

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ.

РЕШЕНИЯ

409-28-053.89

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ

ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО КОНСТРУКЦИОННОГО БЕТОНОВ

АЛЬБОМ 3 ЧАСТЬ 2

ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

КЖИ.2 СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СТР. 2 ÷ 9

25591-10

[illegible]

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ
РЕШЕНИЯ
409-28-053.89

КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ
ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО КОНСТРУКЦИОННОГО БЕТОНОВ

АЛЬБОМ 9 ЧАСТЬ 2

РАЗРАБОТАН

ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №2
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

И.П. Илюхин
В.П. ИЛЮХИН
И.В. ИВАНОВА

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ВТМ ПРОЕКТИРОВАНИЕМ
ПРИКАЗОМ ОТ 18.08.89 г. № 109

© РРЧУП Госстроя СССР 1989/10

СОДЕРЖАНИЕ

Альбом 9 часть 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
	СОДЕРЖАНИЕ	2
КЖ.И.2-ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ	3
КЖ.И.2-1.0	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	3
КЖ.И.2-2.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КП1...КП6)	4
КЖ.И.2-3.0	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КП7-КП11)	5
КЖ.И.2-4.0	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С1...С11)	6
КЖ.И.2-5.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	7
КЖ.И.2-6.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН2; МН3)	7
КЖ.И.2-7.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН4; МН5)	8
КЖ.И.2-8.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6	8
КЖ.И.2-9.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН7; МН8)	9
КЖ.И.2-10.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	9

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТЯ

ВЗЛ. И ИВ. И

ПРИЛОЖЕНИЕ

ИВ. №			

1. МАТЕРИАЛ ПРОКАТА ПРИВЕДЕН НА ЛИСТАХ ИЗДЕЛИЙ (ПРИНЯТ ПО СОКРАЩЕННОМУ СОРТАМЕНТУ МЕТАЛЛОПРОКАТА).

2. МАТЕРИАЛ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ:

ДЛЯ КЛАССА АІ-МАРКА ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-88 и ГОСТ 5781-82;

ДЛЯ КЛАССА АІІ-МАРКА ВСтЗсп2 по ГОСТ 5781-82;

ДЛЯ КЛАССА АІІс-МАРКА БСтЗпс по ГОСТ 10884-81.

3. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 14098-85.

4. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ВО ВСЕХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯХ ДВУХ КРАЙНИХ РЯДОВ, В ОСТАЛЬНОЙ ЗОНЕ ДОПУСКАЮТСЯ НЕСВАРЕННЫЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ В КОЛИЧЕСТВЕ НЕ БОЛЕЕ 2-Х НА 1 м².

5. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ОБЪЕДИНИТЬ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПРИ ПОМОЩИ СВАРКИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ В СООТВЕТСТВИИ ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-85. СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ ИЛИ ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.

6. ЭЛЕКТРОДЫ ПРИНЯТЬ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75.

7. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85, ГОСТ 5264-80.

8. АРМАТУРНЫЕ, ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ ОТВЕЧАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 10922-75.

9. ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЗАЩИТИТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ ЗА 2 РАЗА ЛАКОМ ПФ-170 ПО ГОСТ 15907-70 ПО ГРУНТОВКЕ ГФ-021 ПО ГОСТ 25129-88.

ПРИБАВЛ

Лист №

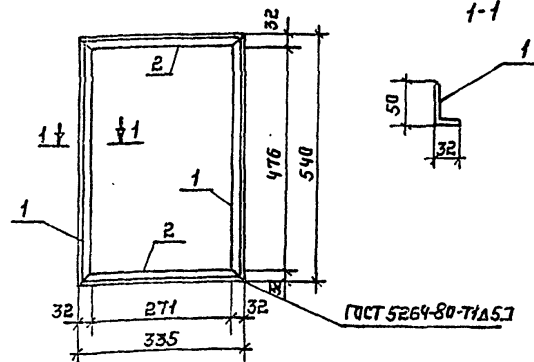
409-28-053.89

КЖ.И.2-ТУ1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ
И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ



ГОСТ 5264-80-ТУА53

ФОРМАТ	ЗНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
А4			КЖ.И.2-ТУ1	ДОКУМЕНТАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ.		
Б4	1			УГОЛОК 6-50x32x4 ГОСТ 8510-72 ВСтЗкп2 ГОСТ 335-88	2	1,3 кг
Б4	2			УГОЛОК 6-50x32x4 ГОСТ 8510-72 ВСтЗкп2 ГОСТ 335-88	2	0,8 кг

ПРИВЯЗКА

Лист №

409-28-053.89

КЖ.И.2-1.0

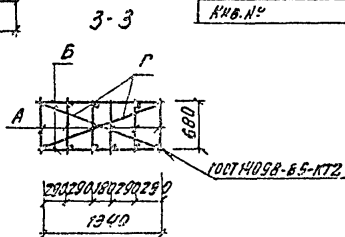
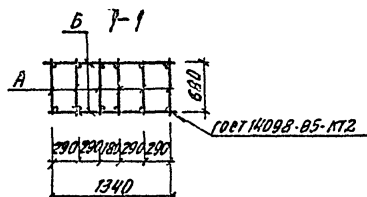
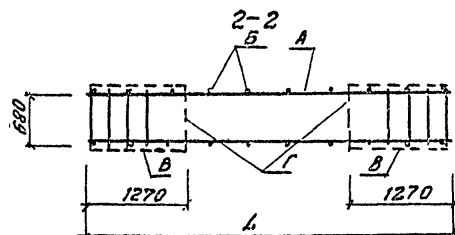
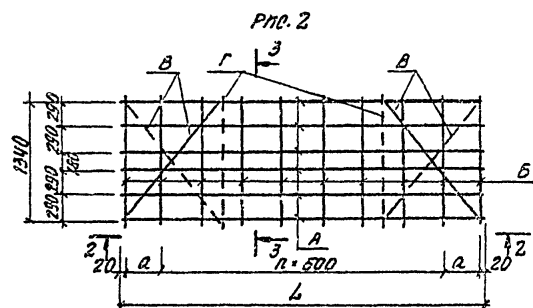
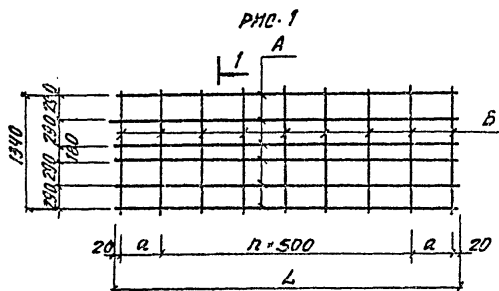
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬ-
НОЕ МС1.

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	4,2 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ

КОПИРОВАЛ: М.М.М.

ФОРМАТ ИЧ



ФОРМАТ	ЭТАП	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛНЕНИЕ						ПРИМЕЧАНИЕ
					-	01	02	03	04	05	
				ДОКУМЕНТАЦИЯ							
A4			КН. И. 2 - ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ							
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
A3	1		КН. И. 2- 4.0	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1	6						5.3 кг
A3	2		-01	02	6						10.39 кг
A3	3		-02	03		6					15.42 кг
A3	4		-03	04			6				7.76 кг
A3	5		-04	05				6			13.18 кг
A3	6		-05	06					6		8.52 кг
				ДЕТАЛИ							
Б4	7			ФБА ГОСТ 5781-82 С-1380	14	26	36	20	36	22	0.3 кг
Б4	8			С-1870			4		4		0.41 кг
Б4	9			С-1540			4		4		0.34 кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КАРКА	Рис.	РАЗМЕРЫ, мм			ПОДМЕТКА				МАССА
			а	б	в	г	д	е	ж	
КН.И. 2-2.0	КП1	1	410	2850	4	1	7			35.94
-01	КП2	1	250	3560	10	2	7			69.9
-02	КП3	2	360	8260	15	3	7	8	9	106.35
-03	КП4	1	285	4170	7	4	7			52.11
-04	КП5	2	250	8060	15	5	7	8	9	104.86
-05	КП6	1	280	4600	8	6	7			57.72

ПРИКРЕПЛЕНИЕ

КН.И. №

КН.И. № 2-2.0
 РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.
 И.КОНТ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.
 РА.ОРЕЦ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.
 РА.ИТОГ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.
 РА.ИТОГ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.
 РА.ИТОГ. РАБ.ИТОГ. РАБ.ИТОГ.

409-28-053.89

КН.И. 2-2.0

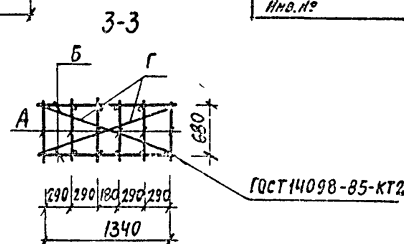
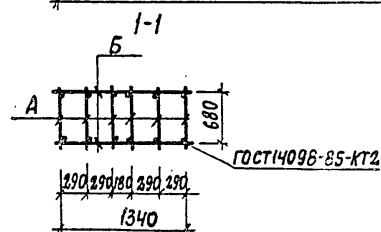
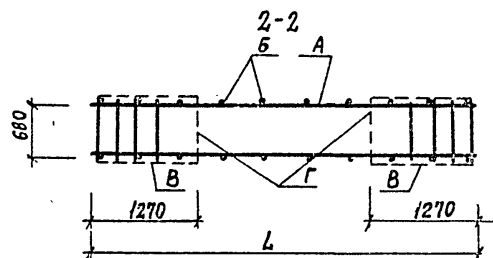
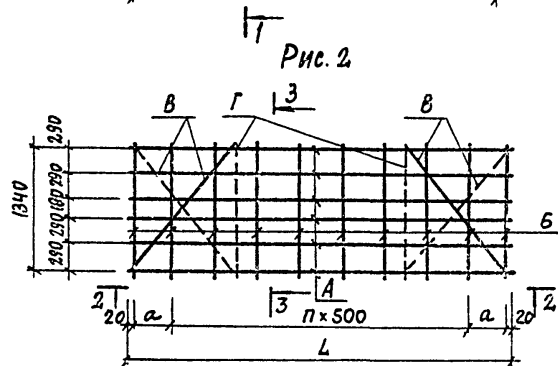
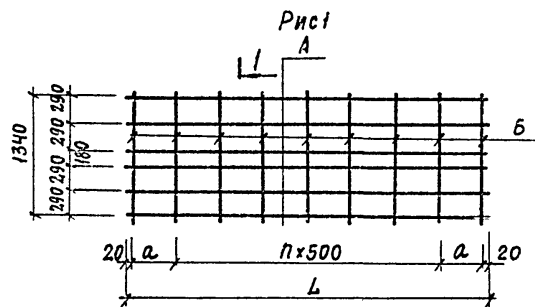
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕН-
 НЫЙ (КП1... КП6)

СТАНДА. НАСЛА. НАСЛАТБ

Р. ЕМ. ТАБЛ.

ЛИСИ. ЛИСИИ

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ ИИИИИ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение							Примечание
					-	01	02	03	04			
				Документация								
A4			КЖ.И.2-ТУ1	Технические условия								
				Сборочные единицы								
A3		1	КЖ.И.2-Ч.0-06	Сетки арматурные С7	6							16,86 кг
A3		2	- 07	С8		6						8,08 кг
A3		3	- 08	С9			6					15,96 кг
A3		4	- 09	С10				6				8,75 кг
A3		5	- 10	С11					6			13,43 кг
				Детали								
Б4		6		φ 6 А1 ГОСТ 5781-82 В-380	38	20	38	18	32			0,3 кг
Б4		7		В-1870	4		4		4			0,41 кг
Б4		8		В-1540	4		4		4			0,34 кг

Обозначение	Марка	Рис.	Размеры мм			Позиция				Масса кг
			а	л	п	а	б	в	г	
КЖ.И.2.30	КП7	2	500	9040	16	1	6	7	8	115,56
-01	КП8	1	410	4360	7	2	6			54,48
-02	КП8	2	260	8560	16	3	6	7	8	110,15
-03	КП10	1	310	3660	6	4	6			45,72
-04	КП11	2	310	7160	13	5	6	7	8	93,18

ИЗМЕНЕНИЯ

Изм. №

НАЧ. ОТД. РЫБИКИНА
Н. КОНТ. РАШЕВСКИЙ
ГЛ. СПЕЦ. РАШЕВСКИЙ
ВЕД. ИНЖ. ПАНКРАТОВА
ИНЖ. БРЫКСИН
ПРОВЕР. ПАНКРАТОВА

409-28-053.89

КЖ.И.2-3.0

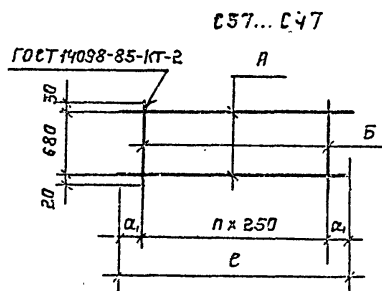
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
(КП7... КП11)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р СМ.
ТАБЛ.

Лист Листов

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ИЭ

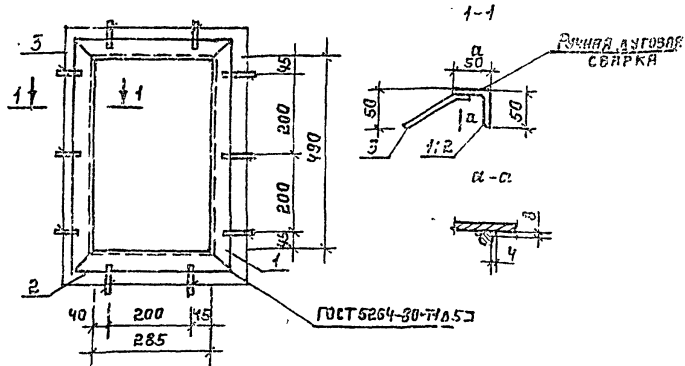


ФОРМАТ	ЗНАЧ.	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ										ПРИМЕ- ЧАНИЕ		
					—	01	02	03	04	05	06	07	08	09		10	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>													
А4			КЖ.И.Р-ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ													
				<u>ДЕТАЛИ</u>													
		1		Ф10АТ III ГОСТ 10884-81 2-2860	2												1,76 кг
Б4		2		2-5560		2											3,43 кг
Б4		3		2-8260			2										5,09 кг
Б4		4		2-4110				2									2,53 кг
Б4				2-8060					2								4,37 кг
Б4		6		2-4600					2								2,83 кг
Б4		7		2-9040						2							5,57 кг
Б4		8		2-4360							2						2,69 кг
Б4		9		2-8660								2					5,28 кг
Б4		10		2-3660										2			2,25 кг
Б4		11		2-7160											2		4,41 кг
Б4		12		Ф6Л ГОСТ 5781-82 2-720	11	22	33	17	33	18	36	17	34	15	29		0,16 кг

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ ММ.			ПОЗИЦИЯ		МАССА КГ
		а,	п	е	а	б	
КЖ.И.2-40	С1	180	10	2880	1	12	5,3
-01	С2	155	21	5560	2	12	10,35
-02	С3	130	32	8260	3	12	15,42
-03	С4	55	16	4110	4	12	7,76
-04	С5	30	32	8060	5	12	15,18
-05	С6	175	17	4600	6	12	8,52
-06	С7	145	35	9040	7	12	16,86
-07	С8	130	16	4360	8	12	8,08
-08	С9	155	33	8560	9	12	15,96
-09	С10	80	14	3650	10	12	6,75
-10	С11	80	28	7160	11	12	13,45

ПРИБАВКА			
ИЗВ. №			

НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	<i>Рыбкина</i>	409-28-053.89	КЖ.Н.2-4.0		
Н. КОНТР.	РАШЕВСКИЙ	<i>Рашевский</i>				
ГЛ. СПЕЦ.	РАШЕВСКИЙ	<i>Рашевский</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С1...С11).	СТАДИЯ	МЕСЯЦ	ПИСАТЕЛЬ
ВЕД. ИНЖ.	ПАНКРАТОВА	<i>Панкратова</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ИНЖ.	БРЫКСИН	<i>Брыксин</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕР.	ПАНКРАТОВА	<i>Панкратова</i>		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			КЖ.М.2-ТЭ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ КРАТЦЕРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.4	1			УГОЛОК 5-50x5 ГОСТ 8503-86 ВСТ 3 КР ГОСТ 14637-79	2	2,2 кг
Б.4	2			УГОЛОК 5-50x5 ГОСТ 8503-86 ВСТ 3 КР ГОСТ 14637-79	2	1,5 кг
Б.4	3			ФЛАНЦ ГО.Т 5781-82, С-НО	10	0,04 кг

ПРИЛОЖЕНИЕ

Илл. №

409-28-053.89

КЖ.М.2-5.3

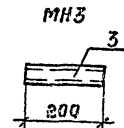
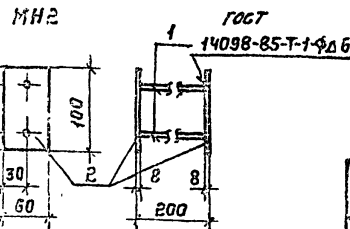
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН1)

Стр. 1 | Илл. 1 | Илл. 2

Р 1,8 кг

Лист 1 | Листов 1

ПРОЕКТИРОВАЛ ИНСТИТУТ 12



Обозначение	Марка	Масса
КЖ.М.2-6.0 МН2		0,9 кг
-01 МН3		0,7 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			КЖ.М.2-ТЭ1	Технические условия		
				<u>Детали</u>		
				<u>МН2</u>		
Б4	1			Фланц ГОСТ 5781-82 Р-184	2	0,07 кг
Б4	2			Лист 58x60 ГОСТ 19903-79 ВСТ 3 КР ГОСТ 14637-79	2	0,38 кг
				<u>МН3</u>		
Б4	3			Лист 58x60 ГОСТ 19903-79 ВСТ 3 КР ГОСТ 14637-79	1	0,7 кг

ПРИЛОЖЕНИЕ

Илл. №

409-28-053.89

КЖ.М.2-6.0

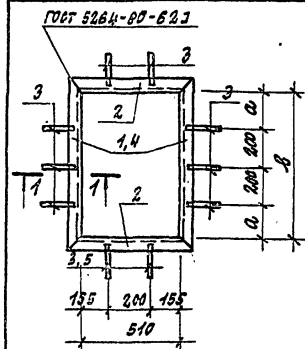
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (МН2; МН3).

Стр. 1 | Илл. 1 | Илл. 2

Р см. табл.

Лист 1 | Листов 1

ПРОЕКТИРОВАЛ ИНСТИТУТ 12



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ мм	МАССА кг
КЖ.И.2-ТУ1	МН4	960 280	17.7
-01	МН5	760 180	15.8

ФОРМАТ	КОЛ.	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			КЖ.И.2-ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				ДЕТАЛИ		
				МН4		
Б.4	1		УГОЛОК 663x5 ГОСТ 8509-86	2-1086	2	5.2 кг
Б.4	2		УГОЛОК 663x5 ГОСТ 8509-86	2-638	2	3.1 кг
Б.4	3		ФЛАНЦ ГОСТ 5781-82	8-290	10	0.11 кг
				МН5		
Б.4	4		УГОЛОК 663x5 ГОСТ 8509-86	2-886	2	4.3 кг
Б.4	2		УГОЛОК 663x5 ГОСТ 8509-86	2-638	2	3.1 кг
Б.4	3		ФЛАНЦ ГОСТ 5781-82	8-290	8	0.11 кг
Б.4	5			8-150	2	0.06 кг

409-28-053.89 КЖ.И.2-ТУ1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
(МН4; МН5)

СТАНДА МАССА МАСШТАБ

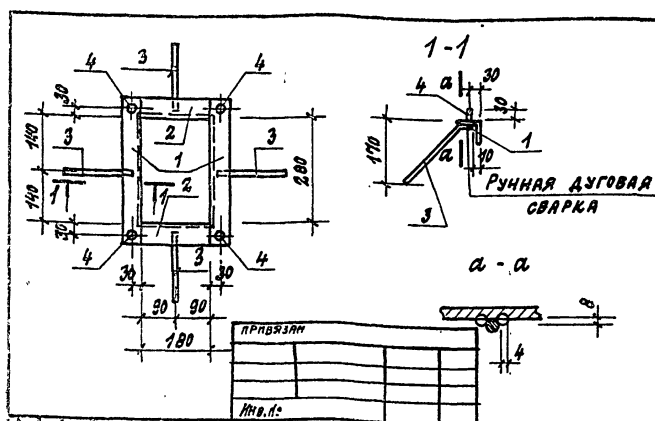
Р СМ. ТАБЛ.

ЛИСТ ЛИСТОВ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А4



ФОРМАТ	КОЛ.	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
A4			КЖ.И.2-ТУ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				ДЕТАЛИ		
				МН6		
Б.4	1		УГОЛОК 660x5 ГОСТ 8509-86	2-386	2	1.4 кг
Б.4	2		УГОЛОК 660x5 ГОСТ 8509-86	2-1086	2	0.7 кг
Б.4	3		ФЛАНЦ ГОСТ 5781-82	8-290	4	0.11 кг
Б.4	4		МДx30 8-30 ГОСТ 2580-74		4	0.025 кг

409-28-053.89 КЖ.И.2-8.0

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН6

СТАНДА МАССА МАСШТАБ

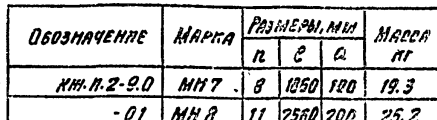
Р 4.7 кг

ЛИСТ ЛИСТОВ

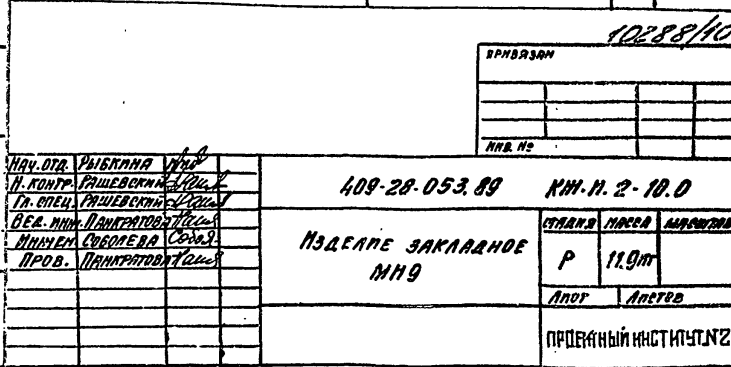
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А4

[illegible]

Φ 220/27 1 4



ФОРМАТ А4