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 3 х 6 м.

14357-02
ЦЕНА 0-50

gost.e-ecolog.ru

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 ПОКРЫТИЙ ДЛИНОЙ 6 м. ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 3х6 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.)

Гл. инж. отд. | Кацман М.Я. | Ст. научн. сотр. | Булгакова М.Г.

	Лист	Стр.
Пояснительная записка	-	3;
Спецификация предварительно напрягаемой арматуры	I	4
Сетки CI; C2	2	5
Сетки C3, C4	3	6
Сетка C5	4	7
Сетка C6	5	8
Сетка C7	6	9
Сетка C8	7	I0
Сетка C9	8	II
Сетка CI0	9	I2
Каркасы КРI, КР2	I0	I3
Каркасы КР3, КР4, КР5, КР6	II	I4
Каркасы КР7, КР8, КР9, КРI0	I2	I5
Каркасы КПI, КРII	I3	I6
Каркасы КП2, КРI2	I4	I7
Каркасы КП3, КРI3	I5	I8
Каркасы КРI4, КРI5	I6	I9
Каркасы КРI6, КРI7	I7и	20
Закладные изделия МНI; МН2; МН5; МН6	I8	2I
Закладные изделия МН3; МН4; МН7; МН8	I9	22
Спецификация стали на закладные изделия МНI ÷ МН8	20	23
Закладные изделия МН9; МНI0; МНII; МI2; МНI3	2I	24
Закладное изделие МНI4	22	25
Закладное изделие МНI5	23	26
Закладное изделие МНI6	24	27
Закладное изделие МНI7	25	28
Закладное изделие МНI8	26	29
Закладное изделие МНI9	27	30
Закладное изделие МН20	28	3I

Внесены изменения рук. группы Зиновьева Г.А. 7.2.78 г

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Содержание	Выпуск 2	Лист —

Рук. группы Зиновьева Г.А.

г. Москва

1. Выпуск 2 серии I.865-4 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий для плит размером 3 х6 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 изготовляться 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 изготовляют 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 анкеровкой стержневой напрягаемой арматуры ("обжатые обоймы","высаженные головки");
- закладные изделия МН3, МН4, МН7, МН8– с торцевой пластинкой предназначены для применения в плитах с внешней анкеровкой 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.

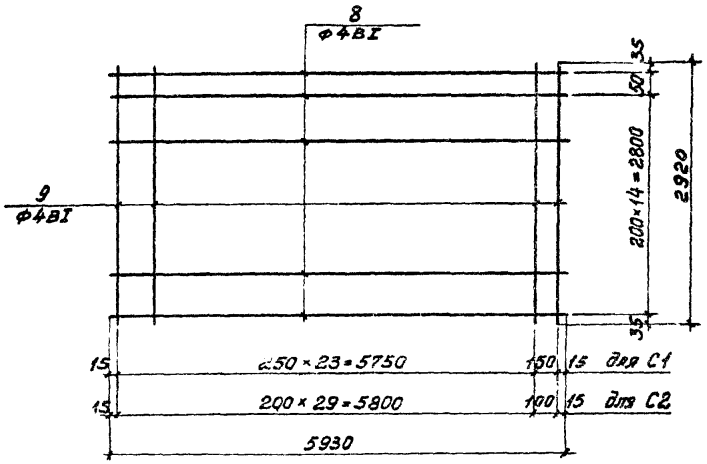
Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг
Напрягаемая арматура	1	—	16 А III в	5980	1	16 А III в	6.0	9.5
	2		18 А III в	5980	1	18 А III в	6.0	12.0
	3		20 А III в	5980	1	20 А III в	6.0	14.8
	4		22 А III в	5980	1	22 А III в	6.0	17.9
	5	—	14 А IV	5980	1	14 А IV	6.0	7.3
	6		16 А IV	5980	1	16 А IV	6.0	9.5
	7		18 А IV	5980	1	18 А IV	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 2	Лист 1

14357-02

C1; C2



Марка изделия	NN поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						Ф мм	Общая длина м	Вес кг.
C1	8	———	4ВI	5930	16	4ВI	167.9	16.6
	9		4ВI	2920	25			
						Итого:		16.6
C2	8	———	4ВI	5930	16	4ВI	185.4	18.4
	9		4ВI	2920	31			
						Итого:		18 4

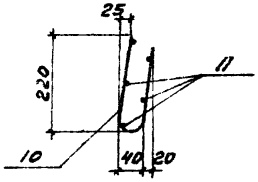
ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Сетки C1 C2	Выпуск 2	Лист 2

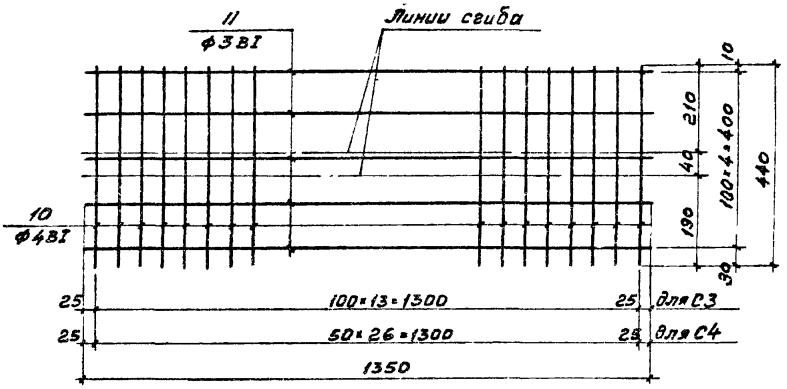
Зиновьева Г.А.

Рук. группы

г. Москва

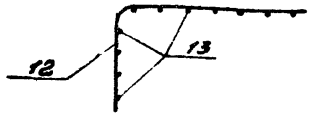
С3; С4 в совмещенном виде

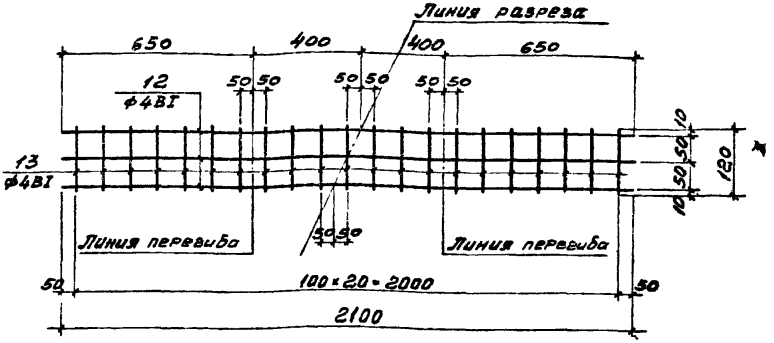




Марка изделия	NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	вес кг.
С3	10		4ВI	440	14	3ВI	6.8	0.4
	11		3ВI	1350	5	4ВI	6.2	0.6
						Итого:		1.0
С4	10		4ВI	440	27	3ВI	6.8	0.4
	11		3ВI	1350	5	4ВI	11.9	1.2
						Итого:		1.6

С5 в согнутом виде



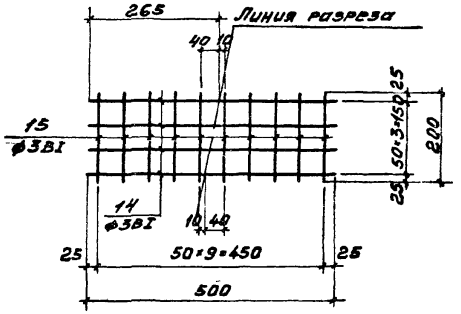


Марка изделия	NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг
С5 (шт-2)	12	———	4ВI	2100	3	4ВI	8.8	0.9
	13		4ВI	120	21			
						Итого:		0.9

г. Москва | Рук. группы | Зиновьева Г.А.

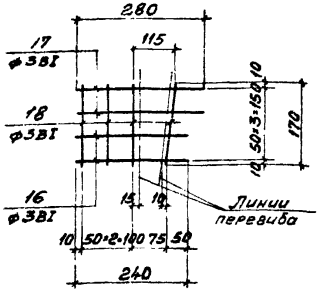
ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Сетка С5	Выпуск 2	Лист 4

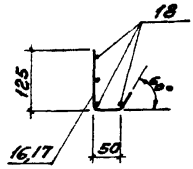
С6



Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол шт	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
С6 (шт.2)	14		3ВI	500	4	3ВI	4.0	0.2
	15		3ВI	200	10			
						Итого:		02

С7

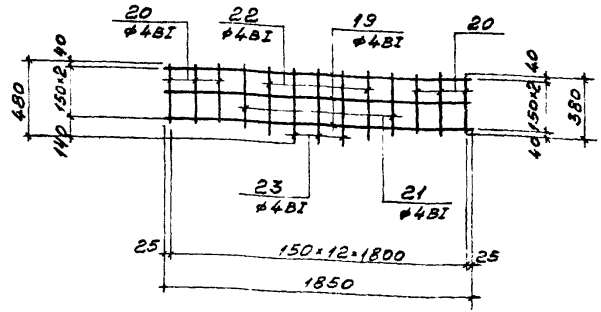




Марка изделия	NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг
С7	16		3ВI	240	2	3ВI	1.7	0.1
	17		3ВI	280	2			
	18		3ВI	170	4	Итого:		0.1

Наклонный стержень поз. 18 приварить после изготовления сетки С7.

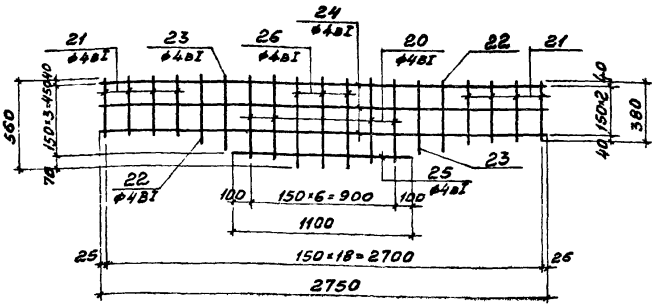
С8



Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали: ф мм	Длина мм	Вес кг
С8	19		4ВI	1850	3	4ВI	11.0	1.1
	20		4ВI	380	6			
	21		4ВI	420	2	Итого:		1.1
	22		4ВI	450	2			
	23		4ВI	480	3			

При изготовлении сетки С8 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 1850мм, поперечные - 480 мм с последующей обрезкой стержней по месту.

С 9

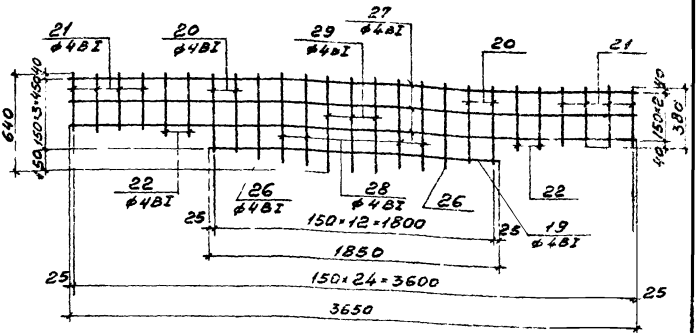


Марка изделия	NN поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						Ф мм	Длина мм	Вес кг
С9	24		4ВI	2750	3	4ВI	17.9	1.8
	25		4ВI	1100	1			
	21		4ВI	380	8	Итого:		1.8
	22		4ВI	440	2			
	23		4ВI	470	2			
	20		4ВI	510	4			
	26		4ВI	560	3			

При изготовлении сетки С9 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 2750мм, поперечные - 560мм с последующей обрезкой стержней по месту.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№
Зиновьева Г.Л.
г. Москва

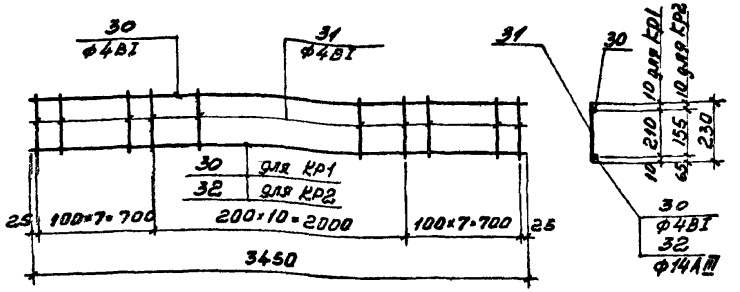
С10



Марка изделия	NN поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали		
						Ф мм	Длина м	Вес кг
С10	27	—	4ВI	3650	3	4ВI	22.7	2.2
	19		4ВI	1850	1			
	21		4ВI	380	8	Итого:		2.2
	22		4ВI	440	4			
	28		4ВI	600	4			
	20		4ВI	510	4			
	26		4ВI	560	2			
	29		4ВI	640	3			

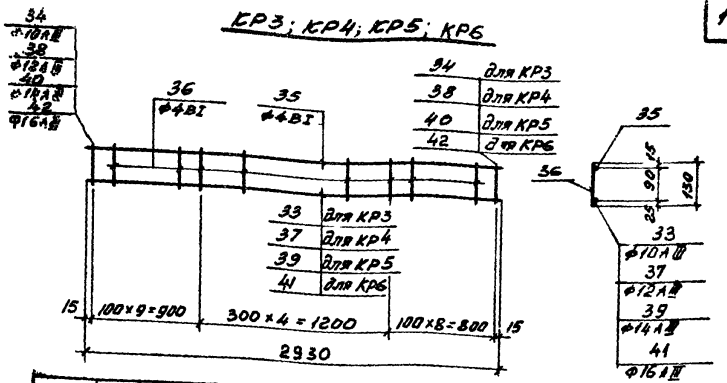
При изготовлении сетки С10 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все продольные стержни следует выполнять длиной 3650мм, поперечные - 640мм с последующей обрезкой стержней по месту.

КР1; КР2

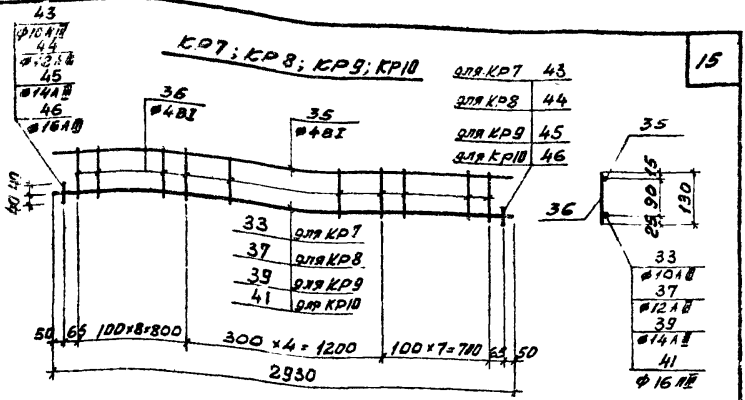


Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг.
КР1	30		4ВI	3450	2	4ВI	12.7	1.3
	31		4ВI	230	25			
						Итого:		1.3
КР2	30		4ВI	3450	1	4ВI	9.2	0.9
	31		4ВI	230	25	14АIII	3.5	4.2
	32		14АIII	3450	1	Итого:		5.1

КР3; КР4; КР5; КР6



Марка изделия	№ поз	Эскиз	⌀ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали: ⌀ мм	Общая длина м	Вес кг
КР3	33		10 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	34		10 AIII	130	2	10 AIII	3.2	2.0
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	2	Итого		2.5
КР4	37		12 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	38		12 AIII	130	2	12 AIII	3.2	2.8
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		3.3
КР5	39		14 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	40		14 AIII	130	2	14 AIII	3.2	3.9
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		4.4
КР6	41		16 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	42		16 AIII	130	2	16 AIII	3.2	5.0
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		5.5



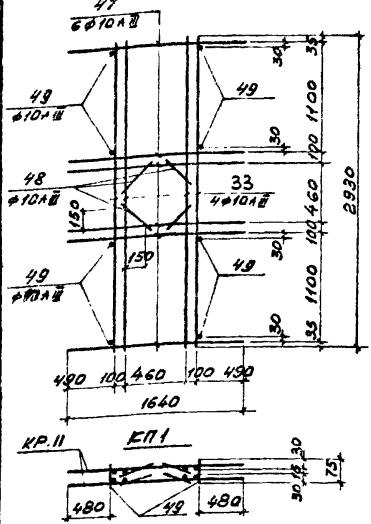
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали: Ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР7	33		10 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	43		10 AIII	80	2	10 AIII	3.1	1.9
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		2.4
КР8	37		12 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	44		12 AIII	80	2	12 AIII	3.1	2.8
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		3.3
КР9	39		14 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	45		14 AIII	80	2	14 AIII	3.1	3.7
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		4.2
КР10	41		16 AIII	2930	1	4 BI	5.5	0.5
	46		16 AIII	80	2	16 AIII	3.1	4.9
	35		4 BI	2930	1			
	36		4 BI	130	20	Итого		5.4

Поз. 43÷46 приварите после изготовления каркасов КР7÷КР10.

ТК 1976	Железобетонные плиты размером 3×6 м Каркасы: КР7; КР8; КР9; КР10	Серия 1.865-4 Выпуск 2 / Лист 12

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

КР 11



Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и №№ поз.	Кол. шт.	Выборка стали		
			ф мм	Общая длина м	Общий вес кг
КП1	КР II	2	10АIII	46.3	28.6
	49	8	Итого:		28.6

Поз 49 пространственного каркаса КП1 на чертеже плоского каркаса КР11 показана условно

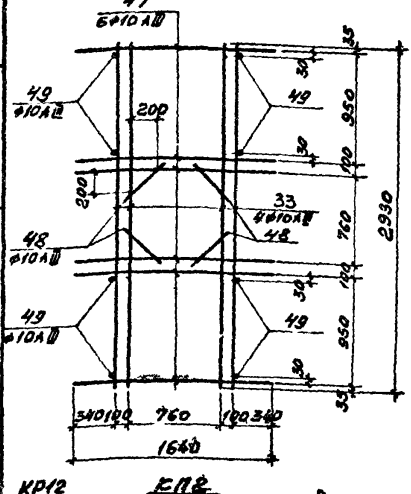
Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						ф мм	общая длина м	вес кг
КР II	33		10АIII	2930	4	10АIII	22.8	14.1
	47		10АIII	1640	6			
	48		10АIII	320	4	Итого:		14.1
Отдельные стержни	49		10АII	75	1	10АIII	0.075	0.05

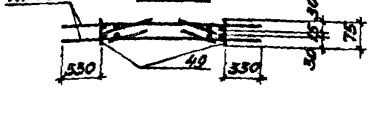
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Каркасы КП1; КР11.	Выпуск 2	Лист 13

14357-02

КР12



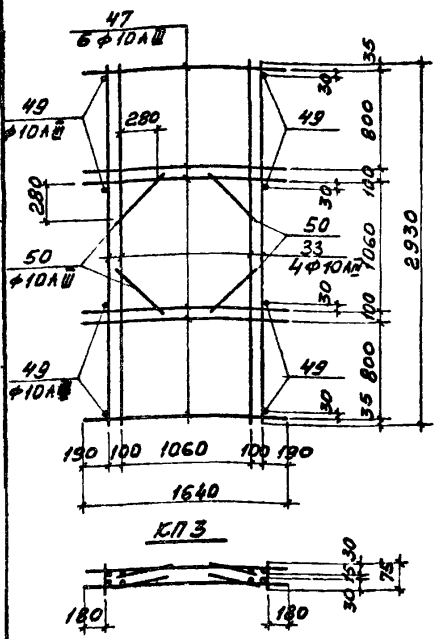


Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и № поз.	Кол. шт.	Выборка стали		
			ф мм	Общая длина м	Общий вес кг
КП2	КР12	2	10 AIII	46.3	28.6
	49	8	Итого:		28.6

Поз. 49 пространственного каркаса КП2 на чертеже плоского каркаса КР12 показана условно.

Марка изделия	NN поз	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол шт	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР12	33		10 AIII	2930	4	10 AIII	22.8	14.1
	47		10 AIII	1640	6			
	48		10 AIII	320	4	Итого:		14.1
Отдельные стержни	49		10 AIII	75	1	10 AIII	0.075	0.05

КР13



КП3

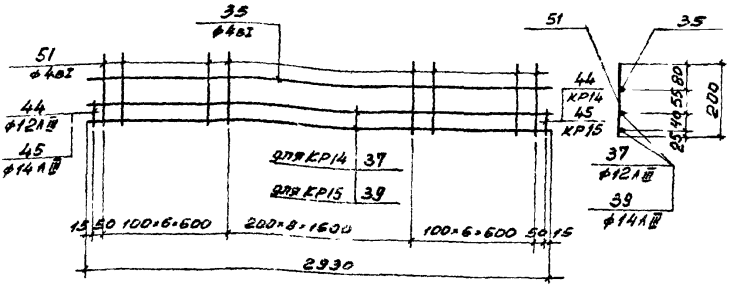
Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и № поз.	Кол. шт.	Выборка стали		
			ф мм	Общая длина м	Общ. вес кг.
КП3	КР13	2	10 А III	47.6	29.4
	49	8	Итого:		29.4

Поз. 49 пространственного каркаса КП3 на чертеже плоского каркаса КР13 показана условно

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол шт	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг.
КР13	33		10 А III	2930	4	10 А III	23.5	14.5
	47		10 А III	1640	6			
	50		10 А III	500	4	Итого:		14.5
Отдельные стержни	49		10 А III	75	1	10 А III	0.075	0.05

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Каркасы КП3; КР13	Выпуск 2	Лист 15

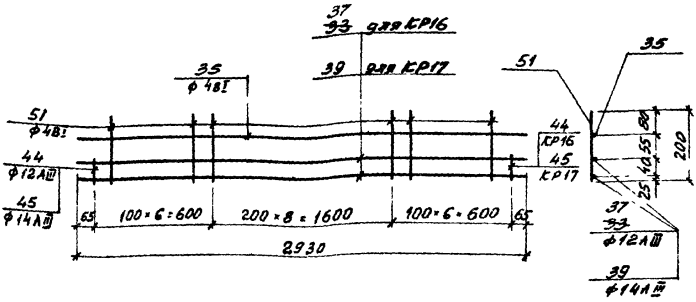
КР14, КР15



Марка изделия	NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали		
						ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР14	37		12АIII	2930	2	4ВI	7.1	0.7
	44		12АIII	80	2	12АIII	6.0	5.3
	35		4ВI	2930	1			
	51		4ВI	200	21	Итого:		6.0
КР15	39		14АIII	2930	2	4ВI	7.1	0.7
	45		14АIII	80	2	14АIII	6.0	7.3
	35		4ВI	2930	1			
	51		4ВI	200	21	Итого:		8.0

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

КР16, КР17



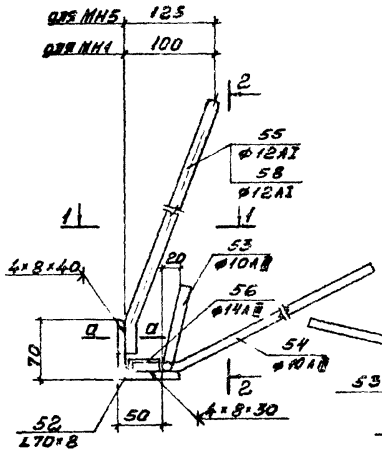
Марка изделия	N N поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР16	37 ~~33~~	—	12АIII	2930	2	4ВI	6,7	0,7
	44		12АIII	80	2	12АIII	6,0	5,3
	35		4ВI	2930	1			
	51		4ВI	200	19	Итого		6.0
КР17	39	—	14АIII	2930	2	4ВI	6,7	0,7
	45		14АIII	80	2	14АIII	6,0	7,3
	35		4ВI	2930	1			
	51		4ВI	200	19	Итого		8.0

Поз. 44, 45 приварить после изготовления каркасов КР16, КР17.

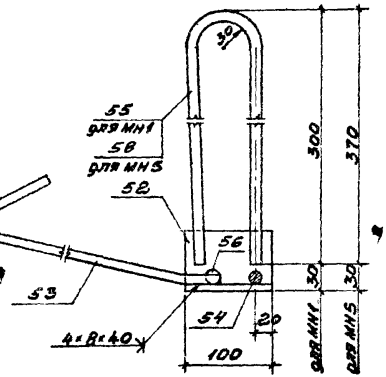
Внесены изменения [signature] рук группы Зиновьева Г.А. 7.2.78г.

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Каркасы КР16, КР17	Выпуск 2	Лист 17 м

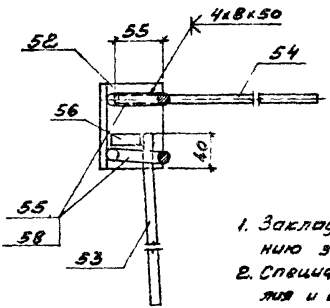
МН1; МН5



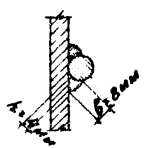
2-2



1-1



а - а

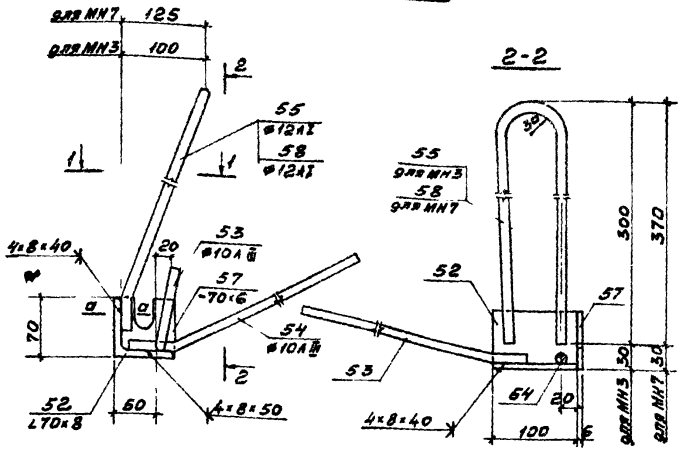


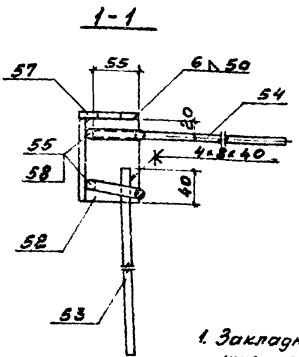
1. Закладные изделия МН2; МН6 по изображению зеркальны закладным изделиям МН1; МН5
2. Спецификацию стали на закладные изделия и основные указания см. на листе 20.

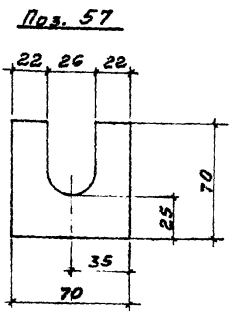
ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Закладные изделия МН1, МН2; МН5; МН6.	Выпуск 2	Лист 18

Москва

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.

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Закладные изделия МН3, МН4, МН7, МН8	Выпуск 2	Лист 19

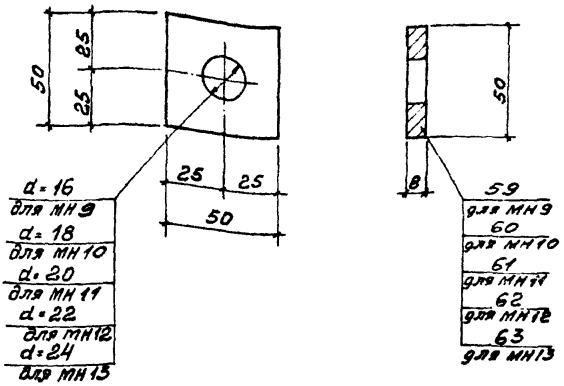
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
г. Москва

Марка изделия	№№ поз	Эскиз или сечение	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали: Одной поз.	Всех поз.	Изделия
МН1 МН2	52	∠ 70×8		100	1	0.84	0.84	2.1
	53	460, 450, 100	10 AIII	500	1	0.31	0.31	
	54	450, 400, 210	10 AIII	500	1	0.31	0.31	
	55	2×30, 280, 260, 40, 100, 125	12 AII	680	1	0.6	0.6	
	56	—	14 AIII	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	2×30, 350, 330, 40, 125	12 AII	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. Приварку стержней к поз. 52 может производиться ручной дуговой электросваркой ($b_{шв}$=8мм, $h_{шв}$=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" СН393-69.
3. Отгиб 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 1975	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
	Спецификация стали на закладные изделия МН1÷МН8	Выпуск 2	Лист 20

МН 9; МН10; МН11; МН12; МН13

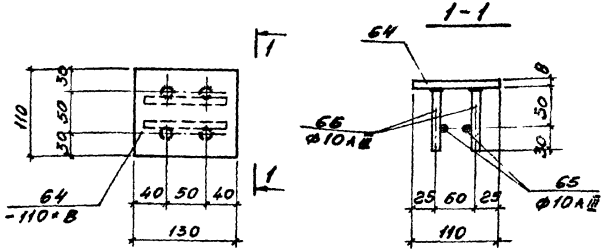


Марка изделия	NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	изделия
МН9÷МН13	59÷63	-50×8	50	1	0.16	0.16	0.2

Гл. инж. пр-та
Рук. группы
Зиновьева Г.А.
г. Москва

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Закладные изделия МН9÷МН13	Выпуск 2	Лист 21

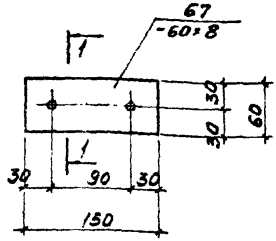
МН14



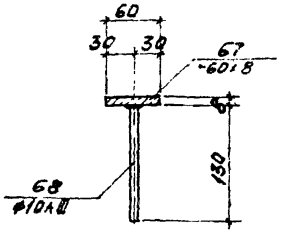
Марка изделия	NN поз.	ф мм или сечение	Длина мм	кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	Изделия
МН14	64	-110×8	130	1	0.9	0.9	1.2
	65	Ф10AIII	110	2	0.07	0.14	
	66	Ф10AIII	80	4	0.05	0.2	

1. Приварку анкерных стержней к поз.64 производить дуговой сваркой многослойными кольцевыми швами ($h_{ш}$=6мм) или дуговой сваркой с устройством в пластинке развенкованных отверстий. Электроды — типа Э50А.
2. Приварку поз.65 к поз.66 допускается производить дуговой сваркой.
3. Закладные детали МН14 допускается объединять с пространственными каркасами КП1-КЛ3 до установки последних в форму.
4. Сварку производить в соответствии с СН393-69.

МН15



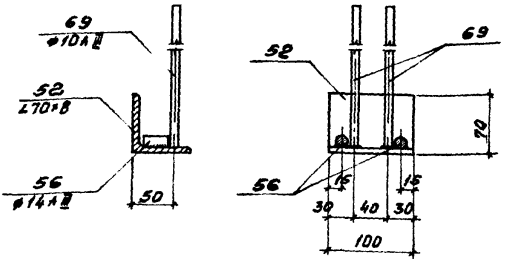
1-1



Марка изделия	NN поз.	Ø мм или сечение	Длина мм	кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	изделия
МН15	67	-60×8	150	1	0.6	0.6	0.8
	68	ф10AIII	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 ($h_{шв}$ - 6мм) электродами типа Э50А.
Сварку производить в соответствии с СН393-69.

МН16

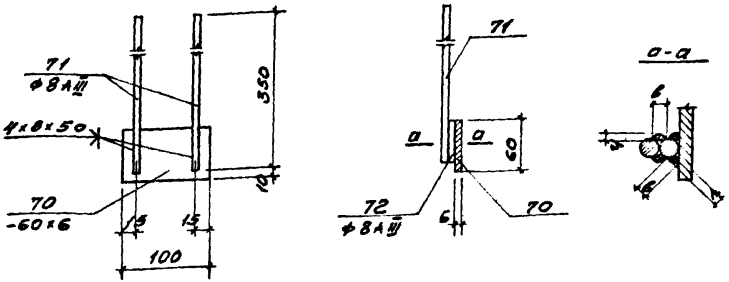


Марка изделия	№ поз.	ф мм или сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	изделия
МН16	52	∠70×8	100	1	0.84	0.84	1.2
	69	ф10АIII	200	2	0.12	0.24	
	56	ф14АIII	35	2	0.04	0.08	

Соединение анкерных стержней с поз. 52 выполнять автоматической сваркой под флюсом.
Сварку производить в соответствии с СН393-69.

г. Москва Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Зиновьева Г.Я.

МН17



Марка изделия	NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Вес кг		
					Одной поз	Всех поз.	Изделия
МН17	70	-60×6	100	1	0.3	0.3	0.6
	71	ф8АIII	350	2	0.14	0.28	
	72	ф8АIII	50	2	0.02	0.04	

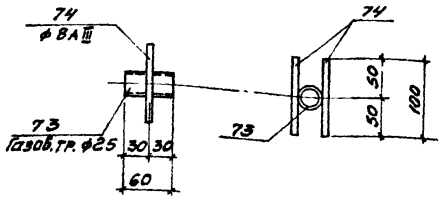
Сварку производить электродами Э42А ($в_{шв}$=8мм; $h_{шв}$=4мм) в соответствии с СН393-69

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Закладное изделие МН17	Выпуск 2	Лист 25

Гл. инж. пр-та Егорова Ю.Н.
Рук группы Зиновьева Г.Я.
г. Москва

14357-02

МН18

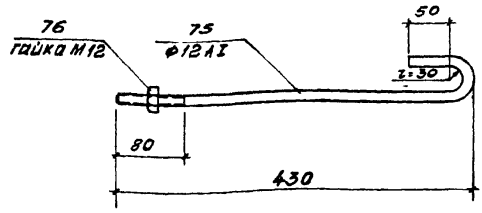


Марка изделия	NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	Изделия
МН18	73	Газовая тр ф25	60	1	0.08	0.08	0.
	74	ф 8 А III	100	2	0.04	0.08	

Приварку стержней к трубе производить дуговой сваркой в соответствии с СН393-69.

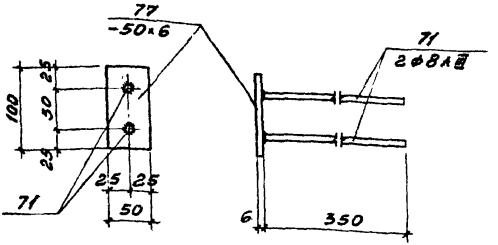
ТК	Железобетонные плиты размером 3×6 м	Серия 1.865-4	
1976	Закладное изделие МН18	Выпуск 2	Лист 26

МН19



Марка изделия	NN поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Вес, кг		
					одной поз.	всех поз.	изделия
МН19	75	ф12 А I	550	1	0,5	0,5	0,5
	76	гайка М12	—	1	0,024	0,024	

МН20



Марка изделия	NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз	Изделия
МН20	77	-50×6	100	1	0.24	0.24	05
	71	Ф 8АIII	350	2	0.14	0.28	

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

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

gost.e-ecolog.ru

ТК	Железобетонные плиты размером 3×6м	Серия 1.865-4	
1976	Закладное изделие МН20	Выпуск 2	Лист 28