

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, Спасская ул. 23

Служба чертежей $\overline{V41}$ 1982 г.
Лист № 8682 $\overline{V41}$ 150

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

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ГЛ. ИНЖ. ИН-ТА *Иванов* ЛУКЬЯНОВ И.И.
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 *Иванов* КОРОВНИ И.И.
РУК. СЕКТОРА *Иванов* ЧИМЕНКОВ Ю.В.
СТ. НАУЧН. СОТР. *Иванов* ЕВАОКНОВ А.А.

НИИСК Госстроя СССР

ДИРЕКТОР *Иванов* БУРАКАС А.И.
ЗАМ. ДИРЕКТОРА *Иванов* ЛУКАШЕНКО И.А.
РУК. СЕКТОРА *Иванов* АЛЕИЧЕНКОВ Г.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п.п.	Обозначение	Наименование	Стр.
1.	I.832.I-8.I.2.00000ПЗ	Пояснительная записка	3
2.	I.832.I-8.I.2.II000	Каркас пространственный КИ+КИ4	4
3.	I.832.I-8.I.2.II000СБ	Каркас пространственный КИ+КИ4. Сборочный чертеж	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 чертеж	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 чертеж	9
8.	I.832.I-8.I.2.I3000	Изделие закладное МИ	10
9.	I.832.I-8.I.2.I000I	Связь глобная КИ+КЗ	11
10.	I.832.I-8.I.2.I4000	Петля для подъема ПИ+П5	12
11.	I.832.I-8.I.2.I4000СБ	Петля для подъема ПИ+П5. Сборочный чертеж	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 чертеж	16

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I.1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий, и монтажных петель трехслойных железобетонных панелей для стен сельскохозяйственных зданий.

I.2. Опалубочные чертежи и армирование конструкций даны в выпуске I, часть I настоящей серии.

I.3. Монтажные петли изготавливаются из стержневой горячекатаной гладкой арматуры класса А-I марок ВстЗсп2 или ВстЗпс2. Для панелей, предусматриваемых для использования в климатических районах с расчетной зимней температурой ниже минус 40°C, стали марок ВстЗпс2 для петель применять запрещается. Кольцо петель (I.832.I-812.I400I) во всех случаях следует изготавливать из стали марки ВстЗсп2.

I.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".

I.5. Закладные изделия должны быть защищены от коррозии в соответствии со СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

I.6. Для сборки плоских каркасов в пространственные рекомендуется использовать типовые кондукторы.

Наим. отд.	Котов	<i>[Подпись]</i>	1.832.1-8.1.2.000000ПЗ			
Инж. отд.	Кацман	<i>[Подпись]</i>				
П. спец.	Герцева	<i>[Подпись]</i>				
			Пояснительная записка.	Стандарт	Лист	Листов
				Р		1
				МСХ СССР ГИПРОИСЕЛЬХОЗ г. Москва		

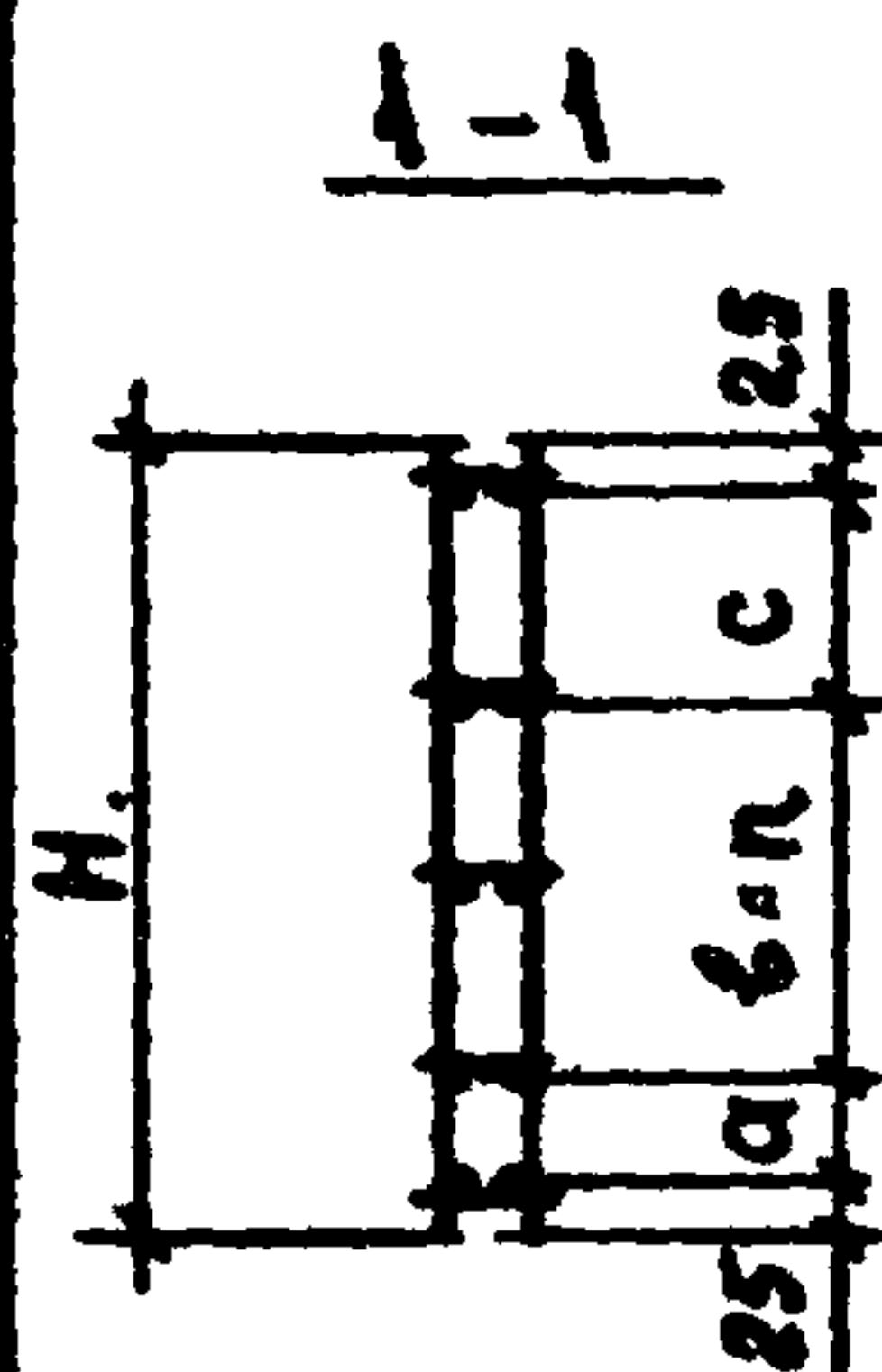
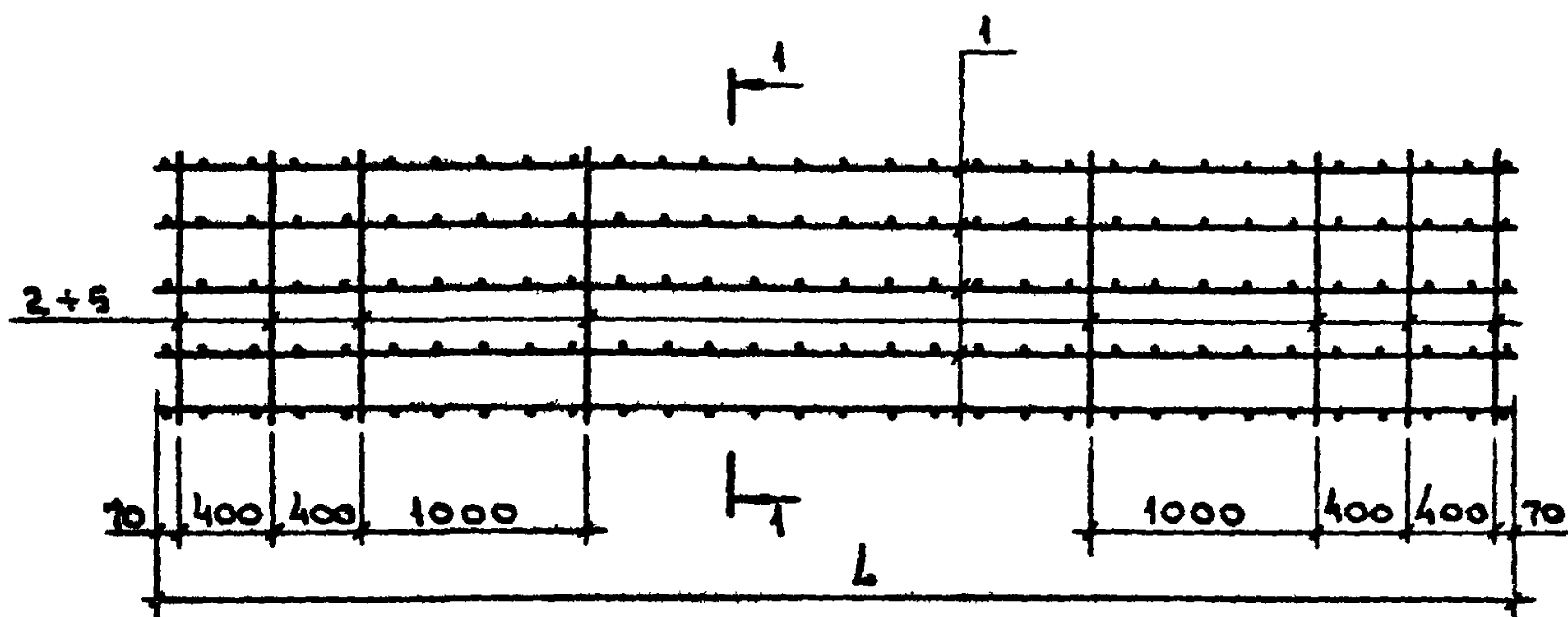
16652-02 4

ФОРМАТ	Пов.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛ. 1.832.1-8.1.2.11000										ПРИМЕЧАНИЕ
				-	01	02	03							
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>											
ИВ		1.832.1-8.1.2.11000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X	X							
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>											
ИВ	1	1.832.1-8.1.2.11100	КАРКАС ПЛОСКИЙ Кр1	4	4	5	6							
			<u>ДЕТАЛИ</u>											
			КРУГ Ф5 ВрI ТУ14-4-659-75											
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

НАЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ГЛАВ.ИНЖ.ОТД.	КАЦМАН	<i>Кацман</i>
ГЛАВ.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Арсентьева</i>
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА	<i>Епанешникова</i>
ПРОВЕРИЛА	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>

1.832.1-8.1.2.11000		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1 + КП4	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р	1
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва		

18652-02 5



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					п шт	МАССА
		Л	Н	а	б	с		
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.

НАЧ. ОТД.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.11000 СБ		
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	КАЩАНА				
ГЛАВ. СПЕЦ.	ТЕРЦЕВА		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП1 ÷ КП4. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА				
СТ. ИНЖ.	КУЗЬМИНА		СТАДИЯ П		
ПРОВЕРКА	ТЕРЦЕВА				
			МАССА СМТАБ		
			ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
			МСХ - СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА		

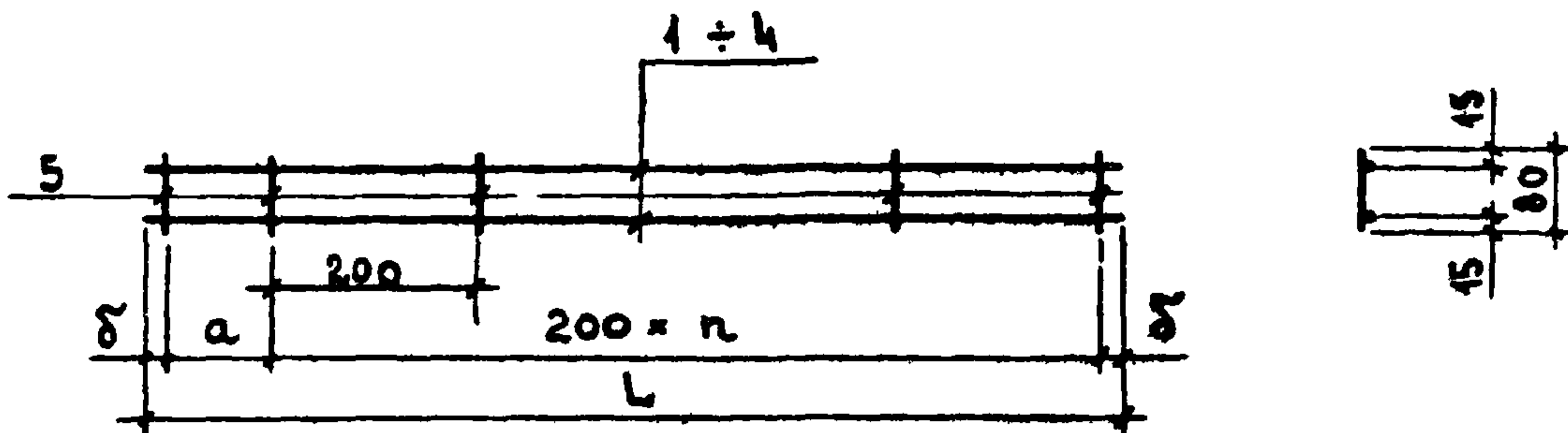
16652-02 Б

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 ВрІТУ14-4-659-75 L=80	34	16	8	4							0,04 кг

НАЧ.ОТД	КОТОВ	<i>Котков</i>
ГЛАВ.ИНЖ.ОТД	КАЦМАН	<i>Кацман</i>
ГЛАВ.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Арсентьева</i>
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА	<i>Епанешникова</i>
ПРОВЕРИЛ	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>

1.832.1-8.1.2.11100		
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1÷КР4		СТАДИЯ
		ЛИСТ
		ЛИСТОВ
		Р
		1
МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА		

16652-02 7



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ ММ			n	МАССА
		L	a	delta		
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 393-76.

НАЧ. ОТА.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.11100 СБ		
ТАИЖ. ОТА.	КАЦМАН				
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА		КАРКАС ПЛОСКИЙ. КР1 + КР4 СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА				
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА			СМ. ТАБЛ.	
			ЛИСТОВ 1		
			МСХ СССР		
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
			г. Москва		

16652-02 8

ФОРМАТ	Поз.	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		46		8	4			0,10 кг
Б4	8	1.832.1-8.1.2.12008	ℓ = 1750				34		46					0,16 кг

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	
ТАИЖ. ОТД.	КАЦМАН	
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА	
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА	

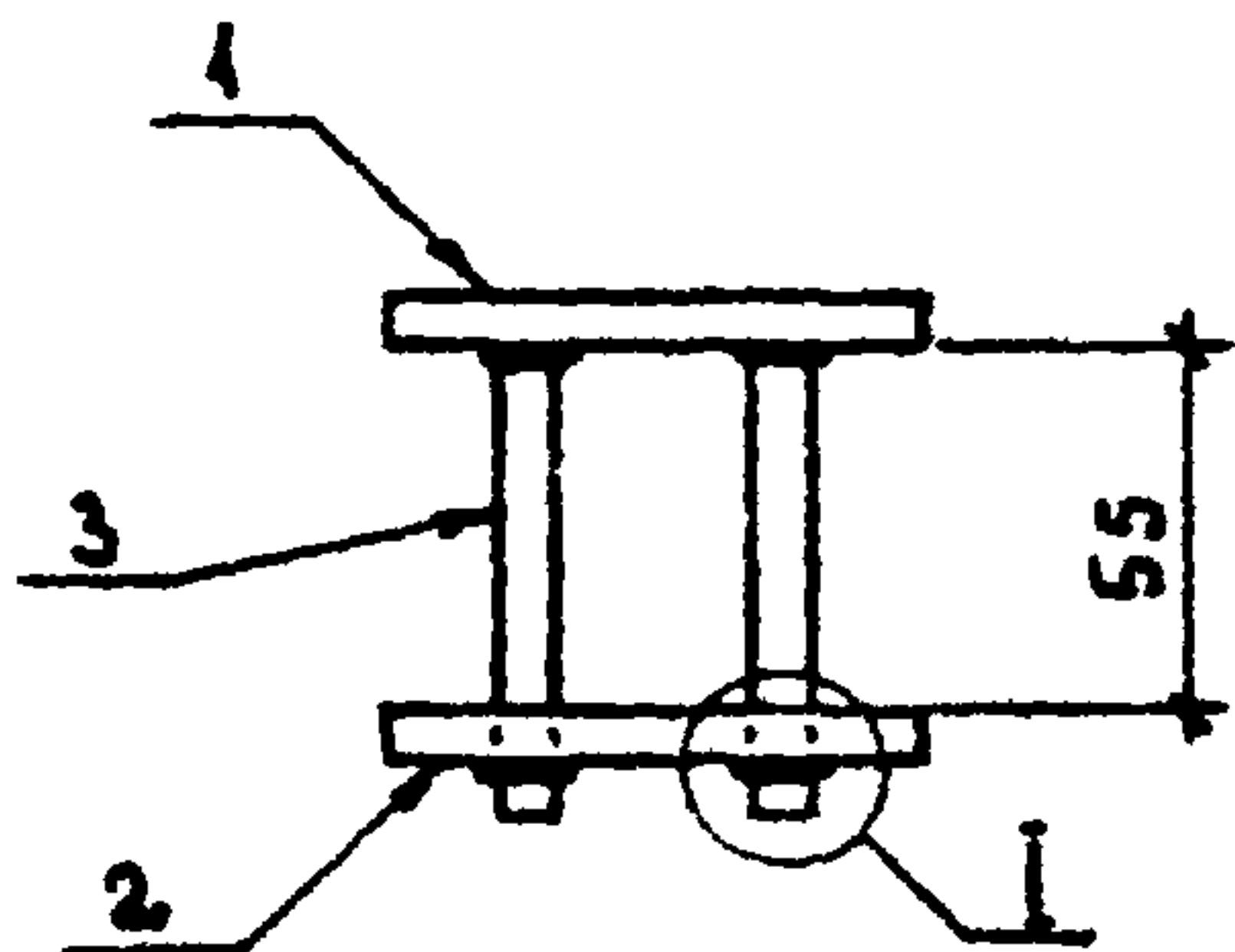
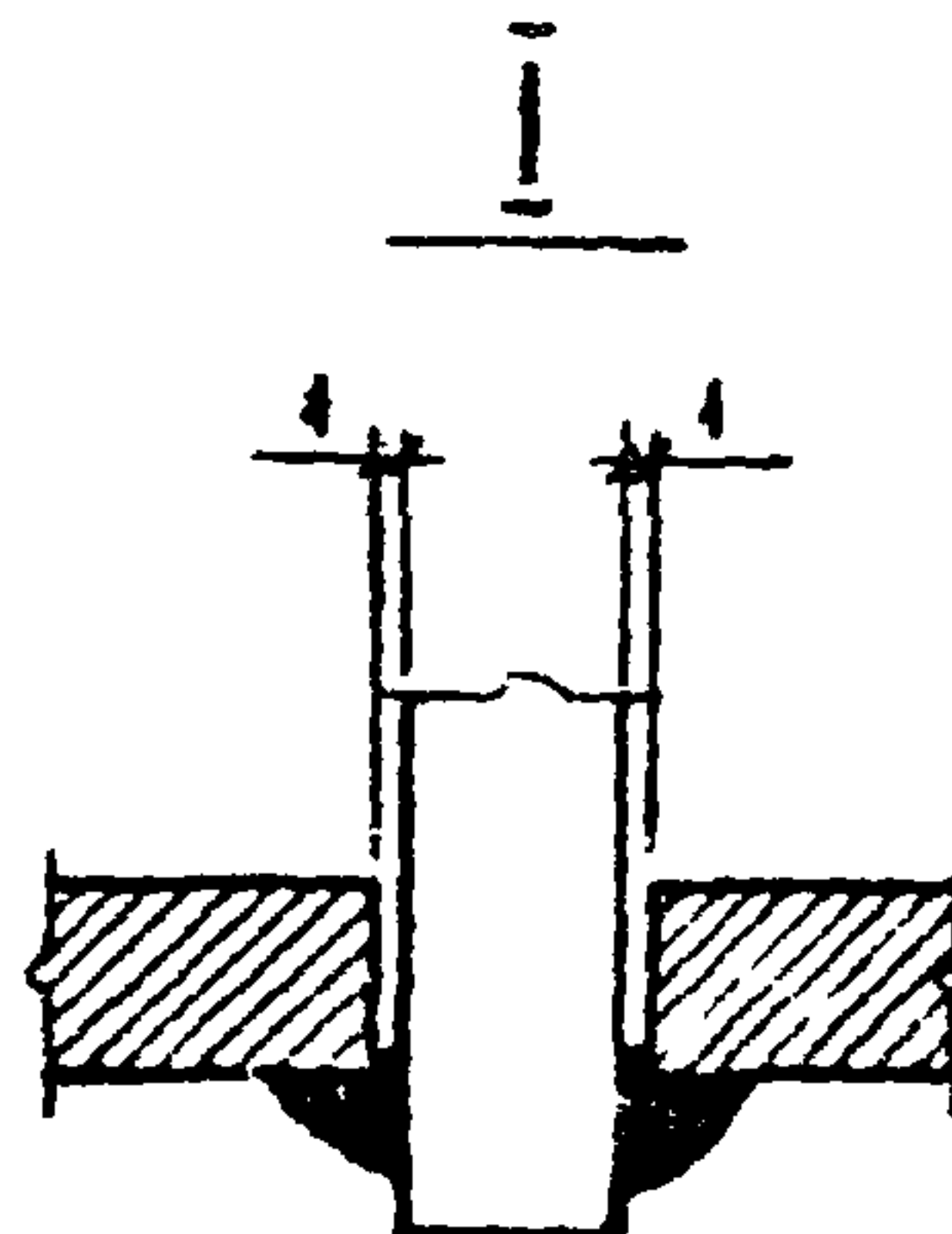
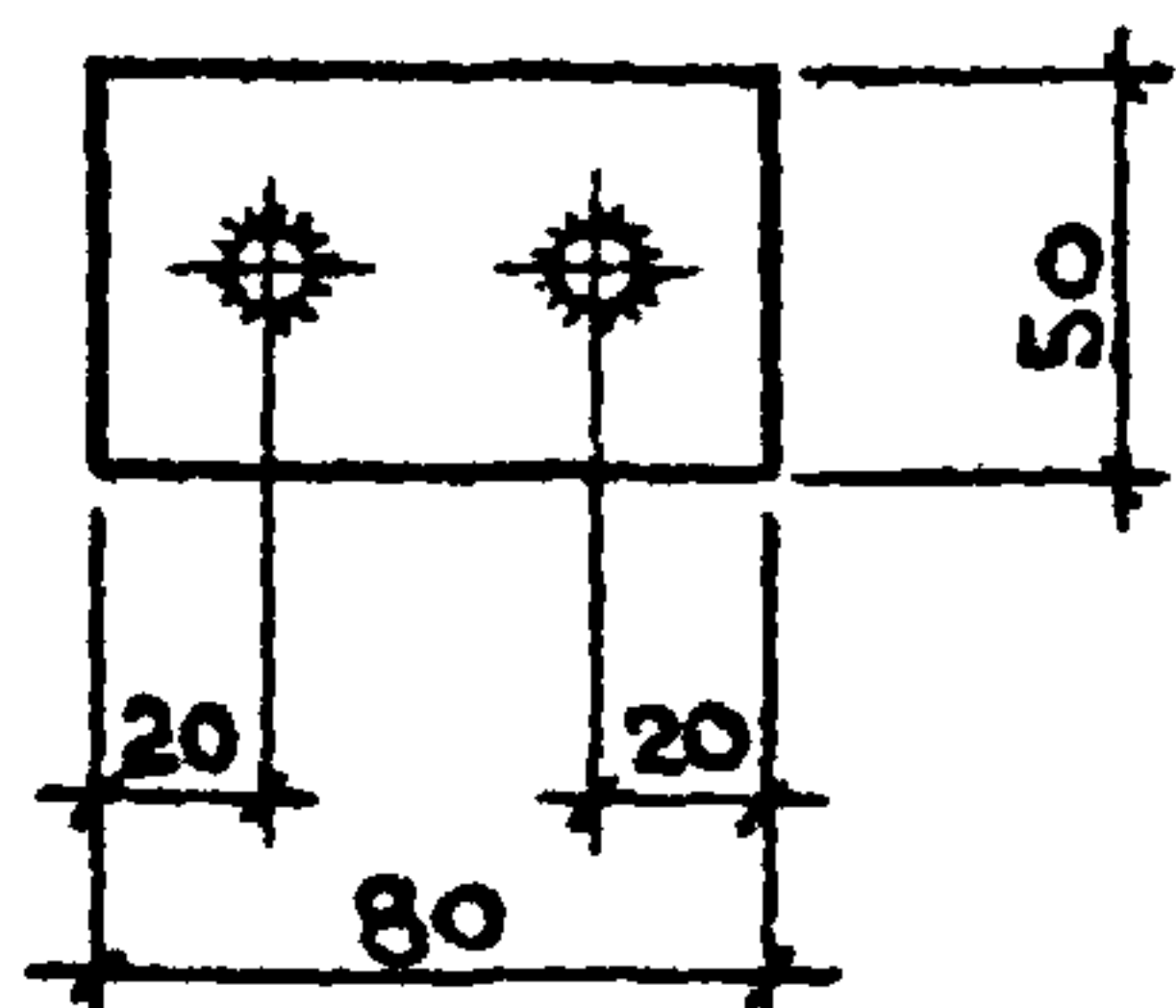
1.832.1-8.1.2.12000

СЕТКА С1÷С8

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
МХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. Москва		

16652-02 9

16652-02 10



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

ФОРМАТ	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			ПОЛОСА 50x8 ГОСТ 103-76		
			ВСТЗ КП 2 ГОСТ 380-75		
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	КРУГ Ф10 АН ГОСТ 5.1459-72 $l = 70$	2	0,04 кг

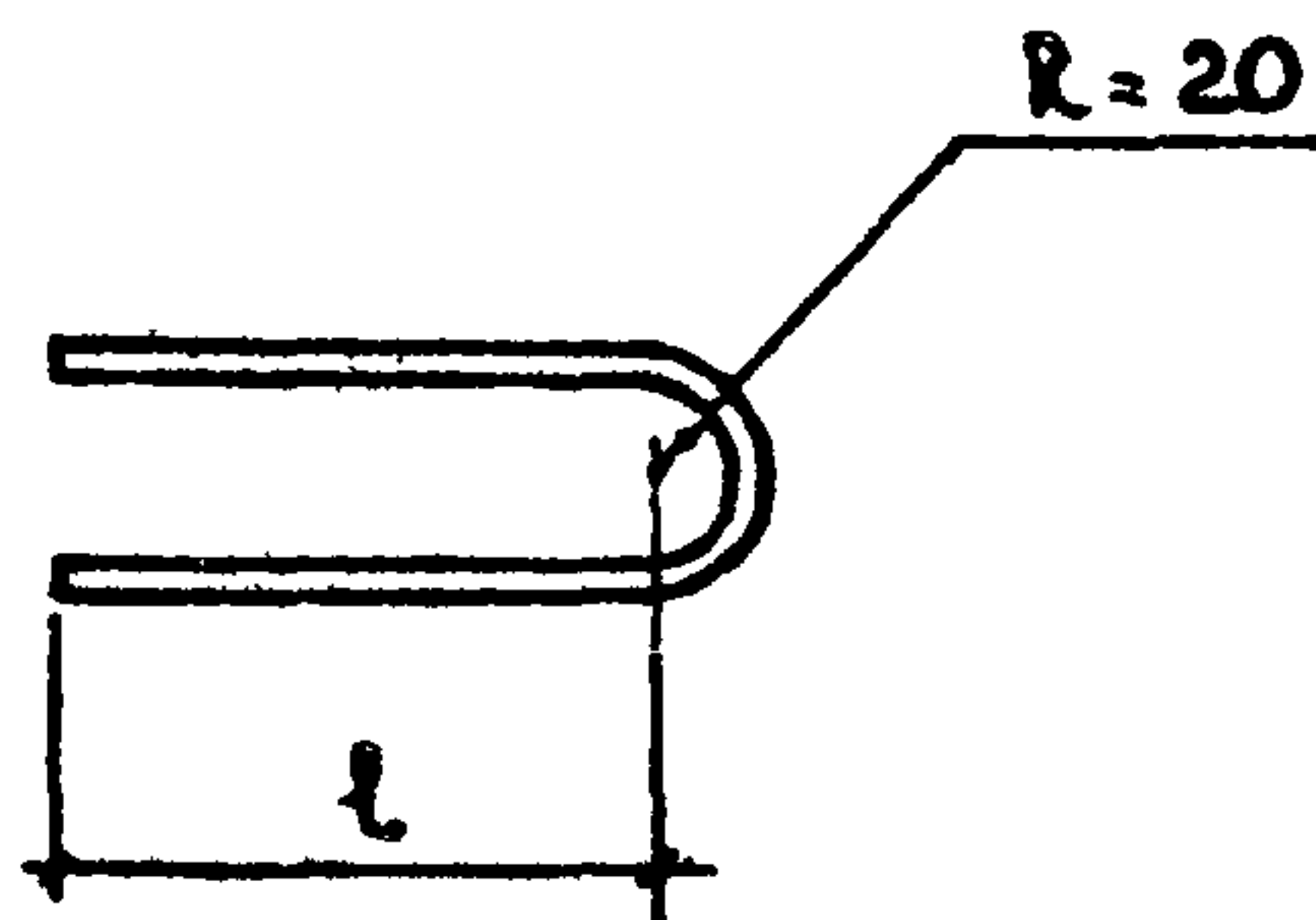
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	
ТА. ИЖ. ОТД.	КАЦМАН	
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	
СТ. ИЖ.	КУЗЬМИНА	
ПРОВЕРИ	ГЕРЦЕВА	

1.832.1-8.1.2.13000

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,5	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
МСХ СССР		
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
г. МОСКВА		

16652-02 11



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ ММ		МАССА
		ℓ	ДЛИНА РАЗВЕРТКИ	
1.832.1-В.1.2.10001	К1	135	335	0,21
-01	К2	160	385	0,24
-02	К3	185	435	0,29

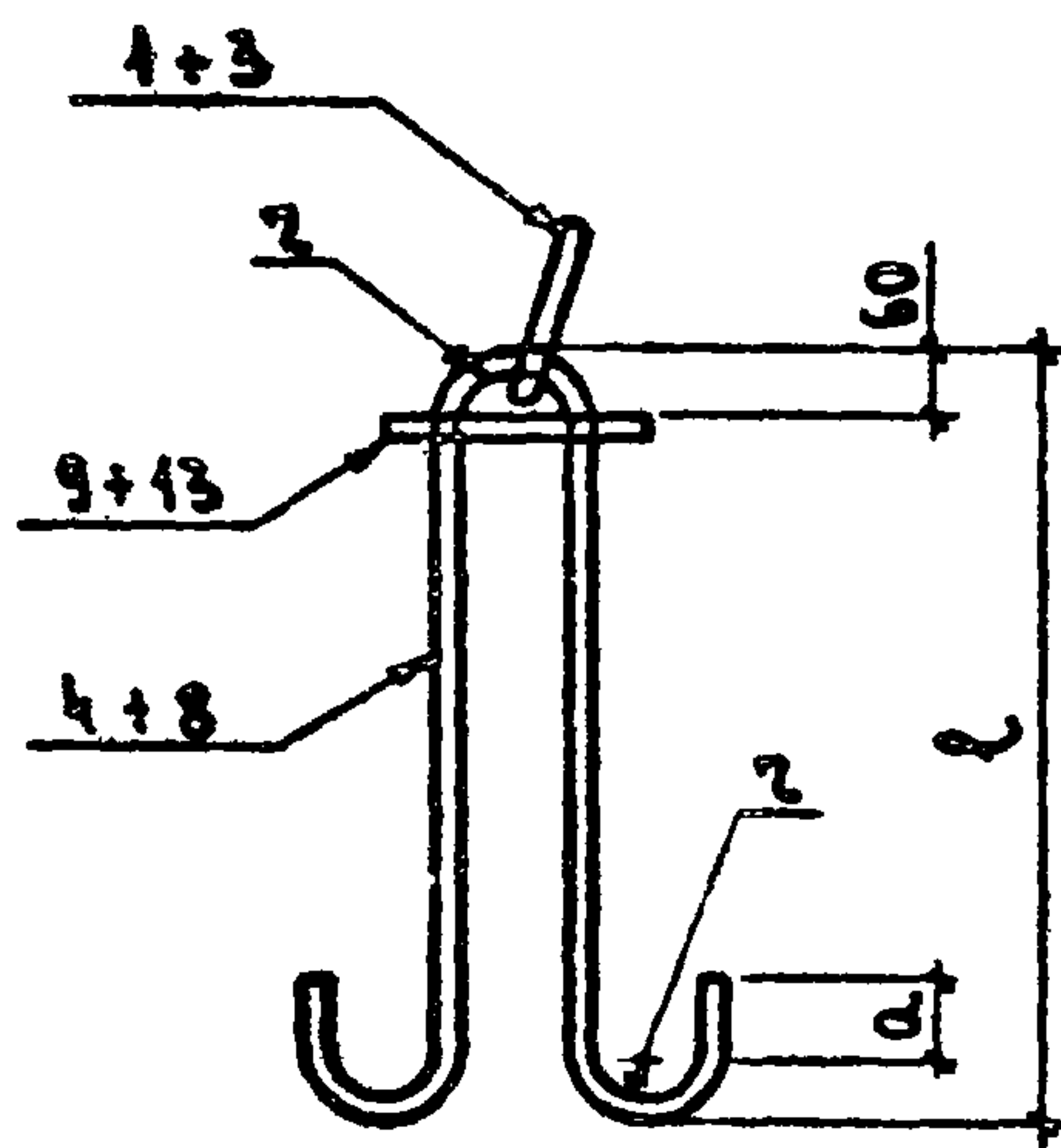
ЦИНКОВАНИЕ ПРОИЗВОДИТЬ ГАЛЬВАНИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котков</i>	1.832.1-В.1.2.10001		
ТА. ИЖ. ОТД.	КАЦМАН	<i>Кацман</i>			
ТА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>	СВЯЗЬ ГИБКАЯ К1 + К3		
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА	<i>Арсентьева</i>			
ИНЖЕНЕР	ГАНЕВНИКОВА	<i>Ганевникова</i>	Круг Ф40 АII ГОСТ 5781-75 с цинковым покрытием 100 мкм		
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА	<i>Герцева</i>			
			СТАЛИЯ МАССА МАСШТАБ		
			Р см. ТАБЛ. 1:5		
			ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
			МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА		

16652-02 12

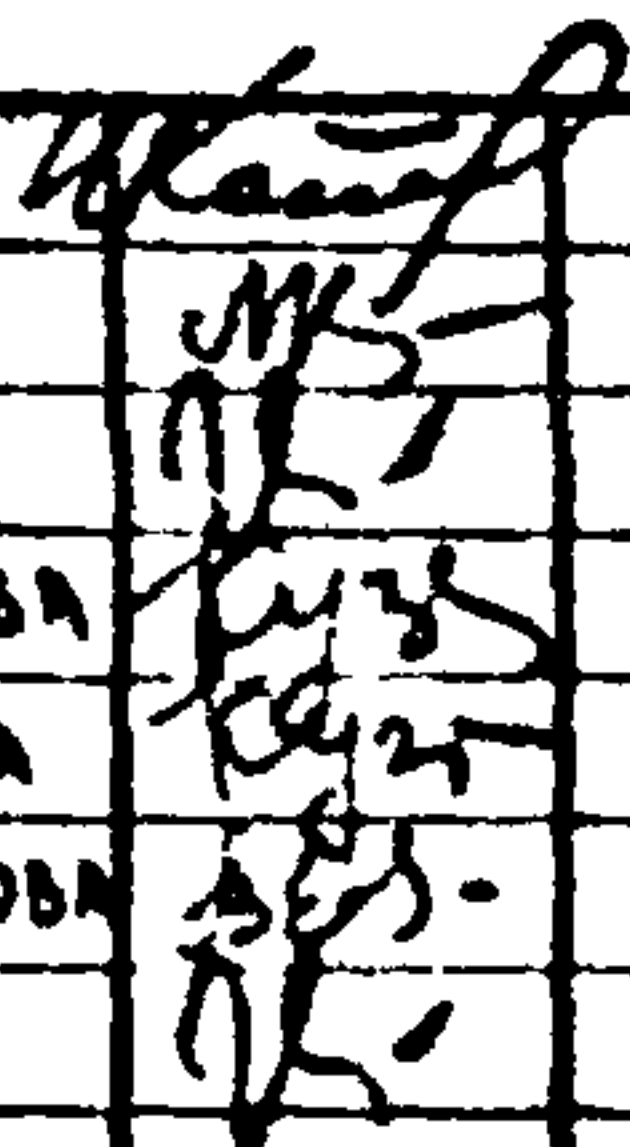
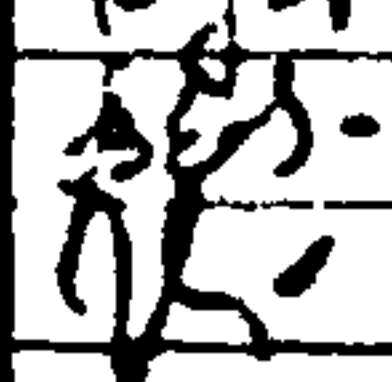
16652-02 13

ФОРМ.	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол. на испол. 1.832.1-8.1.2.14000										ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				-	01	02	03	04						
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>											
11В		1.832.1-8.1.2.14000 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	×	×	×	×	×						
			<u>ДЕТАЛИ</u>											
11В	1	1.832.1-8.1.2.14001	КОЛЬЦО	1	1	1								
11В	2	- 01	КОЛЬЦО				1							
11В	3	- 02	КОЛЬЦО					1						
Б4	4	1.832.1-8.1.2.14002	Ø10 АІ ГОСТ 5781-75 L=1100	1									0,68 кг	
Б4	5	1.832.1-8.1.2.14003	Ø12 АІ ГОСТ 5781-75 L=1150		1								1,0 кг	
Б4	6	1.832.1-8.1.2.14004	Ø14 АІ ГОСТ 5781-75 L=1190			1							1,4 кг	
Б4	7	1.832.1-8.1.2.14005	Ø16 АІ ГОСТ 5781-75 L=1230				1						1,9 кг	
Б4	8	1.832.1-8.1.2.14006	Ø18 АІ ГОСТ 5781-75 L=1590					1					3,2 кг	
Б4	9	1.832.1-8.1.2.14007	Ø10 АІ ГОСТ 5781-75 L=120	1									0,07 кг	
Б4	10	1.832.1-8.1.2.14008	Ø12 АІ ГОСТ 5781-75 L=150		1								0,13 кг	
Б4	11	1.832.1-8.1.2.14009	Ø14 АІ ГОСТ 5781-75 L=150			1							0,18 кг	
Б4	12	1.832.1-8.1.2.14010	Ø16 АІ ГОСТ 5781-75 L=160				1						0,25 кг	
Б4	13	1.832.1-8.1.2.14011	Ø18 АІ ГОСТ 5781-75 L=160					1					0,32 кг	
МАРКУ СТАЛИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ- НИЯ ВСТАВ ДЛЯ ПОДЪЕМА СМ. П.Г.З ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.			ИИЧ.ОТД.	КОТОВ	1.832.1-8.1.2.14000									
			ТА.ИИЖ.ОТД.	КАЦМАН										
			ГА.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА										
			РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА										
			СТ.ИИЖ.	КУЗЬМИНА										
			ИНЖЕНЕР	СТАНИШНИКОВА	ПЕТАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА П1-П5									
			ПРОВЕРИЛ	ГЕРЦЕВА										

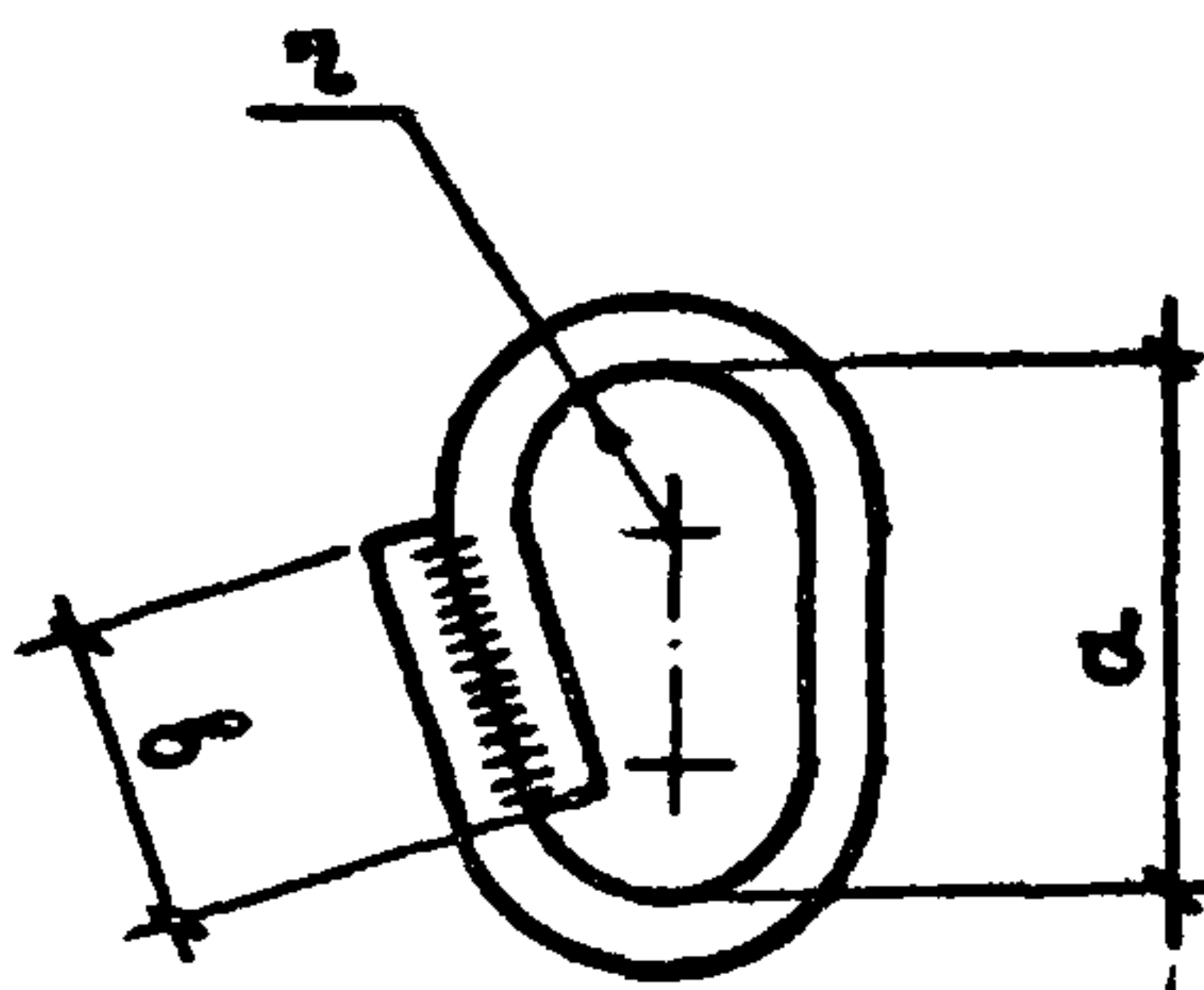


Обозначение	Марка	Размеры мм			Масса
		ℓ	a	z	
1.832.1-8.1.2.14000	П1	460	30	20	4,4
-01	П2	460	30	30	4,8
-02	П3	460	50	30	2,2
-03	П4	480	50	30	3,1
-04	П5	560	50	30	4,8

Поз. 9 + 13 приварить к поз. 4 + 8 при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68, ГОСТ 10922-75 и СН 393-78.

Нач. отд.	Котов		1.832.1-8.1.2.14000 СБ		
Тех. инж. отд.	Кацман				
Тех. спец.	Герцева		Петля для подъема П1÷П5 Сборочный чертеж.		
Рук. гр.	Арсентьева				
Ст. инж.	Кузьмина				
Инженер	Епанешникова				
Проверил	Герцева		Стадия Масса Масштаб Р см. табл. 1:10		
			Лист Листов 1		
			МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва		

16652-02 14



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ мм				ДЛИНА мм	МАССА
	Ø	d	B	H		
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 5 мм, ШИРИНА НЕ МЕНЕЕ 10 мм.

НАЧ. ОТА.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.14001			
ГЛАВ. ОТА.	КАЦМАН					
ГЛА. СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА		КОЛЬЦО			
РУК. ГР.	АРСЕНТЬЕВА					
СТ. ИНЖ.	КУЗЬМИНА		КРУГ АІ ГОСТ 5781-75 ВСТ 3 СП2 ГОСТ 380-71			
ИНЖЕНЕР	ПАВЕШНИКОВА					
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ Р СМ. ТАБЛ. 1:5			
			ЛИСТ ЛИСТОВ 1 МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА			

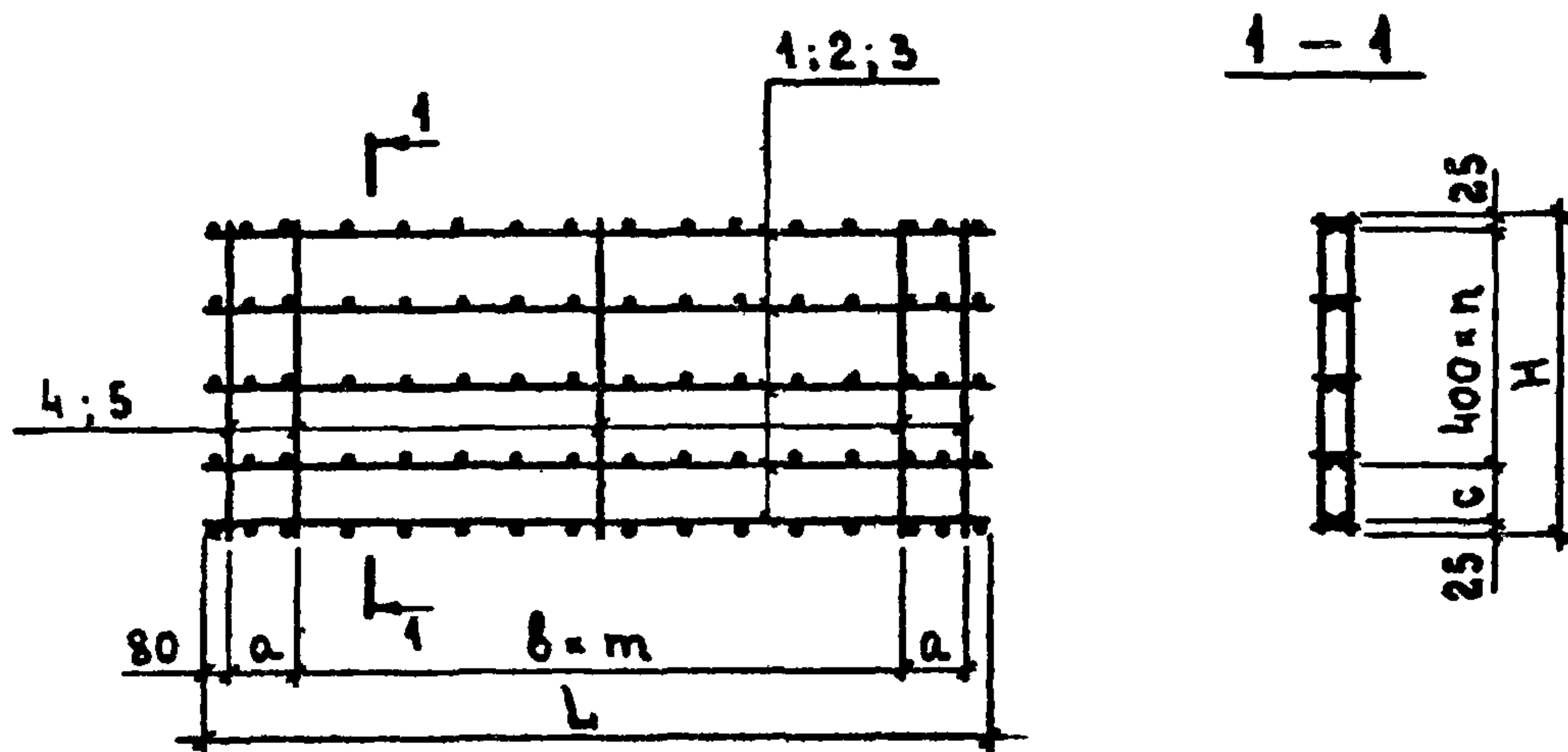
16652-02 15

16652-02 16

ФОРМАТ	Поз.	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	×	×	×	×							
			<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>											
ИВ	1	1.832.1-8.1.2.11100 - 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											
Б4	4	1.832.1-8.1.2.51001	ℓ = 1150	10		4	8							0,16кг
Б4	5	1.832.1-8.1.2.51002	ℓ = 1750		10									0,24кг

НАЧ.ОТД.	КОТОВ	
ТА.ИНЖ.ОТД.	КАЦМАН	
ТА.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА	
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА	
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВ	
ПРОВЕРИЛ	ГЕРЦЕВА	

1.832.1-8.1.2.51000		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5 + КП8	СТАДИЯ	ЛИСТ
	Р	1
	МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва	



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм					п шт.	м 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	4	2,1
-03	КП8	1450		200	880				4,2

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ В
КОНДУКТОРЕ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧ-
НОЙ СВАРКИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ.

НАЧ.ОТД.	КОТОВ		1.832.1-8.1.2.51000 СБ		
ТА.ИИЖ.ОТД.	КАЦМАН				
ТА.СПЕЦ.	ГЕРЦЕВА		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5 ÷ КП8		
РУК.ГР.	АРСЕНТЬЕВА				
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВ		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		
ПРОВЕРКА	ГЕРЦЕВА				
			СТАДИЯ		
			МАССА		
			МАСШТАБ		
			Лист		
			Листов 4		
			МСХ СССР		
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
			г. Москва		