

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865.1-4/80

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ
ДЛИНОЙ 6 М
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 5
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 400, 700 И 1000 ММ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГипроНИСельхоз

Гл. инж. ин-та *М. М. Лукьянов*
Нач. отдела *И. Н. Котов*
Гл. инж. отдела *М. Я. Кацман*

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
ДЕЙСТВУЮЩИЕ С 1 ОКТЯБРЯ 1981
ГОССТРОЕМ СССР
Протокол от 23 июня 1981г. №105

НИИЖБ

Рук. лабораторией *Г. И. Бердичевский*
Ст. научн. сотр. *Ф. А. Иссерс*

ЦНИИЭПсельстрой

Зам. директора *В. А. Заренин*
Зав. лабораторией *А. И. Мангушев*
Зав. сектором *И. М. Сперанский*

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
СОДЕРЖАНИЕ		
865.1-4/80.05 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3,4
865.1-4/80.05-100	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ	5,6
865.1-4/80.05-100СБ	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ	7-11
865.1-4/80.05-110	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С (С1; С2)	12
865.1-4/80.05-110 СБ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С (С1; С2)	13
865.1-4/80.05-120	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ	14
865.1-4/80.05-120 СБ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ	15
865.1-4/80.05-130	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С (С4; С5)	16
865.1-4/80.05-130 СБ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С (С4; С5)	17
865.1-4/80.05-140	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	18
865.1-4/80.05-150	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	19
865.1-4/80.05-160	АНКЕР А (А1; А2)	20
865.1-4/80.05-170	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	21
865.1-4/80.05-180	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4	22
865.1-4/80.05-101	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	23
865.1-4/80.05-102	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	24
865.1-4/80.05-100ВМС	ВЫБОРКА СТАЛИ	25

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных стаканов, устанавливаемых на железобетонные плиты покрытий с отверстиями, для зданий с кровлей из асбестоцементных волнистых листов при угле 25%.

2. Стаканы предназначены для установки вентиляционных устройств с высотой шахт не более 3,5 м при расположении в I-IV географических районах СССР по скоростному напору ветра.

3. Железобетонные стаканы разработаны с внутренним диаметром 400, 700 и 1000 мм. Нижняя грань принята с уклоном 25%. В стенках стаканов предусмотрены отверстия с закладными изделиями М2, предназначенные для монтажа стаканов.

4. Для крепления фартуков из оцинкованной стали к боковым поверхностям стаканов в них предусмотрены деревянные пробки. Защита деревянных пробок от гниения должна назначаться в конкретном проекте здания в соответствии с требованиями главы СНиП III-19-76 «Деревянные конструкции».

5. В рабочих чертежах железобетонных стаканов предусмотрено два способа крепления вентиляционных устройств:

- а) с помощью болтов с гайками (основной вариант);
- б) с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы с закладными изделиями М3 и М4.

Примеры узлов крепления стаканов к плитам покрытия и узлов пропускания вытяжных вентиляционных шахт приведены в соответствующих сериях ТДМ и ТДА.

В зависимости от способа крепления вентиляционных устройств в стаканах предусматривается установка болтов с гайками или закладных изделий М3 и М4. Крепление трубы вентиляционного устройства во втором случае производится с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы, расположенных над пластинами закладных изделий М3 и М4.

В проекте здания должна быть указана марка изделия в зависимости от способа соединения вентиляционного устройства со стаканом.

6. В соответствии с ГОСТ 23009-78 устанавливается следующая структура условного обозначения (марок) стаканов.

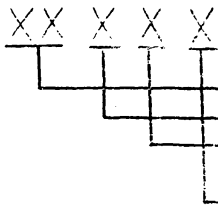
1.865.1-4/80 05 ПЗ

№, ИТОВАЛ, ПЕДАЛИС И ДАТА, БСАМ ИИИ, №

НАЧ. ОТА	КОДОВ	1980
И. КОНТР	АДРИМОНТОВА	ЛЮЛ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ
ЗАПИСКА

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2
ГИПРОНИСГЛЬХЛЗ		



ТИП ИЗ. БЛАН.

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ В ДЕЦИМЕТРАХ.

УКАЖИ НИЖНЕЙ ГРАНИ СТАКАНА

ВИД БЕТОНА:

ТЯЖЕЛЫЙ - Т

НА ПОРИСТЫХ ЗАПОЛНИТЕЛЯХ - П

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБЗНАЧЕНИЯ:

СБ - СТАКАН НЕРАЗВЕТЧОЧНЫЙ

4 - ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ

С - УКАЖИ НИЖНЕЙ ГРАНИ СТАКАНА 25%

Т - ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН

7. ПРИ ПРИМЕНЕНИИ СТАКАНОВ В ЗДАНИЯХ С АГРЕССИВНЫМИ СРЕДАМИ ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ БЕТОНА И ЗАЩИТЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ, ПОДВЕРГАЕМЫХ ВОЗДЕЙСТВИЮ АГРЕССИВНЫХ ГАЗОВ, ПРИНИМАЮТСЯ ТАКИМИ ЖЕ, КАК ДЛЯ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ, НА КОТОРЫЕ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ СТАКАНЫ.

8. ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНА ПРИМЕНЯТЬСЯ УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ КЛАССА С38/23.

МАРКУ СТАЛИ СЛЕДУЕТ УКАЗЫВАТЬ С УЧЕТОМ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ УСЛОВИЙ СОГЛАСНО ПРИЛОЖЕНИЮ 4 ГЛАВЫ СНиП II-21-75.

ОТКРЫТЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ЗАКАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЩИЩЕНЫ СООТВЕТСТВУЮЩИМИ АНТИКОРРОЗИОННЫМИ ПОКРЫТИЯМИ СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЯМ ГЛАВЫ СНиП II-28-73.*

КОНКРЕТНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ В СОСТАВЕ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.

9. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ДОЛЖНЫ ИЗГОТОВЛИВАТЬСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ, ПРИ ЭТОМ СВАРКЕ ПОДЛЕЖАТ ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ.

10. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СТАКАНОВ НЕОБХОДИМО ОБРАТИТЬ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА ТОЧНОСТЬ ФИКСАЦИИ В ОПАЛУБКЕ БОЛТОВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ УСТРОЙСТВ. ДИАМЕТР ОКРУЖНОСТИ, ПО КОТОРОЙ ЦЕНТРИРУЮТСЯ БОЛТЫ, ДОЛЖЕН БЫТЬ НА 70 ММ БОЛЬШЕ ДИАМЕТРА ОТВЕРСТИЯ СТАКАНА С ДОПУСКОМ, НЕ ПРЕВЫШАЮЩИМ ± 4 ММ.

ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ СТАКАНОВ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХ ЖЕ НОРМАТИВНЫХ И ИНСТРУКТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, КОТОРЫЕ ПРИНИМАЮТСЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ.

СТАКАНЫ ДОЛЖНЫ ВХОДИТЬ В СОСТАВ ПАРТИИ ПЛИТ С ОТВЕРСТИЯМИ.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.865.1-4/80.05-100-							ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	02	03	04	05		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>								
И			1.865.1-4/80.05-103	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×	×	×	×	×		
И			1.865.1-4/80.05-100СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×	×		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>								
И	1		1.865.1-4/80.05-110	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	1	1						
			- 01	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2			1	1				
И	2		1.865.1-4/80.05-120	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3					1	1		
И	3		1.865.1-4/80.05-130	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	1	1						
			- 01	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5			1	1				

НАЧ. ОТА	КОТОВ	<i>Котков</i> 1980
Н. КОНТР.	АРМИАНТОВА	<i>Арт</i>
ГЛ. ИНЖ. ОТА	КАЦМАН	<i>К</i>
СТ. ИНЖ.	АРМИАНТОВА	<i>Арт</i>
СТ. ИНЖ.	ВАРГИНА	<i>В</i>
ПРОВЕРША	АЛЕКСЕЕВА	<i>Алекс</i>

1.865.1-4/80.05-100

СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
0	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН. 1.865.1-4/80.05-100										ПРИМЕЧАНИЕ	
					01	02	03	04	05							
И		4	1.865.1-4/80.05-140	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	4	4	4	4	4	4						
И		5	1.865.1-4/80.05-150	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	2	2	4	4	4	4						
И		6	1.865.1-4/80.05-160	АНКЕР А2					4	4						
				<u>ДЕТАЛИ</u>												
И		7	1.865.1-4/80.05-101	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						8						
И		8	-01	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						4						
И		9	1.865.1-4/80.05-102	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						1						
				<u>МАТЕРИАЛ</u>												
				БЕТОН МАРКИ М200	0,07	0,07	0,14	0,14	0,16	0,16						м ³

1.865.1-4/80.05-100

Лист

2

10277

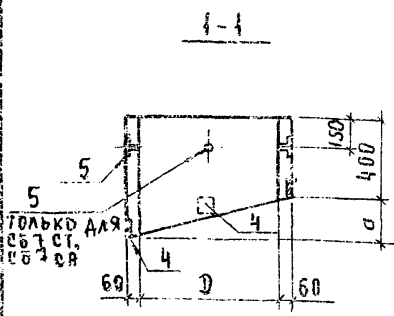


Рис. 1

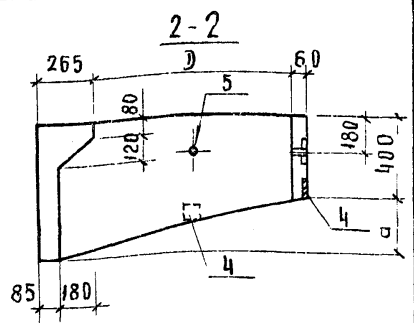
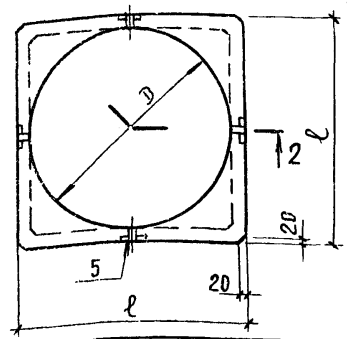
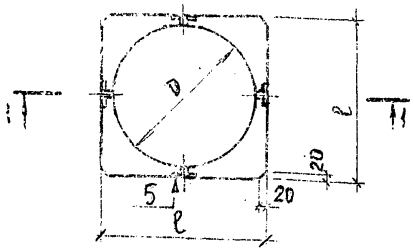


Рис. 2



В скобках указана номинальная отпускная масса стаканов из бетона на пористых заполнителях.

Обозначение	Марка	Рис.	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА, г
			Д	а	ℓ	
1.865.1-4/80.05-100	СВ4СТ	1	400	130	520	0,18
-01	СВ4СП					0,13 (0,15)
-02	СВ7СТ					0,35
-03	СВ7СП			700	205	820
-04	СВ10СТ	2	1000	280	1120	0,40
-05	СВ10СП					0,30 (0,35)

1.865.1-4/80.05-100СБ

НЕ ПОДАТЬ ПОДПИСЬ И ДАТУ ВЗЛОМ ШТАМПА

НАЧ. ОГА Котов
 И. КОНТ.Р. ДОРМАНДТОВА
 ГЛАВ. ИНЖ. ТАКАЦМАН
 СТ. ИНЖ. ДОРМАНДТОВА
 СТ. ИНЖ. ВАРВАНЦА

1980. СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 5	

ГИПРОНИС.ЕЛЬХОЗ

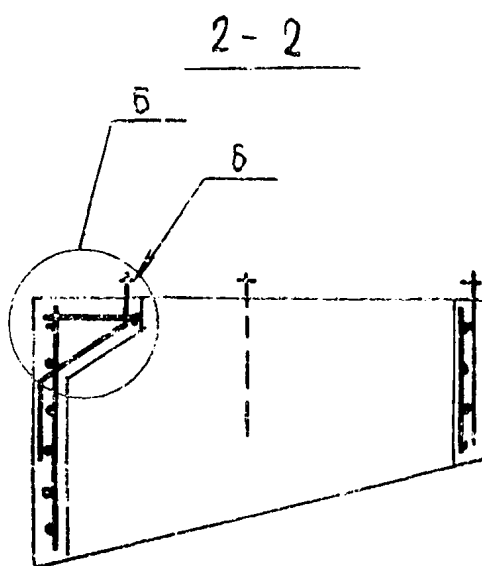
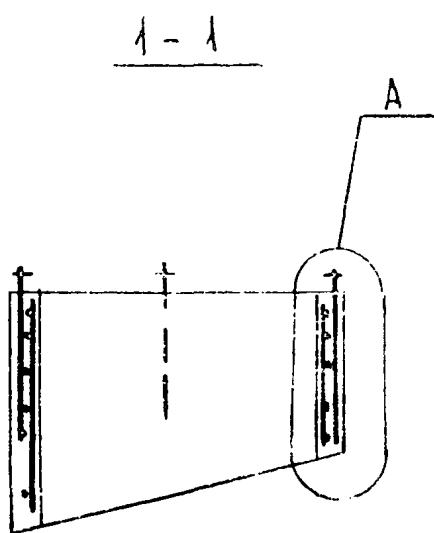
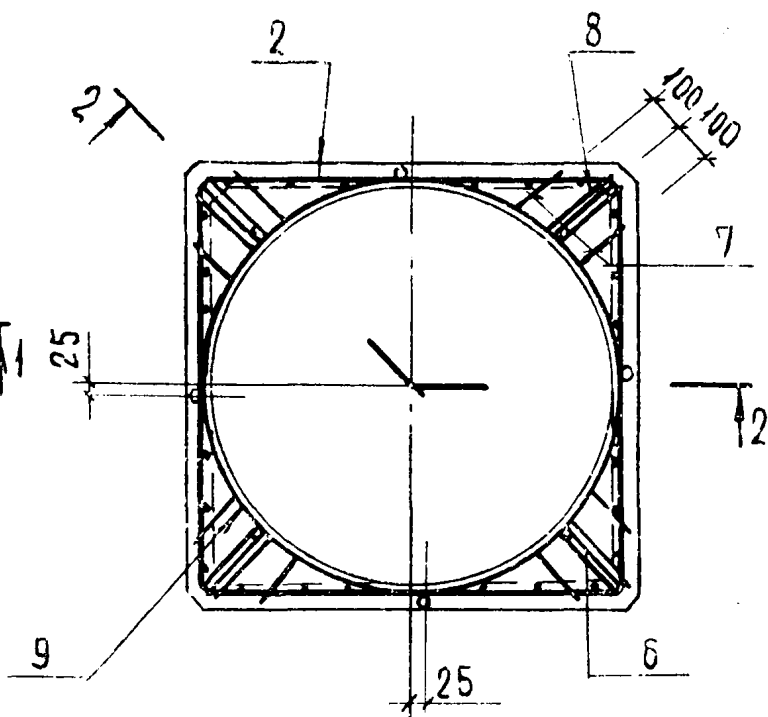
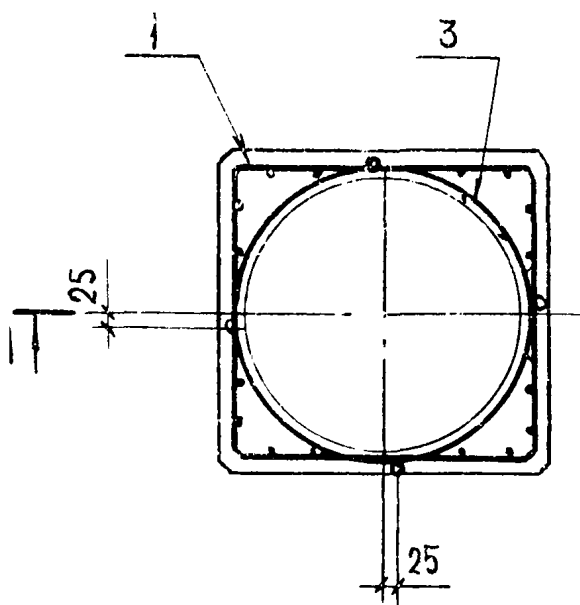
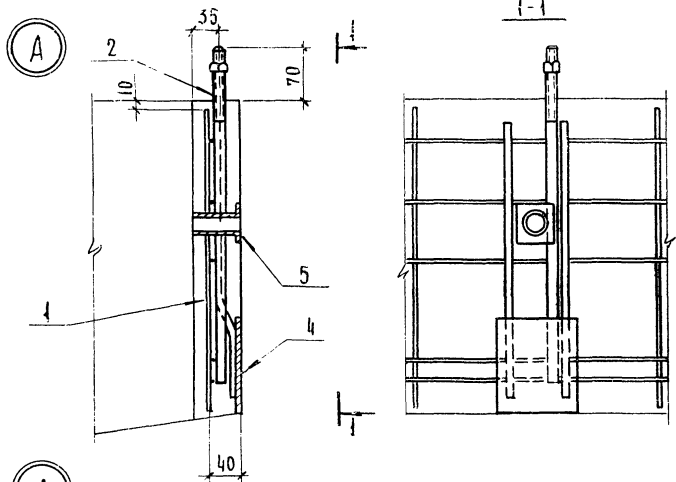


Рис. 1

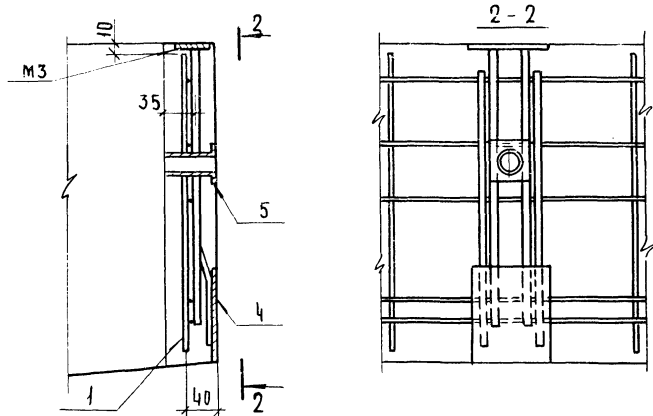
Рис. 2





А

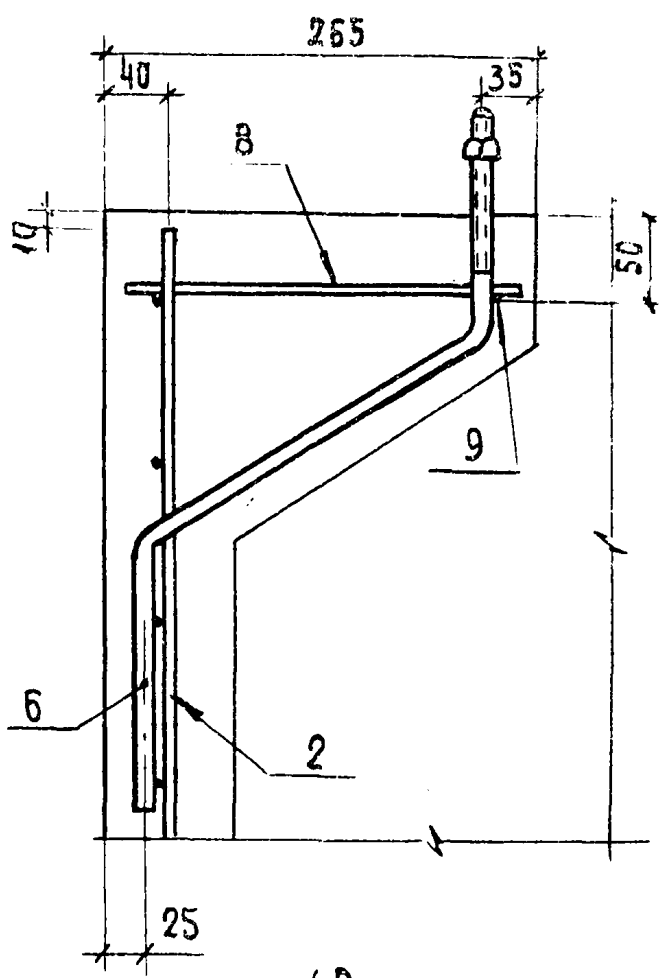
(ВАРИАНТ С ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛЬЮ МЗ)



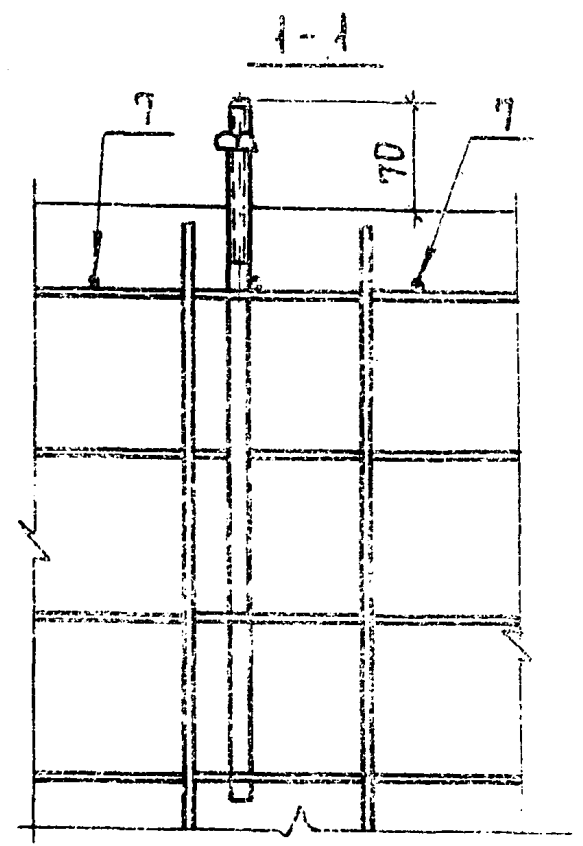
ИВ. № ПОДА ПЛАТЦСЬ/ДА АТЯ СЗАМ. КИВ. И

1.865.1-4/80.05-100СБ

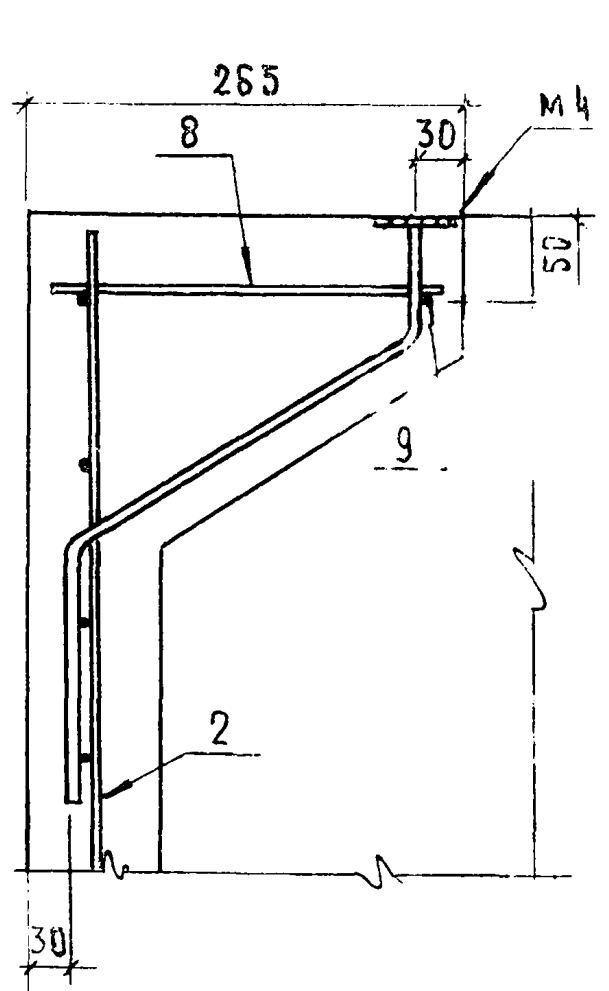
ЛИСТ
2



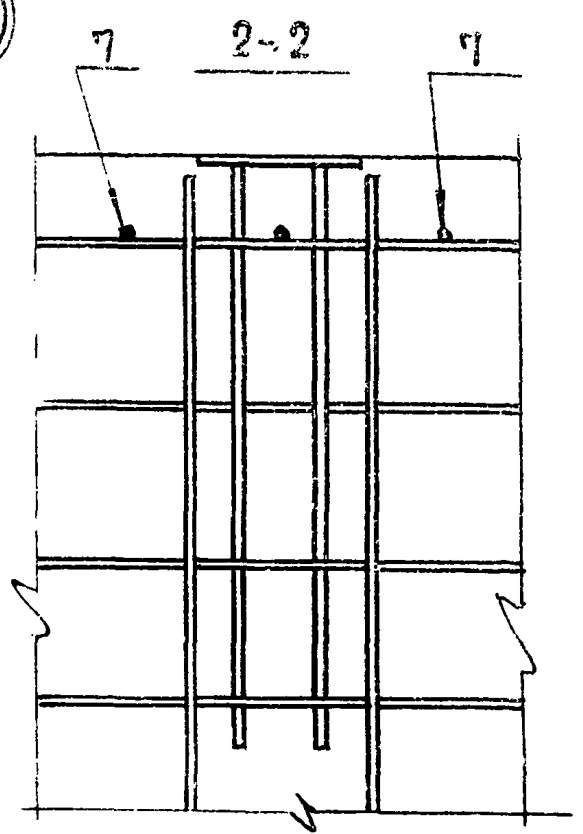
5



(ВАРИАНТ С ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛЬЮ М4)



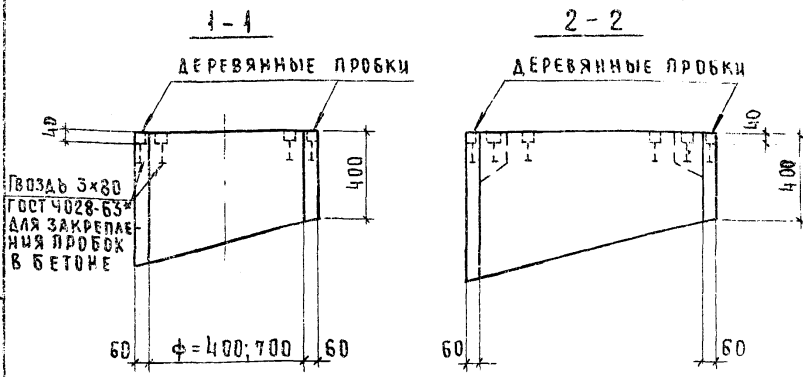
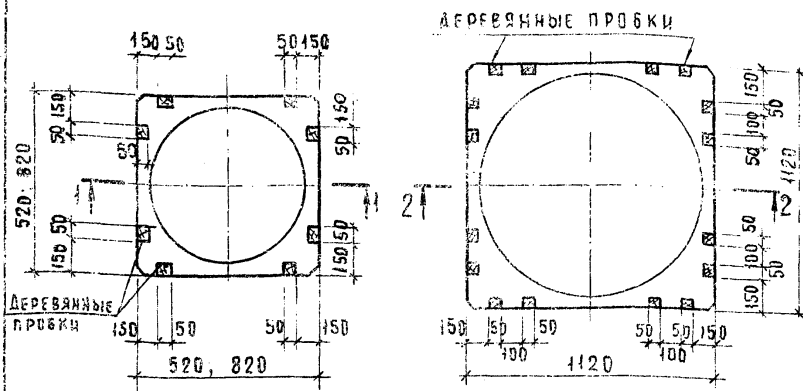
5



1.865.1-4/80.05-100СБ

Лист 1

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ДЕРЕВЯННЫХ ПРОБОК



ПВОЗАВ 3x80
ГОСТ 4028-63*
ДЛЯ ЗАКРЕПАЕ-
ННЫХ ПРОБОК
В БЕТОНЕ

ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОБОК НЕОБХОДИМО АНТИСЕПТИРОВАТЬ

ИВ. № ПОДА ПОДАПСЬ И ДАТА ВЗАРШЕН

№	ОБЪЕКТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		1.865.1-4/80.05-10006	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			<u>1.865.1-4/80.05-110(С1)</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1		1.865.1-4/80.05-101-02	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	
2		-03	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	3	
3		-06	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	
4		-07	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	
5		-12	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	3	
			<u>1.865.1-4/80.05-110-01(С2)</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1		1.865.1-4/80.05-101-02	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	4	
6		-04	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	8	
7		-08	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	4	
8		-09	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	1	
9		-14	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	3	

ОТД.	КОТОВ	И.А.	1980
ИТР.	ДЕРМАНДИТОВ	Вел.	
Ж.ОЛД.	КАЦМАН	М.У.	
И.Ж.	ДЕРМАНДИТОВ	Вел.	
И.Ж.	ВАРГИНА	В.Ф.	

1.865.1-4/80.05-110

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С.
(С1, С2)

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Рис. 1

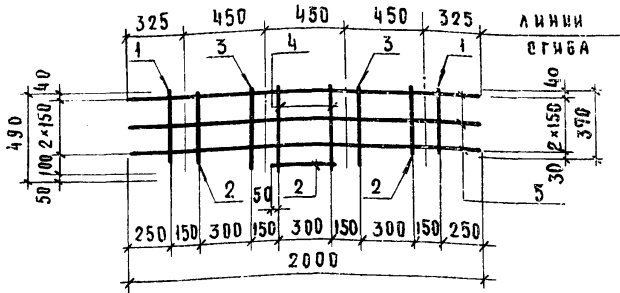
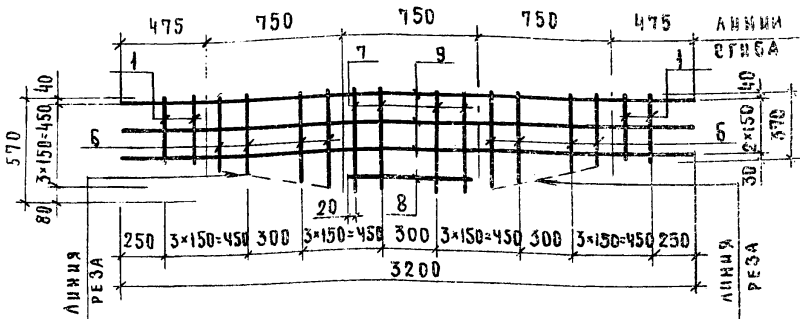


Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
1.865.1-4/80.05-110	С1	1	1,4
- С1	С2	2	2,6

Сетки С1, С2 согнуть по типу сетки С3 см. лист 1.865.1-4/80.05-120 СБ

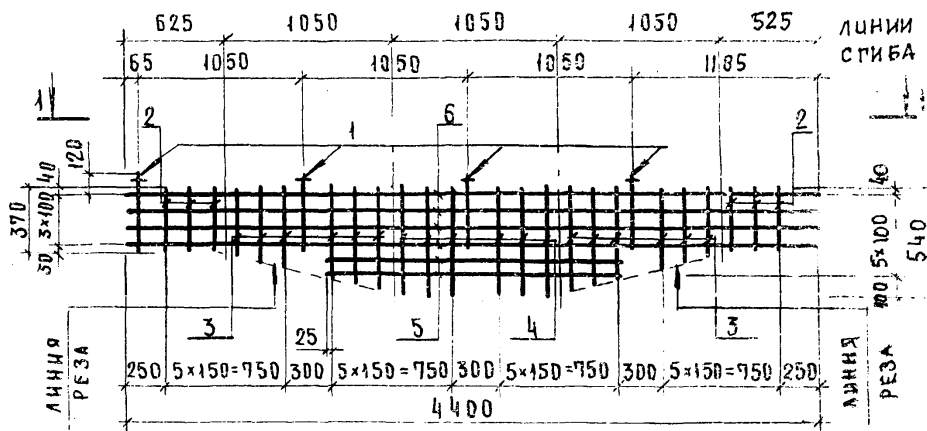
1.865.1-4/80.05-110 СБ

В. № ПОДА. ВОЛШИСЬ И ДАТА ИЗМ. ИЛИ В. ИЛИ

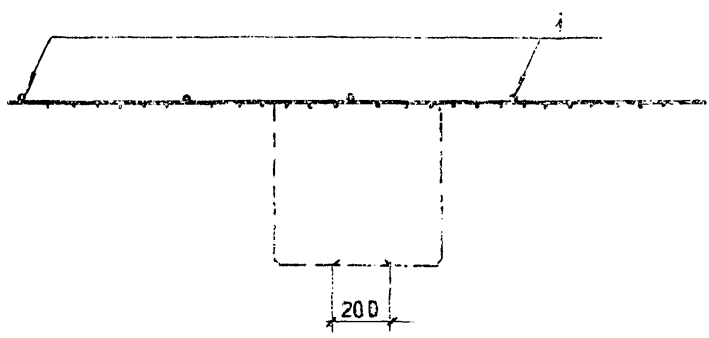
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	1980
Н. КОНТР.	БОРМАНДОНОВА	<i>[Signature]</i>	
ЛИН. ОТД.	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИИЖ.	БОРМАНДОНОВА	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИИЖ.	ВАРГИНА	<i>[Signature]</i>	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С
(С1, С2)

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ГИПРОПРОЕКЛНП		



1-1



№ КАРТЫ ИЛИ ЧАСТИ ДИАГРАММЫ И ДАТА ВЗР. ЧИВ. И.

1.365.1-4/80.05-120 СБ

НАЧ. ОТД.	КУТОВ	<i>Кутов</i> 1980
И. КОНТР.	ДОРМИДОНТЬЕВ	<i>Дор</i>
Л. ИНЖ. ОТД.	КАЦМАН	<i>К</i>
СТ. ЧИЖ.	ДОРМИДОНТЬЕВ	<i>Дор</i>
СТ. ЧИЖ.	КОРГЧИНА	<i>К</i>

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
БЗ

СТАВЛЯЮЩАЯ СЕТАРМАТУРНОСТЬ		
Р	53	
ЛИБЕТ	ЛИБУСЕТ	
ГИПРОПРОЕКТАЛЬНИК		

УЧЕТ ЛИСТ №	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
	1.865.1-4/80.05-130 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		<u>1.865.1-4/80.05-130 (СЧ)</u>		
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
1	1.865.1-4/80.05-160	АНКЕР А I	4	
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
2	1.865.1-4/80.05-101-10	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	
		<u>1.865.1-4/80.05-130-01(СБ)</u>		
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
1	1.865.1-4/80.05-160	АНКЕР А I	8	
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
2	1.865.1-4/80.05-101-13	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

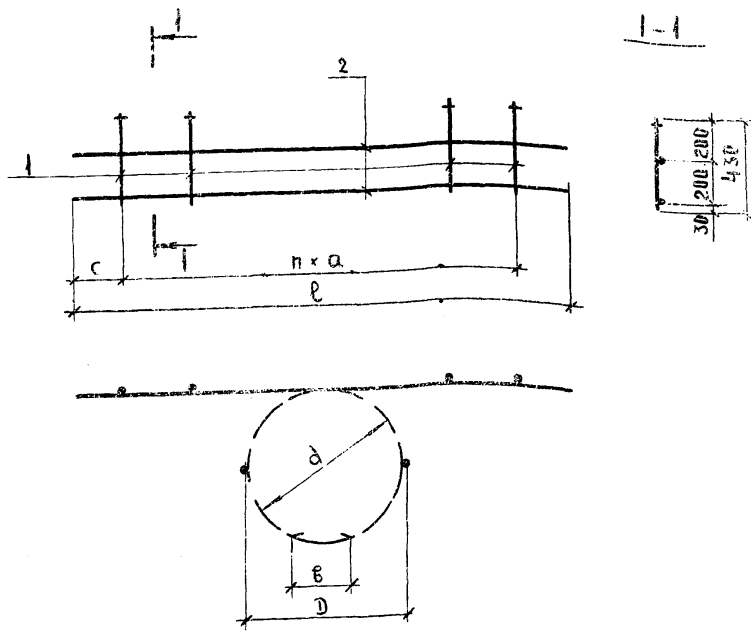
И.А. КОТОВ	1980
Г.Р. ДОРНИАНТОВА	1980
Л.П. КАЦМАН	1980
А.Ж. ДОРНИАНТОВА	1980
И.Ж. ВАРГИНА	1980
В.И. АЛЕКСЕЕВА	1980

1.865.1-4/80.05-130

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С
(С Ч. СБ)

СТАНИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ						П ШТ	МАССА КГ
		l	b	c	b	d	D		
1.865.1-4/80.05-130	С4	1650	370	270	220	455	470	3	2,1
- 01	С5	2550	302	220	180	755	770	7	3,9

1.865.1-4/80.05-130 СБ

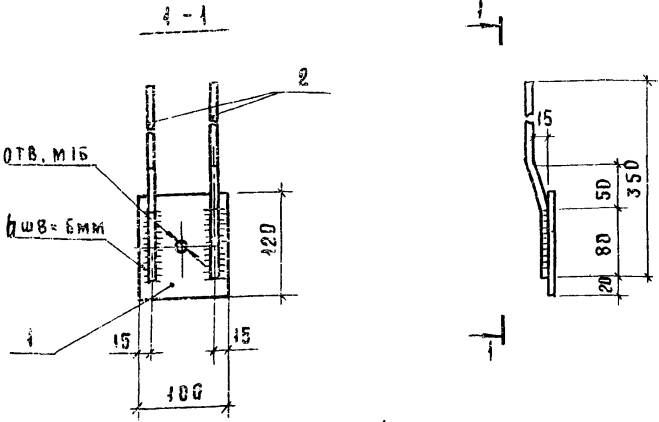
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С
(С4, С5)

СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.		—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		

№ ПЛАТ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ. ОТД.	К. СТОВ	1980
И. КОНТР.	ДОРНИДИТОВА	201
И. ИИЖ. ОТД.	КАЦМАН	118
И. ИИЖ.	ДОРНИДИТОВА	201
И. ИИЖ.	КАРЕННА	201

СИМВОЛЫ И СЛОВА



Соединение анкерных стержней с пластиной выполнять контактной рельефной сваркой.
 Допускается применение ручной дуговой сварки.

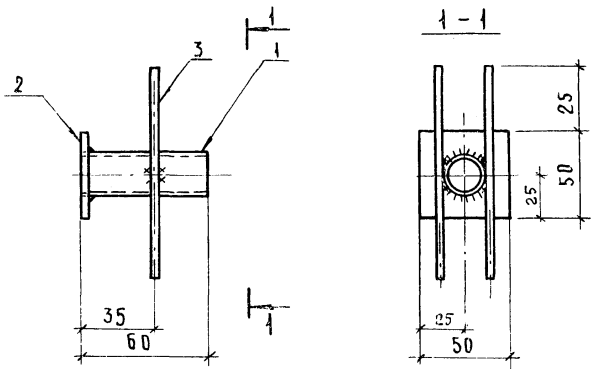
№№	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>				
1	1.865.1-4/80.05-141	Пластина 6x100 ГОСТ 103-76 Ст.3 ГОСТ 380-71 ^м		
		ℓ = 120	1	0,6 кг
2	1.865.1-4/80.05-142	φ8АШ ГОСТ 5781-75 ℓ = 350	2	0,14 кг

И. КОТОВ	<i>[Signature]</i>	1980
Г. АРМИНДИТОВА	<i>[Signature]</i>	
В. КАЦМАН	<i>[Signature]</i>	
Ж. АРМИНДИТОВА	<i>[Signature]</i>	
М. ЦАРГИНА	<i>[Signature]</i>	

1.865.1-4/80.05-140

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
М 1

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,9	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГИПРОНИСЛЬХОЗ		



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		1.865.1-4/80.05-151	ТРУБА \varnothing у=25 ГОСТ 3262-75 \varnothing 60	1	0,1 кг
Б4	2		1.865.1-4/80.05-152	ПЛОСКА 4x50 ГОСТ 103-76 СТ.3 ГОСТ 380-71*		
				$\varnothing=50$	1	0,1 кг.
И1	3		1.865.1-4/80.05-101-16	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

ИВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМ. И.№

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	1980
И. КОНТ. Р.	ДОРМИДОНОВА	<i>[Signature]</i>	
ГЛАВН. ОТД.	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	ДОРМИДОНОВА	<i>[Signature]</i>	
СТ. ИНЖ.	ВАРГИНА	<i>[Signature]</i>	

1.865.1-4/80.05-150

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
М 2

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0.3	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИПОПНИС Г. Е. Л. Х. П. З.		

Рис. 1

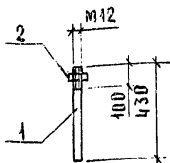
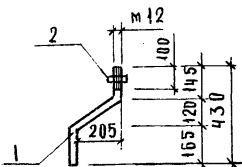


Рис. 2



ОБЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
1.865.1-4/80.05-150	A1	1	0,4
-01	A2	2	0,5

КОД	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				1.865.1-4/80.05-160 (A1)		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		1.865.1-4/80.05-161	Ф12 А1 ГОСТ 5781-75 L=430	1	0,38 кг
64	2		ГОСТ 5915-70*	ГАЙКА М 12.5	1	НА 1000 ШТ. 15,4 кг
				1.865.1-4/80.05-160-01(A2)		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		1.865.1-4/80.05-162	Ф12 А1 ГОСТ 5781-75 L=550	1	0,49 кг
64	2		ГОСТ 5915-70*	ГАЙКА М 12.5	1	НА 1000 ШТ. 15,4 кг

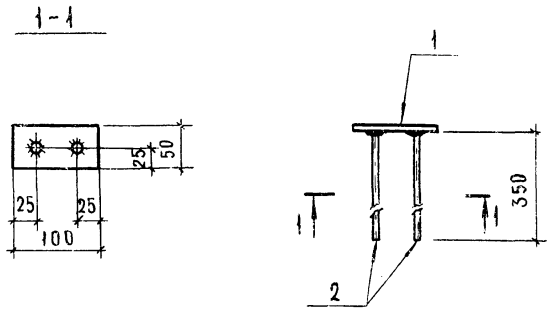
1.865.1-4/80.05-160

АНКЕР А
(А1; А2)

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

НАЧ. ОТА	КОТОВ	<i>1980</i>
Н. КОНТ. Р.	ДОРИМОНТОВА	<i>201</i>
Л. ИЖ. ОТА	КАЦМАН	<i>1987</i>
СТ. ЧИЖ.	ДОРИМОНТОВА	<i>201</i>
СТ. ИЖ.	ВАРГИНА	<i>Вар</i>
ПОДПИСАНИЕ	ВАКРЕКОВА	

ИНВ. № ПОДА. ПОДАРИТЬ И ДАТА ОБЗАР. ДИВ. №

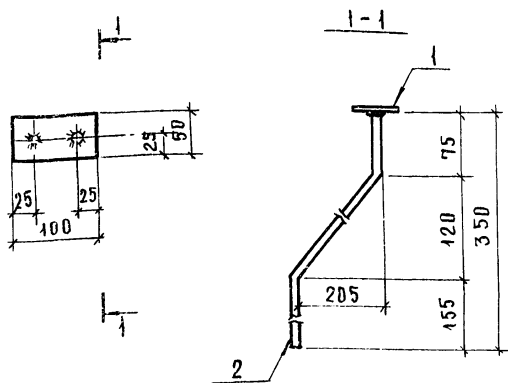


Соединение анкерных стержней с поз. 1 выполнять автоматической сваркой под флюсом.

№	ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
1		1	1.865.1-4/80.05-171	Полоса 6×50 ГОСТ 103-76 СТ.3 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	1	0,2 кг
		2	1.865.1-4/80.05-101-17	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

1.865.1-4/80.05-170

			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЗ	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
ИЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>С.Ковалев</i> 1980		Р	0,6	—
КОНТР.	ДОРМАНДТОВА	<i>Доф</i>	ЛИСТ ЛИСТОВ 1			
НИЖ.ОТД.	КАЦМАН	<i>КМ</i>				
Г.И.ИЖ.	ДОРМАНДТОВА	<i>Доф</i>	ГИПРОНИС ЕЛЬХОЗ			
И.И.ИЖ.	ВАРГИНА	<i>Вар</i>				
ЮВЕРША	АЛЕКСЕЕВА	<i>Ал</i>				



Соединение анкерных стержней с поз.1 выполнять автоматической сваркой под флюсом.

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
БЧ		1	1.865.1-4/80.05-171	Полоса 6x50 ГОСТ 103-76 СТ.3 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	1	0,2 кг
БЧ		2	1.865.1-4/80.05-181	Φ10 А II ГОСТ 5.1459-72*		
				ℓ=470	2	0,3 кг

ИНВ. № ПОДПИСИ И ДАТА ВЗН. И. И. П.

1.865.1-4/80.05-180

НАЧ. ОТД.	КВТОВ	1980	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М 4	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	ДОРМИАНТОВА	Рол		Р	0,8	—
ГЛАВНОГО	КАЦИАН	МЛ		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
СТ. ИНЖ.	ДОРМИАНТОВА	Рол		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
СТ. ИНЖ.	ВАРГИНА	Рол				
ПРОВЕРИЛ	АЛЕКСЕЕВА	И				

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Ф, мм КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА, мм	МАССА, кг	ПРИМЕЧАНИЕ
1.865.1-4/80.05-101	Ф 5 Вр I	170	0,02	ТУ 14-4-659-7
-01	Ф 5 Вр I	250	0,04	
-02	Ф 5 Вр I	370	0,05	
-03	Ф 5 Вр I	400	0,06	
-04	Ф 5 Вр I	400 ÷ 550	0,07	
-05	Ф 5 Вр I	400 ÷ 620	0,07	
-06	Ф 5 Вр I	470	0,07	
-07	Ф 5 Вр I	490	0,07	
-08	Ф 5 Вр I	570	0,08	
-09	Ф 5 Вр I	640	0,09	
-10	Ф 5 Вр I	1650	0,24	
-11	Ф 5 Вр I	1850	0,27	
-12	Ф 5 Вр I	2000	0,29	
-13	Ф 5 Вр I	2550	0,37	
-14	Ф 5 Вр I	3200	0,46	
-15	Ф 5 Вр I	4400	0,63	
-16	Ф 8 А III	100	0,04	
-17	Ф 10 А III	350	0,22	ГОСТ 51459-75

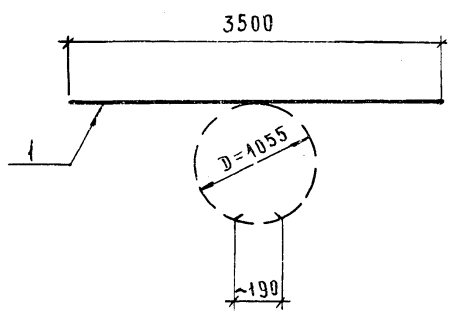
ЧИСЛ И ПОДАЛ ПОДАРИТЬ И ДАТА ВЗЯТИ И В.И.К.

НАЧ. ОТА	КОТОВ	<i>Кот</i>	1980
Н. КОНТР.	ДЕРМИДОНТОВА	<i>Дер</i>	
ГЛАВН. ОТА	КАЦМАН	<i>К</i>	
СТ. ЦИЖ	ДЕРМИДОНТОВА	<i>Дер</i>	
СТ. ЦИЖ	ВАРГИНА	<i>Вар</i>	
ПРОВЕР.	АЛЕКСЕЕВА	<i>Алек</i>	

1.865.1-4/80.05-101

СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТ
Р		1
ГИПРОНИСЕ ЛЬХ		



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64		1	1.865.1-4/80.05-102	$\varnothing 56 \text{p} \text{I} \text{ту} 14-4-659-75 \ell=3500$	1	0,5 кг

Е.№ ПЛАН. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. №

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Иванов</i>	1980
И. КОНТР.	ДОРМАНДОНОВА	<i>Дол</i>	
ГЛАВ. ОТД.	КАЦМАН	<i>М</i>	
СТ. ИИЖ.	ВОРЖАНТОВА	<i>Дол</i>	
СТ. ИИЖ.	ВАРГИНА	<i>Вар</i>	

1.865.1-4/80.05-102

СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,5	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСР. АХП		

МАРКА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						САКААННЫЕ ИЗДЕЛИЯ						Итого	ВСЕГО, КГ		
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75			ПРОВОДКА ТУ 14-4-659-75			ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 103-76		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		ДИМЖА ТРУБА ГОСТ 5915-70				СТЕПАНОВ	
	КЛАССА-I		Итого	КЛАСС ВР-I		Итого	-δ=4	-δ=6	8	φ, мм.	φ12,5	φ1-25				
	φ, мм.			φ, мм.												
	12			5												
СБЧСТ	1,5		1,5	1,9	1,9	3,4	0,2	2,4	1,3	0,06	0,2	4,2	7,6			
СБЧСП	1,5		1,5	1,9	1,9	3,4	0,2	2,4	1,3	0,06	0,2	4,2	7,6			
СБ7СТ	3,0		3,0	3,4	3,4	6,4	0,4	2,4	1,4	0,1	0,4	4,7	11,1			
СБ7СП	3,0		3,0	3,4	3,4	6,4	0,4	2,4	1,4	0,1	0,4	4,7	11,1			
СБ10СТ	3,5		3,5	5,6	5,6	9,1	0,4	2,4	1,4	0,1	0,4	4,7	13,8			
СБ10СП	3,5		3,5	5,6	5,6	9,1	0,4	2,4	1,4	0,1	0,4	4,7	13,8			

В. № 1980 ДА. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

Нач. отд.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>	1980
Н. контр.	ДОРМИАНТОВА	<i>[Signature]</i>	
М. инж. отд.	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>	
Ст. инж.	ДОРМИАНТОВА	<i>[Signature]</i>	
Ст. инж.	ВАРГИНА	<i>[Signature]</i>	

1.865.1-4/80.05-100ВМС

ВЫБОРКА СТАЛИ

СТАДИОНАЛЬНЫЙ КОТОВ
Р
ГИПОПРОЦЕССАХ