

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ МНОГОЭТАЖНЫХ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В РАЙОНАХ
СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,3 И 9 БАЛЛОВ И В НЕСЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ,
С ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ КАРКАСА В ЕДИНЫХ
ОПАЛУБОЧНЫХ ФОРМАХ

ВЫПУСК 2-14

КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

1962-28
Цена: 1-22

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.020.1-2с/89

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ МНОГОЭТАЖНЫХ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВОСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В РАЙОНАХ
СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7,8 И 9 БАЛЛОВ И В НЕСЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ,
С ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ КАРКАСА В ЕДИННЫХ
ОПАЛУБОЧНЫХ ФОРМАХ

ВЫПУСК 2-14
КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400X400 ММ
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ТЕХНИКОМ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

ГЛАВ. КОНСТ. МЕСТ.

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

ТЕХ. РЕЗ. И РЕКЛА

ИЛИ УЧАСТИИ ИЛИ КОССТАМ СОУП

Н.А. ЗИДЕРАШВИЛИ

А.Г. ЧИКОБАВА

Г.В. ТУРМАНДЗЕ

Н.А. КАПАНДЗЕ

СОГЛАСОВАНО С ЦЕННИК *М.В.А. КОЧЕРЕНКО*

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ЗАВ. ЛАБ. СЕЙСМО-
СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУК-
ЦИЙ ЗДАНИЙ

СТ. НАУЧНЫЙ СОТР.

О.О. АНДРЕЕВ

А.Б. ЧЕРКАШИН

С.А. МИНАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУР

ПРИКАЗ ОТ 25.12.1989 г. № 244

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.07.1990 г.

ТЕХНИКОМ ПРИКАЗ № 174 ОТ 27.12.1989 г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.020.1-2с/89 2-14	СОДЕРЖАНИЕ	2
ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
К1	СЕТКА С1 ... С3	4
К2	С4 ... С6	4
К3	С7, С8	5
К4	С9	5
К5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	6
К6	МН2	6
К7	МН3	7
К8	МН4	7
К9	МН5	8
К10	МН5н	8

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.020.1-2с/89 2-14 К11	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6 ... МН8	9
К12	МН9, МН10	9
К13	МН11, МН12	10
К14	МН13	10
К15	МН14	11
К16	МН15, МН16	11
К17	МН17	12
К18	МН18	12
К19	МН19 ... МН21	13
К20	МН22, МН23	13
К21	УЗЕЛ А, Б	14
К22	ХОНУТ ХМ1 ... ХМ3	14

ИЗДАТЕЛЬ, ПОЛП. И ДАТА ВЗАИМНО

РАЗРАБ.	ЧКВАНОВА	Иск
ПРОДЕРЖА	БУСКИВАЛЗЕ	Иск
ГН П	БУСКИВАЛЗЕ	Иск
И. КОНТР.	БУСКИВАЛЗЕ	Иск

1.020.1-2с/89 2-14

СОДЕРЖАНИЕ

Страниц Листов Листов

1 1 1

ГосизНИИЭП

ФОРМАТ А5

И.И. Серия И.020.И-2с/89, выпуск 2-И4 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, применяемых при изготовлении лонг-доски И.020.И-2с/89 вып. 2-И ... 2-И3.

1.3. Арматурные и закладные изделия разработаны в соответствии с требованиями СНиП 2.03.01-84 "Бетонные и железобетонные конструкции", СНиП II-23-81* "Стальные конструкции", СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии", "Рекомендации по проектированию стальных закладных деталей для железобетонных конструкций", разработанных НИИЖБ Гостроя СССР, ГОСТ 14098-85.

2.1. Изделия арматурные изготавливаются из стержневой арматурной стали класса А-Ш и А-І ГОСТ 5781-82*. Анкеры сварных закладных деталей изготавливаются из арматурной стали класса А-Ш. Марку стали для анкерных стержней принимать по приложению І СНиП 2.03.01-84 и табл. І "Рекомендации" (см. п. І.3).

2.2. Марки сталей для изготовления пластин закладных деталей следует принимать в соответствии с приложением 2 СНиП 2.03.01-84 и п.3.2 "Рекомендаций по проектированию стальных закладных деталей для железобетонных конструкций", разработанных НИИЖБ Госстроя СССР.

В данном выпуске марка стали принята из условия применения соединительных изделий для расчетной температуры эксплуатации конструкций до $+40^{\circ}\text{C}$ включительно.

Можно применять и сталь других марок при соблюдении требований по выбору материалов для сварки в соответствии с СНиП П-23-81*.

2.3. Сварные соединения анкерных стержней с пластинами следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-85 и табл.5 "Рекомендаций"(см.п.1.3).

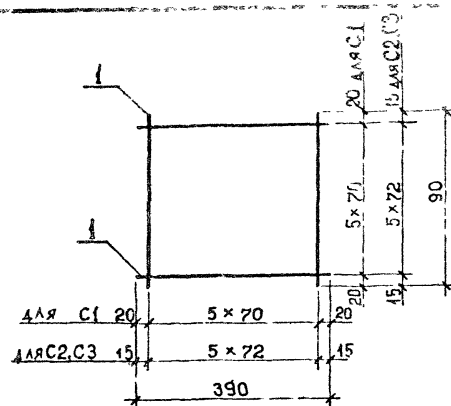
2.4. Соединительные изделия должны отвечать механизированного изготовления.

4.5. Сварку пересечения арматурных стержней в сетках следует выполнять контактно-точечным способом с нормируемой прочностью на одноточечной машине типа МТП.

2.6. Замкнутые хомуты следует изготавливать на автоматизированных установках с пневматическим приводом гибочных рычагов и точечной контактной сваркой замыкающего угла хомута.

2.7. Режимы контактной стыковой и точечной сварки арматуры должны быть установлены согласно СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".

РАЗРАБ. ЧКВАНОВА	И	I.020.I-20/89 2-14 ТТ Техническое требования	Состав	Лист	Всего
ПРОВЕР. БАРТАКАДЗЕ	08.89		Р		1
ГИП БУСКИВАДЗЕ			ТбилЗНИИЭП		
А.У.Н.ОТ. КАПАНАДЗЕ	05.89				
ЗАНИМ.С. АНДРЕЕВ					
НАЧ. ОТД. ТУРМАНДЗЕ					
Н.КОНТ. БУСКИВАДЗЕ					



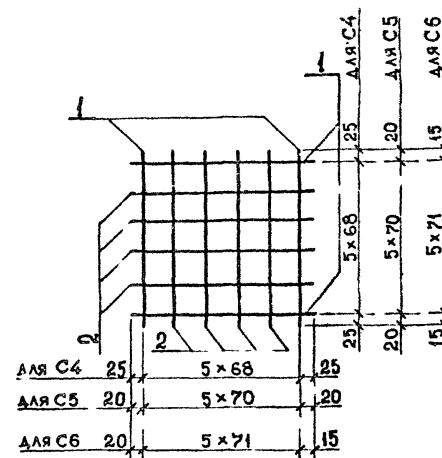
МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С1	1	$\phi 8 \text{ AIII}, L=390$	12	0,15	1,8
С2		$\phi 10 \text{ AIII}, L=390$	12	0,24	2,9
С3		$\phi 12 \text{ AIII}, L=390$	12	0,35	4,2

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*

1.020.1-2с/89 2-14 К1

СЕТКА
С1...С3Состав Лист Листов
Р 1
ТблЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



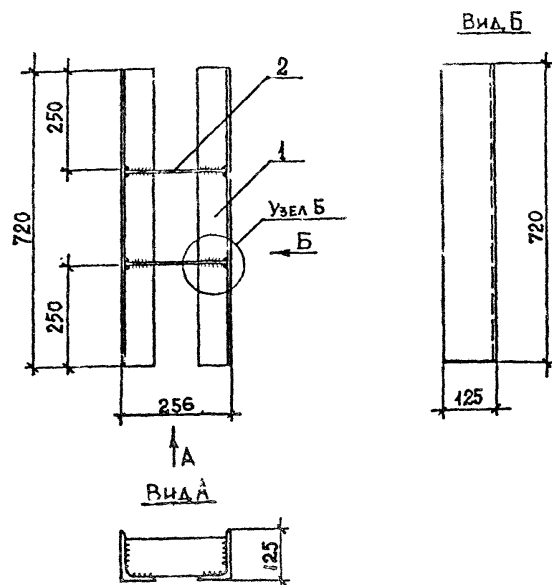
МАРКА СЕТКИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД., КГ	МАССА СЕТКИ, КГ
С4	1	$\phi 10 \text{ AIII}, L=390$	4	0,24	2,2
	2	$\phi 8 \text{ AIII}, L=390$	8	0,15	
С5	1	$\phi 14 \text{ AIII}, L=390$	4	0,47	3,1
	2	$\phi 8 \text{ AIII}, L=390$	8	0,15	
С6	1	$\phi 16 \text{ AIII}, L=390$	4	0,62	3,7
	2	$\phi 8 \text{ AIII}, L=390$	8	0,15	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.

1.020.1-2с/89 2-14 К2

СЕТКА
С4...С6Состав Лист Листов
Р 1
ТблЗНИИЭП

ФОРМАТ А3



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН1	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	25,6
	2	— 10×90, L=234	2	1,65	

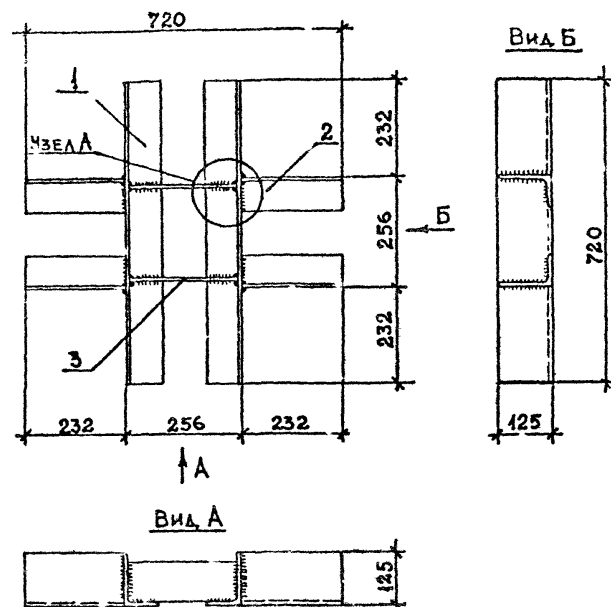
ПРОКАТ МАРКИ ВСтЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76.
УЗЕЛ Б СМ. 1020.1-2с/89 2-14 К21

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	СНУК
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	СНУК
ДИП.	ЧКВАНДВА	СНУК
И.КОНТР.	ЧКВАНДВА	СНУК

1020.1-2с/89 2-14 К5

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН1

Склад Р Лист 1
ТБИЛЗИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН2	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	40,0
	2	L 125×80×10, L=232	4	3,50	
	3	— 10×90, L=234	2	1,65	

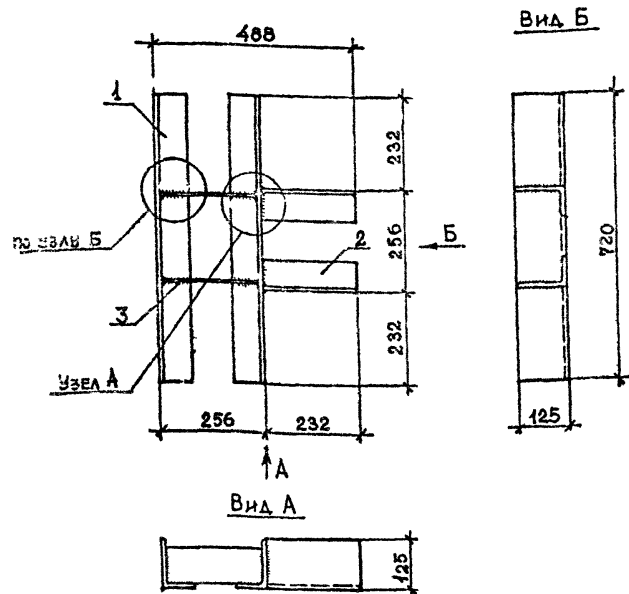
ПРОКАТ МАРКИ ВСтЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ
8510-86, СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76.
УЗЕЛ А СМ. 1020.1-2с/89 2-14 К21

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	СНУК
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	СНУК
ДИП.	ЧКВАНДВА	СНУК
И.КОНТР.	ЧКВАНДВА	СНУК

1020.1-2с/89 2-14 К6

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН2

Склад Р Лист 1
ТБИЛЗИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МНЗ	1	L 125×80×10, L=720	2	11,15	32,8
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

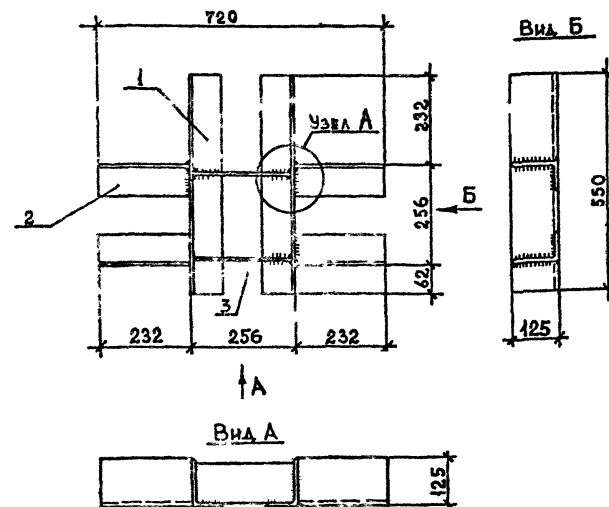
ПРОКАТ МАРКИ ВСТЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
УЗЕЛ А И Б СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

РАСЧ. ЧЕКОВАТАЗЕ	УЗЕЛ
ПРОВ. Р. ЧКВАНОВА	Р.Ч.
ПМП	БЕКСИЯВЗ
Н.КОНТР.	БЕКСИЯВЗ

1.020.1-2с/89 2-14 К7

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНЗ

Средняя Лист Листов
Р 1
ТБилЗНИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН4	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	34,8
	2	L 125×80×10, L=232	4	3,60	
	3	- 10×90, L=234	2	1,65	

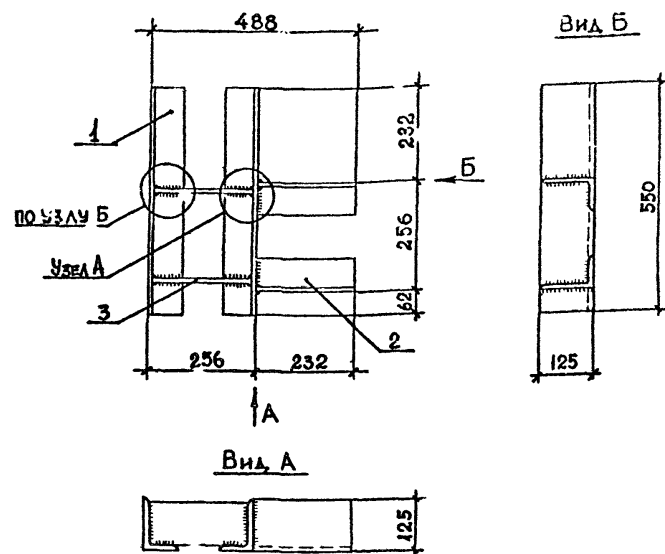
ПРОКАТ МАРКИ ВСТЗПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
УЗЕЛ А СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

РАСЧ. ЧЕКОВАТАЗЕ	УЗЕЛ
ПРОВ. Р. ЧКВАНОВА	Р.Ч.
ПМП	БЕКСИЯВЗ
Н.КОНТР.	ЧКВАНОВА

1.020.1-2с/89 2-14 К8

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН4

Средняя Лист Листов
Р 1
ТБилЗНИИЭП



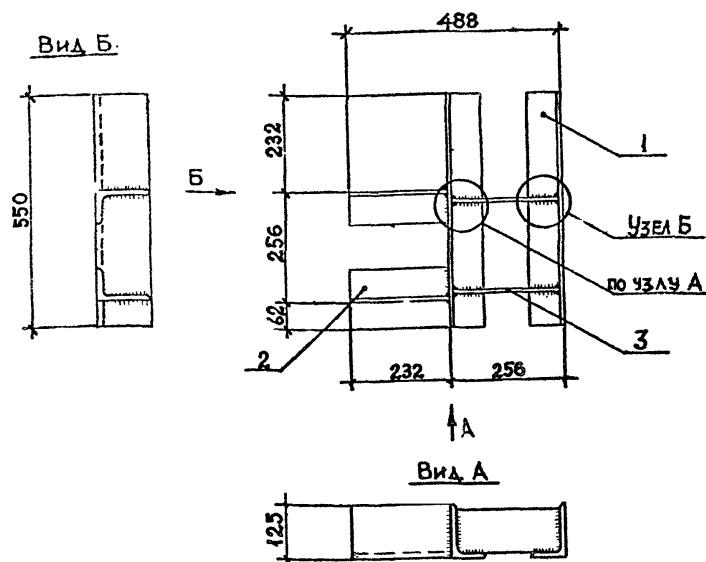
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	— 10×90, L=234	2	1,65	

ПРОКАТ МАРКИ ВСТ3ПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86,
СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
УЗЕЛ А И Б СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

Изм. №	Подпись и дата	Разм. №
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк
ПРОВЕРИЛ	ЦКВАНАВА	Цик
ТИП	БУСКИВАДЗЕ	Бус
И. КОНТР.	БУСКИВАДЗЕ	Бус

1.020.1-2с/89 2-14 К9		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	Склад	Лист
МН5	Р	Лист
		1
ТбилЗНИИЭП		

ФОРМАТ А4



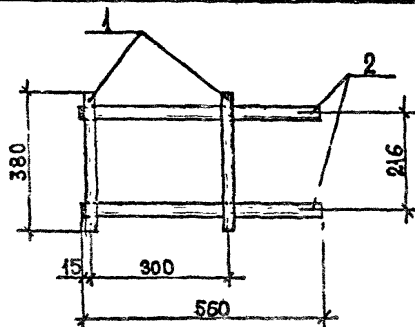
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН5н	1	L 125×80×10, L=550	2	8,53	27,6
	2	L 125×80×10, L=232	2	3,60	
	3	— 10×90, L=234	2	1,65	

ПРОКАТ МАРКИ ВСТ3ПС6-1. СТАЛЬ УГЛОВАЯ ПО ГОСТ 8510-86, СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПО ГОСТ 103-76*.
УЗЕЛ А И Б СМ. 1.020.1-2с/89 2-14 К21

Изм. №	Подпись и дата	Разм. №
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАДЗЕ	Бус
ТИП	ЦКВАНАВА	Цик
И. КОНТР.	ЦКВАНАВА	Цик

1.020.1-2с/89 2-14 К10		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	Склад	Лист
МН5н	Р	Лист
		1
ТбилЗНИИЭП		

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН6	1	$\varnothing 25 \text{ AIII}, L=380$	2	1,46	2,3
	2	$\varnothing 28 \text{ AIII}, L=560$	2	2,70	
МН7	1	$\varnothing 25 \text{ AIII}, L=380$	2	1,46	9,7
	2	$\varnothing 32 \text{ AIII}, L=560$	2	3,53	
МН8	1	$\varnothing 25 \text{ AIII}, L=380$	2	1,46	11,9
	2	$\varnothing 36 \text{ AIII}, L=560$	2	4,47	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*

РАЗРАБ. ЧЕКОВАЛАЗЕ
ПРОВЕРКА ЧКВАНЧВА
ЧК

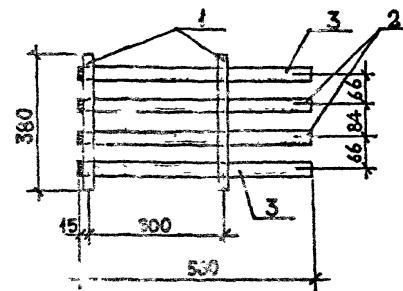
1.020.1-2с/89 2-14 К11

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ

МН6...МН8

Страница 1
Лист 1
ТбилизНИИЭП

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН9	1	$\varnothing 25 \text{ AIII}, L=380$	2	1,46	17,3
	2	$\varnothing 28 \text{ AIII}, L=560$	2	2,67	
	3	$\varnothing 36 \text{ AIII}, L=560$	2	4,40	
МН10	1	$\varnothing 25 \text{ AIII}, L=380$	2	1,46	20,8
	2	$\varnothing 32 \text{ AIII}, L=560$	2	4,40	
	3	$\varnothing 36 \text{ AIII}, L=560$	2	4,40	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*

РАЗРАБ. ЧЕКОВАЛАЗЕ
ПРОВЕРКА ЧКВАНЧВА
ЧК

1.020.1-2с/89 2-14 К12

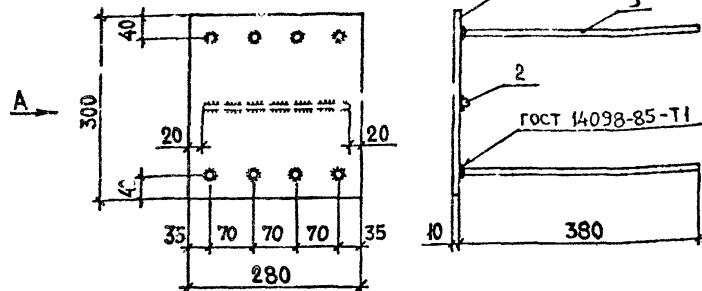
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ

МН9...МН10

Страница 1
Лист 1
ТбилизНИИЭП

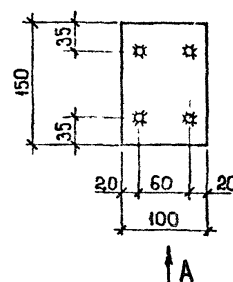
ФОРМАТ А4

Вид Б

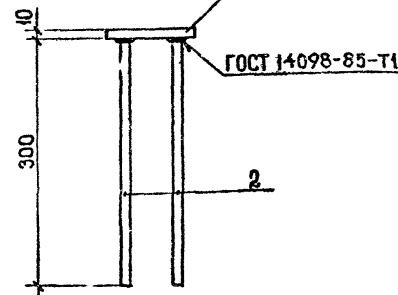


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 11	1	— 10 × 280, L = 300	1	6,59	5,5
	2	φ 12 А III, L = 240	1	0,21	
	3	φ 12 А III, L = 380	8	0,34	
МН 12	1	— 10 × 280, L = 300	1	5,59	10,5
	2	φ 12 А III, L = 240	1	0,21	
	3	φ 14 А III, L = 380	8	0,46	

АРМАТУРА КЛАССА А III по ГОСТ 5781-82*
Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСт 3пс 6-1.



Вид А



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 13	1	— 10 × 100, L = 150	1	1,18	1,9
	2	φ 10 А III, L = 300	4	0,19	

АРМАТУРА КЛАССА А III по ГОСТ 5781-82*
Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСт 3пс 6-1.

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк
ПРОВЕРКА	ЧКВАНАВА	Чанк
ГИП	БЫСКИВАДЗЕ	Биски
Н.КОНТР.	БЫСКИВАДЗЕ	Биски

1.020.1-2с/89 2-14 Н 13

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН 11, МН 12

Средне Лист Листов
Р 1 1
ТблЗНИИЭП

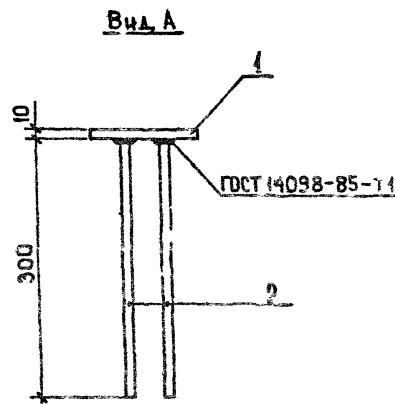
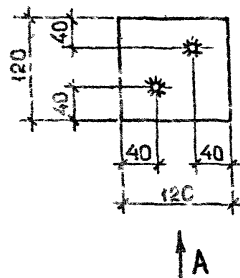
Изм. №, дата, Подпись, Разм. мм, М

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	Чанк
ПРОВЕРКА	БЫСКИВАДЗЕ	Биски
ГИП	ЧКВАНАВА	Чанк
Н.КОНТР.	ЧКВАНАВА	Чанк

1.020.1-2с/89 2-14 Н 14

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН 13

Средне Лист Листов
Р 1 1
ТблЗНИИЭП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 14	1	— 10×120, L=120	1	1,13	1,5
	2	∅10 АIII, L=300	2	0,19	

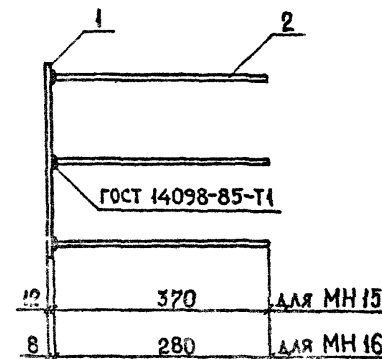
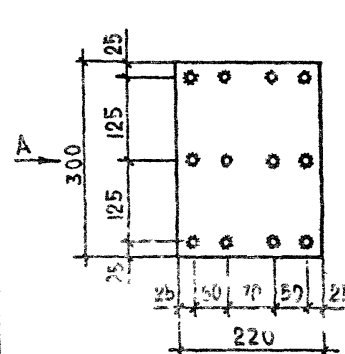
АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.

ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

РАЗРАБ.	ИНЖЕНЕР	УС			
ПРОЕКТ	БУКОВАЯ	2			
ГНП	ЧКВАНОВА	ГНП			
1.020.1-2с/89 2-14 К15					
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ			Содерж.	Лист	Листов
МН 14			Р	1	1
ТбмЛЗНИИЭП					
И. КОМП.	ЧКВАНОВА	ГНП			

ФОРМАТ А4

Вид А



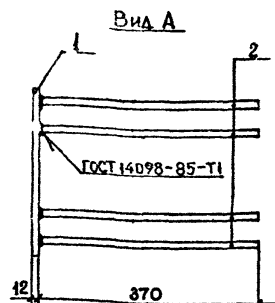
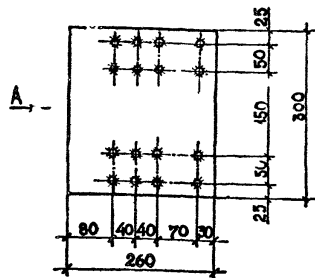
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 15	1	— 12×220, L=300	1	6,22	13,2
	2	∅16 АIII, L=370	12	0,58	
МН 16	1	— 8×220, L=300	1	4,14	7,1
	2	∅12 АIII, L=280	12	0,25	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.

ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСтЗпс 6-1.

РАЗРАБ.	ИНЖЕНЕР	УС			
ПРОЕКТ	БУКОВАЯ	2			
ГНП	ЧКВАНОВА	ГНП			
1.020.1-2с/89 2-14 К16					
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ			Содерж.	Лист	Листов
МН 15, МН 16			Р	1	1
ТбмЛЗНИИЭП					
И. КОМП.	ЧКВАНОВА	ГНП			

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 17	1	— 12 × 260, L = 300	1	7,35	16,6
	2	φ 16 А III, L = 370	16	0,58	

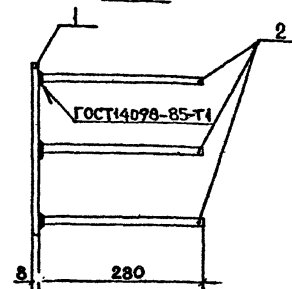
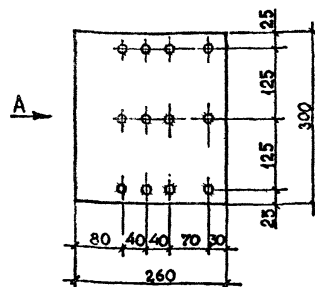
Арматура класса А III по ГОСТ 5781-82*.

Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСтЗпс 6-1.

Изм., Измод.	Подпись и дата	Разраб.	Чикветазе	Проверка	Чикветазе	Гип	Чикванав	И.Контр.	Чикванав	1.020.1-2с/89 2-14 К17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17	Согласен Р	Прот	Листов 1	ТбилизНИИЭП

ФОРМАТ А4

Вид А



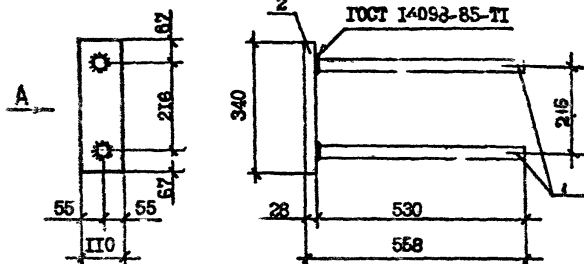
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 18	1	— 8 × 260, L = 300	1	4,90	10,2
	2	φ 16 А III, L = 280	12	0,44	

Арматура класса А III по ГОСТ 5781-82*.

Полоса по ГОСТ 103-76*, марка стали ВСтЗпс 6-1.

Изм., Измод.	Подпись и дата	Разраб.	Чикветазе	Проверка	Чикветазе	Гип	Чикванав	И.Контр.	Чикванав	1.020.1-2с/89 2-14 К18	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 18	Согласен Р	Прот	Листов 1	ТбилизНИИЭП

ФОРМАТ А4

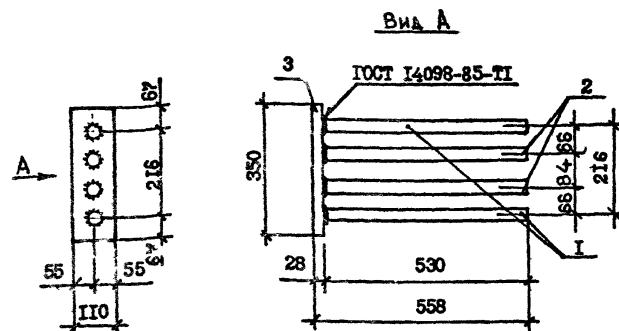


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 19	1	Ø28 АIII, L=530	2	2,56	13,6
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 20	1	Ø32 АIII, L=530	2	3,34	15,1
	2	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 21	1	Ø36 АIII, L=530	2	4,23	16,9
	2	-28×110, L=350	1	8,46	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.
ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСт3пс6-1.

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАШЕ	ЧК	
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАШЕ	БШ	
СМ	ЧКАНАВА	ЧК	
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ	1.020.1-2с/89 2-14 К19		
ИЗДАНИЕ	МН 19 ... МН 21		
СЛОВА	Р	Л	Л
ИЗДАНИЕ	ТБИЗНИИЭП		

ФОРМАТ А4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
МН 22	1	Ø28 АIII, L=530	2	2,56	22,0
	2	Ø36 АIII, L=530	2	4,23	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	
МН 23	1	Ø36 АIII, L=530	2	4,39	26,0
	2	Ø36 АIII, L=530	2	4,39	
	3	-28×110, L=350	1	8,46	

АРМАТУРА КЛАССА АIII ПО ГОСТ 5781-82*.
ПОЛОСА ПО ГОСТ 103-76*, МАРКА СТАЛИ ВСт3пс6-1.

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАШЕ	ЧК	
ПРОВЕРИЛ	БУСКИВАШЕ	БШ	
СМ	ЧКАНАВА	ЧК	
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ	1.020.1-2с/89 2-14 К20		
ИЗДАНИЕ	МН 22 ... МН 23		
СЛОВА	Р	Л	Л
ИЗДАНИЕ	ТБИЗНИИЭП		

1.020.1-2с/89 В.2-14

А

Вид А

Б

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-140

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-50

Вид Б

Вид В

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-80

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-80

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-50

ГОСТ 8713-79-Т3-Δ12-50

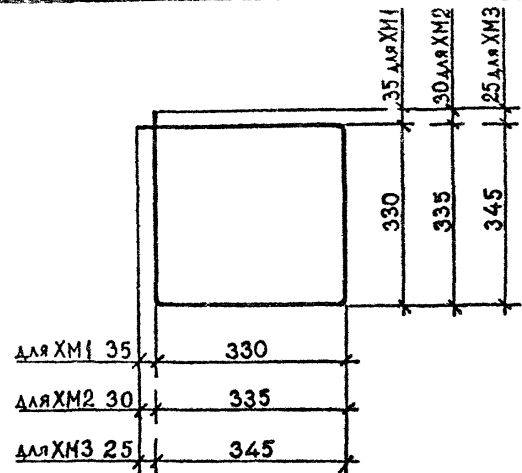
РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	ЧАНК
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	Б
ДИП	ЧКВАНОВА	В
И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	В

1.020.1-2с/89 2-14 К21

УЗГА А, Б

ТБилЗНИИЭП

ФОРМАТ А4



МАРКА ХОМУГА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ХОМУГА
XM1	—	Ø8 A1, L=1390	1	0,55	0,55
XM2	—	Ø8 A1, L=1400	1	0,55	0,55
XM3	—	Ø10 A1, L=1430	1	0,88	0,88

АРМАТУРА КЛАССА А1 по ГОСТ 5781-82^в

Исх. № докум.	Подпись и дата	Разм. мм. №
---------------	----------------	-------------

РАЗРАБ.	ЧАНКВЕТАДЗЕ	ЧАНК
ПРОВЕРКА	БУСКИВАДЗЕ	Б
ДИП	ЧКВАНОВА	В
И.КОНТР.	ЧКВАНОВА	В

1.020.1-2с/89 2-14 К22

ХОМУТ

XM1...XM3

ТБилЗНИИЭП

ФОРМАТ А4