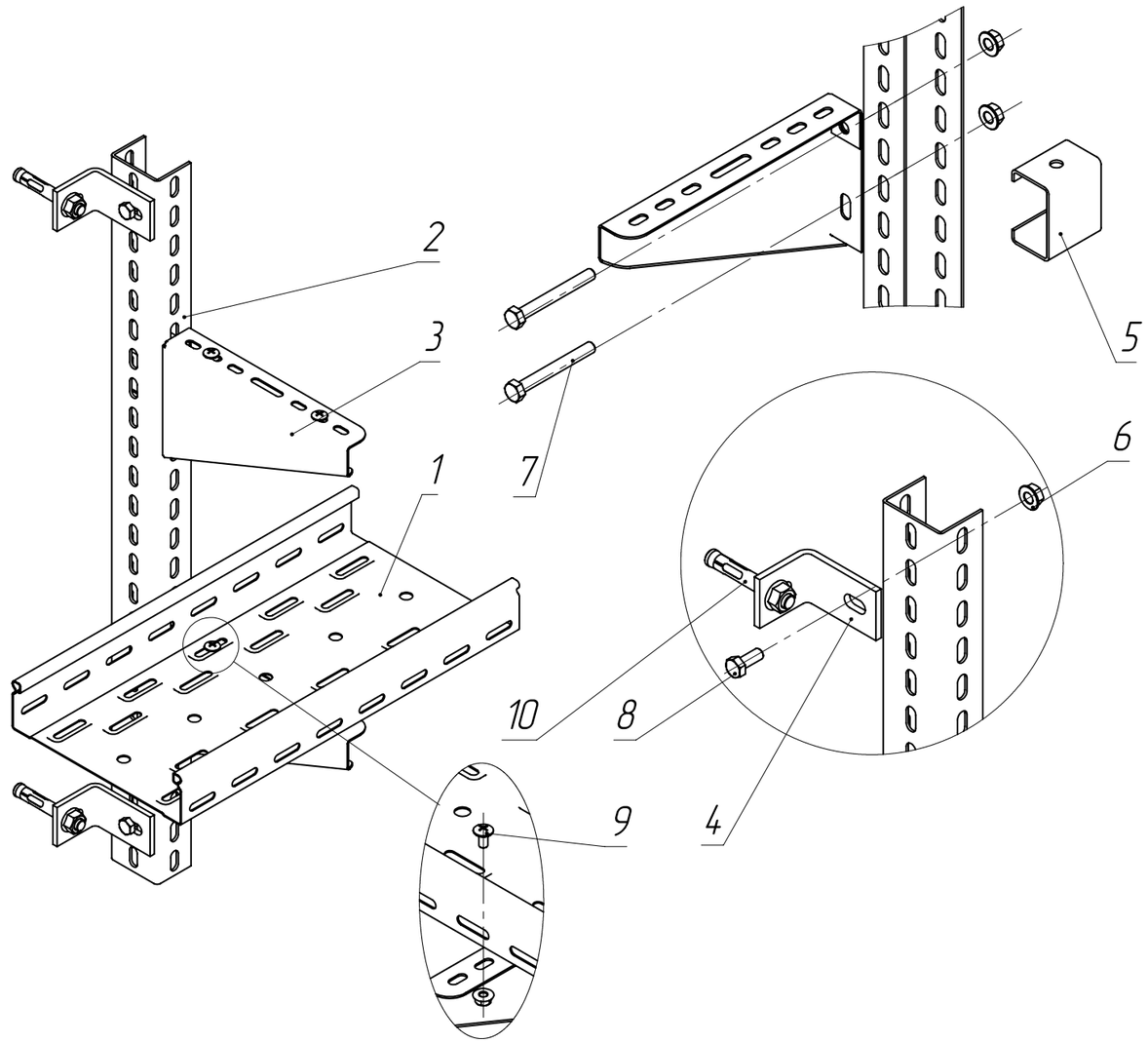
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

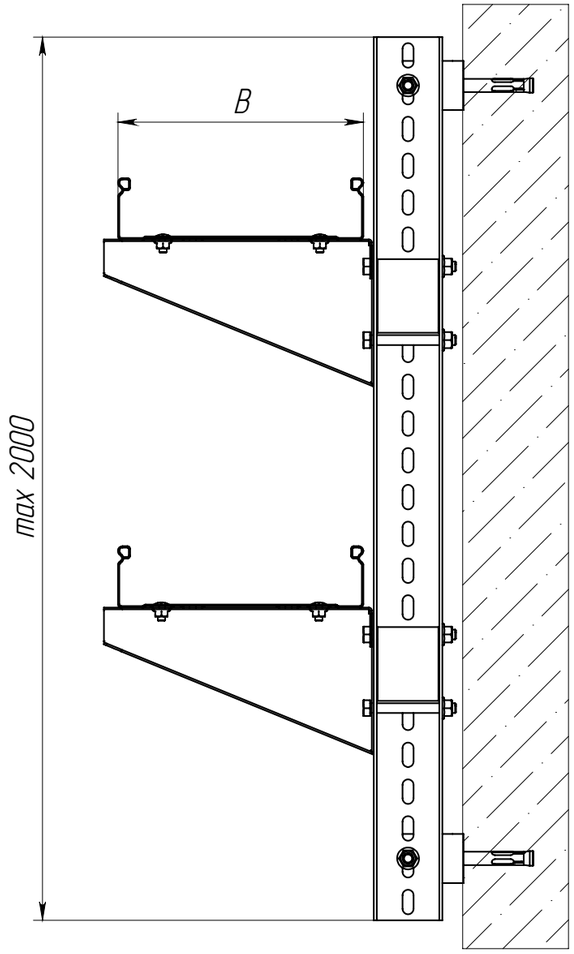
Копировал | Формат А3

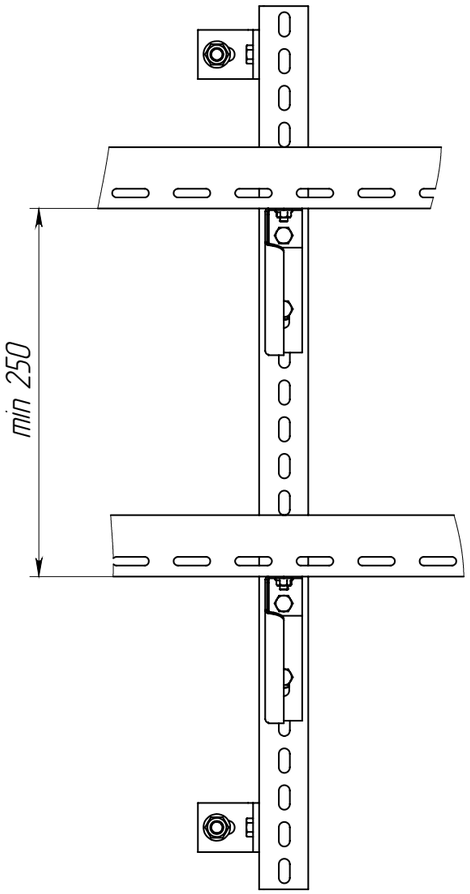
ATR-WL.03

Длина профиля, мм	400-900	1000-1500	1600-2000
Кол-во креплений, N шт.	2	3	4

Таблица 2







К- кол-во кронштейнов настенных

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	-
2	CLM50D-PPP-070-25	CLM50D-PPP-070-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
3	CLP1CW-200-1	CLP1CW-200-1-HDZ	Кронштейн настенный	K
4	CLM50D-UM-EZ	CLM50D-UM-HDZ	Уголок монтажный	2
5	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для П-образного профиля	2
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	K*2+2
7	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	4
8	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 Din 933	2
9	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС M6x10	K*2
10	CLP1M-A-B-10-75	-	Анкер с гайкой	2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.03

Крепление П-образных профилей к бетонной стене при помощи уголка монтажного

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 50	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

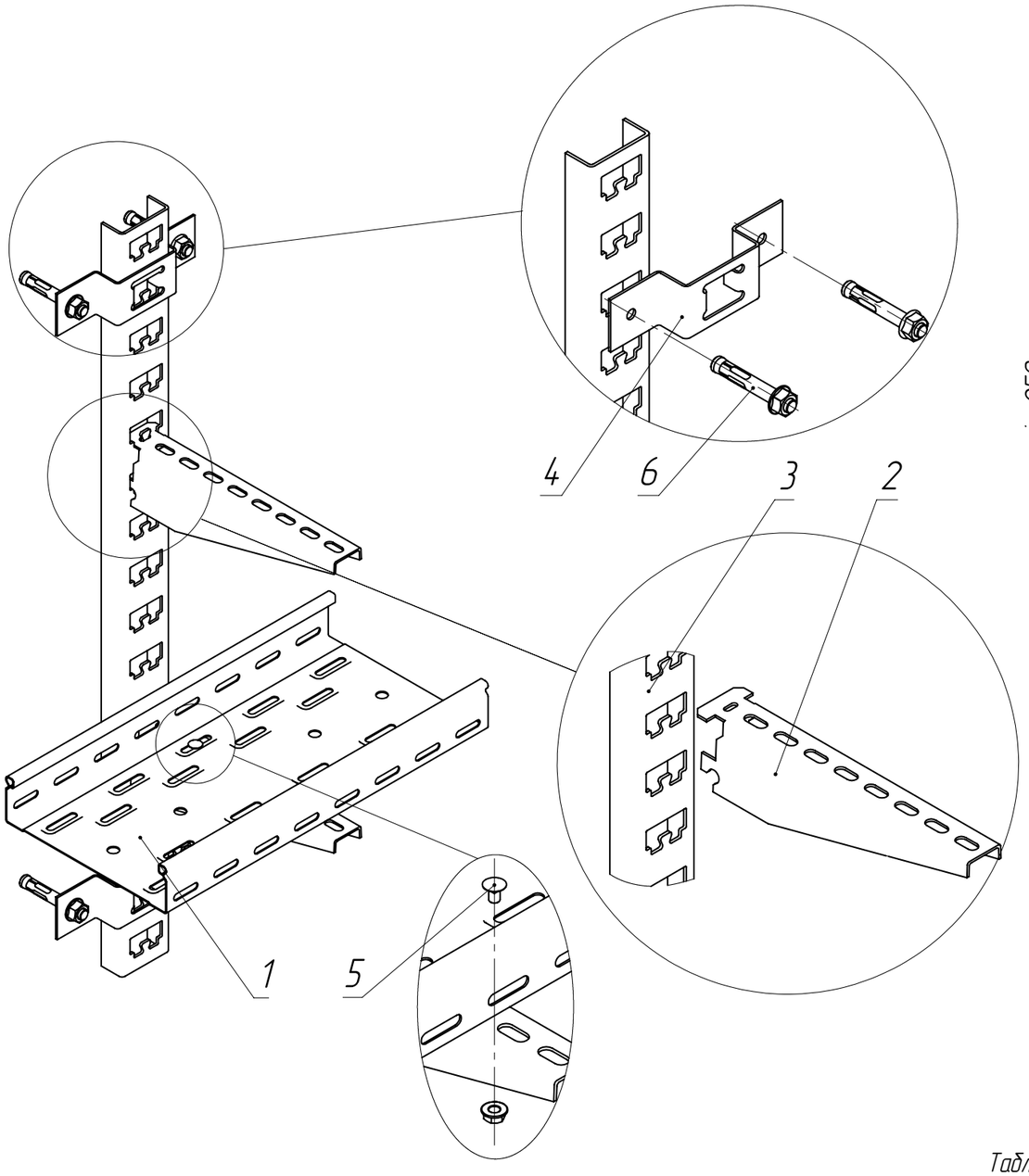
Подпись и дата

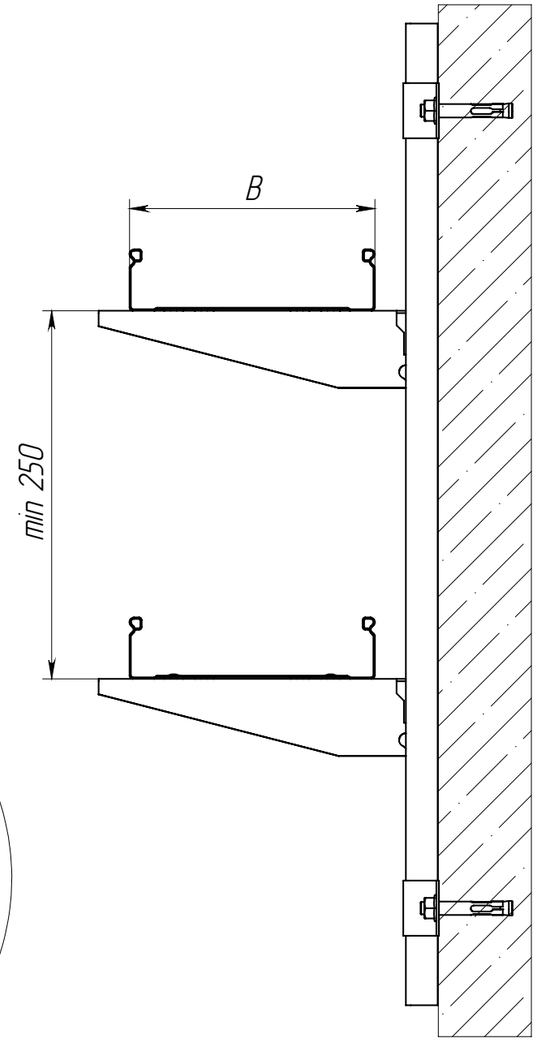
Инв. № подл.

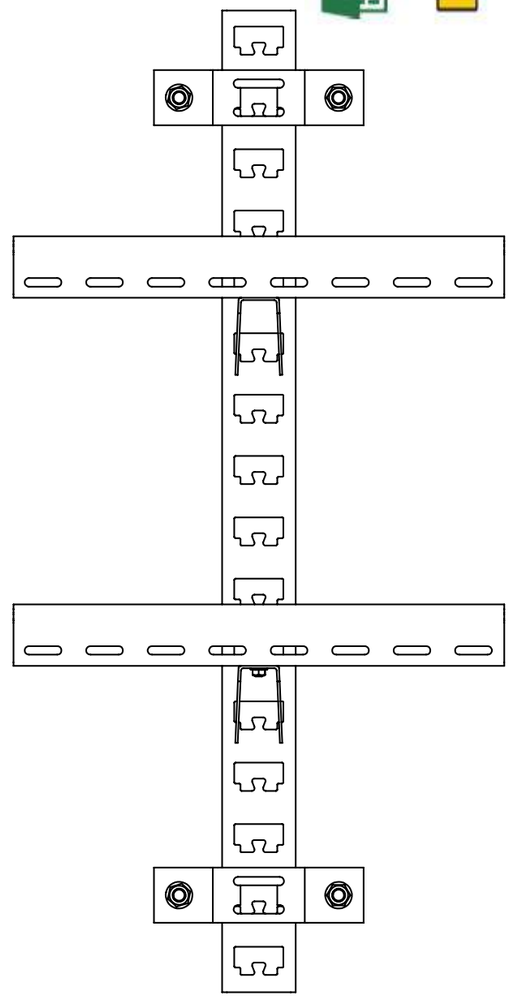
Копировал

Формат А3

ATR-WL.04







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLW10-GEM-PK-250	CLW10-GEM-PK-250-UT15	Полка кабельная ГЭМ	2
3	CLW10-GEM-SK-800	CLW10-GEM-SK-800-UT15	Стойка кабельная ГЭМ	1
4	CLW10-GEM-KS-1157	CLW10-GEM-KS-1157-UT15	Скоба ГЭМ	2
5	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	2
6	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.04

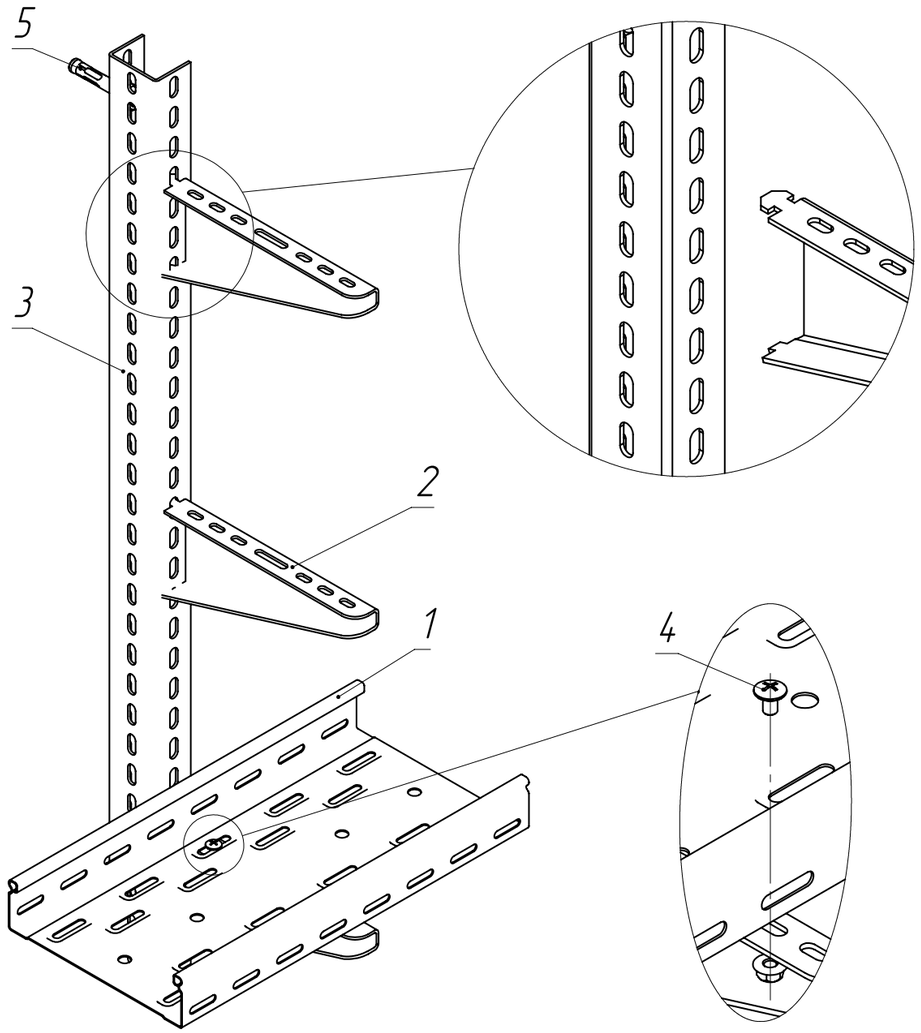
Крепление ГЭМ стойки к бетонной стене

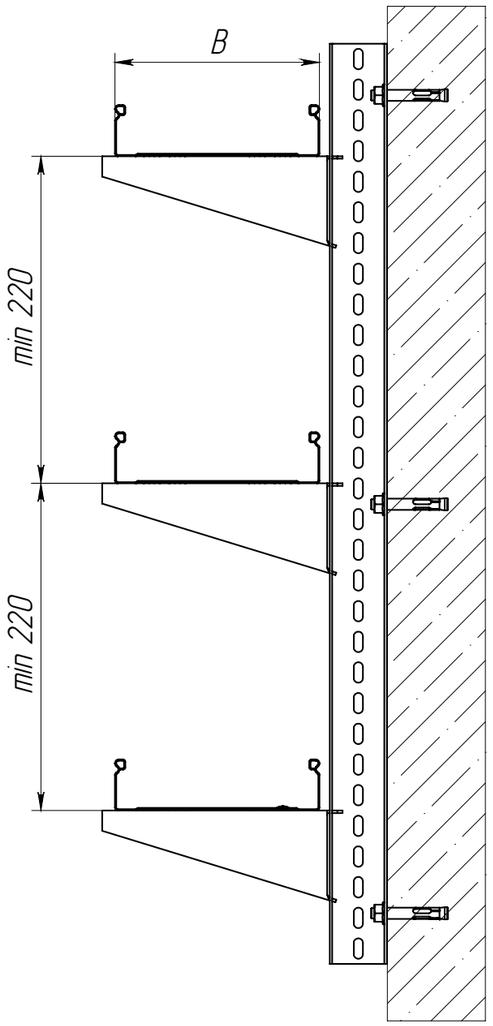
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 51	Листов 125	

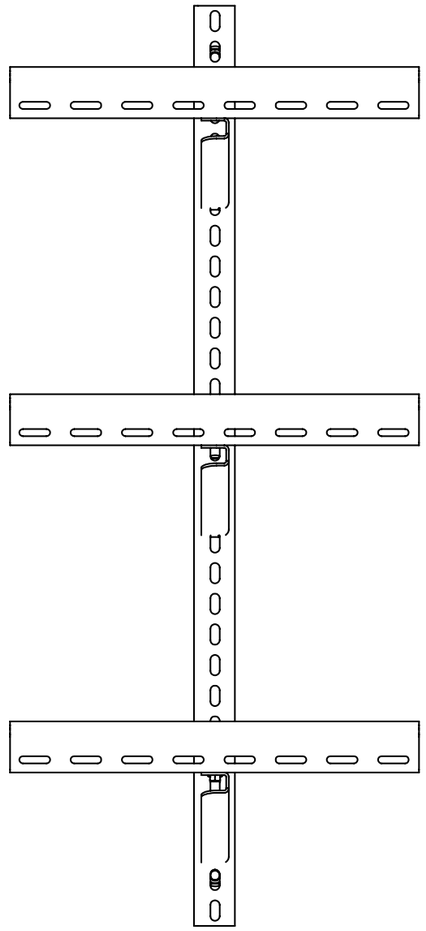
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-WL.05







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и от длины необходимого подвеса
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1CL-200-1	CLP1CL-200-1-HDZ	Кронштейн замковый	3
3	CLM50D-PPP-030-25	CLM50D-PPP-030-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС М6х10	2
5	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.05

Боковое крепление П-образного профиля к бетонной стене

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 52	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

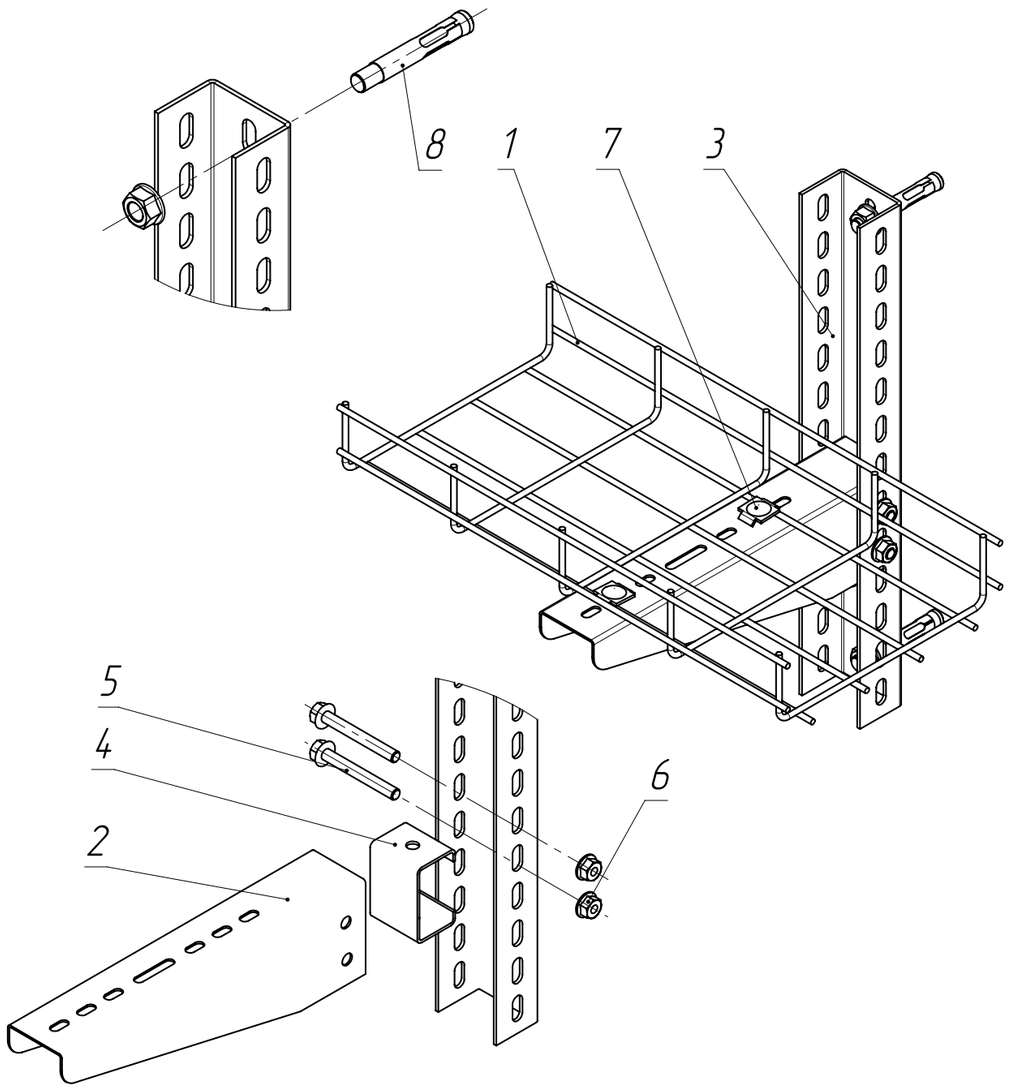
Подпись и дата

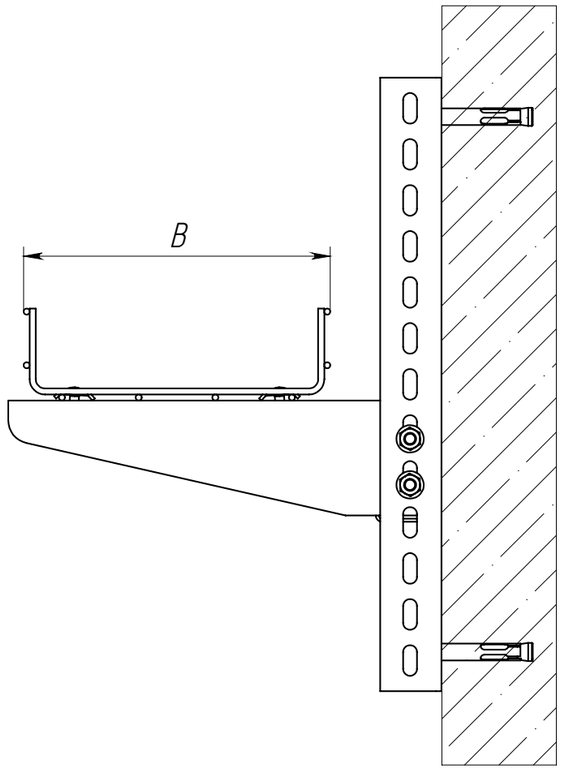
Инв. № подл.

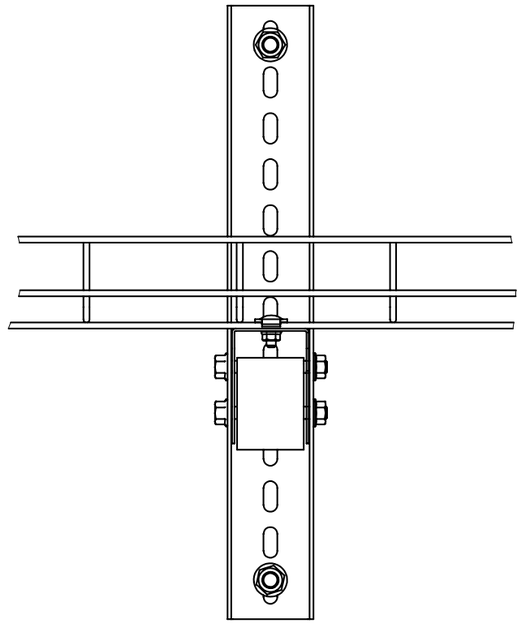
Копировал

Формат А3

ATR-WL.06







К – кол-во кронштейнов

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLM30-060-200-3-380-HDZ	Лоток проволочный	–
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-M-HDZ	Кронштейн	К
3	CLM50D-PPP-030-15	CLM50D-PPP-030-15-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	1
4	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	К
5	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	К*2
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	К*2
7	CLW10-MS-20	–	Соединительный комплект MS20	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужный артикул требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.06

Крепление проволочного лотка к бетонной стене при помощи П-профиля

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 53 | Листов 125

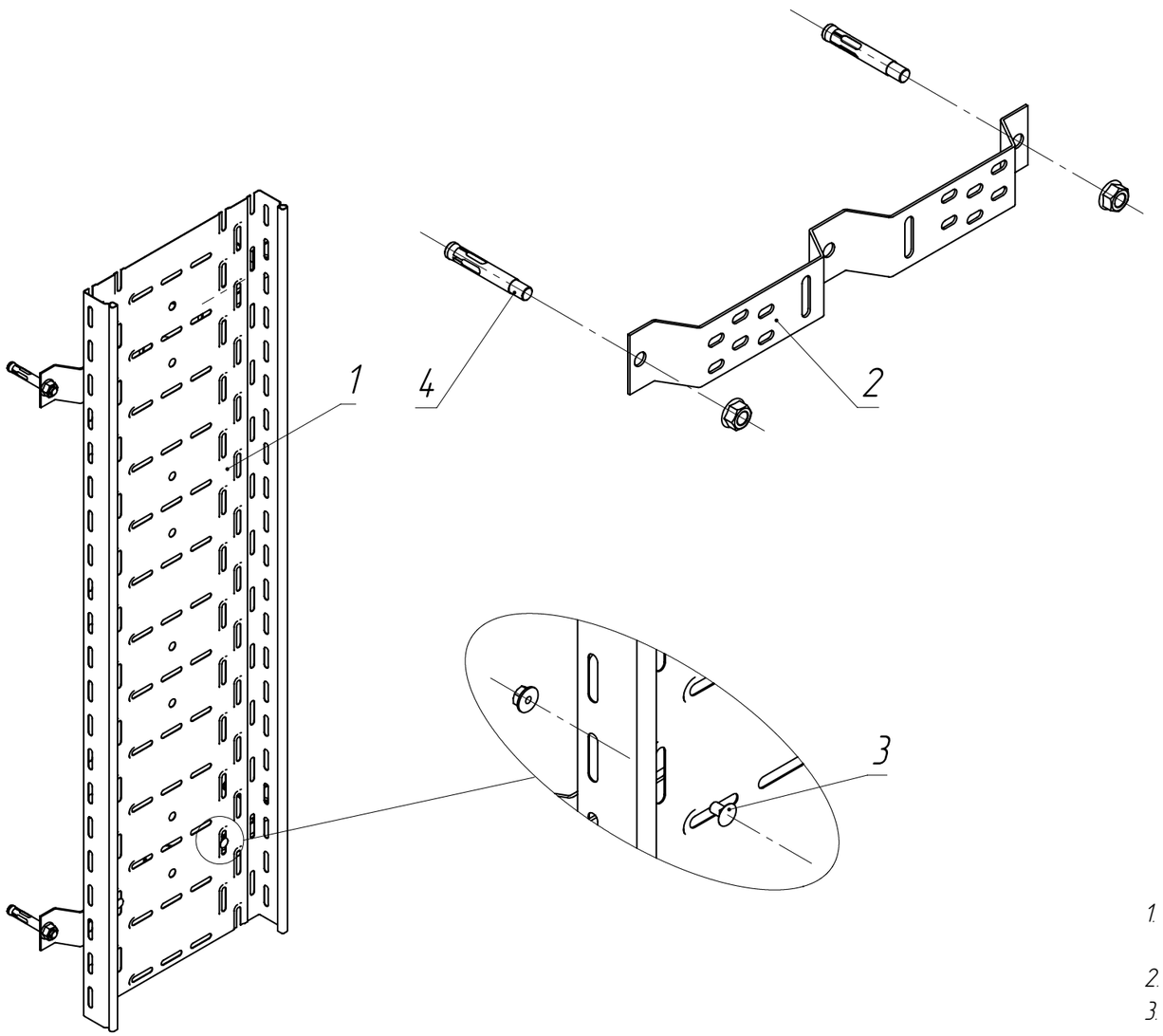
Копировал | Формат А3

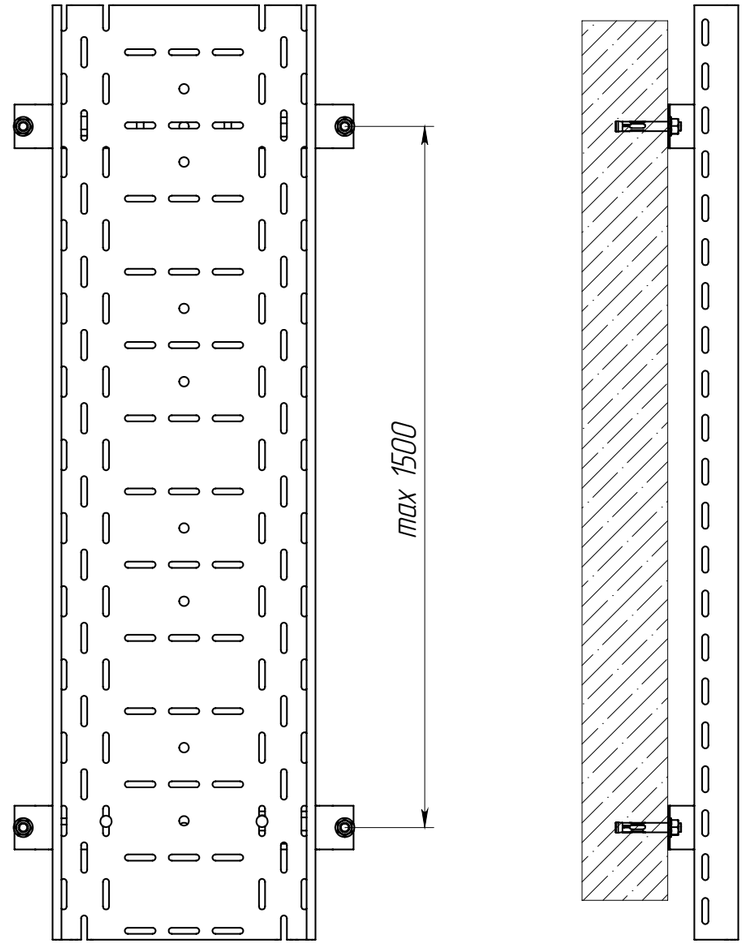
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-WL.07

Перв. примен.

Справ. №





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во стоек настенных СНП

Таблица 1

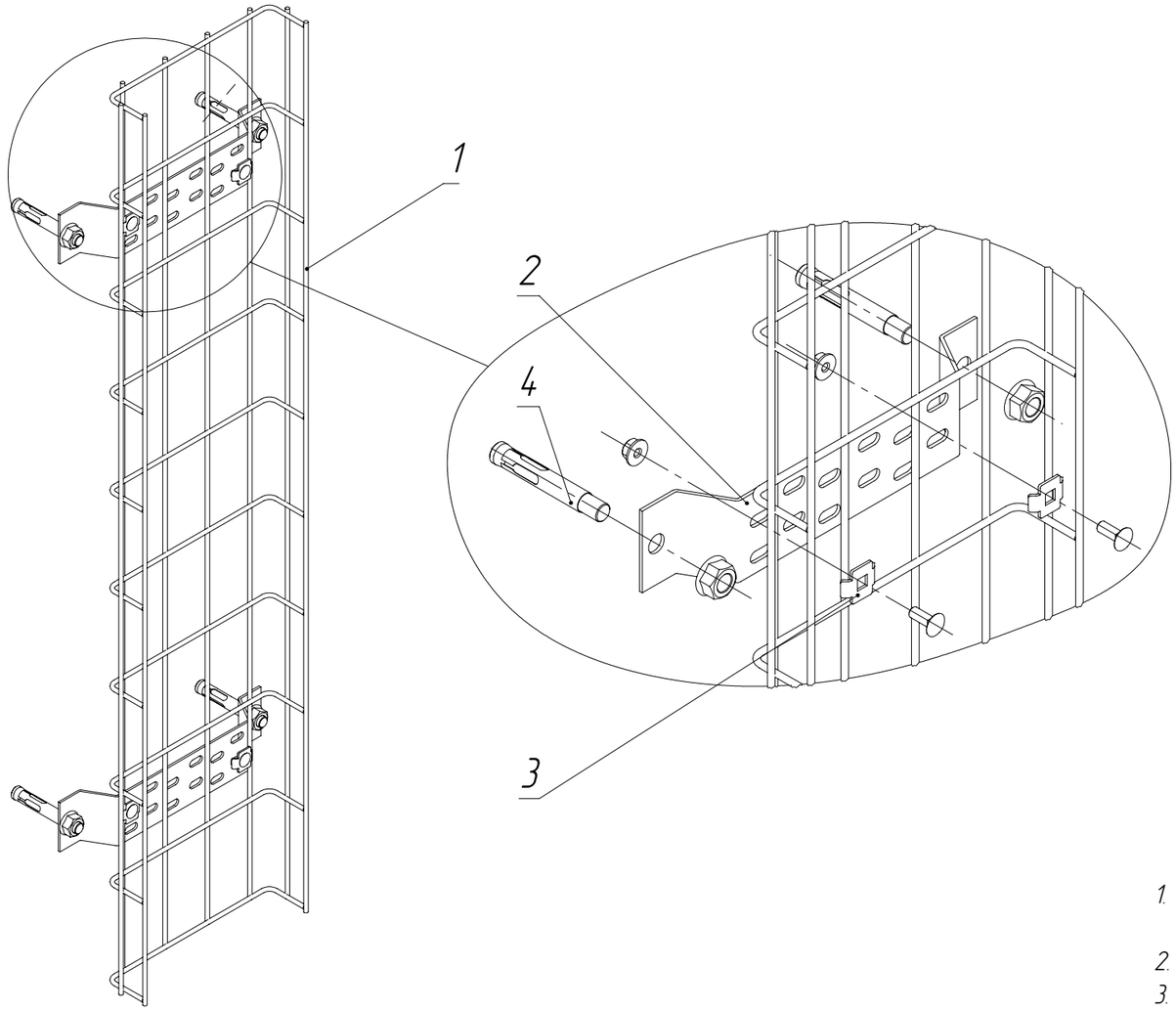
Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-SNP-200	CLW10-SNP-200-M-HDZ	Стойка настенная СНП	К
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	К*2
4	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	К*2

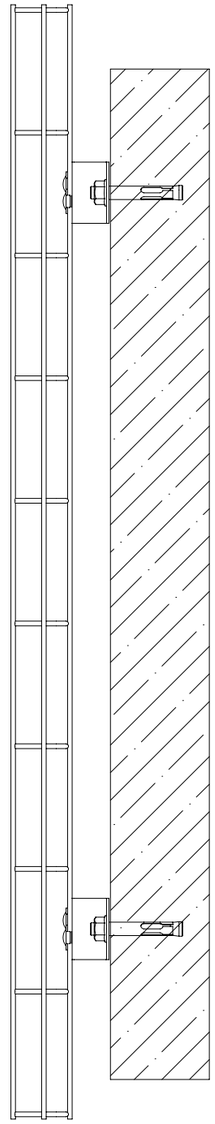
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-WL.07		
Разраб.					Крепление листового лотка к бетонной стене при помощи скобы настенной	Лит.	Масса: – / Масштаб: –
Пров.						Лист 54	Листов 125
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

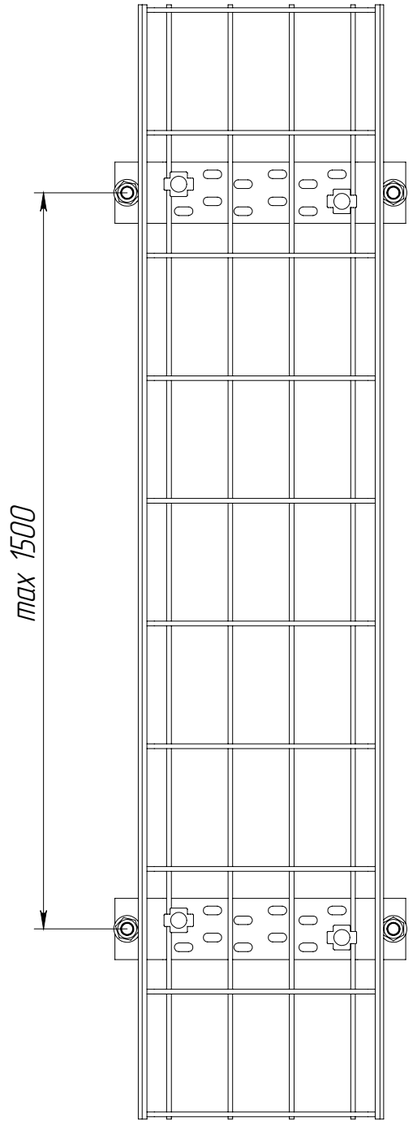
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-WL.08







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Кол-во стоек настенных СНП

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLWG10-060-200-3-380-HDZ	CLWG10-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	1
2	CLW10-SNP-200	CLW10-SNP-200-M-HDZ	–	Стойка настенная СНП	К
3	CLW10-MS-20	–	CLW10-MS-20-INOX	Соединительный комплект MS	К*2
4	CLP1M-A-B-10-75	–	–	Анкер с гайкой	К*2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.08

Крепление проволочного лотка к бетонной стене с помощью скобы настенной

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 55	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

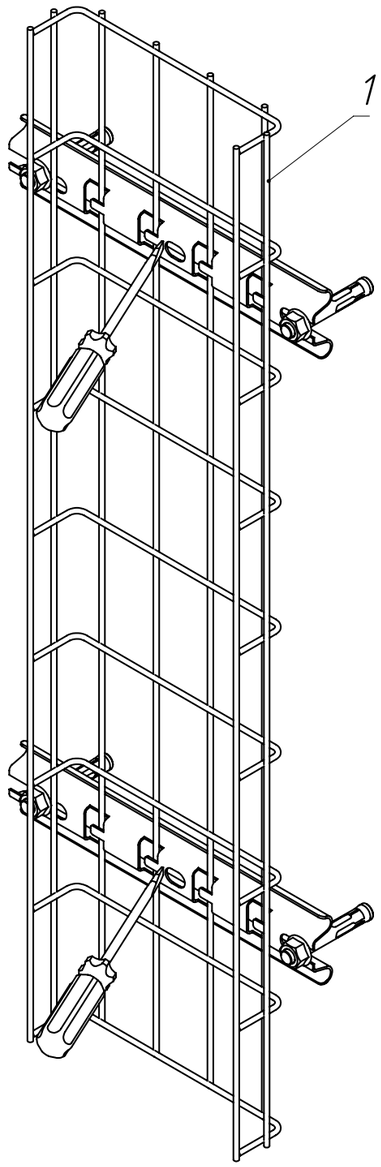
Подпись и дата

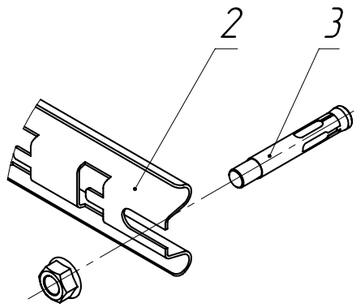
Инв. № подл.

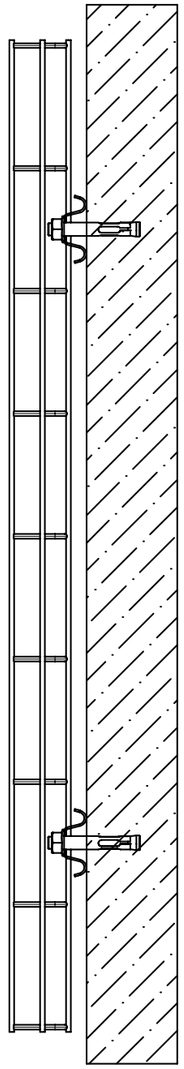
Копировал

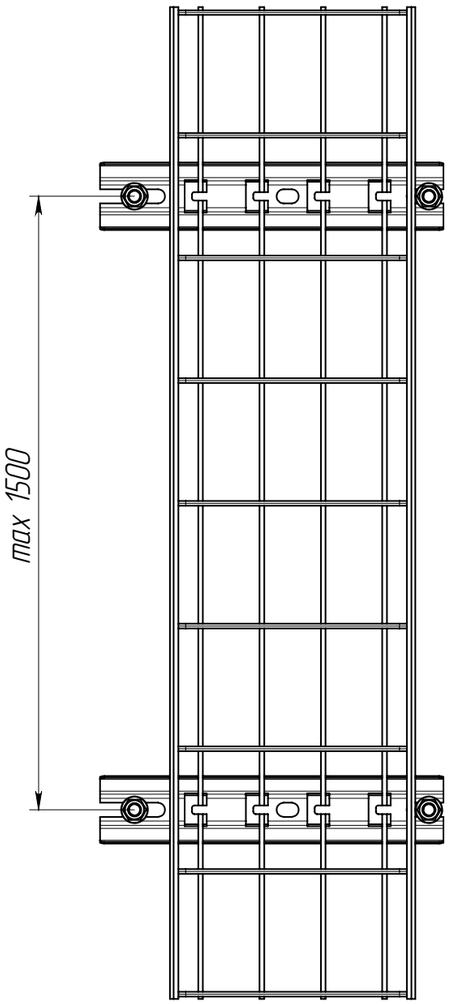
Формат А3

ATR-WL.09









1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 3 – Нержавеющая сталь

К – кол-во держателей горизонтальных VV

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLWG10-060-200-3-380-HDZ	CLWG10-060-200-3-INOX	Проволочный лоток	1
2	CLW10-VV-200	–	CLW10-VV-200-INOX	Держатель горизонтальный VV	2
3	CLP1M-A-B-10-75	–	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.09

Вертикальное крепление проволочного лотка к бетонной стене через держатель VV

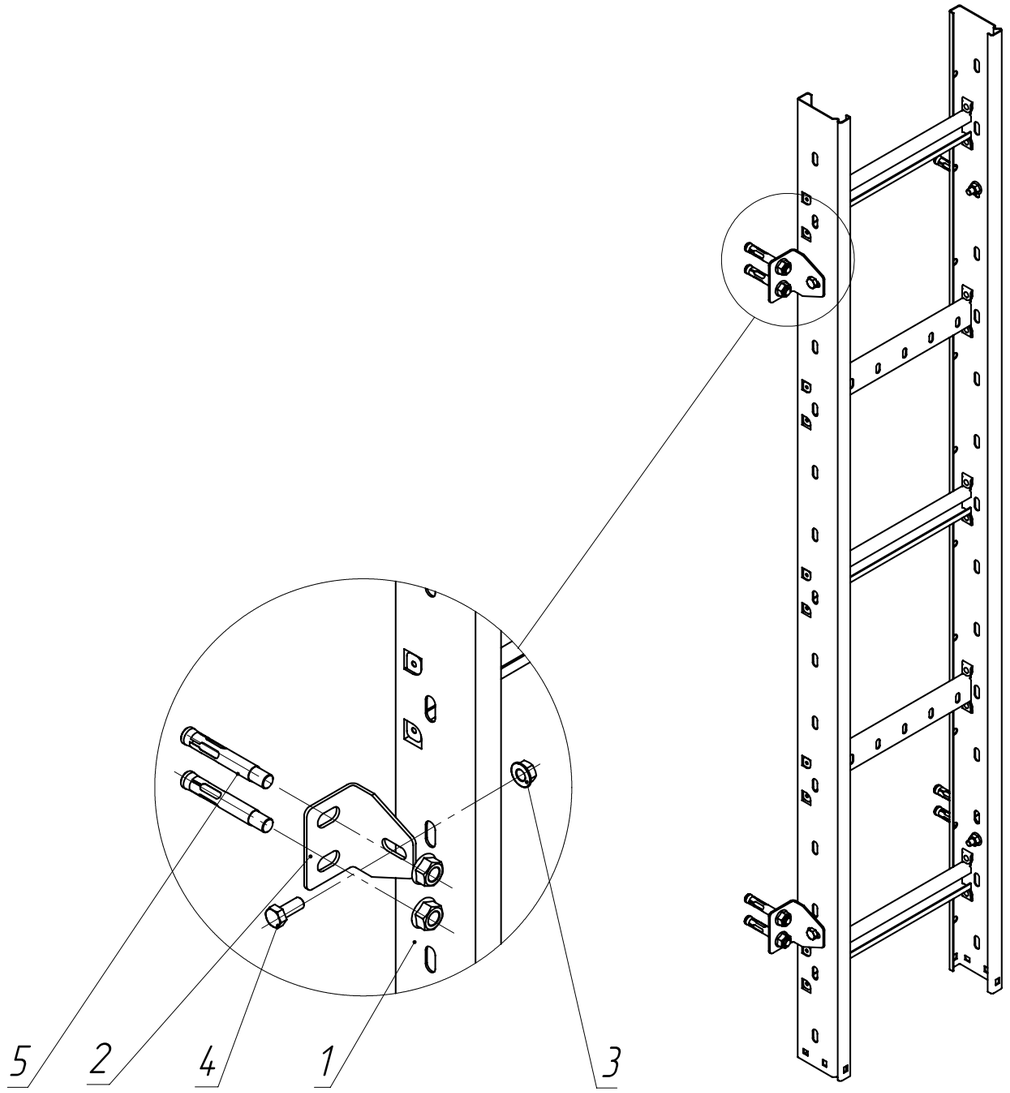
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

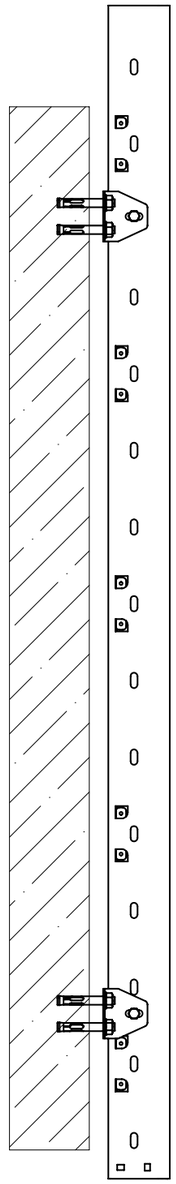
Лист 56 | Листов 125

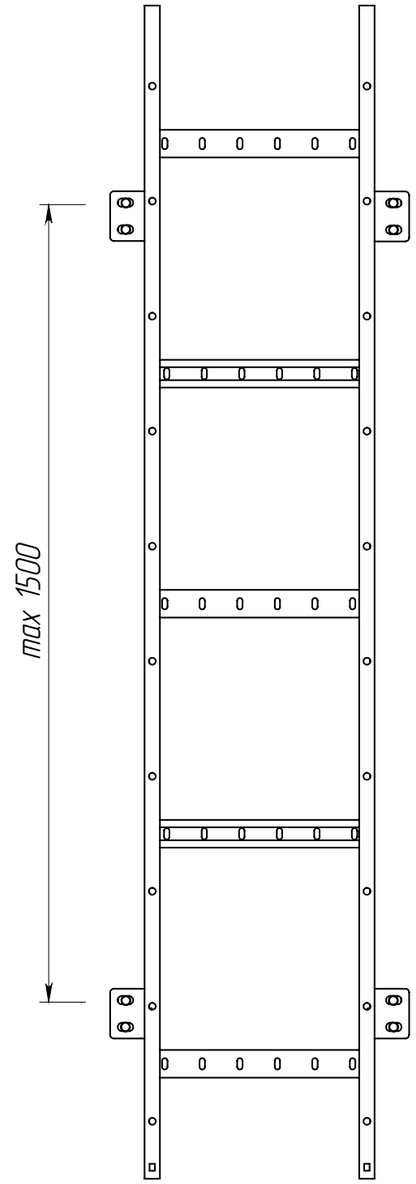
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-WL.10







1. В таблице 1. артикул на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-300-3-150	CLM40-080-300-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	LE-KVK00-055	LE-KVK00-055-HDZ	Кронштейн для верт. крепления	4
3	CLP1M-N-6	CMZ10-GB-06-HDZ	Гайка со стопорным буртом M6 Din 6923	4
4	CMZ10-BTP-6-20	CMZ10-BTP-6-20-HDZ	Болт шестигранный M10x20 Din 933	4
5	CLP1M-A-B-8-65	–	Анкер с гайкой	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.10

Схема вертикального крепления лестничного лотка к бетонной стене

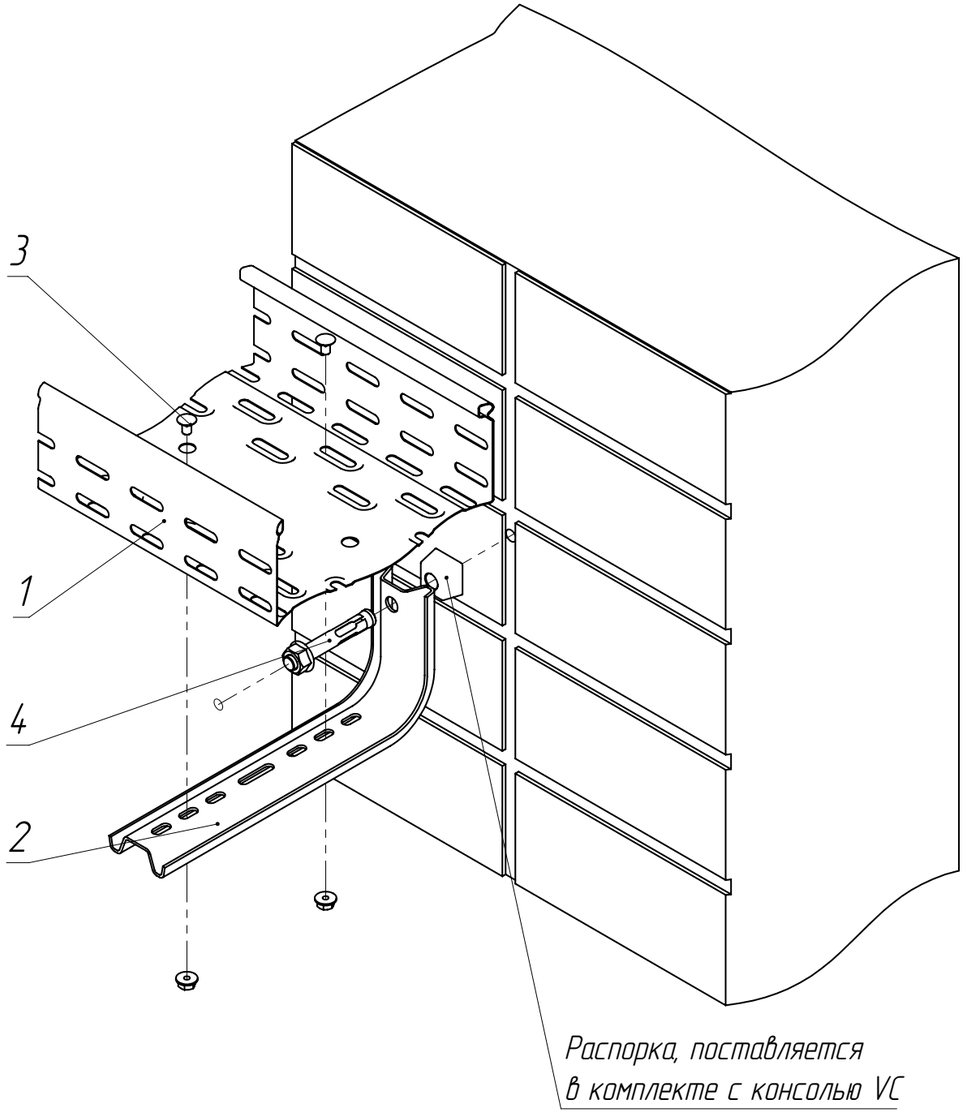
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

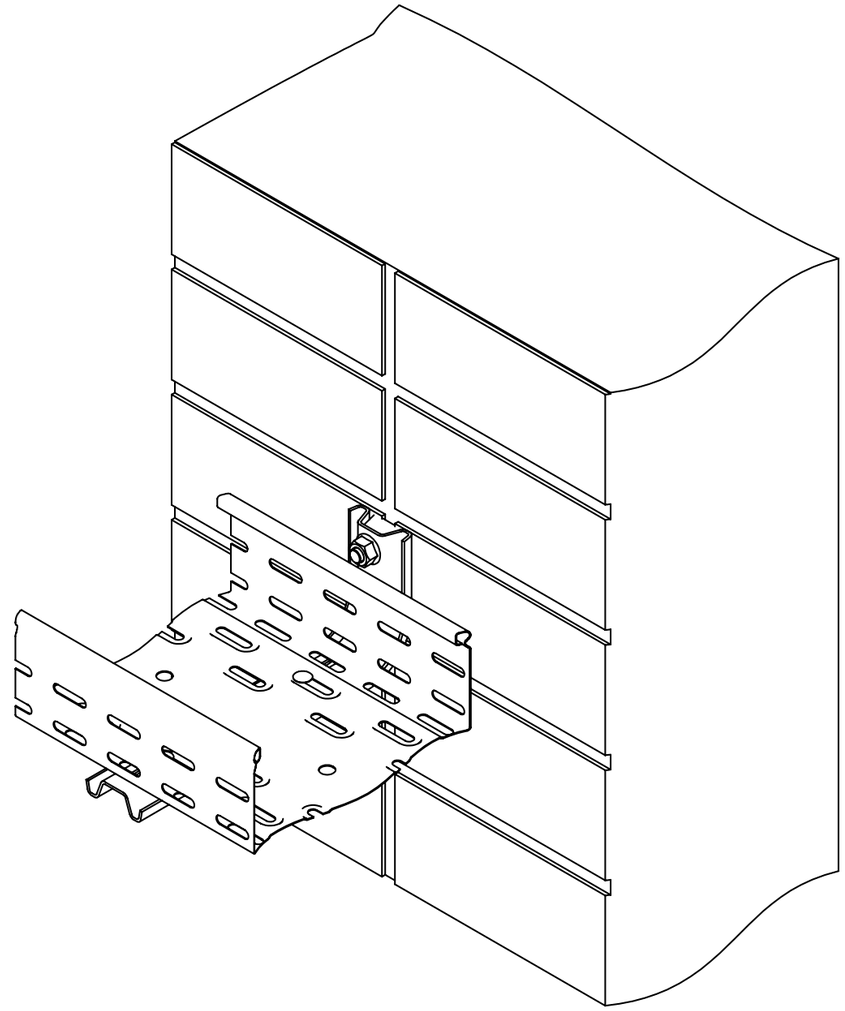
Лист 57 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-WL.11





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLW10-VC-200	CLW10-VC-200-HDZ	Консоль VC	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2
4	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.11

Крепление лотка к бетонной стене при помощи консолей VC

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 58	Листов 125	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

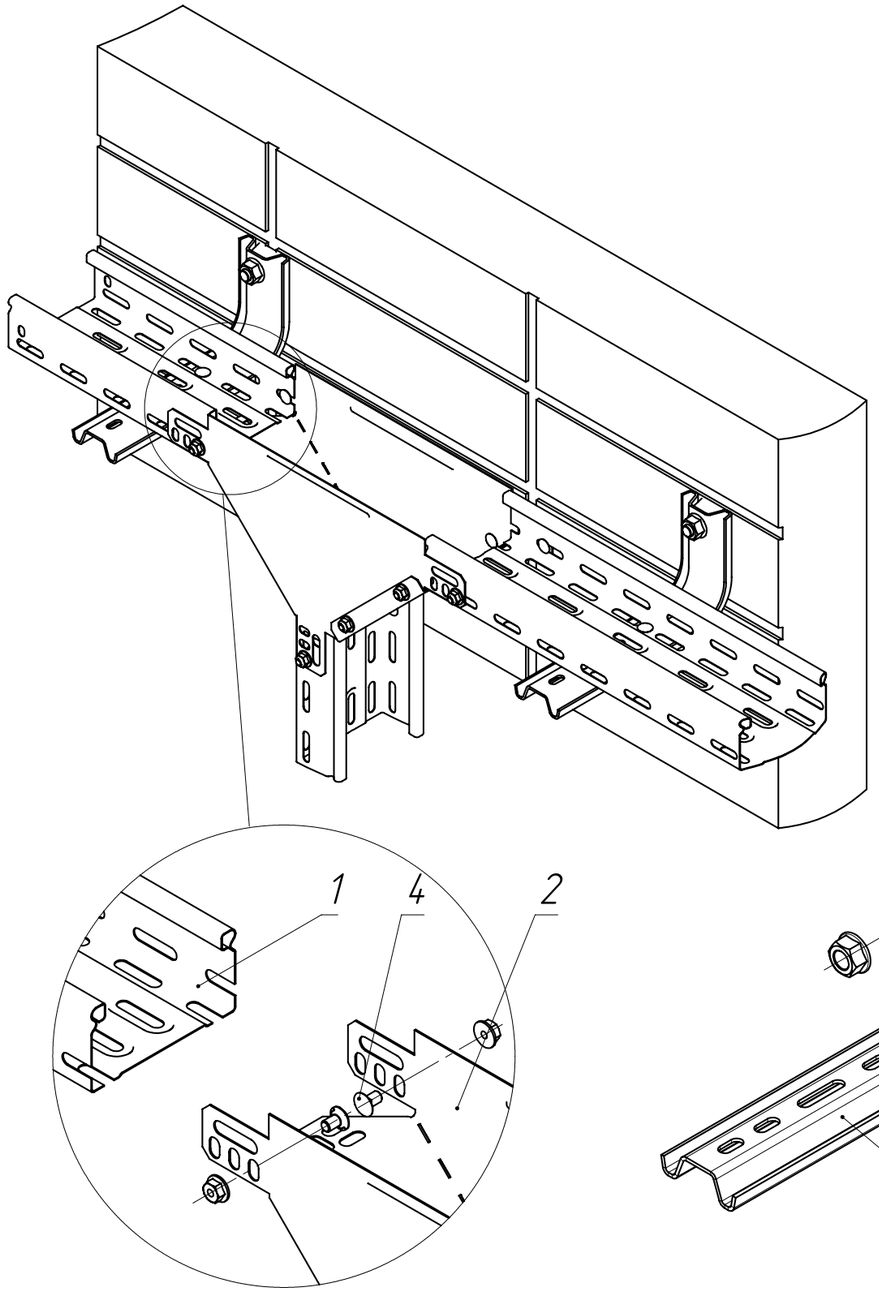
Подпись и дата

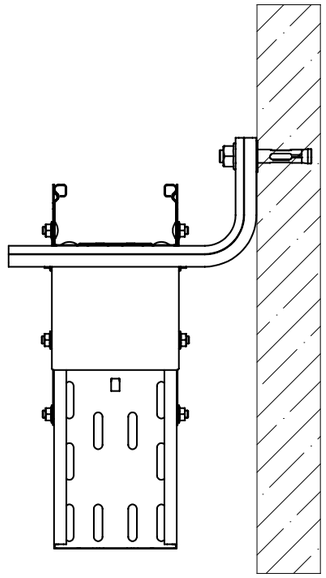
Инв. № подл.

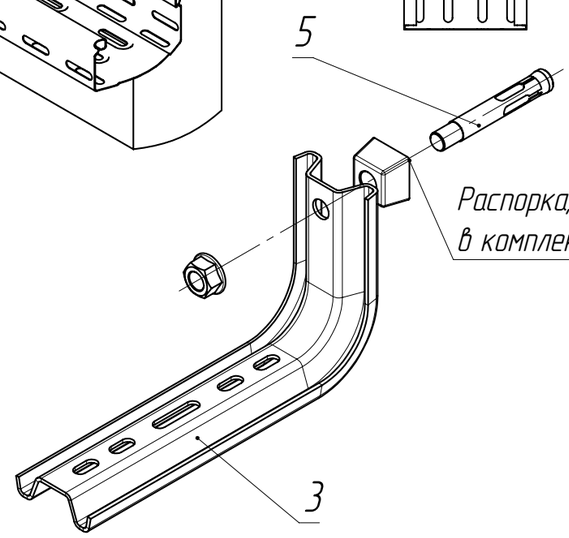
ATR-WL.12

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	9	15

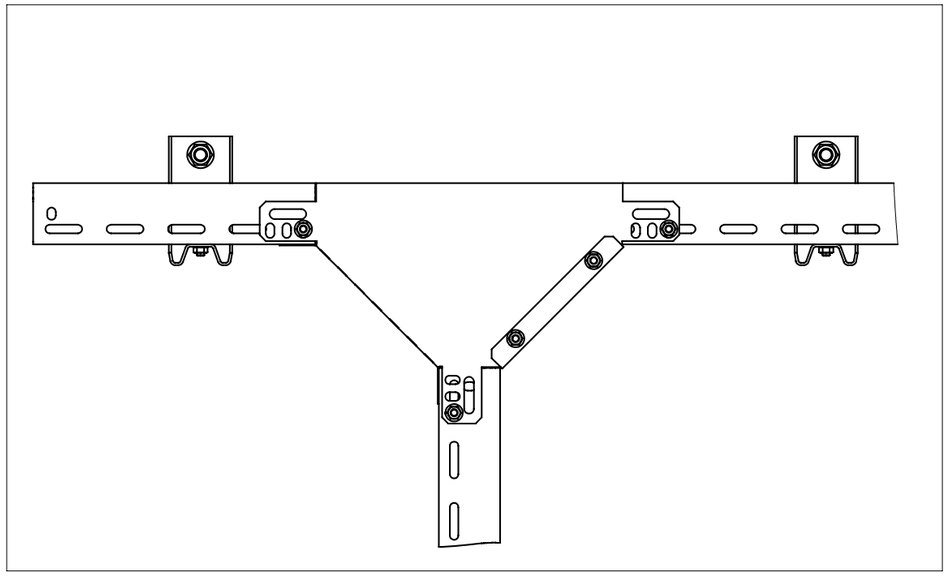
Таблица 2







Распорка, поставляется
в комплекте с консолью VC



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Крепление лотка к кронштейну осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на опору

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-150-3	CLP10-050-150-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	3
2	CLM50D-OVN-050-150	CLM50D-OVN-050-150-HDZ	Ответвитель Т-образный вертикальный вниз	1
3	CLW10-VC-150	CLW10-VC-150-HDZ	Консоль VC	2
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл. 2
5	CLP1M-A-B-10-75	-	Анкер с гайкой	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.12

Крепление Т-образного ответвителя вниз

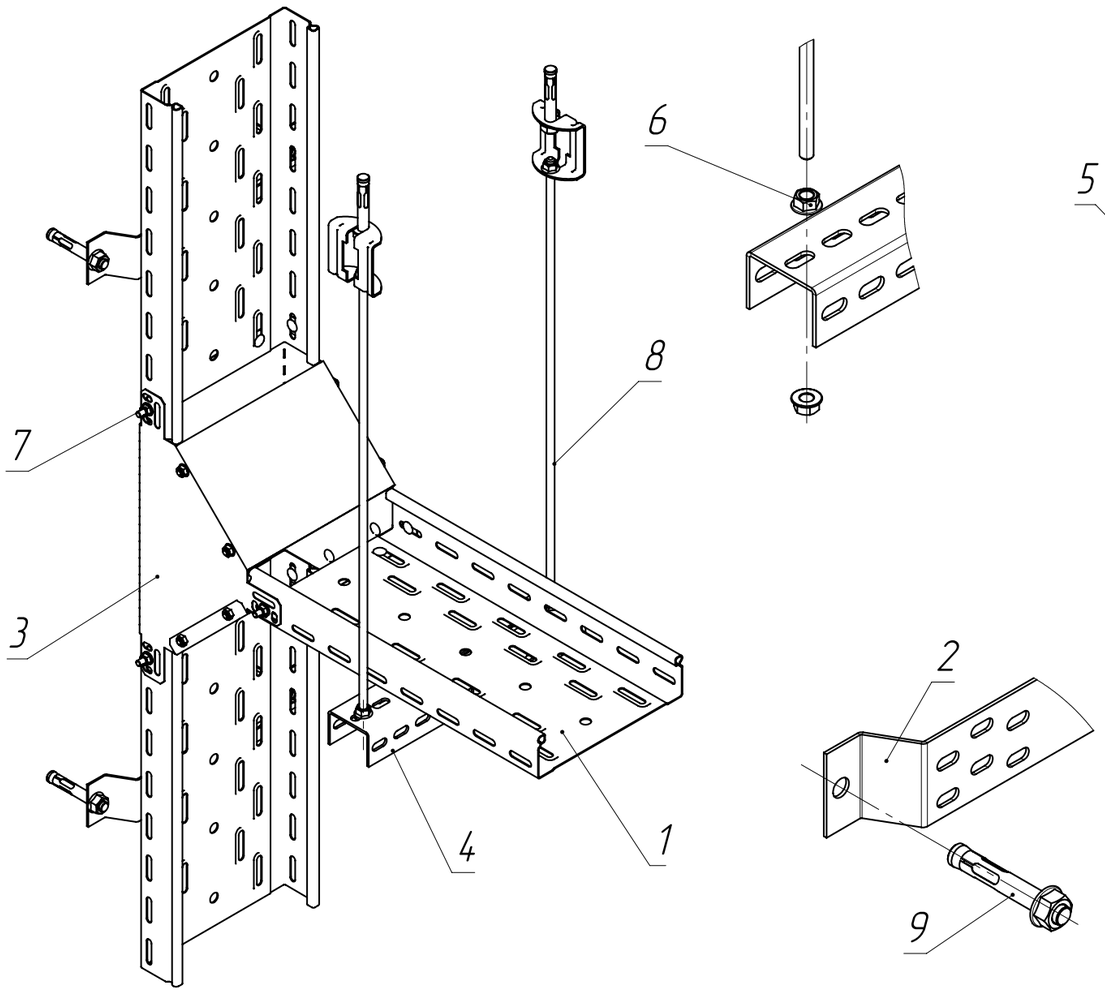
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

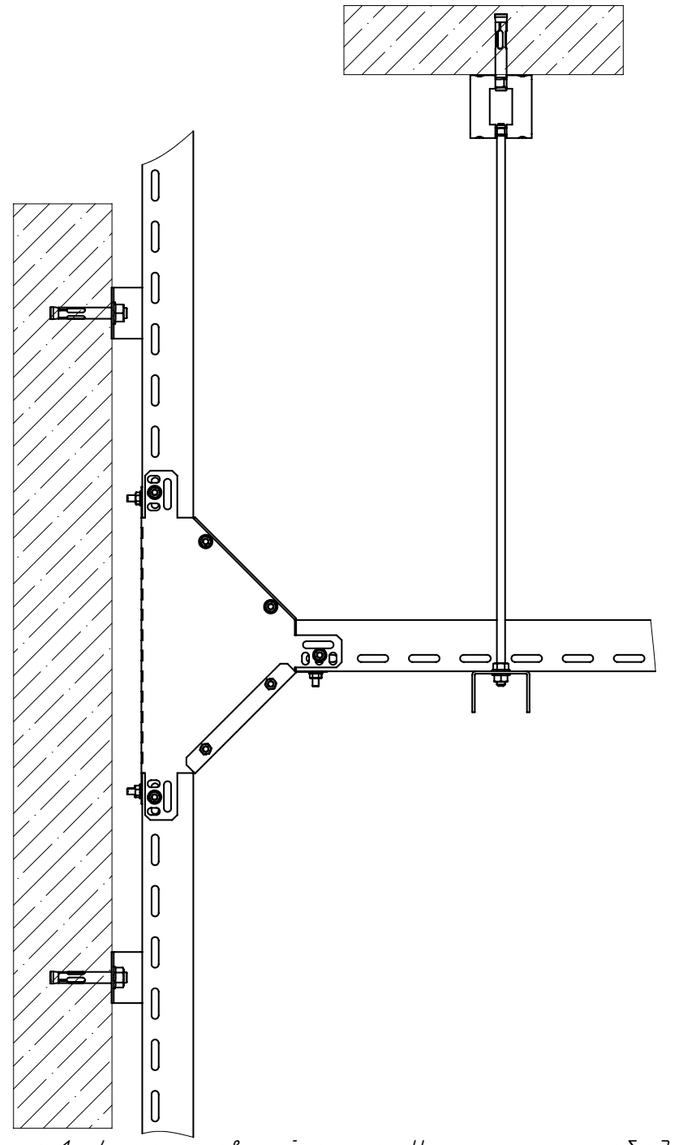
Лист 59 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-WL.13





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
4. Крепление лотка к кронштейну осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на опору

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	3
2	CLW10-SNP-200	CLW10-SNP-200-HDZ	Стойка настенная СНП	2
3	CLM50D-OVV-050-200	CLM50D-OVV-050-200-HDZ	Ответвитель Т-образный вертикальный вверх	1
4	CLM50D-PPP-030-15	CLM50D-PPP-030-15-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	4
5	CLW10-DR	–	Держатель потолочный DR	2
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	6
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	14
8	CLW10-TM-08-1-R	CMZ10-TM-08-001-HDZ	Шпилька M8	2
9	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.13

Организация подвеса трассы на шпильках и Т-образного вертикального ответвителя

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 60	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

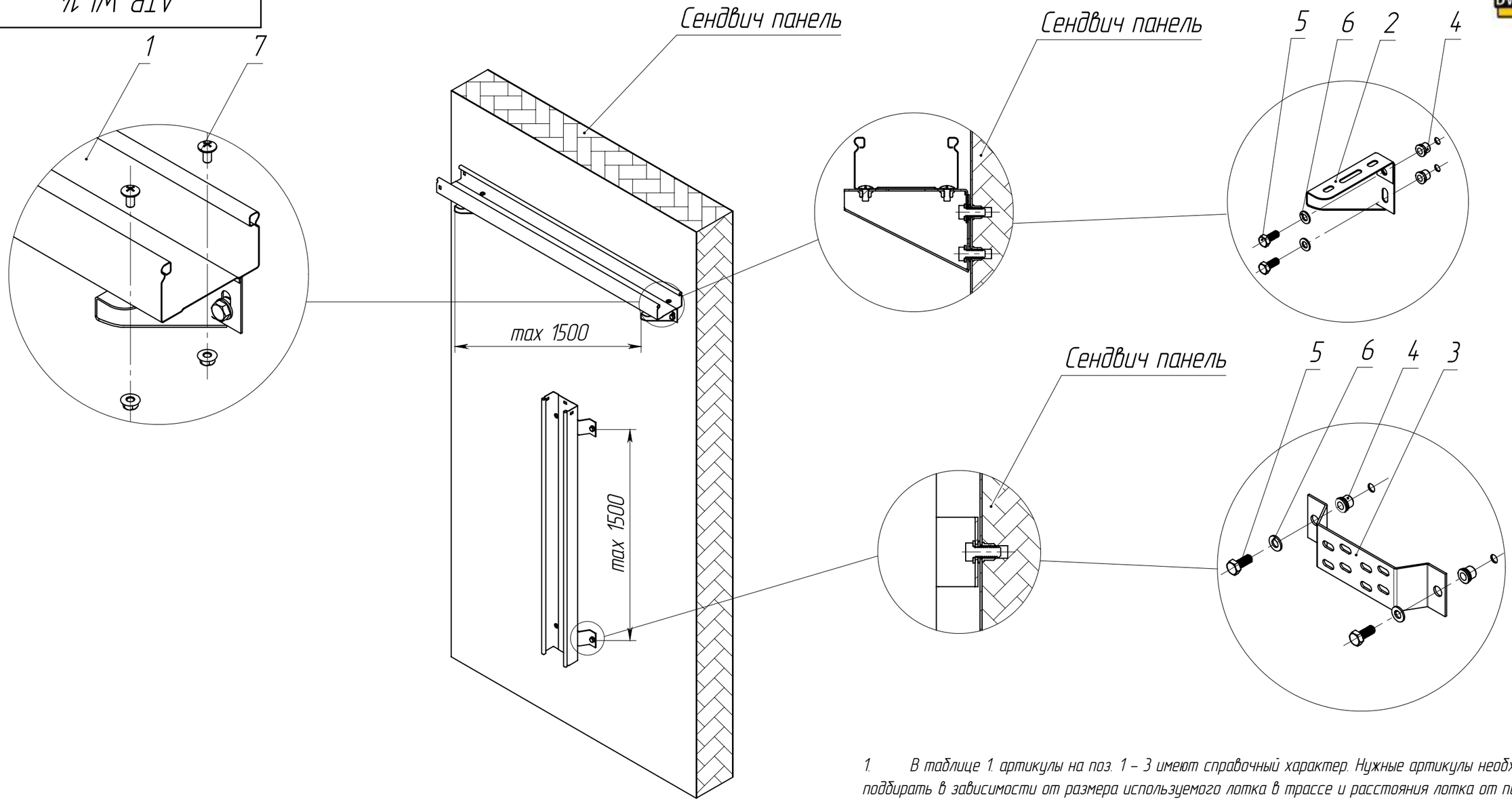
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-WL.14



1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

4. Максимальная допустимая нагрузка на одну опору (при креплении на 2 заклепки) – 50 кг.

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLN10-050-100-3	CLN10-050-100-3-M-HDZ	Лоток неперфорированный	2
2	CLP1CW-100-1	CLP1CW-100-M-HDZ	Кронштейн настенный	2
3	CLW10-SNP-100	CLW10-SNP-100-M-HDZ	Стойка настенная	2
4	N-ZRPB1-818	N-ZRPB1-818-HDZ	Заклепка резьбовая с плоским буртом M8x18 IEK	8
5	CMZ10-BTP-6-20	CMZ10-BTP-6-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 Din 933	8
6	CLP1M-SH-8	CMZ10-SH-08-HDZ	Шайба плоская M8 IEK	8
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-WL.14

Варианты креплений к сендвич-панели

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 61 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

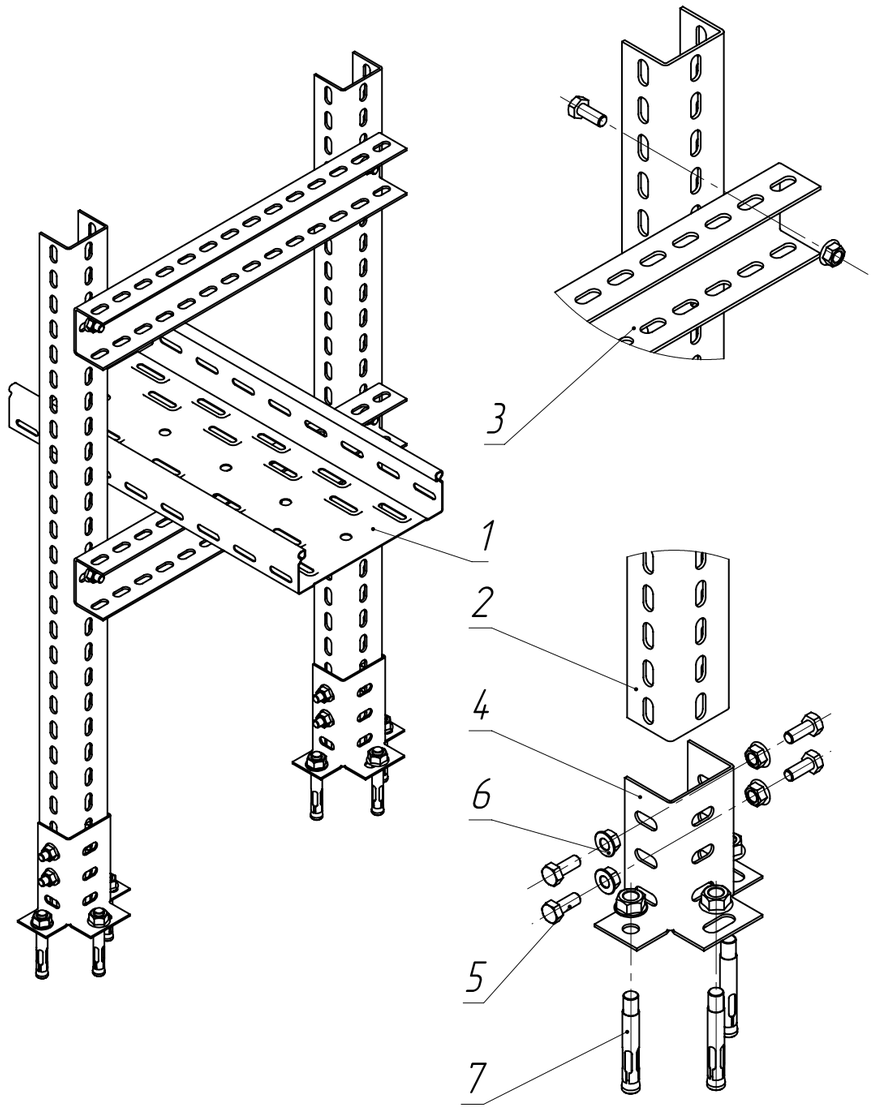
Подпись и дата

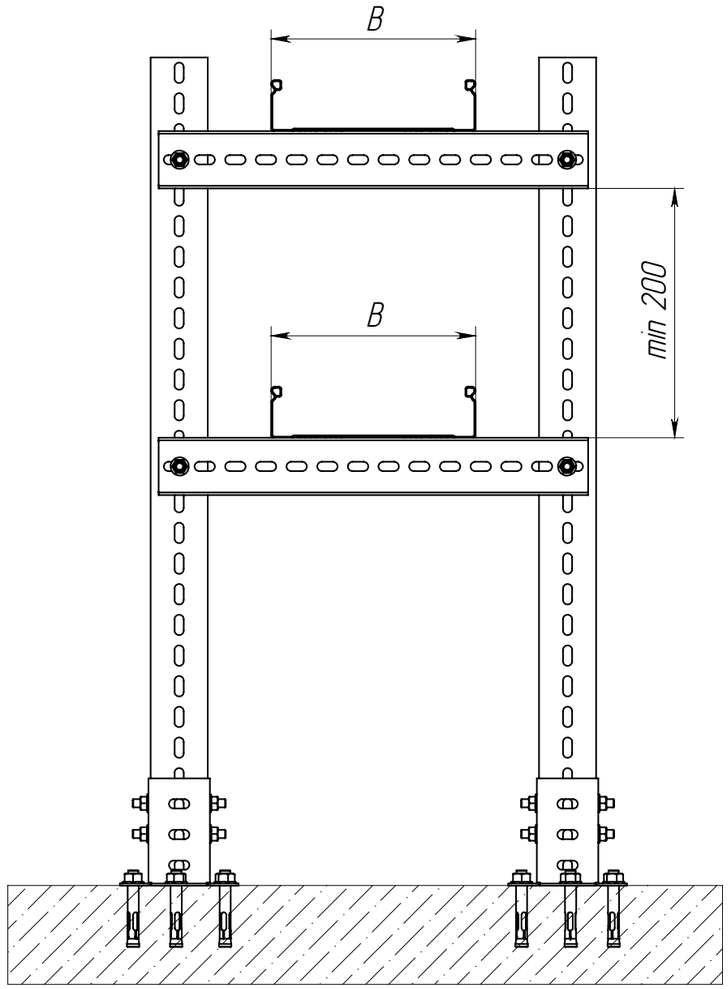
Инв. № подл.

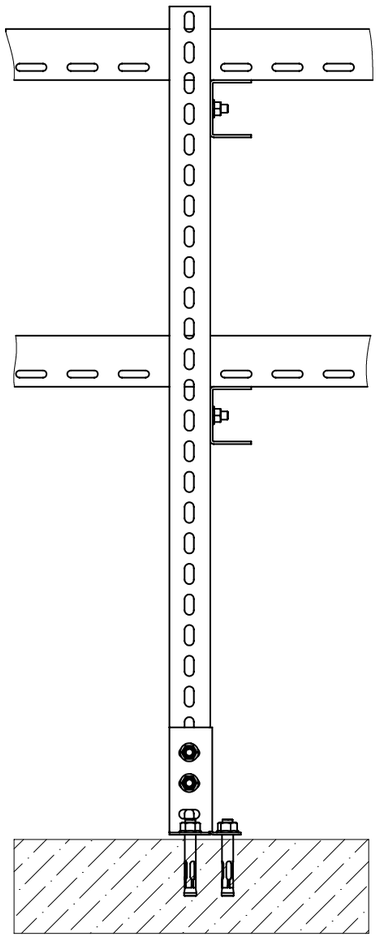
Копировал

Формат А3

ATR-FL.01







1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и кол-ва ярусов
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

3. Крепление лотка к консоли осуществляется при помощи комплекта соединительного КС арт. CLP1M-CS-6-10-1 по 2 комплекта на опору

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLM50D-PPP-080-20	CLM50D-PPP-080-20-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	2
3	CLM50D-PPP-040-20	CLM50D-PPP-040-20-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	2
4	CLW10-SSU	CLW10-SSU-M-HDZ	Кронштейн потолочный SSH	2
5	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20	12
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	12
7	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	6

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.01

Схема монтажа многоуровневой напольной трассы

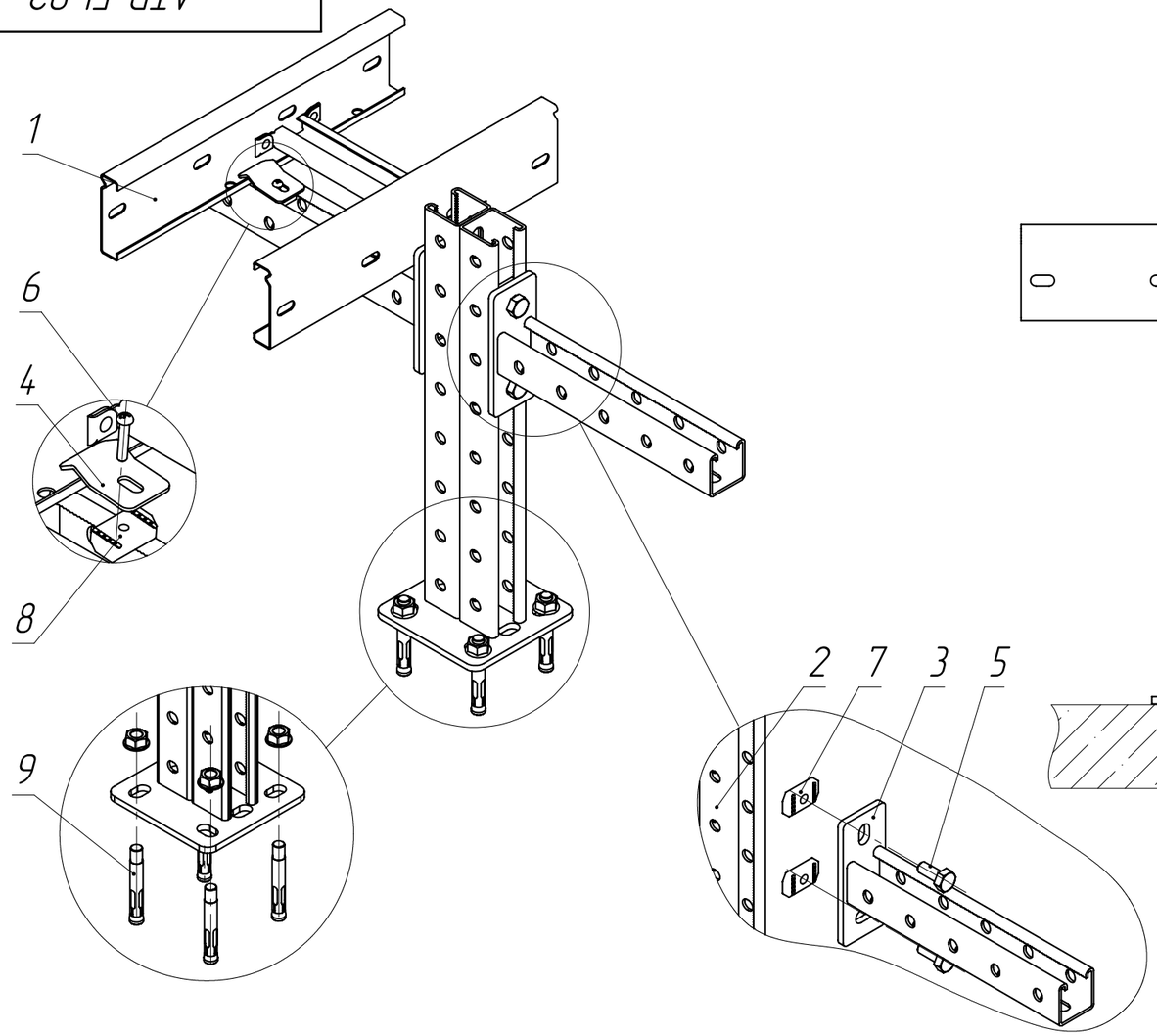
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

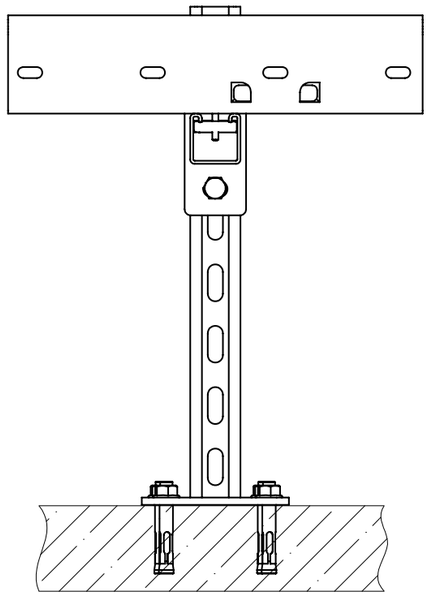
Лист 62 | Листов 125

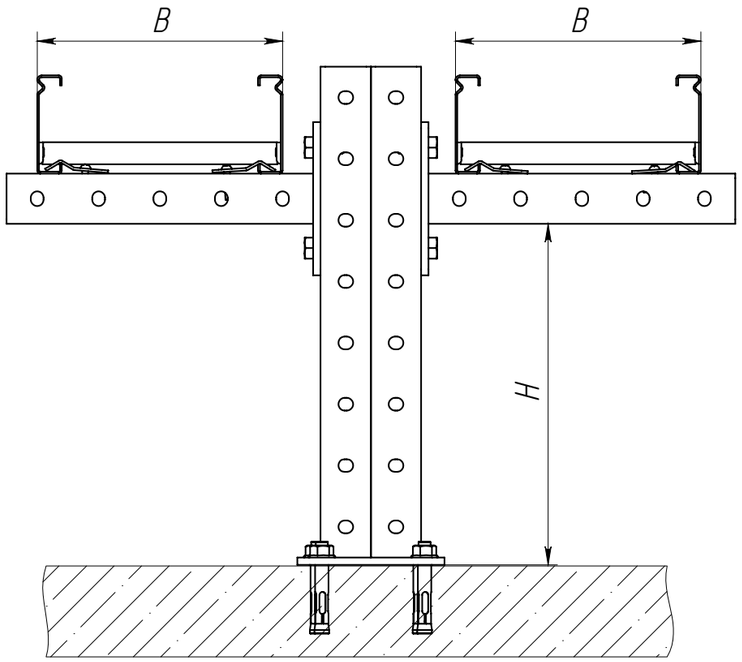
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-FL.02







К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	–
2	CLM50D-KDS-41-41-04	CLM50D-KDS-41-41-04-HDZ	Подвес потолочный STRUT двойной 41x41	1
3	CLM50D-CSO-41-41-02	CLM50D-CSO-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	К
4	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA	К*2
5	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	К*2
6	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	К*2
7	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
8	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
9	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.02

Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT профиля 41x41 (двойное)

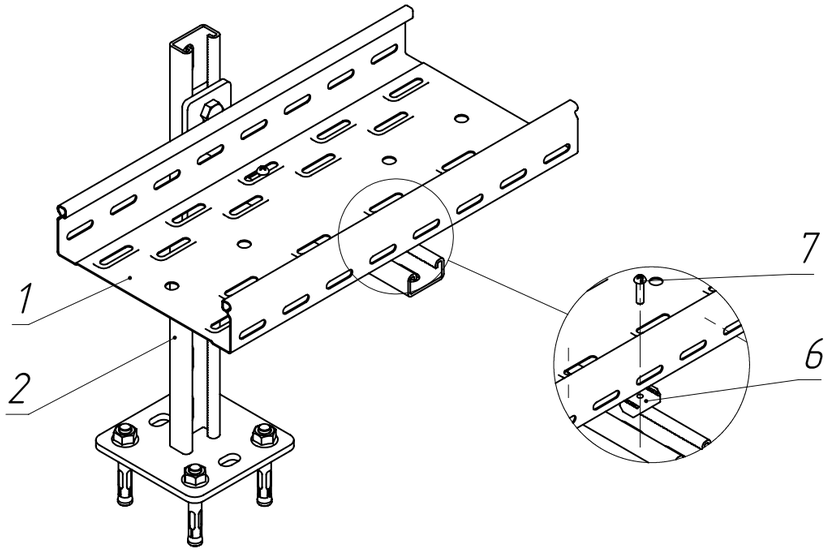
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

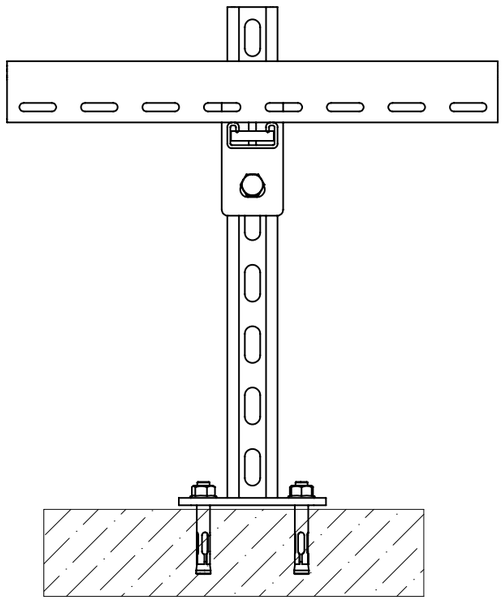
Лист 63 | Листов 125

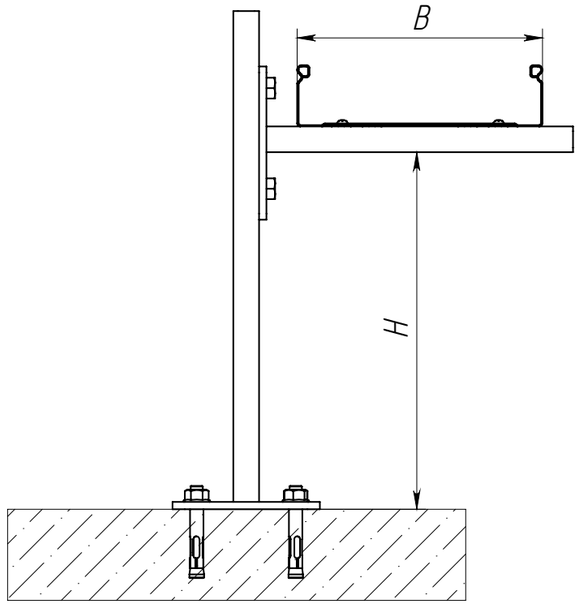
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

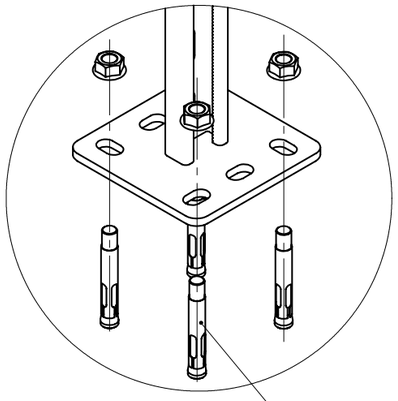
Копировал | Формат А3

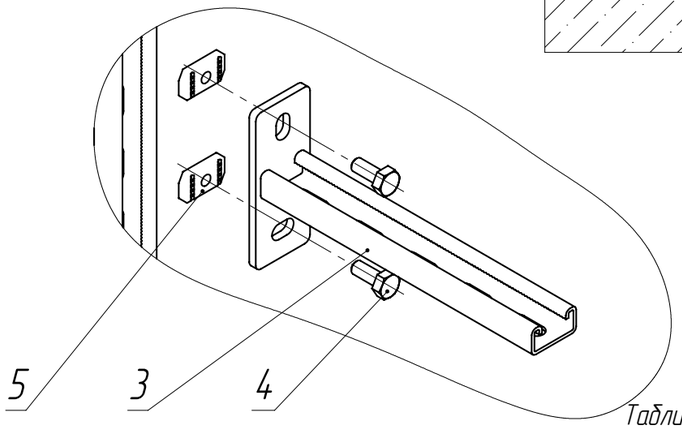
ATR-FL.03











К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-KPS-41-21-04	CLM50D-KPS-41-21-04-HDZ	Подвес потолочный STRUT 41x21	1
3	CLM50D-CSO-41-21-02	CLM50D-CSO-41-21-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x21	К
4	CMZ10-BTP-10-20	CMZ10-BTP-10-20-HDZ	Болт шестигранный M10x20 Din 933	К*2
5	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
6	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
7	CMZ10-VPL-6-16	CMZ10-VPL-6-16-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x16 Din 7985	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.03

Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT профиля 41x21 (одинарное)

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 64 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

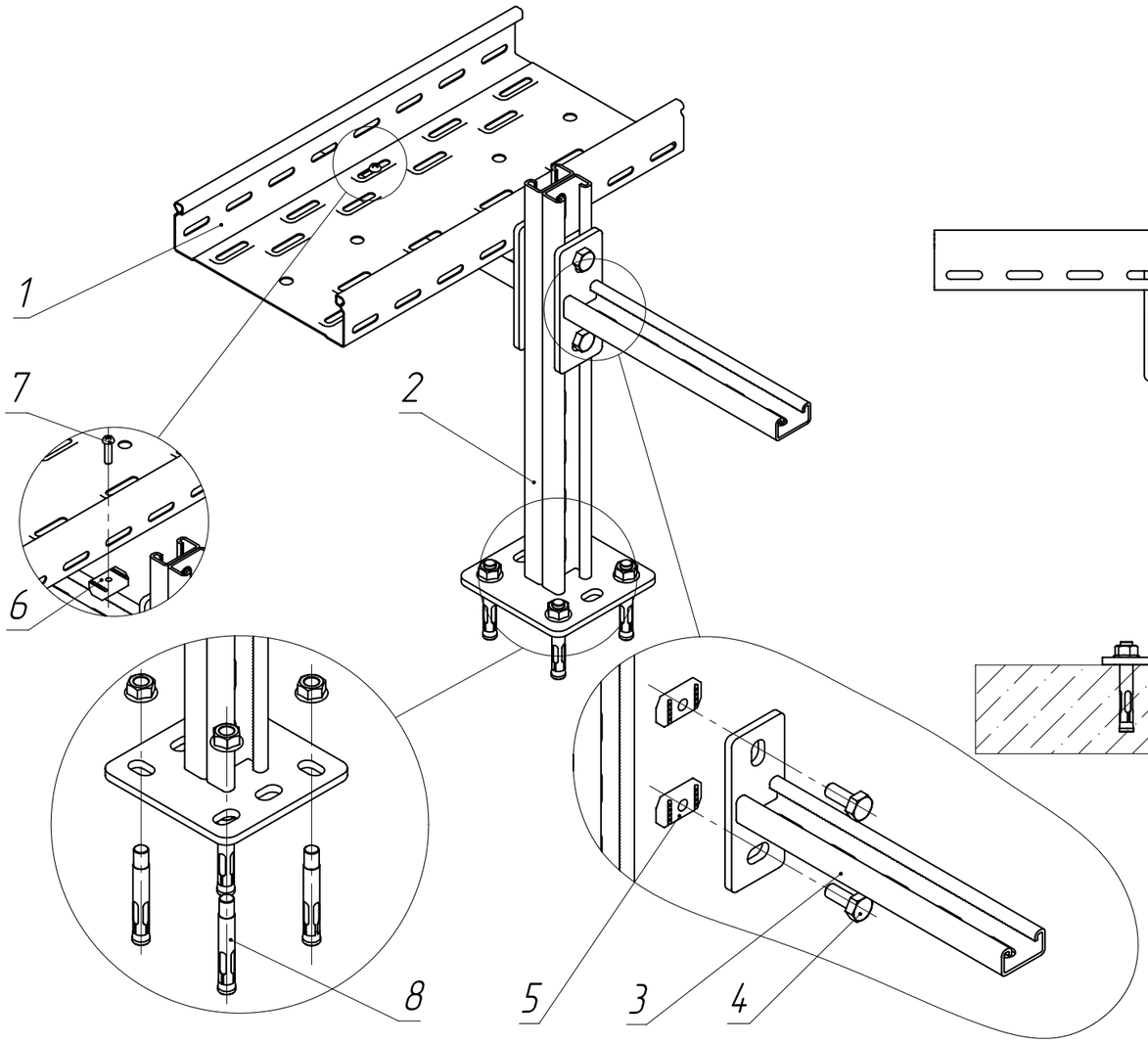
Подпись и дата

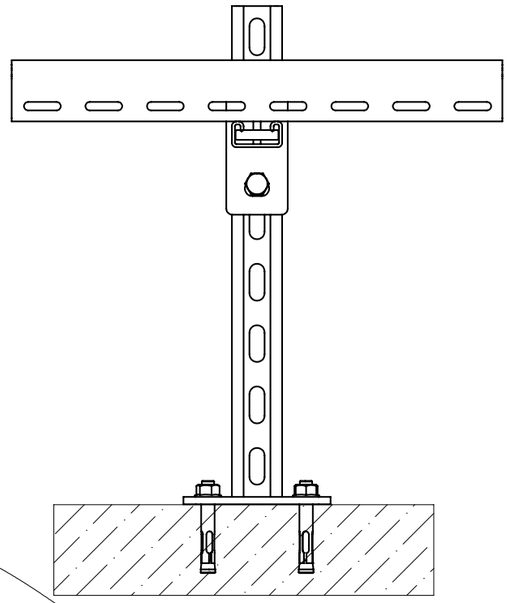
Инв. № подл.

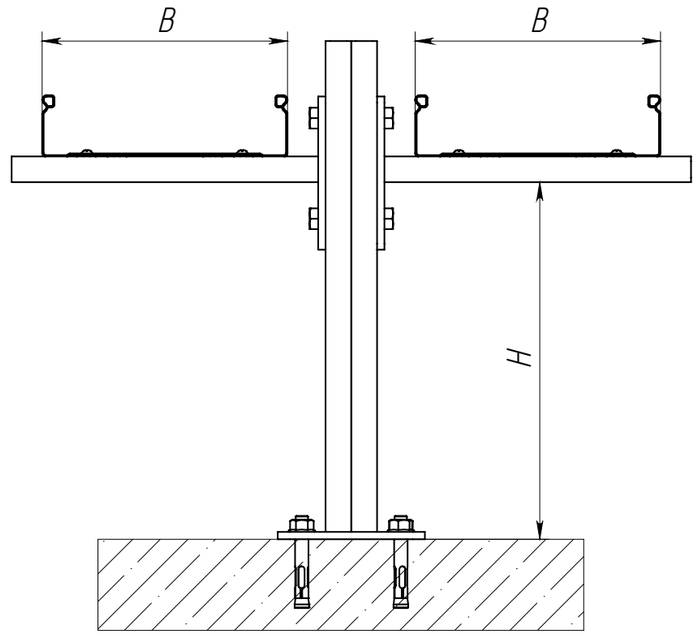
Копировал

Формат А3

ATR-FL.04







К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM50D-KDS-41-21-04	CLM50D-KDS-41-21-04-HDZ	Подвес потолочный STRUT двойной 41x21	1
3	CLM50D-CSO-41-21-02	CLM50D-CSO-41-21-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x21	К
4	CMZ10-BTP-10-20	CMZ10-BTP-10-20-HDZ	Болт шестигранный M10x20 Din 933	К*2
5	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
6	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
7	CMZ10-VPL-6-16	CMZ10-VPL-6-16-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x16 Din 7985	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.04

Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT профиля 41x21 (двойное)

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 65 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

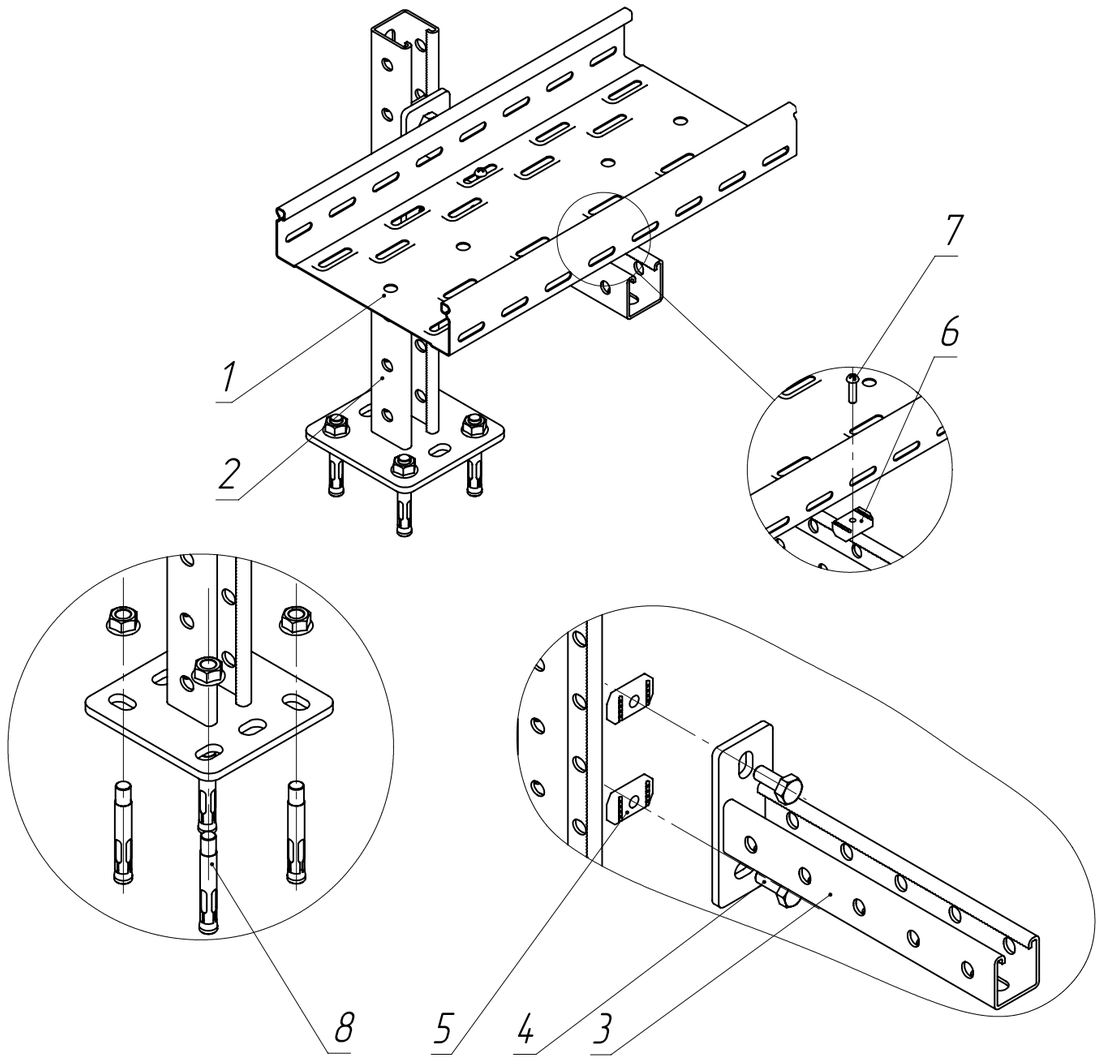
Подпись и дата

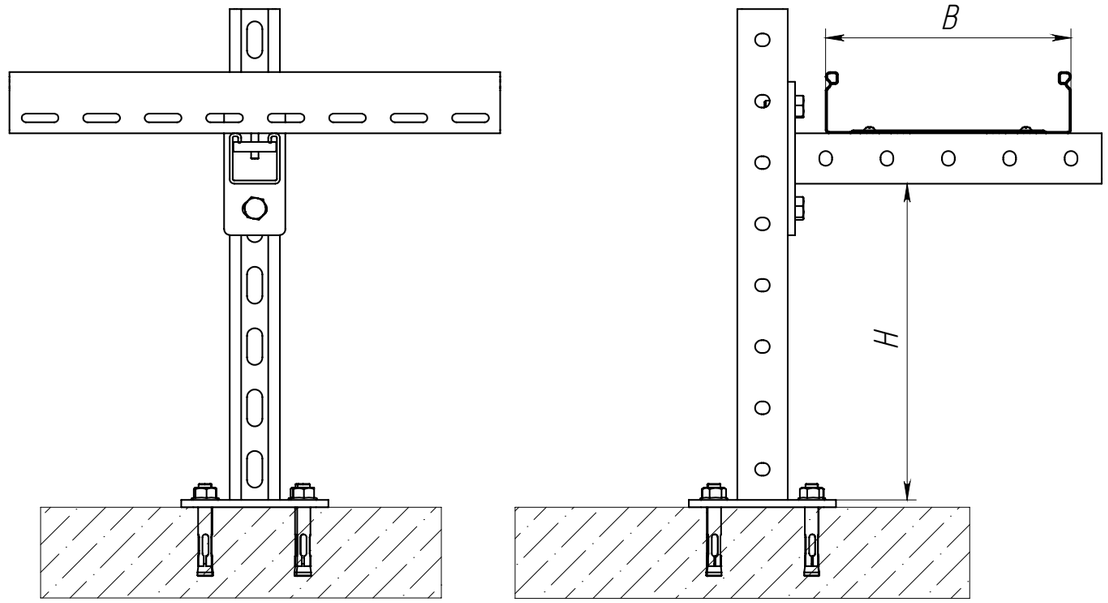
Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-FL.05





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	–
2	CLM50D-KPS-41-41-04	CLM50D-KPS-41-41-04-HDZ	Подвес потолочный STRUT 41x41	1
3	CLM50D-CSO-41-41-02	CLM50D-CSO-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	К
4	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	К*2
5	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2
6	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
7	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	К*2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.05

Напольное крепление лотка при помощи двойного STRUT-профиля 41x41 (одинарное)

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 66 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

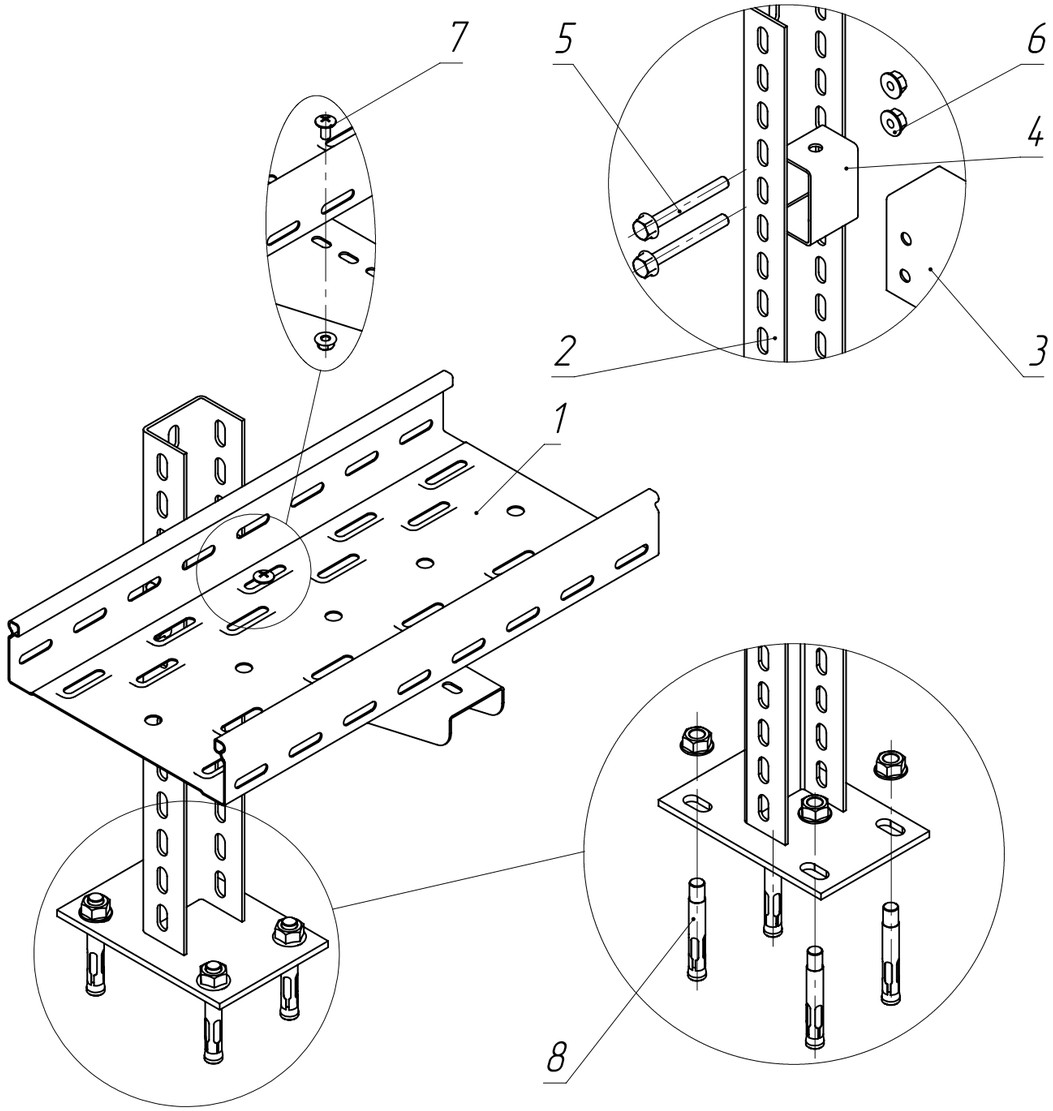
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-FL.06



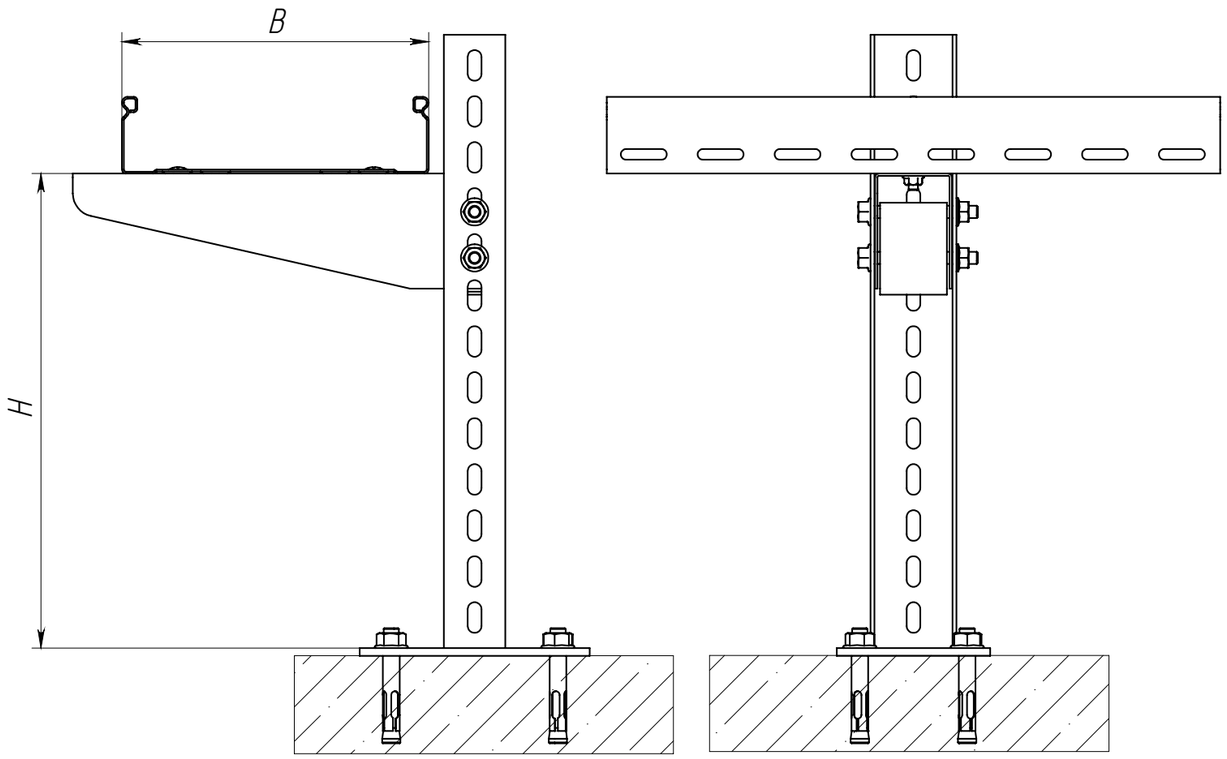


Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	–	CLW10-SSH-400-HDZ	Кронштейн потолочный	1
3	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-M-HDZ	Кронштейн	1
4	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	1
5	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	2
6	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	2
7	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2
8	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	4

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и высоты стойки
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.06

Напольное крепление лотка при помощи кронштейна потолочного SSH

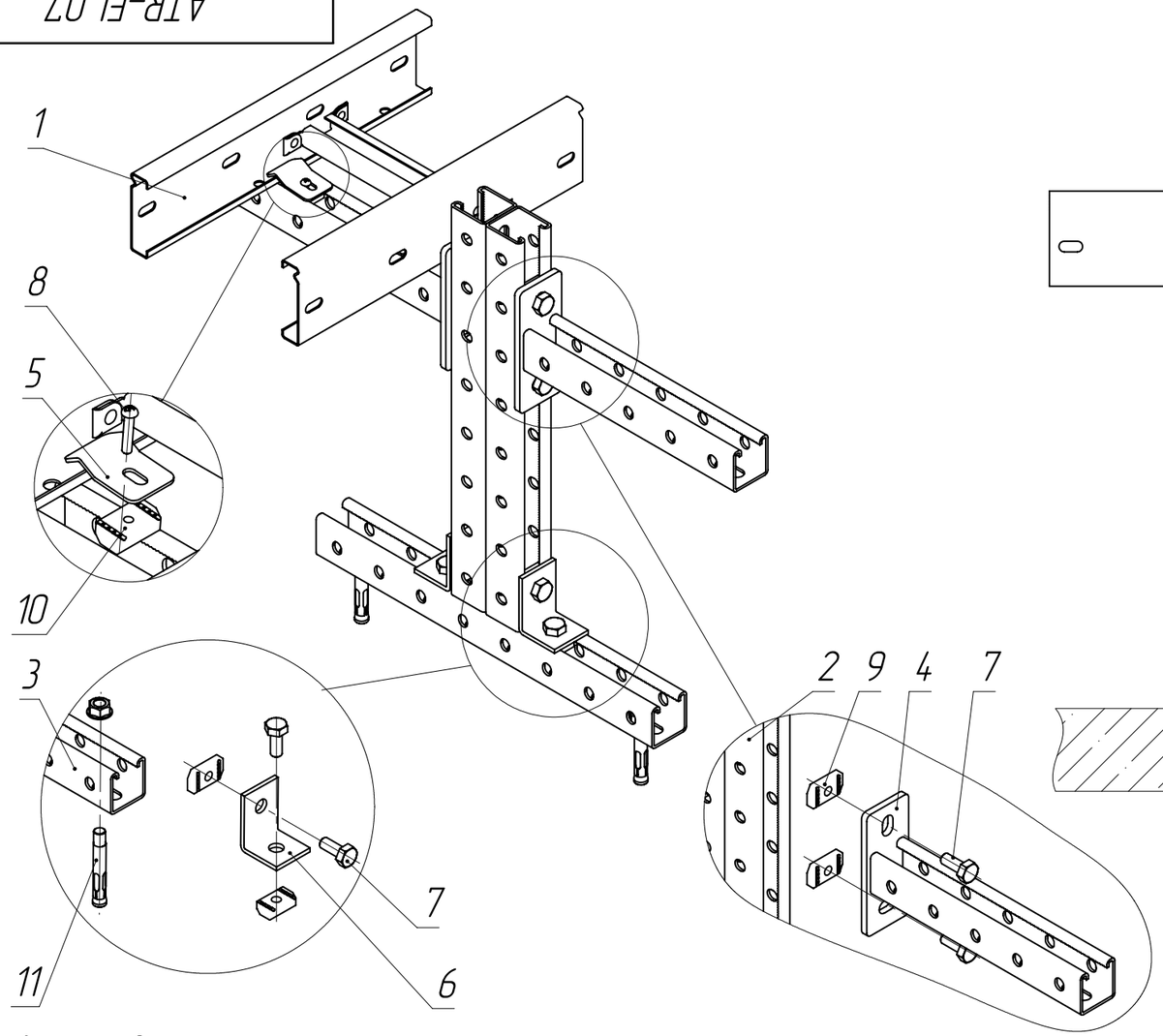
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

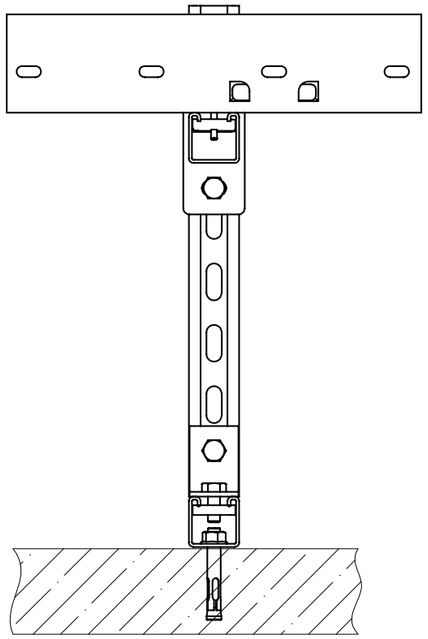
Лист 67 | Листов 125

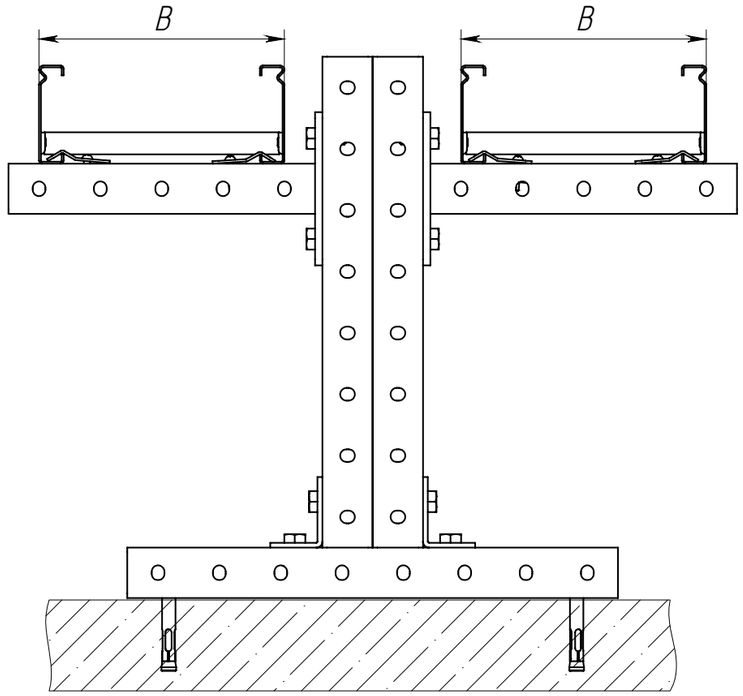
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-FL.07







К – кол-во консолей

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLM50D-PSD-41-41-04-3	CLM50D-PSD-41-41-04-3-HDZ	STRUT-профиль перфорированный двойной 41x41	1
3	CLP1S-41-41-04-25	CLP1S-41-41-04-25-HDZ	STRUT-профиль перфорированный 41x41	1
4	CLM50D-CSO-41-41-02	CLM50D-CSO-41-41-02-HDZ	Консоль STRUT одинарная 41x41	К
5	CLM40D-PL	CLM40D-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA	К*2
6	CLM50D-UOS-58-40	CLM50D-UOS-58-40-HDZ	Уголок крепёжный одинарный для STRUT профиля	2
7	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 Din 933	К*2+4
8	CMZ10-VPL-6-20	CMZ10-VPL-6-20-HDZ	Винт с полусферической головкой M6x20 Din 7985	К*2
9	CMZ10-GK-10	CMZ10-GK-10-HDZ	Гайка канальная M10x40 IEK	К*2+4
10	CMZ10-GK-06	CMZ10-GK-06-HDZ	Гайка канальная M6x40 IEK	К*2
11	CLP1M-A-B-10-75	–	Анкер с гайкой	2

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе и расстояния лотка от пола
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.07

Схема напольного крепления лотка на двойном STRUT профиле

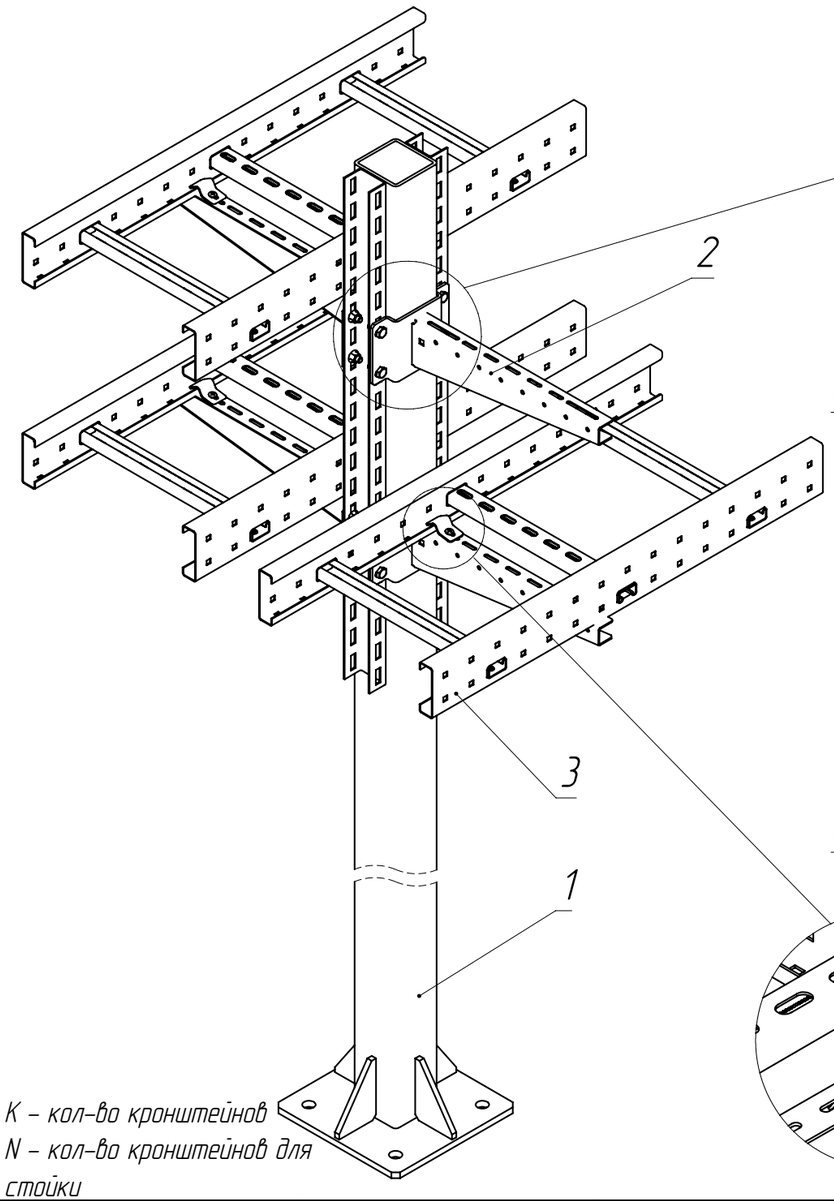
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

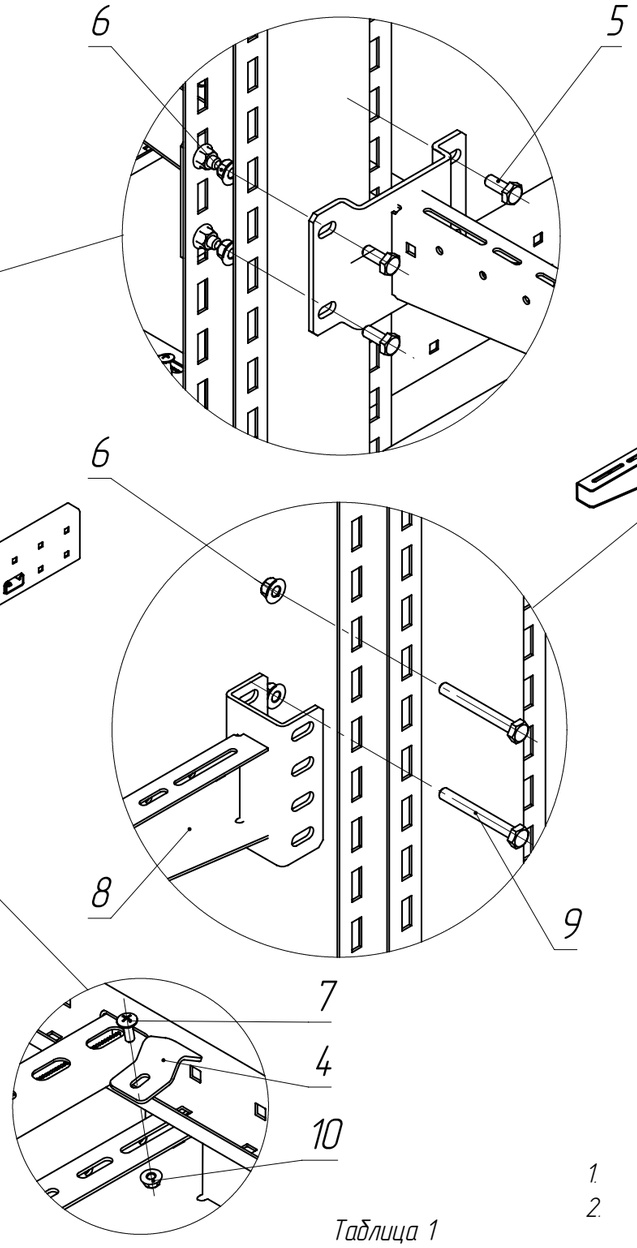
Лист 68 | Листов 125

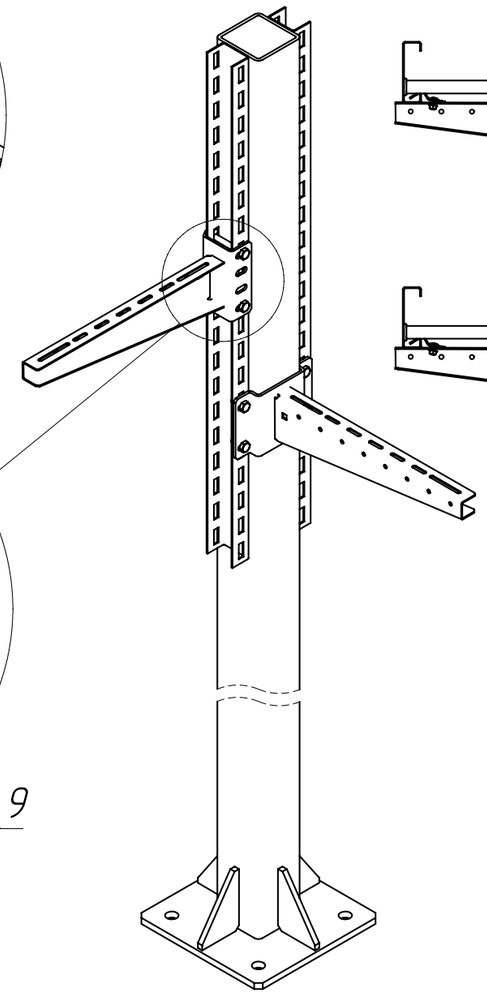
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

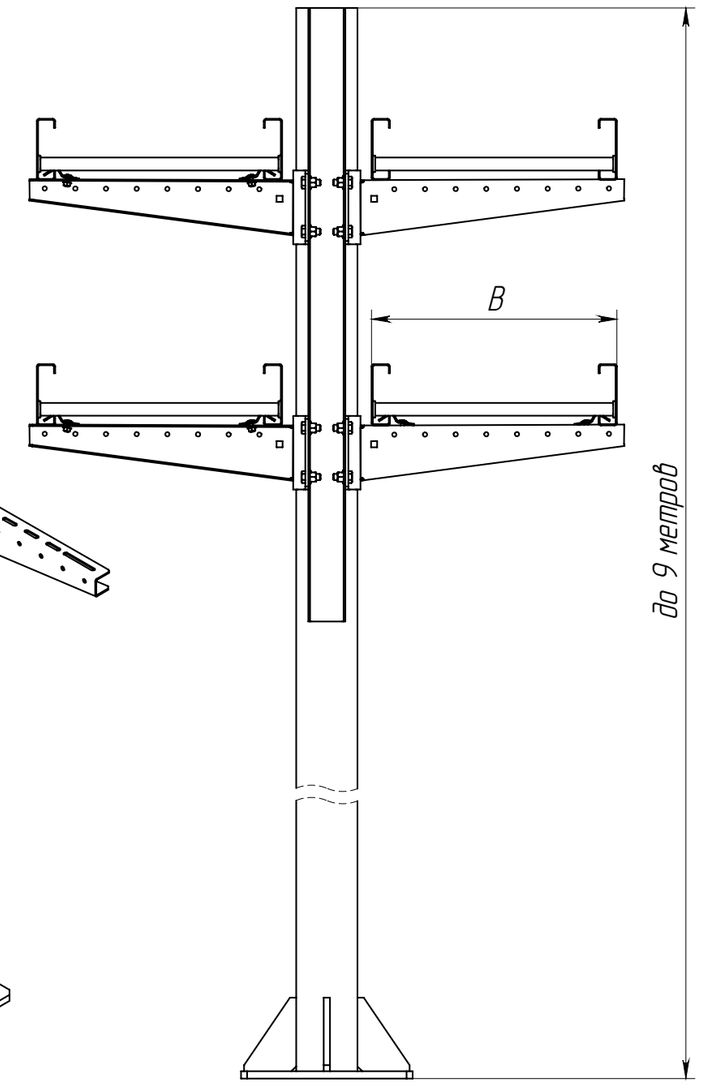
Копировал | Формат А3

ATR-FL.08









K – кол-во кронштейнов
N – кол-во кронштейнов для стойки

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	–	N-STP0-10103050-HDZ	Стойка закладная одиночная	1
2	–	N-KSTP1-1010040-HDZ	Кронштейн для одиночной стойки усиленный	N
3	–	LE5H-100-400-6-20-HDZ	Лоток лестничный LESTA 5H	–
4	–	LE5H-PL-HDZ	Прижим лестничного лотка LESTA 5H	N*2
5	CMZ10-BTP-10-30	CMZ10-BTP-10-30-HDZ	Болт шестигранный M10x30 DIN 933	N*4
6	CLP1M-N-10	CMZ10-GB-10-HDZ	Гайка со стопорным буртом M10 DIN 6923	(N*4)+(K*2)
7	CLP1M-CS-6-16	CLP1M-CS-6-16-HDZ	Комплект соединительный КС M6x16	N*2
8	–	N-KSTP2-1010040-HDZ	Кронштейн для одиночной стойки	K
9	CMZ10-BTP-10-70	CMZ10-BTP-10-70-HDZ	Болт шестигранный M10x70 DIN 933	K*2

1. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта
2. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от используемой ширины лотка и кол-ве используемых ярусов в эстакаде
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Гальваническое цинкование
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FL.08

Безригильное решения.
Организация кабельной эстакады

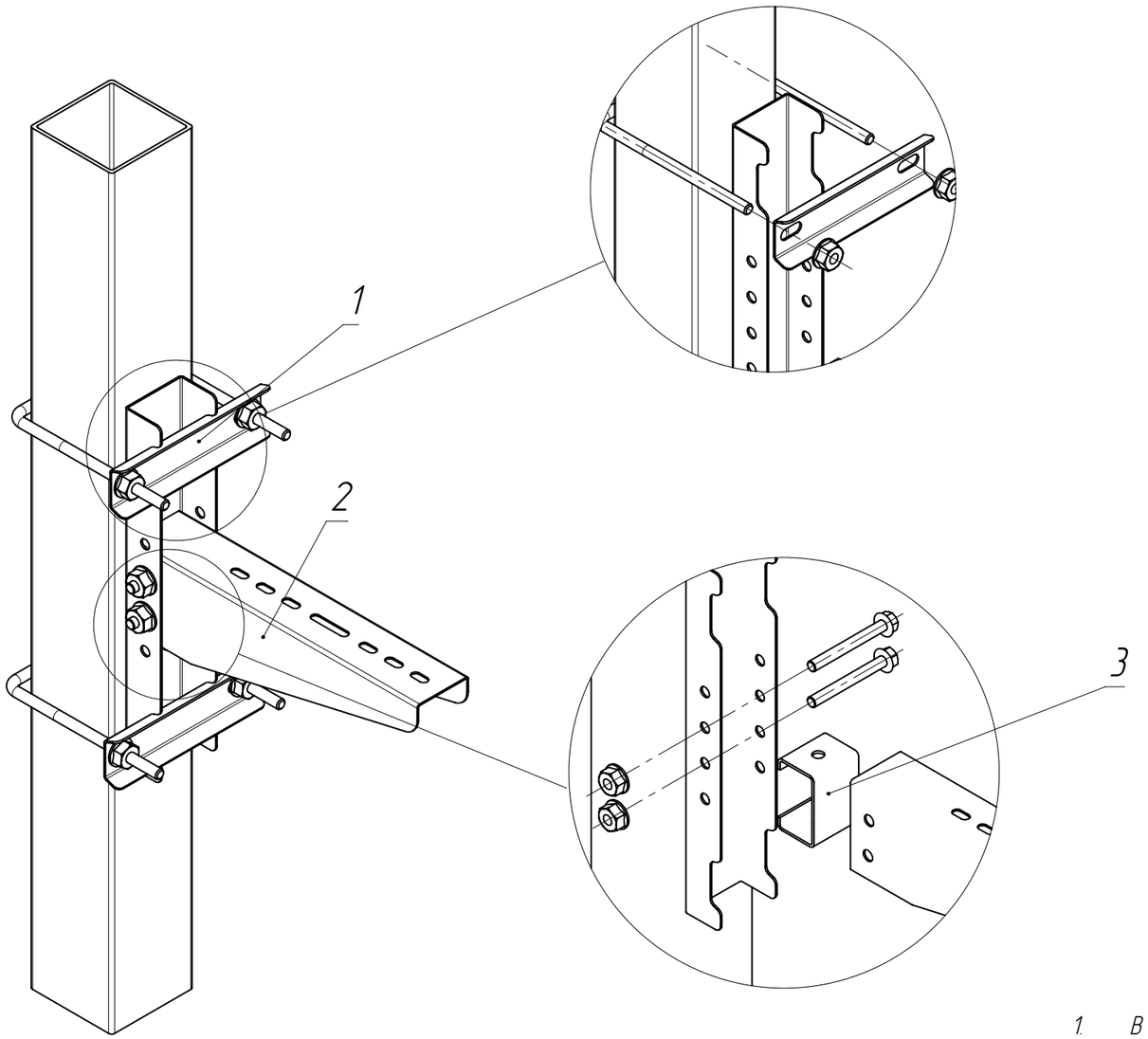
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

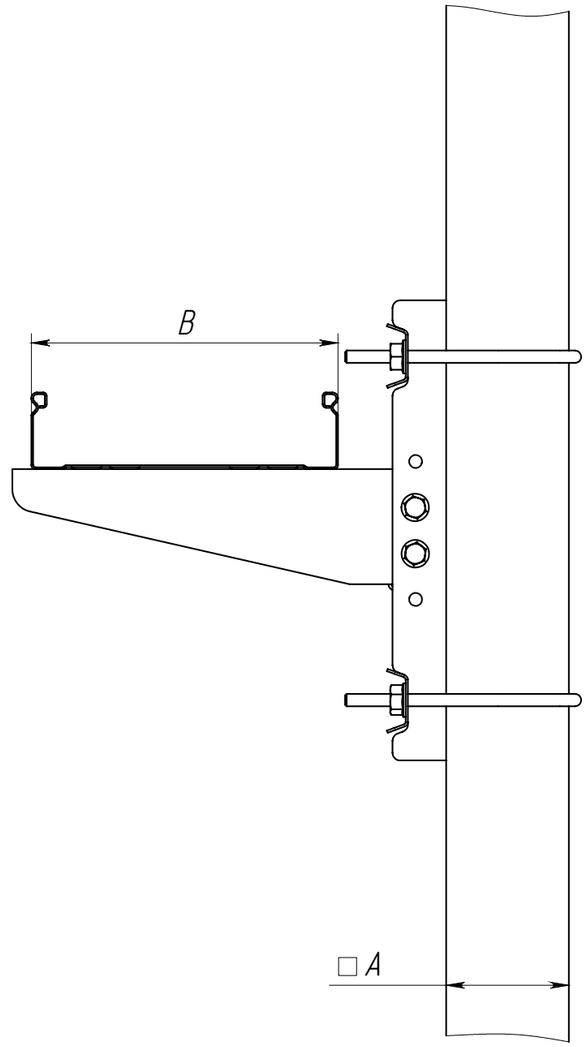
Лист 69 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-PR.01





A– размер столба

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1-2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от габаритов опоры ограждения
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол-во
1	CLM50D-CO-100-1	CLM50D-CO-100-1-HDZ	Крепление к опорам огражд. 80-100мм для 1-консоли IEK	1
2	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-M-HDZ	Кронштейн	1
3	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-PR.01

Крепление к столбу забора

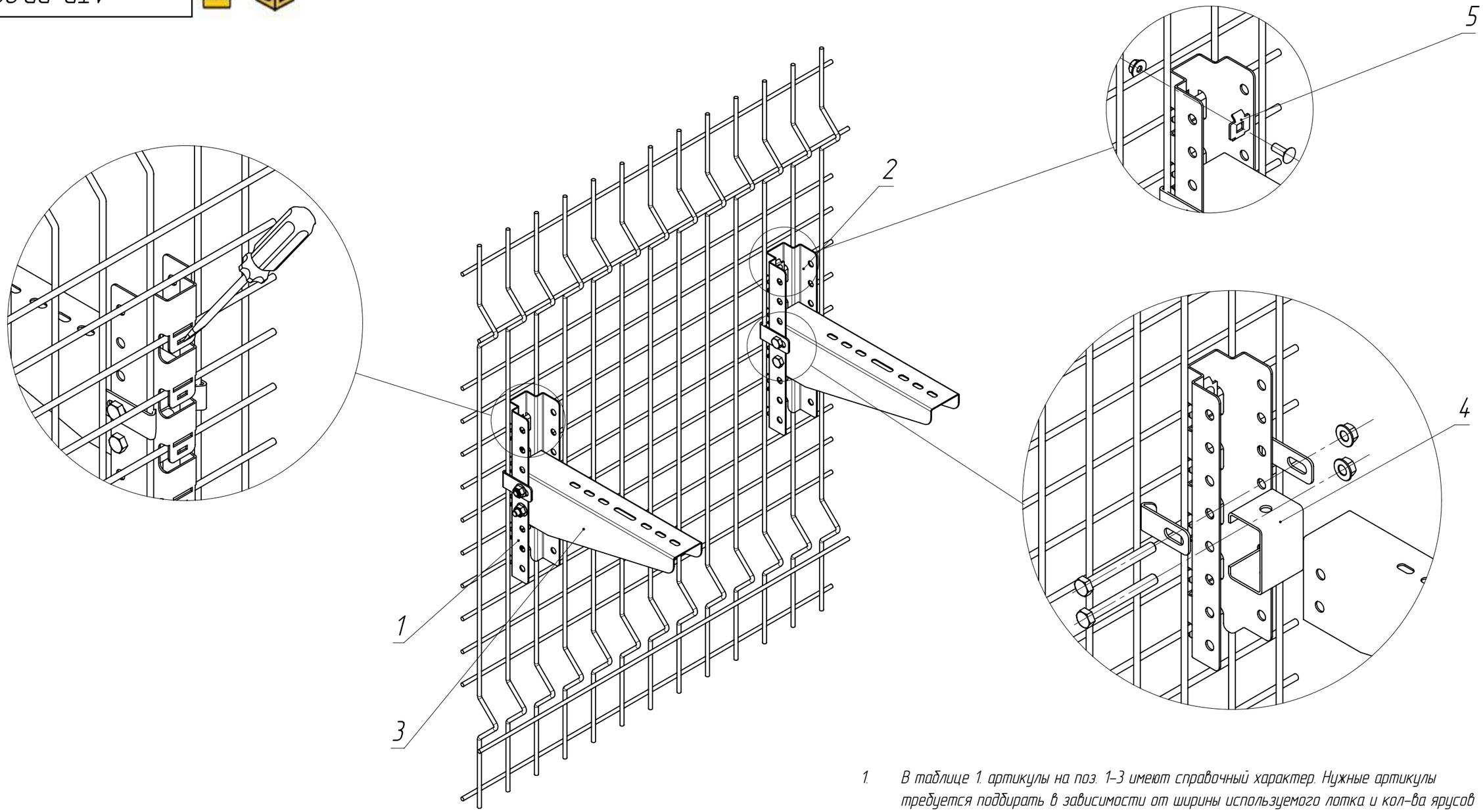
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 70 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-PR.02



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1-3 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от ширины используемого лотка и кол-ва ярусов
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол-во
1	CLM50D-CSB-1	CLM50D-CSB-1-HDZ	Крепление к сетке безвинтовое для 1-консоли	1
2	CLM50D-CSV-1	CLM50D-CSV-1-HDZ	Крепление к сетке винтовое для 1-консоли	1
3	CLP1CZ-200-1	CLP1CZ-200-1-M-HDZ	Кронштейн	2
4	CLM50D-RSK	CLM50D-RSK-HDZ	Распорка для кронштейна	2
5	CLW10-MS-20	–	Комплект соединительный одинарный MS20	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-PR.02

Схема крепления к сетчатому забору

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 71 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

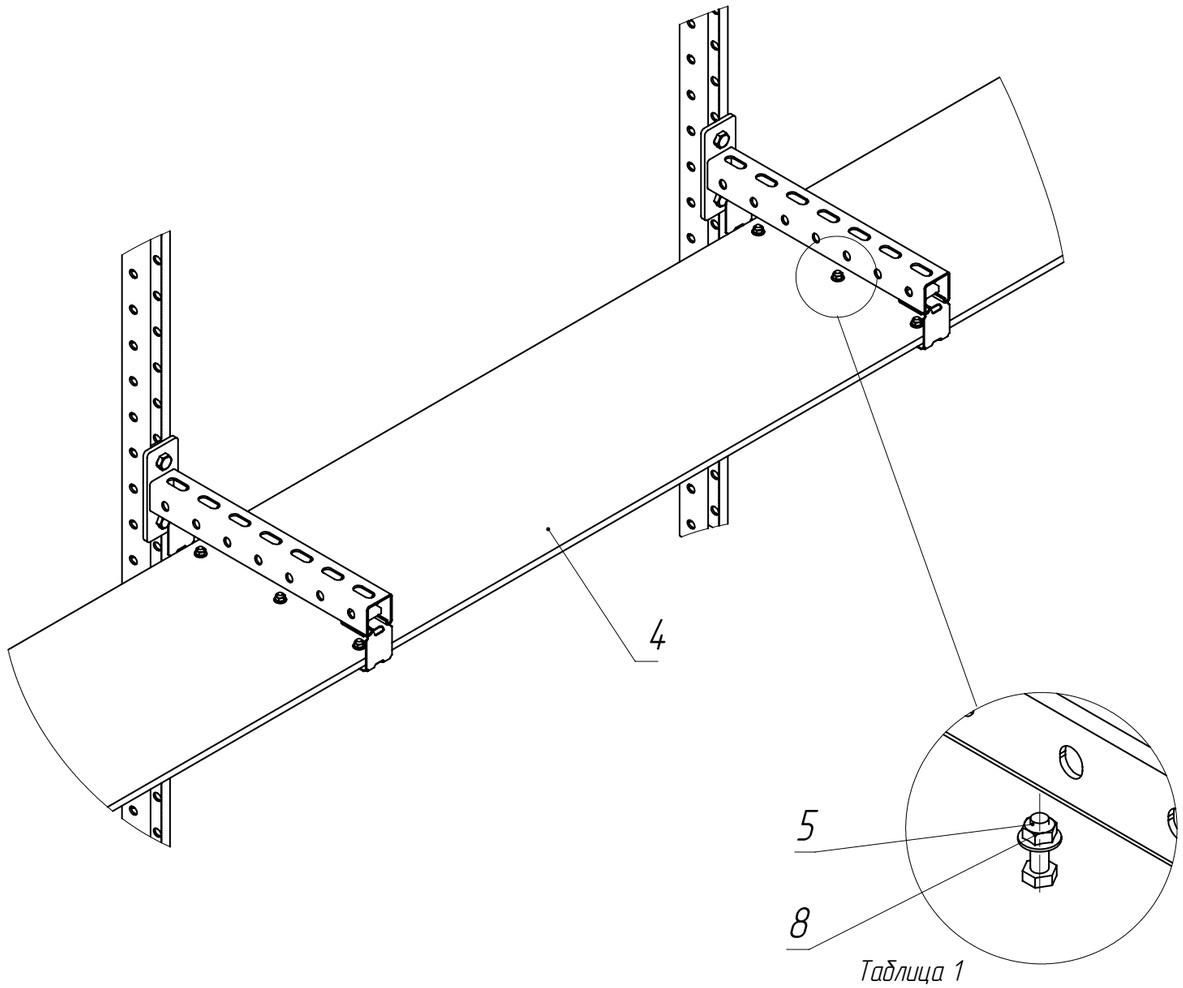
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-FR.01



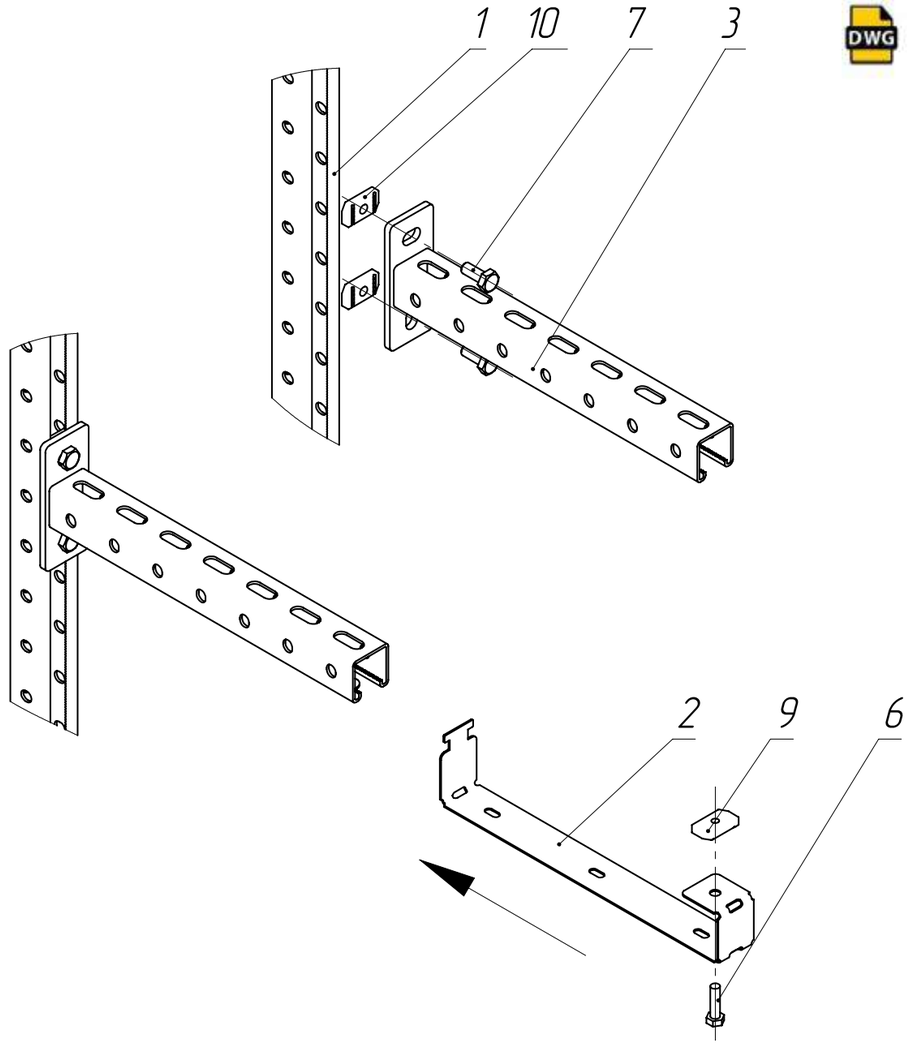


Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CLP1S-41-41-07-25	STRUT профиль перфорированный	2
2	CLM50D-DOP-300	Держатель огнестойкой перегородки	2
3	CLM50D-CSO-41-41-03	Консоль STRUT одинарная 41x41	2
4	CKO10-2500-13	Плита огнестойкая	1
5	CMZ10-BTP-6-20	Болт шестигранный M6x20 Din 933	6
6	CMZ10-BTP-8-20	Болт шестигранный M8x20 Din 933	2
7	CMZ10-BTP-10-30	Болт шестигранный M10x30 Din 933	4
8	CLP1M-N-6	Гайка со стопорным буртом M6 Din 6923	6
9	CMZ10-GK-08	Гайка канальная M8x40 IEK	2
10	CMZ10-GK-10	Гайка канальная M10x40 IEK	4

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FR.01

Крепление огнестойкой перегородки

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 72 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-FR.02

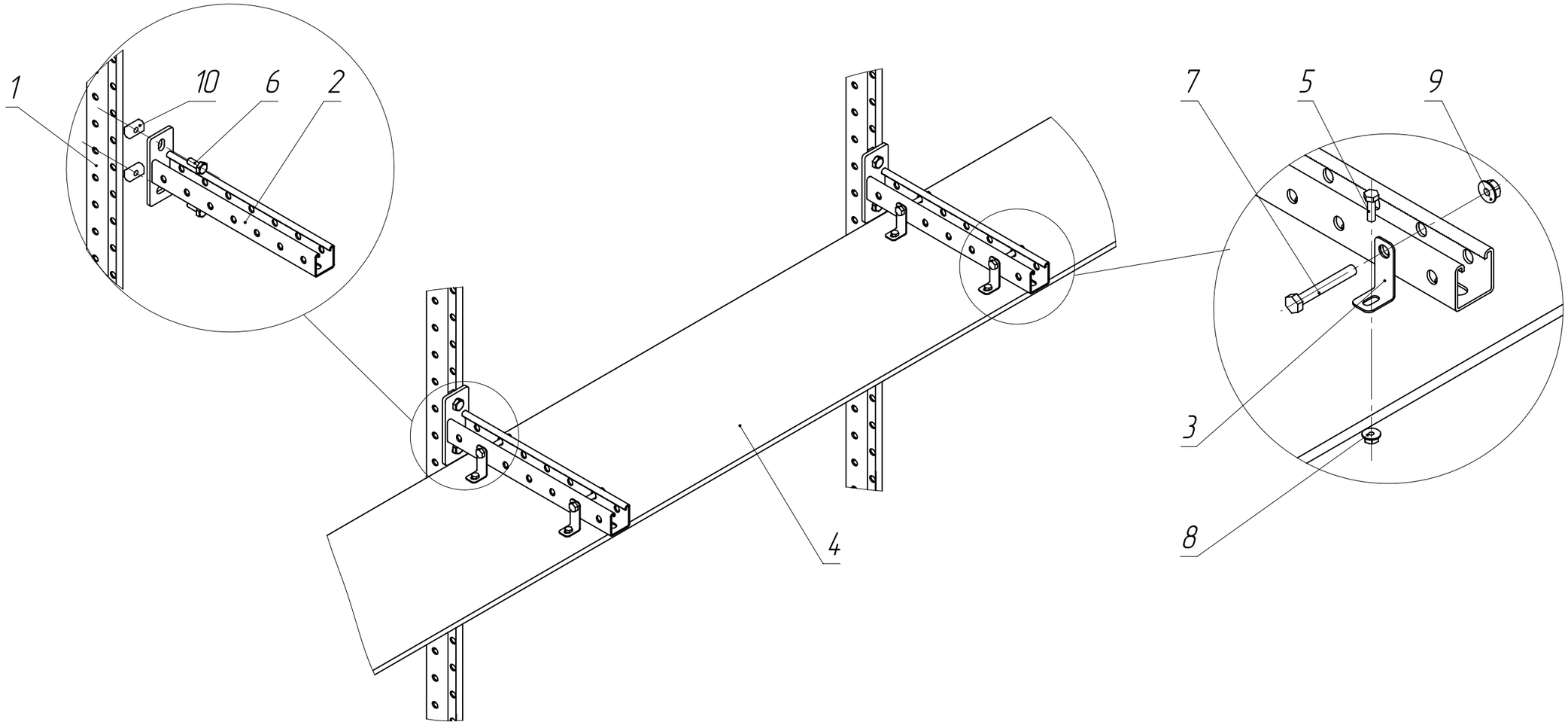


Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CLP1S-41-41-07-25	STRUT профиль перфорированный 41x41	2
2	CLM50D-CSO-41-41-03	Консоль STRUT одинарная 41x21	2
3	CLM50D-DOPB	Держатель огнестойкой перегородки боковой	4
4	CKO10-2500-13	Плита огнестойкая	1
5	CMZ10-BTP-6-20	Болт шестигранный M6x20 Din 933	4
6	CMZ10-BTP-10-30	Болт шестигранный M10x30 DIN 931	4
7	CMZ10-BTP-10-60	Болт шестигранный M10x60 Din 933	4
8	CLP1M-N-6	Гайка M6 со стопорным буртом Din 6923	4
9	CLP1M-N-10	Гайка M10 со стопорным буртом Din 6923	4
10	CMZ10-GK-10	Гайка канальная M10x40 IEK	4

1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо поддирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FR.02

Боковое крепление огнестойких перегородок

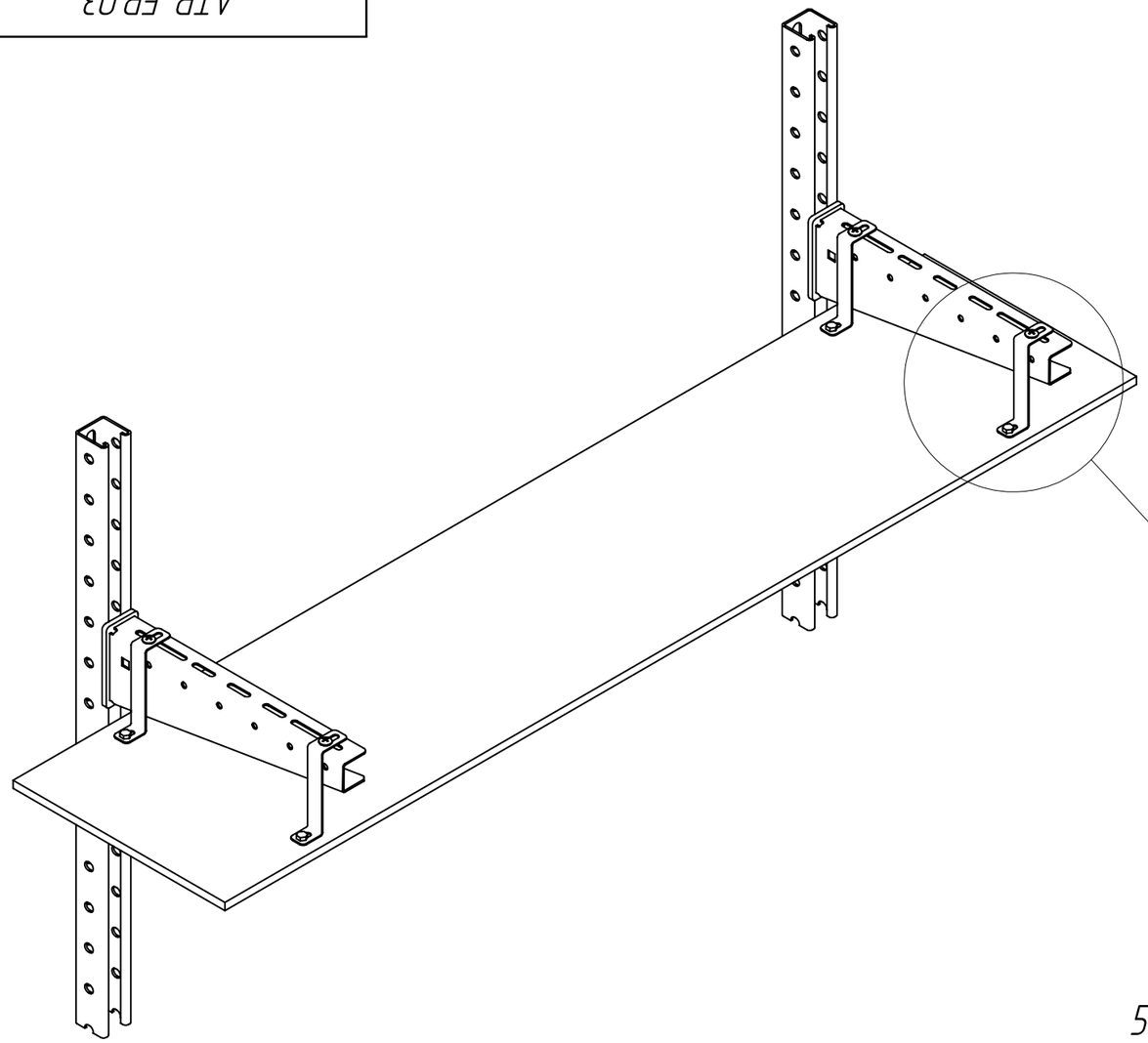
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

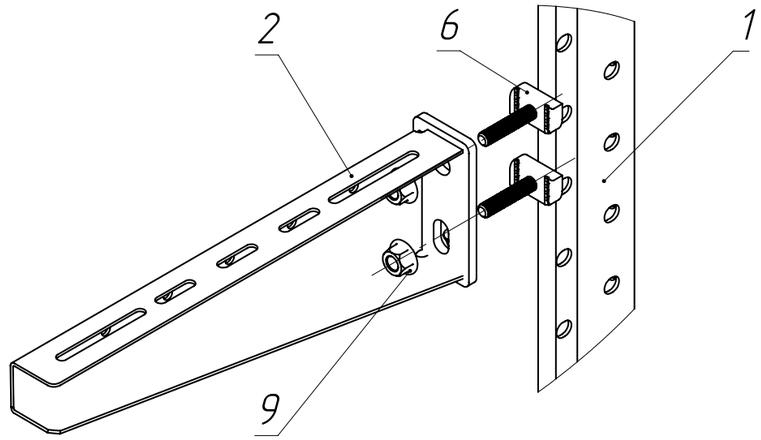
Лист 73 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-FR.03





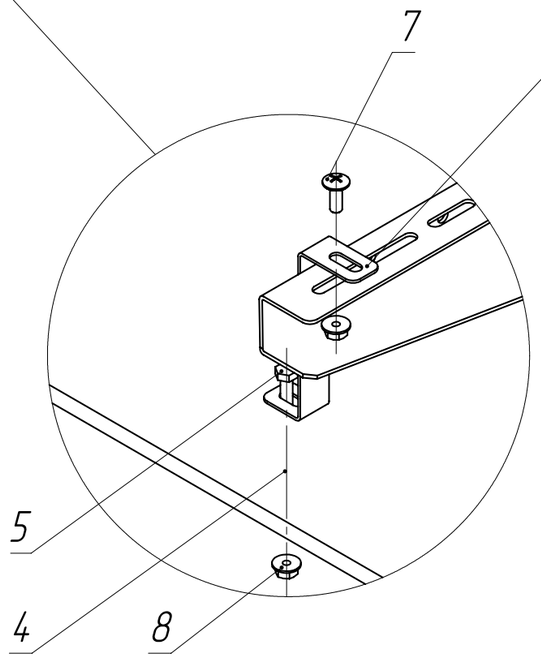


Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование	Кол.
1	CLP1S-41-41-07-25	STRUT профиль перфорированный 41x41	2
2	CLM50D-CSSO-0300-HDZ	Консоль СО	2
3	CLM50D-DOPV	Держатель огнестойких перегородок (верхний)	4
4	CKO10-2500-13	Плита огнестойкая	1
5	CMZ10-BTP-6-20	Болт шестигранный M6x20 Din 933	4
6	CMZ10-STB-10-030	STRUT-болт M10x30 IEK	4
7	CLP1M-CS-6-16	Комплект соединительный КС M6x16	4
8	CLP1M-N-6	Гайка M6 со стопорным буртом	8
9	CLP1M-N-10	Гайка M10 со стопорным буртом	4

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Допустимая нагрузка на узел должна быть рассчитана и подтверждена инженером проекта

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FR.03

Верхнее крепление огнестойких перегородок

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 74 | Листов 125

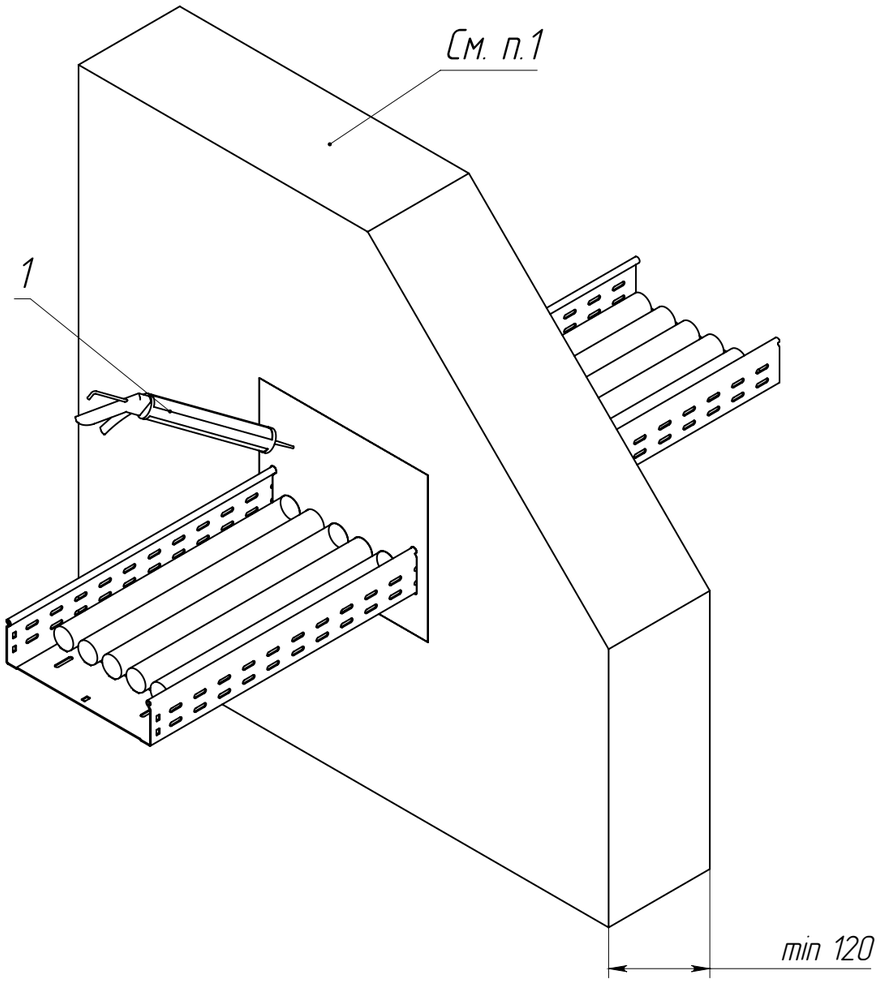
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

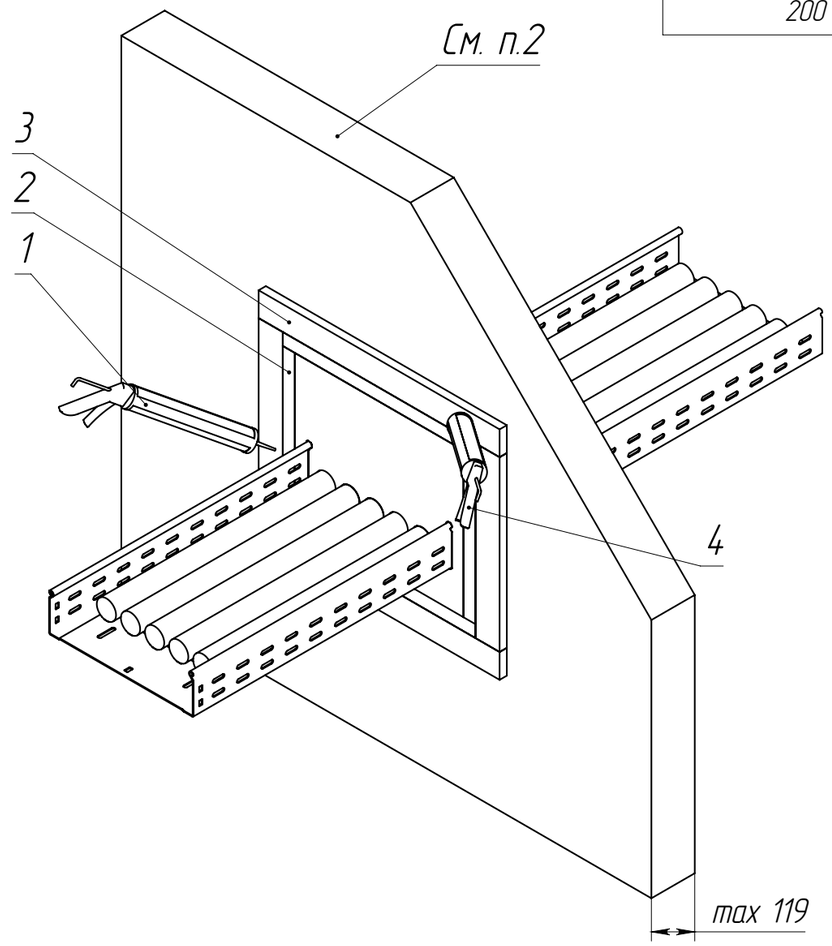
Копировал | Формат А3

ATR-FR.04

Глубина заделки, мм	Проедел огнестойкости, IET
120	120
200	180

Предел огнестойкости проходок





1. В начале заполнить пеной ИНЗАПЕН-П межкабельное пространство, после чего производить заполнение вокругкабельного пространства.
2. Для проёмов с глубиной заделки менее 120 мм установить внутреннее обрамление по периметру проёма с помощью деталей из плиты ИНЗАПЛИТ ХПС-700. Ширина деталей из плиты должна соответствовать нормативной глубине заделки проходки. При наличии, просветы между плитами иповерхностью проема заполнить герметиком ИНЗАГЕРМ ХПС. Снаружи выступающей части обрамления из плит ИНЗАПЛИТ ХПС-700 установить на всю длину выступающей части накладки толщиной 50 мм из минераловатных огнестойких плит ИНЗАБАР ХПС-СПО-2В, приклеить накладки с помощью герметика ИНЗАГЕРМ ХПС. После установки накладки зафиксировать на 24 часа плотным монтажным скотчем или с помощью иных приспособлений.

Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование
1	CP012-3-380	Пена огнестойкая ИНЗАПЕН-П 380мл (картридж) IEK
2	CK010-2500-25	Плита огнестойкая ИНЗАПЛИТ ХПС-700 2500x900x25мм IEK
3	CLP10-4-015	Минераловатная огнестойкая плита ИНЗАБАР ХПС-СПО-2В 1000x600x150 IEK
4	CG010-3-310	Герметик огнезащитный нейтральный ИНЗАГЕРМ ХПС 310мл (картридж) IEK

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ATR-FR.04		
Разраб.					Установка универсальной кабельной проходки, изготовленной из огнестойкой полиуретановой пены	Лит.	Масса: - / Масштаб: -
Пров.						Лист 75	Листов 125
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

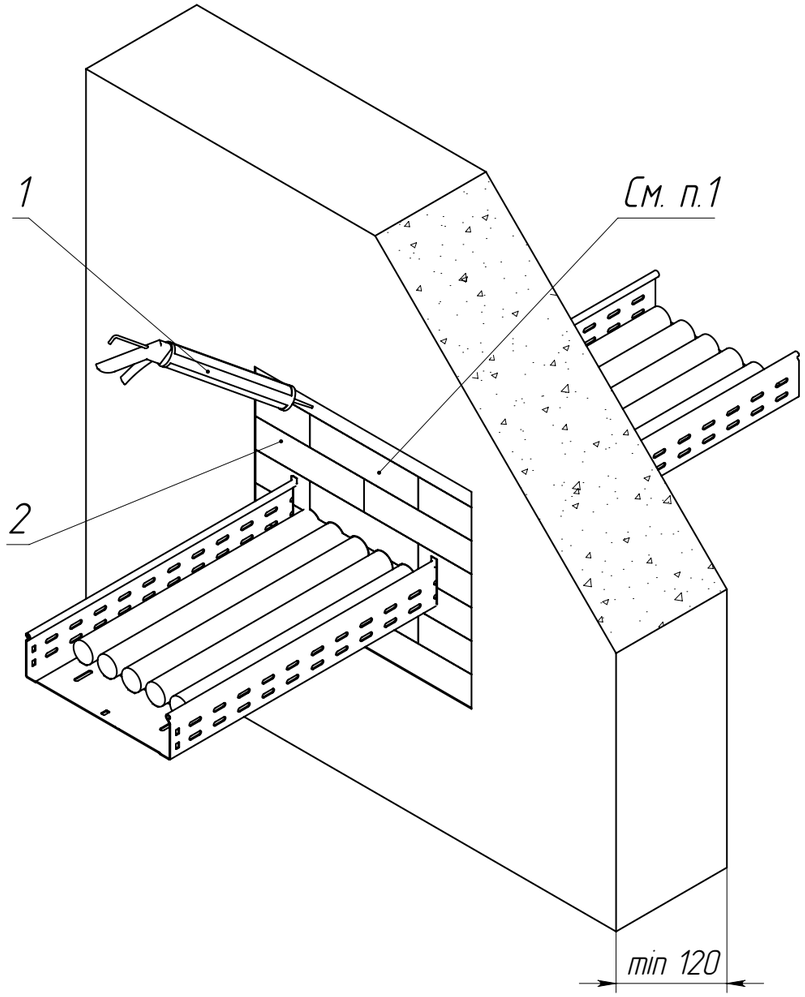
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

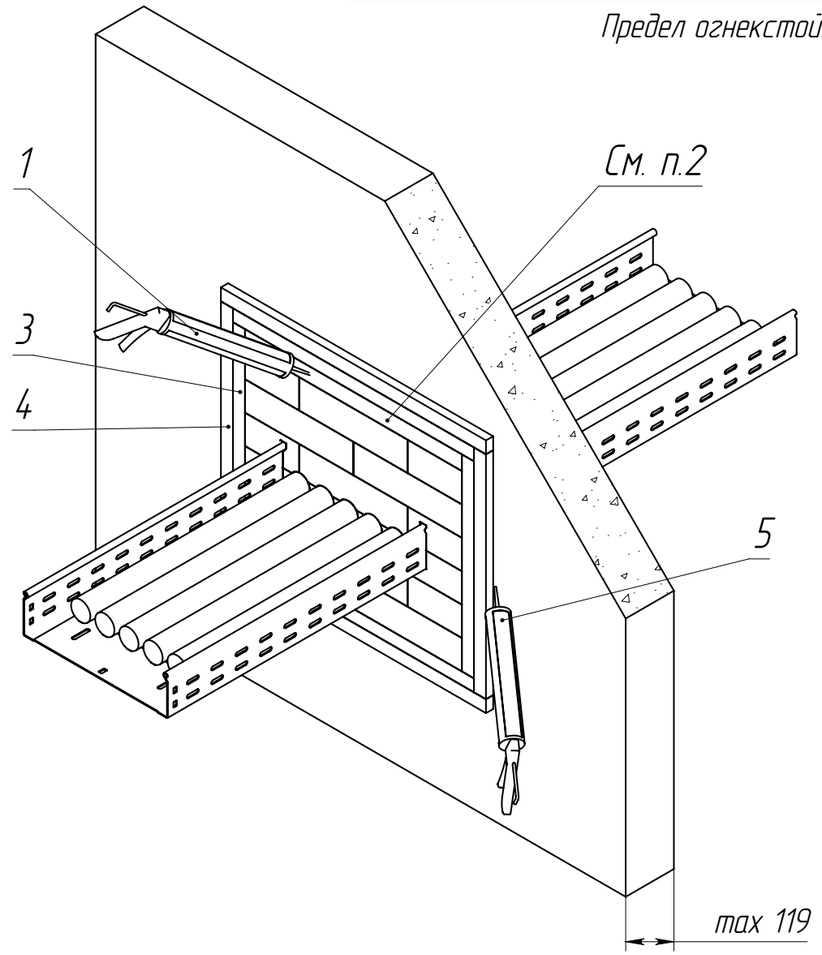
Копировал | Формат А3

ATR-FR.05

Глубина заделки, мм	Предел огнестойкости, IET
120	120
200	180

Предел огнекстойкости проходок





1. Уложить кирпичи «ИНЗАБРИК-П», располагая их в соответствии с глубиной заделки, выполняя кладку с перехлестом стыков. В местах примыкания к кабелю, а также шинопроводам, лоткам или электротехническим коробам, сделать подрезку материала кирпичей «ИНЗАБРИК-П» по форме прилегания к конструкции. Укладывать кирпичи ИНЗАБРИК-П с плотным прижатием друг к другу и к проёму.
Кирпичи «ИНЗАБРИК-П» применяются опционально, в т.ч. при необходимости быстрого заполнения проёмов более 500 х 500 мм. Незаполненное вокругкабельное пространство проёма заполнить с помощью пены «ИНЗАПЕН-П», начиная от дальнего края проходки.

2. Для проёмов с глубиной заделки менее 120 мм установить внутреннее обрамление по периметру проёма с помощью деталей из плиты ИНЗАПЛИТ ХПС-700. Ширина деталей из плиты должна соответствовать нормативной глубине заделки проходки. При наличии, просветы между плитами иповерхностью проема заполнить герметиком ИНЗАГЕРМ ХПС. Снаружи выступающей части обрамления из плит ИНЗАПЛИТ ХПС-700 установить на всю длину выступающей части накладки толщиной 50 мм из минераловатных огнестойких плит ИНЗАБАР ХПС-СПО-2В, приклеить накладки с помощью герметика ИНЗАГЕРМ ХПС. После установки накладки зафиксировать на 24 часа плотным монтажным скотчем или с помощью иных приспособлений.

Таблица 1

Поз.	Артикул	Наименование
1	CP012-3-380	Пена огнестойкая ИНЗАПЕН-П 380мл (картридж) IEK
2	CKP10-0150-60	Кирпич огнестойкий ИНЗАБРИК-П 150х200х60 IEK
3	CK010-2500-25	Плита огнестойкая ИНЗАПЛИТ ХПС-700-2500-900-25мм IEK
4	CD310-4-015	Минераловатная огнестойкая плита ИНЗАБАР-ХПС-СПО-2В 1000х600х150мм IEK
5	CПЩ10-3-310	Герметик огнезащитный нейтральный ИЗАГЕРМ ХПС 310мл (картридж) IEK

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-FR.05

Установка универсальной кабельной проходки, изготовленной из огнестойких кирпичей

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 76	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

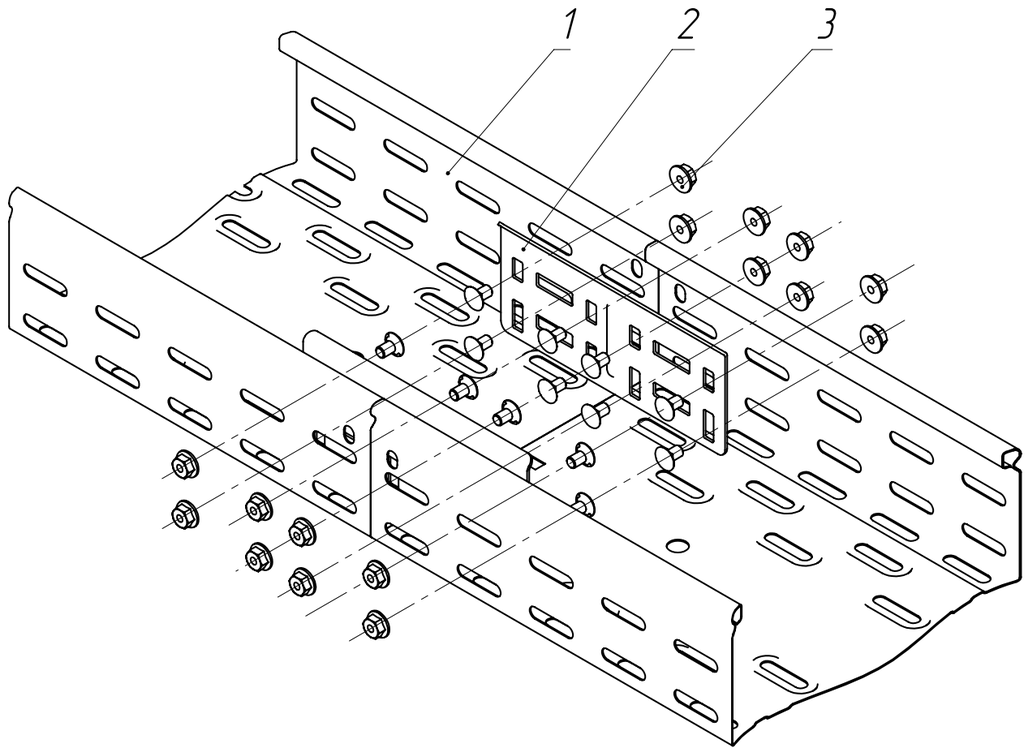
Копировал

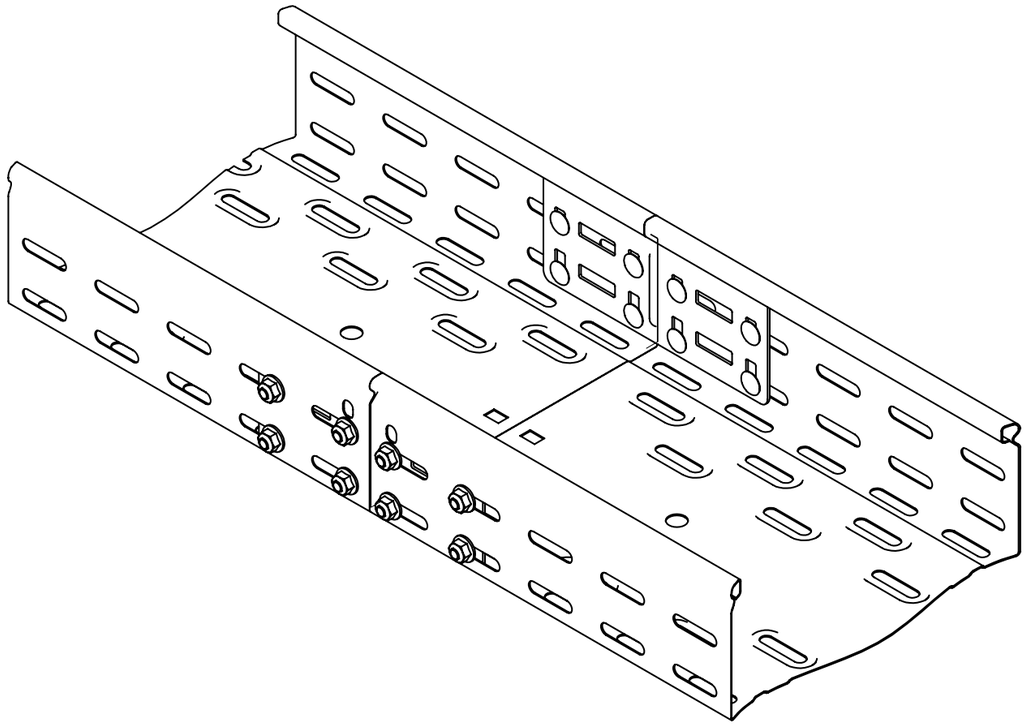
Формат А3

ATR-ES.01

Высота лотка, мм	50 мм	80-100 мм
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	8	16

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуются подбирать в зависимости от размера используемого лотка;
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование);
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия).

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3	Лоток перфорированный	2
2	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
3	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.01

Схема стыковки лотков в месте реза

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 77	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

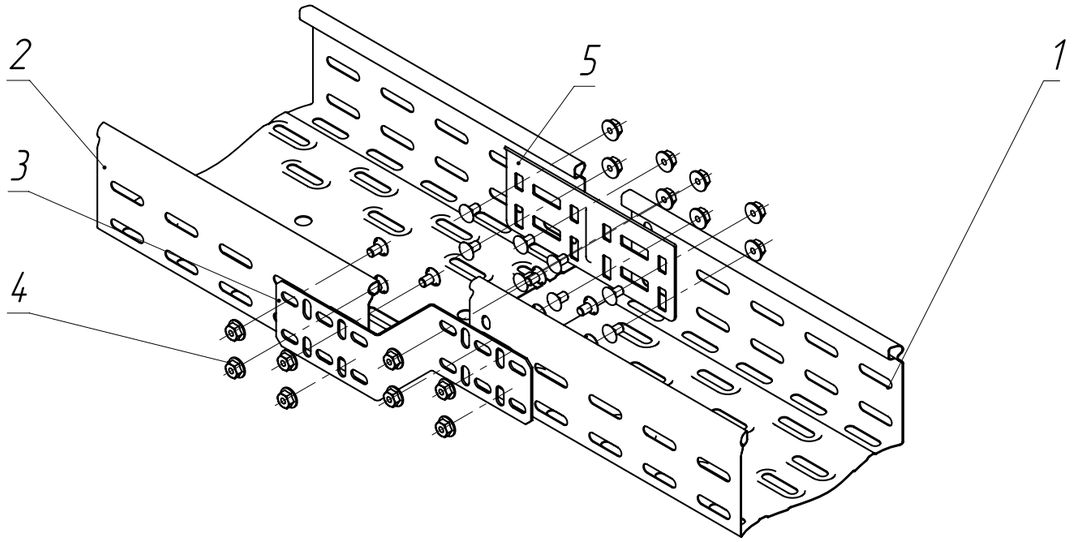
Копировал

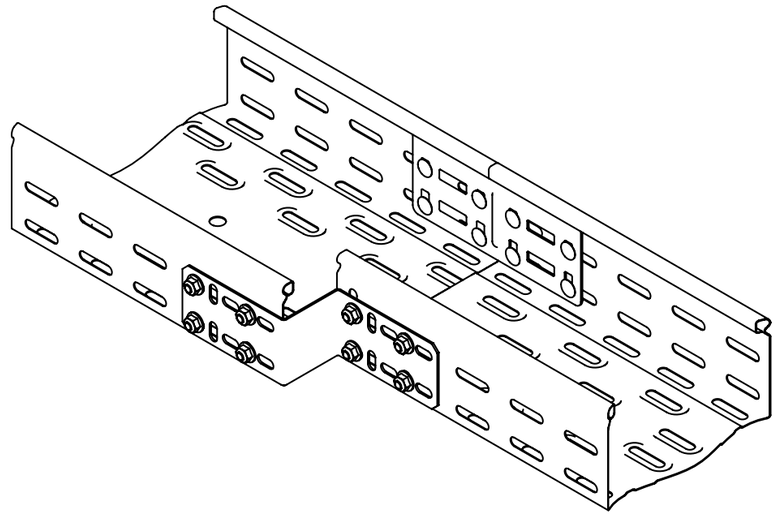
Формат А3

ATR-ES.02

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	8	16

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка.
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный шириной 200	1
2	CLP10-080-300-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный шириной 300	1
3	CLP1H-080-100	CLP1H-080-100-M-HDZ	Переходник по ширине	1
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
5	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.02

Схема монтажа переходника по ширине

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 78 | Листов 125

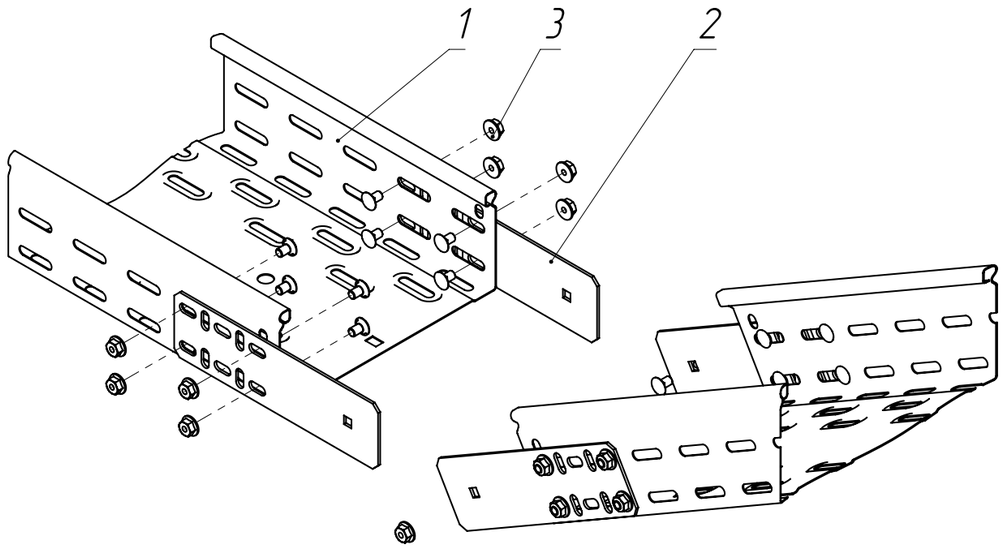
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

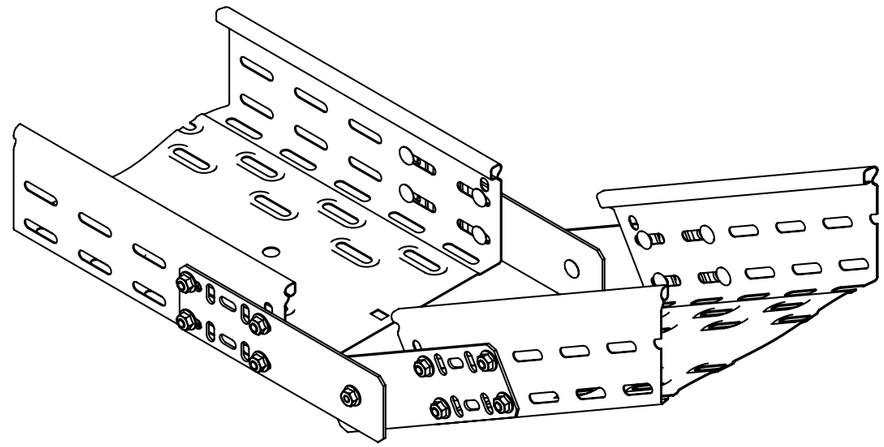
Копировал | Формат А3

ATR-ES.03

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	10	18

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1SH-080	CLP1SH-080-M-HDZ	Пластина шарнирная	4
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.03

Схема стыковки лотков с помощью шарнирных пластин

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 79 | Листов 125

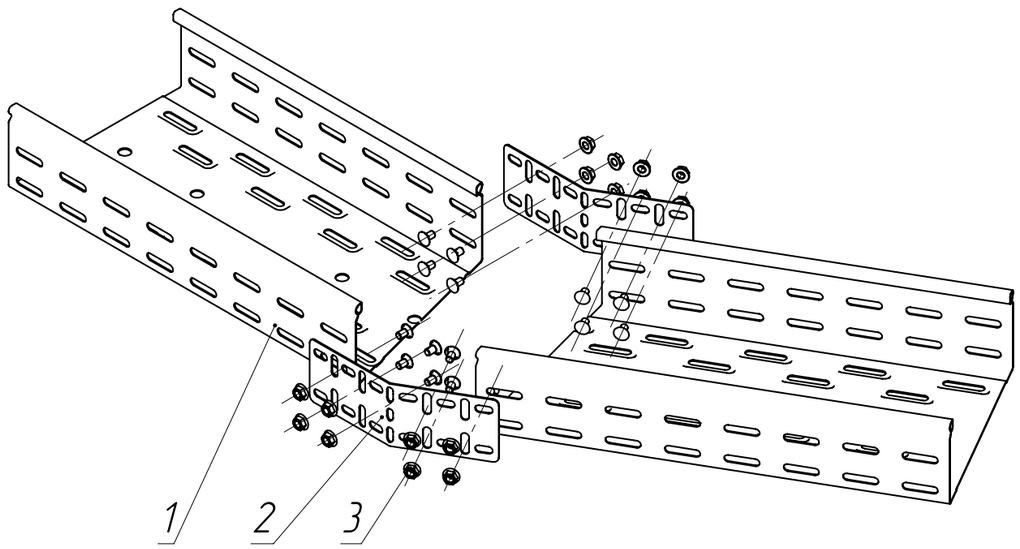
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

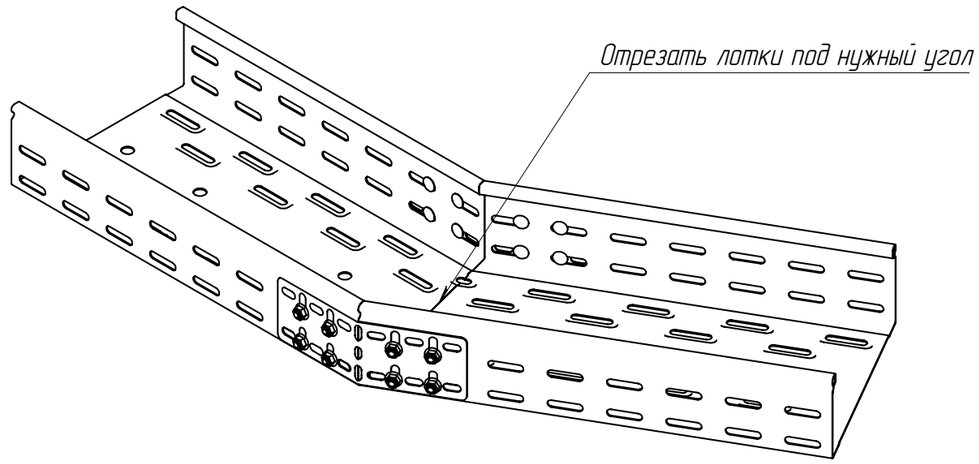
Копировал | Формат А3

ATR-ES.04

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	8	16

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 2

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM40D-PSR-080	CLM40D-PSR-080-HDZ	Пластина регулируемая	2
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.04

Схема монтажа регулируемых горизонтальных пластин

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 80 | Листов 125

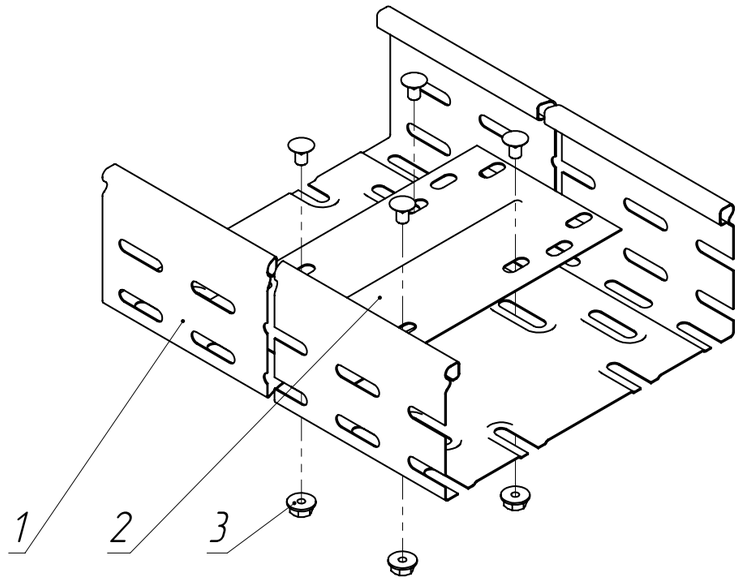
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

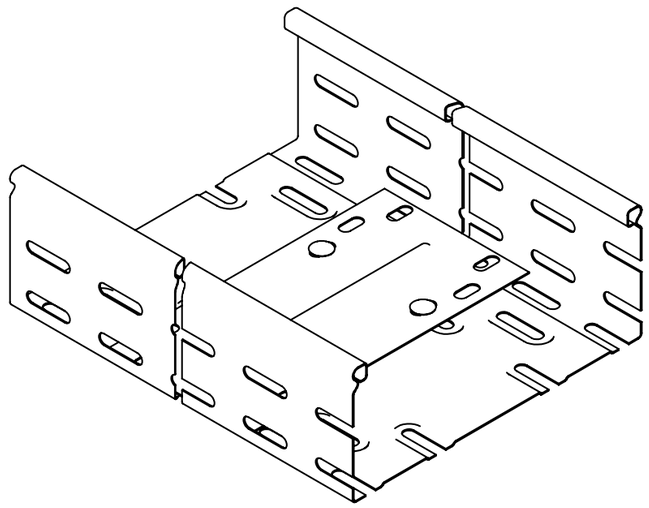
Копировал | Формат А3

ATR-ES.05

Ширина лотка, мм	50-80	100-200	300-600
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	2	4	6

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1S-PSOL-200	CLP1S-PSOL-200-HDZ	Накладка на основание	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.05

Схема монтажа накладки на основание лотка

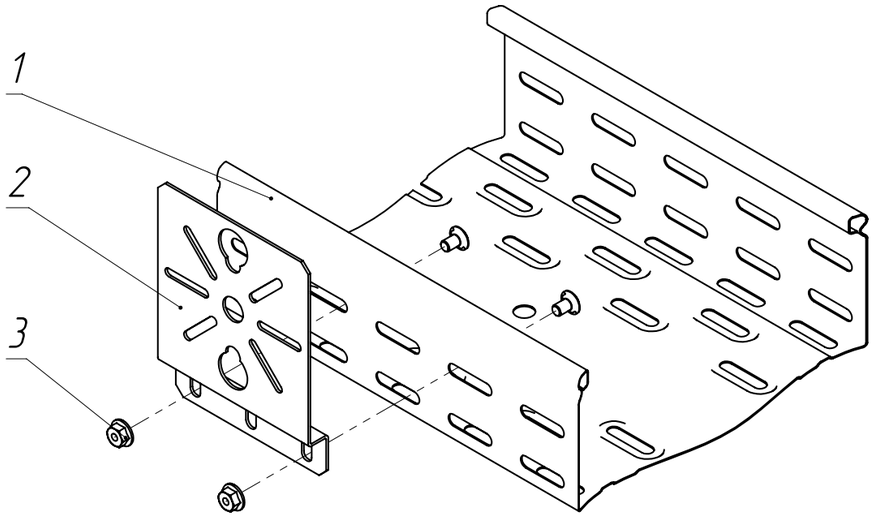
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

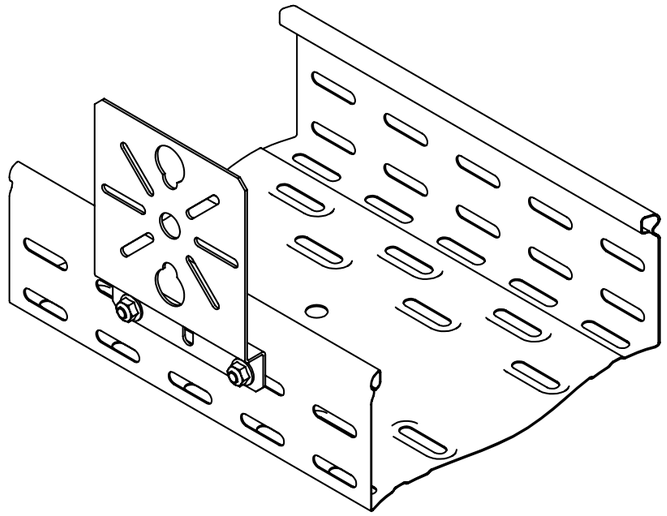
Лист 81 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-ES.06





1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1M-MPV	CLP1M-MPV-M-HDZ	Пластина монтажная вертикальная	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.06

Схема крепления вертикальной монтажной платы к лотку

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 82 | Листов 125

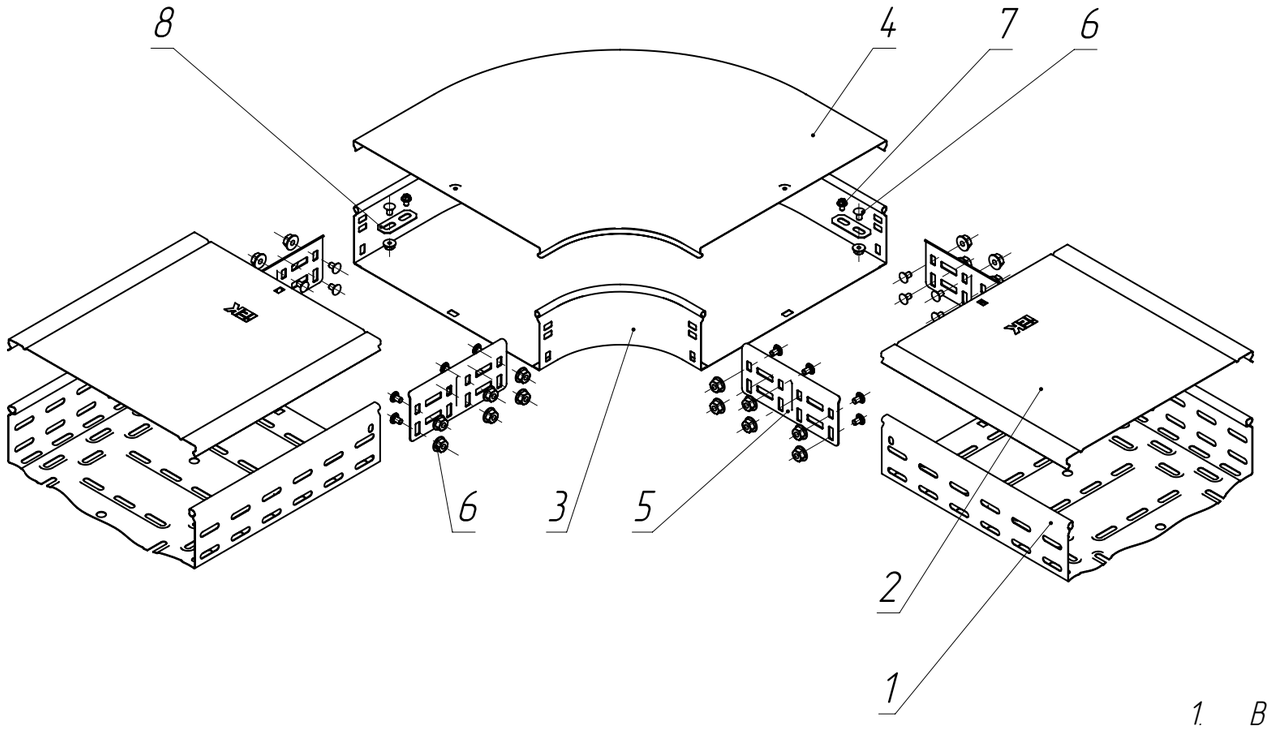
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

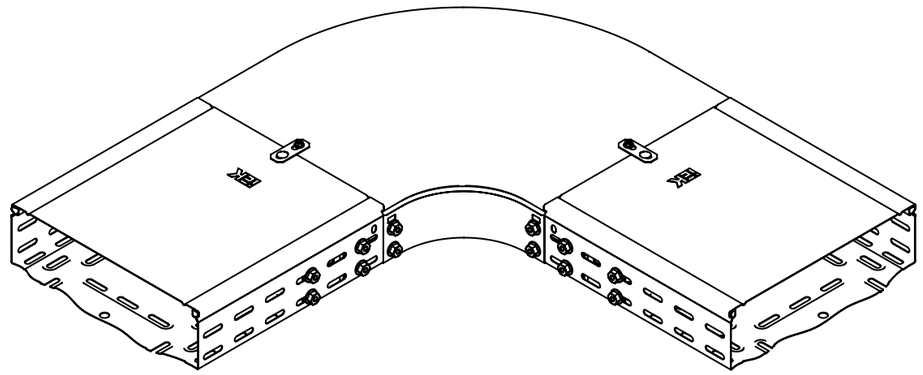
Копировал | Формат А3

ATR-ES.07

Высота лотка, мм	50 мм	80–100 мм
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	14	26

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-300-3	CLP10-080-300-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1K-300-1	CLP1K-300-1-M-HDZ	Крышка на лоток	2
3	CPG01-0-90-080-300	CPG01-0-90-080-300-HDZ	Поворот горизонтальный плавный 90°	1
4	CPG01D-0-90-300-08	CPG01D-0-90-300-08-HDZ	Крышка горизонтальная поворота плавного 90°	1
5	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб.2
7	CMZ12-VT-05-008	CMZ12-VT-05-008-HDZ	Винт для электрического соединения M5x8	4
8	CLP1Z-GP	–	Пластина для заземления GP	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.07

Схема крепления поворота плавного 90 градусов

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 83	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

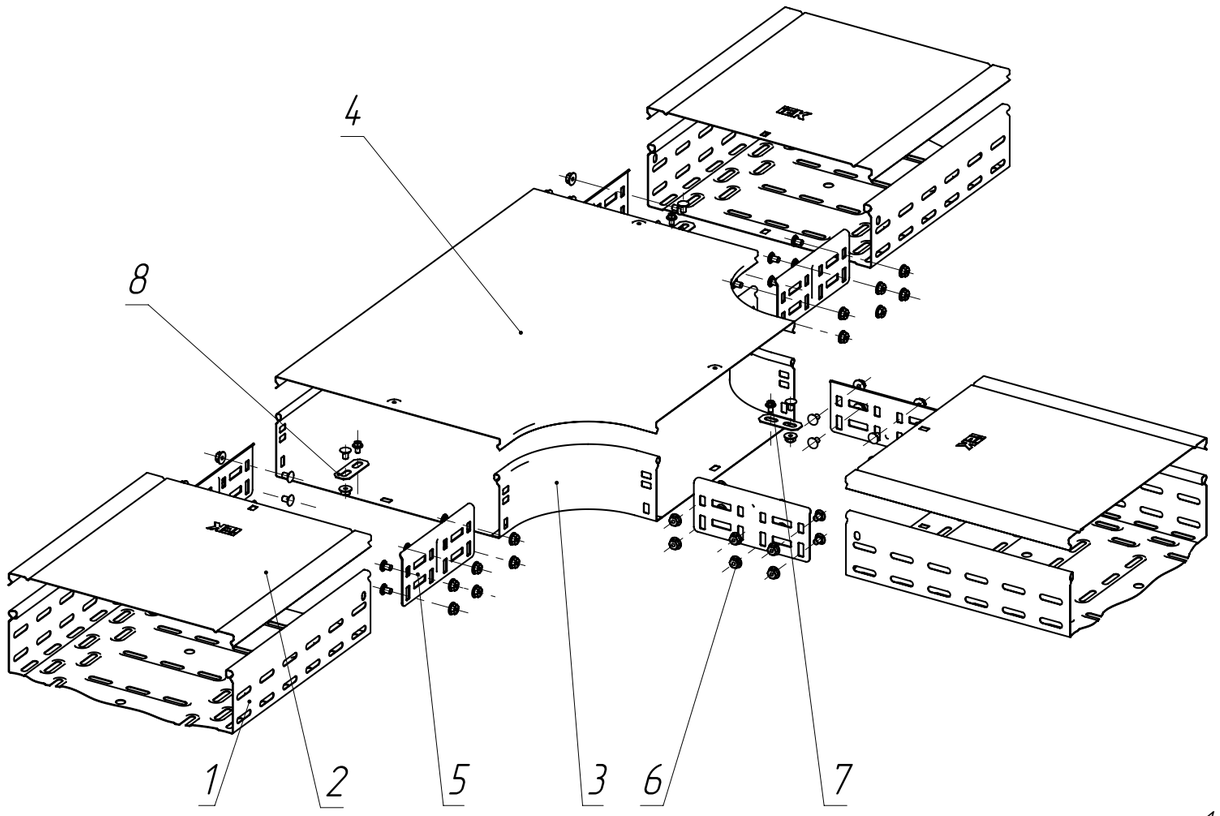
Копировал

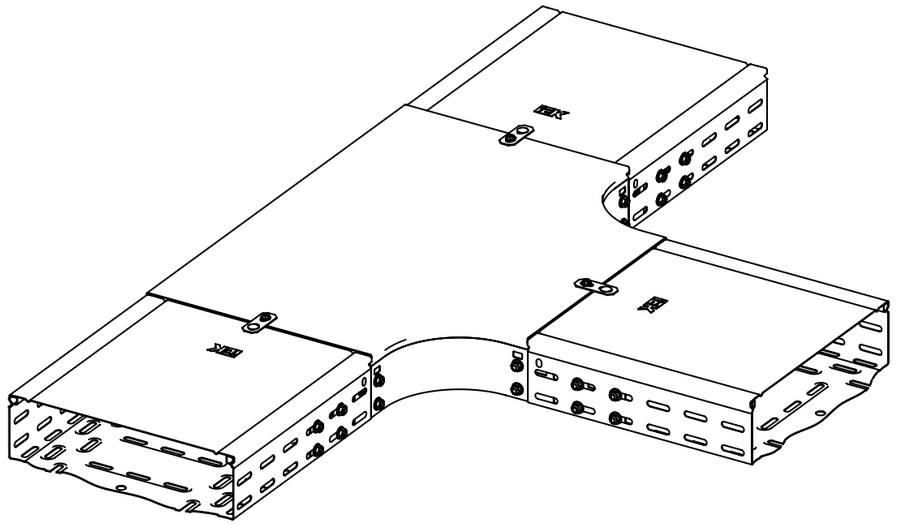
Формат А3

ATR-ES.08

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	21	39

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости размера используемого лотка;
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование);
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия).

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-300-3	CLP10-080-300-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	3
2	CLP1K-300-1	CLP1K-300-3-M-HDZ	Крышка на лоток 300	3
3	CRT01-0-080-300	CRT01-0-080-300-HDZ	Разветвитель Т-образный плавный	1
4	CRT01D-0-300-08	CRT01D-0-300-08-HDZ	Крышка разветвителя Т-образного	1
5	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	6
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
7	CMZ12-VT-05-008	CMZ12-VT-05-008-HDZ	Винт для электрического соединения	3
8	CLP1Z-GP	–	Пластина заземления	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.08

Схема крепления Т-образного плавного поворота

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 84 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

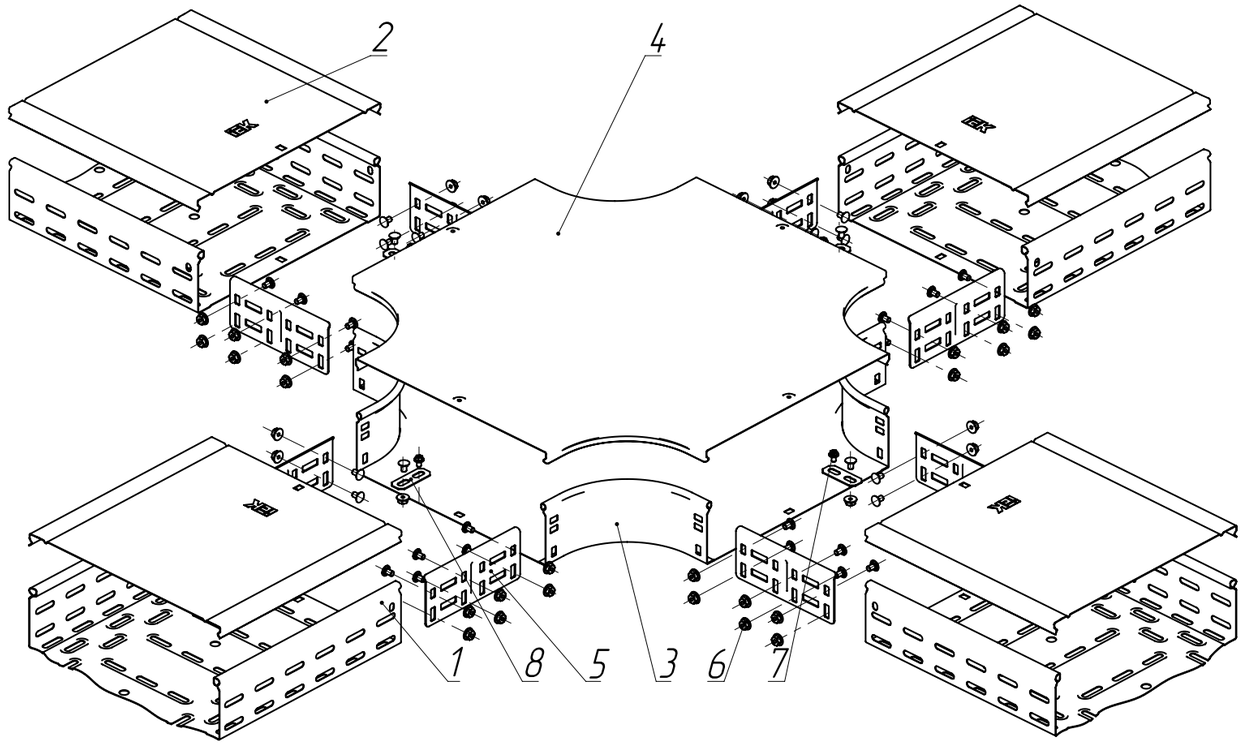
Копировал

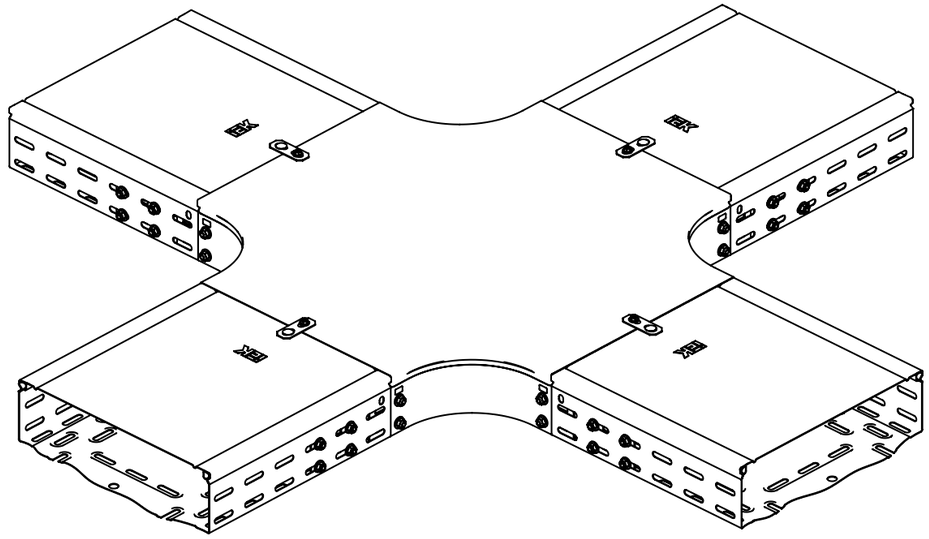
Формат А3

ATR-ES.09

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	28	52

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости размера используемого лотка;
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование);
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия).

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-300-3	CLP10-080-300-3-M-HDZ	Лоток перфорированый	4
2	CLP1K-300-1	CLP1K-300-3-M-HDZ	Крышка на лоток	4
3	CKR01-0-080-300	CKR01-0-080-300-HDZ	Крестовина плавная горизонтальная	1
4	CKR01D-0-300-08	CKR01D-0-300-08-HDZ	Крышка крестовины плавной горизонтальной	1
5	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	8
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
7	CMZ12-VT-05-008	CMZ12-VT-05-008-HDZ	Винт для электрического соединения M5x8	8
8	CLP1Z-GP	–	Пластина для заземления GP	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.09

Схема крепления крестовины плавной

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 85	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

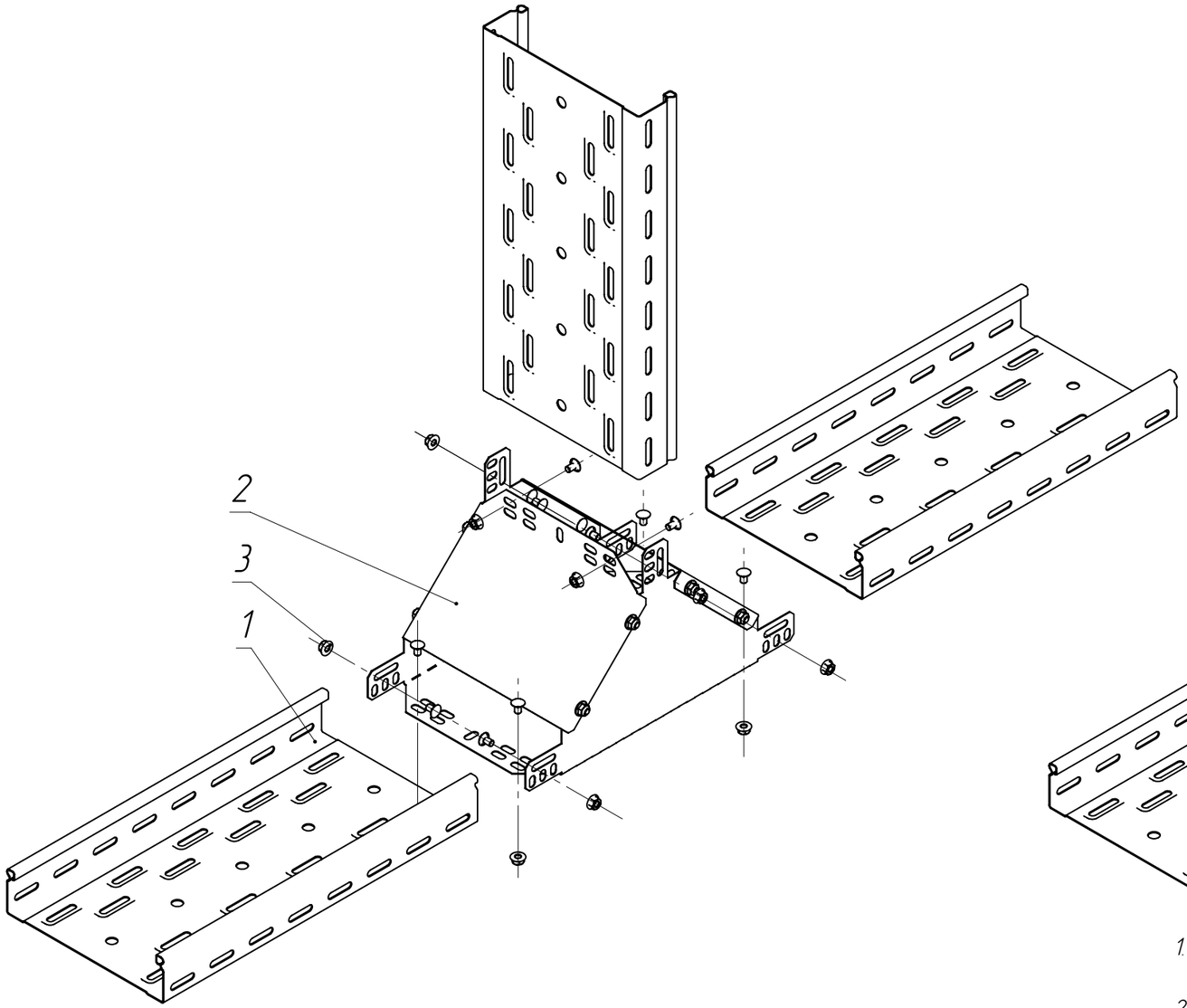
Копировал

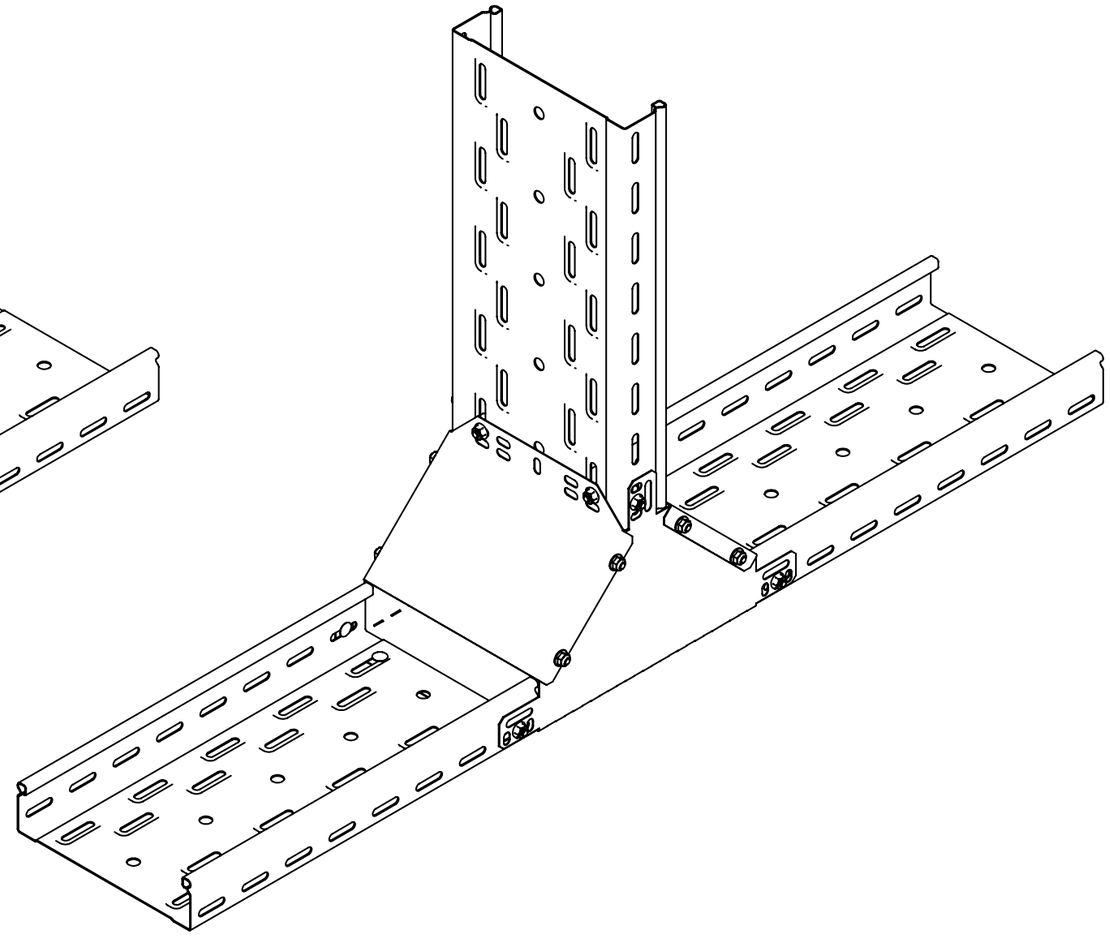
Формат А3

ATR-ES.10

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	12	18

Таблица 2





1. В таблице 1 артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	3
2	CLM50D-OVV-050-200	CLM50D-OVV-050-200-HDZ	Ответвитель Т-образный вертикальный вверх	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.10

Схема монтажа вертикального Т-отвода

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 86 | Листов 125

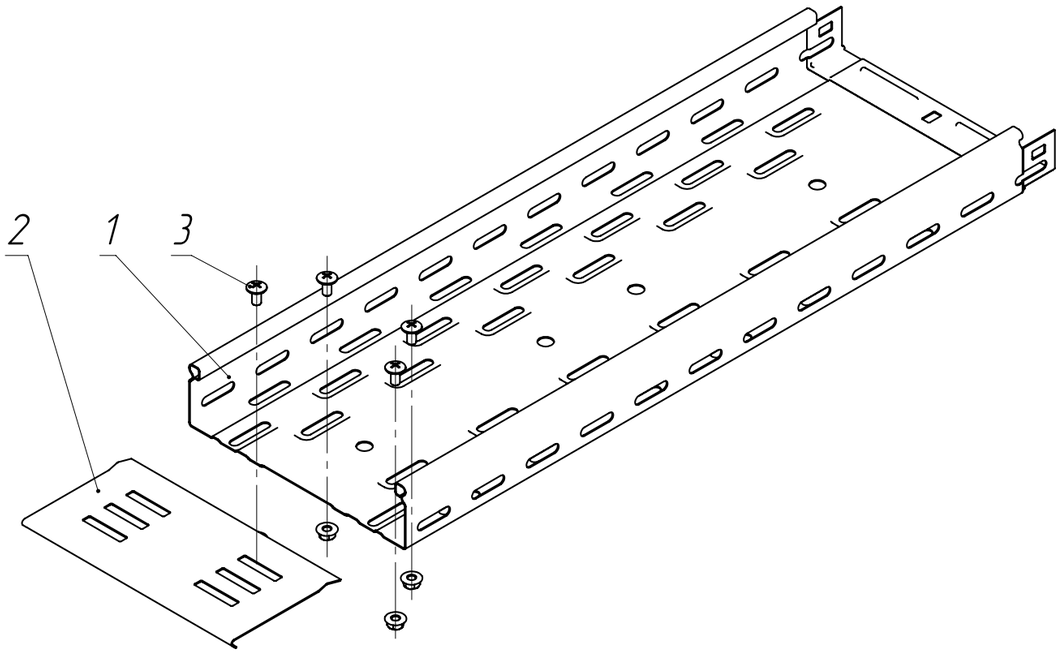
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

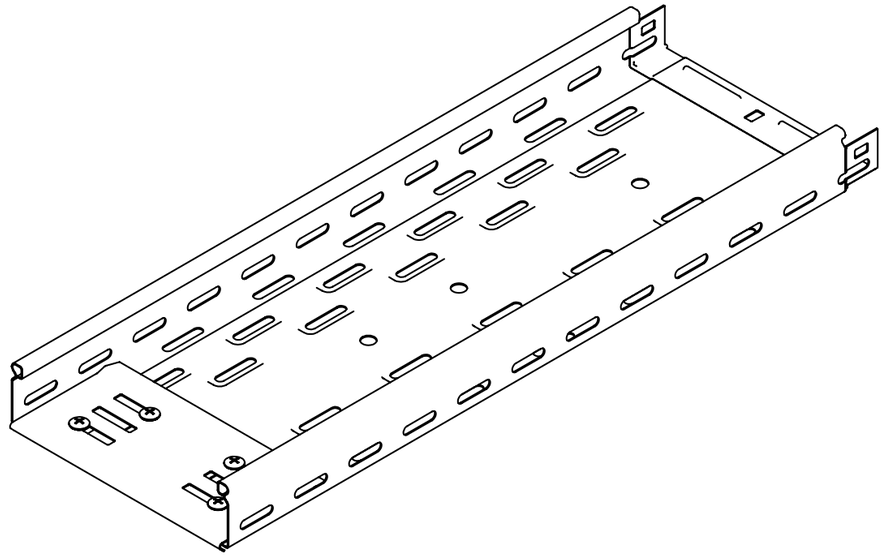
Копировал | Формат А3

ATR-ES.11

Ширина лотка, мм	50 -150	200-300	400-600
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	2	4	6

Таблица 2





1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CZKL00-5-200	CZKL00-5-200-HDZ	Защита кромки лотка	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.11

Схема монтажа защитной кромки

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 87 | Листов 125

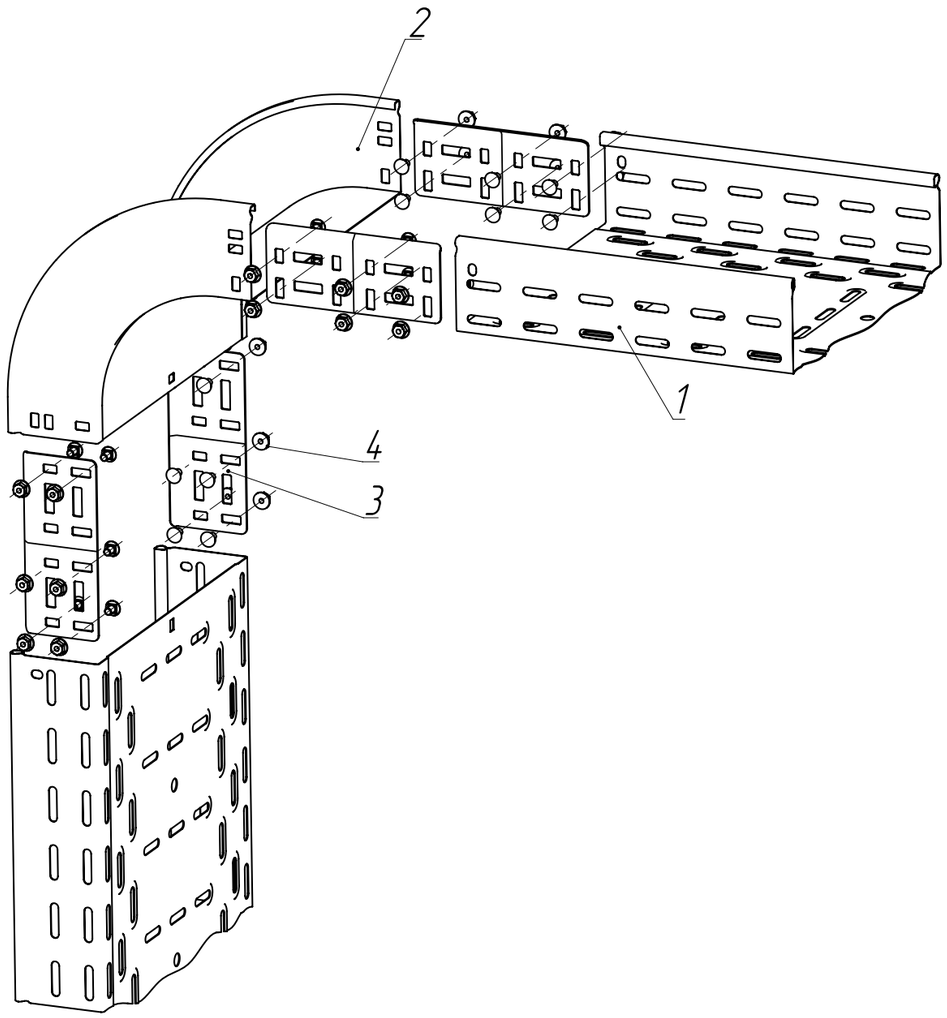
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

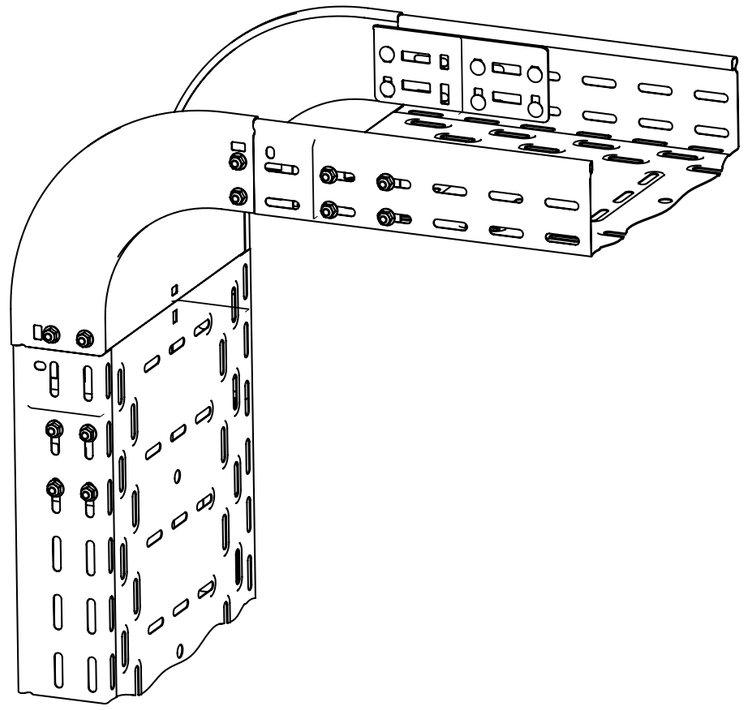
Копировал | Формат А3

ATR-ES.12

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	12	24

Таблица 2





1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка.
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CPV41-0-90-080-200	CPV41-0-90-080-200-HDZ	Поворот вертикальный внешний 90 градусов плавный	1
3	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	4
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.12

Схема монтажа вертикального внутреннего плавного поворота

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 88 | Листов 125

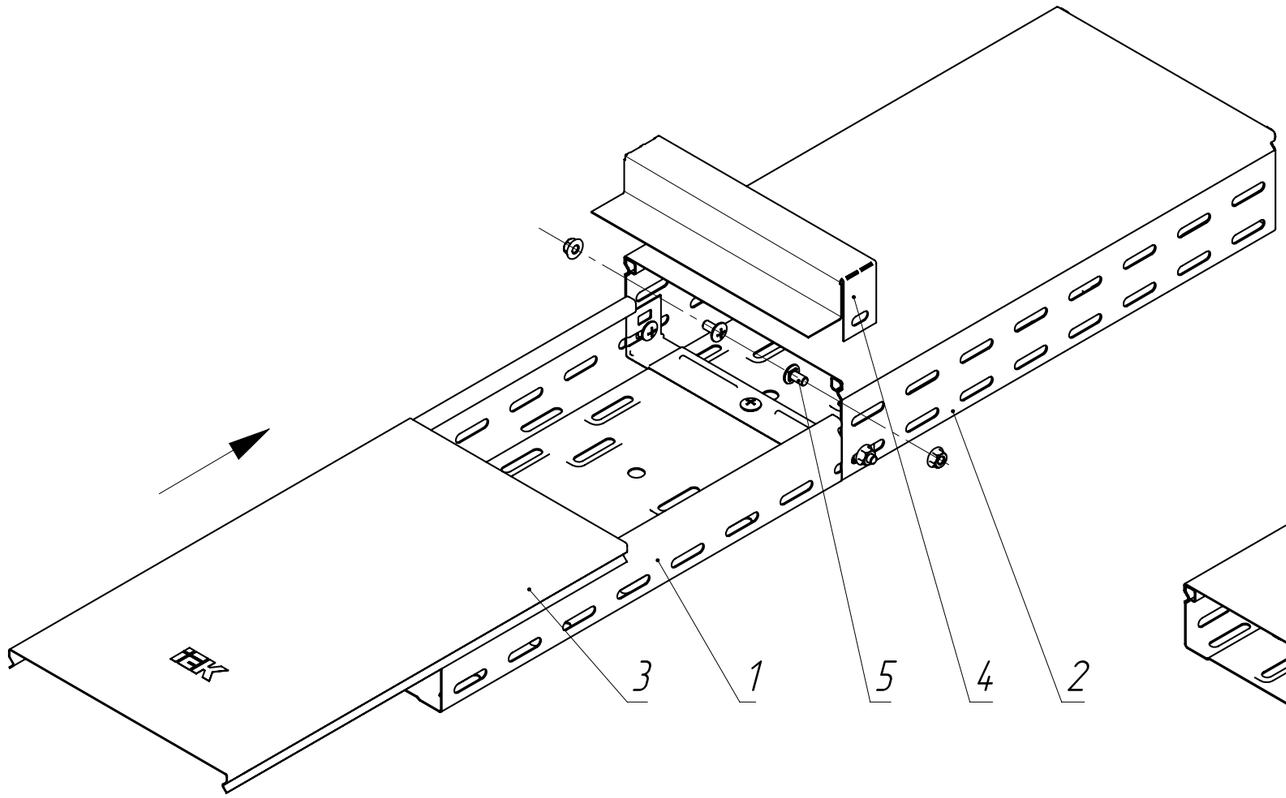
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

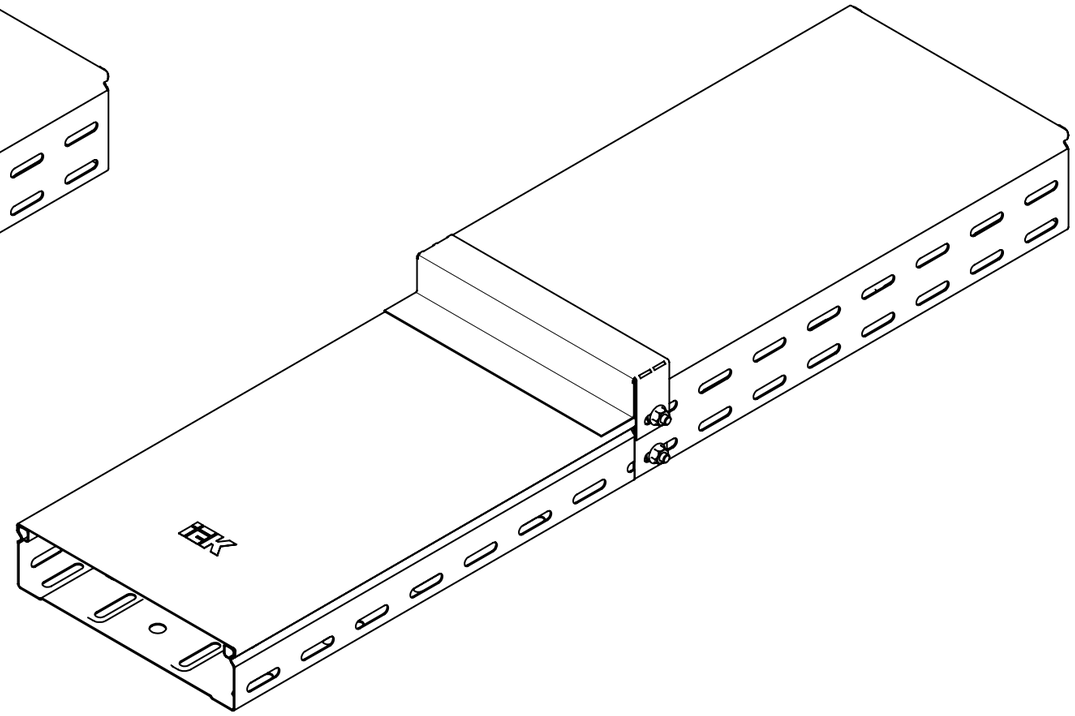
Копировал | Формат А3

ATR-ES.13

Высота лотка, мм	35–50	35–80, 35–100	50–80	50–100, 80–100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	3	5	5	5

Таблица 2





1. В таблице 1 артикул на поз. 1 – 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
3	CLP1K-200-1	CLP1K-200-3-M-HDZ	Крышка на лоток	2
4	CLP1H-050-080-200	–	Переходник по высоте	1
5	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.13

Схема монтажа переходника по высоте

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 89 | Листов 125

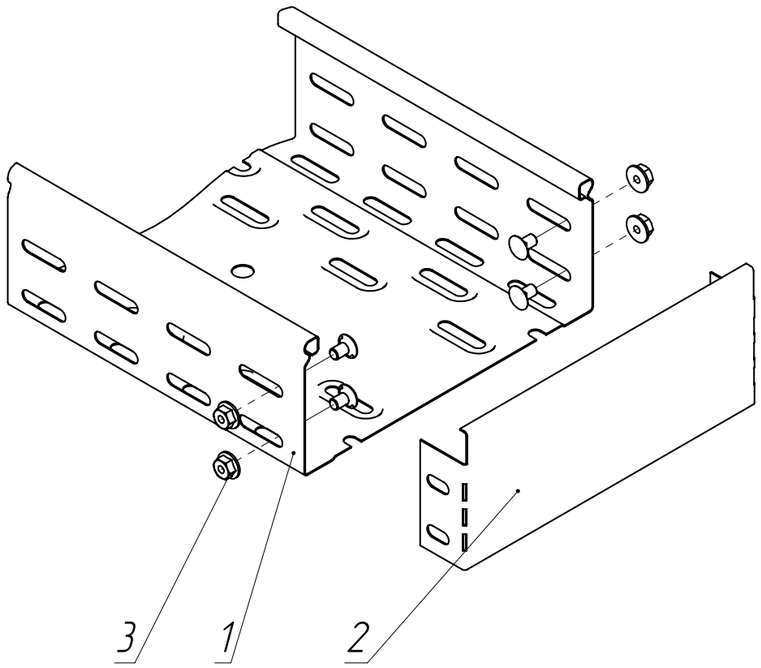
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

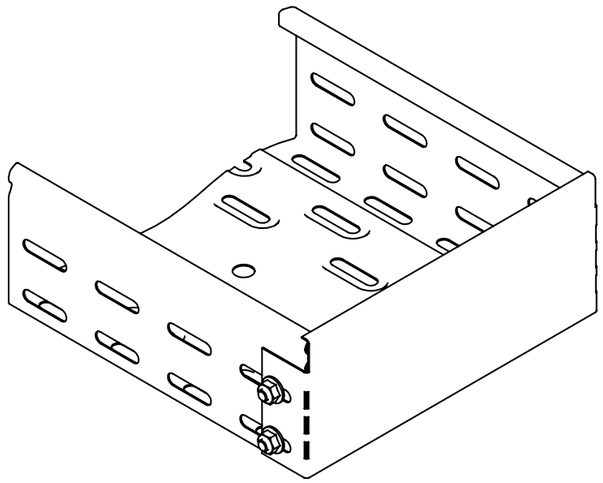
Копировал | Формат А3

ATR-ES.14

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	2	4

Таблица 2





1. В таблице 1 артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1Z-080-200	CLP1Z-080-200-HDZ	Заглушка	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб.2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.14

Схема крепления заглушки лотка

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 90	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

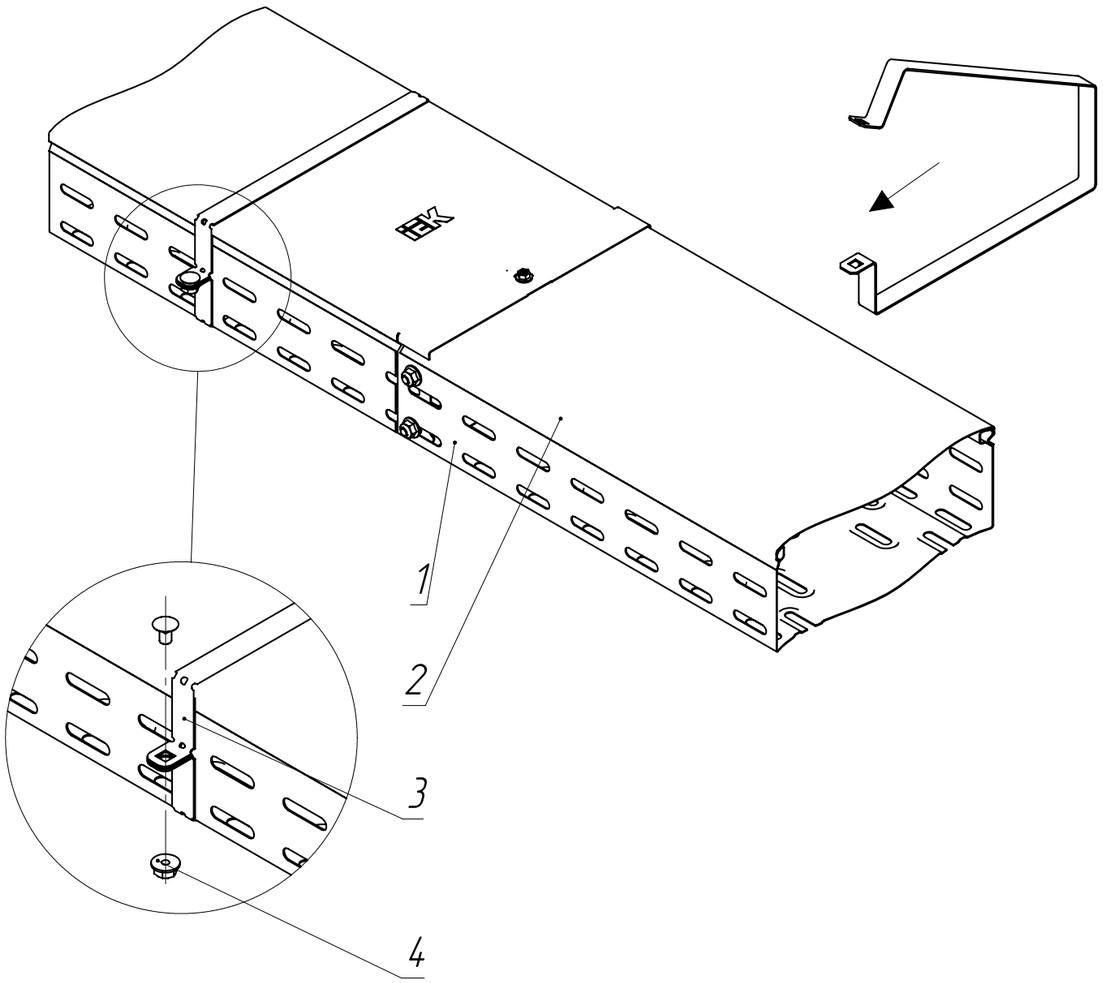
Подпись и дата

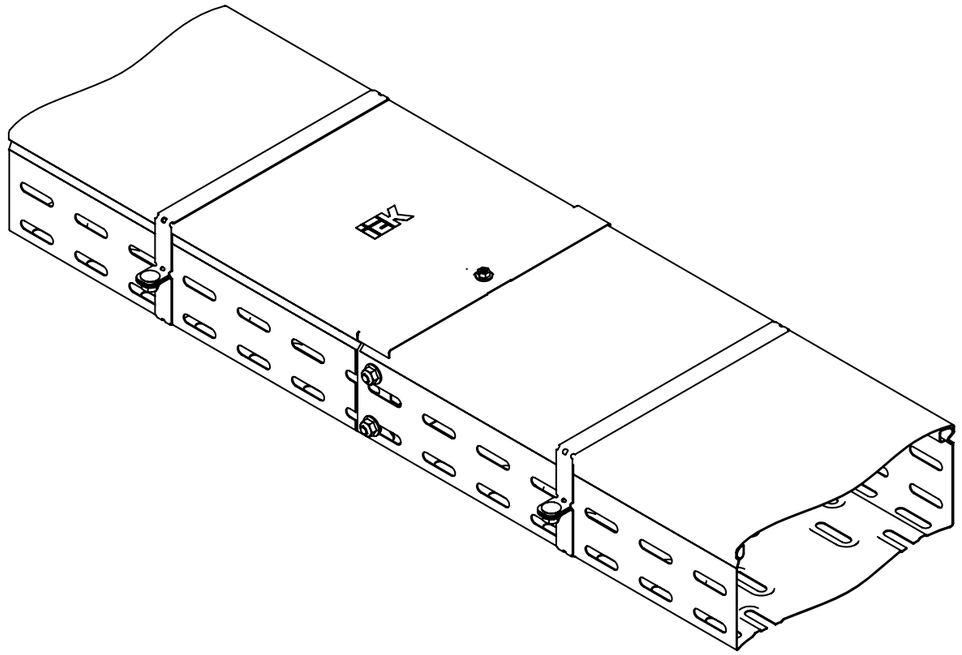
Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-ES.15





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Хомуты должны устанавливаться каждые полтора метра
3. *Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1K-200-1	CLP1K-200-3-M-HDZ	Крышка на лоток	2
3	CKL10D-HK-080-200-EZ	–	Хомут крышки	2
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.15

Схема крепления хомута крышки

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 91	Листов 125	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

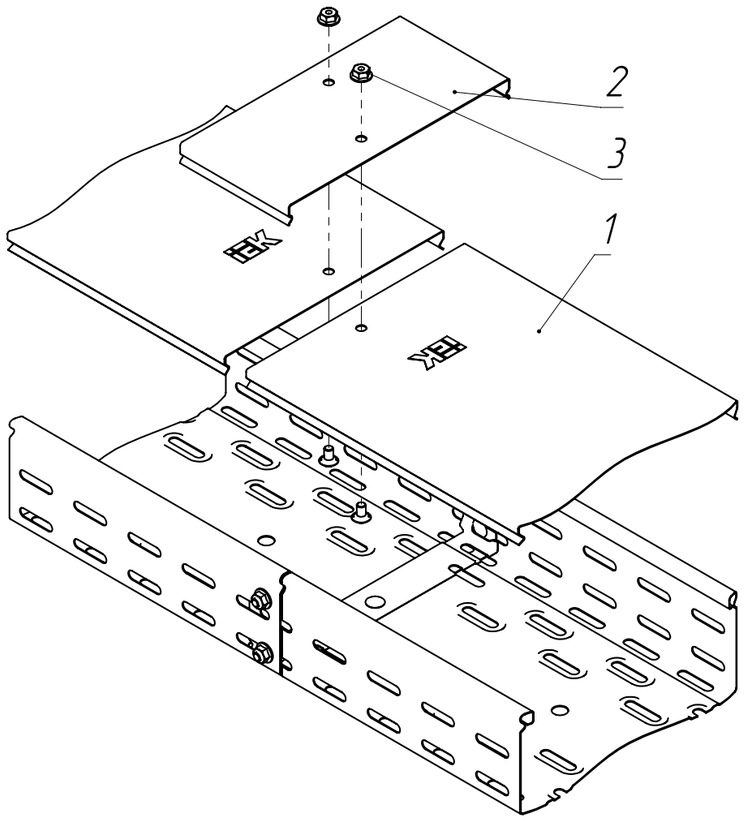
Подпись и дата

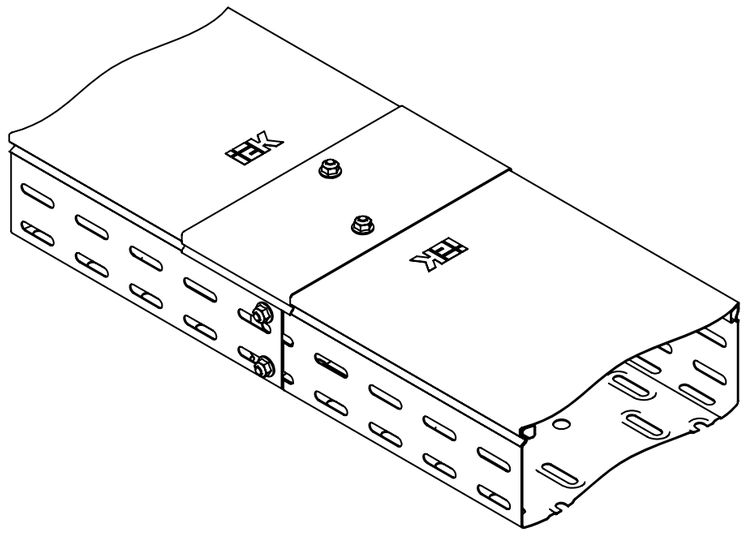
Инв. № подл.

ATR-ES.16

Перв. примен.

Справ. №





1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP1K-200-1	CLP1K-200-3-M-HDZ	Крышка лотка	2
2	CLP1S-NK-200	CLP1S-NK-200-HDZ	Накладка для крышки лотка	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.16

Схема крепления накладки для крышки

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 92 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

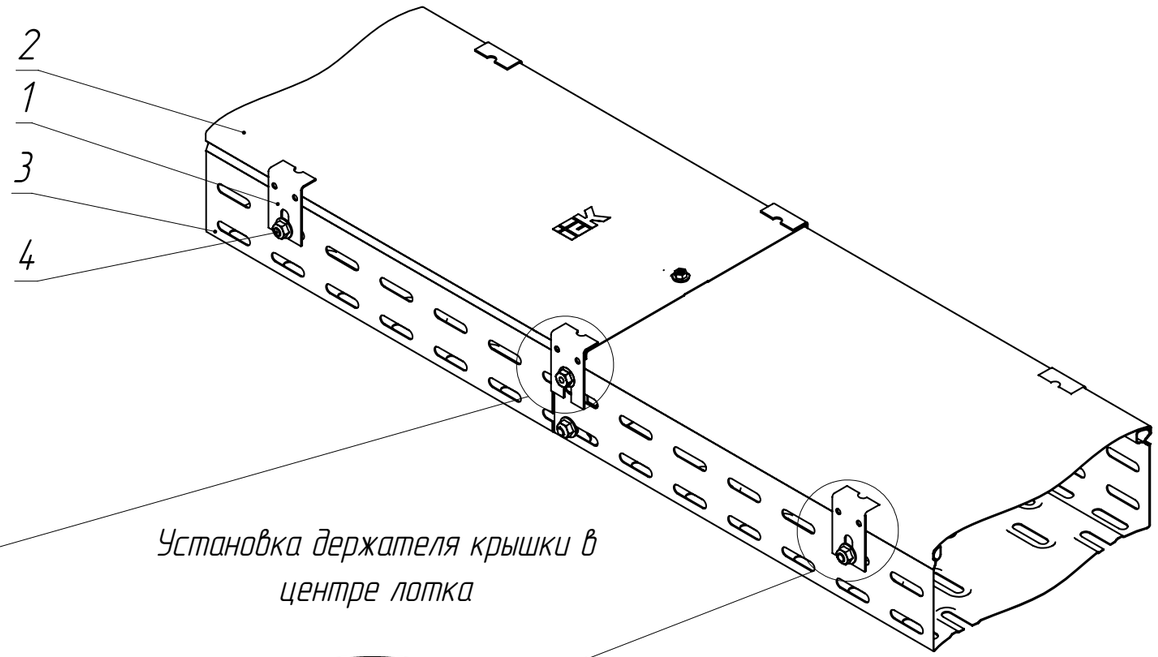
Подпись и дата

Инв. № подл.

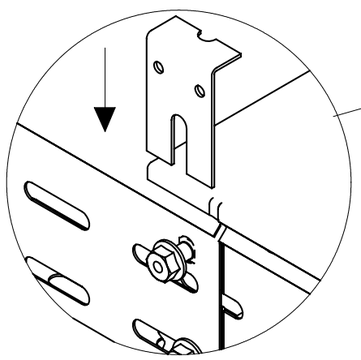
ATR-ES.17

Перв. примен.

Справ. №

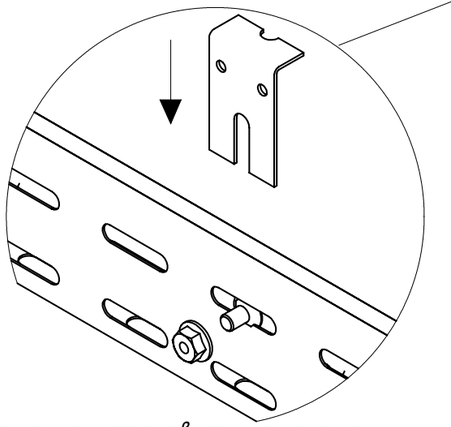


Установка держателя крышки на место соединения лотков



- Предварительно ослабить гайку
- Одеть фиксатор крышки так, чтобы паз держателя опустился между болтом и гайкой
- Затянуть гайку

Установка держателя крышки в центре лотка



- Предварительно установить комплект соединительный КС, ослабить гайку
- Одеть фиксатор крышки так, чтобы паз держателя опустился между болтом и гайкой
- Затянуть гайку

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от высоты используемого лотка в трассе
2. Держатели крышек должны устанавливаться каждые 1,5 метра
3. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1K-200-1	CLP1K-200-3-M-HDZ	Крышка на лоток	2
3	CLM50D-DK-035-50	CLM50D-DK-035-50-HDZ	Держатель крышки боковой	6
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.17

Схема крепления держателя крышки

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 93	Листов 125	

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

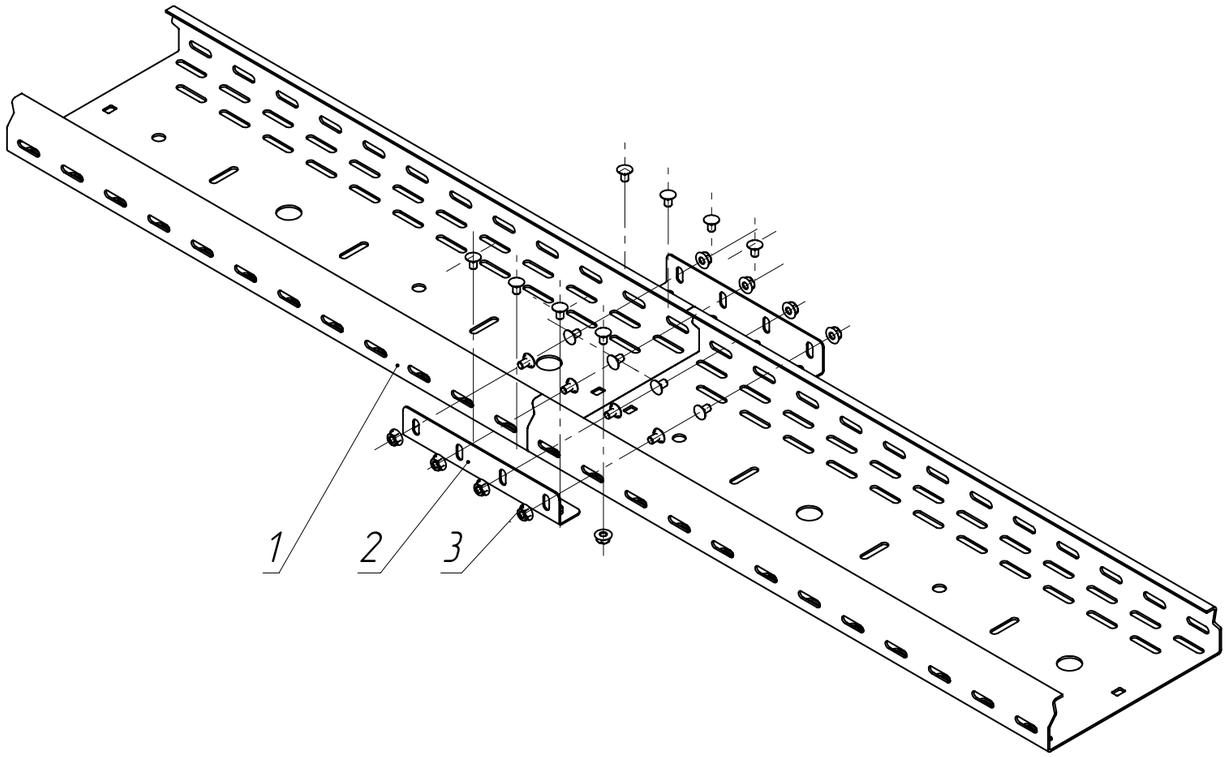
Копировал

Формат А3

ATR-ES.18

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	16	24

Таблица 2



1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-150-3	CLP10-050-200-150-3-M-HDZ	Лоток перфорированный усиленный	2
2	CLM50D-PSU-050-15	CLM50D-PSU-050-15-HDZ	Пластина соединительная	2
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.18

Схема стыковки "тяжёлых" лотков толщиной 1,5-2,0 мм

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 94	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

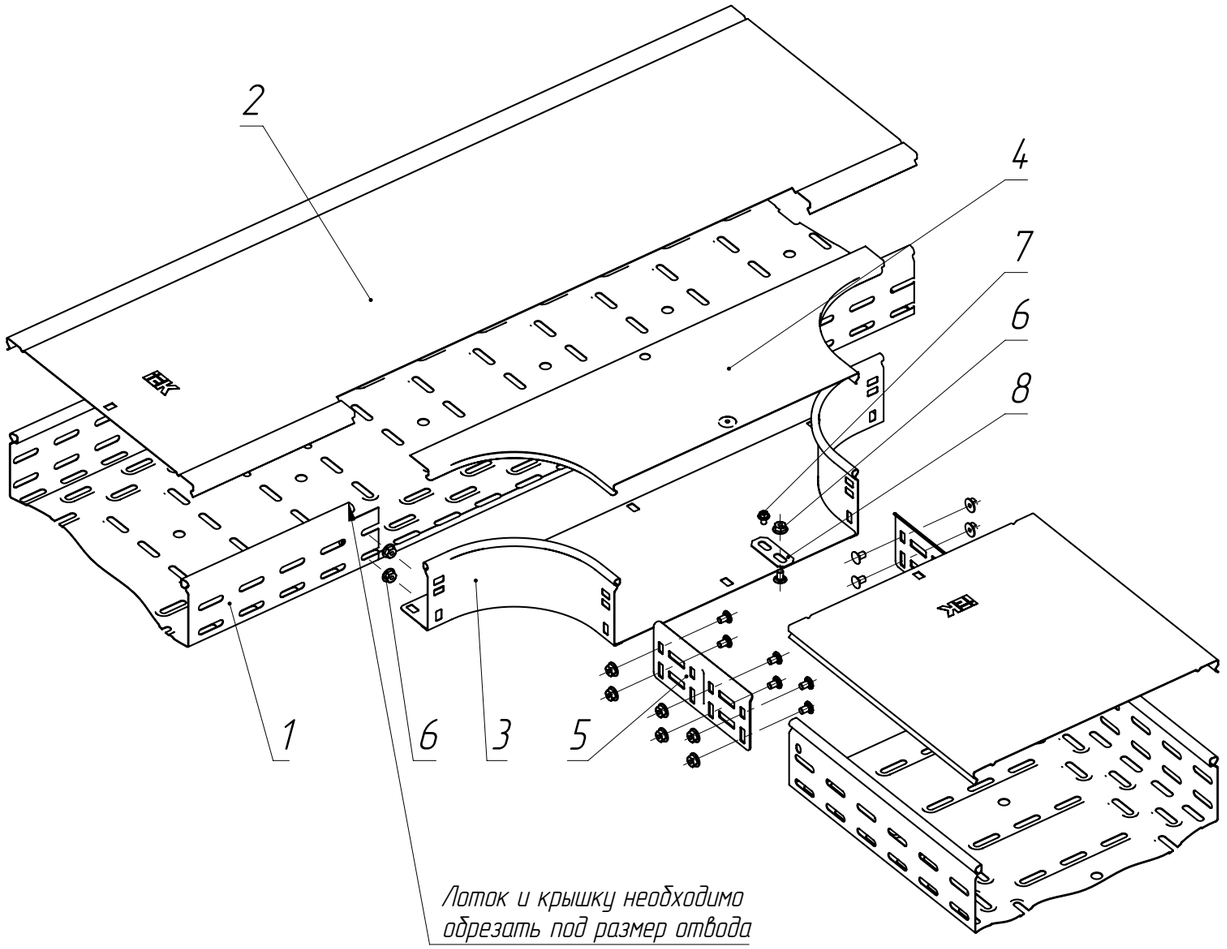
Копировал

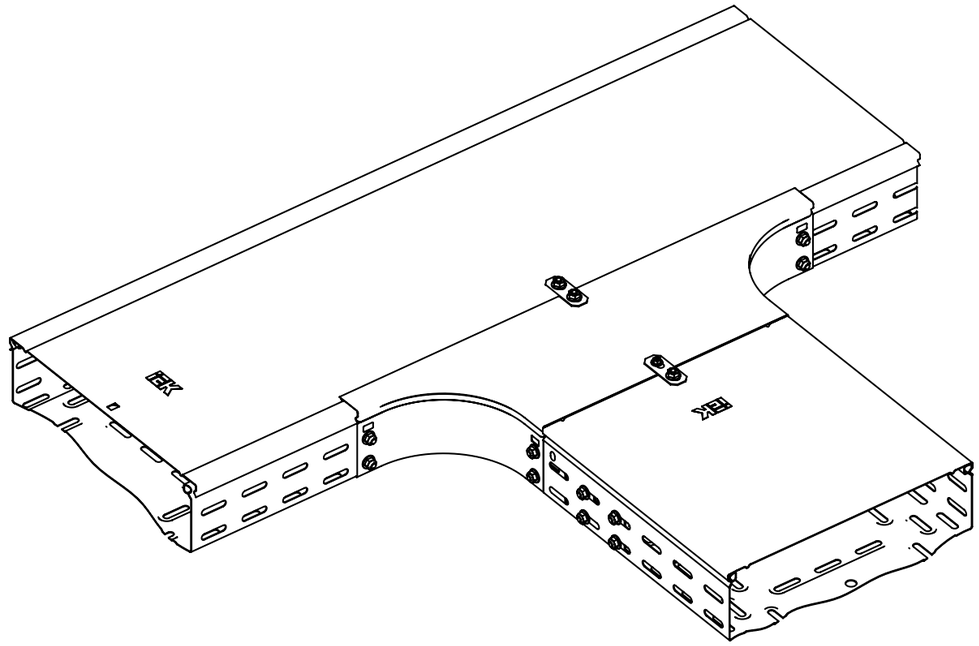
Формат А3

ATR-ES.19

Высота лотка, мм	50 мм	80-100 мм
Кол-во комплекта соединительного КС для крепления основных секций, шт	10	18
Кол-во комплекта соединительного КС для крепления крышек, шт	3	3

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера лотка
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-300-3	CLP10-080-300-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLP1K-300-1	CLP1K-300-3-M-HDZ	Крышка на лоток	2
3	COTO1-0-080-300	COTO1-0-080-300-HDZ	Отвод Т-образный	1
4	COTO1D-0-300-08	COTO1D-0-300-08-HDZ	Крышка отвода Т-образного	1
5	CLM51D-PS-080	CLM51D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
7	CMZ12-VT-05-008	CMZ12-VT-05-008-HDZ	Винт для электрического соединения M5x8	1
8	CLP1Z-GP	–	Пластина заземления GP	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.19

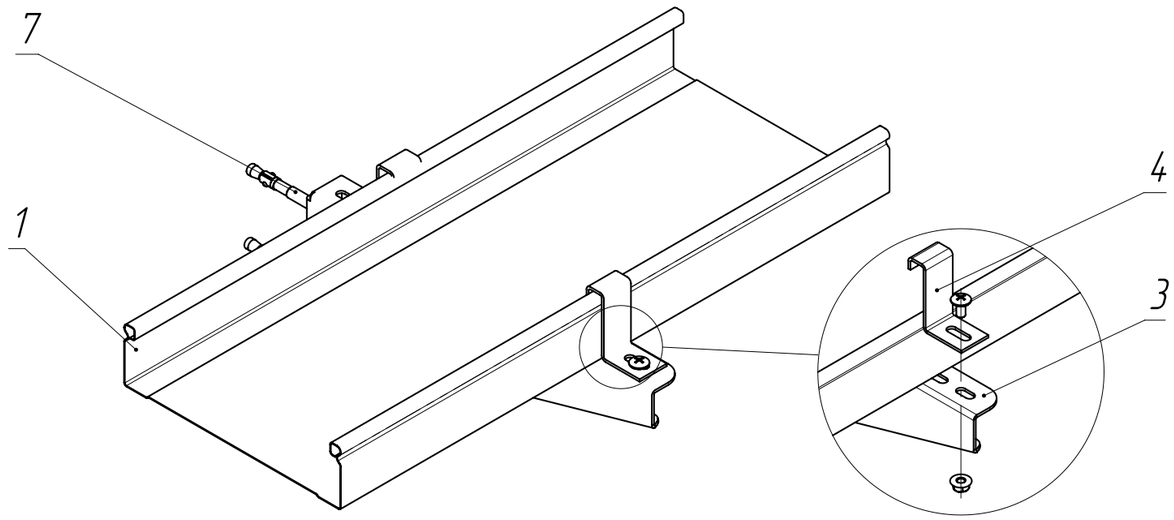
Схема крепления плавного Т-образного отвода

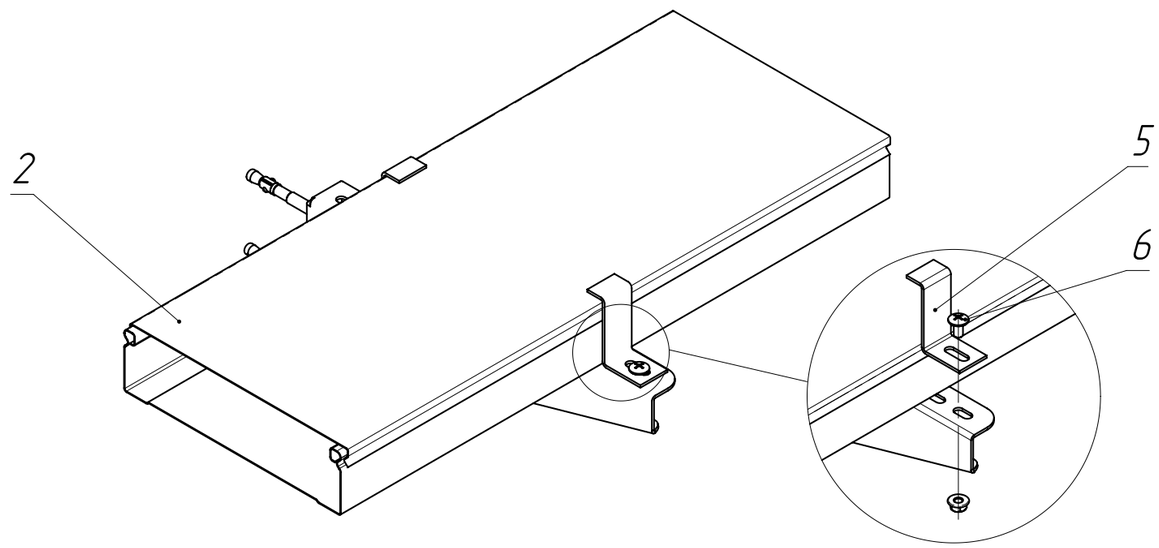
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 95	Листов 125	

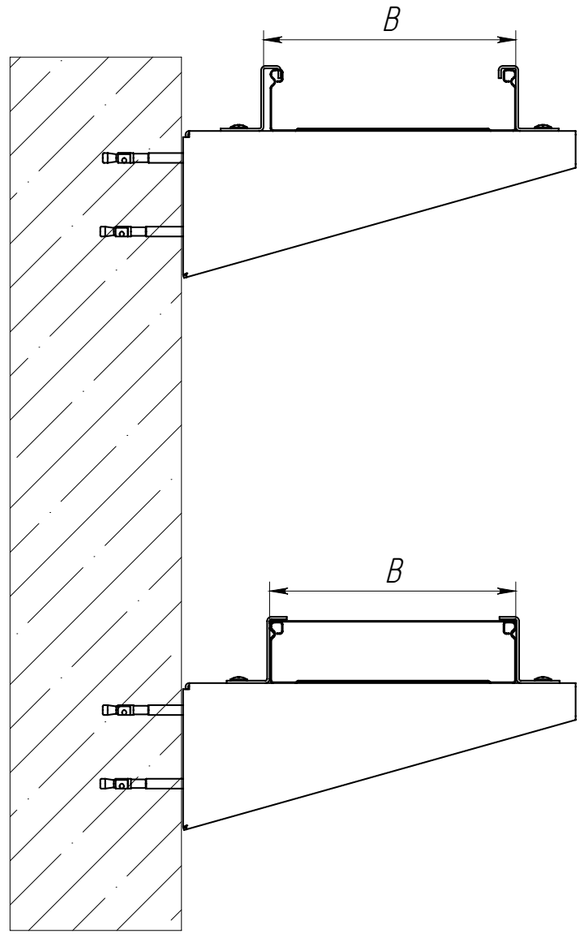
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-ES.20







1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Для организации данного крепления, кронштейн (консоль) должен быть на 100 мм длинней ширины устанавливаемого лотка.
3. Описание артикулов

Артикул 1 – Конвейерное цинкование (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLN10-050-200-3	CLN10-050-200-3-M-HDZ	Лоток неперфорированный	2
2	CLP1K-200-1	CLP1K-200-3-M-HDZ	Крышка на лоток	1
3	CLP1CW-300-1	CLP1CW-300-M-HDZ	Кронштейн настенный	2
4	CLM50D-SKL-50	CLM50D-SKL-50-HDZ	Скоба для крепления лотка без крышки	2
5	CLM50D-SKLK-50	CLM50D-SKLK-50-HDZ	Скоба для крепления лотка с крышкой	2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4
7	CMZ11-AK-08-080	–	Анкер клиновой усиленный M8x80	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.20

Крепления неперфорированного лотка к кронштейну (консоли) без дополнительного сверления лотка

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 96	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

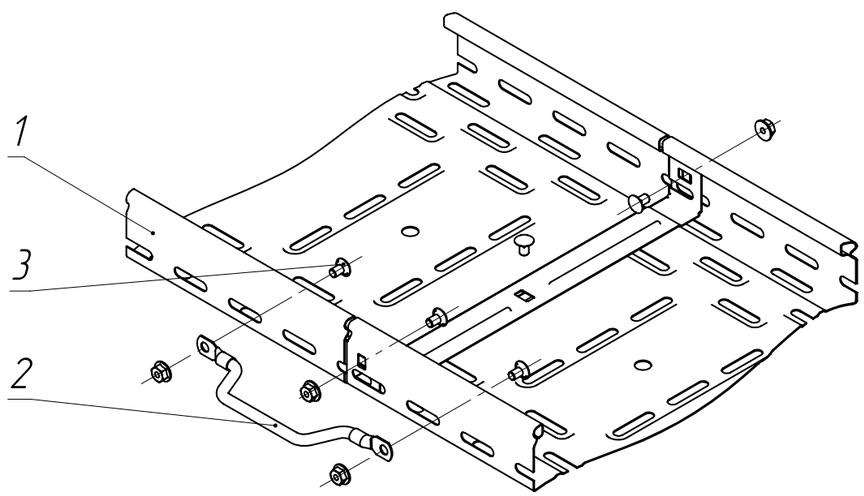
Копировал

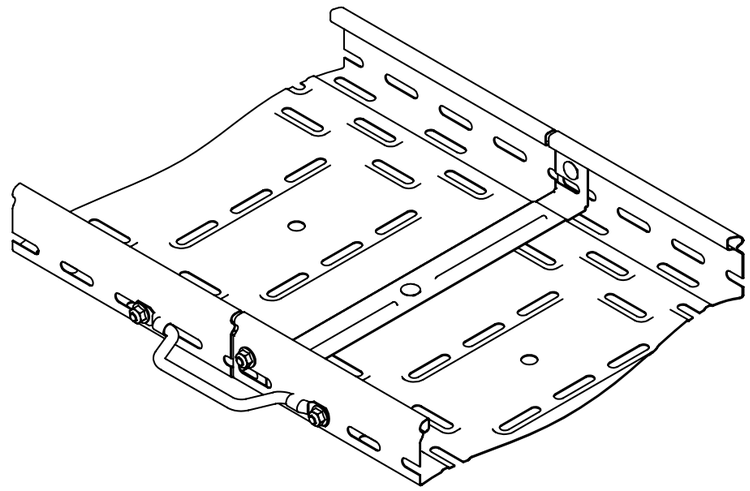
Формат А3

ATR-ES.21

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	5	7

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CPZ50-200-04-1-06	–	Проводник заземляющий	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.21

Организация гальванической связи между двумя секциями лотка с использованием проводника заземления

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 97 | Листов 125

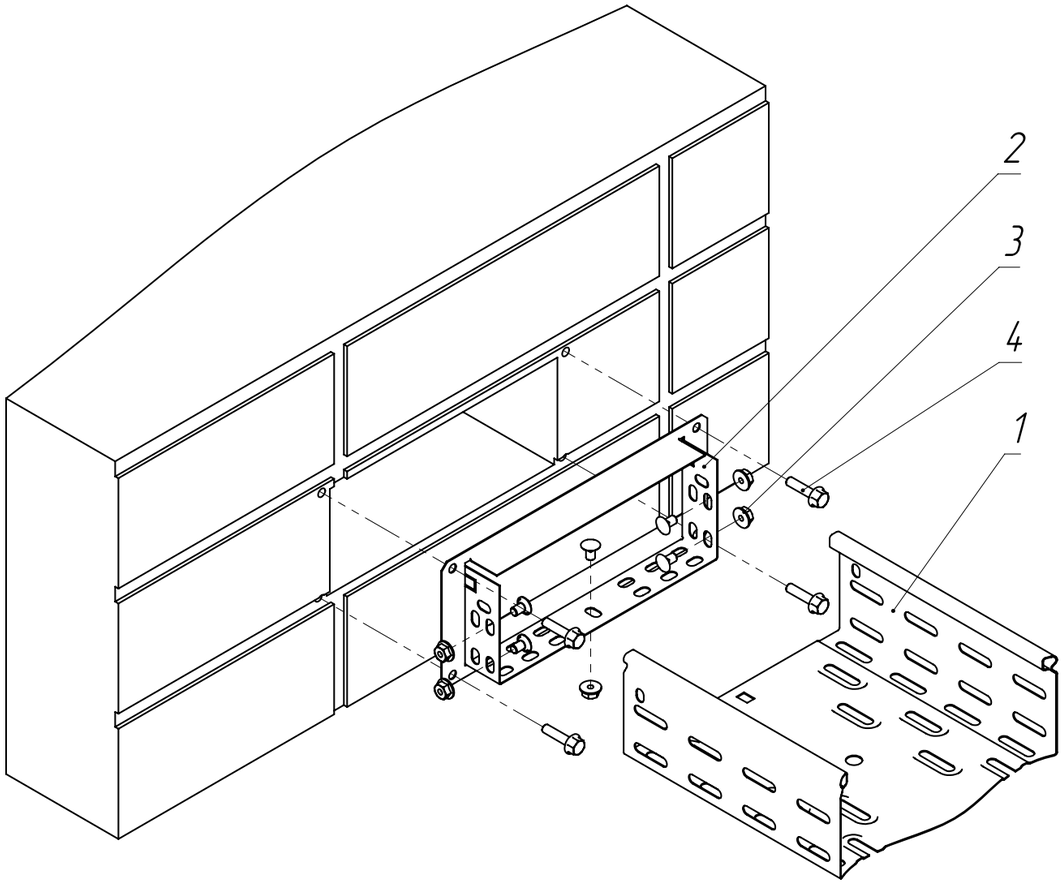
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

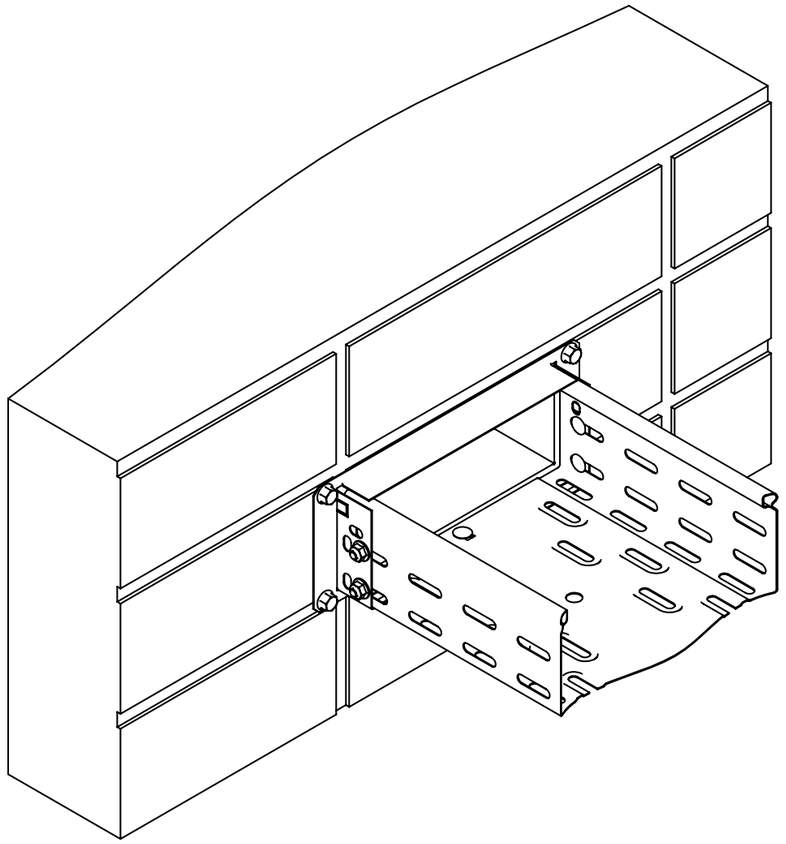
Копировал | Формат А3

ATR-ES.22

Высота лотка, мм	50 мм	80-100
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	3	5

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLP1CF-080-200	CLP1CF-080-200-M-HDZ	Соединительный фланец	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2
4	CLP1M-A-B-8-65	–	Болт анкерный с гайкой	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-ES.22

Организация ввода кабеля в стену

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 98	Листов 125	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

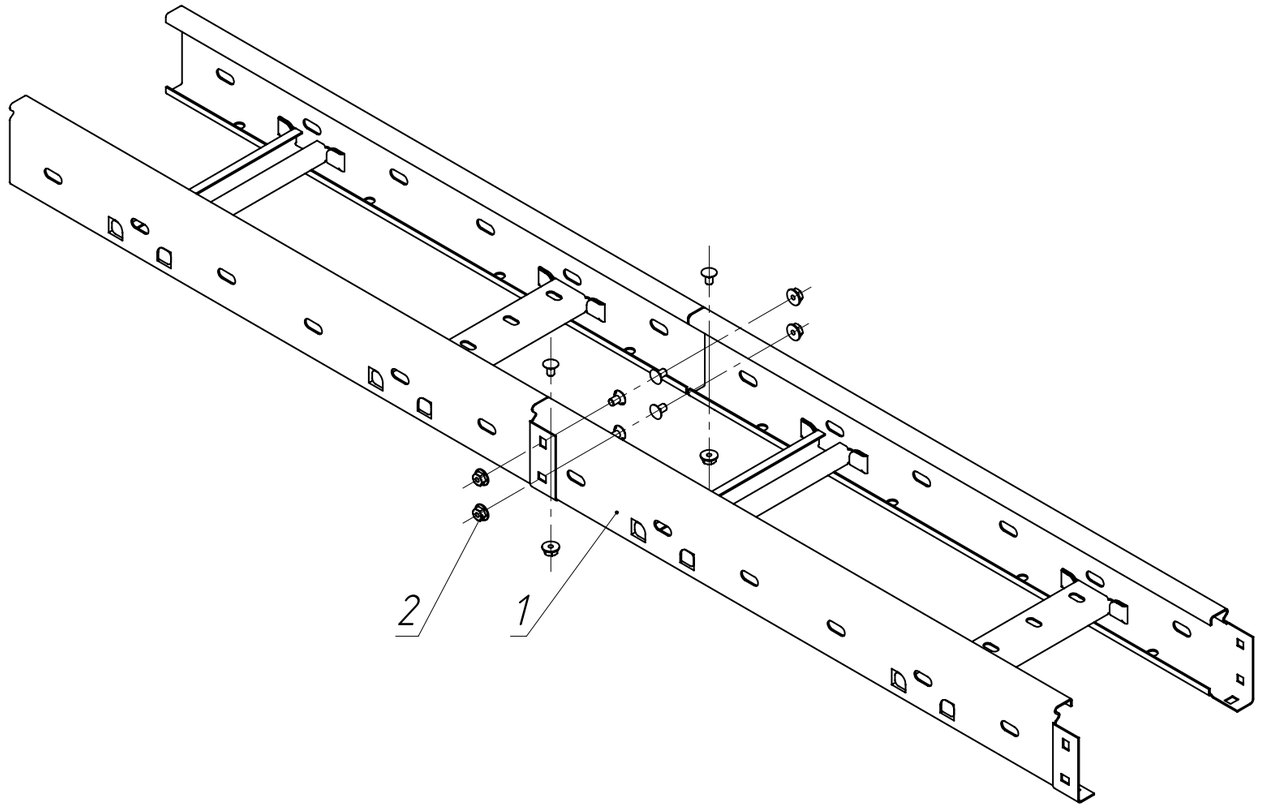
Подпись и дата

Инв. № подл.

ATR-LE.01

Высота лотка, мм	50 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	4	6

Таблица 2



1. В таблице 1 артикул на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб.2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.01

Схема стыковки лестничных лотков

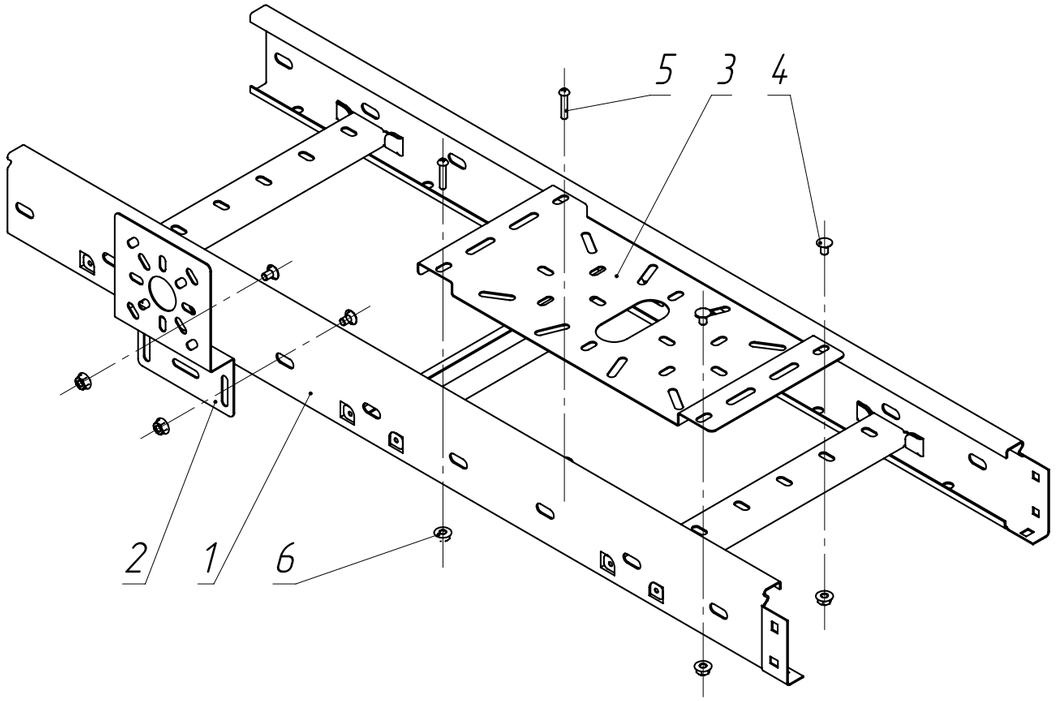
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

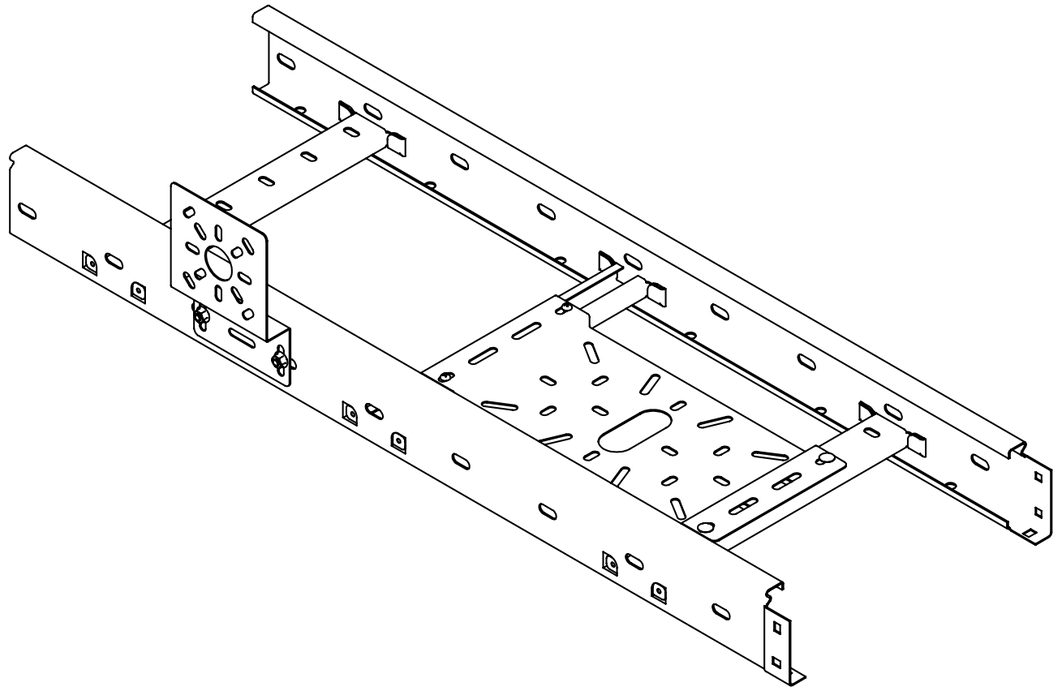
Лист 99 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-LE.02





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLM50D0MPV-110-12	CLM50D0MPV-110-12-HDZ	Пластина монтажная вертикальная	1
3	CLM50D-MPV-157-12	CLM50D-MPV-157-12-HDZ	Пластина монтажная горизонтальная	1
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4
5	CMZ10-BPL-6-30	CMZ10-BPL-6-30-HDZ	Болт с полусферической головкой и квадратным подголовником M6x30 Din 603	2
6	CLP1M-N-6	CMZ10-GB-06-HDZ	Гайка со стопорным буртом M6	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.02

Крепление монтажных плат на лестничный лоток

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 100	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

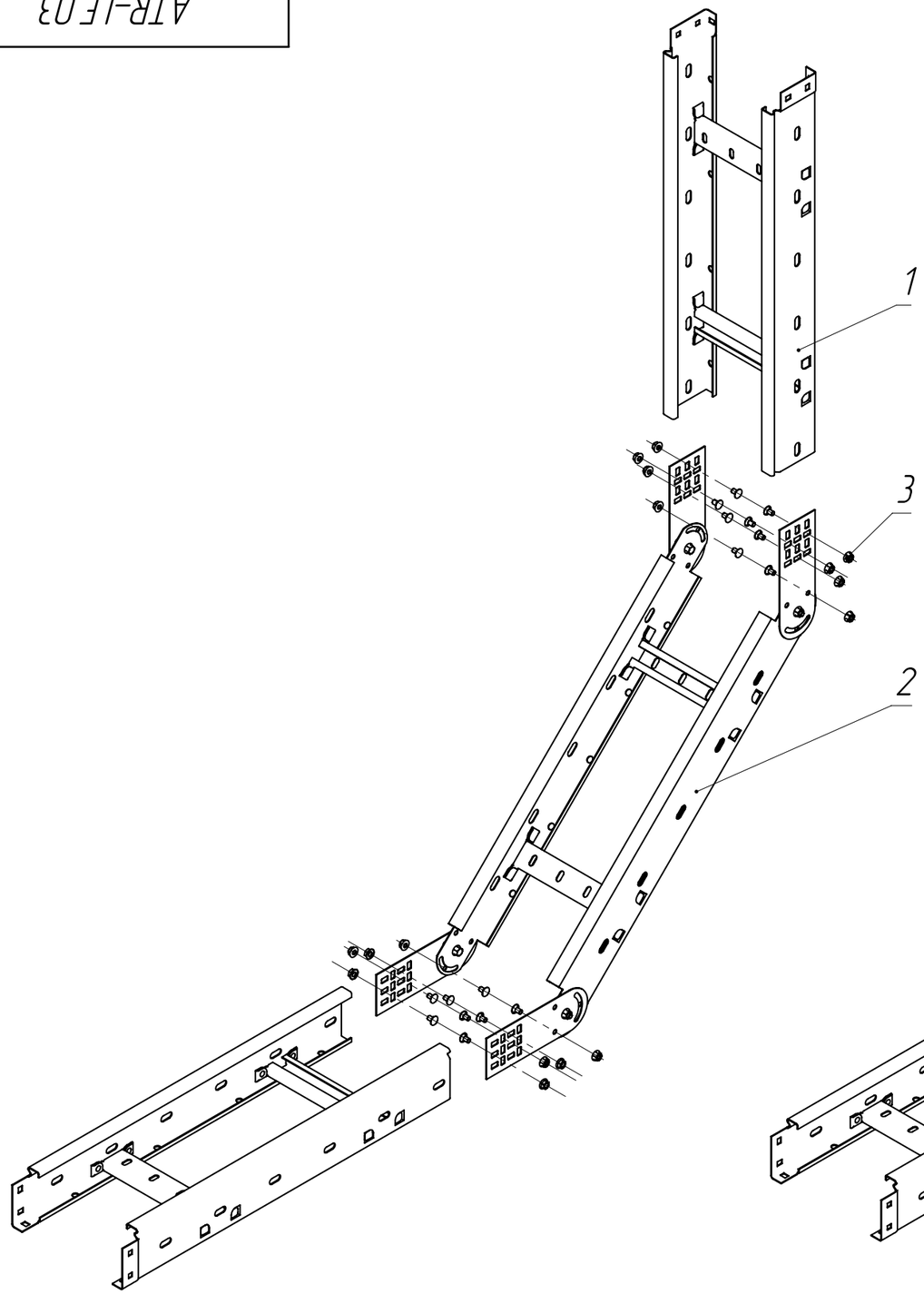
Копировал

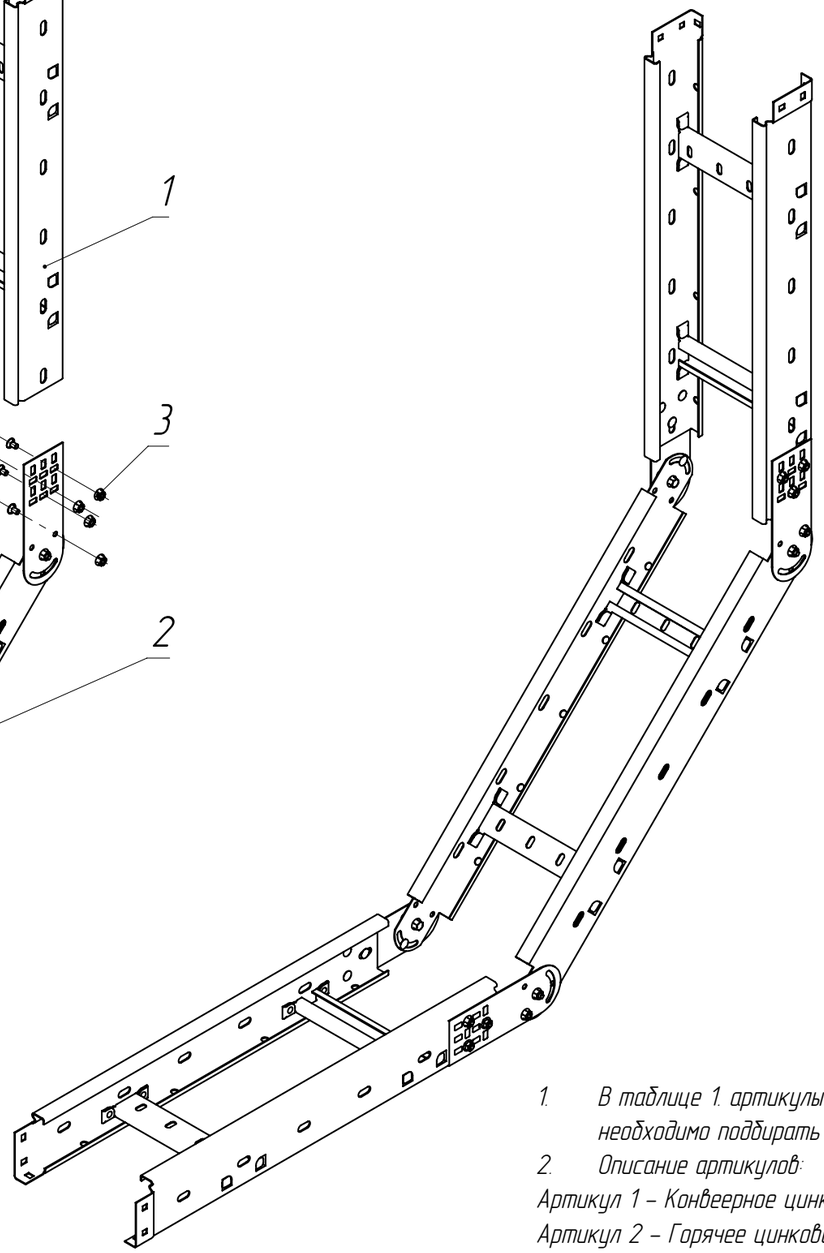
Формат А3

ATR-LE.03

Высота лотка, мм	55 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	12	16

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвеерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	CPV06-4-080-200	CPV06-4-080-200-HDZ	Поворот вертикальный шарнирный лестничный	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.03

Организация вертикального внутреннего поворота с помощью шарнирного поворота

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 101	Листов 125	

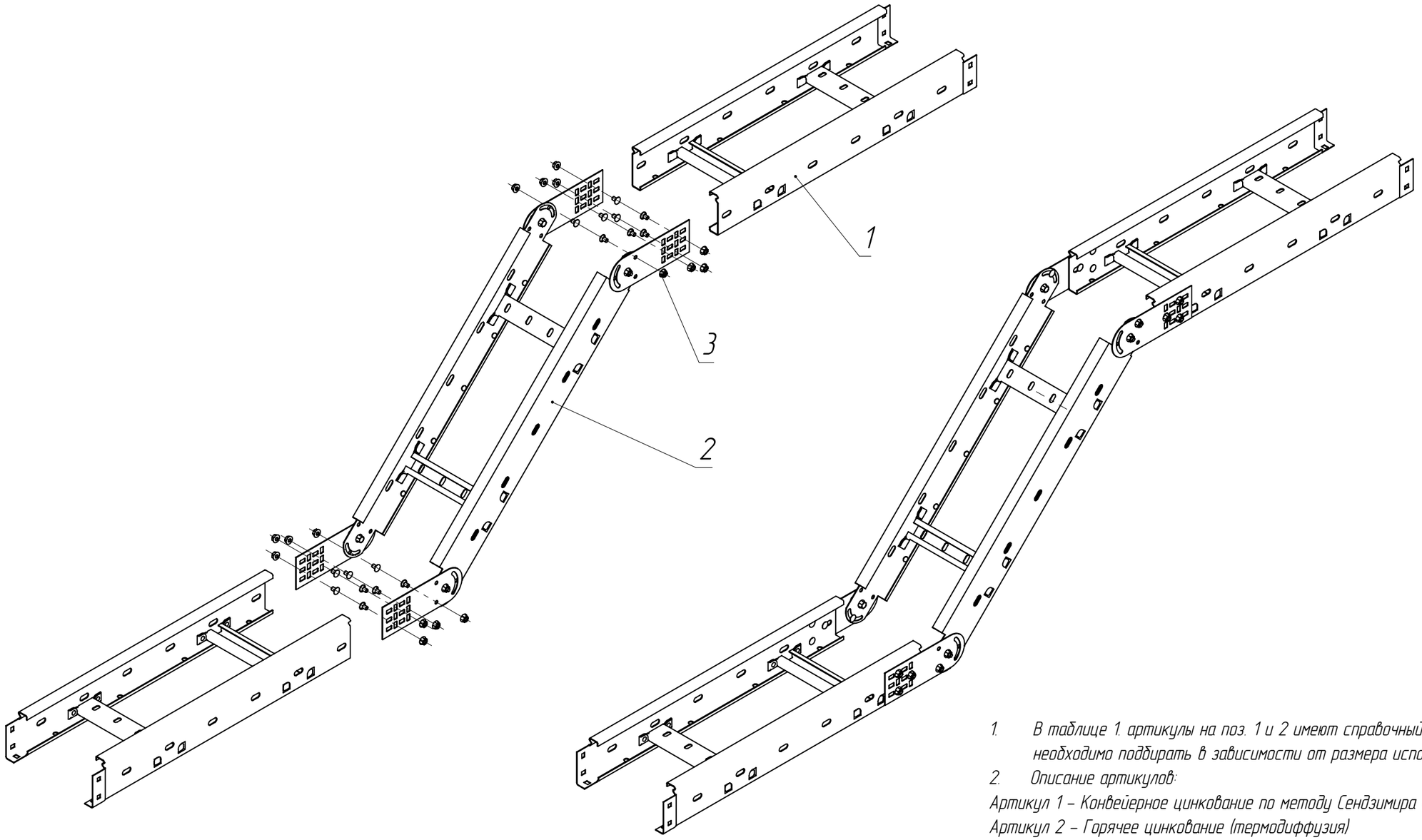
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3

ATR-LE.04

Высота лотка, мм	55 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	12	16

Таблица 2



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса 2.
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	CPV06-4-080-200	CPV06-4-080-200-HDZ	Поворот вертикальный шарнирный лестничный	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.04

Организация перехода на другой уровень с помощью шарнирного поворота

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 102 | Листов 125

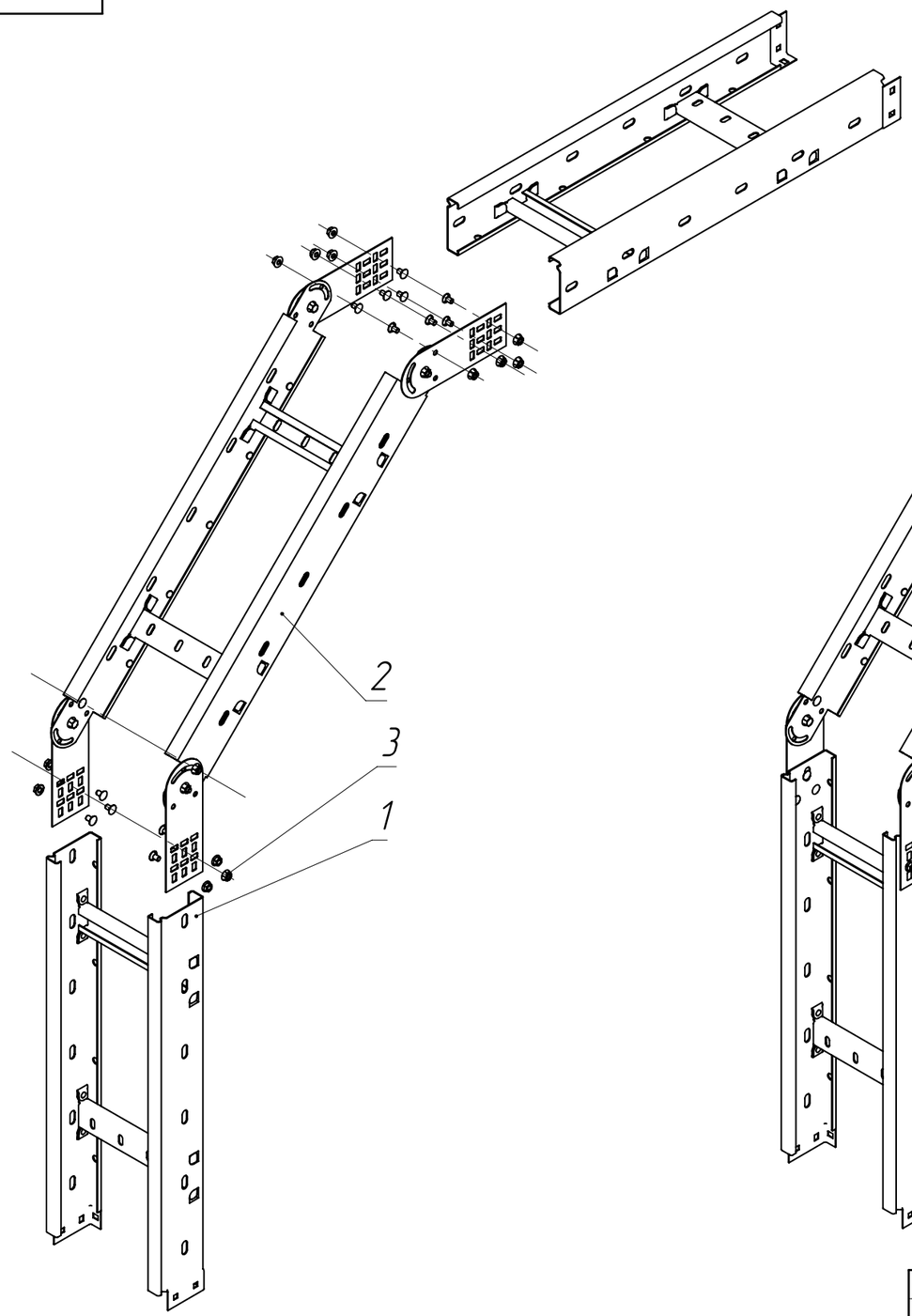
Копировал | Формат А3

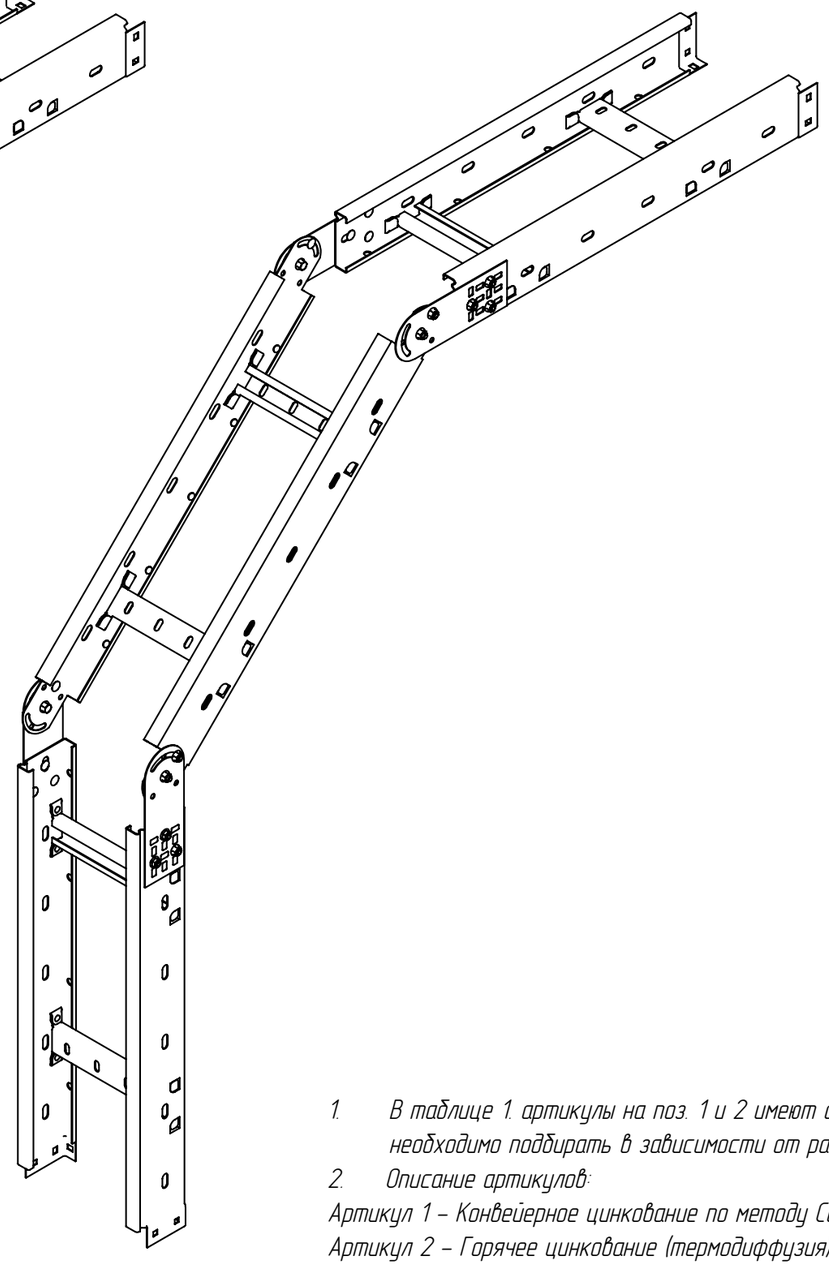
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-LE.05

Высота лотка, мм	55 мм	80-150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	12	16

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса 2.
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	CPV06-4-080-200	CPV06-4-080-200-HDZ	Поворот вертикальный шарнирный лестничный	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.05

Организация вертикального наружнего поворота с помощью шарнирного поворота

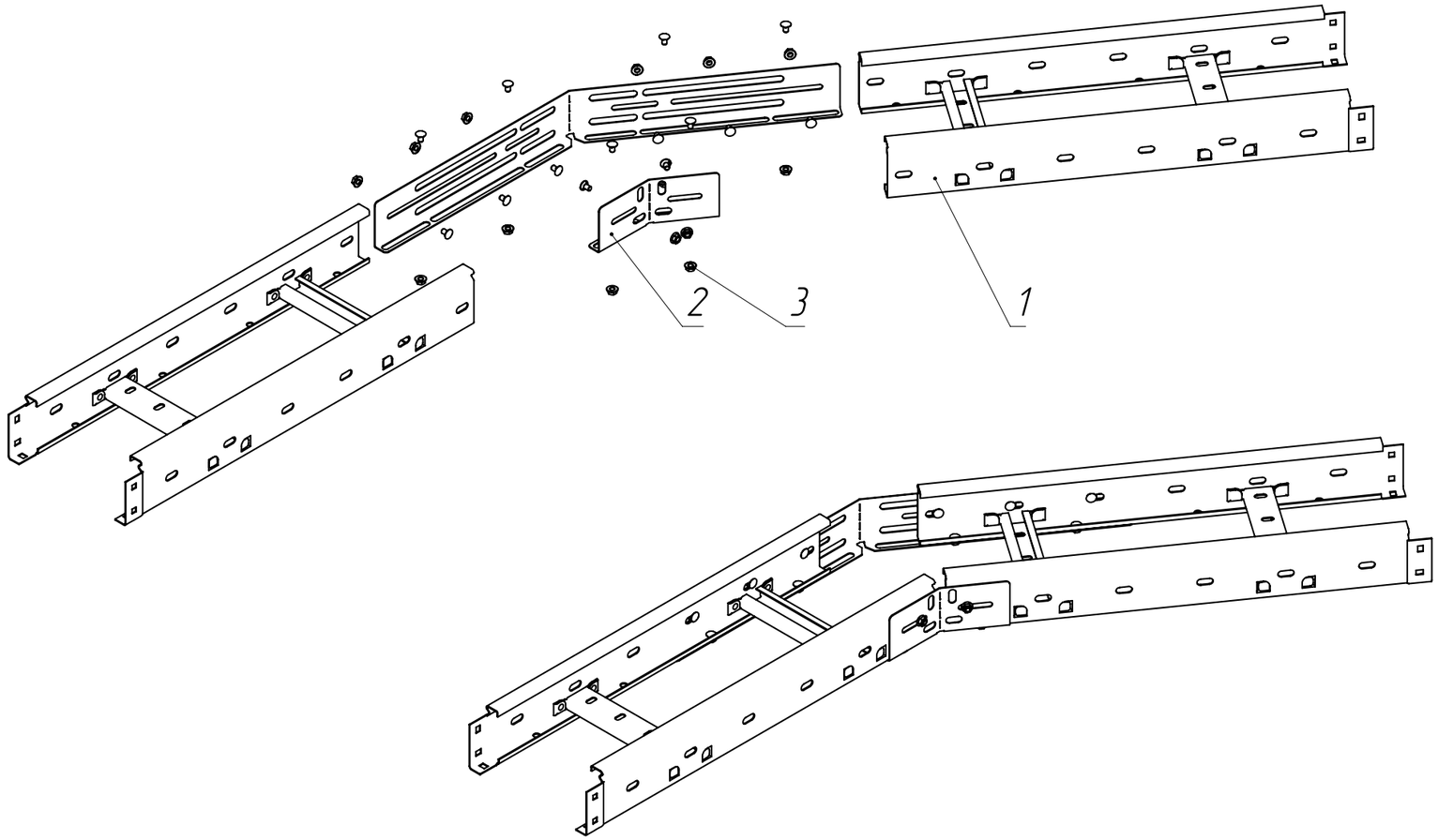
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 103 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-LE.06



1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	CLM40D-KSR-080	CLM40D-KSR-080-HDZ	Комплект соединительный регулируемый	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	14

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.06

Схема монтажа регулируемых пластин к лестничному лотку до 60 градусов

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 104 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

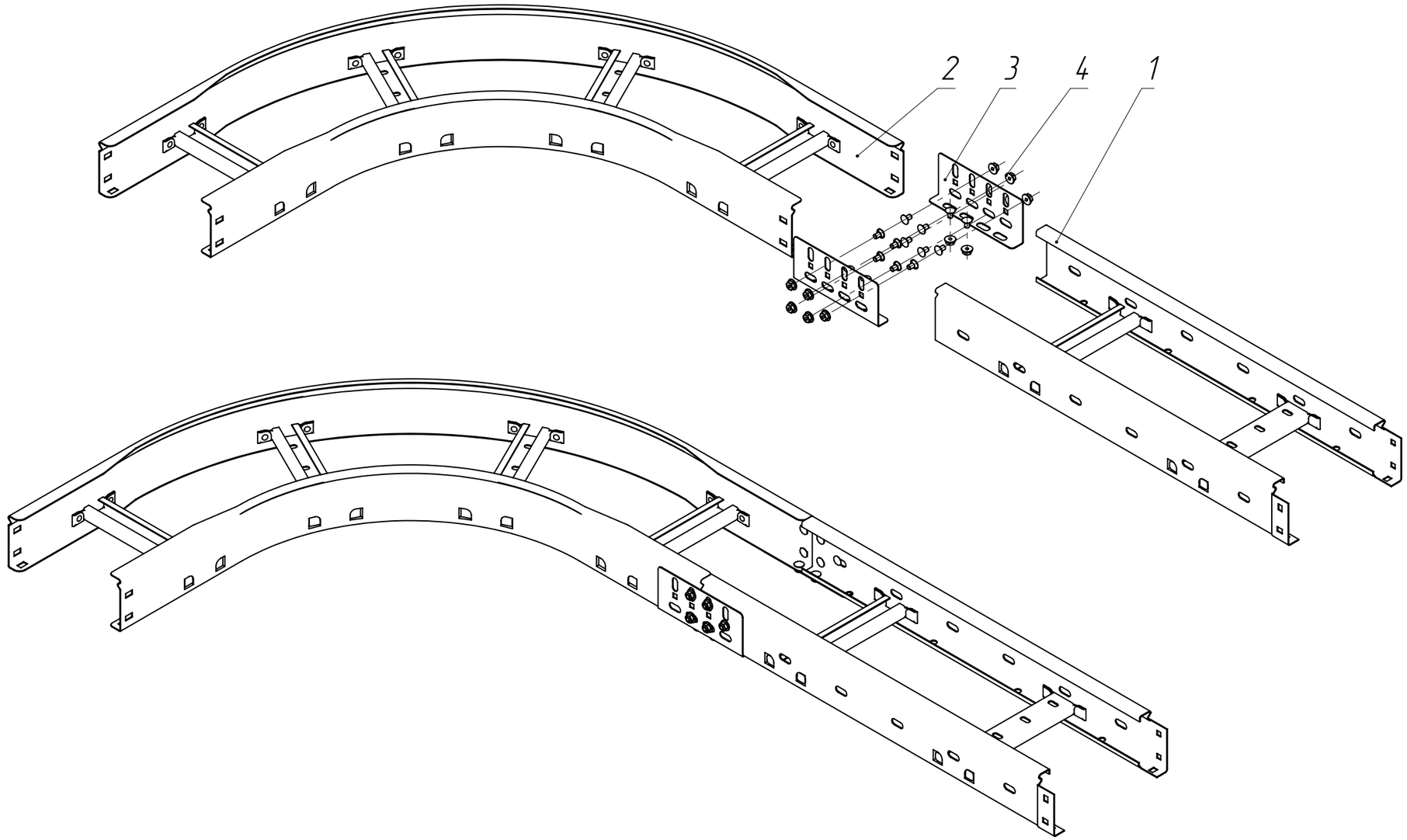
Копировал

Формат А3

ATR-LE.07

Высота лотка, мм	55 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	10	14

Таблица 2



1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CPG04-4-90-080-200	CPG04-4-90-080-200-HDZ	Поворот на 90 градусов лестничный	1
3	CLM40D-PS-080	CLM40D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная	2
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.07

Схема монтажа лестничного поворота при помощи соединителя

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 105	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

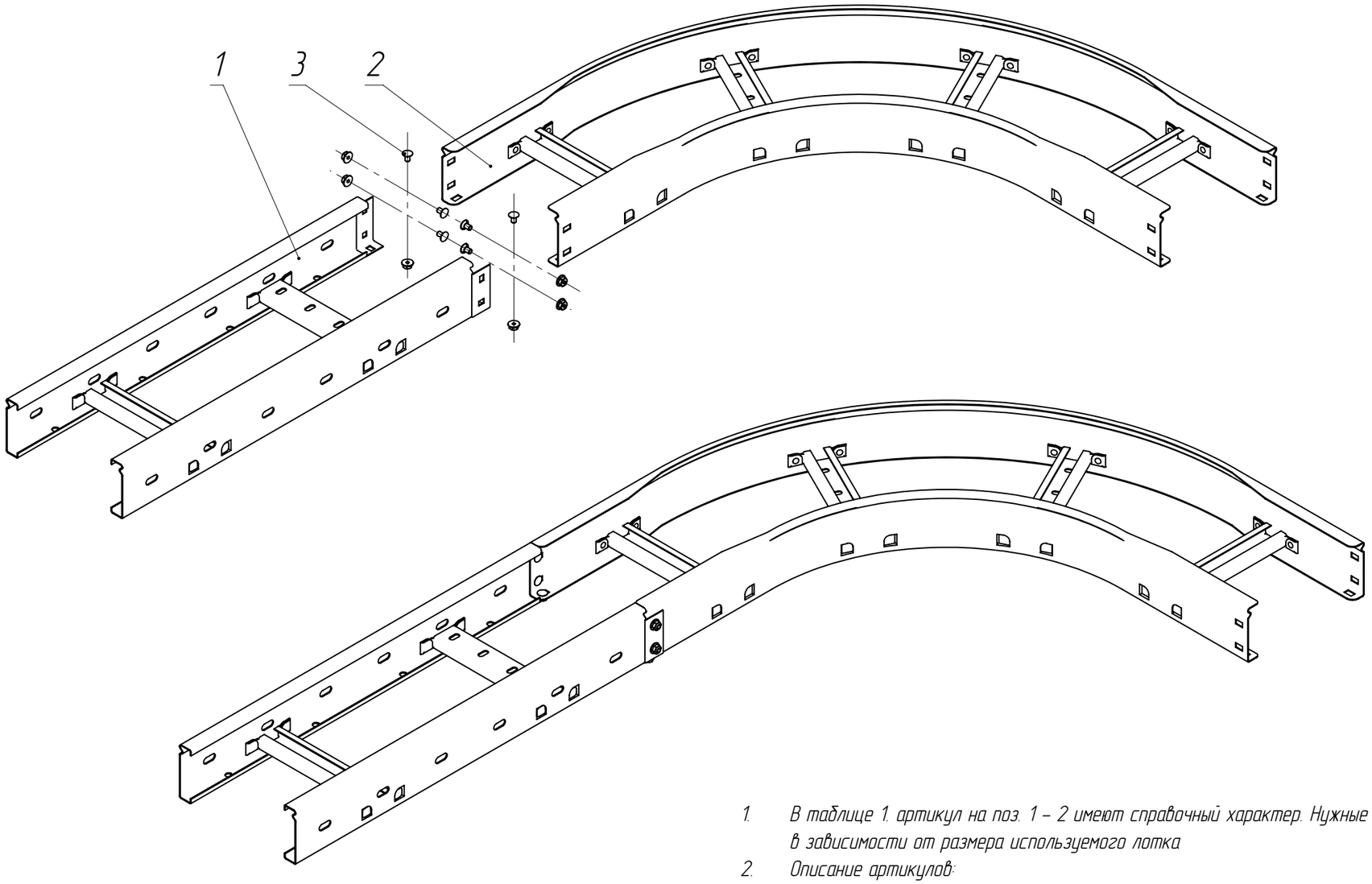
Копировал

Формат А3

ATR-LE.08

Высота лотка, мм	55 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	4	6

Таблица 2



1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CPG04-4-90-080-200	CPG04-4-90-080-200-HDZ	Поворот на 90 градусов лестничный	1
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. табл 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.08

Схема монтажа лестничного поворота через телескопическое соединение

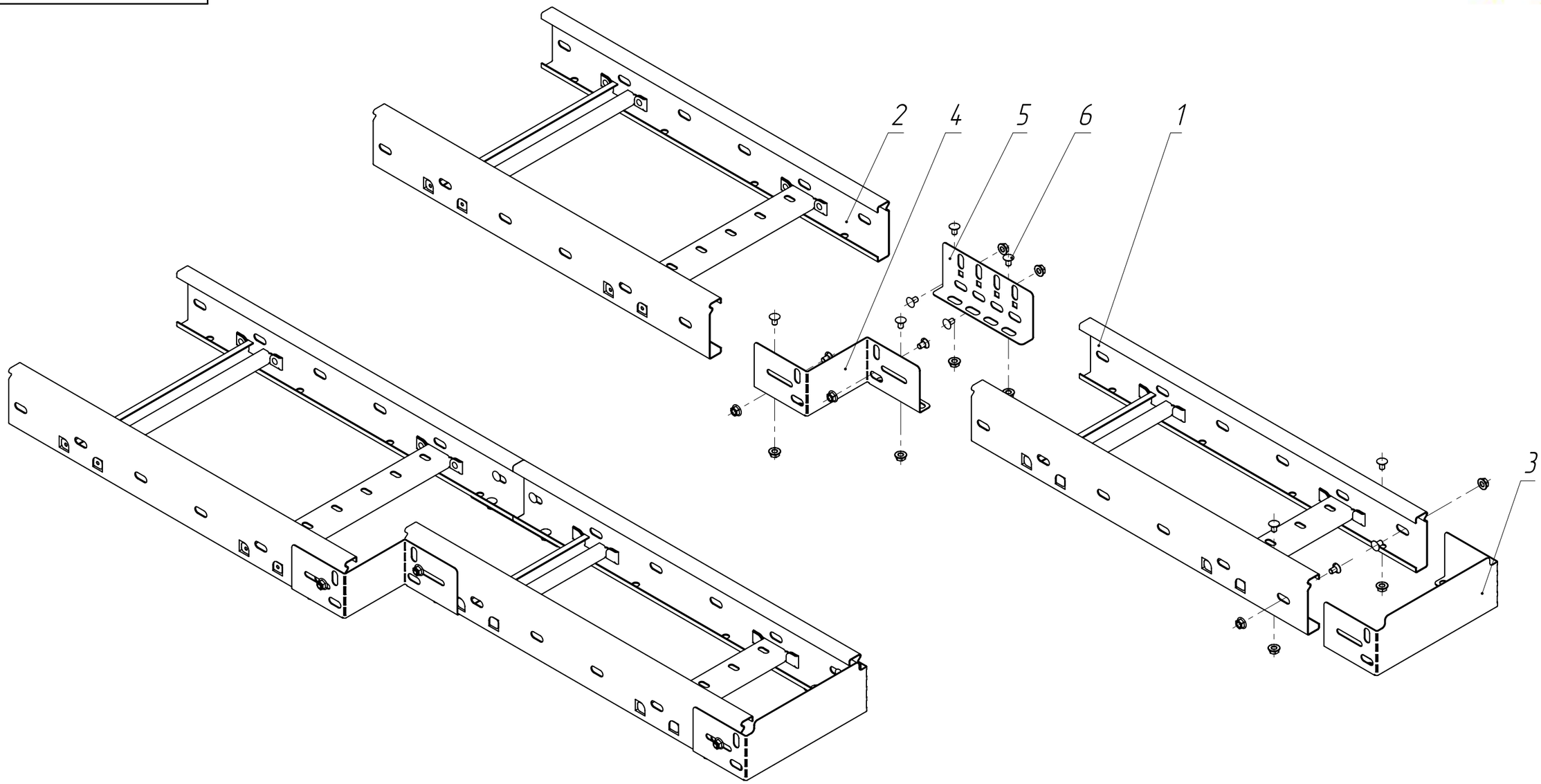
Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 106 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-LE.09



1. В таблице 1 артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трасса
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CLM40-080-300-3-150	CLM40-080-300-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
3	CLM40D-ZTL-080-200	CLM40D-ZTL-080-200-HDZ	Заглушка для лестничного лотка	1
4	CLM40D-RPL-080-100	CLM40D-RPL-080-100-HDZ	Редукция для лестничного лотка	1
5	CLM40D-PS-080	CLM40D-PS-080-HDZ	Пластина соединительная LESTA	1
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.09

Схема монтажа заглушки и редукции к лестничному лотку

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 107 | Листов 125

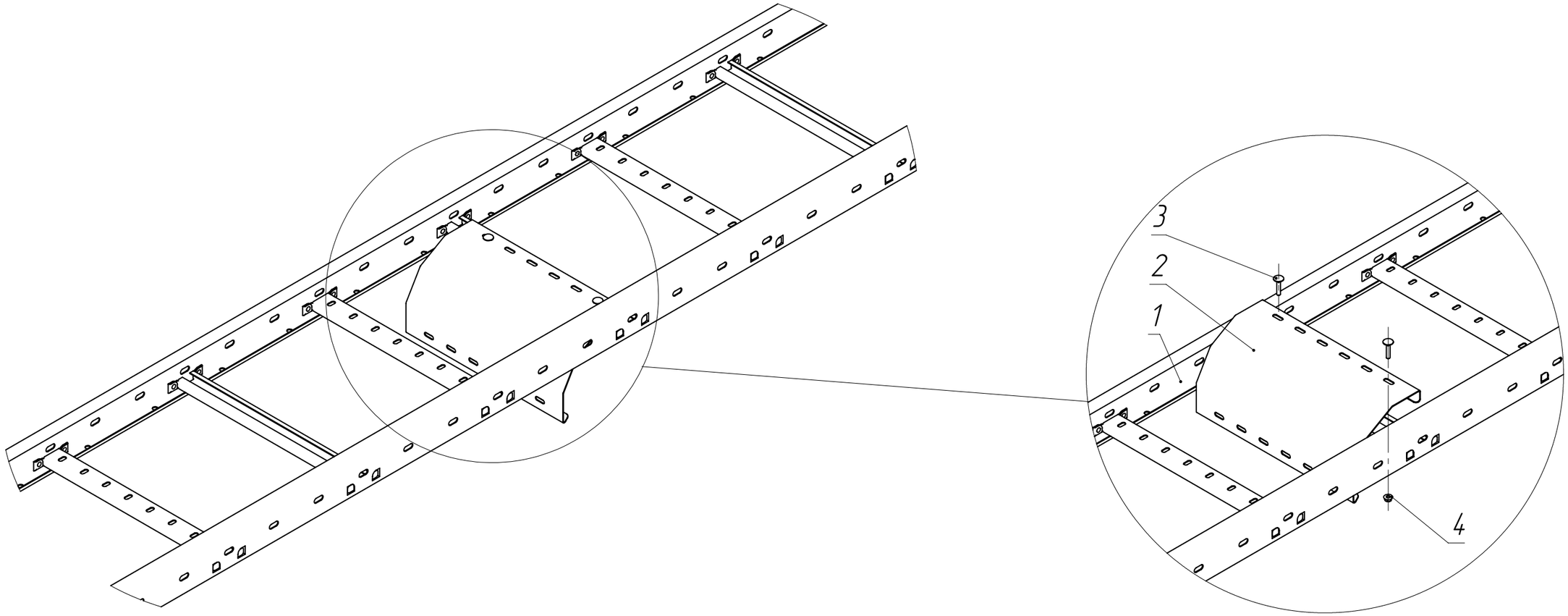
Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А3

ATR-LE.10

Ширина лотка, мм	200-400	500-600
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	2	4

Таблица 2



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса.
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-200-3-150	CLM40-080-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	LE-SK00-400	LE-SK00-400-HDZ	Спуск кабеля лестничного лотка	1
3	CMZ10-BPL-6-30	CMZ10-BPL-6-30-HDZ	Болт с полусферической головкой и квадратным подголовником M6x30 DIN 603	2
4	CLP1M-N-6	CMZ10-GB-06-HDZ	Гайка со стопорным буртом M6 DIN 6923	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.10

Организация спуска кабеля

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-

Лист 108 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

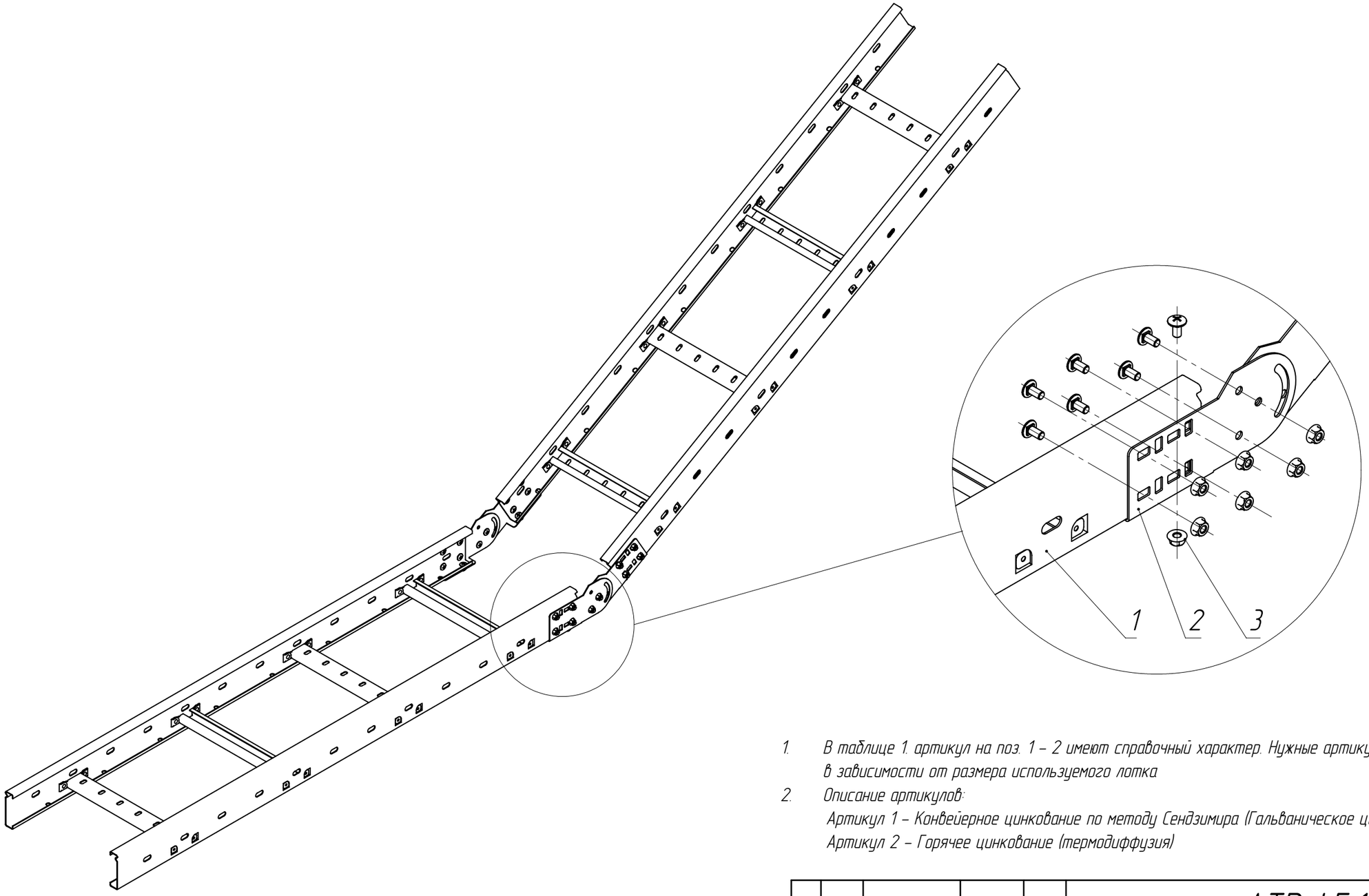
Копировал

Формат А3

ATR-LE.11

Высота лотка, мм	55 мм	80–150
Кол-во комплекта соединительного КС, шт	16	24

Таблица 2



1. В таблице 1. артикул на поз. 1 – 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-300-3-150	CLM40-080-300-3-150-HDZ	Лоток лестничный	2
2	LE-SLH06-080-D15	LE-SLH06-080-D15-HDZ	Соединитель шарнирный лестничный LESTA	2
3	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	См. таб. 2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.11

Схема монтажа шарнирных пластин LESTA

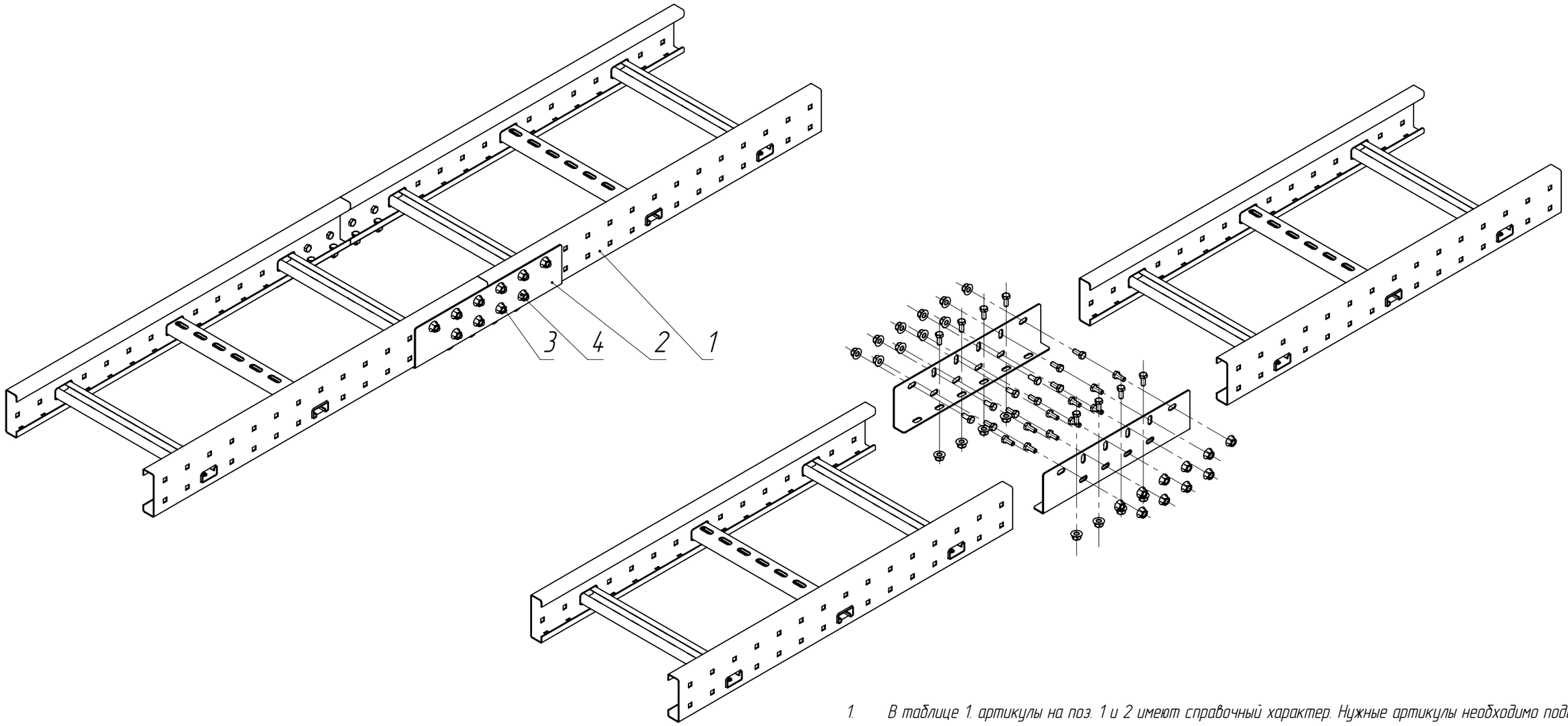
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 109 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-LE.12



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трасса
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Артикул 2 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	LE5H-100-400-6-20-HDZ	–	Лестничный лоток Lesta 5H	2
2	LE5H-PS-100-HDZ	–	Пластина соединительная h=100мм	2
3	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 DIN 931	28
4	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 DIN 6923	28

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.12

Схема стыковки тяжёлого лестничного лотка 5H

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 110 | Листов 125

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

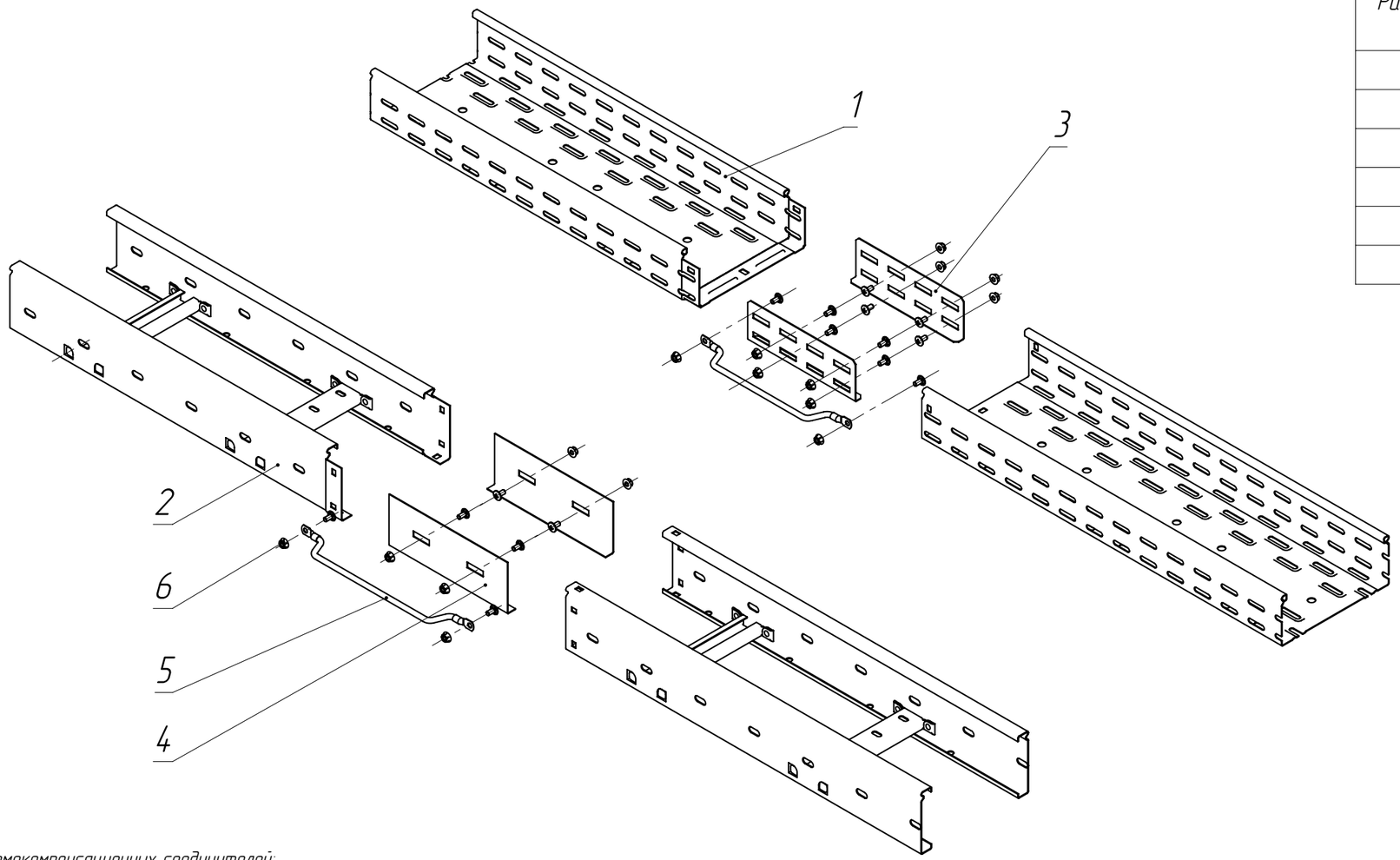
Копировал | Формат А3

ATR-LE.13

Частота установки соединителей, в зависимости от перепада температур

Разница температур металла	Максимальное расстояние между плавающими опорами
10 °C	70 м
25°C	47 м
40°C	35 м
50°C	28 м
65°C	23 м
80°C	20 м

Таблица 2



Принцип монтажа термокомпенсационных соединителей:

1) На пластинах термокомпенсационных расширителей имеются пазы, обеспечивающие термокомпенсационный зазор. Они предусматривают движение материала под действием разницы температур. Зазор заранее вычисляется определенным образом (он зависит от длины кабельной трассы, разницы температур эксплуатации и материала лотка. См. таб 2) и данное значение выставляется на термокомпенсационных пластинах при их установке.

Для обеспечения движения лотка в комплект с пластинами входят винт с квадратным подголовником и самоконтрящаяся гайка, которая должна не докручиваться на пол-оборота до пластины, таким образом обеспечивается термокомпенсация.

2) Для обеспечения гальванического соединения используется заземляющий проводник поз. 5

1. В таблице 1 артикулы на поз. 3 и 4 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера высоты используемого лотка. По умолчанию указан артикул для высоты лотка 80 мм
2. Крепёж входит в комплект термокомпенсационных соединителей
3. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-050-200-3	CLP10-050-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	2
2	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	2
3	N-TKR-1-080	N-TKR-1-080-HDZ	Комплект соединителей ESCA, для компенсации температурного расширения	1
4	N-TKR-2-080	N-TKR-2-080-HDZ	Комплект соединителей Lesta, для компенсации температурного расширения	1
5	–	–	Заземляющий проводник	2
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.13

Схема установки соединителей для компенсации температурного расширения

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 111	Листов 125	

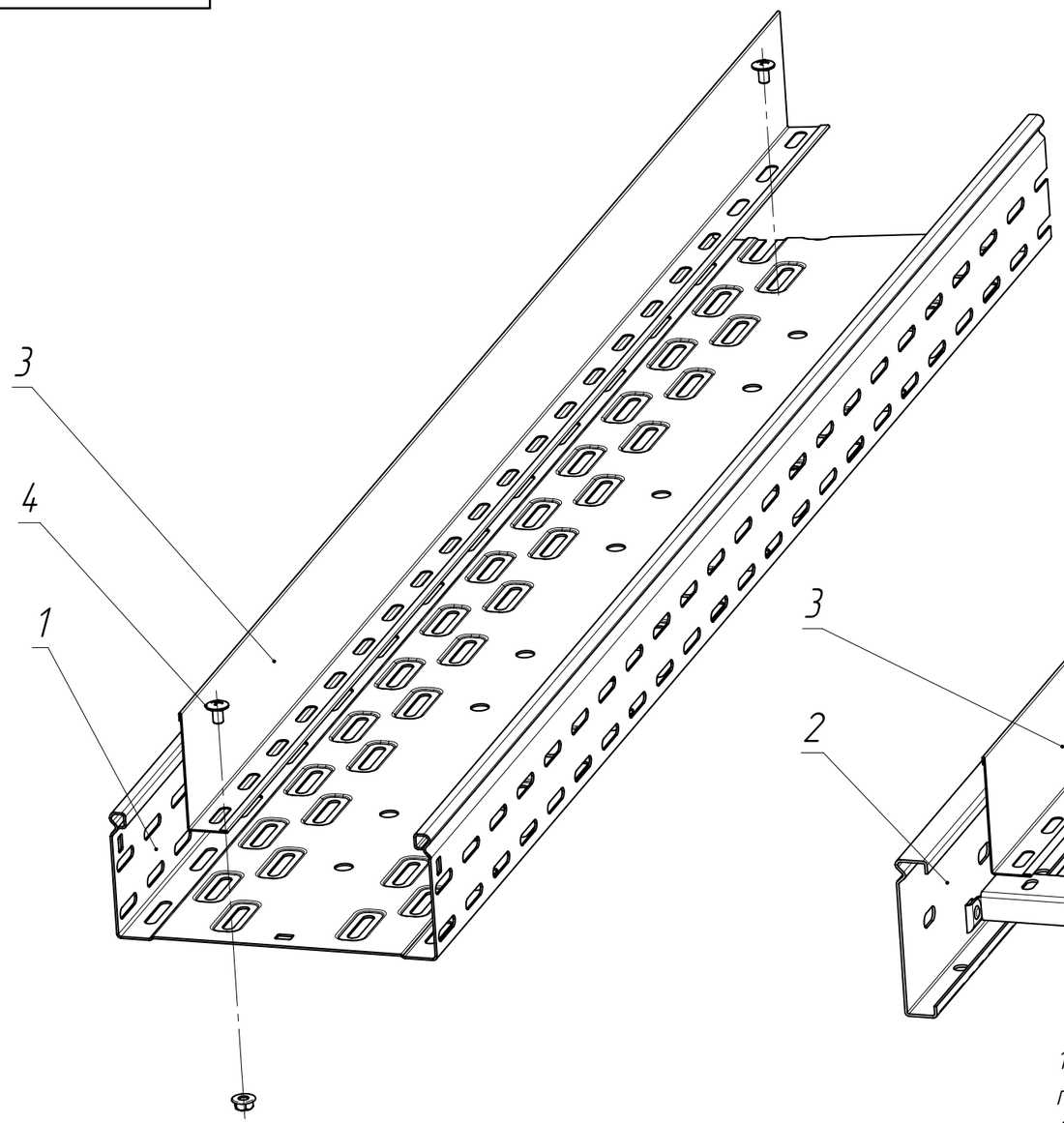
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

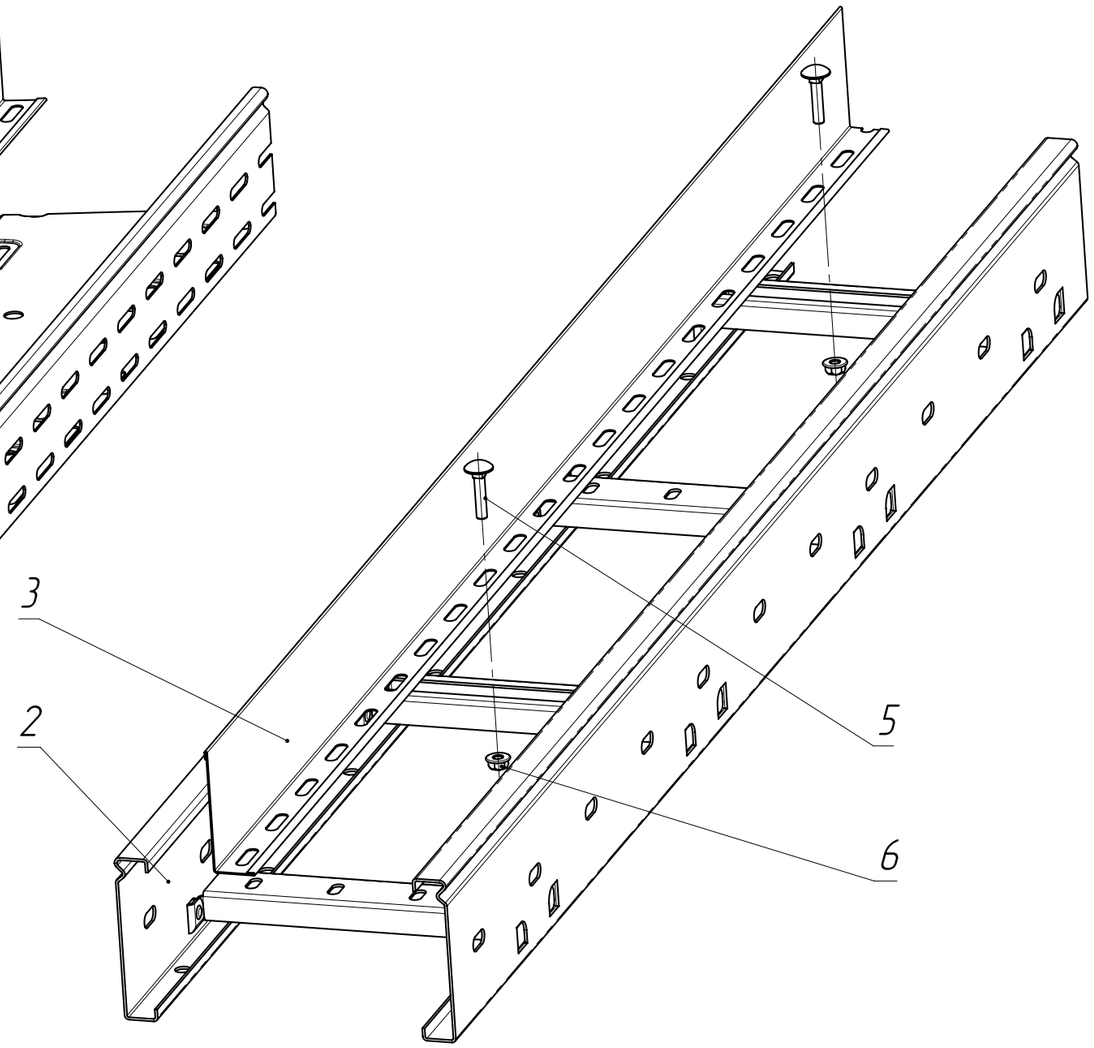
Копировал | Формат А3

ATR-LE.14

Высота лестничного лотка, мм	55 мм	80 мм	100 мм	150 мм
Высота перегородки, мм	30 мм	55 мм	75 мм	125 мм

Таблица 2





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размеров используемых лотков в трассе.
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

3. Высота перегородки для лестничного лотка подбирается в соответствии с Таблицой 2
4. Крепление перегородки к прямой секции лотка (длиной 3 м) осуществляется в 4-ёх точках.

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLP10-080-200-3	CLP10-080-200-3-M-HDZ	Лоток перфорированный	1
2	CLM40-100-200-3-150	CLM40-100-200-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
3	CLM50D-RP-080-30	CLM50D-RP-080-30-HDZ	Перегородка	2
4	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	2
5	CMZ11-VP-06-030	CMZ11-VP-06-030-HDZ	Болт с полусферической головкой и квадратным подголовником M6x30 Din 603	2
6	CLP1M-N-6	CMZ10-GB-06-HDZ	Гайка со стопорным буртом M6 Din 6923	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.14

Схема монтажа разделительной перегородки

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 112	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

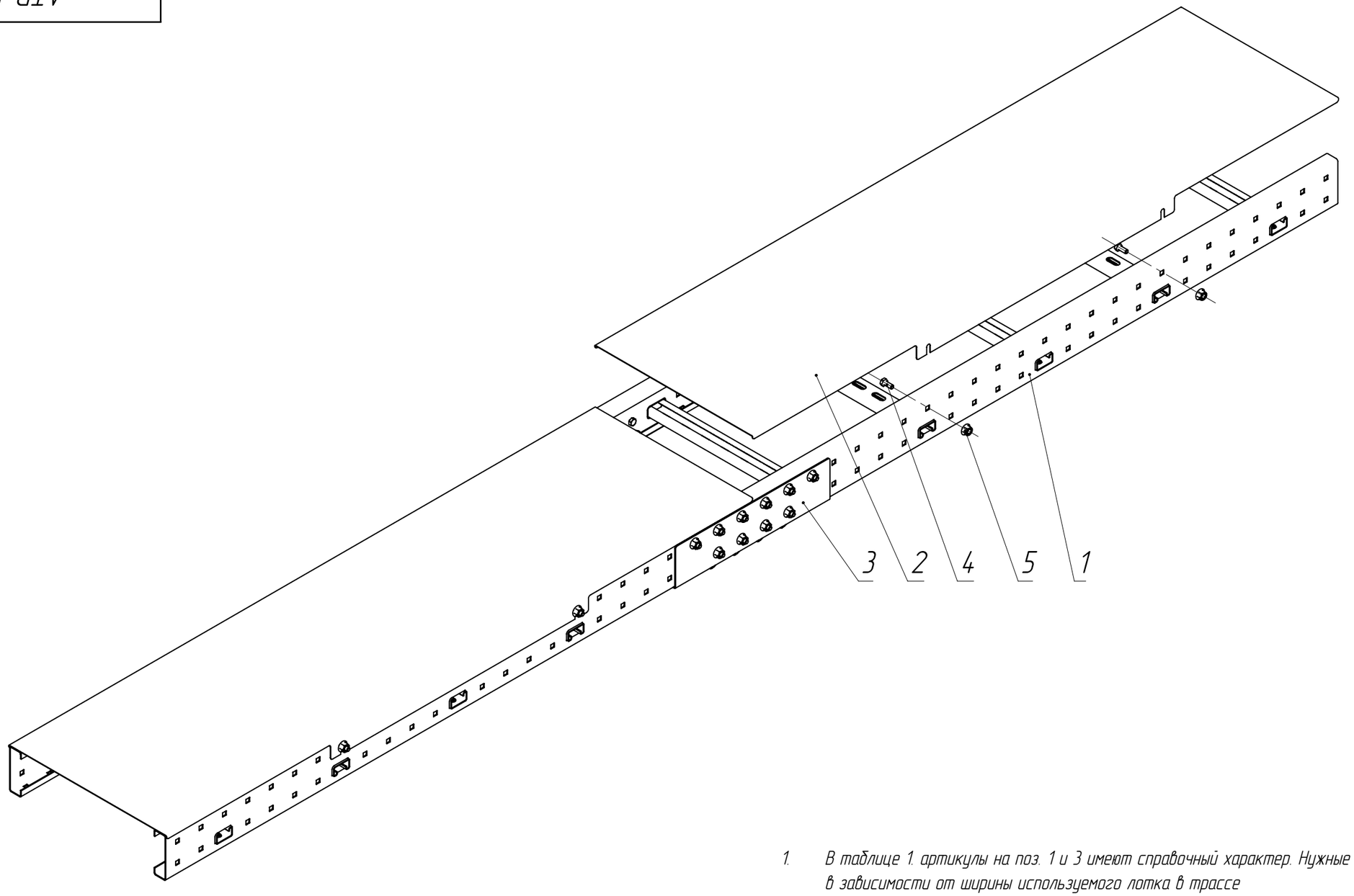
Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-LE.15



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 3 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	–	LE5H-100-400-6-20-HDZ	Лестничный лоток LESTA 5H	2
2	–	LE5H-KL-400-15-HDZ	Крышка на лоток лестничный LESTA 5H	2
3	–	LE5H-PS-100-HDZ	Пластина соединительная	2
4	CMZ10-BTP-8-20	CMZ10-BTP-8-20-HDZ	Болт шестигранный M8x20 DIN 933	36
5	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 DIN 6923	36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.15

Схема стыковки тяжёлого лестничного лотка 5H

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 113 | Листов 125

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

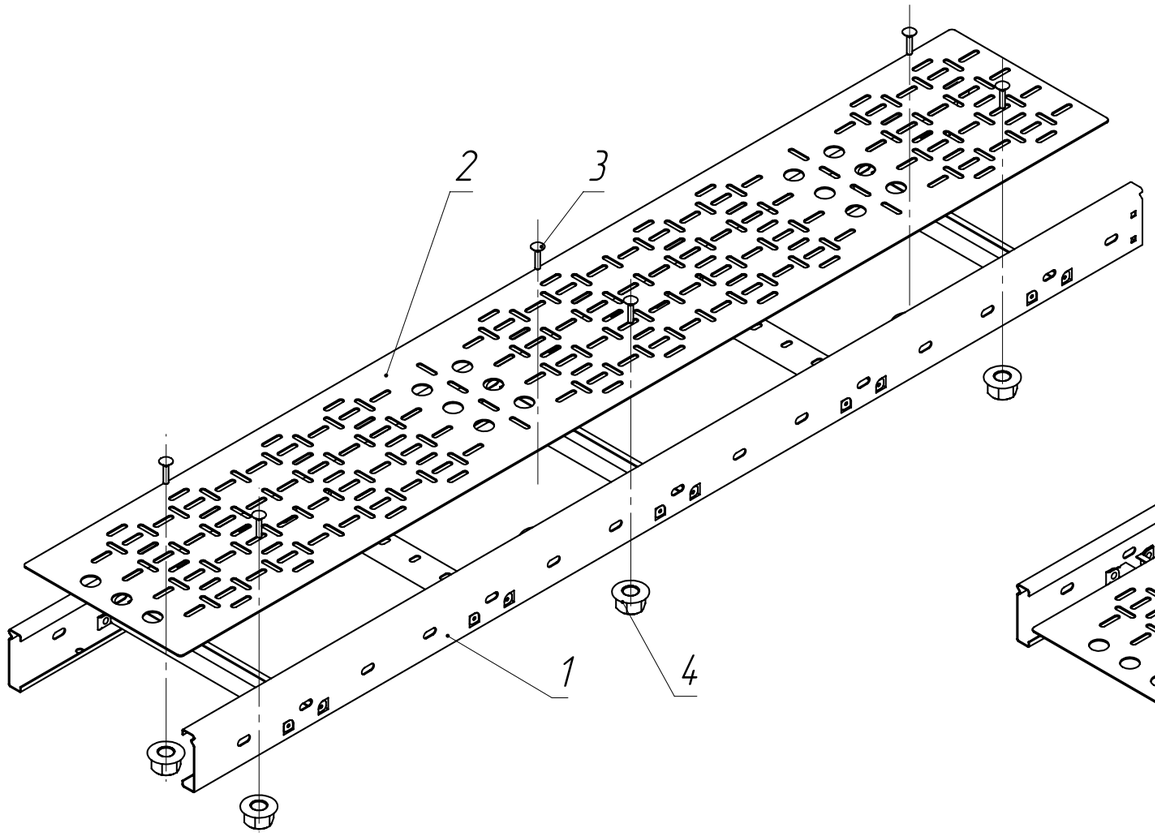
Подпись и дата

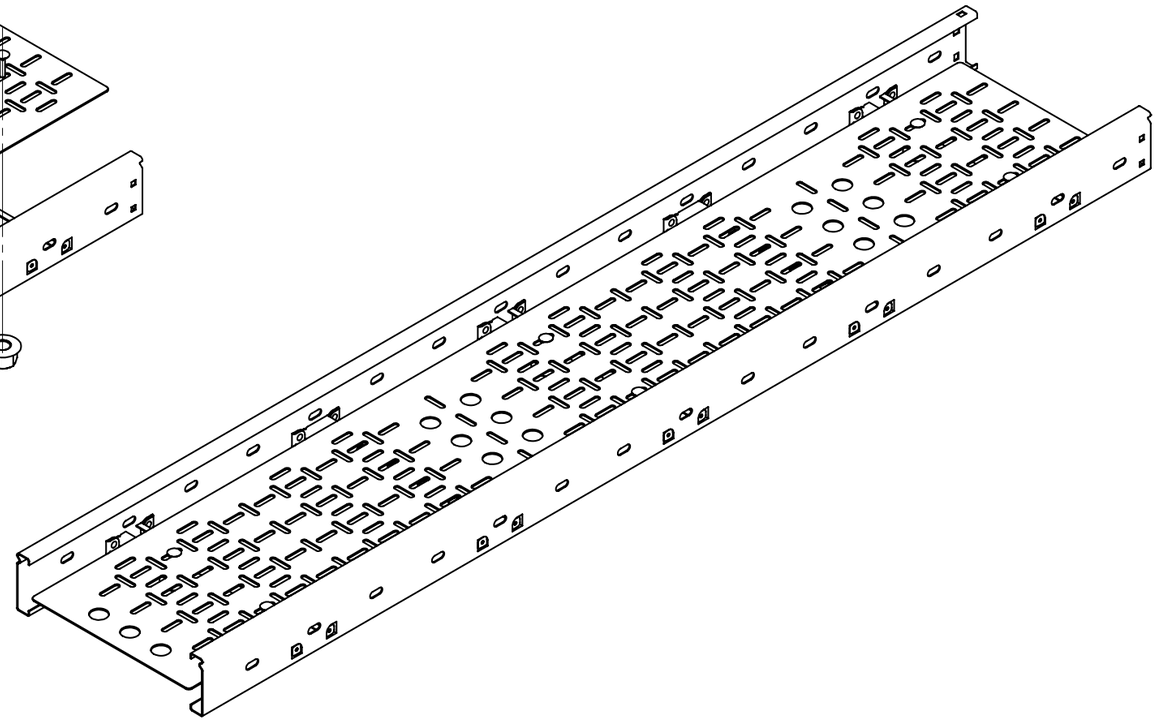
Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-LE.16





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 и 2 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от размера используемого лотка в трассе
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (Термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM40-080-300-3-150	CLM40-080-300-3-150-HDZ	Лоток лестничный	1
2	CDP00-4-300-3000-D12	CDP00-4-300-3000-D12-HDZ	Донная вставка	1
3	CMZ10-BPL-06-30	CMZ10-BPL-06-30-HDZ	Болт с полусферической головкой и квадратным подголовником M6x30 Din 603	10
4	CLP1M-N-6	CMZ10-GB-06-HDZ	Гайка с буртиком M6	10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.16

Схема крепления донной вставки к лестничному лотка

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист 114	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

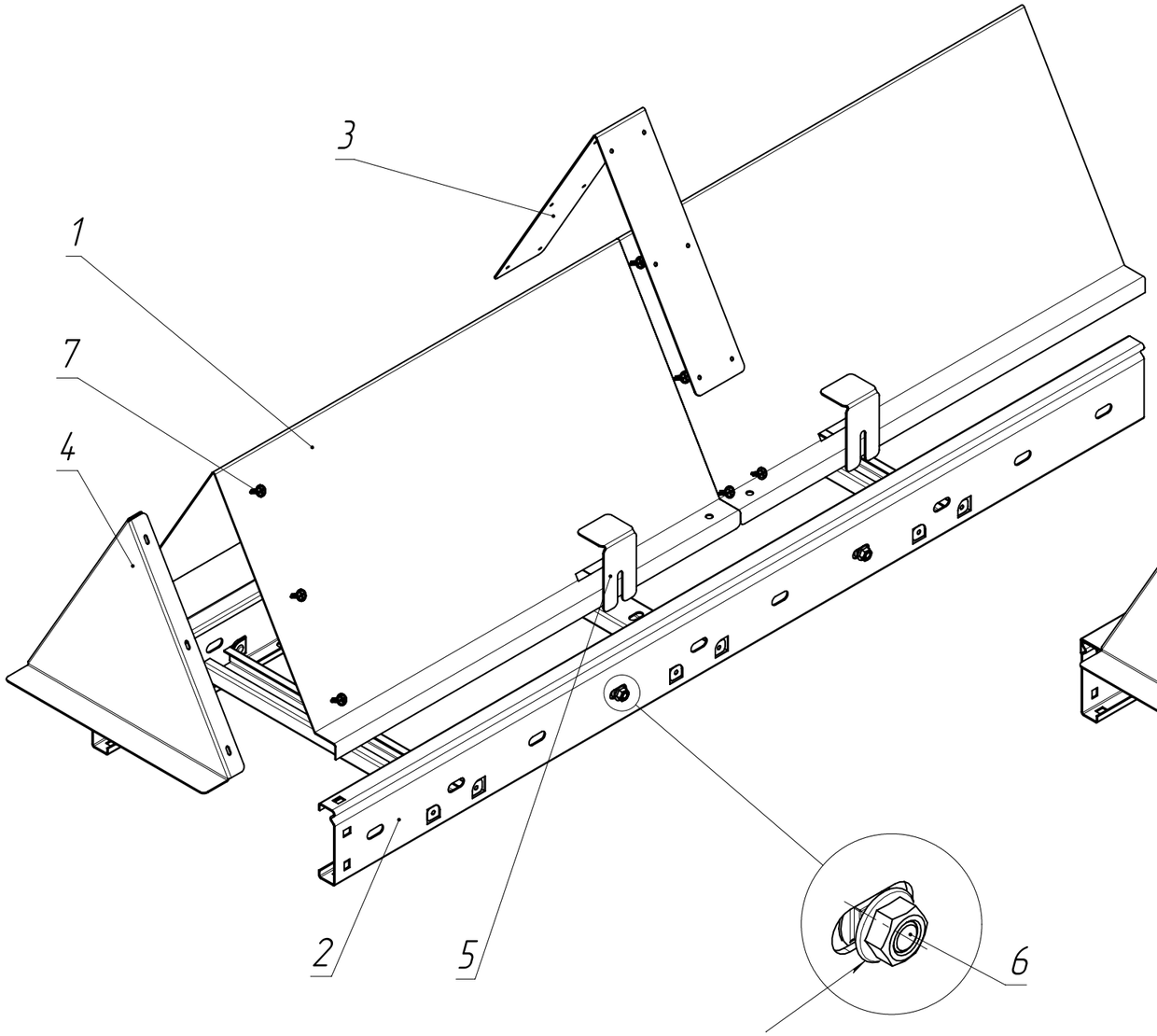
Подпись и дата

Инв. № подл.

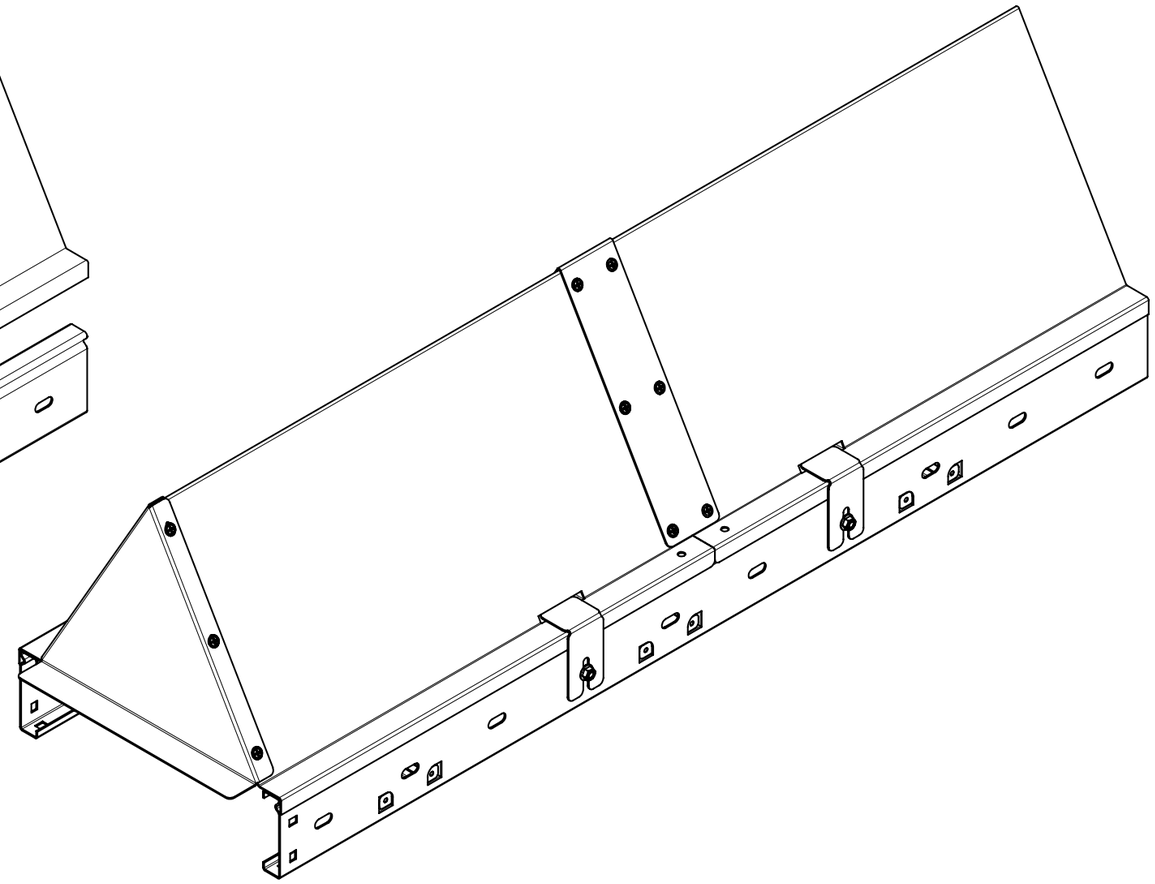
Копировал

Формат А3

ATR-LE.17



Перед фиксацией держателя крышки
требуется предварительно наживать гайку
на винт до того как одета крышка на лоток



1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 – 5 имеют справочный характер. Нужные артикулы необходимо подбирать в зависимости от ширины используемого лотка в трассе
2. Описание артикулов:

Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)

Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

3. Кол-во комплектующих указано для данной схемы на чертеже
4. Угол двускатной крышки равен 60 градусам, что согласно СП 20.13330.2016, коэффициент снеговой нагрузки не учитывается и равен 0
5. Минимальное количество держателей для фиксации крышки – 6 шт

Таблица 1.

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM50D-KD-300-3000	CLM50D-KD-300-3000-HDZ	Крышка двускатная	2
2	CLM40-080-200-3-120	CLM40-080-200-3-120-HDZ	Лоток лестничный	1
3	CKD50D-SK-300	CKD50D-SK-300-HDZ	Соединитель двускатной крышки лотка	1
4	CKD50D-ZK-300	CKD50D-ZK-300-HDZ	Заглушка двускатной крышки лотка	1
5	CKD50D-DK-050-080	CKD50D-DK-050-080-HDZ	Держатель двускатной крышки лотка h=50/80мм	4
6	CLP1M-CS-6-10-1	CLP1M-CS-6-10-1-M-HDZ	Комплект соединительный КС	4
7	CMZ-21-PSH-042-16	–	Саморез 4,2x16	12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-LE.17

Схема монтажа двускатной крышки

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 115 | Листов 125

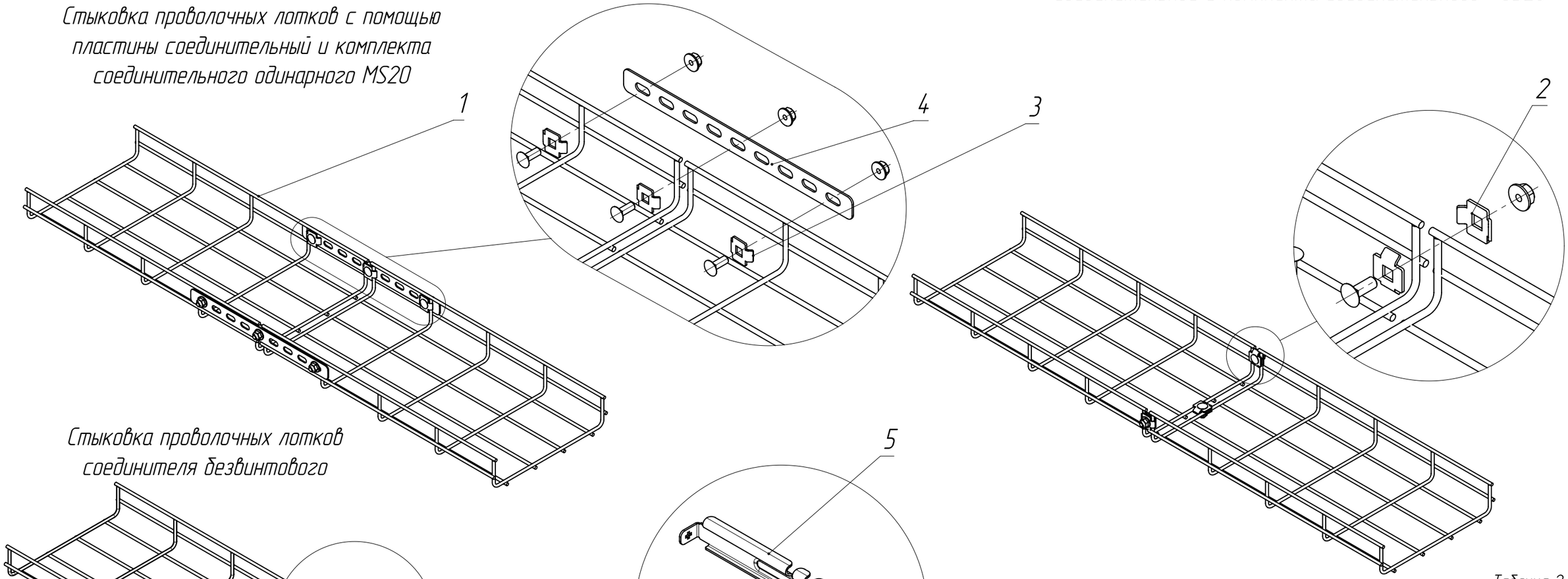
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3

ATR-NE.01

Стыковка проволочных лотков с помощью пластины соединительной и комплекта соединительного MSD20

Стыковка проволочных лотков с помощью пластины соединительный и комплекта соединительного одинарного MS20



Стыковка проволочных лотков соединителя безвинтового

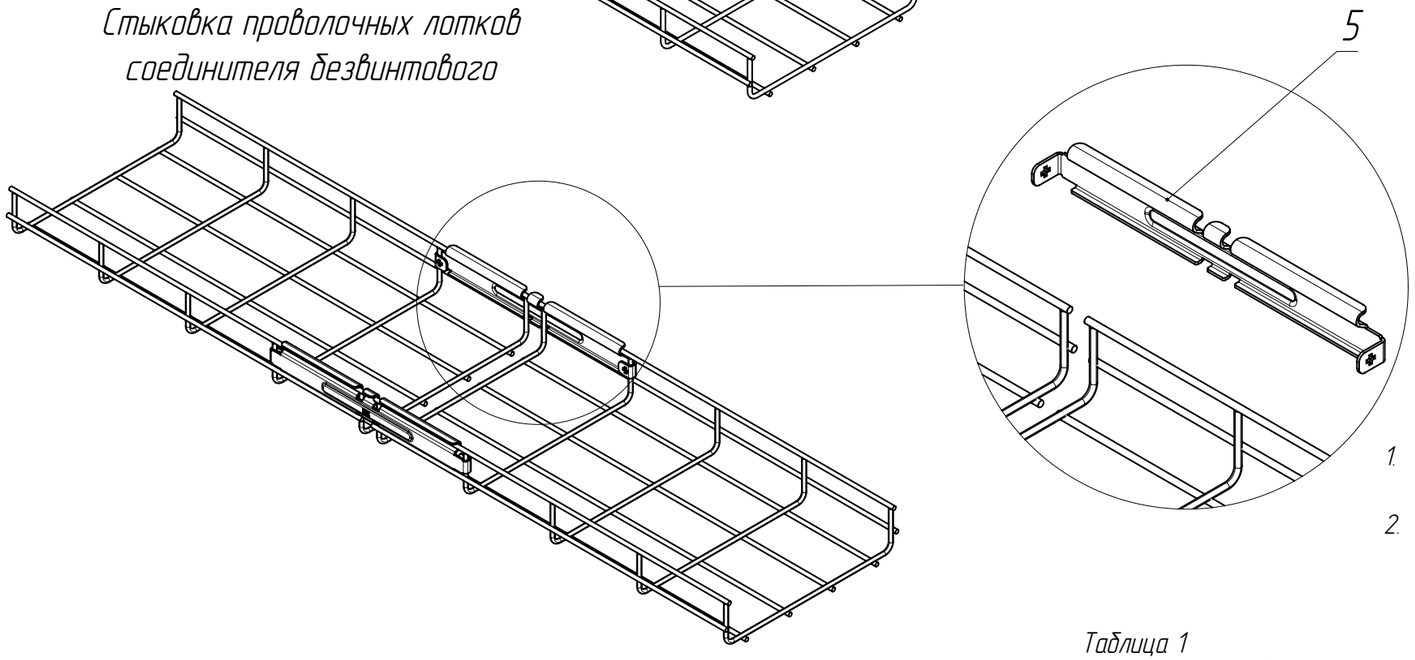


Таблица 2

Ширина лотка, мм	50 – 200	300–400	500–600
Кол-во комплектов MDS	3	4	5

1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужный артикул требуется подбирать в зависимости от ширины и высоты используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
   Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLWG10-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	2
2	CLW10-MDS-20	CLW10-MDS-20-INOX	Комплект соединительный двойной MDS20	См. таб. 2
3	CLW10-MS-20	CLW10-MS-20-INOX	Комплект соединительный одинарный MS20	6
4	CLW10-CP	CLW10-CP-INOX	Соединитель перфорированный CP	2
5	CLW10-CF	CLW10-CF-INOX	Соединитель безвинтовой CF	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-NE.01

Монтажная схема стыковки проволочных лотков

Лит.	Масса	Масштаб
	–	–
Лист 116	Листов 125	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

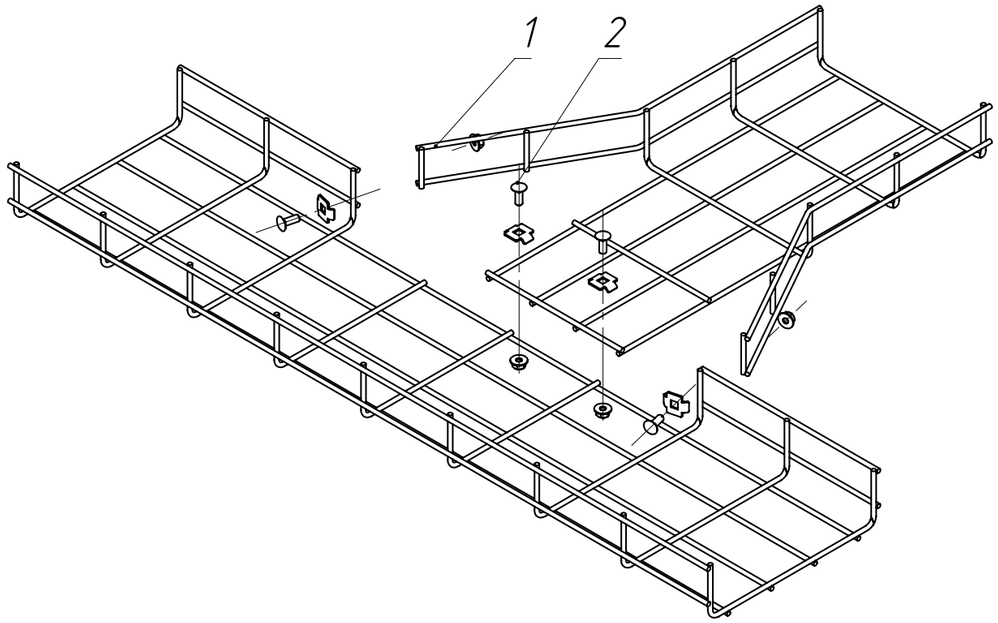
Подпись и дата

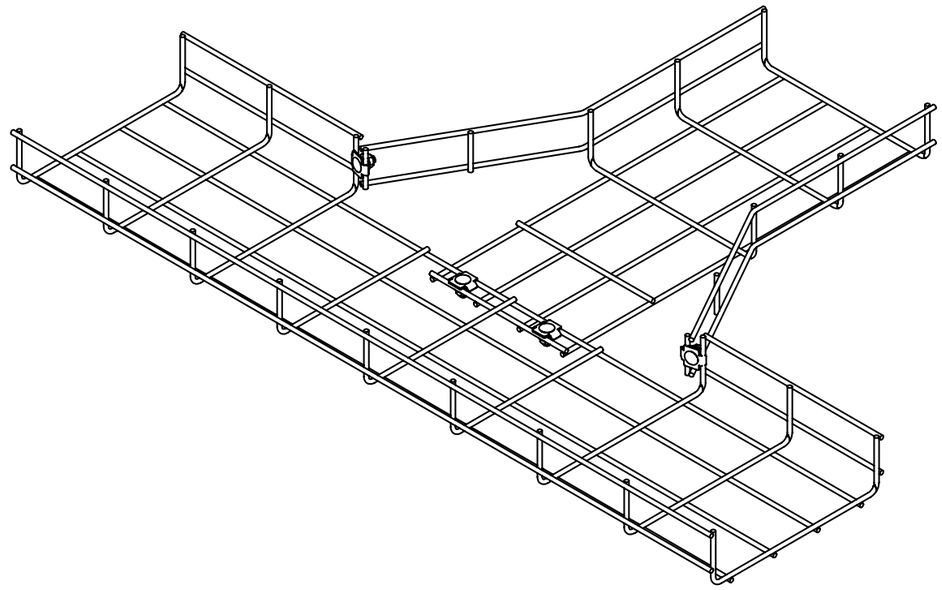
Инв. № подл.

Копировал

Формат А3

ATR-NE.02





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
   Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-60-200-3	CLWG10-60-200-3-380-HDZ	CLWG10-60-200-3-INOX	Лоток проволочный	2
2	CLW10-MDS-20	–	CLW10-MDS-20-INOX	Комплект соединительный двойной MDS20	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-NE.02

Организация Т-образного поворота на основе проволочного лотка

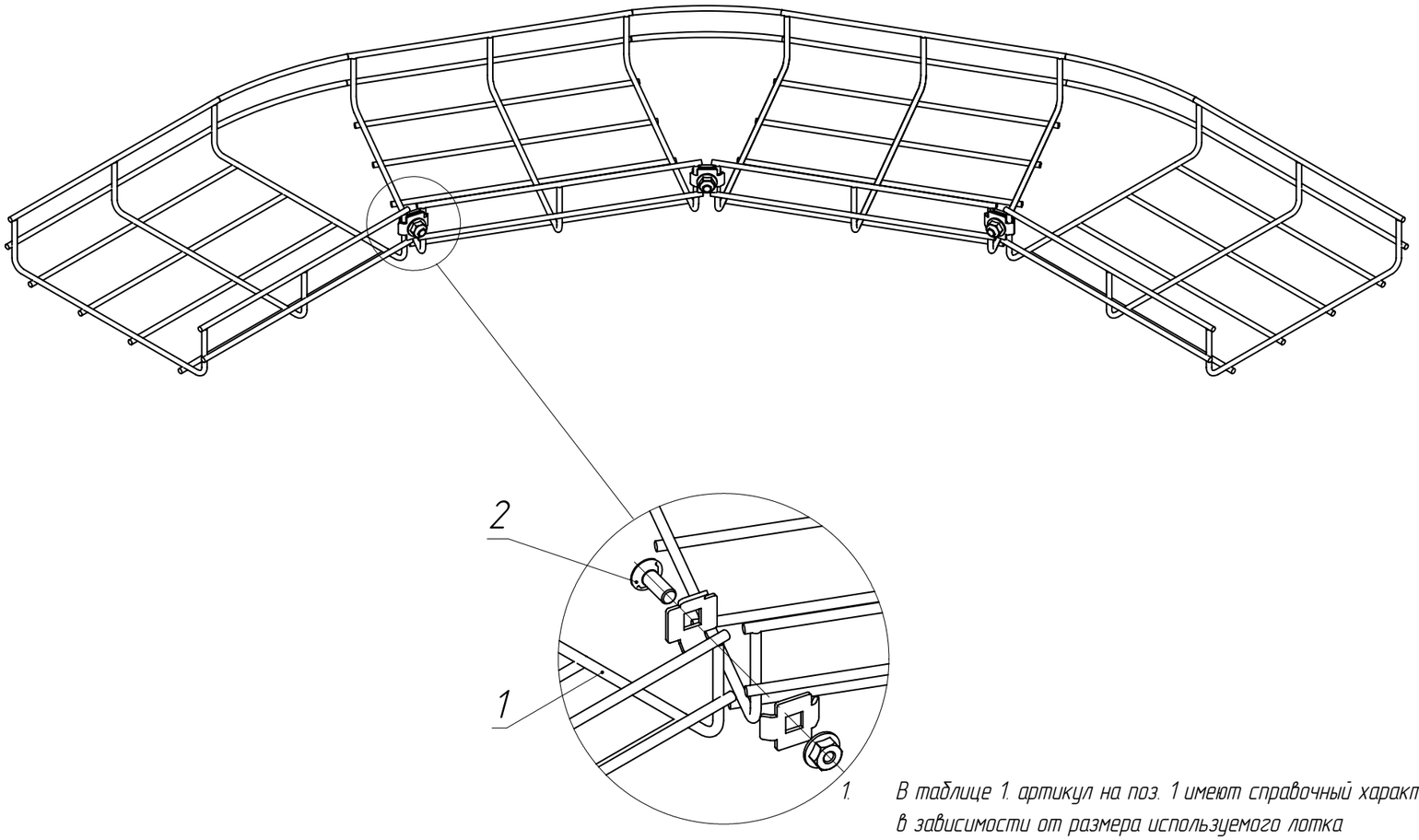
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 117 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-NE.03



1. В таблице 1. артикул на поз. 1 имеют справочный характер. Нужные артикулы требуется подбирать в зависимости от размера используемого лотка
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)
   Артикул 3 – Нержавеющая сталь

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Артикул 3*	Наименование	Кол.
1	CLWG10-060-200-3	CLWG10-060-200-3-380-HDZ	CLWG10-060-200-3-INOX	Лоток проволочный	1
2	CLW10-MDS-20	–	CLW10-MDS-20-INOX	Соединительный комплект MDS	3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-NE.03

Организация поворота 90 градусов с помощью проволочного лотка

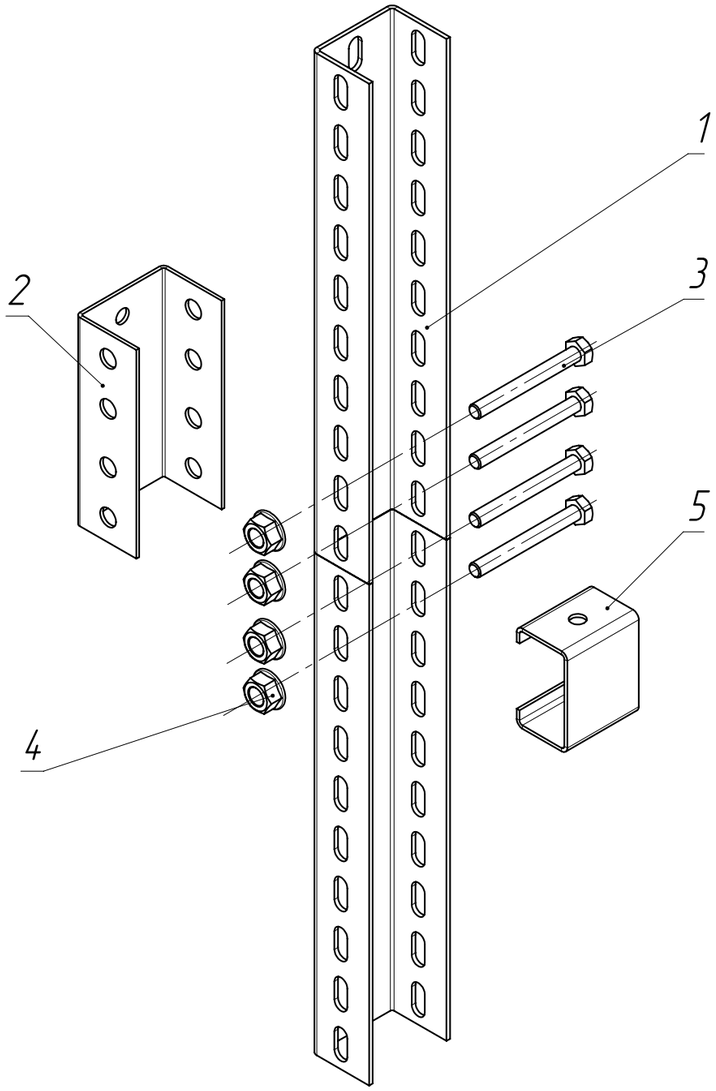
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

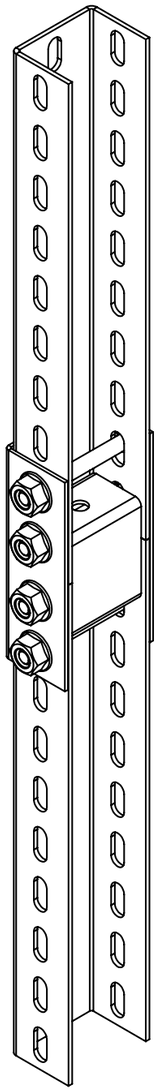
Лист 118 | Листов 125

Копировал | Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ATR-MC.01





1. В таблице 1. артикулы на поз. 1 имеют справочный характер. Нужный артикулы нужно подбирать в зависимости от длины используемого профиля
2. Описание артикулов:
   Артикул 1 – Конвейерное цинкование по методу Сендзимира (Гальваническое цинкование)
   Артикул 2 – Горячее цинкование (термодиффузия)

Таблица 1

Поз.	Артикул 1*	Артикул 2*	Наименование	Кол.
1	CLM50D-PPP-040-25	CLM50D-PPP-040-25-HDZ	Профиль перфорированный П-образный	2
2	CLP1Z-CP-050-1	CLP1Z-CP-M-HDZ	Соединитель профиля	1
3	CMZ10-BTP-8-70	CMZ10-BTP-8-70-HDZ	Болт шестигранный M8x70 Din 933	4
4	CLP1M-N-8-2	CMZ10-GB-08-HDZ	Гайка со стопорным буртом M8 Din 6923	4
5	CLM50D-RSPP	CLM50D-RSPP-HDZ	Распорка для П-образного профиля	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ATR-MC.01

Схема стыковки П-образных профилей

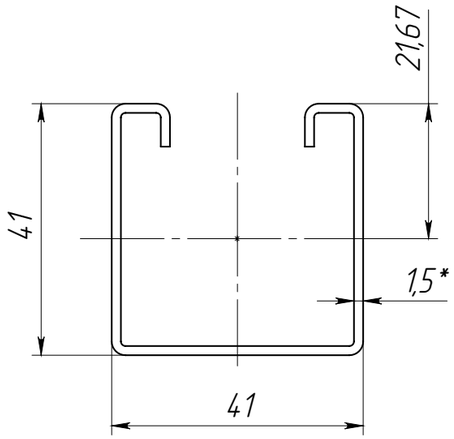
Лит.	Масса	Масштаб
	–	–

Лист 119 | Листов 125

Копировал | Формат А3

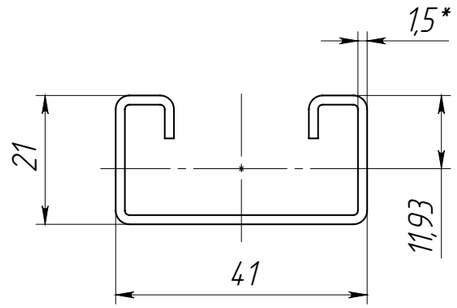
Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Справочные величины для сечения профилей



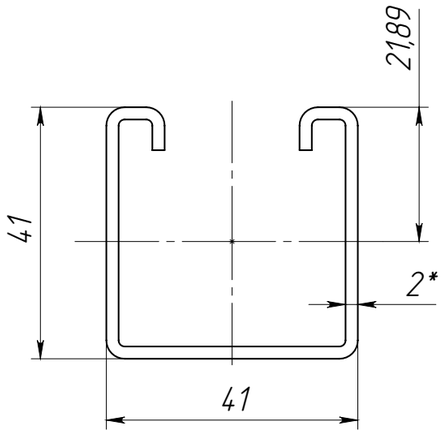
Strut профиль 41x41x1,5

Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
5,01	2,31	1,53	6,08	2,96	1,68



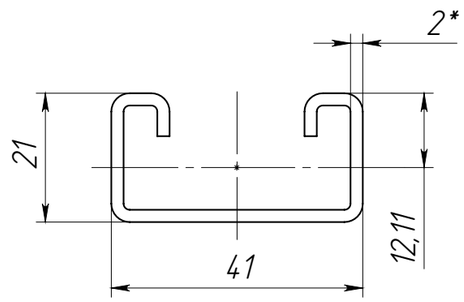
Strut профиль 41x21x1,5

Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
0,97	0,81	0,79	3,74	1,82	1,55



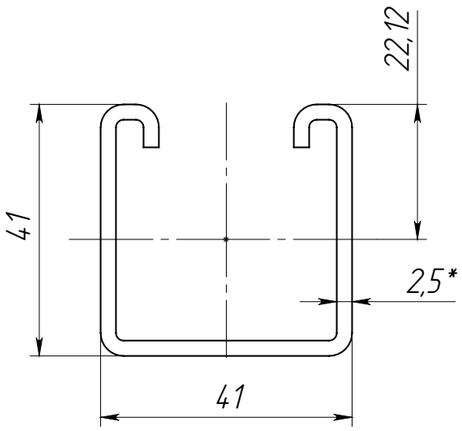
Strut профиль 41x41x2,0

Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
6,23	2,84	1,50	7,72	3,77	1,67



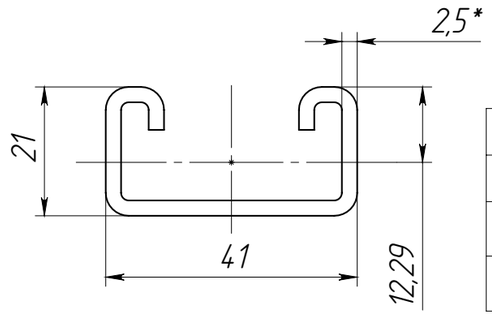
Strut профиль 41x21x2,0

Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
1,17	0,97	0,76	4,68	2,28	1,53



Strut профиль 41x41x2,5

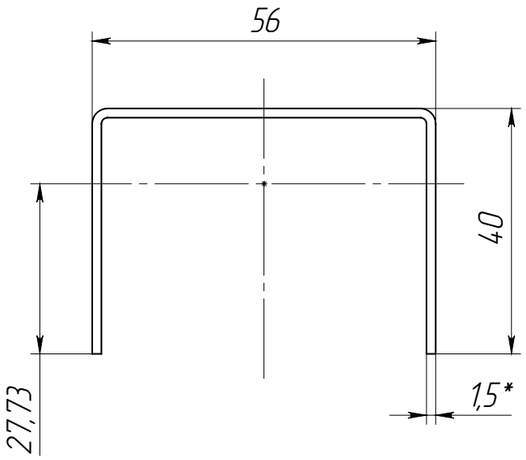
Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
7,74	3,50	1,47	9,17	4,48	1,65



Strut профиль 41x21x2,5

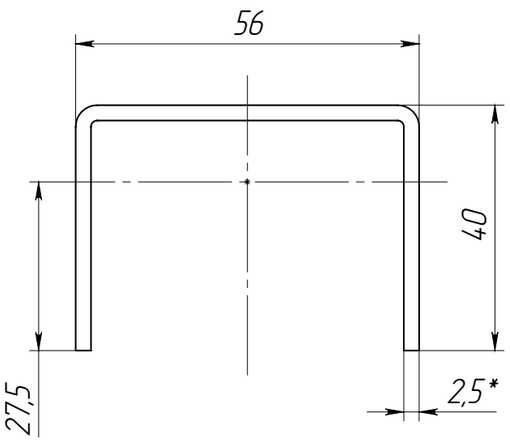
Справочные величины для осей					
x–x			y–y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
1,30	1,05	0,74	5,46	2,66	1,52

Справочные величины для сечения профилей



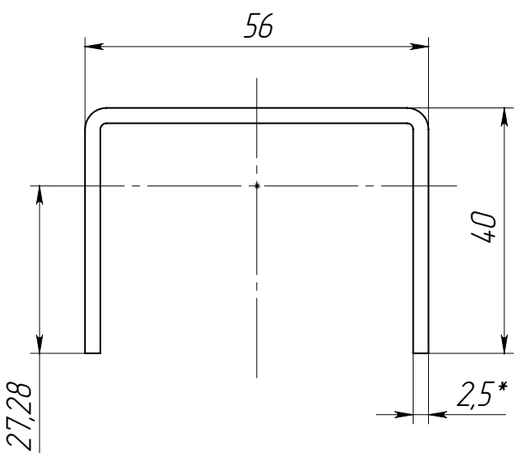
П-образный профиль 56x40x1,5

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
3,34	1,20	1,30	10,60	3,78	2,31



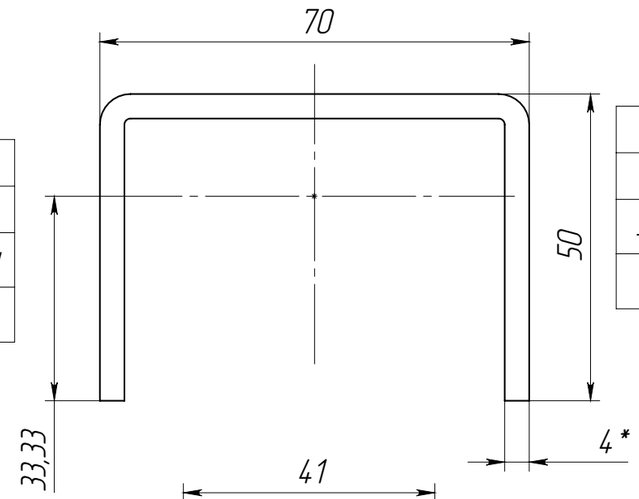
П-образный профиль 56x40x2,0

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
4,36	1,58	1,28	13,75	4,91	2,28



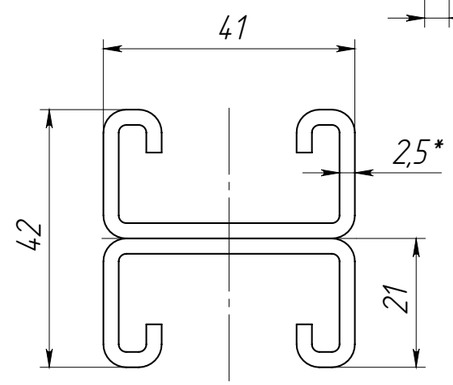
П-образный профиль 56x40x2,5

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
5,34	1,95	1,29	16,72	5,97	2,27



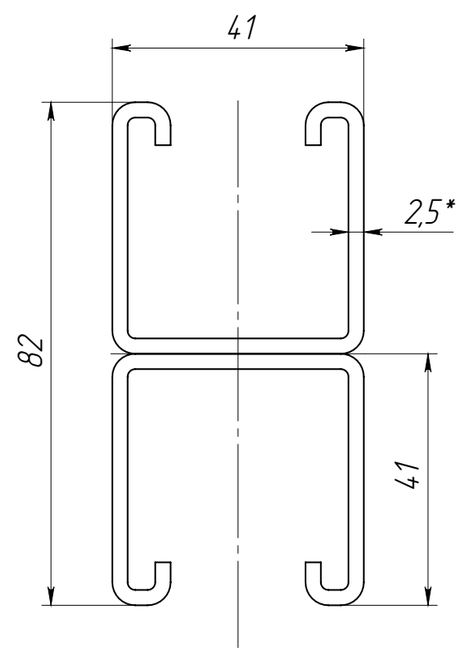
Профиль П-образный 50x70x4

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
16,22	4,87	1,59	50,37	14,39	2,80



Strut профиль двойной 41x21x2,5

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
6,16	2,93	1,14	10,92	5,32	1,51

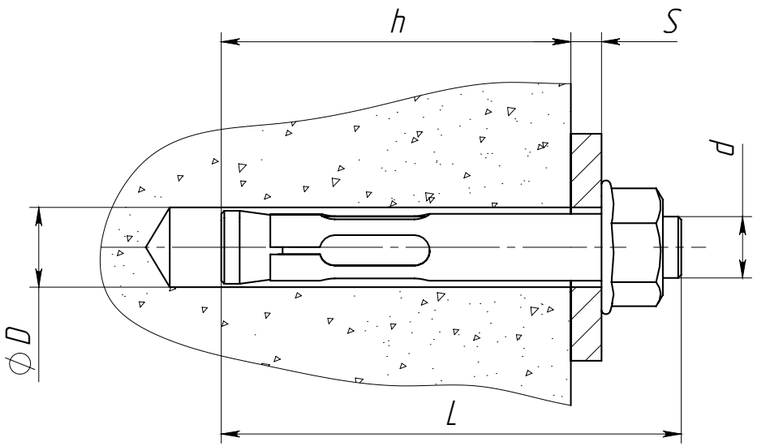


Strut профиль двойной 41x41x2,5

Справочные величины для осей					
x-x			y-y		
Jx, см^4	Wx, см^3	ix, см	Jy, см^4	Wy, см^3	iy, см
18,34	4,47	1,65	36,49	17,80	2,32

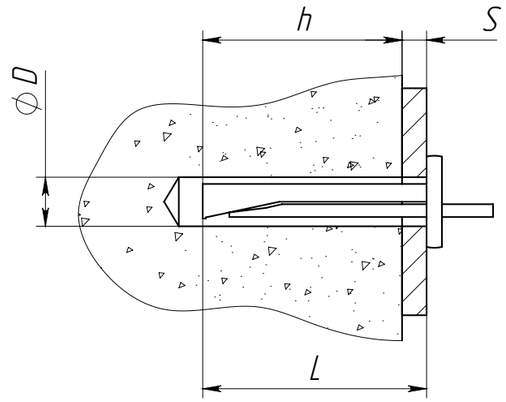
Технические характеристики анкерного крепежа

Анкер с гайкой



Артикул	Диаметр резьбы, d	Длина анкера, L мм	Диаметр сверла, D мм	min глубина установки, h мм	max. толщина закр. изделия, S мм	Бетон B20: Усилие на вырыв, kN	Бетон B20: Усилие на срез, kN	Кирпич M150: Усилие на вырыв, kN	Кирпич M150: Усилие на срез, kN
CLP1M-A-B-8-40	M6	40	8	40	2	1,4	2,5	0,5	1
CLP1M-A-B-8-65	M6	65	8	40	23	1,4	2,5	0,5	1
CLP1M-A-B-8-85	M6	85	8	40	43	1,4	2,5	0,5	1
CLP1M-A-B-10-40	M8	40	10	50	2	2,1	4,5	0,6	1,2
CLP1M-A-B-10-50	M8	50	10	50	12	2,1	4,5	0,6	1,2
CLP1M-A-B-10-75	M8	75	10	50	25	2,1	4,5	0,6	1,2
CLP1M-A-B-10-95	M8	95	10	50	45	2,1	4,5	0,6	1,2
CLP1M-A-B-12-60	M10	60	12	60	2	2,8	7,3	0,8	1,6
CLP1M-A-B-12-100	M10	100	12	60	37	2,8	7,3	0,8	1,6

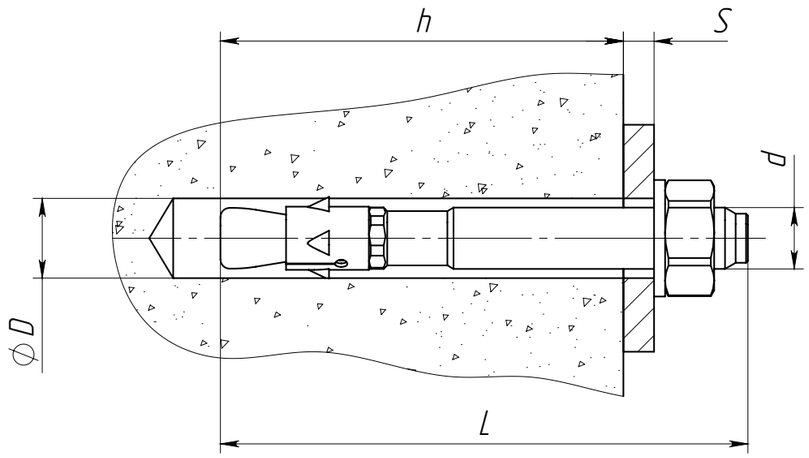
Анкер клин потолочный



Артикул	Диаметр сверла, D мм	Длина, L мм	Минимальная глубина установки h мм	Max. толщина закрепляемой детали, S мм	Бетон B25 Усилие на вырыв, кН	Бетон B25 Усилие на срез, кН
CMZ10-AK-06-040	6	40	35	5	3,6	3,2
CMZ10-AK-06-060	6	60	35	25	3,6	3,2

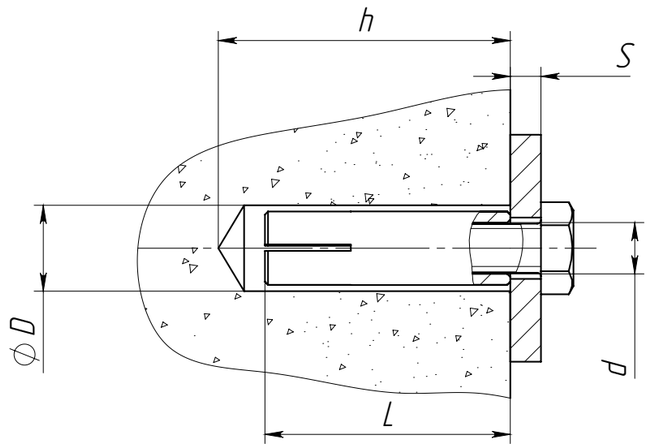
Технические характеристики анкерного крепежа

Анкер клиновой



Артикул	Диаметр резьбы, d	Диаметр сверла, D мм	Длина анкера, L мм	Min глубина установки, h мм	Max. толщина закрепляемого изделия, S мм	Бетон B25 усилие на вырыв, kN	Бетон B25: Усилие на срез, kN
CMZ11-AK-06-040	M6	6	40	30	2	3,6	2,1
CMZ11-AK-08-050	M8	8	50	38	2	5,7	3,9
CMZ11-AK-08-080	M8	8	80	58	12	5,7	3,9
CMZ11-AK-10-080	M10	10	80	62	6	7,6	6,2
CMZ11-AK-10-095	M10	10	95	62	21	7,6	6,2
CMZ11-AK-10-120	M10	10	120	62	46	7,6	6,2
CMZ11-AK-12-100	M12	12	100	82	16	8,3	8,4

Анкер забивной



Артикул	Диаметр резьбы, d	Диаметр сверла, D мм	Длина анкера L мм	Глубина бурения, h мм	Max. толщина закрепляемой детали S, мм	Бетон B25 Усилие на вырыв, kN
CLP1M-AS-6	6	8	25	25	Не регламентируется	3,5
CLP1M-AS-8	8	10	30	30	Не регламентируется	5,2
CLP1M-AS-10	10	12	40	40	Не регламентируется	5,7
CLP1M-AS-12	12	16	50	50	Не регламентируется	9,1

WWW.IEK.RU

Каталог МКНС
в вашем
смартфоне

IEK GROUP

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС
Россия, 117148, г. Москва,
Варшавское шоссе, 28-й км, влад. 3
+7 (495) 542-2222, 542-2223
+7(495)542-2220 (факс)
info@iek.ru
www.iek.group, www.iek.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В БЕЛАРУСИ
Беларусь, 220025, г. Минск,
ул. Шафарнянская, д. 11, пом. 36-3
+375 (17) 363-44-11 / 363-4412
iek.by@iek.ru
www.iek.group, www.iek.ru

Наш партнер в вашем регионе

ПАРТНЕРСКАЯ СЕТЬ ЗА РУБЕЖОМ

ОФИС В КАЗАХСТАНЕ
Казахстан, 040916, Алматинская обл.,
Карасайский район,
с. Иргели, мкр. Акжол, д. 71А
+7 (727) 237-9249/237-9250
infokz@iek.ru
www.iek.group, www.iek.kz

ОФИС В МОНГОЛИИ
Монголия, Улан-Батор,
20-й участок Баянгольского района,
Западная промышленная зона 16100,
ул. Московская, д. 9
+976 70-152-828
info@iek.mn
www.iek.group, www.iek.mn

ОФИС В МОЛДОВЕ
Молдова, MD-2044, г. Кишинев,
ул. Мария Дрэган, д. 21
+373 (22) 479-065/479-066
+373 (22) 479-067 (факс)
info@iek.md, infomd@md.iek.ru
www.iek.group, www.iek.md

ОФИС В УЗБЕКИСТАНЕ
Узбекистан, 100076, г. Ташкент,
Яшнабадский район,
ул. М. Ашрафи, проезд 1, д. 5
+998 (78) 122-84-31 / 122-84-32
www.iek.group, www.iek.ru

ОФИС В ЗАКАВКАЗЬЕ
Грузия, 0101, г. Тбилиси,
ул. Цотнэ Дадиани, д. 7, офис 323Б
+995 0322 831013
topuriya@tcr.iek.ru
www.iek.group, www.iek.ru

ОФИС В СТРАНАХ ЮГО-ВОСТОЧНОЙ АЗИИ
IEK South East Asia
Вьетнам, 700000, Хошимин,
район Тан Бинь,
ул. Хонг Ха, д. 2, офис 23
infosea@iek.group
www.iekglobal.vn, www.iek.global