ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ, ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13878
ЦЕНА 0-51

https://zavodjbi.com/

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1858 Тираж 2550 экз

ЗАВОД ЖБИ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ, ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
совместно с институтом ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Утверждены
и введены в действие с 1 февраля 1977 г
Постановление № 172 Госстроя СССР от 22.10.76 г.

https://zavodjbi.com/

Содержание

	Лист	Стр
Пояснительная записка		2
Стаканы СБ4А-1; СБ4Б-1	1	4
Стаканы СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2	2	5
Стаканы СБ7А-3, СБ7Б-3	3	6
Стаканы СБ10А-1, СБ10Б-1, СБ10А-2, СБ10Б-2	4	7
Стаканы СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2	5	8
Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2	6	9
Узел армирования стакана	7	10
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра	8	11
Сетка С1	9	12
Сетки С2, С3	10	12
Сетки С4, С6, С8	11	13
Сетки С5, С7, С9	12	13
Сетки С10, С11	13	14
Сетки С12, С13, С14	14	14
Закладное изделие М1	15	15
Закладные изделия М2, М3	16	15

Пояснительная записка

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи сборных железобетонных стаканов, устанавливаемых на железобетонные плиты покрытий с отверстиями.

2. Стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов по серии 4.904-12 с высотой трубы не более 8 м, при расположении в I - IV географических районах СССР по скоростному напору ветра, а также для установки крышных вентиляторов, перечисленных в табл. 1 п. 6 настоящей записки.

3. Железобетонные стаканы разработаны с внутренним диаметром 400, 700, 1000, 1200 и 1450 мм. Нижняя грань стакана принята горизонтальной и с уклоном 8,3%. В стенках стаканов предусмотрены отверстия с закладными изделиями М2, предназначенные для монтажа стаканов, а при необходимости и для крепления поддона вентилятора.

Для крепления рулонного ковра кровли к боковым поверхностям стаканов в них предусмотрены деревянные пробки.

4. В зависимости от способа крепления вентиляционных устройств в стаканах предусматривается установка болтов с гайками (С10÷С14) или закладных изделий М3. Крепление трубы вентиляционного устройства во втором случае производится с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы, расположенных над пластинами закладных изделий М3.

В проекте здания должна быть указана марка изделия (С10÷С14 или М3) в зависимости от способа соединения вентиляционного устройства со стаканом.

5. Маркировка стаканов принята следующей:

- буквы СБ обозначают вид изделия (стакан бетонный);
- цифры 4, 7, 10, 12 и 14 указывают диаметр отверстия в дециметрах (при диаметре отверстия 1450 мм условно принята цифра 14);
- буква „А" или „Б" характеризует уклон нижней грани стакана: буква „А" - при горизонтальной нижней грани, буква „Б" - при уклоне 8,3%;
- цифры 1, 2 и 3 после черточки указывают вид устанавливаемого устройства: цифра 1 означает, что стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов, цифра 2 или 3 - что стаканы предназначены для установки крышных вентиляторов.

6. Выбор марки стакана производится в зависимости от необходимого диаметра отверстия, уклона кровли и вида вентустройства (см. п. 5).

В покрытиях с уклоном кровли от нуля до 5% применяются стаканы с горизонтальной нижней гранью (марки стаканов с буквой „А"), в покрытиях с уклоном от 5 до 12,5% - с уклоном нижней грани 8,3% (марки стаканов с буквой „Б"). Ключ для подбора стаканов под крышные вентиляторы приведен в табл. 1.

ТК 1975	Содержание. Пояснительная записка	Серия 1.494-24 Выпуск

Таблица 1

Тип и номер вентилятора	Диаметр отверстия, мм	Марка стакана
Осевые невиброизолированные №4, 5; 6,3	700	СБ7А-2 СБ7Б-2
Центробежные невиброизолированные типа КЦ3-90 №4; 5; 6,3 и КЦ3-90-т №6,3	700	СБ7А-3 СБ7Б-3
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-в №8 и осевой виброизолированный №8-б	1000	СБ10А-2 СБ10Б-2
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-в №10	1200	СБ12А-2 СБ12Б-2
Центробежный виброизолированный типа КЦ4-84-в №12 и осевой виброизолированный №12-в	1450	СБ14А-2 СБ14Б-2

7. При уклонах покрытия более 12,5% конструкция стаканов разрабатывается в проекте здания аналогично конструкции стаканов настоящего выпуска, обеспечивая при этом наименьшее количество их типоразмеров из условия, что толщина подливки не должна превышать 70 мм.

8. При применении стаканов в зданиях с агрессивными средами требования к качеству бетона и защите поверхностей, подвергаемых воздействию агрессивных газов, принимаются такими же как для плит покрытия, на которые устанавливаются стаканы

9. Примеры узлов крепления стаканов к плитам покрытия и узлов пропуска вытяжных вентиляционных шахт через покрытие приведены в вып 0 серии 2.460-14 „Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт" и вып. 0 серии 2.460-15 „Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах установки крышных вентиляторов."

10. При изготовлении стаканов необходима выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов.

а) главы СНиП:

I-В.5-62 „Железобетонные изделия Общие указания";

I-В.51-62 „Железобетонные изделия для зданий";

III-А.11-70 „Техника безопасности в строительстве";

б) ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных и бетонных конструкций Технические требования и методы испытаний";

в) ГОСТ 13015-67* „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования";

г) „Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65);

д) „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).

При антисептировании деревянных пробок следует руководствоваться указаниями глав СНиП:

II-В.4-71 „Деревянные конструкции. Нормы проектирования".

III-В.7-69 „Деревянные конструкции. Правила производства и приемки монтажных работ".

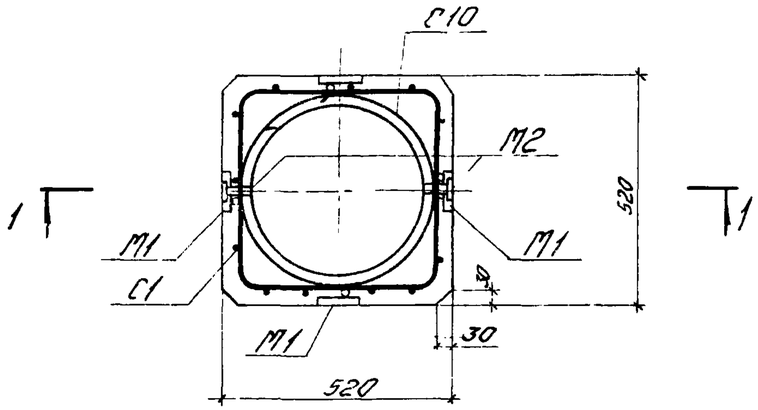
11. Закладные изделия М1 во всех случаях должны быть металлизированы слоем цинка толщиной не менее 0,15 мм Нарушенные при сварке в процессе монтажа защитные покрытия должны быть восстановлены.

12. При изготовлении стаканов необходимо обратить особое внимание на точность фиксации в опалубке болтов для крепления вентиляционных устройств (поз. 12 в сетках С10÷С14). Диаметр окружности, по которой центрируются болты, должен быть на 72мм больше диаметра отверстия стакана с допуском, не превышающим ± 4мм.

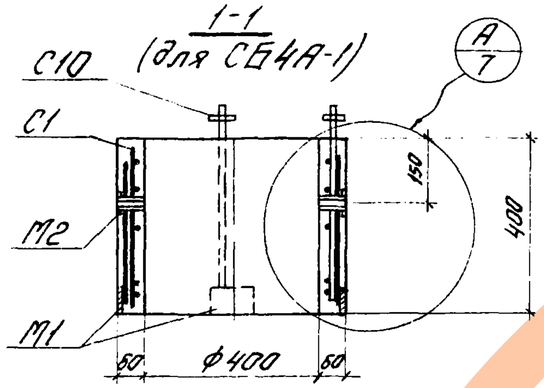
13. Сетки должны изготовляться при помощи контактной точечной сварки.

14. Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями

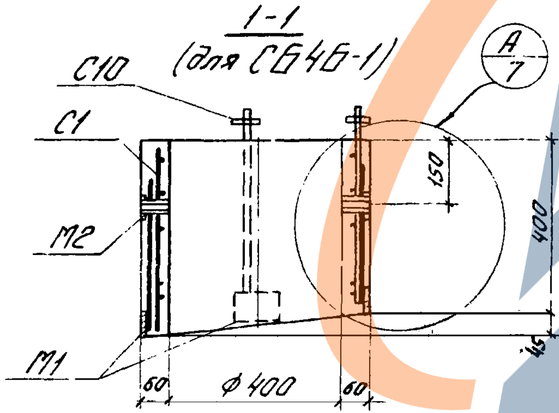
СБ4А-1, СБ4Б-1



1-1 (для СБ4А-1)



1-1 (для СБ4Б-1)



Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
СБ4А-1 СБ4Б-1	С1	1	9
	С10	1	13
	М1	4	15
	М2	2	16

Технические показатели

Марка стакана	Масса, т	Бетон		Сталь, кг	Цинк, кг
		Марка	Объем, м³		
СБ4А-1	0,15	200	0,06	9,9	0,2
СБ4Б-1	0,16		0,06	9,9	0,2

Выборка стали на стакан, кг

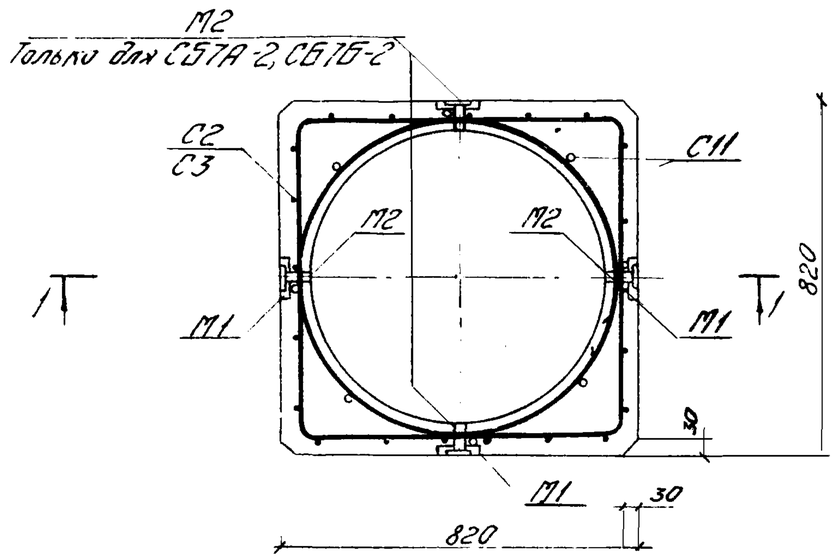
Марка стакана	Арматурные изделия					Закладные изделия						Общий расход стали
	Проволока по ГОСТ 6727-53*		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61*					Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*			Гайка по ГОСТ 5915-70*	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62	
	Класс В-I		Гладкая Класс А-I			Период проф Класс А-III							
	Ф, мм		Ф, мм		Итого	Ф, мм		Профиль, мм		Итого			
	5	—	12	6		8	—	δ=4	δ=6		М12	1"	
СБ4А-1	1,7	—	1,5	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	9,9
СБ4Б-1	1,7	—	1,5	0,8	2,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,1	0,6	9,9

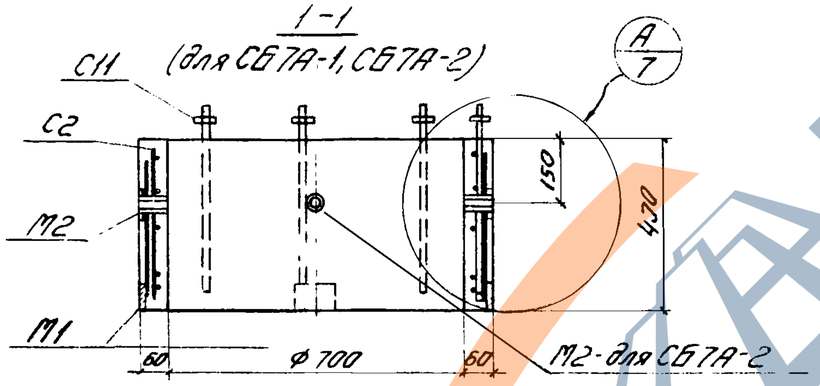
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8

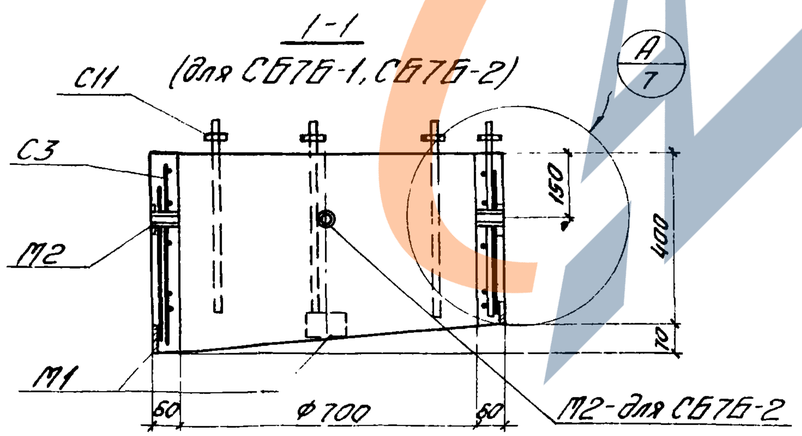
ТК 1975	Стаканы СБ4А-1, СБ4Б-1	Серия 1.494-24	
		Выпуск 1	Лист 1

ЗАВОД ЖБИ

СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ1А-2, СБ7Б-2







Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол шт	№ листа
СБ7А-1	С2	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	2	16
СБ7Б-1	С3	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	2	16

Марка стакана	Марка изделия	Кол шт	№ листа
СБ7А-2	С2	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	4	16
СБ7Б-2	С3	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	4	16

Технические показатели

Марка стакана	Масса т	Бетон марка	Бетон объем, м³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ7А-1	0,29	200	0,12	13,0	0,2
СБ7Б-1	0,32		0,13	13,1	0,2
СБ7А-2	0,29		0,12	14,0	0,2
СБ7Б-2	0,32		0,13	14,1	0,2

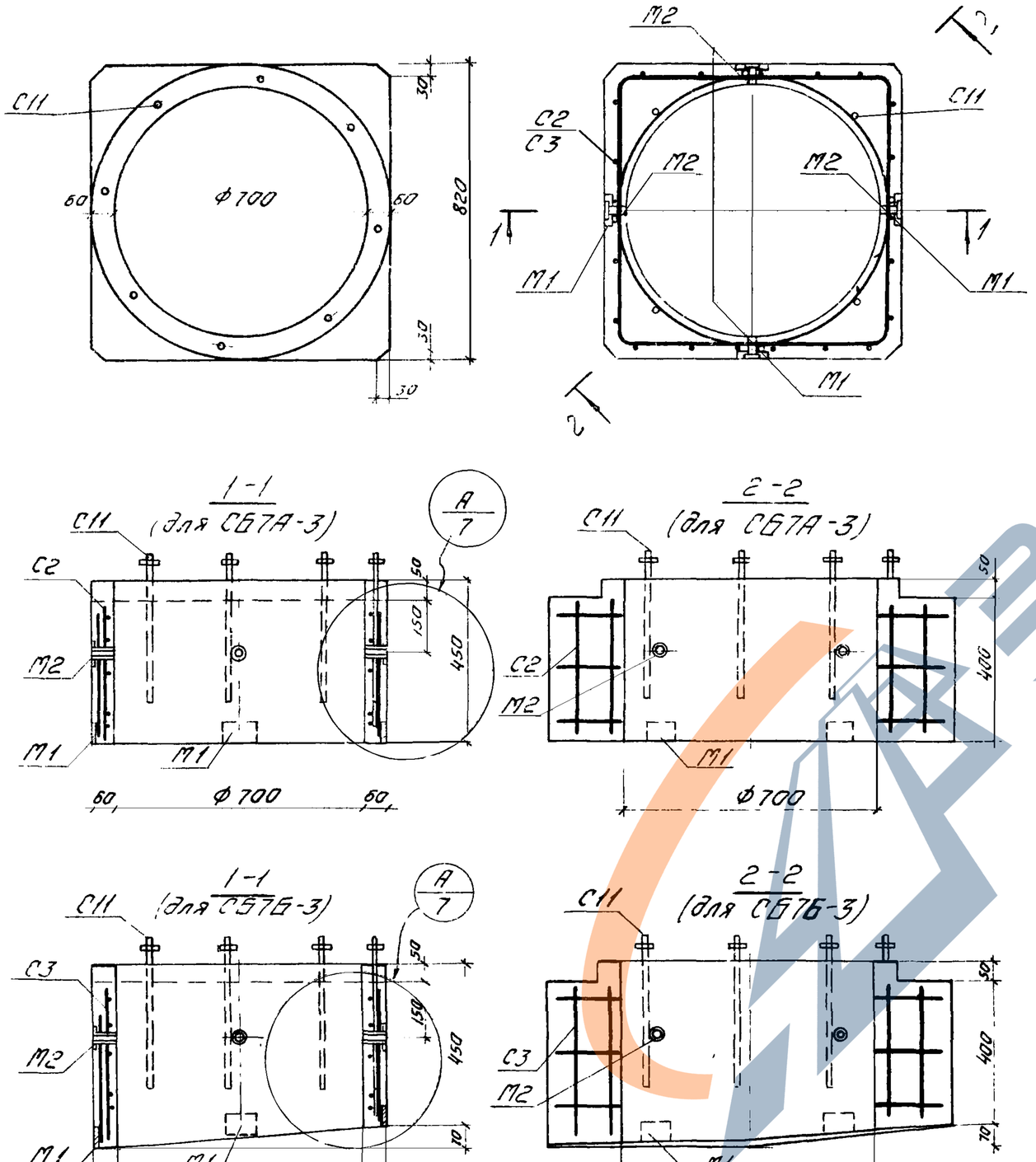
Выборка стали на стакан, кг

Марка стакана	Арматурные изделия: Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ø, мм 5	—	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* Гладкая Класс А-I Ø, мм 12	6	Итого	Период. проф. Класс А-III Ø, мм 8	—	Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* Профиль, мм δ=4	δ=6	Итого	Закладные изделия: Гайка по ГОСТ 5915-70* М12	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62 Ø 1"	Общий расход стали
СБ7А-1	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,0
СБ7Б-1	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,1
СБ7А-2	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,0
СБ7Б-2	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,1

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

ТК 1975	Стаканы СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2	Серия 1.494-24 Выпуск 1 Лист 2

СБ7А-3, СБ7Б-3



Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
СБ7А-3	С2	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	4	16
СБ7Б-3	С3	1	10
	С11	1	13
	М1	4	15
	М2	4	16

Технические показатели

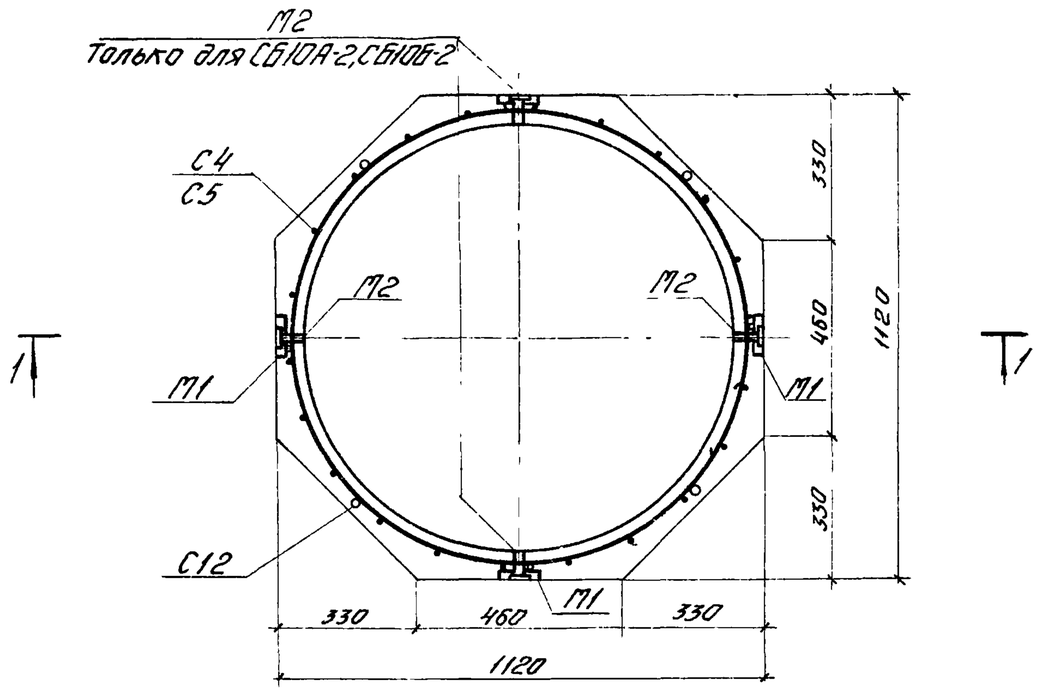
Марка стакана	Масса, т	Бетон марка	Бетон объем, м³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ7А-3	0,31	200	0,13	14,0	0,2
СБ7Б-3	0,34		0,14	14,1	0,2

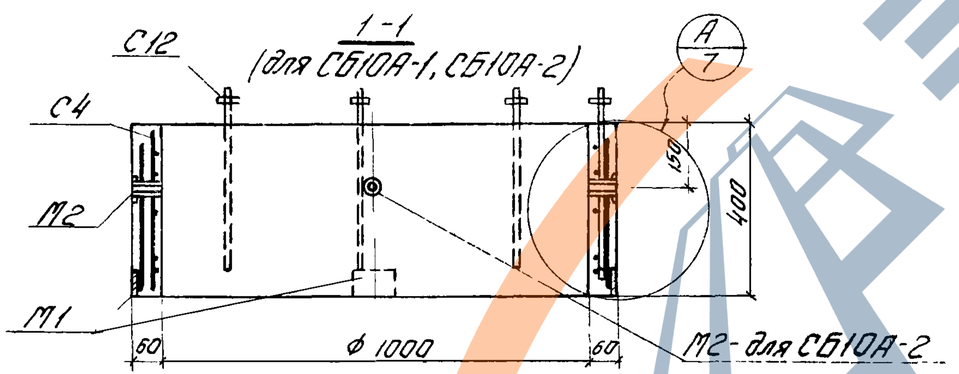
Выборка стали на стакан, кг

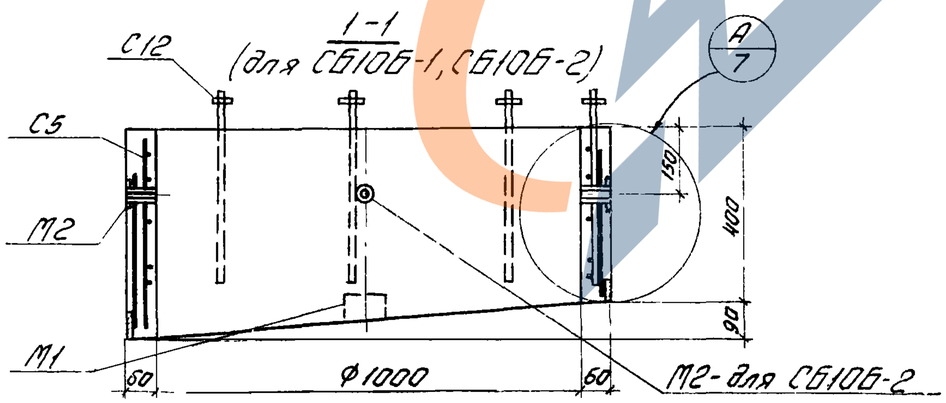
Марка стакана	Арматурные изделия: Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ø, мм 5	—	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* Гладкая Класс А-I Ø, мм 12	6	Итого	Период. проф. Класс А-III Ø, мм 8	—	Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* Профиль, мм δ=4	δ=6	Итого	Закладные изделия: Гайка по ГОСТ 5915-70* М12	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62 Ø 1"	Общий расход стали
СБ7А-3	2,7	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,0
СБ7Б-3	2,8	—	3,1	1,2	4,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,1

Схемы установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ10А-1, СБ10Б-1, СБ10А-2, СБ10Б-2







Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол шт	№ листа
СБ10А-1	С4	1	11
	С12	1	14
	М1	4	15
	М2	2	16
СБ10Б-1	С5	1	12
	С12	1	14
	М1	4	15
	М2	2	16

Марка стакана	Марка изделия	Кол шт	№ листа
СБ10А-2	С4	1	11
	С12	1	14
	М1	4	15
	М2	4	16
СБ10Б-2	С5	1	12
	С12	1	14
	М1	4	15
	М2	4	16

Технические показатели

Марка стакана	Масса, т	Бетон Марка	Бетон Объем, м³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ10А-1	0,25	200	0,10	13,8	0,2
СБ10Б-1	0,28		0,11	13,9	0,2
СБ10А-2	0,25		0,10	14,8	0,2
СБ10Б-2	0,28		0,11	14,9	0,2

Выборка стали на стакан, кг

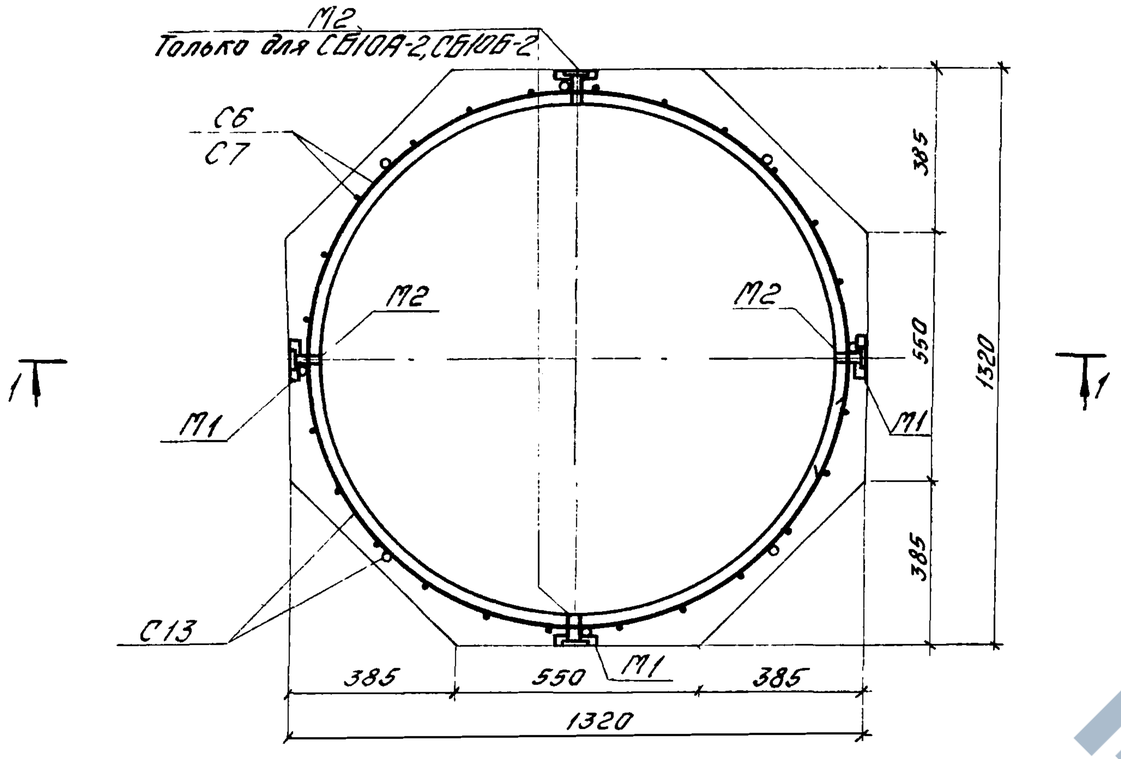
Марка стакана	Арматурные изделия: Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ф, мм 5	—	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* Гладкая Класс А-I Ф, мм 12	6	Итого	Период. проф. Класс А-III Ф, мм 8	—	Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* Профиль, мм δ=4	δ=6	Итого	Закладные изделия: Гайка по ГОСТ 5915-70* М12	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62 Ф 1"	Общий расход стали
СБ10А-1	3,1	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,8
СБ10Б-1	3,2	—	3,1	1,6	4,7	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	13,9
СБ10А-2	3,1	—	3,1	1,6	4,7	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,8
СБ10Б-2	3,2	—	3,1	1,6	4,7	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	14,9

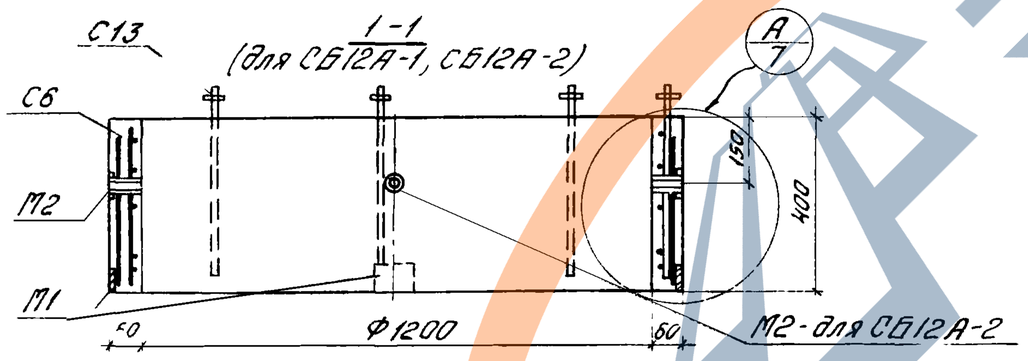
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

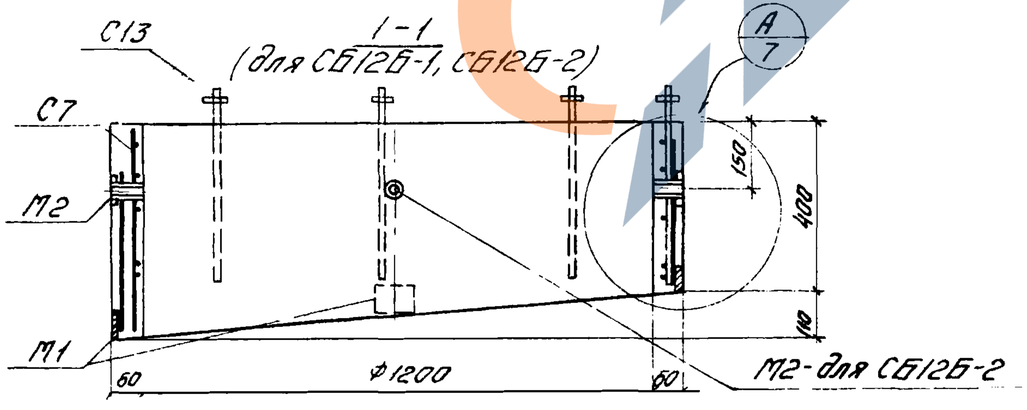
ТК 1975	Стаканы СБ10А-1, СБ10Б-1, СБ10А-2, СБ10Б-2	Серия 1.494-24 Выпуск 1 Лист 4

ЗАВОД ЖБИ

СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2







Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа	Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
СБ12А-1	С6	1	11	СБ12А-2	С6	1	11
	С13	1	14		С13	1	14
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16
СБ12Б-1	С7	1	12	СБ12Б-2	С7	1	12
	С13	1	14		С13	1	14
	М1	4	15		М1	4	15
	М2	2	16		М2	4	16

Технические показатели

Марка стакана	Масса, т	Бетон: Марка	Бетон: Объем, м³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ12А-1	0,32	200	0,13	14,6	0,2
СБ12Б-1	0,40		0,16	14,7	0,2
СБ12А-2	0,32		0,13	15,6	0,2
СБ12Б-2	0,40		0,16	15,7	0,2

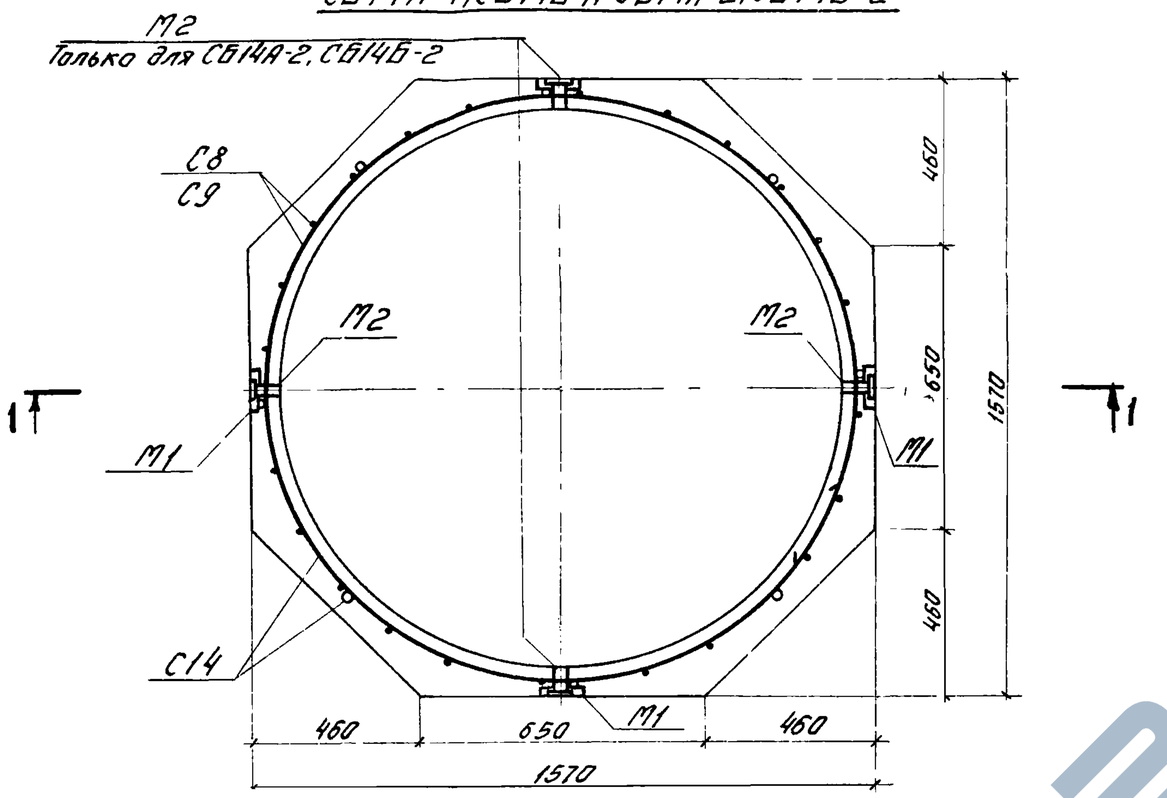
Выборка стали на стакан, кг

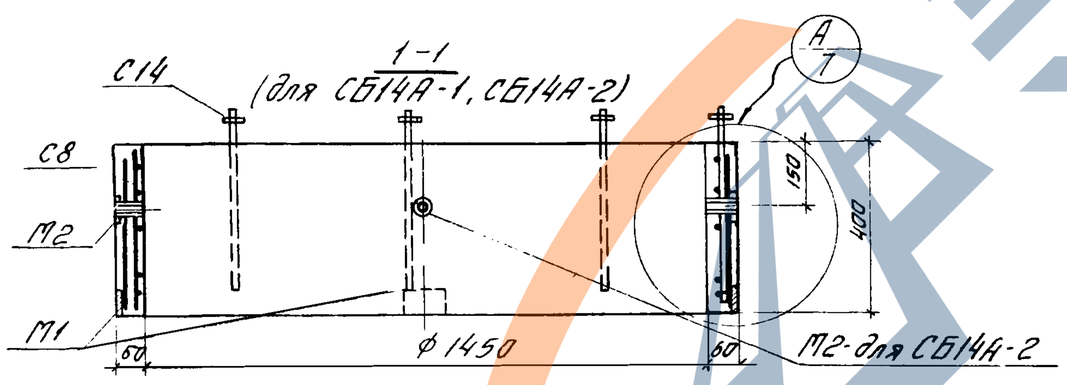
Марка стакана	Арматурные изделия: Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I, Ф, мм		Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* Гладкая Класс А-I, Ф, мм		Итого	Период проф. Класс А-III, Ф, мм		Закладные изделия: Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71*, Профиль, мм		Итого	Гайка по ГОСТ 5915-70*, М12	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62, Ф 1"	Общий расход стали
	5	—	12	6		8	—	δ=4	δ=6				
СБ12А-1	3,6	—	3,1	1,9	5,0	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,6
СБ12Б-1	3,7	—	3,1	1,9	5,0	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	14,7
СБ12А-2	3,6	—	3,1	1,9	5,0	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	15,6
СБ12Б-2	3,7	—	3,1	1,9	5,0	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	15,7

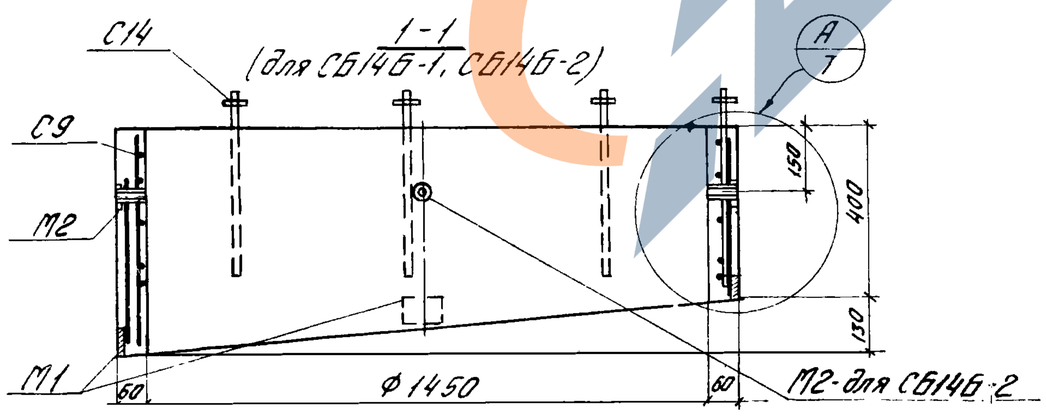
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

ТК 1975	Стаканы СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2	Серия 1.494-24	
		Выпуск 1	Лист 5

СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2







Спецификация арматурных и закладных изделий

Марка стакана	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
СБ14А-1	С8	1	11
	С14	1	14
	М1	4	15
	М2	2	16
СБ14Б-1	С9	1	12
	С14	1	14
	М1	4	15
	М2	2	16
СБ14А-2	С8	1	11
	С14	1	14
	М1	4	15
	М2	4	16
СБ14Б-2	С9	1	12
	С14	1	14
	М1	4	15
	М2	4	16

Технические показатели

Марка стакана	Масса, т	Бетон марка	Бетон объем, м³	Сталь, кг	Цинк, кг
СБ14А-1	0,40	200	0,16	15,5	0,2
СБ14Б-1	0,46		0,19	15,9	0,2
СБ14А-2	0,40		0,16	16,5	0,2
СБ14Б-2	0,46		0,19	16,9	0,2

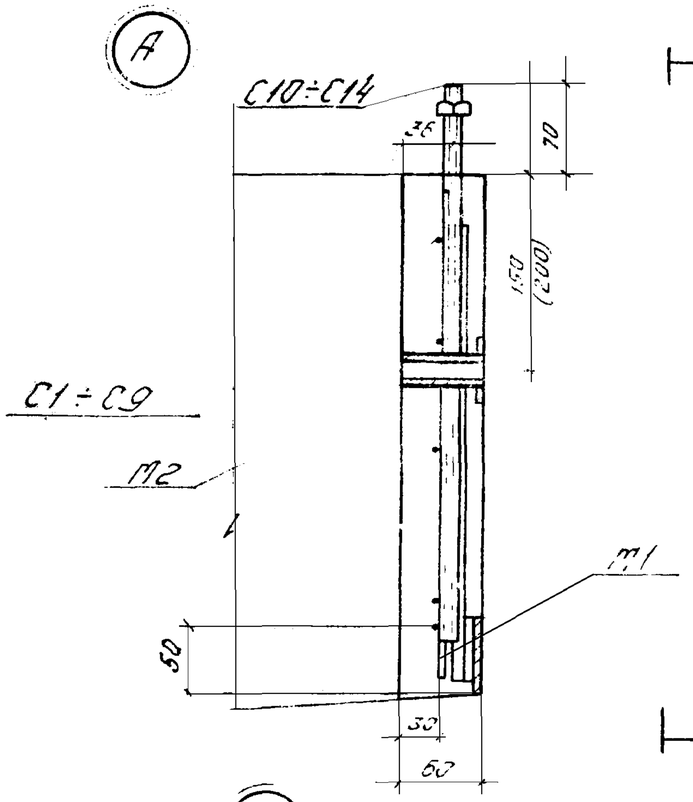
Выборка стали на стакан, кг

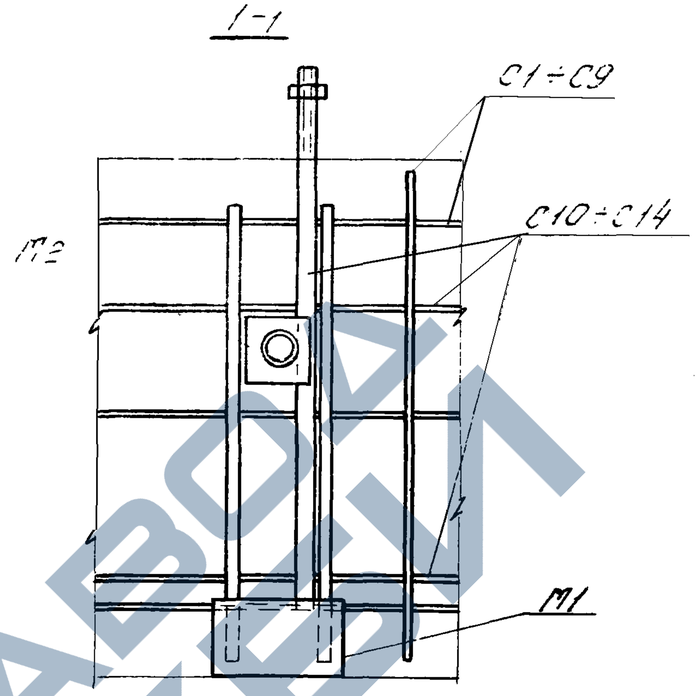
Марка стакана	Арматурные изделия: Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ф, мм 5	—	Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* Гладкая Класс А-I Ф, мм 12	6	Итого	Период. проф. Класс А-III Ф, мм 8	—	Прокат Вст3кп2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* Профиль, мм δ=4	δ=6	Итого	Закладные изделия: Гайка по ГОСТ 5915-70* М12	Газовая трубка по ГОСТ 3262-62 Ф 1"	Общий расход стали
СБ14А-1	4,2	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	15,5
СБ14Б-1	4,6	—	3,1	2,2	5,3	2,6	—	0,2	2,4	2,6	0,2	0,6	15,9
СБ14А-2	4,2	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	16,5
СБ14Б-2	4,6	—	3,1	2,2	5,3	2,8	—	0,4	2,4	2,8	0,2	1,2	16,9

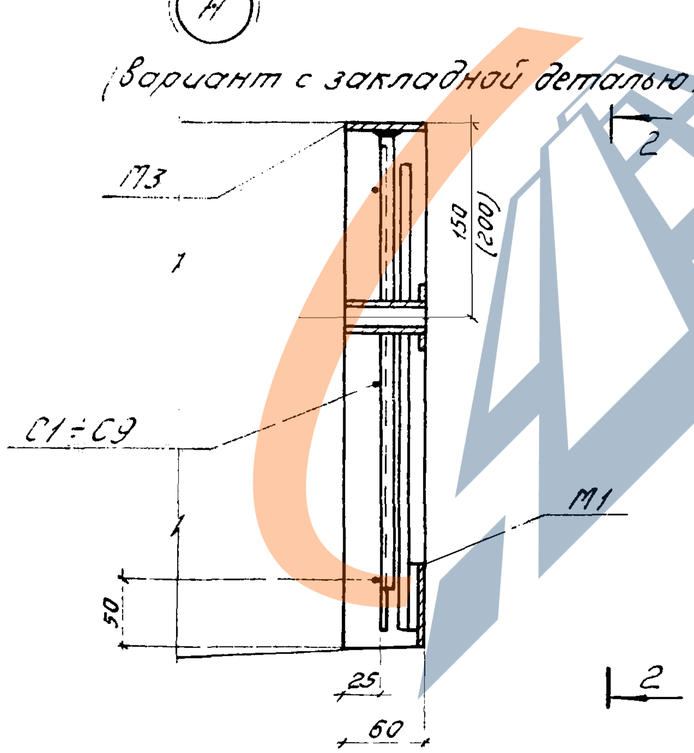
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

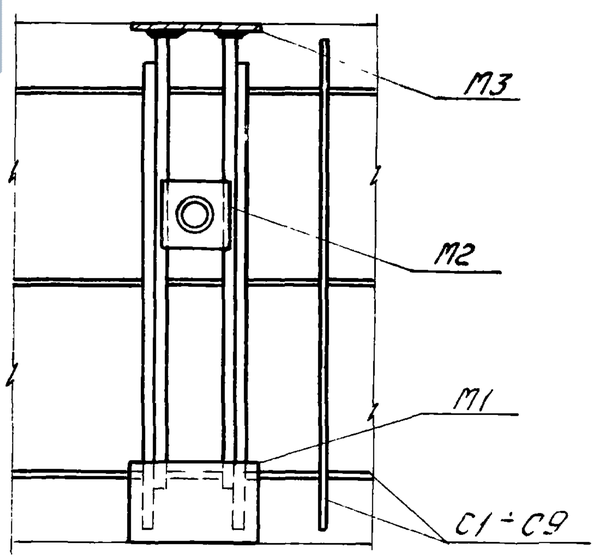
ТК 1975	Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2.	Серия 1.494-24	Выпуск 1	Лист 6

ЗАВОД КЖБИ





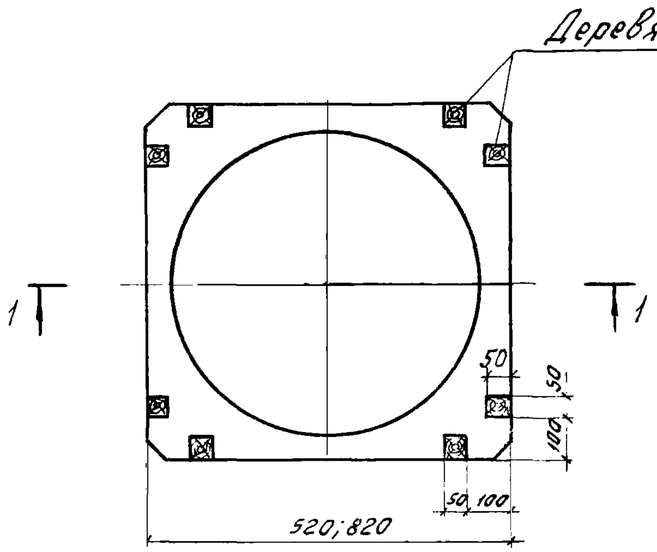




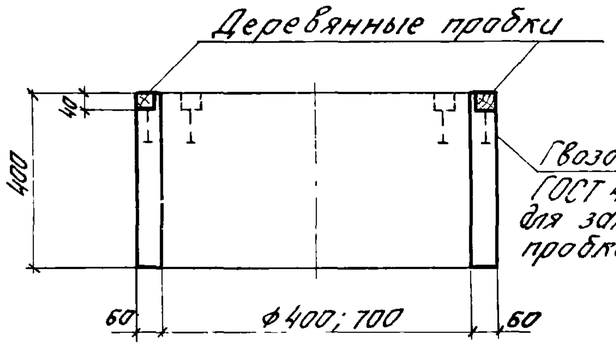
В скобках приведены размеры для стаканов марок СБ7А-3 и СБ7Б-3.

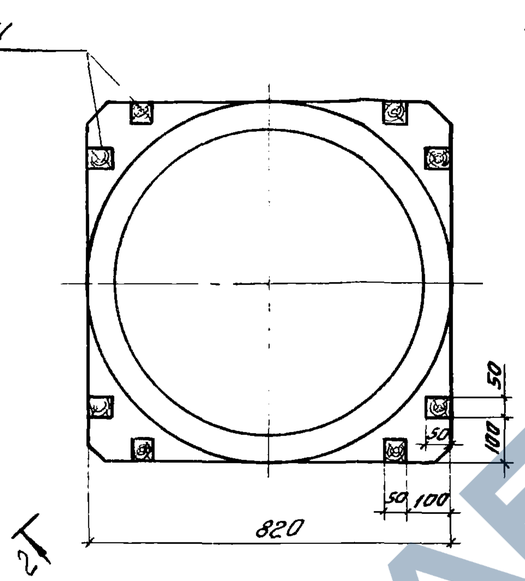
ТК	Узел армирования стакана	Серия 1.494-24	
1975		Выпуск 1	Лист 7

ЗАВОД ЖБИ

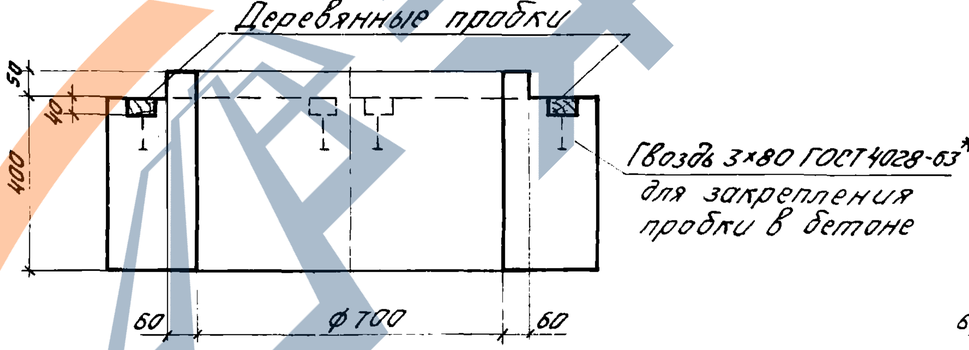


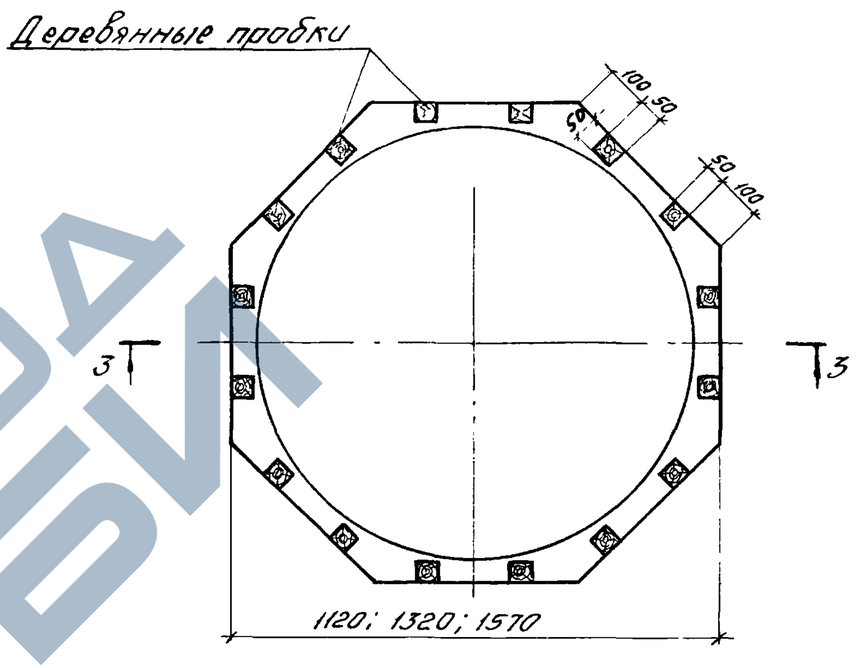
1-1



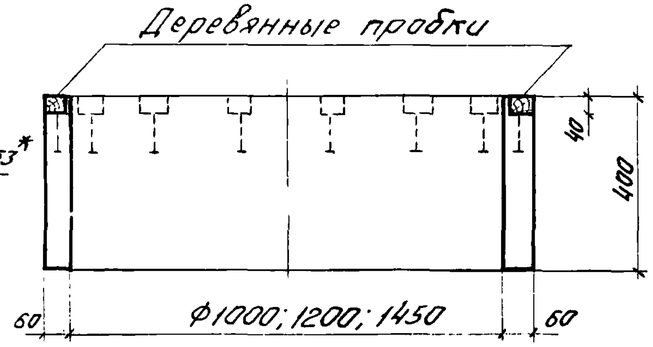


2-2





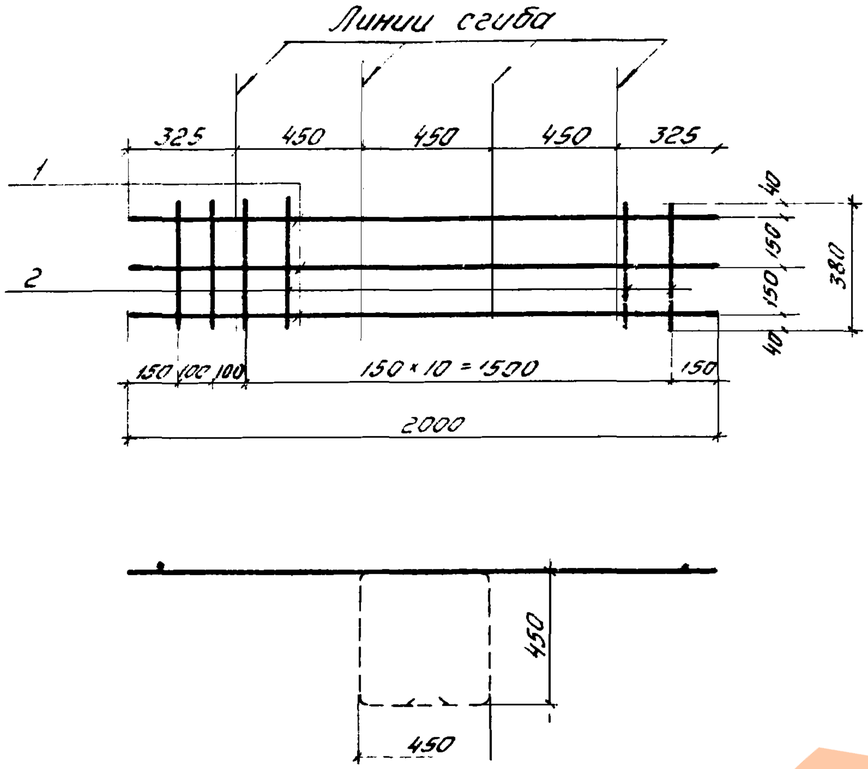
3-3



Деревянные пробки необходимо антисептировать

ТК 1975	Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра	Серия 1.494-24 Выпуск 1 Лист 8

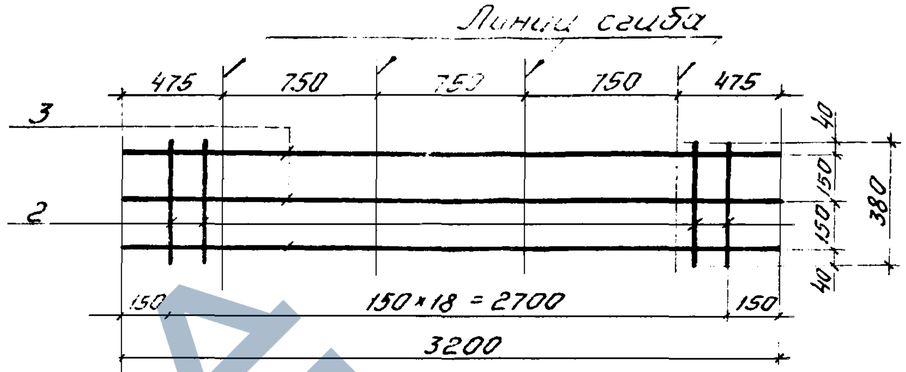
ЗАВОД ЖБИ



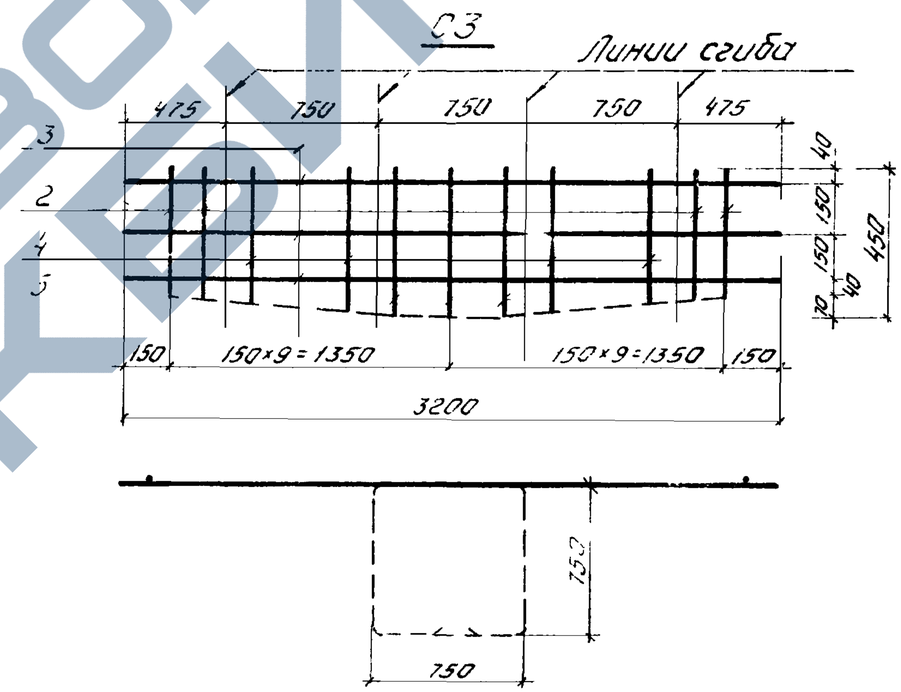
Сетку С1 согнуто после ее изготовления.

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С1	1	5ВI	2000	3	5ВI	11,0	1,7
	2	5ВI	380	13	Итого		1,7

С2



С3



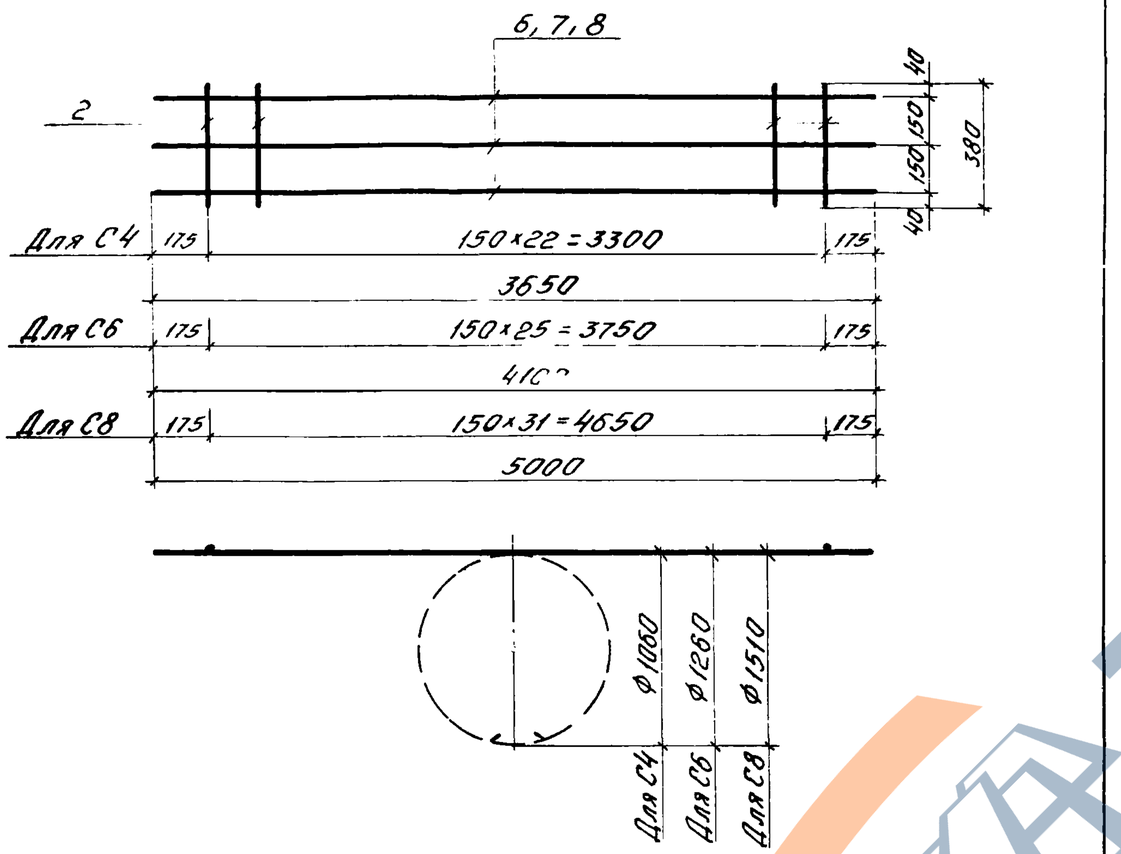
1. Сетки С2, С3 согнуть после их изготовления
2. Пунктиром показан контур сетки.

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С2	2	5ВI	380	21	5ВI	17,6	2,7
	3	5ВI	3200	3	Итого		2,7
С3	2	5ВI	380	6	5ВI	18,3	2,8
	3	5ВI	3200	3			
	4	5ВI	380÷450	10			
	5	5ВI	450	3	Итого		2,8

ЗАВОД ЖБИ

https://zavodjbi.com/

С4, С6, С8

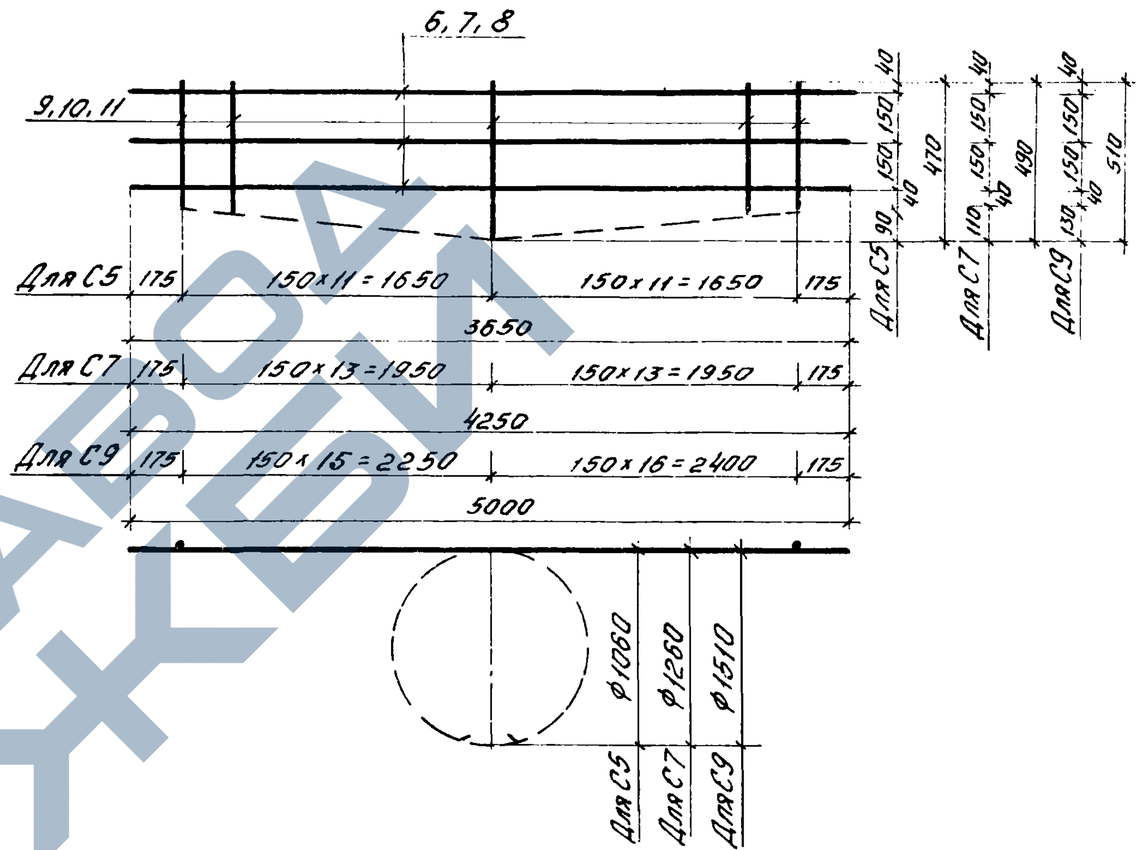


Сетки С4, С6 и С8 согнуть после их изготовления.

Марка изделия	№ поз.	ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С4	2	5ВI	380	23	5ВI	19,7	3,1
	6	5ВI	3650	3	Итого		3,1
С6	2	5ВI	380	26	5ВI	22,8	3,6
	7	5ВI	4100	3	Итого		3,6
С8	2	5ВI	380	32	5ВI	27,1	4,2
	8	5ВI	5000	3	Итого		4,2

ТК 1975	Сетки С4, С6, С8	Серия	
		Выпуск 1	Лист 11

С5, С7, С9



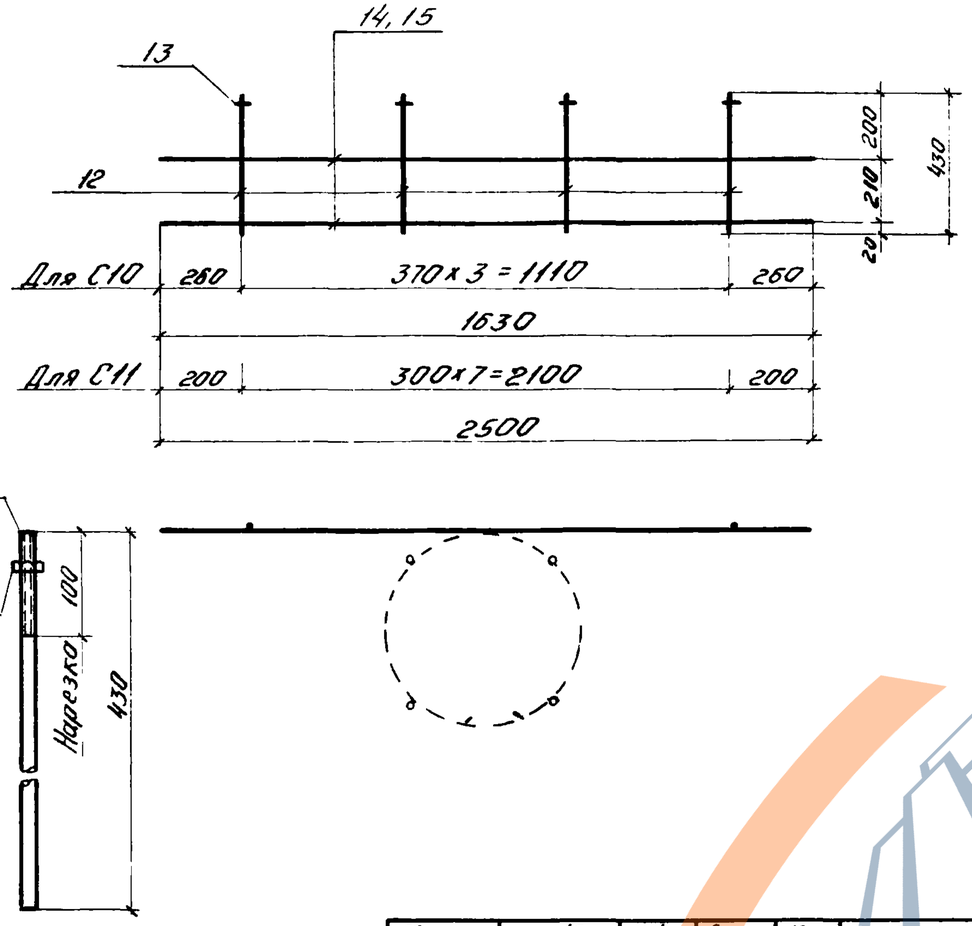
1. Сетки С5, С7 и С9 согнуть после их изготовления.
2. Пунктиром показан контур сеток.

Марка изделия	№ поз	ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С5	6	5ВI	3650	3	5ВI	20,8	3,2
	9	5ВI	380÷470	23	Итого		3,2
С7	7	5ВI	4100	3	5ВI	23,8	3,7
	10	5ВI	380÷490	26	Итого		3,7
С9	8	5ВI	5000	3	5ВI	29,8	4,6
	11	5ВI	380÷510	32	Итого		4,6

ТК 1975	Сетки С5, С7, С9.	Серия 1.494-3	
		Выпуск 1	Лист 12

ЗАВОДА ЖБИ

С10, С11



1. Сетки С10, С11 согнуть после их изготовления
2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12, должен быть равным; 472мм - для С10, 772мм - для С11

Марка изделия	№ поз.	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Выборка стали Ø, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С10	12	12AI	430	4	12AI	1,7	1,5
	13	Гайка М12	—	4	Гайка М12		0,1
	14	6AI	1630	2	6AI	3,3	0,8
					Итого		2,4
С11	12	12AI	430	8	12AI	3,5	3,1
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12		0,2
	15	6AI	2500	2	6AI	5,0	1,2
					Итого		4,5

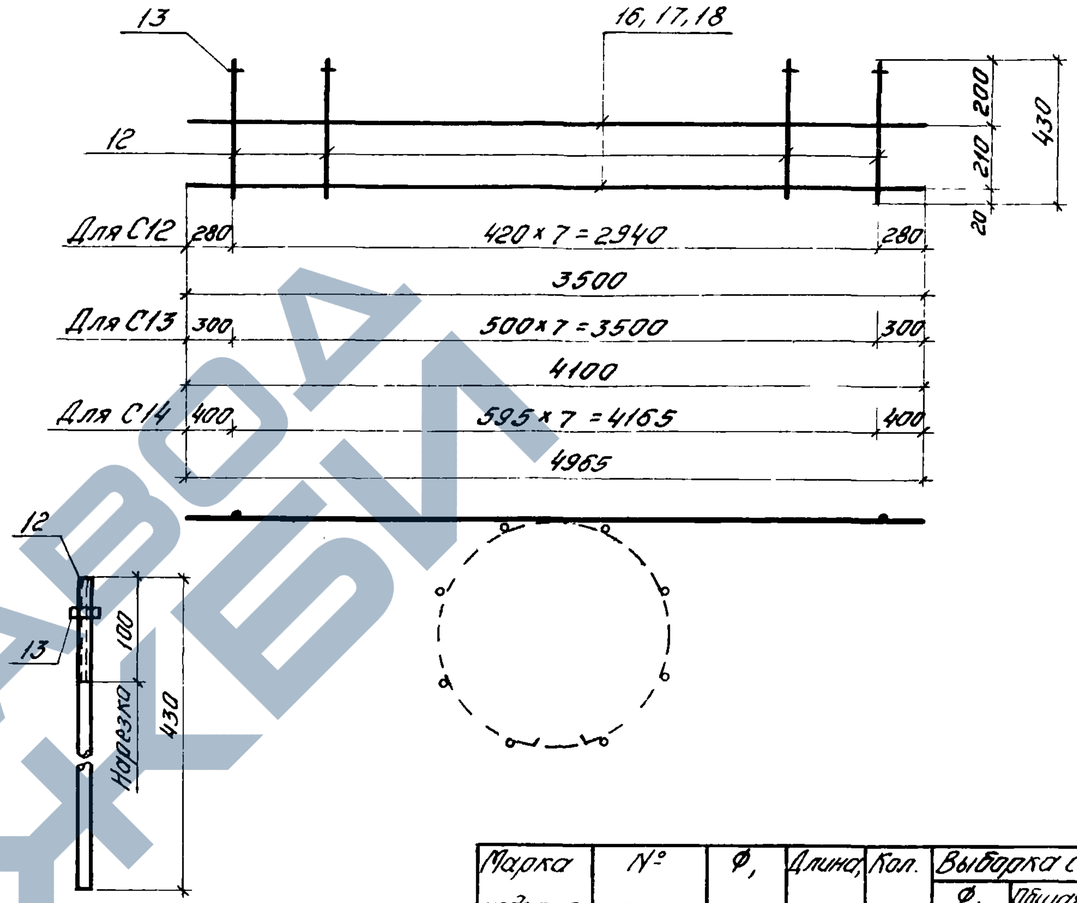
ТК 1975

Сетки С10, С11

Серия

Выпуск 1 | Лист 13

С12, С13, С14



1. Сетки С12, С13 и С14 согнуть после их изготовления.
2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз 12 должен быть равным: 1072мм - для С12, 1272мм - для С13, 1522мм - для С14

Марка изделия	№ поз	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт	Выборка стали Ø, мм	Общая длина, м	Масса кг
С12	12	12AI	430	8	12AI	3,5	3,1
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12		0,2
	16	6AI	3500	2	6AI	7,1	1,6
					Итого		4,9
С13	12	12AI	430	8	12AI	3,5	3,1
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12		0,2
	17	6AI	4100	2	6AI	8,2	1,9
					Итого		5,2
С14	12	12AI	430	8	12AI	3,5	3,1
	13	Гайка М12	—	8	Гайка М12		0,2
	18	6AI	4965	2	6AI	9,9	2,2
					Итого		5,5

ТК 1975

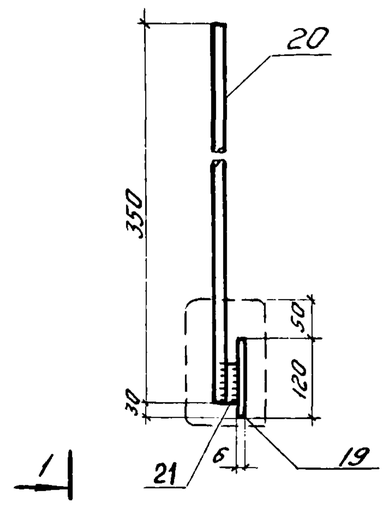
Сетки С12, С13, С14

Серия 1.494-24

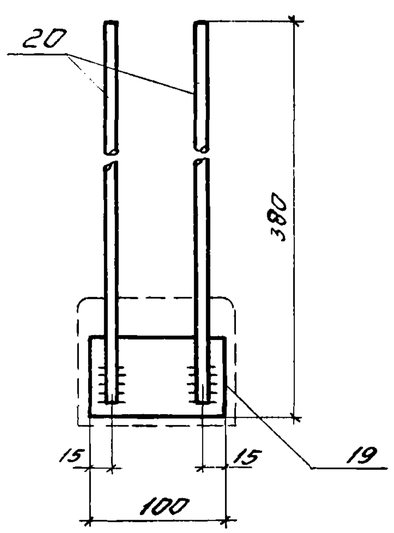
Выпуск 1 | Лист 14

https://zavodjbi.com/

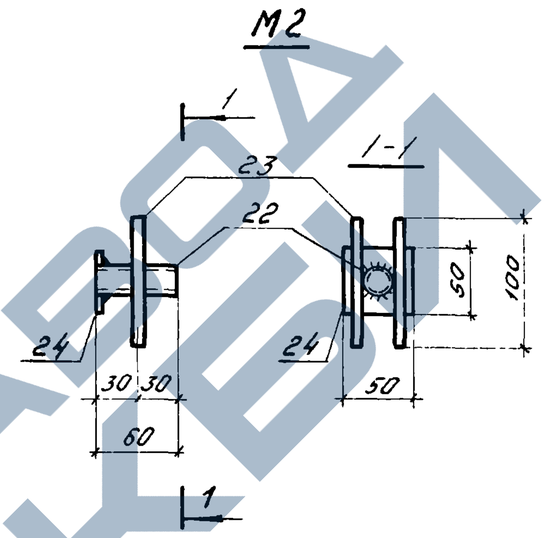
М1



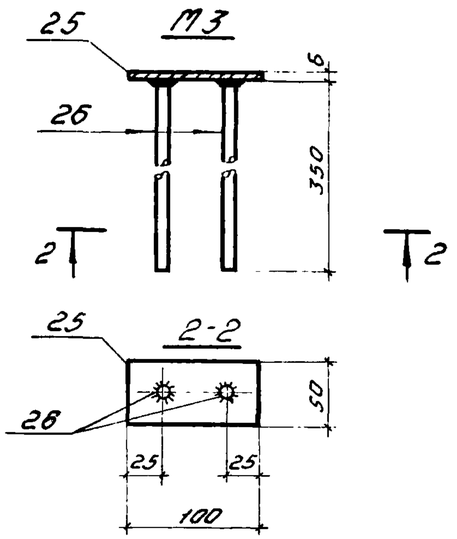
1-1



М2



М3



1. Сварку производить электродами Э42А-Ф, $h_ш$ = 6 мм.
2. Приварку стержней к пластине втавр производить под слоем флюса.

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение, мм	Длина, мм	Кол шт.	Выборка стали: Ф или сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг
М2	22	Газ тр Ф1"	60	1	Газ тр Ф1"	0,1	0,3
	23	Ф8 AIII	100	2	Ф8 AIII	0,2	0,1
	24	-50×4	50	1	δ=4	0,05	0,1
					Итого		0,5
М3	25	-50×6	100	1	δ=6	0,1	0,3
	26	Ф8 AIII	350	2	Ф8 AIII	0,7	0,3
					Итого		0,6

1. Сварку производить электродами Э42А-Ф, $b_ш$ = 8мм, $h_ш$ = 4мм.
2. Обведенная пунктиром часть закладного изделия должна быть металлизирована слоем цинка толщиной не менее 0,15мм; расход цинка на закладное изделие составляет 0,05 кг

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение, мм	Длина, мм	Кол шт.	Выборка стали: Ф или сечение, мм	Общая длина, м	Масса, кг
М1	19	-100×6	120	1	δ=6	0,12	0,6
	20	Ф8 AIII	350	2	Ф8 AIII	0,8	0,6
	21	Ф8 AIII	50	2	Итого		1,2

ТК 1975 — Закладное изделие М1 — Серия — Выпуск 1 — Лист 15

ТК 1975 — Закладные изделия М2, М3 — Серия 1.494-24 — Выпуск 1 — Лист 16