

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-6

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ  
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

Выпуск 2

РАМЫ ПРОЛОТОМ 12, 18 И 21 м С ВЫСОТОЙ СТОЙКИ 3,6 м  
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

24108-02  
ЦЕНА 2-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать II 1990 года

Заказ № 2424 Тираж 2330 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-6

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ  
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

Выпуск 2

РАМЫ ПРОЛОТОМ 12, 18 И 21 м С ВЫСОТОЙ СТОЙКИ 3,6 м  
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗСТРОИ

ГЛАВ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *[подпись]* В.А. ЧЕРНОЯРОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА *[подпись]* И.Н. КОТОВ  
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА *[подпись]* С.Б. ЕРУСАЛИМСКАЯ

ПРИ УЧАСТИИ:  
ЦНИИЭСЕЛЬСТРОИ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА *[подпись]* П.В. ЧИЧКОВ  
ЗАВ. ЛАБОРАТОРИИ Ж.Б.Н. *[подпись]* А.И. МАНГУШЕВ  
СТ. НАУЧН. СОТР. *[подпись]* В.Г. НАЗАРЕНКО

НИИЖБ

ЗАВ. СЕКТОРОМ *[подпись]* Ф.А. ИССЕРС  
ГЛАВ. КОНСТР. ПРОЕКТА *[подпись]* Е.С. ГЕЙЛЕР

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР, ПИСЬМО  
ОТ 06.05.89 № 4/5-670.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОНИСЕЛЬХОЗСТРОИ  
С 01.04.90, ПРИКАЗ ОТ 18.09.89 № 211-П

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.822.1-6.2 - ТУ	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	2
- 1	КАРКАС КР1... КР12	4
- 2	КАРКАС КР13... КР17, КР19... КР23	6
- 3	КАРКАС КР18, КР24	8
- 4	КАРКАС КР25... КР27, КР31... КР33	10
- 5	КАРКАС КР28... КР30, КР34... КР36	12
- 6	КАРКАС КР1... КР12	14
- 7	КАРКАС КР13... КР24	15
- 8	КАРКАС КР25... КР36	17
- 9	КАРКАС КР37... КР48	19
- 10	КАРКАС КР49... КР60	21
- 11	КАРКАС КР61... КР72	23
- 12	СЕТКА С1, С2	25
- 13	СЕТКА С3, С4	25
- 14	СЕТКА С5	26
- 15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	26
- 16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2, МН3	27
- 17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4, МН5, МН9	27
- 18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6	28
- 19	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7, МН8	28

ИСПОЛН. ГУСЕВА	Учет	1.822.1-6.2
ПРОВЕР. САСОНКО	Сас	
И. КОНТР. АХМЕТОВА	Ах	СОДЕРЖАНИЕ
		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
		Р 1 1
		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

1. ВЫПУСК 2 СОДЕРЖИТ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОЛУРАМ, РАЗРАБОТАННЫХ В ВЫПУСКЕ 1 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.
  2. АРМАТУРНЫЕ СТЕРЖНИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЧИЩЕНЫ ОТ РЖАВИНЫ, МАСЛЯНЫХ И ДРУГИХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ И ВЫПРАВЛЕНЫ.
  3. АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ ОТВЕЧАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 10922-75 „АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СВАРНЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ”.
  4. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ ДОЛЖНЫ ИЗГОТОВЛЯТЬСЯ В КОНДУКТОРАХ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-85 „СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ”.
- СТЫКОВАНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРИ ЗАГОТОВКЕ АРМАТУРЫ СЛЕДУЕТ ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКОЙ.
- СВАРКУ ИЗДЕЛИЙ ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ ТОЧКАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ. КАЖДОЕ ИЗДЕЛИЕ ДОЛЖНО ИМЕТЬ БИРКУ С УКАЗАНИЕМ ЕГО МАРКИ. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРИЕМОЧНОГО КОНТРОЛЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАНЕСЕНЫ В ЖУРНАЛ ОТК.

И. ПОДП. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА	СОСТАВ. ЕРУСАЛИМСКАЯ	1.822.1-6.2-ТУ
	ПРОВЕР. САСОНКО	
И. ПОДП. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	ТЕХНИЧЕСКОЕ УСЛОВИЕ
	Р 1 2	
И. ПОДП. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА	И. КОНТР. АХМЕТОВА	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

И. ПОДП. ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТА

5. На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.
6. Объединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторе:  
при поперечных стержнях  $\phi 6$  и  $\phi 8$  - при помощи шпилек с вязкой всех мест пересечения. Жесткость пространственного каркаса обеспечивается связями, привариваемыми дуговой сваркой;  
при поперечных стержнях  $\phi 10$  - при помощи скоб, привариваемых дуговой сваркой к поперечным стержням плоских каркасов.
7. Сварку в закладных изделиях следует производить в соответствии с ГОСТ 14098-85.
8. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки марку стали закладных изделий принимать по таблице 1.

Таблица 1

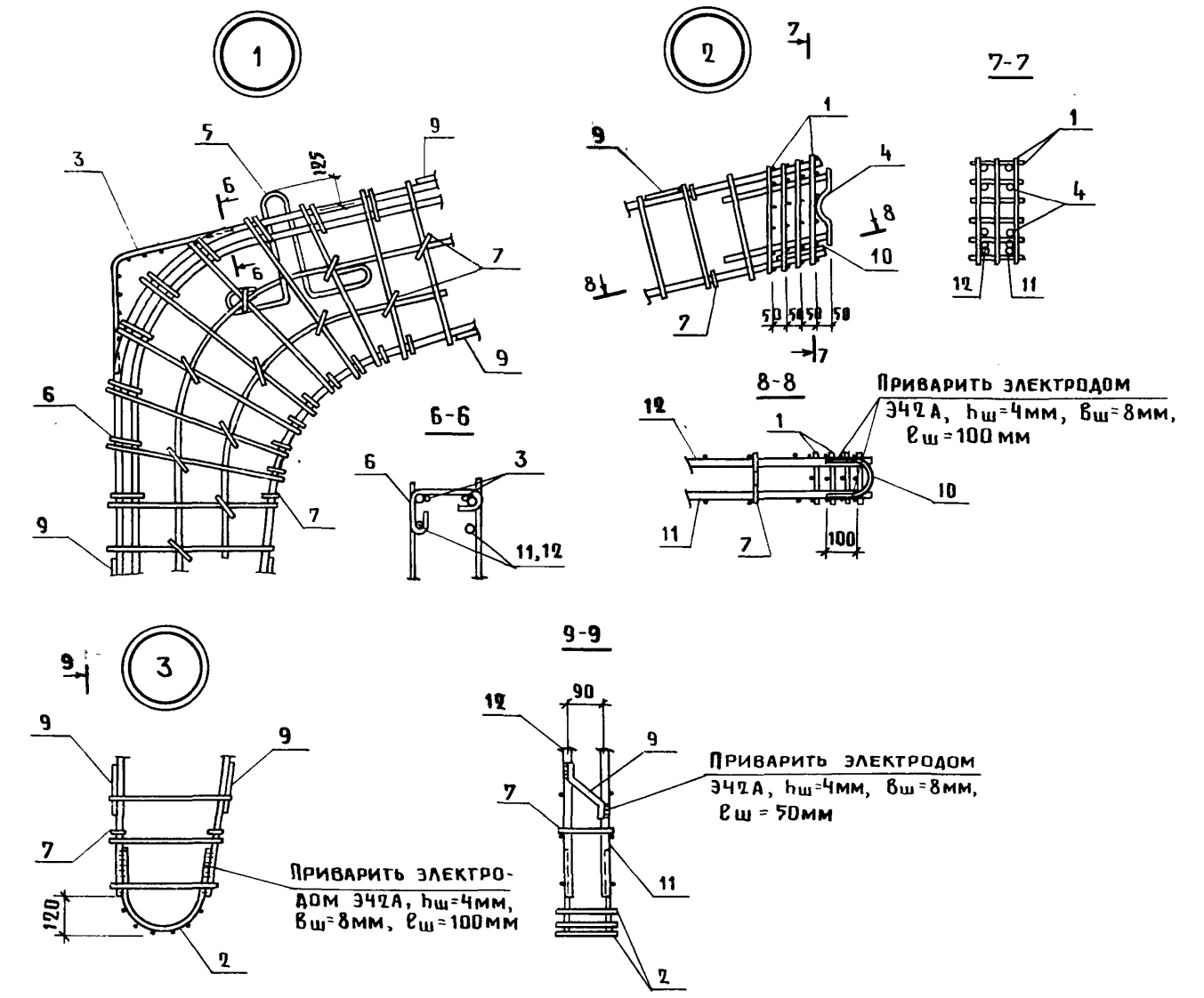
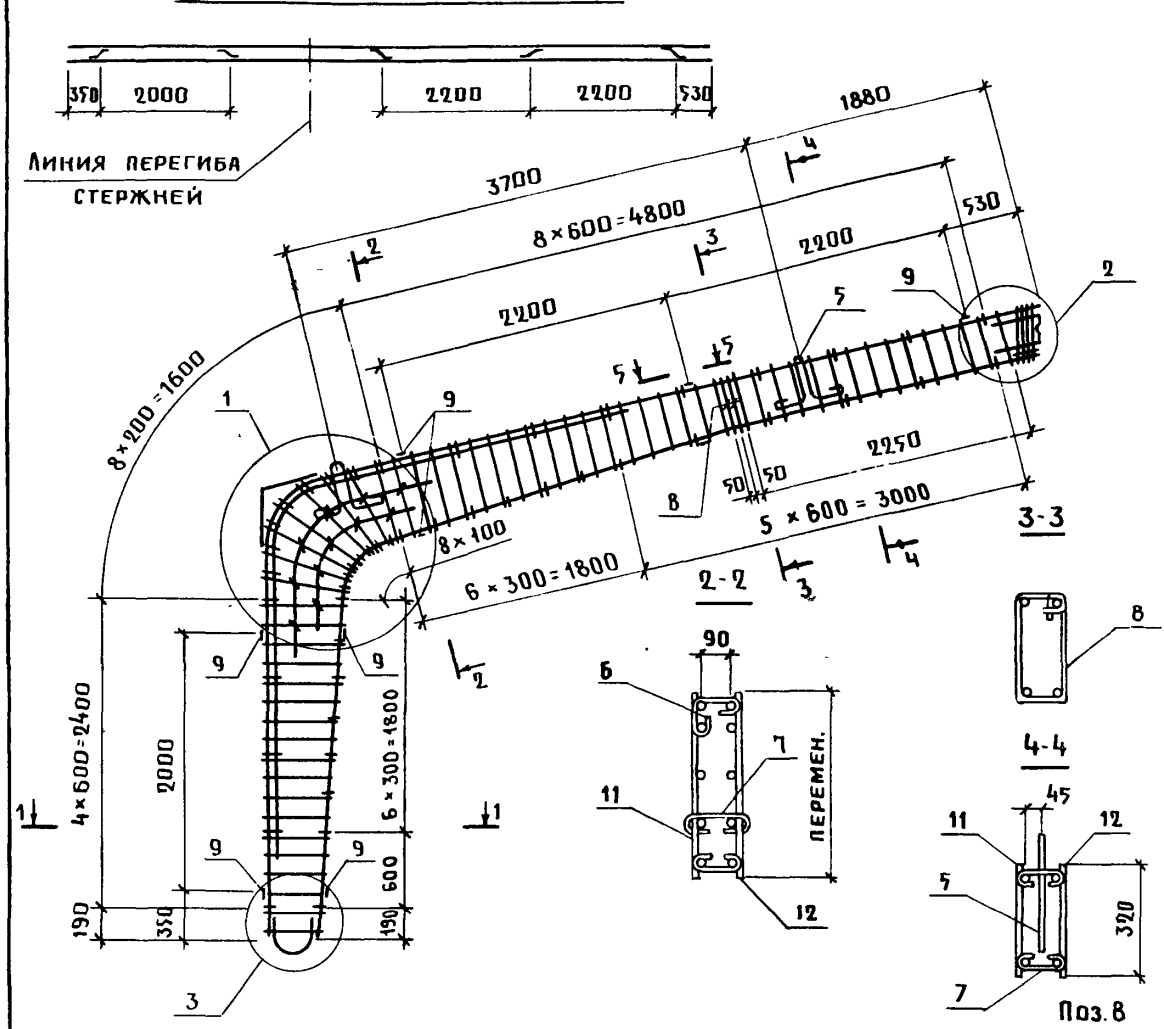
Расчетная температура наружного воздуха, $^{\circ}\text{C}$	Марка стали	ГОСТ
до минус 30 включительно	ВСт3 кп 2	380-71
ниже минус 30 до минус 40 включительно	ВСт3 пс 6	
до минус 50 * включительно	ВСт3 сп 5 ВСт3 Г пс 5 ВСт3 пс 6	

\* Марку стали закладных изделий МН6и МН8 полурам предназначенных для зданий с расчетной сейсмичностью 7 и 8 баллов принимать Д9Г2С по ГУ14-1-3023-80.

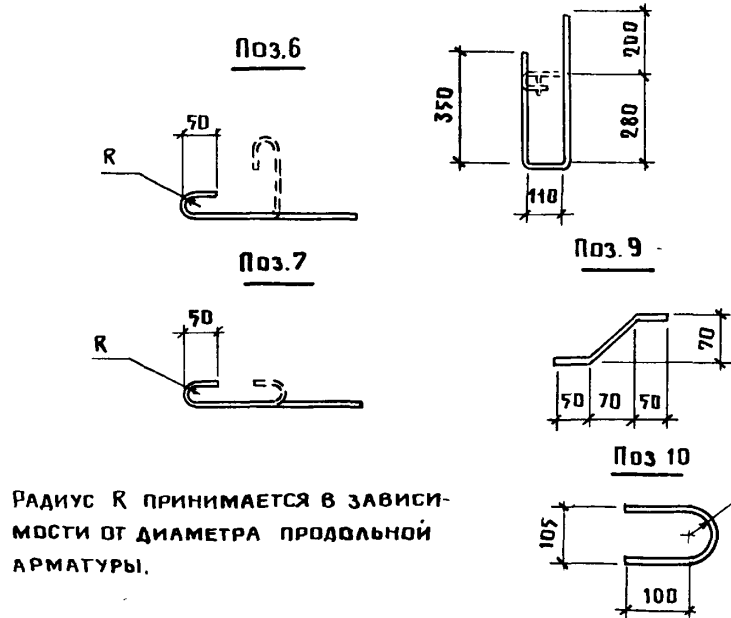
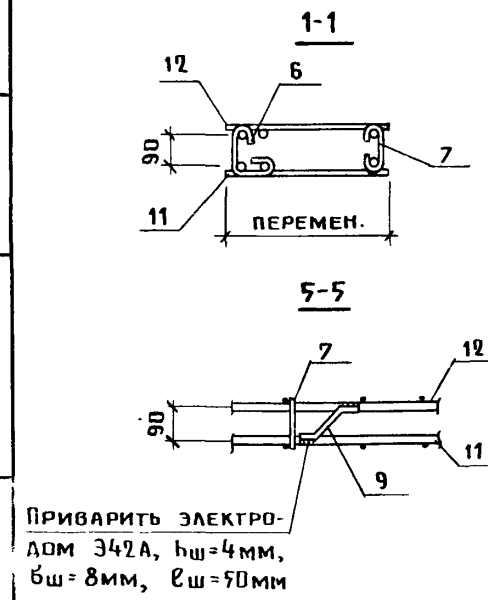
9. При эксплуатации конструкций в неотапливаемых зданиях или навесах при расчетной температуре ниже минус  $40^{\circ}\text{C}$  применять арматурную сталь класса А-III следует только марки Д9Г2С, применение арматурной стали класса АТ-IVС не допускается.

10. Монтажные петли должны изготавливаться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСт3сп2 и ВСт3 пс 2 или из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса Ас-II марки 10ГТ по ГОСТ 5781-82. Сталь марки ВСт3 пс 2 не допускается применять для изготовления петель, предназначенных для подъема и монтажа полурам при температуре ниже минус  $40^{\circ}\text{C}$ .
11. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85 и указаниям, приведенным в составе проекта здания.
12. При технологической невозможности изготовления на данном заводе плоских каркасов принятой в рабочей документации длины, их можно собирать из двух каркасов меньшей длины путем соединения продольных стержней каркасов ванной сваркой. В случаях, когда стержни имеют диаметр менее 20 мм, необходимо использовать переходные стержни, привариваемые контактной стыковой сваркой в соответствии с ГОСТ 14098-85.  
Стык размещать в месте перехода верхнего продольного стержня на меньший диаметр.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОЗ 9 В КЛ



СПЕЦИФИКАЦИЮ И ПРИМЕЧАНИЕ СМ. ЛИСТ 2.



РАЗРАБ.	АХМЕТОВА	<i>Axmetova</i>
РАССЧИТ.	АХМЕТОВА	<i>Axmetova</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Guseva</i>
ПРОВЕР.	САСОНКО	<i>Sasonko</i>
Н. КОНТР.	КОГАН	<i>Kogan</i>

1.822.1-6.2-1		
КАРКАС КЛ	КЛ12	
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП1	1	СЕТКА С1	4	1.822.1-6.2-12	99,5
	2	С3	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	-15	
	5	МН2	2	-16	
	6	Ø6A1, C=370; 0,08 кг	15	БЕЗ ЧЕРТ	
	7	6A1, C=320; 0,07 кг	44	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	6A1, C=950; 0,21 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	12AIII, C=200; 0,18 кг	9	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	12AIII, C=360; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	11	КАРКАС КР1	1	1.822.1-6.2-6	
	12	КР2	1	-6	
КП2		Поз. 1...10 по КП1			111,7
	11	КАРКАС КР3	1	1.822.1-6.2-6	
	12	КР4	1	-6	
КП3		Поз. 1...10 по КП1			128,7
	11	КАРКАС КР5	1	1.822.1-6.2-6	
	12	КР6	1	-6	
КП4		Поз. 1...10 по КП1			134,3
	11	КАРКАС КР7	1	1.822.1-6.2-6	
12	КР8	1	-6		
КП5		Поз. 1...10 по КП1			147,5
	11	КАРКАС КР9	1	1.822.1-6.2-6	
	12	КР10	1	-6	
КП6		Поз. 1...10 по КП1			163,7
	11	КАРКАС КР11	1	1.822.1-6.2-6	
	12	КР12	1	-6	
КП7		Поз. 1...10 по КП1			99,5
	11	КАРКАС КР13	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР14	1	-7	

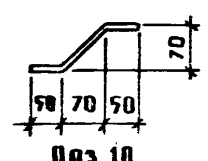
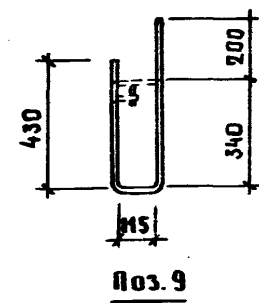
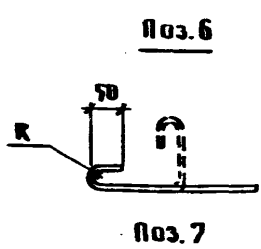
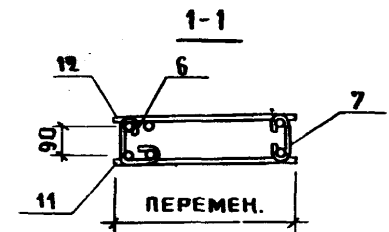
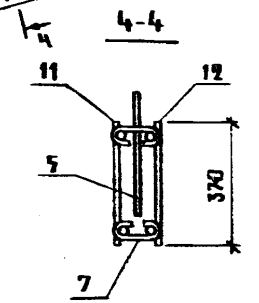
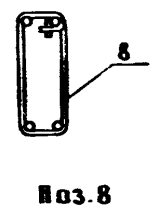
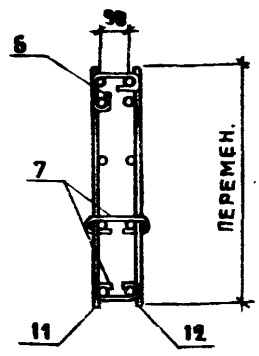
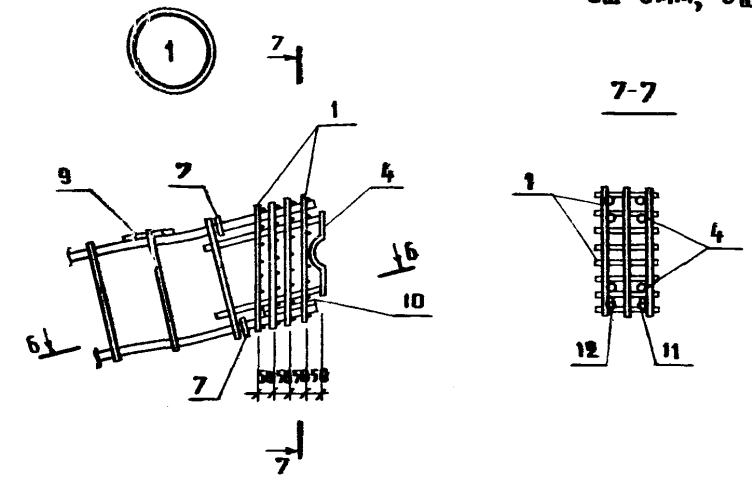
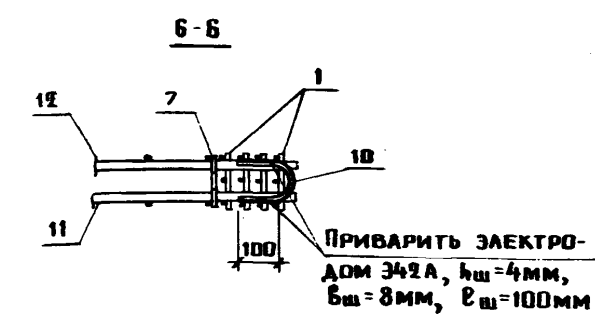
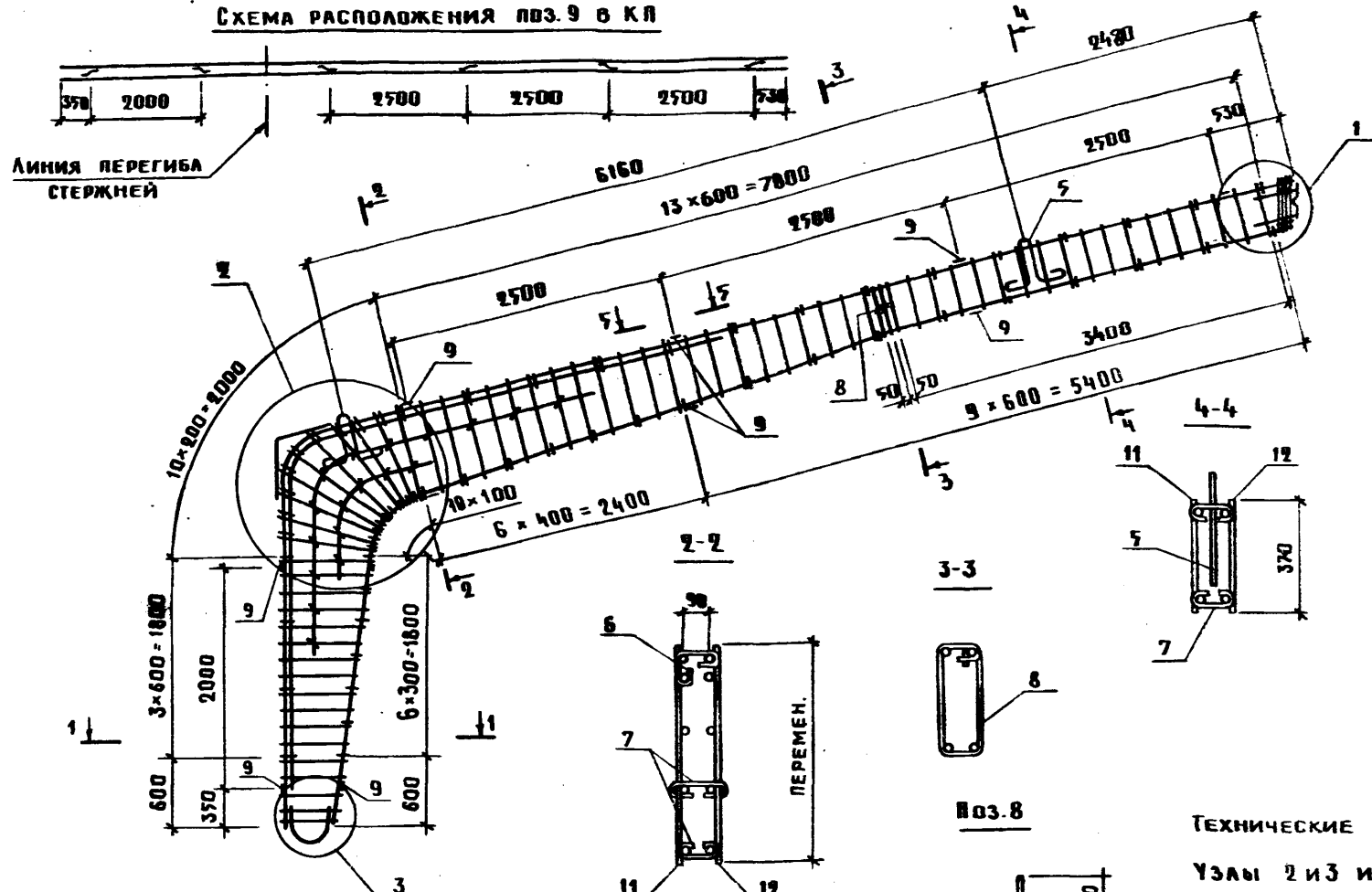
МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП8		Поз. 1...10 по КП1			111,7
	11	КАРКАС КР15	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР16	1	-7	
КП9		Поз. 1...10 по КП1			128,7
	11	КАРКАС КР17	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР18	1	-7	
КП10		Поз. 1...10 по КП1			134,3
	11	КАРКАС КР19	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР20	1	-7	
КП11		Поз. 1...10 по КП1			141,7
	11	КАРКАС КР21	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР22	1	-7	
КП12		Поз. 1...10 по КП1			159,1
	11	КАРКАС КР23	1	1.822.1-6.2-7	
	12	КР24	1	-7	

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ 1.822.1-6.2-ТУ.

НА ПЕРИОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРКАСА ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПОЗ. 4 И 5, СЕТКИ ПОЗ. 1 И 3 ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСУ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ. ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ПОЗ. 4 И 5 ОБЕСПЕЧИТЬ ФИКСАЦИЕЙ ИХ К ОПАЛУБКЕ. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА КП, ПОЗ. 9 РАСПОЛОЖИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМОЙ И ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДОМ Э42А, h<sub>ш</sub>=4мм, b<sub>ш</sub>=8мм, c<sub>ш</sub>=50мм. АРМАТУРА КЛАССА А-I И КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-82.

Л. Подпись и дата Взам. инв. н

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОЗ. 9 В КЯ



ПРИВАРИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42А, hш=4мм, bш=8мм, eш=100мм

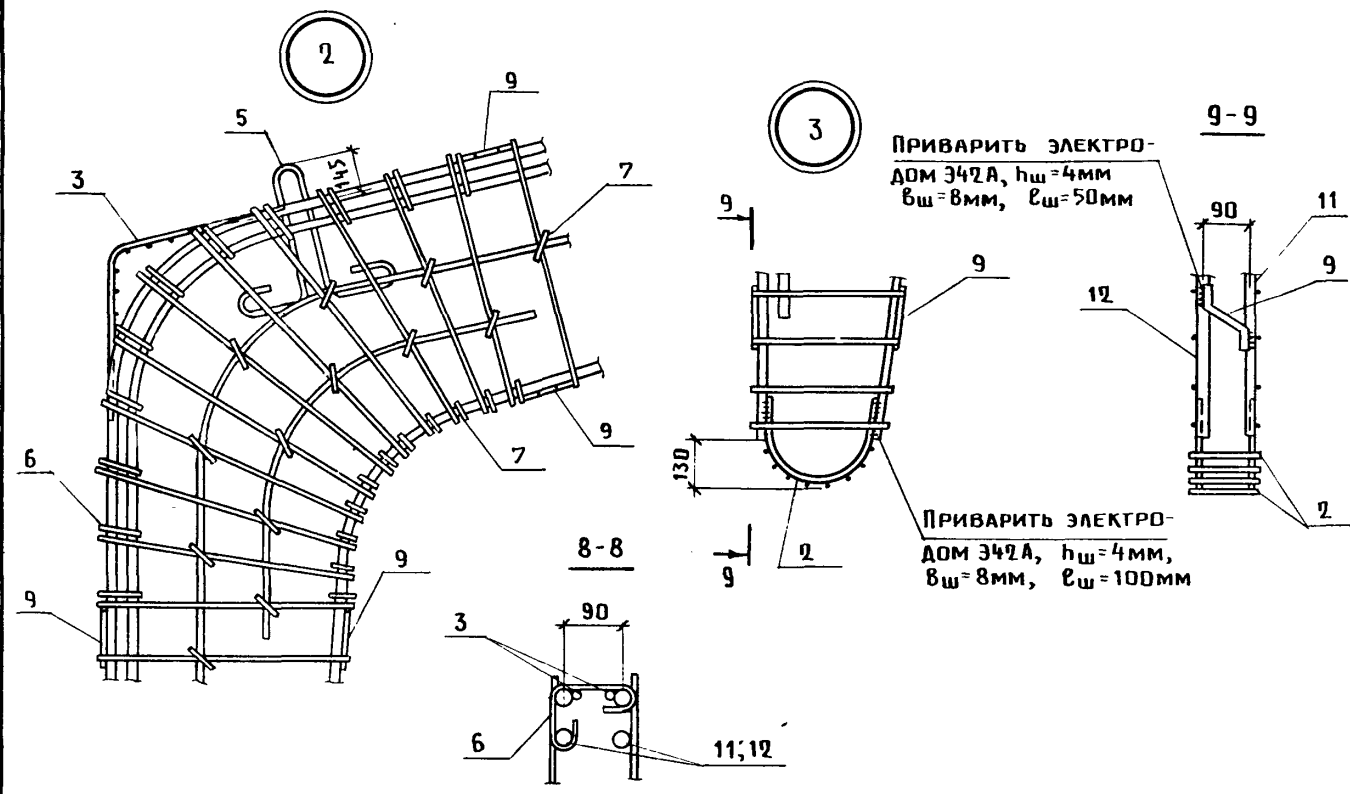
РАДИУС R ПРИНИМАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ.  
 УЗЛЫ 2 И 3 И СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 2.  
 НА ПЕРИОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРКАСА ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПОЗ. 4 И 5, СЕТКИ ПОЗ. 1 И 3 ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСУ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.  
 ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ПОЗ. 4 И 5 ОБЕСПЕЧИТЬ ФИКСАЦИЕЙ ИХ К ОПАЛУБКЕ.  
 ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА КЯ, ПОЗ. 9 РАСПОЛОЖИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМОЙ И ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДОМ Э42А, hш=4мм, bш=8мм, eш=100мм.

РАЗРАБ.	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
РАСЧИТ.	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
ИСПОДАН.	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР.	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>
И. КОНТР.	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>

1.822.1-6.2-2		
КАРКАС КЯ13... КЯ17, КЯ19... КЯ23	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р	1
		2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



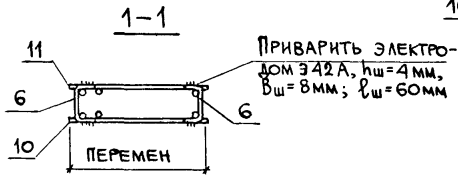
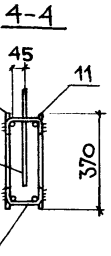
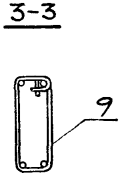
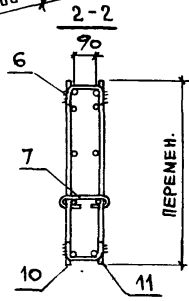
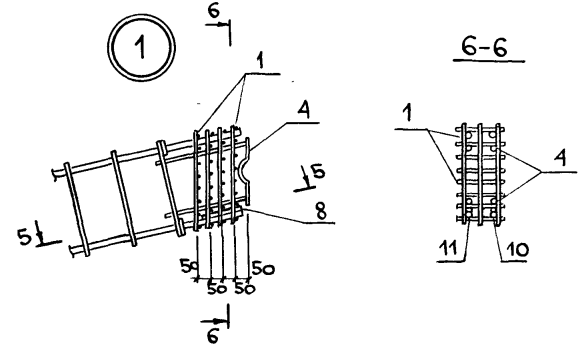
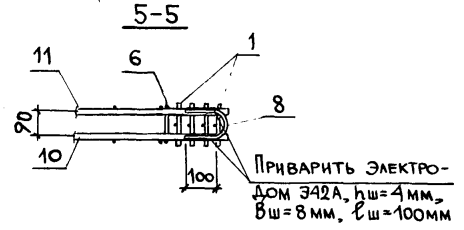
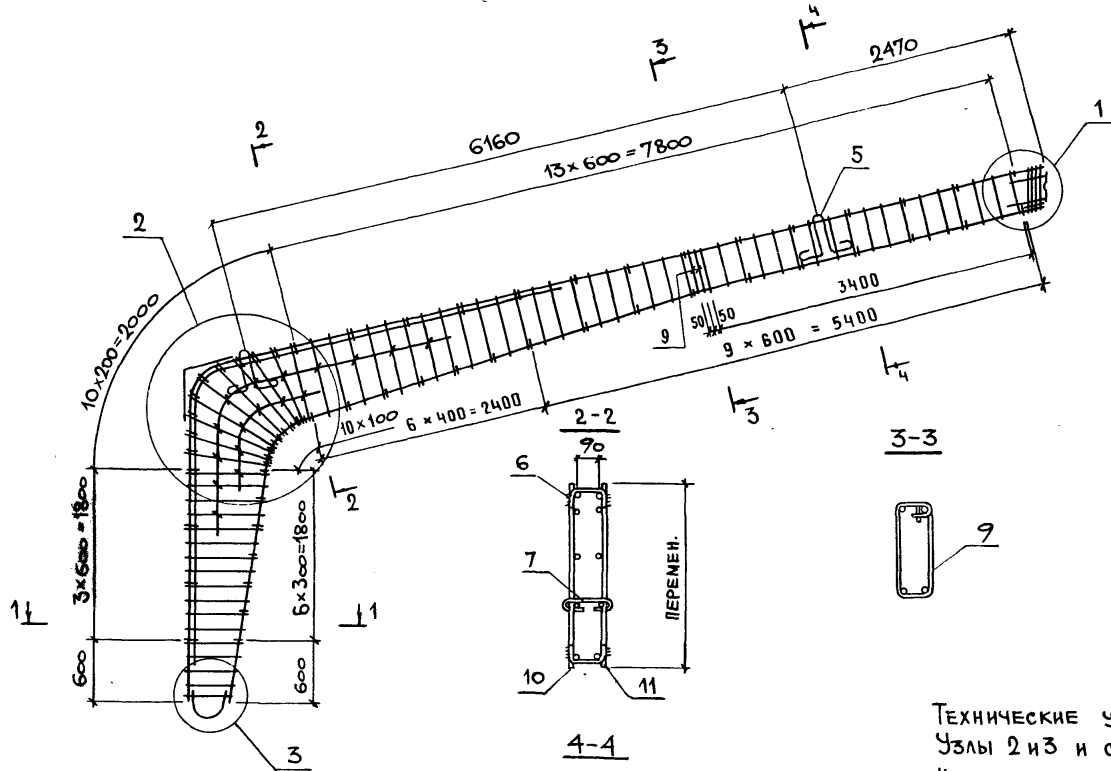


МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА КГ
КП13	1	СЕТКА С2	4	1.822.1-6.2-12	148,4
	2	С4	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	-15	
	5	МН3	2	-16	
	6	Ф6 А I, l=370; 0,08 кг	18	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	6 А I, l=320; 0,07 кг	58	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	6 А I, l=1100; 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	12 А III, l=200; 0,18 кг	11	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	12 А III, l=360; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	11	КАРКАС КР25	1	1.822.1-6.2-8	
	12	КР26	1	-8	
КП14		ПОЗ. 1...10 по КП13			162,8
	11	КАРКАС КР27	1	1.822.1-6.2-8	
	12	КР28	1	-8	
КП15		ПОЗ. 1...10 по КП13			

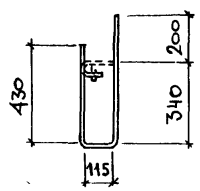
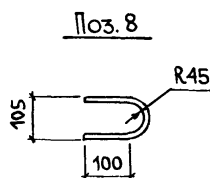
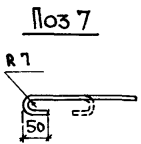
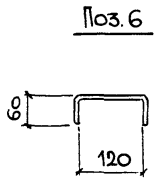
МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП15	11	КАРКАС КР29	1	1.822.1-6.2-8	179,8
	12	КР30	1	-8	
КП16		ПОЗ. 1...10 по КП13			220,0
	11	КАРКАС КР31	1	1.822.1-6.2-8	
	12	КР32	1	-8	
КП17		ПОЗ. 1...10 по КП13			232,0
	11	КАРКАС КР33	1	1.822.1-6.2-8	
	12	КР34	1	-8	
КП19		ПОЗ. 1...10 по КП13			148,4
	11	КАРКАС КР37	1	1.822.1-6.2-9	
	12	КР38	1	-9	
КП20		ПОЗ. 1...10 по КП13			162,8
	11	КАРКАС КР39	1	1.822.1-6.2-9	
	12	КР40	1	-9	
КП21		ПОЗ. 1...10 по КП13			182,3
	11	КАРКАС КР41	1	1.822.1-6.2-9	
	12	КР42	1	-9	
КП22		ПОЗ. 1...10 по КП13			209,0
	11	КАРКАС КР43	1	1.822.1-6.2-9	
	12	КР44	1	-9	
КП23		ПОЗ. 1...10 по КП13			235,9
	11	КАРКАС КР45	1	1.822.1-6.2-9	
	12	КР46	1	-9	

АРМА УРА КЛАССА А-I и КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82.

ИНВ. И ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И



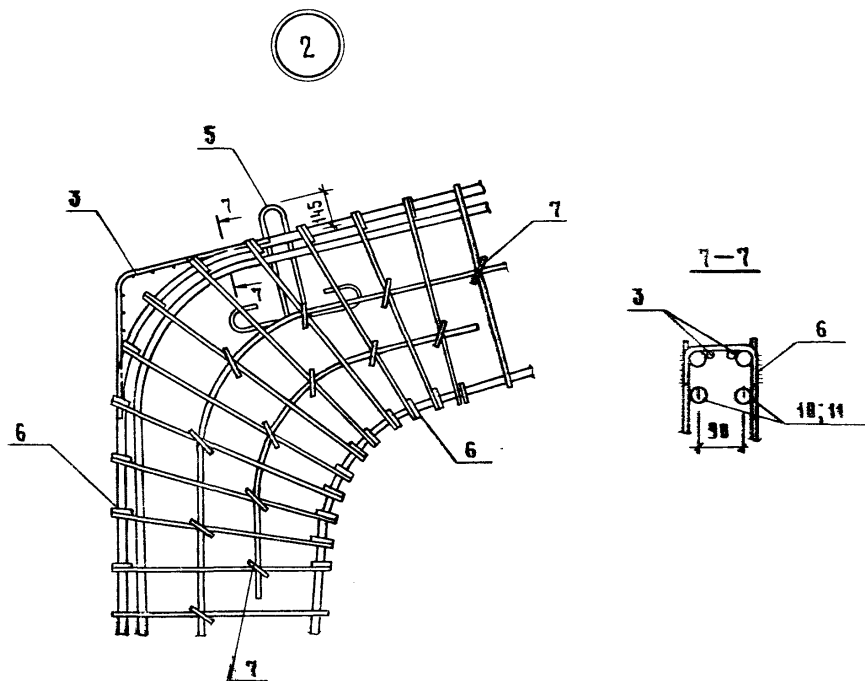
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ.  
 Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2.  
 На период перемещения каркаса закладные изделия поз 4 и 5, сетки поз 1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой проектное положение изделия поз. 4 и 5 обеспечить фиксации их к опалубке.  
 Стержни поз. 6 приварить к поперечным стержням каркасов поз. 10 и 11 дуговой сваркой hш=4мм, bш=8мм, lш=60мм.



РАЗРАБ.	ЕРУСАЛИМСКАЯ	<i>Еру</i>
РАСЧЕТ	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
Н КОНТР.	КОГАН	<i>Ког</i>

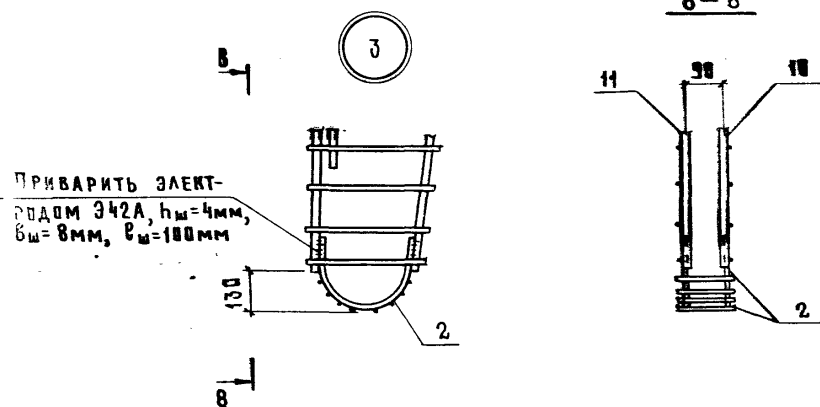
1.822.1 - 6.2 - 3		
КАРКАС	КП 18,	КП 24
СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ИЧВ И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ ИЧВ И



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 18	1	СЕТКА С2	4	1.822.1-6.2-12	277,7
	2	С4	1	-13	
	3	С5	1	-14	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	-15	
	5	МН3	2	-16	
	6	Ø 18 А I, l = 260; 0,16 кг	59	БЕЗ ЧЕРТ.	
	7	6 А I, l = 320; 0,07 кг	18	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	12 А III, l = 360; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	6 А I, l = 1100; 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	КАРКАС КР35	1	1.822.1-6.2-8	
11	КР36	1	-8		
КП 24		Поз. 1... 9 по КП 18			277,7
	10	КАРКАС КР47	1	1.822.1-6.2-9	
	11	КР48	1	-9	

АРМАТУРА КЛАССА А-I и КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82.



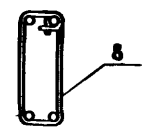
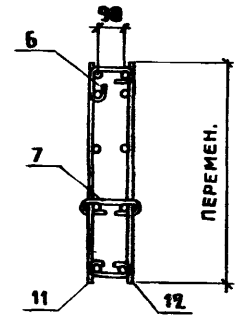
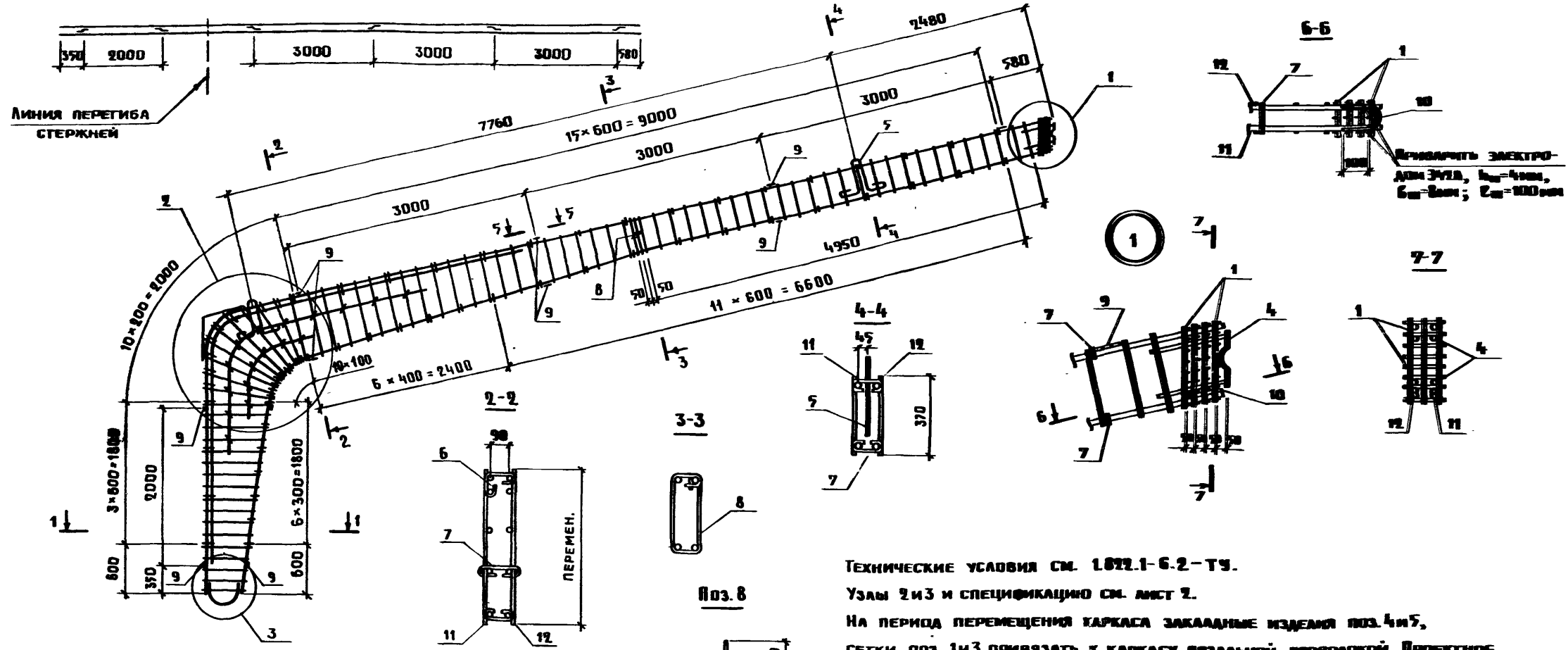
1.822.1-6.2-3

Лист

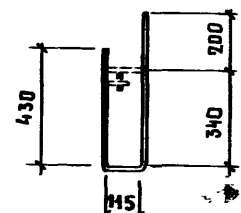
2

24108-02 10 ФОРМАТ А3

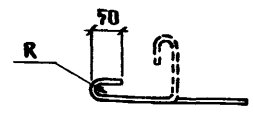
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОЗ.9 в КЛ



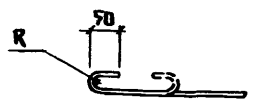
Поз. 8



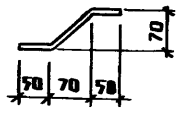
Поз. 9



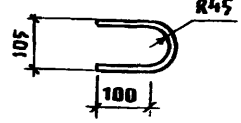
Поз. 7



Поз. 6



Поз. 10



Поз. 11

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-Т9.

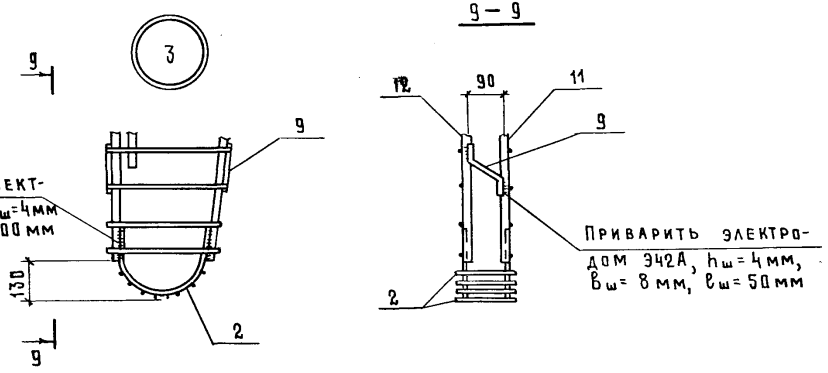
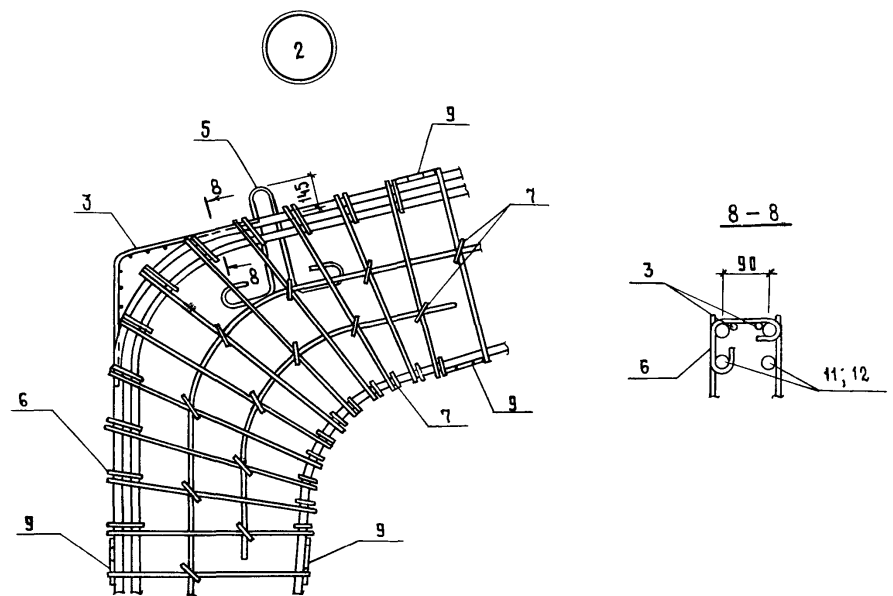
УЗАМ 2ИЗ И СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 2.

НА ПЕРИОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРКАСА ЗАКАЗАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПОЗ.4И5, СЕТКИ ПОЗ.1И3 ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСУ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДОКОЙ. ПРОЕКТИНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ПОЗ.4И5 ОБЕСПЕЧИТЬ ФИКСАЦИЕЙ ИХ К ОПАЛУБКЕ. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЖЕСТКОСТИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА КЛ, ПОЗ.9 РАСПОЛОЖИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМОЙ И ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДОМ Э42А,  $d_{эл}=4mm$ ,  $l_{эл}=8mm$ ,  $z_{эл}=50mm$ .

ПРИВАРИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42А,  $d_{эл}=4mm$ ,  $l_{эл}=8mm$ ,  $z_{эл}=50mm$

РАДИУС R ПРИНИМАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ.

РАЗРАБ.	АХМЕТОВА	А/С	1.822.1-6.2-4		
РАССЧИТ.	АХМЕТОВА	А/С			
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	У/С			
ПРОВЕР.	САСОНКО	У/С			
			КАРКАС КЛ25 КЛ27;	СТАИНА	АНСТ
			КЛ31... КЛ...	Р	1
				АНСТОВ	2
				ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ	
Н. КОНТР.	КОГАН	У/С			

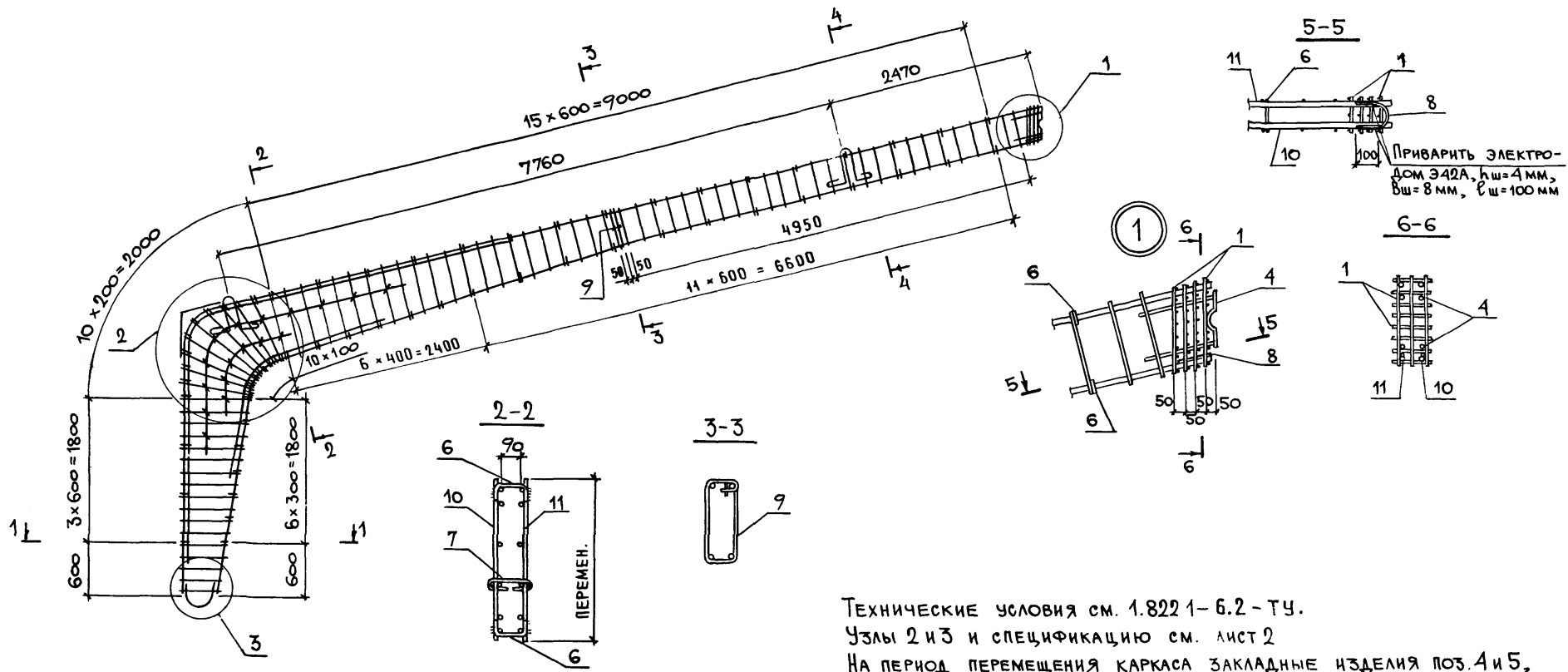


МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ		
КП 25	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	1.822.1-6.2-15	204,4		
	5	МН3	2	- 16			
	6	∅ 6А1, l = 370; 0,08 кг	18	БЕЗ ЧЕРТ.			
	7	6А1, l = 320; 0,07 кг	62	БЕЗ ЧЕРТ.			
	8	6А1, l = 1100, 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ			
	9	12А III, l = 200, 0,18 кг	11	БЕЗ ЧЕРТ			
	10	12А III, l = 360; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.			
	11	КАРКАС КР49	1	1.822.1-6.2-10			
	12	КР50	1	-10			
	КП 26	Поз. 1...10 по КП 25					221,1
		11	КАРКАС КР51	1		1.822.1-6.2-10	
		12	КР52	1		-10	
КП 27	Поз. 1.. 10 по КП 25				264,0		
	11	КАРКАС КР53	1	1.822.1-6.2-10			
	12	КР54	1	-10			
КП 31	Поз. 1...10 по КП 25				191,7		
	11	КАРКАС КР61	1	1.822.1-6.2-11			
	12	КР62	1	-11			
КП 32	Поз. 1...10 по КП 25				207,0		
	11	КАРКАС КР63	1	1.822.1-6.2-11			
	12	КР64	1	-11			
КП 33	Поз. 1.. 10 по КП 25				268,0		
	11	КАРКАС КР65	1	1.822.1-6.2-11			
	12	КР66	1	-11			

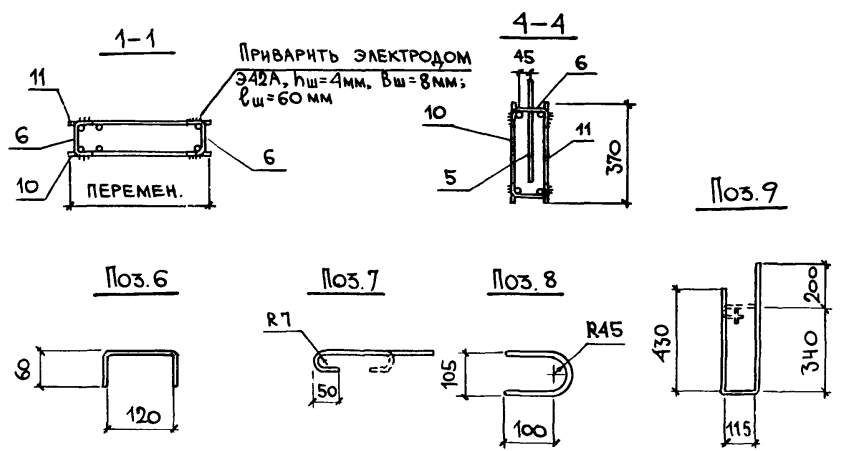
АРМАТУРА КЛАССА А-I и КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КАРКАСА, КГ
КП 25	1	СЕТКА С2	4	1.822.1-6.2-12	
	2	С4	1	- 13	
	3	С5	1	- 14	

ИМВ. № ПОДА  
ПОДРОБЬ И ДАТА  
ВЗАИМ НОМ. №

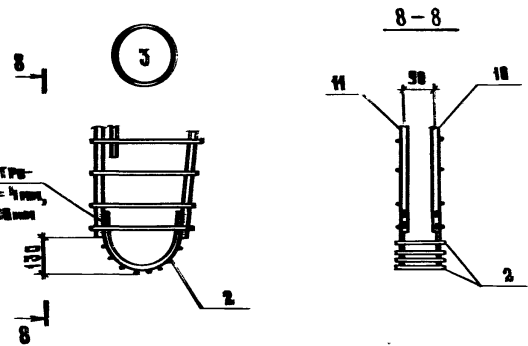
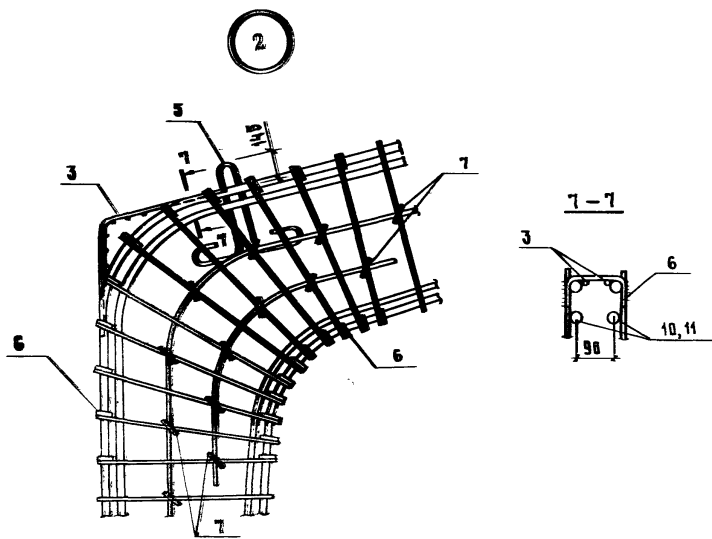


ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822-1-6.2-ТУ.  
 Узлы 2 и 3 и спецификацию см. лист 2  
 На период перемещения каркаса закладные изделия поз.4 и 5, сетки поз.1 и 3 привязать к каркасу вязальной проволокой. Проектное положение изделия поз.4 и 5 обеспечить фиксацией их к опалубке.  
 Стержни поз.6 приварить к поперечным стержням каркасов поз.10 и 11 дуговой сваркой  $h_{ш}=4\text{мм}$ ,  $b_{ш}=8\text{мм}$ ,  $l_{ш}=60\text{мм}$ .



РАЗРАБ.	СЯСОНКО	<i>[Signature]</i>
РАСЧЕТ	СЯСОНКО	<i>[Signature]</i>
ИСПОЛН	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЯХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	КОГАН	<i>[Signature]</i>

1.822-1-6.2-5			
КАРКАС КП28... КП30, КП3 КП36	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

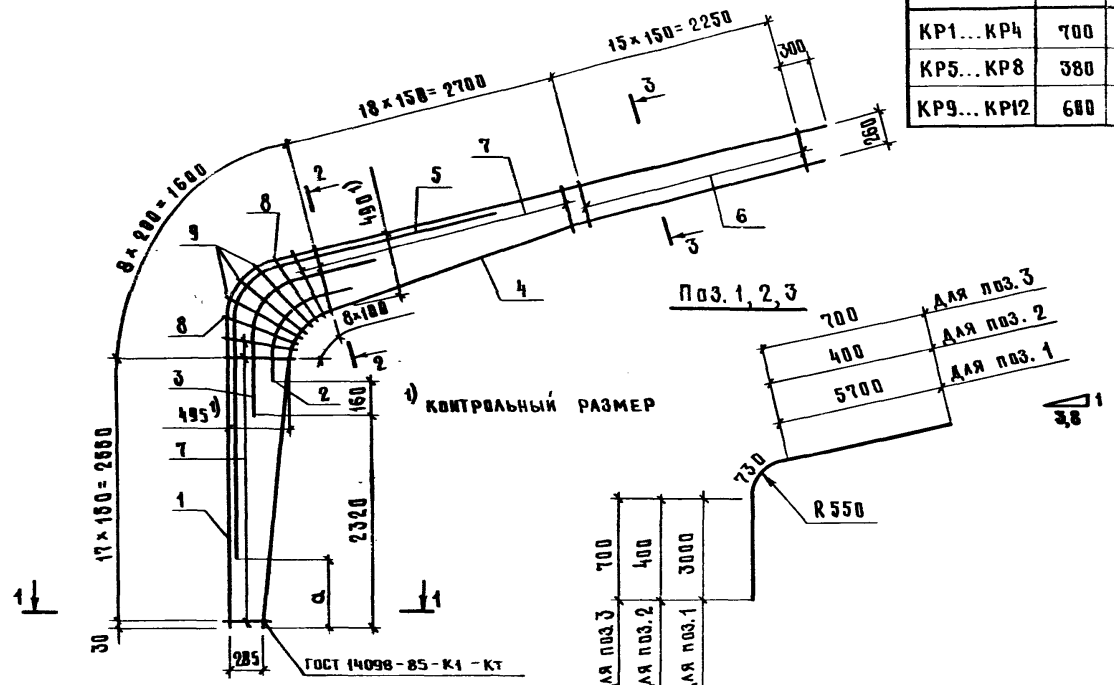


СВЯЗКА  
ДИАМ. 342А,  $r_{из} = 4mm$   
 $r_{из} = 8mm$ ,  $r_{из} = 100mm$

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	М КА
КП 28	1	СЕТКА С2	4	1.822.1-6.2-12	338,6
	2	С4	1	- 13	
	3	С5	1	- 14	
	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	- 15	
	5	МН3	2	- 16	
	6	$\varnothing 10A I$ , $\ell = 260$ ; 0,16 кг	63	БЕЗ ЧЕРТ	
	7	6A I, $\ell = 320$ ; 0,07 кг	17	БЕЗ ЧЕРТ.	
	8	12A III, $\ell = 360$ ; 0,32 кг	1	БЕЗ ЧЕРТ.	
	9	6A I, $\ell = 1100$ ; 0,24 кг	2	БЕЗ ЧЕРТ.	
	10	КАРКАС КР55	1	1.822.1-6.2-10	
	11	КР56	1	- 10	
КП 29	Поз. 1...9 по КП 28				359,7
	10	КАРКАС КР57	1	1.822.1-6.2-10	
	11	КР58	1	- 10	
КП 30	Поз. 1...9 по КП 28				405,2
	10	КАРКАС КР59	1	1.822.1-6.2-10	
	11	КР60	1	- 10	
КП 34	Поз. 1...9 по КП 28				321,1
	10	КАРКАС КР67	1	1.822.1-6.2-11	
	11	КР68	1	- 11	
КП 35	Поз. 1...9 по КП 28				359,8
	10	КАРКАС КР69	1	1.822.1-6.2-11	
	11	КР70	1	- 11	
КП 36	Поз. 1...9 по КП 28				382,6
	10	КАРКАС КР71	1	1.822.1-6.2-11	
	11	КР72	1	- 11	

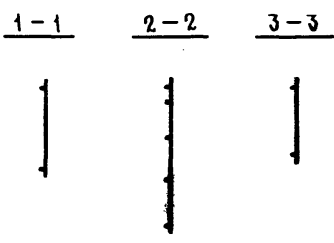
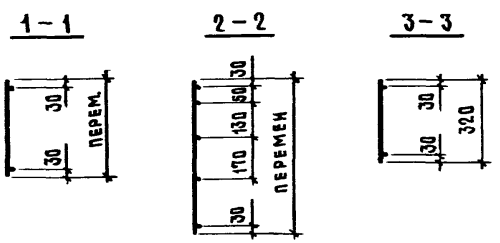
АРМАТУРА КЛАССА А-I И КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82

МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, мм	
	а	б
КР1... КР4	700	2260
КР5... КР8	380	2585
КР9... КР12	680	2360



ДЛЯ КР1, КР3, КР5, КР7, КР9, КР11

ДЛЯ КР2, КР4, КР6, КР8, КР10, КР12



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР1, КР2	1	∅ 16 А III, ℓ = 9430	1	14,9	39,8
	2	12 А III, ℓ = 1530	1	1,4	
	3	12 А III, ℓ = 2130	1	1,9	
	4	12 А III, ℓ = 8600	1	7,6	
	5	16 А III, ℓ = 5250	1	8,3	
	6	6 А III, ℓ = 320	16	0,07	
	7	6 А III, ℓ от 340 до 580	38	0,10	
	8	6 А III, ℓ = 610	2	0,14	
	9	6 А III, ℓ = 700	3	0,16	
КР3, КР4	1	Поз. 2...4; 6...9 по КР1 ∅ 18 А III, ℓ = 9430	1	18,8	45,9
	5	18 А III, ℓ = 5250	1	10,5	
КР5, КР6	1	Поз. 2...4; 6...9 по КР1 ∅ 20 А III, ℓ = 9430	1	23,3	54,4
	5	20 А III, ℓ = 5900	1	14,5	
КР7, КР8	1	Поз. 2,3; 6...9 по КР1 ∅ 20 А III, ℓ = 9430	1	23,3	57,2
	4	14 А III, ℓ = 8600	1	10,4	
	5	20 А III, ℓ = 5900	1	14,5	
КР9, КР10	1	Поз. 2,3; 6...9 по КР1 ∅ 22 А III, ℓ = 9430	1	28,1	63,8
	4	14 А III, ℓ = 8600	1	10,4	
	5	22 А III, ℓ = 5450	1	16,3	
КР11, КР12	1	Поз. 2,3; 6...9 по КР1 ∅ 25 А III, ℓ = 9430	1	36,2	71,9
	4	14 А III, ℓ = 8600	1	10,7	
	5	22 А III, ℓ = 5450	1	16,3	

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ.  
АРМАТУРА КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82

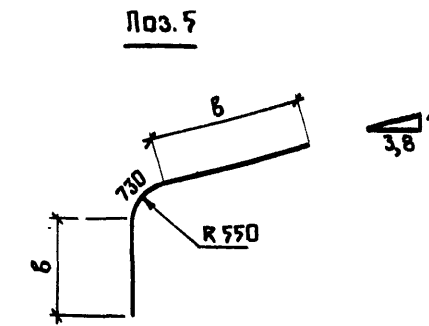
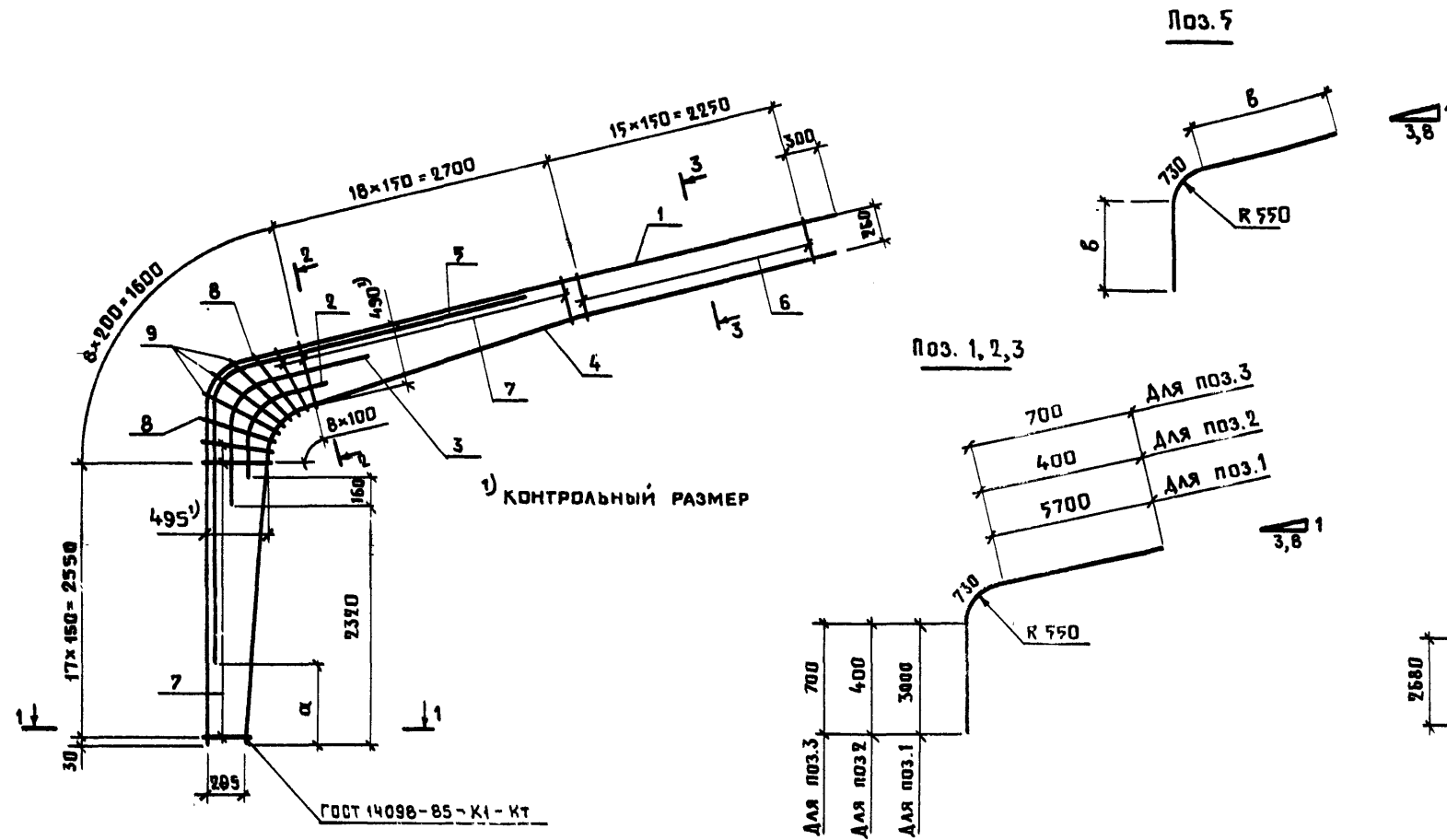
РАЗРАБ.	СЯСОНКО	<i>Сясо</i>
РАСЧЕТ	СЯСОНКО	<i>Сясо</i>
ИСПЫТ.	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР.	АХМЕТОВ	<i>Ах</i>
В. КОНТР.	КОГАН	<i>Ког</i>

1.822.1-6.2-6

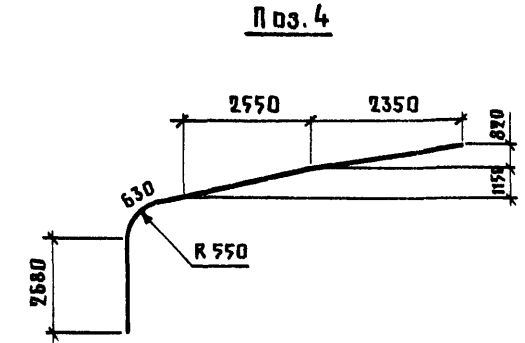
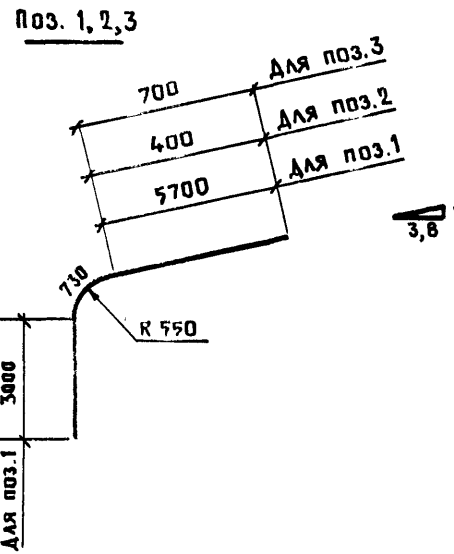
КАРКАС КР1... КР12

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЕХОЗ		



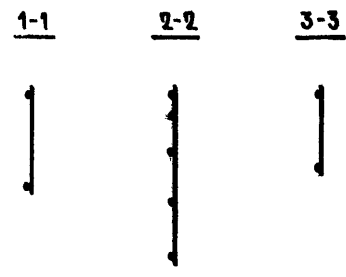
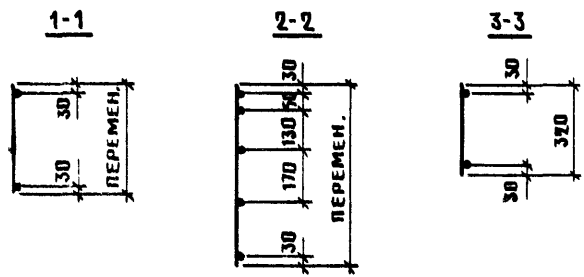


МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, ММ	
	а	б
КР13... КР16	700	2260
КР17... КР20	380	2585
КР21, КР22	600	2360
КР23, КР24	300	2660



Для КР13; КР15; КР17; КР19; КР21; КР23

Для КР14; КР16; КР18; КР20; КР22; КР24



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ.  
СПЕЦИФИКАЦИЮ СМ. ЛИСТ 2.

ИМЯ И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМЯ

РАЗРАБ.	САСОНКО	<i>Сасонко</i>
РАССЧИТ	САСОНКО	<i>Сасонко</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>
ПРОВЕР	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>
Н.КОНТР	КОРАН	<i>Коран</i>

1.822.1-6.2-7

КАРКАС КР13... КР24

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

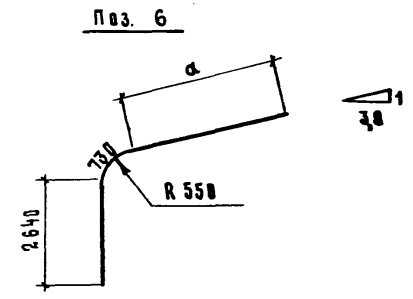
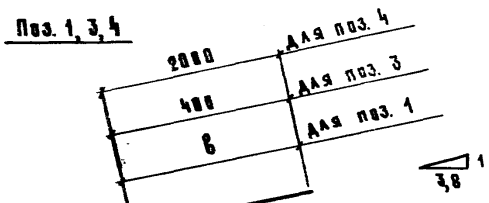
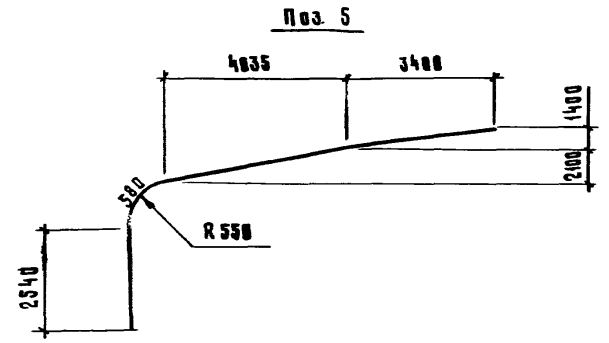
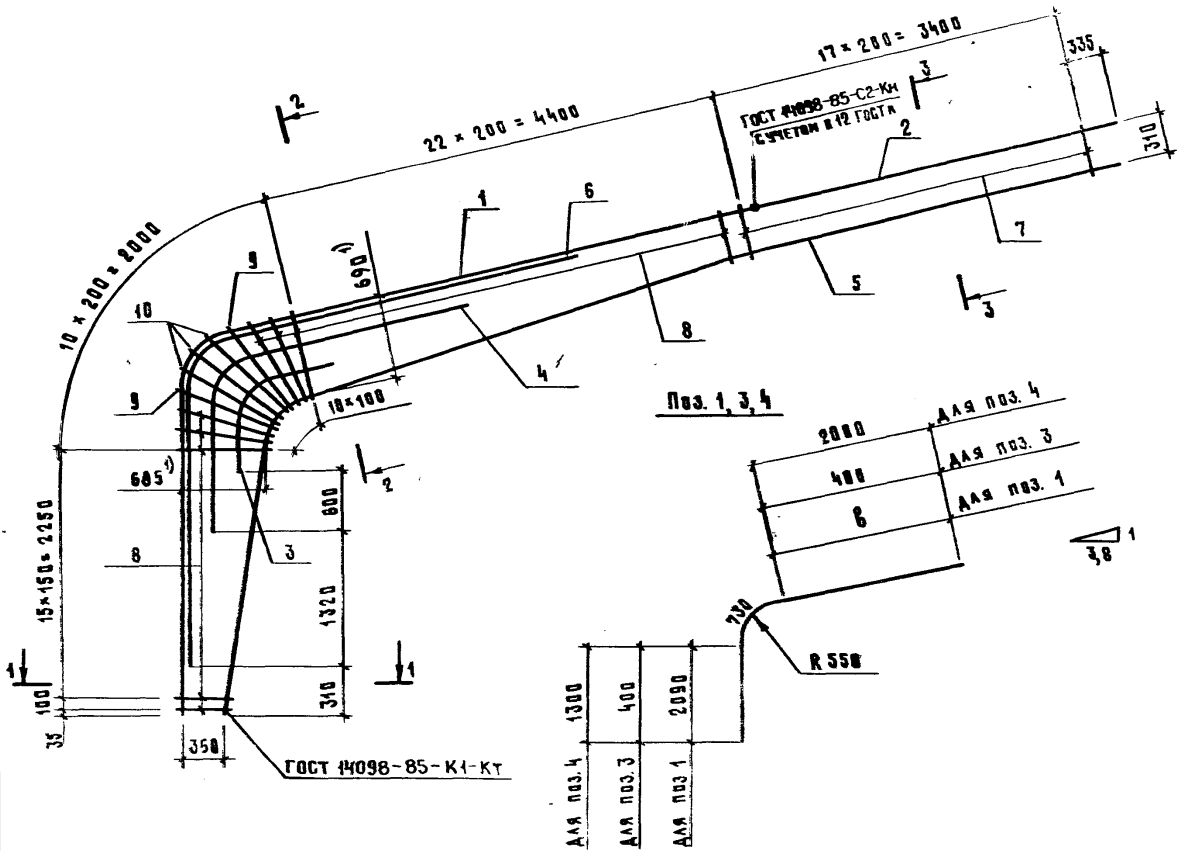
24108-02 16

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР13, КР14	1	∅ 16 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	14,9	39,8
	2	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 1530	1	1,4	
	3	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 2130	1	1,9	
	4	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 8600	1	7,6	
	5	16 АТ $\bar{V}$ С, l = 5250	1	8,3	
	6	6 А $\bar{III}$ , l = 320	16	0,07	
	7	6 А $\bar{III}$ , l от 340 до 580	38	0,10	
	8	6 А $\bar{III}$ , l = 610	2	0,14	
	9	6 А $\bar{III}$ , l = 700	3	0,16	
КР15, КР16	Поз. 2...4, 6...9 по КР13				45,9
	1	∅ 18 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	18,8	
КР17, КР18	5	18 АТ $\bar{V}$ С, l = 5250	1	10,5	54,4
	Поз. 2...4, 6...9 по КР13				
	1	∅ 20 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	23,3	
КР19, КР20	5	20 АТ $\bar{V}$ С, l = 5900	1	14,5	57,2
	1	∅ 20 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	23,3	
	2	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 1530	1	1,4	
	3	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 2130	1	1,9	
	4	14 АТ $\bar{V}$ С, l = 8600	1	10,4	
	5	20 АТ $\bar{V}$ С, l = 5900	1	14,5	
	6	6 А $\bar{III}$ , l = 320	16	0,07	
	7	6 А $\bar{III}$ , l от 340 до 580	38	0,10	
	8	6 А $\bar{III}$ , l = 610	2	0,14	
КР21, КР22	Поз. 2...4, 6...9 по КР19				60,9
	1	∅ 22 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	28,1	
	5	20 АТ $\bar{V}$ С, l = 5450	1	13,4	

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР23, КР24	1	∅ 22 АТ $\bar{V}$ С, l = 9430	1	28,1	70,4
	2	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 1530	1	1,4	
	3	12 АТ $\bar{V}$ С, l = 2130	1	1,9	
	4	14 АТ $\bar{V}$ С, l = 8600	1	10,4	
	5	22 АТ $\bar{V}$ С, l = 5850	1	17,5	
	6	8 А $\bar{III}$ , l = 320	16	0,13	
	7	8 А $\bar{III}$ , l от 340 до 580	38	0,18	
	8	8 А $\bar{III}$ , l = 610	2	0,24	
	9	8 А $\bar{III}$ , l = 700	3	0,28	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82, класса АТ-IV С по ГОСТ 10884-81.

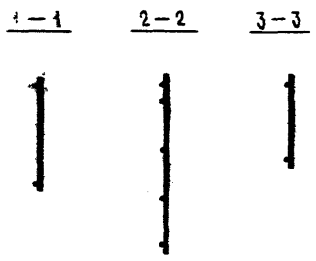
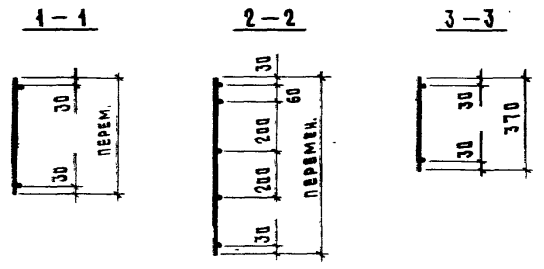
ИМБ. И ПОДМ. ПОДАПИСЬ И ФАМИЛИИ ПОСЛ. ИМБ. И



МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, мм	
	а	б
КР25, КР27	3300	4800
КР26, КР28		5800
КР29, КР31	3420	4800
КР30, КР32		5800
КР33, КР35	3480	4800
КР34, КР36		5800

ДЛЯ КР25, КР27, КР29, КР31, КР33, КР35

ДЛЯ КР26, КР28, КР30, КР32, КР34, КР36



МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕА., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР25	1	φ 18А Ш, l = 8520	1	17,0	62,0
	2	14А Ш, l = 4000	1	4,8	
	3	12А Ш, l = 1530	1	1,4	
	4	12А Ш, l = 4030	1	3,6	
	5	14А Ш, l = 11350	1	13,7	
	6	18А Ш, l = 6750	1	13,5	

ПРОДАЖЕННЕ СПЕЦИФИКАЦИИ СМ. ЛИСТ 2

1) КОНТРОЛЬНЫЙ ЗМЕР

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ

РАЗРАБ.	СЯСОНКО	<i>Сясонко</i>
РАСЧИТ.	СЯСОНКО	<i>Сясонко</i>
ИСПОЛН	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>
ПРОВ.	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>
Н.КОНТР.	КОГАН	<i>Коган</i>

1.822.1-6.2-8

КАРКАС КР25...КР36

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
0	1	2

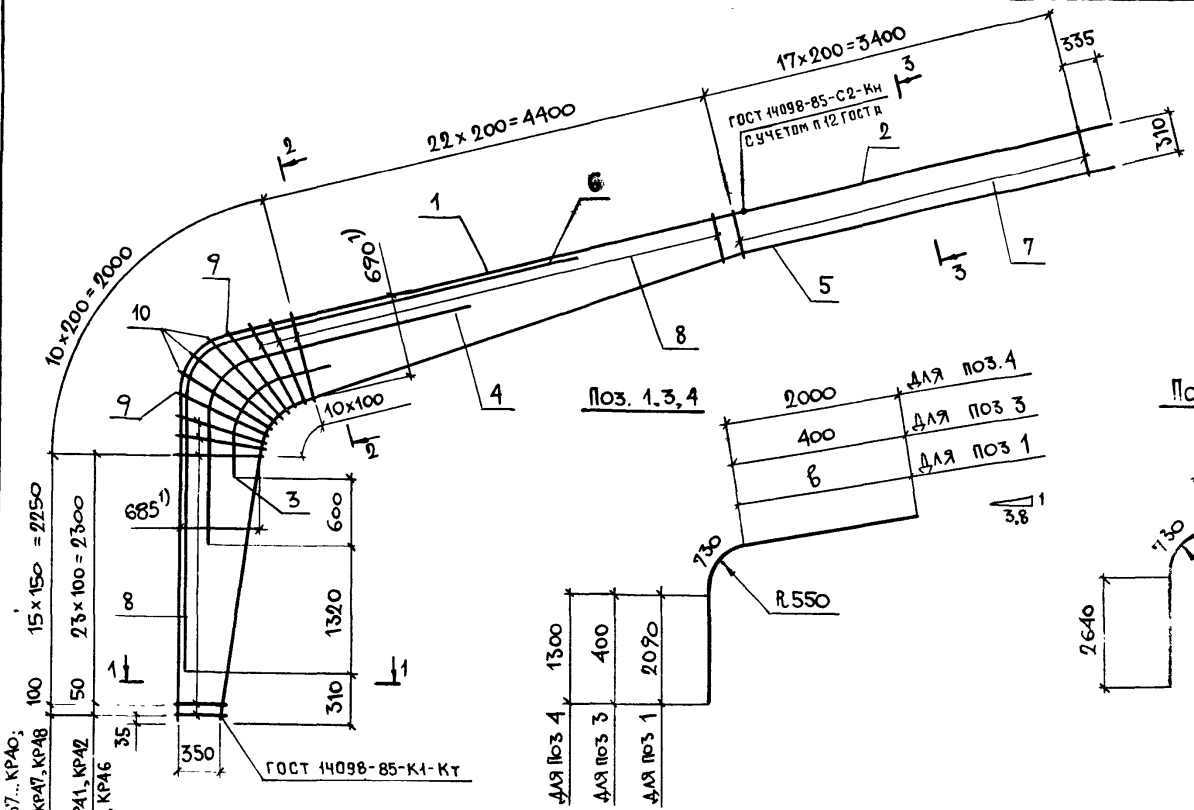
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква	МАССА ЕА, кг	МАССА КАРКАСА кг
	7	∅ 6 АШ, ℓ = 370	18	0,08	
	8	6 АШ, ℓ от 390 до 800	43	0,13	
	9	6 АШ, ℓ = 860	2	0,19	
	10	6 АШ, ℓ = 950	3	0,21	
КР26	Поз. 3...10 по КР25				62,8
	1	∅ 18 АШ, ℓ = 9520	1	19,0	
КР27	Поз. 3,4; 7...10 по КР25				69,2
	1	∅ 20 АШ, ℓ = 8520	1	21,0	
	2	14 АШ, ℓ = 4000	1	4,8	
	5	14 АШ, ℓ = 11350	1	13,7	
КР28	Поз. 3,4; 7...10 по КР25				70,5
	1	∅ 20 АШ, ℓ = 9520	1	23,5	
	2	14 АШ, ℓ = 3000	1	3,6	
	6	20 АШ, ℓ = 6750	1	16,6	
КР29	Поз. 3,4; 7...10 по КР25				77,3
	1	∅ 22 АШ, ℓ = 8520	1	25,4	
	2	14 АШ, ℓ = 4000	1	4,8	
	6	22 АШ, ℓ = 6790	1	20,3	
КР30	Поз. 3,4; 7...10 по КР25				79,1
	1	∅ 22 АШ, ℓ = 9520	1	28,4	
	2	14 АШ, ℓ = 3000	1	3,6	
	6	22 АШ, ℓ = 6790	1	20,3	
КР31	1	∅ 25 АШ, ℓ = 8520	1	32,7	97,1
	2	16 АШ, ℓ = 4000	1	6,3	
	3	12 АШ, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 АШ, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	16 АШ, ℓ = 11350	1	17,9	

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква	МАССА ЕА, кг	МАССА КАРКАСА кг
	6	∅ 22 АШ, ℓ = 6790	1	20,3	
	7	8 АШ, ℓ = 370	18	0,15	
	8	8 АШ, ℓ от 390 до 800	43	0,24	
	9	8 АШ, ℓ = 860	2	0,34	
	10	8 АШ, ℓ = 950	3	0,38	
	Поз. 3...10 по КР31				
КР32	1	∅ 25 АШ, ℓ = 9520	1	36,6	99,4
	2	16 АШ, ℓ = 3000	1	4,7	
КР33	Поз. 1...5, 7...10 по КР31				103,1
	6	∅ 25 АШ, ℓ = 6850	1	26,3	
КР34	Поз. 3...5, 7...10 по КР31				105,4
	1	∅ 25 АШ, ℓ = 9520	1	36,6	
	2	16 АШ, ℓ = 3000	1	4,7	
КР35	6	25 АШ, ℓ = 6850	1	26,3	124,7
	1	∅ 25 АШ, ℓ = 8520	1	32,7	
	2	20 АШ, ℓ = 4000	1	9,9	
	3	12 АШ, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 АШ, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	20 АШ, ℓ = 11350	1	28,0	
	6	25 АШ, ℓ = 6850	1	26,3	
	7	18 АШ, ℓ = 370	18	0,23	
	8	18 АШ, ℓ от 390 до 800	43	0,37	
	9	18 АШ, ℓ = 860	2	0,53	
КР36	Поз. 3...10 по КР35				126,1
	1	∅ 25 АШ, ℓ = 9520	1	36,6	
	2	20 АШ, ℓ = 3000	1	7,4	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82

1. 82. 1-6.2-8	Лист
	2

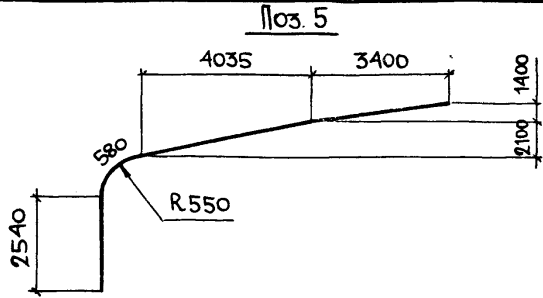
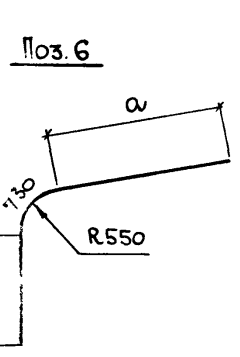
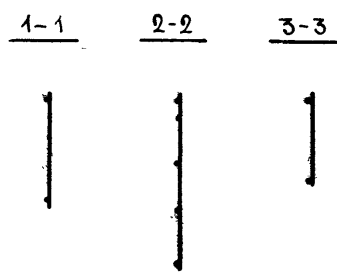
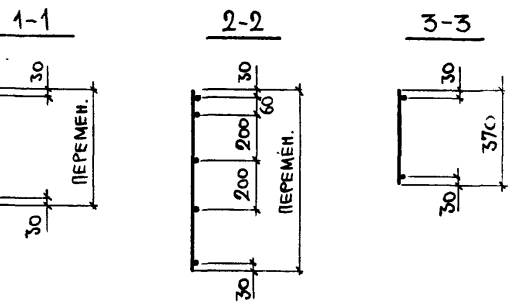


ДЛЯ КР 37... КР40;  
КР43, КР44, КР47, КР48

ДЛЯ КР41, КР42  
КР45, КР46

ДЛЯ КР 37, КР 39, КР 41, КР 43, КР 45, КР 47

ДЛЯ КР 38, КР 40, КР 42, КР 44, КР 46, КР 48



МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, ММ	
	а	б
КР 37, КР 39	3380	4800
КР 38, КР 40		5800
КР 41, КР 43	3420	4800
КР 42, КР 44		5800
КР 45, КР 47	3480	4800
КР 46, КР 48		5800

МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР 37	1	φ 18 Аг IV с, l = 8520	1	17,0	62,0
	2	14 Аг IV с, l = 4000	1	4,8	
	3	12 Аг IV с, l = 1530	1	1,4	
	4	12 Аг IV с, l = 4030	1	3,6	
	5	14 Аг IV с, l = 11350	1	13,7	
	6	18 Аг IV с, l = 6750	1	13,5	

Продолжение спецификации см. лист 2

1) контрольный размер  
Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ

РАЗРАБ.	ДХМЕТОВА	ДХ
РАССЧИТ	ДХМЕТОВА	ДХ
ИСПОЛН	ГУСЕВА	ГУ
ПРОВЕР	СЯСОНКО	СЯ
И КОНТР	КОГАН	КО

1.822.1-6.2-9			
КАРКАС КР37... КР48	СТАДИЯ	Лист	Листов
	Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Имя, И. ПОДЛ. Подпись и дата

МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ	МАРКА КАРКАСА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ	
	7	φ 6 A III, l = 370	18	0,08			9	φ 8 A III, l = 860	2	0,34		
	8	6 A III, l от 390 до 800	43	0,13			10	8 A III, l = 950	3	0,38		
	9	6 A III, l = 860	2	0,19			ПОЗ. 3...10 по КР43					
	10	6 A III, l = 950	3	0,21			1	φ 25 A T IV C, l = 9520	1	36,6		94,1
КР38	ПОЗ. 3...10 по КР37			62,8	2	14 A T IV C, l = 3000	1	3,6				
	1	φ 18 A T IV C, l = 9520	1		19,0	ПОЗ. 1,3,4,7,9,10 по КР43						
КР39	2	14 A T IV C, l = 3000	1	3,6	69,1	2	φ 16 A T IV C, l = 4000	1	6,3	105,0		
	ПОЗ. 2...5, 7...10 по КР37			6		5	16 A T IV C, l = 11350	1	17,9			
КР40	1	φ 20 A T IV C, l = 8520	1		21,0	70,4	6	25 A T IV C, l = 6850	1		26,3	
	6	20 A T IV C, l = 6750	1	16,6	ПОЗ. 3,4,7,9,10 по КР43							
КР41	ПОЗ. 3...5, 7...10 по КР37			78,4	1	φ 20 A T IV C, l = 9520	1	23,5	107,3			
	2	14 A T IV C, l = 3000	1		3,6	2	16 A T IV C, l = 3000	1		4,7		
	6	20 A T IV C, l = 6750	1		16,6	5	16 A T IV C, l = 11350	1		17,9		
КР42	ПОЗ. 3,4,7,9,10 по КР37			80,2	6	25 A T IV C, l = 6850	1	26,3		124,8		
	1	φ 22 A T IV C, l = 8520	1		25,4	8	8 A III, l от 390 до 800	51			0,24	
	2	14 A T IV C, l = 4000	1		4,8	КР47	1	φ 25 A T IV C, l = 8520			1	32,7
	5	14 A T IV C, l = 11350	1		13,7		2	20 A T IV C, l = 4000	1		9,9	
6	22 A T IV C, l = 6790	1	20,3	3	12 A T IV C, l = 1530		1	1,4				
8	6 A III, l от 390 до 800	51	0,13	4	12 A T IV C, l = 4030		1	3,6				
КР43	ПОЗ. 3,4,7,9,10 по КР37			91,4	5	20 A T IV C, l = 11350	1	26,0	126,2			
	1	φ 22 A T IV C, l = 9520	1		26,4	6	25 A T IV C, l = 6850	1			26,3	
	2	14 A T IV C, l = 3000	1		3,6	7	10 A III, l = 370	18			0,23	
	5	14 A T IV C, l = 11350	1		13,7	8	10 A III, l от 390 до 800	43			0,37	
	6	22 A T IV C, l = 6790	1		20,3	9	10 A III, l = 860	2		0,53		
	8	6 A III, l от 390 до 800	51		0,13	10	10 A III, l = 950	3		0,59		
КР44	1	φ 25 A T IV C, l = 8520	1	32,7	ПОЗ. 3...10 по КР47			КР48		ПОЗ. 3...10 по КР47		126,2
	2	14 A T IV C, l = 4000	1	4,8	1	φ 25 A T IV C, l = 9520	1			36,6		
	3	12 A T IV C, l = 1530	1	1,4	2	20 A T IV C, l = 3000	1	7,4				
	4	12 A T IV C, l = 4030	1	3,6	АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82, КЛАССА АТ-IV C по ГОСТ 10884-81.							
	5	14 A T IV C, l = 11350	1	13,7	1.822.1-6.2-9							
	6	22 A T IV C, l = 6790	1	20,3	24108-02 21 ФОРМАТ А3							
	7	8 A III, l = 370	18	0,15	Лист							
	8	8 A III, l от 390 до 800	43	0,24	2							



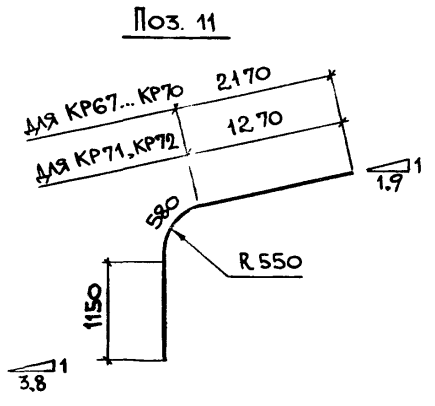
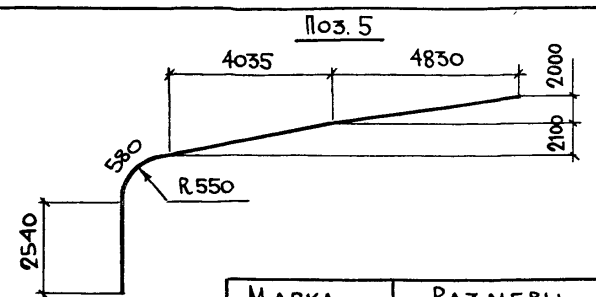
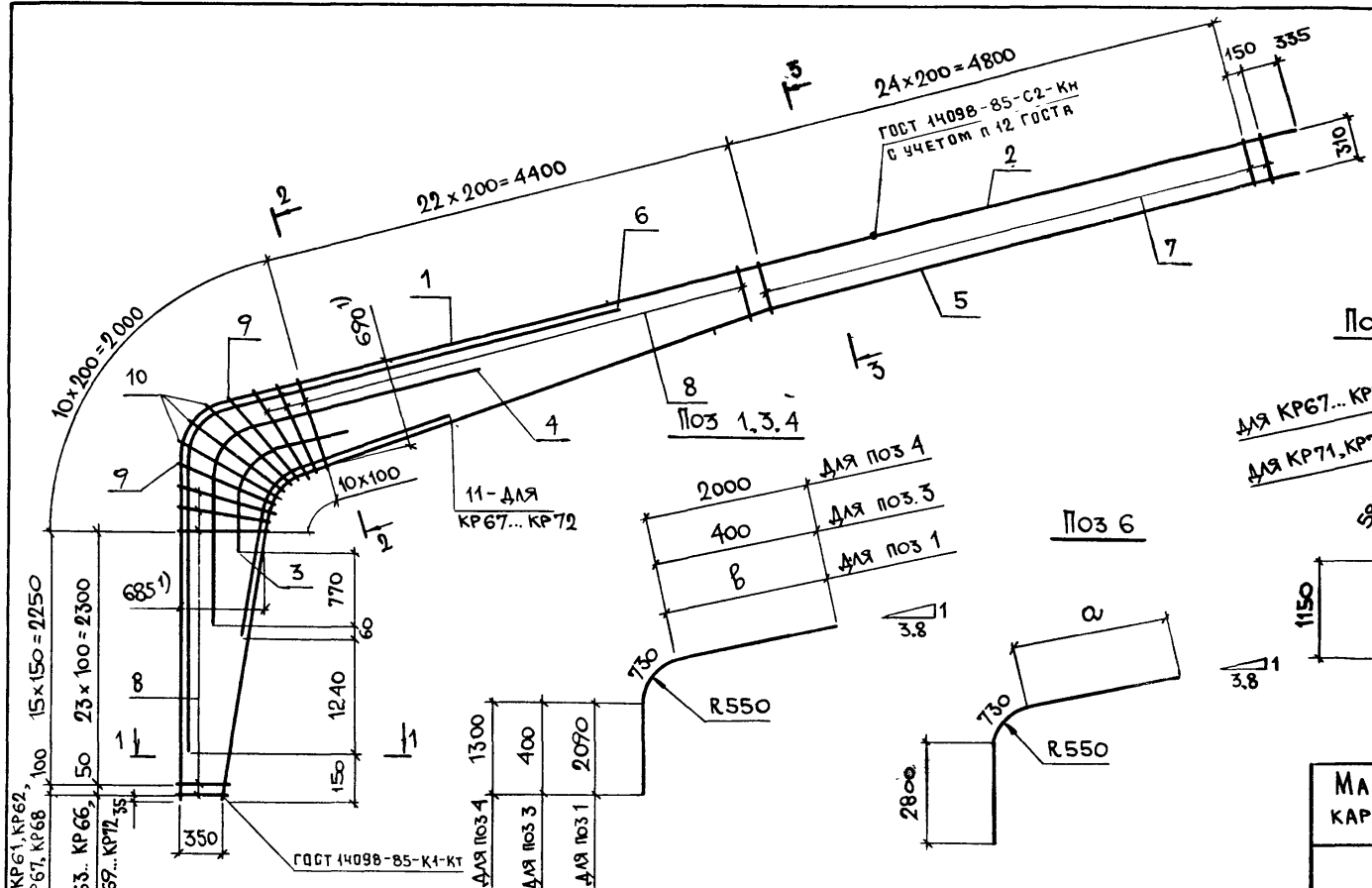
МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква	МАССА ЕА., кг	МАССА КАРКАСА, кг
КР50		Поз. 3...10 по КР49			91,1
	1	∅ 22 А III, ℓ=10070	1	30,1	
	2	16 А III, ℓ=4000	4	6,3	
КР51		Поз. 1,3,4,6,7,9,10 по КР49			98,3
	2	∅ 18 А III, ℓ=5000	1	10,0	
	5	18 А III, ℓ=12900	1	25,8	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,13	
КР52		Поз. 3,4,6,7,9,10 по КР49			99,3
	1	∅ 22 А III, ℓ=10070	1	30,1	
	2	18 А III, ℓ=4000	1	8,0	
	5	18 А III, ℓ=12900	1	25,8	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,13	
КР53	1	∅ 25 А III, ℓ=9070	1	34,8	119,2
	2	18 А III, ℓ=5000	1	10,0	
	3	12 А III, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ=4030	1	3,6	
	5	18 А III, ℓ=12900	1	25,8	
	6	25 А III, ℓ=7150	1	27,3	
	7	8 А III, ℓ=370	26	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	43	0,24	
	9	8 А III, ℓ=860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ=950	3	0,38	
КР54		Поз. 3...10 по КР53			121,1
	1	∅ 25 А III, ℓ=10070	1	30,7	
	2	18 А III, ℓ=4000	1	8,0	
КР55	1	∅ 25 А III, ℓ=9370	1	36,0	146,3
	2	20 А III, ℓ=4700	1	11,6	
	3	12 А III, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ=4030	1	3,6	
	5	20 А III, ℓ=12900	1	31,8	
	6	25 А III, ℓ=7150	1	27,3	
	7	10 А III, ℓ=370	26	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	42	0,37	

МАРКА КАРКАСА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Ква	МАССА ЕА., кг	МАССА КАРКАСА, кг
	9	∅ 18 А III, ℓ=860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ=950	3	0,59	
	11	20 А III, ℓ=3900	1	9,6	
КР56		Поз. 3...11 по КР55			147,6
	1	∅ 25 А III, ℓ=10370	1	39,0	
	2	20 А III, ℓ=3700	1	9,1	
КР57		Поз. 3...5, 7, 9...11 по КР55			165,0
	1	∅ 28 А III, ℓ=9070	1	43,8	
	2	20 А III, ℓ=5000	1	12,3	
	6	28 А III, ℓ=7200	1	34,8	
КР58		Поз. 3...5, 7, 9...11 по КР55			167,4
	1	∅ 28 А III, ℓ=10070	1	40,6	
	2	28 А III, ℓ=4000	1	9,9	
	6	28 А III, ℓ=7200	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
КР59	1	∅ 28 А III, ℓ=9370	1	45,3	187,8
	2	20 А III, ℓ=4700	1	11,6	
	3	12 А III, ℓ=1530	1	1,4	
	4	12 А III, ℓ=4030	1	3,6	
	5	25 А III, ℓ=12900	1	49,5	
	6	28 А III, ℓ=7700	1	37,2	
	7	10 А III, ℓ=370	26	0,23	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
	9	10 А III, ℓ=860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ=950	3	0,59	
	11	25 А III, ℓ=3000	1	11,5	
КР60		Поз. 3...11 по КР59			190,1
	1	∅ 28 А III, ℓ=10370	1	50,1	
	2	20 А III, ℓ=3700	1	9,1	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82

1.8.2.2. - 6:2-10	Лист
	2

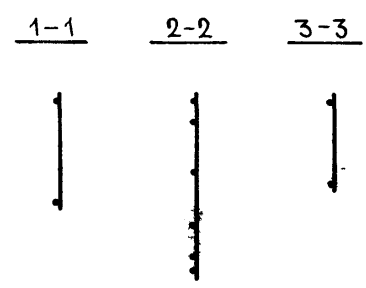
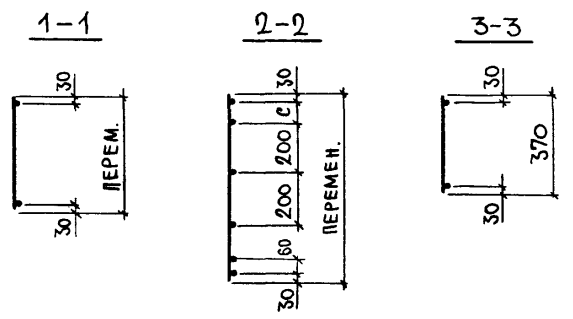




МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, ММ		
	d	b	c
КР61, КР63	3570	5350	60
КР62, КР64		6350	
КР65	3820	5350	
КР66		6350	
КР67		5650	
КР68	3870	6650	
КР69		5350	
КР70		6350	
КР71	4370	5650	70
КР72		6650	

Для КР61, КР63, КР65, КР67, КР69, КР71

Для КР62, КР64, КР66, КР68, КР70, КР72



МАРКА КАРКАСА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР61	1	∅ 22 Ат IV С, l = 7070	1	27,1	83,0
	2	14 Ат IV С, l = 5000	1	6,0	
	3	12 Ат IV С, l = 1530	1	1,4	
	4	12 Ат IV С, l = 4030	1	3,6	
	5	14 Ат IV С, l = 12900	1	15,6	
	6	22 Ат IV С, l = 7100	1	20,6	
	7	6 А III, l = 370	26	0,08	
	8	6 А III, l от 390 до 800	43	0,13	

Продолжение спецификации см. лист 2.

РАЗРАБ.	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>
РАСЧЕТ	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>
ИСПОЛН	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР	САСОНКО	<i>Сас</i>
Н.КОНТР	КОГАН	<i>Ког</i>

1.822.1-6.2-11

КАРКАС КР61... КР72

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ГИПРОНИСЕЛЬХИЗ		

КОНТРОЛЬНЫЙ РАЗМЕР.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ 1.822.1-6.2-11

ИНВ И ПОДЛ Подпись и дата ВЗМ ИНВ. №

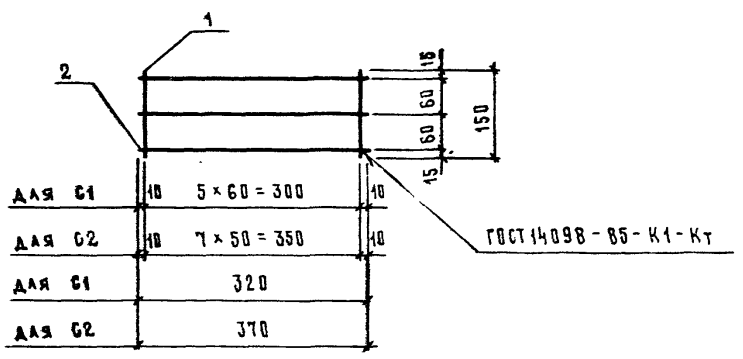
МАРКА КАРКАСА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
	9	∅ 6 А III, ℓ = 860	2	0,19	
	10	6 А III, ℓ = 950	3	0,21	
КР 62	Поз 3...10 по КР 61				84,8
	1	∅ 22 АТ IV c, ℓ = 10070	1	30,1	
	2	14 АТ IV c, ℓ = 4000	1	4,8	
КР 63	Поз. 1,3,4,6,7,9,10 по КР 61				90,8
	2	∅ 16 АТ IV c, ℓ = 5000	1	7,9	
	5	16 АТ IV c, ℓ = 12900	1	20,4	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,13	
КР 64	Поз. 3,4,6,7,9,10 по КР 61				92,2
	1	∅ 22 АТ IV c, ℓ = 10070	1	30,1	
	2	16 АТ IV c, ℓ = 4000	1	6,3	
	5	16 АТ IV c, ℓ = 12900	1	20,4	
	8	6 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,13	
КР 65	1	∅ 25 АТ IV c, ℓ = 9070	1	34,8	121,1
	2	18 АТ IV c, ℓ = 5000	1	10,0	
	3	12 АТ IV c, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 АТ IV c, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	18 АТ IV c, ℓ = 12900	1	25,8	
	6	25 АТ IV c, ℓ = 7350	1	27,5	
	7	8 А III, ℓ = 370	26	0,15	
	8	8 А III, ℓ от 390 до 800	54	0,24	
	9	8 А III, ℓ = 860	2	0,34	
	10	8 А III, ℓ = 950	3	0,38	
КР 66	Поз. 3. 10 по КР 65				123,0
	1	∅ 25 АТ IV c, ℓ = 10070	1	38,7	
	2	18 АТ IV c, ℓ = 4000	1	8,0	
КР 67	1	∅ 25 АТ IV c, ℓ = 9370	1	36,0	146,3
	2	20 АТ IV c, ℓ = 4700	1	11,6	
	3	12 АТ IV c, ℓ = 1530	1	1,4	
	4	12 АТ IV c, ℓ = 4030	1	3,6	
	5	20 АТ IV c, ℓ = 12900	1	31,8	
	6	25 АТ IV c, ℓ = 7350	1	27,5	
	7	10 А III, ℓ = 370	26	0,23	

МАРКА КАРКАСА	ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
	8	∅ 10 А III, ℓ от 390 до 800	43	0,37	
	9	10 А III, ℓ = 860	2	0,53	
	10	10 А III, ℓ = 950	3	0,59	
	11	20 АТ IV c, ℓ = 3900	1	9,6	
КР 68	Поз. 3...11 по КР 67				147,6
	1	∅ 25 АТ IV c, ℓ = 10370	1	39,8	
	2	20 АТ IV c, ℓ = 3700	1	9,1	
КР 69	Поз 3...5,7,9...11 по КР 67				165,0
	1	∅ 28 АТ IV c, ℓ = 9070	1	43,8	
	2	20 АТ IV c, ℓ = 5000	1	12,3	
	6	28 АТ IV c, ℓ = 7400	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
КР 70	Поз. 3...5,7,9...11 по КР 67				168,2
	1	∅ 28 АТ IV c, ℓ = 10070	1	49,4	
	2	20 АТ IV c, ℓ = 4000	1	9,9	
	6	28 АТ IV c, ℓ = 7400	1	34,8	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
КР 71	Поз. 3,4,7,9,10 по КР 67				176,6
	1	∅ 28 АТ IV c, ℓ = 9370	1	45,3	
	2	22 АТ IV c, ℓ = 4700	1	14,0	
	5	22 АТ IV c, ℓ = 12900	1	38,5	
	6	28 АТ IV c, ℓ = 7900	1	37,2	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
	11	22 АТ IV c, ℓ = 3000	1	8,9	
КР 72	Поз 3,4,7,9,10 по КР 67				178,4
	1	∅ 28 АТ IV c, ℓ = 10370	1	50,1	
	2	22 АТ IV c, ℓ = 3700	1	11,0	
	5	22 АТ IV c, ℓ = 12900	1	38,5	
	6	28 АТ IV c, ℓ = 7900	1	37,2	
	8	10 А III, ℓ от 390 до 800	51	0,37	
	11	22 АТ IV c ℓ = 3000	1	8,9	

АРМАТУРА КЛАССА А-III ГОСТ 5781-82, КЛАССА АТ-IV c ГОСТ 10884-81

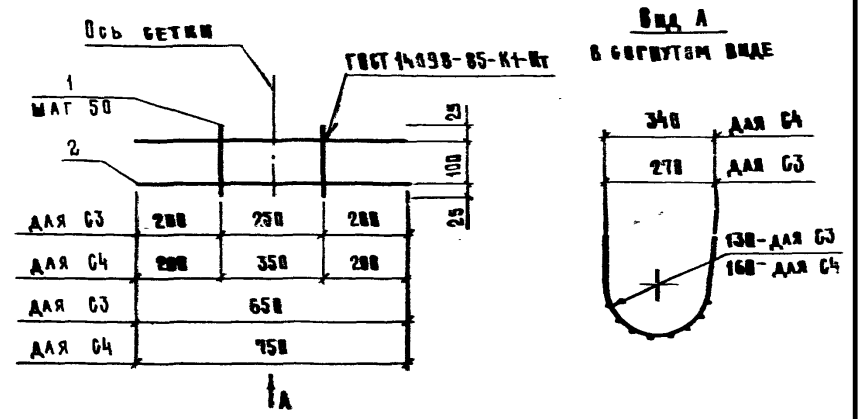
1.822.1-6.2-11		АМСТ
		2

ИЗДАНИЕ ПОДРОБНОЕ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ В СИЛУ



МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕА., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С1	1	∅ 6 А III, ℓ = 150	6	0,03	0,4
	2	6 А III, ℓ = 320	3	0,07	
С2	1	6 А III, ℓ = 150	8	0,03	0,5
	2	6 А III, ℓ = 370	3	0,08	

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ  
АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82



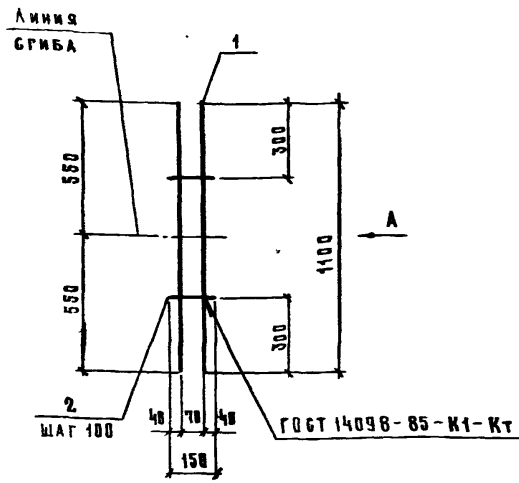
МАРКА СЕТКИ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕА., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С3	1	∅ 6 А III, ℓ = 150	6	0,03	1,3
	2	12 А III, ℓ = 650	2	0,58	
С4	1	6 А III, ℓ = 150	8	0,03	1,6
	2	12 А III, ℓ = 750	2	0,67	

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-6.2-ТУ  
АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82

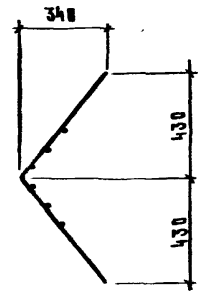
ИЗМ. № 1

АБ	СРСОНКО	<i>[Signature]</i>	1.822.1-6.2-12	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
БЧНТ	СРСОНКО	<i>[Signature]</i>				
ВАН	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>				
З	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>				
СЕТКА С1, С2			Р	1	ГИПРОНИГЕЛЬХОЗ	
ИЖТ	КОБЯН	<i>[Signature]</i>	ФОРМАТ А4			

РАЗРАБ	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>	1.822.1-6.2-13	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАССЧИТ	АХМЕТОВА	<i>[Signature]</i>				
ИСПОЛН	ГУСЕВА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР	СРСОНКО	<i>[Signature]</i>				
СЕТКА С3, С4			Р	1	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
И.КОНТР	КОБЯН	<i>[Signature]</i>	ФОРМАТ А4			



В И Д А  
В С Г Н У Т О М В И Д Е



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
1	Ø 12 А III, L = 1100	2	1,0	2,2
2	6 А III, L = 150	6	0,03	

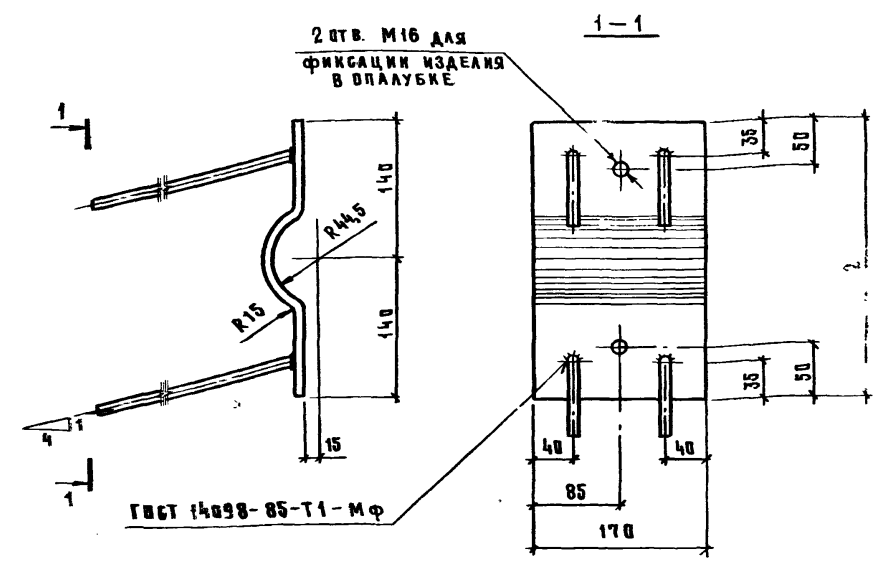
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-Б.2-ТЧ  
АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82

РАЗРАБ.	АХМЕТОВА	<i>Ахл</i>
РАСЧЕТ	АХМЕТОВА	<i>Ахл</i>
ИСПЫТ	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР.	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>

1.822.1-Б.2-14

СЕТКА С5

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАКАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист 8 x 170, L = 330	1	3,6	4,8
2	Ø 12 А III, L = 350	4	0,3	

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ СМ. 1.822.1-Б.2-ТЧ  
ЛИСТОВАЯ СТАЛЬ по ГОСТ 19903-74  
АРМАТУРА КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-82

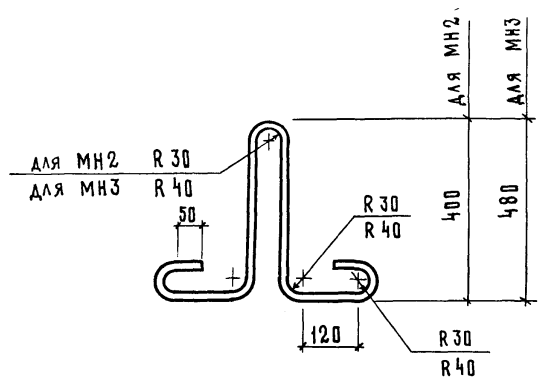
ИЗМ. № ПЛАН. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВОЗМ. ИМ. И.Н.

РАЗРАБ.	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
РАСЧЕТ	СЯСОНКО	<i>Сяс</i>
ИСПЫТ	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВЕР.	АХМЕТОВА	<i>Ахл</i>

1.822.1-Б.2-15

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ  
МН1

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		



МАРКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ	Ø, мм	Длина, мм	Масса, кг
МН2	16АІ	1330	2,1
МН3	18АІ	1700	3,4

Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ.  
Арматура класса А-І по ГОСТ 5781-82.

№, № ПОДА, ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. №№

РАЗРАБ.	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>
РАСЧИТ	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>
ИСПОДАН.	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>
ПРОВЕР.	САСАНИКО	<i>Сасанико</i>

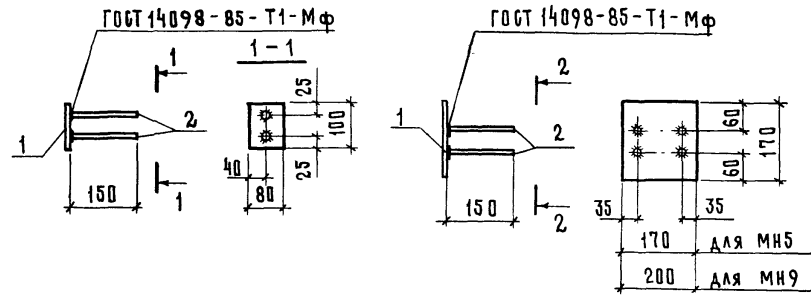
1.822.1-6.2-16

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН2, МН3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

МН4

МН5, МН9



МАРКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ	Поз.	Наименование	Кол.	МАССА ЕД., кг	МАССА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, кг
МН4	1	Лист 6×80, $\ell=100$	1	0,4	0,5
	2	Ø 8 А III, $\ell=150$	2	0,06	
МН5	1	Лист 6×170, $\ell=170$	1	1,4	1,6
	2	Ø 8 А III, $\ell=150$	4	0,06	
МН9	1	Лист 6×170 $\ell=200$	1	1,6	1,8
	2	Ø 8 А III, $\ell=150$	4	0,06	

Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ.  
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74.  
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

№, № ПОДА, ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМ. №№

РАЗРАБ.	САСАНИКО	<i>Сасанико</i>
РАСЧИТ	САСАНИКО	<i>Сасанико</i>
ИСПОДАН.	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>
ПРОВ.	АХМЕТОВА	<i>Ахметова</i>

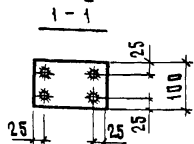
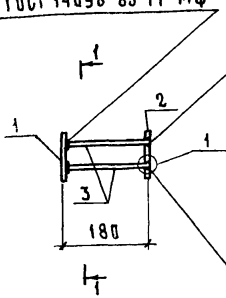
1.822.1-6.2-17

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН4, МН5, МН9

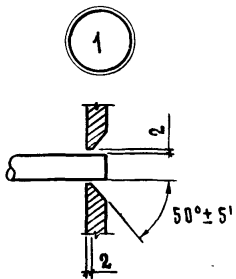
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ГОСТ 14098-85-Т1-МФ

Зачистить заподаздо с пластиной



ГОСТ 14098-85-Т12-РЗ



ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ
1	Лист 8×100, $\varnothing=150$	1	0,9	2,4
2	Лист 8×100, $\varnothing=150$	1	0,9	
3	$\varnothing 12 \text{ A III}$ , $\varnothing=170$	4	0,15	

Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ  
 Листовая сталь ГОСТ 19903-74  
 Арматура класса А-III ГОСТ 5781-82.

РАЗРАБ.	САСОНКО	<i>Сасо</i>
РАСЧЕТ	САСОНКО	<i>Сасо</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВ.	ЕРУСАЛИМСКАЯ	<i>Еру</i>
Н.КОНТР.	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>

1.822.1-6.2 - 18

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН6

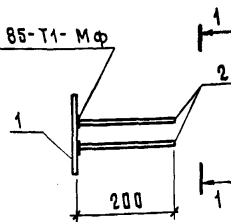
СТАДИЯ Лист Листов

Р 1 -

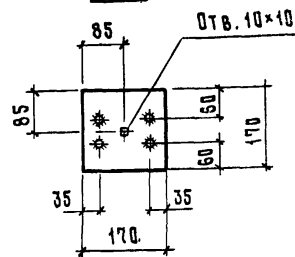
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Мн 7

ГОСТ 14098-85-Т1-МФ

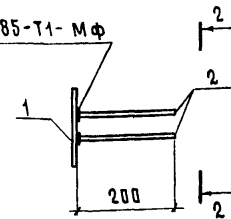


1-1

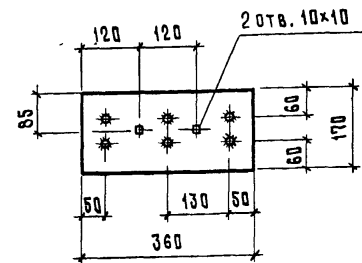


МН8

ГОСТ 14098-85-Т1-МФ



2-2



МАРКА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ЗАКЛАДНОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН7	1	Лист 8×170, $\varnothing=170$	1	1,8	2,2
	2	$\varnothing 10 \text{ A III}$ , $\varnothing=200$	4	0,1	
МН8	1	Лист 8×170, $\varnothing=360$	1	3,8	4,4
	2	$\varnothing 10 \text{ A III}$ , $\varnothing=200$	6	0,1	

Технические условия см. 1.822.1-6.2-ТУ  
 Листовая сталь ГОСТ 19903-74  
 Арматура класса А-III ГОСТ 5781-82.

Листовая сталь ГОСТ 19903-74

РАЗРАБ.	ЕРУСАЛИМСКАЯ	<i>Еру</i>
РАСЧЕТ	САСОНКО	<i>Сасо</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Гус</i>
ПРОВ.	САСОНКО	<i>Сасо</i>
Н.КОНТР.	АХМЕТОВА	<i>Ах</i>

1.822.1-6.2 - 19

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН7, МН8

СТАДИЯ Лист Листов

Р 1 -

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ