

НОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.465.1-15

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 3x12м
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 8

Плиты 2-го типоразмера.
Арматурные и закладные изделия.

Рабочие чертежи

24035-09

ЦЕНА 3-04

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать 1 1990 года

Заказ № 111 Тираж 5700 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.465.1-15

ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
РЕБРИСТЫЕ РАЗМЕРОМ 3x12 м
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 8

Плиты 2-го типоразмера.
Арматурные и закладные изделия.

Рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
ГОССТРОЯ СССР

Утверждены
Главпроектом Госстроя СССР,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ОТ 22.04.88г.
Введены в действие с 01.03.90г.
приказом ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
от 01.09.89 г. N100

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

В.В. ГРАНЕВ

НАЧ. ОТДЕЛА СНКОЗ

А.Я. РОЗЕНБЛЮМ

ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА

В.А. БАЖАНОВА

© ЦИТП Госстроя СССР, 1989

24035-19 2

Обозначение	Наименование	Стр.
1.465.1-15.8-ТТ	Технические требования	4
1.465.1-15.8-1	Каркас КР1... КР5	14
1.465.1-15.8-2	Каркас КР6... КР12	16
1.465.1-15.8-3	Каркас КР13... КР15	18
1.465.1-15.8-4	Каркас КР16	19
1.465.1-15.8-5	Каркас КР17... КР24	20
1.465.1-15.8-6	Каркас КР25... КР32	22
1.465.1-15.8-7	Каркас КР33... КР37	24
1.465.1-15.8-8	Каркас КР38... КР45	25
1.465.1-15.8-9	Каркас КР46	27
1.465.1-15.8-10	Каркас КР47	28
1.465.1-15.8-11	Каркас КР48	29
1.465.1-15.8-12	Каркас КР49	30
1.465.1-15.8-13	Каркас КР50	31
1.465.1-15.8-14	Каркас КР51	32
1.465.1-15.8-15	Каркас КР52, КР53	33
1.465.1-15.8-16	Каркас КР54, КР55	34
1.465.1-15.8-17	Каркас КР56	35
1.465.1-15.8-18	Каркас КР57... КР64	36
1.465.1-15.8-19	Каркас КЛ1... КЛ4	38
1.465.1-15.8-20	Сетка С1... С3	39
1.465.1-15.8-21	Сетка С4... С6	40
1.465.1-15.8-22	Сетка С7... С9	41
1.465.1-15.8-23	Сетка С10, С11	42
1.465.1-15.8-24	Сетка С12	43
1.465.1-15.8-25	Сетка С13, С14	44
1.465.1-15.8-26	Сетка С15, С16	45

1.465.1-15.8

Минж. пр. Божанова *Б.Б.*
 Исполн. Николаева *Е.В.*
 Провер. Святлова *В.В.*
 Уконтр. Старостина *Л.В.*

Содержание

Стр.	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЭДВНИИ

1. Выпуск в серии 1.465.1-15 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий для плит размером 3×12 м второго типоразмера, разработанных в выпусках 5, 6 и 7.

2. Арматурные и закладные изделия должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-75 и «Инструкции по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СИ 393-78, разделы 2, 3, 4 и Приложению 1).

3. Все сварные соединения должны удовлетворять требованиям ГОСТ 14098-85.

4. Изготовление каркасов и сеток должно производиться с применением контактной точечной сварки (соединение типа К1-К2 по ГОСТ 14098-85).

5. Для производства арматурных изделий плит рекомендуется использовать серийно выпускаемое оборудование.

6. Заготовку стали, поставляемой в мотках, следует производить на правильно-отрезных станках типа ГД-152, ИВ-6118 и АКС-500; для резки стержневой арматуры рекомендуются станки типа СМЖ-172Б и СМЖ-322А.

7. Для изготовления плоских каркасов рекомендуются одноточечные сварочные машины типа МТ-1222.

8. Для снижения трудоемкости изготовления каркасов КР1... КР6 рекомендуется основу каркаса (поз. 1 и 2 каркасов КР1... КР5 и поз. 1 и 3 каркасов КР6... КР6) изготавливать на многоточечной машине типа МТМ-207, а дополнительные стержни (поз. 3 в каркасе КР4, поз. 4 в остальных каркасах) доваривать на одноточечной машине.

1.465.1-15.8-ТТ

И.п.	И.п.	И.п.	И.п.	Технические требования	Итого	Лист	Листов
И.п.	И.п.	И.п.	И.п.		Р	1	10
И.п.	И.п.	И.п.	И.п.		ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		

Допускается эти стержни подвешивать к каркасу непосредственно в форме при артировании плиты или перед установкой каркаса в форму.

9. Якоровка нижних продольных стержней каркасов поперечных ребер плит КР17... КР45 и КР57... КР64 (за исключением каркасов КР33... КР37) выполняется с помощью высеченных головок (см. документ 5, Б и В).

Высечку головок рекомендуется производить на установке типа МЖ-524 (первое исполнение).

При отсутствии необходимого оборудования разрешается высеченную головку заменять приваркой поперечного стержня диаметром $d_1 \geq \frac{d}{2}$, но не менее 6АIII, где d - диаметр нижнего продольного стержня каркаса (см. узел 1^б в указанных выше документах).

10. Объединение плоских каркасов КР46... КР49 и отдельных стержней в пространственные каркасы КЛ1... КЛ4 (см. документ 19) рекомендуется производить контактной точечной сваркой крестообразных пересечений стержней с помощью сварочных клещей.

11. Арматурные сетки С1... С27 следует изготавливать на многоточечных сварочных машинах типа МТМ-160 с последующей их резкой или гибкой в соответствии с требованиями рабочих чертежей.

Для узких сеток рекомендуется машина МТМЗх100-4 или МТМ-244.

12. Сетка С12 получается путем резки на карты требуемых размеров (см. документ 24) сетки-заготовки, имеющей поперечные стержни постоянной длины, равной 600 мм.

Инв. № докум. Подпись и дата

13. Сетки С26, С27 могут изготавливаться соответственно вместо сеток С8 и С9 при отсутствии на заводе-изготовителе оборудования, позволяющего варить сетки с шагом поперечных стержней 50 мм.

14. Стержни напрягаемой арматуры должны применяться в виде изделий, имеющих по концам временные концевые анкеры для закрепления натянутой арматуры на упорах форм или стендов.

Кроме того, в случаях, оговоренных в рабочих чертежах плит, на стержнях напрягаемой арматуры помимо временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкеры в виде высеченных головок или обжатых шайб. Расположение постоянных анкеров по длине стержня должно приниматься в соответствии с указаниями докум. 48.

Форма и размеры постоянных анкеров, а также технические данные, необходимые для их изготовления, приведены в табл. 1 и 2 на листах 7... 9 настоящего документа.

Анкеры в виде обжатых шайб могут предусматриваться на стержнях диаметром до 22 мм включительно, что отвечает техническим возможностям выпускаемого для этих целей серийного оборудования (станки МО-5 и МО-6).

Прессовку шайб можно производить и на установке КТБ, Стройиндустрия" Минюгстроя СССР.

Образование временных и постоянных анкеров в виде высеченных головок рекомендуется производить на установке типа СТЖ-524 (первое исполнение).

15. Устройство анкеров на стержнях напрягаемой арматуры следует выполнять в соответствии с "Руководством по технологии

1.465.1-15.8-ТТ	Лист 3
-----------------	-----------

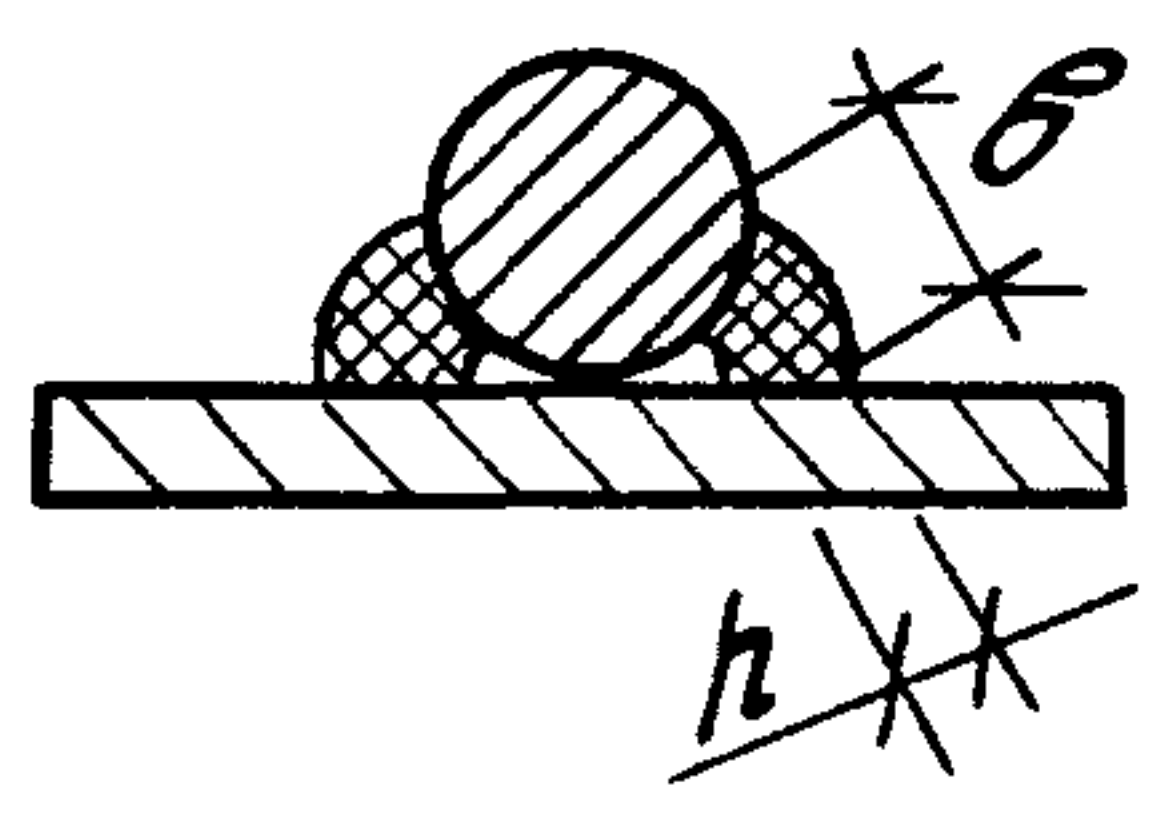
изготовления предварительно напряженных железобетонных конструкций " (НИИЖБ, 1975 г.), а также ТУ 21-33-31-88, Анкерные стержни типа „обжатая обмотка. Технические условия" (ВНИИЖБ, 1983 г.).

16. Стержни напрягаемой арматуры классов А-III_в, А-IV (марки 20ХГ2Ц), А-IVС (марки 25Г2С), А-V (марки 23ХГ2Т) и А-VСк (марки 20ХГС2) могут быть состыкованы стыковой сваркой (соединение типа С1-К0 по ГОСТ 14098-85). Сварные стыки должны располагаться в пределах 1/4 пролета от торца плиты.

17. Закладные изделия МН1...МН2/исполнения 1 и 2) следует изготавливать с учетом следующих требований:

наклепачное соединение анкеров с уголком или пластиной выполнять контактной рельефной сваркой (соединение Н2-Кр по ГОСТ 14098-85). Допускается применение ручной дуговой сварки швом (соединение Н1-Рш по ГОСТ 14098-85);

Размеры шва должны соответствовать оговоренным на рабочих чертежах изделий (на чертежах указана величина ширины шва „b", высота шва „h" должна приниматься равной 0,5 „b").



Соединение монтажной петли (поз. 2, док. 33 и 34; поз. 3 док. 35, 36) с уголком или пластиной в изделиях МН1...МН8 производить ручной дуговой сваркой швом в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 электродами типа Э42Т или Э42А-Ф по ГОСТ 9467-75 при строгом соблюдении технологии и параметров сварки для обеспечения высокого качества сварного соединения.

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

1.465.1-15.8-77 Лист 4

18. Закладные изделия МН13.. МН19 следует изготавливать с учетом следующих требований:

таборное соединение анкерных стержней с пластиной или полкой уголка выполнять дуговой механизированной сваркой под флюсом (соединение типа Т1-МФ по ГОСТ 14098-85).

Допускается таборное соединение выполнять дуговой ручной свс, эи балкавыми швами в раззенкованное отверстие (соединение типа Т12-Рз по ГОСТ 14098-85), при условии увеличения толщины пластин, соединяемых с анкерами, до 8 мм.

Нахлесточное соединение элементов закладных изделий МН18 и МН19 выполнять ручной дуговой сваркой швом по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14098-85 электродами типа Э42Т или Э42А-Ф.

19. Стержни поз.3 закладного изделия МН15, МН16 предусмотрены для фиксации положения изделия в форме. Поз.3 может выполняться из арматурных обрезков любого класса.

В случае, если завод-изготовитель производит крепление этих изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение, поз.3 в МН15 и МН16 разрешается не предусматривать.

20. Длины анкеров закладных изделий, привариваемых втавр, на чертежах и в спецификациях указаны номинальные, т.е. без учета оплавления и осадки стержня при его приварке.

При резке стержней для анкеров длину заготовки рекомендуется увеличивать на величину, равную диаметру анкера.

21. В пластинах или полках уголков закладных изделий разрешается устройство отверстий размером 10x10 мм для крепления изделия к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение.

22. Испытания соединений арматурных и закладных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

23. Монтажные петли МН21, МН22 (см. документ 47) должны изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса А-I марки ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2. Марка стали должна указываться в заказе.

Допускается изготавливать петли МН21 и МН22 из арматурной стали периодического профиля класса Ас-II по ГОСТ 5781-82* марки 10ГТ, снижая диаметр петель на один номер по сравнению с указанным в рабочих чертежах.

24. Арматурные и закладные изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя в соответствии с ГОСТ 13015.1-81. Каждое готовое изделие должно иметь бирку с указанием его марки.

25. Антикоррозийная защита закладных изделий должна выполняться в соответствии с указаниями, приведенными в составе проекта здания.

ИД № 1100А

1.485.1-15.8-ТТ

Лист
5

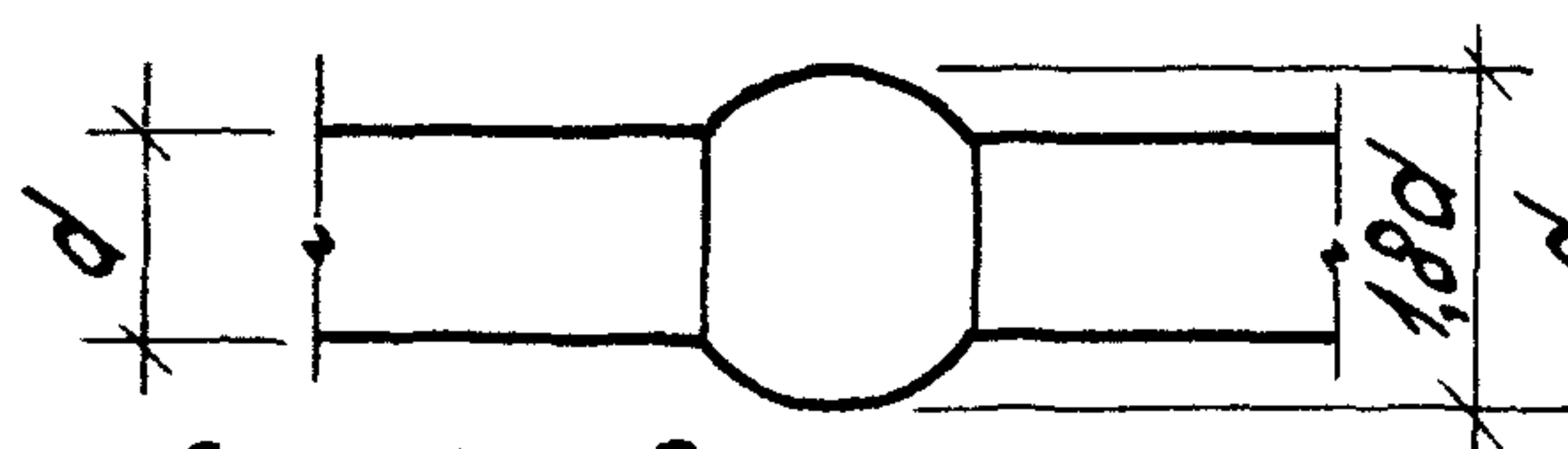


Рис. 1 Высоченная головка

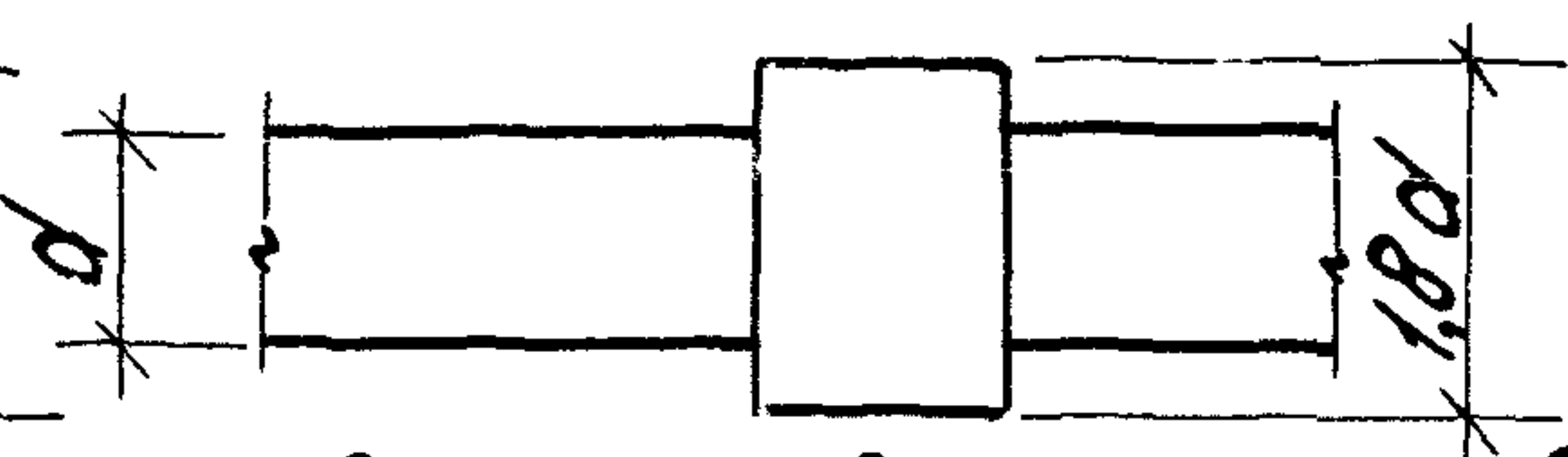


Рис. 2 обжатая шайба

Таблица 1

Дополнительный расход стали на постоянные анкеры

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту, шт	Дополнительный расход стали на плиту, кг, при постоянных анкерах в виде	
класс	Диаметр d , мм		Высоченных головок (рис. 1)	Обжатых шайб (рис. 2)
Ат-VI	16	8	0,4	0,6
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,6
	22		0,6	0,7
	25		0,8	—
Ат-V Ат-VСК А-V	16	8	0,4	0,5
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,5
	22		0,6	0,5
	25		0,8	—
Ат-IVС	16	8	0,4	0,4
	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—

1.465.1-15.8-ТТ

Лист

7

Продолжение табл. 1

Напрягаемая арматура		Количество анкеров на плиту, шт	Дополнительный расход стали на плиту, т. при постоянных диаметрах в виде	
класс	диаметр d , мм		высаженных головок (рис. 1)	шайб (рис. 2)
А _т -IVк А-IV	16	8	0,4	0,4
	18		0,6	0,5
	20	4	0,4	0,4
	22		0,6	0,5
А-IIIв	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—
	32		1,6	—

1. На образование одной высаженной головки предусмотрен дополнительный расход стали, равный массе стержня длиной $2d$, где d - диаметр стержня, на котором высаживаются головки.

2. При расположении напрягаемых стержней в несколько рядов по высоте ребра постоянные анкеры предусматриваются только на стержнях, расположенных в нижнем ряду.

3. На рис. 2 указан размер шайбы после ее опрессовки. Размеры шайбы - заготовки приведены в табл. 2 на листе 9.

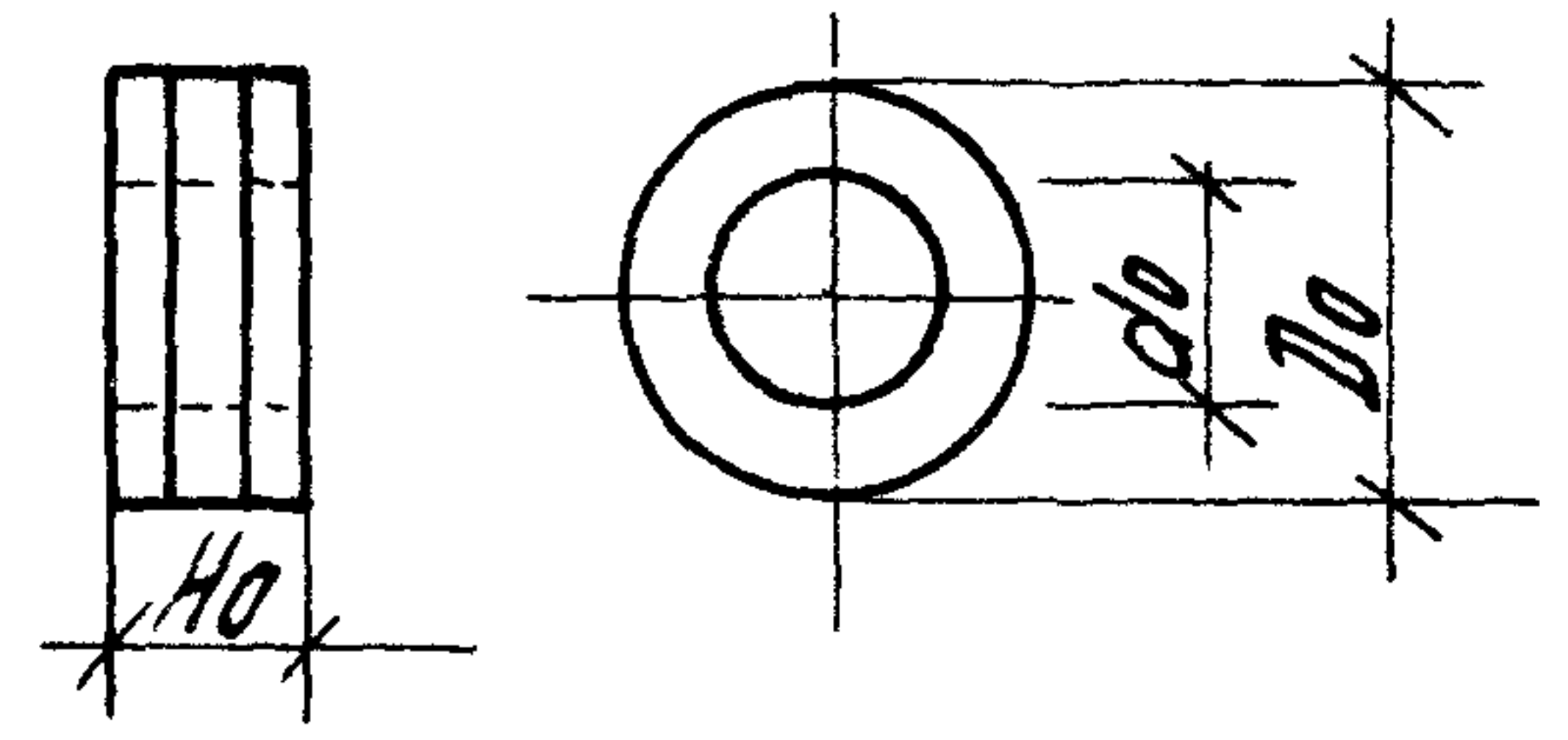
ИД № подл. Подпись и дата

1.465.1-15.8-ТТ

Лист 8

Таблица 2

Технические данные по заготовкам для постоянных анкеров-обжимных шайб



Напрягаемая арматура		Диаметр шайбы до опрессовки, мм		Высота шайбы до опрессовки, мм	Расход стали на одну шайбу, кг
класс	Диаметр d, мм	d0	D0		
АТ-IV	16	20	32	18	0,07
	18	22	36		0,09
	20	24	40	24	0,15
	22	26	42		0,16
АТ-V; А-V; АТ-VCK	16	20	32	16	0,06
	18	22	36		0,08
	20	24	40	18	0,11
	22	26	42		0,12
АТ-IVC; АТ-IVK; А-IV; А-IIIВ	16	20	32	12	0,05
	18	22	36		0,06
	20	24	40	16	0,10
	22	26	42		0,11

1.465.1-15. 8-ТТ Лист 9

Таблица 3

Ключ для подбора марок опорных закладных изделий
(на одну плиту)

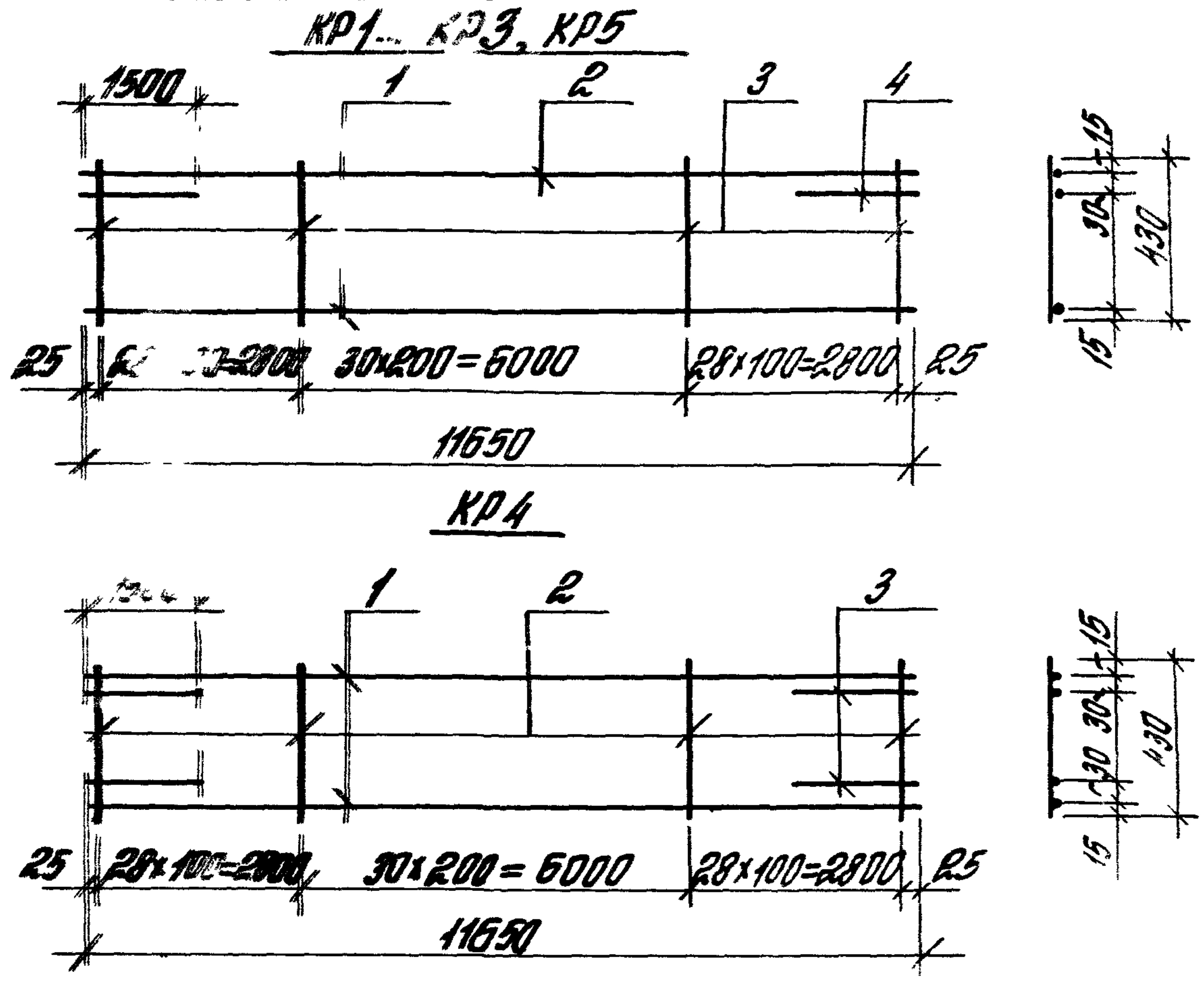
Принято в рабочий чертеж			Вариант замены				
Закладное изделие (докум. - 33... - 36)			Закладное изделие (докум. - 37... - 40)		Монтажная петля (докум. - 41)		Расход стали, кг
Марка	Кол.	Расход стали, кг	Марка	Кол.	Марка	Кол.	
МН1-1	2	25,6	МН9-1	2	МН21	4	37,2
МН1-2	2			МН9-2		2	
МН2-1	2	27,2	МН10-1	2	МН21	4	37,2
МН2-2	2			МН10-2		2	
МН3-1	2	25,6	МН11-1	2	МН21	4	40,8
МН3-2	2			МН11-2		2	
МН4-1	2	27,2	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН4-2	2			МН12-2		2	
МН5-1	2	28,8	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН5-2	2			МН12-2		2	
МН6-1	2	30,0	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН6-2	2			МН12-2		2	
МН7-1	2	30,8	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН7-2	2			МН12-2		2	
МН8-1	2	32,0	МН12-1	2	МН21	4	41,6
МН8-2	2			МН12-2		2	

Указания по пользованию таблицей - см. вып. 5 докум. ТТ, п. 4.4

Инв. № подл. Подпись и дата. Вып. №

1.455.1-15.8-ТТ

Лист 10



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1,2	φ 5 ВрI, l = 11550	2	1,68	10,5
	3	φ 5 ВрI, l = 430	87	0,06	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	
КР2	1,2	φ 6 АIII, l = 11550	2	2,59	15,8
	3	φ 6 АIII, l = 430	87	0,10	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	

Продолжение спецификации см. лист 2
 Технические требования см. докум. ТТ

1.465.1-15.8-1

Каркас КР1...КР5

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

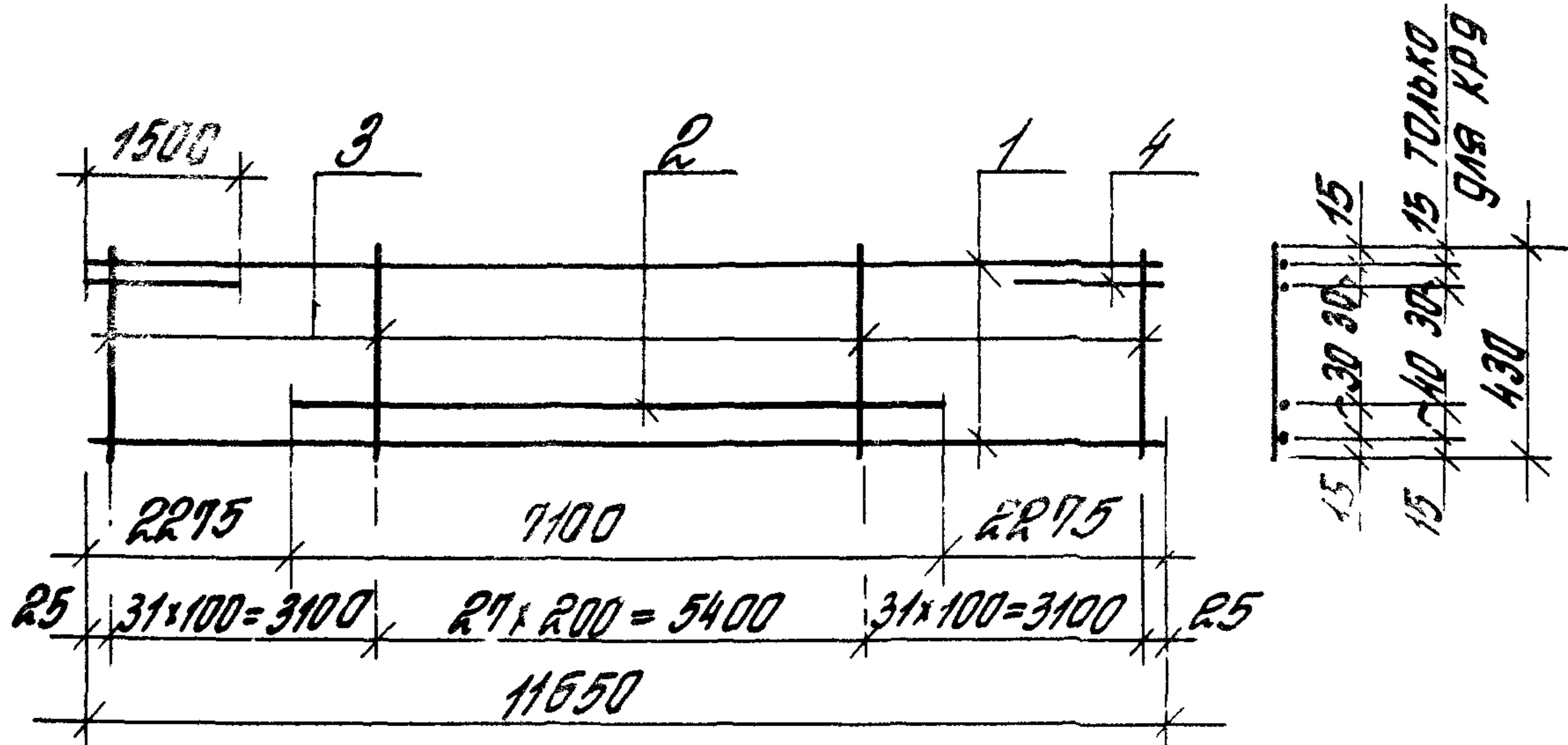
Инженер Бажанова
 Рез.зав. Метрова
 Нач.ц.м. Николаева
 Нач.ср. Стратова
 Нач.контр. Воростина

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР3	1,2	φ8 АIII, l=11650	2	4,60	25,9
	3	φ8 АIII, l=430	87	0,17	
	4	φ10 АIII, l=1500	2	0,93	
КР4	1	φ8 АIII, l=11650	2	4,60	27,7
	2	φ8 АIII, l=430	87	0,17	
	3	φ10 АIII, l=1500	4	0,93	
КР5	1	φ5 ВрI, l=11650	1	1,68	16,0
	2	φ10 АIII, l=11650	1	7,19	
	3	φ5 ВрI, l=430	87	0,06	
	4	φ10 АIII, l=1500	2	0,93	

Арматура: класс А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6727-80.*

Инд. № подл. Подпись и дата
 Вып. инв. №

1.465. 1-15. 8-1
 2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КРБ	1	φ 5 Вр I, L = 11650	2	16,8	17,0
	2	φ 12 А V, L = 7100	1	6,31	
	3	φ 5 Вр I, L = 430	90	0,06	
	4	φ 10 А III, L = 1500	2	0,93	
КРГ	1	φ 5 Вр I, L = 11650	2	1,68	19,3
	2	φ 14 А V, L = 7100	1	8,58	
	3	φ 5 Вр I, L = 430	90	0,06	
	4	φ 10 А III, L = 1500	2	0,93	
КРВ	1	φ 5 Вр I, L = 11650	2	1,68	17,0
	2	φ 12 А V, L = 7100	1	6,31	
	3	φ 5 Вр I, L = 430	90	0,06	
	4	φ 10 А III, L = 1500	2	0,93	

1465. 1-15. 8-2

Инж. пр	Бажанова	И.Р.
Арх. об.	Петрова	Лид
Строит.	Николаева	Евг
Инженер	Святлова	Вик
Инженер	Старостина	Люд

Каркас
КРБ... КР12

Листов	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОСТРАНИИ		

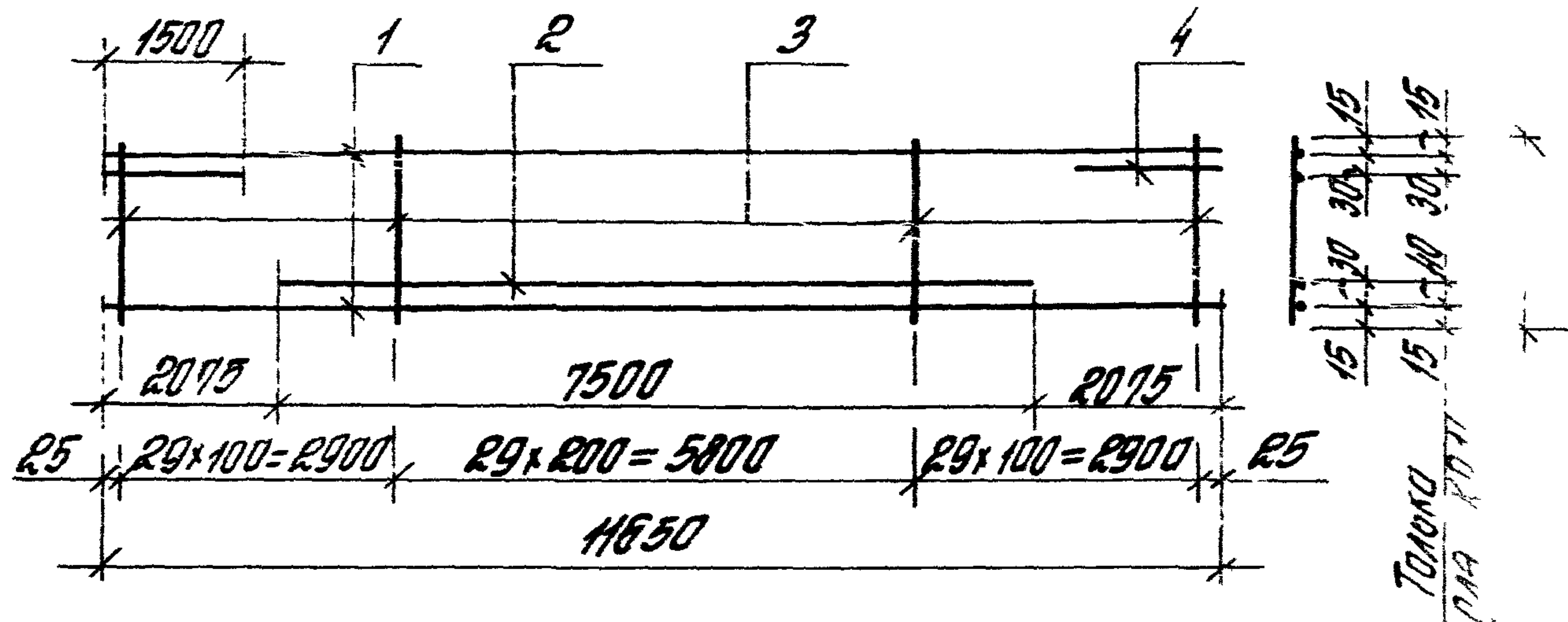
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР9	1	φ 5 ВрI, l = 11650	2	1,68	19,3
	2	φ 14 АтIVС, l = 7100	1	8,58	
	3	φ 5 ВрI, l = 430	90	0,06	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	
КР10	1	φ 5 ВрI, l = 11650	2	1,68	21,9
	2	φ 16 АтIVС, l = 7100	1	11,20	
	3	φ 5 ВрI, l = 430	90	0,06	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	
КР11	1	φ 5 ВрI, l = 11650	2	1,68	17,0
	2	φ 12 АтIV, l = 7100*)	1	6,31	
	3	φ 5 ВрI, l = 430	90	0,06	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	
КР12	1	φ 5 ВрI, l = 11650	2	1,68	21,9
	2	φ 16 АтIV, l = 7100*)	1	11,2	
	3	φ 5 ВрI, l = 430	90	0,06	
	4	φ 10 АIII, l = 1500	2	0,93	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 5727-80*;
 Ат-IVС, Ат-V по ГОСТ 10884-81
 А-IV, А-III по ГОСТ 5781-82*

*) Арматурный стержень поз. 2, изготовленный из стали класса А-IV, привязать к поперечным стержням каркаса КР11 и КР12.
 Допускается поз. 2 изготавливать из стали класса Ат-IVк (марки 10Г2С2 и 08Г2С). В этом случае поз. 2 может быть приварена к поз. 3 контактно-точечной сваркой.

1.465. 1-15. 8-2

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



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР13	1	φ 5 Вр I, ℓ = 11650	2	1,68	22,4
	2	φ 16 АТ ДС, ℓ = 7500	1	11,84	
	3	φ 5 Вр I, ℓ = 430	88	0,06	
	4	φ 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	
КР14	1	φ 5 Вр I, ℓ = 11650	2	1,68	19,7
	2	φ 14 А III В, ℓ = 7500	1	9,06	
	3	φ 5 Вр I, ℓ = 430	88	0,06	
	4	φ 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	
КР15	1	φ 5 Вр I, ℓ = 11650	2	1,68	22,4
	2	φ 16 А III В, ℓ = 7500	1	11,84	
	3	φ 5 Вр I, ℓ = 430	88	0,06	
	4	φ 10 А III, ℓ = 1500	2	0,93	

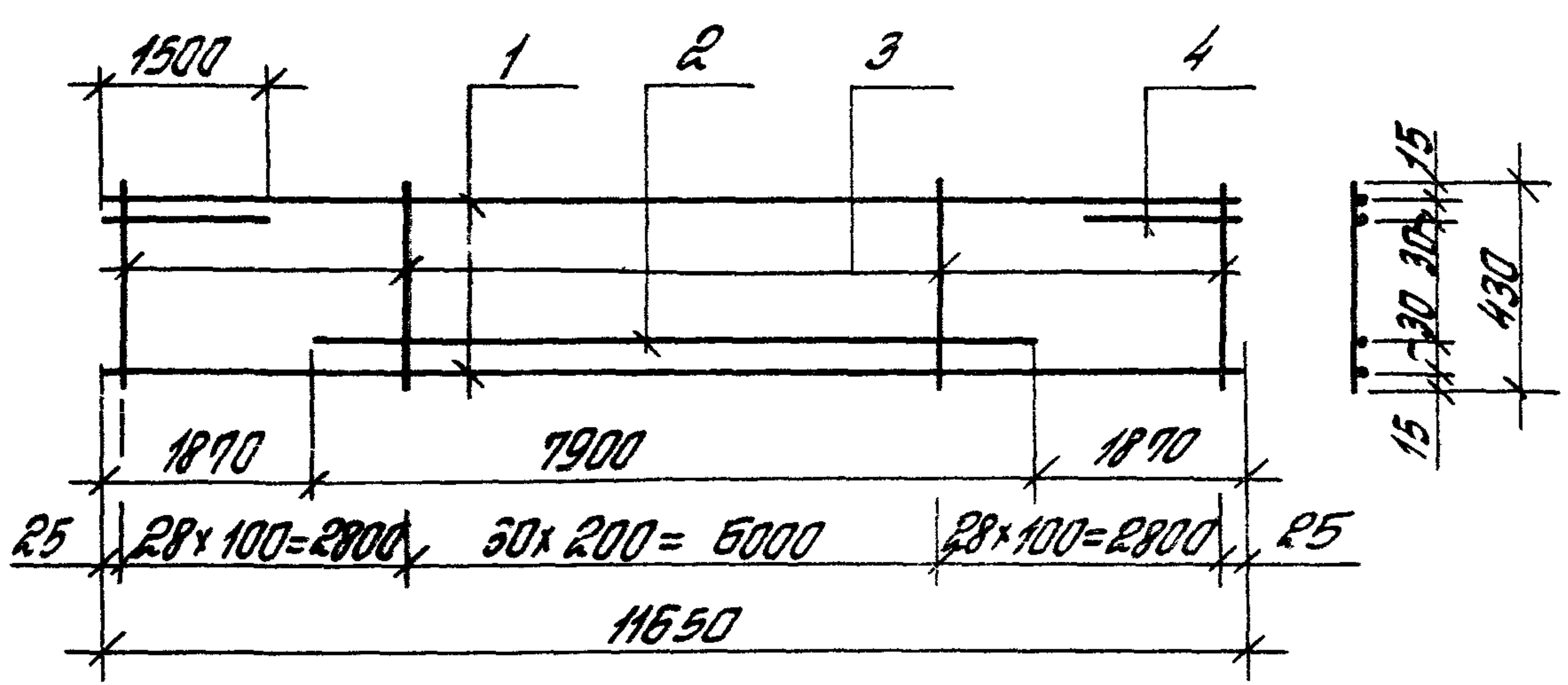
Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 А-ДС по ГОСТ 10884-81
 А-III по ГОСТ 5781-82*

1.485.1-15.8-3

Д.инж.пр. Божанова	487
Разраб. Петрова	487
Уполн. Николаева	487
Провер. Святлова	487
Н.контр. Игнатьева	487

Каркас КР13.. КР15

Италия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



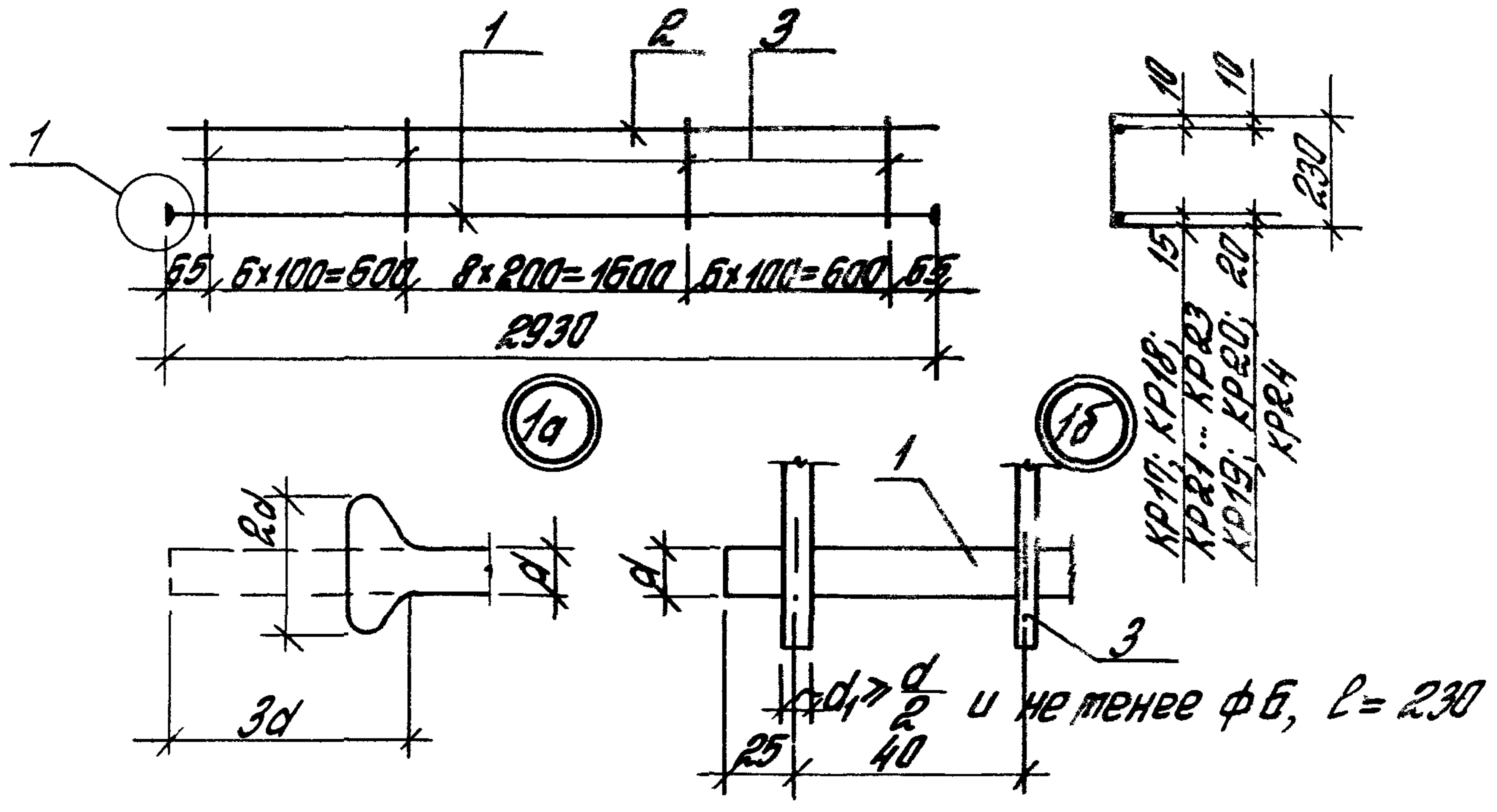
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР16	1	φ 5 Вр I, l = 11650	2	1,68	230
	2	φ 16 А IV, l = 7900*)	1	12,47	
	3	φ 5 Вр I, l = 430	87	0,06	
	4	φ 10 А III, l = 1500	2	0,93	

Арматура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 А-IV, А-III по ГОСТ 5781-82*

*) см. документ 1.465.1-15.8-2, лист 2

Инв. № по д. / Полюс и дата / Выпущено

1.465.1-15.8-4		
Инж.пр.	Бажанова	1/12
Разраб.	Петрова	(подп.)
Исполн.	Николаева	С.И.
Провер.	Святлова	(подп.)
Н.контр.	Таростина	Л.С.
Каркас КР16		
Италия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР 17	1	φ 12 АIII, l = 2980	1	2,65	3,4
	2	φ 4 ВРI, l = 2930	1	0,27	
	3	φ 4 ВРI, l = 230	21	0,02	
КР 18	1	φ 14 АIII, l = 2990	1	3,61	4,6
	2	φ 5 ВРI, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 ВРI, l = 230	21	0,03	
КР 19	1	φ 15 АIII, l = 3000	1	4,73	5,7
	2	φ 5 ВРI, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 ВРI, l = 230	21	0,03	
КР 20	1	φ 18 АIII, l = 3010	1	6,01	7,8
	2	φ 6 АIII, l = 2930	1	0,65	
	3	φ 6 АIII, l = 230	21	0,05	

См. л. 2 документа 1.465.1-15.8-77

1.465.1-15.8-5

Инж. Л. Бажанова
 Инж. Л. Петрова
 Инж. Н. Губина
 Инж. В. Давыдов
 Инж. А. Сидоров

Каркас
 КР 17... КР 24

Таблица	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Инж. Л. Петрова

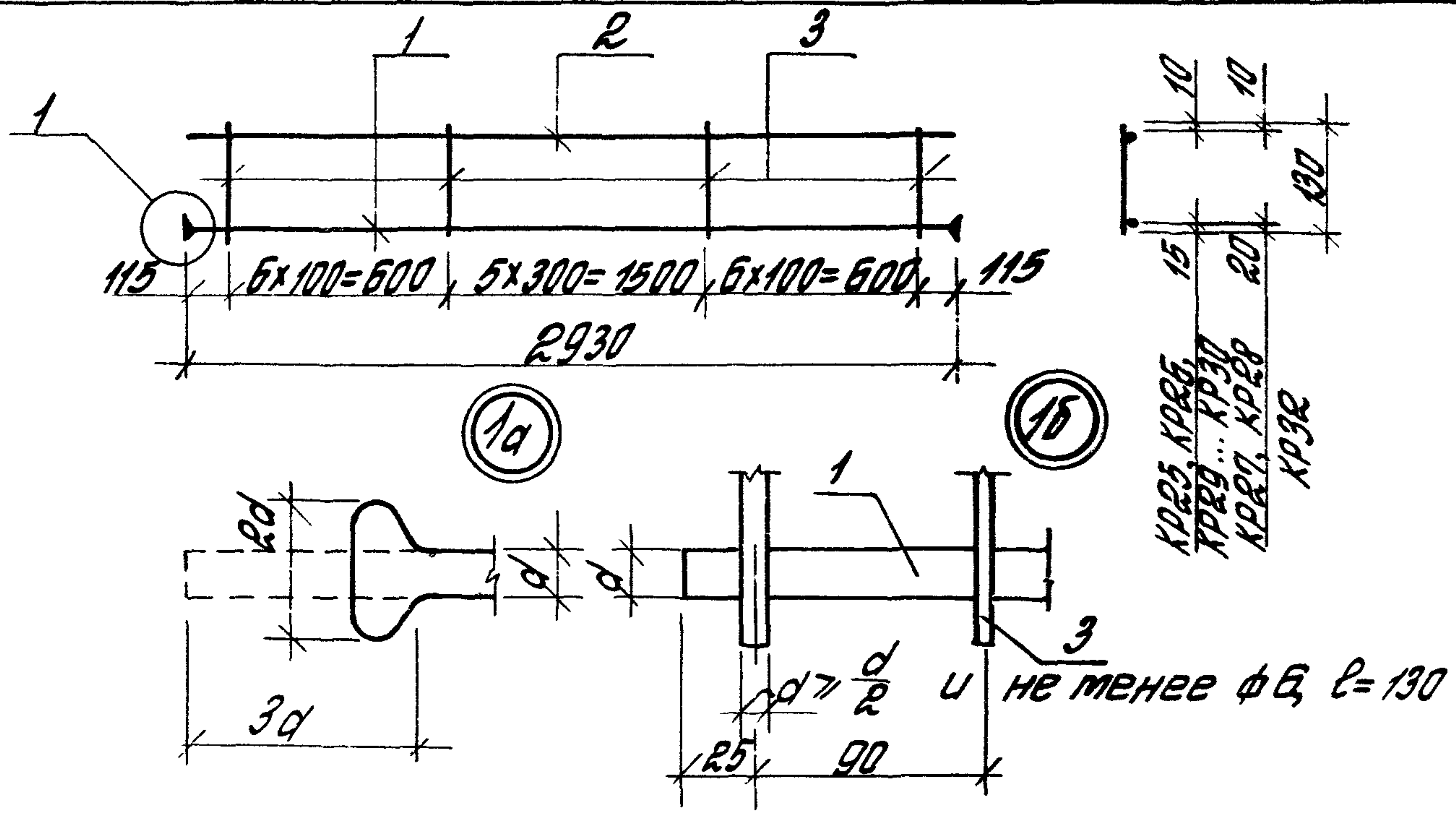
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса кг
КР21	1	$\phi 10 \text{ A}\tau \text{ IVc}, \ell = 2970$	1	4,83	2,5
	2	$\phi 4 \text{ BpI}, \ell = 2930$	1	0,27	
	3	$\phi 4 \text{ BpI}, \ell = 230$	21	0,02	
КР22	1	$\phi 12 \text{ A}\tau \text{ IVc}, \ell = 2980$	1	2,65	3,4
	2	$\phi 4 \text{ BpI}, \ell = 2930$	1	0,27	
	3	$\phi 4 \text{ BpI}, \ell = 230$	21	0,02	
КР23	1	$\phi 14 \text{ A}\tau \text{ IVc}, \ell = 2990$	1	3,61	4,6
	2	$\phi 5 \text{ BpI}, \ell = 2930$	1	0,42	
	3	$\phi 5 \text{ BpI}, \ell = 230$	21	0,03	
КР24	1	$\phi 16 \text{ A}\tau \text{ IVc}, \ell = 3000$	1	4,73	5,7
	2	$\phi 5 \text{ BpI}, \ell = 2930$	1	0,42	
	3	$\phi 5 \text{ BpI}, \ell = 230$	21	0,03	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 Ат-IVc по ГОСТ 10884-81

ЭНДН ШДЭВ
 ВШОР П ДОПУСКИ
 ЦИФ № ПОСЛ

1.465.1-15.8-5

Лист
2



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР25	1	φ 12 А III, l = 2980	1	2,65	3,2
	2	φ 4 Вр I, l = 2930	1	0,27	
	3	φ 4 Вр I, l = 130	18	0,01	
КР26	1	φ 14 А III, l = 2990	1	3,61	4,4
	2	φ 5 Вр I, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 Вр I, l = 130	18	0,02	
КР27	1	φ 16 А III, l = 3000	1	4,73	5,5
	2	φ 5 Вр I, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 Вр I, l = 130	18	0,02	
КР28	1	φ 18 А III, l = 3010	1	6,01	7,2
	2	φ 6 А III, l = 2930	1	0,65	
	3	φ 6 А III, l = 130	18	0,03	

1.465.1-15.8-6

Гл. инж. пр.	бажанова	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Петрова	<i>[Signature]</i>
Исполн.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Святлова	<i>[Signature]</i>
Н.контр.	Старостина	<i>[Signature]</i>

Каркас
КР25... КР32

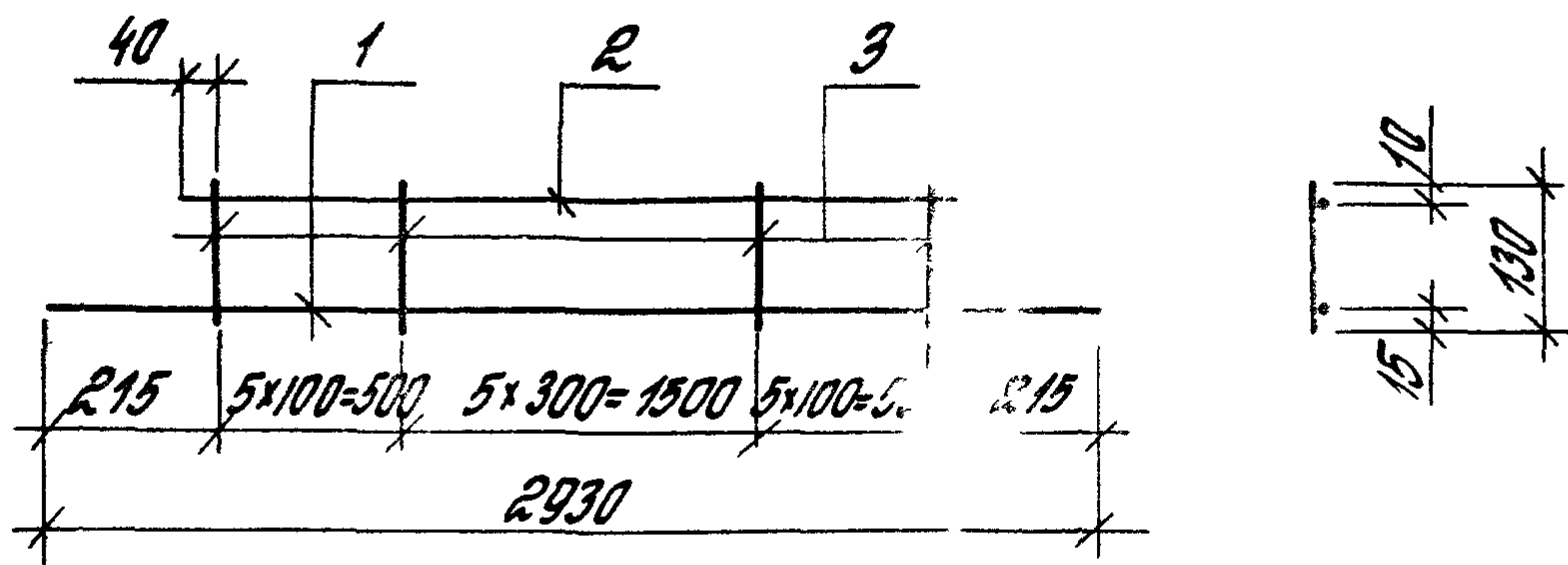
Рядов	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР29	1	φ 10 АТ IV с, l = 2970	1	1,83	2,3
	2	φ 4 Вр I, l = 2930	1	0,29	
	3	φ 4 Вр I, l = 130	18	0,01	
КР30	1	φ 12 АТ IV с, l = 2980	1	2,65	3,2
	2	φ 4 Вр I, l = 2930	1	0,29	
	3	φ 4 Вр I, l = 130	18	0,01	
КР31	1	φ 14 АТ IV с, l = 2990	1	3,61	4,4
	2	φ 5 Вр I, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 Вр I, l = 130	18	0,02	
КР32	1	φ 16 АТ IV с, l = 3000	1	4,73	5,5
	2	φ 5 Вр I, l = 2930	1	0,42	
	3	φ 5 Вр I, l = 130	18	0,02	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6724-80*
 АТ-IV с по ГОСТ 10884-81

Инв. № подл. Подпись и дата. Форм. инв. №

1.465.1-15.8-6 лист
2



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР33	1	φ 10 АIII, ℓ = 2930	1	1,83	3,0
	2	φ 8 АIII, ℓ = 2580	1	1,02	
	3	φ 4 ВрI, ℓ = 130	16	0,01	
КР34	1	φ 12 АIII, ℓ = 2930	1	2,65	4,5
	2	φ 10 АIII, ℓ = 2580	1	1,59	
	3	φ 4 ВрI, ℓ = 130	16	0,01	
КР35	1	φ 14 АIII, ℓ = 2930	1	3,61	5,5
	2	φ 10 АIII, ℓ = 2580	1	1,59	
	3	φ 5 ВрI, ℓ = 130	16	0,02	
КР36	1	φ 10 АIV, ℓ = 2930	1	1,83	3,6
	2	φ 10 АIV, ℓ = 2580*)	1	1,59	
	3	φ 4 ВрI, ℓ = 130	16	0,01	
КР37	1	φ 12 АIV, ℓ = 2930	1	2,65	4,5
	2	φ 10 АIV, ℓ = 2580*)	1	1,59	
	3	φ 4 ВрI, ℓ = 130	16	0,01	

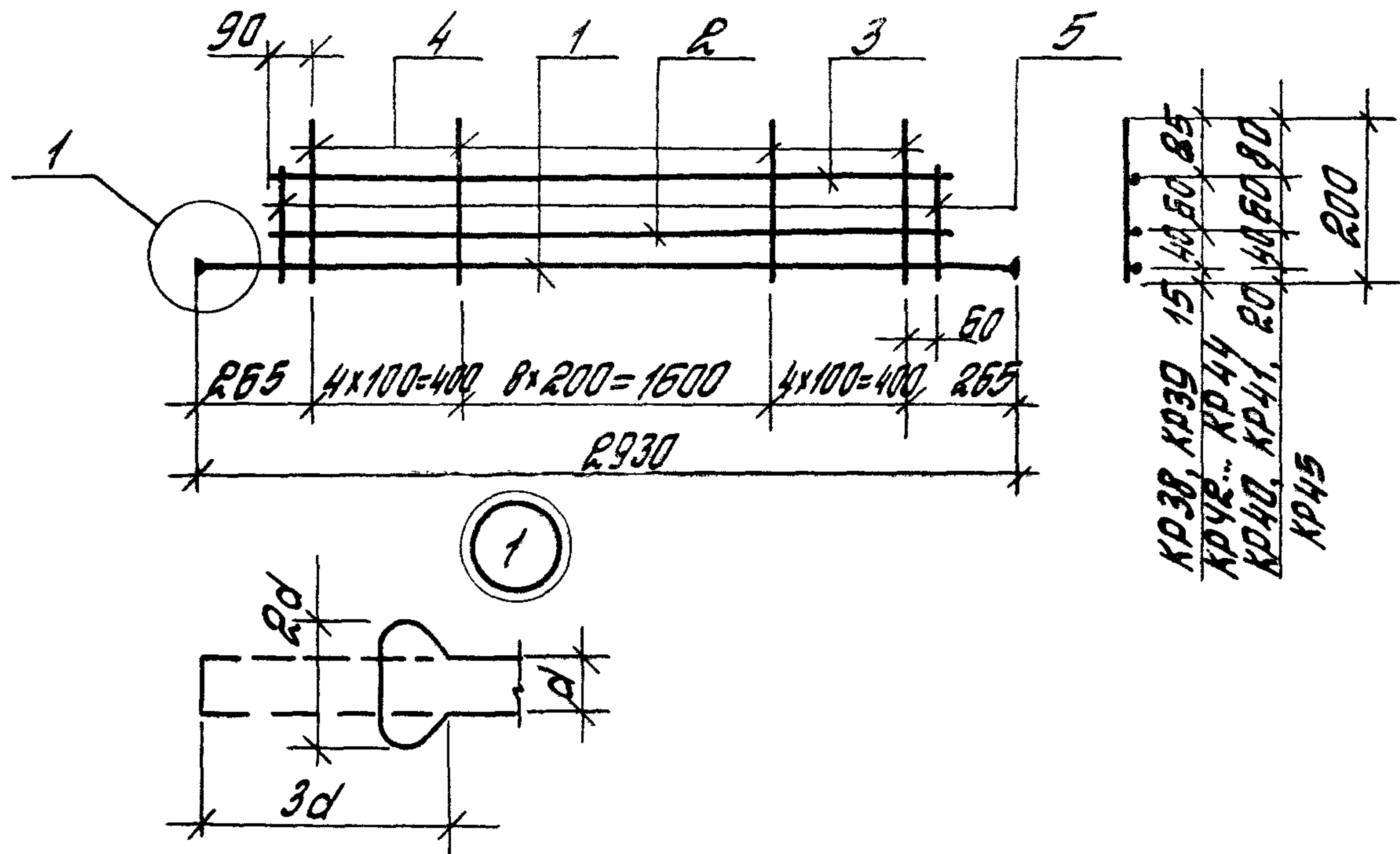
Арматура: класса А-III, А-IV по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465.1-15.8-7

Инж.пр. Бажанова
Кзр.об. Петрова
плн. Николаева
ер. Вяткова
метр. Старостина

Каркас
КР33... КР37

Итого Лист Листов
Р 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка каркаса	Рис.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
KR38	1	φ 12 A III, l = 2980	1	2,65	6,9
	2	φ 12 A III, l = 2580	1	2,29	
	3	φ 10 A III, l = 2580	1	1,59	
	4	φ 4 Bp I, l = 200	17	0,02	
	5	φ 4 Bp I, l = 130	2	0,01	
KR39	1	φ 14 A III, l = 2990	1	3,51	8,8
	2	φ 14 A III, l = 2580	1	3,12	
	3	φ 10 A III, l = 2580	1	1,59	
	4	φ 5 Bp I, l = 200	17	0,03	
	5	φ 5 Bp I, l = 130	2	0,02	
KR40	1	φ 16 A III, l = 3000	1	4,73	10,9
	2	φ 16 A III, l = 2580	1	4,07	
	3	φ 10 A III, l = 2580	1	1,59	
	4	φ 5 Bp I, l = 200	17	0,03	
	5	φ 5 Bp I, l = 130	2	0,02	

1.465. 1-15. 8-8

Инв. № подл. Подпись и дата

Разраб. *Петрова*
 Исполн. *Николаева*
 Провер. *Светлова*
 И.контр. *Ог. Петина*

Каркас
KR38 ... KR45

Листов 1
 Лист 1
 Листов 2
 ЦНИИ ЭТД РАНИ

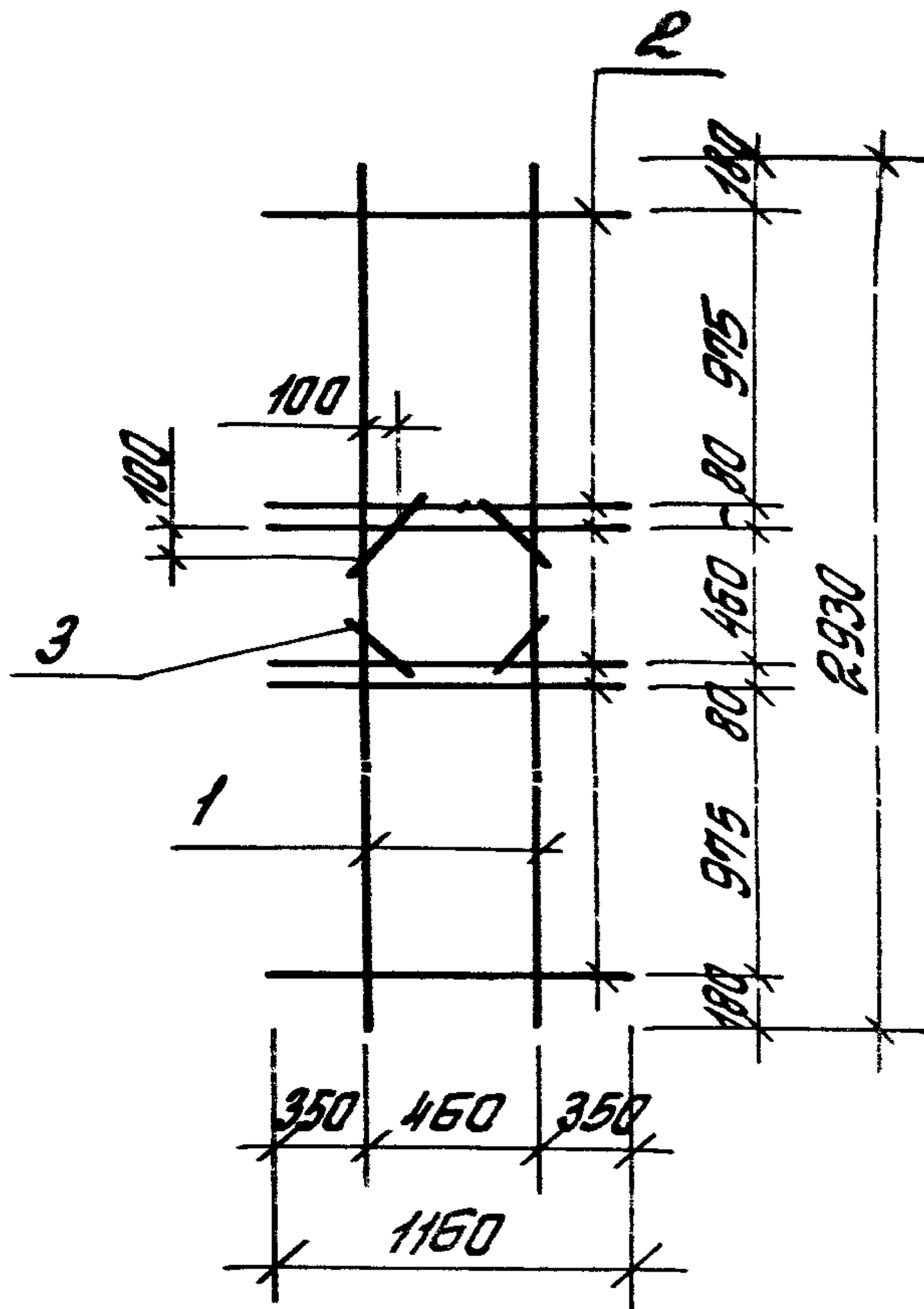
Марка кордона	№№	Наименование	кол.	масса ед., кг	масса кордона, кг
КР41	1	φ 18 А III, ℓ = 3010	1	6,01	13,6
	2	φ 18 А III, ℓ = 2580	1	5,16	
	3	φ 10 А III, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	φ 6 А III, ℓ = 200	17	0,04	
	5	φ 6 А III, ℓ = 130	2	0,03	
КР42	1	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2970	1	1,83	5,3
	2	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2580	1	1,59	
	3	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2580	1	1,59	
	4	φ 4 Вр I, ℓ = 200	17	0,02	
	5	φ 4 Вр I, ℓ = 130	2	0,01	
КР43	1	φ 12 АТ IVС, ℓ = 2980	1	2,65	6,9
	2	φ 12 АТ IVС, ℓ = 2580	1	2,29	
	3	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2580*)	1	1,59	
	4	φ 4 Вр I, ℓ = 200	17	0,02	
	5	φ 4 Вр I, ℓ = 130	2	0,01	
КР44	1	φ 14 АТ IVС, ℓ = 2990	1	3,61	8,8
	2	φ 14 АТ IVС, ℓ = 2580	1	3,12	
	3	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2580*)	1	1,59	
	4	φ 5 Вр I, ℓ = 200	17	0,03	
	5	φ 5 Вр I, ℓ = 130	2	0,02	
КР45	1	φ 16 АТ IVС, ℓ = 3000	1	4,73	10,9
	2	φ 16 АТ IVС, ℓ = 2580	1	4,07	
	3	φ 10 АТ IVС, ℓ = 2580*)	1	1,59	
	4	φ 5 Вр I, ℓ = 200	17	0,03	
	5	φ 5 Вр I, ℓ = 130	2	0,02	

По з. 3 кордонам КР43, КР44 и КР45 допускается изготовление из ортопневматиче-ской стали φ 10 А III.

Арматура: кордона А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 Ат-IVС по ГОСТ 10884-81

1.465. 1-15. 8-8

Лист
2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР 4Б	1	φ 12 АIII, L = 2930	2	2,6	12,5
	2	φ 12 АIII, L = 1160	6	1,03	
	3	φ 12 АIII, L = 320	4	0,28	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*

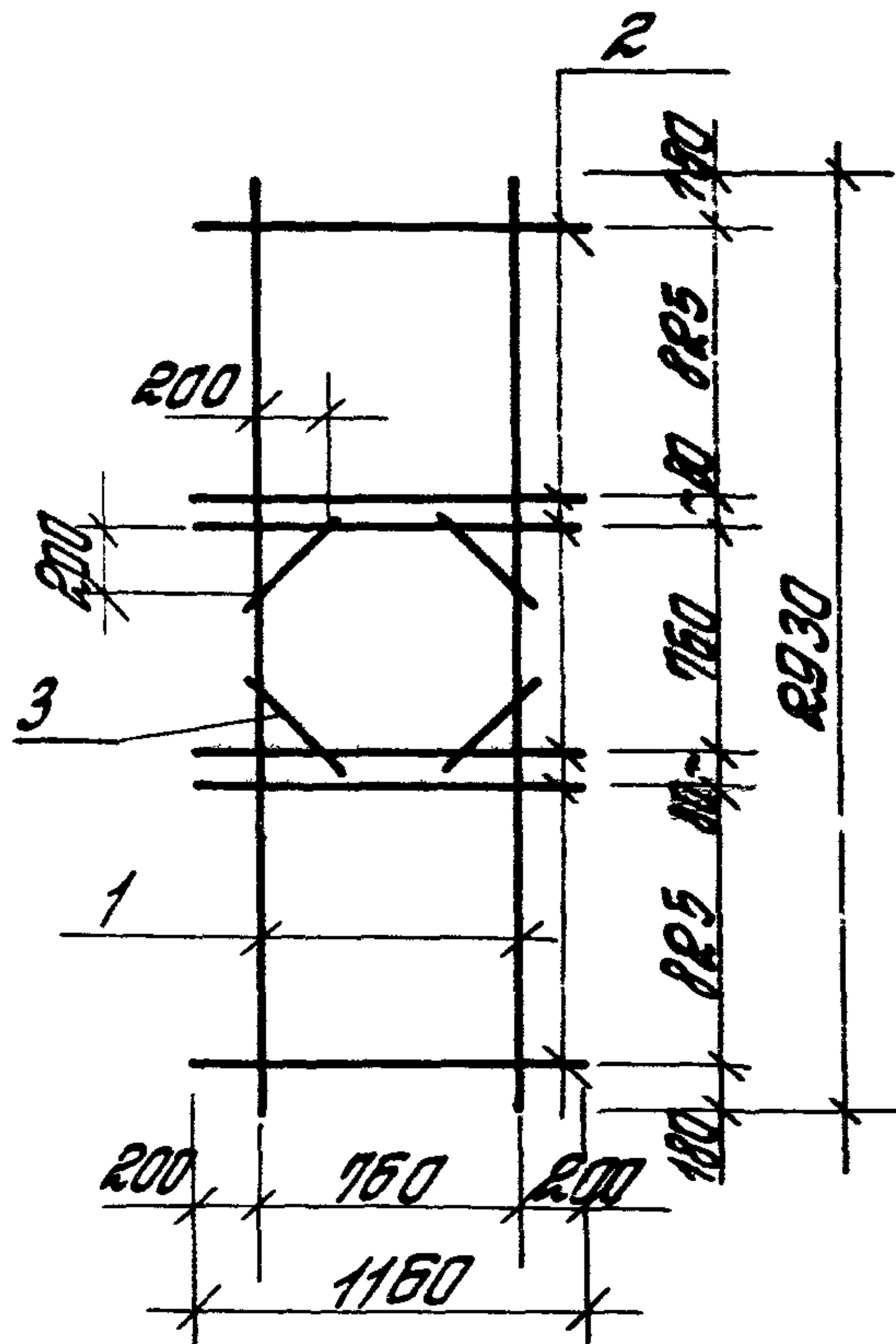
1.465. 1-15. 8-9

Гл. инж. пр.	Борисова	А. Г.
Разраб.	Лен. Гва	Лен. Гва
Усп.	Чук. Гва	Чук. Гва
Провер.	Лен. Гва	Лен. Гва
Н. к. инж.	Лен. Гва	Лен. Гва

Каркас КР 4Б

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОТЗДАНИИ		

Ш. № подл. Подпись и дата 1980 г. инв. №

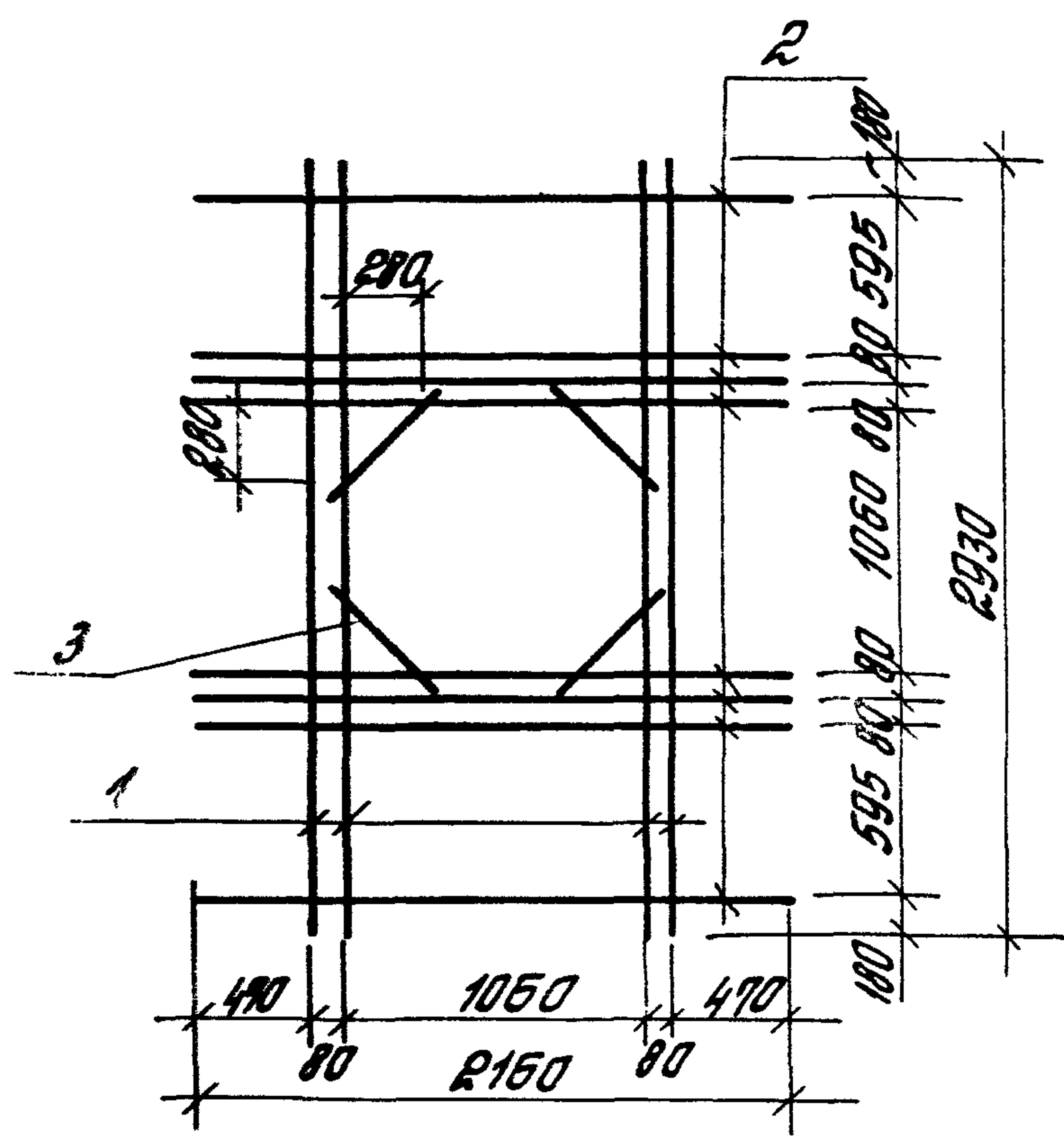


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР47	1	φ 12 АIII, l = 2930	2	2,6	12,5
	2	φ 12 АIII, l = 1160	6	1,03	
	3	φ 12 АIII, l = 320	4	0,28	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*

1.465.1-15.8-10

И.р.	И.р. Божанова	И.р. Фед.	Каркас КР47	Италия	Лист	Листов
Р.	Петров	И.р. Фед.		Р		1
Л.	Николс	И.р. Фед.		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ц.	Свато	И.р. Фед.				
Л.	Итарос	И.р. Фед.				



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Масса каркаса, кг
КР 48	1	Ф 12 А III, L = 2930	4	2,6	28,0
	2	Ф 12 А III, L = 2160	8	1,92	
	3	Ф 12 А III, L = 620	4	0,55	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-81*

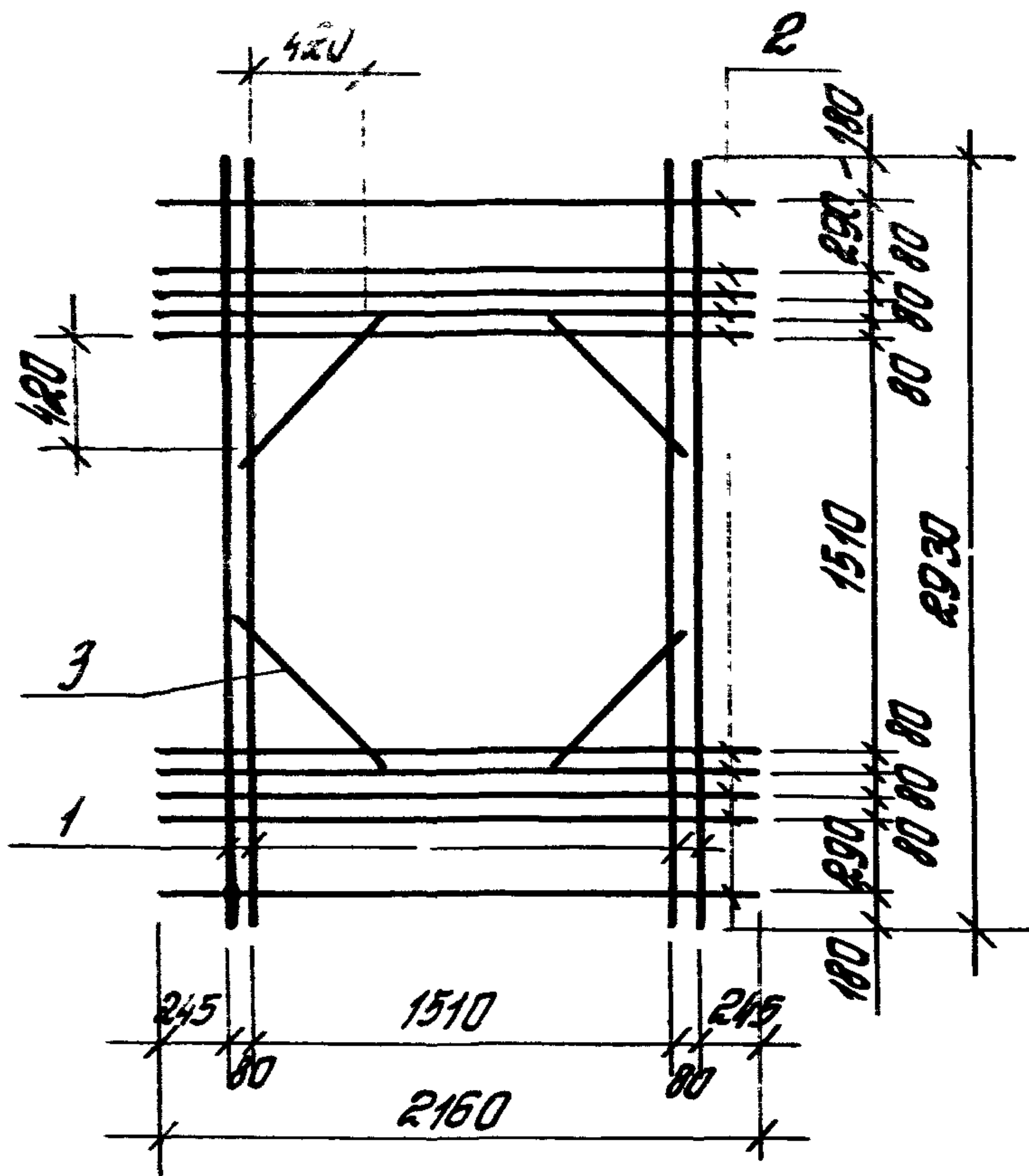
1.465.1-15.8-11

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

Гл. инж. пр.	Бажанова	В.В.
Разраб.	Петрова	Л.И.
Уполн.	Николаева	Е.И.
Провер.	Святлова	В.И.
Н. контр.	Старостина	А.И.

Каркас КР 48

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОС.ИЗДАНИЙ		



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР 49	1	φ 12 А III, l = 2930	4	2,6	31,8
	2	φ 12 А III, l = 2160	10	1,92	
	3	φ 12 А III, l = 620	4	0,55	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*

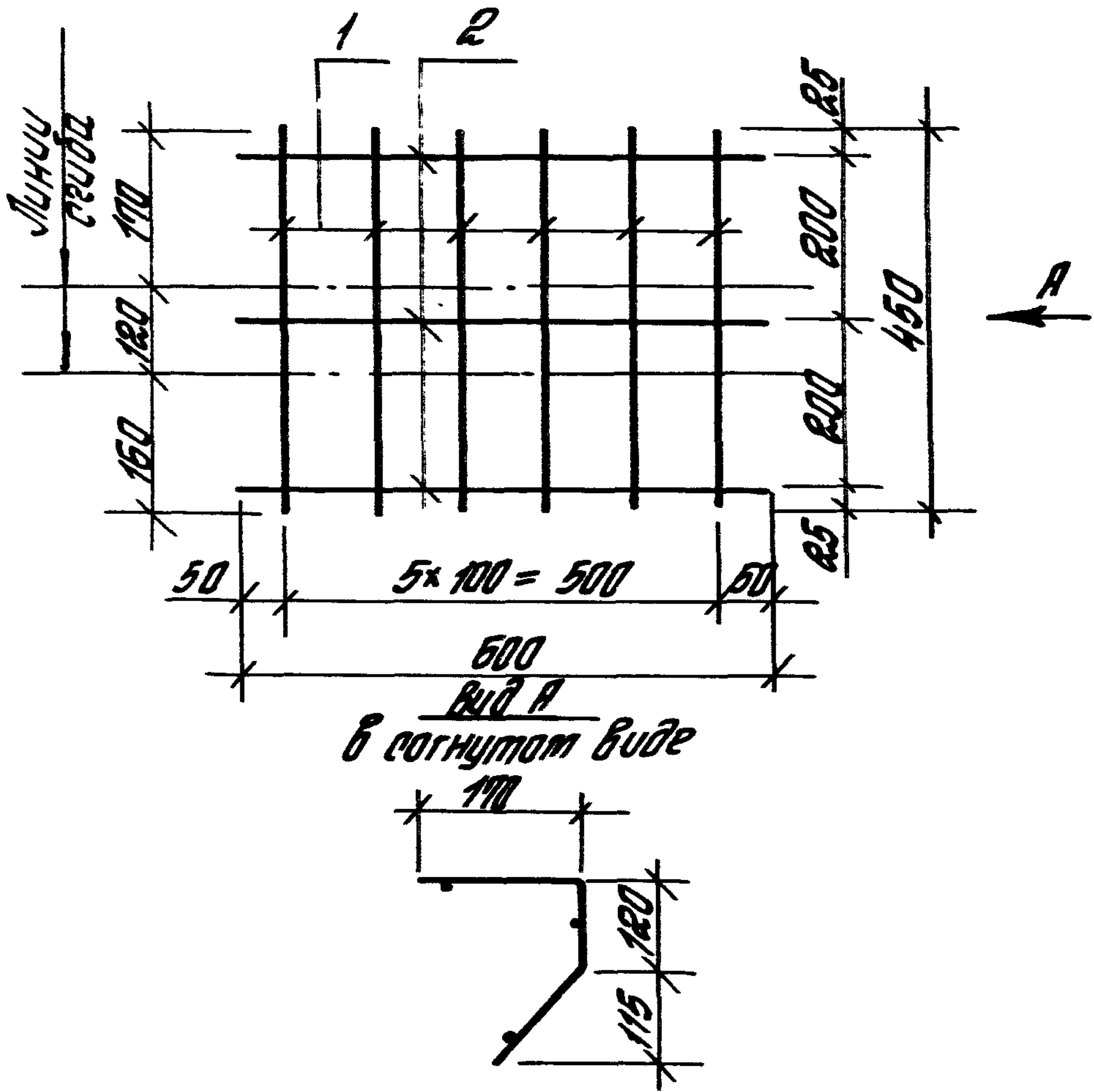
1.465.1-15.8-12

Пр. инж. башанова
 Разр. Петрова
 Уст. Николеева
 Пров. Сватова
 Ч. кан. Старостина

Каркас КР 49

Таблица	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИ, ОБМЗДАНИИ



В согнутом виде

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР 50	1	φ4 Вр I, l = 450	6	0,04	0,4
	2	φ4 Вр I, l = 600	3	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

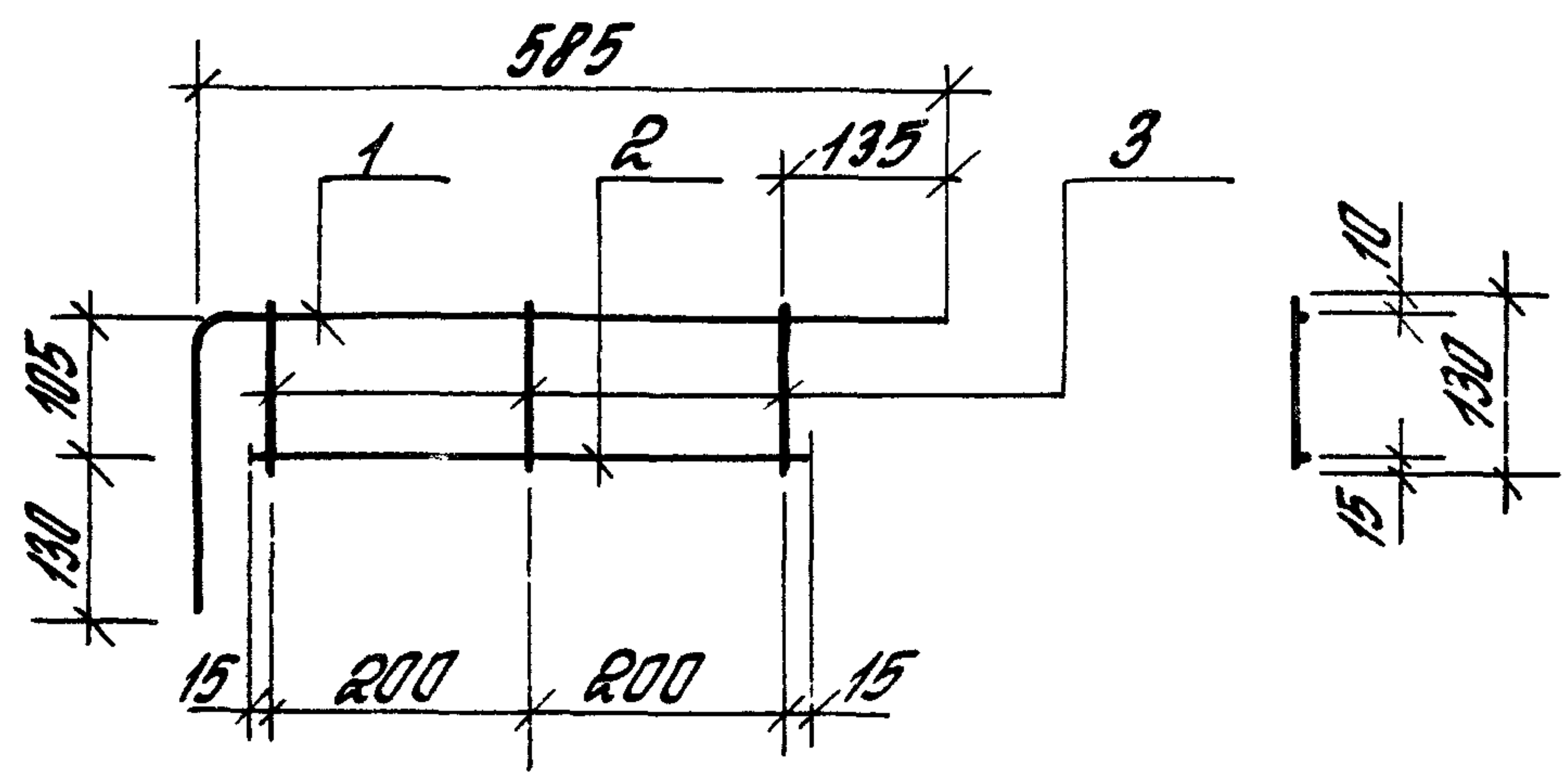
1.465.1-15.8-13

Инв. № по плану и дата ввода в эксплуатацию

Гл. инж. пр.	Бажанова	<i>[Signature]</i>
Разроб.	Петрова	<i>[Signature]</i>
Исполн.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Святлова	<i>[Signature]</i>
И контр.	Старостина	<i>[Signature]</i>

Каркас КР 50

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР51	1	φ 10 АIII, ℓ = 820	1	0,51	0,6
	2	φ 4 ВрI, ℓ = 430	1	0,04	
	3	φ 4 ВрI, ℓ = 130	3	0,01	

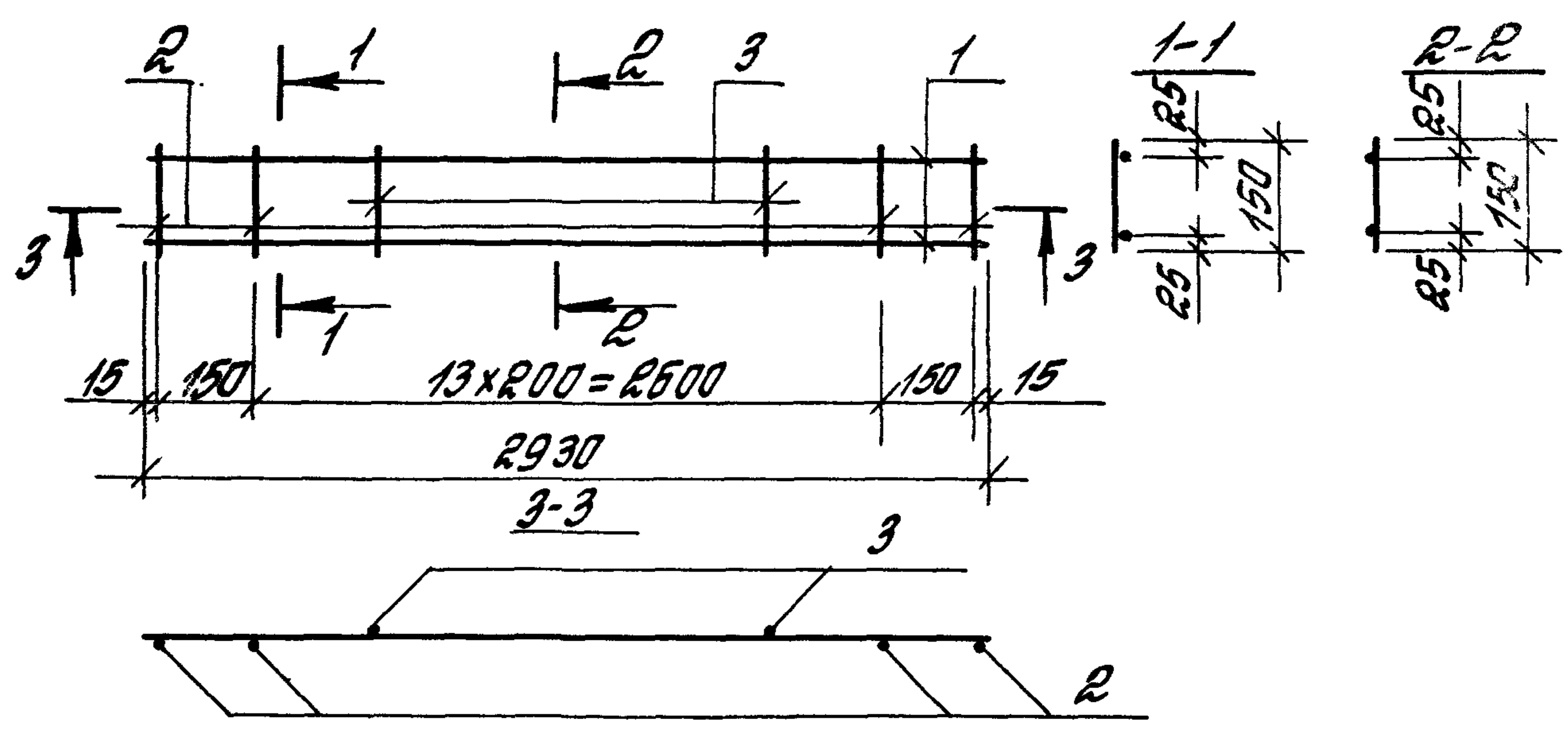
Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.485.1-15. В-14

Инж. по	Бажанова	И.Р.
Корр.	Петрова	Лидия
Уклад.	Николаева	Светлана
Изобр.	Святлова	Ольга
Контр.	Старостина	Людмила

Каркас КР51

Модель	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

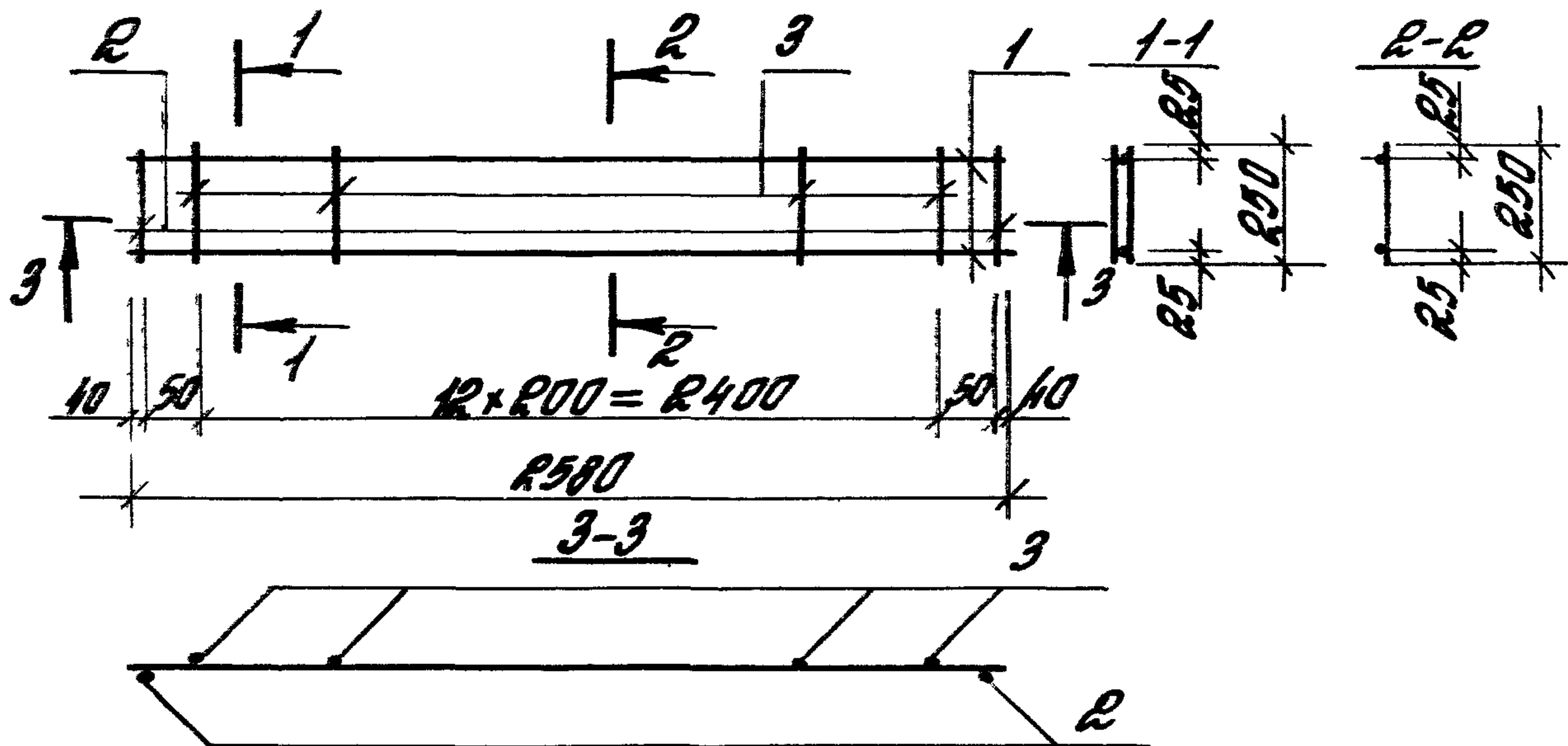


Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР52	1	ф8АIII, l=2930	2	1,16	2,6
	2	ф8АIII, l=150	4	0,06	
	3	ф4ВрI, l=150	12	0,01	
КР53	1	ф6АIII, l=2930	2	0,65	1,5
	2	ф6АIII, l=150	4	0,03	
	3	ф4ВрI, l=150	12	0,01	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Инв. № подл. Подпись и дата

			1.465.1-15.8-15			
Инв. № подл.	Подпись	Дата	Каркас КР52, КР53	Лист	Листов	
Гл. инж. пр. Бажанова	158			Р	1	
Разраб. Петрова	К.И.			ИИИПРОМЗДАНИИ		
Исполн. Николаева	С.И.					
Провер. Святлова	М.С.					
Н. контр. Старостина	А.С.					



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР54	1	φ8АIII, L = 2580	2	1,02	2,5
	2	φ8АIII, L = 250	2	0,10	
	3	φ4ВрI, L = 250	13	0,02	
КР55	1	φ6АIII, L = 2580	2	0,57	1,5
	2	φ6АIII, L = 250	2	0,06	
	3	φ4ВрI, L = 250	13	0,02	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80.*

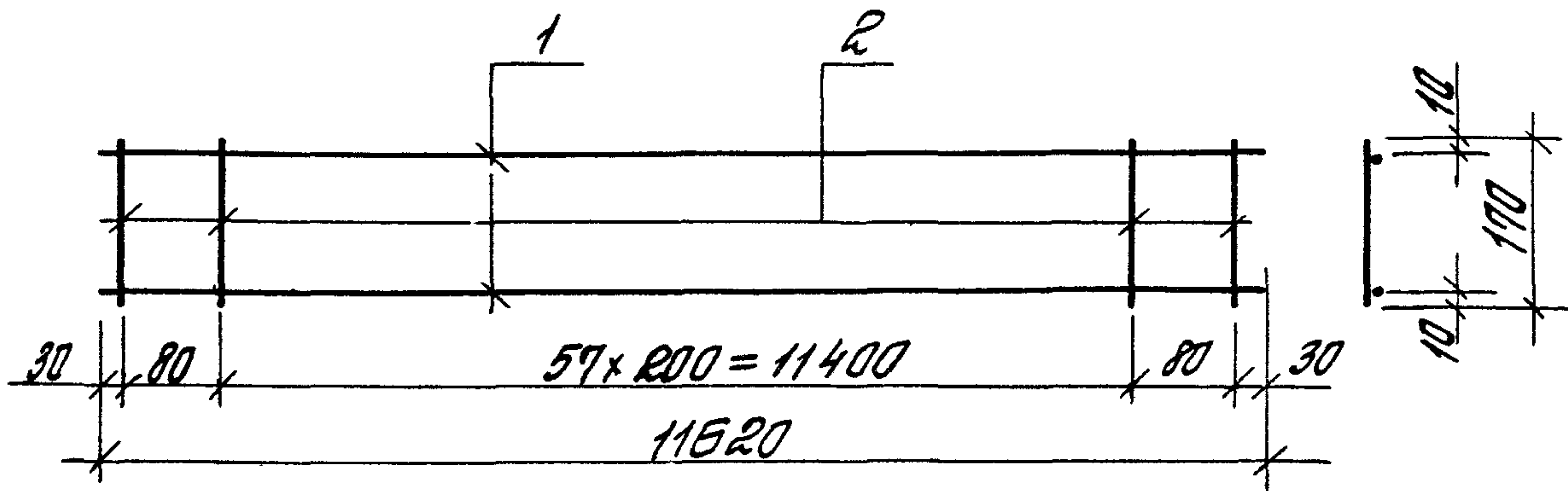
1.465.1-15.8-16

Каркас
КР54, КР55

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инженер Л.А. Божанова
 Инженер Л.А. Метрешева
 Инженер Н.А. Николаева
 Инженер С.А. Сватова
 Инженер С.А. Старостина



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР 56	1	Ф 8 А III, L = 11620	2	4,6	10,4
	2	Ф 4 Вр I, L = 170	60	0,02	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Вр-I по ГОСТ 6727-80*

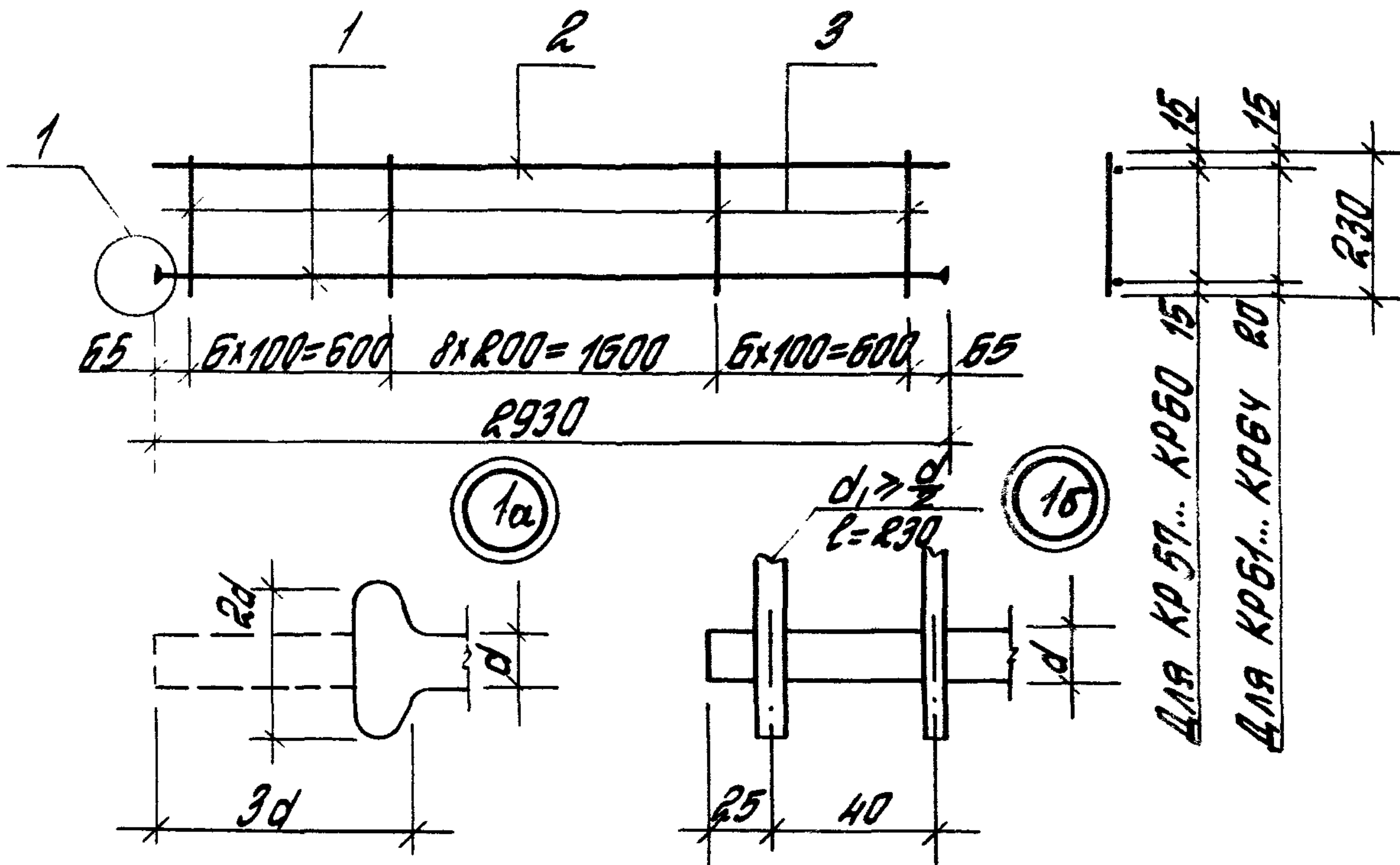
1.465.1-15.8-17

Гл. инж. пр.	Бажанова	Л.С.
Разраб.	Петрова	Л.С.
Сополн.	Николаева	Л.С.
Провер.	Святлова	Л.С.
Инж. контр.	Отаростина	Л.С.

Каркас КР 56

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОСТЗДАНИЙ		

Имя, № подл. и дата выдачи и возврата



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР 57	1	Ф 12 А III, l = 2980	1	2,65	6,8
	2	Ф 14 А III, l = 2930	1	3,54	
	3	Ф 5 Вр I, l = 230	21	0,03	
КР 58	1	Ф 12 А III, l = 2980	1	2,65	7,9
	2	Ф 16 А III, l = 2930	1	4,62	
	3	Ф 5 Вр I, l = 230	21	0,03	
КР 59	1	Ф 14 А III, l = 2990	1	3,61	7,7
	2	Ф 14 А III, l = 2930	1	3,54	
	3	Ф 5 Вр I, l = 230	21	0,03	

1.455. 1-15. 8-18						
пр. Бажань г. Петроп и Никола д. Святс пр. Старо		Каркас КР 57... КР 64				
		<table border="1"> <tr> <td>Листов</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>Р</td> </tr> </table>	Листов	Лист	Листов	Р
Листов	Лист	Листов				
Р	1	Р				
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ						

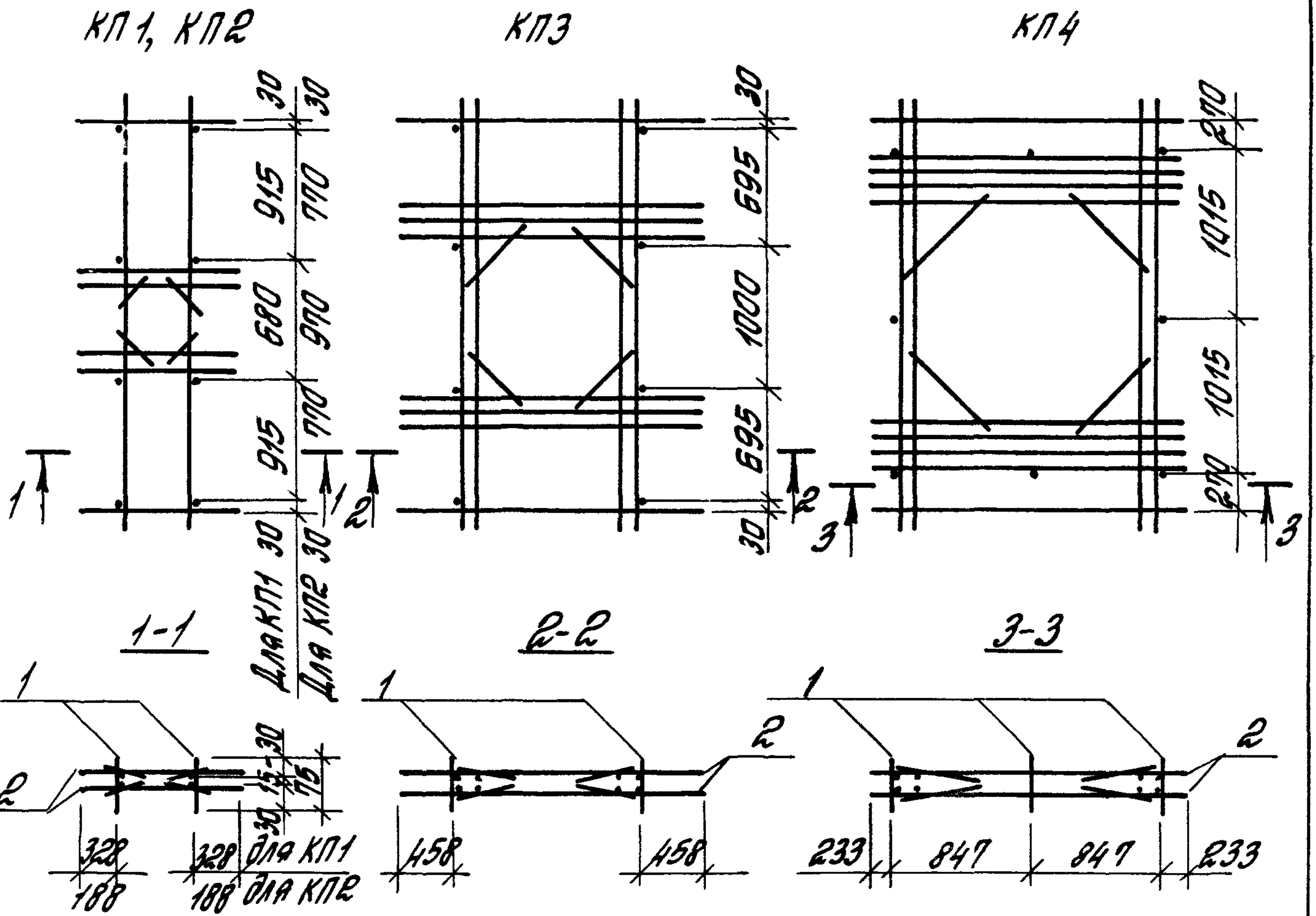
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР60	1	φ 14 АIII, l = 2990	1	3,61	8,8
	2	φ 16 АIII, l = 2930	1	4,62	
	3	φ 5 ВрI, l = 230	21	0,03	
КР61	1	φ 16 АIII, l = 3000	1	4,73	6,8
	2	φ 14 АIII, l = 2930	1	3,54	
	3	φ 5 ВрI, l = 230	21	0,03	
КР62	1	φ 16 АIII, l = 3000	1	4,73	9,9
	2	φ 16 АIII, l = 2930	1	4,62	
	3	φ 5 ВрI, l = 230	21	0,03	
КР63	1	φ 18 АIII, l = 3010	1	6,01	10,6
	2	φ 14 АIII, l = 2930	1	3,54	
	3	φ 6 АIII, l = 230	21	0,05	
КР64	1	φ 18 АIII, l = 3010	1	6,01	11,7
	2	φ 16 АIII, l = 2930	1	4,62	
	3	φ 6 АIII, l = 230	21	0,05	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80.*

Лист № 2 из 2

1.465.1-15.8-18

Лист
2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа 1.465.1-15.8-	Масса каркаса кг
КЛ1	1	Ф 12 А III, $\ell = 75$; 0,07 кг	8	без черт.	25,6
	2	Каркас КР46	2	9	
КЛ2	1	Ф 12 А III, $\ell = 75$; 0,07 кг	8	без черт.	25,6
	2	Каркас КР47	2	10	
КЛ3	1	Ф 12 А III, $\ell = 75$; 0,07 кг	8	без черт.	56,6
	2	Каркас КР48	2	11	
КЛ4	1	Ф 12 А III, $\ell = 75$; 0,07 кг	8	без черт.	64,2
	2	Каркас КР49	2	12	

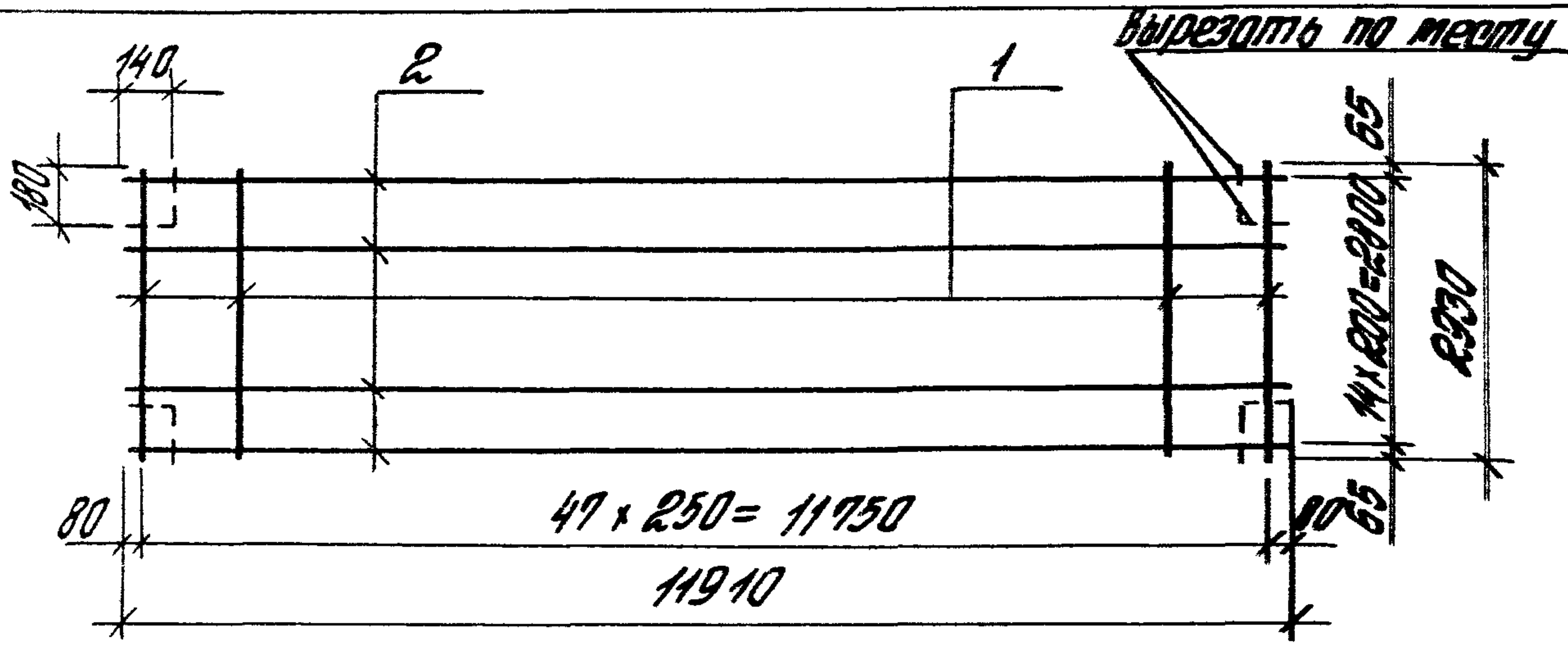
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*

1.465.1-15.8-19

Гл. инж. пр. Бажанова
 Разраб. Петрова
 Исполн. Николаева
 Проверч. Святица
 И. контр. Старостина

Каркас
 КЛ1... КЛ4

Листов 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1	1	φ3ВрI, ℓ=2930	48	0,15	15,5
	2	φ3ВрI, ℓ=11910	15	0,62	
С2	1	φ3ВрI, ℓ=2930	48	0,15	23,7
	2	φ4ВрI, ℓ=11910	15	1,10	
С3	1	φ3ВрI, ℓ=2930	48	0,15	33,0
	2	φ5ВрI, ℓ=11910	15	1,72	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 Технические требования на изготовление
 сеток см. докум. ТТ.

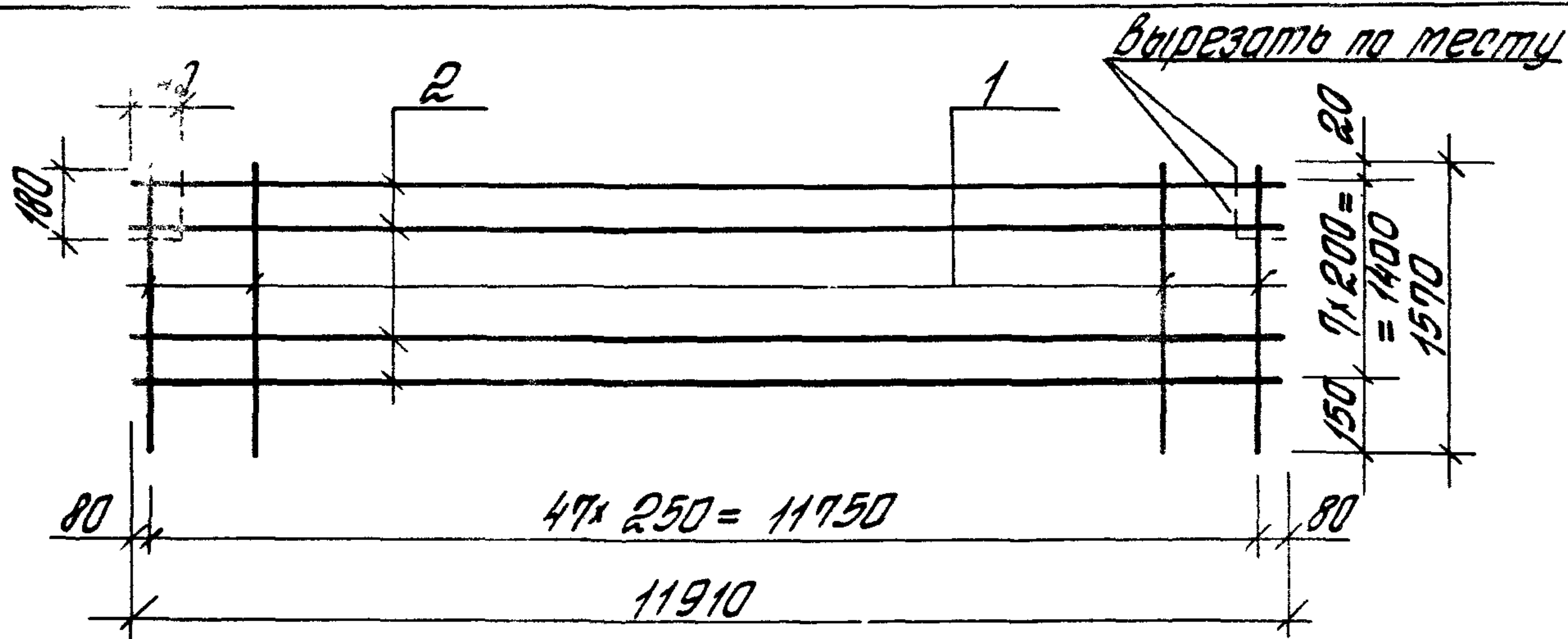
1.465. 1-15. 8-20

Инв. № подл. Подпись и дата

Гл. инж. пр. Бажанова
 Разраб. Петрова
 Исполн. Николаева
 Провер. Святлова
 И. контр. Старостина

Сетка
 С1... С3

Лист 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С4	1	φ 3Вр I, l = 1570	48	0,08	8,8
	2	φ 3Вр I, l = 11910	8	0,62	
С5	1	φ 3Вр I, l = 1570	48	0,08	12,6
	2	φ 4Вр I, l = 11910	8	1,10	
С6	1	φ 3Вр I, l = 1570	48	0,08	17,6
	2	φ 5Вр I, l = 11910	8	1,12	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465.1-15.8-21

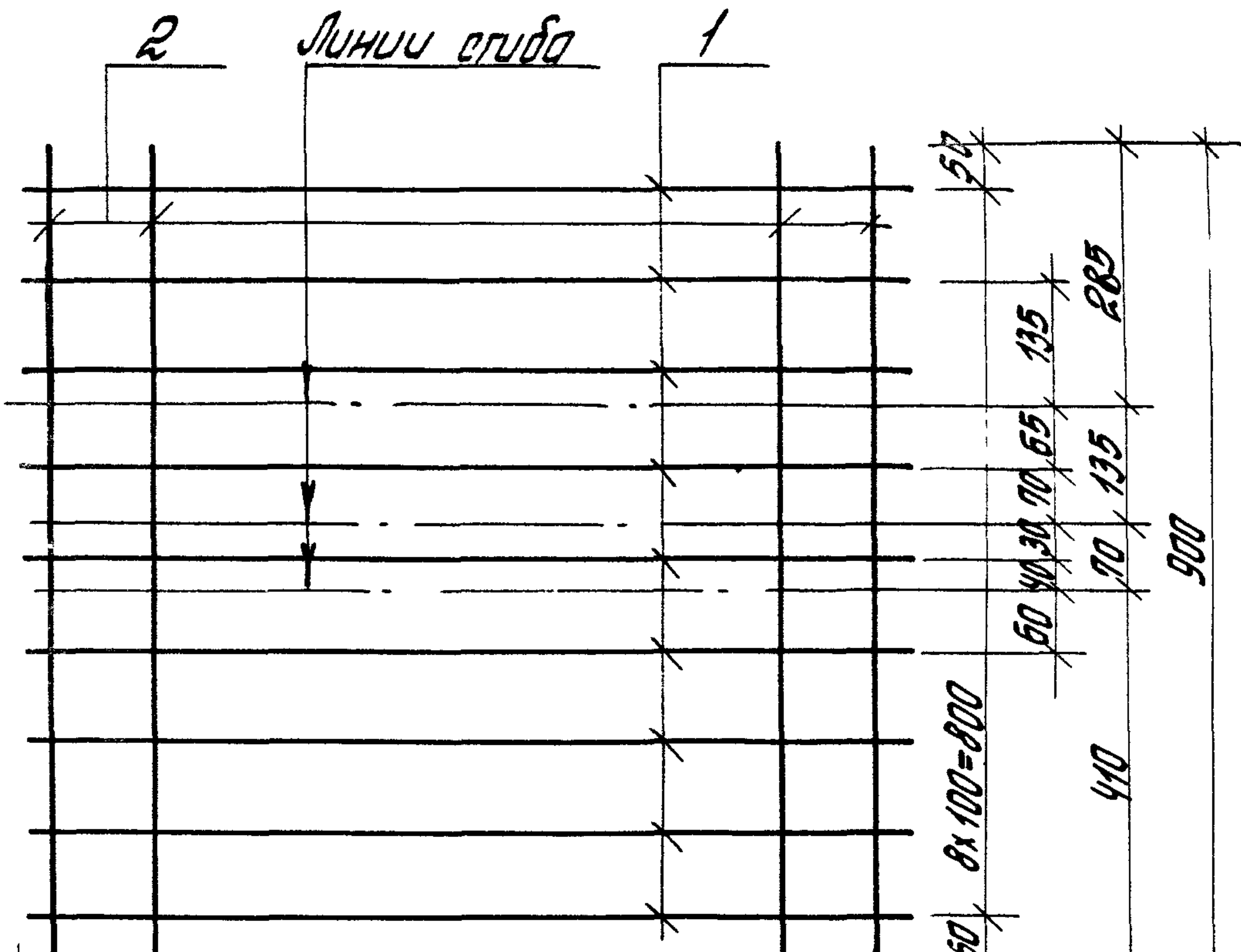
Сетка
С4 ... С6

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

24035-09 41

1984

Изд. № 10011



50	$10 \times 100 = 1000$	50
	1100	для С7
50	$20 \times 50 = 1000$	50
	1100	для С8
50	$40 \times 50 = 2000$	50
	2100	для С9

Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С7	1	$\phi 5BrI, l = 1100$	9	0,15	2,8
	2	$\phi 5BrI, l = 900$	11	0,13	
С8	1	$\phi 5BrI, l = 1100$	9	0,15	4,1
	2	$\phi 5BrI, l = 900$	21	0,13	
С9	1	$\phi 5BrI, l = 2100$	9	0,30	8,0
	2	$\phi 5BrI, l = 90$	41	0,13	

Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80*

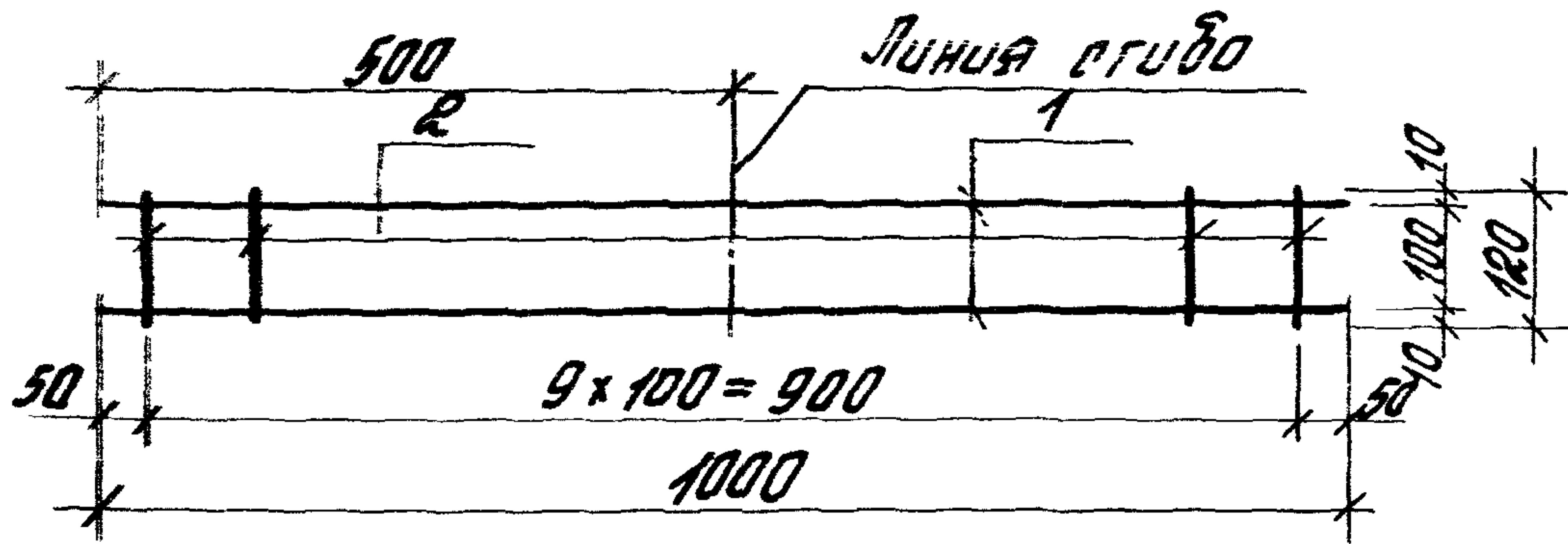
1.465.1-15.8-22

№ проекта, Подпись и дата, Выполнил №

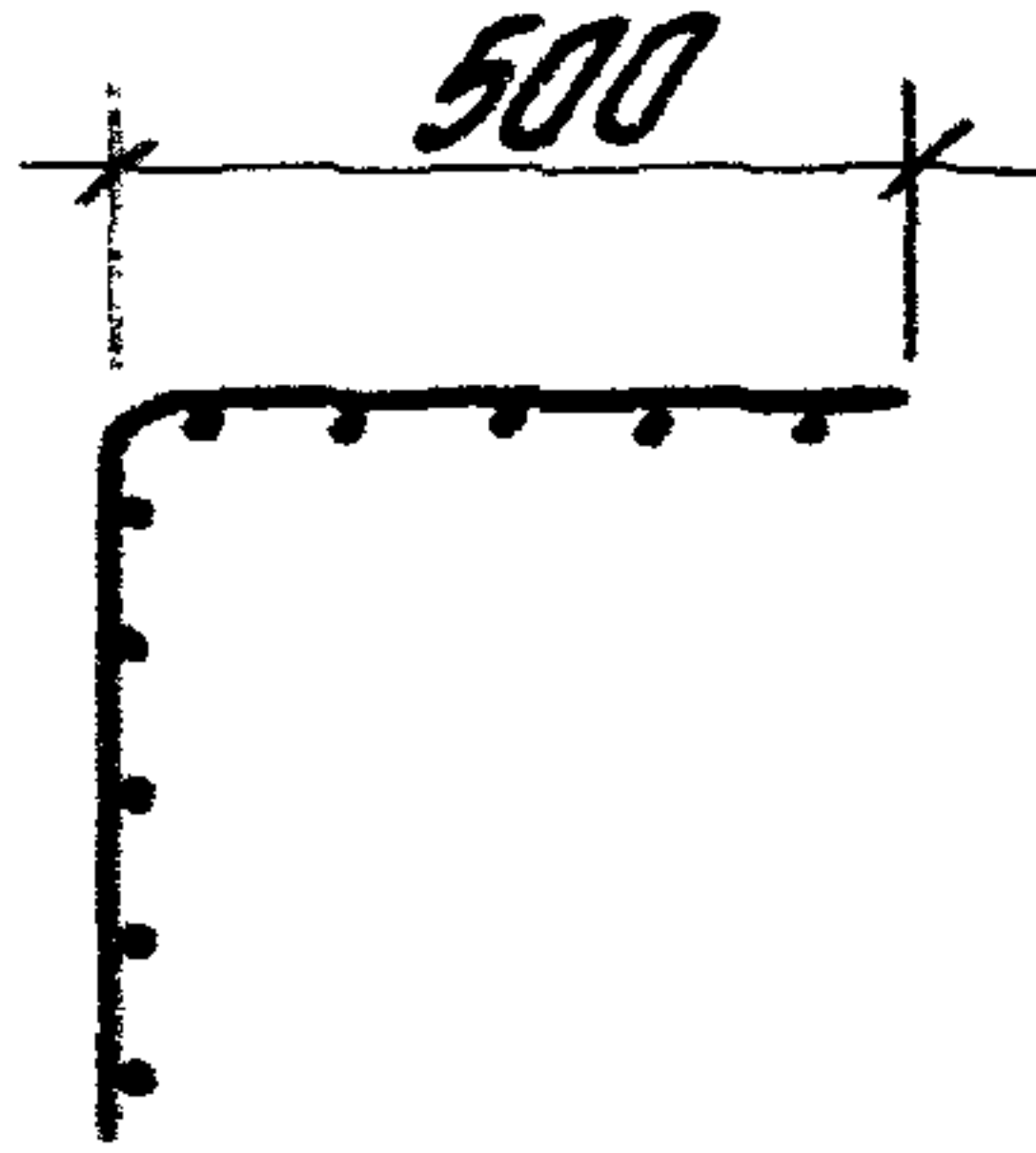
Глинин Г. Бананова З.б.
 Рудоб. Петрова К.м.
 Цополн. Николаева С.м.
 Давид. Овчарова В.м.
 стр. Старостина З.б.

Сетка С7... С9

Стадия	Лист	Лист
?		
11/14/19...		



С10, С11 в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
С10	1	φ 5 Вр I, l = 1000	2	0,14	0,4
	2	φ 4 Вр I, l = 120	10	0,01	
С11	1	φ 8 А III, l = 1000	2	0,40	0,9
	2	φ 4 Вр I, l = 120	10	0,01	

Арматура: класса А-III по ГОСТ 5781-82*
Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465.1-15.8-23

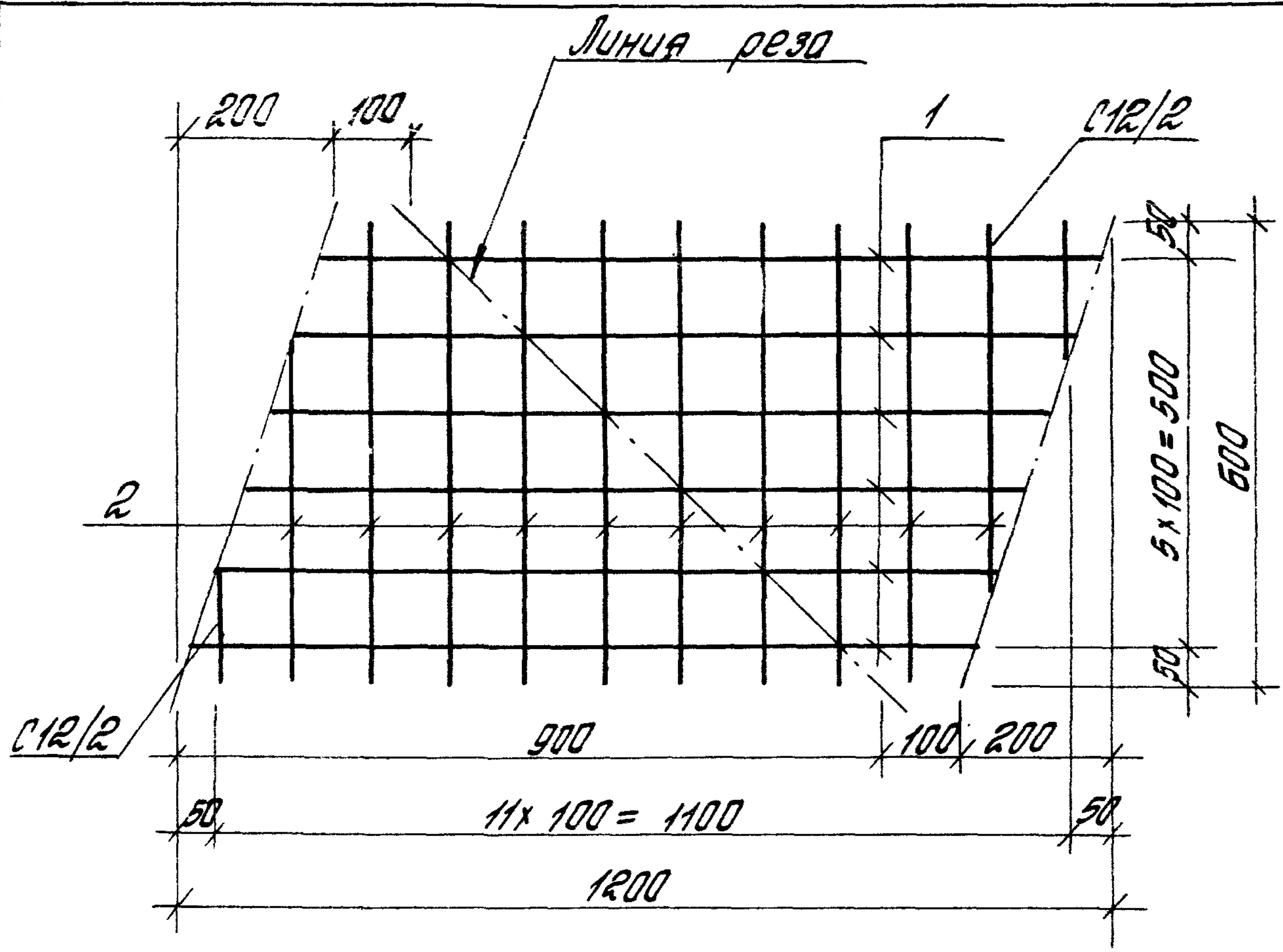
Служба по
инжен. Петрова
инжен. Николаева
инжен. Святлова
инжен. Петрова

Сетка С10, С11

Италия Луэт Луэт
Р 1
ЦНИИПРОТЭДАННИЙ

24.35-09 43

Флотат АЧ

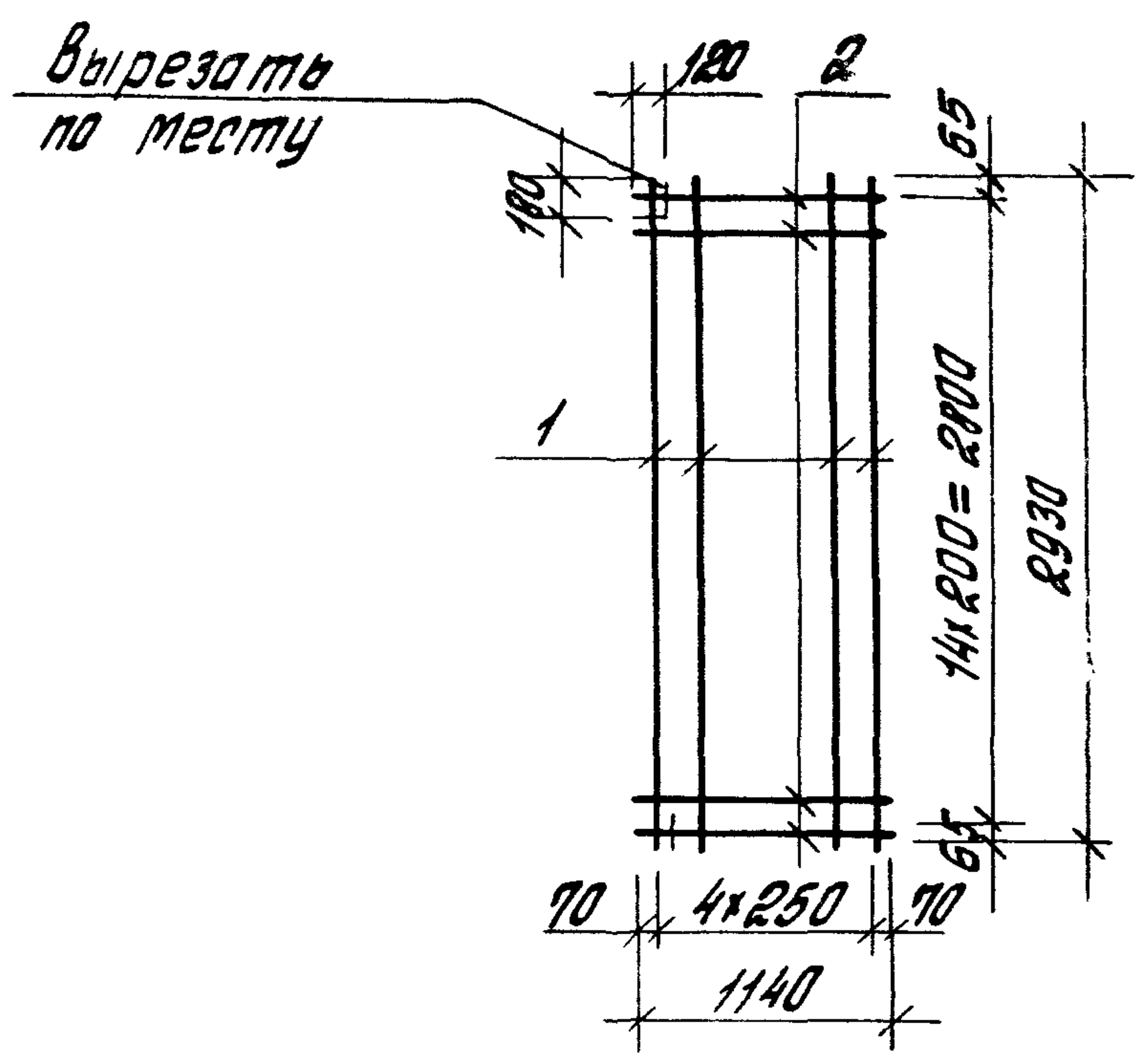


Марка сетки	Поз	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С12 (на 2шт С12/2)	1	φ 4 Вр I, L = 1000	6	0,09	1,1
	2	φ 4 Вр I, L = 500	10	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
 Технические требования на изготовление
 по к от. докум. ТТ

1.465.1-15.8-24

Шифр № подл. Листов и дата вв. Шифр №						
	Гл. инж. пр.	Бажанова				Страниц
	Разраб.	Петрова				Лист
	Уполн.	Николаева				Листов
	Провер.	Свят. За				1
Н. контр.	Старостина					
				Сетка С12		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С13	1	φ 3ВрI, ℓ = 2930	5	0,15	2,5
	2	φ 4ВрI, ℓ = 1140	15	0,11	
С14	1	φ 3ВрI, ℓ = 2930	5	0,15	3,2
	2	φ 5ВрI ℓ = 1140	15	0,16	

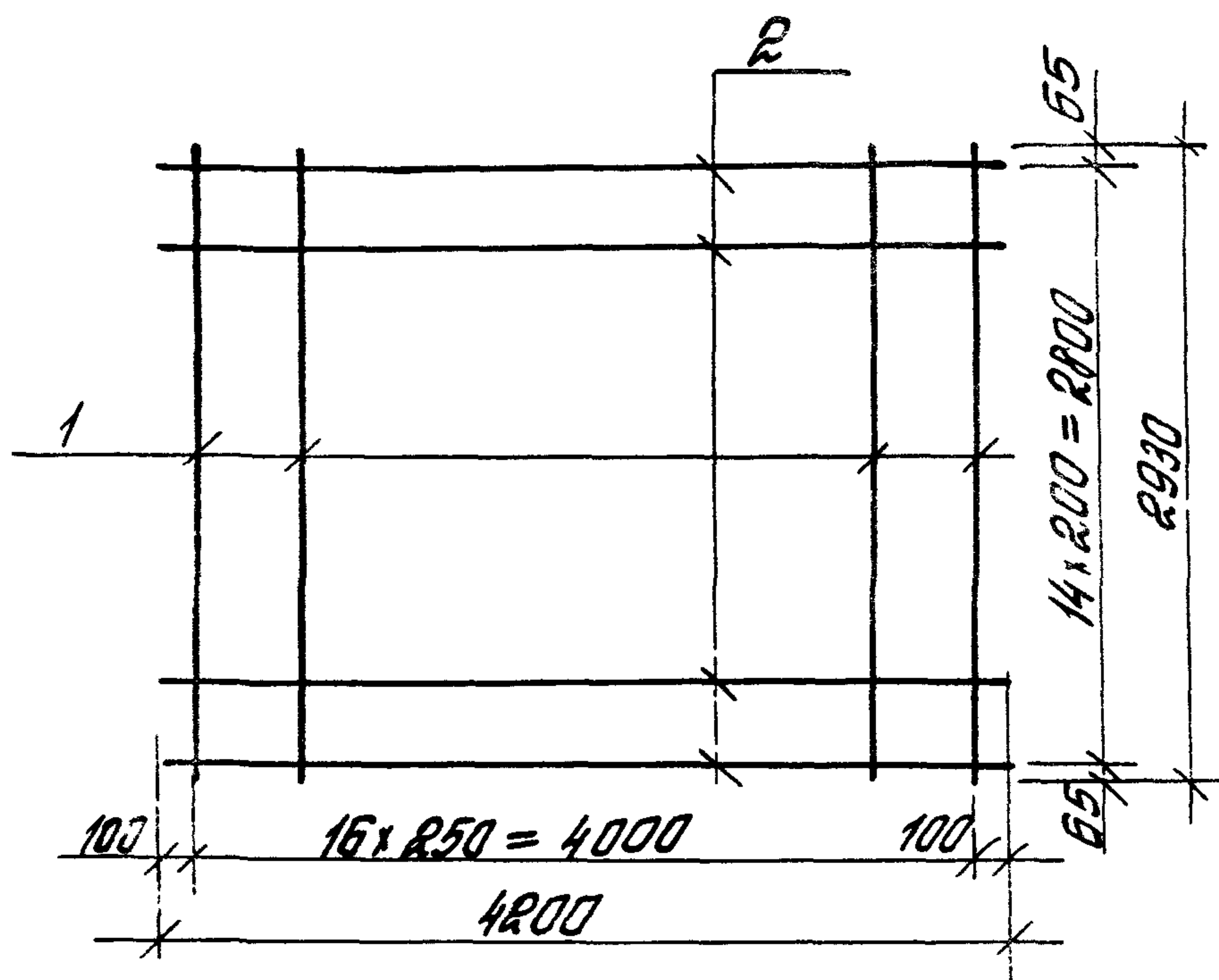
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465.1-15.8-25

Сетка С13, С14

Инж.пр. Бажанова
 Разраб. Петрова
 Исполн. Николаева
 Провер. Святлова
 Контр. ...

Итого Лист Листов
 Р 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С15	1	φ3ВрI, l=2930	17	0,15	8,5
	2	φ4ВрI, l=4200	15	0,39	
С16	1	φ3ВрI, l=2930	17	0,15	11,8
	2	φ5ВрI, l=4200	15	0,61	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

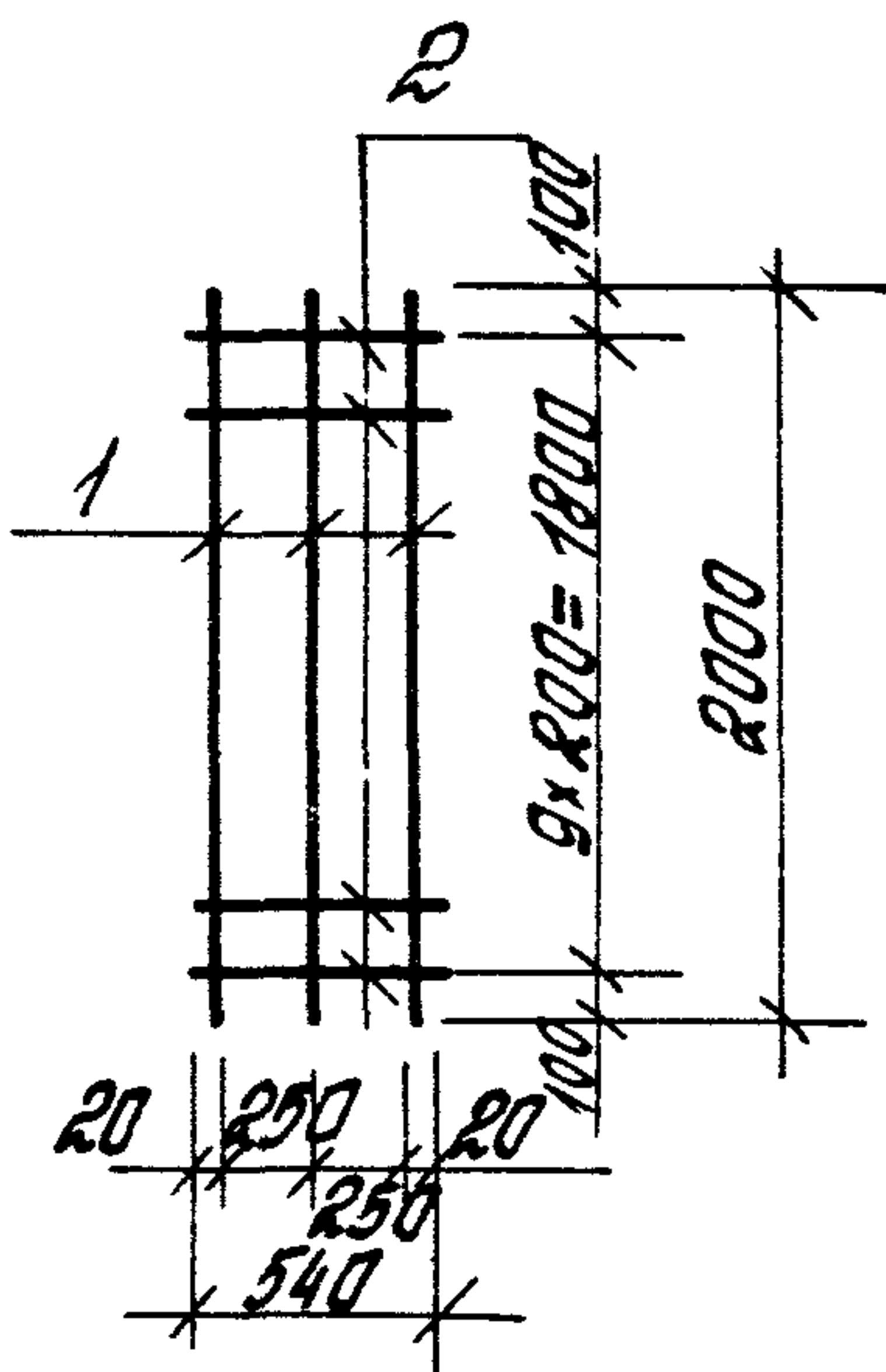
Лист № подл. Подпись и дата вычисления №

1.465.1-15.8-26

Гл. инж. по	Бажанова	18/1
Разраб.	Петрова	18/1
Исполн.	Николаева	18/1
Пробер	Святлова	18/1
Н.контр.	Старостина	18/1

Сетка С15, С16

Итабл.	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПЗ ЭДАНИИ		



Марка сетки	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17	1	φ 3 Вр I, ℓ = 2000	3	0,10	0,8
	2	φ 4 Вр I, ℓ = 540	10	0,05	
С18	1	φ 3 Вр I, ℓ = 2000	3	0,10	1,1
	2	φ 5 Вр I, ℓ = 540	10	0,08	

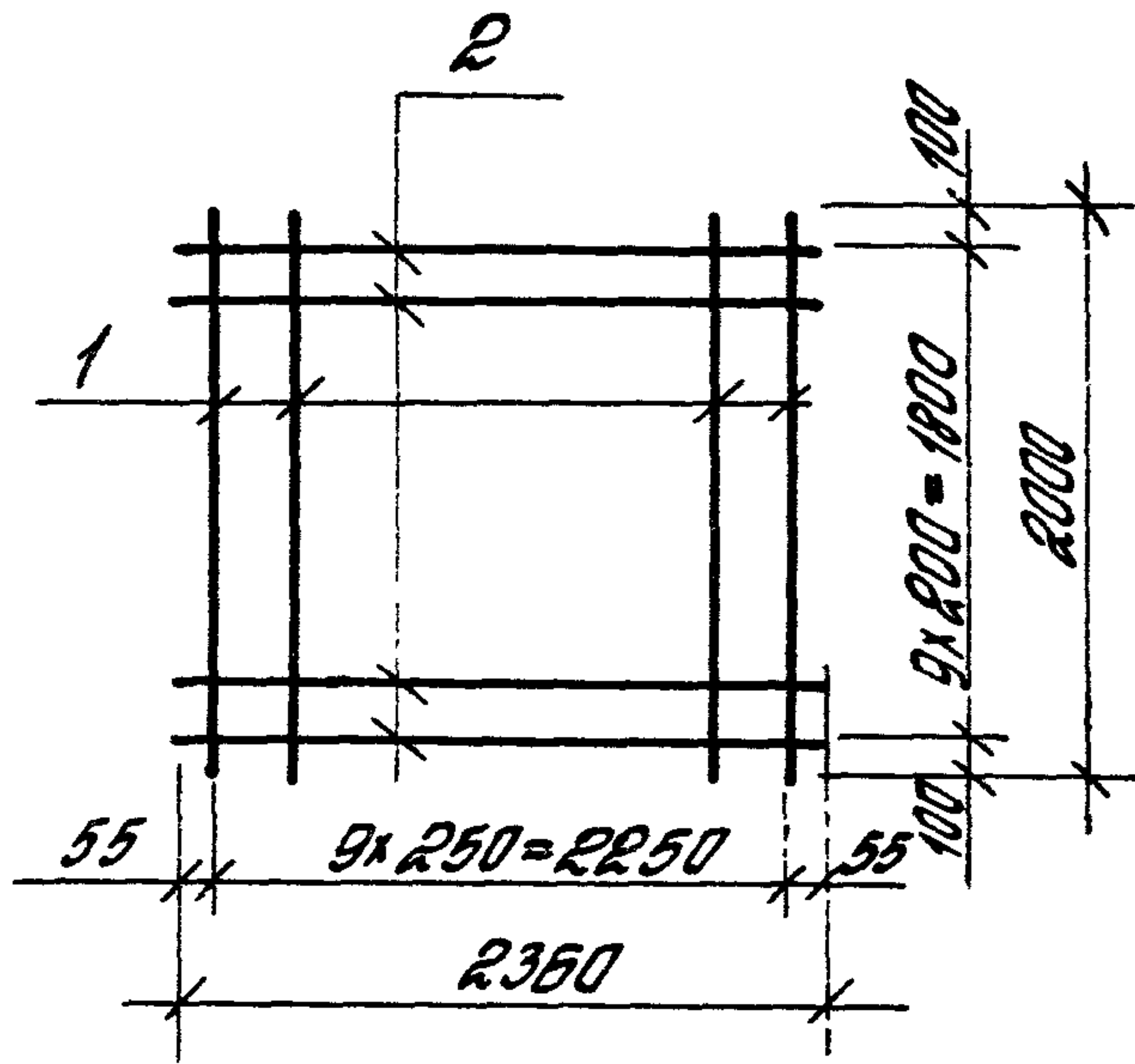
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465.1-15.8-27

Гл. инж. пр.	Бажанова	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Петрова	<i>[Signature]</i>
Исполн.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Святлова	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Старостина	<i>[Signature]</i>

Сетка С17, С18

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

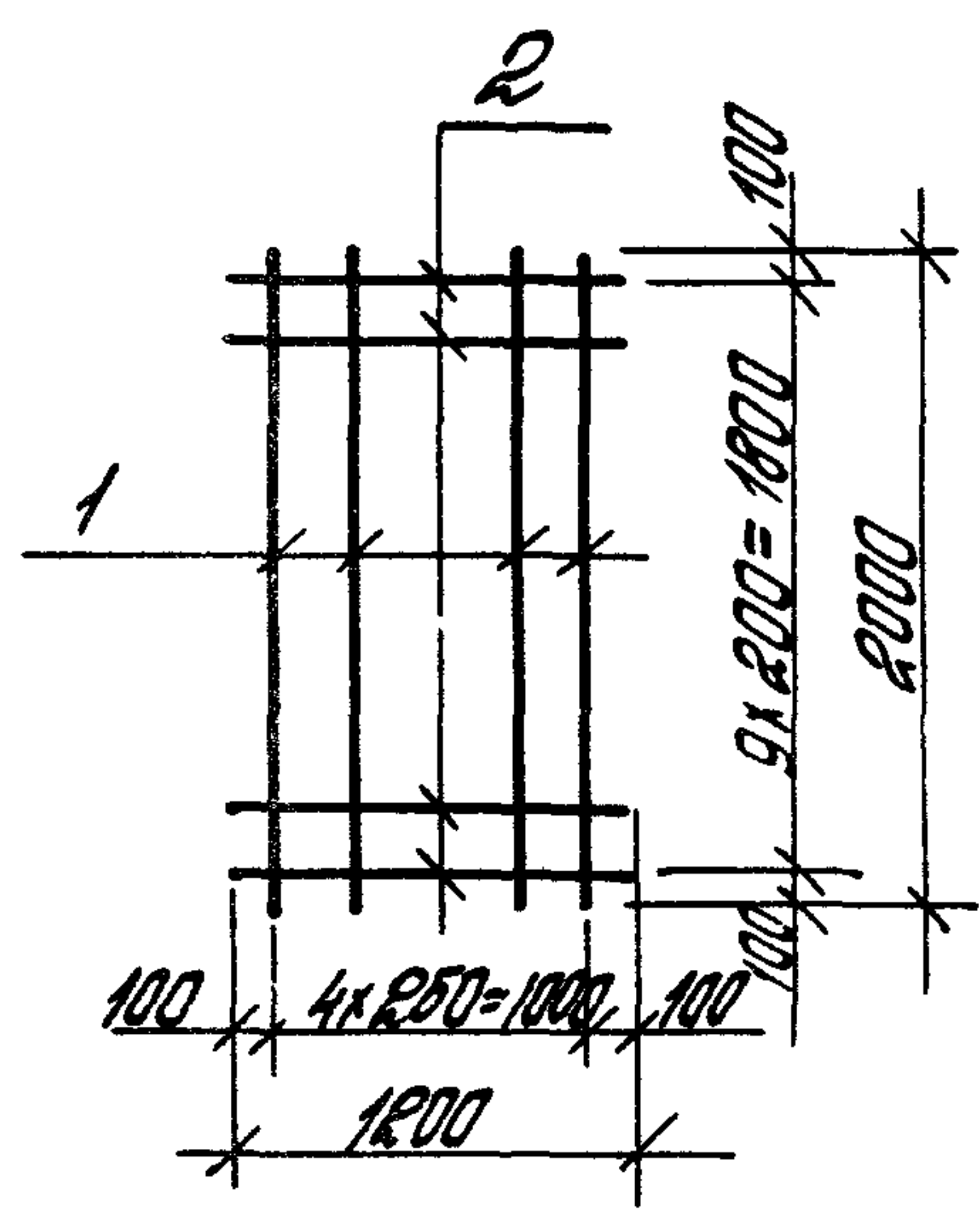


Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки кг
С19	1	φ 3ВрI l = 2000	10	0,10	3,2
	2	φ 4ВрI l = 2350	10	0,22	
С20	1	φ 3ВрI l = 2000	10	0,1	4,4
	2	φ 5ВрI l = 2350	10	0,34	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

Ш.№ подл. Подпись и дата. Назм. инв. №

			1.465.1-15.8-28			
Гл. инж. пр.	Бажданова	<i>[Signature]</i>	Сетка С19; С20	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	<i>[Signature]</i>		Р		1
Исполн.	Николаева	<i>[Signature]</i>		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Святлова	<i>[Signature]</i>				
И.контр.	Старостина	<i>[Signature]</i>				



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки кг
С21	1	φ 3 Вр I, l = 2000	5	0,10	1,6
	2	φ 4 Вр I, l = 1200	10	0,11	
С22	1	φ 3 Вр I, l = 2000	5	0,10	2,2
	2	φ 5 Вр I, l = 1200	10	0,17	

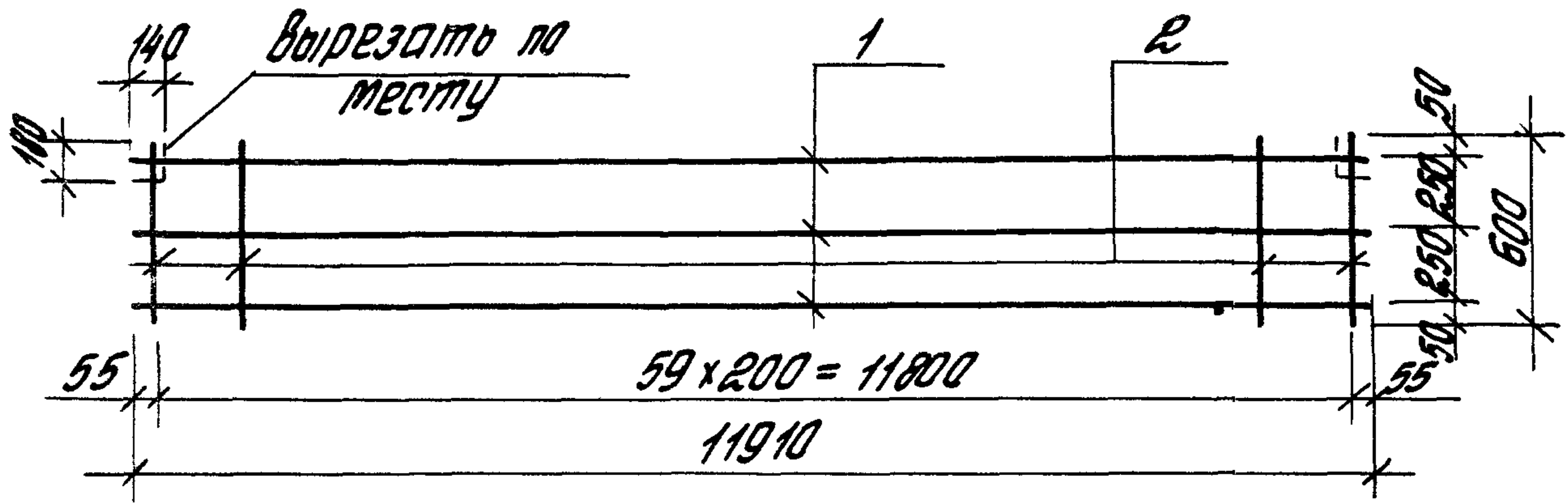
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.465. 1-15. 8-29

И. пр.	Бажанова	И. В.
Инж.	Петрова	Л. С.
Инж.	Николаева	С. В.
Инж.	Святлова	В. М.
Инж.	Старостина	Л. М.

Сетка С21, С22

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

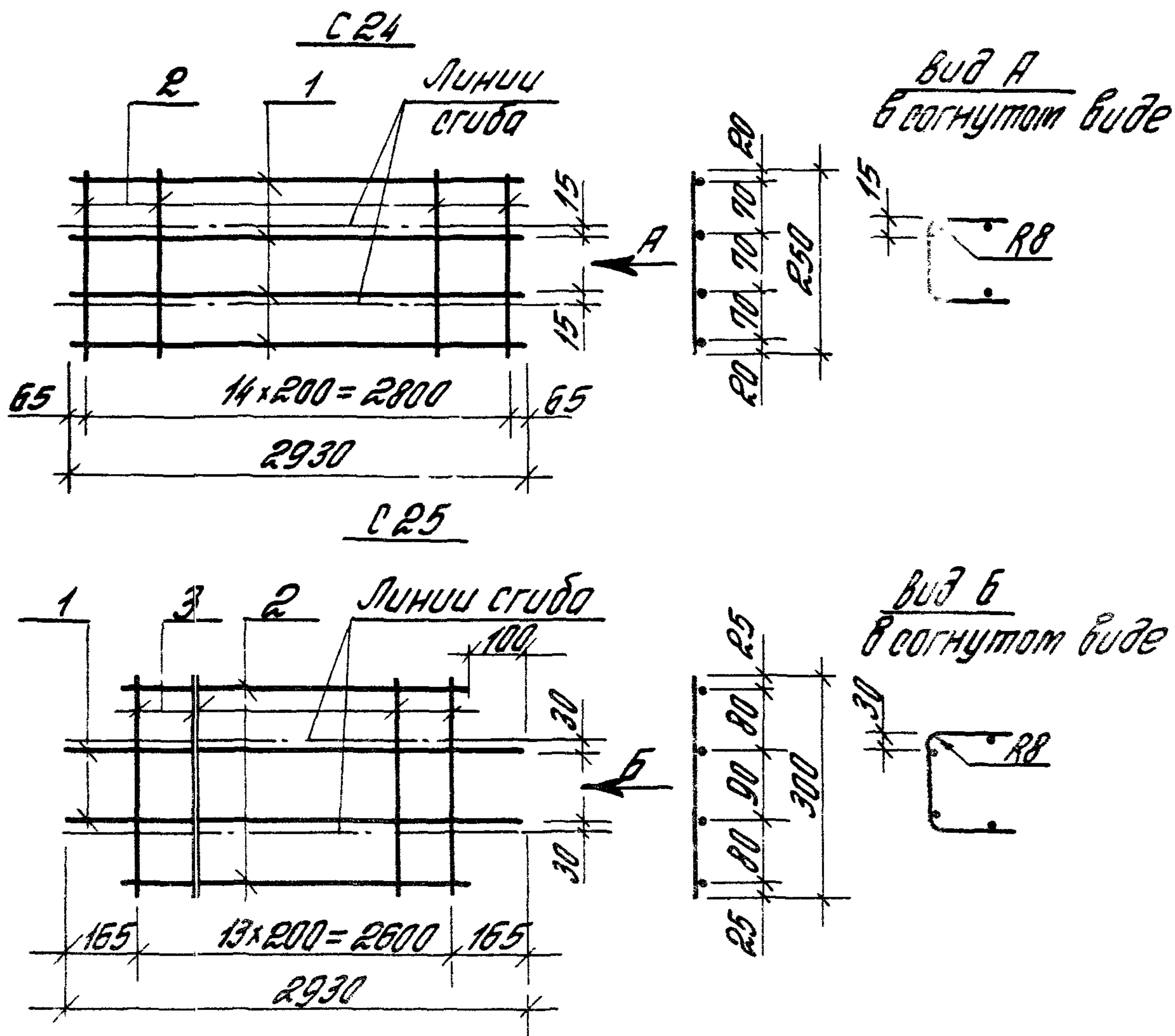


Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С23	1	φ 4 Вр I, l = 11910	3	1,10	6,9
	2	φ 4 Вр I, l = 600	60	0,06	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

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

			1.465.1-15.8-30			
Гл. инж. пр. Бананова	И.В.		Сетка С23	Стадия	Лист	Лист
Разраб. Петрова	Л.В.			Р		
Исполн. Николаева	В.И.			ЦНИИПРОМ		
Провер. Святлова	В.И.					
Н. канц. Старостина	Л.В.					



Марка сетки	Поз.	Наименование	Поз.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 24	1	φ 4 Вр I, ℓ = 2930	4	0,27	1,4
	2	φ 4 Вр I, ℓ = 250	15	0,02	
С 25	1	φ 4 Вр I, ℓ = 2930	2	0,27	1,4
	2	φ 4 Вр I, ℓ = 2930	2	0,6	
	3	φ 4 Вр I, ℓ = 300	14	0,4	

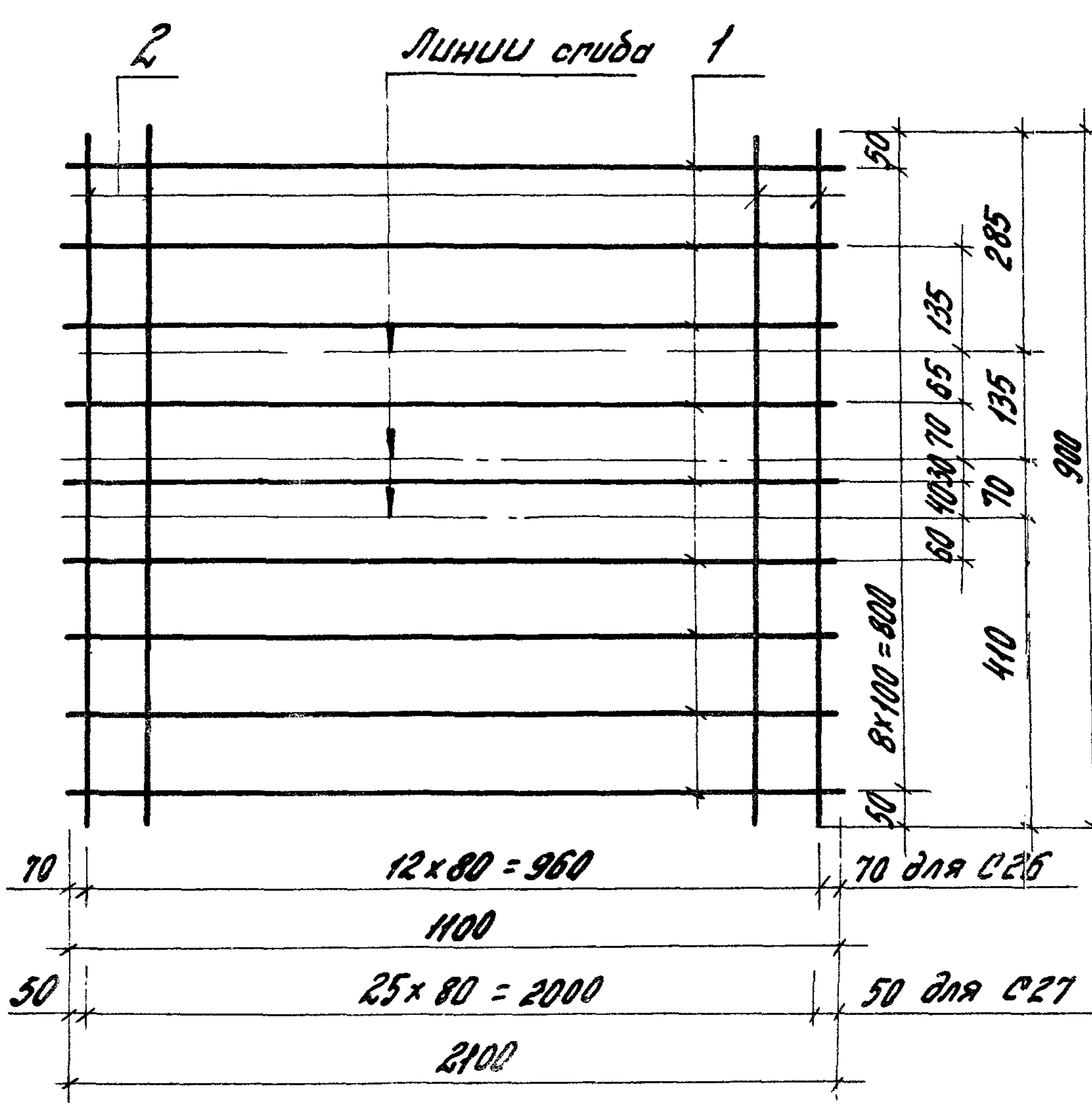
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*

1.4551-15. 8-31

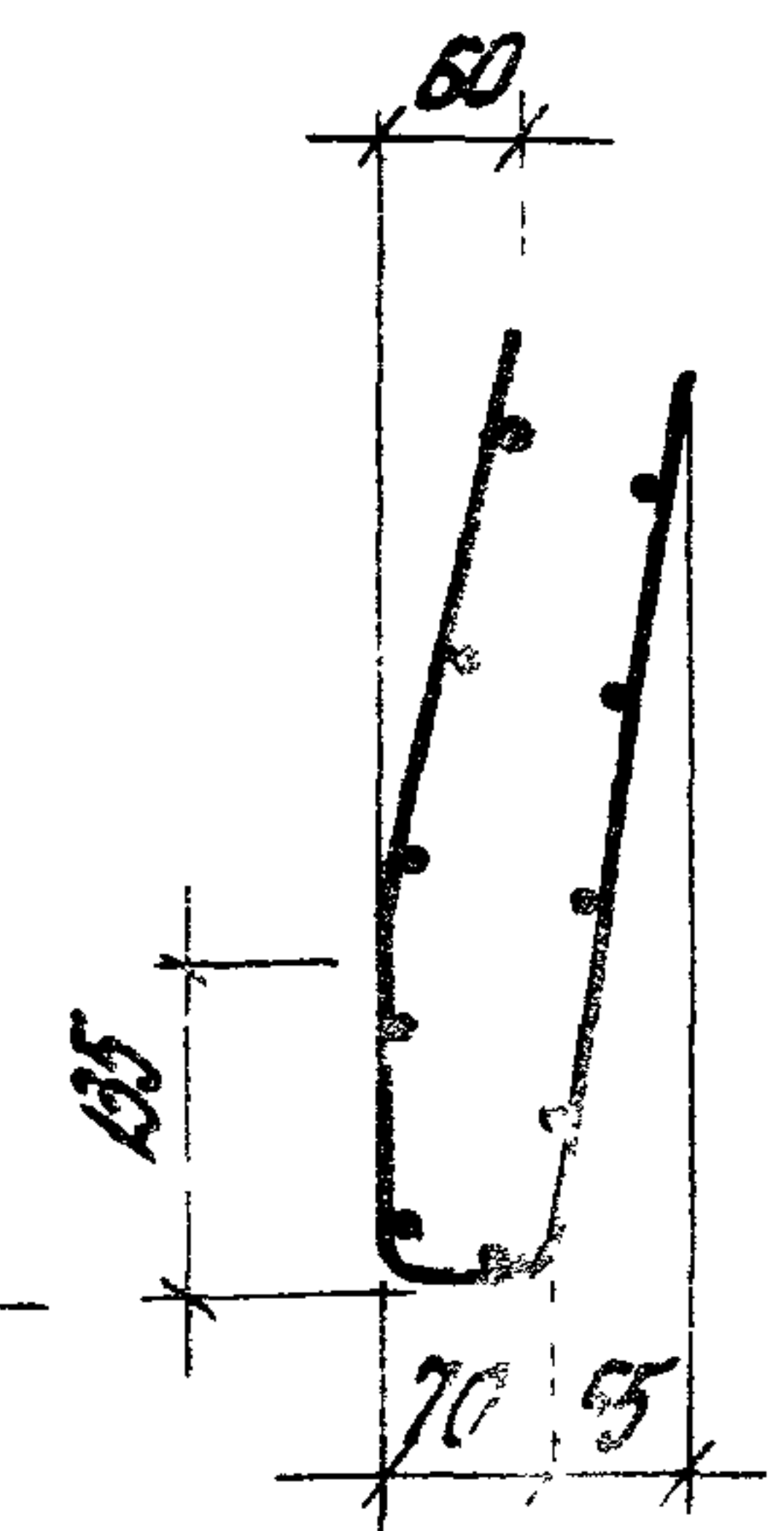
ГЛАВН. ПРО. Бажанова
 Разраб. Петрова
 Провер. Николаева
 Инж. Святлова
 И. контр. Старостина

Сетка С 24, С 25

Листов 1
 Лист Р
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



С26, С27
в согнутом виде



Марка сетки	Поз.	Наименование	кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С26	1	Ф5 Вр I, P = 1100	9	0,16	4,0
	2	Ф6А III, P = 900	13	0,2	
С27	1	Ф5 Вр I, P = 2100	9	0,3	7,9
	2	Ф6А III, P = 900	26	0,2	

Комптура: класса Вр-I по ГОСТ 6727-80.
А-III по ГОСТ 5781-82*

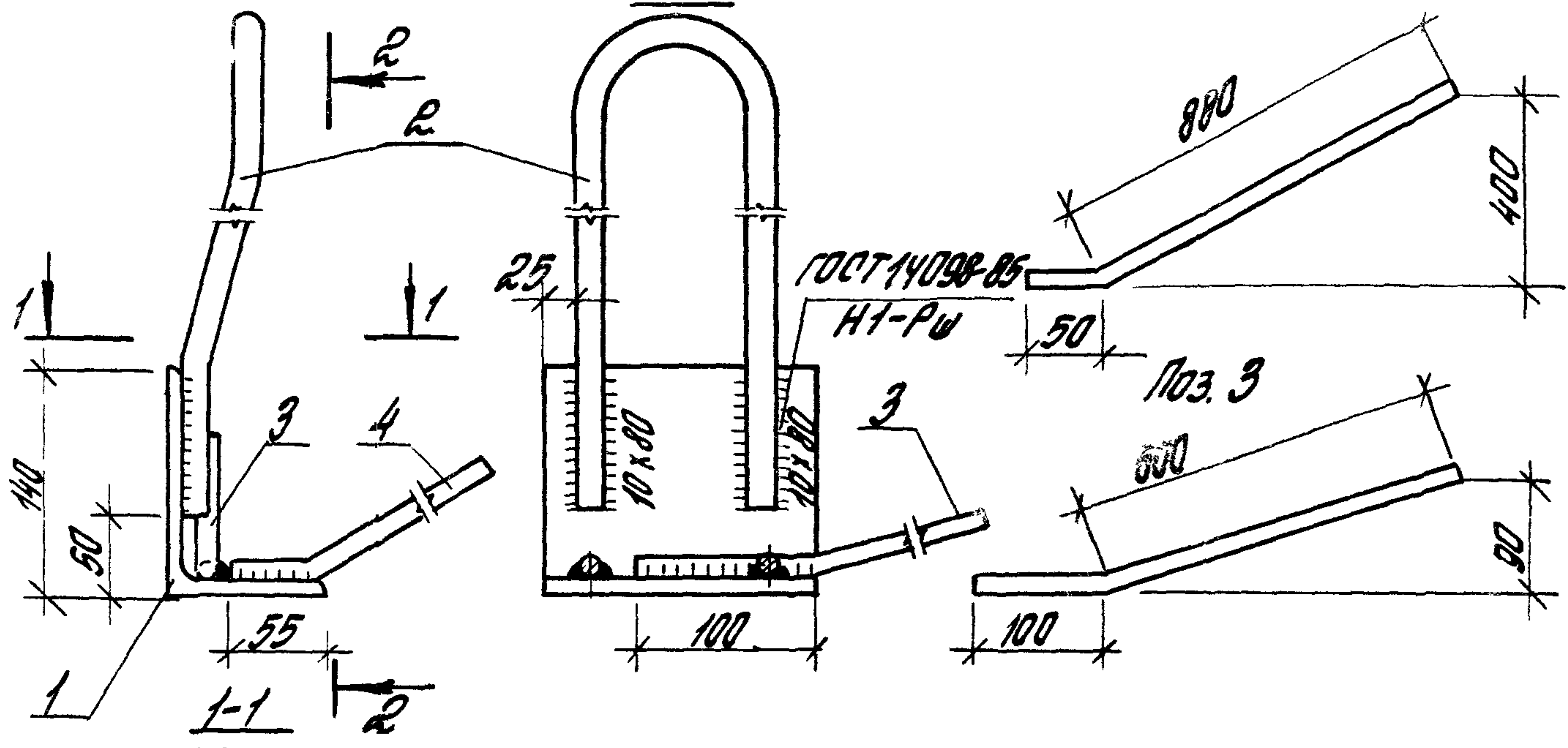
1.455.1-15.8-32

Шиф. № подл.	Взят. инв. №	
	Подпись и дата	
	Гл. инж. пр.	Бажанова
	Разраб.	Петрова
	Исполн.	Николаева
Провер.	Старостина	
	Н. контр.	Святлова

Сетка С26, С27	Стандия	Лист	Листов
	Р		1
	ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

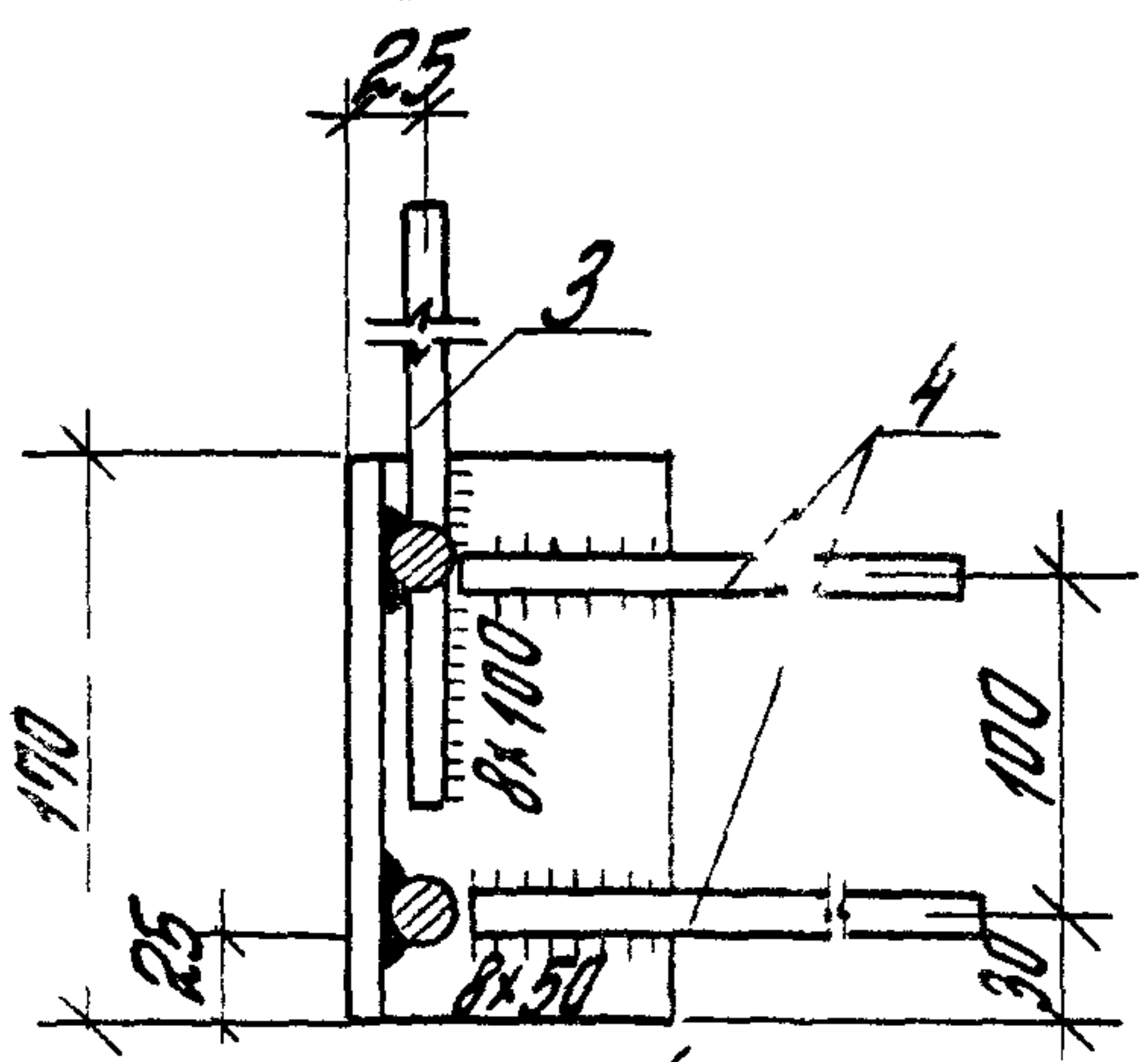
МН 1-1, МН 2-1 2-2

Поз. 4

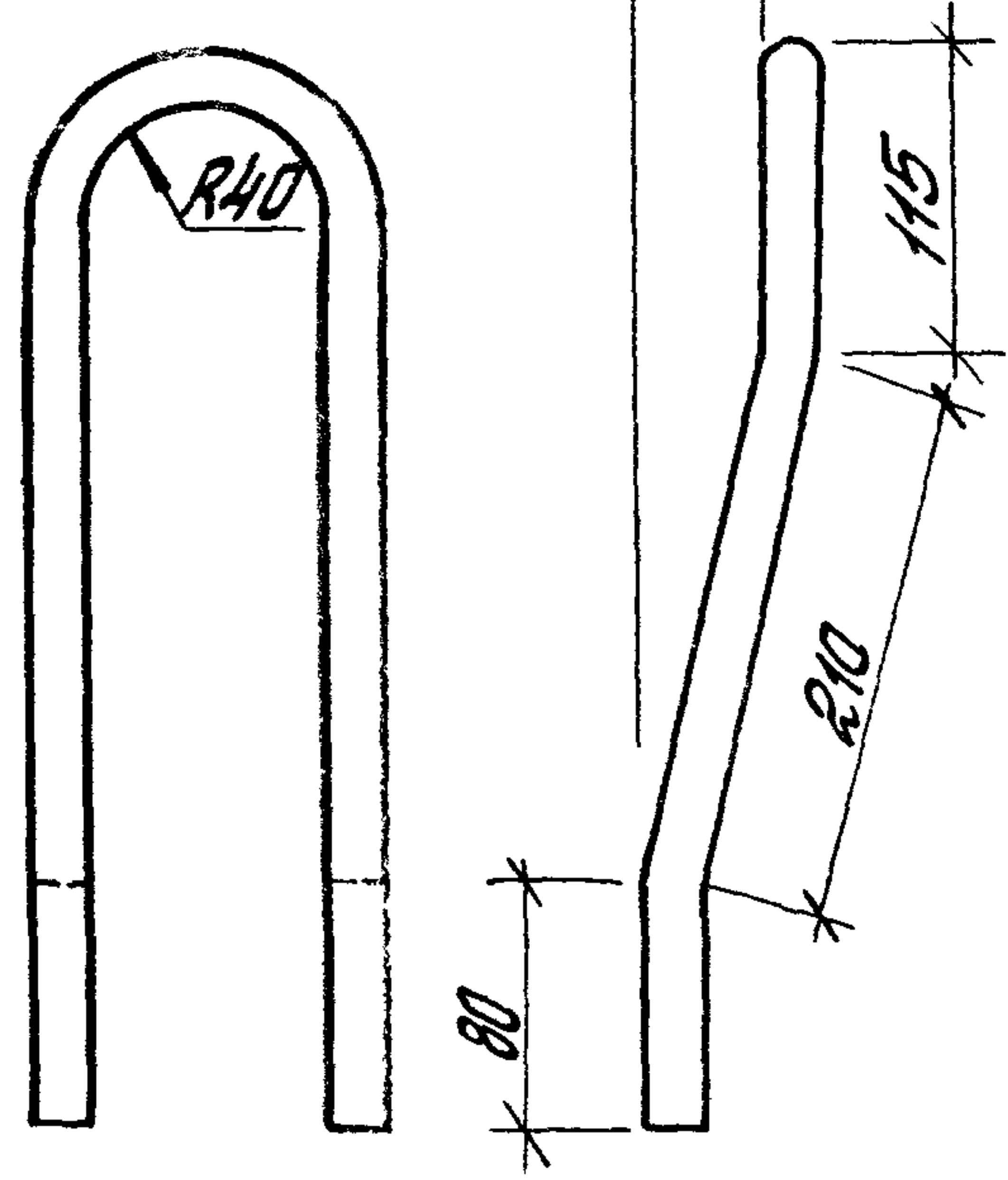
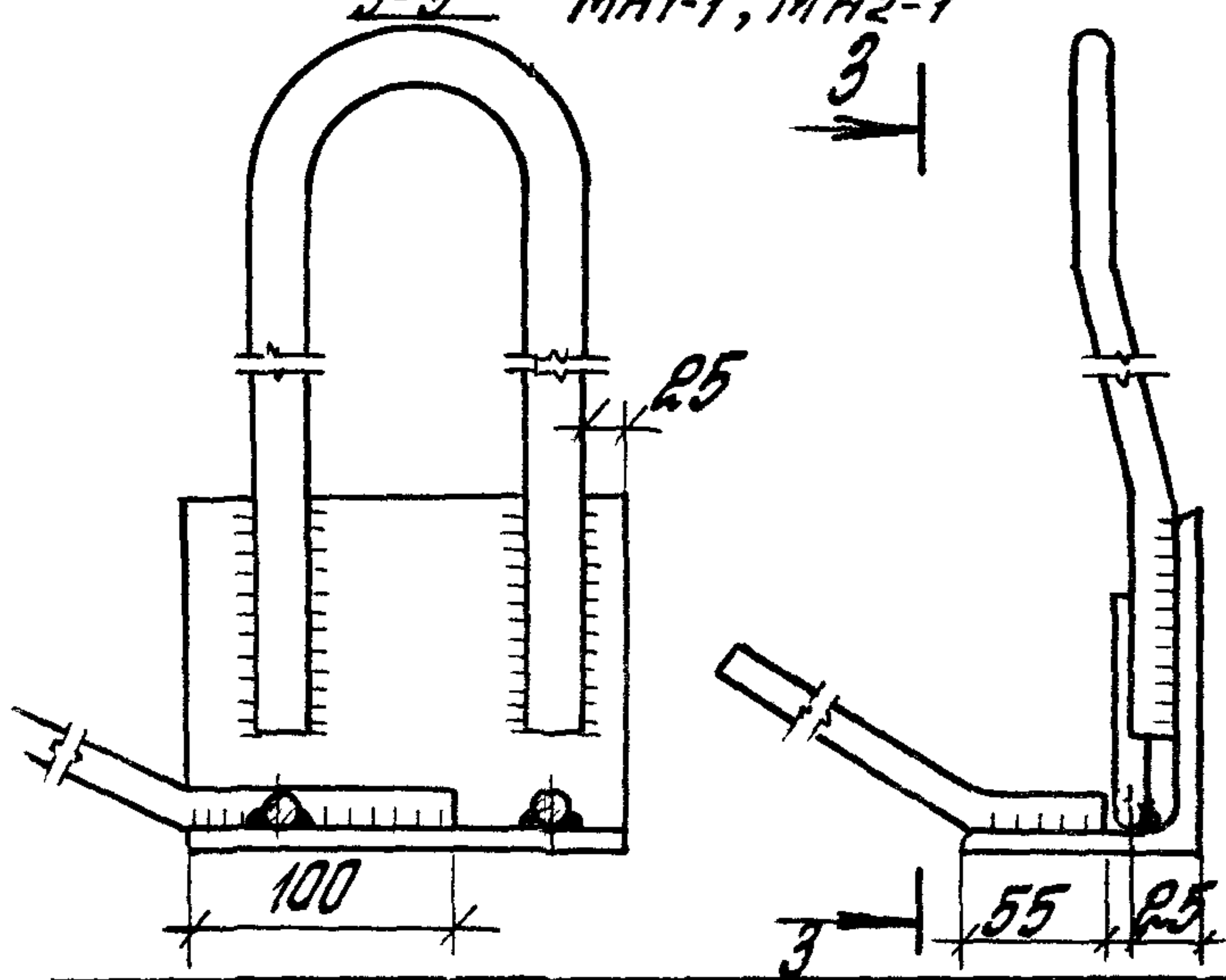


Поз. 3

Поз. 2



МН 1-2, МН 2-2 (зеркальное отражение) 3-3 МН 1-1, МН 2-1



спецификацию от. 1. 2

1.465.1-15.8-33

по Башкир. РД	135
д. Петров	Жидт
и. Николь	Чеш.
д. Святи	Реш
тр. Татар	Мед

Изделие закладное
МН 1-1, МН 1-2;
МН 2-1, МН 2-2

Листов	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

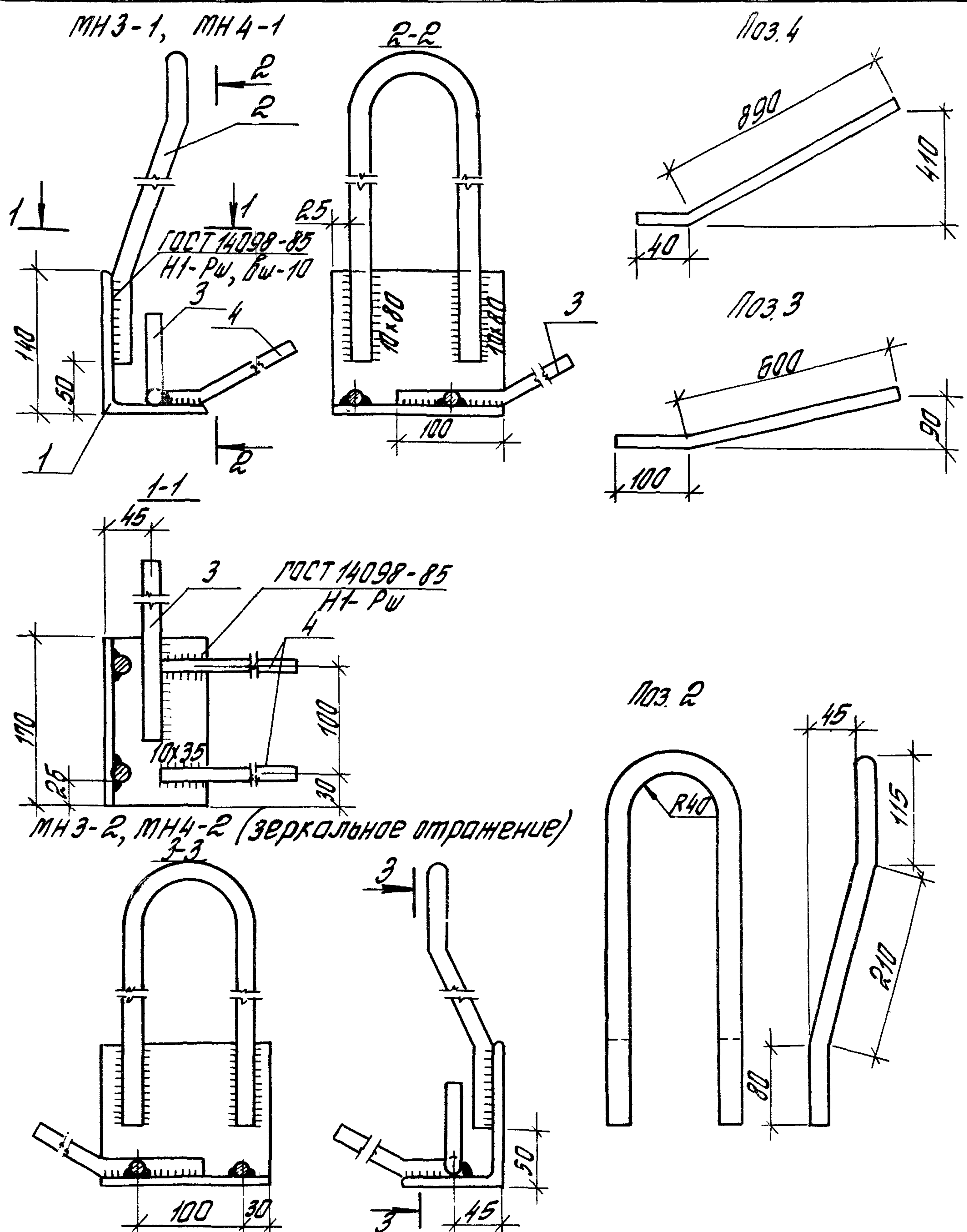
Марка	Лаз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН1-1 МН1-2	1	L 140x90x8, l=170	1	2,40	5,4
	2	φ 18 А I, l=840	1	1,58	
	3	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	4	φ 12 А III, l=930	2	0,83	
МН2-1 МН2-2	1	L 140x90x8, l=170	1	2,40	6,8
	2	φ 20 А I, l=840	1	2,07	
	3	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	4	φ 12 А III, l=930	2	0,83	

Арматура : класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная угловая неравнополочная
 по ГОСТ 8510-86 марки ВСтЗкп 2-1
 ТУ 14-1-3023-80.

Указания по сварке см. п. 17 докум. ТТ

ИСО. № 7001. УПОЛН. П. 02110011

1.465.1-15.8-33 Лист
2



МН3-2, МН4-2 (зеркальное отражение)

			1.465.1-15.8-34			
Гл. инж. пр.	Бажданова	13/02	Изделие закладное МН3-1, МН3-2; МН4-1, МН4-2	Италия	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	13/02		Р	1	2
Исполн.	Николаева	Сеня		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Святлова	Веня				
Н. контр.	Старостина	Миха				

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН3-1 МН3-2	1	L 140x90x8, l=170	1	2,40	6,4
	2	φ 18 А I, l=840	1	1,68	
	3	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	4	φ 12 А III, l=930	2	0,83	
МН4-1 МН4-2	1	L 140x90x8, l=170	1	2,40	6,8
	2	φ 20 А I, l=840	1	2,07	
	3	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	4	φ 12 А III, l=930	2	0,83	

Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная угловая неравнополочная
 по ГОСТ 8510-86 марки ВСтЗ кп Р-1
 ТУ 14-1-3023-80

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

1.465.1-15.8-34

Исч
Р

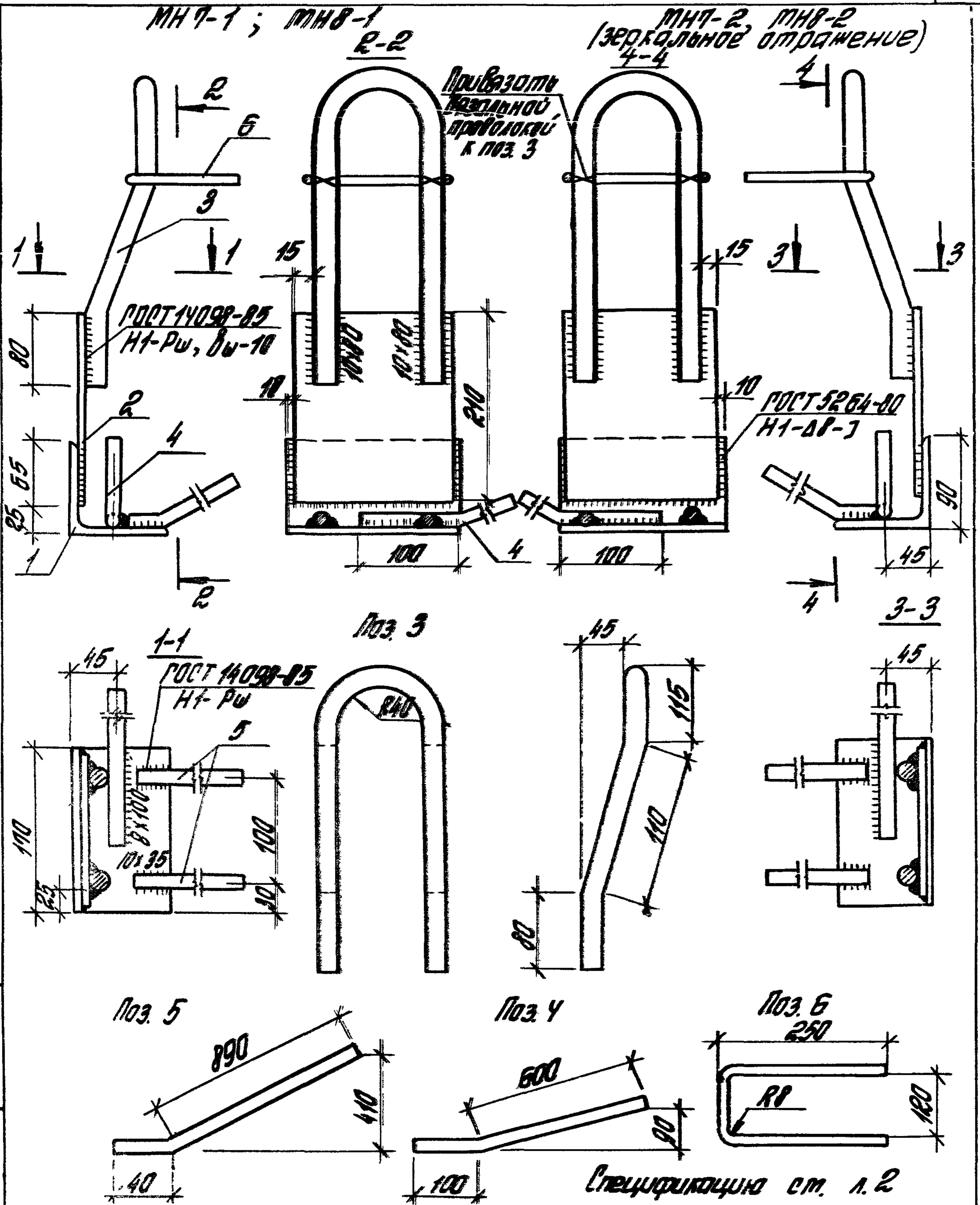
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Итого масса кг
МН5-1 МН5-2	1	L 90x90x8, l= 170	1	1,85	7,2
	2	- 150x8, l= 160	1	1,57	
	3	φ 18 А I, l= 730	1	1,46	
	4	φ 12 А III, l= 700	1	0,62	
	5	φ 12 А III, l= 930	2	0,83	
МНБ-1 МНБ-2	1	L 90x90x8, l= 170	1	1,85	7,5
	2	- 150x8, l= 160	1	1,57	
	3	φ 20 А I, l= 730	1	1,80	
	4	φ 12 А III, l= 700	1	0,62	
	5	φ 12 А III, l= 930	2	0,83	

Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная марки ВСтЗ кл 2-1
 ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
 по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

Цена по пр. 1000 руб. и более
 взимается

1.455. 1-15. 8-35

211035.09 52 Маш



1.465.1-15.8-36

Главн.пр.	Бажанова	И.В.
Разраб.	Петрова	З.В.
Натолн.	Николаева	Е.В.
Провер.	Святлова	В.И.
Н.контр.	Старостина	Л.И.

Изделие закладное
 МН 7-1, МН 7-2;
 МН 8-1, МН 8-2

Листов	2
Лист	1
Страна	Р
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общ. масса %
МН7-1 МН7-2	1	L 90x90x8, l=170	1	1,85	7,1
	2	- 150x8, l=210	1	1,98	
	3	φ 18 А I, l=640	1	1,28	
	4	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	5	φ 12 А III, l=930	2	0,83	
	6	φ 8 А III, l=630	1	0,25	
МН8-1 МН8-2	1	L 90x90x8, l=170	1	1,85	8
	2	- 150x8, l=210	1	1,98	
	3	φ 20 А I, l=640	1	1,58	
	4	φ 12 А III, l=700	1	0,62	
	5	φ 12 А III, l=930	2	0,83	
	6	φ 8 А III, l=630	1	0,25	

Арматура: класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная марки ВСтЗ кп 2-1
 ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
 по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

ШИРКА ПОДА. Подпись и дата. Взам. инв. №

1.465.1-15.8-35 Лист
2

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН 9-1, МН 9-2	1	L 140x90x8, l= 170	1	2,40	5,7
	2	φ 12 А III, l= 370	3	0,33	
	3	φ 12 А III, l= 700	1	0,52	
	4	φ 12 А III, l= 930	2	0,83	

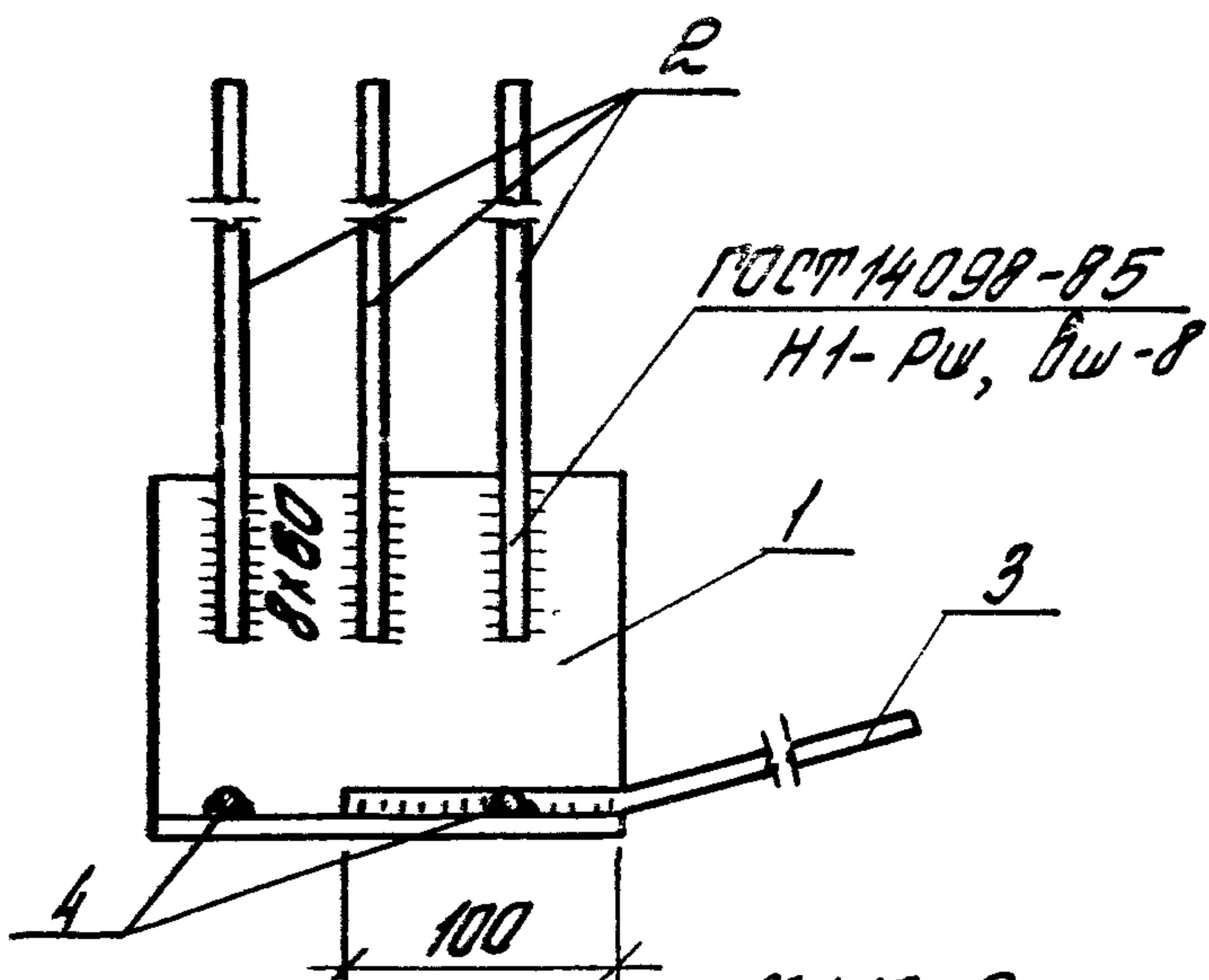
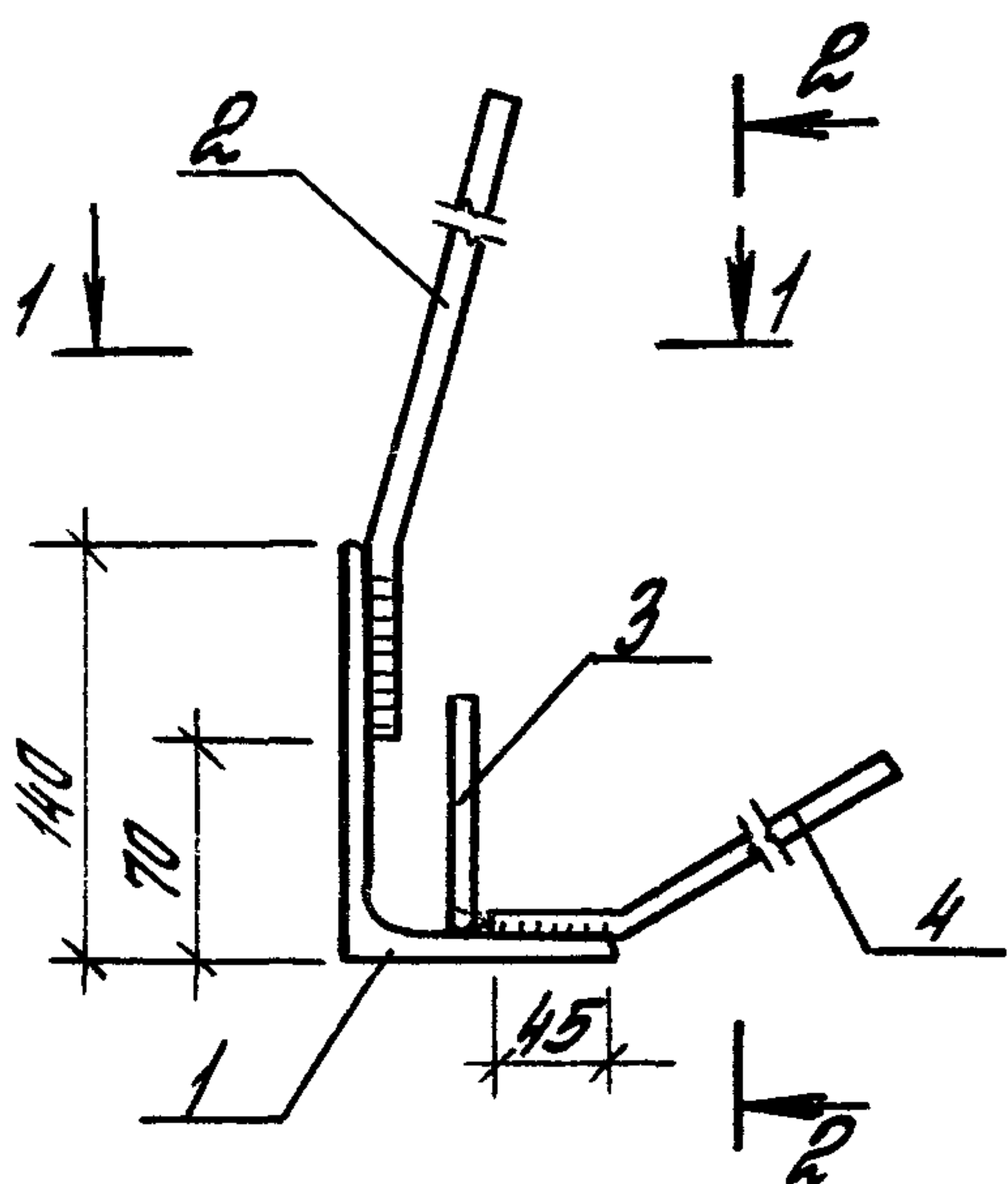
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная угловая неравнополочная
 по ГОСТ 8510-86 марки ВСтЗ кл 2-1 ТУ 14-1-3023-80.

1465.1-15.8-37

1465.1-15.8-37	Лист
	2

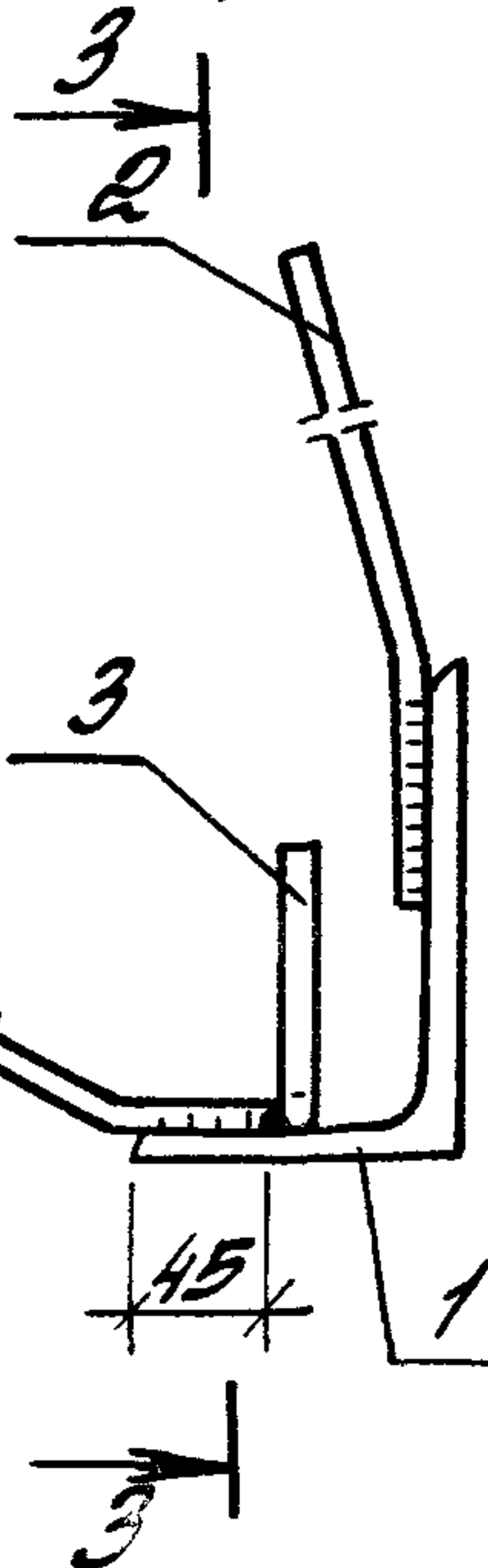
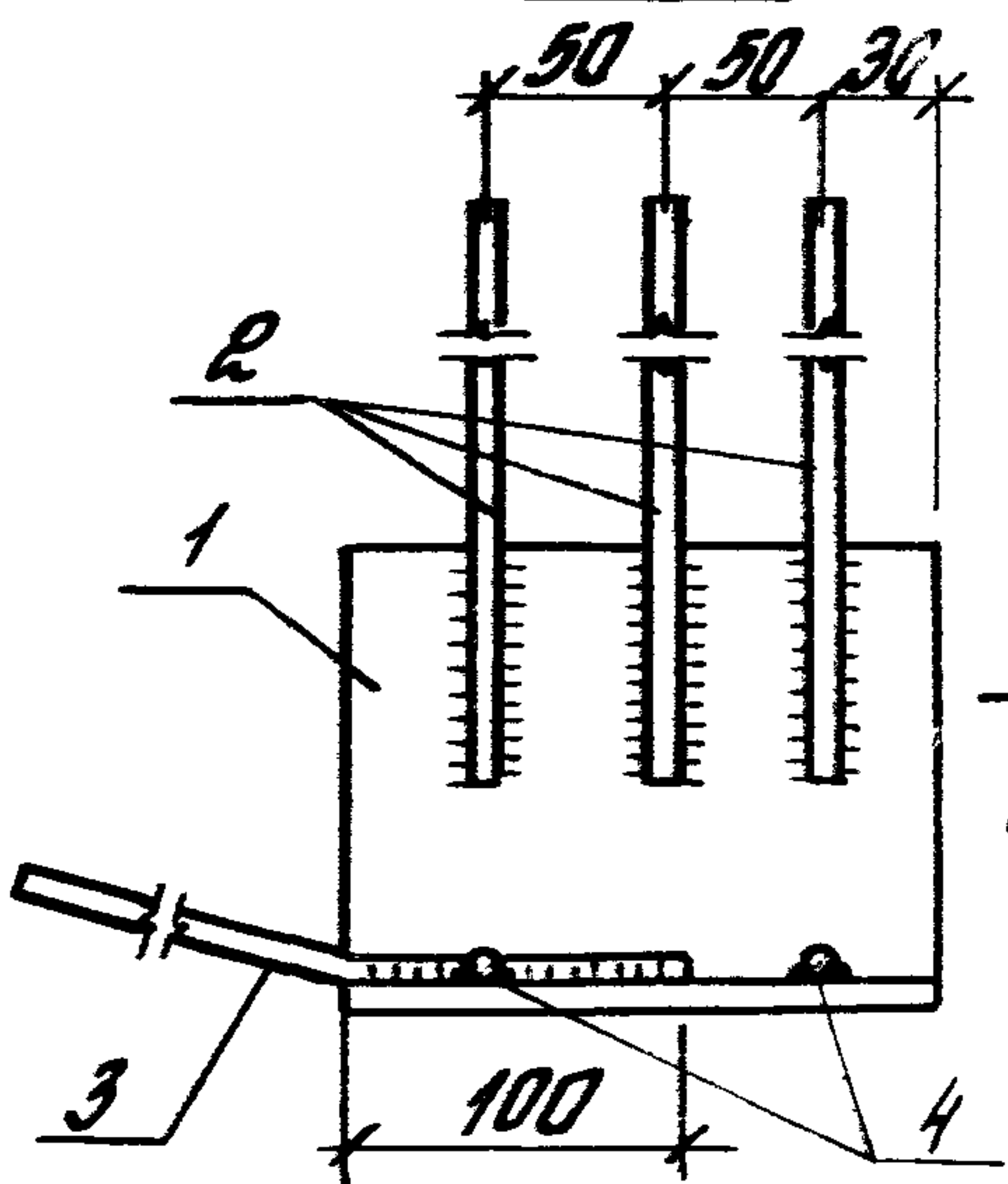
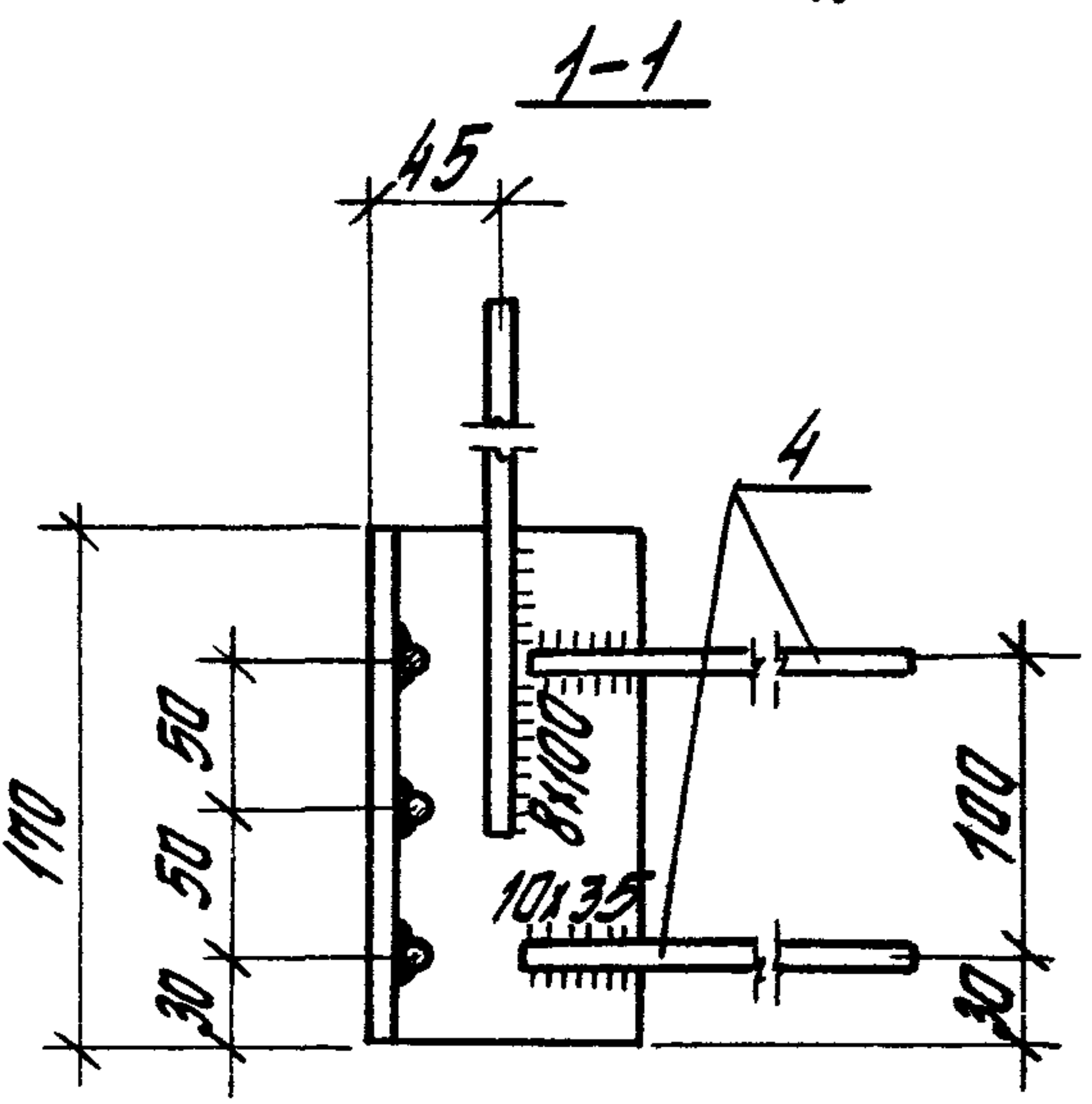
МН 10-1

2-2

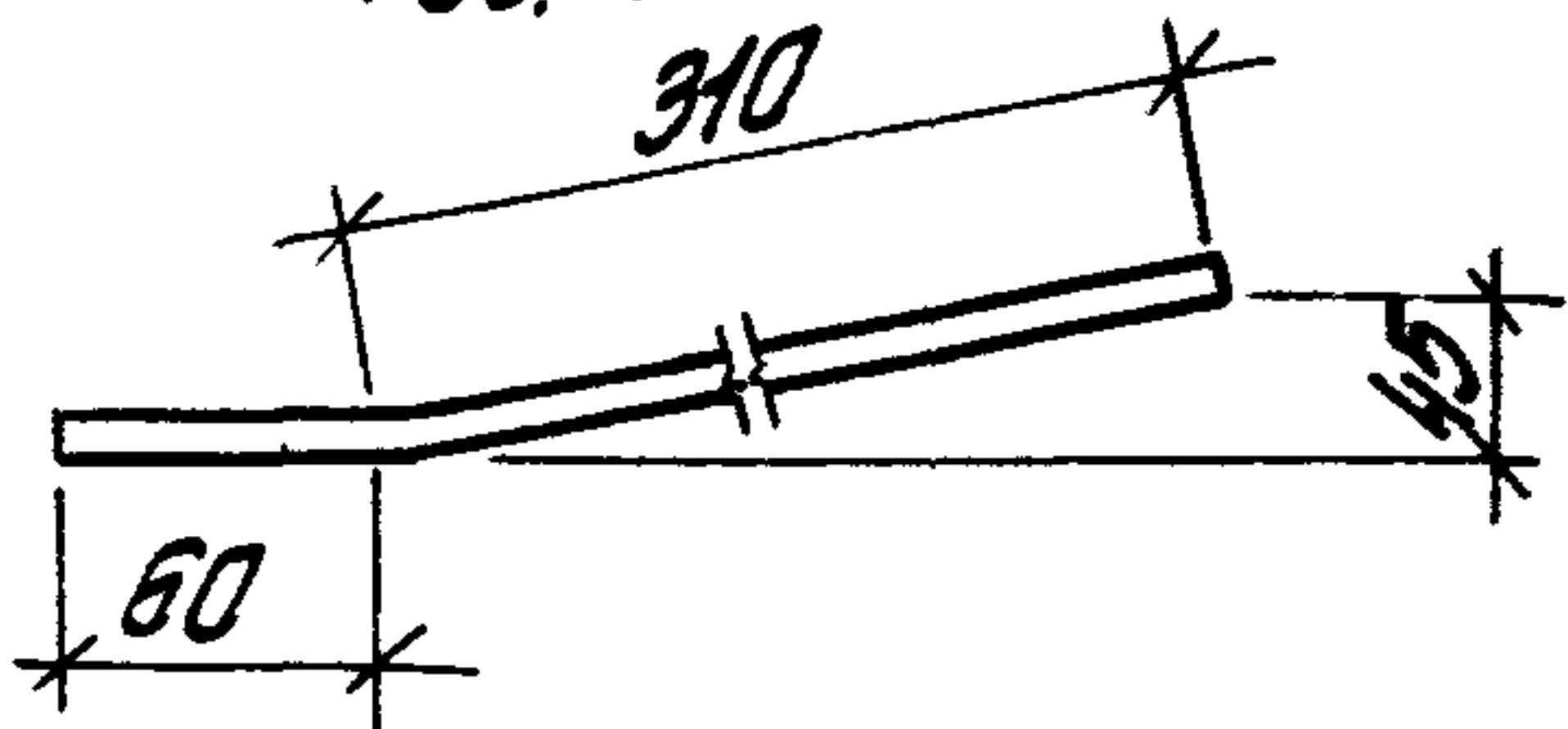


МН 10-2 (зеркальное отражение)

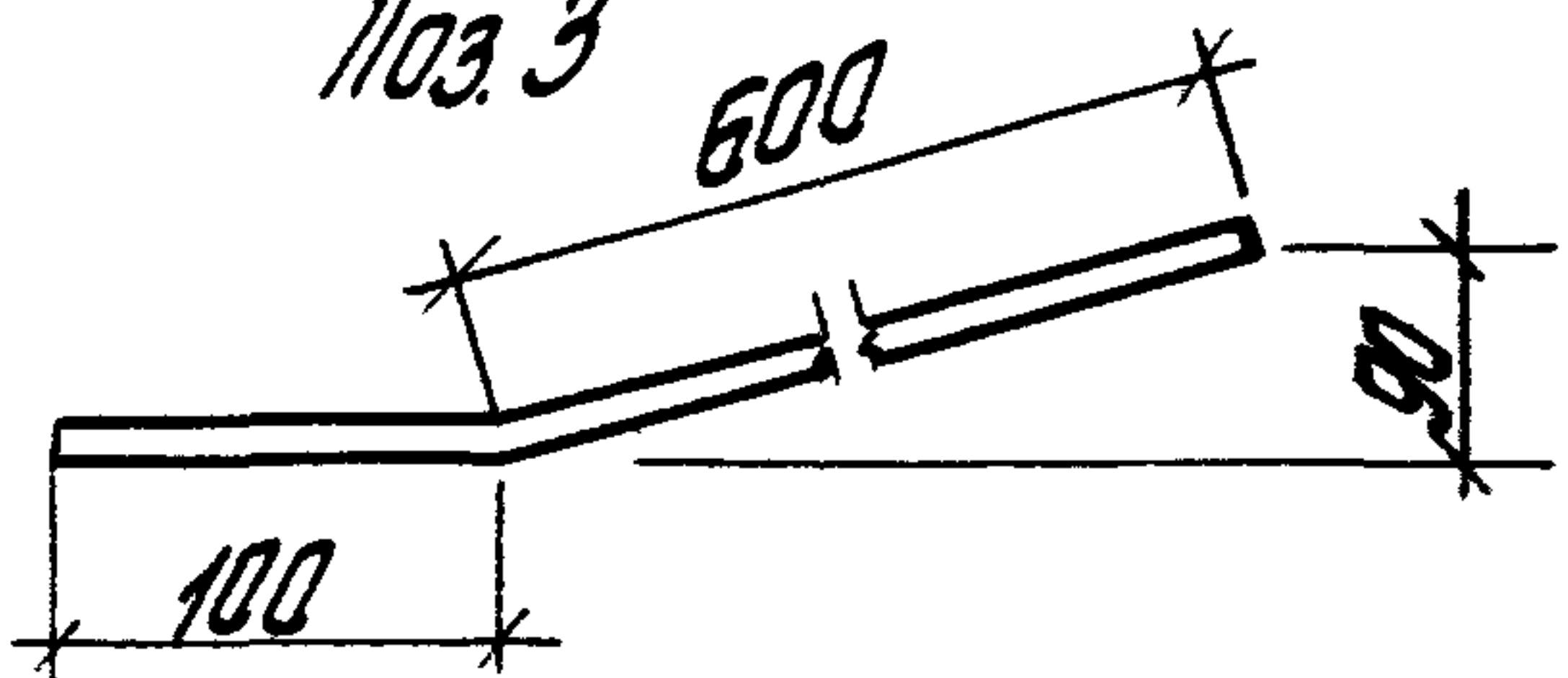
3-3



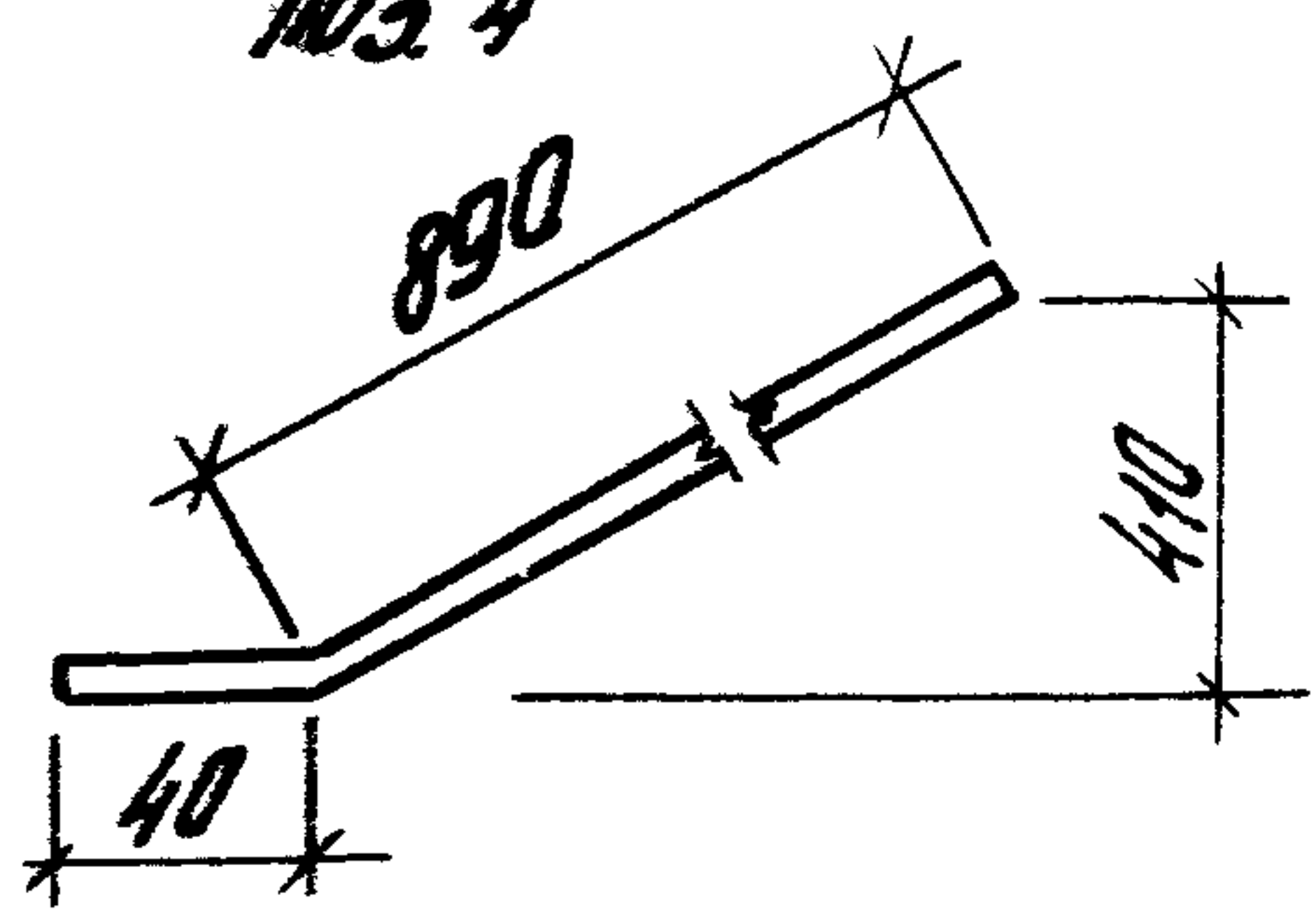
Поз. 2



Поз. 3



Поз. 4



1.465. 1-15.8-38

Изделие закладное
МН 10-1, МН 10-2

Лист	Листов
1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инж. пр.	Бажанова	18/08
Разраб.	Петрова	19/08
Исполн.	Максимова	20/08
Провер.	Святлова	21/08
Н. контр.	Старостина	22/08

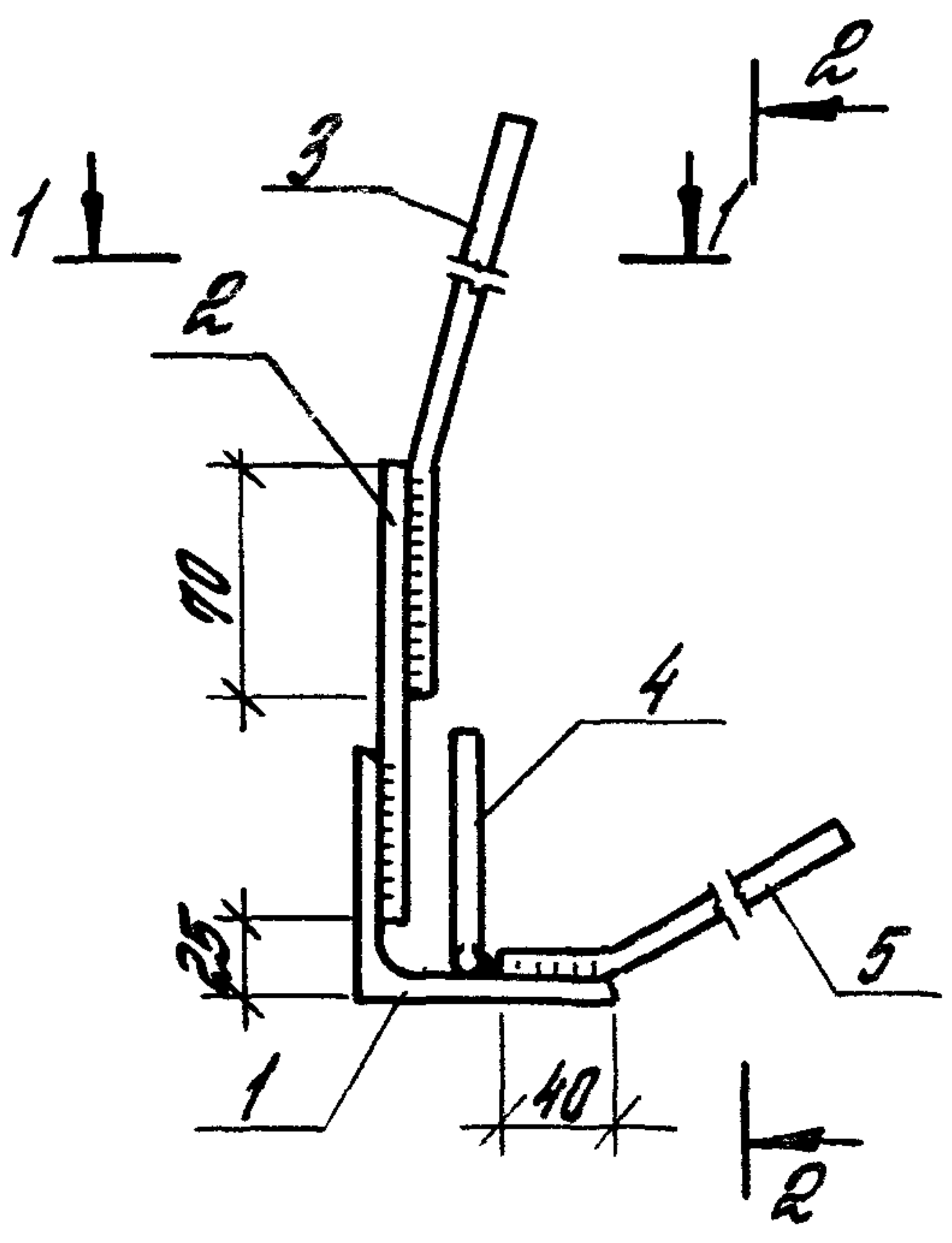
Марка	Поз.	Наименование	кол	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН10-1 МН10-2	1	L 140x90x8, l=170	1	2,4	5,7
	2	φ12AIII, l=370	3	0,33	
	3	φ12AIII, l=700	1	0,62	
	4	φ12AIII, l=930	2	0,83	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
 Сталь прокатная угловая неравнополочная
 по ГОСТ 8510-86 марки ВСтЗкп 2-1
 ТУ 14-1-3023-80.

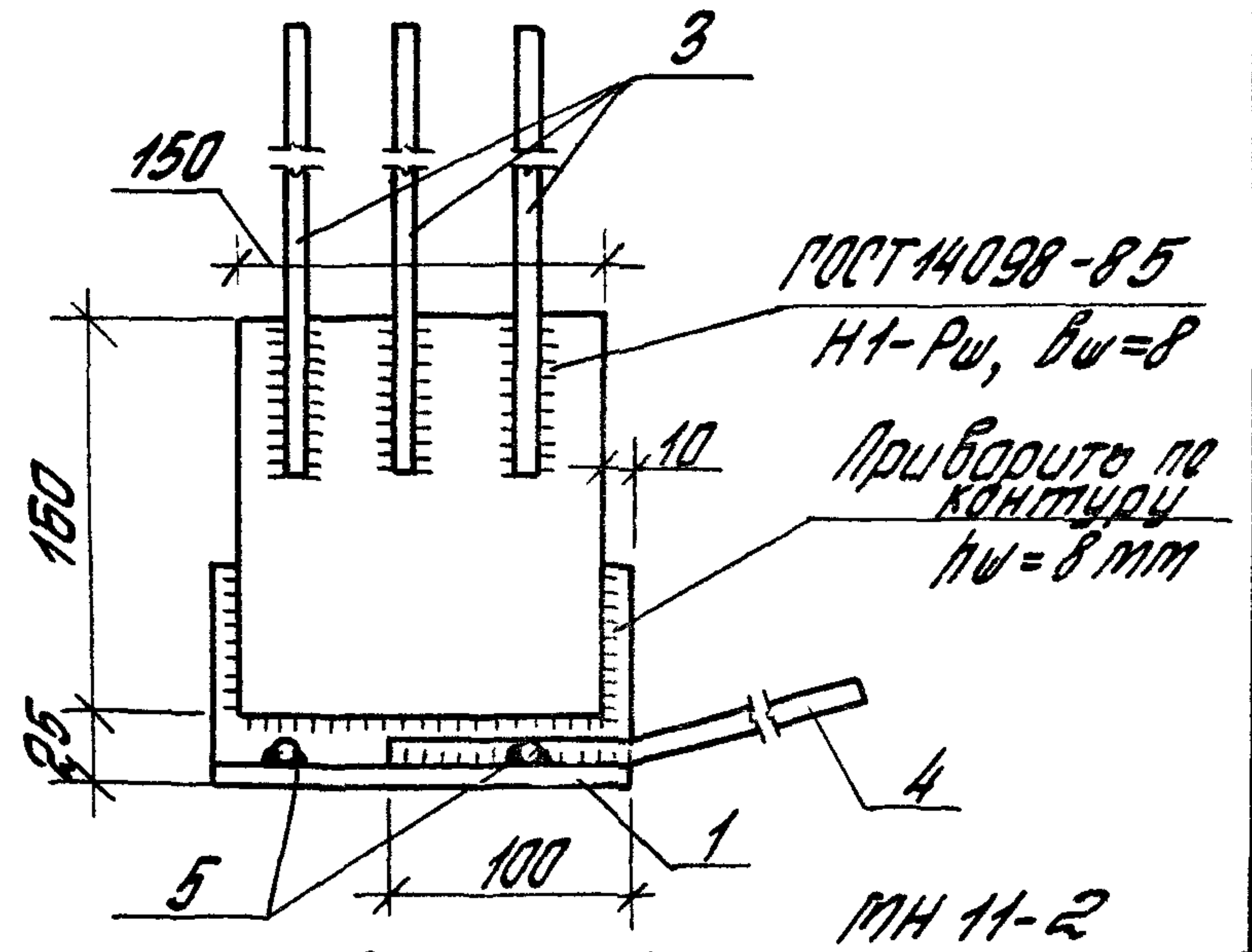
Инв. № подл. Подпись и дата. Возм. инв. №

1.465.1-15.8-38 Лист
2

МН 11-1



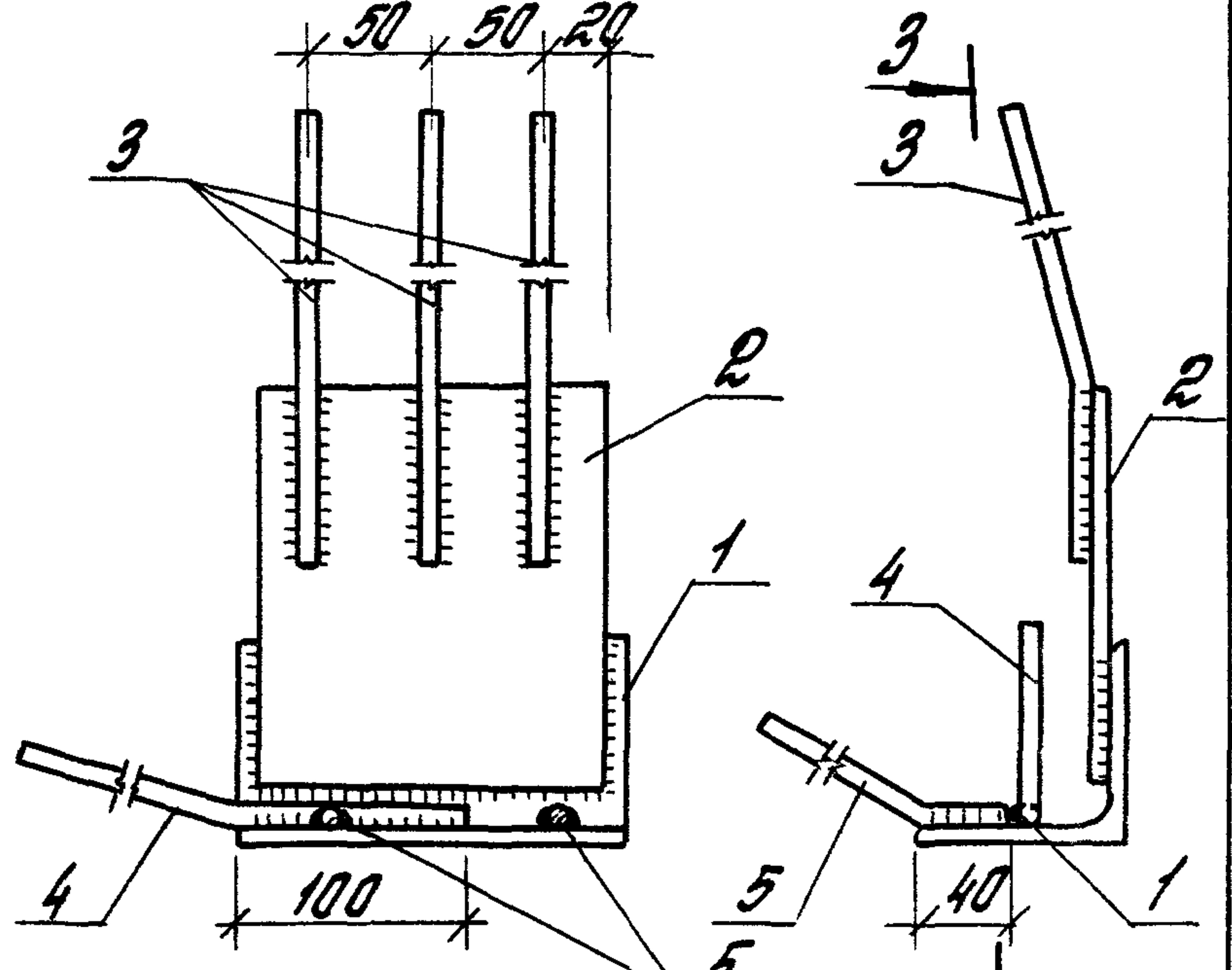
2-2



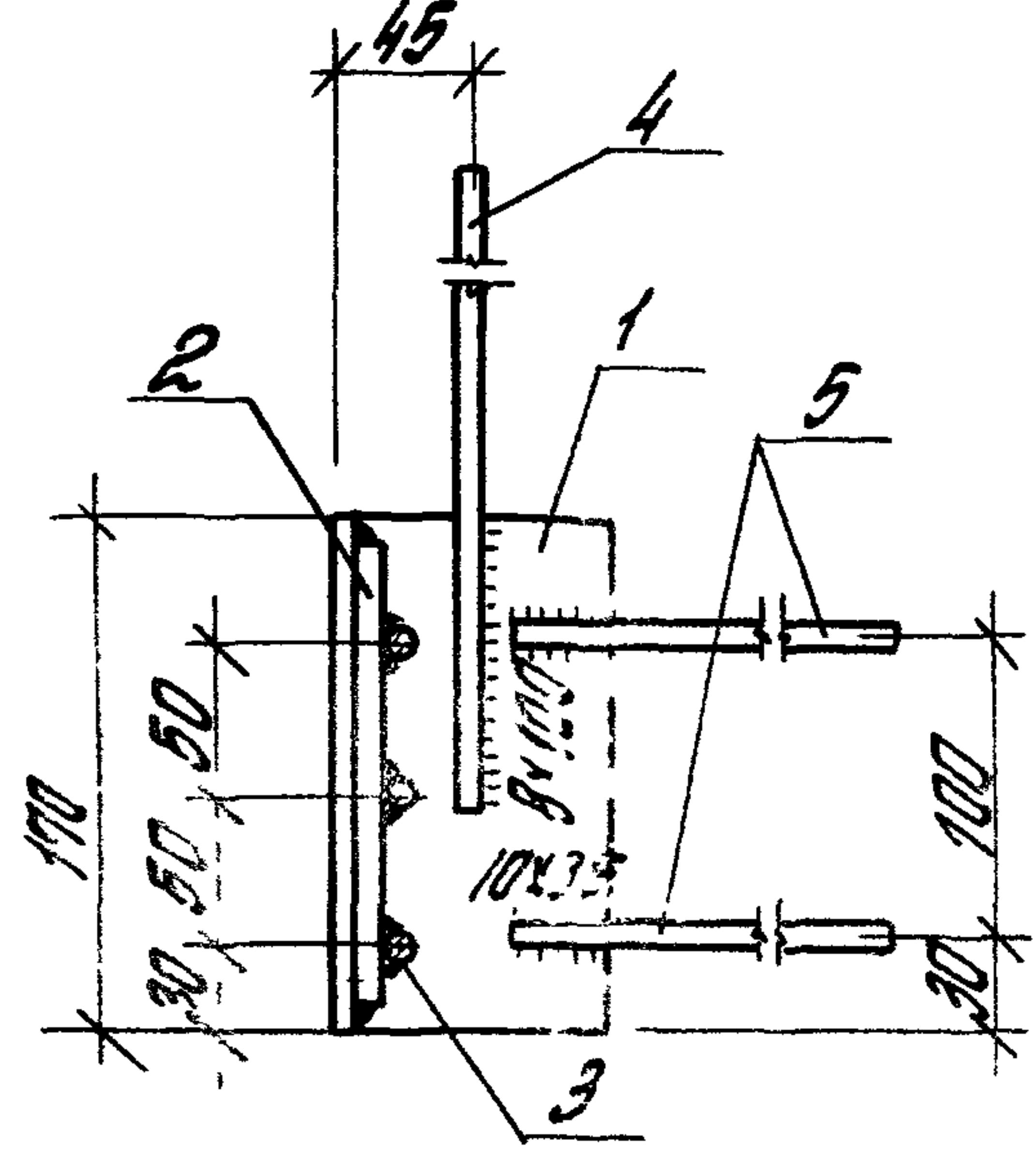
МН 11-2

3-3

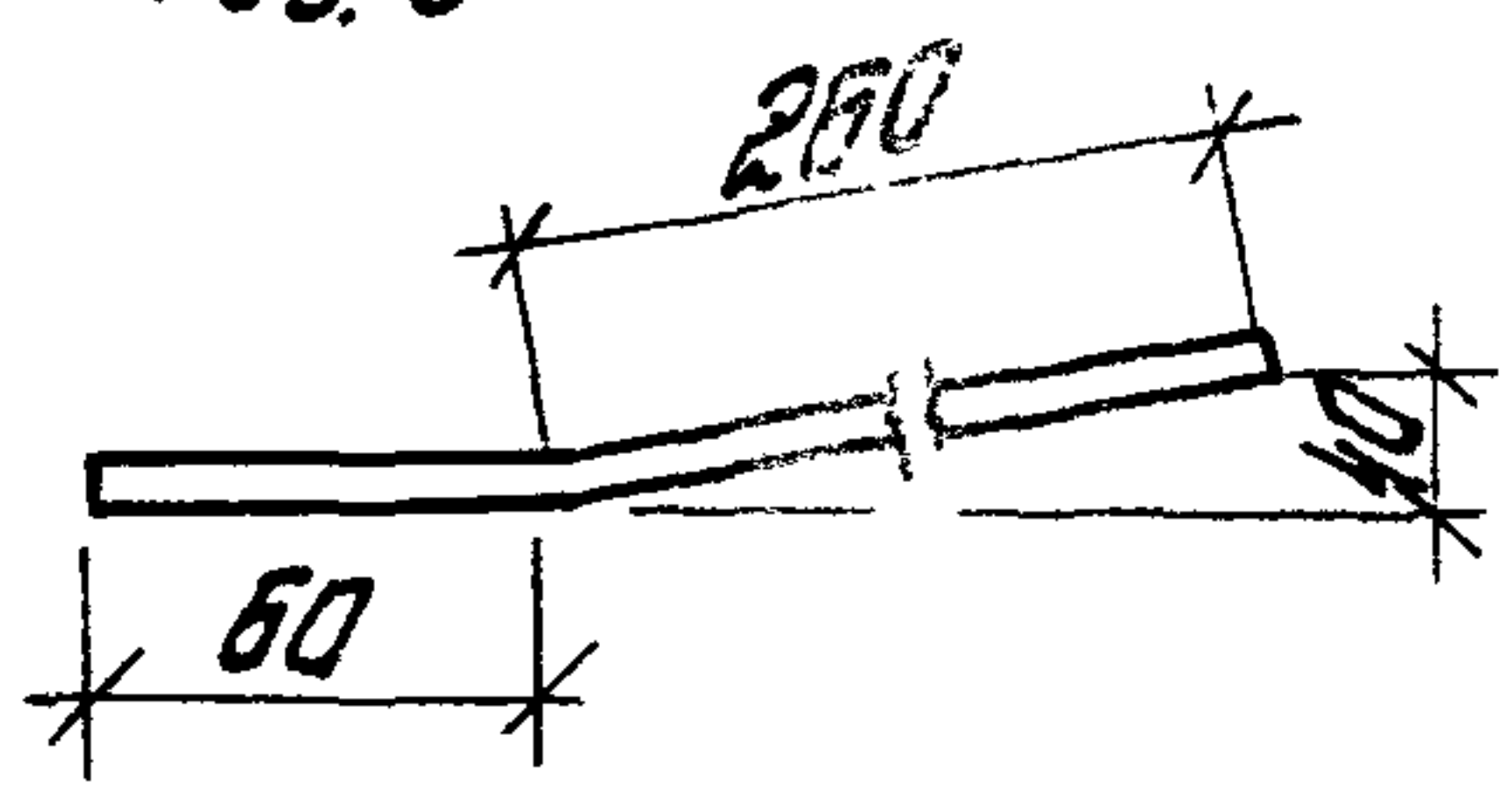
(зеркальное отражение)



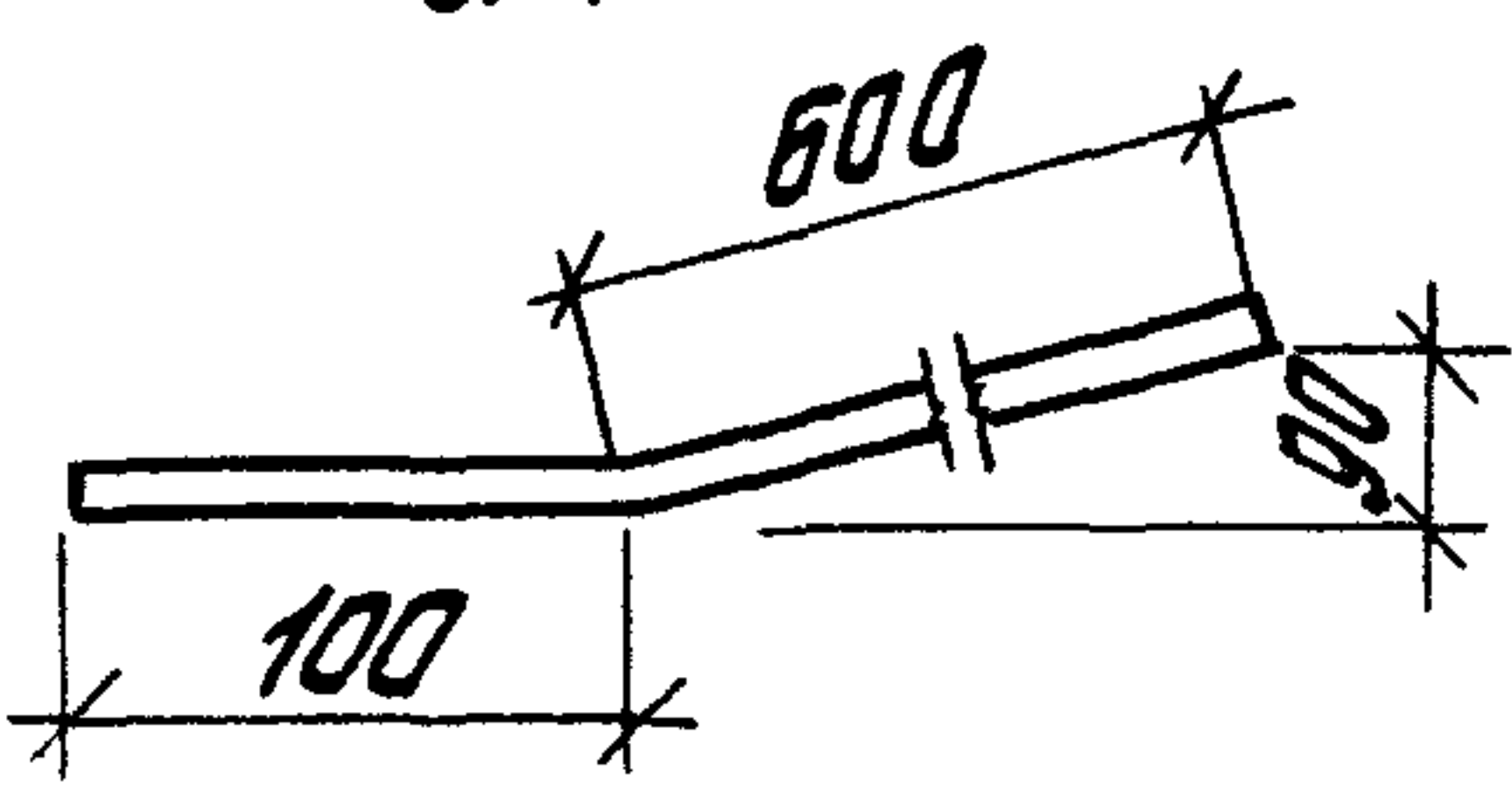
1-1



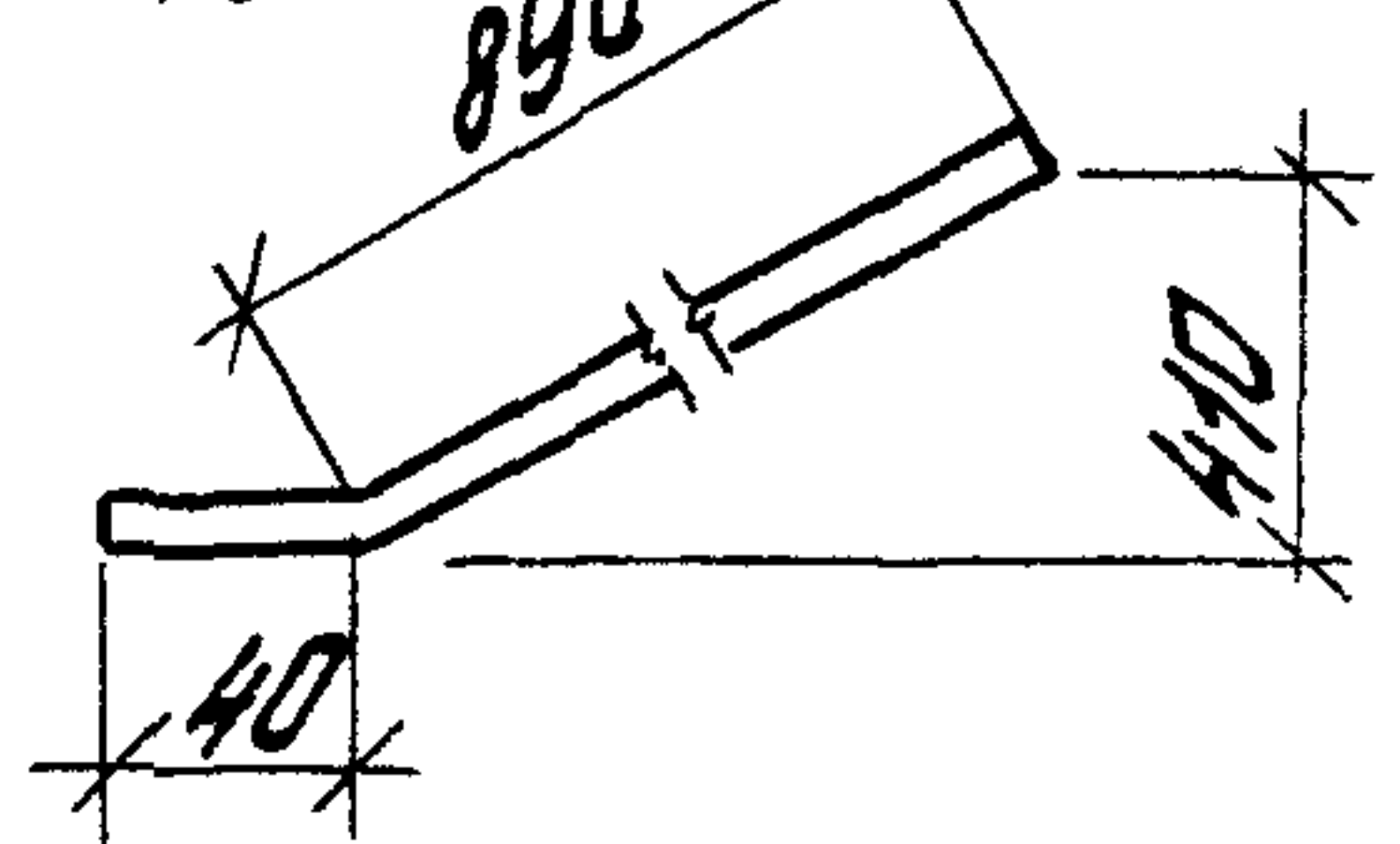
Поз. 3



Поз. 4



Поз. 5



1.465.1-15.8-39

ин. пр.	Бажанова	18/1
об.	Петрова	1/1
ин.	Максимова	1/1
од.	Святлова	1/1
ин. пр.	Итаростина	1/1

Изделие закладное
МН 11-1; МН 11-2

Старья	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН11-1 МН11-2	1	L 90x90x8, $l=170$	1	1,85	6,6
	2	- 150x8, $l=160$	1	1,57	
	3	$\phi 12$ АIII, $l=320$	3	0,28	
	4	$\phi 12$ АIII, $l=700$	1	0,62	
	5	$\phi 12$ АIII, $l=930$	2	0,83	

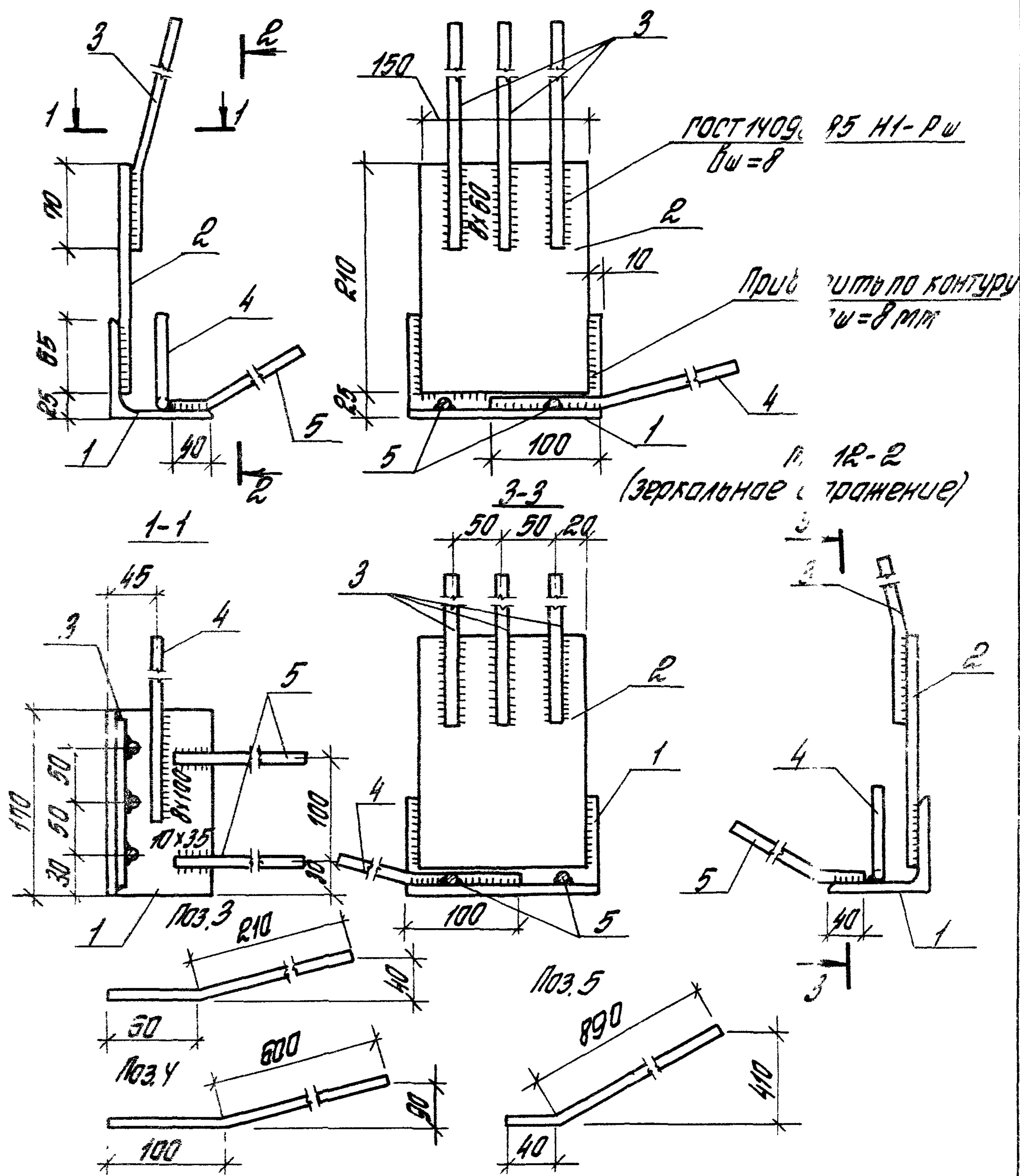
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь прокатная марки ВСт3кп 2-1
 ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
 по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

1465.1-15.8-39

№ п/п
 дата
 подпись
 №

МН 12-1

2-2



1.465 1-15. 8-40

Г.И.И.Н. пр. Божанова	А.С.
Р.А. пр. Петрова	А.С.
М.А. пр. Максимова	А.С.
В.А. пр. Сватова	А.С.
Н.А. пр. Старостина	А.С.

Изделие закладное
МН 12-1, МН 12-2

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

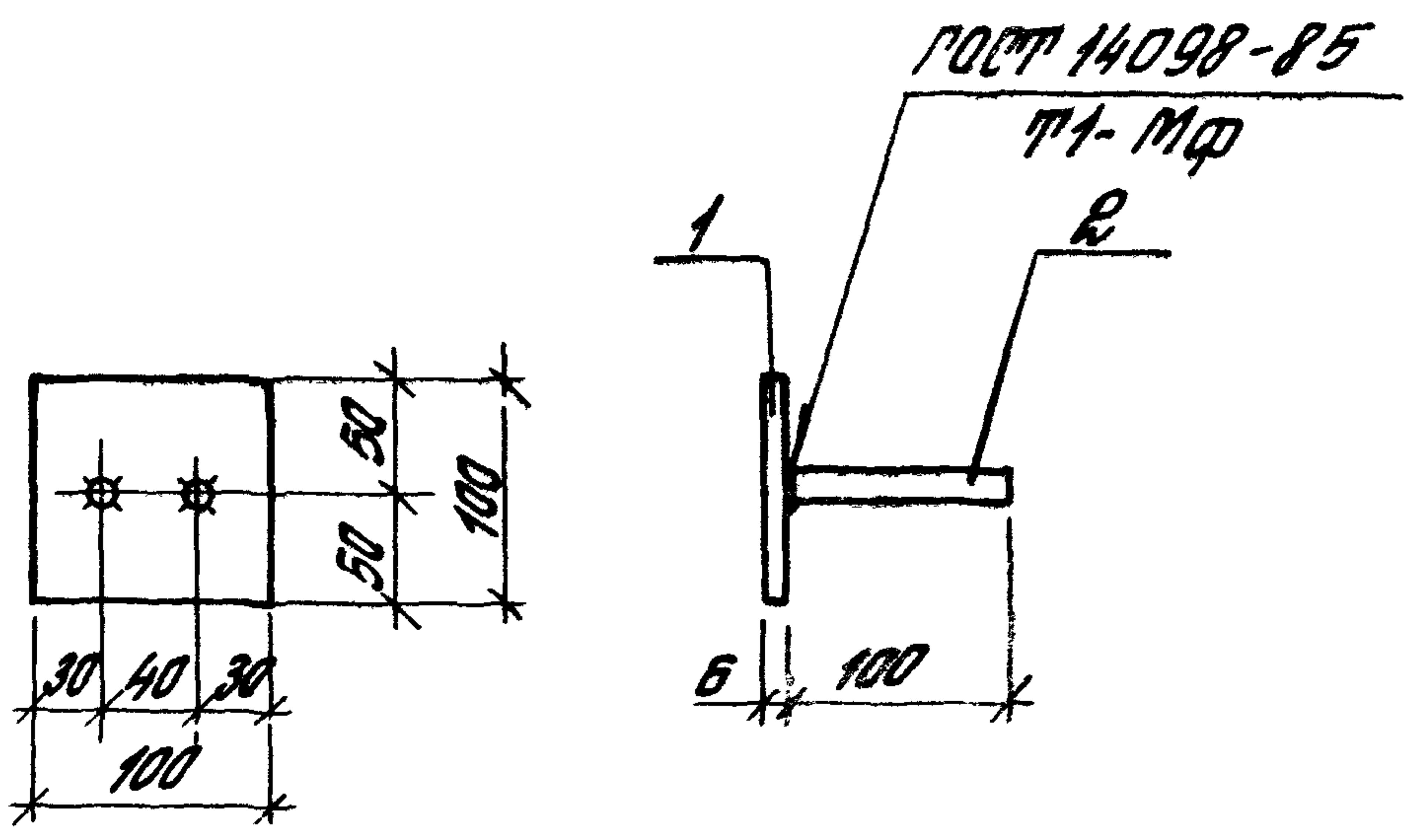
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
МН12-1 МН12-2	1	L 90x90x8, $l=170$	1	1,85	6,8
	2	-150x8, $l=210$	1	1,98	
	3	$\phi 12$ АIII, $l=270$	3	0,24	
	4	$\phi 12$ АIII, $l=700$	1	0,62	
	5	$\phi 12$ АIII, $l=930$	2	0,83	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
 Сталь прокатная марки ВСтЗ кп 2.
 ТУ 14-1-3023-80 угловая равнополочная
 по ГОСТ 8509-86 и полосовая по ГОСТ 103-76*

Шт. № 1000. Подпись и дата Взам. шт. №

1.465.1-15.8-40

Лист
2



Марка изделия	Поз.	Наименование.	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 13	1	- 100x6, L=100	1	0,47	0,6
	2	φ 10 АIII, L=100	2	0,06	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* марки
 ВСт 3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

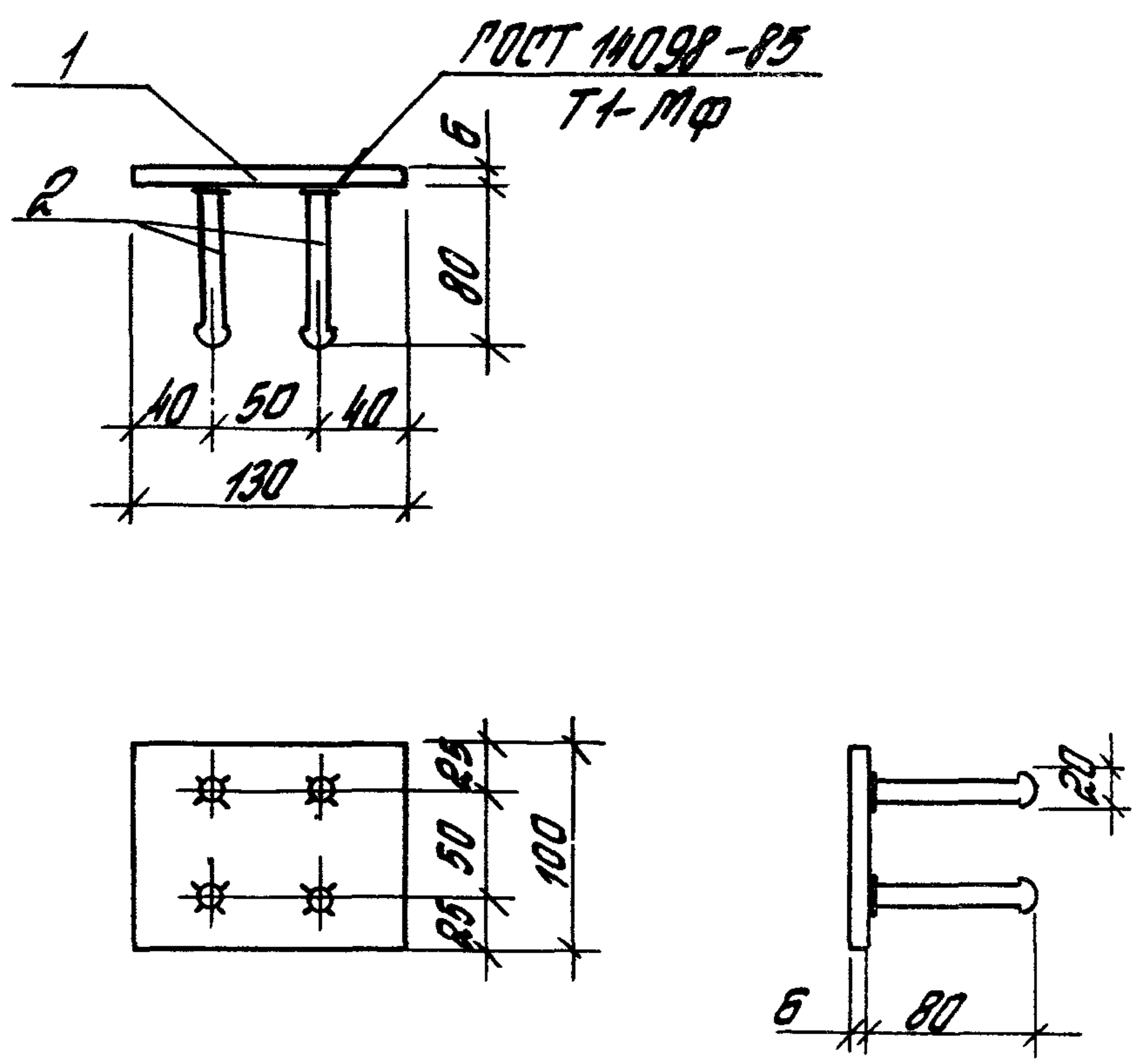
1.455. 1-15.8-41

ин.пр. Банчанова В.В.
 работ. Петрова Г.И.
 инж. Николаева А.И.
 пр. Святлова В.И.
 инж. Степанов Л.И.

Изделие закладное
 МН 13

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



1. Закладные изделия МН 14 рекомендуется объединять с пространственными каркасами КП 1... КП 4 до установки последних в форму.
2. На устройства высаженных головок предусматривается дополнительная длина стержня, равная 3d

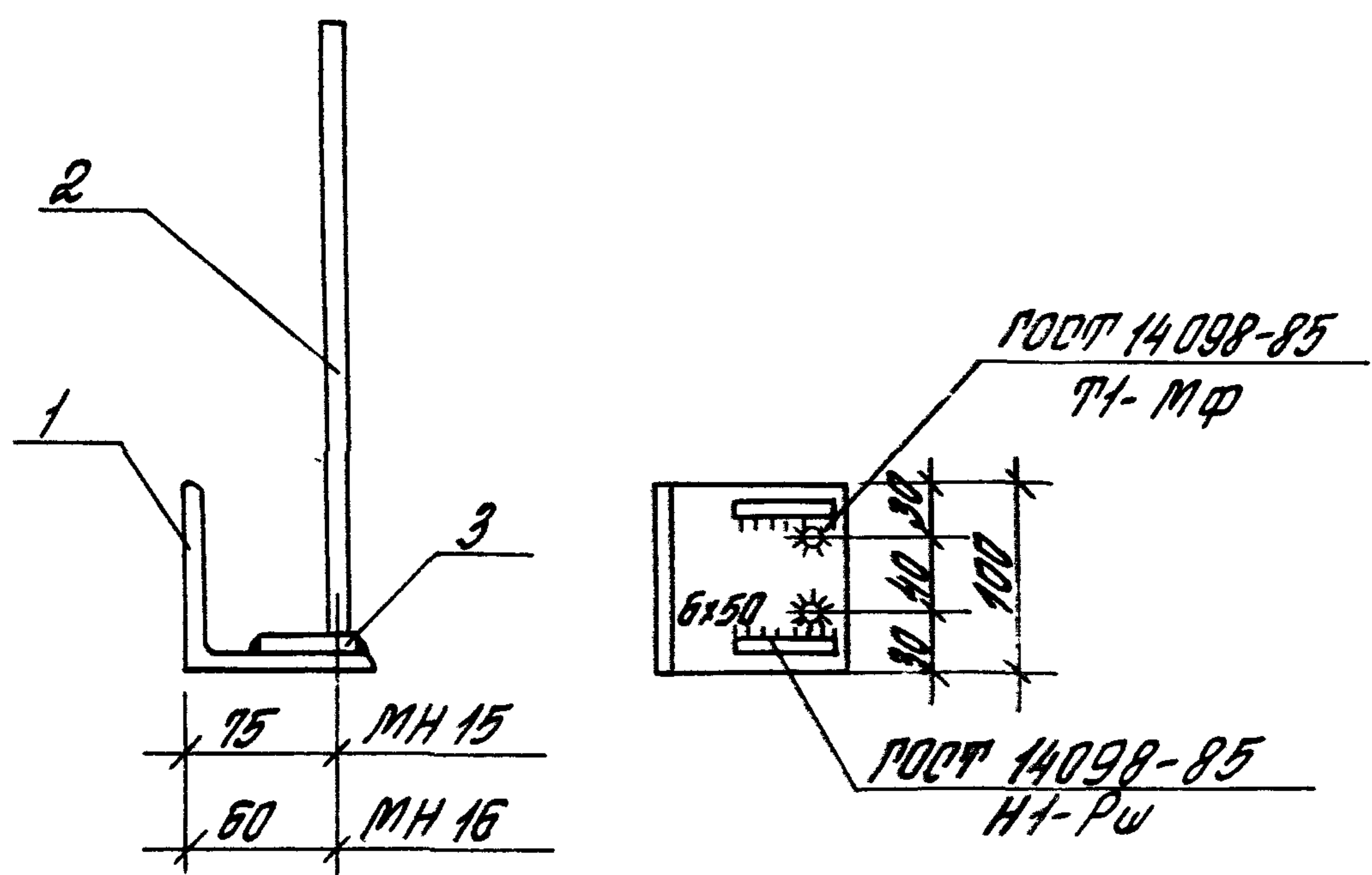
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 14	1	- 100 x 6, l = 130	1	0,61	0,9
	2	φ 10 А III, l = 110	4	0,07	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
 Сталь толесовая по ГОСТ 103-76* марки ВСтЗ кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

1.455. 1-15.8-42

ИЗМ. № 001. ПОПРАВКА И ДОПОЛНЕНИЕ № 1

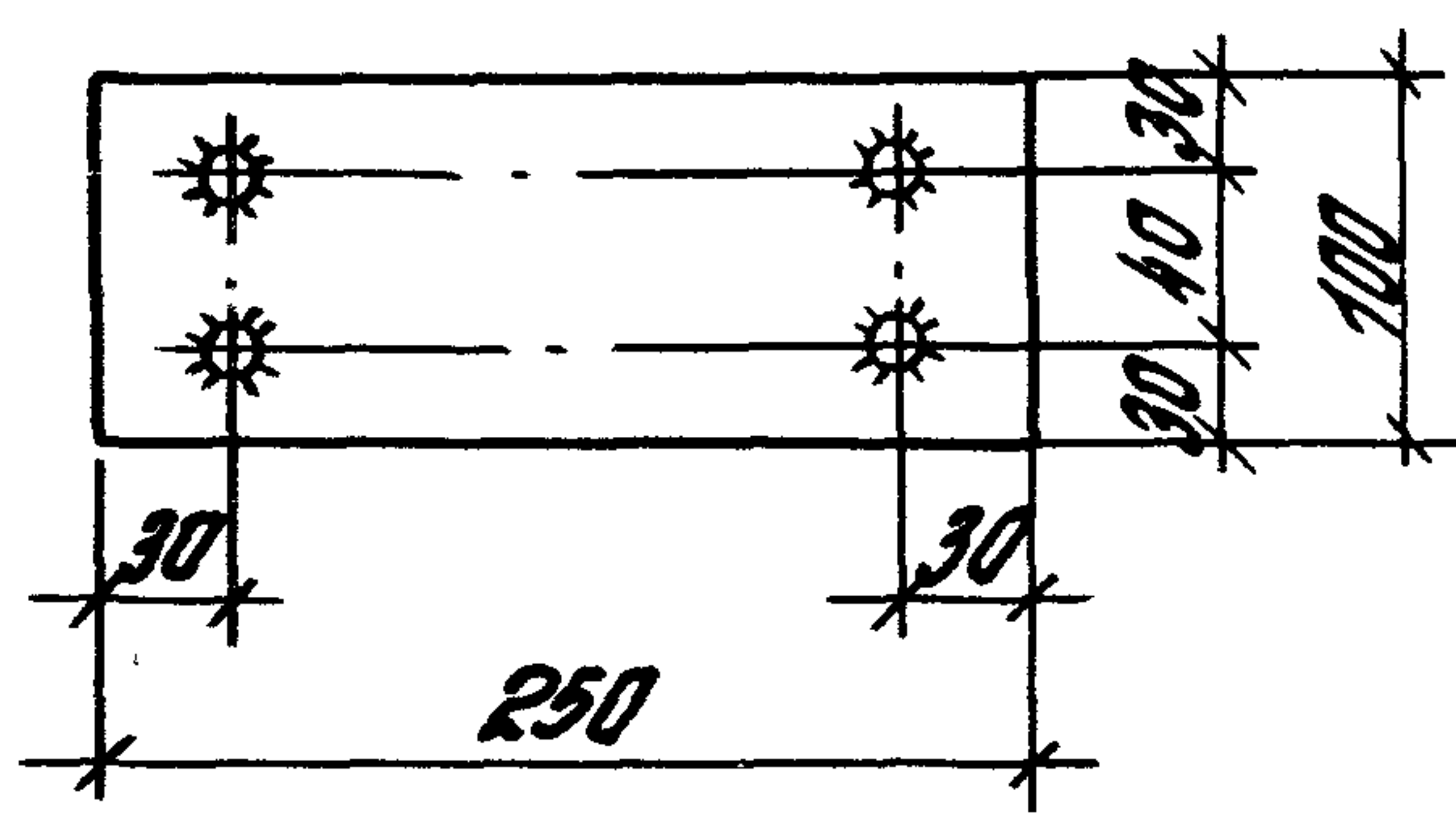
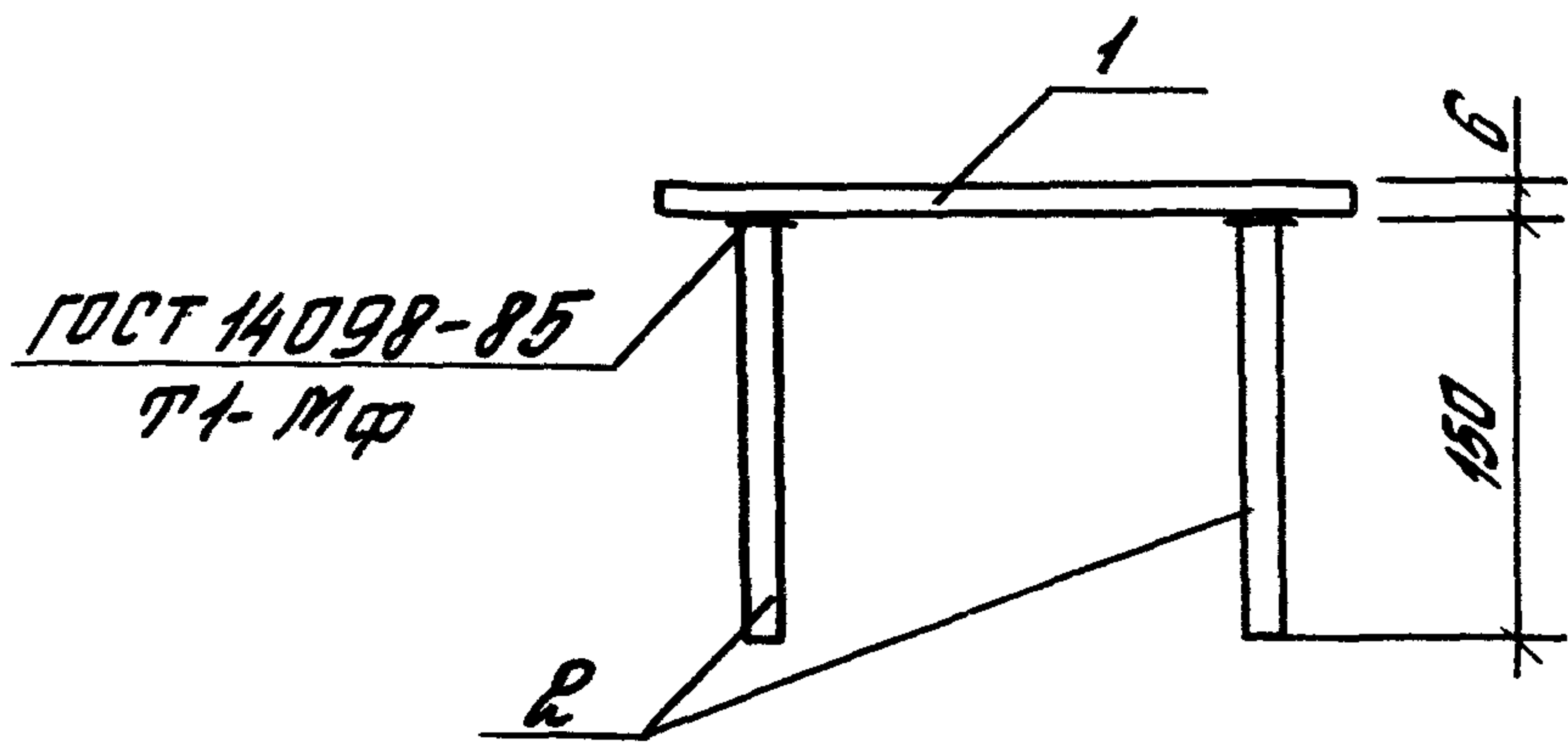
Гл. инж. пр.	Бажанова	ф.т.	Изделие закладное МН 14	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	ф.т.		Р		1
Исполнил	Николаева	ф.т.		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Склятова	ф.т.				
Н.контр.	Старостина	ф.т.				



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 15 МН 16	1	L 90x8, L=100	1	1,1	1,4
	2	φ 10 АIII, L=300	1	0,19	
	3	φ 10 АIII, L=50	2	0,03	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
 Сталь прокатная угловая равнополочная по ГОСТ 8509-86 марки Вст 3 кл 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

			1.465.1-15.8-43			
Гл.инж.пр.	Бажанова	В.П.	Изделие закладное МН 15, МН 16	Сталь	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	В.И.		Р		1
Исполн.	Николаева	В.И.		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Павлова	В.И.				
Н.контр.	Старостина	Л.И.				

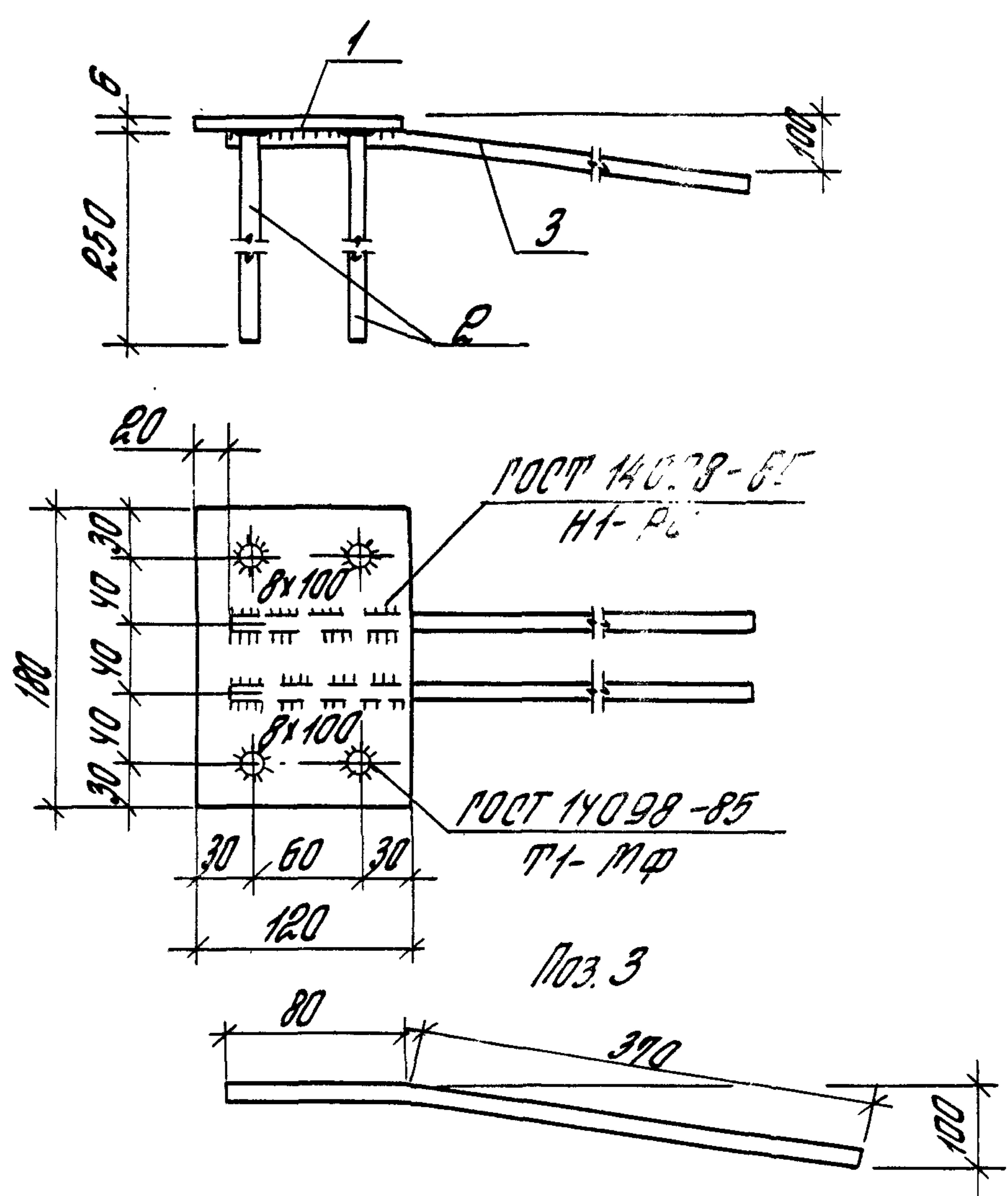


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 17	1	- 100x6, l=250	1	1,2	1,6
	2	φ 10 АIII, l=150	4	0,09	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь поласовая по ГОСТ 103-76* марки
 ВСт 3 кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

Шифр покл. Подпись и дата

			1.465. 1-15. 8-44			
Гл. инж. пр.	бачжанова	ф.у.н.	Изделие закладное МН 17	Итадия	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	ф.у.н.		Р		1
Исполн.	Николаева	ф.у.н.		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Святова	ф.у.н.				
Н. контр.	Старостина	ф.у.н.				



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Масса изделия, кг
МН18	1	-120x6, l=180	1	1,02	2,4
	2	φ10 АIII, l=250	4	0,15	
	3	φ12 АIII, l=450	2	0,4	

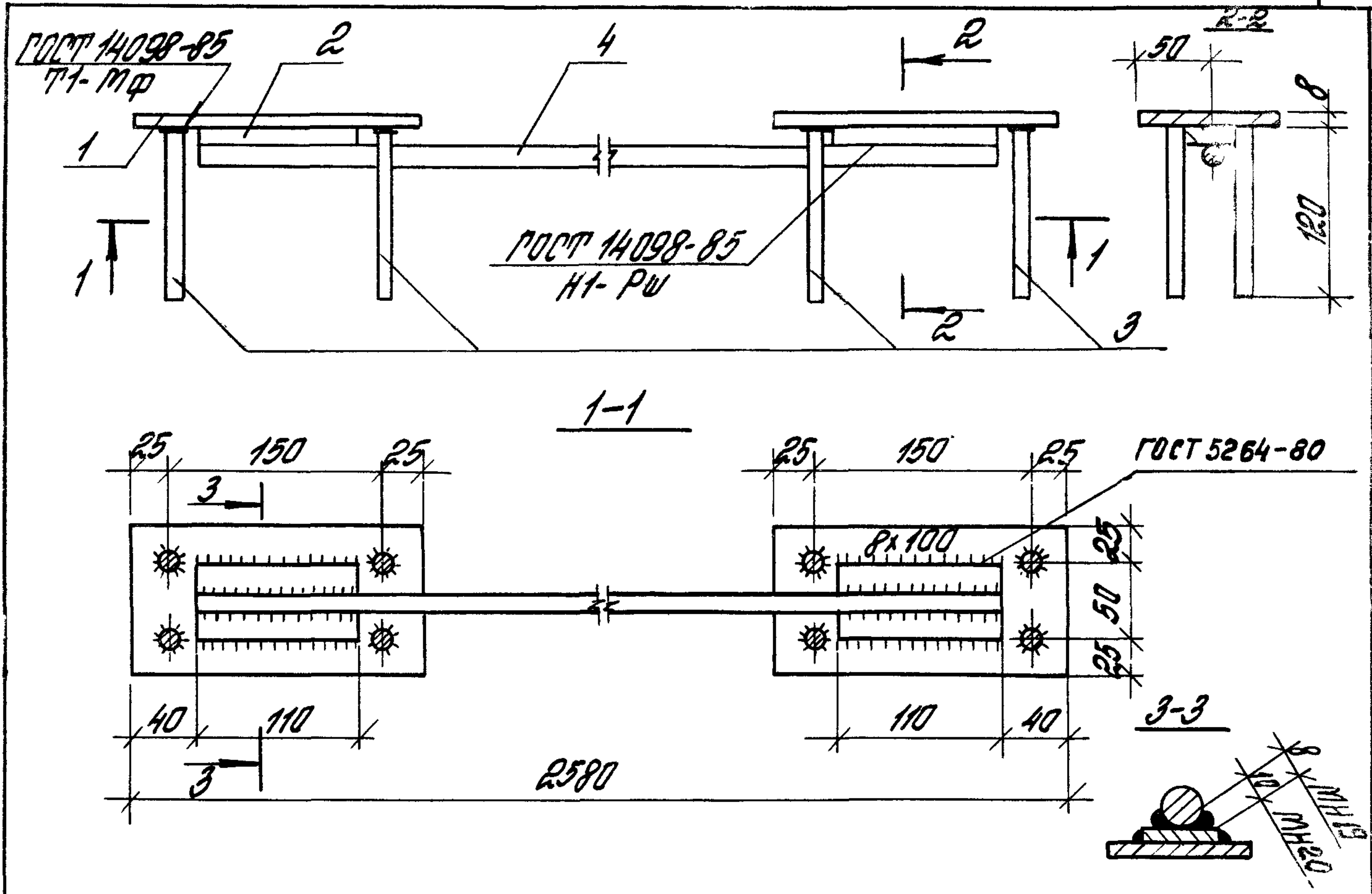
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*
 Сталь полосовая по ГОСТ 103-76* мар. Ц
 Вст 3 кл 2-1 по ТУ 14-1-3023-80.

1.465. 1-15.8-45

Инж. пр.	Бажанова	Л.В.
Зараб.	Петрова	Л.И.
Устолн.	Николаева	Л.И.
Провер.	Святлова	О.В.
Н.контр.	Старостина	Л.И.

Изделие закладное
 МН18

Листов	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОСЗДАНИЙ		



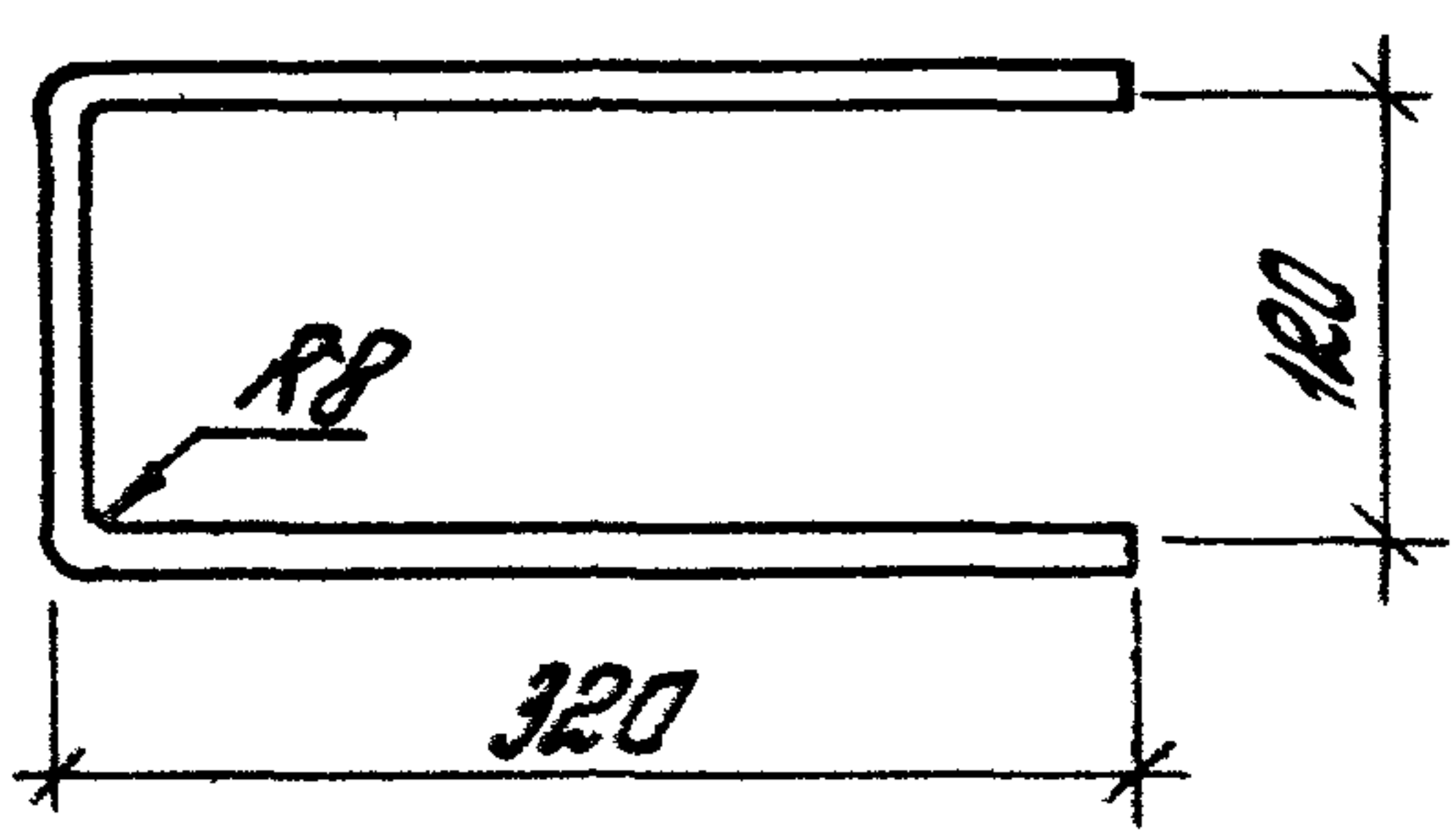
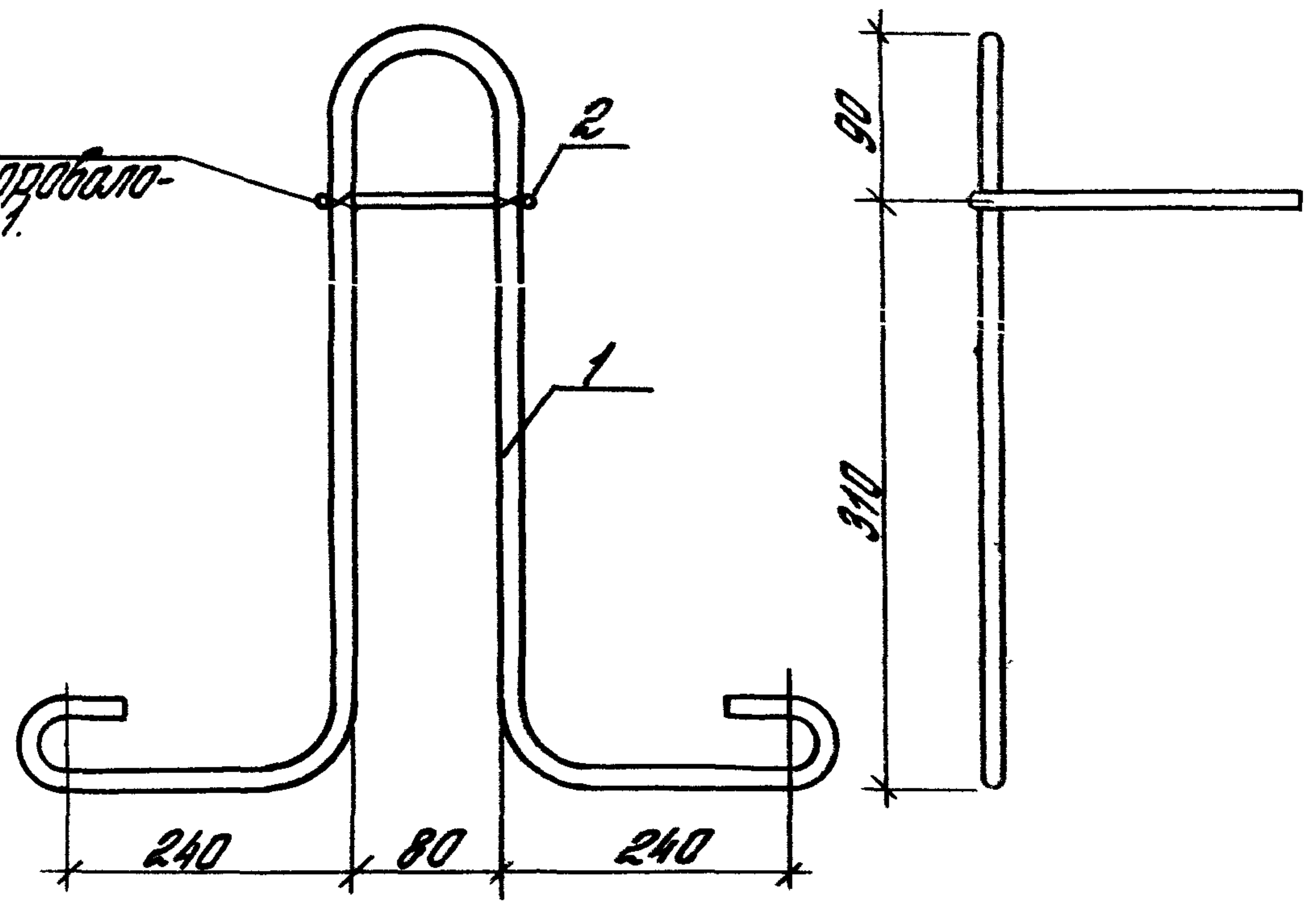
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН 19	1	- 100x8, l=200	2	1,26	6,8
	2	- 50x8, l=110	2	0,35	
	3	φ 10 АIII, l=120	8	0,07	
	4	φ 14 АIII, l=2500	1	3,02	
МН 20	1	- 100x8, l=200	2	1,26	8,8
	2	- 50x8, l=110	2	0,35	
	3	φ 10 АIII, l=120	8	0,07	
	4	φ 18 АIII, l=2500	1	5,00	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82*.
 Сталь полосовая по ГОСТ 103-75* марки ВСтЗ кп В-1 по ТУ 14-1-3023-80

1.465. 1-15.8-4Б

Гл. инж. пр. Бажанова	Инж. Петрова	Инж. Николаев	Инж. Святлова	Инж. Старостина	Изделие закладное МН 19, М. 7	Лист	Листов
Инж. Петрова	Инж. Николаев	Инж. Святлова	Инж. Старостина	Лист		Листов	

Привязать
к базальной пробалло-
ночке к поз. 1.



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса петли, кг
МН 21	1	φ 18 А I, L = 1660	1	3,3	3,6
	2	φ 8 А III, L = 770	1	0,3	
МН 22	1	φ 20 А I, L = 1660	1	4,1	4,4
	2	φ 8 А III, L = 770	1	0,3	

Арматура: класса А-I, А-III по ГОСТ 5781-82.*

1.455.1-15.8-47

Гл. инж. пр.	Бажанова	13/02
Разраб.	Бажанова	14/02
Исполн.	Николаева	20/02
Провер.	Сватова	20/02
К. контр.	Итарастина	20/02

Изделие закладное
МН 21, МН 22

Листов	1
Лист	
Итого	1

ЦНИПРОМЭДАНИЙ

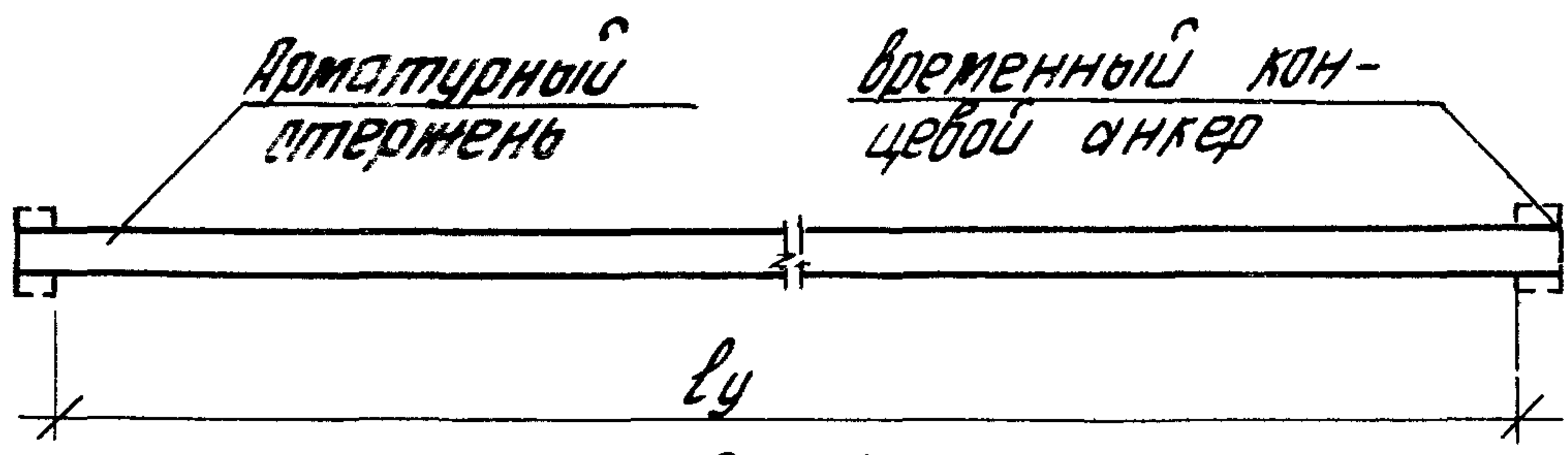


Рис. 1

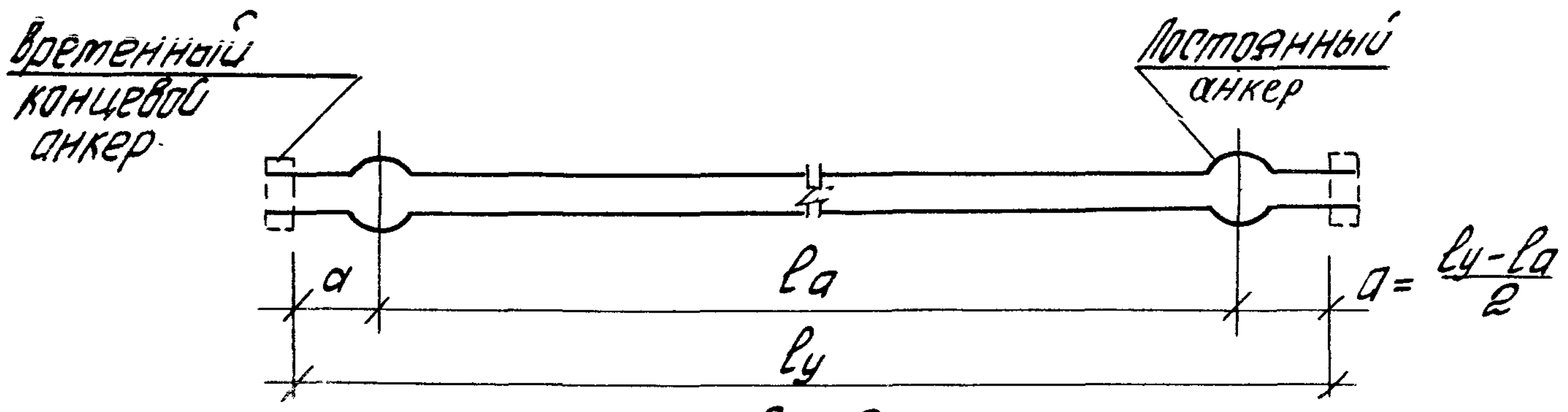
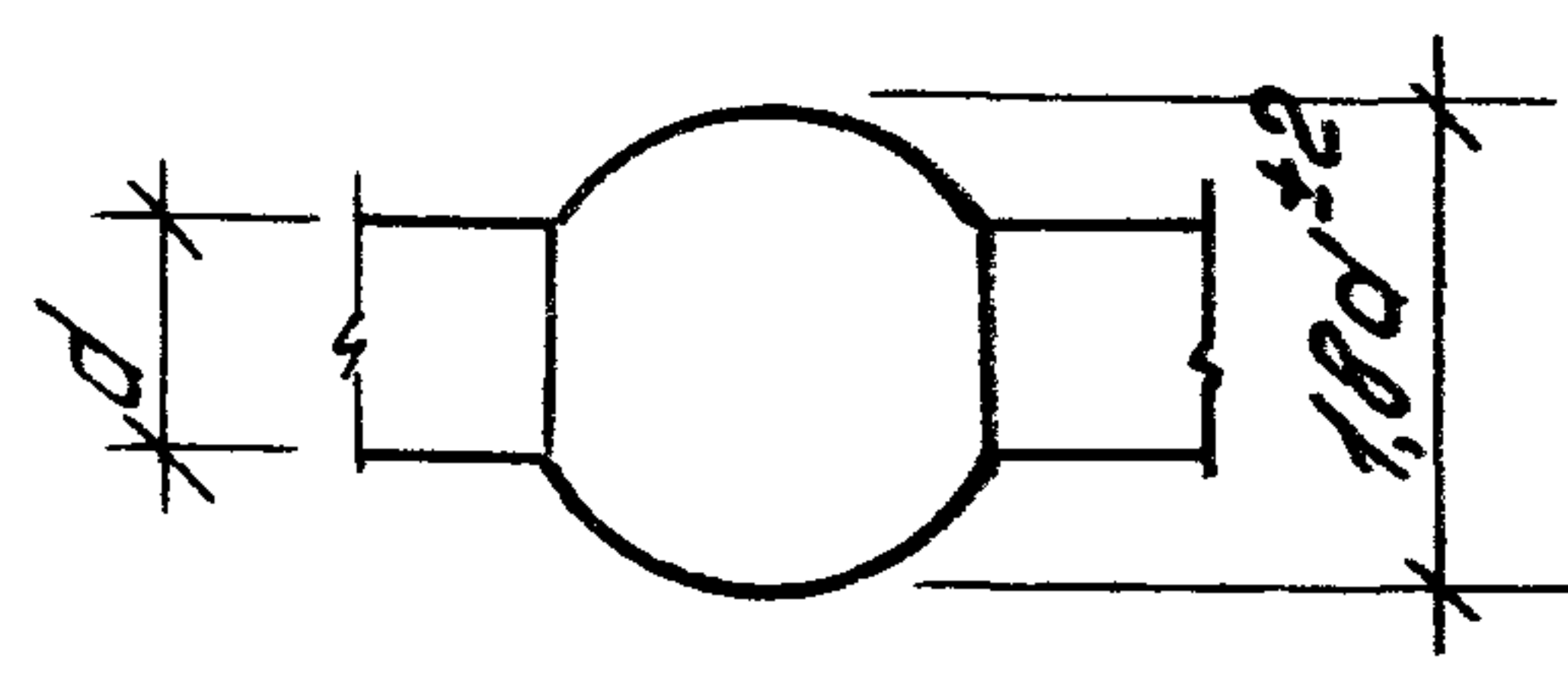


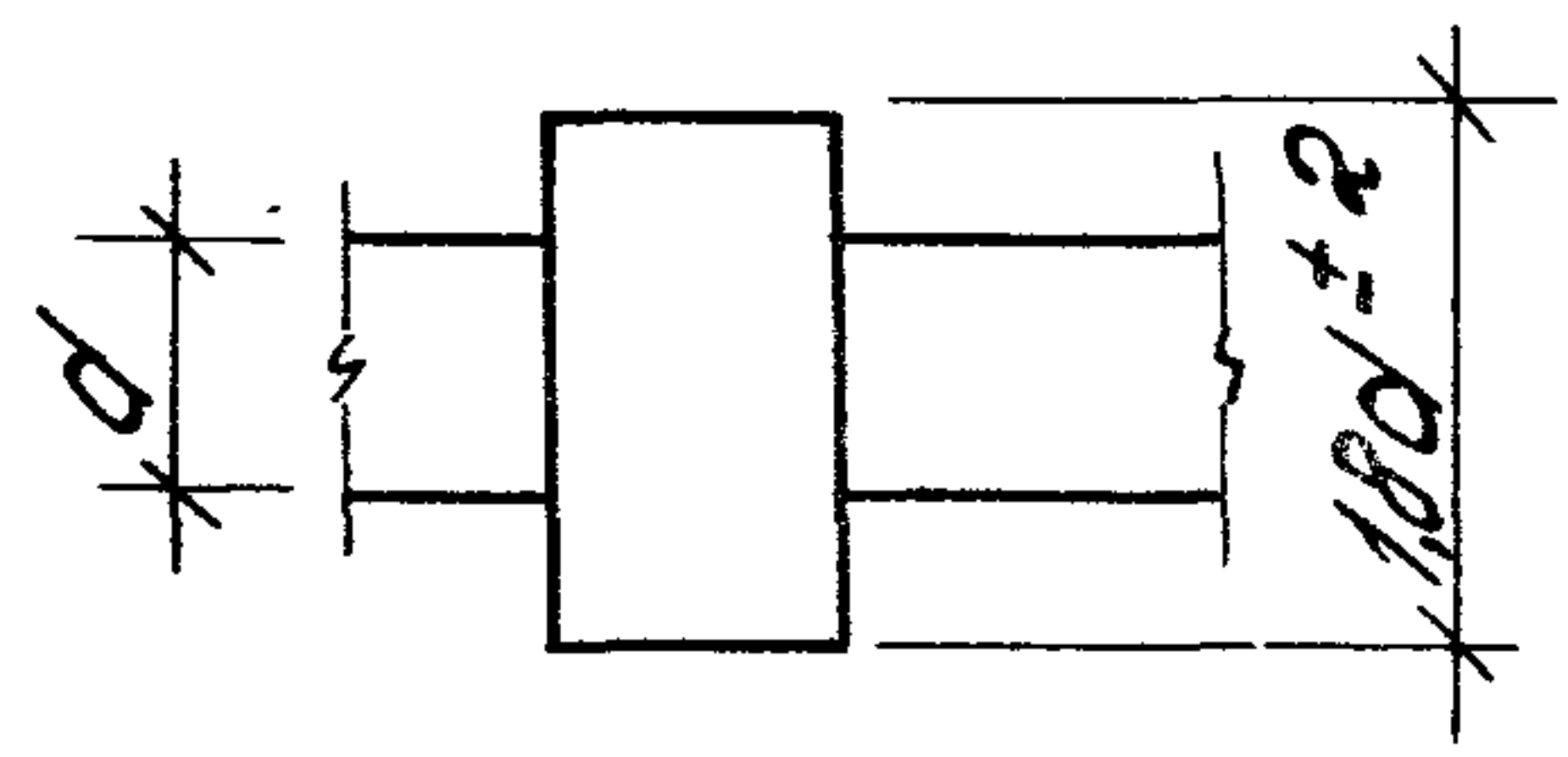
Рис. 2

l_y - расстояние между упорными поверхностями временных концевых анкеров (определяется заводом - изготовителем)

высоченная головка



обжатая шайба



Технология натяжения стержня СТН	l_a , мм
Одностороннее натяжение (с одного конца стержня)	11790
Двустороннее натяжение (с двух концов стержня)	11820

По рис. 1 изготавливают натягаемые стержни, имеющие по концам временные анкера, по рис. 2 - стержни, имеющие, кроме временных, постоянные анкера (см. п. 14 докум. 1.465.1-15.8-ТТ).
Спецификацию см. л. 2

1.465.1-15.8-48

Инв. № подл. Подпись и дата

Гл. инж. пр.	Бажанова	1/20
Разраб.	Бажанова	1/20
Исполн.	Николаева	20/1
Провер.	Святлова	20/1
Н. контр.	Старостина	1.20/1

Стержень натягаемый СТН 1... СТН 29

Таблица	Лист	Листов
Р	1	3
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Марка напряже- мого стержня	Наименование	Кол.	Масса, кг
СТН 1	φ 16 А _Т VI, l = 12000	1	18,9
СТН 2	φ 18 А _Т VI, l = 12000		24,0
СТН 3	φ 20 А _Т VI, l = 12000		29,6
СТН 4	φ 22 А _Т VI, l = 12000		35,8
СТН 5	φ 25 А _Т VI, l = 12000		46,2
СТН 6	φ 18 А _Т V, l = 12000		24,0
СТН 7	φ 20 А _Т V, l = 12000		29,6
СТН 8	φ 22 А _Т V, l = 12000		35,8
СТН 9	φ 25 А _Т V, l = 12000		46,2
СТН 10	φ 18 А _Т V СК, l = 12000		24,0
СТН 11	φ 20 А _Т V СК, l = 12000		29,6
СТН 12	φ 22 А _Т V СК, l = 12000		35,8
СТН 13	φ 25 А _Т V СК, l = 12000		46,2
СТН 14	φ 15 А _Т IV С, l = 12000		18,9
СТН 15	φ 18 А _Т IV С, l = 12000		24,0
СТН 16	φ 20 А _Т IV С, l = 12000		29,6
СТН 17	φ 22 А _Т IV С, l = 12000		35,8
СТН 18	φ 25 А _Т IV С, l = 12000		46,2
СТН 19	φ 28 А _Т IV С, l = 12000		58,0
СТН 20	φ 16 А IV, l = 12000		18,9
СТН 21	φ 18 А IV, l = 12000		24,0
СТН 22	φ 20 А IV, l = 12000		29,6
СТН 23	φ 22 А IV, l = 12000		35,8

Продолжение спецификации
см. лист 3

1.465.1-15.8-48

Лист

2

Марка напрягае- мого стержня	Наименование	кол.	Масса, кг
СТН 24	φ 22 А III B, ℓ = 12000	1	35,8
СТН 25	φ 25 А III B ℓ = 12000		46,2
СТН 26	φ 28 А III B, ℓ = 12000		58,0
СТН 27	φ 32 А III B, ℓ = 12000		75,0
СТН 28	φ 15 К П, ℓ = 12000		13,0
СТН 29	φ 5 Вр, ℓ = 12000		1,9

Арматура класса А_т-VI, А_т-V по ГОСТ 10884-81
 А_т-III C по ГОСТ 10884-8
 А-III B, А-IV по ГОСТ 5781-82
 К-П по ГОСТ 13840-68
 Вр по ГОСТ 7348-81

В спецификации указана номинальная длина напрягае-
мого стержня ℓ = 12000 мм.

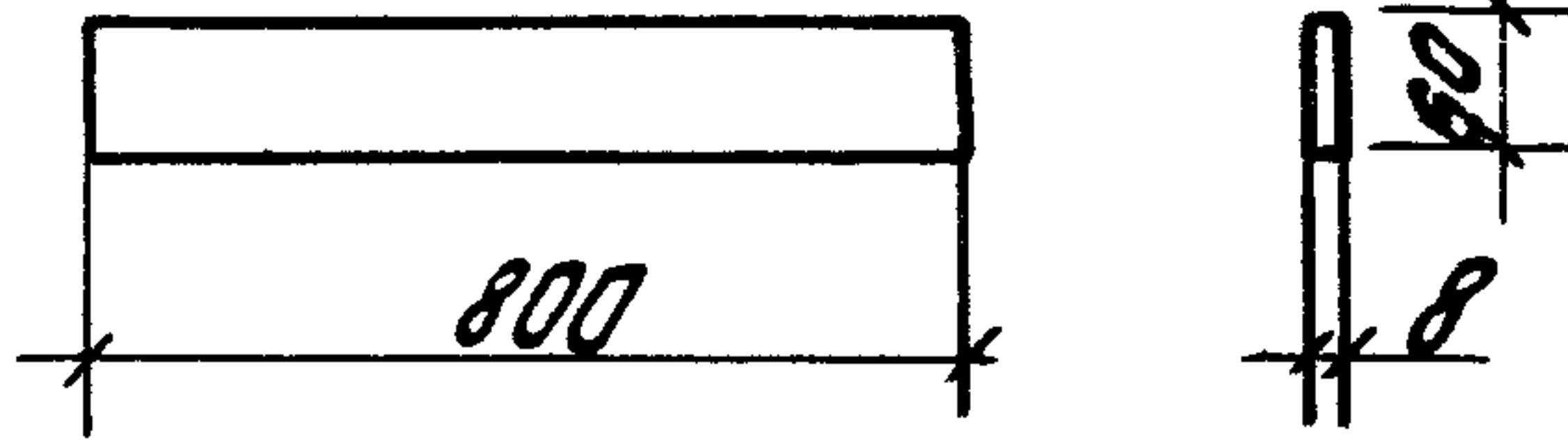
Требуемая длина стержня-заготовки определяется
заводом-изготовителем в зависимости от расстояния
между наружными гранями упоров форм, способа
натяжения арматуры и наличия или отсутствия
постоянных анкеров в виде высаженных головок

На образование одной высаженной головки должна
быть предусмотрена дополнительная длина заготовки,
равная 2d, где d - диаметр стержня, на кото-
ром высаживаются головки (см. лист 3 п. 14 доку-
мента 1.465. 1-15. 8-ПТ).

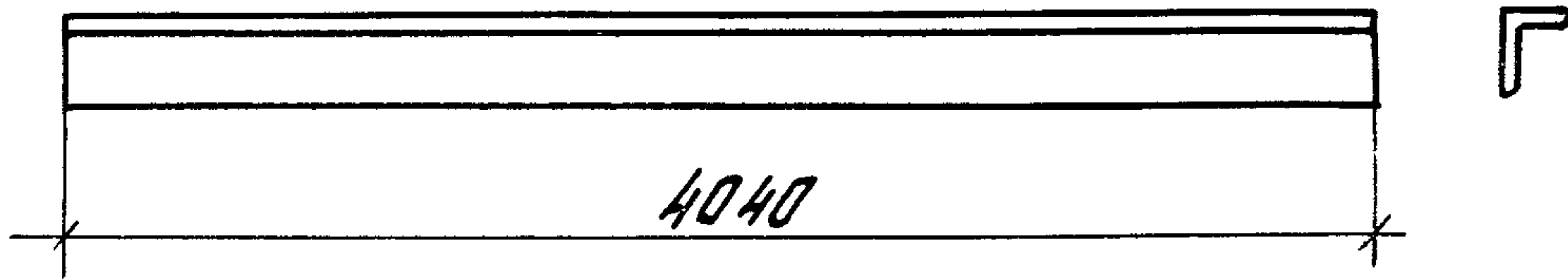
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

1.465. 1-15. 8-48 Лист
3

МС 1



МС 2



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС 1	1	-60x8, L=800	1	3,0	3,0
МС 2	1	L63x6, L=4040	1	23,1	23,1

Материал: *стала прокатная полосовая по пост 103-76* и угловая равнополочная по пост 8509-86 марки ВСт 3 кп Р-1 по ТУ 14-1-3023-80.*

1.465.1-15.8-49

Гл. инж. пр.	Бажанова	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Петрова	<i>[Signature]</i>
Усполн.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Провер.	Святлова	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Старостина	<i>[Signature]</i>

Изделие соединительное
МС 1, МС 2

Листов	1
Лист	Р
Листов	1

ЦНИИПРОТЭДАННИЙ