

Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 3122

РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Москва 2004г.

Правительство Москвы
Комитет по архитектуре и градостроительству г. Москвы
МНИИТЭП

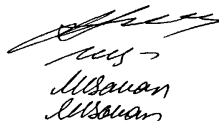
ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО КАТАЛОГА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПРОИЗВОДСТВА АО ДСК-1

РС1 - 3122

РАМЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ НЕСУЩИЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Главный инженер института
Главный конструктор института
Начальник ОСК
Главный специалист ОСК



Е.Е. Никитин
Г.И. Шапиро
М.В. Ваняг
Н.Н. Баско

Москва 2004г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
РС1-3122.ПЗ	Пояснительная записка	4,5
РС1-3122.НИ	Номенклатура изделий	6
РС1-3122.РС	Ведомость расходов	7
РС1-3122.РМ.01СБ	Рама РМ-20-1. Сборочный чертеж	9-11
РС1-3122.РМ.02СБ	Рама РМ-20-2. Сборочный чертеж	12,13
РС1-3122.У.	Узлы габаритные	14,15
РС1-3122.УА	Узлы арматурные	16-18
РС1-3122	Каркасы. Сборочный чертеж	19,20
РС1-3122	Сетка. Сборочный чертеж	21
РС1-3122	Гнутый стержень.	22
РС1-3122	Петля	23
РС1-3122	Закладные детали. Сборочный чертеж	24
РС1-3122.К	Информационная карта	25
ДОГОВОР 1-148		

				РС1-3122			
				СОДЕРЖАНИЕ			
				СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ			
				Р 1 1			
				МНИИТЭП ДСК			

1. Настоящий альбом РС1-3122 содержит рабочие чертежи железобетонных несущих рам для жилых блок-секций П44Т С УЧЕТОМ ТРЕБОВАНИИ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ ПРОГРЕССИРУЮЩЕГО ОБРЫШЕНИЯ ПРИ ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ СИТУАЦИЯХ (ДОПОЛНЕНИЕ 25).

2. Изделия запроектированы с учётом их изготовления в горизонтальных формах. Перевод изделий из горизонтального положения в вертикальное производится без помощи кантователя.

3. Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП 2.03.01-84*.

4. Рамы должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80* "Панели стеновые внутренние бетонные и железобетонные для жилых и общественных зданий" и ГОСТ 13015-83*.

5. Для изделий принят тяжелый бетон средней плотности $\gamma = 2300 \text{ кг/м}^3$ класса по прочности на сжатие В22,5; марка по морозостойкости F50.

6. Ступенчатая прочность бетона на сжатие с учётом усилий, возникающих при выеме из форм и сроках монтажа здания, должна быть не менее 70% - в летнее время и не менее 85% - в зимнее время от класса по прочности на сжатие.

При этом предприятие-изготовитель обязано гарантировать достижение бетоном проектной прочности, соответствующей его классу в возрасте 28 суток.

7. Армирование изделий предусмотрено из сварных каркасов и отдельных стержней, собранных в объёмный каркас в кондукторе и соединённых в местах пересечения контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 /К1-КТ/.

Каркасы и сетки следует изготавливать из горячекатаной арматурной стали классов А1, АШ /ГОСТ 5781-82/ и холоднокатаной арматурной проволоки класса Вр-1. /ГОСТ 6727-80/.

Каркасы устанавливаются большим диаметром к поддону.

Качество изготовления арматурных каркасов и сеток должно удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.

8. Монтажные (подъёмные) петли изготавливаются из горячекатаной стали класса А1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2 /ГОСТ 5781-82/.

Подъёмные петли одновременно являются фиксаторами при монтаже плит перекрытий; отклонение петель от продольной оси рам должно быть

не более $\pm 2 \text{ мм}$ по толщине изделия

В случае применения стали СтЗпс2 завод-изготовитель

обязан предупредить заказчика о запрещении подъёма изделий и их монтажа при температуре ниже минус 40°C .

9. В изделиях предусмотрены сварные закладные детали, чертежи которых приведены в настоящем альбоме.

Для изготовления закладных деталей применяется сталь марки СтЗкп2 /ГОСТ 535-88/, арматурная сталь класса АП /ГОСТ 5781-82/ и класса А400С /ТСН 102-00/

Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91.

10. Замена арматурной стали АШ и АП в арматурных изделиях и закладных деталях на термомеханически упрочнённую свариваемую арматуру класса А400С и класса А500С производится в соответствии с Территориальными строительными нормами г.Москвы ТСН 102-00 "Железобетонные конструкции с арматурой класса А500С и А400С".

11. Значение действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать величин, указанных в ГОСТ 12504-80* п.3.9; ГОСТ 13015.0-83*.

12. Качество отделки поверхностей и внешний вид изделий должны соответствовать категории качества А4 в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80* и ГОСТ 13015.0-83*.

13. Подъём и транспортировка изделий должны производиться крапом с захватом за подъёмные петли с применением подъёмных приспособлений, обеспечивающих самобалансирование усилий в грузовых стропах и соблюдением мер, исключающих возможность повреждения изделий.

14. Изделия должны храниться на складе в вертикальном положении рассортированными по маркам, установленными на деревянные прокладки в местах, указанных на рабочих чертежах. Рамы перевозятся на специально оборудованных панелевозах, обеспечивающих неподвижность рам и сохранность лицевых поверхностей.

15. Систематический контроль всех параметров бетона, арматурной стали, а также изделий в целом должны осуществляться

Иач. отд.	Ванаг	Жасу		РС1-3122.ПЗ.	Страницы		
Гл. спец.	Баско	Жаск			р	1	2
				Пояснительная записка	Листов		
					МНИТЭП		
					ОСК		

в соответствии с требованиями ГОСТ 12504-80,* ГОСТ 13015.0-83*

16. Перед массовым изготовлением изделий необходимо:

- провести испытания рам на прочность, жесткость и трещиностойкость в соответствии с ГОСТ 8829-94 и схемой испытаний, приведенной на стр.6.
- проверить надёжность анкеровки монтажных /подъёмных/ петель на выдергивание. Петли должны выдерживать нагрузку, равную нормативному усилию, умноженному на коэффициент 2,6.
- провести испытания панелей неразрушающим методом в соответствии с ГОСТ 12504-80^X п.5.2.

17. Исходное сырьё должно применяться с обязательным радиологическим контролем.

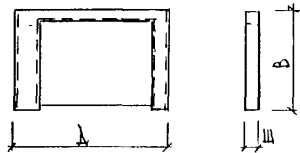
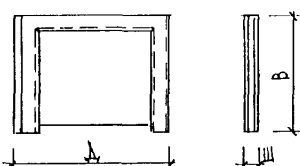
18.

Предел огнестойкости рам R120 и класс пожарной опасности строительных конструкций КО, установленные СНиП 21-01-97* "Пожарная безопасность зданий и сооружений," обеспечиваются конструкцией рам.

19. Маркировка изделий соответствует принятой в проекте.

20. Принятое обозначение по маркировке узлов.

<u>2</u>	<u>номер узла</u>
У ЛИСТ I	номер листа, на котором расположен узел

№№ п.п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ГОСТ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ ПО ПРОЕКТУ	Эскиз изделия	ПАРАМЕТРЫ ИЗДЕЛИЯ						ОБЪЕМ, м ³									№ СТРАНИЦ Р.Ч.	
				РАЗМЕРЫ, мм			ПЛОЩАДЬ, м ²	ОБЪЕМ, м ³	ПРОЕКТИРОВАННАЯ МАССА, т	ТЯЖЕЛИН БЕТОН X-2500К10										ТИП КОНСТРУКЦИИ
				Д	Ш	В				11	12	13	14	15	16	17	18			
1		PM-20-1		3380	300	2230	2,43	0,69	1,66	0,69									1011	
2		PM-20-2		3380	300	2630	2,75	0,80	1,92	0,80									12.13	

ИЛ. ИМ. М. 1
 МАКСИМОВ
 ИЛ. ИМ. М. 1
 ТИП М 1
 ИЛ. ИМ. М. 1
 МАКСИМОВ
 ИЛ. ИМ. М. 1
 ТИП М 1

НАЧ. ОД.	БАНАГ	<i>Ильин</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Ильин</i>
ГЛ. СПЕЦ.		
ЗАВ. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Ильин</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕЯКОВ	<i>Ильин</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>Ильин</i>
И. КОНТР.	ГЯРЬВИЧ	<i>Ильин</i>

РС1-3122.ПЗ.

НОМЕНКЛАТУРА

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ										ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						РАСХОД СТАЛИ		
		АРМАТУРА КЛАССА										АРМАТУРА КЛАССА			ПРОКАТ МАРКИ			ОБЩИЙ	ИЗДЕЛИЯ	
		А I			А III				Bp I			А II		А 400с		СТЗ КП 2				
		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 5781-82				ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82		ТЧН 102-00		ГОСТ 103-76				
φ 14	φ 8	Итого	φ 20	φ 12	φ 6	Итого	φ 5	Итого	Всего	φ 10	Итого	φ 10	Итого	100-6	Итого	Всего	ЧАИМ ²			
1	PM-20-1	2.72	2.01	4.73	16.06	33.78	10.06	59.90			64.63			1.10	1.10	0.94	0.94	2.04	66.67	27.44
2	PM-20-2	2.72	2.03	4.75	16.06	36.46	10.30	62.82	2.15	2.15	69.72	1.30	1.30	3.30	3.30	3.76	3.76	8.36	78.08	28.39

НАЧ.ОТД.	БАЦАГ	<i>[Signature]</i>
ТЛ.СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК.ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛНАЗ	<i>[Signature]</i>
И.КОНТР.	ТУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.РС.

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА
СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КТ

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

Изм № подл Подпись и дата Взам инв №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ						ПРИМЕЧ
					01	02					
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>											
А3			РС1-3122. РМ.01 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×					
			РС1-3122 РМ.02 СБ.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×					
			РС1-3122. ПЗ.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	×	×					
			РС1-3122 РС.	ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ	×	×					
			РС1-3122 У.	УЗЛЫ ГАБАРИТНЫЕ	×	×					
			РС1-3122 УД.	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ	×	×					
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>											
А3	1		РС1-3122	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ КМК-14 ЧС	2	6					
	2			М11		2					
	3										
	4										

НАЧ. ОФД.	В. НАТ	<i>Иванов</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>Иванов</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Иванов</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕАНДЗЕ	<i>Иванов</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВА	<i>Иванов</i>
И. КОНТ.	ГУРЕВИЧ	<i>Иванов</i>

РС1-3122. РМ.01;02 СБ.

РАНЫ РМ-20-1
РМ-20-2

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	4

МНИИТЭП
ОСК

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

Формат 18

Изм № подл Подпись и дата Взам инв №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВА. НА ИСПОЛ						ПРИМЕЧ
					01	02					
А3	5		РС1-3122	ПЕТАЯ П14-13	2	2					
	6										
	7										
	8		РС1-3122	КАРКАС К1	2						
	9			К2		2					
	10			К3	2						
	11			К4	2						
	12			К5		2					
	13			К6		2					
	14			К7	1						
	15			К8	1						
	16			К9		1					
	17			К10		1					
	18										
	19										
	20		РС1-3122	СЕТКА С1		1					

МАРКА
РМ-20-1
РМ-20-2

РС1-3122 РМ.01;02 СБ.

ЛИСТ
2

Формат 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНО №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ								ПРИМЕЧ	
					01	02								
					<u>ДЕТАЛИ</u>									
					<u>СТЕРЖНИ</u>									
		24	РС 1-3122	ГНУТЫЙ СТЕРЖЕНЬ ГС 1	4	4								
				АР-РА КЛАССА АШ, ГОСТ 5781-82										
БН		25		∅ 20 L=3250 8,03 кг	2	2								
		26												
		27		∅ 12 L=600 0,53 кг	4	4								
		28												
		29		∅ 6 L=440 0,10 кг	22									
		30		L=380 0,08 кг		24								
		31		L=260 0,06 кг	38	38								
		32		L=240 0,05 кг	22	24								
					МАРКА	PM-20-1	PM-20-2							
						РС 1-3122	PM. 01; 02 СБ						ЛИСТ	3

ФОРМАТ АА

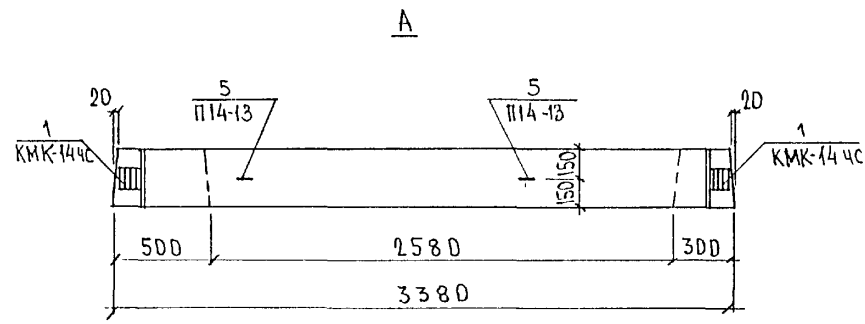
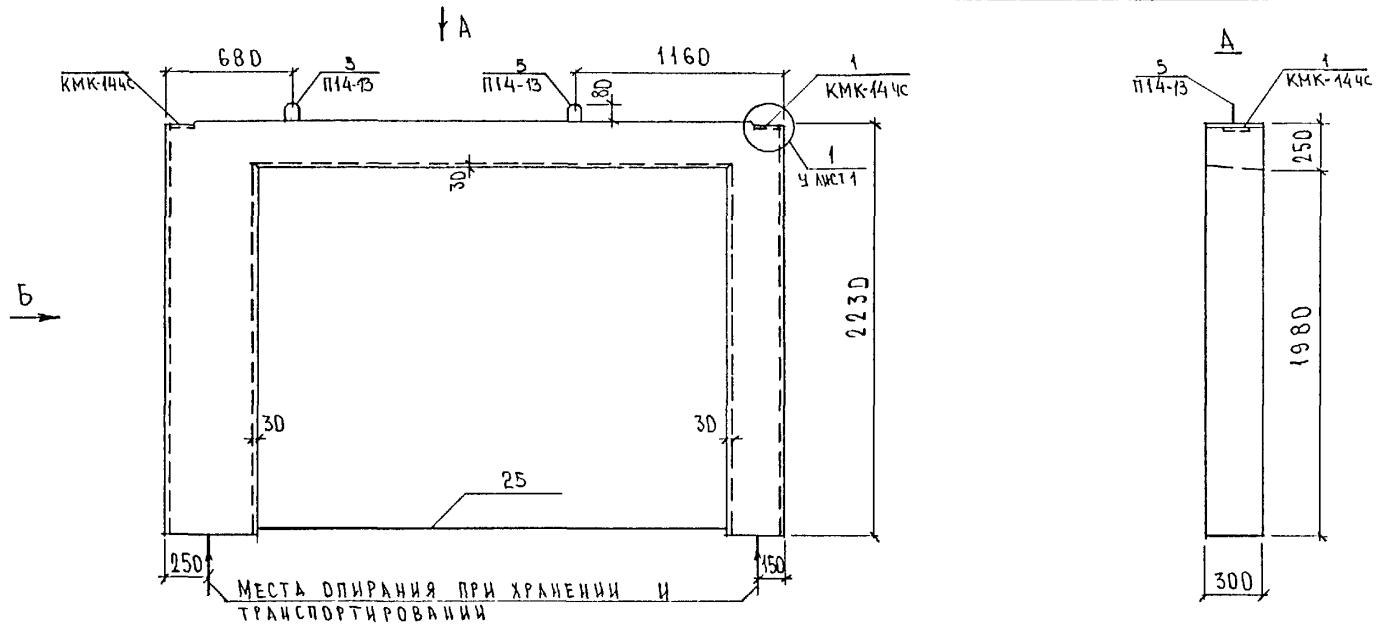
ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75

ИНВ № ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНО №

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗИЦ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД НА ИСПОЛ								ПРИМЕЧ	
					01	02								
					<u>МАТЕРИАЛЫ</u>									
				ТЯЖЕЛЫЙ БЕТОН В 22,5; М3	0,65	0,80								
					МАРКА	PM-20-1	PM-20-2							
						РС 1-3122.	PM, 01, 02 СБ.						ЛИСТ	4

ФОРМАТ АА

ФОРМА 18 ГОСТ 2.113-75



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ ХРАНЕНИИ И
ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

ГЛАВ. ИНЖ. М. И. ЯНКО
ИЗМ. М. И. МАКАРОВА

НАЧ. ОТА	В. АНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗР. Б	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ХВЕДЕЛИАДЗЕ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

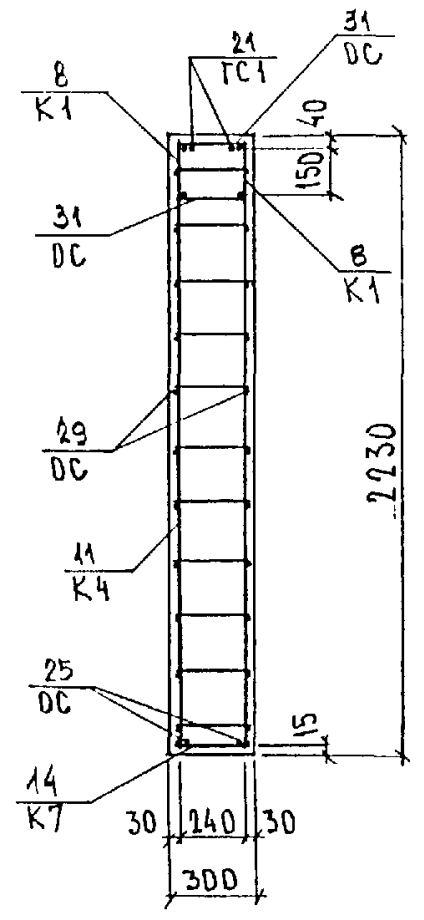
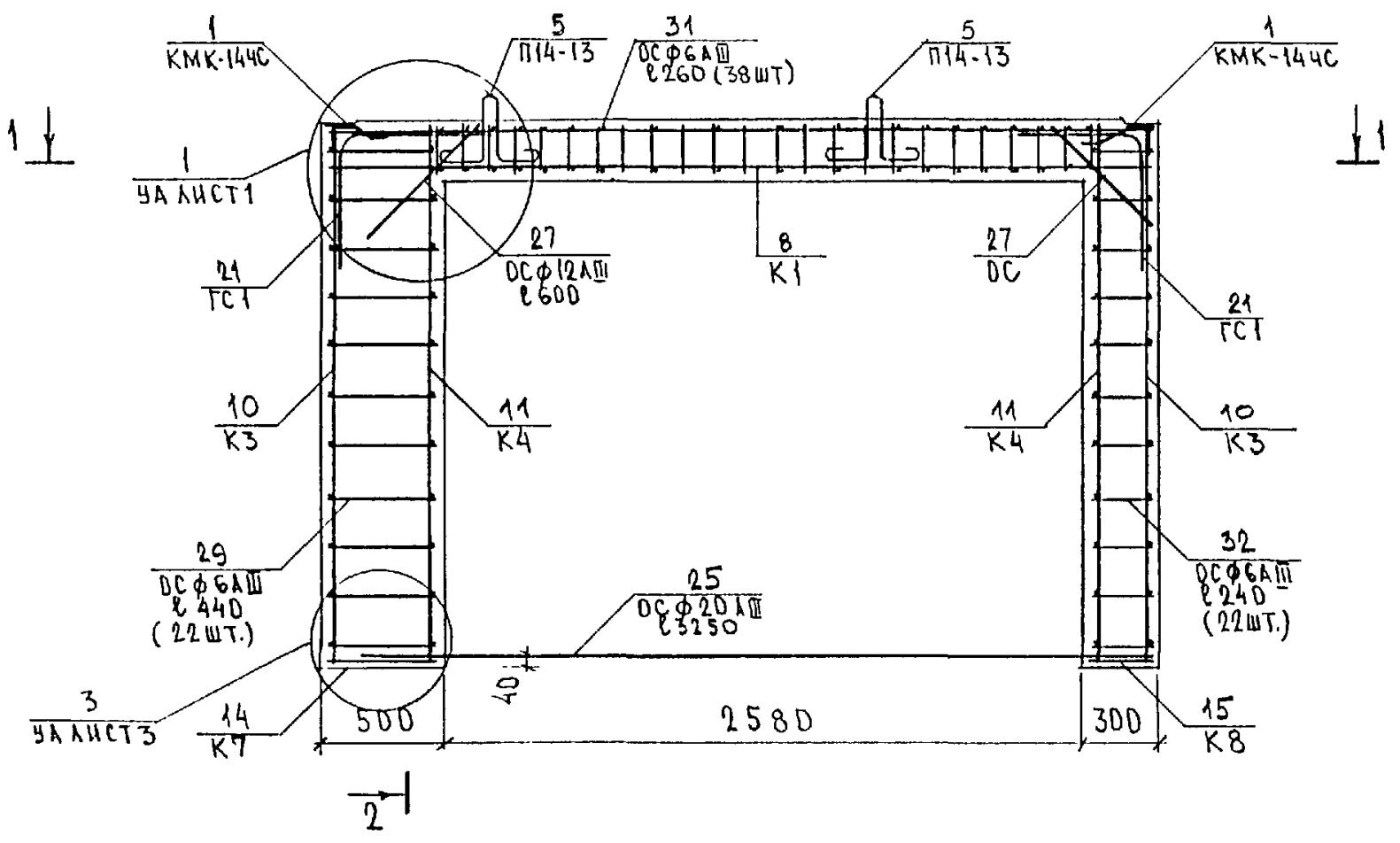
РС1-3122 РМ. 01СБ.

РАМА РМ-20-1
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

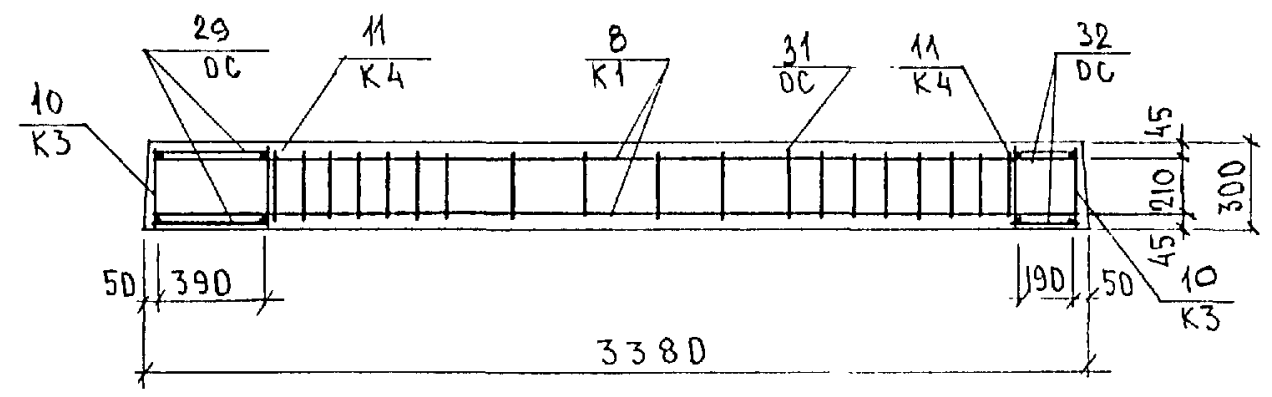
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИИТЭП ДСК		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РМ-20-1

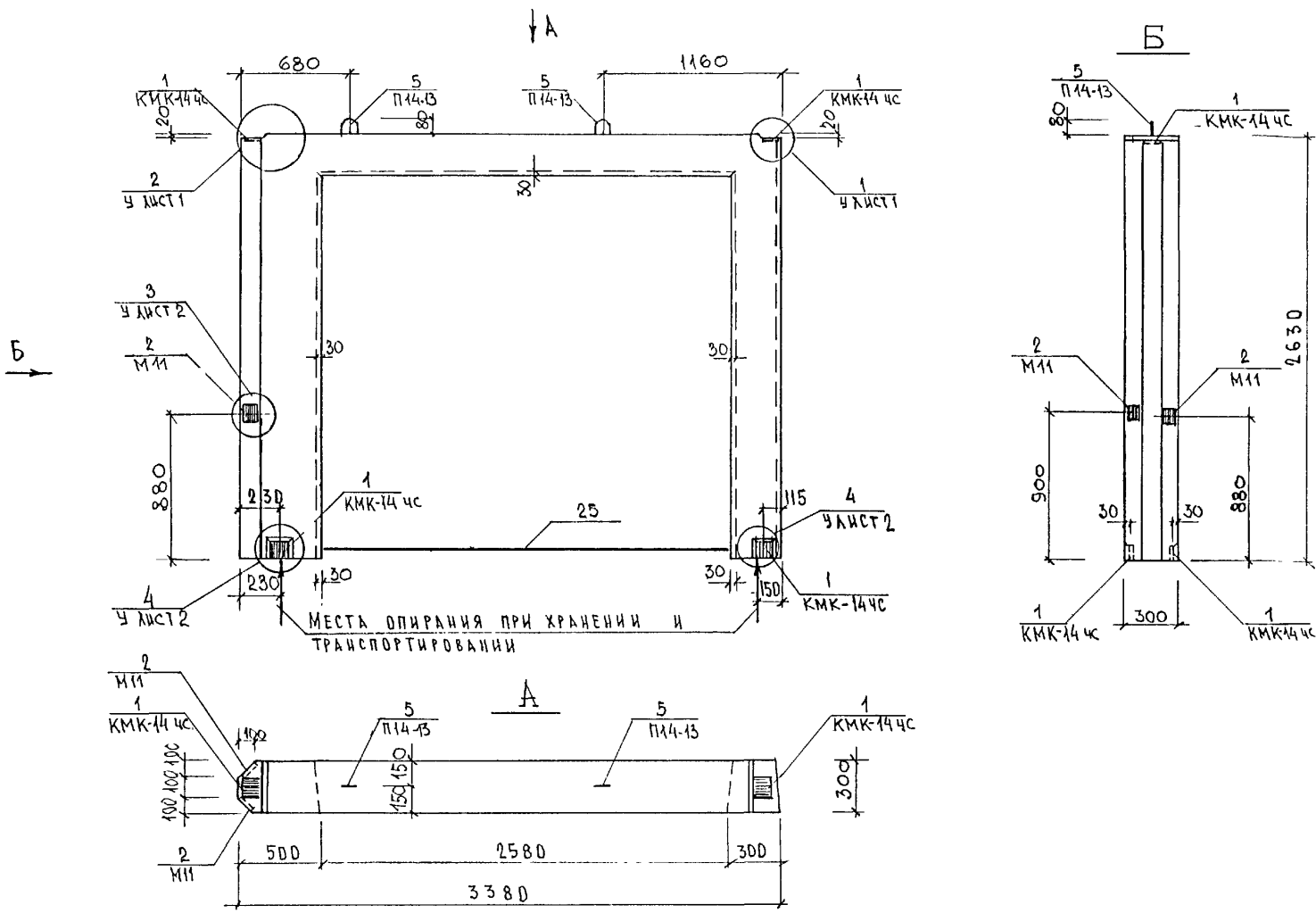
2-2



1-1



ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

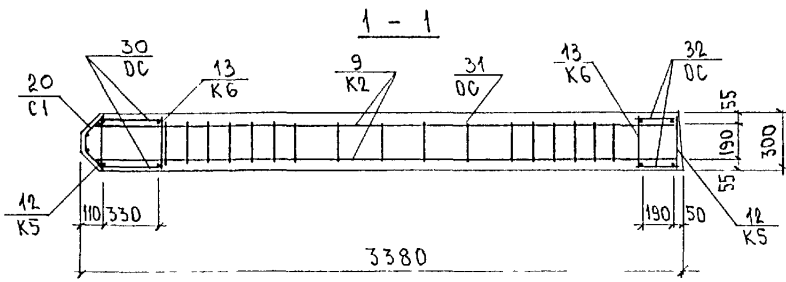
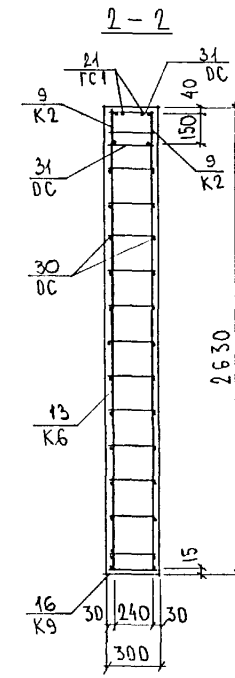
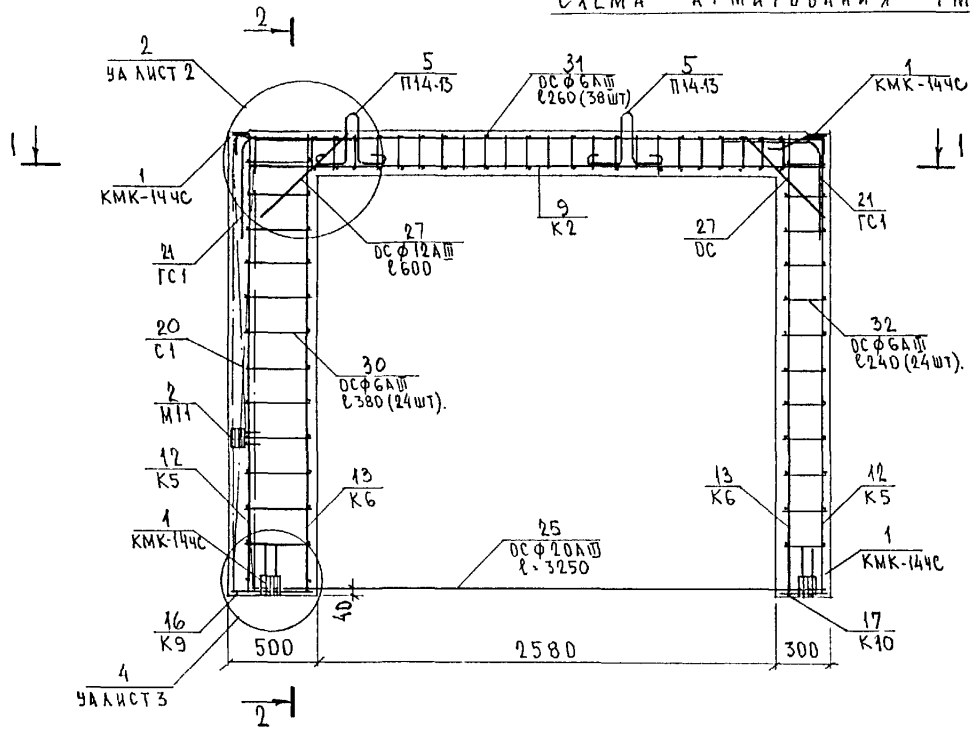


ГЛ. ИНЖ. М. И. ЯНКО
 М. П. МАКАРОВА
 ГАП

НАЧ. ОТД.	ВНАГ	
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	
РУС. ГР.	НИКОЛАЕВА	
РАЗРАБ.	ХОДЕЛАНЦЕ	
ПРОБЕР	НИКОЛАЕВА	
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	

РС 1-3122 .РМ.02 СБ.		
СТАДИЯ	ЛЮСТ	ЛЮСТОВ
Р	1	2
РАМА РМ 20-2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
МНИИТЭП ОСК		

СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РМ-20-2

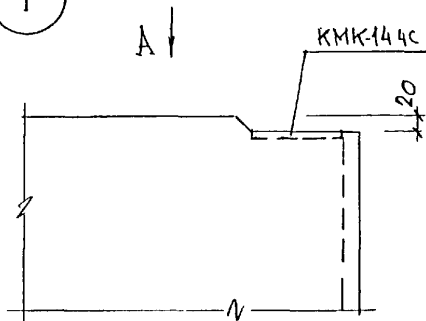


ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗОБРАЖ. №

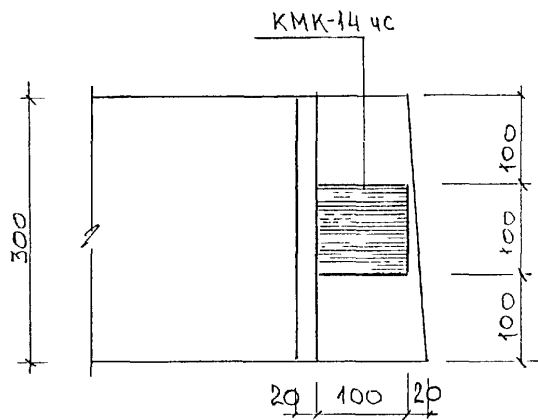
РС1-3122 . РМ. 02СБ.

ЛИСТ
2

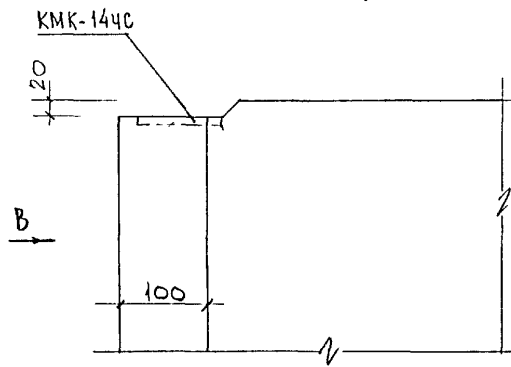
1



A

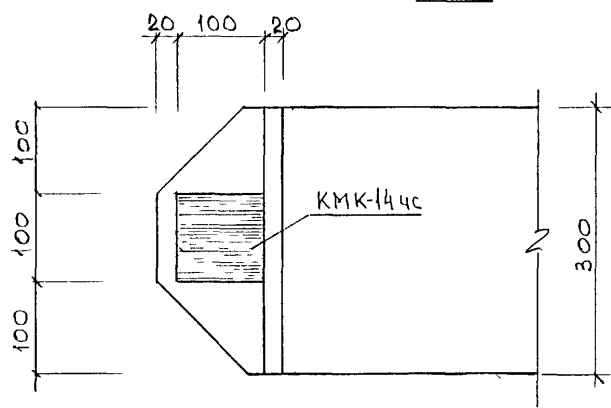


2

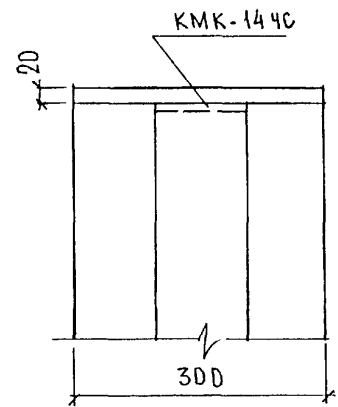


B

B



B



Г. ИЖК. М. П. ЯИКО
П. И. М. П. МАКИЯКОВА

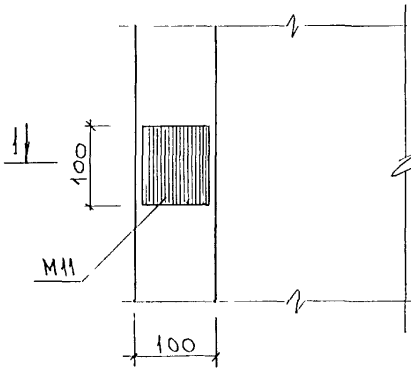
НАЧ. ОТД	БАНАТ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХВЕДЕНАЗЕ	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122.У.

УЗЛЫ
ГАБАРИТНЫЕ

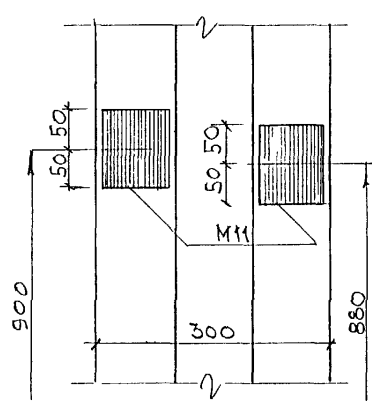
СТАВЛЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
МНИЦЭП ОСК		

3

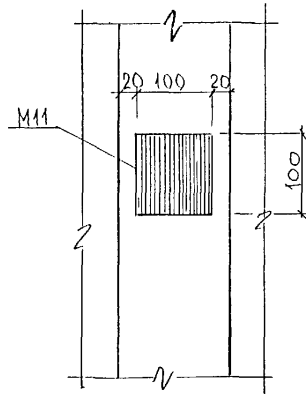


1-1

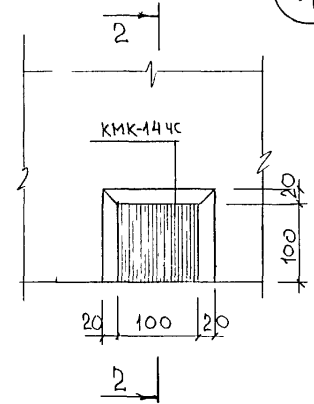
A



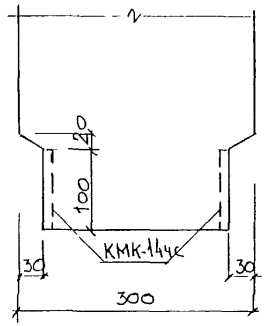
Б (ПОВЕРНУТО)



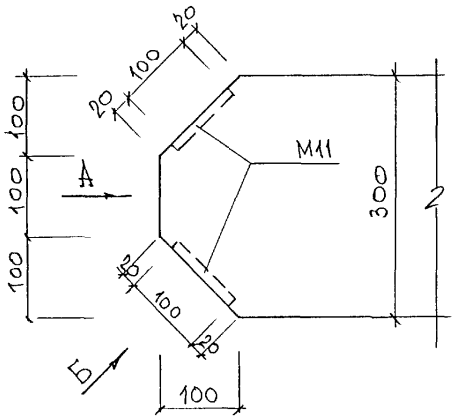
4

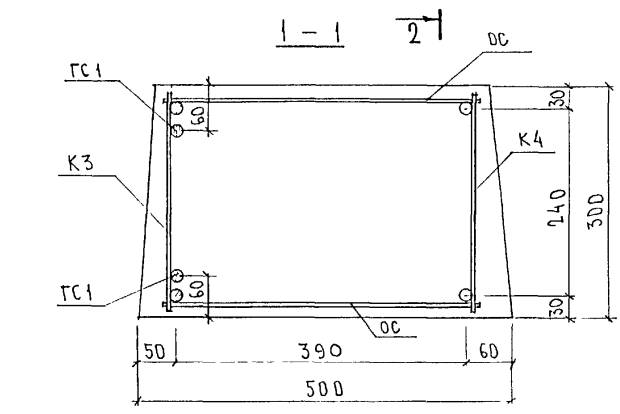
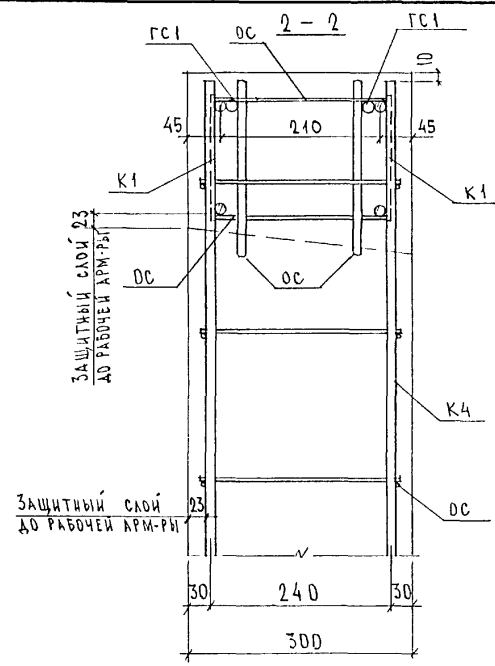
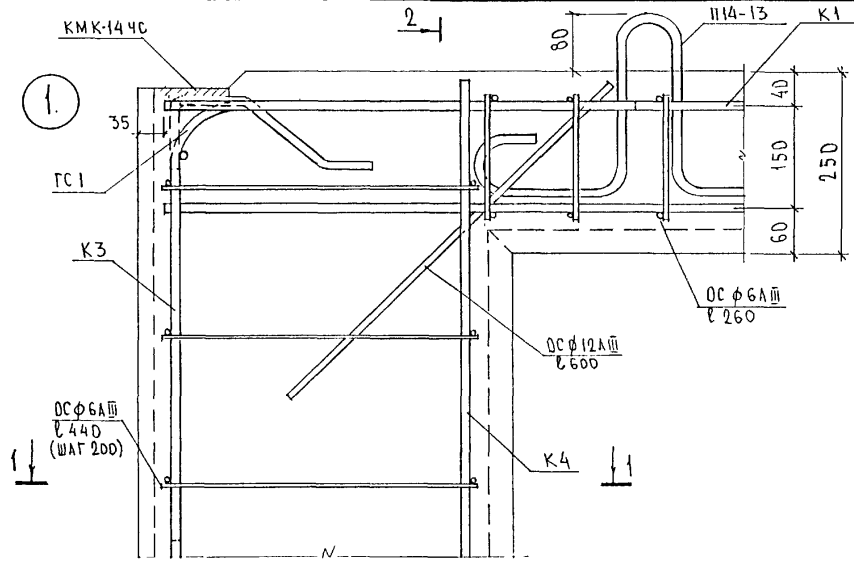


2-2

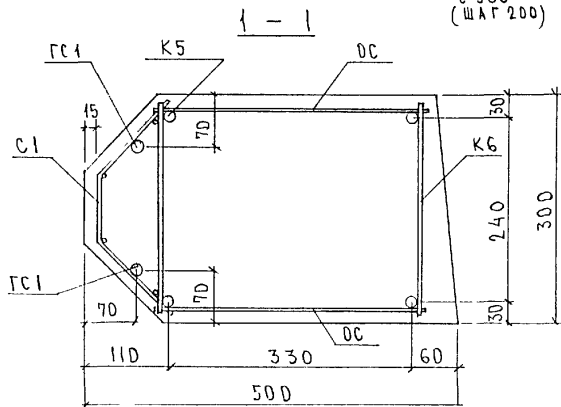
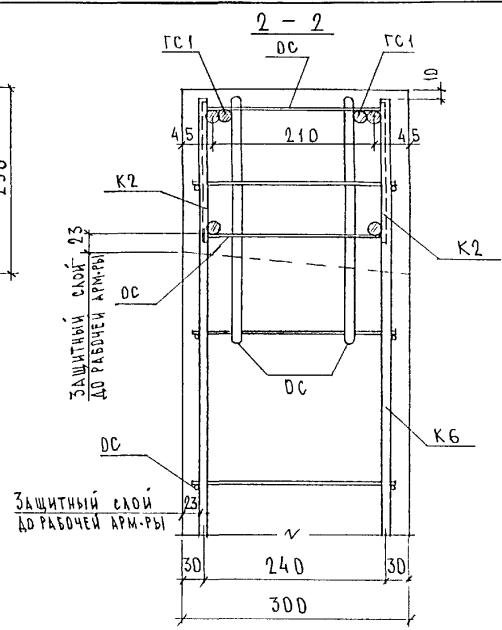
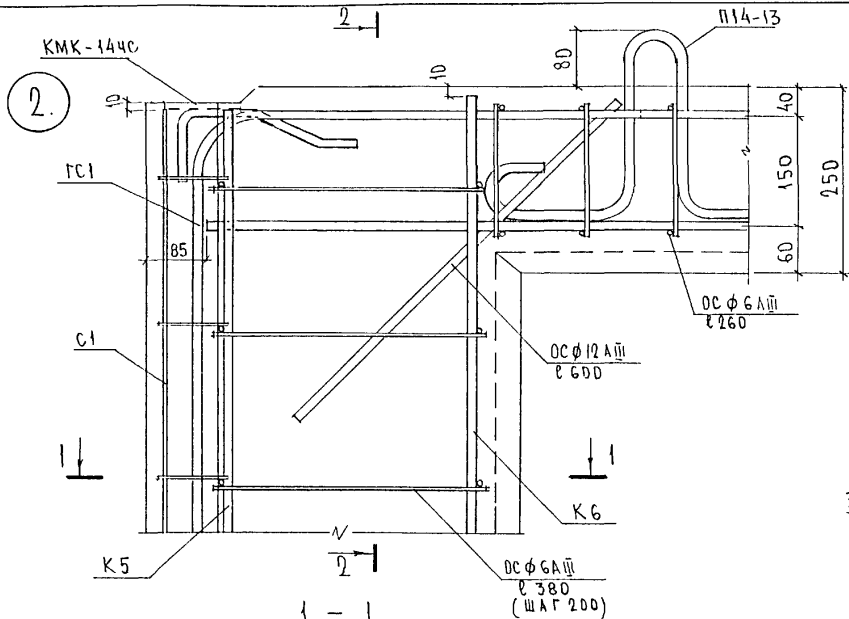


КЛЕТ. № ПОДА. ПОД. ПУСЬ И ДАТА. ФОРМА ИРВ №





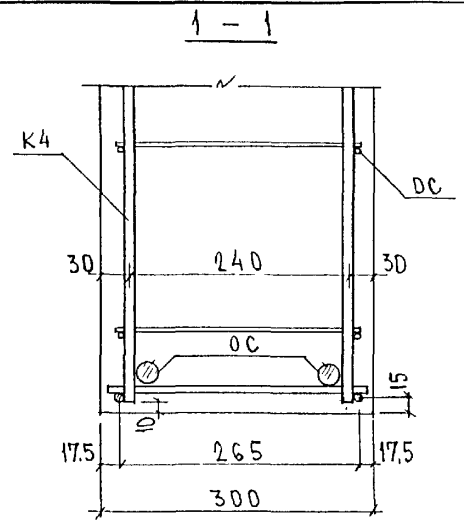
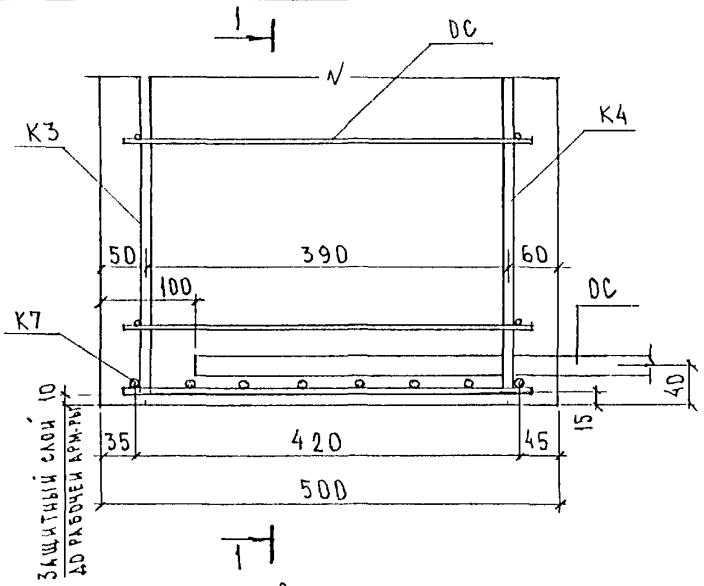
НАЧ.ОТД.	В.А.Н.Г.	<i>Ильин</i>	РС 1-3122.УА.	СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	<i>Ильин</i>		Р	1	3
РУК.ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>Ильин</i>		МНИИТЭП ОСК		
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>Ильин</i>				
ПРОВЕР.	АВЕРЬЯНЦЕВ	<i>Ильин</i>				
И.КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>Ильин</i>	УЗЛЫ АРМАТУРНЫЕ			



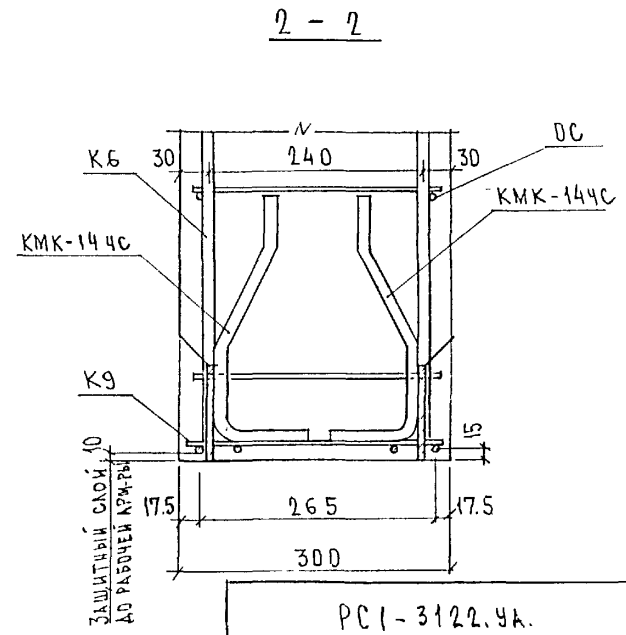
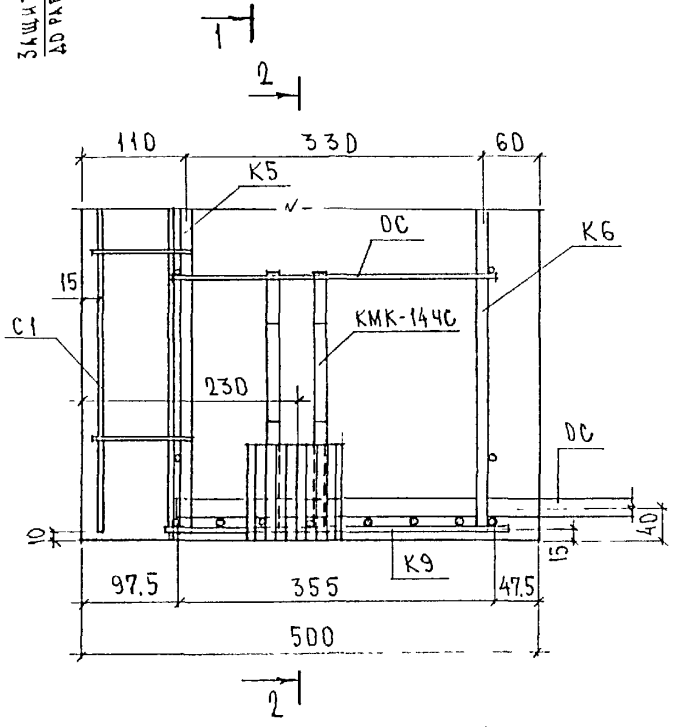
РС1 - 3122.УА

ИНВ. № ПОСЛ. ПОСЛ. И ДАТ. ФОРМ. ШИВ №

3.



4.



ИМЬ. ИЛ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЪЗМЪ ИМЬ ИЛ

Рис. 1

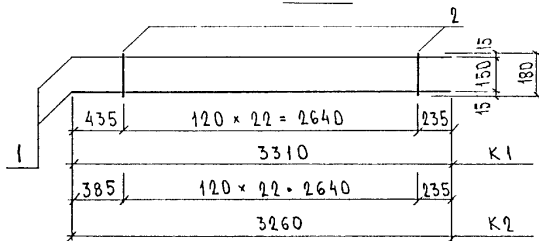


Рис. 2

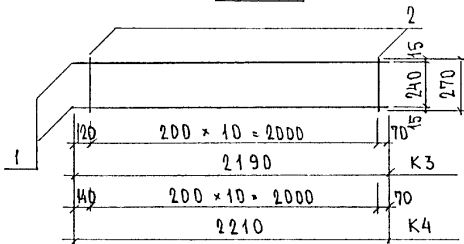


Рис. 3

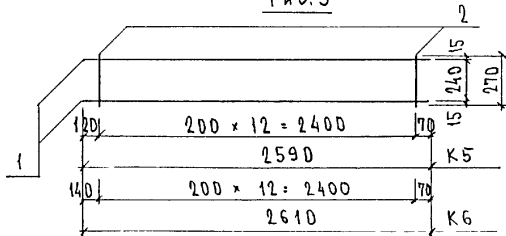
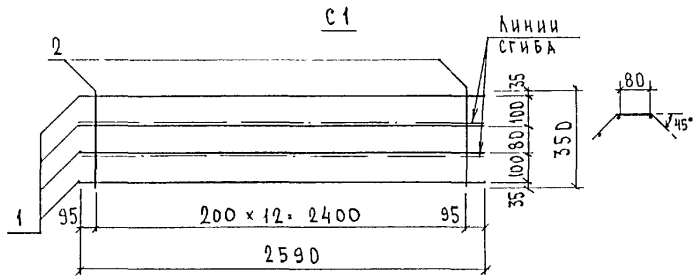


Рис.	МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
1	К 1	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 3310	2	5,88	6,80
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 180	23	0,92	
	К 2	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 3260	2	5,79	6,71
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 180	23	0,92	
2	К 3	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 2190	2	3,89	4,55
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 270	11	0,66	
	К 4	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 2210	2	3,92	4,58
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 270	11	0,66	
3	К 5	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 2590	2	4,60	5,38
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 270	13	0,78	
	К 6	1	Φ 12А _{III}	ℓ = 2610	2	4,64	5,42
		2	Φ 6А _{III}	ℓ = 270	13	0,78	

АРМАТУРА КЛАССА А_{III} ПО ГОСТ 5781-82
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ К₁-К₆ ПО ГОСТ 14098-91

НАЧ. ОТД.	ВАНАТ	Шеня	2	РС 1-3122	КАРКАСЫ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАНАР	АИСТ	АИСТОВ
ГЛА СПЕЦ.	БАСКО	Шеня						
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	Шеня						
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	Шеня						
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛАЗЕ	Шеня						
И. КОМП.	ТУРЕВИЧ	Шеня		МНИИТЭП ДСК				

ИВБ № ПОДА ПОДОБИТЬ К ДАТА ВЗАИМ НИБ №



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
С1	1	φ5В _р I	ℓ = 2590	4		1.49
	2	φ5В _р I	ℓ = 350	13		0.66

АРМАТУРА КЛАССА В_р I по ГОСТ 6727-80
 СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ по ГОСТ 14098-91 (К1-Кт)

ИВБ № ПОДА ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАИМН. №

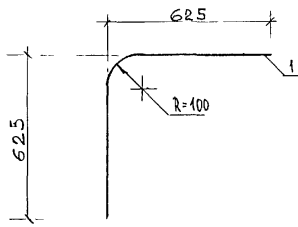
НАЧ. ОТБ.	БАНГА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ХВЕДЕЛИДЗЕ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС1-3122

СЕТКА
 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ГС 1



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАССА	МАССА
ГС 1	1	∅ 12 АIII L=1200	1		1,07	1,07

АРМАТУРА КЛАССА АI ГОСТ 5781-82

ИВБ № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЛАН. ИВБ №. ИВБ № ПОЛ.

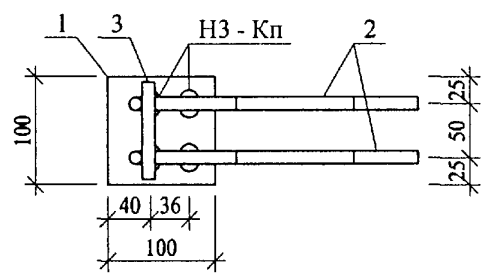
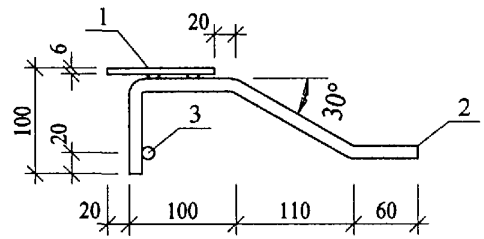
НАЧ. ОТД.	ВНАГ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. СПЕЦ.	БАСКО	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	НИКОЛАЕВ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХАДЕЯНЦЕВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	НИКОЛАЕВ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ГУРЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

РС 1 - 3122

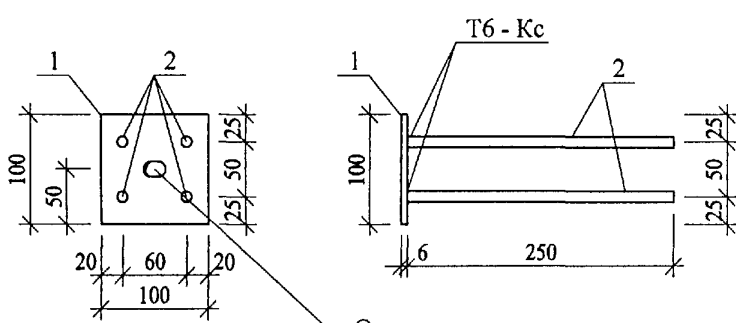
СТАНДАРТ ЛИСТ		
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ГЛУТЫЙ СТЕРЖЕНЬ

КМК-14 ЧС



М 11



Отверстие для фиксации

Рис.	Марка	Поз	Наименование	Кол	Обозначение	Масса	Масса
1	КМК-14 чс	1	- 100 x 6 L = 100	1		0,47	1,02
		2	Ø 10 А 400с L = 400	2		0,49	
		3	Ø 10 А 400с L = 90	1		0,06	
2	М 11	1	- 100 x 6 L = 100	1		0,47	1,12
		2	Ø 10 А II L = 265	4		0,65	

Арматура класса А II по ГОСТ 5781-82, полосовая сталь по ГОСТ 103-76* из стали марки СтЗкп по ГОСТ 535-88. Сварка по ГОСТ 14098-91.
Арматура класса А400с / ТСН 102-00/

ИЕН. № ПОДЛ	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЕН. №
-------------	----------------	--------------

Нач отд	Ванаг	<i>Ванаг</i>
Гл спец	Баско	<i>Баско</i>
Рук гр.	Николаева	<i>Николаева</i>
Разработ	Золотарев	<i>Золотарев</i>
Проверил	Николаева	<i>Николаева</i>
Норм.контр.	Гуревич	<i>Гуревич</i>

РС 1 - 3122

Закладные детали
Сборочный чертёж

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
МНИИТЭП ОСК		

ОСК ©

№№ п/п	Шифр	Наименование	Кол-во листов	Дата	
				ввода	отмены
	РС 1- 3122				
		Содержание	1	Приказ № -ТО от . .04г.	
		Пояснительная записка	3		
		Номенклатура изделия	1		
		Ведомость расхода стали на элемент	1		
		Рабочие чертежи	6		
		Узлы габаритные	2		
		Узлы арматурные	3		
		Арматура	4		
		Петли	1		
		Закладные детали	1		

ВНД. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА БЕЛМ. ИНВ. №

РС 1- 3122

Информационная карта

Страниц	Лист	Листов
Р	1	1

МНИИТЭП
ОСК