

01Г

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМПЕТЕНТНЫЙ ЦЕНТР СОВЕТА МИНИСТРОВ СООБЩЕСТВА НЕЗАВИСИМЫХ И АССОЦИИРОВАННЫХ ГОСУДАРСТВ

<https://zavodjbi.com/>

ТЕПЛОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1632-5

СТЕНОВЫЕ ДВУХСЛОЙНЫЕ ПАНЕЛИ И БЛОКИ ИЗ ЛЕГКИХ БЕТОНОВ

ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

13877-03  
ЦЕНА 0-66

<https://zavodjbi.com/>

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

<https://zavodjbi.com/>

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.)

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

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+КП32; КП45; КП46	5	7
Пространственные каркасы КП33+КП44	6	8
Пространственные каркасы КП47+КП32	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 Ø1+Ø2	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	20
Деталь 18	27	20

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.

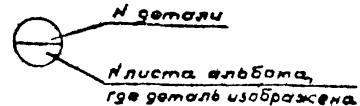
3. Плоские и пространственные арматурные каркасы и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями:

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

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

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

Условные обозначения, принятые в данном альбоме



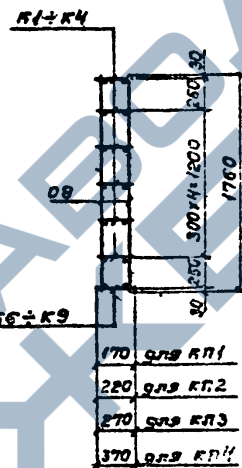
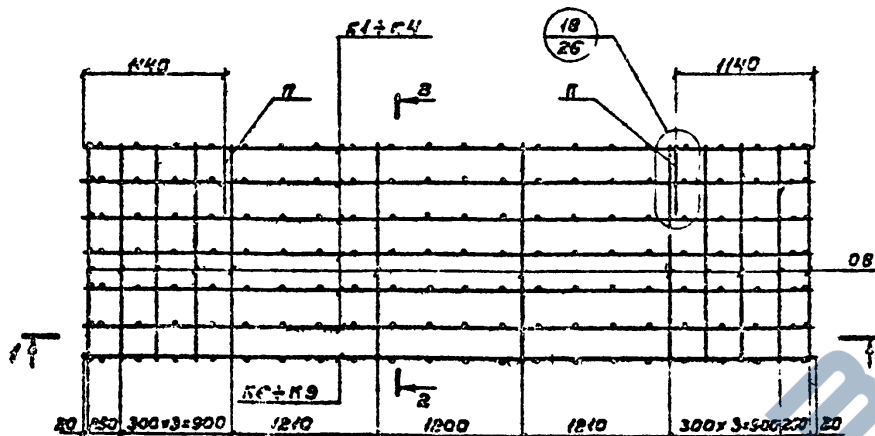
ТК	Содержание		Серия 1.832.5	
	Пояснительная записка		Выпуск 2	Лист 2
1974			Инвент. № 13877-63.3	

<https://zavodjbi.com/>

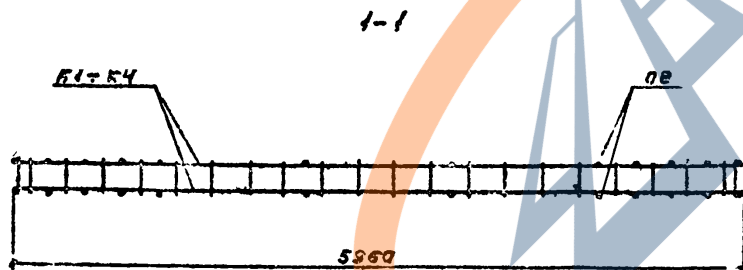
Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

КП1 ÷ КП4

2-2



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

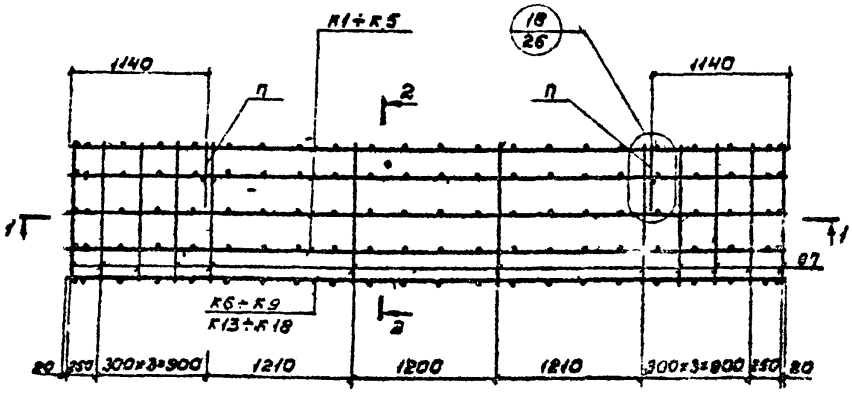


1. Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней.
2. Таблица для выбора марок арматуры для подсчета дана в пояснительной записке выпуска 1.

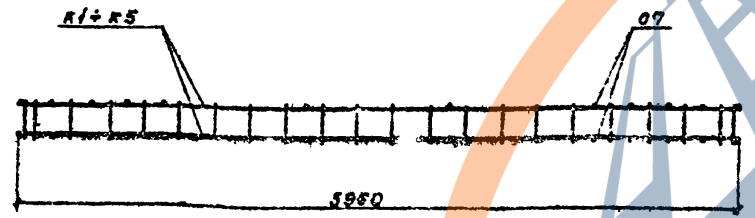
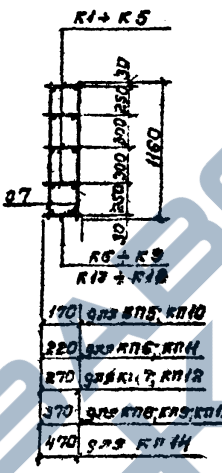
ТК 1574	Пространственные каркасы КП1 ÷ КП4	Серия 1.832-5 Выпуск Лист 2
------------	---------------------------------------	--------------------------------------

<https://zavodjbi.com/>

КП5 + КП14



2-2



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ 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
КП13	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 подвеса должна быть раздаточной запиской выпуска 1.

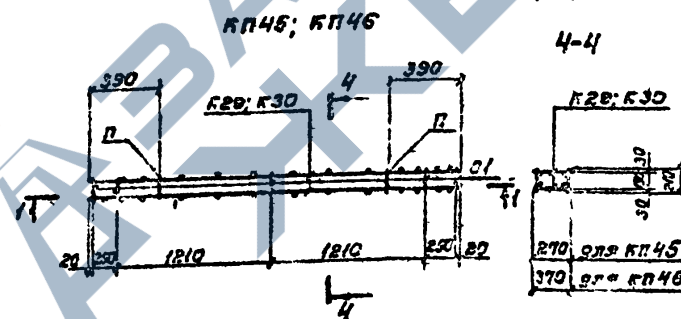
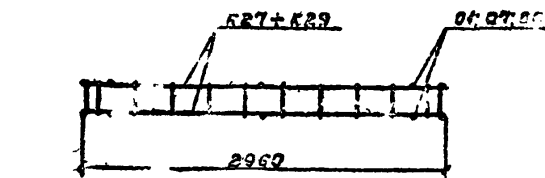
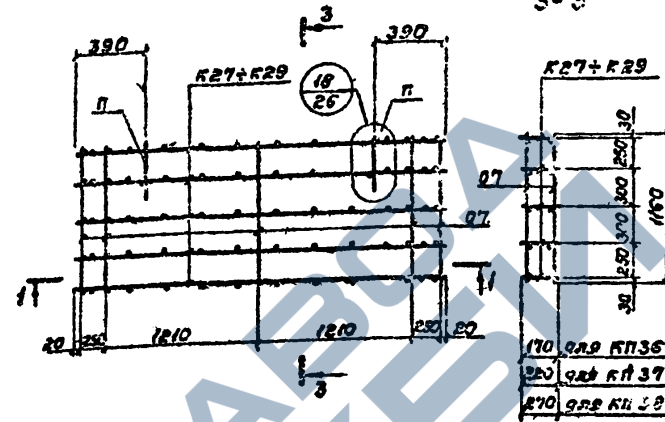
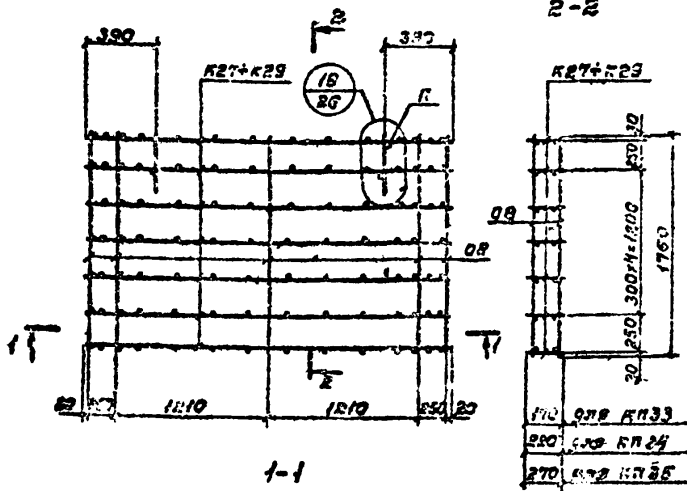
ТК 1974	Пространственные каркасы: КП5 + КП14	Код документа	1.332-5
		Выпуск/Лист	3 / 2
		Формат	101*703/5

<https://zavodjbi.com/>





КР33 + КР35



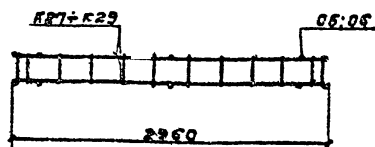
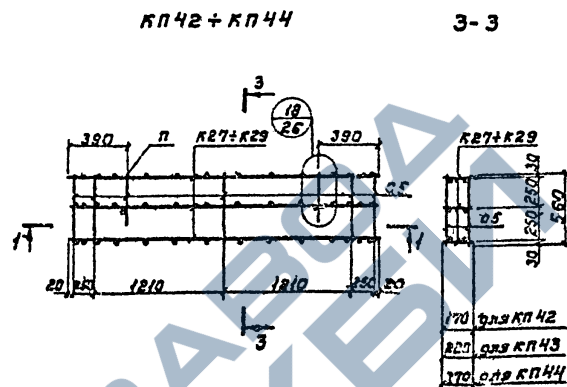
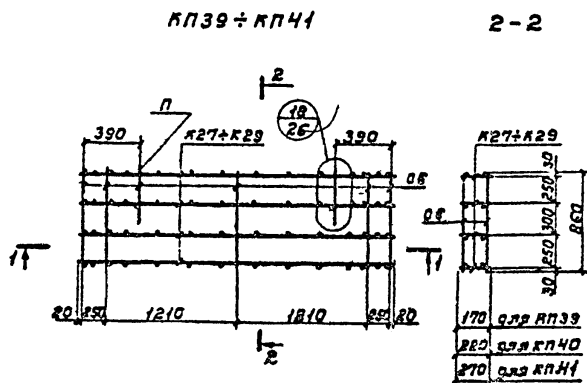
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кл-во штук	№ листа
КР33	К27	7	14
	О8	10	15
	П	2	25
КР34	К28	7	14
	О8	10	15
	П	2	25
КР35	К28	7	14
	О8	10	15
	П	2	25
КР36	К27	5	14
	О7	10	15
	П	2	25
КР37	К28	5	14
	О7	10	15
	П	2	25
КР38	К29	5	14
	О7	10	15
	П	2	25
КР45	К29	2	14
	О1	10	15
	П	2	25
КР46	К30	2	14
	О1	10	15
	П	2	25

- 1 Пространственные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения арматурных изделий из каркасов и отдельных стержней.
- 2 Таблица для подбора марок петель для подвеса к пояснительной записке вышесл. 1.

ТК	Пространственные каркасы:	Серия 1.832-1
1974	КР33+КР35; КР45; КР46	См. лист 5

<https://zavodjbi.com/>

Спецификация марок  
арматурных изделий на один  
пространственный каркас



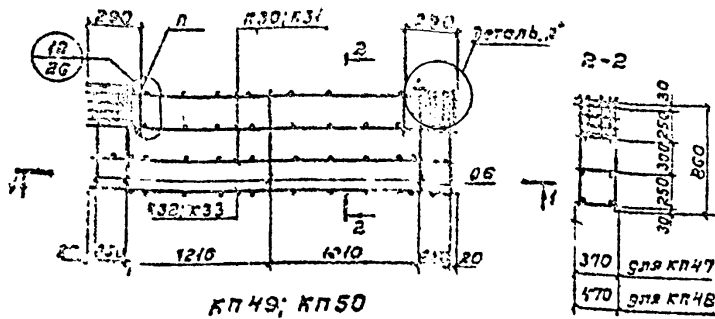
Марка пространственного каркаса	Марка арматуры	Кол-во штук	№ листа
КП39	КР7	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП40	КР8	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП41	КР9	4	14
	06	10	16
	П	2	25
КП42	КР7	3	4
	05	10	16
	П	2	25
КП43	КР8	3	14
	05	10	16
	П	2	25
КП44	КР9	3	14
	05	10	16
	П	2	25

- 1 Пространственные каркасы изготавливаются 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.

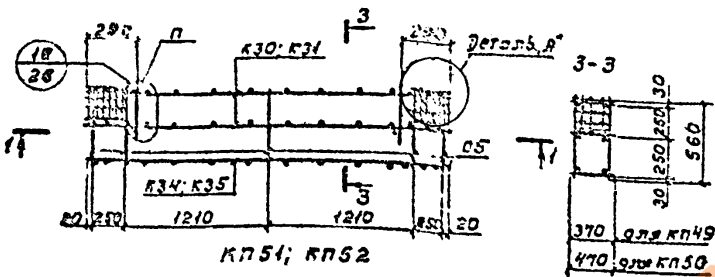
ТК	Пространственные каркасы КП39 + КП4	Серия 1.3132-Е	
		Всего листов	Лист 6
1974		Уникод № 100 77-03 9	

<https://zavodjbi.com/>

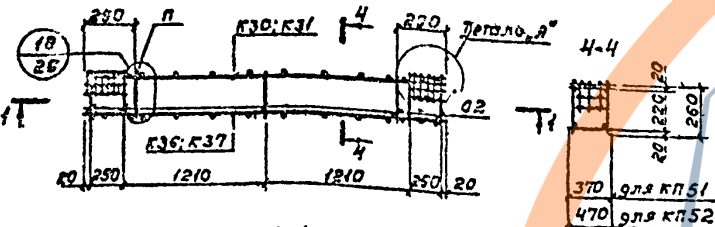
КП47; КП48



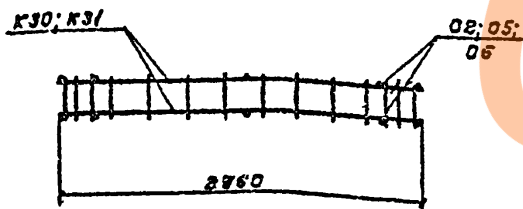
КП49; КП50



КП51; КП52



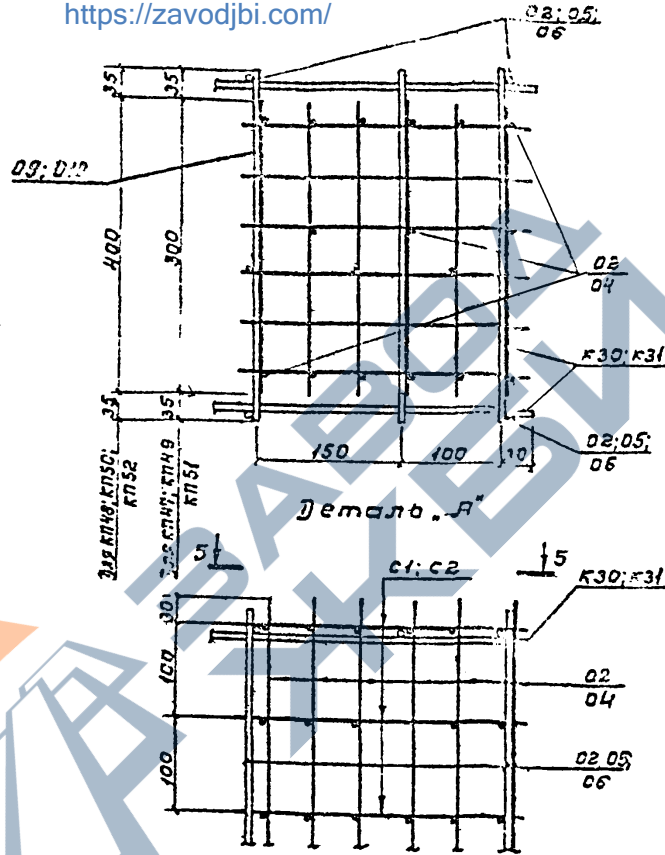
1-1



- 1) Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения каркасов и отдельных стержней.
- 2) Нижние сетки С1 (С2) и отдельные стержни О2 (О4) до сборки пространственного каркаса собираются в блок, который приваривается к верхней сетке С1 (С2) и отдельному стержню О8 (О10), в свою очередь приваренным к каркасу К30 (К31). Далее производится сборка пространственного каркаса.
- 3) Таблица для подбора марок сеток для получения ряда в поперечной записке.

<https://zavodjbi.com/>

5-5



Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.ук	N листа
КП47	К30	3	14
	К32	1	14
	С1	8	17
	О6	10	16
	О4	36	16
	О9	2	16
КП48	К31	3	14
	К33	1	14
	С2	8	17
	О6	10	16
	О4	36	16
	О10	2	16
КП49	К30	2	14
	К34	1	14
	С1	8	17
	О5	10	16
	О4	36	16
	О9	2	16
КП50	К31	2	14
	К35	1	14
	С2	8	17
	О5	10	16
	О4	36	16
	О10	2	16
КП51	К30	1	14
	К36	1	14
	С4	6	17
	О2	46	16
	О9	2	16
	П	2	25
КП52	К31	1	14
	К37	1	14
	С2	6	17
	О2	46	16
	О10	2	16
	П	2	25

ТК  
1574

Пространственные каркасы  
КП47 ÷ КП52

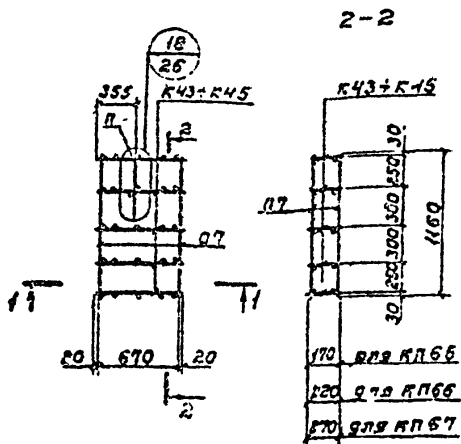
Серия  
1.832  
Винуск  
2

<https://zavodjbi.com/>

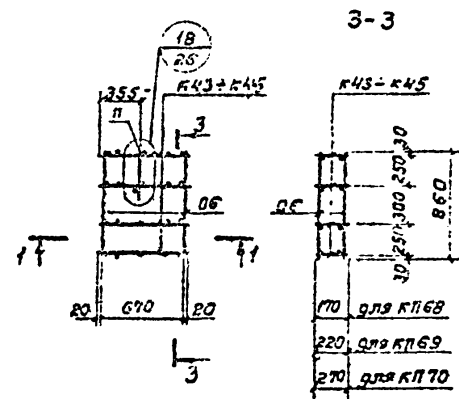
Инвент.  
132



КП65÷КП67



КП68÷КП70 <https://zavodjbi.com/>

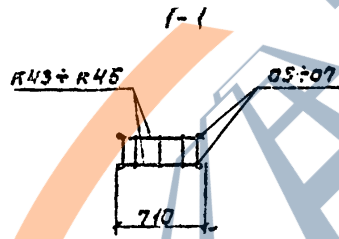
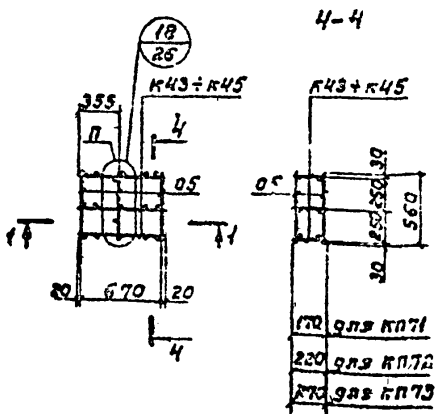


Спецификация марок арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ 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	№ листа
КП70	К45	4	16
	06	4	16
	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

КП71÷КП73



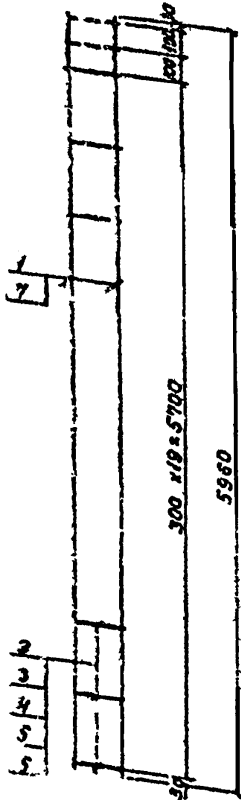
- 1 Пространственные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки во всех местах пересечения плоских каркасов и отдельных стержней
- 2 Таблица для подбора марок петель для подвеса дана в пояснительной записке выпуска 1

ТК 1974	Пространственные каркасы КП65÷КП73	Серия 1.832-5
		Этюд № 2

П17-К7

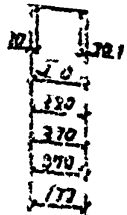
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	N поз.	Ф мм.	Длина мм.	К-во шт.	Выборка стали			
					Ф мм.	Высота тона	Вес кг.	
П1	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94	
	2	48I	170	22	48I	3.14	0.34	
							Итого	2.28
П2	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94	
	3	48I	220	22	48I	4.14	0.47	
							Итого	3.1
П3	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94	
	4	48I	270	22	48I	5.34	0.58	
							Итого	4.42
П4	1	58I	5960	2	58I	11.92	1.94	
	5	48I	370	22	48I	5.14	0.55	
							Итого	2.54
П5	1	58I	5960	22	58I	11.92	1.94	
	6	48I	470	22	48I	3.14	0.34	
							Итого	2.85
П6	7	68I	5960	2	68I	16.2	2.65	
	2	48I	170	22	48I	3.14	0.34	
							Итого	3.02
П7	7	68I	5960	2	68I	11.92	2.65	
	3	48I	220	22	48I	4.84	1.17	
							Итого	4.12

Поперечные стержни показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой

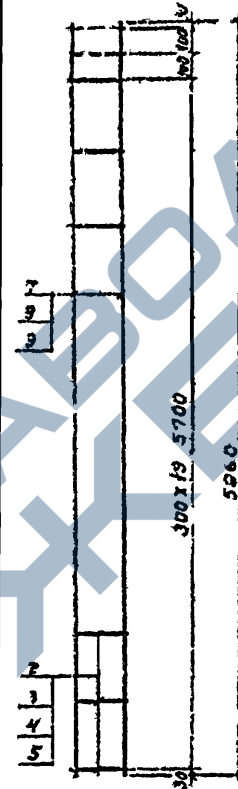


ТК	Плоские каркасы П17-К7	1.832-17
1974		

П8-К13

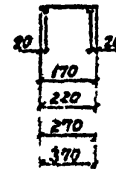
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

12



Марка изделия	N поз.	Ф мм.	Длина мм.	К-во шт.	Выборка стали			
					Ф мм.	Общая длина м.	Вес кг.	
П8	7	68I	5960	2	68I	11.92	2.65	
	4	48I	270	22	48I	5.94	0.58	
							Итого	3.23
П9	7	68I	5960	2	68I	11.92	2.65	
	5	48I	170	22	48I	3.14	0.34	
							Итого	3.45
П10	8	68I	5960	2	68I	11.92	4.71	
	2	48I	170	22	48I	3.14	0.37	
							Итого	5.08
П11	8	68I	5960	2	68I	11.92	4.71	
	3	48I	220	22	48I	4.84	0.47	
							Итого	5.18
П12	8	68I	5960	2	68I	11.92	4.71	
	4	48I	270	22	48I	5.94	0.58	
							Итого	5.29
П13	9	108I	5960	2	108I	11.92	7.35	
	2	48I	170	22	48I	3.14	0.37	
							Итого	7.72

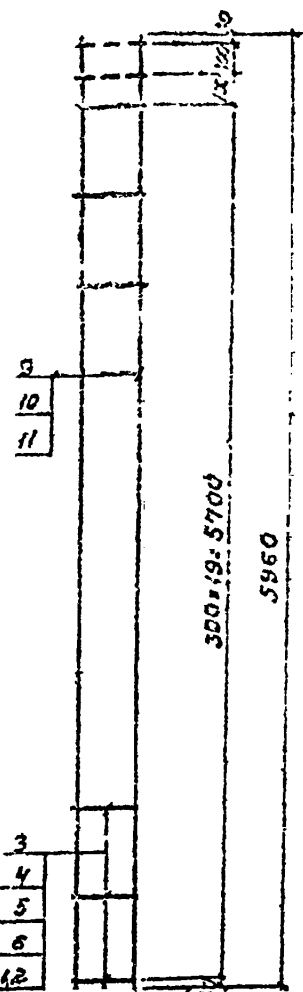
Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой



ТК	Плоские каркасы П8-К13	1.832-17
1974		

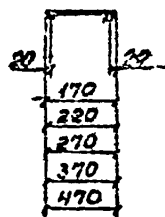
Спецификация и выборка стали <https://zavodbi.com/>  
на одно арматурное изделие

К14-К19



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

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



ТК

Плоские каркасы К14+К19

1974

Серия  
1.832-5

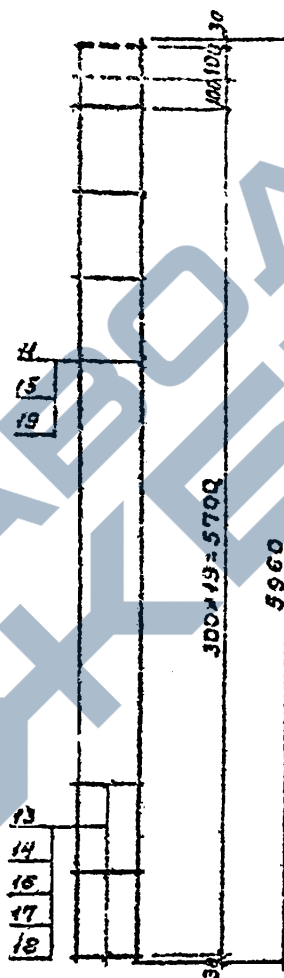
Выпуск Лист

2 12

<https://zavodbi.com/>

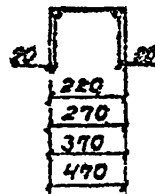
Спецификация и выборка стали 13  
на одно арматурное изделие

К20-К26



Марка изделия	N пос.	φ мм	Длина		Выборка стали			
			мм	шт.	φ мм	Общая длина м	Вес кг	
К20	11	16AII	5960	2	16AII	11.92	18.81	
	13	5BII	220	22	5BII	4.84	0.75	
							Итого	19.55
К21	11	16AII	5960	2	16AII	11.92	18.81	
	14	5BII	270	22	5BII	5.94	0.93	
							Итого	19.74
К22	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80	
	16	6AII	270	22	6AII	5.94	1.32	
							Итого	25.12
К23	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80	
	17	6AII	370	22	6AII	8.14	1.00	
							Итого	25.00
К24	15	18AII	5960	2	18AII	11.92	23.80	
	18	6AII	470	22	6AII	10.34	2.30	
							Итого	26.10
К25	15	20AII	5960	2	20AII	11.92	29.60	
	17	6AII	370	22	6AII	8.14	1.80	
							Итого	31.40
К26	19	20AII	5960	2	20AII	11.92	29.60	
	18	6AII	470	22	6AII	10.34	2.30	
							Итого	31.50

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



ТК

Плоские каркасы К20+К26

1974

Серия  
1.832-5

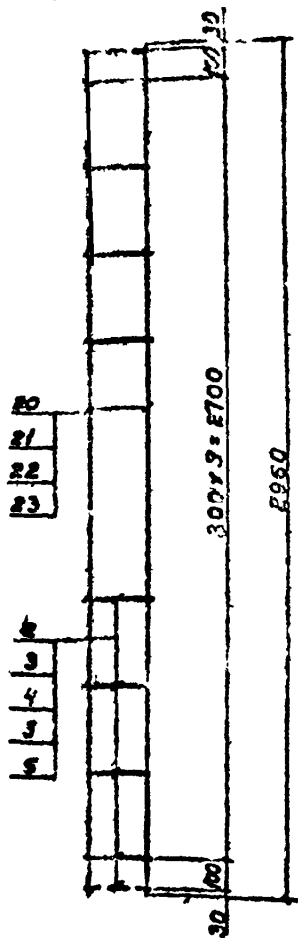
Выпуск Лист

2 13

Инвент. №  
13877-0314

К27 + К37

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



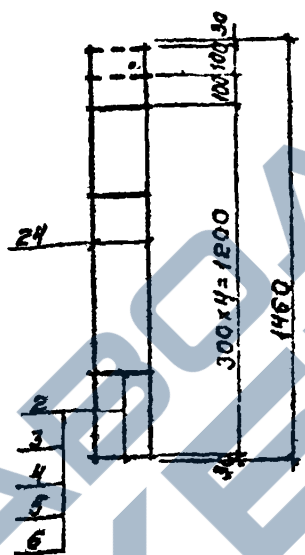
Марка изделия	N поз.	φ мм	длина мм	К-во шт.	Выборка стали			
					φ мм	длина мм	Вес кг	
К27	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	2	48I	170	12	48I	2.04	0.23	
							Итого	1.14
К28	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	3	48I	220	12	48I	2.54	0.30	
							Итого	1.21
К29	20	58I	2960	2	58I	5.92	0.91	
	4	48I	270	12	48I	3.24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

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

TK	Плоские каркасы К27 + К37	Серия	1.832-5
1974		Выпуск	Лист
		2	14

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие 14

К38 + К42



Марка изделия	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	
							Итого	0.57
К39	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	3	48I	220	7	48I	1.5	0.15	
							Итого	0.60
К40	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	4	48I	270	7	48I	1.89	0.15	
							Итого	0.64
К41	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	5	48I	370	7	48I	2.59	0.25	
							Итого	0.70
К42	24	58I	1460	2	58I	2.92	0.45	
	6	48I	470	7	48I	3.29	0.32	
							Итого	0.77

Поперечные стержни, показанные пунктиром, приварить контактной точечной электросваркой.

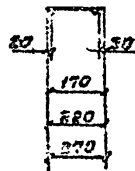
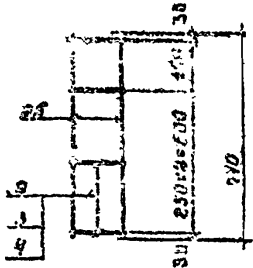
TK	Плоские каркасы К38 + К42	Серия	1.832-5
1974		Выпуск	Лист
		2	15

Спецификация и выбор стали

на одну арматурную узелку <https://zavodjbi.com/>

Марка узелка	N	φ	Длина	К-во	Выборка стали		
					φ мм	Объем м <sup>3</sup>	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		0,39
K40	24	50I	710	2	50I	1,42	0,22
	4	50I	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	0,59	0,04
					Итого		0,04
O3	23	50I	310	1	50I	0,31	0,05
					Итого		0,05
O4	20	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	0,65	0,13
					Итого		0,13
O7	32	50I	1100	1	50I	1,16	0,19
					Итого		0,19
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.

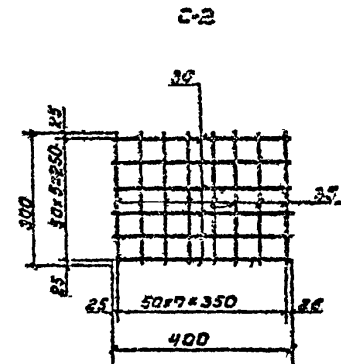
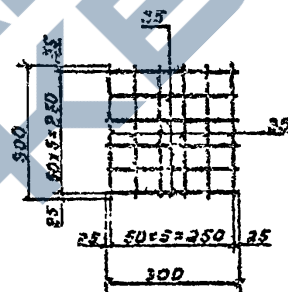
Серия  
1.832 - 5  
Выпуск Лист  
2 15

<https://zavodjbi.com/>

Спецификация и выбор стали

на одну арматурную узелку

Марка узелка	N	φ	Длина	К-во	Выборка стали		
					φ мм	Объем м <sup>3</sup>	Вес кг.
C1	35	40I	300	12	40I	3,6	0,40
					Итого		0,40
C2	35	40I	300	8	40I	2,4	0,50
	36	40I	400	5			
					Итого		0,50



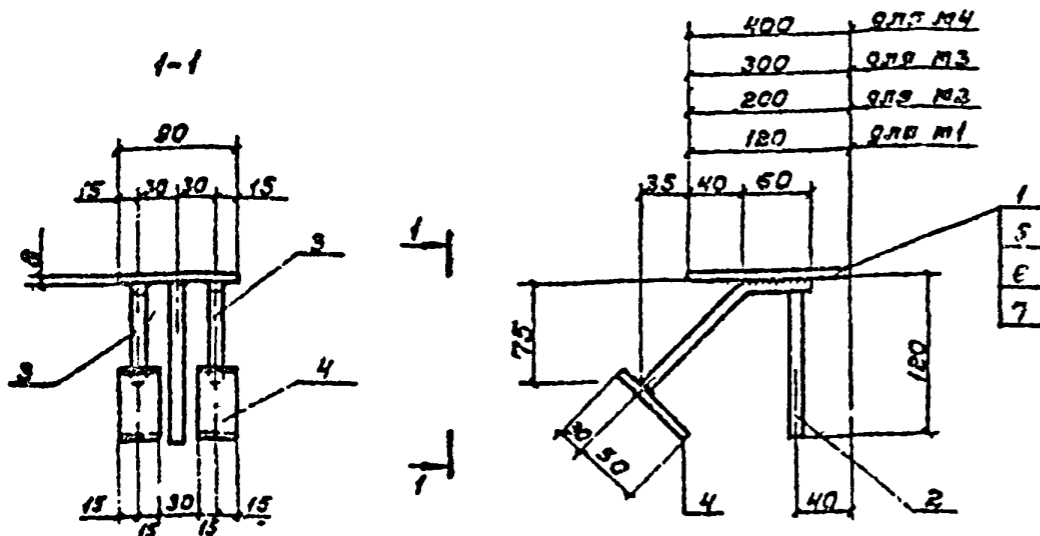
TK  
1974

Сетки C-1; C-2

Серия  
1.832 - 5  
Выпуск Лист  
2 17

Ивонт. №  
12372-03 16

М1+М4



Спецификация стали

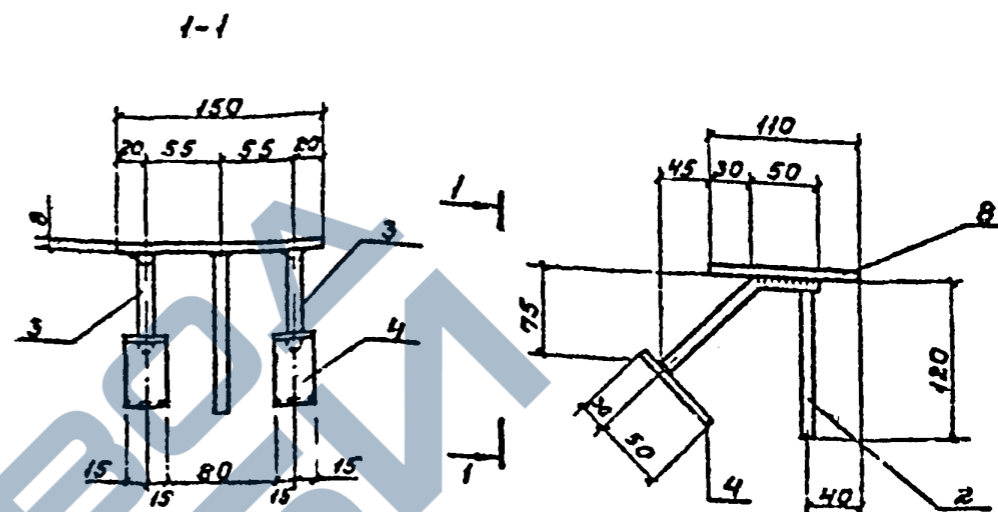
Марка изделия	N пози-ции	φ или сечение мм.	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		
					одной пози-ции	всех пози-ций	марки
М1	1	90x8	120	1	0.68	0.68	1.2
	2	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	80	2	0.15	0.30	
М2	5	90x8	200	1	1.13	1.13	1.7
	2	10ЛЭ	120	1	0.07	0.07	
	3	10ЛЭ	155	2	0.10	0.20	
	4	30x8	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. Приборка поз. 3 к поз. 1, 5, 6; 7; производится контактной релейной сваркой.

2. Приборку поз. 2 к поз. 1, 5, 6; 7 и поз. 4 к поз. 3 выполняются автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приборку дуговой сваркой многослойным способом (ЛивЭм).

Электроды 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. Приборка поз. 3 и поз. 8 производится контактной релейной сваркой.

2. Приборку поз. 2 к поз. 8 и поз. 3 к поз. 4 выполняются автоматической сваркой под слоем флюса. Допускается производить приборку дуговой сваркой многослойным способом (ЛивЭм).  
Электроды типа Э50А.

ТК  
1974

Закладные изделия.

М1+М4.

Серия  
1.832-5  
Выпуск 2 Лист 18

ТК  
1974

Закладное изделие

М5

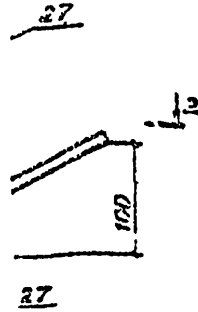
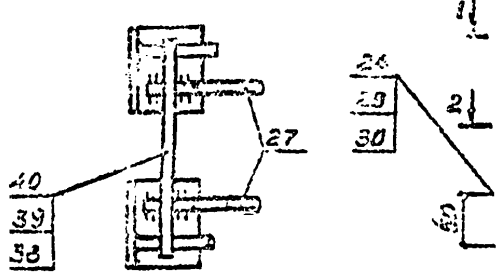
Серия  
1.832-5  
Выпуск 2 Лист 19





M16 + M18

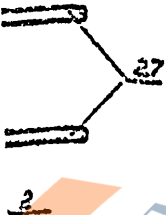
1:1



Материал	Диаметр	Длина	К-во
ст 20	200	200	2
ст 20	150	150	2
ст 20	100	100	2

Спецификация стали

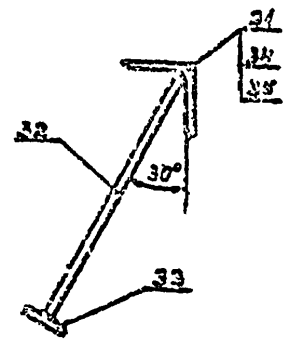
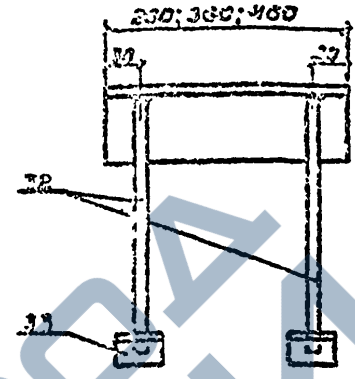
Марка изделия	N позиции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг		Марка
					одной позиции	всех позиций	
M16	24	L63x6	100	2	0,57	1,14	209
	27	10AII	260	4	0,17	0,68	
	29	10AIII	120	1	0,07	0,07	
	30	10AII	240	1	0,15	0,15	
M17	28	L63x6	150	2	0,86	1,72	258
	39	10AIII	340	1	0,21	0,21	
M18	Поз. 2, 27 по M 5						330
	30	L63x6	200	2	1,14	2,28	
	40	10AII	440	1	0,27	0,27	



из 38, 39, 40 и анкеров старшим поз. 27 контактно-точечной сваркой.  
 2. Сварку поз. 27 к поз. 24, 29, 30 выполнять ручной дуговой электросваркой (в.с. = 6мм; л.с. = 4мм) электродами типа Э42.

ТК	Закладные изделия	Серия 1.832-5
1974		Вып. 2

M19 + M21



Спецификация стали

Марка изделия	N позиции	Ф или сечение мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг		Марка
					одной позиции	всех позиций	
M19	31	L63x6	260	1	1,49	1,49	209
	32	10AII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	
M20	34	L63x6	360	1	2,66	2,66	266
	32	10AII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	
M21	35	L63x6	460	1	2,63	2,63	323
	32	10AII	250	2	0,15	0,30	
	33	-30x8	80	2	0,15	0,30	

Сварку анкера поз. 32 к поз. 31, 33, 34, 35 выполнять ручной дуговой электросваркой электродами типа Э50А.

ТК	Закладные издг	Серия 1.832-5
1974		Вып. 2

