

государственный комитет совета министров ссср
по делам строительства

КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С БЕЗБАЛОЧНЫМИ ПЕРЕКРЫТИЯМИ

1.420-4

ВЫПУСК 3 / 75

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАПИТЕЛИ,
НАДКОЛОННЫЕ И ПРОЛЁТНЫЕ ПЛИТЫ**

15456
ЦЕНА 3-00

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1978г.

Нач. стр. отдела	Г.А. конструктор	Дата выпуска:	Рук. отд. жел. бет. центр.	М.И. Косица	Костюковский	Рук. ЦАК	Москвин
			Ст. науч. сотруд.	Семаков	Королев	Рук. лаб. НИИ ЖБ	Бердичевский
			Зам. директора НИИ ЖБ	Королев	Коровин	Нач. отдела НИИ ЖБ	Романов
			Ст. науч. сотруд.	Кузнецов	Кузнецов		

государственный комитет совета министров ссср
по делам строительства

КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С БЕЗБАЛОЧНЫМИ ПЕРЕКРЫТИЯМИ

1. 420-4

ВЫПУСК 3 / 75

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАПИТЕЛИ,
НАДКОЛОННЫЕ И ПРОЛЁТНЫЕ ПЛИТЫ**

РАЗРАБОТАНЫ
Гипромясо при участии
ЦНИИПромзданий и НИИЖБ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1978 г.

УТВЕРЖДЕНЫ
Отделом типового проектирования
и организации проектно-изыс-
кательских работ ГОССТРОЯ
СССР письмо от 13.03.79
№2/3 -90

С о д е р ж а н и е .

Содержание	Стр.	Лист.	Содержание	Стр.	Лист.
I - Пояснительная записка.	7-12		Надколонные плиты крайние НПК-1-1, НПК 1-2, НПК1-3, НПК1-4, НПК 1-5, НПК 1-6. Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6.	24	12
II - Рабочие чертежи. Капителы КП1-1, КП1-2, КП1-3. Опалубочные чертежи и показатели.	13	1	Надколонные плиты НП2-2, НП2-4 Опалубочные чертежи и показатели.	25	13
Капителы КП1-1, КП1-2, КП1-3. Арматурные чертежи. Разрезы 3-3, 6-6	14	2	Надколонные плиты НП-2-2, НП2-4. Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6	26	14
Капителы крайние КПК1-1, КПК1-2, КПК1-3. Опалубочные чертежи. Показатели.	15	3	Надколонные плиты крайние НПК2-2, НПК2-4 Опалубочные чертежи и показатели.	27	15
Капителы крайние КПК1-1, КПК1-2, КПК1-3. Арматурные чертежи. Разрезы 3-3, 6-6	16	4	Надколонные плиты крайние НПК2-2, НПК2-4 Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6	28	16
Капителы КП1-1-1, КП1-2-1, КП1-3-1 Капителы крайние КПК1-1-1, КПК1-2-1, КПК1-3-1. Опалубочные чертежи и показатели	17	5	Надколонные плиты. Опалубочные чертежи. Узлы 1 и 2	29	17
Капителы. Опалубочные чертежи. Узлы.	18	6	Надколонные плиты. Арматурные чертежи. Узлы 1 ÷ 5	30	18
Капителы. Арматурные чертежи. Узлы 1, 2.	19	7	Надколонные плиты. Арматурные чертежи. Узлы 6 ÷ 9.	31	19
Капителы. Арматурные чертежи. Узлы 3, 4, 5.	20	8	Пролетные плиты ПП1-1, ПП1-2, ПП1-3, ПП1-4, ПП1-5, ПП1-6. Опалубочные чертежи и показатели.	32	20
Надколонные плиты НП1-1, НП1-2, НП1-3, НП1-4, НП1-5, НП1-6 Опалубочные чертежи и показатели.	21	9	Пролетные плиты ПП1-1, ПП1-2, ПП1-3, ПП1-4, ПП1-5, ПП1-6. Арматурные чертежи. Разрезы 2-2 ÷ 6-6.	33	21
Надколонные плиты НП1-1, НП1-2, НП1-3, НП1-4, НП1-5, НП1-6. Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6	22	10	Пролетные плиты ПП2-2, ПП2-4. Опалубочные чертежи и показатели.	34	22
Надколонные плиты крайние НПК1-1, НПК1-2, НПК1-3, НПК1-4, НПК1-5, НПК1-6 Опалубочные чертежи и показатели	23	11	Пролетные плиты ПП2-2, ПП2-4. Арматурные чертежи. Разрезы 2-2 ÷ 7-7	35	23
			Пролетные плиты. Арматурные и опалубочные чертежи. Узлы 1 ÷ 6	36	24

Рук. группы	Гутман
Ст. инж.	Калинина
Дата выпуска:	

ТК	С о д е р ж а н и е .	1.420-4
1975		Выпуск. 3/75

зам. гл. инж.	Семаков
нач. отд.	Дунаев
рук. группы	Гутман
ст. инж.	Калинина
Дата выпуска:	А. С. Дунаев

	Стр.	Лист.		Стр.	Лист.
Пролетные плиты ПП2-2, ПП2-4 Арматурные чертеж. Узлы 7÷14	37	25	Капители. Блоки пространственных каркасов. Узлы 1, 2.	48	36
Капители. Схемы пространственных каркасов ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а, ПК4, ПК4а, ПК5, ПК5а, ПК6, ПК6а, Спецификация марок блоков.	38	26	Капители. Блоки пространственных каркасов. Узлы 3, 4, 8.	49	37
Капители. Схемы сборки пространственных каркасов ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а Общие указания по сборке.	39	27	Капители. Блоки пространственных каркасов. Узел 5.	50	38
Капители. Схема сборки пространственных каркасов ПК4, ПК4а, ПК5, ПК5а, ПК6, ПК6а. Общие указания по сборке.	40	28	Капители. Блоки пространственных каркасов. Узел 6.	51	39
Капители. Схема сборки. Узлы 1, 2.	41	29	Капители. Блоки пространственных каркасов. Узел 7.	52	40
Капители. Блоки пространственных каркасов БПК1, БПК4, БПК5, БПК1а, БПК4а, БПК5а.	42	30	Надколонные плиты НП1-1 ÷ НП1-5. Пространственные каркасы ПК7, ПК8, ПК9, ПК10.	53	41
Капители. Блок пространственного каркаса БПК2	43	31	Надколонные плиты НП1-6. Пространственный каркас ПК11.	54	42
Капители. Блоки пространственных каркасов. БПК3, БПК3а.	44	32	Надколонные плиты крайние. НПК1-1, НПК1-2, НПК1-3, НПК1-4, НПК1-5. Пространственные каркасы ПК12, ПК13, ПК14, ПК15.	55	43
Капители. Блоки пространственных каркасов БПК6, БПК9, БПК10, БПК6а, БПК9а, БПК10а.	45	33	Надколонная плита крайняя НПК1-6. Пространственный каркас ПК16.	56	44
Капители. Блок пространственного каркаса БПК7.	46	34			
Капители. Блоки пространственных каркасов БПК8, БПК8а.	47	35			

ТК	Содержание.	1.420-4
1975		Выпуск 3/75

С.М.З.С.И.Ж.	Семаков
Нач. отд.	Дунаев
Рук. группы	Гутман
Ст. инж.	Калинина
Дата выпуска:	

	Стр.	Лист.		Стр.	Лист.
Надколонные плиты НП 2-2, НП 2-4 Пространственные каркасы ПК 17, ПК 18 Планы.	57	45	Пролетные плиты ПП 2-2, ПП 2-4 Пространственные каркасы ПК 26, ПК 27 План по 1-1.	68	56
Надколонные плиты НП 2-2, НП 2-4. Пространственные каркасы ПК 17, ПК 18. Разрезы 3-3 ÷ 6-6.	58	46	Пролетные плиты ПП 2-2, ПП 2-4 Пространственные каркасы ПК-26, ПК-27 План по 2-2.	69	57
Надколонные плиты крайние НПК 2-2, НПК 2-4 Пространственные каркасы ПК 19, ПК 20	59	47	Пролетные плиты ПП 2-2, ПП 2-4 Пространственные каркасы ПК 26, ПК 27 Разрезы	70	58
Надколонные плиты. Пространственные каркасы. Узлы 1, 2	60	48	Пролетные плиты Пространственные каркасы ПК 21 ÷ ПК 25 Узлы 1, 6.	71	59
Надколонные плиты. Пространственные каркасы ПК 7 ÷ ПК 10, ПК 12 ÷ ПК 15. Узлы 3, 4.	61	49	Пролетные плиты Пространственные каркасы ПК 21 ÷ ПК 26 Узлы 2, 3, 4, 5	72	60
Надколонные плиты НП 1-6, НП 1-6. Пространственные каркасы ПК 11, ПК 16. Узлы 5, 6, 7.	62	50	Пролетные плиты ПП 2-2, ПП 2-4, Пространственные каркасы ПК 26, ПК 27 Узлы 7, 8, 9, 10.	73	61
Надколонные плиты. Пространственные каркасы ПК 17 ÷ ПК 20 Узлы 8, 9.	63	51	Пролетные плиты ПП 2-2, ПП 2-4, Пространственные каркасы ПК 26, ПК 27 Узлы 11, 12, 13, 14.	74	62
Надколонные плиты. Пространственные каркасы ПК 17 ÷ ПК 20 Узлы 10, 11.	64	52	Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один блок простран- ственного каркаса и один пространственный каркас ПК 1, ПК 1а, ПК 2, ПК 2а, ПК 3, ПК 3а.	75	63
Надколонные плиты. Пространственные каркасы ПК 17 ÷ ПК 20 Узлы 12, 13, 14, 15.	65	53	Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один блок простран- ственного каркаса и один пространственный каркас ПК 4, ПК 4а, ПК 5, ПК 5а.	76	64
Пролетные плиты ПП 1-1, ПП 1-2 Пространственный каркас ПК 21	66	54			
Пролетные плиты ПП 1-3, ПП 1-4, ПП 1-5, ПП 1-6 Пространственные каркасы ПК-22, ПК-23 ПК-24, ПК-25	67	55			

Т К	Содержание.	1.420-4
1975		Выпуск 3/75

	Стр.	Лист.		Стр.	Лист.
Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один блок пространственного каркаса и один пространственный каркас ПК6, ПК6а.	77	65	Закладные элементы М13 ÷ М16, М38	92	80
Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один пространственный каркас ПК7 ÷ ПК15.	78	66	Закладные элементы М17 ÷ М26	93	81
Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один пространственный каркас ПК16 ÷ ПК27	79	67	Закладные элементы М28 ÷ М37	94	82
Сетки С1 ÷ С8.	80	68	Закладные элементы Заготовительные чертежи отдельных позиций 1, 5, 7, 14, 18, 22, 28, 30, 31, 32, 34, 71.	95	83
Сетки С9 ÷ С14.	81	69	Закладные элементы Заготовительные чертежи отдельных позиций 35, 41, 49, 44, 45, 46, 48, 51, 66, 67, 68, 69, 55, 59, 63.	96	84
Сетки С15 ÷ С21.	82	70	Спецификация стали на один закладной элемент (М1 ÷ М11)	97	85
Сетки С22 ÷ С27.	83	71	Спецификация стали на один закладной элемент (М12 ÷ М26)	98	86
Сетки С28 ÷ С33.	84	72	Спецификация стали на один закладной элемент (М28 ÷ М38)	99	87
Сетки С34 ÷ С44.	85	73			
Каркас КР1 ÷ КР7.	86	74			
Спецификация и выборка стали на один арматурное изделие (сетки С1 ÷ С15)	87	75			
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (сетки С16 ÷ С33)	88	76			
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (сетки С34 ÷ С44, каркасы КР1 ÷ КР7)	89	77			
Спецификация отдельных стержней (поз. 56 ÷ 72)	90	78			
Закладные элементы М1 ÷ М12	91	79			

ТК

1975

Содержание.

1.420-4

Выпуск
3/75

И.м. сл. ч. п. п.	И.м. сл. ч. п. п.	И.м. сл. ч. п. п.	И.м. сл. ч. п. п.
Нач. отб.	Дунаев	Гутман	Калинина
Рук. группы	А. С. С.	А. С. С.	А. С. С.
Ст. инж.	А. С. С.	А. С. С.	А. С. С.
Дата выпуска:			

Пояснительная записка.

Настоящий альбом содержит откорректированные рабочие чертежи капителей серии 1.420-4, вып.3 и включает в себя также рабочие чертежи надколонных и пролетных плит той же серии и выпуска, оставшиеся без изменений.

С целью упрощения изготовления капителей предусматривается расчленение пространственного арматурного каркаса на две части - верхнюю и нижнюю, а также исключение пазов по двум граням отверстия капителей.

В соответствии с перечисленными изменениями институтом Индустрпроект разработаны чертежи стальной опалубочной формы капители, выполненной из 2^х частей - верхней и нижней. Верхняя часть формы устанавливается в кантователь в перевернутом виде и после укладки арматуры кантуется на 180°. В таком виде верхняя часть формы устанавливается краном на нижнюю и скрепляется с ней замком.

I - Общая часть.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в альбоме 1.420-4, вып.1. В настоящем альбоме даны рабочие чертежи сборных железобетонных капителей, надколонных и пролетных плит конструкций многоэтажных промышленных зданий с безбалочными перекрытиями. Марки и несущая способность изделий приведены в таблице 1.

Первая часть марки обозначает вид изделия и его типоразмер и состоит из буквенного обозначения и порядкового номера типоразмера. Цифры второй части марки обозначают несущую способность, а цифры третьей части - разновидность изделия, вызванную отличием покладным деталям, наличием дополнительных отверстий и т.п.

Марка конструкции.	Размеры м	Назначение конструкции.	Нормативная временная длительная нагрузка $\frac{кг}{м^2}$	Расчетная временная нагрузка $\frac{кг}{м^2}$	Примечание.	
1	2	3	4	5	6	
КП 1-1	2.70 x 2.70	Капитель средняя	500	600 1200	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КП 1-1-1			1000			
КП 1-2			1500	1800 2400	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КП 1-2-1			2000			
КП 1-3			2500	3000 3600	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КП 1-3-1			3000			
КПК 1-1	1.95 x 2.70	Капитель крайняя	500	600 1200	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КПК 1-1-1			1000			
КПК 1-2			1500	1800 2400	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КПК 1-2-1			2000			
КПК 1-3			2500	3000 3600	Имеет 2 отв. ϕ 200	
КПК 1-3-1			3000			
НП 1-1	3.10 x 3.54	Надколонная плита средняя.	500	600 1200		
НП 1-2			1000			
НП 1-3			1500	1800 2400		
НП 1-4			2000			
НП 1-5			2500	3000 3600		
НП 1-6			3000			
НП 2-2			1000	1200 2400		Плита с углублениями для пробивки отверстий.
НП 2-4			2000			

ТК

1975

Пояснительная записка.

1.420-4

Выпуск
3/75

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
НПК 1-1	2,15 x x 3,54	Надколон- ная, плита крайняя	500	600	
НПК 1-2			1000	1200	
НПК 1-3			1500	1800	
НПК 1-4			2000	2400	
НПК 1-5			2500	3000	
НПК 1-6			3000	3600	
НПК 2-2 НПК 2-4	2,15 x x 3,54	Надколонная плита крайняя	1000 2000	1300 2600	Плита с углубления ми для пробивки отверстий.
ПП 1-1	3,08 x x 3,08	Пролетная плита.	500	600	
ПП 1-2			1000	1200	
ПП 1-3			1500	1800	
ПП 1-4			2000	2400	
ПП 1-5			2500	3000	
ПП 1-6			3000	3600	
ПП 2-2			1000	1200	
ПП 2-4			2000	2400	

Примечание: Крайние капители имеют 2 отверстия ϕ 100 мм для пропуска стояков отопления и закладные детали для крепления стен.

Конструкции рассчитаны на нормативные временные длительные равномерно-распределенные нагрузки, указанные в графе 4 таблицы 1 и постоянную нормативную равномерно распределенную нагрузку - 670 кг/м^2

Постоянная нагрузка включает собственный вес конструкций покрытия и междуэтажных перекрытий, равный 420 кг/м^2 и вес пола и перегородок, равный 250 кг/м^2 .

Нагрузка от собственного веса теплоизоляции, стяжки и рулонного ковра на покрытие принята равной 150 кг/м^2 .

Расчет элементов каркаса произведен из условия работы системы как многоярусных, многопролетных рам с жесткими узлами, работающих в двух направлениях. Рамы образуются колоннами, капителями и надколонными плитами. Основные положения, принятые при расчете конструкций, приведены в вып. 1 настоящей серии.

При выборе марок изделий в конкретном проекте следует пользоваться маркировочными схемами, приведенными в вып. 1 настоящей серии.

Ширина раскрытия трещин для всех изделий не превышает 0,2 мм.

Капители изготавливаются из тяжелого бетона марок 300 и 400, надколонные и пролетные плиты - из тяжелого бетона марок 200 и 300.

Толщина защитного слоя бетона и ширина раскрытия трещин в капителях и плитах приняты из условия возможности применения в условиях воздействия слабо- и среднеагрессивных сред. При применении этих изделий в агрессивных средах, дополнительные мероприятия, соблюдение которых обязательно при изготовлении плит и капителей, должны быть определены в соответствии со СНиП II-28-73. Защита строительных конструкций от коррозии и указаны в проекте конкретного здания.

Арматура капителей, надколонных и пролетных плит принята из горячекатаной кристаллической стали класса А1, горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АIII по ГОСТ 5781-75 и обыкновенной арматурной проволоки по ГОСТ 6727-63. В закладных элементах принят сортовой прокат из стали ВСт-3 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций. Назначение марок стали арматуры и закладных элементов должно производиться в проекте конкретного здания, в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок в соответствии с действующими нормативными доку-

Зам. гл. инж. Нач. отдела Рук. группы Дата выпуска:

Семаков Дунаев Аксенова

Генеральный директор

ТК	Пояснительная записка.	1.420-4
1975		выпуск 3/75

ментами и указаниями, приведенными в серии 1.420-4 вып. 1.

Капители, надколонные и пролетные плиты армируются пространственными каркасами, которые собираются из плоских каркасов, сеток и закладных элементов на кондукторах, обеспечивающих требуемую точность фиксации арматуры и закладных элементов в соответствии с нормативными и инструктивными документами, перечень которых дан в разделе II настоящей записки.

Минимальная толщина защитного бетонного слоя изделий, чертежи которых приведены в настоящем выпуске, принята равной 15 мм в соответствии с таблицей СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии."

Допускаемые отклонения толщины защитного слоя бетона для рабочей арматуры капителей надколонных и пролетных плит, кроме оговоренных на чертежах, не должны превышать ±3 мм.

Предел огнестойкости всех изделий, чертежи которых приведены в данном альбоме - 1,5 часа согласно табл. №2 СНиП II-А. 5-70.

II. Технические требования к изготовлению и контролю качества изделий.

При изготовлении и контроле качества изделий, чертежи которых даны в настоящем выпуске, надлежит выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов:

а) глав СНиП "а":
I-В. 2-69 "Вязущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов".

II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции".

б) ГОСТ "ов":
ГОСТ 13015-75 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования".

ГОСТ 10180-74 "Бетоны тяжелые. Методы определения прочности".

ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

ГОСТ 8829-77 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещино-стойкости".

ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструкции элементов".

в) Руководства по производству арматурных работ (ЦНИИОМТП, ГОССТРОЯ СССР. Стойиздат 77г.)

г) "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69)

д) "Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69)

Изготовление сварных закладных деталей и фиксацию их положения в формах перед бетонированием необходимо производить в соответствии с инструкцией по технологии изготовления и установки стальных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 313-65 и главой СНиП III-18-75 "Металлические конструкции".

Плоские каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки. Тавровое соединение стержней с плоскими элементами проката в конструкциях закладных деталей следует выполнять автоматической сваркой под флюсом. Наклесточные соединения стержней и соединения с плоскими элементами проката следует выполнять при помощи контактной точечной сварки или ручной дуговой сваркой швами электродами Э50А-Ф.

Указания по сборке пространственных каркасов капителей даны на листах 27, 28 настоящего альбома.

Сборка пространственных каркасов надколонных и пролетных плит должна производиться в следующей последовательности:

ТК	Пояснительная записка.	1.420-4
1975		Выпуск 3/75

Имя, фамилия, должность
Аксенова
Дата выпуска:

Устанавливаются нижние сетки, к которым привариваются закладные элементы и монтажные петли; устанавливаются и привариваются к нижним сеткам контактной точечной сваркой каркасы, к которым привариваются верхние сетки; устанавливаются и привариваются остальные закладные элементы.

Положение элементов пространственного каркаса выверяется и фиксируется в соответствии с размерами, приведенными в рабочих чертежах.

При изготовлении пространственных каркасов должны быть учтены фактические отклонения размеров стальных форм от проектных, причем эти отклонения не должны превышать отклонений, указанных на чертежах.

Все виды сварки производить в соответствии с ГОСТом 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций".

Технические требования и методы испытаний ГОСТом 14098 - 68 "Соединения сварные железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы".
Формование капителей, надколонных и пролетных плит рекомендуется производить на виброплощадках с последующей термообработкой в пропарочных камерах.

До изготовления изделий завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления каждого вида изделий: капителей, надколонных и пролетных плит.

При изготовлении изделий должен быть обеспечен по операционный технологический контроль на всех стадиях производства.

Для обеспечения требуемой толщины защитного слоя бетона до нижней арматуры необходимо при изготовлении изделий предусматривать установку прокладок под арматуру из плотного цементно-песчаного раствора, пластмассовых фиксаторов или других

надежных способов фиксации проектного положения арматуры.

Отклонения от проектных размеров капителей и плит, отклонения от проектного положения закладных элементов (деталей), отклонения от размера толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, представленных в рабочих чертежах и удовлетворять требованиям ГОСТа 13015-75, а внешний вид и качество поверхностей капителей и плит должны удовлетворять требованиям того же ГОСТа, как для изделий, предназначенных под окраску.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от растрескивания при транспортировке и хранении эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СНиП-28-73 должны быть защищены цинковым или другим равнозначным покрытием.

Отпуск капителей и плит потребителям должен производиться после достижения бетоном прочности на сжатие не менее:

- в зимнее время — 100%
- в летнее — — — 70%

На боковой поверхности каждого изделия несмываемой краской должны быть обозначены марка изделий, дата изготовления и штамп ОТК.

III. Указания по применению капителей и плит.

Подбор марок изделия производится в проекте конкретного здания в соответствии с маркировочными схемами, приведенными в серии 1.420-4, вып. 1.

Семаков	Дунаев	Аксенова
<i>Семаков</i>	<i>Дунаев</i>	<i>Аксенова</i>
Зам. гл. инж.	Нач. отд.	Рук. группы
		Дата выпуска:

ТК	Пояснительная записка.	1.420-4
1975		

Во всех случаях при изготовлении изделий должны учитываться требования конкретного проекта по установке дополнительных закладных деталей, а также требования по назначению марок стали и характеристик бетона в зависимости от условий монтажа и эксплуатации конструкций.

В конкретных проектах должна указываться отпускная прочность бетона в летнее время года в тех случаях, когда по условиям загрузки конструкций, прочность бетона, равная 70% проектной марки, является недостаточной.

В зданиях со слабо и среднеагрессивными средами применение капителей и плит осуществляется согласно пункту 1^{ой} части настоящего выпуска стр. 8.

Маркировку изделий, применяемых в условиях агрессии, низких температур, воздействия подвижных и вибрационных нагрузок, следует устанавливать отличную от маркировки изделий применяемых для обычных условий.

Подъем и монтаж изделий должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III - 16 - 73, "Конструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" СН 319 - 65 и указаний по монтажу, приведенными в 1-м выпуске настоящей серии.

IV Указания по хранению и транспортированию сборных железобетонных изделий.

По организации складирования и перевозке готовых железобетонных капителей и плит следует выполнять требования следующих документов:

"Руководство по складированию и хранению материалов, изделий, конструкций и оборудования в строительстве" (Стройиздат, 1974г)

"Руководство по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногабаритных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (Стройиздат, 1967г)

"Руководство по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом (Стройиздат, 1973г)

Готовые железобетонные изделия следует хранить в штабелях (каждый вид изделия в отдельном штабеле) так, чтобы исключить возможность деформации изделий, а также загрязнения и повреждения лицевых поверхностей. Во избежание повреждения железобетонных изделий следует оставлять между смежными штабелями зазоры не менее 0,2 м. Изделия следует размещать так, чтобы их заводская маркировка читалась со стороны прохода или проезда.

Плиты и капители следует укладывать в штабеля плашмя при высоте штабеля не более 2,5 м в 8-10 ярусов, в зависимости от основания склада.

Каждое изделие при хранении должно опираться на деревянные инвентарные подкладки для нижнего ряда и прокладки для всех последующих рядов. Подкладки и прокладки должны быть одинаковой формы и располагаться вертикально, строго одна над другой на расстоянии 25 см от края плит или капителей.

Нижний ряд изделий укладывать на подкладки по предварительно выравненному и уплотненному грунту (основанию)

В зимнее время не допускается укладывать изделия на подкладки и прокладки, покрытые льдом. Во избежание образования наледи изделия необходимо периодически обметать от снега или покрывать толем или щитами.

Сквозные отверстия в капителях следует закрывать толем или фанерой во избежание образования наледи и попадания снега.

нач. отдела	Дуняев
рук. группы	Аксенова
дата выпуска	

ТК	Пояснительная записка.	1.420-4
1975		Выпуск 3/75

В жаркое время изделия рекомендуется поливать водой не реже 2^х раз в сутки или покрывать рагожей.

При необходимости перевозки изделий на небольшие расстояния следует пользоваться автомобильным транспортом.

Автотранспорт для перевозки готовых изделий должен быть в технически исправном состоянии и иметь необходимые приспособления, обеспечивающие устойчивое положение изделий при перевозке.

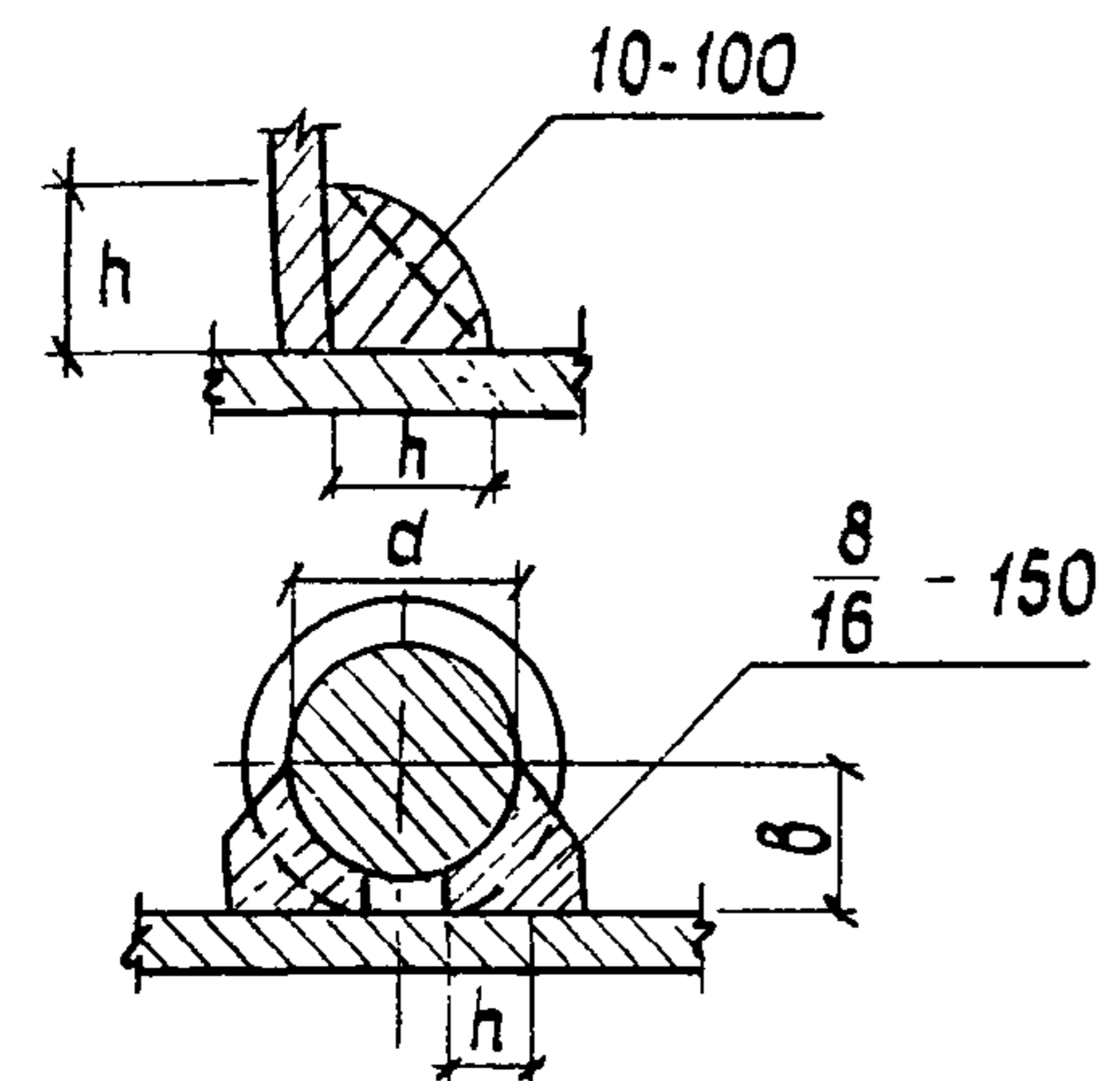
Каждое изделие должно быть уложено на две инвентарные деревянные подкладки, а последующие элементы - на такие же прокладки.

При перевозке необходимо обеспечить соответствие общего веса перевозимых сборных изделий грузоподъемности транспортного средства и равномерную передачу нагрузки на оси. Между бортами машины и сборными железобетонными изделиями должны быть оставлены зазоры не менее 10 см.

Условные обозначения.

xxxxxxxxxx - Сварной шов монтажный.

Схема шва:



- 10 - высота шва (h)
- 100 - длина шва
- 8 - высота шва (h = 0,25 d)
- 16 - ширина шва (b = 0,5 a)
- 150 - длина шва

При необходимости перевозки готовых железобетонных изделий железнодорожным транспортом следует соблюдать рекомендации "Руководства по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногабаритных железобетонных конструкций промышленного и гражданского строительства".

Капители могут перевозиться на платформах или в полувагонах плашмя; надколонные плиты: средние марки НП-3 полувагонах в положении "на ребро"; надколонные плиты крайние марки НК-плашмя на платформах или в полувагонах; пролетные плиты могут перевозиться плашмя на платформах с использованием инвентарных стоек ЦНИИОМТП со стяжными устройствами.

Все изделия должны быть уложены по нижнему ряду на деревянные подкладки при соответствующем правильном размещении и креплении конструкций к полу и бортам подвижного состава с учетом всех сил действующих на грузы и подвижной состав.

Кроме того, следует соблюдать требования вышеуказанного "Руководства" в части размещения изделий на подвижном составе в пределах установленного габарита погрузки.

Во время производства погрузочно-разгрузочных работ запрещается подтягивание изделий волоком, сбрасывание их на землю с высоты и другие способы, которые могут повредить грани или поверхности сборных железобетонных изделий.

Зам. гл. инж.	Семакс
Нач. отд.	Дьянов
Рук. группы	Аксенова
Дата выпуска:	

ТК	Пояснительная записка.	1.420-4
1975		Выпуск 3/75

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ.

МАРКА КАПИТЕЛИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТА
КП 1-1	ПК 1	1	26
КП 1-2	ПК 2	1	
КП 1-3	ПК 3	1	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ.

МАРКА КАПИТЕЛИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	РАСХОД СТАЛИ, кг.
КП 1-1	4,75	300	1,90	277,6
КП 1-2		300		334,6
КП 1-3		400	365,2	

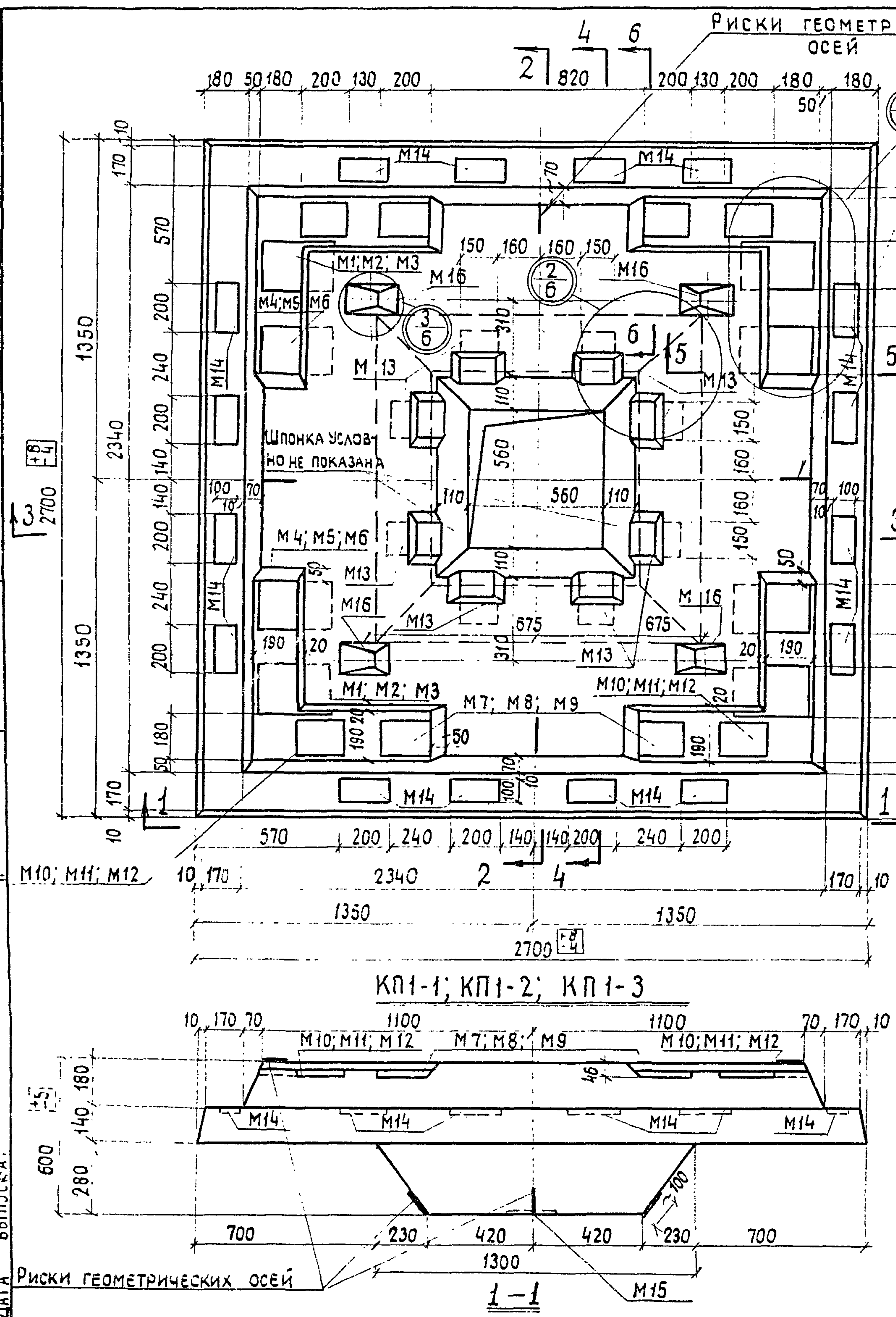
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 2.
2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КАПИТЕЛЕЙ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ И НА ЛИСТЕ 27.

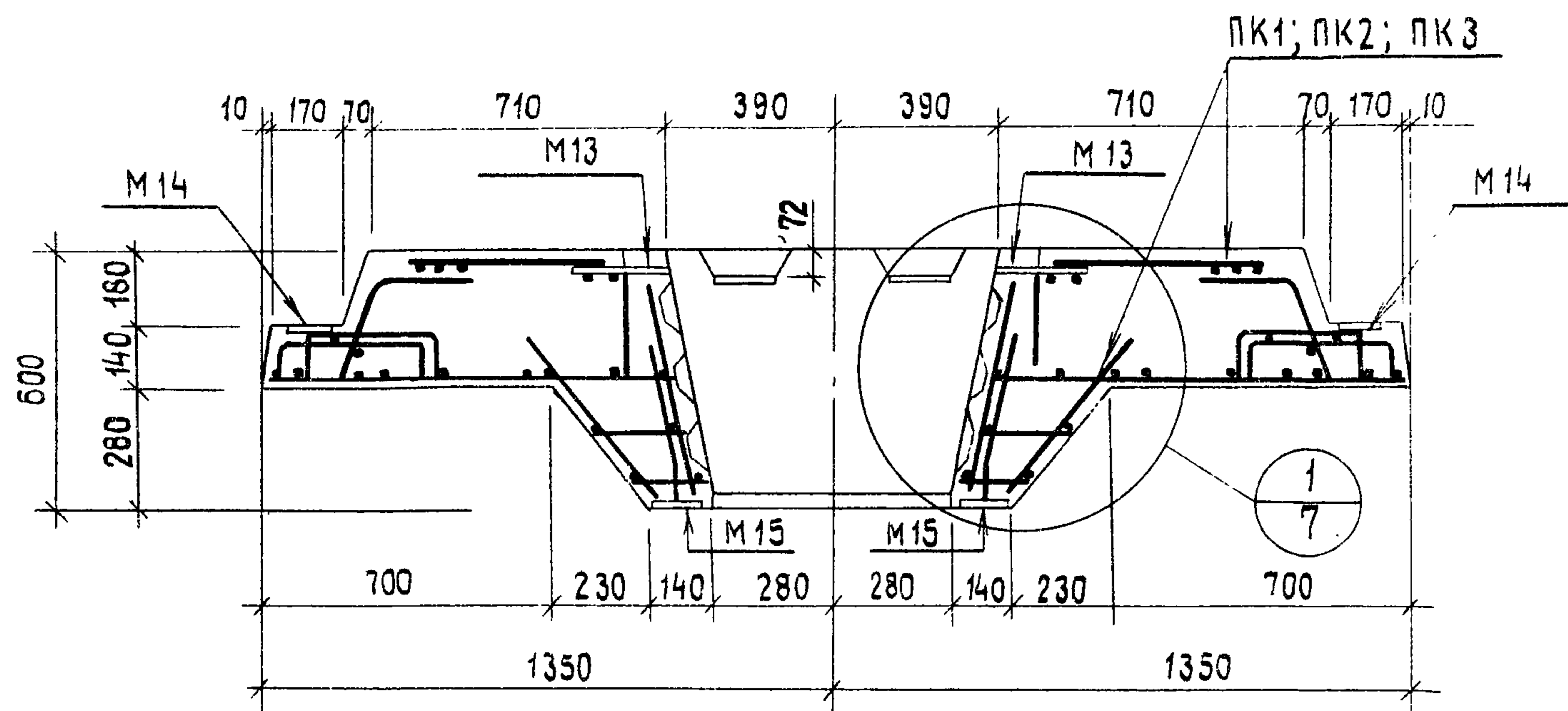
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ, кг.

МАРКА КАПИТЕЛИ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75								Холоднотянутая проволока (В-I) ГОСТ 6727-53*		Прокат ГОСТ 380-71* Сталь В ст.3								
	Класса А III								Класса А I Сталь В ст.3 сп 2		ГОСТ 103-57* (В-I) ГОСТ 5915-62		ГОСТ 103-57* Сечение, мм			Итого			
	22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	φ	Итого	φ	Итого	φ-9	φ-8		φ-7	φ-6	Гайка М12
КП 1-1	-	-	692	15,2	20,0	37,6	48,2	0,9	191,1	8,0	8,0	7,2	7,2	-	5,6	30,9	34,0	0,8	71,3
КП 1-2	-	1102	-	15,2	26,0	33,6	47,1	0,48	232,58	8,0	8,0	7,2	7,2	-	5,5	23,0	8	0,8	86,8
КП 1-3	132,4	-	-	23,6	20,0	33,6	47,5	0,12	257,22	8,0	8,0	7,2	7,2	54,0	7,2	30,8	-	0,8	92,8

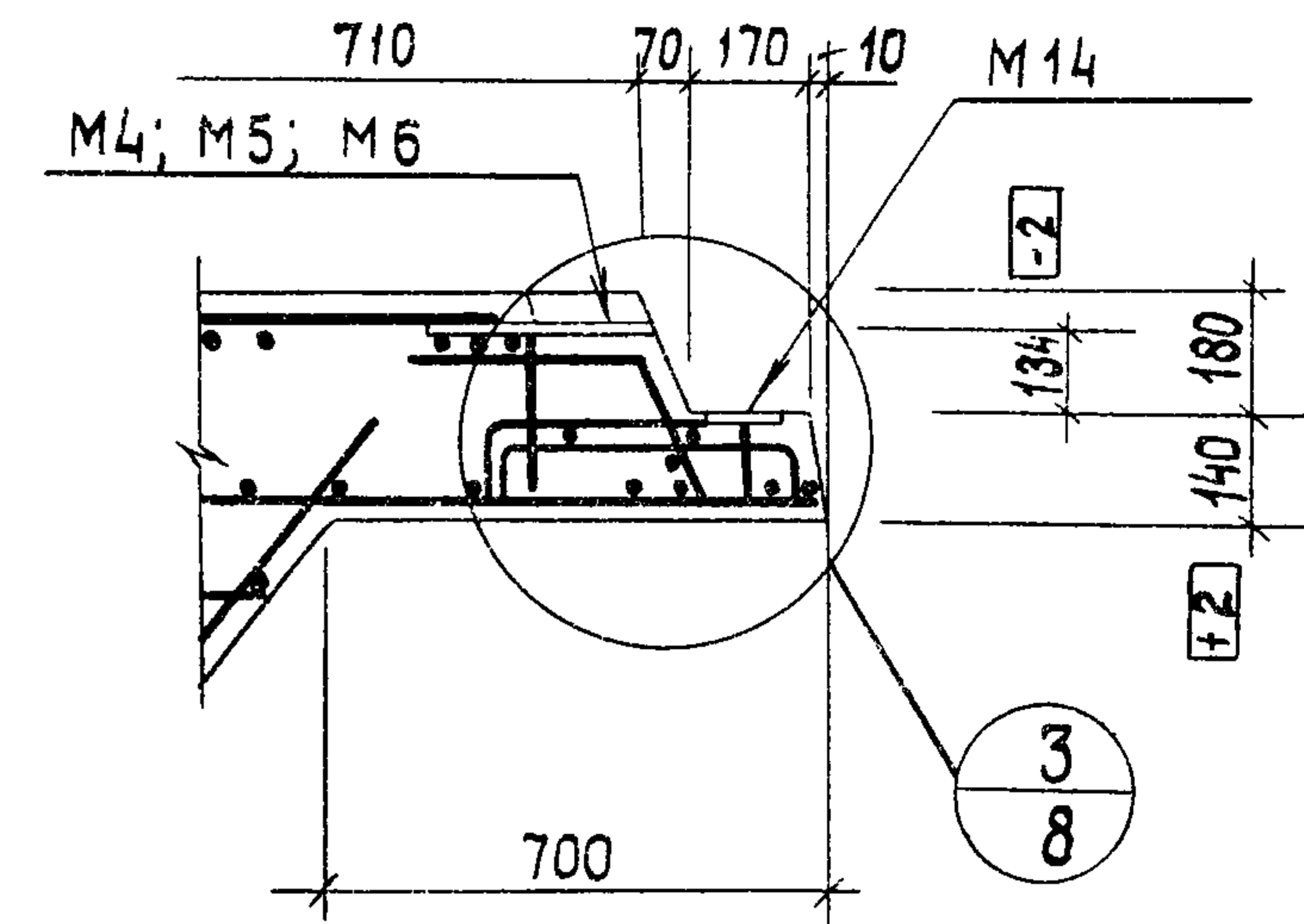
ТК	Капители КП 1-1; КП 1-2; КП 1-3	1.420-4
1975	Опалубочные чертежи и показатели	Выпуск 3/75 Лист 1



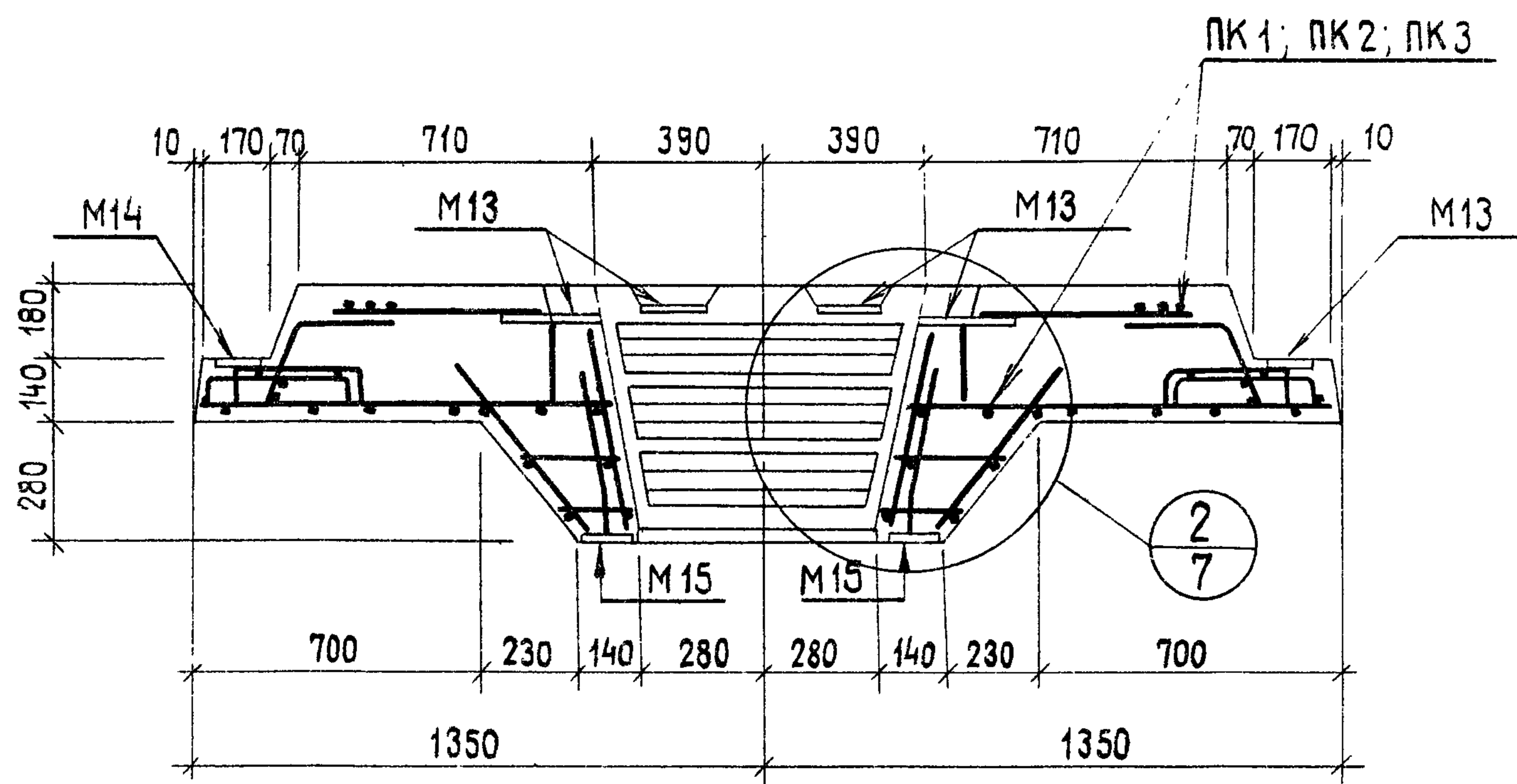
Дата выпуска: _____
 Ст. инж. _____
 СК. Говин _____



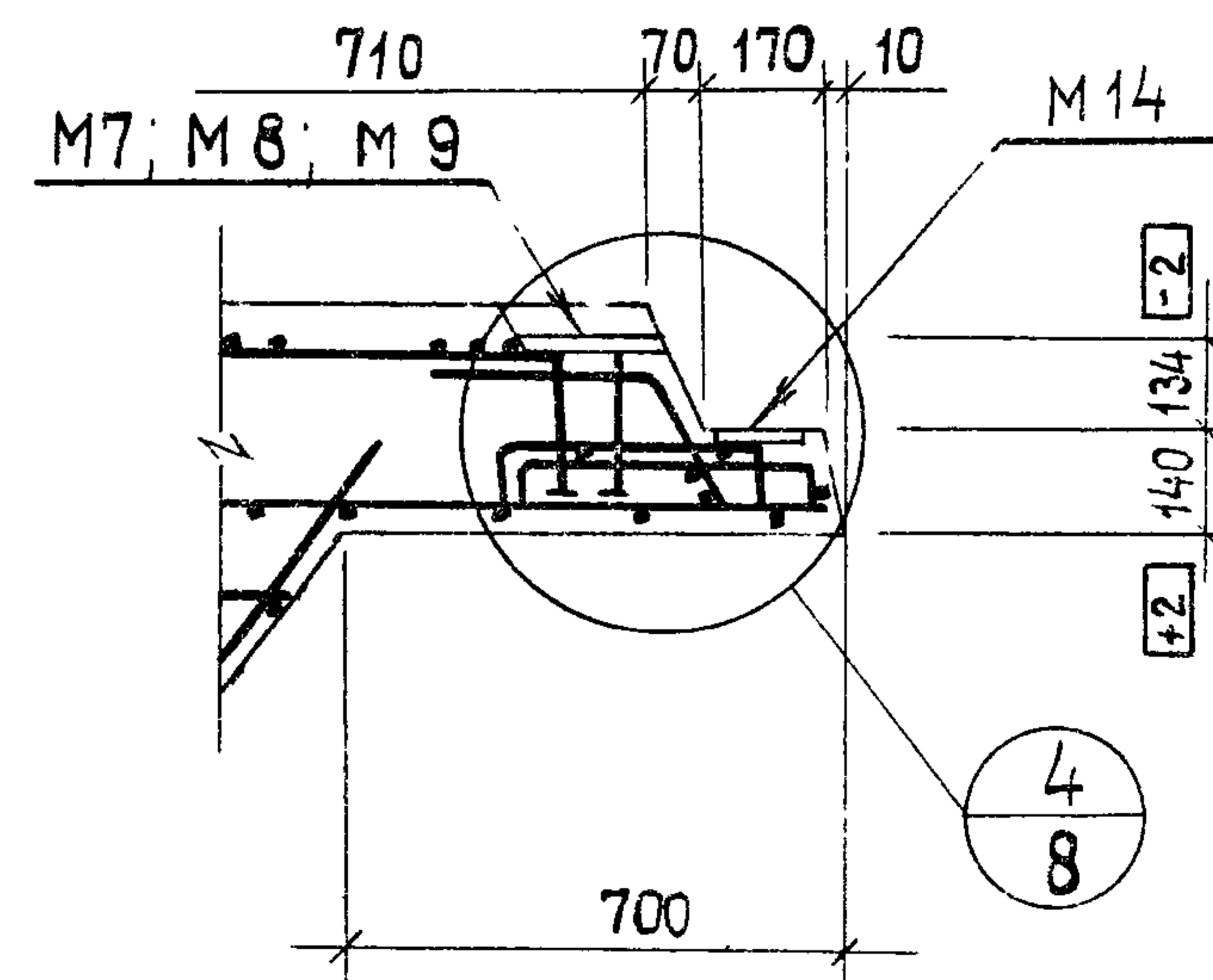
3-3



5-5



4-4



6-6

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Опалубочные чертежи даны на листе 1.

САМ. СЛ. ИНЖ.	САМАКОВ	ИНЖ.	МАКСАМОВ
НАЧ. ОТДЕЛА	ДУНАЕВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	КАПИТЕЛИ КРАЙНИЕ КЛ1-1; КЛ1-2; КЛ1-3	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6	Выпуск 3/75 Лист 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ

МАРКА КАПИТЕЛИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТА
КПК 1-1	ПК 4	1	26
КПК 1-2	ПК 5	1	
КПК 1-3	ПК 6	1	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ

МАРКА КАПИТЕЛИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
КПК 1-1	3,58	300	1,42	232,9
КПК 1-2		300		269,2
КПК 1-3		400		291,1

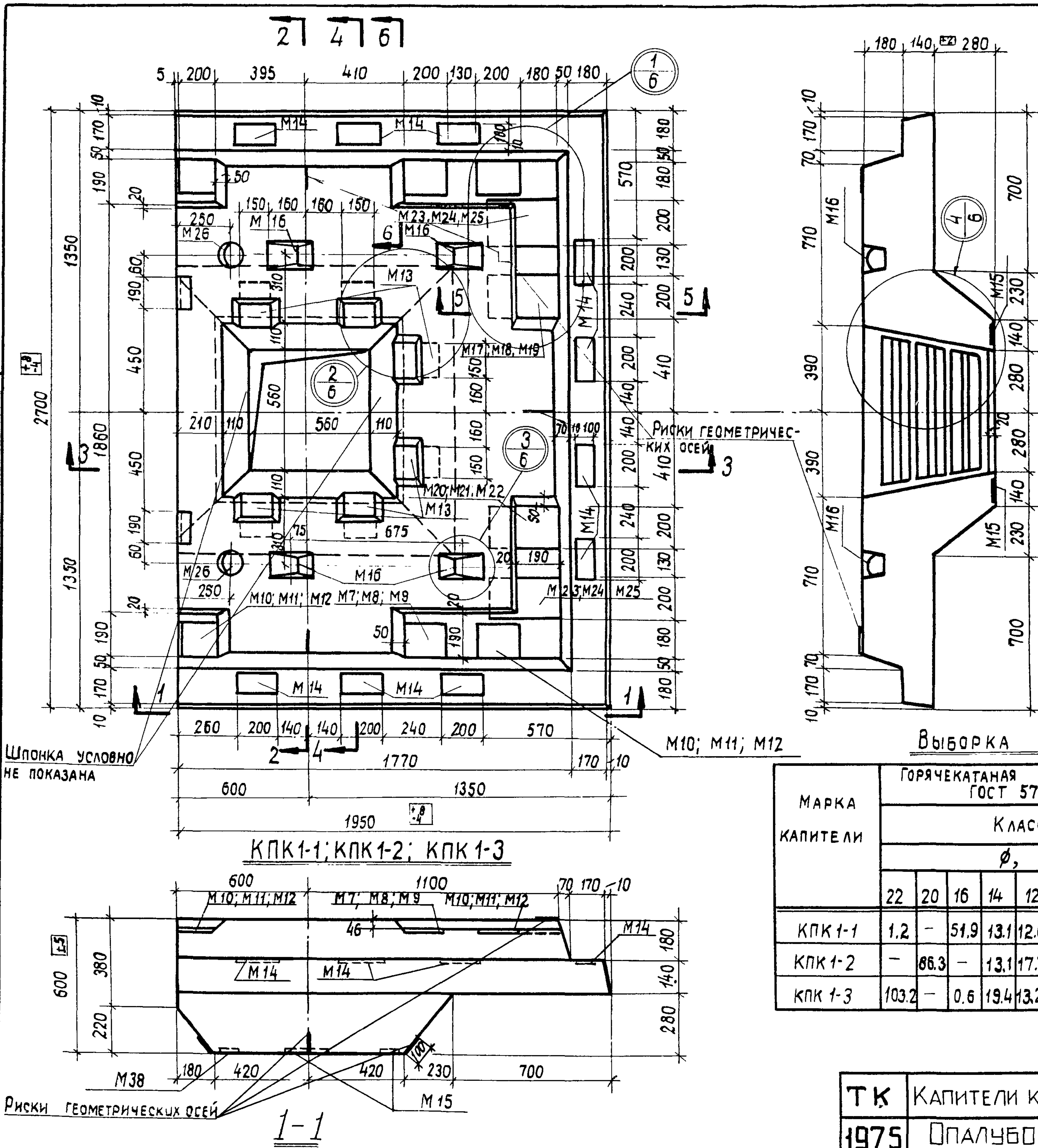
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ С 3-3 ПО 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 4.
2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КАПИТЕЛЕЙ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ И ЛИСТЕ 27.

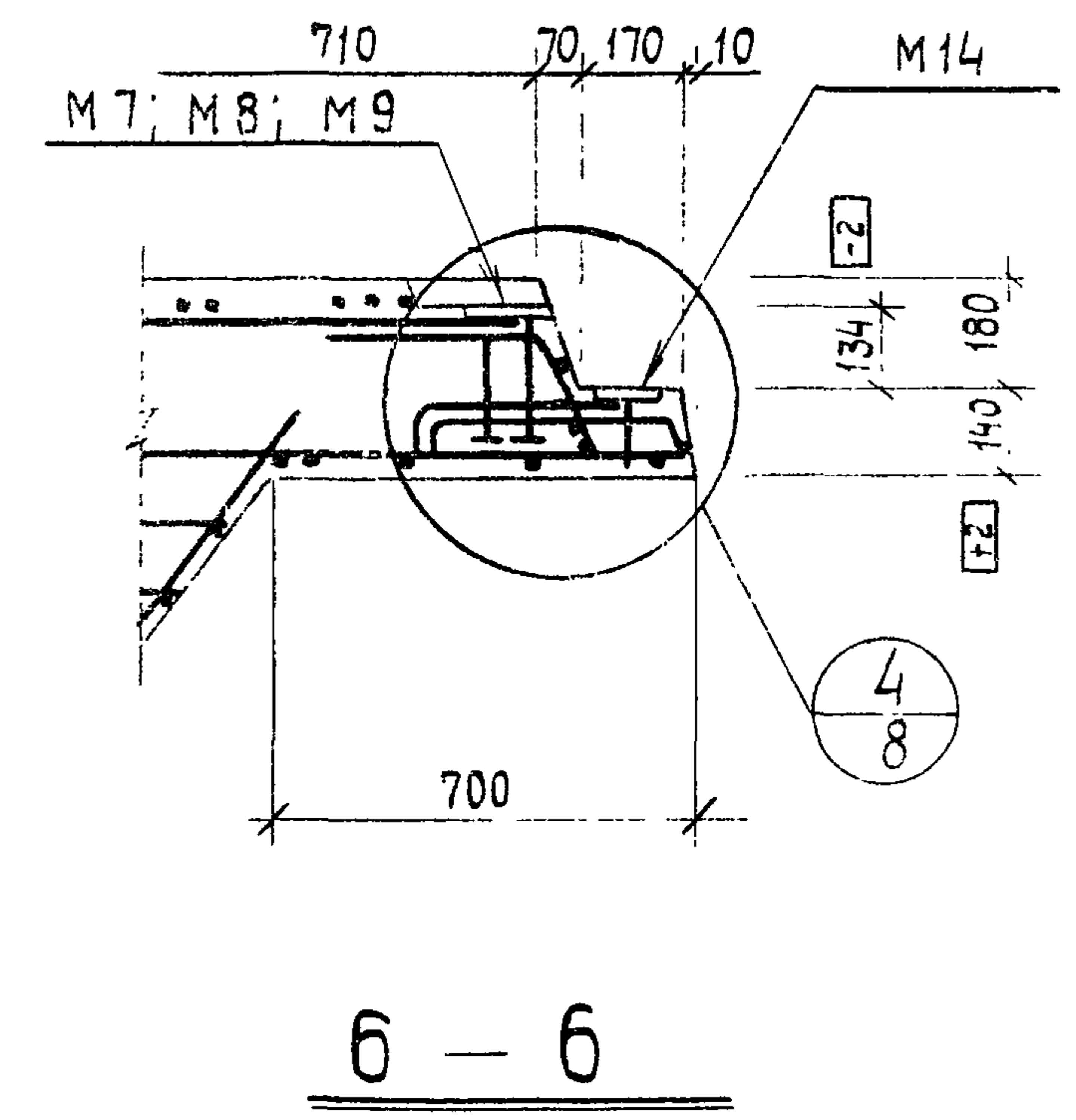
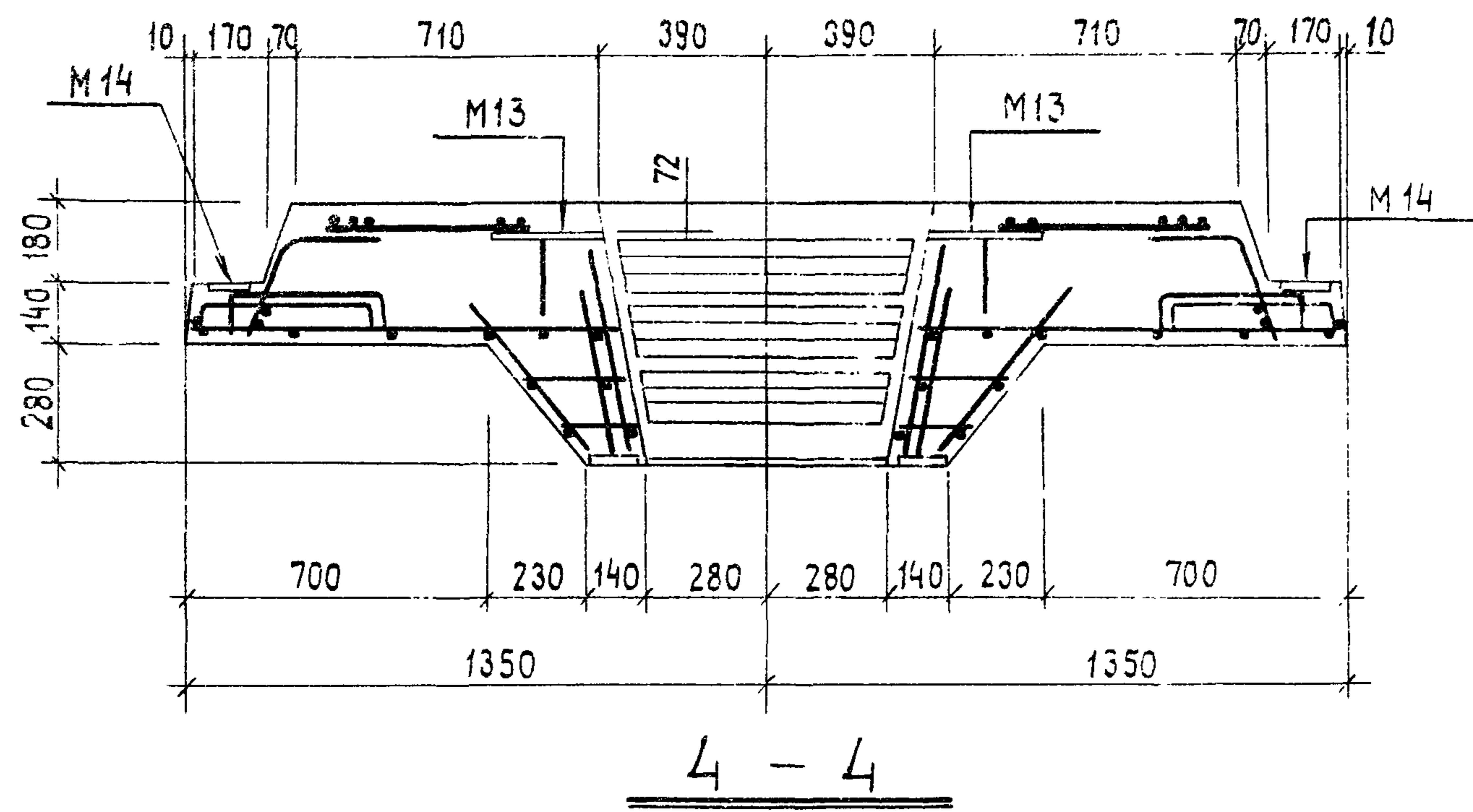
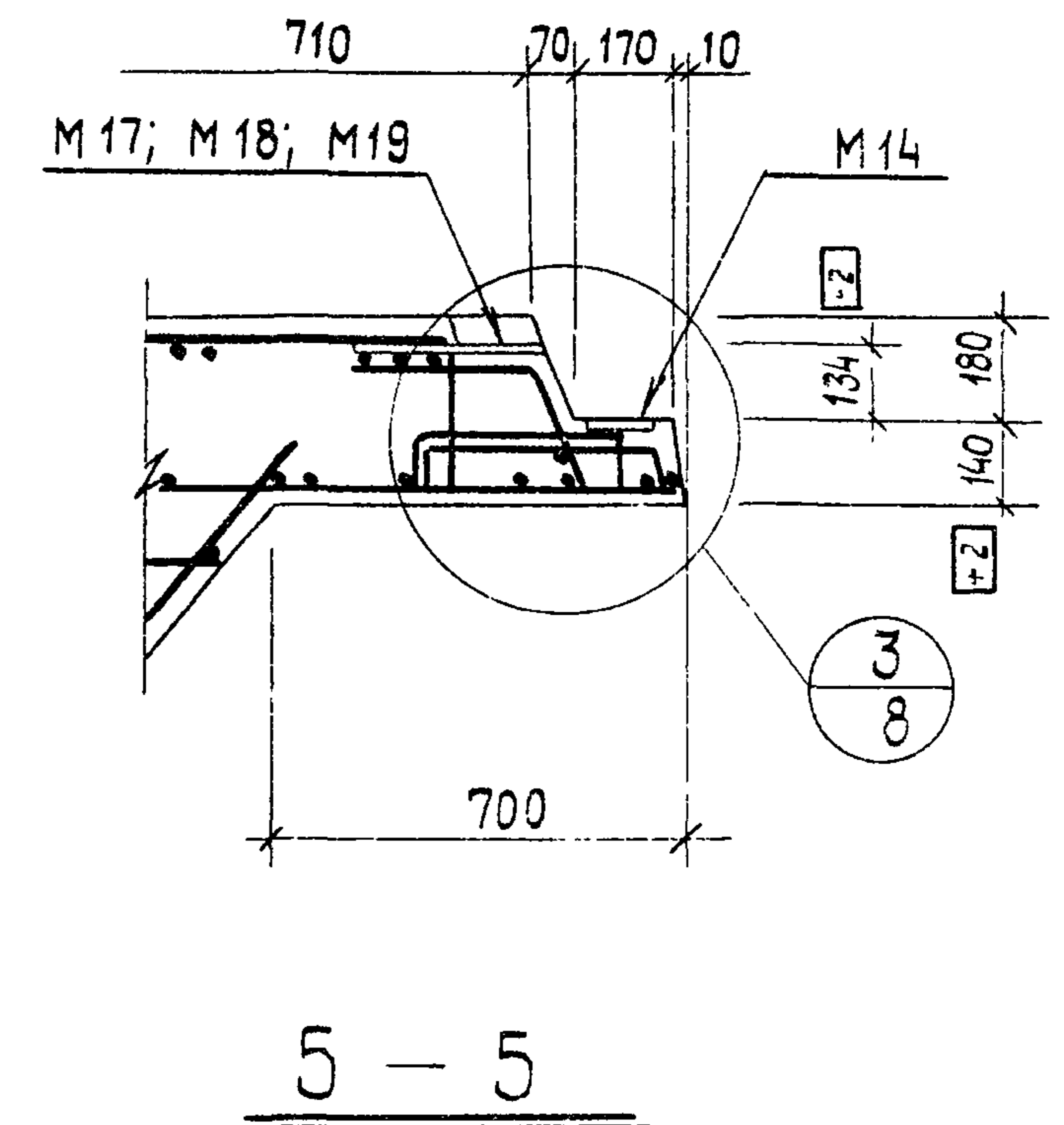
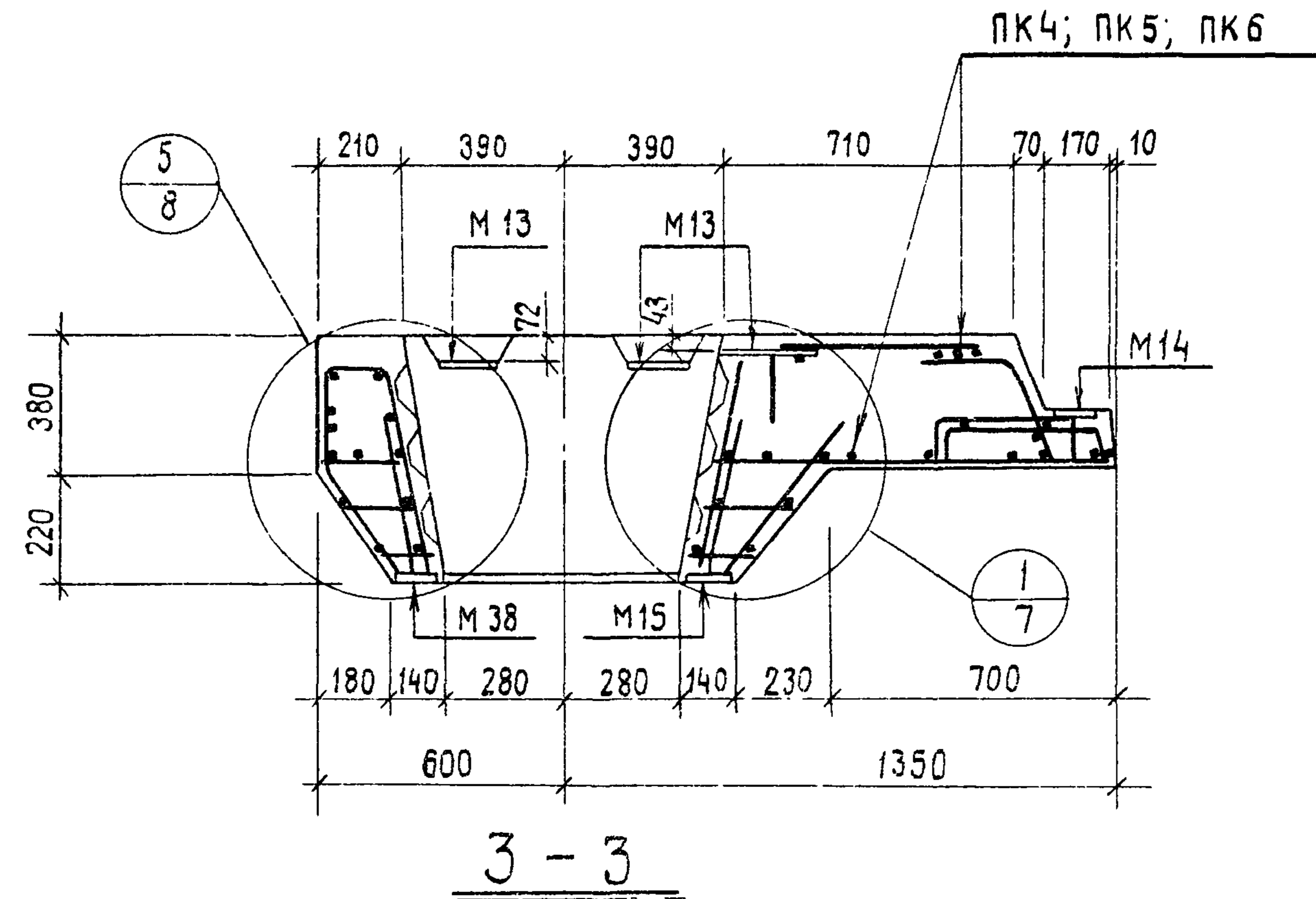
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ, кг.

МАРКА КАПИТЕЛИ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75								ХОЛОДНОТЯЖ ПРОВОЛОКА (В-1) ГОСТ 6727-53*		ПРОКАТ СТАЛЬ В СТ 3 ГОСТ 380-71*										
	КЛАСС А III								КЛАСС А I СТАЛЬ В СТ 3 СП 2		ГОСТ 103-57*										
	φ, мм								φ		СЕЧЕНИЕ, мм										
	22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	16	4	φ=9 φ=8 φ=7 φ=6 ≤90×6						Итого			
КПК 1-1	1,2	-	51,9	13,1	12,0	40,0	41,5	0,9	160,6	8,0	8,0	4,6	4,6	1,1	5,8	20,9	19,8	3,2	5,6	0,5	59,6
КПК 1-2	-	86,3	-	13,1	17,7	32,0	41,1	0,3	191,5	8,0	8,0	4,6	4,6	1,1	33,8	20,9	-	3,2	5,6	0,5	65,1
КПК 1-3	103,2	-	0,6	19,4	13,2	32,0	41,4	-	209,9	8,0	8,0	4,6	4,6	32,6	5,8	20,9	-	3,2	5,6	0,5	68,5

ТК	КАПИТЕЛИ КРАЙНИЕ КПК1-1; КПК1-2; КПК1-3	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 3



МАШИНОВА
 ПРОВЕРИЛ
 УСТАКОВ
 КУНЦОВ
 ГУТМАН
 КАЛИНИНА
 Рук. группы
 СТ. ИНЖ.
 ДАТА ВЫПУСКА:



ПРИМЕЧАНИЕ:

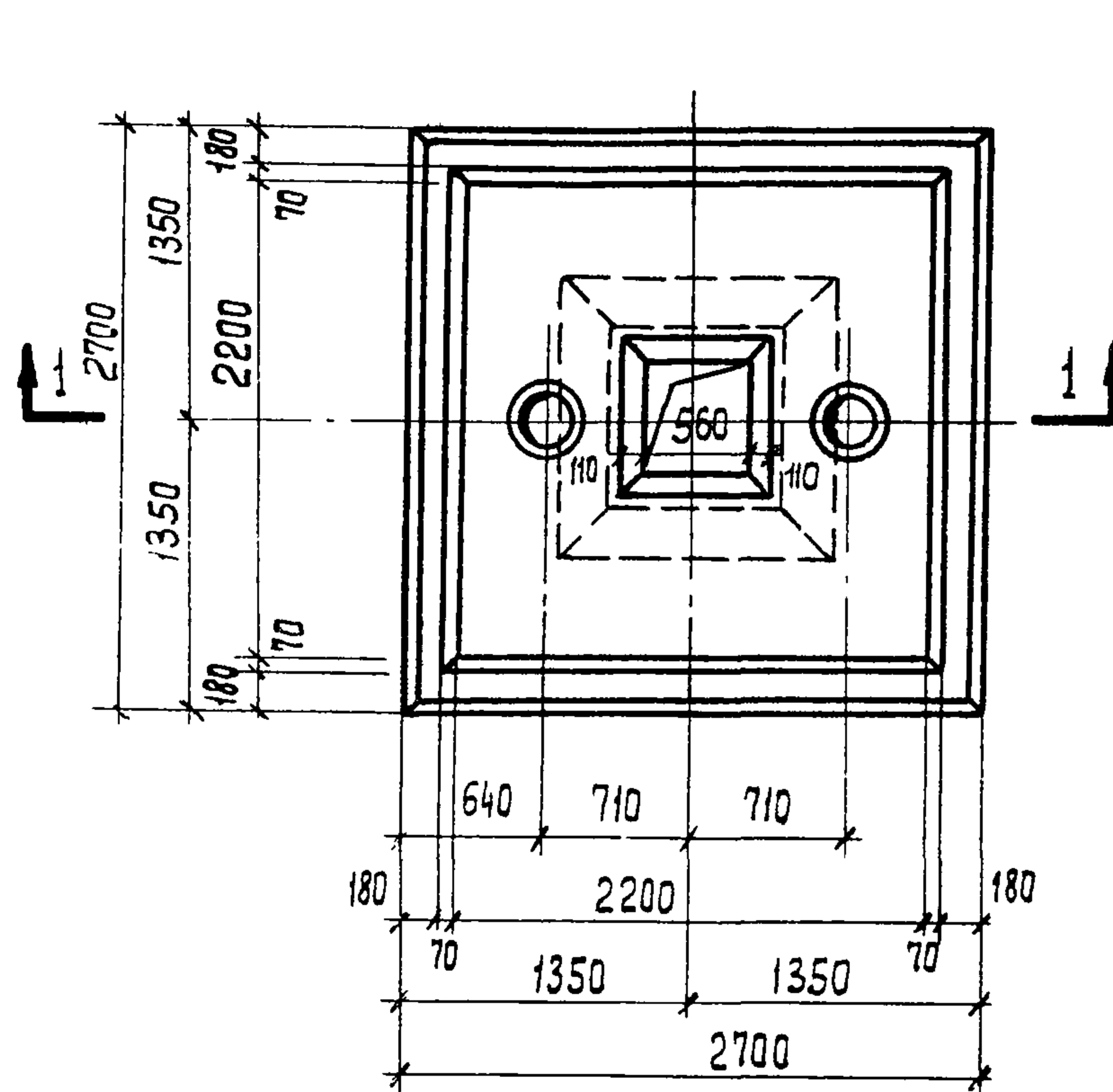
Опалубочные чертежи даны на листе 3.

ЗАМ. ТЛ. ИНЖ.	САХАРОВ
НАЧ. ОТДЕЛА	АКСЕНОВА
РУК. ГРУППЫ	
СТ. ИНЖ.	
ДАТА ВЫПУСКА:	

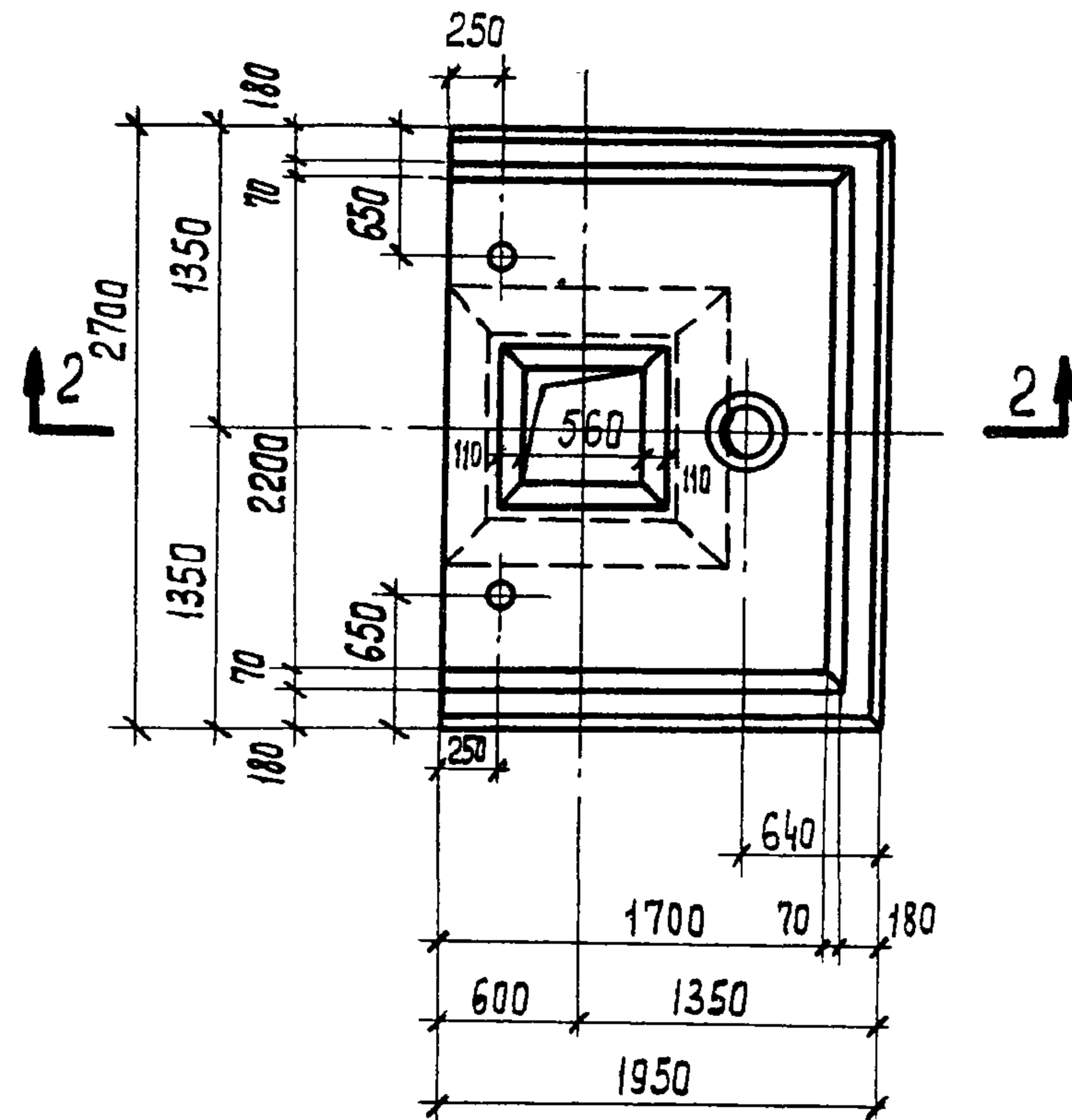
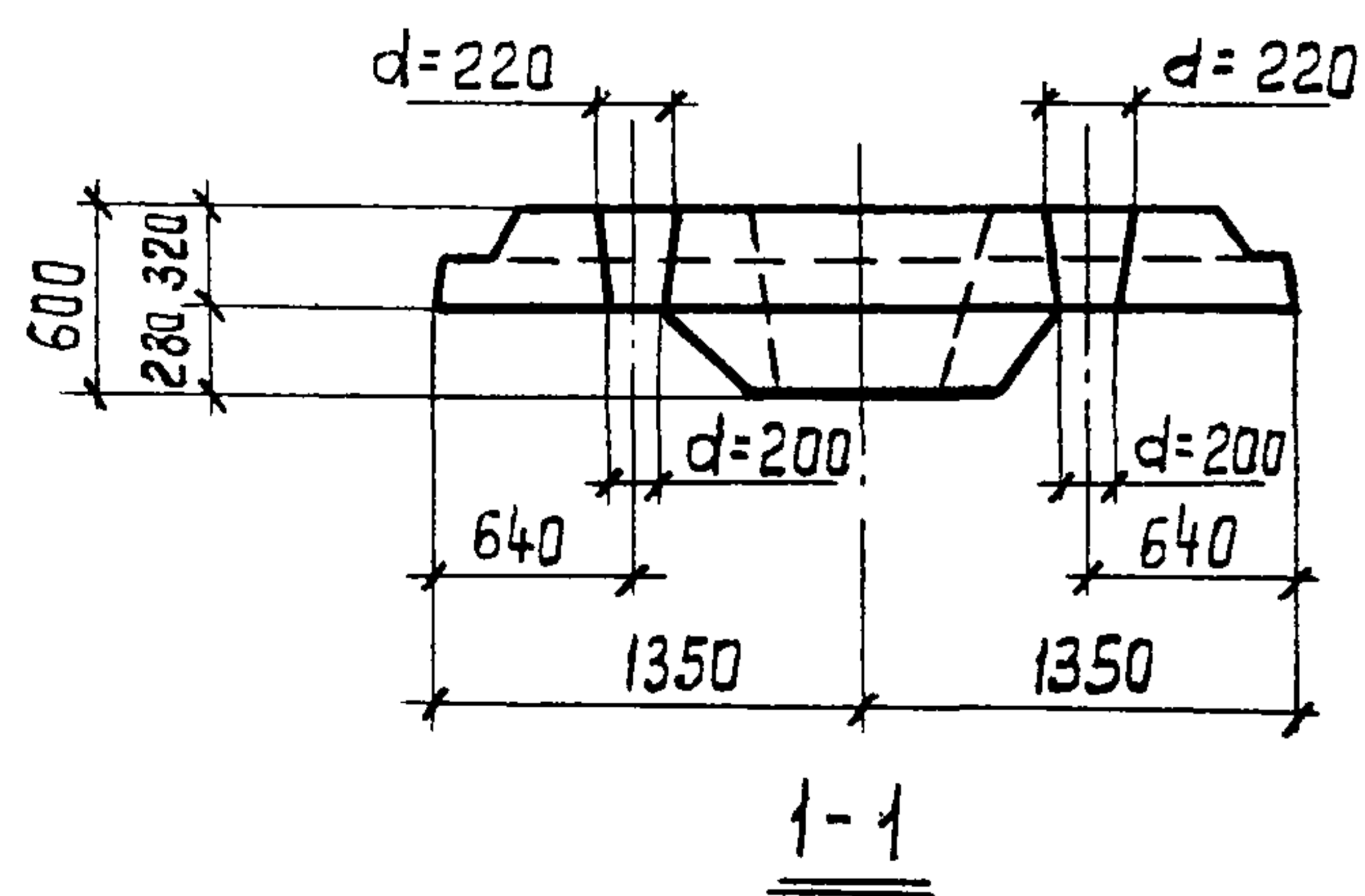
ТК	Крайние капители КПК1-1; КПК1-2; КПК1-3	1.420-4
1975	Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6	Выпуск 3/75 Лист 4

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ.

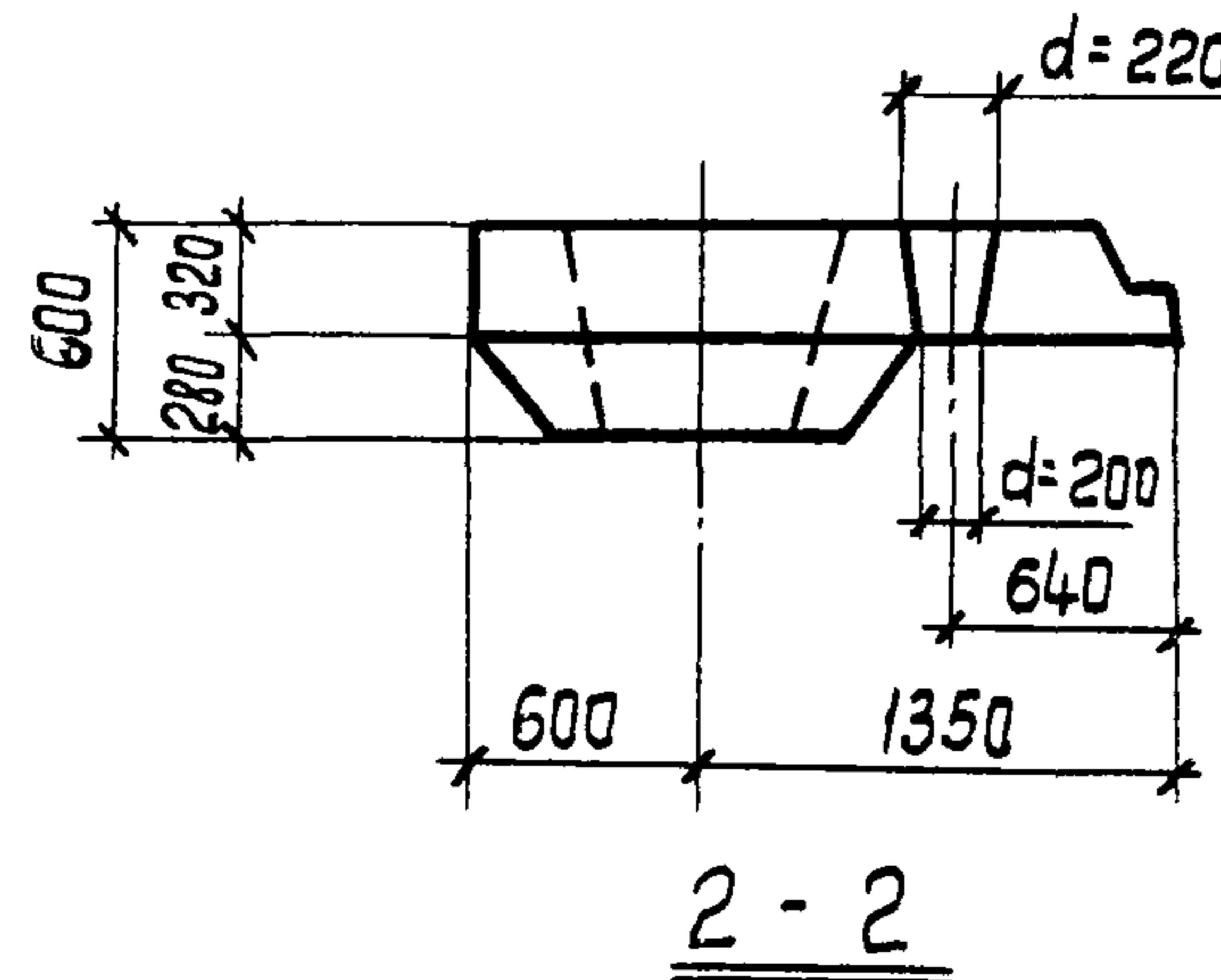
МАРКА КАПИТЕЛИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТА
КП 1-1-1	ПК 1а	1	26
КП 1-2-1	ПК 2а	1	
КП 1-3-1	ПК 3а	1	
КПК 1-1-1	ПК 4а	1	26
КПК 1-2-1	ПК 5а	1	
КПК 1-3-1	ПК 6а	1	



КП 1-1-1; КП 1-2-1; КП 1-3-1



КПК 1-1-1; КПК 1-2-1; КПК 1-3-1



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КАПИТЕЛЬ.

МАРКА КАПИТЕЛИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
КП 1-1-1	4.75	300	1.89	277.6
КП 1-2-1		300		334.58
КП 1-3-1		400		365.2
КПК 1-1-1	3.50	300	1.40	232.9
КПК 1-2-1		300		269.2
КПК 1-3-1		400		291.1

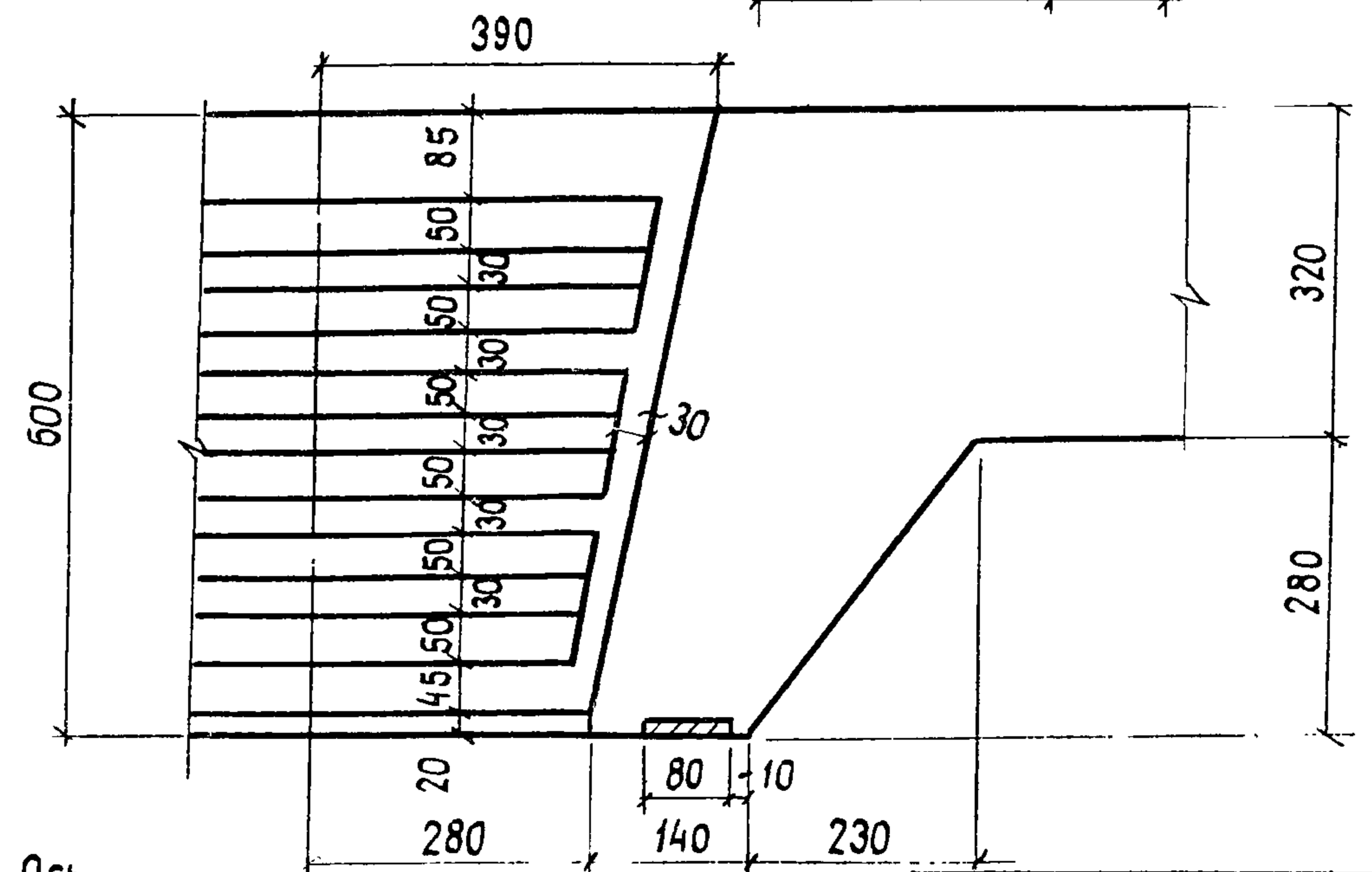
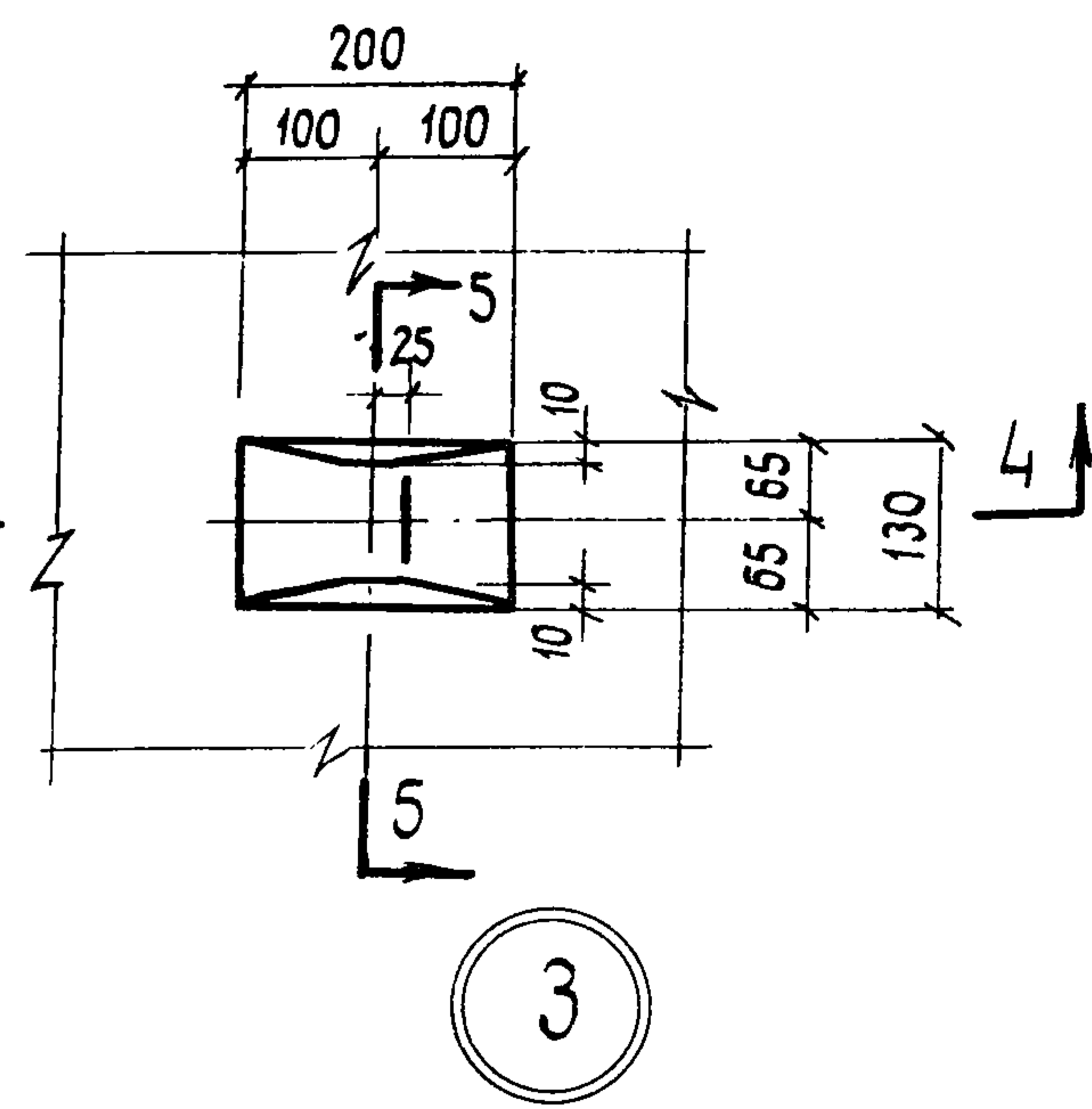
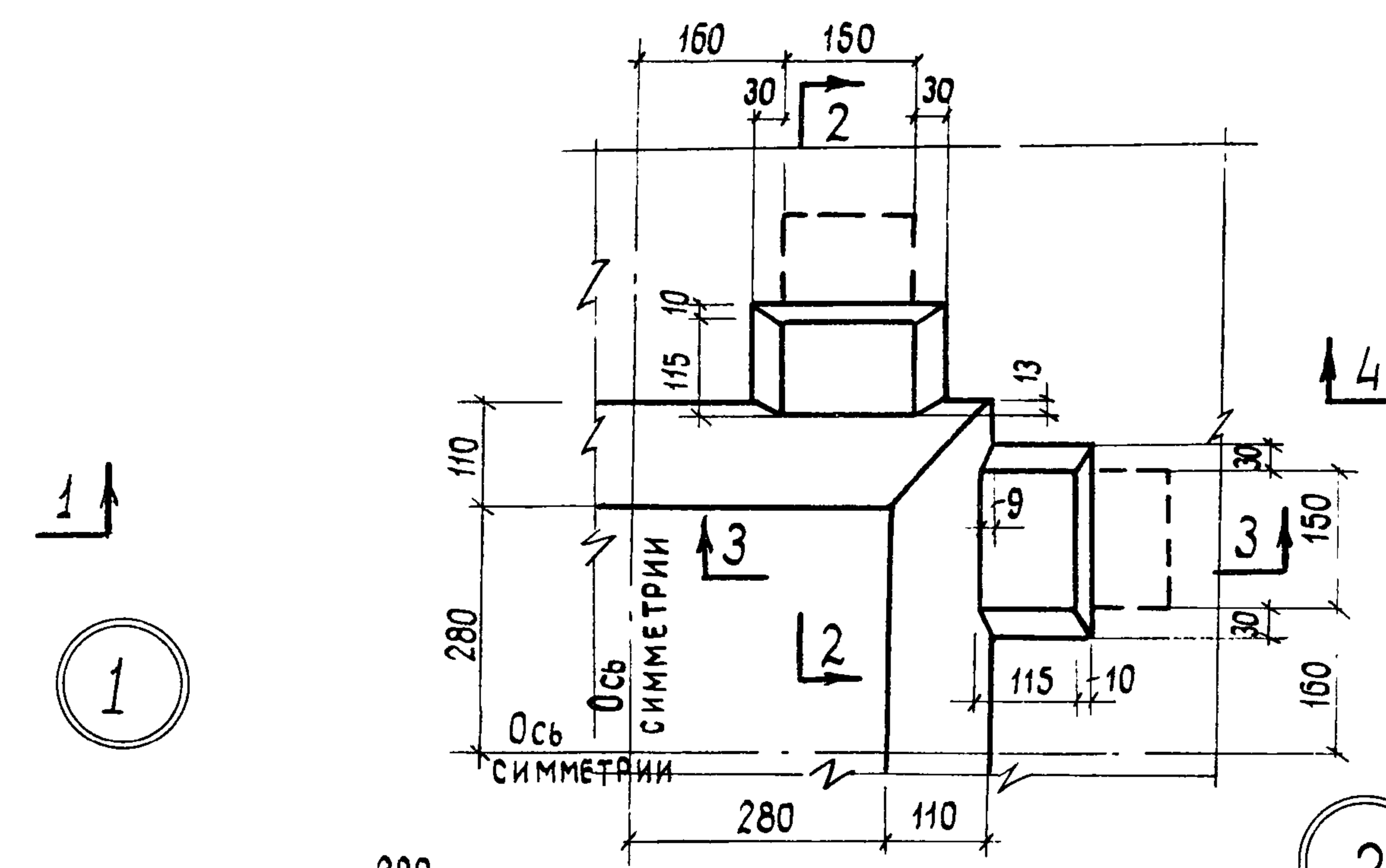
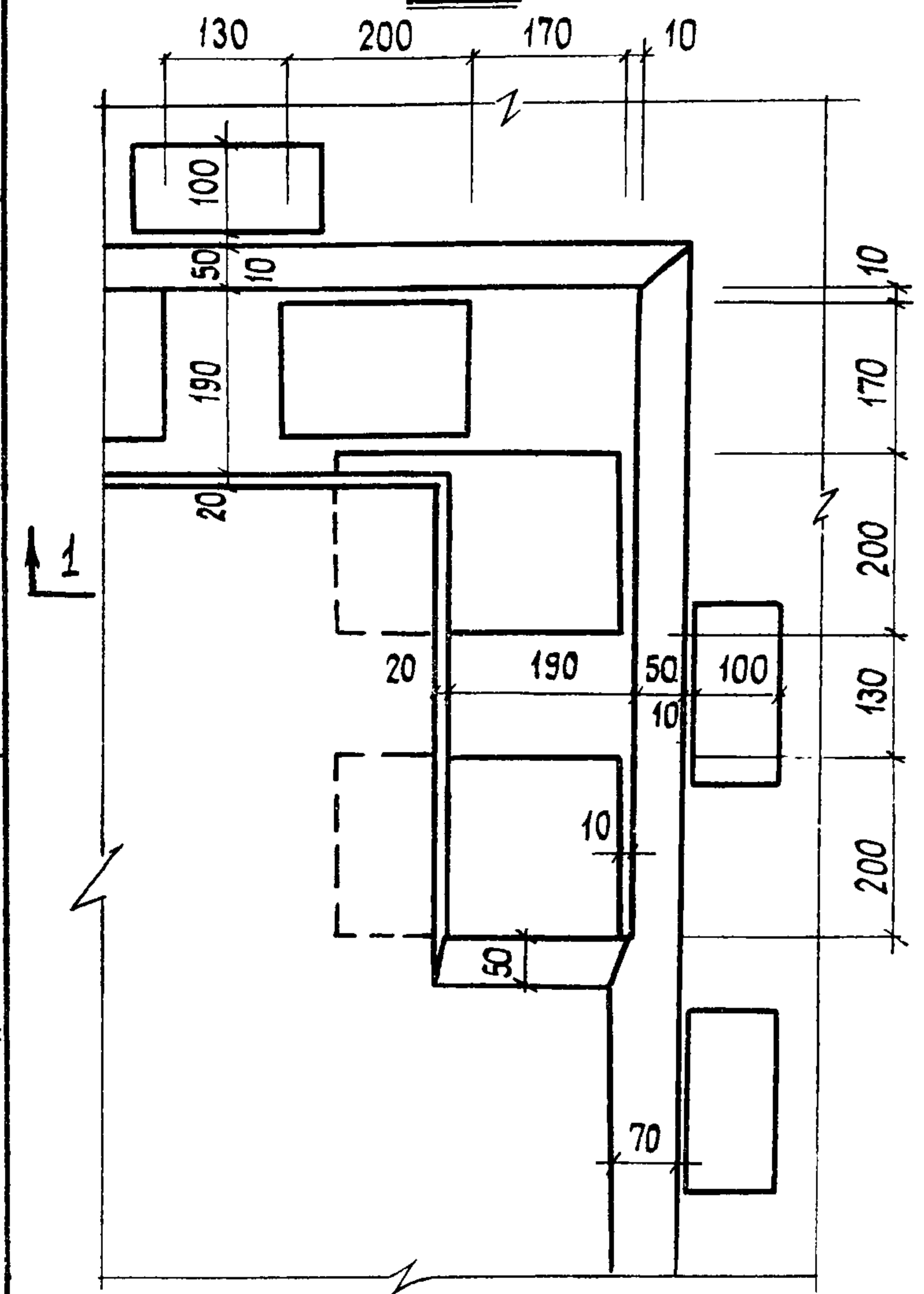
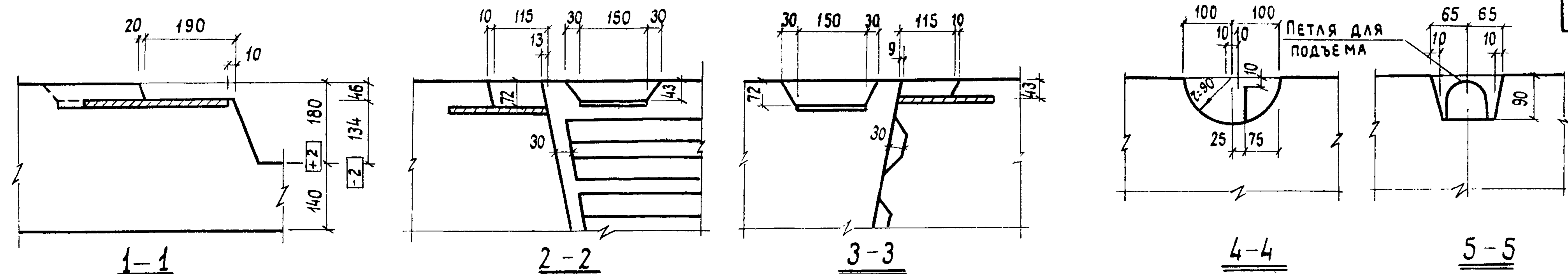
ПРИМЕЧАНИЕ:

Капители с дополнительным индексом „1“ отличаются соответственно от капителей без индекса только наличием отверстий d=200 для пропуска коммуникаций. В остальном опалубку принять как для капителей без индекса - см. листы 1÷4; 6÷8.

Рук. группы
Ст. инж.
Дата выпуска:

Гутман
Калинина

ТК	Капители КП 1-1-1 КП 1-2-1 КП 1-3-1 Капители крайние КПК 1-1-1 КПК 1-2-1 КПК 1-3-1	1.420-4
1975	Опалубочные чертежи и показатели	Выпуск 3/75 Лист 5

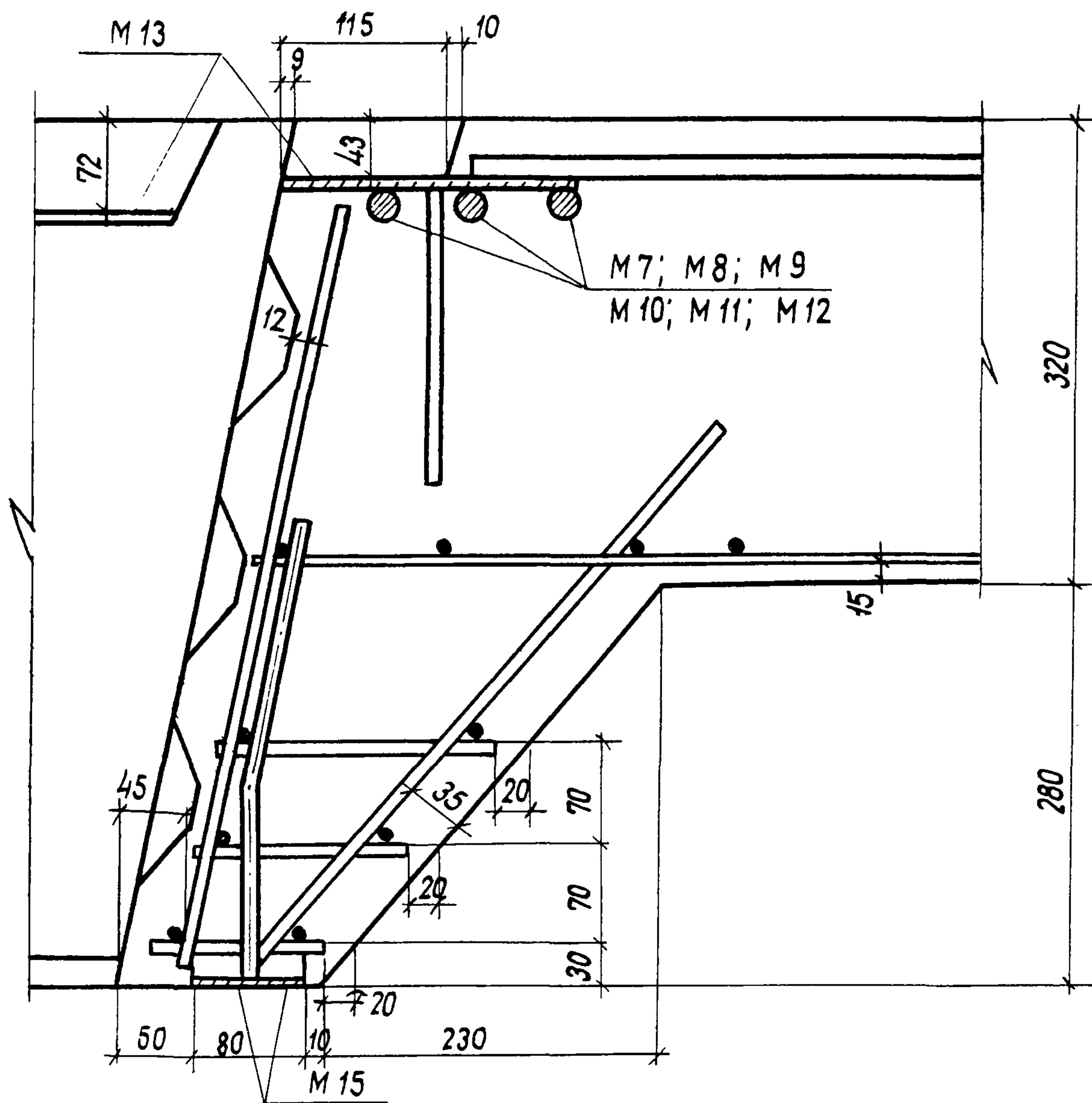


ПРИМЕЧАНИЕ

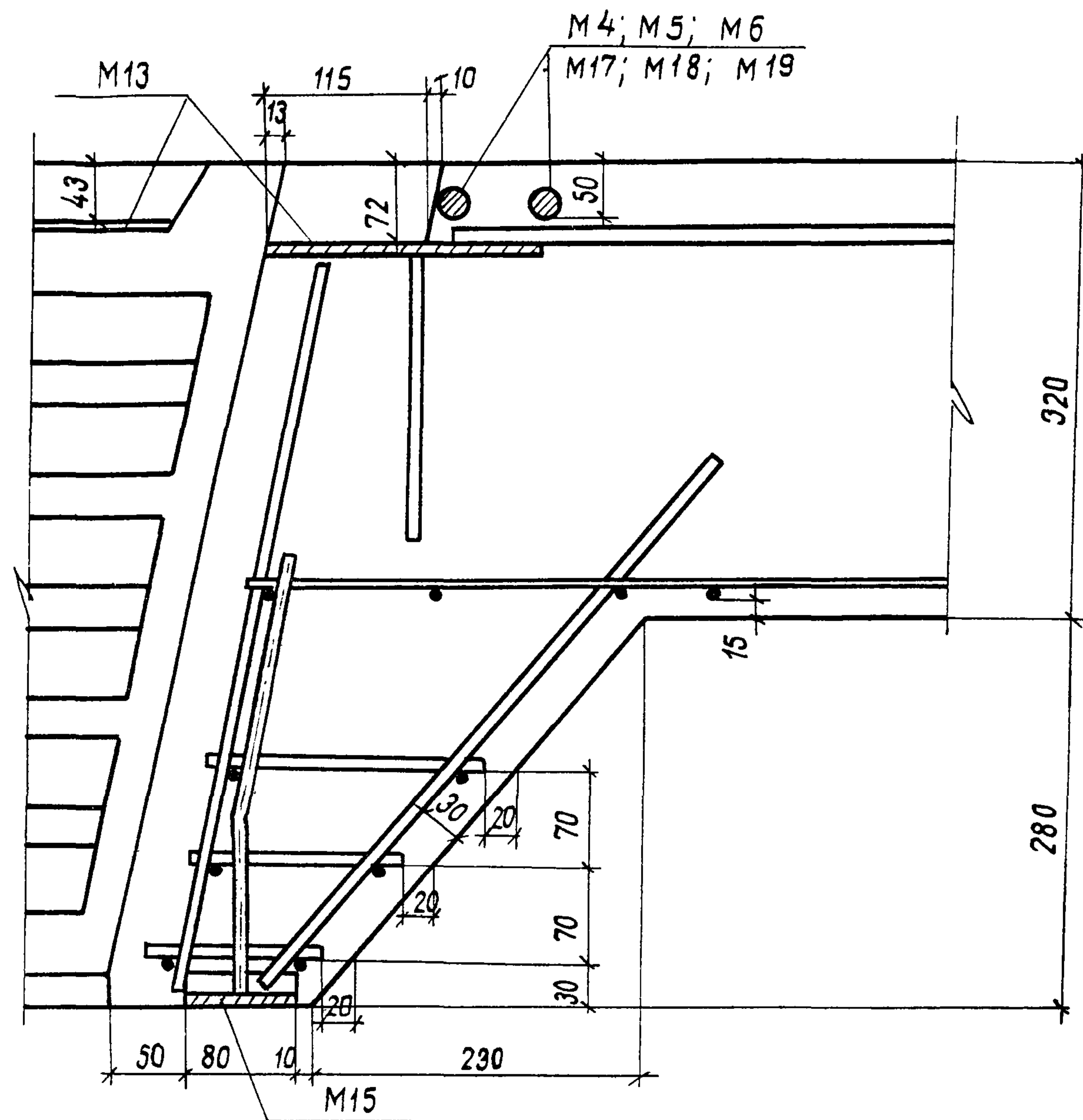
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 1 И 3

ЗАМ. ГЛА. ИНЖ.	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	
РУК. ГРУППЫ	
СТ. ИНЖ.	
ДАТА ВЫПУСКА:	
СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ
ДУНАЕВ	СЕР
ГУТМАН	
КАЛИНИНА	

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. УЗЛЫ.	Выпуск 375 Лист 6



1



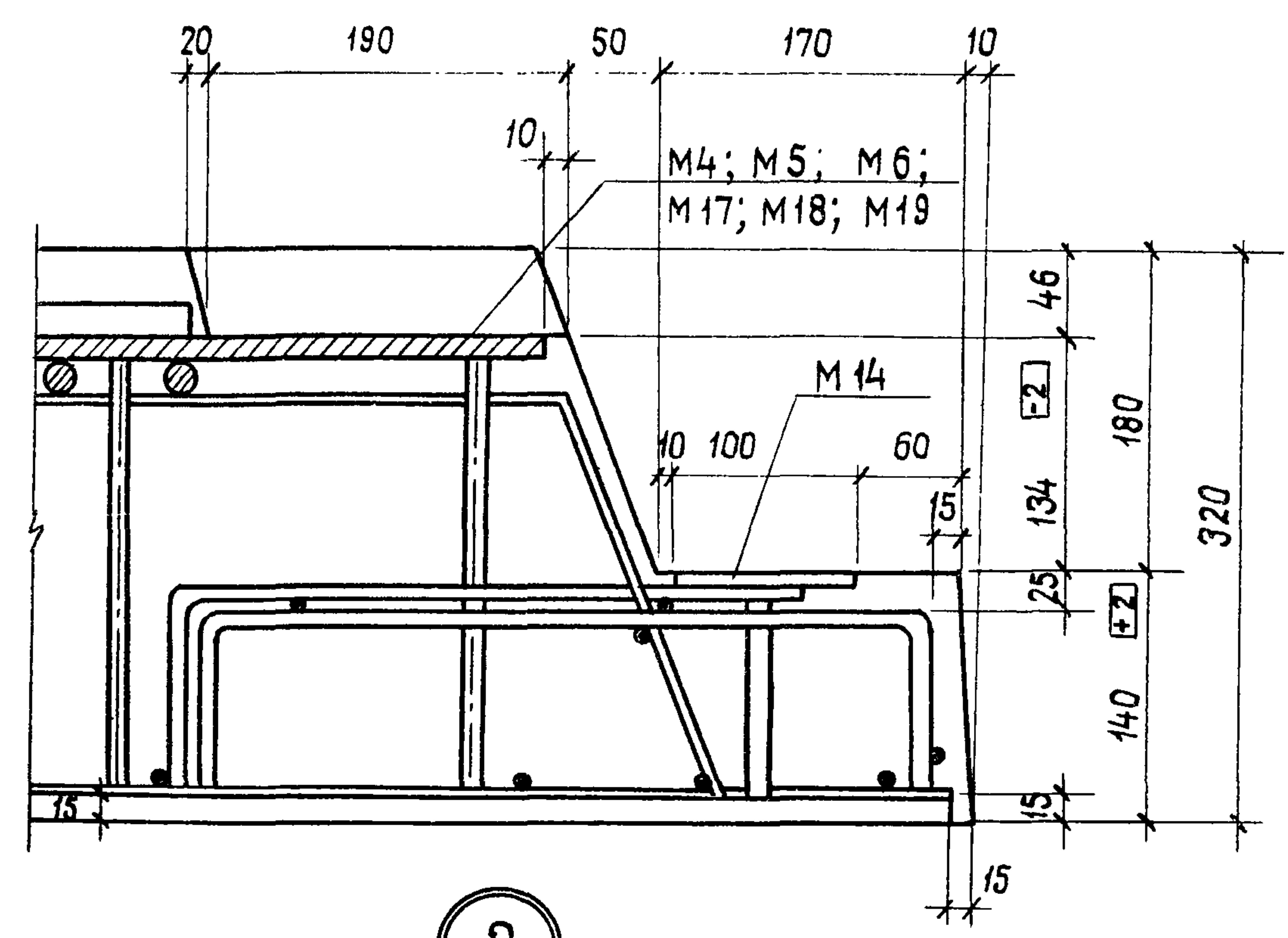
2

ПРИМЕЧАНИЕ

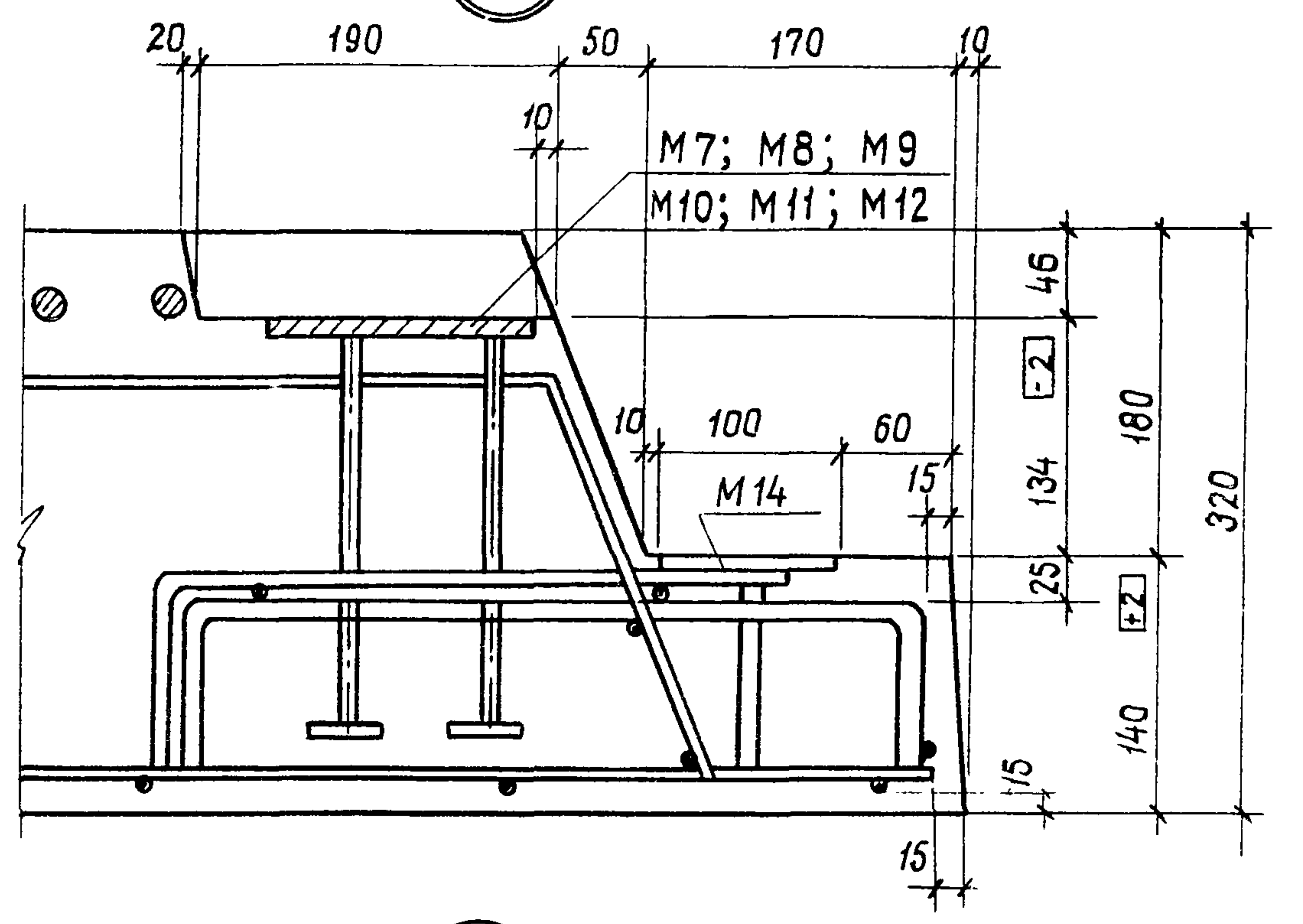
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 2,4.

ИЗДАНО
 ГУТМАЧ
 КАМИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

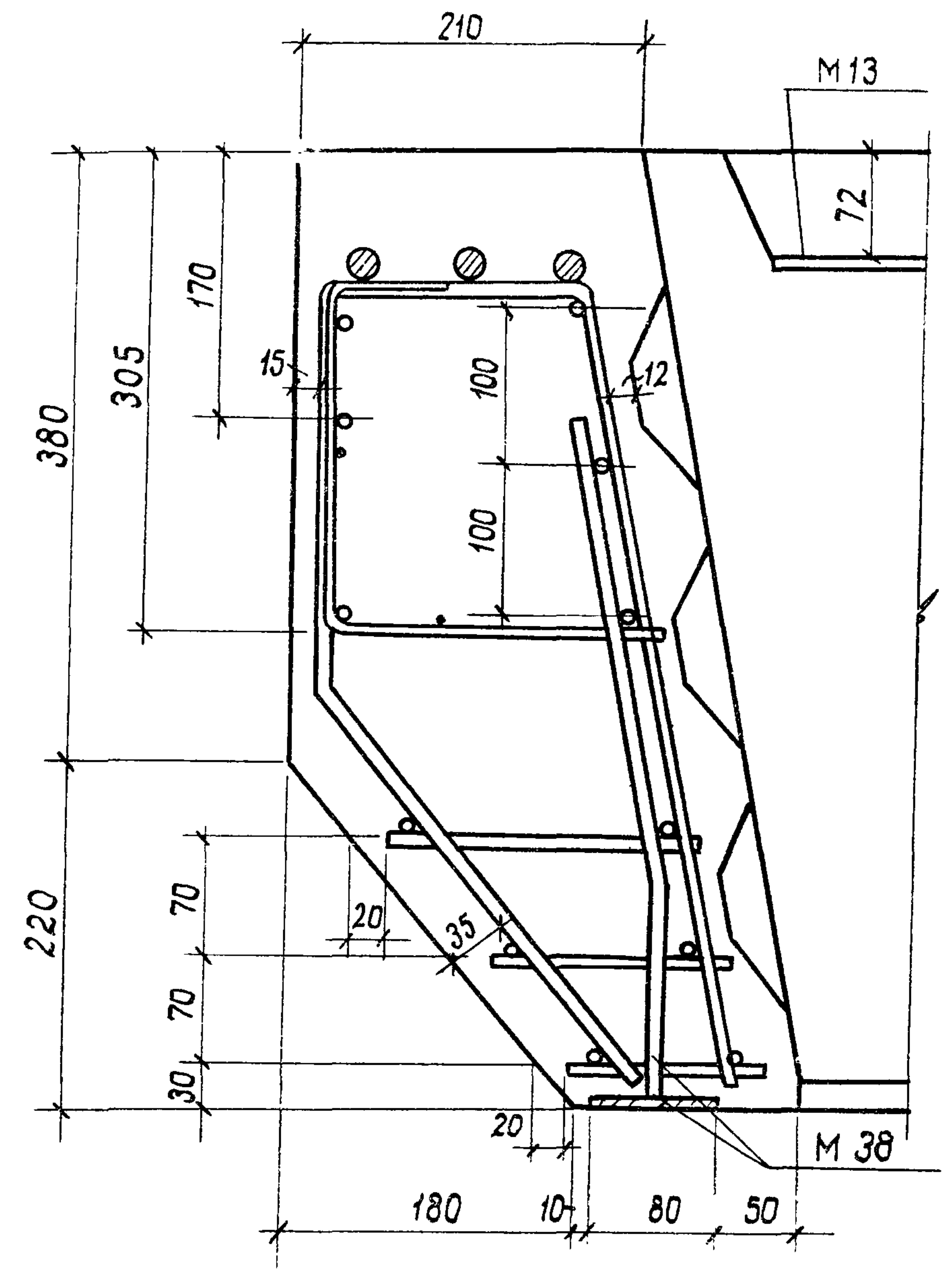
ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. Узлы 1, 2.	Выпуск 3/75 Лист 7



3



4



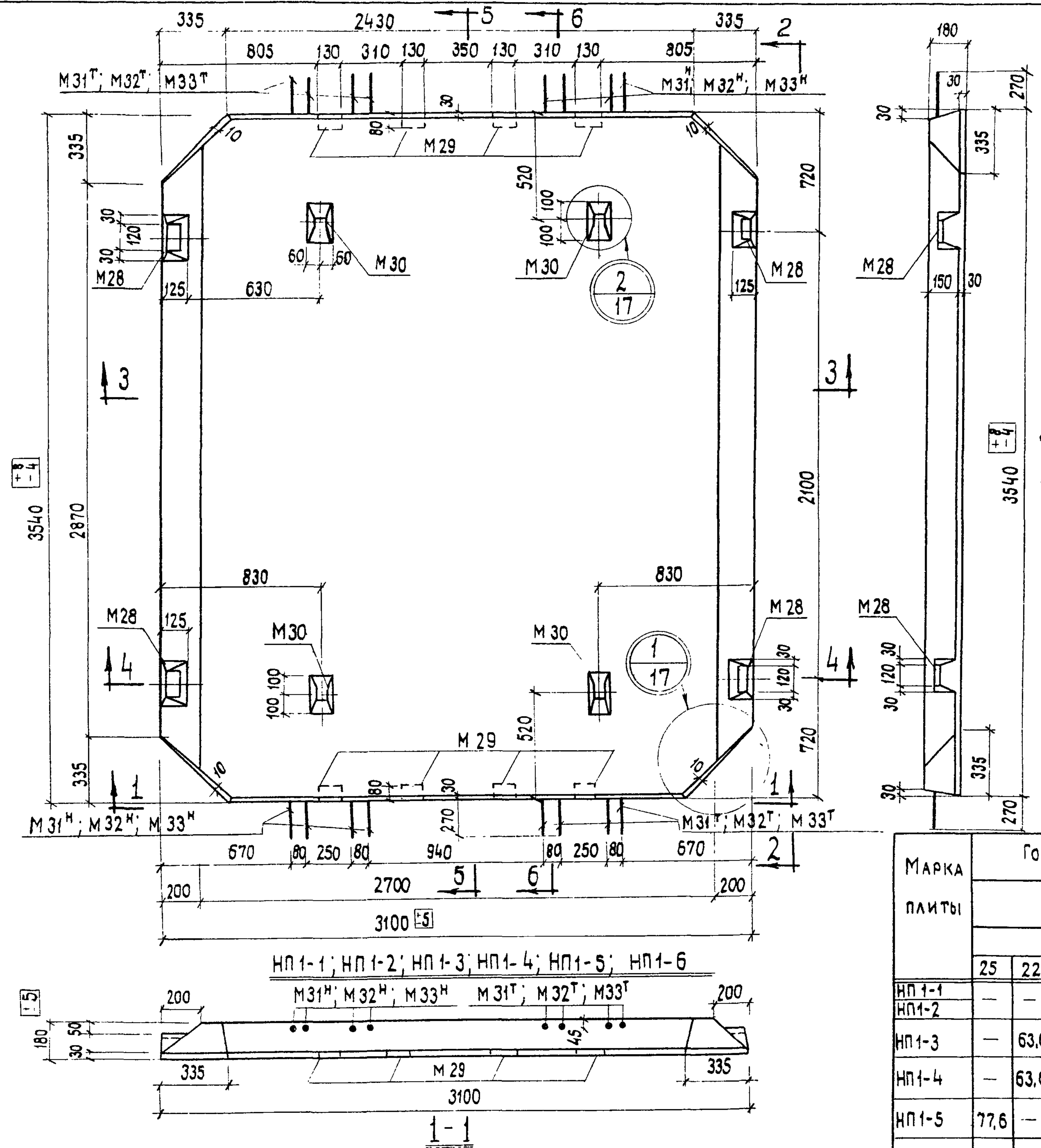
5

ПРИМЕЧАНИЕ:

Маркировка узлов дана на листах 2,4.

И.М. Г. И.И.И.	С.Е.М.А.К.О.В.	П.Р.О.В.Е.Р.И.Л.	А.К.С.Е.Н.О.В.А.
И.М. О.Т.Д.	А.Ш.А.Е.В.		
И.М. Г.Р.У.П.Ы	Г.У.Т.М.А.Н.		
С.Т. И.И.И.	К.А.Л.И.Н.И.Н.А.		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. УЗЛЫ 3,4,5	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТ
НП 1-1	ПК 7	1	41
НП 1-2			
НП 1-3	ПК 8	1	41
НП 1-4	ПК 9	1	41
НП 1-5	ПК 10	1	41
НП 1-6	ПК 11	1	42

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС т.	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
НП 1-1	4,5	200	1,81	155,6
НП 1-2		300		155,6
НП 1-3		300		168,24
НП 1-4		300		183,26
НП 1-5		300		222,64
НП 1-6		300		246,9

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, кг.

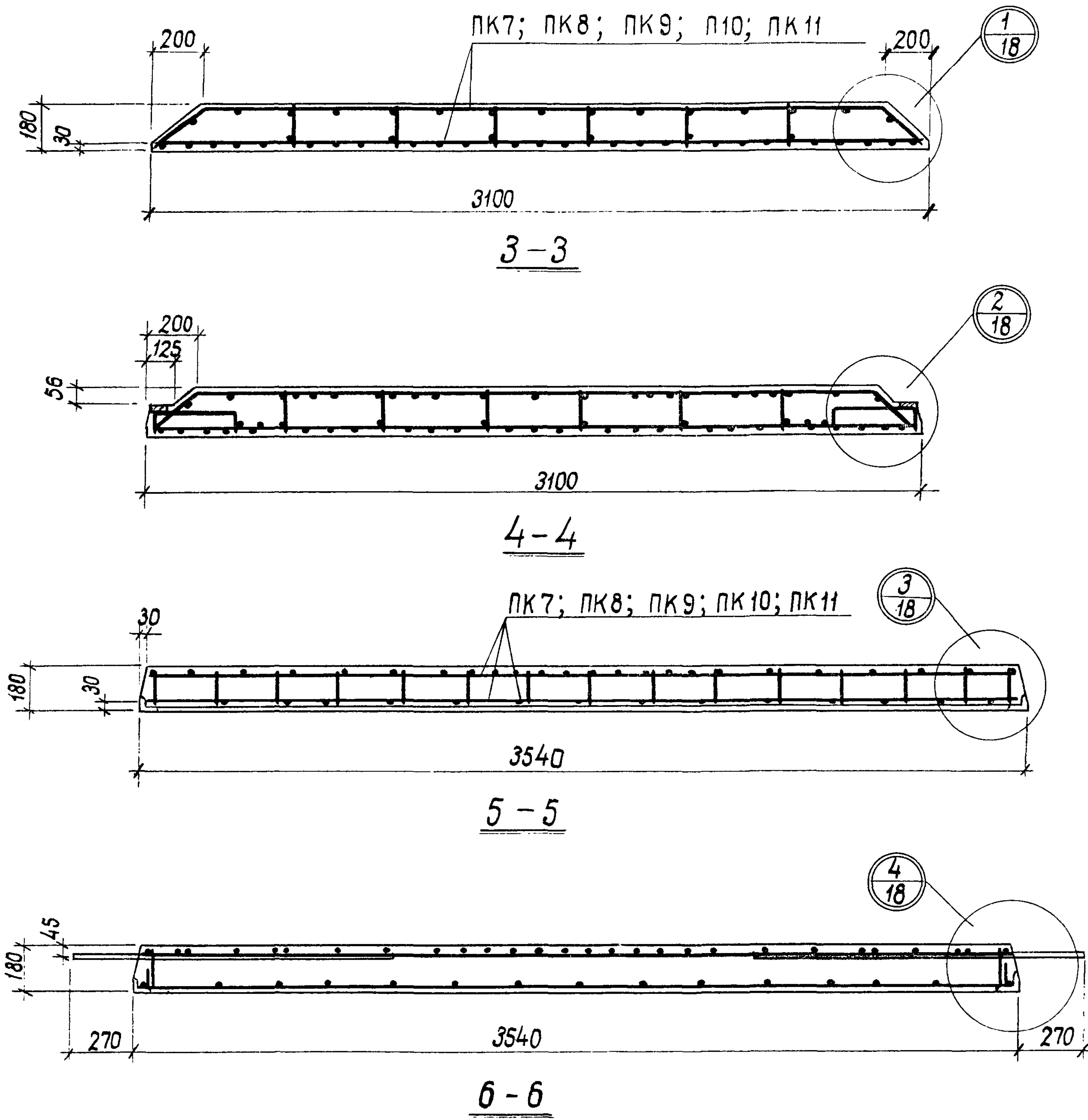
МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ										ХОЛОДНО-ПРЯЖЕНАЯ ПРОВОЛОКА (В-Т) ГОСТ 6727-53*		ПРОКАТ 380-71* В. СТ. 3		ГОСТ 8508-72 103-57*		ГОСТ 5915-62		
	КЛАСС А III										КЛАСС А I СТАЛЬ В. СТ. 3 СП 2				ГОСТ 8508-72 103-57*		ГОСТ 5915-62		
	φ, мм										φ, мм		φ, мм		СЕЧЕНИЕ мм		ГАЙКИ		
	25	22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	14	8	Итого	4	Итого	180x8	δ=8	М12	Итого
НП 1-1	—	—	57,6	—	9,42	—	26,2	8,4	30,0	131,6	5,6	0,64	6,2	8,8	8,8	6,56	2,4	0,08	9,0
НП 1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
НП 1-3	—	63,6	—	—	9,42	—	26,2	22,0	22,0	144,2	5,6	0,64	6,2	8,8	8,8	6,56	2,4	0,08	9,0
НП 1-4	—	63,6	—	—	9,42	28,8	26,2	9,2	22,0	159,2	5,6	0,64	6,2	8,8	8,8	6,56	2,4	0,08	9,0
НП 1-5	77,6	—	—	33,0	9,42	28,8	27,8	—	22,0	198,6	5,6	0,64	6,2	8,8	8,8	6,56	2,4	0,08	9,0
НП 1-6	77,6	—	—	33,0	9,42	54,0	27,8	—	22,0	223,8	5,6	0,64	6,2	8,8	8,8	6,56	2,4	0,08	9,0

ПРИМЕЧАНИЯ:

- РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 10.
- УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

И.О. ЛИЖ. А.А. АЗНАЕВ
 ДАЧ. ОТА. Г.УТМАН
 РУК. ГРУППЫ К.В. КАЛИНИНА
 СТ. ИНЖ. А.В. А.В. А.
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП 1-1; НП 1-2; НП 1-3; НП 1-4; НП 1-5; НП 1-6	1.420-4
1975	ПЛАУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 9



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертежи и разрезы 1-1 и 2-2 даны на листе 9.
2. В разрезах 3-3, 4-4 показаны пространственные каркасы ПК7, ПК8, ПК9, ПК10.

САМ. Л. ИИЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТА.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИИЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП1-1, НП1-2, НП1-3, НП1-4, НП1-5, НП1-6	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6	Выпуск 3/75 Лист 10

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК.	№ ЛИСТА
НПК 1-1			
НПК 1-2	ПК 12	1	43
НПК 1-3	ПК 13	1	43
НПК 1-4	ПК 14	1	43
НПК 1-5	ПК 15	1	43
НПК 1-6	ПК 16	1	44

ПРИМЕЧАНИЯ:

- РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 12.
- УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

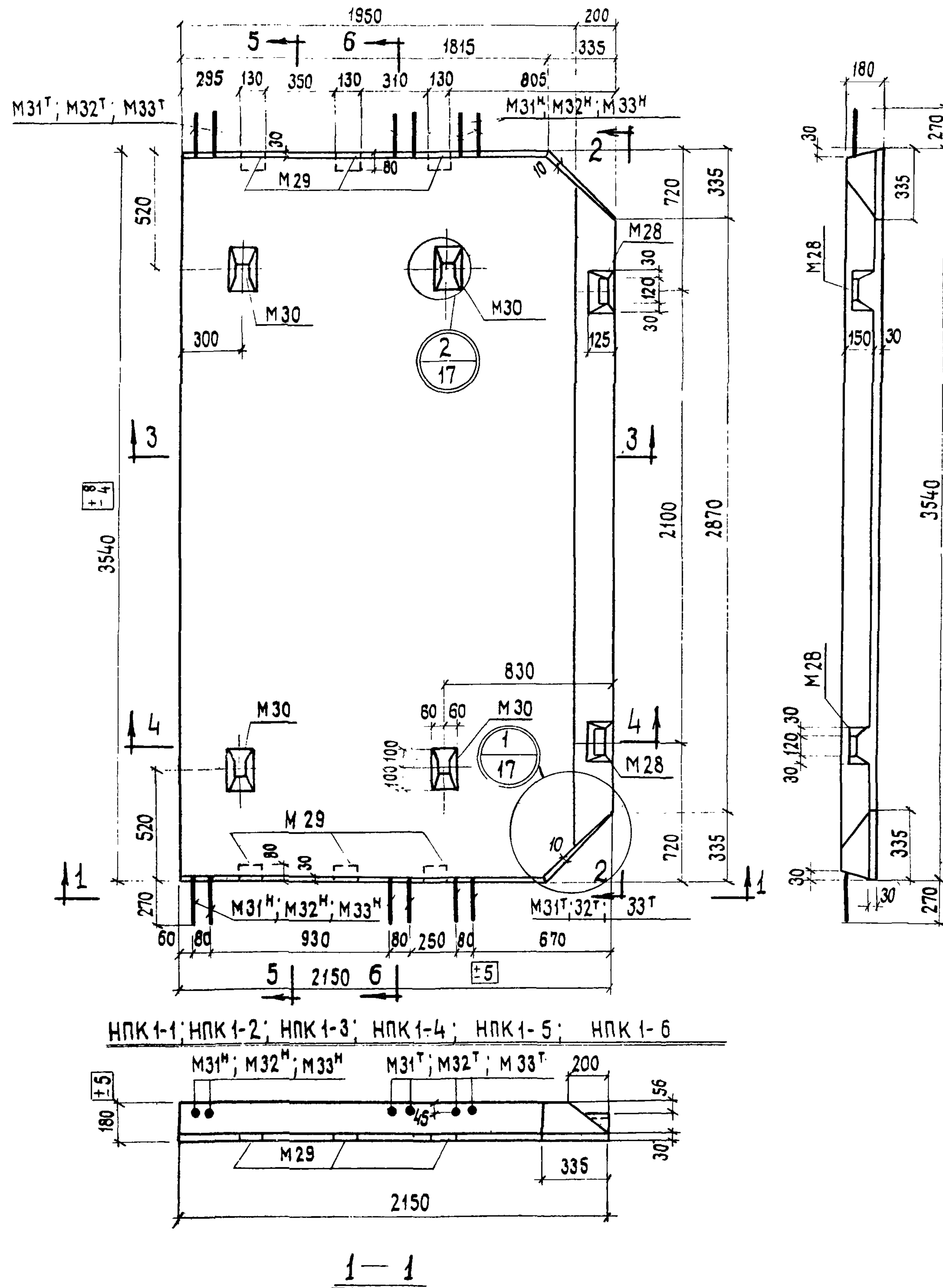
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
НПК 1-1		200		115,42
НПК 1-2		300		115,42
НПК 1-3	3,1	300	1,24	124,1
НПК 1-4		300		135,12
НПК 1-5		300		162,32
НПК 1-6		300		179,12

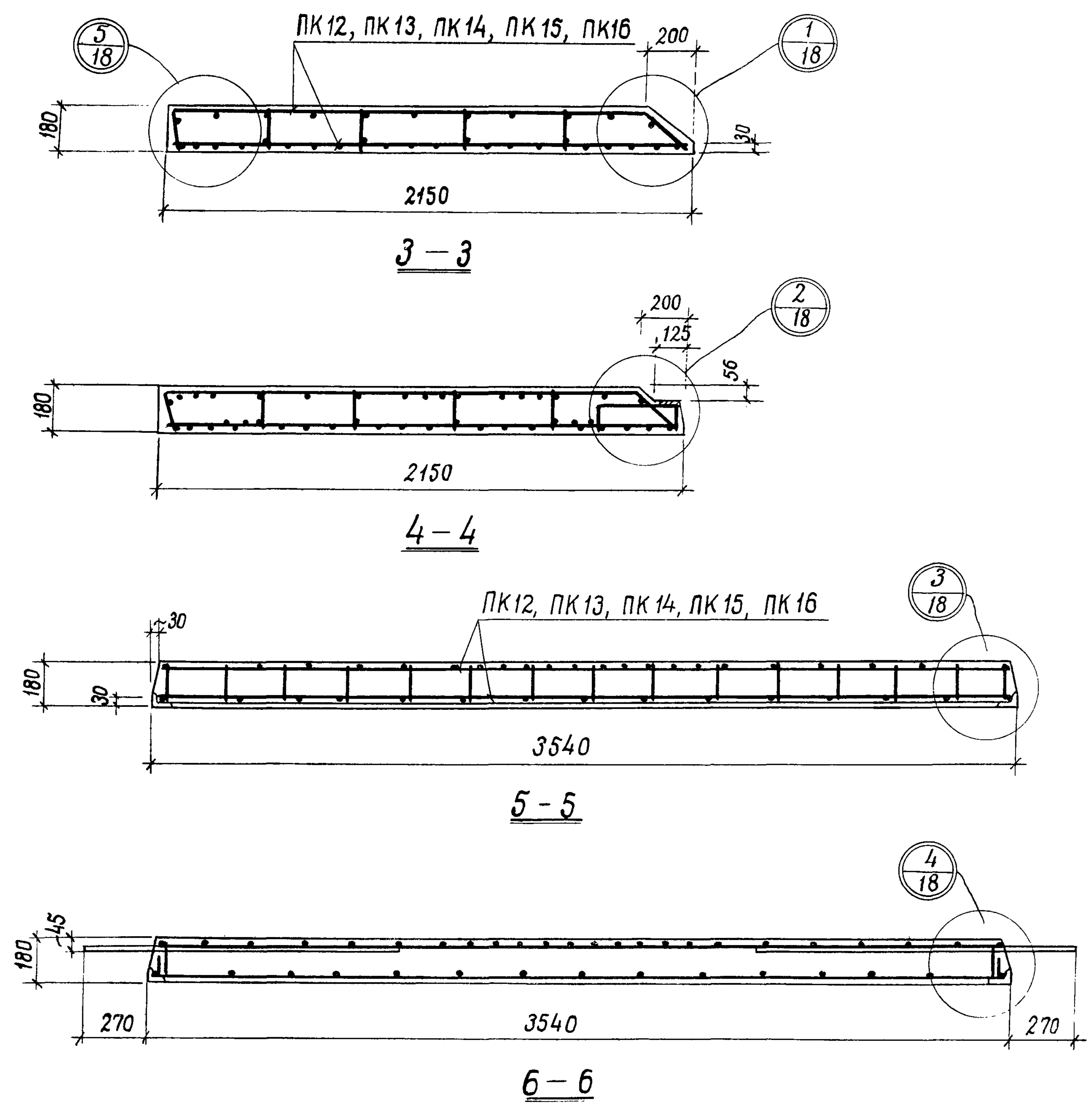
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, кг.

МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75										ХОЛОДНО-ПРЯМУГАЯ ПРОВОЛОКА (В-1) ГОСТ 6727-53*				ПРОКАТ ГОСТ 380-71** СТАЛЬ В ст 3			ИТОГО		
	КЛАССА А III										КЛАССА А I СТАЛЬ В ст 3 ср 2				ГОСТ 8509-72 103-57*				ГОСТ 5815-62	
	Ø, мм										Ø, мм		Ø, мм		СЕЧЕНИЕ мм		ГАЙКИ			
	25	22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	14	8	Итого	4	Итого	180x8-6-6	М12		Итого	
НПК 1-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
НПК 1-2	—	—	43,2	—	7,08	—	19,5	5,6	21,5	55,8	5,6	0,48	6,1	6,4	6,4	4,9	1,2	0,04	6,12	
НПК 1-3	—	48,0	—	—	7,08	—	19,5	15,0	15,9	105,5	5,6	0,48	6,1	6,4	6,4	4,9	1,2	0,04	6,12	
НПК 1-4	—	48,0	—	—	7,08	19,8	19,5	6,2	15,9	116,5	5,6	0,48	6,1	6,4	6,4	4,9	1,2	0,04	6,12	
НПК 1-5	58,2	—	—	22,0	7,08	19,8	20,7	—	15,9	143,7	5,6	0,48	6,1	6,4	6,1	4,9	1,2	0,04	6,12	
НПК 1-6	58,2	—	—	22,0	7,08	36,1	20,7	—	15,9	160,5	5,6	0,48	6,1	6,4	6,1	4,9	1,2	0,04	6,12	

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ КРАЙНИЕ НПК 1-1; НПК 1-2; НПК 1-3; НПК 1-4; НПК 1-5; НПК 1-6	1.420-4
1975	ОПЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 11



НАЧ. ОТА	ДУНАЕВ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:	



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертежи и разрезы 1-1 и 2-2 даны на листе 11.
2. В разрезах 3-3, 4-4 показаны пространственные каркасы ПК12; ПК13; ПК14; ПК15.

Зам. гл. инж.	Семаков	Проверил	Аксенова
Нач. отд.	Дунаев		
рук. группы	Гутман		
ст. инж.	Калинина		
Дата выпуска:			

ТК	Надкolumnные плиты крайние НПК1-1, НПК1-2, НПК1-3, НПК1-4, НПК1-5, НПК1-6	1.420-4
1975	Арматурные чертежи. Разрезы 3-3 ÷ 6-6	Выпуск 3/75 Лист 12

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТА
НП 2-2	ПК 17	1	45,46
НП 2-4	ПК 18	1	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

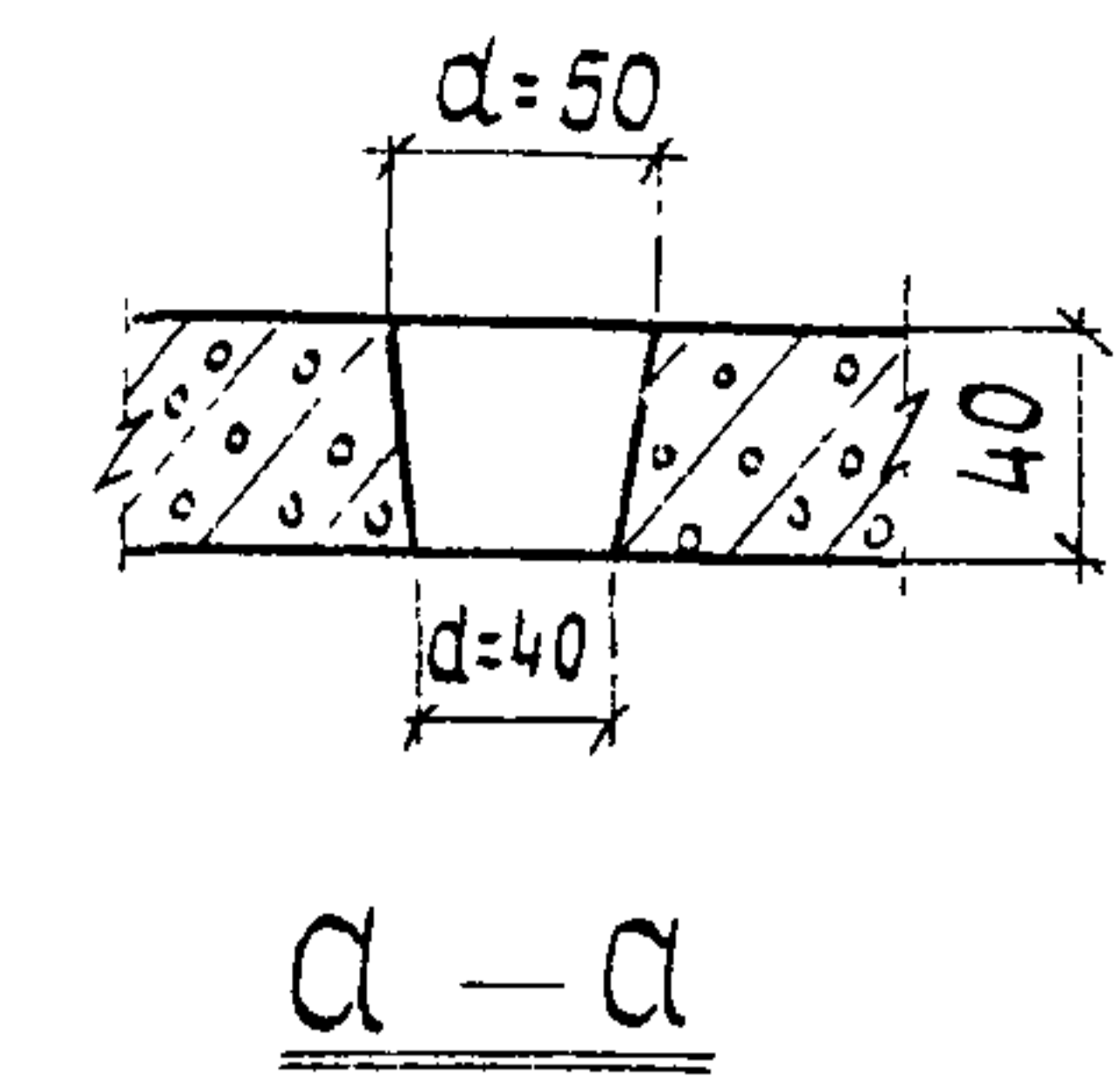
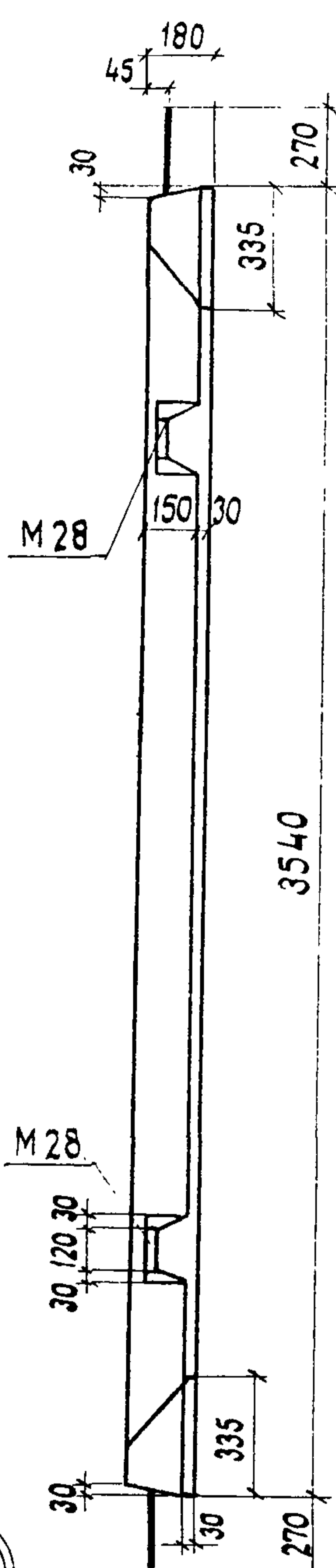
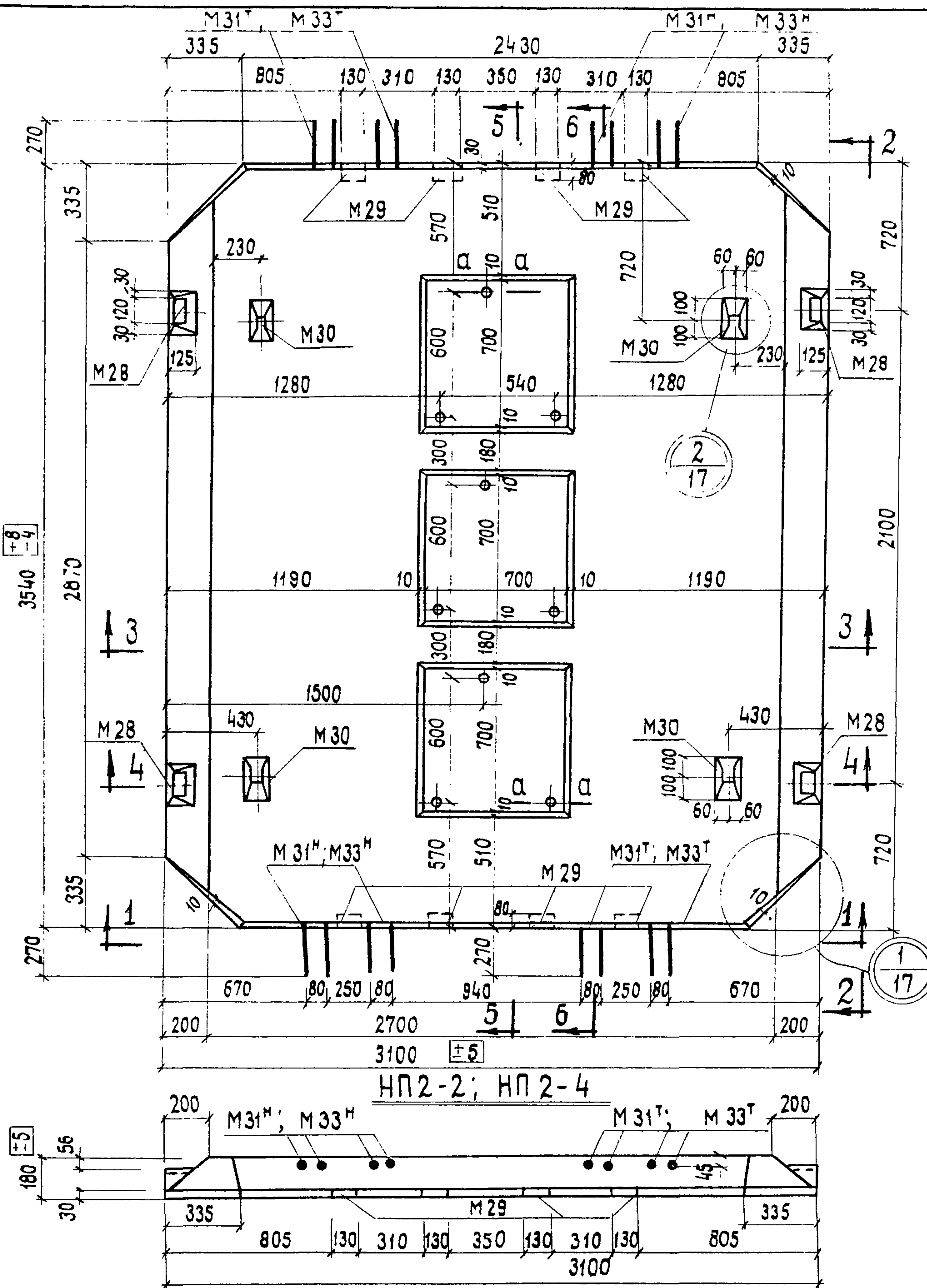
МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
НП 2-2	4.08	300	1.63	177.3
НП 2-4		300		220.7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 14.
2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, КГ.

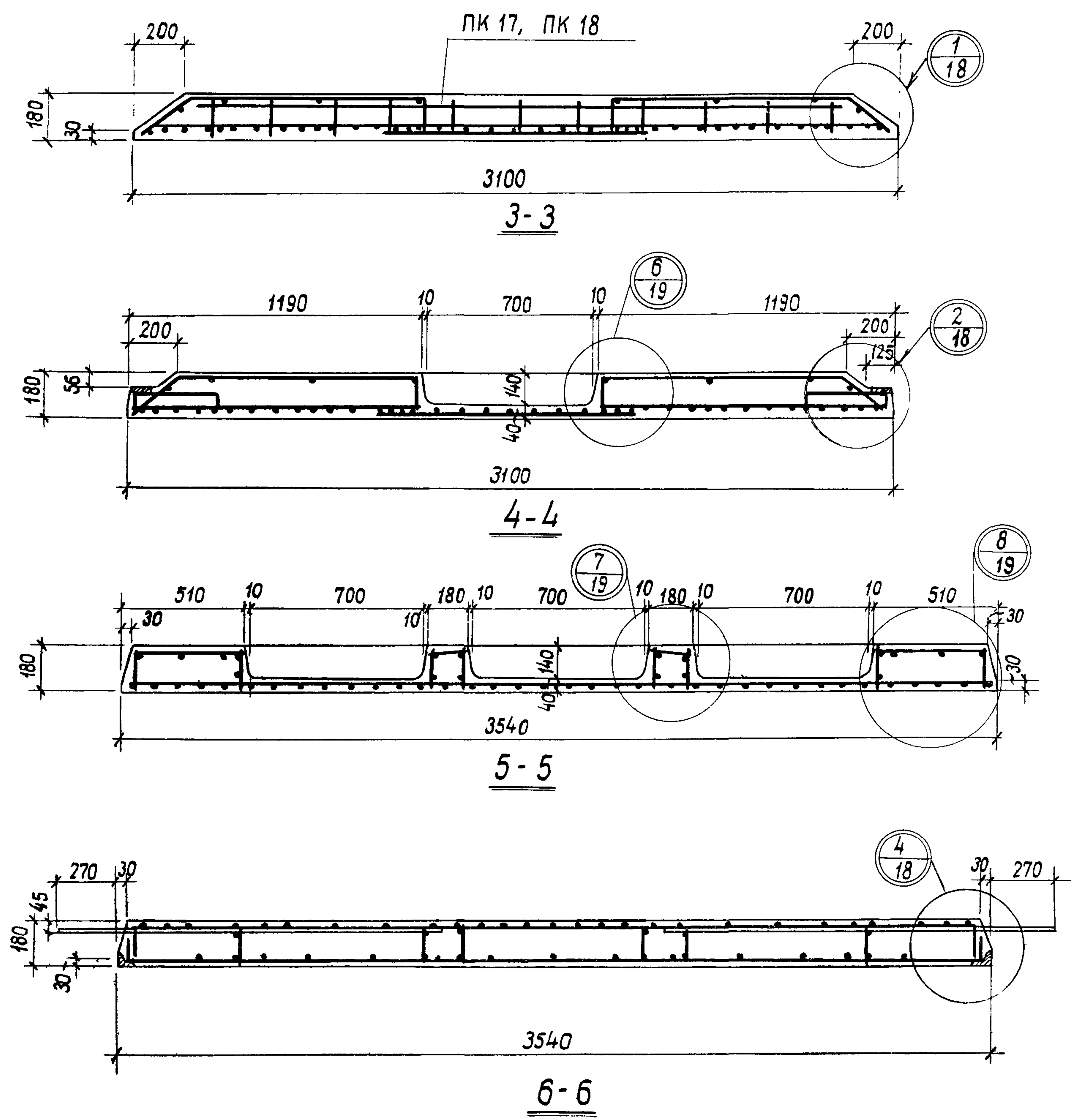
МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75							ХОЛОДНОКАТАНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		ПРОКАТ ГОСТ 380-71* В СТ 3					Итого				
	КЛАСС А III							КЛАСС А II		ГОСТ 8509-72 103-57*									
	Ф, ММ							Ф, ММ		Сечение, ММ									
	25	20	14	12	10	8	6	Ито-го	8	14	Ито-го	4	5	Ито-го	-б=8	180x8	Гайка М12		
НП 2-2	-	57.6	9.44	-	43.6	17.6	17.0	145.3	0.64	5.6	6.2	7.6	9.7	17.3	2.4	6.6		0.08	9.08
НП 2-4	77.6	-	9.44	39.6	45.2	-	16.2	188.0	0.64	5.6	6.2	7.6	9.7	17.3	2.4	6.6		0.08	9.08



РУК. ГРУППЫ
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

ГУТМАН
КАЛИНИНА

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП2-2; НП2-4	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 13



ПРИМЕЧАНИЯ:

ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ, ВИД ПО 1-1 И 2-2 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 13.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	Семаков	ПРОВЕРИЛ	Аксенова
НАЧ. ОТД.	Азнаев		
РУК. ГРУППЫ	Гутман		
СТ. ИНЖ.	Калинина		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП2-2 НП2-4	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 14

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛИЧ. ШТУК.	№ ЛИСТА
НПК 2-2	ПК 19	1	47
НПК 2-4	ПК 20	1	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ

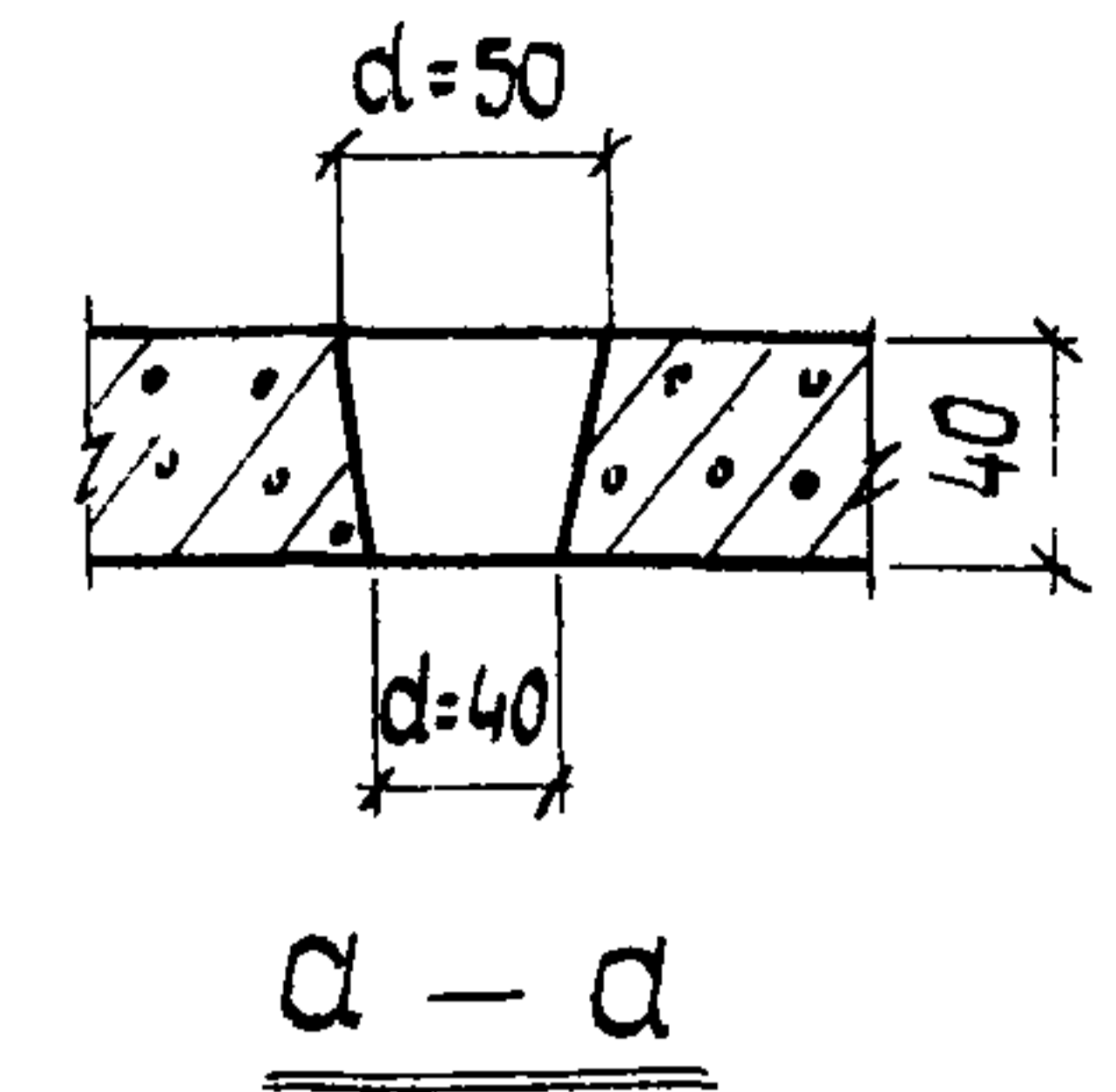
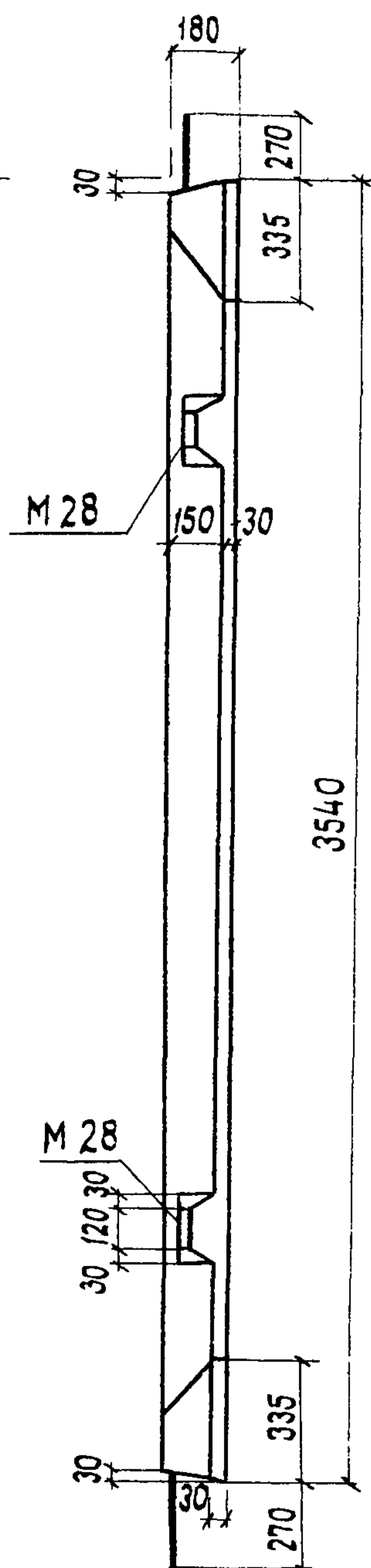
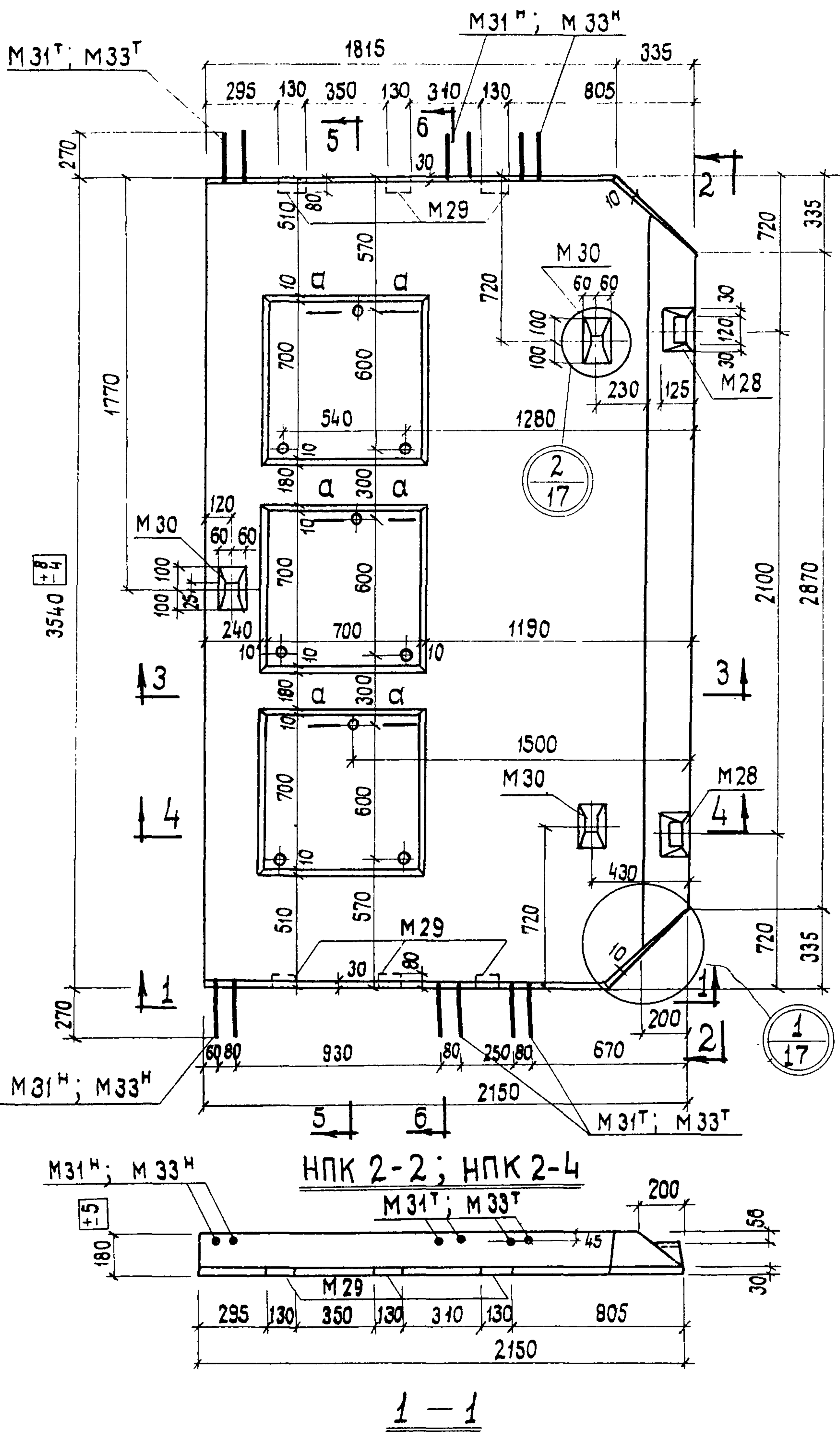
МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
НПК 2-2	2,58	300	1,03	127,43
НПК 2-4		300		153,9

ПРИМЕЧАНИЯ:

- РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 16.
- УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

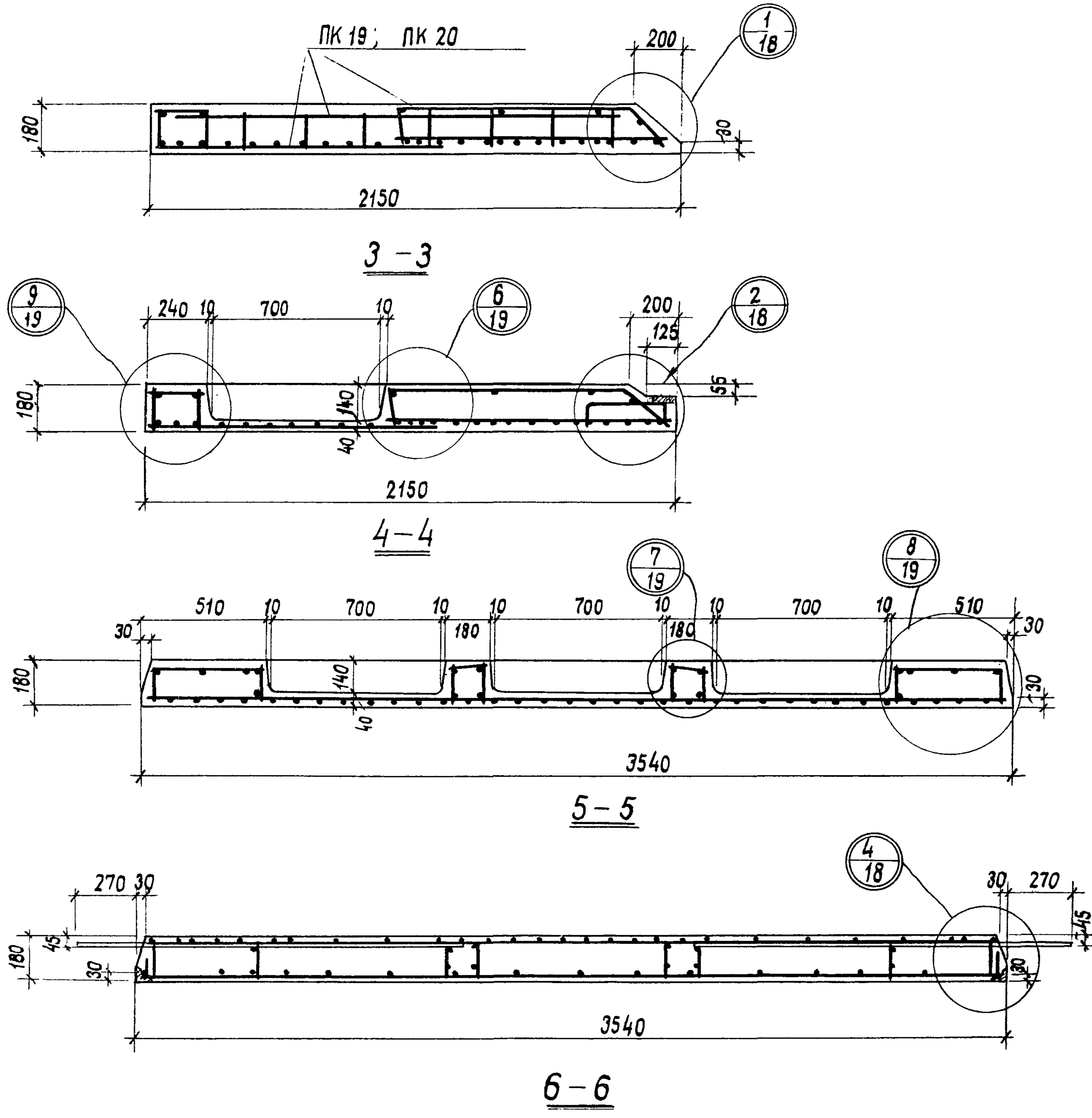
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, КГ.

МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75								ХОЛОДНОКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75				ПРОКАТ ГОСТ 380-71* СТАЛЬ В СТ. 3				ИТОГО	
	КЛАСС А III								КЛАСС А I СТАЛЬ В СТ. 3 СП. 2				ГОСТ 8509-72* ГОСТ 103-57*					
	φ, мм								φ, мм				СЕЧЕНИЕ, мм					
	25	20	14	12	10	8	6	14	8	4	5	φ=8	180кв	Гайка М12				
НПК2-2	—	43.2	7.1	—	30.6	8.8	12.6	102.3	4.2	0.48	4.7	4.5	9.7	14.2	1.2	4.92	0.04	6.12
НПК2-4	58.2	—	7.1	19.8	31.8	—	12.0	128.9	4.2	0.48	4.7	4.5	9.7	14.2	1.2	4.92	0.04	6.12



ИМЯ	А.И. ДУНАЕВ
ФАМИЛИЯ	А.И. ДУНАЕВ
ИМЯ	В.И. ГУТМАН
ФАМИЛИЯ	В.И. ГУТМАН
ИМЯ	К.И. КАЛИНИНА
ФАМИЛИЯ	К.И. КАЛИНИНА
ИМЯ	А.И. ДУНАЕВ
ФАМИЛИЯ	А.И. ДУНАЕВ
ИМЯ	В.И. ГУТМАН
ФАМИЛИЯ	В.И. ГУТМАН
ИМЯ	К.И. КАЛИНИНА
ФАМИЛИЯ	К.И. КАЛИНИНА
ИМЯ	А.И. ДУНАЕВ
ФАМИЛИЯ	А.И. ДУНАЕВ
ИМЯ	В.И. ГУТМАН
ФАМИЛИЯ	В.И. ГУТМАН
ИМЯ	К.И. КАЛИНИНА
ФАМИЛИЯ	К.И. КАЛИНИНА

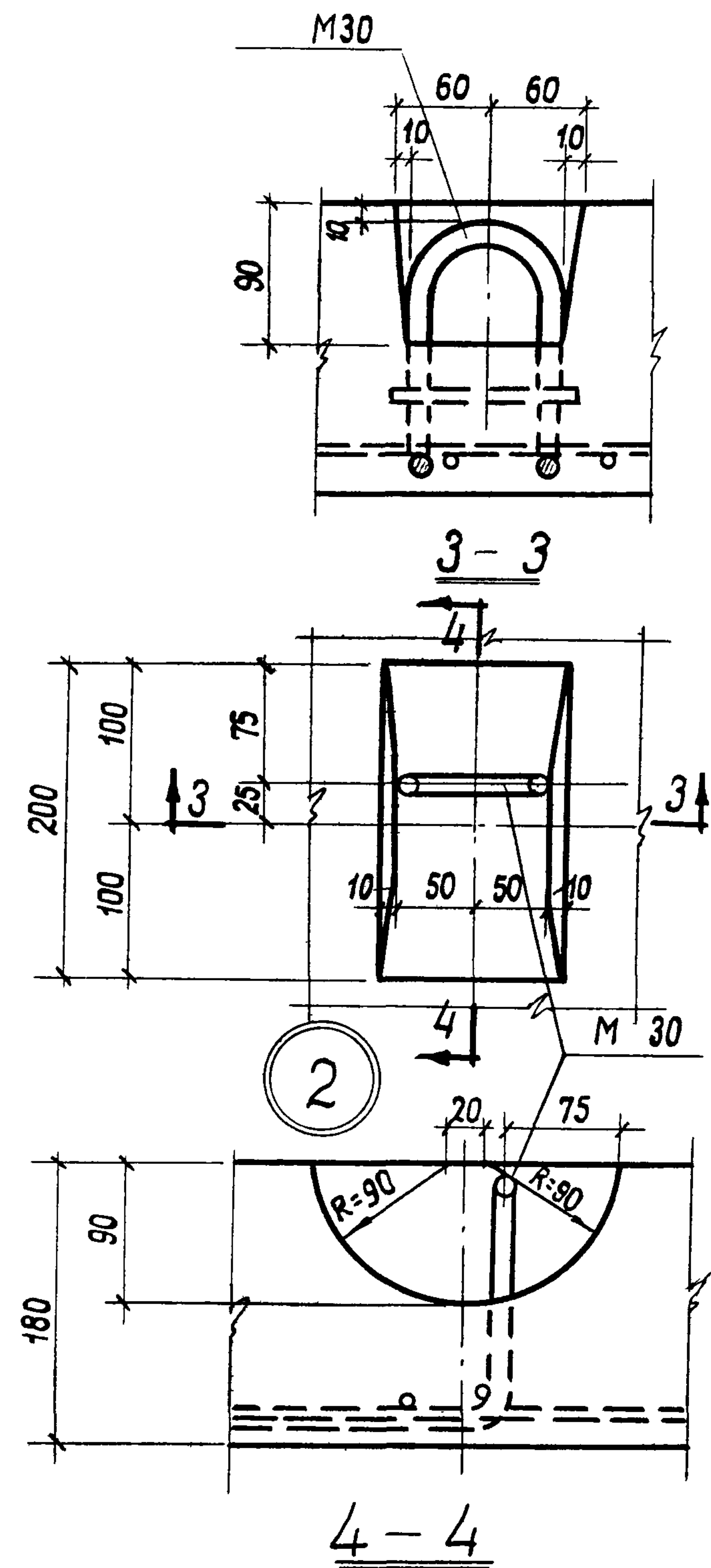
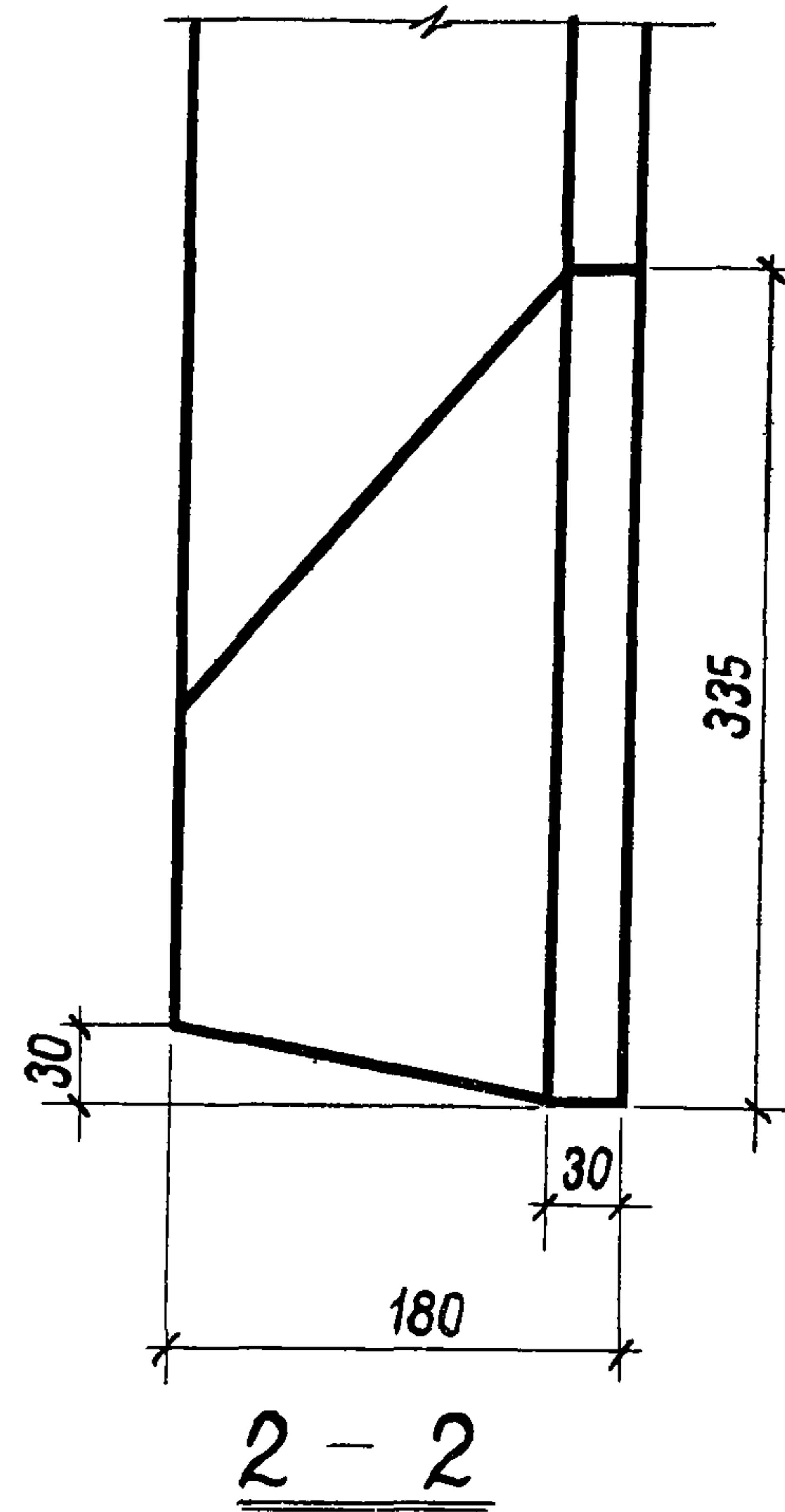
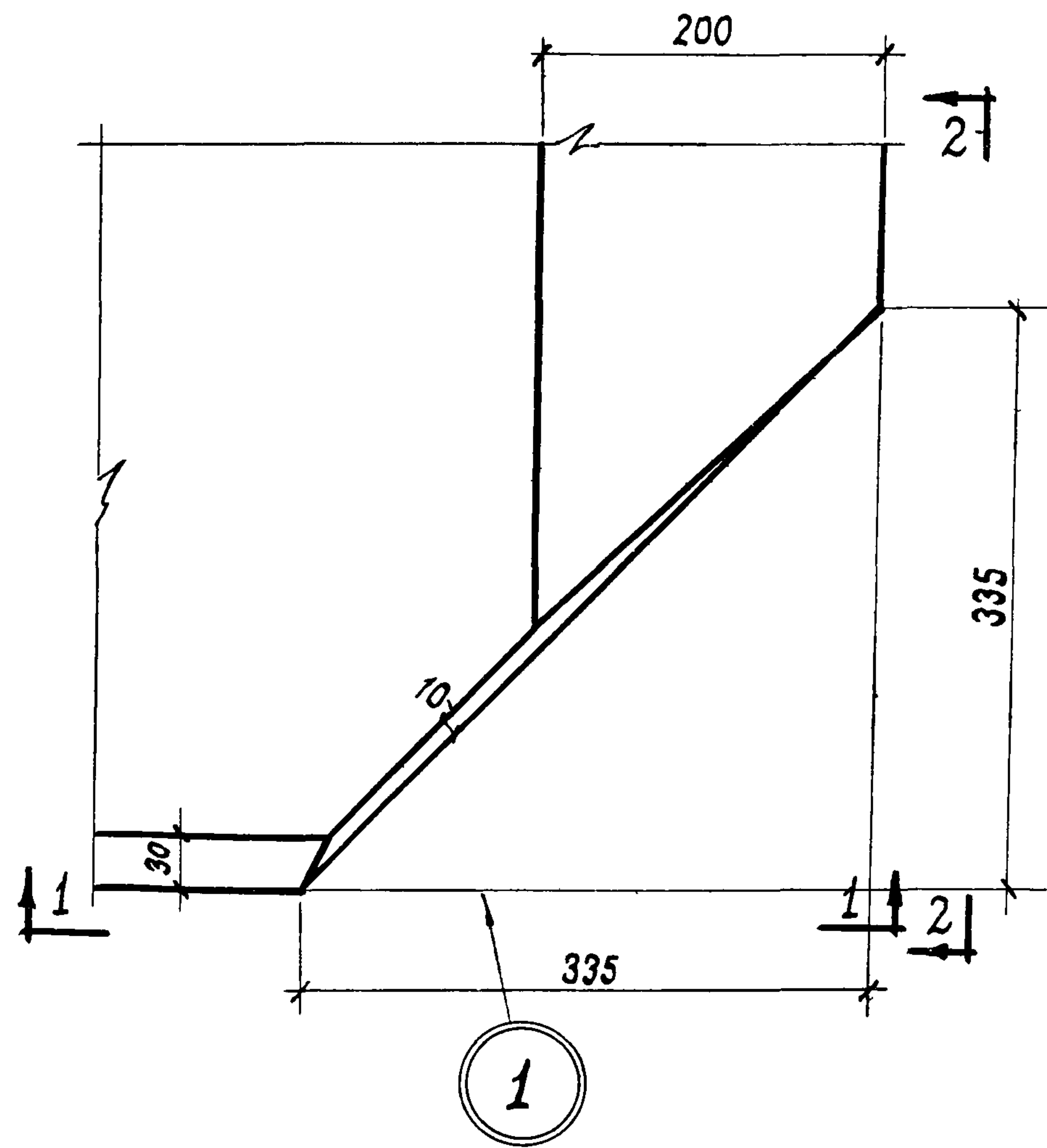
ТК	НАДКОЛОДНЫЕ ПЛИТЫ КРАЙНИЕ НПК2-2; НПК2-4	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 15



ПРИМЕЧАНИЕ
 Опалубочные чертежи, вид по 1-1 и 2-2 даны на листе 15

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ КРАЙНИЕ НПК2-2; НПК2-4	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 16

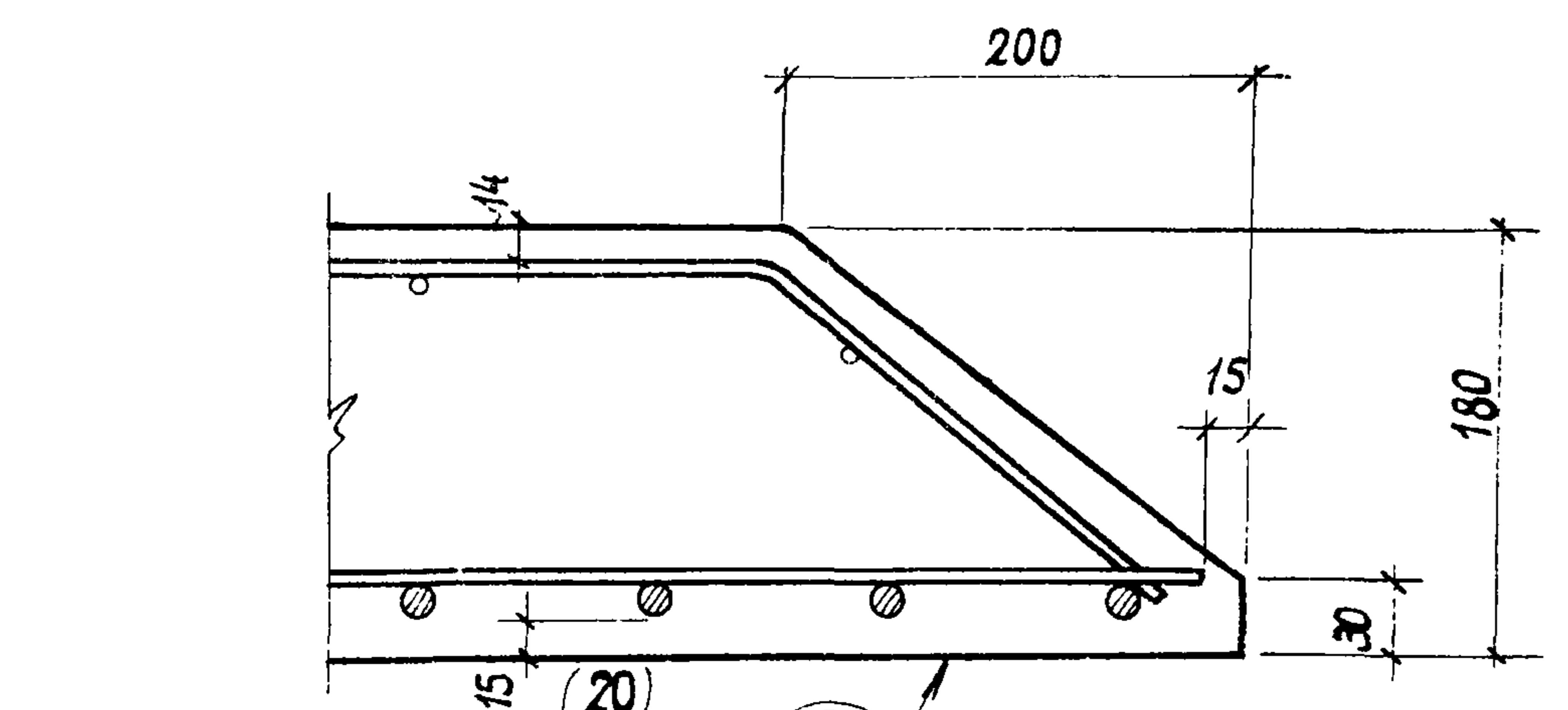


ПРИМЕЧАНИЕ

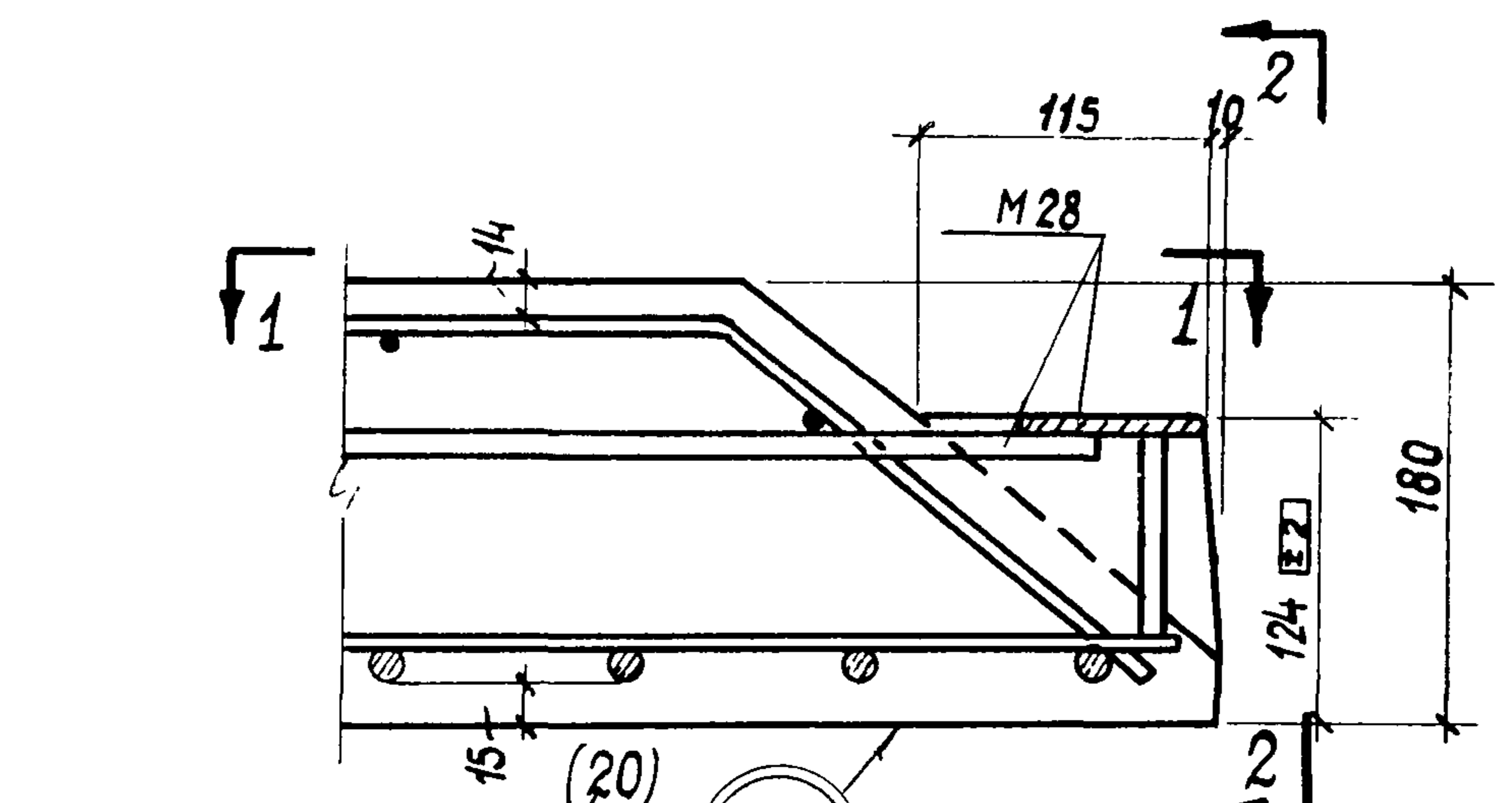
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 9 И 11.

ИМЯ	УЧЕНИК	ДУМАЕВ
ГРУППА	ГРУППА	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА	
ДАТА	ВЫПУСКА:	

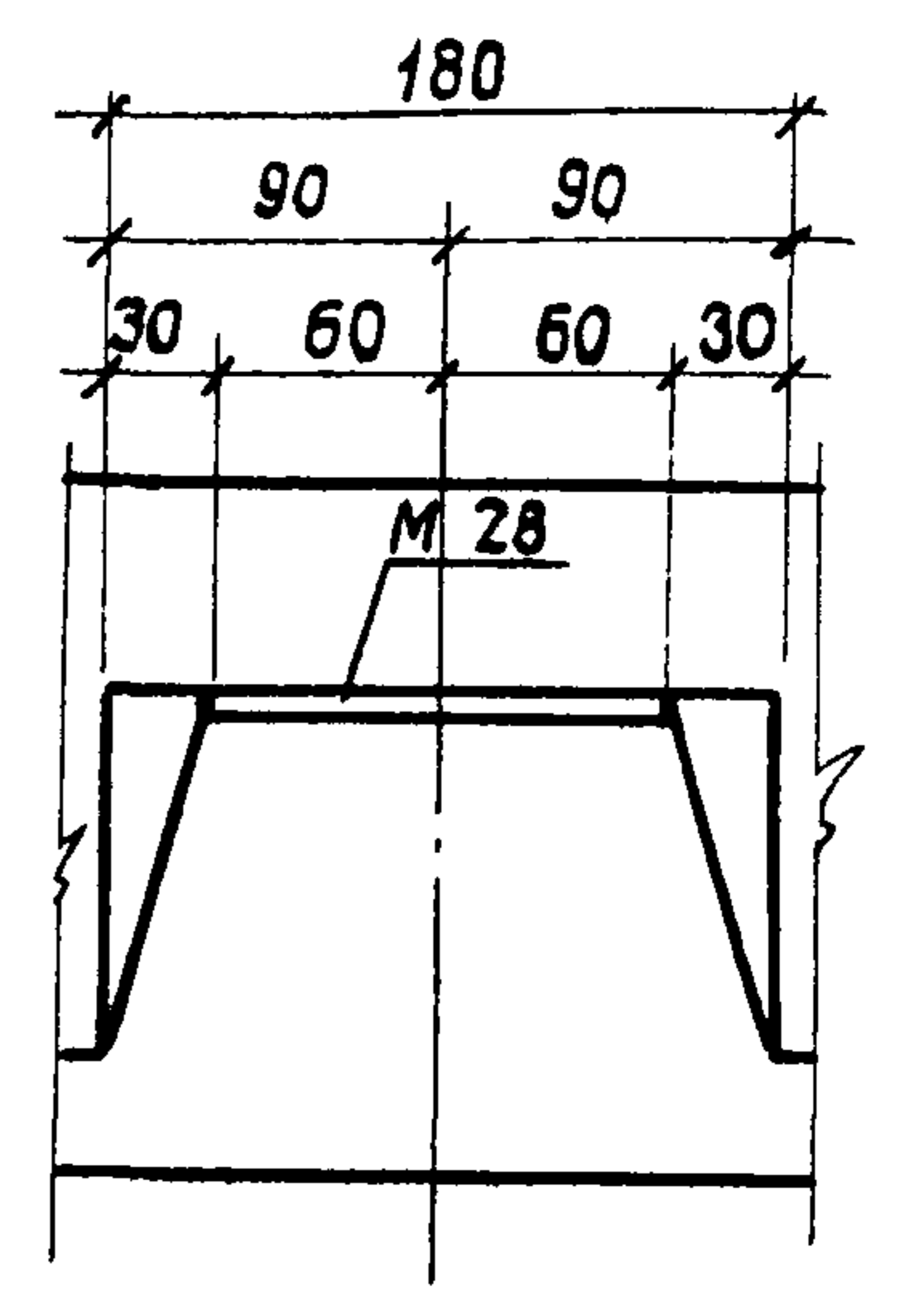
ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. Узлы 1 и 2	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 17



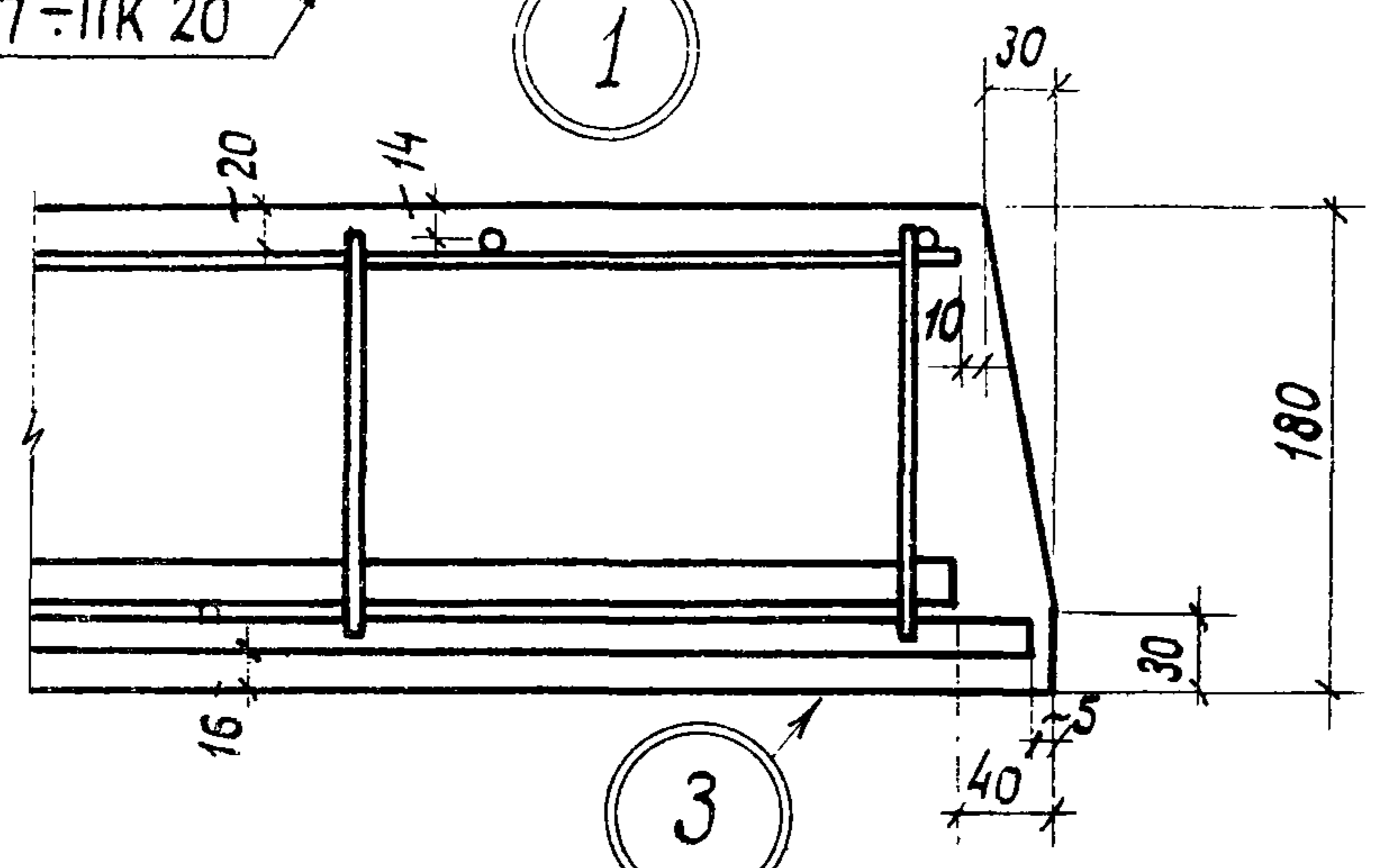
1



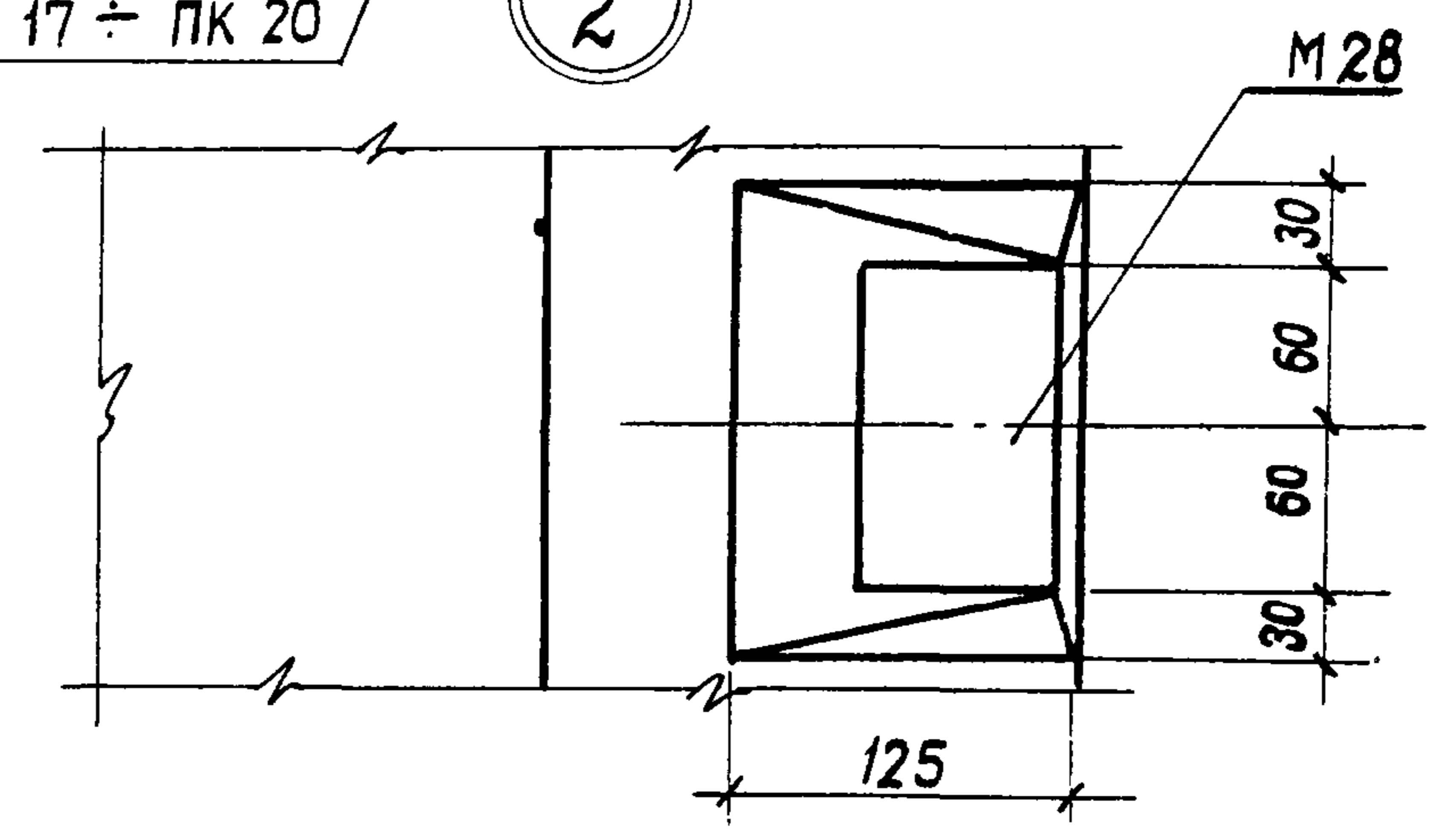
2



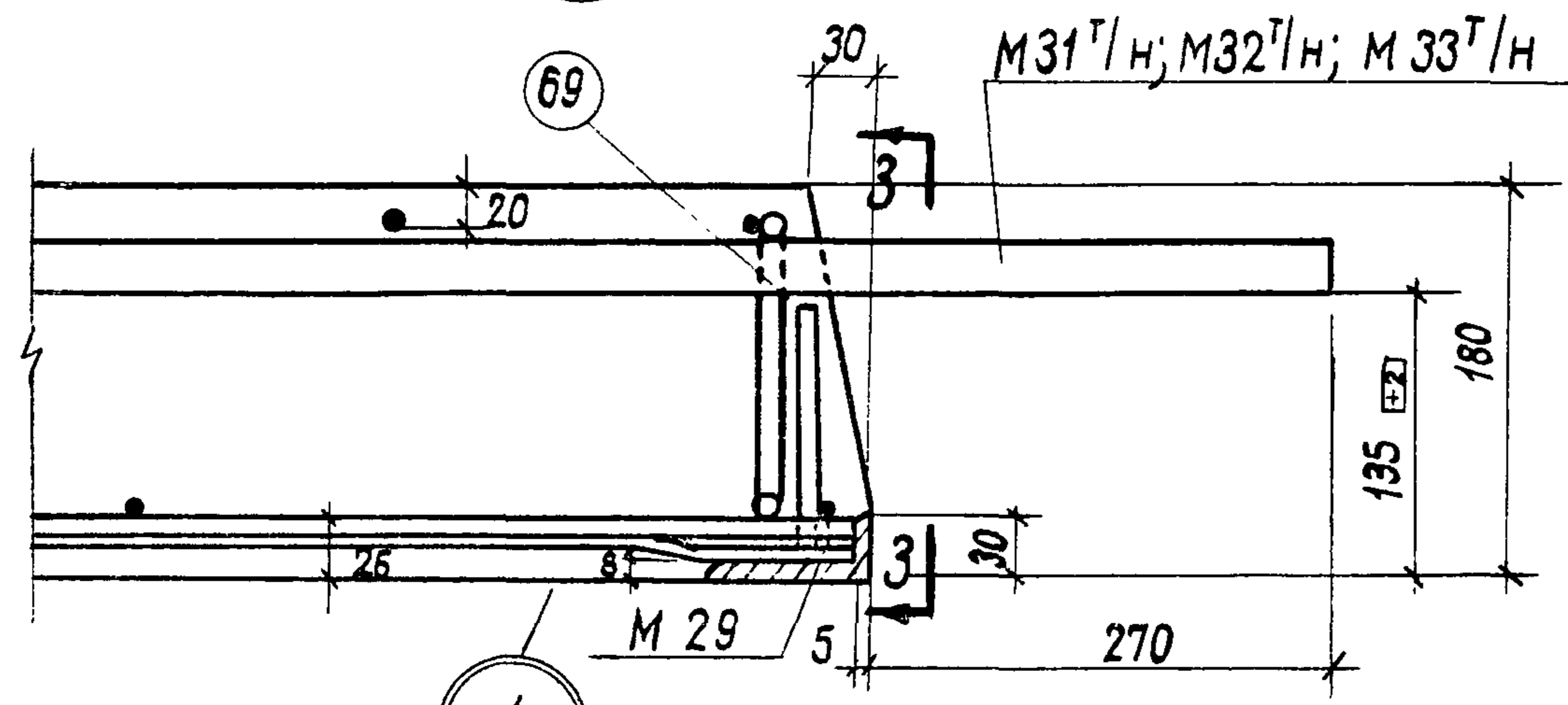
2-2



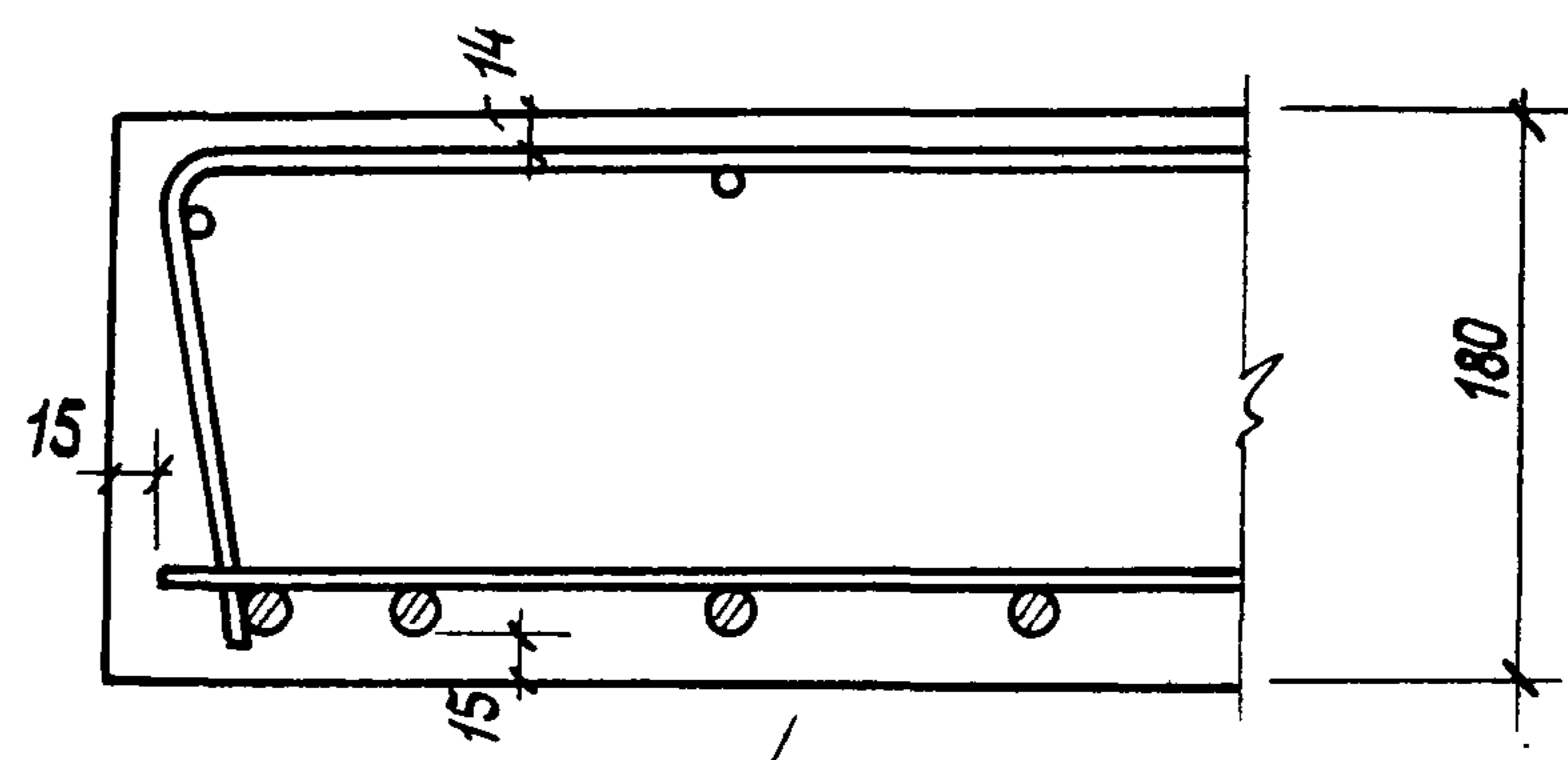
3



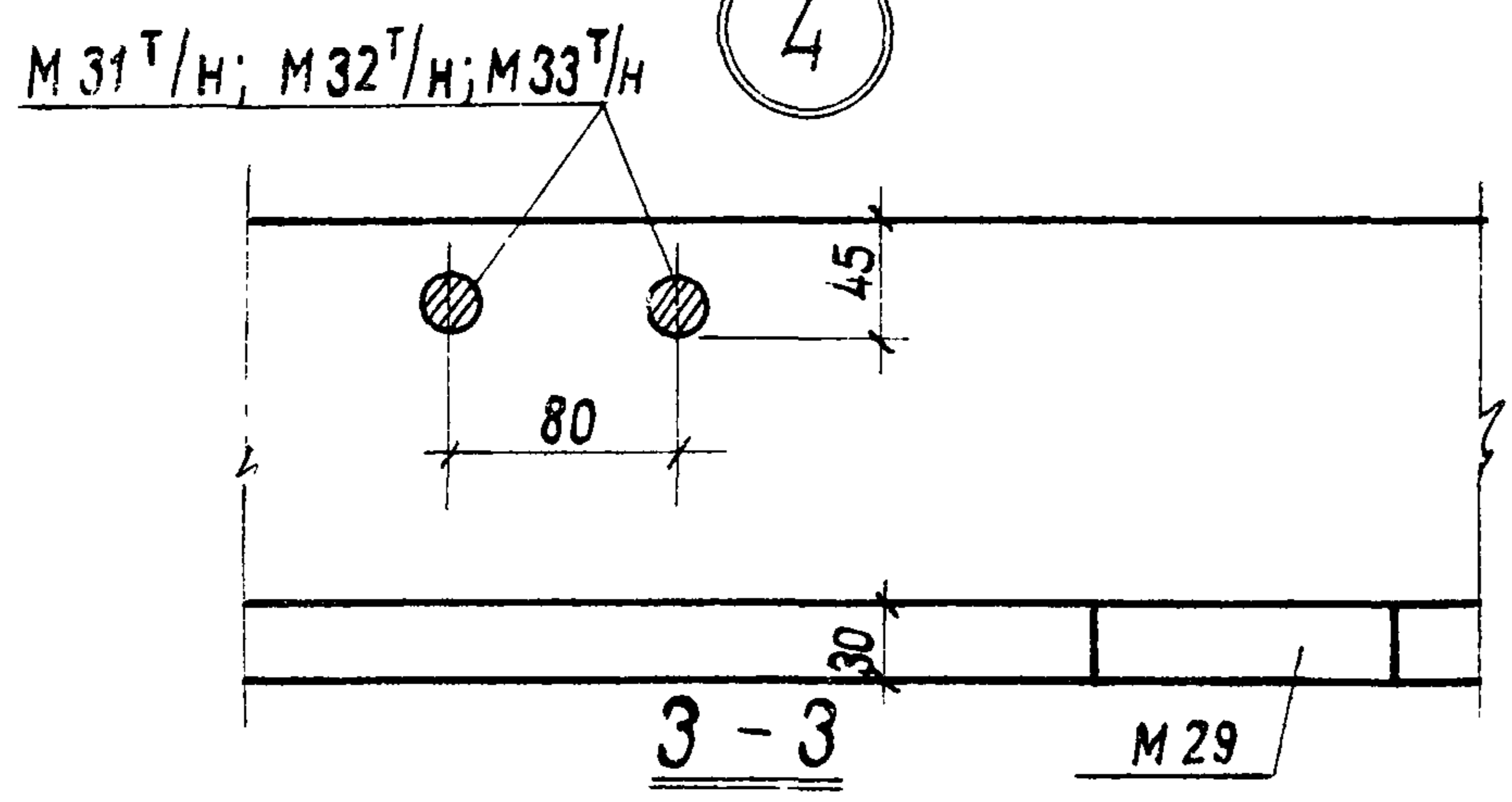
1-1



4



5



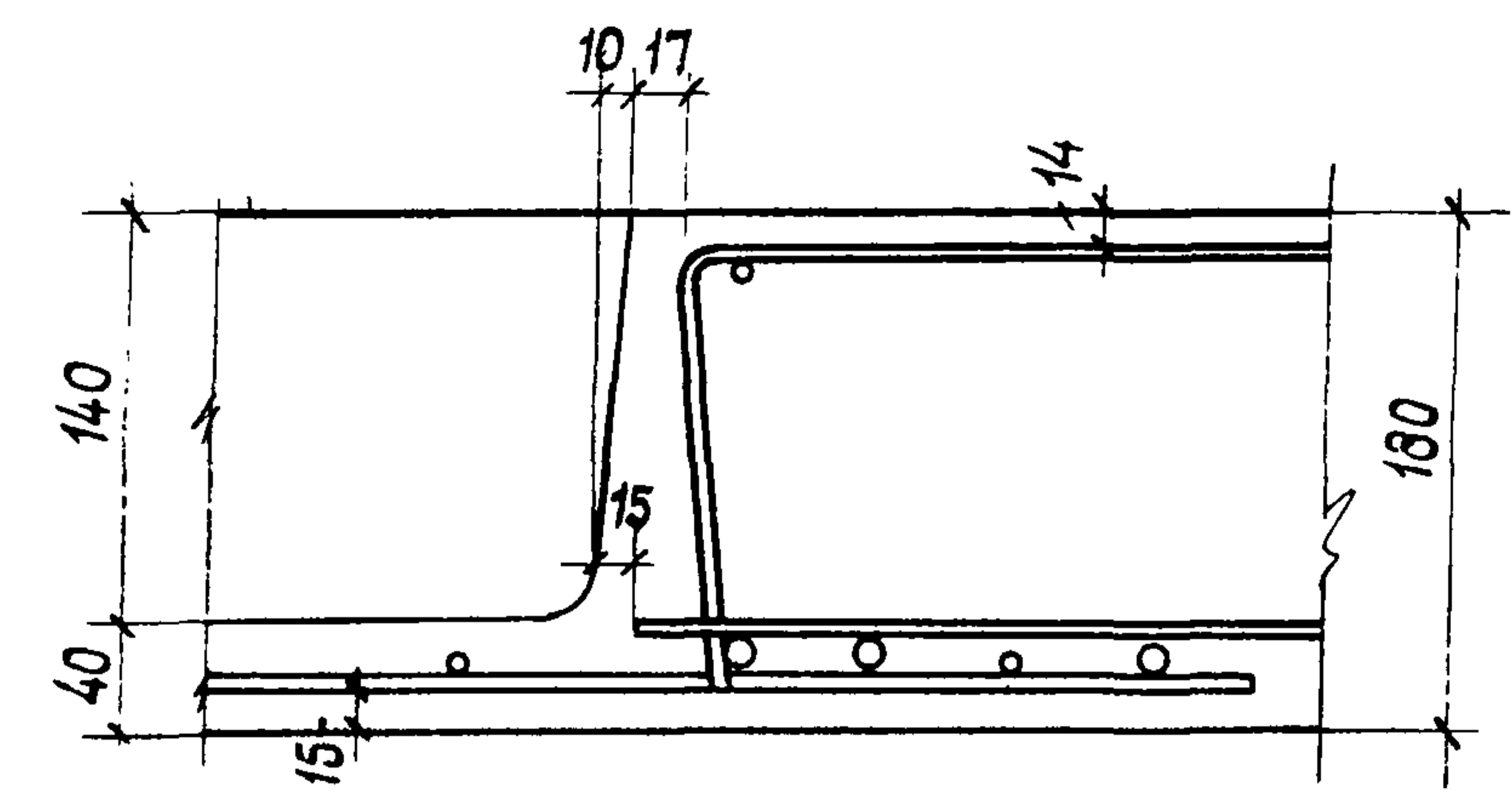
3-3

ПРИМЕЧАНИЕ

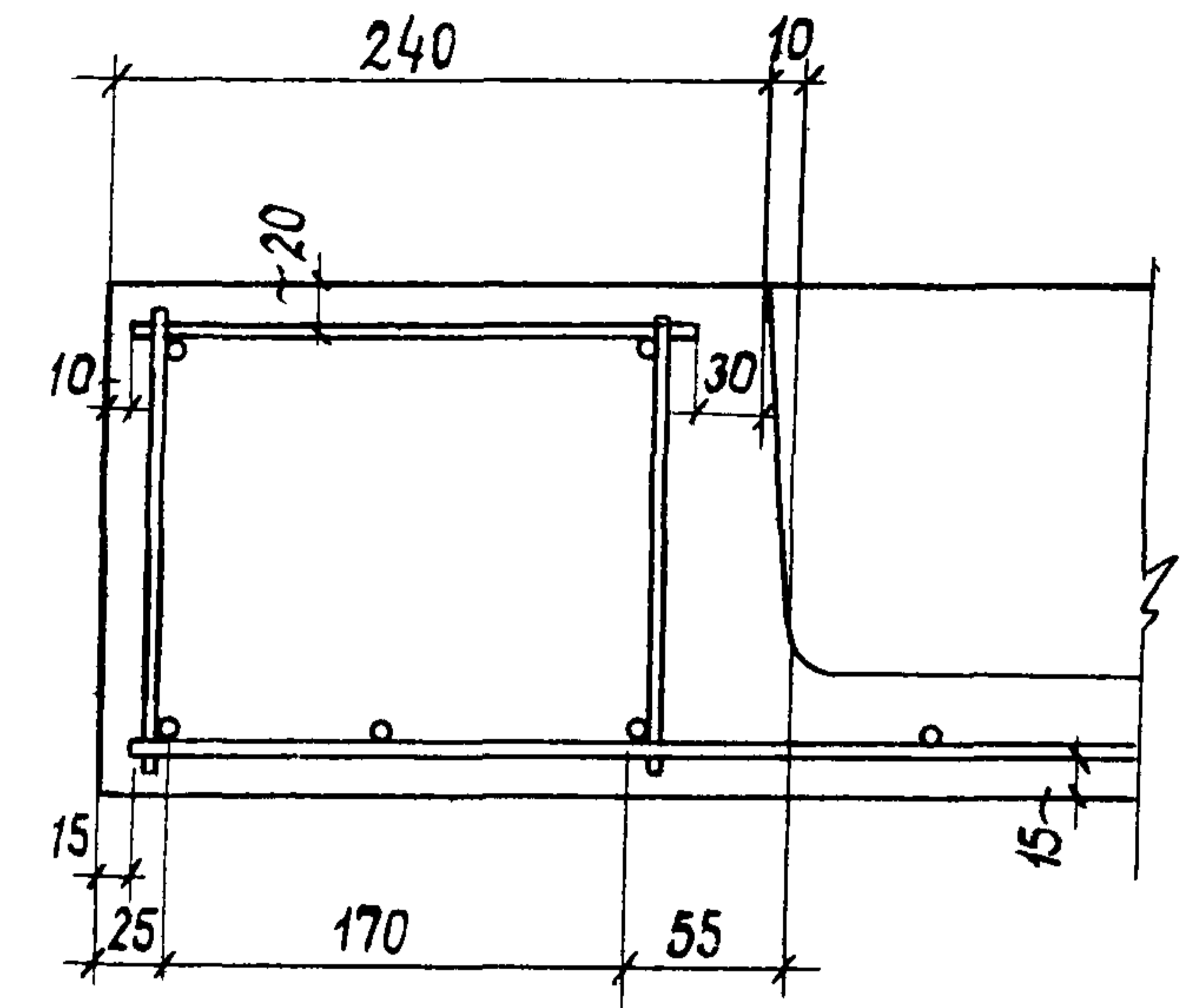
1. Маркировка узлов дана на листах 10 и 12.
2. Размер 135 на узле 4 дан до рифов арматуры.

ТК	Надколонные плиты	1.420-4
1975	Арматурные чертежи. Узлы 1 ÷ 5	Выпуск 3/75 Лист 18

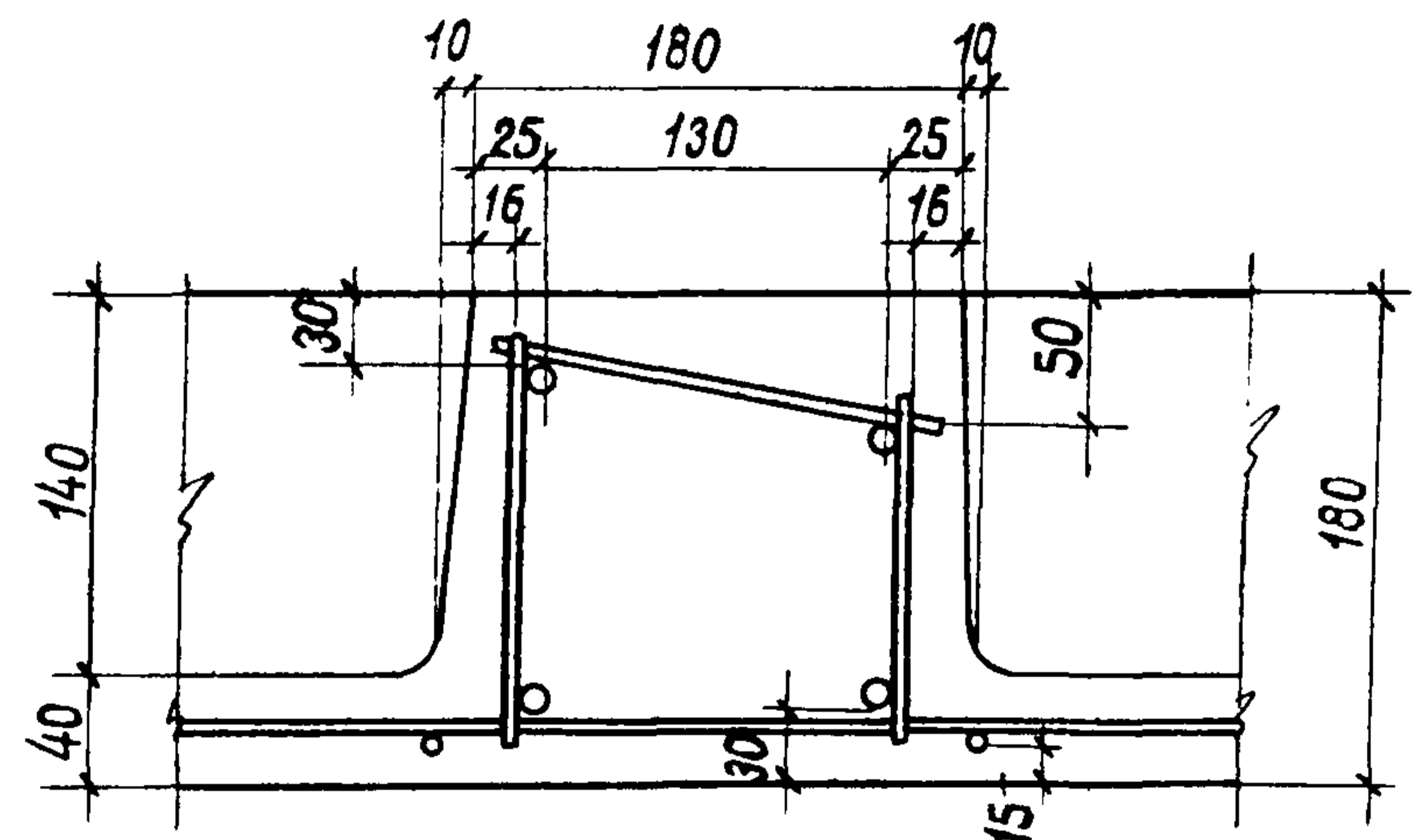
ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АНСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			



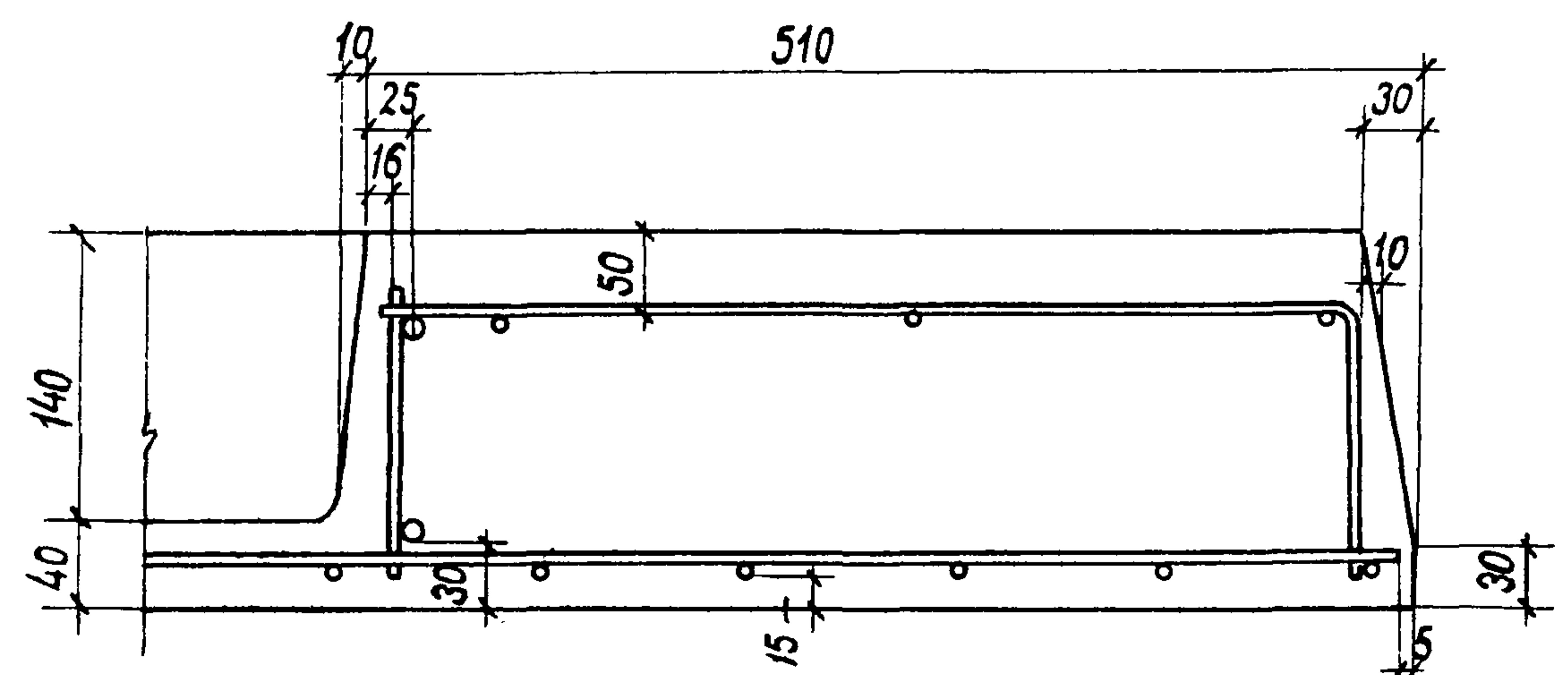
6



9



7



8

ПРИМЕЧАНИЕ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА
ЛИСТАХ 13 ÷ 16

НАЧ. ОТД.	ИЗМЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ	ЭКСП.
РЭК. ГРУППЫ	ДУНАЕВ	АКСЕНОВА	
СТ. ИНЖ.	ГУТМАН		
КАЛИНИНА			
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. Узлы 6 ÷ 9	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 19

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ.

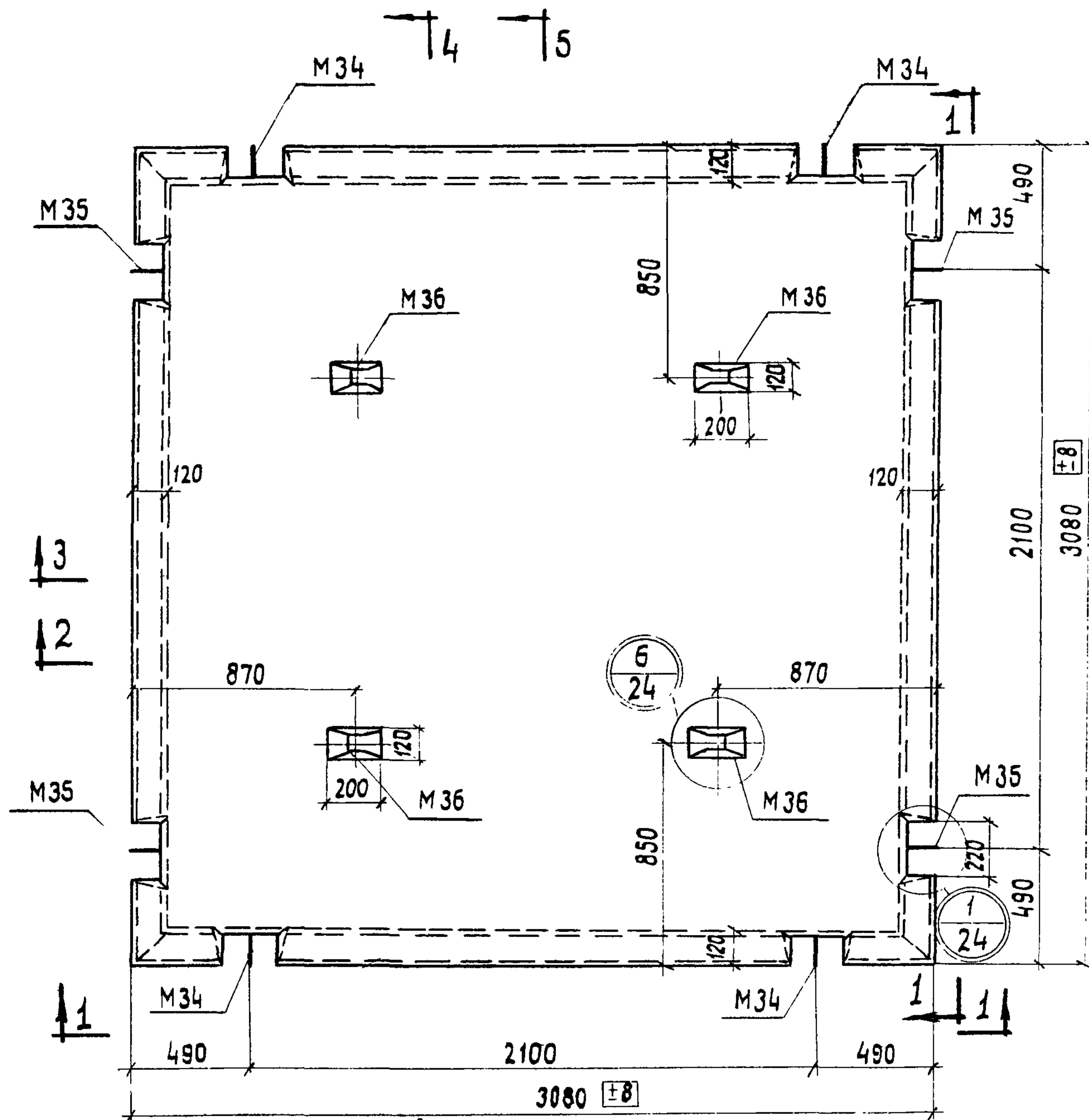
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПП 1-1	ПК 21	1	54
ПП 1-2			
ПП 1-3	ПК 22	1	55
ПП 1-4	ПК 23	1	55
ПП 1-5	ПК 24	1	55
ПП 1-6	ПК 25	1	55

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ.
ПП 1-1	3.26	200	1.3	88.4
ПП 1-2		300		88.4
ПП 1-3		300		89.6
ПП 1-4		300		105.1
ПП 1-5		300		123.1
ПП 1-6		300		143.1

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, КГ.

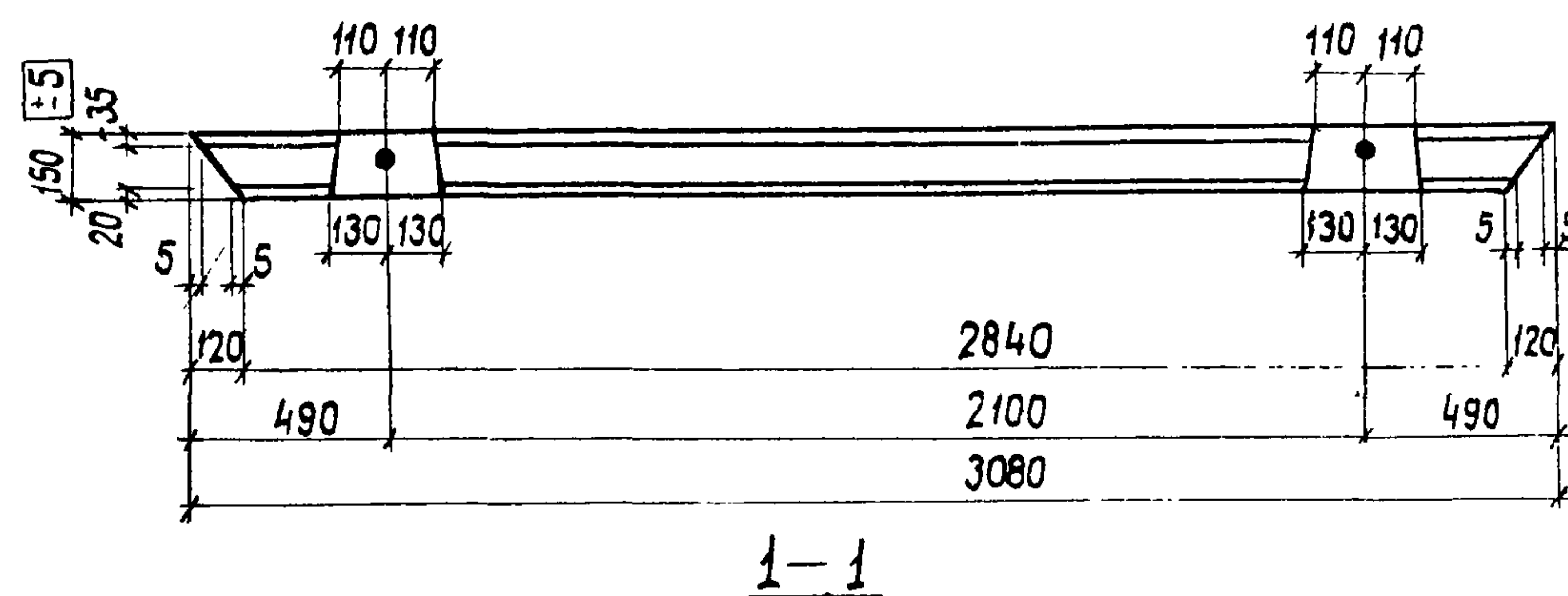
МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75							ХОЛОДНОКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 6727-53*				
	КЛАССА А III							КЛАССА А I СТАЛЬ В СМ 3 СП 2				
	Φ, мм							Φ, мм				
	28	10	9	8	7	6	Итого	14	8	Итого	4	Итого
ПП 1-1	14.4	8.0	—	41.8	—	0.4	64.6	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6
ПП 1-2	14.4	8.0	—	—	—	43.4	65.8	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6
ПП 1-3	14.4	8.0	—	—	—	58.5	81.3	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6
ПП 1-4	14.4	8.0	—	76.5	—	0.4	99.3	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6
ПП 1-5	14.4	8.0	—	—	—	0.4	119.3	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6
ПП 1-6	14.4	8.0	96.5	—	—	0.4	119.3	5.6	0.64	6.2	17.6	17.6



ПП 1-1; ПП 1-2; ПП 1-3; ПП 1-4; ПП 1-5; ПП 1-6

ПРИМЕЧАНИЕ:

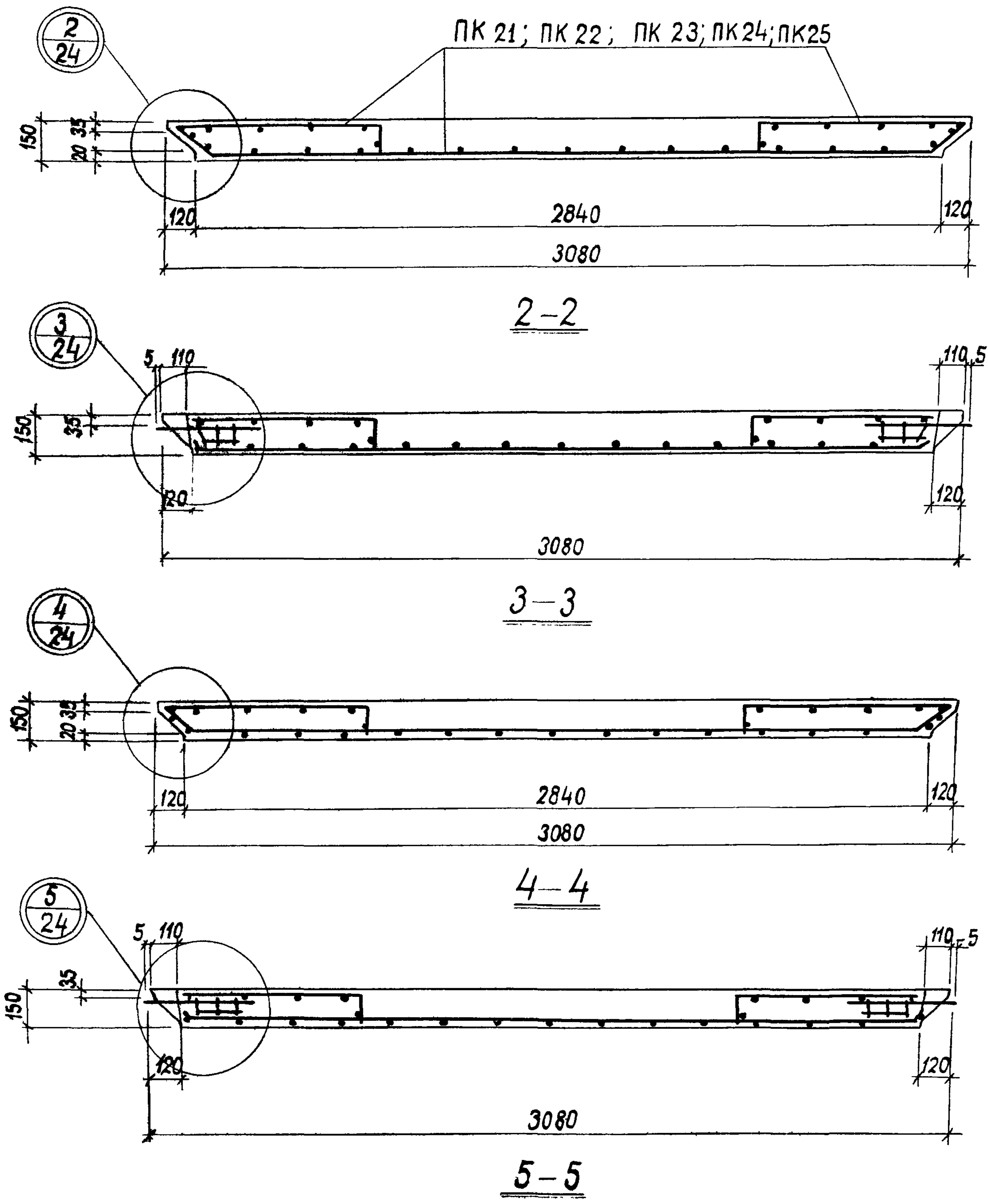
ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ И РАЗРЕЗЫ 2-2-5-5 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 21



1-1

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ. НАУ. ОТА.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
РУК. ГРУППЫ СТ. ИНЖ.	ДУНАЕВ	СА	
СТА. ИНЖ.	ГУТМАН		
ДАТА ВЫПУСКА:	КАЛИНИНА		

TK	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП1-1; ПП1-2; ПП1-3; ПП1-4; ПП1-5; ПП1-6	1.420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 20



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПЛАН ОПАЛУБКИ И ВИД ПО 1-1 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 20
2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.
3. В РАЗРЕЗАХ 2-2 ÷ 5-5 ПОКАЗАН КАРКАС ПК 21.

НАЧ. СЛ. *М. С. С. С. С.*
 РУК. ГРУППЫ *М. С. С. С. С.*
 СТ. ИНЖ. *М. С. С. С. С.*
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП1-1, ПП1-2, ПП1-3, ПП1-4, ПП1-5, ПП1-6.	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 2-2 ÷ 5-5	Выпуск 3/75 Лист 21

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ

ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПЛИТУ.

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТУК	№ ЛИСТА
ПП 2-2	ПК 26	1	56, 57
ПП 2-4	ПК 27	1	56, 57

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

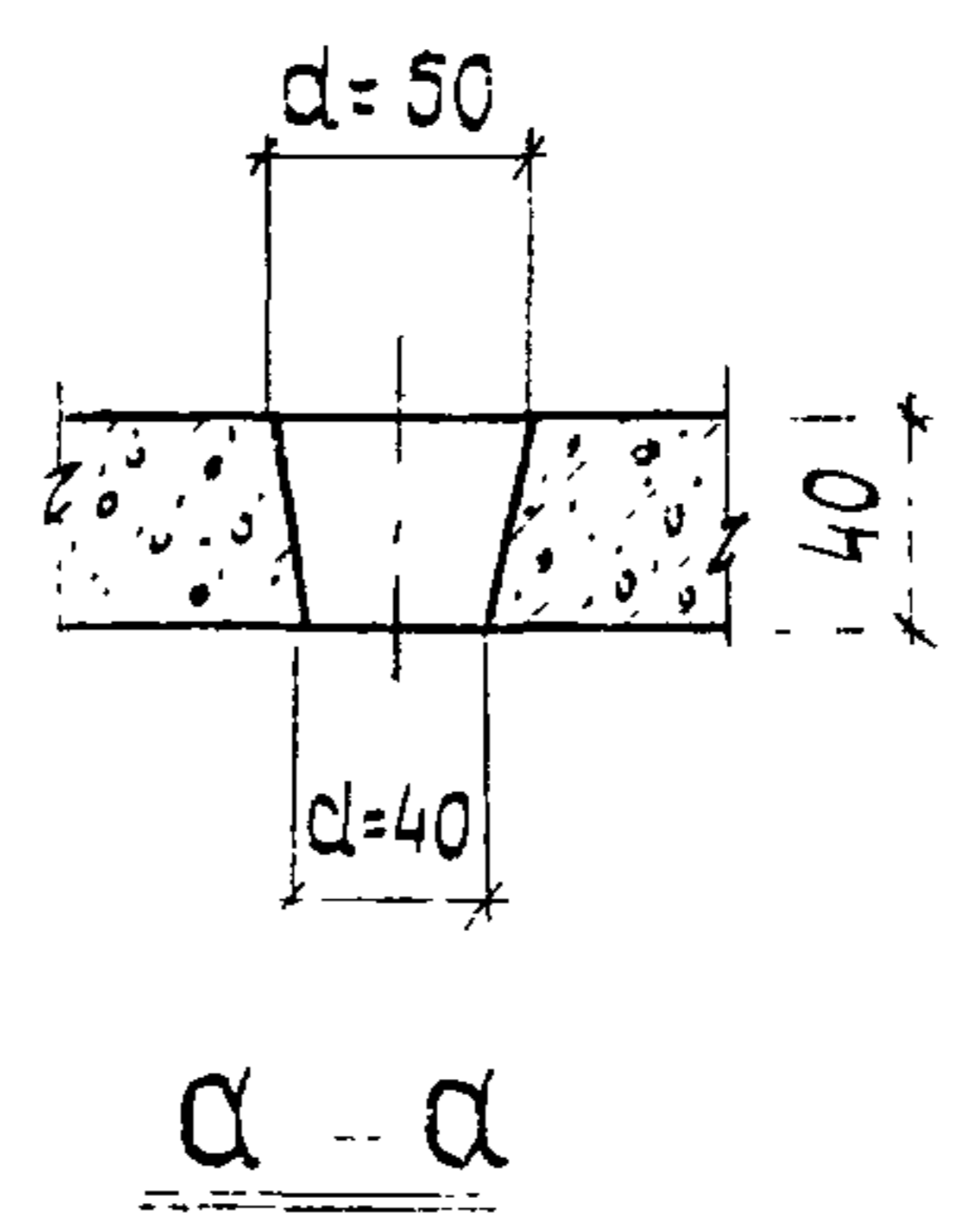
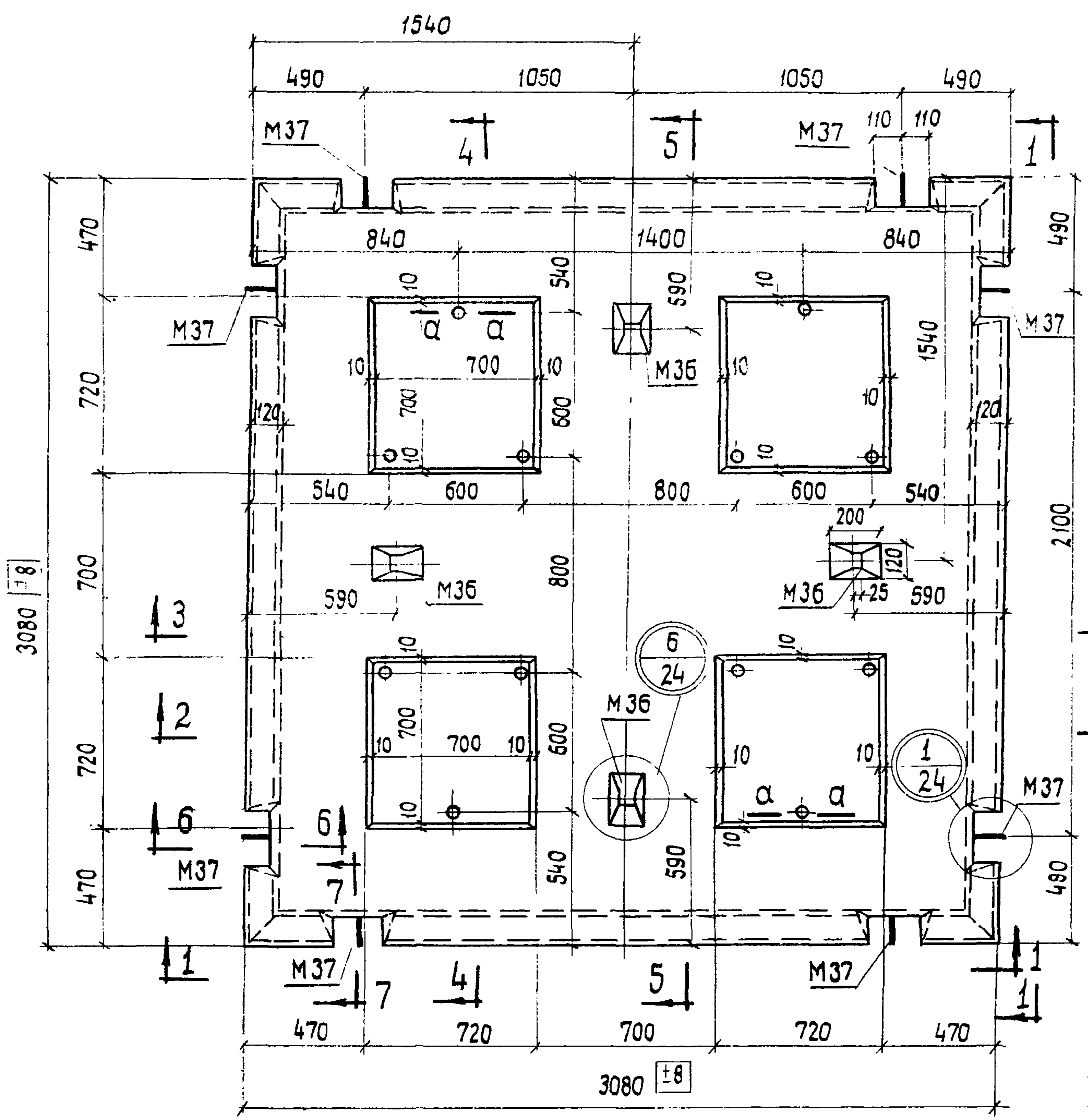
МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ПП 2-2	2,70	300	1,08	142,8
ПП 2-4		300		221,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ.

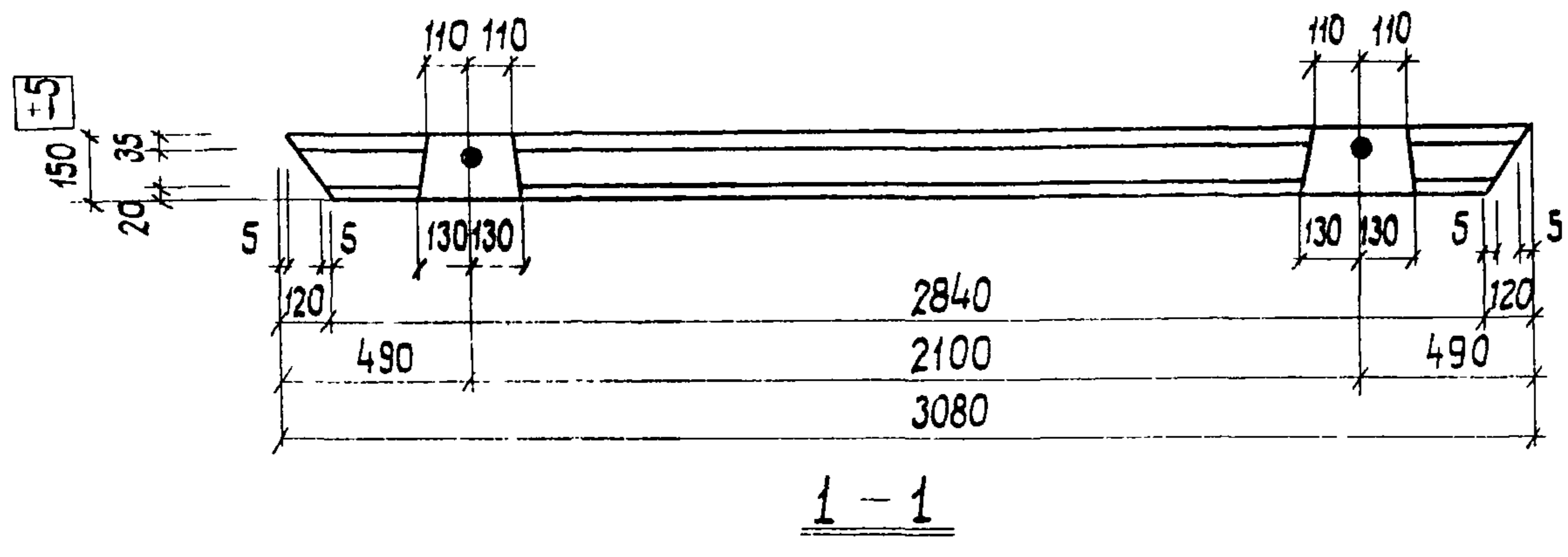
МАРКА ПЛИТЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75							ХОЛОДНОТЯЖАЯ ПРОВОЛОКА (ВІ) ГОСТ 6727-53*						
	КЛАССА А III							КЛАССА А I СТАЛЬ 8 СТ. 3 СП 2			ГОСТ		ГОСТ	
	φ, мм.							φ, мм	ИТОГО	φ, мм		ИТОГО		
	28	18	16	12	10	6	Итого	14	8	го	5	4	Итого	
ПП 2-2	14.4	—	—	77.8	8.0	0.4	100.6	5.6	0.64	6.2	13.2	22.8	36.0	
ПП 2-4	14.4	74.8	79.2	—	8.0	0.4	176.8	5.6	0.64	6.2	19.0	19.2	38.2	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 2-2 ÷ 7-7 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 23.
2. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЛИТ ДАНЫ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

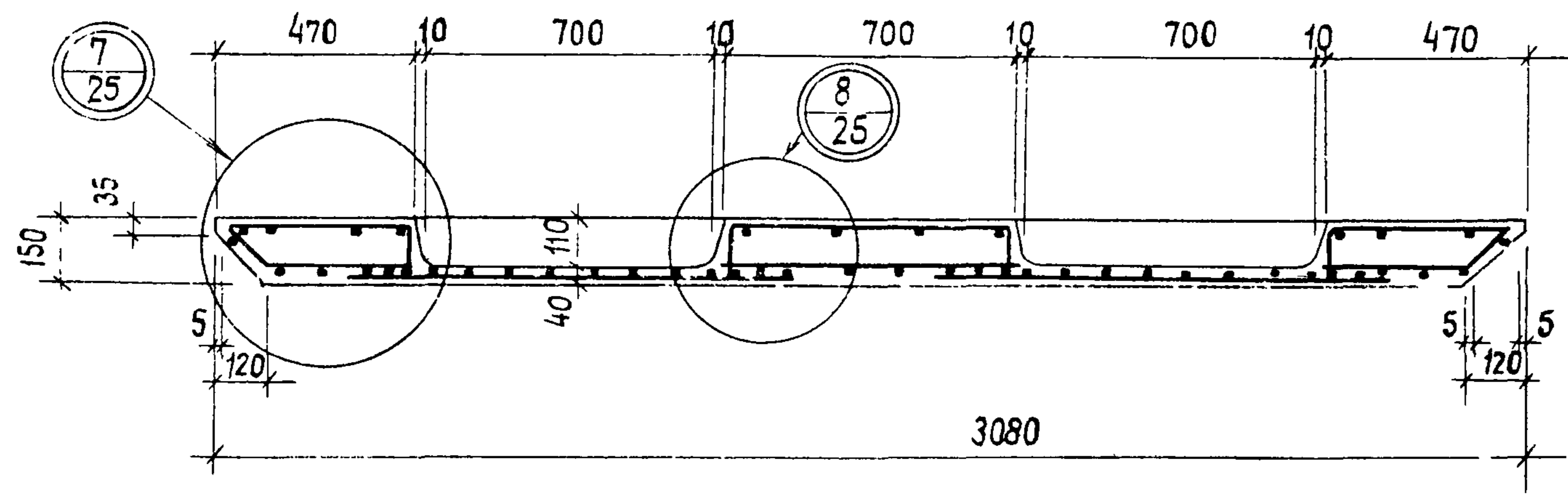


ПП 2-2; ПП 2-4.

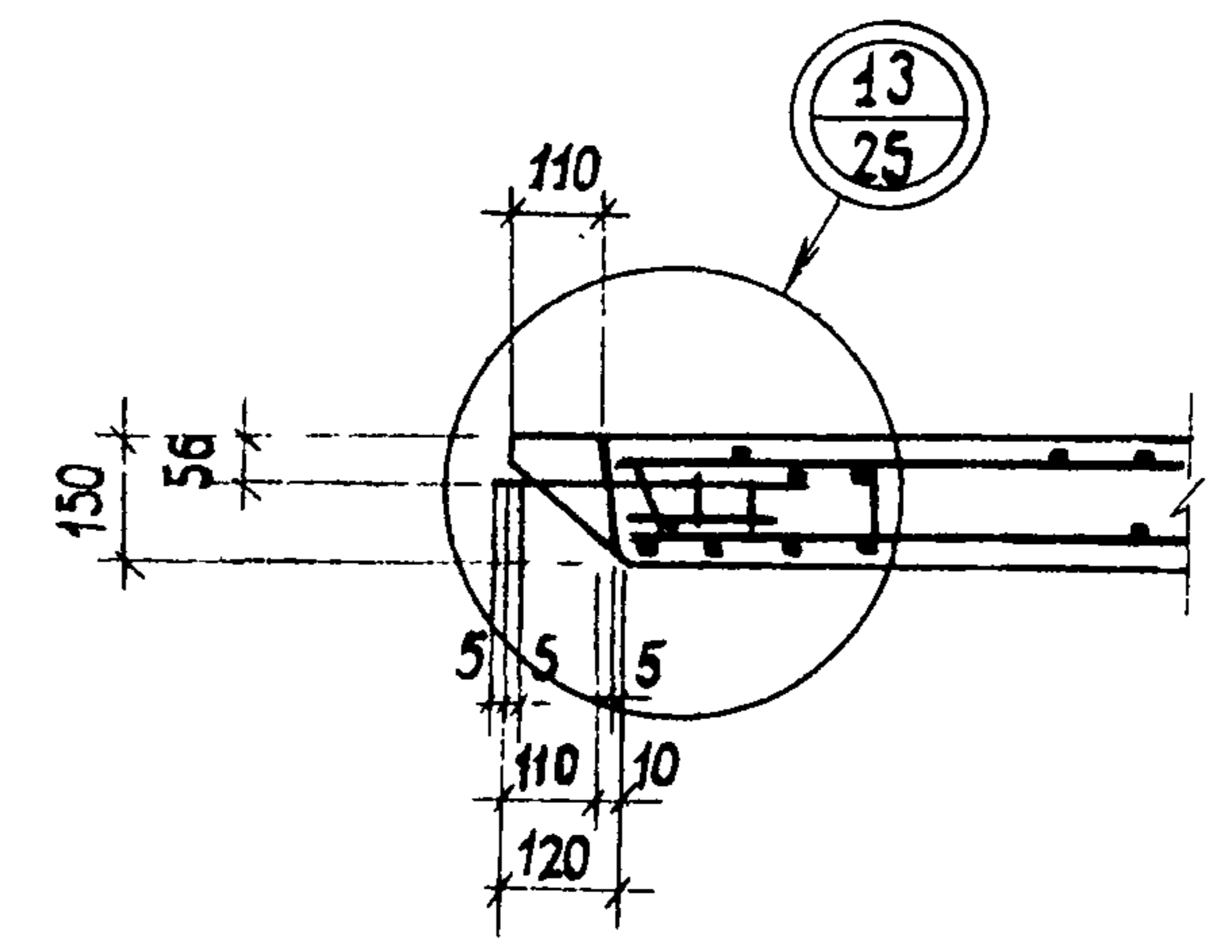


ЗАМ. С. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОБЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТА.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

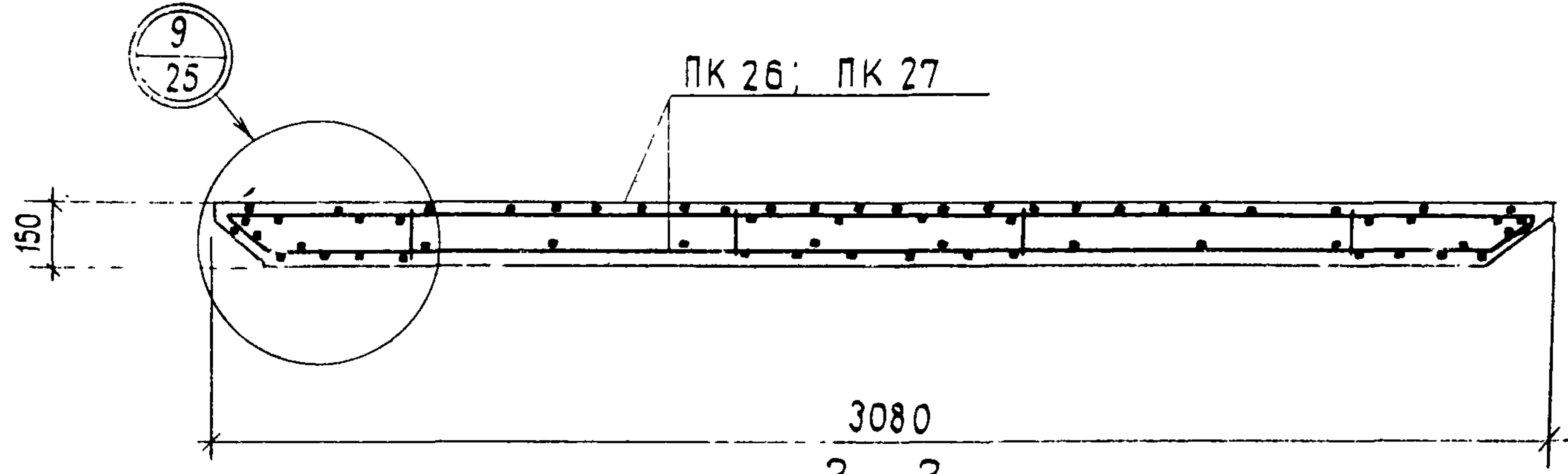
ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2, ПП2-4	1420-4
1975	ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ПОКАЗАТЕЛИ	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 22



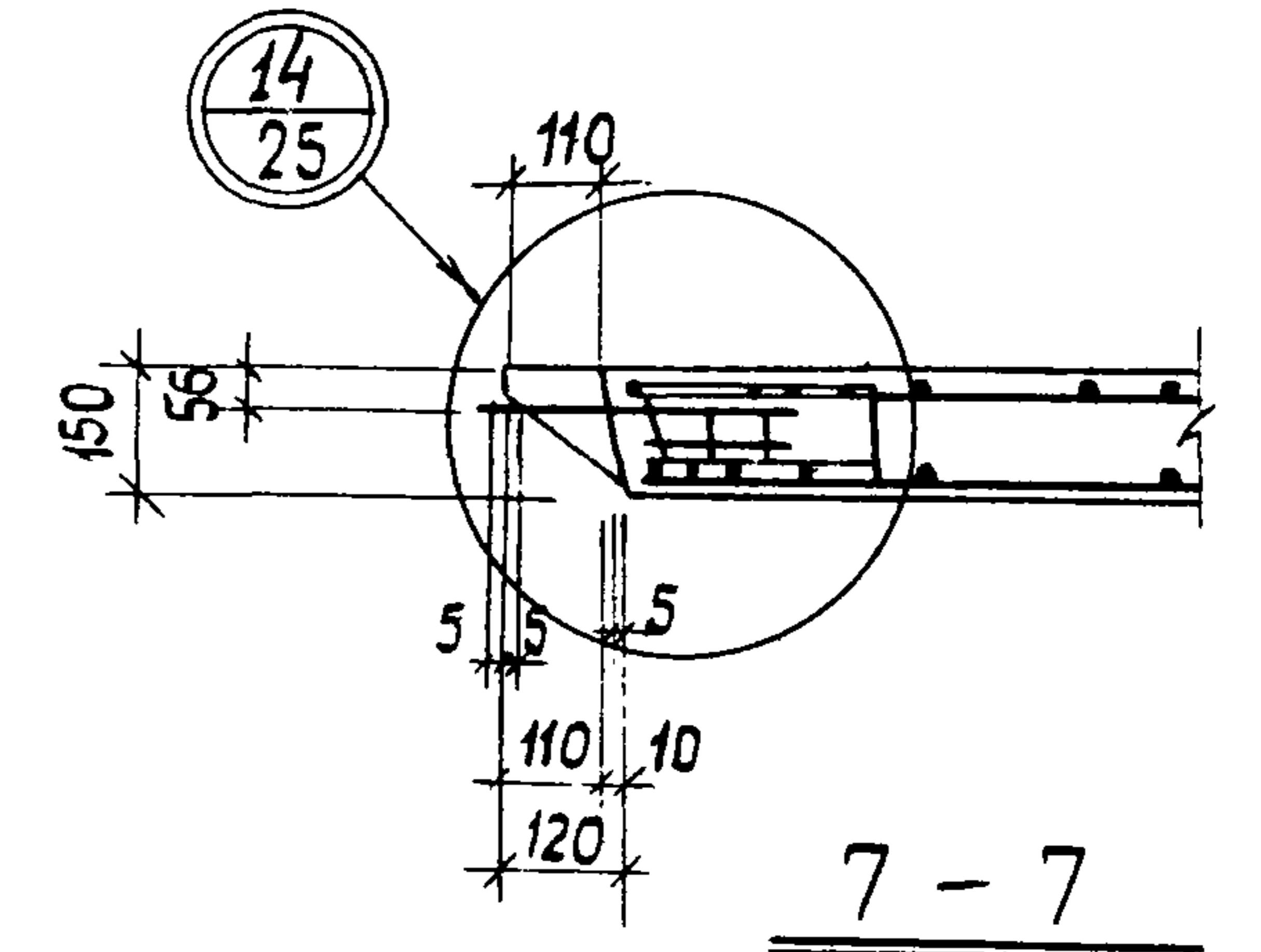
2 - 2



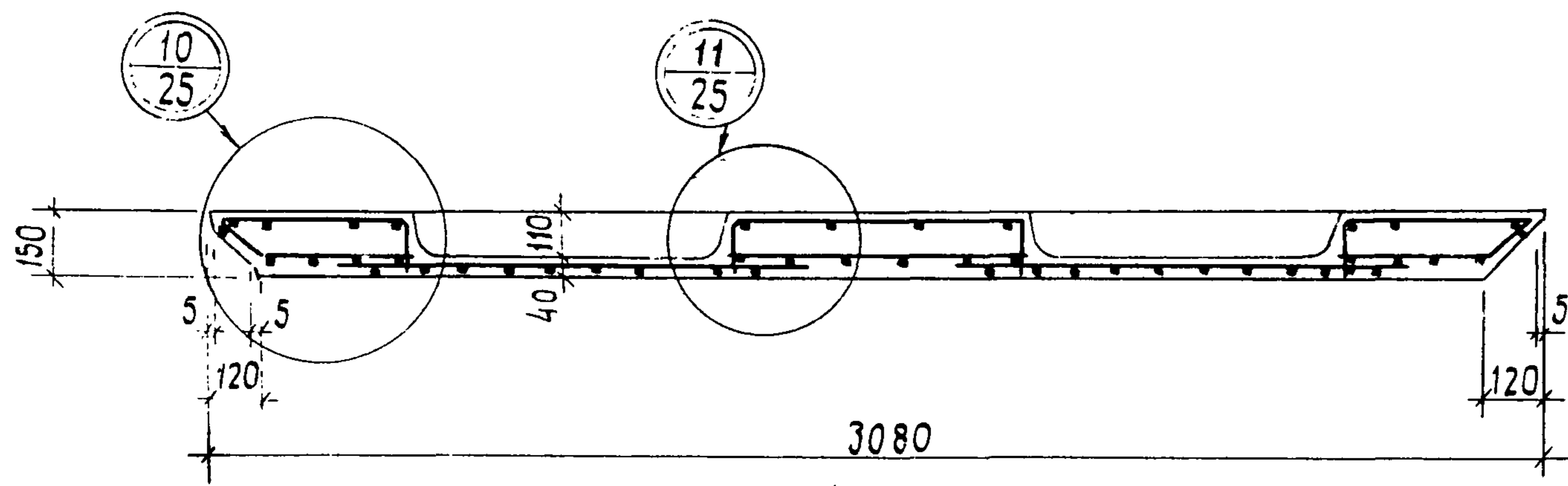
6 - 6



3 - 3

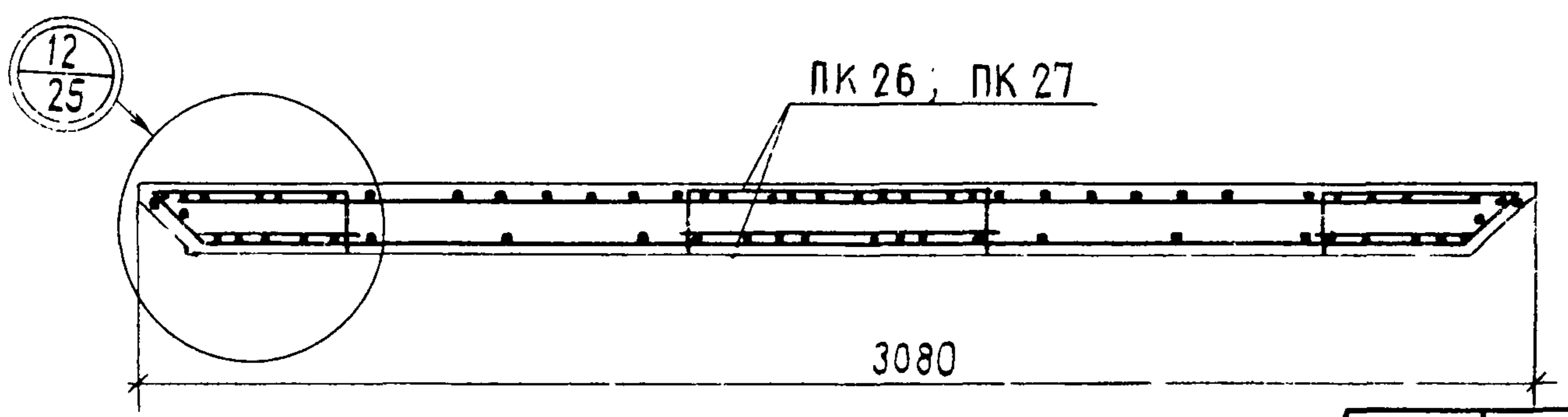


7 - 7



4 - 4

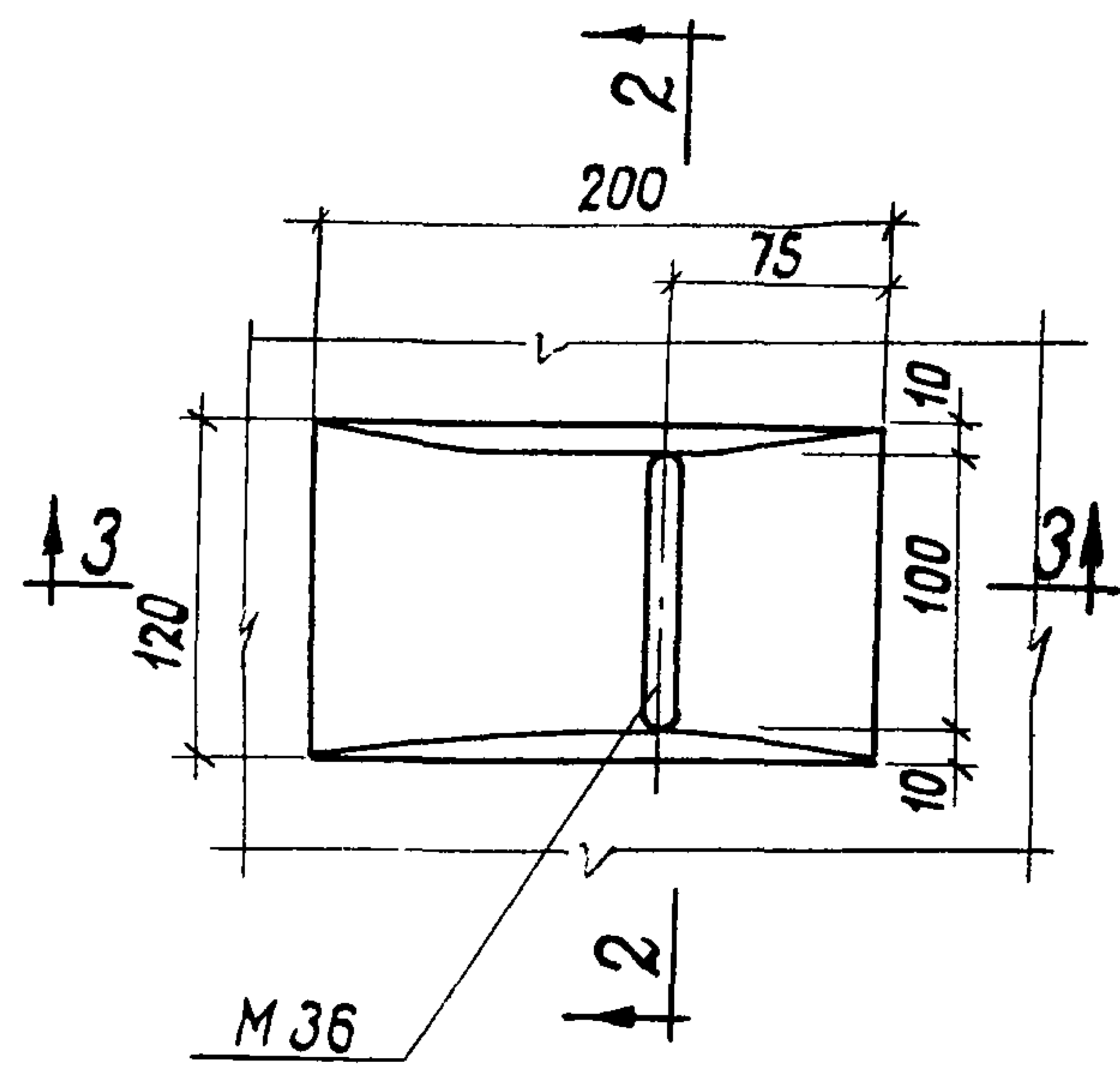
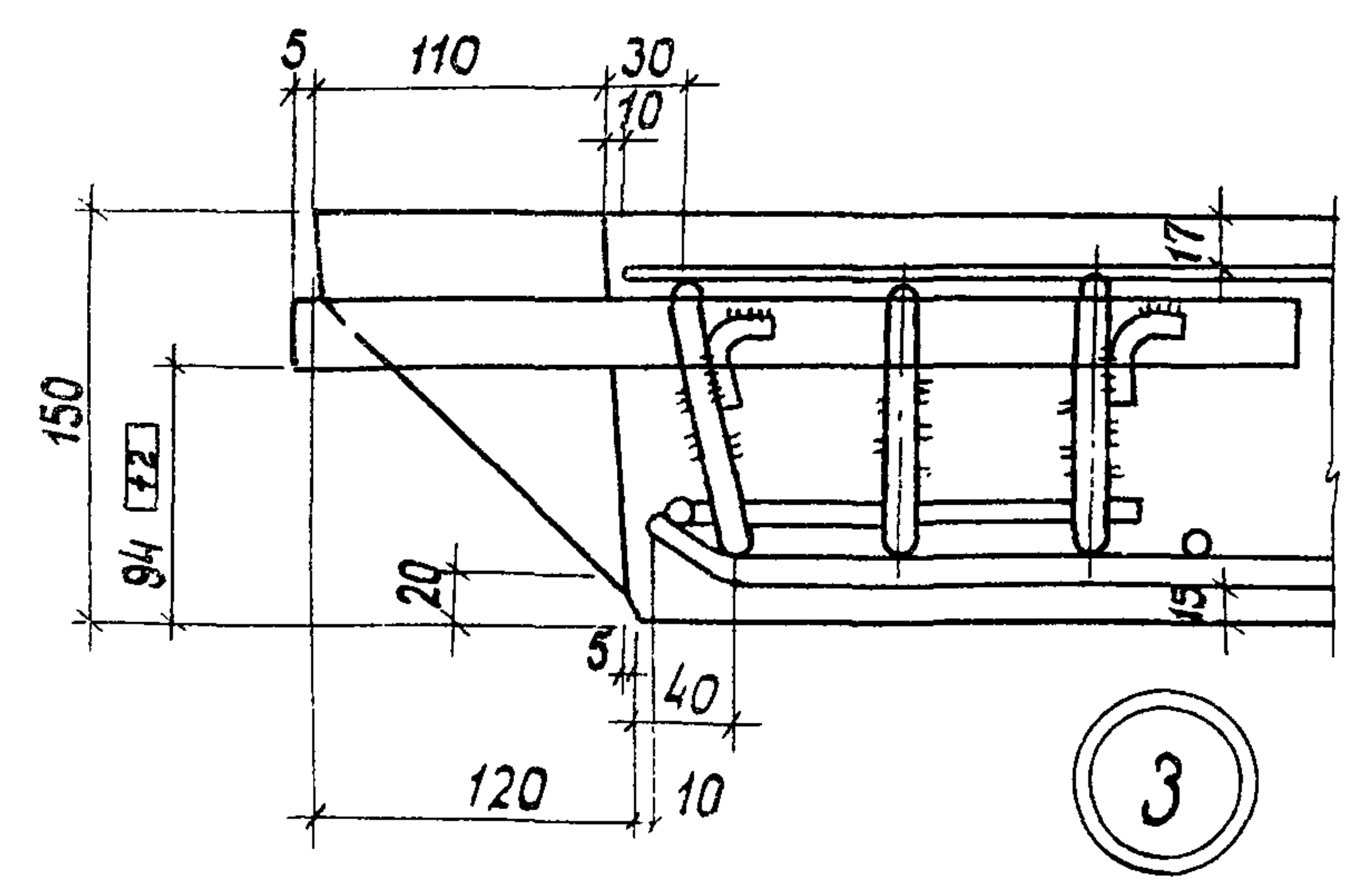
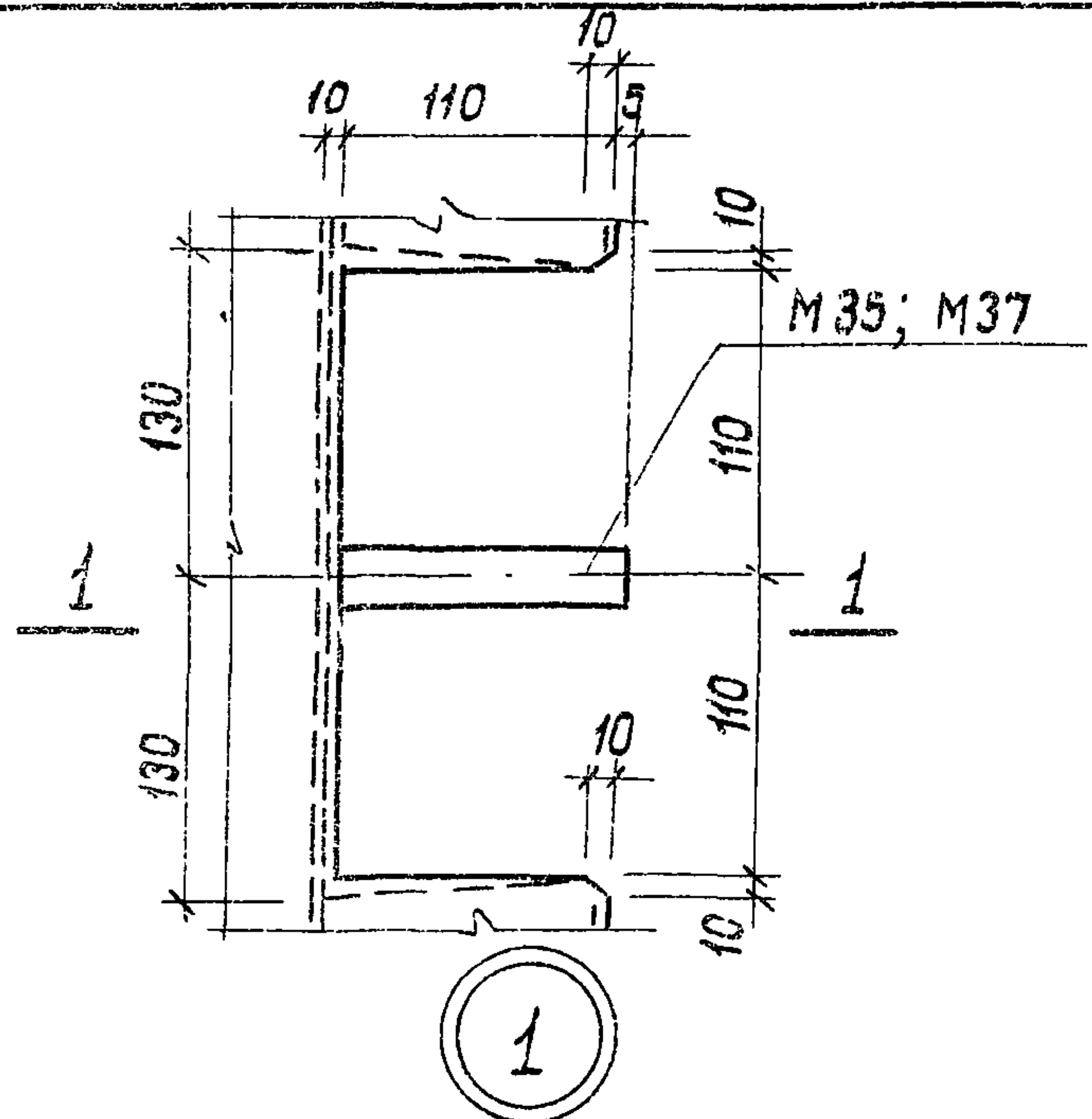
ПРИМЕЧАНИЕ
 ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И ВИД ПО 1-1
 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 22.



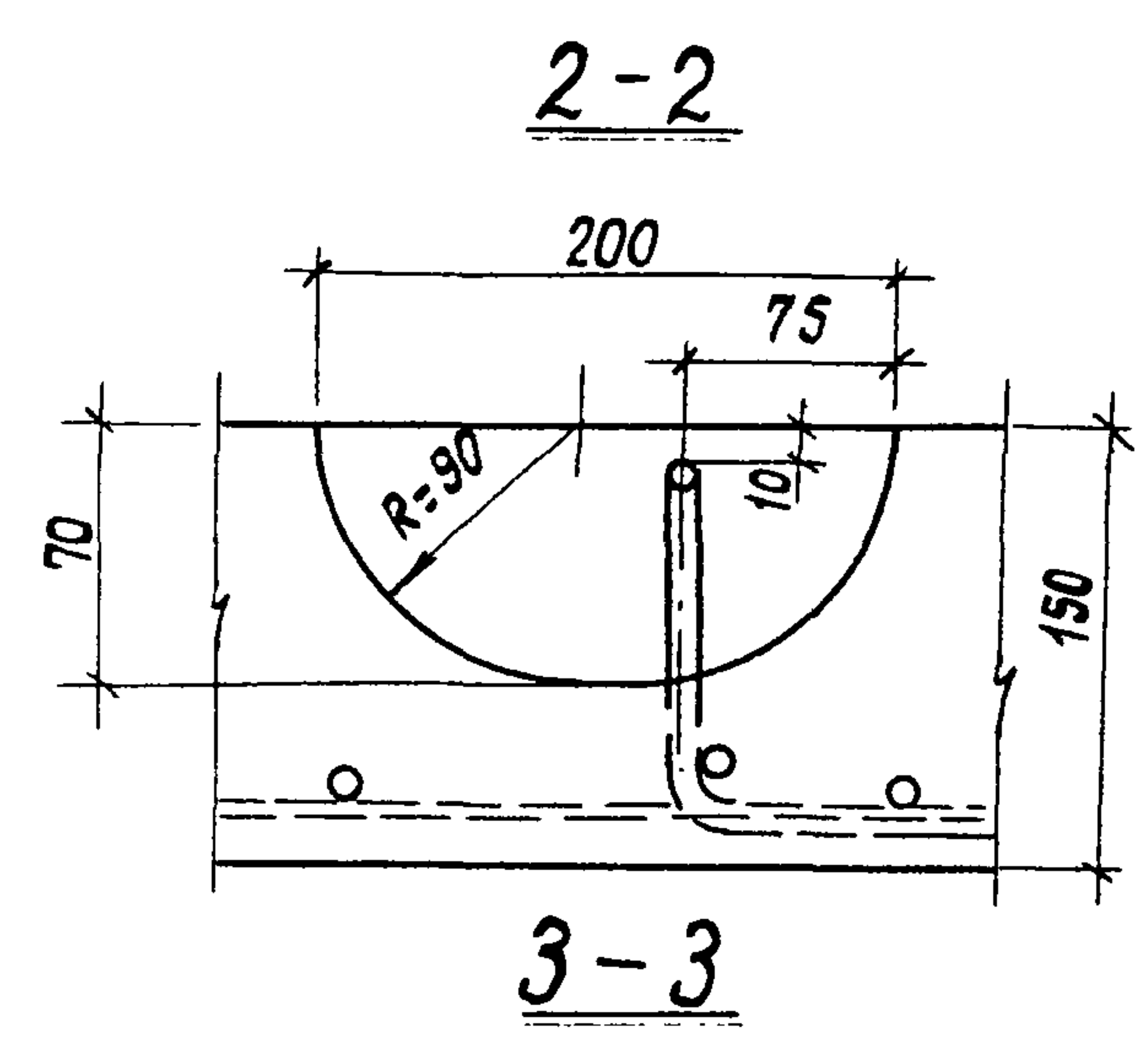
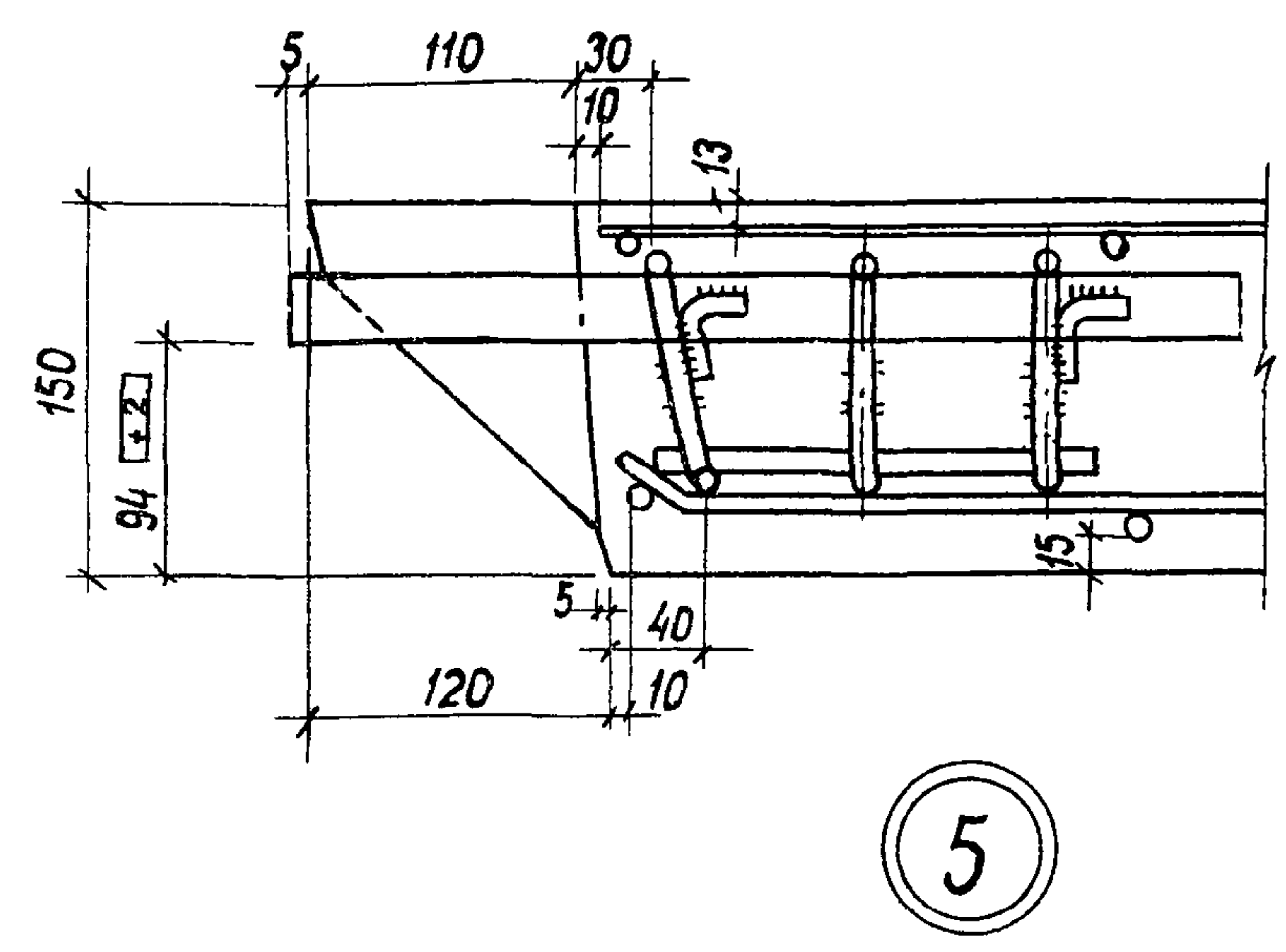
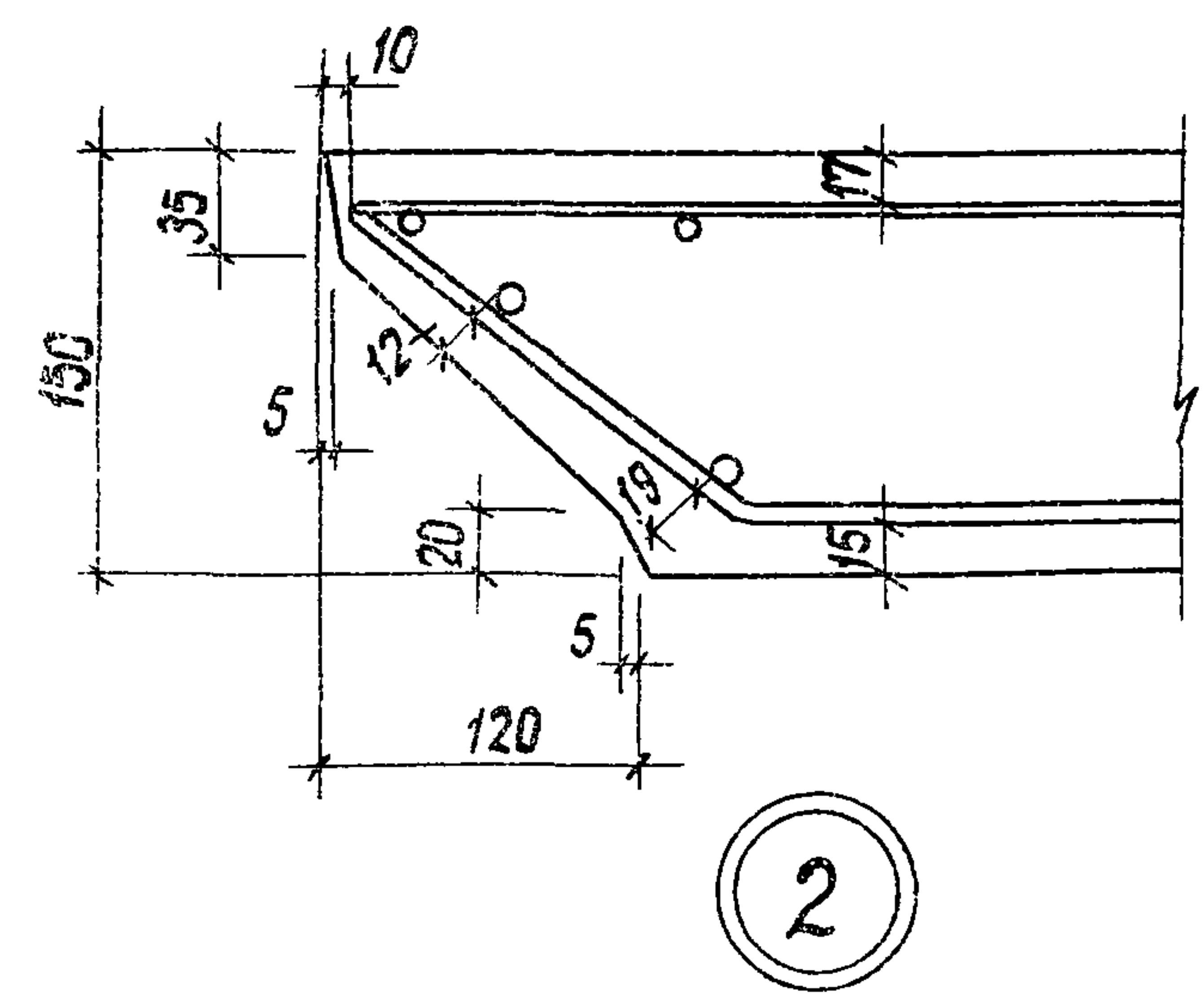
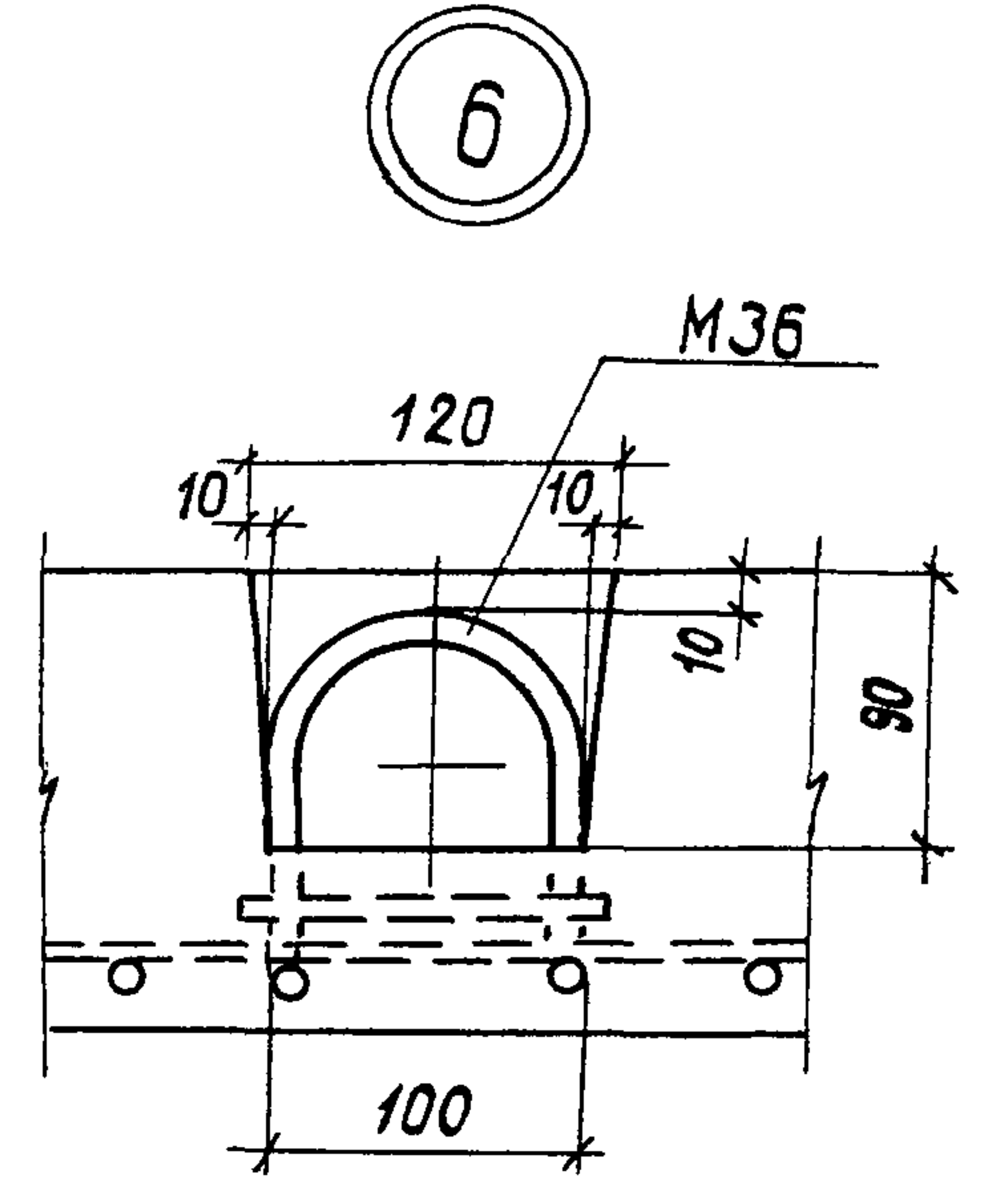
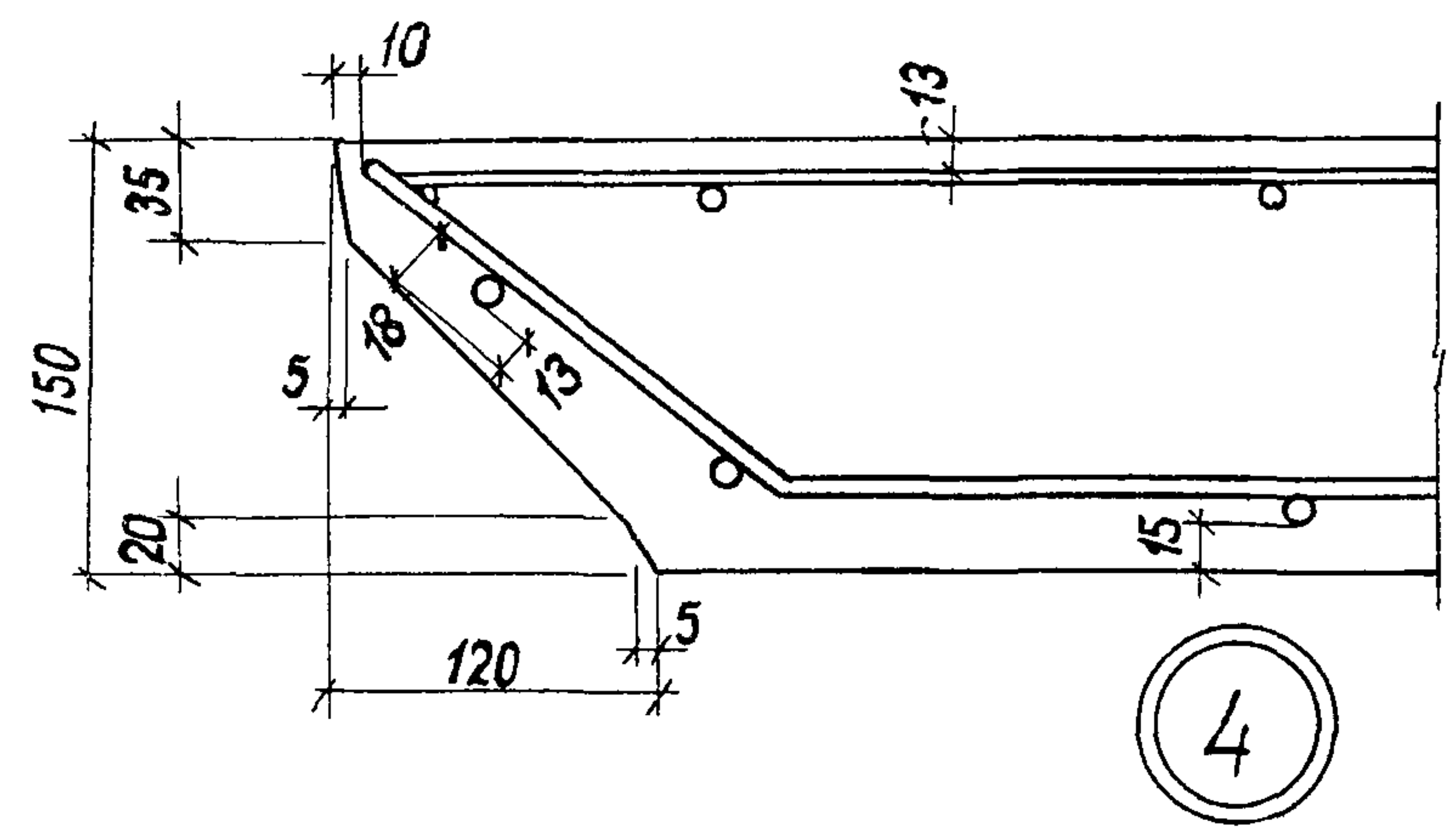
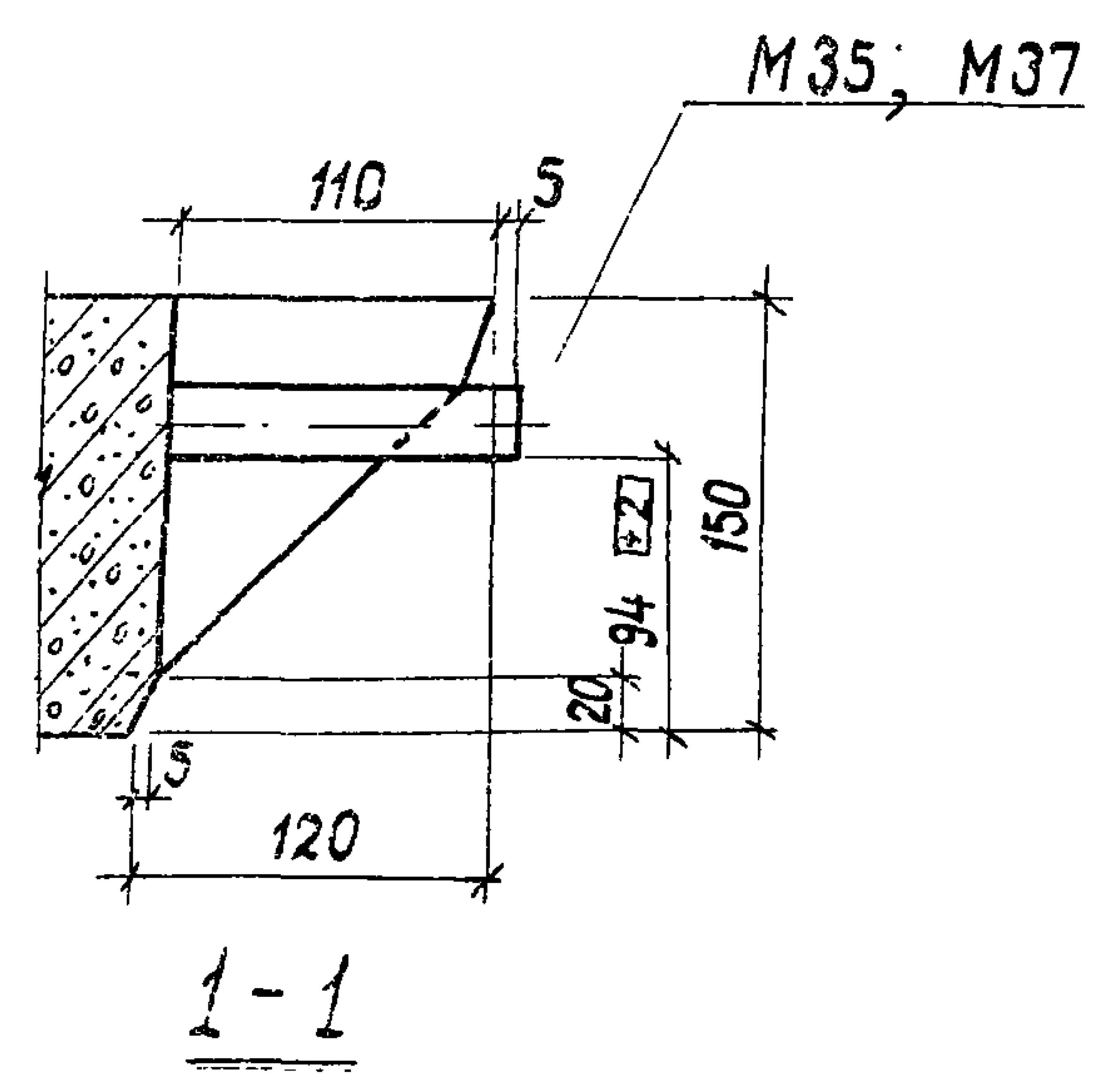
5 - 5

Рук. группы: ГИТМАН
 СТ. ИНЖ. КАЛИНИНА
 Дата выпуска:

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2; ПП2-4	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. РАЗРЕЗЫ 2-2; 7-7	Выпуск 3/75 Лист 23

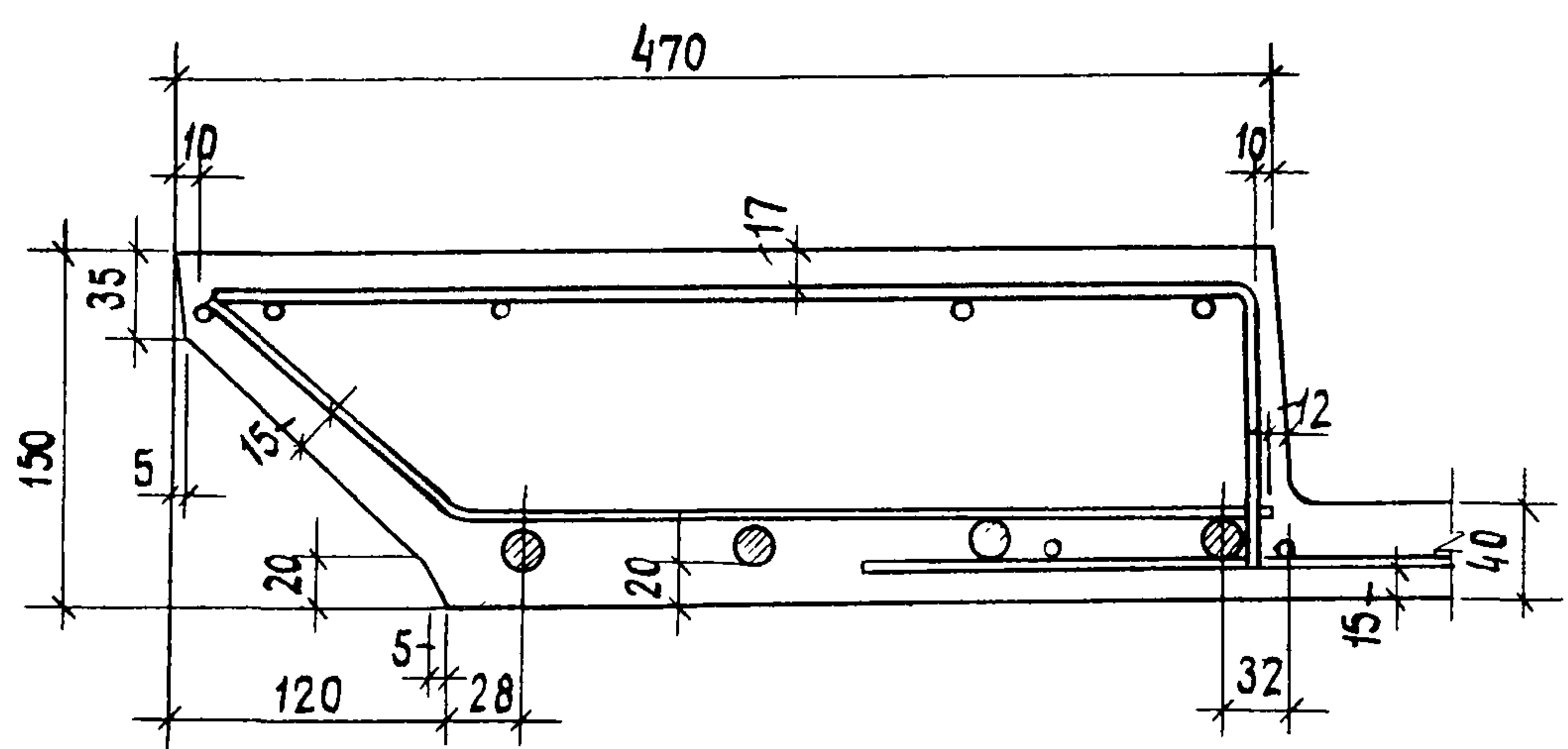


ПРИМЕЧАНИЕ.
 1. МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 20 ÷ 22.
 2. РАЗМЕР 94 НА УЗЛАХ 3,5 ДАН ДО РИФОВ АРМАТУРЫ

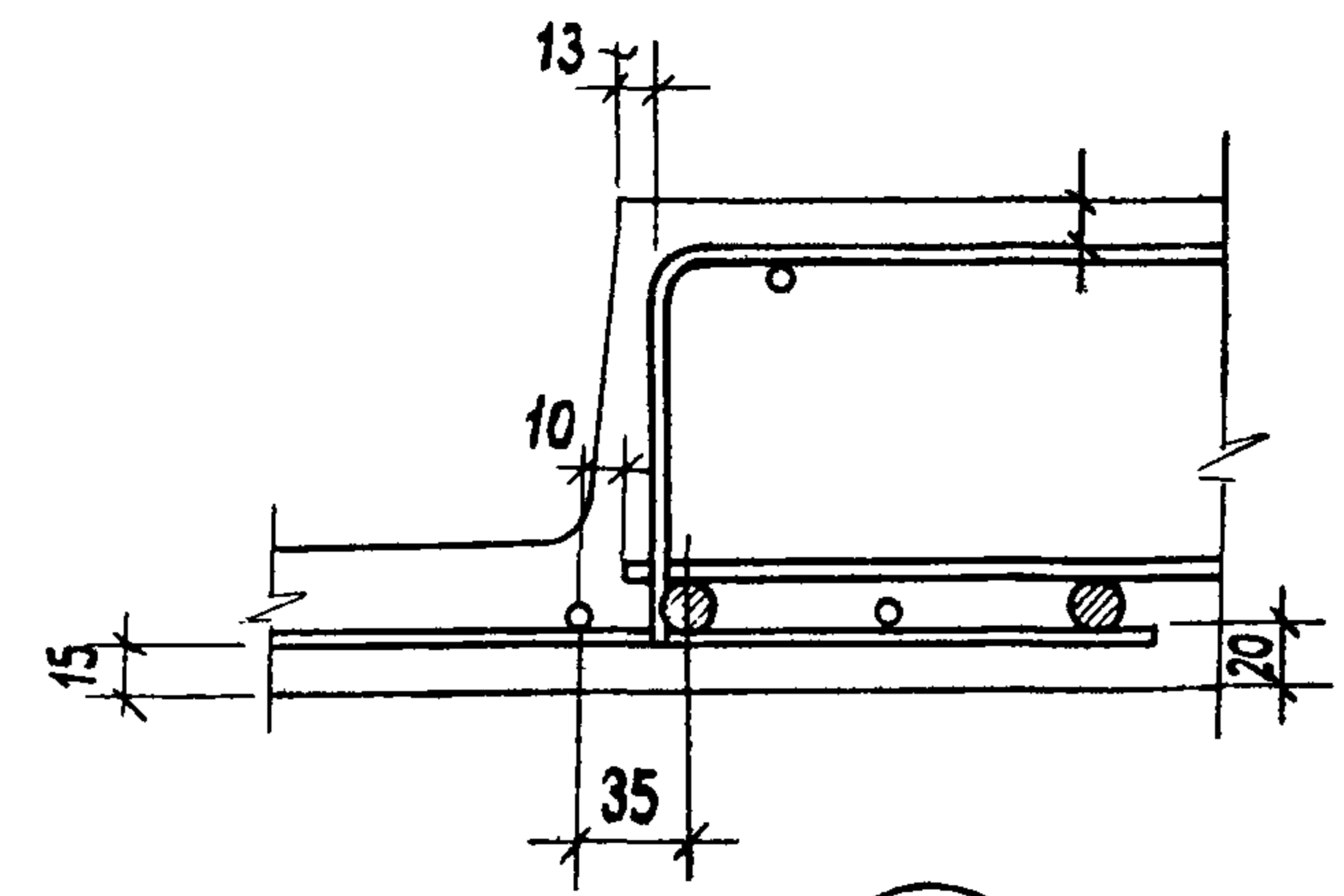


ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОБЕРНИ	АКСЕНОВ
НАЧ. ОТД.	ДУРАКОВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

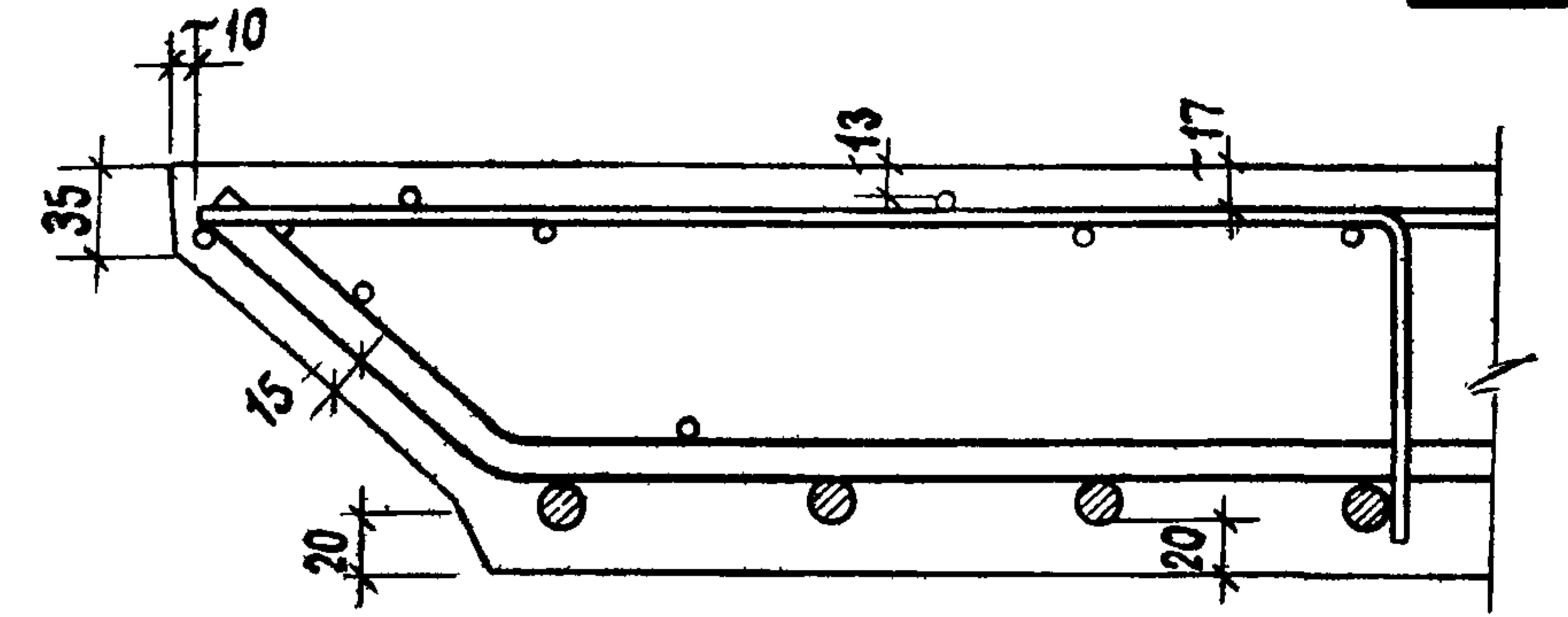
ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	АРМАТУРНЫЕ И ОПАЛУБОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. УЗЛЫ 1 ÷ 6	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 24



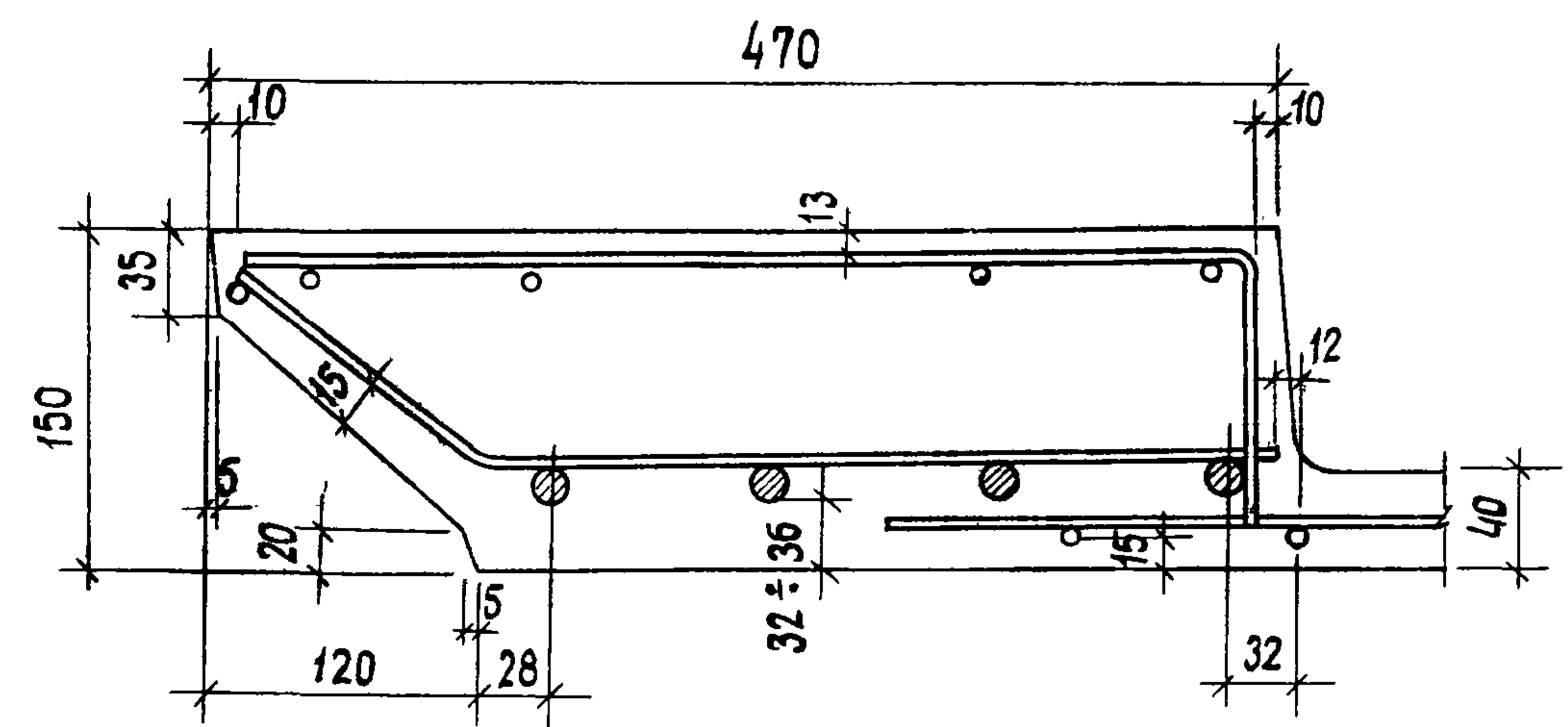
7



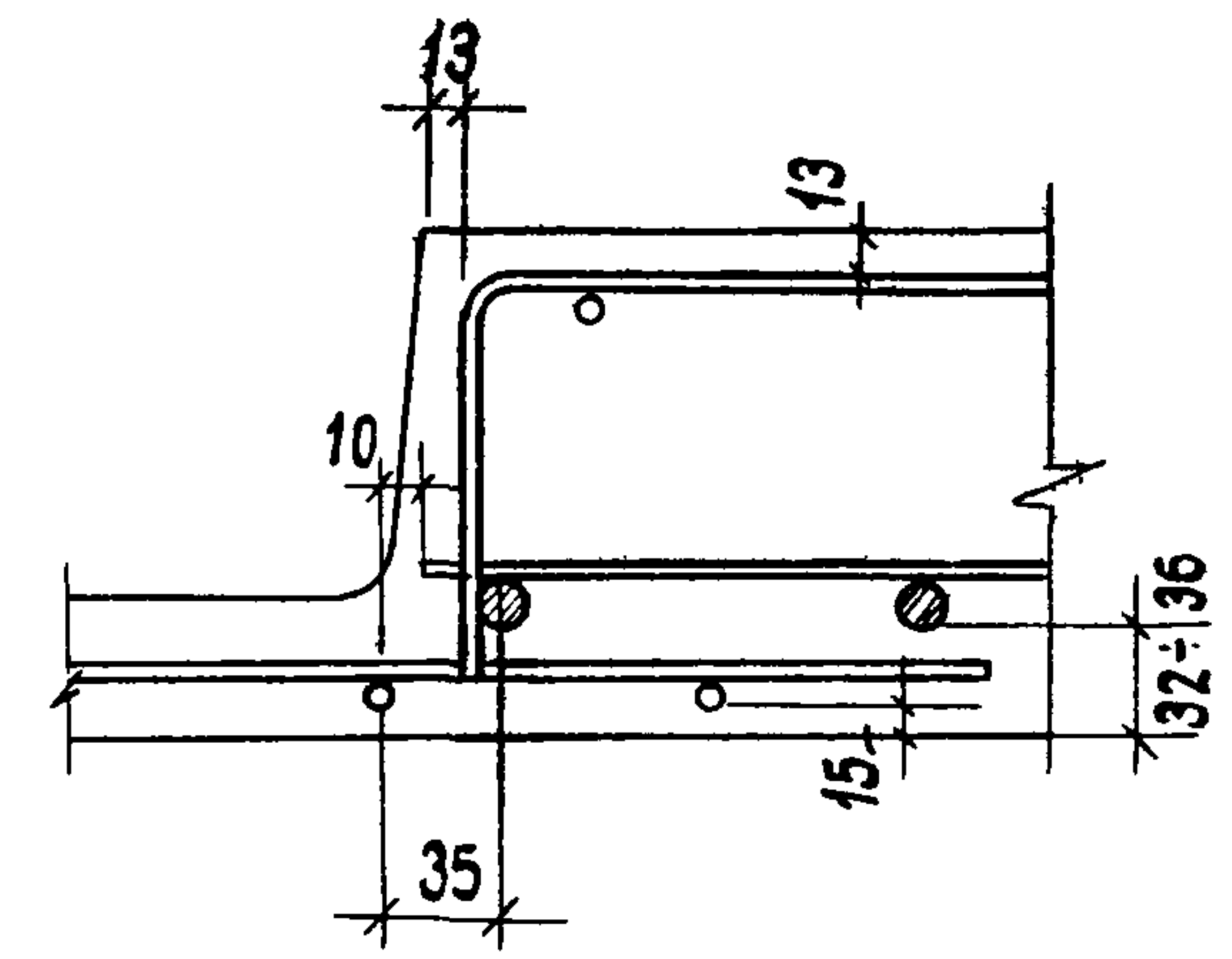
8



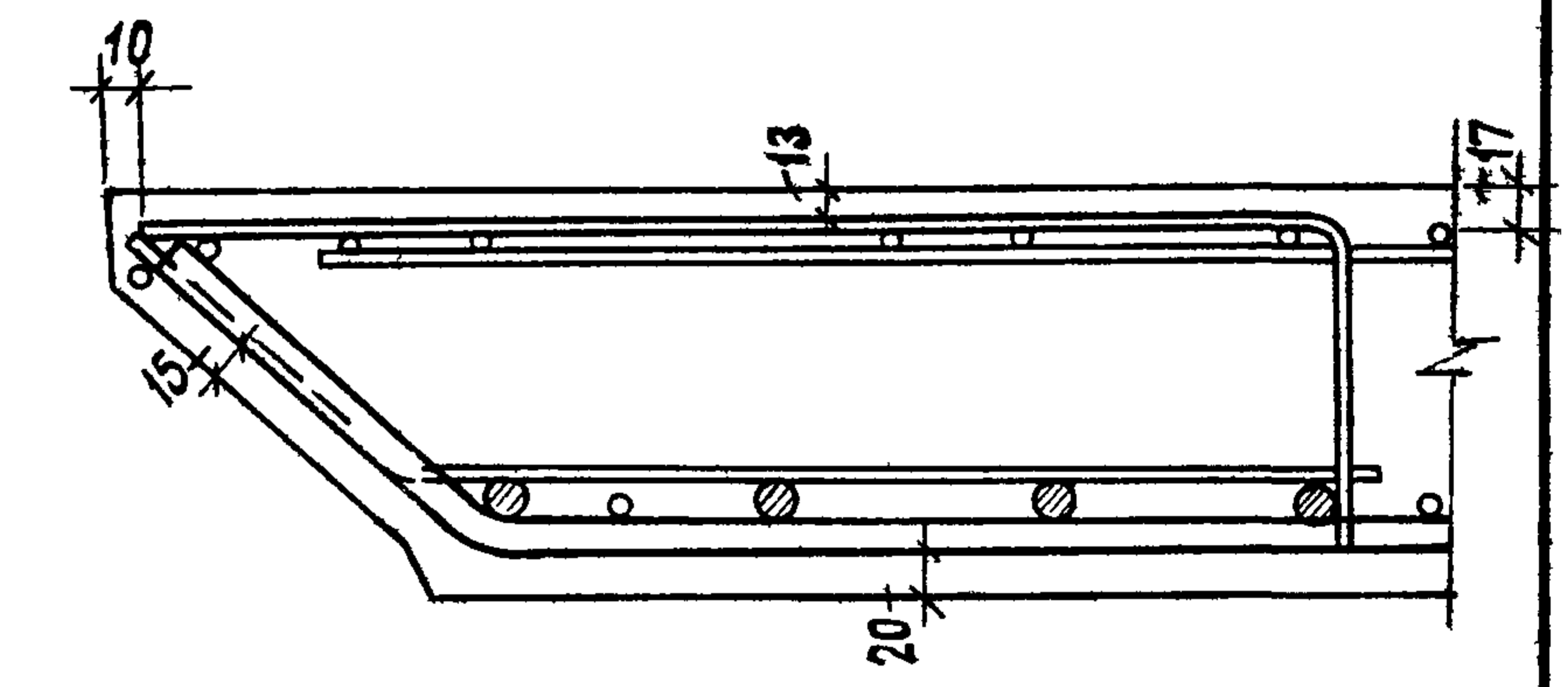
9



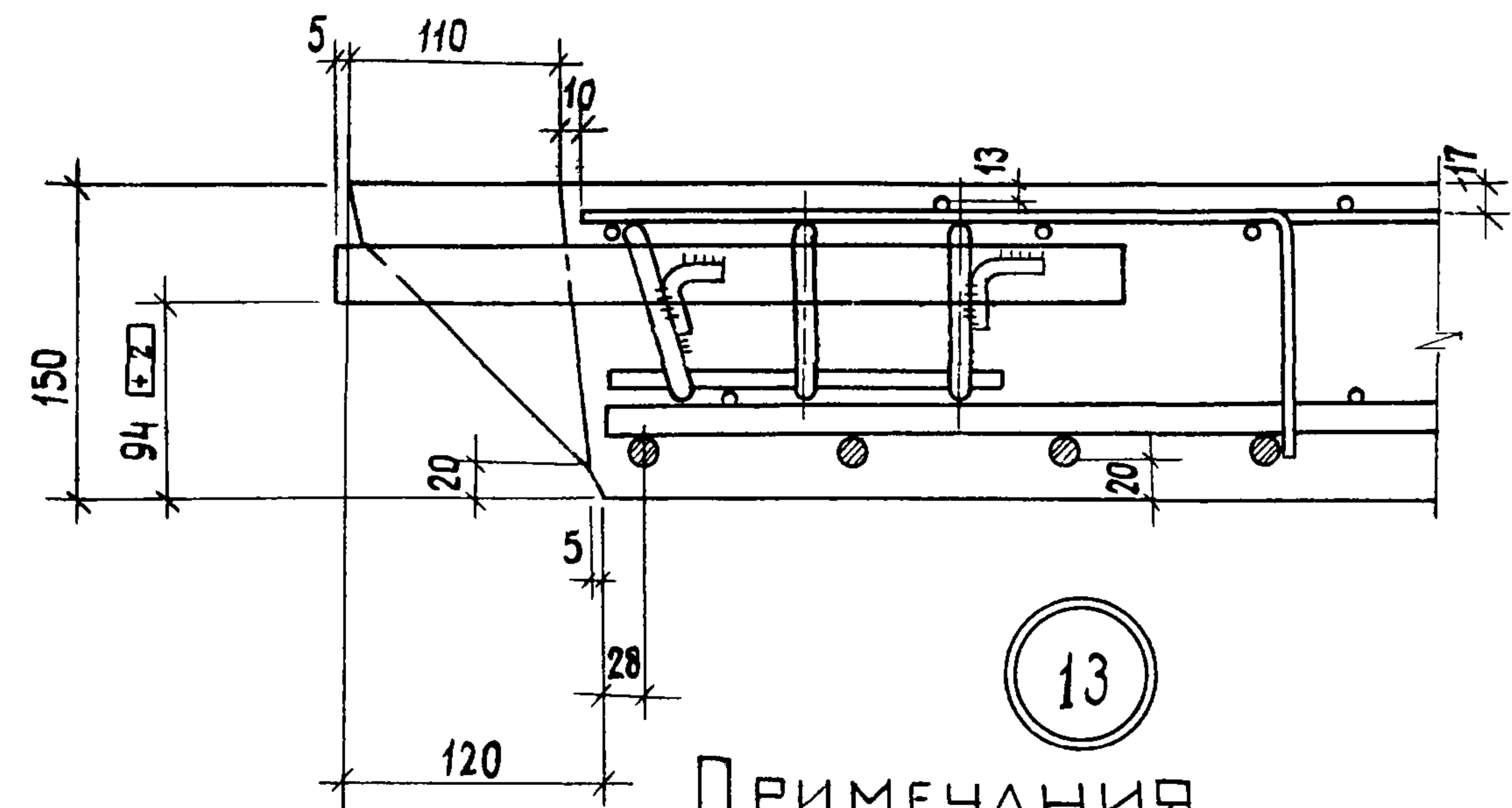
10



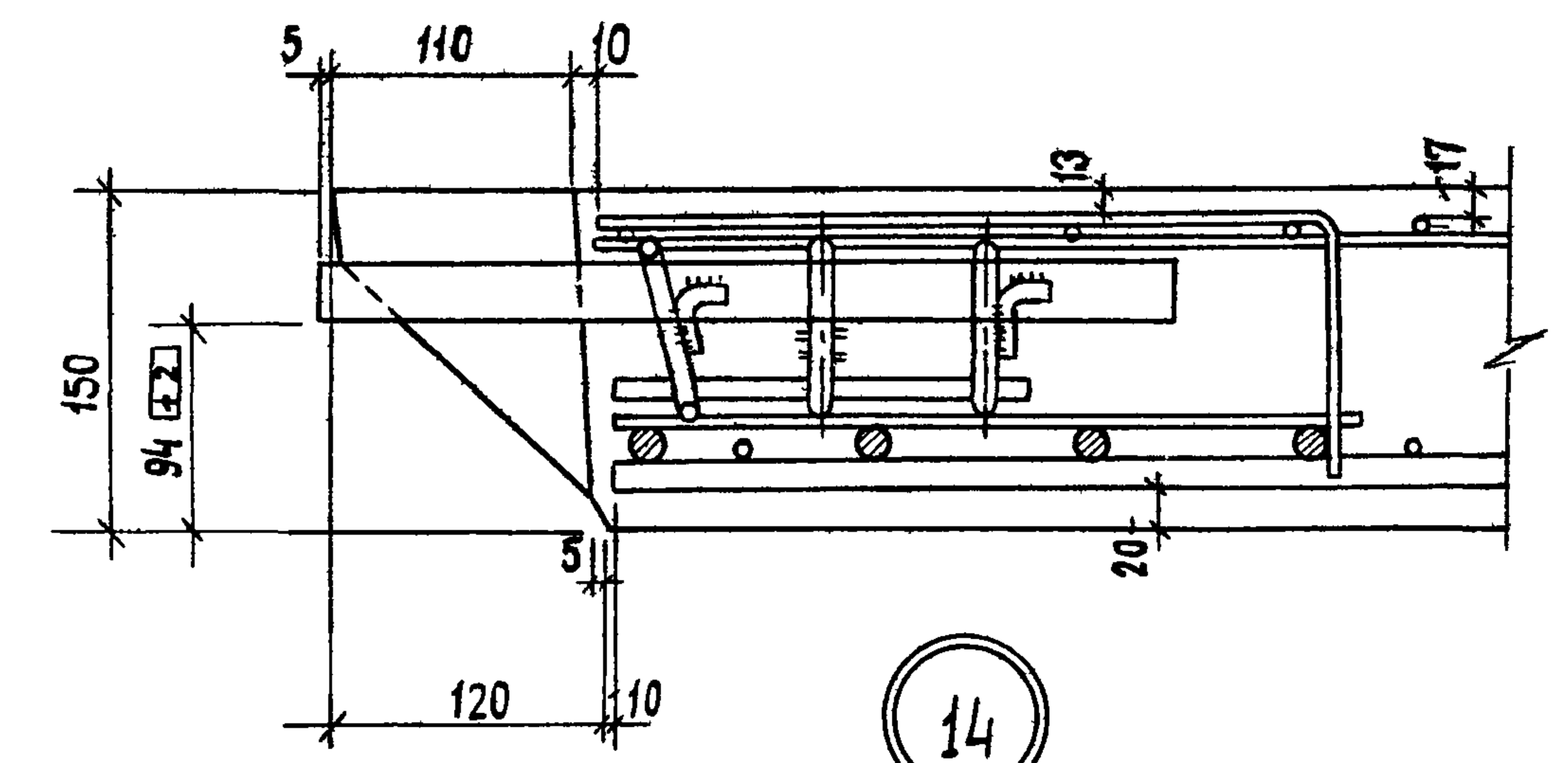
11



12



13



14

ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАЗМЕР 94 НА УЗЛАХ 13,14 ДАН ДО НИЗА РИФОВ АРМАТУРЫ
2. МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 23

НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:	

ГК	Пролетные плиты ПП2-2, ПП2-4	1.420-4
1975	Арматурные чертежи. Узлы 7÷14	Выпуск 3/75 Лист 25

НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.

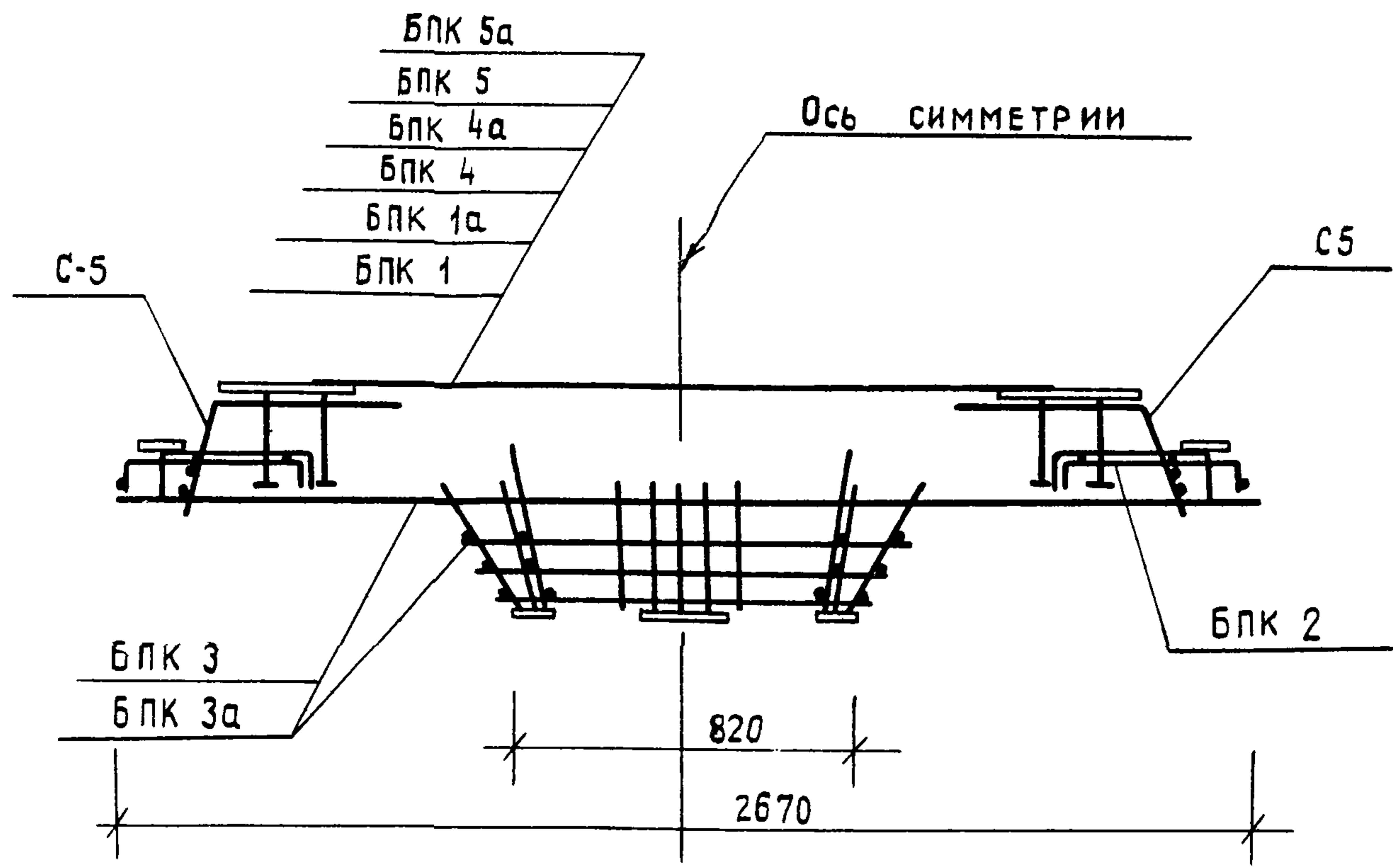


СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1; ПК1а; ПК2; ПК2а; ПК3; ПК3а

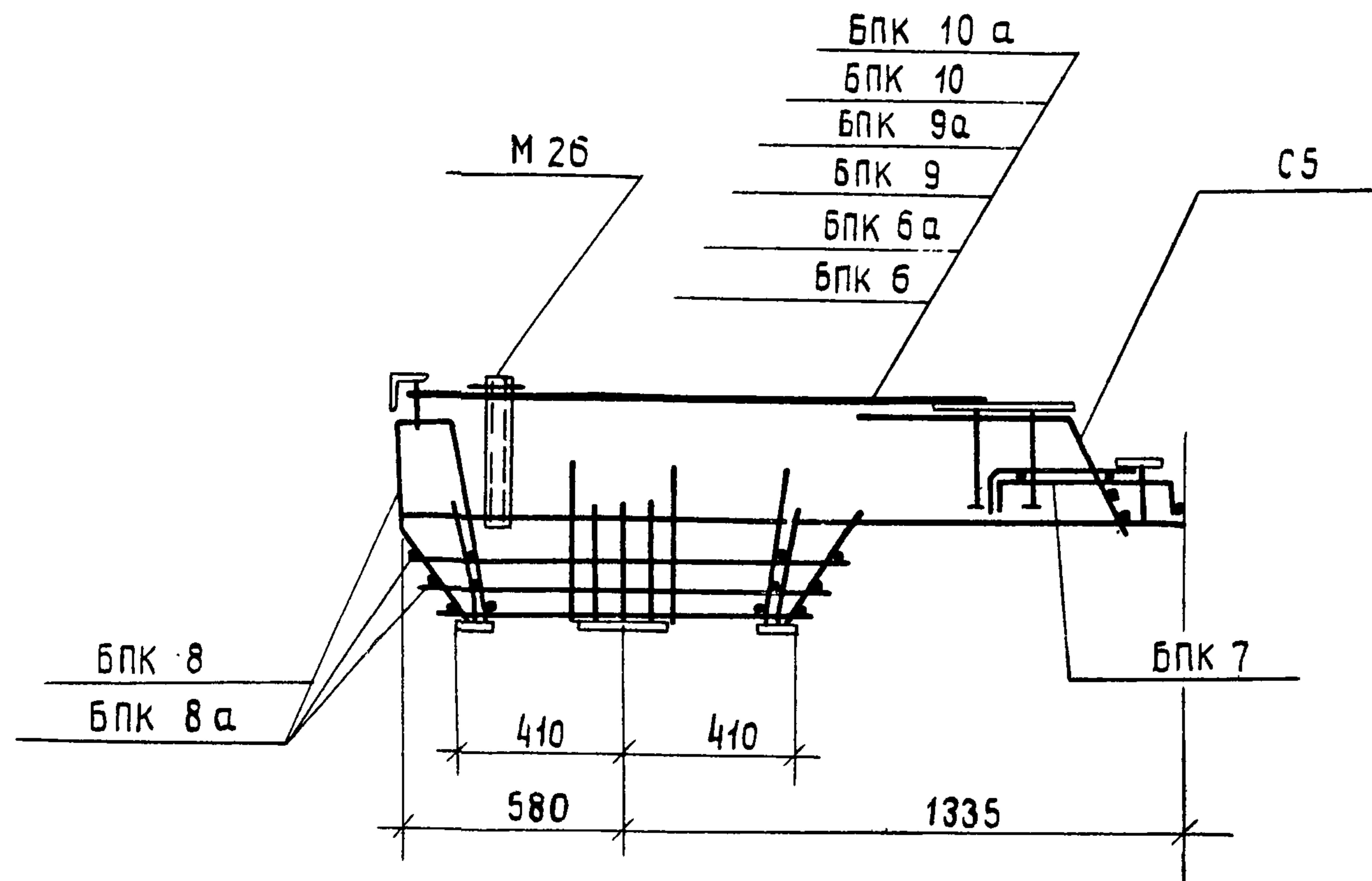


СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК4; ПК4а; ПК5; ПК5а; ПК6; ПК6а

МАРКА ПРОСТ-РАНСТВ. КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТ. КАРКАСА	КОЛИЧЕСТВО ШТУК	№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТ-РАНСТВ. КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТ. КАРКАСА	КОЛИЧЕСТВО ШТУК	№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТ-РАНСТВ. КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТ. КАРКАСА	КОЛИЧЕСТВО ШТУК	№ ЛИСТА
ПК1	БПК 1	1	30	ПК3а	БПК 2	1	31	ПК5	М26	2	81
	БПК 2	1	31		БПК 3а	1	32				
	БПК 3	1	32		С5	4	68		БПК 9а	1	33
	С5	4	68						БПК 7	1	34
ПК1а	БПК 1а	1	30	ПК4	БПК 6	1	33	ПК5а	БПК 8а	1	35
	БПК 2	1	31		БПК 7	1	34		С5	1	68
	БПК 3а	1	32		БПК 8	1	35		С8 ^Т	1	68
	С5	4	68		С5	1	68		С8 ^Н	1	68
ПК2	БПК 4	1	30	ПК4а	С8 ^Т	1	68	ПК6	М26	2	81
	БПК 2	1	31		С8 ^Н	1	68		БПК 10	1	33
	БПК 3	1	32		М26	2	81		БПК 7	1	34
	С5	4	68		БПК 6а	1	33		БПК 8	1	35
ПК2а	БПК 4а	1	30	ПК5	БПК 7	1	34	ПК6а	С5	1	68
	БПК 2	1	31		БПК 8а	1	35		С8 ^Т	1	68
	БПК 3а	1	32		С5	1	68		С8 ^Н	1	68
	С5	4	68		С8 ^Т	1	68		М26	2	81
ПК3	БПК 5	1	30	ПК5а	С8 ^Н	1	68	ПК6а	БПК 10а	1	33
	БПК 2	1	31		БПК 9	1	33		БПК 7	1	34
	БПК 3	1	32		БПК 7	1	34		БПК 8а	1	35
	С5	4	68		БПК 8	1	35		С5	1	68
ПК3а	БПК 5а	1	30		С5	1	68	С8 ^Т	1	68	
					С8 ^Т	1	68	С8 ^Н	1	68	
					С8 ^Н	1	68	М26	2	81	

СХЕМА СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 27, 28

РУК. ГРУППЫ
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	СХЕМЫ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а, ПК4, ПК4а, ПК5, ПК5а, ПК6, ПК6а	Выпуск 3/75 Лист 26

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а.

СБОРКА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В СЛЕДУЮЩЕЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ:

I ЭТАП:

В ВЕРХнюю ЧАСТЬ ФОРМЫ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ И ЗАКРЕПЛЯЮТСЯ БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК1; БПК1а; БПК4; БПК4а; БПК5; БПК5а; БПК2 И СЕТКИ С5.

ПОЛОЖЕНИЕ ФОРМЫ ПРИ УСТАНОВКЕ БЛОКОВ СМ. СХЕМУ.

II ЭТАП:

В НИЖнюю ЧАСТЬ ФОРМЫ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ И ЗАКРЕПЛЯЮТСЯ БЛОКИ БПК3; БПК3а.

III ЭТАП:

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ФОРМЫ ПОВОРАЧИВАЕТСЯ КАНТОВАТЕЛЕМ В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ И СТАВИТСЯ НА НИЖнюю. ЧАСТИ ФОРМЫ СПЛАЧИВАЮТСЯ, УСТАНОВЛИВАЕТСЯ ШПОНКООБРАЗОВАТЕЛЬ, К КОТОРОМУ КРЕПЯТСЯ ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М13.

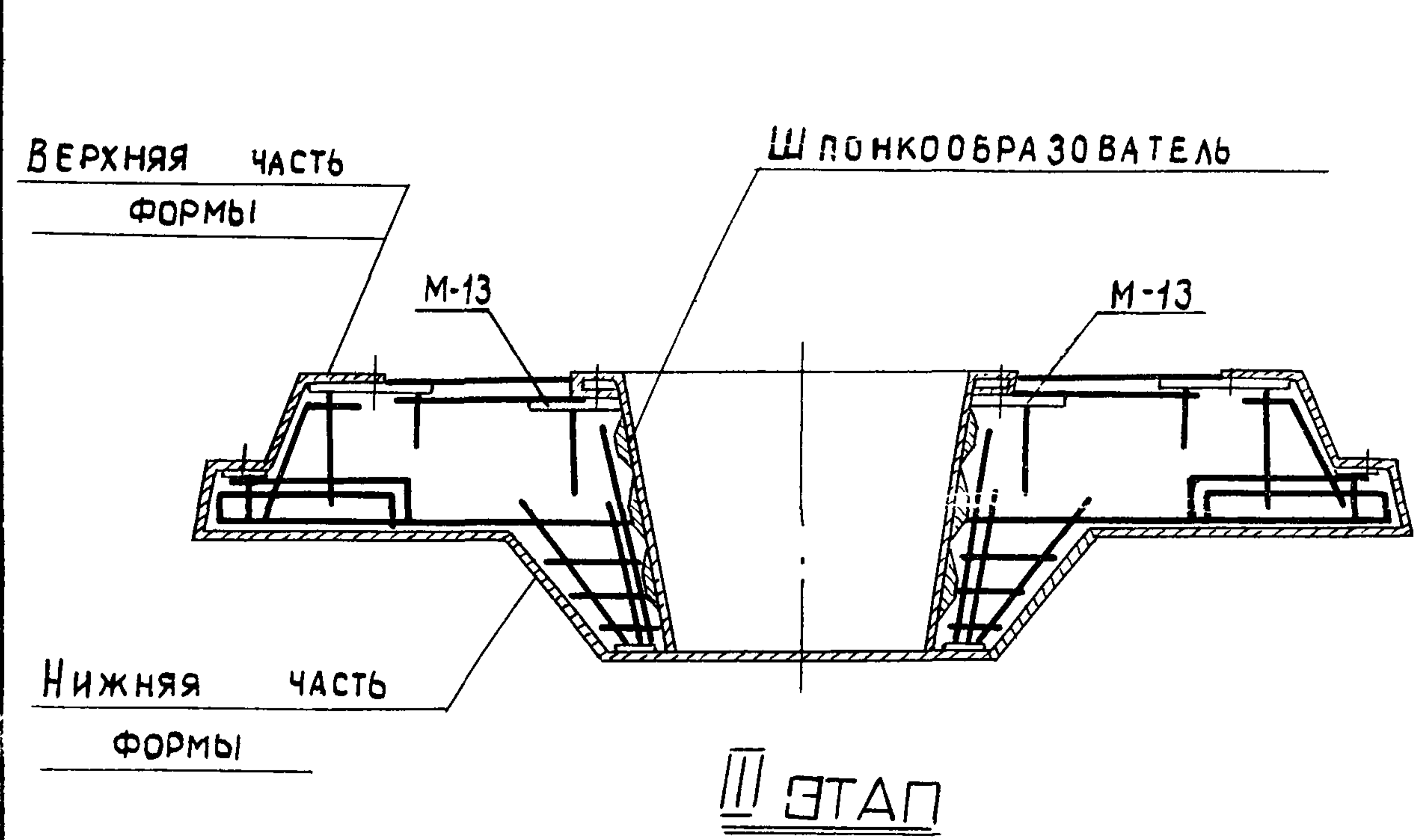
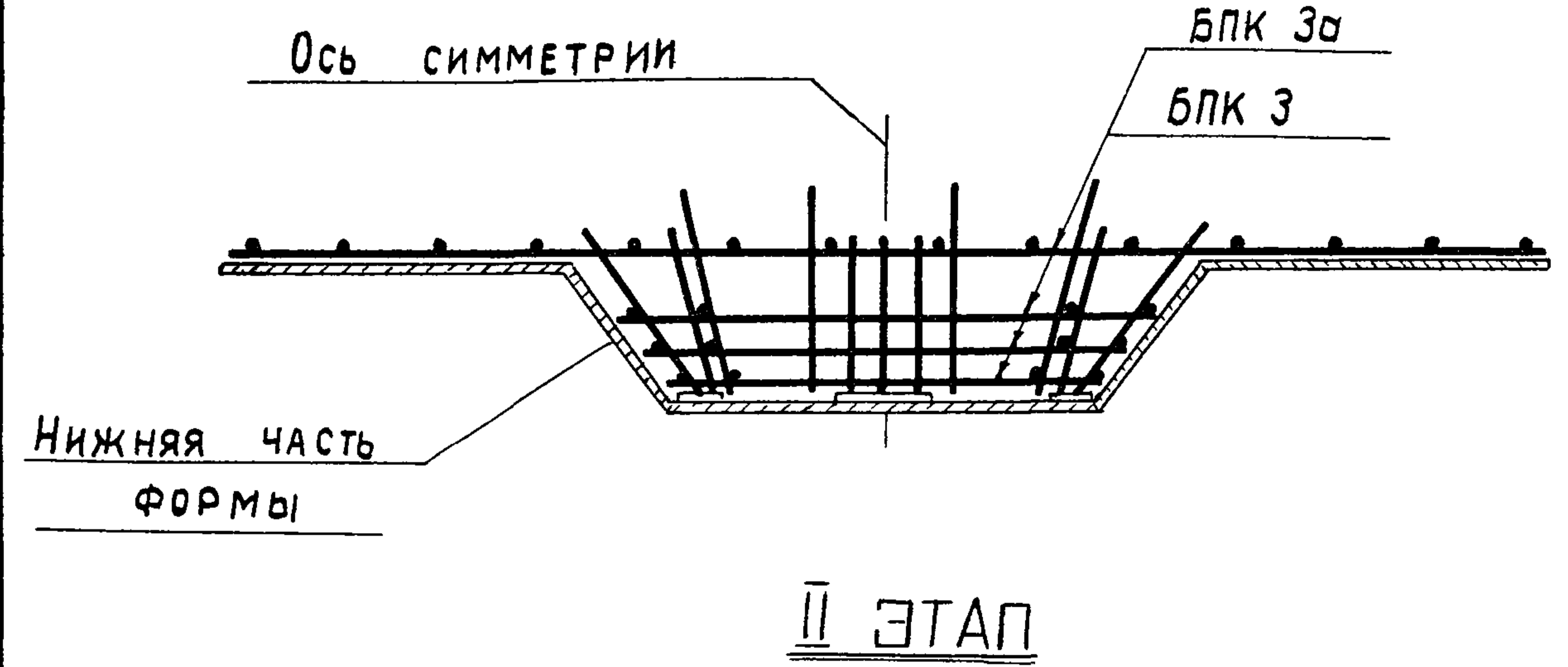
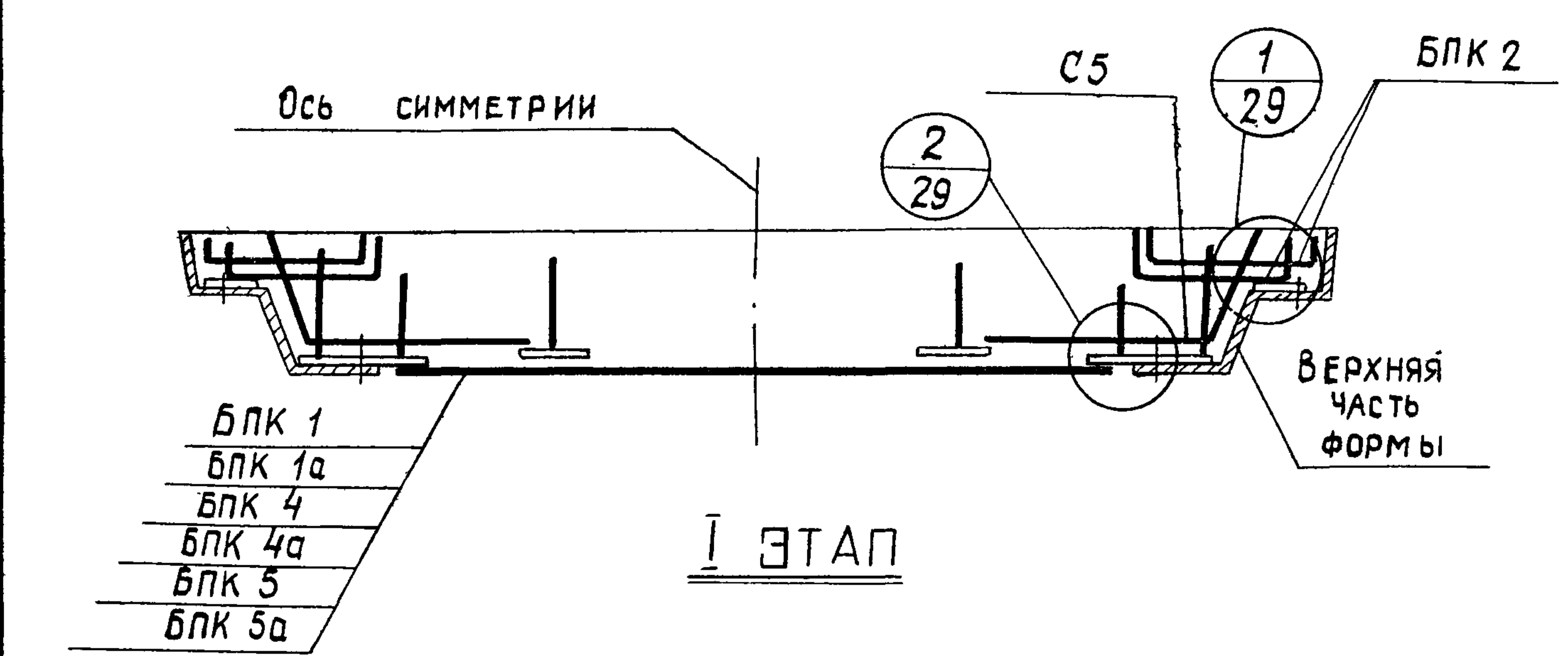
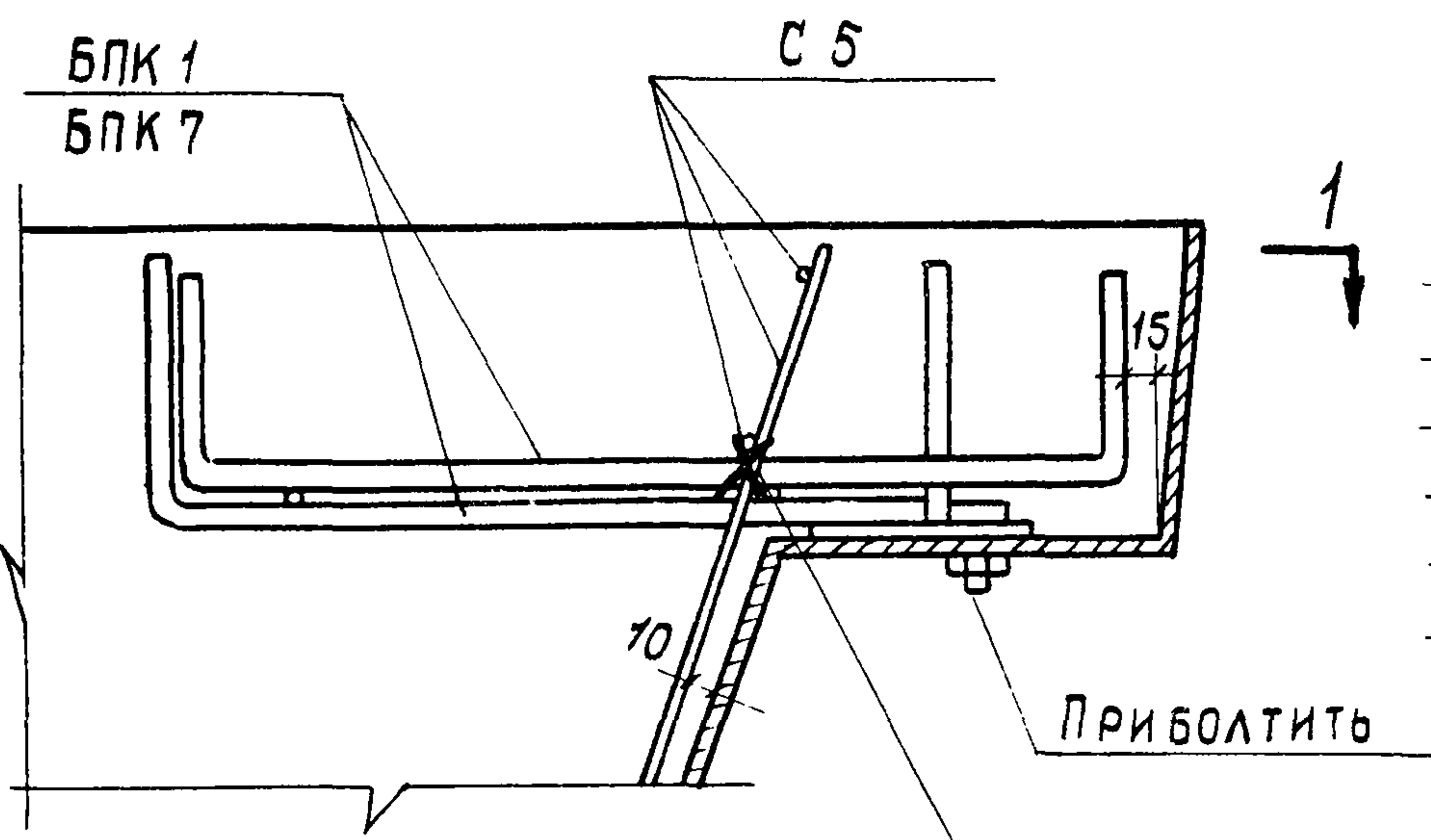


СХЕМА СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а.

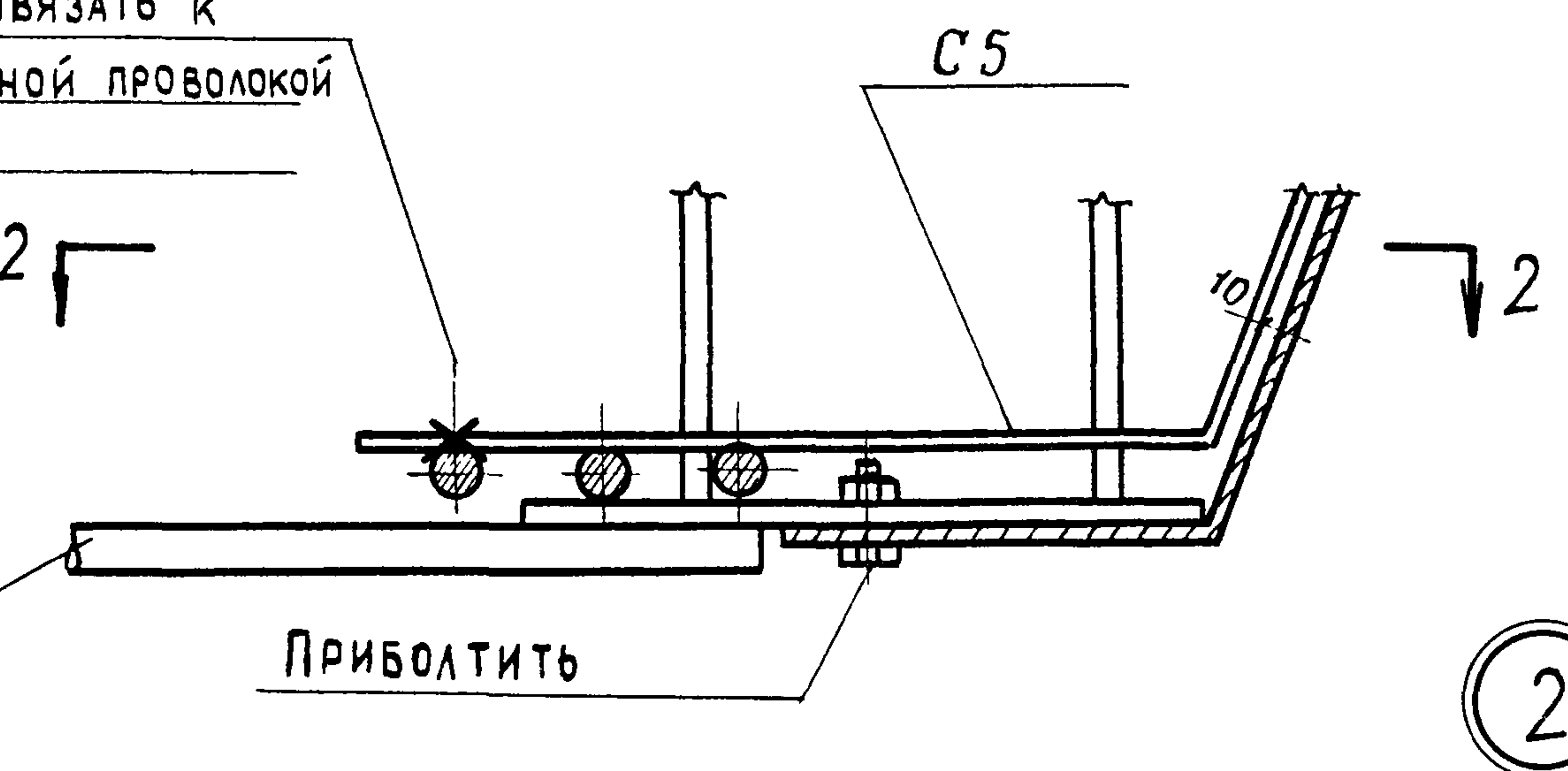
ЗАМ. П. И. П. К.	СЕМЯКОВ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ	
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН	
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА	
ДАТА ВЫПУСКА:		

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	СХЕМА СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ.	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 27



Сетки С5 привязать к
блокам вязальной проволокой
в 3^х местах.

- БПК 1 ; БПК 1а
- БПК 4 ; БПК 4а
- БПК 5 ; БПК 5а
- БПК 6 ; БПК 6а
- БПК 9 ; БПК 9а
- БПК 10 ; БПК 10а

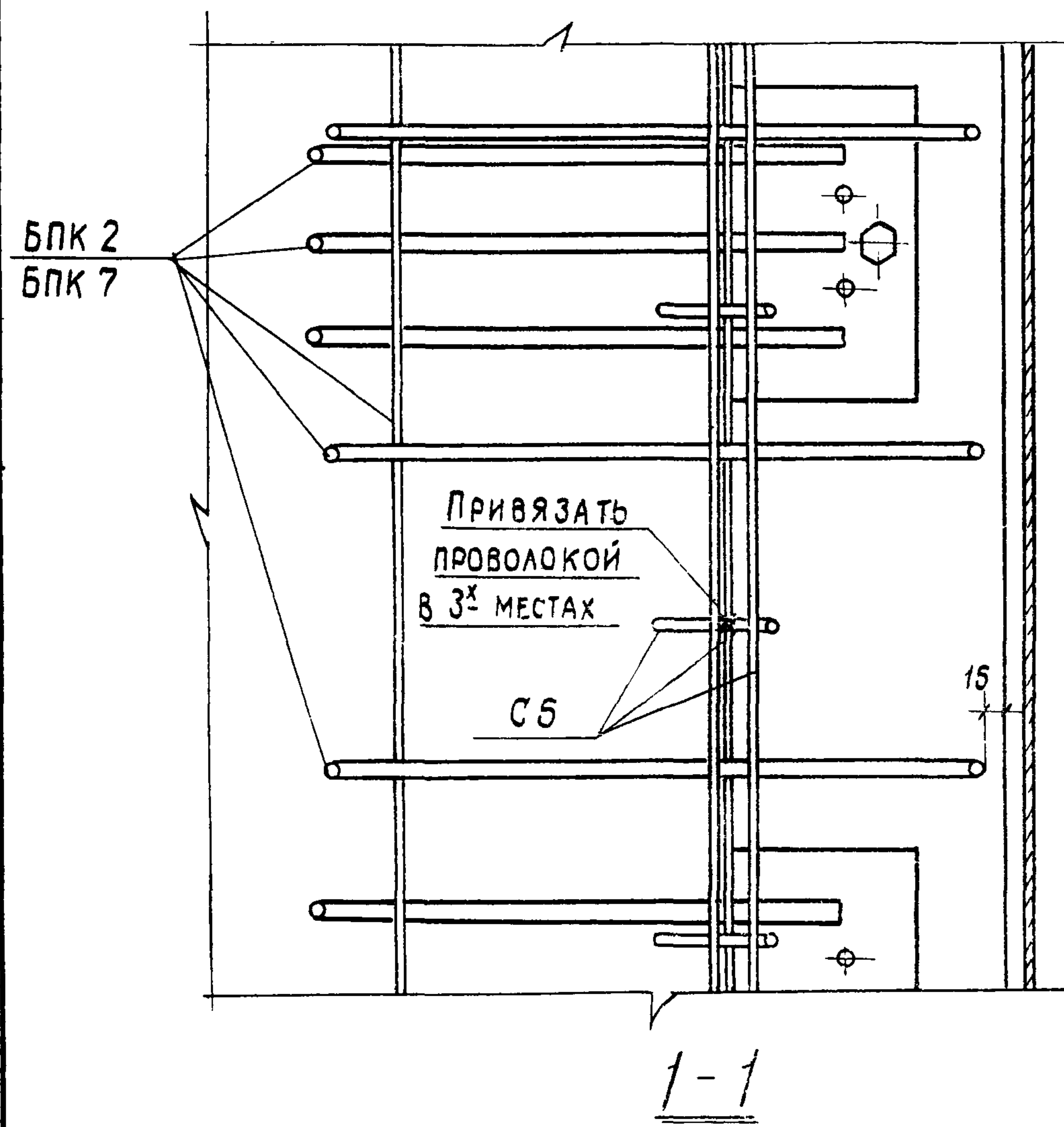
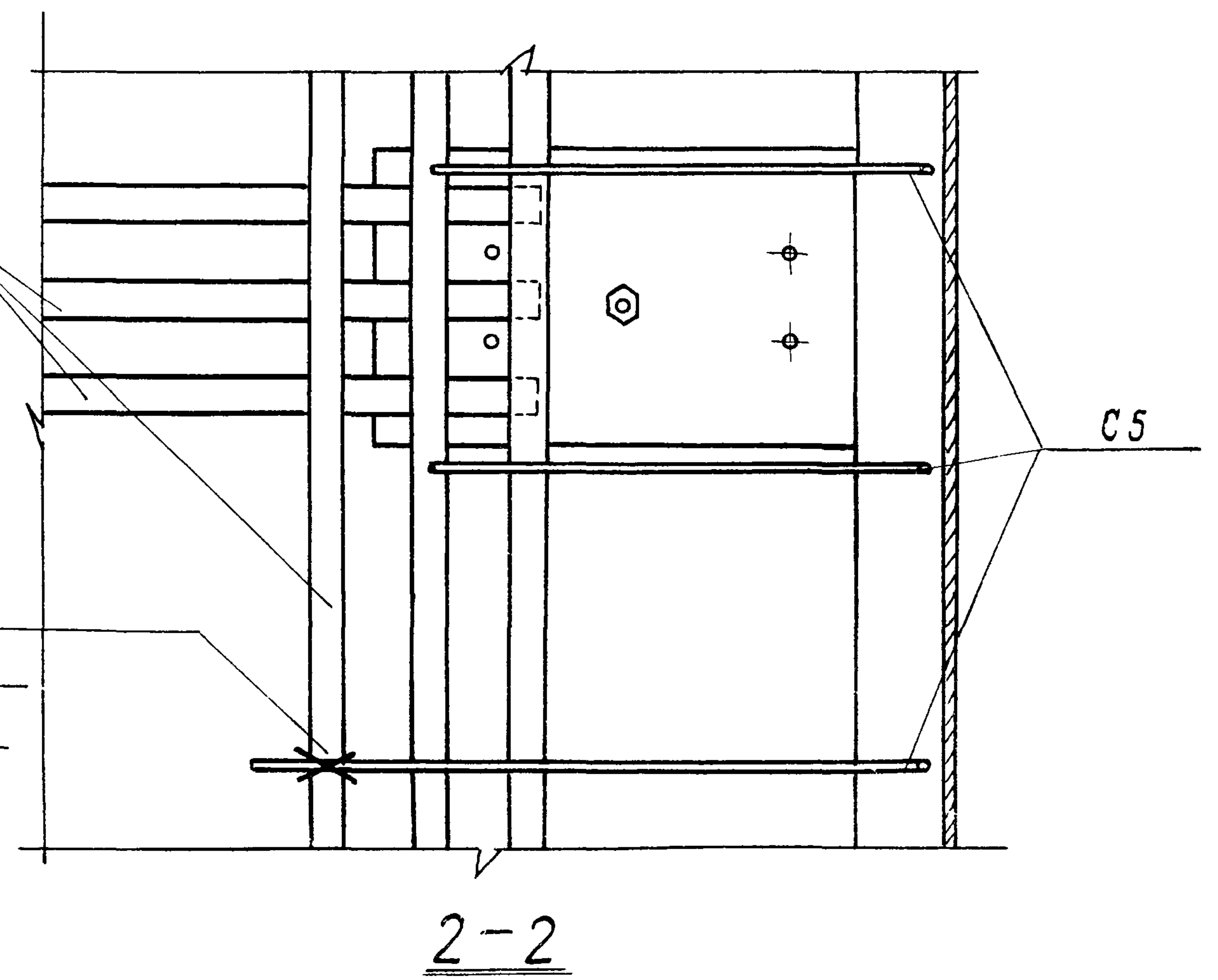


Сетки С5 привязать
к блокам вязальной
проволокой в 3^х местах

1

- БПК 1 ; БПК 1а
- БПК 4 ; БПК 4а
- БПК 5 ; БПК 5а
- БПК 6 ; БПК 6а
- БПК 9 ; БПК 9а
- БПК 10 ; БПК 10а

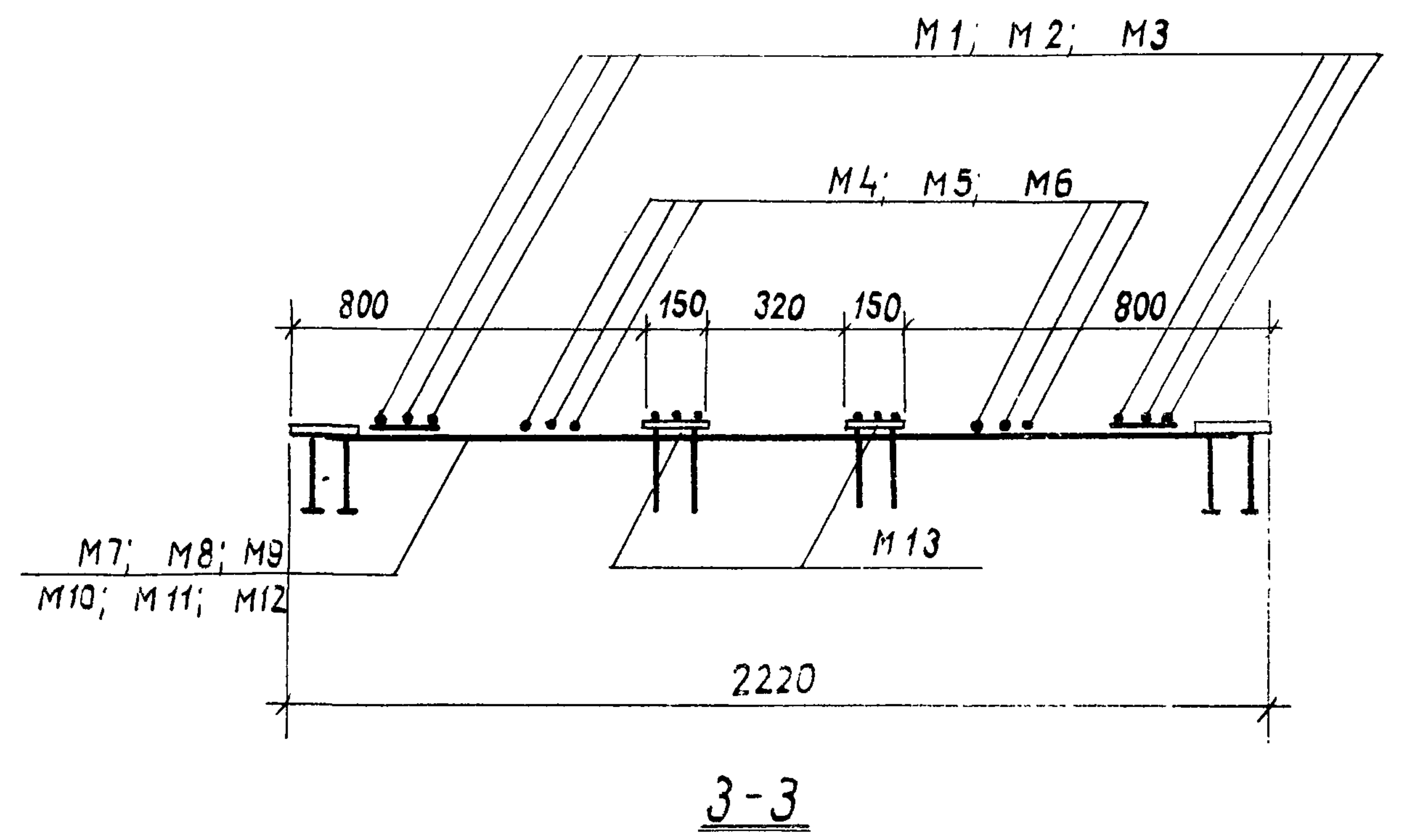
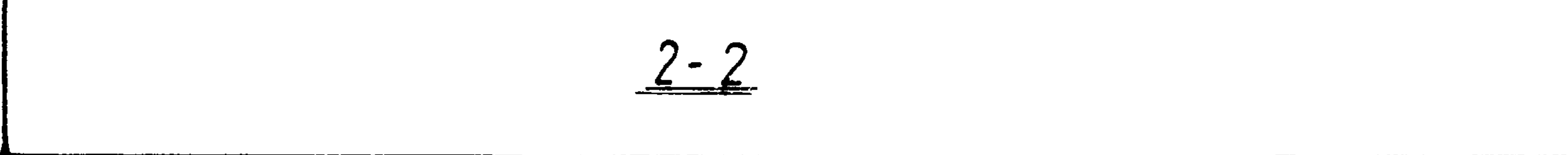
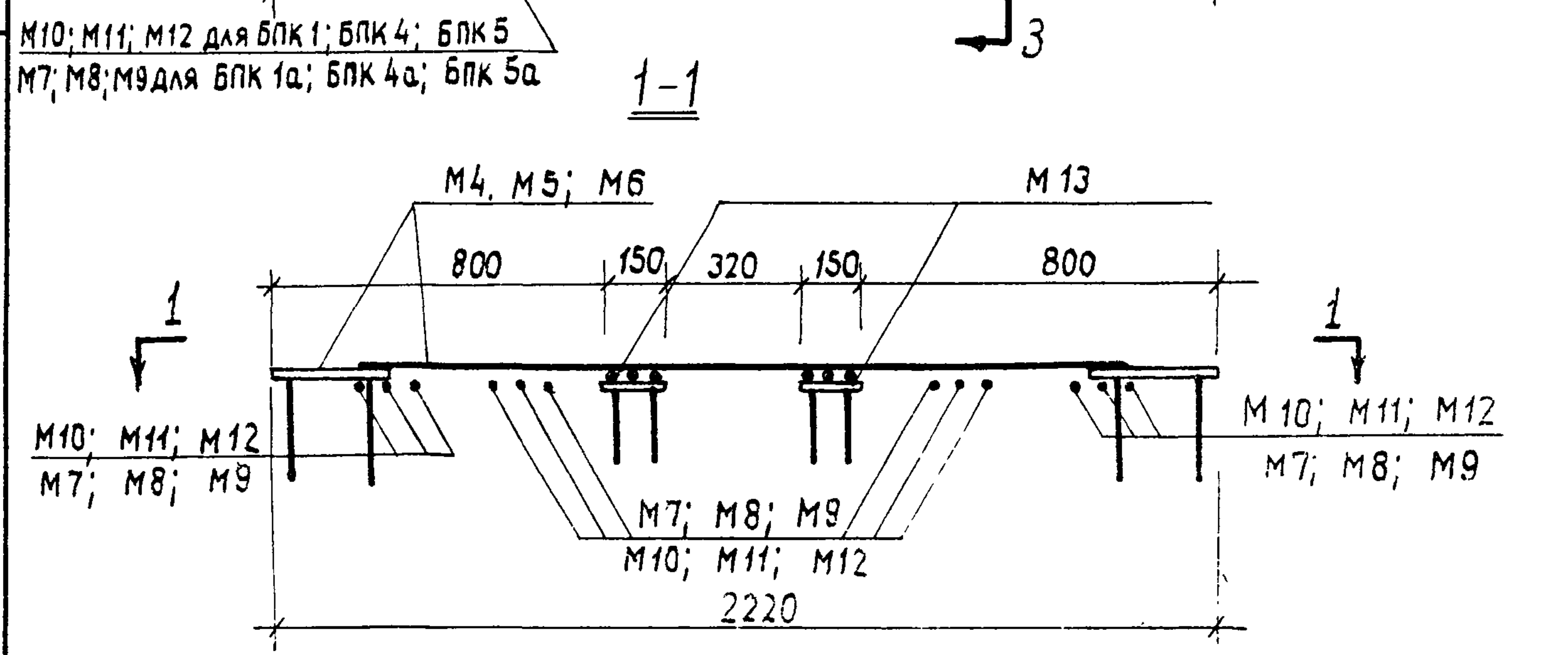
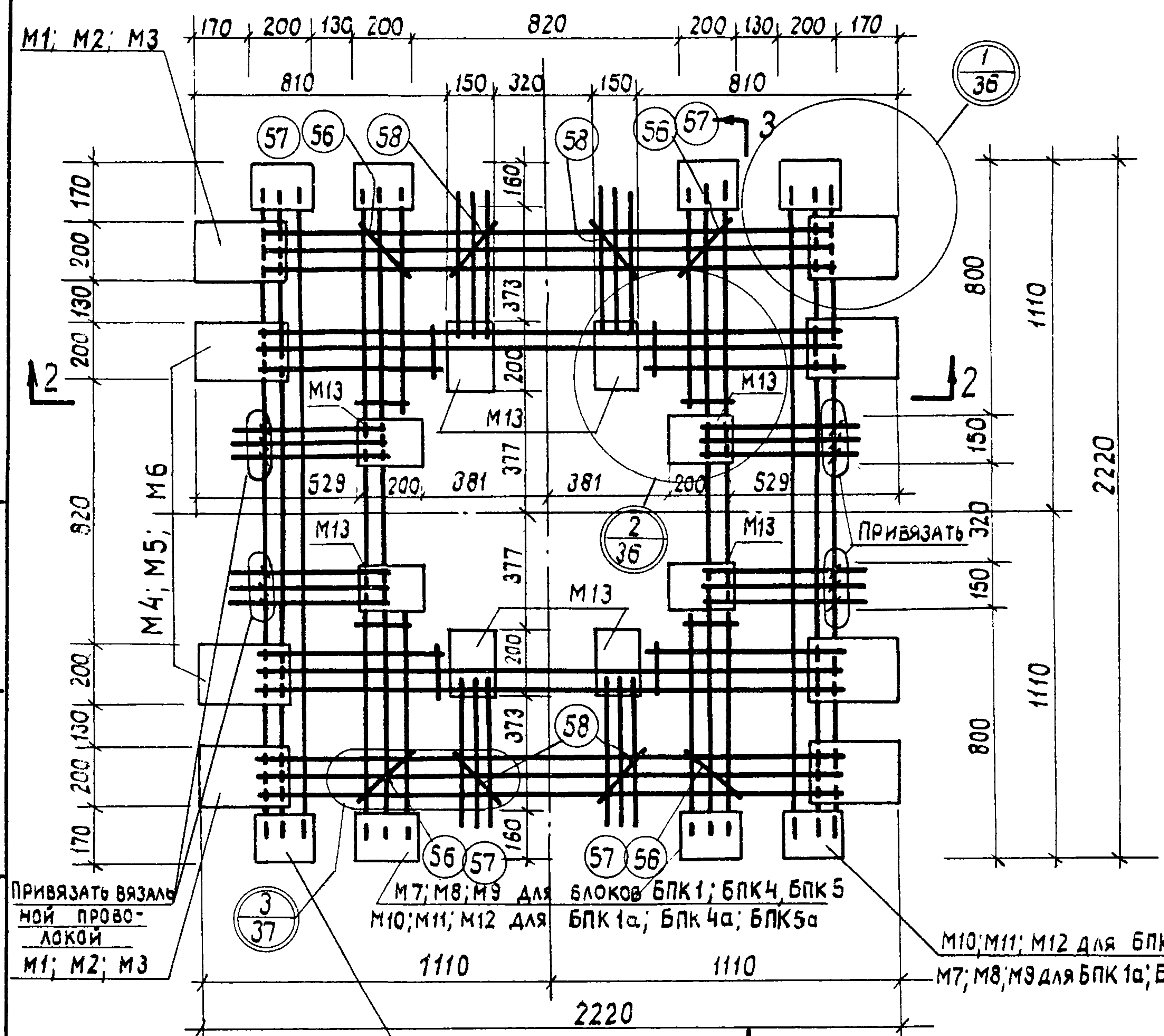
Привязать
проволокой
в 3^х местах



МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 27, 28.

НАЧ. ОТА. ДУНАЕВ
РУК. ГРУППЫ ГУТМАН
СТ. ИНЖ. КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	СХЕМА СБОРКИ. Узлы 1, 2.	выпуск 3/75 лист 29

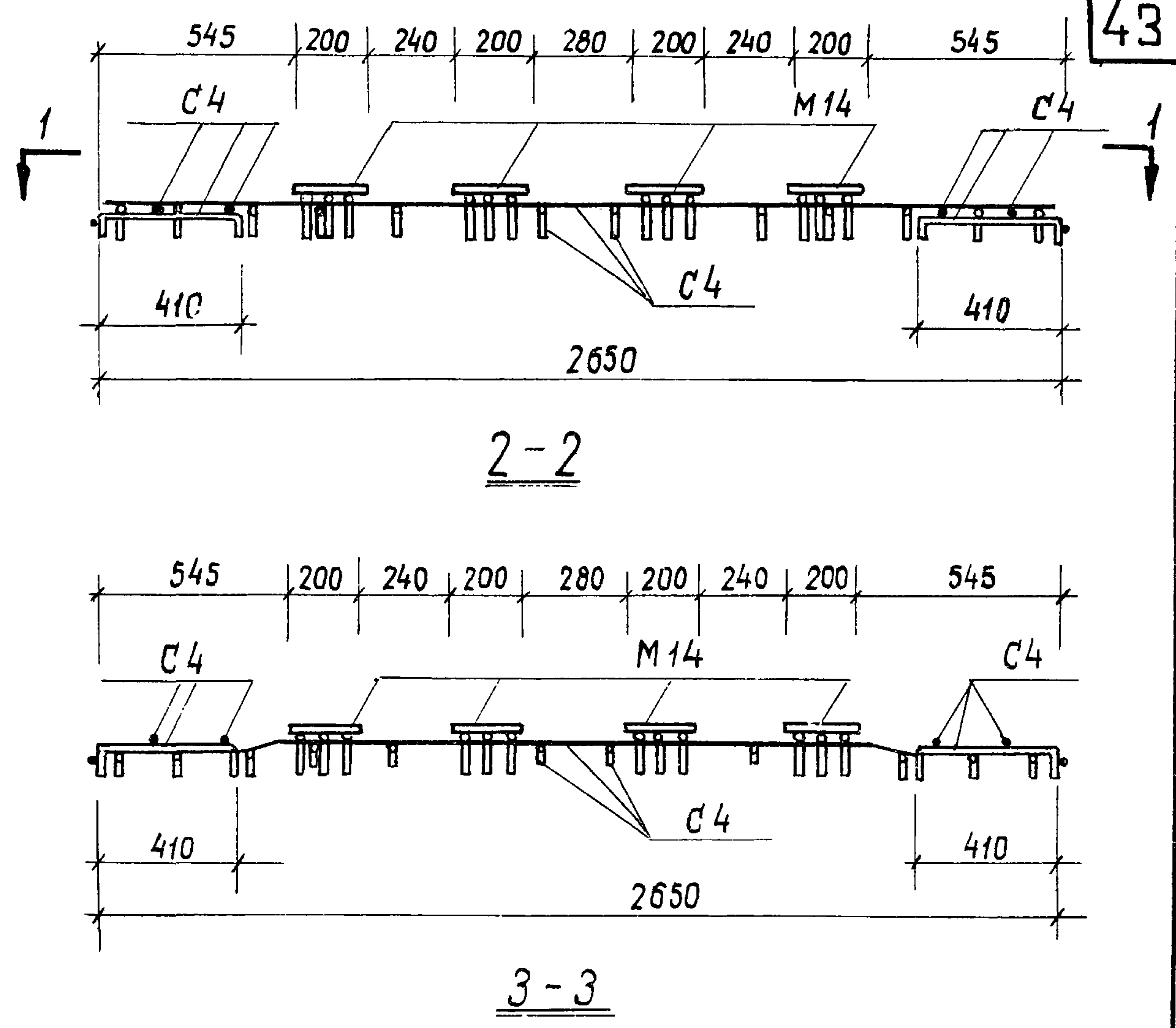
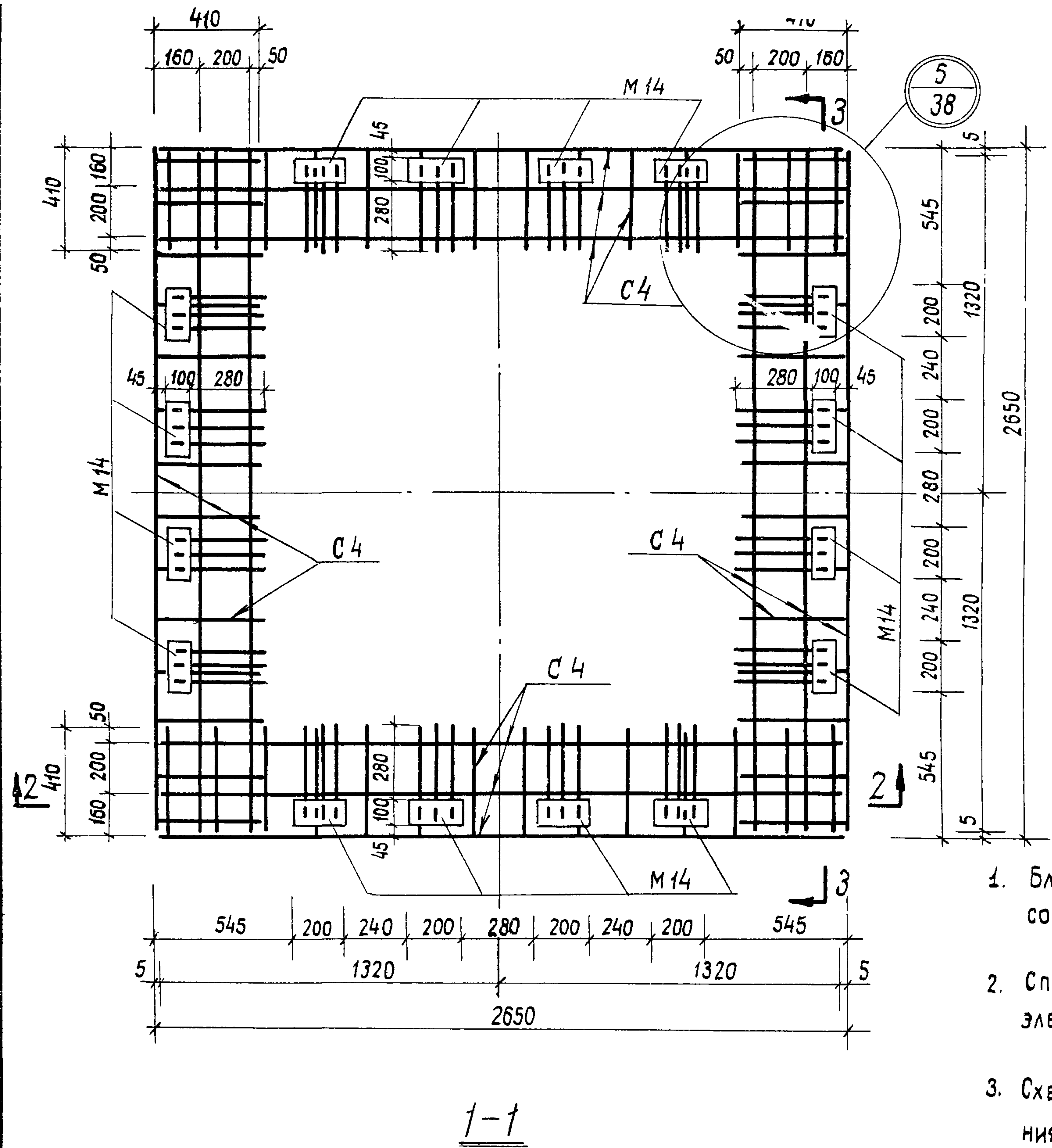


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК 1; БПК 1а; БПК 4; БПК 4а; БПК 5; БПК 5а РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБИРАТЬ В КОНДУКТОРЕ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТ 63.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 27.

ДУНАЕВ
 ГИТМАЧ
 КАМИНИНА
 И.К.

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК 1; БПК 4; БПК 5; БПК 1а; БПК 4а; БПК 5а.	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 30

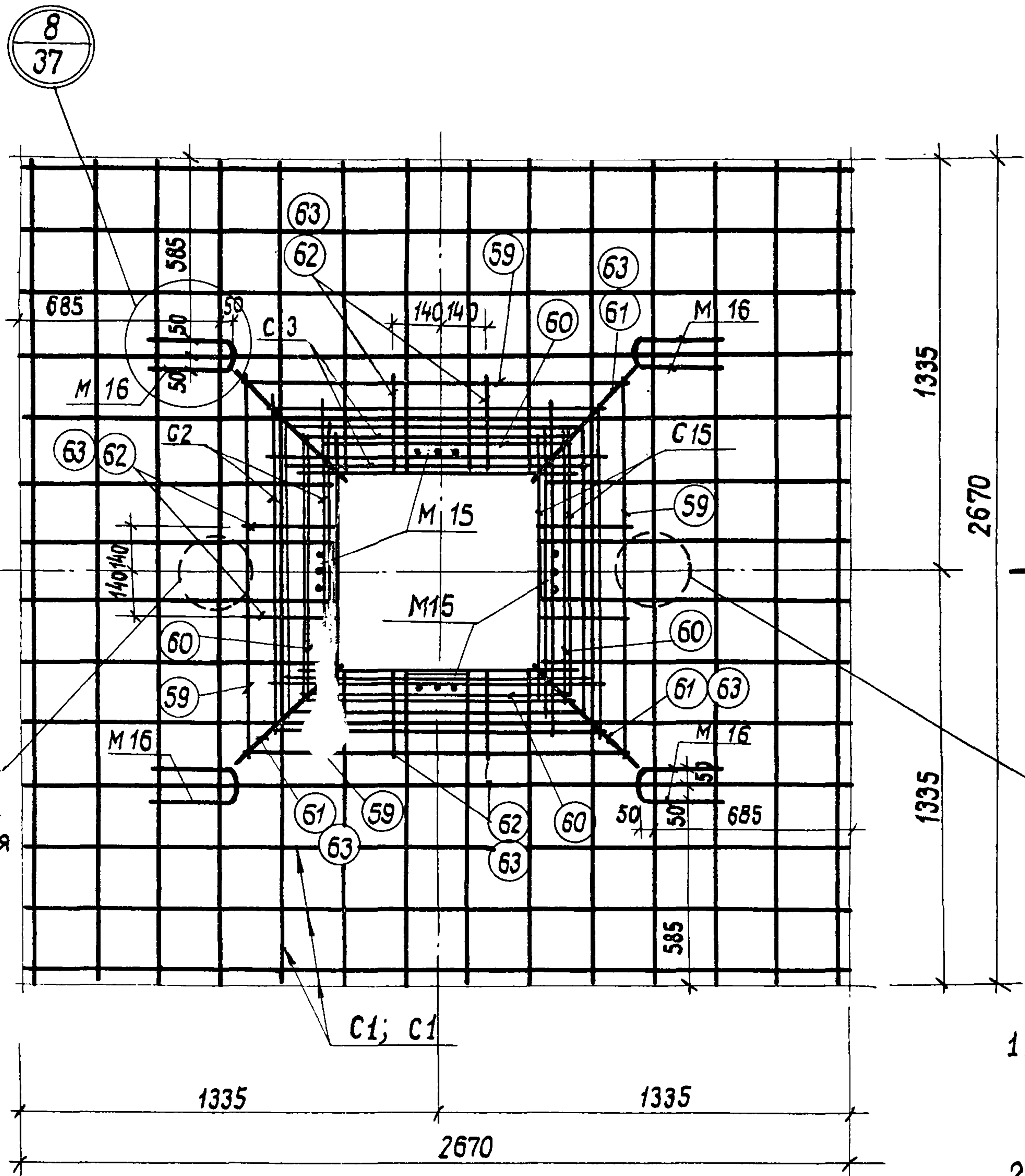


ПРИМЕЧАНИЯ:

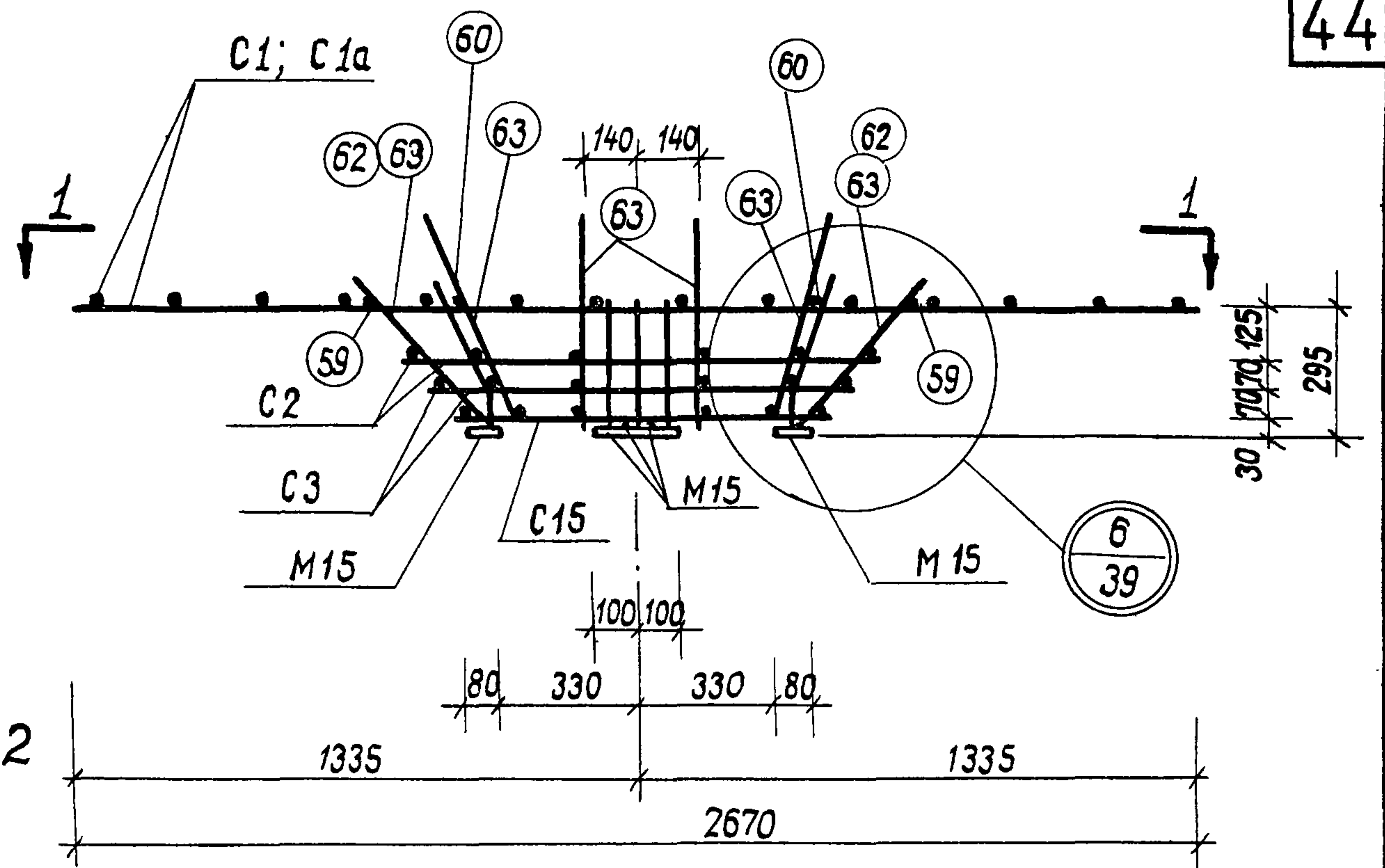
1. Блок пространственного каркаса БПК 2 рекомендуется собирать в кондукторе.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТ 63.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 27.

ИЗМЕРЕН
 ГУТМАН
 КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	Капители	1.420-4	
1975	БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА БПК 2	ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 31



1-1



2-2

Вырезать
отверстие
только для
БПК 3а

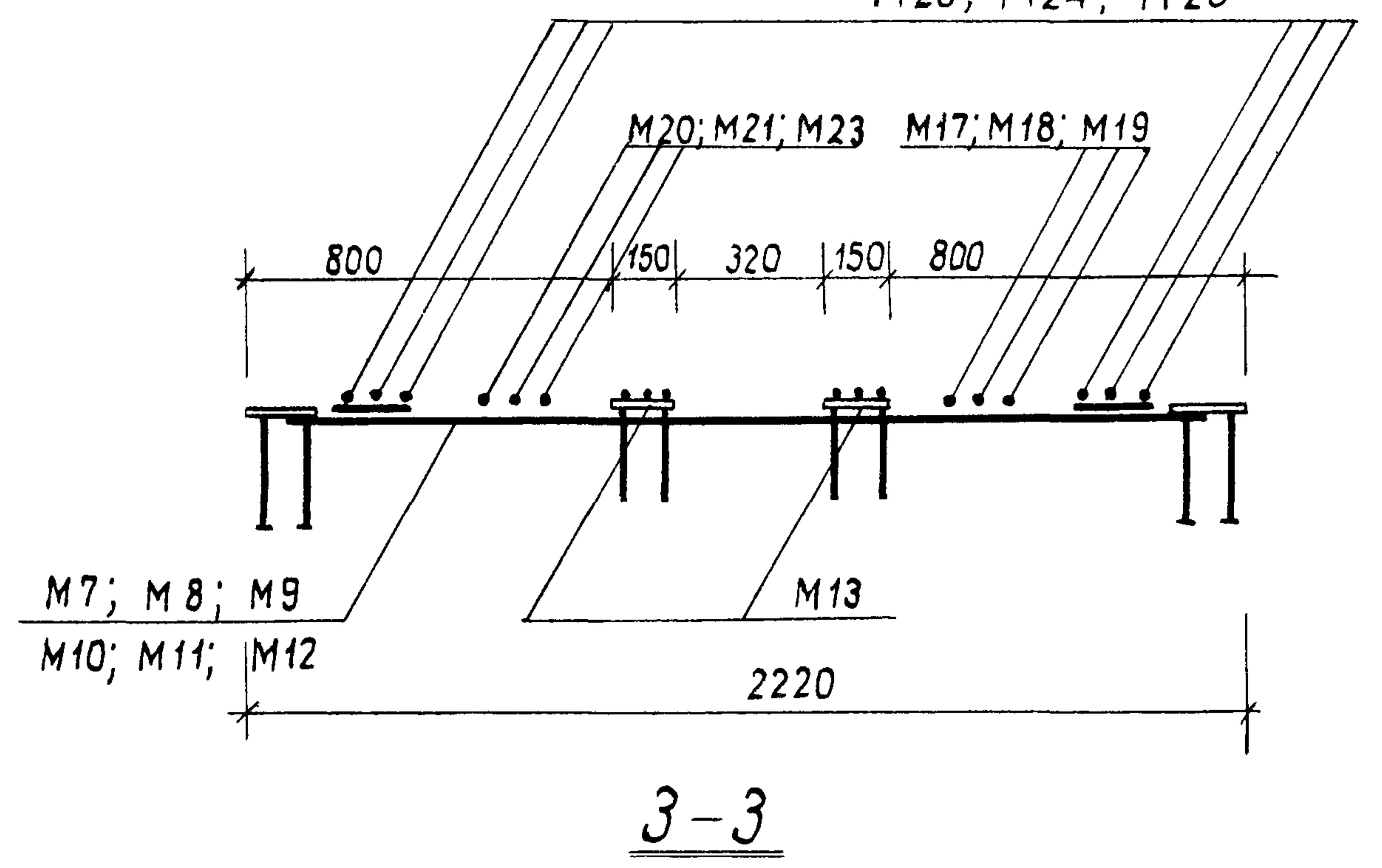
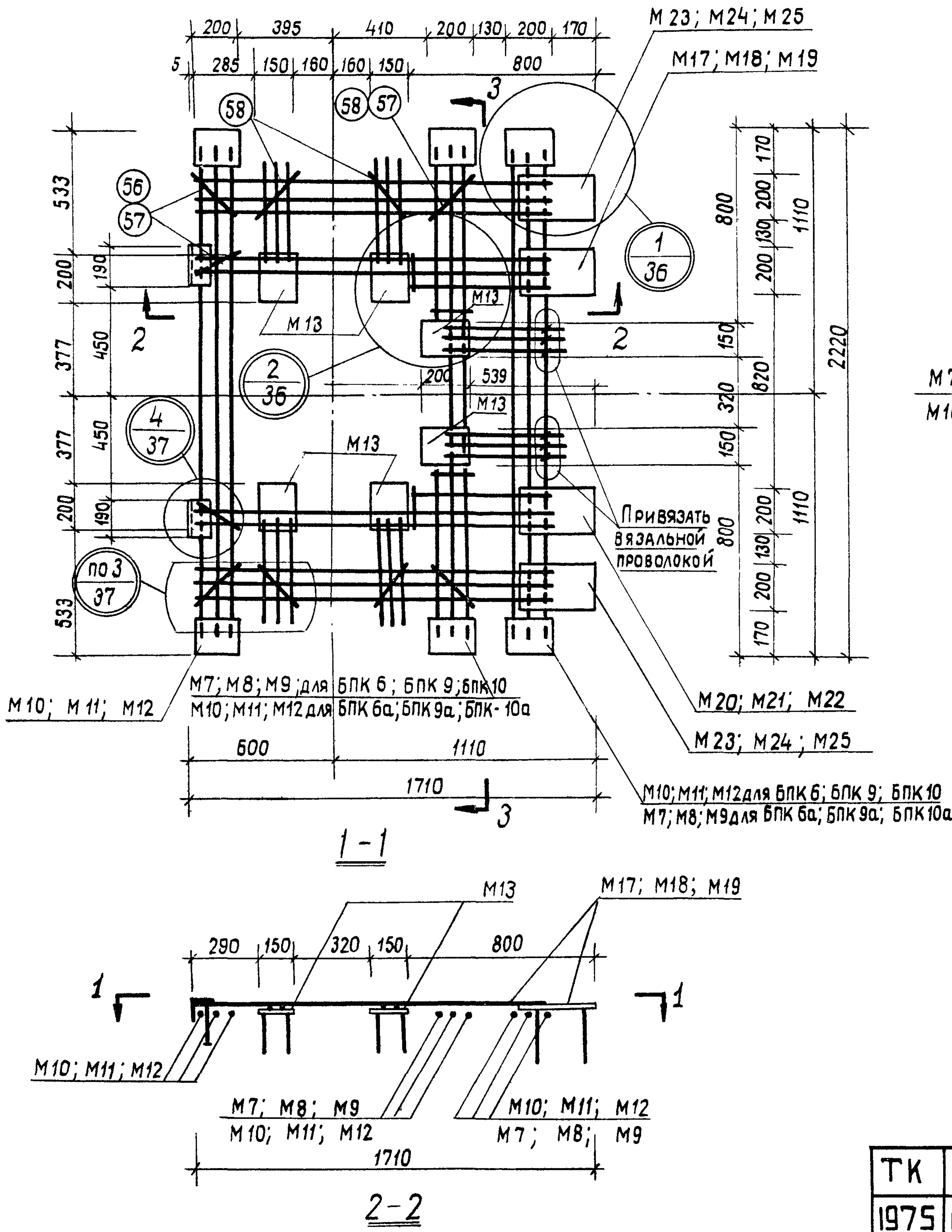
Вырезать
отверстие
только для
БПК 3а

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Блоки пространственных каркасов БПК 3; БПК 3а РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБИРАТЬ В КОНДУКТОРЕ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТ 63.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 27.

СТ. ИНЖ. *Калинина*
КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	Капители	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ. БПК 3, БПК 3а	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 32

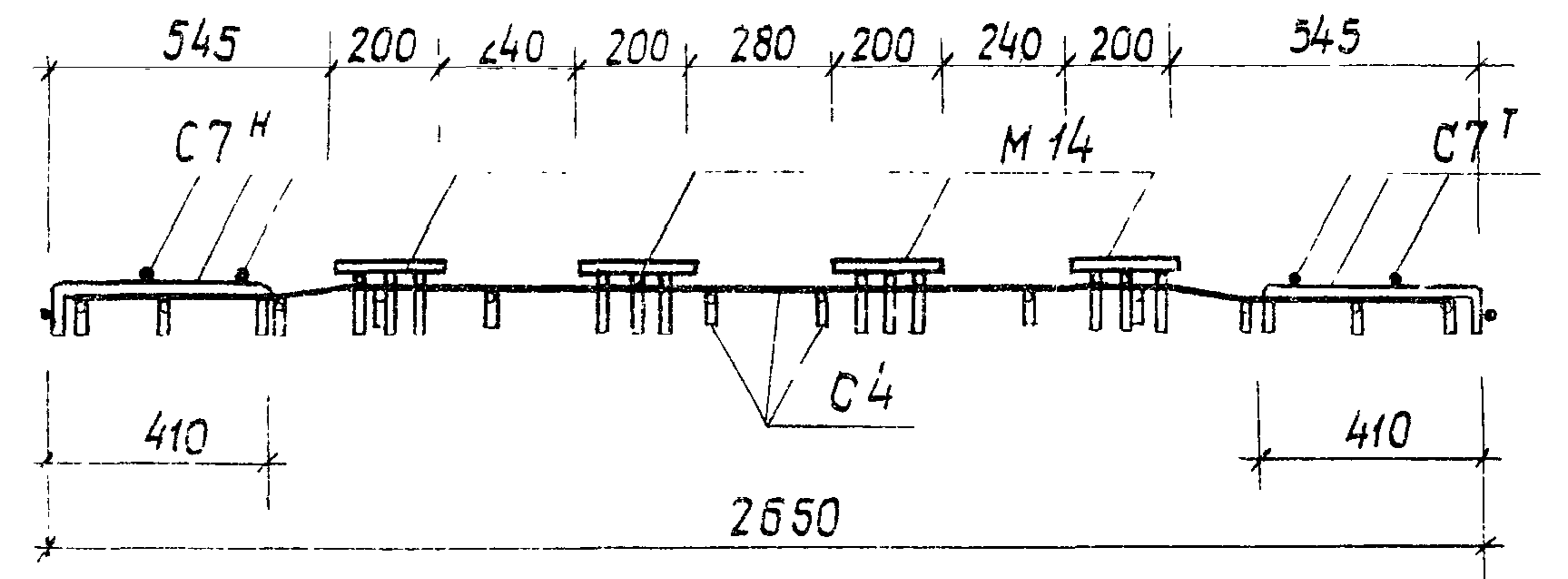
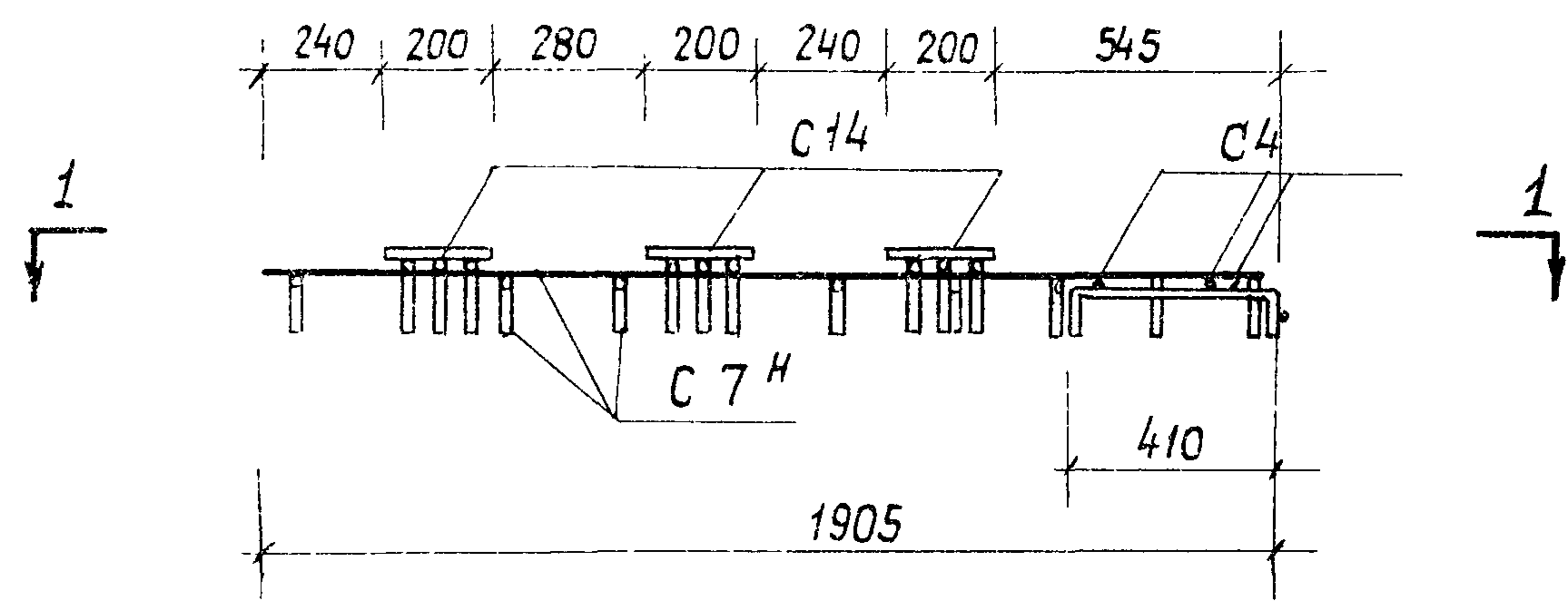
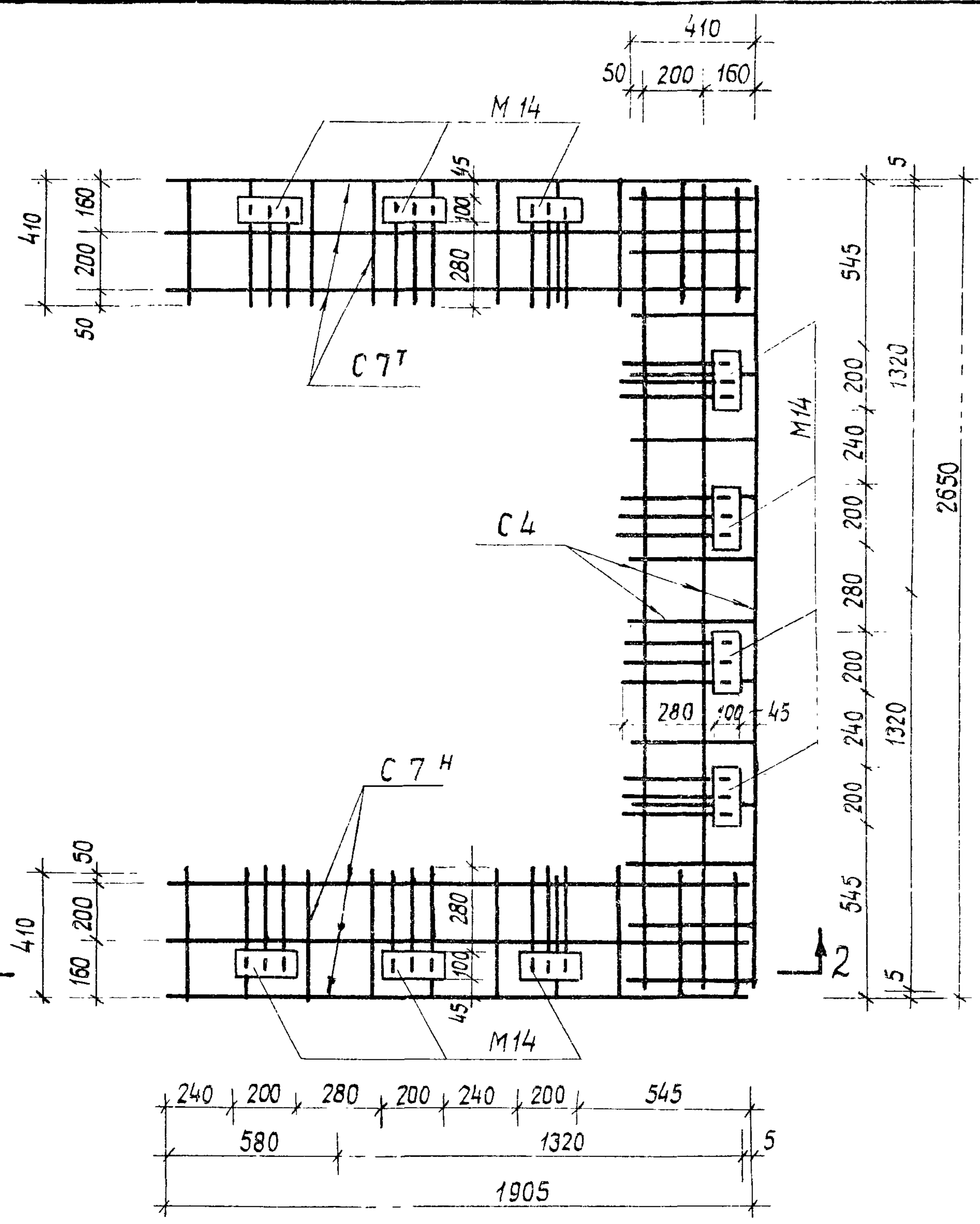


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Блоки пространственных каркасов БПК 6; БПК 6а; БПК 9; БПК 9а; БПК 10; БПК 10а РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБИРАТЬ В КОНДУКТОРЕ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТЫ 64, 65.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 28

САМ. Л. ИНЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК 6; БПК 9; БПК 10; БПК 6а; БПК 9а; БПК 10а	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 33

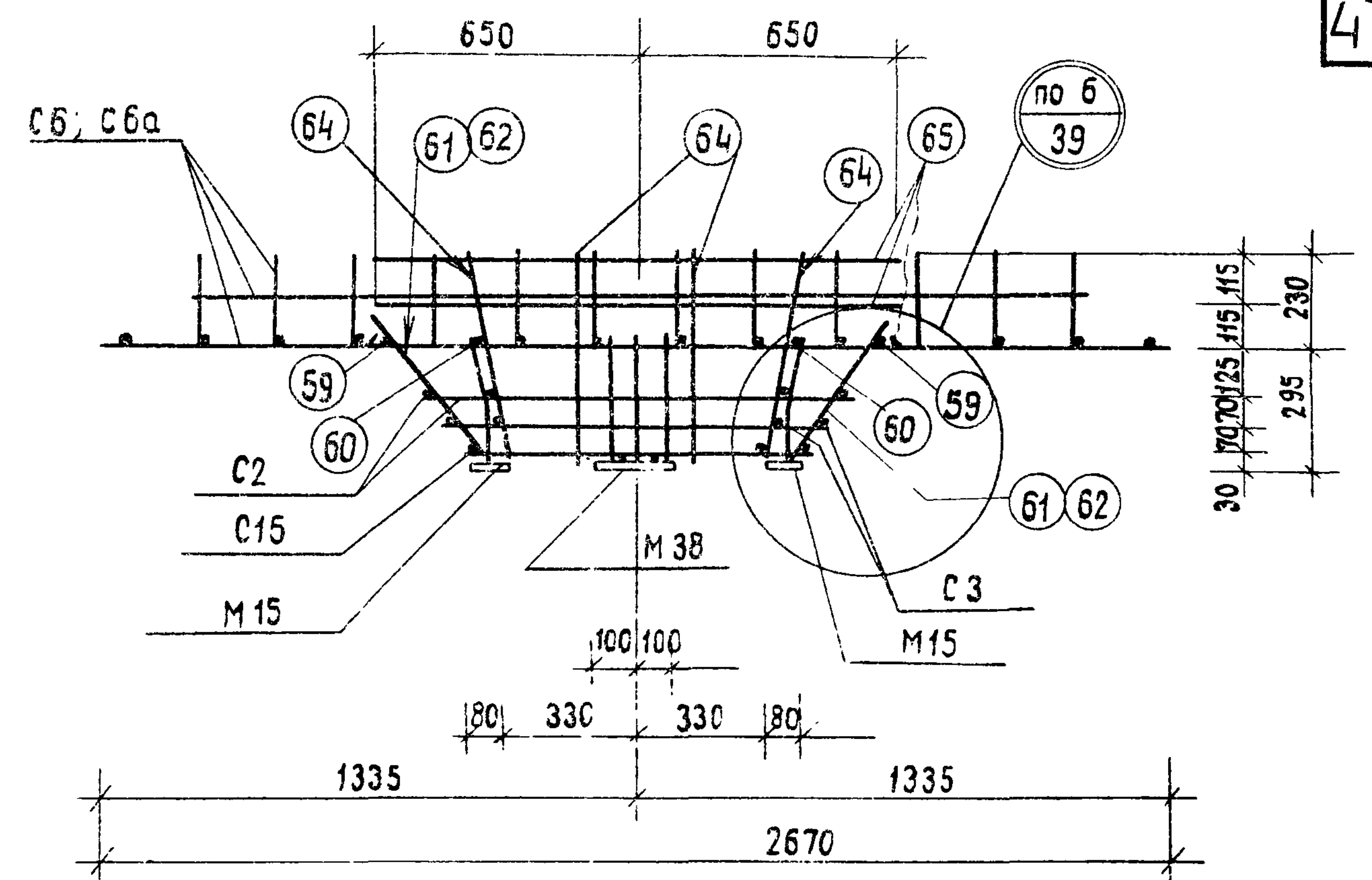
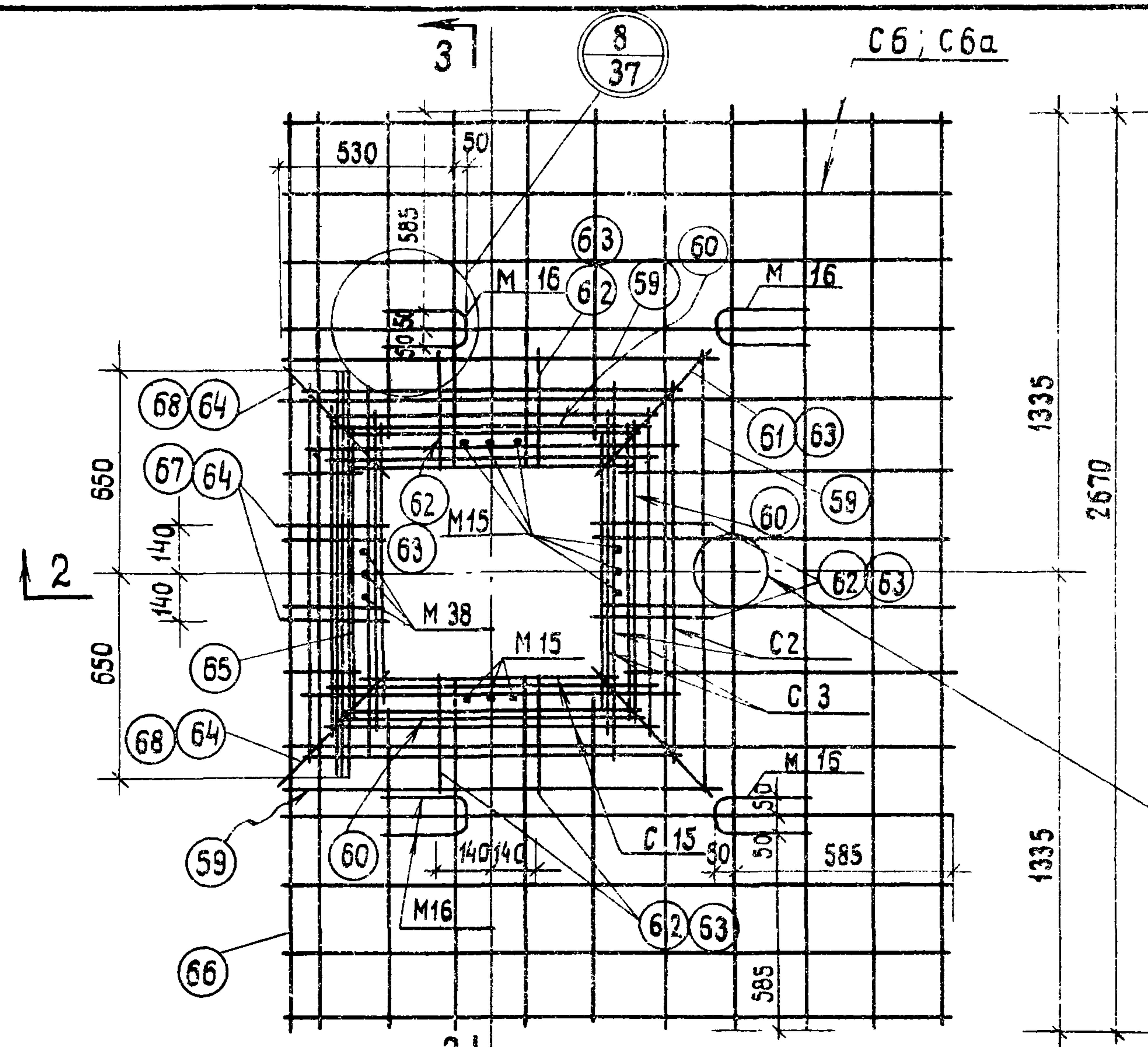


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Блоки пространственного каркаса БПК 7 РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБИРАТЬ В КОНДУКТОРЕ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТ 64.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 28.
4. ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ БЛОКА БПК 7 ОБЕСПЕЧИТЬ НЕИЗМЕНЯЕМОСТЬ ЕГО ФОРМЫ.

В. И. И. И.	С. С. С. С.	П. П. П. П.	А. А. А. А.
САЧ. ОИД.	ДУНАЕВ	ДУНАЕВ	АКСЕНОВА
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН	ГУТМАН	
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА	КАЛИНИНА	
ДАТА ВЫПУСКА:			

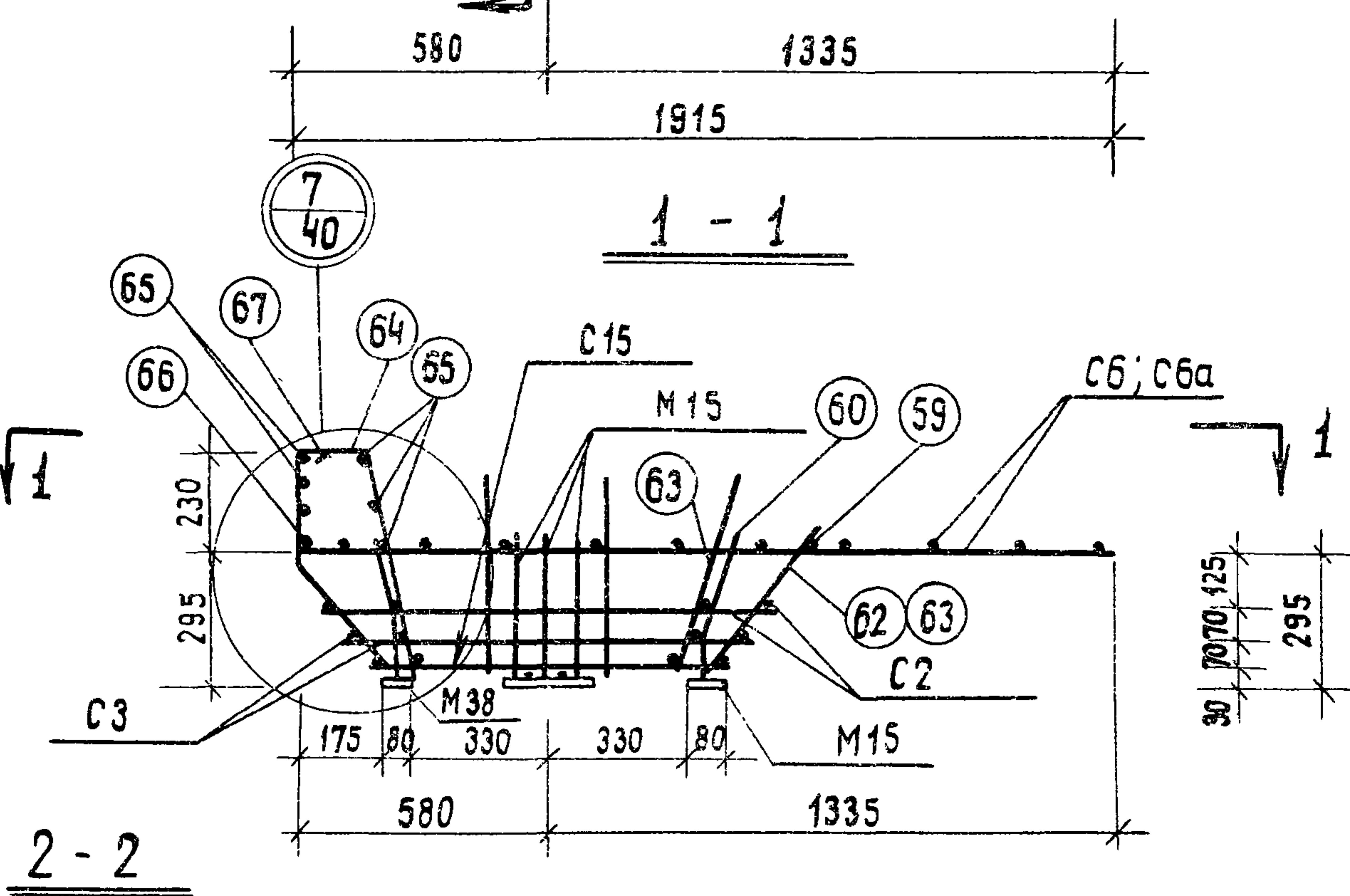
ТК	КАПИТЕЛИ	1. 420-4	
1975	БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА. БПК 7	ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 34



ВЫРЕЗАТЬ
ОТВЕРСТИЕ
ТОЛЬКО ДЛЯ
С 6а

ПРИМЕЧАНИЯ

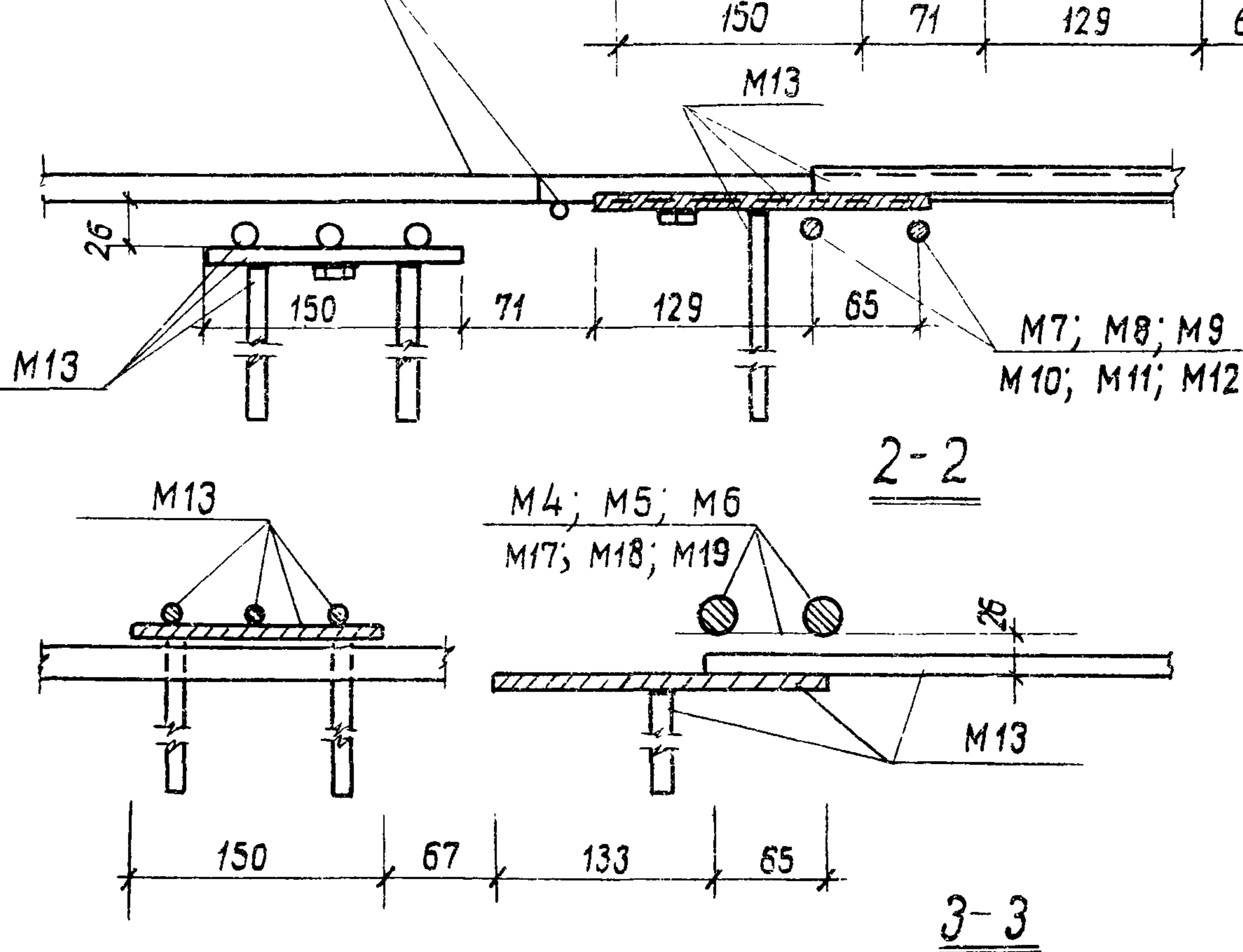
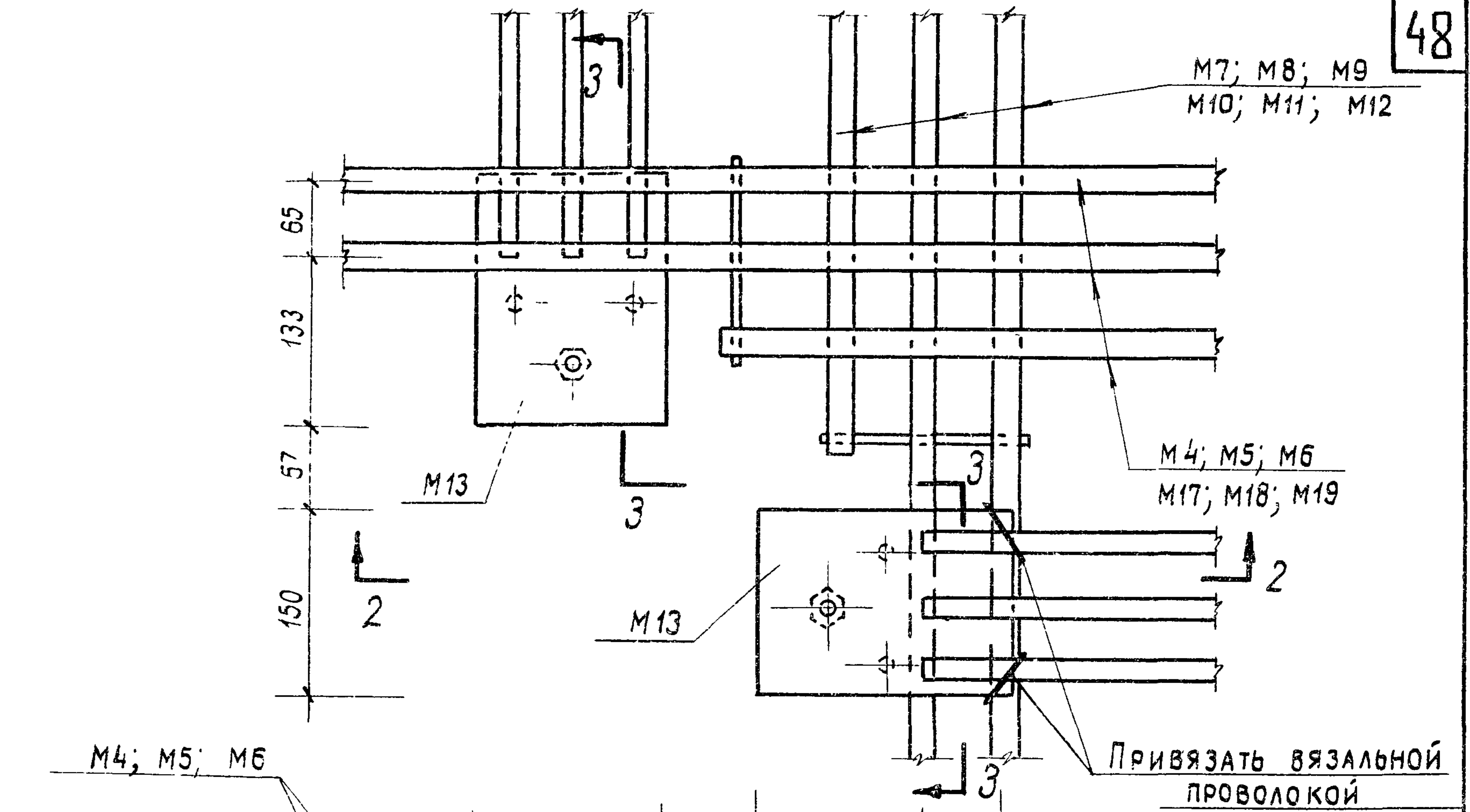
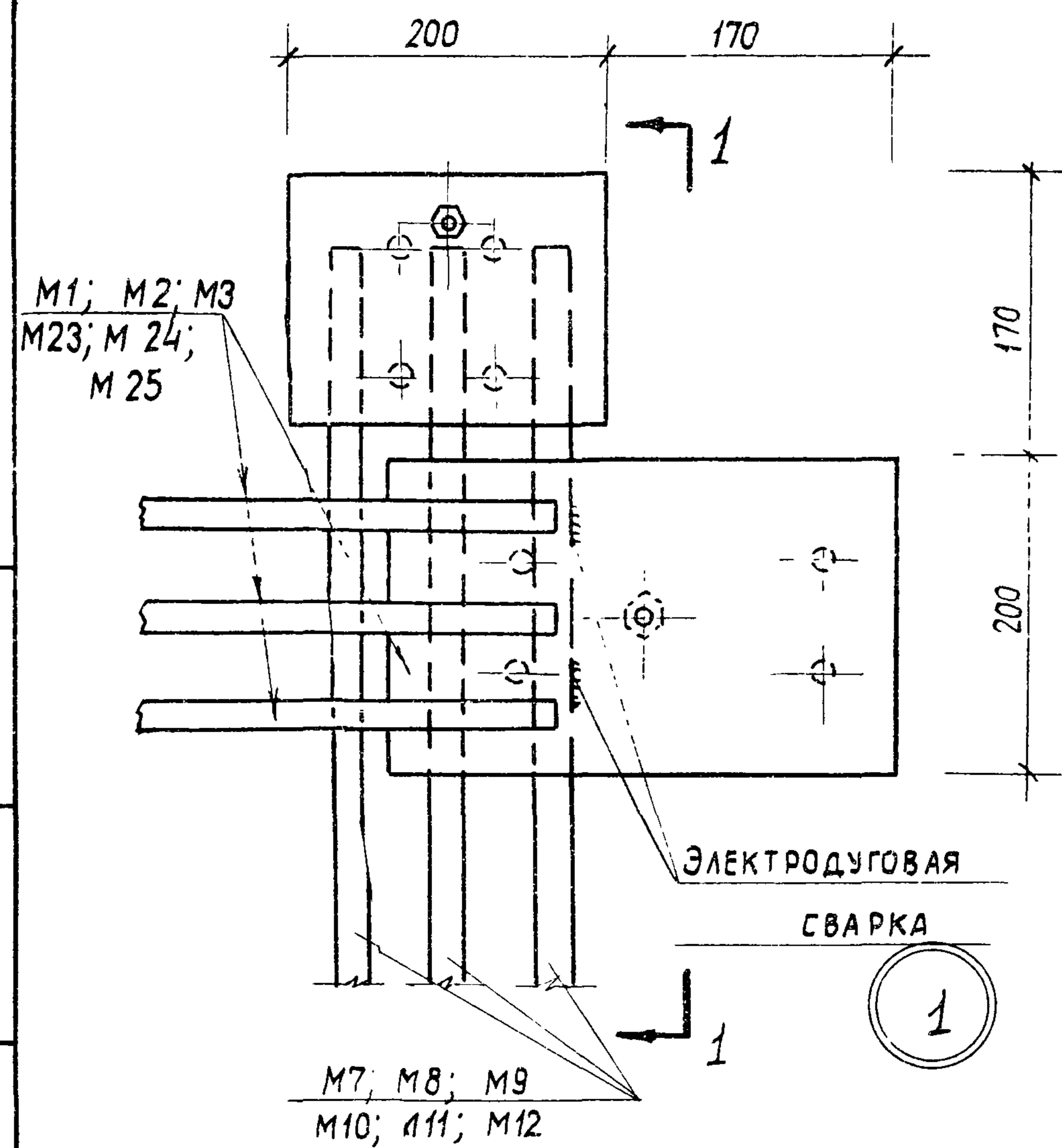
1. БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК 8; БПК 8а РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБИРАТЬ В КОНДУКТОРЕ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СМ. ЛИСТ 64.
3. СХЕМА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СХЕМА СБОРКИ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ СМ. ЛИСТЫ 26, 28



2-2

НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:	

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ БПК 8; БПК 8а	Выпуск 3/75 Лист 35

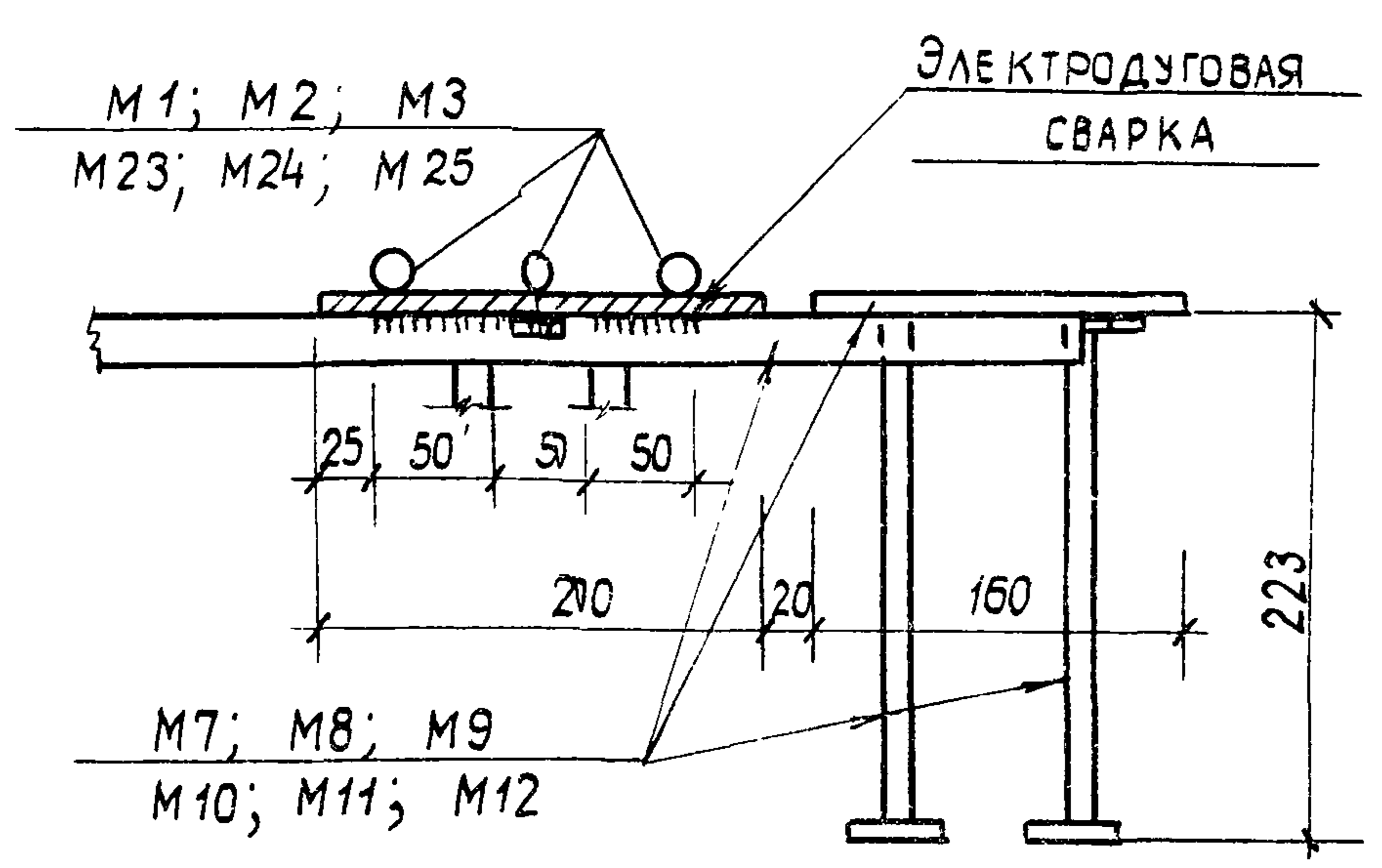


2

ПРИМЕЧАНИЕ

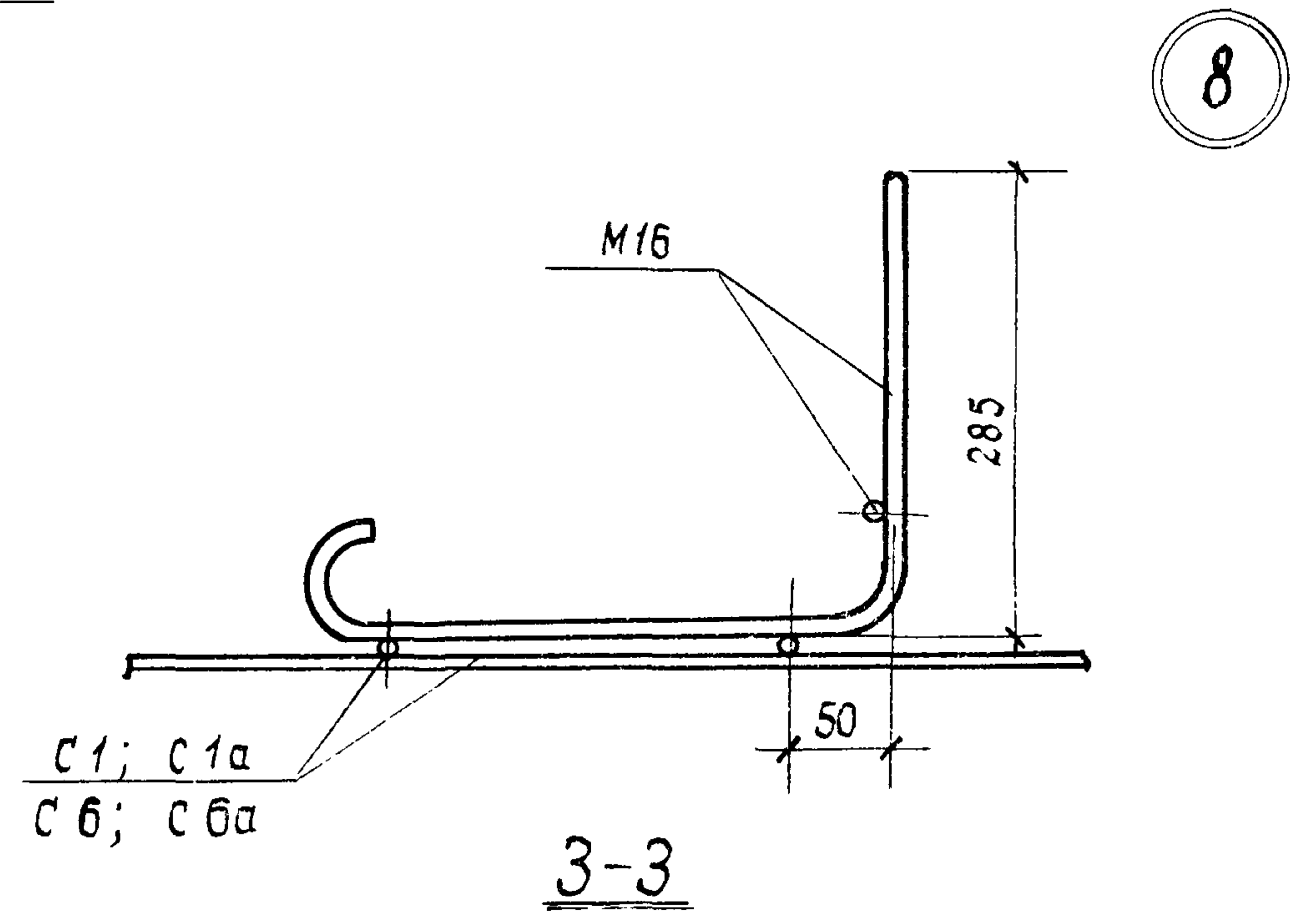
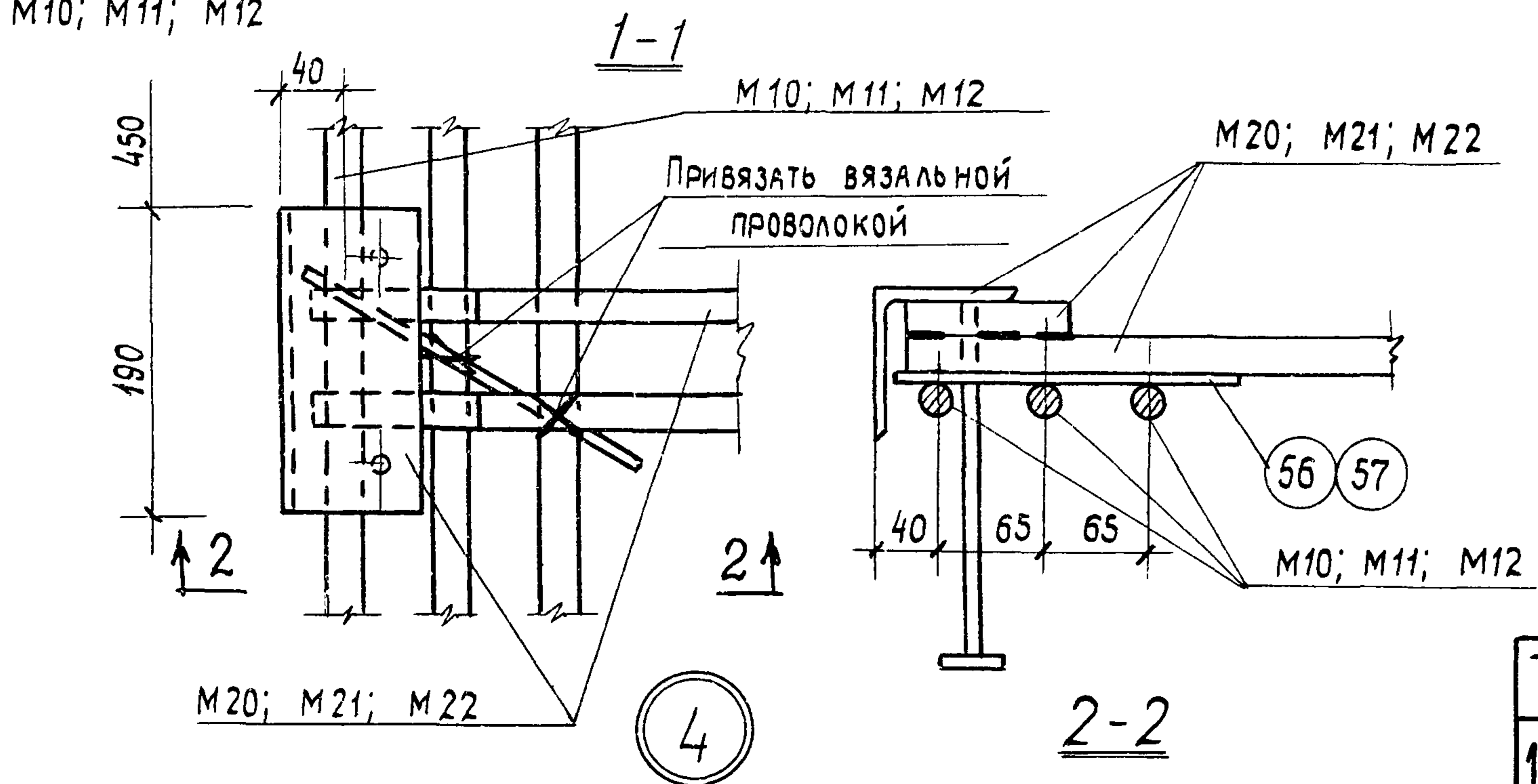
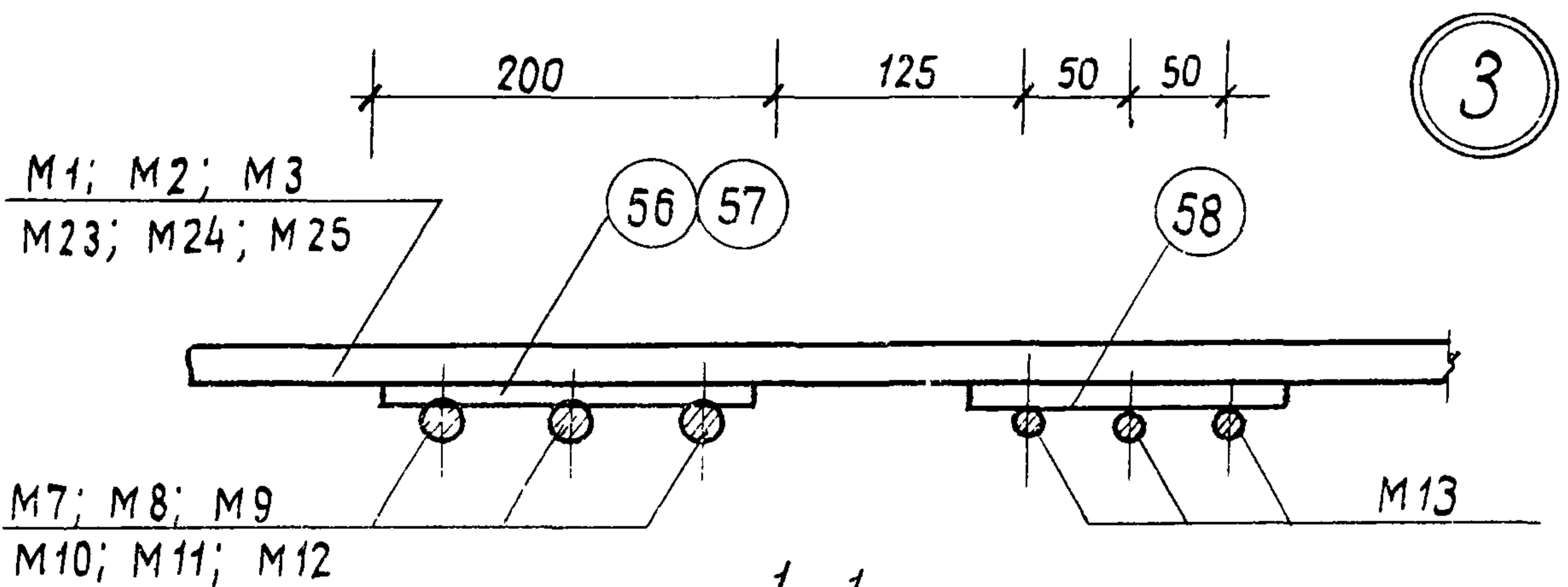
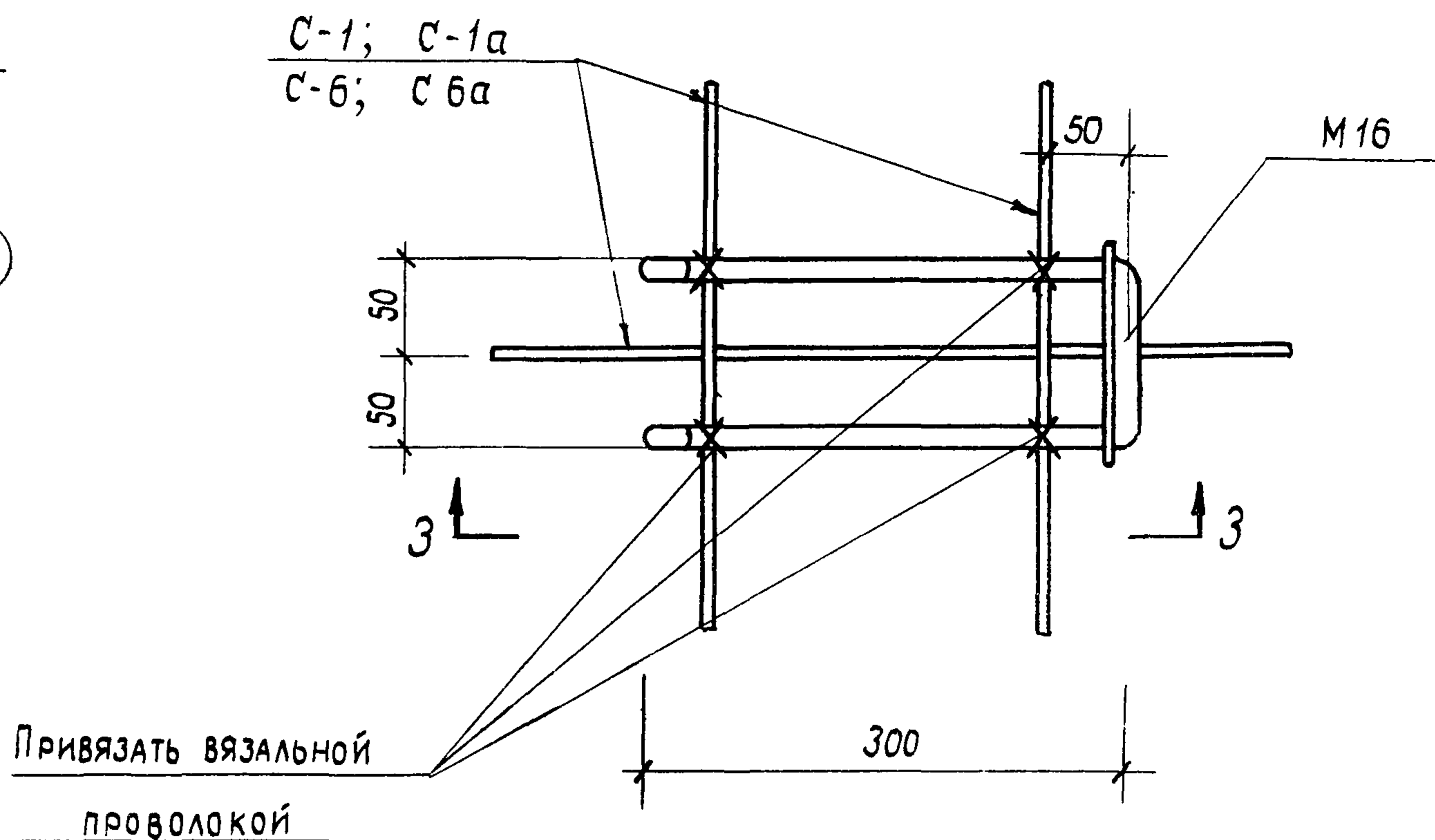
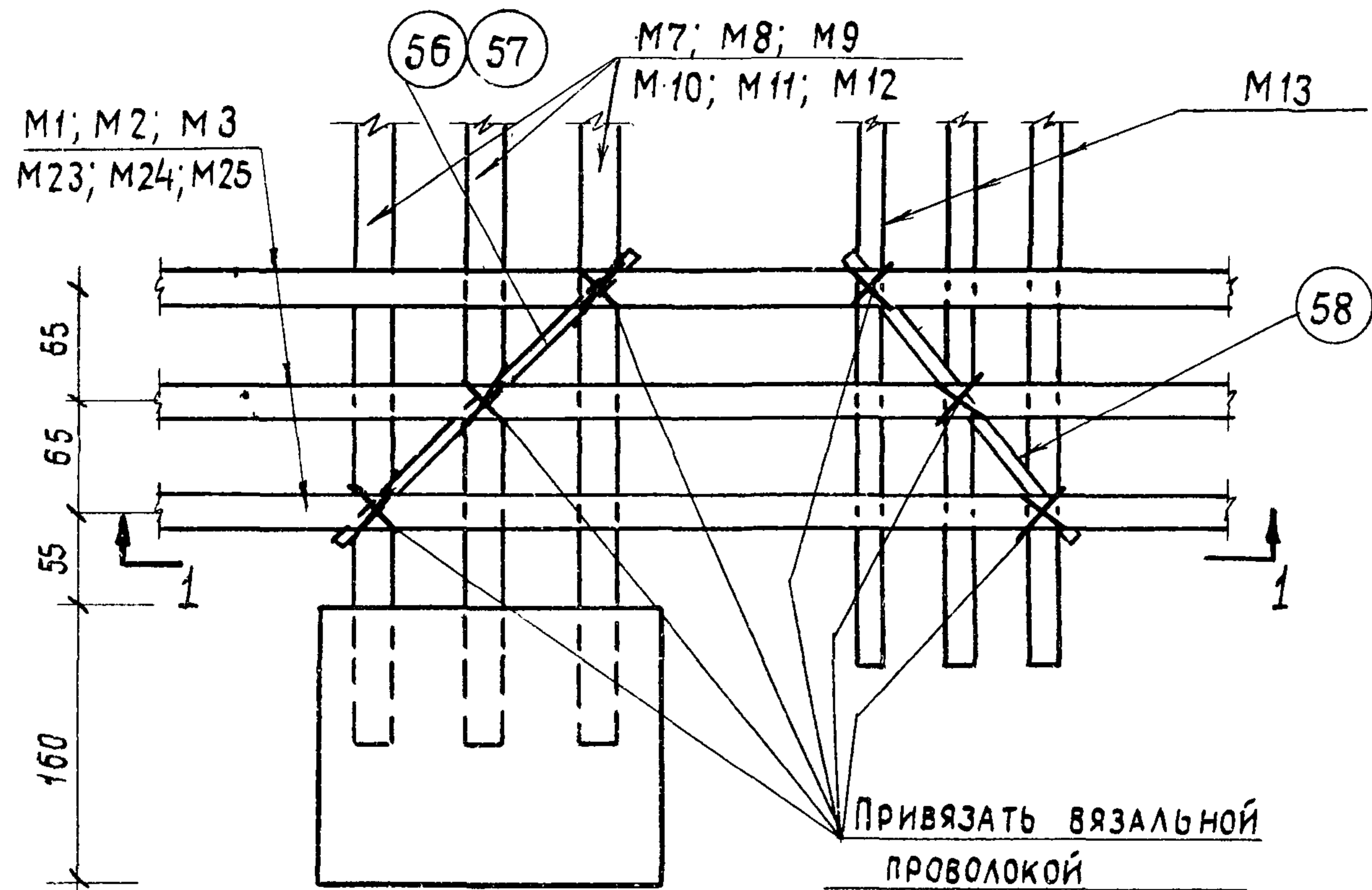
1. Маркировка узлов дана на листах 30 и 33
2. Высота особоноговоренных сварных швов 6 мм.

И.К.Оле
КАЛИНИНА
СТА. ИНЖ.
ДАТА · ВЫПУСКА:



1-1

ТК	Капители	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ. Узлы 1; 2	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 36

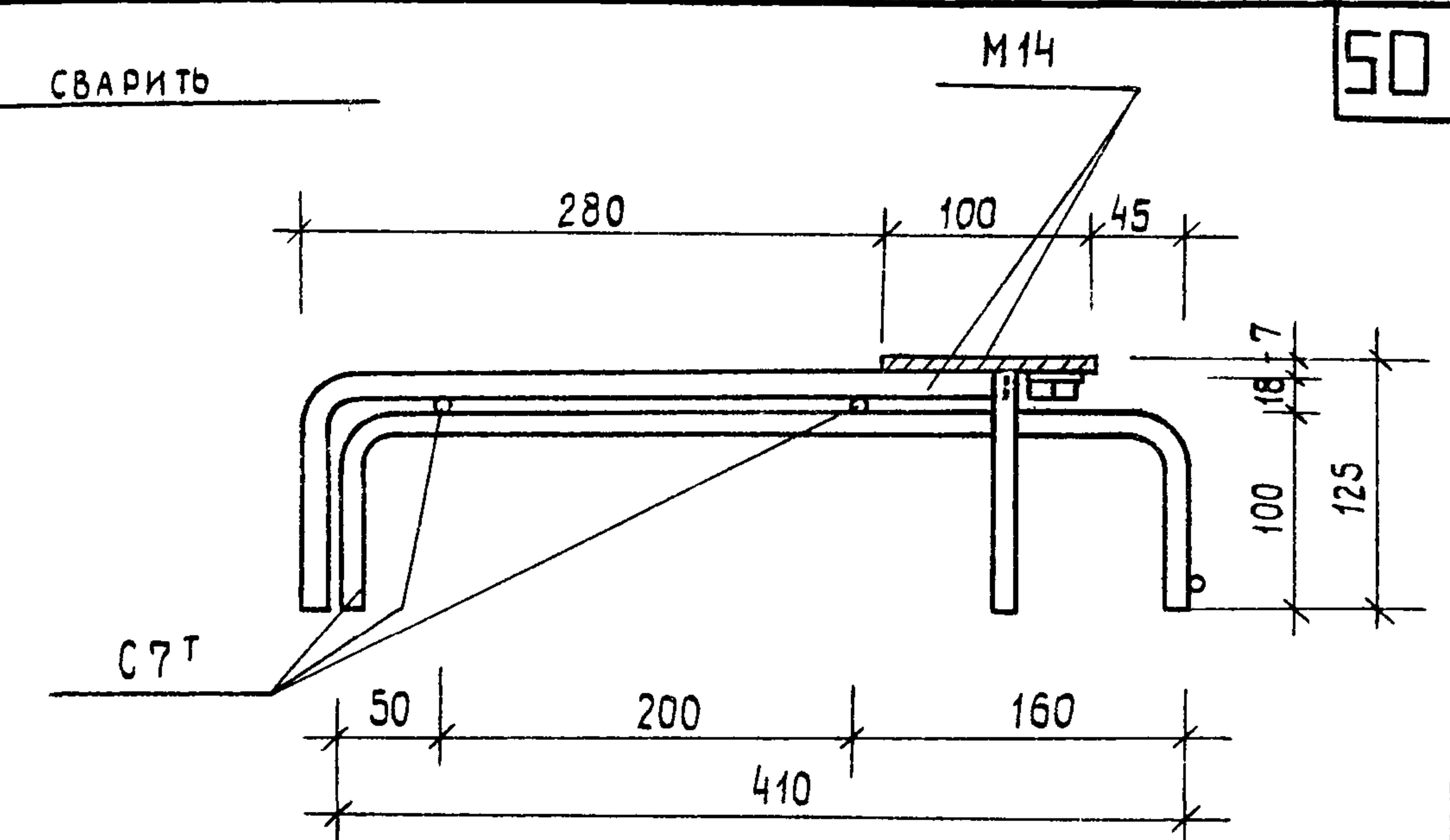
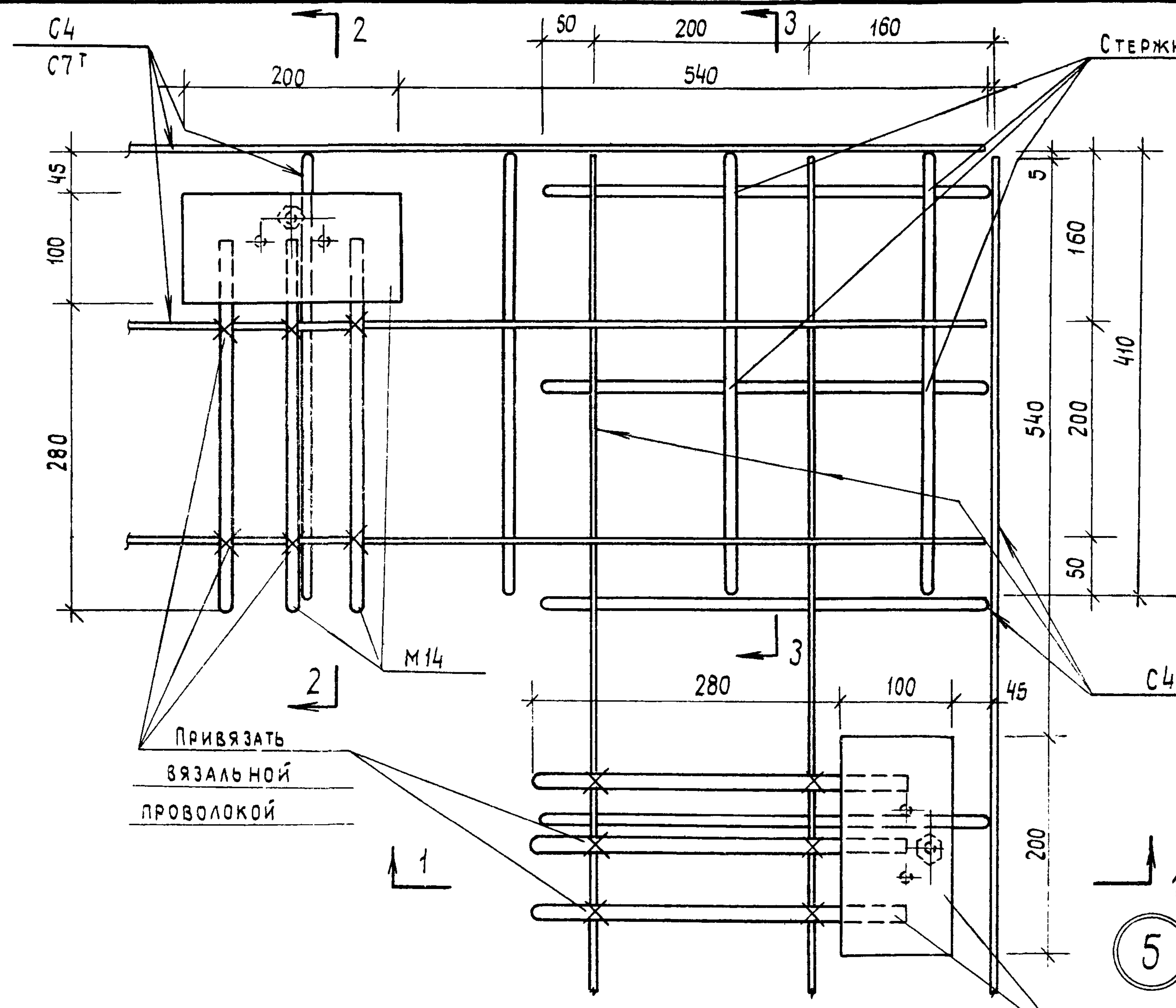


ПРИМЕЧАНИЯ:

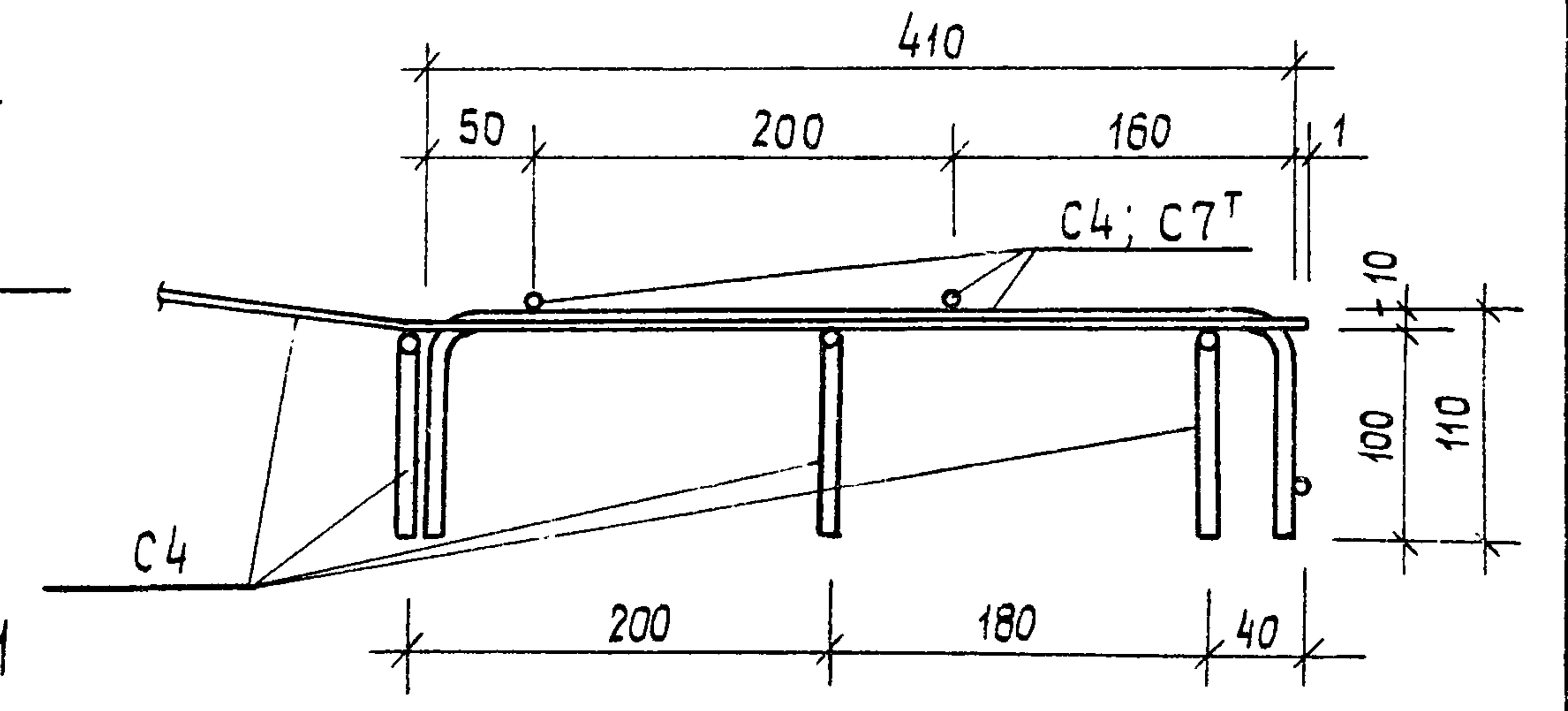
1. МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТОХ 30; 32; 33

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	
РУК. ГРУППЫ	
СТ. ИНЖ.	
ДАТА ВЫПУСКА:	
СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ
ДУНАЕВ	
ГУТМАН	
КАЛИНИНА	

ТК	КАПИТЕЛИ	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ. Узлы 3, 4, 8	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 37



2 - 2



3 - 3

Привязать
вязальной
проволокой

5

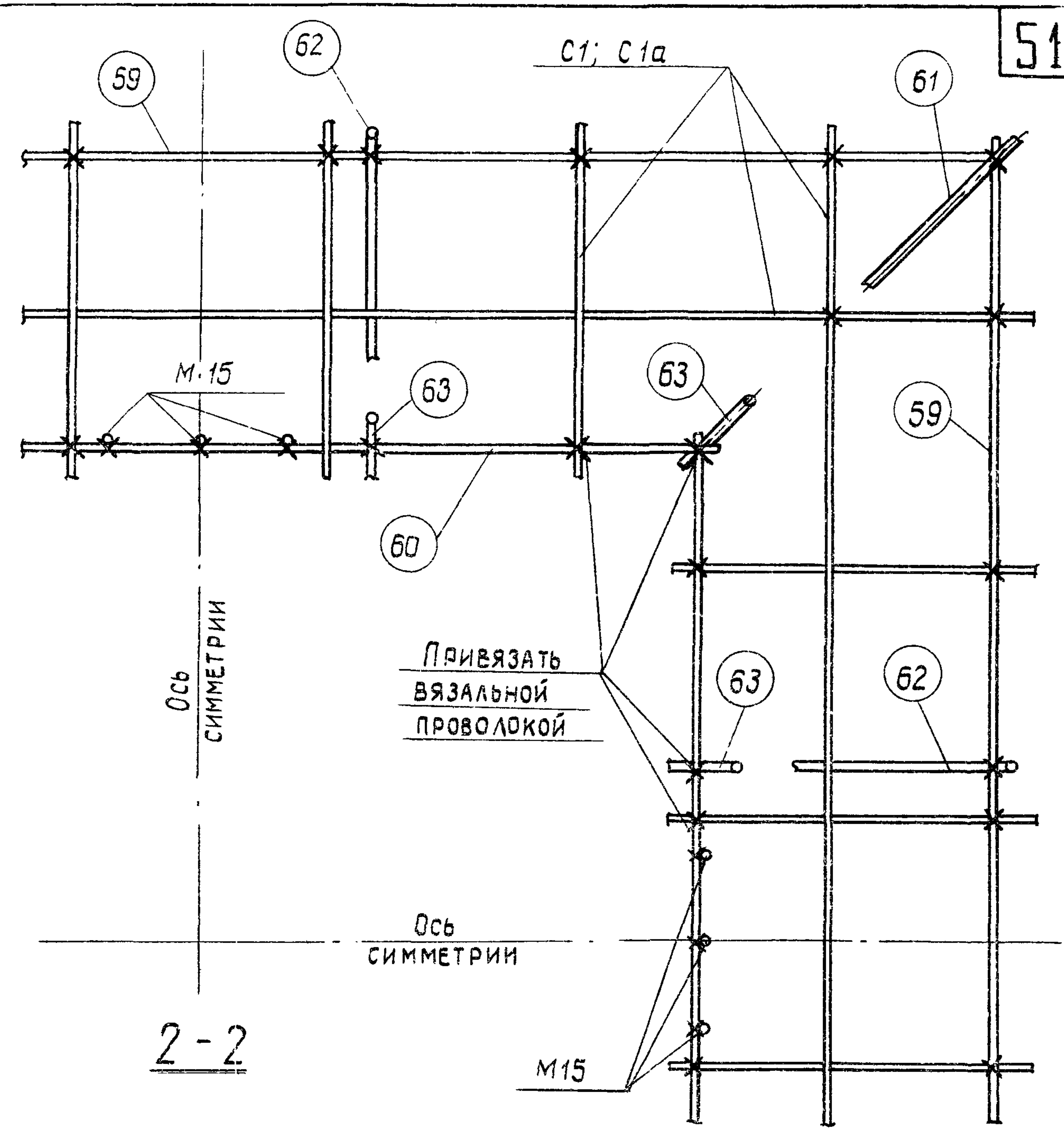
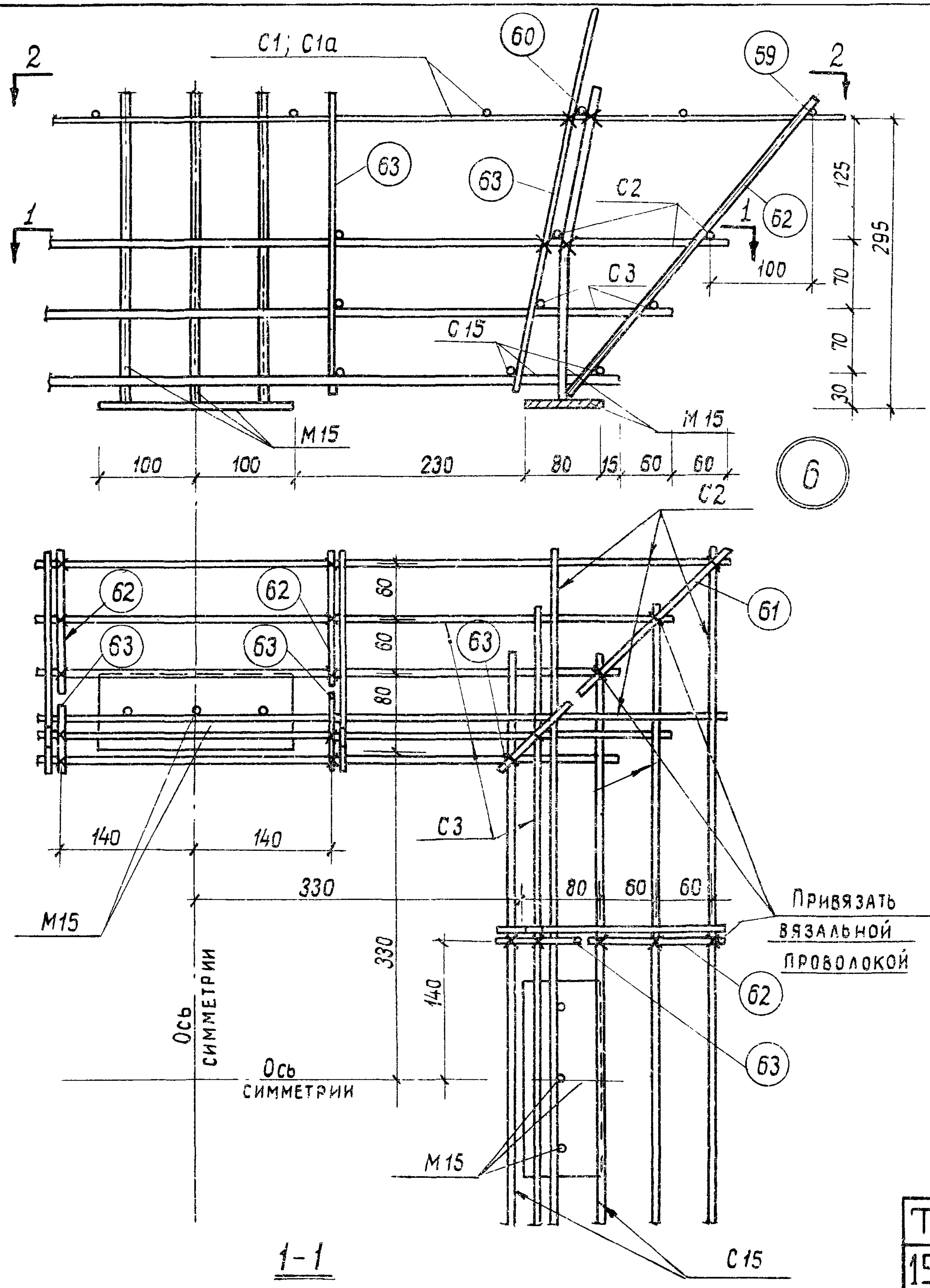
ПРИМЕЧАНИЕ

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ
31 и 34

рук. работы
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

ГУТМАН
КАЛИНИНА

ТК	Капители	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ УЗЛОВ 5	КАРКАСОВ. Выход 3/75 Лист 38



Привязать
вязальной
проволокой

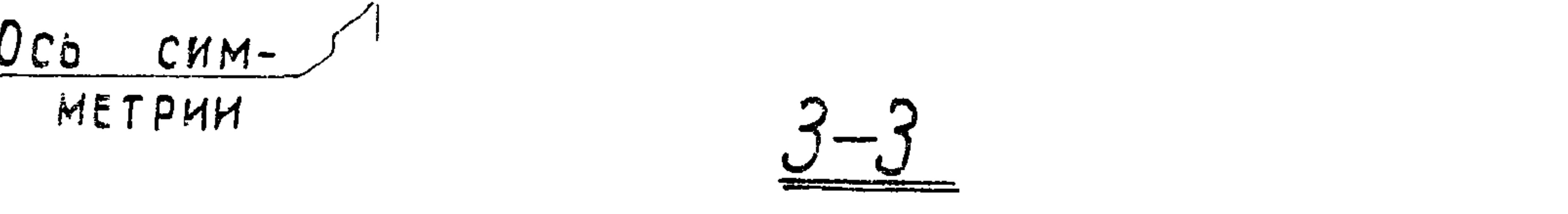
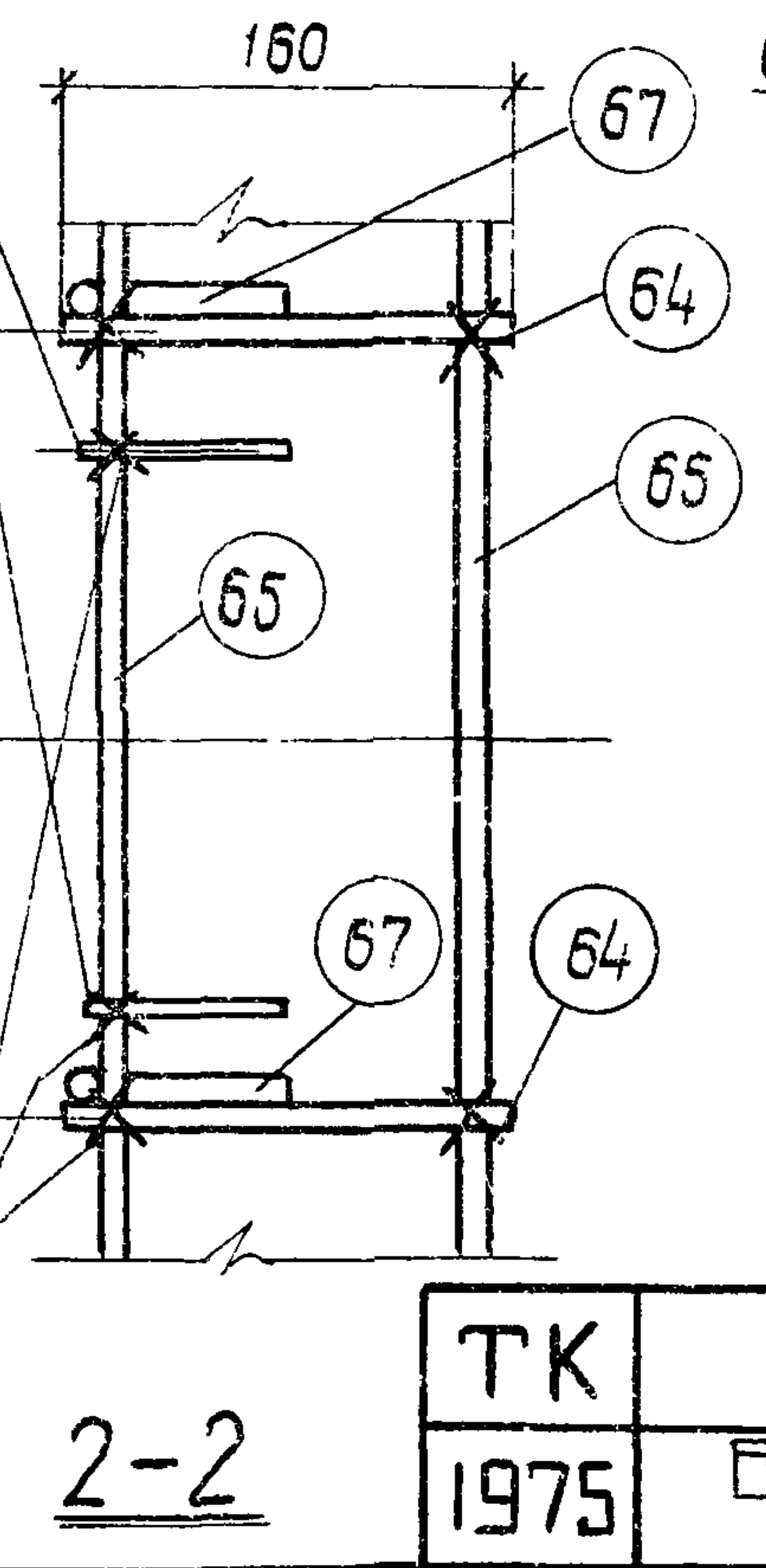
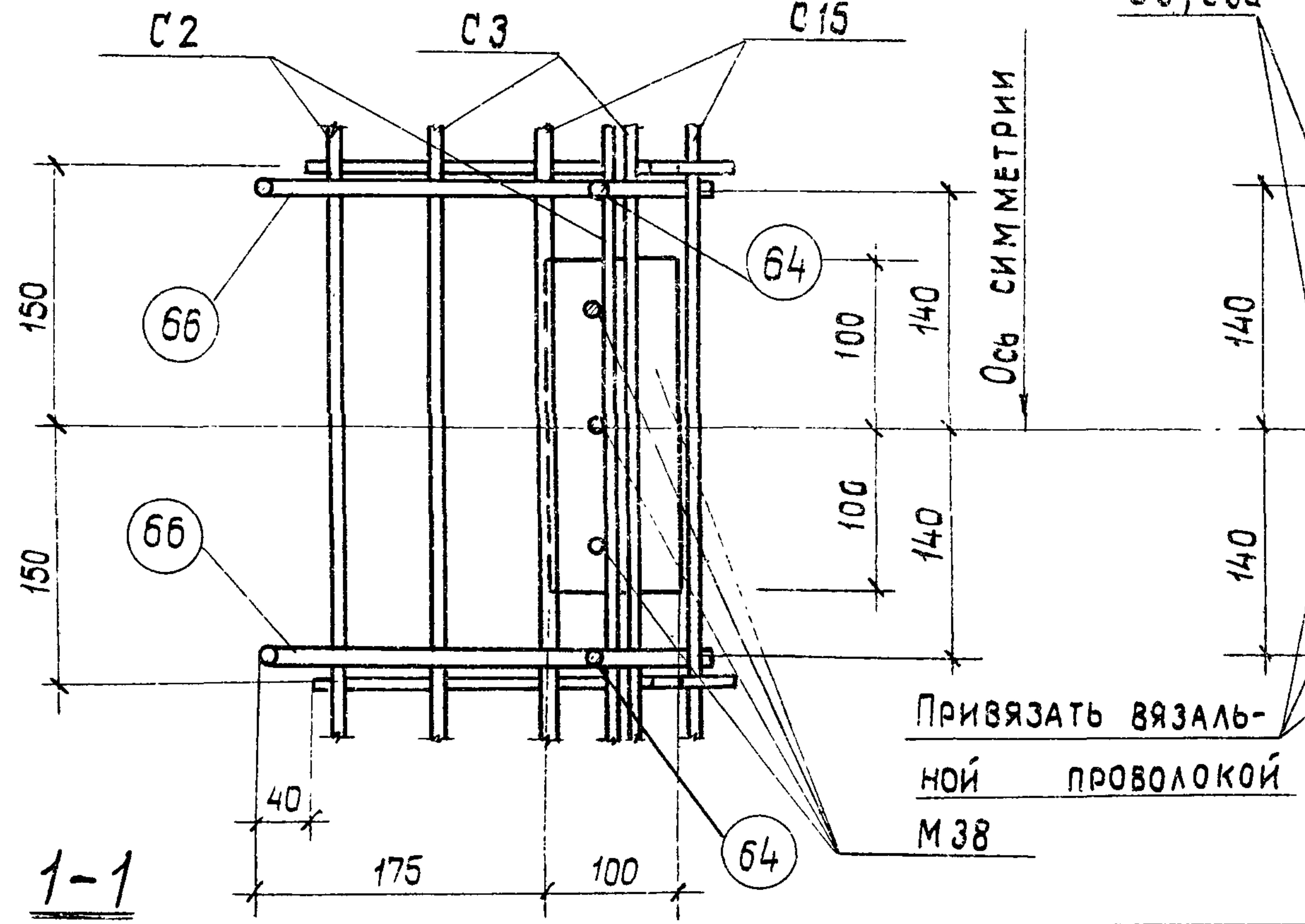
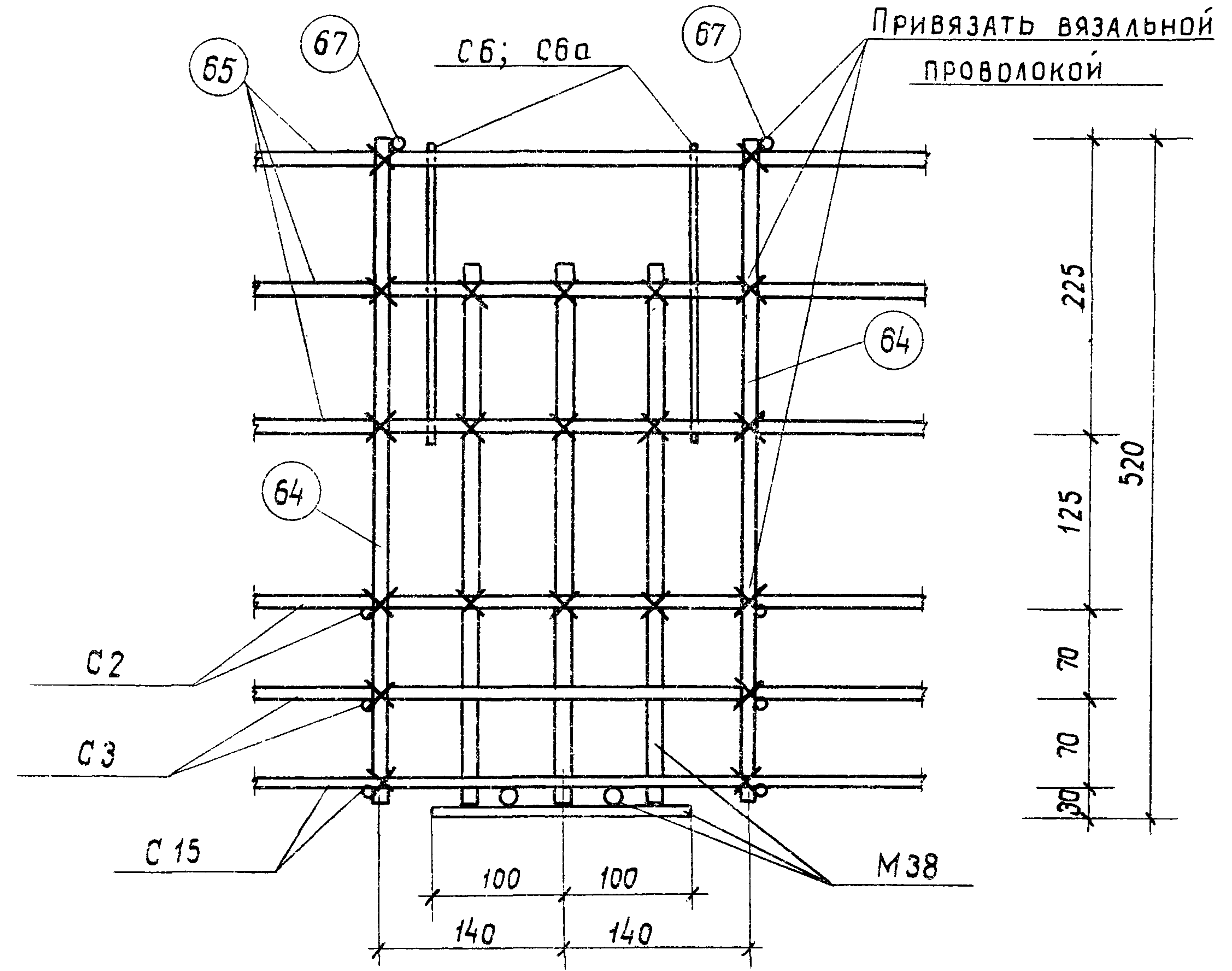
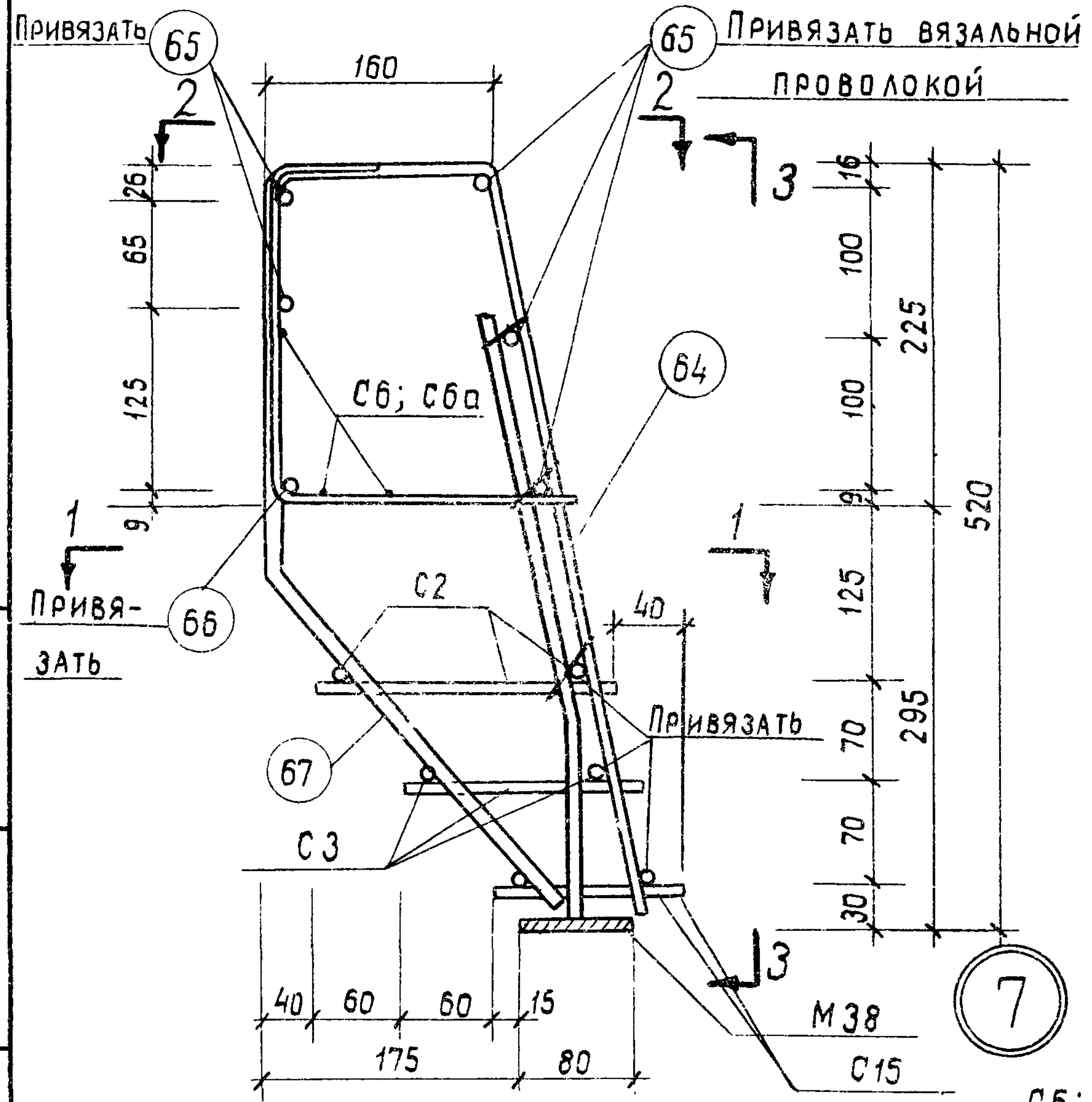
Привязать
вязальной
проволокой

ПРИМЕЧАНИЕ

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 32 И 35

САМ. РА. ИНЖ.	С. АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	АКСЕНОВА
РУК. ГРУППЫ	ДУНАЕВ
СТ. ИНЖ.	ГУТМАН
ДАТА ВЫПУСКА:	КАЛИНИНА

ТК	КАПИТЕЛИ.	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ	ВЫПУСК ЛИСТ
	УЗЕЛ Б	3/75 39



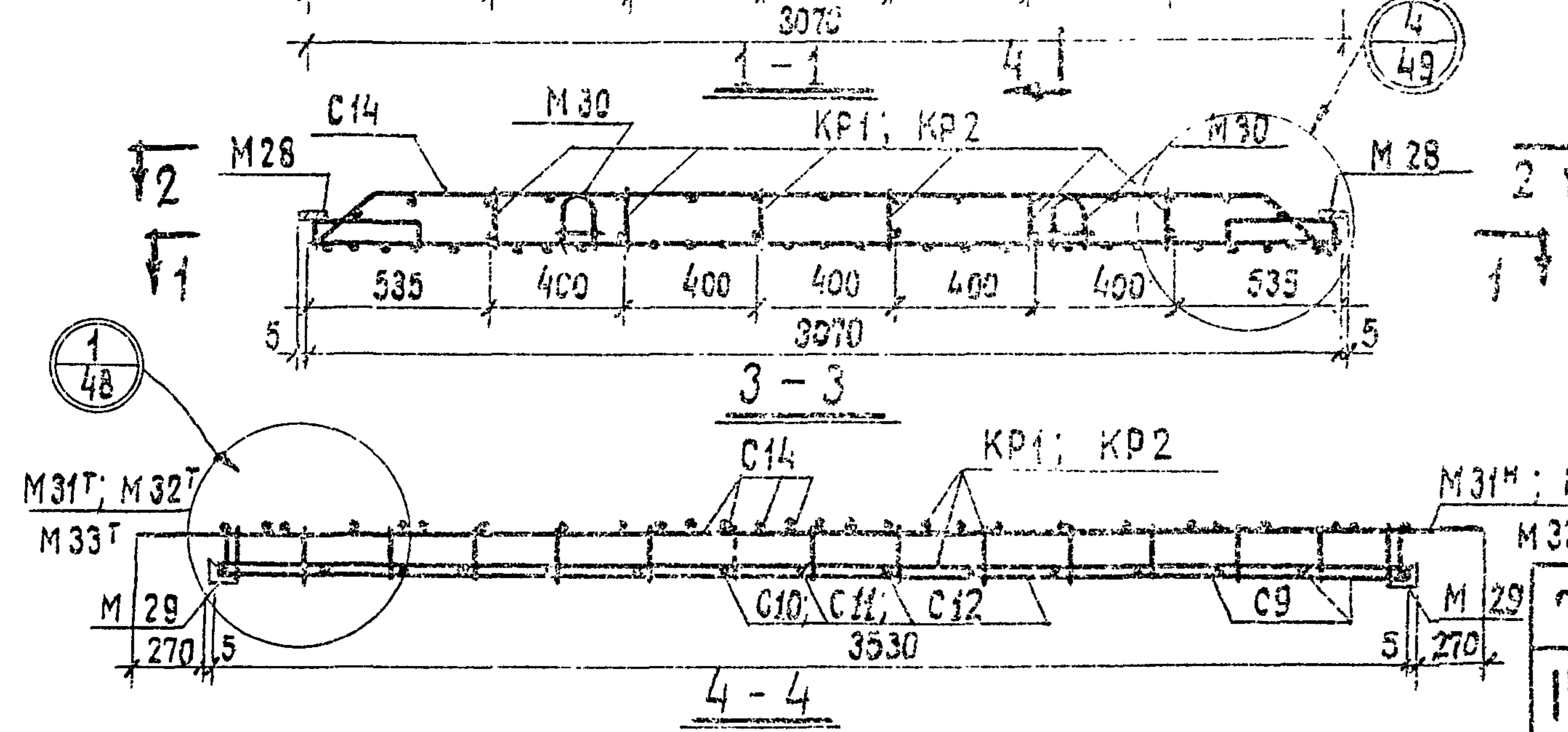
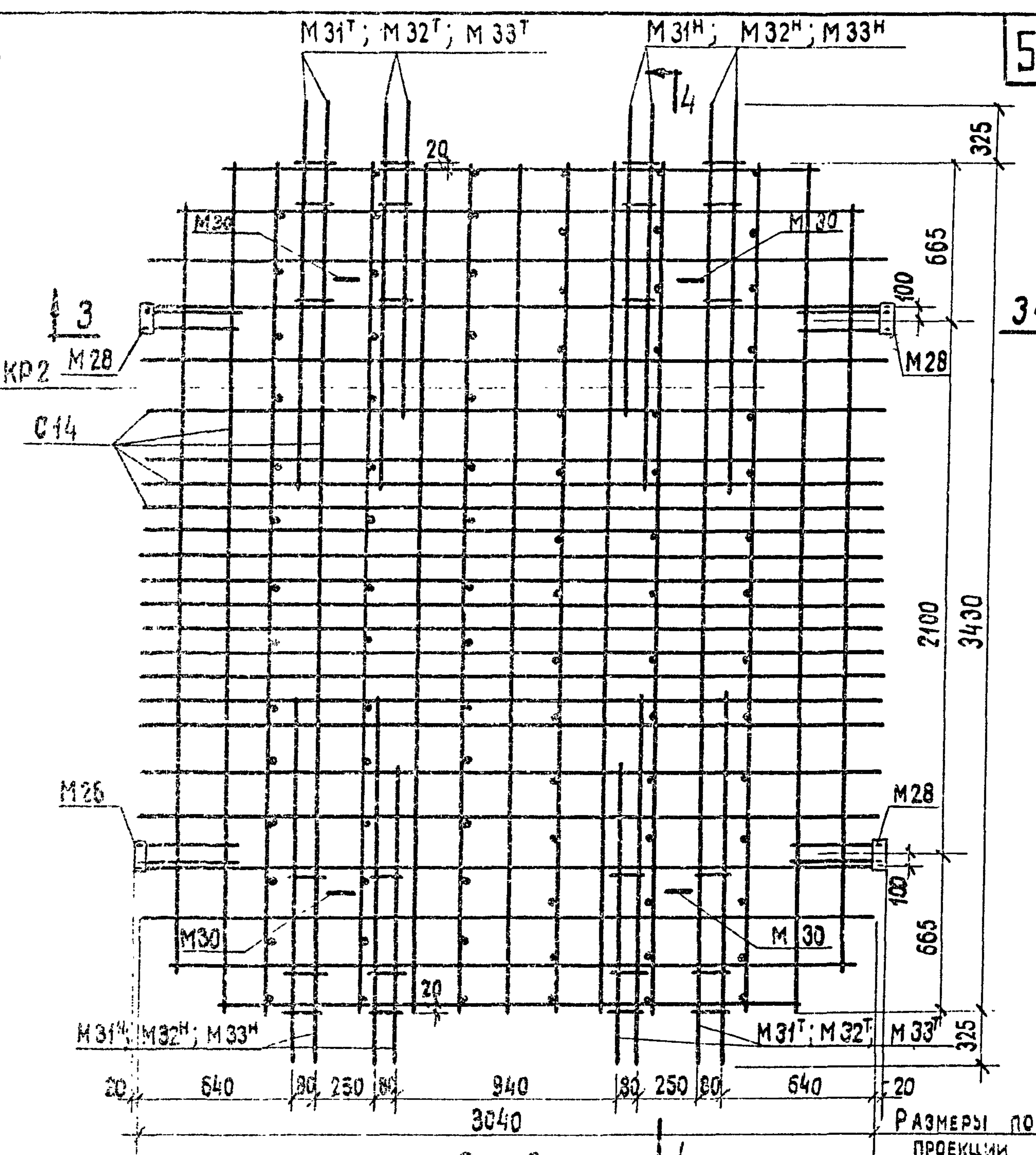
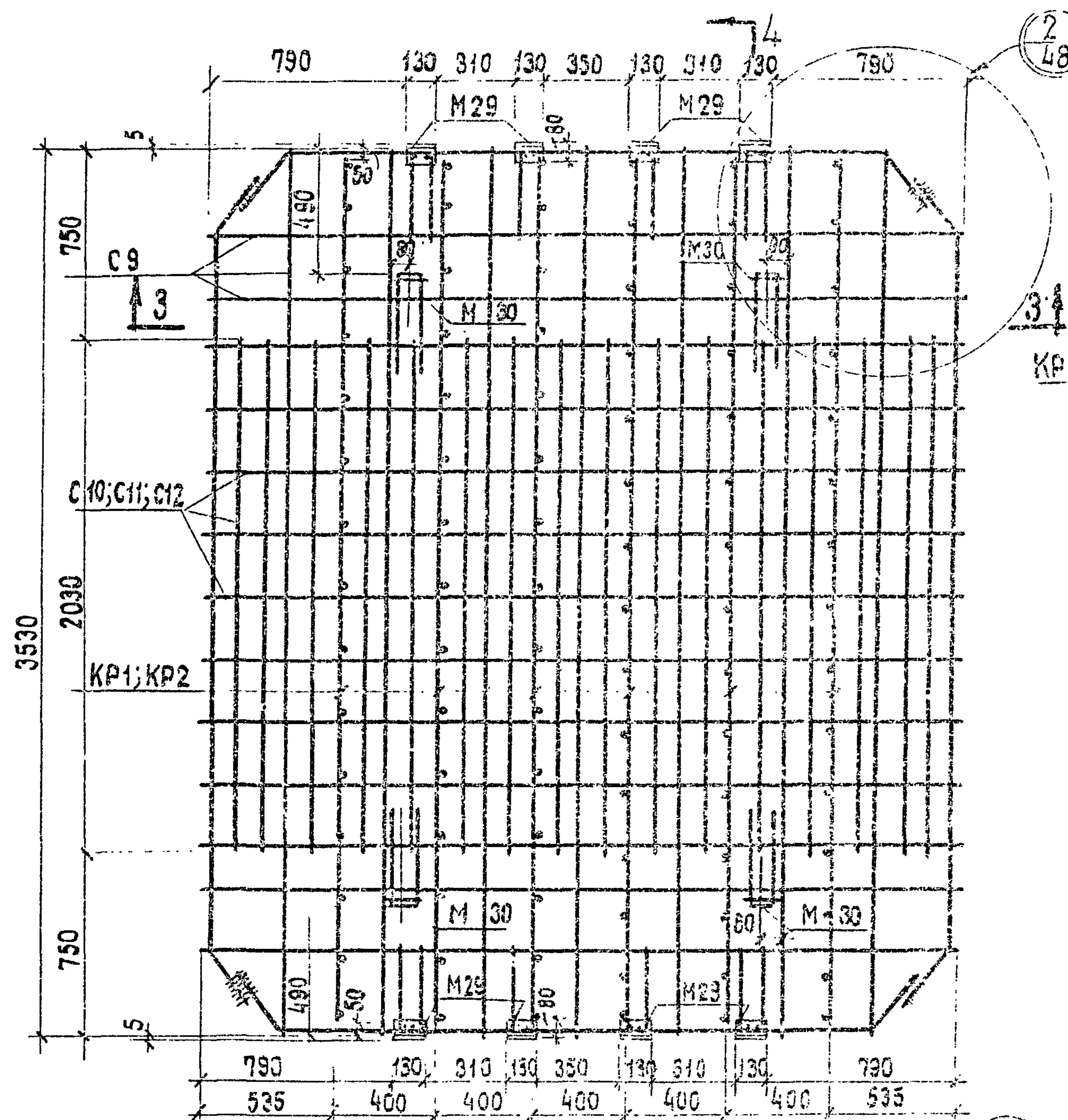
ПРИМЕЧАНИЕ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 35

НАЧ. СТА. К. А. ШУБЕВ
 СУБ. КОН. ДИ. Г. А. ИСТМАН
 СТ. ИНЖ. К. С. КАЛИНИНА

ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	Капители	1.420-4
1975	БЛОКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ.	Выпуск 3/75
	Узел 7	Лист 40

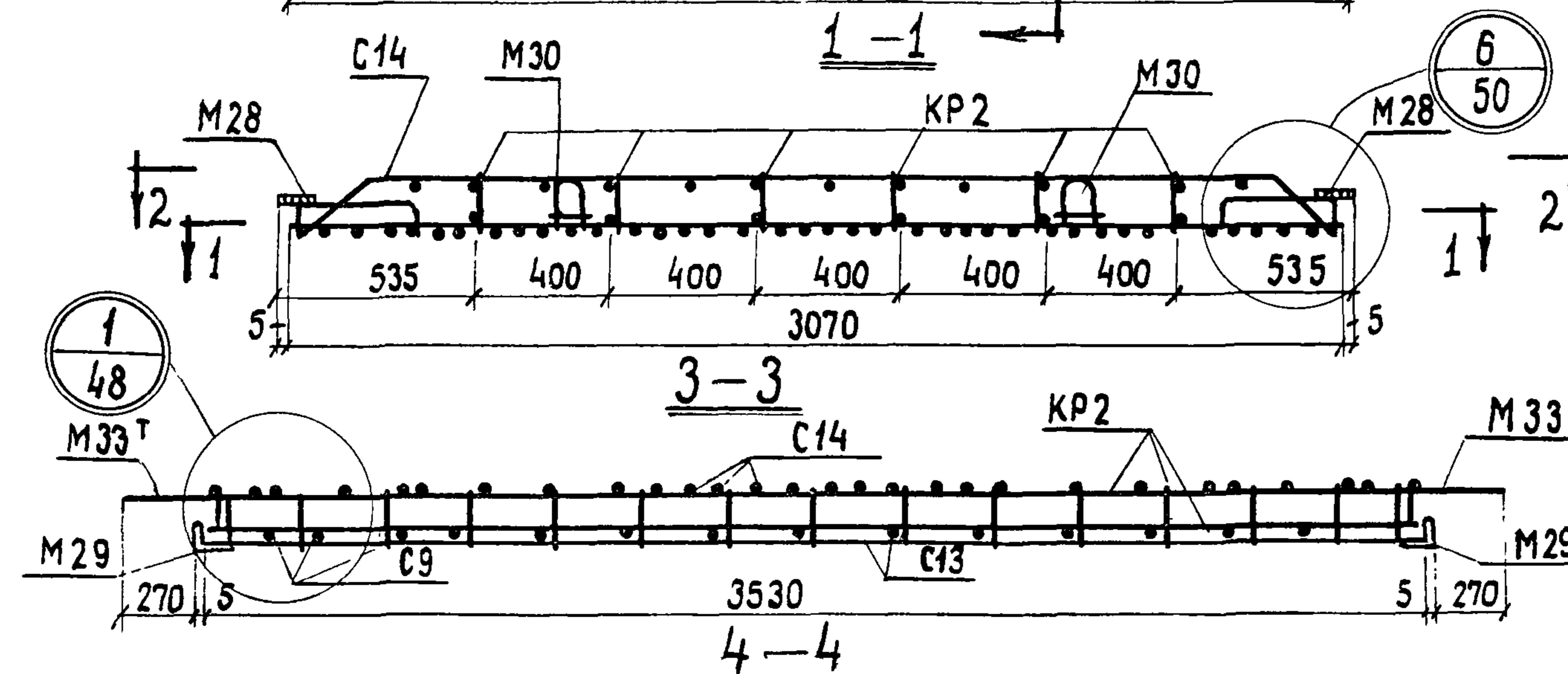
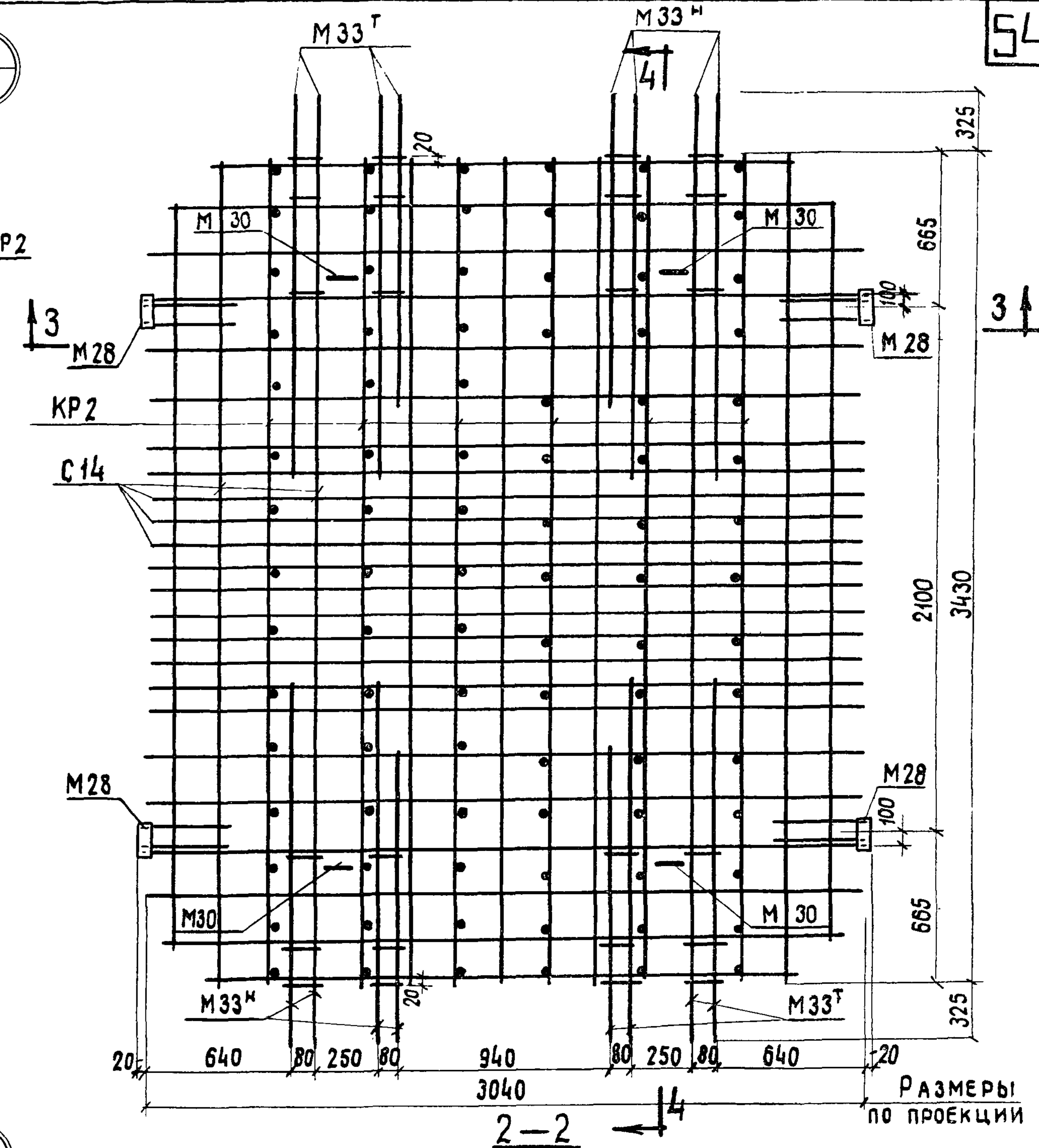
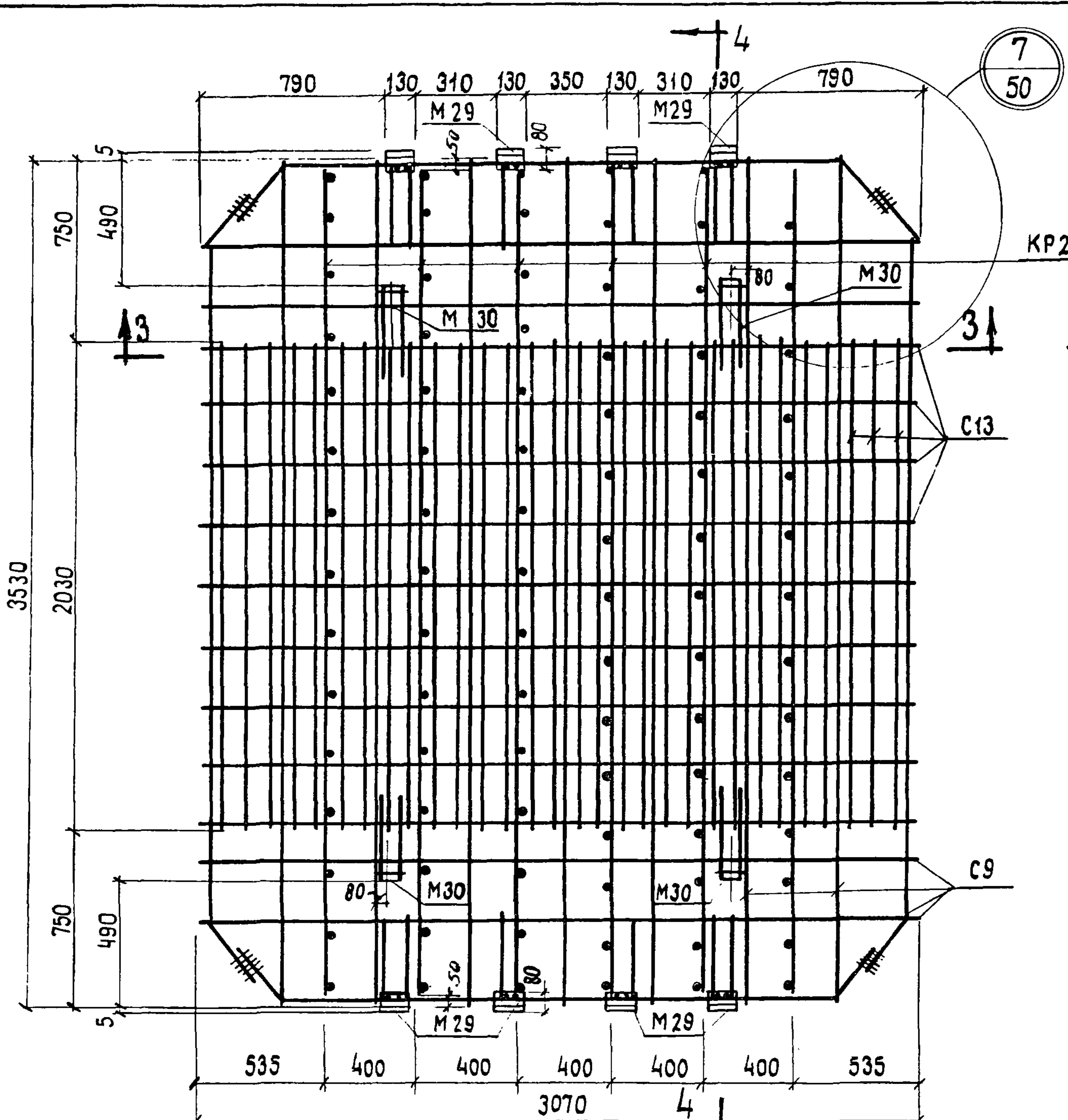


ПРИМЕЧАНИЯ

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 55.
2. ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ УКАЗАН В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.
3. ПРИ СБОРКЕ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА ОРИЕНТАЦИЮ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ КР1, КР2: ПОЗ. 46 И 48 ДОЛЖНЫ БЫТЬ УЛОЖЕНЫ СООТВЕТСТВЕННО НА СЕТКИ С10, С11 И С12.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СТАВРОПОЛЬСКИЙ	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	САХАРОВ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	САХАРОВ	ДУНАЕВ			
РУК. ГРУППЫ	САХАРОВ	ГУТМАН			
СТ. ИНЖ.	САХАРОВ	КАЛИНИНА			
ДАТА ВЫПУСКА:					

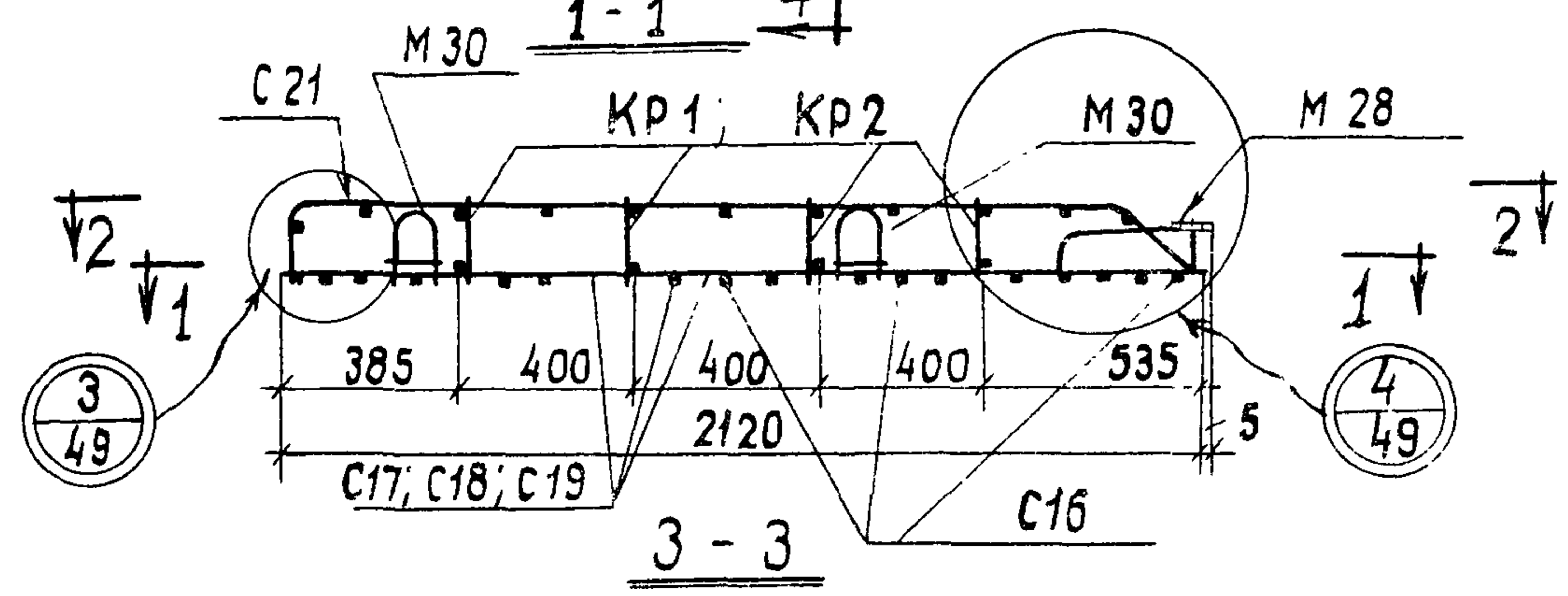
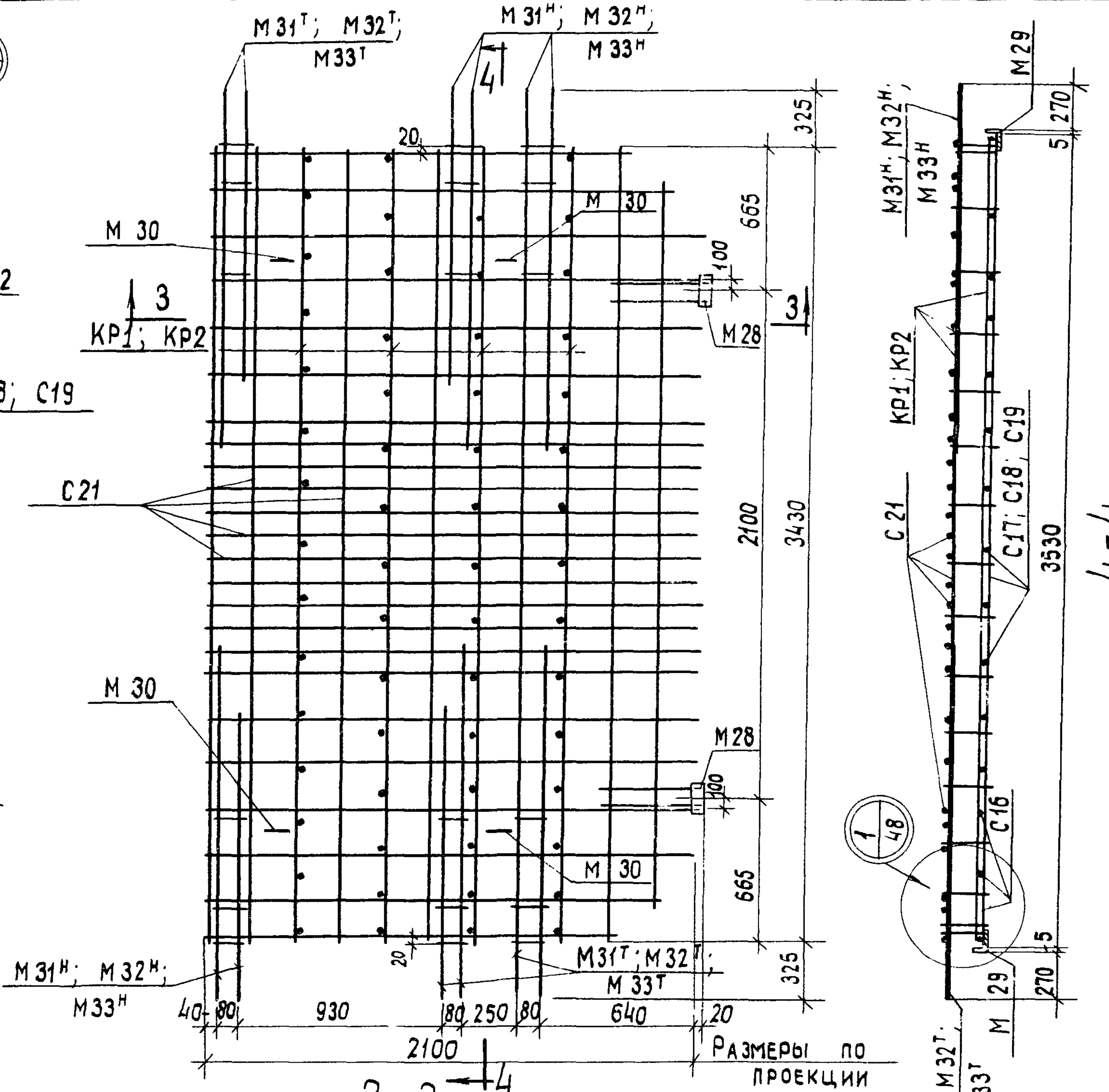
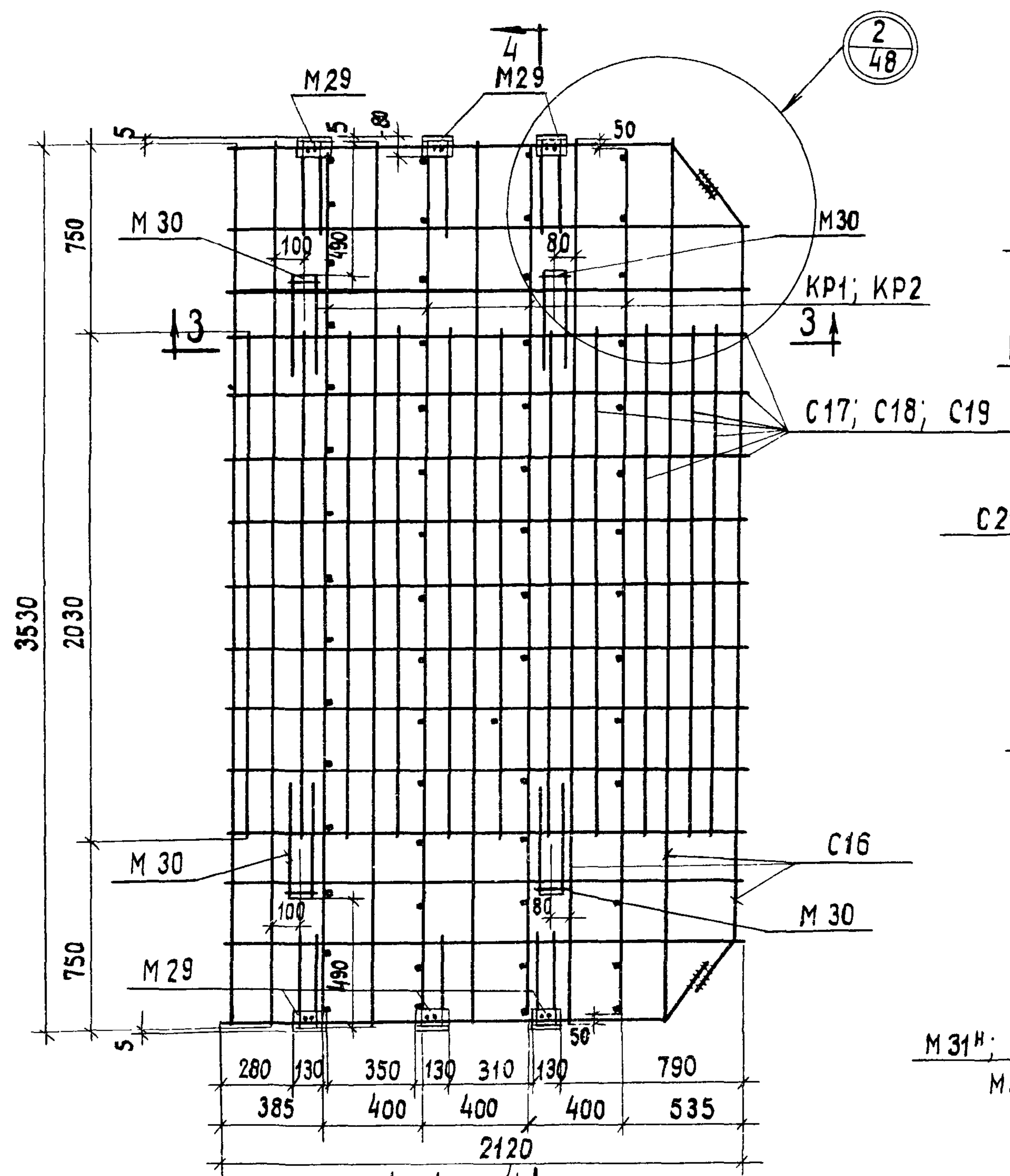
ТК	Надкolumnные плиты НП1-1 ÷ НП1-5	1.420-4
1975	Пространственные каркасы ПК7, ПК8, ПК9, ПК10	Выпуск 3/75 Лист 41



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 66.
 2. ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА УКАЗАН В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.
 3. ПРИ СБОРКЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА ОРИЕНТАЦИЮ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ КР2: ПОЗ. 48 ДОЛЖНА БЫТЬ УЛОЖЕНА НА СЕТКУ С13.

АКСЕНОВА	
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:	

ТК	НАДКОЛОННАЯ ПЛИТА НП1-Б	1420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК11	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 42

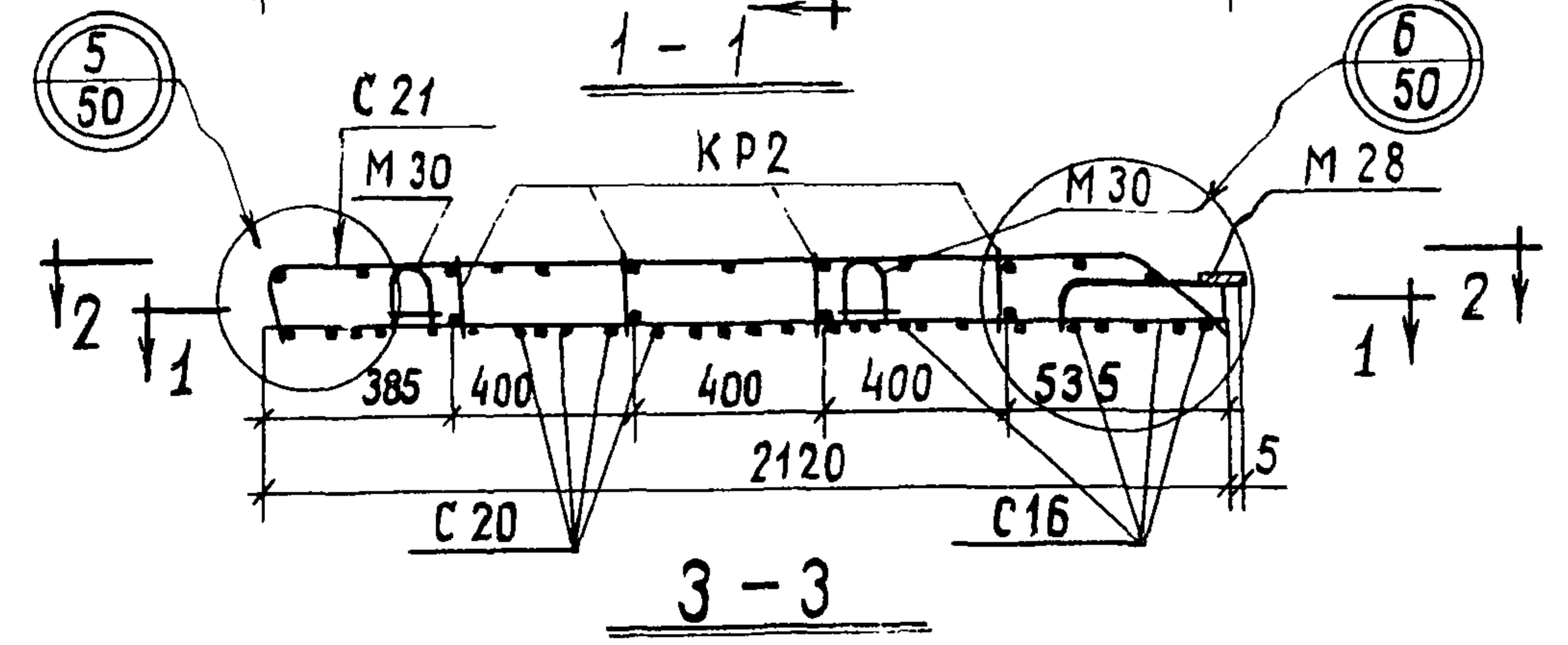
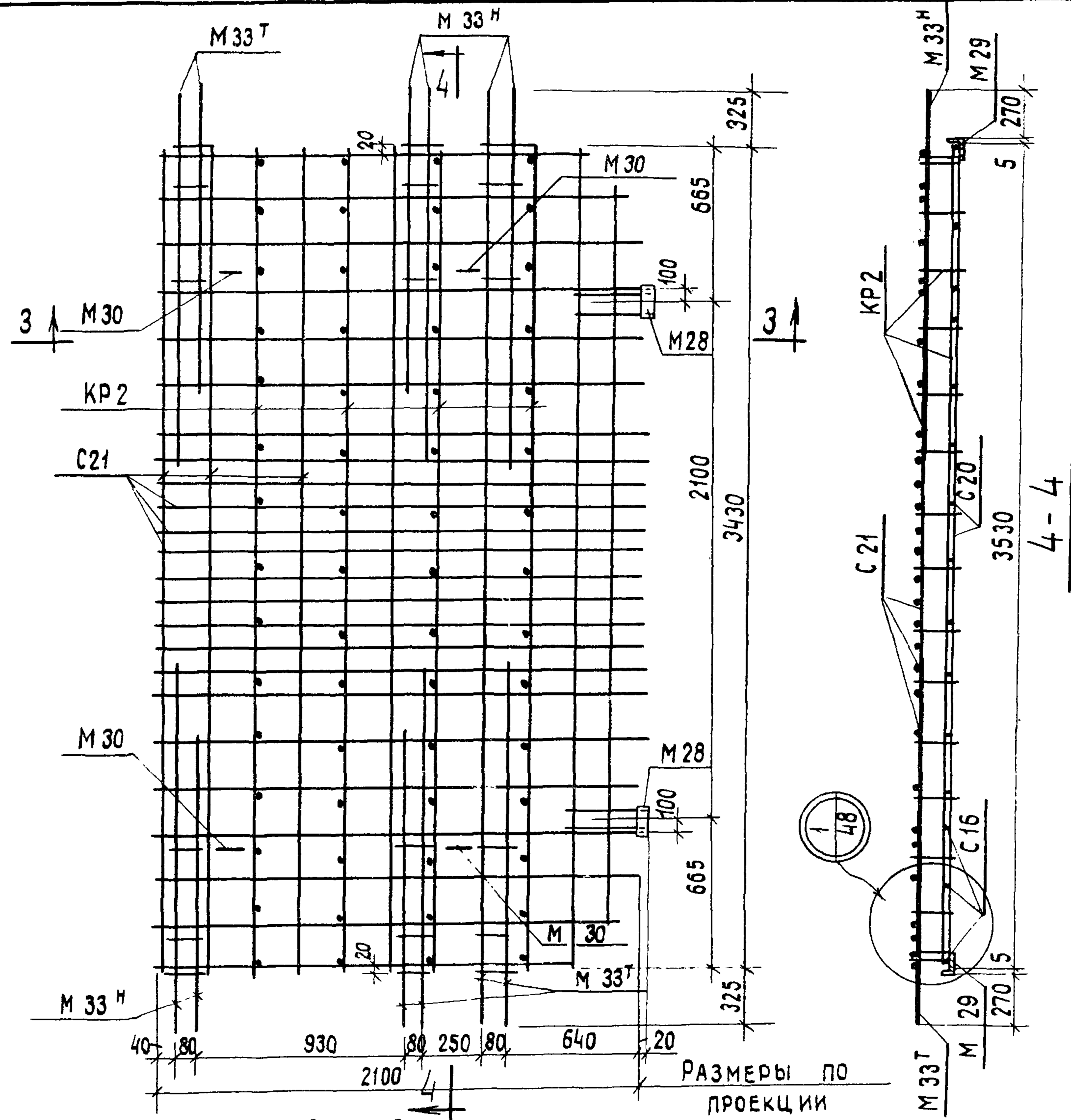
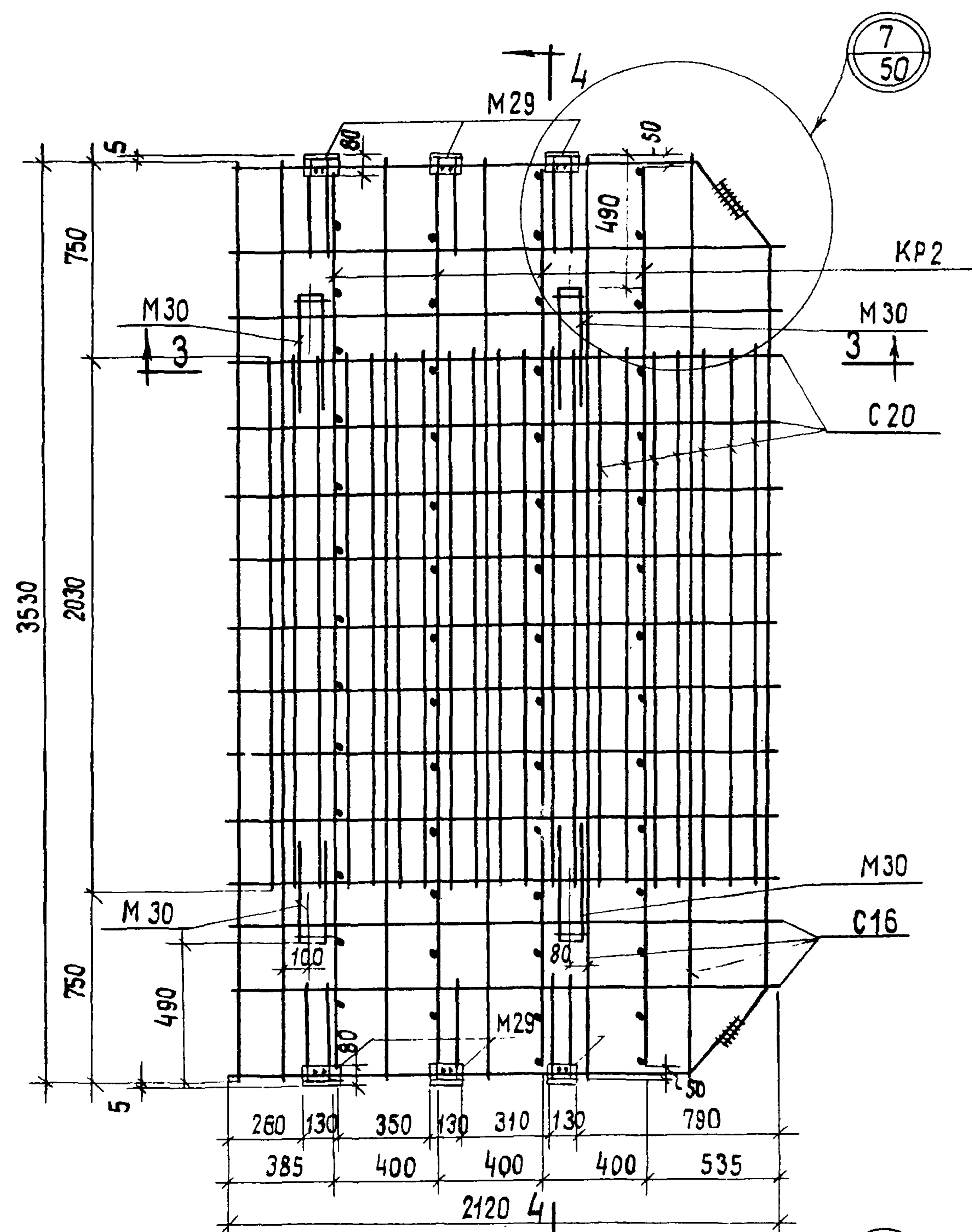


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов дана на листе 56.
2. Порядок сборки пространственных каркасов указан в пояснительной записке.
3. При сборке пространственных каркасов обратить внимание на ориентацию плоских каркасов КР1; КР2: поз. 46 и 48 должны быть уложены соответственно на сетки С17; С18; С19.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СТ. ИНЖ.	РУК. ГРУППЫ	НАЧ. ОТД.	ИМЕНА	ПРОЗВИЩА	ФАМИЛИИ
				САМОУЧЕНИКОВ	КАЛИНИНА	КАЛИНИНА

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ КРАЙНИЕ НПК1-1; НПК1-2; НПК1-3; НПК1-4; НПК1-5.	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК12; ПК13; ПК14; ПК15	Выпуск 3/75 Лист 43

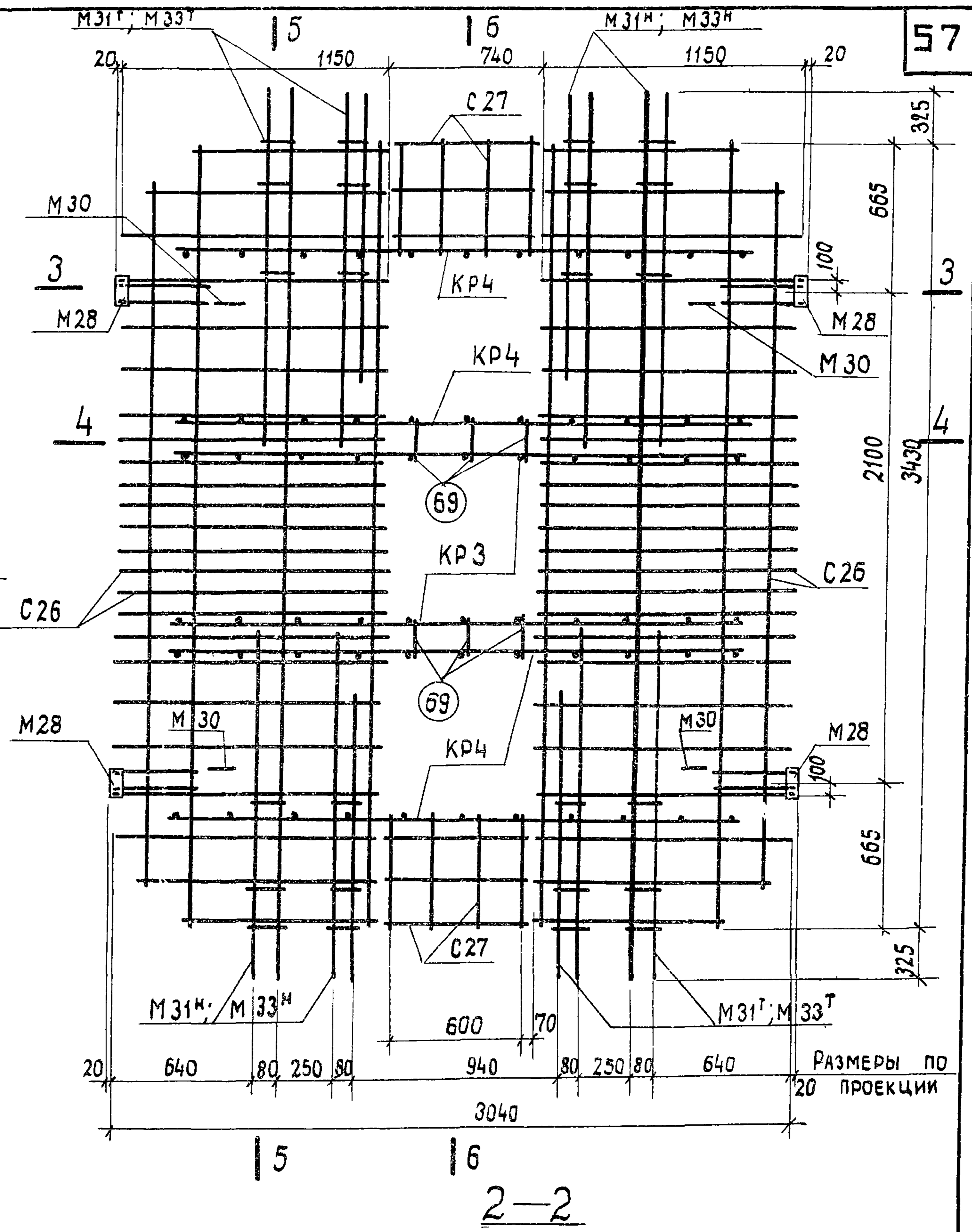
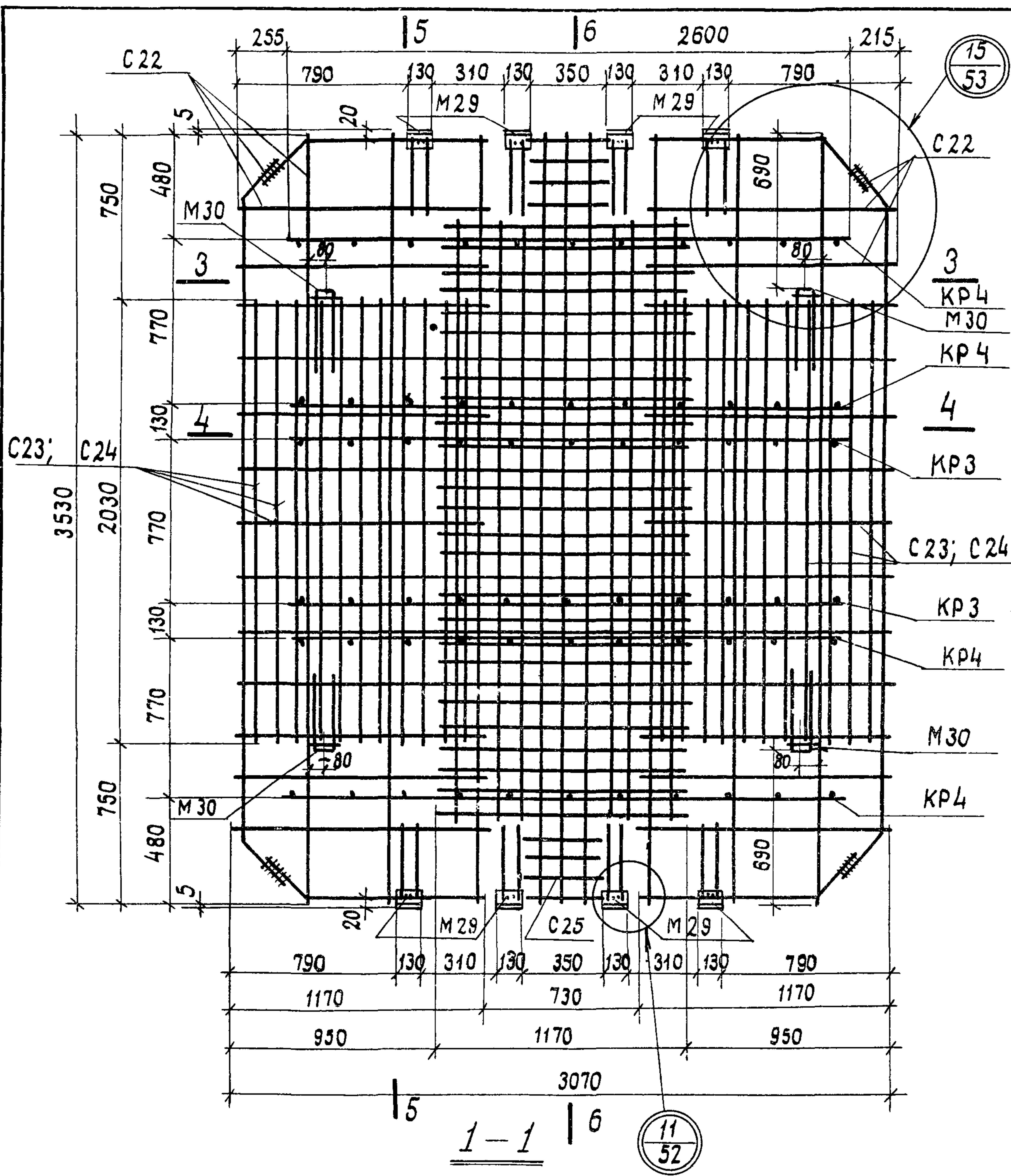


2 - 2
ПРИМЕЧАНИЯ

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 67.
2. ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА УКАЗАН В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.
3. ПРИ СБОРКЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА ОРИЕНТАЦИЮ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ КР2: ПОЗ. 48 ДОЛЖНА БЫТЬ УЛОЖЕНА НА СЕТКУ С20

Исполн. АЗНАЕВ
 Рук. группы СГМАЖ
 Ст. инж. КАЛИНИНА
 Дата выпуска

ТК	Надколонная плита крайняя НПК1-6	1.420-4
1975	Пространственный каркас ПК16	Выпуск 3/75 Лист 44

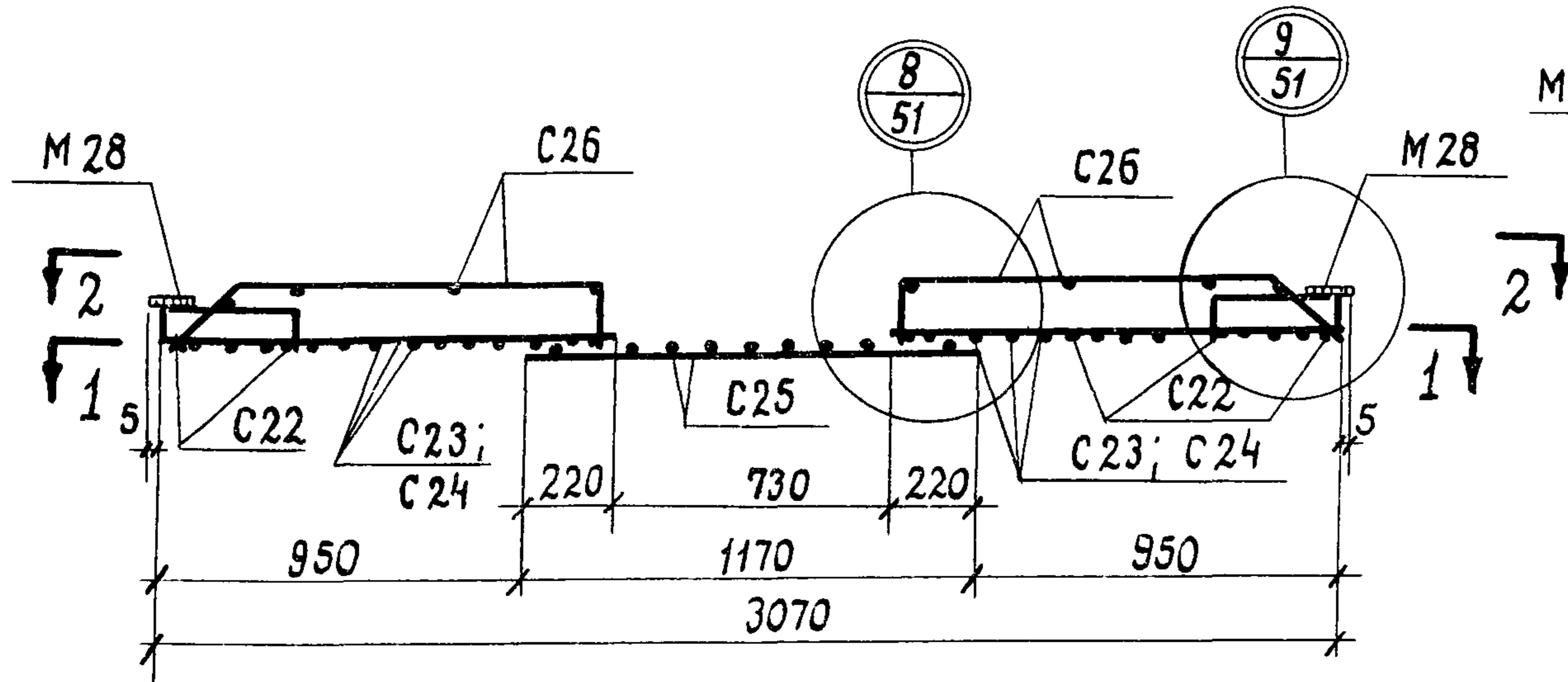


ПРИМЕЧАНИЕ

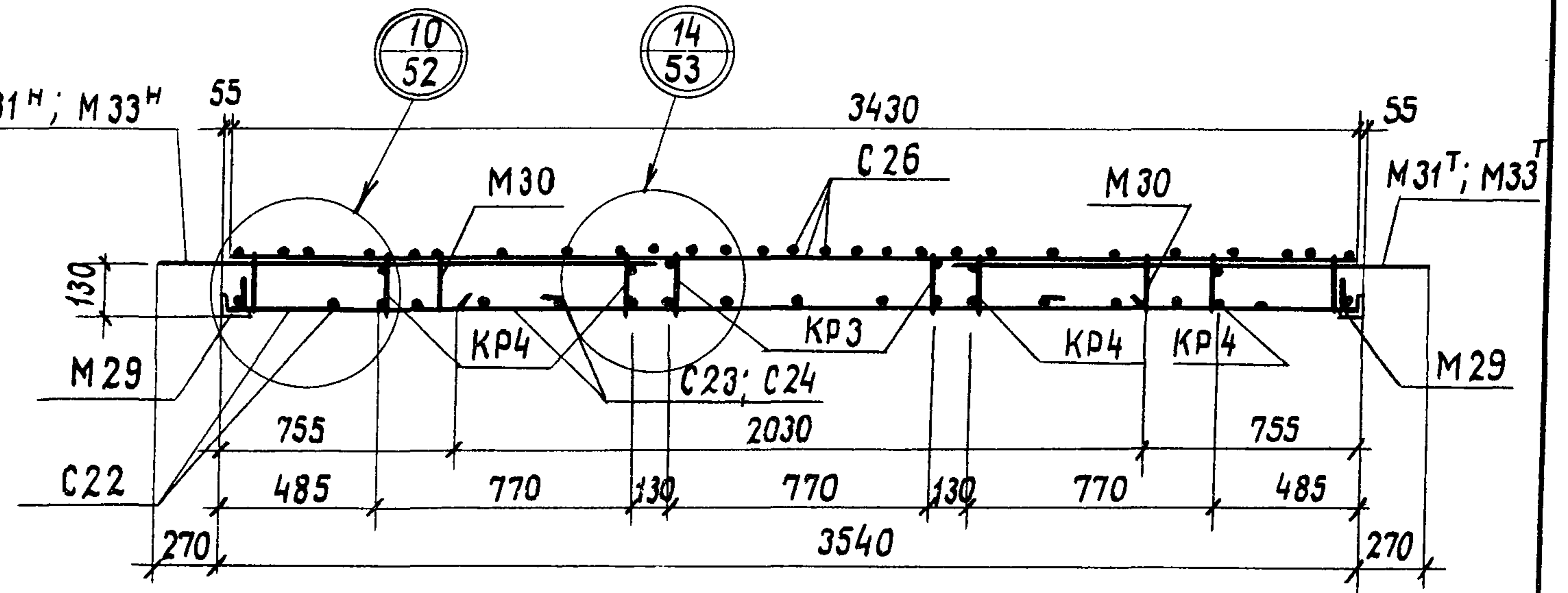
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листом 46.
2. Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов дана на листе 67.
3. Порядок сборки пространственных каркасов указан в пояснительной записке.
4. Разрезы 3-3 ÷ 6-6 даны на листе 46.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	Семаков
НАЧ. ОТД.	Дунаев
РУК. ГРУППЫ	Гутман
СТ. ИНЖ.	Калинина
ДАТА ВЫПУСКА:	
ПРОВЕРИЛ	С/К
АКСЕЛОВА	

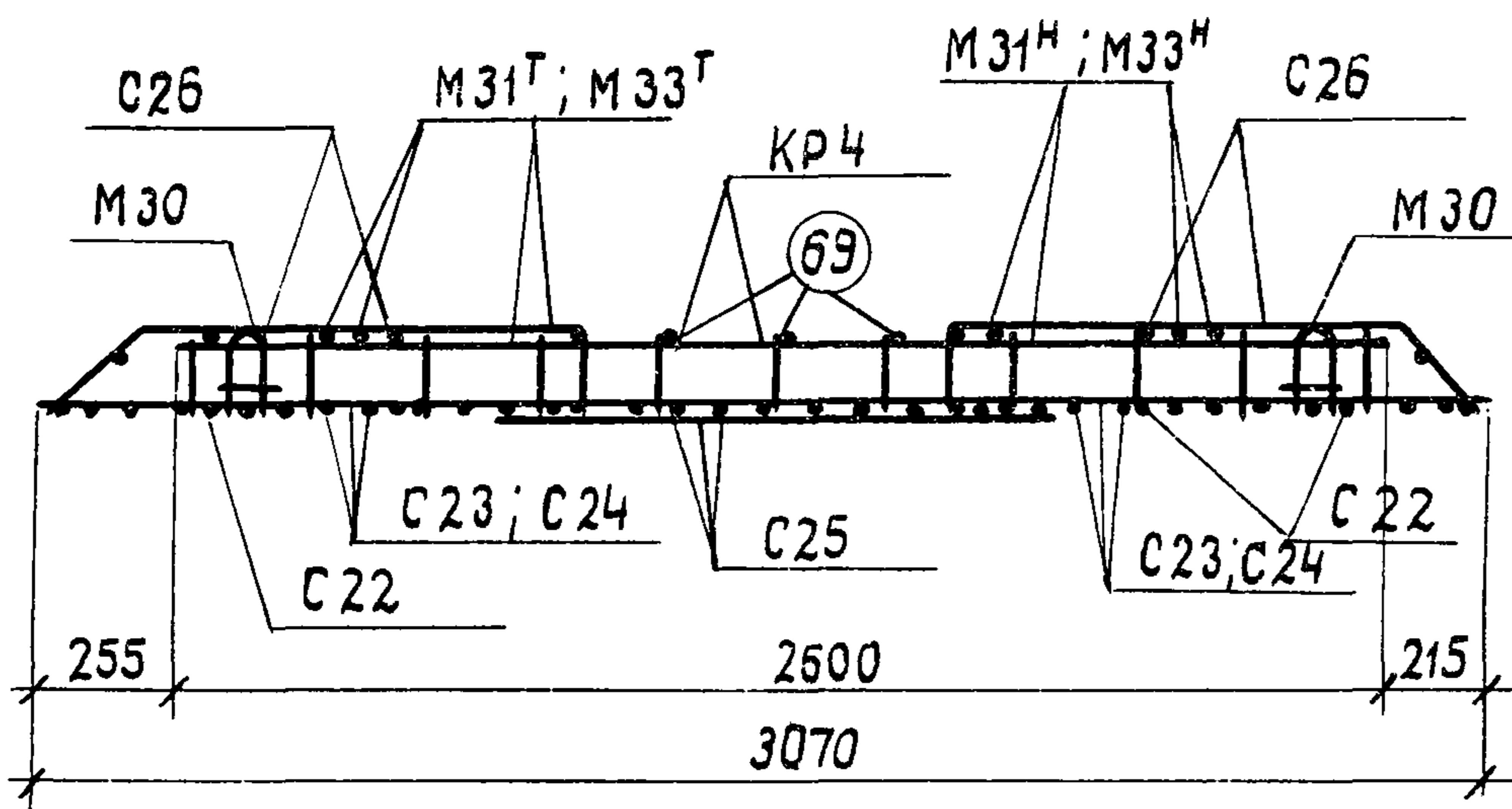
ТК	Надкolumnные плиты НП2-2; НП2-4	1. 420-4
1975	Пространственные каркасы ПК17; ПК18. Планы.	выпуск лист 3/75 45



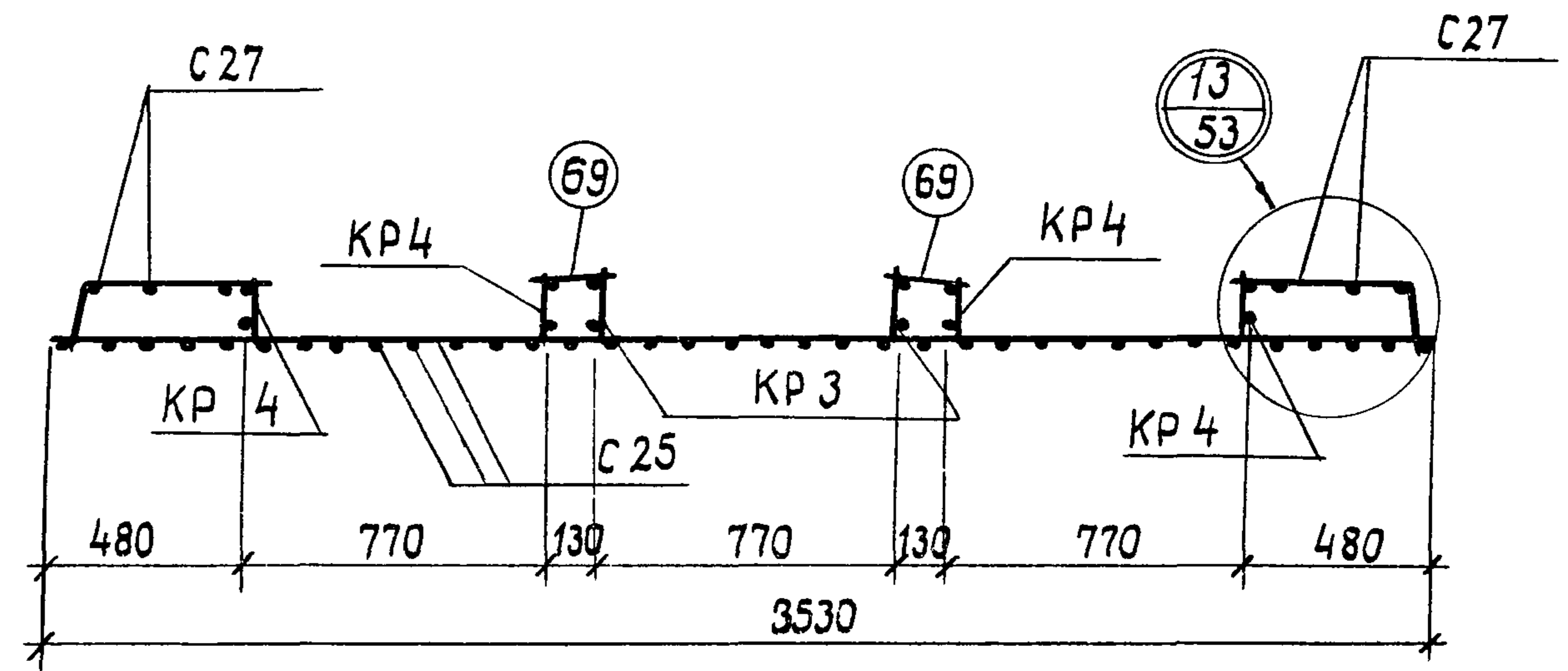
3-3



5-5



4-4



6-6

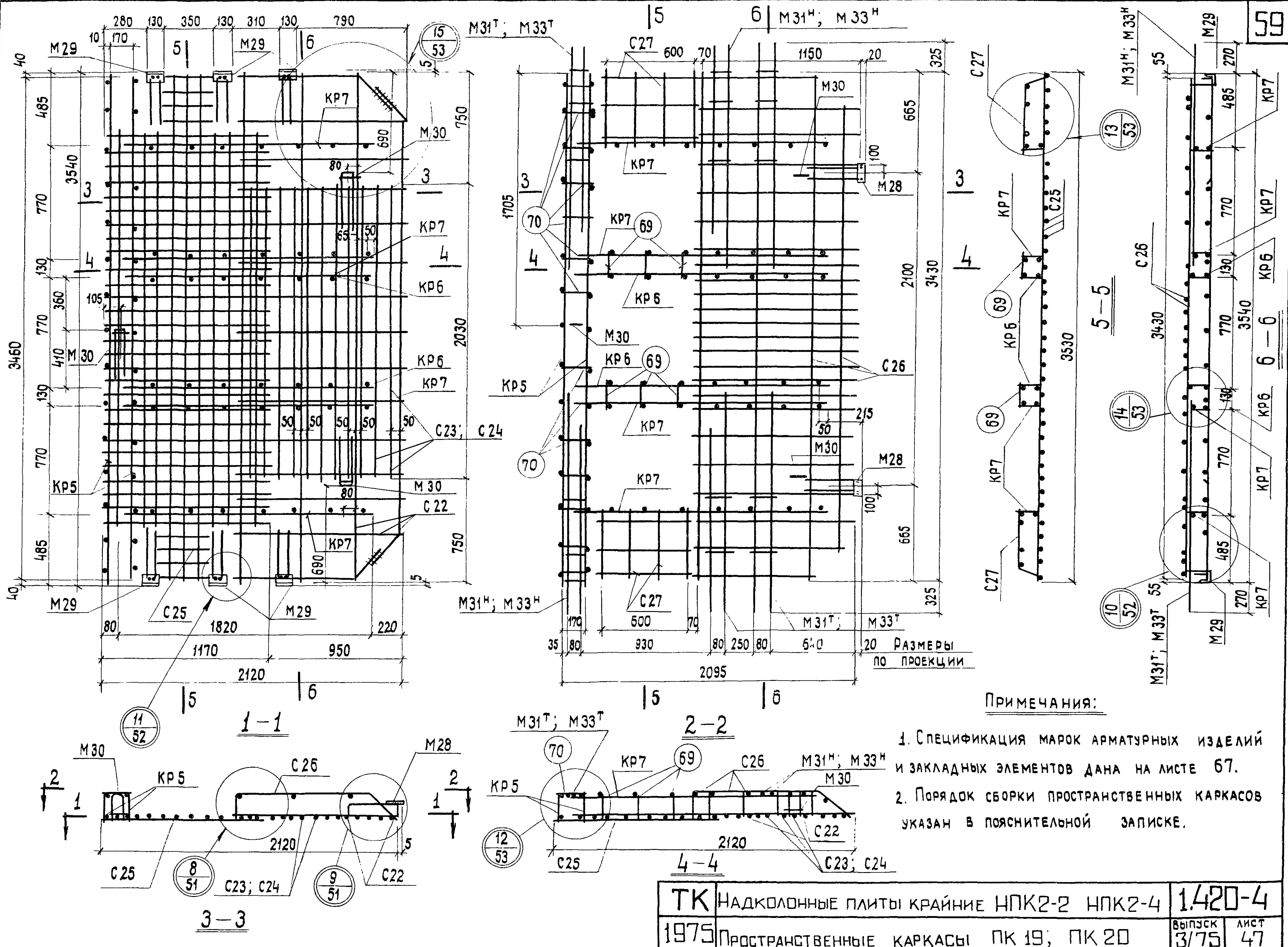
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Настоящий лист рассматривать совместно с листом 45.
2. Планы по 1-1 и 2-2 даны на листе 45.

ГЛУБ. ПУЗЛОК
 СТ. ИНЖ. КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

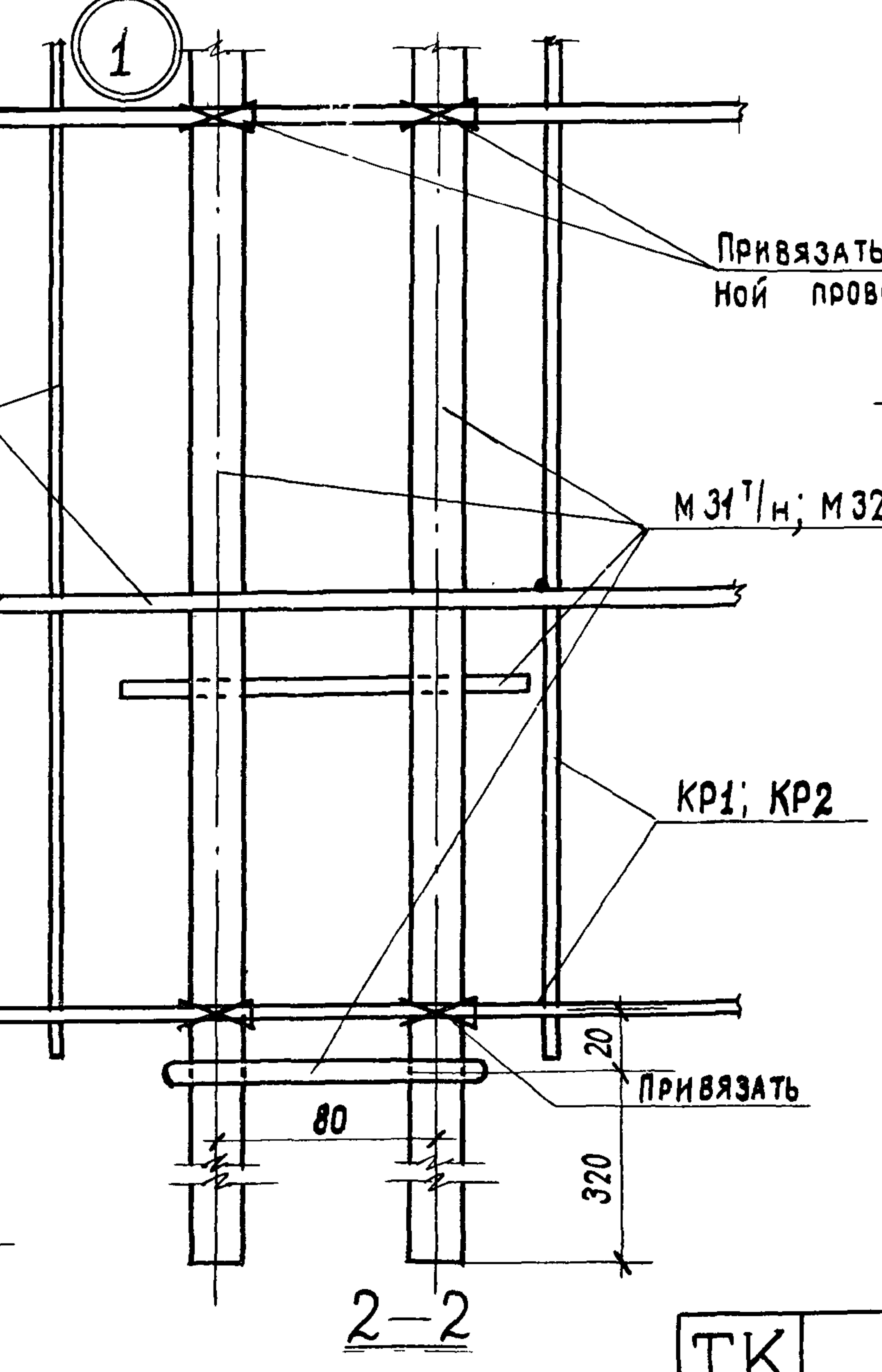
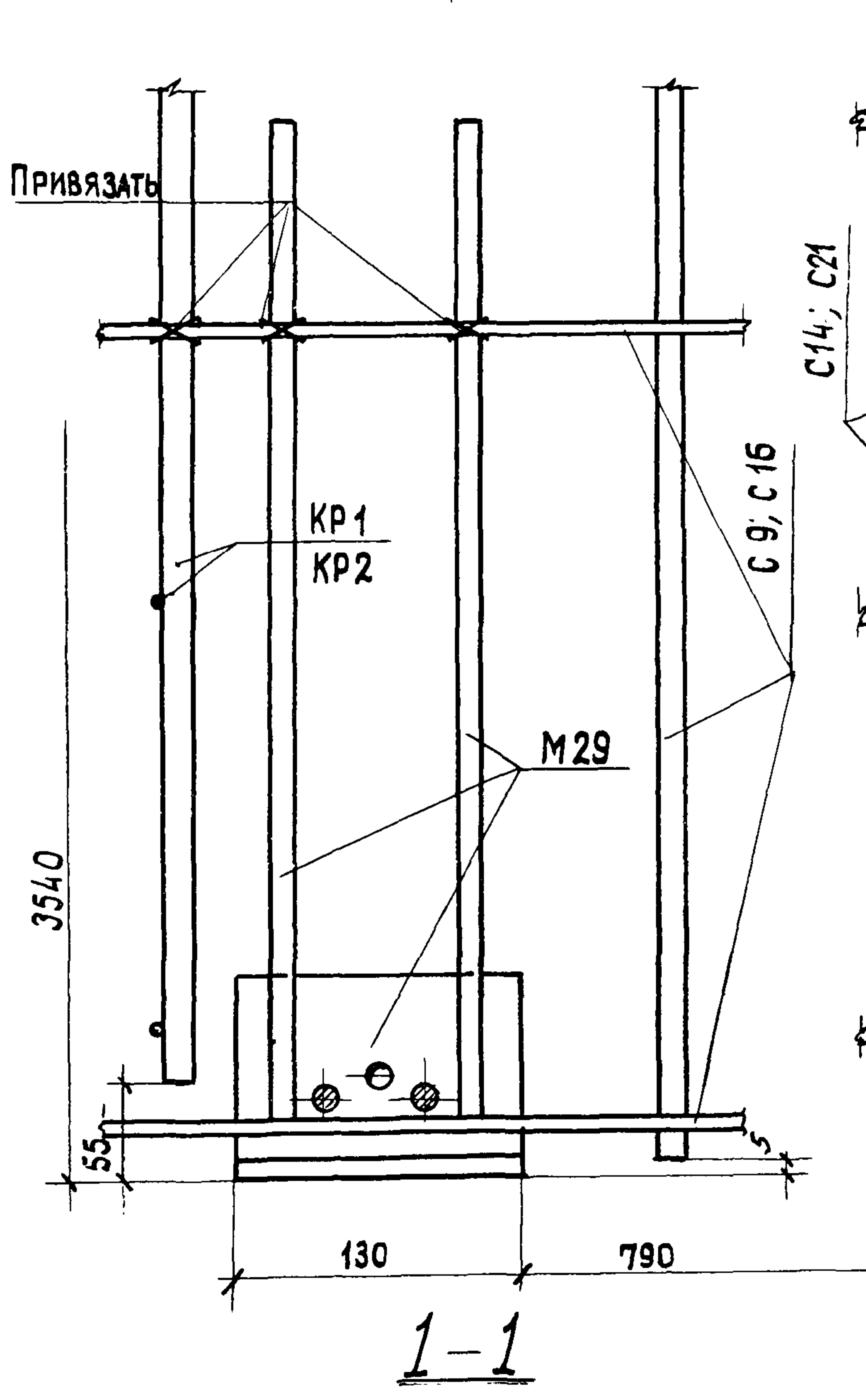
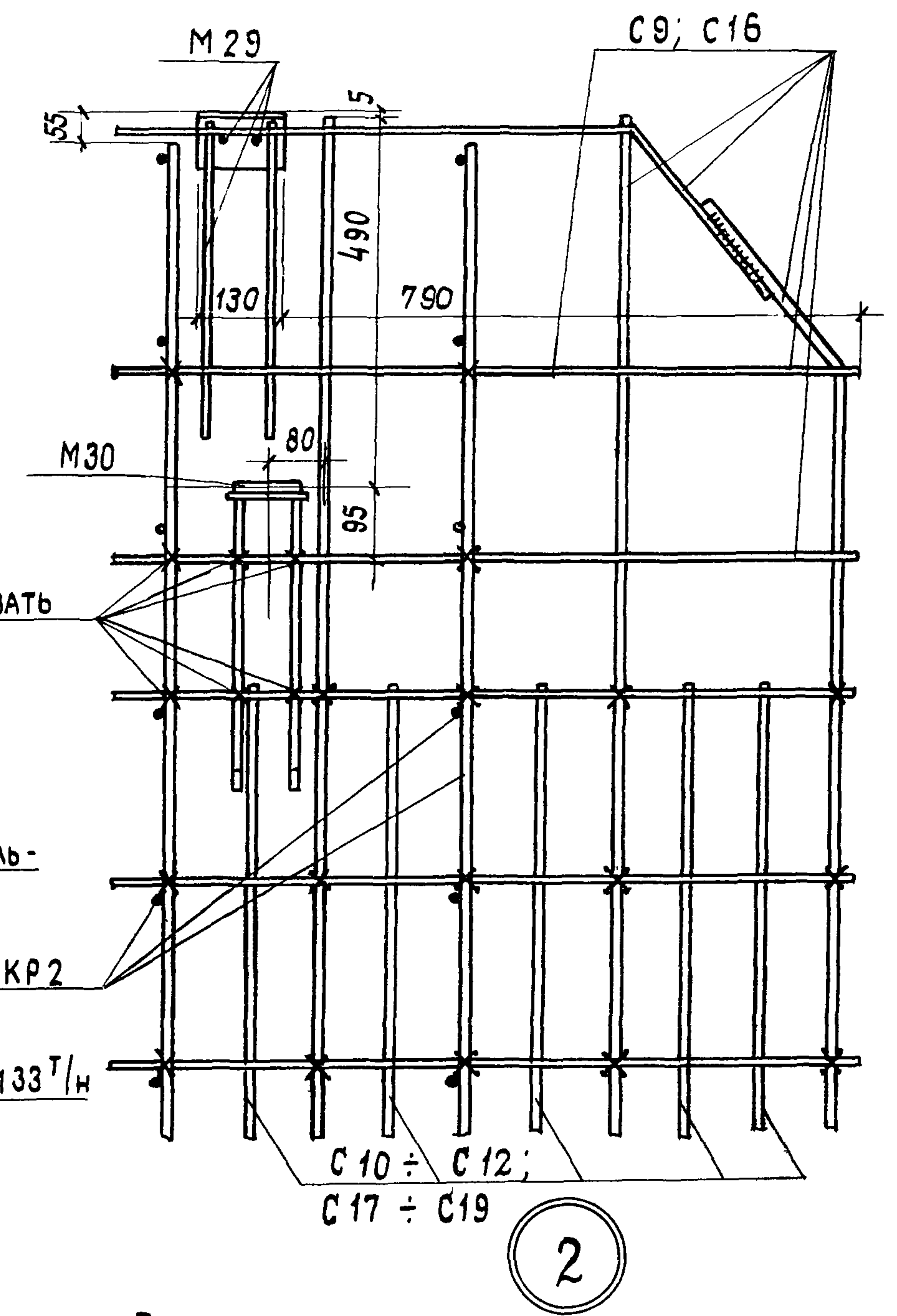
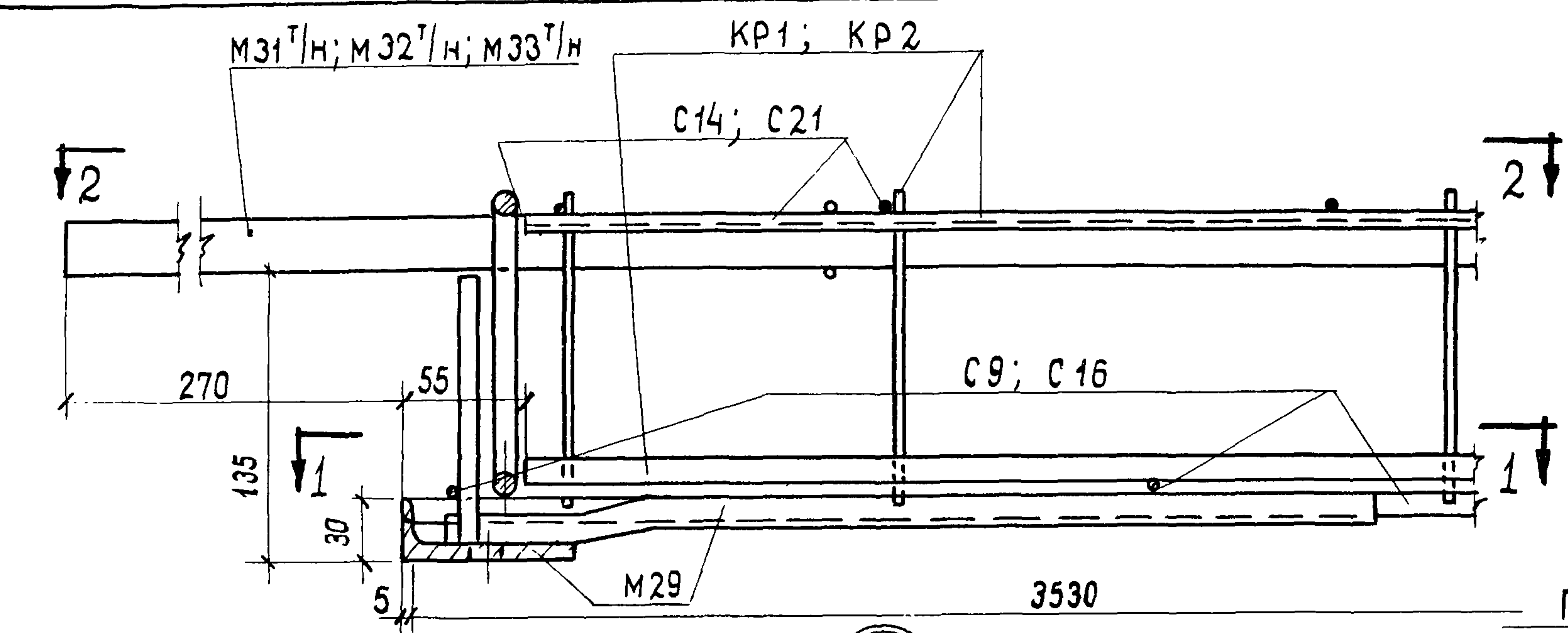
ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП2-2; НП2-4	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК17; ПК18. РАЗРЕЗЫ 3-3 ÷ 6-6.	ВЫПУСК 3/75
		ЛИСТ 46

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	С. А.	ПРОВЕРИЛ	А. А.
НАЧ. ОТД.	С. А.		
РУК. ГРУППЫ	С. А.		
СТ. ИНЖ.	С. А.		
	С. А.		
	С. А.		
	С. А.		
	С. А.		
	С. А.		



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 67.
 2. ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ УКАЗАН В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ КРАЙНИЕ НПК2-2 НПК2-4	1420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 19; ПК 20	Вып. 3/75 Лист 47

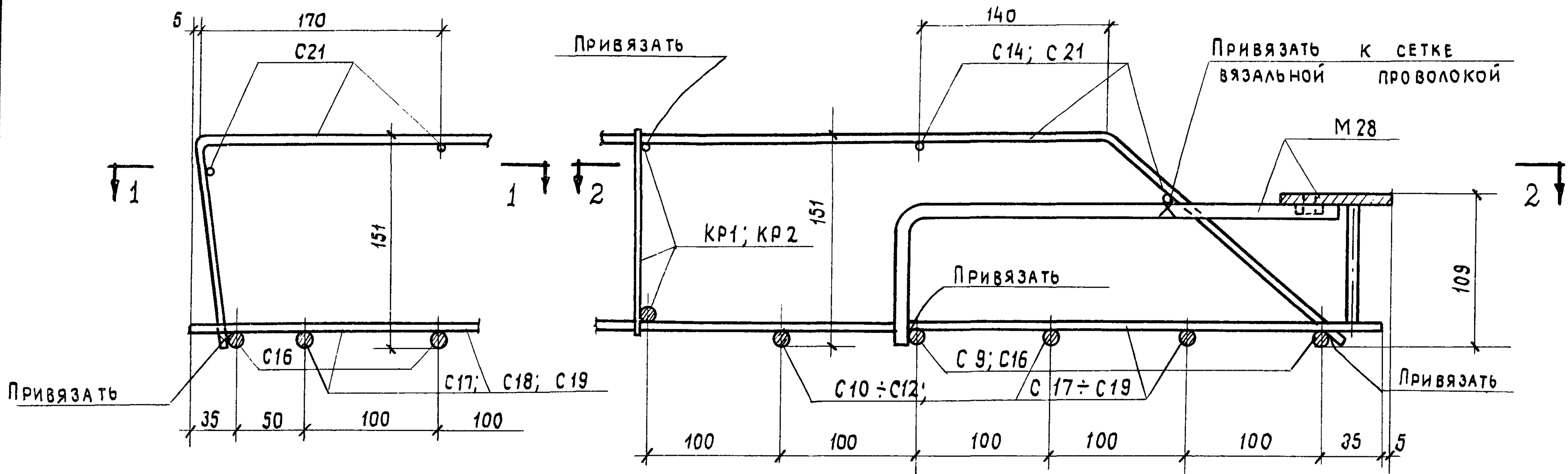


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Маркировка узлов дана на листах 41 ÷ 47.
2. Сетки, каркасы и закладные детали связать между собой вязальной проволокой.

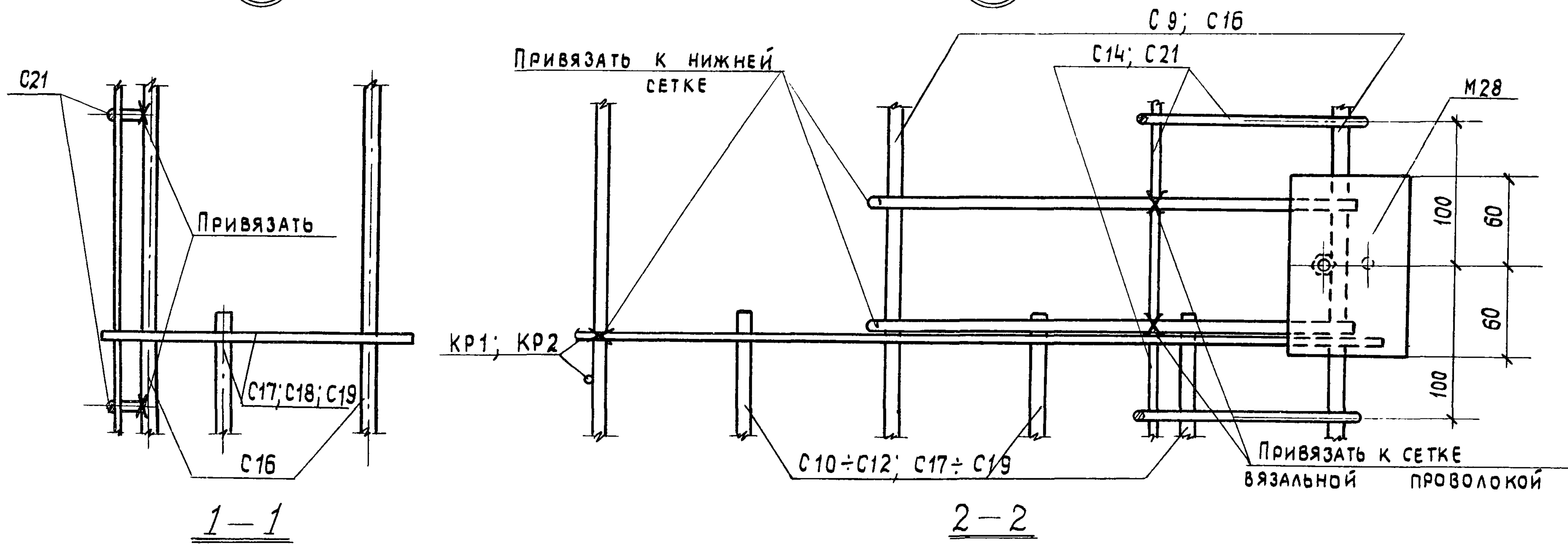
НАЧ. С.Д.	С.А.С.	ИЗМ. №
РУК. ГРУППЫ	С.А.С.	Г.У.Т.М.А.Н.
С.Т. ИНЖ.	С.А.С.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:		

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ. Узлы 1,2	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 48



3

4



1-1

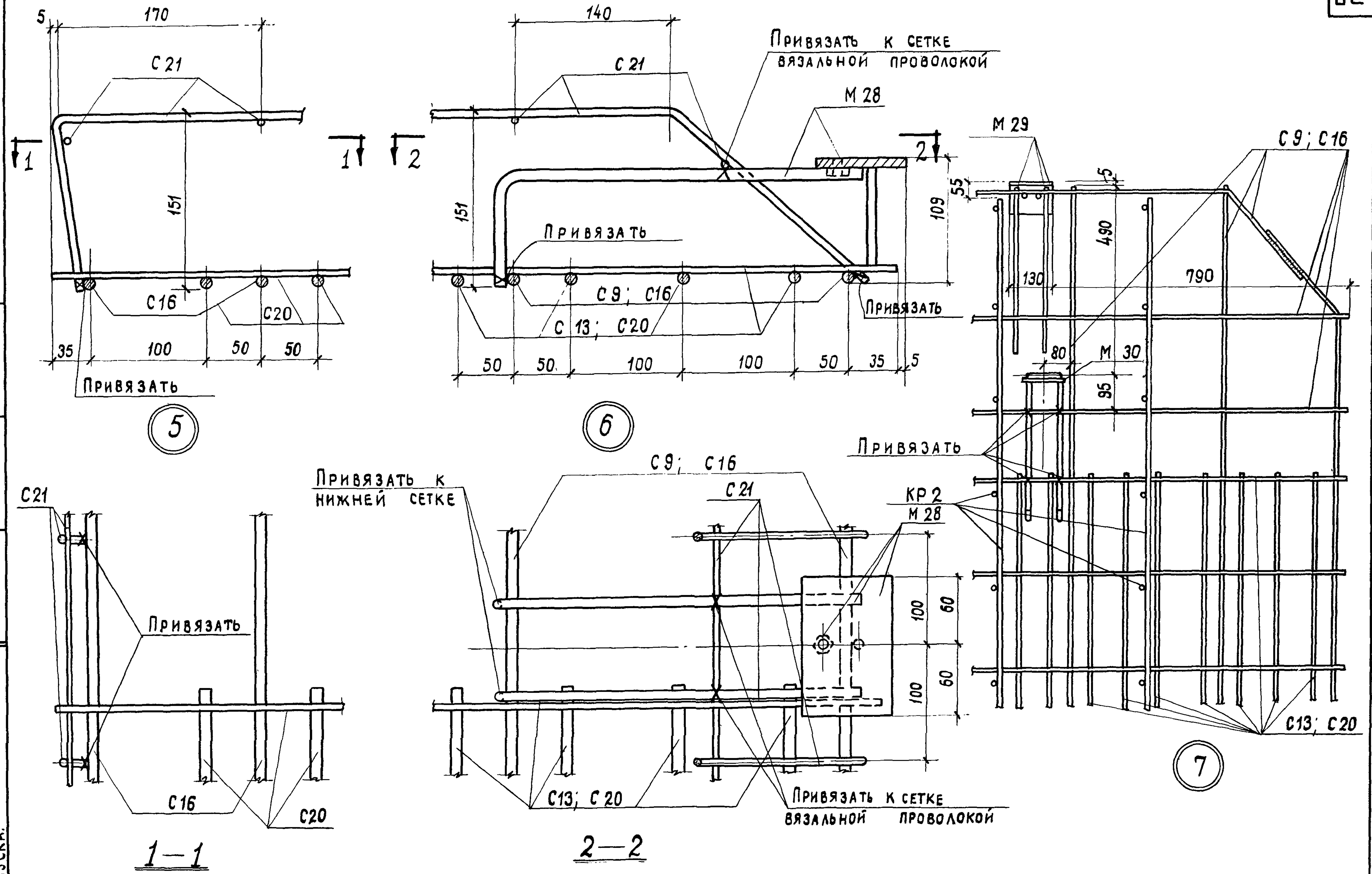
2-2

ПРИМЕЧАНИЕ

Маркировка узлов дана на листах 41, 43

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК7 ÷ ПК10; ПК12 ÷ ПК15 УЗЛЫ 3, 4.	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 49

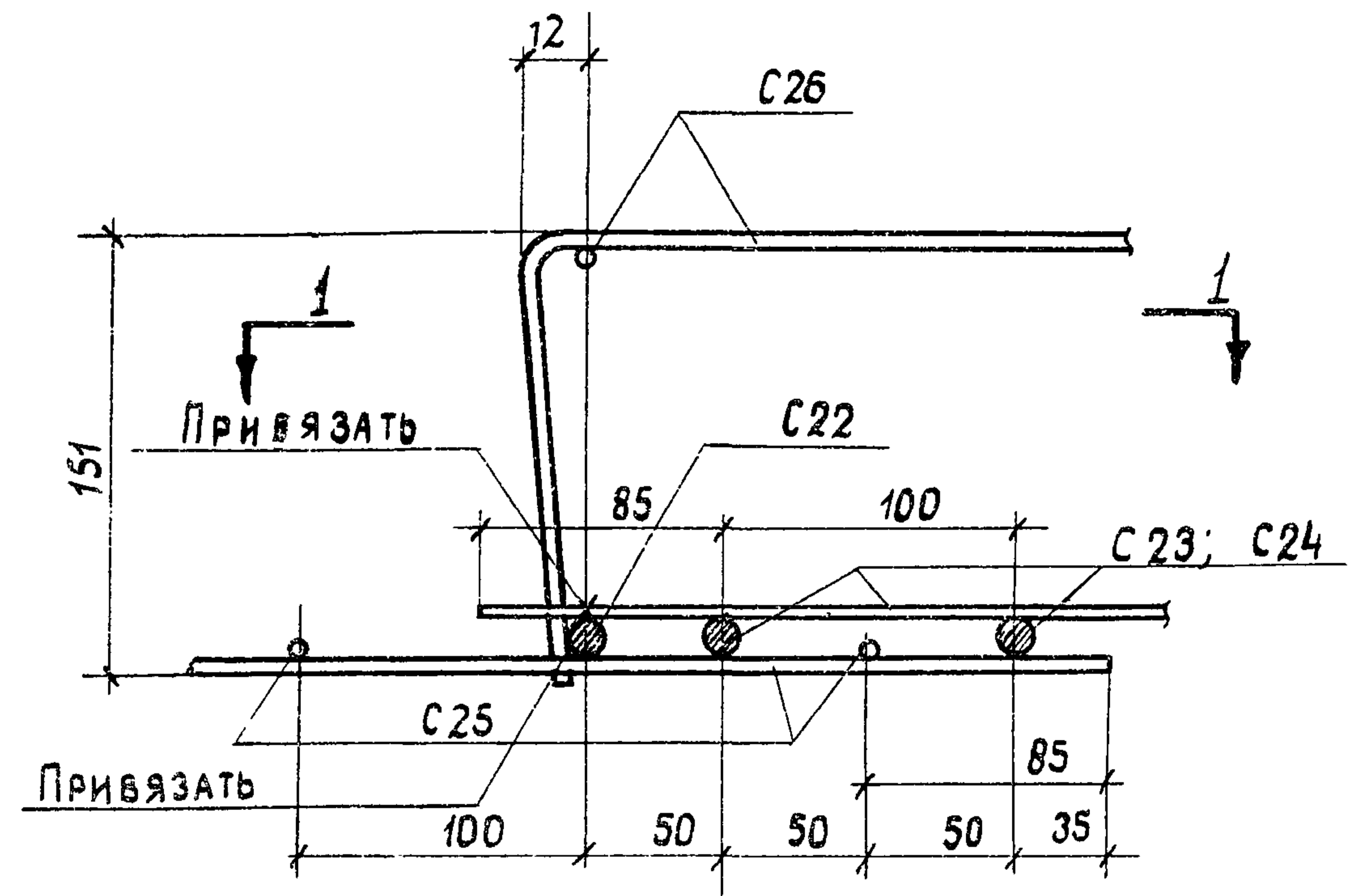


ПРИМЕЧАНИЕ:

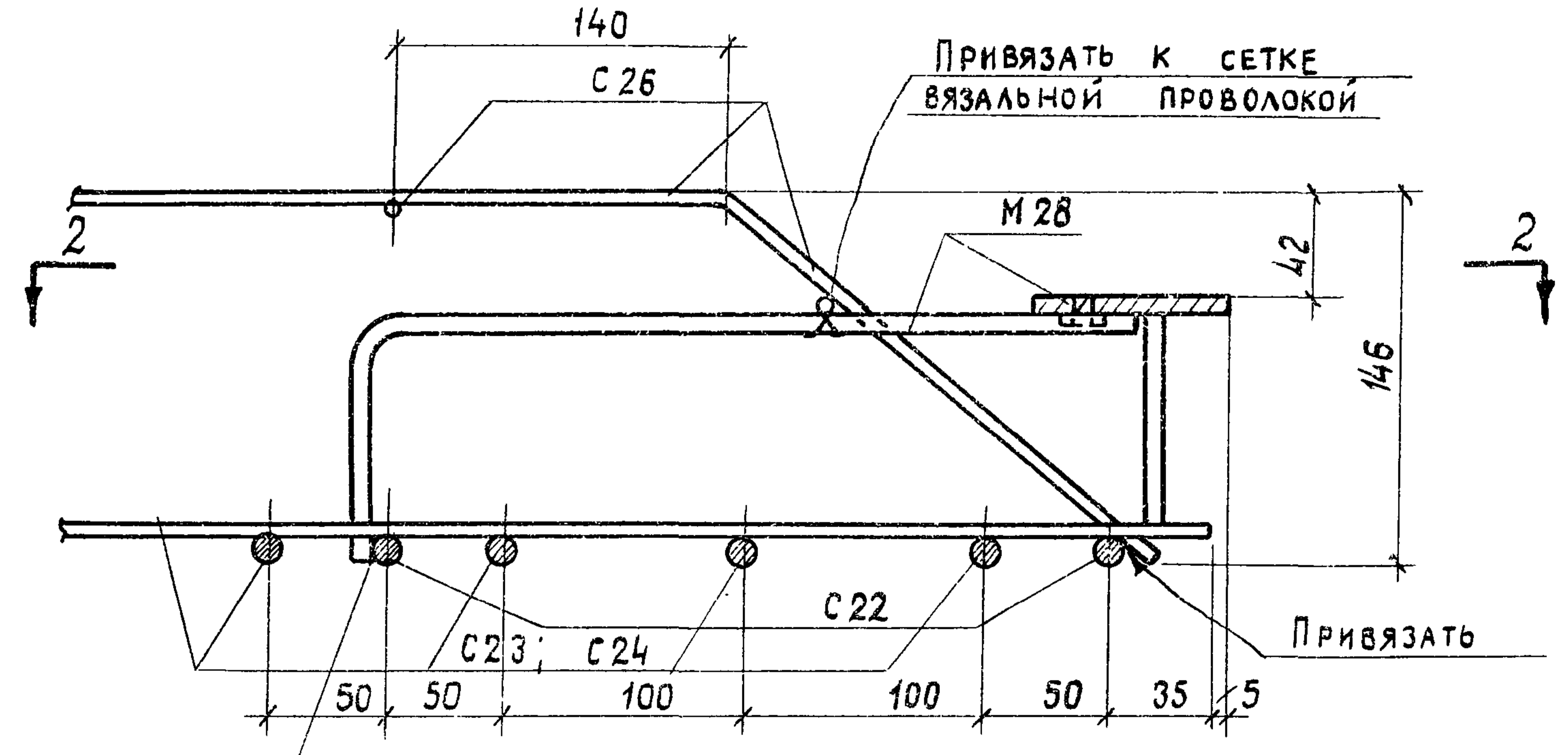
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА
ЛИСТАХ 42, 44.

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ НП 1-Б; НПК 1-Б	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 11; ПК 16. УЗЛЫ 5, 6, 7	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 50

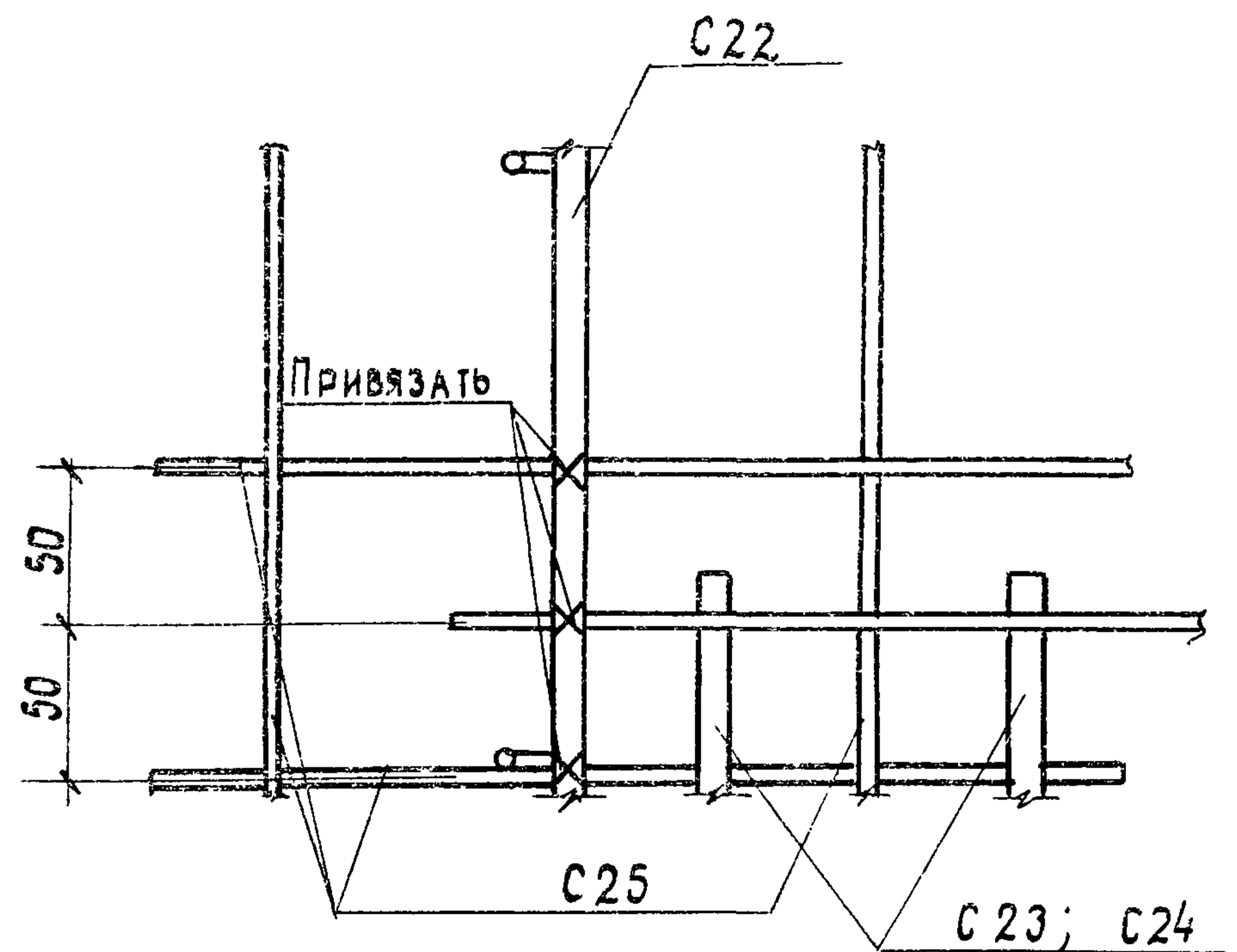
НАЧ. ОТА.	ДУМАЕВ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:	



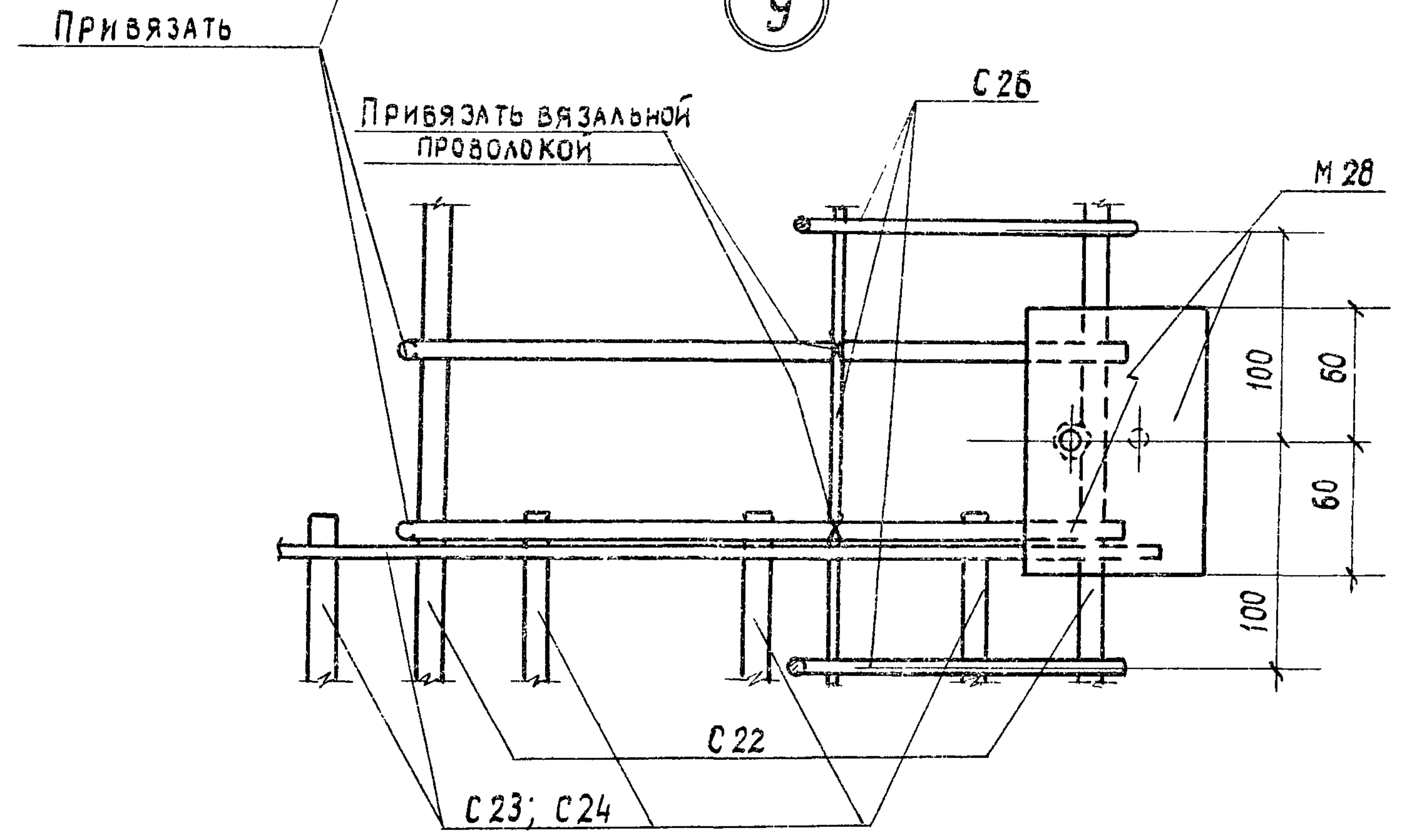
8



9



1-1



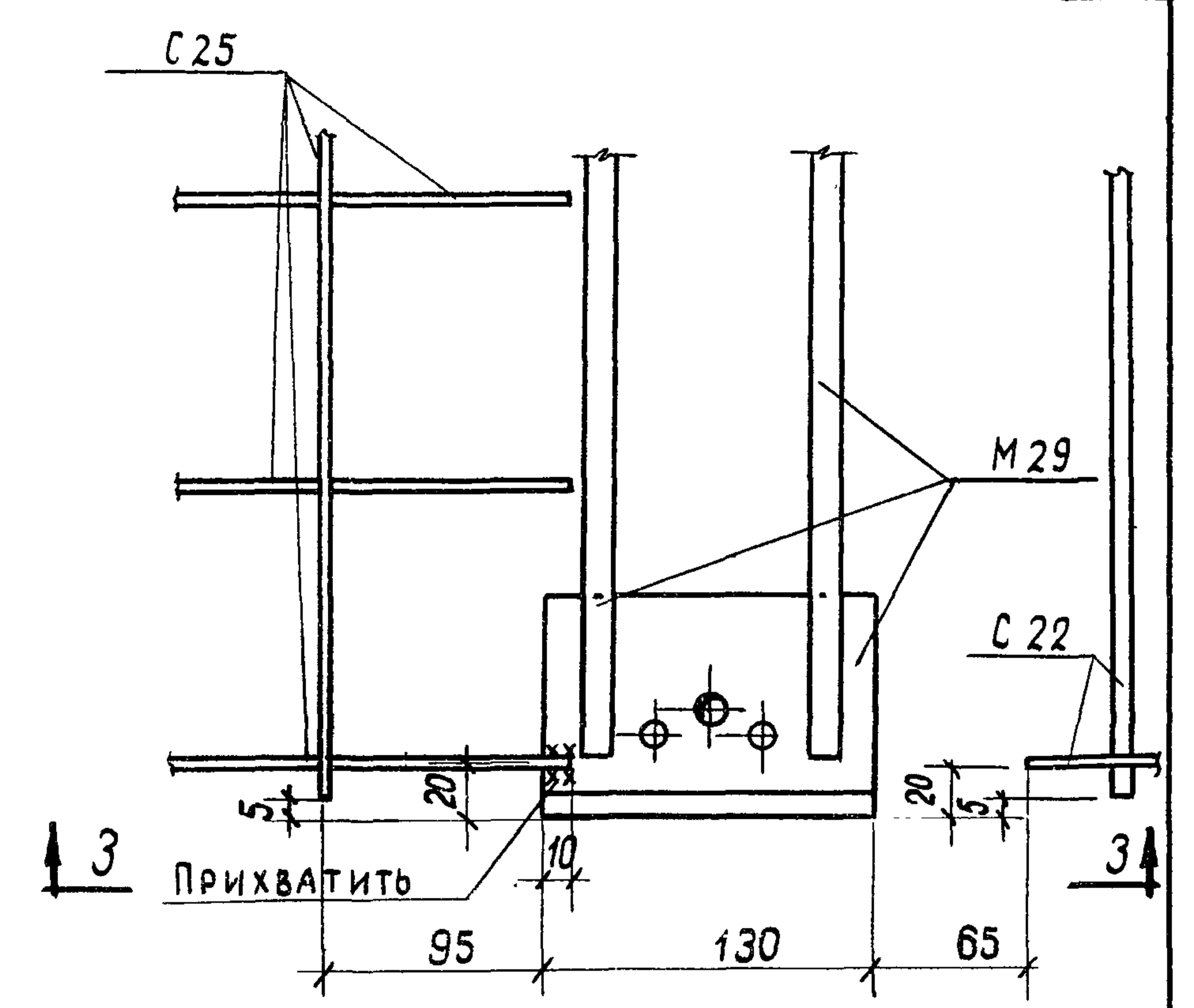
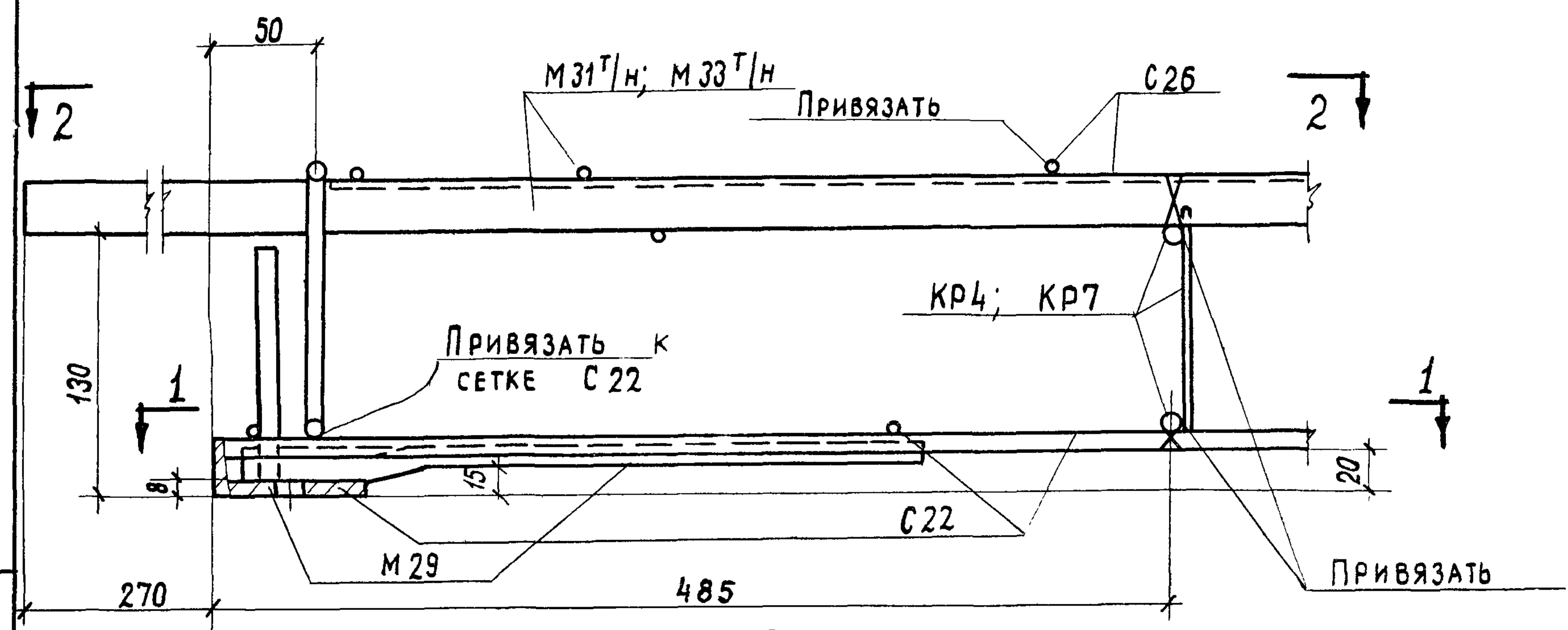
2-2

ПРИМЕЧАНИЕ:

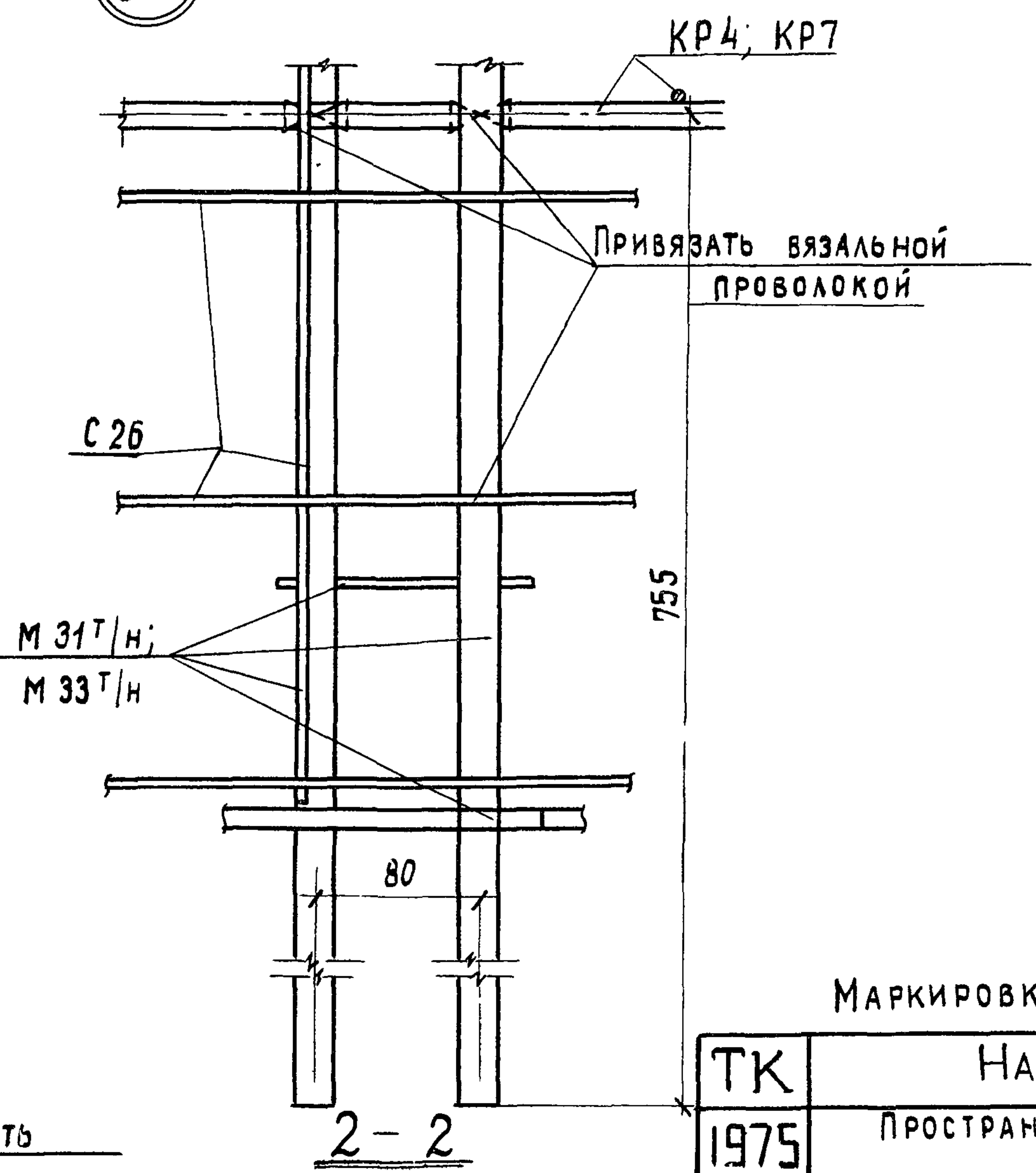
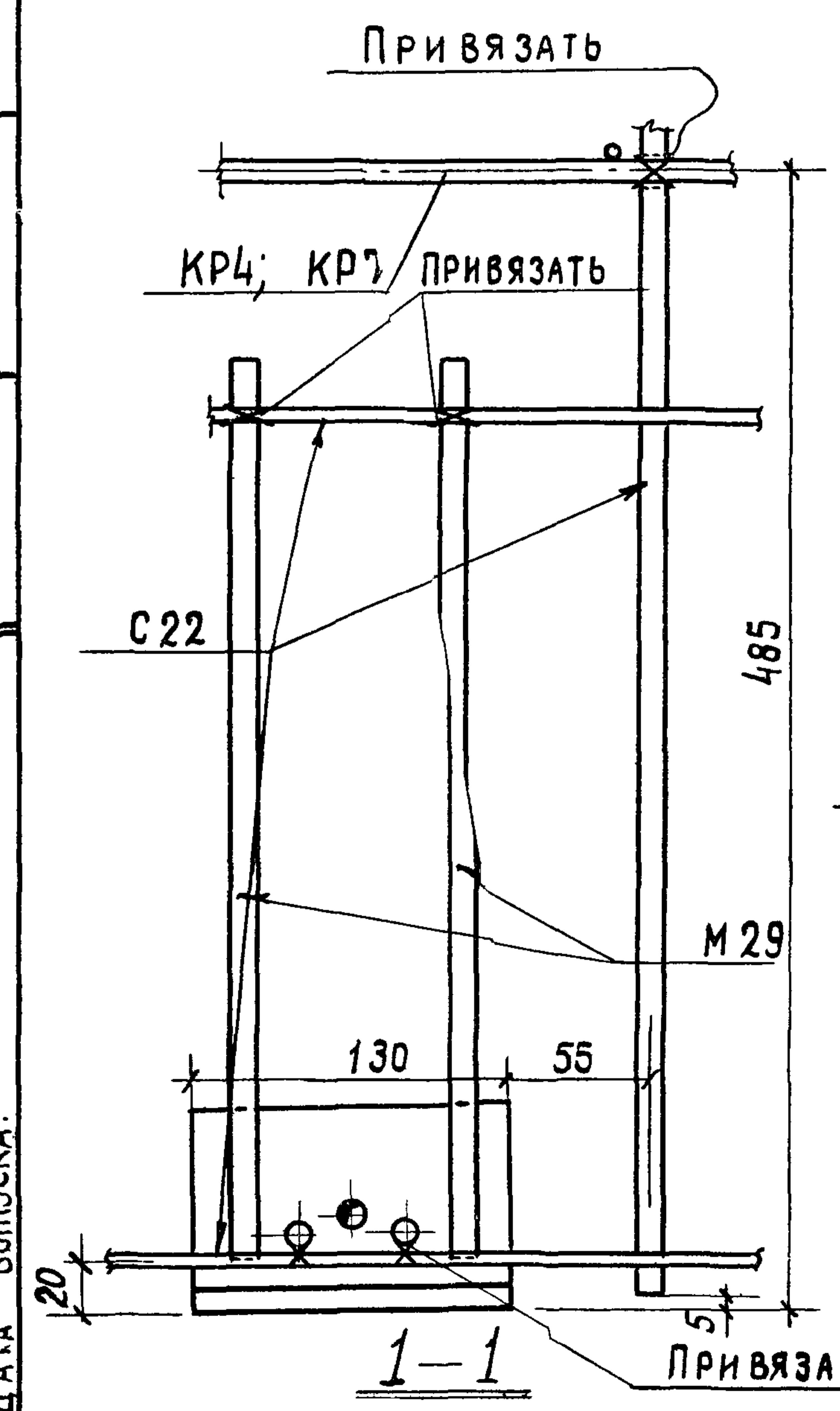
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 46, 47

ИМ. Г. И. И. И. И.	СЕМАНОВ	ПРОБЛЕМА	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

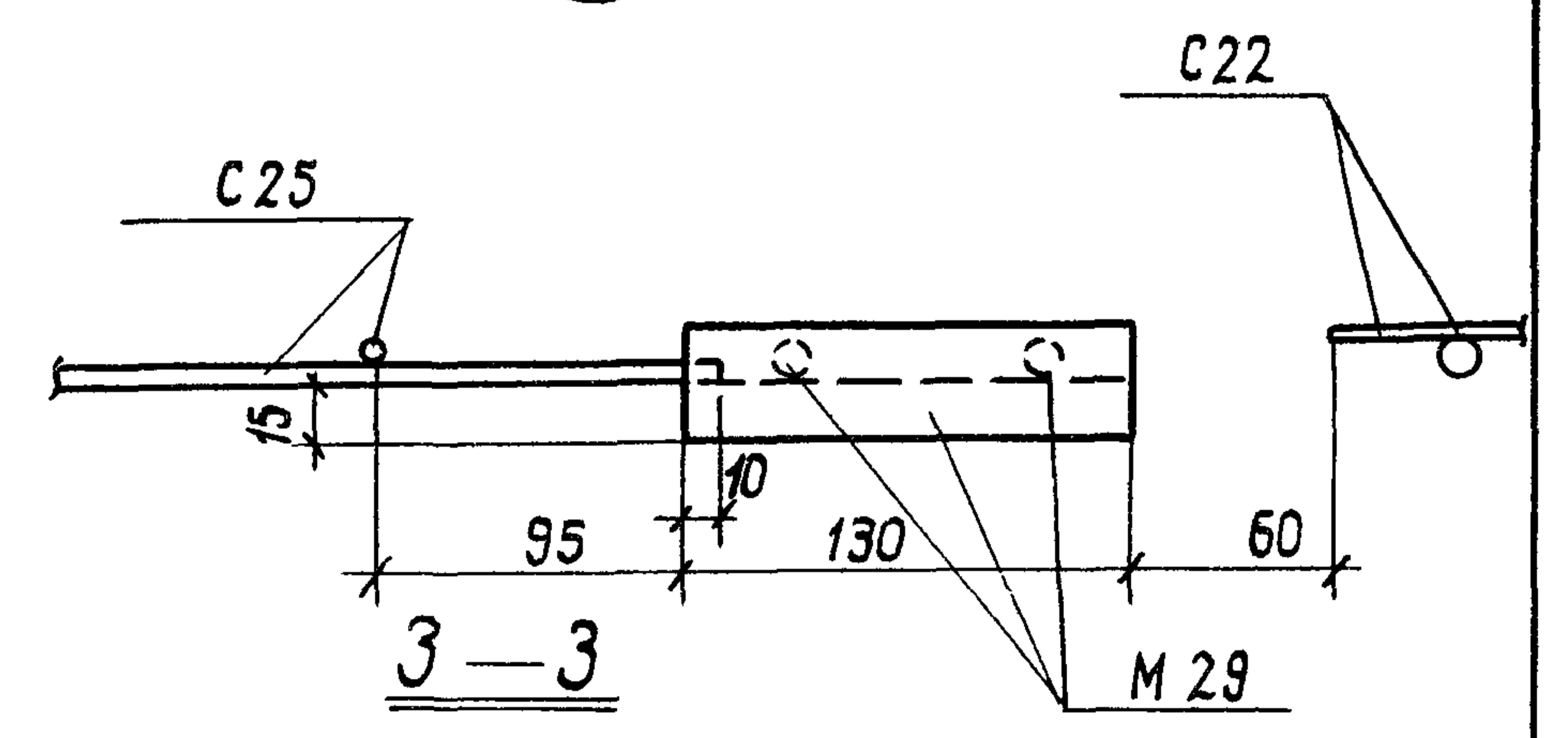
ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 17 ÷ ПК 20 Узлы 8, 9.	выпуск лист 3/75 51



10



11



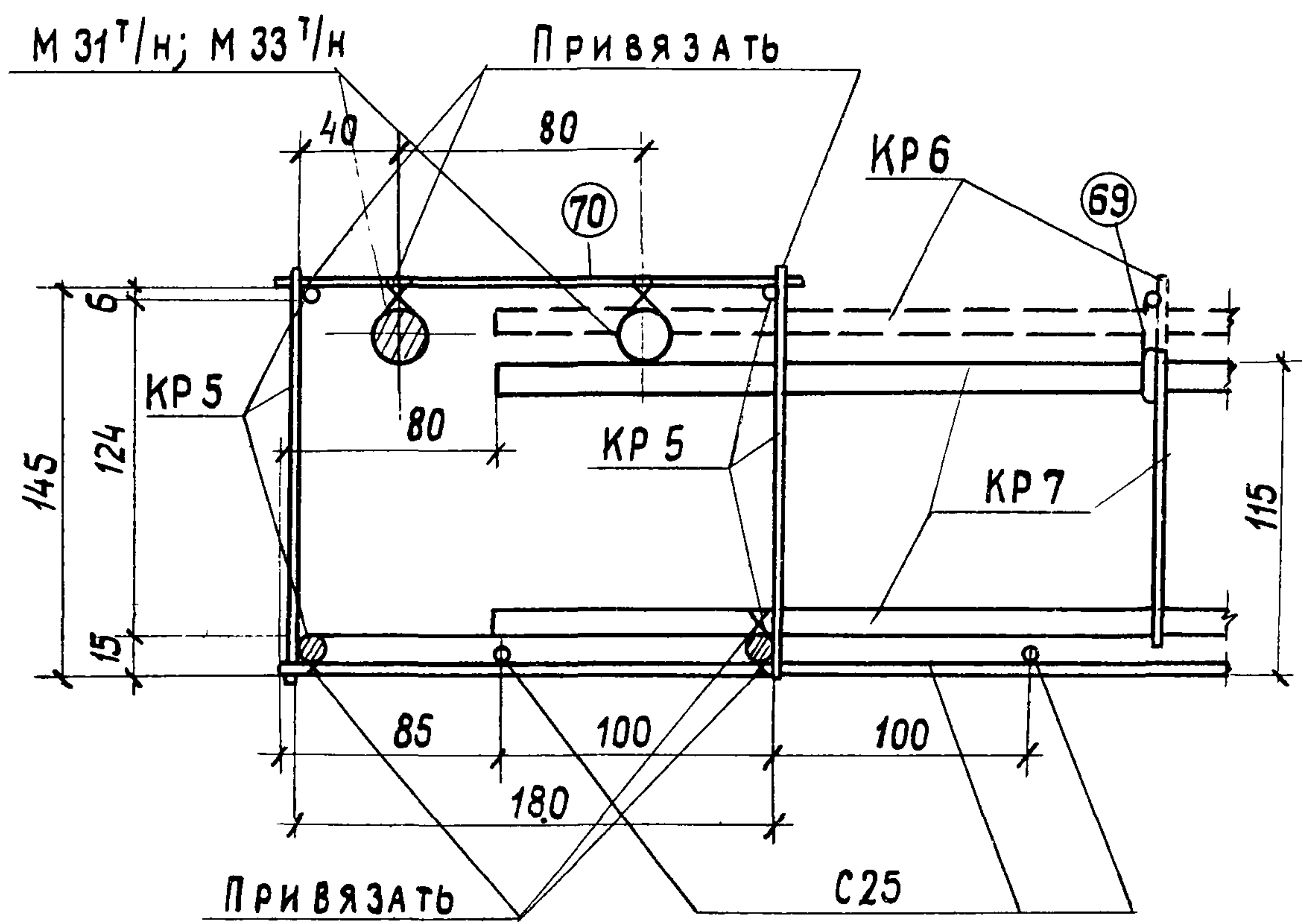
ПРИМЕЧАНИЕ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 45 ÷ 47

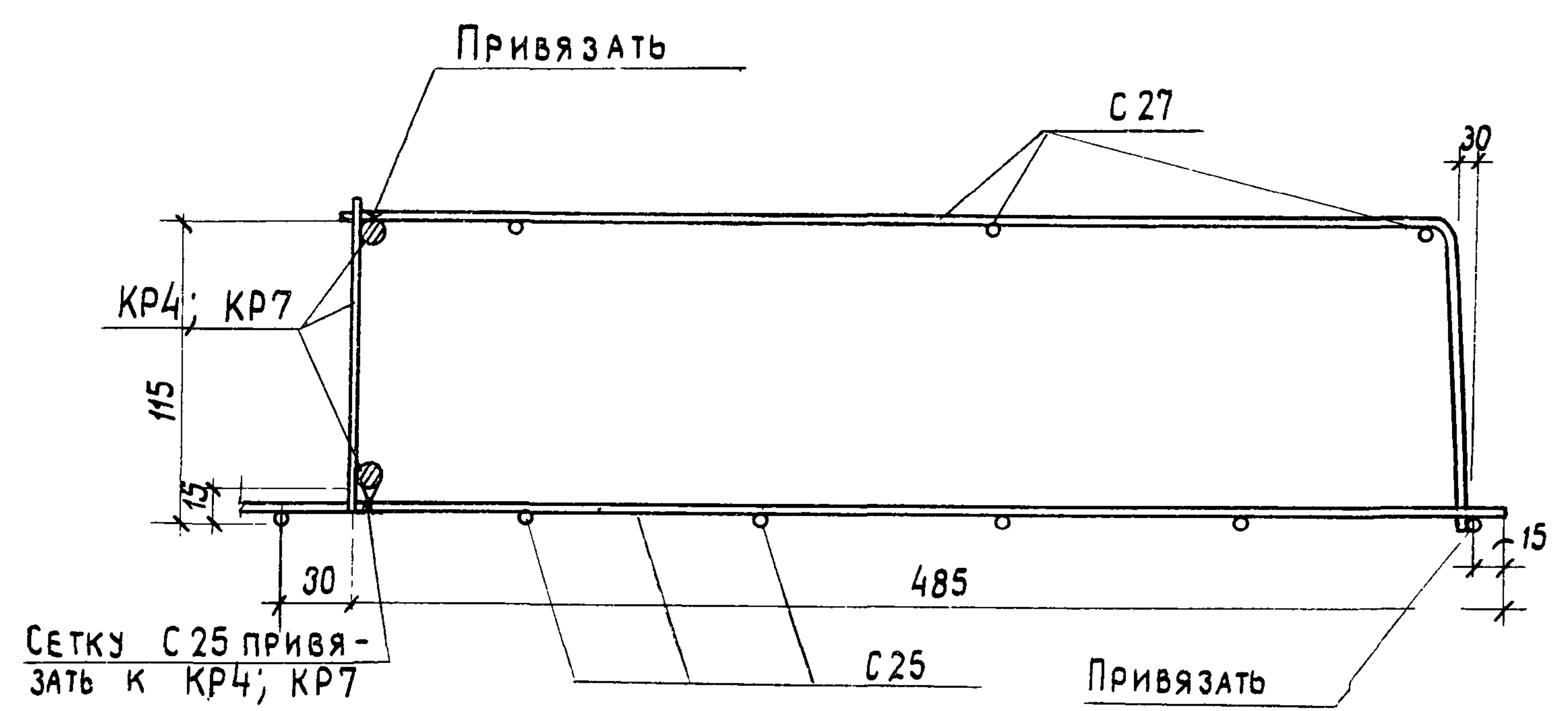
РУК. ГРУППЫ
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

ГУТМАН
КАЛИНИНА

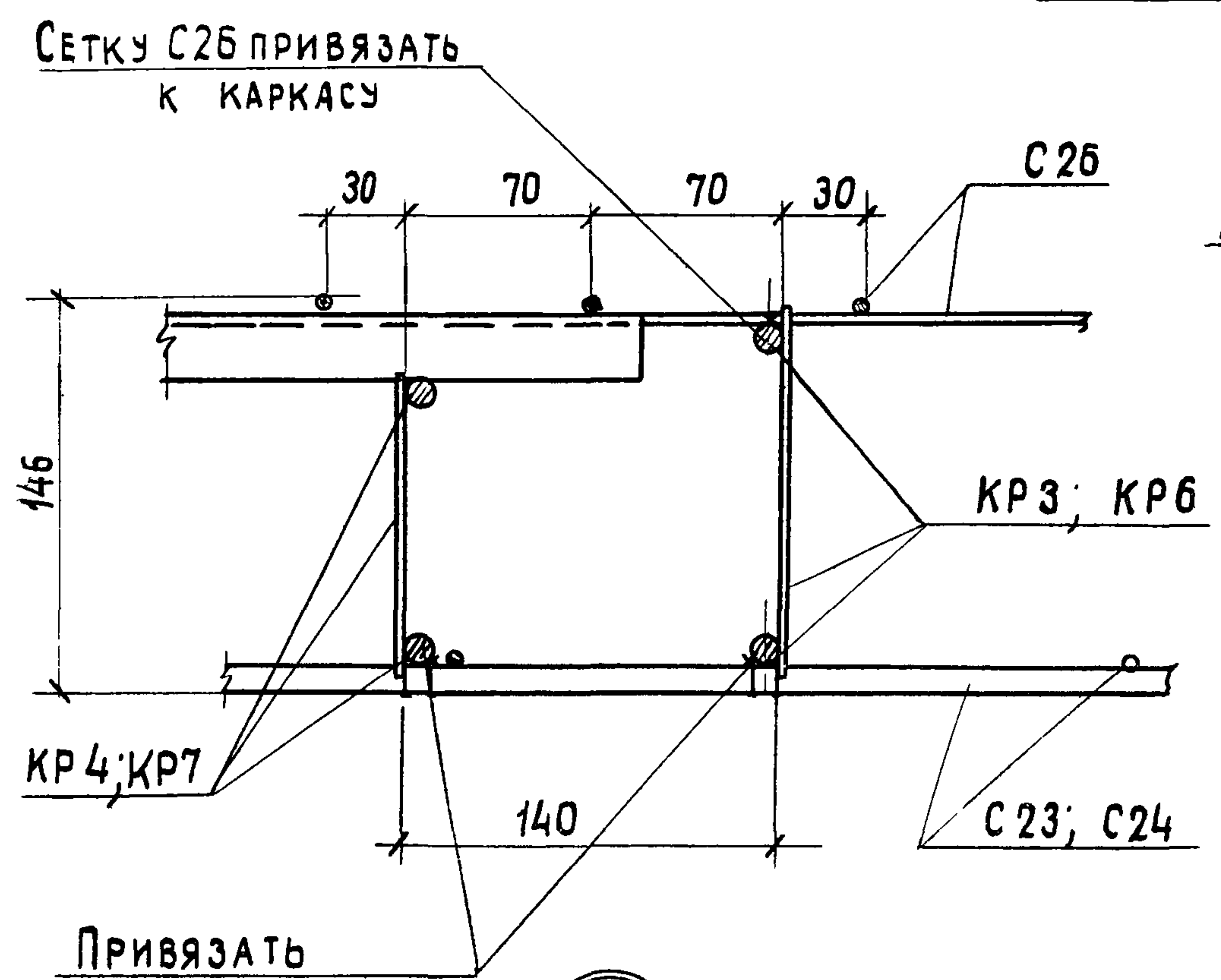
ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 17 ÷ ПК 20 Узлы 10; 11	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 52



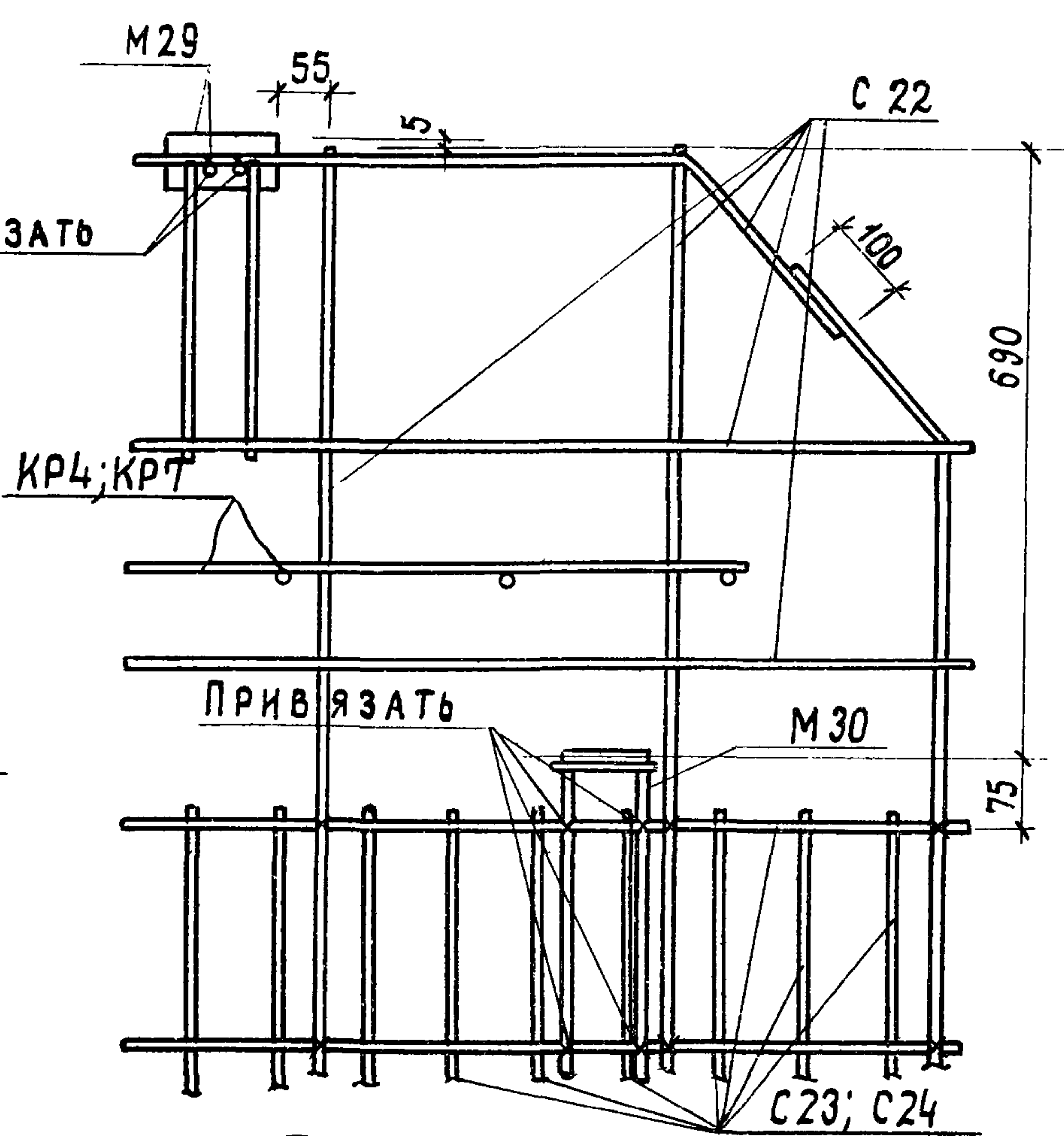
12



13



14



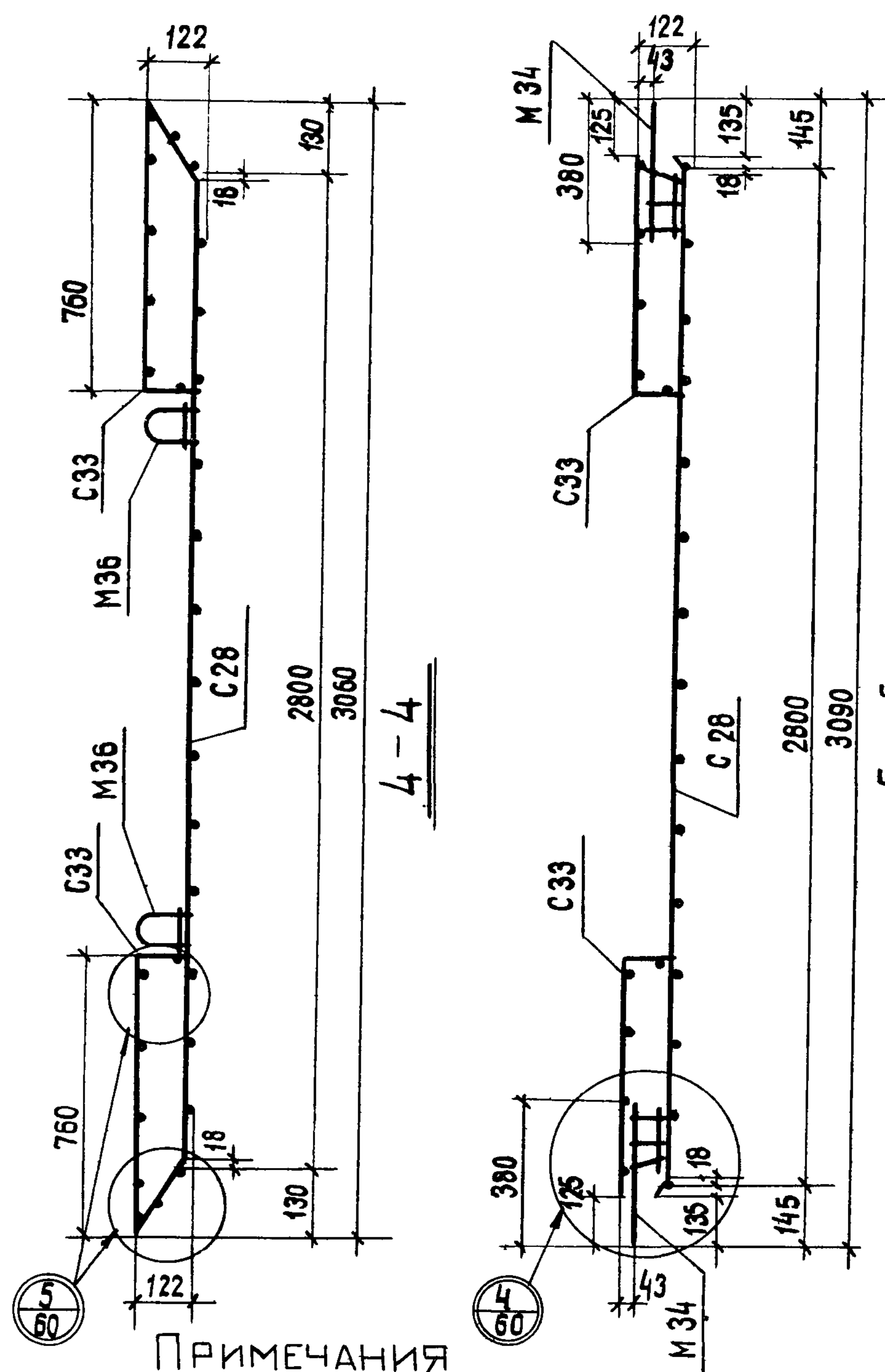
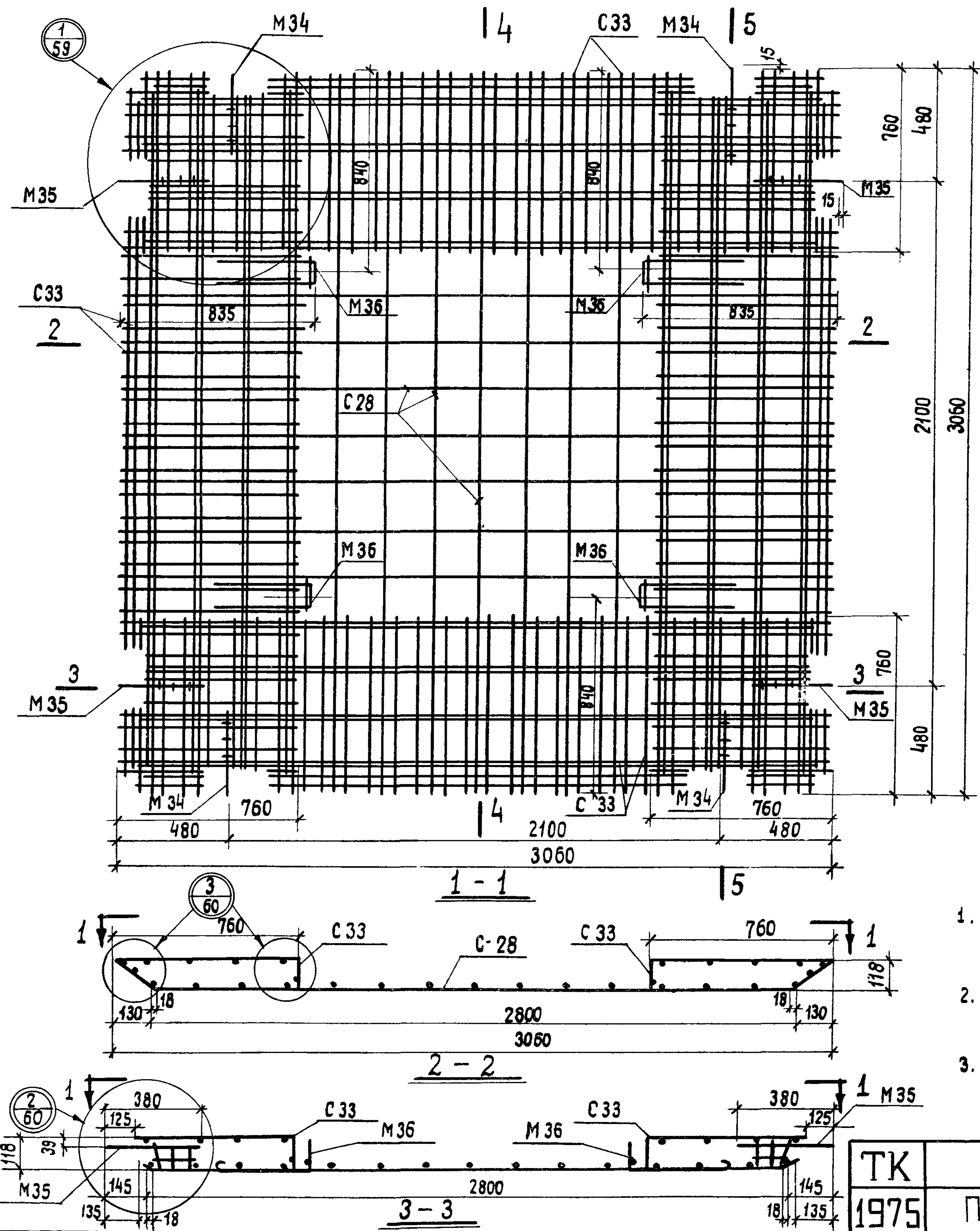
15

ПРИМЕЧАНИЕ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА
НА ЛИСТАХ 45 ÷ 47.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМЯКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	НАДКОЛОННЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 17 ÷ ТК 20 Узлы 12, 13, 14, 15	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 53



ПРИМЕЧАНИЯ

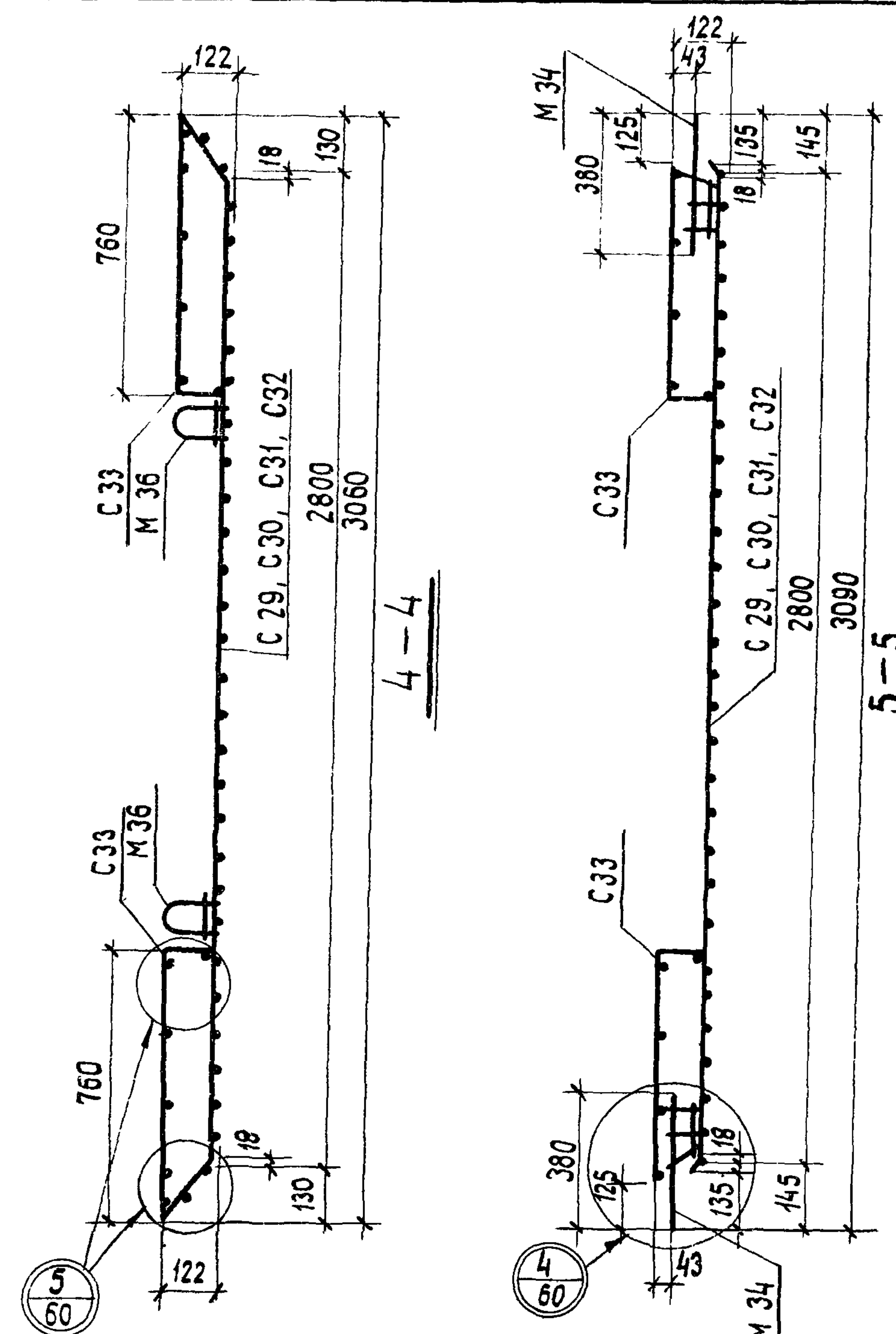
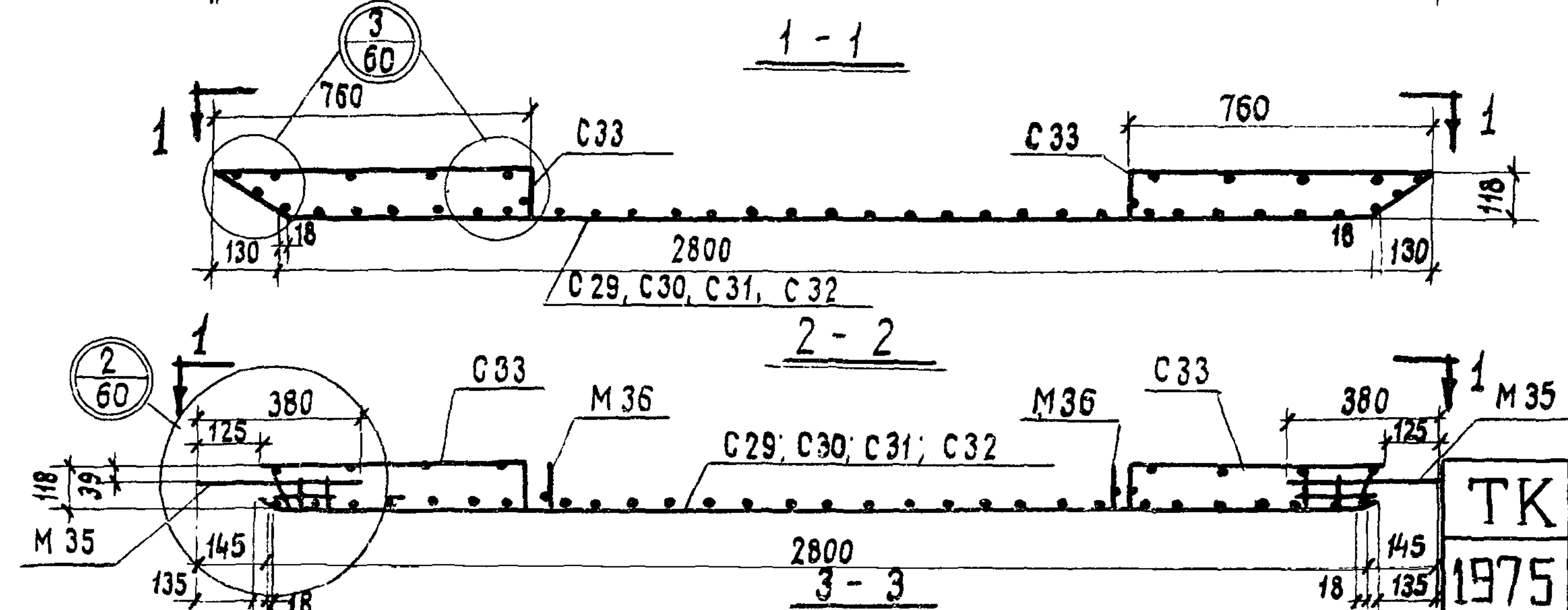
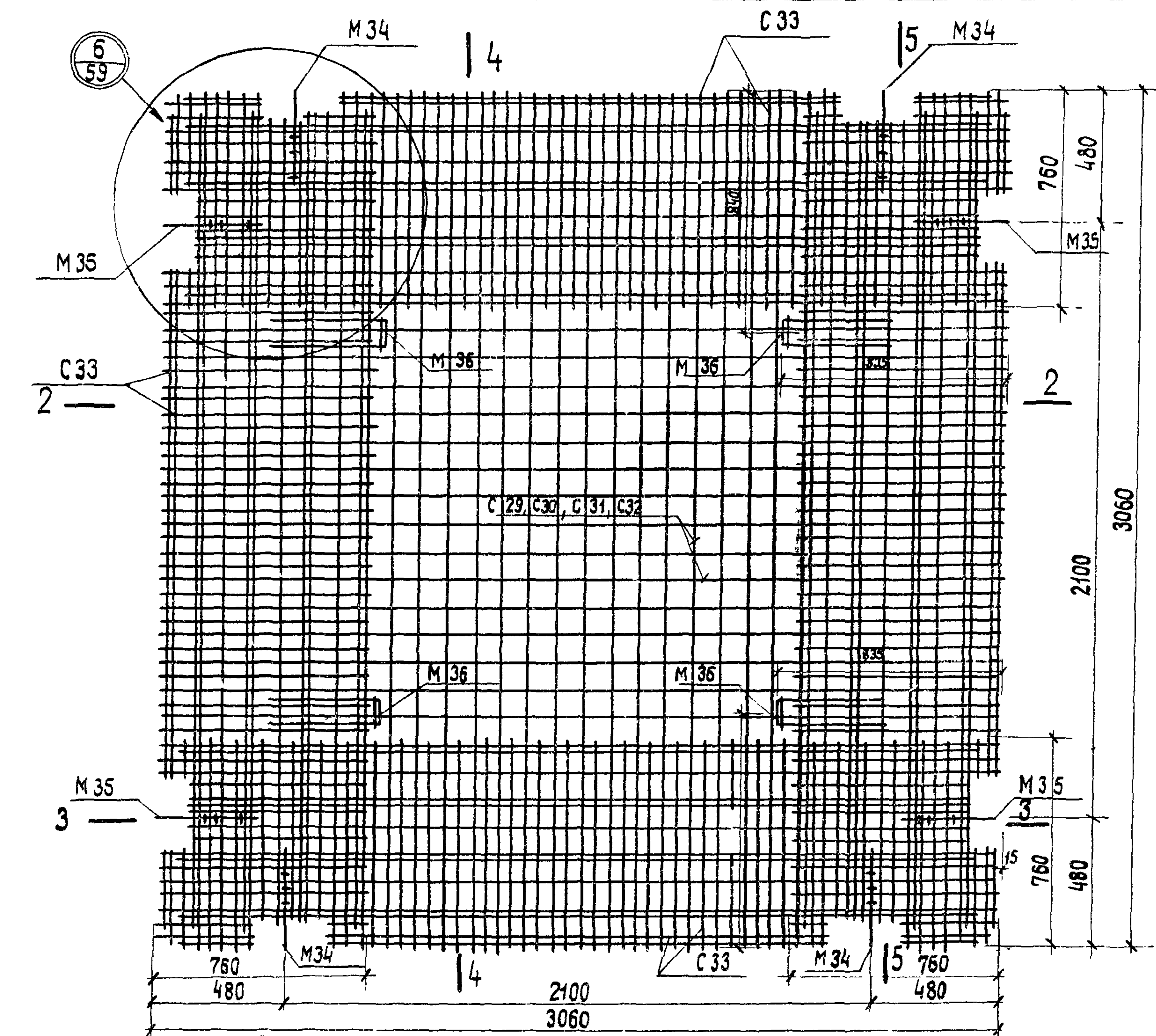
1. НА РАЗРЕЗЕ 3-3 И 5-5 СЕТКИ С33 ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОГО К РАЗРЕЗАМ НАПРАВЛЕНИЯ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 67.
3. ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ УКАЗАН В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ГРУППА
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

ГУТМАН
КАЛИНИН

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП1-1; ПП1-2	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК21	Выпуск 3/75 Лист 54

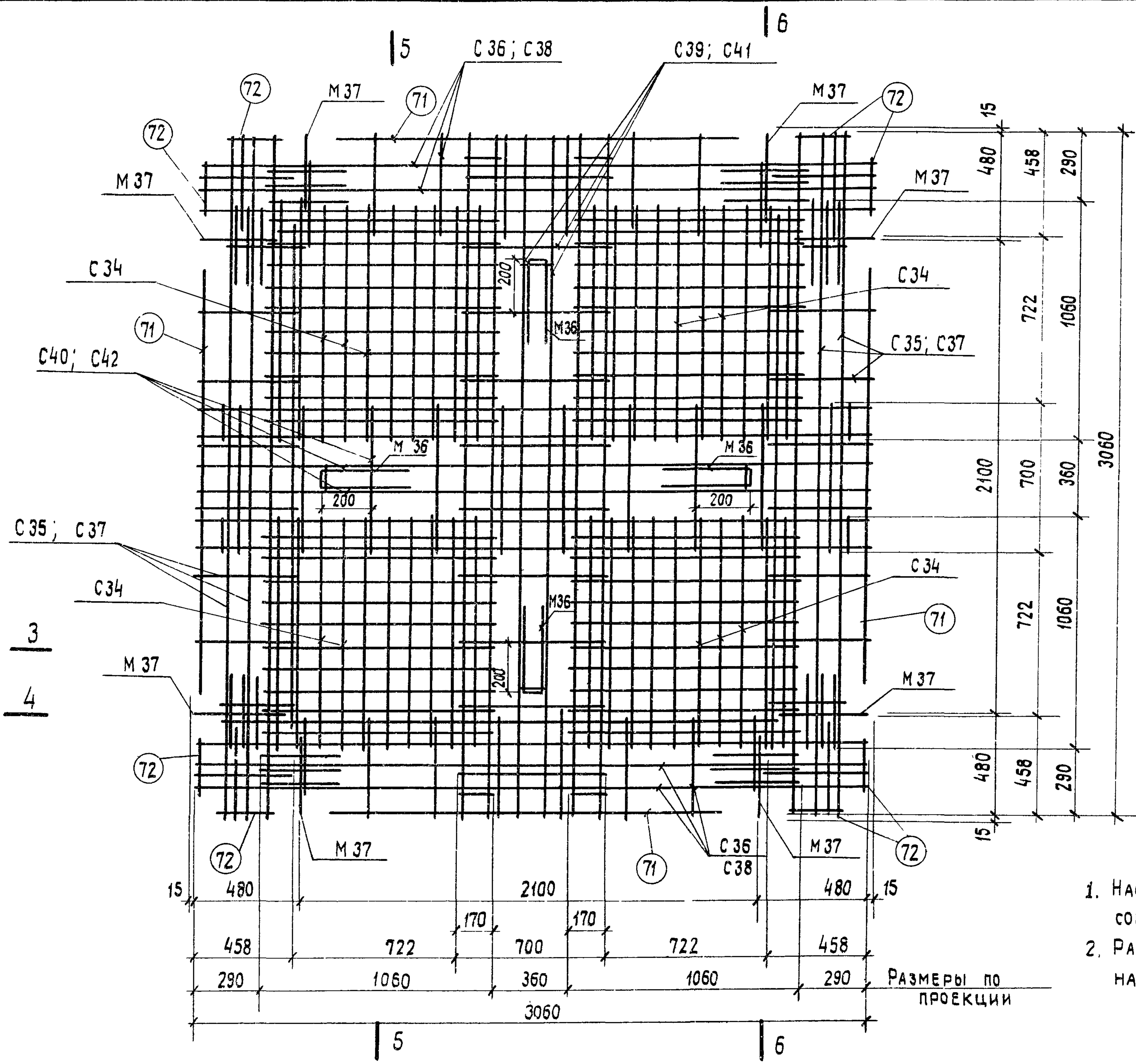
ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На разрезе 3-3 и 5-5 сетки С 33 перпендикулярного к разрезам направления условно не показаны.
2. Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов дана на листе 67.
3. Порядок сборки пространственных каркасов указан в пояснительной записке

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП1-3; ПП1-4; ПП1-5; ПП1-6	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК22; ПК23; ПК24; ПК25	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 55



ПРИМЕЧАНИЯ

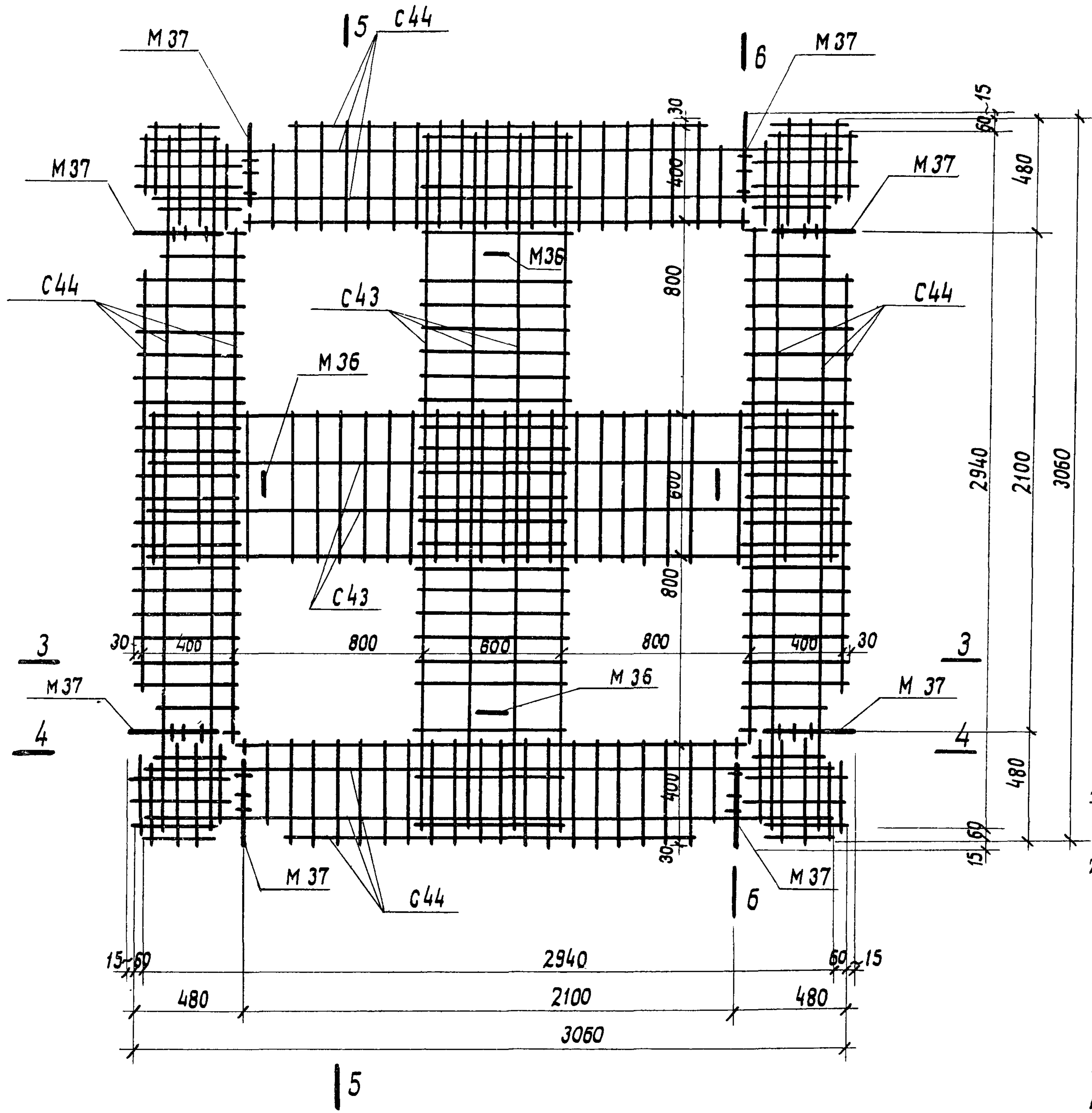
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами 57 и 58.
2. Разрезы 3-3 ÷ 6-6 даны на листе 58

РАЗМЕРЫ ПО ПРОЕКЦИИ

ПАТ. С.И.А.	ИЗРЕЗ
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА
ДАТА	ВЫПУСКА:

1 - 1

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2; ПП2-4	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 26; ПК 27 ПЛАН ПО 1-1.	Выпуск лист 3/75 56



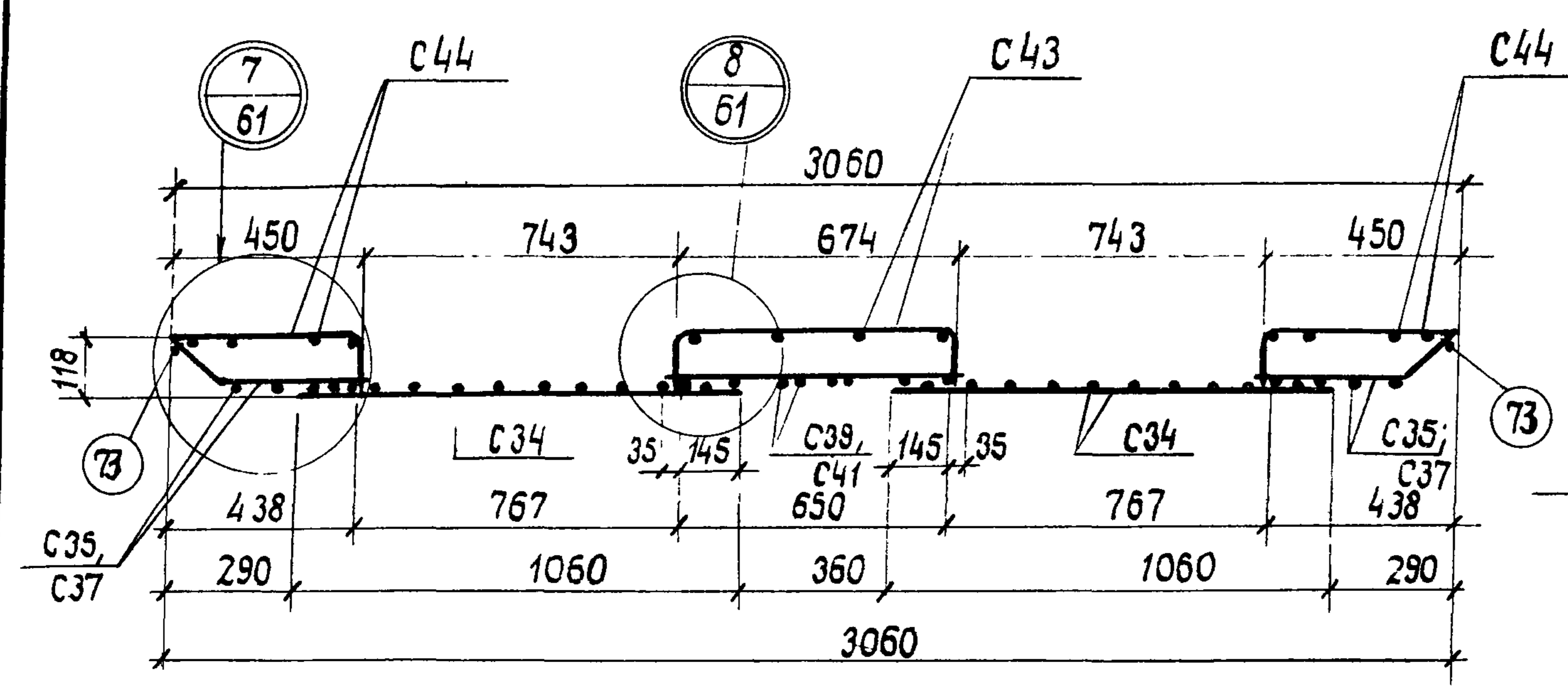
2-2

ПРИМЕЧАНИЯ:

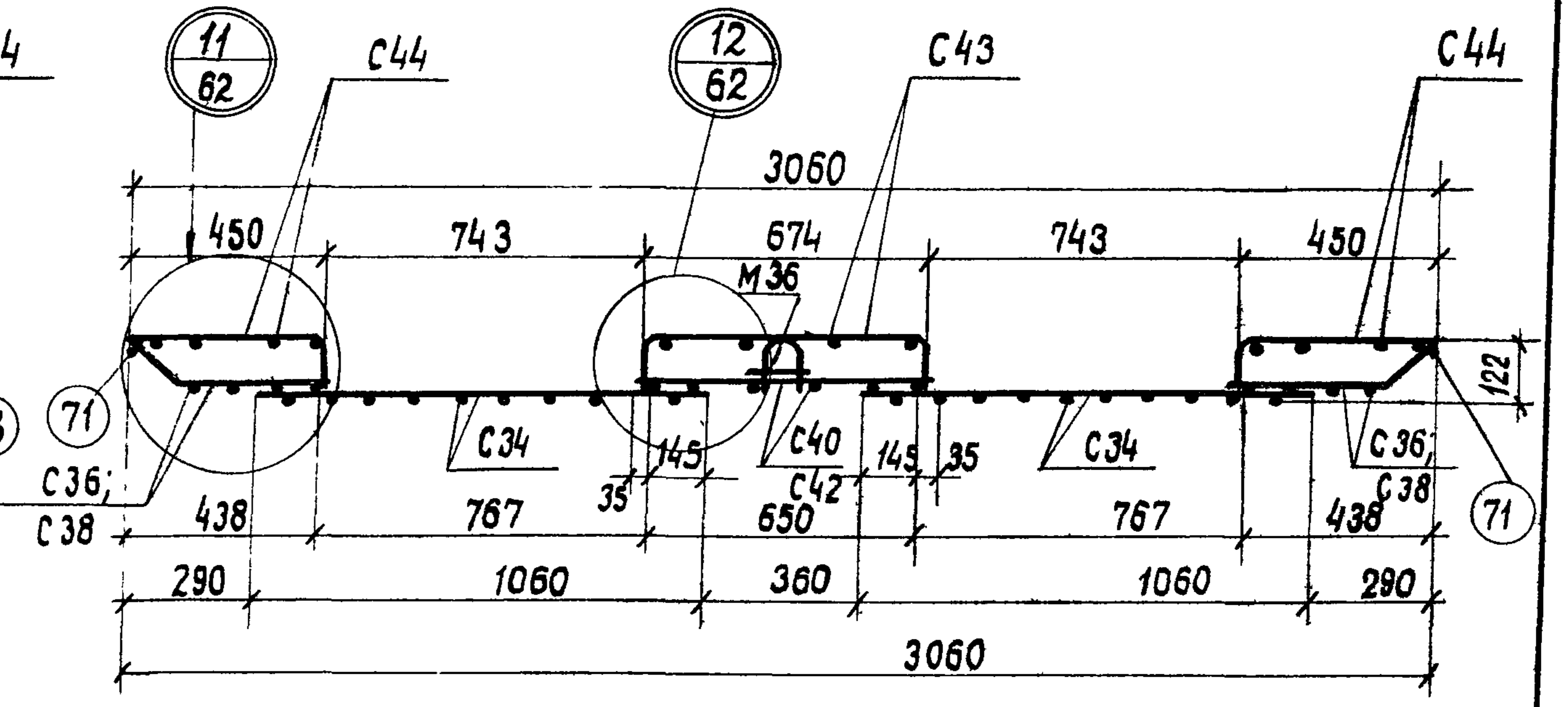
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами 55, 56.
2. Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов дана на листе 67.
3. Порядок сборки пространственных каркасов указан в пояснительной записке.
4. Разрезы 3-3 ÷ 6-6 даны на листе 58.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

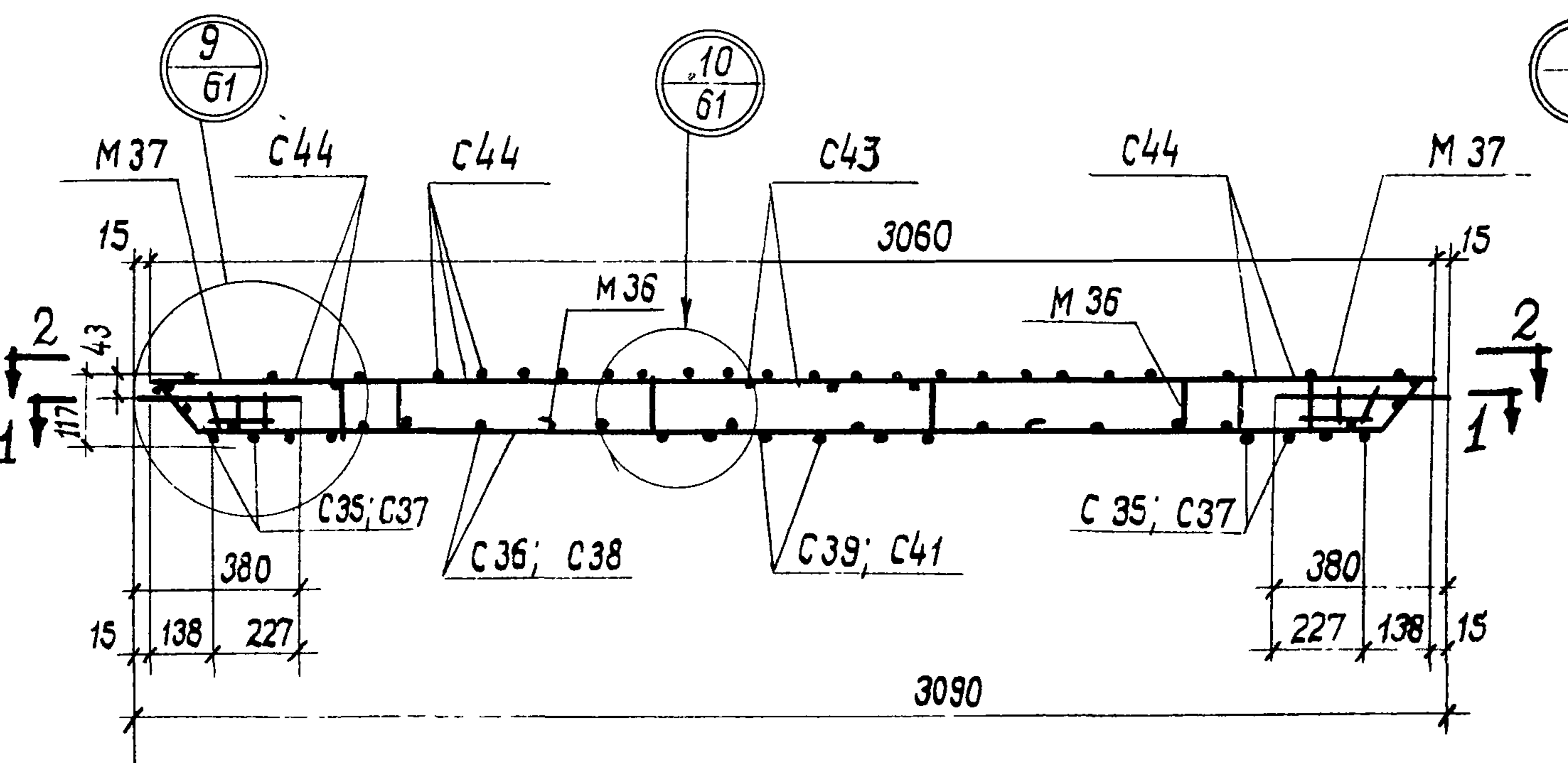
ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2', ПП2-4	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 26', ПК 27. ПЛАН ПО 2-2	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 57



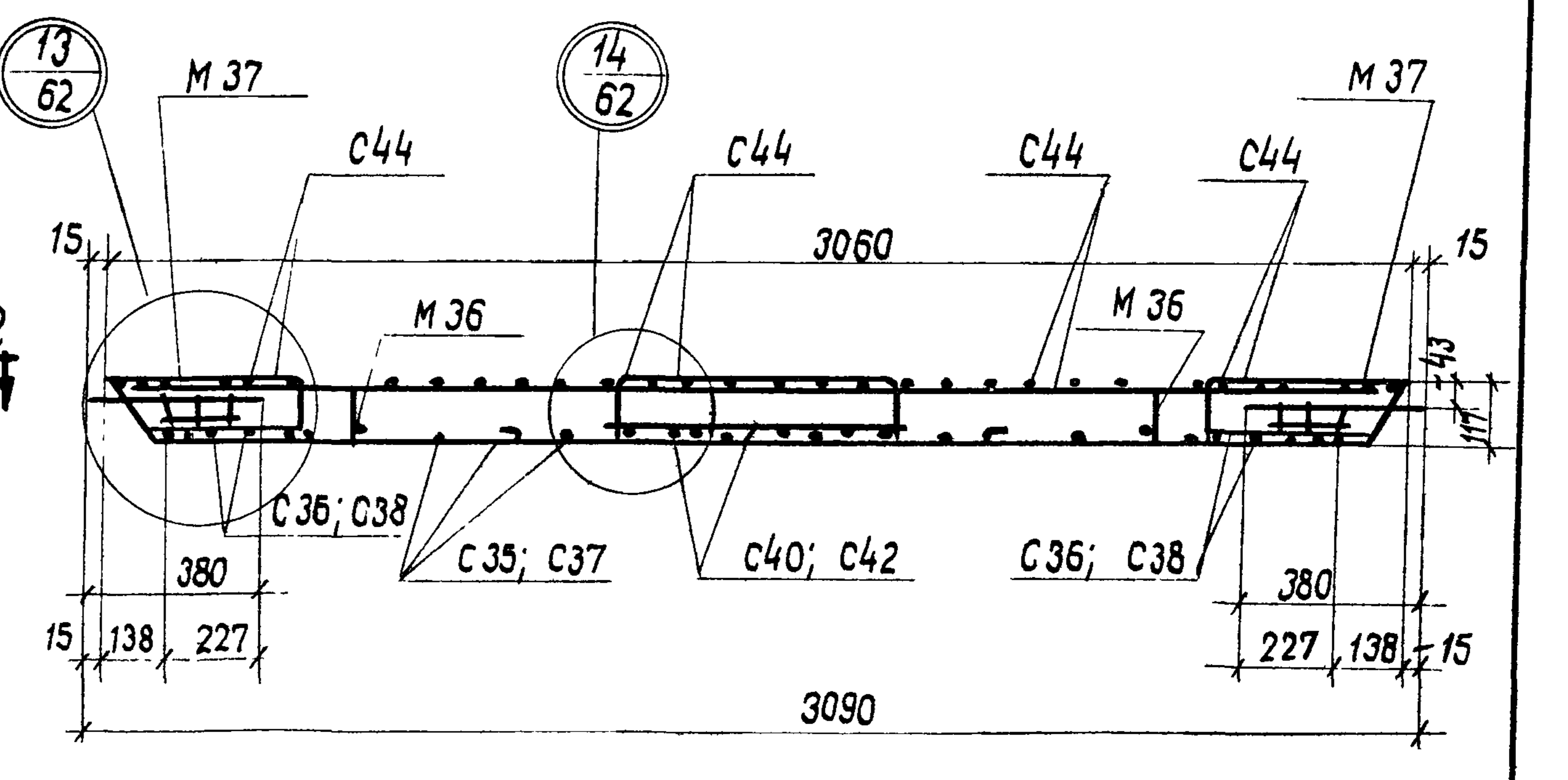
3-3



5-5



4-4



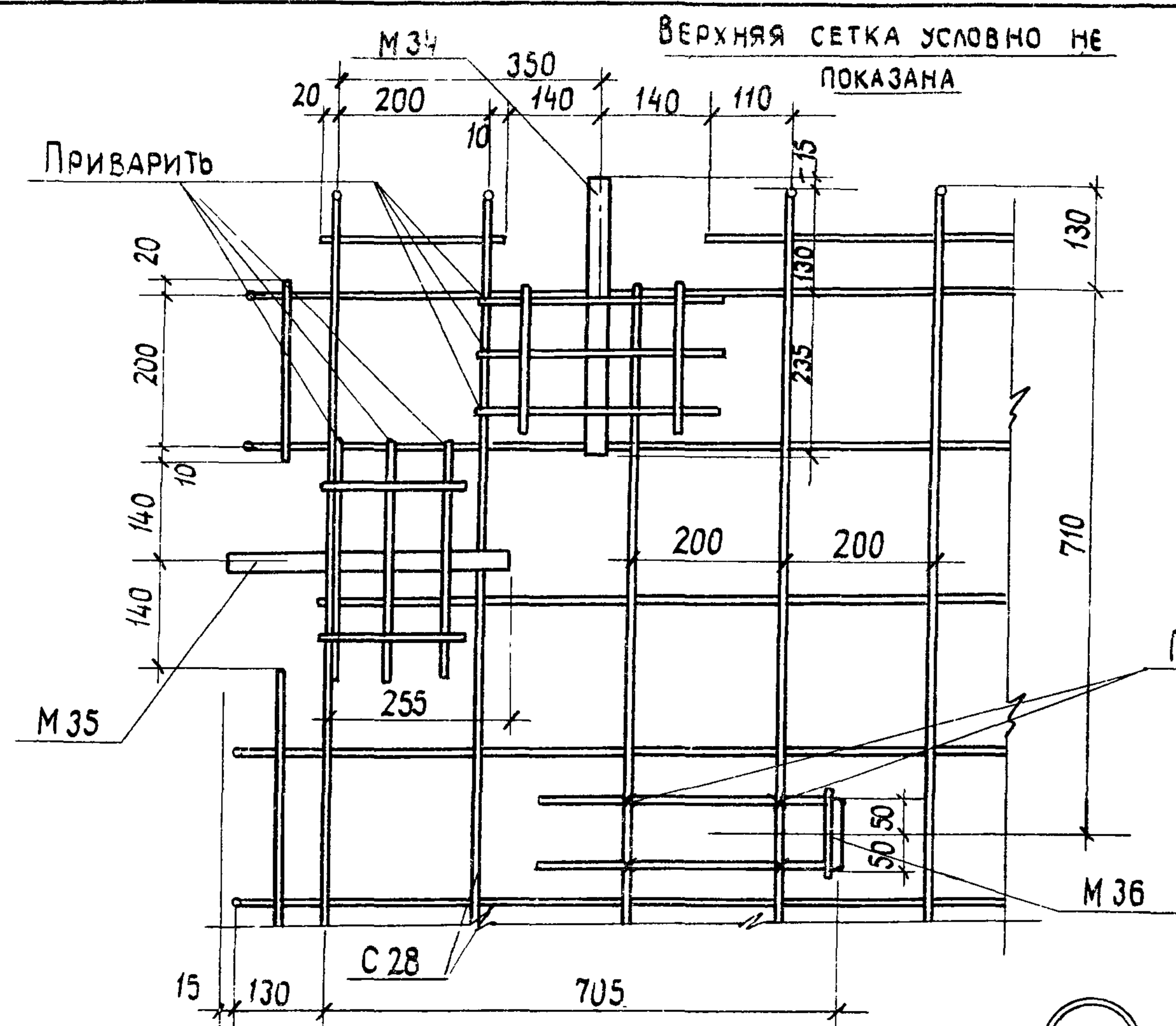
6-6

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами 56, 57.
2. Планы 1-1 и 2-2 даны на листах 56, 57
3. В разрезах 4-4 и 6-6 сетка С-34 условно не показана.

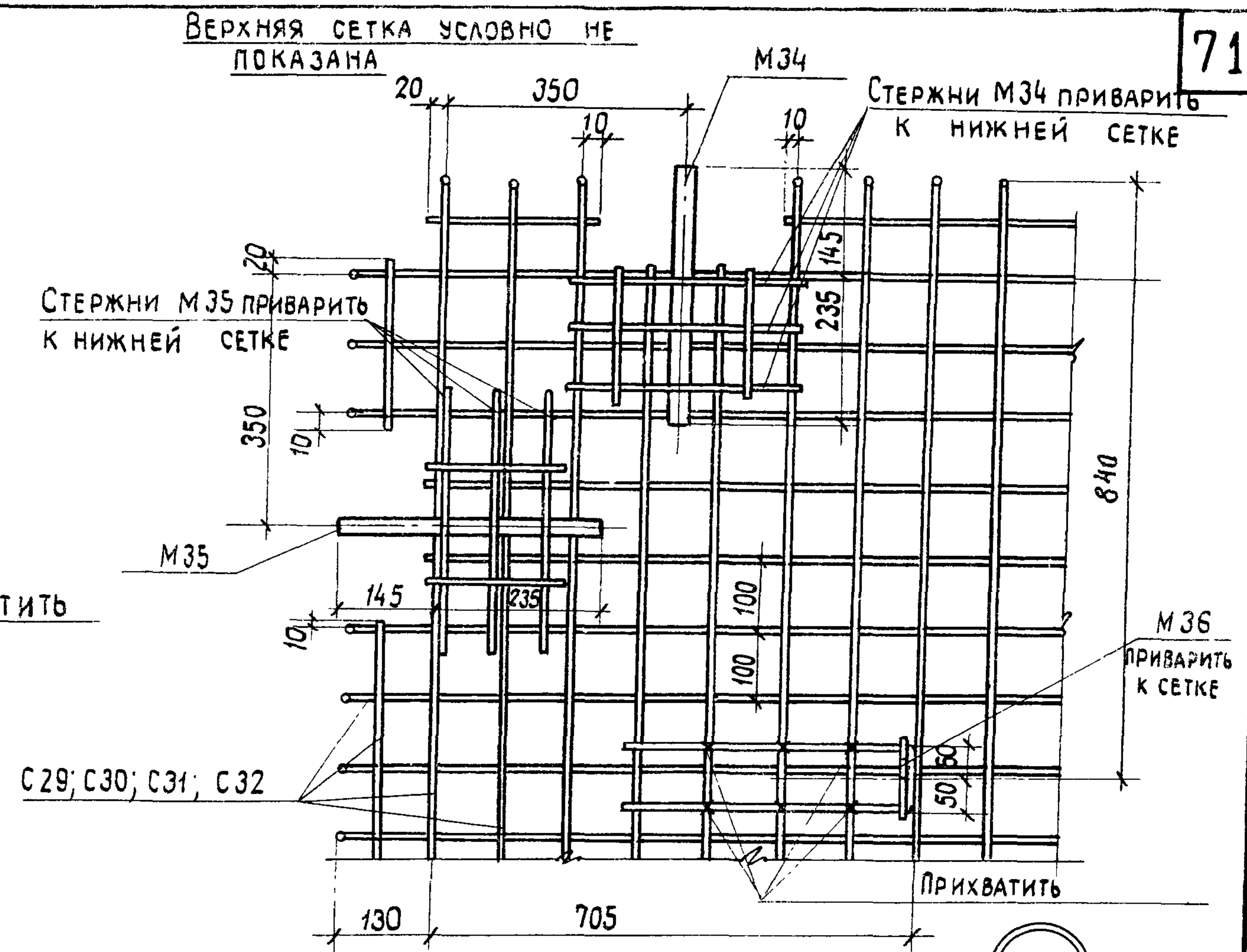
ЧЕРТЕЖИ
 НАЧ. ОТД. *Семяков*
 РУК. ГРУППЫ *Суханов*
 СТ. ИНЖ. *Гутман*
 КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2; ПП2-4	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК26; ПК27 РАЗРЕЗЫ	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 58



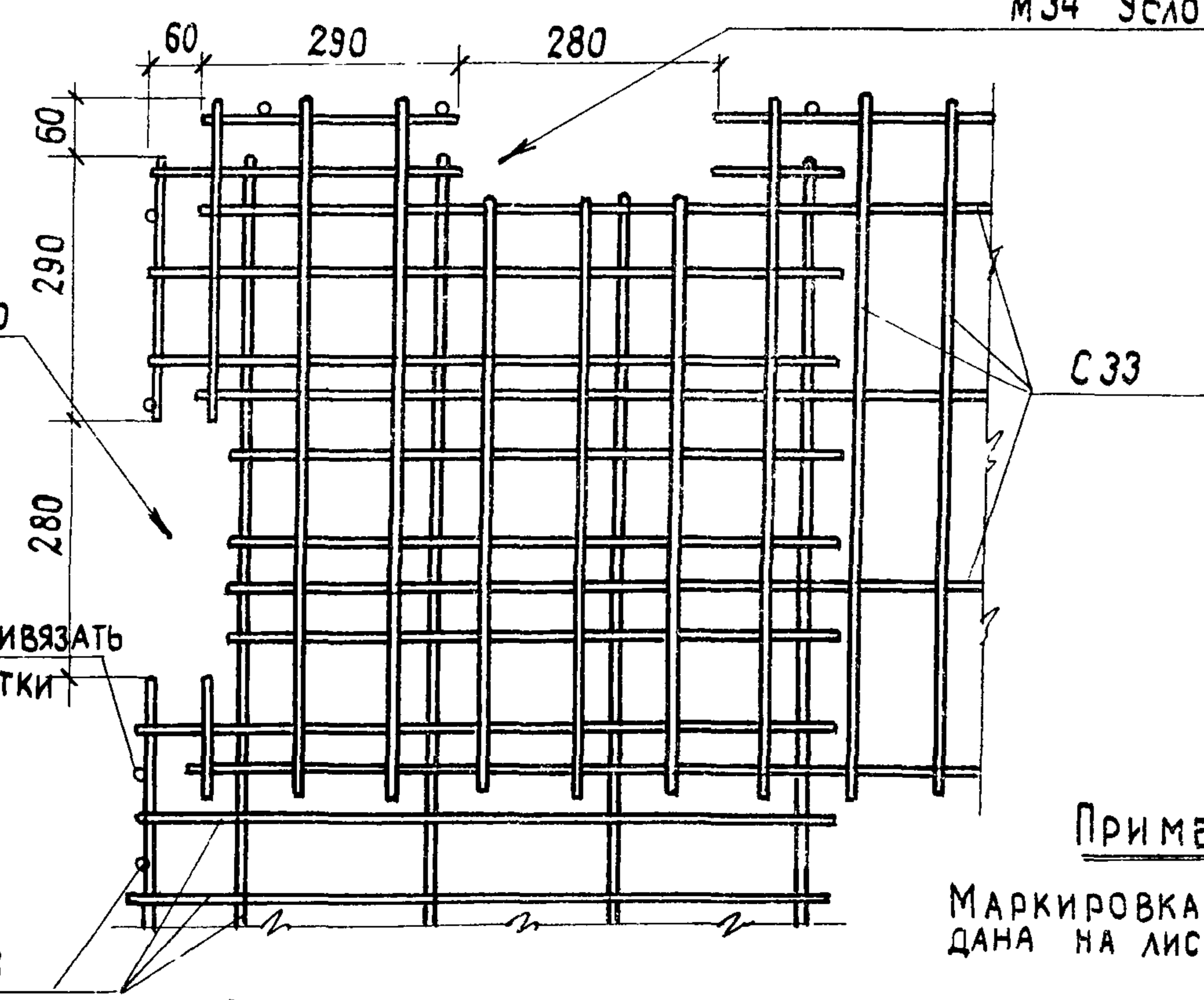
План нижней сетки

1



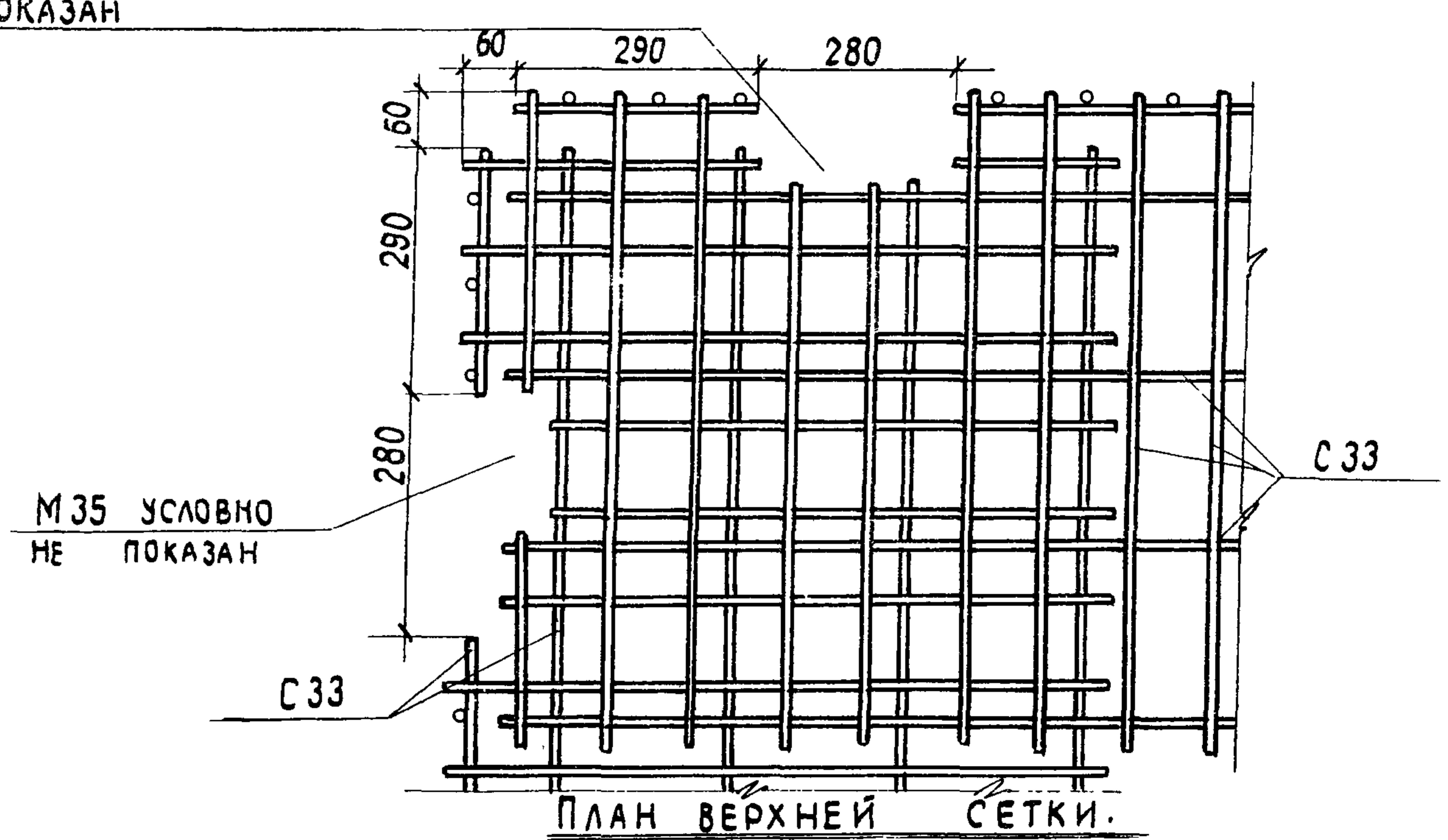
План нижней сетки

6



План верхней сетки.

М34 условно не показан



План верхней сетки.

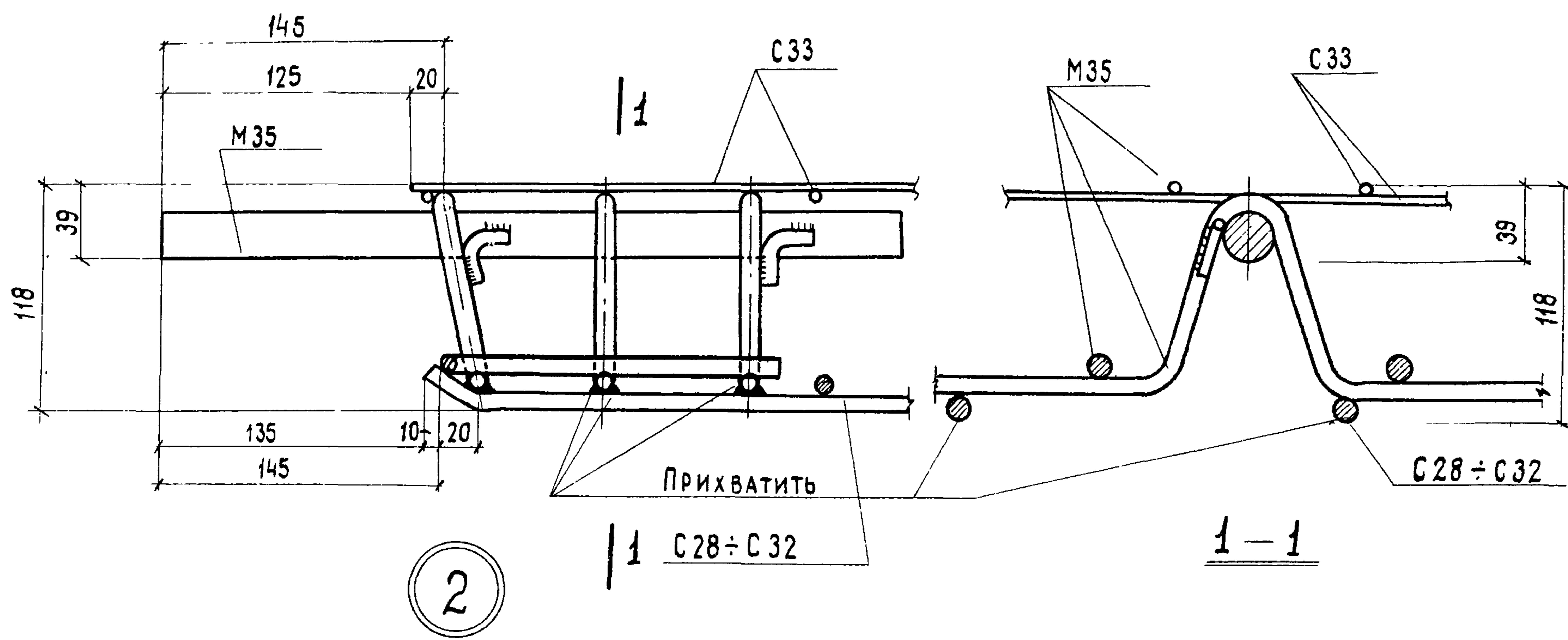
М35 условно не показан

ПРИМЕЧАНИЕ

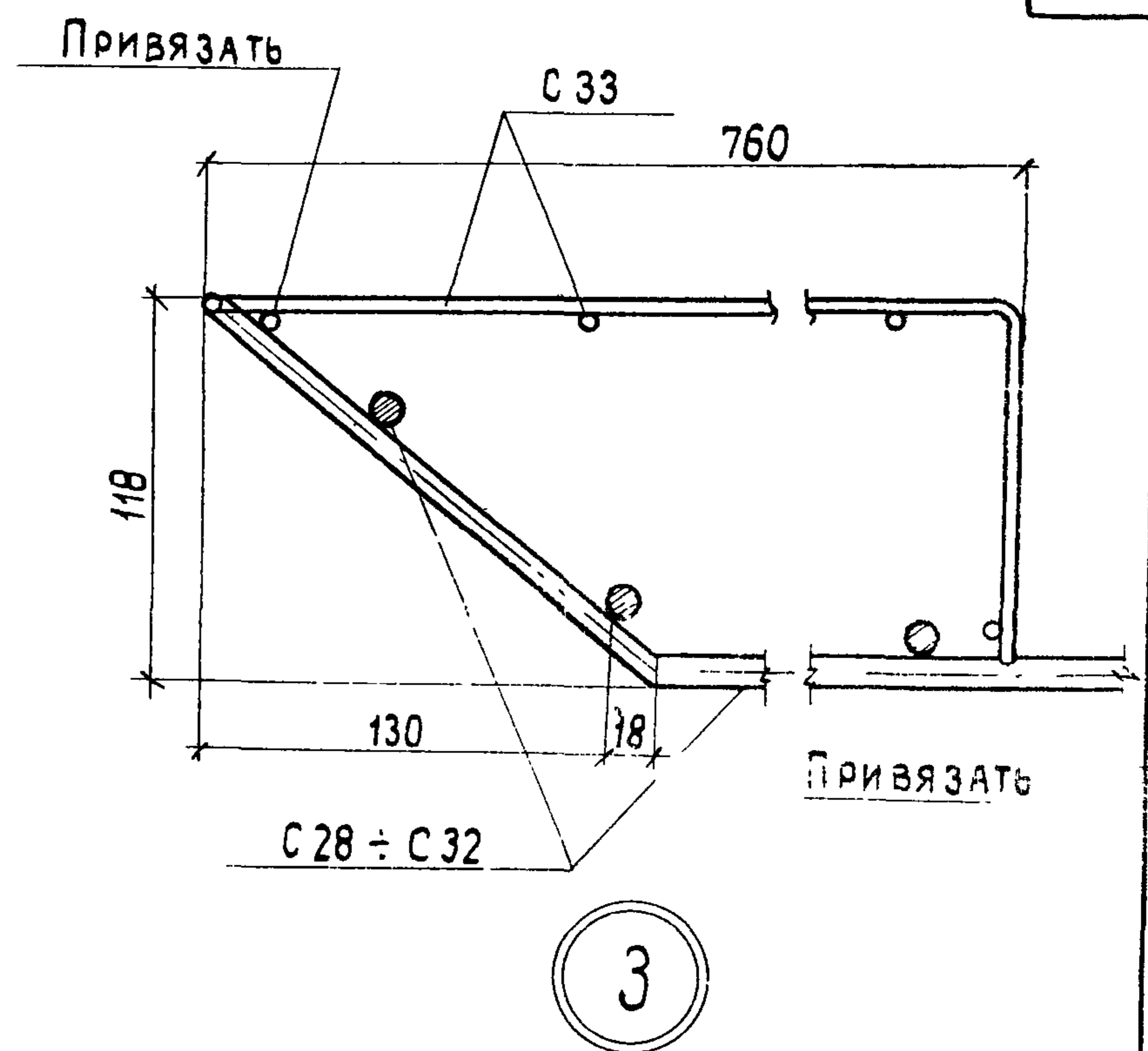
Маркировка узлов дана на листах 54, 55

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	САМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АРСЕНОВА
НАЧ. ОТА.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАМИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

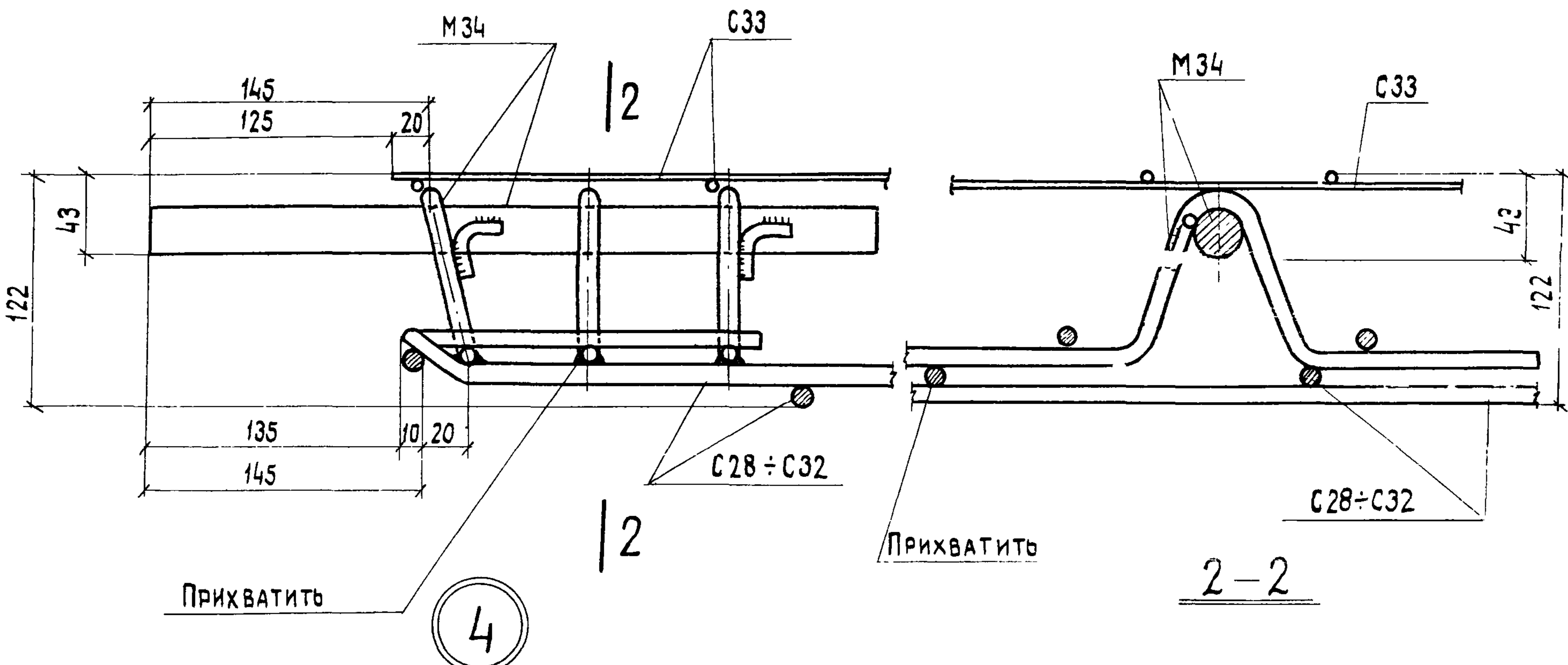
ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 21 ÷ ПК 25 Узлы 1.6	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 59



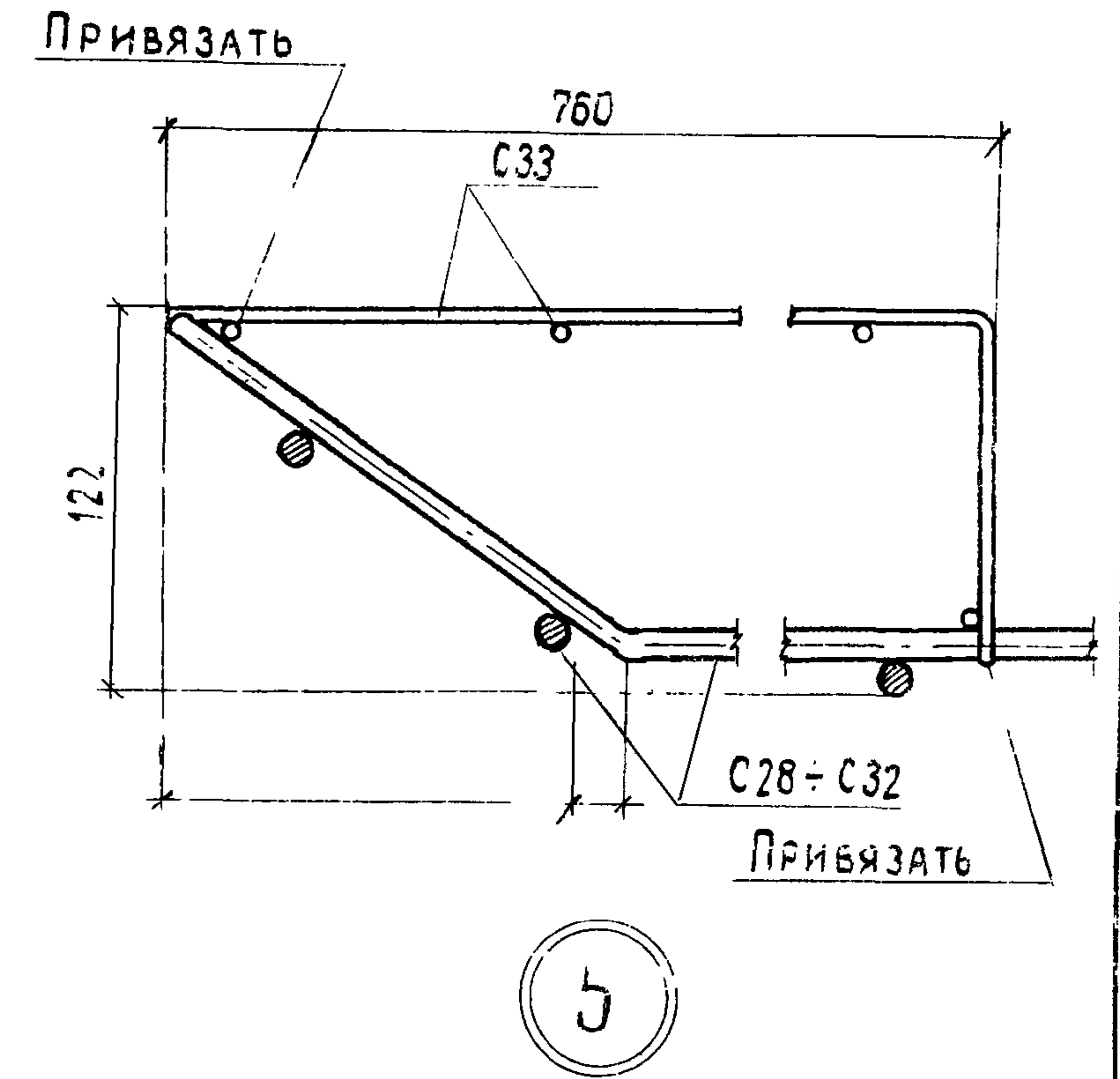
2



3



4



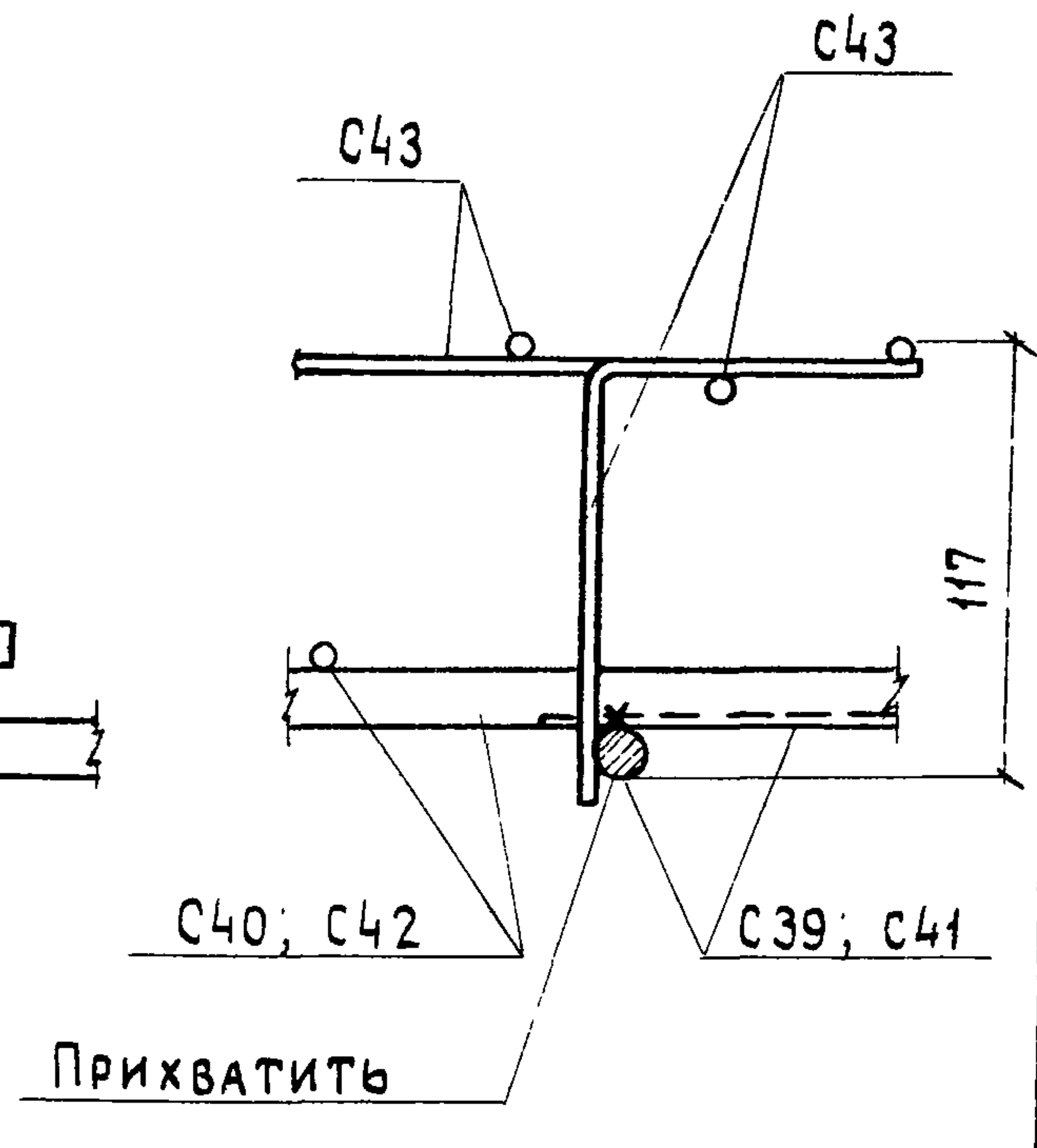
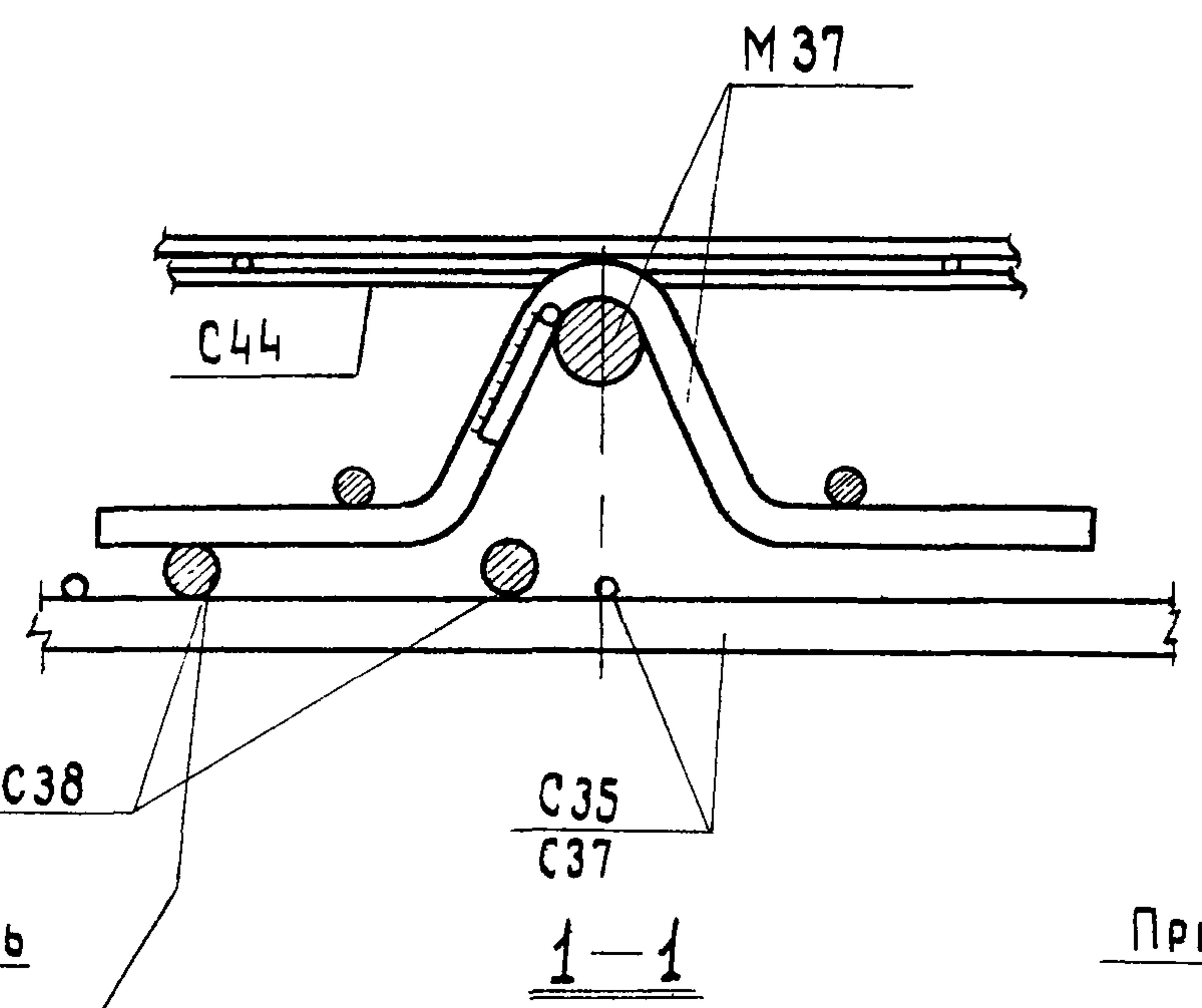
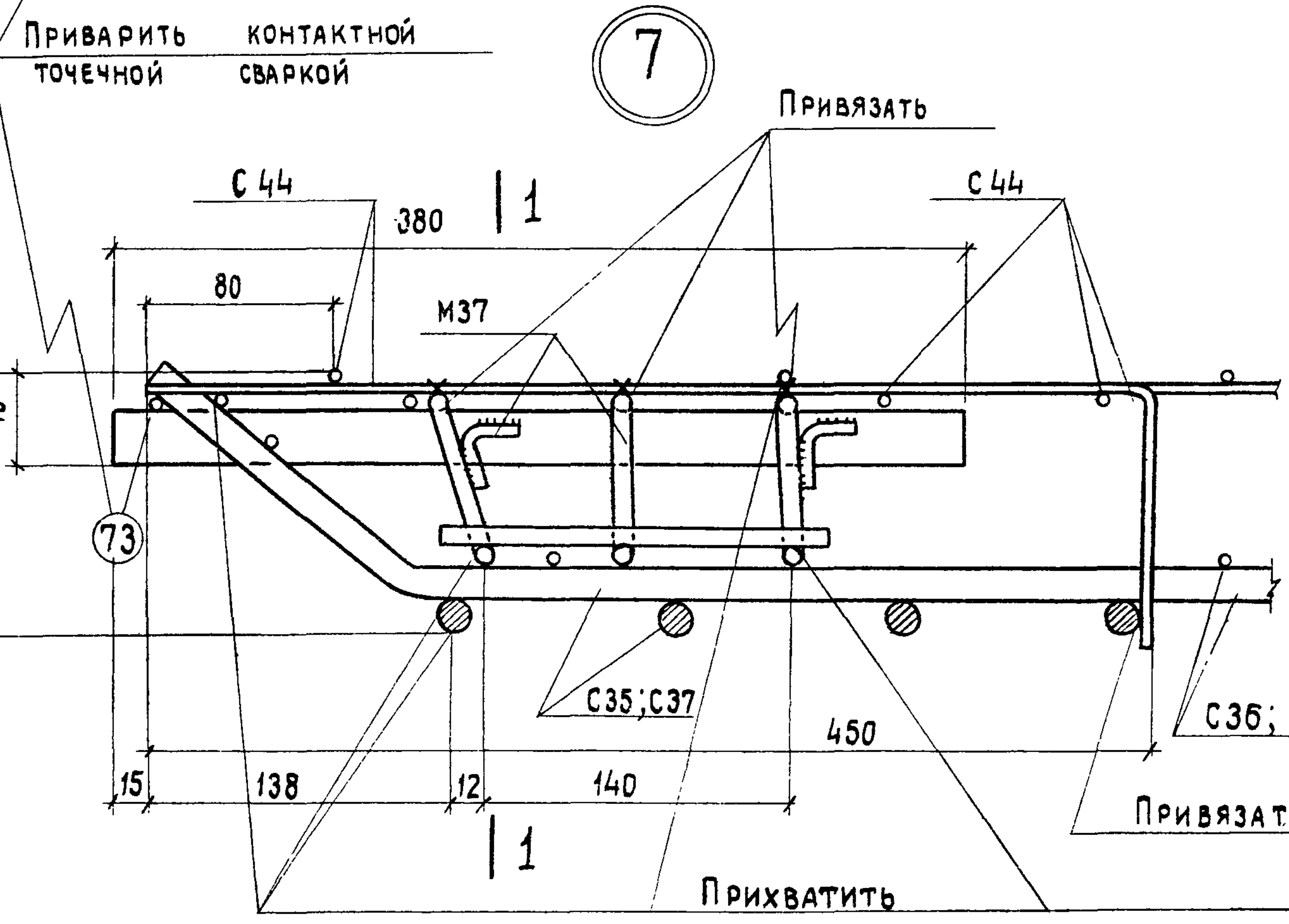
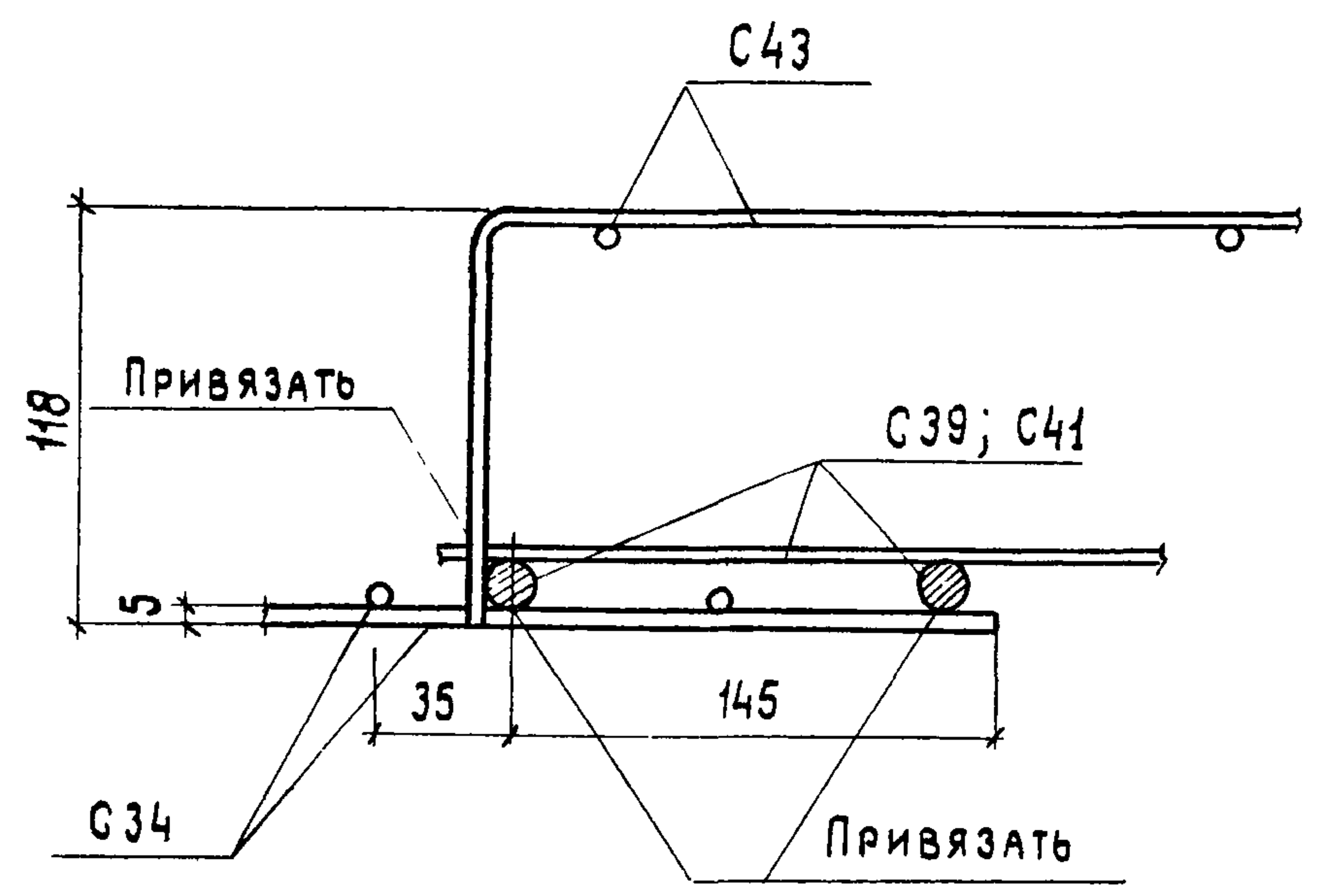
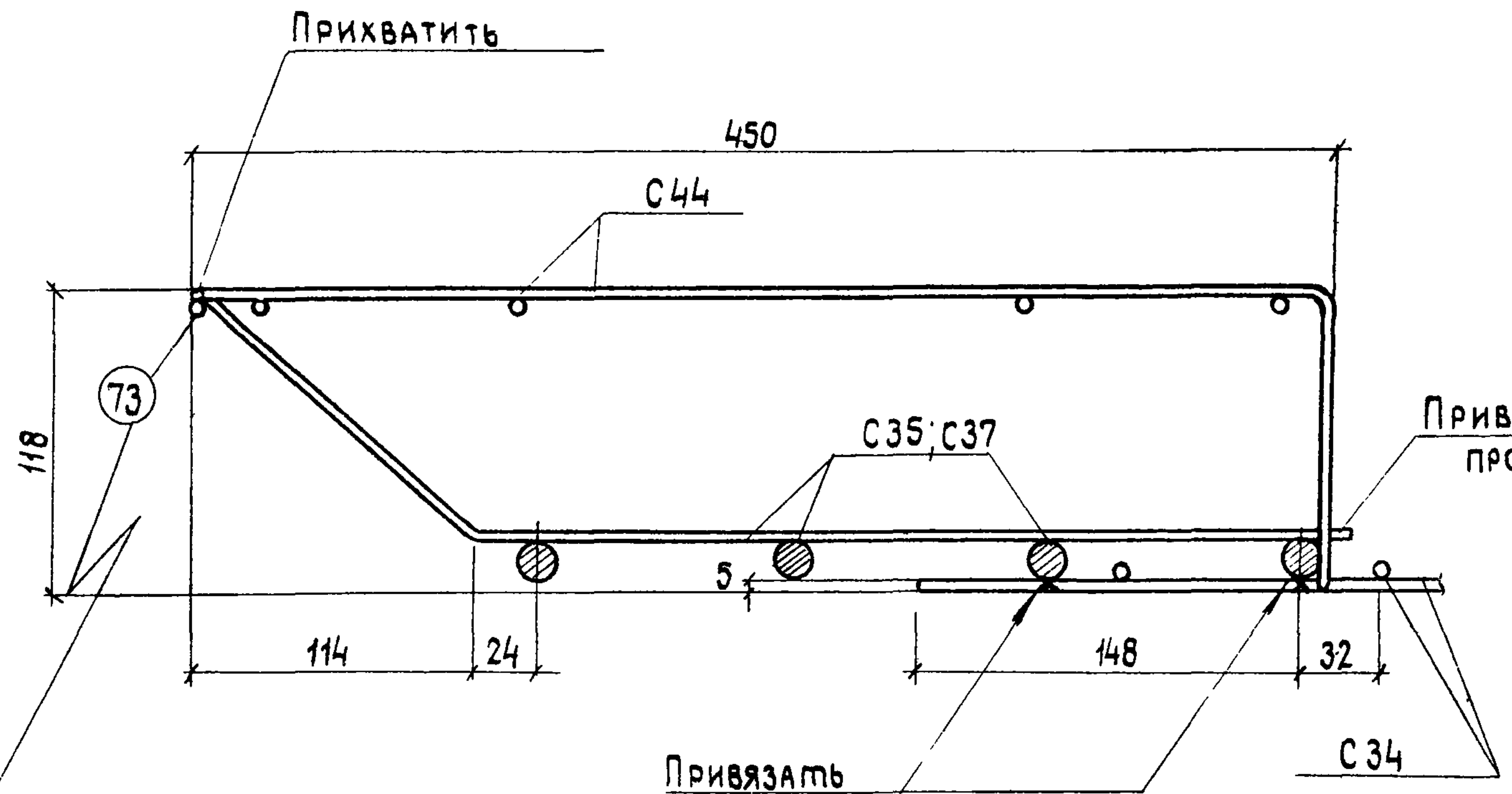
5

ПРИМЕЧАНИЕ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТАХ 54, 55.

РУК. ГРУППЫ
СТ. ИНЖ.
Гутман
Калинина

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК21 ÷ ПК26. Узлы 2; 3; 4; 5	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 60

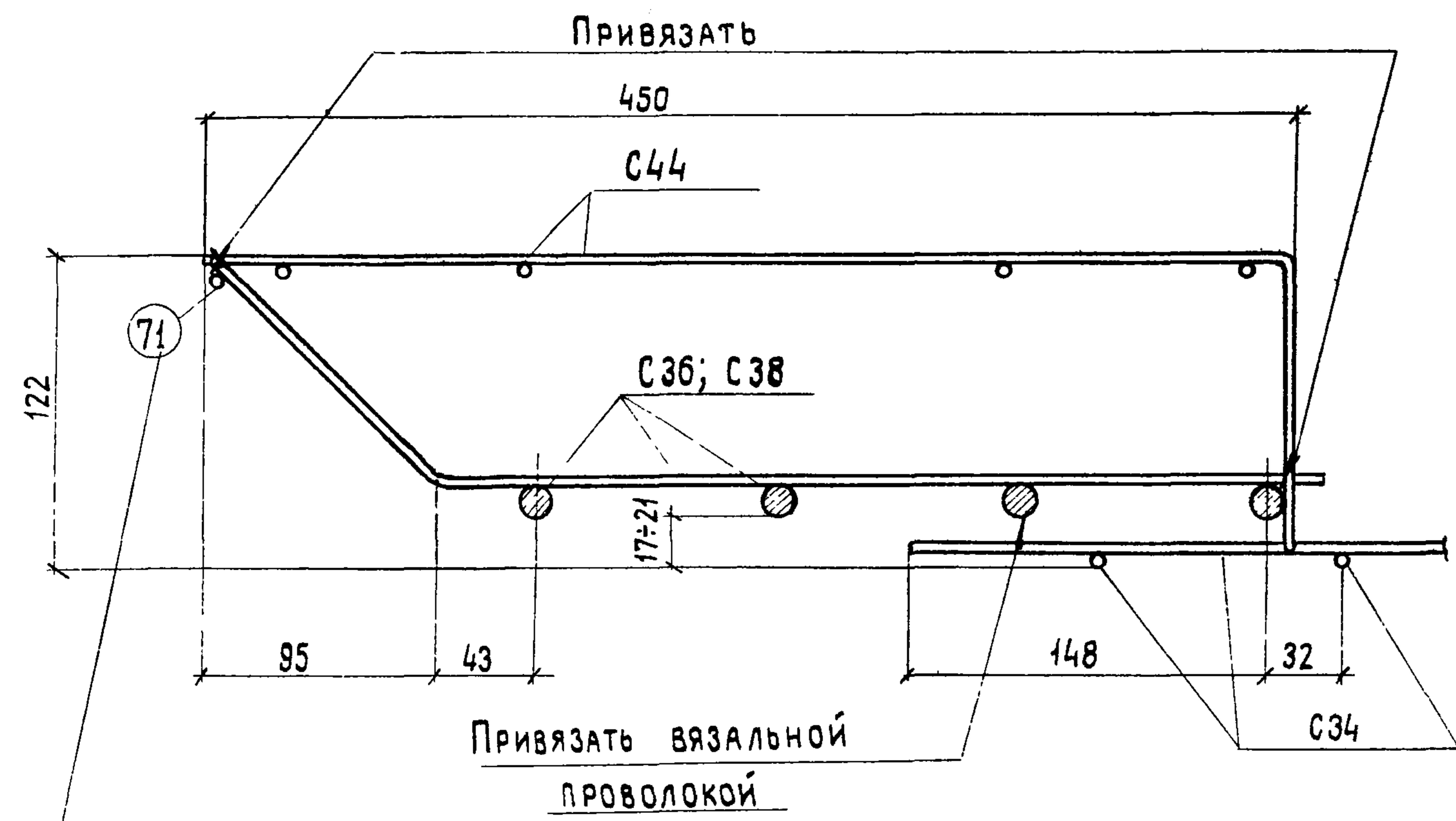


ПРИМЕЧАНИЕ:

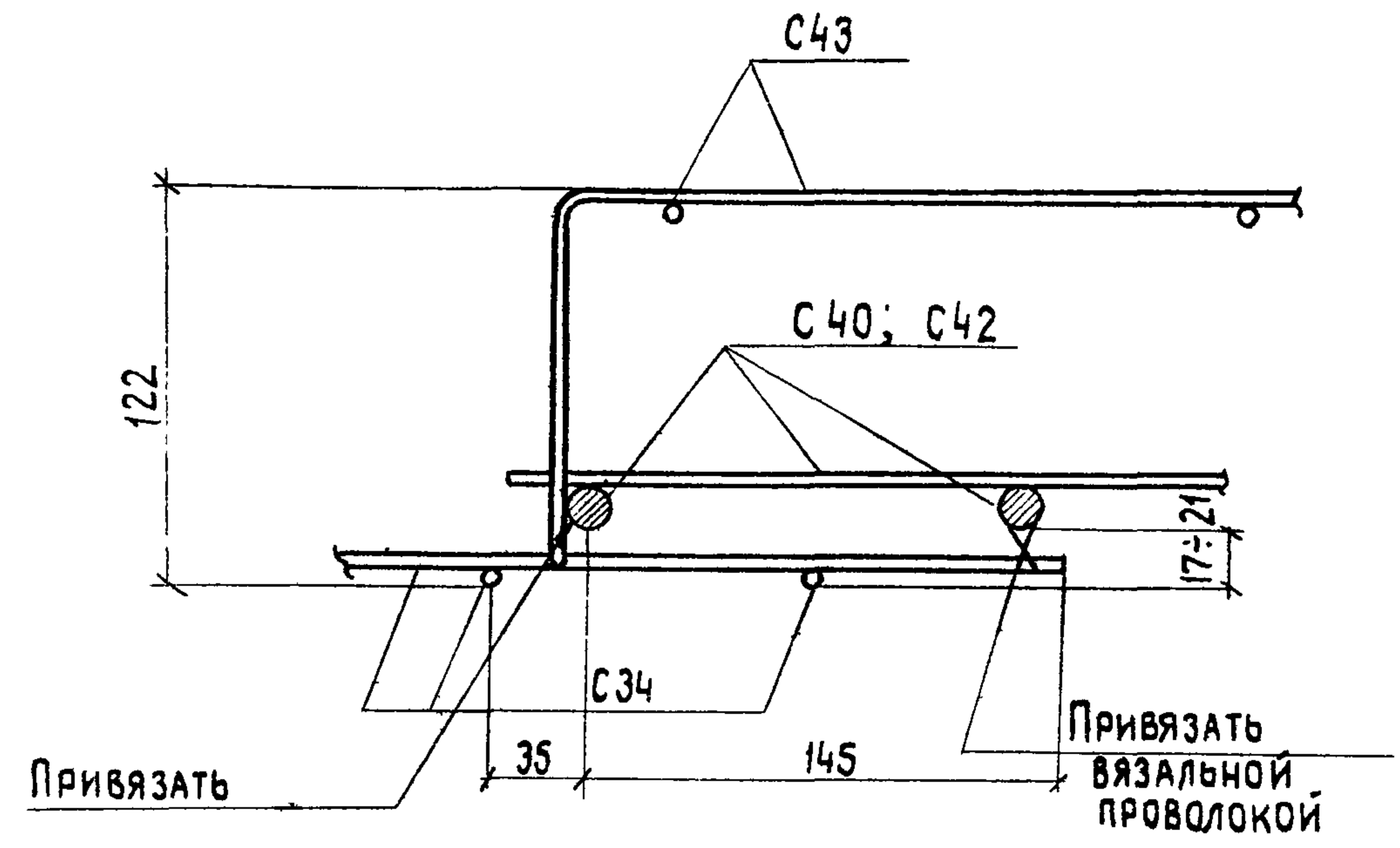
МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 58.

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2; ПП2-4	1.420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 26; ПК 27 Узлы 7; 8; 9; 10	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 61

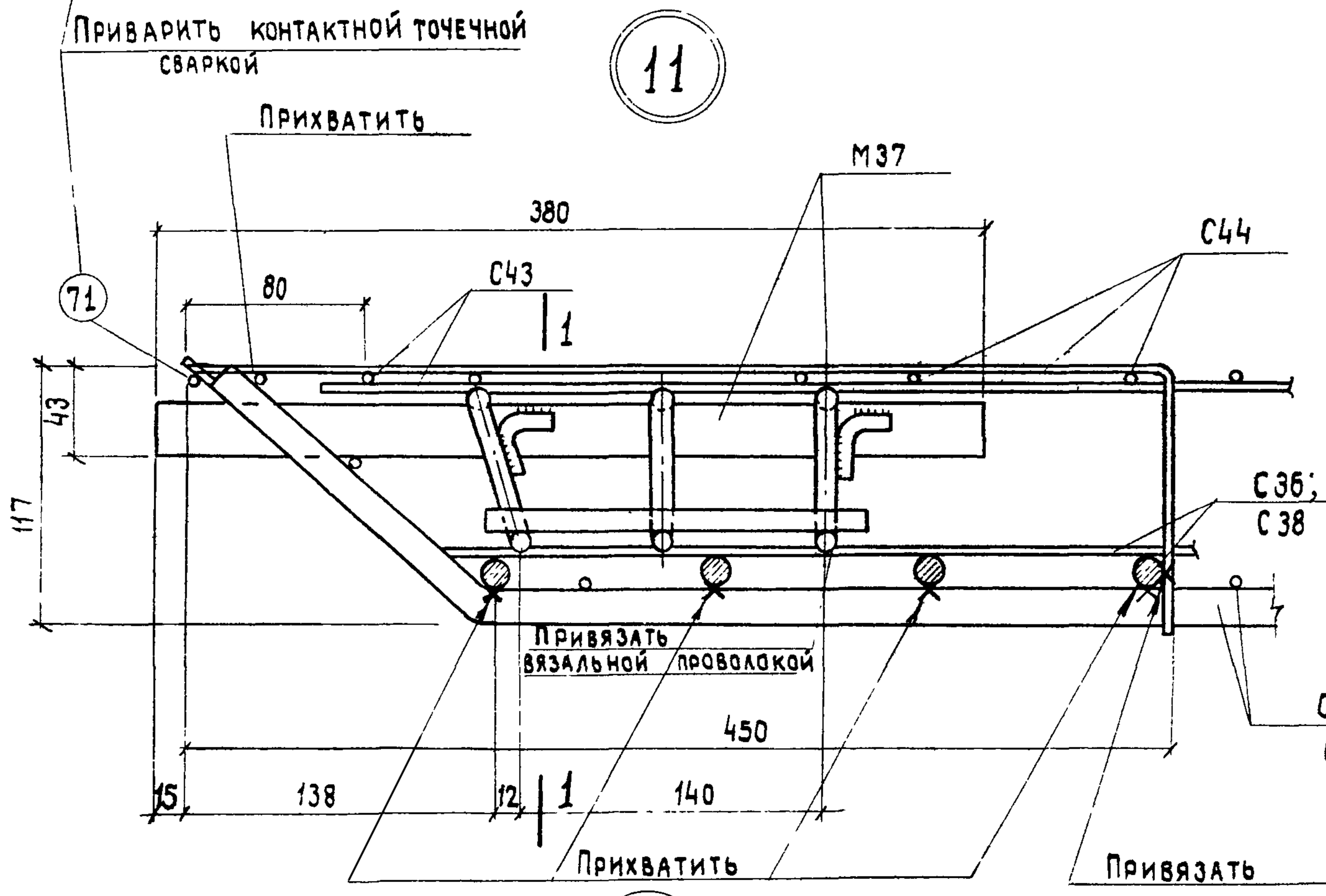
ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			



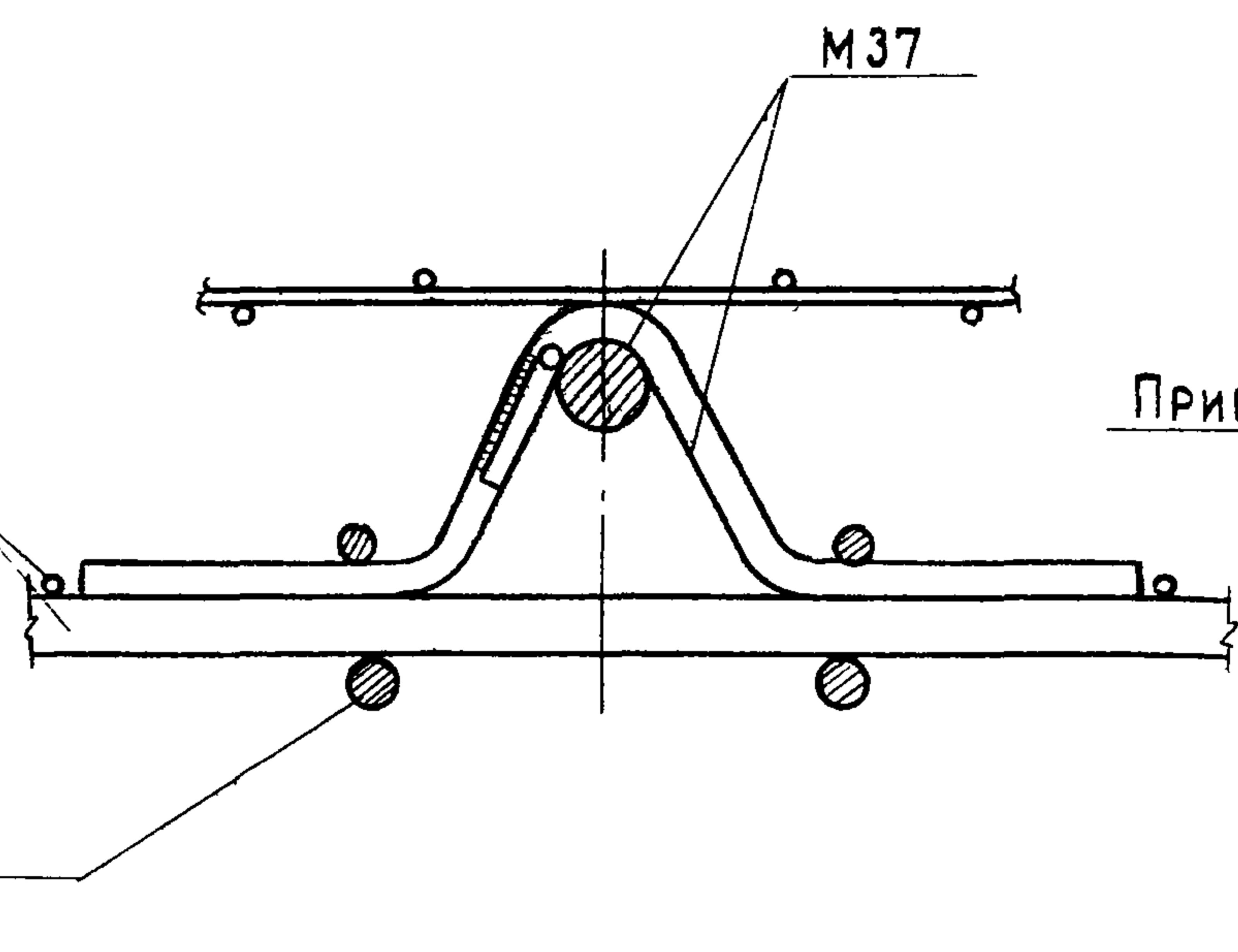
11



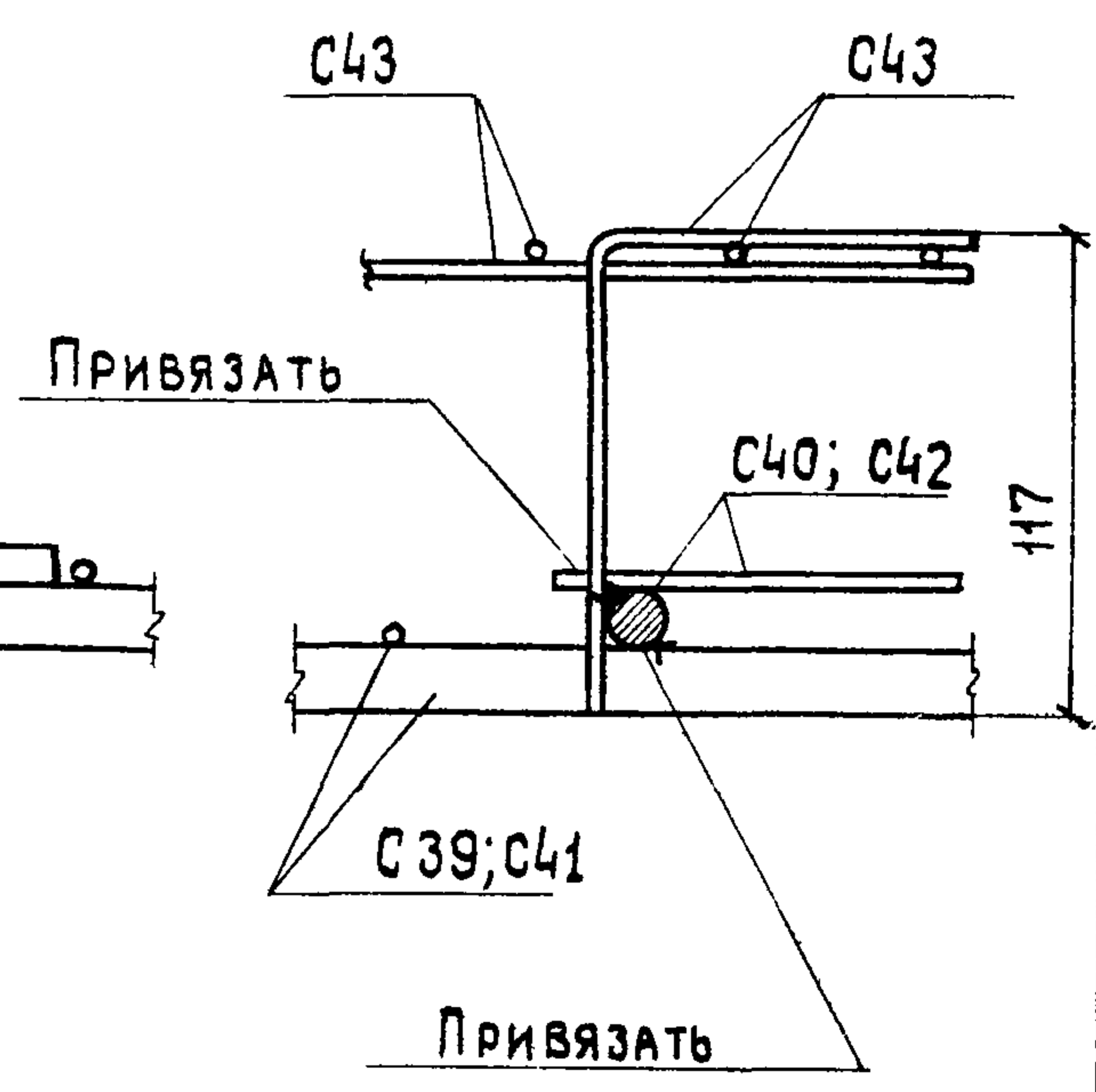
12



13



1-1



14

ПРИМЕЧАНИЯ:

МАРКИРОВКА УЗЛОВ ДАНА НА ЛИСТЕ 58.

ГЛУБЖЕВОЕ
СТ. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:
ГУТМАН
КАЛИНИНА

ТК	ПРОЛЕТНЫЕ ПЛИТЫ ПП2-2; ПП2-4	1420-4
1975	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 26; ПК 27 Узлы 11; 12; 13; 14	ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 62

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА
ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.**

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И К-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И К-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	К-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЯ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И К-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И К-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА																		
			НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК																			
ПК 1	БПК 1 (шт-1)	М1	2	2	79	ПК 1а	БПК 3а (шт-1)	С15	1	1	70	ПК 2а	БПК 4а (шт-1)	М11	2	2	79	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	С15	1	1	70																		
		М4	2	2				М15	4	4	80			М13	8	8	80			М15	4	4	80																		
		М7	2	2				М16	4	4	78			поз. 57	4	4	78			М16	4	4	78	поз. 59	4	4	78														
		М10	2	2	поз. 59			4	4	58				4	4	60				4	4	60		4	4																
		М13	8	8	60			4	4	61				4	4	61				4	4	61		4	4																
		поз. 56	4	4	62			8	8	62	8			8	62	8	8			62	8	8	62	8	8	62	8	8													
	58	4	4	63	12		12	63	12	12	63		12	12	63	12	12		63	12	12	63	12	12																	
	БПК 2 (шт-1)	С4	4	4	68		ПК 2	БПК 4 (шт-1)	М2	2	2		79	ПК 3	БПК 5 (шт-1)	М3	2		2	79	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	С5	4	4	68	БПК 3 (шт-1)	М3	2	2	79										
	М14	16	16	80	М5				2	2	М6					2	2		М6				2	2	М6			2	2												
	С1	1	1	68	М8				2	2	М9					2	2		М9				2	2	М9			2	2	М9		2	2								
	С2	1	1	70	М11				2	2	поз. 59					4	4		поз. 59				4	4	поз. 59			4	4	поз. 59		4	4	поз. 59	4	4					
	С3	1	1		М13				8	8	60					4	4		60				4	4	60			4	4	60		4	4	60	4	4					
С15	1	1	70		поз. 57	4			4	61	4	4				61	4	4	61				4	4	61			4	4	61		4	4								
М15	4	4	80	58	4	4	62	8	8	62	8	8	62	8	8	62	8	8	62	8	8																				
М16	4	4		поз. 59	4	4	63	12	12	63	12	12	63	12	12	63	12	12	63	12	12																				
поз. 59	4	4		78	БПК 2 (шт-1)	С4	4	4	68	Отдельные изделия	С5	4	4	68	Отдельные изделия	С5	4	4	68	Отдельные изделия	С5	4	4																		
60	4	4	78	М14	16	16	80	С1	1	1	68	Отдельные изделия	С5	4	4	68	БПК 2 (шт-1)	С4	4	4	68	БПК 2 (шт-1)	С4	4	4	68															
61	4	4		С2	1	1	68	М14	16	16		80	БПК 2 (шт-1)	М14	16		16	80	БПК 2 (шт-1)	М14		16	16	80																	
62	8	8		С3	1	1	68	С1	1	1		68	С1а	1	1		68	С1а	1	1		68	С1а	1	1		68														
63	12	12	78	С15	1	1	70	С2	1	1	68	М12	2	2	79	С2	1	1	68	С2	1	1	68	С2	1	1	68														
Отдельные изделия	С-5	4		4	68	М15	4	4	80	М13	8	8	80	С3		1	1	68		С3	1	1		68	С3	1		1	68												
Отдельные изделия	С-5	4		4	68	поз. 59	4	4	78	М16	4	4	80	С15		1	1	70		С15	1	1		70	С15	1		1	70												
ПК 1а	БПК 1а (шт-1)	М1	2	2	79	ПК 2	БПК 3 (шт-1)	С15	1	1	70	ПК 3	БПК 2 (шт-1)	М3	2	2	79	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	С1а	1	1	68	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	М3	2	2	79												
		М4	2	2				М15	4	4				80	М6	2				2	М6	2				2	М6	2		2											
		М7	2	2				М16	4	4				78	М9	2				2	М9	2				2	М9	2		2											
		М10	2	2	поз. 59			4	4	60	4				4	поз. 59				4	4	поз. 59				4	4	поз. 59		4	4										
		М13	8	8	60			4	4	61	4				4	60				4	4	60				4	4	60		4	4										
		поз. 56	4	4	61			4	4	62	8			8	62	8				8	62	8				8	62	8		8	62	8	8								
	58	4	4	63	12		12	63	12	12	63		12	12	63	12	12		63	12	12	63	12		12																
	БПК-2 (шт-1)	С4	4	4	68		ПК 2а	БПК 4а (шт-1)	М2	2	2		79	ПК 3	БПК 3 (шт-1)	С1	1		1	68	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	С5		4	4	68	ПК 3а	БПК 3 (шт-1)	С1	1	1	68								
	М14	16	16	80	М5				2	2	С2					1	1		68				М12		2	2				80	С2	1		1	68	М12	2	2	80		
	БПК-3а (шт-1)	С1а	1	1	68				М8	2	2					М13	8		8				80		С3	1				1	68	С3		1	1	68	С3	1	1	68	
	С2	1	1	Отдельные изделия					С5	4	4					68	поз. 57		4				4		78	С15				1	1	70		С15	1	1	70	С15	1	1	70
	С3	1	1	Отдельные изделия					С5	4	4					68	58		4				4		78	М15				4	4	80		М15	4	4	80	М15	4	4	80

ЗАМ. С. ИНЖ. *Хорош*
 ДИР. С. *Хорош*
 РУК. ГРУППЫ *Хорош*
 С. ИНЖ. *Хорош*
 АНГЕЛОВА
 ПРОВЕРИЛ
 СЕМАКОВ
 ДУНАЕВ
 ГУТМАН
 КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК1, ПК1а, ПК2, ПК2а, ПК3, ПК3а.	1.420-4	
		выпуск 3/75	лист 63

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

76

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ-ВО ШТ. НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА					
			НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК						
ПК 4	БПК 6 (шт-1)	М7	1	1	79	ПК 4а	БПК 6а (шт-1)	М13	6	6	80	ПК 5	БПК 9 (шт-1)	М8	1	1	79					
		М10	2	2				М17	1	1				М11	2	2		80				
		М13	6	6				80	М20	1	1			81	М13	6			6	81		
		М17	1	1	81			М23	2	2	78			М18	1	1	81					
		М20	1	1				Поз. 56	4	4				78	М21	1		1	81			
		М23	2	2	58			6	6	78	М24				2	2	78					
		Поз. 56	6	6	78			БПК 7 (шт-1)	БПК 7 (шт-1)		С4			1	1	68		Поз. 57	4	4	78	
		58	4	4						С7 ^Г	1			1	68		58	6	6	78		
	БПК 7 (шт-1)	БПК 7 (шт-1)	С4	1	1		68	БПК 7 (шт-1)	С7 ^Г	1	1		68	БПК 7 (шт-1)		БПК 7 (шт-1)	С4	1	1		68	
			С7 ^Г	1	1				С7 ^Н	1	1				С7 ^Н		1	1	68			
			С7 ^Н	1	1				М14	10	10				М14		10	10				
		БПК 8 (шт-1)	БПК 8 (шт-1)	М14	10		10	80	БПК 8 а (шт-1)	БПК 8 а (шт-1)	С2		1	1	68	ПК 5а	БПК 8 (шт-1)	С2	1	1	78	
				С3	1		1				С3		1	1				С3	1	1		68
				С6	1		1				С6а		1	1				С6	1	1		
				С15	1		1				С15		1	1				С15	1	1		70
				М15	3		3				М15		3	3				М15	3	3		
				М16	4		4				М16		4	4				М16	4	4		80
				М38	1		1				М38		1	1				М38	1	1		
				Поз. 59	4		4				Поз. 59		4	4				Поз. 59	4	4		78
				60	4		4				60		4	4				60	4	4		
61	2	2	61	2	2	61	2	2	78													
62	6	6	62	6	6	62	6	6		78												
63	6	6	63	6	6	63	6	6	78													
64	4	4	64	4	4	64	4	4		78												
65	5	5	65	5	5	65	5	5	78													
66	1	1	66	1	1	66	1	1		78												
67	2	2	67	2	2	67	2	2	78													
68	2	2	68	2	2	68	2	2		78												
ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	С5	1	1	68	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	С5	1		1	68	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	С5	1	1	68				
		С8 ^Г	1	1				С8 ^Г	1	1	С8 ^Г				1	1						
		С8 ^Н	1	1				С8 ^Н	1	1	С8 ^Н				1	1						
		М26	2	2				М26	2	2	М26				2	2						
ПК 4а	БПК 6а (шт-1)	М7	1	1	79	ПК 5	БПК 9 (шт-1)	М8	1	1	79	ПК 5а	БПК 9а (шт-1)	М8	1	1	79					
		М10	2	2				М11	2	2				М11	2	2						

ПД. *Давидов* ДАВНАЕВ
 РУК. ГРУППЫ *Калинина* КАЛИНИНА
 СТ. ИНЖ. *Калинина* КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК 1975
 СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК 4, ПК 4а, ПК 5, ПК 5а
 1.420-4
 ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 64

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ. ШТ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ. ШТ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА БЛОКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И КОЛ. ШТ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ. ИЗДЕЛИЙ		№ ЛИСТА
			НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК					НА ОДИН БПК	НА ОДИН ПК	
ПК Б	БПК-10 (шт-1)	М9	1	1	79	ПК Б	БПК 8 (шт-1)	поз. 63	6	6	78	ПК Бд	БПК 8а (шт-1)	С2	1	1	68
		М12	2	2				64	4	4				С3	1	1	
		М13	6	6				65	5	5				С6а	1	1	
		М19	1	1	81			66	1	1				С15	1	1	70
		М22	1	1				67	2	2				М15	3	3	80
		М25	2	2	68			2	2	М16				4	4		
		поз. 57	4	4	76					М38				1	1		
		58	6	6										поз. 59	4	4	
	БПК-7 (шт-1)	С4	1	1	68	ПК Бд	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	С5	1	1	78	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	поз. 59	4	4		
		С7Г	1	1				С8Г	1	1			60	4	4		
		С7Н	1	1				С8Н	1	1			61	2	2		
		М14	10	10				М26	2	2			62	6	6		
	БПК 8 (шт-1)	С2	1	1	68	ПК Бд	БПК 10а (шт-1)	М9	1	1	79	ОТДЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	С5	1	1	68	
		С3	1	1				М12	2	2			С8Г	1	1		
		С6	1	1				М13	6	6			С8Н	1	1		
		С15	1	1				М19	1	1			М26	2	2		
		М15	3	3				М22	1	1			63	6	6		
		М16	4	4	М25			2	2	64	4		4				
		М38	1	1	80			поз. 57	4	4	65		5	5			
		поз. 59	4	4				58	6	6	66		1	1			
60		4	4	78						67	2		2				
61		2	2		68			С4	1	1	68		2	2			
62	6	6	80			С7Г	1	1									
					С7Н	1	1										
				М14	10	10											

ИЗДАТЕЛЬСТВО
 ГИТМАН
 КАЛИНИНА
 РУК. ГРУППЫ
 СТ. ИНЖ.
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК 1975	СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН БЛОК ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА И ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПКБ, ПКБд.	1.420-4
		Выпуск 3/75 Лист 65

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА

ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 7	С9	1	69
	С10	1	
	С14	1	
	КР1	6	74
	М28	4	82
	М29	8	
	М30	4	
	М31 ^Т	4	
М31 ^Н	4		
ПК 8	С9	1	69
	С11	1	
	С14	1	
	КР1	6	74
	М28	4	82
	М29	8	
	М30	4	
	М32 ^Т	4	
М32 ^Н	4		
ПК 9	С9	1	69
	С12	1	
	С14	1	
	КР1	6	74
	М28	4	82

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 9	М29	8	82
	М30	4	
	М32 ^Т	4	
	М32 ^Н	4	
ПК 10	С9	1	69
	С12	1	
	С14	1	
	КР2	6	74
	М28	4	82
	М29	8	
	М30	4	
	М33 ^Т	4	
М33 ^Н	4		
ПК 11	С9	1	69
	С13	1	
	С14	1	
	КР2	6	74
	М28	4	82
	М29	8	
	М30	4	
	М33 ^Т	4	
М33 ^Н	4		

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 12	С16	1	70
	С17	1	
	С21	1	
	КР1	4	74
	М28	2	82
	М29	6	
	М30	4	
	М31 ^Т	3	
М31 ^Н	3		
ПК 13	С16	1	70
	С18	1	
	С21	1	
	КР1	4	74
	М28	2	82
	М29	6	
	М30	4	
	М32 ^Т	3	
М32 ^Н	3		

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 14	С16	1	70
	С19	1	
	С21	1	
	КР1	4	74
	М28	2	82
	М29	6	
	М30	4	
	М32 ^Т	3	
М32 ^Н	3		
ПК 15	С16	1	70
	С19	1	
	С21	1	
	КР2	4	74
	М28	2	82
	М29	6	
	М30	4	
	М33 ^Т	3	
М33 ^Н	3		

АКСЕНОВА
 ПРОДЕРЖА
 МАКОВ
 ДЗНАЕВ
 ГУТМАН
 КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК	СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК 7 ÷ ПК 15.	1.420-4	
		ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 66

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН

ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА	
ПК 16	С 16	1	70	
	С 20	1		
	С 21	1		
	ПК 16	КР 2	4	74
		М 28	2	82
	М 29	6		
	М 30	4		
	М 33 ^Г	3		
	М 33 ^Н	3		
ПК 17	С 22	2	71	
	С 23	2		
	С 25	1		
	С 26	2		
	С 27	2		
	ПК 17	КР 3	2	74
		КР 4	4	82
	М 28	4		
	М 29	8		
	М 30	4		
М 31 ^Г	4			
М 31 ^Н	4			
ПК 18	поз. 69	6	78	
	С 22	2	71	
	С 24	2		
	С 25	1	74	
	С 26	2		
С 27	2			
ПК 18	КР 3	2	74	
	КР 4	4		

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 18	М 28	4	82
	М 29	8	
	М 30	4	
	М 33 ^Г	4	
	М 33 ^Н	4	
	поз. 69	6	
ПК 19	С 22	1	71
	С 23	1	
	С 25	1	
	С 26	1	
	С 27	2	
ПК 19	КР 5	2	74
	КР 6	2	
	КР 7	4	
	М 28	2	
ПК 20	М 29	6	82
	М 30	3	
	М 31 ^Г	3	
	М 31 ^Н	3	
	поз. 69	6	
	поз. 70	14	
ПК 20	С 22	1	71
	С 24	1	
	С 25	1	
	С 26	1	
	С 27	2	
ПК 20	КР 5	2	74
	КР 5	2	

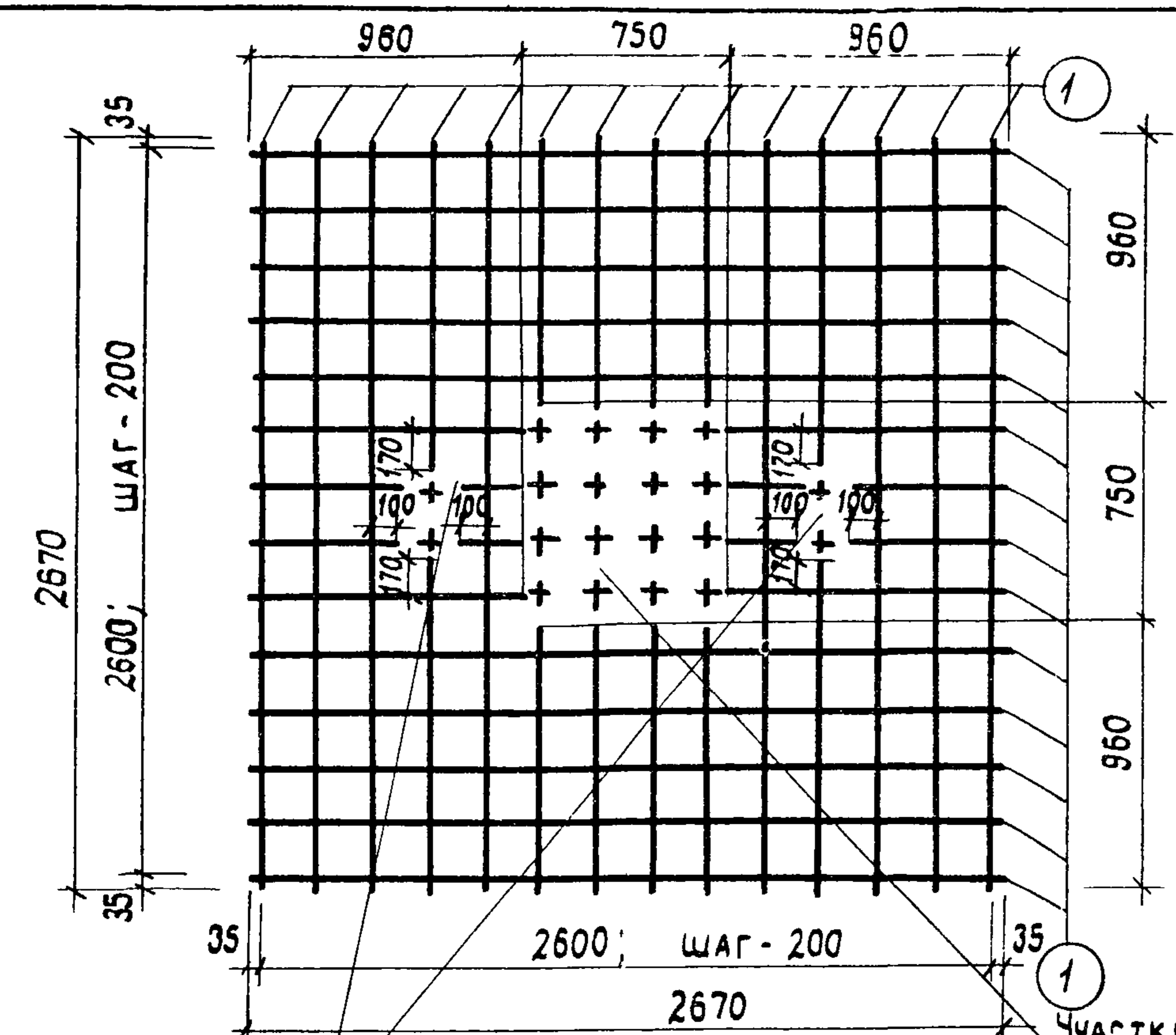
МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 20	КР 7	4	74
	М 28	2	82
	М 29	6	
	М 30	3	
	М 33 ^Г	3	
	М 33 ^Н	3	
	поз. 69	6	
ПК 20	поз. 70	14	78
	С 28	1	72
С 33	4		
ПК 21	М 34	4	82
	М 35	4	
	М 36	4	
ПК 22	С 29	1	72
	С 33	4	
	М 34	4	
	М 35	4	
ПК 22	М 36	4	82
	С 30	1	
	С 33	4	
ПК 23	М 34	4	82
	М 35	4	
	М 36	4	
	С 31	1	
ПК 24	С 33	4	72
	М 34	4	
	М 35	4	
	М 36	4	
	С 33	4	

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПК 25	С 32	1	82
	С 33	4	
	М 34	4	
	М 35	4	
	М 36	4	
ПК 26	С 34	4	73
	С 35	2	
	С 36	2	
	С 39	1	
	С 40	1	
	С 43	2	
	С 44	4	
ПК 26	М 36	4	82
	М 37	8	
	поз. 71	4	
	поз. 72	8	
ПК 27	С 34	4	73
	С 37	2	
	С 38	2	
	С 41	1	
	С 42	1	
	С 43	2	
	С 44	4	
	М 36	4	
	М 37	8	
	поз. 71	4	
поз. 72	8		

АКСЕНОВА
 ГИРОВЕРИЯ
 СЕМАКОВ
 ДУНАЕВ
 ГУТМАН
 КАМИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА

ТК 1975	СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС ПК 16 ÷ ПК 27.	1.420-4
		ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 67

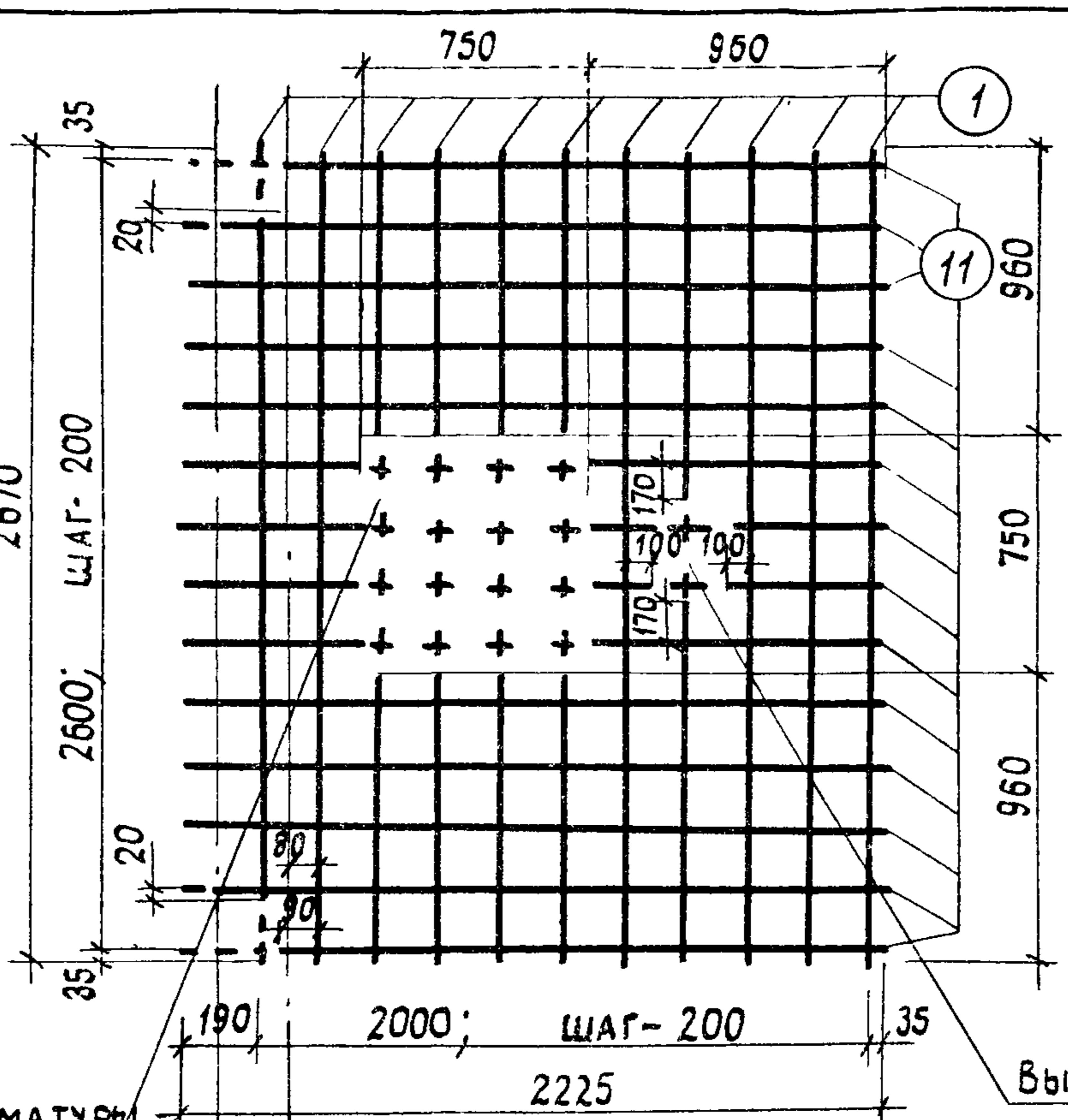
РУК. ГРУППЫ
 СТ. ИНЖ.
 ДАТА ВЫПУСКА:
 ГИТАМ
 КАШИНА
 1975



ВЫРЕЗАТЬ
ДЛЯ C1a

C1 и C1a

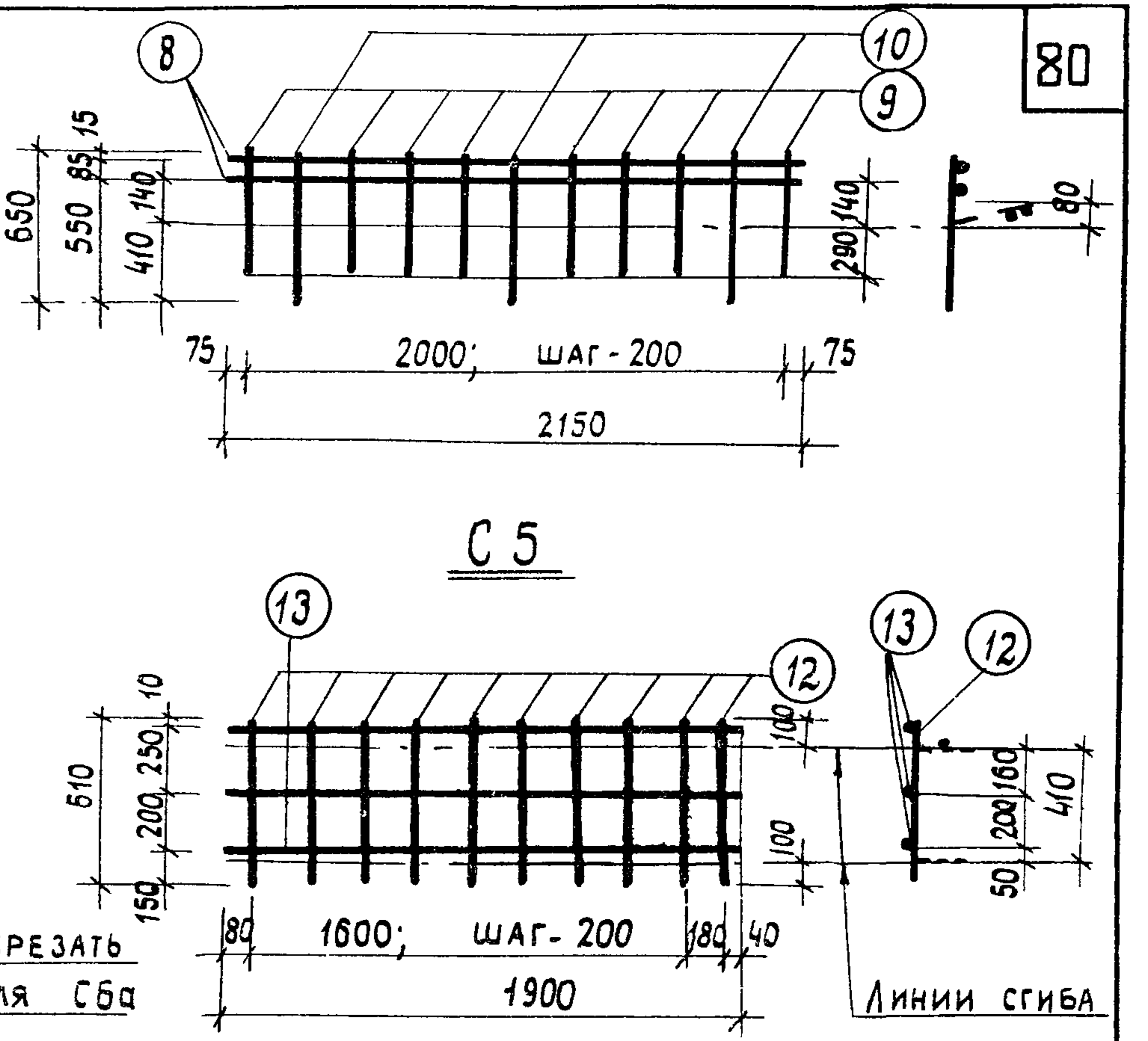
УЧАСТКИ АРМАТУРЫ
ВЫРЕЗАТЬ



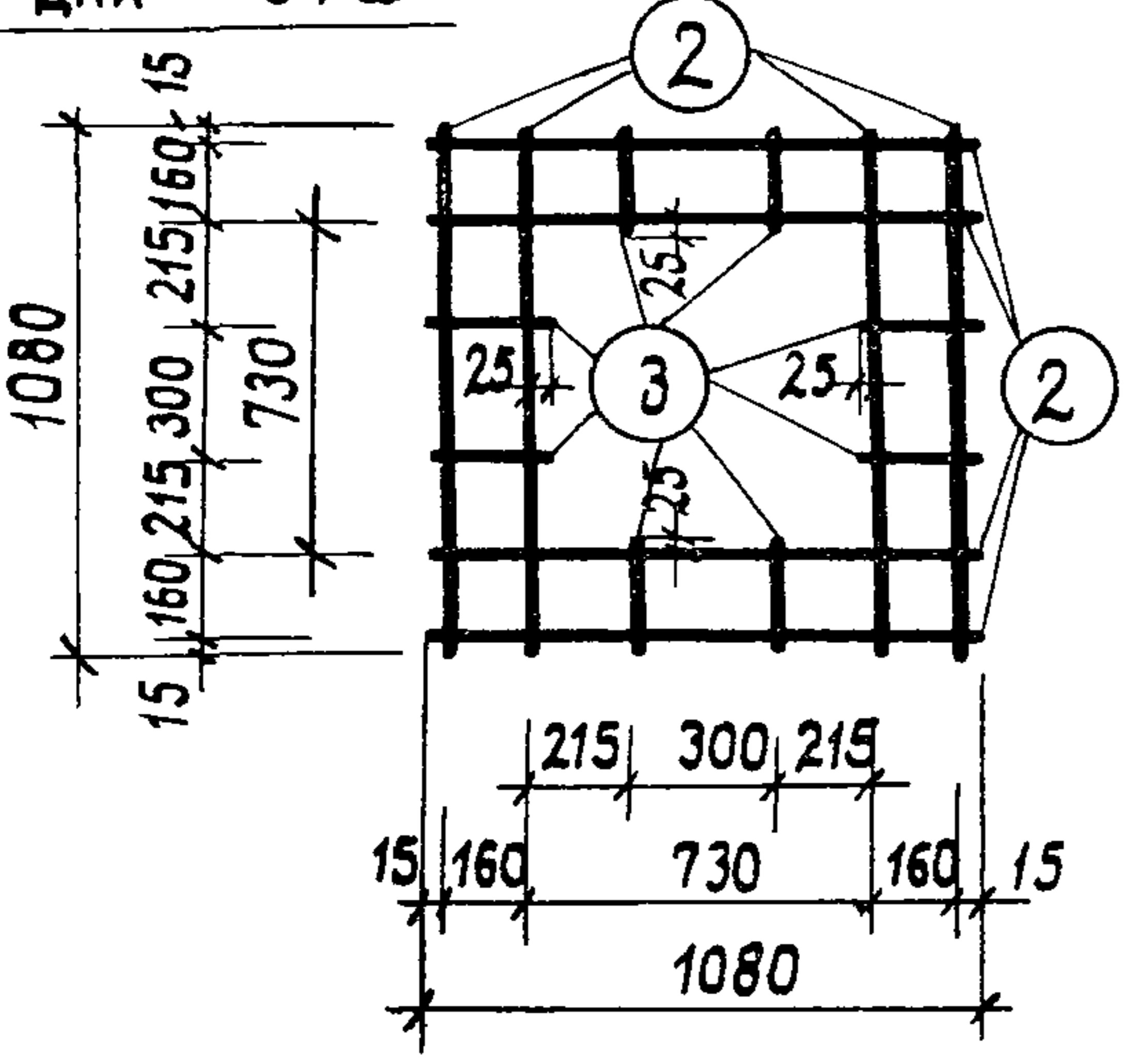
Линии сгиба

Cб и Cба

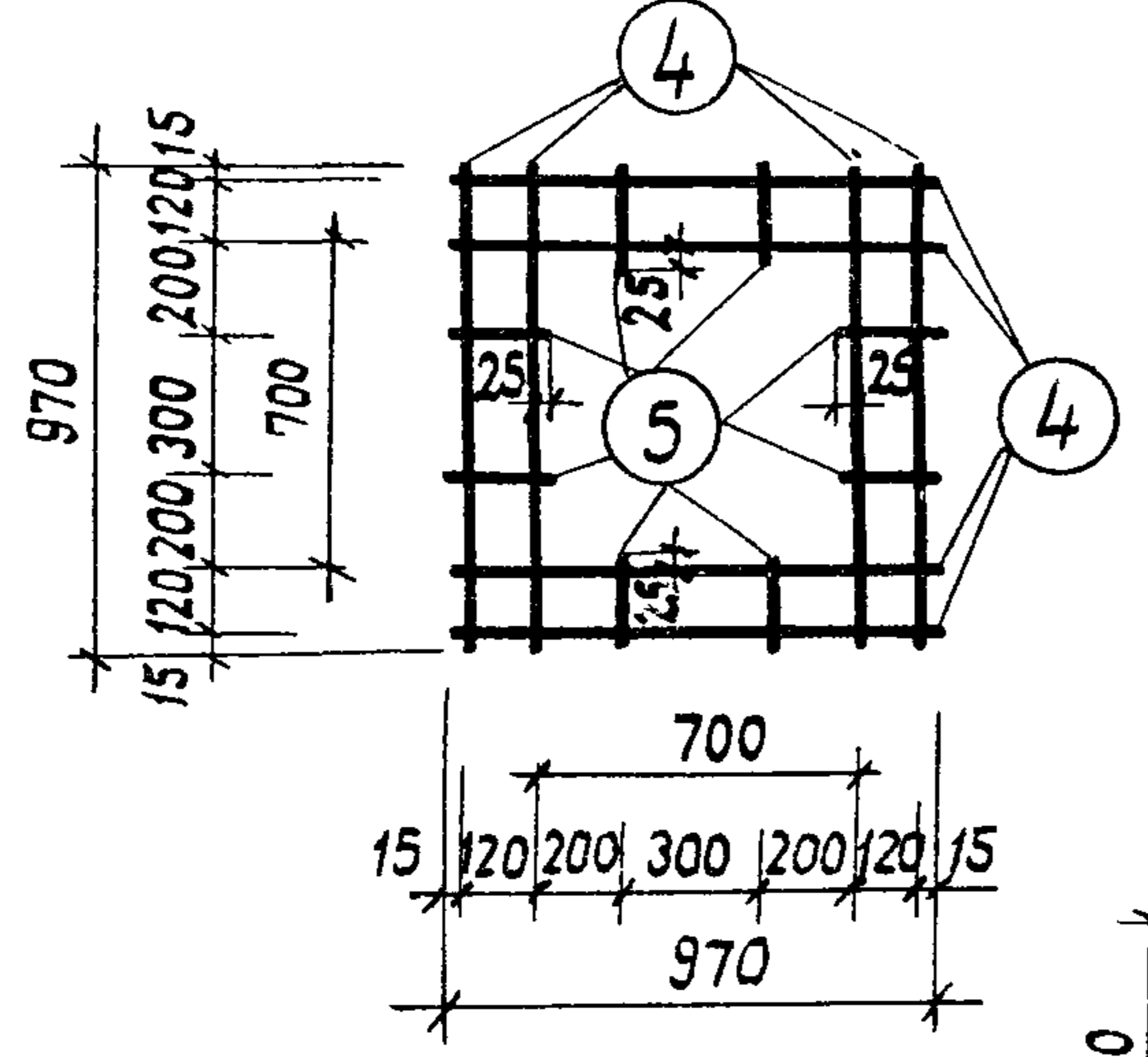
ВЫРЕЗАТЬ
ДЛЯ Cба



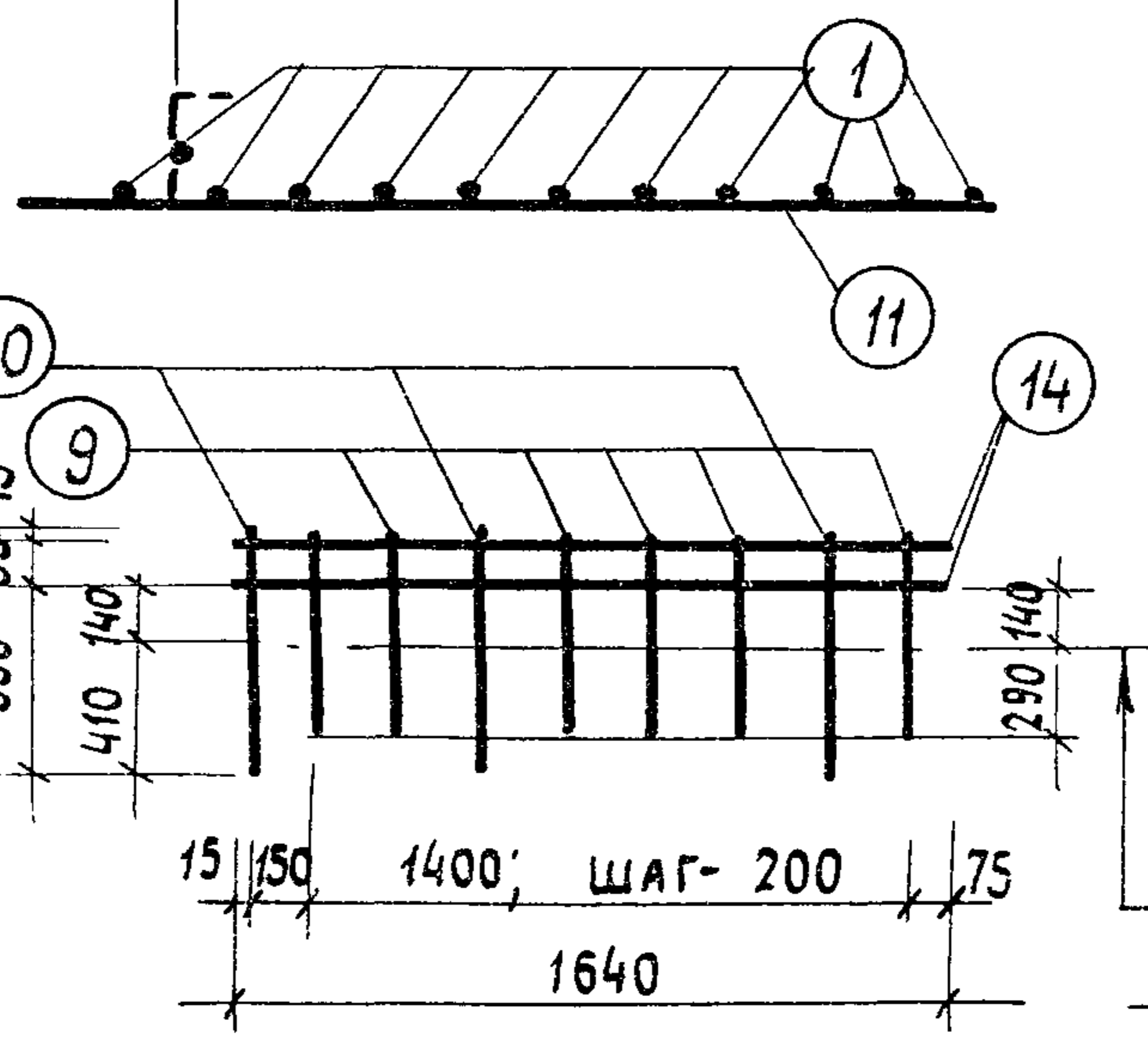
C7T; C7H



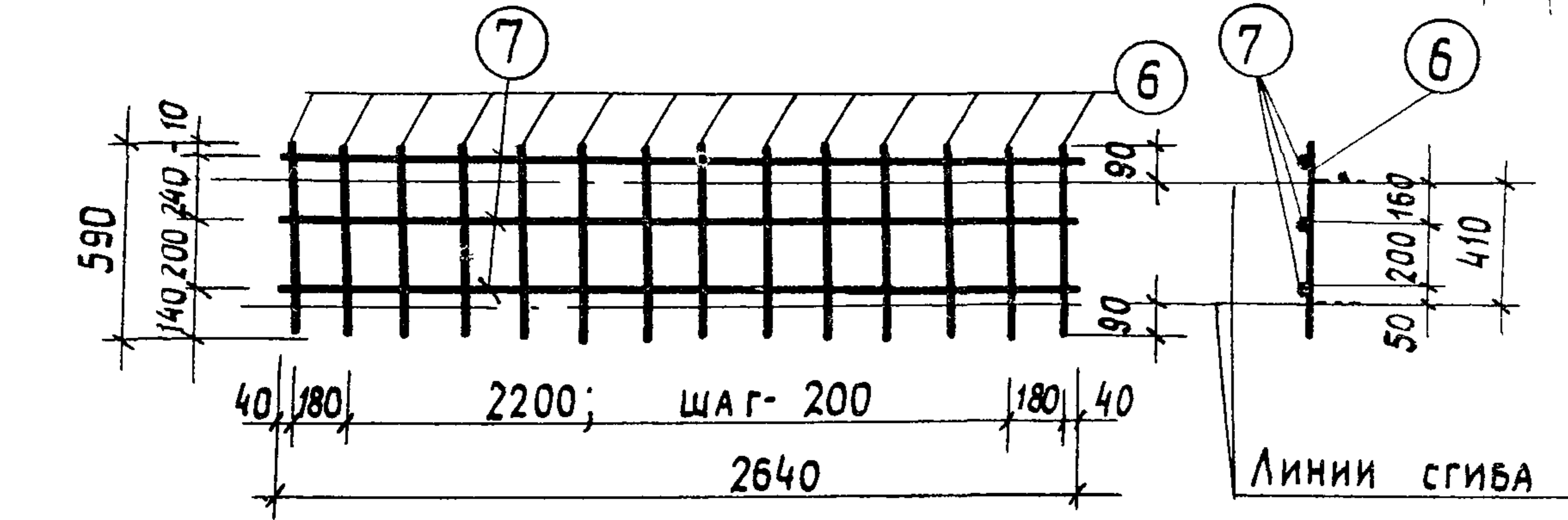
C2



C3



C8T; C8H



C4

Линии сгиба

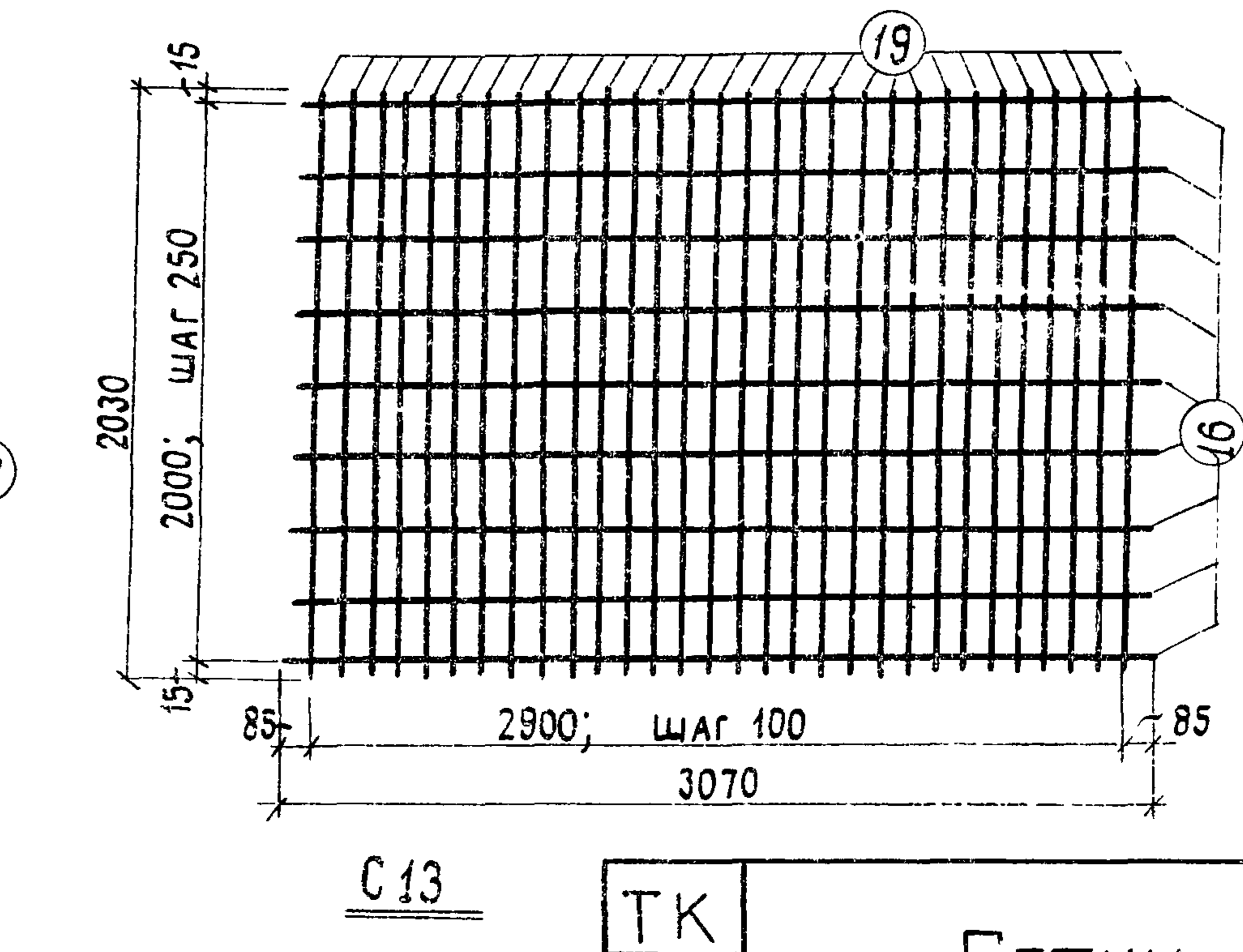
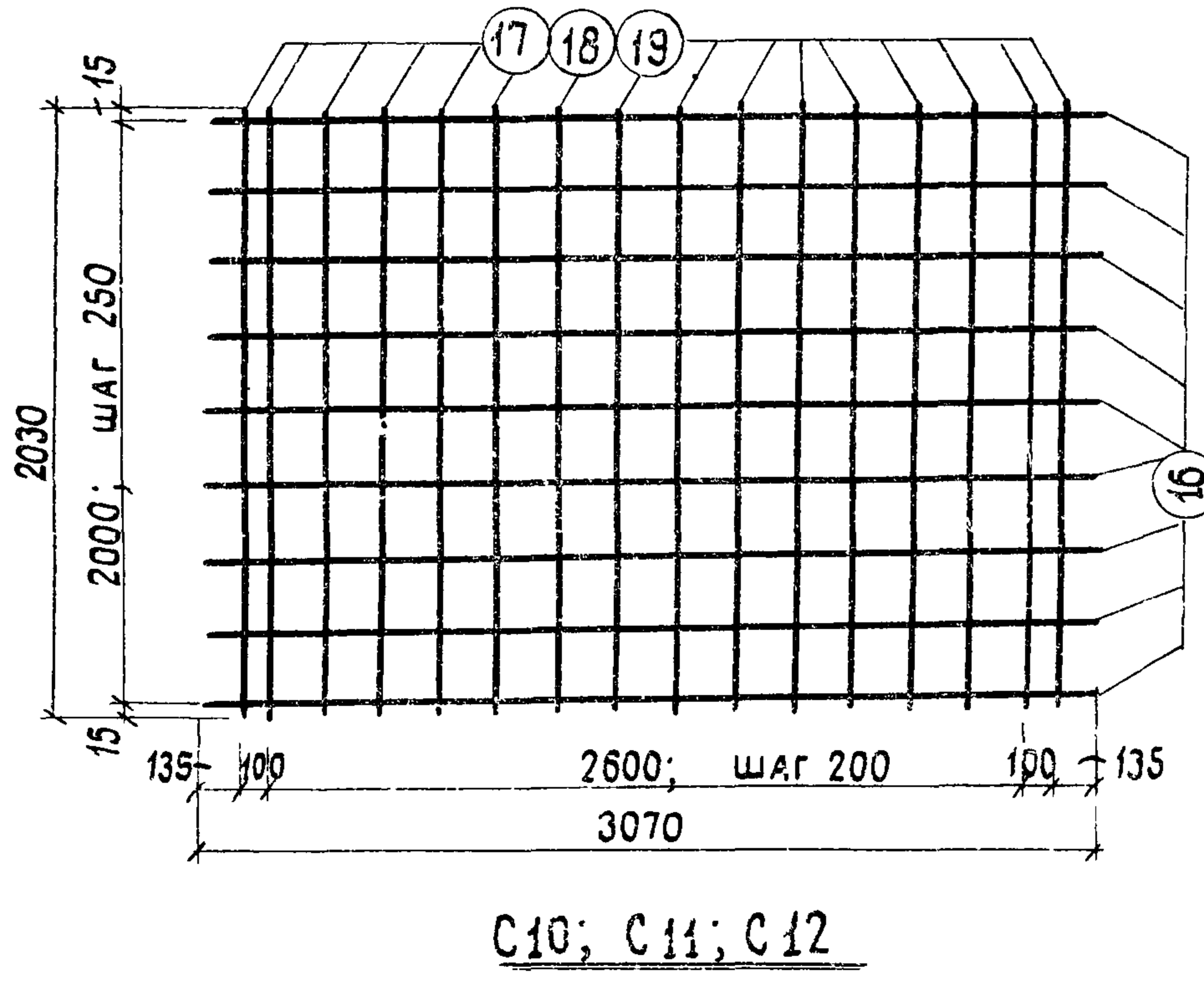
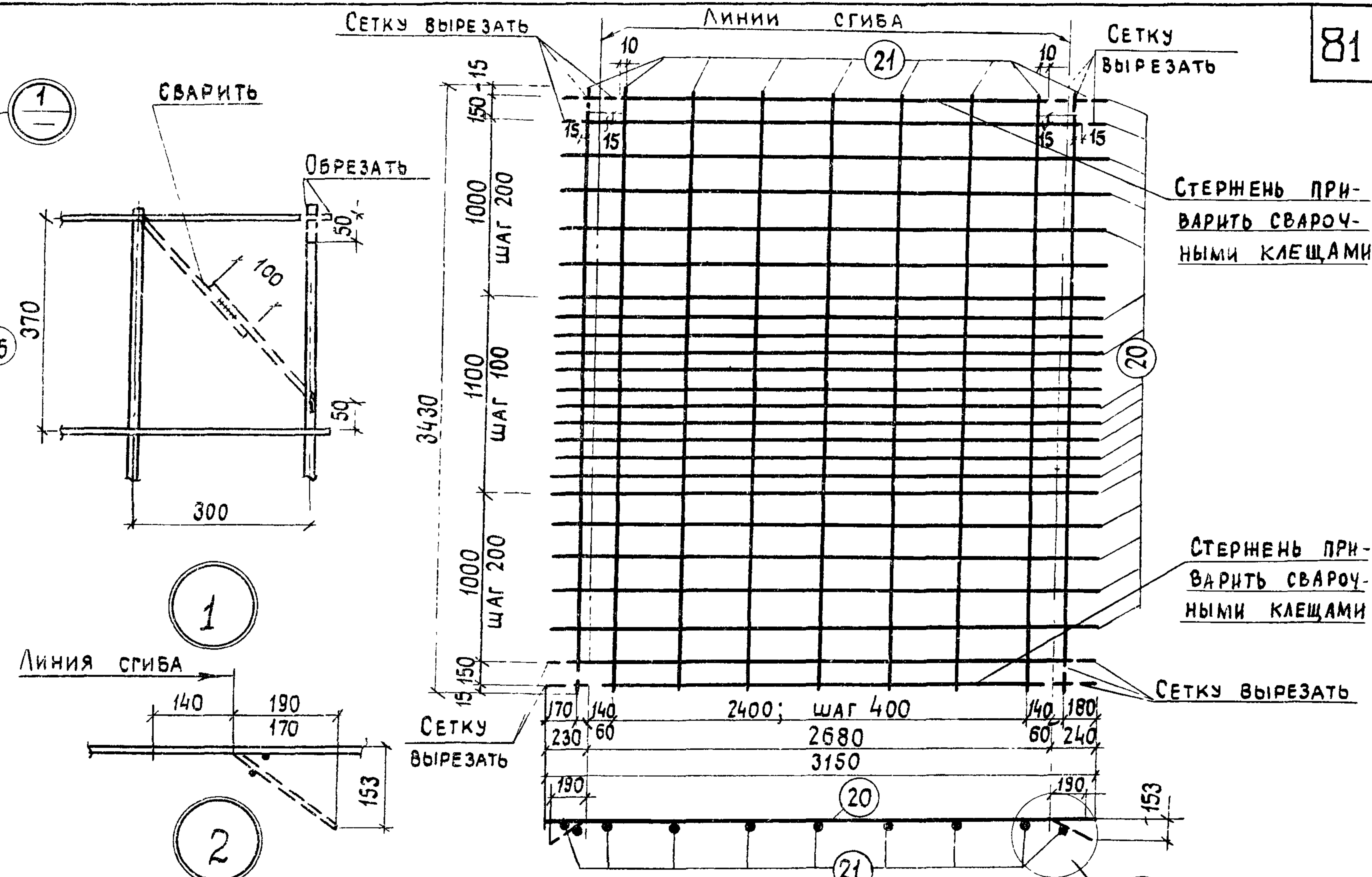
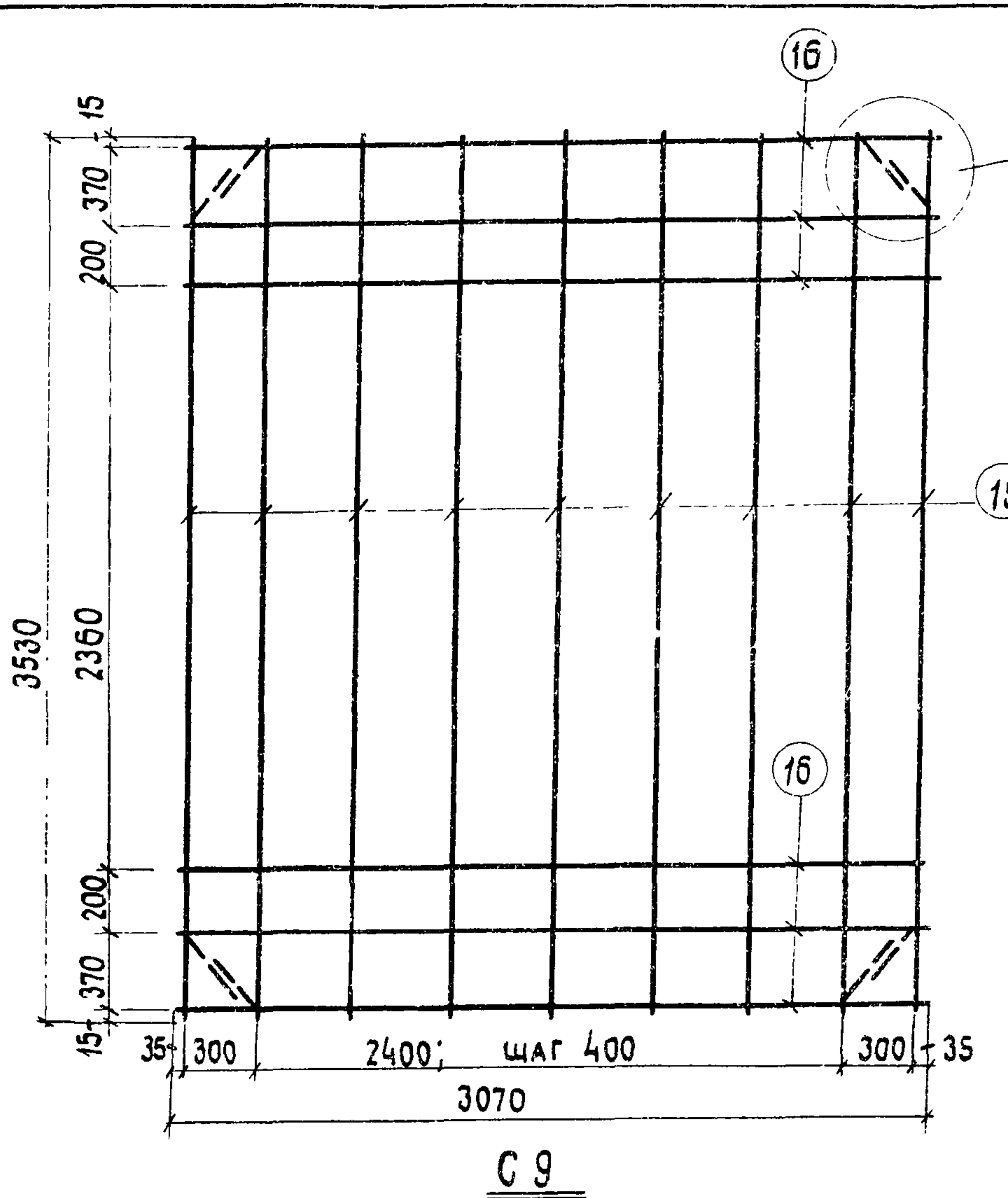
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
2. Сварку выполнять в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

ТК
1975

СЕТКИ C1 ÷ C8

1.420-4
Выпуск 3/75 Лист 68

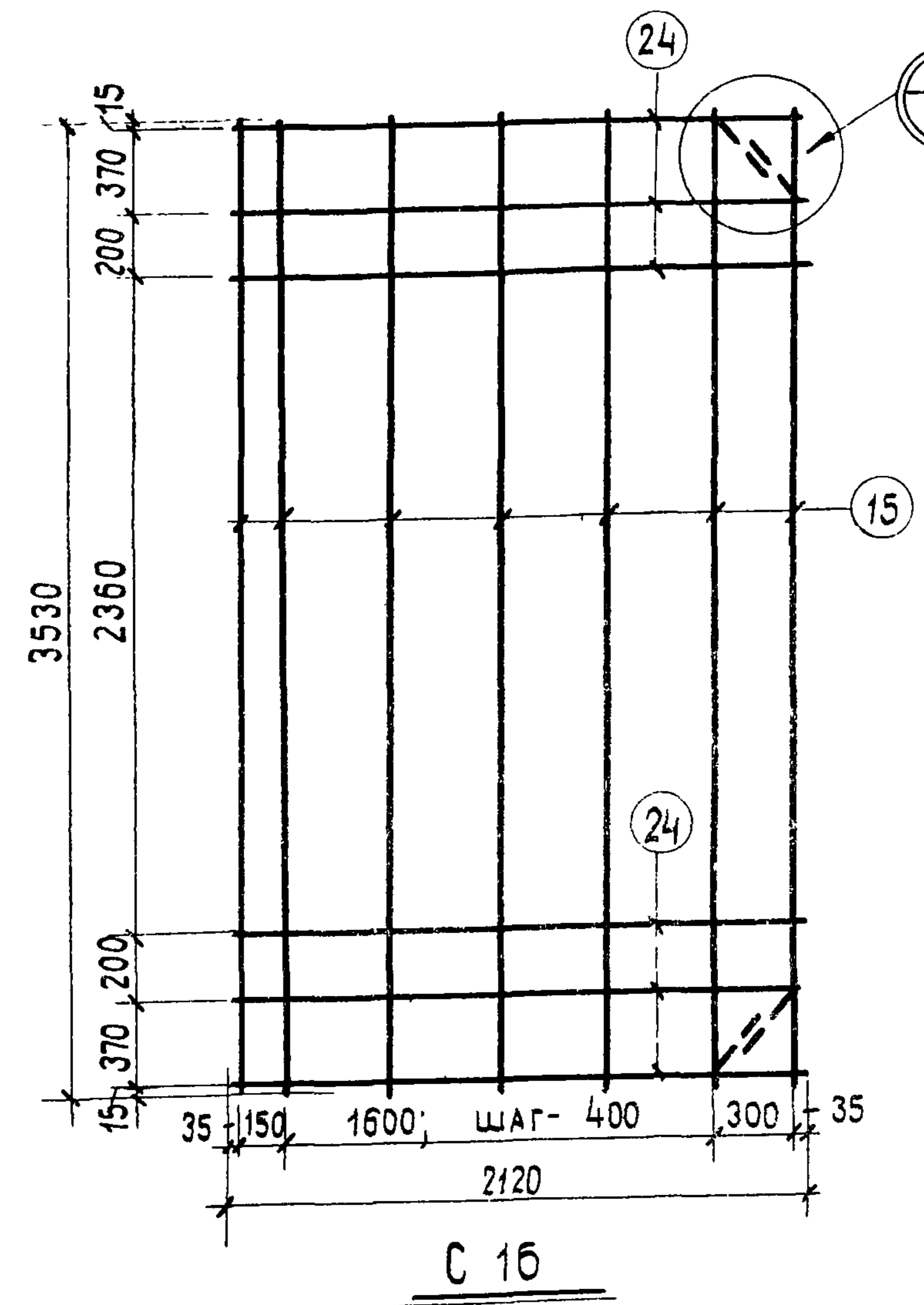


ПРИМЕЧАНИЯ:

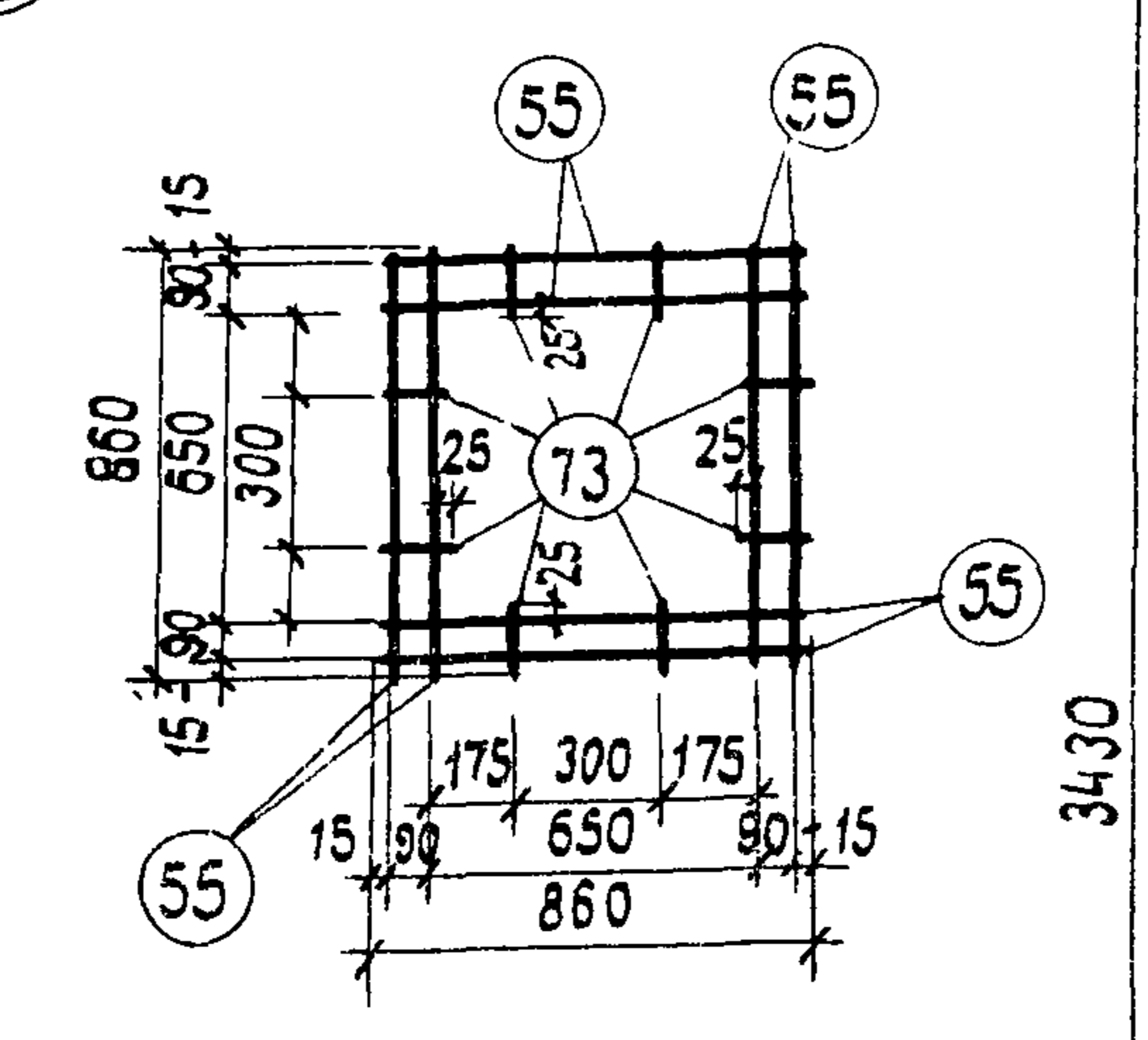
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
2. Сварку выполнять в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

САМ. ГЛА. ИНЖ.	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	<i>[Signature]</i>
РУК. ГРУППЫ	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	<i>[Signature]</i>
ДАТА ВЫПУСКА:	
СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ
ДУНАЕВ	<i>[Signature]</i>
ГУТМАН	
КАМИНИНА	

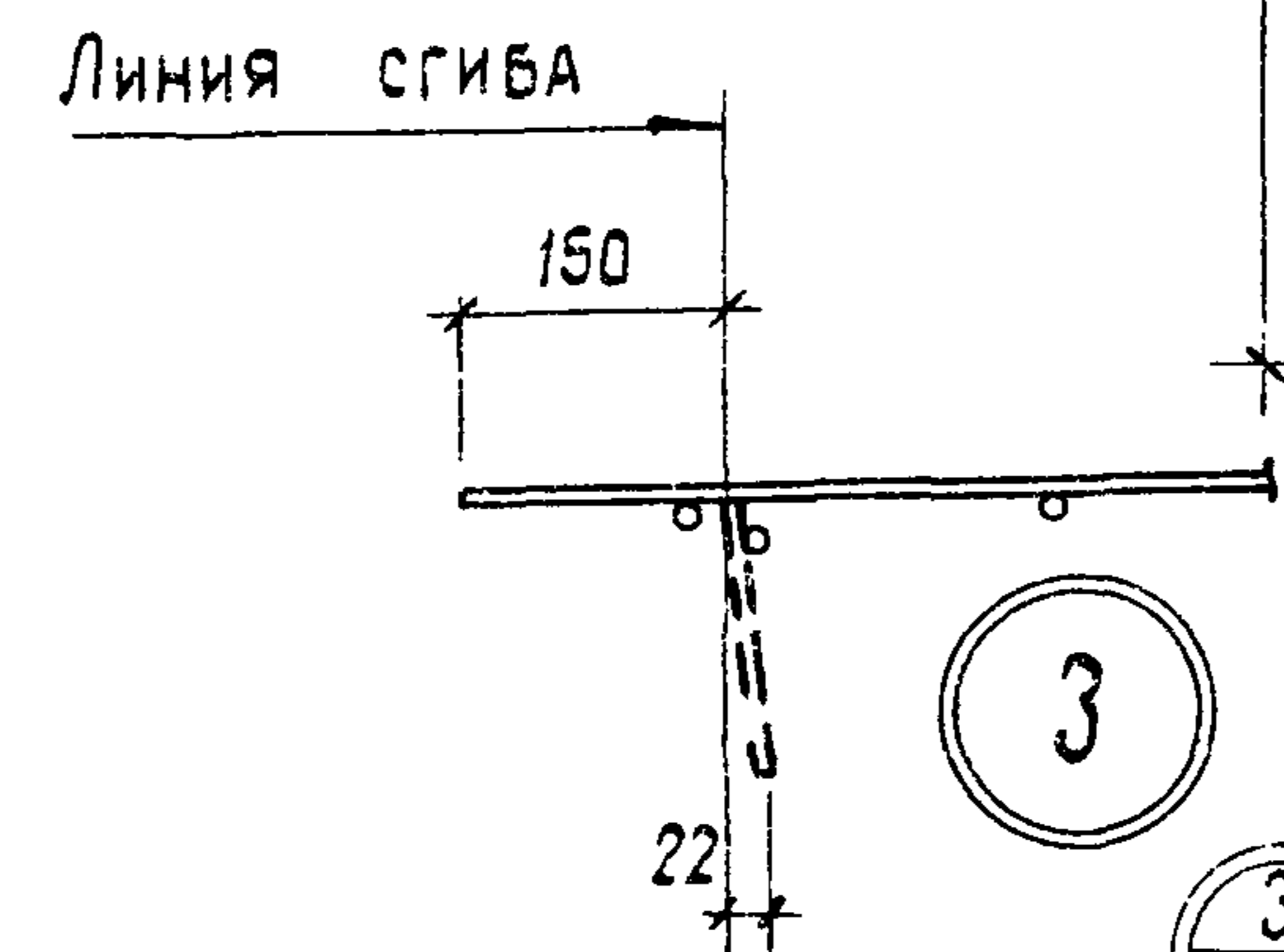
ТК	СЕТКИ C9 ÷ C14	1.420-4
1975		
Выпуск	Лист	
3/75	69	



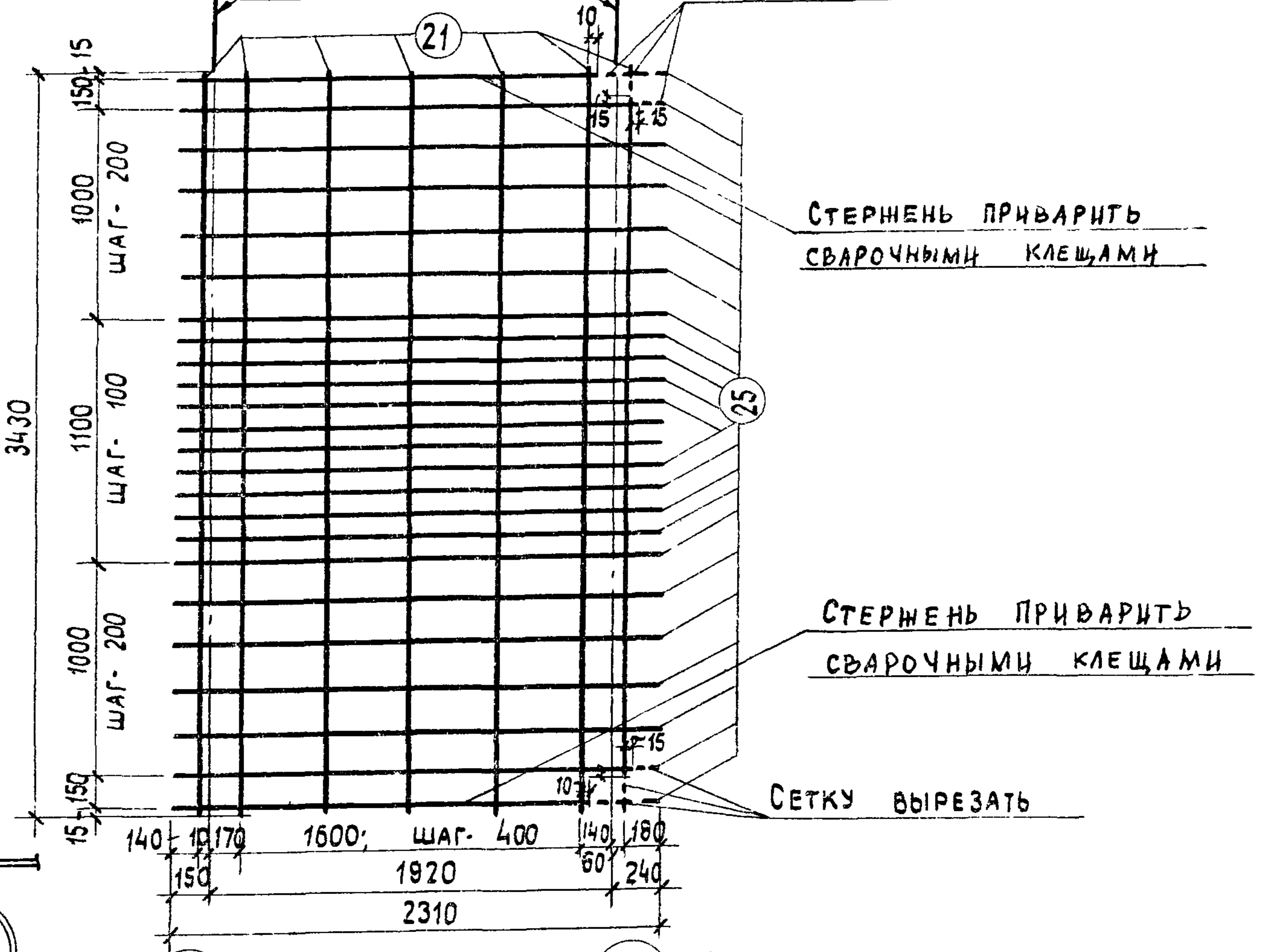
C 16



C 15



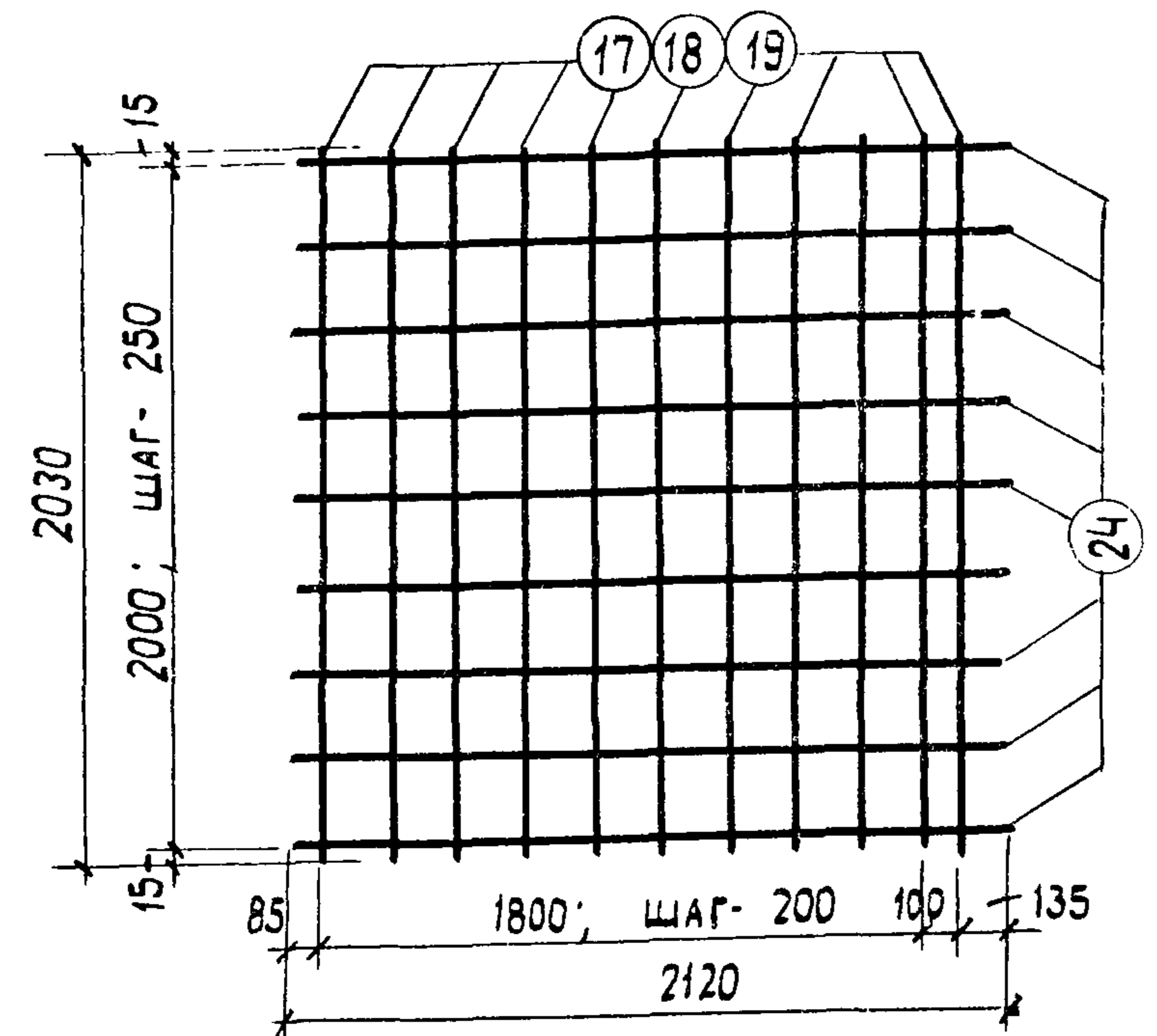
3



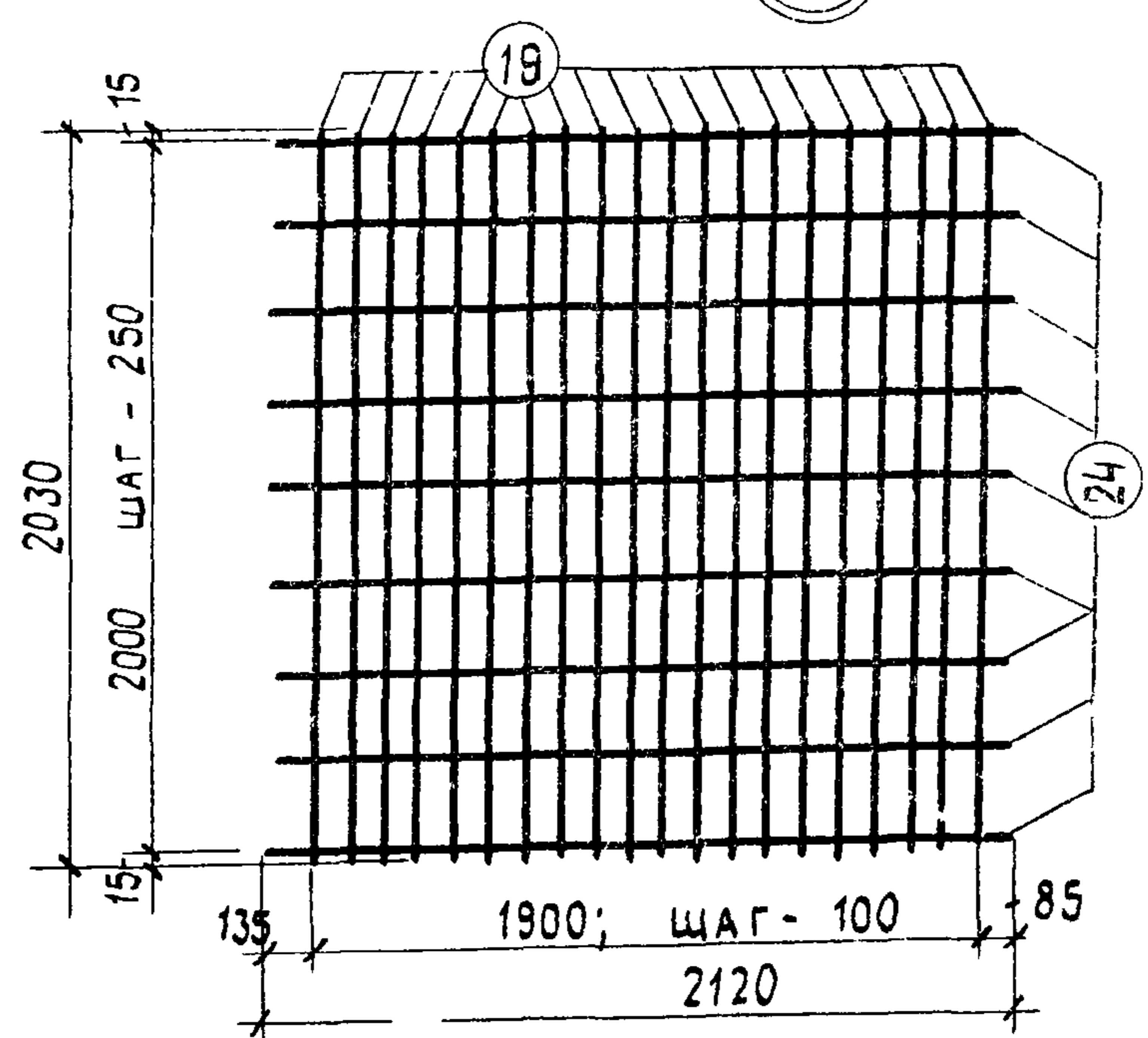
C 21

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
2. Сварку выполнять в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.



C 17; C 18; C 19



C 20

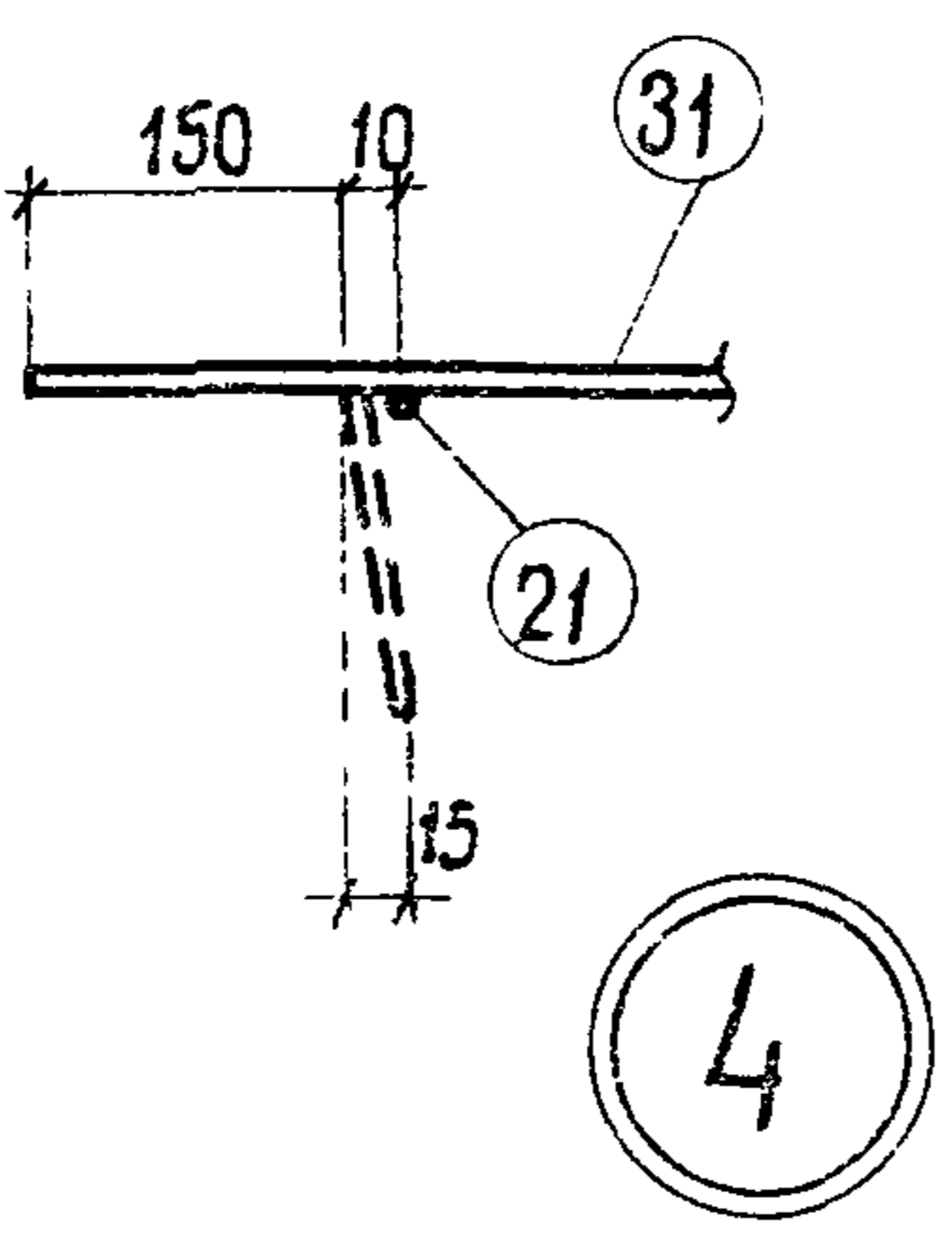
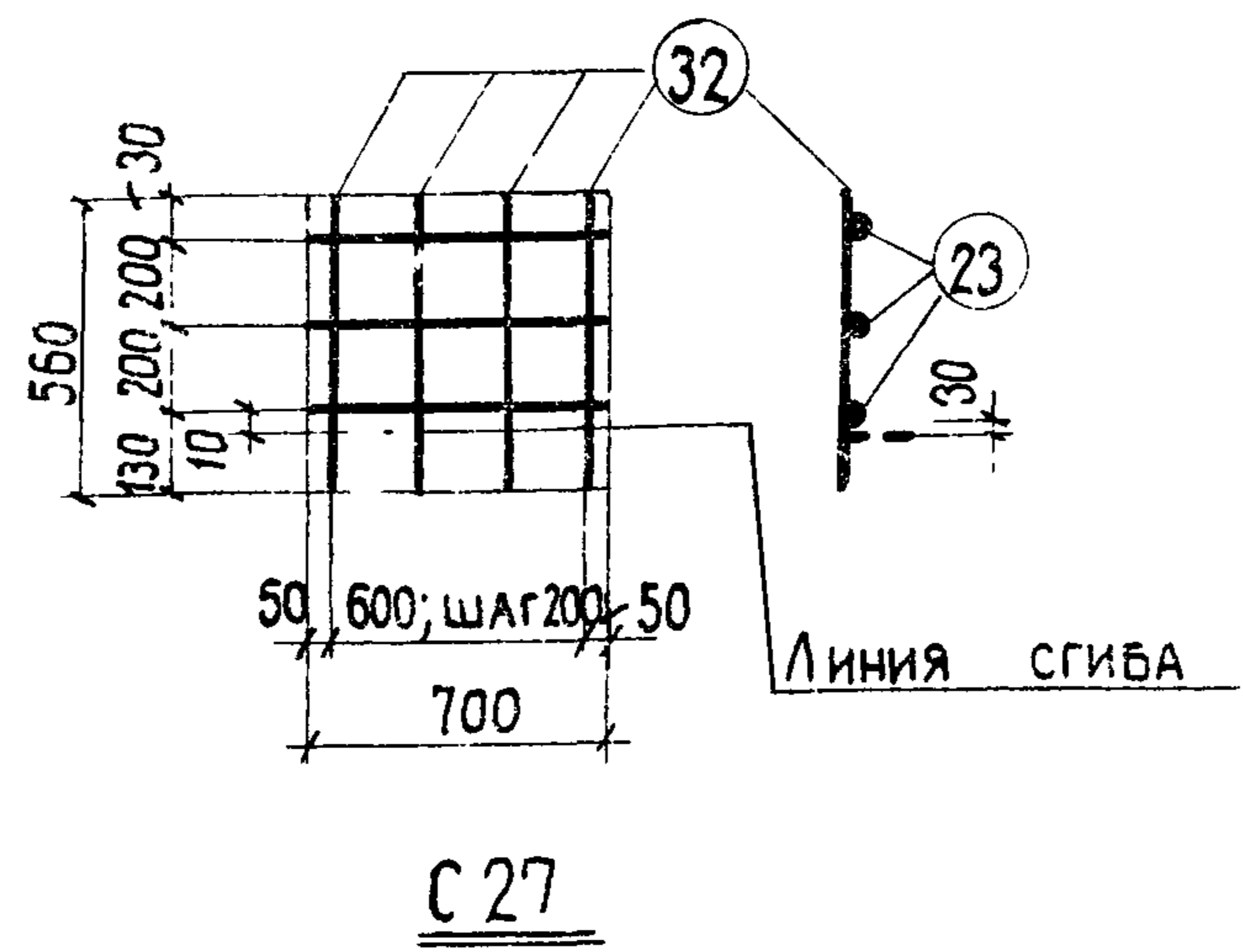
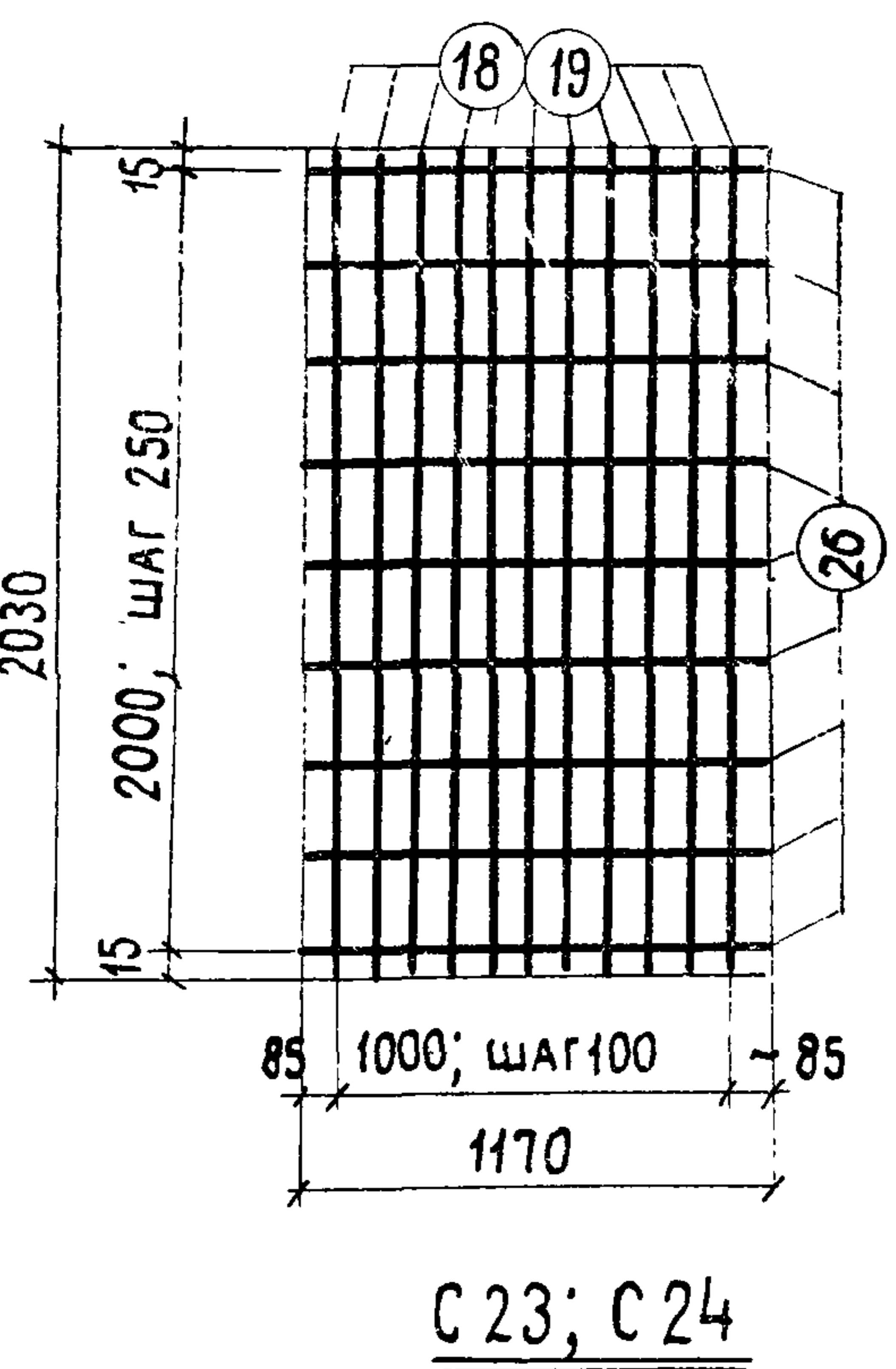
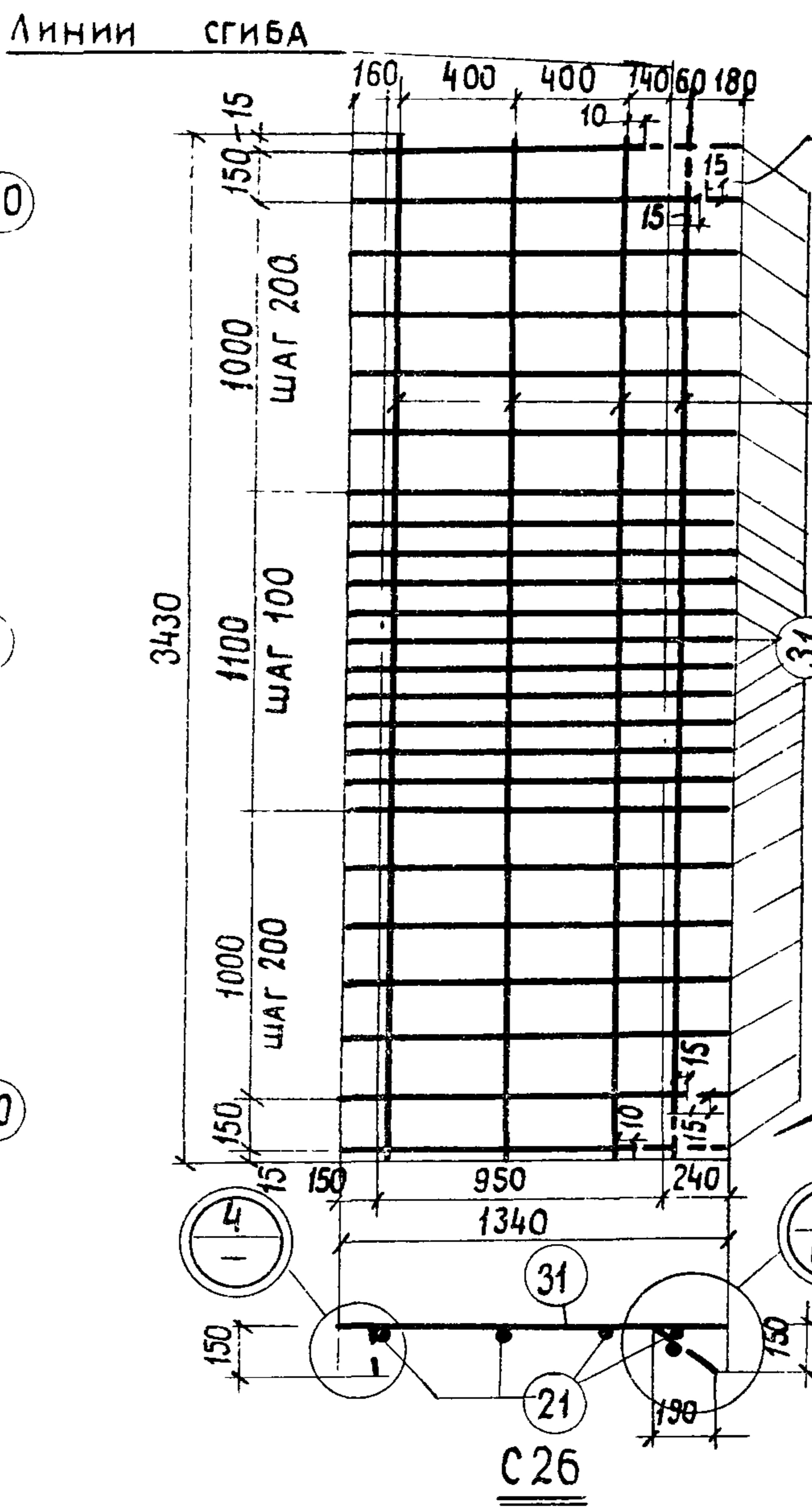
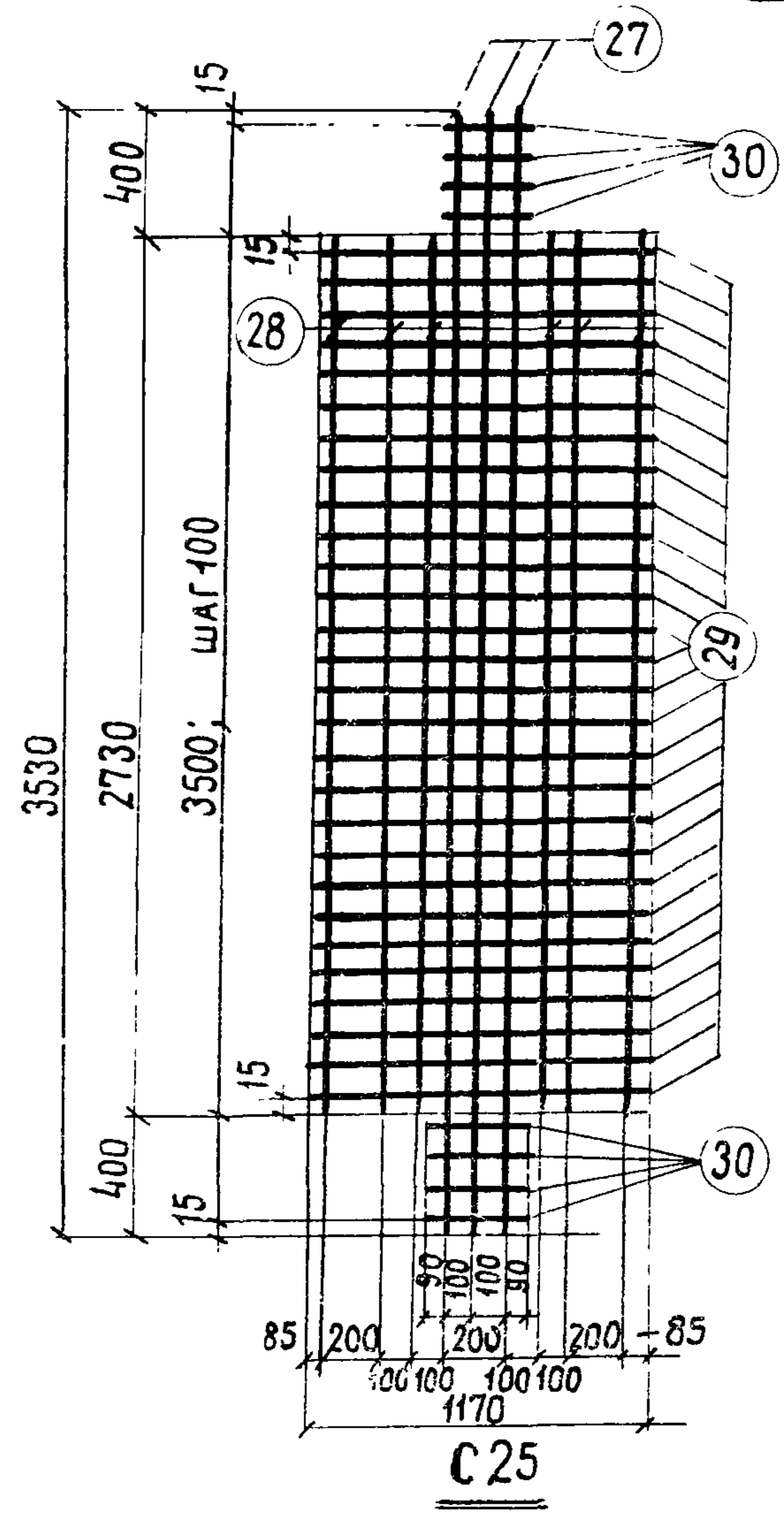
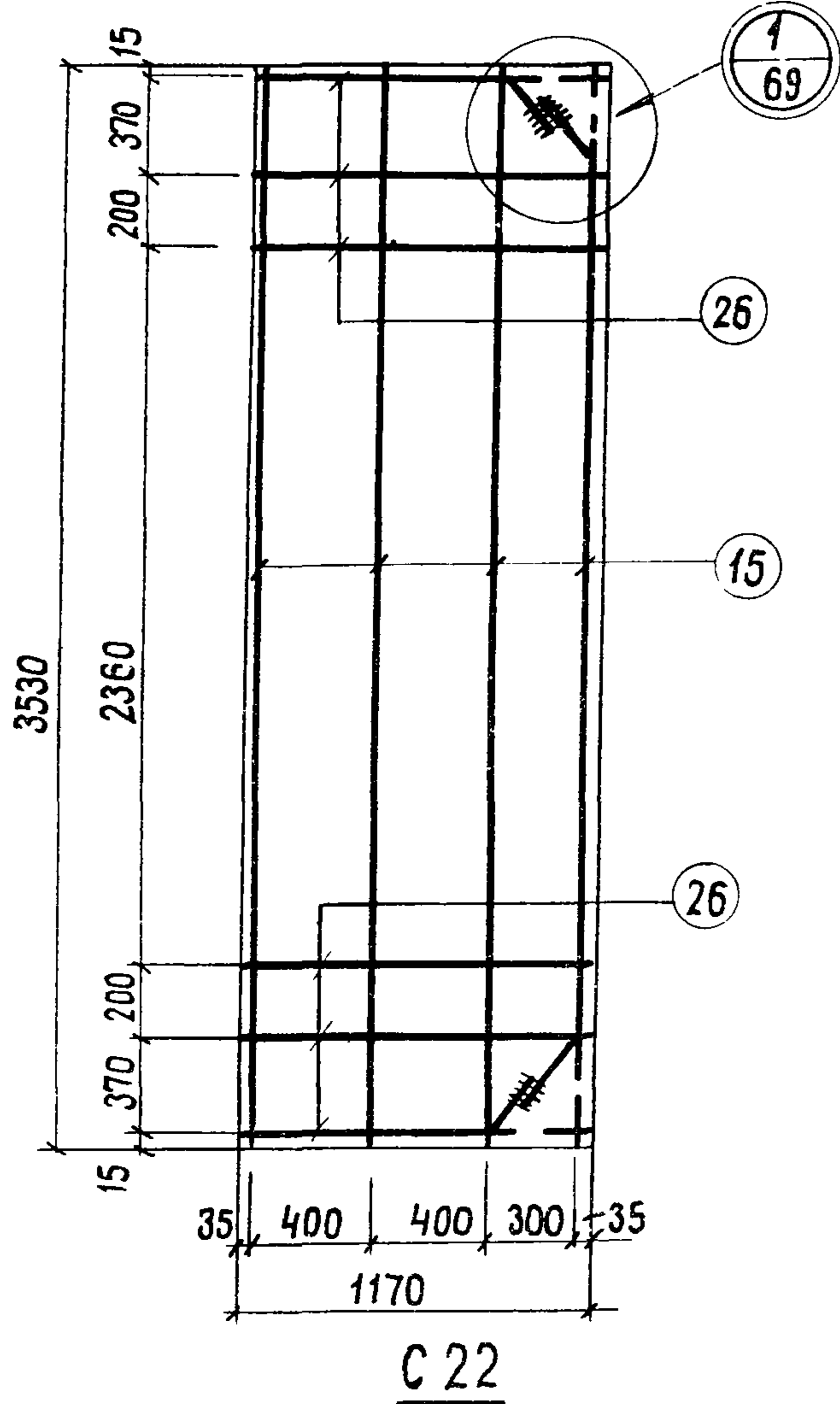
ТК
1975

Сетки C15:C21

1.420-4
Выпуск 3/75 Лист 70

Р. У. К. ГРУППЫ
С. Т. И. Н. Ж.
ДАТА ВЫПУСКА:
Г. У. Т. М. А. Н.
КАМНИНА

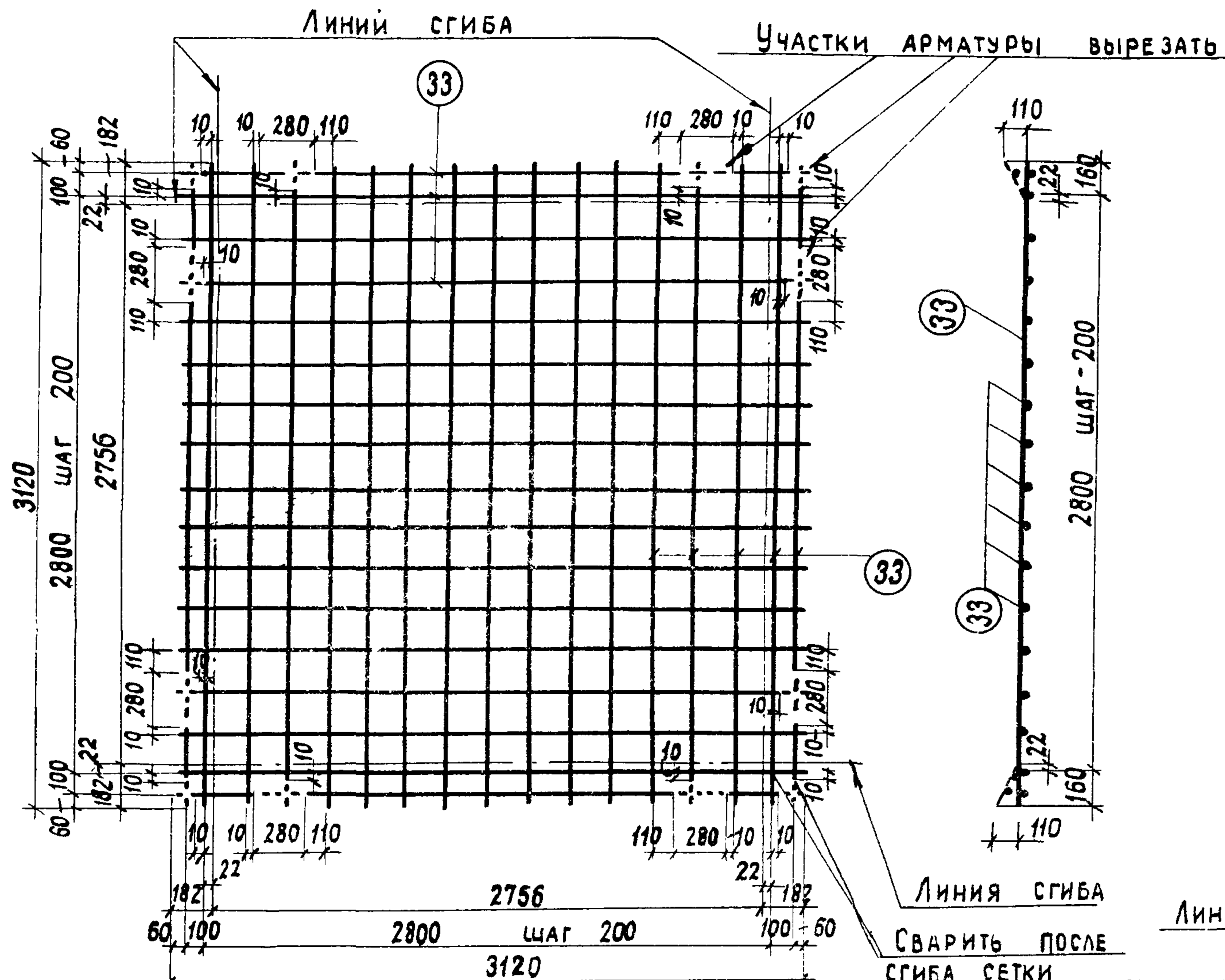
ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	Семаков
НАЧ. ОТД.	Дуняев
РУК. ГРУППЫ	Гутман
СТ. ИНЖ.	Калинина
ДАТА ВЫПУСКА:	
ПРОВЕРИЛ	Аксенова
Дет	



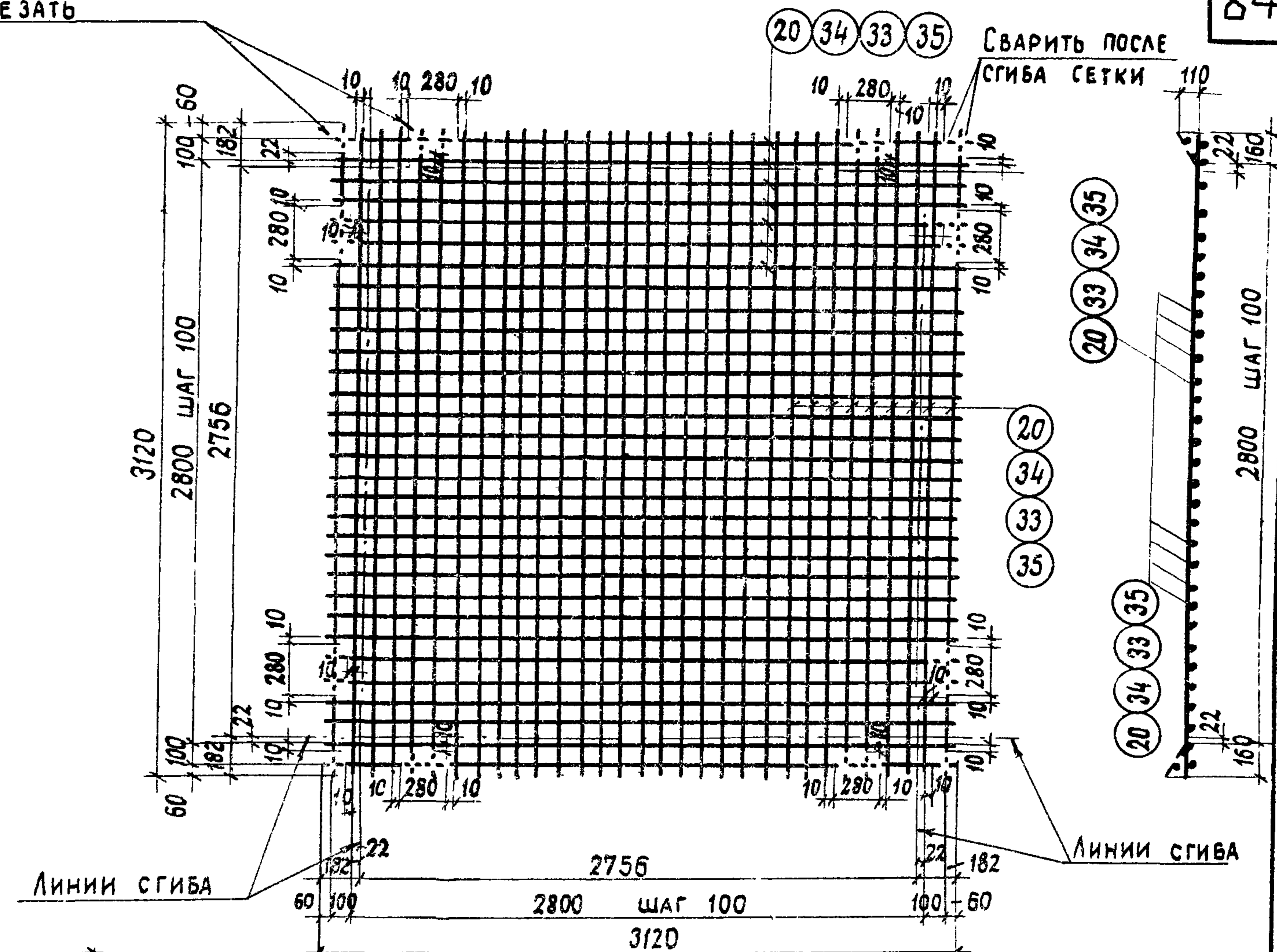
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
2. Сварку выполнять в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69.

TK	СЕТКИ C22 ÷ C27	1.420-4	
1975		ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 71



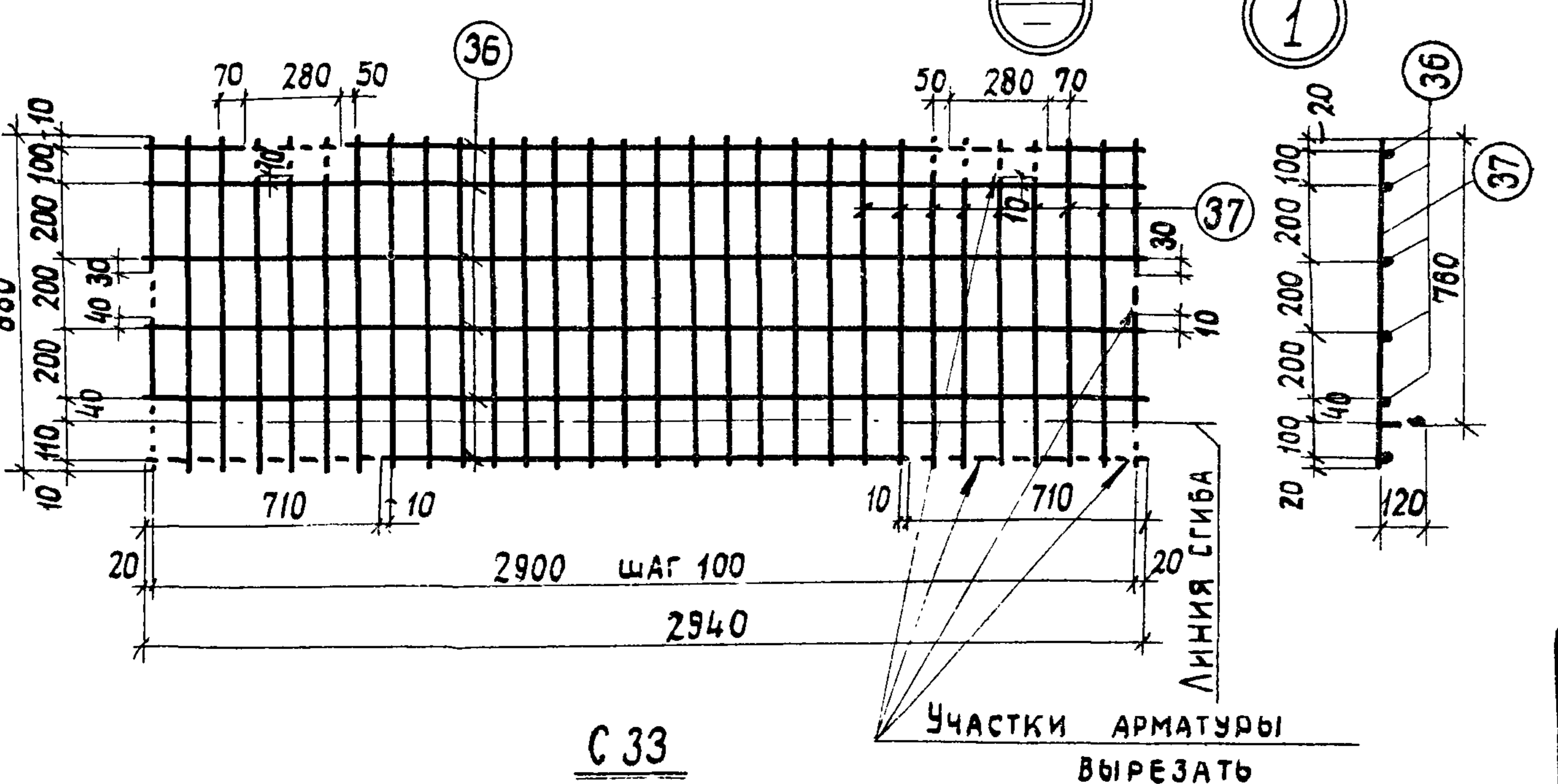
C 28



C 29; C 30; C 31; C 32

ПРИМЕЧАНИЯ:

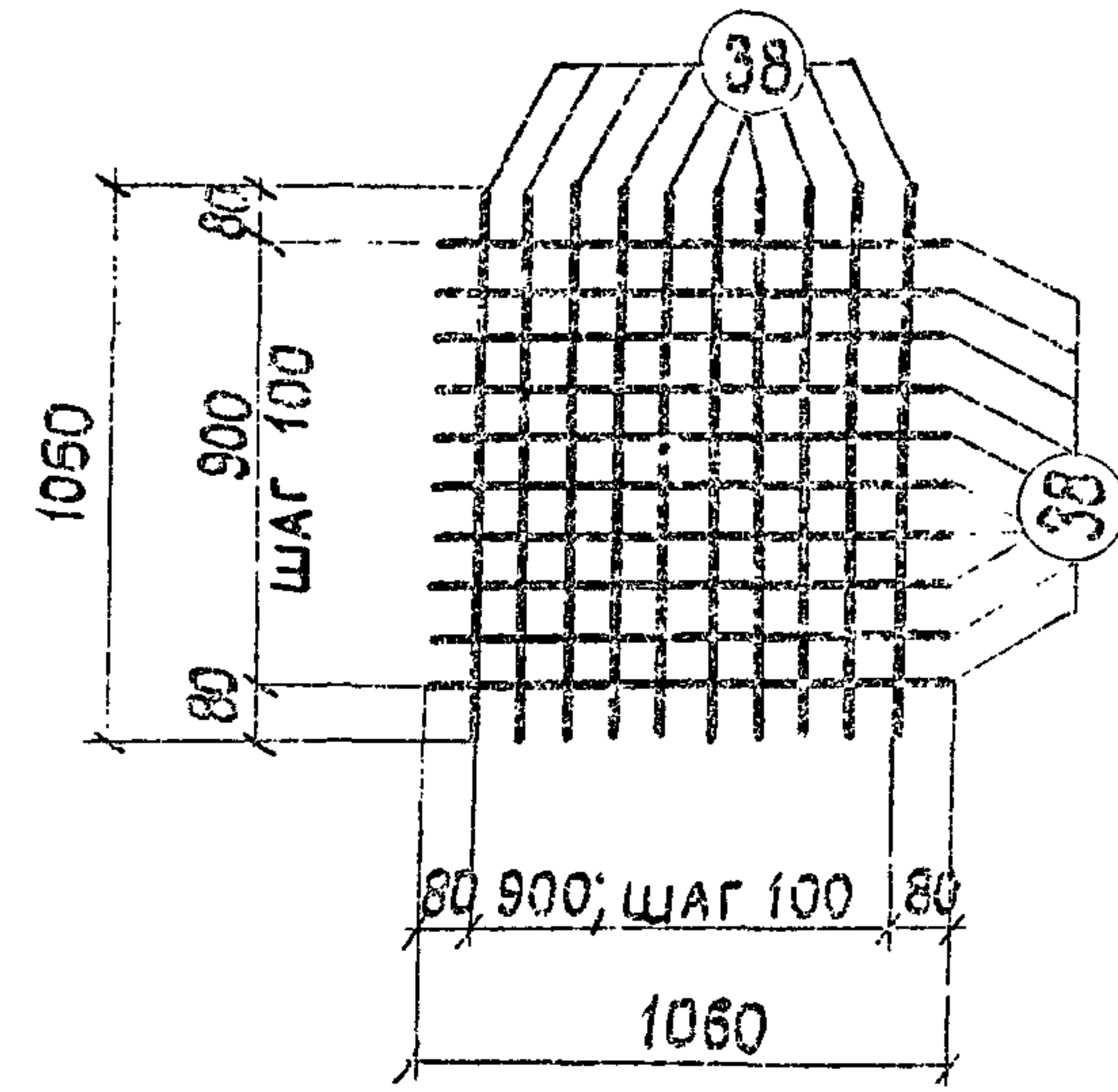
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „ Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций”.
2. Сварку выполнять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций” СН 393-69.



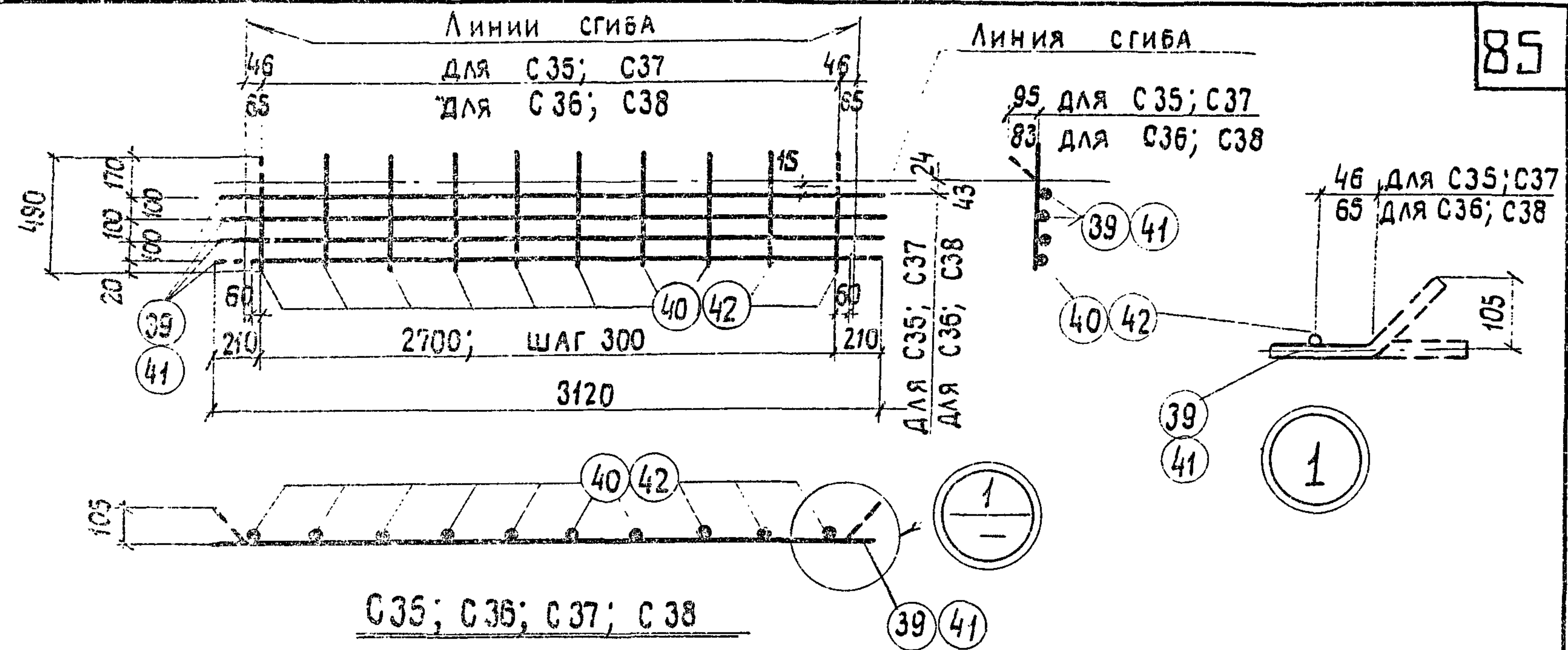
C 33

ША. П. А. К.
РУК. Г. Р. Д. П. Б. И.
С. Т. И. Н. Ж.
КАЛИНИНА
ДАТА ВЫПУСКА:

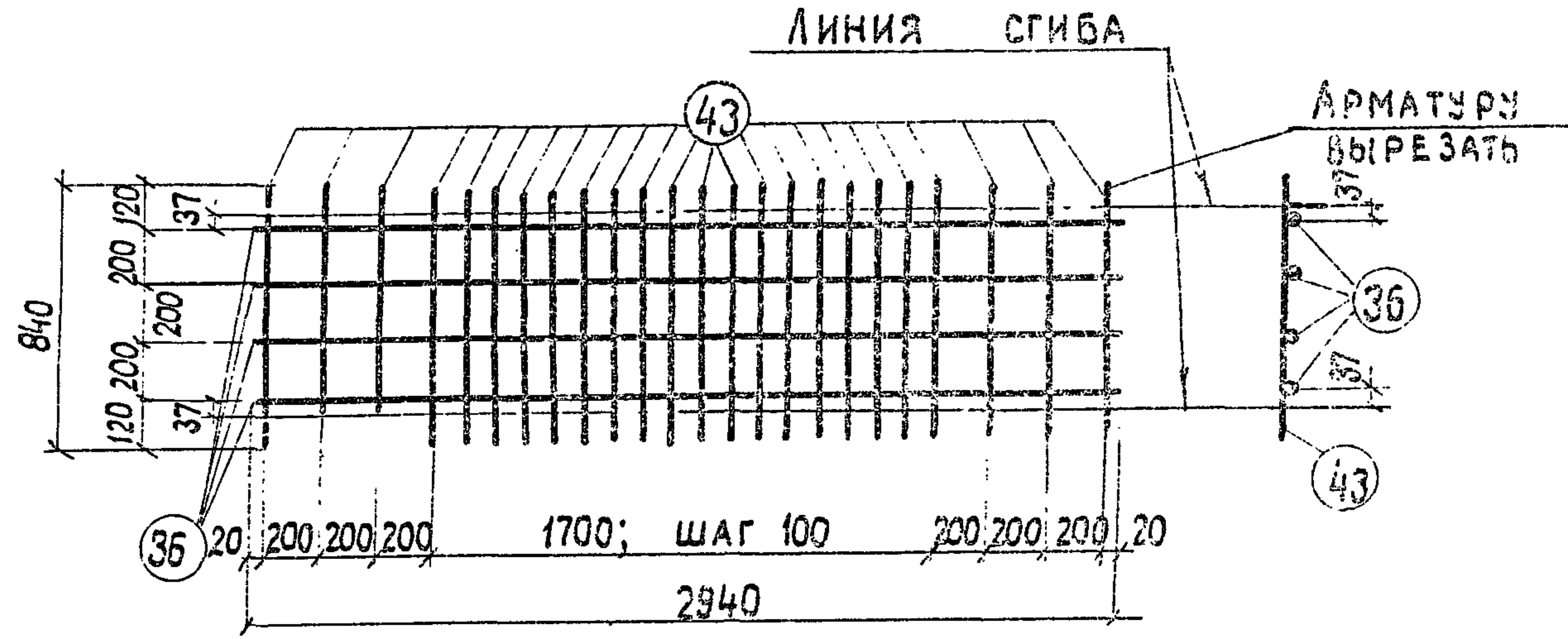
ТК 1975	Сетки С 28 ÷ С 33	1.420-4	
		ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 72



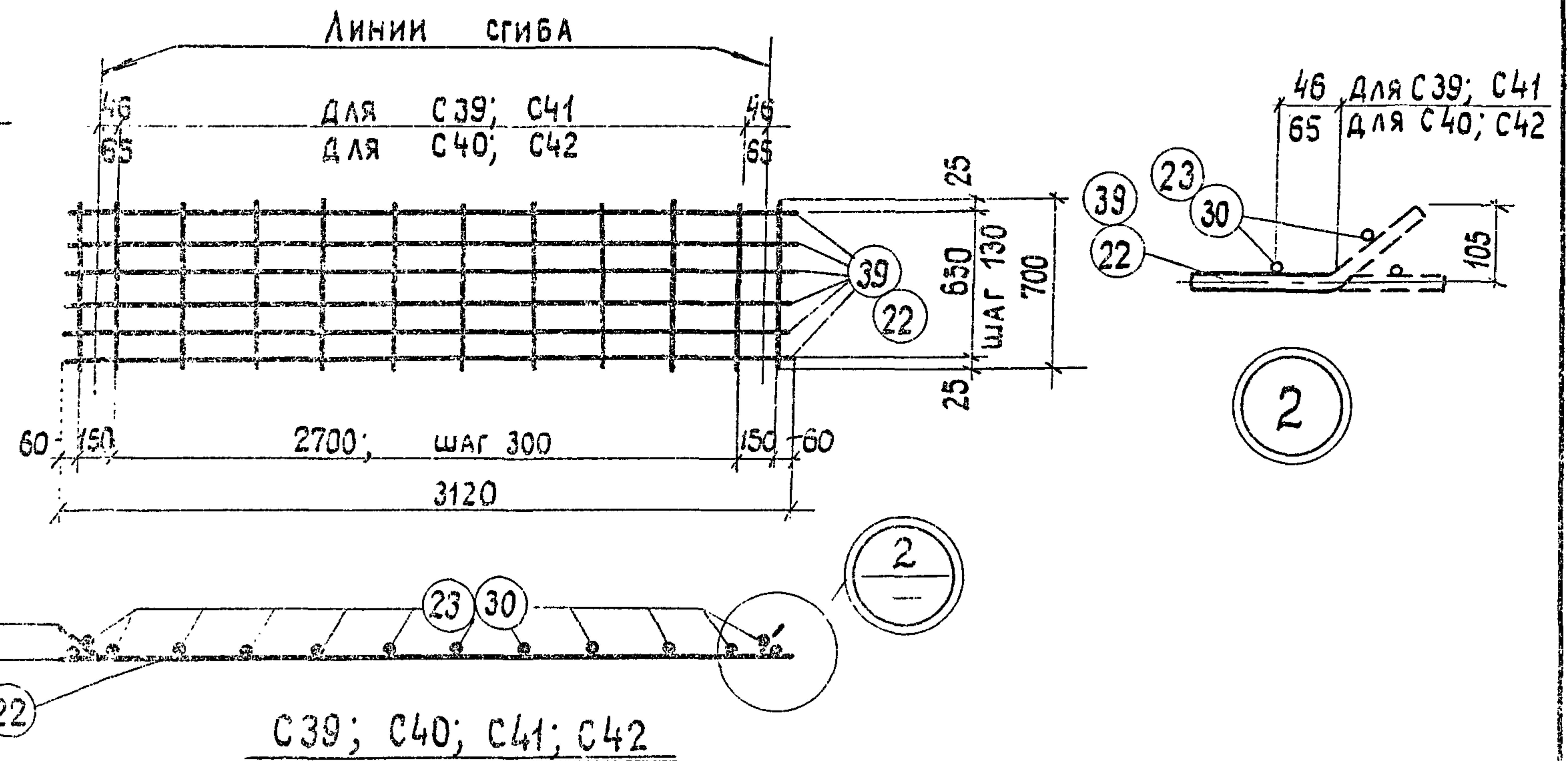
C 34



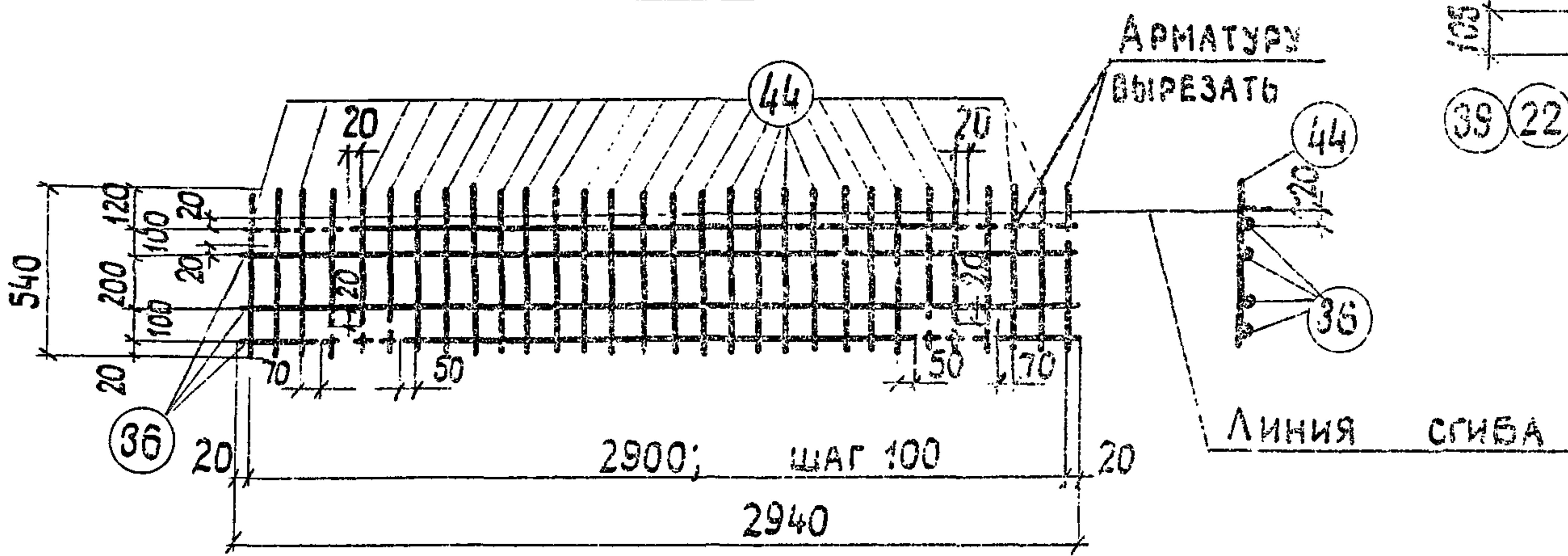
C35; C36; C37; C38



C43



C39; C40; C41; C42



C44

ПРИМЕЧАНИЯ:

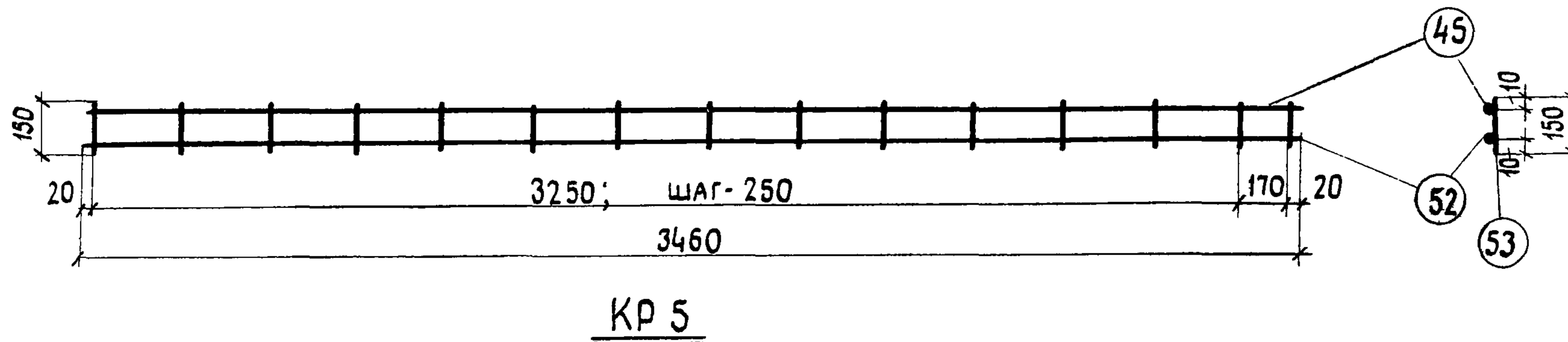
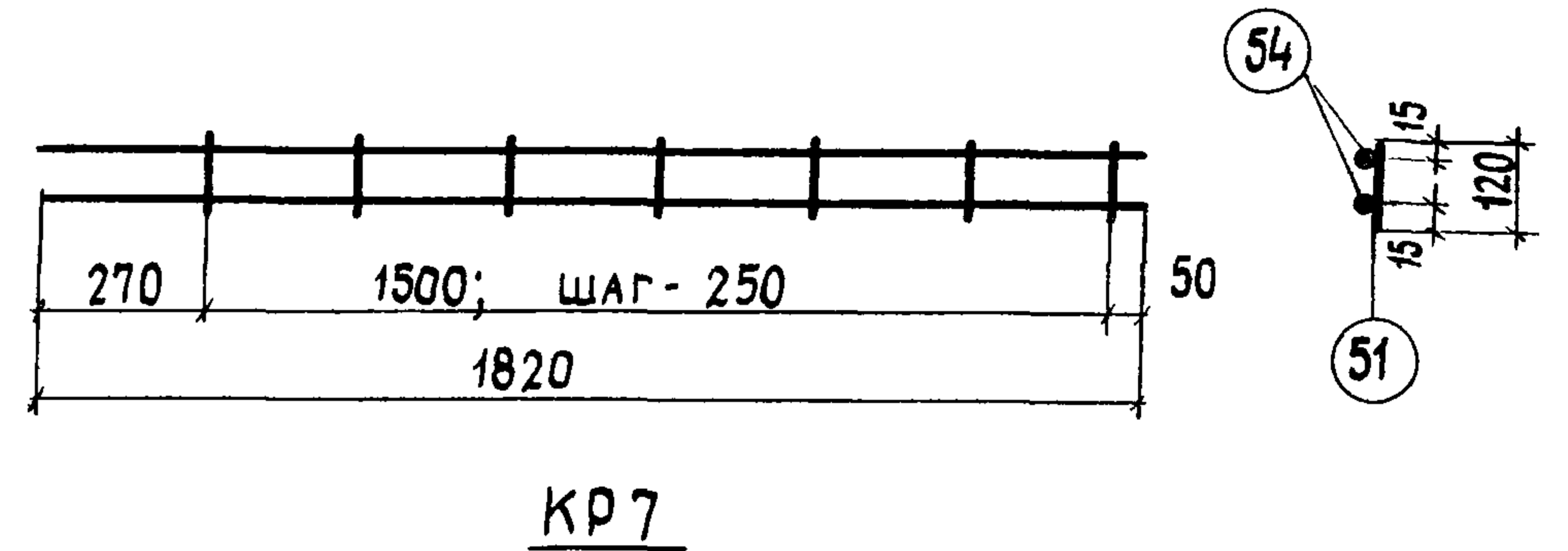
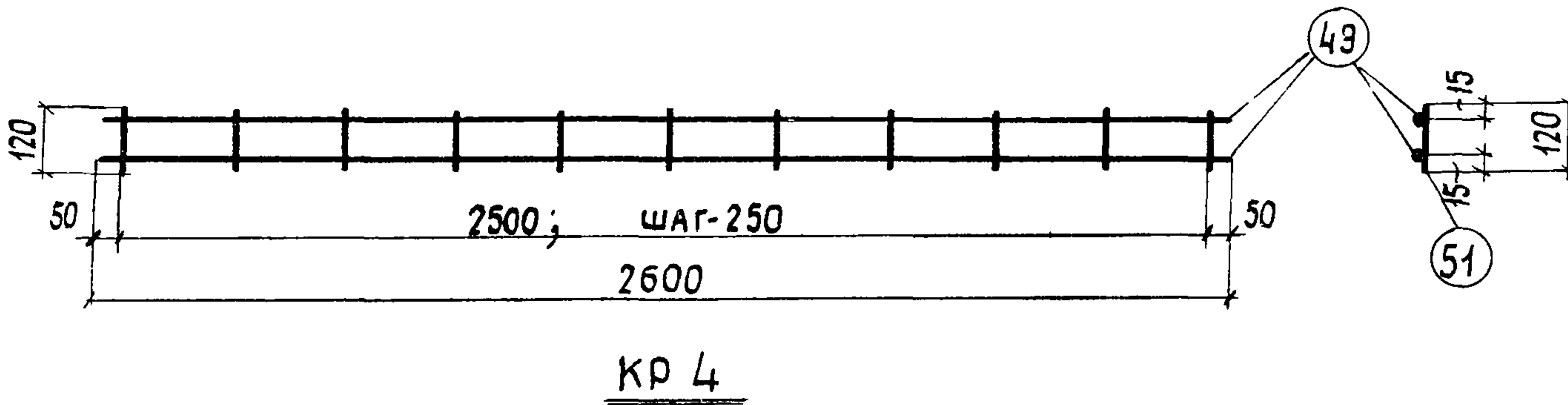
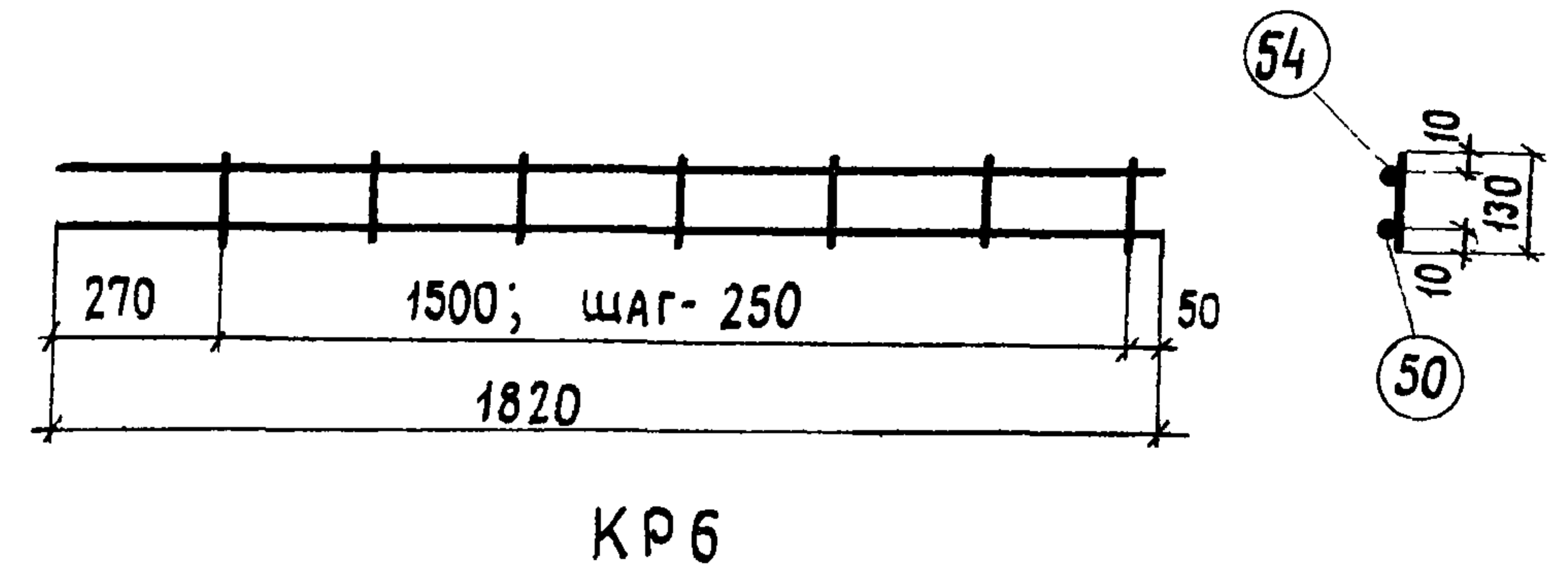
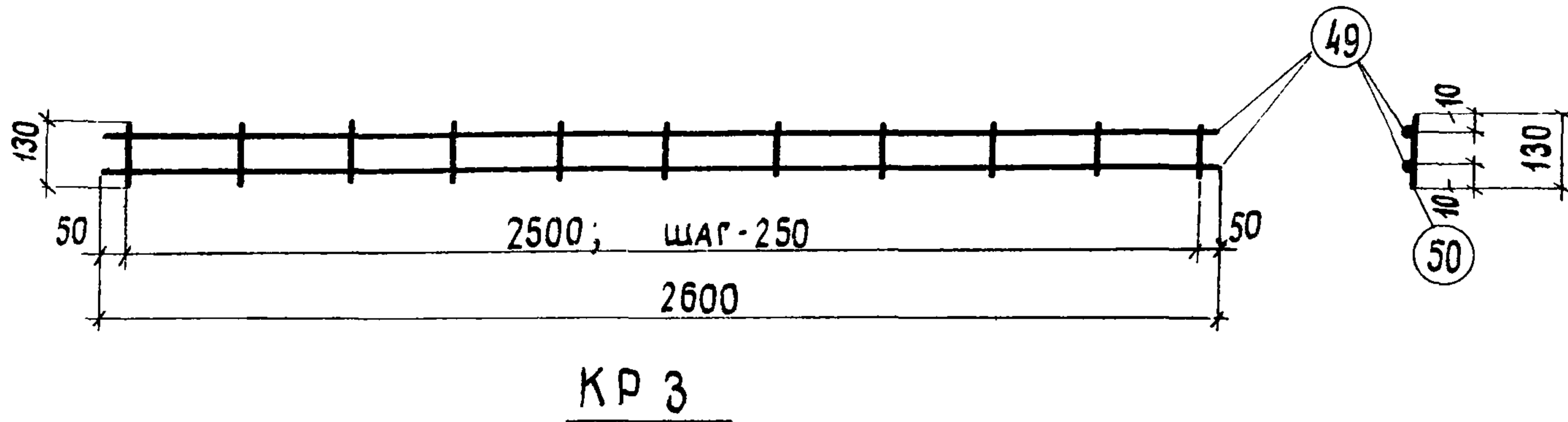
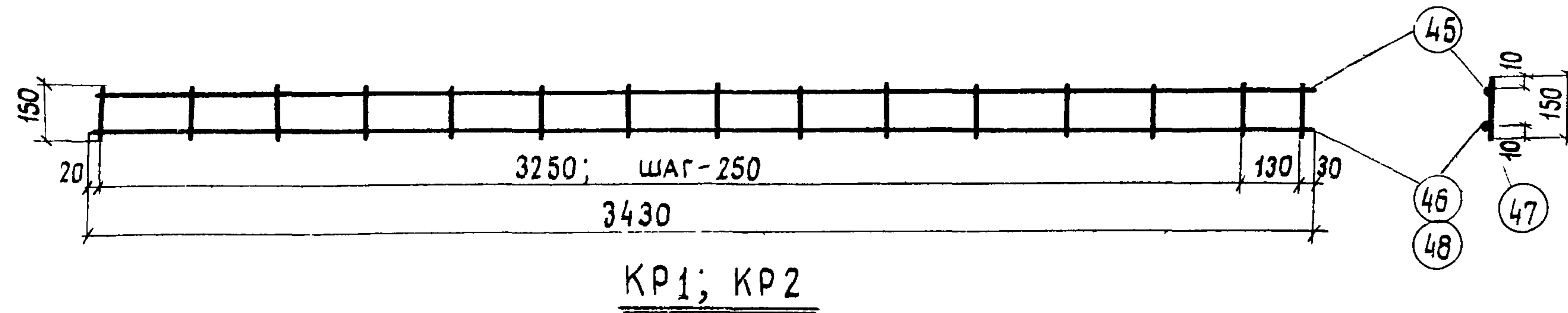
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
2. Сварку выполнять в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК
1975

СЕТКИ C34-C44

1.420-4
ВЫПУСК ЛИСТ
3/75 73



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций“.
2. Сварку выполнять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-89.

НАЧ. ОТД. ДУНАЕВ
РЗК. ФЕДУЛБИ
СТ. ИНЖ. КАЛИНИНА
Дата выпуска:

ТК	КАРКАСЫ КР1÷КР7	1.420-4	
1975		3/75	74

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

87

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ			МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ								Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
С1 С1а	1		8А III	2670	28	74.8	8А III	74.8	29.6	С10	16		4В I	3070	9	27.6	4В I	27.6	2.7
							Итого	29.6			17		6А III	2030	16	32.5	6А III	32.5	7.2
С2	2		8А III	1080	8	8.6	8А III	10.2	4.0	С11	16		4В I	3070	9	27.6	4В I	27.6	2.7
	3		8А III	200	8	1.6	Итого	4.0			18		8А III	2030	16	32.5	8А III	32.5	12.8
С3	4		8А III	870	8	7.8	8А III	9.1	3.6	С12	16		4В I	3070	9	27.6	4В I	27.6	2.7
	5		8А III	160	8	1.3	Итого	3.6			19		12А III	2030	16	32.5	12А III	32.5	28.8
С4	6		10А III	590	14	8.4	4В I	7.9	0.8	С13	16		4В I	3070	9	27.6	4В I	27.6	2.7
	7		4В I	2640	3	7.9	10А III	8.4	5.2		19		12А III	2030	30	60.9	12А III	60.9	54.0
С5	8		4В I	2150	2	4.3	4В I	10.5	1.0	С14	20		6А III	3150	24	75.6	4В I	30.9	3.1
	9		4В I	530	8	4.2					21		4В I	3430	9	30.9	6А III	75.6	16.8
	10		4В I	650	3	2.0	Итого	1.0					Итого	19.9					
С6 С6а	1		8А III	2670	11	29.4	8А III	60.8	24.0	С15	55		8А III	860	8	6.9	8А III	7.9	3.1
	11		8А III	2225	14	31.4	Итого	24.0			73		8А III	130	8	1.0	Итого	3.1	
С7 ^Т С7 ^Н	12		10А III	610	10	6.1	4В I	5.7	0.6	С15									
	13		4В I	1900	3	5.7	10А III	6.1	3.8										
			Итого	4.4															
С8 ^Т С8 ^Н	9	4В I	530	6	3.2	4В I	8.5	0.8	С15										
	10	4В I	650	3	2.0														
	14	4В I	1640	2	3.3	Итого	0.8												
С9	15	10А III	3530	9	31.8	4В I	18.4	1.8	С15										
	16	4В I	3070	6	18.4	10А III	31.8	19.6											
		Итого	21.4																

ЗАМ. ГЛА. ИНЖ. *Семков*
 НАЧ. ОТД. *Дунаев*
 РУК. ГРУППЫ *Гутман*
 СТ. ИНЖ. *Калинина*
 АКСЕНОВА
 ПРОВЕРИЛ *Семков*
 СЕМАКОВ
 ДУНАЕВ
 ГУТМАН
 КАЛИНИНА
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК 1975
 СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ / СЕТКИ С1 ÷ С15 /
 1.420-4
 ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 75

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	ВЫБОРКА СТАЛИ			МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	ВЫБОРКА СТАЛИ																					
							Ø мм	Общая длина м	Вес кг								Ø мм	Общая длина м	Вес кг.																			
С16	15		10А III	3530	7	24.7	4В I	12.7	1.3	С25	27		5В I	3530	3	10.6	5В I	62.8	9.7																			
	24		4В I	2120	6	12.7	10А III	24.7	15.2		28		5В I	2730	6	16.4	Итого		9.7																			
			Итого			16.5			29		5В I		1170	28	32.8																							
С17	17			6А III	2030	11	22.3	4В I	19.1	1.9	С26		30		5В I	380	8	3.0																				
	24			4В I	2120	9	19.1	6А III	22.3	5.0			21		4В I	3430	4	13.7	4В I	13.7	1.4																	
				Итого			5.9			31			6А III		1340	24	32.2	6А III	32.2	7.1																		
С18	18				8А III	2030	11	22.3	4В I	19.1	1.9		С27		32		Итого			8.5																		
	24				4В I	2120	9	19.1	8А III	22.3	8.8				23		6А III	560	4	2.2	4В I	2.1	0.2															
					Итого			10.7			С28				33		4В I	700	3	2.1	6А III	2.2	0.5															
С19	19					12А III	2030	11	22.3	4В I			19.1		1.9		С29	20		Итого			0.7															
	24					4В I	2120	9	19.1	12А III			22.3		19.8			33		8А III	3120	34	106.0	8А III	106.0	41.8												
						Итого			21.7				С30		34			6А III		3120	62	193.5	6А III	193.5	43.0													
С20	19						12А III	2030	20	40.6	4В I				19.1		1.9	С31		34		Итого			43.0													
	24						4В I	2120	9	19.1	12А III				40.5		36.1			33		7А III	3120	62	193.5	7А III	193.5	58.5										
							Итого			38.0			С32		35		4В I			3430		7	24.0	4В I	24.0	2.4												
С21	21							4В I	3430	7	24.0				6А III		55.4	12.3		С33		36		Итого			58.5											
	25							6А III	2310	24	55.4				4В I		24.0	2.4				37		8А III	3120	62	193.5	8А III	193.5	76.5								
								Итого			14.7				С33		37	9А III				3120		62	193.5	9А III	193.5	96.5										
С22	15								10А III	3530	4		14.1				4В I	7.0		0.7		С33		36		Итого			96.5									
	26								4В I	1170	6		7.0				10А III	14.1		8.7				37		4В I	2940	6	17.6	4В I	44.0	4.4						
									Итого				9.4				С33	37		4В I				880		30	26.4	Итого			4.4							
С23	18									8А III	2030		11		22.3			4В I		10.5		1.0		С33		37		Итого			9.8							
	26									4В I	1170		9		10.5			8А III		22.3		8.8				С33		37		Итого			9.8					
										Итого			9.8				С33	37				Итого						9.8										
С24	19										12А III		2030		11			22.3				4В I		10.5				1.0		С33	37		Итого			9.8		
	26										4В I		1170		9			10.5				12А III		22.3		19.8		С33			37			Итого			9.8	
											Итого				20.8			С33				37				Итого					9.8							

АКСЕЛОВА
 ПРОВЕРИЛА
 ЦЕМАКОВ
 ИСП. ГРУППЫ
 СТ. ИНЖ.
 КЛИМЕНТИН
 КАЛИНИНА
 ВЫПУСК
 1975

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. штук	Общая длина м	Выборка стали			Марка изделия	N поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. штук	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг								φ мм	Общая длина м	Вес кг
С 34	38		5ВІ	1060	20	21.2	5ВІ	21.2	3.3	КР2	45		6АІІІ	3430	1	3.5	4ВІ	2.3	0.2
							Итого	3.3	47		4ВІ		150	15	2.3	6АІІІ	3.5	0.8	
С 35	39		12АІІІ	3120	4	12.5	4ВІ	4.9	0.5		48		16АІІІ	3430	1	3.5	16АІІІ	3.5	5.5
С 36	40		4ВІ	490	10	4.9	12АІІІ	12.5	11.1					Итого	6.5				
							Итого	11.6		49	10АІІІ		2600	2	5.2	4ВІ	1.4	0.1	
С 37	41		16АІІІ	3120	4	12.5	5ВІ	4.9	0.8	КР-3	50		4ВІ	130	11	1.4	10АІІІ	5.2	3.2
С 38	42		5ВІ	490	10	4.9	16АІІІ	12.5	19.8						Итого	3.3			
							Итого	20.6		49	10АІІІ		2600	2	5.2	4ВІ	1.3	0.1	
С 39	39		12АІІІ	3120	6	18.7	4ВІ	8.4	0.8	КР4	51		4ВІ	120	11	1.3	10АІІІ	5.2	3.2
С 40	23		4ВІ	700	12	8.4	12АІІІ	18.7	16.7						Итого	3.3			
							Итого	17.5		52	10АІІІ		3460	1	3.5	4ВІ	2.3	0.2	
С 41	22		18АІІІ	3120	6	18.7	5ВІ	8.4	1.3	КР5	45		6АІІІ	3460	1	3.5	6АІІІ	3.5	0.8
	С 42		30	5ВІ	700	12	8.4	18АІІІ	18.7		37.4		53	4ВІ	150	15	2.3	10АІІІ	3.5
							Итого	38.7						Итого	3.2				
С 43	36		4ВІ	2940	4	11.8	4ВІ	32.0	3.2	КР6	54		10АІІІ	1820	2	3.6	4ВІ	0.9	0.1
	43		4ВІ	840	24	20.2	Итого	3.2	50		4ВІ		130	7	0.9	10АІІІ	3.6	2.2	
С 44	36		4ВІ	2940	4	11.8	4ВІ	28.0	2.8						Итого	2.3			
	44		4ВІ	540	30	16.2	Итого	2.8						Итого	2.3				
КР1	45		6АІІІ	3430	1	3.5	4ВІ	2.3	0.2	КР7	54		10АІІІ	1820	2	3.6	4ВІ	0.8	0.1
	46		8АІІІ	3430	1	3.5	6АІІІ	3.5	0.8		51		4ВІ	120	7	0.8	10АІІІ	3.6	2.2
	47		4ВІ	150	15	2.3	8АІІІ	3.5	1.4						Итого	2.3			
							Итого	2.4							Итого	2.3			

АКСЕНОВА

С/Кей

ПРОВЕРИЛ

СЕМАКОВ

Дунаев
Гутман
Калинина

Зам. Гл. Инж.
Нач. Отд.
Рук. Группы
Ст. Инж.

Дата выпуска:

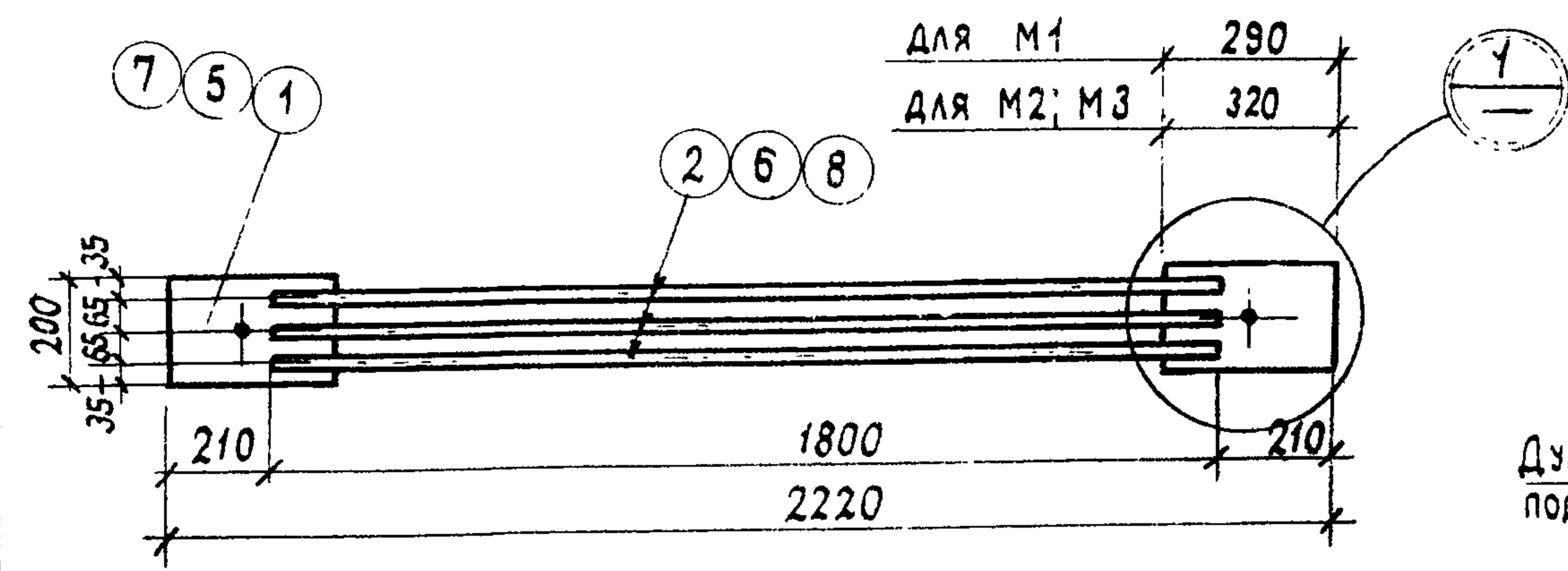
ТК	СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ (СЕТКИ С34÷С44; КАРКАСЫ КР1÷КР7)	1.420-4
1975		ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 77

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ

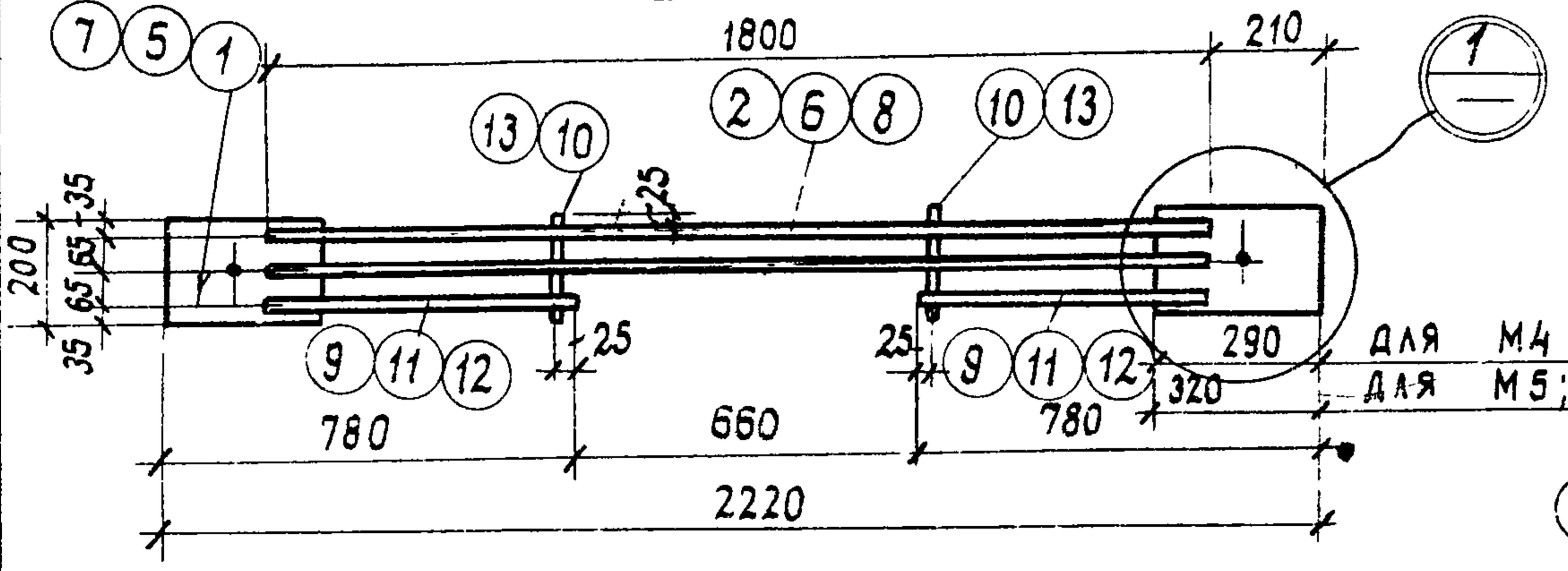
№№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Вес, кг	
56		6A III	250	0.1	
57		8A III	250	0.1	
58		12A III	220	0.2	
59		8A III	1300	0.5	
60		8A III	830	0.3	
61		8A III	500	0.2	
62		10A III	400	0.3	
63		8A III	520	0.2	
64			8A III	680	0.3

№№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	Длина, мм	Вес, кг
65		10A III	1300	0.8
66		10A III	2670	1.6
67		10A III	720	0.4
68		10A III	2670	1.7
69		6A III	150	0.1
70		6A III	200	0.1
71		4B I	1800	0.2
72		4B I	250	0.1

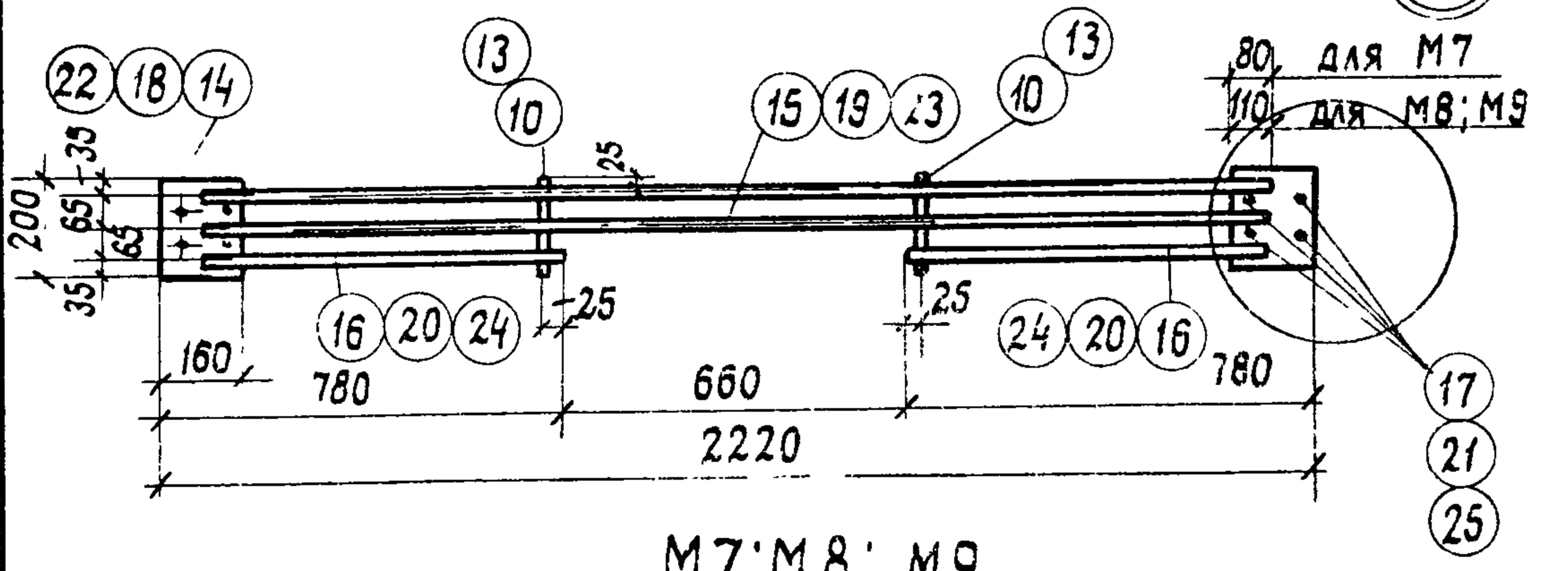
Инж. Гутман
 Калнина
 Дата выпуска



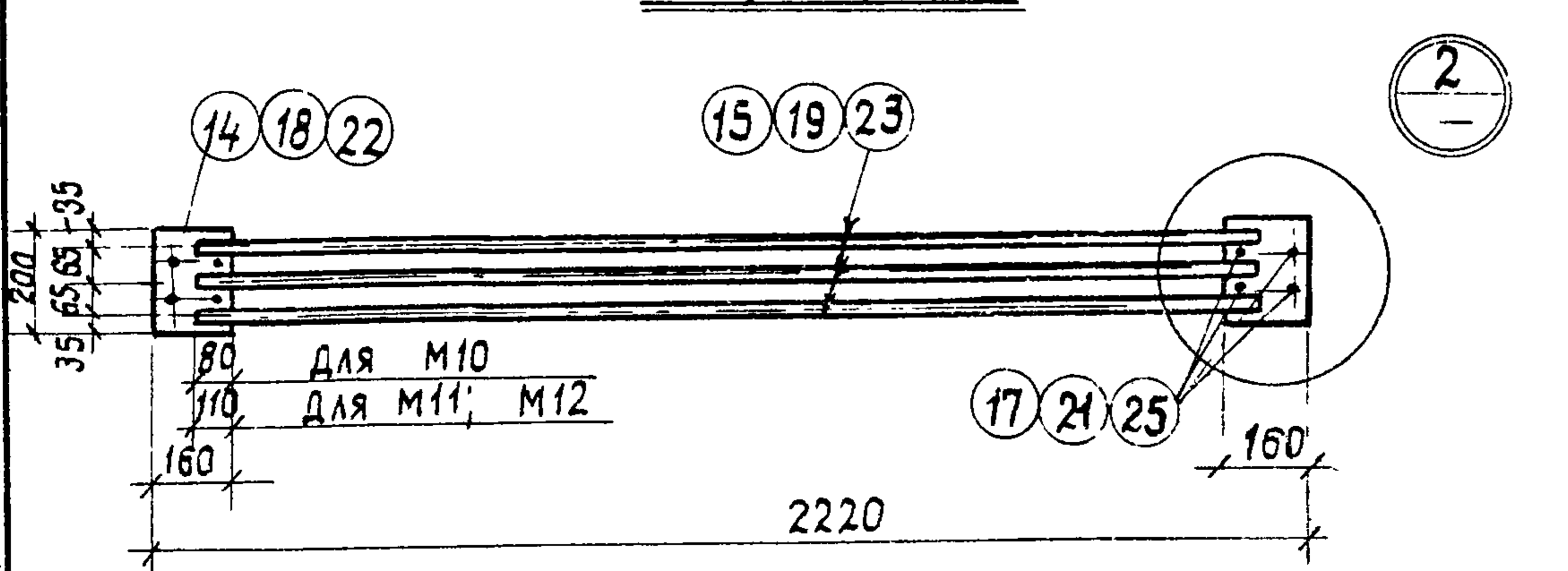
M1; M2; M3



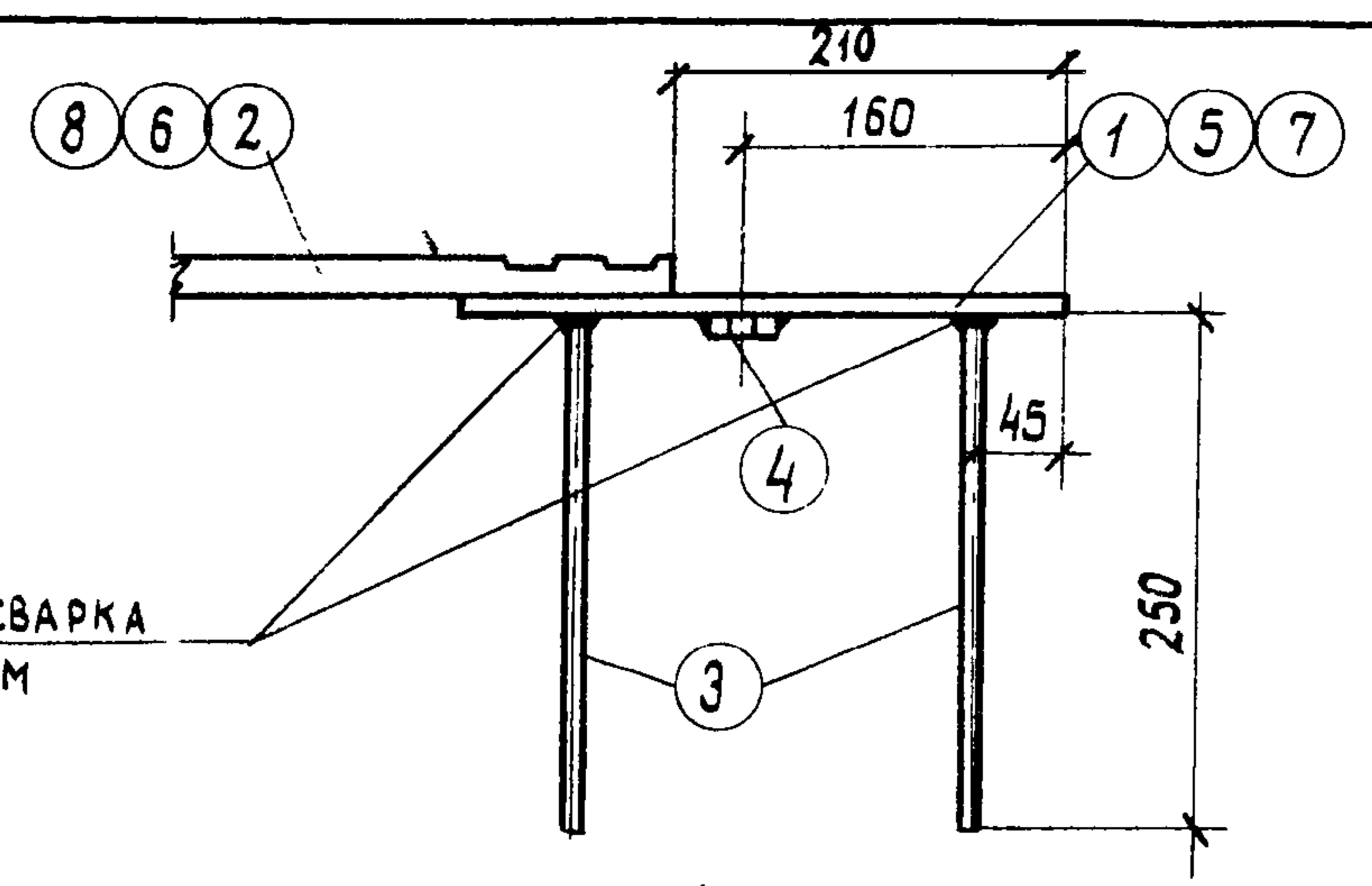
M4; M5; M6



M7; M8; M9

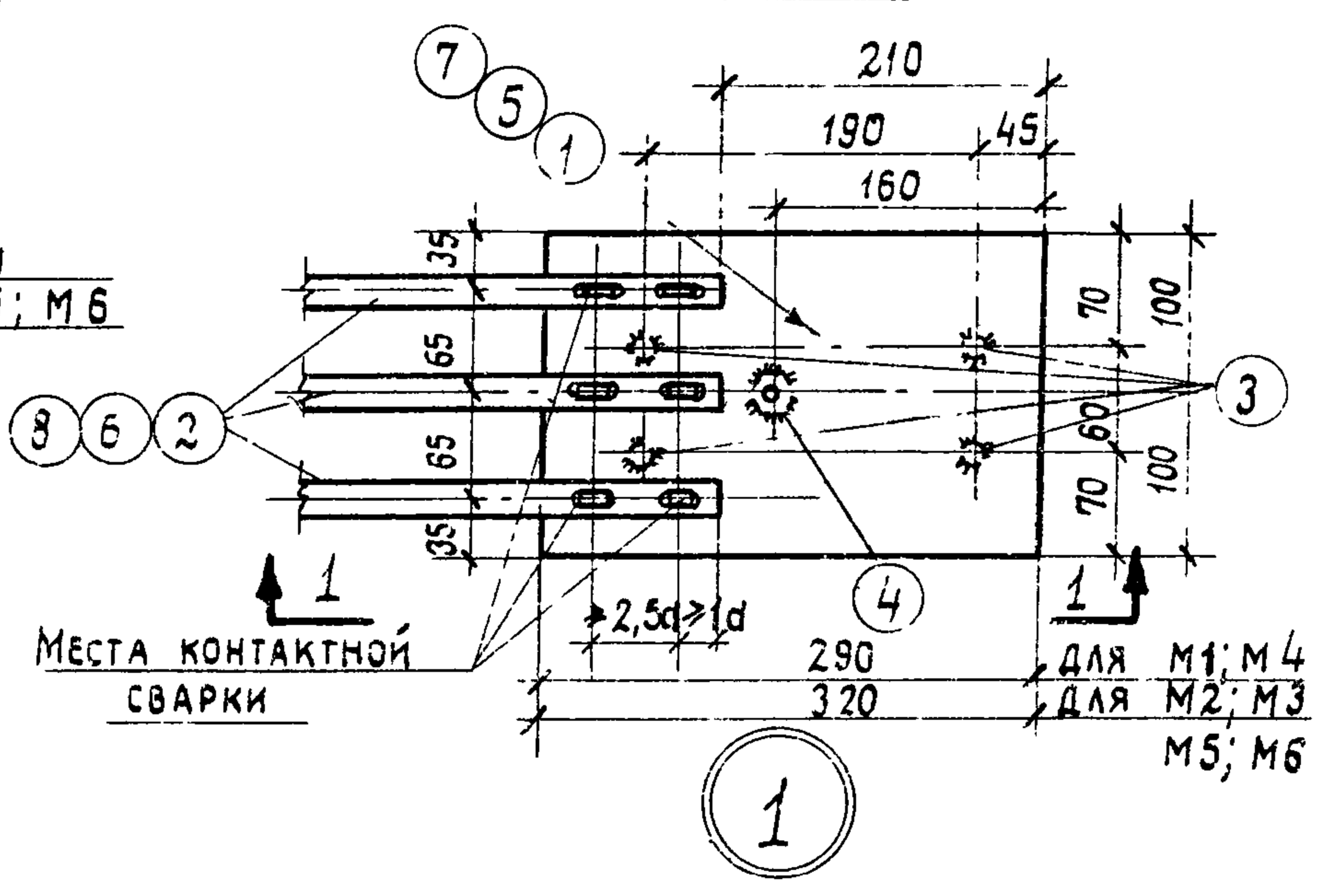


M10; M11; M12



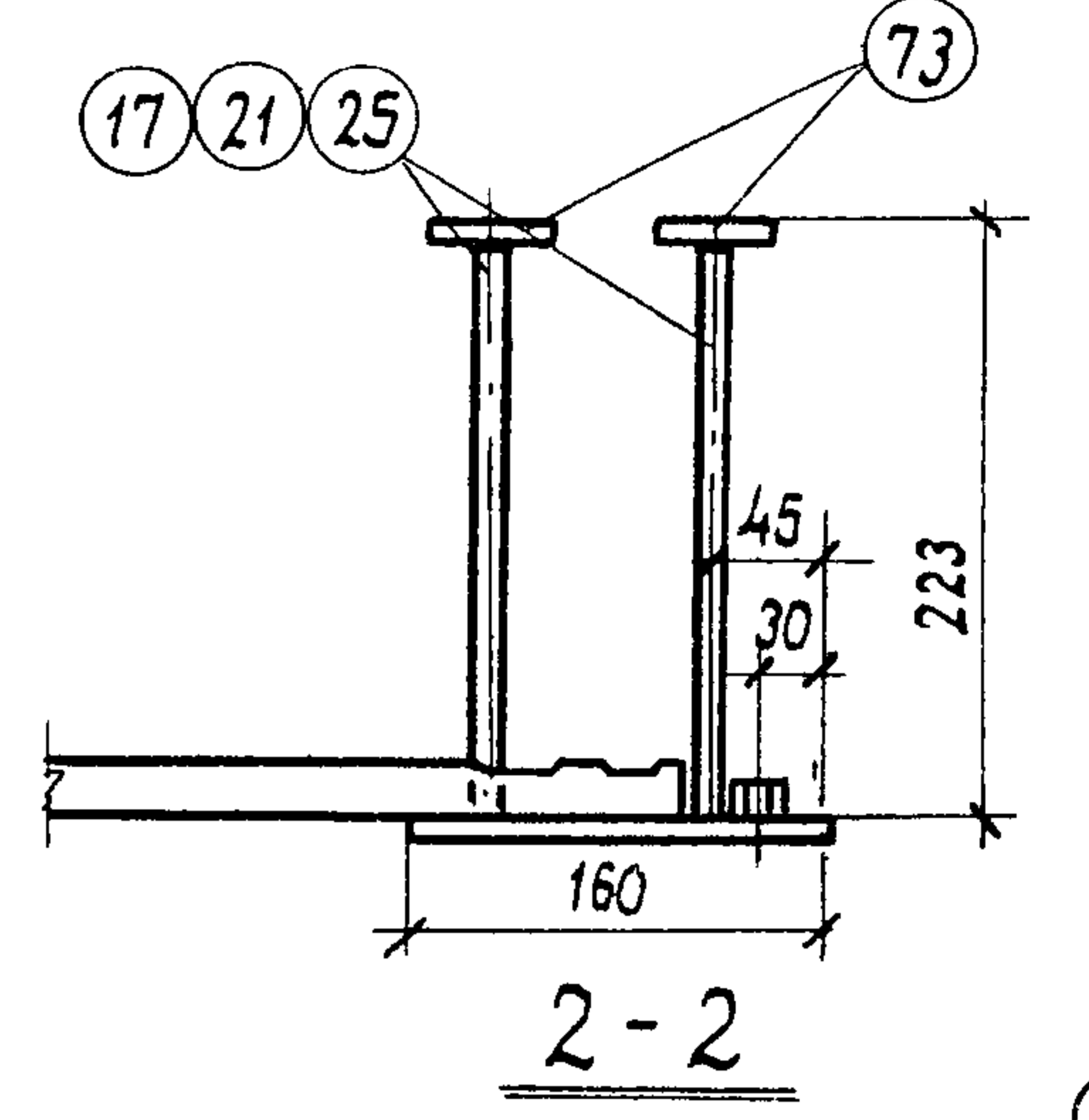
1-1

ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ

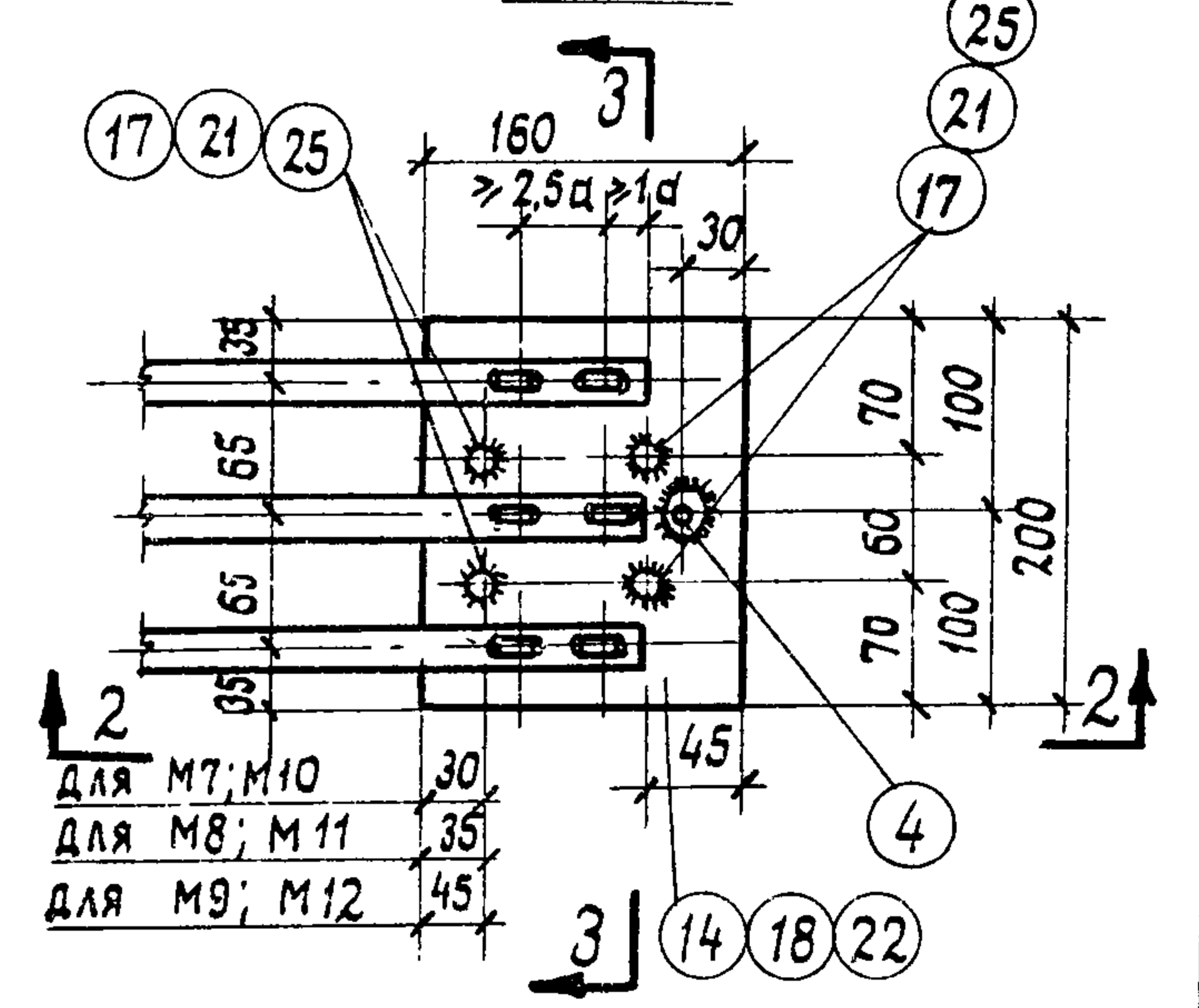


МЕСТА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

1



2-2

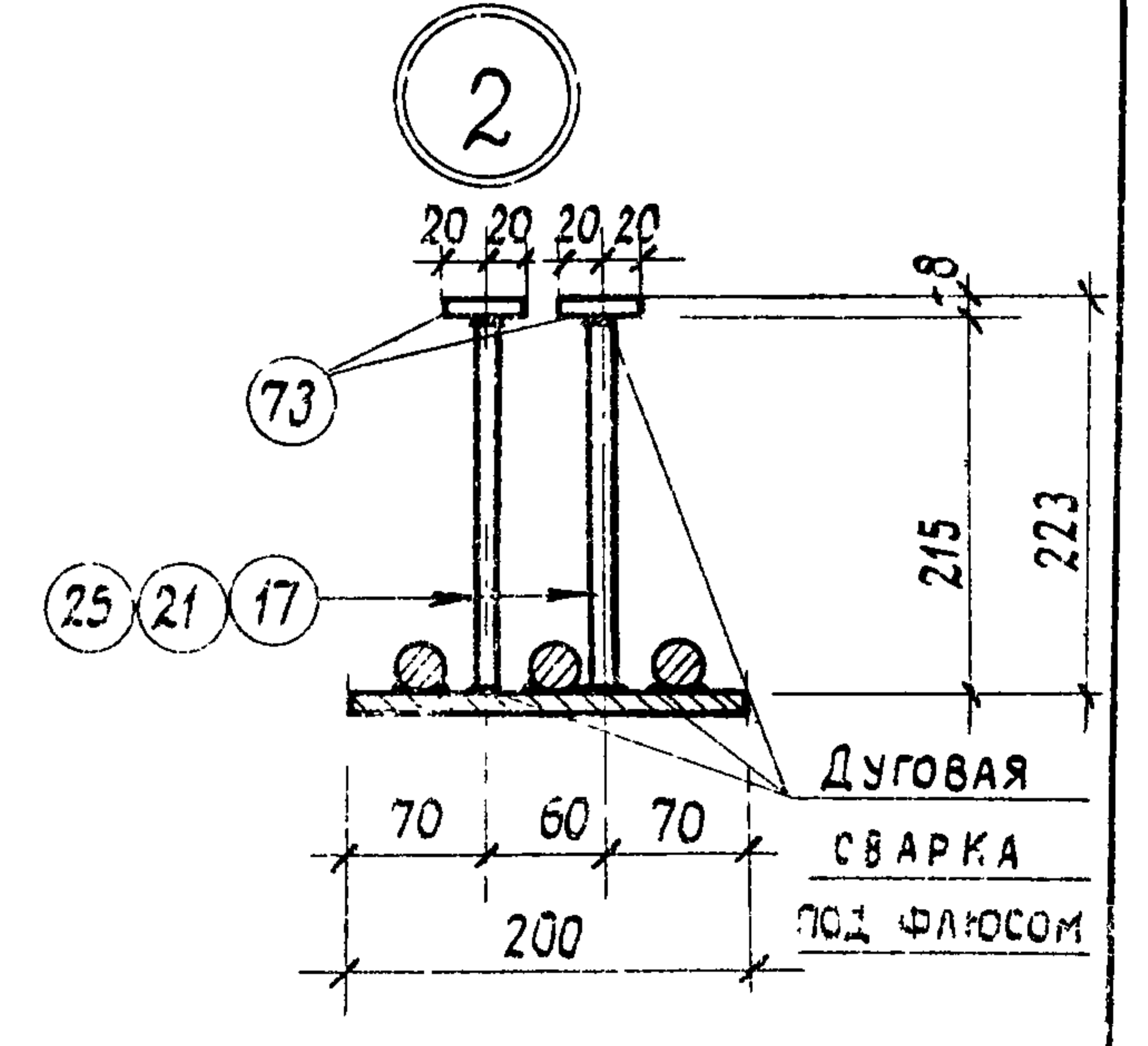


3

для M7; M10
для M8; M11
для M9; M12

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТЕ 81.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДАНА НА ЛИСТЕ 85.
3. ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОЗИЦИЙ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 83, 84.
4. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ В ТАВР (ПОЗ. 3, 17, 21, 25) ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
5. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 13, 10 ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.

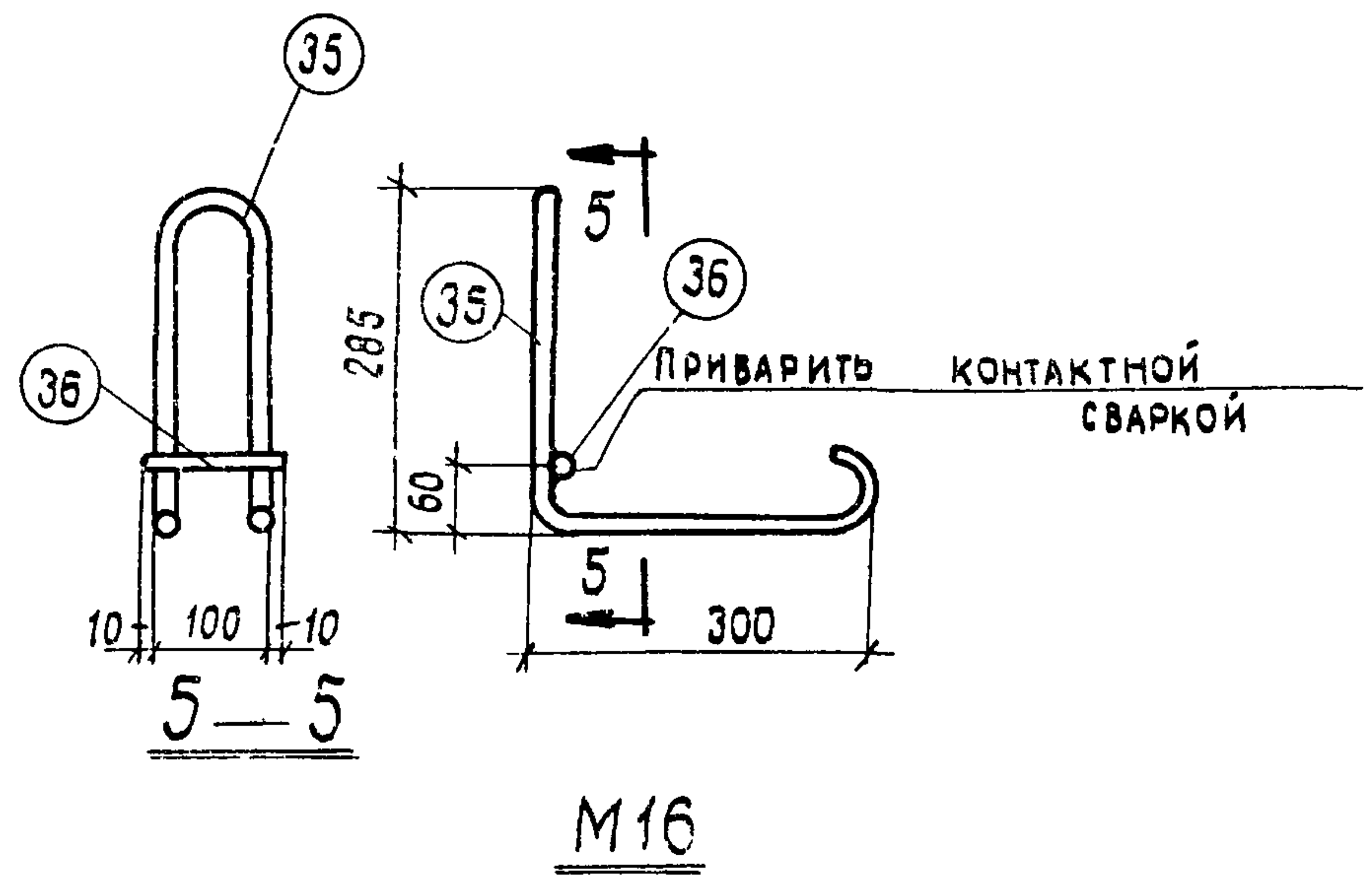
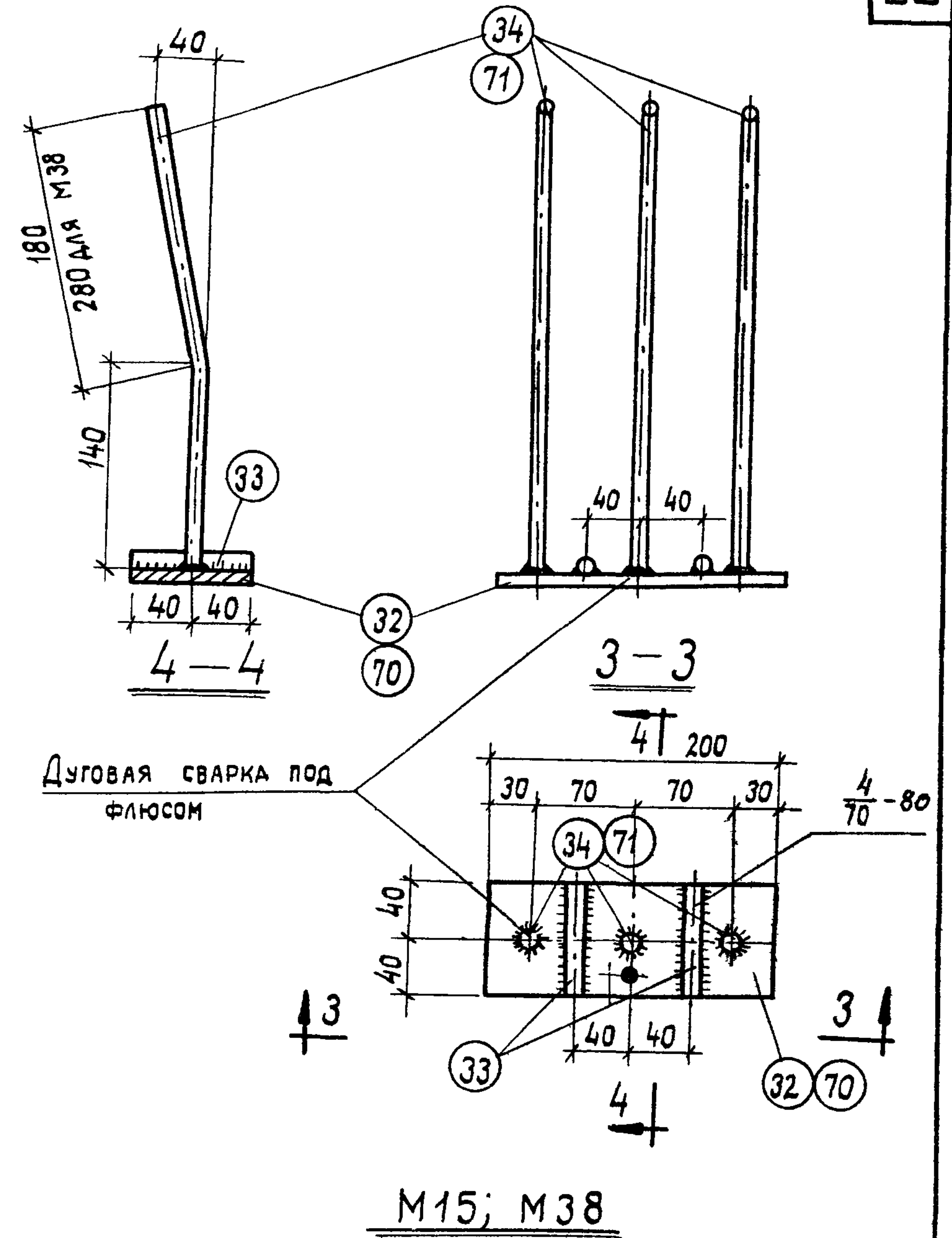
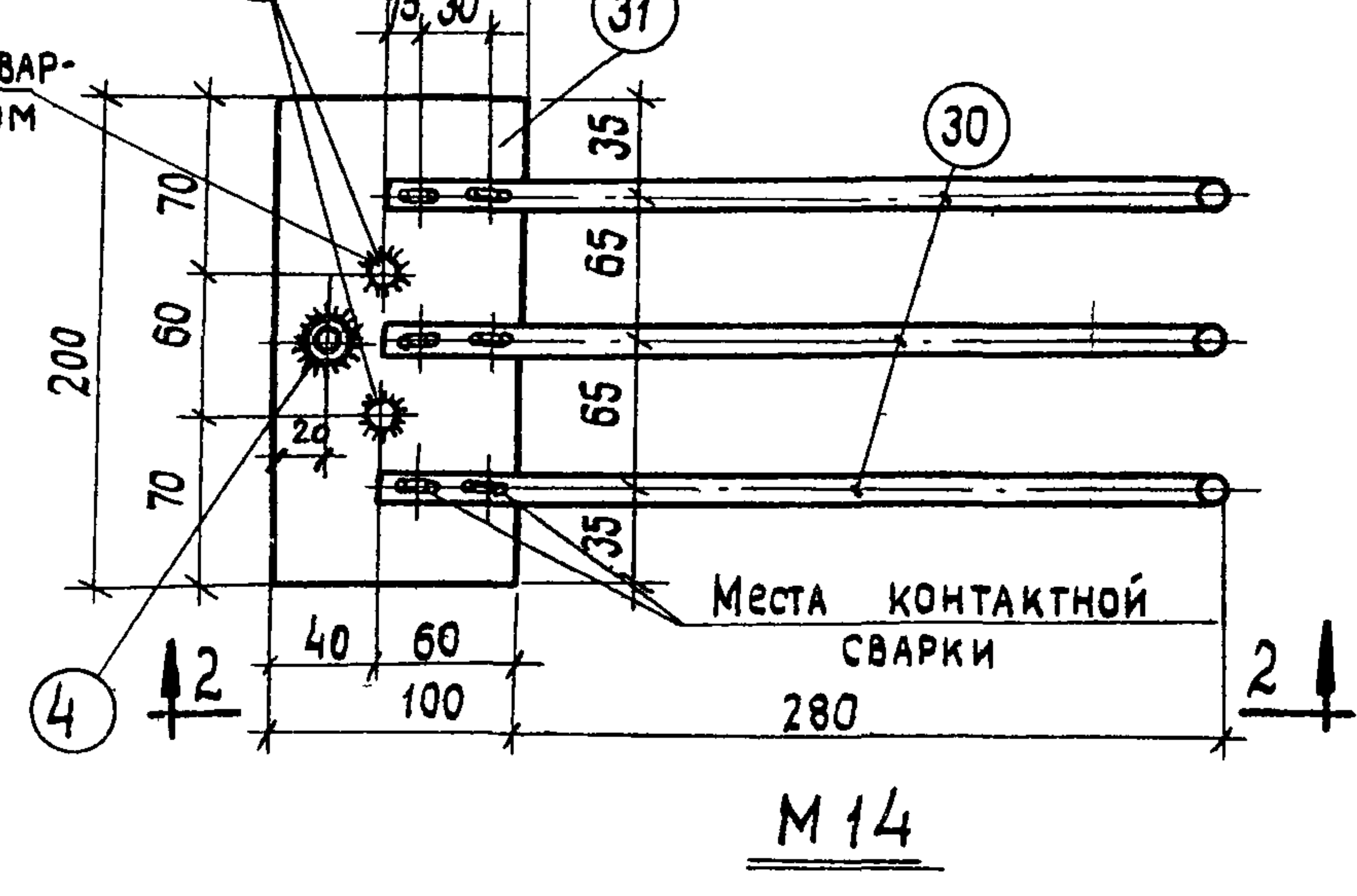
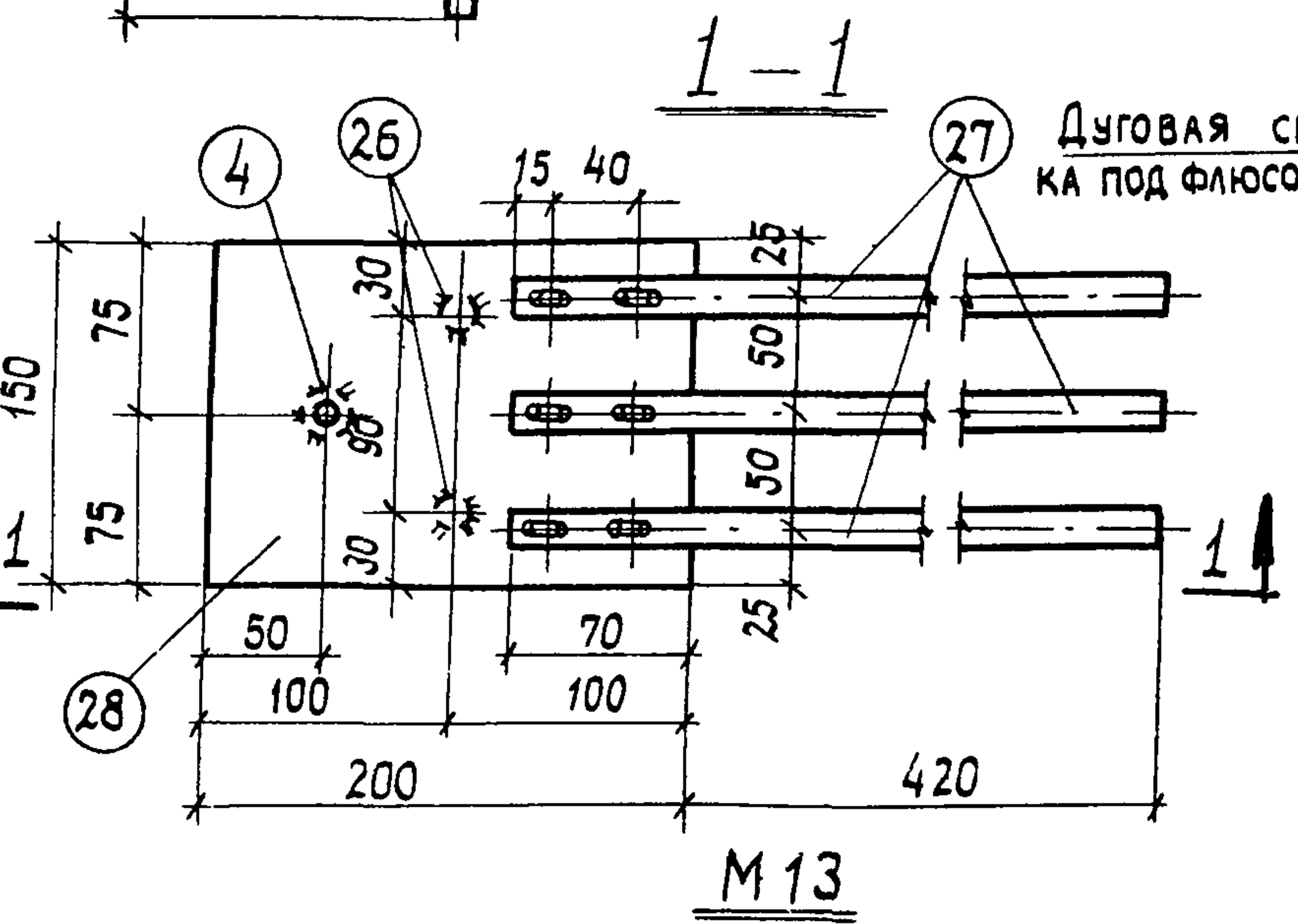
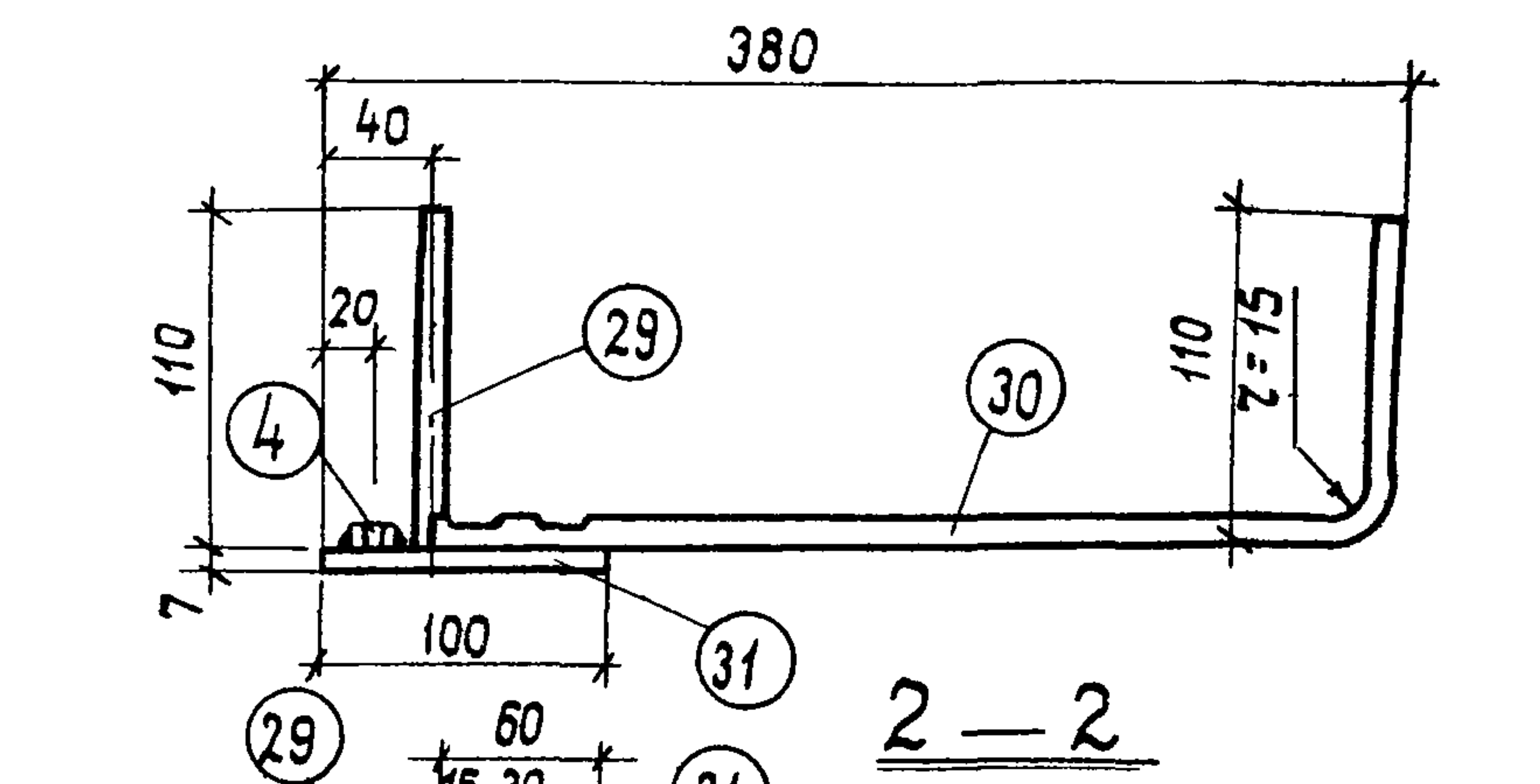
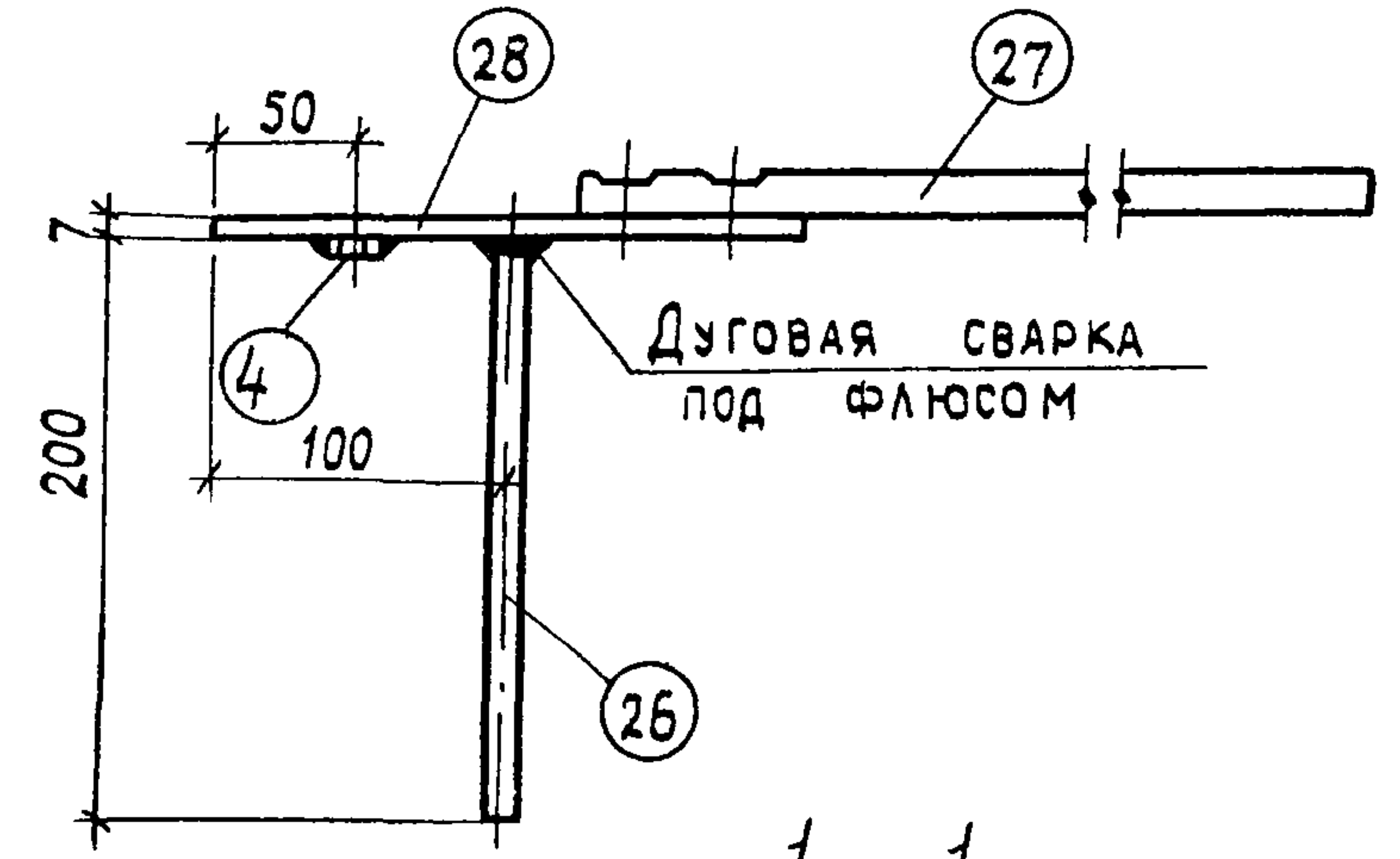


3-3

ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕМАКОВ	Г. РОБЕРТ	АКСЕРОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ M1 ÷ M12.	1.420-4
1975		3/75 79



ПРИМЕЧАНИЯ:

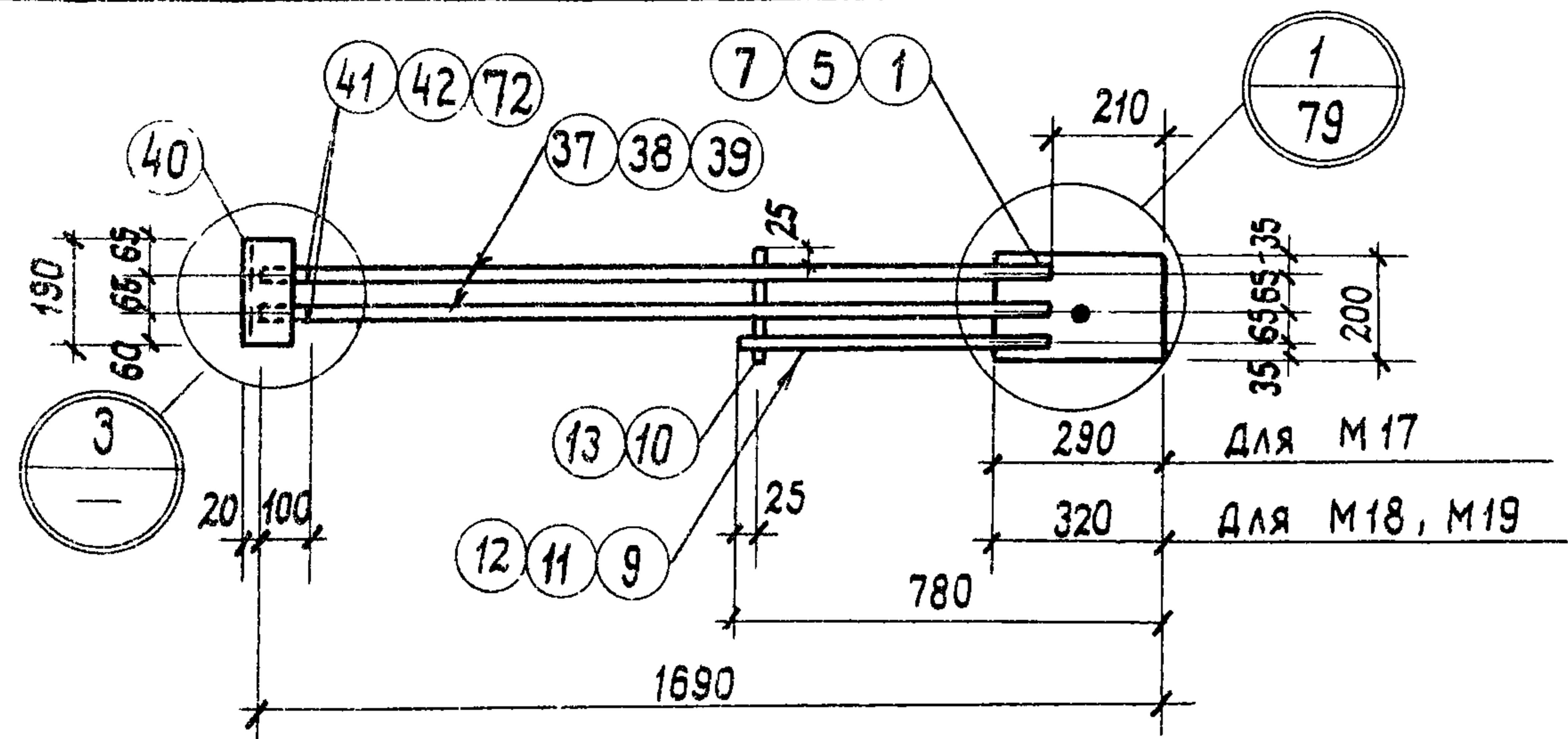
- 1. ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТЕ 81.
- 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДАНА НА ЛИСТАХ 86, 87.
- 3. ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОЗИЦИЙ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 83, 84.
- 4. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ В ТАВР (ПОЗ. 26, 29, 34) ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
- 5. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 36 ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.

Исполнитель	ДУНАЕВ
Проверенный	ГУТМАН
Утвержденный	КАМИНИНА
Т. ИНЖ.	
Дата выпуска	

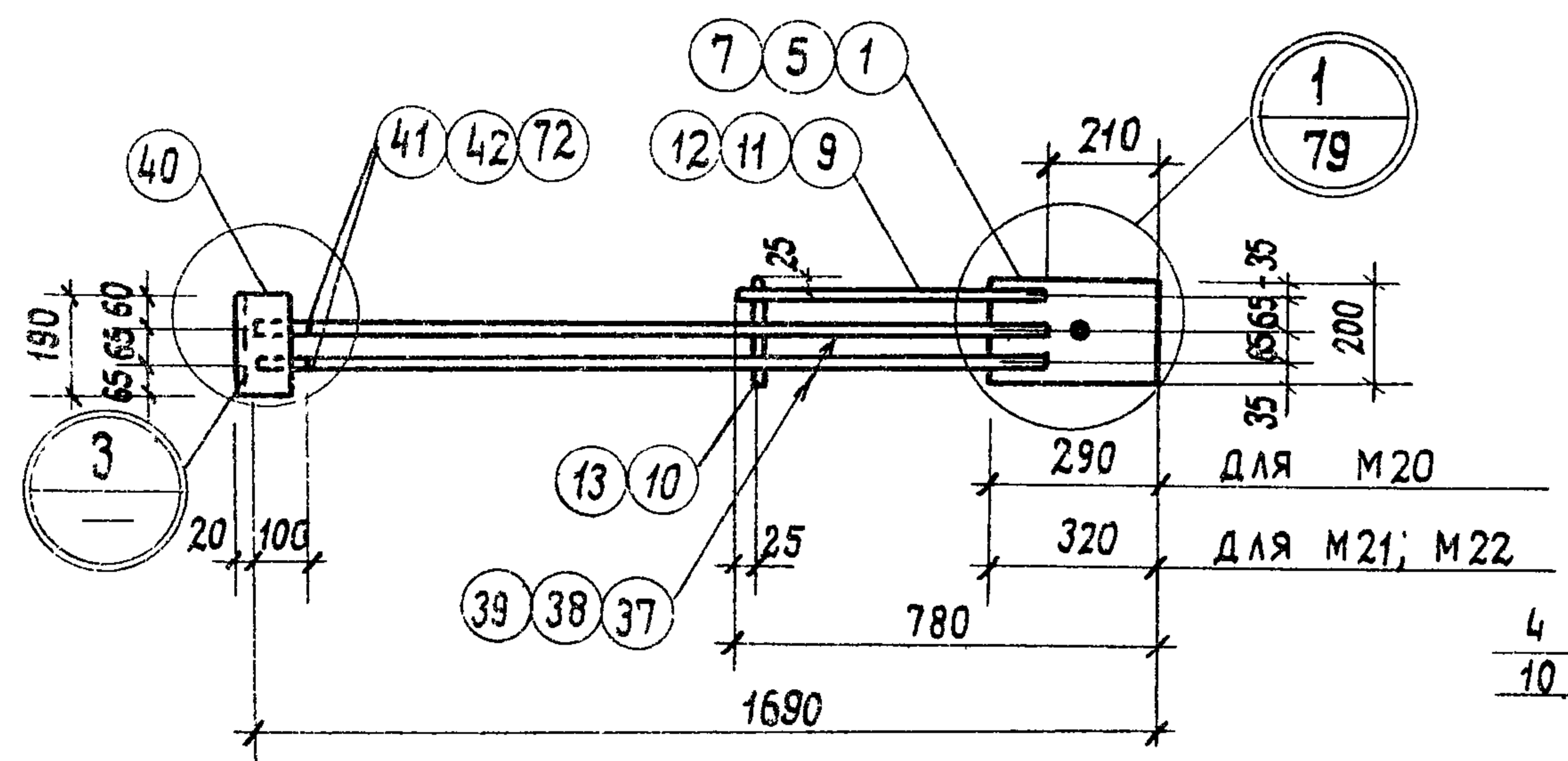
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М13÷М16; М38	1.420-4
1975		Выпуск 3/75 Лист 80

ПРИМЕЧАНИЯ:

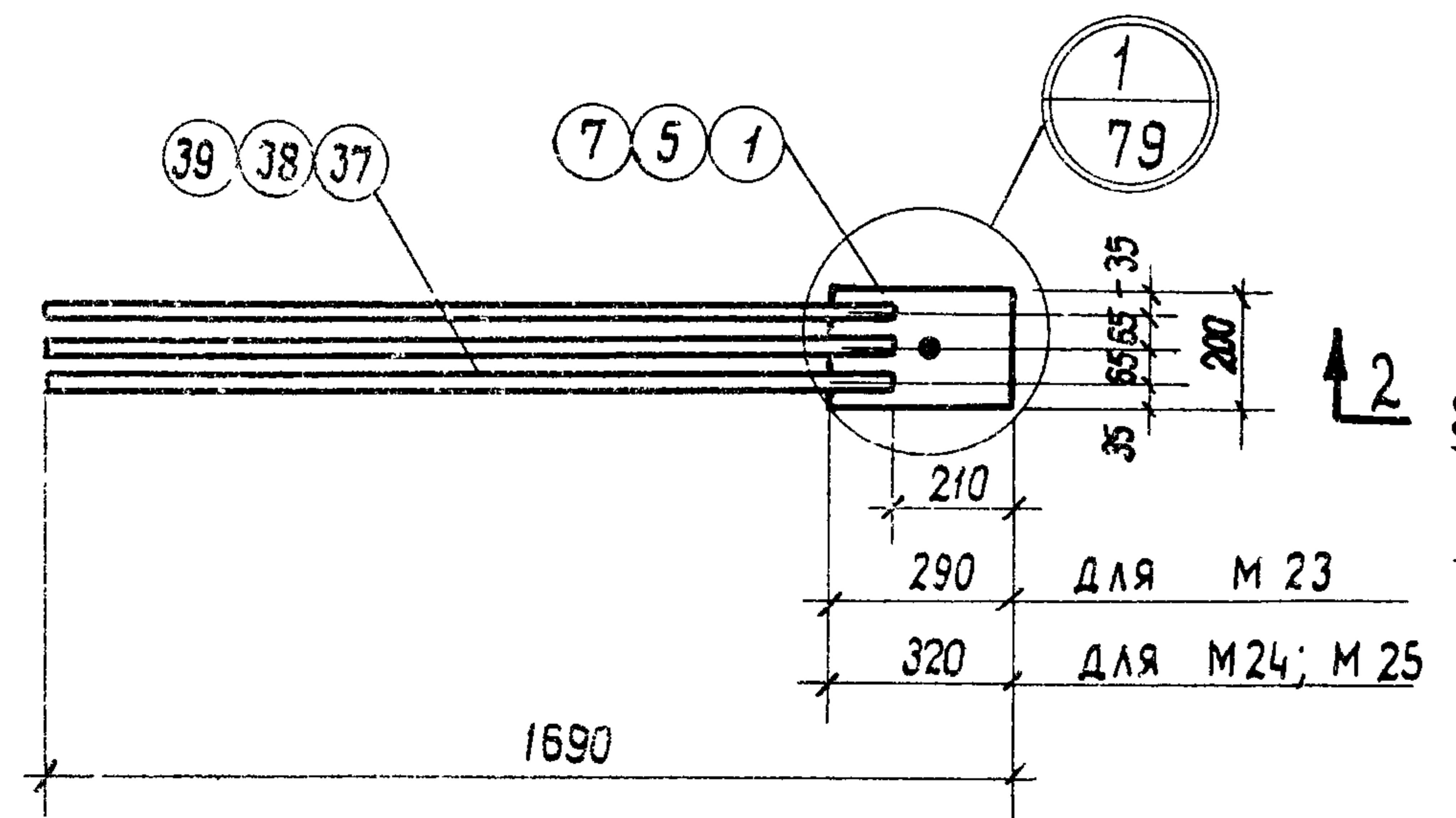
1. При изготовлении закладных элементов необходимо соблюдать требования ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций“, „Технические требования и методы испытаний“, „Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях СН 313-65“, „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН-393-69.
2. В случае отсутствия оборудования для контактной сварки арматурных стержней с сортовым прокатом, указанной на чертежах, контактную сварку можно заменить электродуговой, при этом, высота сварного шва (h) должна составлять $\geq 0,25d$, но не менее 4 мм, ширина сварного шва (b) $\geq 0,5d$, а длина шва (l) по каждой стороне стержня - не менее $5d$.
3. Толщина сортового проката в закладных элементах М1, М7, М8, М9, М10, М11, М12, М13, М14, М17, М20, М23, М38 выбрана, исходя из приварки арматурных стержней в тавр с помощью автомата АСС-2МУ. В случае отсутствия указанного автомата толщину проката следует увеличить, выдерживая отношение толщины проката к диаметру привариваемого стержня $\geq 0,75$.
4. Электродуговую сварку стержней стали АIII с сортовым прокатом выполнять электродами Э-50А-Ф по ГОСТ 9467-60.
5. Приварку стержней в тавр (поз. 3) производить под слоем флюса.
6. Приварку стержней поз. 10, 13 выполнять контактной точечной сваркой.
7. Сварку нахлесточных соединений стержней с плоскими элементами выполнять с помощью контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Сварку выполнять в трех точках в соответствии с п. 4.31. СН 393-69.
8. Сварку нахлесточных соединений М1, М4, М7, М10, М13, М14, М17, М20, М23 можно выполнять с помощью контактной рельефно-точечной сварки. Сварку выполнять в 2 точках в соответствии с СН 393-69.
9. Заготовительные чертежи отдельных позиций закладных элементов даны на листах 83, 84.
10. Спецификация стали на закладные элементы даны на листах 85-87.



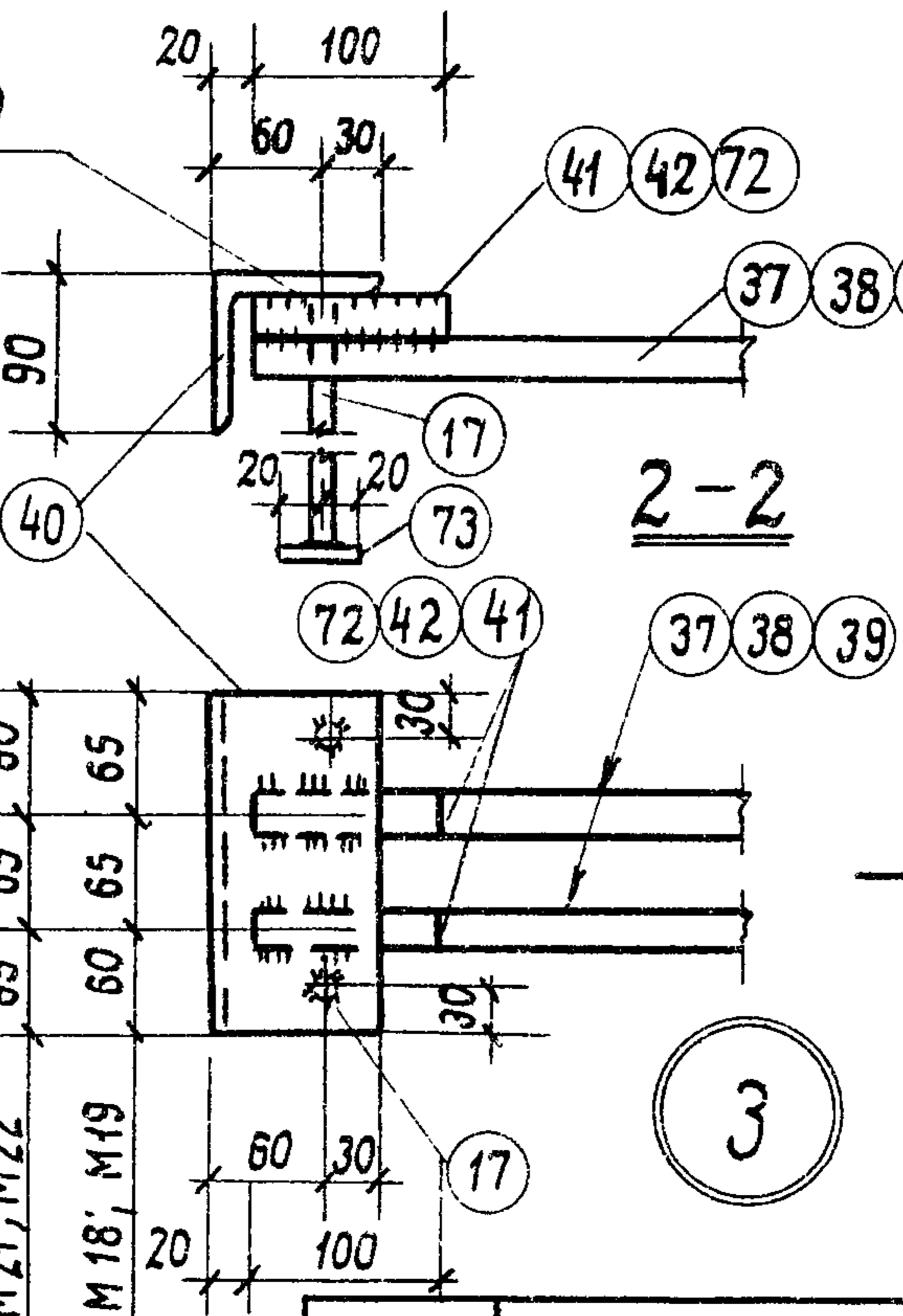
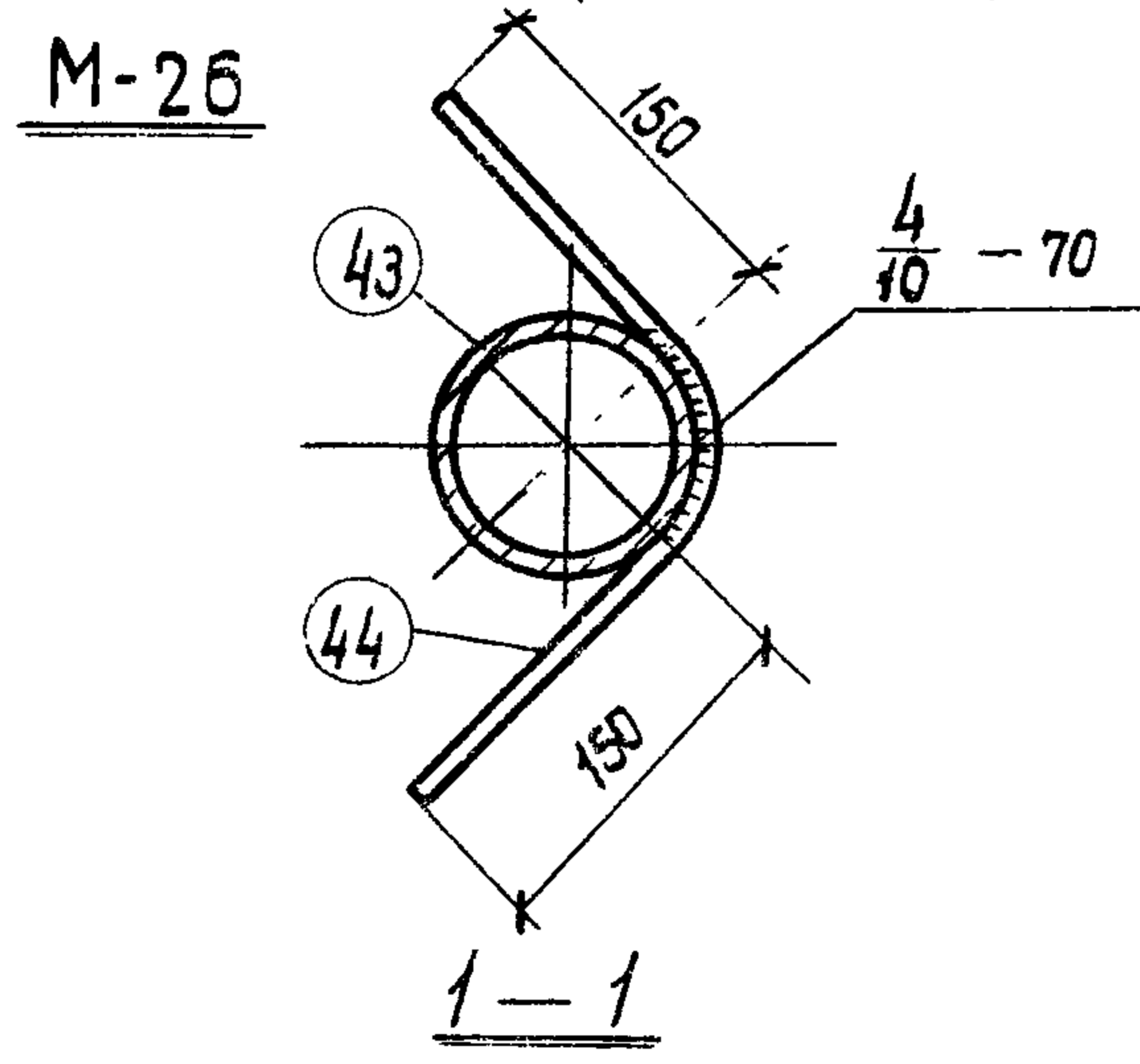
M17; M18; M19



M20; M21; M22



M23; M24; M25

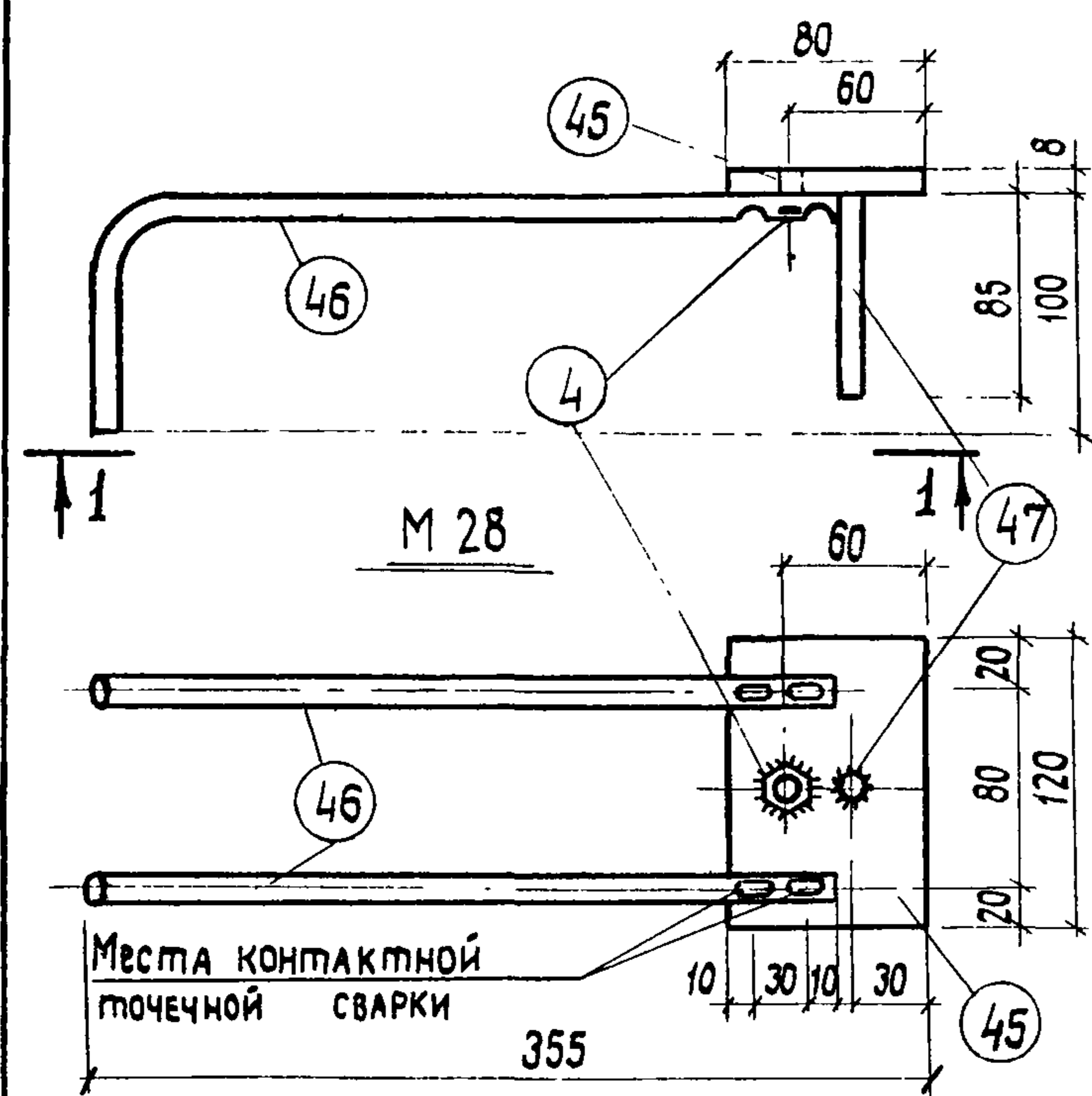


ТК
1975

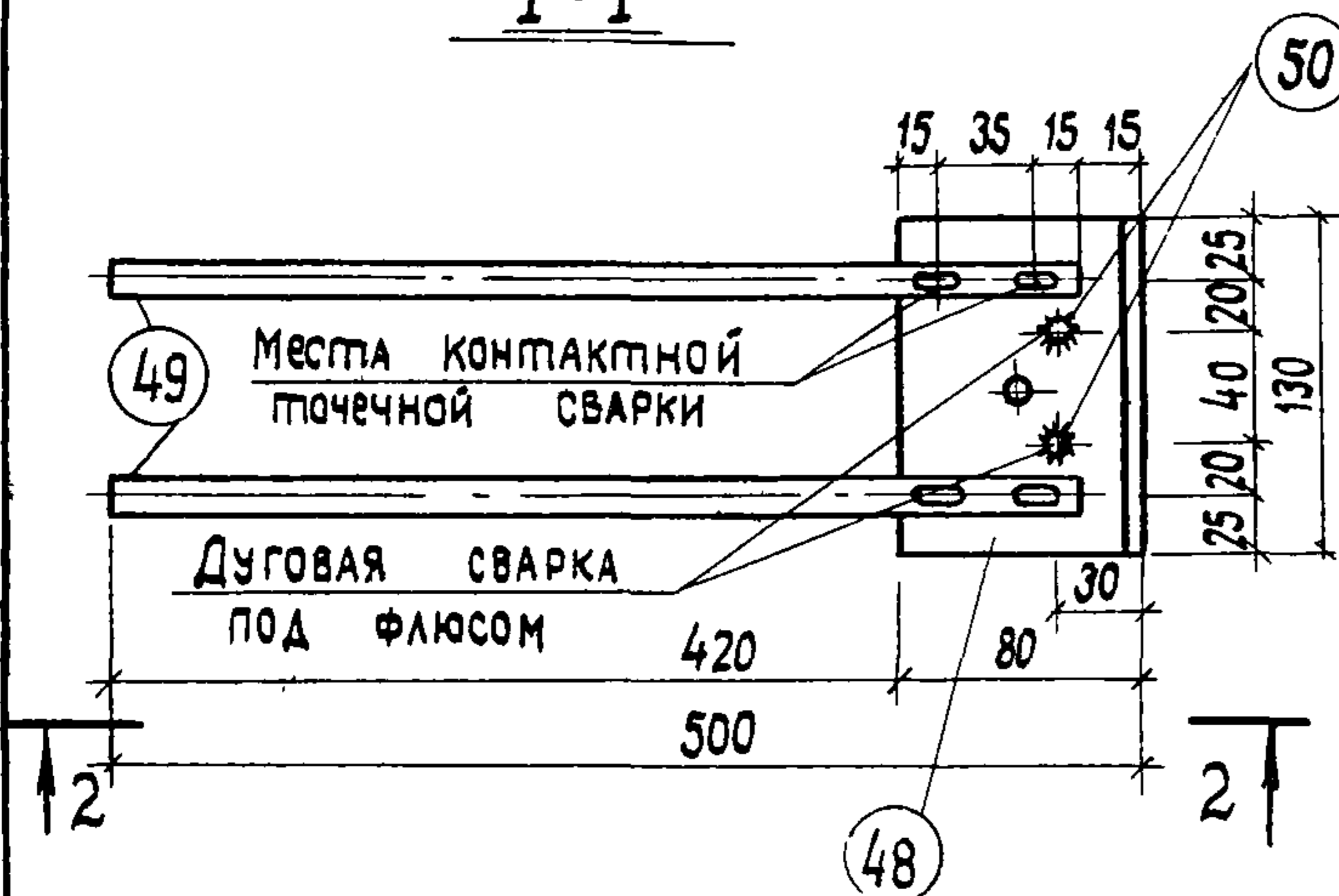
ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М17 ÷ М26

1.420-4
Выпуск 3/75 Лист 81

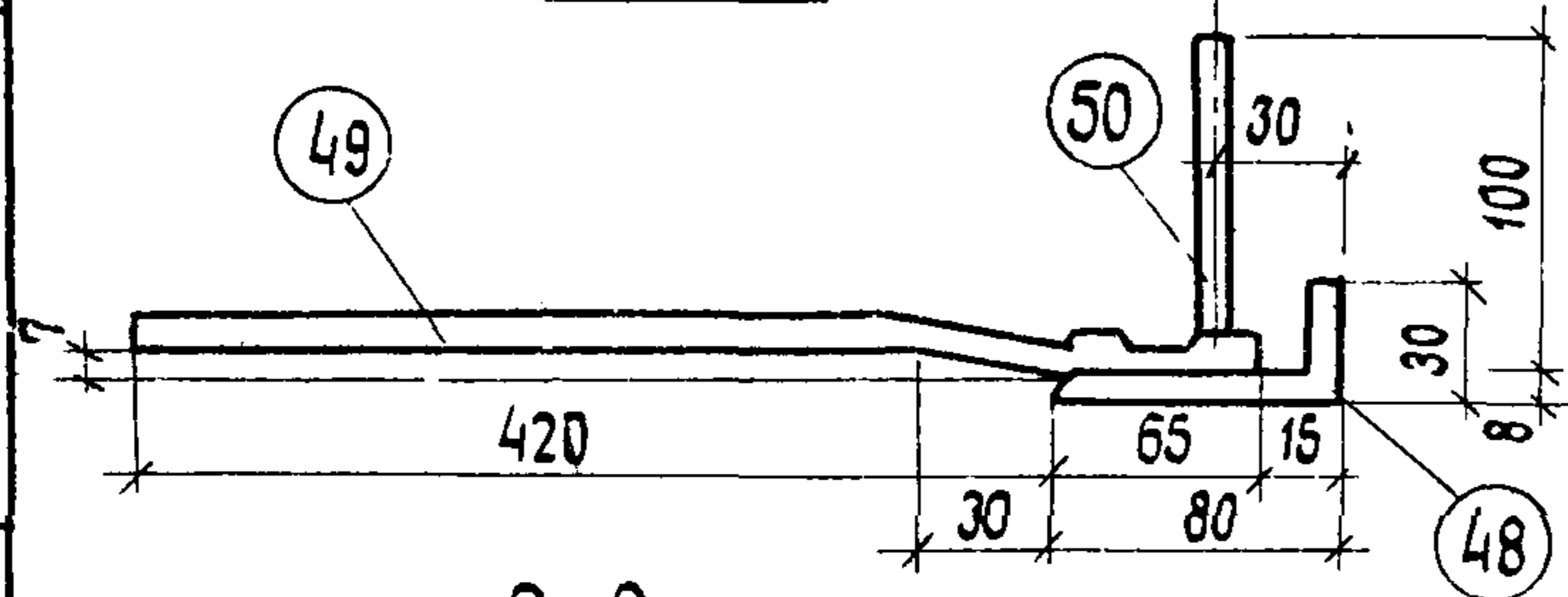
И. Г. ИЖ. СТО	Семаков
НАЧ. ОТД.	Дунаев
РУК. ГРУППЫ	Гутман
СТ. ИЖ.	Калинина
ДАТА ВЫПУСКА:	



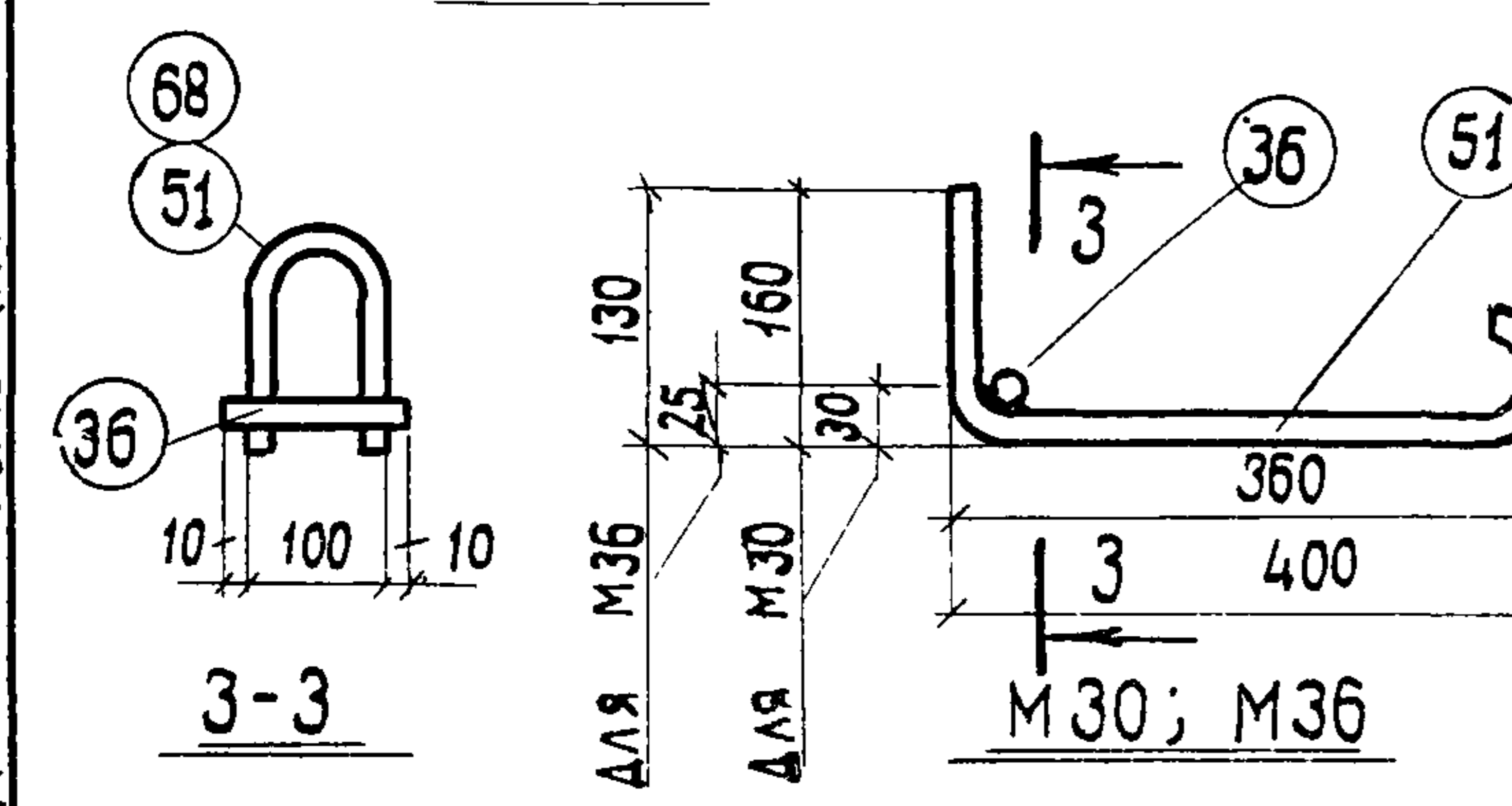
1-1



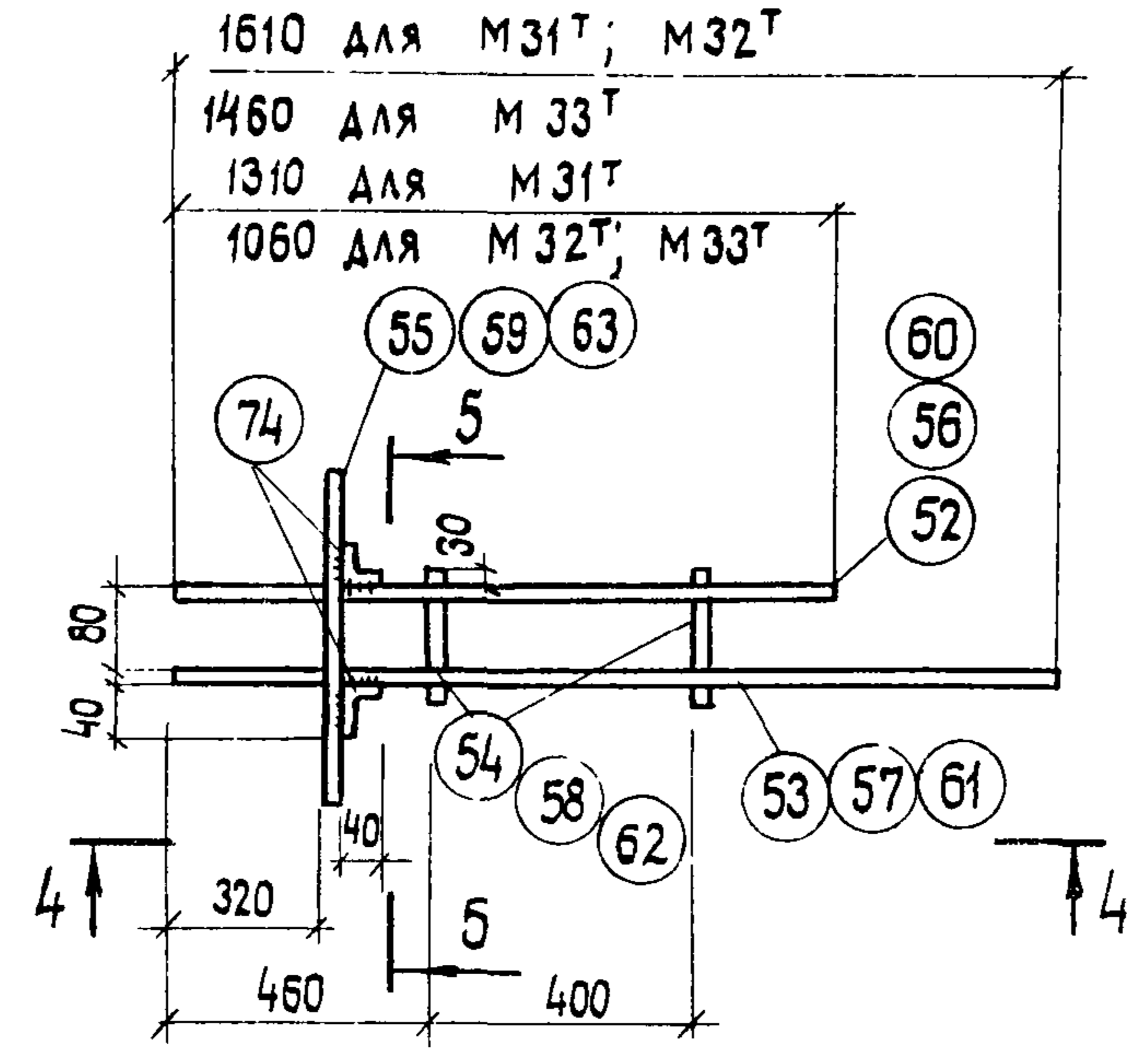
M 29



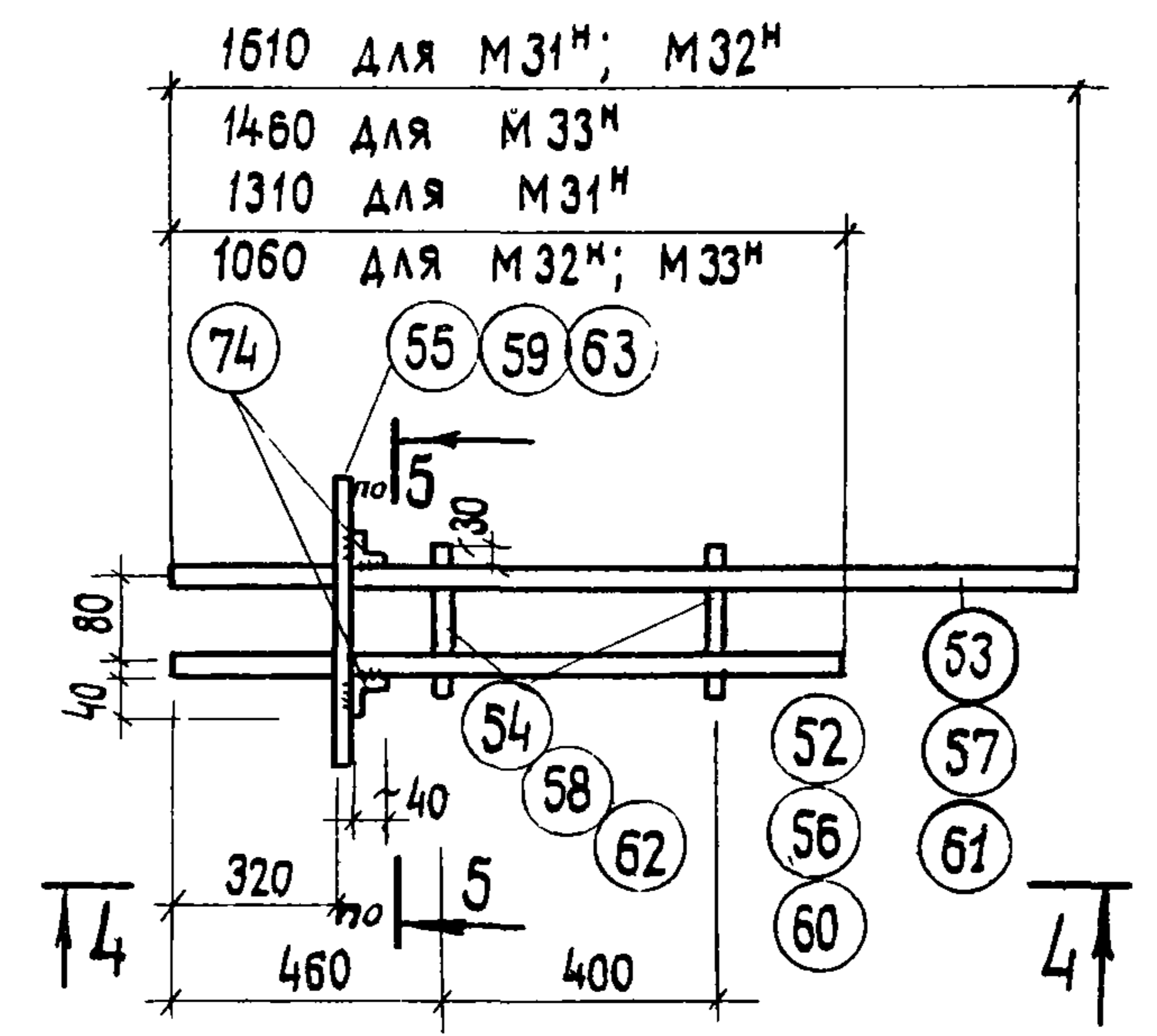
2-2



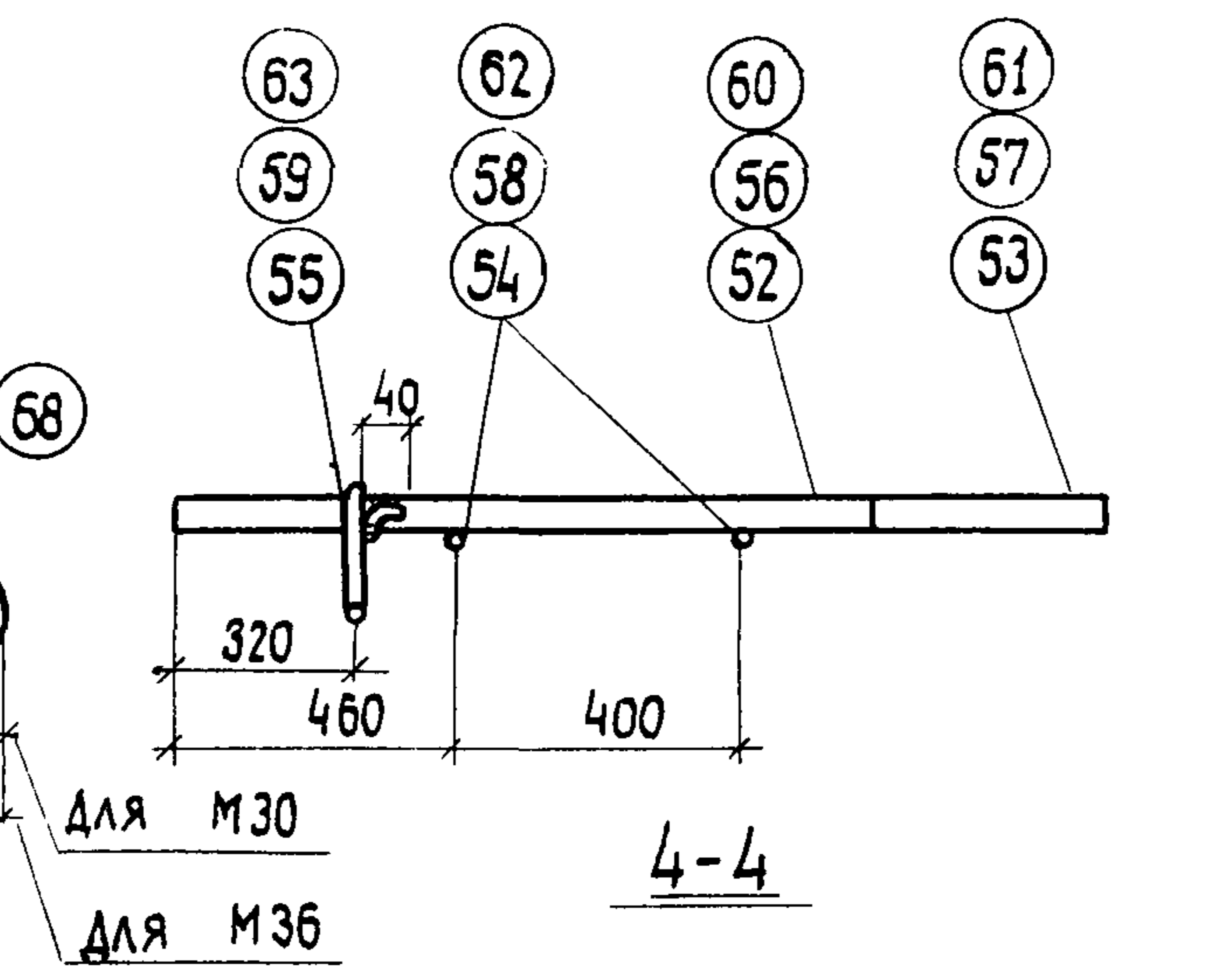
3-3



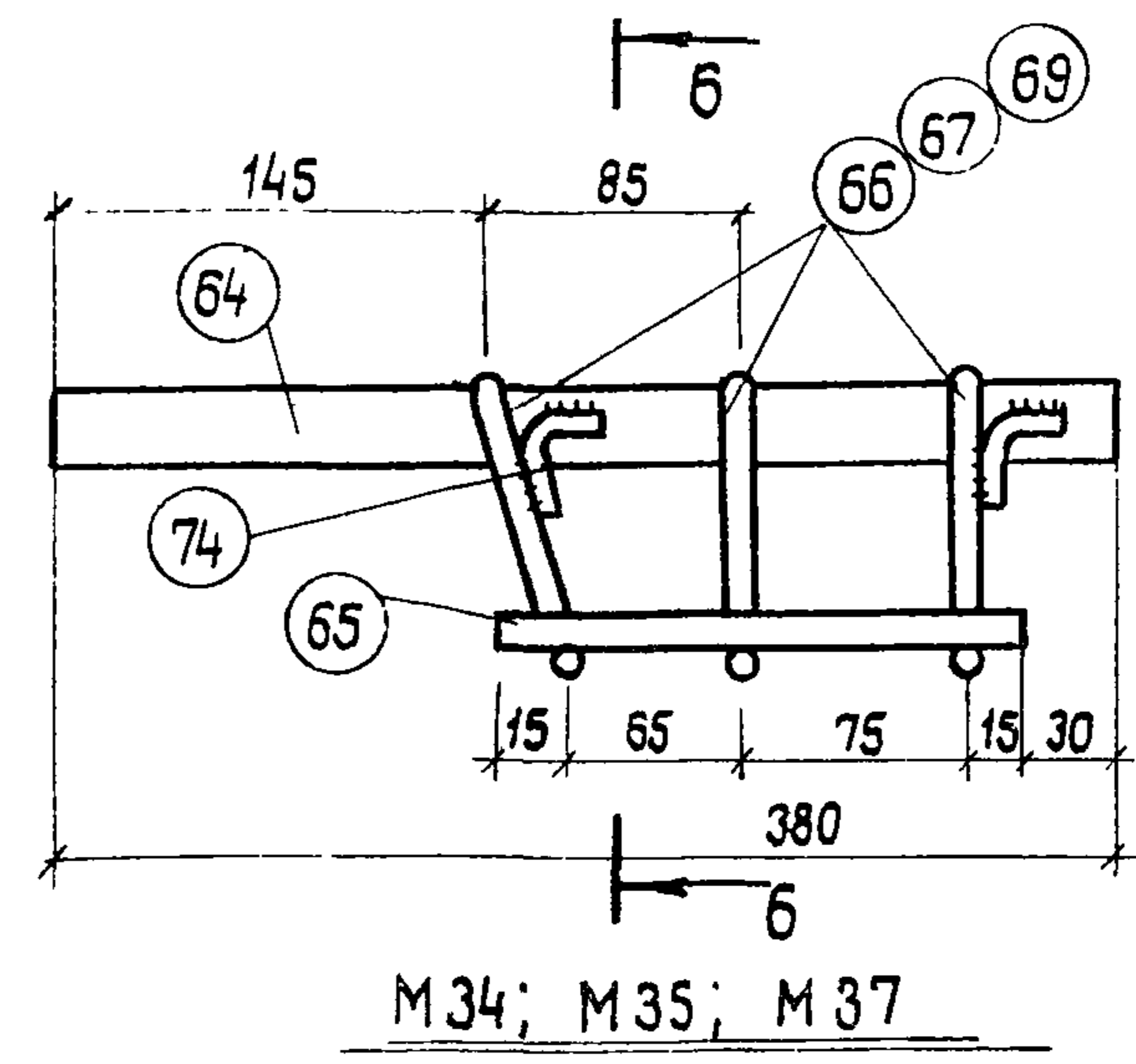
M 31^T; M 32^T; M 33^T



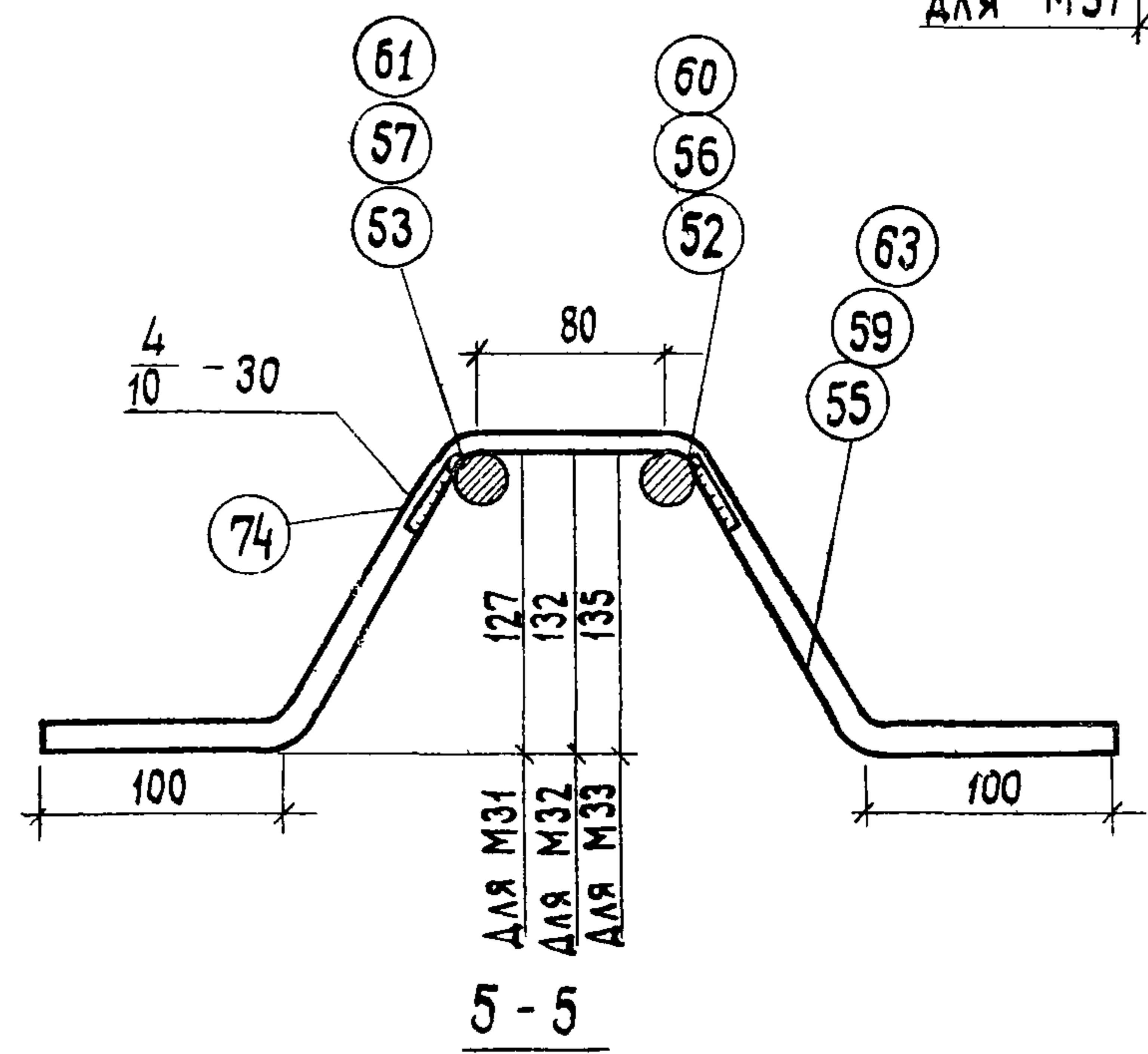
M 31^H; M 32^H; M 33^H



4-4



M 34; M 35; M 37



5-5

	84	109	101	
Для М37	84	109	101	
Для М35	81	80	80	81
Для М34	105	80	80	105

6-6

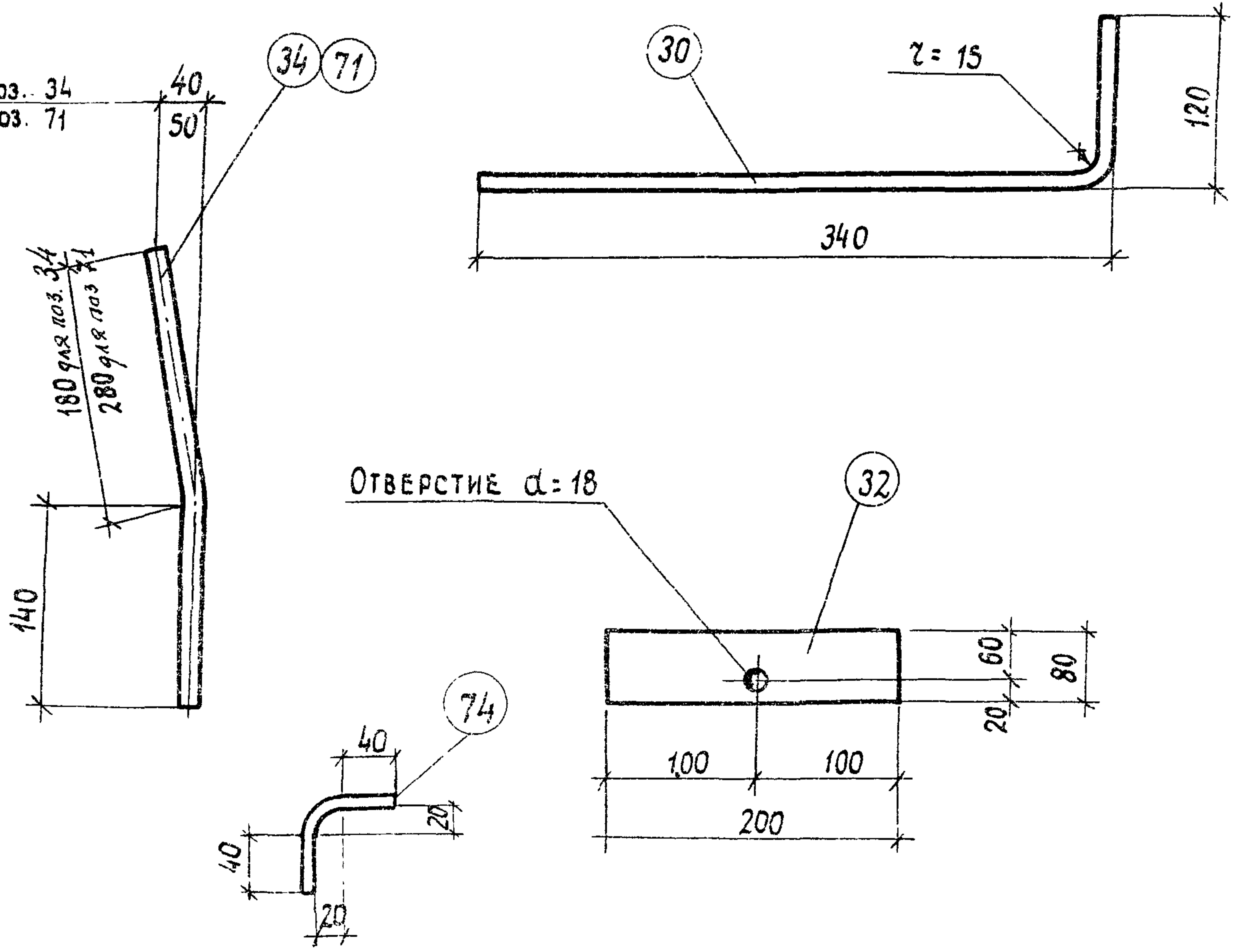
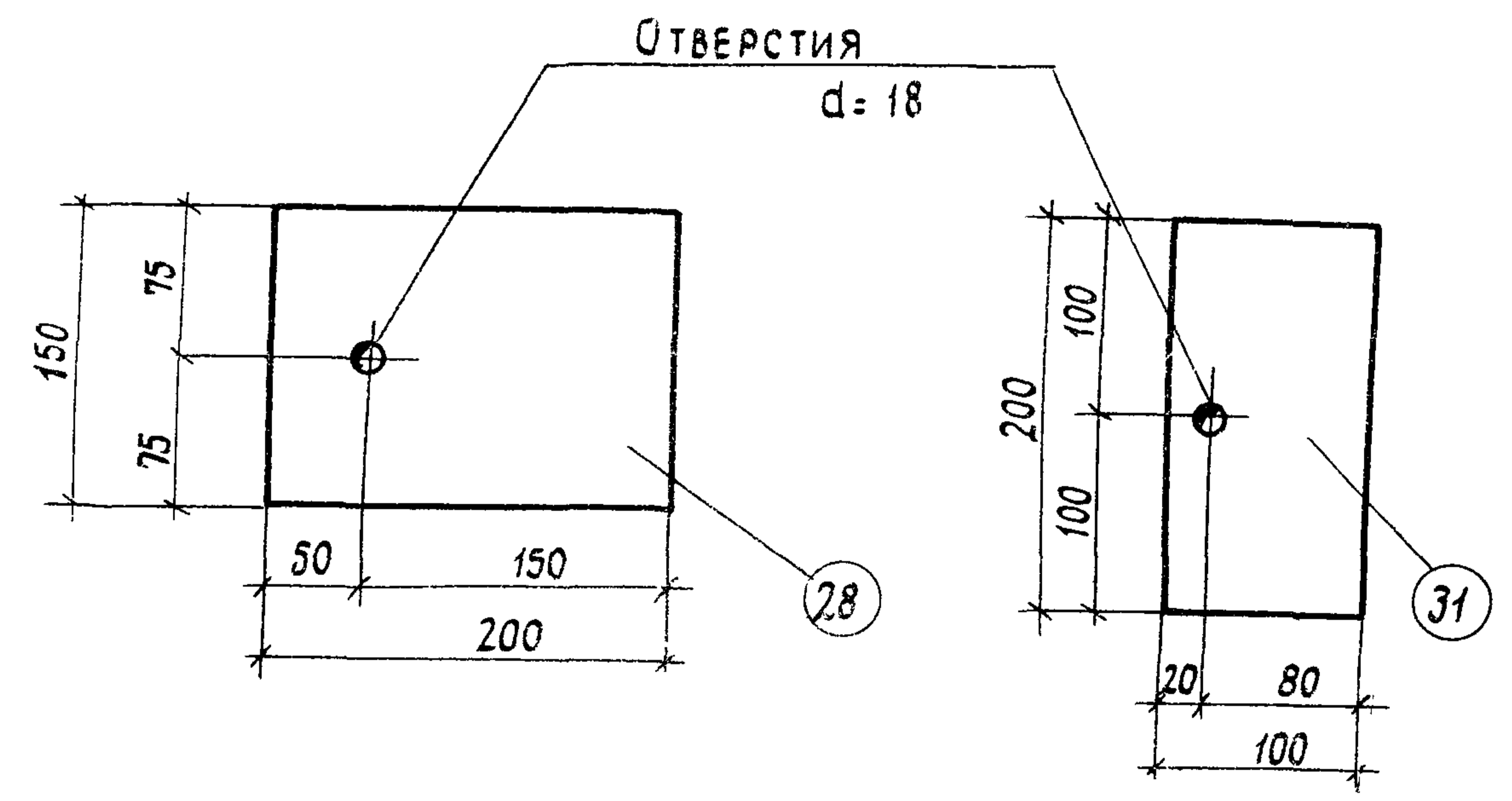
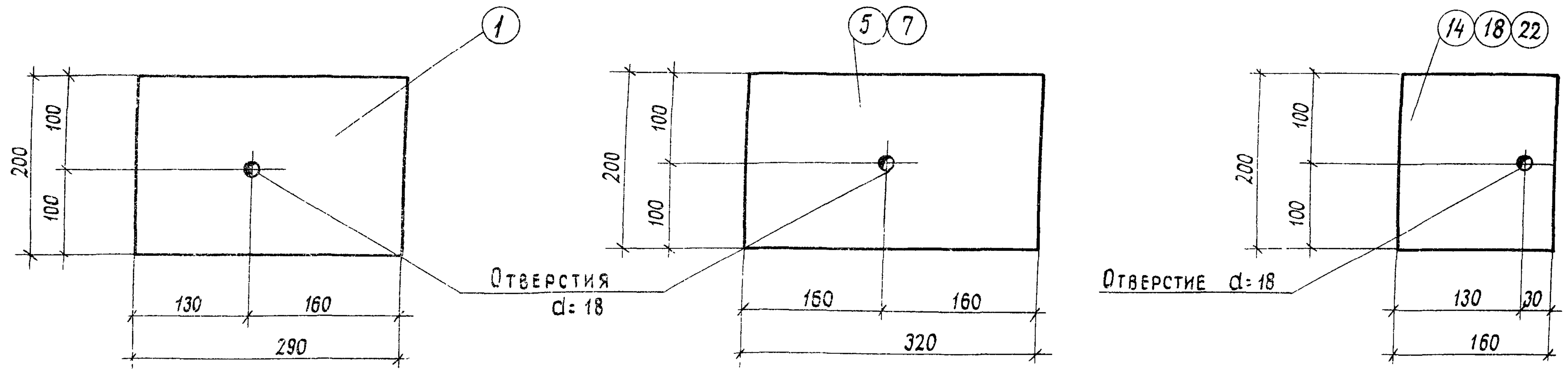
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТЕ 81.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДАНА НА ЛИСТАХ 85 ÷ 87.
3. ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОЗИЦИЙ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. ДАНЫ НА ЛИСТАХ 83, 84.
4. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ В ТАВР (ПОЗ. 47, 50) ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
5. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 36, 54, 58, 62, 65 ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
6. ЭЛЕКТРОДУГОВУЮ СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50Я-Ф ПО ГОСТ 9467-60.

Гук. СРЯДЫ
С.П. ИНЖ.
ДАТА ВЫПУСКА:

Гутман
Калинина
Клевер

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М28-М37	1420-4
1975		ВЫПУСК ЛИСТ 3/75 82

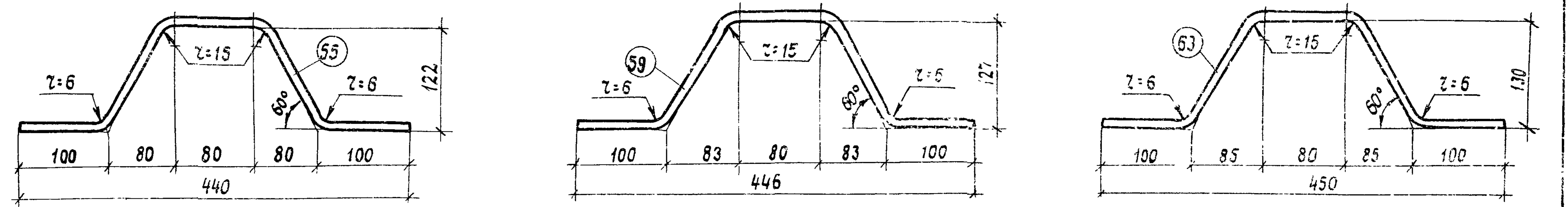
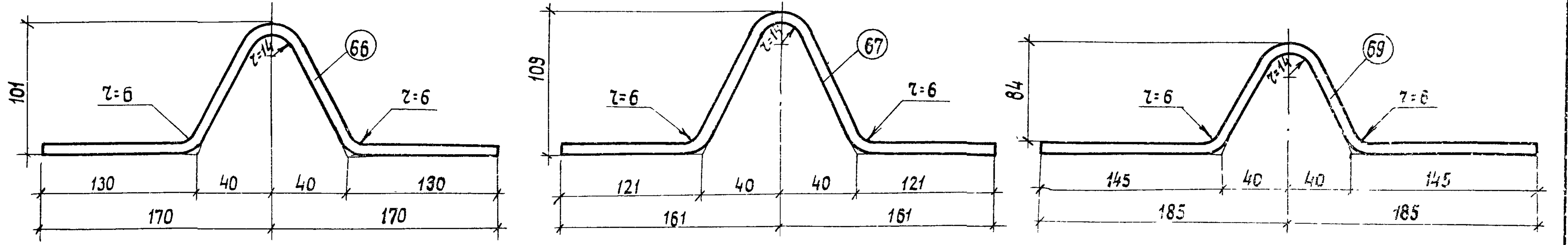
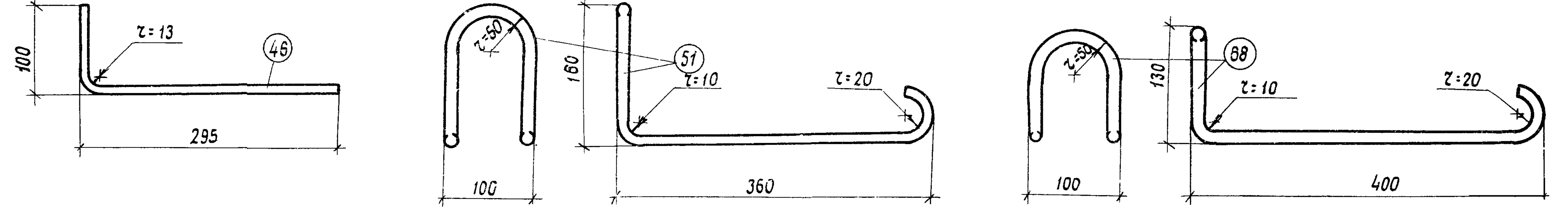
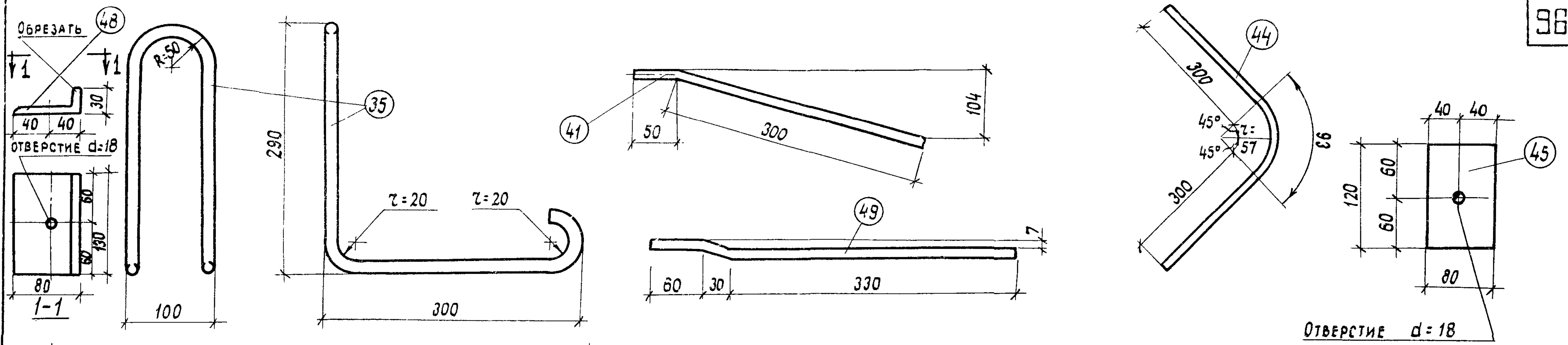


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 79÷82
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДАНА НА ЛИСТАХ 85÷87.
3. НА ЗАГОТОВИТЕЛЬНОМ ЧЕРТЕЖЕ ПОЗ. 1, 14, 28, 31 ВЫСАДКА ДЛЯ РЕЛЬЕФНО ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ НЕ ПОКАЗАНА. РАЗМЕРЫ ВЫСАДКИ ПРИНИМАТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69.
4. ФИКСАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ В ОПАЛУБКЕ ПРИНЯТА С ПОМОЩЬЮ ГАЙКИ.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ.	СЕРЖАНОВ	ПРОВЕРИЛ	АКСЕНОВА
НАЧ. ОТД.	ДУНАЕВ		
РУК. ГРУППЫ	ГУТМАН		
СТ. ИНЖ.	КАЛИНИНА		
ДАТА ВЫПУСКА:			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	1.420-4
1975	ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОЗИЦИЙ 1; 5; 7; 14; 18; 22; 28; 30; 31; 32; 34; 71	ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 83



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. Чертежи закладных элементов даны на листах 79-82
- 2. Спецификация стали на закладные элементы дана на листах 83-87.

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	1.420-4
1975	ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОЗИЦИЙ 35, 41, 44, 45, 46, 48, 51, 66, 67, 68, 69, 65, 59, 63.	3/75 84

ПАЛО
 ГУТМАН
 КАЖИНА
 РАС
 ДАТА ВЫПУСКА:

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Длина мм	Кол. шт.	ВЕС, КГ.			МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Длина мм	Кол. шт.	ВЕС, КГ.			
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ЭЛЕМЕНТА						ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ЭЛЕМЕНТА	
М1	1	- 200x6 В ст 3	290	2	2.74	5.5	15.2	М8	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04	20.5	
	2	• φ16 А III	1800	3	2.84	8.5			10	• φ6 А III	180	2	0.04	0.08		
	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2			18	- 160x8 В ст 3	200	2	2.0	4.0		
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04			19	• φ20 А III	2120	2	5.24	10.5		
М2	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2	22.7	20	• φ20 А III	730	2	1.80	3.6	24.4		
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04		21	• φ12 А III	215	8	0.19	1.5			
	5	- 200x8 В ст 3	320	2	4.02	8.0		73	- 40x8 В ст. 3	40	8	0.10	0.8			
М3	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2	26.3	М9	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04	24.4	
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04			13	• φ8 А III	180	2	0.07	0.1		
	7	- 200x9 В ст 3	320	2	4.52	9.0			22	- 160x9 В ст 3	200	2	2.26	4.5		
М4	1	- 200x6 В ст 3	290	2	2.74	5.5	14.3	23	• φ22 А III	2120	2	6.32	12.6	14.7		
	2	• φ16 А III	1800	2	2.84	5.7		24	• φ22 А III	730	2	2.18	4.4			
	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2		25	• φ14 А III	215	8	0.26	2.1			
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04		73	- 40x8 В ст 3	40	8	0.10	0.8			
	9	• φ16 А III	570	2	0.90	1.8		М10	4	Гайка М12	—	2	0.02		0.04	22.0
	10	• φ6 А III	180	2	0.04	0.1			14	- 160x6 В ст 3	200	2	1.51		3.0	
М5	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2	21.1	15	• φ16 А III	2060	3	3.30	9.9	13.6		
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04		17	• φ10 А III	215	8	0.13	1.0			
	5	- 200x8 В ст 3	320	2	4.02	8.0		73	- 40x8 В ст 3	40	8	0.10	0.8			
	6	• φ20 А III	1800	2	4.50	9.0		М11	4	Гайка М12	—	2	0.02		0.04	22.0
	10	• φ6 А III	180	2	0.04	0.1			18	- 160x8 В ст 3	200	2	2.00		4.0	
М6	3	• φ10 А III	250	8	0.15	1.2	24.4	19	• φ20 А III	2120	3	5.24	15.7	13.6		
	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04		21	• φ12 А III	215	8	0.18	1.5			
	7	- 200x9 В ст 3	320	2	4.52	9.0		73	- 40x8 В ст 3	40	8	0.10	0.8			
	8	• φ22 А III	1800	2	5.36	10.7		М7	4	Гайка М12	—	2	0.02		0.04	13.6
	12	• φ22 А III	570	2	1.70	3.4			10	• φ6 А III	180	2	0.04		0.1	
	13	• φ8 А III	180	2	0.07	0.1			14	- 160x6 В ст 3	200	2	1.51		3.0	
15	• φ16 А III	2060	2	3.25	6.5	15	• φ16 А III		700	2	1.11	2.2				
М7	4	Гайка М12	—	2	0.02	0.04	13.6	17	• φ10 А III	215	8	0.13	1.0	13.6		
	10	• φ6 А III	180	2	0.04	0.1		73	- 40x8 В ст. 3	40	8	0.10	0.8			
	14	- 160x6 В ст 3	200	2	1.51	3.0										
	16	• φ16 А III	700	2	1.11	2.2										

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ. *Аксенова*
 НАЧ. ОТДЕЛА *Дунаев*
 РУК. ГРУППЫ *Гуляев*
 СТ. ИНЖ. *Калинина*
 ДАТА ВЫПУСКА:

ТК 1975	СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНОЙ	СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ (М1÷М11)	1.420-4	
			ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 85

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ			МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ				
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ЭЛЕМЕНТА						ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ЭЛЕМЕНТА		
М12	4	ГАЙКА М 12	—	2	0.02	0.04	26.4	М18	17	• φ 10 А III	215	2	0.13	0.3	16.1		
	22	- 160x9 В ст 3	200	2	2.26	4.5			38	• φ 20 А III	1480	2	3.70	7.4			
	23	• φ 22 А III	2120	3	6.32	19.0			40	∟ 90x6 В ст 3	190	1	1.58	1.6			
	25	• φ 14 А III	215	8	0.26	2.1			42	• φ 20 А III	100	2	0.25	0.5			
	73	- 40x8 В ст 3	40	8	0.10	0.8			73	- 40x8 В ст 3	40	2	0.10	0.2			
	4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02			М19	3	• φ 10 А III	250	4	0.15		0.6	18.3
26	• φ 10 А III	200	2	0.12	0.2	4	ГАЙКА М 12	—		1	0.02	0.02					
27	• φ 14 А III	490	3	0.59	1.8	7	- 200x9 В ст 3	320		1	4.52	4.5					
28	- 150x7 В ст 3	200	1	1.65	1.65	12	• φ 22 А III	590		1	1.76	1.8					
М14	4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02	2.4	М22	13	• φ 8 А III	180	1	0.07	0.1	18.3		
	29	• φ 10 А III	110	2	0.07	0.1			17	• φ 10 А III	215	2	0.13	0.3			
	30	• φ 12 А III		3	0.4	1.2			39	• φ 22 А III	1480	2	4.45	8.9			
	31	- 100x7 В ст 3	200	1	1.10	1.1			40	∟ 90x6 В ст 3	190	1	1.58	1.6			
М15	32	- 80x8 В ст 3	200	1	1.00	1.0	1.8	М23	72	• φ 16 А III	100	2	0.16	0.3	10.3		
	33	• φ 14 А III	80	2	0.10	0.2			73	- 40x8 В ст 3	40	2	0.10	0.2			
	34	• φ 10 А III	320	3	0.20	0.6			1	- 200x6 В ст 3	290	1	2.74	2.7			
М16	35	• φ 16 А I В ст 3	1260	1	2.00	2.0	2.0	М24	3	• φ 10 А III	250	4	0.15	0.6	15.7		
	36	• φ 6 А III	120	1	0.03	0.03			4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02			
М17	1	- 200x6 В ст 3	290	1	2.74	2.7	11.7	М25	5	- 200x8 В ст 3	320	1	4.02	4.0	18.5		
	3	• φ 10 А III	250	4	0.15	0.6			38	• φ 20 А III	1480	3	3.70	11.1			
	4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02			3	• φ 10 А III	250	4	0.15	0.6			
	9	• φ 16 А III	570	1	0.90	0.9			4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02			
	10	• φ 6 А III	180	1	0.04	0.04			7	- 200x9 В ст 3	320	1	4.52	4.5			
	17	• φ 10 А III	215	2	0.13	0.3			39	• φ 22 А III	1480	3	4.45	13.4			
	37	• φ 16 А III	1480	2	2.35	4.7			М26	43	ГАЗОВАЯ ТРУБКА ОБЛЕГЧ. ДН = 114	320	1	2.80		2.8	3.1
	40	∟ 90x6 В ст 3	190	1	1.58	1.6				44	• φ 10 А III	400	1	0.25		0.3	
М18	3	• φ 10 А III	250	4	0.15	0.6	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04				
	4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02											
М21	5	- 200x8 В ст 3	320	1	4.02	4.0	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4				
	10	• φ 6 А III	180	1	0.04	0.04											
	11	• φ 20 А III	57	1	1.41	1.4											

АКСЕНОВА
 ПРОВЕРИЛ
 КАЛЕНДА
 ВЫПУСК
 ДАТА
 ИМЯ
 ОТД.
 ГРУППЫ
 СТ. ИНЖ.
 ИЛИ
 ДРУГОЕ
 ПОДПИСЬ
 ИЛИ
 ПЕЧАТЬ

ТК
 1975
 СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ (М12 ÷ М26)
 1.420-4
 ВЫПУСК 3/75 ЛИСТ 86

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖ. А. А. А.
 НАЧ. ОТД. ДУНАЕВ
 РУК. ГРУППЫ ГУТМАН
 СТ. ИНЖ. КАЛИНИНА
 СЕМАКОВ
 ПРОВЕРИЛ
 АКШЕНОВА

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗИЦИИ	Профиль или сечение	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					Одной позиции	Всех поз.	Эле-мента
М28	4	ГАЙКА М 12	—	1	0.02	0.02	1.2
	45	- 80x8 В СТ 3	120	1	0.60	0.6	
	46	φ 10 А III	425	2	0.27	0.54	
	47	φ 10 А III	85	1	0.05	0.1	
М29	48	L 80x8 В СТ 3	130	1	0.82	0.82	2.1
	49	φ 16 А III	485	2	0.59	1.18	
	50	φ 10 А III	100	2	0.06	0.1	
М30	36	φ 6 А III	120	1	0.03	0.1	1.5
	51	φ 14 А I <small>МАРКА В СТ 3</small>	1140	1	1.38	1.4	
М31 ^{Т/Н}	52	φ 20 А III	1310	1	3.24	3.2	7.78
	53	φ 20 А III	1610	1	3.97	4.0	
	54	φ 6 А III	150	2	0.03	0.1	
	55	φ 10 А III	600	1	0.37	0.4	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	
М32 ^{Т/Н}	56	φ 22 А III	1060	1	3.16	3.16	8.54
	57	φ 22 А III	1610	1	4.80	4.8	
	58	φ 8 А III	150	2	0.06	0.1	
	59	φ 10 А III	610	1	0.38	0.4	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	
М33 ^{Т/Н}	60	φ 25 А III	1060	1	4.1	4.1	10.78
	61	φ 25 А III	1460	1	5.6	5.6	
	62	φ 10 А III	150	2	0.09	0.2	
	63	φ 10 А III	618	1	0.38	0.4	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗИЦИИ	Профиль или сечение	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					Одной позиции	Всех поз.	Эле-мента
М34	64	φ 28 А III	380	1	1.80	1.8	2.88
	55	φ 10 А III	170	2	0.11	0.2	
	66	φ 10 А III	460	3	0.28	0.8	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	
М35	64	φ 28 А III	380	1	1.80	1.8	2.88
	65	φ 10 А III	170	2	0.11	0.2	
	67	φ 10 А III	460	3	0.28	0.8	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	
М36	36	φ 6 А III	120	1	0.03	0.1	1.5
	68	φ 14 А I <small>МАРКИ В СТ 3сп2</small>	1160	1	1.40	1.4	
М37	64	φ 28 А III	380	1	1.80	1.8	2.88
	65	φ 10 А III	170	2	0.1	0.2	
	69	φ 10 А III	460	3	0.28	0.8	
	74	φ 8 А I	110	2	0.04	0.08	
М38	70	- 80x9 В СТ. 3	200	1	1.1	1.1	2.8
	33	φ 14 А III	80	2	0.1	0.2	
	71	φ 14 А III	420	3	0.5	1.5	

ТК 1975	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ (М 28 ÷ М 38)	1.420-4	
		ВЫПУСК 3/75	ЛИСТ 87