ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.832.1-8

ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ НА ГИБКИХ СВЯЗЯХ С ЭФФЕКТИВНЫМ УТЕПЛИТЕЛЕМ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

ПАНЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РАЗРЕЗКИ

ЧАСТЬ 2

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

16652-02
ЦЕНА 0-34

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VIII 1982 г.

Заказ № 8682 Тираж 150 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.832.1-8

ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ НА ГИБКИХ СВЯЗЯХ С ЭФФЕКТИВНЫМ УТЕПЛИТЕЛЕМ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

ПАНЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РАЗРЕЗКИ

ЧАСТЬ 2

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Гипронисельхоз

Гл. инж. ин-та Лукьянов М.М.
Нач. отд. СК Котов И.Н.
Гл. инж. отд. Кацман М.Я.
Гл. спец. Герцева Э.С.

НИИЖБ

Зам. директора Коровин Н.Н.
Рук. сектора Чинейков Ю.В.
Ст. научн. сотр. Евдокимов А.А.

НИИСК Госстроя СССР

Директор Буракас А.И.
Зам. директора Лукашенко И.А.
Рук. сектора Леличенко В.Г.

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР.
Протокол № 36 от 20.05.80г.

16652-02 2

СОДЕРЖАНИЕ

№№ п.п.	Обозначение	Наименование	Стр.
I.	I.832.I-8.I.2.00000ПЗ	Пояснительная записка	3
2.	I.832.I-8.I.2.II000	Каркас пространственный КШ+КП4	4
3.	I.832.I-8.I.2.II000СБ	Каркас пространственный КШ+КП4.Сборочный чертеж	5
4.	I.832.I-8.I.2.III00	Каркас плоский КрI+Кр4	6
5.	I.832.I-8.I.2.III00СБ	Каркас плоский КрI+Кр4. Сборочный чертеж	7
6.	I.832.I-8.I.2.I2000	Сетка СI+С8	8
7.	I.832.I-8.I.2.I2000СБ	Сетка СI+С8 Сборочный чертеж	9
8.	I.832.I-8.I.2.I3000	Изделие закладное МI	I0
9.	I.832.I-8.I.2.I000I	Связь гибкая КI+К3	II
I0.	I.832.I-8.I.2.I4000	Петля для подъема ПI+П5	I2
II.	I.832.I-8.I.2.I4000СБ	Петля для подъема ПI+П5. Сборочный чертеж	I3
I2.	I.832.I-8.I.2.I400I	Кольцо	I4
I3.	I.832.I-8.I.2.5I000	Каркас пространственный КП5+КП8	I5
I4.	I.832.I-8.I.2.5I000СБ	Каркас пространственный КП5+КП8 Сборочный чертеж	I6

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I.I. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, и монтажных петель трехслойных железобетонных панелей для стен сельскохозяйственных зданий.

I.2. Опалубочные чертежи и армирование конструкций даны в выпуске I, часть I настоящей серии.

I.3. Монтажные петли изготовляются из стержневой горячекатаной гладкой арматуры класса А-I марок Вст3сп2 или Вст3пс2. Для панелей, предусматриваемых для использования в климатических районах с расчетной зимней температурой ниже минус 40°С, стали марок Вст3пс2 для петель применять запрещается. Кольцо петель (I.832.I-8I2.I400I) во всех случаях следует изготовлять из стали марки Вст3сп2.

I.4. Арматурные и закладные изделия должны изготовляться в соответствии с ГОСТ I4098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы", ГОСТ I0922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-78 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

I.5. Закладные изделия должны быть защищены от коррозии в соответствии со СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

I.6. Для сборки плоских каркасов в пространственные рекомендуется использовать типовые кондукторы.

Нач. отд.	Котов		1.832.1-8.1.2.00000ПЗ
Гл. инж. пр.	Кацман		
Гл. спец.	Герцева		
			Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
			Пояснительная записка.
			МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва

16652-02 4

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.832.1-8.1.2.11000										Примечание
				–	01	02	03							
			Документация											
11в		1.832.1-8.1.2.11000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
			Сборочные единицы											
11в	1	1.832.1-8.1.2 11100	Каркас плоский Кр1	4	4	5	6							
			Детали											
			Круг Ф5 ВрI ТУ14-4-659-75											
Б4	2	1.832.1-8.1.2.11001	ℓ = 550	16										0,08 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.11002	ℓ = 850		16									0,12 кг
Б4	4	1.832.1-8.1.2 11003	ℓ = 1150			16								0,16 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.11004	ℓ = 1750				16							0,24 кг

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Инженер	Епанешникова	
Проверил	Герцева	

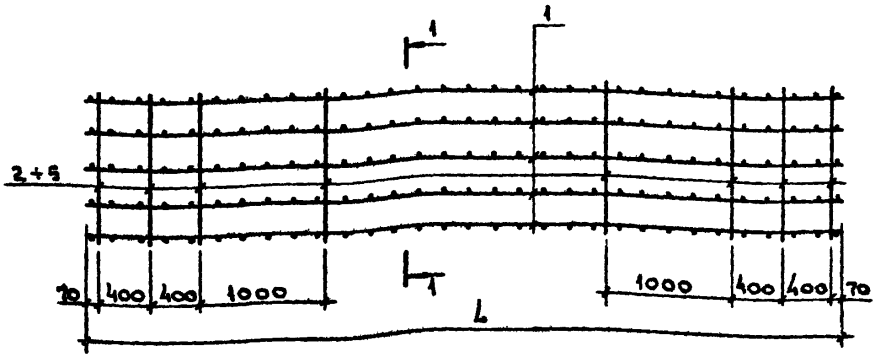
1.832.1-8.1.2.11000

Каркас пространственный КП1 + КП4

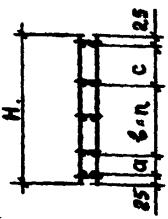
Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 5



1-1



Обозначение	Марка	Размеры, мм					Кол. шт	Масса
		L	H	a	b	c		
1.832.1-8.1.2.11000	КП1	5950	550	100	300	100	1	21,7
-01	КП2		850	250	300	250	1	22,3
-02	КП3		1150	250	300	250	2	28,1
-03	КП4		1750	100	400	400	3	34,4

Каркасы пространственные изготовлять в кондукторе при помощи контактной точечной сварки электросварочными клещами.

Нач. отд.	Котов	
Гл. инж. отд.	Кальман	
Гл. спец.	Герцева	
Рук. гр.	Арсентьева	
Ст. инж.	Кузьмина	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.11000 СБ

Каркас пространственный КП1 ÷ КП4. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 Б

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол на испол. 1.832.1-8.1.2.11100 —	01	02	03							Примечание
			Детали											
			Круг А Ⅲ ГОСТ 5781-75											
БЧ	1	1.832.1-8.1.2.11101	Ф8 ℓ = 5950	2										2,4 кг
БЧ	2	1.832.1-8.1.2.11102	Ф6 ℓ = 2950		2									0,65 кг
БЧ	3	1.832.1-8.1.2.11103	Ф6 ℓ = 1450			2								0,32 кг
БЧ	4	1.832.1-8.1.2.11104	Ф6 ℓ = 700				2							0,16 кг
БЧ	5	1.832.1-8.1.2.11105	Ф4 Вр I ТУ 14-4-659-75 ℓ=80	34	16	8	4							0,01 кг

Нач.отд	Котов		
Гл.инж.отд	Кацман		
Гл.спец.	Герцева		
Рук.гр.	Арсентьева		
Инженер	Епанешникова		
Проверил	Герцева		

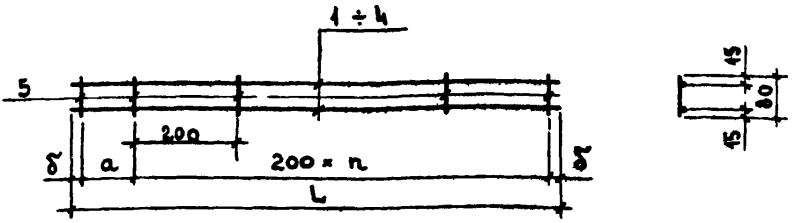
1.832.1-8.1.2.11100

Каркас плоский
Кр1÷Кр4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

7 20-25991



Обозначение	Марка	Размеры мм			n	Масса
		L	a	δ		
1.832.1-8.1.2.11100	Кр1	5950	100	25	29	5.1
-01	Кр2	2950	100	25	14	1,5
-02	Кр3	1450	200	25	6	0,72
-03	Кр4	700	200	50	2	0,36

Каркасы изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68; ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

Нач. отд.	Котов		1.832.1-8.1.2.11100 СБ
Гл. инж. отд	Кацман		
Гл. спец.	Герцева		
Рук. гр.	Арсентьева		Каркас плоский. Кр1 ÷ Кр4 Сборочный чертеж.
Инженер	Епанешникова		
Проверил	Герцева		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

МСК СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.832.1-8.1.2.12000										Примечание
				–	01	02	03	04	05	06	07			
			Детали											
			ф4 Вр I ТУ 14-4-659-75											
Б4	1	1.832.1-8.1.2.12001	ℓ = 5950	6	6	7	10							0,53 кг
Б4	2	1.832.1-8.1.2.12002	ℓ = 2950					7	10					0,26 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.12003	ℓ = 1450							7				0,13 кг
Б4	4	1.832.1-8.1.2.12004	ℓ = 700								7			0,06 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.12005	ℓ = 550	31										0,05 кг
Б4	6	1.832.1-8.1.2.12006	ℓ = 850		31									0,08 кг
Б4	7	1.832.1-8.1.2.12007	ℓ = 1150			31		16		8	4			0,10 кг
Б4	8	1.832.1-8.1.2.12008	ℓ = 1750				31		16					0,16 кг

Нач. отд.	Котов	
Гл. инж. отд.	Кацман	
Гл. спец.	Герцева	
Рук. гр.	Арсентьева	
Инженер	Епанешникова	
Проверил	Герцева	

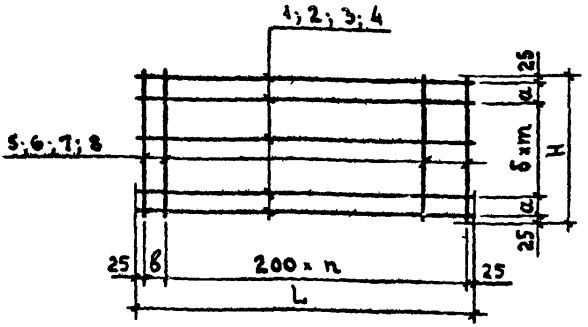
1.832.1-8.1.2.12000

Сетка С1÷С8

Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

6 20-25991



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Сварку сеток производить во всех точках пересечения стержней.

Обозначение	Марка	Размеры, мм					Кол.		Масса
		L	H	a	б	в	n	m	
1.832.1-8.1.2.12000	С1	5950	550	100	100	100	29	3	4,7
-01	С2		850		200				5,7
-02	С3		1150	150				4	6,8
-03	С4		1750					7	10,3
-04	С5	2950	1150				14	4	3,4
-05	С6		1750					7	5,2
-06	С7	1450	1150			200	6	4	1,7
-07	С8	700				50	3		0,82

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд.	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Инженер	Станешникова	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.12000 СБ

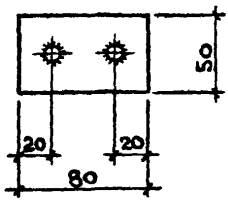
Сетка С1÷С8

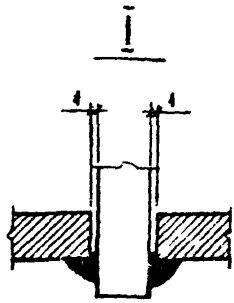
Сборочный чертеж.

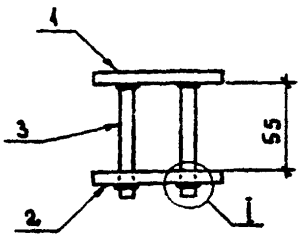
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл	
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 10







1. Позицию 3 приварить к позиции 1 автоматической сваркой под слоем флюса.
2. Позицию 3 приварить к позиции 2 дуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва $h_{шв}$ = 6 мм.

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Детали		
			Полоса $\frac{50\times8 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{ВСт3 кп2 ГОСТ } 380-71}$		
БЧ	1	1.832.1-8.1.2.13001	l = 80	1	0,2 кг
БЧ	2	1.832.1-8.1.2.13002	l = 80	1	0,2 кг
БЧ	3	1.832.1-8.1.2.13003	круг ф 10 А III ГОСТ 5.1459-72* l=70	2	0,04 кг

Нач. отд.	Котов	
Гл. инж. отд.	Кацман	
Гл. спец.	Герцева	
Рук. гр.	Арсентьева	
Ст. инж.	Кузьмина	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.13000

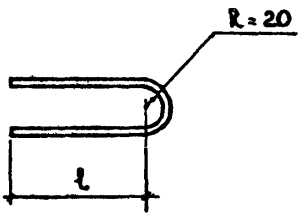
Изделие закладное М1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,5	

Лист | Листов 1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 11



Обозначение	Марка	Размеры мм		Масса
		ℓ	Длина развертки	
1.832.1-8.1.2.10001	К1	135	335	0,21
-01	К2	160	385	0,24
-02	К3	185	435	0,29

Цинкование производить гальваническим способом

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд.	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Инженер	Ананьинкова	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.10001

Связь гибкая К1÷К3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Круг ф10 А II ГОСТ 5781-75 с цинковым покрытием 100 мкм

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва

16652-02 12

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.832.1-8.1.2.14000									Примечание
				–	01	02	03	04					
			Документация										
11Б		1.832.1-8.1.2.14000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×					
			Детали										
11Б	1	1.832.1-8.1.2.14001	Кольцо	1	1	1							
11Б	2	– 01	Кольцо				1						
11Б	3	– 02	Кольцо					1					
Б4	4	1.832.1-8.1.2.14002	Ø10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1100	1									0,68 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.14003	Ø12 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1150		1								1,0 кг
Б4	6	1.832.1-8.1.2.14004	Ø14 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1190			1							1,4 кг
Б4	7	1.832.1-8.1.2.14005	Ø16 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1230				1						1,9 кг
Б4	8	1.832.1-8.1.2.14006	Ø18 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1590					1					3,2 кг
Б4	9	1.832.1-8.1.2.14007	Ø10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=120	1									0,07 кг
Б4	10	1.832.1-8.1.2.14008	Ø12 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=150		1								0,13 кг
Б4	11	1.832.1-8.1.2.14009	Ø14 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=150			1							0,18 кг
Б4	12	1.832.1-8.1.2.14010	Ø16 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=160				1						0,25 кг
Б4	13	1.832.1-8.1.2.14011	Ø18 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=160					1					0,32 кг

Марку стали для изготовления петель для подъема см. т.ч.3 пояснительной записки.

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Ст.инж.	Кузьмина	
Инженер	Станешникова	
Проверил	Герцева	

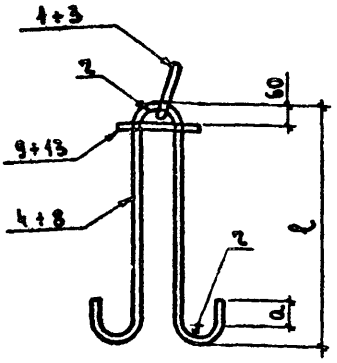
1.832.1-8.1.2.14000

Петля для подъема П1-П5

Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16552-02 13



Обозначение	Марка	Размеры мм			Масса
		l	a	r	
1.832.1-8.1.2.14000	П1	460	30	20	1,4
-01	П2	460	30	30	1,8
-02	П3	460	50	30	22
-03	П4	480	50	30	3,1
-04	П5	560	50	30	4,8

Поз. 9÷13 приварить к поз. 4÷8 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68, ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

Нач. отд.	Котов		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Та. спец.	Герцева		
Рук. гр.	Арсентьева		
Ст. инж.	Кузьмина		
Инженер	Епанешникова		
Проверил	Герцева		

1.832.1-8.1.2.14000 СБ

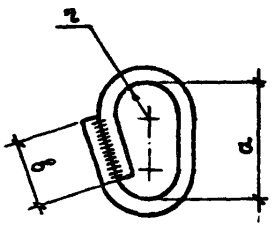
Петля для подъема П1÷П5

Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 14



Обозначение	Размеры мм				Длина мм	Масса
	⌀	a	b	r		
1.832.1-8.1.2.14001	16 AI	110	65	30	420	0,66
-01	18 AI	120	75	30	455	1,0
-02	20 AI	130	80	40	525	1,3

Сварку производить двусторонним швом электродами Э42-Т или Э46-Т. Высота шва не менее 5мм, ширина не менее 10мм.

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Ст. инж.	Кузьмина	
Инженер	Станешникова	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.14001

Кольцо

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Круг AI ГОСТ 5781-75
Вст3 сп2 ГОСТ 380-71*

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 15

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.832.1-8.1.2.51000										Примечание
				–	01	02	03							
			Документация											
		1.832.1-8.1.2.51000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
			Сборочные единицы											
11Б	1	1.832.1-8.1.2.11100 – 01	Каркас плоский Кр2	4	6									
11Б	2	– 02	Каркас плоский Кр3				4							
11Б	3	– 03	Каркас плоский Кр4			4								
			Детали											
			Круг Ф5 ВрI ТУ14-4-659-75											
Б4	4	1.832.1-8.1.2.51001	ℓ = 1150	10		4	8							0,16кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.51002	ℓ = 1750		10									0,24кг

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Инженер	Епанешникова	
Проверил	Герцева	

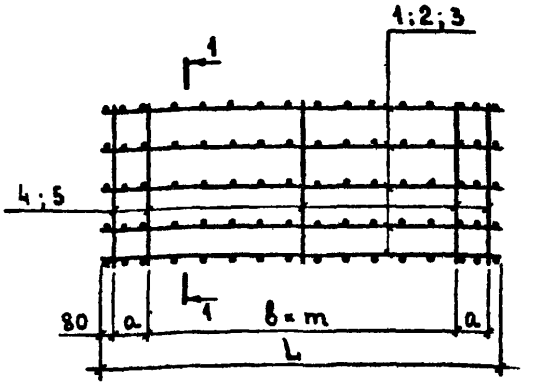
1.832.1-8.1.2.51000

Каркас пространственный КП5 ÷ КП8

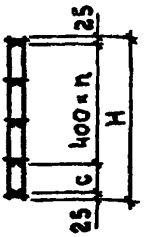
Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

16652-02 ТО



1 – 1



Обозначение	Марка	Размеры, мм					n шт.	m шт	Масса
		L	H	a	b	c			
1.832.1-8.1.2.51000	КП5	2950	1150	250	1140	300	2	2	7,6
– 01	КП6		1750			100	4		11,4
– 02	КП7	700	1150	0	530	300	2	1	2,1
– 03	КП8	1450		200	880				4,2

Каркасы пространственные изготовлять в кондукторе при помощи контактной точечной сварки электросварочными клещами.

Нач.отд.	Котов	
Гл.инж.отд.	Кацман	
Гл.спец.	Герцева	
Рук.гр.	Арсентьева	
Инженер	Спанешникова	
Проверил	Герцева	

1.832.1-8.1.2.51000 СБ

Каркас пространственный КП5 ÷ КП8

Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва

gost.e-ecolog.ru