

017

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГКО СТРО 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

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 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.)

	Лист	Стр.
Пояснительная записка	-	2
Пространственные каркасы КП1+КП4	1	3
Пространственные каркасы КП3+КП4	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+02	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 позвона	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.

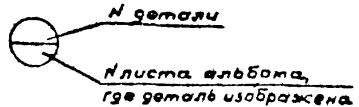
3. Плоские и пространственные арматурные каркасы и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 10922-64, Арматуры и сварные закладные детали для железобетонных конструкций¹;
- ГОСТ 14098-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций²;
- СН 393-69, Указания по сборке соединений арматуры и закладных деталей³.

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

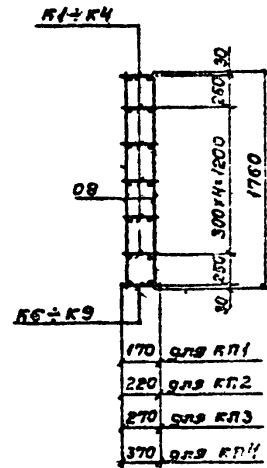
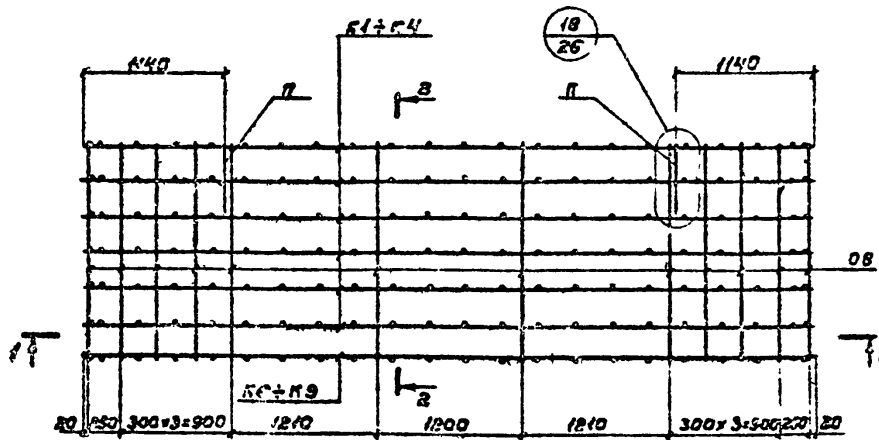


ТК 1974	Содержание		Серия 1.832.5
	Пояснительная записка		Выпуск 2
			Лист 3
			Инвент. № 13877-63.3

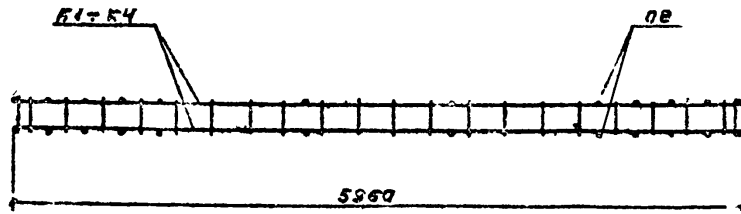
Спецификация марок
арматурных изделий на один
пространственный каркас

КП1 ÷ КП4

2-2



1-1



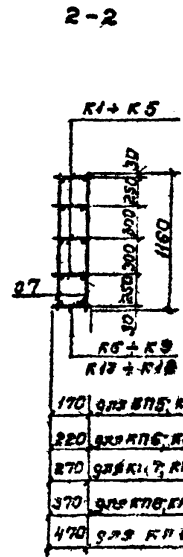
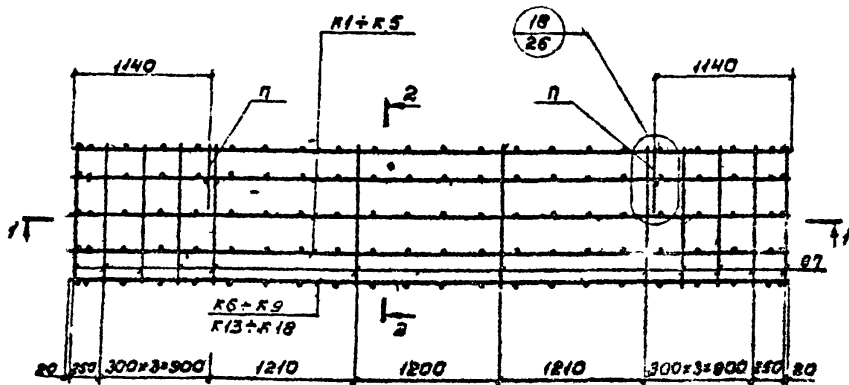
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа
КП1	К1	6	10
	К6	1	10
	О8	24	16
	П	2	25
КП2	К2	6	10
	К7	1	10
	О8	24	16
	П	2	25
КП3	К3	6	10
	К8	1	11
	О8	24	16
	П	2	25
КП4	К4	6	10
	К9	1	11
	О8	24	16
	П	2	25

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

2. Таблица для подбора марок металлов для подсчета дана в пояснительной записке выпуска 1.

ТК	Пространственные каркасы КП1 ÷ КП4	Серия
4974		1.832-5
		Выпуск Лист
		2

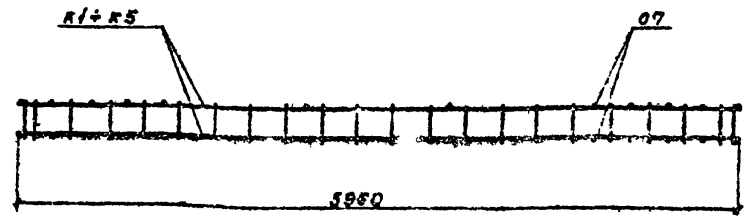
КП5 + КП14



- 170 для КП5, КП10
- 220 для КП6, КП11
- 270 для КП7, КП12
- 370 для КП8, КП13
- 470 для КП14

Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	N листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N 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		К15	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



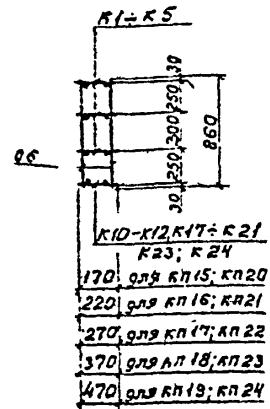
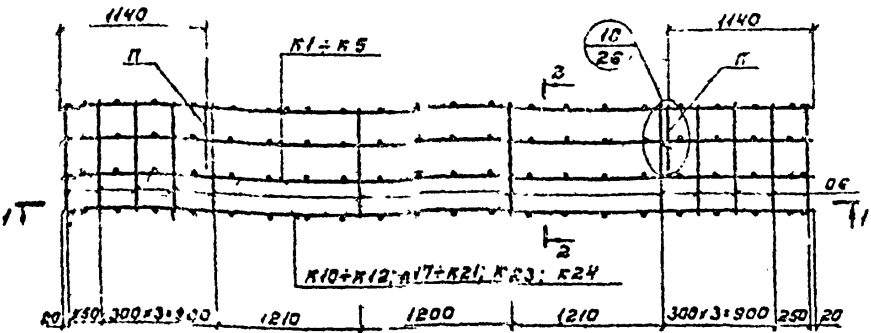
1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для подбора марок петель для подъема груза в развешиваемой записке выпуска 1.

ТК	Пространственные каркасы: КП5 + КП14	Код	1.332-5
1974		Выпуск/Лист	3 / 2
		Формат	101*703/5

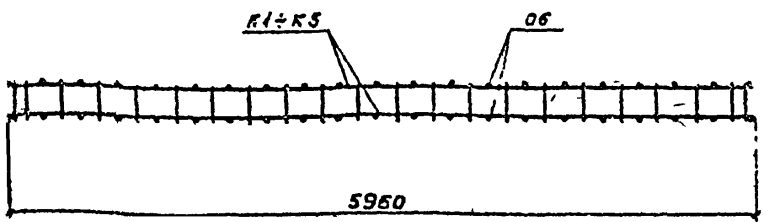
КП15 + КП24

2-2

Спецификация марок арматурных изделий
на один пространственный каркас



1-1



Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа
1	2	3	4	1	2	3	4
КП15	К1	3	10	КП20	К1	3	10
	К10	1	11		К19	1	12
	О6	24	16		О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
КП16	К2	3	10	КП21	К2	3	10
	К11	1	11		К20	1	13
	О6	24	16		О6	24	16
КП17	П	2	25	КП22	П	2	25
	К3	3	10		К3	3	10
	К12	1	11		К21	1	13
КП18	О6	24	16	КП23	О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
	К4	3	10		К4	3	10
	К17	1	12		К23	1	13
КП19	О6	24	16	КП24	О6	24	16
	П	2	25		П	2	25
	К5	3	10		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.

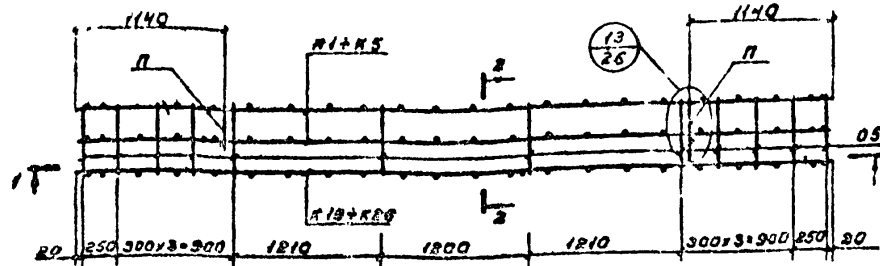
ТК	Пространственные каркасы КП15 ÷ КП24	Серия 1.832-5	
1974		Выпуск 2	Лист 3
		Инвент. /	

СМОУИНО Р.Я.
 О.ШОКИНА
 ПОЛЮБОВА
 УЗДЕСКИНСКОЕ
 1.4.74

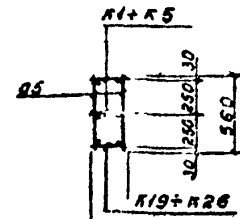
КП25+КП32

2-2

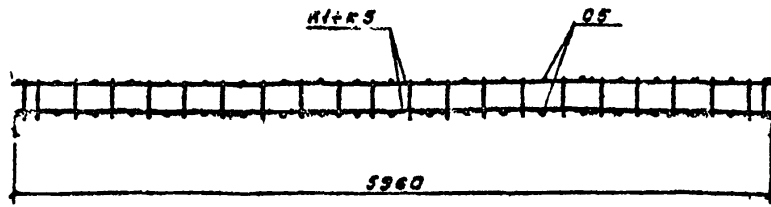
Спецификация марок
пространственных изделий на один
пространственный каркас



1-1



170	для КП 25
220	для КП 26
270	для КП 27, КП 30
370	для КП 28, КП 31
470	для КП 29, КП 32



- 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.

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

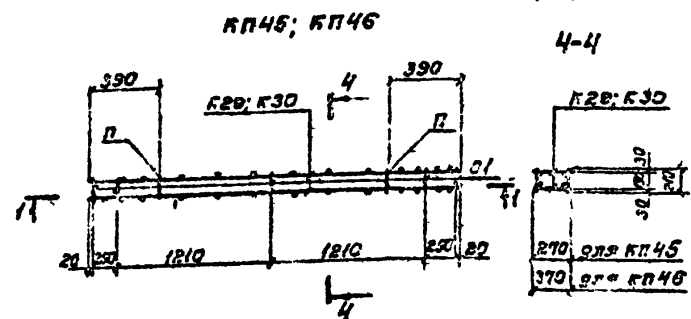
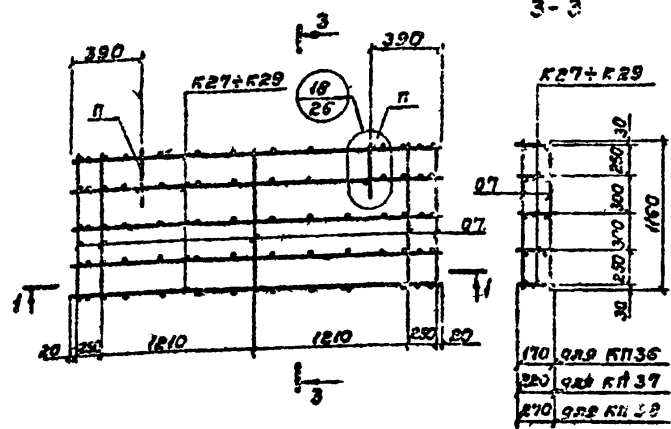
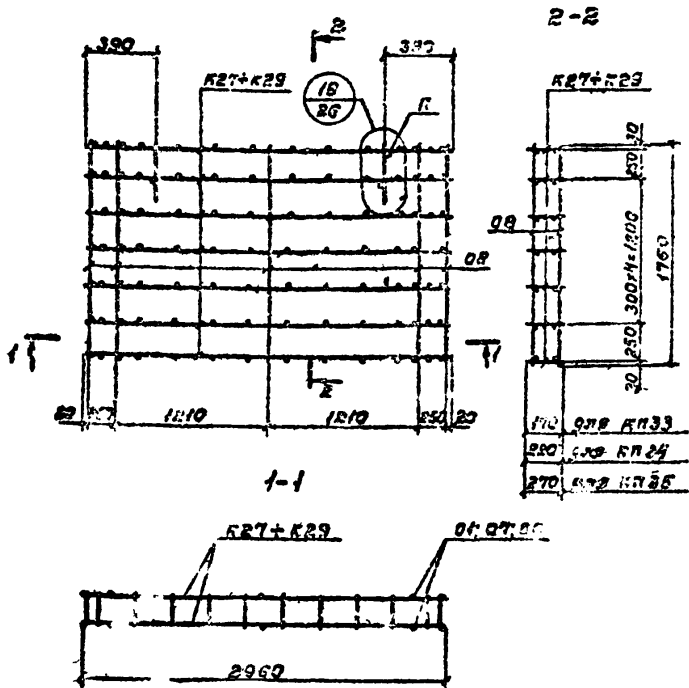
ТК	Пространственные каркасы КП25 + КП32	Серия 1.832-5	
1974		Входит лист	2 4
		Линейт. № 15877-03 7	

Шифр
 Изобретение
 Патент
 Классификация
 Автор
 Изобретатель
 Подпись
 Дата

КП33 + КП35

КП36 + КП38

Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас



Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа
КП33	К27	7	14
	03	10	15
	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 арматуры из каркасов и отдельных стержней.
- 2 Таблица для подбора марок петель для подвеса к пояснительной записке вышесл. 1.

ТК	Пространственные каркасы: КП33+КП35; КП45; КП46	Серия	1.832-1
1974		Спецификация	5

ИЗДАНИЕ 1977-78

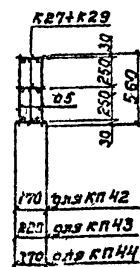
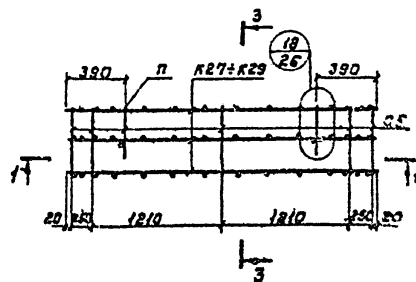
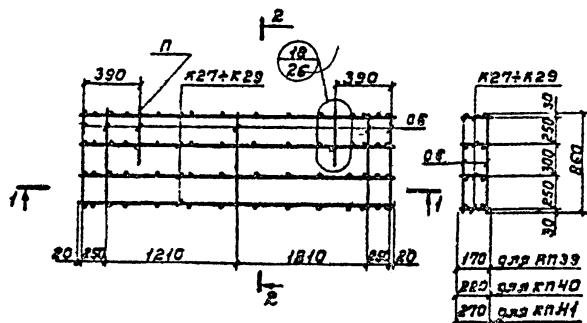
КП39 + КП41

2-2

КП42 + КП44

3-3

Спецификация марок
арматурных изделий на один
пространственный каркас



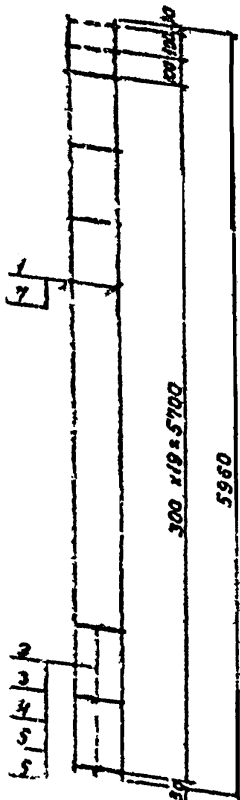
Марка пространственного каркаса	Марка арматуры	Кол-во штук	№ листа
КП39	К27	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП40	К28	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП41	К29	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП42	К27	3	14
	05	10	16
	П	2	25
КП43	К28	3	14
	05	10	16
	П	2	25
КП44	К29	3	14
	05	10	16
	П	2	25

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

ТК 1974	Пространственные каркасы КП39 + КП44	Серия 1.3132-Е	
		Вопросы	Лист 6
		Инициалы 100 77-03 9	

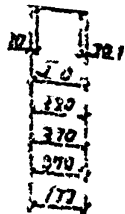
П17-К7

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие



Марка стали	N поз.	Ф мм	Длина мм	К-во	Выборка стали			
					Ф мм	Высота толщ	Вес кг	
П1	1	58I	5960	2	58I	11,92	134	
	2	48I	170	22	48I	3,4	0,34	
							Итого	2,21
К2	1	58I	5960	2	58I	11,92	34	
	3	48I	220	22	48I	4,14	0,41	
							Итого	3,1
К3	1	58I	5960	2	58I	11,92	134	
	4	48I	270	22	48I	5,34	0,53	
							Итого	1,42
К4	1	58I	5960	2	58I	11,92	134	
	5	48I	370	22	48I	5,14	0,50	
							Итого	0,54
К5	1	58I	5960	22	58I	11,92	134	
	6	48I	470	22	48I	3,34	1,01	
							Итого	2,85
К6	7	68II	5960	2	68II	16,2	2,65	
	2	48I	170	22	48I	3,4	0,34	
							Итого	3,02
К7	7	68II	5960	2	68II	16,92	2,55	
	3	48I	220	22	48I	4,84	1,17	
							Итого	1,12

Поперечные стержни показанные
пунктиром, приварить контакт-
ной точечной электросваркой



ТК
1374

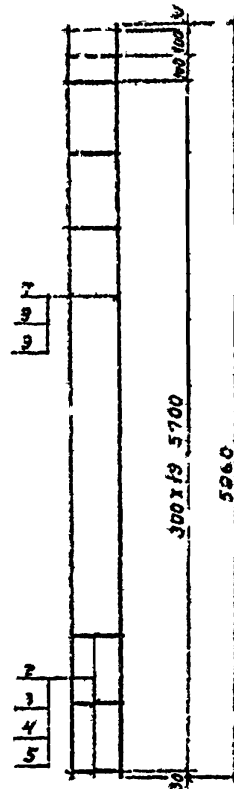
Плоские каркасы П17-К7

1.832-
2 10 1

П8-К13

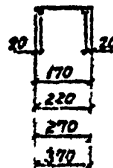
Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие

12



Марка стали	N поз.	Ф мм	Длина мм	К-во	Выборка стали			
					Ф мм	Общая длина м	Вес кг	
К8	7	68II	5960	2	68II	11,92	2,65	
	4	48I	270	22	48I	5,94	0,58	
							Итого	3,23
К9	7	68II	5960	2	68II	11,92	2,65	
	5	48I	170	22	48I	8,14	0,80	
							Итого	3,45
К10	8	68II	5960	2	68II	11,92	4,71	
	2	48I	170	22	48I	2,74	0,37	
							Итого	5,08
К11	8	68II	5960	2	68II	11,92	4,71	
	3	48I	220	22	48I	4,84	0,47	
							Итого	5,18
К12	8	68II	5960	2	68II	11,92	4,71	
	4	48I	270	22	48I	5,94	0,58	
							Итого	5,29
К13	9	108II	5960	2	108II	11,92	7,35	
	2	48I	170	22	48I	3,74	0,37	
							Итого	7,72

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



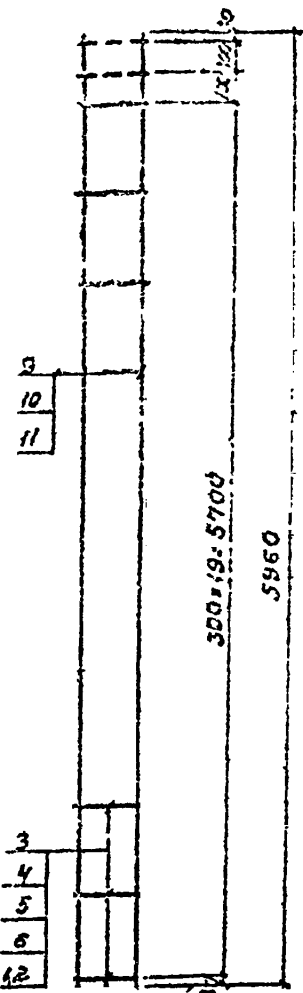
ТК
1374

Плоские каркасы П8-К13

Серия
1.832-
Лист 1 из 1
2 17

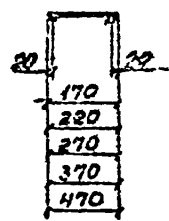
К14-К19

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие



Марка изделия	N пос.	φ мм	Длина		Выборка стали			
			мм	шт	φ мм	Общая длина м	Вес кг	
К14	9	102	5960	2	102	11.92	7.35	
	5	43	220	22	43	4.84	0.47	
							Итого	7.82
К15	9	102	5960	2	102	11.92	7.35	
	5	43	270	22	43	5.14	0.80	
							Итого	8.15
К16	10	122	5960	2	122	11.92	10.57	
	4	43	270	22	43	5.94	0.58	
							Итого	11.15
К17	10	122	5960	2	122	11.92	10.57	
	5	43	370	22	43	5.14	0.80	
							Итого	11.37
К18	10	122	5960	2	122	11.92	10.57	
	6	43	470	22	43	10.34	1.01	
							Итого	11.58
К19	11	152	5960	2	152	11.92	12.81	
	12	58	170	22	58	3.74	0.58	
							Итого	13.39

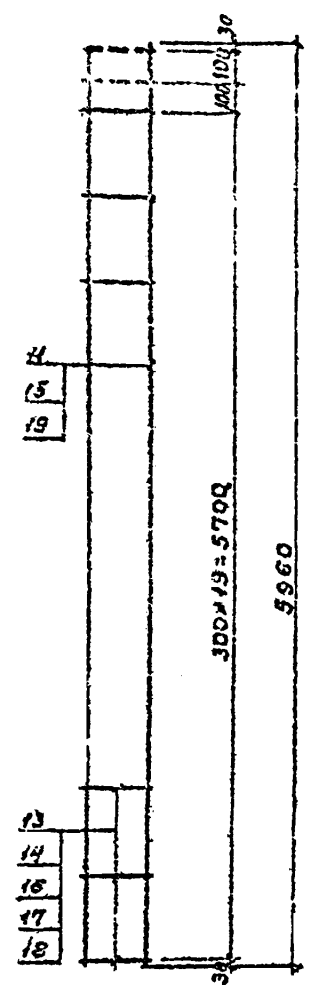
Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электро-сваркой.



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

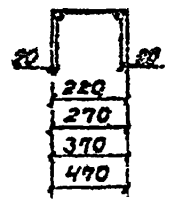
К20-К26

Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие



Марка изделия	N пос.	φ мм	Длина		Выборка стали			
			мм	шт.	φ мм	Общая длина м	Вес кг	
К20	14	162	5960	2	162	11.92	12.81	
	13	58	220	22	58	4.84	0.75	
							Итого	13.55
К21	14	162	5960	2	162	11.92	12.81	
	14	58	270	22	58	5.94	0.93	
							Итого	13.74
К22	15	182	5960	2	182	11.92	23.80	
	16	62	270	22	62	5.94	1.32	
							Итого	25.12
К23	15	182	5960	2	182	11.92	23.80	
	17	62	370	22	62	5.14	1.00	
							Итого	24.80
К24	15	182	5960	2	182	11.92	23.80	
	18	62	470	22	62	10.34	2.30	
							Итого	26.10
К25	15	202	5960	2	202	11.92	29.60	
	17	62	370	22	62	5.14	1.80	
							Итого	31.40
К26	19	202	5960	2	202	11.92	29.60	
	18	62	470	22	62	10.34	2.30	
							Итого	31.90

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электро-сваркой.

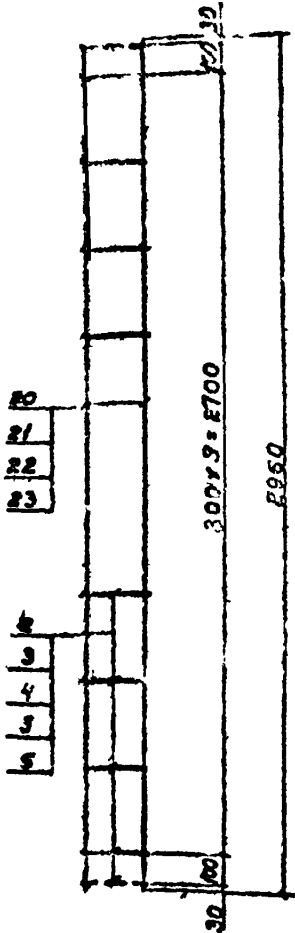


ТК 1974	Плоские каркасы К20+К26	Серия 1.832-5	
		Выпуск 2	Лист 13

Инвент. №
13877-0314

К27 + К37

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 мм	Вес кг	
К27	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	2	48I	170	12	48I	2.04	0.23	
							Итогоφ	1.14
К28	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	3	48I	220	12	48I	2.54	0.30	
							Итогоφ	1.21
К29	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	4	48I	270	12	48I	3.24	0.37	
							Итогоφ	1.28
К30	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51	
							Итогоφ	1.42
К31	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64	
							Итогоφ	1.55
К32	21	68I	2960	2	68I	5.92	1.31	
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51	
							Итогоφ	1.82
К33	21	68I	2960	2	68I	5.92	1.31	
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64	
							Итогоφ	1.95
К34	22	88I	2960	2	88I	5.92	2.34	
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51	
							Итогоφ	2.85
К35	22	88I	2960	2	88I	5.92	2.34	
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64	
							Итогоφ	2.98
К36	23	108I	2960	2	108I	5.92	3.65	
	5	48I	370	12	48I	4.44	0.51	
							Итогоφ	4.16
К37	23	108I	2960	2	108I	5.92	3.65	
	6	48I	470	12	48I	5.64	0.64	
							Итогоφ	4.29

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

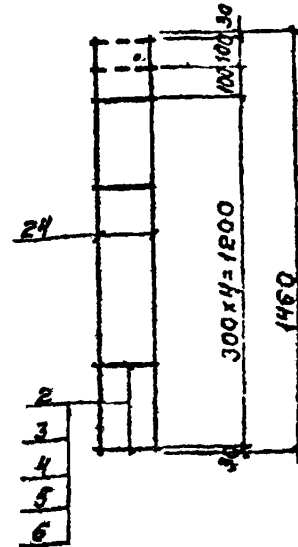
ТК
1974

Плоские каркасы К27 + К37

Серия
1.832-5
Выпуск Лист
2 14

Спецификация и выборка стали 14
на одно арматурное изделие

К38 + К42



Марка изде- лия	N поз.	φ мм	длина мм	К-во шт.	Выборка стали			
					φ мм	Общая длина м	Вес кг	
К38	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	2	48I	170	7	48I	1.19	0.12	
							Итогоφ	0.57
К39	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	3	48I	220	7	48I	1.5	0.15	
							Итогоφ	0.60
К40	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	4	48I	270	7	48I	1.89	0.15	
							Итогоφ	0.64
К41	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	5	48I	370	7	48I	2.59	0.25	
							Итогоφ	0.70
К42	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	6	48I	470	7	48I	3.29	0.32	
							Итогоφ	0.77

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

ТК
1974

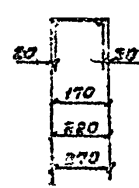
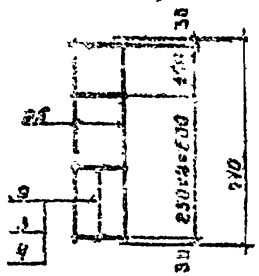
Плоские каркасы К38 + К42

Серия
1.832-5
Выпуск Лист
2 15
Инвент №

Спецификация и выбор стали
на одно арматурное изделие

Марка изделия	N	φ	Длина мм	К-во	Выборка стали		
					φ мм	Объем куба м	Вес кг.
K43	23	50I	710	2	50I	1.42	0.22
	2	40I	710	5	40I	0.05	0.08
					Итого	0.30	
K44	26	50I	710	2	50I	1.42	0.22
	3	40I	230	5	40I	1.10	0.17
					Итого	0.53	
K40	24	50I	710	2	50I	1.42	0.22
	4	40I	270	3	40I	1.35	0.13
					Итого	0.35	
O1	28	50I	270		50I	0.21	0.03
					Итого	0.03	
O3	27	50I	350	1	50I	0.55	0.04
					Итого	0.04	
O3	23	50I	310	1	50I	0.21	0.05
					Итого	0.05	
O4	29	50I	350	1	50I	0.58	0.06
					Итого	0.06	
O5	30	50I	550	1	50I	0.58	0.09
					Итого	0.09	
O6	31	50I	880	1	50I	0.85	0.13
					Итого	0.13	
O7	32	50I	1100	1	50I	1.16	0.18
					Итого	0.18	
O8	33	50I	1730	1	50I	1.76	0.27
					Итого	0.27	
O9	34	40I	370	1	40I	0.37	0.04
					Итого	0.04	
O10	35	40I	470	1	40I	0.47	0.05
					Итого	0.05	

K43+K40.

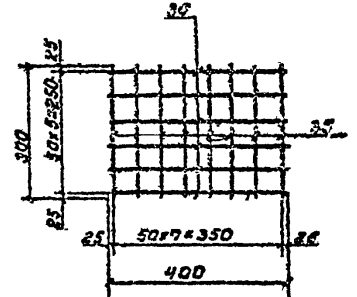
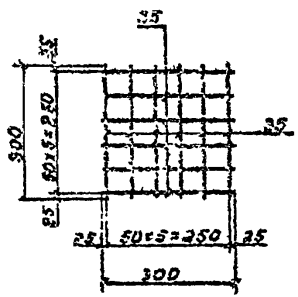


TK 1974	Плоские каркасы K43+K40. Отдельные стержни O1÷O10.	Серия 1.832-5
		Выпуск Лист 2 15

Спецификация и выбор стали
на одно арматурное изделие

Марка изделия	N	φ	Длина мм	К-во	Выборка стали		
					φ мм	Объем куба м	Вес кг.
C1	35	40I	300	12	40I	3.6	0.40
					Итого	0.40	
C2	35	40I	300	8	40I	5.2	0.50
	36	40I	400	5			
					Итого	0.50	

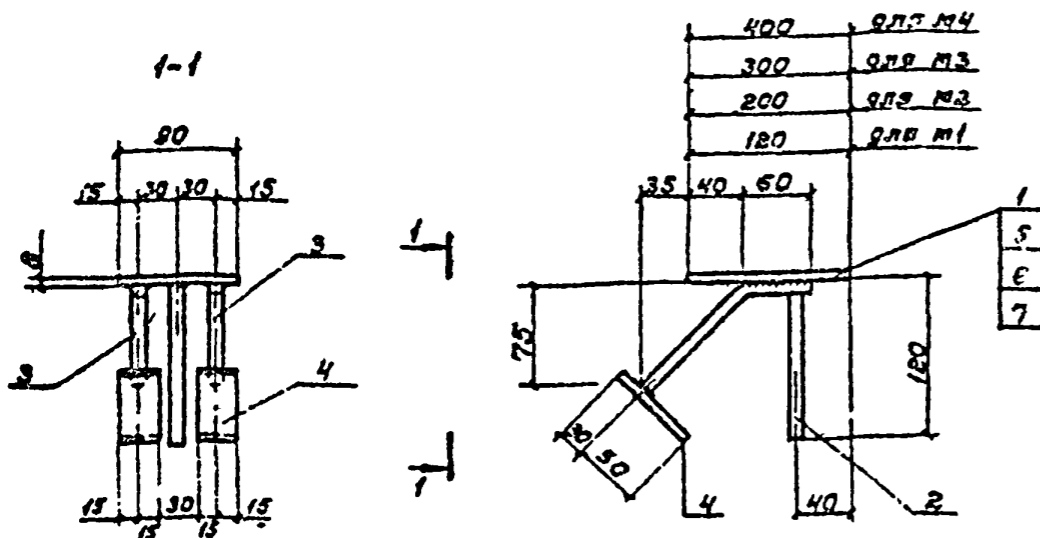
C-2



TK 1974	Сетки C-1; C-2	Серия 1.832-5
		Выпуск Лист 2 17

Ил.онт. №
12372-03 16

М1+М4

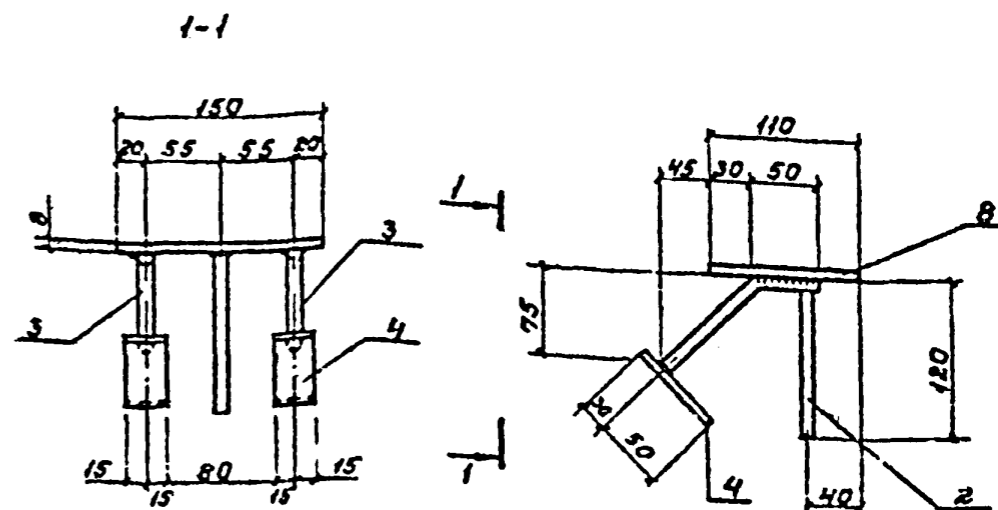


Спецификация стали

Марка изделия	N пози-ции	φ или сечение мм.	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		
					одной пози-ции	всех пози-ций	марки
М1	1	90x8	120	1	0.68	0.68	1.2
	2	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	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	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	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	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	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	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	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 релейной сваркой.
 2. Приварку поз. 2 к поз. 1, 5, 6; 7 и поз. 4 к поз. 3 выполняются автоматической сваркой под слоем флюса.
 Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (Риб-Бн).
 Электродами типа Э50А.

М5



Спецификация стали

Марка изделия	N пози-ции	φ или сечение мм.	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		
					одной пози-ции	всех пози-ций	марки
М5	8	150x8	110	1	1.04	1.04	1.7
	2	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	

1. Приварка поз. 3 и поз. 8 производится контактной релейной сваркой.
 2. Приварку поз. 2 к поз. 8 и поз. 3 к поз. 4 выполняются автоматической сваркой под слоем флюса.
 Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (Риб-Бн).
 Электродами типа Э50А.

ТК 1974

Закладные изделия.

М1+М4.

Серия 1.832-5
 Выпуск 2 Лист 18

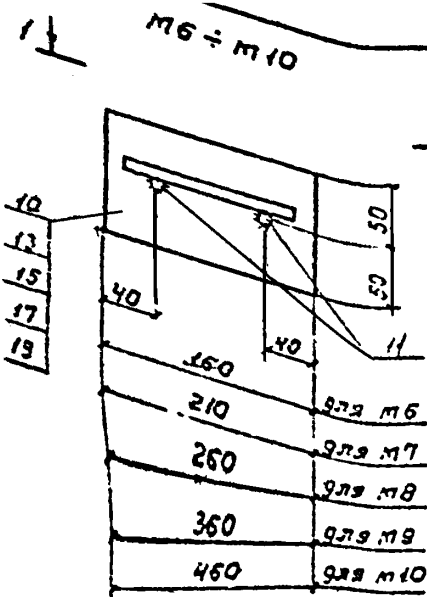
ТК 1974

Закладное изделие

М5

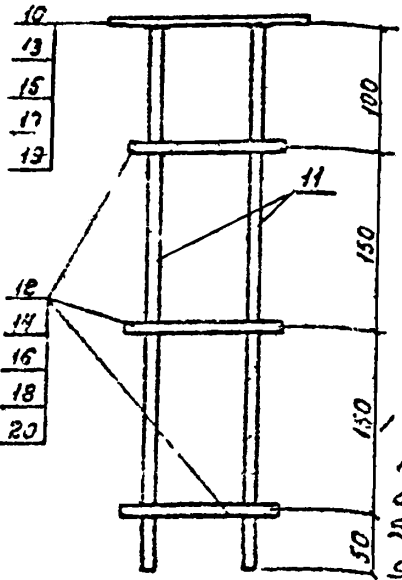
Серия 1.832-5
 Выпуск 2 Лист 19

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20.



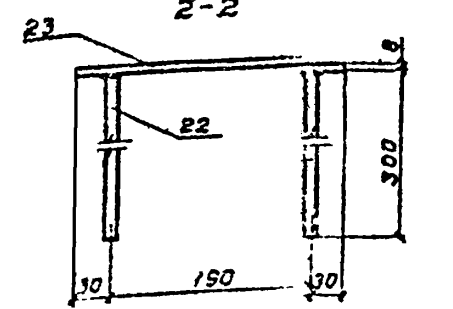
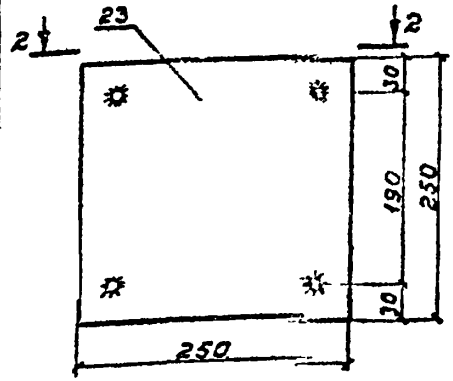
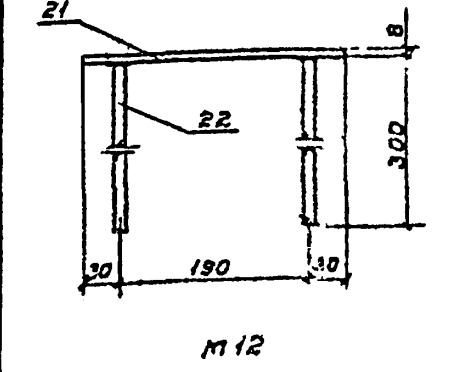
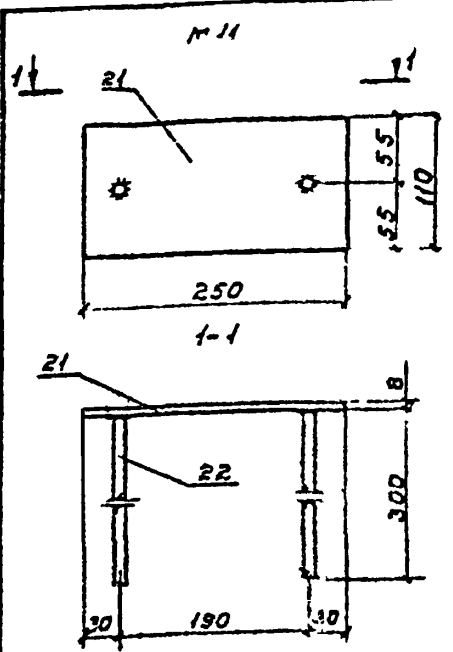
Спецификация стали

| Марка изделия | N пози-ции | φ или сечение мм | Длина мм | к-во, шт. | Вес кг | | |
|---------------|------------|------------------|----------|-----------|----------------|---------------|-------|
| | | | | | одной пози-ции | всех пози-ций | марки |
| мб | 10 | -100x8 | 160 | 1 | 1.01 | 1.01 | 1.8 |
| | 11 | 10АII | 450 | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| | 12 | 10АII | 150 | 3 | 0.08 | 0.24 | |
| м7 | 13 | -100x8 | 210 | 1 | 1.32 | 1.32 | 2.2 |
| | 11 | 10АII | 450 | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| | 14 | 10АII | 180 | 3 | 0.11 | 0.33 | |
| м8 | 15 | -100x8 | 260 | 1 | 1.63 | 1.63 | 2.6 |
| | 11 | 10АII | 450 | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| | 16 | 10АII | 230 | 3 | 0.14 | 0.42 | |
| м9 | 17 | -100x8 | 360 | 1 | 2.26 | 2.26 | 3.4 |
| | 11 | 10АII | 450 | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| | 18 | 10АII | 330 | 3 | 0.20 | 0.60 | |
| м10 | 19 | -100x8 | 450 | 1 | 2.89 | 2.89 | 4.2 |
| | 11 | 10АII | 450 | 2 | 0.28 | 0.56 | |
| | 20 | 10АII | 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_ш ≤ 6мм) электродами типа Э50А.
 2. Стержни поз 12; 14; 16; 18; 20 при-варить к поз 11 электросварочными клещами или контактной точечной сваркой.

| | | |
|------------|-------------------------------|------------------|
| ТК
1974 | Закладные изделия
мб - м10 | Серия
1.832-5 |
| | | Лист
2 / 20 |



Спецификация стали

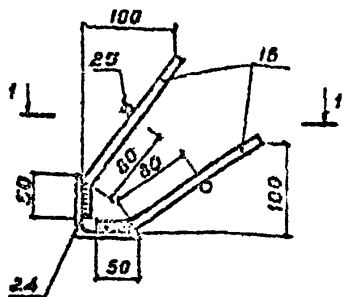
| Марка изделия | N пози-ции | φ или сечение мм | Длина мм | к-во шт. | Вес кг | | |
|---------------|------------|------------------|----------|----------|----------------|---------------|-------|
| | | | | | одной пози-ции | всех пози-ций | марки |
| м11 | 21 | -70x8 | 250 | 1 | 1.73 | 1.73 | 2.1 |
| | 22 | 10АII | 300 | 2 | 0.18 | 0.37 | |
| м12 | 23 | -250x8 | 250 | 1 | 3.93 | 3.93 | 4.7 |
| | 22 | 10АII | 300 | 4 | 0.18 | 0.74 | |

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

| | | |
|------------|------------------------------|------------------|
| ТК
1974 | Закладные изделия
м11 м12 | Серия
1.832-5 |
| | | Лист
2 / 21 |

Версия
1.832-5
Лист
2 / 21
Дата
20.03.18

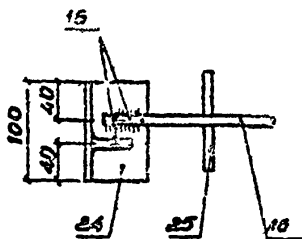
M13



Спецификация стали

| Марка изделия | N позиции | Ø или сечение мм | Длина мм | К-во шт | Вес кг | | Марки |
|---------------|-----------|------------------|----------|---------|---------------|--------------|-------|
| | | | | | одной позиции | всех позиций | |
| M13 | 24 | L63-4 | 100 | 1 | 0,57 | 0,57 | 0,97 |
| | 16 | 10АШ | 230 | 2 | 0,14 | 0,28 | |
| | 25 | 10АШ | 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 (вместе с диаметром, $n_{св} = 4 мм$) электродами типа Э42.

ТК

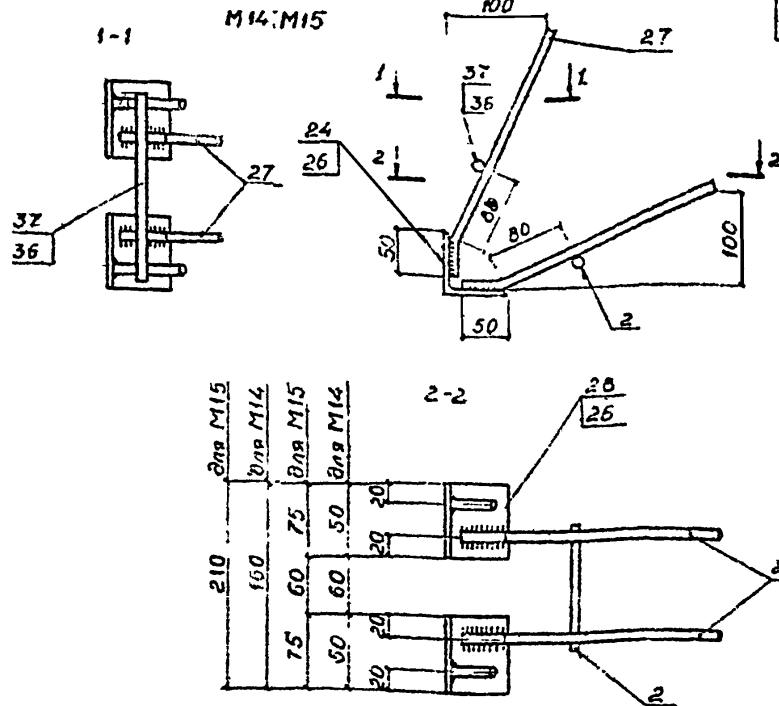
1974

Закладные изделия

M13

Серия
1.832-5
Выпуск 2 Лист 22

18



Спецификация стали

| Марка изделия | N позиции | Ø или сечение мм | Длина мм | К-во шт | Вес кг | | Марки |
|---------------|-----------|------------------|----------|---------|---------------|--------------|-------|
| | | | | | одной позиции | всех позиций | |
| M14 | 26 | L63-6 | 50 | 2 | 0,29 | 0,58 | 1,22 |
| | 27 | 10АШ | 280 | 4 | 0,17 | 0,68 | |
| | 2 | 10АШ | 120 | 1 | 0,07 | 0,07 | |
| | 36 | 10АШ | 140 | 1 | 0,09 | 0,09 | |
| M15 | 28 | L63-6 | 75 | 2 | 0,43 | 0,86 | 1,73 |
| | 37 | 10АШ | 190 | 1 | 0,12 | 0,12 | |

Поз 2, 27 по M14

1. Стержни поз. 2; 36, 37 приварить к анкерным стержням поз. 27 контактно-точечной сваркой.
2. Приварку поз. 27 к поз. 24, 26 выполнять ручной дуговой электросваркой (вместе с диаметром, $n_{св} = 4 мм$) электродами типа Э42.

ТК

1974

Закладные изделия

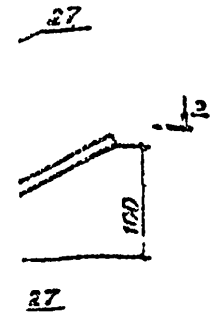
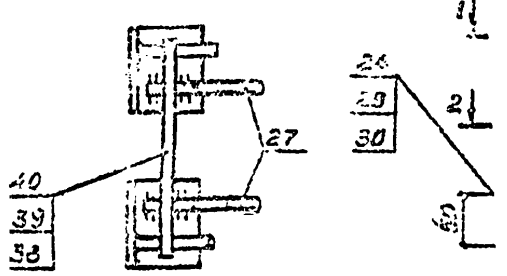
M14; M15

Серия
1.832-5
Выпуск 2 Лист 23

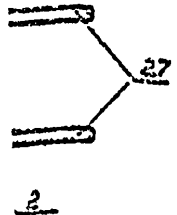
Интенд. №

M16 + M18

1:1



| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |



Спецификация стали

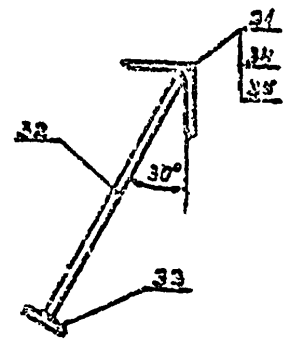
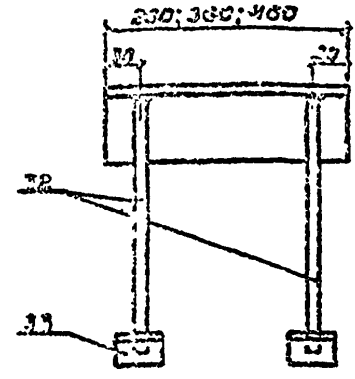
| Марка изделия | N позиции | Ф или сечение мм | Длина мм | К-во шт | Вес кг | | |
|-------------------|-------------------|------------------|----------|---------|---------------|--------------|-------|
| | | | | | одной позиции | всех позиций | марки |
| M16 | 24 | L63x6 | 100 | 2 | 0,57 | 1,14 | 2,04 |
| | 27 | 10AIII | 260 | 4 | 0,17 | 0,68 | |
| | 29 | 10AIII | 120 | 1 | 0,07 | 0,07 | |
| | 30 | 10AIII | 240 | 1 | 0,15 | 0,15 | |
| M17 | 28 | L63x6 | 150 | 2 | 0,86 | 1,72 | 2,58 |
| | 39 | 10AIII | 340 | 1 | 0,21 | 0,21 | |
| M18 | Поз. 2, 27 по M 5 | | | | | | |
| | 30 | L63x6 | 200 | 2 | 1,14 | 2,28 | 3,30 |
| | 40 | 10AIII | 440 | 1 | 0,27 | 0,27 | |
| Поз. 3, 27 по M16 | | | | | | | |

из 38, 39, 40
и анкерным
стержням поз. 27 кон-
тактно-точечной свар-
кой.

2. Приварку поз. 27 к
поз. 24, 29, 30 выполнять
ручной дуговой электро-
сваркой (I_{св}=8мм; I_{дв}=4мм)
электродами типа Э42.

| | | | | |
|----|------|-------------------|---------------|---------|
| TK | 1974 | Закладные изделия | Серия 1.832-5 | |
| | | | Выпуск 2 | Лист 24 |

M19 + M21



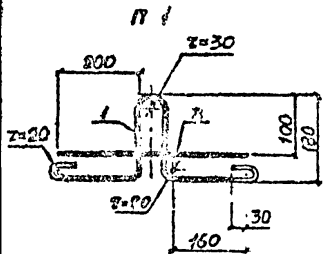
Спецификация стали

| 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 | 2,63 | 2,63 | 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
дуговой электросваркой
многослойными коррозийными
электродами типа Э50А

| | | | | |
|----|------|----------------|---------------|---------|
| TK | 1974 | Закладные издг | Серия 1.832-5 | |
| | | | Выпуск 2 | Лист 24 |

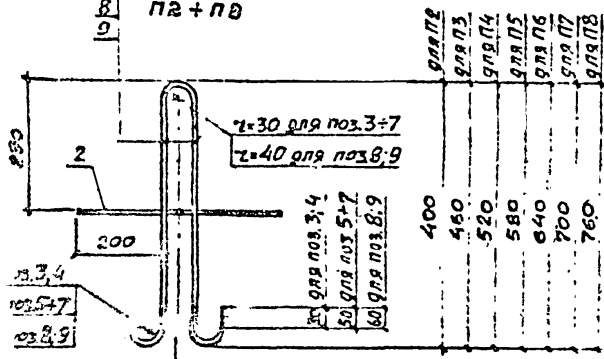
Спецификация и выборка стали
на одноарматурное изделие



| Марка
изделия | №
поз. | φ
мм | Длина
мм | К-во
шт. | Выборка стали | | | |
|------------------|-----------|---------|-------------|-------------|---------------|---------------------|-----------|-----|
| | | | | | φ
мм | Длина
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 | 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 | 2910 | 1 | 22 | 2.81 | 8.40 | |
| | 2 | 10 | 460 | 1 | 10 | 0.46 | 0.28 | |
| | | | | | Итого | | | 8.7 |

- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

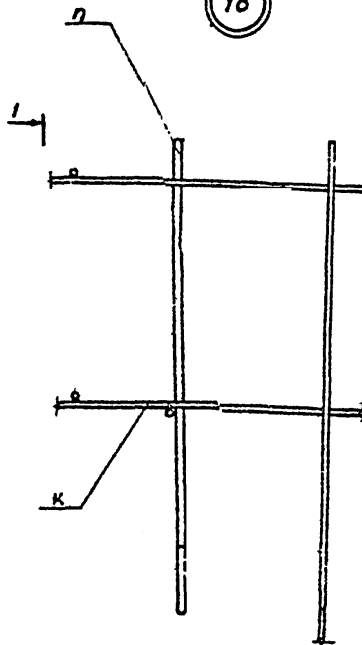
П2 + П8



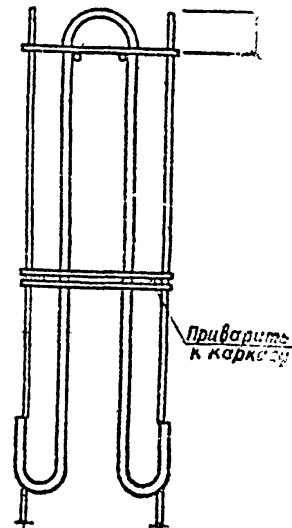
Лотли для подъема

Серия
1.832-5
Выпуск Лист
2 26
Инвент. №

18



1-1



Приварить
к каркасу

ТК
18

ль 18

Серия
1.832-5
Выпуск Лист
2 27
Инвент. №