

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.1-2/82

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

ВЫПУСК 5

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ РАМ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ
ПРОЛОТОМ 24 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23150-02

ЦЕНА

ВЫПУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА
В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

СЕРИЯ 1.822.1-2/82

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РАМЫ ДЛЯ ОДНОПРОЛЕТНЫХ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С УКЛОНОМ КРОВЛИ 1:4

ВЫПУСК 5
АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ РАМ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ПРОЛОТОМ 24 М
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗОМ

Гл. инж. ин-та *Сергей* Б.А. ЧЕРНОЯРОВ
Нач. отд. НИ СК *Иван* И.Н. КОТОВ
Гл. инж. проекта *Эрик* С.Б. ЕРУСАЛИМСКАЯ

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Зам. директора *Иван* П.В. ЧИЧКОВ
Зав. лабораторией
ЖБК *Александр* А.И. МАНГУШЕВ
Ст. научный
сотрудник *Татьяна* Т.Н. ЛЮБОМИРОВА

УТВЕРЖДЕНЫ Госстроем СССР, письмо
от 01.12.87г. № 6/6-4320.
Введены в действие Гипронисельхозом
с 01.07.88г., приказ от 16.05.88г. № 137 П.

При участии:

НИИЖБ

Зам. директора *Сергей* Р.А. СЕРЫХ
Зав. лабораторией
преднапряженных констр. *Владимир* В.А. ЯКУШИН
Зав. сектором *Александр* Ф.А. ИССЕРС
Гл. констр. проекта *Евгений* Е.С. ГЕЙЛЕР

5. На чертежах размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.

6. Объединение плоских каркасов в пространственные необходимо производить в кондукторе при помощи шпилек с вязкой всех мест пересечения. Жесткость пространственного каркаса обеспечивается связями, привариваемыми дуговой сваркой.

Возможно объединение плоских каркасов в пространственный с помощью скоб, привариваемых дуговой сваркой к поперечным стержням плоских каркасов. Диаметр скоб и поперечных стержней при этом должен быть не менее 10 мм, а длина одностороннего сварного шва - 60 мм.

В этом случае следует в плоских каркасах КР1... КР6 поперечные стержни принятые в проекте $\phi 6$ и $\phi 8$ заменить на стержни $\phi 10$ и установить их с шагом 200 мм по всей длине каркаса.

7. Сварку в закладных изделиях следует производить в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

8. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки марку стали закладных изделий принимать по таблице 1.

1.822.1-2/82.5-ТУ

Лист
2

Пров.

Маша 18.6.90 / Кон. фаз

Таблица 1

Расчетная температура наружного воздуха, $^{\circ}\text{C}$	Марка стали	ГОСТ
до минус 30 включительно	ВСт 3 кп 2	380-71
ниже минус 30 до минус 40 включительно	ВСт 3 пс 6	
до минус 50 включительно	ВСт 3 сп 5 ВСт 3 гпс 5	

9. Монтажные петли должны изготавливаться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВСт 3 сп 2 и ВСт 3 пс 2 или из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса Ас-II марки 10 ГТ по ГОСТ 5781-82.

Сталь марки ВСт 3 пс 2 не допускается применять для изготовления петель, предназначенных для подъема и монтажа полурам при температуре ниже минус 40°C .

10. Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85 и указаниям, приведенным в составе проекта здания.

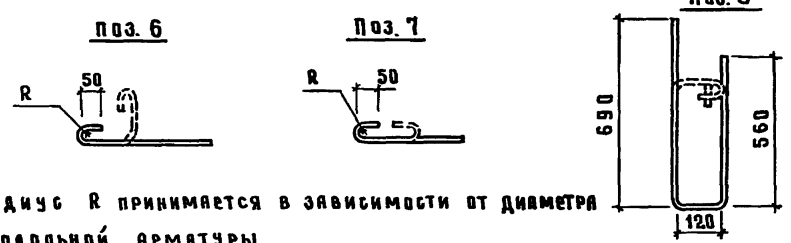
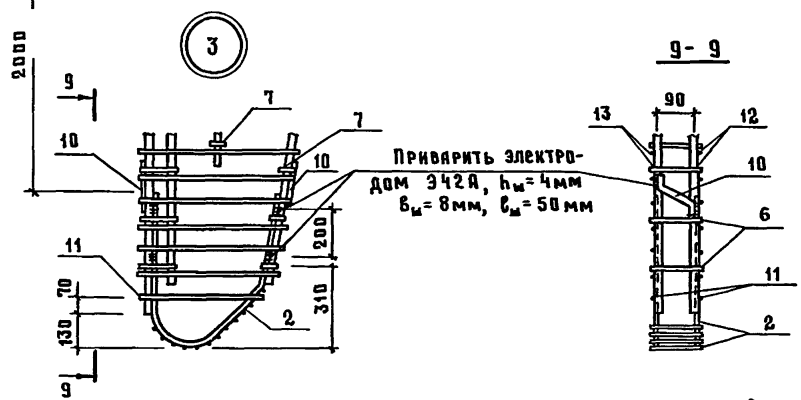
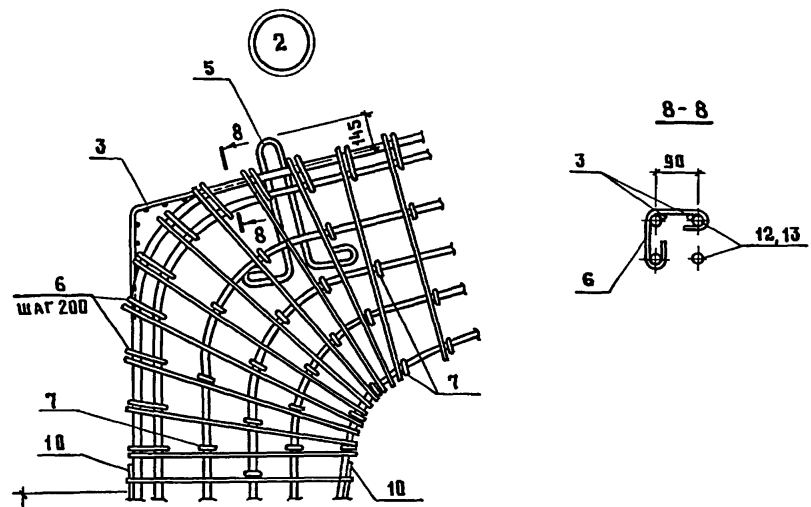
11. При технологической невозможности изготовления на данном заводе плоских каркасов принятой в рабочей документации длины, их можно собирать из двух каркасов меньшей длины путем соединения продольных стержней каркасов ванной сваркой. В случаях, когда стержни имеют диаметр менее 20 мм, необходимо использовать переходные стержни, привариваемые контактной стыковой сваркой в соответствии с СН 393-78.

Стык размещать в месте перехода верхнего продольного стержня на меньший диаметр.

1.822.1-2/82.5-ТУ

Лист
3

23150-02 4

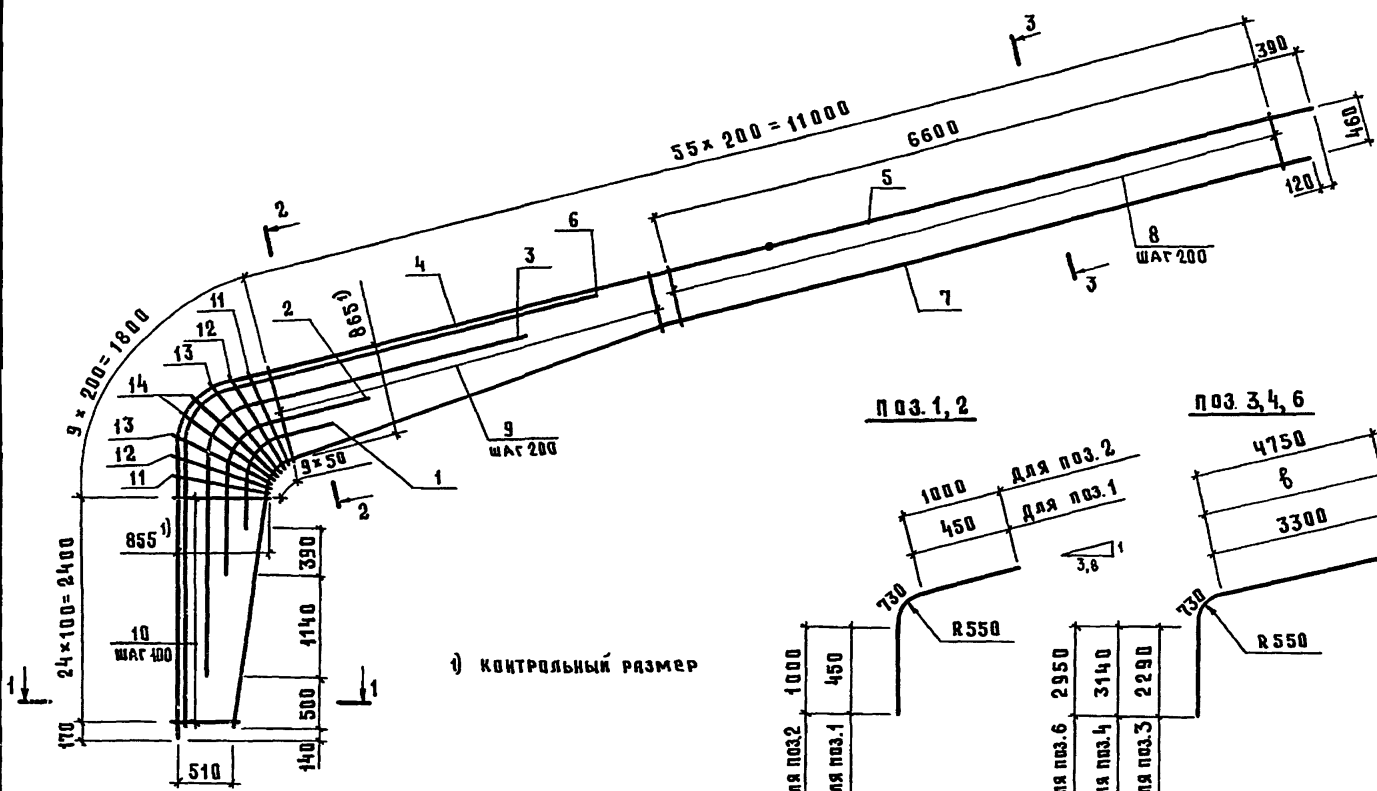


РАДИУС R ПРИНИМАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ.

МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа	Масса каркаса, кг
КП 1	1	Сетка С1	4	1.822.1-2/82.5 -5	256,9
	2	С2	1	-6	
	3	С3	1	-7	
	4	Изделие закладное МН1	1	-8	
	5	МН2	2	-9	
	6	∅ 6 А I, ℓ=370; 0,08 кг	40	-1	
	7	∅ 6 А I, ℓ=270; 0,06 кг	141	-1	
	8	∅ 6 А I, ℓ=1370; 0,30 кг	2	-1	
	9	∅ 12 А III, ℓ=340; 0,30 кг	1	-1	
	10	∅ 12 А III, ℓ=200; 0,18 кг	11	-1	
	11	∅ 6 А III, ℓ=500; 0,11 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КП1	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР2	1	-3	
КП 2		Поз. 1... 10 по КП1			327,1
	11	∅ 8 А III, ℓ=500; 0,20 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР3	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР4	1	-3	
КП 3		Поз. 1... 10 по КП1			345,4
	11	∅ 8 А III, ℓ=500; 0,20 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР5	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР6	1	-3	
КП 4		Поз. 1... 10 по КП1			392,9
	11	∅ 10 А III, ℓ=500; 0,31 кг	2	без черт.	
	12	Каркас КР7	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР8	1	-3	
КП 5		Поз. 1... 10 по КП1			409,5
	11	∅ 10 А III, ℓ=500; 0,31 кг	1	без черт.	
	12	Каркас КР9	1	1.822.1-2/82.5 -3	
	13	КР10	1	-3	

Арматура класса А-I и А-III по ГОСТ 5781-82

Имя, инициалы, Подпись и дата. Взам. инв. №

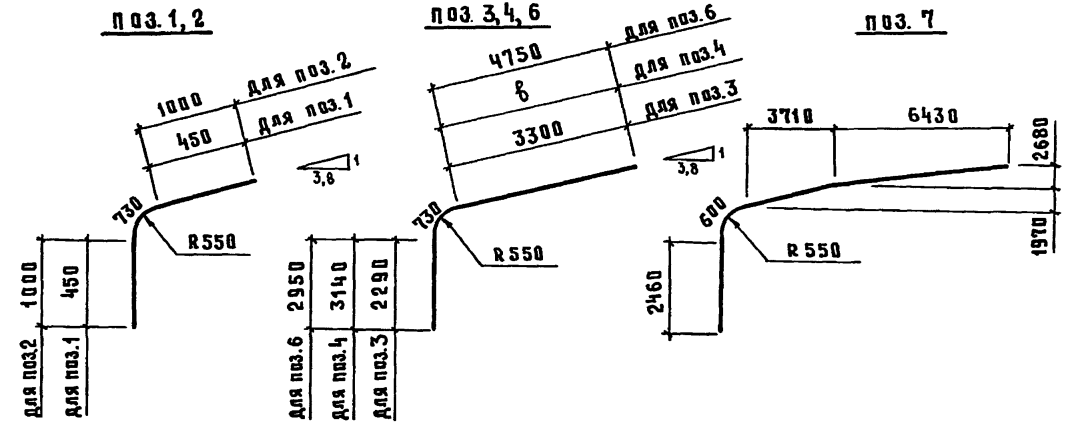


Марка кляксы	Размеры, мм	
	α	β
КР1, КР3, КР5	50	5890
КР2, КР4, КР6		6890
КР7	60	5890
КР8		6890
КР9	70	5890
КР10		6890

поз. 1, 2

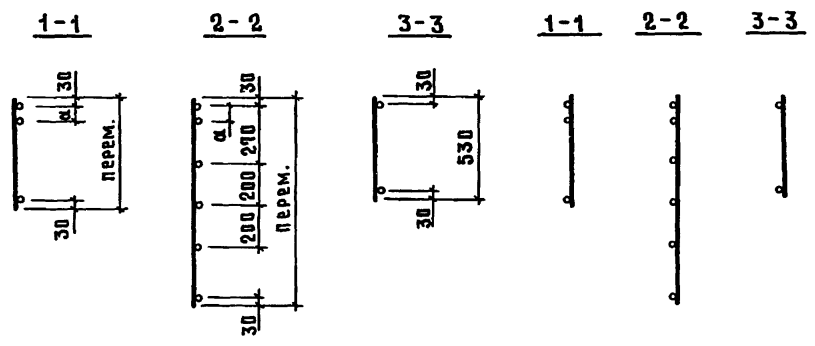
поз. 3, 4, 6

поз. 7



для КР1, КР3, КР5, КР7, КР9

для КР2, КР4, КР6, КР8, КР10



Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
 Спецификацию см. лист 2.
 Поз. 4 и 5 соединить между собой контактной сваркой.
 Сварку производить в соответствии с СН 393-78.
 Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Разраб.	Ахметова	<i>Ахметова</i>	
Рассчит.	Ахметова	<i>Ахметова</i>	
Исполн.	Гусева	<i>Гусева</i>	
Провер.	Сясонко	<i>Сясонко</i>	
Н.контр.	Сясонко	<i>Сясонко</i>	

1.822.1-2/82.5-3

Кляксы КР1... КР10	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Все в подлиннике и для взим. коп.

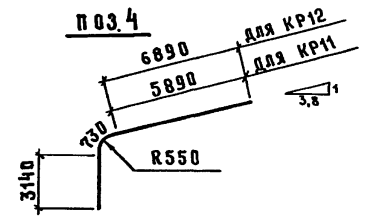
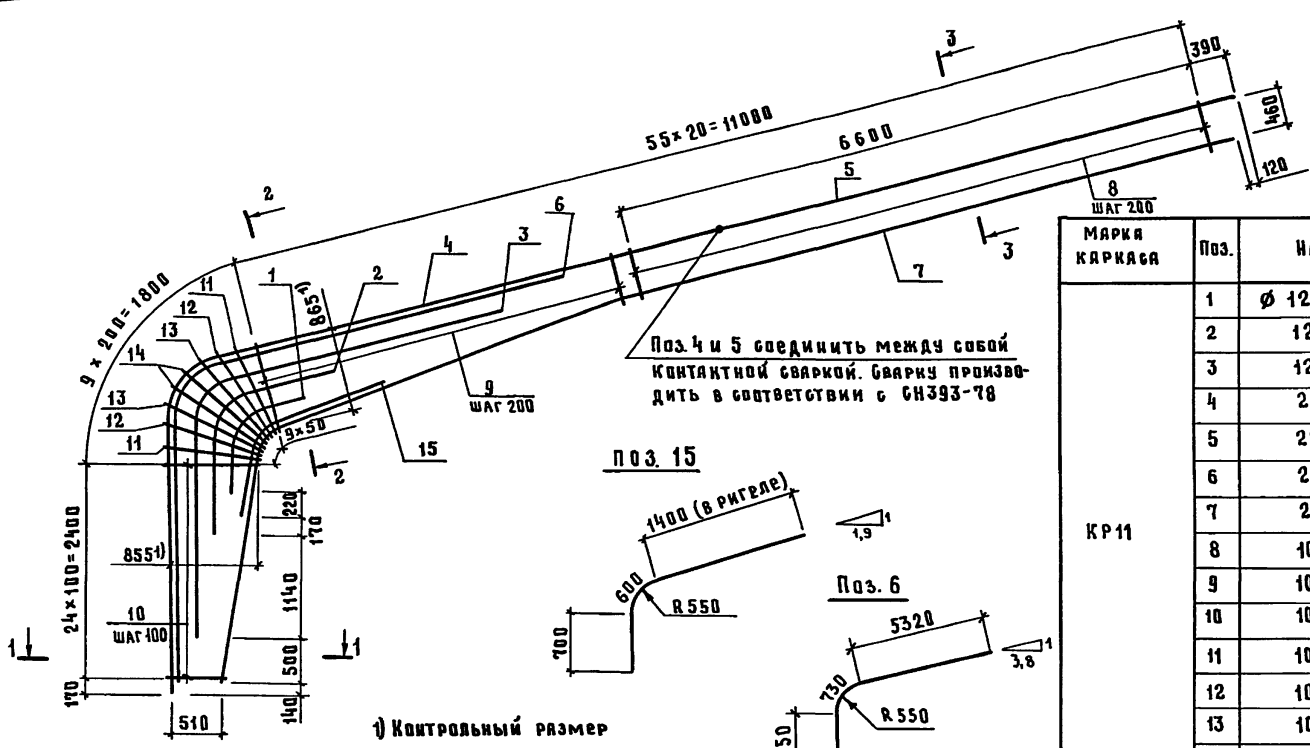
МАРКА КАРКАСА	Поз	Наименование	Код	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	∅ 12А III, ℓ=1630	1	1,4	109,4
	2	12А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	22А III, ℓ=9760	1	29,1	
	5	16А III, ℓ=6000	1	9,5	
	6	22А III, ℓ=8430	1	25,2	
	7	16А III, ℓ=14230	1	22,5	
	8	6А III, ℓ=530	34	0,12	
	9	6А III, ℓ от 540 до 930	22	0,16	
	10	6А III, ℓ от 580 до 920	25	0,17	
	11	6А III, ℓ=950	2	0,21	
	12	6А III, ℓ=1020	2	0,23	
	13	6А III, ℓ=1100	2	0,24	
	14	6А III, ℓ=1180	2	0,26	
КР2		Поз. 1...3; 6...14 по КР1			110,8
	4	∅ 22А III, ℓ=10760	1	32,1	
	5	16А III, ℓ=5000	1	7,9	
КР3	1	∅ 12А III, ℓ=1630	1	1,4	144,1
	2	12А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	25А III, ℓ=9760	1	37,5	
	5	18А III, ℓ=6000	1	12,0	
	6	25А III, ℓ=8430	1	32,4	
	7	18А III, ℓ=14230	1	28,4	
	8	8А III, ℓ=530	34	0,21	
	9	8А III, ℓ от 540 до 930	22	0,29	
	10	8А III, ℓ от 580 до 920	25	0,30	
	11	8А III, ℓ=950	2	0,38	
	12	8А III, ℓ=1020	2	0,4	
	13	8А III, ℓ=1100	2	0,43	
	14	8А III, ℓ=1180	2	0,47	
КР4		Поз 1...3; 6...14 по КР3			145,9
	4	∅ 25А III, ℓ=10760	1	41,3	

МАРКА КАРКАСА	Поз	Наименование	Код	Масса ед, кг	Масса каркаса, кг
КР5	5	∅ 18А III, ℓ=5000	1	10,0	153,6
		Поз. 1...4; 6; 8...14 по КР3			
	5	∅ 20А III, ℓ=6000	1	14,8	
КР6	7	20А III, ℓ=14230	1	35,1	154,9
		Поз 1...3; 6; 8...14 по КР3			
	4	∅ 25А III, ℓ=10760	1	41,3	
	5	20А III, ℓ=5000	1	12,3	
КР7	7	20А III, ℓ=14230	1	35,1	176,7
	1	∅ 12А III, ℓ=1630	1	1,4	
	2	12А III, ℓ=2730	1	2,4	
	3	12А III, ℓ=6320	1	5,6	
	4	28А III, ℓ=9760	1	47,1	
	5	20А III, ℓ=6000	1	14,8	
	6	25А III, ℓ=8430	1	32,4	
	8	10А III, ℓ=530	34	0,33	
	9	10А III, ℓ от 540 до 930	22	0,45	
	10	10А III, ℓ от 580 до 920	25	0,46	
	11	10А III, ℓ=950	2	0,59	
	12	10А III, ℓ=1020	2	0,63	
	13	10А III, ℓ=1100	2	0,68	
	14	10А III, ℓ=1180	2	0,73	
КР8		Поз. 1...3; 6...14 по КР7			179,1
	4	∅ 28А III, ℓ=10760	1	52,0	
	5	20А III, ℓ=5000	1	12,3	
КР9		Поз. 1...5; 7...14 по КР7			185,0
	6	∅ 28А III, ℓ=8430	1	40,7	
КР10		Поз 1...3; 7...14 по КР7			187,4
	4	∅ 28А III, ℓ=10760	1	52,0	
	5	20А III, ℓ=5000	1	12,3	
	6	28А III, ℓ=8430	1	40,7	

1.822.1-2/82.5-3

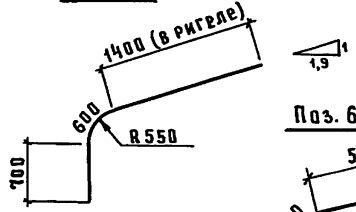
Лист

2

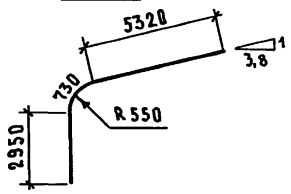


Поз. 4 и 5 соединить между собой контактной сваркой. Сварку производить в соответствии с СН 393-78

Поз. 15



Поз. 6

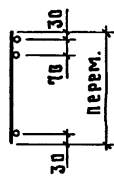


1) Контрольный размер

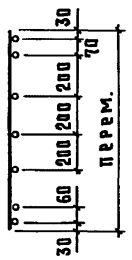
для КР11

для КР12

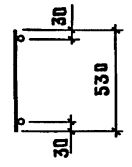
1-1



2-2



3-3



1-1



2-2



3-3



МАРКА КАРКАСА	Поз.	Наименование	Кол.	МАССА ЕД, КГ	МАССА КАРКАСА, КГ
КР11	1	∅ 12АШ, ℓ = 1630	1	1,4	203,6
	2	12АШ, ℓ = 2730	1	2,4	
	3	12АШ, ℓ = 6320	1	5,6	
	4	28АШ ℓ = 9760	1	47,1	
	5	22АШ, ℓ = 6000	1	17,9	
	6	28АШ, ℓ = 9000	1	40,7	
	7	22АШ, ℓ = 14230	1	42,5	
	8	10АШ, ℓ = 530	34	0,33	
	9	10АШ, ℓ от 540 до 930	22	0,45	
	10	10АШ, ℓ от 580 до 920	25	0,46	
	11	10АШ, ℓ = 950	2	0,59	
	12	10АШ, ℓ = 1020	2	0,63	
	13	10АШ, ℓ = 1100	2	0,68	
	14	10АШ, ℓ = 1180	2	0,73	
	15	22АШ, ℓ = 2700	1	8,1	
КР12	Поз. 1...3; 6...15 по КР11				205,5
	4	∅ 28АШ, ℓ = 10760	1	52,0	
	5	22АШ, ℓ = 5000	1	14,9	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
Поз. 1...3, 6, 7 см. 1.822.1-2/82.5-3.
Арматура класса А-Ш по ГОСТ 5781-82.

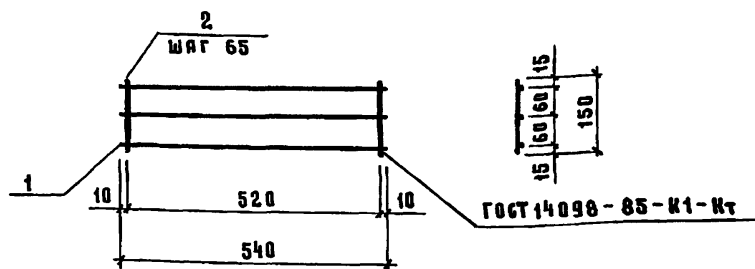
РАЗРАБ.	ЯХМЕТОВА	<i>Яхметова</i>
РАССЧИТ.	ЯХМЕТОВА	<i>Яхметова</i>
ИСПОЛН.	ГУСЕВА	<i>Гусева</i>
ПРОВЕР.	БАСОНКО	<i>Басонко</i>
Н.КОНТР.	БАСОНКО	<i>Басонко</i>

1.822.1-2/82.5-4

КАРКАС КР11, КР12

Лист	Листов
Р	1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	

ИВ. И ПОДПИСЬ И ДАТА (ВЗАМ. ИВ. И)

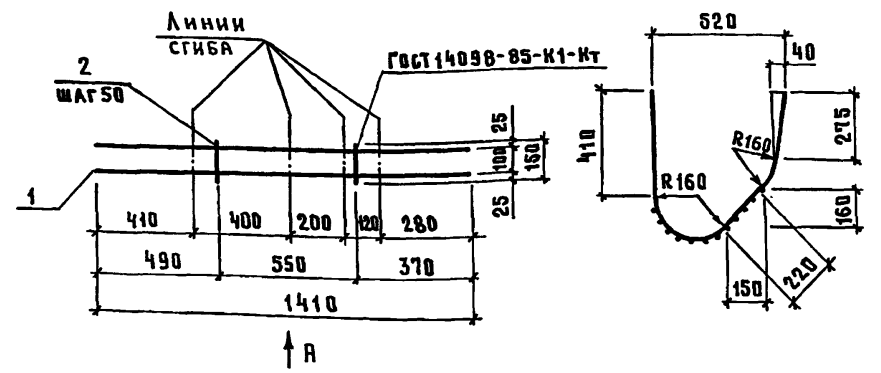


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	Ø 6 А III, $l = 540$	3	0,12	0,6
2	Ø 6 А III, $l = 150$	9	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
 Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

РАЗРАБ.	Яхметова	<i>Яхметова</i>	1.822.1-2/82.5-5	СТАДИЯ	Лист	Листов
РАССЧИТ	Яхметова	<i>Яхметова</i>				
ИСПОЛН.	Иришчанина	<i>Иришчанина</i>				
ПРОВЕР.	Сасанко	<i>Сасанко</i>				
И.КОНТР.	Сасанко	<i>Сасанко</i>				
Сетка С1			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

формат А4



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	Ø 12 А III, $l = 1410$	2	1,25	2,9
2	Ø 6 А III, $l = 150$	12	0,03	

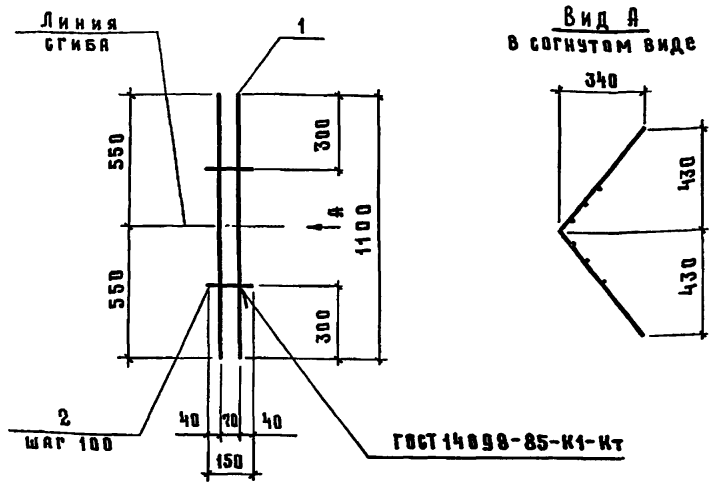
Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ТУ.
 Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

РАЗРАБ.	Яхметова	<i>Яхметова</i>	1.822.1-2/82.5-6	СТАДИЯ	Лист	Листов
РАССЧИТ.	Яхметова	<i>Яхметова</i>				
ИСПОЛН.	Иришчанина	<i>Иришчанина</i>				
ПРОВЕР.	Сасанко	<i>Сасанко</i>				
И.КОНТР.	Сасанко	<i>Сасанко</i>				
Сетка С2			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

23150-02 11 формат А4

Имя и подп. Подпись и дата. Взам. инв.

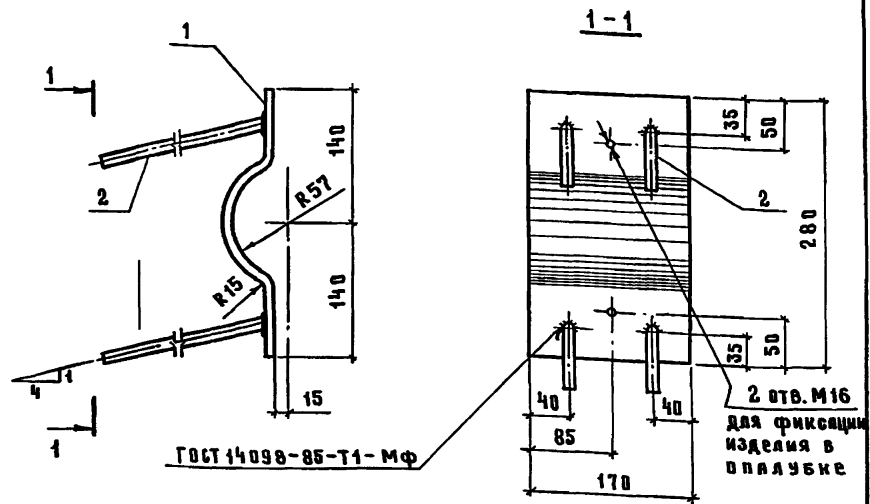
Имя и подп. Подпись и дата. Взам. инв.



Поз.	Наименование	Код	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
1	Ø 12 А III, l = 1100	2	1,00	2,2
2	Ø 6 А III, l = 150	6	0,03	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

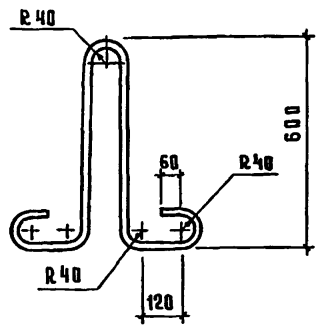
Разраб.	Яхметова	<i>Яхметова</i>	1.822.1-2/82.5-7		
Рисчит.	Яхметова	<i>Яхметова</i>			
Исполн.	Кирпичкина	<i>Кирпичкина</i>	Стадия	Лист	Листов
Провер.	Сасанко	<i>Сасанко</i>			
Сетка сз			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н.контр.	Сасанко	<i>Сасанко</i>	формат А4		



Поз.	Наименование	Код	Масса ед., кг	Масса изделия закладного, кг
1	Лист 8x170; l = 340	1	3,6	4,8
2	Ø 12 А III; l = 350	4	0,3	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74, ВСтЗ кп2 ГОСТ 14637-79.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Разраб.	Яхметова	<i>Яхметова</i>	1.822.1-2/82.5-8		
Рисчит.	Яхметова	<i>Яхметова</i>			
Исполн.	Кирпичкина	<i>Кирпичкина</i>	Стадия	Лист	Листов
Провер.	Сасанко	<i>Сасанко</i>			
Изделие закладное МН1			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н.контр.	Сасанко	<i>Сасанко</i>	формат А4		



Наименование	Код	Масса изделия закладного, кг
Ø 20 А I; $l=1950$	1	4,8

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
Арматура класса А-I по ГОСТ 5781-82.

Разрб.	Яхметова	<i>Яхметова</i>
Рассчит.	Яхметова	<i>Яхметова</i>
Исполн.	Кирпичкина	<i>Кирпичкина</i>
Провер.	Басанко	<i>Басанко</i>
Н.контр.	Басанко	<i>Басанко</i>

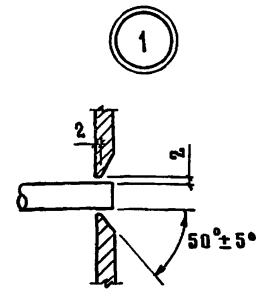
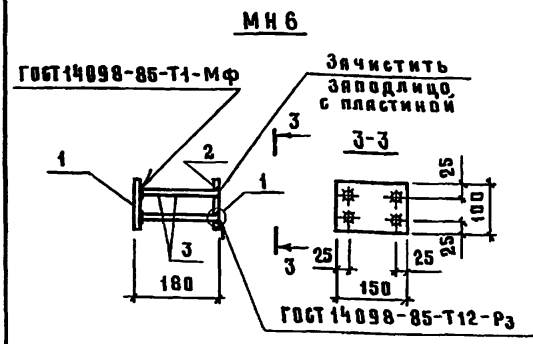
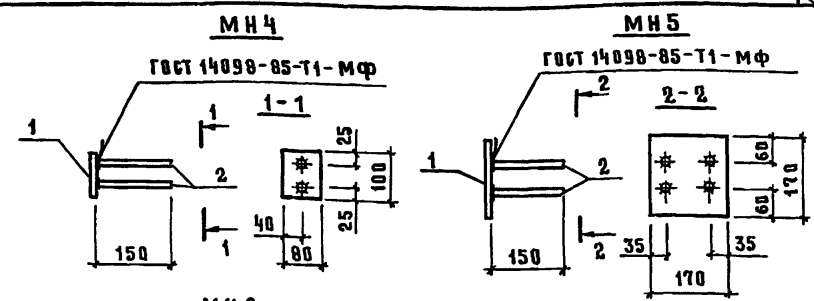
1.822.1-2/82.5 - 9

Изделие закладное
МН 2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

формат А4



Марка изделия закладного	Поз	Наименование	Код	Масса ед., кг	Масса изделия закладного, кг
МН 4	1	Лист 6×80; $l=100$	1	0,4	0,5
	2	Ø 8 А III, $l=150$	2	0,06	
МН 5	1	Лист 6×170; $l=170$	1	1,4	1,6
	2	Ø 8 А III, $l=150$	4	0,06	
МН 6	1	Лист 8×100, $l=150$	1	0,9	2,4
	2	Лист 8×100, $l=150$	1	0,9	
	3	Ø 12 А III, $l=170$	4	0,15	

Технические условия см. 1.822.1-2/82.5-ту.
Листовая сталь по ГОСТ 19903-74, ВСтЗ кп 2 ГОСТ 14637-79.
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Изм. и подл. Подпись и дата. Взам. инв. н

Разрб.	Яхметова	<i>Яхметова</i>
Рассчит.	Яхметова	<i>Яхметова</i>
Исполн.	Кирпичкина	<i>Кирпичкина</i>
Провер.	Басанко	<i>Басанко</i>
Н.контр.	Басанко	<i>Басанко</i>

1.822.1-2/82.5 - 10

Изделие закладное
МН 4... МН 6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Копия Косенкова 23150-02 (13) формат А4