

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

CEPMA 1.465.1-16

ПРИЧИНА

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
РАЗМЕРОМ 1,5x12 м для
ПОКРЫТИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 3

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЧНИИПРОМЗДАНИЙ
ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ. ДИРЕКТОРА 
Б. Б. ГРАНЕВ

нач.отдела СНКОЗ А. Я. РОЗЕНБЛЮМ введен в действие
с 01.10.90г.

Обозначение	Наименование	Стр
1465.1-16.3-11	ГЕРЦЕНСКИЕ предохранители	4
1465.1-16.3-1	Каркас KP1.. KP4	14
1465.1-16.3-2	Каркас KP5.. KP7	15
1465.1-16.3-3	Каркас KP8.. KP11	16
1465.1-16.3-4	Каркас KP12	17
1465.1-16.3-5	Каркас KP13.. KP15	18
1465.1-16.3-6	Каркас KP16.. KP18	19
1465.1-16.3-7	Каркас KP19.. KP20	20
1465.1-16.3-8	Каркас KP21.. KP22	21
1465.1-16.3-9	Каркас KP23.. KP24	22
1465.1-16.3-10	Каркас KP25	23
1465.1-16.3-11	Каркас KP26	24
1465.1-16.3-12	Каркас KP27	25
1465.1-16.3-13	Каркас KP28	26
1465.1-16.3-14	Каркас KP29	27
1465.1-16.3-15	Каркас KP30	28
1465.1-16.3-16	Каркас KP31	29
1465.1-16.3-17	Каркас KP32	30
1465.1-16.3-18	Каркас KP33	31
1465.1-16.3-19	Каркас KP1.. KP3	32
1465.1-16.3-20	Сетка С1.. С2	33
1465.1-16.3-21	Сетка С3	34
1465.1-16.3-22	Сетка С4.. С5	35
1465.1-16.3-23	Сетка С6	36

1465.1-16.3

1465.1-16.3	1465.1-16.3
1465.1-16.3	1465.1-16.3
1465.1-16.3	1465.1-16.3
1465.1-16.3	1465.1-16.3

Содержание

Страница	Номер	Место
1	1	2

ЧИТАТЬ ПОСЛЕ РАЗДАЧИ

Обозначение	Наименование	Стр.
1465.1-16.3-24	Надение зонтичное МН1-1, МН1-2	37
1465.1-16.3-25	Надение зонтичное МН2-1, МН2-2	39
1465.1-16.3-26	Надение зонтичное МН3-1, МН3-2	40
1465.1-16.3-27	Надение зонтичное МН4-1, МН4-2	41
1465.1-16.3-28	Надение зонтичное МН5-1, МН5-2	42
1465.1-16.3-29	Надение зонтичное МН6-1, МН6-2	43
1465.1-16.3-30	Надение зонтичное МН7	44
1465.1-16.3-31	Надение зонтичное МН8, МН9	45
1465.1-16.3-32	Надение зонтичное МН10	46
1465.1-16.3-33	Надение зонтичное МН11	47
1465.1-16.3-34	Надение зонтичное МН12	48
1465.1-16.3-35	Надение зонтичное МН13	49
1465.1-16.3-36	Надение зонтичное МН14	50
1465.1-16.3-37	Надение зонтичное МН15	51
1465.1-16.3-38	Стержень направляющий СТН1...СТН29	52
1465.1-16.3-39	Надение сорвиголовое МС1	55

1. Выпуск 3 серии 1465.1-16 содержит рабочие чертежи фрикционных и эпоксидных шайб для плин размером 1,5×12м, разработанных в выпусках 142.

2. Фрикционные и эпоксидные изделия должны изготавливаться требованиям ГОСТ 10922-75 и "Инструкции по сборке соединений фрикционов и эпоксидных деталей неизвестоновых конструкций" СН 393-78, разделом 2,3,4 и Приложением.

3. Все сборочные соединения должны изготавливаться требованиям ГОСТ 14098-85.

4. Изготовление корксов и сеток должно производиться с применением контактной точечной сварки/сварочные технологии по ГОСТ 14098-85).

5. Для производства фрикционных изделий при рекомендуется использовать серийно выпускаемое оборудование.

6. Заготовку стек, поставляемой в мотках, следует производить на прямильно-отрезных станках типа ГД-162, НВ-6418 и АКС-500; для резки стержневой фрикции рекомендуется станок типа СМЛС-1725 и СМЛС-3229.

7. Для изготавления плоских корксов рекомендуется одноголовочные сварочные машины типа МГ-1222.

8. Для снижения трудоемкости изготавления корксов КР1..КР12 рекомендуется основу корксов (1103.1..3 корксов КР1..КР4, поз. 1..3 корксов КР5..КР12) изготавливать на многофункциональной машине типа МТЧ-207, с дополнительным спиралью 1103.4

1465.1-16.3-77

Г.Д.И.П.Бланково	А.Г. -	Стандарт	Лист	Листов
Рук. С.Н.С. Бланково	107-1	2	1	10
Г.Д.И.П.Бланково	107-1			
Г.Д.И.П.Бланково	107-1			
Технические требования			ЦНИИПОМЗДАННИЙ	

в коркодж кр1..кр4, поз.2 и 4 в коркодж кр5..кр12) доводить до одноточечной машины.

Допускается поз. 4 подвязывать к коркоджу непосредственно в форме при приваривании пластины или перед установкой коркоджу в форму.

Допускается дополнительный стержень (поз. 2) в коркодж кр5..кр12 подвязывать к поперечным стержням при условии что обхватка приборки на концевых участках не менее, чем в двух раз с концами конца.

9. Аникеровка нижних продольных стержней коркодж поперечных ребер пакет кр13..кр15, кр19..кр24, кр29 и кр33 выполняется с помощью высоконапряженных головок (см.докум. 5, 7, 8, 9, 14 и 18).

Высоту головок рекомендуется производить на установке типа СМЧ-524 (первое исполнение).

При отсутствии необходимого оборудования рекомендуется высоконапряженную головку заменить приборкой поперечного стержня диаметром $d_1 \geq \frac{d}{2}$, но не менее 8мм, где d - диаметр нижнего продольного стержня коркоджа (см.докум. 7 указанных выше документов.5).

10. Обединение плоских коркодж кр25..кр27 и отдельных стержней в пространственные коркоджи кр1..кр3 (см.докум.19) рекомендуется производить контактной точечной сваркой крестообразных пересечений стержней с помощью сварочных клещей.

11. Арматурные сетки С1..С6 следует изготавливать на многощечечных сварочных машинах типа МТМ-160 с последующим резкой или зибкой в соответствии с требованиями рабочих чертежей.

Для цепей сеток рекомендуется машина МТМКЗХ100-4 или НТМ-244.

12. Сетка с б. получается путем резки на карты гравировальных размеров (см. документ 23) сетки - звездочки, имеющие поперечные стержни постоянной длины, равной 740 мм.

13. Стержни непрерывной орнаментры должны применяться в виде издерг, имеющих по концам временные концевые анкеры для закрепления непрерывной орнаментры на упорах фасад или стены.

Кроме того, в случаях, оговоренных в разделах чертежных листов, на стержнях непрерывной орнаментры помимо временных концевых анкеров должны быть предусмотрены постоянные анкеры в виде болтовок или болтающих шайб. Расстояние между постоянными анкерами по длине стержня должно приниматься в соответствии с указаниями документа ЗВ.

Формат и размеры постоянных анкеров, а также технические данные, необходимые для их изготовления, приведены в табл. 1 и 2 на листах 7..9 настоящего документа.

Анкеры в виде болтающих шайб могут предусматриваться на стержнях диаметром до 22 мм исключительно, что отвечает техническим возможностям выпускаемых для этих целей серийного оборудования (станки МД-5 и МД-6).

Отрезка шайб можно производить на установке КТБ "Строиндустря" Министерства СССР.

Образование временных и постоянных анкеров в виде болтающих шайб рекомендуется производить на установке типа СМНГ-524 (первое исполнение).

14. Устройства анкеров на стержнях непрерывной орнаментры следует выполнять в соответствии с "Руководством по технологии изготовления предварительно напряженных железобетонных конструкций".

цис" (ИУИИДБ, 1975г), а также РУ24-33-34-83, "Анкерные стыки
стальных оболочек оболичек" Технические условия (ВНИИДБ, 1983г.).

15. Стальные непрерывные арматурные стыки класса А-IIIв, А-II(марки
20ХГ24), А-I-IVc(марки 25Г2С), А-II(марки 23Х252T) и А-I-IVcK
(марки 20ХГС2) могут быть состоящими из стыкованной сваркой (сог-
ласно типу СТ-К по ГОСТ 14098-85). Сварныестыки должны разме-
щаться в пределах $\frac{1}{4}$ пролета от торца плиты.

16. Закладные изделия МН1..МН6 (соединения б/2) следует
изготавливать с учетом следующих требований:

Несущесточное соединение анкеров с узлаком или пласти-
ной выполняется контактной ручной сваркой соединение Н2-Кр
по ГОСТ 14098-85). Допускается применение ручной дуговой свар-
ки швом (соединение Н4-Рш по ГОСТ 14098-85)

Размеры шва должны соответствовать изображенным на
рабочих чертежах изделий. На чертежах указаны величины шири-
ны шва, b (высота шва, h должна приниматься равной 0,5.. b)
и зазоры шва, δ .



Соединение монтажной петли (документ 24 и 25, лист 3
документ 26) с узлаком или пластины в изделиях МН1..МН3
при изображении ручной дуговой сваркой швом в соответствии с требо-
ваниями ГОСТ 14098-85 электродами типа Э42T или Э42A-F по ГОСТ
9467-75 при строительстве соединений технологии и параметров свар-
ки для обеспечения высокого качества сварного соединения.

17. Закладные изделия МН1..МН4 следует изготавливать с
учетом следующих требований:

17. Выводное соединение никелевых стержней с пластиной или полосой должно выполняться дуговой механизированной сваркой под флюсом (соединение типа Т1-МФ по ГОСТ 14098-85).

Допускается газовое соединение выполнить дуговой ручной сваркой болтовыми швами в разъемное отверстие/соединение типа Т12-Р3 по ГОСТ 14098-85), при условии увеличения толщины пластины, соединяемых с никелем, до 8 мм.

Накладочное соединение элементов закладных изделий можно выполнять ручной дуговой сваркой швом по ГОСТ 14098-85 (соединение типа Н1-Р4) электродами типа Э42Т или Э42Я-Ф.

18. Стержни под ЗЗКПДН22 изготавливаются, МНВ, МНЭ предусматрены для фиксации положения изделия в форме. Поз. З МНСРПИ выполняются из армопластурных отрезков любой конструкции.

В случае, если завод-изготовитель производит крепление этих изделий к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение, поз. З МНВ и МНЭ разрешается не предусматривать.

19. Длины никелевых закладных изделий, привариваемыхстык, на чертежах и в спецификациях указаны номинальные, т.е. без учета оплавления и снятия стержня при его приварке.

При резке стержней для никелевого стыка засечки рекомендуется увеличивать на величину, равную диаметру никеля.

20. В пластинах или полосах закладных изделий разрешается устройство отверстий размером 10×10мм для крепления изделия к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими их проектное положение.

21. Испытания соединений фрикционных и звукопоглощающих изде-
лий и оценка их качества следует проводить по ГОСТ 10422-75.

22. Монтичная петля МН15 (см. рисунок 37) должна изготавливаться из 2009ЧБКОЛНОЙ фрикцион-
ной стали класса А-І марки ВСТЭ сп2 и ВСТЭ н02.
Марка стали должна указываться в заказе.

Допускается изготавливать петлю МН15 из фрикционной
стали периферийного профиля класса А-І по ГОСТ 5784-82*
марки 40ГТ, снятая длина петли на один номер по сравнению с
указанным в рабочих чертежах.

23. Фрикционные и звукопоглощающие изделия должны быть при-
няты инженерным контролем предприятия-изготовителя в соответ-
ствии с ГОСТ 13015-81. Каждое изделие должно иметь
наклейку с указанием его марки.

24. Антикоррозийная защита звукопоглощающих изделий должна
быть выполнена в соответствии с указанными, приведенными в
составе проекта здания.

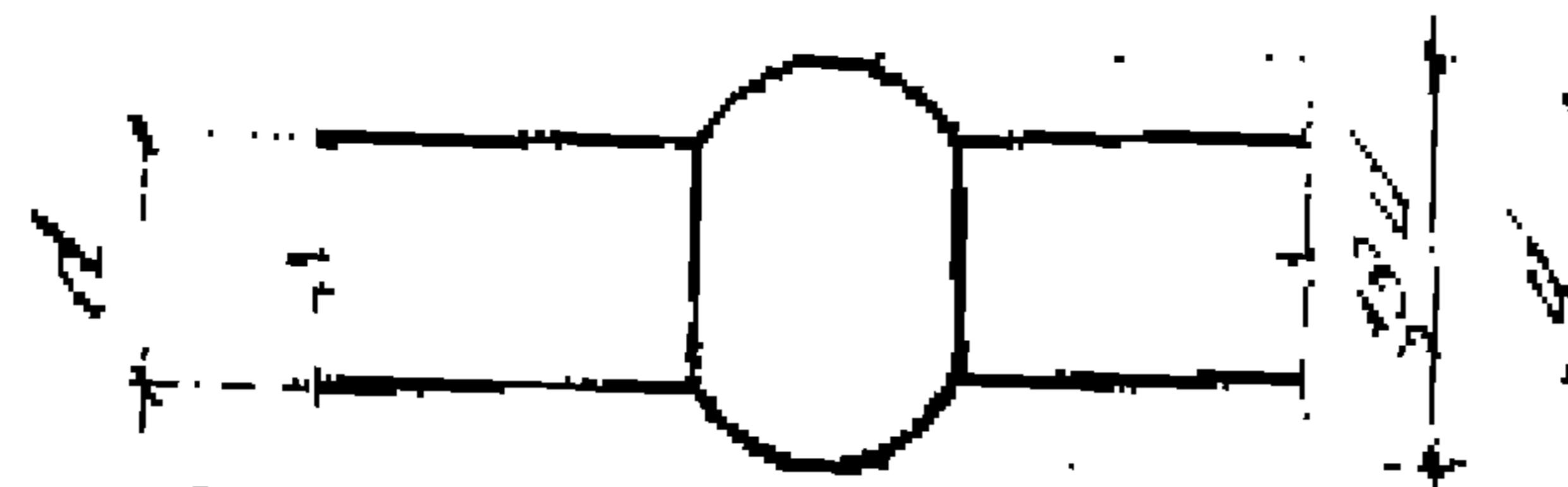


Рис. 1 Водоизменная
шаровая

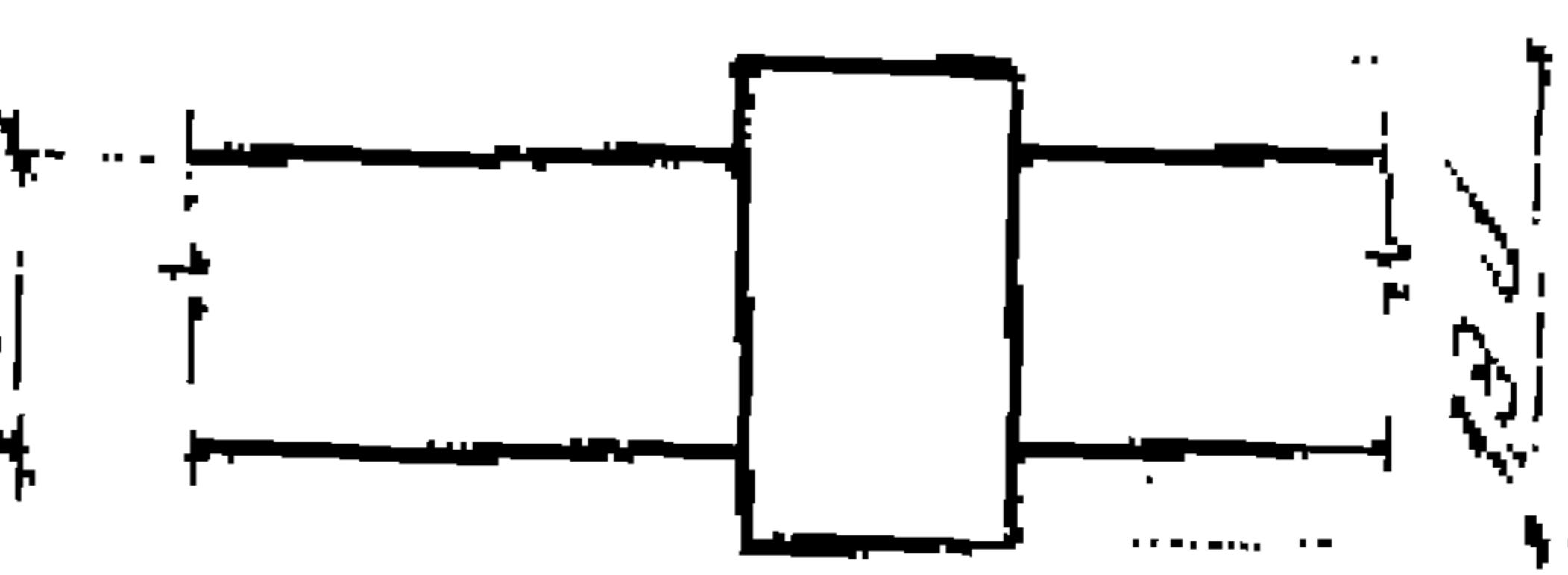


Рис. 2 Водоизменная
шаровая /

Дополнительный расход воды на водоизменение природы

Назначение организации		Количество шаров на пульпу, шт.	Дополнительный расход воды на пульпу, кг, при предложенном способе	
Код	Диаметр d, мм		Водоизменная шаровая (рис. 1)	Водоизменная шаровая (рис. 2)
Ат-II	16	8	0,4	0,6
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,6
	22		0,6	0,7
	25		0,8	-
	28		1,1	-
Ат-V	16	8	0,4	0,5
	18		0,6	0,7
	20	4	0,4	0,5
	22		0,6	0,5
Ат-VCK	25	4	0,8	-
	28		1,1	-
	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	-
Ат-V	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	-
	28	4	0,6	0,5
	32		0,8	-
Ат-IIС	22	4	0,6	0,5
	25		0,8	-
	28	4	0,6	0,5
	32		0,8	-

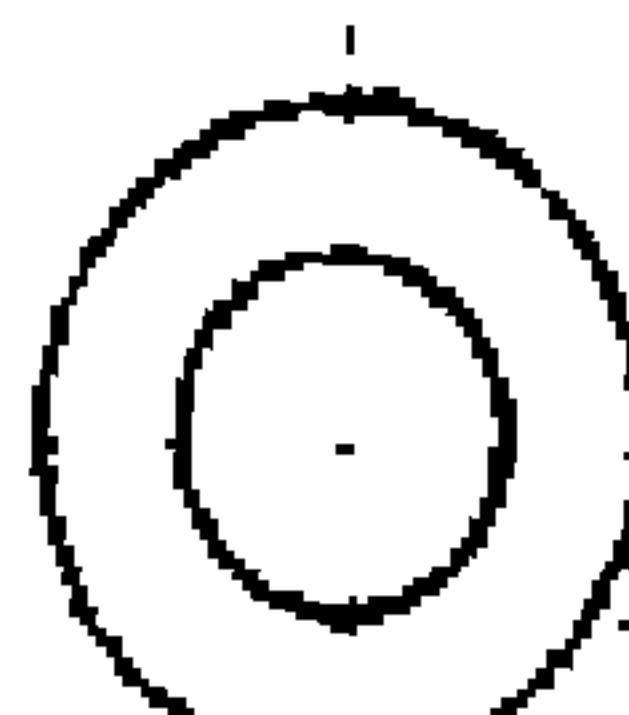
Продолжение табл. 1

Направляемая сформура		Качество онкераов но почищ.	Дополнительный расход стали на резку, кг, при постановке онкераов	
Класс	Диаметр d , мм	шт	высаженных заготовок (рис. 1)	заготовок (рис. 2)
A-II	14	8	0,3	—
	16		0,4	0,4
	18		0,5	0,5
	20		0,4	0,4
	22		0,6	0,5
A-III	20	4	0,4	0,4
	22		0,6	0,5
	25		0,8	—
	28		1,1	—
	32		1,6	—

1. На образование одной высаженной заготовки предусмотрен дополнительный расход стали, равный количеству стержня длиной $2d$, где d -диаметр стержня, но которого высаживается заготовка.
2. При расположении направляемых стержней в несколько рядов по высоте ребра постоянные онкеры предусматриваются только на стержнях, расположенных в нижнем ряду.
3. На рис. 2 указан размер шайбы после ее отрезки. Размеры шайбы-заготовки приведены в табл. 2 на листе 9.

Таблица 2

Технические данные
по засыпке и выдаче для гидравлических инжекторов-дозаторов шин



Направление формования		Диаметр шинок до опрессовки, мм		Вес шинок No. до опрессов.	Ресурс смены на один штучу,
Коды	диаметр d, мм	do	До	кг, мм	кг
Ar-II	16	20	32	18	0,07
	18	22	36		0,09
	20	24	40		0,15
	22	26	42		0,16
Ar-V; A-V;	16	20	32	16	0,06
	18	22	36		0,08
	20	24	40		0,11
	22	26	42		0,12
Ar-VCK; A-VCK	14	18	28	18	0,04
	16	20	32		0,05
	18	22	36		0,06
	20	24	40		0,10
A-IIIa	22	26	42	16	0,11

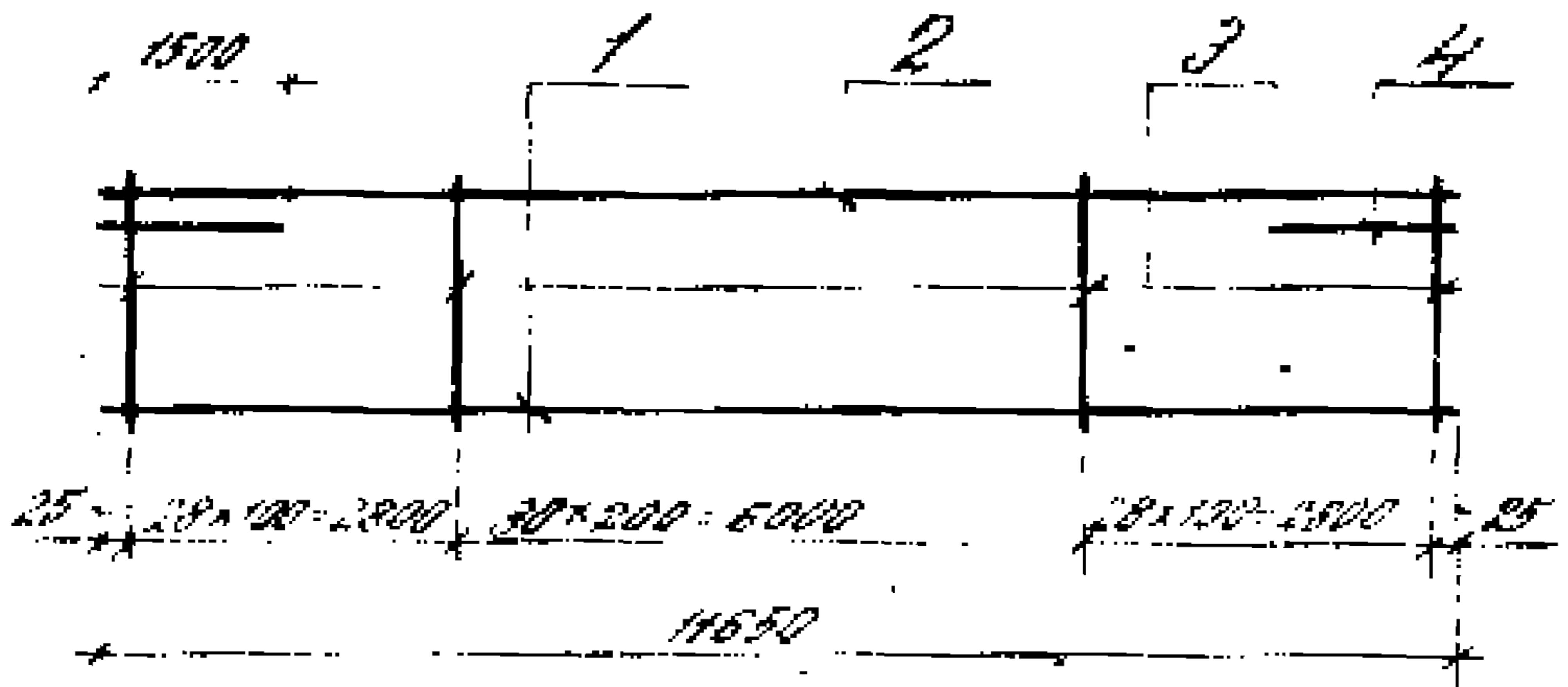
Таблица 3

Канал для подбора новых опорных зон подшипников
изделий
(на один пакет)

Получено в результате изделия			Вариант зонирования				
Модель	Кол.	расход стекла, кг	Модель	Кол.	Модель	Кол.	
MH1-1	2	220	MH4-1	2	MH15	4	328
MH1-2	2		MH4-2	2			
MH2-1	2	220	MH5-1	2	MH15	4	328
MH2-2	2		MH5-2	2			
MH3-1	2		MH6-1	2	MH15	4	360
MH3-2	2	256	MH6-2	2			

Указания по установке подшипников
ст. бал. 1 докум. 77, п. 4.4.

В таблице приведен суммарный расход стекла
на общее количество указанных моделей зон подшипников.
изделий.



МАРКА КОРПОВА	Наз.	Наименование	Кол	Масса кг, кг	Масса корпуса кг
KP1	1,2	φ50рI, l= 11650	2	1,68	
	3	φ50рI, l= 430	87	0,06	10,5
	4	φ10AIII, l= 1500	2	0,93	
	1	φ8AIII, l= 11650	1	4,60	
KP2	2	φ50рI, l= 11650	1	1,68	
	3	φ50рI, l= 430	87	0,06	13,4
	4	φ10AIII, l= 1500	2	0,93	
	1	φ12AIII, l= 11650	1	10,35	
KP3	2	φ50рI, l= 11650	1	1,68	
	3	φ50рI, l= 430	87	0,06	19,2
	4	φ10AIII, l= 1500	2	0,93	
	1	φ50рI, l= 11650	1	1,68	
KP4	2	φ10AIII, l= 11650	1	7,18	
	3	φ50рI, l= 430	87	0,06	16,0
	4	φ10AIII, l= 1500	2	0,93	

Арматура: класс Вр-I по ГОСТ 6727-80,
Г-III по ГОСТ 5781-82.

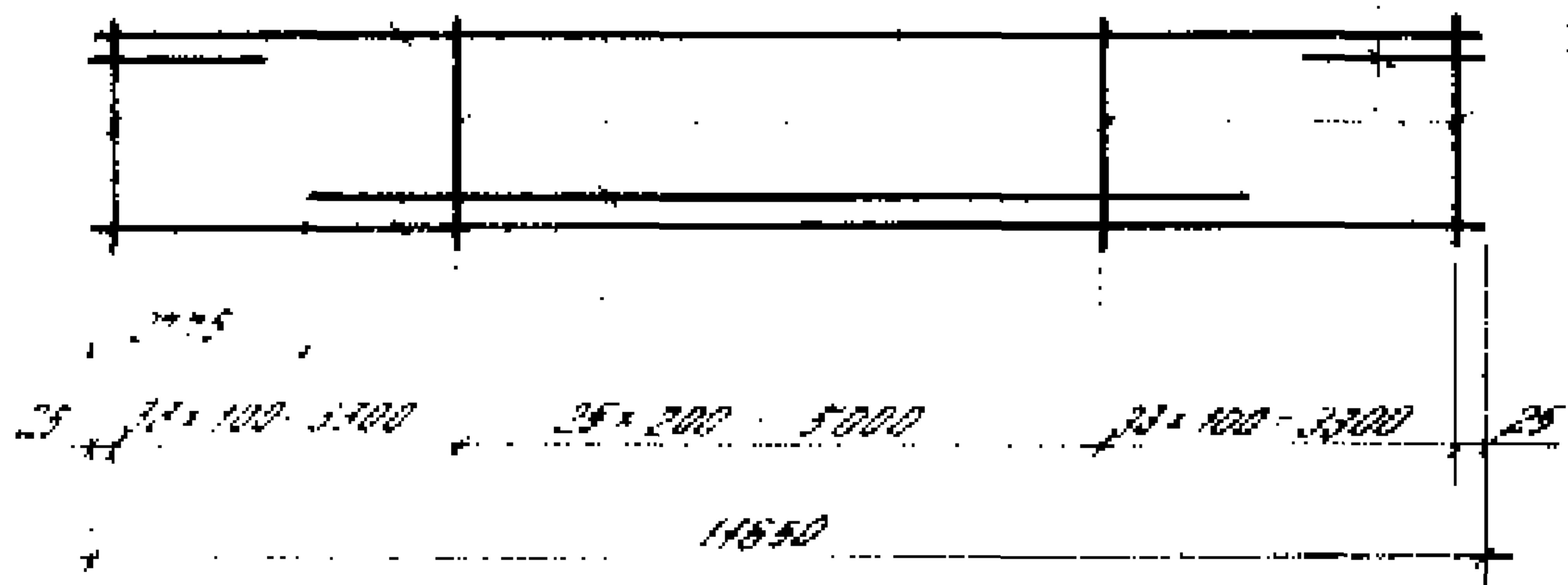
14651-16.3-1

Имя	Фамилия	Должность	Имя	Фамилия	Должность
П.С.П.П.	Петрович	1.п.			
Иванов	Иванович	2.п.			
Марков	Сергей	3.п.			
Иванова	Софья	4.п.			

КОРПС KP1.. KP4

4544479947274444

1500 1 2 3 4



Чертеж изделия	№	Наименование	Кол	Масса кг, кг	Масса изделия, кг
KP5	1	Φ5BрI, l= 11650	2	16,8	
	2	Φ12BрI, l= 6100	1	3,42	
	3	Φ5BрI, l= 430	92	0,06	16,2
	4	Φ10BрII, l= 1500	2	0,93	
KP6	1	Φ5BрI, l= 11650	2	16,8	
	2	Φ16BрII, l= 6100	1	9,67	
	3	Φ5BрI, l= 430	92	0,06	22,4
	4	Φ10BрII, l= 1500	2	0,93	
KP7	1	Φ5BрI, l= 11650	2	16,8	
	2	Φ16BрII, l= 6100	1	9,63	
	3	Φ5BрI, l= 430	92	0,06	22,4
	4	Φ10BрII, l= 1500	2	0,93	

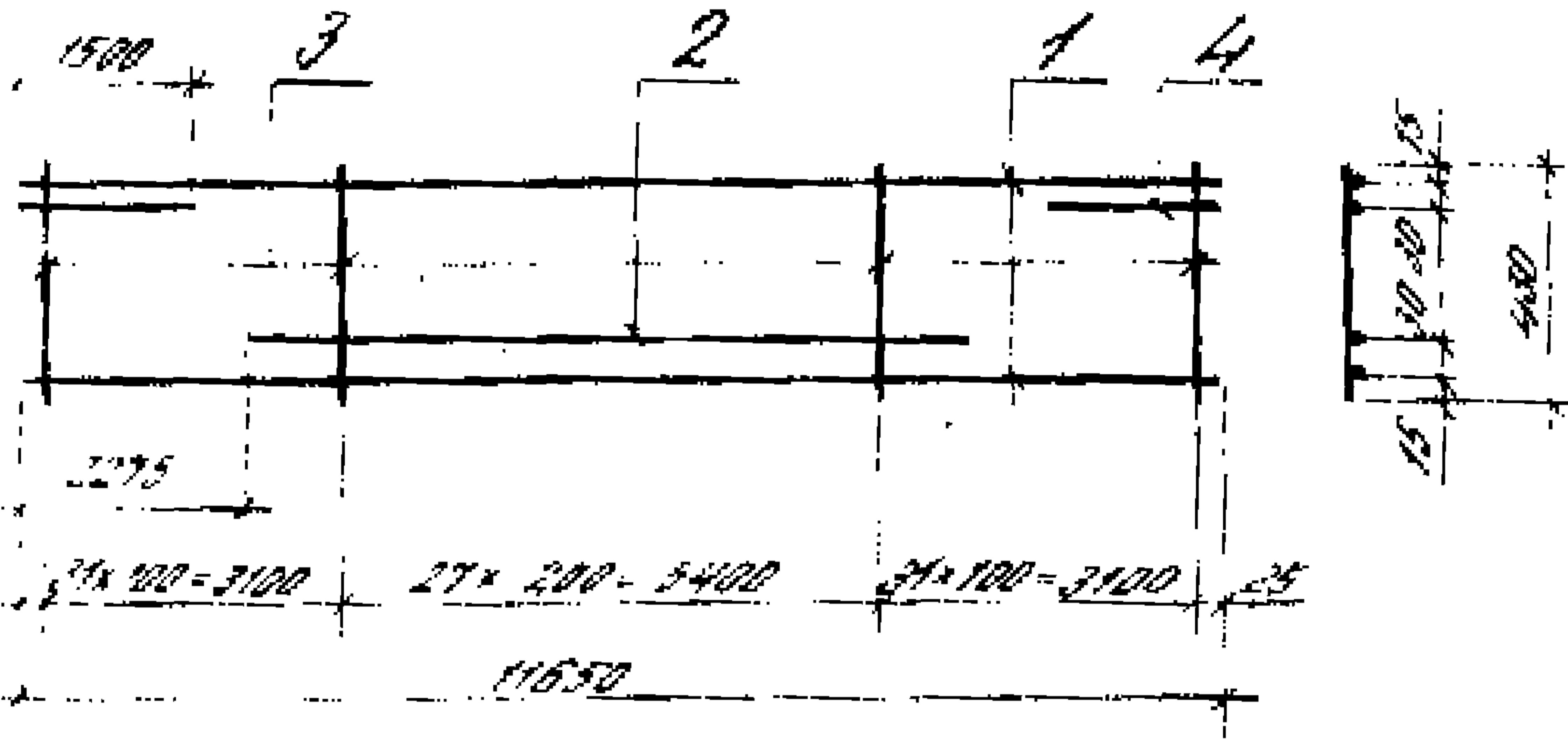
Арматура: класса Br-I по ГОСТ 6727-80;
Br-II, Br-III по ГОСТ 101984-81;
Br-IV по ГОСТ 5781-82

1465.1-16.3-2

Инициалы руководителя	Инициалы руководителя	Статус	Фамилия	Фамилия
Д.И.Панфилов	Д.И.	D		
И.С.Никонова	И.С.			
Г.В.Святкова	Г.В.			
Н.И.Петрова	Н.И.			

Каркас KP5...KP7

1465.1-16.3-2



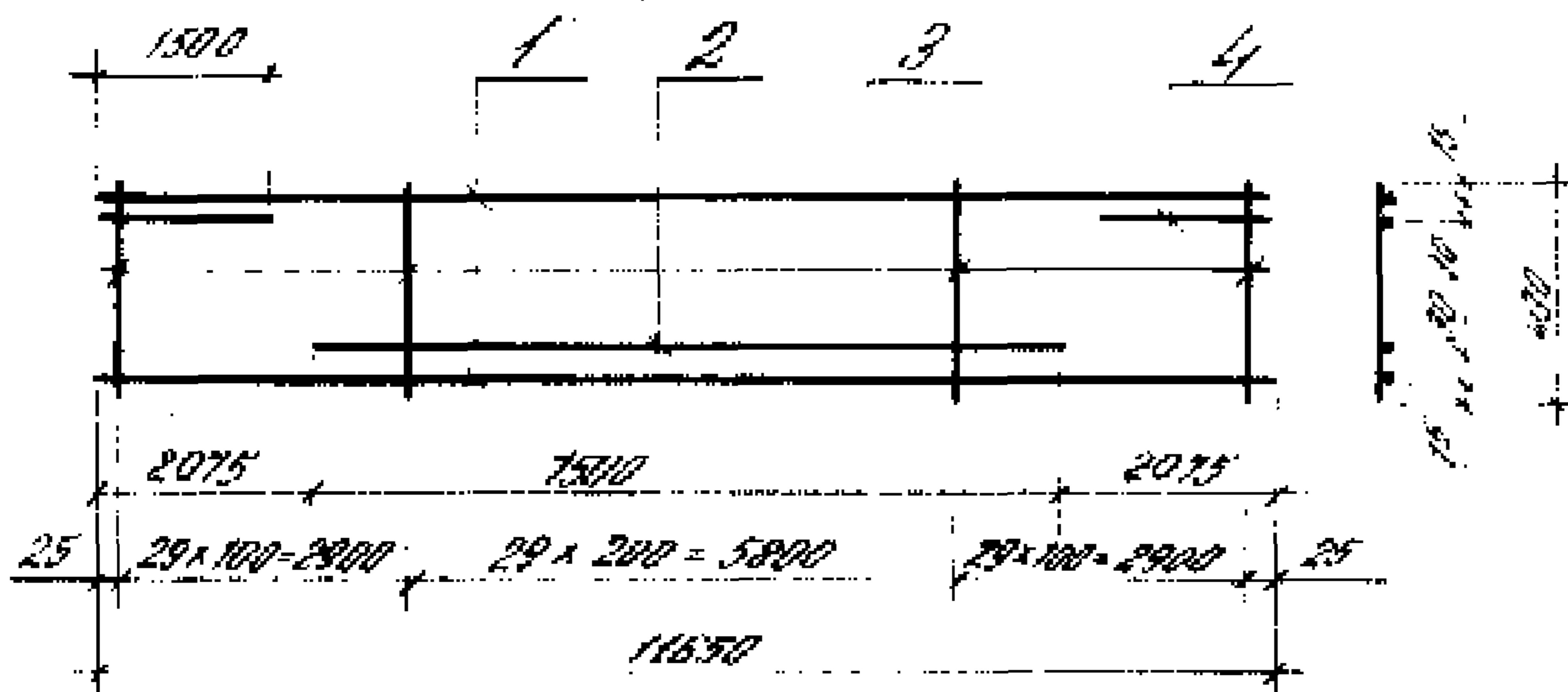
Модель КОДОВОЙ	Ном.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса всего, кг
Формула КПСИ					
Зр-1 из СУЗ-27.80	1	Φ 50рI, L= 11650	2	0.88	
Р. II и. 7.14	KP8	2 Φ 12.97V, L= 7100	1	0.34	
из СУЗ-57.81.82	3	Φ 50рI, L= 430	90	0.06	17.0
	4	Φ 10.9III, L= 1500	2	0.93	
Р. V из СУЗ-10.94.97	1	Φ 50рI, L= 11650	2	1.68	
	2	Φ 12.9IV, L= 7100	1	0.34	
	3	Φ 50рI, L= 430	90	0.06	17.0
	4	Φ 10.9III, L= 1500	2	0.93	
	1	Φ 50рI, L= 11650	2	1.68	
	2	Φ 16.9IV, L= 7100	1	11.20	
	3	Φ 50рI, L= 430	90	0.06	21.9
	4	Φ 10.9III, L= 1500	2	0.93	
См. примеч. ние в документе	1	Φ 50рI, L= 11650	2	1.68	
	2	Φ 12.97V, L= 7100	1	0.34	
	3	Φ 50рI, L= 430	90	0.06	17.0
	4	Φ 10.9III, L= 1500	2	0.93	

14654-163-3

14654-163-3	Бланковый	А1
Проверка	Проверка	Син.
Исполн. Нижний	Нижний	Син.
Проверка	Синий	Син.

Каркас
KP8 KP11

Стадия	Номер	Масса
2		1
		14654-163-3



Марка корпуса	Наз.	Наименование	Код	Масса кг, кг	Англ.оз. изделия, кг
KP 12	1	φ 58рI, l = 11650	2	1,68	
	2	φ 16,9III ₀ , l = 1500	1	11,84	
	3	φ 58рI, l = 430	38	0,06	2,24
	4	φ 10,9III, l = 1500	8	0,93	

Арматура: трубы Ø-1 по ГОСТ 6727-82
Ø-III по ГОСТ 5781-82

Наз. 2 допускается изготавливать из арматурной стали класса А-III по ГОСТ 5781-82 при условии увеличения диаметра стержня на один номер.

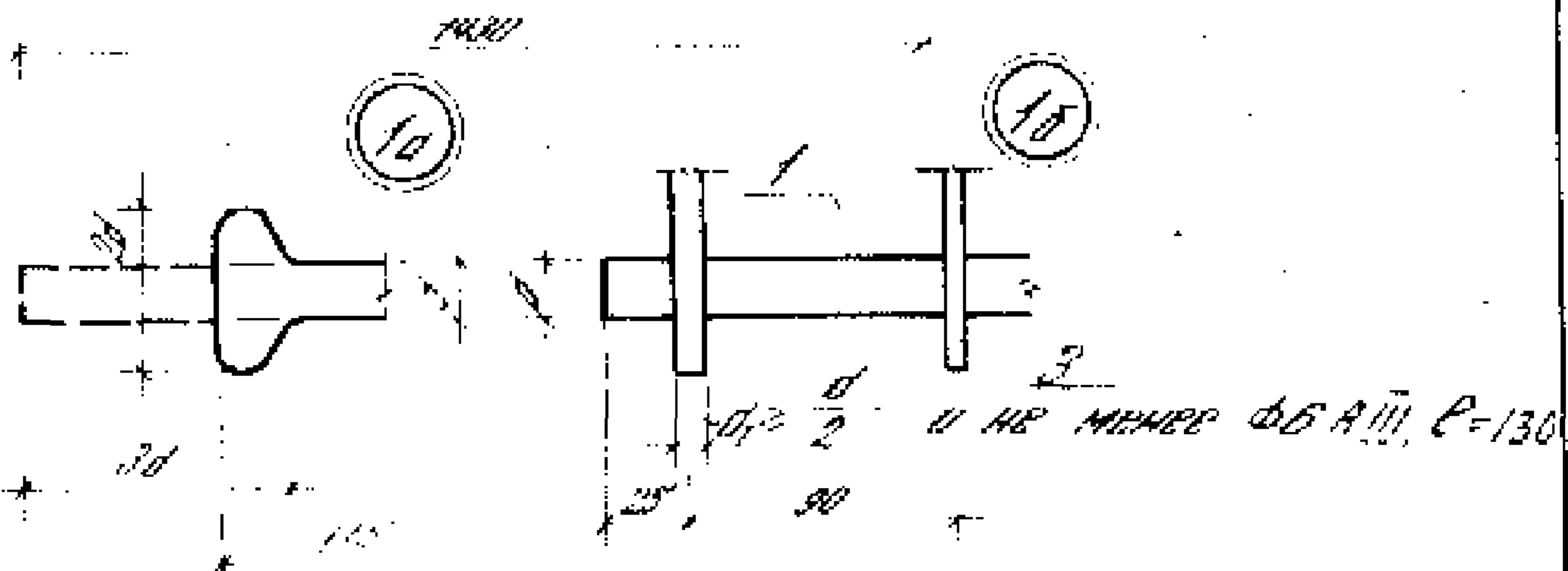
1465.1-16.3-4

Локальный инженер	И.И.	Стандарт	Матер.	Листов
Изгот. Петрович	Бас	Р		1
Исполн. Никитин	Бас			
Руковод. Степанов	Бас			
Контр. Петрович	Бас			

Корпус KP12.

ЧИТАТЬ ДОМЕСТИКАМ

115, 1, 2x100-100, 2x100-600, 3x100-300, 1, 15.

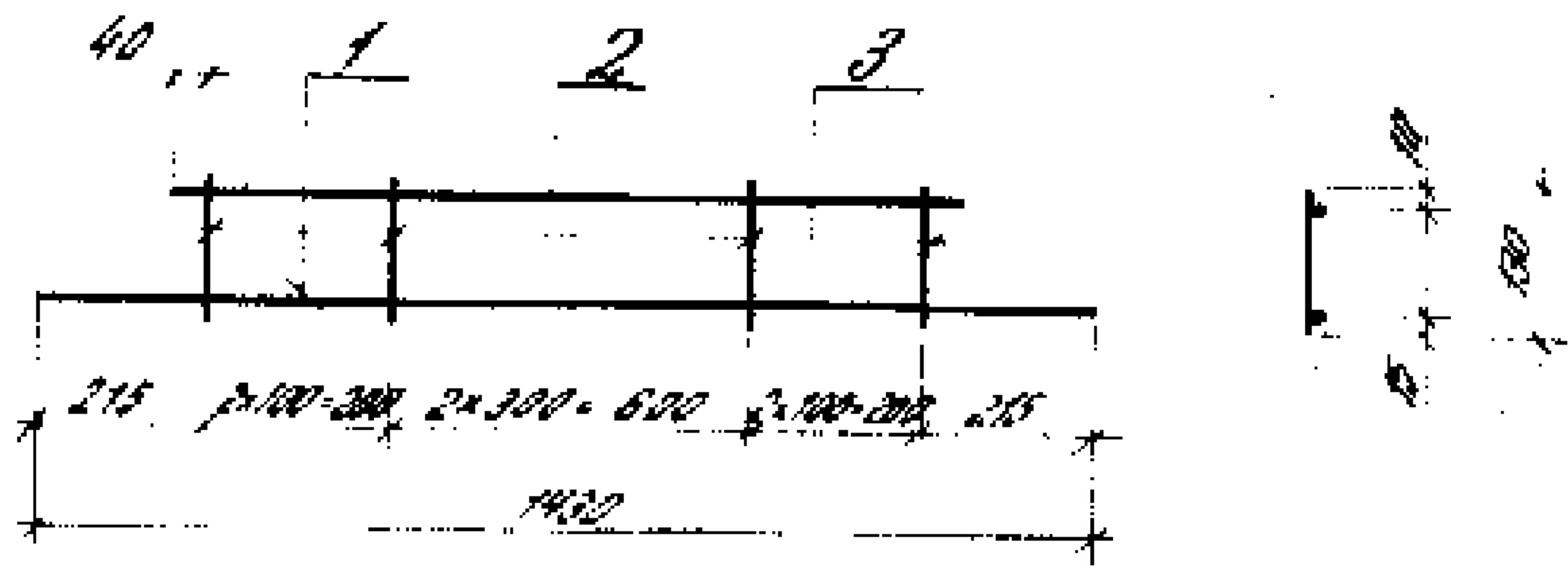


Модель корпуса	Ном.	Наименование	Кол.	Масса кг, кг	Масса упаковки, кг
KD13	1	φ 108III, L = 1480	1	0,91	
	2	φ 48pI, L = 1430	1	0,13	11
	3	φ 48pI, L = 130	9	0,01	
KD14	1	φ 125III, L = 1480	1	1,31	
	2	φ 48pI, L = 1430	1	0,13	15
	3	φ 48pI, L = 130	9	0,01	
KD15	1	φ 108IVC, L = 1480	1	0,91	
	2	φ 48pI, L = 1430	1	0,13	11
	3	φ 48pI, L = 130	9	0,01	

Примечание: класса фп I по ГОСТ 6727-80
А-III по ГОСТ 5781-82
Ат-ТС по ГОСТ 10884-81,
чертеж стопы 25720.

1465.1-16.3-5

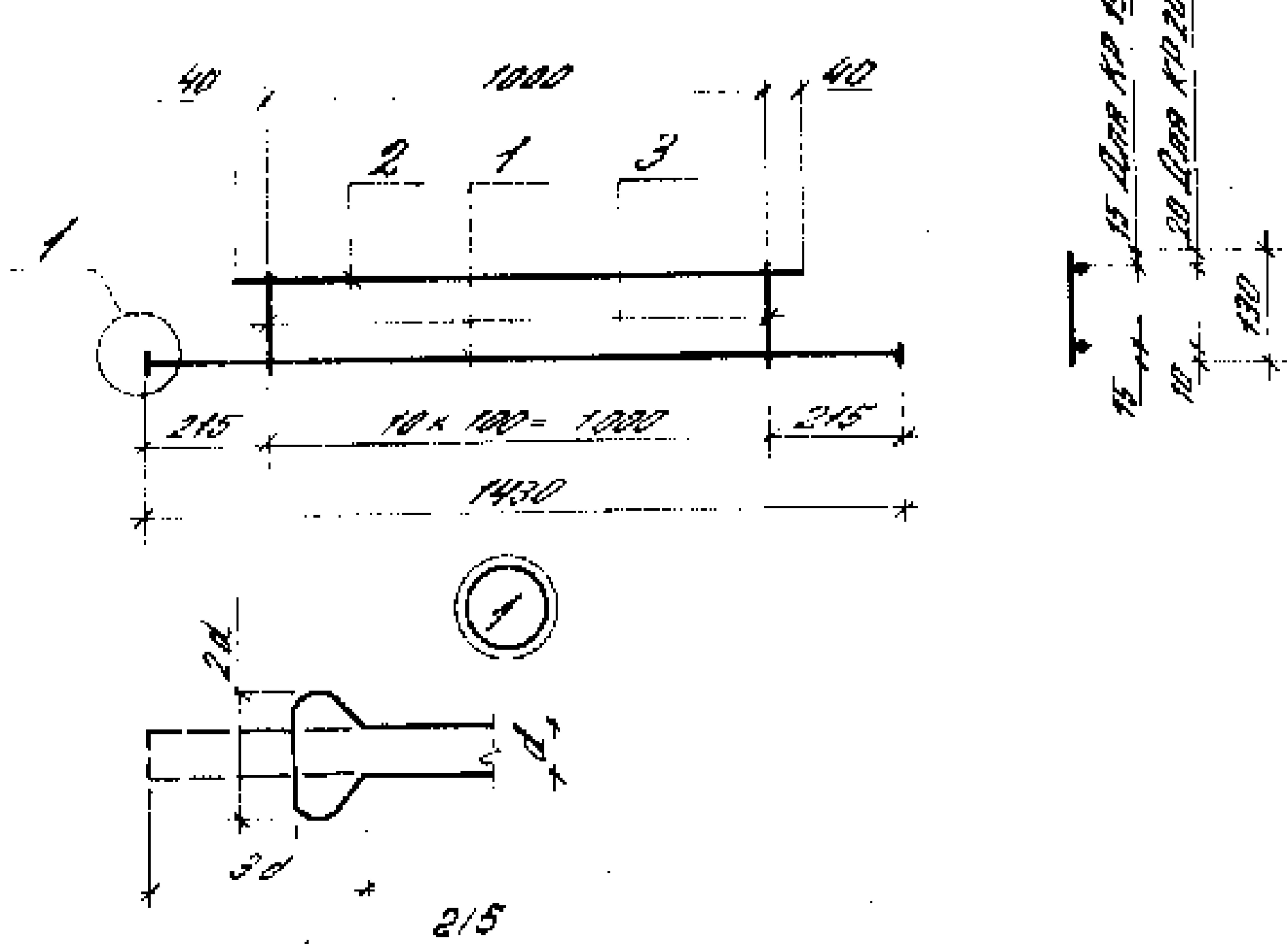
Позиция	Номер	Каркас	Страна	Лист	Лист
1	1465.1-16.3-5	KD13..KD15		0	1
2	1465.1-16.3-5				
3	1465.1-16.3-5				
4	1465.1-16.3-5				



Номер изделия	Но.	Наименование	Ном. шт.	Ном. шт., кг	Масса единицы, кг
KP16	1	∅ 800, l = 1430	/	0,57	
	2	∅ 800, l = 1000	/	0,43	
	3	∅ 400T, l = 100	/	0,04	11
KP17	1	∅ 1000, l = 1430	/	0,88	
	2	∅ 1000, l = 1000	/	0,67	
	3	∅ 400T, l = 100	/	0,04	17
KP18	1	∅ 1000C, l = 1430	/	0,88	
	2	∅ 1000C, l = 1000	/	0,67	
	3	∅ 400T, l = 100	/	0,04	17

Scutellaria : *lanceolata* *Sp-1* no *very* *sharp* *sp*
Sp-2C no *very* *sharp*-*sh*
Sp-3 no *very* *sharp*-*sh*

1900-1901



Материал	Назначение	Кол.	Масса ед., кг	Материал изделия
KP 19	1 $\phi 10\text{AIII}$, $\ell = 1430$	1	0,91	
	2 $\phi 14\text{AIII}$, $\ell = 1000$	1	1,31	2,3
	3 $\phi 4\text{BpI}$, $\ell = 130$	11	0,01	
KP 20	1 $\phi 10\text{AIII}$, $\ell = 1430$	1	0,91	
	2 $\phi 18\text{AIII}$, $\ell = 1000$	1	2,16	3,3
	3 $\phi 5\text{BpI}$, $\ell = 130$	11	0,02	

Принадлежности: КПДССД А-III № 1967 5784-82
БД-1 № 1967 6727-80

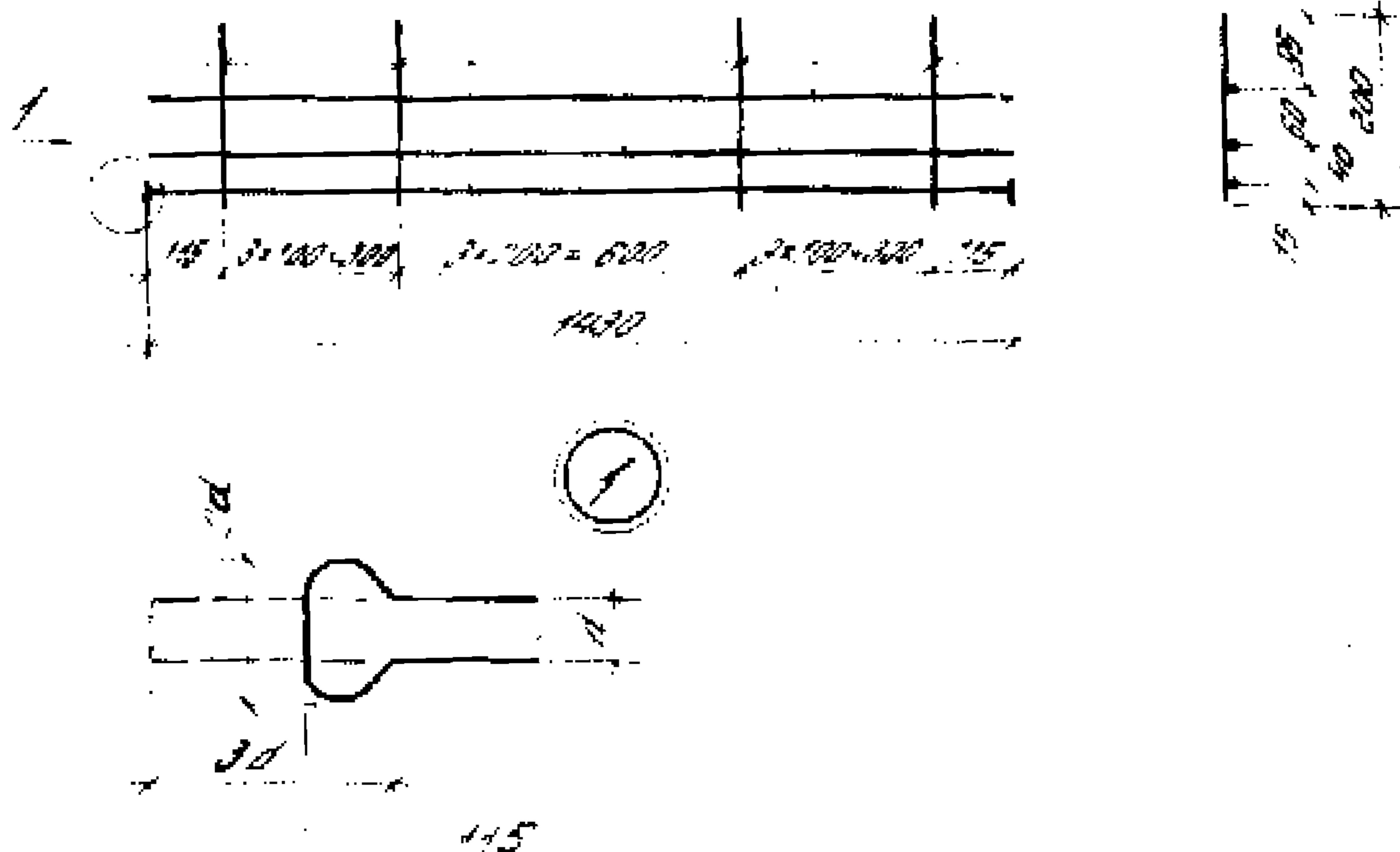
1465.1-16.3-7

Изм. №	Блокнот	131
Заряд. Примеч.	Бум.	
Блокнот. Накладка	Рез.	
Провер. Святова	Л.и.	

Каркас
KP 19, KP 20

Стандарт	Лист	Матеріал
Р.		1
ЦИКЛІЧНО-ВІДРАХУВАНИЙ		

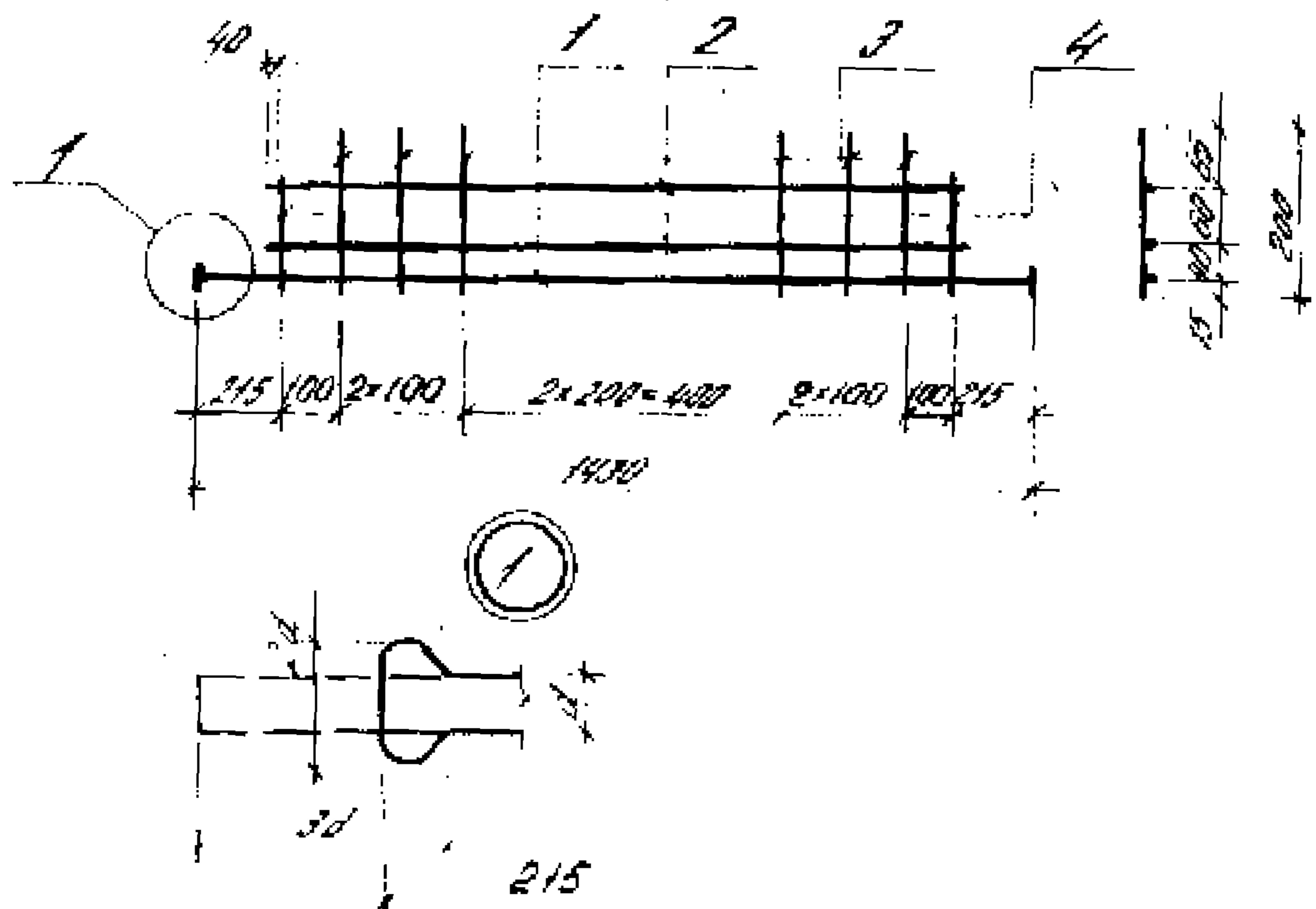
4 1 2 3



Номер записи	Назначение	Кол.	Цена руб., кс	Масса запасов кг
K021	φ 1000, l= 1400	1	131	
	φ 1000, l= 1400	1	127	
	φ 400 л.	1	0,63	44
	φ 400 л.	10	0,02	
K022	φ 1000, l= 1400	1	0,64	
	φ 1000, l= 1400	1	0,68	21
	φ 400 л.	1	0,13	
	φ 400 л.	10	0,02	

Almudena : Kinovalo 4-11-00 2007 0701-02
By this we may know if
she is 2007 0701-02

✓ 14601-703-0



Марка стальной	Ном.	Наименование	Кол	Масса кг, кг	Масса изделия, кг
KP 23	1	$\phi 10\text{AIII}$, $L=1400$	1	0.91	
	2	$\phi 10\text{AIII}$, $L=1000$	2	0.67	
	3	$\phi 48\text{pI}$, $L=200$	7	0.02	2.4
	4	$\phi 48\text{pI}$, $L=130$	2	0.01	
KP 24	1	$\phi 10\text{A}+11\text{C}$, $L=1400$	1	0.91	
	2	$\phi 10\text{A}+11\text{C}$, $L=1000$	2	0.67	
	3	$\phi 48\text{pI}$, $L=200$	7	0.02	2.4
	4	$\phi 48\text{pI}$, $L=130$	2	0.01	

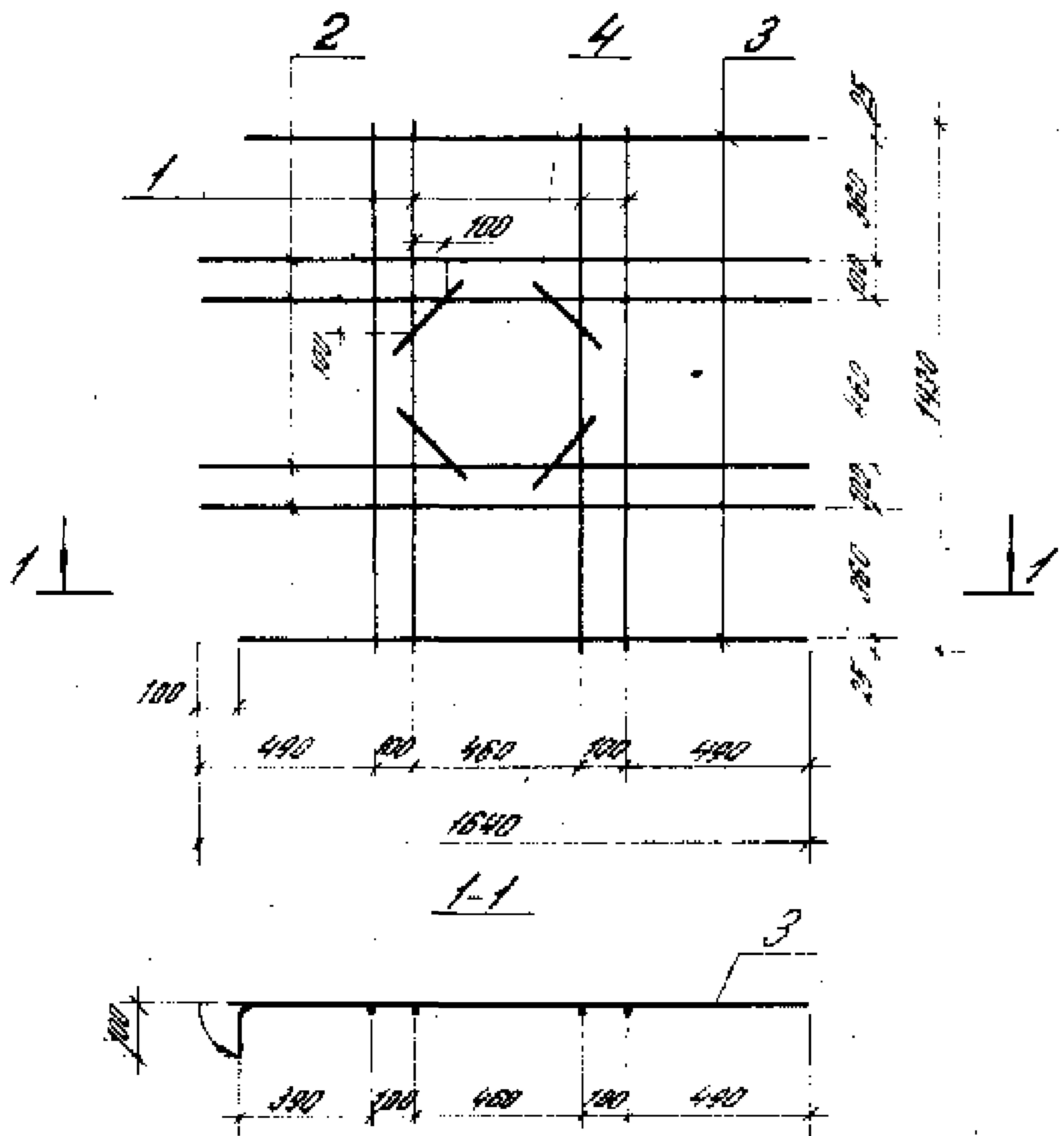
Арматура: К90280 А-III № 100 ГОСТ 5734-82
 Ор-І № ГОСТ 6727-83
 А-ІІС № ГОСТ 10884-81

1465.1-16.3-9

ГИММАЛ Балаково	135	Страна Изготов	СССР	Код карты	1
Паспорт Печати	ГИМ				
Марка Материала	Сталь				
Процесс Сварки	Газ				
Состав Покрытия	Грунт				

Код карты
KP 23, KP 24

1465.1-16.3-9



Номер заготовки	Номер штампа	Наименование	Кол.	Масса шт., кг	Масса изделия, кг
KP 25	4	φ 12AIII, L = 1430	4	627	
KP 25	23	φ 12AIII, L = 1640	6	146	150
	4	φ 12AIII, L = 320	4	0,28	

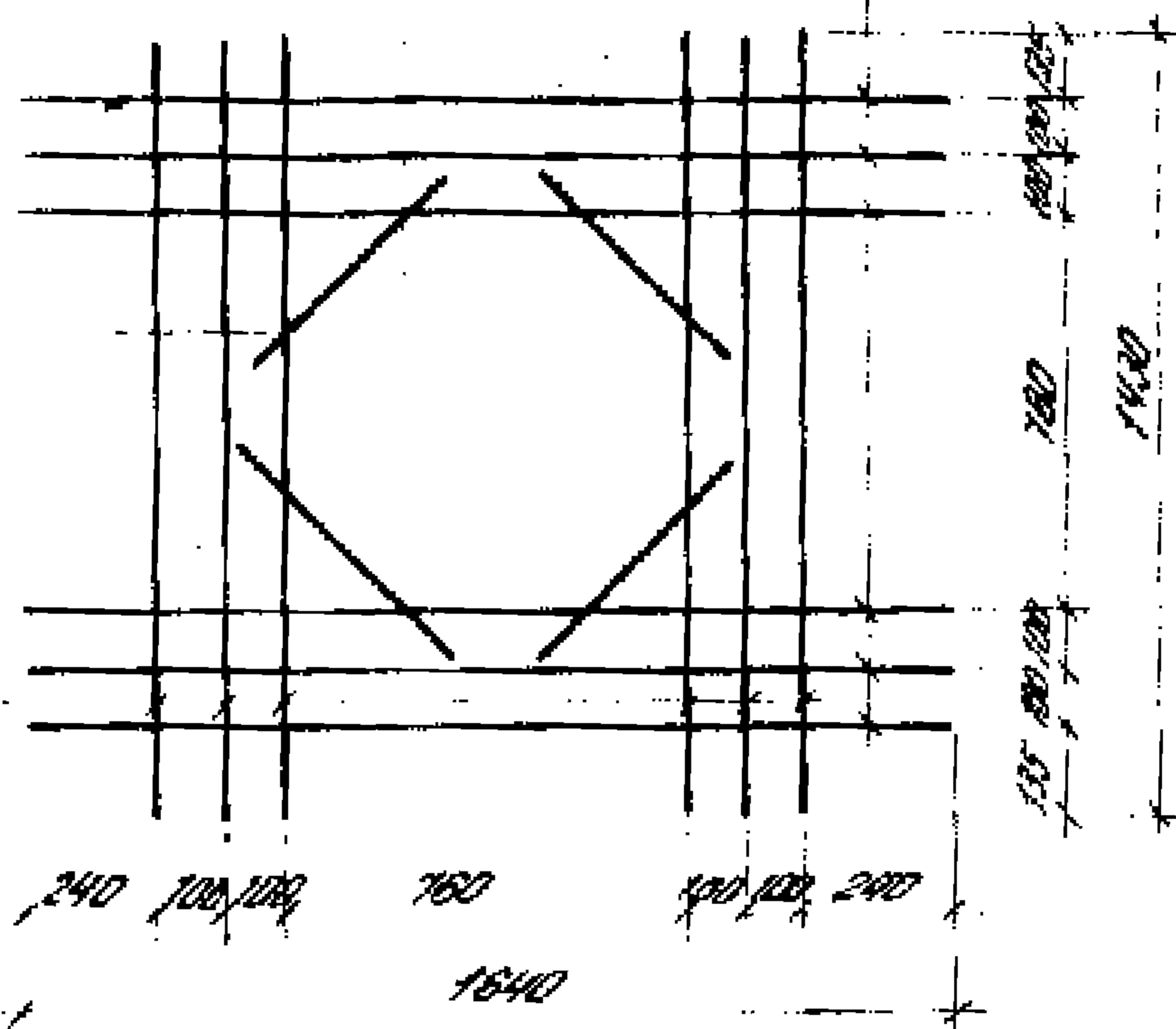
Форматура клянца А № 1027 5781-82

1465.1-16.3-10

Служебная информация	Рисунок
Приложение 1 к листу	Лист
Нормы использования	С-1
Год выпуска	71
Номер документа	1027

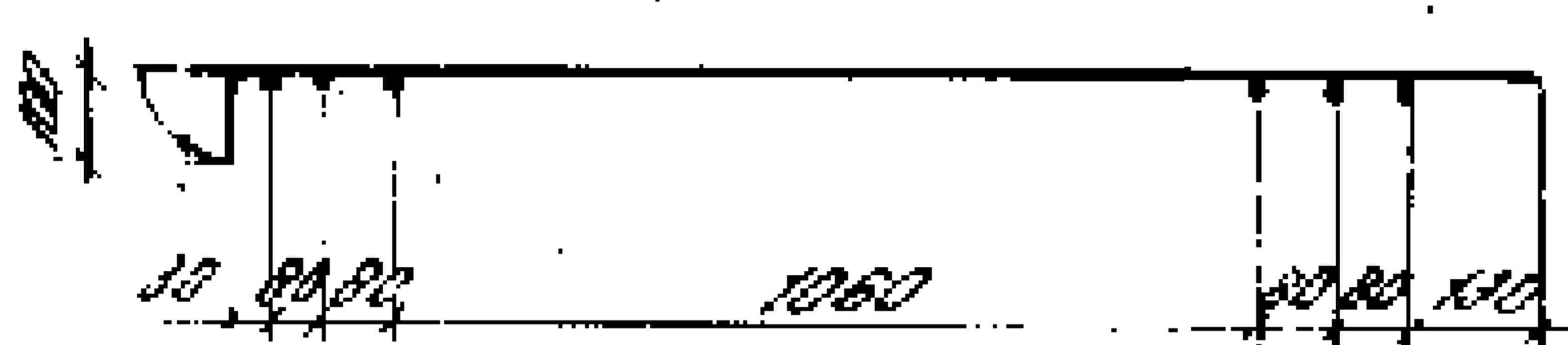
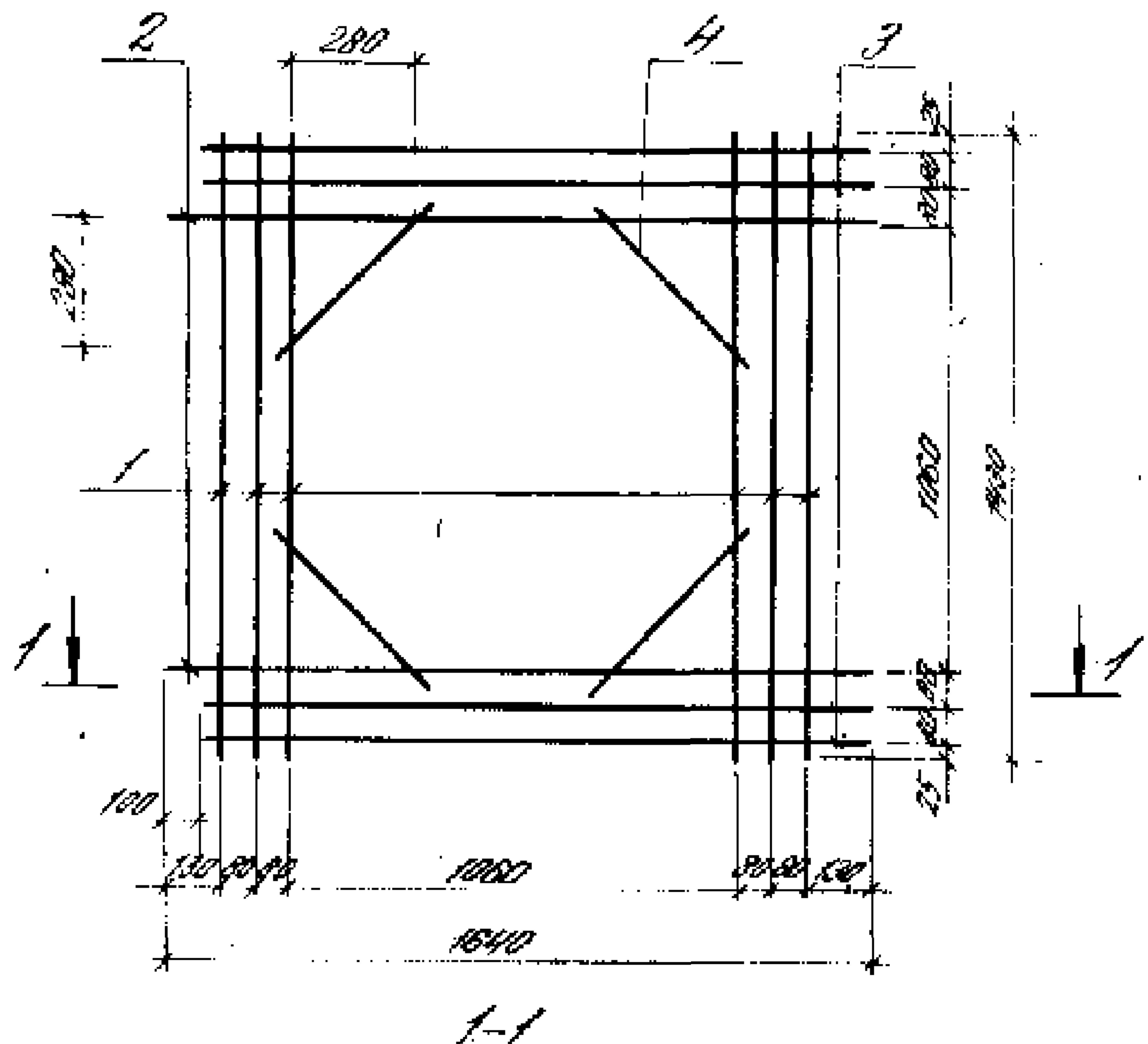
Каркас KP 25

Стадия	Номер	Название
0		
		Чертеж проекции



1	1000	1000	1000	1000
2	1000	1000	1000	1000
3	1000	1000	1000	1000
4	1000	1000	1000	1000
5	1000	1000	1000	1000

John *W. H.* *John* *W. H.*

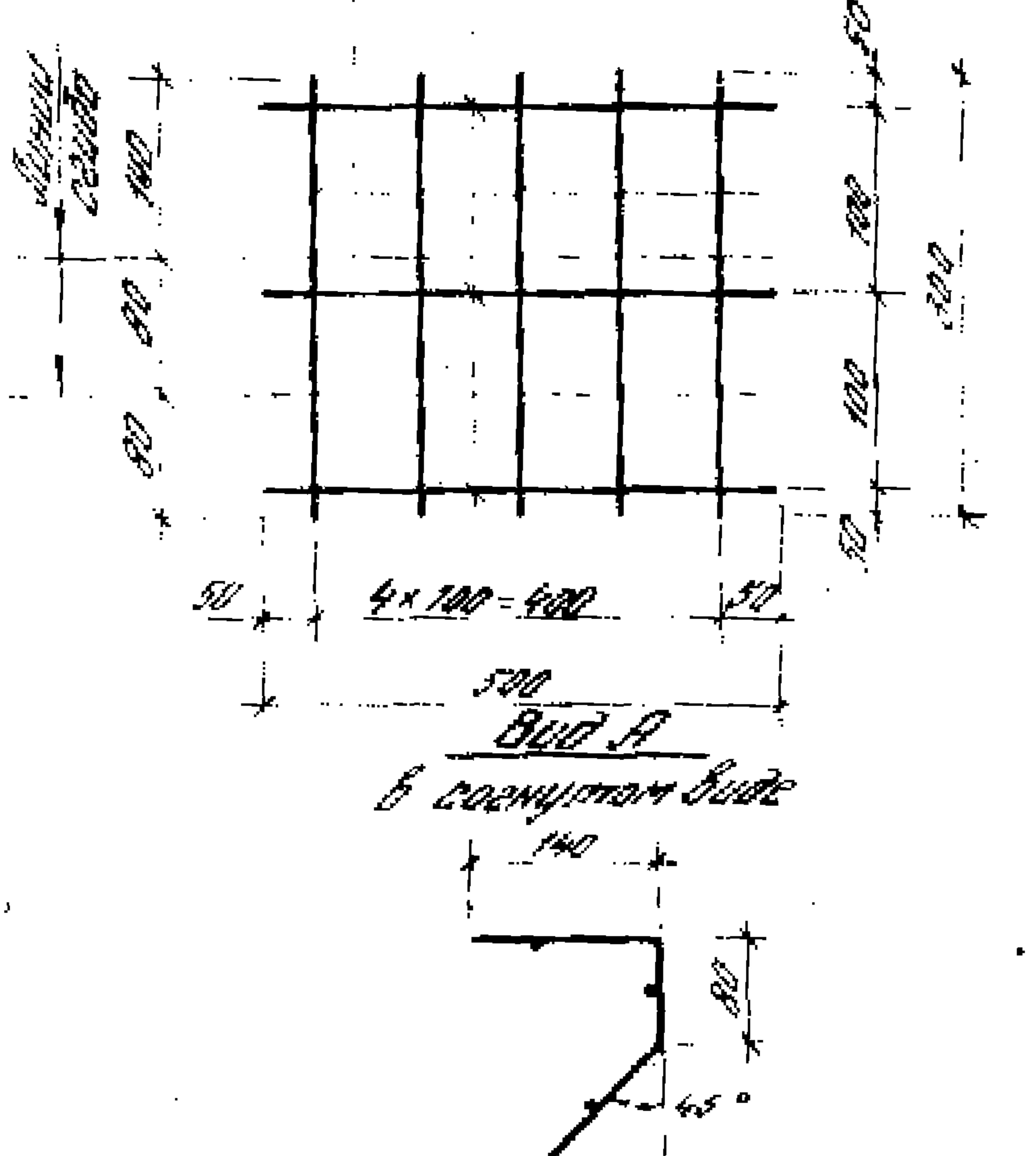


Autumn leaves fall no more stay-ay

1995-1997

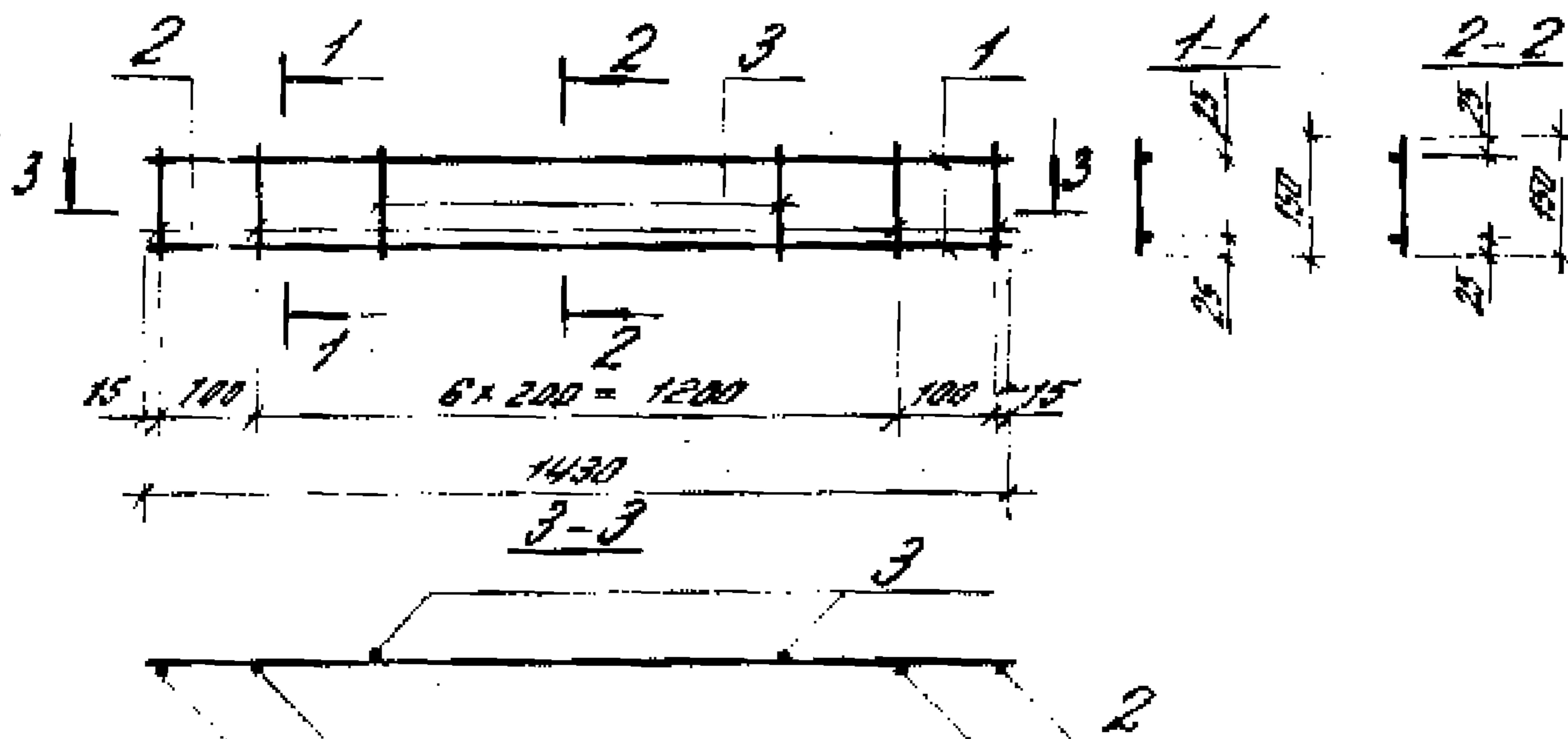
1965-10-3-12		1965-10-3-12	
John D. Leonard	Leonard	John D.	Leonard
Frank J.	Husaroff	John	Kontze
Spiller	Edmund	J. C.	No. 27
Marta	Edmund		

The image displays two handwritten digits, '1' and '2', positioned horizontally. The digit '1' is on the left, and the digit '2' is on the right. Both digits are drawn in black ink on a white background.



<i>Mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>Mosca</i>	<i>Mosca</i>
<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>
<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>
<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>
<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>	<i>mosca</i>

John Muller Knobell 86-1-100 1967 Sept. 20

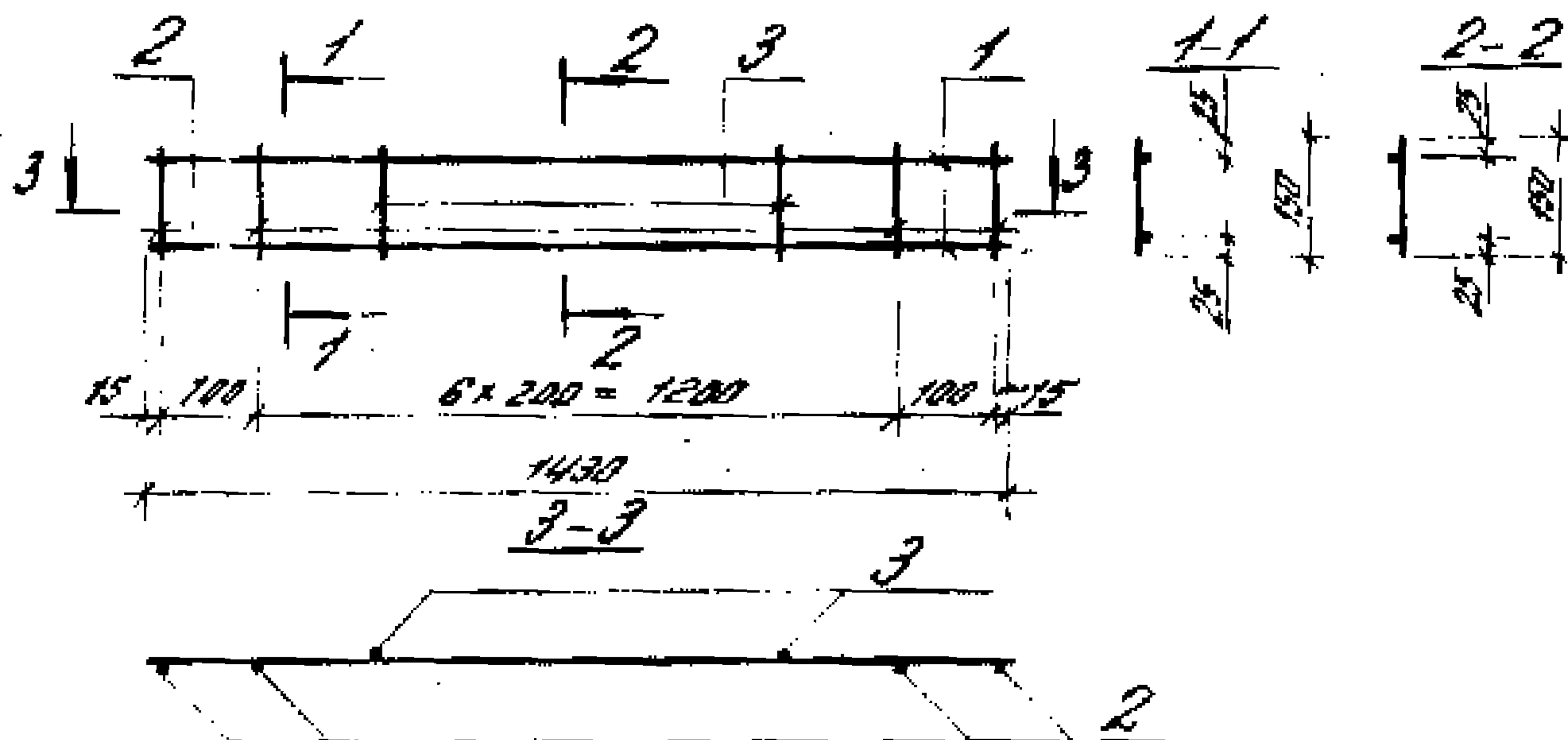


Mount opposite	No.	Mounting house	No.	Mount opposite	No.
1	φ 1000, f = 1000	2	φ 800	3	φ 600
4	φ 1000, f = 1000	5	φ 600	6	φ 400
7	φ 400, f = 1000	8	φ 400	9	φ 300

*Florissant. Known all to our staff as
Sister Mary-Ann*

1465-16.3-15

				1466	1-18 3-15
1	2	3	4	5	6
John	John	John	John	John	John
David	David	David	David	David	David
James	James	James	James	James	James
Jacob	Jacob	Jacob	Jacob	Jacob	Jacob
Aaron	Aaron	Aaron	Aaron	Aaron	Aaron



Марка корпуса	Наз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса корпуса кг
KP30	1	Φ 10RIII, L=1430	2	0,88	
	2	Φ 10RIII, L=150	4	0,08	2,3
	3	Φ 40P1, L=150	5	0,01	

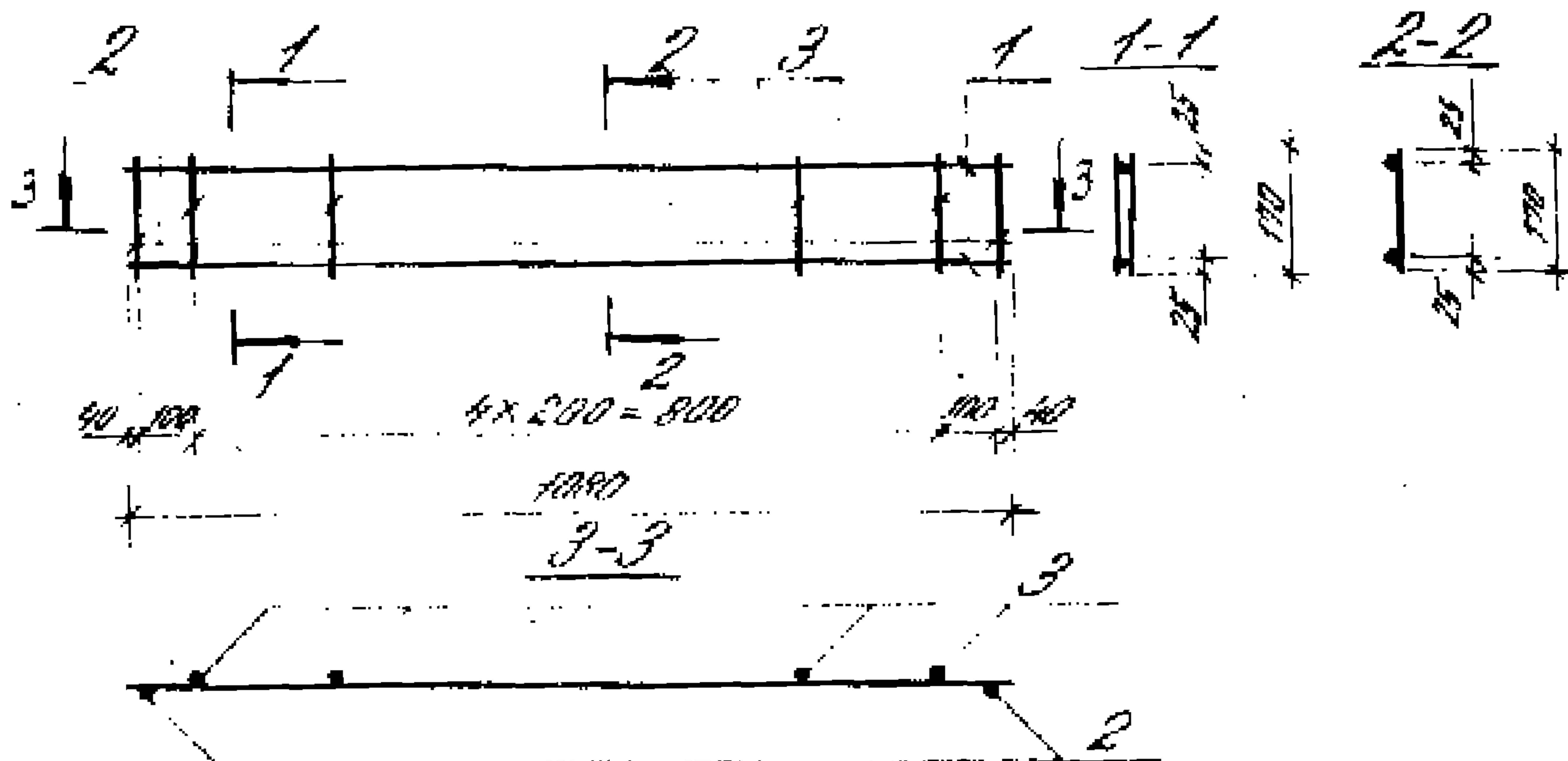
Арматура: класс А-III по ГОСТ 5781-82
Бп-1 по ГОСТ 6727-80

1465.1-16.3-15

Г.дн. №	Бланково	35	Страна	Лицо	Лицо
П.дн. №	Помощь	145	P		1
Исполн.	Исполнитель	Рук.			
График	Сроки	Лин.			
Н.коды	Нормативы	Код			

Корпус KP30

ЦИНИЧНОСТЬ ОДАНИИ



Номер изделия	Наз.	Наименование	Кол.	Масса вт., кг	Масса изделия, кг
KD31	1	Φ 8.8III, $B = 100$	2	0,43	
	2	Φ 8.8III, $B = 170$	2	0,37	1,1
	3	Φ 40рI, $B = 170$	5	0,92	

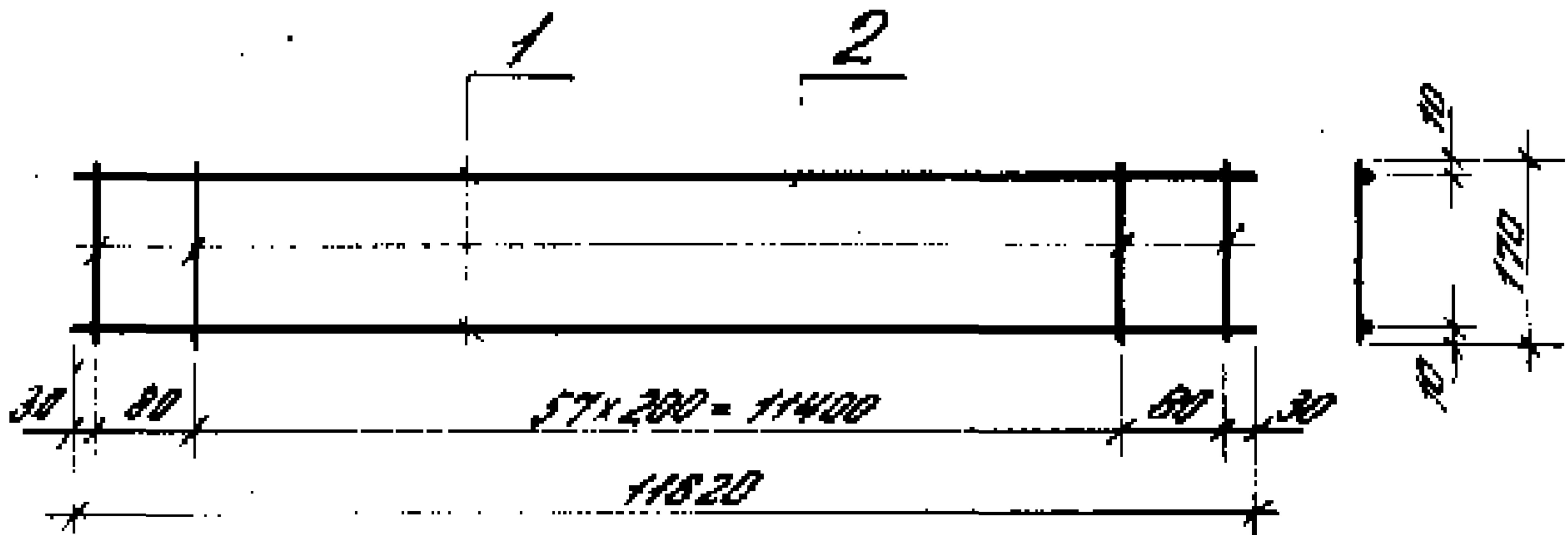
Артикул: КМ200 А-III № 1007 5781-82
Бп-1 № 1007 6727-82

1465.1-10.3-10

Изменил	Взаменило	13.1.	Станок	Ремонт	Проверка
Изменил	Время	10.1.			
Изменил	Изменение	10.1.			
Изменил	Состав	10.1.			
Изменил	Помощник	10.1.			

Кодекс КРЭД

ЦИНИЧРОМЭЛАННІЙ



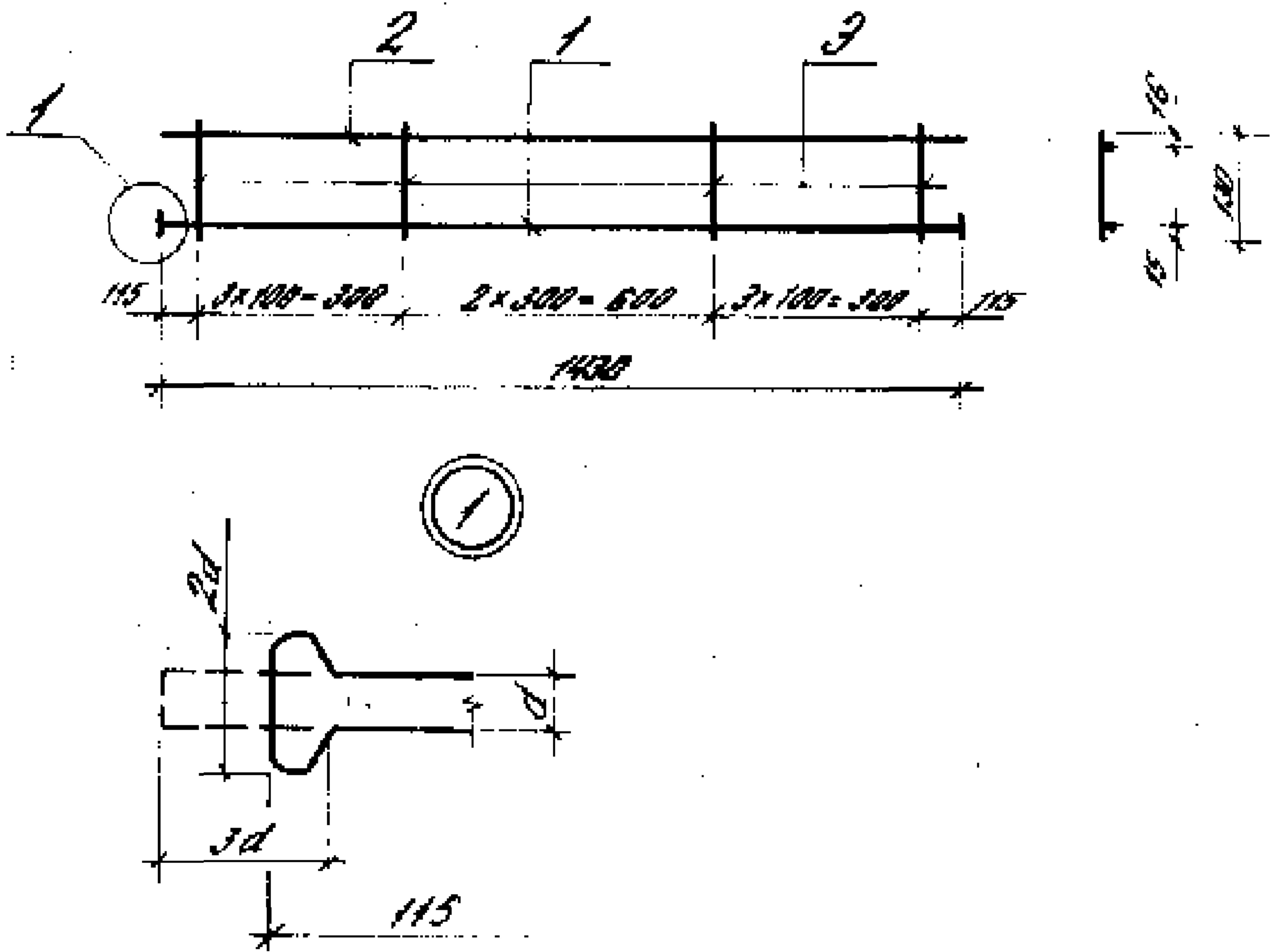
A 3x3 grid of handwritten digit images from the MNIST dataset. The digits are rendered in black on a white background with a thick black border around each image. The digits are: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9.

Scanning list: *Scans* *for* *part* *001-02*
Scans *for* *part* *022-00*

✓ 1985-1992

<i>A. cinnabarinus</i>	<i>A. formosanus</i>	<i>A. fumiferanae</i>	
<i>A. glaucopterus</i>	<i>A. longulus</i>	<i>A. mali</i>	
<i>A. maccormiki</i>	<i>A. pectinatella</i>	<i>A. pectiniferae</i>	
<i>A. pectinatella</i>	<i>A. pomonae</i>	<i>A. xylosteanae</i>	
<i>A. pectiniferae</i>	<i>A. xylosteanae</i>		
<i>A. xylosteanae</i>			

Karen *Jeff*



Марка корпуса	Ном.	Наименование	Кол.	Масса шт., кг	Масса корпуса, кг
KP33	1	φ12 VIII, L=1400	1	1,31	
KP33	2	φ16 VIII, L=1430	1	2,26	3,7
	3	φ50pt, L=130	9	0,02	

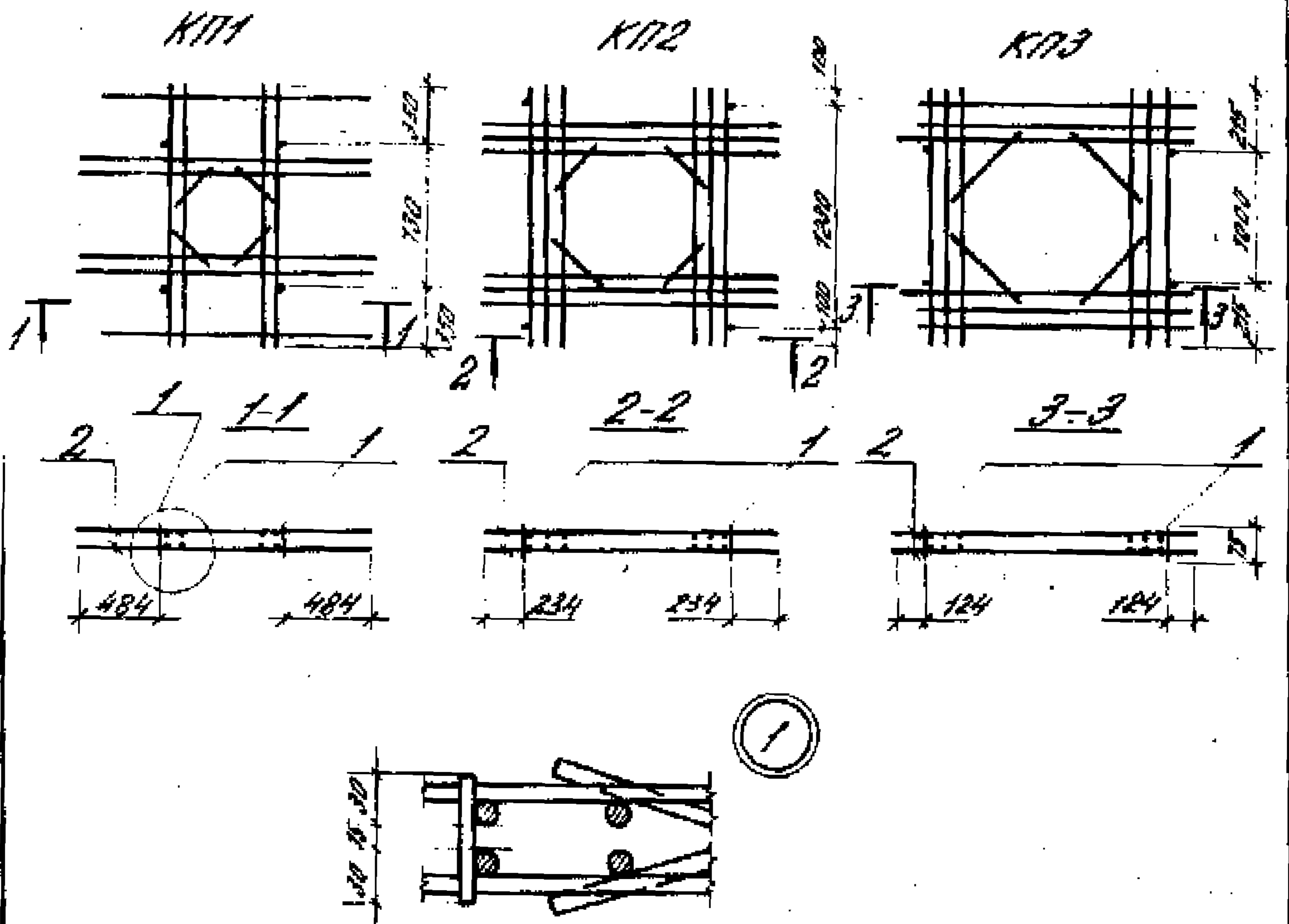
Арматура: КРД800 А VIII № 10 ГОСТ 5781-82
Бр-1 № ГОСТ 6927-80

1465.1-16.3-18

Служба Башкирь	35
Лист №	1
Имя и фамилия	Иванов
Подпись	Иванов
Инициалы	Иванов

Корпус KP33

Станок	Лист	Лист
0		1
4444477043094444		



Марка бетона	Номер	Наименование	Кол	Показание документа	Масса корпуса, кг
K111	1	Ф12ВIII, L=75, 0,07 кг	4	Без изм.	30,3
	2	Корпус KP 25	2	10	
K112	1	Ф12ВIII, L=75, 0,07 кг	4	Без изм.	36,3
	2	Корпус KP 26	2	11	
K113	1	Ф12ВIII, L=75, 0,07 кг	4	Без изм.	36,3
	2	Корпус KP 27	2	12	

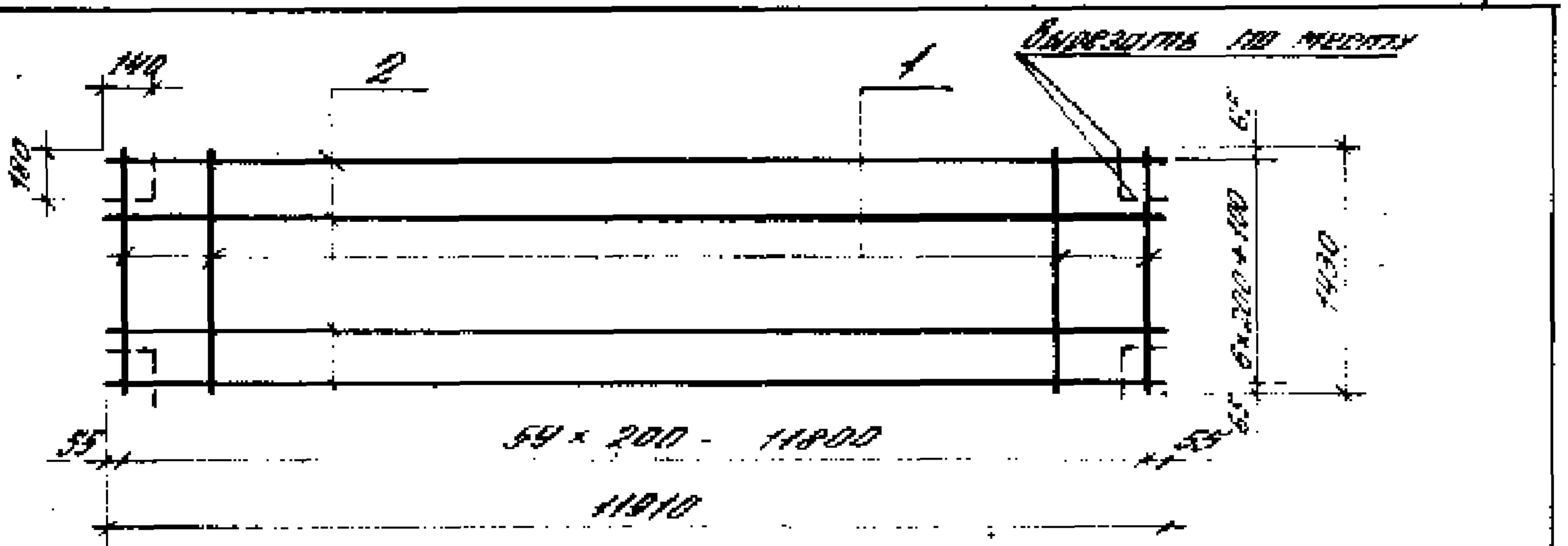
Форматура КПБСД А-III № 1027 5781-82

1465.1-16.3-19

Должен бетонометр	✓
Дозатор бетонометра	✓
Исправленный бетонометр	✓
Шкалы бетонометра	✓

Корпус
K111...K113

Стандарт	Номер	Листов
P		1
144447700432944444		



Допускается изготавливать септи C1, C2
с постоянным шагом продольных спиральных
рельсов 7 + 195 мм.

Марка септи	Ном.	Наименование	Мат. ст, кт	Масса септи, кг
C1	1	φ40рI, L=1430	60	0,13
	2	φ40рI, L=11910	8	110
C2	1	φ50рI, L=1430	60	0,21
	2	φ50рI, L=11910	8	172

Форматура крепежа рр-1 по ГОСТ 6727-80.

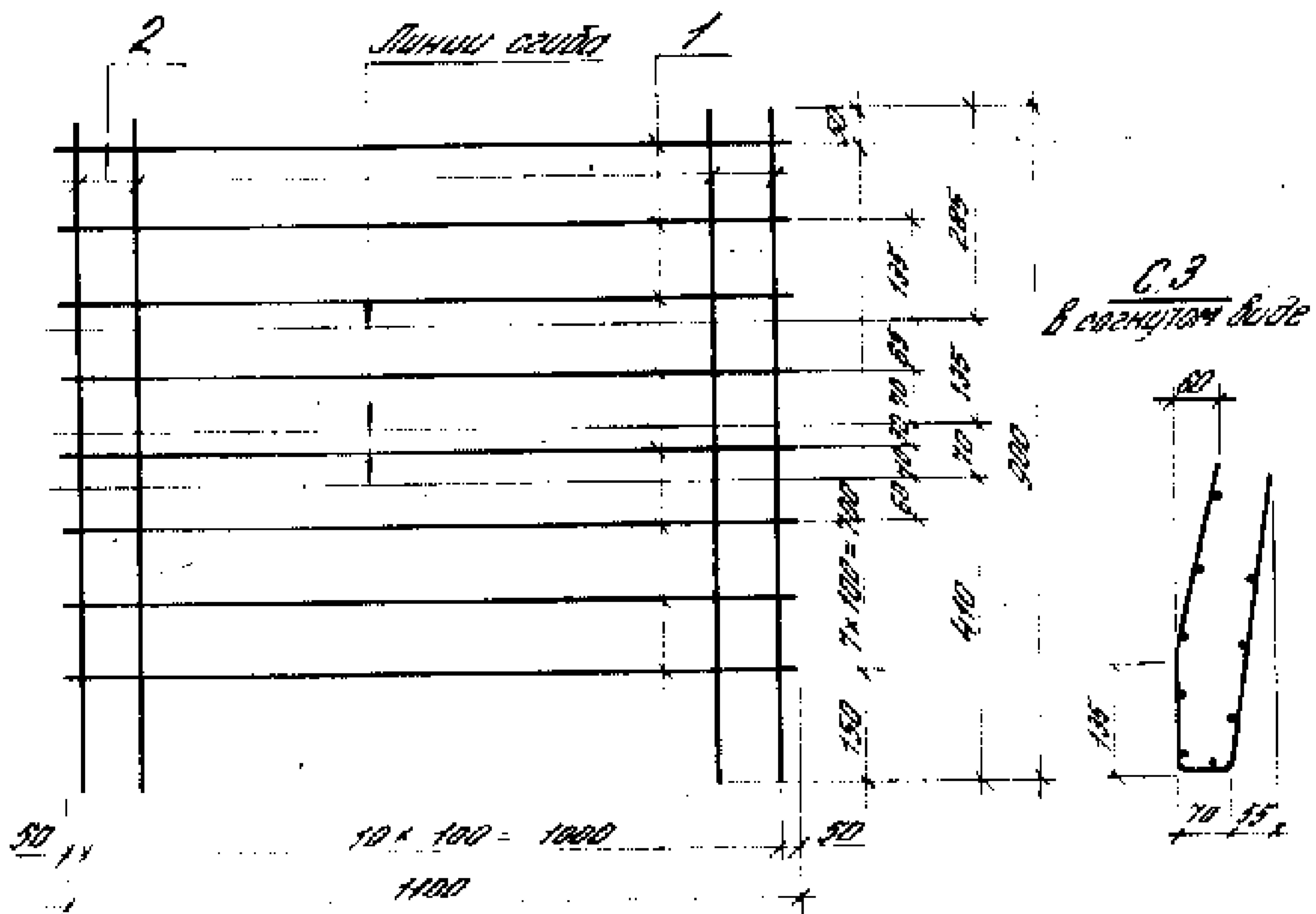
Технические требования на изготавление
септиков см. документ TT

1465.1-16.3-20

1.04.110. Башмаки	3 бр.
2.02.005. Порядок	1 кн
2.07.001. Нижняя	Серф
2.08.002. Сверху	Др.
2.09.010. Ремни	Компл.

Септик
C1, C2

Стандарт	Лист	Пристав
Р		1
ЧИНИПРОДЗАРАНИЙ		



Monte Carlo	Max.	Histogram	Max.	Monte Carlo	Max. Carlo
					
ρ_{eff}	ρ_{eff} , $L = 1000$	ρ_{eff} , $L = 1000$	ρ_{eff}	ρ_{eff}	ρ_{eff}

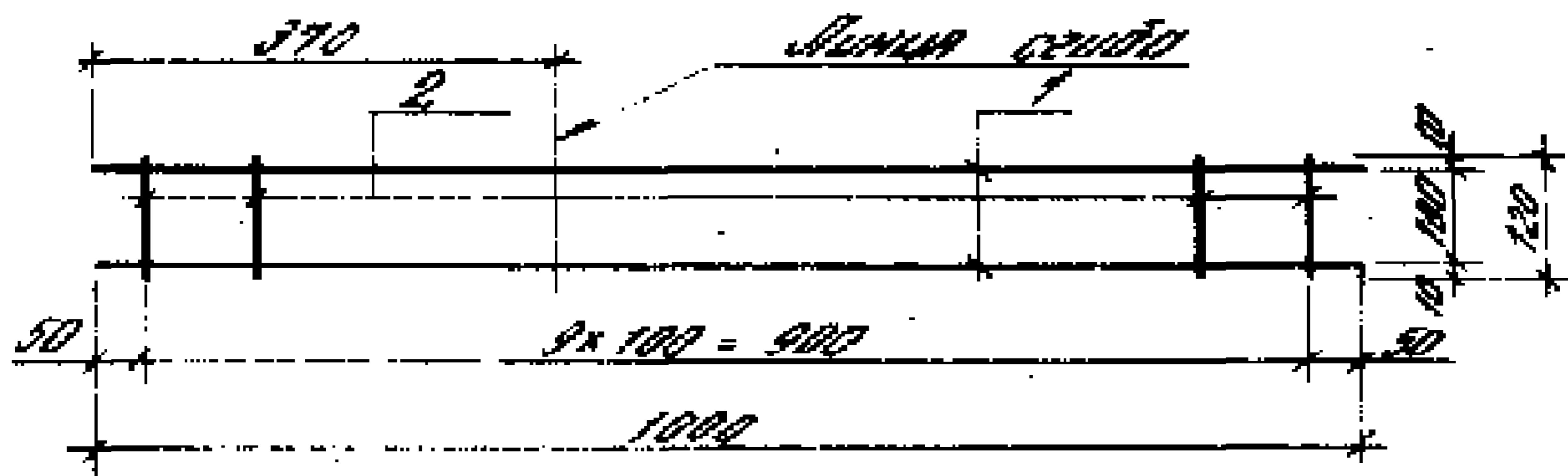
Johnnypaw *Knacca* *Sp-L* *and* *the* *other*-*all*

~~1965-10.2-2~~

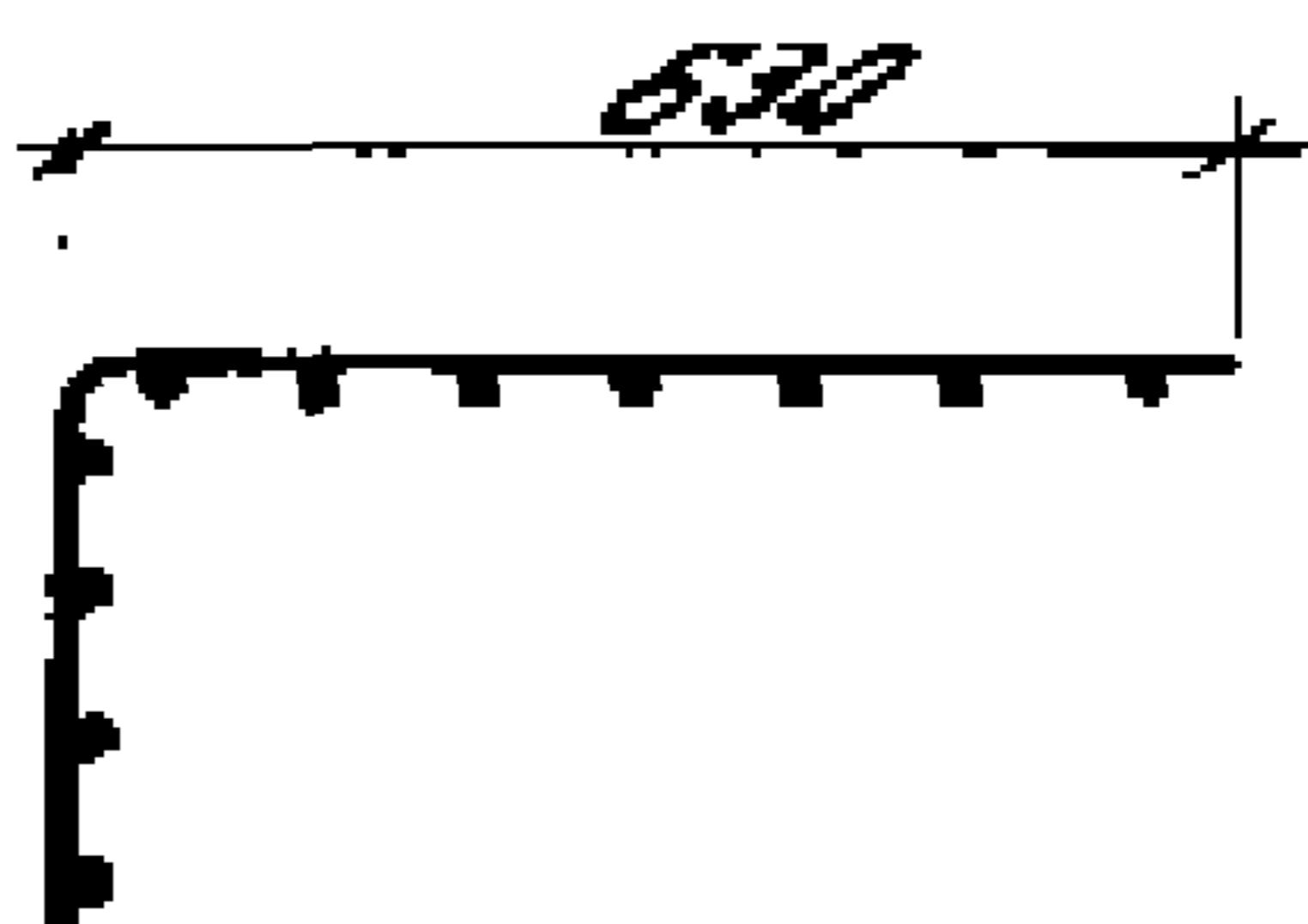
Centaur 22

	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>
<i>Oriental</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>
<i>Morocco</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>
<i>Portuguese</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>
<i>Spanish</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>	<i>Convolvulus</i>

A horizontal strip divided into three panels by thick black lines. The top panel contains the word "Sketch" in a cursive script. Below it is a smaller, rectangular panel containing a simple, angular sketch of the same signature. The middle panel contains the word "Drawn" in a cursive script. Below it is a larger, rectangular panel containing a more detailed, sketchy drawing of the signature. The bottom panel contains the word "Stylized" in a cursive script. Below it is a large, rectangular panel containing a highly stylized, abstract version of the signature, where the letters are elongated and merged into a single flowing line.



С4, С5 балки при балке

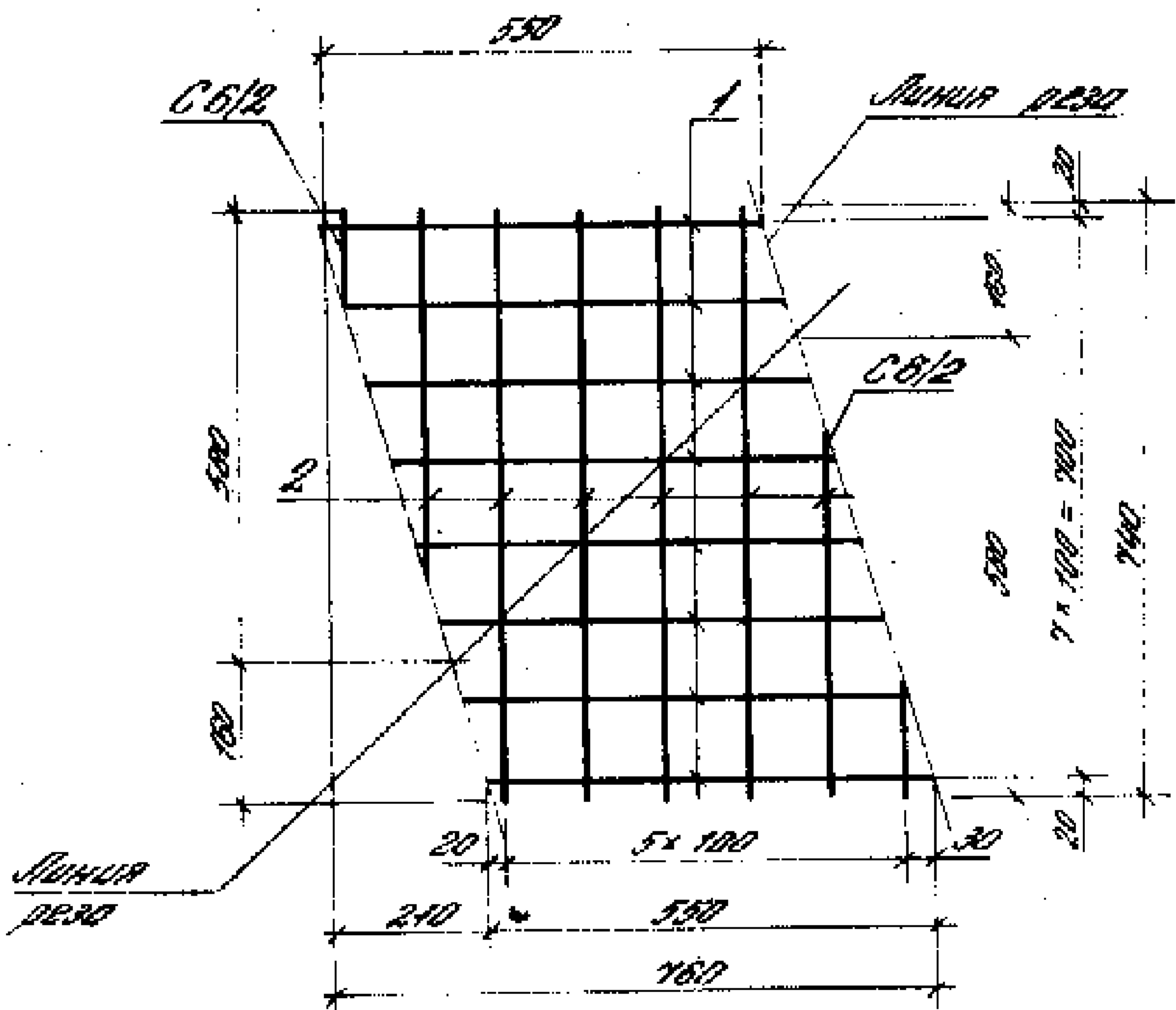


Номер серии	№	Наименование	Кол.	Масса кг, кг	Масса трубопрово- да, кг
С4	1	φ 50РТ, L= 1000	2	0,14	0,4
	2	φ 40РТ, L= 120	10	0,01	
С5	1	φ 80III, L= 1000	2	0,40	0,9
	2	φ 40РТ, L= 120	10	0,01	

Производство: КБОДЗД А-III по ГОСТ 5781-82
Вр-1 по ГОСТ 6727-80

1465.1-16.3-22

Гарантия	91-	Страна	СССР	Лист
Помощь	Дал			
Изготовитель	Бал			
Сборщик	Бал			
Переводчик	Дал			
		Серия С4, С5		
			ЧИЧИГИДОНДАНИЕ	



Номер стакану	Ном.	Наименование	Ном.	Масса стакан., кг	Масса стакан., кг
С6 (нр 2 шт. С6/2)	1	φ 48р I, L = 550	8	0,05	
	2	φ 48р I, L = 440	6	0,07	0,8

Арматура класса Rp-I по ГОСТ 6727-82.
Технические требования на изготовление
деталей. СНиП 70.04.04. Т1

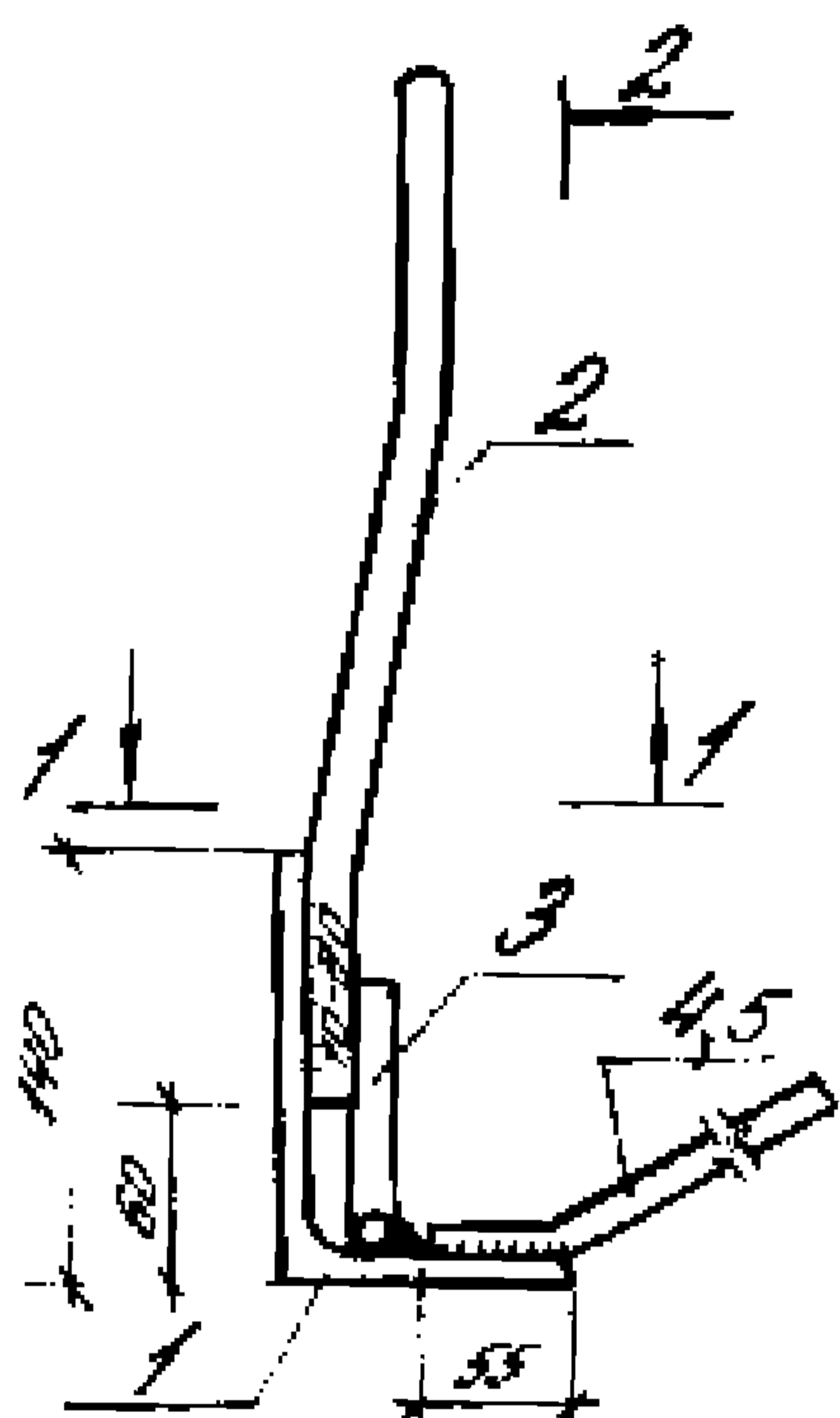
1465.1-16.3-23

ФИО	Должность	ФИО	Должность	ФИО	Должность
Лихачев Василий Петрович	171				
Борисов Петрович	Завод				
Коновал Николай Федорович	Завод				
Любашев Сергей Григорьевич	Завод				
Макаров Николай Федорович	Завод				

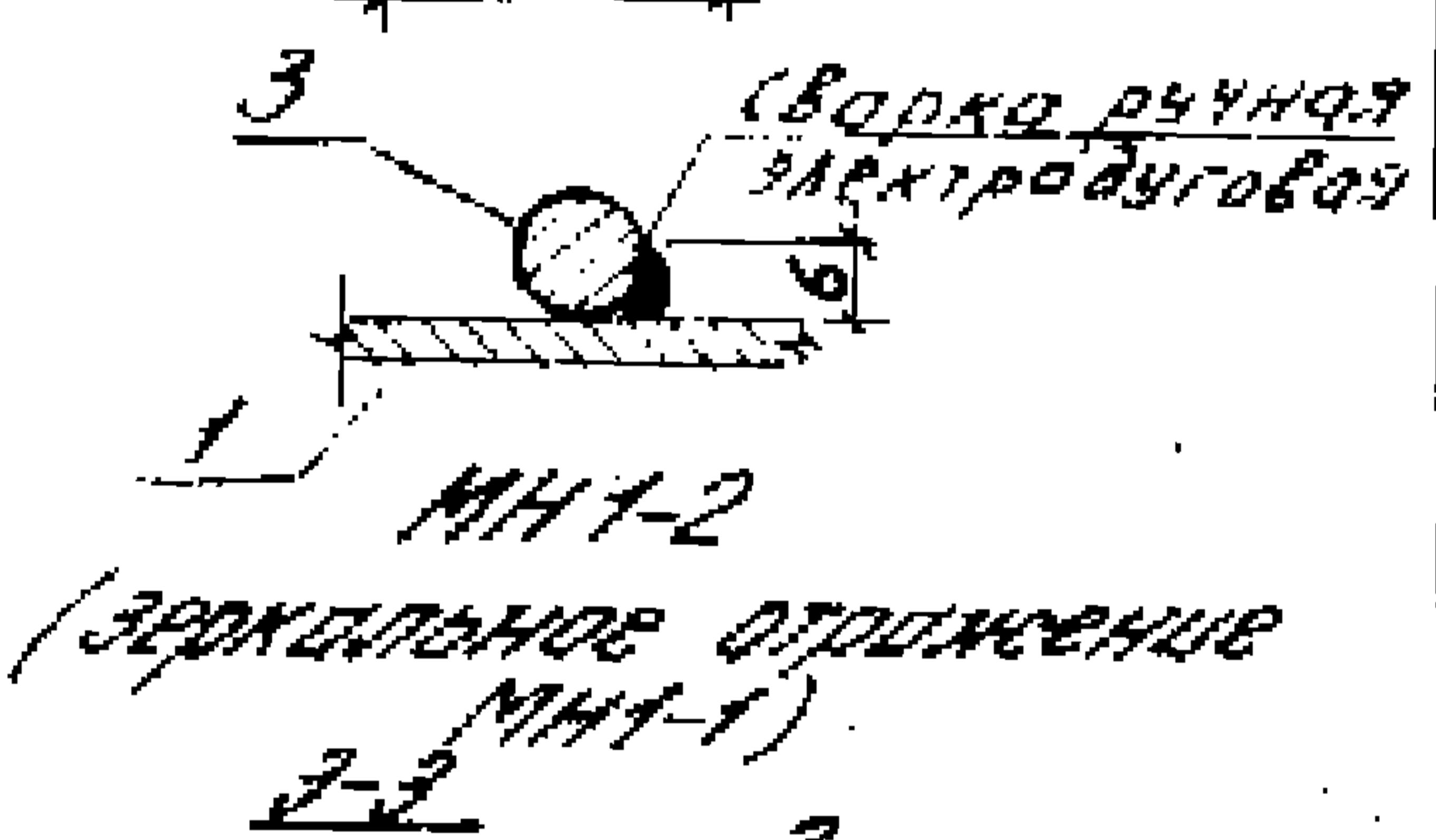
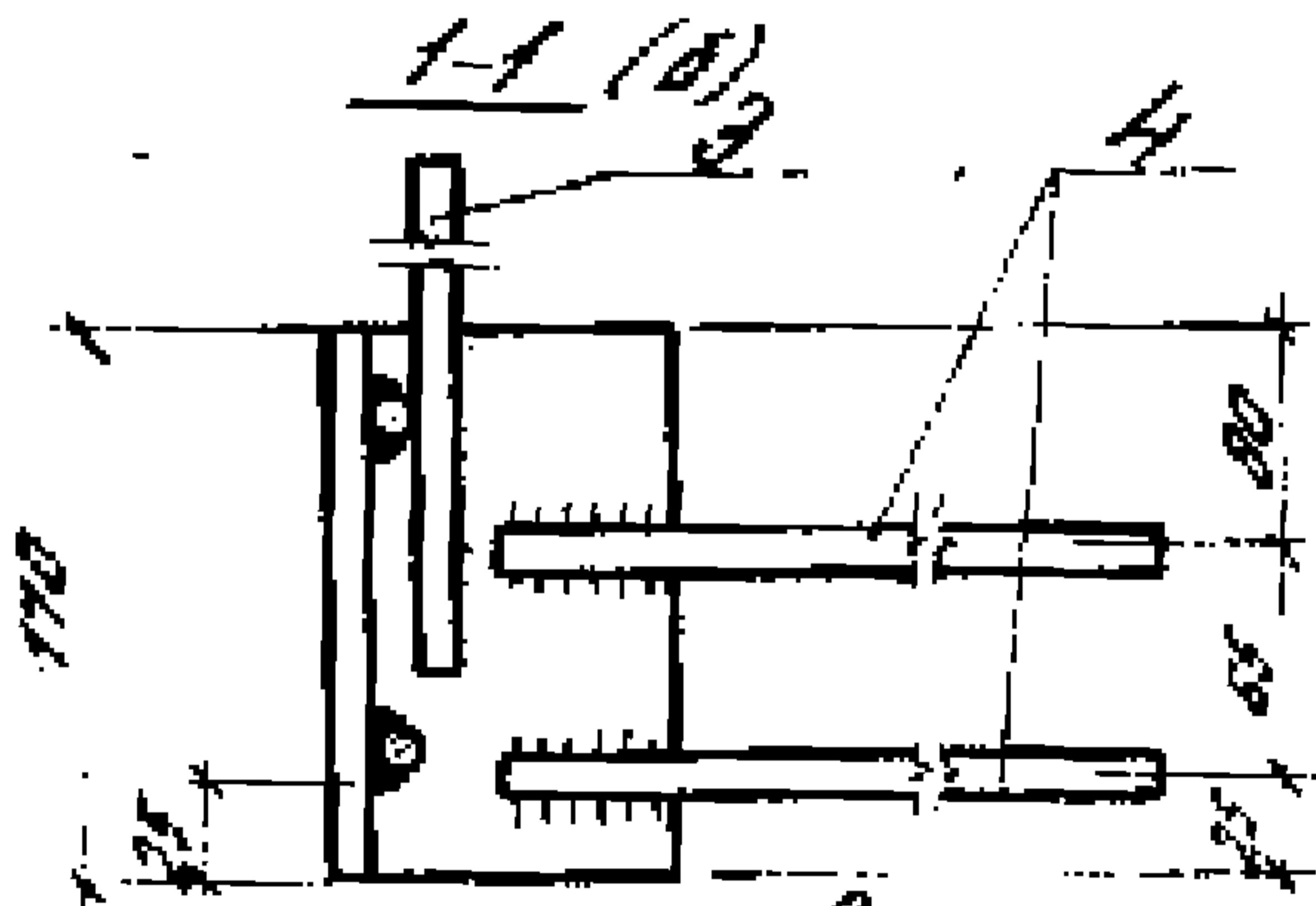
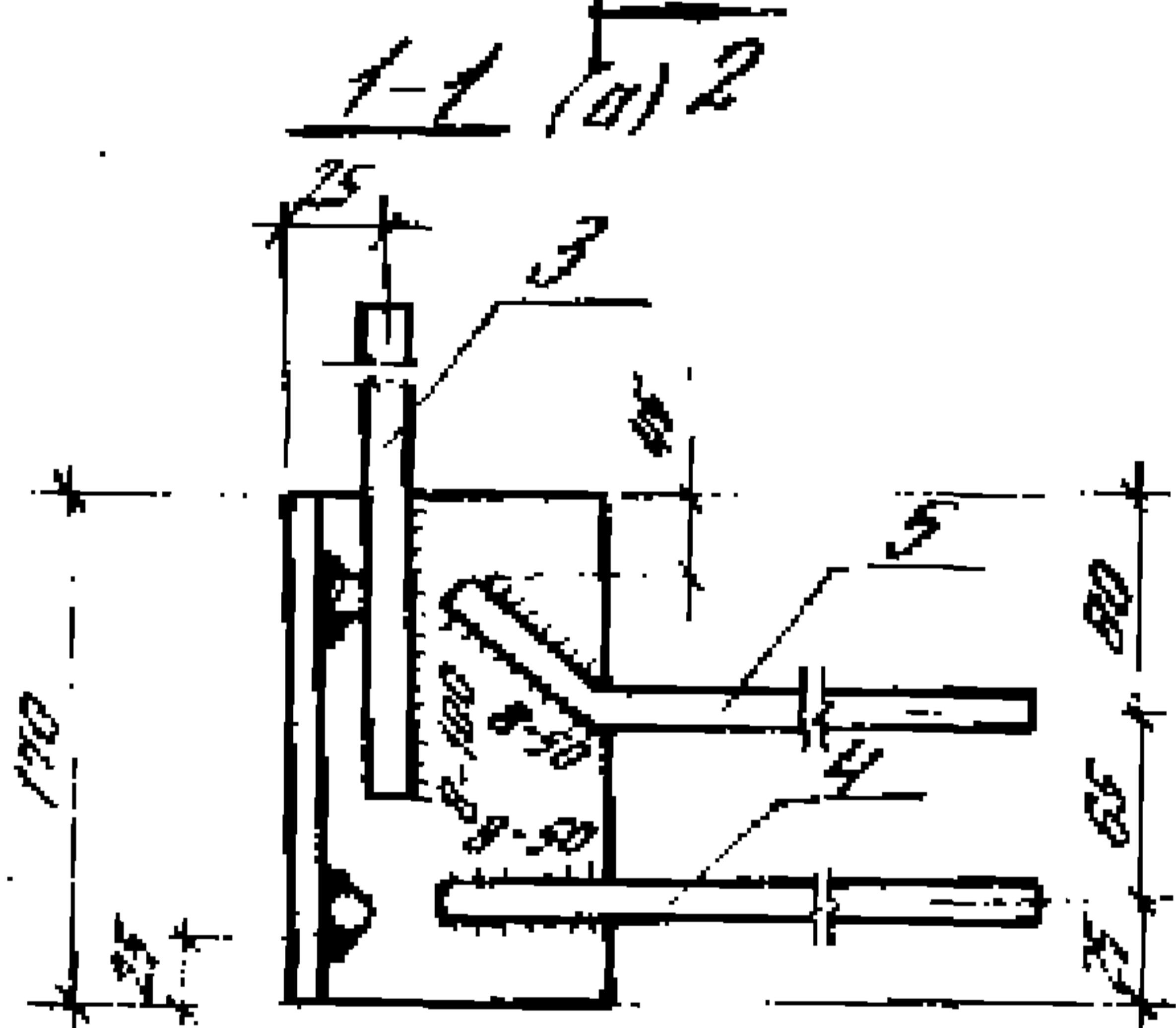
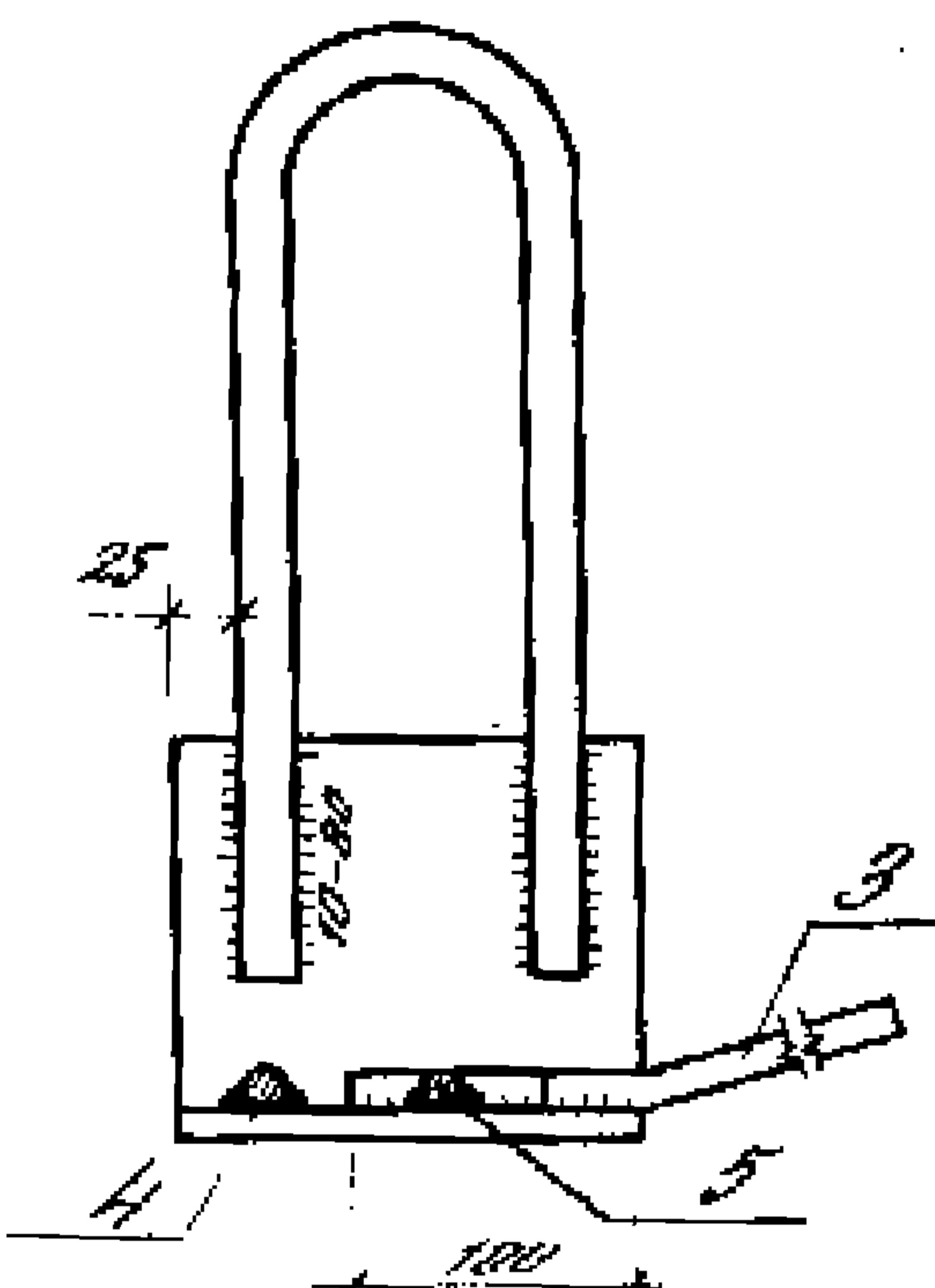
Сертиф. С6

Сертиф. №	1
1465.1-16.3-23	

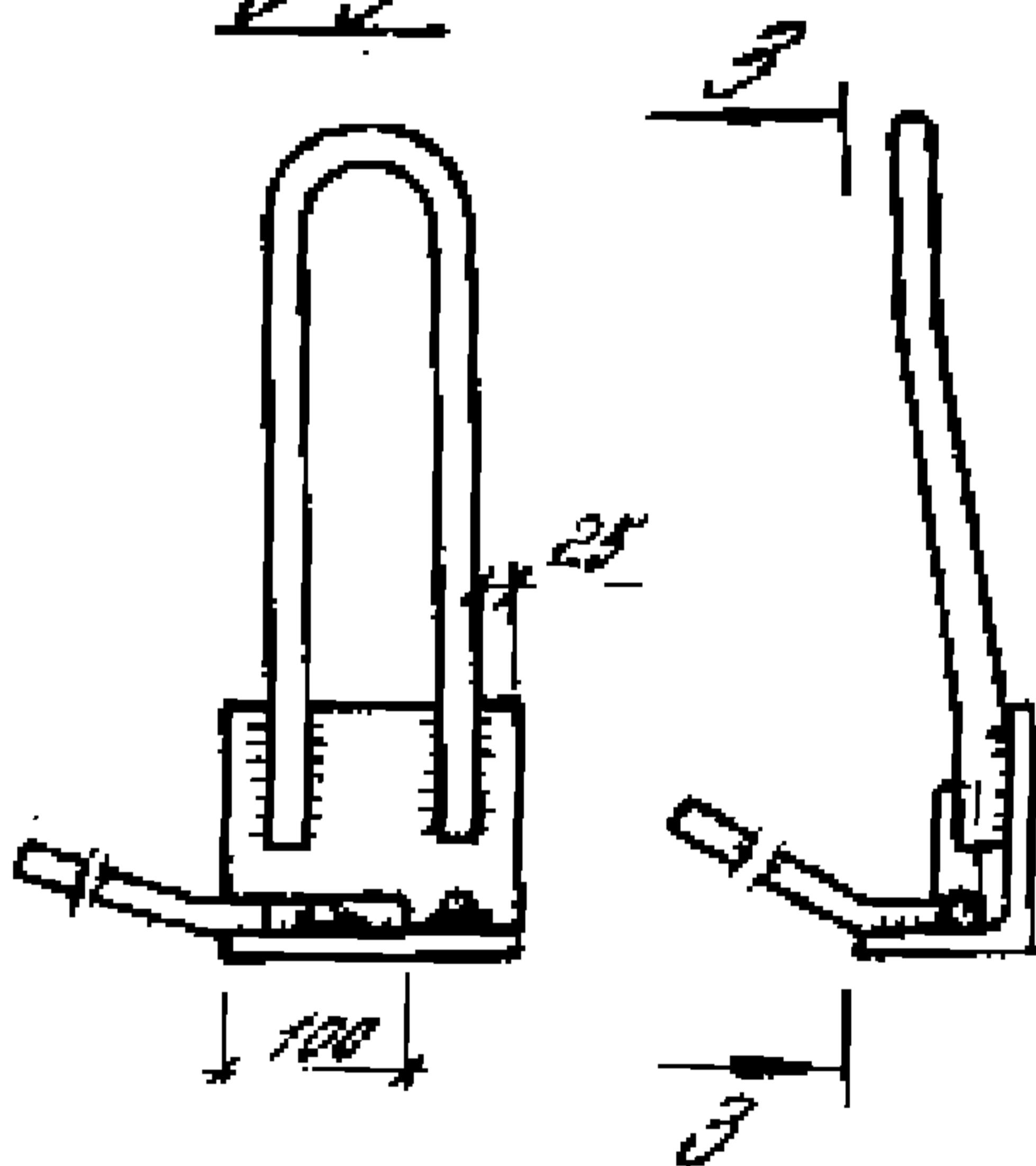
MH4-1



2-2



MH4-2
(затягивающее отключение
MH4-1)



Приложение к инструкции к устройству сварки РДСТ 74098-85-Н1-Ру

14651-16.3-24

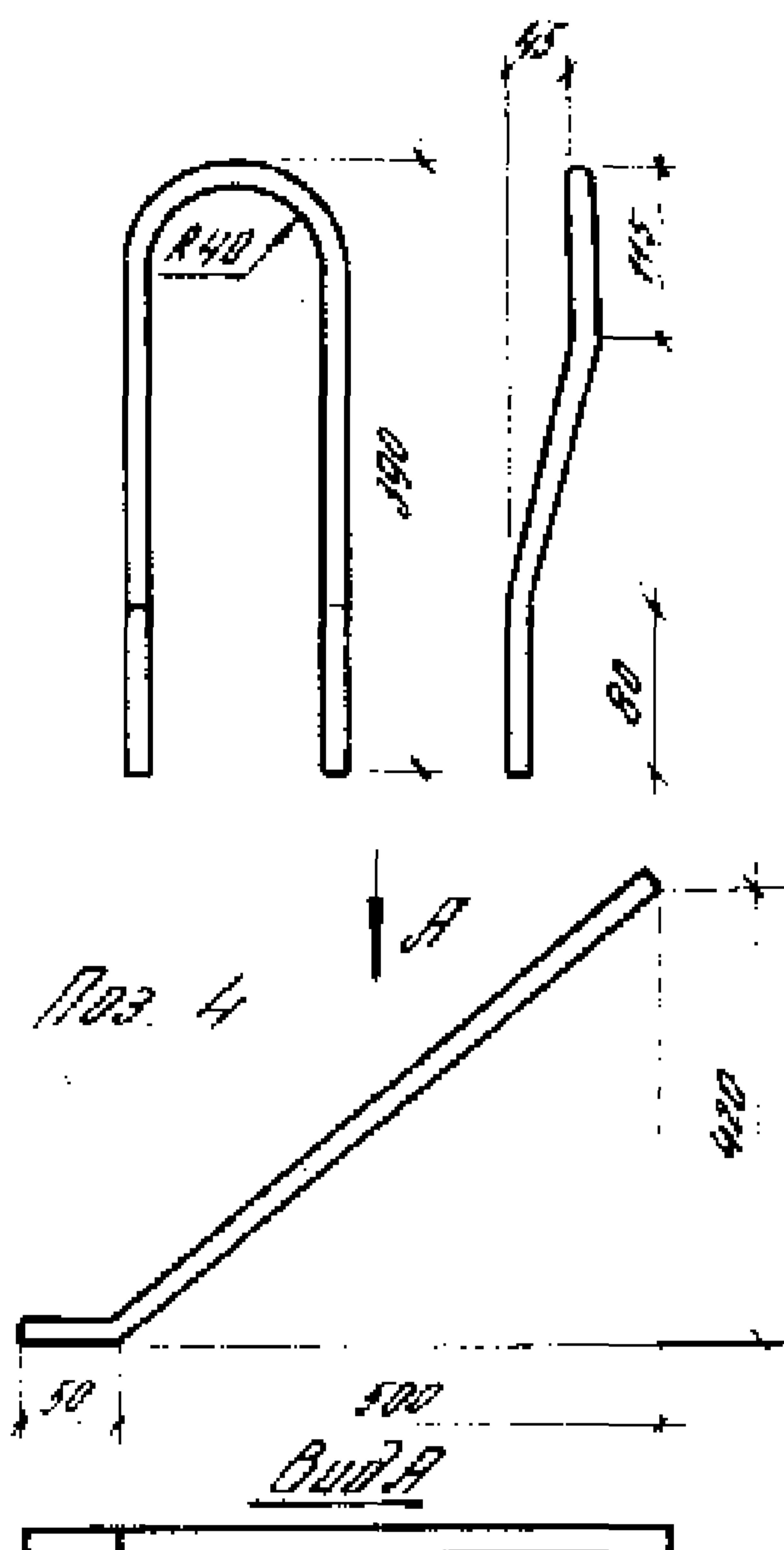
П.п.	Фамилия	И.о.	Станция	Место	Причина
1	Петров	Иван	Р	1	
2	Николаев	Федор			
3	Смирнов	Андрей			
4	Петров	Андрей			

Изобретение 375.770.000

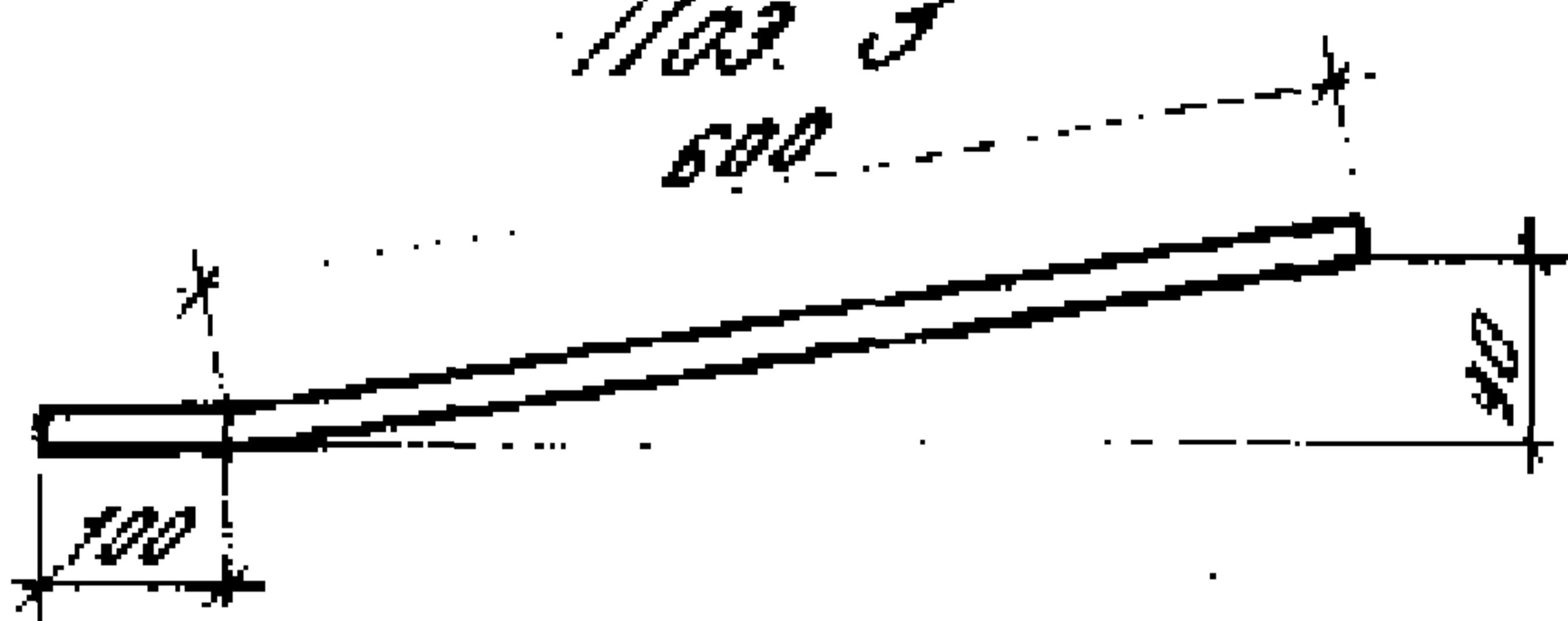
MH4-1, MH4-2

14651-16.3-24

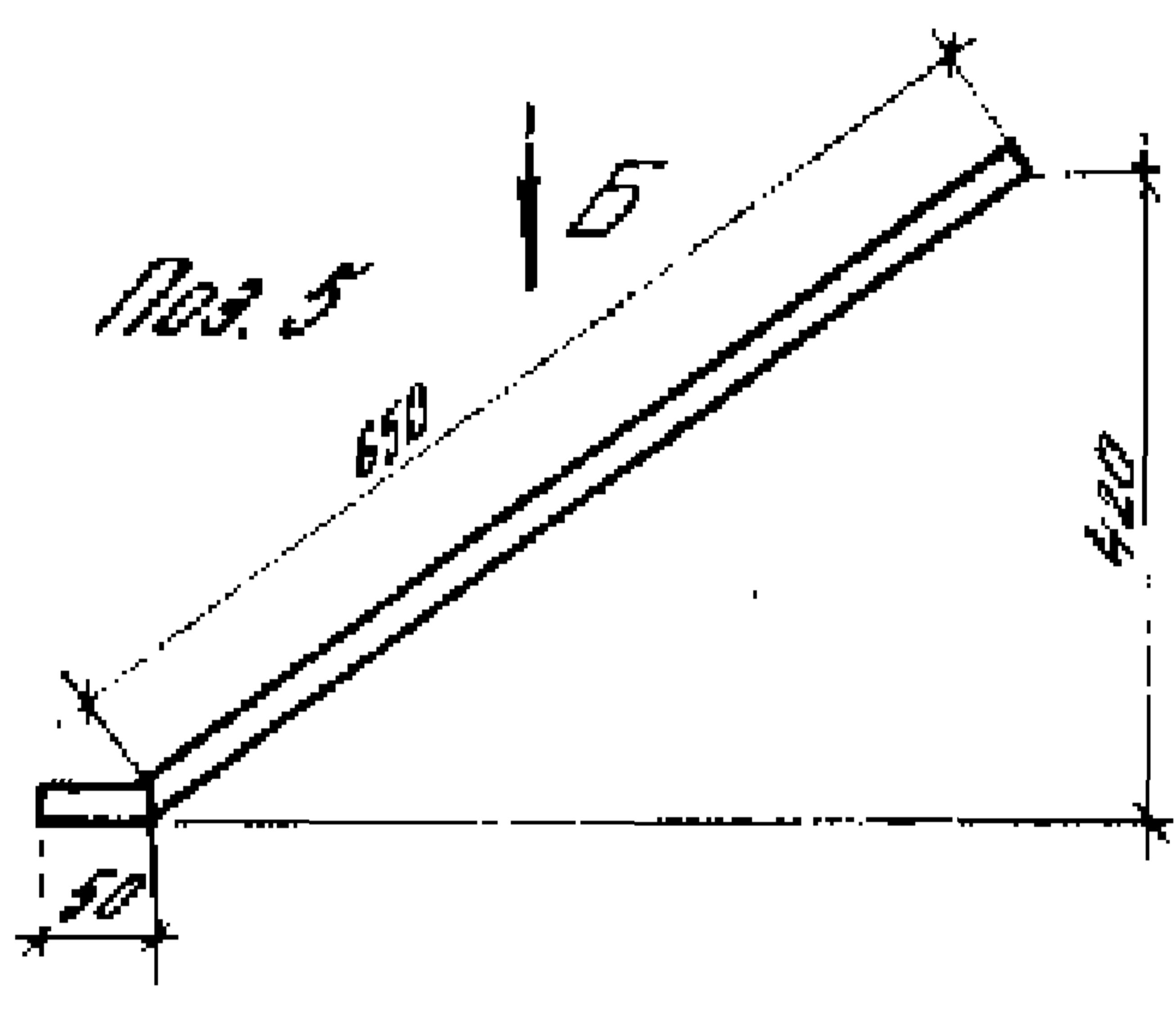
Поз. 2



Поз. 3



Поз. 5



Поз. 4



вид 5

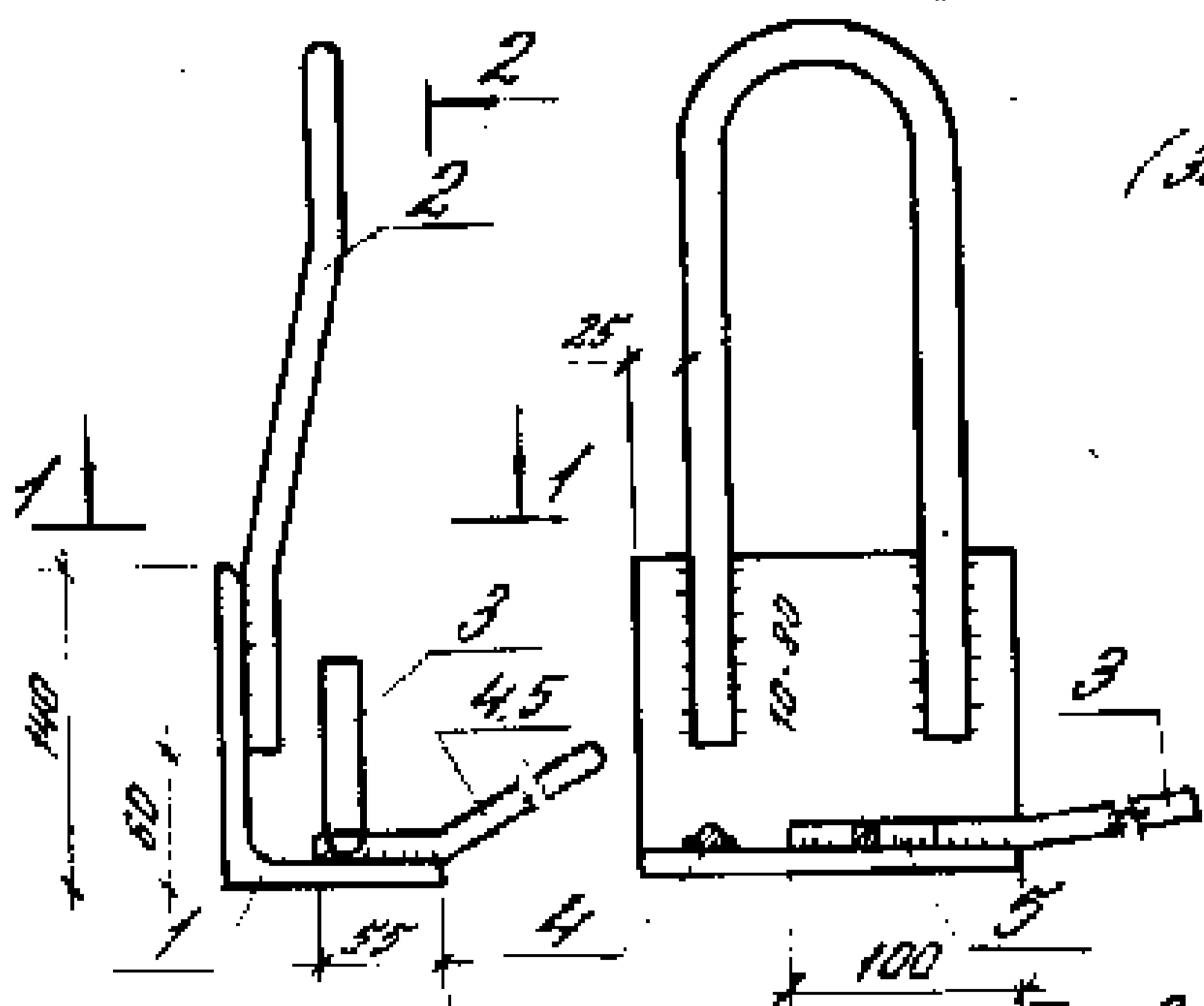


вид 4



МН2-1

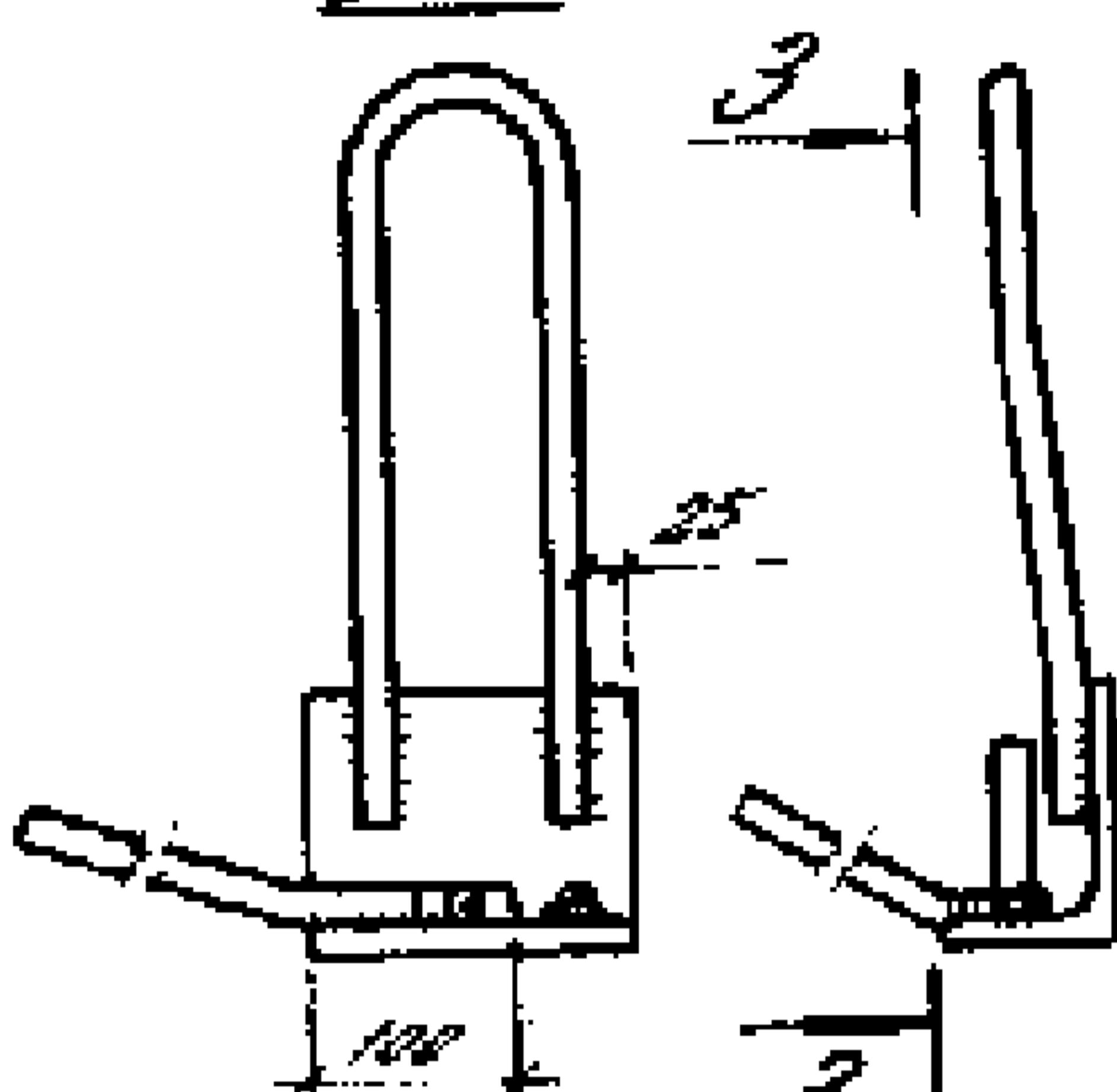
2-2



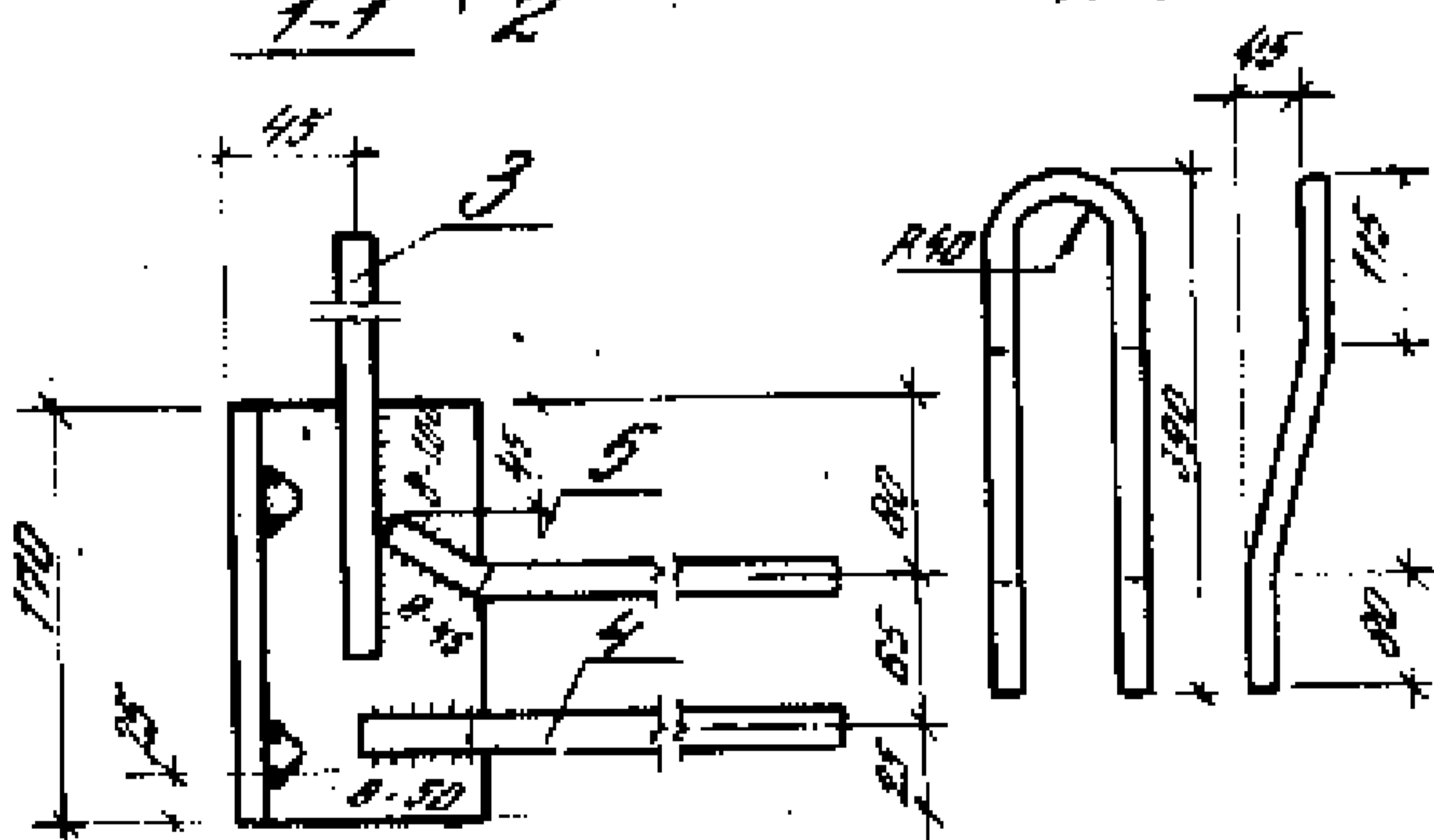
МН2-2

(запасное отключение МН2-1)

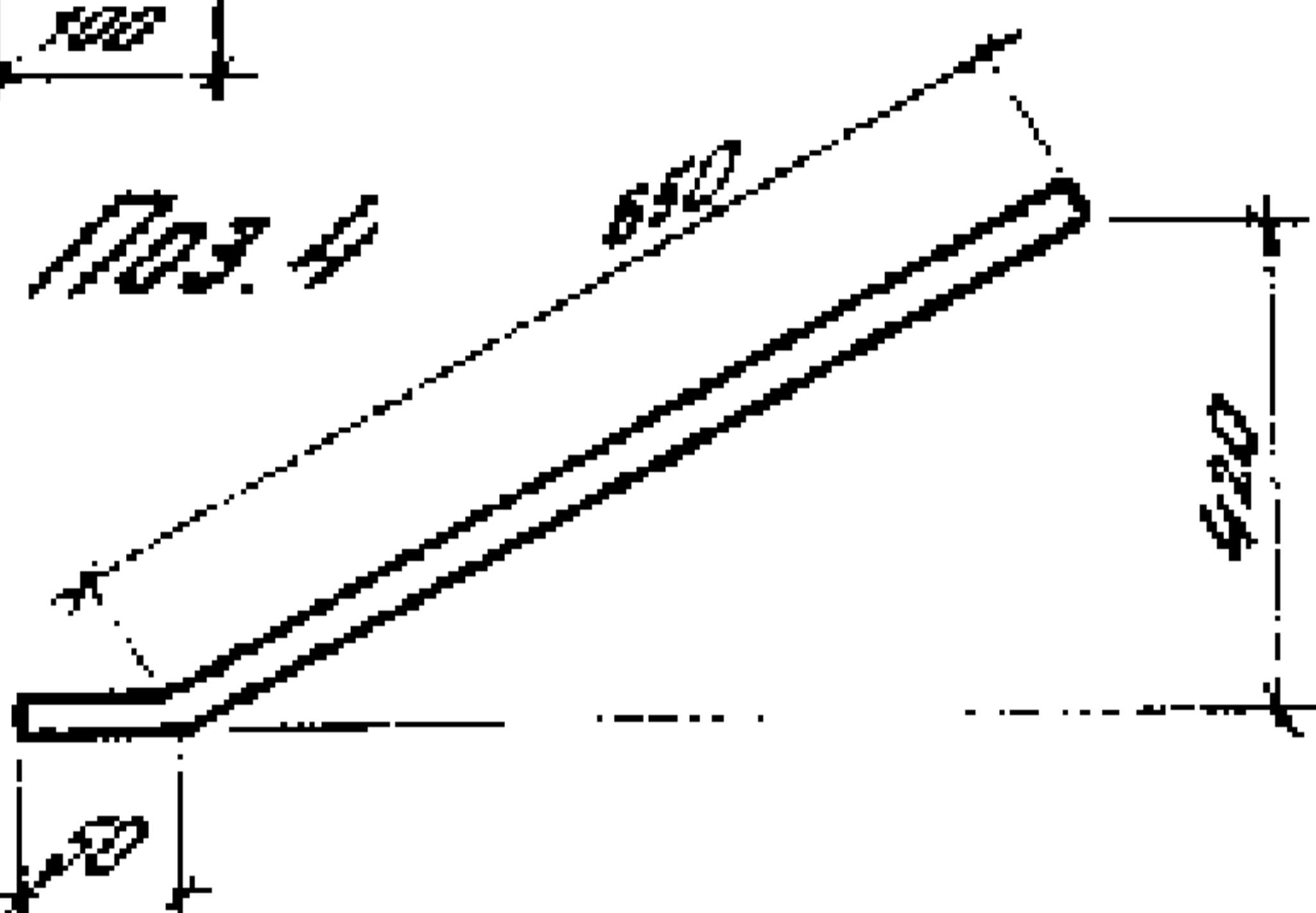
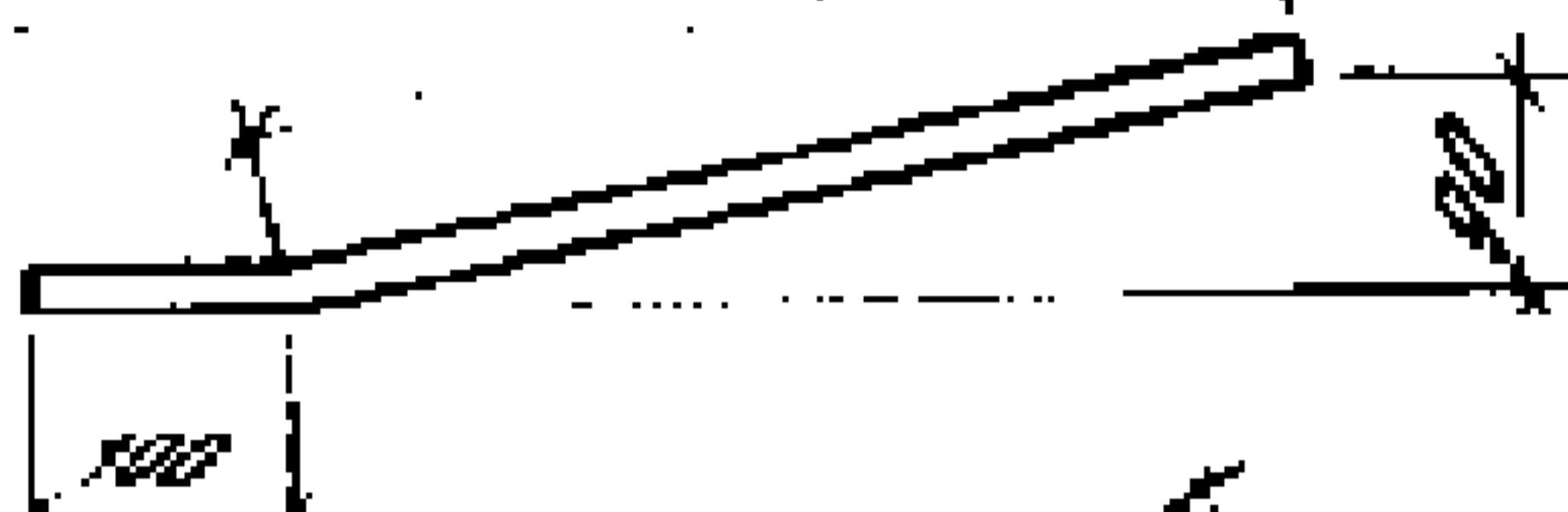
3-3



1103.2



1103.3 600



Паз 5 см.

документ - 24, п.2

Приварка отверстий к узламу

сварного шва

ГОСТ 14098-85 и

-Р44

Марка	Ном.	Наименование	Кол.	Масса	Общая
			шт.	шт.кг	шт.кг
	1	L 140x90x8, L= 190	1	2,40	
МН2-1	2	Ф 16 РІ, L= 840	1	1,32	
МН2-2	3	Ф 12 РІІІ, L= 700	1	0,62	5,5
	4,5	Ф 12 РІІІ, L= 700	2	0,62	

Литография: Красногорск А-1 ЦВР-III № 1967 5781-82.

Сдано в производство 12.03.1986 годом

ГОСТ 8570-86 марки В С7.3 кп 2-1 ТУ 14 1-3023-80.

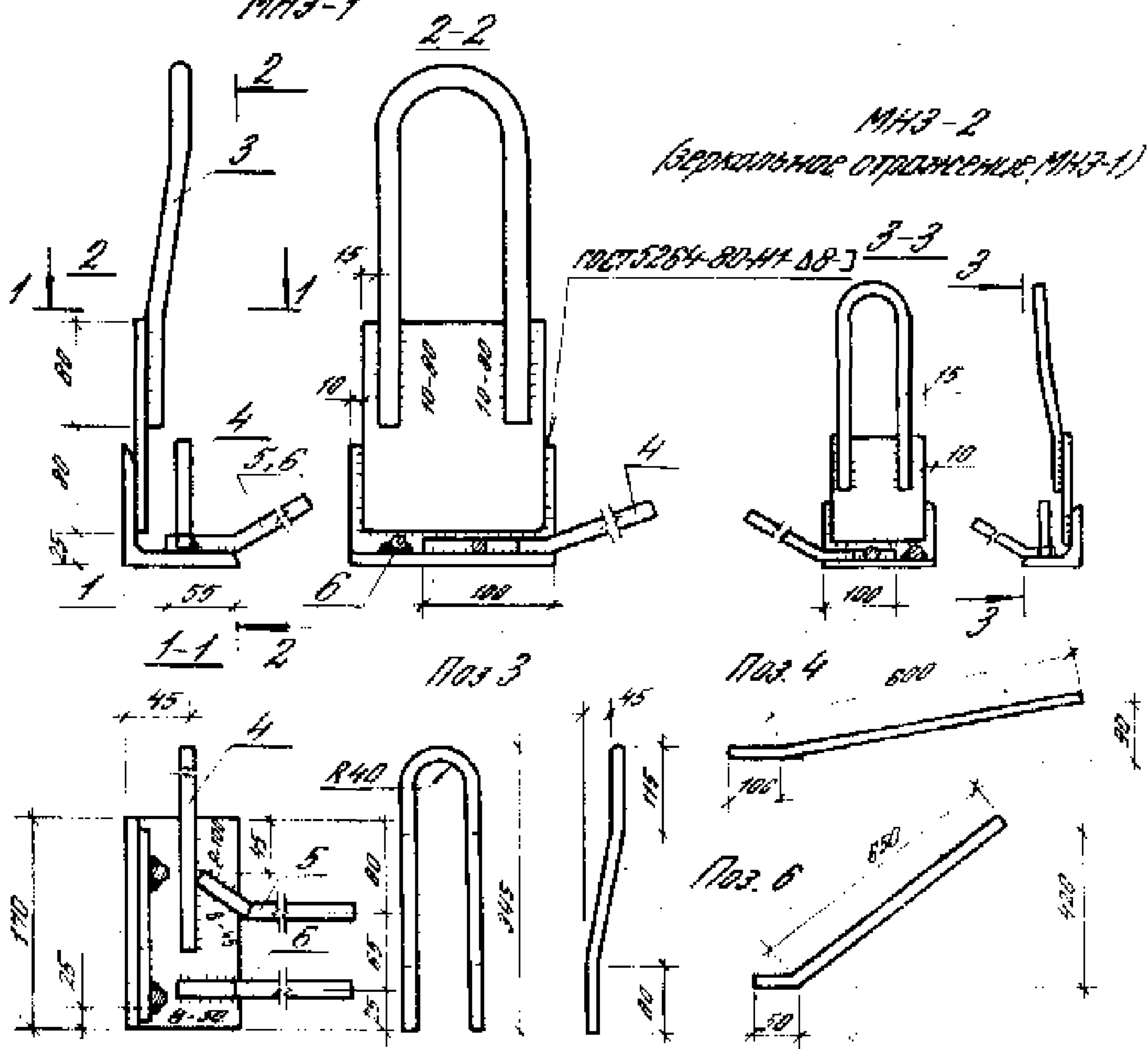
1405.1-16.3-25

Г.И.Н. Ожиганова	И.И.
Препод. Петрова	И.И.
Начальник Управления	И.И.
Голова Стремянки	И.И.
Н.Контр. Петрова	И.И.

Модель 3ДКМДИКО
МН2-1, МН2-2

Стадия	Срок	Номер
Р		1

ЧИМИДЖИАН ЗОБАРИН



Det. 5 cm.	Map no.	Date	Haemoglobin	Lat.	Mean	Mean per Kg.
Aug. 24, 1912 Dubuque, Iowa adult & young 4 immature clayton when nesting - 85-44-	*		1-90 x 90 x 8, $\ell = 770$	/	185	
	*	2	-150 x 8,	$\ell = 100$	/	161
	MH3-1	3	ϕ 1692,	$\ell = 730$	/	145
	MH3-2	4	ϕ 1242,	$\ell = 700$	/	062
	56	56	ϕ 1392,	$\ell = 700$	2	062

~~1405~~ - 163-26

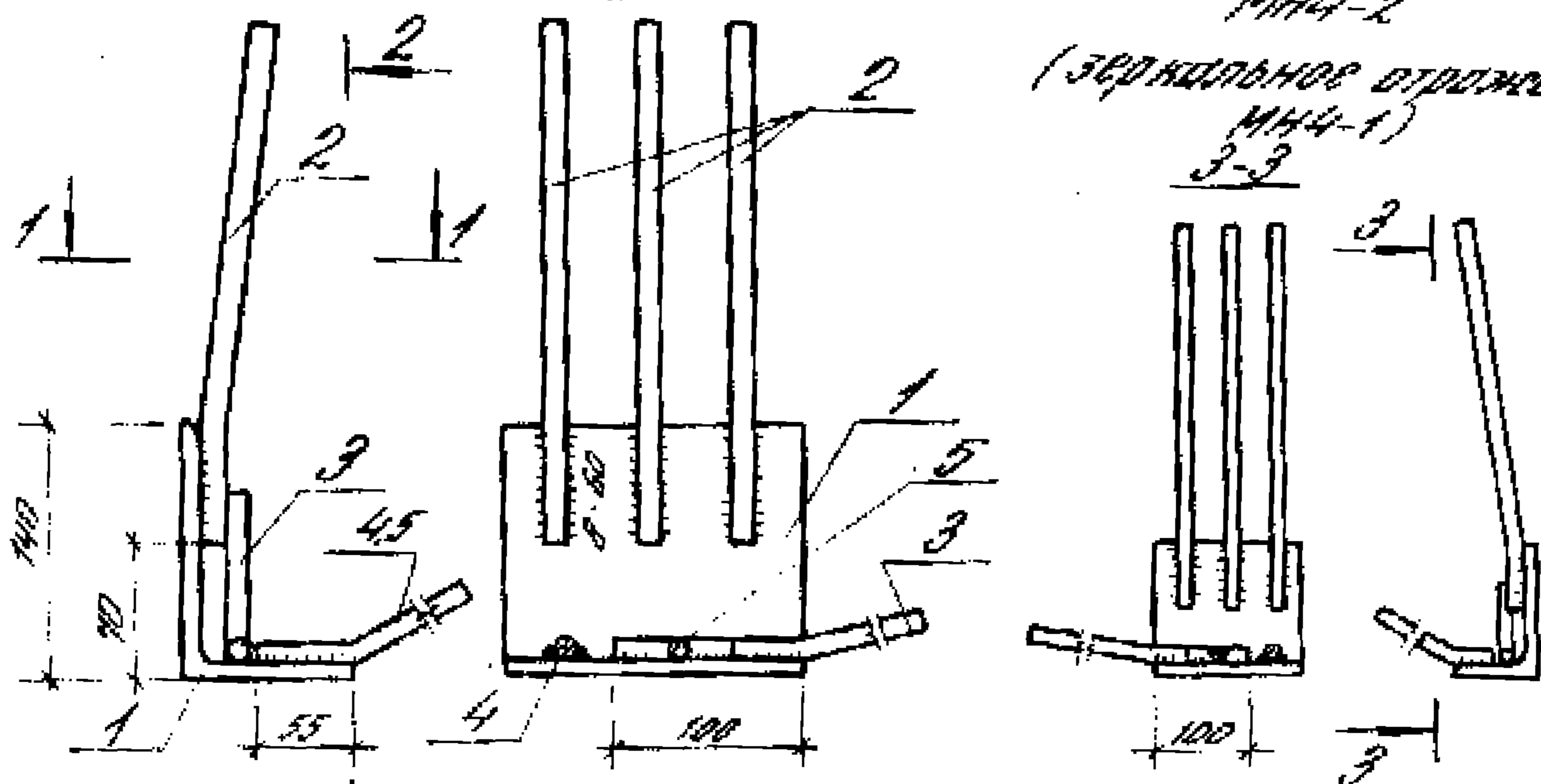
MH4-1

2-2

MH4-2

(ЗЕРКАЛЬНОЕ ВТРОЖДЕНИЕ
MH4-1)

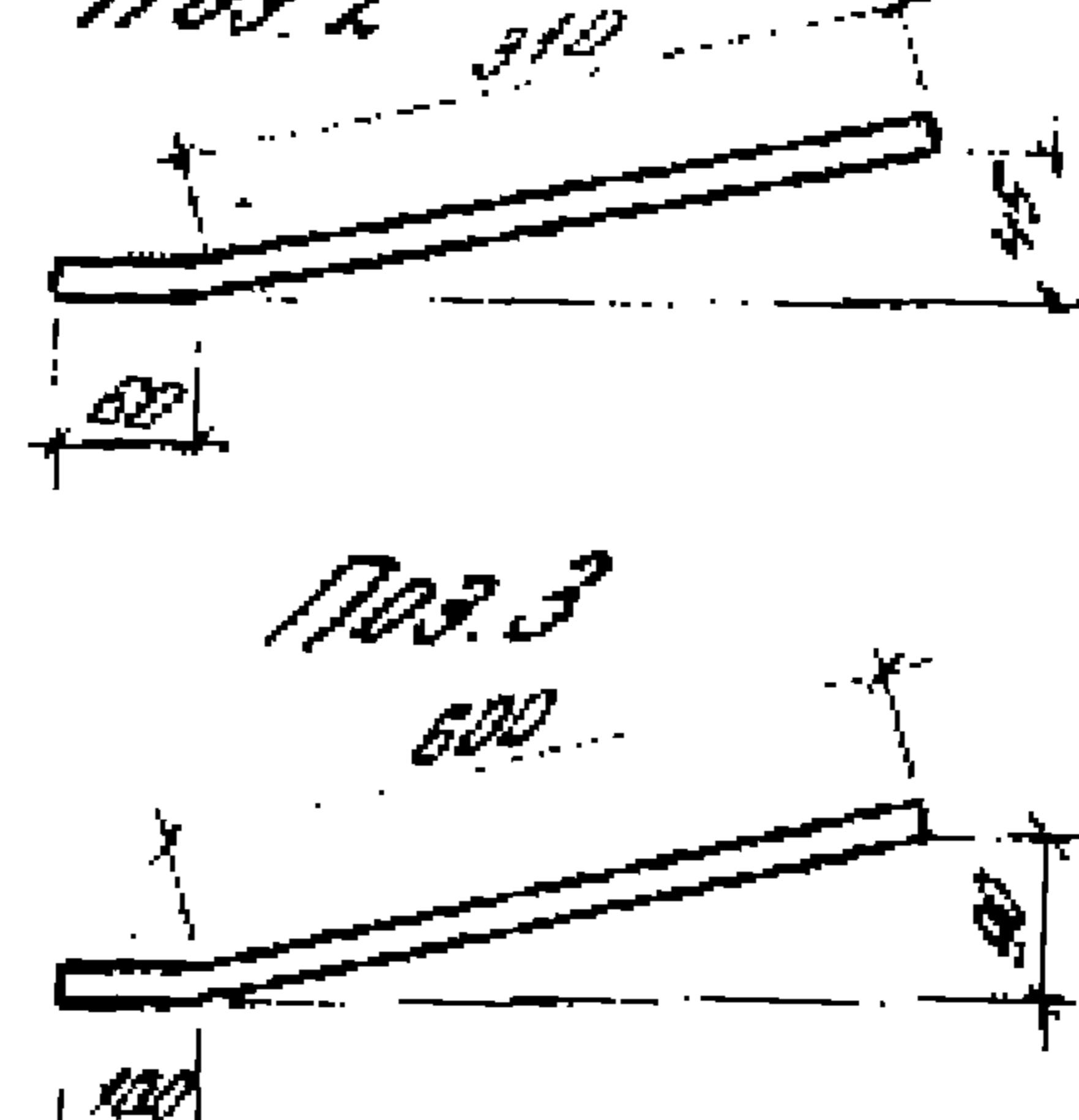
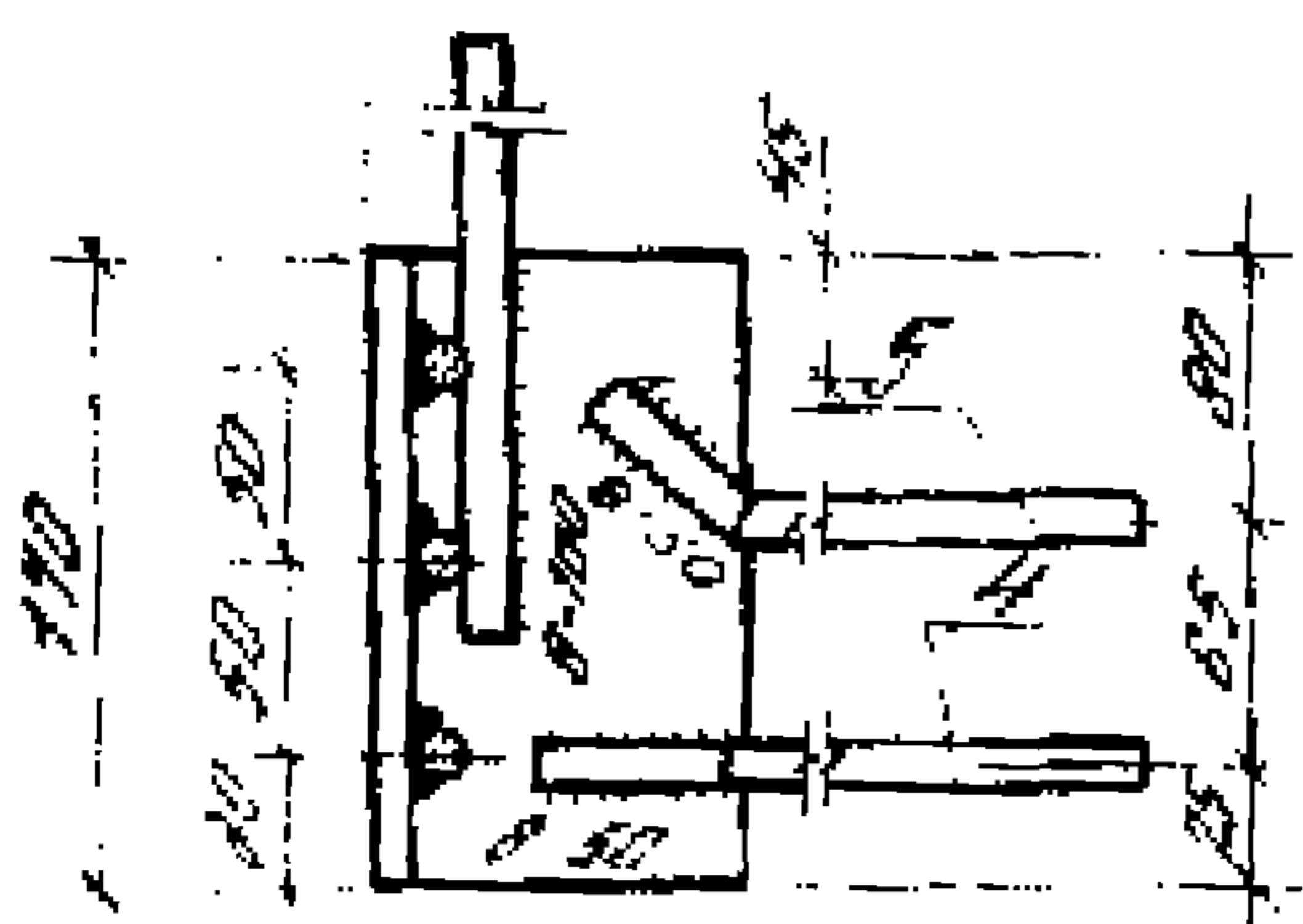
3-3



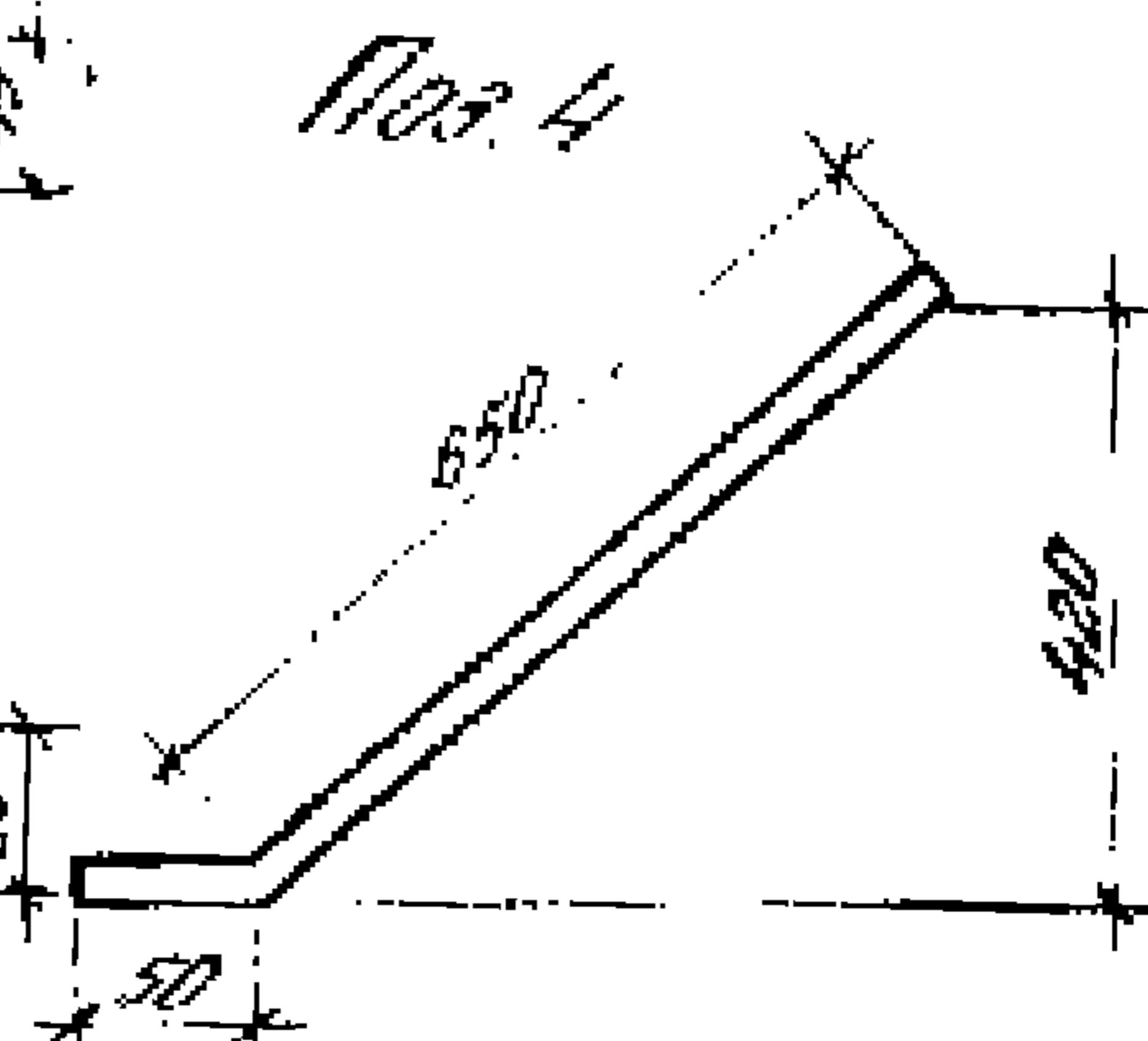
1-1 2

No. 2 312

No. 4



No. 3



№5 СМ. ДОКУМ.
- 24, л. 2

Марка	Ном.	Наименование	Кол.	Масса взр. кг	Общий масса, кг
Марка	1	L 140 x 90 x 8, L=130	1	2,40	
MH4-1	2	φ 12 RIII, L=370	3	0,33	
MH4-2	3	φ 12 RIII, L=700	1	0,62	5,2
	4.5	φ 12 RIII, L=700	2	0,62	

Принято по КПДССО А-III по ГОСТ 5784-82.
Сталь профильная угловая неравноподбородная по
ГОСТ 8512-86 марки В ГОСТ 2-1 ТУ 14-1-3023-80

1.405.1-16.3-27

ГЛНК №	Бланковое	141
Разработ.	Петрович	Иван
Исполн. Никанова	Иван	
Пробег. Степанова	Иван	
Н. конц.	Петрович	Иван

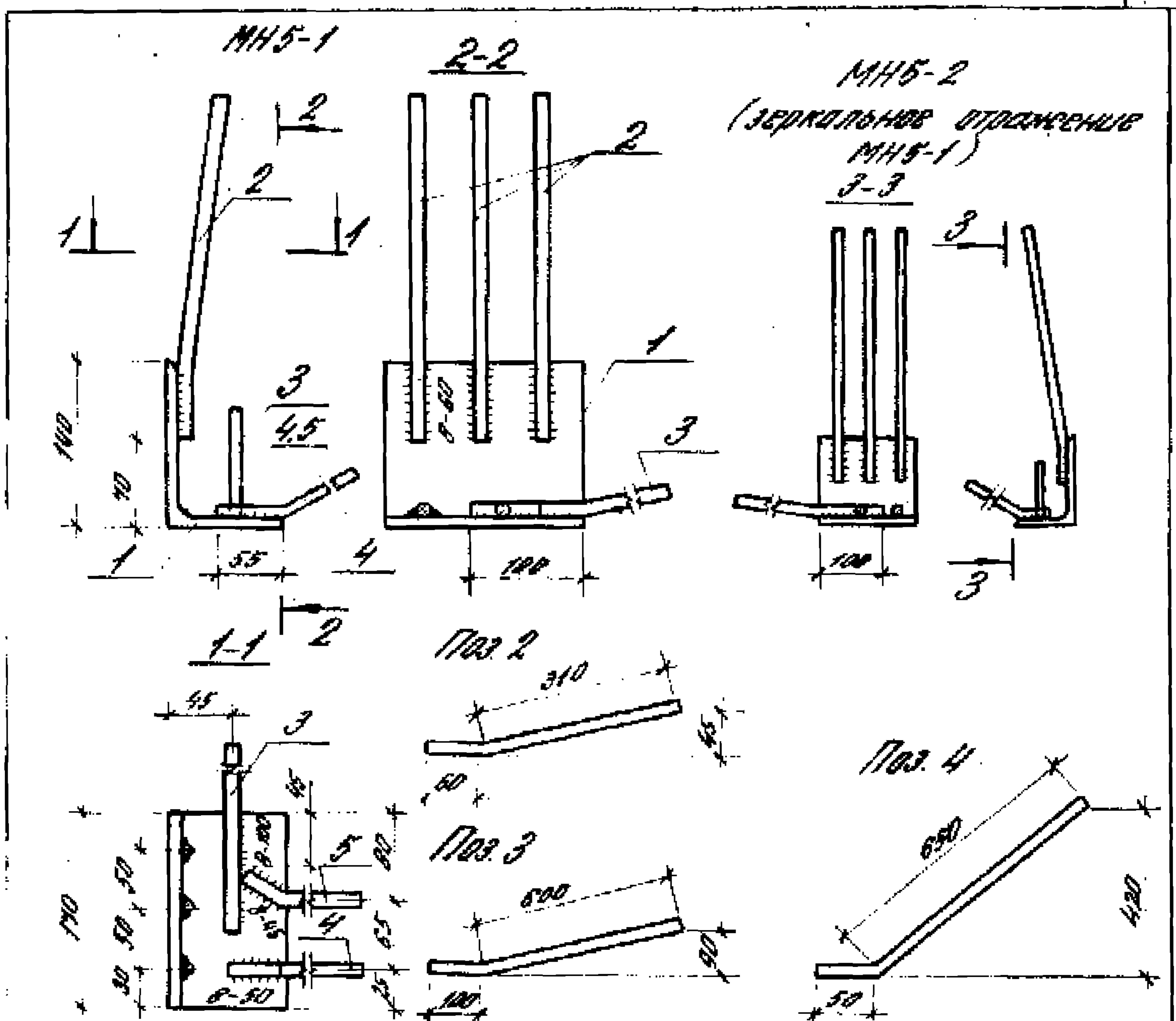
Изображение зеркальное
MH4-1, MH4-2

Стандарт
ГОСТ
Лист

Р

1

ЧИЛИПРОДМЕДИА



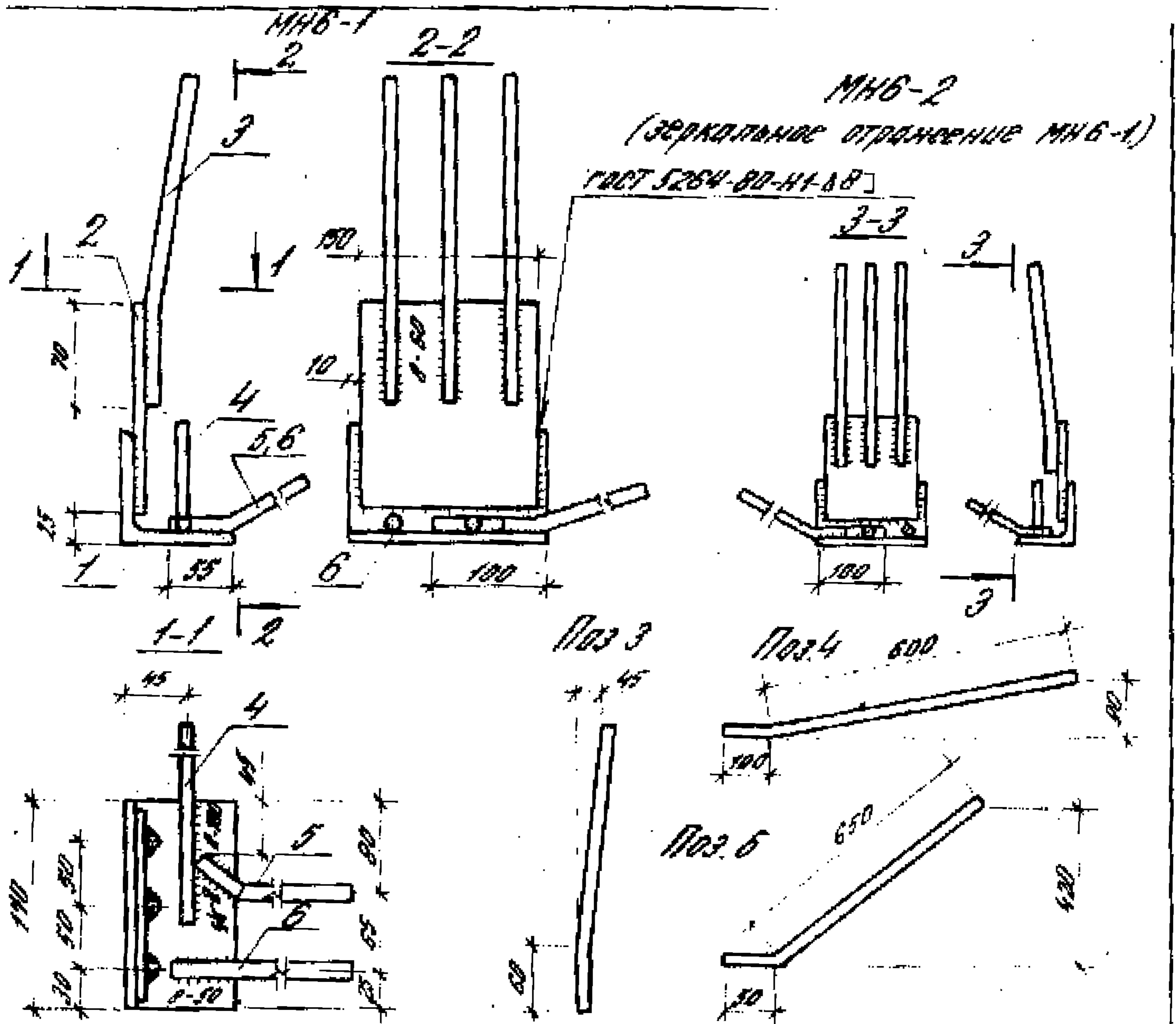
Montgomery Kansas 6-11-10 1945-82.
Montgomery Kansas 6-11-10 1945-82.
Montgomery Kansas 6-11-10 1945-82.

~~1405.16.2.00~~

1. *Leucosia*
2. *Leucosia*
3. *Leucosia*
4. *Leucosia*
5. *Leucosia*
6. *Leucosia*

Initial estimation

A horizontal banner divided into three equal-width panels by thick black lines. The top panel contains the words "Gardens", "Nest", and "Dawn" in a cursive, handwritten-style font. The bottom panel features a stylized, abstract drawing of a bird's nest made of twigs and leaves, centered horizontally.



Доз. 5 см.
Весн. 24.0.2

Приставка для
кварков к узелку
и плавающим
сварным швам
ГОСТ 14098-85-НН-
-Рш

Марка	Ном.	Наименование	Кол	Масса кг, кг	Остаток массы, кг
Приставка для кварков к узелку и плавающим сварным швам ГОСТ 14098-85-НН- -Рш	1	L 90x90x8, L=170	1	1,85	
	2	-150x8, L=160	1	1,51	
	3	φ12AIII, L=320	3	0,28	0,84
	4	φ12AIII, L=700	1	0,62	
	5,6	φ12AIII, L=700	2	0,62	

Прочистка класса А-II по ГОСТ 5781-82.

Сталь профильная марки ВСТЗ КП 2-1 ТУ 14-1-1023-80
жесткая радиопоглощающая по ГОСТ 8509-86 и
по ГОСТ 103-76 *

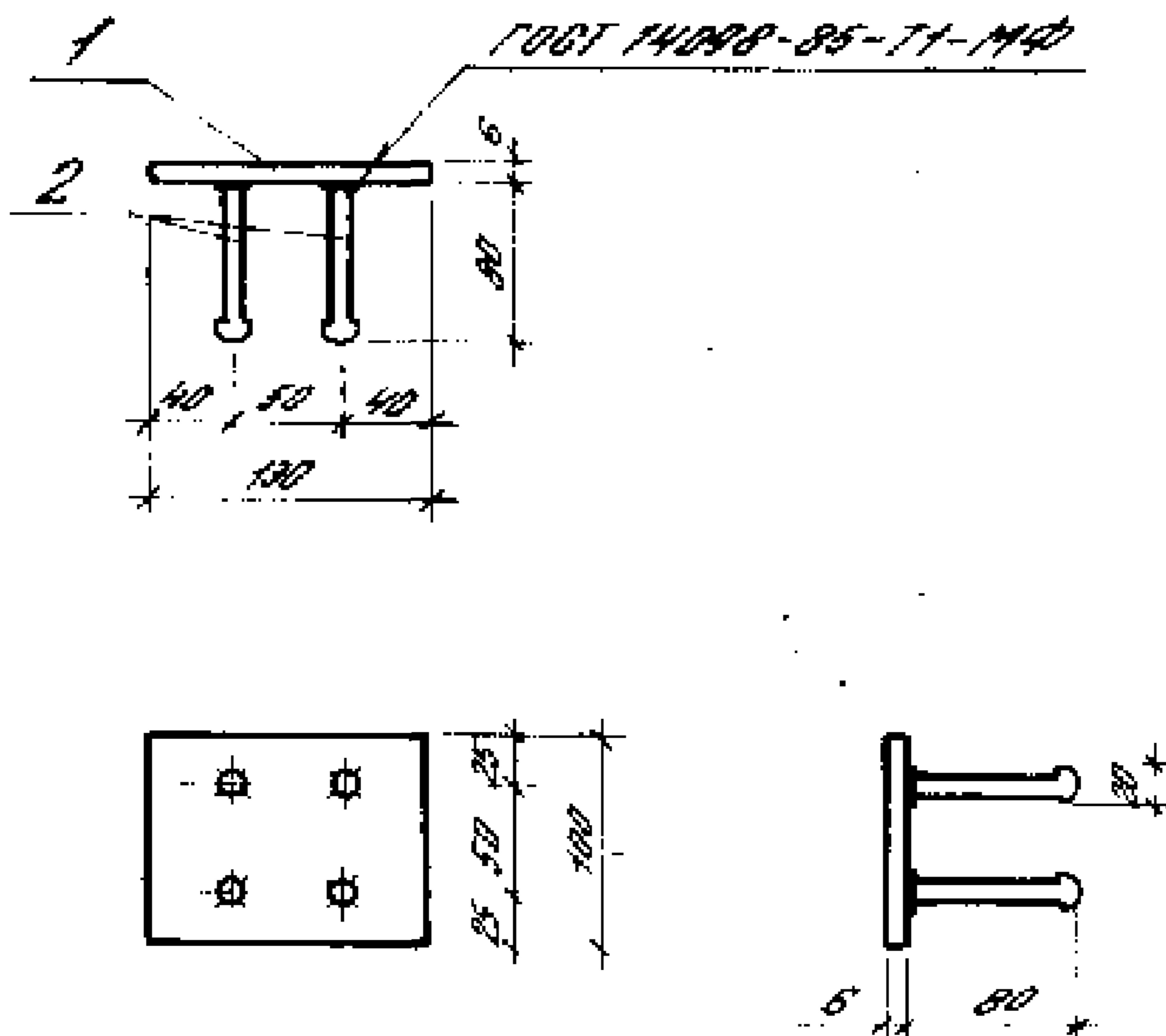
1465-16.3-29

Г.И.И.Р. Балакова 117
Безраб. Петрова 345
Числ. Николаев 104
Провер. Смирнова 104
Составлено 1.05.85

Надение закладное
MHG-1, MHG-2

Синий	Лист	Листов
0		1

ЦНИИПРОМЭЛЕКТРИК



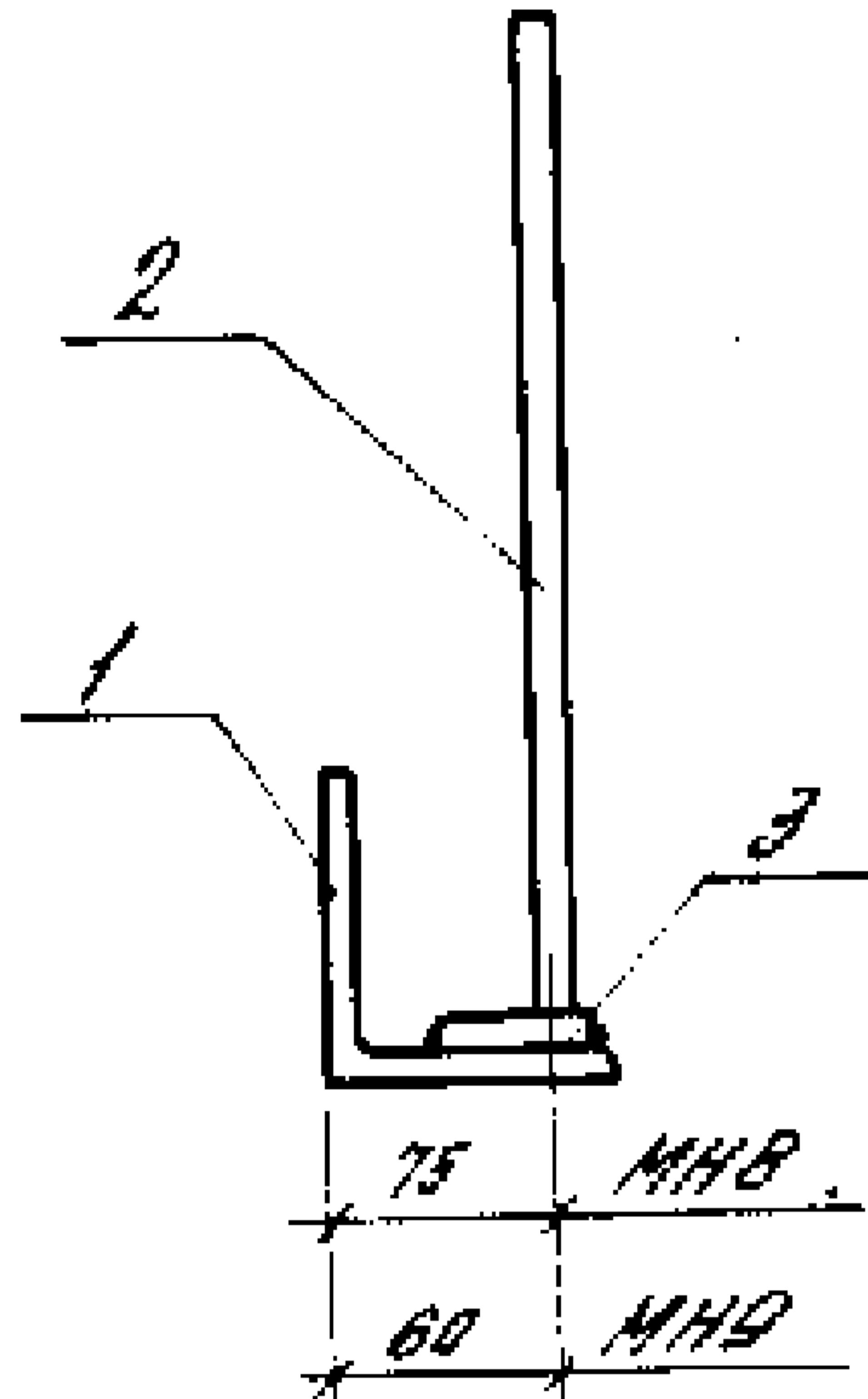
1. Знакомство с методом
исследования и правилами
его применения в геодезии
и гравиметрии

2. Изучение методов
измерения координат
и высоты.

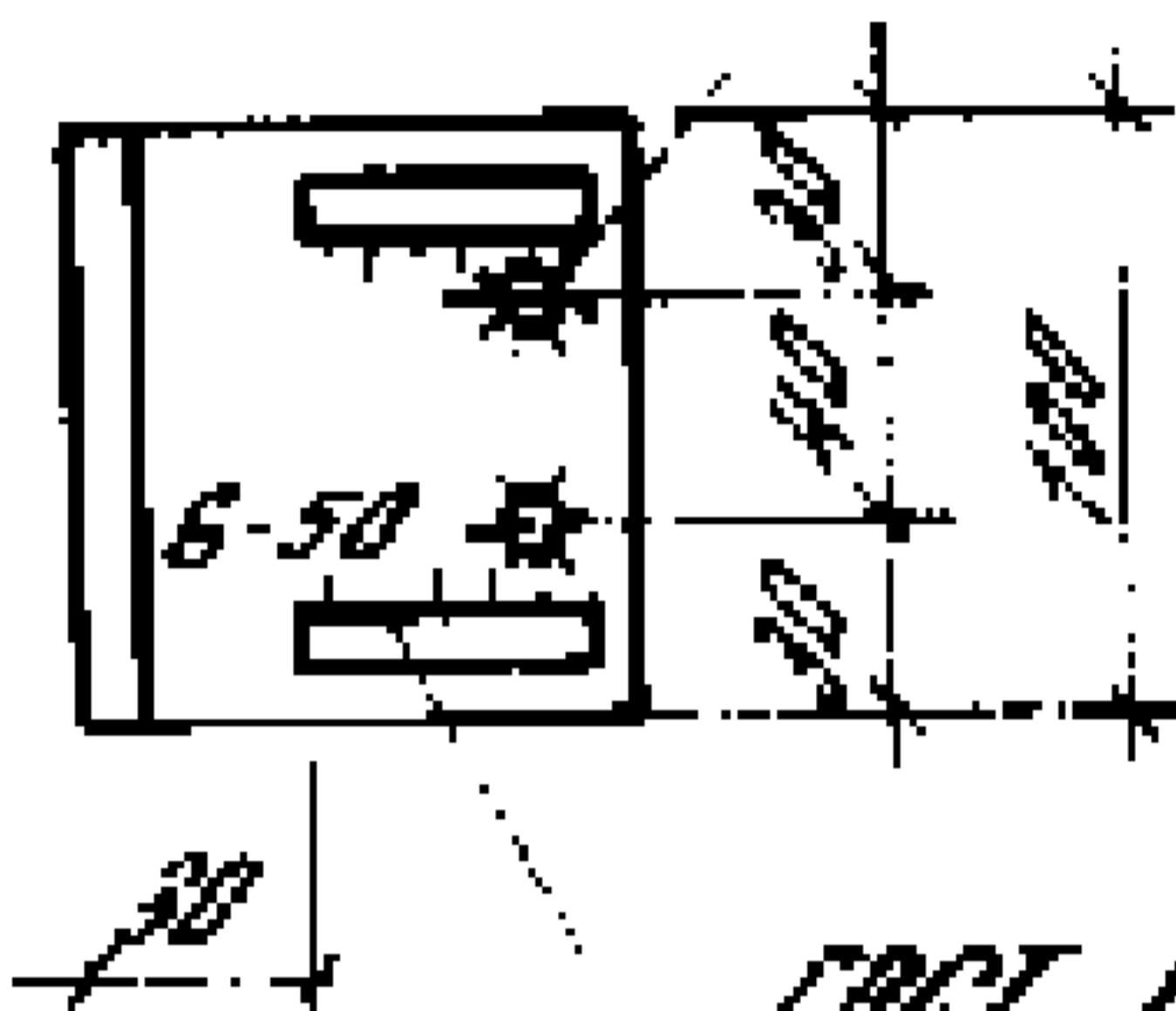
<i>Mosca</i>	<i>Leucophenga</i>	<i>Mosca</i>	<i>Mosca</i>
<i>Leucophenga</i>	<i>Leucophenga</i>	<i>Leucophenga</i>	<i>Leucophenga</i>
✓	- 100 x 6, $\rho = 180$	✓	25x
✓	✓ 100 x 6, $\rho = 180$	✓	20x

Montgomery: Known P-700 just sent off
Smart reservation no part lot #^{*} may be
sent to 2-1 no 754-1-1227-20

This image shows a document page with several rectangular redaction boxes. The text "465-1-103-20" is written diagonally across the top right. The left side contains faint, illegible cursive handwriting.



ГОСТ 14098-85-71-М9



ГОСТ 14098-85-Н1-Р9

Марка изделия	Ном.	Наименование	Кол.	Масса шт, кг	Масса штук, кг
MH8	1	L 90x8, l=100	1	0,1	
MH8	2	φ 10MIII, l=300	2	0,19	0,38
MH9	3	φ 10MIII, l=50	2	0,03	

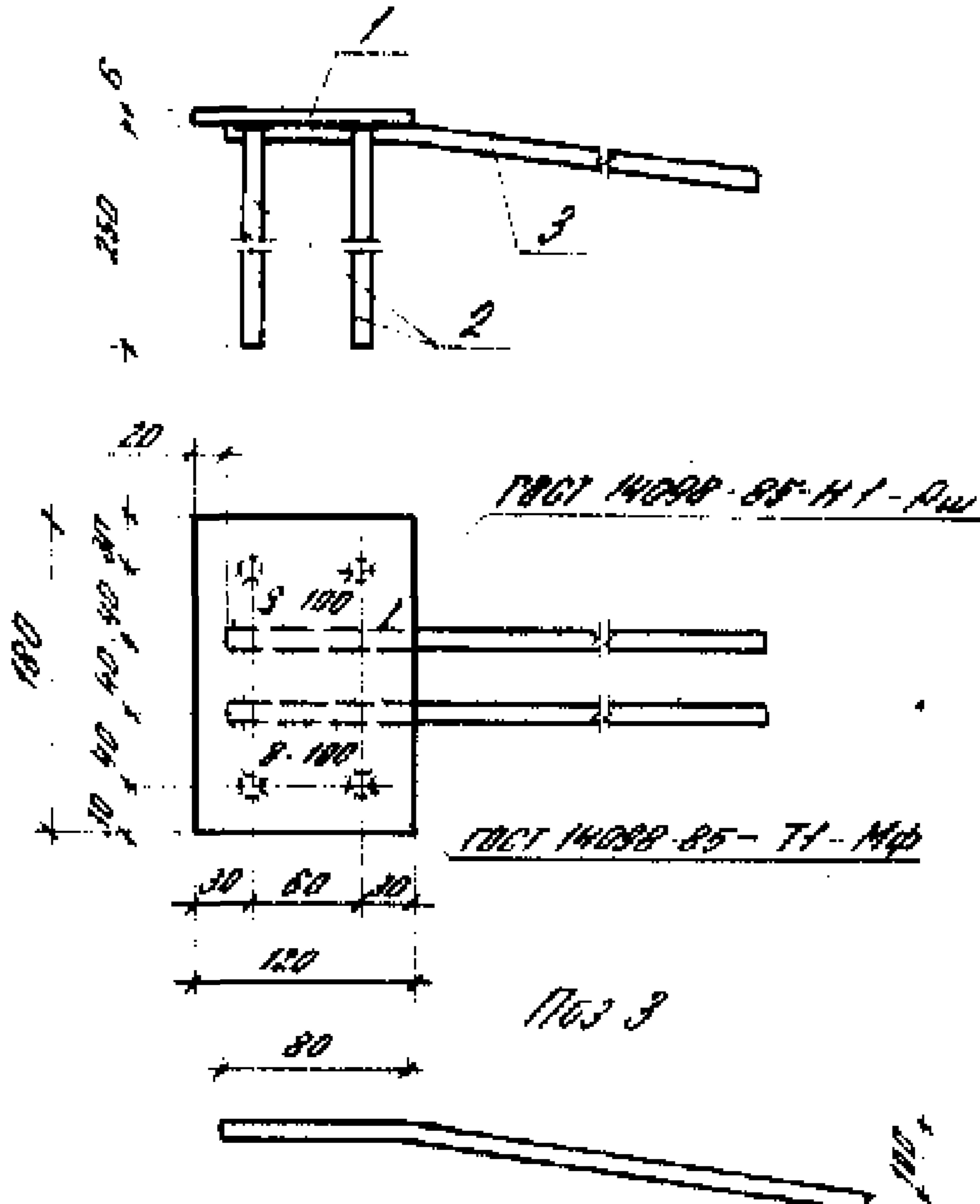
Арматура класса А-III по ГОСТ 5784-82
Сталь проектированная углеродистая рабочая
по ГОСТ 8509-86 марки ВСТ ЗКП 2-1 10
ТУ 14-1-3023-80

1465.1-16.3-31

Сдано	бачковский	стадий	проверил
Завод	Петров	8	
Изготов	Смирнов		
Продукт	Святова	6	
и клиент	Петрова	4	

Изделие закладное
MH8, MH9

ЧИТАЮЩИЕ СМОГУТ



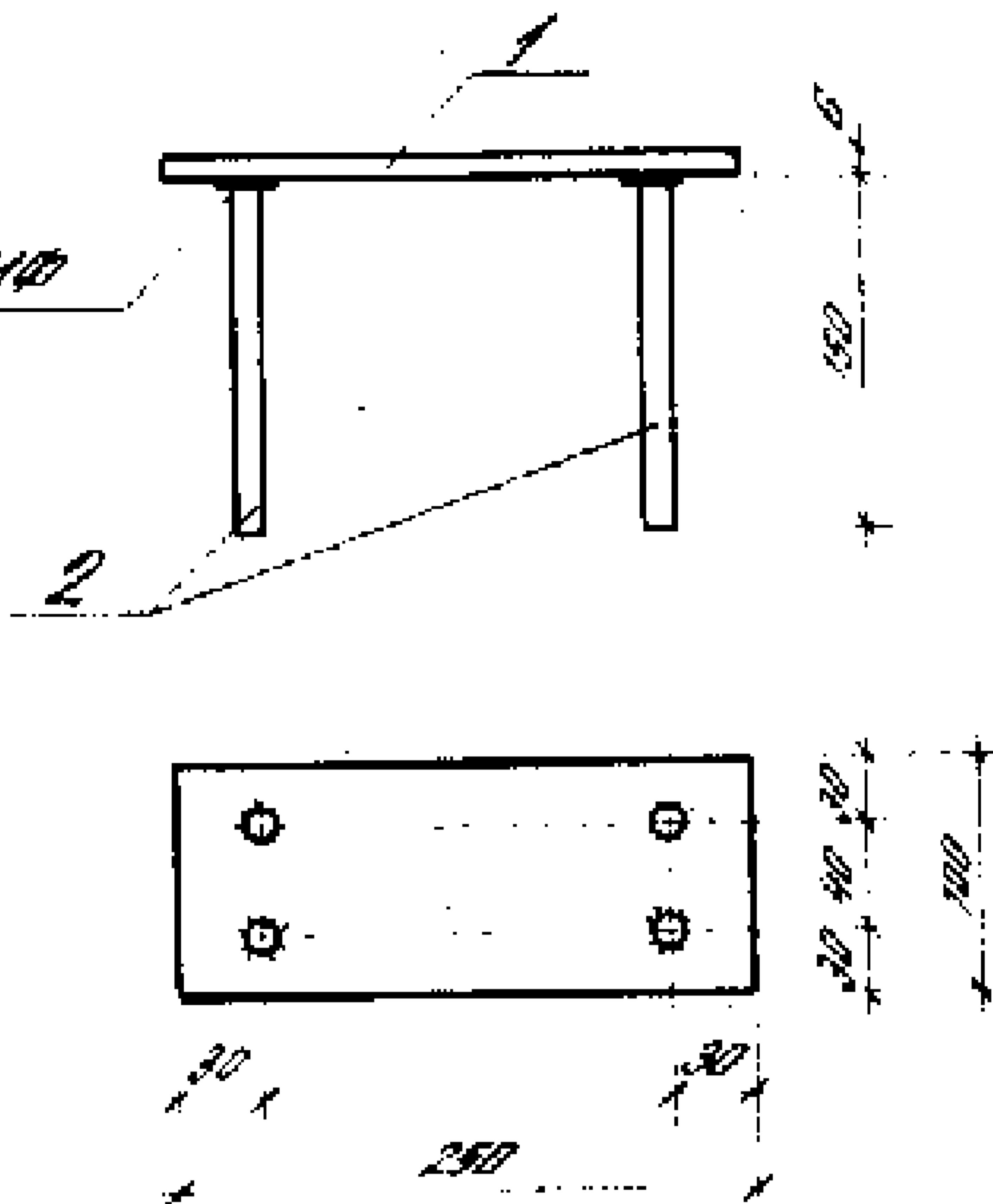
Model results for different parameter values:

- Top row: $N = 100$, $f = 100$, $L = 100$
- Middle row: $N = 100$, $f = 100$, $L = 200$
- Bottom row: $N = 100$, $f = 200$, $L = 400$

The plots show the relationship between the variables, with the solid line generally following the dashed line.

Montgomery Kansas 6-17-70 very short-rg.
found numerous in soil near the - 75 * reported
as little as 1/4 in. long.

ЗГСТ 14048-85-74-140



Марка материала	Номер	Наименование	Кол.	Масса одинич. кг	Масса всего кг
М411	1	- 100*6, l= 250	1	1.2	
	2	φ 10 H8, l= 150	4	0.09	16

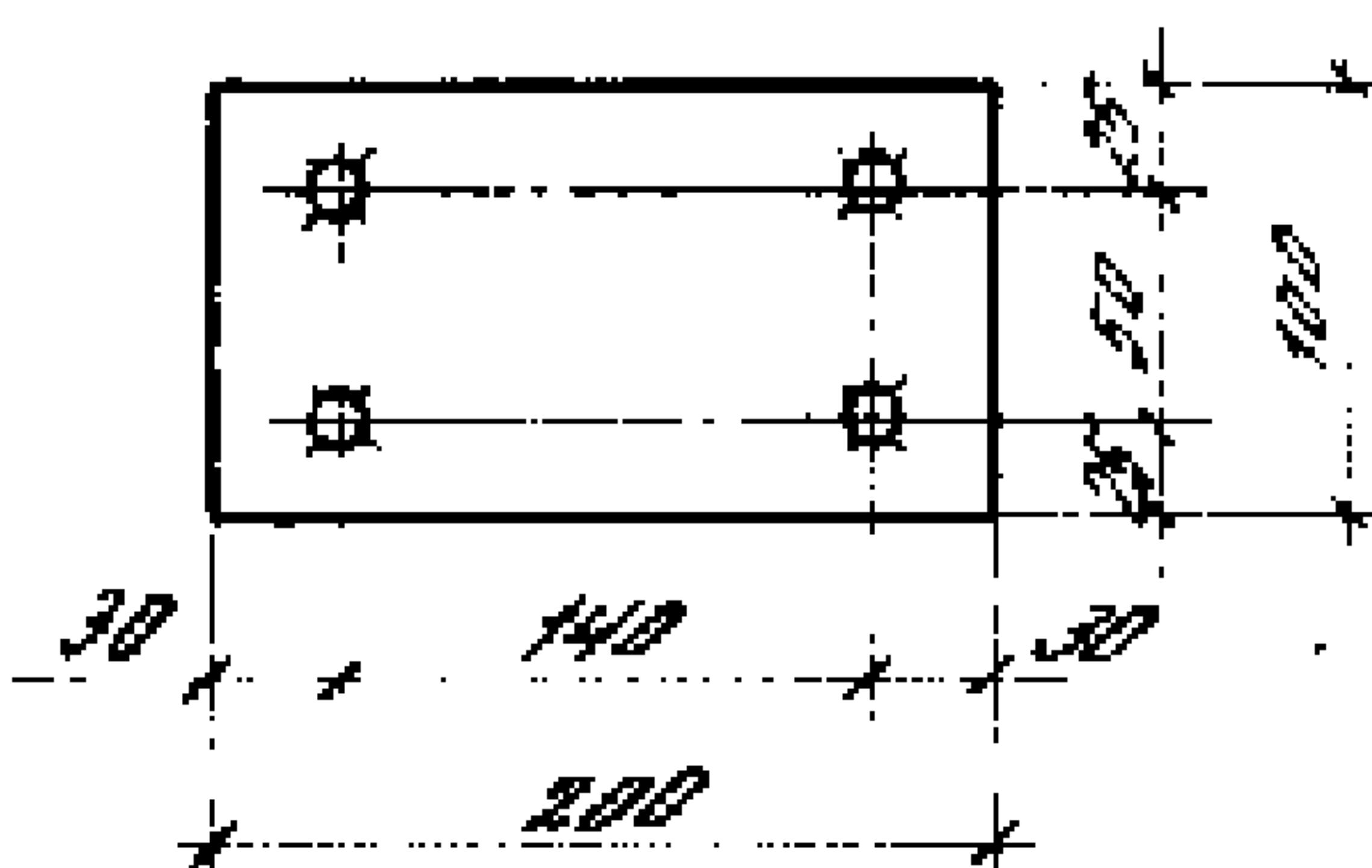
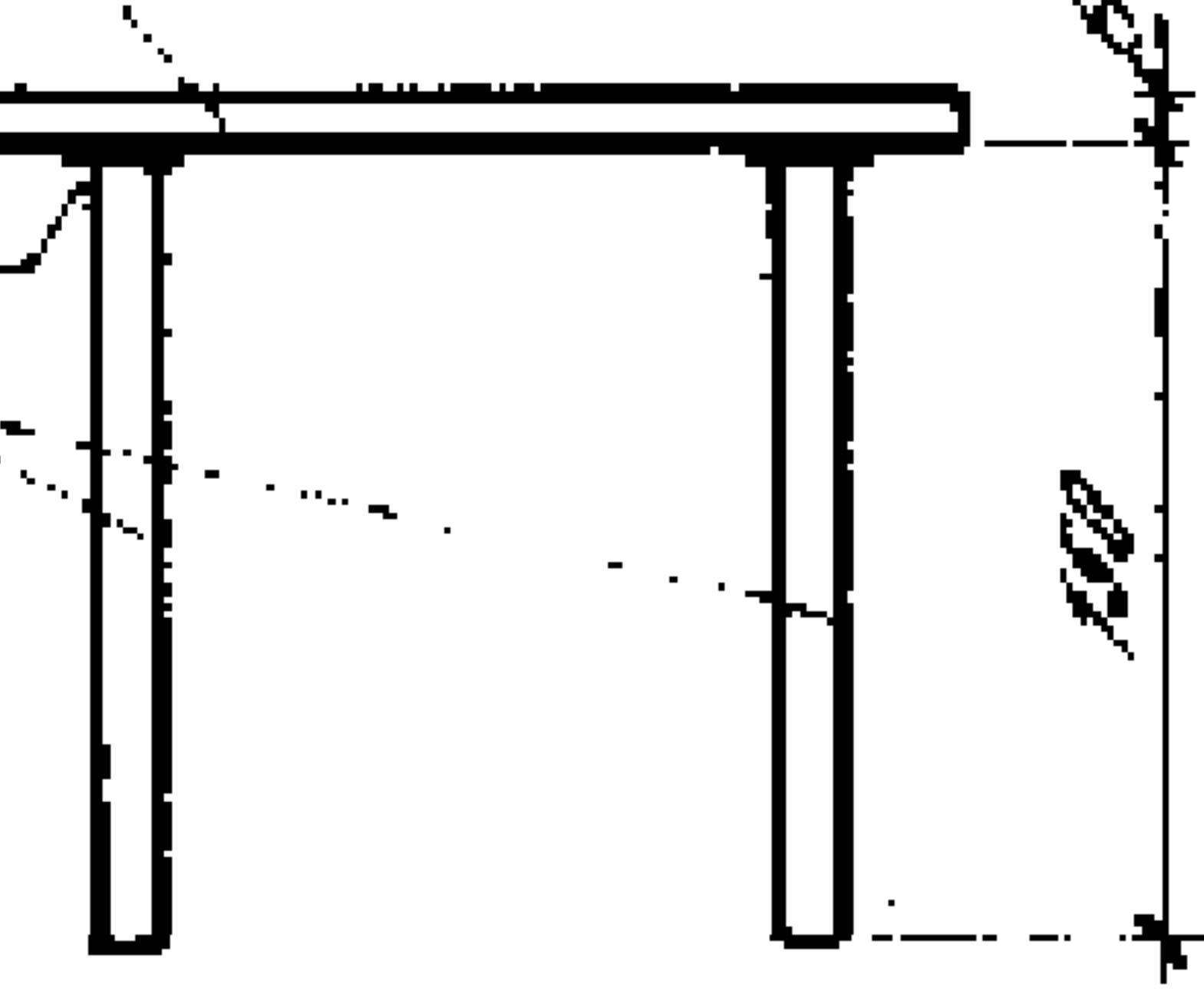
Размеры взяты из ЗГСТ 14048-85
Стандарт разработан по ЗГСТ 103-76 * МДРКУ
8 СТ З РН 2-1 74 14-1-3023-80

1465.1-163-33

Г.И.Н.З	Бланк	Ф.И.О.	С.Г.А.И.Н	Л.И.М	Д.И.М
ЗГСТ	Бланк	1465.1-163-33	2		7
Прил.д	Бланк				
Прил.и	Бланк				
Прил.р	Бланк				
И.И.И.И	Бланк				

РДСТ 14098-85-74-14Ф

2



Марка стали	Ном.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса удельная кг
МН12	1	-100x6, l=200	1	0,94	4,3
	2	φ10.8III, l=150	4	0,09	

Арматура кованая А-III по ГОСТ 5781-82
Сталь полосовая по ГОСТ 103-76 * марки
8 ст 3 кп 2-4 по ТУ 14-1-3023-80

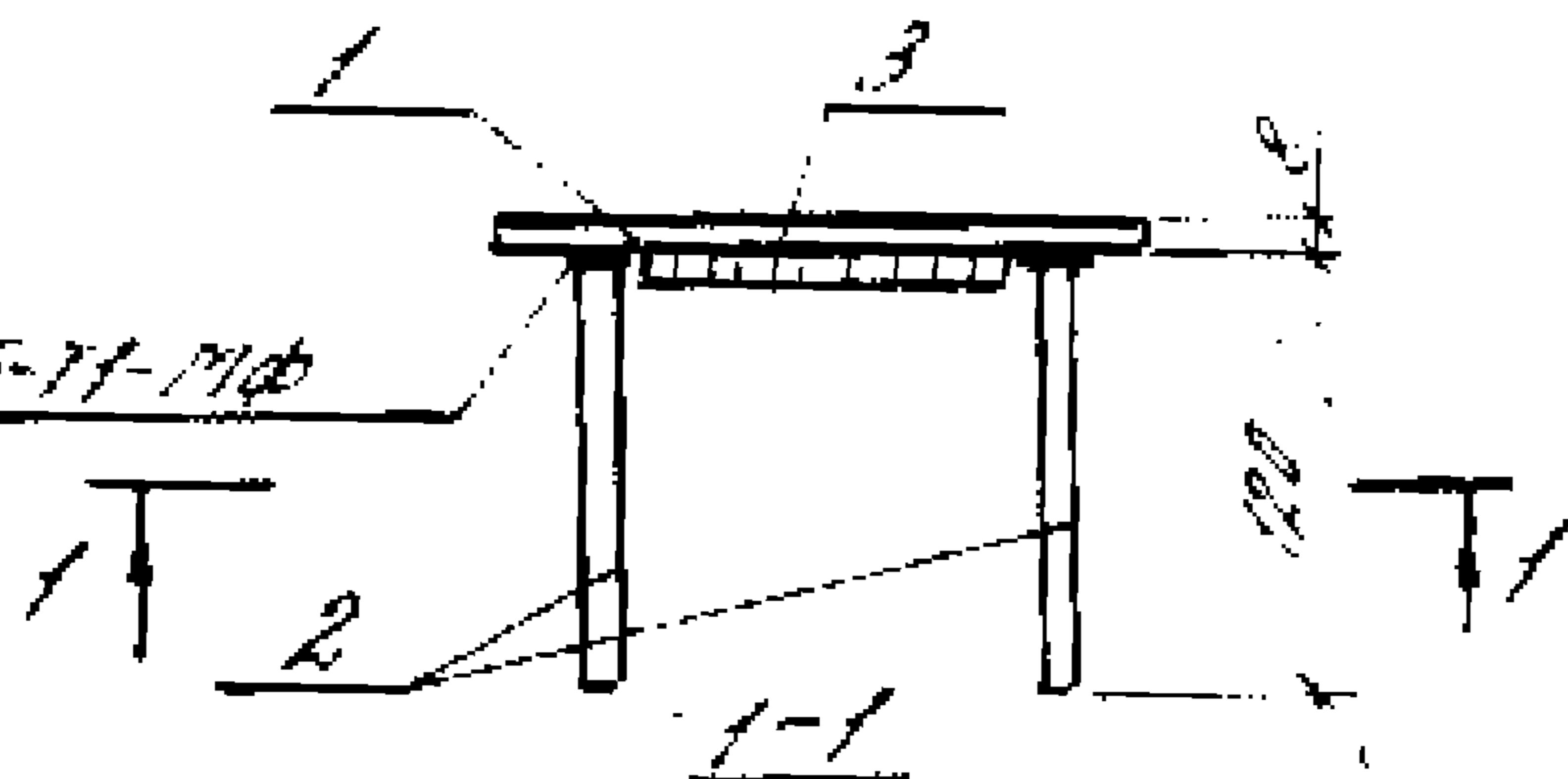
14651-16.3-34

Д.И.ончи	Балансир	110
П.З.шевелев	Балансир	178
Л.Логинов	Наклонный	сиф.
Д.В.шевелев	Скатка	144
А.Кондратов	Петрова	164

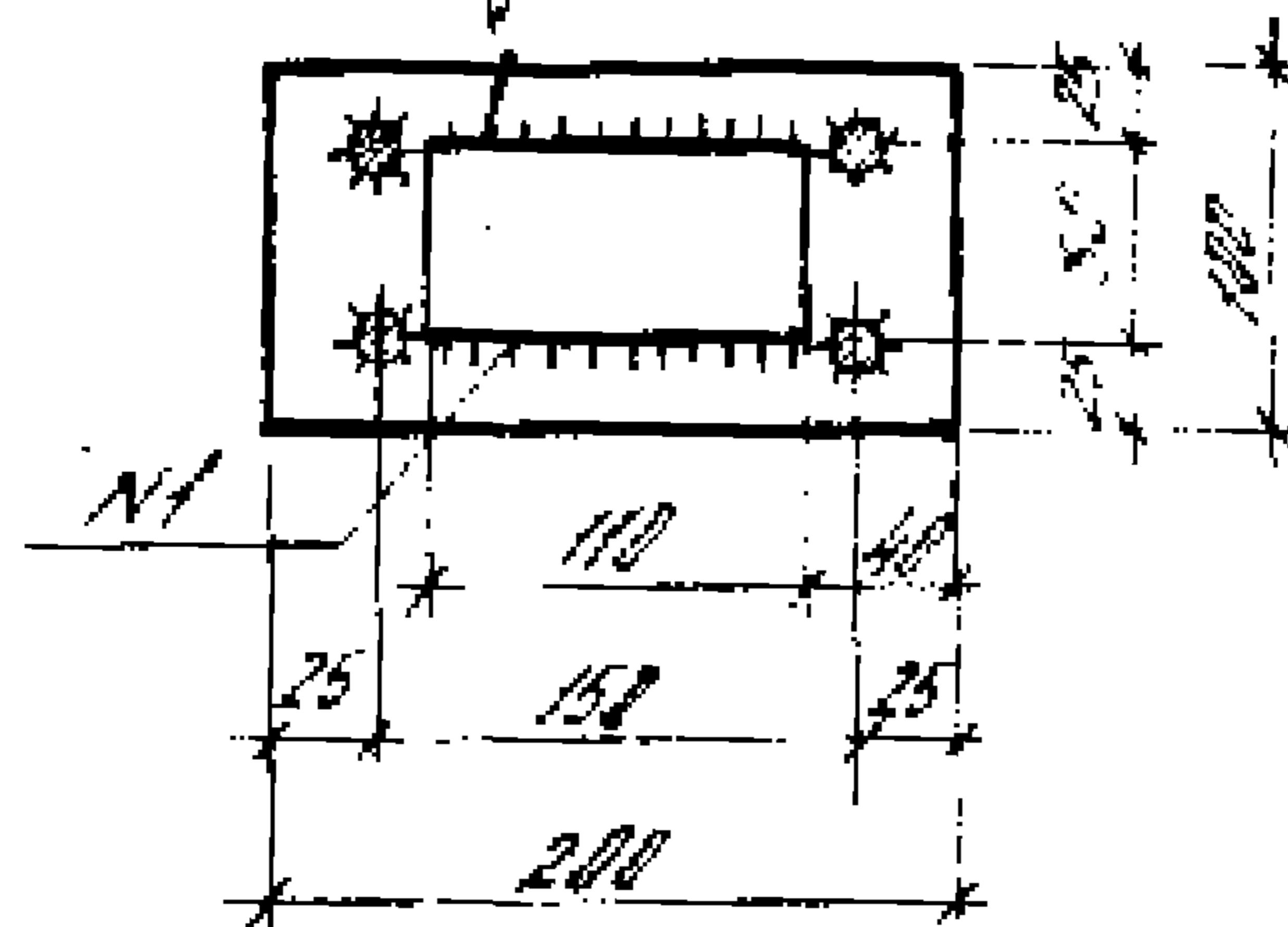
Изображение здания
МН12

Стадия	Лист	Листов
0		1
ЧИЛИПРОДЗДАЧИИ		

МСТ 4098-85-77-174Ф



МСТ 5264-80-77-58-100



Наряду шифр/нр	№3	Наименование	Кол.	Масса кг, кг	Масса штук, кг
	1	- 180x8, l=200	1	1,28	
МН 19	2	φ 10АМ, l=120	4	3,07	1,9
	3	- 50x8, l=110	1	0,35	

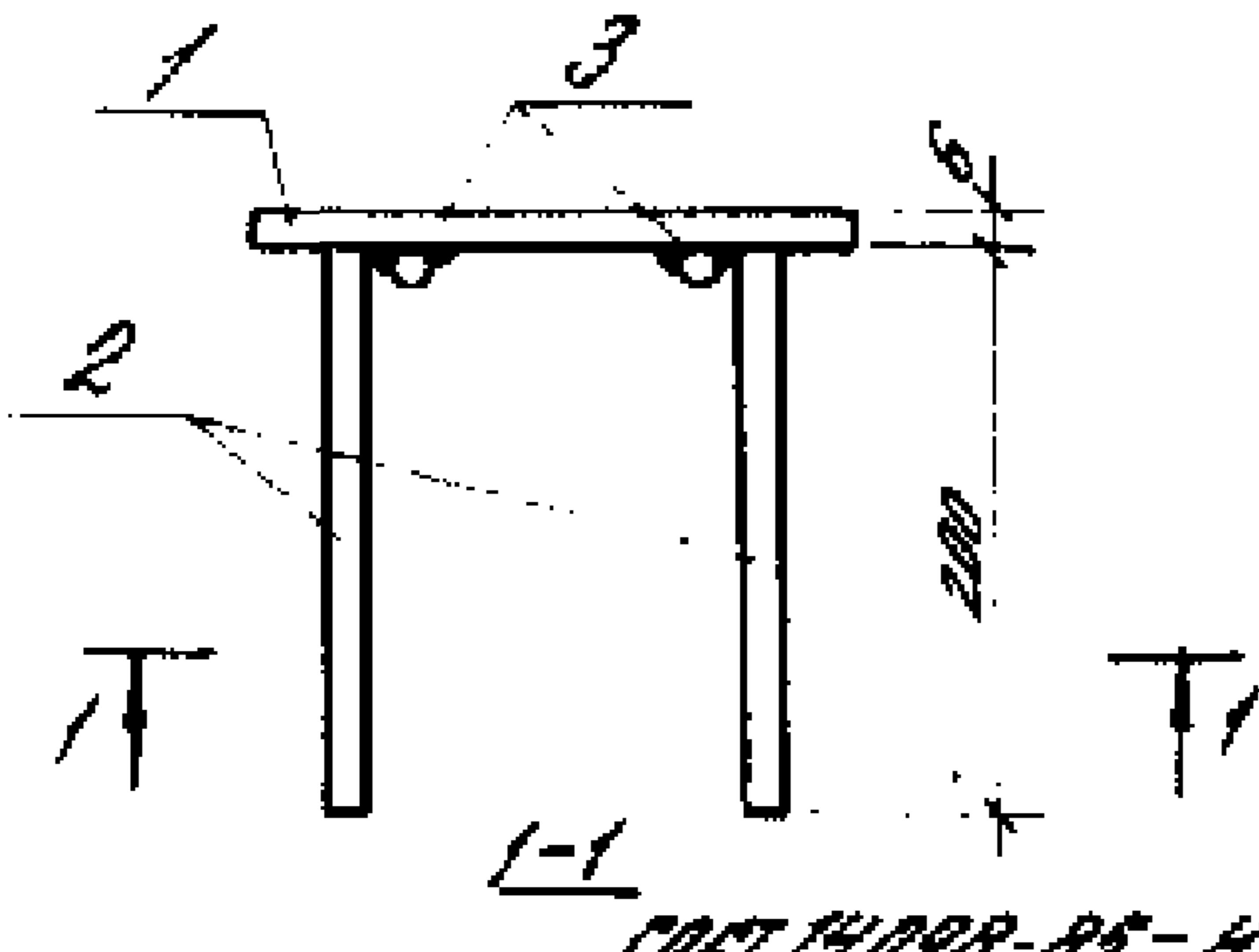
Автомобилю КАМАЗ
Стойка плавающей
вспомогательной
части кузова
номер
8873 КП 2-1 №8
ГУ 14-1-3023-88.

1.465.1-16.3-35

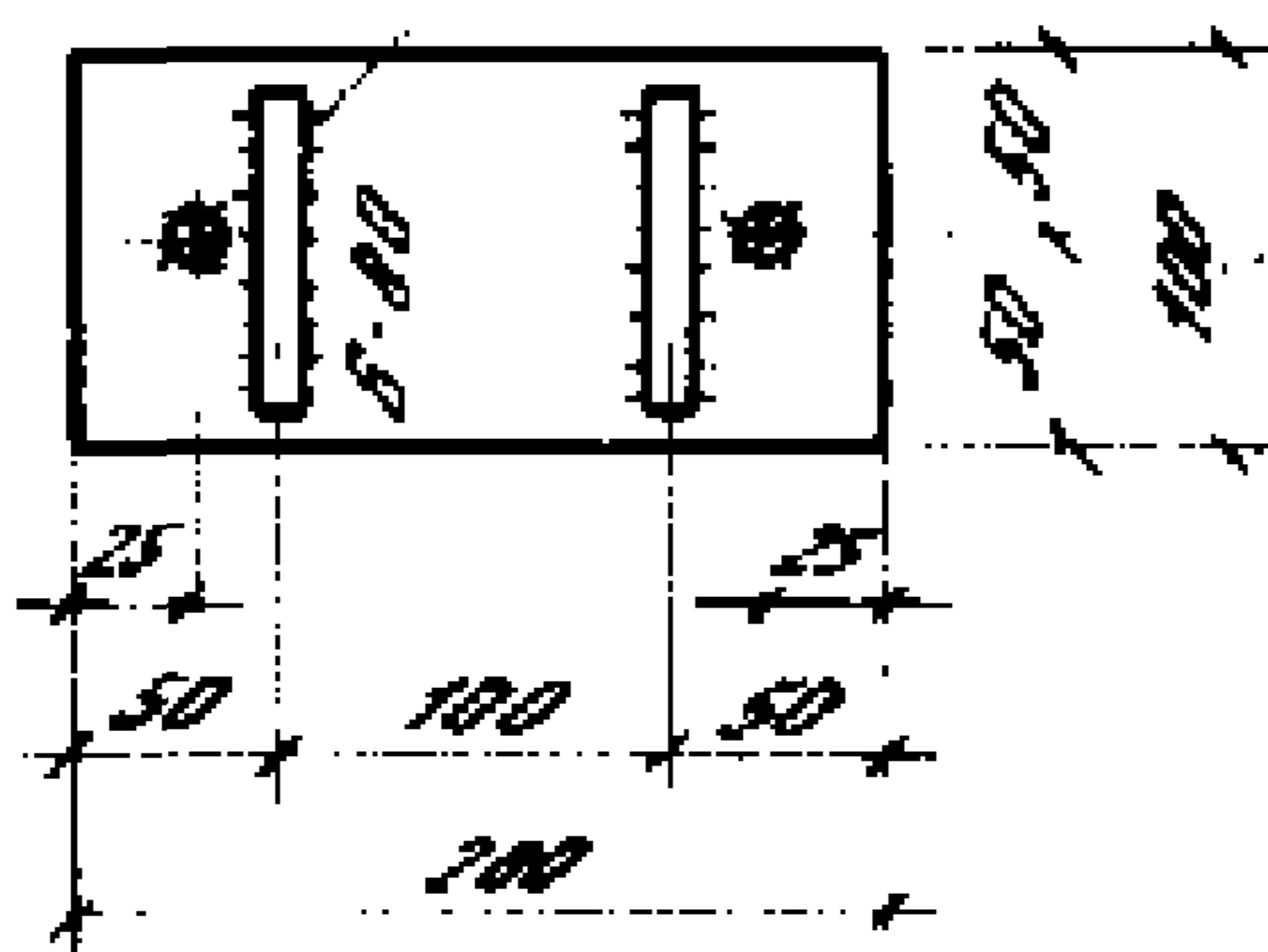
Д.И.Н. пр. Башмакова 137
Д.И.Н. пр. Башмакова 137
Человека Человека 137
Д.И.Н. пр. Башмакова 137
Н.И.Н. пр. Башмакова 137

Изображение звезды
МН 13

Година	М.25	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



106714098-85-Н1-Ри



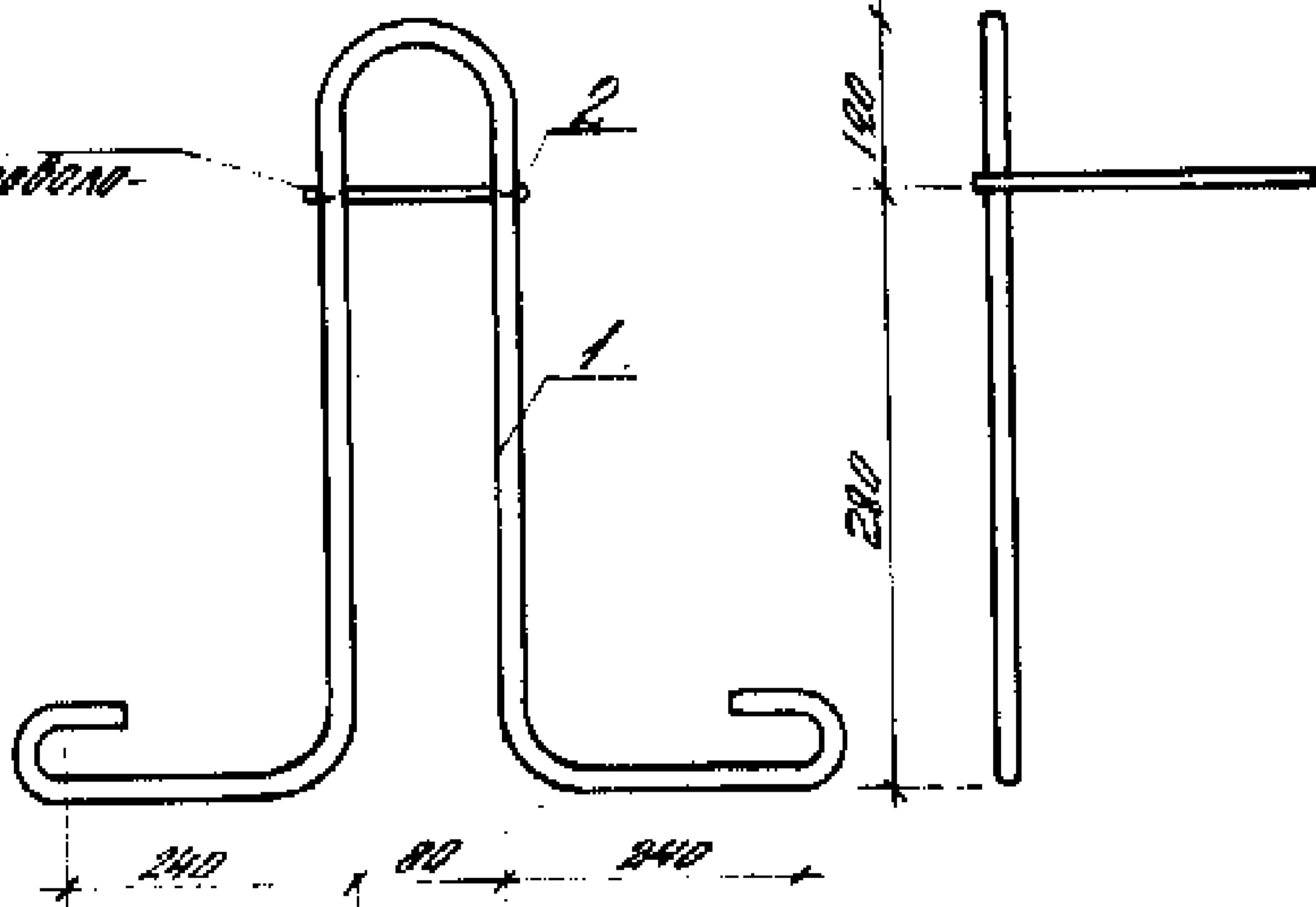
Марка изделия	Ном.	Наименование	Кол.	Масса шт., кг	Масса изделия, кг
ММ14	1	- 100x6, L=200	1	0,94	
	2	φ10АЗIII, L=200	2	0,12	1,3
	3	φ12АЗIII, L=80	2	0,07	

Принято по классу А-III по ГОСТ 5784-82
Сталь прокатовая по ГОСТ 103-76 * Марка
БСТ 3 кп 2-1 по ТУ14-1-3023-80

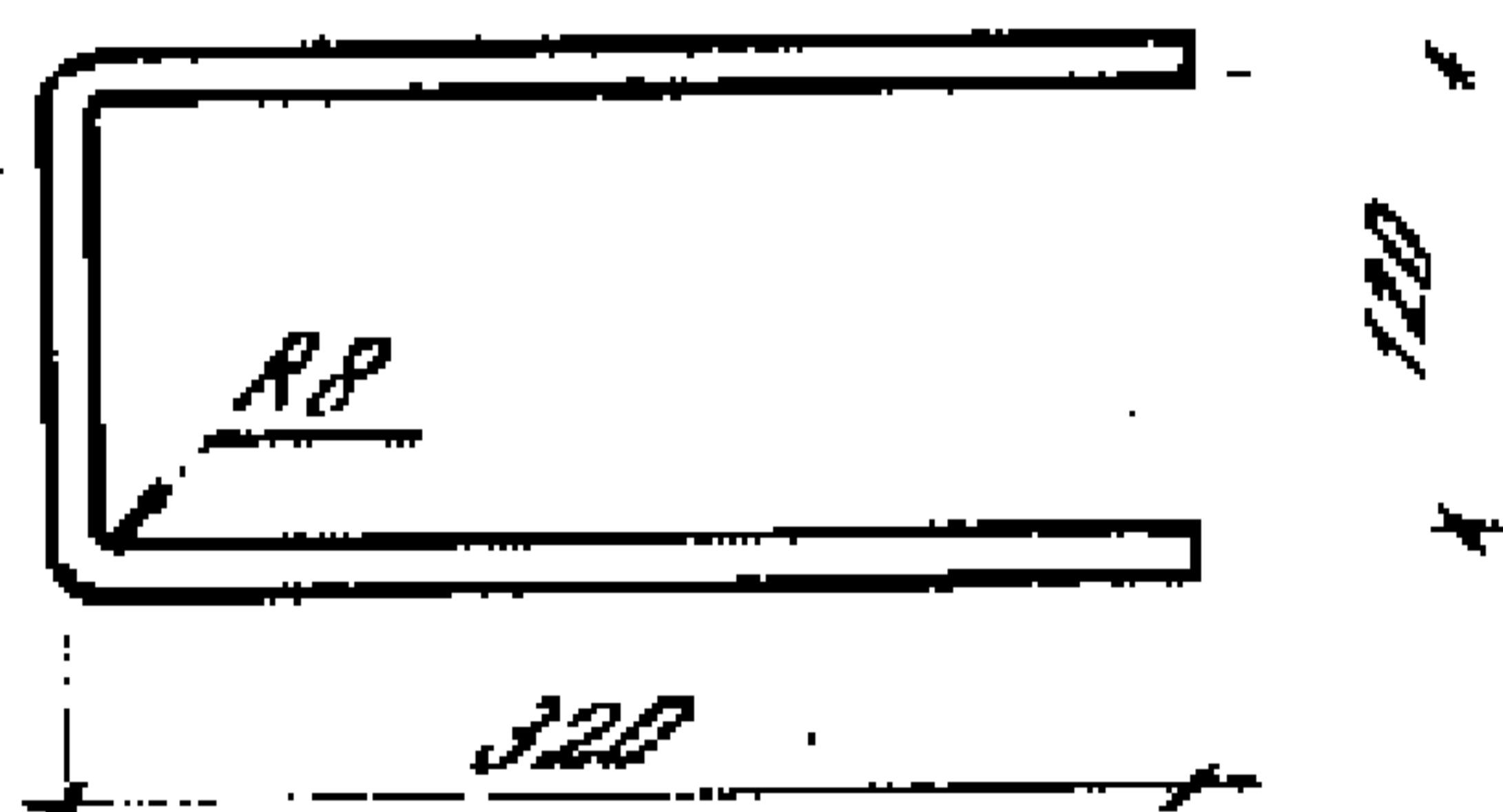
1465.1-10.3-30

1.01.00 Банка для	40	Грибов	1000	1000
2.02.00 Печенье	200	1000	1000	1000
2.03.00 Конфеты	200	1000	1000	1000
2.04.00 Свежие	200	1000	1000	1000
2.05.00 Напитки	200	1000	1000	1000

При克莱ите
брзодовной проводно-
кой к под. 1



Под. 2



Наряд	Под.	Наименование	Кол	Масса вз. кг	Масса нетто, кг
MH 15	1	φ16B.I, L= 1680	1	2.7	3.0
	2	φ8.B.III, L= 770	1	0.3	

Форматура: Картсост А-1, А-III по ГОСТ 5787-82

14654-10.3-37

Срок №	Бланковый	Год	Срок №	Бланковый	Год
разраб.	Бланковый	47			
Автор	Николаев	344			
Продел	Смирнова	344			
Исполн	Петровова	344			

Установка зонтичного

MH 15

Срок №	Бланковый	Год
0		1
14654-10.3-37		

Бысторежущая
головка

Однодисковый
шарофф

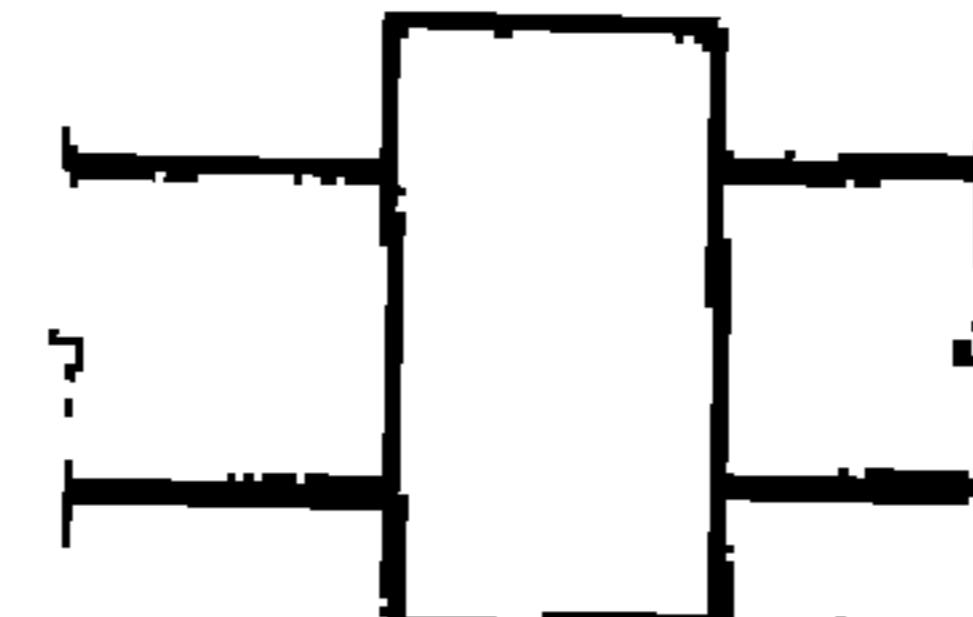
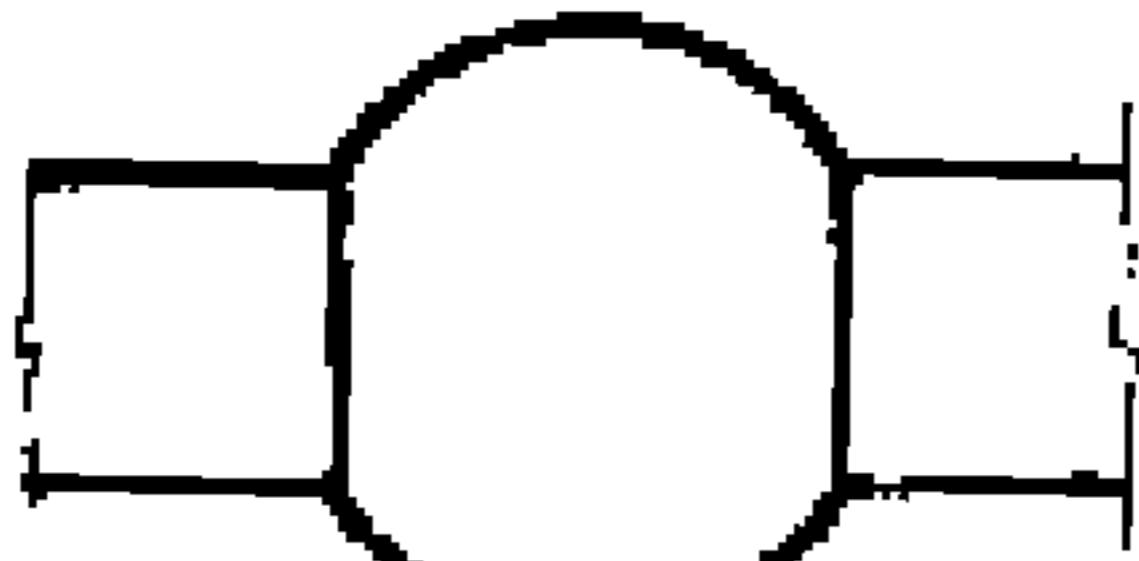
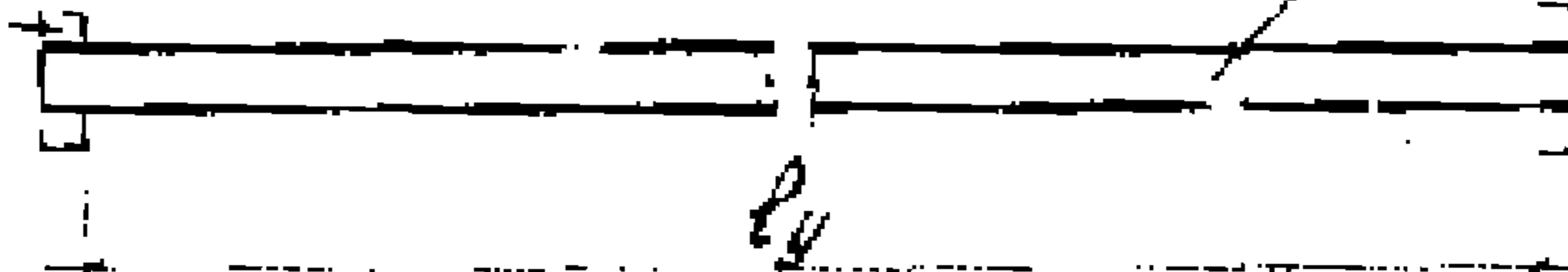


Рис. 1 Виды постоянных динкеров

Временный
концевой
динкер

Арматурный

стержень
СТН



ℓ_y

Рис. 2 Напрягаемый стержень с временными
концевыми динкерами

Гладкая поверхность
пробессленного ребра
плиты

$\ell_p = 11940$

Гладкая поверхность
последней плиты

$\ell_d = 1120 \pm 10$

расстояние
напяжения
стержня

$L = \frac{\ell_y - \ell_d}{2}$

5)

ℓ_y

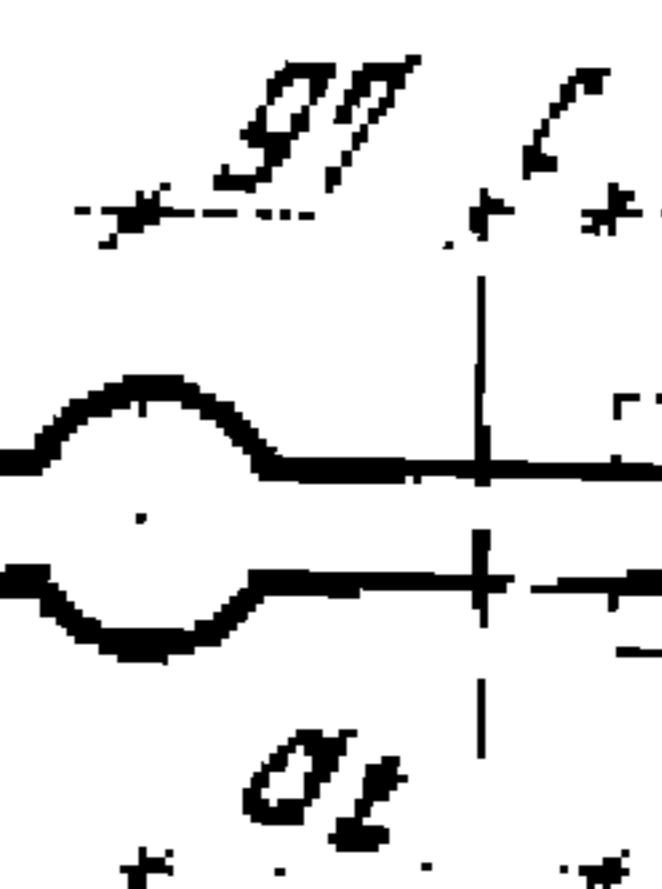
$C = \frac{\ell_y - \ell_p}{2}$

Гладкая поверх-
ность последней
ребра плиты

$C + 43$

$D_1 = C + 43 / \text{мм}$
 $D_2 = C + 97 / \text{мм}$

$\ell_p = 11800 \pm 10$



$D_1 = C + 43 / \text{мм}$
 $D_2 = C + 97 / \text{мм}$

Рис. 3 Напрягаемый стержень с временными концевыми
и постоянными динкерами:

- 2- при двустороннем (с обоих концов) напяжении стержня;
3- при одностороннем (с одного конца) напяжении стержня
- расстояние между упорными поверхностями бе-
гущими концевыми динкерами (определяется зазем-
лением торцом); ℓ_y -проекция длины продольных
ребер плиты $\ell_p = 11940$

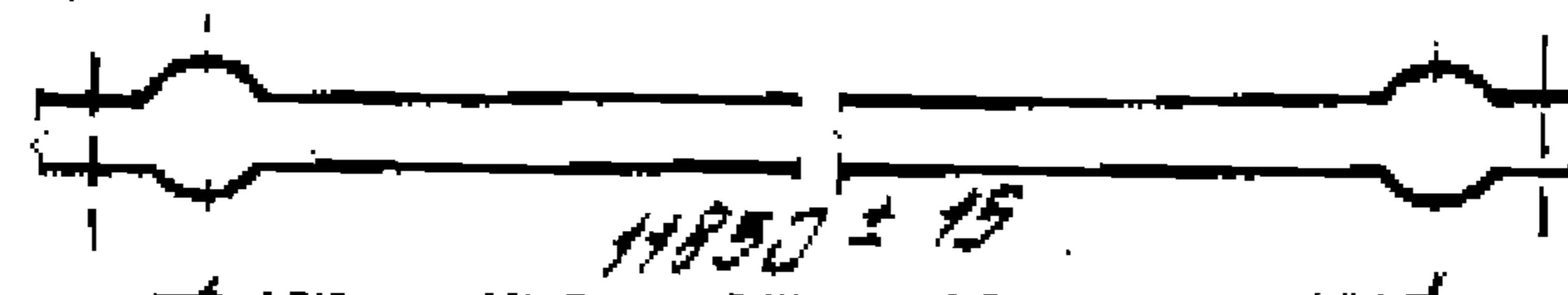


Рис. 4 Проектное положение постоянных
динкеров на напрягаемом стержне

1.465.1-15 З-38

Документ подписан	Год	Месяц	День
Год 1984. Февраль	1984	Февраль	1984
Исполнитель	И. П. Петров	И. П. Петров	И. П. Петров
Приемка	С. А. Степанов	С. А. Степанов	С. А. Степанов
Исполнитель	И. П. Петров	И. П. Петров	И. П. Петров

Стержень напрягаемый
СТН1... СТН29

Стандарт	Лист	Листов
Г	1	3
ЦНИИПРОМЗДАННИЙ		

Номер изделия и модель	Наименование	Код	Масса, кг
СТН 1	φ 16 Аг II, $\ell = 12000$		18,9
СТН 2	φ 18 Аг II, $\ell = 12000$		24,0
СТН 3	φ 20 Аг II, $\ell = 12000$		29,6
СТН 4	φ 22 Аг II, $\ell = 12000$		35,8
СТН 5	φ 25 Аг II, $\ell = 12000$		46,2
СТН 6	φ 28 Аг II, $\ell = 12000$		58,0
СТН 7	φ 16 Аг I, $\ell = 12000$		18,9
СТН 8	φ 18 Аг I, $\ell = 12000$		24,0
СТН 9	φ 20 Аг I, $\ell = 12000$		29,6
СТН 10	φ 22 Аг I, $\ell = 12000$		35,8
СТН 11	φ 25 Аг I, $\ell = 12000$		46,2
СТН 12	φ 20 Аг I CK, $\ell = 12000$		29,6
СТН 13	φ 22 Аг I CK, $\ell = 12000$		35,8
СТН 14	φ 25 Аг I CK, $\ell = 12000$		46,2
СТН 15	φ 22 Аг IVG, $\ell = 12000$		35,8
СТН 16	φ 25 Аг IVG, $\ell = 12000$		46,2
СТН 17	φ 28 Аг IVG, $\ell = 12000$		58,0
СТН 18	φ 14 Аг II, $\ell = 12000$		14,5
СТН 19	φ 16 Аг II, $\ell = 12000$		18,9
СТН 20	φ 18 Аг II, $\ell = 12000$		24,0
СТН 21	φ 20 Аг II, $\ell = 12000$		29,6
СТН 22	φ 22 Аг II, $\ell = 12000$		35,8

Предложение
СИ № 00013

Согласовано

Наряд номера пред- стремля- щего	Наименование	Код	Масса, кг
СТН 23	$\Phi 20,9\text{III}_{\text{B}}$, $l=12000$		29,6
СТН 24	$\Phi 22,9\text{III}_{\text{B}}$, $l=12000$		35,8
СТН 25	$\Phi 25,9\text{III}_{\text{B}}$, $l=12000$		46,2
СТН 26	$\Phi 28,9\text{III}_{\text{B}}$, $l=12000$	1	58,0
СТН 27	$\Phi 32,9\text{III}_{\text{B}}$, $l=12000$		75,7
СТН 28	$\Phi 15K7$, $l=12000$		134
СТН 29	$\Phi 56\rho$, $l=12000$		19

Форматура: КИДОСА Ат-У, Ат-У, Ат-УСХ, Ат-УСГ
но РОСТ 10864-84;

А-IV по РОСТ 5781-82;

К-7 по РОСТ 13840-88;

БР по РОСТ 1348-81

В спецификации указана наименование длины натяг-
аемого стремени $l=12000$ мм.

Требуемая длина стремени - заготовки определяется
заводом-изготовителем в зависимости от расположения
между наружными гранями упоров фюра, способа
использования арматуры и наличия или отсутствия
последующих снарядов в виде высокихих залпов.

На обратжение одной высокой заготовки должна
быть предусмотрена дополнительная длина заготовки,
равная 2d, где d - диаметр стремени, на которо-
ром высаживается заготовка (см. документ TT, пункт 3
п. 13).

800

Число заявки/п/н	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Масса штуками, кг
МСТ	— 60*8, L 800	1	3,0	3,0

Материал: Сталь профильная полосовая по
ГОСТ 103-76* марки ВСТЗ КП2-1
70 ГУ 14 1-3023-80

144470	Балка	13	14654163-39
293900	Лента	5,2	
Наполн.	Пароизоляция	7,4	
Профиль	Стальной	1	
4 комн	Лента	1	1444704040404040