

017

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1832-5

СТЕНОВЫЕ ДВУХСТОЙНЫЕ ПАНЕЛИ И БЛОКИ ИЗ ЛЕГКИХ БЕТОНОВ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

13877-03
ЦЕНА 0-66

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1832-5

СТЕНОВЫЕ ДВУХСЛОЙНЫЕ ПАНЕЛИ И БЛОКИ ИЗ ЛЕГКИХ БЕТОНОВ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАНЫ

институтом Гипростроизсельхоз Минсельхоза СССР
при участии
НИИЖБ и НИИСФ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие Госстроем СССР
с 1 июля 1976 г.
(Постановление №34 от 31 марта 1976 г.)

	Лист	Стр.
Пояснительная записка	—	2
Пространственные каркасы КП1+КП4	1	3
Пространственные каркасы КП5+КП14	2	4
Пространственные каркасы КП15+КП24	3	5
Пространственные каркасы КП25+КП32	4	6
Пространственные каркасы КП33+КП38; КП45; КП46	5	7
Пространственные каркасы КП39+КП44	6	8
Пространственные каркасы КП47+КП52	7	9
Пространственные каркасы КП53+КП64	8	10
Пространственные каркасы КП65+КП73	9	11
Плоские каркасы К1+К7	10	12
Плоские каркасы К8+К13	11	12
Плоские каркасы К14+К19	12	13
Плоские каркасы К20+К26	13	13
Плоские каркасы К27+К37	14	14
Плоские каркасы К38+К42	15	14
Плоские каркасы К43+К45 Отдельные стержни 01+00	16	15
Сетки С-1; С-2	17	15
Закладные изделия М1+М4	18	16
Закладное изделие М5	19	16
Закладные изделия М6+М10	20	17
Закладные изделия М11; М12	21	17
Закладное изделие М13	22	18
Закладные изделия М14; М15	23	18
Закладные изделия М16+М18	24	19
Закладные изделия М19+М21	25	19
Петли для подвеса	26	0
Деталь 18	27	20

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий двухслойных панелей и блоков из легких бетонов для стен сельскохозяйственных зданий.

2. Номенклатура панелей и блоков, их теплотехнические характеристики и указания по применению приведены в выпуске 0 настоящей серии.

Опалубочные чертежи и армирование конструкций, указания по выбору марок сталей, защите закладных изделий и подбору монтажных петель даны в выпуске 1.

3. Плоские и пространственные арматурные каркасы и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями:

— ГОСТ 10922-64 «Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций»;

— ГОСТ 14098-68 «Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций»;

— СН 393-69 Указания по сборке соединений арматуры и закладных деталей».

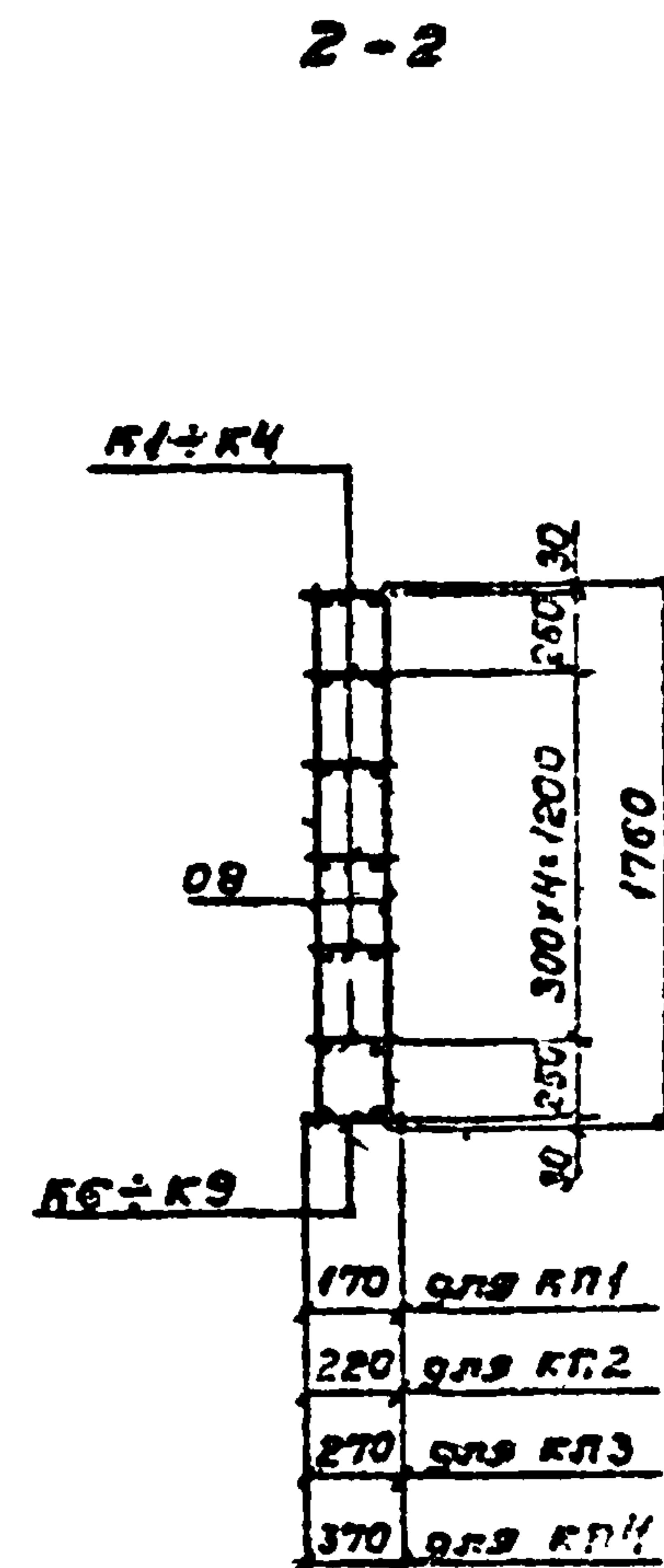
4. Для сборки плоских каркасов в пространственный рекомендуется использовать типовые кондукторы.

5. В армированных изделиях монтажные петли должны быть приварены к пространственному каркасу.

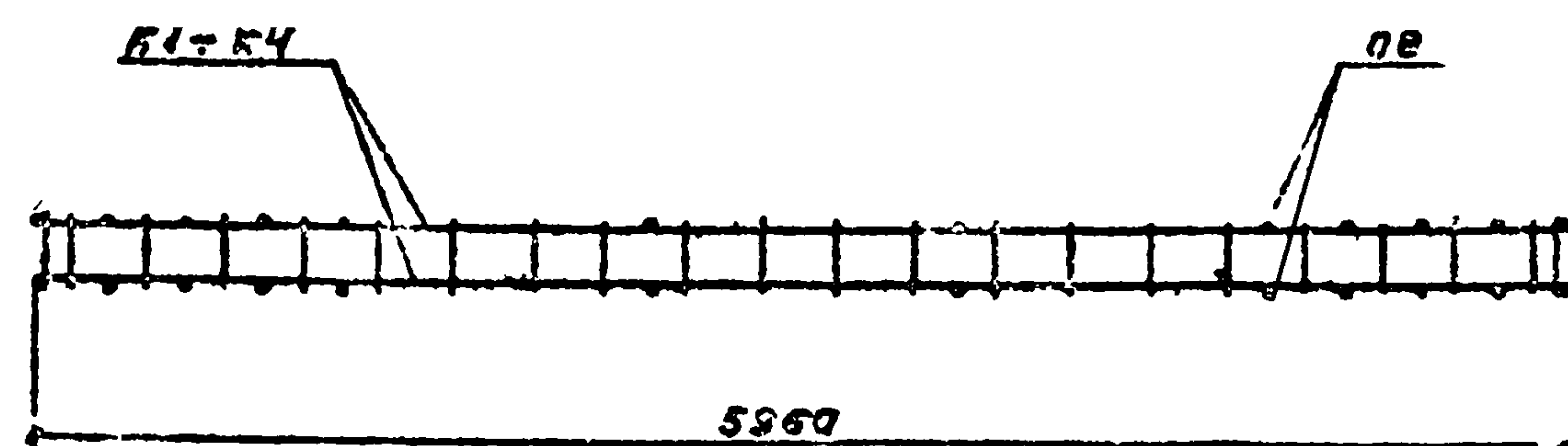
Условные обозначения,
принятые в данном
альбоме

Н детали
И листа альбома,
где деталь изображена

ТК	Содержание	Серия
1974	Пояснительная записка	1.832 5
		Выпуск 2
		Инвент. № 13877-63 3

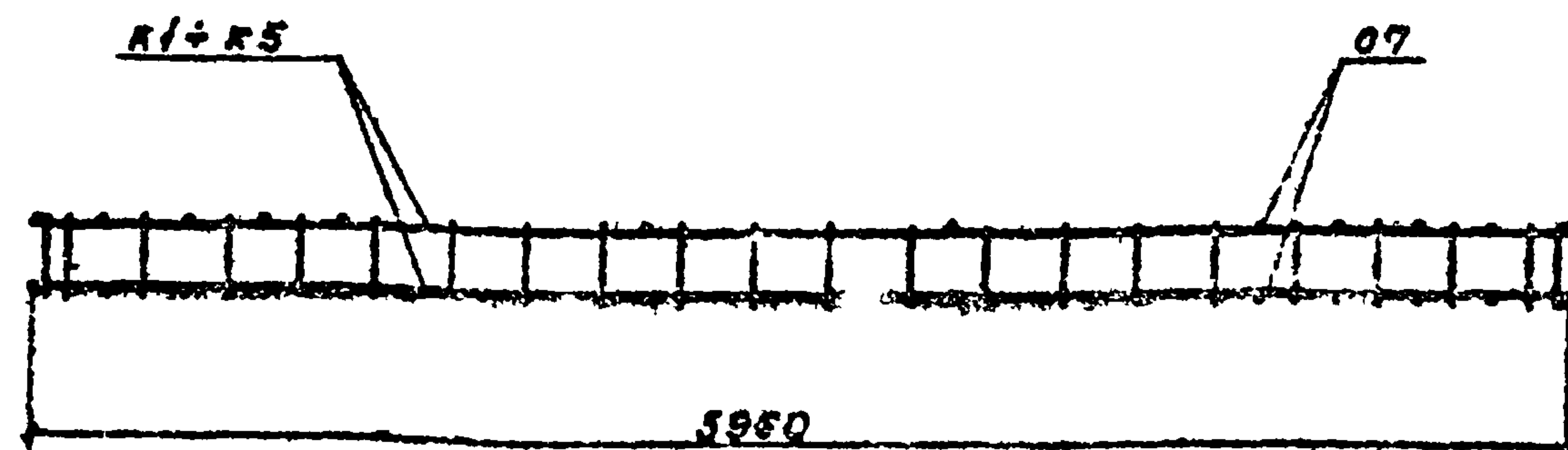
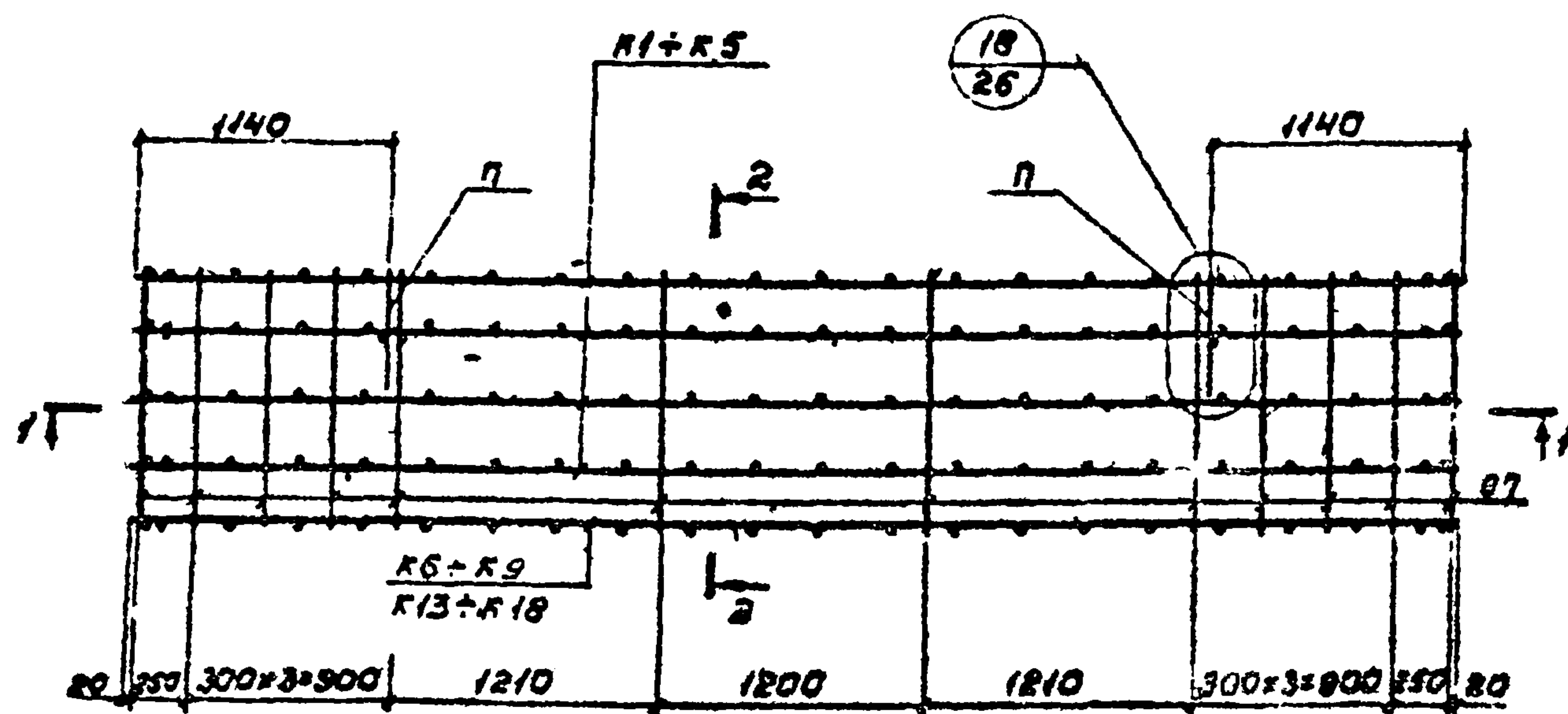


Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП1	К1	6	10
	К6	1	10
	О8	24	16
	П	2	25
КП2	К2	6	10
	К7	1	10
	О8	24	16
	П	2	25
КП3	К3	6	10
	К8	1	11
	О8	24	16
	П	2	25
КП4	К4	6	10
	К9	1	11
	О8	24	16
	П	2	25

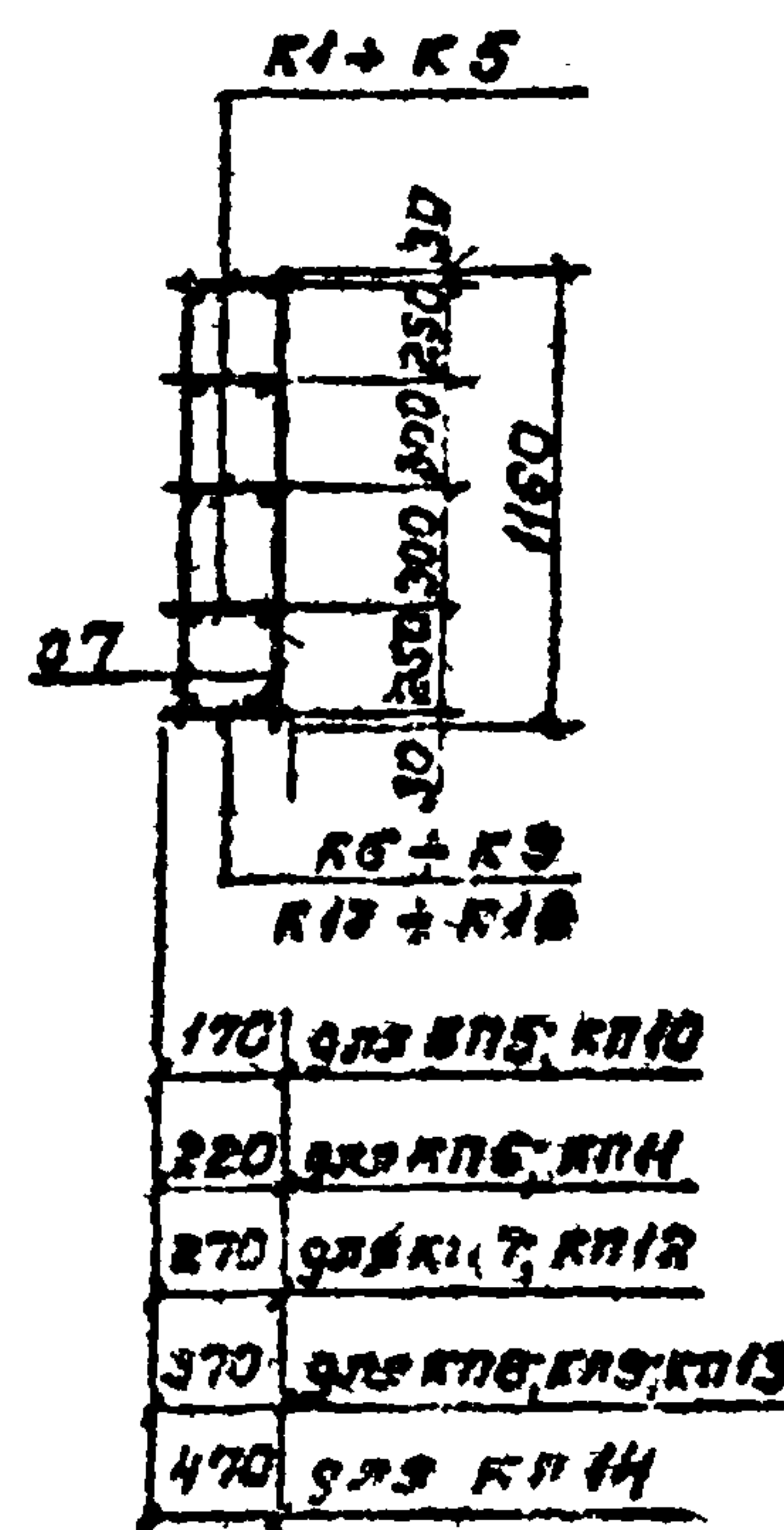


1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок металлов для подвеса дана в пояснительной записке выпуска 1.

КП5 + КП14



2-2



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Количество	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Количество	№ листа
1	2	3	4	1	2	3	4
КП5	К1	4	10	КП10	К1	4	10
	К6	1	10		К13	1	11
	07	24	16		07	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП6	К2	4	10	КП11	К2	4	10
	К7	1	10		К14	1	12
	07	24	16		07	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП7	К3	4	10	КП12	К3	4	10
	К8	1	11		К16	1	12
	07	24	16		07	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП8	К4	4	10	КП13	К4	4	10
	К9	1	11		К17	1	12
	07	24	16		07	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП9	К4	4	10	КП14	К5	4	10
	К15	1	12		К18	1	12
	07	24	16		07	24	16
	П	2	25		П	2	25

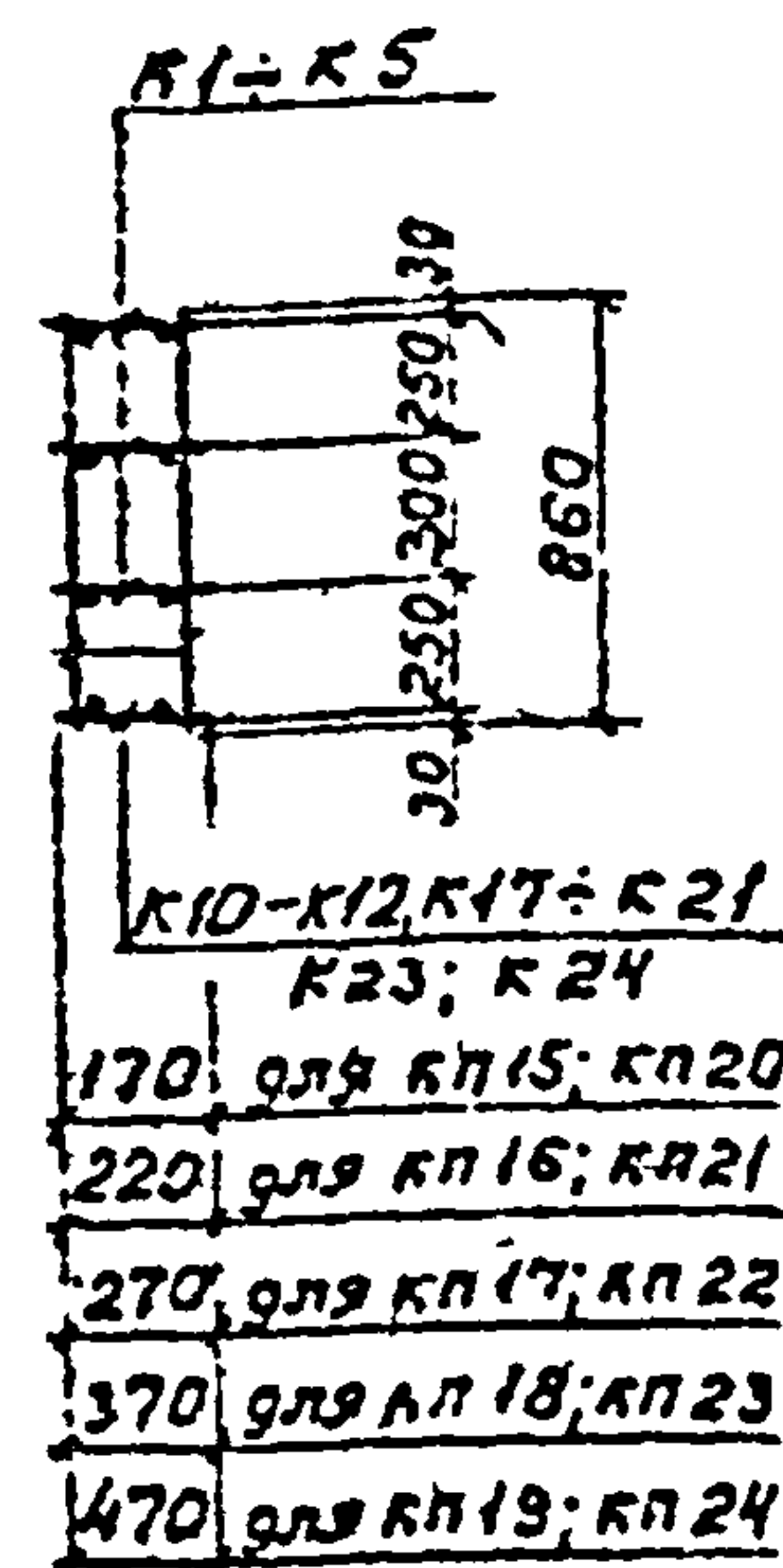
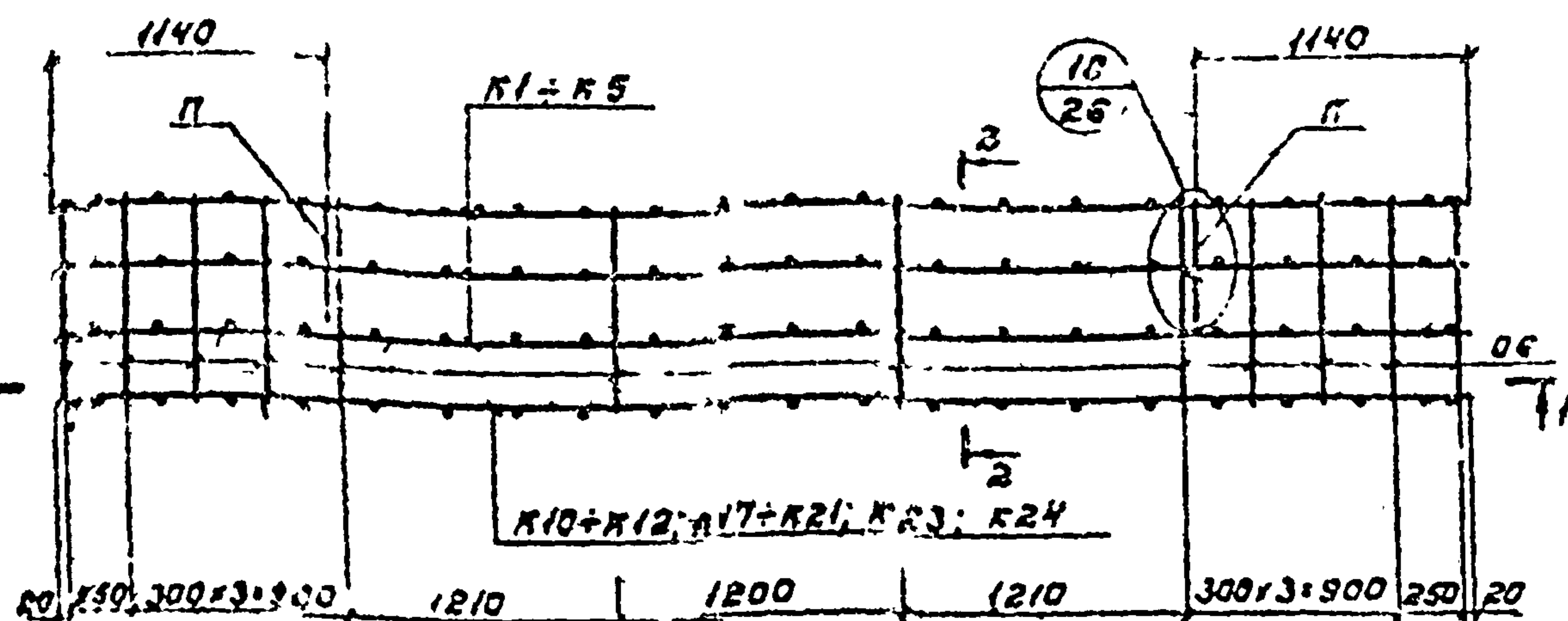
1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоскостей каркасов и стержневых стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подвеса груза в расчетной точке выпуска 1.

ТК	Пространственные каркасы: КП5 + КП14	Группа 1.3.3.2-5	
1974		Выпуск	Лист
		3	2
		Формат 121-7-03 5	

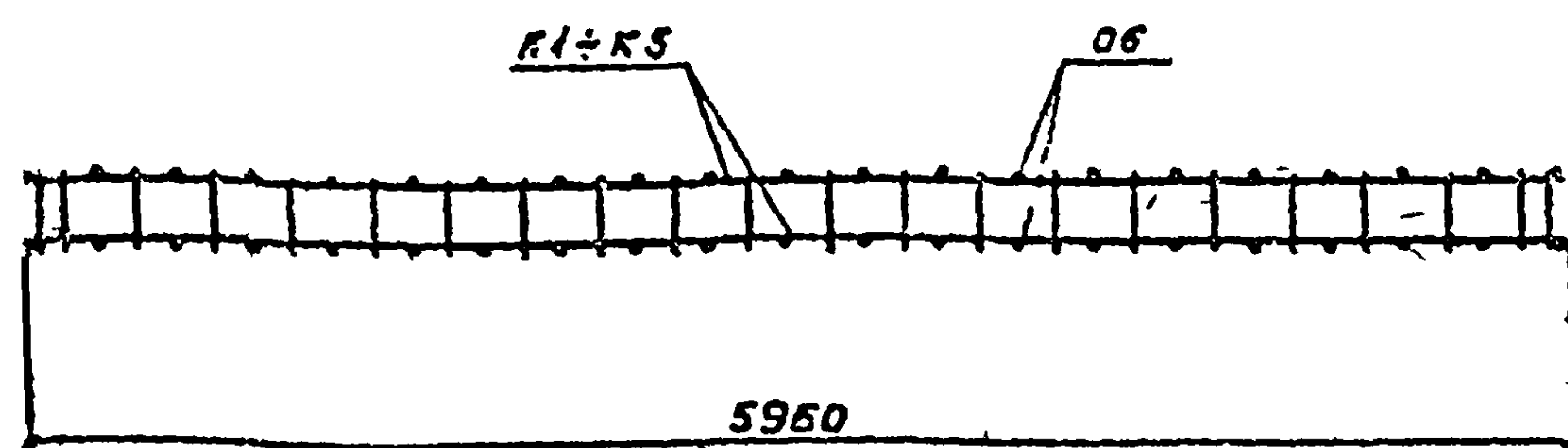
КП 15 ÷ КП 24

2-2

Спецификация марок арматурных изделий
на один пространственный каркас



1-1



Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Пол-во шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Пол-во шт.	№ листа
1	2	3	4	1	2	3	4
КП 15	К1	3	10	КП 20	К1	3	10
	К10	1	11		К19	1	12
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП 16	К2	3	10	КП 21	К2	3	10
	К11	1	11		К20	1	13
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП 17	К3	3	10	КП 22	К3	3	10
	К12	1	11		К21	1	13
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП 18	К4	3	10	КП 23	К4	3	10
	К17	1	12		К23	1	13
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП 19	К5	3	10	КП 24	К5	3	10
	К18	1	12		К24	1	13
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25

1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подвеса дана в пояснительной записке выпуска 1.

ТК

1974

Пространственные каркасы

КП 15 ÷ КП 24

Серия 1.832-5

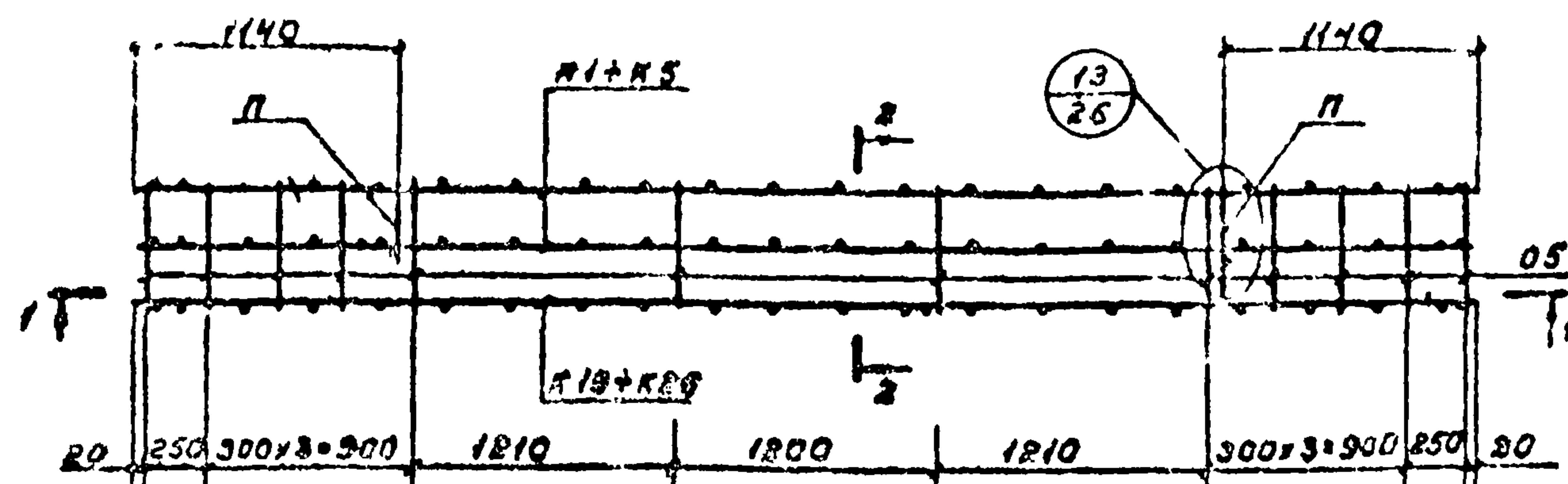
Выпуск 2 Лист 3

Инвент. 1

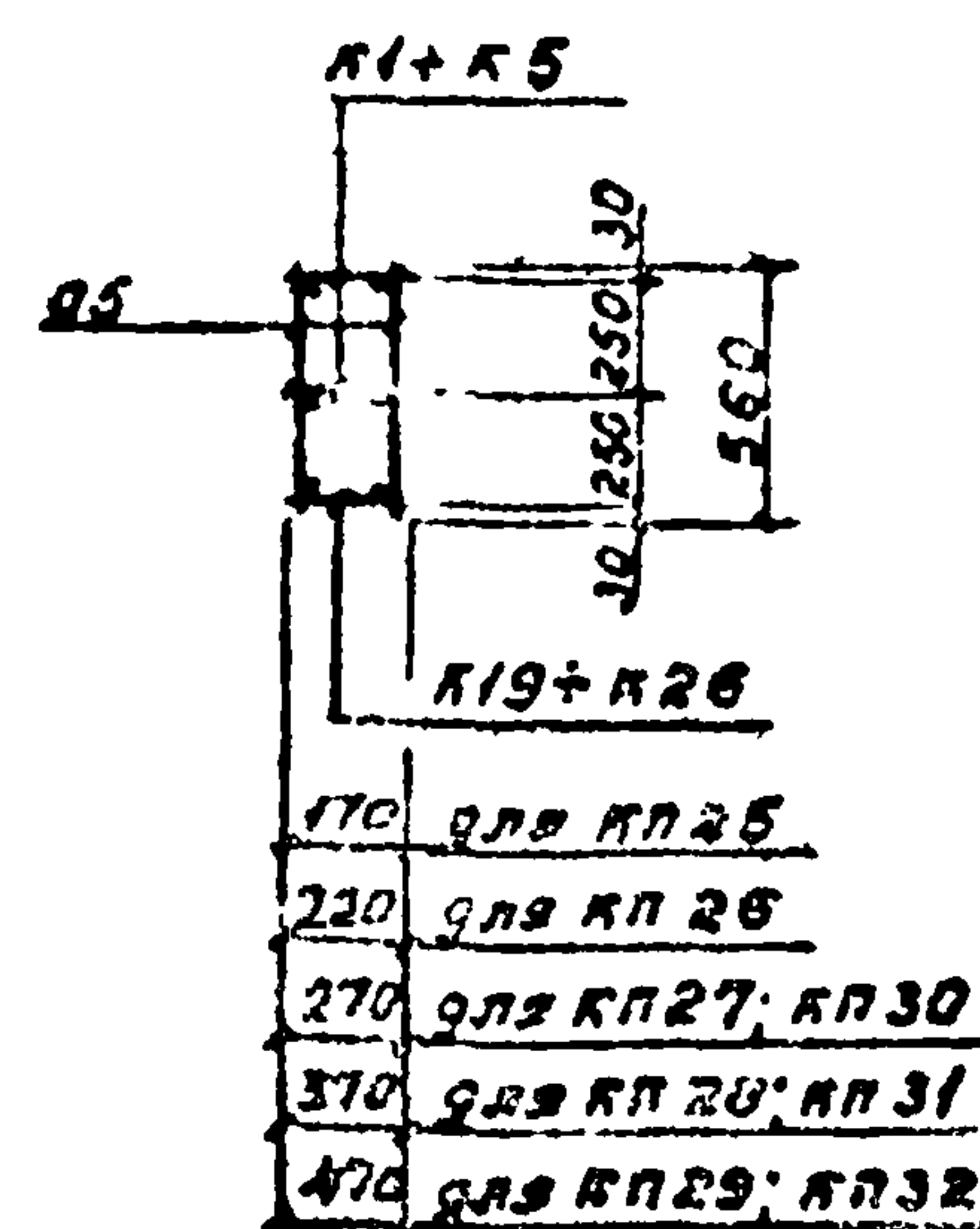
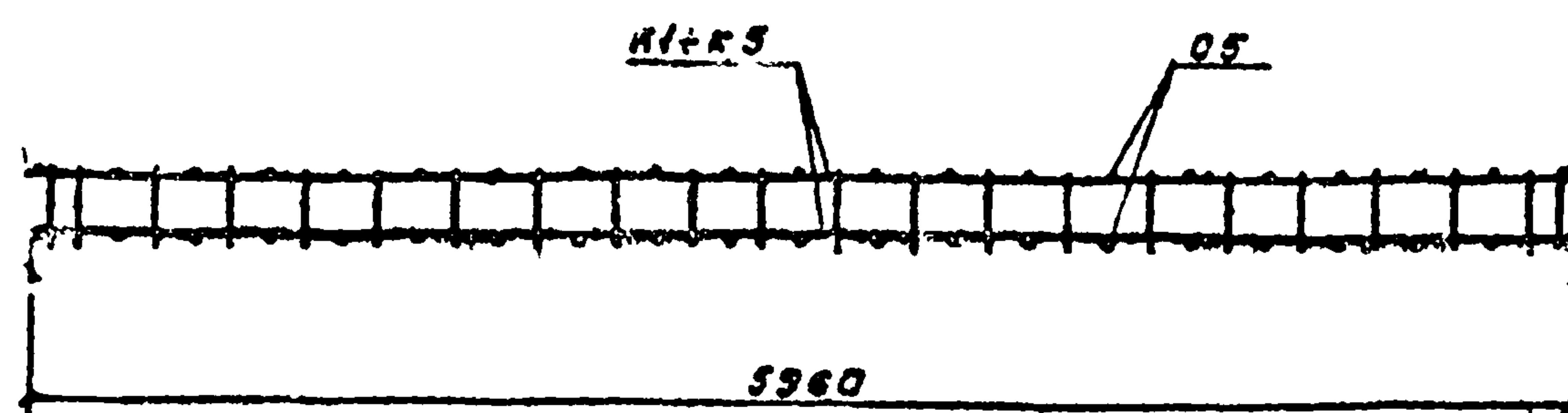
КП 25 + КП 32

2 - 2

Спецификация марок
арматурных изделий на один
пространственный каркас



1-1



1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подъема дана в пояснительной записке выпуска 1.

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
КП 25	К1	2	10
	К19	1	12
	О5	24	16
	П	2	25
КП 26	К2	2	10
	К20	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 27	К3	2	10
	К21	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 28	К4	2	10
	К23	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 29	К5	2	10
	К24	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 30	К3	2	10
	К22	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 31	К4	2	10
	К25	1	13
	О5	24	16
	П	2	25
КП 32	К5	2	10
	К26	1	13
	О5	24	16
	П	2	25

ТК

1974

Пространственные каркасы

КП 25 ÷ КП 32

Серия 1.832-5

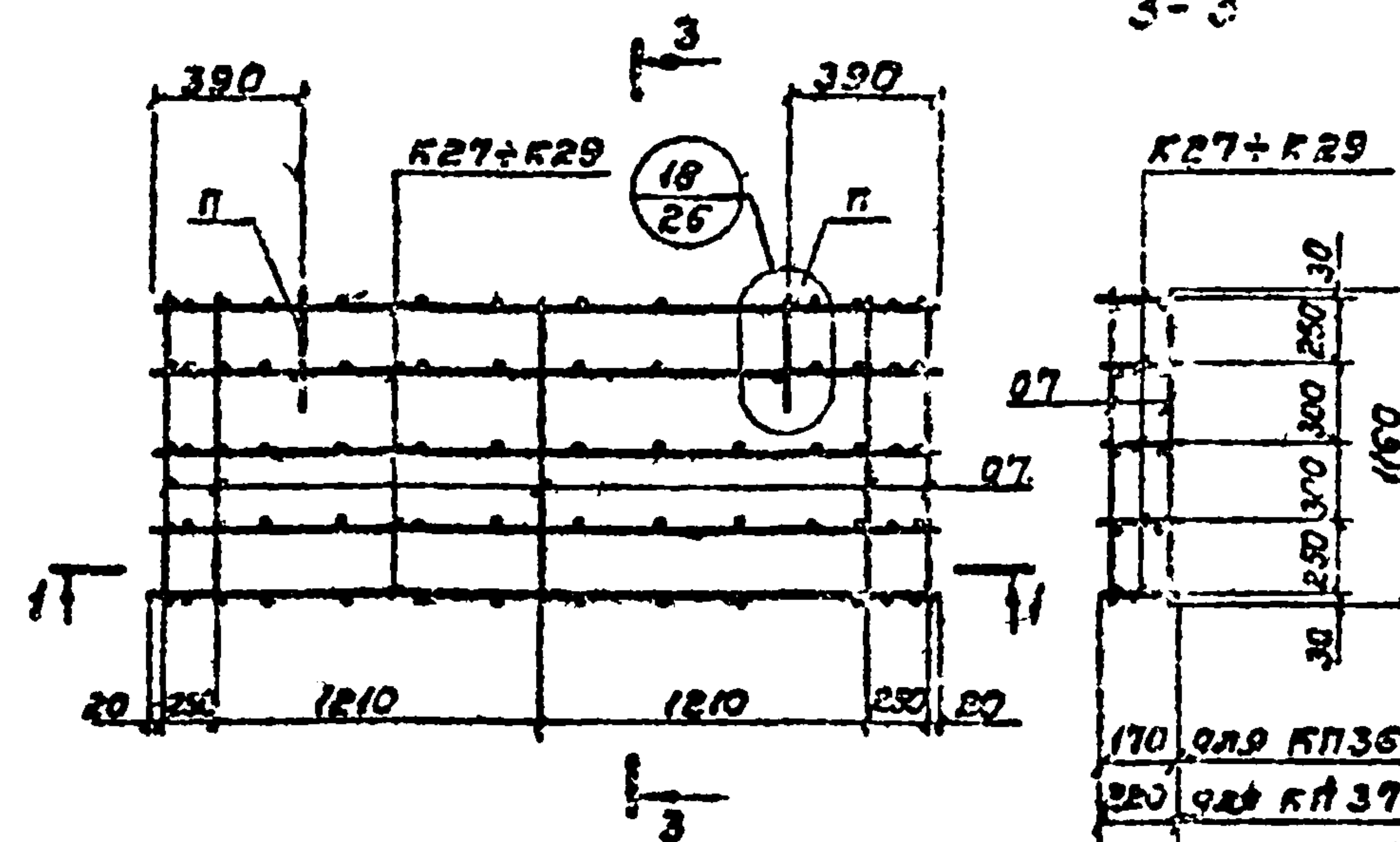
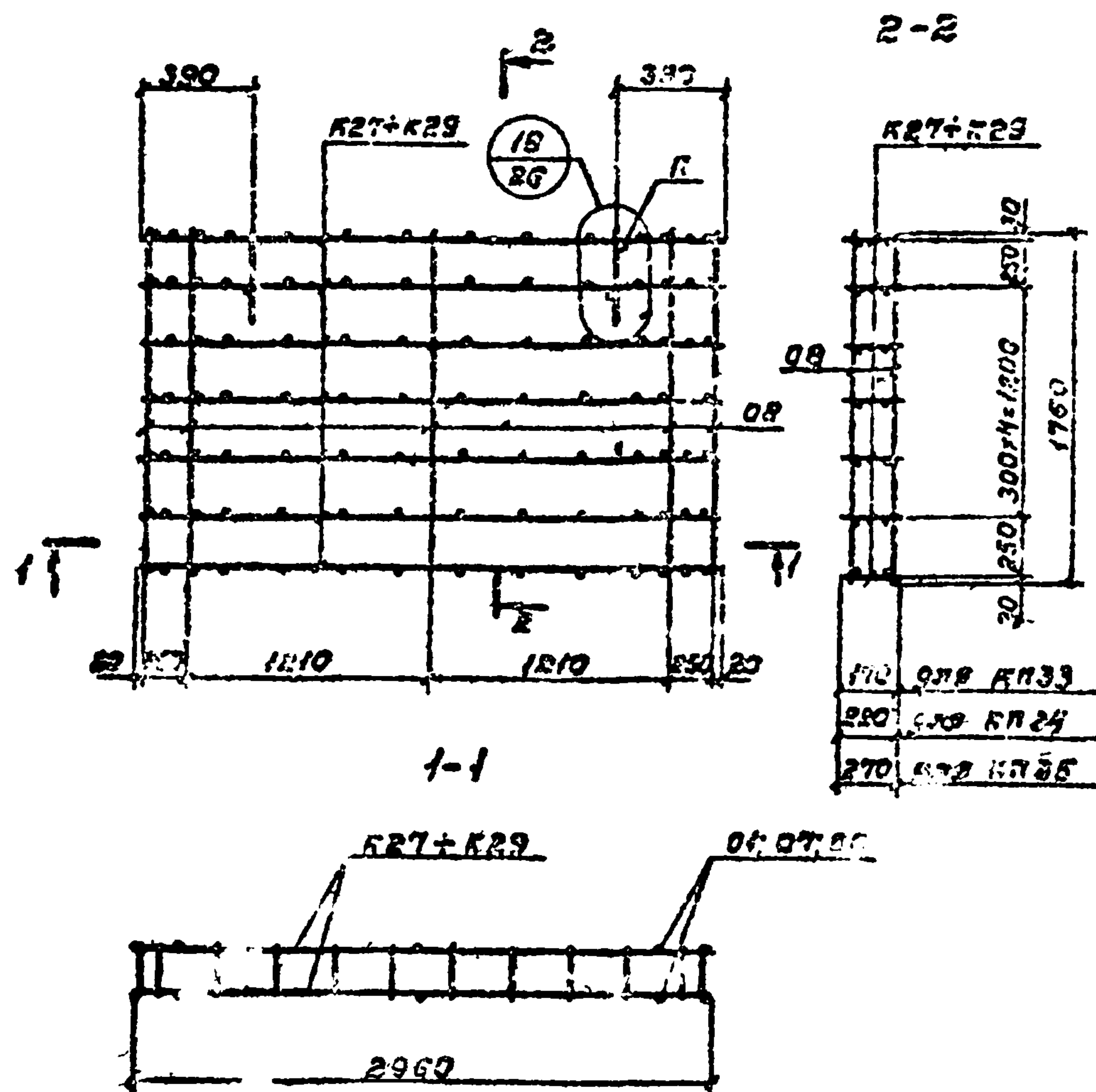
Выпуск 2 Лист 4

Инвент. № 13877-03 7

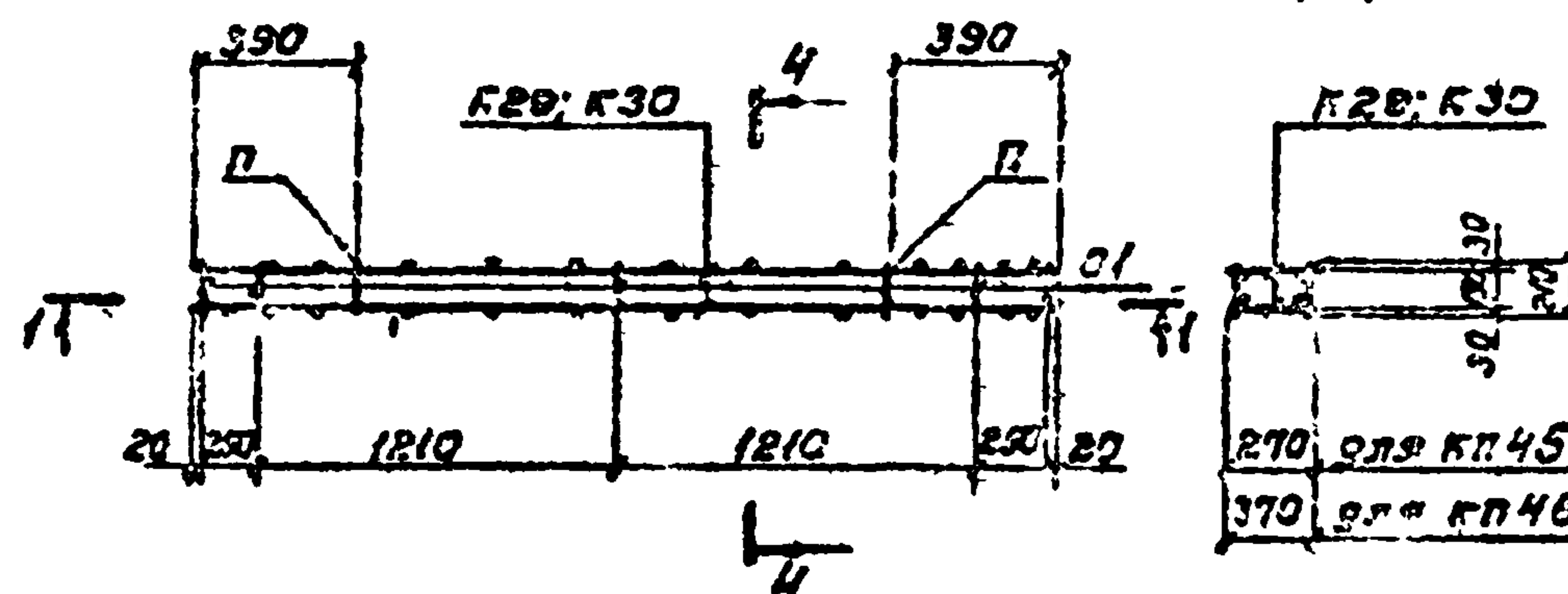
КП33 + КП35

КП36 + КП38

Спецификация марок
арматурных изделий на один
пространственный каркас



КП45; КП46



Марка пространственного каркаса	Марка изделий	Кол-во штук	№ листа
КП33	К27	7	14
	08	10	15
	П	2	25
КП34	К28	7	14
	08	10	15
	П	2	25
КП35	К28	7	14
	08	10	15
	П	2	25
КП36	К27	5	14
	07	10	15
	П	2	25
КП37	К28	5	14
	07	10	15
	П	2	25
КП38	К29	5	14
	07	10	15
	П	2	25
КП45	К29	2	14
	01	10	15
	П	2	25
КП46	К30	2	14
	01	10	15
	П	2	25

1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения арматурных изделий из каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок изделий для подвеса в пояснительной записке вынута.

ТК
1974

Пространственные каркасы:
КП33 + КП35; КП45; КП46

Серия
1.832-5
Выпуск
2
1977-07

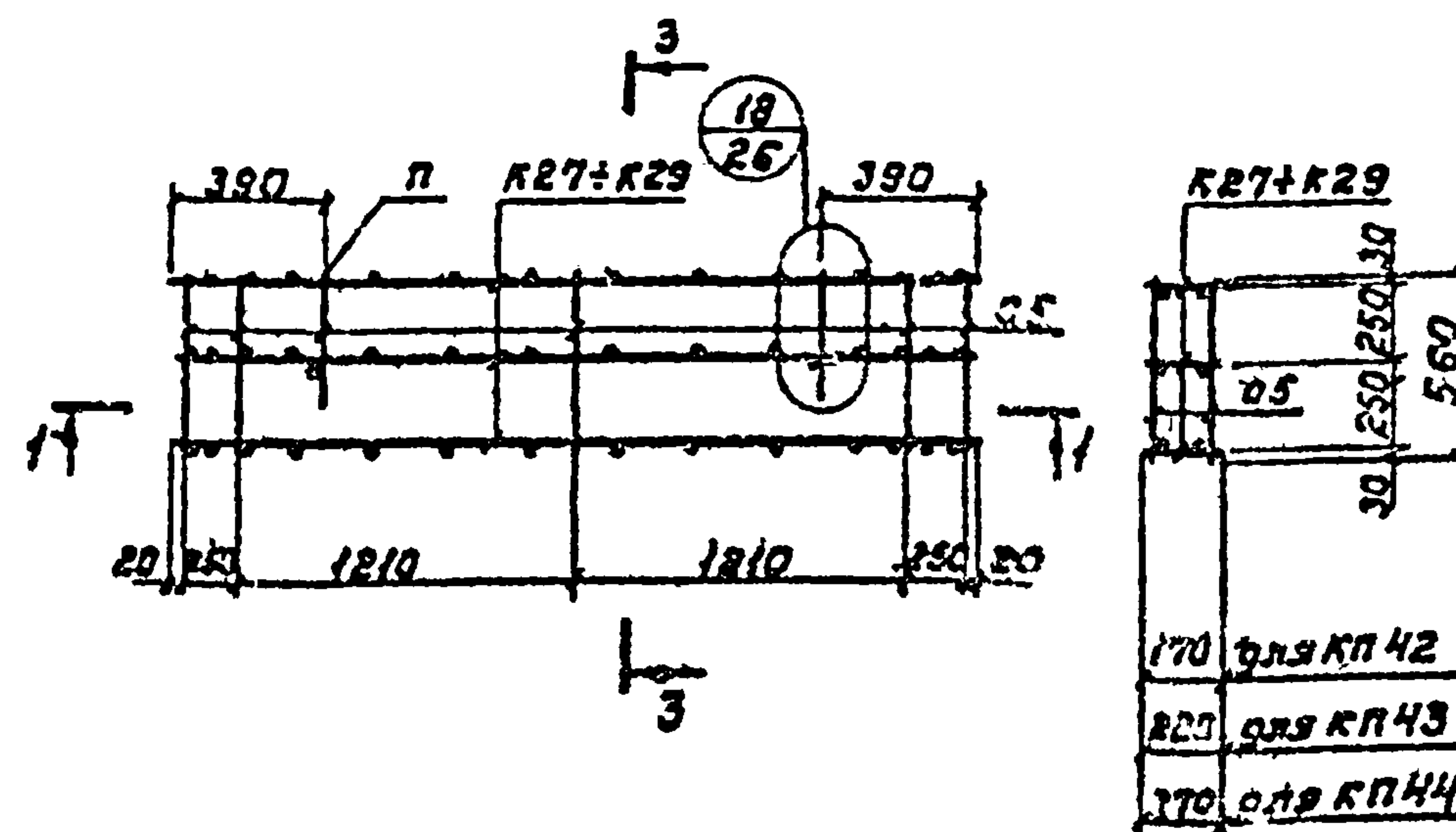
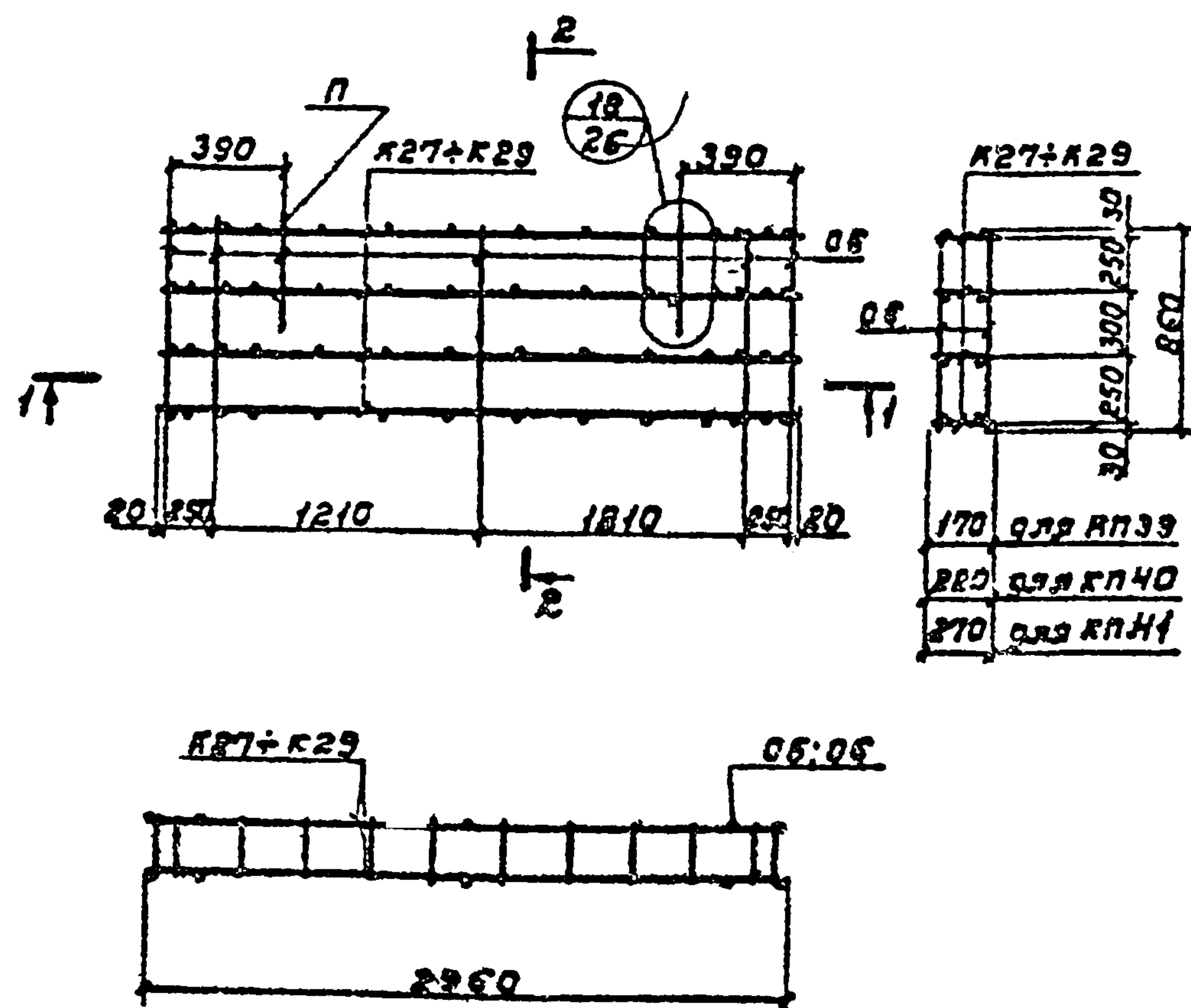
КП39 ÷ КП41

2-2

КП42 ÷ КП44

3-3

Спецификация марок
арматурных изделий на один
пространственный каркас

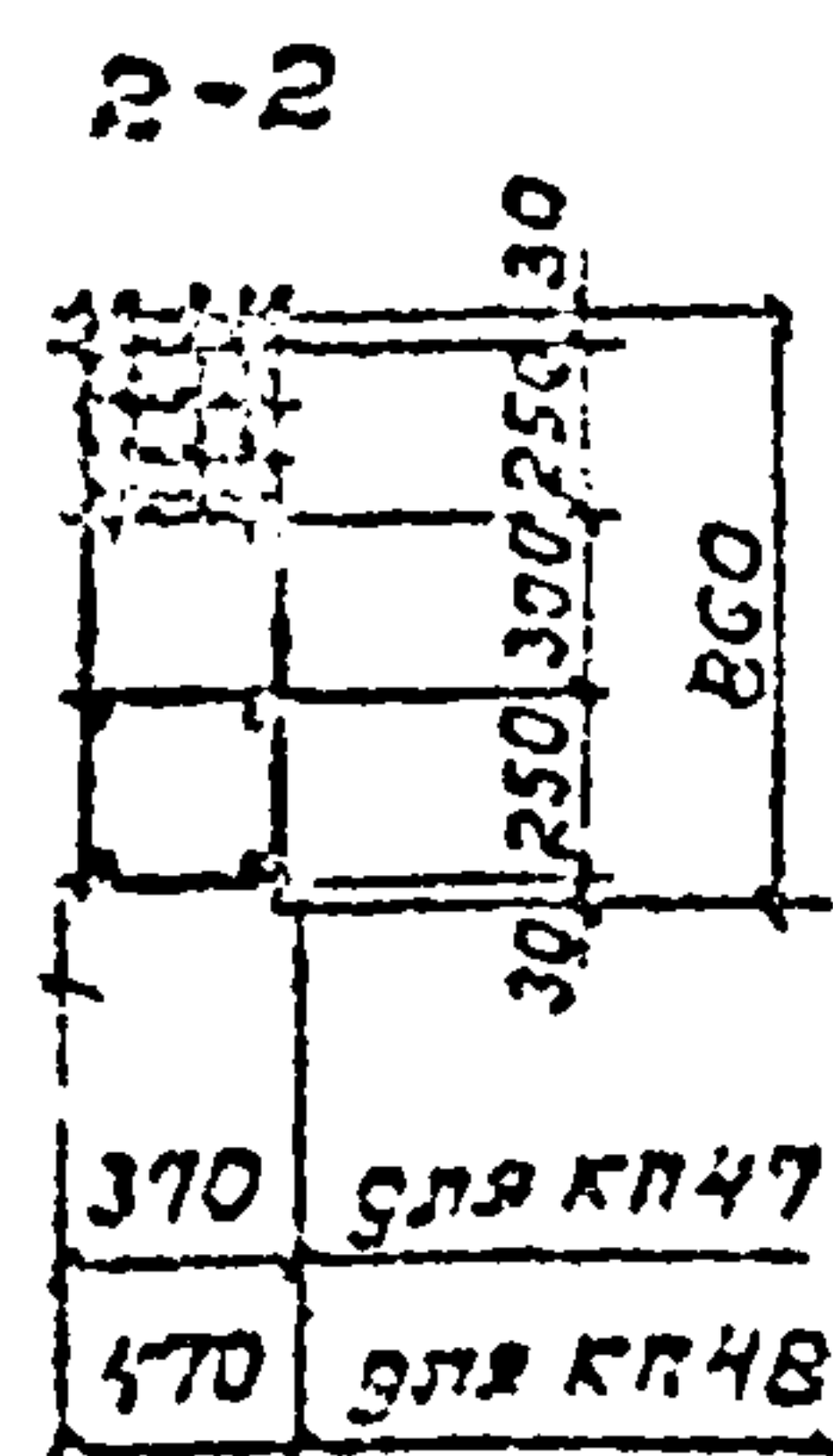
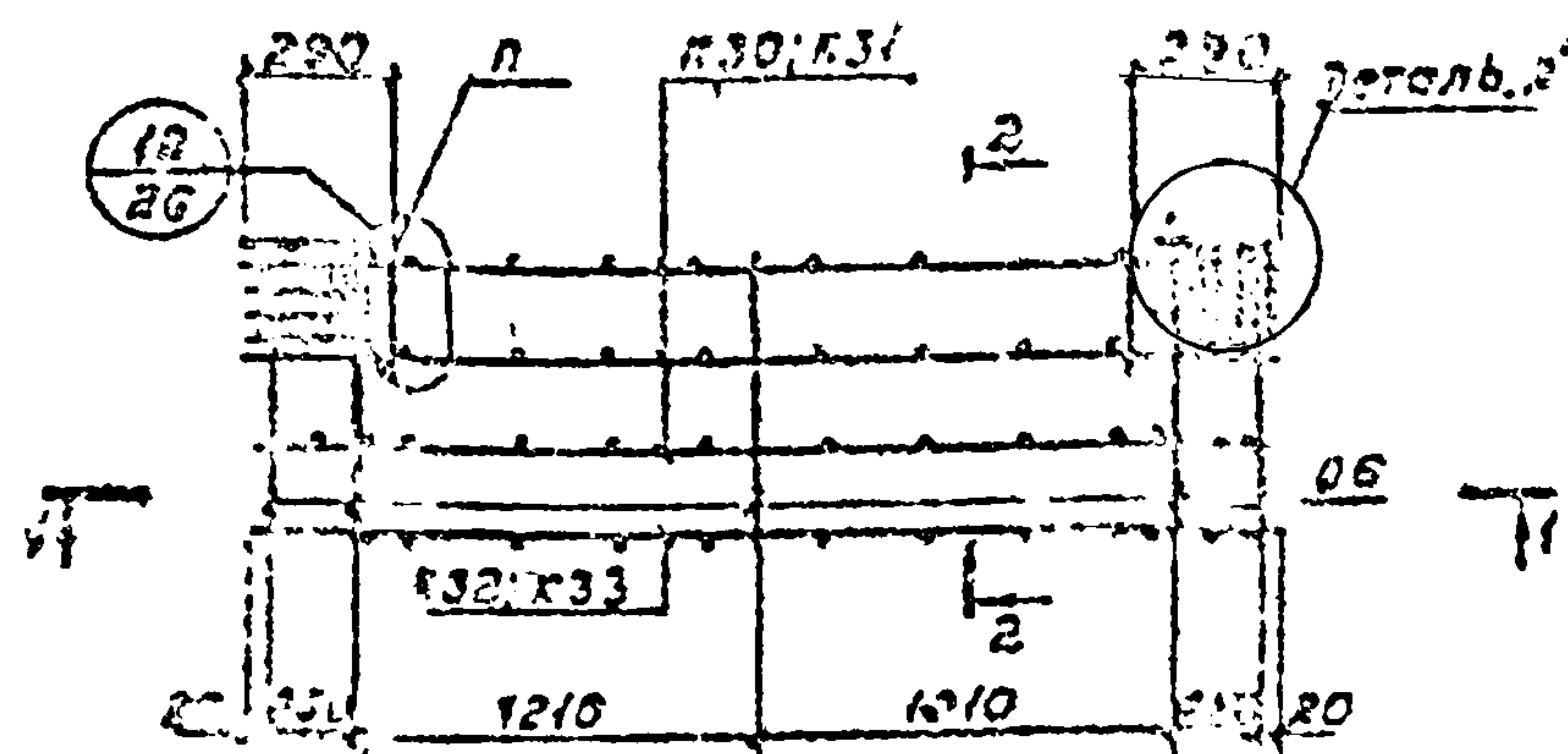


Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	Листа
КП39	К27	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП40	К28	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП41	К29	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП42	К27	3	14
	05	10	16
	П	2	25
КП43	К28	3	14
	05	10	16
	П	2	25
КП44	К29	3	14
	05	10	16
	П	2	25

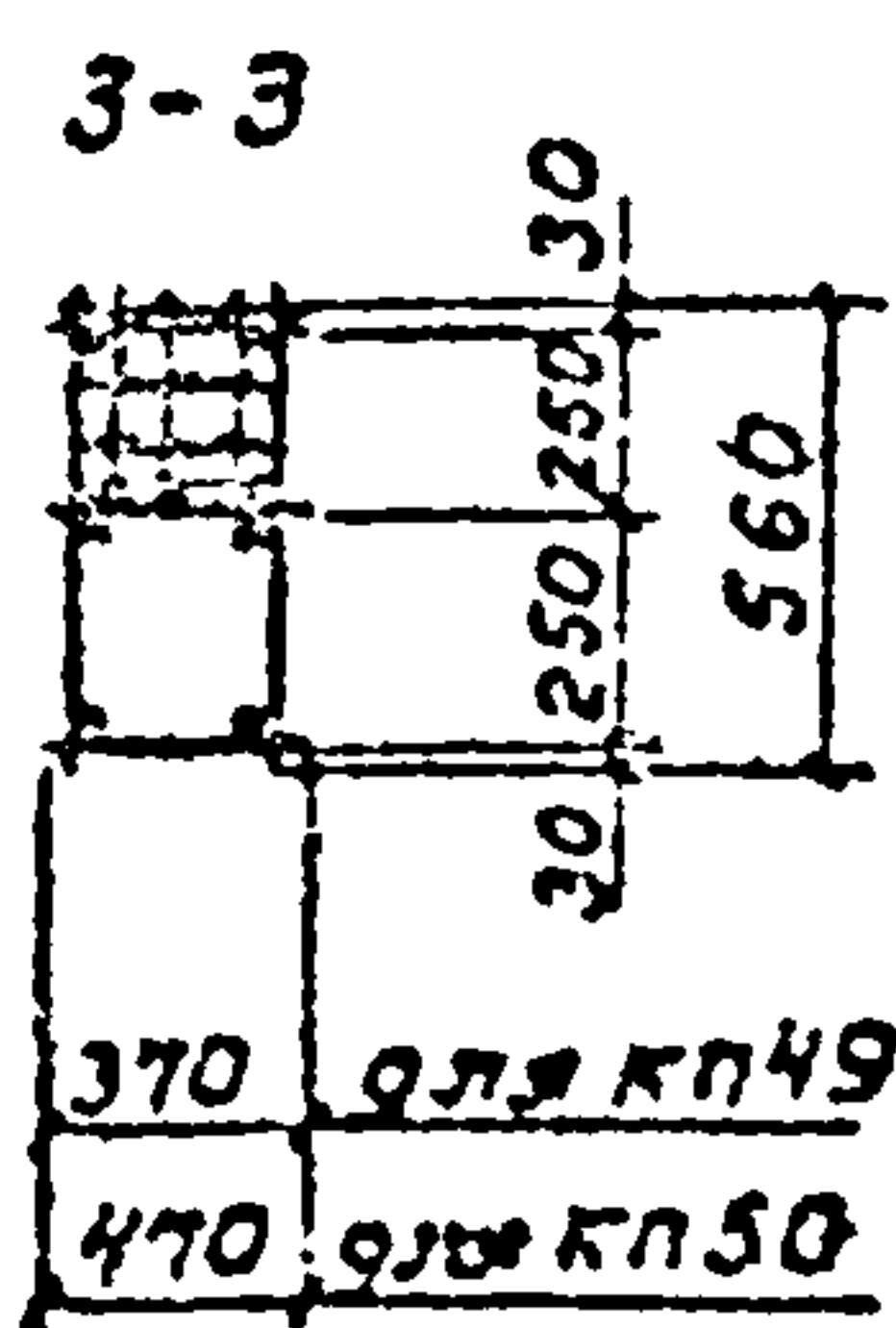
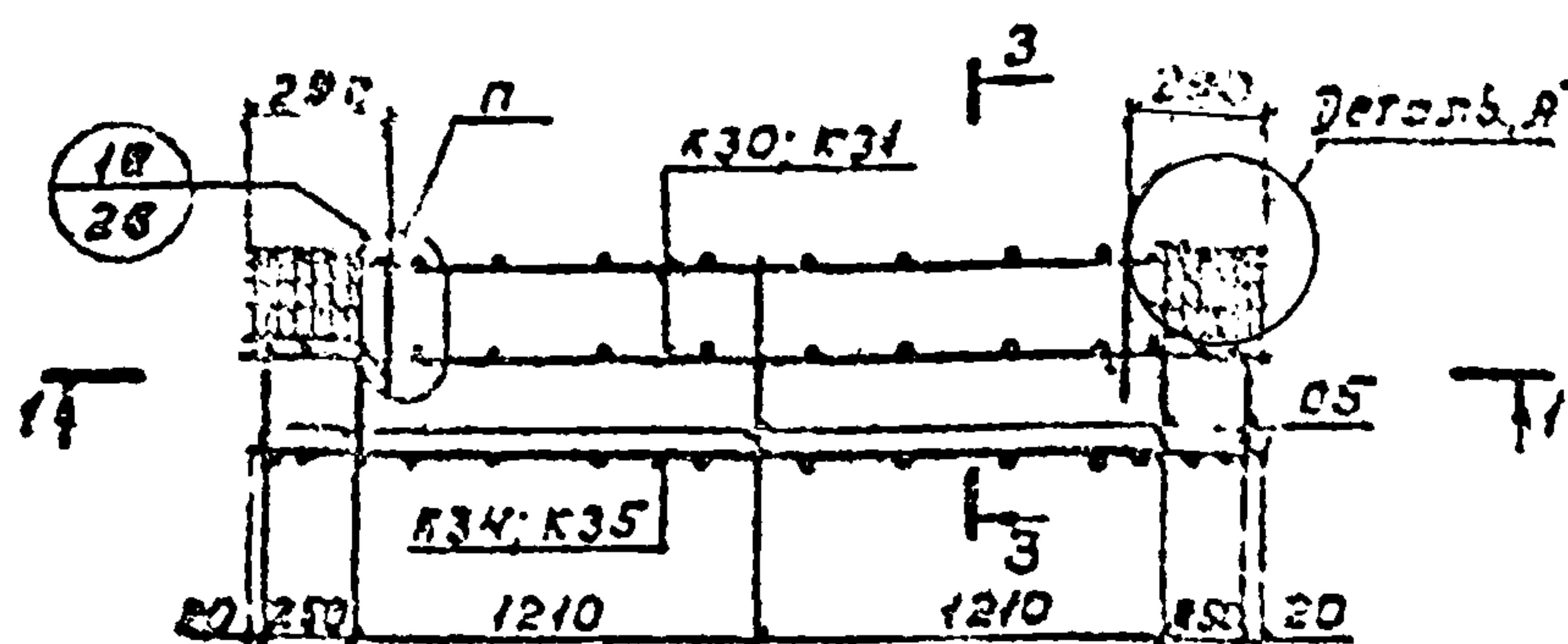
1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоскостей каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для выбора марок петель для привеса дана в пояснительном записке к чертежу 1.

ТК	Пространственные каркасы КП39 ÷ КП44	Серия 1.0132-Б	
1974		Всего л.	Лист
		2	6
		Уникод. № 100 77-03 9	

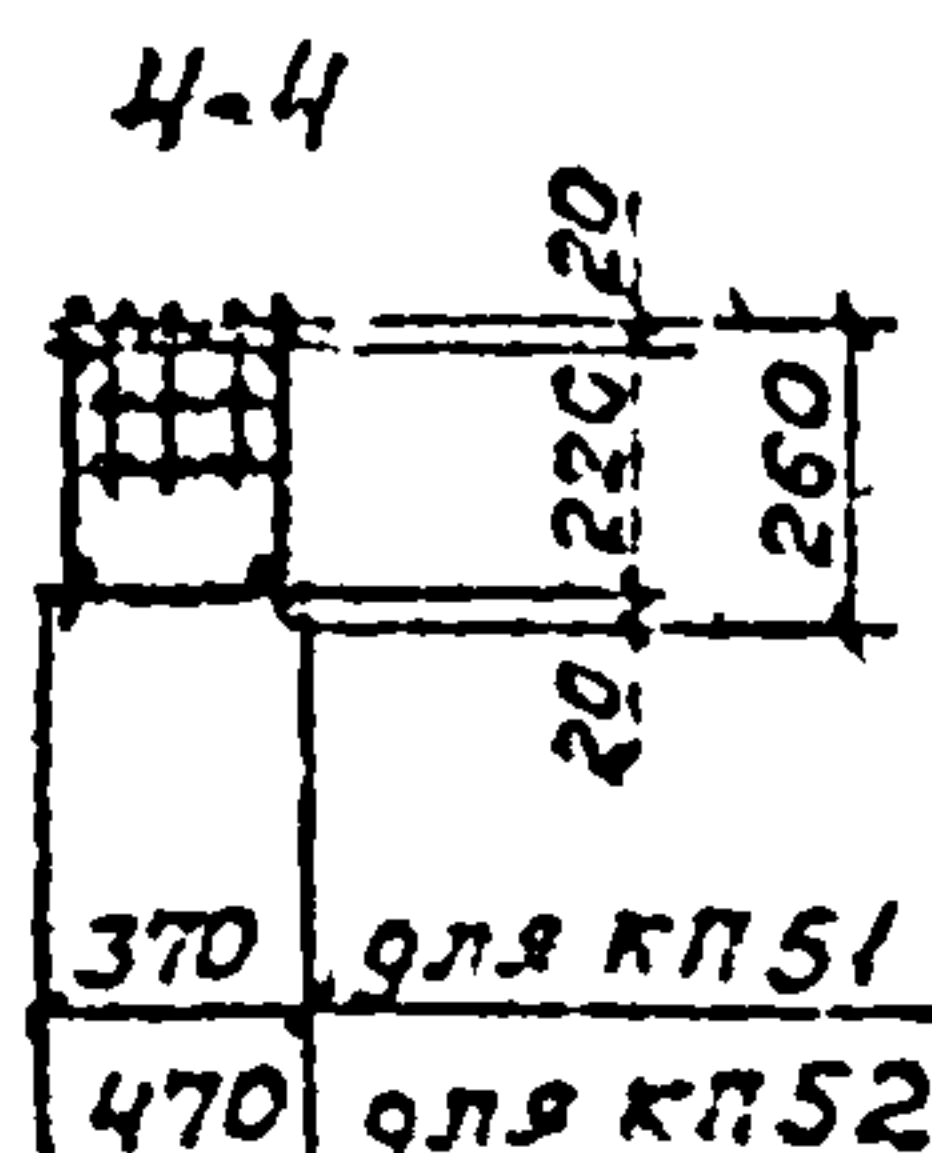
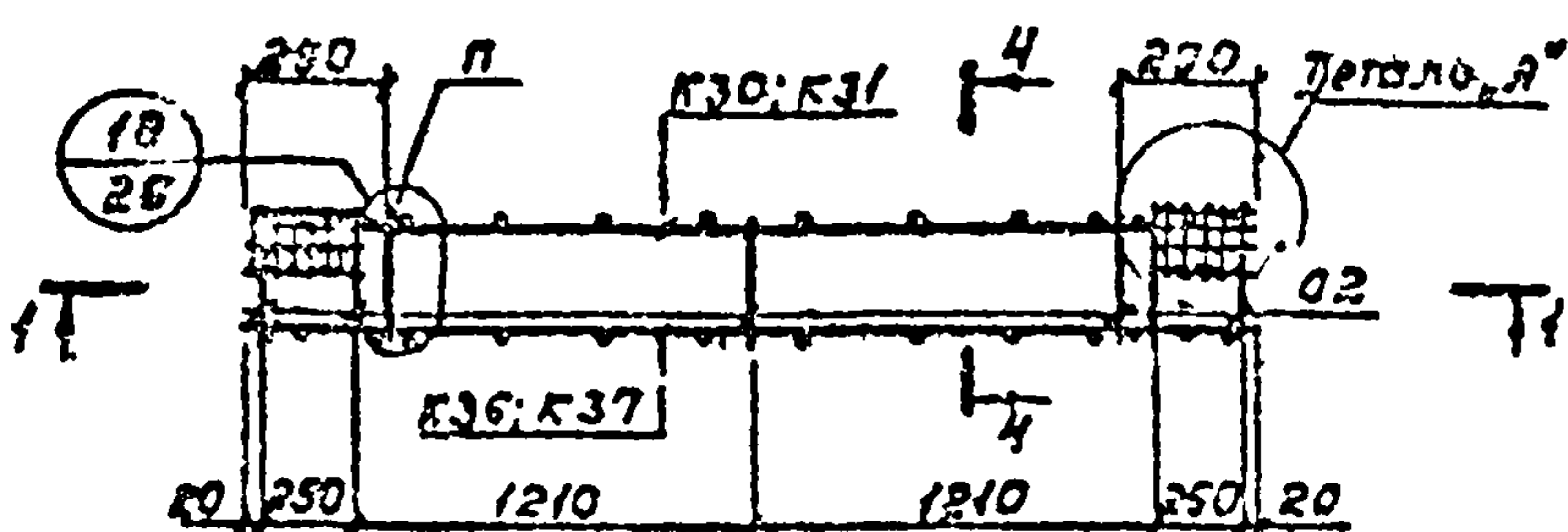
КП47; КП48



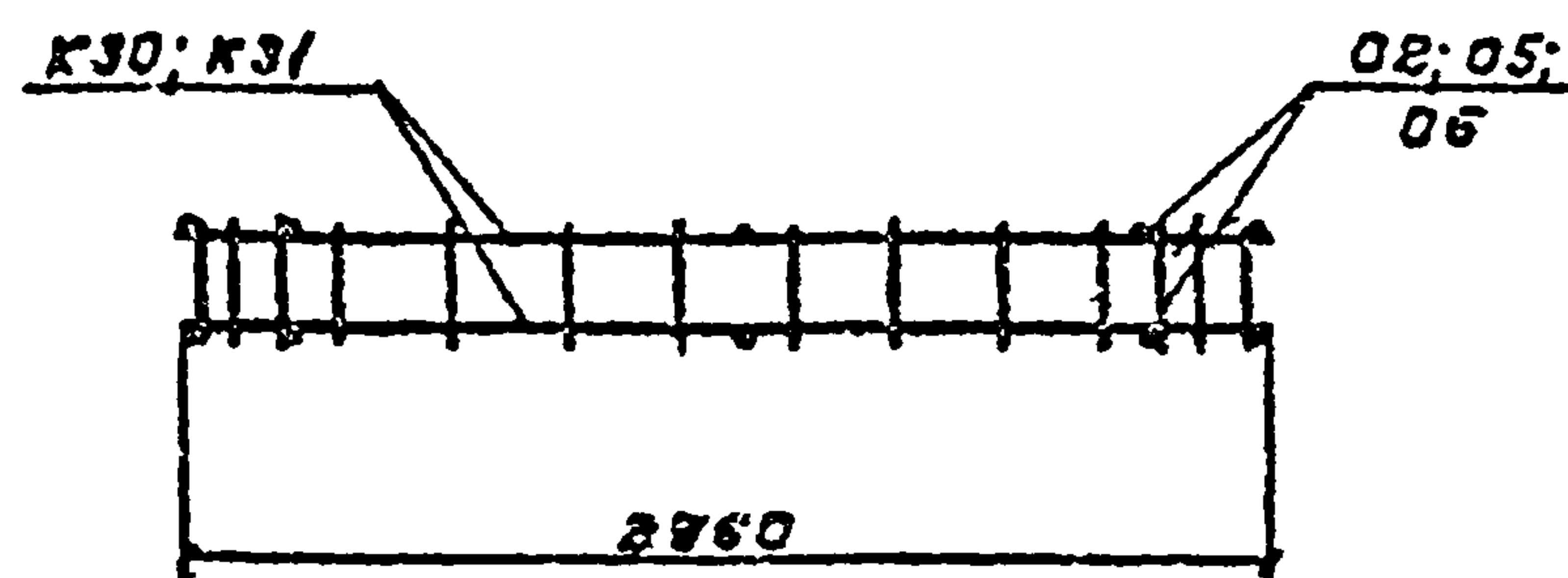
КП49; КП50



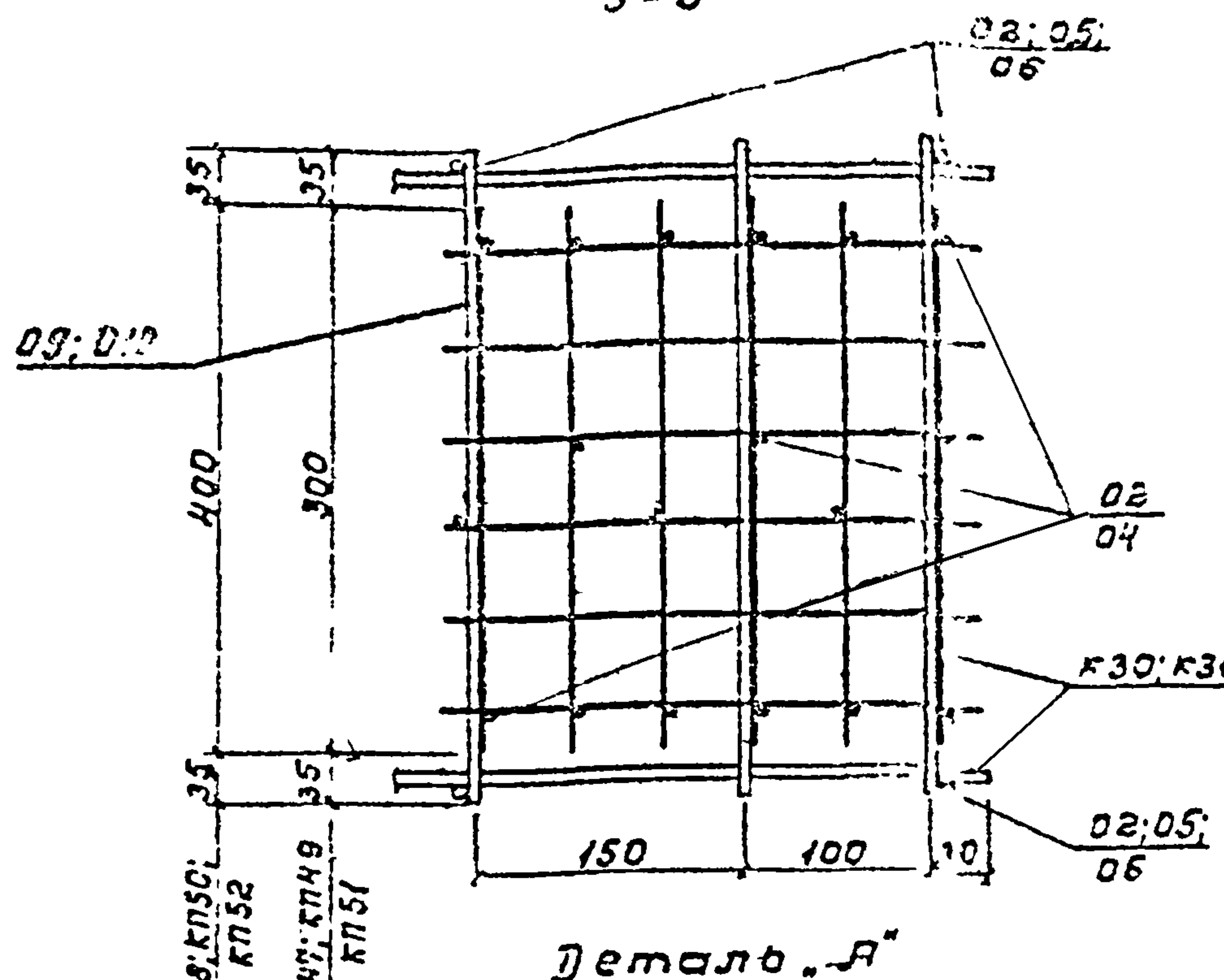
КП51; КП52



1-1



5-5



Деталь "А"

Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт. ук.	N листа
КП47	К30	3	14
	К32	1	14
	С1	8	17
	О6	10	16
	О4	36	16
	О9	2	16
	П	2	25
КП48	К31	3	14
	К33	1	14
	С2	8	17
	О6	10	16
	О4	36	16
	О10	2	16
	П	2	25
КП49	К30	2	14
	К34	1	14
	С1	8	17
	О5	10	16
	О4	36	16
	О9	2	16
	П	2	25
КП50	К31	2	14
	К35	1	14
	С2	8	17
	О5	10	16
	О4	36	16
	О10	2	16
	П	2	25
КП51	К30	1	14
	К36	1	14
	С1	8	17
	О2	46	16
	О9	2	16
	П	2	25
	П	2	25
КП52	К31	1	14
	К37	1	14
	С2	6	17
	О2	46	16
	О10	2	16
	П	2	25
	П	2	25

1 Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения каркасов и отдельных стержней.

2 Нижние сетки С1 (С2) и отдельные стержни О2 (О4) до сборки пространственного каркаса собираются в блок, который приваривается к верхней сетке С1 (С2) и отдельному стержню О9 (О10), в свою очередь приваренным к каркасу К30 (К31). Далее производится сборка пространственного каркаса.

3 Таблица для подбора марок петель для подвеса рамы в пояснительной записке.

ТК

1974

Пространственные каркасы

КП47 ÷ КП52

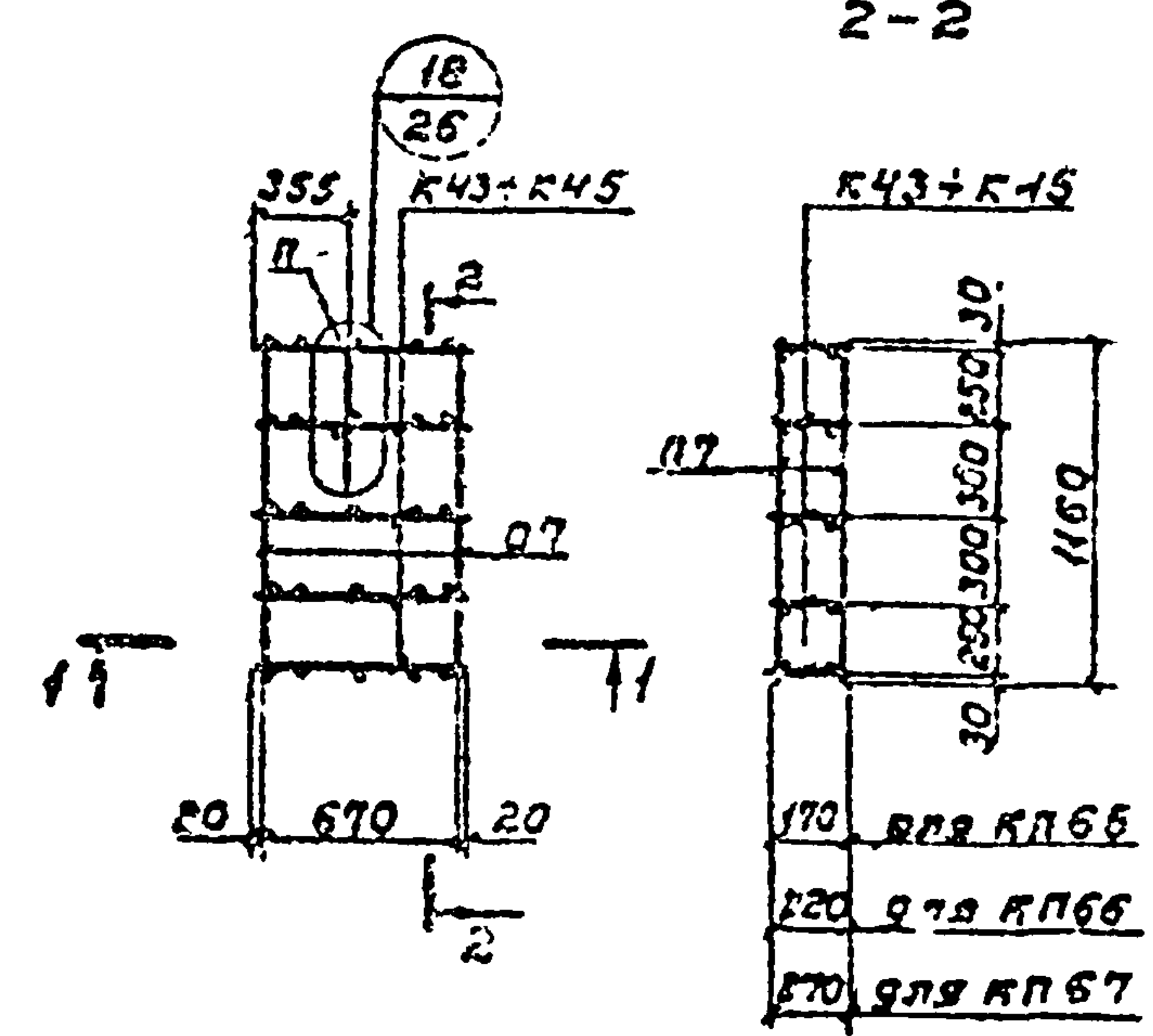
Серия 1.832

Выпуск 2

Удобрение

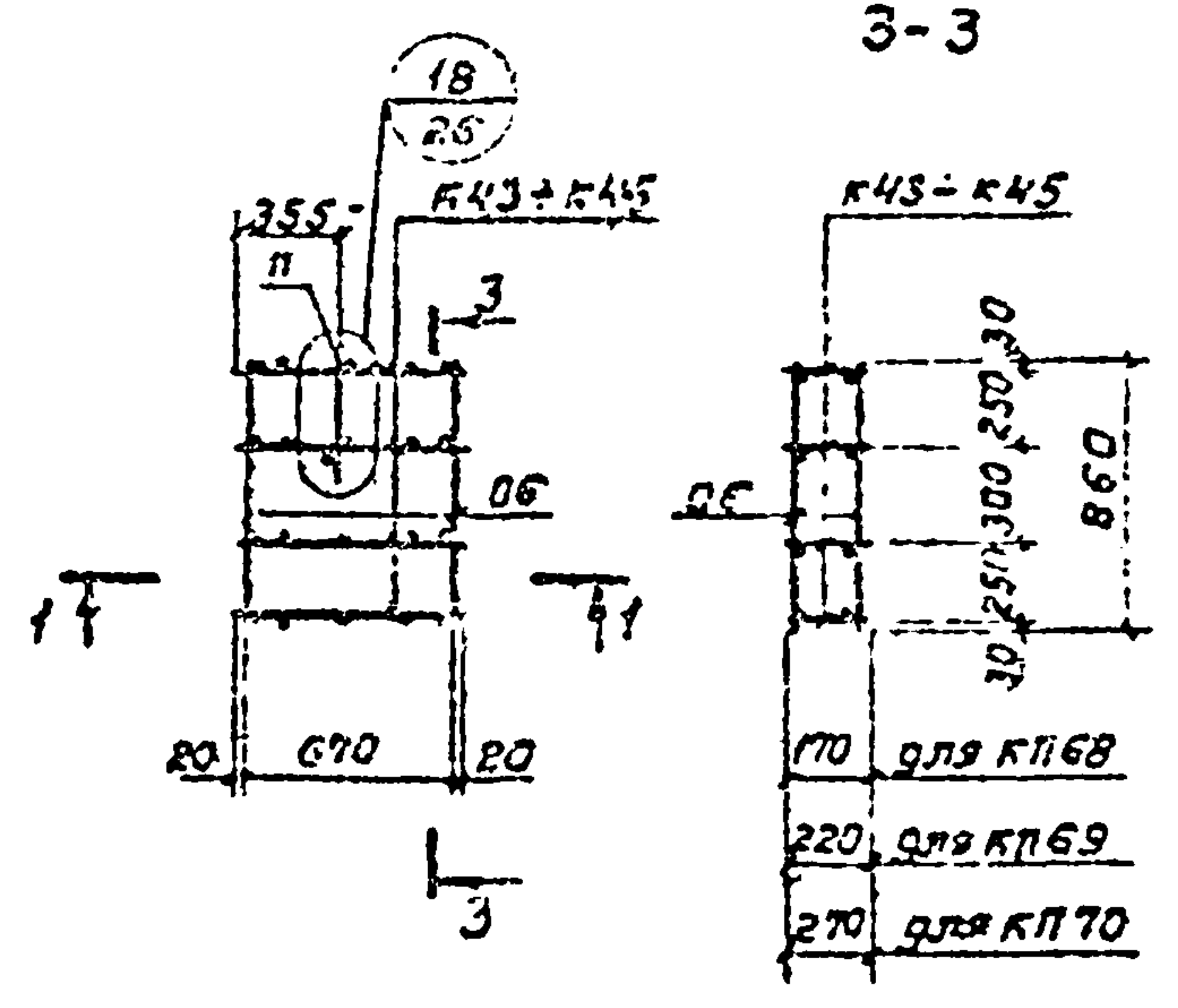
КП66+КП67

2-2



КП68+КП70

3-3



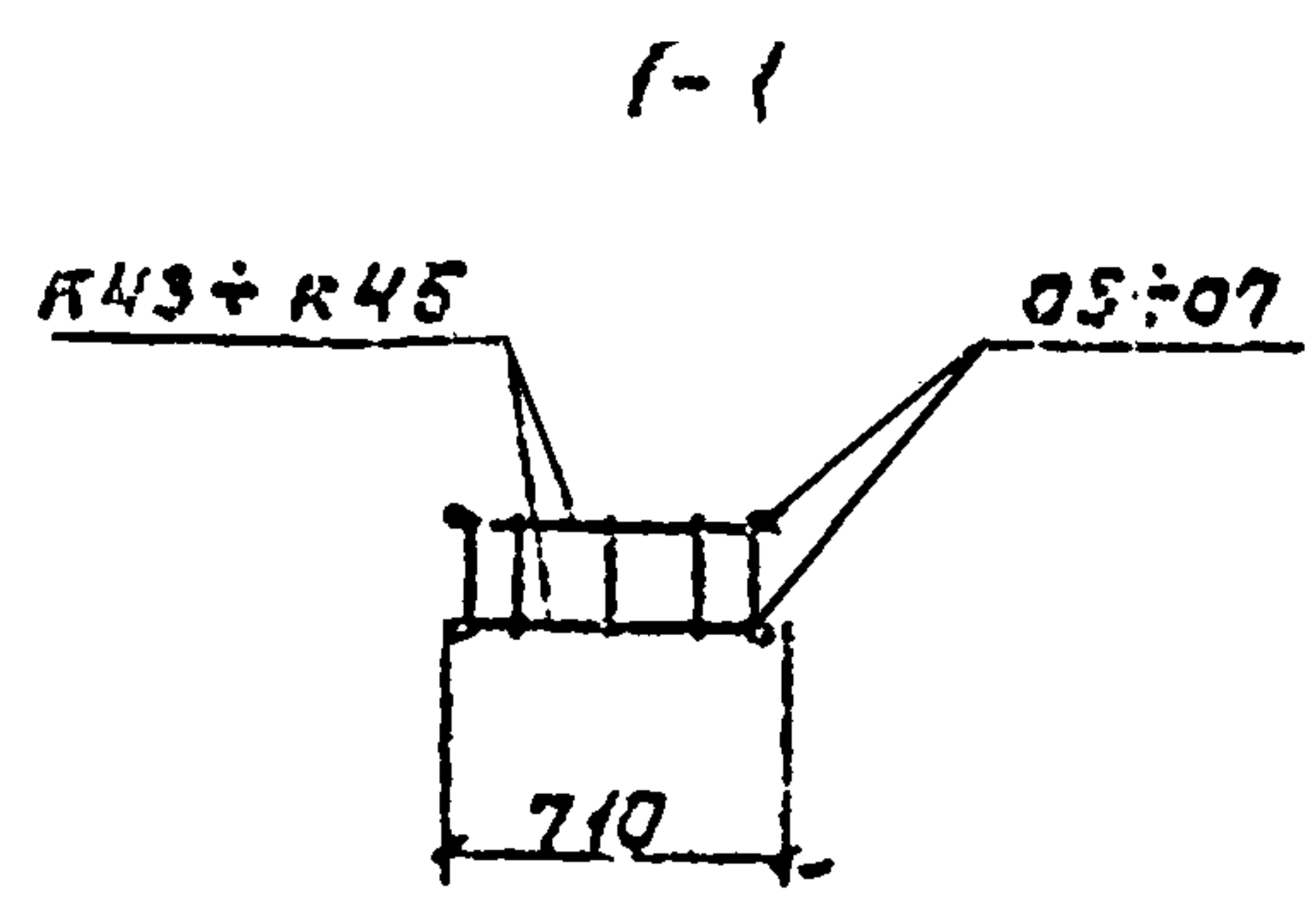
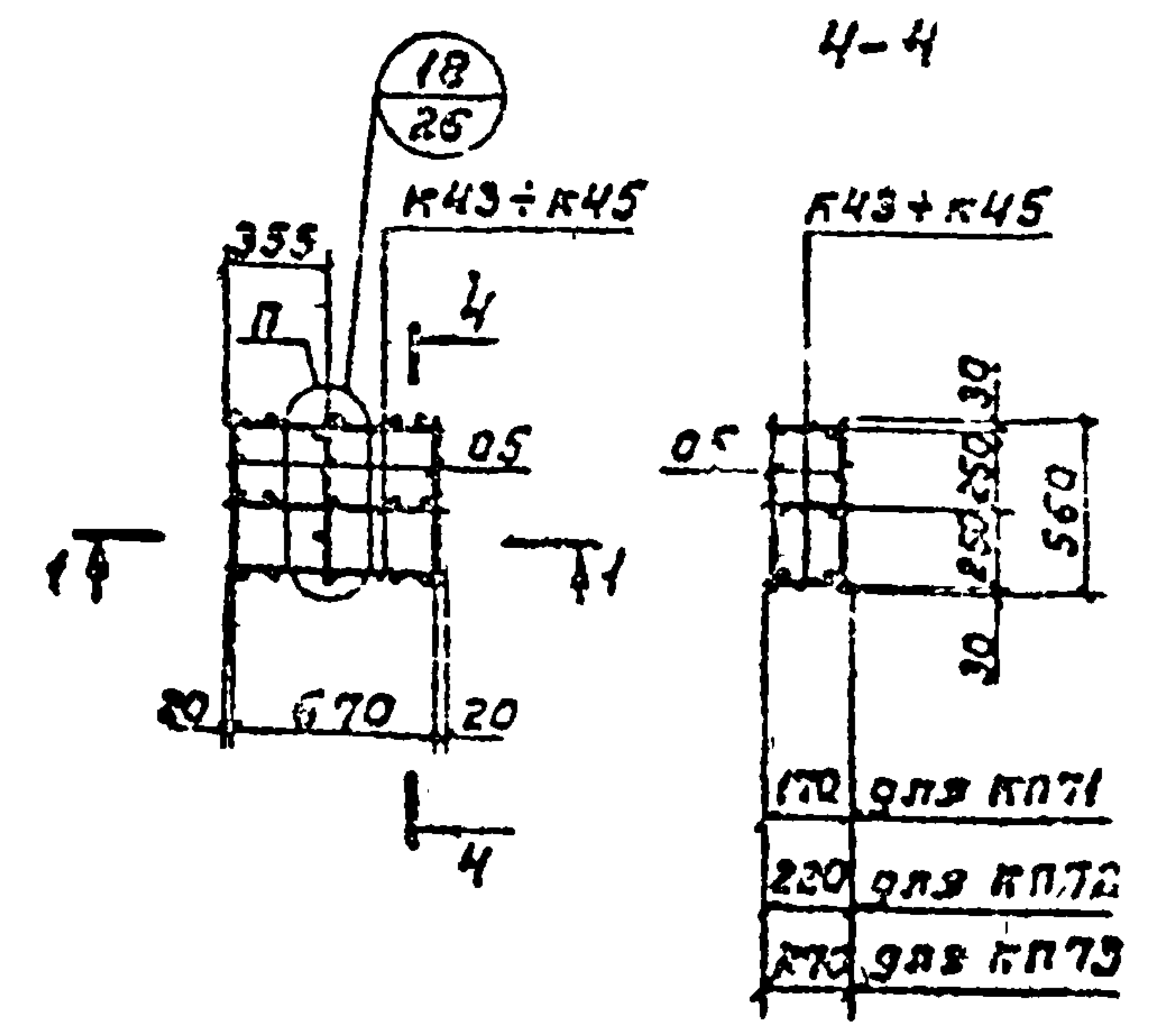
Спецификация марок арматурных изделий
на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП65	К43	5	16
	07	4	16
	П	1	25
КП66	К44	5	16
	07	4	16
	П	1	25
КП67	К45	5	16
	07	4	16
	П	1	25
КП68	К43	4	16
	06	4	16
	П	1	25
КП69	К44	4	16
	06	4	16
	П	1	25

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП70	К45	4	16
	06	4	
	П	1	25
КП71	К43	3	16
	05	4	16
	П	1	25
КП72	К44	3	16
	05	4	16
	П	1	25
КП73	К45	3	16
	05	4	16
	П	1	25

КП71+КП73

4-4



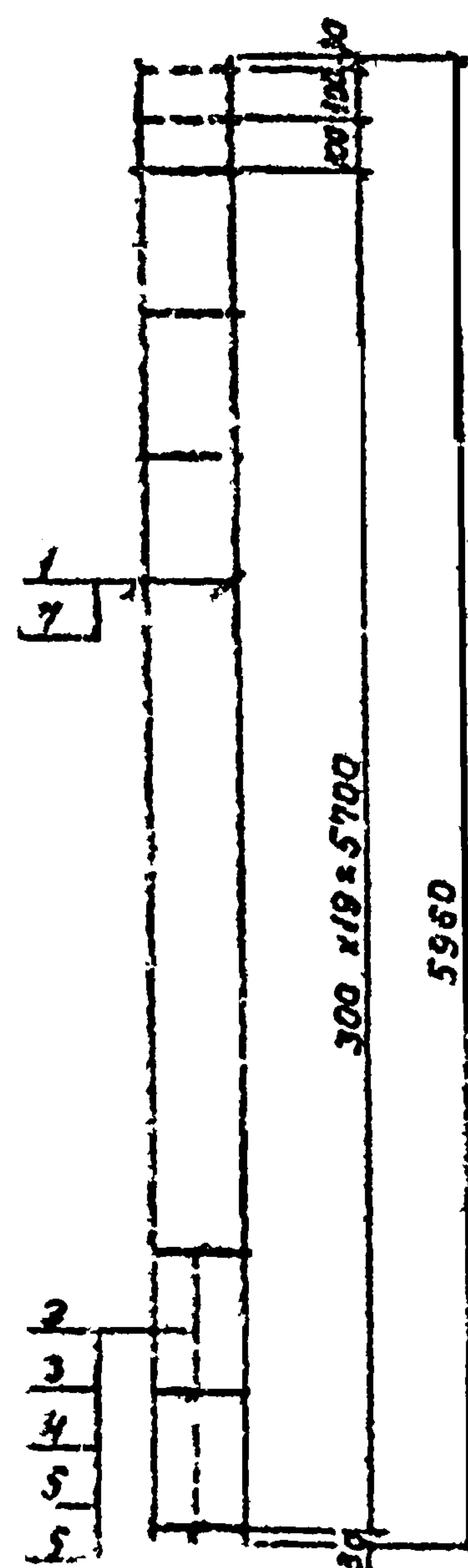
- 1 Пространственные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоскостей каркасов и отдельных стержней
- 2 Таблица для подбора марок стержней для подвеса груза в поперечной записке выпуска 1

ТК	Пространственные каркасы КП65+КП73	Серия 1.832-5	
1974		Издание	Лист
		2	3

ЦНБМ Н
135

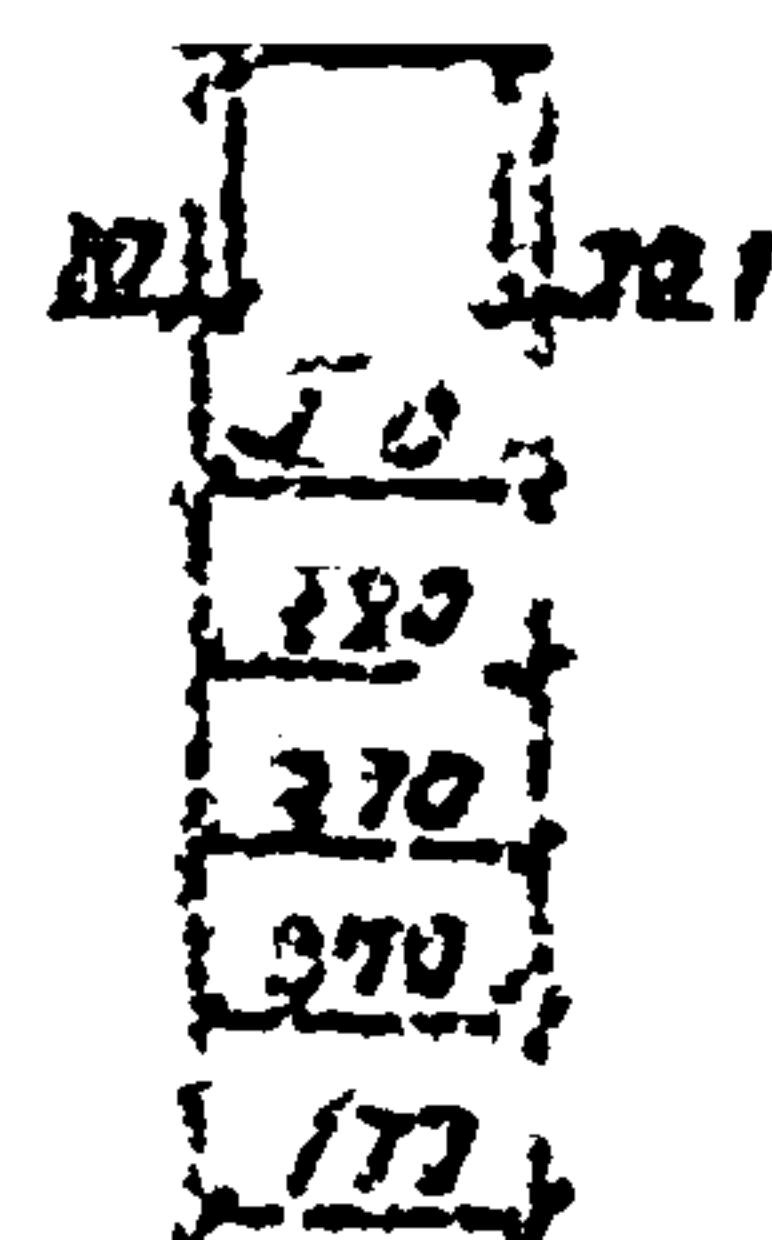
К1+К7

Спецификация и выборка стали
на одноарматурное изделие



Марка изделия	N поз.	φ мм	длина мм	K-до шт	Выборка стали		
					φ мм	длина мм	вес кг
К1	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94
	2	48I	170	22	48I	3.4	0.37
					Итого		2.21
К2	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94
	3	48I	220	22	48I	4.14	0.41
					Итого		2.35
К3	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94
	4	48I	270	22	48I	5.34	0.53
					Итого		2.47
К4	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94
	5	48I	370	22	48I	8.14	0.80
					Итого		2.74
К5	1	58I	5960	22	58I	11.92	1.94
	6	48I	470	22	48I	2.34	1.01
					Итого		2.95
К6	7	68I	5960	2	68I	16.92	2.65
	2	48I	170	22	48I	3.4	0.37
					Итого		3.02
К7	7	68I	5960	2	68I	16.92	2.65
	3	48I	220	22	48I	4.84	1.17
					Итого		3.82

Поперечные стержни показаны
пунктиром, приварены контакт-
ной точечной электросваркой



ТК

1374

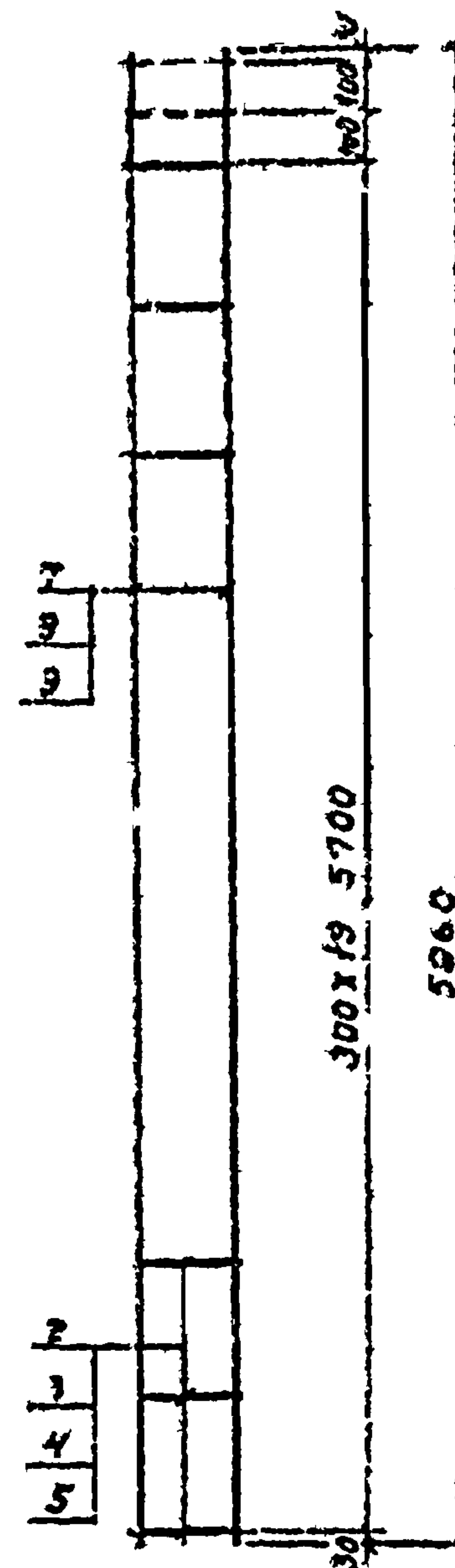
Плоские каркасы К1+К7

1.832-
2 1 10 1

К8+К13

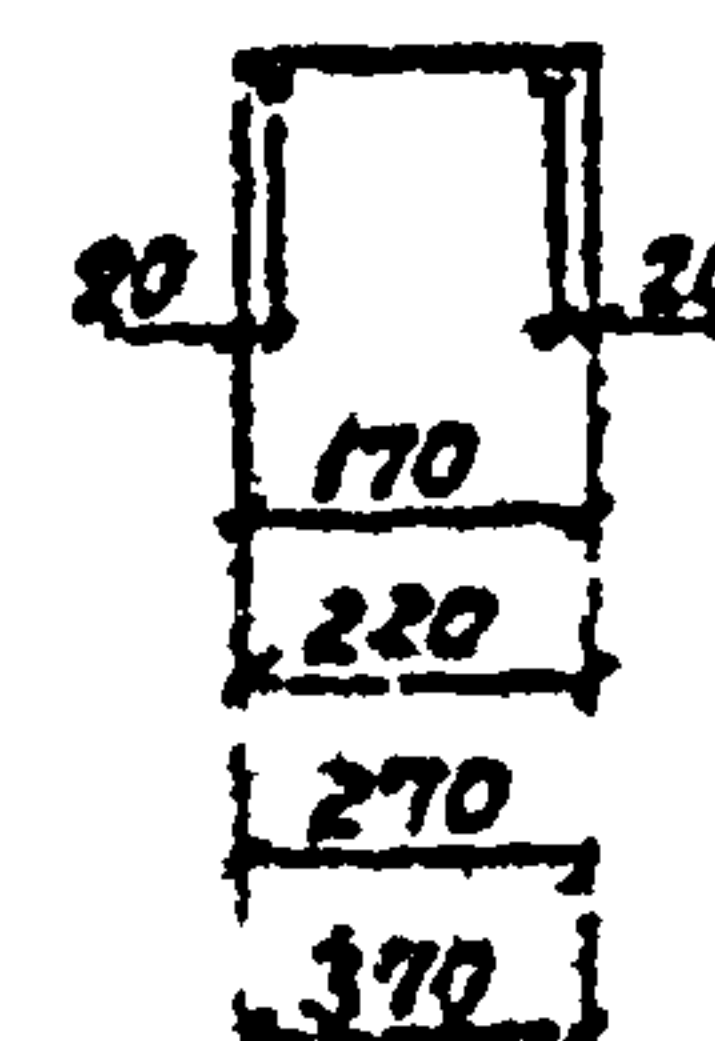
Спецификация и выборка стали
на одноарматурное изделие

12



Марка изделия	N поз.	φ мм	длина мм	K-до шт	Выборка стали		
					φ мм	длина мм	вес кг
К8	7	68I	5960	2	68I	11.92	2.65
	4	48I	270	22	48I	5.94	0.58
					Итого		3.23
К9	7	68I	5960	2	68I	11.92	2.65
	5	48I	170	22	48I	8.14	0.80
					Итого		3.45
К10	8	88I	5960	2	88I	11.92	4.71
	2	48I	170	22	48I	3.74	0.37
					Итого		5.08
К11	8	88I	5960	2	88I	11.92	4.71
	3	48I	220	22	48I	4.84	0.47
					Итого		5.18
К12	8	88I	5960	2	88I	11.92	4.71
	4	48I	270	22	48I	5.94	0.58
					Итого		5.29
К13	9	108I	5960	2	108I	11.92	7.35
	2	48I	170	22	48I	3.74	0.37
					Итого		7.72

Поперечные стержни, показанные
пунктиром, приварены контакт-
ной точечной электросваркой



ТК

1374

Плоские каркасы К8+К13

Серия
1.832-

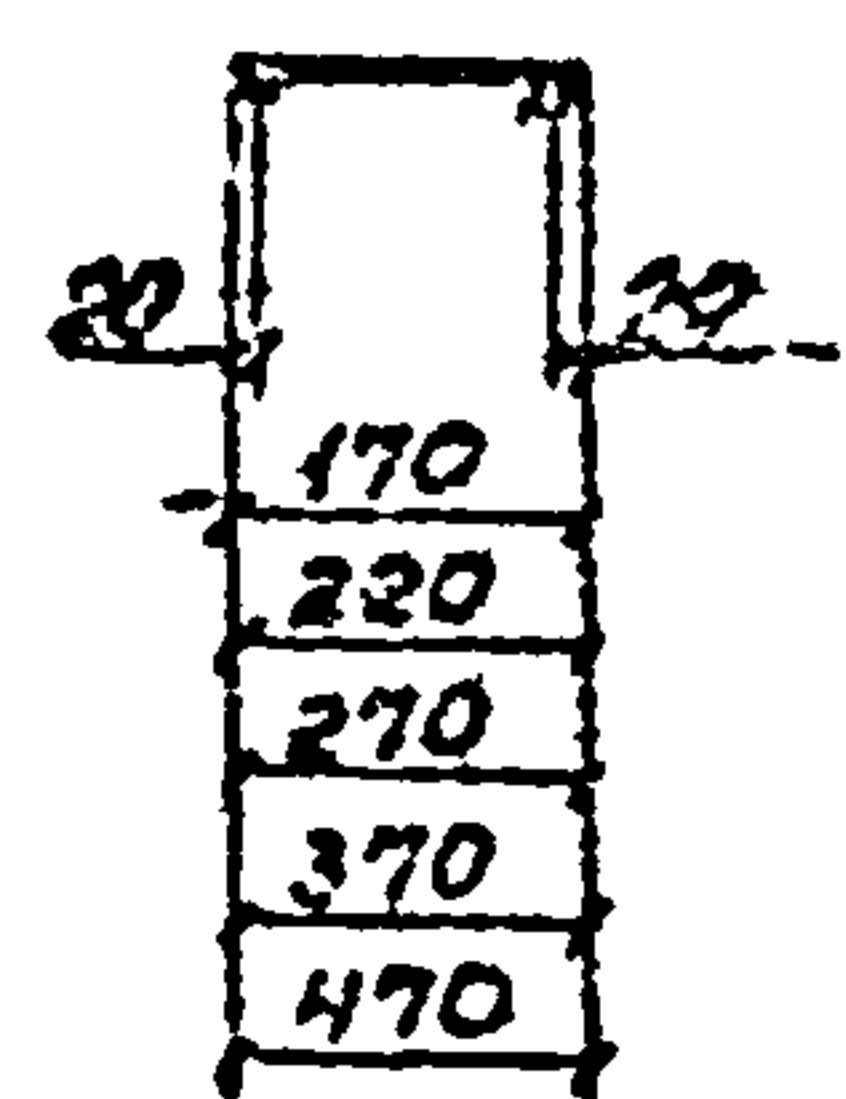
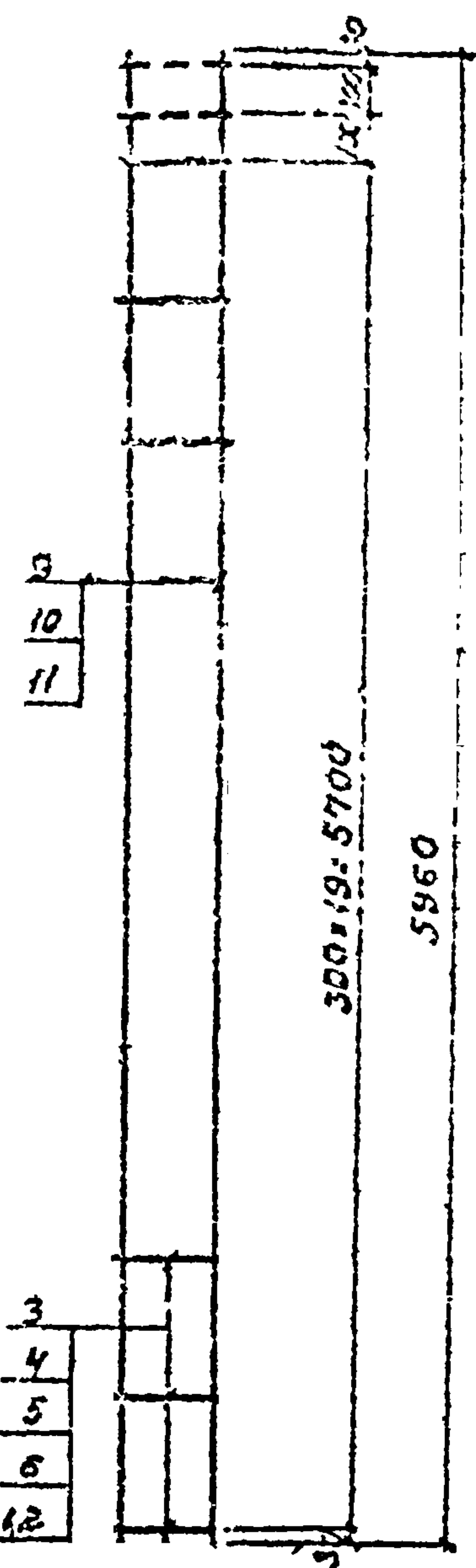
Лист 2

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие

К14-К19

Марка изделия	N поз.	φ мм	Длина мм	К-во шт	Выборка стали		
					φ мм	Сечение мм ²	Вес кг
К14	9	10AII	5960	2	10AII	11.92	7.35
	5	4BII	220	22	4BII	4.84	0.47
					Итого		7.82
К15	9	10AII	5960	2	10AII	11.92	7.35
	5	4BII	370	22	4BII	8.14	0.80
					Итого		8.15
К16	10	12AII	5960	2	12AII	11.92	10.57
	4	4BII	270	22	4BII	5.94	0.58
					Итого		11.15
К17	10	12AII	5960	2	12AII	11.92	10.57
	5	4BII	370	22	4BII	8.14	0.80
					Итого		11.37
К18	10	12AII	5960	2	12AII	11.92	10.57
	6	6BII	470	22	6BII	10.34	1.01
					Итого		11.58
К19	11	16AII	5960	2	16AII	11.92	18.81
	12	5BII	170	22	5BII	3.74	0.58
					Итого		19.39

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварены контактной точечной электросваркой.



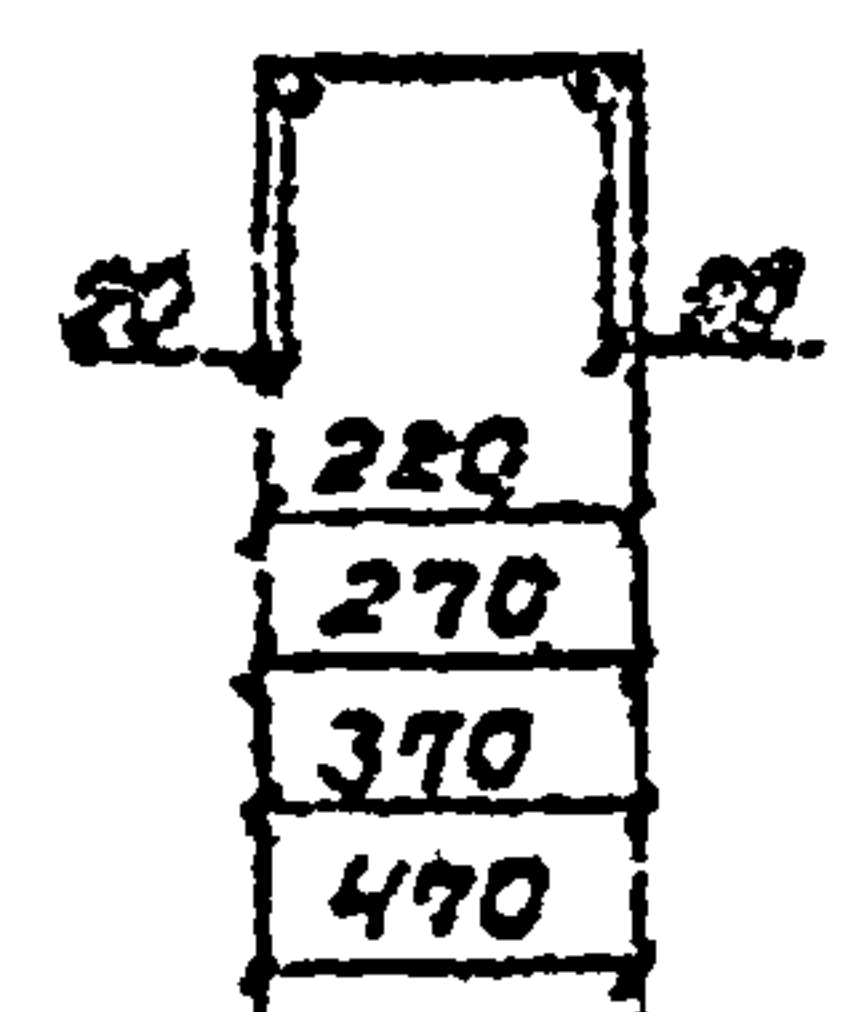
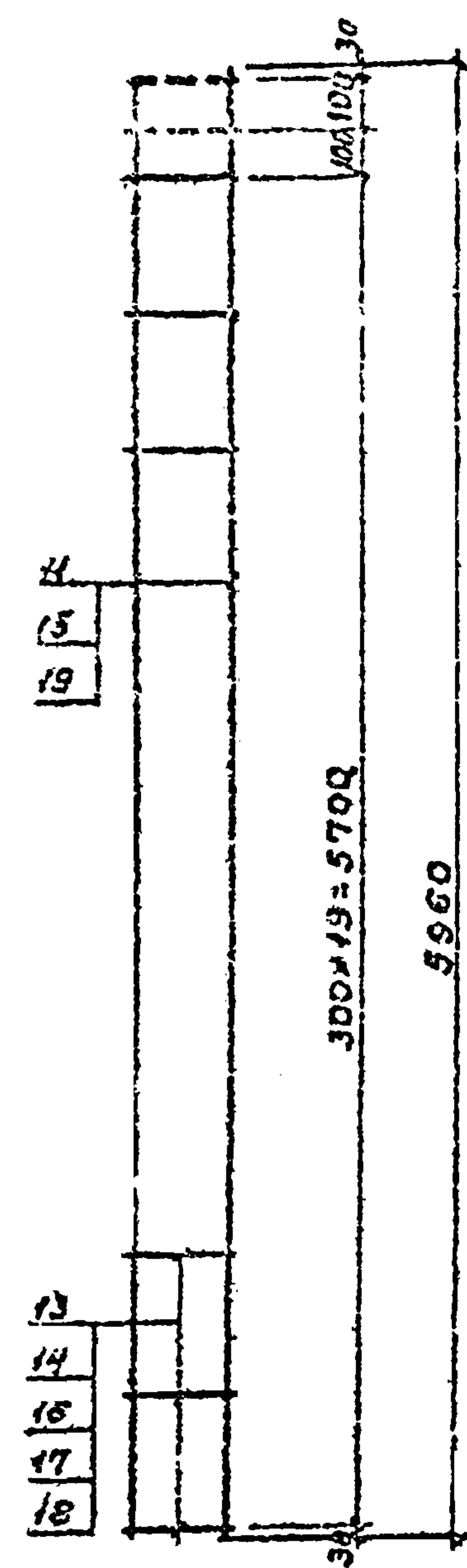
ТК	Плоские каркасы К14-К19	Серия 1.832-5	
1974		Выпуск	Лист
		2	12

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие

К20-К26

Марка изделия	N поз.	φ мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали		
					φ мм	Сечение мм ²	Вес кг
К20	14	16AII	5960	2	16AII	11.92	18.81
	13	5BII	220	22	5BII	4.84	0.75
					Итого		19.56
К21	11	16AII	5960	2	16AII	11.92	18.81
	14	5BII	270	22	5BII	5.94	0.93
					Итого		19.74
К22	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80
	16	6BII	270	22	6BII	5.94	1.32
					Итого		25.12
К23	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80
	17	6BII	370	22	6BII	8.14	1.00
					Итого		24.80
К24	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80
	18	6BII	470	22	6BII	10.34	2.30
					Итого		26.10
К25	15	20AII	5960	2	20AII	11.92	29.60
	17	6BII	370	22	6BII	8.14	1.80
					Итого		31.40
К26	19	20AII	5960	2	20AII	11.92	29.60
	18	6BII	470	22	6BII	10.34	2.30
					Итого		31.90

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварены контактной точечной электросваркой.



ТК	Плоские каркасы К20-К26	Серия 1.832-5	
1974		Выпуск	Лист
		2	13

Инвент. № 13877-03/14

К 27 ÷ К 37

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие

Марка изде- лия	N поз.	φ мм	длина мм	К-во шт.	Выборка стали		
					φ мм	длина м	Вес кг
К 27	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91
	2	48I	170	12	48I	2.04	0.23
					Итого		1.14
К 28	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91
	3	48I	220	12	48I	2.54	0.30
					Итого		1.21
К 29	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91
	4	48I	270	12	48I	3.24	0.37
					Итого		1.28
К 30	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51
					Итого		1.42
К 31	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64
					Итого		1.55
К 32	21	68I	2960	2	68I	5.92	1.31
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51
					Итого		1.82
К 33	21	68I	2960	2	68I	5.92	1.31
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64
					Итого		1.95
К 34	22	88I	2960	2	88I	5.92	2.34
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51
					Итого		2.85
К 35	22	88I	2960	2	88I	5.92	2.34
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64
					Итого		2.98
К 36	23	108I	2960	2	108I	5.92	3.65
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51
					Итого		4.16
К 37	23	108I	2960	2	108I	5.92	3.65
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64
					Итого		4.29

Поперечные стержни, показанные
пунктиром, приварить контакт-
ной точечной электросваркой.

ТК

1974

Плоские каркасы К 27 ÷ К 37

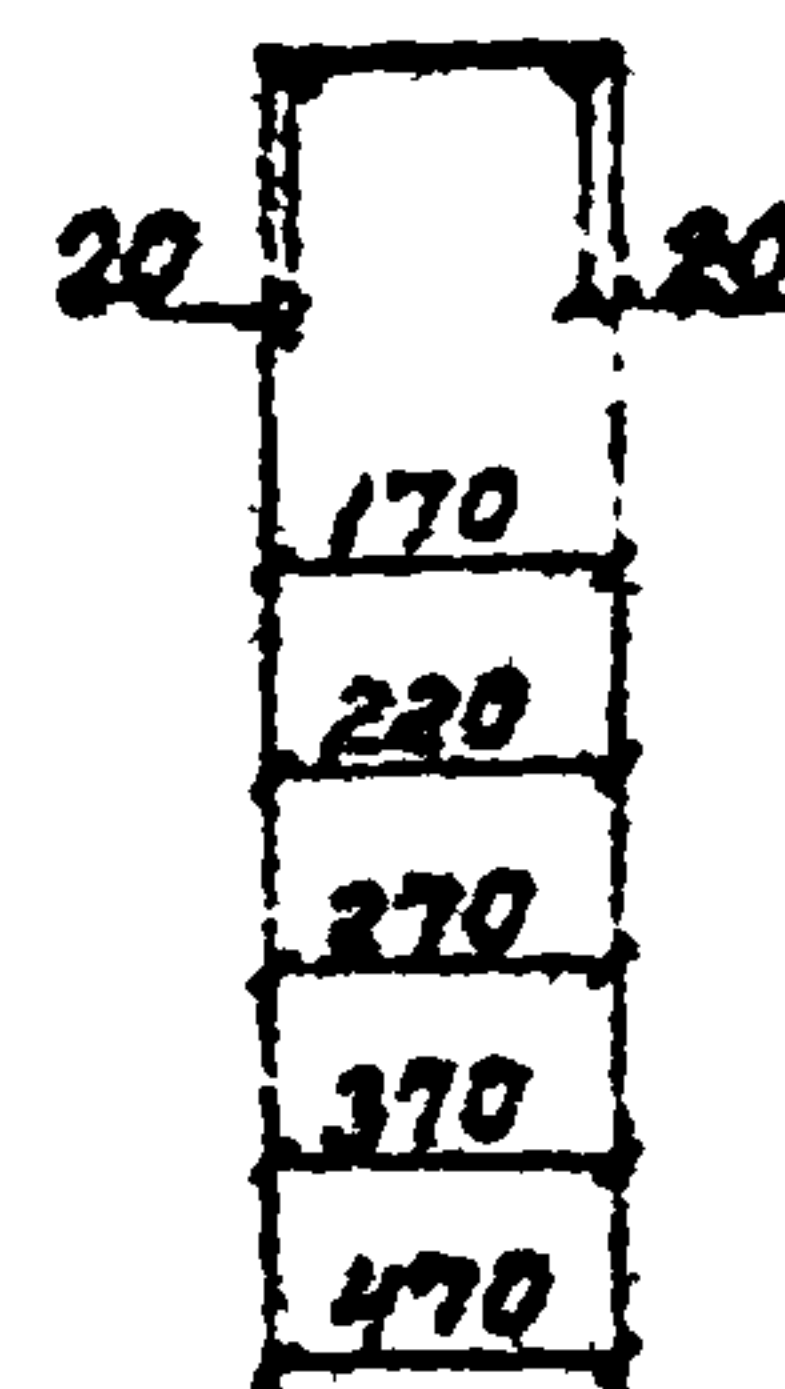
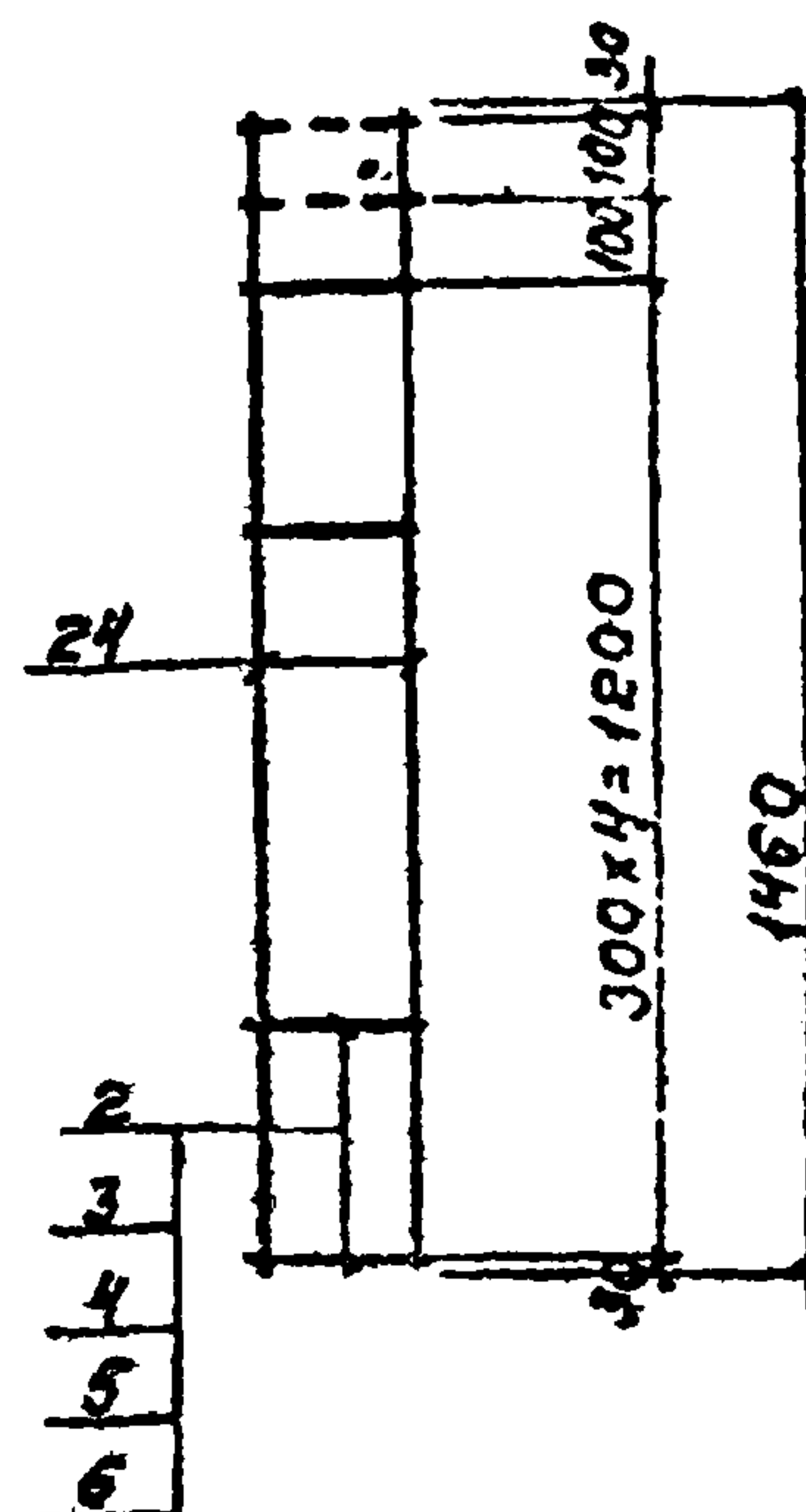
Серия
1.832-5

Выпуск Лист
2 14

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие

14

К 38 ÷ К 42



Марка изде- лия	N поз.	φ мм	длина мм	К-во шт.	Выборка стали		
					φ мм	длина м	Вес кг
К 38	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45
	2	48I	170	7	48I	1.19	0.12
					Итого		0.57
К 39	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45
	3	48I	220	7	48I	1.5	0.15
					Итого		0.60
К 40	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45
	4	48I	270	7	48I	1.89	0.15
					Итого		0.64
К 41	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45
	5	48I	370	7	48I	2.59	0.25
					Итого		0.70
К 42	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45
	6	48I	470	7	48I	3.29	0.32
					Итого		0.77

Поперечные стержни, показанные
пунктиром, приварить контакт-
ной точечной электросваркой.

ТК

1974

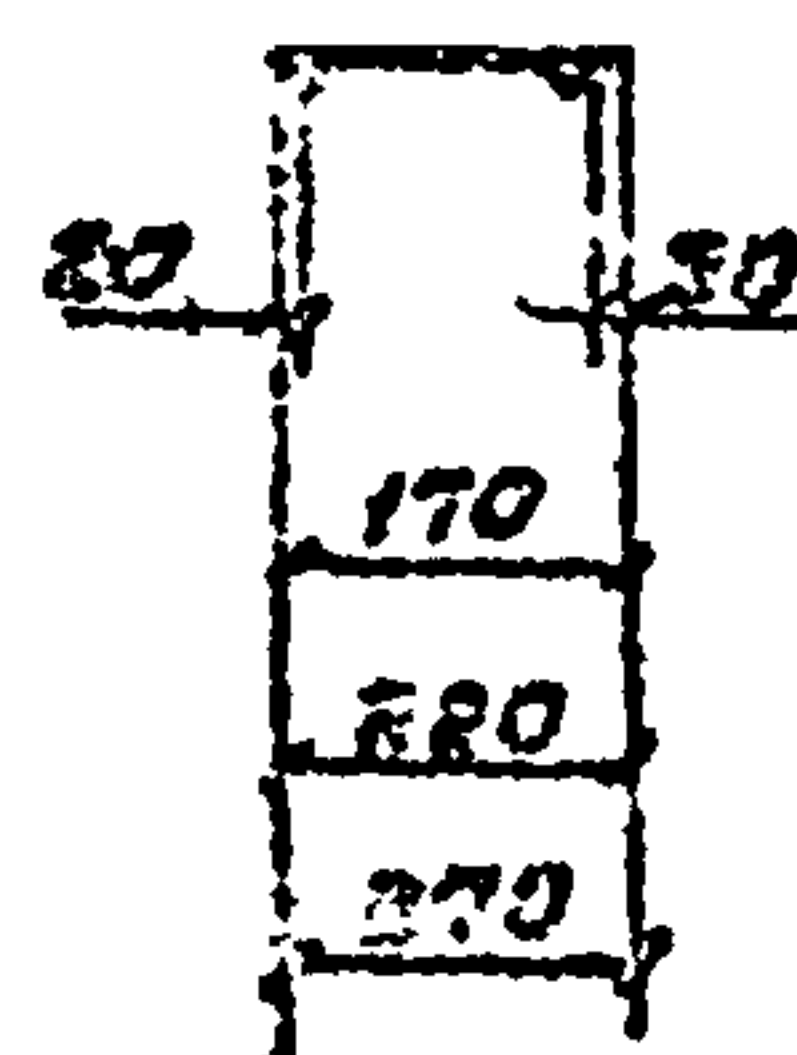
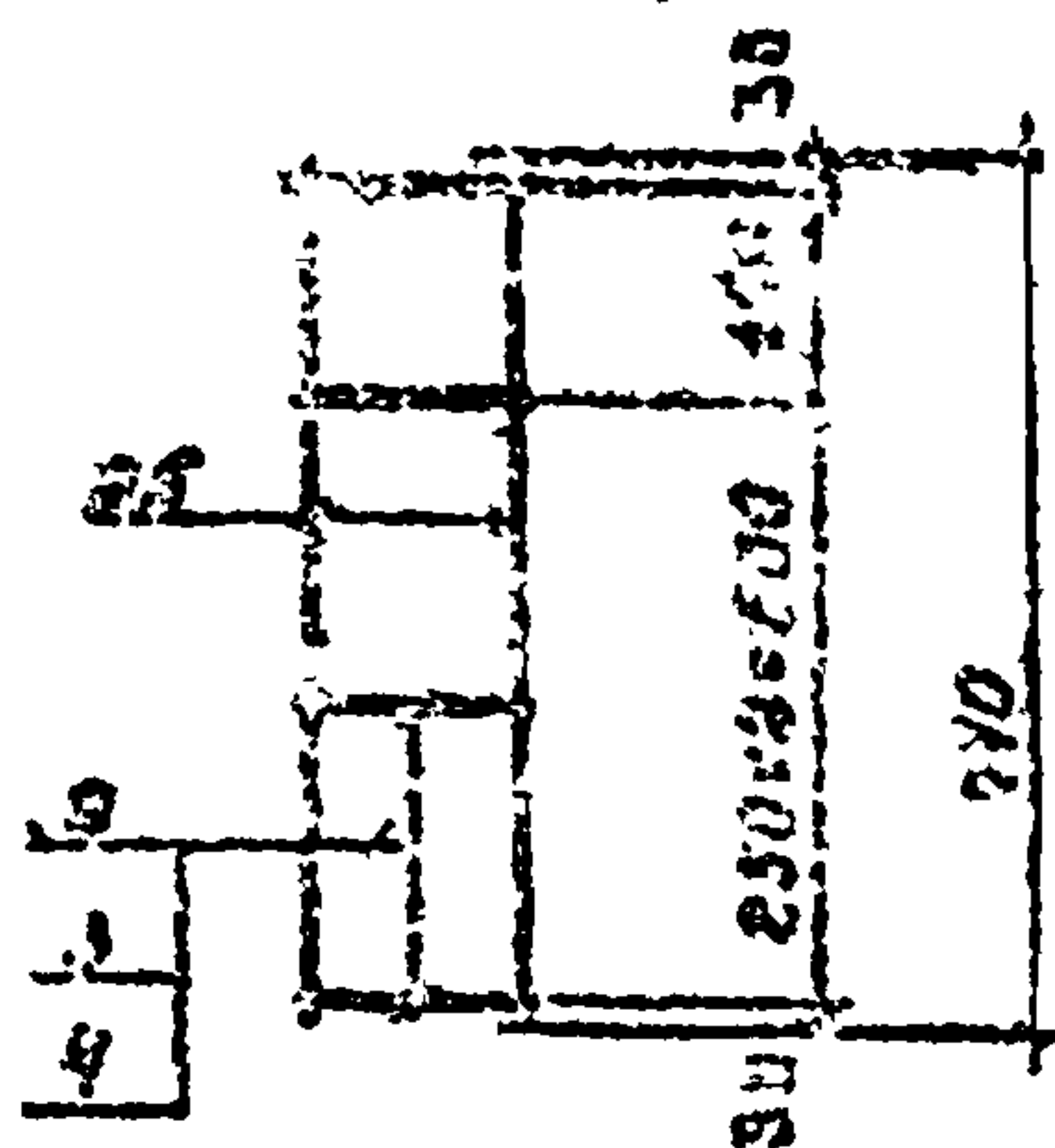
Плоские каркасы К 38 ÷ К 42

Серия
1.832-5

Выпуск Лист
2 15

Инвент. №
1.832-5-15

741745.



№ п/п	N	P	Умова	№ 30	Умови ступня		
					φ	Решен	Реш.
№ п/п	№	Р	Умова	№ 30	φ	Решен	Реш.
443	25	501	710	2	501	142	0.22
	2	401	10	5	401	0.05	0.08
					Умова	0.30	
444	26	501	710	2	501	142	0.22
	3	401	230	5	401	110	0.14
					Умова	0.33	
445	27	501	710	2	501	142	0.22
	4	401	270	5	401	155	0.13
					Умова	0.35	
01	28	501	210		501	0.41	0.03
					Умова	0.03	
03	27	501	360	1	501	0.55	0.04
					Умова	0.04	
03	28	501	310	1	501	0.31	0.05
					Умова	0.05	
04	29	501	360	1	501	0.36	0.06
					Умова	0.06	
05	30	501	360	1	501	0.56	0.09
					Умова	0.09	
06	31	501	360	1	501	0.55	0.13
					Умова	0.13	
07	32	501	1100	1	501	1.16	0.18
					Умова	0.18	
08	33	501	1750	1	501	1.75	0.27
					Умова	0.27	
09	34	401	370	1	401	0.37	0.04
					Умова	0.04	
010	35	401	470	1	401	0.47	0.05
					Умова	0.05	

TK

Отдельные строки 01÷010.

1974

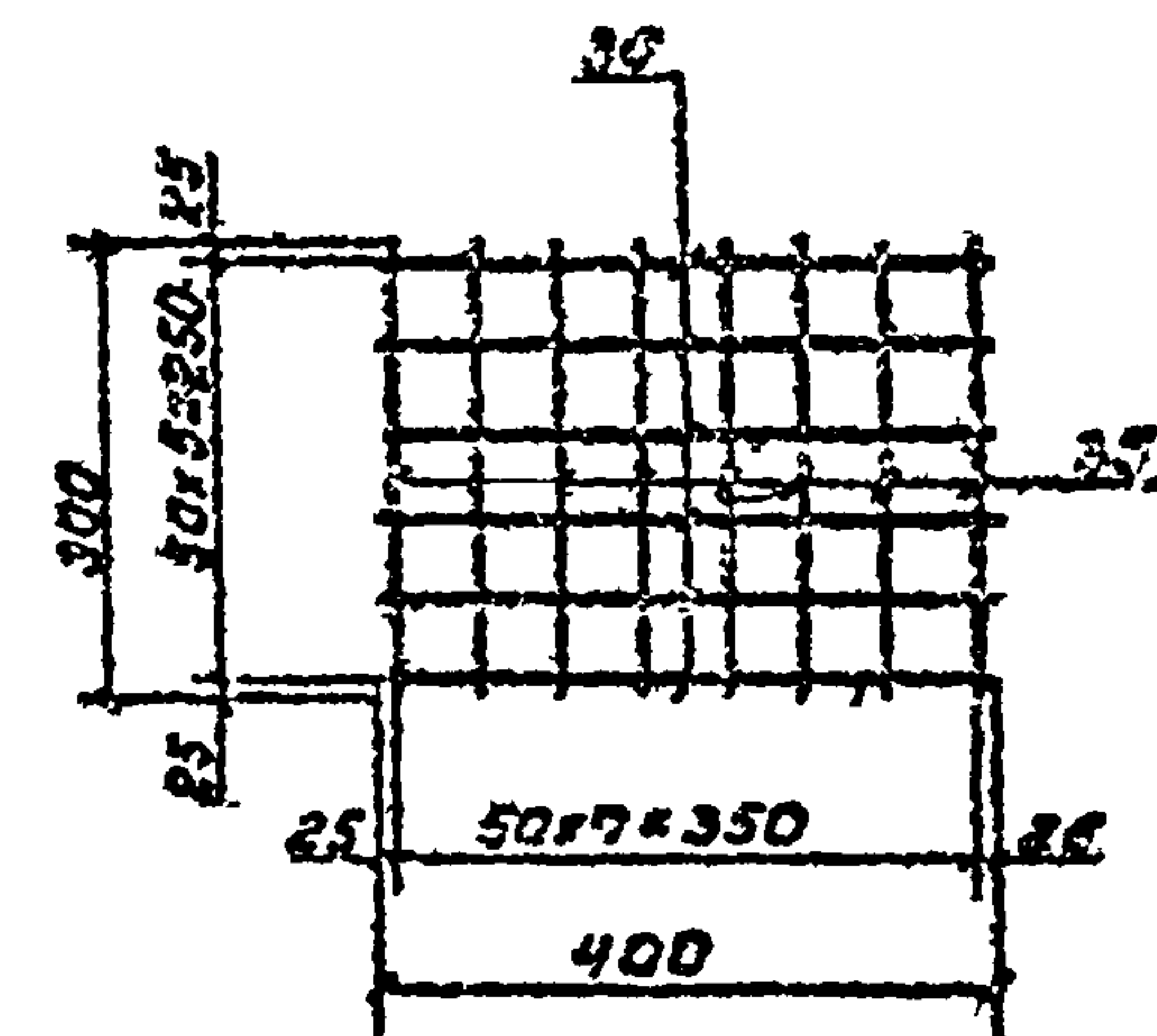
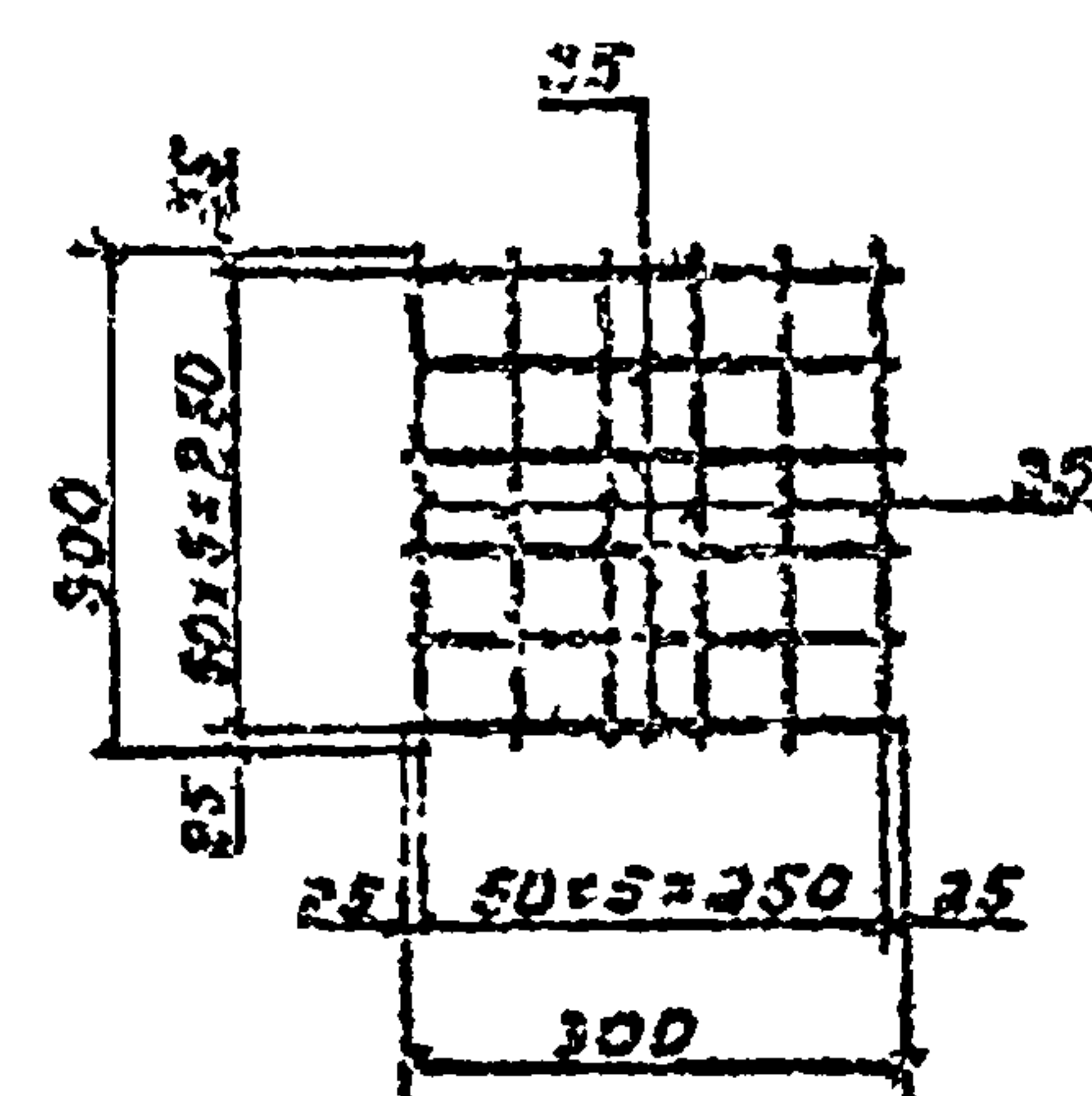
Серия
1.832 - 5

Занят	Пуст
2	15

13

Марка маш. пл.	N ноз.	Ф мм	Длина мм	N-до шт.	Бойоркост		
					С мм.	Объем м.	Вес кг
С1	35	481	300	12	481	3.6	0.40
					Итого		3.40
С2	35	481	300	5	481	5.2	0.50
	36	481	400	5			
					Итого		0.50

62



TK

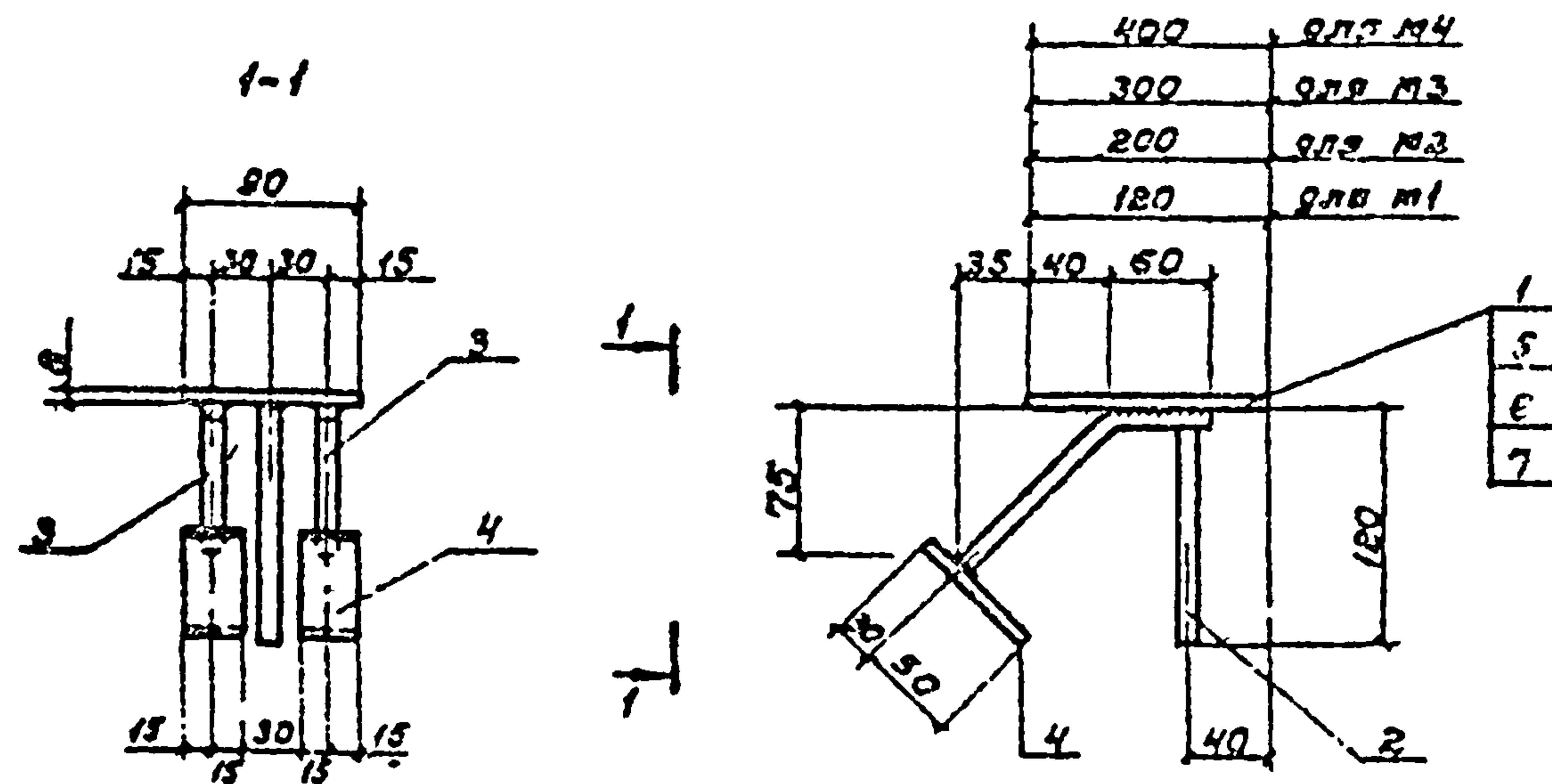
Семку С-1: С-2

1974

Серия
1.232-5

Всего	Лист
2	17

UNSCOM.N
19377-03 16



Спецификация стали

Марка изделия	N поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		
					одной позу- ции	всех позу- ций	пор- ки
М1	1	90x8	120	1	0.68	0.68	1.2
	2	10x12	120	1	0.07	0.07	
	3	10x15	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	
М2	5	90x8	200	1	1.13	1.13	1.7
	2	10x12	120	1	0.07	0.07	
	3	10x15	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	
М3	6	90x8	300	1	1.69	1.69	2.2
	2	10x12	120	1	0.07	0.07	
	3	10x15	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	
М4	7	90x8	400	1	2.26	2.26	2.8
	2	10x12	120	1	0.07	0.07	
	3	10x15	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	

1. Приварка поз. 3 к поз. 1, 5, 6, 7; производится контактной рельефной сваркой.

2. Приварку поз. 2 к поз. 1, 5, 6, 7 и поз. 4 к поз. 3 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным наложением швов (Ривб-Бн).

Электроды типа Э50А.

ТК

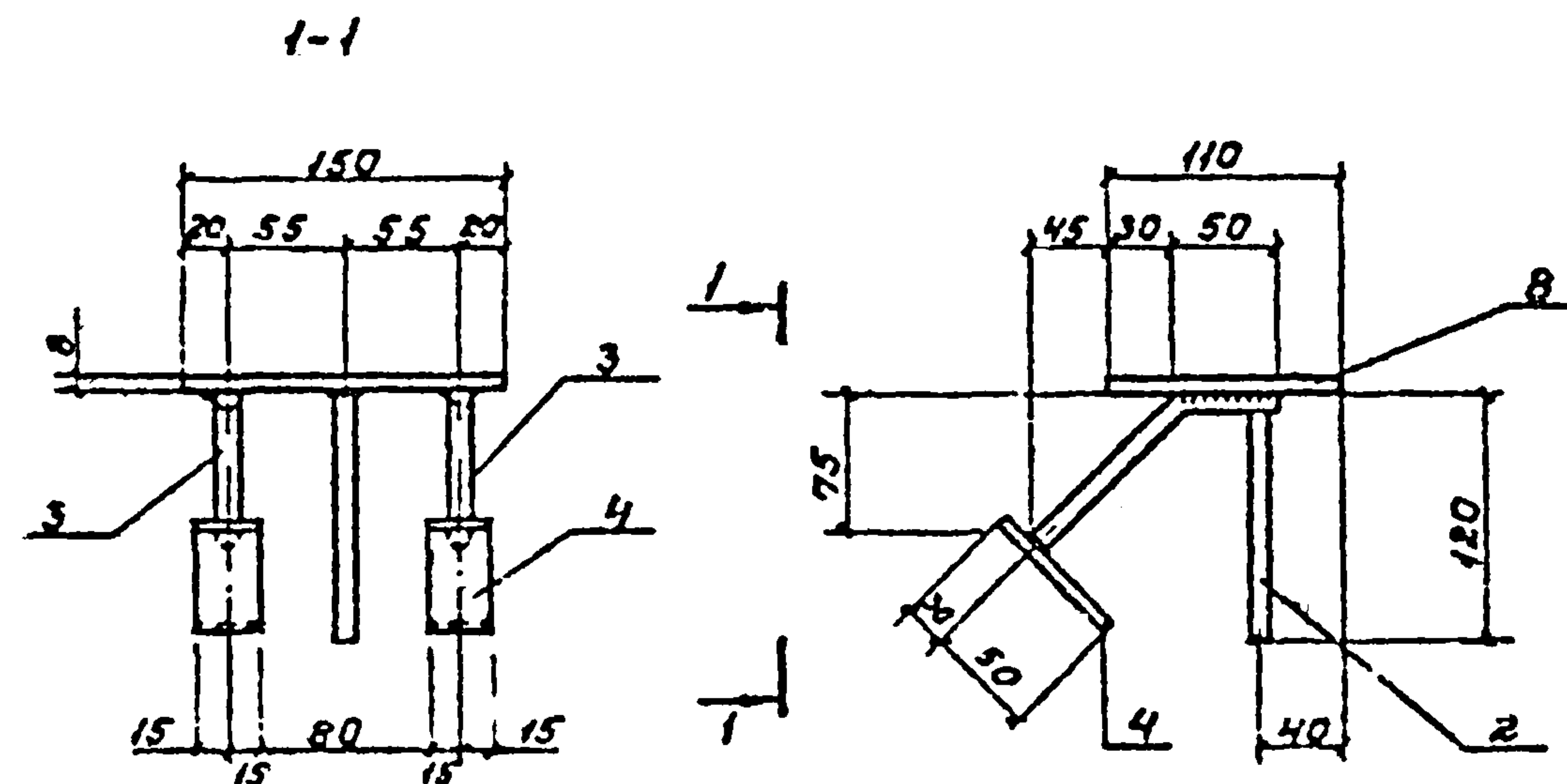
1974

Закладные изделия.

М1+М4.

Серия
1.832-5

Выпуск Лист
2 18



Спецификация стали

Марка изделия	N поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		
					одной позу- ции	всех позу- ций	пор- ки
М5	8	150x8	110	1	1.04	1.04	1.7
	2	10x12	120	1	0.07	0.07	
	3	10x15	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	

1. Приварка поз. 3 и поз. 8 производится контактной рельефной сваркой.
2. Приварку поз. 2 к поз. 8 и поз. 3 к поз. 4 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным наложением швов (Ривб-Бн).
Электроды типа Э50А.

ТК

1974

Закладное изделие

М5

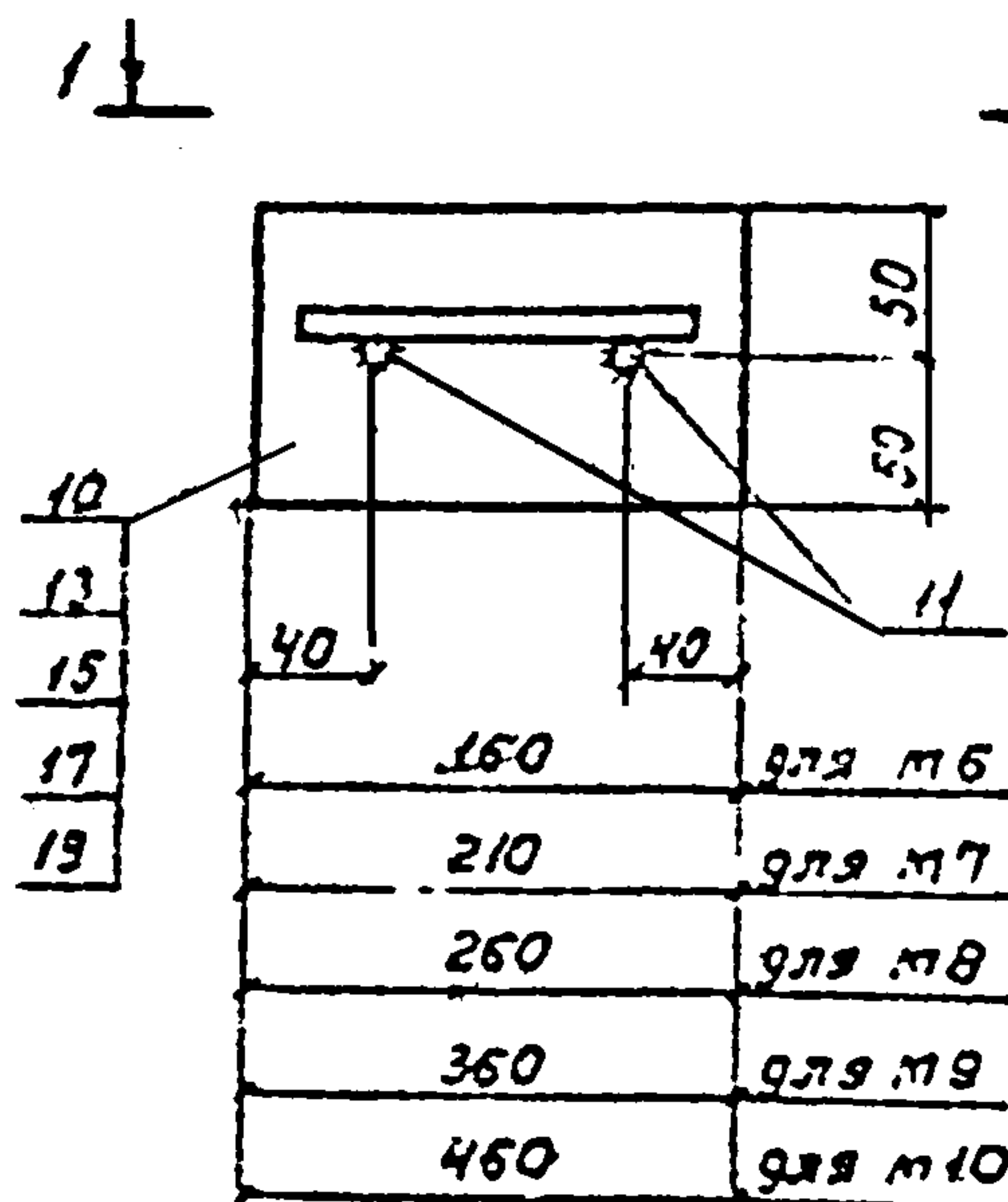
Серия
1.832-5

Выпуск Лист
2 19

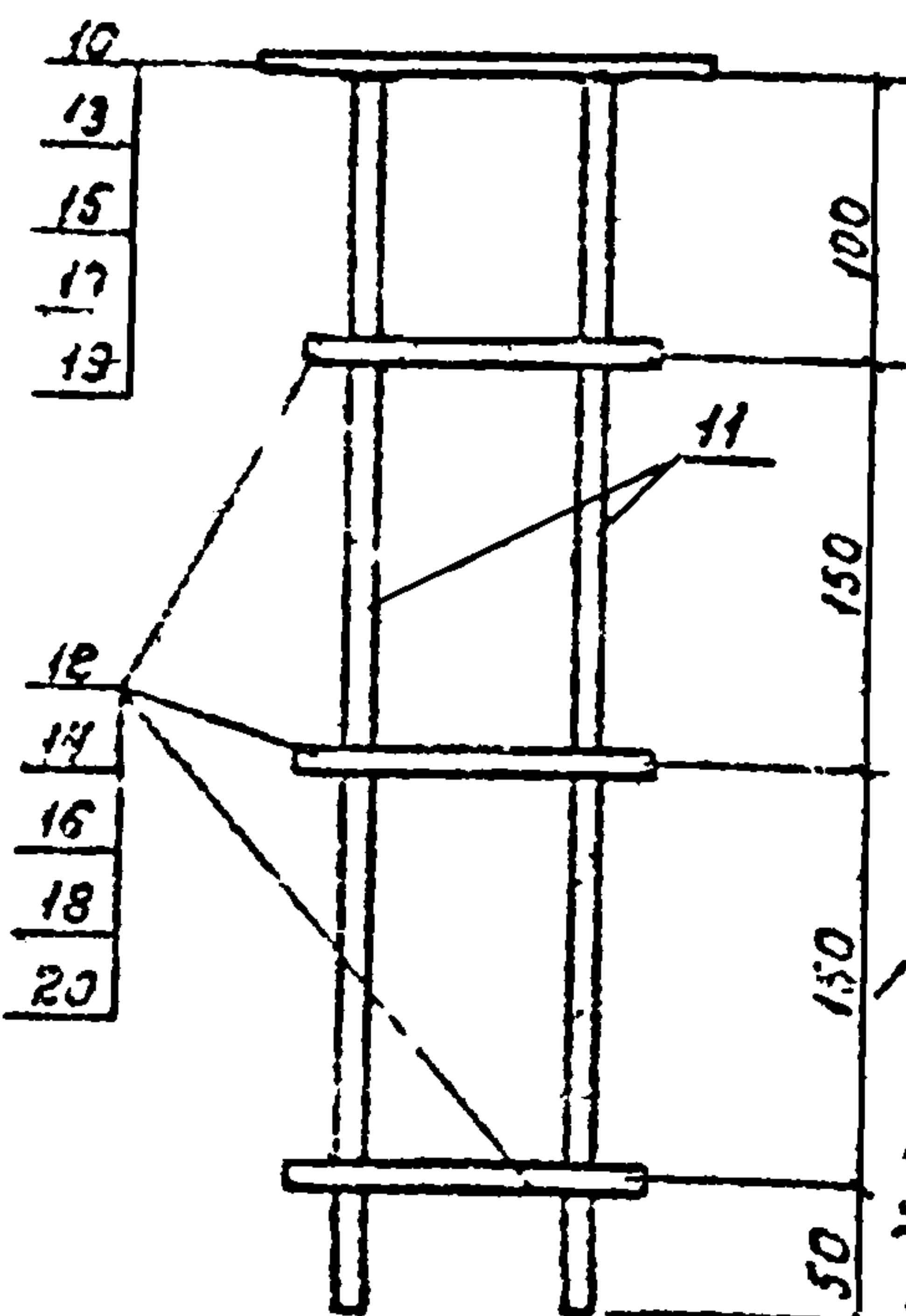
Инвент.

М6 ÷ М10

Спецификация стали



1-1



Марка изделия	N пози-ции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во, шт.	Вес кг		
					одной пози-ции	всех пози-ций	мар-ки
М6	10	-100x8	160	1	1.01	1.01	1.8
	11	10АIII	450	2	0.28	0.56	
	12	10АIII	130	3	0.08	0.24	
М7	13	-100x8	210	1	1.32	1.32	2.2
	11	10АIII	450	2	0.28	0.56	
	14	10АIII	180	3	0.11	0.33	
М8	15	-100x8	260	1	1.63	1.63	2.6
	11	10АIII	450	2	0.28	0.56	
	16	10АIII	230	3	0.14	0.42	
М9	17	-100x8	360	1	2.26	2.26	3.4
	11	10АIII	450	2	0.28	0.56	
	18	10АIII	330	3	0.20	0.60	
М10	19	-100x8	460	1	2.89	2.89	4.2
	11	10АIII	450	2	0.28	0.56	
	20	10АIII	430	3	0.26	0.78	

1. Приварку стержней поз 11 к поз 10, 13, 15, 17, 19 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приварку дуговой электросваркой многослойными кольцевыми швами (шов в шов) электродами типа Э50А.
2. Стержни поз 12, 14, 16, 18, 20 приварить к поз 11 электросварочным клещами или контактной точечной сваркой.

ТК

Закладные изделия

1974

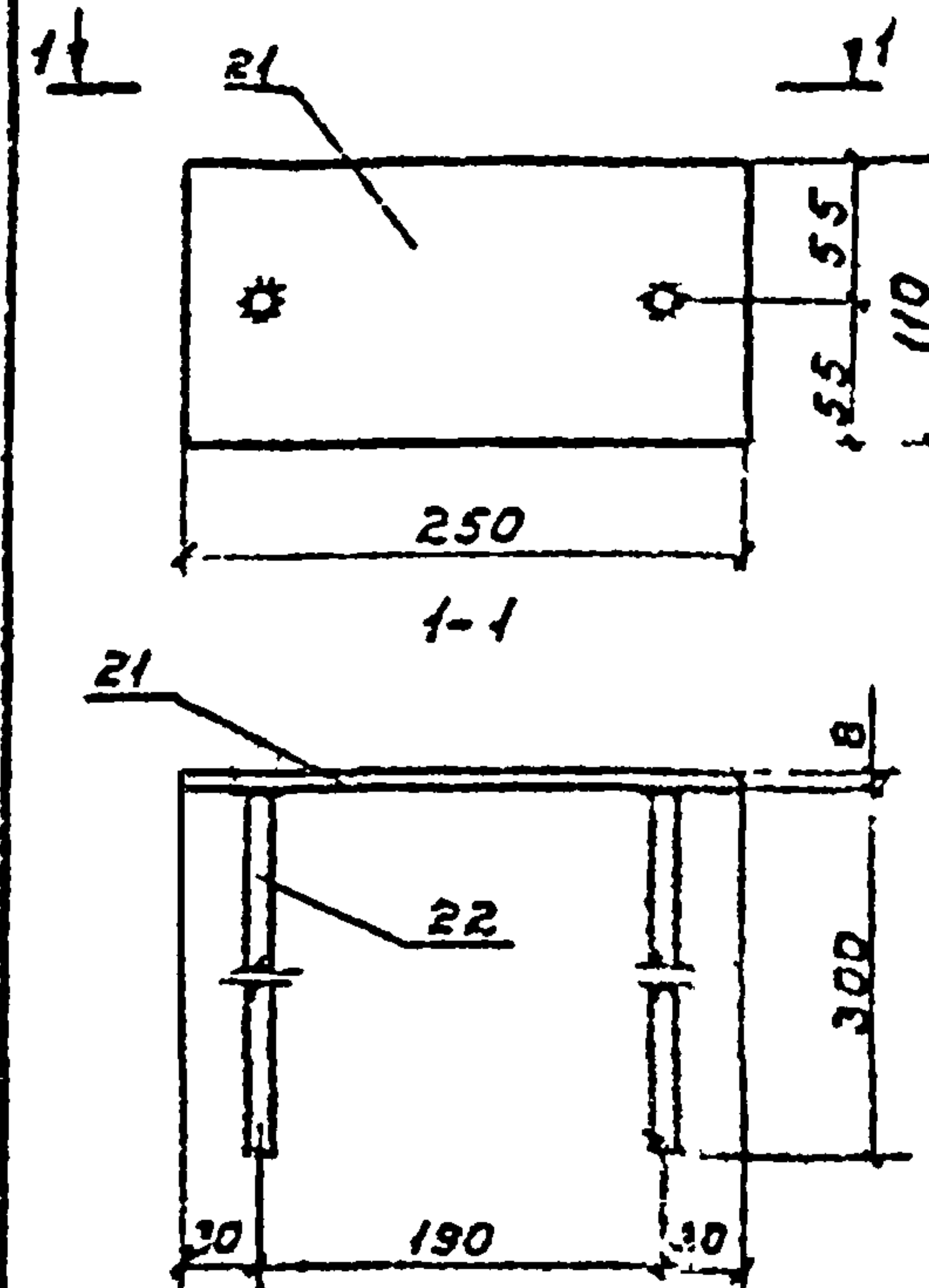
М6 - М10

Серия
1.832 - 5

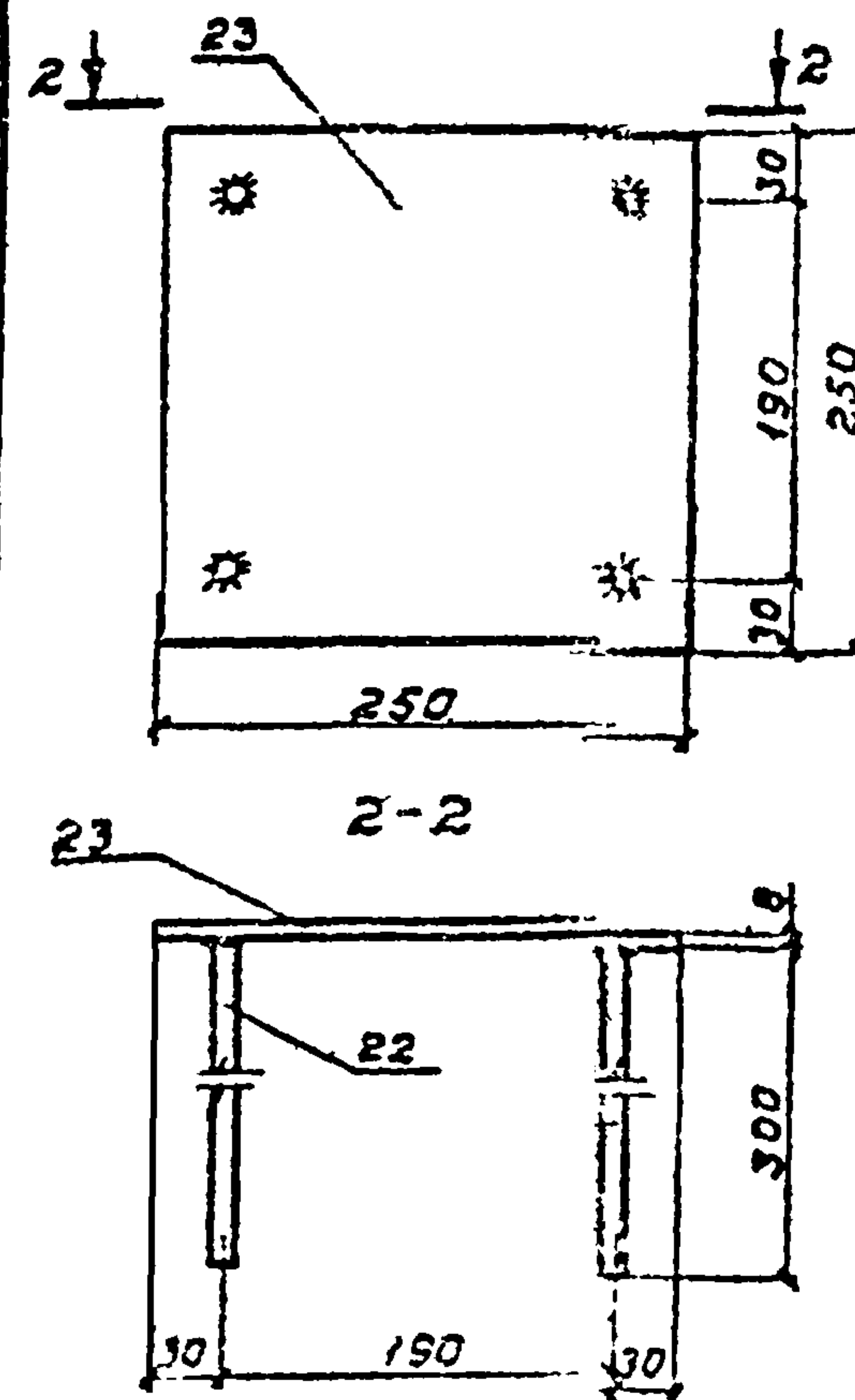
Выпуск 2 Лист 20

17

Спецификация стали



М12



Соединение анкерных стержней поз 22 с поз 21-22 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса электродами типа Э50А.

ТК

Закладные изделия

1974

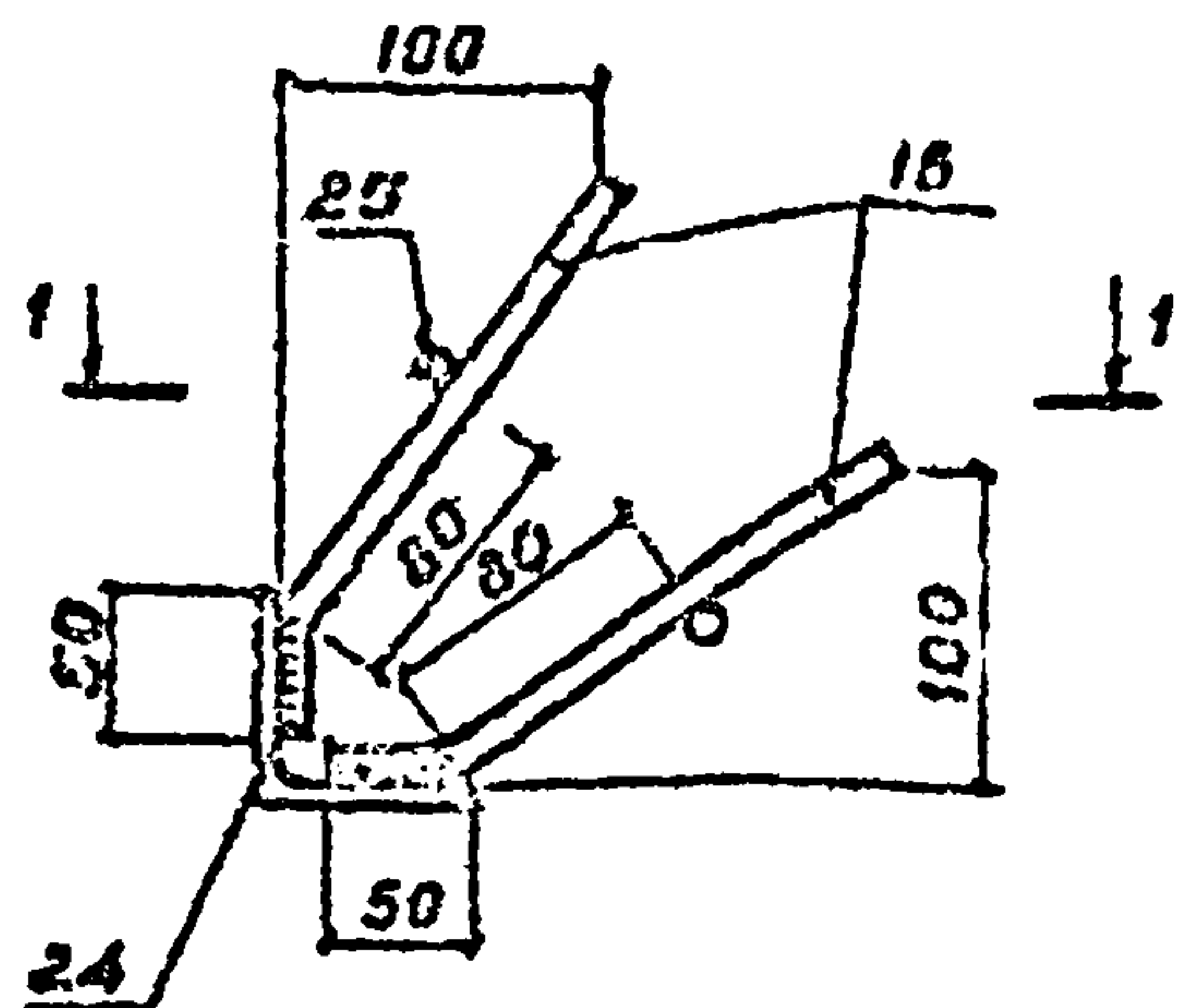
М11 - М12

Серия
1.832 - 5

Выпуск 2 Лист 21

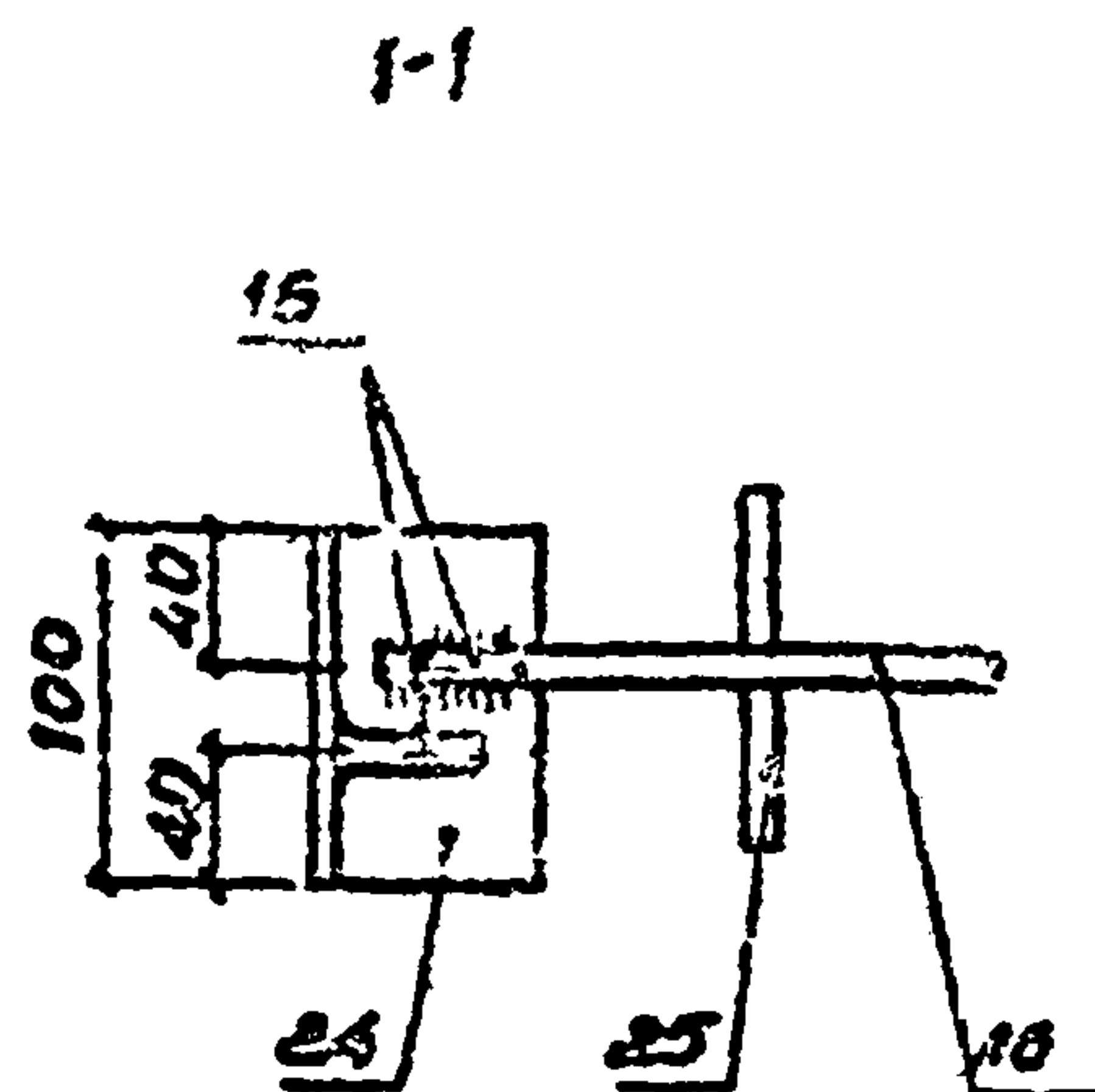
Всего 18

113



Специфікація сталі

Марка изделия	N пози- ции	Ø или сечение мм	Длина мм	N-во шт	Бес кг		
					одной пози- ции	всех пози- ции	Мар- ки
M13	24	L63-4	100	1	0,57	0,57	0,97
	16	10AIII	230	2	0,14	0,28	
	25	10AIV	100	2	0,06	0,12	



- 1 Стержни поз. 25 приварить к анкерным стержням поз. 16 контактно-точечной сваркой.
- 2 Приварку поз. 16 к поз. 24 выполнять ручной дуговой электросваркой ($I_{свар} = 8 \text{ мм}$; $h_{свар} = 4 \text{ мм}$) электродами типа Э42.

TK

1974

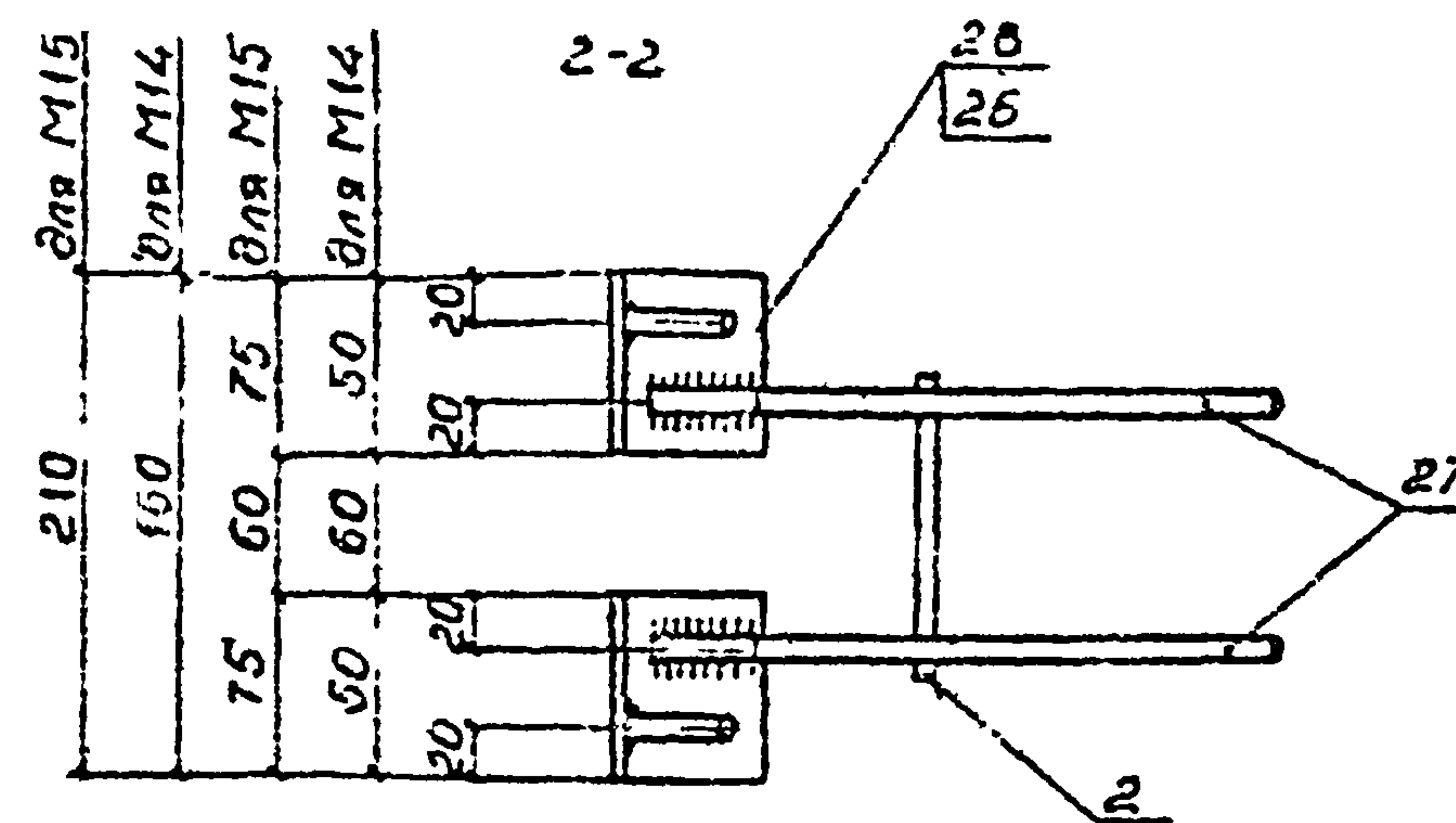
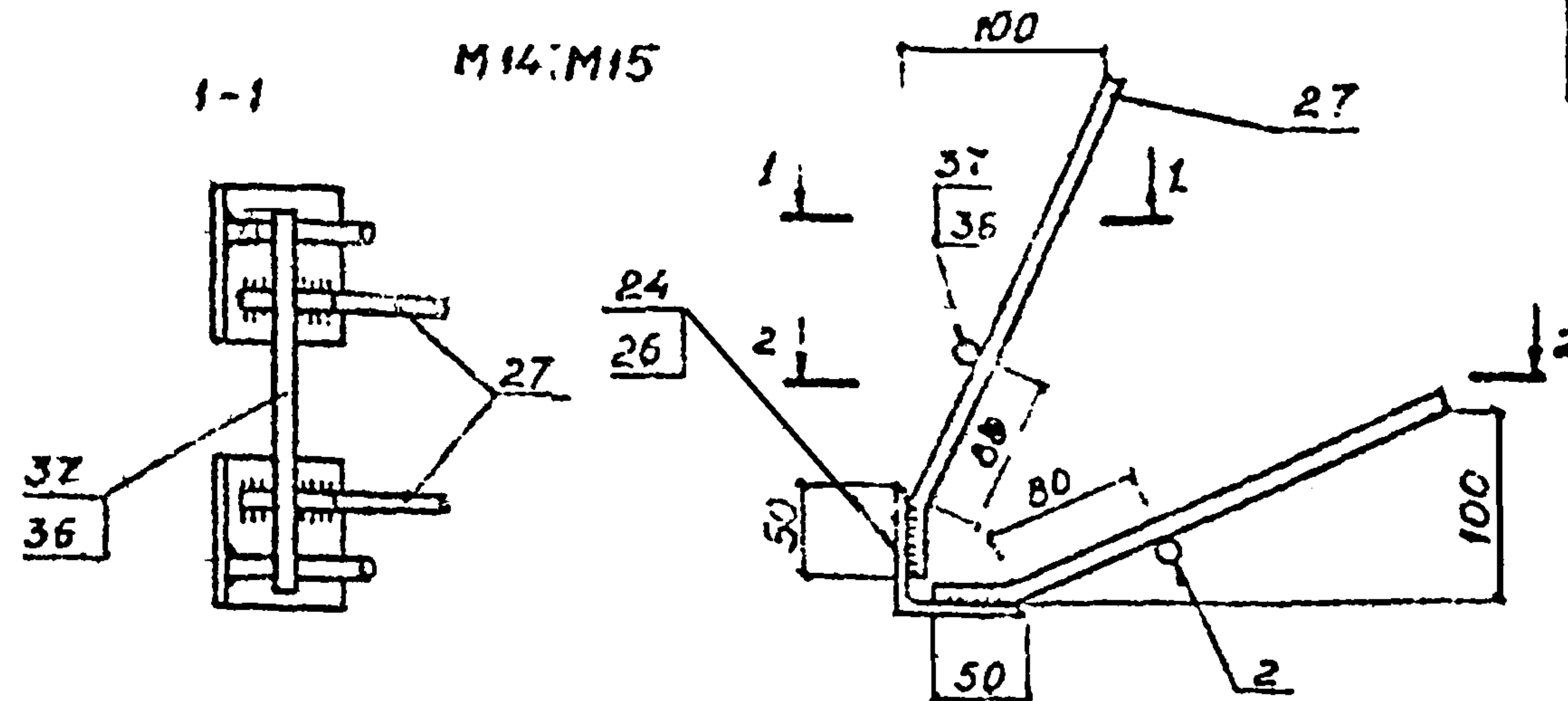
Закладные изделия

M13

Серия
1.832-5

Выпуск	лист
2	22

18



Спецификация стали

Марка изделия	N пози- ции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		Мар- ки
					одной пози- ции	всех пози- ции	
M14	26	L63-6	50	2	0,29	0,58	122
	27	10AIII	280	4	0,17	0,68	
	2	10AIII	120	1	0,07	0,07	
	36	10AIII	140	1	0,09	0,09	
M15	26	L63-6	75	2	0,43	0,86	1,73
	37	10AIII	190	1	0,12	0,12	
Поз 2, 27, по M14							

1. Стержни поз. 2; 36, 37 приварить к анкерным стержням поз. 27 кан-тактно-точечной сваркой.
2. Приварку поз. 27 к поз. 24, 26 выполнять руч-ной дуговой электро-сваркой ($b_{\text{н.г.}} = 8 \text{ мм}$; $h_{\text{н.г.}} = 4 \text{ мм}$) электродами типа Э42.

TK

1974

Закладные изделия

M14; M15

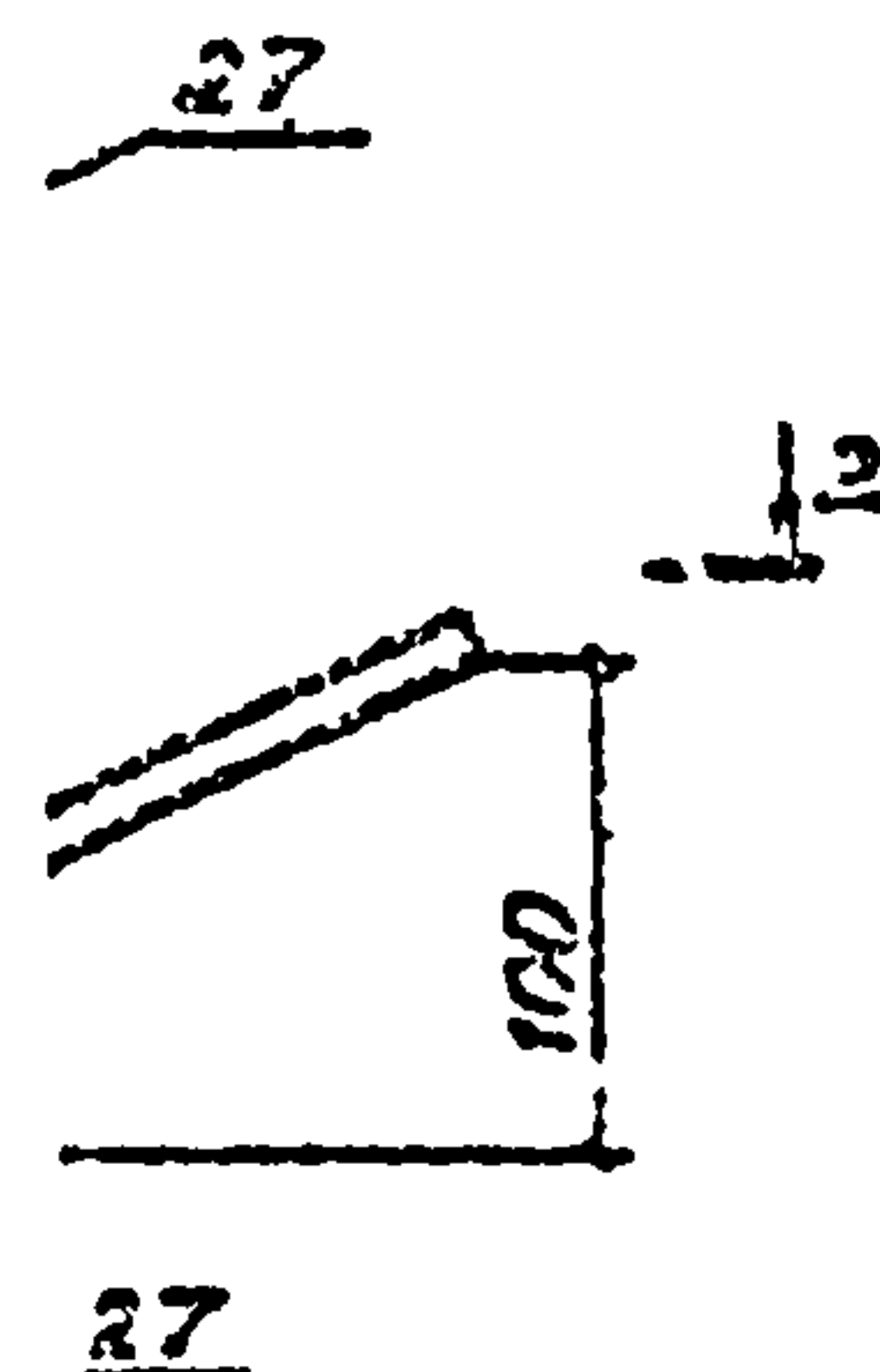
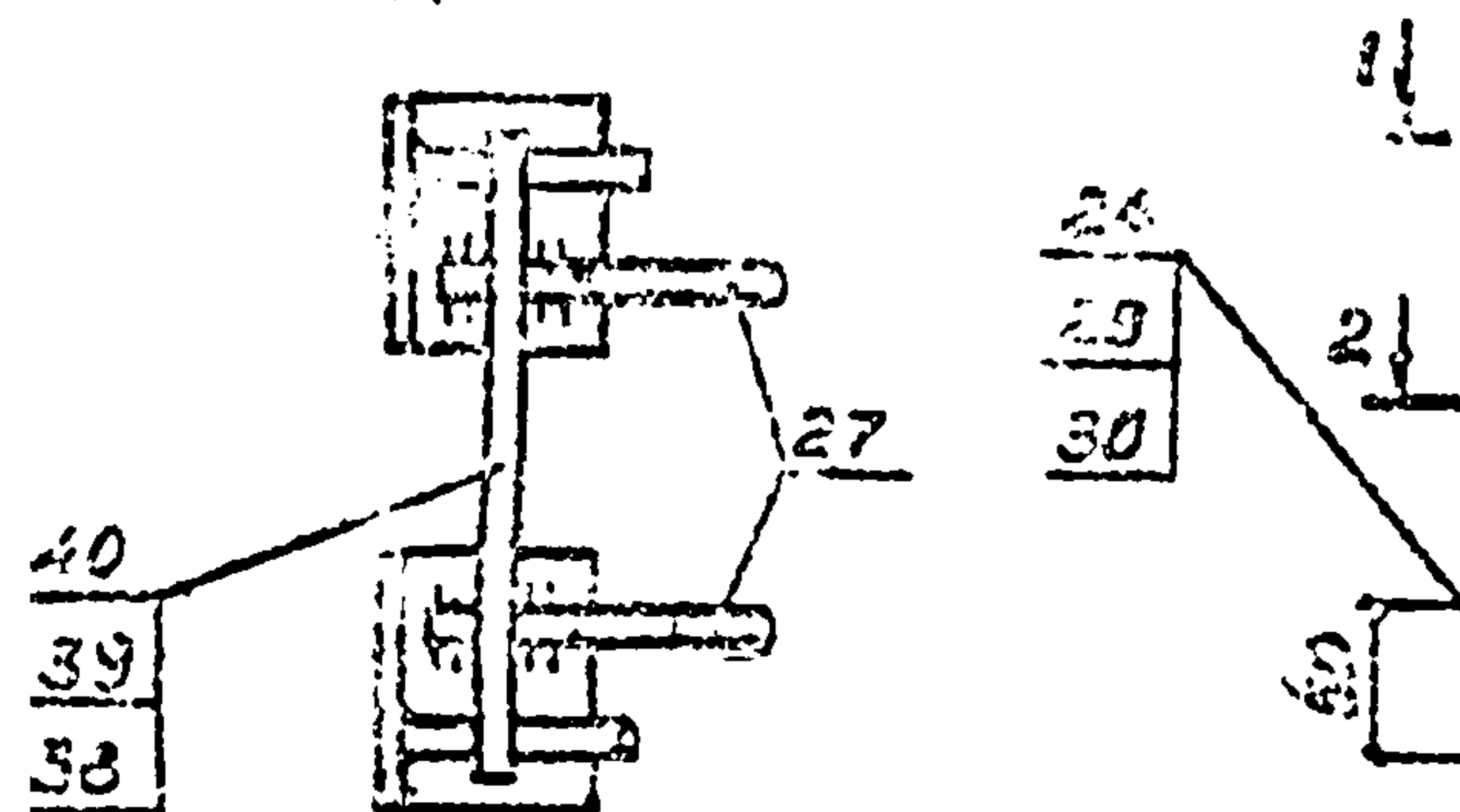
Серия
1.832-5

Выпуск	Лист
2	23

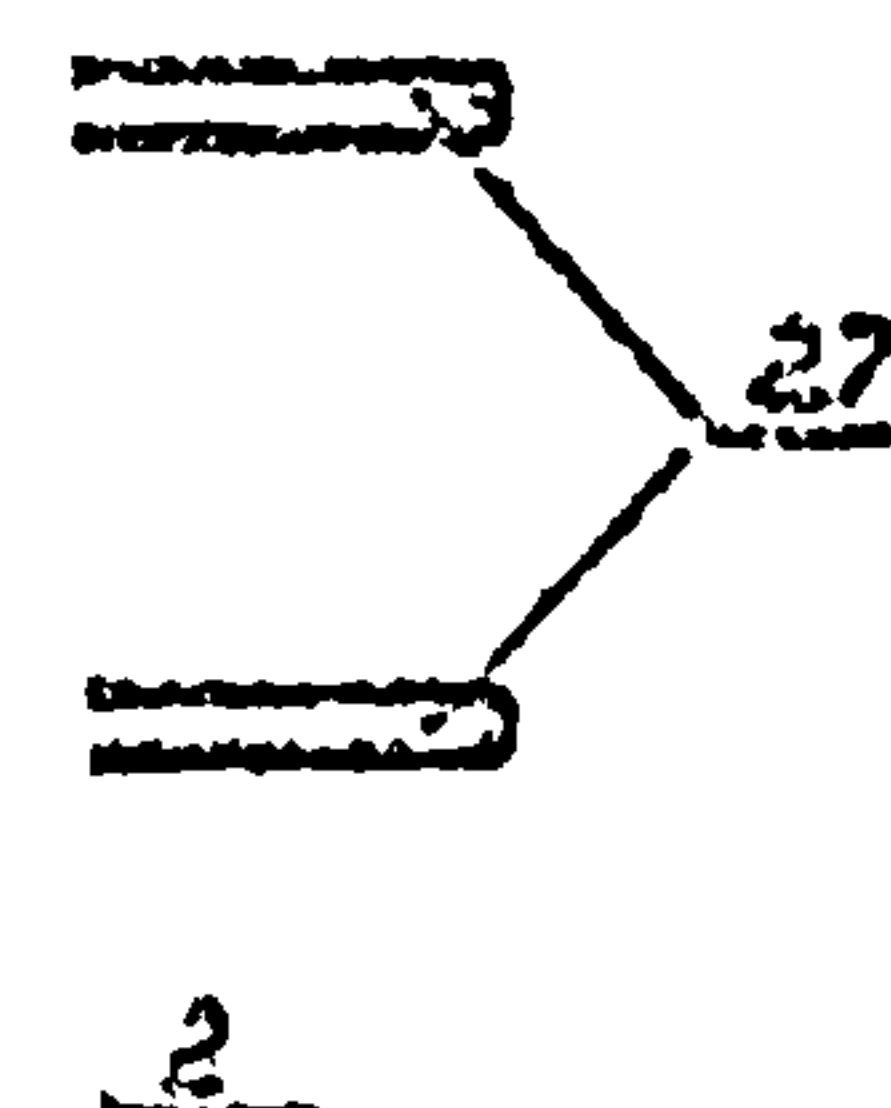
УЧЕТ №

M16 + M18

1:1



для M16	для M17	для M18	для M16	для M17	для M18
200	200	200	200	200	200
350	350	350	350	350	350
250	250	250	250	250	250
150	150	150	150	150	150
100	100	100	100	100	100
20	20	20	20	20	20



Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг		
					одной позиции	всех позиций	марки
M16	24	L63x6	100	2	0,57	1,14	2,04
	27	10AIII	260	4	0,17	0,68	
	2	10AIII	120	1	0,07	0,07	
	30	10AIII	240	1	0,15	0,15	
M17	29	L63x6	150	2	0,86	1,72	2,58
	39	10AIII	340	1	0,21	0,21	
	Поз. 2, 27 по M16						
M18	30	L63x6	200	2	1,14	2,28	3,30
	40	10AIII	440	1	0,27	0,27	
	Поз. 2, 27 по M16						

из 38, 39, 40

и анкерным

стержнем поз. 27 контактно-поточной сваркой.

2. Приварку поз. 27 к поз. 24, 29, 30 выполнять ручной дуговой электросваркой (d_э=8мм; l_{св}=4мм) электродами типа Э42.

ТН

1974

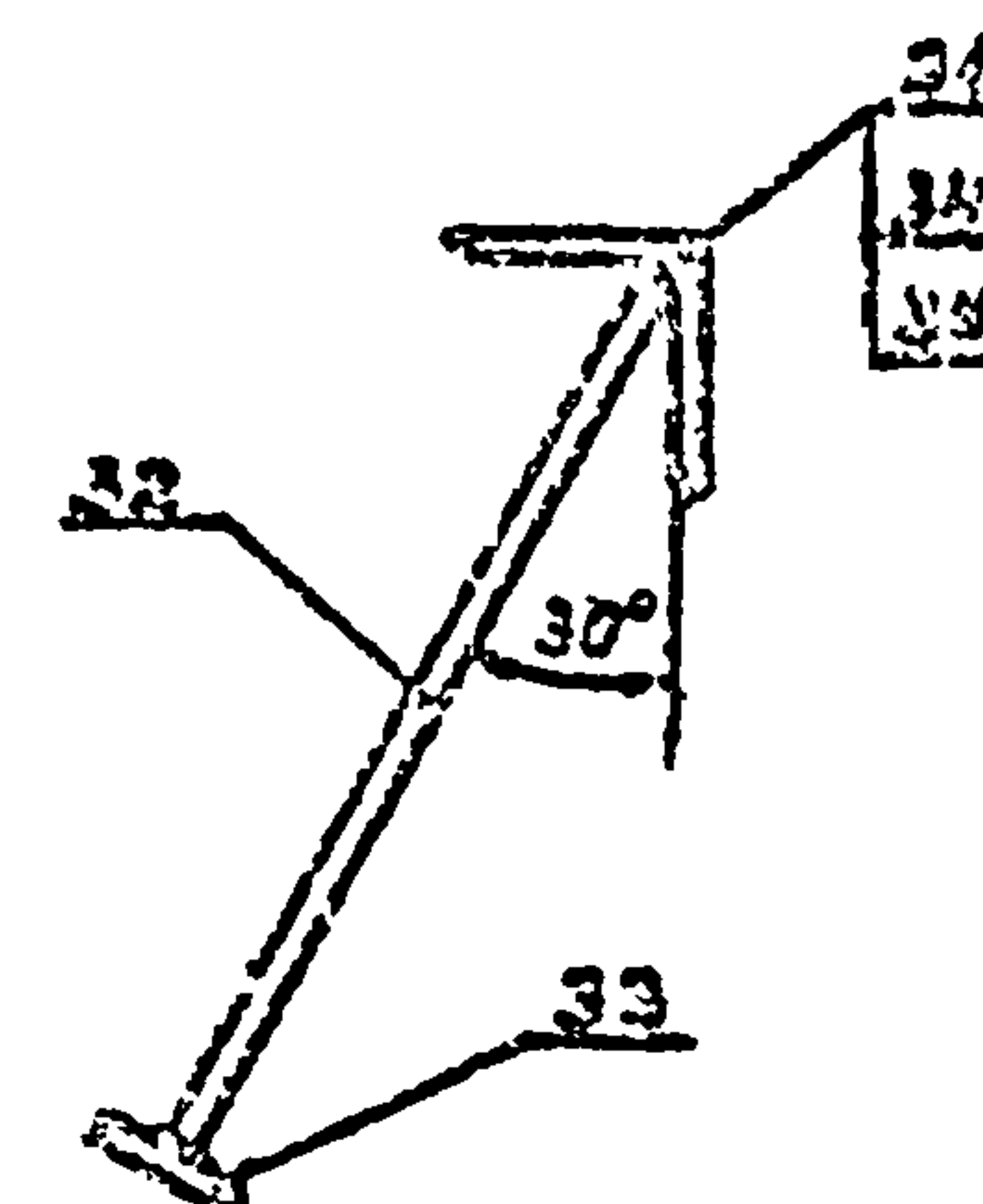
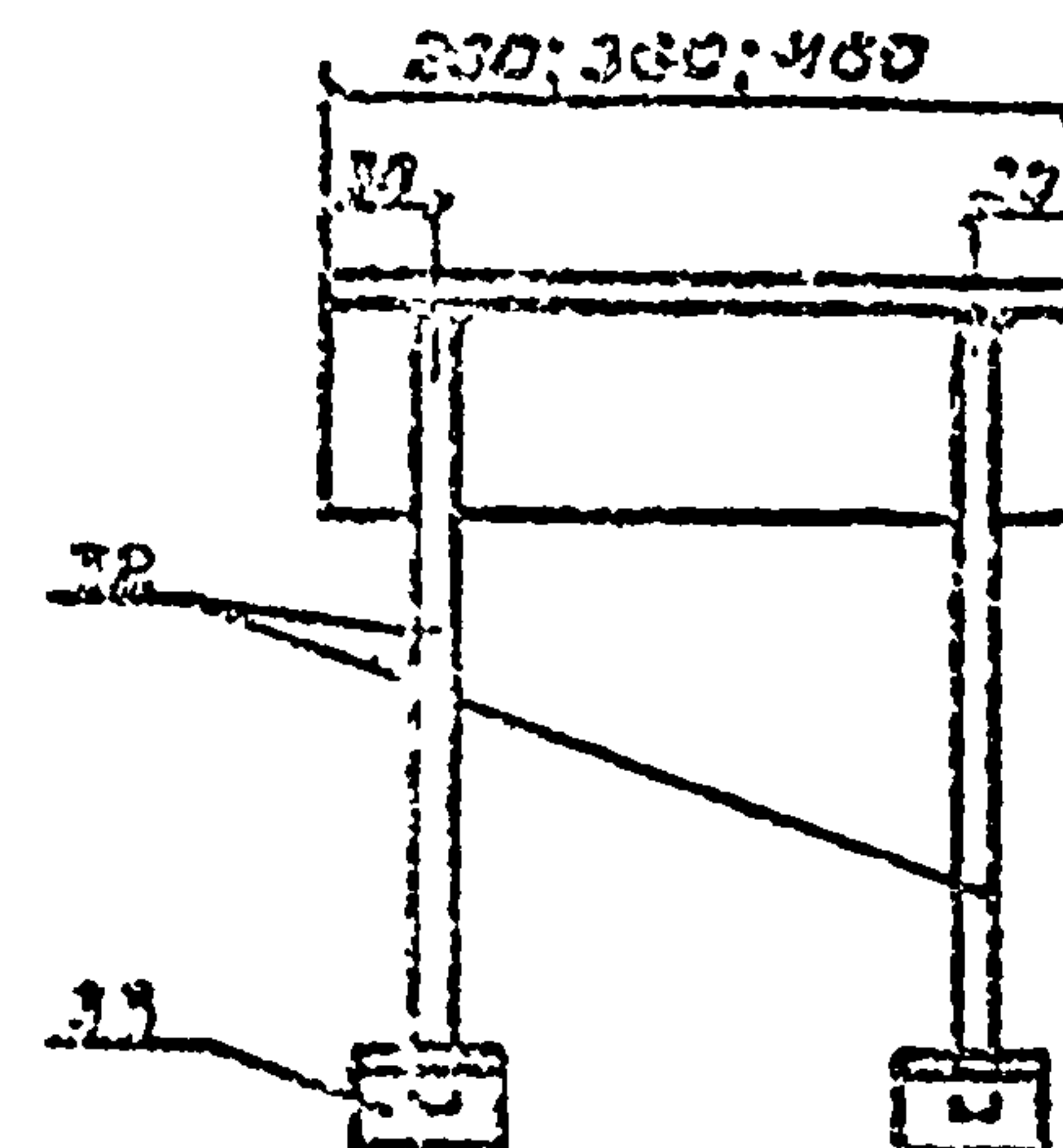
Закладные изделия

M16 + M18

Серия 1.832-5

Выпуск 2 Лист 24

M19 + M21



Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг		
					одной позиции	всех позиций	марки
M19	31	L63x6	260	1	1,49	1,49	2,09
	32	10AIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	
M20	34	L63x6	360	1	2,66	2,66	2,66
	32	10AIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	
M21	35	L63x6	460	1	2,53	2,53	3,23
	32	10AIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	

Приварку анкера поз. 32 к поз. 31, 33, 34, 35 выполнять ручной дуговой электросваркой электродами типа Э42.

ТН

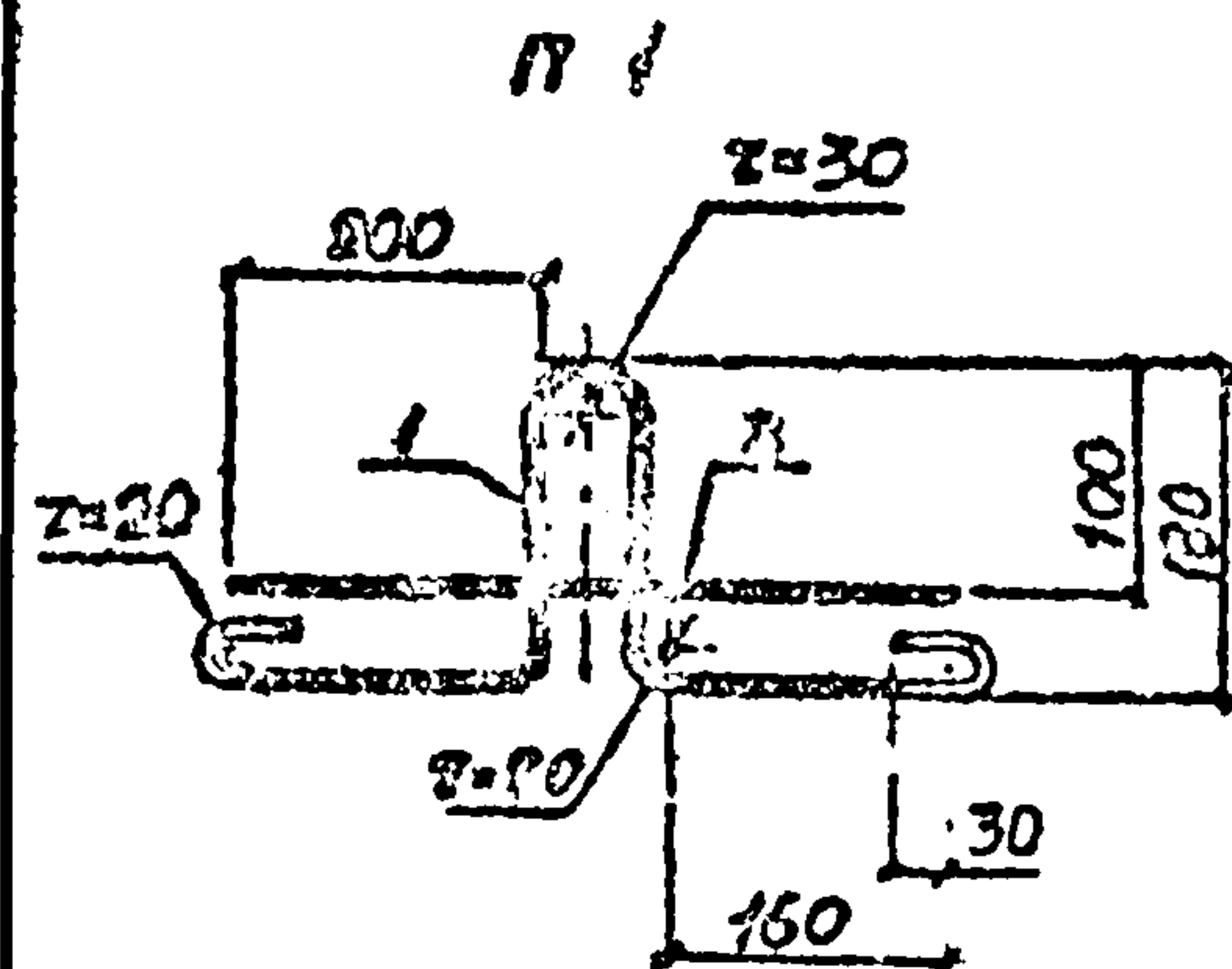
1974

Закладные издг

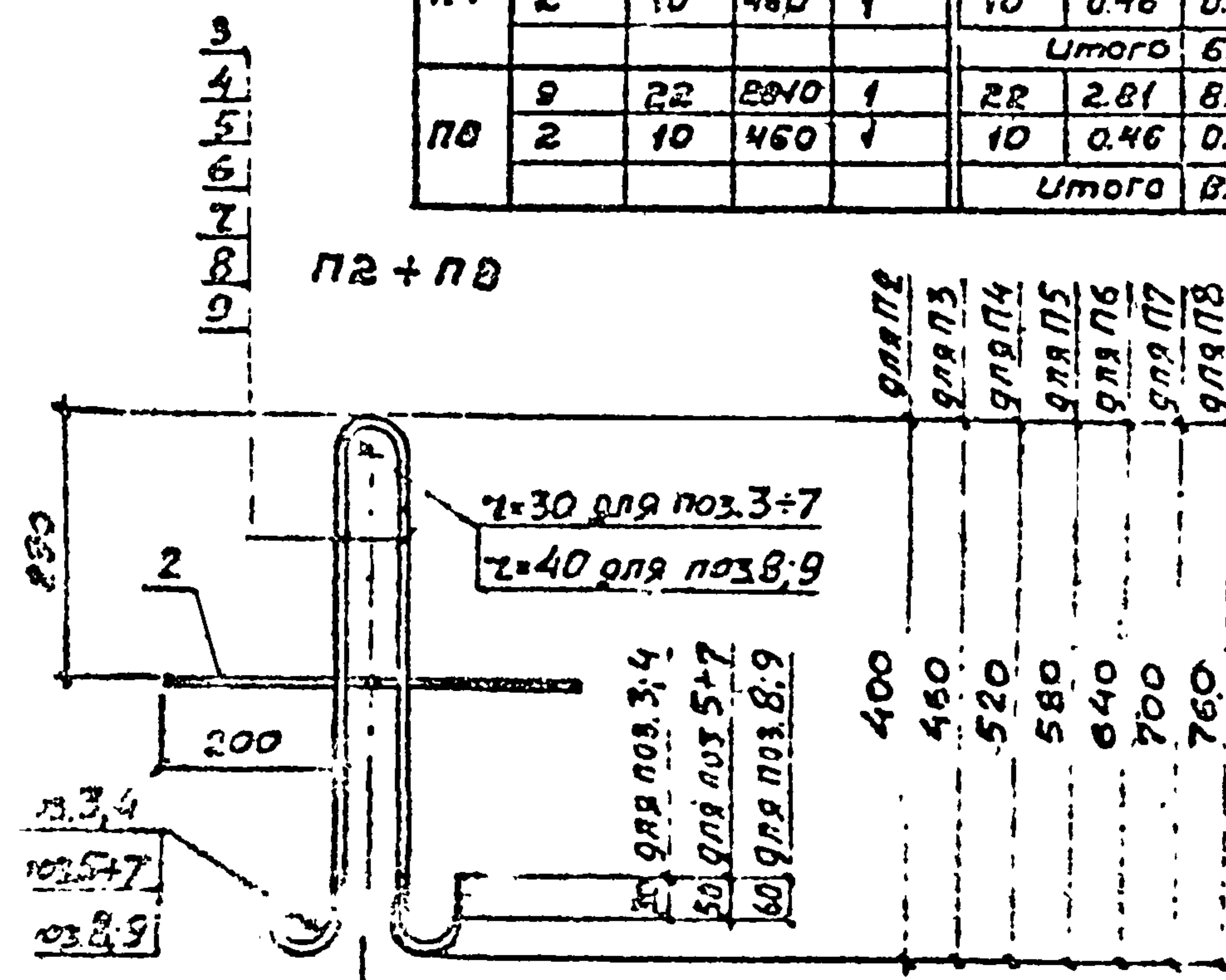
M19 + M21

1 Серия

Спецификация и выборка стали
на одноарматурное изделие

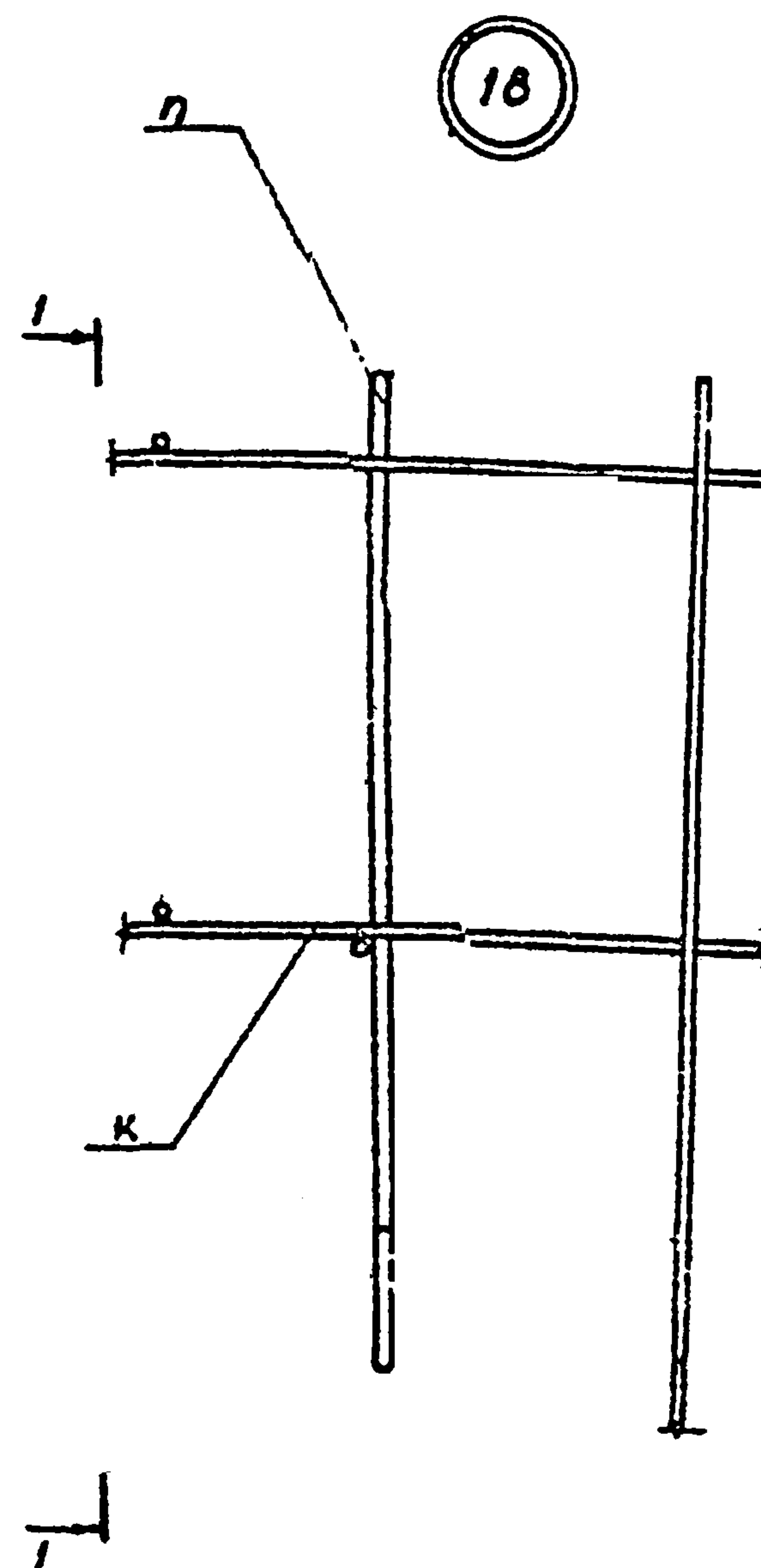


Марка изве- стия	N поз.	φ мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали		
					φ мм	Общая длина м	Вес кг
П1	1	10	1860	1	10	1.52	0.93
	2	10	460	1			
Итого							0.9
П2	3	10	1050	1	10	1.52	3.93
	2	10	460	1			
Итого							0.9
П3	4	12	1580	1	12	1.58	1.41
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							1.7
П4	5	14	1780	1	14	1.78	2.15
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							2.4
П5	6	16	1990	1	16	1.99	3.14
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							3.4
П6	7	18	2100	1	18	2.10	4.20
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							4.5
П7	8	20	2400	1	20	2.40	5.50
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							6.2
П8	9	22	2810	1	22	2.81	8.40
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
Итого							8.7

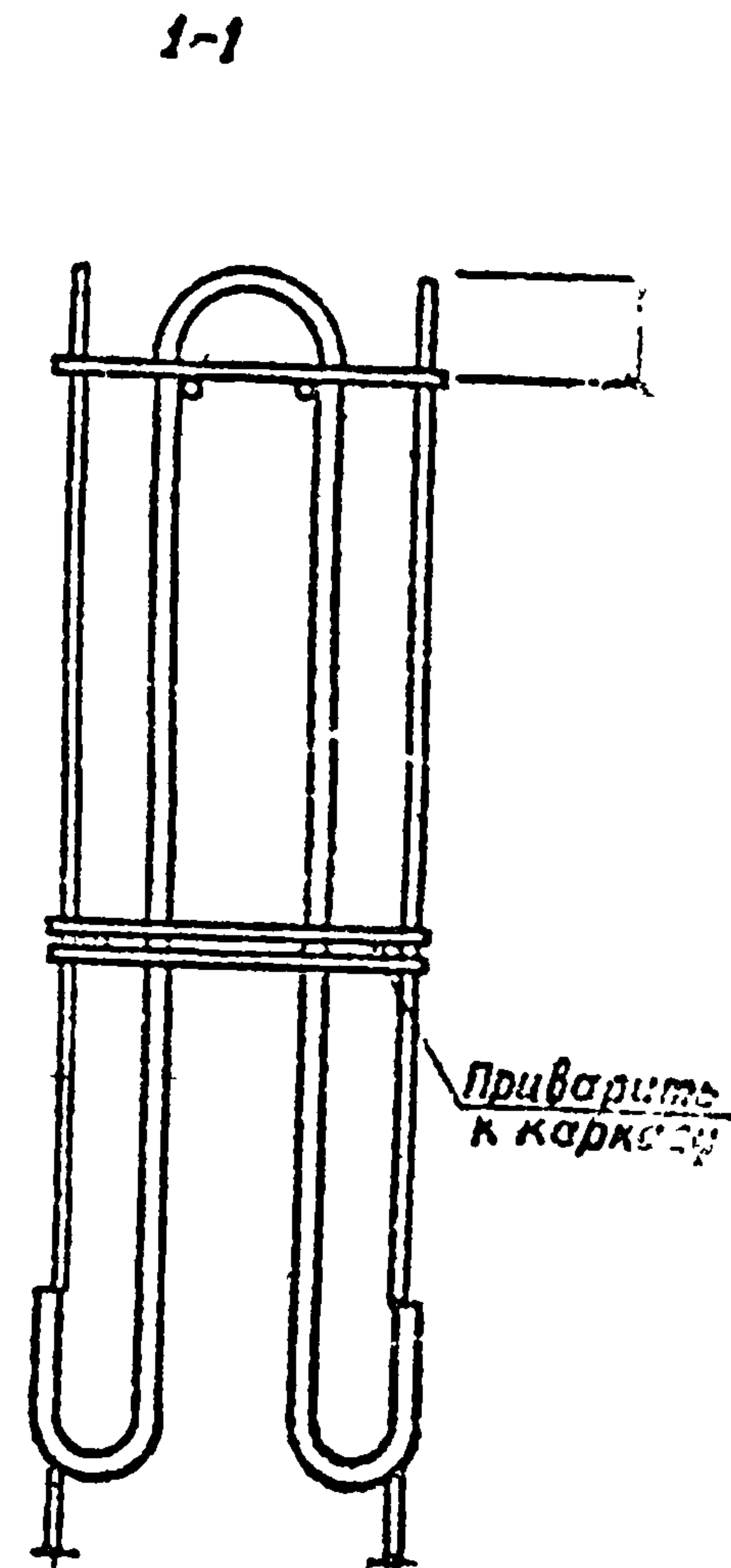


10 млн для покрытия

Серия
1.832-5
Выпуск
2
Лист
26
Инвентарь



ТК
15



глуб 16

Серия
1.832-5
Выпуск
2
Лист
27
Инвентарь