ОГТ

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.832-5

СТЕНОВЫЕ ДВУХСЛОЙНЫЕ ПАНЕЛИ И БЛОКИ ИЗ ЛЕГКИХ БЕТОНОВ

ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

13877-03
ЦЕНА 0-66

gost.e-ecolog.ru

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 Гипроинсельхоз 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)

Содержание

	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÷КП38	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÷010	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; М18	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 подъема	26	0
Деталь 18	27	20

Пояснительная записка.

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 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";

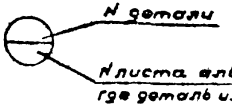
— ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций";

— СН 393-69 Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей."

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

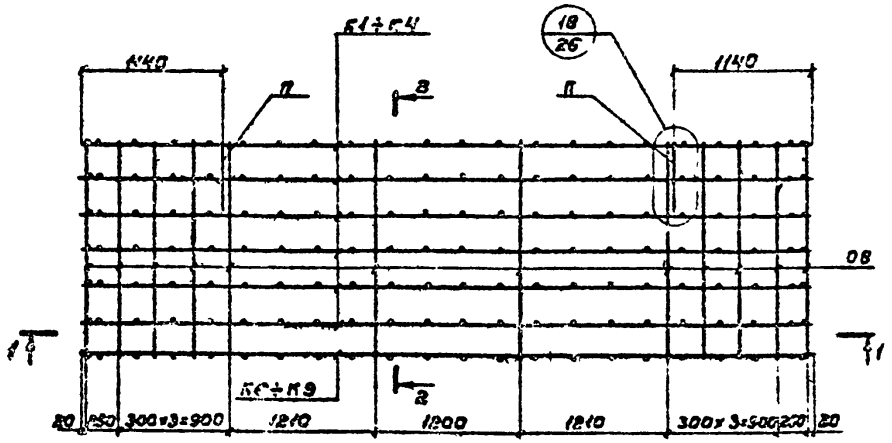
5. В армированных изделиях монтажные петли должны быть приварены к пространственному каркасу.

Условные обозначения, принятые в данном альбоме

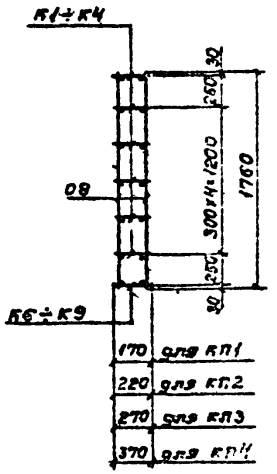


ТК 1974	Содержание Пояснительная записка	Серия 1.832 5 Выпуск 2 / Лист Инвент. № 13877-63 3

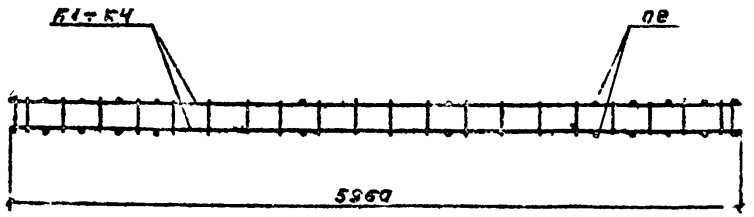
КП1÷КП4



2-2



1-1

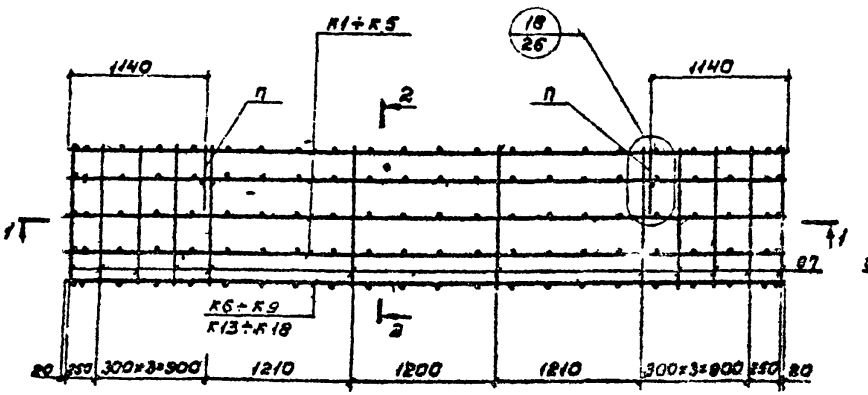


Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

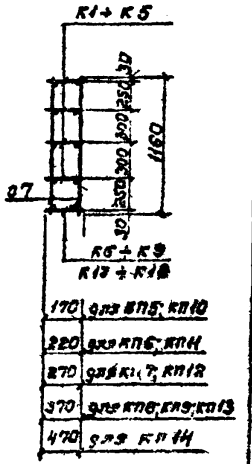
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа
КП1	К1	6	10
	К6	1	10
	08	24	16
	П	2	25
КП2	К2	6	10
	К7	1	10
	08	24	16
	П	2	25
КП3	К3	6	10
	К8	1	11
	08	24	16
	П	2	25
КП4	К4	6	10
	К9	1	11
	08	24	16
	П	2	25

1. Пространственные каркасы изготовлять 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.

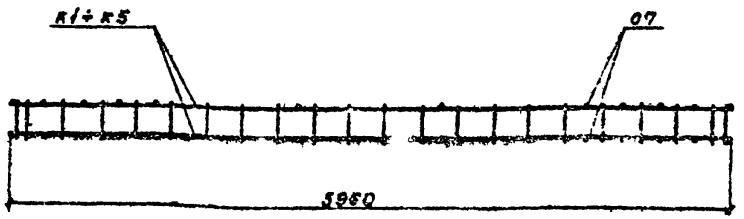
КП5 ÷ КП14



2-2



170	для КП5; КП10
220	для КП6; КП11
270	для КП7; КП12
370	для КП8; КП9; КП13
470	для КП14



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

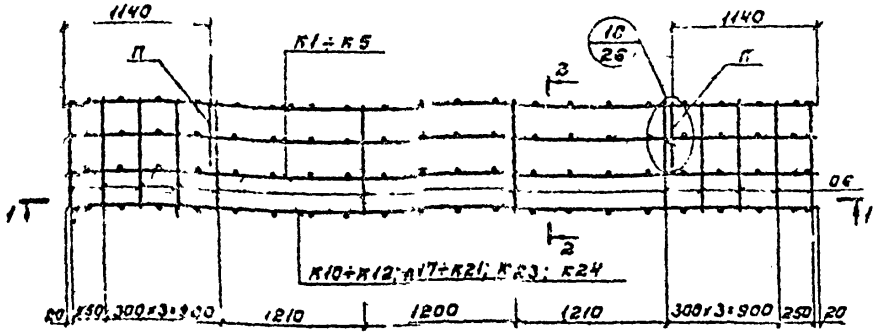
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
1	2	3	4
КП5	К1	4	10
	К6	1	10
	07	24	16
	П	2	25
КП6	К2	4	10
	К7	1	10
	07	24	16
	П	2	25
КП7	К3	4	10
	К8	1	11
	07	24	16
	П	2	25
КП8	К4	4	10
	К9	1	11
	07	24	16
	П	2	25
КП9	К4	4	10
	К15	1	12
	07	24	16
	П	2	25

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа
1	2	3	4
КП10	К1	4	10
	К13	1	11
	07	24	16
	П	2	25
КП11	К2	4	10
	К14	1	12
	07	24	16
	П	2	25
КП12	К3	4	10
	К16	1	12
	07	24	16
	П	2	25
КП13	К4	4	10
	К17	1	12
	07	24	16
	П	2	25
КП14	К5	4	10
	К18	1	12
	07	24	16
	П	2	25

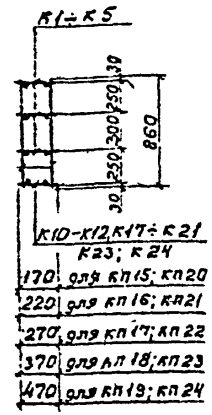
1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подъема груза в пояснительной записке выпуска 1.

ТК 1974	Пространственные каркасы КП5 ÷ КП14	Серия 1.832-5 Выпуск 8 Лист 2

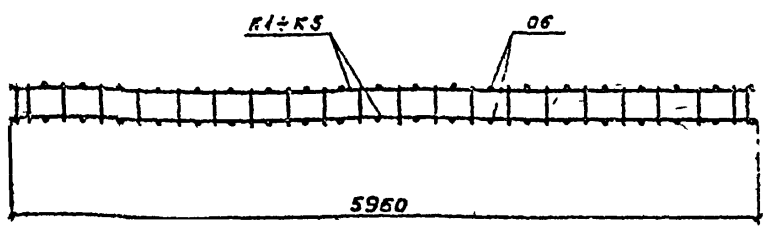
КП15 ÷ КП24



2-2



1-1



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа
1	2	3	4
КП15	К1	3	10
	К10	1	11
	06	24	16
	П	2	25
КП16	К2	3	10
	К11	1	11
	06	24	16
	П	2	25
КП17	К3	3	10
	К12	1	11
	06	24	16
	П	2	25
КП18	К4	3	10
	К17	1	12
	06	24	16
	П	2	25
КП19	К5	3	10
	К18	1	12
	06	24	16
	П	2	25
КП20	К1	3	10
	К19	1	12
	06	24	16
	П	2	25
КП21	К2	3	10
	К20	1	13
	06	24	16
	П	2	25
КП22	К3	3	10
	К21	1	13
	06	24	16
	П	2	25
КП23	К4	3	10
	К23	1	13
	06	24	16
	П	2	25
КП24	К5	3	10
	К24	1	13
	06	24	16
	П	2	25

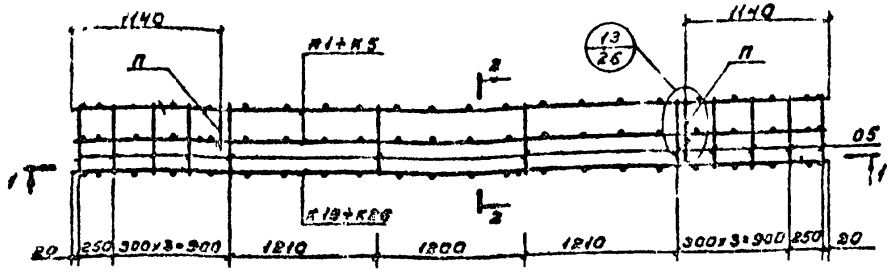
1. Пространственные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней
2. Таблица для подбора марок петель для подъема дана в пояснительной записке выпуска 1.

ТК 1974	Пространственные каркасы КП15 ÷ КП24	Серия 1.832-5
		Выпуск 2 / Лист 3

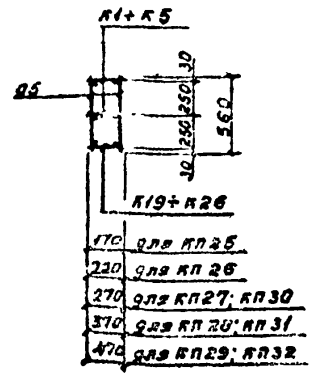
Инвент. /

Самозина Л.Я. | Ушаков | Копировал | Инженер

КП25÷КП32

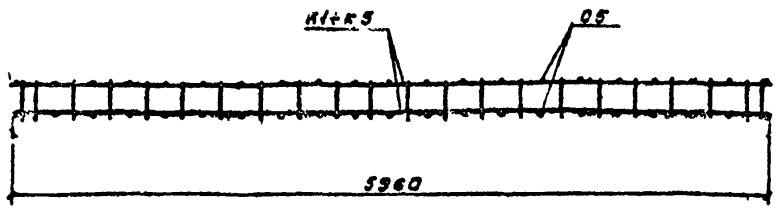


2-2



170	для КП25
220	для КП 26
270	для КП27; КП30
370	для КП 28; КП31
470	для КП29; КП32

1-1



1. Пространственные каркасы изготовлять 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.

Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

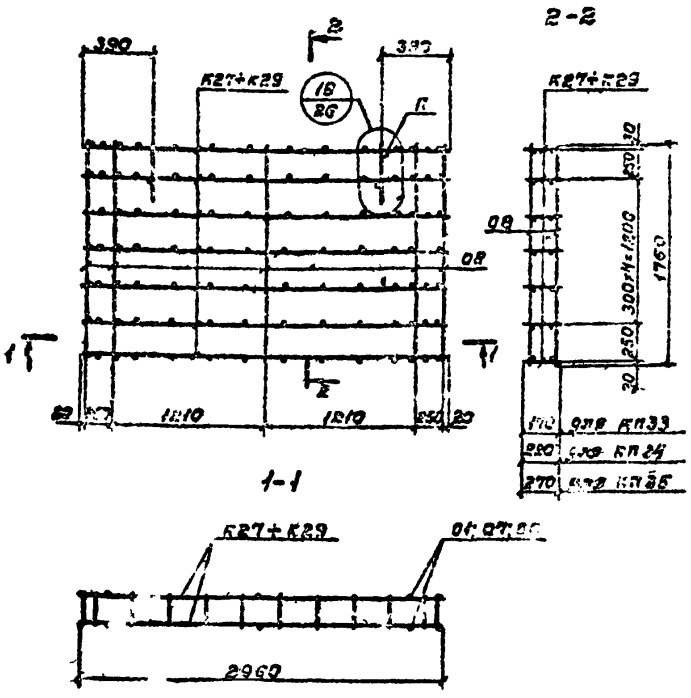
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
КП25	К1	2	10
	К19	1	12
	05	24	16
	П	2	25
КП26	К2	2	10
	К20	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП27	К3	2	10
	К21	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП28	К4	2	10
	К23	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП29	К5	2	10
	К24	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП30	К3	2	10
	К22	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП31	К4	2	10
	К25	1	13
	05	24	16
	П	2	25
КП32	К5	2	10
	К26	1	13
	05	24	16
	П	2	25

Гип Шифнер | Нач.отд. Шифнер | Руководитель Шифнер | Конструктор Шифнер | Проверил Шифнер | Составил Шифнер

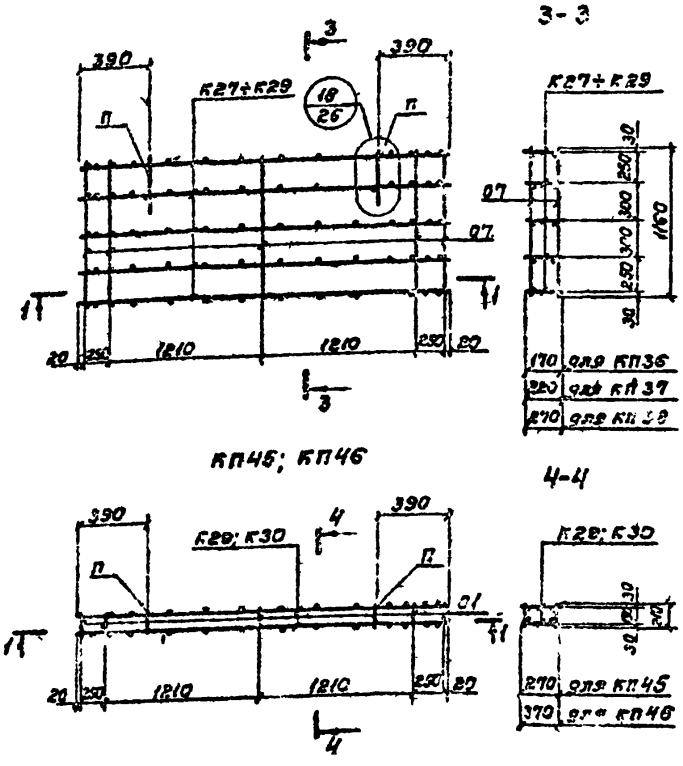
ТК 1974	Пространственные каркасы КП25÷КП32	Серия 1.832-5 Выпуск 2 Лист 4

Инв.№ 13877-03 7

КП33 + КП35



КП36 + КП38



КП45; КП46

Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

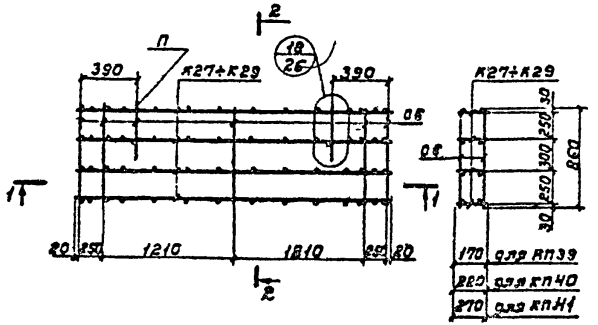
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП33	К27	7	14
	08	10	16
	П	2	25
КП34	К28	7	14
	08	10	16
	П	2	25
КП35	К28	7	14
	08	10	16
	П	2	25
КП36	К27	5	14
	07	10	16
	П	2	25
КП37	К28	5	14
	07	10	16
	П	2	25
КП38	К29	5	14
	07	10	16
	П	2	25
КП45	К29	2	14
	01	10	16
	П	2	25
КП46	К30	2	14
	01	10	16
	П	2	25

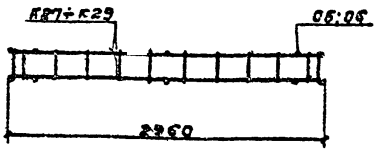
1. Пространственные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения [illegible] каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подъема [illegible] в пояснительной записке выпуска 1.

ТК 1974	Пространственные каркасы КП33 + КП38; КП45; КП46	Серия 1.832-[illegible] Выпуск [illegible] Лист 5

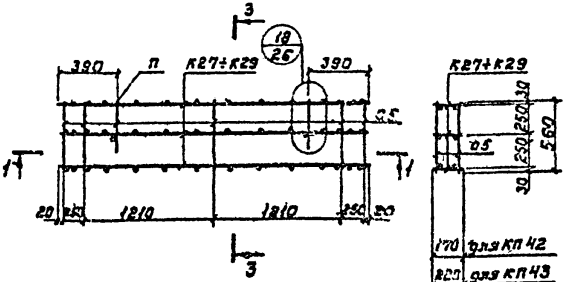
Инженер [illegible] 2877-[illegible]

КП39 ÷ КП41 2-2





КП42 ÷ КП44 3-3



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

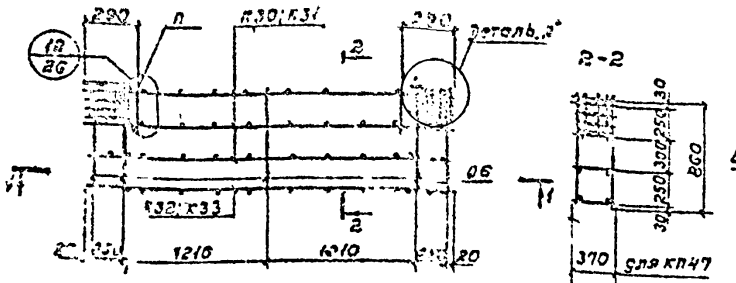
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа
КП39	К27	4	14
	Об	10	16
	П	2	25
КП40	К28	4	14
	Об	10	16
	П	2	25
КП41	К29	4	14
	Об	10	16
	П	2	25
КП42	К27	3	14
	Об	10	16
	П	2	25
КП43	К28	3	14
	Об	10	16
	П	2	25
КП44	К29	3	14
	Об	10	16
	П	2	25

1. Пространственные каркасы изготовлять 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.

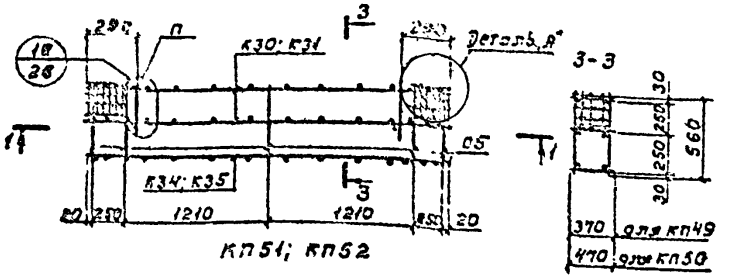
ТК 1974	Пространственные каркасы КП39 ÷ КП44	Серия 1.9132-6 Выпуск 2 Лист 6

Инвент.№ 150 77-03 9

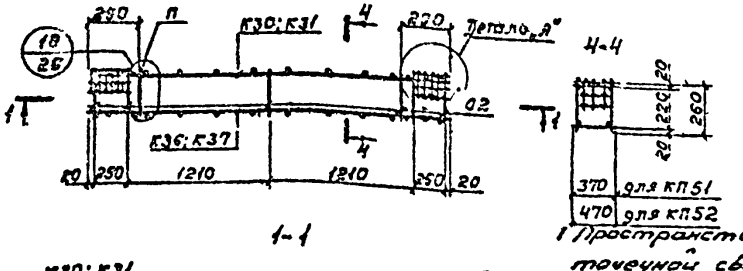
КП47; КП48



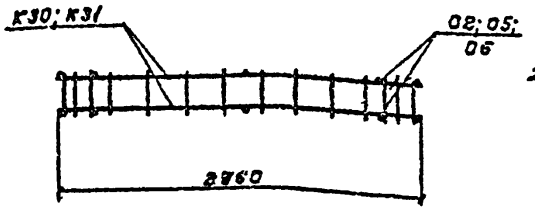
КП49; КП50



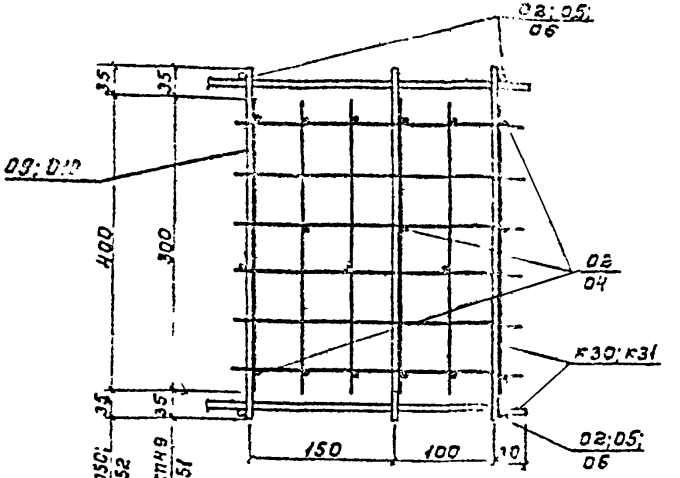
КП51; КП52



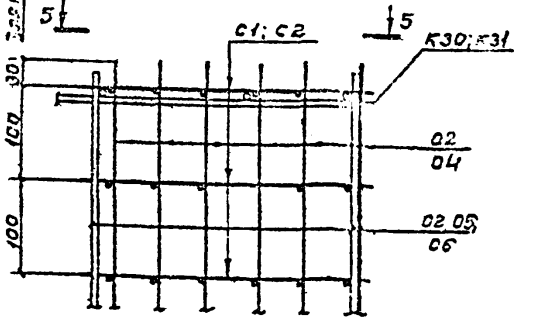
1-1



5-5



Деталь „А"



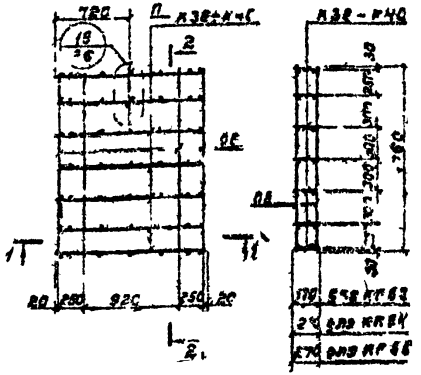
Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП47	К30	3	14
	К32	1	14
	С1	8	17
	06	10	16
	04	36	16
	09	2	16
	П	2	25
КП48	К31	3	14
	К33	1	14
	С2	8	17
	06	10	16
	04	36	16
	010	2	16
	П	2	25
КП49	К30	2	14
	К34	1	14
	С1	8	17
	05	10	16
	04	36	16
	09	2	16
	П	2	25
КП50	К31	2	14
	К35	1	14
	С2	8	17
	05	10	16
	04	36	16
	010	2	16
	П	2	25
КП51	К30	1	14
	К36	1	14
	С1	6	17
	02	46	16
	09	2	16
	П	2	25
КП52	К31	1	14
	К37	1	14
	С2	6	17
	02	46	16
	010	2	16
	П	2	25

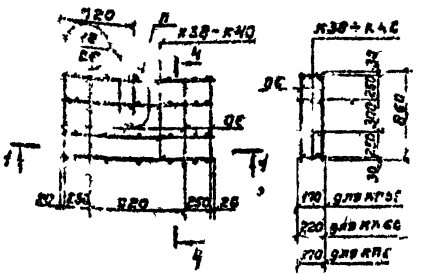
1. Пространственные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения каркасов и отдельных стержней.
2. Нижние сетки С1 (С2) и отдельные стержни 02 (04) до сборки пространственного каркаса собираются в блок, который приваривается к верхней сетке С1 (С2) и отдельному стержню 09 (010), в свою очередь приваренным к каркасу К30 (К31). Далее производится сборка пространственного каркаса.
3. Таблица для подбора марок петель для подъема дана в пояснительной записке.

ТК 1974	Пространственные каркасы КП47 ÷ КП52	Серия 1.832 Выпуск 2

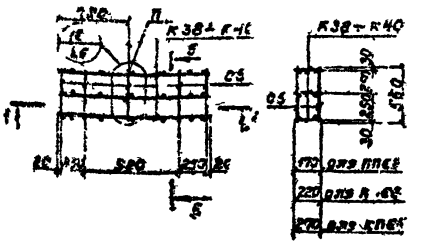
КП53÷КП56 2-2



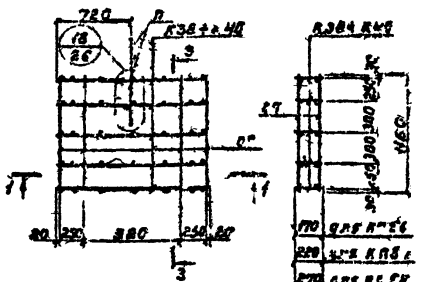
РП58÷КП61 4-4



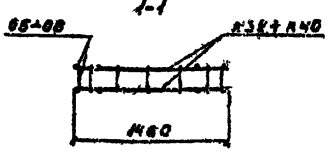
РП62÷КП64 5-5



РП56÷КП58 3-3



1-1



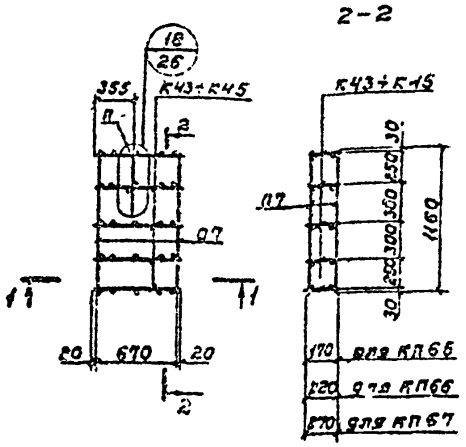
Спецификация марок арматурных изделий на одно пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	Масса, кг
КП53	К38	7	15
	С6	8	16
	Г	1	25
КП54	К38	7	15
	С6	8	16
	Г	1	25
РП55	К40	7	6
	С7	8	16
	Г	1	25
КП56	К38	6	15
	С7	8	16
	Г	1	25
КП57	К38	5	15
	С7	8	16
			25
КП58	К40	7	15
	С7	8	16
	Г	1	25
КП59	К38	4	15
	С6	8	16
	Г	1	25

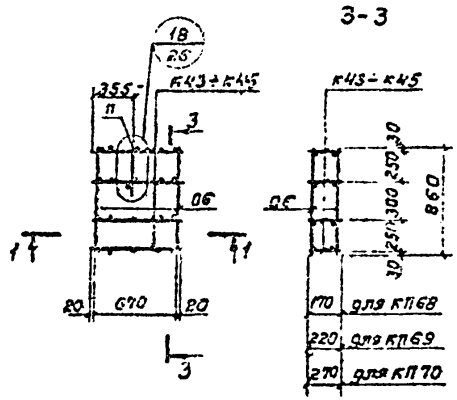
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	Масса, кг
КП60	К38	4	15
	С6	8	16
	Г	1	25
КП61	К40	4	15
	С6	8	16
	Г	1	25
КП62	К38	3	11
	С6	8	16
	Г	1	25
РП63	К38	3	15
	С5	8	11
	Г	1	25
РП64	К40	3	11
	С6	8	16
	Г	1	25

1. Пространственные каркасы изготовляют путем контактной сварки в местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель из полосовой стали в зависимости от веса каркаса.

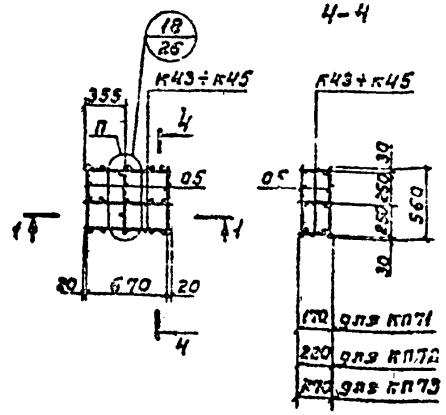
КП66÷КП67

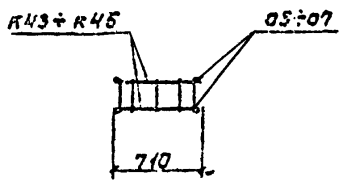


КП68÷КП70



КП71÷КП73





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

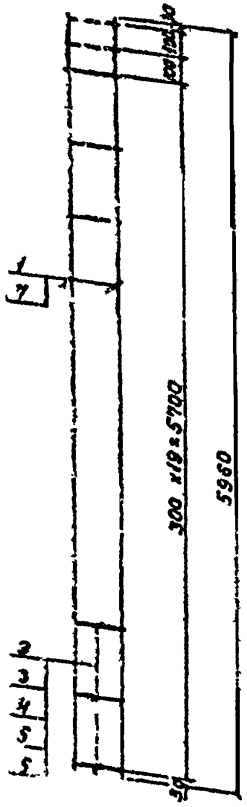
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа
КП70	К45	4	16
	06	4	
	П	1	25
КП71	К43	3	16
	05	4	16
	П	1	25
КП72	К44	3	16
	05	4	16
	П	1	25
КП73	К45	3	16
	05	4	16
	П	1	25

1. Простр[illegible]ственные каркасы изготовлять при помощи контактной то[illegible]ной сварки во всех местах пересечения плоских карк[illegible]ов и отдельных стержней
2. Табл[illegible]ца для подбора марок петель для подъема дана в поз[illegible]нительной записке выпуска 1

ТК 1974	Пространственные кар[illegible]ы КП65÷КП73	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист [illegible]

Инвент N 138[illegible]

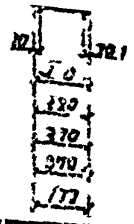
К1÷К7



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

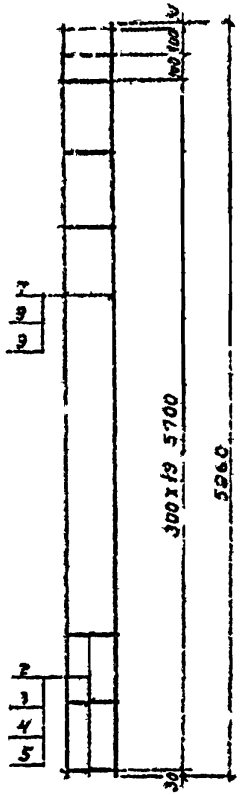
Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали: ф мм	Общая длина м	Вес кг
К1	1	5 АI	5960	2	5 АI	11.92	7.37
	2	4 АI	170	22	4 АI	3.74	0.37
					Итого		7.74
К2	1	5 АI	5960	2	5 АI	11.92	7.37
	3	4 АI	220	22	4 АI	4.84	0.47
					Итого		7.84
К3	1	5 АI	5960	2	5 АI	11.92	7.37
	4	4 АI	270	22	4 АI	5.94	0.59
					Итого		7.96
К4	1	5 АI	5960	2	5 АI	11.92	7.37
	5	4 АI	370	22	4 АI	8.14	0.80
					Итого		8.17
К5	1	5 АI	5960	22	5 АI	11.92	7.37
	6	4 АI	470	22	4 АI	10.34	1.01
					Итого		28.5
К6	7	6 АII	5960	2	6 АII	11.92	2.65
	2	4 АI	170	22	4 АI	3.74	0.37
					Итого		5.02
К7	7	6 АII	5960	2	6 АII	11.92	2.65
	3	4 А	220	22	4 АI	4.84	0.47
					Итого		3.12

Поперечные стержни показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой



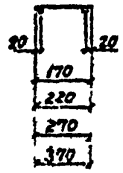
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

К8÷К13

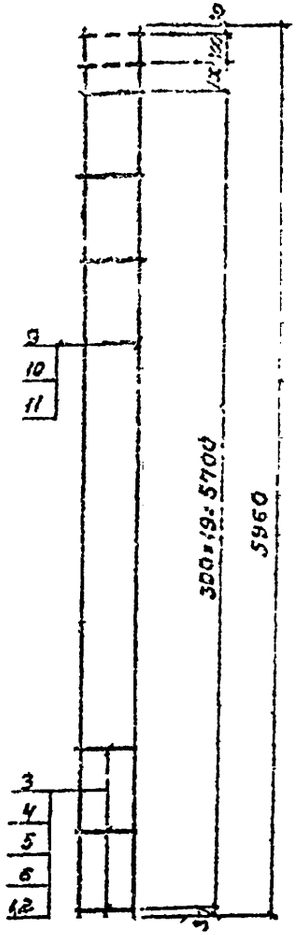


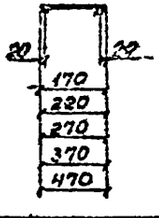
Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали: ф мм	Общая длина м	Вес кг
К8	7	6 АII	5960	2	6 АII	11.92	2.65
	4	4 АI	270	22	4 АI	5.94	0.58
					Итого		3.23
К9	7	6 АII	5960	2	6 АII	11.92	2.65
	5	4 АI	170	22	4 АI	8.14	0.80
					Итого		3.45
К10	8	8 АII	5960	2	8 АII	11.92	4.71
	2	4 АI	170	22	4 АI	3.74	0.37
					Итого		5.08
К11	8	8 АII	5960	2	8 АII	11.92	4.71
	3	4 АI	220	22	4 АI	4.84	0.47
					Итого		5.18
К12	8	8 АII	5960	2	8 АII	11.92	4.71
	4	4 АI	270	22	4 АI	5.94	0.58
					Итого		5.29
К13	9	10 АII	5960	2	10 АII	11.92	7.35
	2	4 АI	170	22	4 АI	3.74	0.37
					Итого		7.72

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварите контактной точечной электросваркой



К14 – К19





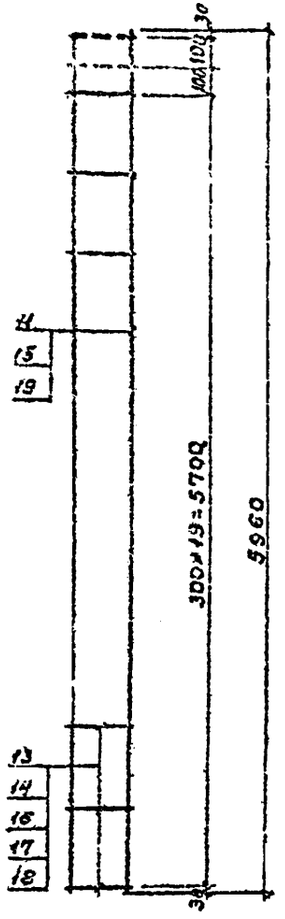
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

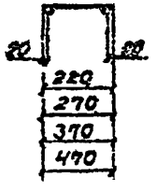
Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
К14	9	10АIII	5960	2	10АIII	11.92	7.35
	5	4ВI	220	22	4ВI	4.84	0.47
					Итого		7.82
К15	9	10АIII	5960	2	10АIII	11.92	7.35
	5	4ВI	370	22	4ВI	8.14	0.80
					Итого		8.15
К16	10	12АIII	5960	2	12АIII	11.92	10.57
	4	4ВI	270	22	4ВI	5.94	0.58
					Итого		11.15
К17	10	12АIII	5960	2	12АIII	11.92	10.57
	7	4ВI	370	22	4ВI	8.14	0.80
					Итого		11.37
К18	10	12АIII	5960	2	12АIII	11.92	10.57
	6	4ВI	470	22	4ВI	10.34	1.01
					Итого		11.58
К19	11	16АIII	5960	2	16АIII	11.92	18.81
	12	5ВI	170	22	5ВI	3.74	0.58
					Итого		19.39

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

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

К20 ÷ К26





Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

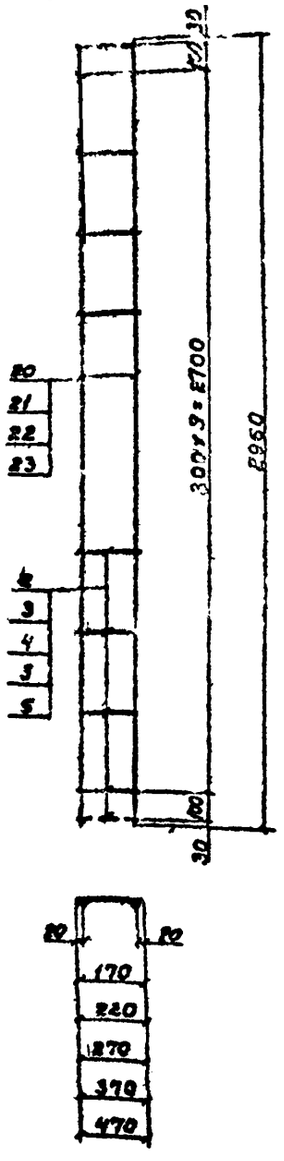
Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
К20	11	16АIII	5960	2	16АIII	11.92	18.81
	13	5ВI	220	22	5ВI	4.84	0,75
					Итого		19.56
К21	11	16АIII	5960	2	16АIII	11.92	18.81
	14	5ВI	270	22	5ВI	5.94	0.93
					Итого		19.74
К22	15	18АIII	5960	2	18АIII	11.92	23.80
	16	6АI	270	22	6АI	5.94	1.32
					Итого		25.12
К23	15	18АIII	5960	2	18АIII	11.92	23.80
	17	6АI	370	22	6АI	8.14	1.80
					Итого		25.60
К24	15	18АIII	5960	2	18АIII	11.92	23.80
	18	6АI	470	22	6АI	10.34	2.30
					Итого		26.10
К25	19	20АIII	5960	2	20АIII	11.92	29.60
	17	6АI	370	22	6АI	8.14	1.80
					Итого		31.40
К26	19	20АIII	5960	2	20АIII	11.92	29.60
	18	6АI	470	22	6АI	10.34	2.30
					Итого		31.90

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

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

Инвент. N 13877-0314

К27 ÷ К37

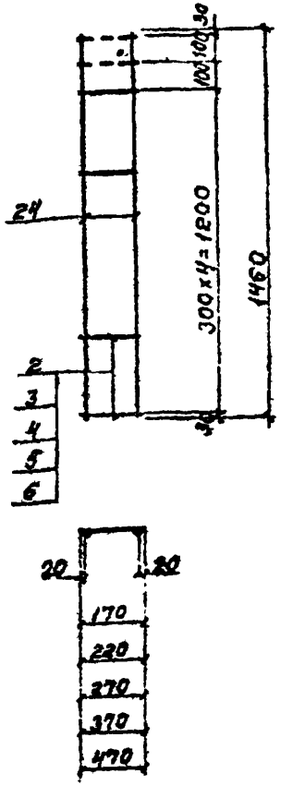


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
К27	20	5ВI	2960	2	5ВI	5.92	0.91
	2	4ВI	170	12	4ВI	2.04	0.23
					Итого		1.14
К28	20	5ВI	2960	2	5ВI	5.92	0.91
	3	4ВI	220	12	4ВI	2.64	0.30
					Итого		1.21
К29	20	5ВI	2960	2	5ВI	5.92	0.91
	4	4ВI	270	12	4ВI	3.24	0.37
					Итого		1.28
К30	20	5ВI	2960	2	5ВI	5.92	0.91
	5	4ВI	370	12	4ВI	4.44	0.51
					Итого		1.42
К31	20	5ВI	2960	2	5ВI	5.92	0.91
	6	4ВI	470	12	4ВI	5.64	0.64
					Итого		1.55
К32	21	6АIII	2960	2	6АIII	5.92	1.31
	5	4ВI	370	12	4ВI	4.44	0.51
					Итого		1.82
К33	21	6АIII	2960	2	6АIII	5.92	1.31
	6	4ВI	470	12	4ВI	5.64	0.64
					Итого		1.95
К34	22	8АIII	2960	2	8АIII	5.92	2.34
	5	4ВI	370	12	4ВI	4.44	0.51
					Итого		2.85
К35	22	8АIII	2960	2	8АIII	5.92	2.34
	6	4ВI	470	12	4ВI	5.64	0.64
					Итого		2.98
К36	23	10АIII	2960	2	10АIII	5.92	3.65
	5	4ВI	370	12	4ВI	4.44	0.51
					Итого		4.16
К37	23	10АIII	2960	2	10АIII	5.92	3.65
	6	4ВI	470	12	4ВI	5.64	0.64
					Итого		4.29

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

К38 ÷ К42



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
К38	24	5ВI	1460	2	5ВI	2.92	0.45
	2	4ВI	170	7	4ВI	1.19	0.12
					Итого		0.57
К39	24	5ВI	1460	2	5ВI	2.92	0.45
	3	4ВI	220	7	4ВI	1.5	0.15
					Итого		0.60
К40	24	5ВI	1460	2	5ВI	2.92	0.45
	4	4ВI	270	7	4ВI	1.89	0.19
					Итого		0.64
К41	24	5ВI	1460	2	5ВI	2.92	0.45
	5	4ВI	370	7	4ВI	2.59	0.25
					Итого		0.70
К42	24	5ВI	1460	2	5ВI	2.92	0.45
	6	4ВI	470	7	4ВI	3.29	0.32
					Итого		0.77

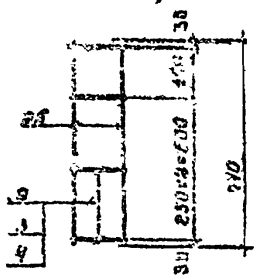
Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

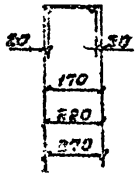
Инвент. №

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали: Ф мм	Общая длина м	Вес кг
К43	25	5ВI	710	2	5ВI	1.42	0.22
	2	4ВI	[illegible]	5	4ВI	0.85	0.08
					Итого		0.30
К44	26	5ВI	710	2	5ВI	1.42	0.22
	3	4ВI	280	5	4ВI	1.10	0.11
					Итого		0.33
К45	29	5ВI	710	2	5ВI	1.42	0.22
	4	4ВI	270	5	4ВI	1.35	0.13
					Итого		0.35
01	28	5ВI	210		5ВI	0.21	0.03
					Итого		0.03
02	27	5ВI	360	1	5ВI	0.36	0.04
					Итого		0.04
03	28	5ВI	310	1	5ВI	0.31	0.05
					Итого		0.05
04	29	5ВI	360	1	5ВI	0.36	0.06
					Итого		0.06
05	30	5ВI	560	1	5ВI	0.56	0.09
					Итого		0.09
06	31	5ВI	860	1	5ВI	0.86	0.13
					Итого		0.13
07	32	5ВI	1160	1	5ВI	1.16	0.18
					Итого		0.18
08	33	5ВI	1750	1	5ВI	1.76	0.27
					Итого		0.27
09	34	4ВI	370	1	4ВI	0.37	0.04
					Итого		0.04
010	35	4ВI	470	1	4ВI	0.47	0.05
					Итого		0.05

К43÷К45.



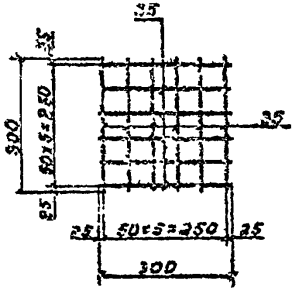


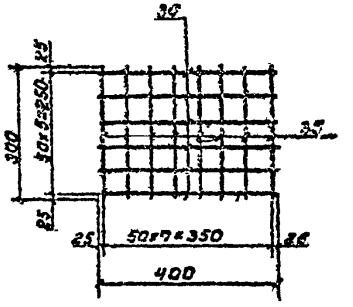
ТК 1974	Плоские каркасы К43÷К45. Отдельные стержни 01÷010.	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист 16

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Ф мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали: Ф мм	Общая длина м	Вес кг
С1	35	4ВI	300	12	4ВI	3.6	0.40
					Итого		0.40
С2	35	4ВI	300	6	4ВI	5.0	0.50
	36	4ВI	400	6			
					Итого		0.50

С-2

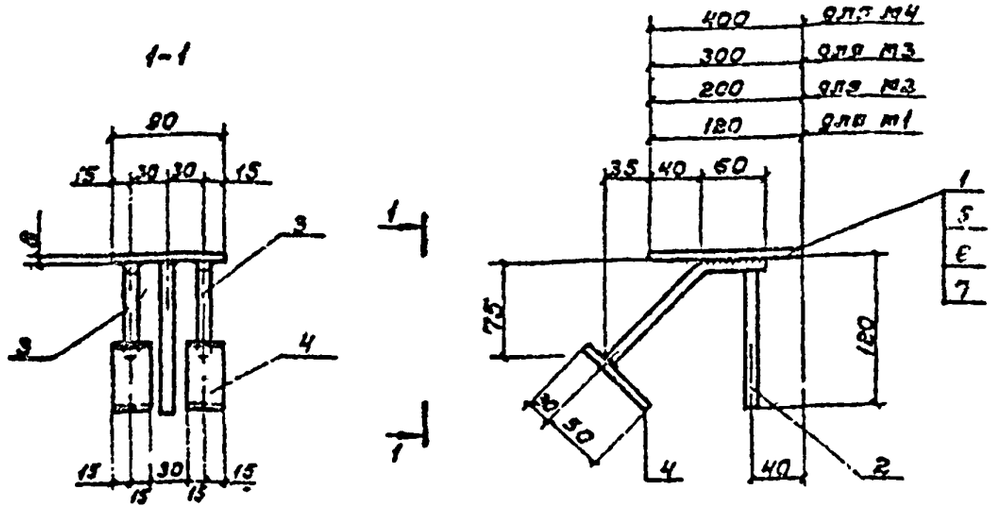




ТК 1974	Сетки С-1; С-2	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист 17

Инвент. N 13372-03 16

м1+м4



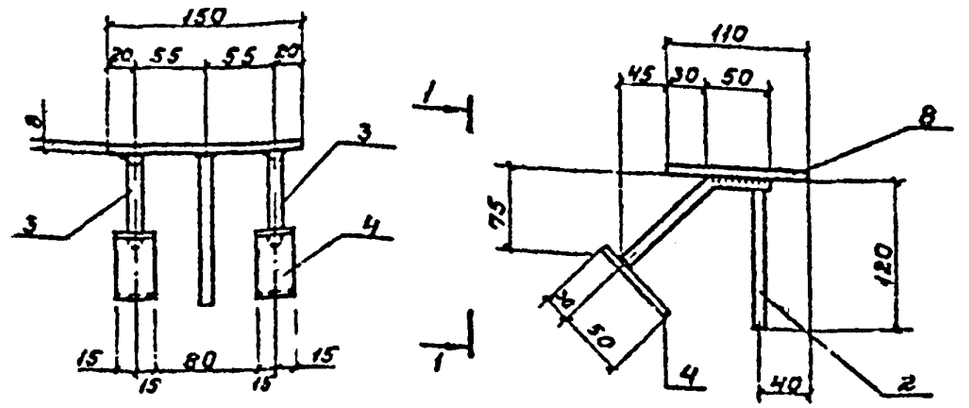
Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм.	Длина мм	К-во шт	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Вес кг: марки
м1	1	-90×8	120	1	0.68	0.68	1.2
	2	10Л III	120	1	0.07	0.07	
	3	10Л III	155	2	0.10	0.20	
	4	-30×8	80	2	0.15	0.30	
м2	5	90×8	200	1	1.13	1.13	1.7
	2	10Л III	120	1	0.07	0.07	
	3	10Л III	155	2	0.10	0.20	
	4	-30×8	80	2	0.15	0.30	
м3	6	-90×8	300	1	1.69	1.69	2.2
	2	10Л III	120	1	0.07	0.07	
	3	10Л III	155	2	0.10	0.20	
	4	-30×8	80	2	0.15	0.30	
м4	7	90×8	400	1	2.26	2.26	2.8
	2	10Л III	120	1	0.07	0.07	
	3	10Л III	155	2	0.10	0.20	
	4	-30×8	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 кольцевым швом (Пшв 6 мм). Электродами типа Э50А

ТК 1974	Закладные изделия. м1÷м4.	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист 18

м5



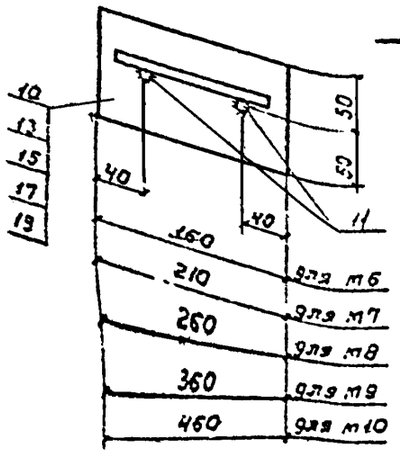
Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Вес кг: марки
м5	8	-150×8	110	1	1.04	1.04	1.7
	2	10Л III	120	1	0.07	0.07	
	3	10Л III	155	2	0.10	0.20	
	4	-30×8	80	2	0.15	0.30	

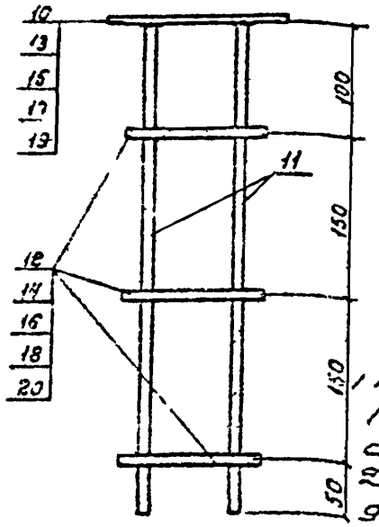
1. Приварка поз. 3 к поз. 8 производится контактной рельефной сваркой.
2. Приварку поз. 2 к поз. 8 и поз. 3 к поз. 4 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (Пшв 6 мм). Электродами типа Э50А.

ТК 1974	Закладное изделие м5	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист 19

Инвент



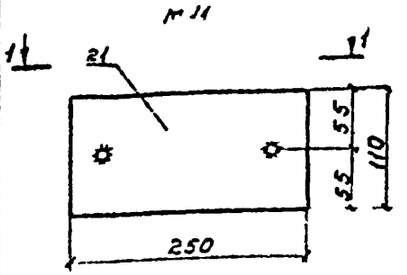
1-1

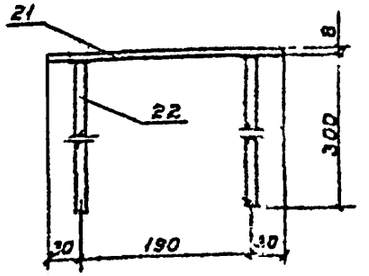


Спецификация стали

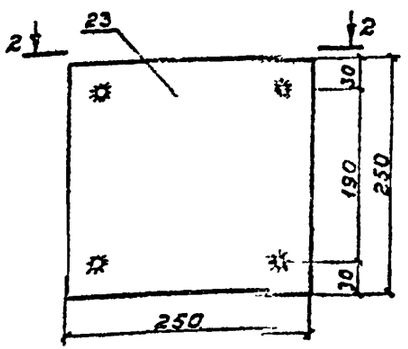
Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм	Длина мм	К-во, шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Вес кг: марки
м6	10	-100×8	160	1	1.01	1.01	1.8
	11	10 А III	450	2	0.28	0.56	
	12	10 А III	130	3	0.08	0.24	
м7	13	-100×8	210	1	1.32	1.32	2.2
	11	10 А III	450	2	0.28	0.56	
	14	10 А III	180	3	0.111	0.33	
м8	15	-100×8	260	1	1.63	1.63	2.6
	11	10 А III	450	2	0.28	0.56	
	16	10 А III	230	3	0.14	0.42	
м9	17	-100×8	360	1	2.26	2.26	3.4
	11	10 А III	450	2	0.28	0.56	
	18	10 А III	330	3	0.20	0.60	
м10	19	-100×8	460	1	2.89	2.89	4.2
	11	10 А III	450	2	0.28	0.56	
	20	10 А III	430	3	0.26	0.78	

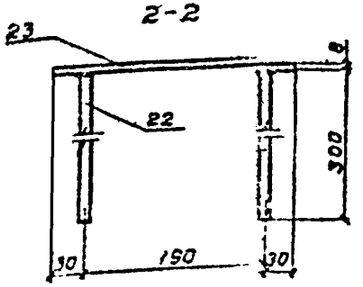
1. Приварку стержней поз 11 к поз 10, 13; 15; 17, 19 выполнять автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приварку дуговой электросваркой многослойными кольцевыми швами ($h_{шв}$=6мм) электродами типа Э50А.
2. Стержни поз 12; 14; 16; 18; 20 приварить к поз 11 электросварочными клещами или контактной точечной сваркой.





м12



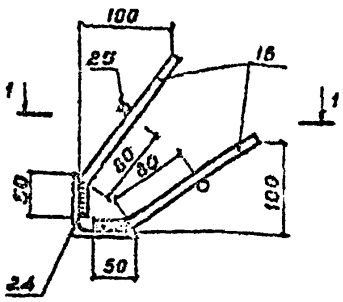


Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Вес кг: марки
м11	21	-710×8	250	1	1.73	1.73	2.1
	22	10 А III	300	2	0.18	0.37	
м12	23	-250×8	250	1	3.93	3.93	4.7
	22	10 А III	300	4	0.18	0.74	

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

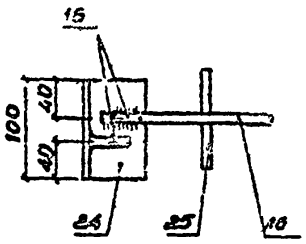
М13



Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг одной позиции	Вес кг всех позиций	Марки
М13	24	L63×4	100	1	0,57	0,57	0,97
	16	10АIII	230	2	0,14	0,28	
	25	10АIII	100	2	0,06	0,12	

1-1

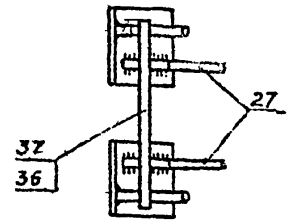


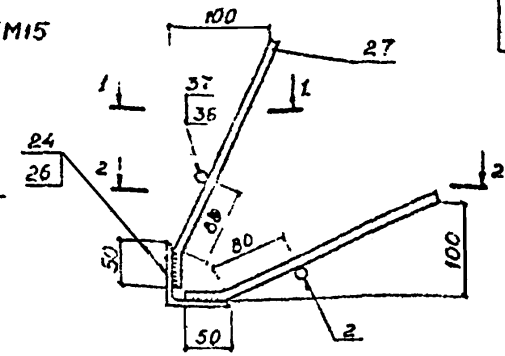
1. Стержни поз. 25 приварить к анкерным стержням поз. 16 контактно-точечной сваркой.
2. Приварку поз. 16 к поз. 24 выполнять ручной дуговой электросваркой ($b_{шв}$=8мм; $h_{шв}$=4мм) электродами типа Э42.

ТК 1974	Закладные изделия М13	Серия 1.832-5	Выпуск 2	Лист 22

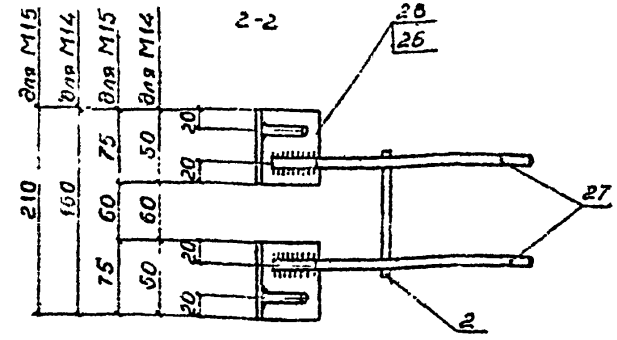
М14; М15

1-1





2-2



Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг одной позиции	Вес кг всех позиций	Марки
М14	28	L63×6	50	2	0,29	0,58	1,22
	27	10АIII	280	4	0,17	0,68	
	2	10АIII	120	1	0,07	0,07	
	36	10АIII	140	1	0,09	0,09	
М15	28	L63×6	75	2	0,43	0,86	1,73
	37	10АIII	190	1	0,12	0,12	
	Поз 2,27 по М14						

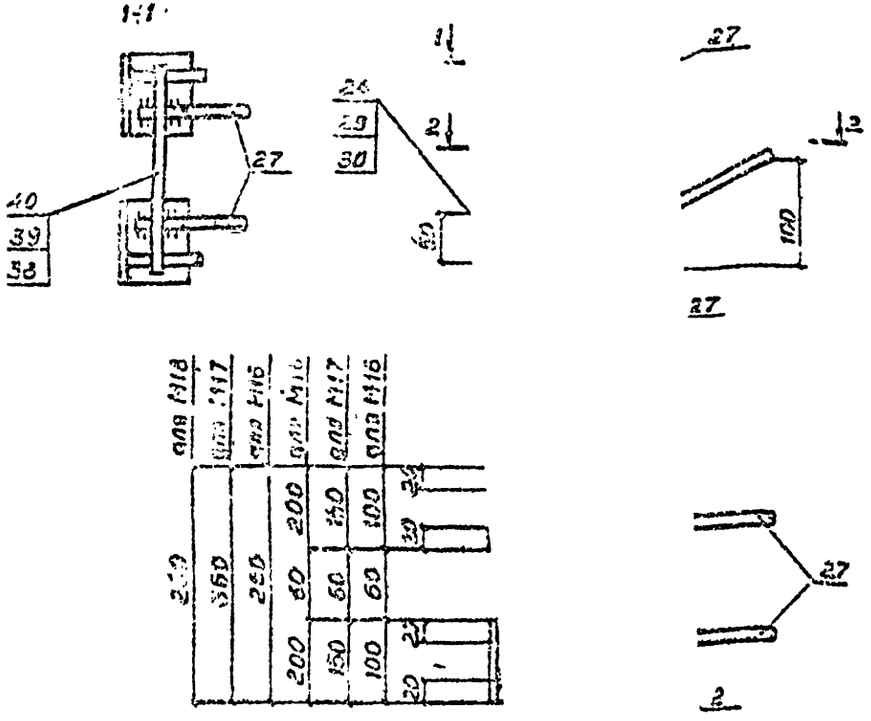
1. Стержни поз. 2; 36, 37 приварить к анкерным стержням поз. 27 контактно-точечной сваркой.
2. Приварку поз. 27 к поз. 24, 28 выполнять ручной дуговой электросваркой ($b_{шв}$=8мм; $h_{шв}$=4мм) электродами типа Э42.

ТК 1974	Закладные изделия М14; М15	Серия 1.832-5	Выпуск 2	Лист 23

Инв.№

М16 ÷ М18

1:1



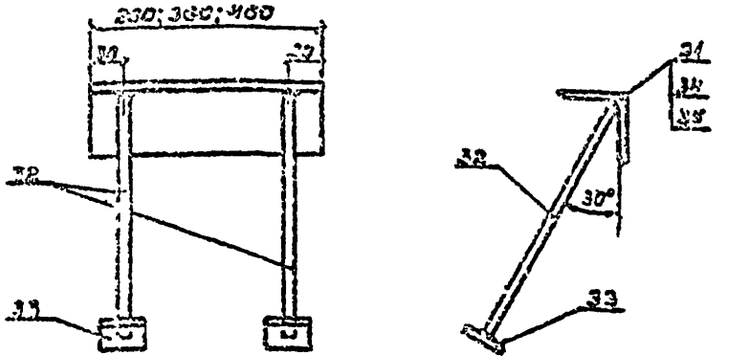
Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	Профиль или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Марки
М16	24	L 63×6	100	2	0,57	1,14	2,04
	27	10 АIII	280	4	0,17	0,60	
	2	10 АIII	120	1	0,07	0,07	
	30	10 АII	240	1	0,15	0,15	
М17	29	L 63×6	150	2	0,86	1,72	2,58
	39	10 АIII	340	1	0,21	0,21	
	Поз. 2, 27 по М 5						
М18	30	L 63×6	200	2	1,14	2,28	3,30
	40	10 АII	440	1	0,27	0,27	
	Поз. 2, 27 по М16						

1. На 38, 39, 40 с анкерным стержнем поз. 27 контактно-точечной сварки.
2. Приварку поз. 27 к поз. 24, 29, 30 выполнять ручной дуговой электросваркой ($\delta_{ш}$=8мм; $h_{ш}$=4мм) электродами типа Э42.

ТК 1974	Закладные изделия М16 ÷ М18	Серия 1.832-5	Выпуск 2	Лист 24

М19 ÷ М21



Спецификация стали

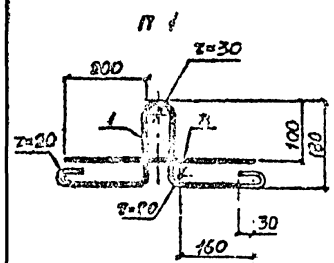
Марка изделия	N позиции	Профиль или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Марки
М19	31	L 63×6	260	1	1,49	1,49	2,09
	32	10 АIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30×8	80	2	0,15	0,30	
М20	34	L 63×6	360	1	2,06	2,06	2,66
	32	10 АIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30×8	80	2	0,15	0,30	
М21	35	L 63×6	460	1	2,63	2,63	3,23
	32	10 АIII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30×8	80	2	0,15	0,30	

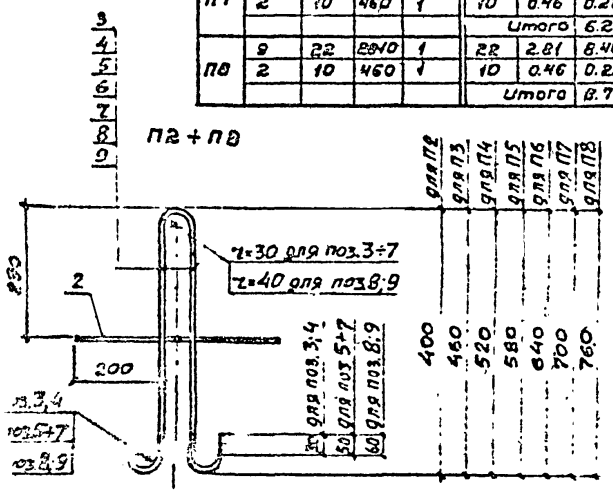
Приварку анкера поз. 32 к поз. 31; 33; 34; 35 выполнять дуговой электросваркой многослойными комбинированными швами ($h_{ш}$=6мм) электродами типа Э50А

ТК 1974	Закладные изделия М19 ÷ М21	Серия 1.832-5

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	⌀ мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали: ⌀ мм	Общая длина м	Вес кг
П1	1	10	1160	1	10	1.58	0.93
	2	10	460	1			
					Итого		0.9
П2	3	10	1050	1	10	1.52	0.93
	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	2400	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	5.90
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
					Итого		6.2
П8	9	22	2840	1	22	2.81	8.40
	2	10	460	1	10	0.46	0.28
					Итого		8.7

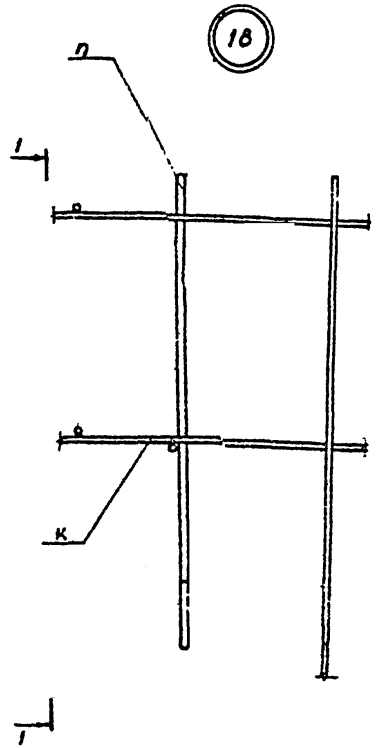


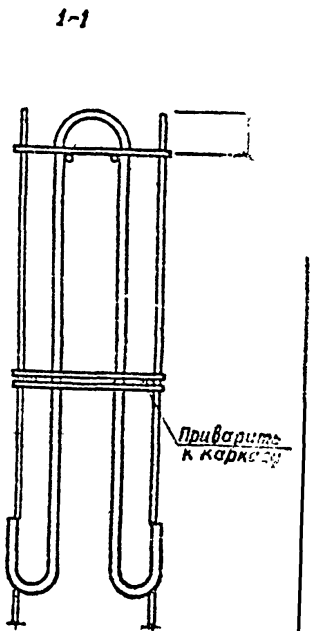


gost.e-ecolog.ru

Детали для подъема

Серия 1.832-5
Выпуск 2 | Лист 26
Инвент. №





ТК 17

Поз. 18

Серия 1.832-5
Выпуск 2 | Лист 27
Инвент. №