

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865-4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ДЛИНОЙ 6 м
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 3x6 м.

14357-02
ЦЕНА 0-50

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 9982 Тираж 550 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865-4

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ ДЛИНОЙ 6 м.
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 2

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 3x6 м.**

РАЗРАБОТАНЫ институтами
Гипронисельхоз Минсельхоза СССР,
ЦНИИЭПсельстрой Минсельстроя СССР
и НИИЖБ Госстроя СССР

*УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
с 1 января 1978 г.
(Постановление №45
от 21 апреля 1977 г.)*

	Лист	Стр.
Пояснительная записка	-	3;
Спецификация предварительно напрягаемой арматуры	1	4
Сетки С1; С2	2	5
Сетки С3, С4	3	6
Сетка С5	4	7
Сетка С6	5	8
Сетка С7	6	9
Сетка С8	7	10
Сетка С9	8	11
Сетка С10	9	12
Каркасы КР1, КР2	10	13
Каркасы КР3, КР4, КР5, КР6	11	14
Каркасы КР7, КР8, КР9, КР10	12	15
Каркасы КР11, КР11	13	16
Каркасы КР12, КР12	14	17
Каркасы КР13, КР13	15	18
Каркасы КР14, КР15	16	19
Каркасы КР16, КР17	17 и	20
Закладные изделия МН1; МН2; МН5; МН6	18	21
Закладные изделия МН3; МН4; МН7; МН8	19	22
Спецификация стали на заклад- ные изделия МН1 - МН8	20	23
Закладные изделия МН9; МН10; МН11; МН12; МН13	21	24
Закладное изделие МН14	22	25
Закладное изделие МН15	23	26
Закладное изделие МН16	24	27
Закладное изделие МН17	25	28
Закладное изделие МН18	26	29
Закладное изделие МН19	27	30
Закладное изделие МН20	28	31

Внесены изменения *Зимовьева Г.А.* рук. группы, *Зимовьева Г.А.* 7.2.76г

ТК

Железобетонные плиты размером 3x6 м

Серия
1865-4

1976

Содержание

Выпуск лист
2 —

1. Выпуск 2 серии I.865-4 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий для плит размером 3 х 6 м, включая арматурные и закладные изделия для плит с отверстиями.

2. Общие указания по изготовлению арматурных и закладных изделий приведены в выпуске 1 настоящей серии.

3. Сетки и каркасы должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки.

Сварку каркасов производить во всех точках пересечения стержней.

4. Спецификация арматурных и закладных изделий, а также выборка стали на плиту приведены в 1 выпуске настоящей серии.

5. Закладные изделия изготавливают из сталей группы "В" по ГОСТ 380-71. (Сортамент - ГОСТ 8509 и ГОСТ 103-57).

6. Опорные закладные изделия разработаны в 2-х вариантах:

- закладные изделия МН1, МН2, МН5, МН6 - без торцевой пластинки, предназначены для применения в плитах с внутренней анкерровкой стержневой напрягаемой арматуры ("обжатые обоймы", "высаженные головки");
- закладные изделия МН3, МН4, МН7, МН8 - с торцевой пластинкой предназначены для применения в плитах с внешней анкерровкой стержневой напрягаемой арматуры (приварка шайбы к торцевой пластинке.)

Изготовление закладных изделий МН1-МН8 может производиться контактной точечной, рельефно-точечной сваркой или ручной дуговой электросваркой.



7. При изготовлении арматурных и закладных изделий точечную сварку и дуговую электросварку производить, руководствуясь "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций", СН 393-69.

Рельефно-точечную сварку производить в соответствии с "Указаниями по технологии изготовления закладных деталей железобетонных конструкций методом контактной рельефно-точечной сварки", У26-66 (ВНИИжелезобетон).

8. Защиту закладных изделий см. пояснительную записку выпуска 1 настоящей серии.

9. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-75.

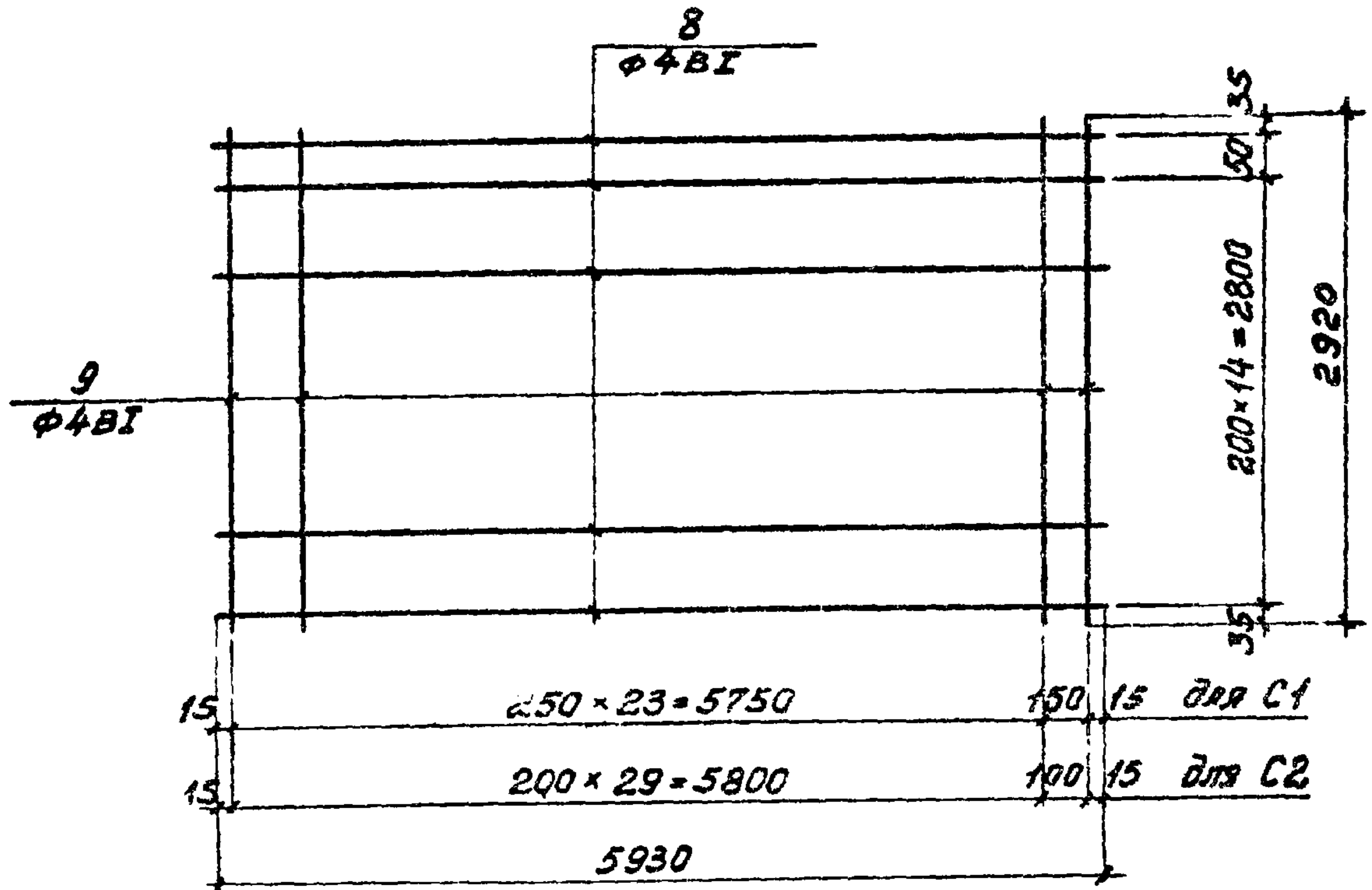
ТК	Железобетонные плиты размером 3 х 6 м	Серия I. 865-4
1976	Пояснительная записка	Выпуск 2 Лист —

Марка и изделия пов.	№	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кг
Напрягаемая арматура	1		16А \bar{I} В	5980	1	16А \bar{I} В	6.0	9.5
	2		18А \bar{I} В	5980	1	18А \bar{I} В	6.0	12.0
	3		20А \bar{I} В	5980	1	20А \bar{I} В	6.0	14.8
	4		22А \bar{I} В	5980	1	22А \bar{I} В	6.0	17.9
	5		14А \bar{I}	5980	1	14А \bar{I}	6.0	7.3
	6		16А \bar{I}	5980	1	16А \bar{I}	6.0	9.5
	7		18А \bar{I}	5980	1	18А \bar{I}	6.0	12.0

Длина предварительно напрягаемой арматуры указана теоретическая. Действительную длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных устройств.

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4
1976	Спецификация предварительно напрягаемой арматуры	Выпуск Лист 2 1

C1; C2

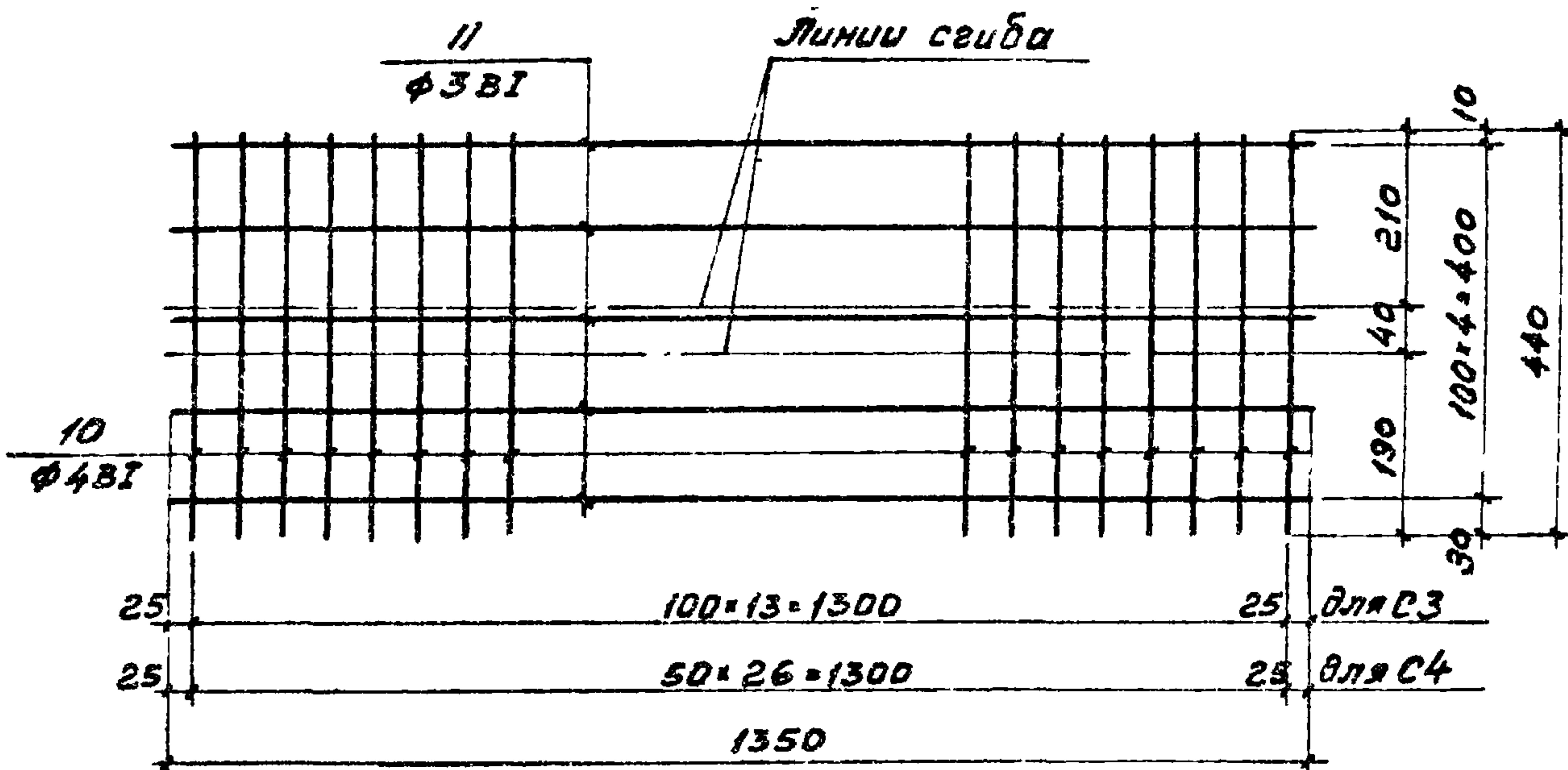
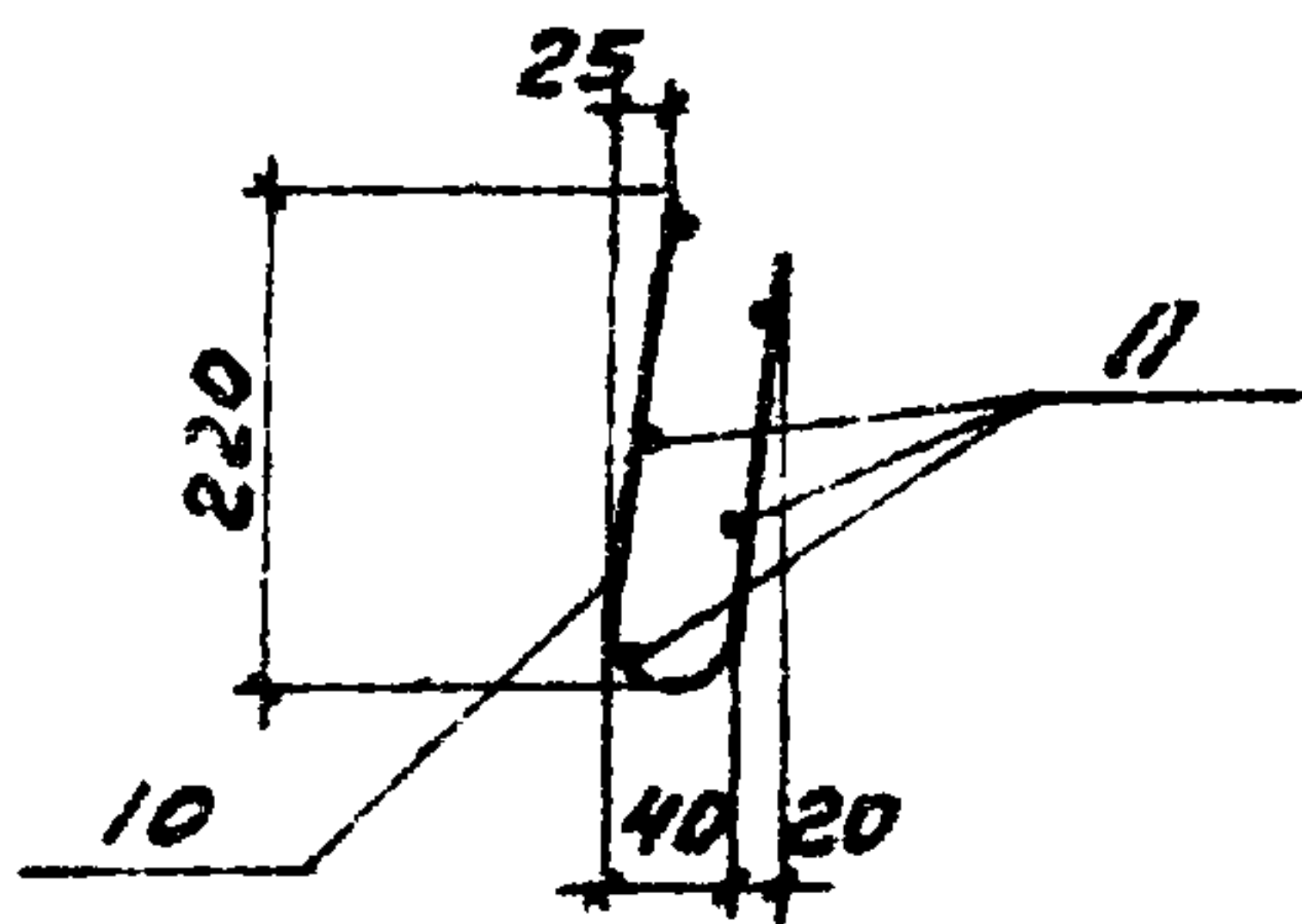


Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						Ф мм	Общая длина м	Вес кг.
C1	8	—————	4ВГ	5930	16	4ВГ	167.9	16.6
	9		4ВГ	2920	25			
			Итого:			16.6		
C2	8	—————	4ВГ	5930	16	4ВГ	185.4	18.4
	9		4ВГ	2920	31			
			Итого:			18.4		

г. Москва Физ. группы Института Зинаида Г. А.

ТК	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетки C1 C2	Выпуск 2 Лист 2

С3; С4 в согнутом виде

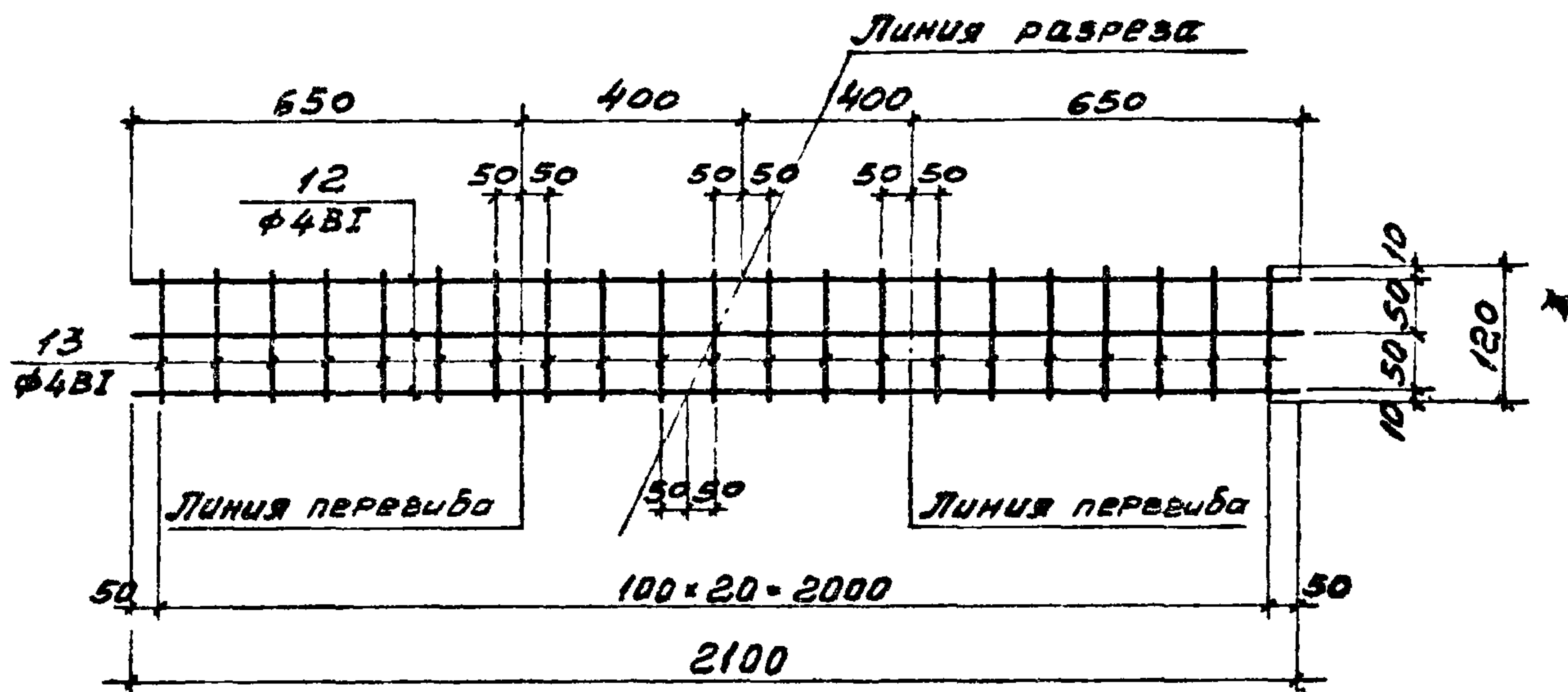
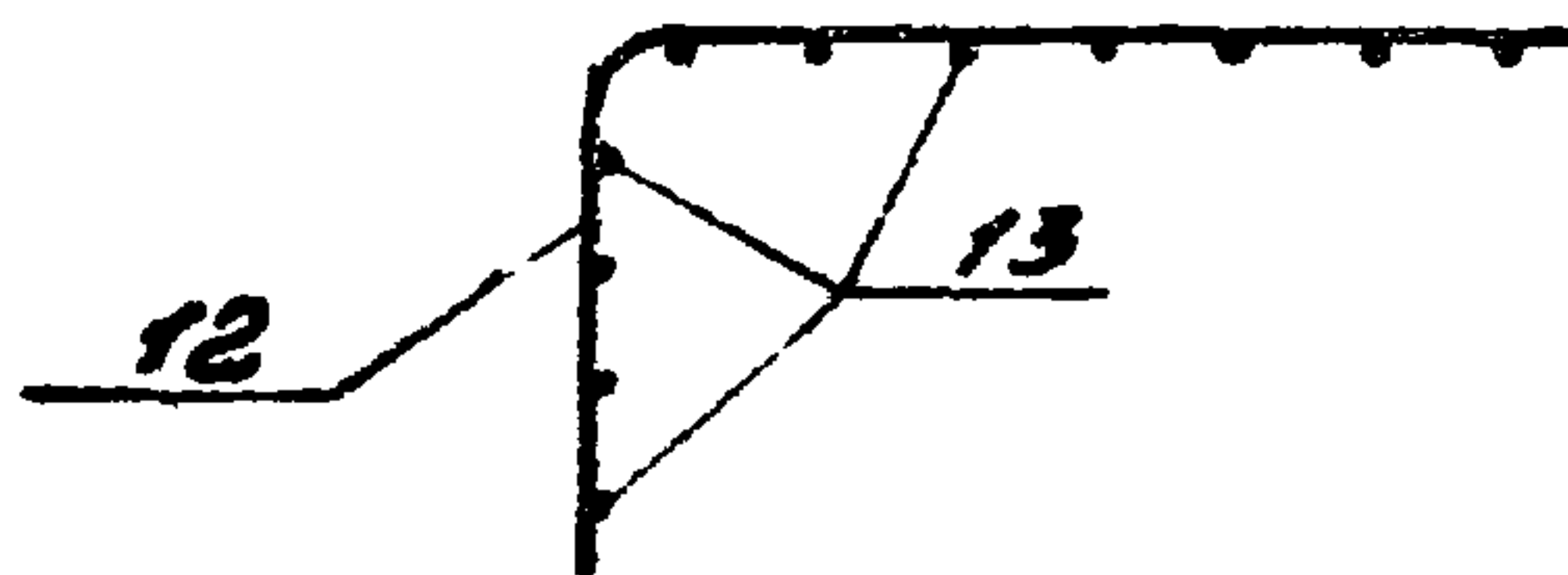


Марка изделия	НН поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кг.
С3	10		4ВІ	440	14	3ВІ	6.8	0.4
	11		3ВІ	1350	5	4ВІ	6.2	0.6
						Итого:		1.0
С4	10		4ВІ	440	27	3ВІ	6.8	0.4
	11		3ВІ	1350	5	4ВІ	11.9	1.2
						Итого:		16

И.И. Давыдов, Инженер, г. Москва

ТК	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетки С3; С4	Выпуск 2 Лист 3

С5 в согнутом виде

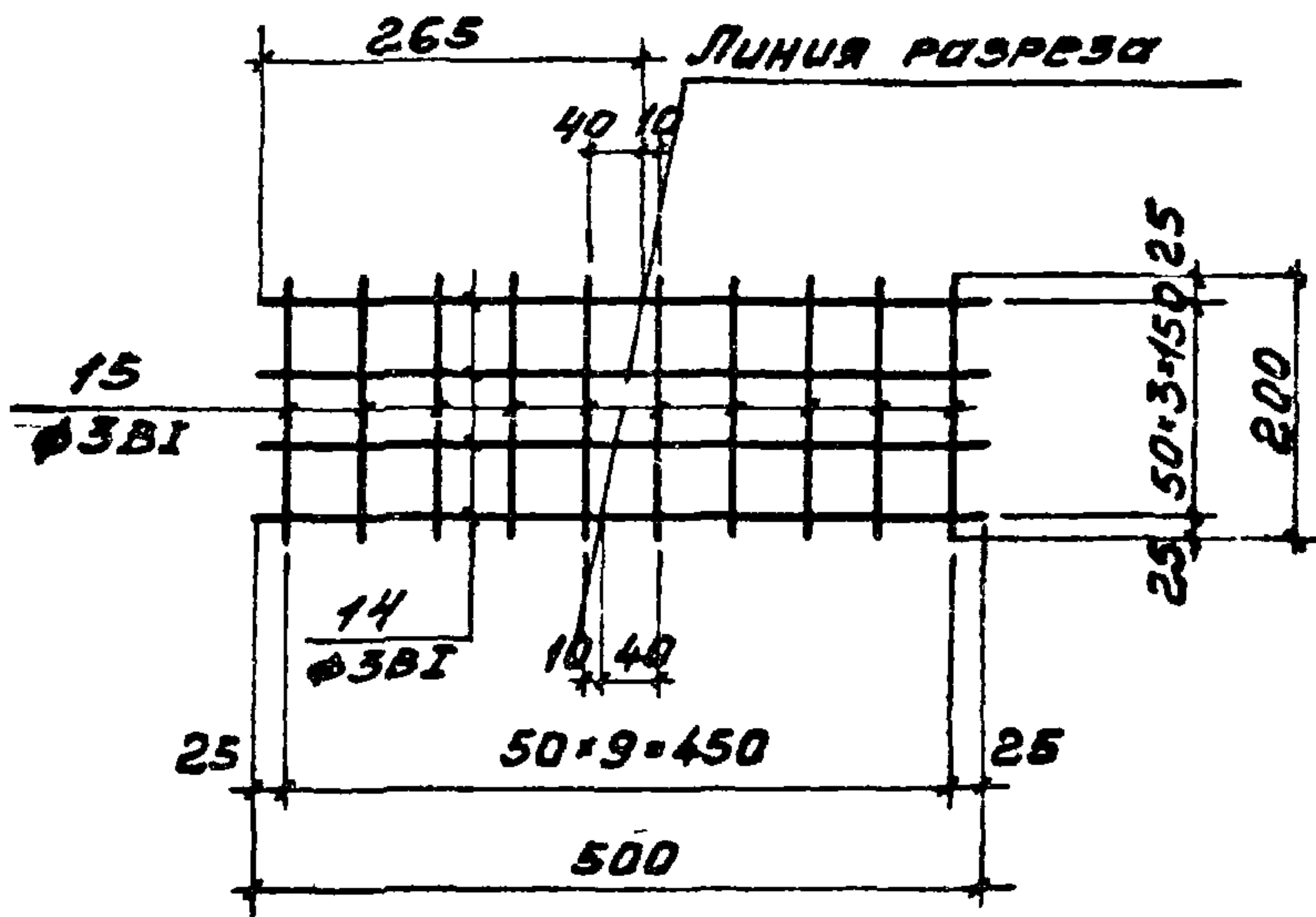


Марка изобр- ция	№ поз.	Э С К И З	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кг
С5 (шт-2)	12	—	4ВІ	2100	3	4ВІ	8.8	0.9
	13		4ВІ	120	21			
			Итого:				0.9	

г. Москва | Руч. группы | Исаев А. С. | Юндовва Г. А.

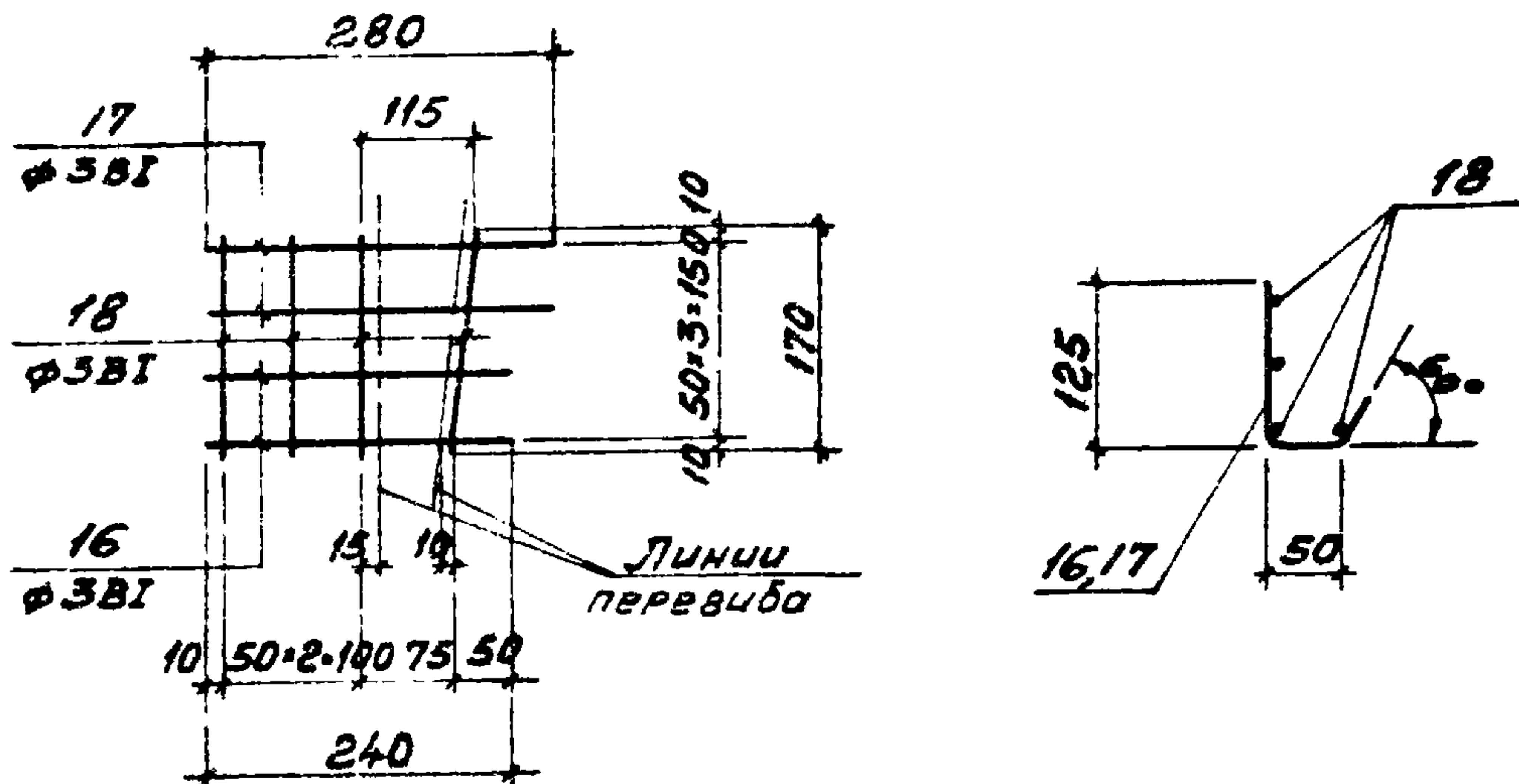
ТК	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетка С5	Выпуск 2 Лист 4

С6



Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кв.
С6 (шт.2)	14		3ВІ	500	4	3ВІ	4.0	0.2
	15		3ВІ	200	10			
							Итого:	0.2

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетка С6	Выпуск 2 Лист 5

C7

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кг
C7	16		38I	240	2	38I	1.7	0.1
	17		38I	280	2			
	18		38I	170	4	Итого:		0.1

Наклонный стержень поз. 18 приварить после изготовления сетки C7.

чертеж

ТК

Железобетонные плиты размером 3x6 м

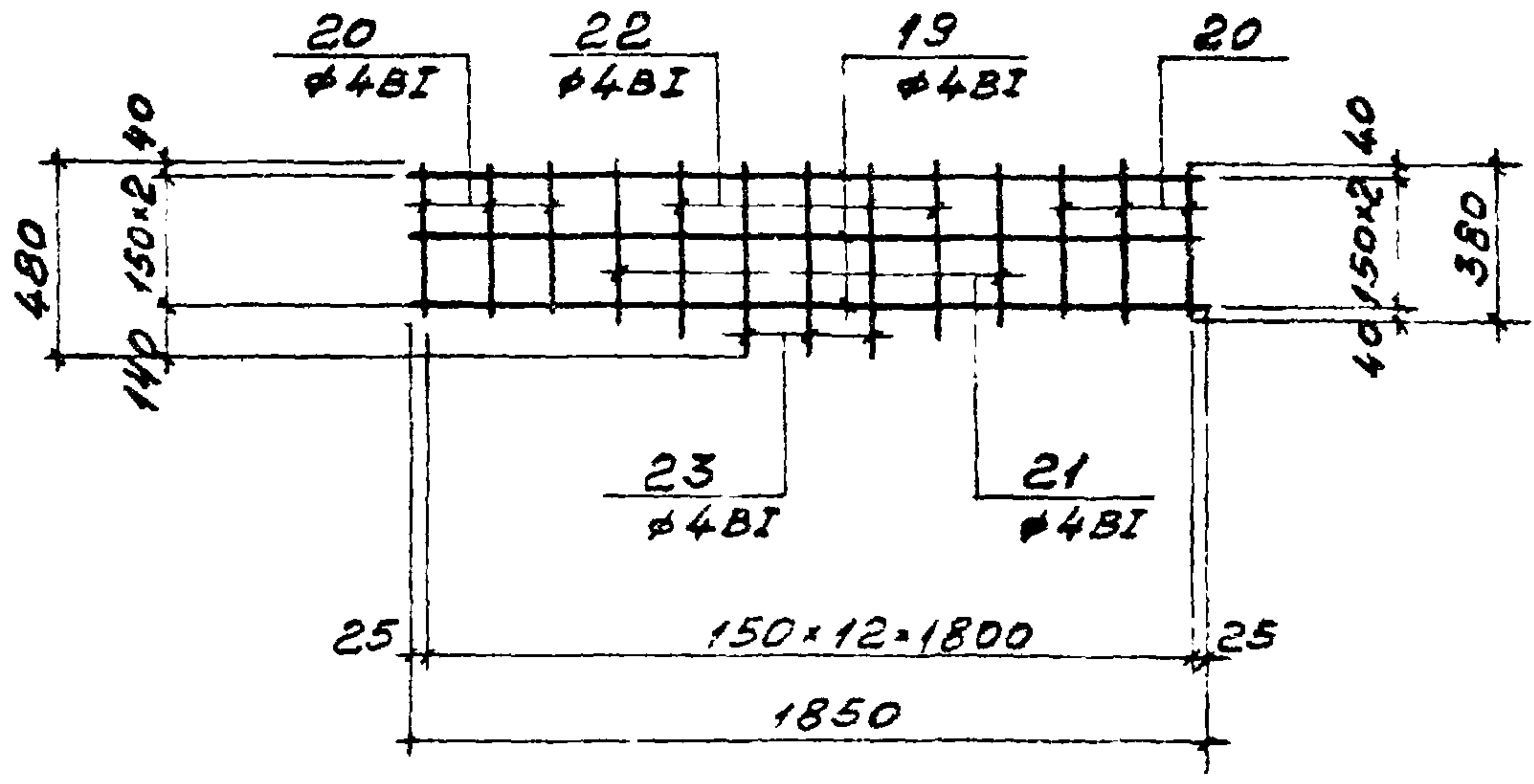
Серия
1.865-4

1976

Сетка C7

Впуск
2лист
6

СВ



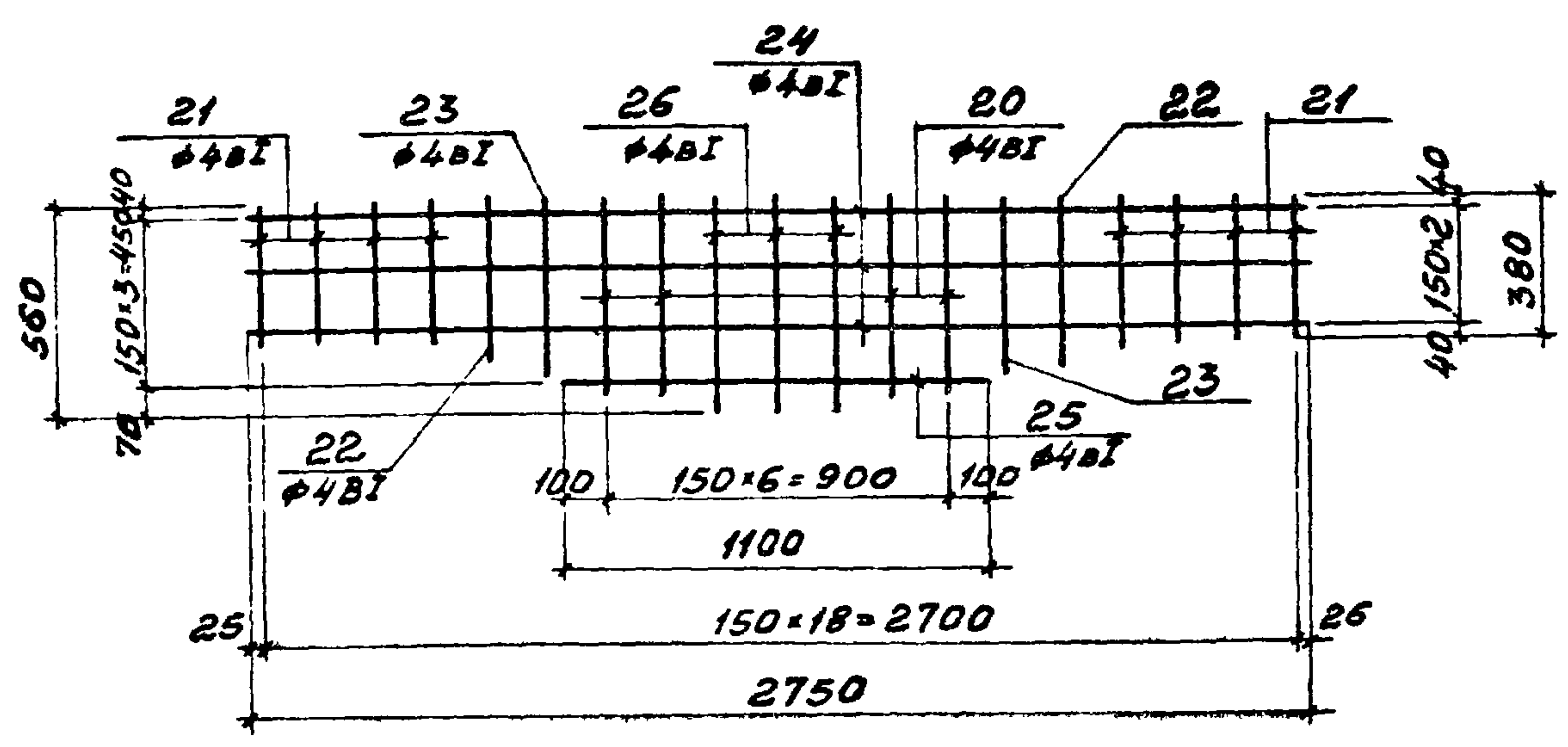
Марка и № изделия по э	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
					φ мм	Длина мм	Вес кг
СВ		19	1850	3	4ВІ	11.0	1.1
		20	380	6			
		21	420	2	Итого:		1.1
		22	450	2			
		23	480	3			

При изготовлении сетки СВ контактно-точечной сборкой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 1850мм, поперечные - 480мм с последующей обрезкой стержней по месту.

г. Москва
 Институт
 Железобетон
 Г. А.

ТК	Железобетонные плиты размером 3x5 м	ГР.Р.Я 1.865-4
1976	Сетка СВ	Выпуск 2
		Лист 7

С 9



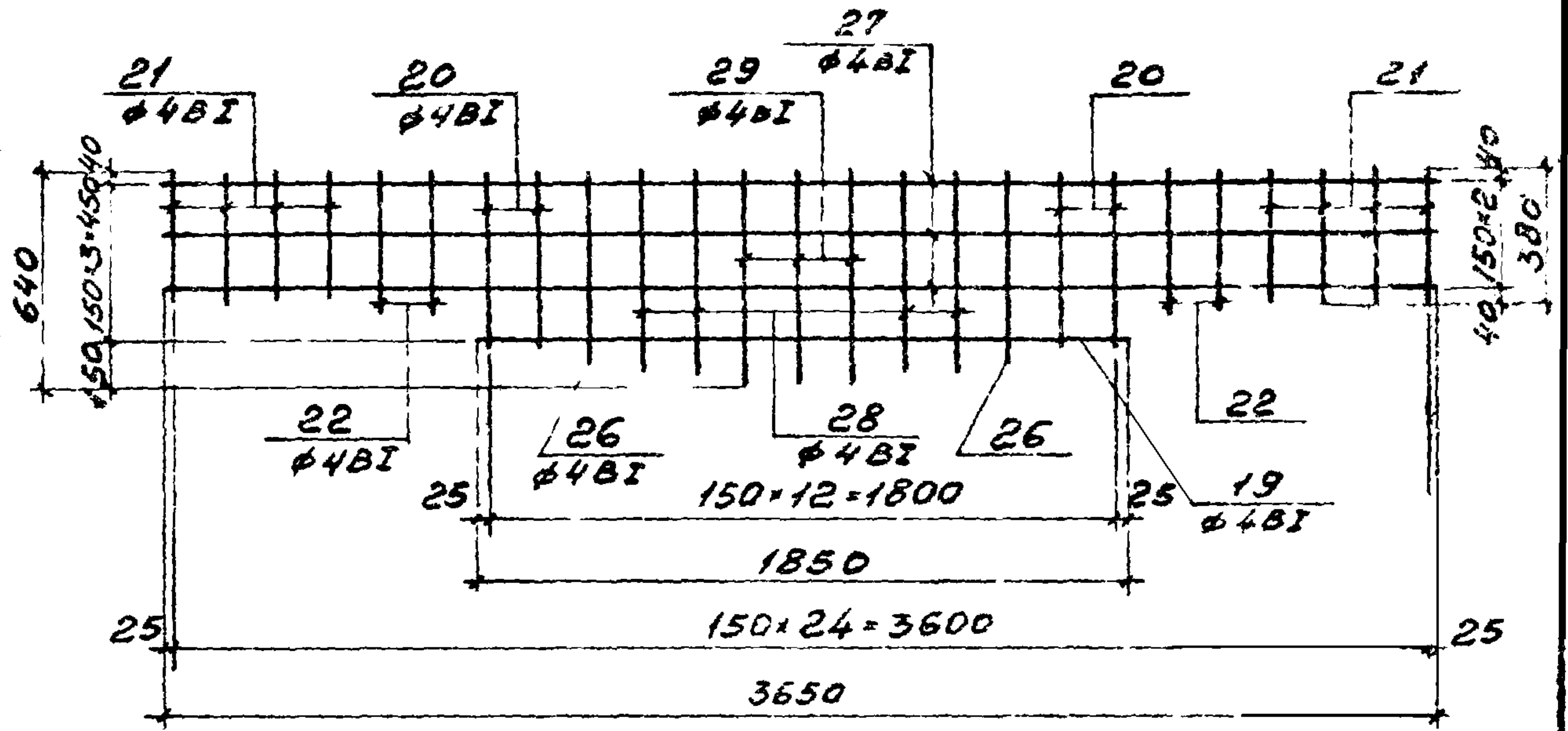
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Длина мм	Вес кг
С 9	24		4B1	2750	3	4B1	17.9	1.8
	25		4B1	1100	1			
	21		4B1	380	8	Итого:		1.8
	22		4B1	440	2			
	23		4B1	470	2			
	20		4B1	510	4			
	26		4B1	560	3			

При изготовлении сетки С 9 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 2750 мм, поперечные - 560 мм с последующей обрезкой стержней по месту.

Инженер Г.А. Зинковская
 Инженер С.А. Сидорова
 г. Москва

ТК	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетка С 9	Выпуск 2 Лист 8

C10

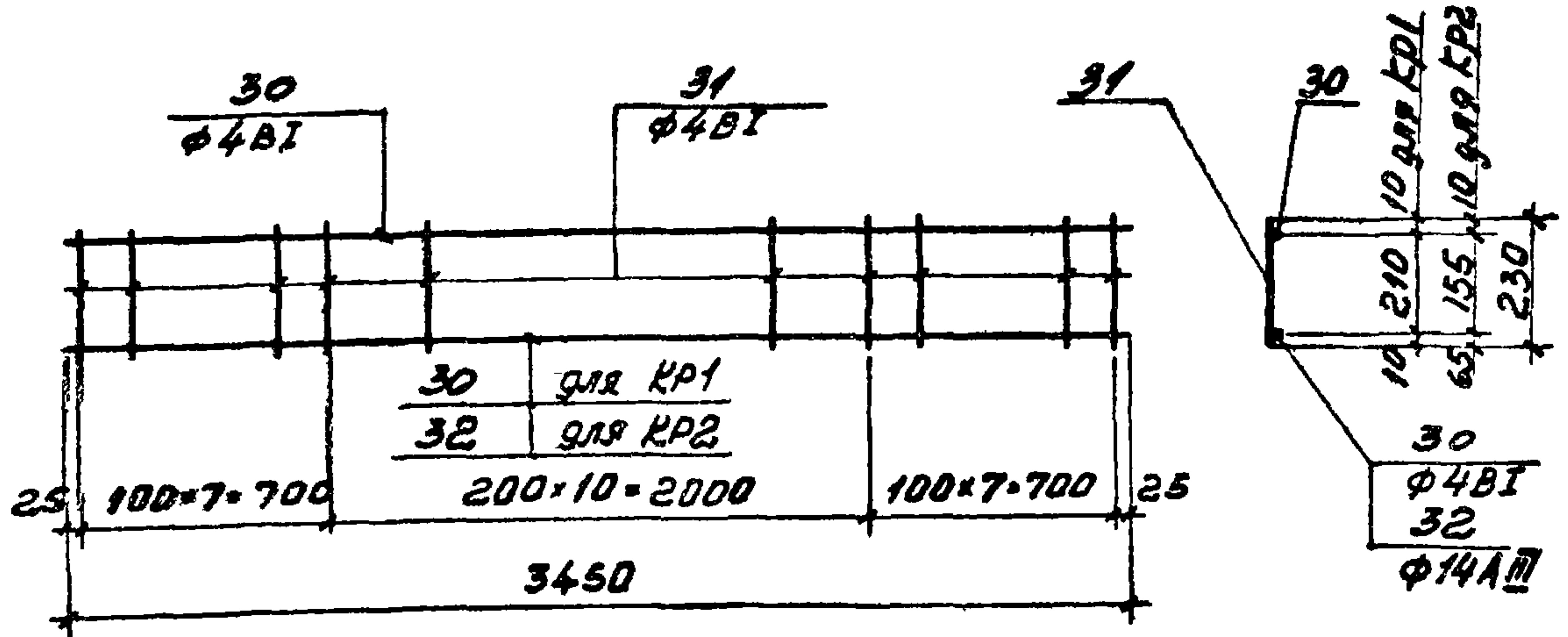


Марка и изделия поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Выборка стали		
					φ мм	Длина м	Вес кг
C10	27	4B1	3650	3	4B1	22.7	2.2
	19	4B1	1850	1			
	21	4B1	380	8	Итого:		2.2
	22	4B1	440	4			
	28	4B1	600	4			
	20	4B1	510	4			
	26	4B1	560	2			
	29	4B1	640	3			

При изготовлении сетки C10 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 3650 мм, поперечные - 640 мм с последующей обрезкой стержней по месту.

TK	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1855-4
1976	Сетка C10	Лист 2 9

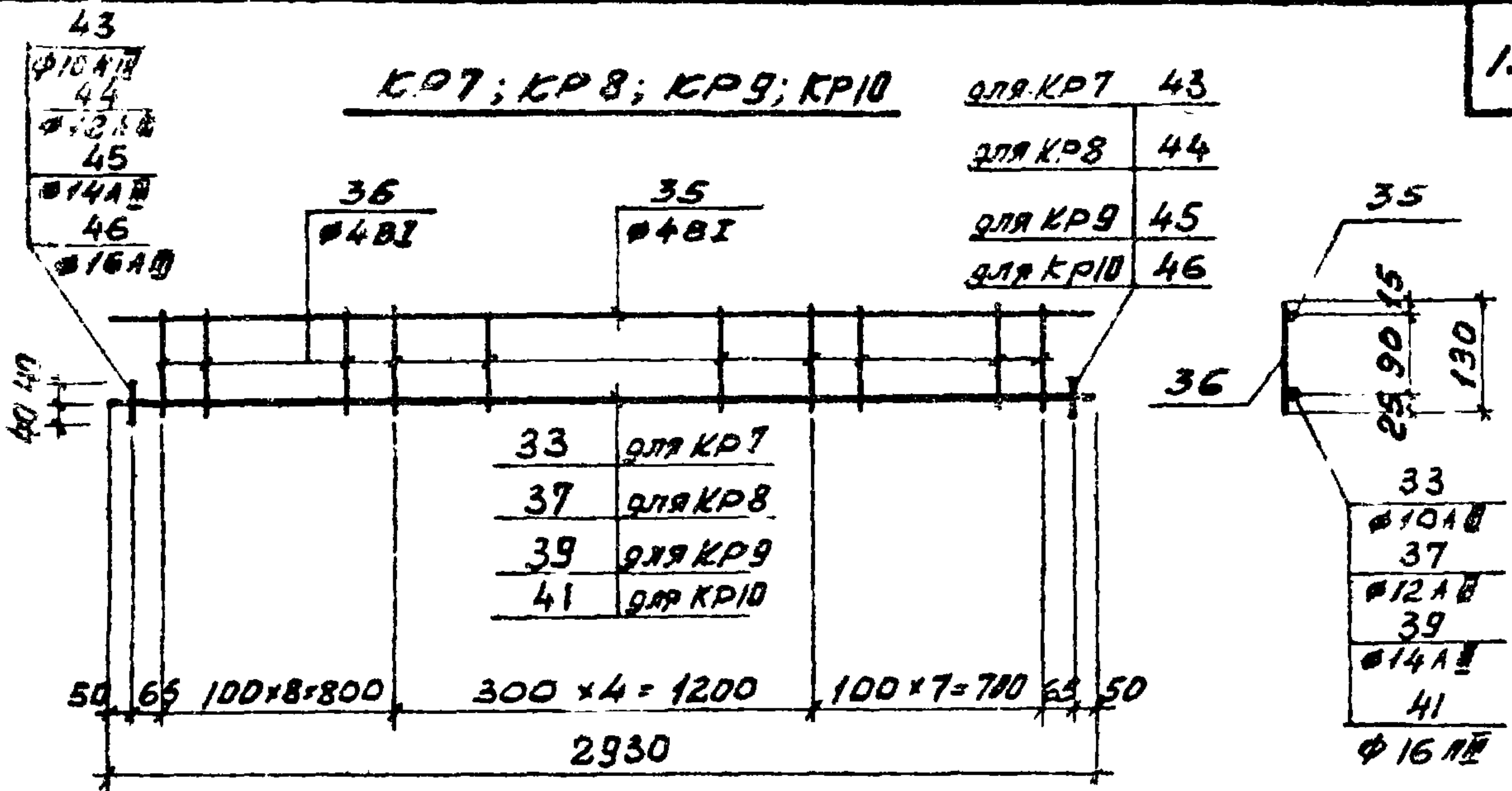
КР1; КР2



Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кв.
КР1	30		4B1	3450	2	4B1	12.7	1.3
	31		4B1	230	25			
							Итого:	1.3
КР2	30		4B1	3450	1	4B1	9.2	0.9
	31		4B1	230	25	14AIII	3.5	4.2
	32		14AIII	3450	1	Итого:	5.1	

Исполнитель:
 Проверка:
 Дата:

ТК	Железобетонные плиты размером 3x6 м	Серия 1.865-4
1976	Каркасы КР1; КР2	Выпуск 2 Лист 10



Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт	Выборка стали		
						Ф мм	общая длина м	Вес кг
KR7	33		10AIII	2930	1	4BI	5.5	0.5
	43		10AIII	80	2	10AIII	3.1	1.9
	35		4BI	2930	1			
	36		4BI	130	20	Итого		2.4
KR8	37		12AIII	2930	1	4BI	5.5	0.5
	44		12AIII	80	2	12AIII	3.1	2.8
	35		4BI	2930	1			
	36		4BI	130	20	Итого		3.3
KR9	39		14AIII	2930	1	4BI	5.5	0.5
	45		14AIII	80	2	14AIII	3.1	3.7
	35		4BI	2930	1			
	36		4BI	130	20	Итого		4.2
KR10	41		16AIII	2930	1	4BI	5.5	0.5
	46		16AIII	80	2	16AIII	3.1	4.9
	35		4BI	2930	1			
	36		4BI	130	20	Итого		5.4

Поз. 43 ÷ 46 приварить после изготовления каркасов KR7 ÷ KR10.

ТК

Железобетонные плиты размером 3 × 6 м

Серия 1.865-4

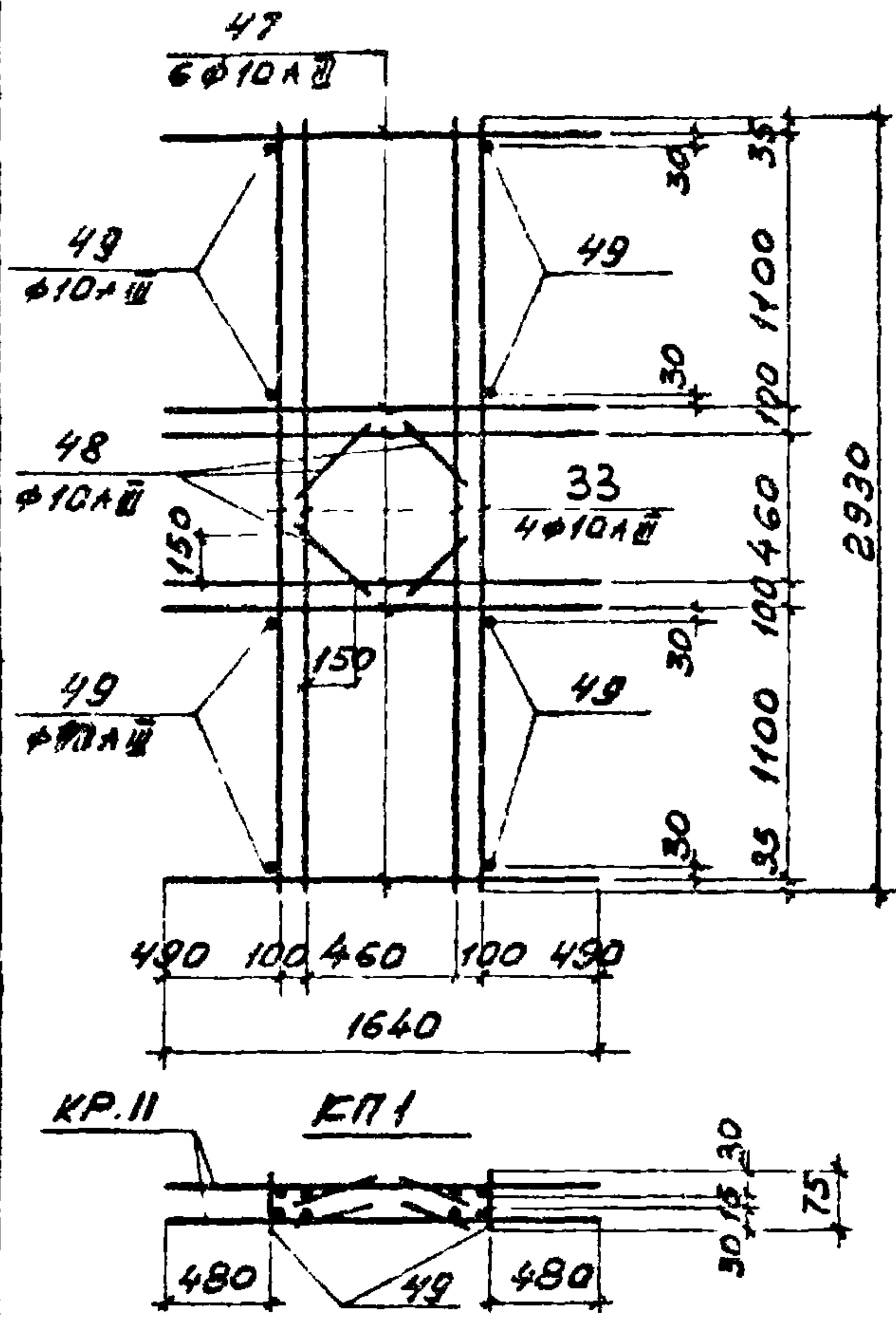
1976

Каркасы: KR7; KR8; KR9; KR10

Выпуск 2 Лист 12

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

КР II



| Марка простран- ственно-каркаса | Марка плоск-кого каркаса и № поз. | Кол. шт. | Выборка стали | | |
|---------------------------------|-----------------------------------|----------|---------------|---------------|--------------|
| | | | φ мм | Общая длина м | Общий вес кг |
| КР II | КР II | 2 | 10А III | 46.3 | 28.6 |
| | 49 | 8 | Итого: | | 28.6 |

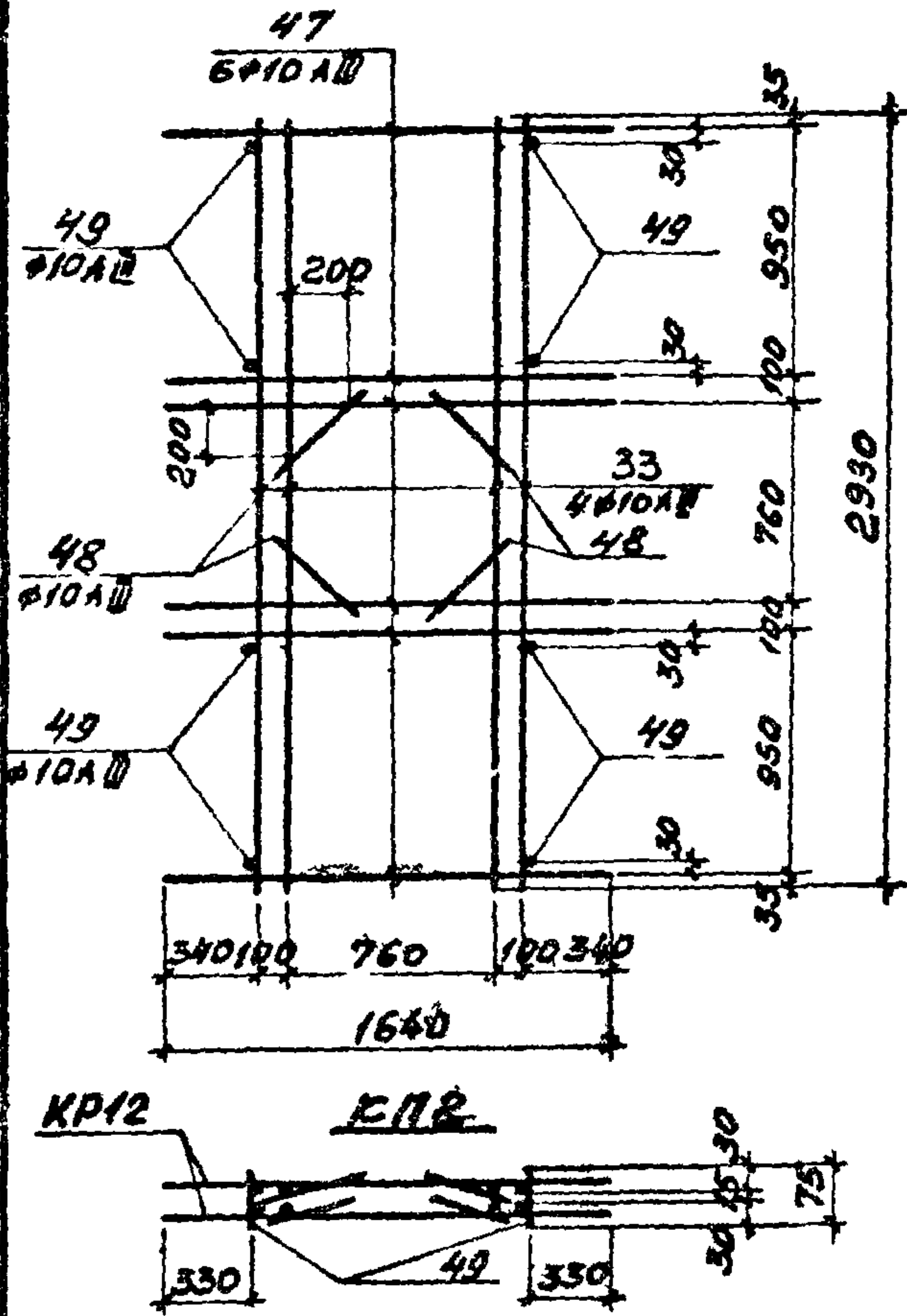
Поз 49 пространственного каркаса КП I на чертеже плоского каркаса КР II показана условно

рук. группы Белин В.И. Дроздович И.М.

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | φ мм | Длина мм | Кол. шт. | Выборка стали | | |
|-------------------|--------|-------|---------|----------|----------|---------------|---------------|--------|
| | | | | | | φ мм | Общая длина м | Вес кг |
| КР II | 33 | | 10А III | 2930 | 4 | 10А III | 22.8 | 14.1 |
| | 47 | | 10А III | 1640 | 6 | | | |
| | 48 | | 10А III | 320 | 4 | Итого: | | 14.1 |
| Отдельные стержни | 49 | | 10А III | 75 | 1 | 10А III | 0.075 | 0.05 |

| | | |
|------|-------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Каркасы КП I; КР II. | Выпуск 2 Лист 13 |

КР12



| Марка простран- ственно- го каркаса | Марка плоско- го каркаса и № пов. | Кол. шт. | Выборка стали | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|----------|---------------|---------------|--------------|
| | | | φ мм | Общая длина м | Общий вес кг |
| КР12 | КР12 | 2 | 10АIII | 46.3 | 28.6 |
| | 49 | 8 | Итого: | | 28.6 |

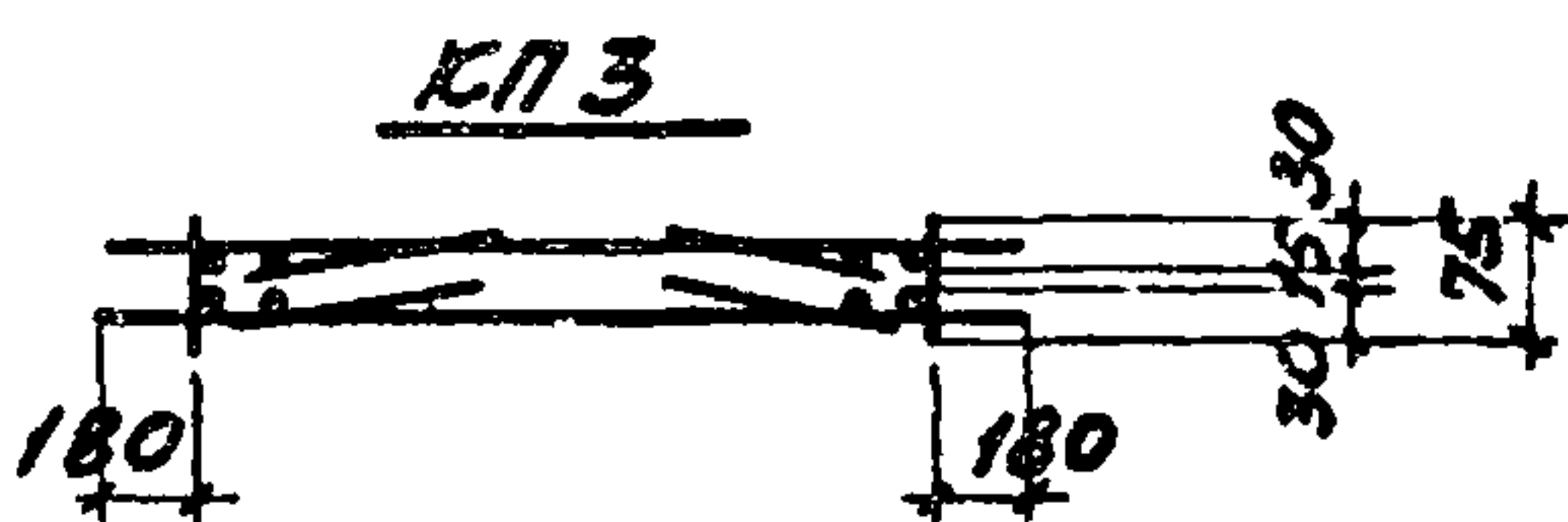
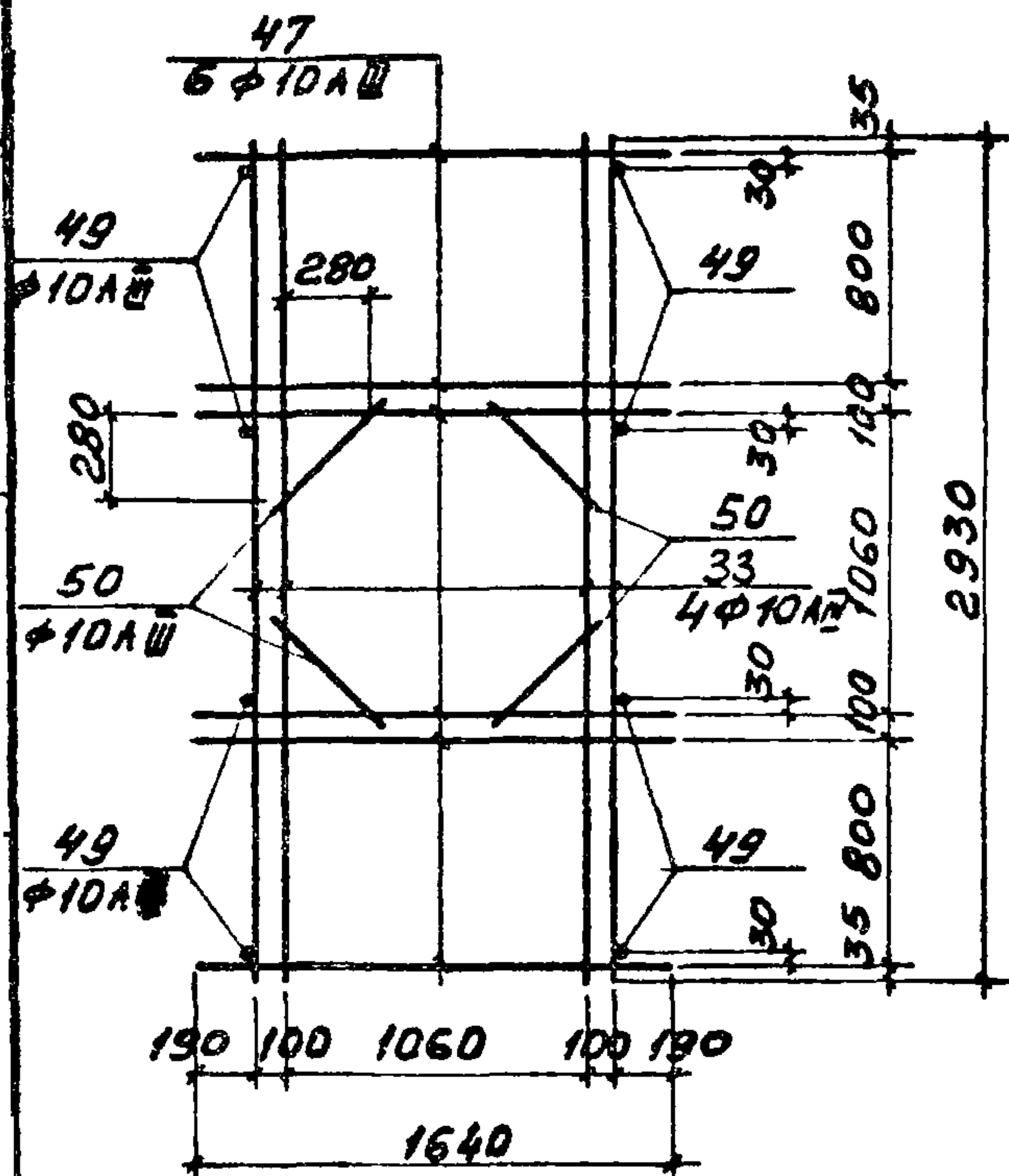
Поз. 49 пространственного каркаса КР12 на чертеже плоского каркаса КР12 показана условно.

| Марка изделия | № поз | Эскиз | φ мм | Длина мм | Кол шт | Выборка стали | | |
|----------------------|-------|-------|--------|----------|--------|---------------|---------------|--------|
| | | | | | | φ мм | Общая длина м | Вес кг |
| КР12 | 33 | ————— | 10АIII | 2930 | 4 | 10АIII | 22.8 | 14.1 |
| | 47 | | 10АIII | 1640 | 6 | | | |
| | 48 | | 10АIII | 320 | 4 | Итого: | | 14.1 |
| Отдель- ный стержень | 49 | ————— | 10АIII | 75 | 1 | 10АIII | 0.075 | 0.05 |

Л. П. ДВОРНИКОВ

| | | |
|------|-------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Каркасы КР12; КР12 | Выпуск 2 Лист 14 |

КР13



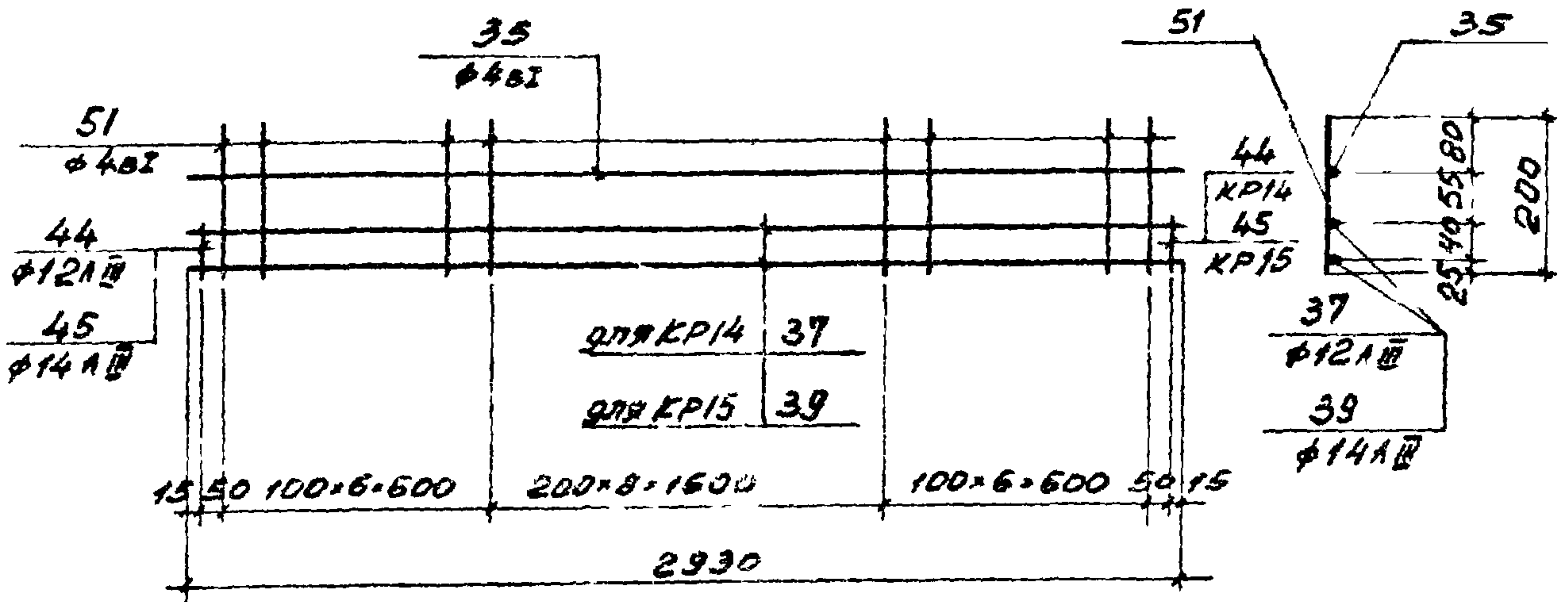
| Марка простран-
ственного кар-
каса | Марка плос-
кого кар-
каса и
№ поз. | Кол.
шт. | Выборка стали | | |
|---|--|-------------|---------------|---------------------|--------------------|
| | | | φ
мм | Общая
длина
м | Общ.
вес
кг. |
| КР3 | КР13 | 2 | 10AIII | 47.6 | 29.4 |
| | 49 | 8 | Итого: | | 29.4 |

Поз. 49 пространственного каркаса КР3 на чертеже плоского каркаса КР13 показана условно

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | φ
мм | Длина
мм | Кол
шт | Выборка стали | | |
|-----------------------------|--------|-------|---------|-------------|-----------|---------------|---------------------|------------|
| | | | | | | φ
мм | Общая
длина
м | Вес
кг. |
| КР13 | 33 | ————— | 10AIII | 2930 | 4 | 10AIII | 23.5 | 14.5 |
| | 47 | | 10AIII | 1640 | 6 | | | |
| | 50 | | 10AIII | 500 | 4 | Итого: | | 14.5 |
| Отдель-
ные свер-
жми | 49 | ————— | 10AIII | 75 | 1 | 10AIII | 0.075 | 0.05 |

| | | |
|------|-------------------------------------|---------------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия
1.865-4 |
| 1976 | Каркасы КР3; КР13 | Выпуск
2 Лист
15 |

КР14, КР15

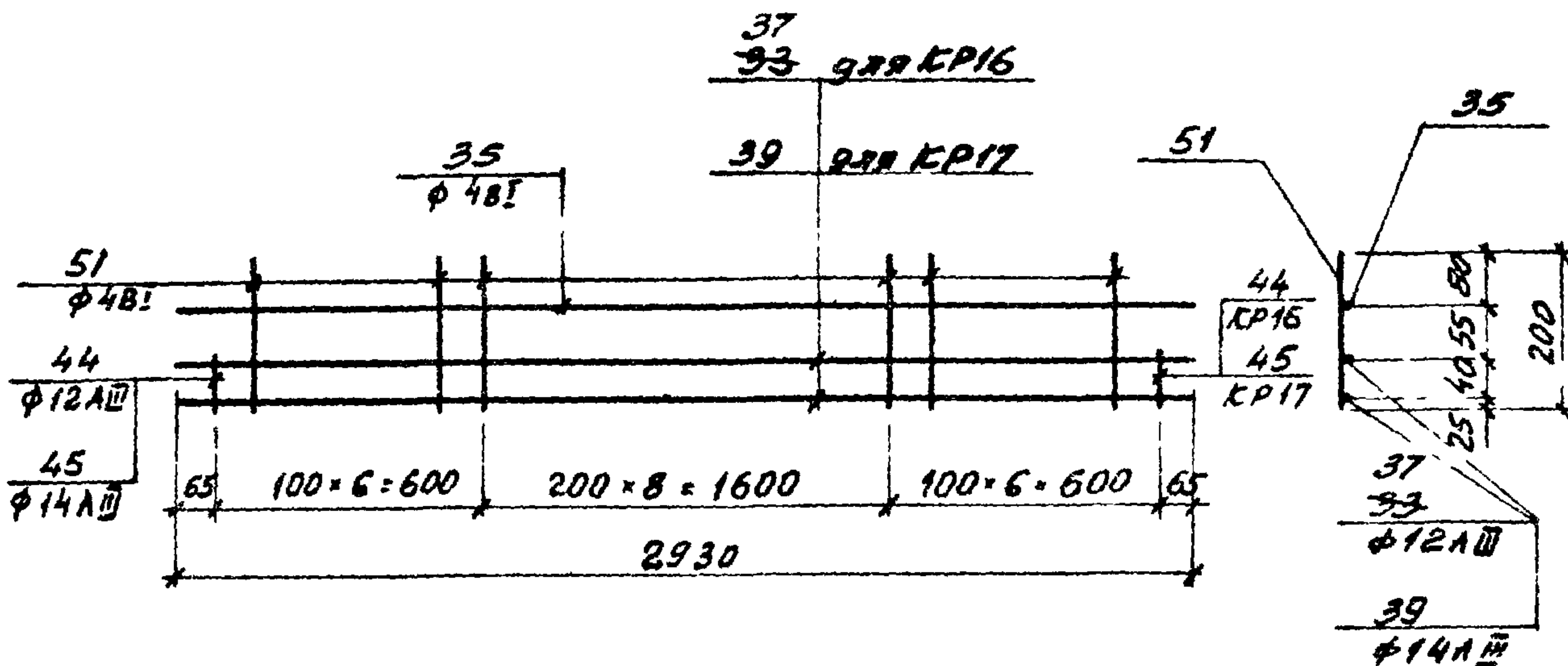


| Марка изделия | № поз. | Эскиз | φ мм | Длина мм | Кол. шт | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|--------|----------|---------|---------------|---------------|--------|
| | | | | | | φ мм | Общая длина м | Вес кг |
| КР14 | 37 | | 12AIII | 2930 | 2 | 48I | 7.1 | 0.7 |
| | 44 | | 12AIII | 80 | 2 | 12AIII | 6.0 | 5.3 |
| | 35 | | 48I | 2930 | 1 | | | |
| | 51 | | 48I | 200 | 21 | Итого: | | 6.0 |
| КР15 | 39 | | 14AIII | 2930 | 2 | 48I | 7.1 | 0.7 |
| | 45 | | 14AIII | 80 | 2 | 14AIII | 6.0 | 7.3 |
| | 35 | | 48I | 2930 | 1 | | | |
| | 51 | | 48I | 200 | 21 | Итого: | | 8.0 |

Поз. 44, 45 приварить после изготовления каркасов КР14, КР15.

| | | |
|------|-------------------------------------|-------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Каркасы КР14, КР15 | Впуск лист 2 / 16 |

КР 16, КР 17



| Марка изделия | № поз. | Эскиз | φ мм | Длина мм | Кол. шт | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|----------|----------|---------|---------------|---------------|--------|
| | | | | | | φ мм | Общая длина м | Вес кг |
| КР 16 | 37 | | 12 А III | 2930 | 2 | 4 В I | 6,7 | 0,7 |
| | 44 | | 12 А III | 80 | 2 | 12 А III | 6,0 | 5,3 |
| | 35 | | 4 В I | 2930 | 1 | | | |
| | 51 | | 4 В I | 200 | 19 | Итого | | 6,0 |
| КР 17 | 39 | | 14 А III | 2930 | 2 | 4 В I | 6,7 | 0,7 |
| | 45 | | 14 А III | 80 | 2 | 14 А III | 6,0 | 7,3 |
| | 35 | | 4 В I | 2930 | 1 | | | |
| | 51 | | 4 В I | 200 | 19 | Итого | | 8,0 |

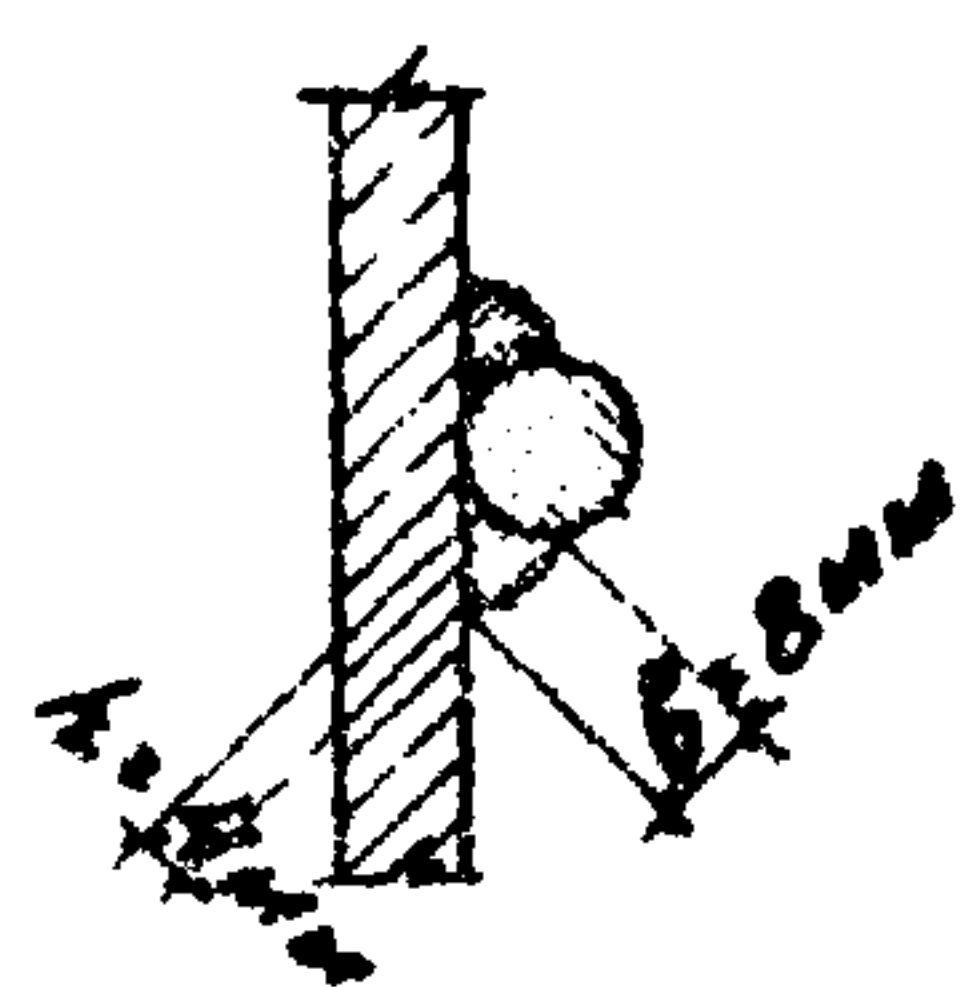
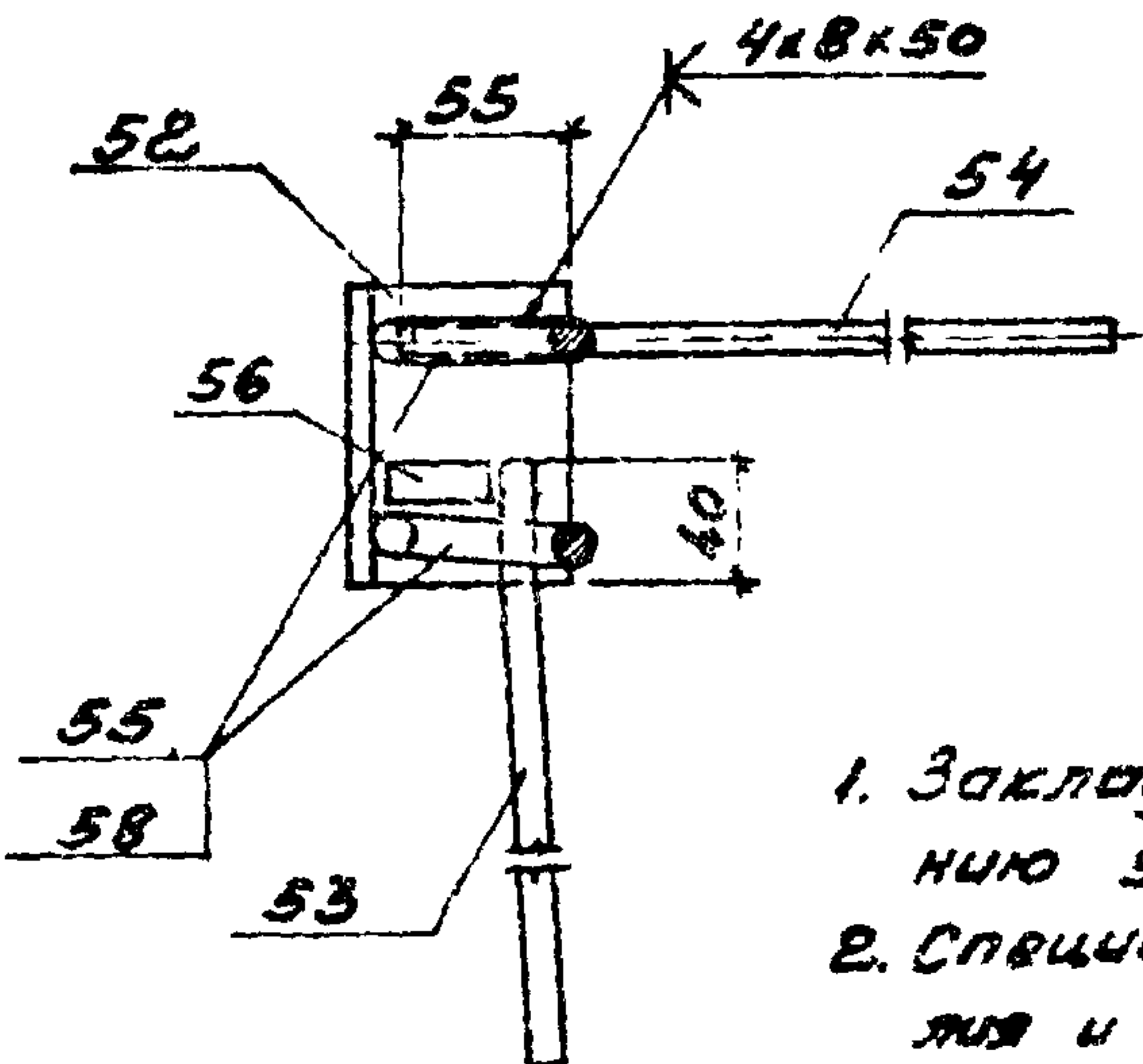
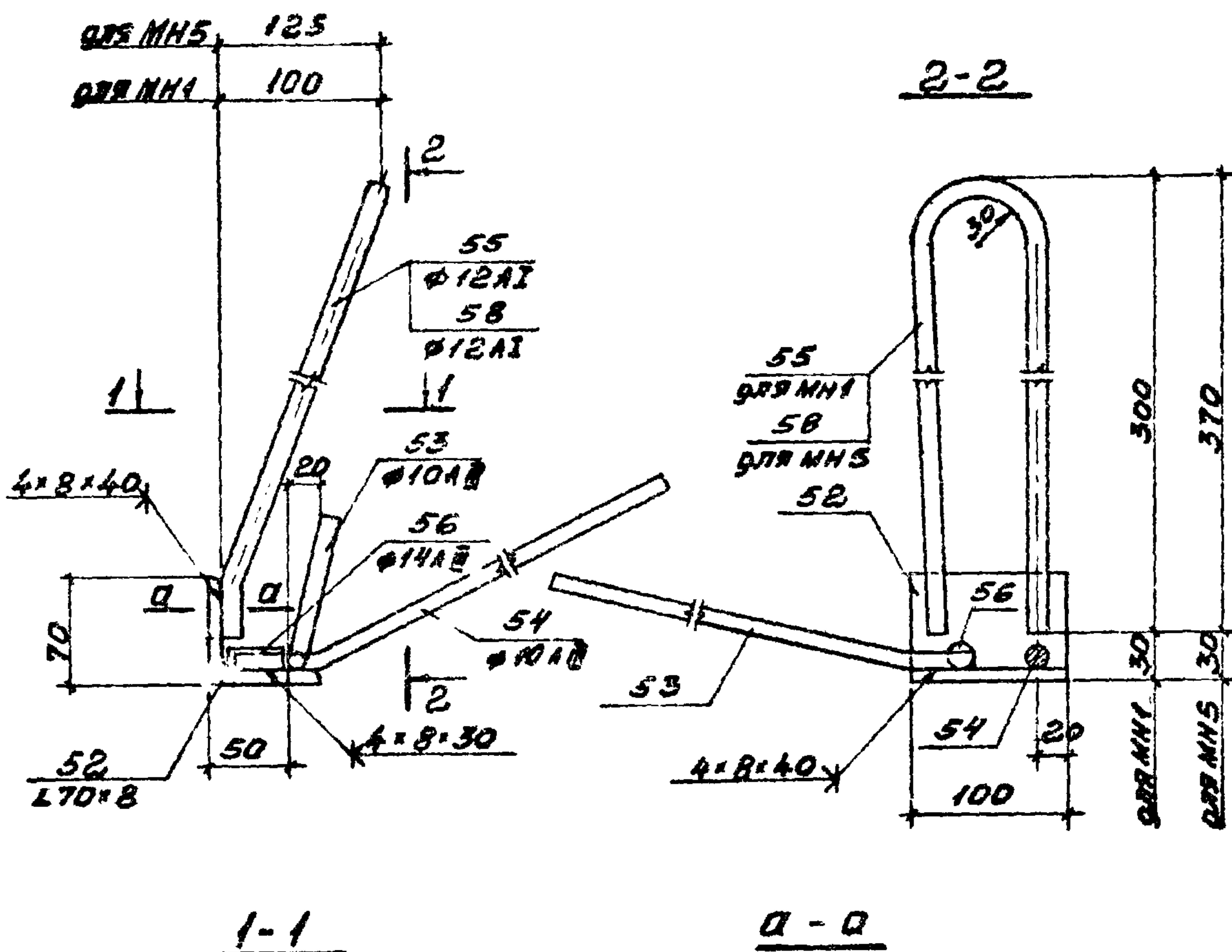
Поз. 44, 45 приварить после изготовления каркасов КР 16, КР 17.

Внесены изменения *Сам* рук группы Зиняева Г.А. 7.2.78г.

| | | |
|------|-------------------------------------|---------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Каркасы КР 16, КР 17 | Выпуск 2 Лист 174 |

Г.А. Зиняев

МН4; МН5

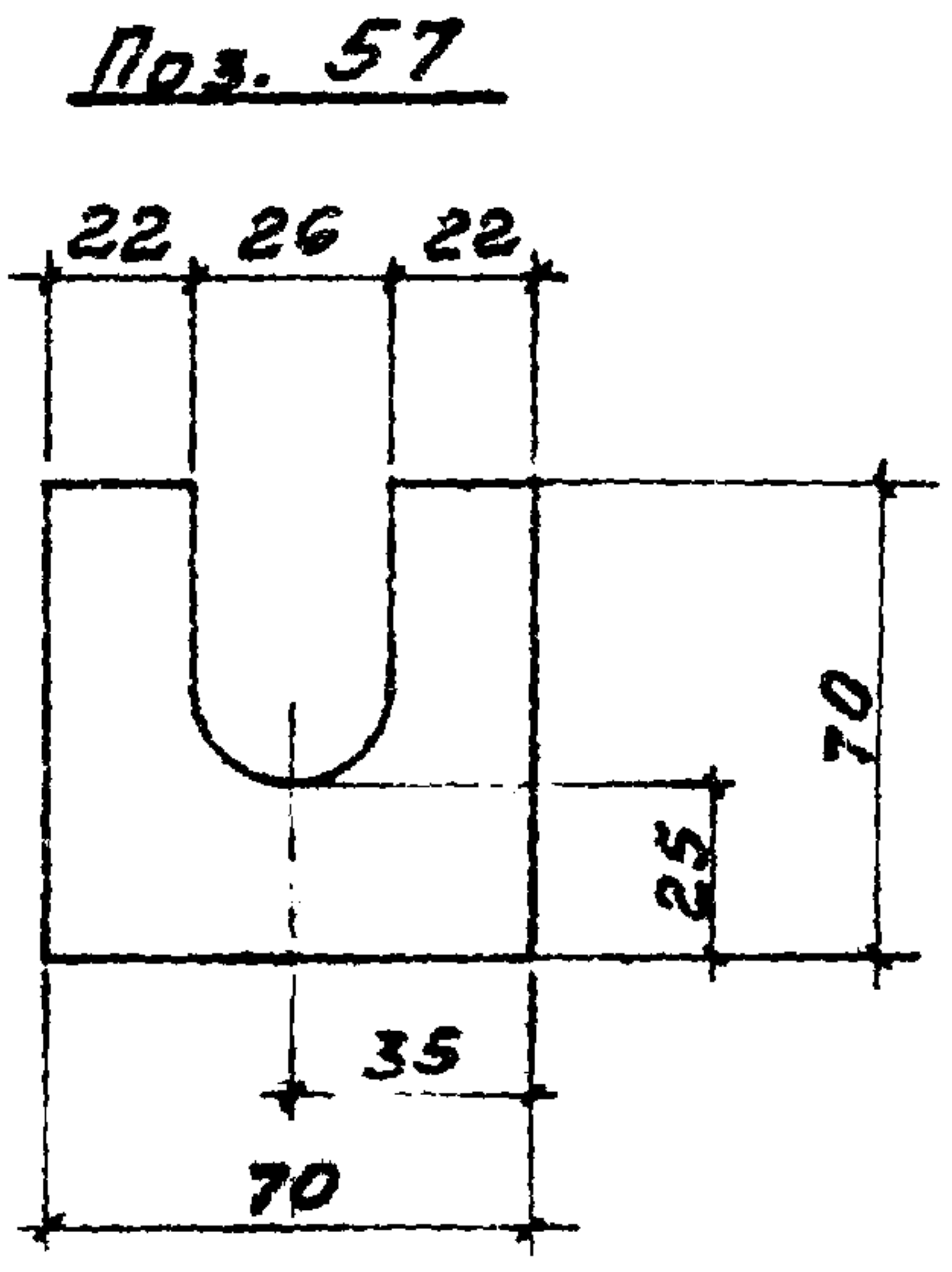
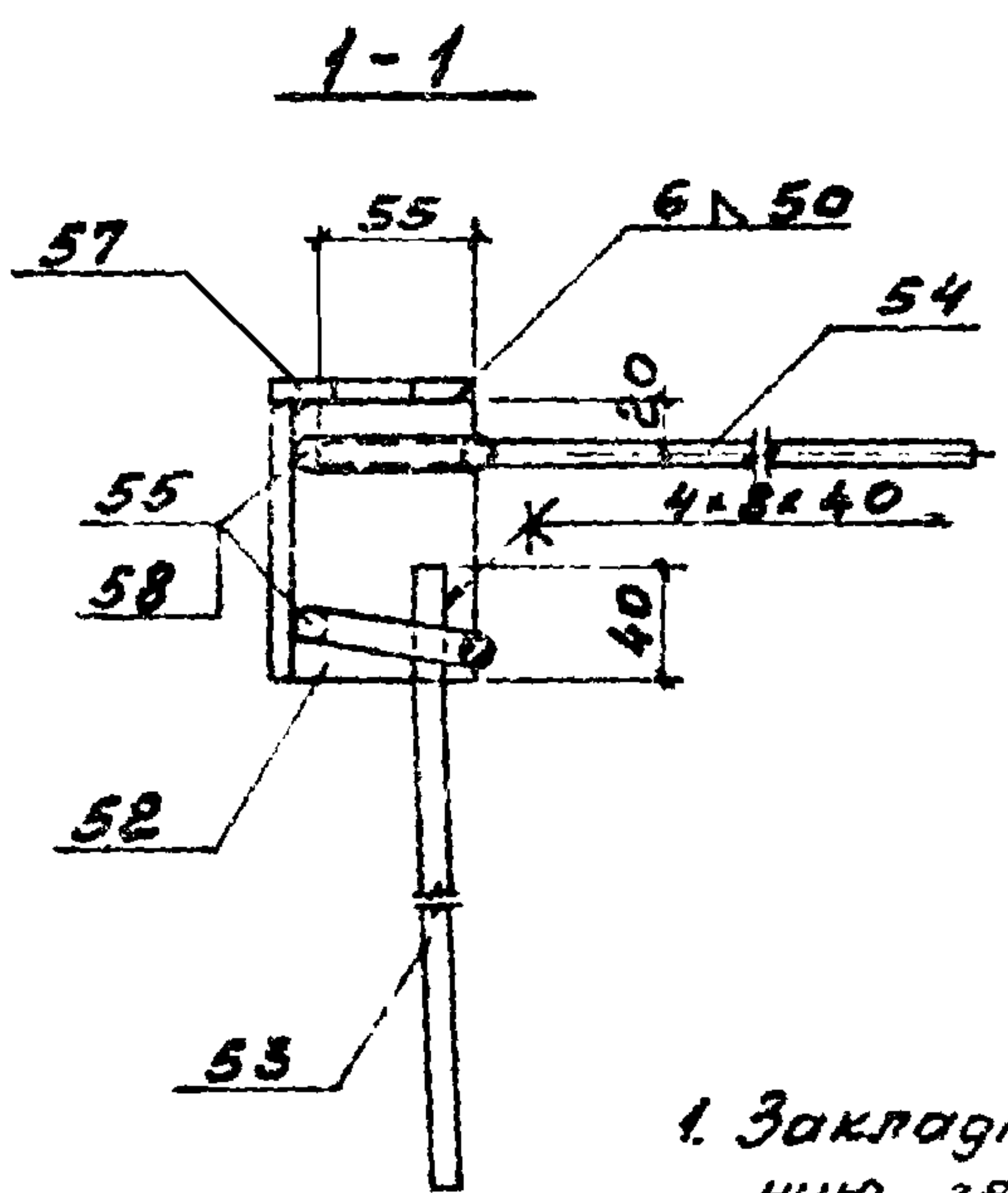
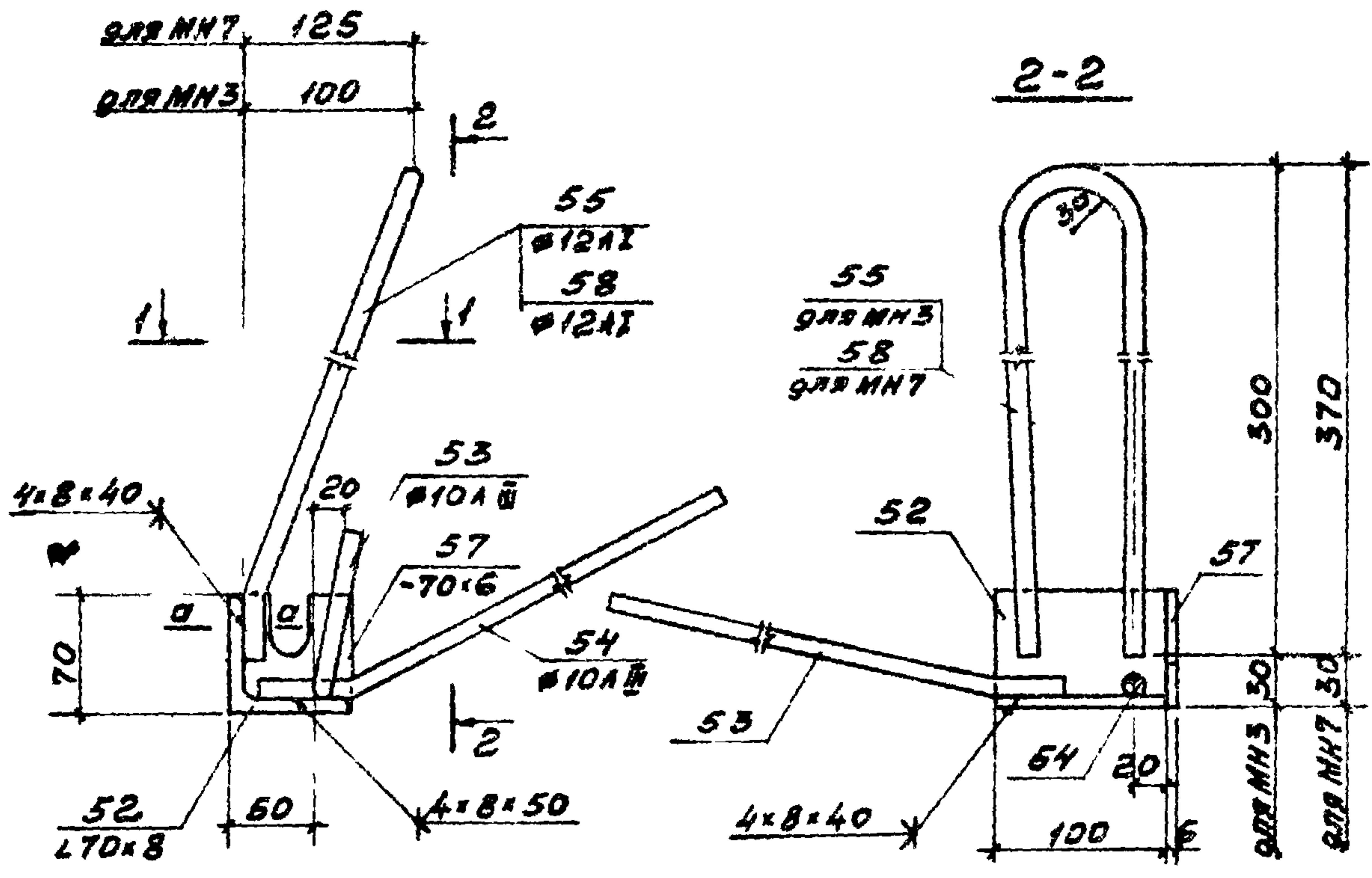


1. Закладные изделия МН2; МН6 по изображенную зеркальны закладным изделиям МН1; МН5
 2. Спецификацию стали на закладные изделия и основные указания см. на листе 20.

Москва ул. Сретенка 10/11

| | | |
|------|---------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.855-4 |
| 1976 | Закладные изделия МН1, МН2, МН5, МН6. | Выпуск 2 Лист 18 |

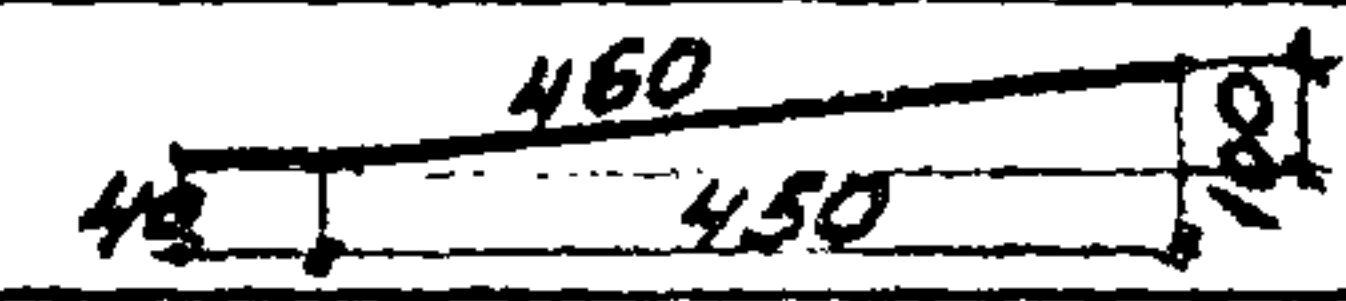
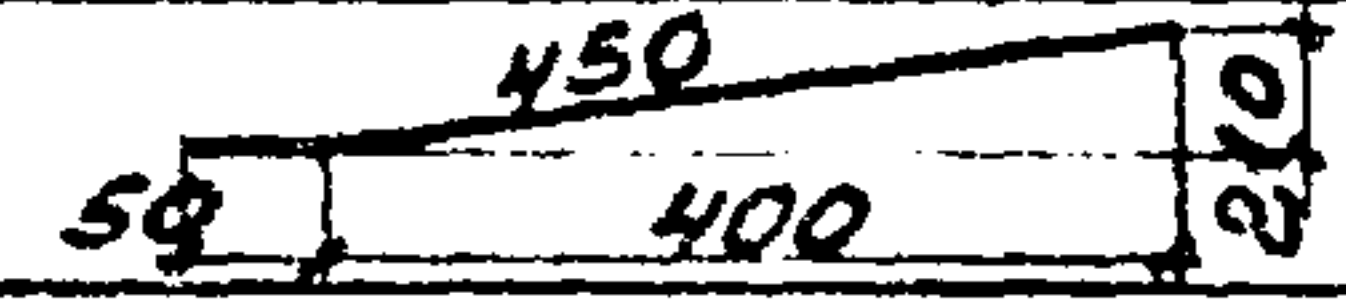
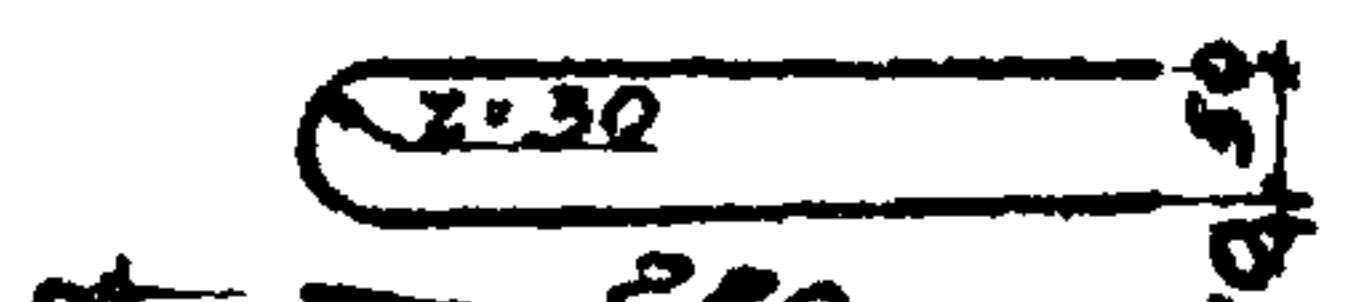
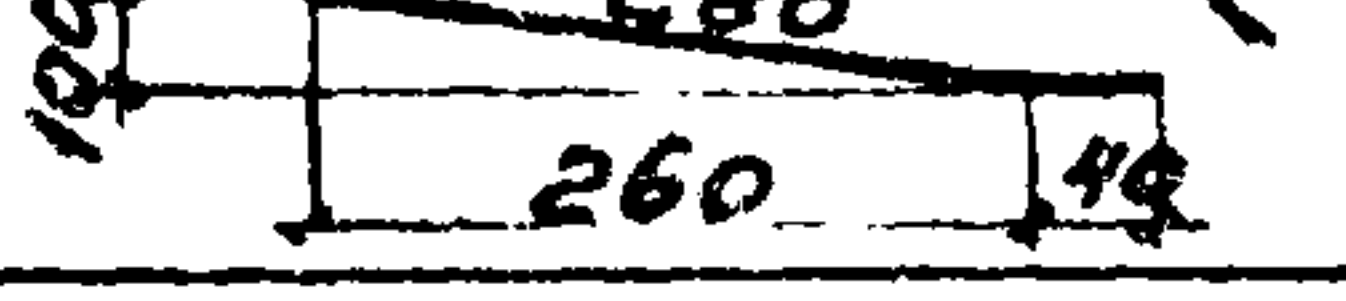
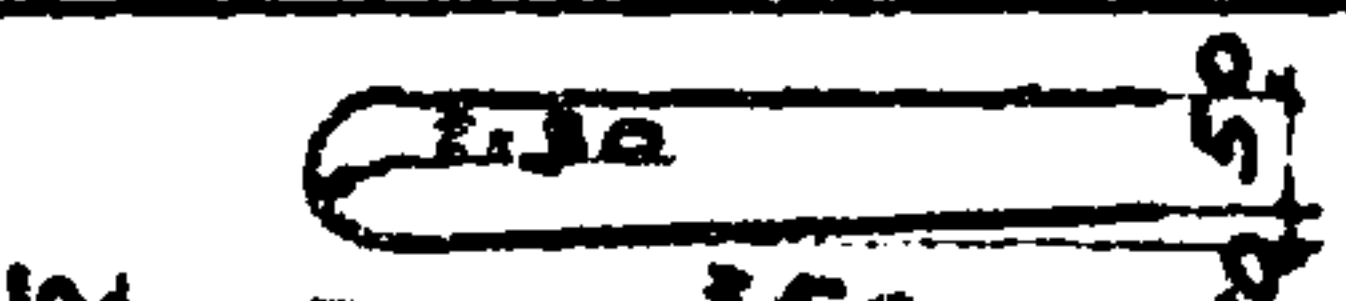
МН3; МН7



1. Закладные изделия МН4; МН8 по изображению зеркальны закладным изделиям МН3; МН7.
2. Спецификацию стали на закладные изделия и основные указания см. на листе 20.
3. Сеч. а-а см. на листе 18.

с. Москва Инж. группа Виноградов И.Я.

| | | |
|------|--------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Закладные изделия МН3, МН4, МН7, МН8 | Выпуск 2 Лист 19 |

| Марка
изделия | №№
поз | Эскиз
или сечение | φ
мм | Длина
мм | Кол.
шт | Выборка стали | | |
|------------------|---|---|---------|-------------|------------|---------------|--------------|--------------|
| | | | | | | Одной
поз. | Всех
поз. | Изде-
лия |
| МН1
МН2 | 52 | L 70×8 | | 100 | 1 | 0.84 | 0.84 | 2.1 |
| | 53 |  | 10mm | 500 | 1 | 0.31 | 0.31 | |
| | 54 |  | 10mm | 500 | 1 | 0.31 | 0.31 | |
| | 55 |  | 12mm | 680 | 1 | 0.6 | 0.6 | |
| | |  | | | | | | |
| | 56 | — | 14mm | 35 | 1 | 0.04 | 0.04 | |
| МН3
МН4 | | Поз. 52+55,
см. выше | | | | | | 2.3 |
| 57 | - 70×6 | | 70 | 1 | 0.23 | 0.23 | | |
| МН5
МН6 | | Поз. 52+54, 56
см. МН1; МН2 | | | | | | 2.2 |
| 58 |  | 12mm | 820 | 1 | 0.73 | 0.73 | | |
| МН7
МН8 | | Поз. 52+54, 58
см. выше | | | | | | 2.5 |
| 57 | - 70×6 | | 70 | 1 | 0.23 | 0.23 | | |

1. Приварка стержней к поз. 52 может производиться ручной дуговой электросваркой (всх=8мм, ксх=4мм) по чертежу, данному на листе 18 или контактной точечной (не менее 2х точек на стержень).
2. При электродуговой и контактной точечной сварке необходимо руководствоваться требованиями "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
3. Отлив анкеров в соответствии с проектом производить до приварки их к поз. 52.
4. При дуговой сварке применять электроды типа Э42.
5. Поз. 56 предусмотрена для фиксации положения закладного изделия и может выполняться из любого класса свариваемой стали.

ТК

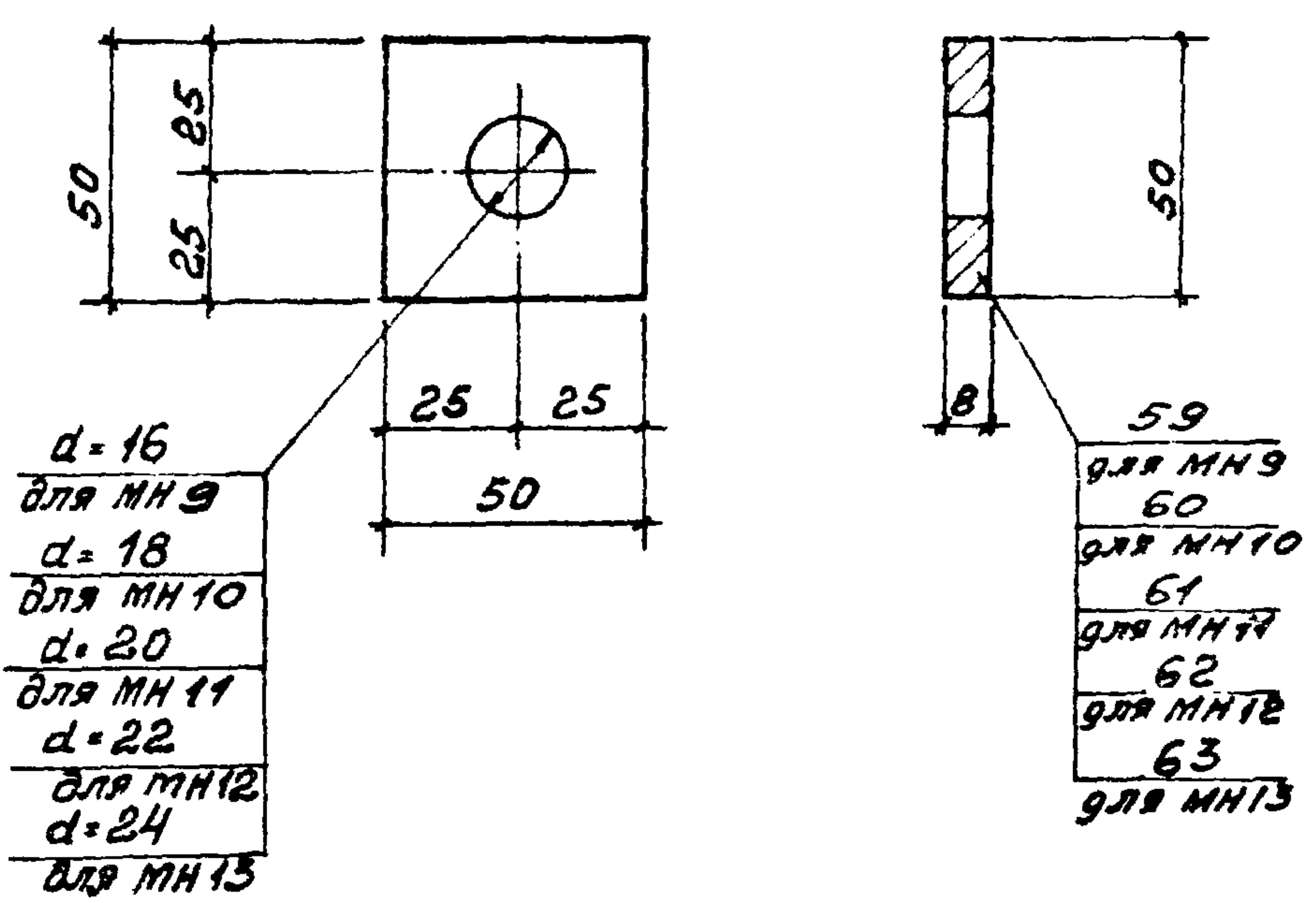
Железобетонные плиты размером 3×6м

Серия
1.865-4

1975

Спецификация стали на закладные
изделия МН1-МН8Выпуск лист
2 20

МН 9; МН 10; МН 11; МН 12; МН 13



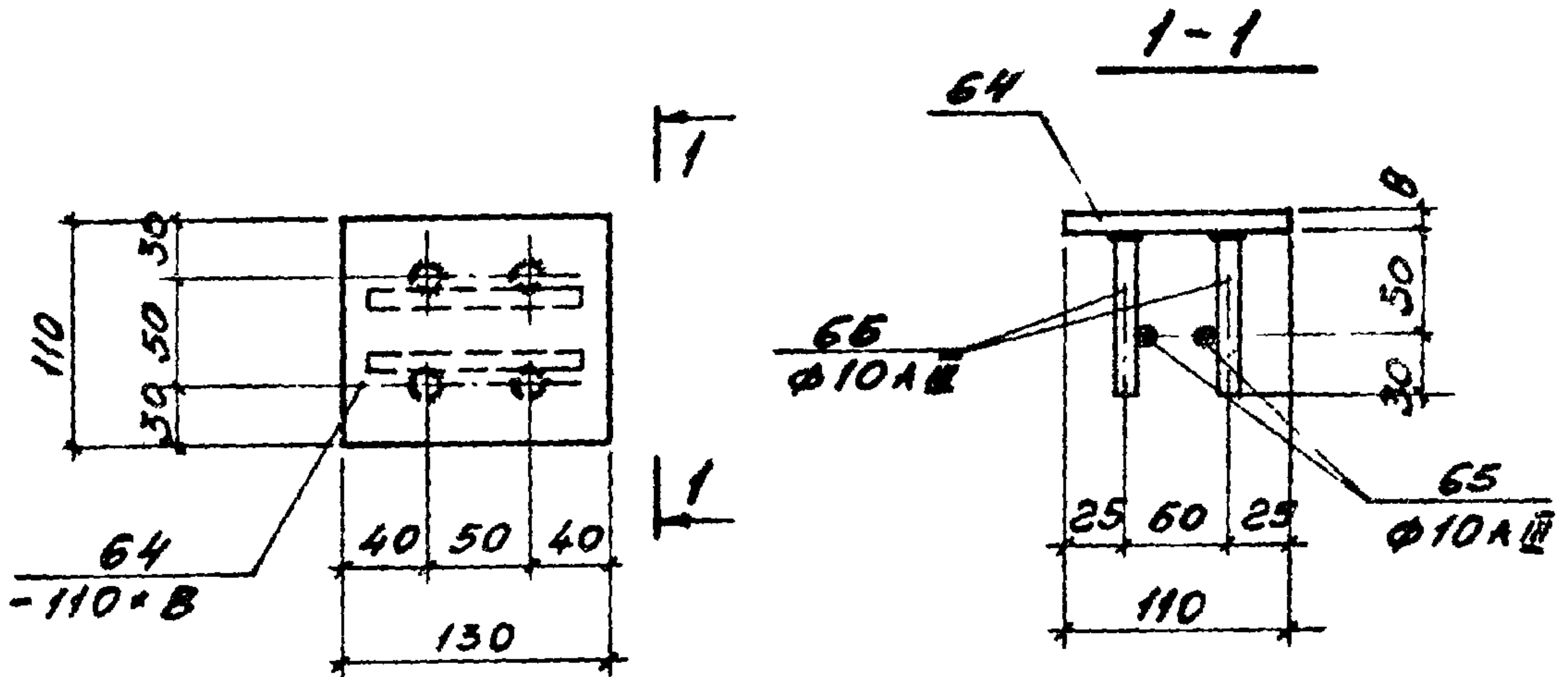
| Марка изделия | МН поз. | Сечение | Длина мм | Кол. шт. | Вес, кг | | |
|----------------|-----------|----------|----------|----------|------------|-----------|----------|
| | | | | | Одной поз. | Всех поз. | Использ. |
| МН 9-
МН 13 | 59-
63 | - 50 × 8 | 50 | 1 | 0.16 | 0.16 | 0.2 |

Гл. инж. пр-ва
рук. работы
Инж. Соколов
Инж. Соколов

г. Москва

| | | |
|------|---------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3 × 6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Закладные изделия МН 9 + МН 13 | Выпуск 2 Лист 21 |

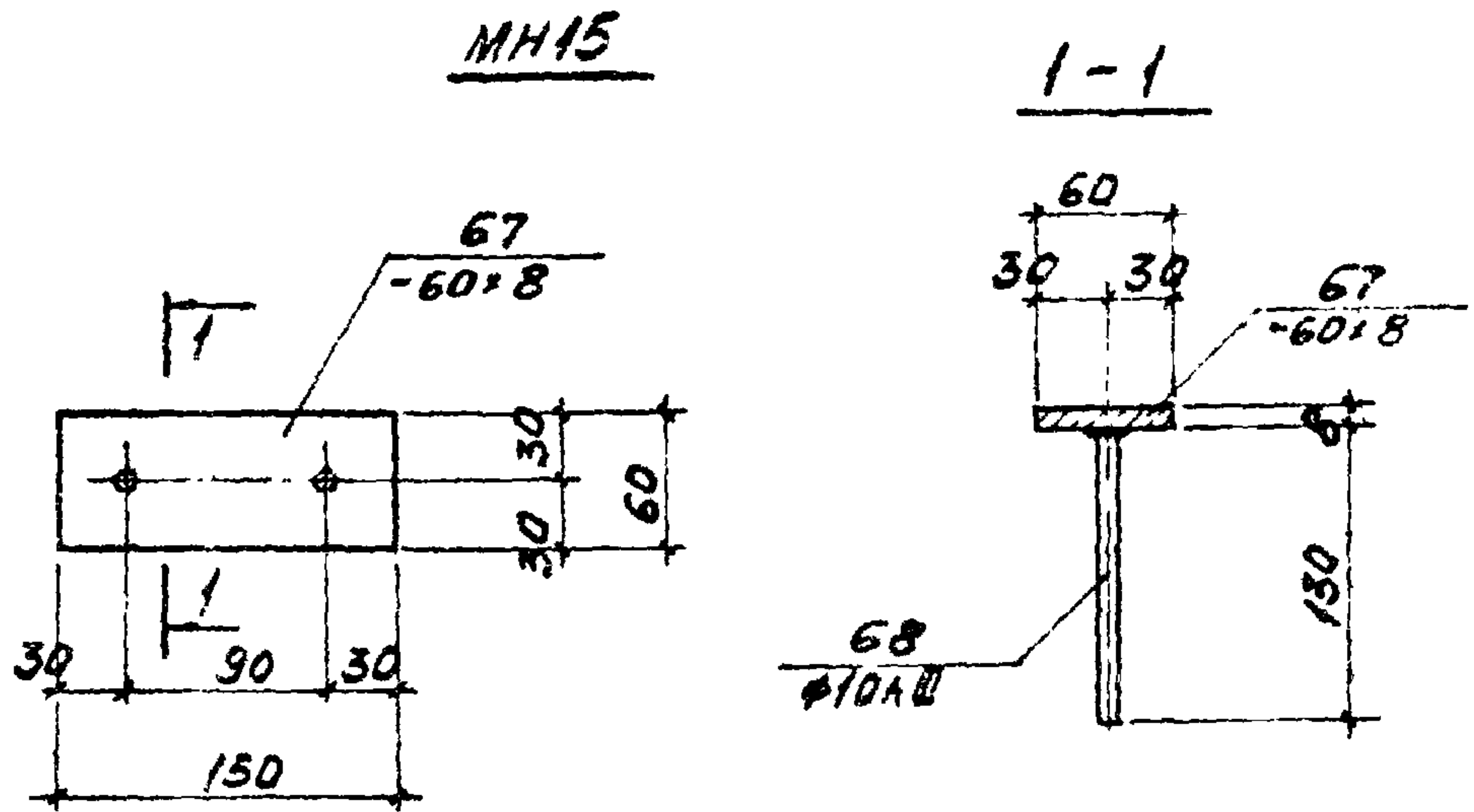
МН14



| Марка изделия | № поз. | Ф мм или сечение | Длина мм | кол-во шт. | Вес, кг | | |
|---------------|--------|------------------|----------|------------|------------|-----------|---------|
| | | | | | Одной поз. | Всех поз. | Изделия |
| МН14 | 64 | -110x8 | 130 | 1 | 0.9 | 0.9 | 1.2 |
| | 65 | Ф10АII | 110 | 2 | 0.07 | 0.14 | |
| | 66 | Ф10АII | 80 | 4 | 0.05 | 0.2 | |
| | | | | | | | |

1. Приварку анкерных стержней к поз 64 производить дуговой сваркой многослойными кольцевыми швами (h шв: 6 мм) или дуговой сваркой с устройством в пластинке раззенкованных отверстий. Электроды — типа Э50А.
2. Приварку поз. 65 к поз 66 допускается производить дуговой сваркой.
3. Закладные детали МН14 допускается объединять с пространственными каркасами КЛ1-КЛ3 до установки последних в форму.
4. Сварку производить в соответствии с СН 393-69.

| | | |
|------|-------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x5 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Закладное изделие МН14 | Выпуск 2 Лист 22 |

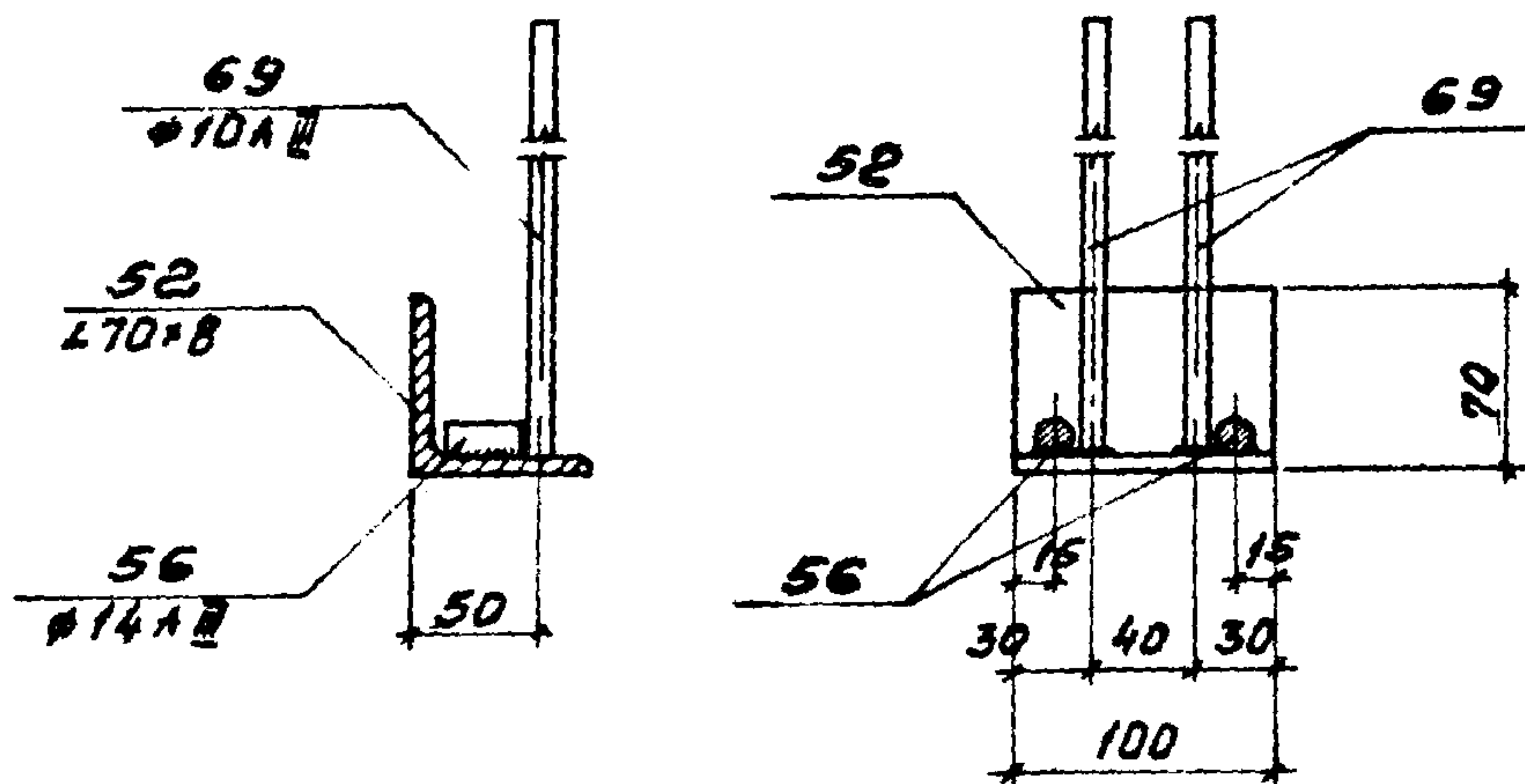


| Марка
изде-
лия | №
поз. | Ф мм или
сечение | Длина
мм | кол-во
шт. | Вес, кг | | |
|-----------------------|-----------|---------------------|-------------|---------------|---------------|--------------|-------------|
| | | | | | Одной
поз. | Всех
поз. | Цзб-
лия |
| МН15 | 67 | -60×8 | 150 | 1 | 0.6 | 0.6 | 0.8 |
| | 68 | φ10AШ | 130 | 2 | 0.1 | 0.2 | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Соединение анкерных стержней с поз 67 выполнять автоматической сваркой под флюсом. Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (к шв - 6 мм) электродами типа Э50А.
Сварку производить в соответствии с СНЭ99-69.

| | | |
|------|-------------------------------------|-------------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3×6 м | Серия
1.865-4 |
| 1976 | Закладное изделие МН15 | Выпуск Лист
2 23 |

МН16



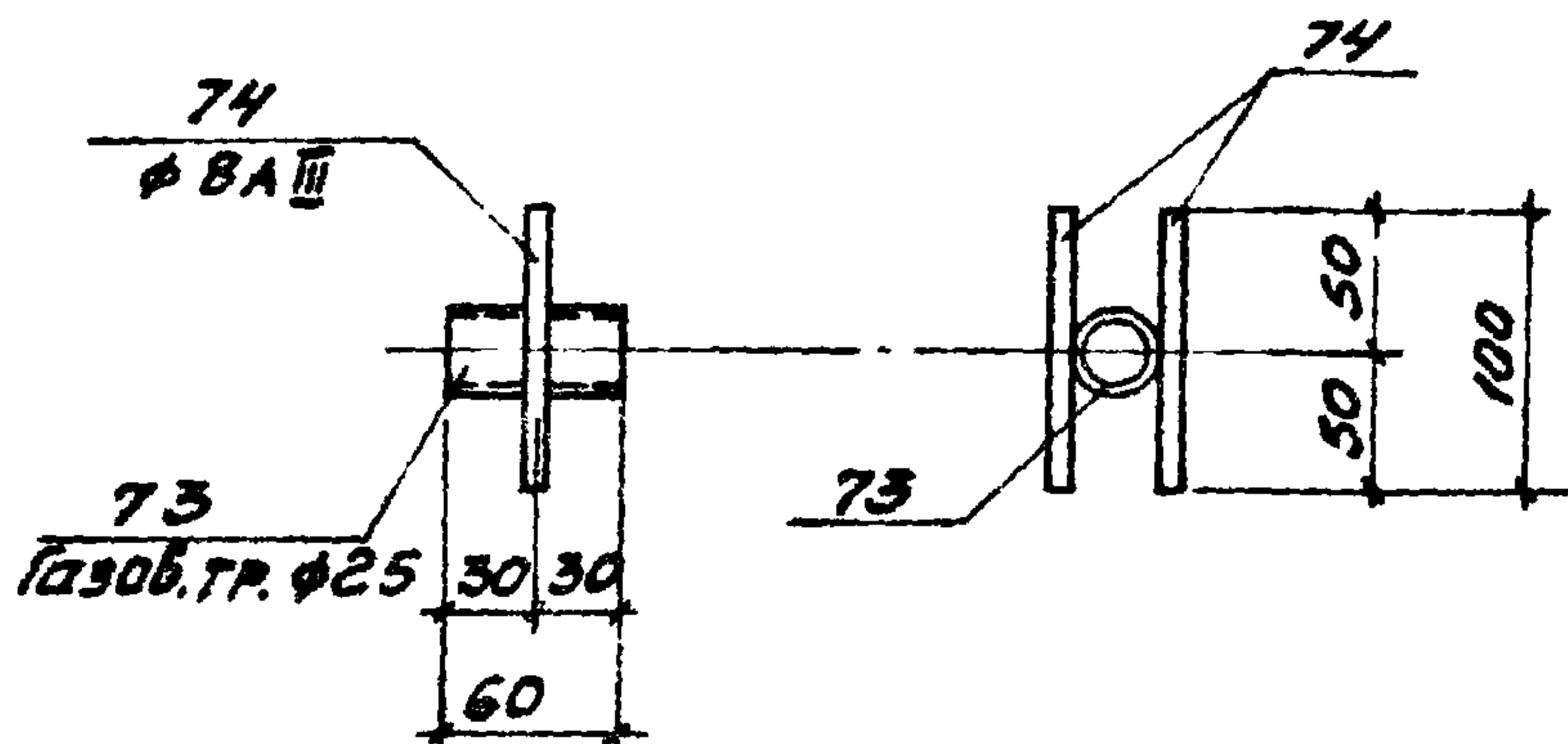
| Марка изделия | № поз. | Ф мм или сечение | Длина мм | Кол-во шт. | Вес, кг | | |
|---------------|--------|------------------|----------|------------|------------|-----------|---------|
| | | | | | Одной поз. | Всех поз. | изделия |
| МН16 | 52 | Л70x8 | 100 | 1 | 0.84 | 0.84 | 1.2 |
| | 69 | Ф10A III | 200 | 2 | 0.12 | 0.24 | |
| | 56 | Ф14A III | 35 | 2 | 0.04 | 0.08 | |
| | | | | | | | |

Соединение анкерных стержней с поз. 52 выполнять автоматической сваркой под флюсом.
Сварку производить в соответствии с СН 393-69.

г. Москва | Инженер | Зинаида Г. Я.

| | | |
|------|-------------------------------------|--------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Закладное изделие МН16 | Выпуск 2 Лист 24 |

МН18



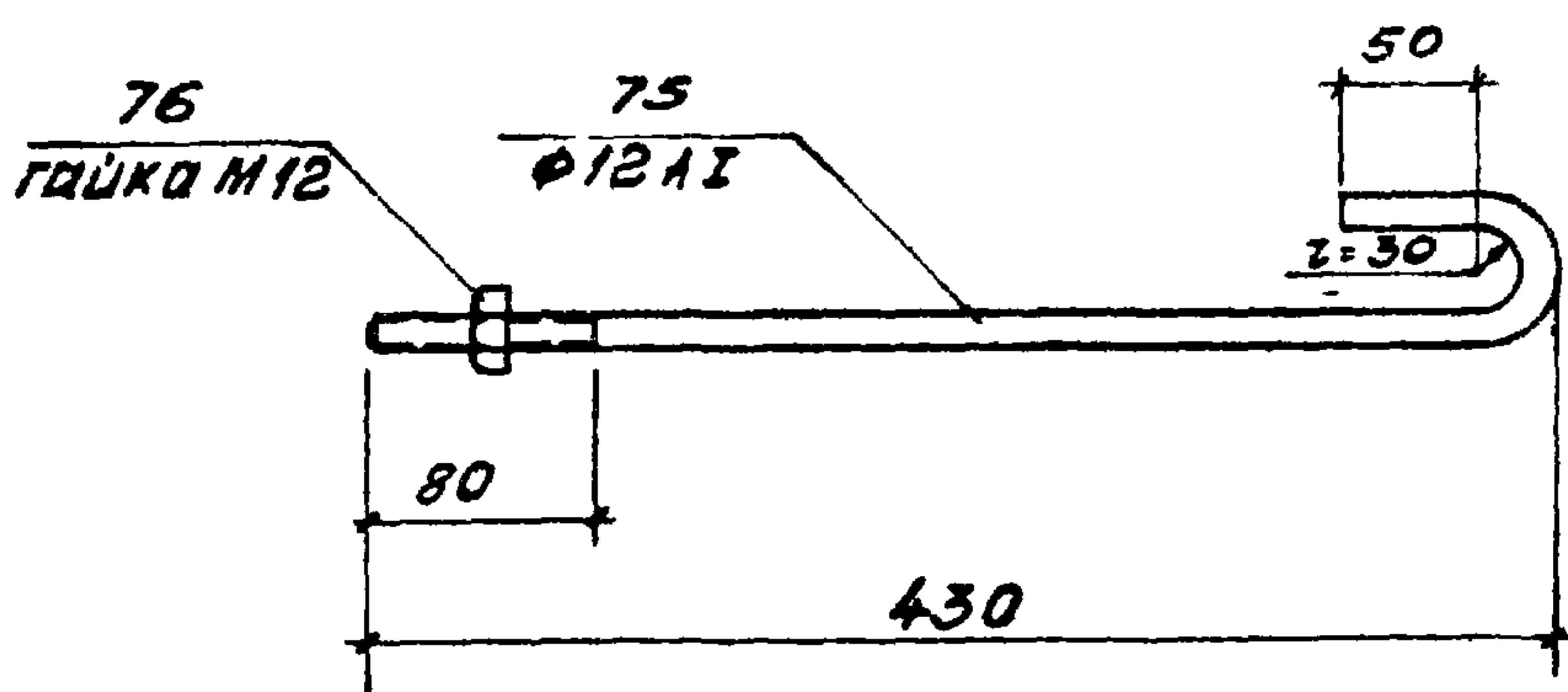
| Марка изделия | № поз. | Сечение | Длина мм | Кол-во шт | Вес, кг | | |
|---------------|--------|-----------------------|----------|-----------|------------|-----------|---------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | изделия |
| МН18 | 73 | Газовая тр $\phi 25$ | 60 | 1 | 0.08 | 0.08 | |
| | 74 | $\phi 8 \text{ AIII}$ | 100 | 2 | 0.04 | 0.08 | 0 |
| | | | | | | | |

Приварку стержней к трубе производить дуговой сваркой в соответствии с СН399-69.

г. Москва | Институт | Инженеры | И.И.И.И.И.

| | | |
|------|-------------------------------------|--------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6 м | Берия 1.865-4 |
| 1976 | Закладное изделие МН18 | Выпуск 2 Лист 26 |

МН19

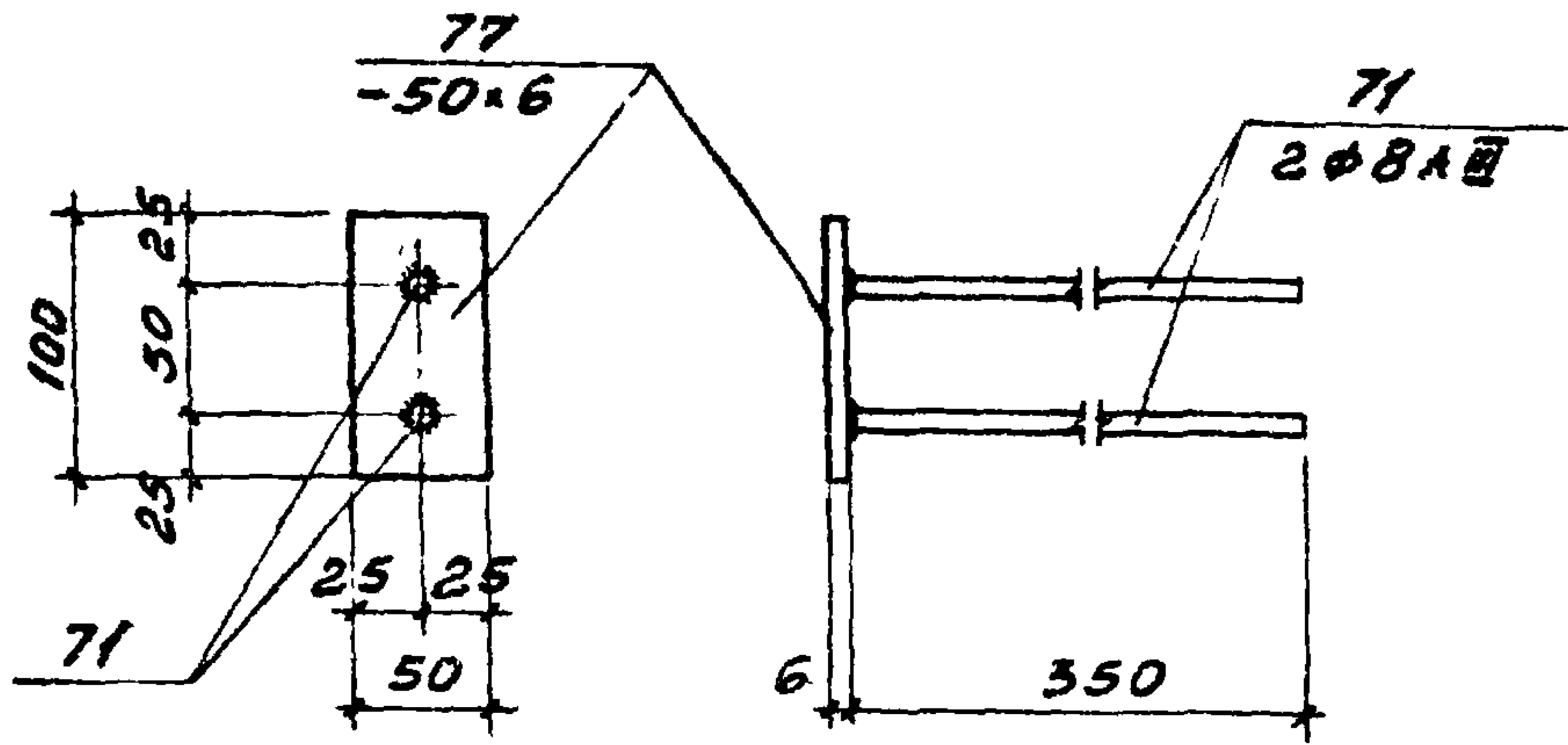


| Марка изделия | № поз. | Сечение | Длина мм | кол-во шт. | Вес, кг | | |
|---------------|--------|-----------|----------|------------|------------|-----------|---------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | изделия |
| МН19 | 75 | φ12 А I | 550 | 1 | 0.5 | 0.5 | 0.5 |
| | 76 | гайка М12 | - | 1 | 0.024 | 0.024 | |

М.М. Жарикова
 Инженер
 1976

| | | |
|------|-------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3×6 м | Серия 1.865-4 |
| 1976 | Вкладное изделие МН19 | Выпуск 2 Лист 27 |

МН20



| Марка изделия | ИИ поз. | Сечение | Длина мм | Кол-во шт. | Вес, кг | | |
|---------------|---------|---------|----------|------------|------------|-----------|---------|
| | | | | | Одной поз. | Всех поз. | Изделия |
| МН20 | 77 | -50x6 | 100 | 1 | 0.24 | 0.24 | 05 |
| | 71 | Ф 8 А Ш | 350 | 2 | 0.14 | 0.28 | |

Соединение анкерных стержней с поз. 77 выполнять автоматической сваркой под флюсом.
 Сварку производить в соответствии с СН393-69

г. Москва Институт Железобетонных Конструкций

| | | |
|------|------------------------------------|------------------|
| ТК | Железобетонные плиты размером 3x6м | Серия 1.855-4 |
| 1976 | Закладное изделие МН20 | Выпуск 2 Лист 20 |