

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**СЕРИЯ 1.832.1-8**

**ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ НА ГИБКИХ СВЯЗЯХ  
С ЭФФЕКТИВНЫМ УТЕПЛИТЕЛЕМ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

**ВЫПУСК 1**

**ПАНЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РАЗРЕЗКИ**

**ЧАСТЬ 2**

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

1 6652 - 02

ЦЕНА 0-34

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-443, Сормово ул., 23

Склад в Москве *VII* 1982 г.  
Лист № *8682* Число *150* шт.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.832.1-8

ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ НА ГИБКИХ СВЯЗЯХ  
С ЭФФЕКТИВНЫМ УТЕПЛИТЕЛЕМ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

ПАНЕЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РАЗРЕЗКИ

ЧАСТЬ 2

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Гипроинсельхоз

Гл. инж. ин-та *Иванов* Лукьянов И.М.  
Нач. отд. СК *Иванов* Котов И.И.  
Гл. инж. отд. *Иванов* Кацман М.Я.  
Гл. спец. *Иванов* Герцева Э.С.

УТВЕРЖДЕНЫ  
Госстроем СССР.  
Протокол № 36 от 20.05.80г.

НИИЖБ

Зам. директора *Коровин* Коровин И.И.  
Рук. сектора *Чиненков* Чиненков Ю.В.  
Ст. научн. сотр. *Евдокимов* Евдокимов А.А.

НИИСК Госстроя СССР

Директор *Буракас* Буракас А.И.  
Зам. директора *Лукашенко* Лукашенко И.А.  
Рук. сектора *Аеличенко* Аеличенко В.Г.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

№ п.п.	Обозначение	Наименование	Стр.
I.	I.832.I-8.I.2.00000ПЗ	Пояснительная записка	3
2.	I.832.I-8.I.2.II000	Каркас пространственный КИИ+КИ4	4
3.	I.832.I-8.I.2.II000СБ	Каркас пространственный КИИ+КИ4.Сборочный чертёж	5
4.	I.832.I-8.I.2.III00	Каркас плоский КрI+Кр4	6
5.	I.832.I-8.I.2.III00СБ	Каркас плоский КрI+Кр4. Сборочный чертёж	7
6.	I.832.I-8.I.2.I2000	Сетка СИ+СВ	8
7.	I.832.I-8.I.2.I2000СБ	Сетка СИ+СВ Сборочный чертёж	9
8.	I.832.I-8.I.2.I3000	Изделие закладное МI	10
9.	I.832.I-8.I.2.I000I	Связь гнёздовая КI+КЗ	11
10.	I.832.I-8.I.2.I4000	Петля для подъёма ПI+ПБ	12
11.	I.832.I-8.I.2.I4000СБ	Петля для подъёма ПI+ПБ. Сборочный чертёж	13
12.	I.832.I-8.I.2.I400I	Кольцо	14
13.	I.832.I-8.I.2.5I000	Каркас пространственный КИ5+КИ8	15
14.	I.832.I-8.I.2.5I000СБ	Каркас пространственный КИ5+КИ8 Сборочный чертёж	16

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

**1.1.** Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, и монтажных петель трехслойных железобетонных панелей для стен сельскохозяйственных зданий.

**1.2.** Опалубочные чертежи и армирование конструкций даны в выпуске I, часть I настоящей серии.

**1.3.** Монтажные петли изготавливаются из стержневой горячекатаной гладкой арматуры класса А-I марок ВстЗсп2 или ВстЗсп3. Для панелей, предусматриваемых для использования в климатических районах с расчетной зимней температурой ниже минус 40°C, стали марок ВстЗсп2 для петель применять запрещается. Кольцо петель (I.832.I-812.I400I) во всех случаях следует изготавливать из стали марки ВстЗсп2.

**1.4.** Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы", ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-78 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

**1.5.** Закладные изделия должны быть защищены от коррозии в соответствии со СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

**1.6.** Для сборки плоских каркасов в пространственные рекомендуется использовать типовые кондукторы.

Исполн.	Котов	<i>Котов</i>	1.832.1-8.1.2.00000ПЗ			
Лит. №	Кацман	<i>Лит. №</i>				
Л. №	Перцева	<i>Перцева</i>				
			Пояснительная записка.	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				Р	1	1
				МСХ СССР		
				ГИПРОНИСЛЬХОЗ г. Москва		

ФОРМАТ	Пов.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.11000										ПРИМЕЧАНИЕ	
				-	01	02	03								
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
11В		1.832.1-8.1.2.11000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×								
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>												
11В	1	1.832.1-8.1.2.11100	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр1	4	4	5	6								
			<u>ДЕТАЛИ</u>												
			КРУГ Ф 5 ВР I ТУ 14-4-653-75												
Б4	2	1.832.1-8.1.2.11001	ℓ = 550	16											0,08 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.11002	ℓ = 850		16										0,12 кг
Б4	4	1.832.1-8.1.2.11003	ℓ = 1150			16									0,16 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.11004	ℓ = 1750				16								0,24 кг

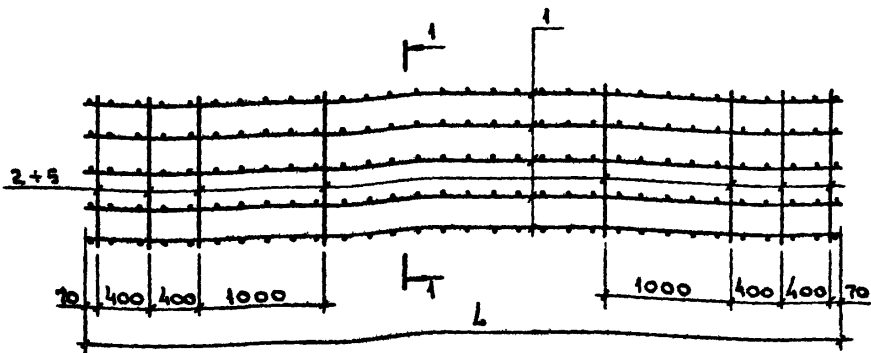
18652-02 5

НАЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ИНЖ.ОТД.	КАЦМАН	<i>Кацман</i>
СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>
РЭК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Арсентьева</i>
ИНЖЕНЕР	ЕПАНШИНКОВА	<i>Епаншинова</i>
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>

1.832.1-8.1.2.11000

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ Кр1 + Кр4	СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р	4	4

МСХ СССР  
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ  
г. МОСКВА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					n	МАССА
		L	H	a	b	c		
1.832.1-8.1.2.11000	КП1	5950	550	100	300	100	1	21,7
- 01	КП2		850	250	300	250	1	22,3
- 02	КП3		1150	250	300	250	2	28,1
- 03	КП4		1750	100	400	400	3	34,4

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ В КОНДУКТОРЕ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ.

ИМЯ ОТД.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.11000 СБ			
П.И.ОТД.	КАЛМАН		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1 ÷ КП4. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАЛИЯ	МАССА	ЛАСИТАБ
П.С.С.П.	ПЕРЦЕВА			P	СМ.ТАБЛ	
С.У.Г.Р.	АРСЕНТЬЕВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
С.И.И.Ж.	КУЗЬМИНА			МСХ - СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Г. МОСКВА		
ПРОВЕРИ	ПЕРЦЕВА					

16652-02 Б

ФОРМАТ	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.11100										ПРИМЕЧАНИЕ	
				-	01	02	03								
			<u>ДЕТАЛИ</u>												
			Круг АБ ГОСТ 5781-75												
Б4	1	1.832.1-8.1.2.11101	Ф8 L = 5950	2											2,4 кг
Б4	2	1.832.1-8.1.2.11102	Ф6 L = 2950		2										0,65 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.11103	Ф6 L = 1450			2									0,32 кг
Б4	4	1.832.1-8.1.2.11104	Ф6 L = 700				2								0,16 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.11105	Ф4 ВрТУ14-4-659-75 L=80	31	16	8	4								0,04 кг

18652-02 7

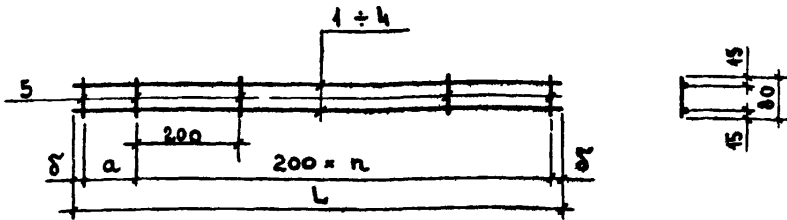
НАЧ.ОТД	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
П.И.М.Ж.ОТД	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>
Т.А.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	БЛАНШИННИКОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ГЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>

1.832.1-8.1.2.11100

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР1÷КР4

СТАДИЯ	ЛНСТ	ЛНСТОВ
Р		1
МХХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. Москва		





ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ ММ			n	МАССА
		L	a	δ		
1.832.1-8.1.2.11100	Кр1	5950	100	25	29	5.1
-01	Кр2	2950	100	25	14	1.5
-02	Кр3	1450	200	25	6	0.72
-03	Кр4	700	200	50	2	0.36

КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68; ГОСТ 10922-75 И СН 393-78.

НАЧ. ОУД.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.11100 СБ		
ТАИНОМ. ОУД.	КАЦМАН				
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА		КАРКАС ПЛОСКИЙ. Кр1 + Кр4 СВАРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА				
ИНЖЕНЕР	СПАЩИНКОВА		СТАДИЯ	МАССА	НАСЧЕТА
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА		Р	СМ. ТАБЛ.	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва		

16652-02 8

ФОРМАТ	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.12000										ПРИМЕЧАНИЕ	
				-	01	02	03	04	05	06	07				
			<u>ДЕТАЛИ</u>												
			Ф4 Вр I 7414-4-659-75												
Б4	1	1.832.1-8.1.2.12001	ℓ = 5950	6	6	7	10								0,53 кг
Б4	2	1.832.1-8.1.2.12002	ℓ = 2950					7	10						0,26 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.12003	ℓ = 4450							7					0,13 кг
Б4	4	1.832.1-8.1.2.12004	ℓ = 700								7				0,06 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.12005	ℓ = 550	34											0,05 кг
Б4	6	1.832.1-8.1.2.12006	ℓ = 850		34										0,08 кг
Б4	7	1.832.1-8.1.2.12007	ℓ = 4450			34		16		8	4				0,10 кг
Б4	8	1.832.1-8.1.2.12008	ℓ = 1750				34		16						0,16 кг

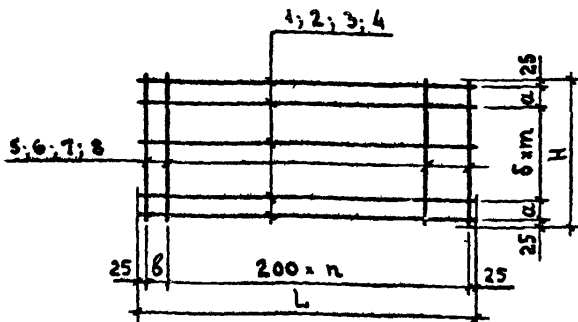
18652-02 9

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
ТАСНЕЦ.	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	АРСЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	СПАНЕШНИКОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЯЯ	ГЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>

1.832.1-8.1.2.12000

СЕТКА С1÷СВ

СТАДЫЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. МОСКВА		



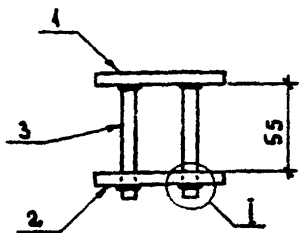
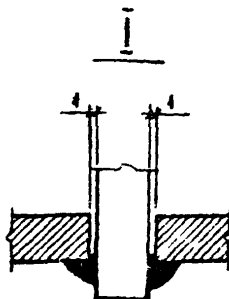
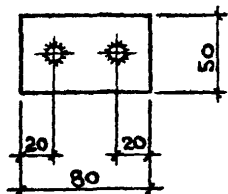
СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ ТОЧКАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					КОЛ.		МАССА
		l	H	a	б	в	n	m	
1.832.1-В.1.2.12000	С1	5950	550	100	100	100	29	3	4,7
-01	С2		850						5,7
-02	С3		1150	4	6,8				
-03	С4		1750	7	10,3				
-04	С5	2950	1150	150	200	44	4	3,4	
-05	С6		1750				7	5,2	
-06	С7	1450	1150				6	4,7	
-07	С8	700					50	3	0,82

ИЗЧ.ОТД.	КОТОВ	<p style="text-align: center;">1.832.1-8.1.2.12000 СБ</p> <p style="text-align: center;">СЕТКА С1 ÷ С8 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.</p>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
ДИЗ.ОТД.	КАЦМАН		Р	СМ.ТАБЛ		
ЭЛ.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА					
ЭК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ИНЖЕНЕР	СПАНЕШНИКОВА		МСХ СССР <b>ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ</b> Г. МОСКВА			
ПРОБЕРН	ГЕРЦЕВА					

16652-02 10



1 ПОЗИЦИЮ 3 ПРИВАРТИТЬ К ПОЗИЦИИ 1 АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.  
 2 ПОЗИЦИЮ 3 ПРИВАРТИТЬ К ПОЗИЦИИ 2 ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА  $h_{шв} = 6$  ММ.

ФОРМАТ	НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			ПОЛОСА 50x8 ГОСТ 103-76		
			ВСТУ КЛ 2 ГОСТ 380-76		
Б4	1	1.832.1-8.1.2.13001	$l = 80$	1	0,2 кг
Б4	2	1.832.1-8.1.2.13002	$l = 80$	1	0,2 кг
Б4	3	1.832.1-8.1.2.13003	КРУГФ 10А19 ГОСТ 5.1459-72 $\varnothing 70$	2	0,04 кг

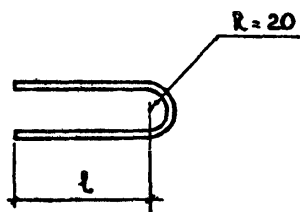
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
СЛ. НАЖОТ	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>
ТА. СПЕК.	ТЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИИЖ	КУЗЬМИНА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИ	ТЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>

1.832.1-8.1.2.13000

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1

СТАДИЯ	МАССА	МАССА ГАЗ
Р	0,5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
МЗ ССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. МОСКВА		

16652-02 11



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ ММ		МАССА
		l	ДЛИНА РАЗВЕРТКИ	
1.832.1-8.1.2.10001	K1	135	335	0,21
-01	K2	160	385	0,24
-02	K3	185	435	0,29

ЦИНКОВАНИЕ ПРОИЗВОДИТЬ ГАЛЬВАНИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Кот</i>	1.832.1-8.1.2.10001		
П.И.И.И.О.Т.	КАЦМАН	<i>Кат</i>			
П.А. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Гер</i>	СВЯЗЬ ГИБКАЯ K1 + K3		
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Ар</i>			
ИНЖЕНЕР	БРАНЦЫНKOVA	<i>Бран</i>	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА	<i>Гер</i>	P	СМ. ТАБЛ.	1:5
			ЛИСТ		
			ЛИСТОВ 1		
			МХ СССР		
			Круг Ф10 АII ГОСТ 5781-75		
			С ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ 100 Мкм		
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
			Г. МОСКВА		

18552-02-13

ФОРМАТ	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.14000										ПРИМЕЧАНИЕ	
				-	01	02	03	04							
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>												
ИВ		1.832.1-8.1.2.14000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X	X							
			<u>ДЕТАЛИ</u>												
ИВ	1	1.832.1-8.1.2.14001	КОЛЬЦО	1	1	1									
ИВ	2	- 01	КОЛЬЦО				1								
ИВ	3	- 02	КОЛЬЦО					1							
Б4	4	1.832.1-8.1.2.14002	Ø10 А1 ГОСТ 5781-75 L=1100	1											0,68 кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.14003	Ø12 А1 ГОСТ 5781-75 L=1150		1										1,0 кг
Б4	6	1.832.1-8.1.2.14004	Ø14 А1 ГОСТ 5781-75 L=1190			1									1,4 кг
Б4	7	1.832.1-8.1.2.14005	Ø16 А1 ГОСТ 5781-75 L=1230				1								1,9 кг
Б4	8	1.832.1-8.1.2.14006	Ø18 А1 ГОСТ 5781-75 L=1390					1							3,2 кг
Б4	9	1.832.1-8.1.2.14007	Ø10 А1 ГОСТ 5781-75 L=120	1											0,07 кг
Б4	10	1.832.1-8.1.2.14008	Ø12 А1 ГОСТ 5781-75 L=150		1										0,13 кг
Б4	11	1.832.1-8.1.2.14009	Ø14 А1 ГОСТ 5781-75 L=150			1									0,18 кг
Б4	12	1.832.1-8.1.2.14010	Ø16 А1 ГОСТ 5781-75 L=160				1								0,25 кг
Б4	13	1.832.1-8.1.2.14011	Ø18 А1 ГОСТ 5781-75 L=160					1							0,32 кг

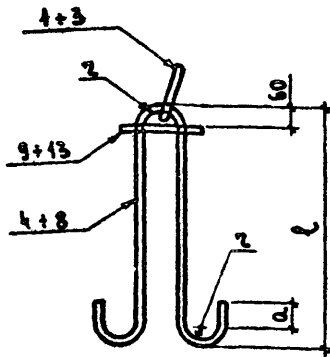
ИМ. ОТД.	КОТОВ
ДИ. ИМ. ОТД.	КАЦМАН
ГЛ. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА
ТЭК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА
СТ. ИМЖ.	КУЗЬМИНА
ИНЖЕНЕР	СТАВЕННИКОВА
ПРОВЕРИЛА	ГЕРЦЕВА

МАРКУ СТАЛИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТСТАВЬ ДЛЯ ПОДЪЕМА СМ. П.П.З ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

1.832.1-8.1.2.14000

ПЕТАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА П1-П5

СТАДИЯ	ИСТ	АНСТОВ
Р		1
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЛЕЛЬХОЗ		
г. МОСКВА		

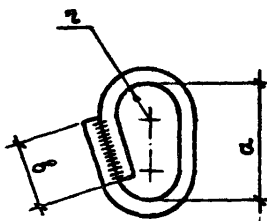


ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ мм			МАССА
		ℓ	α	τ	
1.832.1-8.1.2.14000	П1	460	30	20	4,4
-01	П2	460	30	30	4,8
-02	П3	460	50	30	22
-03	П4	480	50	30	3,1
-04	П5	560	50	30	4,8

Поз. 9+13 приварить к поз. 4+8 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68, ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<p>1.832.1-8.1.2.14000 СБ</p> <p>ЛЕТЛА ДЛЯ ПОДЪЕМА П1-П5</p> <p>СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.</p>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Т.И.И.ОТД.	КАЦМАН		Р	СМ.ТАБЛ.	1:10
ТА.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА		Лист	Листов 1	
Р.У.Г.Р.	АРСЕНТЬЕВА		МХ СССР		
СТ.И.И.Ж.	КУЗЬМИНА		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ИНЖЕНЕР	ЕЛАНЕШНИКОВА		г. МОСКВА		
ПРОВЕРИЛ	ГЕРЦЕВА				

16652-02 14



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ ММ				ДИАМЕТР ММ	МАССА
	φ	D	B	z		
1.832.1-8.1.2.14001	16 АІ	110	65	30	420	0,66
-01	18 АІ	120	75	30	455	1,0
-02	20 АІ	130	80	40	525	1,3

СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ДВУСТОРОННИМ ШВОМ  
 ЭЛЕКТРОДАМИ Э42-Т ИЛИ Э46-Т. ВЫСОТА  
 ШВА НЕ МЕНЕЕ 5ММ, ШИРИНА НЕ МЕНЕЕ 10ММ.

НАЧ. ОТД.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.14001			
ДИНЖ. ОТД.	КАЦМАН					
ТА. СПЕЦ.	ТЕРЦЕВА		КОЛЬЦО	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РЧК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА			Р	СМ. ТАБЛ.	1:5
СТ. ИНЖ.	КУЗЬМИНА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 4	
ИНЖЕНЕР	ПАНЕШНИКОВА	КРУГ АІ ГОСТ 5781-75 ВСт 3 сп2 ГОСТ 380-71	МСК СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва			
ПРОВЕРИЛ	ТЕРЦЕВА					

16652-02 15



ФОРМАТ	№№.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.51000								ПРИМЕЧАНИЕ	
				-	01	02	03						
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>										
		1.832.1-8.1.2.51000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X						
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>										
ИВ	1	1.832.1-8.1.2.41100 - 01	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр2	4	6								
ИВ	2	- 02	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр3				4						
ИВ	3	- 03	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр4			4							
			<u>ДЕТАЛИ</u>										
			КРУГ Ø5 Вр I ТУ 14-4-659-75										
В4	4	1.832.1-8.1.2.51001	Ø = 1150	10		4	8						0,16 кг
В4	5	1.832.1-8.1.2.51002	Ø = 1750	10									0,24 кг

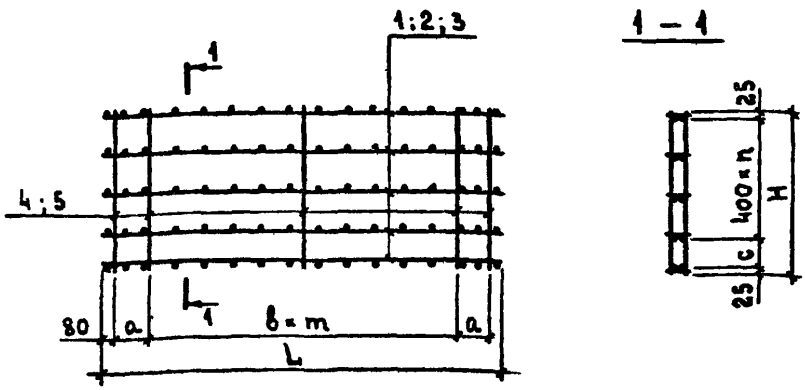
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ТАМЖ. ОТД.	КАЦМАН	<i>Катман</i>
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Арсентьева</i>
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЧИНКОВА	<i>Епанчинкова</i>
ПРОВЕРИ	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>

1.832.1-8.1.2.51000

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ  
КПС + КПЗ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. Москва		

18552-02 18



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					п шт.	т шт.	МАССА
		L	H	a	b	c			
1.832.1-8.1.2.51000	КП5	2950	1150	250	1140	300	2	2	7,6
-01	КП6		1750			400	4		11,4
-02	КП7	700	1150	0	530	300	2	1	2,1
-03	КП8	1450		200	880				4,2

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ В КОНДУКТОРЕ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ.

НАЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
Т.И.И.ОТД.	КАЦМАН	<i>[Signature]</i>
Т.А.СПЕЦ.	ТЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	СПАНШНИКОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ТЕРЦЕВА	<i>[Signature]</i>

1.832.1-8.1.2.51000 СБ

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ  
КП5 + КП8  
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ.ТАБА	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА		