



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
409 - 28 - 40  
КАМЕРЫ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ТЕПЛОЙ  
ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНОВ

АЛЬБОМ VIII ЧАСТЬ I  
СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ  
ЧАСТЬ. АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕПЛОВЫХ ПРОЦЕССОВ

АЛЬБОМ II ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

АЛЬБОМ III СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ КАМЕР ТИПА I

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ IV СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ КАМЕР ТИПА II

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ V СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ КАМЕР ТИПА III

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ VI СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ КАМЕР ТИПА IV

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ VII СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ КАМЕР ТИПА V

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ VIII СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КАМЕР ТИПОВ I-V

ЧАСТЬ I ВАРИАНТ В МОНОЛИТНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 ВАРИАНТ В СБОРНОМ КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 ВАРИАНТ В СБОРНОМ ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С  
ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ IX ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

АЛЬБОМ X СМЕТЫ

ЧАСТЬ I СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА I В МОНОЛИТНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 2 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА I В СБОРНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 3 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА I В СБОРНОМ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ЧАСТЬ 4 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА II В МОНОЛИТНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 5 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА II В СБОРНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 6 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА II В СБОРНОМ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ЧАСТЬ 7 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА III В МОНОЛИТНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 8 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА III В СБОРНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 9 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА III В СБОРНОМ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ЧАСТЬ 10 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА IV В МОНОЛИТНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 11 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА IV В СБОРНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 12 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА IV В СБОРНОМ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

ЧАСТЬ 13 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА V В МОНОЛИТНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 14 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА V В СБОРНОМ  
КЕРАМЗИТОБЕТОНЕ

ЧАСТЬ 15 СМЕТЫ ДЛЯ КАМЕР ТИПА V В СБОРНОМ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ С ТЕПЛОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

АЛЬБОМ XI НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

АЛЬБОМ XII ЧАСТЬ I 6 ЛОКАЛЬНЫЕ СМЕТЫ НА ВСЕ ВИДЫ РАБОТ

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №2 ГОССТРОЯ СССР  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Бахарев А.С.  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Любавин О.Г.

При научном руководстве  
института ВНИИЖЕЛБЕТОН  
Зам. директора Березозский Б.И.  
Зав. лабораторией Обьешенко Г.А.

Утвержден Госстроем СССР  
Протокол № 61 от 6.08 1981 года  
Введен в действие институтом Гипростроммаш  
Приказ № 73 от 18.09.81г.

Альбом VIII ч. 1

Типовой проект 409-2.8-40

Имя, № пром. Подп. и дат. Выпущен альбом

ФОРМАТ	СТРАНИЦА АЛЬБОМА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
12г	2		СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	
12г	3	КЖМ-С1÷С17	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1÷С17	
12г	4	КЖМ-С1÷С17СБ	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1÷С17 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	5	КЖМ-С1а, С1б, С1в, С1г	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1а, С1б, С1в ÷ С1г	
12г	6	КЖМ-С1а, С1б, С1в, С1гСБ	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С1а, С1б, С1в ÷ С1г СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	7	КЖМ-С25÷С39	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С25 ÷ С39	
12г	8	КЖМ-С25÷С39СБ	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С25 ÷ С39 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	9	КЖМ-С40÷С42	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С40 ÷ С42	
12г	10	КЖМ-КП÷КП11	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1 ÷ КП11	
12г	11	КЖМ-КП1÷КП1СБ1	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1 ÷ КП1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	12	КЖМ-КП1÷КП1СБ2	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1 ÷ КП1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	13	КЖМ-КР1÷КР12	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1 ÷ КР12	
12г	14	КЖМ-КР1÷КР12СБ	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1 ÷ КР12 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
12г	15	КЖМ-КП12, КП13	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП12, КП13	
12г	16	КЖМ-КР13÷КР15, А1	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР13 ÷ КР15. АНКЕР А1.	

ФОРМАТ	СТРАНИЦА АЛЬБОМА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
12г	17	КЖМ-ММ÷ММ4, МС1÷МС5	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ ММ1 ÷ ММ4 ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС1 ÷ МС5	
12г	18	КЖМ-ММ5÷ММ7	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ ММ5 ÷ ММ7	
12г	19	КЖМ-ММ8÷ММ13	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ ММ8 ÷ ММ13	

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>	
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
		<u>ДЕТАЛИ</u>	
		<u>C1</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	14
2	1,0	φ 8 A I, L= 2650	18
		<u>C2</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	15
3	1,1	φ 8 A I, L= 2850	18
		<u>C3, C3<sup>a</sup></u>	
3	1,1	φ 8 A I, L= 2850	24
4	4,0	φ 12 A II, L= 4520	15
		<u>C4</u>	
5	1,1	φ 12 A II, L= 1200	6
6	0,4	φ 8 A I, L= 1050	6
		<u>C5</u>	
7	3,2	φ 12 A II, L= 3630	4
8	0,3	φ 8 A I, L= 650	19
		<u>C6</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	13
9	1,0	φ 8 A I, L= 2450	18
		<u>C7</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	12
10	0,9	φ 8 A I, L= 2150	18
		<u>C8, C8<sup>a</sup></u>	
10	0,9	φ 8 A I, L= 2150	25
11	4,2	φ 12 A II, L= 4720	12
		<u>C9, C9<sup>a</sup></u>	
3	1,1	φ 8 A I, L= 2850	25
11	4,2	φ 12 A II, L= 4720	15

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
		<u>C10</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	14
12	1,0	φ 8 A I, L= 2550	18
		<u>C11, C11<sup>a</sup></u>	
11	4,2	φ 12 A II, L= 4720	14
12	1,0	φ 8 A I, L= 2550	25
		<u>C12, C12<sup>a</sup></u>	
9	1,0	φ 8 A I, L= 2450	26
13	4,3	φ 12 A II, L= 4820	13
		<u>C13</u>	
1	3,2	φ 12 A II, L= 3620	16
14	1,2	φ 8 A I, L= 3050	18
		<u>C14</u>	
3	1,1	φ 8 A I, L= 2850	21
15	3,7	φ 12 A II, L= 4120	15
		<u>C15, C15<sup>a</sup></u>	
16	4,7	φ 12 A II, L= 5240	12
17	0,9	φ 8 A I, L= 2250	27
		<u>C16</u>	
6	0,4	φ 8 A I, L= 1050	10
18	1,7	φ 12 A II, L= 1900	6
		<u>C17</u>	
8	0,3	φ 8 A I, L= 650	21
15	3,7	φ 12 A II, L= 4720	4

Исполн.	Рыжикова	Исполн.	
ГЛАВ. ИНЖ.	Ляпкина	СН	
РИС. ИНЖ.	Сидорова	ЖБ	
ВЕД. ИНЖ.	Сидорова	Сидорова	
ИНЖ.	Шабалова	Шабалова	
ПРОВЕР. ИНЖ.	Сидорова	Сидорова	
ПОМОЩ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ	Ляпкина	Ляпкина	

ТП 409-28-40

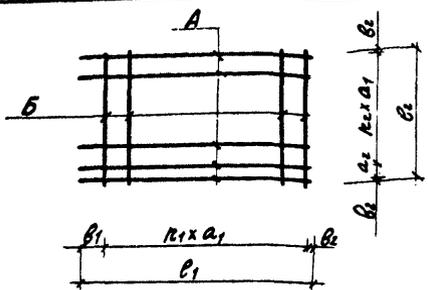
КЭИ-С1÷С17

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ  
С1÷ С17

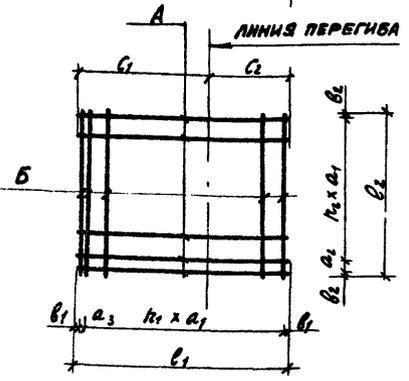
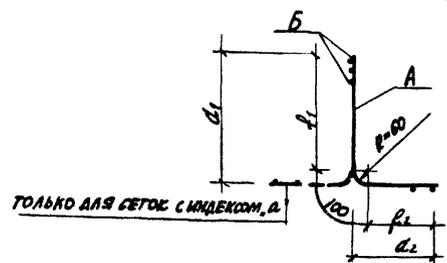
СТАНДАРТ	АНСТ	АНСТОВ
Р	7	7
ГОСТРОЙ ООСР ПРОЕКТИНН ИНСТИТУТ №2 г. Москва		

8045/19

C1, C2, C4, C6, C7, C10, C13, C14, C16



C3, C3a, C5, C8, C8a, C9, C9a, C11, C11a, C12, C12a, C15, C15a, C17



МАРКА СЕТОК	РАЗМЕРЫ, ММ												Поз.		МАССА КГ			
	a1	a2	a3	b1	b2	c1	c2	d1	d2	f1	f2	l1	l2	A		B		
C1	200	200		185	25							3620	2650	17	12	1	2	62,8
C2	200	200		195	25							3620	2850	17	13	1	3	67,8
C3, C3a	200	200	70	25	25	3595	925	3605	935	3545	875	4520	2850	22	13	4	3	86,4
C4	200	200		175	25							1200	1050	5	4	5	6	9,0
C5	200	200	200	25	15	325	325	335	335	275	275	650	3630	2	17	8	7	18,5
C6	200	200		195	25							3620	2450	17	11	1	9	59,6
C7	200	100		195	25							3620	1150	17	10	1	10	54,6
C8, C8a	200	100	70	25	25	3525	1125	3605	1135	3545	1075	4120	1150	23	10	11	10	72,9
C9, C9a	200	200	70	25	25	3595	1125	3605	1135	3545	1075	4120	2850	23	13	11	3	90,5
C10	200	100		195	25							3620	1550	17	12	1	12	62,8
C11, C11a	200	100	70	25	25	3595	1125	3605	1135	3545	1075	4120	1550	23	12	11	12	83,8
C12, C12a	200	200	70	25	25	3595	1325	3605	1335	3545	1275	4820	2450	24	11	13	3	81,9
C13	200	200		195	25							3620	3050	17	14	1	14	72,8
C14	200	200		95	25							4120	2850	20	13	15	3	78,6
C15, C15a	200	200		20	25	4100	1140	4110	1150	4050	1090	5240	2250	26	10	16	17	80,7
C16	200	200		75	25							1960	1050	9	4	18	6	14,2
C17	200	200	200	25	60	325	325	335	335	275	275	650	4120	2	19	8	15	21,1

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе, примечание, указана масса одной детали в кг.
3. Материал деталей - арматурная сталь по ГОСТ 5781-75.
4. Сетки изготовить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИМЧ.ОД.		Р.Б. ЖИНА	М.В. ЗИ	8045/19	
СЛ. КОНСТ.	Л.П. КИ	М.В. ЗИ	ТП 409-28-40		
Р.Б. ГР.	С.И. БЕЛЫНИН	М.В. ЗИ	К.ЖИИ-С1-С17СБ		
Б.В. ИМЧ.	Г.И. ПЕРИНА	М.В. ЗИ	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ		
ИМЧ.	Ш.А. ВЯ	М.В. ЗИ	С1÷С17		
ПРОВЕРИ.	Г.И. ПЕРИНА	М.В. ЗИ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
КОРР.	Л.П. КИ	М.В. ЗИ	СТАЛЬ		
МАТЕРИАЛ	Л.П. КИ	М.В. ЗИ	МАССА		
			МЯСНИТЪ		
			P		
			ЛИСТ		
			ЛИСТОВ		
			ГОСТРМ		
			ПРОЕКТНЫЙ		

Формат	Тона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С1а, С1б</u>		
		1		φ12АII, ρ=3620	13	3,2
		2		φ8 АI, ρ=2600	18	1,0
				<u>С18, С18а</u>		
		3		φ12АII, ρ=3180	14	2,8
		4		φ8 АI, ρ=2650	16	1,0
				<u>С19, С19а</u>		
		4		φ8 АI, ρ=2650	29	1,0
		5		φ12 АII, ρ=5880	14	5,2
				<u>С20, С20а</u>		
		4		φ8 АI, ρ=2650	22	1,0
		6		φ12 АII, ρ=4430	14	4,0
				<u>С21, С21а</u>		
		4		φ8 АI, ρ=2650	25	1,0
		7		φ12 АII, ρ=4920	14	4,4
				<u>С22, С22а</u>		
		1		φ12АII, ρ=3620	15	3,2
		8		φ8 АI, ρ=3050	18	1,2
				<u>С23, С23а</u>		
		6		φ12АII, ρ=4430	16	4,0
		8		φ8 АI, ρ=3050	22	1,2
				<u>С24</u>		
		9		φ12 АII, ρ=4120	11	3,7
		10		φ8 АI, ρ=2200	21	0,9

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ, ПРИМЕЧАНИЕ\* УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75.
4. СЕТКИ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН393-78.

8045/19

ИЗК. ОГА	РЫБКИНА	ЛЮДЯ		ТП 409-28-40	КЖМ- С1а, С1б С18÷С24
Л. КОМП.	ЛЮПКИН	ЛЮДЯ			
Р.К. ГР.	ЛИПЕЛАНКОВА	ЛЮДЯ		СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ	СТАНДА ИМЕТ ЛИСТОВ
Вед. Инж.	ГАЛДЕРШИНА	ЛЮДЯ			
Инж.	ШЕЛЭ	ЛЮДЯ		С1а, С1б, С18÷С24	ГОСТРОИ СССР ПРОЕКТИНН ИНСТИТУТ №2 г. Москва
Проверил	ГАЛДЕРШИНА	ЛЮДЯ			
М.О. И.О.	ЛЮПКИН	ЛЮДЯ			



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ			
<u>ДЕТАЛИ</u>			
<u>С25</u>			
1	2,4	φ 12AII, L= 2700	
2	0,7	φ 8AII, L= 1850	
<u>С26</u>			
3	0,9	φ 12AII, L= 1000	
4	0,3	φ 8AII, L= 650	
<u>С27, С27а</u>			
5	3,9	φ 12AII, L= 4350	
6	1,0	φ 8AII, L= 2650	
<u>С28, С28а</u>			
6	1,0	φ 8AII, L= 2650	
6	5,1	φ 12AII, L= 5700	
<u>С29</u>			
7	0,7	φ 8AII, L= 1850	
2	3,5	φ 12AII, L= 3950	
<u>С30, С30а</u>			
8	1,0	φ 8AII, L= 2650	
6	3,8	φ 12AII, L= 4250	
<u>С31</u>			
9	1,0	φ 8AII, L= 2650	
6	3,6	φ 12AII, L= 4050	
<u>С32, С32а</u>			
10	4,0	φ 12AII, L= 4540	
11	1,1	φ 8AII, L= 2850	
<u>С33</u>			
12	0,7	φ 8AII, L= 1850	
2	3,9	φ 12AII, L= 4440	
13			

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
<u>С34, С34а</u>			
6	1,0	φ 8AII, L= 2650	
14	4,2	φ 12AII, L= 4740	
<u>С35</u>			
6	1,0	φ 8AII, L= 2650	
11	4,0	φ 12AII, L= 4540	
<u>С36, С36а</u>			
9	3,8	φ 12AII, L= 4250	
15	1,2	φ 8AII, L= 3050	
<u>С37</u>			
8	3,5	φ 12AII, L= 3950	
16	0,9	φ 8AII, L= 2250	
<u>С38</u>			
10	3,6	φ 12AII, L= 4050	
15	1,2	φ 8AII, L= 3050	
<u>С39</u>			
17	3,7	φ 12AII, L= 4200	
18	1,0	φ 8AII, L= 2550	

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.

2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПО ГОСТ 5781-75.

4. СЕТКИ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 593-78

8045/13

ИЗЧ. ОТА	РЫБКИНА	ИЛ
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛЮПКИН	ИЛ
РИС. ГР.	СИНЕЛЫНКОВА	ИЛ
ВЕД. ИНЖ.	ГРОМБЕРГОВА	ИЛ
ИНЖ.	ШЕБЛЯ	ИЛ
ПРОВЕРКА	ГРОМБЕРГОВА	ИЛ
УТВЕРЖ.	ЛЮПКИН	ИЛ

ТП 409-28-40

КЖИИ-С25 ÷ С39

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ  
С25 ÷ С39

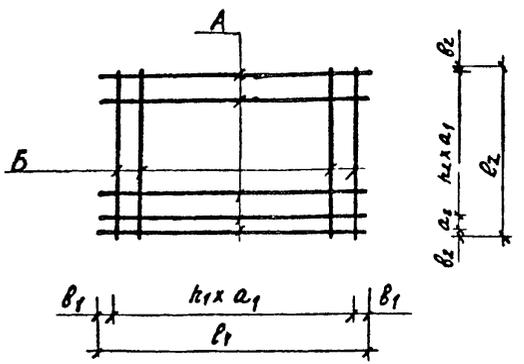
Листов	1
Лист	1
Р	1
ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ № 7 Г. МОСКВА	

Альбом VIII ч.1

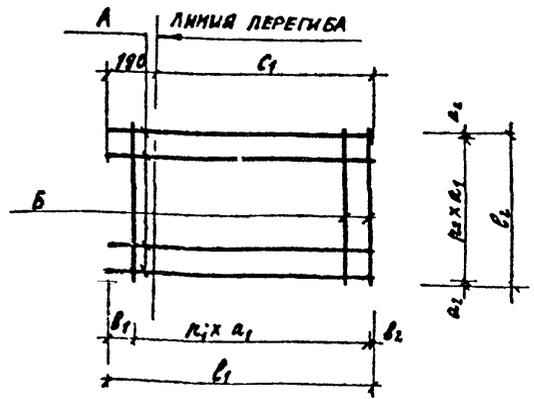
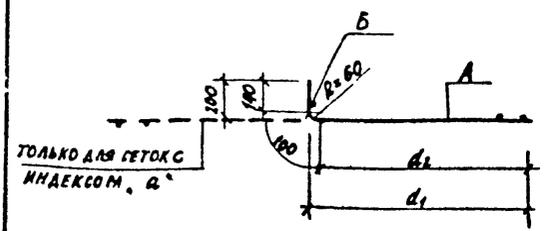
Технический проект 409-28-40

Инженер-проектировщик  
И.А.П.Т.П.

C25, C26, C29, C31, C33, C35, C37, C38, C39



C27, C27a, C28, C28a, C30, C30a, C32, C32a, C34, C34a, C36, C36a



МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, мм										МАССА				
	a1	a2	b1	b2	c1	a1	a2	b1	b2	k1	k2	A	B	кг	
C25	200	200	150	25					2700	1850	12	8	1	2	33,1
C26	100	200	100	25				1000	650	4	2	3	4	5,1	
C27, C27a	200	25	120	230	4160	4170	4170	4350	2650	20	13	5	6	75,6	
C28, C28a	200	25	120	180	5510	5520	5460	5700	2650	27	13	7	6	99,4	
C29	200	200	75	25				3950	1850	19	8	8	2	49,0	
C30, C30a	200	25	120	130	4060	4070	4010	4250	2650	20	13	9	6	74,3	
C31	200	200	125	25				4050	2650	19	12	10	6	70,4	
C32, C32a	200	25	120	220	4350	4360	4300	4540	2850	21	14	11	12	84,2	
C33	200	200	120	25				4440	1850	21	8	13	2	54,4	
C34, C34a	200	25	120	220	4530	4560	4500	4740	2650	22	13	14	6	81,8	
C35	200	200	70	25				4540	2650	22	12	11	6	79,0	
C36, C36a	200	25	110	140	4060	4070	4010	4250	3050	20	15	9	15	99,0	
C37	200	200	75	25				3950	2250	19	10	8	16	60,0	
C38	200	200	125	25				4050	3050	19	14	10	15	81,6	
C39	200	100	100	25				4200	2550	20	12	17	18	69,1	

8045/19

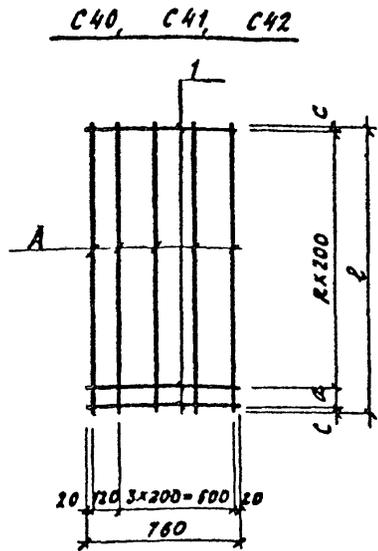
Технический проект 409-28-40

КЭИТ С25÷С39СБ

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С25÷С39

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАЖ	МАССА	МАЛШТАЛ
	СМ.ТАБ.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
госстрой союз		
ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2		
г. Москва		



МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, мм				ПОЗИЦИИ		МАССА, кг
	а	с	в	л	А		
С40	—	25	1450	7	2		4,46
С41	100	25	950	4	3		3,27
С42	—	50	700	3	4		2,23

1. Все детали без учета.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали в кг.
3. Материал деталей - арм. сталь по ГОСТ 5781-75 и ТУ 14-4-659-75.
4. Сетки изготовить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формы	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С40</u>		
		1	φ10 А II, L=760		8	0,47
		2	φ4 В P I, L=1450		5	0,14
				<u>С41</u>		
		1	φ10 А II, L=760		6	0,47
		3	φ4 В P I, L=950		5	0,09
				<u>С42</u>		
		1	φ10 А II, L=760		4	0,47
		4	φ4 В P I, L=700		5	0,07

8045/19

ИЛ. ОТД.	РВЕЖИНА	Ильин	ТП 409-28-40	КЖИ- С40÷С42
Л. КОНСТ.	ЛАПКИН	Ильин		
РУК. ГР.	СИНЕЛЬНИКОВА	Ильин	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С40÷С42	СТАДИЯ
ВЕД. ИЖЭ	СИНЕЛЬНИКОВА	Ильин		
И. ИЖЭ	Овчарова	Ильин	Р	СМ.
ПРОВЕРКА	СИНЕЛЬНИКОВА	Ильин		
ПОДР. КТРОЛЬ	ЛАПКИН	Ильин	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			ГОСТРОЙ СССР	
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ М 2 г. Москва	

АЛБОН №1 ч.1

Типовой проект 409-28-40

Имя и фамилия: ПОВАЛ. И. АРТЕ. (Артемьев И.И.)

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Итого
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	КЖИ-КП1-КП1-СБ		1, 2
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ</u>					
<u>КП1</u>					
1	6, 6	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1	КЖИ-КР1-КР12		
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
<u>КП2</u>					
3	13, 0	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР2			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
<u>КП3</u>					
4	19, 3	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3	То же		
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП4</u>					
7	60, 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП5</u>					
8	9, 5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР5			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
<u>КП6</u>					
9	18, 8	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР6			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП8</u>					
10	10, 7	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Итого
<u>КП7</u>					
11	44, 5	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7	КЖИ-КР1-КР12		
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП9</u>					
12	21, 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	То же		
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП10</u>					
13	24, 6	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР10	"		
14	27, 1	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР12	"		
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			
<u>КП11</u>					
15	29, 0	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11			
2	0, 3	Ф 6 А I E=1360			
5	0, 42	Ф 6 А I E=1870			
6	0, 33	Ф 6 А I E=1480			

8045/19

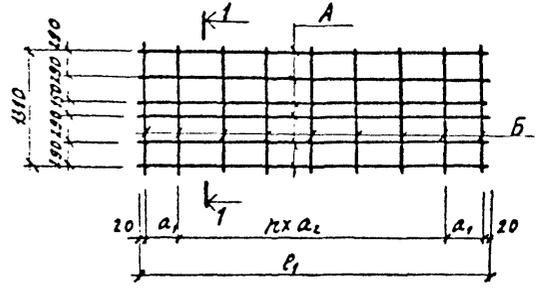
Имя отд.	Рыбкина	Иванов
Гл. инж.	Лапкин	Иванов
Рис. гр.	Иванникова	Иванов
Вед. инж.	Иванникова	Иванов
Ст. техн.	Соловьева	Соловьев
Проверил	Галлерина	Иванов
Проектировал	Лапкин	Иванов

ТП 409-28-40  
 КЖИ-КП1-КП11  
 Каркасы пространственные  
 КП1- КП11

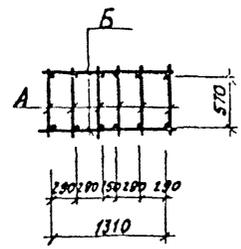
Листов 7  
 Институт  
 Проектный институт №2  
 г. Москва

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40  
 АЛЬБОМ VIII Ч. I

КП1, КП2, КП5, КП8

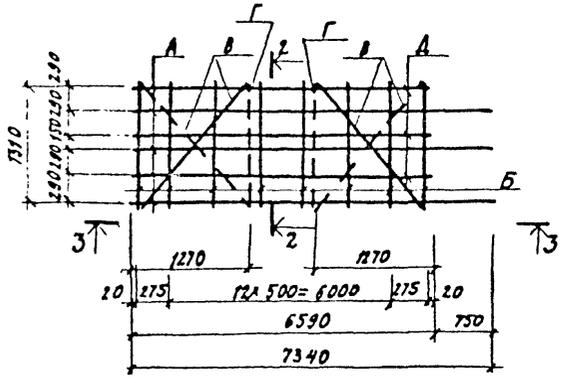


1-1

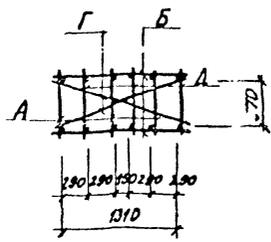


МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, ММ				Поз					МАССА кг	
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	к	А	Б	В	Г		Д
КП1	410	500	2860		4	1	2				43.8
КП2	260	500	5560		10	3	2				85.8
КП5	285	500	4110		7	8	2				63.0
КП8	280	500	4600		8	10	2				70.8
КП10	СМ. ЧЕРТЕЖ					14	2	5	6	13	167.1

КП10

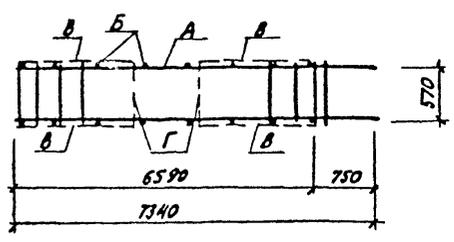


2-2



КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ  
 СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ  
 ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

3-3



Инв. № подл. ПЗДЛ. И ДЛПЗ  
 СОРМЭК ИИИ ПЗ

8045/19

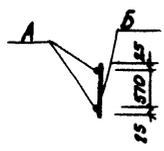
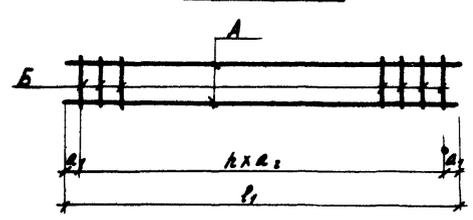
ИЗК. ОТД.	Р. Б. СКИНА	ИИИ ПЗ	ТП 409-28-40	КЖИТ-КП1-КП11 СБ		
ГЛАВ. КОНСТ.	Л. П. КИМ	ИИИ ПЗ				
РУК. ГР.	С. И. АННИКОВА	ИИИ ПЗ	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1 ÷ КП11 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАНДАРТ	МАССА	МАШТАБ
ОБЪ. ИИИ ПЗ	В. А. ПЕРИНА	ИИИ ПЗ		Р	СМ. ТАБЛ.	
СТ. ТЕХН.	С. В. ОЛЕГА	ИИИ ПЗ	ЛИСТ 1			
ПРОВЕРКА	В. А. ПЕРИНА	ИИИ ПЗ	ЛИСТОВ 2			
ИЗДАТЕЛЬ	Л. П. КИМ	ИИИ ПЗ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ			



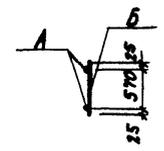
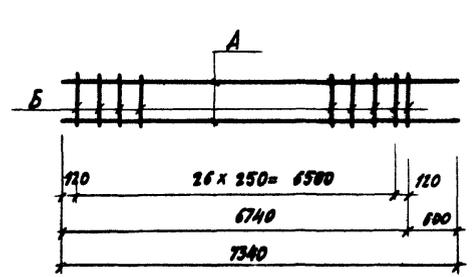


Типовой проект 409-28-40  
 Ансамбль VIII ч. 1  
 Инв. №: 10401. Подпол. и дата  
 Проектная организация

KP1 - KP11



KP 12

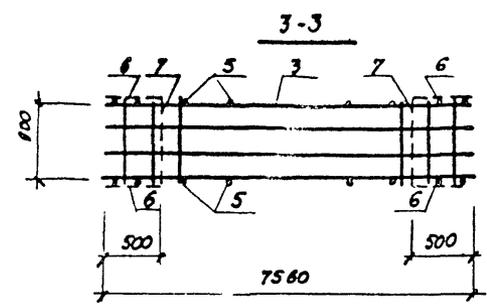
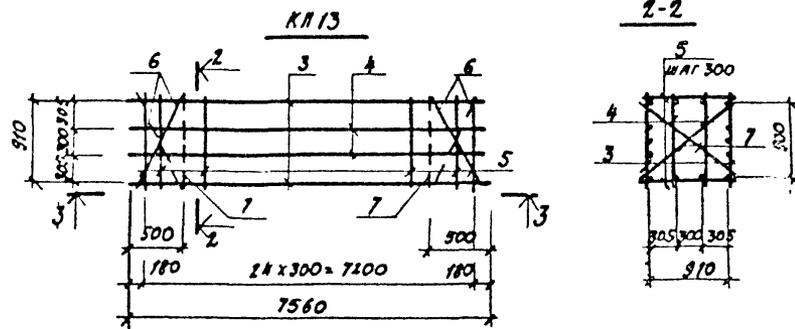
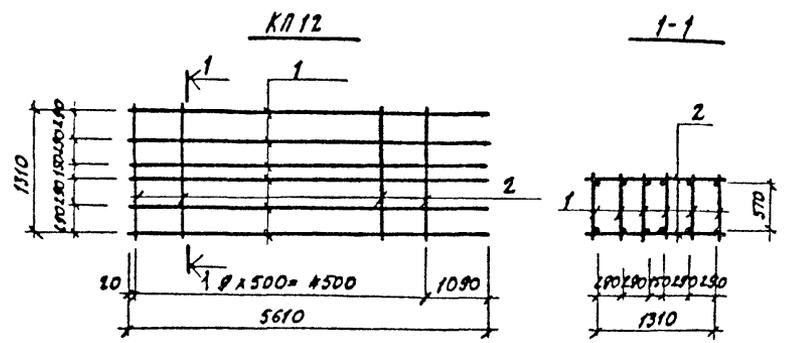


МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, ММ				ПОС.			МАССА, кг
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	А	Б	К	
KP1	180	250	2860		10	1	2	6.6
KP2	155	250	5560		21	3	2	13.0
KP3	130	250	8260		32	4	2	19.3
KP4	230	250	10960		42	5	2	60.1
KP5	180	250	4110		15	6	2	9.5
KP6	155	250	8060		31	7	2	18.8
KP7	250	250	12000		46	8	2	44.5
KP8	175	250	4600		17	9	2	10.7
KP9	145	250	9040		35	10	2	21.1
KP10	170	250	6590		25	11	2	24.6
KP11	155	250	8560		33	12	2	20.0
KP12	см. чертёж				13	2		27.1

0045/19

ДИР. РА. СЫСЫН ГЛАВ. ИНЖ. АВАКИН РУК. ПР. СЫСЫНКИНА ДВА МОН. ГАЛТЕРИНА СТ. ТЕХН. СЕДОЛЕВА ПРОЕКТИР. ПИЩЕРИНА ИСПОЛНИЛ ПАПКИН	ТП 409-28-40 -КЭЖМ-КР1-КР12 СБ Каркасы плоские КР1 - КР12 Сборочный чертёж.	СТАНДА. МАССА Р см. табл.	ЛИСТОВ 1 ГОСУДАРСТВ. СОЮЗ. ПРОЕКТИН. ИНСТИТУТ НЗЭ Г. МОСКВА
--	---	------------------------------	--

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40 АЛЬБОМ VIII, ч.1



МАРКА КАРКАСА	МАССА, КГ
КП12	82,3
КП13	122,4

ФОРМА	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ДЕТАЛИ		
				КП12		
		1	КЖЕМ-КР3-КР15	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13	6	12,7
		2	Ф6АІ	В=1360	10	0,3
				КП13		
		3	ТОЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР14	2	31,9
		4	"	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15	2	18,7
		5	Ф8АІ	В=960	50	0,38
		6	Ф6АІ	В=1070	4	0,24
		7	Ф6АІ	В=1320	4	0,29

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.  
 2. КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИСС. И РЕДАК. ПОД. И АСТА. СЕРВЕЛЕНКО

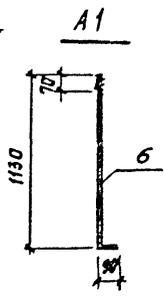
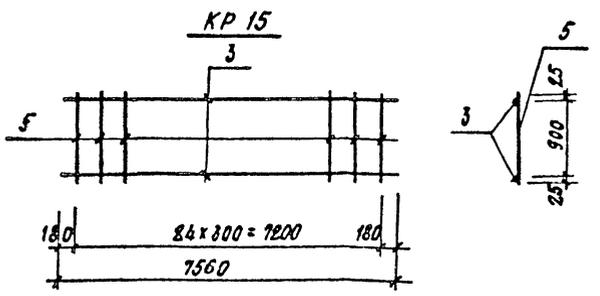
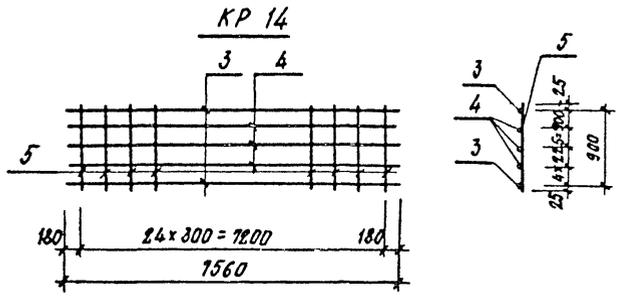
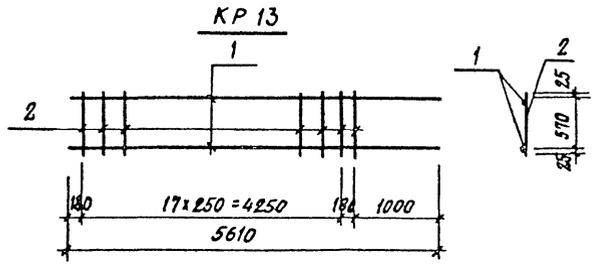
8045/19

ИМУ.ОГД.	РЫБКИНА	ИСС.	ТП 409-28-40	КЖЕМ-КР12, КР13		
П.КОДКОР.	ЛАПКИН	ИСС.				
РУК.ГР.	СИНЕЛИНИКОВ	ИСС.	КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП12, КП13	СТАДИИ	МАССА	УМНОЖИТЬ
ВЕД.ИНОК.	ГАЛЬДЕРИНА	ИСС.		Р	СМ.	ТАБЛ.
СТ.ТЕХН.	СОВОЛОВА	ИСС.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОВЕРИЛ	ГАЛЬДЕРИНА	ИСС.		ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		
НОРТИРОВАЛ	ЛАПКИН	ИСС.				

Альбом VIII ч. 1

Типовой проект 409-28-40

ИВ. Н. ПОДЛ. ПОС. В. АГА. ДИМЕР. МЛК



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>КР 13</u>		
		1		φ 12 АШ	φ=5610	2 5.0
		2		φ 6 АІ	φ=620	19 0.14
				<u>КР 14</u>		
		3		φ 12 АШ	φ=7560	2 6.7
		4		φ 8 АІ	φ=7560	3 3.0
		5		φ 8 АІ	φ=950	25 0.38
				<u>КР 15</u>		
		3		φ 12 АШ	φ=7560	2 6.7
		5		φ 6 АІ	φ=950	25 0.21
				<u>А1</u>		
		6		φ 22 АІ	φ=1220	1 3.6

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ КЛ. АІ ПО ГОСТ 5781-75, КЛ. АШ ПО ГОСТ 5.1459-78\*
4. КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78

МАРКА КАРКАСА	МАССА, КГ
КР 13	12.7
КР 14	31.9
КР 15	18.7
А1	3.6

ИЗУЧ. ОЦ.	РЫБКИНА	ЛЮДКИН
ГЛА. КОНСТР.	ЛАПКИН	
РУК. ГР.	СИНЕЛЬНИКОВА	
ВЕД. ИНЖ.	ТАБЛЕРНИА	
СТ. ТЕХН.	СОВЛАВЕА	
ПРОВЕРКА	ТАБЛЕРНИА	
НОРМОКОНТ.	ЛАПКИН	

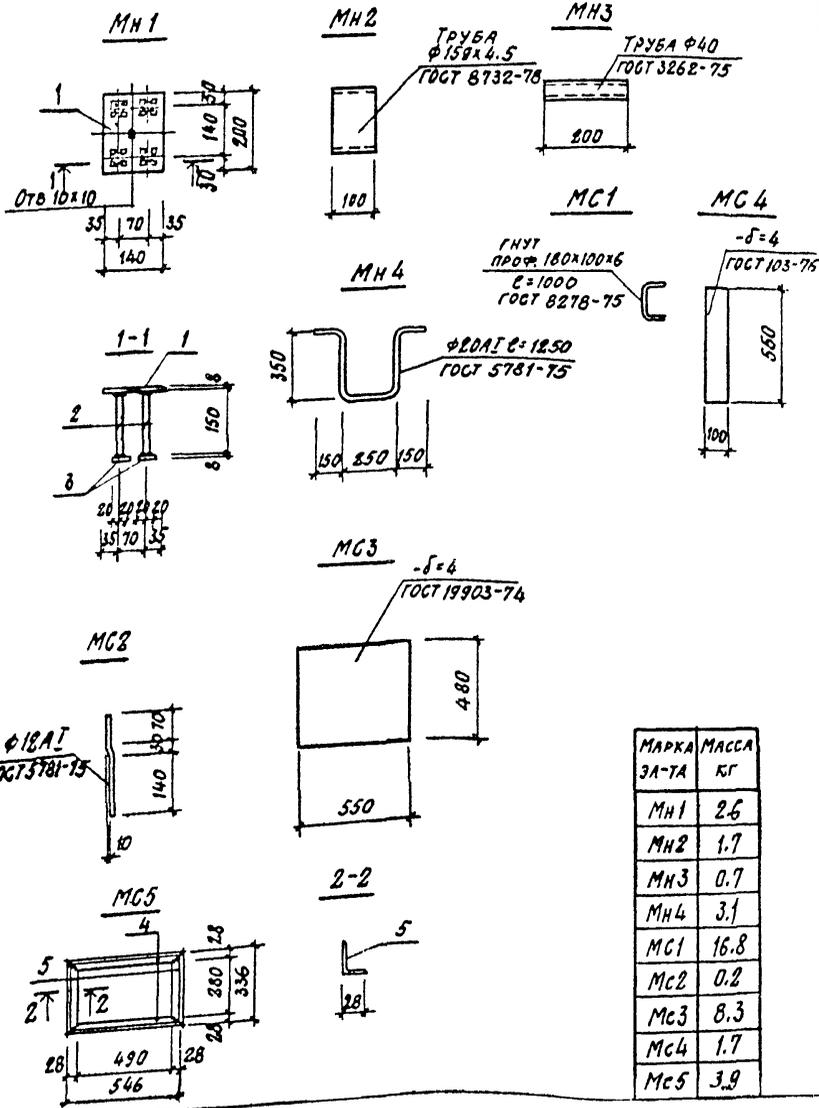
ТП 409-28-40

КЖН1-КР13:КР15, А1

КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ  
КР 13 ÷ КР 15  
АНКЕР А1

СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		

8045/19



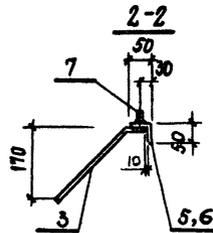
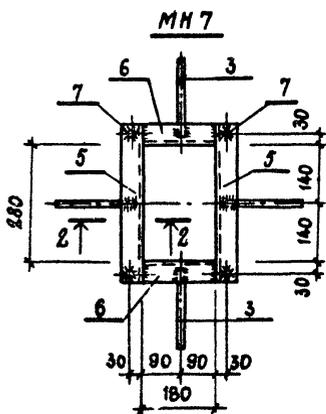
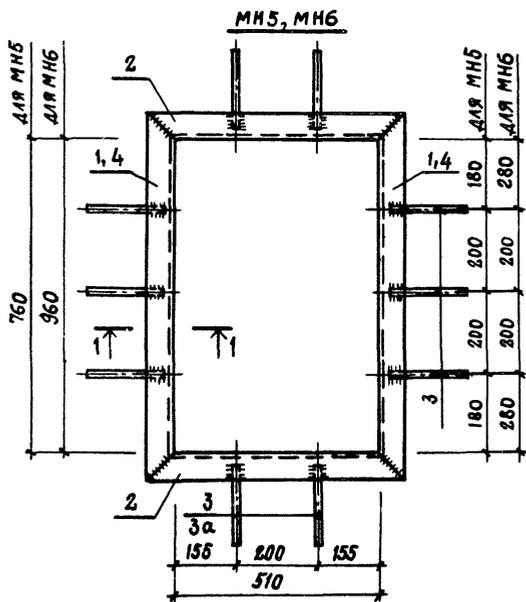
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН1</u>		
		1		-140xВ $\epsilon=200$ ГОСТ 103-76	1	1.8
		2		$\Phi 10A \square \epsilon=150$ ГОСТ 5781-75	4	0.1
		3		-40x8 $\epsilon=40$ ГОСТ 103-76	4	0.1
				<u>MC5</u>		
		4		L45x28x4 $\epsilon=546$ ГОСТ 8510-72	2	1.2
		5		L45x28x4 $\epsilon=336$ ГОСТ 8510-72	2	0.74

1. ДЕТАЛИ ПОЗ. 1:5 ДАНЫ БЕЗ ЧЕРТЕЖА
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ, В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСтЗ КП2 ПО ГОСТ 380-71\*
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИП Э42 ПО ГОСТ 9467-75

МАРКА ЗА-ТА	МАССА КГ
МН1	2.6
МН2	1.7
МН3	0.7
МН4	3.1
MC1	16.8
MC2	0.2
MC3	8.3
MC4	1.7
MC5	3.9

8045/19

НАЧ. ОТД. Р. КОНСТ. ЛАПКИН	Р. КИНА	Л. М. П.	ТП 409-28-40	КЖИТ-МН1 ÷ МН4 МС1 ÷ МС5
РУК. ГР. СЕНЬАНИКОВА				
ВЕД. ИНЖ. ГЛАВЕРНИА			ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН1 ÷ МН4	СТРОИТ. МАССА Р СМ. ТАБЛ.
ИНЖ. ОВЧАРОВА			ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС1 ÷ МС5	МАССА ЛСТ ЛКСТОВ
ПРОВЕРИЛ ГЛАВЕРНИА				ГОСТ Р ИСО 9001
НОРМОВОД ЛАПКИН				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 г. МОСКВА



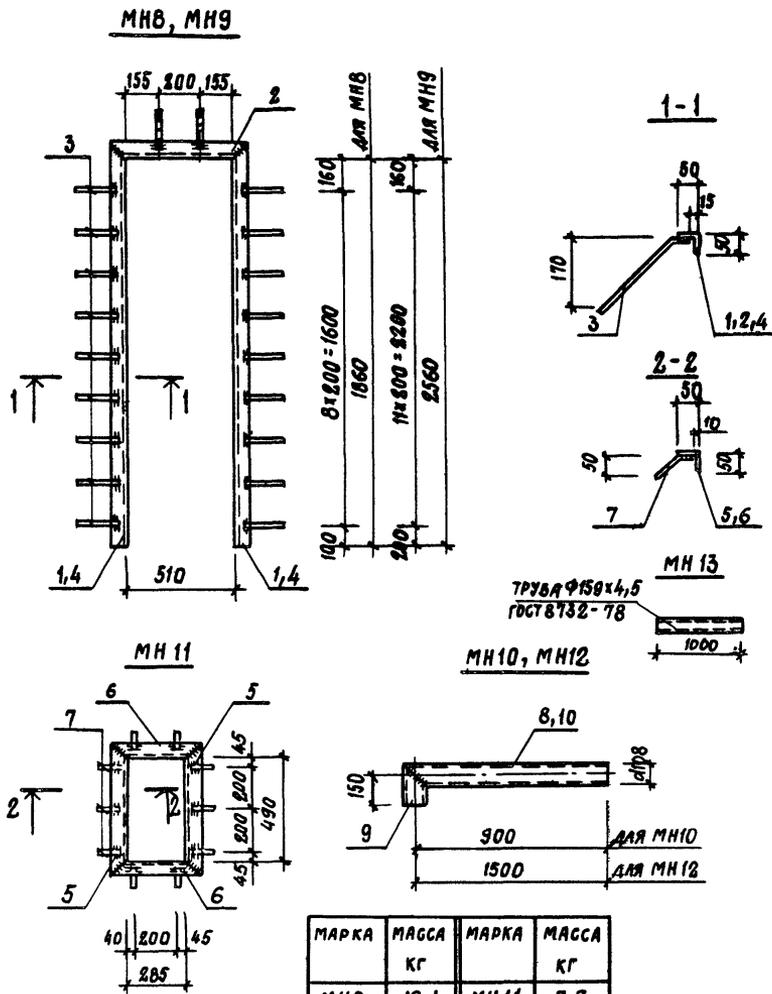
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
			<u>МН5</u>			
		1	L63x6	ℓ=886	ГОСТ8509-72	2 5.10
		2	L63x6	ℓ=636	"	2 3.65
		3	Ф8АШ	ℓ=290	ГОСТ5781-75	8 0.12
		3а	Ф8АШ	ℓ=290	"	2 0.12
			<u>МН6</u>			
		4	L63x6	ℓ=1086	ГОСТ8509-72	2 6.20
		2	L63x6	ℓ=636	"	2 3.65
		3	Ф8АШ	ℓ=290	ГОСТ5781-75	10 0.12
			<u>МН7</u>			
		5	L50x5	ℓ=380	ГОСТ8509-72	2 1.4
		6	L50x5	ℓ=180	"	2 0.70
		7	М8x30	ℓ=30	ГОСТ2590-71	4 0.025
		3	Ф8АШ	ℓ=290	ГОСТ5781-75	4 0.12

МАССА	МАССА КГ
МН5	18.7
МН6	20.9
МН7	4.7

1. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ9467-75  
Высота сварного шва
2. Анкера поз. 7 приварить к уголкам в тавр под слотом флюса дуговой сваркой в соответствии с требованиями СН393-69.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ В СТЗ КП2 по ГОСТ380-71.\*
4. В ГРАФЕ ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.

18  
8045/19

ИЗД. ОУД.	РЫБИКИНА	МН5	ТП 409-28-40	КЖИ-МН5 ÷ МН7		
Л. КОНСТР.	ЛАПКИН	МН6				
РУК. ГР.	СНЕДЯНИКОВА	МН7				
ВЕД. ИЖ.	ГЛАВЕРИНА	Корышева	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН5 ÷ МН7	СТАЛИЯ	МАССА	МАШТАБ
СТ. ТЕХН.	КОРЫШЕВА	Корышева		Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВЕРИЛ	ГЛАВЕРИНА	Корышева		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
НОРМОВЕРИ	ЛАПКИН	Лапкин		ГОСТРОЙ СССР ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА		



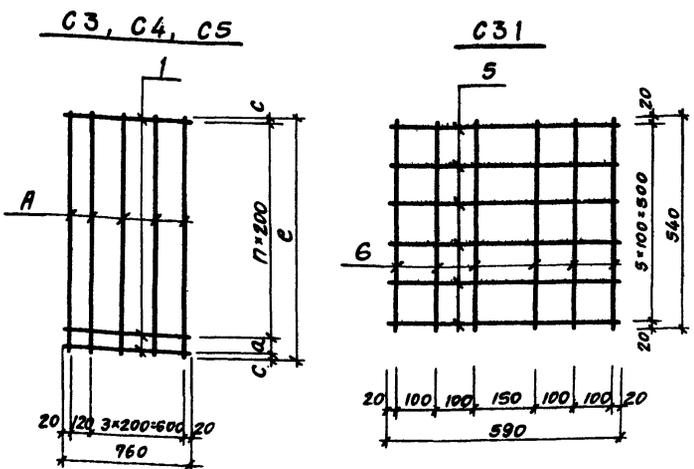
МАРКА	МАССА КГ	МАРКА	МАССА КГ
МН8	19.1	МН11	7.8
МН9	25.4	МН12	18.1
МН10	11.9	МН13	17.2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
				<b>МН8</b>		
		1		L50x5 C=1910 ГОСТ 8509-72	2	7.2
		2		L50x5 C=610 "	1	2.3
		3		Ф8АШ C=290 ГОСТ 5781-75	20	0.12
				<b>МН9</b>		
		4		50x5 C=8610 ГОСТ 8509-72	2	10.0
		2		L50x5 C=610 "	1	2.3
		3		Ф8АШ C=290 ГОСТ 5781-75	26	0.12
				<b>МН11</b>		
		5		L50x5 C=590 ГОСТ 8509-72	2	2.2
		6		L50x5 C=385 "	2	1.5
		7		Ф8АШ C=110 ГОСТ 5781-75	10	0.04
				<b>МН10</b>		
		8		ТР. Ф108x4 C=955 ГОСТ 8732-78	1	9.8
		9		ТР. Ф108x4 C=205 "	1	2.1
				<b>МН12</b>		
		10		ТР. Ф108x4 C=1555 "	1	16.0
		9		ТР. Ф108x4 C=205 "	1	2.1

1. ДЕТАЛИ ПОЗ. 1-10 ДАНЫ БЕЗ ЧЕРТЕЖА
2. В ГРАФЕ «ПРИМЕЧАНИЕ» УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА НШ-5ММ
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ В СГ-3КП2 ПО ГОСТ 380-71
5. В ЗАКЛАДНОМ ИЗДЕЛИИ МН12 ПОЗ. 9 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. 10 ПОСЛЕ УСТАНОВКИ В ОПЛУБКУ

8045/19

ИМЯ, ФАМИЛИЯ	РЫБКИНА	ЛАПКИН	ТА. КОНСТР.	ЛАПКИН	ТП 409-28-40	КЖИ1-МН8 ÷ МН13			
РУК. ГР.	СИНЕЛЬНИКОВА	ВЕД. ИНЖ.	ГАЛЬПЕРИНА	СТ. ТЕХН.	КОРЫШЕВА	ПРОВЕРИЛ	ГАЛЬПЕРИНА	НОРМ. КОНТР.	ЛАПКИН
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						СТАНД	МАССА	МАСШТАБ	
МН8 ÷ МН13						Р	СМ. ТАБЛ		
						ЛИСТ	ЛИСТОВ		
						ГОСТРОМ СССР			
						ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ			
						С. МАСЛОВ			



МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, мм			Позиция	Масса, кг	
	a	c	e			
C3	—	25	1650	7	2	4,46
C4	100	25	950	4	3	3,27
C5	—	50	700	3	4	2,23
C31	см. чертёж					2,64

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали в кг.
3. Материал деталей - армат. сталь по ГОСТ 5781-75 и ТУ 14-4-659-75.
4. Сетки изготовить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ФОРМА	КОЛ-ВО	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>C3</u>		
	1			φ10AIII, e=760	8	0,47
	2			φ4BPI, e=1450	5	0,14
				<u>C4</u>		
	1			φ10AIII, e=760	6	0,47
	3			φ4BPI, e=950	5	0,09
				<u>C5</u>		
	1			φ10AIII e=760	4	0,47
	4			φ4BPI, e=700	5	0,07
				<u>C31</u>		
	5			φ8AI e=590	6	0,23
	6			φ8AI e=540	6	0,21

ИЗЧ. ОТД.	РЫБКИНА	Листа
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛАПКИН	1/1
РУК. ГР.	СИМЕЛЬНИКОВ	2/2
ВЕД. ИНЖ.	ГАЛЬПЕРИНА	Листы
ИНЖ.	ОБЧАРОВА	Обс.
ПРОВЕР.	ГАЛЬПЕРИНА	Листы
ИСП. КОП.	ЛАПКИН	Листы

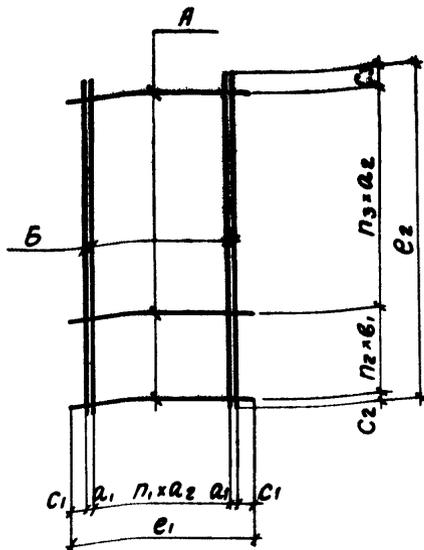
8045/19

ТП 409-28-40      КЖИ2-C3-C5-C31

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ C3 ÷ C5; C31	СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
	Р	СМ. ТАБЛИЦ	1:25
	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ И 2 Г. МОСКВА			

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 4 0 9 - 2 8 - 4 0 А Л Ь Б О М VII ч. 2

C 6 ÷ C 9



МАРКА СЕТКИ	РАЗМЕРЫ, ММ											ПОЗ.		МАССА КГ
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	e <sub>1</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	П <sub>1</sub>	П <sub>2</sub>	П <sub>3</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	А	Б	
C 6	70	200	100	200	90	240	13	5	13	3140	3430	1	2	75,6
C 7	70	200	100	200	90	240	8	5	13	2140	3430	3	2	51,5
C 8	70	200	100	200	90	240	13	10	13	3140	3930	4	5	116,8
C 9	70	200	100	200	90	240	8	10	13	2140	3930	6	5	80,0

ФОРМА	ЗОНА	ПРЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
				<b>C 6</b>		
		1	φ 12 AII	e=3140	19	2,8
		2	φ 8 AII	e=3430	16	1,4
				<b>C 7</b>		
		3	φ 12 AII	e=2140	19	1,9
		2	φ 8 AII	e=3430	11	1,4
				<b>C 8</b>		
		4	φ 14 AIII	e=3140	24	3,8
		5	φ 8 AII	e=3930	16	1,6
				<b>C 9</b>		
		6	φ 14 AIII	e=2140	24	2,6
		5	φ 8 AII	e=3930	11	1,6

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ КЛАССА AII, AIII ПО ГОСТ 5781-75, КЛАССА AIII ПО ГОСТ 5.1459-72\*.
4. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

8045/19

ВЗНЕСЕН К УС. ЧИСТ. № ПОДА. ПОДП. И АРТА

НАЧ. ОТД.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
ГЛАВ. КОМП.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА
С. П. П.	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА

ТП 409-28-40 КЭЖИ2-C6 ÷ C9

СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ  
C 6 ÷ C 9

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГОССТРОЙ СС С Р ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА		



АЛБОМ № 4.4  
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40  
 ПОДП. И ДАТА  
 ИМЯ И ПОДА

ФОРМАТ	КОЛ.	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			КЖН2-КП1-КП1-СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1,2
				<u>СБОРОЧНЫЕ ДАННЫЕ И ДЕТАЛИ</u>		
				<u>КП1</u>		
	1		КЖН2-КР1+КР2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР1	6	6,6
	2		ФБА1	Е-1360	14	0,3
				<u>КП2</u>		
	3		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР2	6	13,0
	2		ФБА1	Е-1360	26	0,3
				<u>КП3</u>		
	4		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР3	6	19,3
	2		ФБА1	Е-1360	36	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП4</u>		
	7		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР4	6	60,1
	2		ФБА1	Е-1360	46	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП5</u>		
	8		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР5	6	9,5
	2		ФБА1	Е-1360	20	0,3
				<u>КП6</u>		
	9			КАРКАС ПЛОСКИЙ КР6	6	18,8
	2		ФБА1	Е-1360	36	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП8</u>		
	10		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР8	6	10,7
	2		ФБА1	Е-1360	22	0,3

ФОРМАТ	КОЛ.	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>КП7</u>		
	11		КЖН2 КР1+КР2	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР7	6	44,5
	2		ФБА1	Е-1360	50	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП9</u>		
	12		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	6	21,1
	2		ФБА1	Е-1360	38	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП10</u>		
	13		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР10	3	24,5
	14		"	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР12	3	27,1
	2		ФБА1	Е-1360	30	0,3
	6		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33
				<u>КП11</u>		
	15		ТО ЖЕ	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР11	6	20,0
	2		ФБА1	Е-1360	38	0,3
	5		ФБА1	Е-1870	4	0,42
	6		ФБА1	Е-1480	4	0,33

8045/19

ИЗЧ. ОТЗ.	РЫБКИНА	ИЗЧ. ОТЗ.		ТП 409-28-40	КЖН2-КП1-КП11
Л. КОСТА	ЛАРИН	ИЗЧ. ОТЗ.			
Р. П. ГР.	САМЕДАНОВА	ИЗЧ. ОТЗ.			
ВЕД. НАЧ.	ГЛАВЕРНИК	ИЗЧ. ОТЗ.			
СТ. ТЕХ.	СОБОЛЕВА	ИЗЧ. ОТЗ.			
ПРОВЕРИЛ	ЛАВИДОВА	ИЗЧ. ОТЗ.			
КОРРЕКТОР	ЛАРИН	ИЗЧ. ОТЗ.			

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ  
КП1 - КП11.

СТАН.	АНГ.	АНГЛОС.
Р		1

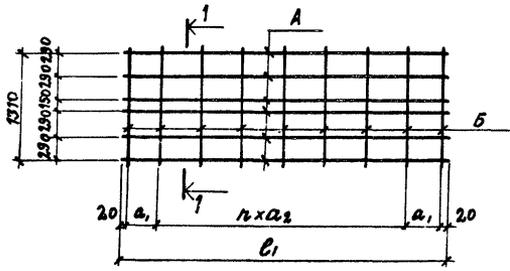
ГОССТРОЙ СССР  
ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2  
г. МОСКВА

Альбом VIII ч. 2

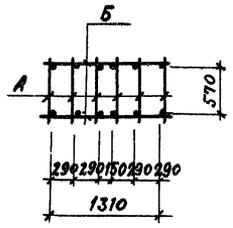
Типовой проект 409-28-40

Имя, фамилия, гос.оп. и дата  
Калинин 1964

КП1, КП2, КП5, КП8

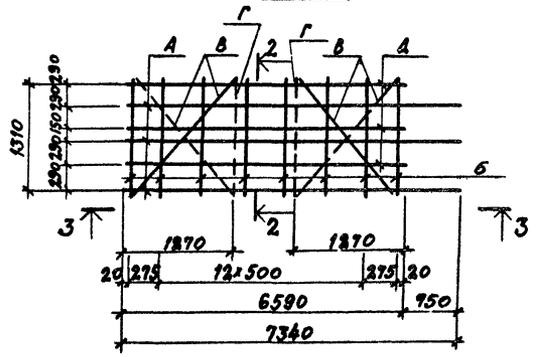


1-1

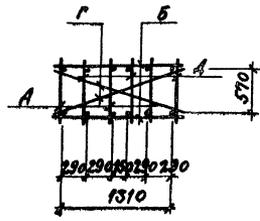


МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, мм				ПОЗ					МАССА кг
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	B	B	Г	А	
КП1	410	500	2860	4	1	2				43,8
КП2	260	500	5360	10	3	2				85,8
КП5	285	500	4110	7	8	2				63,0
КП8	280	500	4600	8	10	2				70,8
КП10	см. ЧЕРТЕЖ				14	2	5	6	13	166,8

КП10

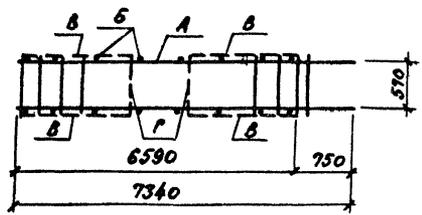


2-2



КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ  
СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ  
ГОСТ 14098-68 И СН 393-78

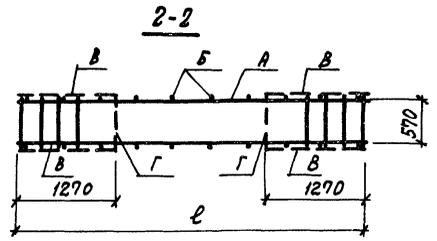
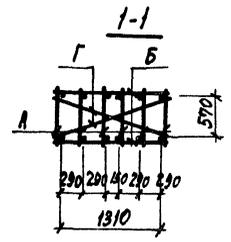
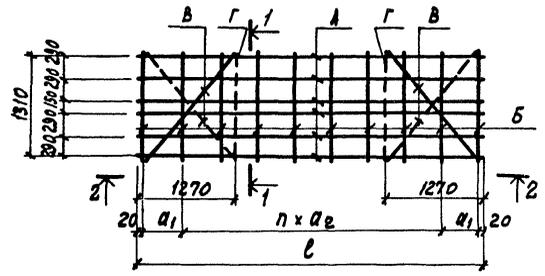
3-3



НАЧ. ОТД. РЫЖИНА *В.И.*  
 АКАДЕМ. ДАДКИН *В.И.*  
 РУК. ГР. САПЕЖНИКОВА *В.С.*  
 БЕД. НИЖ. ГАЛЕРНИЙ *С.И.*  
 С.И. ТЕХ. БОДАРЕВ *С.В.*  
 ПРОВЕРИЛ ДАВЫДОВА *В.В.*  
 ПОРЯДОК ДАДКИН *В.И.*

8045/19

ТП 409-28-40		КЭЖН2-КП1-КП10-СБ	
КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КП1 ÷ КП10		СТАНД.	МАССА
БЕЗОЧУЧЬИЙ ЧЕРТЕЖ		Р	СМ. ТАБЛ.
		Лист 1	Листов 2
Госстрой СССР ПРОЕКТИРНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ №2 г. МОСКВА			



МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, мм				Пос.				Масса, кг
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	e	п	А	Б	В	Г	
КПЗ	360	500	8260	15	4	2	5	6	129.6
КП4	480	500	10960	20	7	2	5	6	377.4
КП6	280	500	8060	15	9	2	5	6	126.6
КП7	480	500	12000	22	11	2	5	6	285.0
КП9	500	500	9040	16	12	2	5	6	141.0
КП11	260	500	8560	16	15	2	5	6	134.4

8045/19

НАЧ. ДТД	РЫБКИНА	Ильза
ЛА. КОНСТ.	ЛАПКИН	Валерий
РУК. ГР.	СНЕЛЬНИК	Вячеслав
ВЕД. ИЖИ	АЛТЫРНИН	Александр
СТ. ТЕХН.	СОБОЛЕВА	Светлана
ПРОВЕР.	ДАВЫДОВ	Владимир
НОРМОВЩИК	ЛАПКИН	Валерий

ТП 409-28-40 КЭЖИ2-КП4-КП11-СБ

Каркасы пространственные  
КП1-КП11.

Сборочный чертеж

СТАДИЯ	МАССА	ЛИСТОВ
Р	см. ТАБЛ.	2
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ ЖЭСР г. Москва		

АЛБОН № 4.2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40

Имя и.подл. Подп.и.фами. Изменения

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
			КЖН2-КР1-КР12СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
			<u>КР1</u>			
	1		φ12АIII	С=2060	2	2.54
	2		φ6АI	С=620	11	0.14
			<u>КР2</u>			
	2		φ6АI	С=620	22	0.14
	3		φ12АIII	С=5560	2	4.94
			<u>КР3</u>			
	2		φ6АI	С=620	33	0.14
	4		φ12АIII	С=8260	2	7.33
			<u>КР4</u>			
	2		φ6АI	С=620	43	0.14
	5		φ20АIII	С=10960	2	27.03
			<u>КР5</u>			
	2		φ6АI	С=620	16	0.14
	6		φ12АIII	С=4110	2	3.65
			<u>КР6</u>			
	2		φ6АI	С=620	32	0.14
	7		φ12АIII	С=8060	2	7.16
			<u>КР7</u>			
	2		φ6АI	С=620	47	0.14
	8		φ16АIII	С=12000	2	18.94
			<u>КР8</u>			
	2		φ6АI	С=620	18	0.14
	9		φ12АIII	С=4600	2	4.1
			<u>КР9</u>			
	2		φ6АI	С=620	36	0.14
	10		φ12АIII	С=9040	2	8.03

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>КР10</u>			
	2		φ6АI	С=620	26	0.14
	11		φ16АIII	С=6590	2	10.40
			<u>КР11</u>			
	2		φ6АI	С=620	34	0.14
	12		φ12АIII	С=8660	2	7.60
			<u>КР12</u>			
	2		φ6АI	С=620	28	0.14
	13		φ16АIII	С=7340	2	11.58

1. ВСЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ КЛ. АI ПО ГОСТ 5781-75, КЛ. АIII ПО ГОСТ 5.1459-72\*.
4. КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

8045/19

ИЗР.ОТД.	РЫБКИНА	1/10/77
Д.КОМП.	ЛАПКИН	1/10/77
РУК.ГР.	САВЕЛЬНИКОВ	1/10/77
ВЕД.НИС.	САВЕЛЬНИКОВ	1/10/77
СР.ТЕХН.	СОБОЛЕВА	1/10/77
ПРОВЕРИЛ	САВЕЛЬНИКОВ	1/10/77
НОРМОКОНТ.	ЛАПКИН	1/10/77

ТП 409-28-40

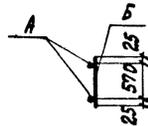
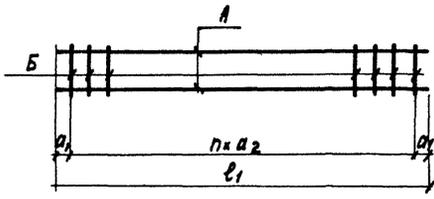
КЖН2-КР1-КР12

КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ  
КР1 ÷ КР12

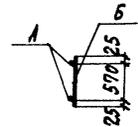
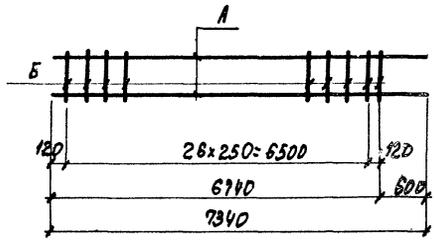
СТАДИЯ	ЛНСТ	ЛНСТОВ
Р	1	1
ГОССТРОИ СССР ПРОЕКТИНСТИТУТ №2 Г. МОСКВА		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40 АЛЬБОМ VIII Ч. 2

КР1 ÷ КР11



КР12



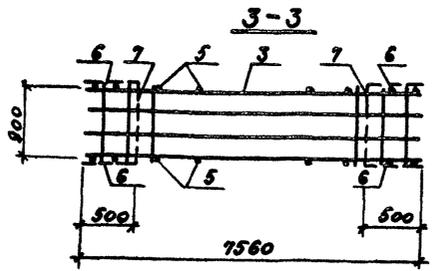
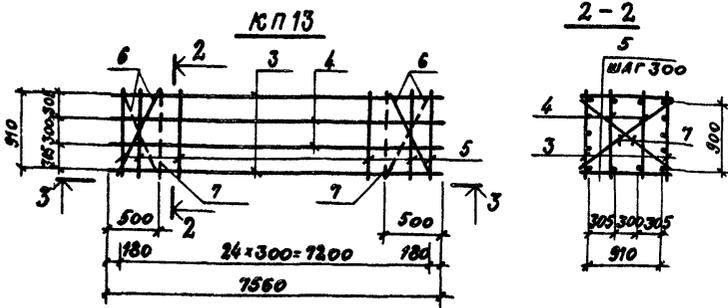
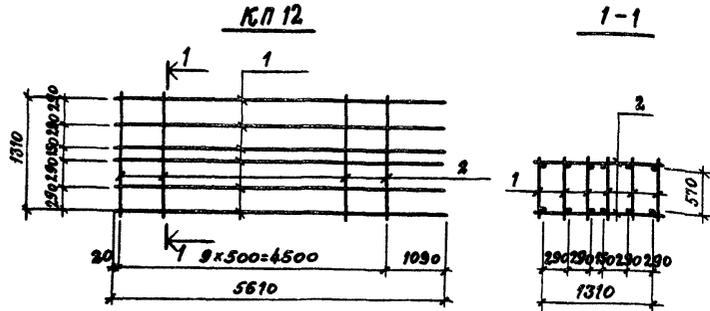
МАРКА КАРКАСА	РАЗМЕРЫ, мм				Поз.		МАССА, кг
	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	n	l <sub>1</sub>	А	Б	
КР1	180	250	10	2860	1	2	6.8
КР2	155	250	21	5560	3	2	13.0
КР3	130	250	32	8260	4	2	19.3
КР4	230	250	42	10960	5	2	60.1
КР5	180	250	15	4110	6	2	9.5
КР6	155	250	31	8060	7	2	18.8
КР7	250	250	46	12000	8	2	44.5
КР8	175	250	17	4600	9	2	10.7
КР9	145	250	35	9040	10	2	21.1
КР10	170	250	25	6530	11	2	24.5
КР11	155	250	33	8380	12	2	20.0
КР12	см. ЧЕРТЕЖ				13	2	27.1

ИВ.Н. ПИВОВ ПРАД. И ДАТА ВЗАМЕН ИВ.Н.

8045/19

НАЧ. ОТД. ГОЛБЕКОВА		ТП 409-28-40 - КЖН2-КР1÷КР12 СБ	
ПР. КОНС. ЛАПКИН		КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ	
РУК. ГР. СИНЕЛЬНИКОВА		КР1 ÷ КР12	
ВЕД. НИЖ. ТАЛДЕРНИКОВА		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
СТ. ТЕХН. СОВБЛЕВА		СТАДИЯ	МАССА
ПРОВЕР. ДАВЫДОВА		Р	СМ.
НОРМ. ИНЖ. ЛАПКИН		ТАБЛ.	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ /
		ГОССТАИОМ СОСР	
		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2	
		г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40 АЛЬБОМ VII ч. 2



МАРКА КАРКАСА	МАССА, КГ
КП12	82,8
КП13	123,0

ФОРМА	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ		
				КП12		
		1		КАРКАС ПЛОСКИЙ КР13	6	12,7
		2		ФБАГ С=1560	20	0,3
				КП13		
		3		КАРКАС ПЛОСКИЙ КР14	2	31,9
		4		КАРКАС ПЛОСКИЙ КР15	2	18,7
		5		ФБАГ С=960	50	0,38
		6		ФБАГ С=1070	4	0,24
		7		ФБАГ С=1320	4	0,29

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ „ПРИМЕЧАНИЕ“ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
2. КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

Имя, И.О. Фамилия, П.И.О. Фамилия, И.О. Фамилия

И.О. ФАМ.	РЫБКИНА	И.О. ФАМ.	Л. КОНОСТ	ЛЮБКИН	И.О. ФАМ.				
И.О. ФАМ.	СИНЕЛЬНИКОВ	И.О. ФАМ.							
И.О. ФАМ.	СОБОЛЕВА	И.О. ФАМ.							
И.О. ФАМ.	ДАВЫДОВА	И.О. ФАМ.							
И.О. ФАМ.	ЛАПКИН	И.О. ФАМ.							

8045/19

ТП 409-28-40

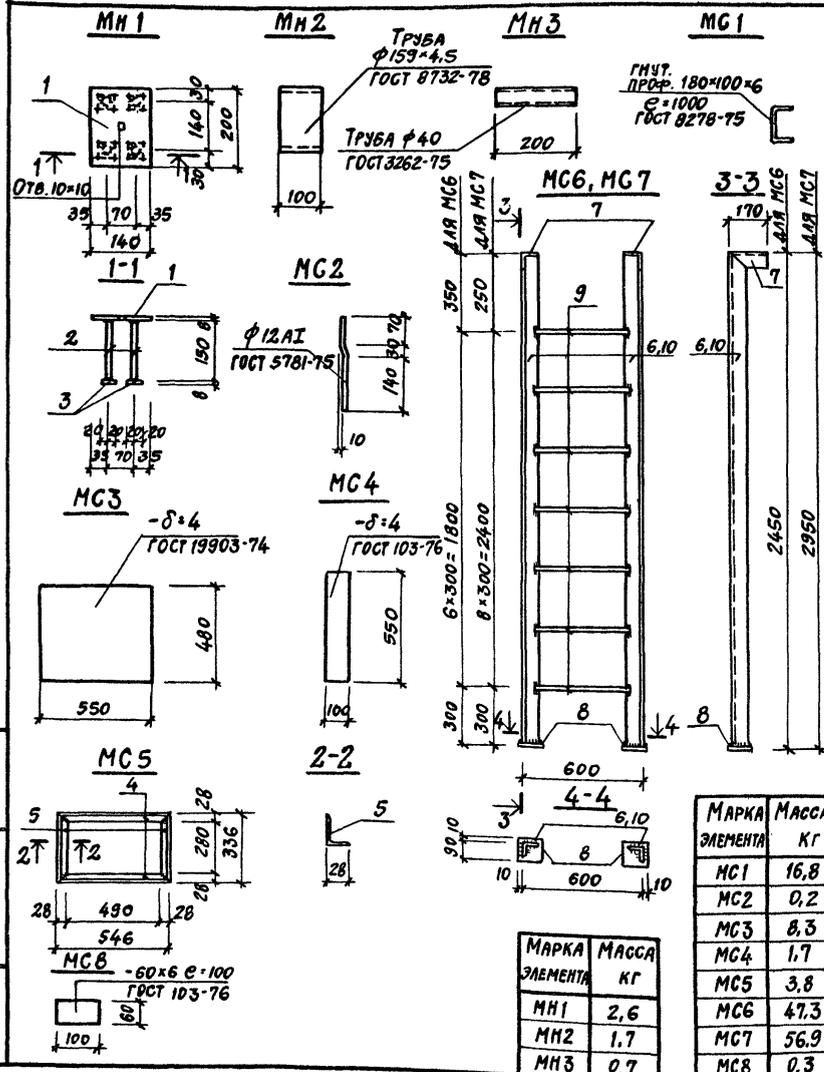
КЭИМ2-КП12, КП13

КАРКАСЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
КП12, КП13	Р	СМ.	
	ЛИСТ	ТАБЛ.	
	ЛИСТОВ 1		
	ГОССТРОЙ СССР		
	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ КЭИМ		
	г. МОСКВА		





ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40 АЛЬБОМ VIII ч.2



ФОРМА	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН1</u>		
		1		-140x8 $\epsilon = 200$ ГОСТ 103-76	1	1,8
		2		$\Phi 10 \text{ АІ}$ $\epsilon = 150$ ГОСТ 5781-75	4	0,1
		3		-40x8 $\epsilon = 40$ ГОСТ 103-76	4	0,1
				<u>МС5</u>		
		4		L45x28x4 $\epsilon = 546$ ГОСТ 8510-72	2	1,2
		5		L45x28x4 $\epsilon = 336$ ТО ЖЕ	2	0,7
				<u>МС6</u>		
		6		L80x6 $\epsilon = 2444$ ГОСТ 8509-72	2	18,0
		7		L80x6 $\epsilon = 170$ ТО ЖЕ	2	1,3
		8		-100x6 $\epsilon = 100$ ГОСТ 103-76	2	0,5
		9		$\Phi 18 \text{ АІ}$ $\epsilon = 570$ ГОСТ 5781-75	7	1,1
				<u>МС7</u>		
		10		L80x6 $\epsilon = 2944$ ГОСТ 8509-72	2	21,7
		7		L80x6 $\epsilon = 170$ ТО ЖЕ	2	1,3
		8		-100x6 $\epsilon = 100$ ГОСТ 103-76	2	0,5
		9		$\Phi 18 \text{ АІ}$ $\epsilon = 570$ ГОСТ 5781-75	9	1,1

1. ДЕТАЛИ ПОЗ. 1-10 ДАНЫ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТЗ К12 ПО ГОСТ 380-71\*
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИП Э42 ПО ГОСТ 9467-75.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАССА КГ
МС1	16,8
МС2	0,2
МС3	8,3
МС4	1,7
МС5	3,8
МС6	47,3
МС7	56,9
МС8	0,3

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАССА КГ
МН1	2,6
МН2	1,7
МН3	0,7

НАЧ.ОТД. РЫБИКИНА  
 Л.КОНСТР. ЛАПКИН  
 РУК.ГР. СИНЕЛЬНИКОВ  
 БЕД.ИНЖ. ГАЛЬПЕРИНА  
 СТ.ТЕХН. КОРЫШЕВА  
 ПРОВЕР. ГАЛЬПЕРИНА  
 НОРМОЛОН. ЛАПКИН

8045/19  
 ТП 409-28-40 КЭЖИ2- МН1 ÷ МН3  
 МС1 ÷ МС8

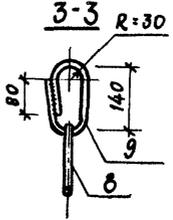
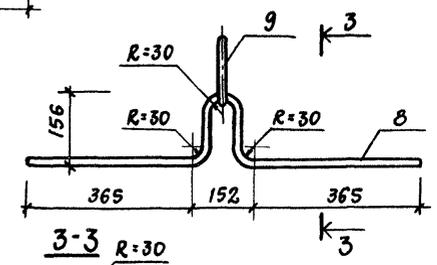
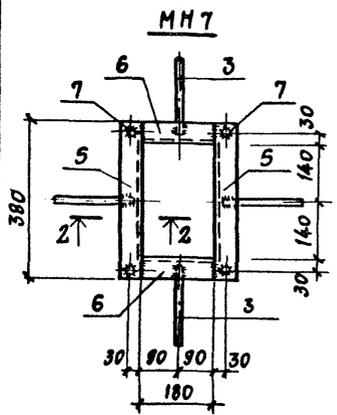
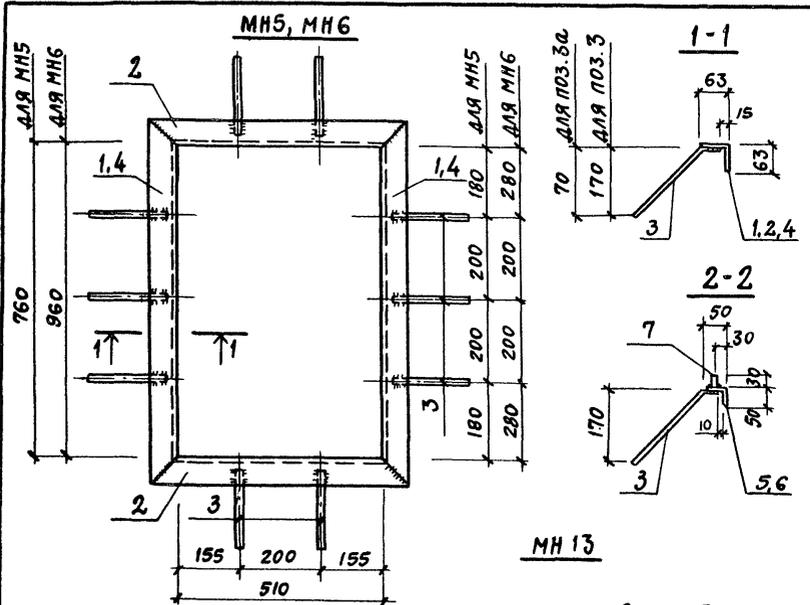
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ  
 МН1 ÷ МН3  
 ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
 МС1 ÷ МС8

СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

ГОССТРОЙ СССР  
 ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2  
 г.МОСКВА

ИЛС.К.ПОДП. ЛАПКИН И.А.Г.Т.А. ВАРНАЧЕН ИЛС.А.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-28-40 АЛЬБОМ VIII ч. 2



МАРКА	МАССА КГ
МН5	18,7
МН6	20,9
МН7	4,7
МН13	2,5

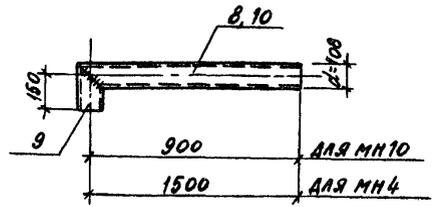
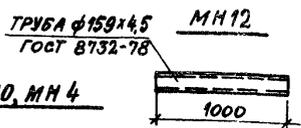
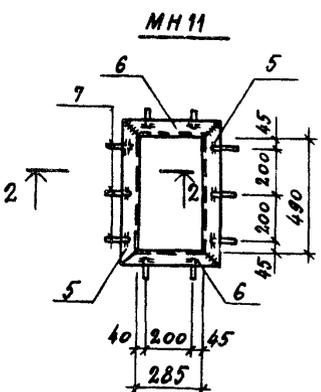
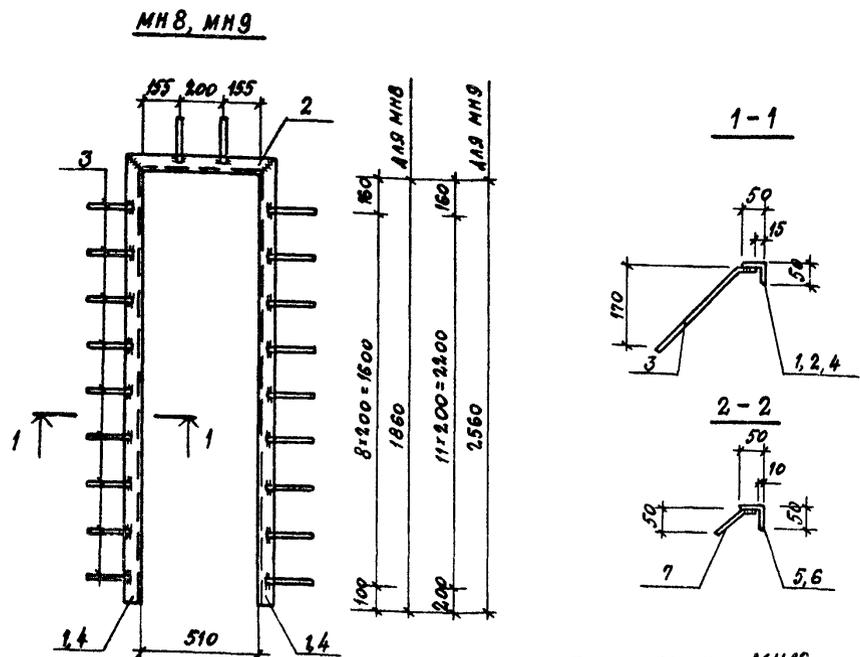
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
				<b>МН5</b>		
		1		L63x6 E=886 ГОСТ 8509-72	2	5,10
		2		L63x6 E=636 "	2	3,65
		3		Ф8АIII E=290 ГОСТ 5781-75	8	0,12
		3a		Ф8АIII E=290 "	2	0,12
				<b>МН6</b>		
		4		L63x6 E=1086 ГОСТ 8509-72	2	6,20
		2		L63x6 E=636 "	2	3,65
		3		Ф8АIII E=290 ГОСТ 5781-75	10	0,12
				<b>МН7</b>		
		5		L50x5 E=380 ГОСТ 8509-72	2	1,4
		6		L50x5 E=180 "	2	0,60
		7		M8x30 E=30 ГОСТ 2590-71	4	0,025
		3		Ф8АIII E=290 ГОСТ 5781-75	4	0,12
				<b>МН13</b>		
		8		Ф16АII E=1100 ГОСТ 5781-75	1	1,7
		9		Ф16АII E=480 "	1	0,8

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА 5ММ.
2. АНКЕРА, ПОЗ. 7 ПРИВАРИТЬ К УГОЛКАМ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.
3. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСтЗ Кп2 ПО ГОСТ 380-71 \*
4. МОНТАЖНЫЕ ПЕГЛИ МН13 ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ ГОРЯЧЕКАТАННОЙ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ КЛАССА АII МАРКИ 10ГТ

32  
8045/19

ИЛЕНА ПОДЪ. ЛЮД. М. САНТИ. СВАРКА МНО

НАЧ. ОТА	РЫБИКИНА	<i>Л.И.</i>			ТП 409-28-40 КЖИ2-МН5÷МН7, МН13			
П.КОНСТ.	ЛАПКИН	<i>Л.И.</i>						
РУК. ГР.	СИТЕЛЬНИКОВА	<i>М.И.</i>						
ВЕД. МОН.	ГАЛЬПЕРНИН	<i>В.И.</i>			ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН5 ÷ МН7, МН13	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
С.Т.ЕХН.	КОРЬШЕВА	<i>К.И.</i>				Р		1:10
ПРОВЕР.	ГАЛЬПЕРНИН	<i>В.И.</i>				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
НОРМОВОК.	ЛАГКИНА	<i>Л.И.</i>				ГОССТРОЙ СССР ПРЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2 Г. МОСКВА		



МАРКА	МАССА КГ	МАРКА	МАССА КГ
МН8	19,1	МН11	7,8
МН9	25,4	МН4	18,1
МН10	11,9	МН12	17,2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН8</u>		
		1		L50x5 L=1910 ГОСТ8509-72	2	7,2
		2		L50x5 L=610 "	1	2,3
		3		$\phi 8A \text{ III } L=290$ ГОСТ5781-75	20	0,12
				<u>МН9</u>		
		4		L50x5 L=2610 ГОСТ8509-72	2	10,0
		2		L50x5 L=610 "	1	2,3
		3		$\phi 8A \text{ III } L=290$ ГОСТ5781-75	26	0,12
				<u>МН11</u>		
		5		L50x5 L=590 ГОСТ8509-72	2	2,2
		6		L50x5 L=385 "	2	1,5
		7		$\phi 8A \text{ III } L=110$ ГОСТ5781-75	10	0,04
				<u>МН10</u>		
		8		ТР $\phi 108 \times 4$ L=955 ГОСТ8732-78	1	9,8
		9		ТР $\phi 108 \times 4$ L=205 "	1	2,1
				<u>МН4</u>		
		10		ТР $\phi 108 \times 4$ L=1555 "	1	16,0
		9		ТР $\phi 108 \times 4$ L=205 "	1	2,1

1. ДЕТАЛИ ПОЗ.1-10 ДАНЫ БЕЗ ЧЕРТЕЖА.
2. В ГРАФЕ, ПРИМЕЧАНИЕ УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ В КГ.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА  $h_{ш} = 5$  мм
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ ВСТ  $\text{III}$  КЛ2 ПО ГОСТ 380-71\*
5. В ЗАКЛАДНОМ ИЗДЕЛИИ МН4 ПОЗ.9 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ.10 ПОСЛЕ УСТАНОВКИ В ОПЛУБКУ

33 8045/19

ИМ. ОД.	РЫБИКИНА	ИЗМ.	2	ТЯ 409-28-40	КЖИ2-МН4, МН8 ÷ МН12		
ГЛ. КОНСТ.	ЛАПКИИ	ИЗМ.	01				
РУК. ГР.	СИНЕЛЬНИКОВА	ИЗМ.	01	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	СТАНДА	МАССА	МАСШТАБ
ВЕД. ИМЖЕ	ГАЛЬПЕРНИНА	ИЗМ.	01				
СТ. ТЕХН.	КОРЫШЕВА	ИЗМ.	01				
ПРОВЕРИЛ	ДАВЫДОВА	ИЗМ.	01				
НОРМОКОНТ.	ЛАПКИИ	ИЗМ.	01	МН4, МН8 ÷ МН12	Р	СМ. ТАБЛ.	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					ГОССТРОИ СССР		
					ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ К2		
					Г. МОСКВА		

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ

п. 410 г. Киев-57, ул. Эжена Потье, № 12

Заказ № 1861 инв. № 6045/19 тираж 1200

Сдано в печать 25.03.1982 цена 1-33