

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865-4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО  
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ ДЛИНОЙ 6 м  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 4

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 1,5 x 6 м.

14358-02  
ЦЕНА 0-38

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 2087 Тираж 2000 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865-4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО  
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ ДЛИНОЙ 6 м  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 4

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 1,5 x 6 м.

РАЗРАБОТАНЫ институтами  
Гипрорнисельхоз Минсельхоза СССР,  
ЦНИИЭПсельстрой Минсельстроя СССР  
и НИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
Госстрдем СССР  
с 1 января 1978г.  
(Постановление №145  
от 21 апреля 1977г.)

Гл. инж. ин-та	Н.И.Ж.Б.	Сыров Н.С.	Рук. лаборат.	Н.И.И.Ж.Б.	Бердичевский Т.И.
Гл. конструктор	А.И.Ж.Б.	Андреев Б.А.	Рук. сектора	М.И.И.Ж.Б.	Иссерс Ф.А.
Нач. отд.	М.И.И.Ж.Б.	Котов И.Н.	Рук. лаборат.	М.И.И.Ж.Б.	Москвин В.М.
Глав. отд.	М.И.И.Ж.Б.	Кашман М.Я.	Ст. научн. сотр.	М.И.И.Ж.Б.	Булгакова М.Г.
			Рук. лаборат.		
			Ст. научн. сотр.		
			Рук. лаборат.		
			Ст. научн. сотр.		

	Лист	Стр.
Пояснительная записка		3
Спецификация предварительно напрягаемой арматуры	I	4
Сетка С1	2	5
Сетка С2	3	6
Сетка С3	4	7
Сетка С4	5	8
Каркас КР1	6	9
Каркасы КР2, КР3	7	10
Каркасы КР4, КР5	8	11
Каркасы КР6	9	12
Каркасы КР2; КР7	10	13
Каркасы КР3; КР8	11	14
Каркасы КР9, КР10	12	15
Каркасы КР11, КР12	13	16
Закладные изделия МН1; МН2; МН5; МН6	14	17
Закладные изделия МН3; МН4; МН7; МН8	15	18
Спецификация стали на закладные изделия МН1 + МН8	16	19
Закладные изделия МН9; МН10; МН11; МН12; МН13	17	20
Закладное изделие МН14	18	21
Закладное изделие МН15	19	22
Закладное изделие МН16	20	23

ТК	<i>Железобетонные плиты размером 1,5*6 м</i>	<i>Серия 1.865-4</i>	
1976	<i>Содержание</i>	<i>Листа</i> 4	<i>Лист</i> —



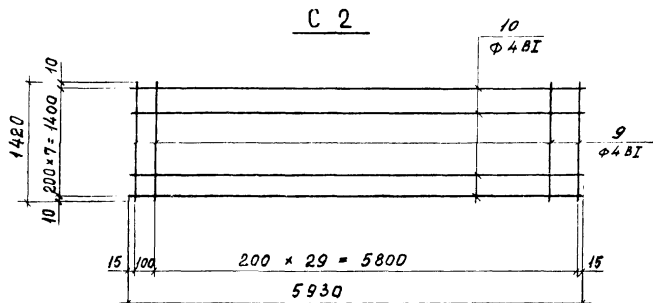
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва	Зач. отдел	Л. С. Сидорова	Котов У. И.	Ст. инженер	Ф. Д. Зыков	Огарбаев А. М.
	Инж. отдел	С. М. Сидорова	Мачман М. Я.	Проберия	Зыков	Боробаян К. К.
	Инж. отдел	С. М. Сидорова	Сидорова И. И.			
	Инж. отдел	С. М. Сидорова	Сидорова Г. Р.			

Марка изделия	№ поз	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						Ф мм	Общая длина м	Вес кг
Напрягаемая арматура	1	—————	14А <sup>Ш</sup> В	5980	1	14А <sup>Ш</sup> В	6.0	7.3
	2		16А <sup>Ш</sup> В	5980	1	16А <sup>Ш</sup> В	6.0	9.5
	3		18А <sup>Ш</sup> В	5980	1	18А <sup>Ш</sup> В	6.0	12.0
	4		20А <sup>Ш</sup> В	5980	1	20А <sup>Ш</sup> В	6.0	14.8
	5	—————	12А <sup>Ш</sup> Г	5980	1	12А <sup>Ш</sup> Г	6.0	5.3
	6		14А <sup>Ш</sup> Г	5980	1	14А <sup>Ш</sup> Г	6.0	7.3
	7		16А <sup>Ш</sup> Г	5980	1	16А <sup>Ш</sup> Г	6.0	9.5
	8		18А <sup>Ш</sup> Г	5980	1	18А <sup>Ш</sup> Г	6.0	12.0

Длина предварительно напрягаемой арматуры указана теоретическая. Действительную длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных устройств.

ТК	Железобетонные плиты размером 1,5×6 м	Серия 1.865-4
1976	Спецификация предварительно напрягаемой арматуры	Лист 4





Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Вес кг
С 2	9	—	4 ВІ	1420	31	4 ВІ	91,5	9,1
	10		4 ВІ	5930	8			
							Итого	9,1

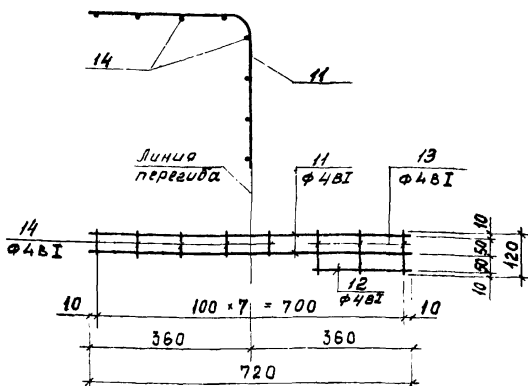
Ул. им. пр-ва  
 Фук. в/штбл  
 Стрелка  
 Сорога и  
 Сунарева Г.А.

г. Москва

ТК	Металлобетонные плиты размером 1,5×6 м	Серия 1.865-4
1976	Сетка С 2	Лист 4 3



## СЗ в согнутом виде



Марка изгиба	№№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	общая длина м	Вес кг
СЗ	11	—	48I	720	2	48I	24	0.2
	12		48I	220	1	Итого		0.2
	13		48I	120	3			
	14		48I	70	5			

Поз. 12, 13 приварить после изготовления сетки.

ТК

Железобетонные плиты размером 1,5×6 м

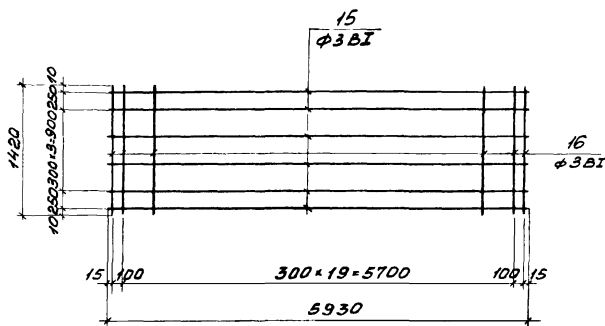
Серия 1.865-4

1976

Сетка СЗ

Впуск 4 Лист 4

Гл. инж. отв. [подпись] [подпись] [подпись]  
 Гл. инж. пр-ва [подпись] [подпись] [подпись]  
 Рук. бригады [подпись] [подпись] [подпись]  
 КОИМУ М.Я. [подпись] [подпись] [подпись]  
 Егорова Н.И.  
 Зинаидова Г.Я.  
 г. Москва

C4

Марка изделия	№ поз	ЭСКУЗ	φ мм	Длина мм	кол шт.	Выборка стали		
						φ мм	Длина м	Вес кг
C4	15	—————	3BI	5930	6	3BI	66.8	3.7
	16		3BI	1420	22			
							Итого:	3.7

Г.И. УММ. пр.-мш  
 Егорова М.И.  
 Заварин  
 Белинг  
 Фил. Брунгов  
 Зинаидова Г.А.

г. Москва

ТК

Железобетонные плиты размером 1,5 × 6 м

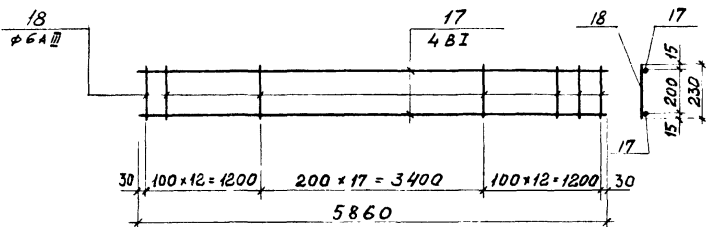
Серия  
1.865-4

1976

Сетка C4

Впуск  
4Лист  
5

КР1



Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Выборка стали		
						Ф мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	17	—	4B1	5860	2	4B1	11.7	1.2
	18		6AIII	230	42	6AIII	9.7	2.2
Итого:							3.4	

ИНИЦИАЛЫ  
 в Москве  
 Рук. проект  
 Г.А. Зинаидова  
 Проверил  
 Г.А. Зинаидова  
 М.А. Зинаидова  
 15.08.1976

ТК

Железобетонные плиты размер 1,5x6 м

Версия

1.865-4

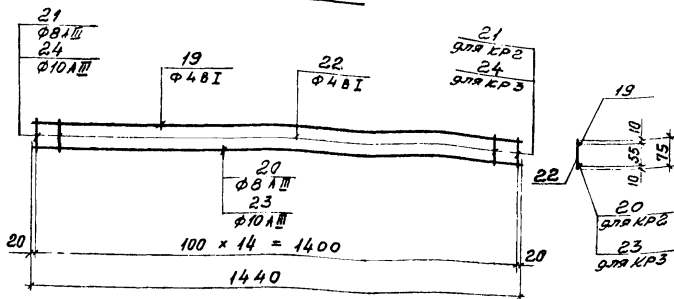
1976

Каркас КР1

Выпуск

Лист

## КР2, КР3



Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	Выборка стали		
						φ мм	длина мм	Вес кг
КР2	19	—	48I	1440	1	48I	2.4	0.2
	20		8AIII	1440	1	8AIII	1.6	0.6
	21		8AIII	75	2			
	22		48I	75	13	Итого		0.8
КР3	19	—	48I	1440	1	48I	2.4	0.2
	23		10AIII	1440	1	10AIII	1.6	1.0
	24		10AIII	75	2			
	22		48I	75	13	Итого		1.2

ТК

Железобетонные плиты размером 1,5х6м

Иерия  
L 865-4

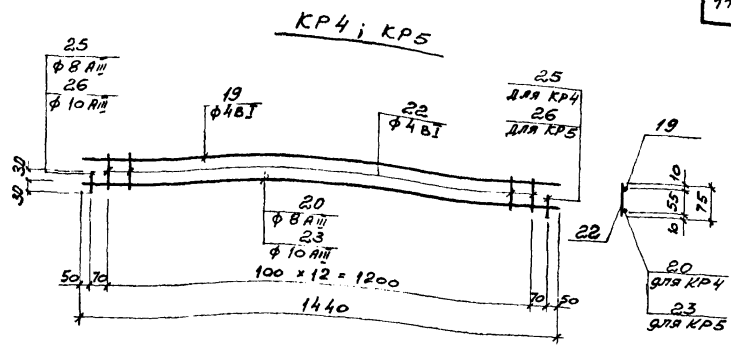
1976

Каркасы КР2, КР3

Длина 4  
Плиты 7

14358 02 11

Москва  
 Институт  
 Проектирования  
 Инженерно-проектно  
 Проектно-конструкторского  
 бюро  
 Инженера Г.А.  
 Москва



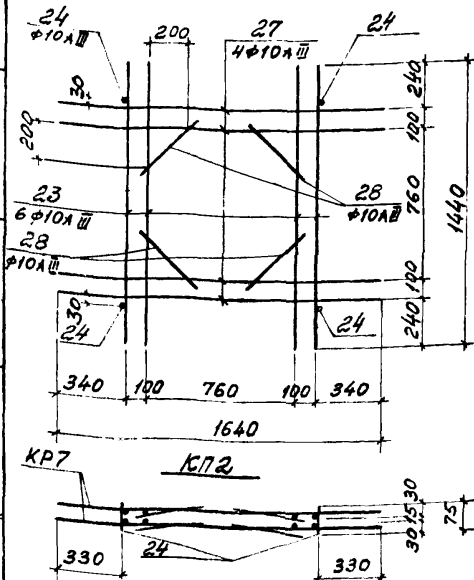
МАРКА КРЕД. ЛЯ	№ ПЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	Выборка стали		
						φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
КР4	19	—	4BII	1440	1	4BII	2,4	0,2
	20		8AIII	1440	1	8AIII	1,5	0,6
	22		4BII	75	13			
	25		8AIII	60	2	Итого		0,8
КР5	19	—	4BII	1440	1	4BII	2,4	0,2
	23		10AIII	1440	1	10AIII	1,5	0,9
	22		4BII	75	13			
	26		10AIII	60	2	Итого		1,1

Пз. 25, 26 приварить после изготовления каркасов КР4, КР5

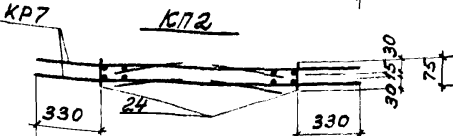
ТК	Железобетонные плиты размером 15x6м	Серия 1.865-4
1976	Каркасы КР4, КР5	Листок 4   Лист 8



КР7



Марка прос-тран-стб. кар-са	Марка плоско-го кар-каса и поз.	Кол. шт.	Выборка стали		
			φ мм	Общая длина м	Общ. вес кг
КР2	КР7	2	10AIII	27,5	17,0
	24	4	Итого:		17,0



Марка и/или изделие поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали		
					φ мм	Общая длина мм	Вес кг
КР7	23	10AIII	1440	4	10AIII	13,6	8,4
	27	10AIII	1640	4			
	28	10AIII	320	4	Итого:		8,4
Отдельн. стержни	24	10AIII	75	1	10AIII	0,08	0,05

Поз 24 пространственного каркаса КР2 на чертеже плоского каркаса КР7 показана условно.

Инж. В.А. Зиняева  
 Рук. группой  
 г. Москва

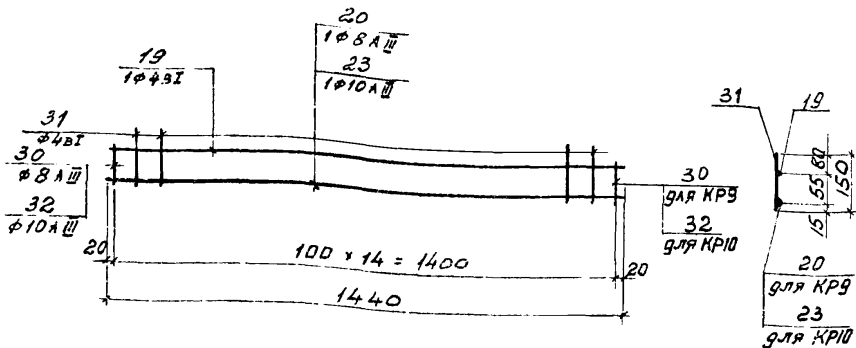
TK	Железобетонные плиты размером 1,5*6 м	Версия 1.965-4
1976	Каркасы КР2, КР7	Выпуск 4 Лист 10





КР9; КР10

15

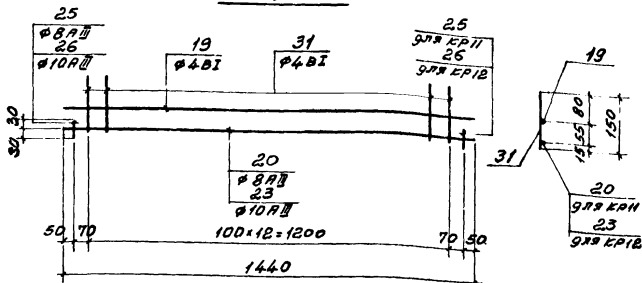


Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт.	Выборка стали		
						Ф мм	Общая длина м	вес кг
КР9	20		8AIII	1440	1	4BII	3.4	0.3
	30		8AIII	90	2	8AIII	1.6	0.6
	19		4BII	1440	1			
	31		4BII	150	13	Итого:		0.9
КР10	23		10AIII	1440	1	4BII	3.4	0.3
	32		10AIII	90	2	10AIII	1.6	1.0
	19		4BII	1440	1			
	31		4BII	150	13	Итого:		1.3

При изготовлении каркасов КР9, КР10 контактно-точечной сваркой на автоматических или полуавтоматических линиях все поперечные стержни рекомендуется выполнять длиной 150 мм с последующей обрезкой поз. 30, 32, месту.

ТК	Железобетонные плиты размером 1,5х6 м	Серия 1.865-4
1976	Каркасы КР9, КР10	Лист 4 / 12

## КР11; КР12



Марка изделия	№ пов.	Эскиз	φ мм	Длина кол.		Выборка стали		
				мм	шт	φ мм	Общая длина	Вес кг
КР11	20		8AШ	1440	1	4B1	3.4	0.3
	25		8AШ	60	2	8AШ	1.5	0.6
	19		4B1	1440	1			
	31		4B1	150	13	Итого		0.9
КР12	23		10AШ	1440	1	4B1	3.4	0.3
	26		10AШ	60	2	10AШ	1.5	0.9
	19		4B1	1440	1			
	31		4B1	150	13	Итого		1.2

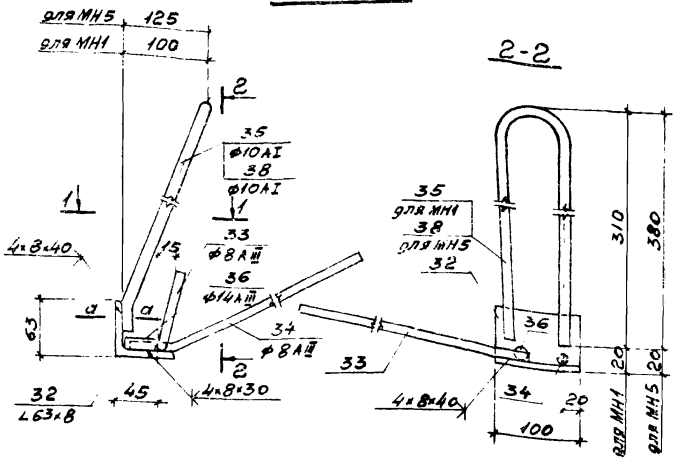
Поз. 25, 26 приварить после изготовления каркасов КР11, КР12.

Нач. отдела	Сектор	Котлов. ц. н.	Ст. инженер	Архитектор	С. Я. Лаврова
Т. л. инж. отд.	С. Я. Лаврова	Кацман М. Я.	Пробирщик	Евгорович	
Инж. пр-та	Евгорович	Евгорович			
Инж. пр-та	Евгорович	Евгорович			

СИПРОНИСЕЛЬХОЗ  
г. Москва

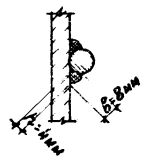
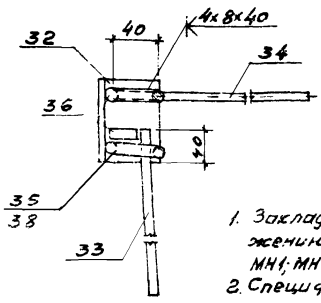
ТК	Железобетонные плиты размером 1.5*6 м	Серия 1.865-4
1976	Каркасы КР11, КР12.	Лист 4 / 13

МН1; МН5



1-1

а-а



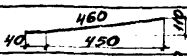
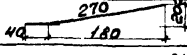
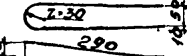
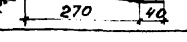
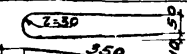
1. Закладные изделия МН2; МН6 по изображению зеркальны закладным изделиям МН1; МН5.
2. Спецификацию стали на закладные изделия и основные указания см. на листе 16.

ГИПРОНИДЕЛЬХОЗ  
г. Москва

Ин. инст. отд. - КС - Кочина М.Я. Проверил - Бирюк Георгий М.И.  
 Гл. инст. пр. - то же - Бирюк Георгий М.И.  
 Рук. проект. - Дессань Винограда Г.Я.

ТК	Железобетонные плиты размером 1,5x6м	Серия 1.865-4
1976	Закладные изделия МН1; МН2; МН5; МН6	Лист 4/14



Марка изделия	№ поз.	Эскиз или сечение	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	ВРС, кг		
						Одной поз.	Всех поз.	Удельная
МН1 МН2	32	463 × 6		100	1	0.6	0.6	1.4
	33		8AII	500	1	0.2	0.2	
	34		8AII	310	1	0.12	0.12	
	35		10AII	695	1	0.43	0.43	
								
	36	—	14AII	35	1	0.04	0.04	
МН3 МН4		Поз. 32, 33, 34, 35 см. выше						1.6
37	— 60 × 6		70	1	0.2	0.2		
МН5 МН6		Поз. 32, 33, 34, 36 см. МН1; МН2						1.7
38		10AII	815	1	0.72	0.72		
МН7 МН8		Поз. 32, 33, 34, 38 см. выше						1.9
37	— 60 × 6		70	1	0.2	0.2		

1. Приварка стержней к поз. 32 может производиться ручной дуговой электросваркой (быв-8мм; кув-4мм) по чертежу, данному на листе 14, или контактной точечной (не менее 2 точек на стержень).
2. При электродуговой и контактной точечной сварке необходимо руководствоваться требованиями «Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69
3. Отгиб анкеров в соответствии с проектом производить до приварки их к поз. 32.
4. При дуговой сварке применять электроды типа Э42.
5. Поз. 36 предусмотрена для фиксации положения закладного изделия и может выполняться из любого класса свариваемой стали.

ГОЛ ЛММ ОТА  
ГОЛ ЛММ ПР-ЛМ  
Рук. группы

МЗ  
БФ  
С

КОЦМАН М.Я.  
Егорова Н.И.  
Зинаидова Г.Я.

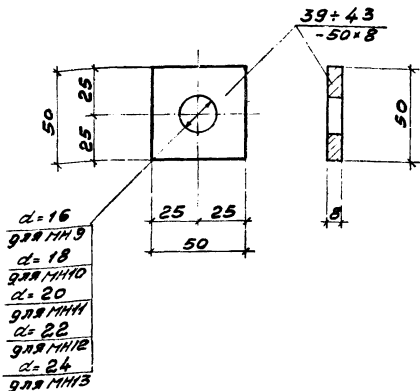
ПРОСВЕДИТ  
БЕЛЫХ

ЕГОРОВА И.

ИЗДАНИЕ 1  
г. Москва

TK	Железобетонные плиты размером 1,5 × 6 м	ГОСТ 1.865-4
1976	Спецификация стали на закладные изделия МН1-МН8	Выпуск 4 Лист 16

МН9 ÷ МН13



Марка и изде- лия	ИИ поз.	Сеченье	Длина кол-во		Вес, кв		
			мм	штк	Одной поз.	Всех поз.	Изде- лия
МН9 ÷ МН13	39+ 4.3	-50x8	50	1	0.16	0.16	0.16

Институт Железобетонных Конструкций  
Л. С. Мухоморова

Москва

ТК

Железобетонные плиты размерам 1.5x6 м

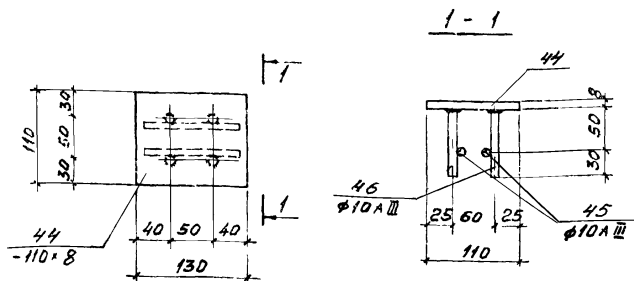
Серия  
1.865-4

1976

Закладные изделия  
МН9; МН10; МН11; МН12; МН13

Выпуск  
4

Лист  
17



Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	Изделия
МН14	44	-110×8	130	1	0,9	0,9	1,2
	45	φ10 A III	110	2	0,07	0,14	
	46	φ10 A III	80	4	0,05	0,20	

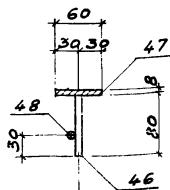
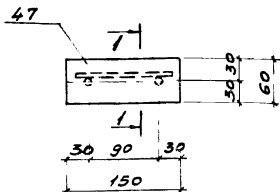
1. Приварку анкерных стержней к поз. 44 производить дуговой сваркой многослойными кольцевыми швами (тщ. 6 мм) или дуговой сваркой с устройством в пластинке раззенкованных отверстий электродами типа Э50А
2. Приварку поз. 45 к поз 46 допускается производить дуговой сваркой.
3. Закладные детали МН14 допускается объединять с пространственными каркасами КП1,2,3 до установки последних в форму.
4. Сварку производить в соответствии с СНЗ93-69.

Георгий НИ  
 Зиндверба ГА  
 (10 см пр-ва)  
 Рук ерунды  
 в Москва

ТК	Железобетонные плиты размером 1,5×6 м	Версия 1.865-4
1976	Закладное изделие МН14	Вопущ Лист 4 18

МН 15

1-1



Марка и изде- лия	МН поз.	Ф или сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		
					Одной поз.	Всех поз.	Изде- лия
МН 15	47	-60x8	150	1	0.57	0.6	0.8
	46	φ10 A III	80	2	0.05	0.1	
	48	φ10 A III	130	1	0.08	0.08	

Соединение анкерных стержней с поз. 47 выполнять автоматической сваркой под флюсом. Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (шв.б.мм.) электродами типа Э50А. Сварку производить в соответствии с СН 393-69.

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

с. Москва

ТК  
1976

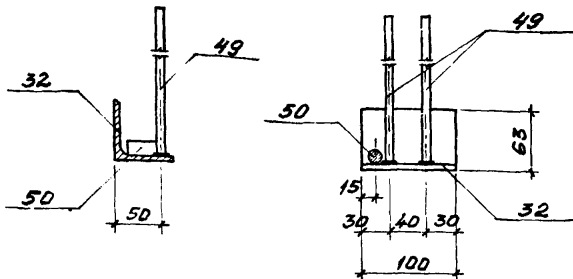
Железобетонные плиты размером 1,5x6м

Закладное изделие МН15

Серия  
1.865-4Лист  
4 19Ст. инженер  
Проверил  
С. К. З. З.  
С. К. З. З.  
С. К. З. З.Лопов С. И.  
Кацимон М. Я.  
Сорова И. С.  
Зиндеева Г. Я.И. С. З. З.  
И. С. З. З.  
И. С. З. З.И. С. З. З.  
И. С. З. З.  
И. С. З. З.



## МН 16



Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		
					одной поз.	всех поз.	изделия
М16	32	∠ 63 × 6	100	1	0,6	0,6	0,8
	49	φ 8 АШ	200	2	0,08	0,16	
	50	φ 16 АШ	30	1	0,05	0,05	

Приварку анкерных стержней к поз. 32 производить дуговой сваркой многослойным кольцевым швом (швб-6мм) электродами типа Э50А.  
Сварку производить в соответствии с СН 393-69.

Егорова И.И.  
Знаменева Г.А.

Григорьев  
Зеленый

Г.И.И.И.И.И.И.И.И.И.  
рук. группы

И.И.И.И.И.И.И.И.И.И.  
г. Москва

ТК

Железобетонные плиты размером 1,5 × 6 м

берия  
1.865-4

1976

Закладное изделие МН 16

Выпуск  
4 Лист  
20