https://zavodjbi.com/

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-6

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

Выпуск 3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ПРОЛЕТОМ 12 м

ЗАВОДА ЖБИ

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-6

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

Выпуск 3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ПРОЛЕТОМ 12 м

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1 февраля 1978 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №161 от 17.10.1977 г.

https://zavodjbi.com/

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Лист
I. Пояснительная записка	3÷I2	
II. Рабочие чертежи		
I. Показатели на один ригель		I
2. Ригели Б30-I÷Б30-6, Б3I-I÷Б3I-7; Б3I-8÷Б3I-I4; Б32-I÷Б32-9; Б33-I÷Б33-5; Б34-I÷Б34-6; Б34-7÷Б34-I2; Б35-I÷Б35-8; Б29-3. Опалубочные чертежи		2÷I4
3. Ригели, расположенные смежно с лестничными клетками, Схематические планы опалубки. Армирование		I5,I6
4. Опалубочные чертежи. Узлы I÷4		I7÷20
5. Ригели Б30-I÷Б30-6; Б3I-I÷Б3I-I4, Б32-I÷Б32-9; Б33-I÷Б33-5; Б34-I÷Б34-I2; Б35-I÷Б35-8; Б29-3. Армирование		2I÷24
6. Спецификация марок арматурных изделий на один ригель		25
7. Расположение предварительно напрягаемой арматуры		26
8. Пространственные каркасы ПКI÷ПК55 .		27÷73
9. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас		74,75
I0. Узлы I÷29		76÷90
II. Каркасы КРI÷КР23, КР29, КР30		9I÷97
I2. Сетки CI÷C8		98÷I00
I3. Составные позиции СПI÷СП8		I0I
I4. Закладные детали MI÷MII		I02,I03
I5. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия		I04,I05
I6. Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом		I06
I7. Перечень позиций на один ригель . .		I07÷I2I
I8. Выборка стали на один ригель . . .		I22÷I28
I9. Примеры образования пространственных каркасов при отсутствии электросварочных клещей		I29,I30
20. Вариант ригелей типоразмеров Б30÷Б35, Б29-3 с петлями для подъема		I3I,I32

ЦНИИЭПжилища Москва

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

Рабочие чертежи типовых железобетонных конструкций разработаны для многоэтажных производственных зданий с сеткой колонн I2х6 м.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в выпуске 0 серии I.420-6.

Альбом содержит рабочие чертежи предварительно напряженных ригелей поперечных и продольных рам. Поперечные ригели разработаны предварительно напряженными двух типов- для перекрытий, выполняемых из многопустотных панелей высотой 220 мм серии I.440-I вып.I,2,4 и из ребристых плит высотой 400 мм. Ребристые плиты приняты предварительно напряженными по сериям ИИ24-8 и ИИ24-9; основные плиты имеют ширину 3 м и доборные - ширину I,5 м. До освоения производства предварительно напряженных плит могут использоваться ненапряженные плиты серии ИИ24-I/70, имеющие ширину I,5 м.

Ригели продольных рам разработаны ненапрягаемыми, одной марки для обоих типов перекрытия.

Маркировочные схемы поперечных и продольных рам приведены в выпуске 0 серии I.420-6.

Ригели для перекрытий из многопустотных панелей предназначены для применения в зданиях только с неагрессивными газовыми средами.

Номенклатура ригелей для перекрытий из ребристых плит позволяет использовать их в зданиях с неагрессивными, слабо и среднеагрессивными газовыми средами.

Марки,краткая характеристика и область применения ригелей приведены в табл.I.

Обозначение марки ригелей состоит из двух частей. Первая часть марки обозначает типоразмер ригеля и состоит из буквенного обозначения "Б" и порядкового номера типоразмера. Цифры второй части марки обозначают несущую способность ригеля.

В обозначение марок ригелей, располагаемых смежно с лестничными клетками, включены также буквенные индексы, характеризующие расположение вырезов в полке.

Ригели рассчитаны как элементы рам с жесткими узлами с числом пролетов в соответствии с габаритными схемами.

Поперечные и продольные ригели перекрытия рассчитаны на нормативные временные длительные равномерно-распределенные нагрузки 500, 750 и I000 кгс/м2 и постоянную равномерно распределенную нагрузку.

Постоянная нормативная нагрузка на поперечные рамы включает вес плиты перекрытия, вес ригеля, вес бетона замоноличивания перекрытия, а также вес пола и перегородок и составляет 675 кгс/м2. Постоянная нормативная нагрузка на продольный ригель включает вес ригеля и вес пола и составляет 670 кгс/пм.

Ригели покрытия рассчитаны на применение подвесных кранов, нагрузка от которых принята эквивалентной равномерно-распределенной нормативной нагрузке 250 кгс/м2.

Ригели рассчитаны на монтаж плит перекрытия или покрытия по окончании всех сварочных работ в узлах сопряжения ригелей и колонн в соответствии с выпуском 4 серии I.420-6. Расчет и конструирование ригелей произведены в соответствии со СНиП П-В.I-62* с учетом "Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69) и "Инструкцией по расчету статически неопределимых железобетонных конструкций с учетом перераспределения усилий", издания I96I г. Расчет и конструирование ригелей для перекрытий из ребристых плит, применяемых в зданиях со слабо и среднеагрессивными газовыми средами (табл.I), отвечают требованиям "Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67).

Ригели запроектированы как конструкции 3-ей категории трещиностойкости.

Маркировочные схемы попереречных и продольных рам, приведенные в выпуске 0 серии I.420-6, составлены таким образом,

ЦНИИПромзданий г. Москва
Рук. группы Галеенков

Таблица I

Марка ригеля: Для перекрытий из ребристых плит	Марка ригеля: Для перекрытий из многопустотных панелей	Длина ригеля мм	Нормативная врем. длительная нагрузка на перекрытие кгс/м2: Степень агрессивного воздействия газовой среды: Неагрессивная	Нормативная врем. длительная нагрузка на перекрытие кгс/м2: Степень агрессивного воздействия газовой среды: Слабая или средняя [1]	Местоположение ригеля в раме каркаса
I	2	3	4	5	6
		Ригели поперечных рам			
Б30-I	Б33-I		500	-	Крайний ригель междуэтажного перекрытия
Б30-2	Б33-2		750	500	-"-
Б30-3	Б33-3	I0980	I000	750	-"-
Б30-4	-		-	I000	Крайний ригель междуэтажного перекрытия
Б30-5	Б33-4		500÷I000	500÷I000	Крайний ригель междуэтажного перекрытия рамы у т.ш.
Б30-6	Б33-5		500÷I000	500÷I000	Крайний ригель междуэтажного перекрытия торцевой рамы
Б3I-I	Б34-I		I020 [2]	I020 [2]	Крайний ригель покрытия
Б3I-2	Б34-2		500	-	Крайний ригель междуэтажного перекрытия
Б3I-3	Б34-3		750	500	-"-
Б3I-4	Б34-4	II280	I000	750	-"-
Б3I-5	-		-	I000	Крайний ригель междуэтажного перекрытия
Б3I-6	Б34-5		I020 [2]	I020 [2]	Крайний ригель покрытия рамы у т.ш.
Б3I-I3	Б34-II		I020 [2]	I020 [2]	Крайний ригель покрытия торцевой рамы
Б3I-7	Б34-6		500÷I000	500÷I000	Крайний ригель междуэтажного перекрытия рамы у т.ш.
Б3I-I4	Б34-I2		500÷I000	500÷I000	Крайний и средний ригель междуэтажного перекрытия торцевой рамы
Б3I-8	Б34-7		500	-	Средний ригель междуэтажного перекрытия
Б3I-9	Б34-8		750	500	-"-
Б3I-I0	Б34-9	II280	I000	750	
Б3I-II	-		-	I000	Средний ригель междуэтажного перекрытия
Б3I-I2	Б34-I0		500÷I000	500÷I000	Средний ригель междуэтажного перекрытия рамы у т.ш.
Б32-I	Б35-I		I020 [2]	I020 [2]	Средний ригель покрытия
Б32-2	Б35-2		500	-	Средний ригель междуэтажного перекрытия
Б32-3	Б35-3		750	500	-"-
Б32-4	Б35-4	II480	I000	750	-"-
Б32-5	-		-	I000	Средний ригель междуэтажного перекрытия
Б32-6	Б35-5		I020 [2]	I020 [2]	Средний ригель покрытия рамы у т.ш.
Б32-8	Б35-7		I020 [2]	I020 [2]	Средний ригель покрытия торцевой рамы
Б32-7	Б35-6		500÷I000	500÷I000	Средний ригель междуэтажного перекрытия рамы у т.ш.
Б32-9	Б35-8		500÷I000	500÷I000	Средний ригель междуэтажного перекрытия торцевой рамы.
		Ригели продольных рам			
Б29-3	Б29-3	5480	500÷I000	500÷I000	

[1] Москва

[2] Размеры для справок.

ТК 1975

Пояснительная записка.

1.420-6 Выпуск 3

Таблица I (продолжение)

I	2	3	4	5	6
		Ригели поперечных рам в ячейках с лестничными клетками			
БЗО-2лев. БЗО-2пр.	БЗ3-2лев. БЗ3-2пр.	I0980	500,750	500	Крайние ригели междуэтажного перекрытия
БЗО-4лев. БЗО-4пр.	БЗ3-3лев. БЗ3-3пр.	I0980	I000	750,I000	-"-
БЗI-Iлев. БЗI-Iпр.	БЗ4-Iлев. БЗ4-Iпр.	II280	I020[2)]	I020[2)]	Крайние ригели покрытия
БЗI-3лев. БЗI-3пр.	БЗ4-3лев. БЗ4-3пр.	II280	500,750	500	Крайние ригели междуэтажного перекрытия
БЗI-5лев. БЗI-5пр.	БЗ4-4лев. БЗ4-4пр.	II280	I000	750,I000	-"-

I) Область применения ригелей для перекрытий из ребристых плит.

2) Приведено значение полной нормативной равномерно-распределенной нагрузки на покрытие, включая эквивалентную нагрузку от подвесного транспорта.

что раскрытие трещин в надопорных зонах ригелей, используемых в зданиях с неагрессивными газовыми средами при учете I00% ветровой нагрузки, не превышает 0,3 мм, в ригелях для перекрытий из ребристых плит в условиях слабо и среднеагрессивных газовых сред при учете 30% ветровой нагрузки не превышает 0,2 мм.

Предел огнестойкости ригелей в соответствии со СНиП II-А.5-70 составляет 3,0 часа.

Ригели изготавливаются из бетона марок 200, 300 и 400.

К моменту передачи усилия предварительного натяжения на ригель кубиковая прочность бетона должна быть не ниже 70% проектной прочности.

Напрягаемая продольная рабочая арматура принята в двух вариантах - класса А-Шв с контролем напряжений и удлинений и нормативным сопротивлением $R^{н}_{а}$ = 5500 кгс/см2, и класса А-IУ с нормативным сопротивлением $R^{н}_{а}$ = 6000 кгс/см2.

Величины контролируемых напряжений для обоих классов арматуры принимаются равными соответствующим нормативным сопротивлениям, при этом для арматуры класса А-Шв предельное удлинение не должно превышать 4,5% для стали марки 35ГС и 3,5% для стали марки 25Г2С.

Натяжение арматуры - на упоры форм или стендов механическим способом.

Величина предварительного напряжения и усилия натяжения рабочей арматуры даны в таблице 2.

Ненапрягаемая продольная и поперечная арматура принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-Ш по ГОСТ 5781-61*, а также из холоднотянутой проволоки класса В-I по ГОСТ 6727-53*.

Для изготовления закладных деталей применяется сортовой прокат из стали класса С38/23 по ГОСТ 380-71*.

Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и указаниями, приведенными в выпуске 0 серии I.420-6.

Для ригелей, применяемых в условиях воздействия слабо и среднеагрессивных газовых сред, в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению ригелей, вытекающие из характера агрессивной среды и требований СН 262-67.

Таблица 2

Марка ригеля	Класс напрягаемой арматуры	Расчетный диаметр мм и к-во стержней в сечении	Предварительное напряжение "σ_0" кгс/см2	Усилие натяжения "N_0" на один стержень кгс
I	2	3	4	5
Б30-I, Б33-I	АШв	3ø32	5500	44250
	АIУ	3ø28	6000	36950
Б30-2, Б33-2, Б30-2лев, Б30-2пр, Б33-2лев, Б33-2пр	АШв	2ø28+ 2ø32	5500	33870 44250
	АIУ	2ø28+ 2ø32	6000	36950 48250
Б30-3, Б30-4, Б32-4, Б32-5, Б33-3, Б35-4, Б30-4лев, Б30-4пр, Б33-3лев, Б33-3пр	АШв	4ø36	5500	56000
	АIУ	4ø32	6000	48250
Б30-5, Б3I-I2, Б33-4, Б34-I0	АШв	2ø22+ 2ø25	5500	20900 27000
	АIУ	3ø25	6000	29450
Б30-6, Б33-5	АШв	3ø32	5500	44250
	АIУ	3ø32	6000	48250
Б3I-I, Б3I-2, Б34-I, Б34-2, Б3I-Iлев, Б3I-Iпр, Б34-Iлев, Б34-Iпр.	АШв	Iø28+ 3ø32	5500	33870 44250
	АIУ	4ø28	6000	36950
Б3I-3, Б34-3, Б3I-3лев, Б3I-3пр, Б34-3лев, Б34-3пр	АШв	2ø28+ 3ø32	5500	33870 44250
	АIУ	4ø32	6000	48250
Б3I-4, Б3I-5, Б34-4, Б3I-5лев, Б3I-5пр, Б34-4лев, Б34-4пр	АШв	5ø36	5500	56000
	АIУ	5ø32	6000	48250
Б3I-6, Б3I-I3, Б34-5, Б34-II	АШв	3ø25	5500	27000
	АIУ	3ø25	6000	29450
Б3I-7, Б34-6	АШв	2ø28+ Iø32	5500	33870 44250
	АIУ	3ø28	6000	36950
Б3I-8, Б32-I, Б34-7, Б35-I	АШв	Iø28+ 2ø32	5500	33870 44250
	АIУ	Iø25+ 2ø28	6000	29450 36950
Б3I-9, Б34-8	АШв	2ø28+ 2ø32	5500	33870 44250
	АIУ	Iø28+ 2ø32	6000	36950 48250
Б3I-I0, Б3I-II, Б34-9	АШв	4ø32	5500	44250
	АIУ	4ø32	6000	48250
Б32-2, Б35-2	АШв	2ø28+ 2ø32	5500	33870 44250
	АIУ	2ø28+ Iø32	6000	36950 48250
Б3I-I4, Б32-3, Б34-I2, Б35-3	АШв	4ø32	5500	44250
	АIУ	2ø28+ 2ø32	6000	36950 48250
Б32-6, Б32-8, Б35-5, Б35-7	АШв	3ø22	5500	20900
	АIУ	3ø22	6000	22800
Б32-7, Б35-6	АШв	3ø28	5500	33870
	АIУ	2ø22+ 2ø25	6000	22800 29450
Б32-9, Б35-8	АШв	2ø28+ 2ø32	5500	33870 44250
	АIУ	3ø28+ Iø32	6000	36950 48250

II. Технические требования к изготовлению ригелей

При изготовлении ригелей необходимо выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов:

а) глав СНиП:

I-В.I-62 "Заполнители для бетонов и растворов",

I-В.2-69 "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов",

I-В.3-62 "Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях",

I-В.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций",

I-В.5-62 "Железобетонные изделия. Общие указания",

I-В.5-I-62 "Железобетонные изделия для зданий".

б) ГОСТов:

ГОСТ I0922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний",

ГОСТ I0I80-67 "Бетоны тяжелые. Методы определения прочности",

ГОСТ I30I5-75 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования",

ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости".

ГОСТ I8980-73 "Ригели железобетонные для зданий. Технические требования".

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

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

Стальные закладные детали должны изготавливаться в соответствии с главой СНиП Ш-В.5-62* "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и с "Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 3I3-65).

Плоские арматурные каркасы и сетки должны изготовляться при помощи контактной точечной электросварки.

Электродуговая сварка элементов из сортового проката друг с другом должна производиться электродами типа Э46-Т или Э42-Т, а сварка арматурных стержней из стали класса А-Ш между собой и с сортовым прокатом - электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных выше для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Сталь для изготовления ригелей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

При изготовлении ригелей для зданий со слабо и среднеагрессивными средами обязательно выполнение специальных требований, указанных в проекте конкретного здания.

Ригели армируются пространственными каркасами.

Пространственные каркасы собираются из плоских каркасов, сеток, отдельных стержней и закладных деталей с применением контактной точечной сварки и электродуговой сварки и вязки вязальной проволокой.

Соединительные поперечные стержни, объединяющие плоские каркасы в пространственный, следует приваривать к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.

Применение дуговой электросварки вместо предусмотренной контактной точечной не допускается.

С целью обеспечения точности изготовления пространственных каркасов в соответствии с допусками, проставленными на чертежах, сборка их должна производиться в кондукторе.

Сборка пространственных каркасов поперечных ригелей должна производиться в следующем порядке:

а) устанавливаются опорные закладные детали марки МI;

б) устанавливаются плоские каркасы;

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

в) плоские каркасы соединяются с закладной деталью М1 с помощью электродуговой сварки нижних продольных стержней плоских каркасов с поз.69 закладной детали М1;

г) поперечные соединительные стержни поз.39,47,49 привариваются к нижним продольным стержням плоских каркасов;

д) устанавливаются и временно закрепляются за плоские каркасы стержни напрягаемой рабочей арматуры поз.55÷67, 81÷84;

е) скобы поз.53 привариваются с помощью электродуговой сварки фланговыми швами к анкерам закладной детали М1;

ж) позиции 42 и 91 привариваются к анкерам закладной детали М1 с помощью дуговой сварки, двумя фланговыми швами к каждому стержню;

и) между плоскими каркасами заводятся стержни верхней продольной арматуры;

к) поперечные соединительные стержни позиции 38,46,48 привариваются электросварочными клещами к верхним продольным стержням плоских каркасов;

л) устанавливается верхняя продольная рабочая арматура в фиксирующие пазы кондукторов;

м) положение стержней верхней продольной арматуры относительно друг друга фиксируется после выверки путем приварки с помощью электродуговой сварки к позиции 40;

н) верхняя продольная рабочая арматура приваривается электродуговой сваркой к верхним продольным стержням плоских каркасов прерывистым швом длиной 50 мм через 400 мм;

о) поз.41 устанавливаются и привязываются вязальной проволокой к верхним соединительным стержням поз.38, 46, 48 и к скобам поз.53;

п) устанавливаются и привязываются к плоским каркасам сетки С1÷С6, армирующие полки ригелей;

р) устанавливаются и привязываются к стержням плоских каркасов закладные детали М2÷М10; закладные детали М2 при установке свариваются между собой; окончательная фиксация положения закладных деталей производится при установке каркаса в опалубку, при этом особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку выпусков верхней продольной арматуры, фиксируемых в опалубке.

Указанная выше последовательность операций сохраняется и при сборке пространственных арматурных каркасов продольных ригелей.

В состав пространственных каркасов поперечных ригелей входят также спирали поз.68, устанавливаемые на концевые участки стержней напрягаемой рабочей арматуры, сетки С7, устанавливаемые непосредственно над напрягаемой арматурой в приопорной зоне и шайбы поз.50÷52,85,108, привариваемые к нижнему ряду стержней напрягаемой рабочей арматуры и к поз.70 закладной детали М1 (после отпуска натяжения). Поз.68, 50÷52, 85, 108 и сетки С7 временно закрепляются за каркас вязальной проволокой.

Отдельные стержни верхней продольной рабочей арматуры поз.34÷37, 43÷45 и составные стержни СП1÷СП8 могут фиксироваться на стальной опалубке. При сборке пространственного каркаса в этом случае верхняя продольная арматура устанавливается на скобы, надеваемые на плоские каркасы (см.рис.1). После установки верхних поперечных соединительных стержней поз.38,46,48 стержни верхней продольной арматуры привязываются в проектном положении к элементам пространственного арматурного каркаса. Установка поз.40, фиксирующих взаимное положение стержней верхней продольной арматуры, а также приварка этих стержней к верхним продольным стержням плоских каркасов, предусмотренные в пунктах м) и н) на данной странице в этом случае не производятся.

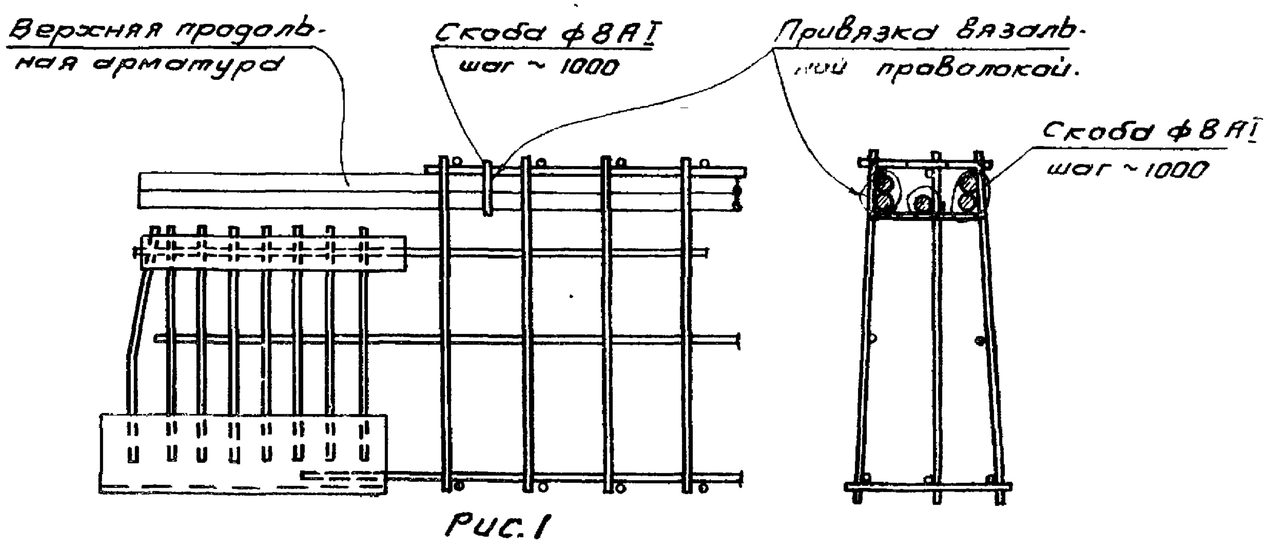


Рис. 1

При изготовлении пространственных каркасов должны быть учтены фактические допуски на размеры стальных форм по длине; они не должны превышать те допуски, которые указаны на чертежах ригелей.

Для случая отсутствия электросварочных клещей необходимой мощности на листах 129, 130 даны примеры образования пространственных каркасов путем замены соединительных стержней позиций 38,39,46÷49 на скобы (позиции 28, 82, 83) привариваемые электродуговой сваркой к плоским каркасам, и на шпильки (позиция 29), закрепляемые вязальной проволокой.

Перед установкой в опалубку производится проверка соответствия арматурных изделий и закладных деталей проекту.

Отклонения размеров ригелей от проектных, отклонения от проектного положения стальных закладных деталей и отклонения от размера толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, поставленных на рабочих чертежах и указанных в ГОСТе 13015-75. При этом толщина защитного слоя до поперечной арматуры должна быть не менее 20 мм с учетом нормированных допусков (при учете осадки стержней при контактной сварке).

Для обеспечения требуемой величины защитного слоя при изготовлении ригелей должны применяться подкладки из пластмасс или цементно-песчаного раствора; применение металлических фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

Прочность бетона при отпуске предварительного натяжения арматуры должна быть не менее 70% проектной.

После плавного спуска натяжения напрягаемая арматура приваривается к опорным закладным деталям М1 через шайбы поз.50÷52, 85,108 электродами Э50А-Ф.

Внешний вид и качество поверхностей ригелей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций производственных зданий, предназначенных под окраску. Ригели, изготовляемые для применения в условиях воздействия агрессивной среды, не должны иметь раковин, выбоин и околов. Исправление дефектов последующей штукатуркой не допускается.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей, шайб и выступающих концов напрягаемой арматуры от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СН 262-67 должны быть защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

На боковой грани ригеля (на расстоянии не более 1 м от торца) должны быть обозначены несмываемой краской марка ригеля, штамп ОТК, дата изготовления, масса ригеля в кг, марка предприятия-изготовителя. Кроме того в случаях, предусмотренных рабочими чертежами, с одной стороны ригеля наносится несмываемой краской буква "Т", обозначающая ориентировку ригеля в раме.

До начала производства ригелей завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

При изготовлении ригелей должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности бетона и арматуры и регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с пунктом I.4 ГОСТа I3015-75.

По согласованию с заводом-изготовителем и монтажной организацией длина арматурных выпусков верхней продольной рабочей арматуры может быть увеличена на 40 мм (с каждого конца ригеля), что позволит избежать при монтаже каркаса устройства арматурных вставок в случае реализации положительных допусков на расстояние между торцом ригеля и гранью колонны (см.монтажные детали сопряжения ригелей и колонн, выпуск 4 серии I.420-6).

Ш. Указания по применению ригелей

Назначение марок ригелей производится в проекте конкретного объекта в соответствии с маркировочными схемами, приведенными в выпуске 0 серии I.420-6.

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок ригелей должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП П-В.I-62* и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций промышленных зданий и сооружений на динамические нагрузки", 1970 г.

При применении ригелей настоящей серии в условиях постоянного воздействия температуры выше +50°С назначение марок ригелей должно производиться на основе расчета, с соблюдением требований главы СНиП П-В.7-67.

В случае нагрузок, отличающихся от равномерно-распределенных, принятых при расчете ригелей настоящего выпуска*), назначение марок ригелей следует производить на основе расчета, руководствуясь указаниями, приведенными в выпуске 0 серии I.420-6, используя при этом типовые ригели необходимой несущей способности.

Приведенная в настоящем альбоме номенклатура ригелей для перекрытий из ребристых плит позволяет использовать их как в условиях неагрессивной, так и слабо и среднеагрессивной газовой среды.

При применении ригелей в зданиях, эксплуатируемых в условиях со слабо или среднеагрессивными газовыми средами, в проекте здания в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СН 262-67 должны быть дополнительно указаны:

а) требования по плотности бетона с указанием марки по водонепроницаемости, водопоглощения и водоцементного отношения;

б) вид и расходы цемента, состав заполнителей;

в) виды защиты поверхности ригелей лакокрасочными покрытиями и способы их нанесения на поверхность ригелей;

г) виды металлизационного и лакокрасочного защитных покрытий стальных закладных деталей; толщина металлизационного слоя;

д) требования к качеству бетонной поверхности.

Плотность бетона назначается в зависимости от степени агрессивности газовой среды. Показатели плотности бетона принимаются в соответствии с табл. 3.

*) При расчете ригелей междуэтажных перекрытий торцевых рам учтена сосредоточенная нагрузка от стойки торцевого фахверка P = I6 тс.

Таблица 3

№ № п/п	Бетон по плотности	Показатели плотности бетона		
		Марка по водонепроницаемости	Водопоглощение в % по весу	Водоцементное отношение В/Ц не более
I	Нормальный	В-4	5,7÷4,8	0,6
2	Повышенный	В-6	4,7÷4,3	0,55
3	Особо плотный	В-8	4,2 и менее	0,45

Примечание: Марка бетона по водонепроницаемости определяется на образцах в возрасте 28 суток по ГОСТ 4800-59 "Бетон гидротехнический. Методы испытания бетона".

Требования конктерного проекта по антикоррозионной защите при изготовлении ригелей являются обязательными.

В спецификациях к рабочим чертежам ригелей указан только класс стали арматуры и закладных деталей без указания марки стали. Назначение марок стали должно производиться в проектах конкретных зданий в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и указаниями, приведенными в выпуске 0 серии I.420-6.

Ригели, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергающиеся воздействию подвижных и динамических нагрузок и изготовляемые с учетом соответствующих требований, в проектах конкретных объектов должны иметь маркировку, отличную от маркировки ригелей, предназначенных для обычных условий.

Для конструкций, предназначенных для применения в условиях воздействия слабо и среднеагрессивной среды, рекомендуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

"к" - при изготовлении конструкций с нормальной плотностью бетона;

"кп" -при изготовлении конструкций с повышенной плотностью бетона;

"ко"- при изготовлении конструкций с особо плотным бетоном.

Например, если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется ригель марки БЗО-I, то при требуемом нормальном бетоне принимается маркировка БЗО-I-К; при требуемом особо плотном бетоне - БЗО-I-КО,

В проектах конкретных объектов должна указываться отпускная прочность бетона ригелей в летнее время в тех случаях, когда по условиям монтажа и загружения конструкций прочность бетона, равная 70% проектной марки, является недостаточной.

IУ. Указания по приемке, хранению и транспортировке ригелей

Приемка ригелей должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ I30I5-75, ГОСТ 8829-66 и рабочими чертежами ригелей. При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки ригелей, особенно для случаев, когда

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Рук. группы Гапеев
Нач. Гапеев
-4

проектной организацией оговорены дополнительные условия эксплуатации ригелей или в ригелях имеются изменения по сравнению с типовыми (например, имеются дополнительные закладные детали).

Ригели должны храниться в штабелях, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям. В штабели ригели укладываются (в рабочем положении) на деревянные прокладки толщиной не менее 60 мм, располагаемые на расстоянии 2 м от торцов ригелей по одной вертикали.

По высоте в штабеле допускается не более 2-х рядов.

Транспортирование ригелей производится на автомашинах и железнодорожных платформах со специальным оборудованием, предохраняющим ригели от повреждения.

При перевозке ригелей автомобильным транспортом следует руководствоваться "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом" (НИИОМТП, Стройиздат, 1966 г.).

Перевозка ригелей железнодорожным транспортом должна осуществляться в соответствии с "Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (НИИОМТП, Стройиздат, 1967 г.).

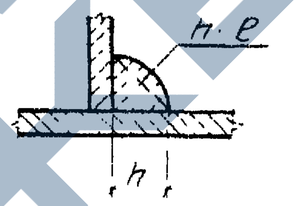
Подъем ригелей должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-В.3-62* и "Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" (СН 319-65).

Для строповки в ригелях предусмотрены два отверстия ⌀ 50 мм. Кроме того в альбоме разработаны варианты ригелей, строповка которых осуществляется с помощью монтажных петель, изготавливаемых из стали класса А-I (листы I3I, I32).

Условные обозначения сварных швов:

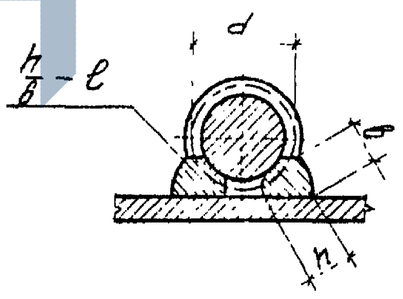
— — сварной шов заводской

×××××— — сварной шов, выполняемый при сборке пространственных каркасов.



h - высота шва

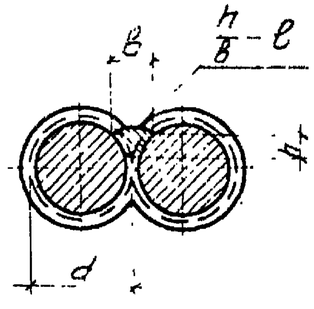
ℓ - длина шва



h - высота шва ($h \geq 0.25d$, но не менее 4 мм)

$в$ - ширина шва ($в \geq 0.5d$, но не менее 8 мм)

ℓ - длина шва



h - высота шва ($h \geq 0.25d$, но не менее 4 мм)

$в$ - ширина шва ($в \geq 0.5d$, но не менее I0 мм)

ℓ - длина шва

Показатели на один ригель

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг
Б30-1	8,72	300	3,49	881,4 / 832,5
Б30-2		400		980,2 / 980,2
Б30-3				1174,1 / 1100,1
Б30-4				1216,9 / 1142,9
Б30-5				978,2 / 954,7
Б30-6	8,28	300	3,31	1075,1 / 1075,1
Б31-1	8,97	300	3,59	977,6 / 927,5
Б31-2				950,1 / 900,0
Б31-3		400		1053,5 / 1014,7
Б31-4				1284,4 / 1189,4
Б31-5				1298,4 / 1203,4
Б31-6		300		868,2 / 868,2
Б31-7				1021,0 / 1004,3
Б31-8				927,4 / 883,0
Б31-9		400		1012,1 / 957,2
Б31-10				1108,0 / 1108,0
Б31-11				1123,3 / 1123,3

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг
Б31-12	8,97	300	3,59	1044,2 / 1020,1
Б31-13	8,54		3,41	861,8 / 861,8
Б31-14				1147,4 / 1114,0
Б32-1	9,15	300	3,56	913,1 / 867,8
Б32-2				991,3 / 918,4
Б32-3				1054,8 / 1020,8
Б32-4		400		1299,4 / 1222,2
Б32-5				1343,3 / 1266,1
Б32-6		300		847,4 / 847,4
Б32-7				1065,2 / 1055,9
Б32-8	8,68		3,47	801,0 / 801,0
Б32-9				1106,2 / 1086,9
Б33-1	8,72	400	3,49	843,2 / 794,3
Б33-2				926,0 / 926,0
Б33-3				1135,9 / 1061,9
Б33-4		300		958,1 / 934,6
Б33-5	8,54		3,41	997,4 / 997,4

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг
Б34-1	8,97	300	3,59	939,2 / 889,1
Б34-2				911,3 / 861,2
Б34-3		400		1014,1 / 975,9
Б34-4				1245,4 / 1150,4
Б34-5		300		847,0 / 847,0
Б34-6				999,0 / 982,3
Б34-7				891,2 / 846,8
Б34-8		400		975,9 / 921,0
Б34-9				1072,0 / 1072,0
Б34-10		300		944,3 / 920,2
Б34-11	8,78		3,51	806,5 / 806,5
Б34-12				1116,7 / 1083,3
Б35-1	9,15	300	3,66	875,7 / 830,4
Б35-2				953,0 / 880,1
Б35-3		400		1016,8 / 982,8
Б35-4				1261,7 / 1184,5
Б35-5		300		821,4 / 821,4

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг
Б35-6	9,15	300	3,66	1037,3 / 1028,0
Б35-7	8,93		3,57	777,3 / 777,3
Б35-8				1082,2 / 1064,9
Б29-3	3,29	200	1,32	248,9
Б30-2лев. Б30-2пр.	8,20	400	3,28	969,8 / 969,8
Б30-4лев. Б30-4пр				1206,5 / 1132,5
Б31-1лев Б31-1пр	8,45	300	3,38	967,2 / 917,1
Б31-3лев Б31-3пр				1043,1 / 1004,3
Б31-5лев Б31-5пр				1288,0 / 1193,0
Б33-2лев Б33-2пр	8,20	400	3,28	926,0 / 926,0
Б33-3лев Б33-3пр				1135,9 / 1061,9
Б34-1лев Б34-1пр	8,40	300	3,36	939,2 / 889,1
Б34-3лев Б34-3пр				1014,1 / 975,9
Б34-4лев Б34-4пр.		400		1245,4 / 1150,4

Примечание.

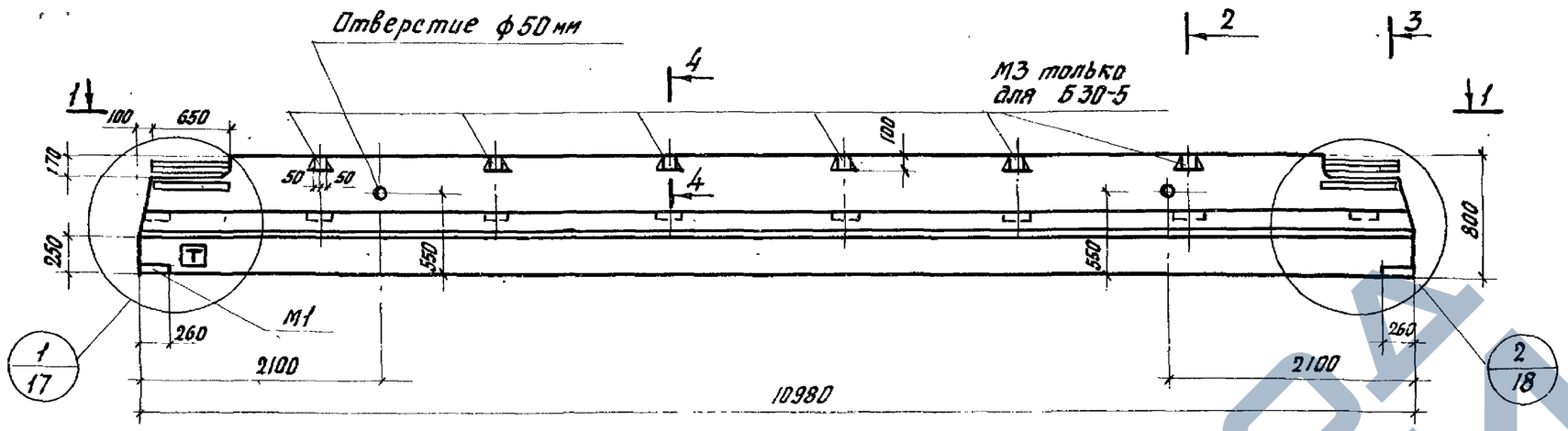
Расходы стали, показанные дробью, относятся: в числителе к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – А-IV.

ГИП	Стиненко	ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва	
Рук. группы	Гогенко		
Ст. инженер	Резякин		
Гл. спец.			

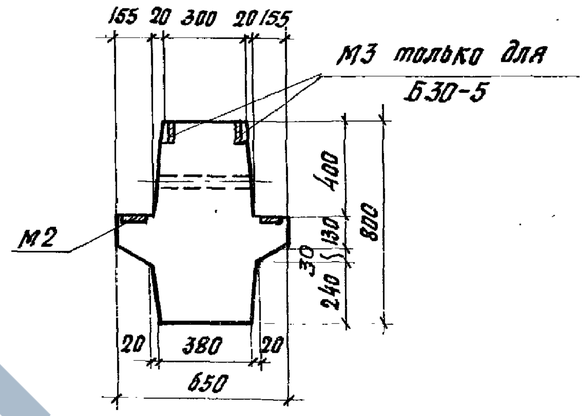
ТК 1975 — Показатели на один ригель.

1.420-6 Выпуск 3

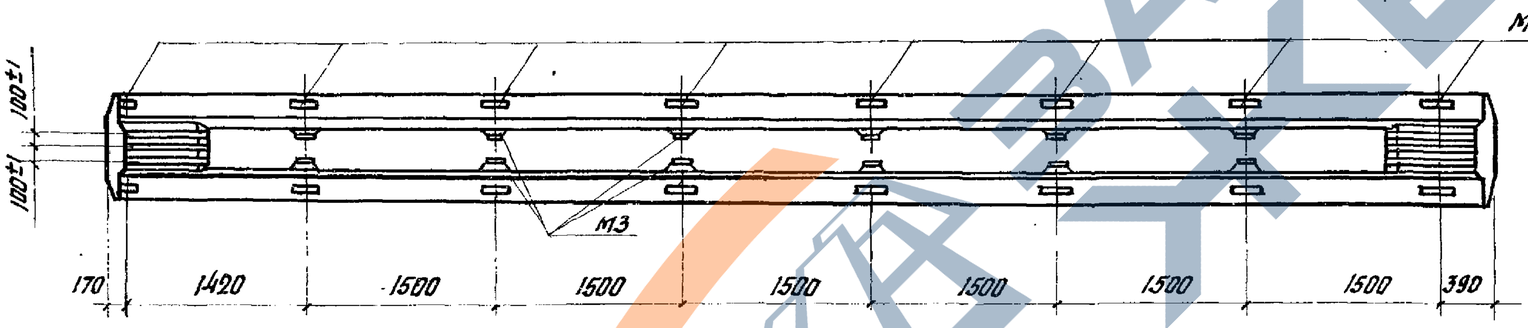
Лист 1

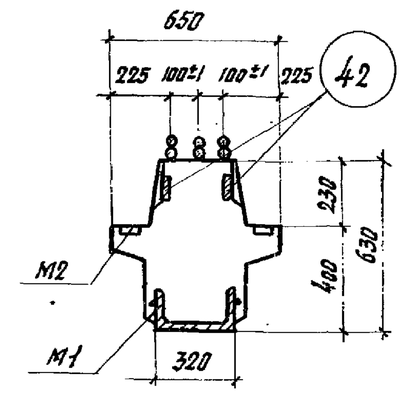


Б30-1 ÷ Б30-5



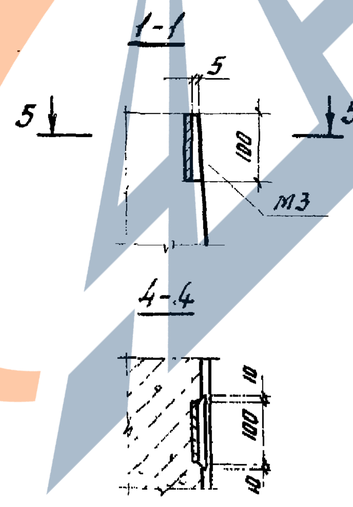
2-2





3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б30-1	300
Б30-2	400
Б30-3	
Б30-4	
Б30-5	300



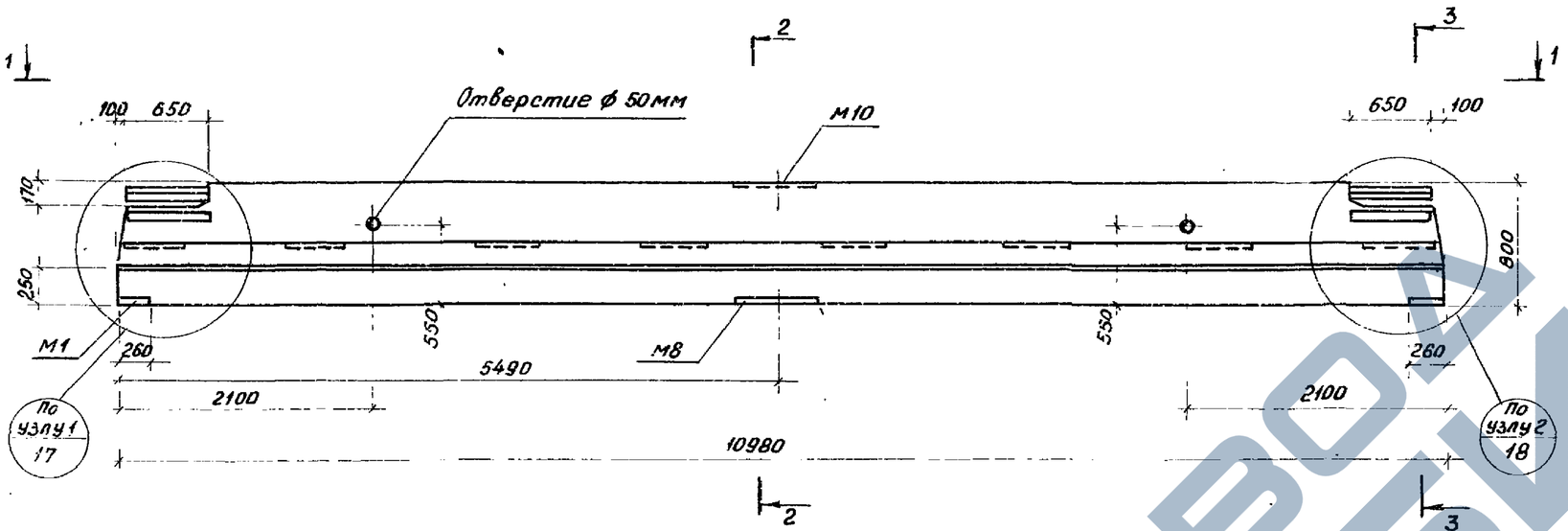
5-5

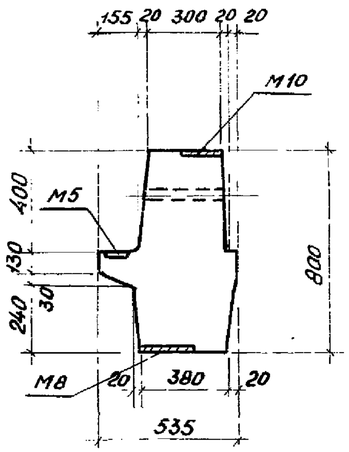
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листе 122.
2. Армирование ригелей дана на листе 21.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17, 18.
5. Буква „Т" (для ориентации ригелей при монтаже) наносится несмываемой краской.

ТК 1975	Ригели Б30-1 ÷ Б30-5. Опалубочный чертеж	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 2

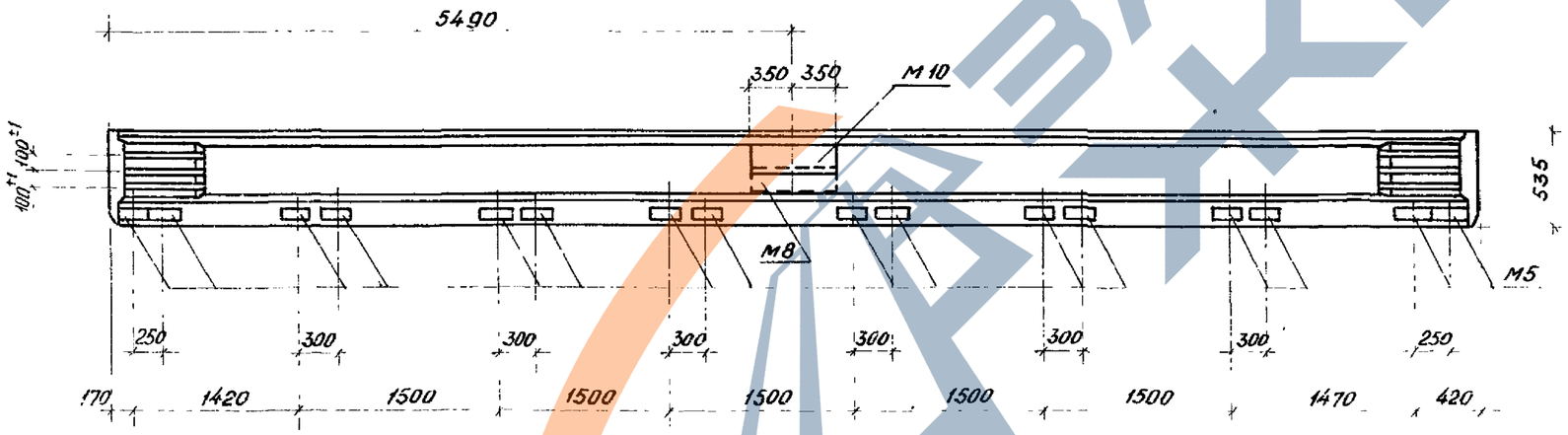
ЦНИИПромзданий Москва
Гл. инженер Ревякин
Ст. инженер
Гл. архитектор

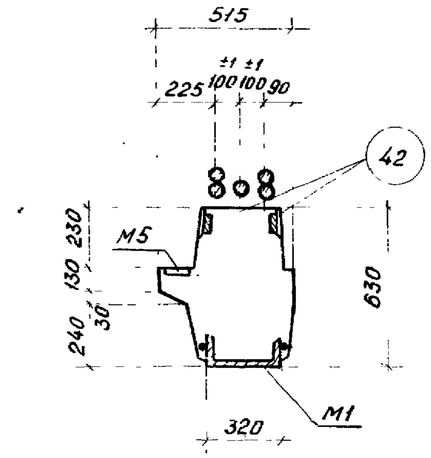




2-2

Б 30-6





3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б 30-6	300

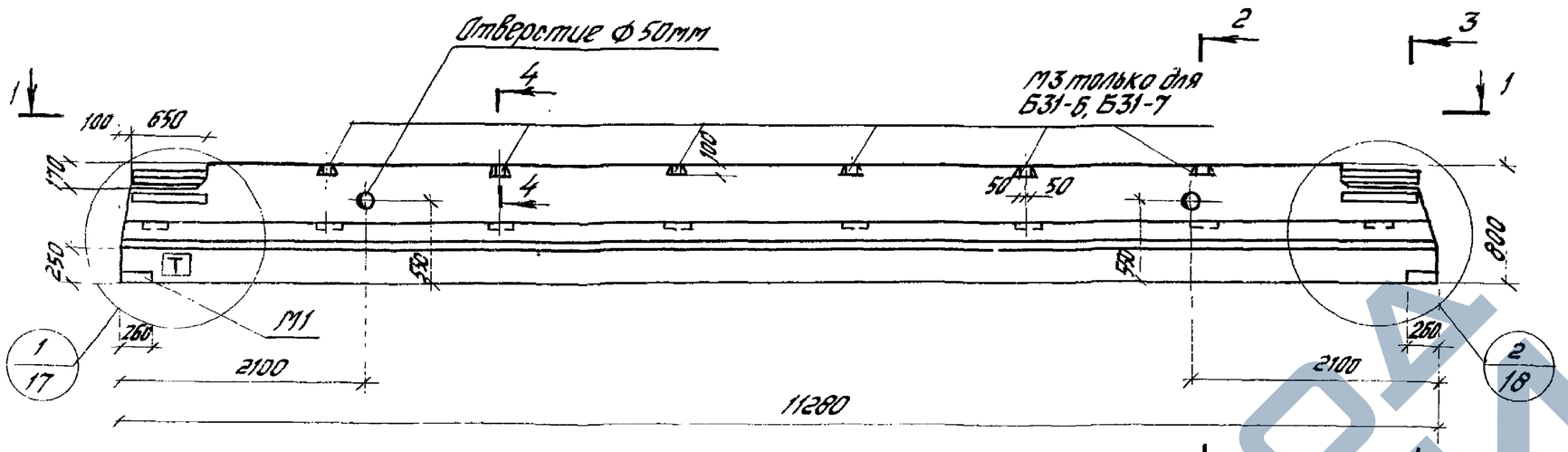
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 122.
2. Армирование ригеля дано на листе 23.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Привязка арматурных выпусков от низа ригелей приведены на листах 17, 18.

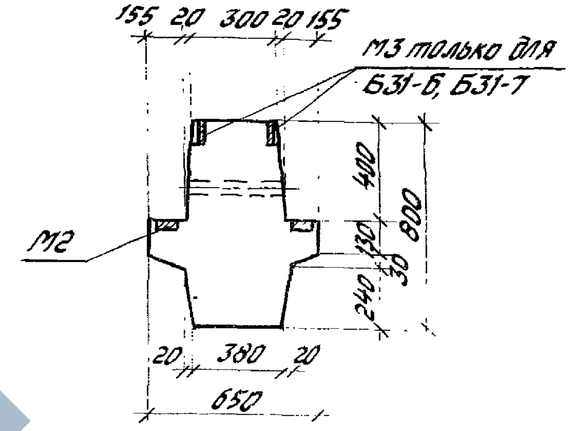
ТК 1975	Ригель Б30-6. Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 3

Гапеенков
Проверил
Рев якино
Рук. группы
Ст. инженер
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

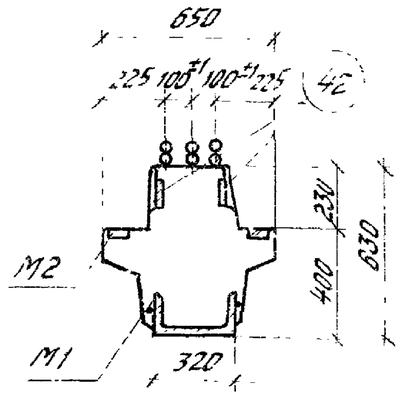
ЗАВОД ЖБИ
https://zavodjbi.com/



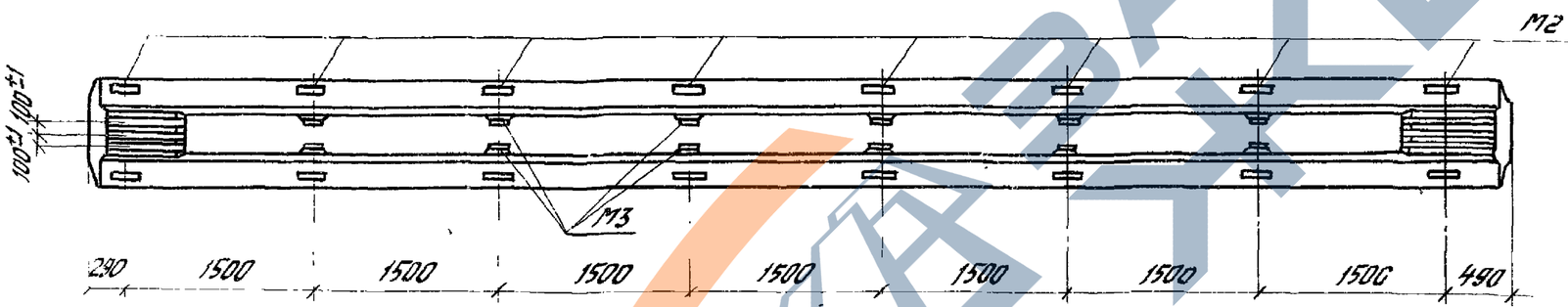
Б31-1 ÷ Б31-7



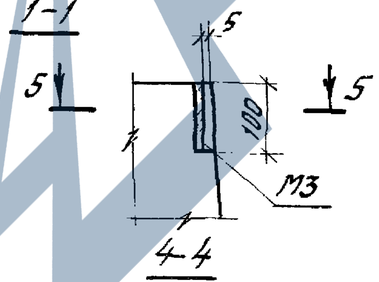
2-2



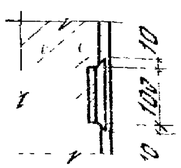
3-3



1-1



4-4



5-5

Марка ригеля	Марка бетона
Б31-1	300
Б31-2	
Б31-3	400
Б31-4	

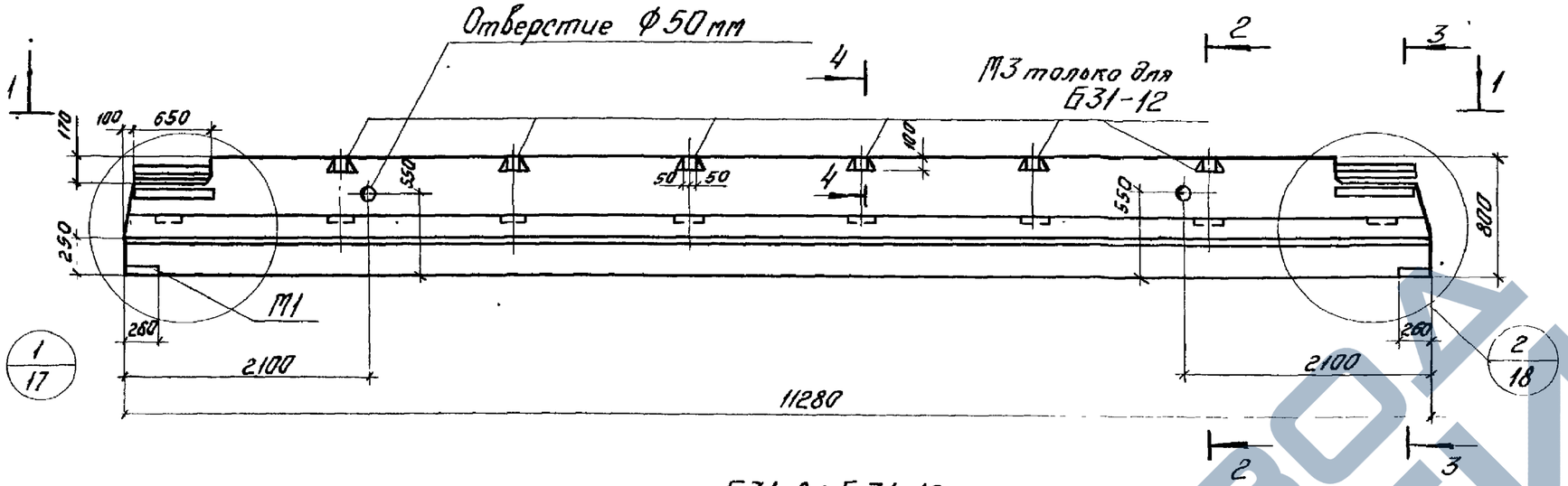
Марка ригеля	Марка бетона
Б31-5	400
Б31-6	300
Б31-7	

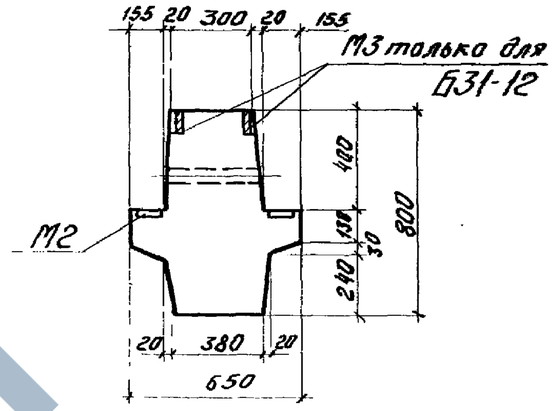
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листах 122, 123.
2. Армирование ригелей дано на листе 21.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на стыковке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17,18.
5. Знаки „Т" (для ориентации ригелей при монтаже) наносятся несмываемой краской.

ТК 1975	Ригели Б31-1 ÷ Б31-7 Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 4

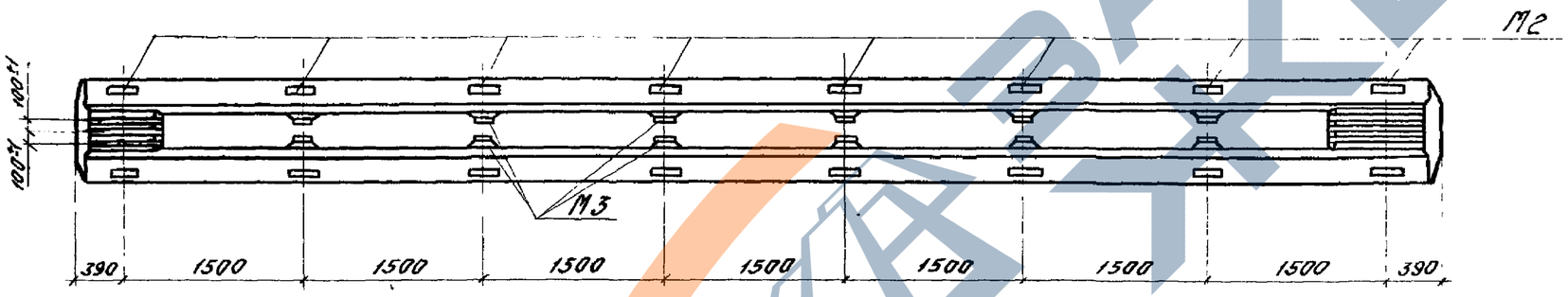
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



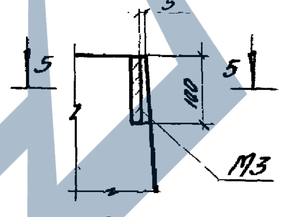


2-2

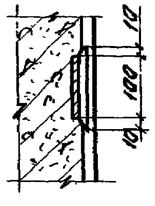
Б31-8÷Б31-12



1-1



4-4



5-5

3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б31-8	300
Б31-9	400
Б31-10	

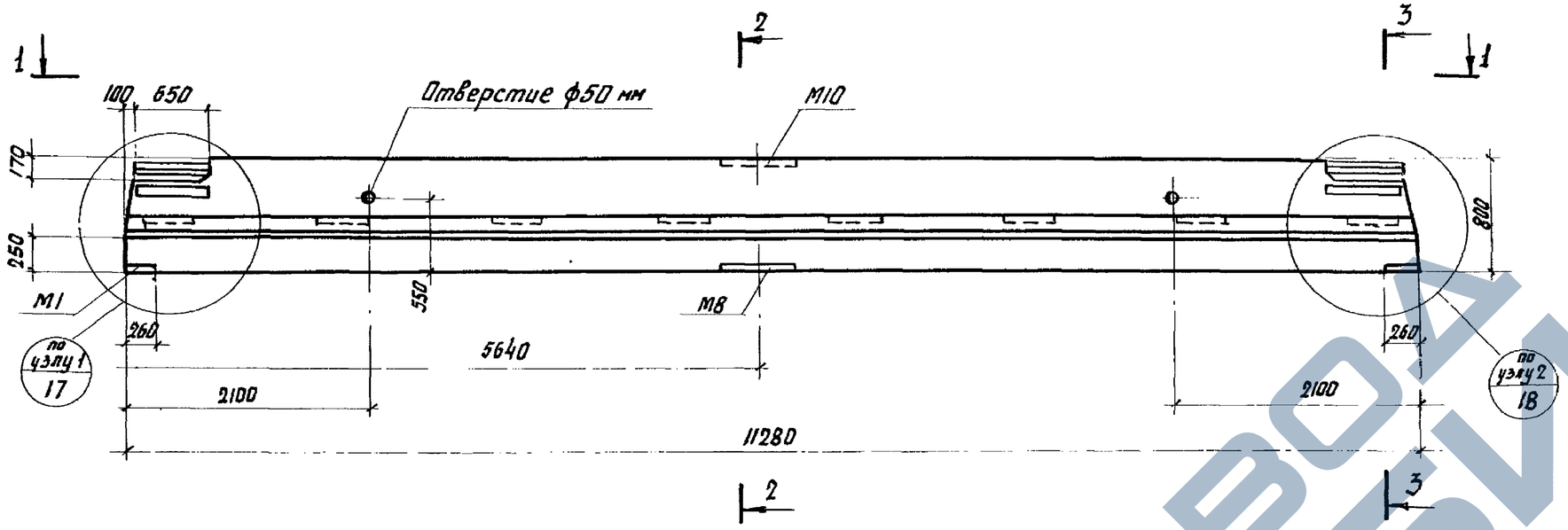
Марка ригеля	Марка бетона
Б31-11	400
Б31-12	300

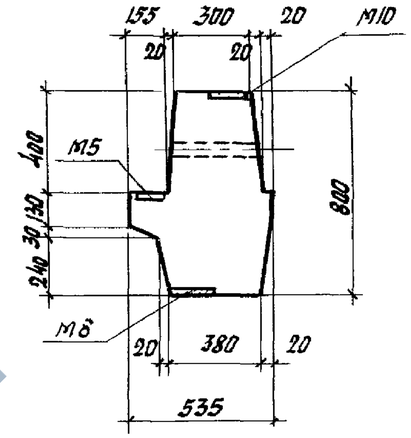
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 123.
2. Армирование ригелей дано на листе 21.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17, 18.

ТК 1975	Ригели Б31-8÷Б31-12 Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 5

Москва



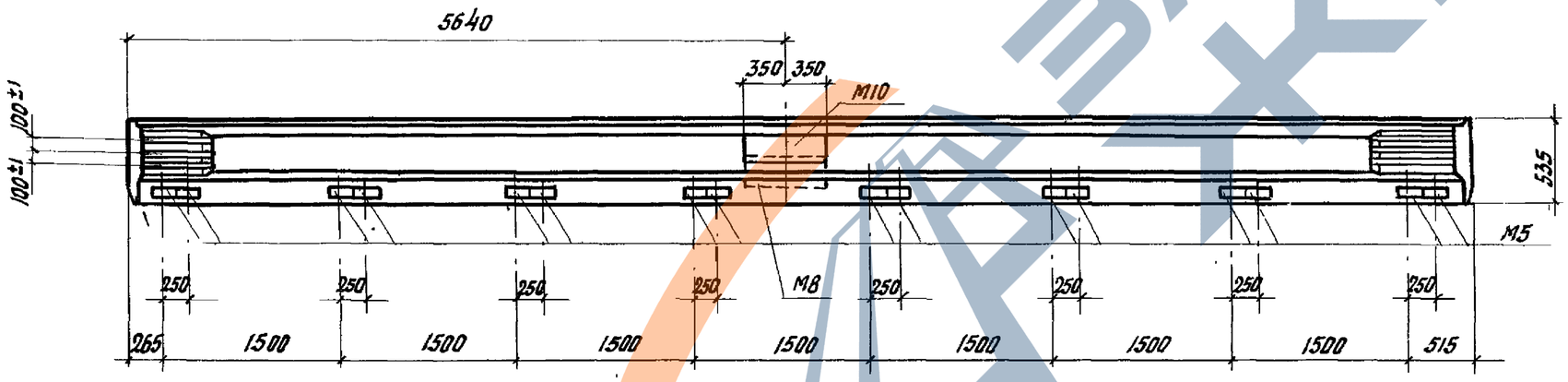


2-2

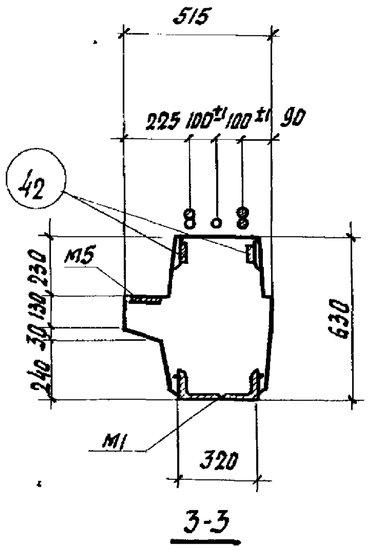
3

2

Б 31-13, Б31-14



1-1



3-3

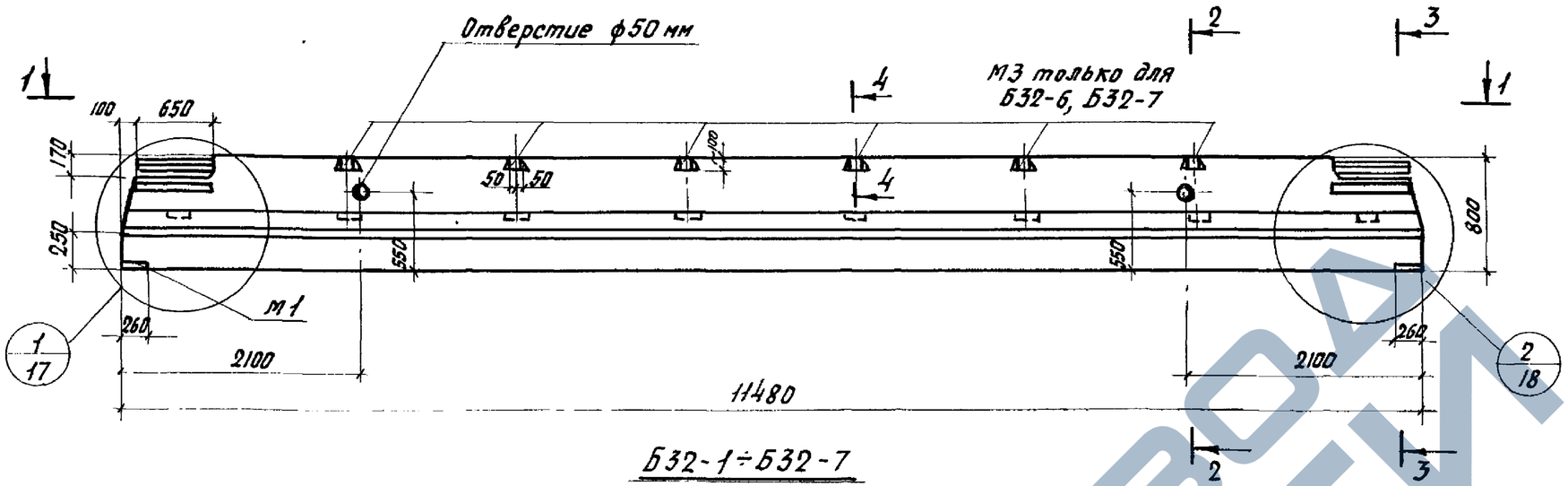
Марка ригеля	Марка бетона
Б31-13	300
Б31-14	

Примечания:

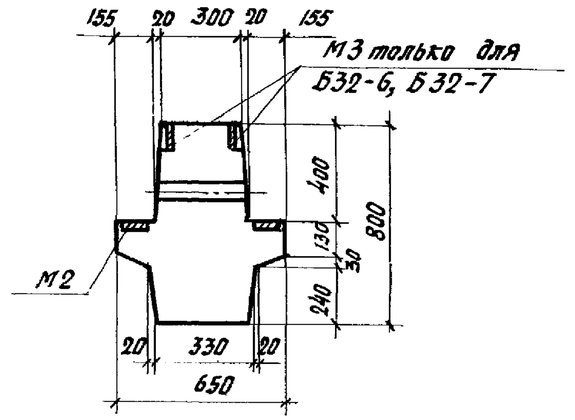
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 123.
2. Армирование ригеля дана на листе 23.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17,18.

ТК 1975	Ригели Б31-13, Б31-14. Опалубочный чертеж	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 6

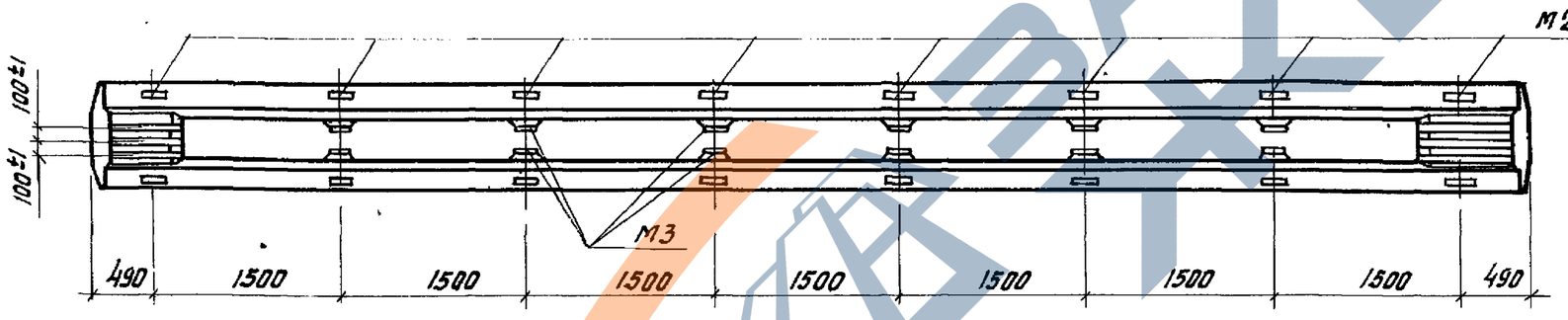
https://zavodjbi.com/

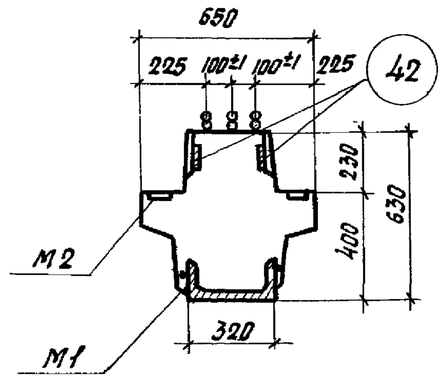


Б32-1÷Б32-7



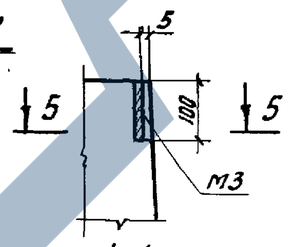
2-2



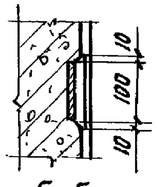


3-3

1-1



4-4



5-5

Марка ригеля	Марка бетона
Б32-1	300
Б32-2	
Б32-3	400
Б32-4	

Марка ригеля	Марка бетона
Б32-5	400
Б32-6	300
Б32-7	

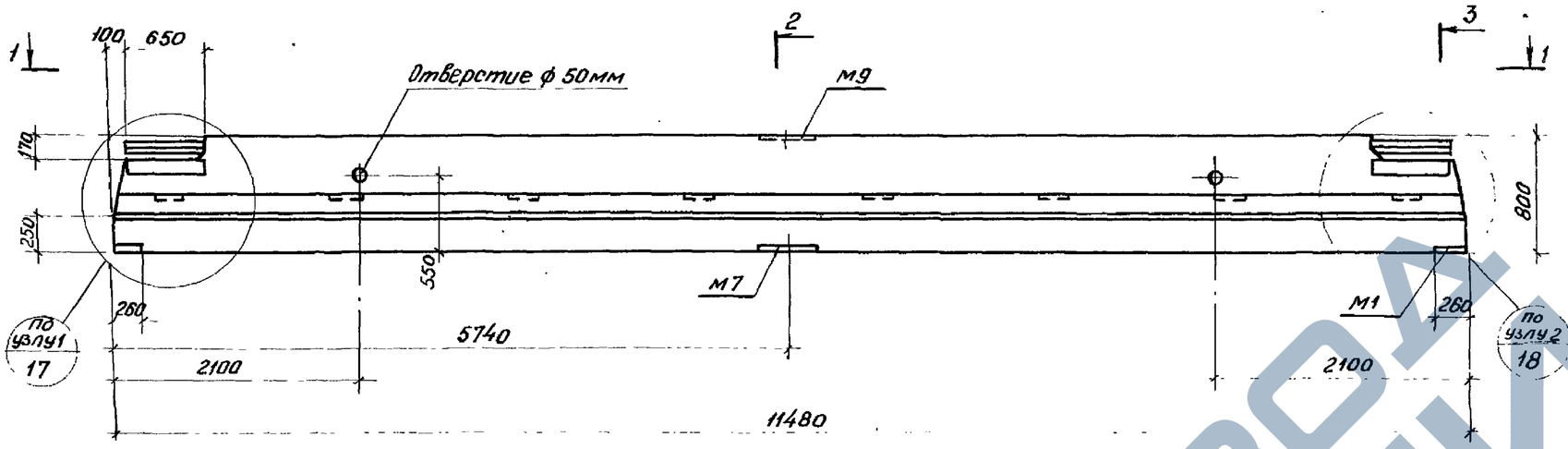
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листах 123, 124.
2. Армирование ригелей дано на листе 21.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17, 18.

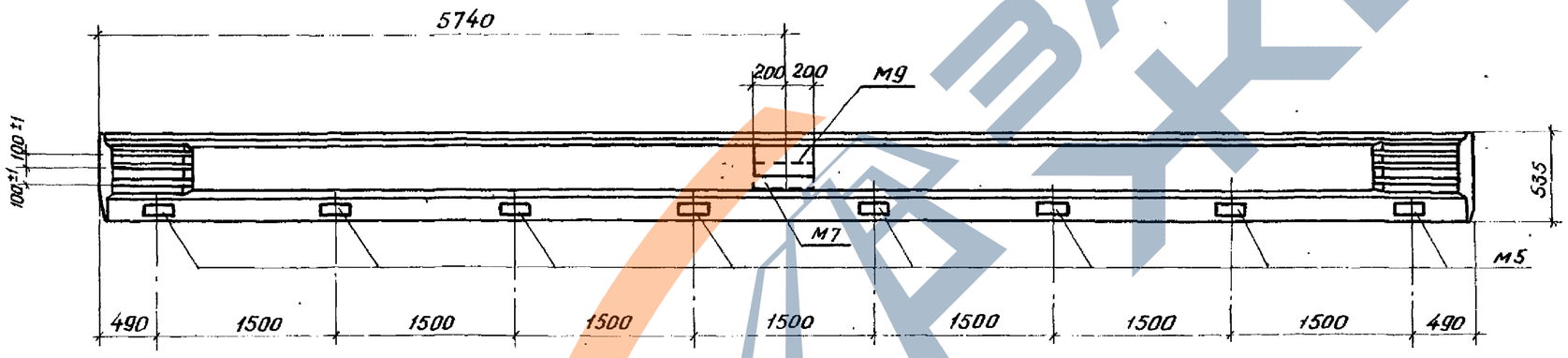
ТК 1975	Ригели Б32-1÷Б32-7 Опалубочный чертеж	1.420-6 Выпуск 3 Лист 7

ЦНИИПромзданий
Москва

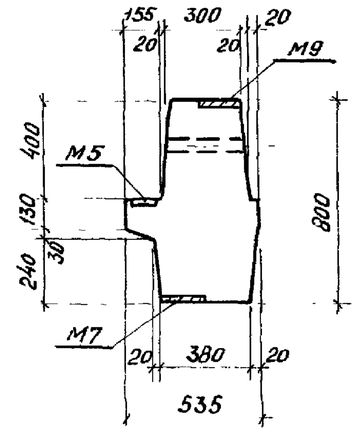
Рук. группы Галеенков
Ст. инженер Ревякина
Проверил Галеенков
Разраб. Ревякина



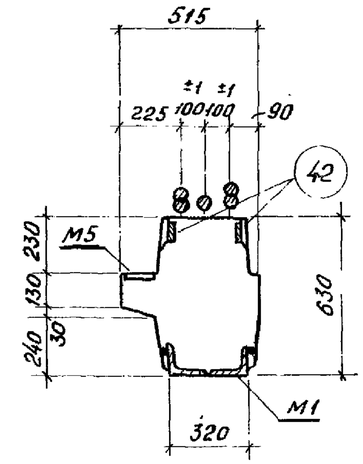
Б32-8, Б32-9



1-1



2-2



3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б32-8	300
Б32-9	

Примечания:

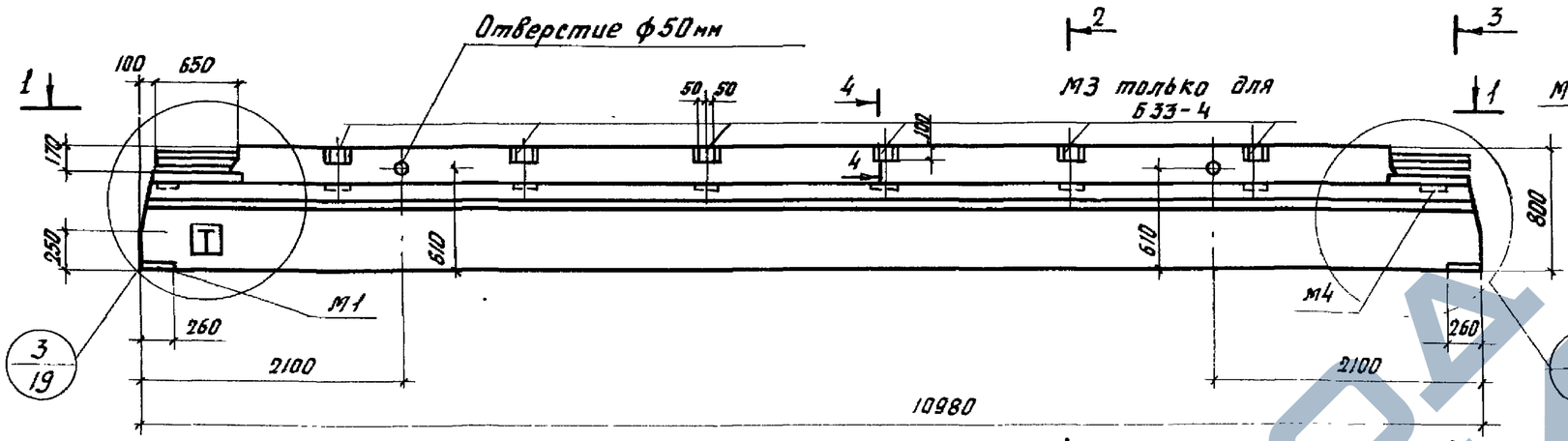
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 124.
2. Армирование ригелей дано на листе 23.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17, 18.

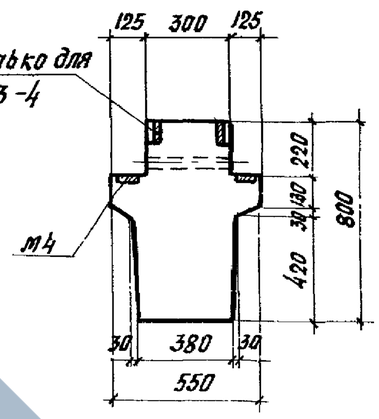
ТК 1975	Ригели Б 32-8 Б 32-9 Опалубочный чертеж	1.420.6 Выпуск 3

Ст. инженер Ульянов | Ревякина

ЦНИИЭПжилища Москва

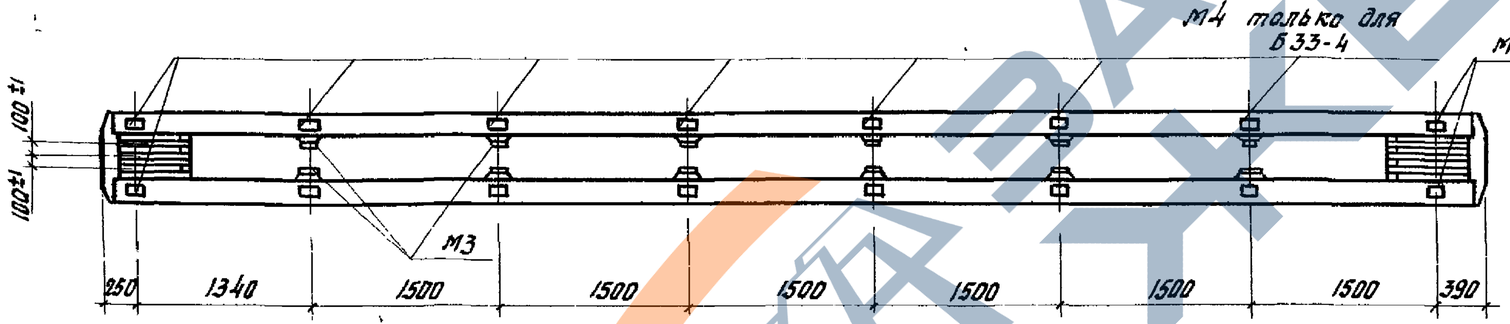
ЗАВОД ЖБИ

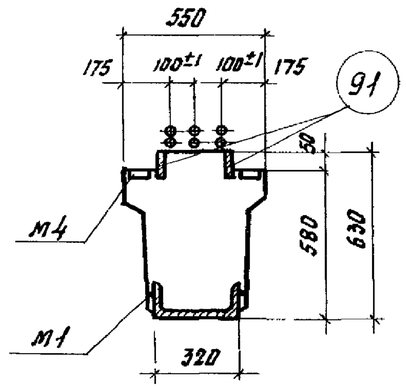




2-2

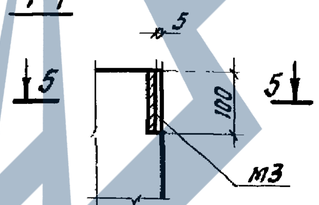
Б33-1 ÷ Б33-4



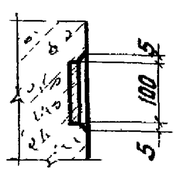


3-3

1-1



4-4



5-5

Марка ригеля	Марка бетона
Б33-1	300
Б33-2	400
Б33-3	
Б33-4	300

Примечания:

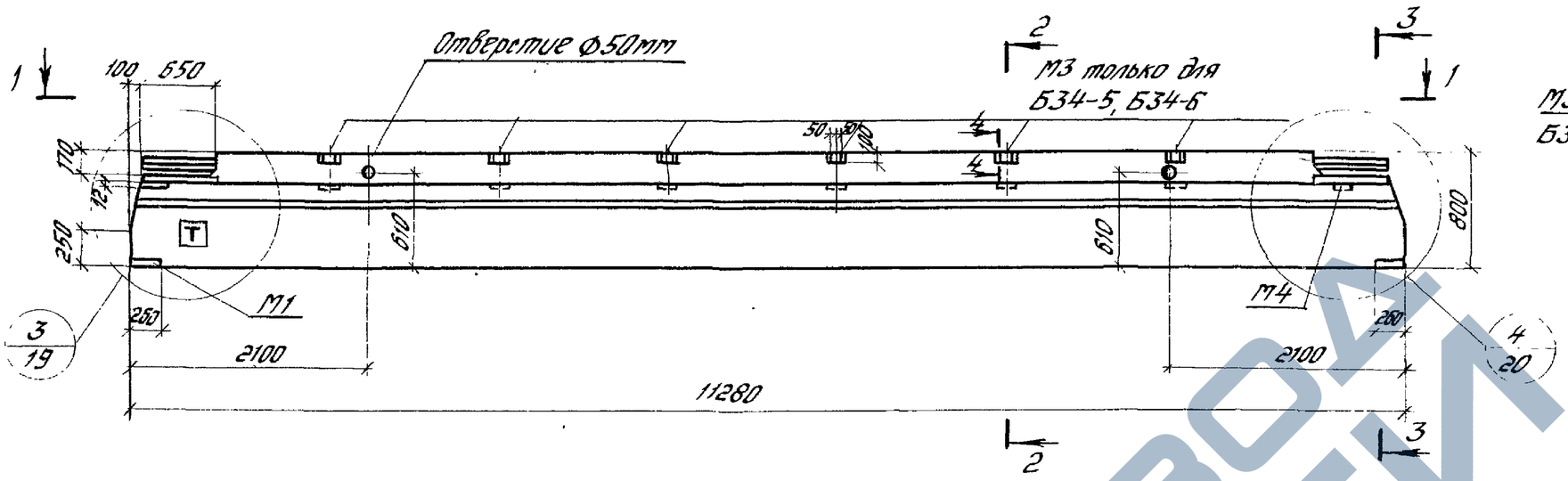
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 124.
2. Армирование ригелей дана на листе 22.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19,20.
5. Буква „Т" (для ориентации ригелей при монтаже) наносится неемываемой краской.

ТК 1975	Ригели Б33-1 ÷ Б33-4. Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 9

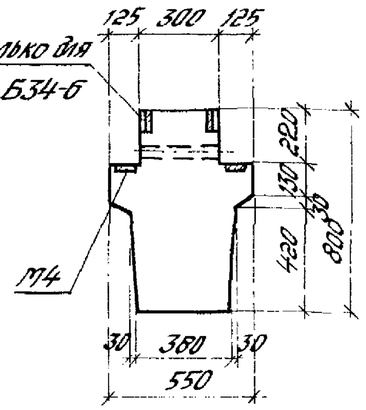
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Рук. группы Ст. инженер — Галеенков
Гл. — Ушивцев
Проверил — Галеенков
Разраб. — Девакина

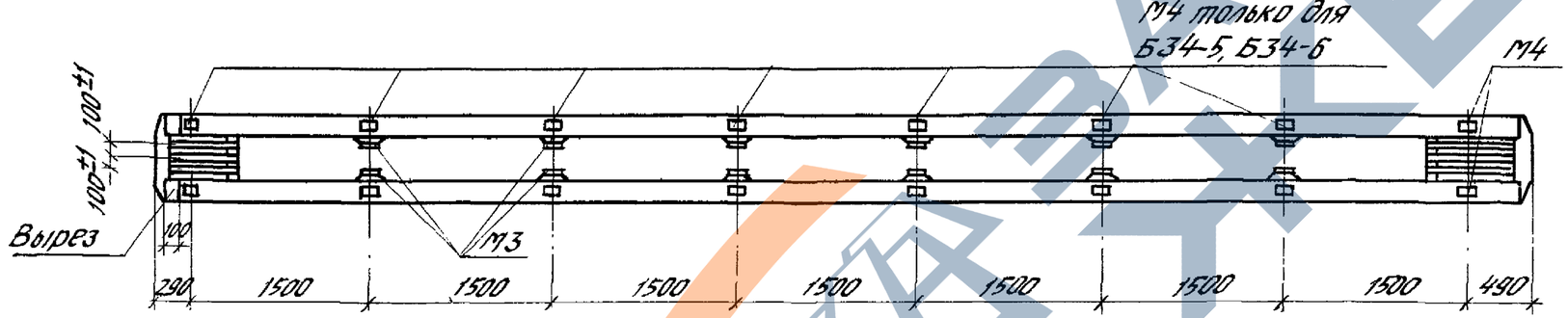
https://zavodjbi.com/



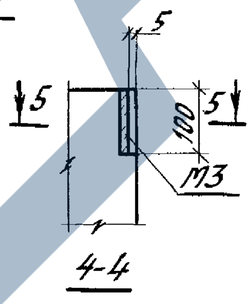
Б34-1÷Б34-6



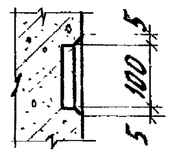
2-2



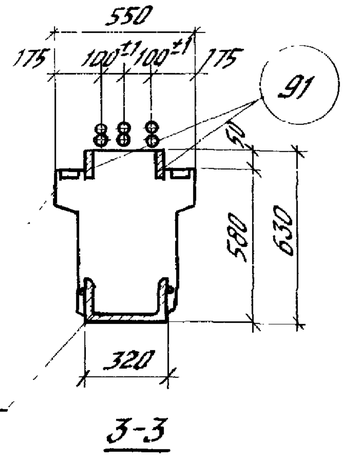
1-1



4-4



5-5



3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б34-1	300
Б34-2	
Б34-3	400
Б34-4	
Б34-5	300
Б34-6	

Примечания:

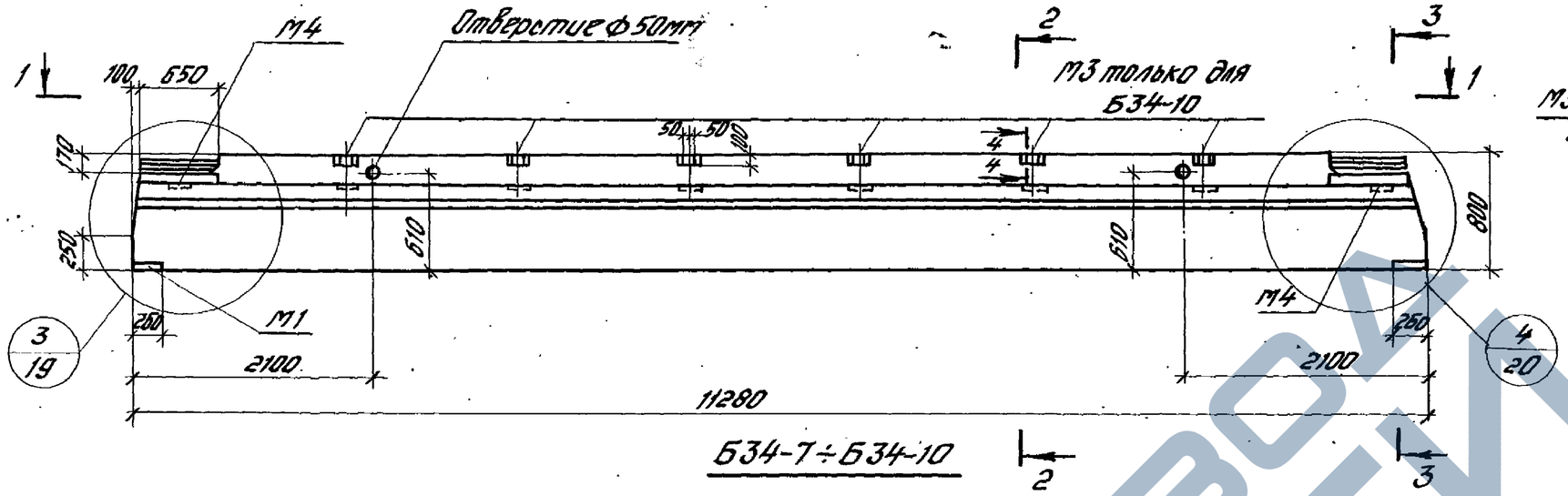
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 125
2. Армирование ригелей дано на листе 22.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19, 20.
5. Буква „Т" (для ориентации ригелей при монтаже) наносится несмываемой краской.

ТК 1975	Ригели Б34-1÷Б34-6. Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 10

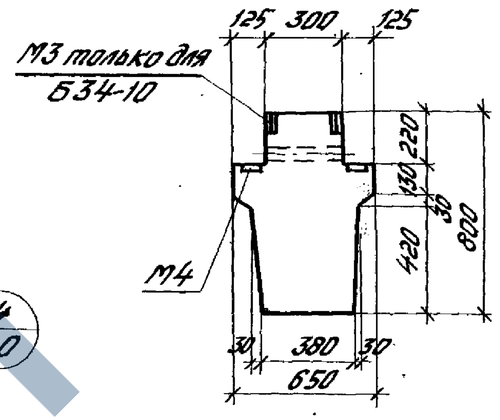
ЦНИИПромзданий Москва

Гип. группы ... Инженерные ...
Ст. инженер Давыдов Ревякина

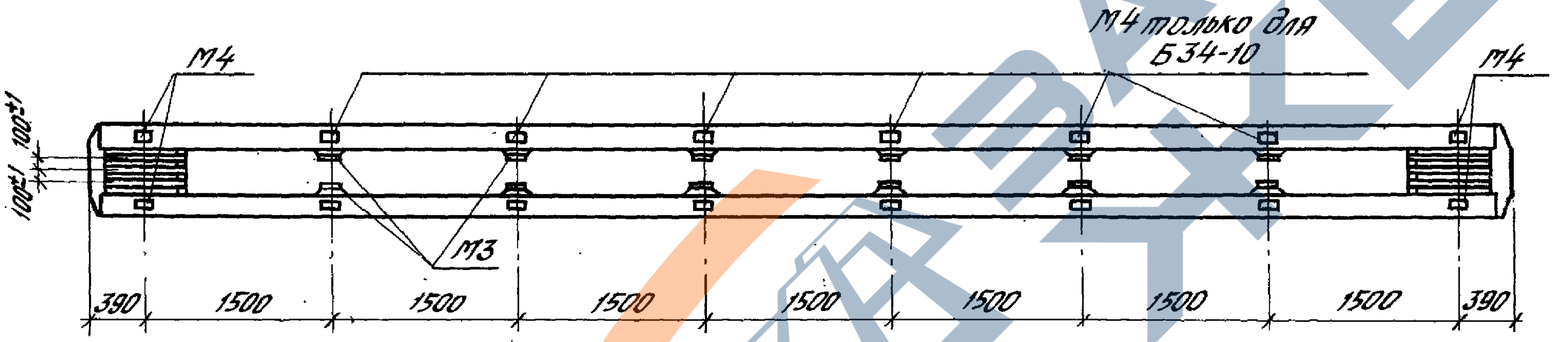
ЗАВОД ЖБИ

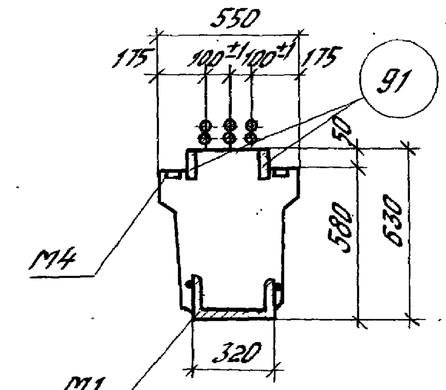


Б34-7÷Б34-10

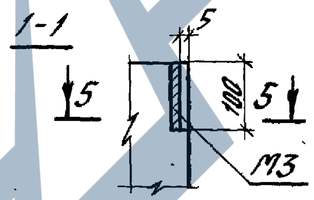


2-2

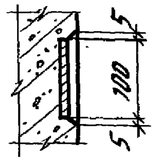




3-3



4-4



5-5

Марка ригеля	Марка бетона
Б34-7	300
Б34-8	400
Б34-9	
Б34-10	300

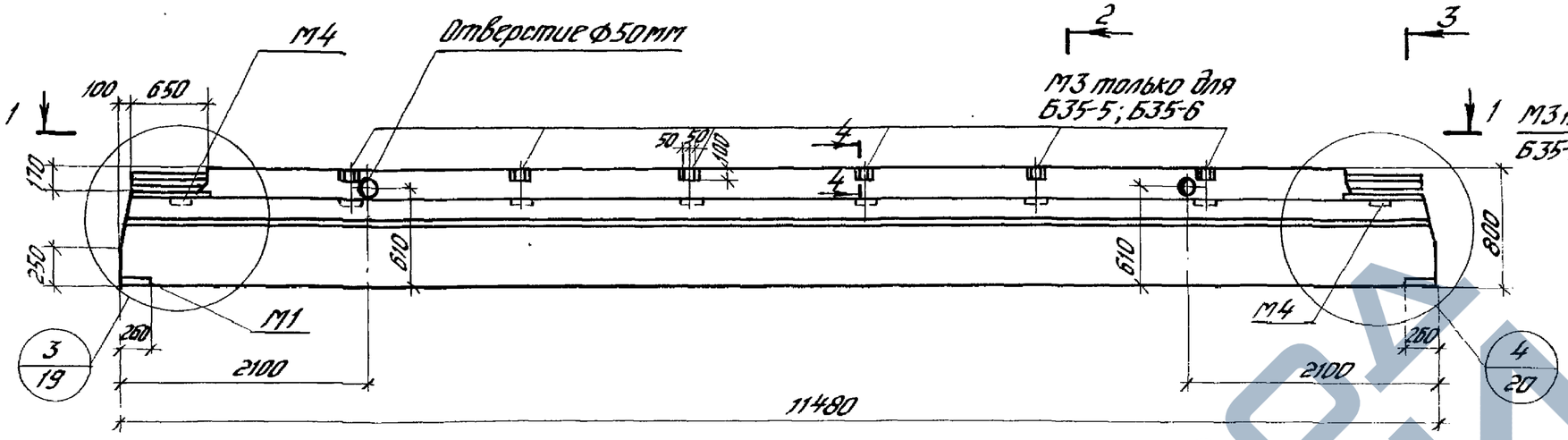
Примечания:

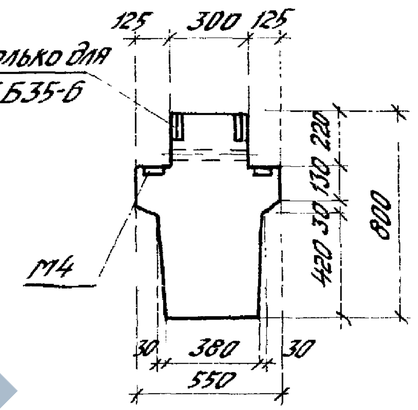
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 125.
2. Армирование ригелей дано на листе 22.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19, 20.

ТК 1975	Ригели Б34-7÷Б34-10. Ополубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 11

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

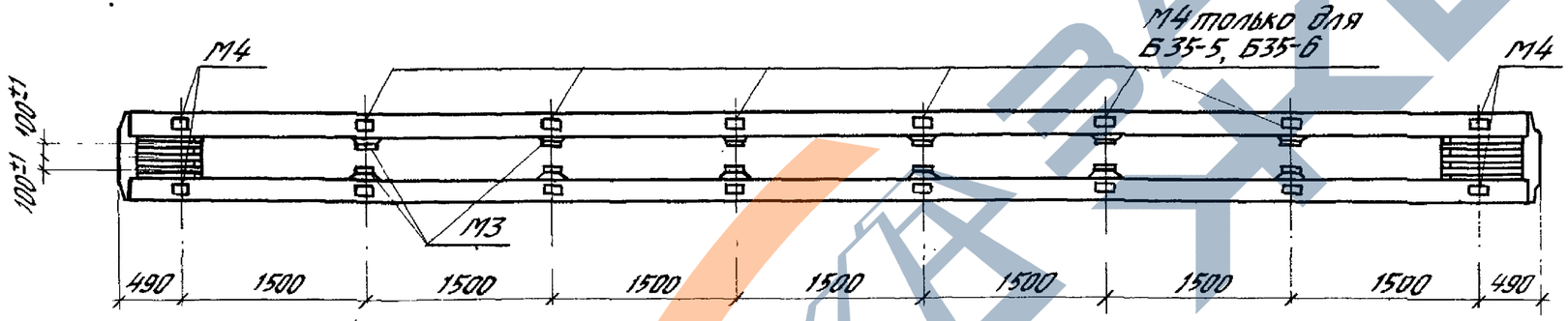
Рук. группы — Гогоберидзе
Гл. инженер — Фейгельсон
Проверил — Чиненов

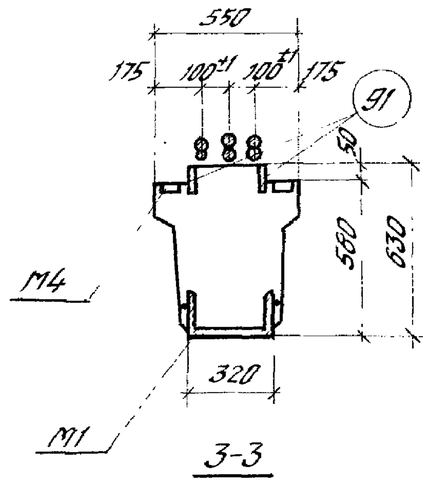




2-2

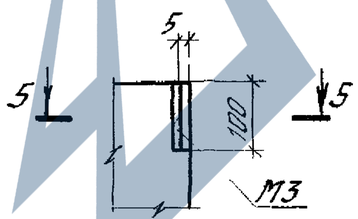
Б35-1 ÷ Б35-6



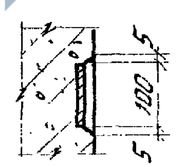


3-3

1-1



4-4



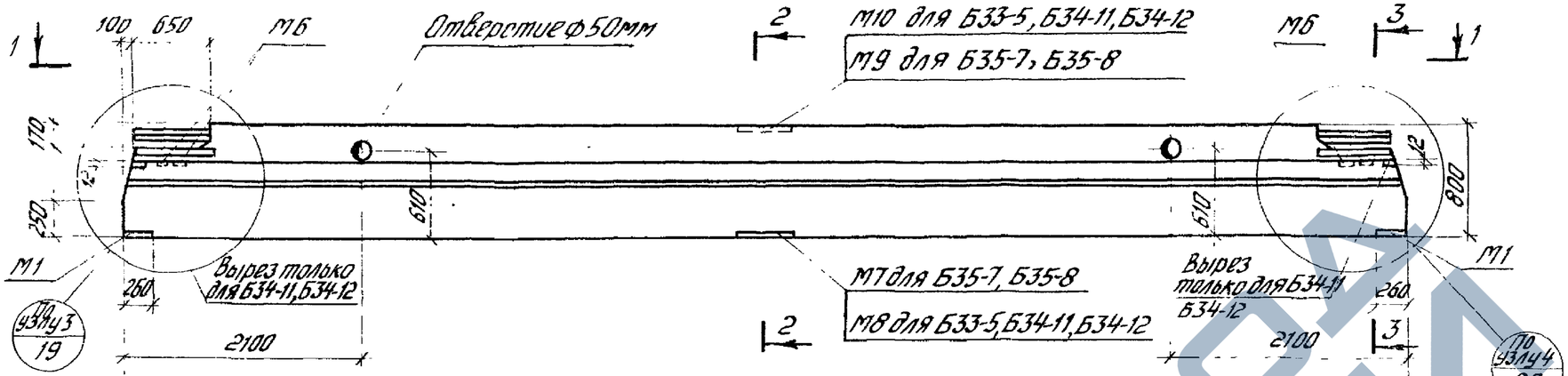
5-5

Марка ригеля	Марка бетона
Б35-1	300
Б35-2	
Б35-3	400
Б35-4	
Б35-5	300
Б35-6	

Примечания:

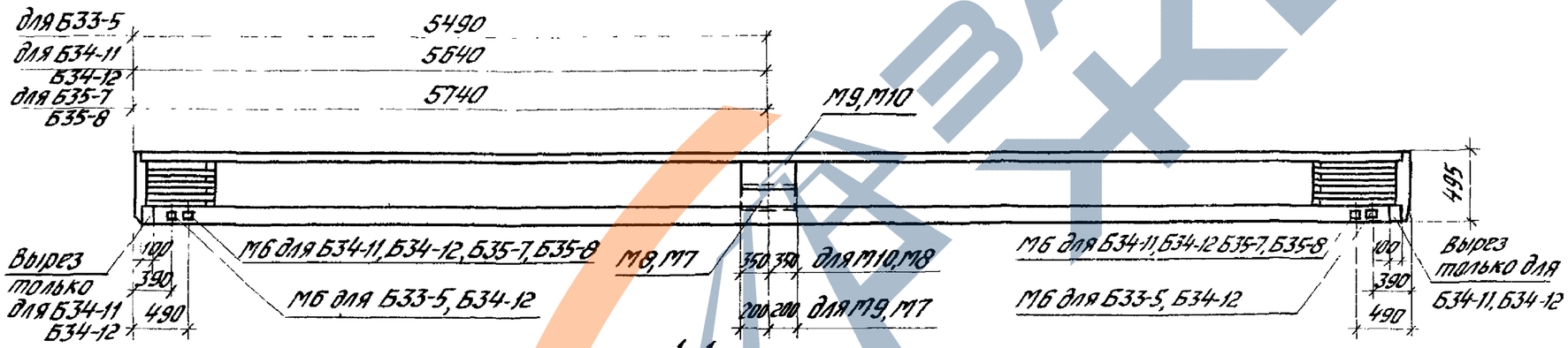
1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листе 126.
2. Армирование ригелей дано на листе 22.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19,20.

ТК 1975	Ригели Б35-1÷Б35-6. Опалубочный чертеж	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 1

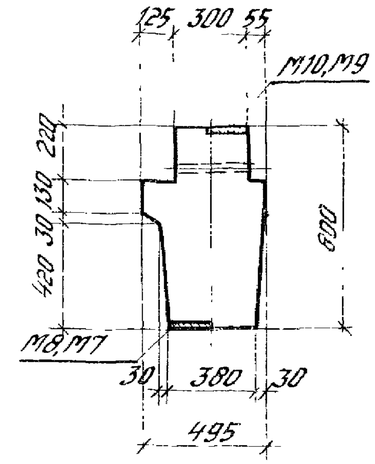


для Б33-5	10980
для Б34-11; Б34-12	11280
для Б35-7, Б35-8	11480

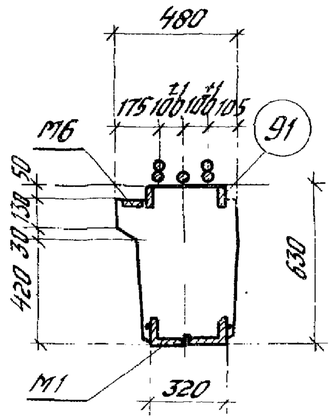
Б33-5, Б34-11, Б34-12, Б35-7, Б35-8



1-1



2-2



3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б33-5	300
Б34-11	
Б34-12	
Б35-7	
Б35-8	

Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1; выборка стали на листах 125, 126.
2. Армирование ригелей дано на листе 23.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится на опалубке.
4. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19, 20.

ТК 1975	Ригели Б33-5, Б34-11, Б34-12, Б35-7, Б35-8. Опалубочный чертеж.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 13

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

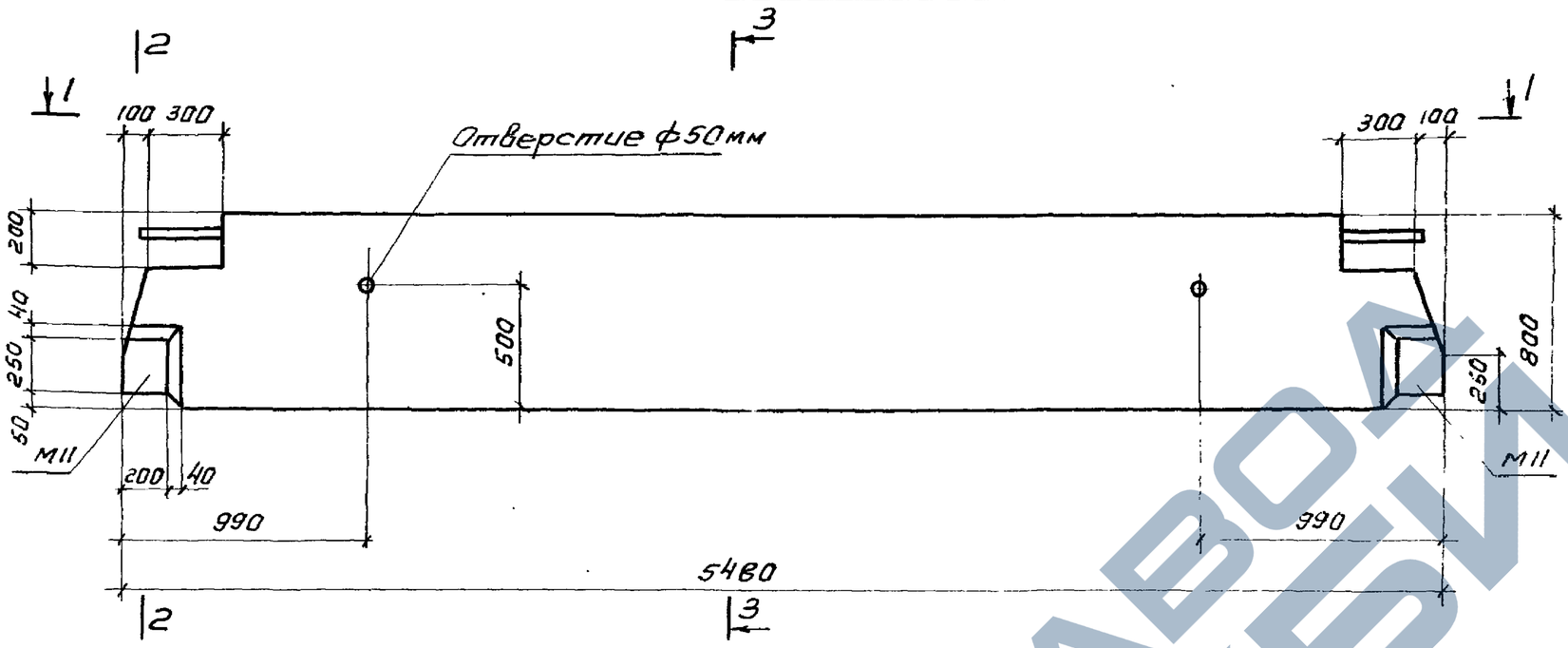
Гл. инженер Отдела Руденко

Рук. группы Огиенко

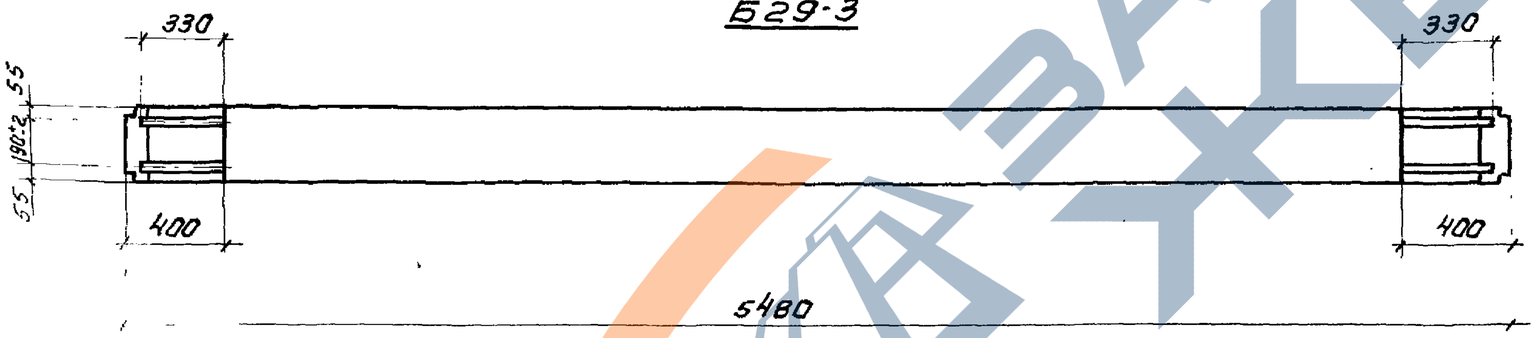
Проверил

Н контр.

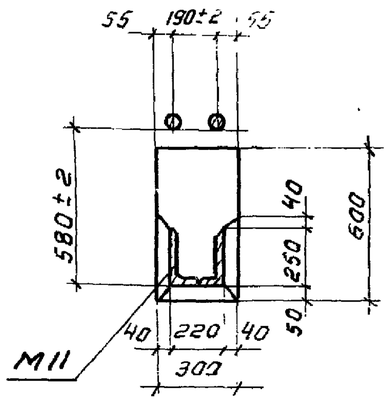
№



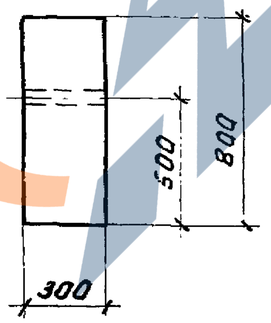
Б29-3



1-1



2-2



3-3

Марка ригеля	Марка бетона
Б29-3	200

Примечания:

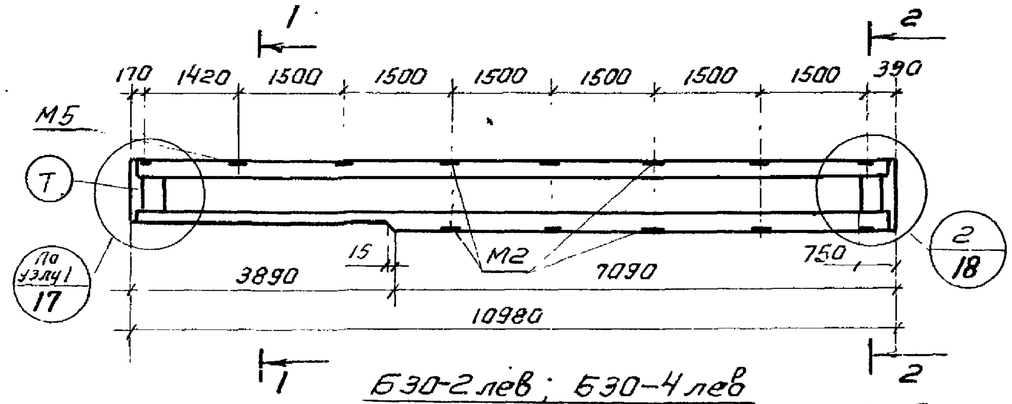
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листе 126.
2. Армирование ригеля дано на листе 24.
3. Размер 580 дан до рифов арматуры.

ТК 1975

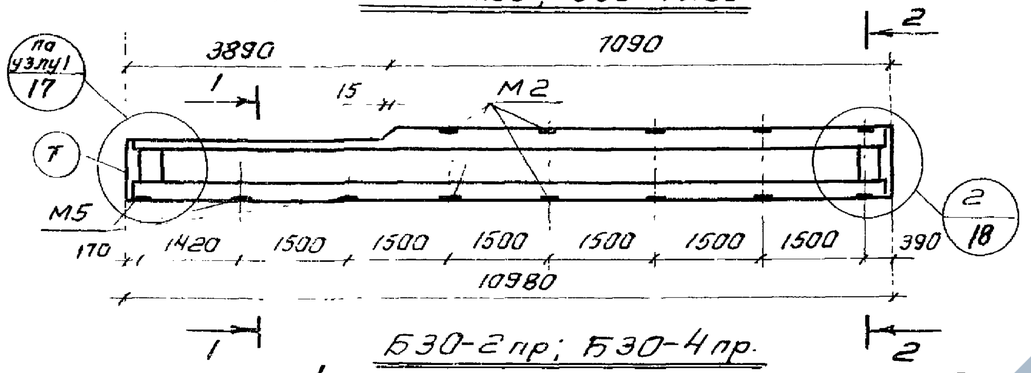
Ригель Б29-3
Опалубочный чертеж.

1.420-6
Выпуск 3
Лист 14

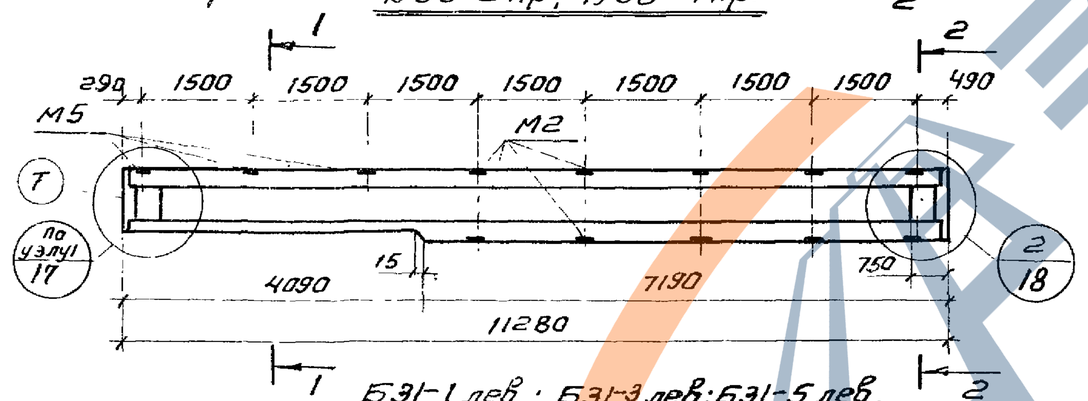
ЦПИИПТУПРОЩИНЫ Москва
Ст. инженер Ревякина
Дата выпуска 1975



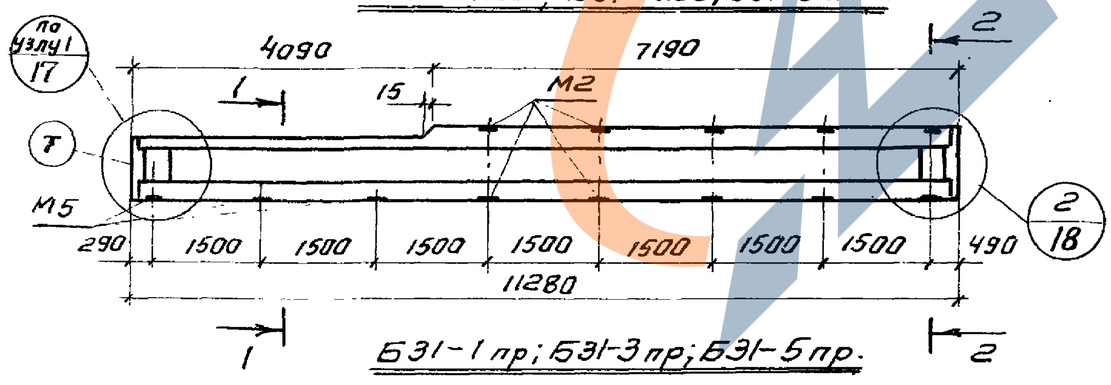
Б30-2 лев ; Б30-4 лев



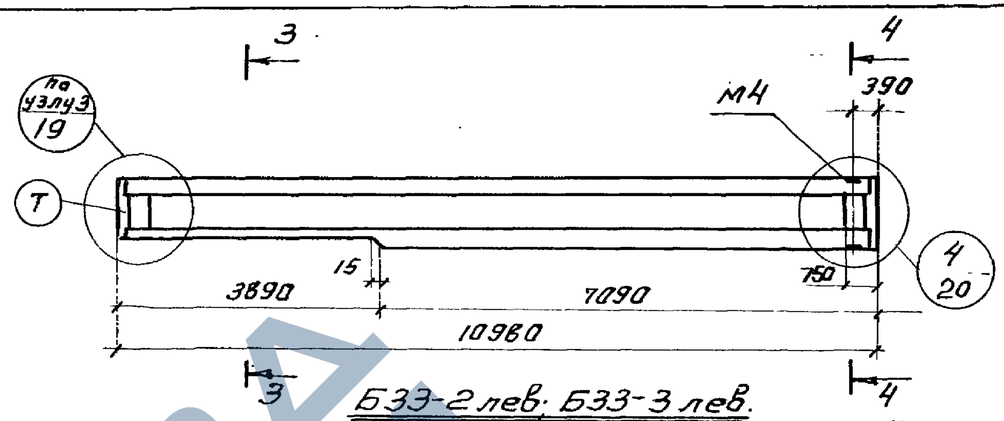
Б30-2 пр; Б30-4 пр.



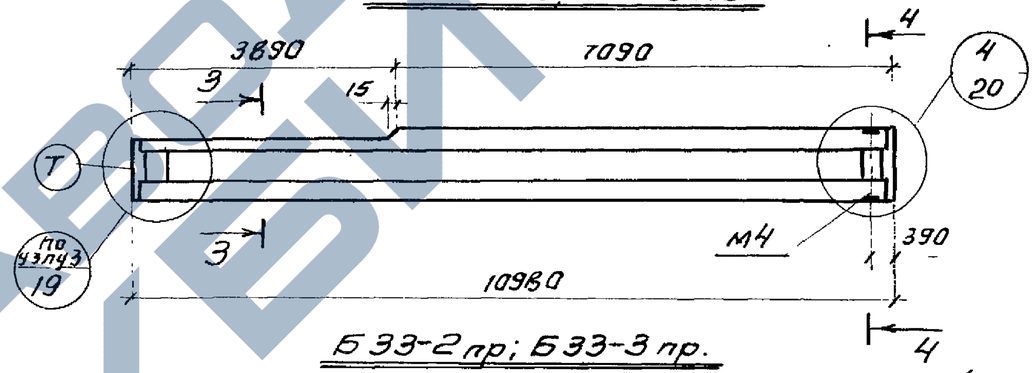
Б31-1 лев ; Б31-3 лев; Б31-5 лев.



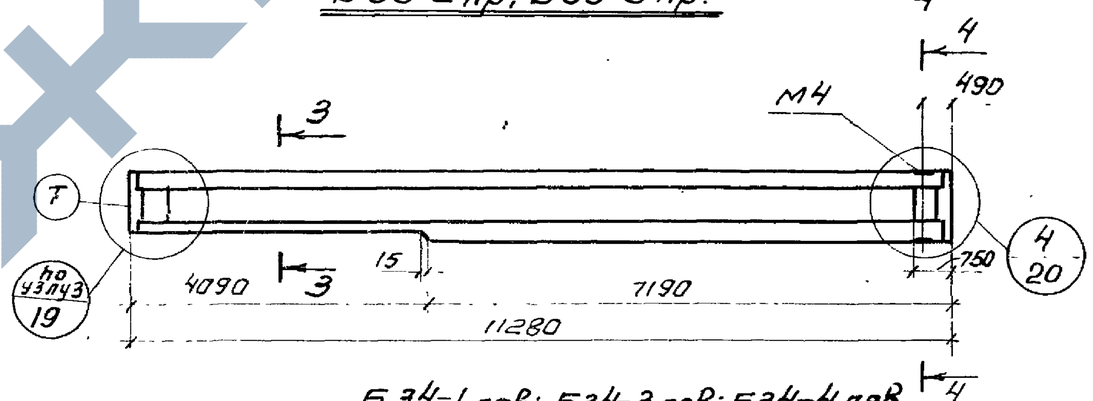
Б31-1 пр; Б31-3 пр; Б31-5 пр.



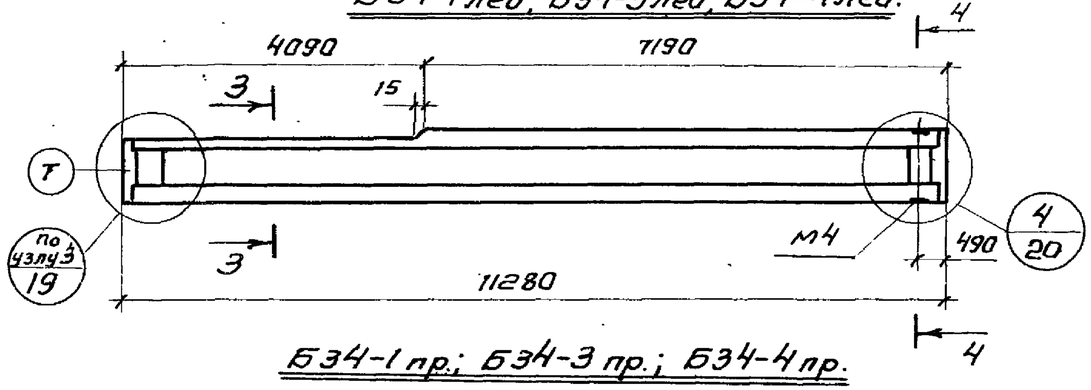
Б33-2 лев. Б33-3 лев.



Б33-2 пр; Б33-3 пр.



Б34-1 лев; Б34-3 лев; Б34-4 лев.



Б34-1 пр; Б34-3 пр.; Б34-4 пр.

Примечание

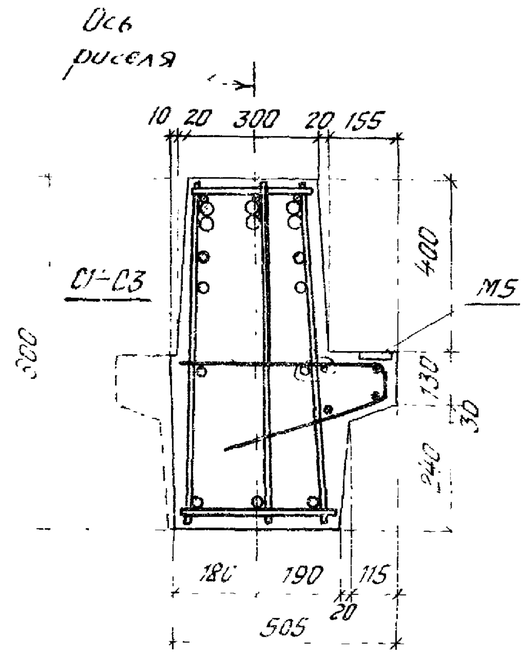
Данный лист рассматривать совместно с листом 16

ТК 197.5	Ригели, расположенные смежно с лестничными клетками. Схематические планы опалубки.	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	15

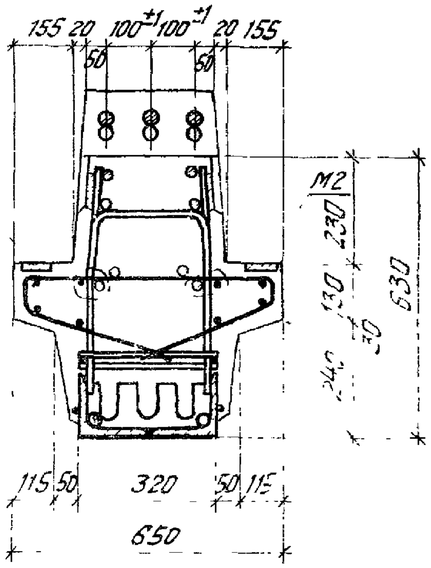
ЦНИИПромзданий Москва

Рук. группы
Ст. инженер

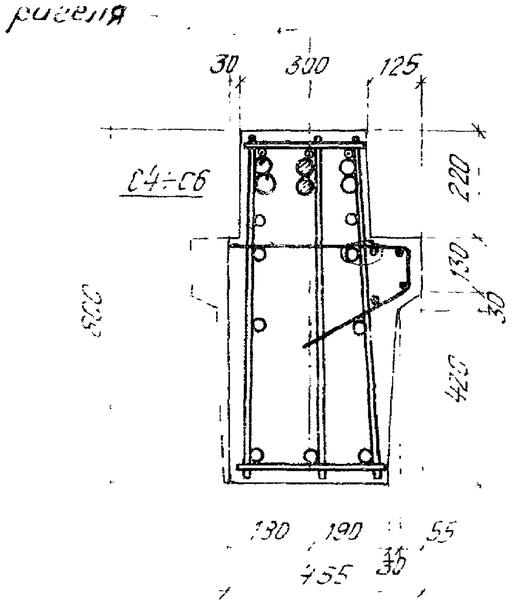
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



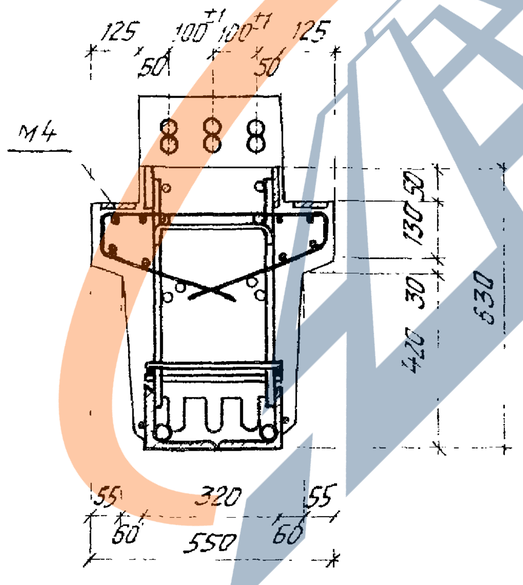
1-1



2-2



3-3



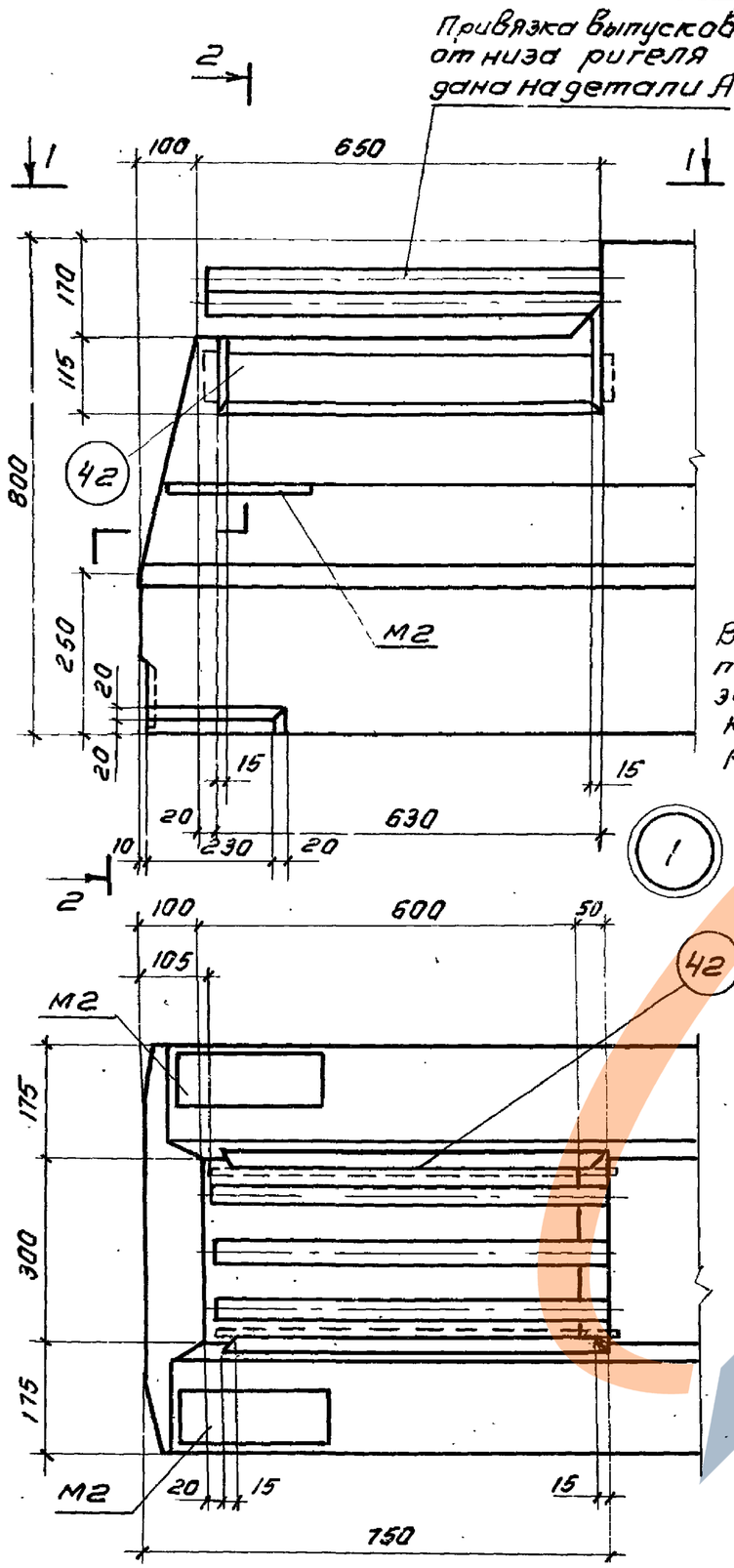
4-4

Примечания:

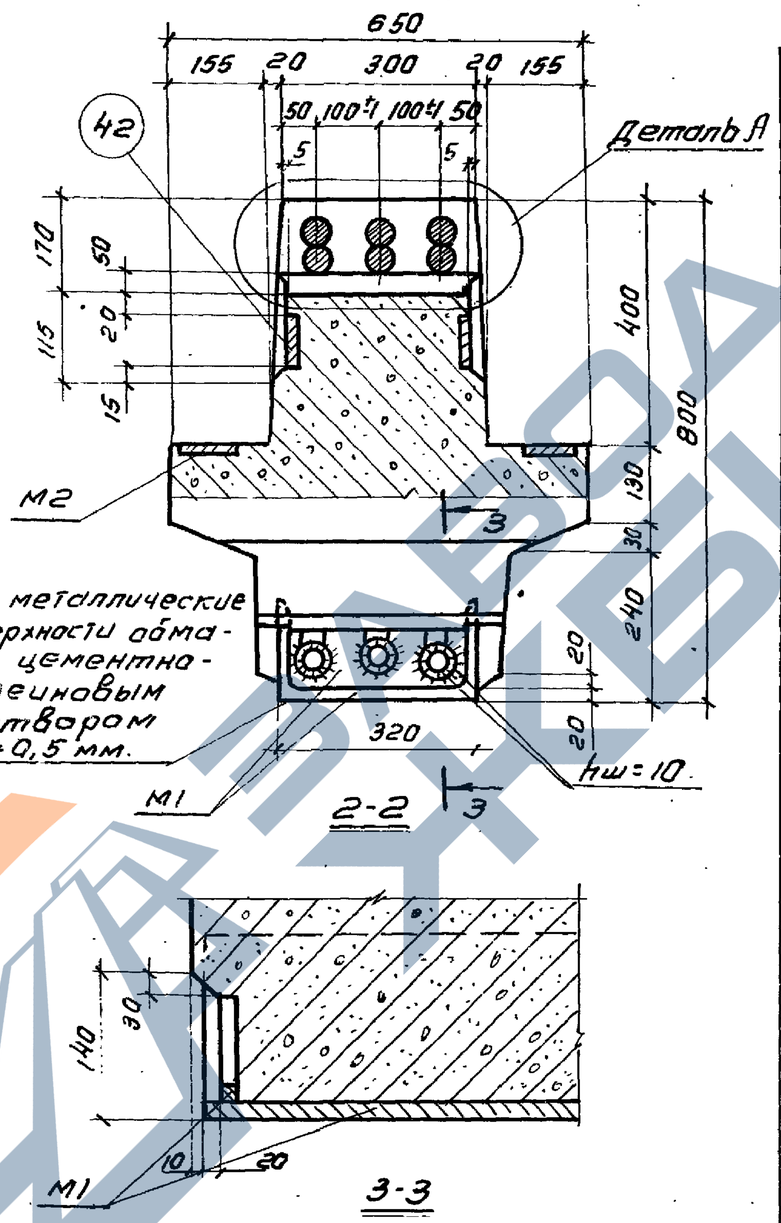
1. Показатели на один ригель и марки бетона даны на листе 1 , выборка стали на листах 127, 128.
2. Спецификация марок арматурных изделий на один ригель дана на листе 25.
3. Вырезы в полках образуются с помощью вкладышей, устанавливаемых в типовые опалубочные формы ригелей типоразмеров Б30, Б31, Б33, Б34, разработанных на листах 2÷13. Сетки С1, С2, С4, С5, армирующие полку, в местах расположения вкладышей вырезаются по месту.
4. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.
5. В сечениях 1-1, 2-2, 3-3 и 4-4 предварительно напрягаемая арматура условно не показана, количество арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17÷20.
6. Буква Т (для ориентации ригелей Б30лев, Б30пр, Б31лев, Б31пр, Б33лев, Б33пр, Б34лев, Б34пр при монтаже) наносится несмываемой краской на боковую грань противоположную вырезу полки.
7. Расположение предварительно напрягаемой арматуры дано на листе 26.

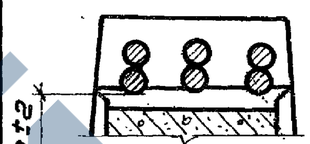
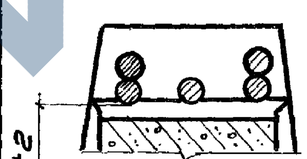
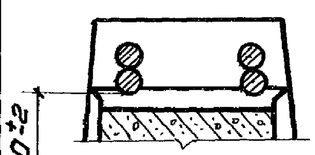
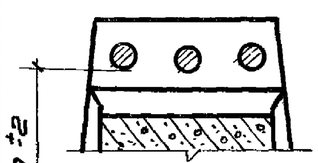
ТК 1975	Ригели, расположенные смежно с лестничными клетками. Армирование.	1.420.6 Выпуск 3
		Лист 16

Москва Для выпуска 1975



1-1



Деталь А	Марка ригеля
	Б31-9 ÷ Б31-11 Б32-3 ÷ Б32-5.
	Б30-2 ÷ Б30-4; Б30-6 Б31-3 ÷ Б31-5; Б31-8; Б31-12; Б31-14; Б32-2; Б32-7; Б32-9; Б30-2 лев. Б30-4 лев.; Б30-2 пр.; Б30-4 пр. Б31-3 лев; Б31-5 лев; Б31-3 пр; Б31-5 пр.
	Б30-1; Б30-5; Б31-2; Б31-7; Б31-2 лев; Б31-2 пр.
	Б31-1; Б31-6; Б31-13; Б32-1; Б32-6; Б32-8; Б31-1 лев; Б31-1 пр.

670±2

670±2

670±2

710±2

Примечания:

1. В сечении 2-2 количество арматурных выпусков показано условно, действительное число см. на детали „А".
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана.
3. Размеры 670 и 710 даны от низа ригеля до рифов арматуры (см. деталь А).
4. Детали анкеровки напрягаемой арматуры см. лист 21.
5. Напрягаемую арматуру приварить к пластине опорной закладной детали через шайбы электродами Э50А-фр.

ТК 1975	Опалубочный чертеж. Узел 1.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 17

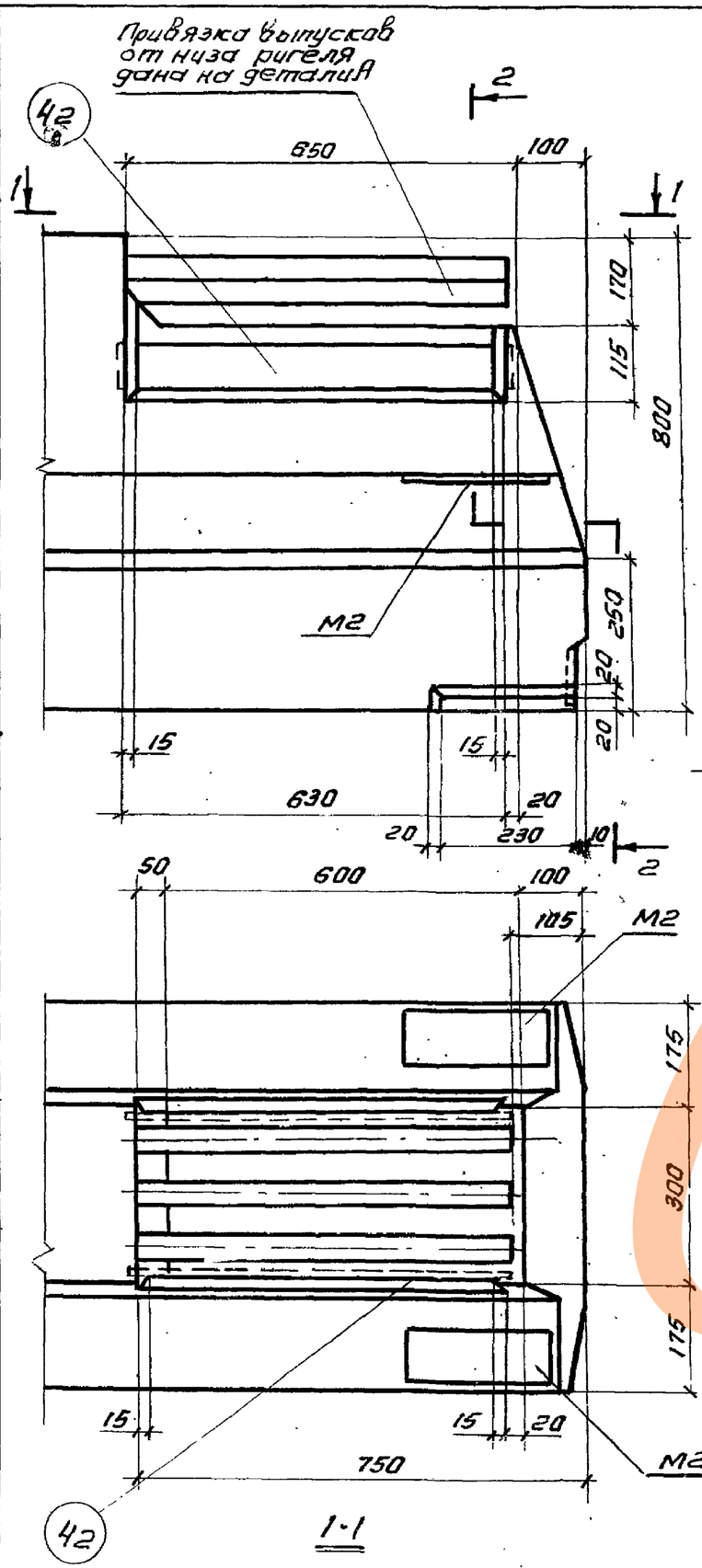
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

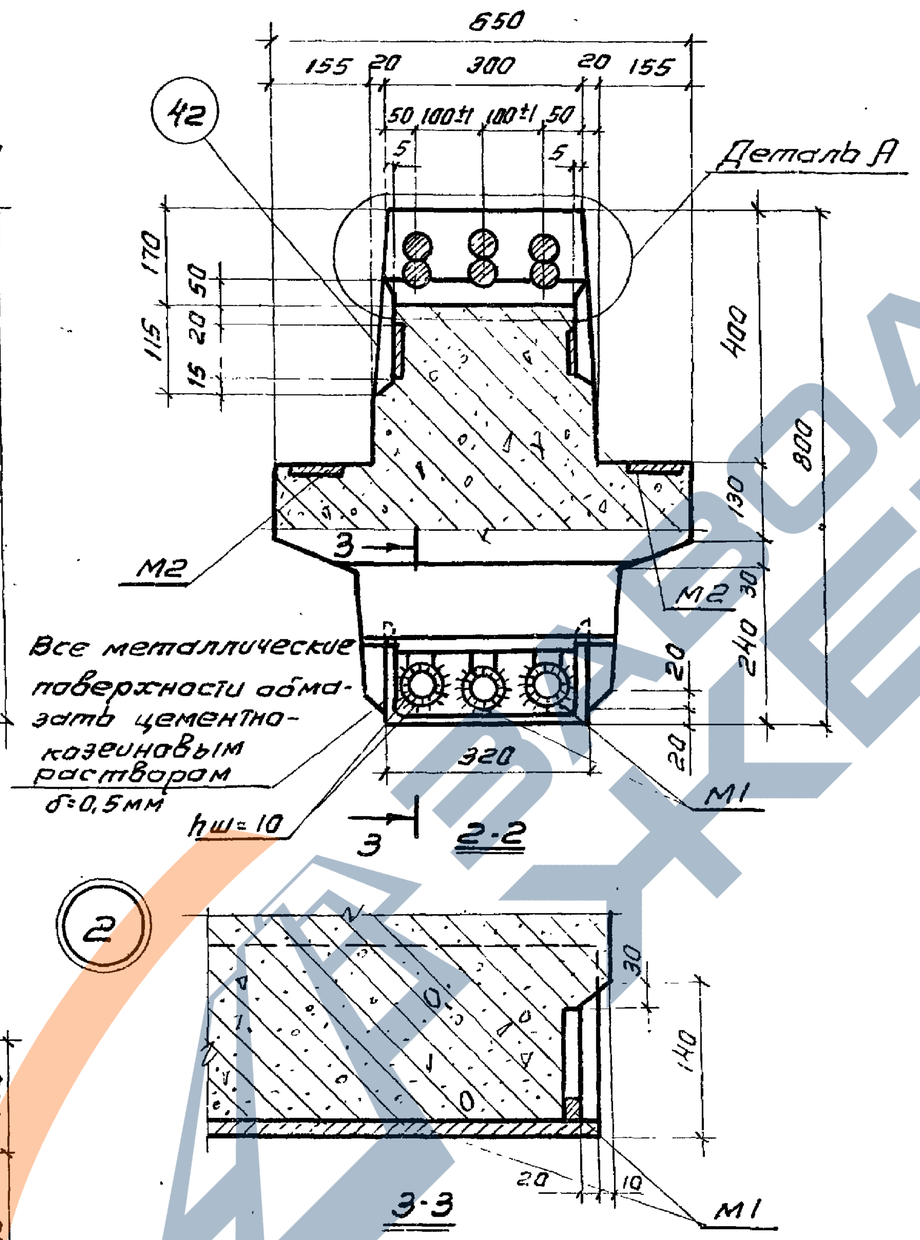
Гл. специалист Смилянский
Рук. группы Гапеенков
Ст. инженер Ребякина
Дата выпуска 1975

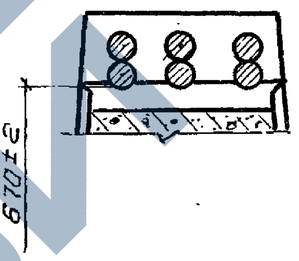
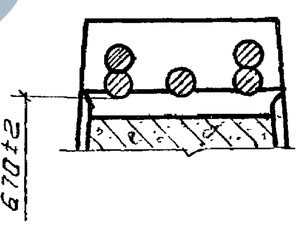
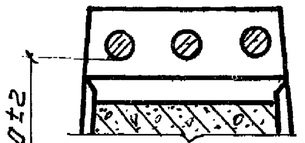
Проверил Гапеенков

Инв. №

https://zavodjbi.com/





Деталь А	Марка ригеля
	БЗ0-2 ÷ БЗ0-4; БЗ1-3 ÷ БЗ1-5; БЗ1-9 ÷ БЗ1-11; БЗ2-3 ÷ БЗ2-5; БЗ0-2 лев, БЗ0-4 лев.; БЗ0-2 пр.; БЗ0-4 пр.; БЗ1-3 лев.; БЗ1-5 лев; БЗ1-3 пр.; БЗ1-5 пр.;
	БЗ0-1; БЗ0-5; БЗ0-6; БЗ1-2; БЗ1-7; БЗ1-8; БЗ1-12; БЗ1-14; БЗ2-2; БЗ2-7; БЗ2-9;
	БЗ1-1; БЗ1-6; БЗ1-13; БЗ2-1; БЗ2-6; БЗ2-8; БЗ1-1 лев.; БЗ1-1 пр.;

Примечания.

1. В сечении 2-2 количество арматурных выпусков показано условно, действительное число см. на детали "А".
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана.
3. Размеры 670 и 710 даны от низа ригеля до рифов арматуры (см. деталь „А").
4. Детали анкеровки напрягаемой арматуры см. лист 21.
5. Напрягаемую арматуру приварить к пластине опорной закладной детали через шайбы электродами Э50А-Ф.

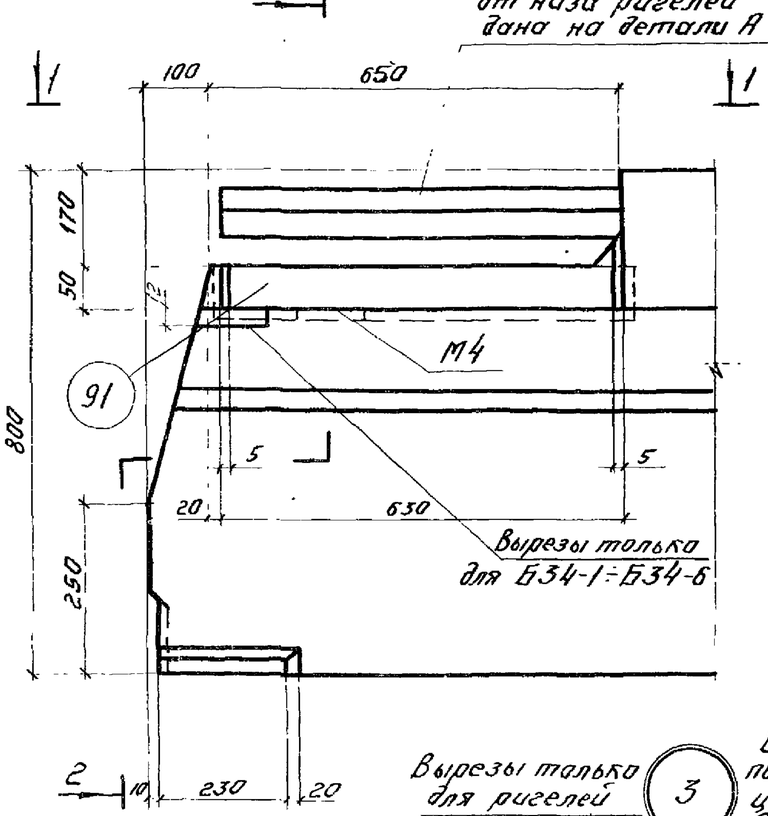
ТК 1975	Опалубочный чертеж. Узел 2.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 18

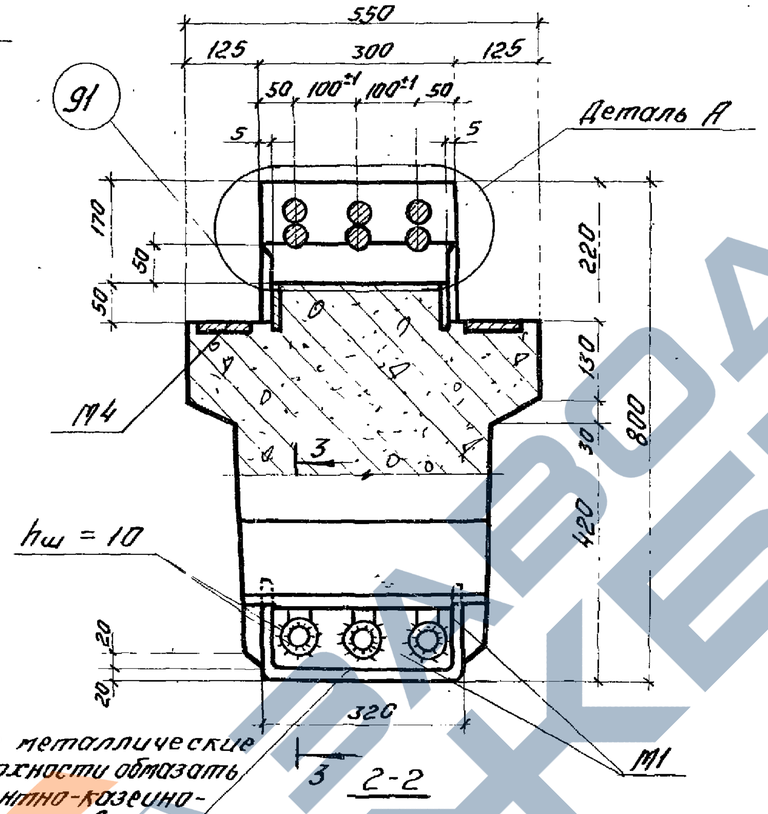
Дата выпуска: 1975

Москва

https://zavodjbi.com/

Привязка выпусков от низа ригелей дана на детали А

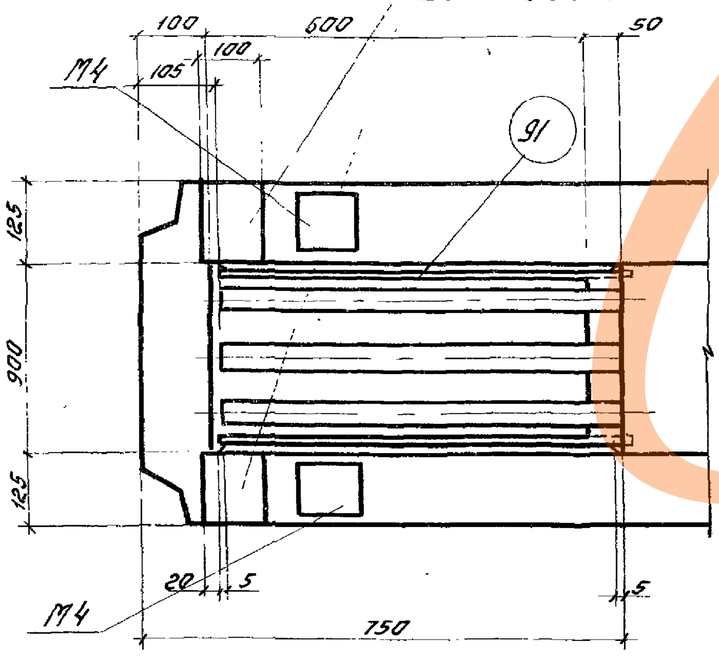




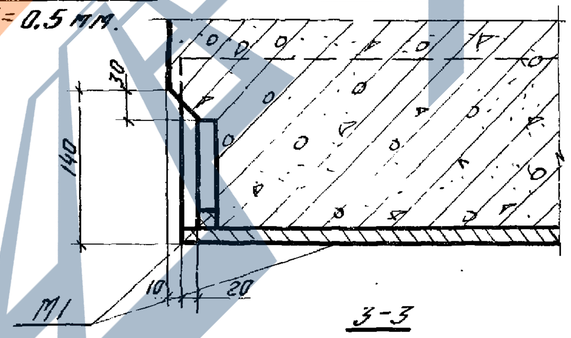
Вырезы только для ригелей Б34-1÷Б34-6

3

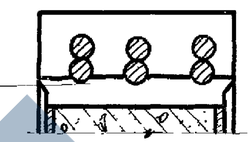
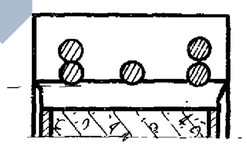
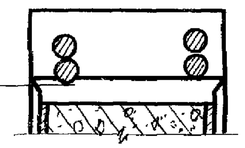
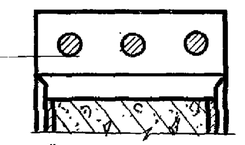
Все металлические поверхности обмазать цементно-казеиновым раствором. δ = 0.5 мм.



1-1



3-3

Деталь А	Марка ригеля
 670±2	Б34-8, Б34-9, Б35-3, Б35-4.
 670±2	Б33-2; Б33-3; Б33-5; Б34-3; Б34-4; Б34-7; Б34-10; Б34-12; Б35-2; Б35-6; Б35-8; Б33-2лев, Б33-2пр; Б33-3лев; Б33-3 пр.; Б34-3лев.; Б34-3пр; Б34-4лев.; Б34-4пр.
 670±2	Б33-1; Б33-4; Б34-2; Б34-6
 710±2	Б34-1, Б34-5, Б34-11, Б35-1; Б35-5; Б35-7; Б34-1лев; Б34-1пр.

Примечания:

1. В сечении 2-2 количество арматурных выпусков показано условно, действительное число см. на детали „А".
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана.
3. Размеры 670 и 710 даны от низа ригеля до рифов арматуры (см. деталь „А").
4. Детали анкеровки напрягаемой арматуры см. лист 22.
5. Напрягаемую арматуру приварить к пластине опорной закладной детали через шайбы электродами Э50А-Ф.

ТК 1975

Ополубочный чертеж. Узел 3

1.420-6 Выпуск 3

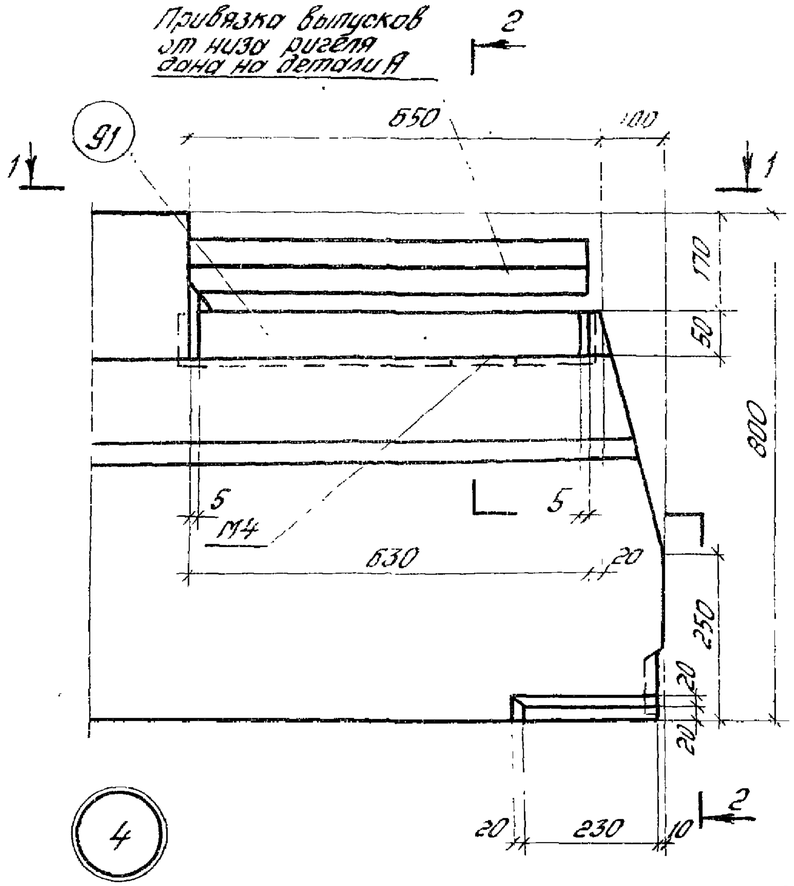
Лист 19

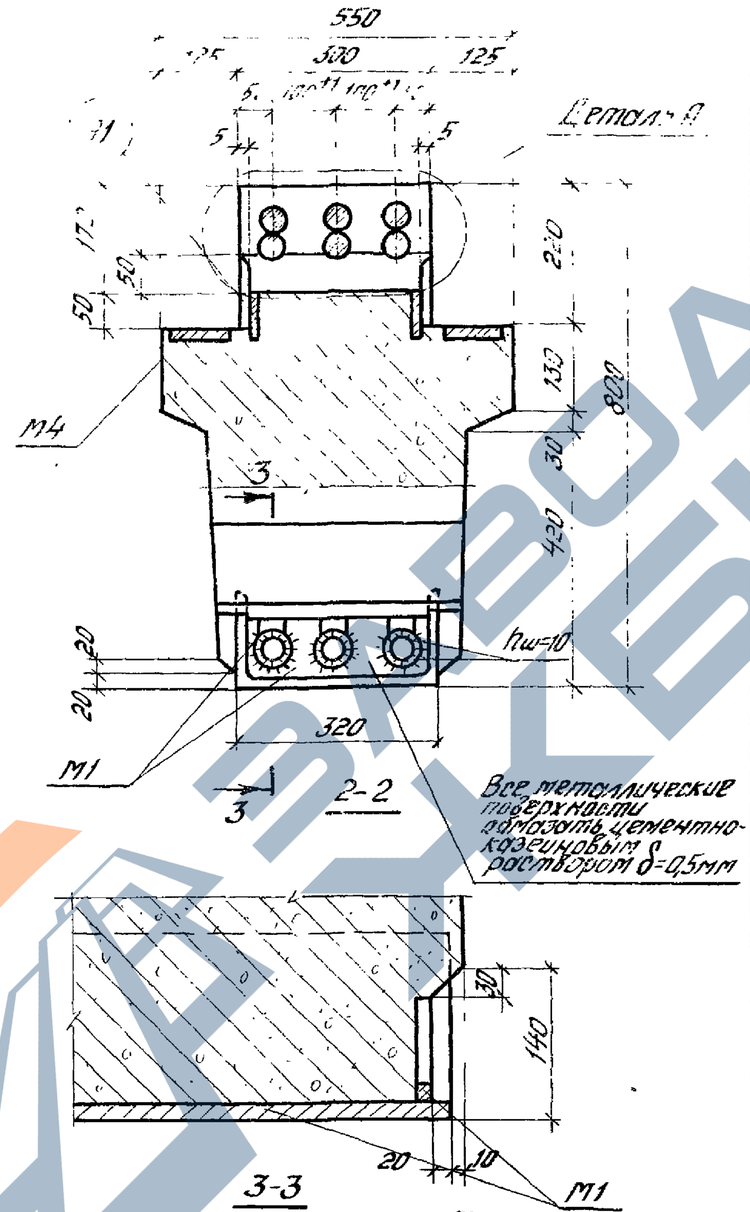
Гл. инженер проекта Ковязин

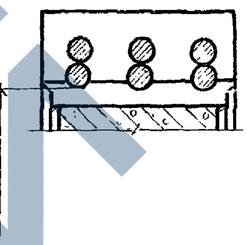
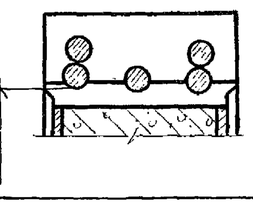
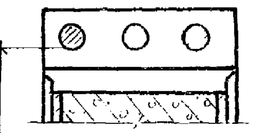
Рук. группы Ст. инженер

Щитинщиннпроект Москва

https://zavodjbi.com/





Деталь А	Марки ригеля
	Б33-2; Б33-3; Б34-3; Б34-4; Б34-8; Б34-9; Б35-3; Б35-4; Б33-2 лев, Б33-2 пр, Б33-3 лев; Б33-3 пр; Б34-3 лев; Б34-3 пр; Б34-4 лев; Б34-4 пр.
	Б33-1; Б33-4; Б33-5; Б34-2, Б34-6; Б34-7; Б34-10; Б34-12; Б35-2; Б35-6; Б35-8.
	Б34-1; Б34-5; Б34-11; Б35-1; Б35-5; Б35-7; Б34-1 лев; Б34-1 пр.

670±2

670±2

710±2

Примечания:

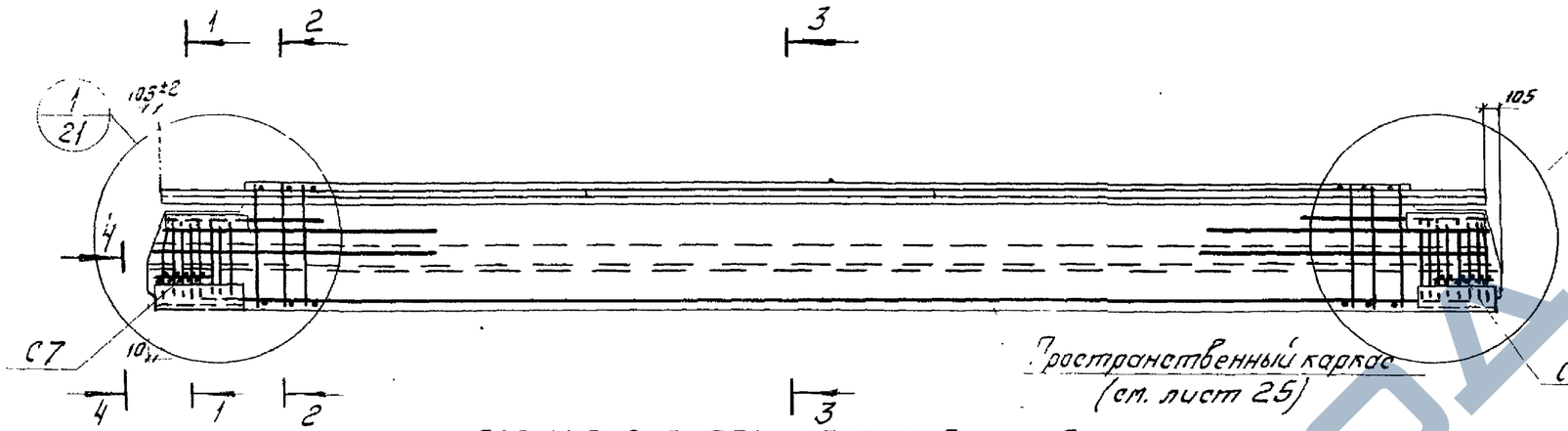
1. В сечении 2-2 количество арматурных выпусков показано условно, действительное число см. на детали „А".
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана.
3. Размеры 670 и 710 даны от низа ригеля до рифов арматуры (см. деталь „А").
4. Детали анкеровки напрягаемой арматуры см. лист 22
5. Напрягаемую арматуру приварить к пластине опорной закладной детали через шайбы электродами Э50А-Ф.

ТК 1975	Опалубочный чертеж. Узел 4.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 20

Гл. инженер проекта Цейтлин
Рук. группы Тамм
Проверил Полевенков
Разработал Полевенков

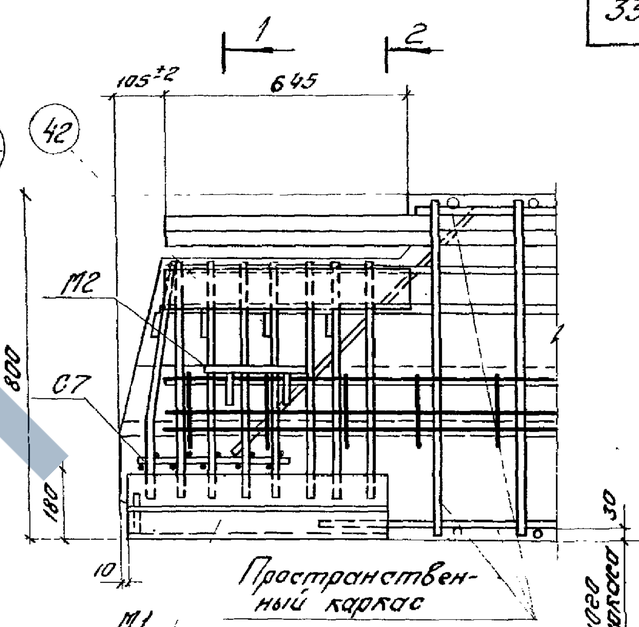
ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

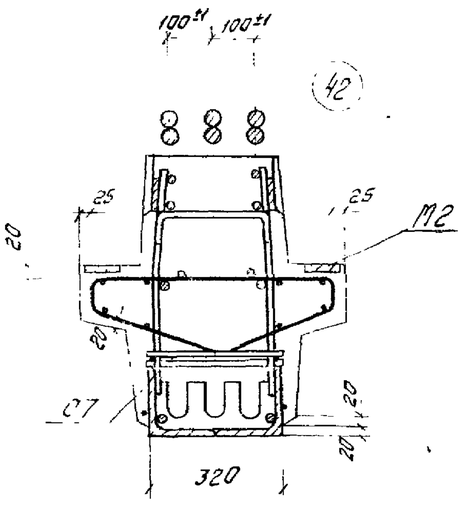
https://zavodpk.com/



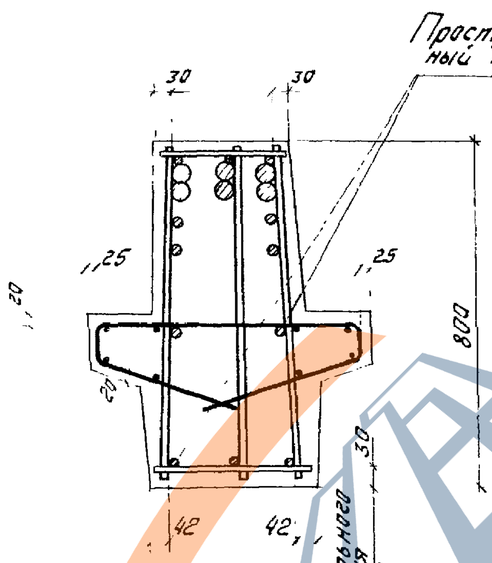
Ось ригеля

Б30-1÷Б30-5; Б31-1÷Б31-12; Б32-1÷Б32-7.

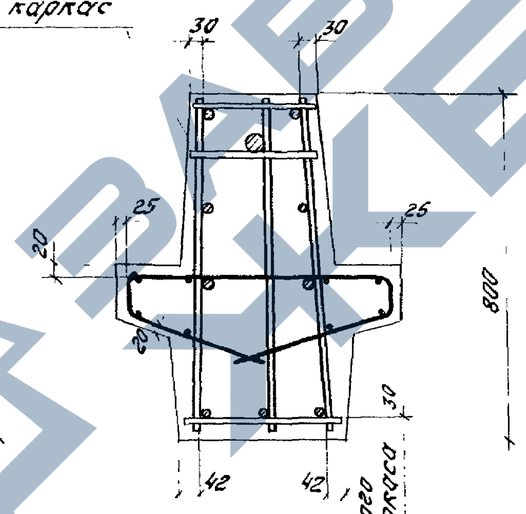




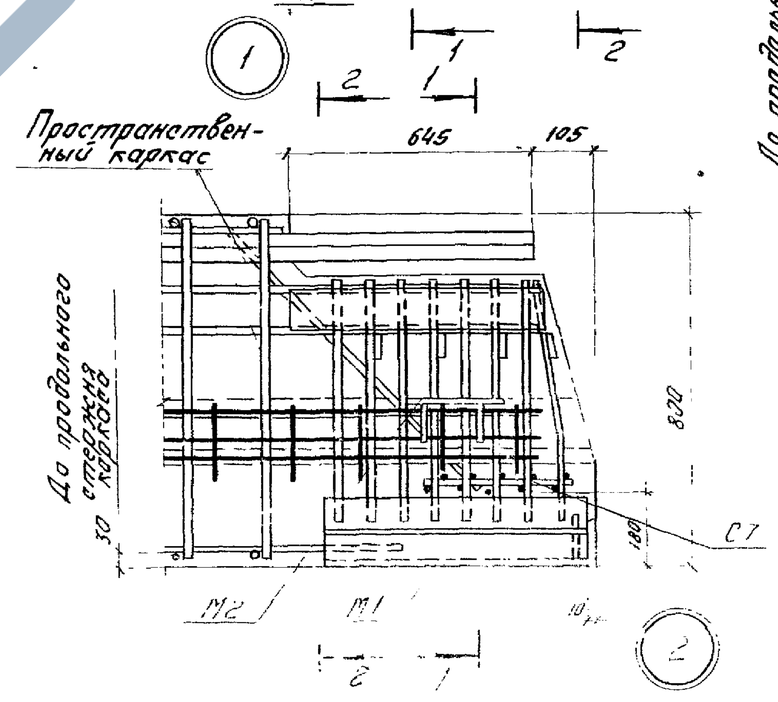
1-1

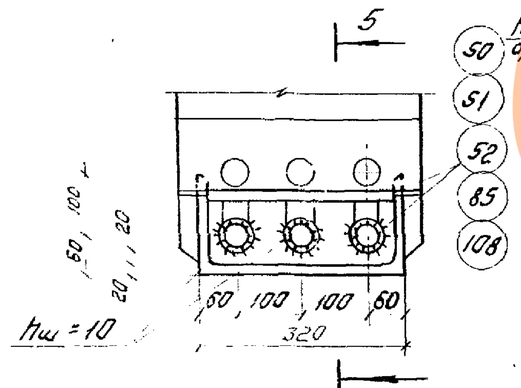


2-2

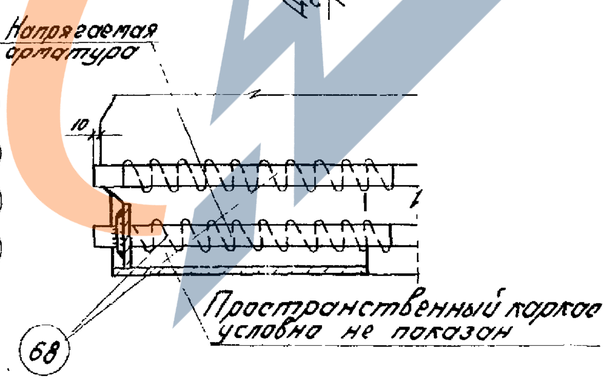


3-3





4-4



5-5

Детали анкеровки напрягаемой арматуры

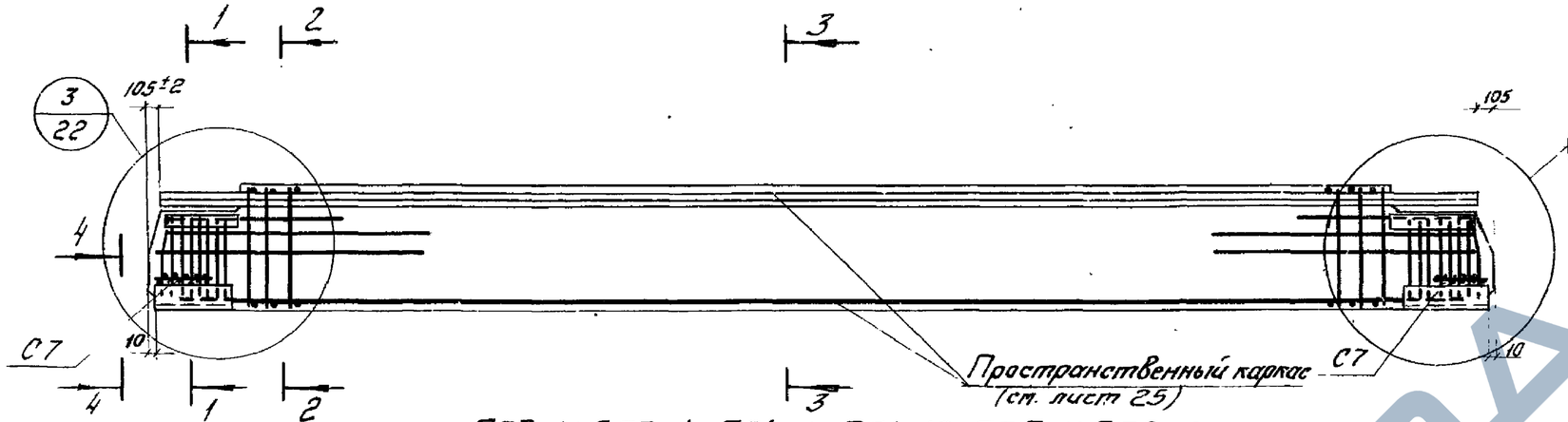
Примечания:

1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 17, 18.
3. Расположение напрягаемой арматуры дано на листе 26.
4. Марки пространственных каркасов, соответствующие маркам ригелей, показаны на листе 25.

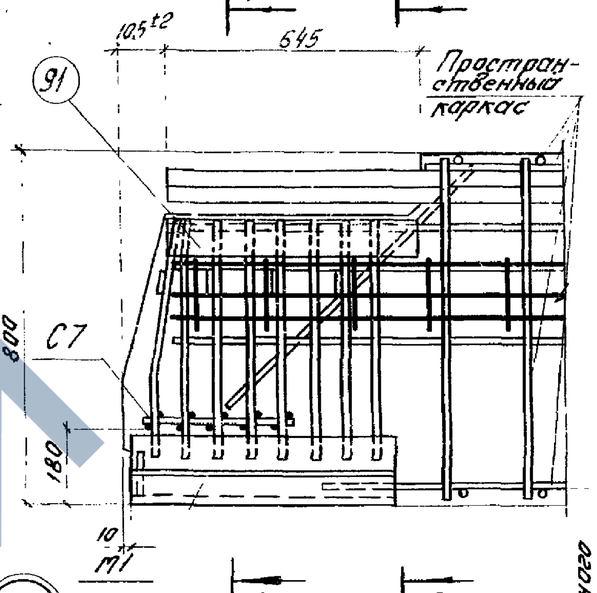
ТК	Ригели Б30-1÷Б30-5, Б31-1÷Б31-12, Б32-1÷Б32-7. Армирование	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 21

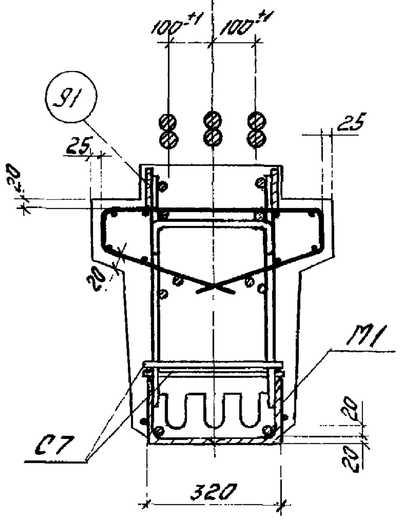
ЦНИИПромзданий Москва

Нач. сектора Гаевая
Ст. инженер Овдиенко
Инженер Овдиенко
Проверил Овдиенко

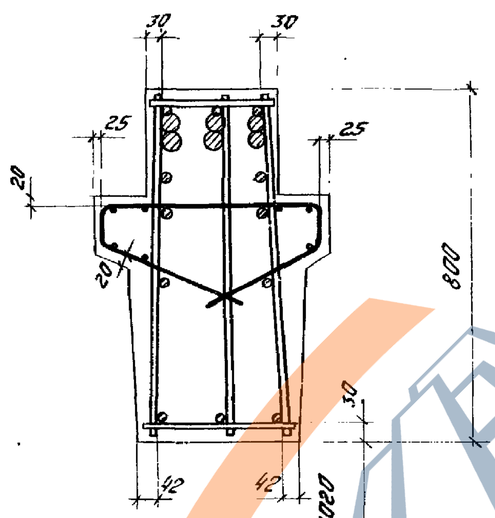


Б33-1÷Б33-4; Б34-1÷Б34-10; Б35-1÷Б35-6

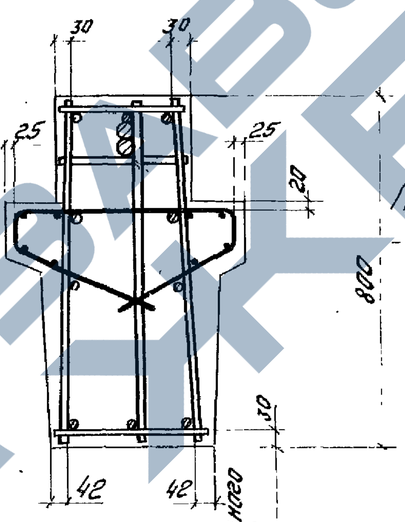




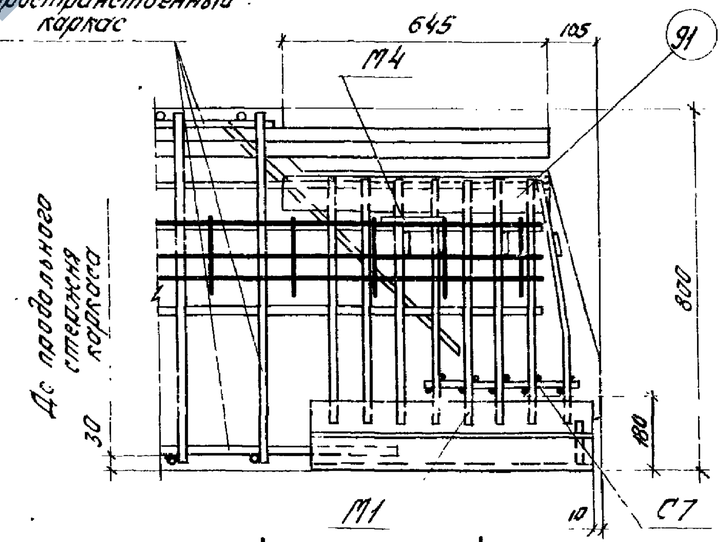
1-1

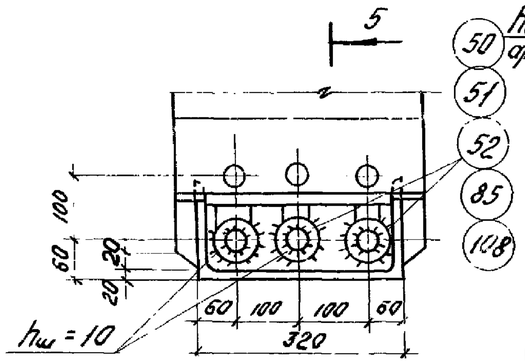


2-2



3-3





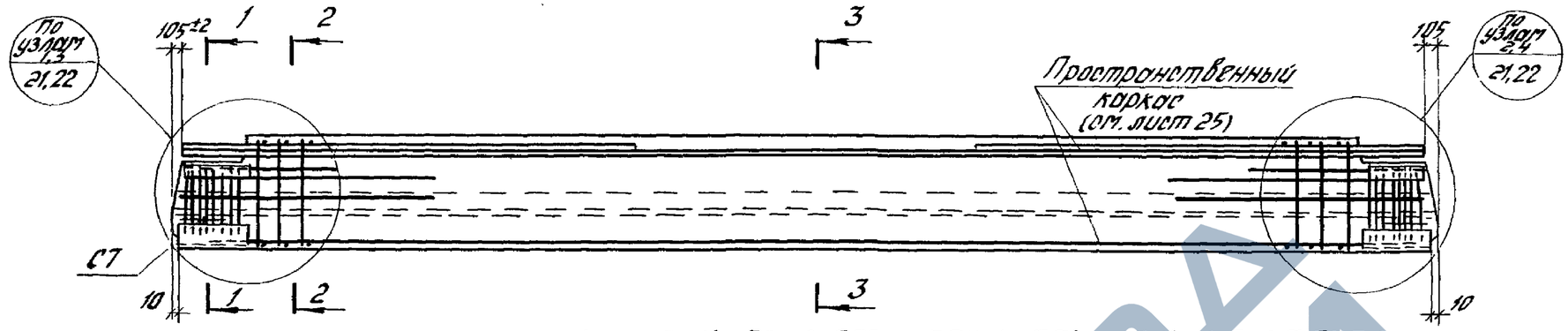
Детали анкеровки напрягаемой арматуры

Примечания:

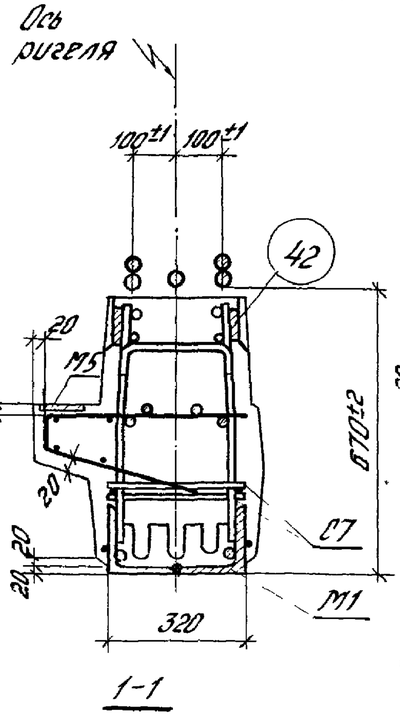
1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Количество арматурных выпусков показано условно, расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведены на листах 19, 20.
3. Расположение напрягаемой арматуры дано на листе 26.
4. Марки пространственных каркасов, соответствующие маркам ригелей, показаны на листе 25.

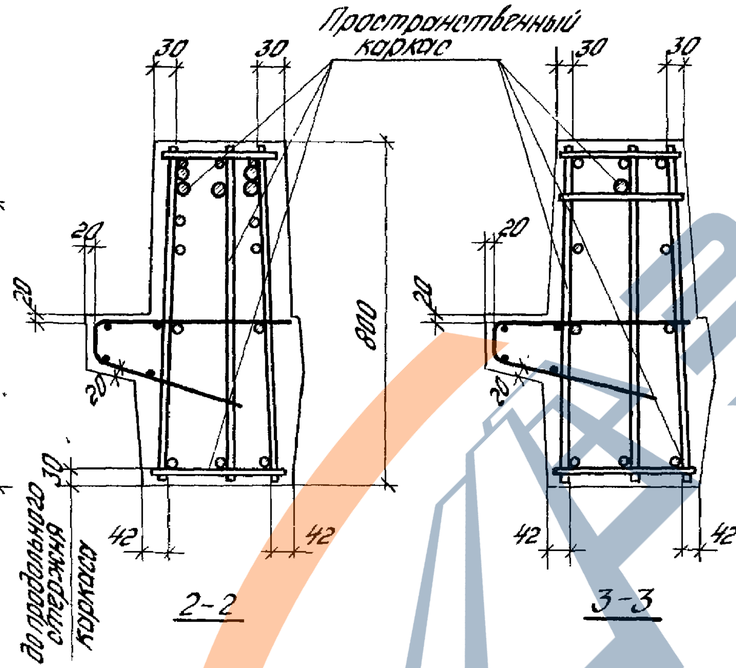
ТК 1975	Ригели Б33-1÷Б33-4, Б34-1÷Б34-10, Б35-1÷Б35-6 Армирование.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 22

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

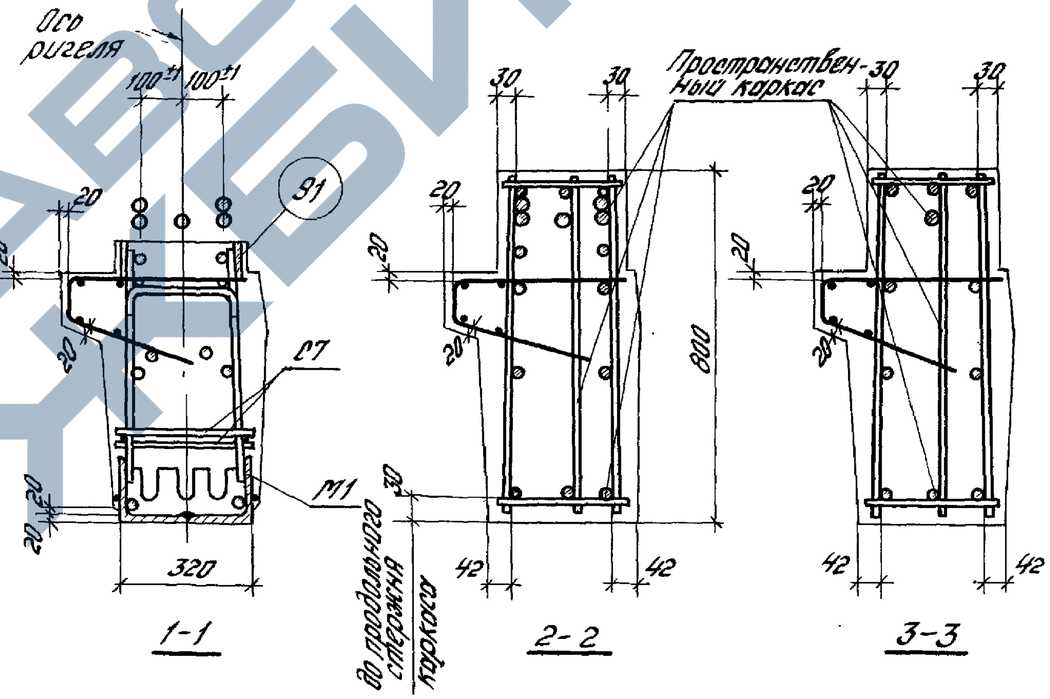


Б30-6, Б31-13, Б31-14, Б32-8, Б32-9, Б33-5, Б34-11, Б34-12, Б35-7, Б35-8





Для Б30-6, Б31-13, Б31-14, Б32-8, Б32-9



Для Б33-5, Б34-11, Б34-12, Б35-7, Б35-8

Примечания:

1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Количество арматурных выпусков показано условно; расположение арматурных выпусков и привязка их от низа ригелей приведена на листах 17÷20.
3. На фасаде и в сечениях ригеля предварительно напрягаемая арматура условно не показана, расположение её дано на листе 26.
4. Детали анкеровки напрягаемой арматуры даны на листах 21, 22.
5. Марки пространственных каркасов, соответствующие маркам ригелей показаны на листе 25.

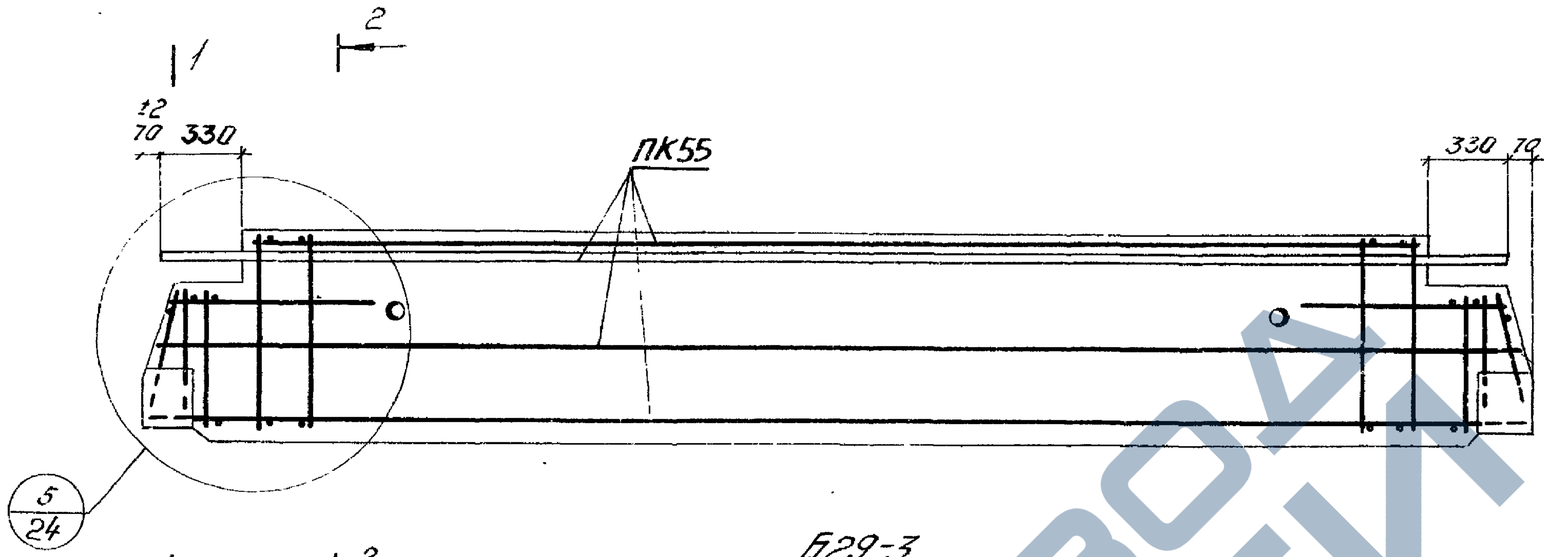
ТК 1975	Ригели Б30-6, Б31-13, Б31-14, Б32-8, Б32-9, Б33-5, Б34-11, Б34-12, Б35-7, Б35-8. Армирование.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 23

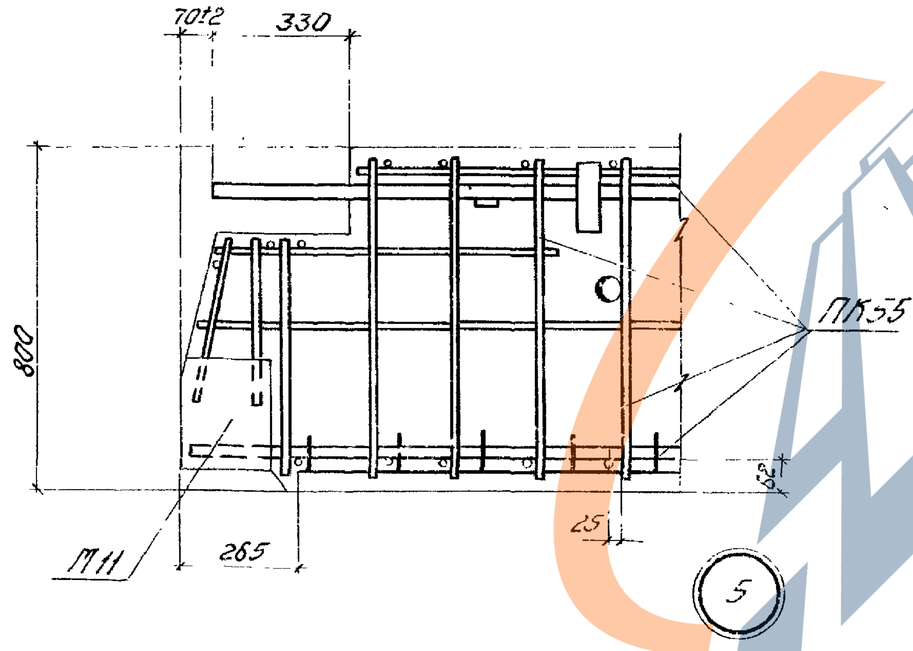
Ст. инженер Ведущий инженер

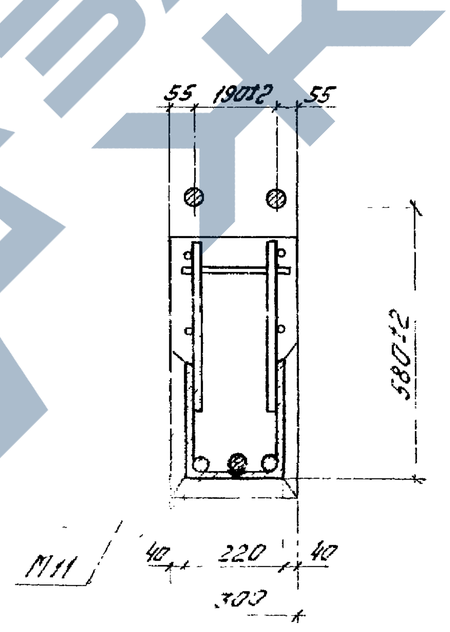
Москва

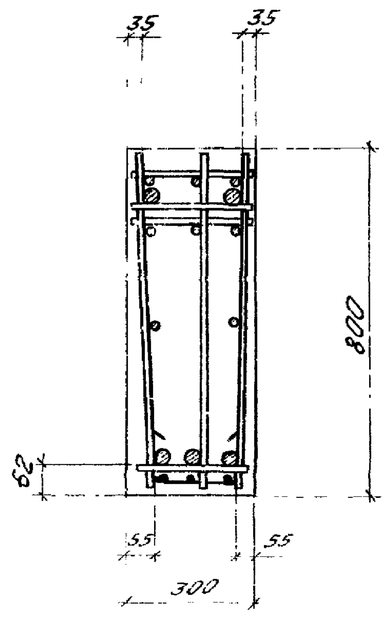
https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/









Примечания:

1. Пространственный каркас показан схематично (см. лист 73)
2. Размер 580 дан до рифов арматуры.

ТК 1975	Ригель Б29-3 Армирование. Узел 5	1.420-6 Выпуск 3 Лист 24

Госстроя СССР Главпромстройпроект Москва

https://zavodjbi.com/

Спецификация марок арматурных изделий на один ригель.

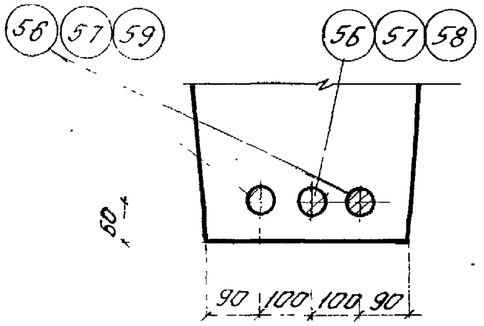
Марка ригеля	Марка элемента	Кол. шт.	№ листа
Поперечные ригели			
Б30-1	ПК1	1	27
Б30-2	ПК2	1	28
Б30-3	ПК3	1	28
Б30-4	ПК4	1	29
Б30-5	ПК5	1	30
Б30-6	ПК45	1	63
Б31-1	ПК6	1	31
Б31-2	ПК7	1	32
Б31-3	ПК8	1	33
Б31-4	ПК9	1	33
Б31-5	ПК10	1	34
Б31-6	ПК11	1	35
Б31-7	ПК12	1	36
Б31-8	ПК13	1	37
Б31-9	ПК14	1	38
Б31-10	ПК15	1	38
Б31-11	ПК16	1	39
Б31-12	ПК17	1	40
Б31-13	ПК46	1	64
Б31-14	ПК47	1	65
Б32-1	ПК18	1	41
Б32-2	ПК19	1	42
Б32-3	ПК20	1	43
Б32-4	ПК21	1	43
Б32-5	ПК22	1	44
Б32-6	ПК23	1	45
Б32-7	ПК24	1	46
Б32-8	ПК48	1	66
Б32-9	ПК49	1	67
Б33-1	ПК25	1	47
Б33-2	ПК26	1	48
Б33-3	ПК27	1	48
Б33-4	ПК28	1	49
Б33-5	ПК50	1	68
Б34-1	ПК29	1	50
Б34-2	ПК30	1	51
Б34-3	ПК31	1	52
Б34-4	ПК32	1	52
Б34-5	ПК33	1	53
Б34-6	ПК34	1	54
Б34-7	ПК35	1	55
Б34-8	ПК36	1	56
Б34-9	ПК37	1	56
Б34-10	ПК38	1	57
Б34-11	ПК51	1	69
Б34-12	ПК52	1	70
Б35-1	ПК39	1	58
Б35-2	ПК40	1	59
Б35-3	ПК41	1	60
Б35-4	ПК42	1	60
Б35-5	ПК43	1	61
Б35-6	ПК44	1	62
Б35-7	ПК53	1	71
Б35-8	ПК54	1	72
Продольный ригель			
Б29-3	ПК55	1	73
Поперечные ригели, расположенные смежно с лестничными клетками			
Б30-2лев	ПК2лев.	1	28,74
Б30-4лев.	ПК4лев.	1	29,74
Б30-2пр	ПК2пр	1	28,74
Б30-4пр	ПК4пр	1	29,74
Б31-1лев	ПК6лев	1	31,74
Б31-3лев	ПК8лев	1	33,74
Б31-5лев	ПК10лев	1	34,74
Б31-1пр	ПК6пр	1	31,74
Б31-3пр	ПК8пр	1	33,74
Б31-5пр	ПК10пр	1	34,74
Б33-2лев	ПК26лев	1	48,74,75
Б33-3лев	ПК27лев	1	48,75
Б33-2пр	ПК26пр	1	48,74,75
Б33-3пр	ПК27пр	1	48,75
Б34-1лев	ПК29лев	1	50,75
Б34-3лев	ПК31лев	1	52,75
Б34-4лев	ПК32лев	1	52,75
Б34-1пр	ПК29пр	1	50,75
Б34-3пр	ПК31пр	1	52,75
Б34-4пр	ПК32пр	1	52,75

Гипрощпромстройиндустрия Москва

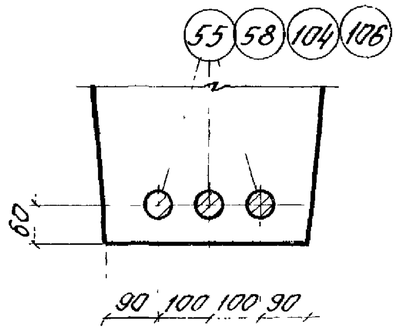
Рук. группы Гайдукевич
Ст. инженер Ребякина

Типовой проект 1.420-6 Выпуск 3 Альбом 1 Лист 1 Инв. № Взам. инв. № Подпись и дата

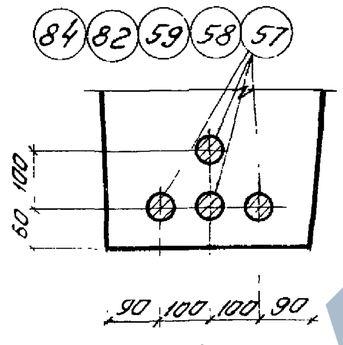
ТК 1975 Спецификация марок арматурных изделий на один ригель. 1.420-6 Выпуск 3 Лист 25



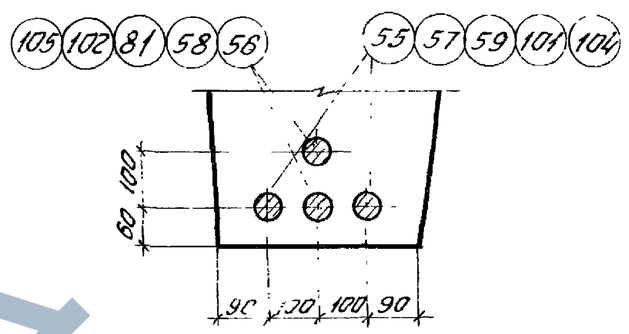
Б31-7, Б31-8, Б32-1
Б34-6, Б34-7, Б35-1



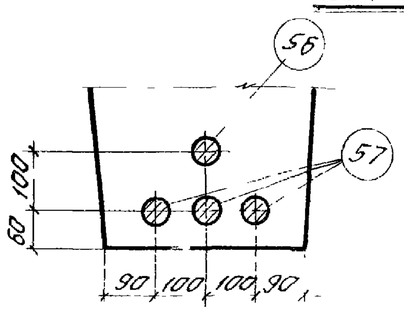
Б30-1, Б30-6, Б31-6, Б31-13,
Б32-6, Б32-7, Б32-8, Б33-1, Б33-5,
Б34-5, Б34-11, Б35-5, Б35-6, Б35-7



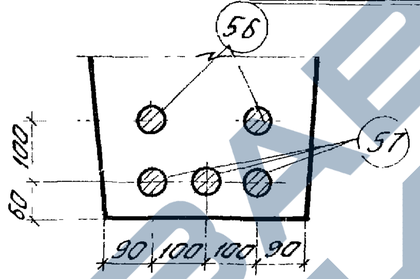
Б30-3, Б30-4, Б31-10, Б31-11, Б31-14
Б32-3, Б32-4, Б32-5, Б33-3
Б34-9, Б34-12, Б35-3, Б35-4
Б30-4лев, Б30-4пр., Б33-3лев., Б33-3пр.



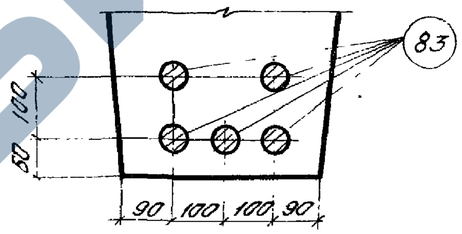
Б30-2, Б30-5, Б31-9, Б31-12,
Б32-2, Б32-9, Б33-2, Б33-4,
Б34-8, Б34-10, Б35-2, Б35-8
Б30-2лев, Б30-2пр, Б33-2лев., Б33-2пр.



Б31-1, Б31-2, Б34-1, Б34-2
Б31-1лев, Б31-1пр Б34-1лев., Б34-1пр

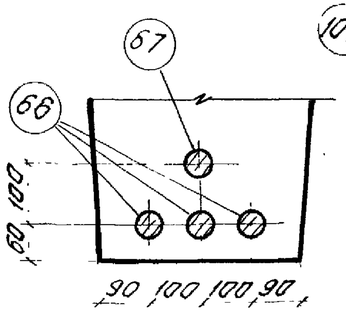


Б31-3, Б34-3
Б31-3лев, Б31-3пр., Б34-3лев., Б34-3пр

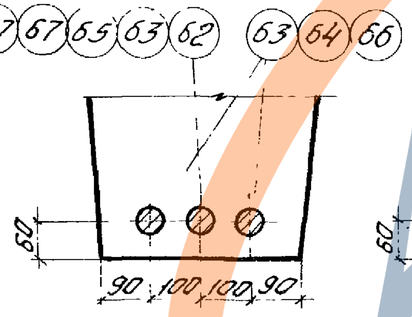


Б31-4, Б31-5, Б34-4
Б31-5лев., Б31-5пр., Б34-4лев., Б34-4пр.

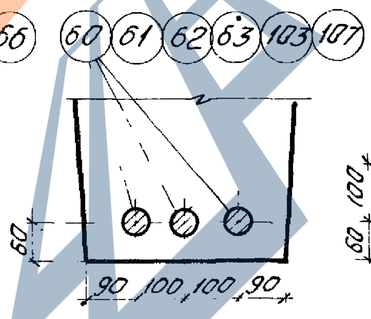
Расположение предварительно напрягаемой арматуры класса А-III в



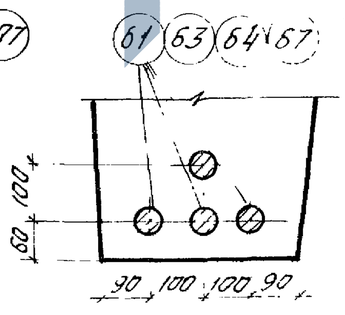
Б32-9, Б35-8



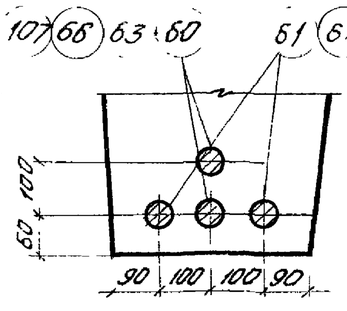
Б31-8, Б31-9, Б32-1, Б32-2
Б34-7, Б34-8, Б35-1, Б35-2



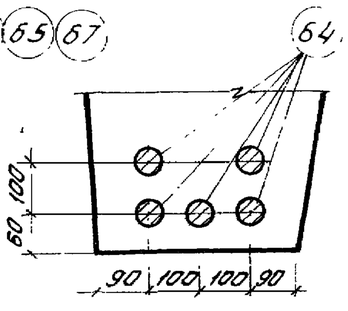
Б30-1, Б30-5, Б30-6,
Б31-6, Б31-7, Б31-12
Б31-13, Б32-6, Б32-8,
Б33-1, Б33-4, Б33-5,
Б34-5, Б34-6, Б34-10
Б34-11, Б35-5, Б35-7



Б30-3, Б30-4, Б31-1, Б31-2,
Б31-3, Б31-10, Б31-11, Б32-4,
Б32-5, Б33-3, Б34-1, Б34-2,
Б34-3, Б34-9, Б35-4, Б30-4лев,
Б30-4пр., Б31-1лев, Б31-1пр.,
Б31-3лев, Б31-3пр., Б33-3лев,
Б33-3пр, Б34-1лев, Б34-1пр.,
Б34-3лев, Б34-3пр.



Б30-2, Б32-3, Б32-7
Б33-2, Б35-3, Б35-6
Б30-2лев, Б30-2пр
Б33-2лев, Б33-2пр
Б31-14, Б34-12.



Б31-4, Б31-5
Б34-4
Б31-5лев, Б31-5пр
Б34-4лев, Б34-4пр

Расположение предварительно напрягаемой арматуры класса А-IV

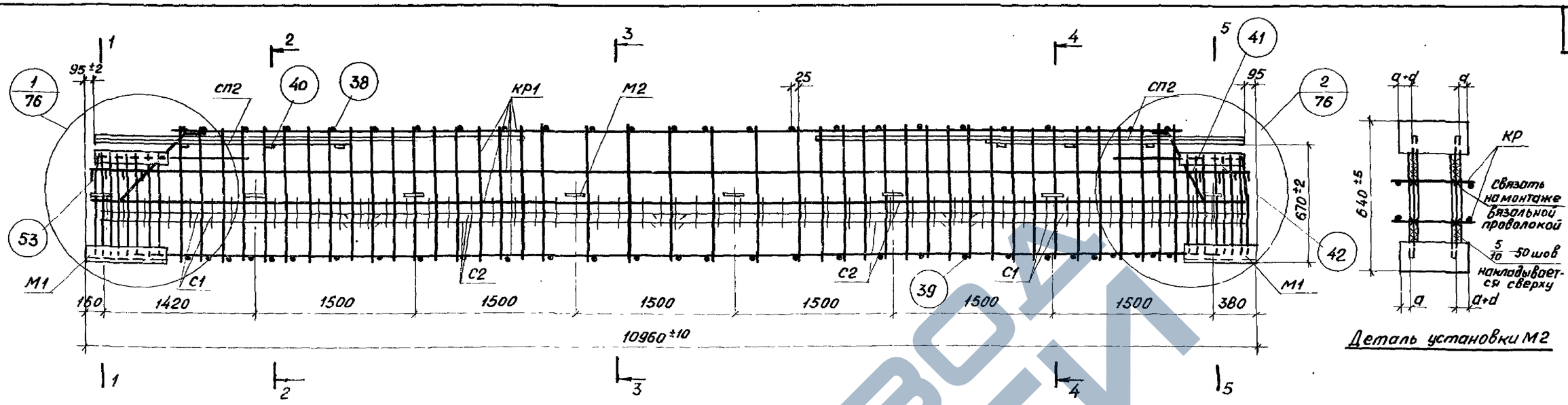
ТК 1975

Расположение предварительно напрягаемой арматуры

1.420-6
Выпуск 3
Лист 26

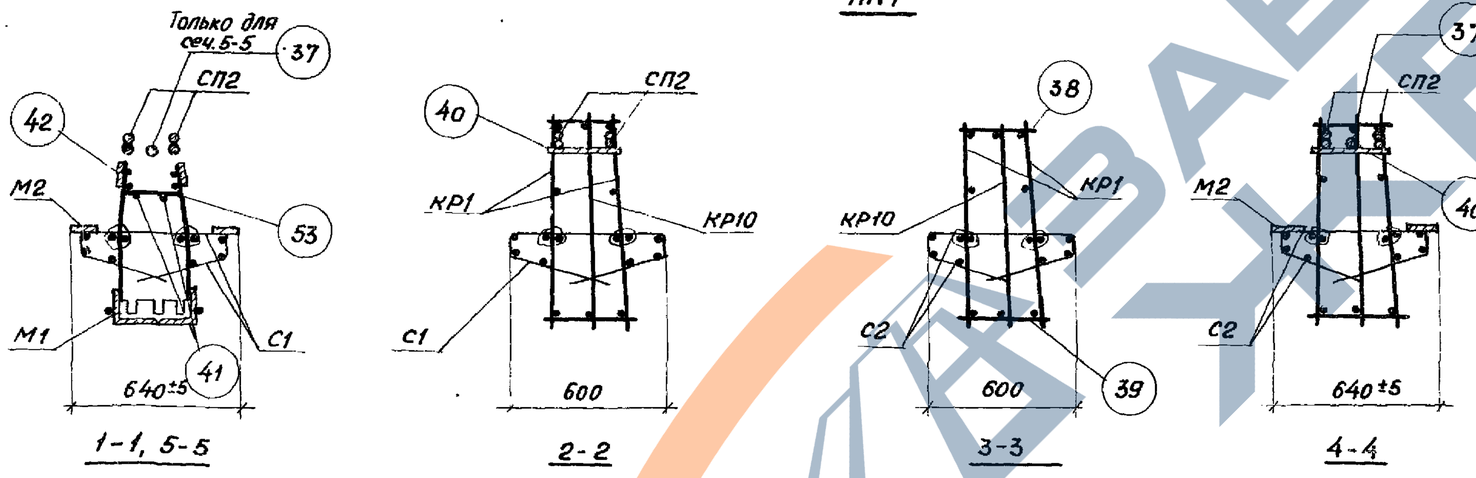
ЦПИИПромЗдании
Москва

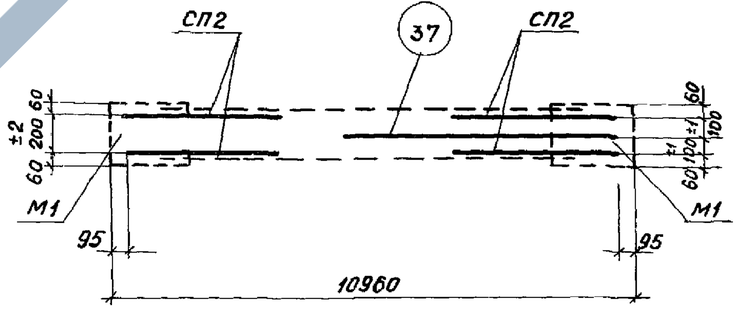
Гл. инженер Ревякин 1975
Рук. группы Гапеенцов
Ст. инженер Дейч
Проверил Пикулин
Дата выпуска
Гапеенцов
Дейч
Пикулин
Дата выпуска



ПК1

Деталь установки М2





Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК1	55/60	3/3	106
	КР1	2	91
	КР10	1	93
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК1 (продолж.)	СП2	4	101
	М1	2	102
	М2	16	
	37	1	106
	38	25	
	39	30	
	40	6	
	41	4	104

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК1 (продолж.)	42	4	106
	52/51	6/6	105
	53	8	104
	68	6	104
	Масса ПК1	881,4/832,5 кг	

Примечания:

1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка с 7, поз. 51, 52, 55, 60, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР1 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1 и С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

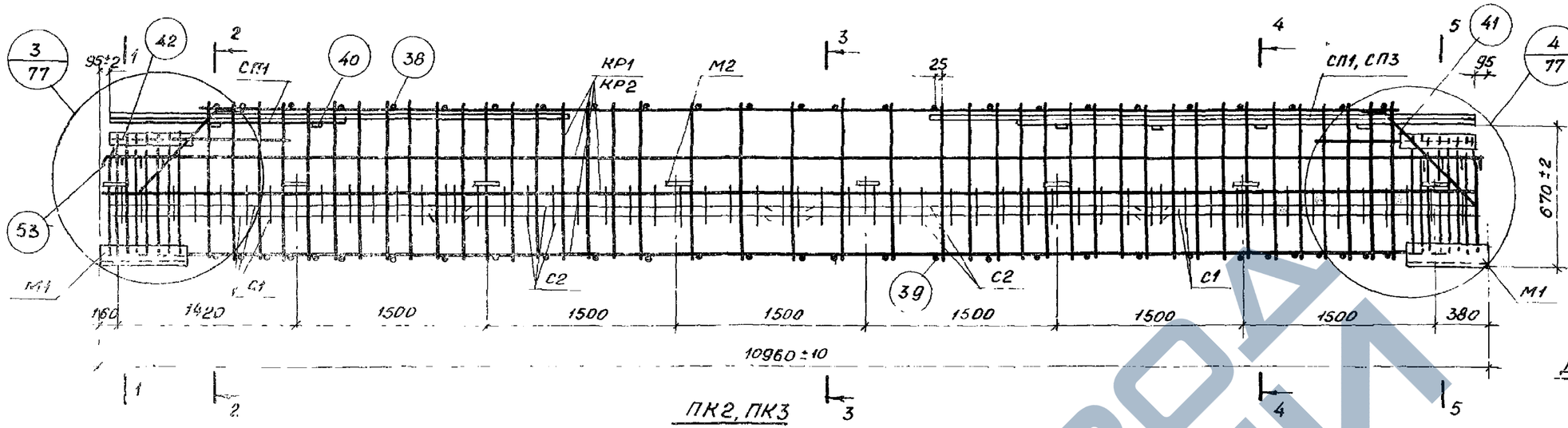
Пространственный каркас ПК1

1.420-6 Выпуск 3

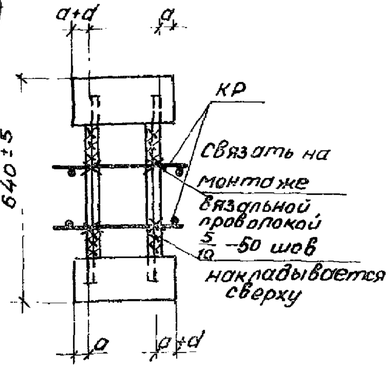
Лист 27

ЦНИИПромзданий Москва

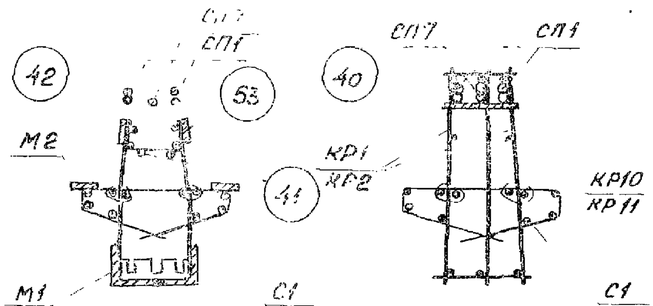
Рук. группы Голевников
Ст. инженер Ревякина
Гип Шевцов

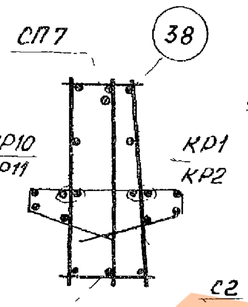


ПК2, ПК3

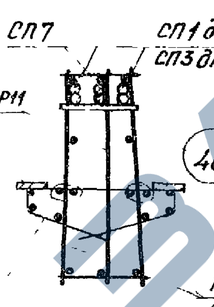


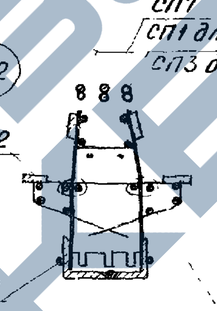
Деталь установки М2

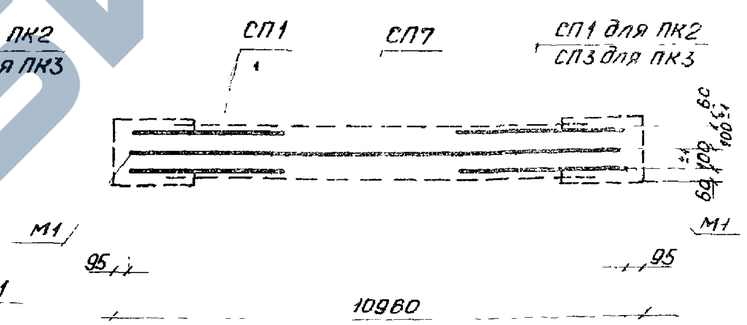




39







Схематический план расположения арматурных выпусков.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК2	55 / 81 / 61 / 60	2 / 2 / 2 / 2	106
	КР1	2	91
	КР10	1	93
	СП1	4	101
	СП7	1	
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	39	30	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК2 (продолж.)	38	25	106
	40	4	
	41	4	104
	42	4	106
	51	2	105
	52	4	
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК2 980,2 / 980,2 кг		
ПК3	СП7, С1, С2, С7, М1, М2 поз. 38, 39, 41, 42, 53 см. ПК2		

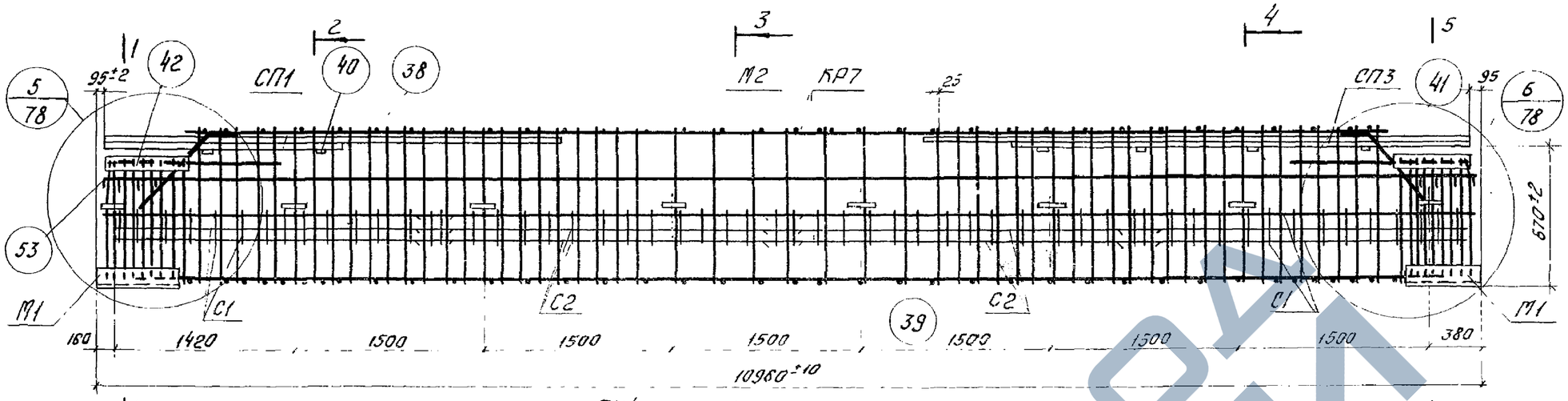
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК3 (продолж.)	82 / 61	4 / 4	106
	КР2	2	91
	КР11	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	
	40	6	106
	85 / 52	6 / 6	
	68	8	104
	Масса ПК3 1174,1 / 1100,1 кг		

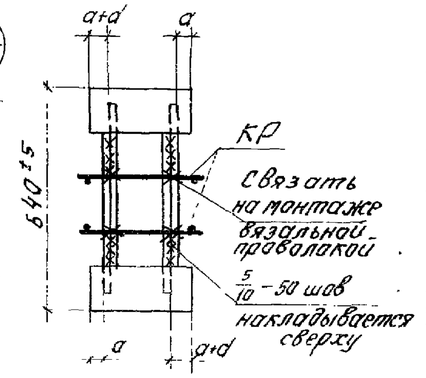
Примечания:

1. Позиция СП7 на фасаде пространственного каркаса условно не показана
2. Сетка С7 поз 52, 55, 60, 61, 68, 81, 82, 85 условно не показаны
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
4. Размер 670 дан до рифов арматуры
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР1, КР2 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП1 СП3 и СП7 после выверки их положения в пространственном каркасе
10. Позиции СП1, СП3, СП7 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1 и С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз 38
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

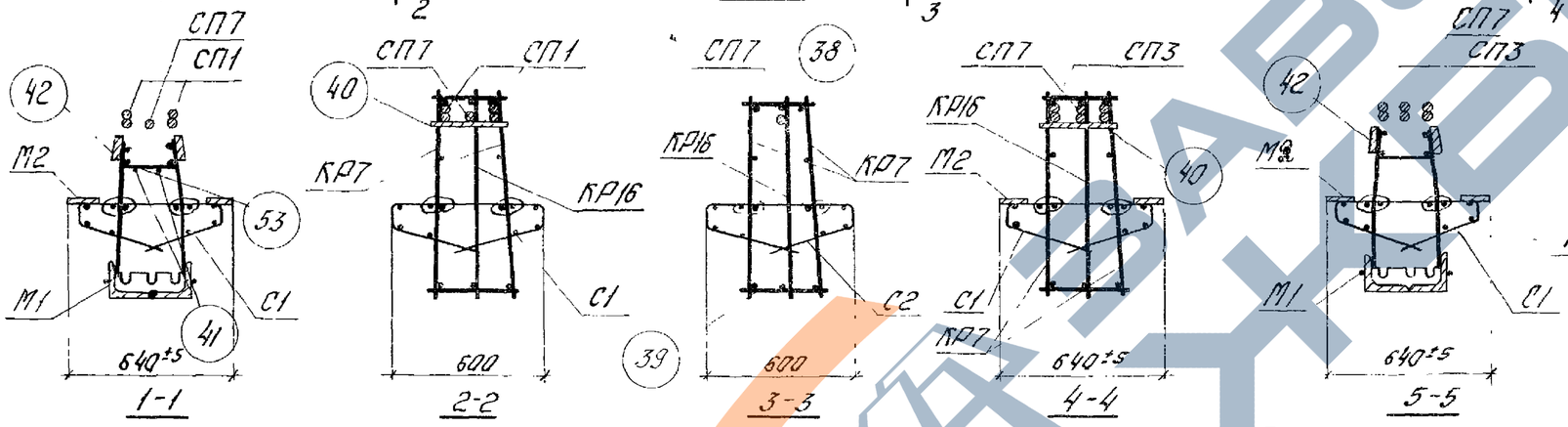
ТК 1975	Пространственные каркасы ПК2, ПК3.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 28

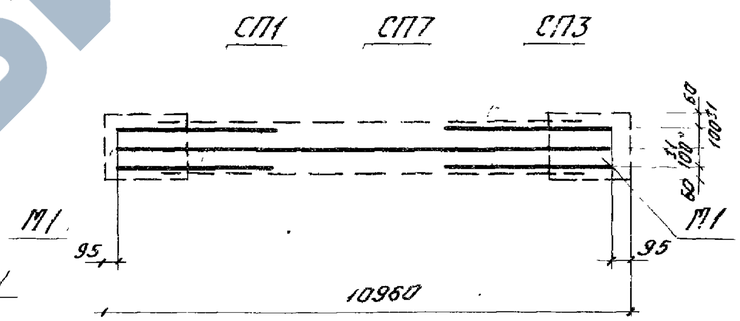
Москва





Деталь установки М2





Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК4	82	4	106
	61	4	
	КР7	2	92
	КР16	1	94
	СП1	2	101
	СП3	2	
	СП7	1	
	С1	4	98

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК4 (продолж.)	С2	4	98
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	33	
	39	41	106
	40	6	
	41	4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК4 (продолж.)	42	4	106
	85 / —	6 / —	105
	52	6	
	53	8	104
	68	8	104
Масса ПК4	1216,9 / 1142,9 кг		

Примечания:

1. Позиция СП7 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 52, 61, 68, 82, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР7 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП1, СП3, СП7 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП7 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1 и С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975

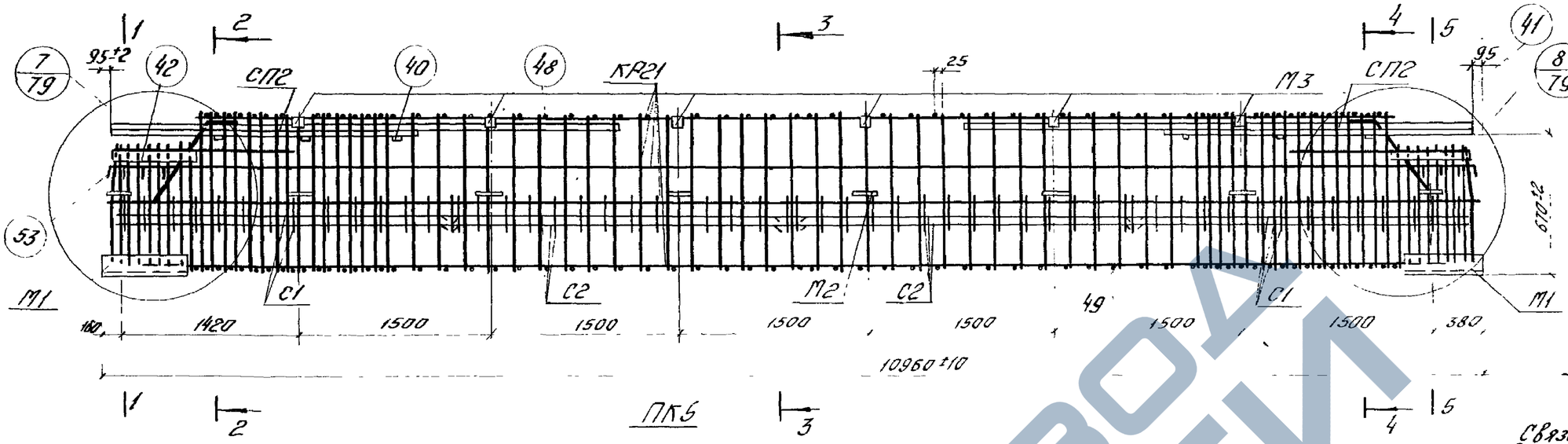
Пространственный каркас ПК4

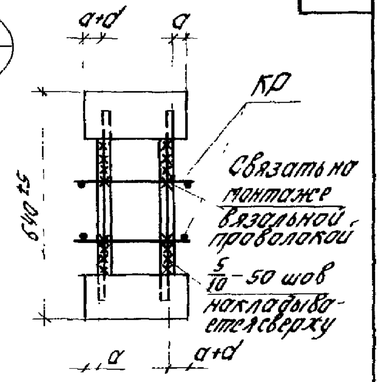
1.420-6 Выпуск 3

Лист 29

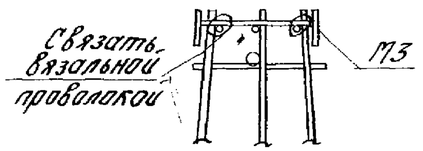
Ст. инженер Ушаков

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

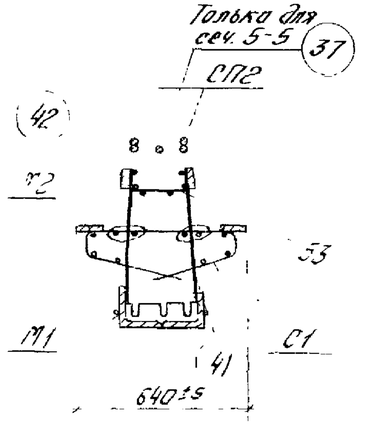




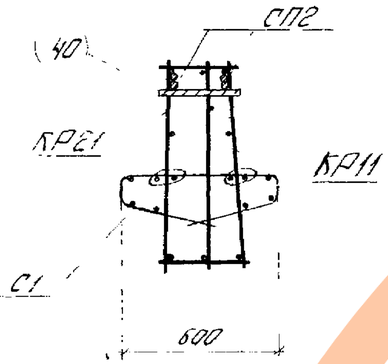
Деталь установки М2



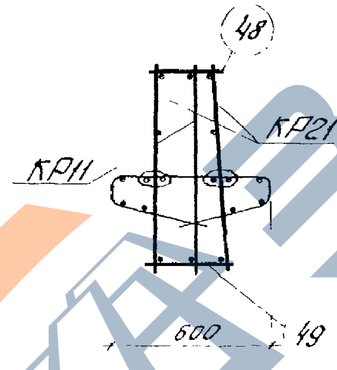
Деталь установки М3



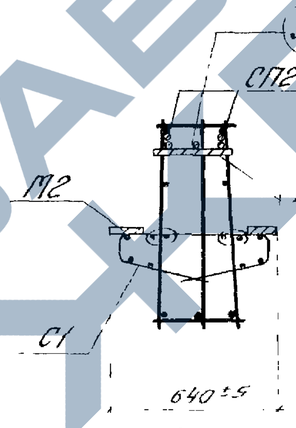
1-1, 5-5



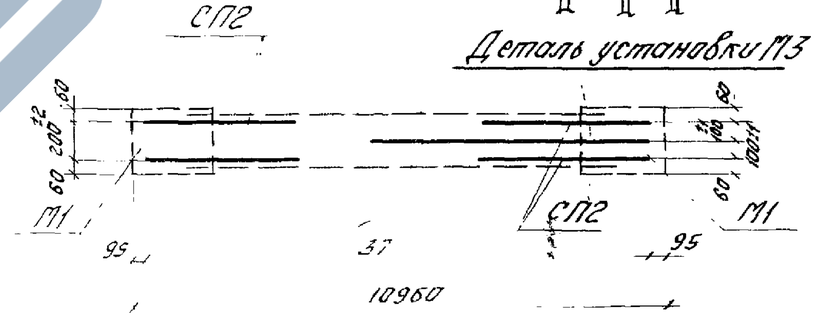
2-2



3-3



4-4



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК5	101	2	106
	102	2	
	103	3	
	КР21	2	95
	КР11	1	93
	СП2	4	101
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол шт.	№ листа
ПК5 (продолж.)	М1	2	102
	М2	16	
	М3	6	
	37	1	106
	40	6	
	41	4	106
	42	4	
	48	63	106
	49	65	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол шт.	№ листа
ПК5 (продолж.)	50 / 108	4 / 2	105
	50	6	
	53	8	104
	68	8	104
	68	6	
Масса ПК5	978.2 кг / 954.7 кг		

Примечания:

1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз 50.68, 101, 102, 103, 108 условно не показаны
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
4. Размер 570 бан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах порядок сборки указан в пояснительной записке
6. Плоские каркасы КР21 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

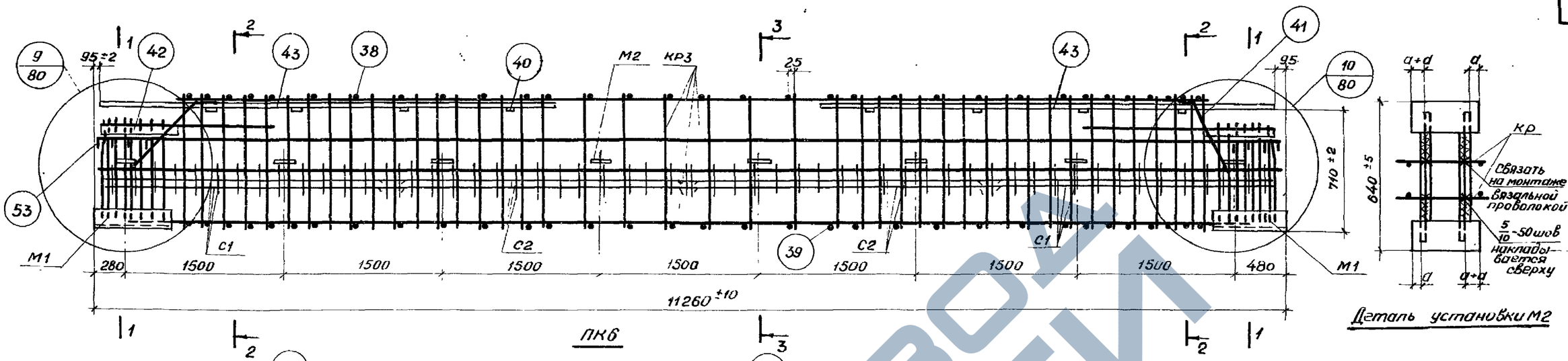
ТК 1975

Пространственный каркас ПК5

1420-6 Выпуск 3

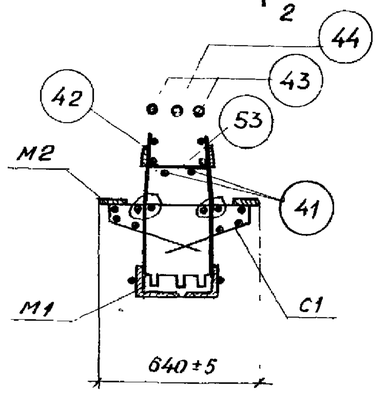
Лист 30

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

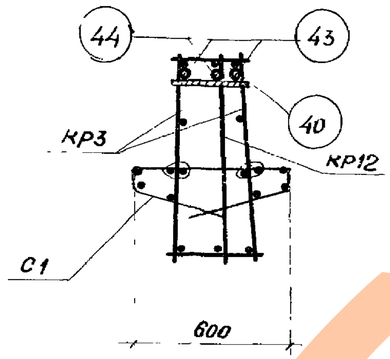


ПК6

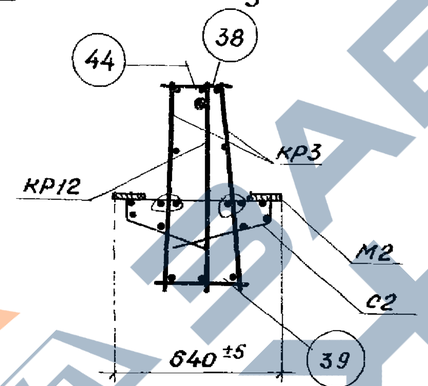
Деталь установки М2



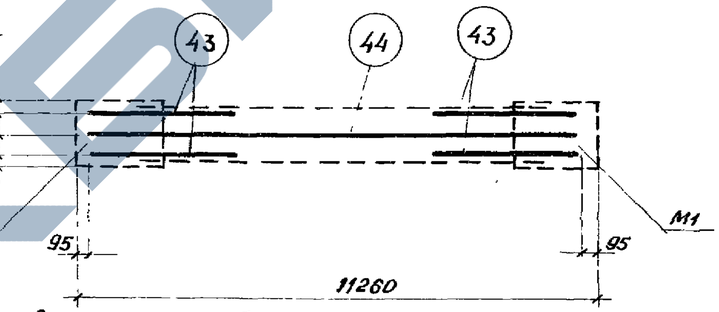
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК6	58	1	106
	57	3	
	63	4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК6 (продолж.)	М1	2	102
	М2	16	
	38	27	106
	39	33	
	40	8	
	41	4	104
	42	4	106
	43	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК6 (продолж.)	44	1	106
	52	6	105
	51	6	
	53	8	104
	68	8	104
Масса ПК6	977,6 / 927,5 кг		

Примечания:

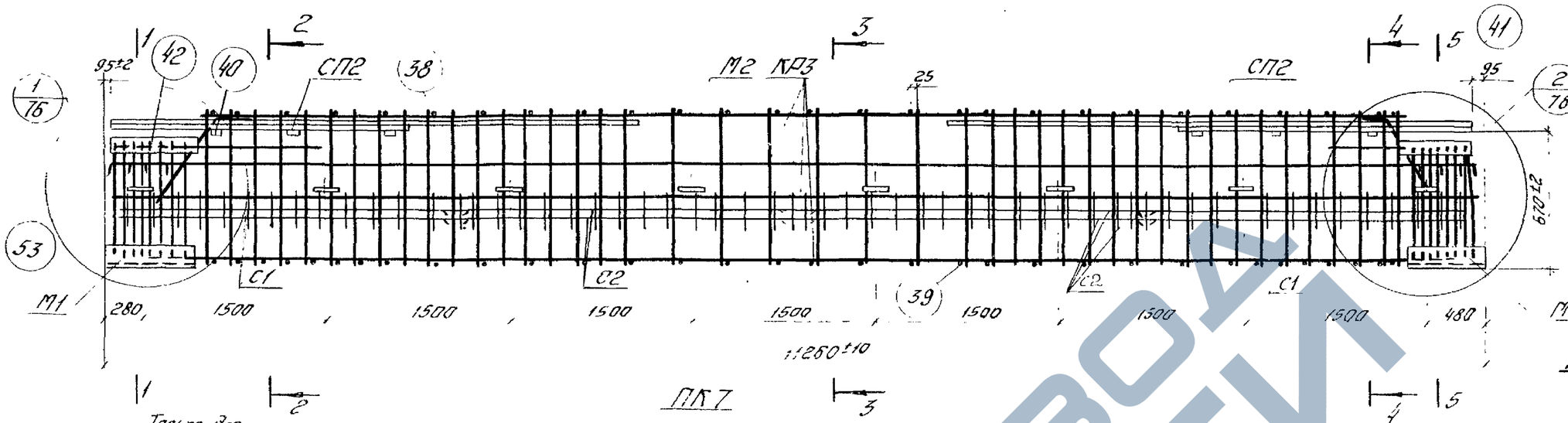
1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 44 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с ш.гом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе — к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе — класса А-IV

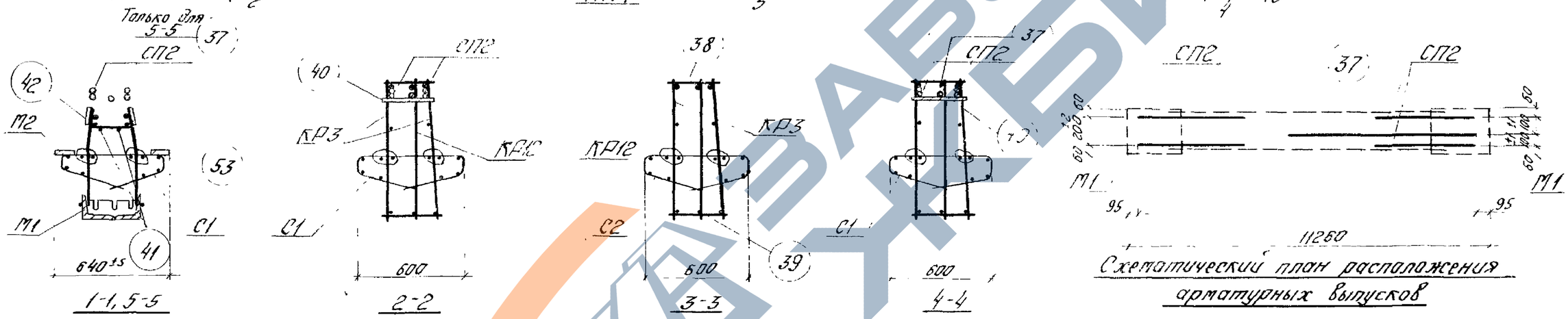
ТК 1975	Пространственный каркас ПК6.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 31

ЦНИИПРОМЗЗДНИКИ Москва

Нач. группы Иванов
Ст. инженер Ревякина
Копеенов

https://zavodjbi.com/





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК7	57	3	106
	56	1	
	63	4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП2	4	101
	С1	4	98
	С2	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК7 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	37	1	106
	38	27	
	39	33	
	40	6	
	41	4	104

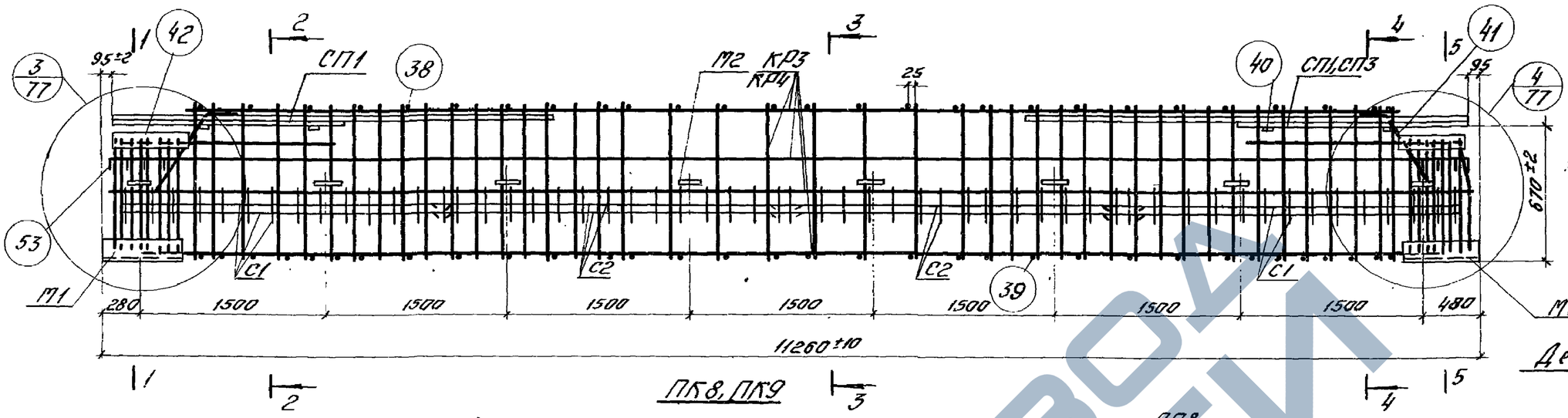
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК7 (продолж.)	42	4	106
	52	6	105
	51	6	
	53	8	104
	68	6	104
	Масса ПК7 950,1 / 900,0 кг		

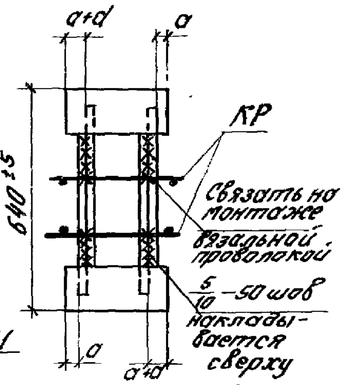
Примечания:

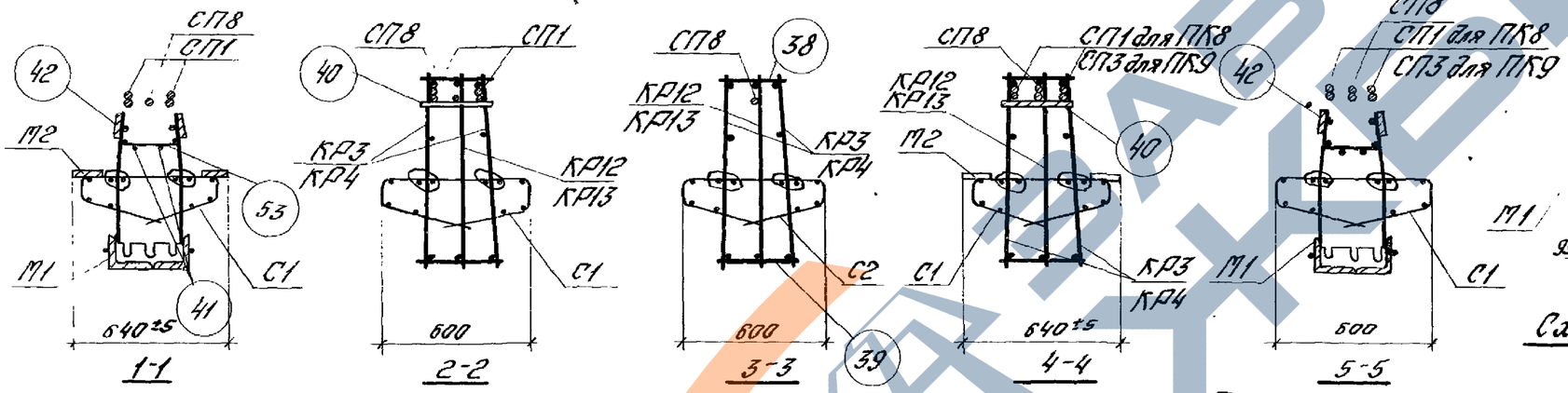
1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиция СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сварной прерывистым швом $\frac{5}{70}$-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1 и С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позицию 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

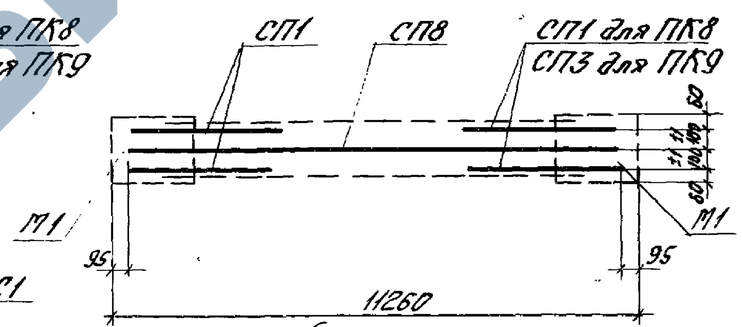
ТК 1975	Пространственный каркас ПК7	1.420-6 выпуск 3
		Лист 32

ЦИТИПРОГАЗ Москва
Ст. инженер Ревякино Ревякин









Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК8	57	3	106
	56 / 64	2 / 4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП1	4	101
	СП8	1	
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	27	106
	39	33	
ПК8 (продолж.)	40	4	106
	41	4	104
	42	4	104
	52	6	105
	53	8	104
	68 / 68	10 / 8	104
	Масса ПК8	1053,5 / 1014,7 кг	
ПК9	СП8, С1, С2, С7, М1, М2, поз. 38, 39, 41, 42, 53 см. ПК8		
ПК9 (продолж.)	83 / 64	5 / 5	106
	КР4	2	91
	КР13	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	
	40	6	106
	85 / 52	6 / 6	105
	68	10	104
	Масса ПК9	1284,4 / 1189,4 кг	

Примечания:

1. Позиция СП8 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 52, 56, 57, 64, 68, 83, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 вон до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3, КР4 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП1, СП3, СП8 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП8 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975

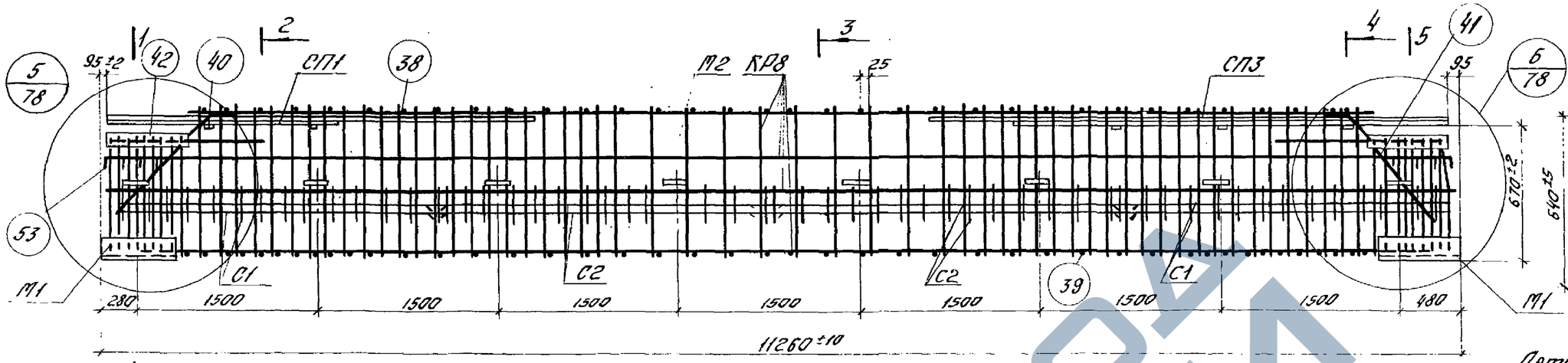
Пространственные каркасы ПК8, ПК9.

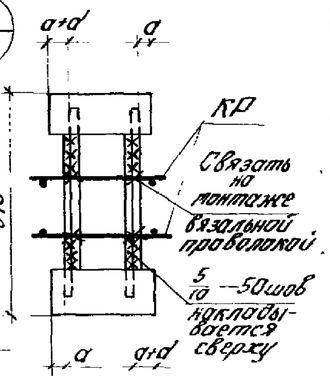
1.420-6 Выпуск 3

Лист 33

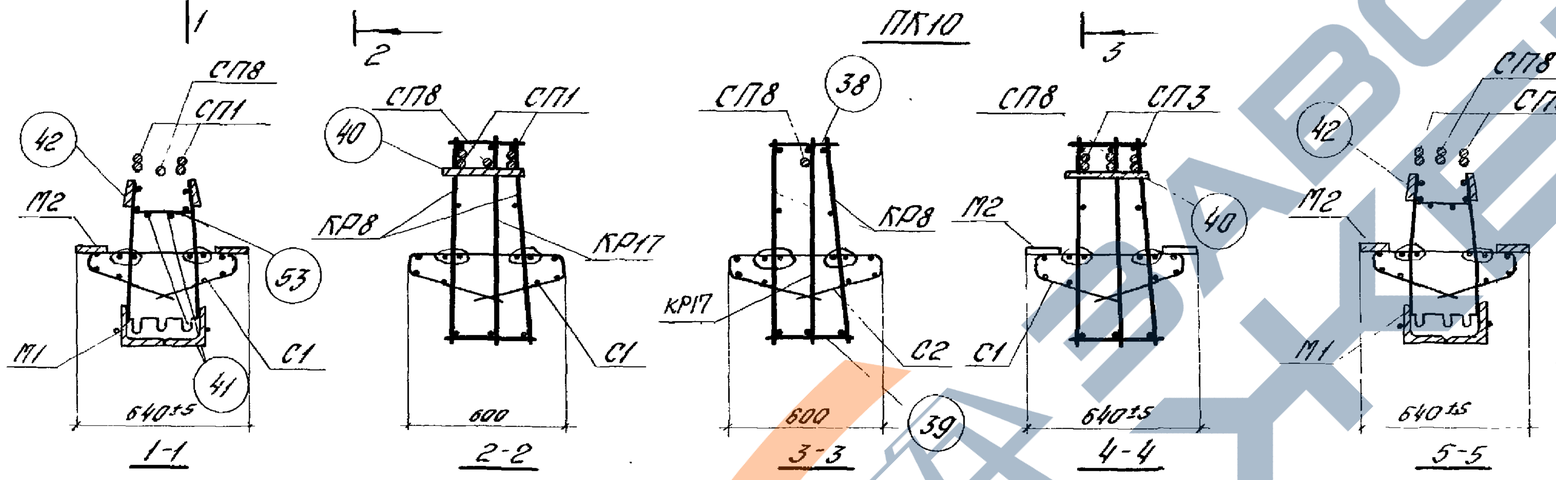
Ст. инженер Ревякин

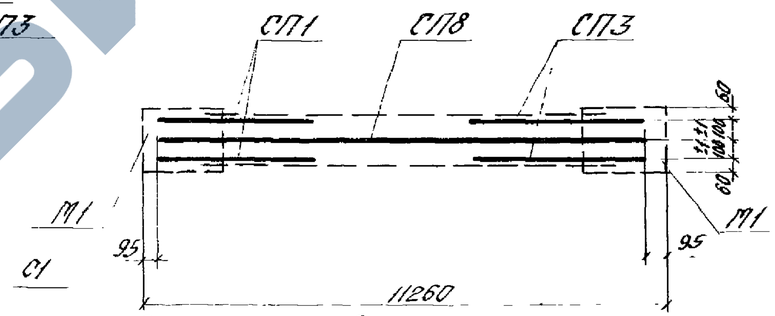
ЦИИПГРЦИ ШДНИ Москва





Деталь установки М2





Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК10	83/64	5/5	106
	КР8	2	92
	КР17	1	94
	СП1	2	101
	СП3	2	
	СП8	1	101
	С1	4	98

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК10 (продолж.)	С2	4	98
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	34	106
	39	44	
	40	6	
	41	4	104

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК10 (продолж.)	42	4	106
	85/52	6/6	105
	53	8	104
	68	10	104
	Масса ПК10	1298,4/1203,4 кг	

Примечания:

1. Позиция СП8 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 52, 64, 68, 83, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР8 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП1, СП3, СП8 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП8 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Р.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

Пространственный каркас ПК10.

1.420-6 Выпуск 3

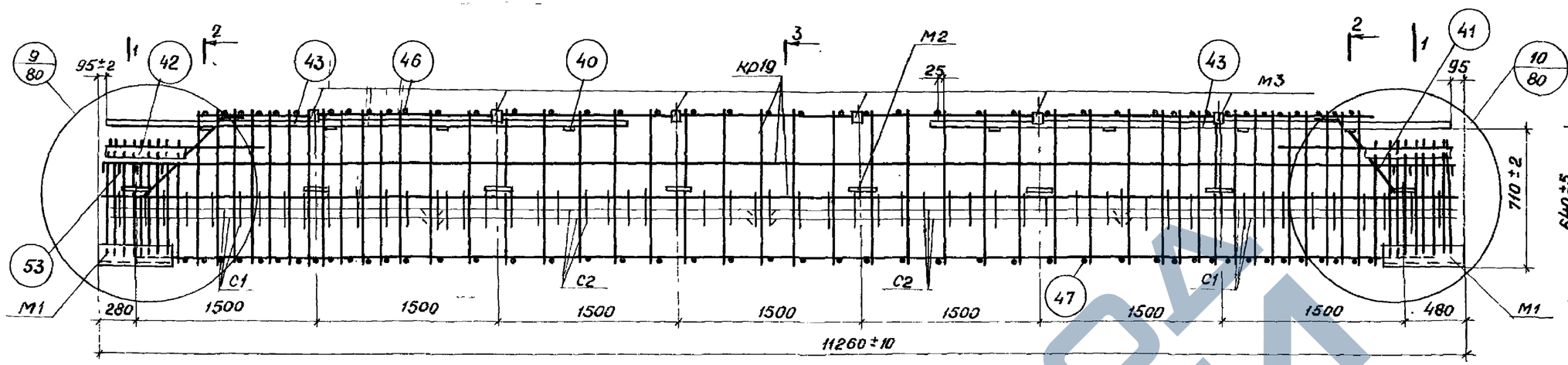
Лист 34

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

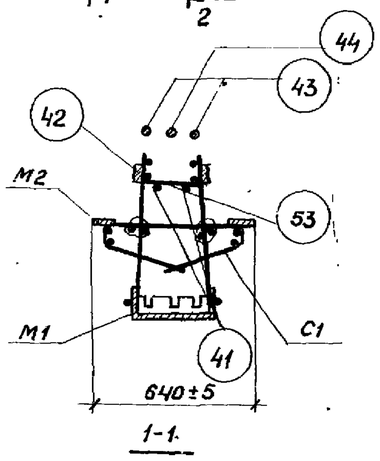
Ст. инженер Девякино

ЦНИИПромзданий Москва

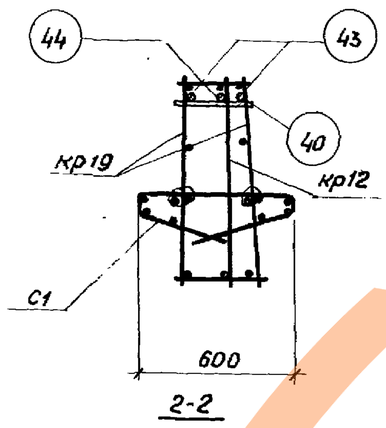
https://zavodgsi.com/



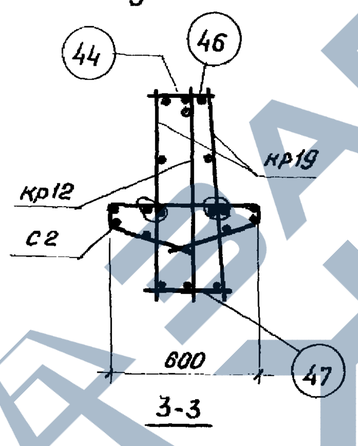
Деталь установки М2



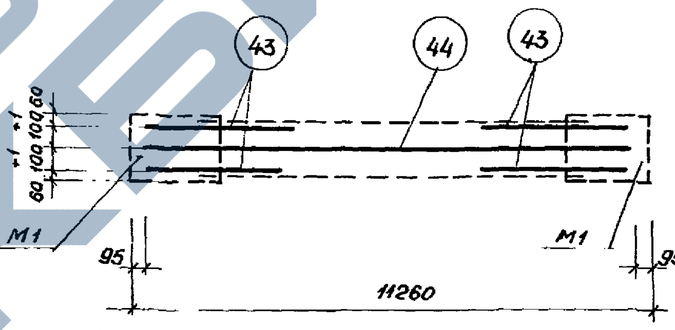
1-1



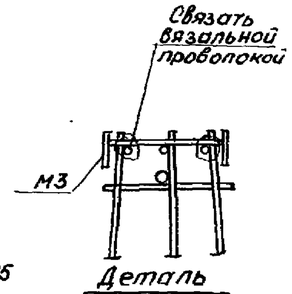
2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков



Деталь установки М3

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа
ПК 11	104/62	3/3	106
	кр19	2	95
	кр12	1	93
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК11 (продолж.)	М2	16	102
	М3	6	
	40	8	106
	41	4	104
	42	4	
	43	4	
	44	1	106
	46	44	
	47	46	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК11 (продолж)	50	6	105
	53	8	104
	68	6	104
	Масса ПК11 868,2/868,2 кг		

Примечания:

1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз 50, 62, 104, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР19 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 46,47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43,44 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43,44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 46.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV

ТК 1975

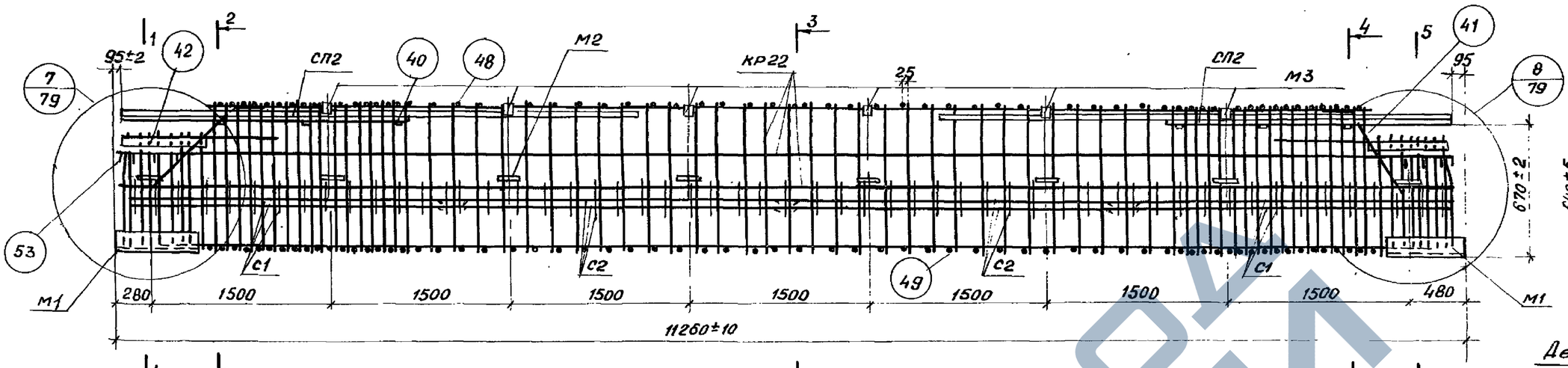
Пространственный каркас ПК11.

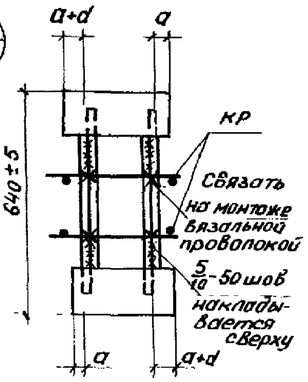
1.420-6 Выпуск 3

Лист 35

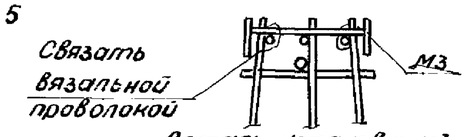
ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

Рук. группы Галеенков
Ст. инженер Ревякина
Гип Одинцов





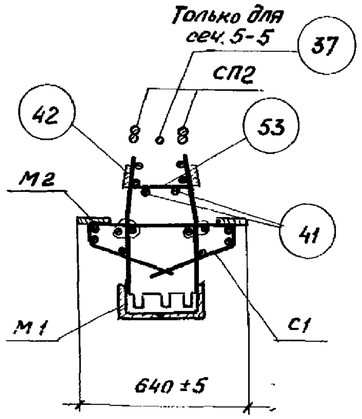
Деталь установки М2



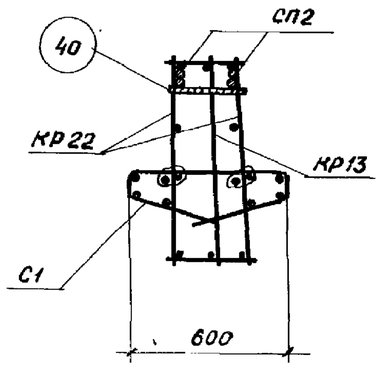
Деталь установки М3

1 2

Только для сеч. 5-5



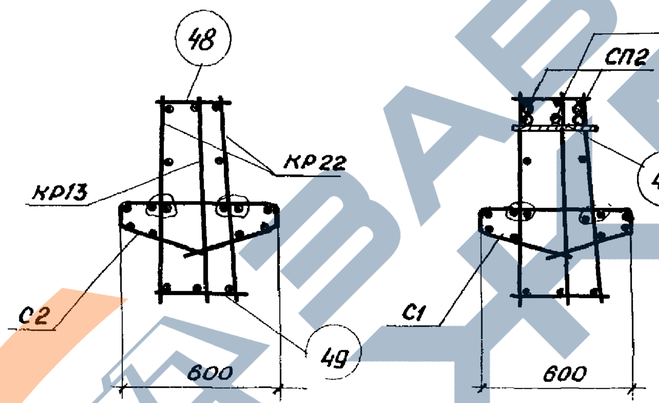
1-1, 5-5



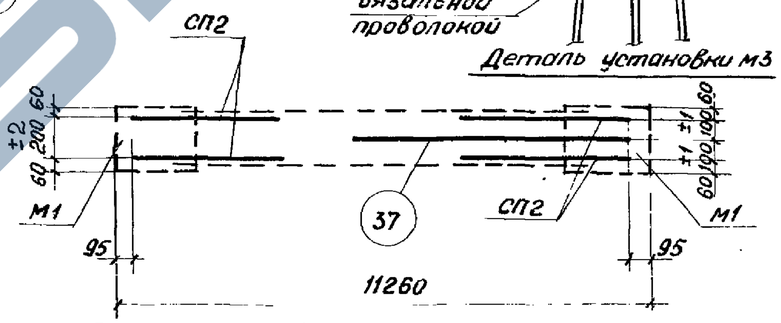
2-2

ПК12

3 4 5



3-3 4-4



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК12	56	2	106
	57 / 63	1 / 3	
	КР22	2	96
	КР13	1	93
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
ПК12 (продолж.)	М2	16	102
	М3	6	
	37	1	106
	40	6	
	41	4	104
	42	4	106
	48	66	
	49	68	
	СП2	4	101
ПК12 (продолж)	51	4	105
	52 / 51	2 / 6	
	53	8	104
	68	6	104
Масса ПК12 1021,0 / 1004,3 кг			

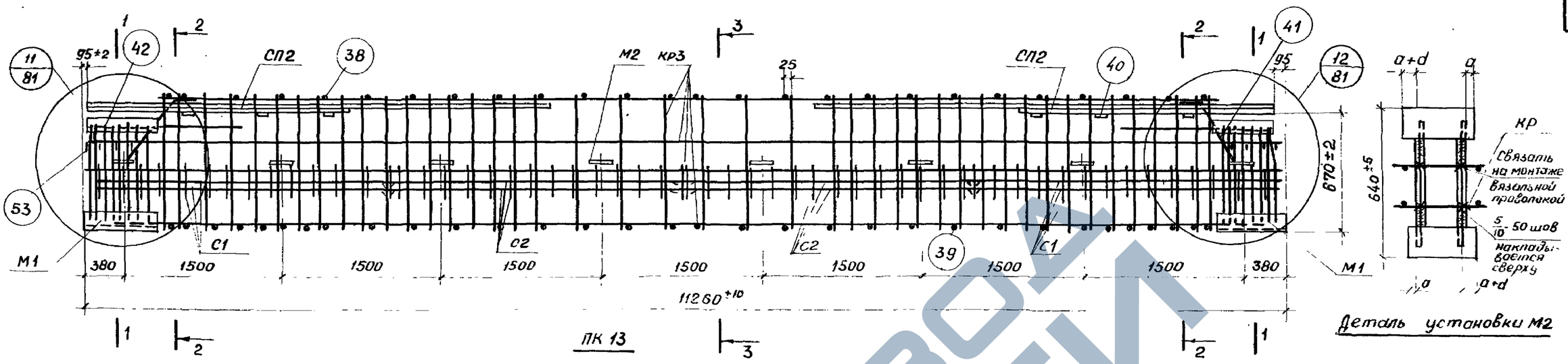
Примечания:

1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки с7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 привариваается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся в числителе — к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

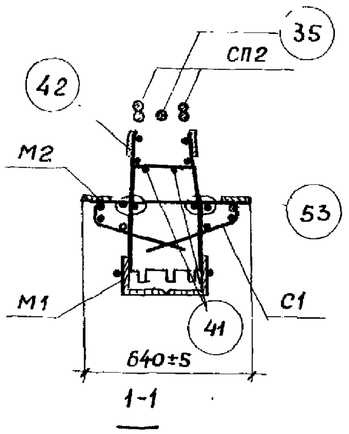
ТК 1975	Пространственный каркас ПК12	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 36

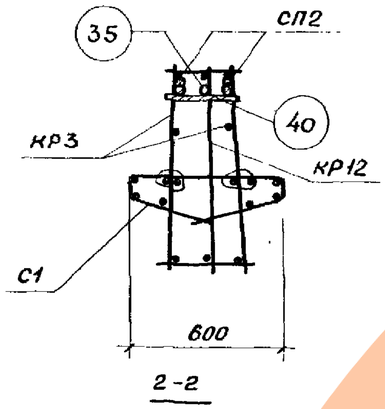
Москва

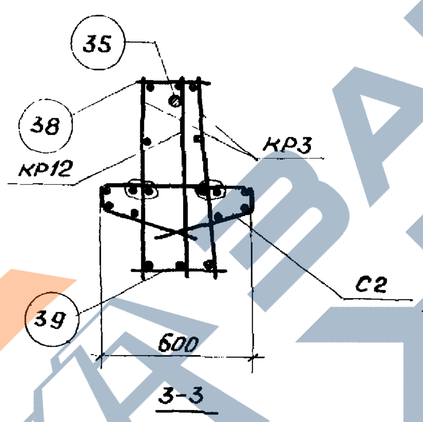
https://zavodpk.com/

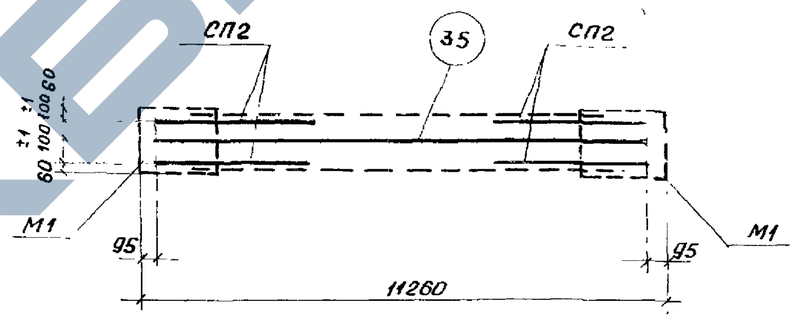


Деталь установки М2









Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК 13	56	1	106
	57	2	
	62	1	
	63	2	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП2	4	101
	С1	4	98
	С2	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 13 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	35	1	106
	38	26	
	39	32	
	40	6	
	41	4	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 13 (продолж.)	42	4	106
	51	2	105
	52	4	
	50	2	
	51	4	
	53	8	104
	68	6	
Масса ПК 13	927,4 / 883,0 кг		

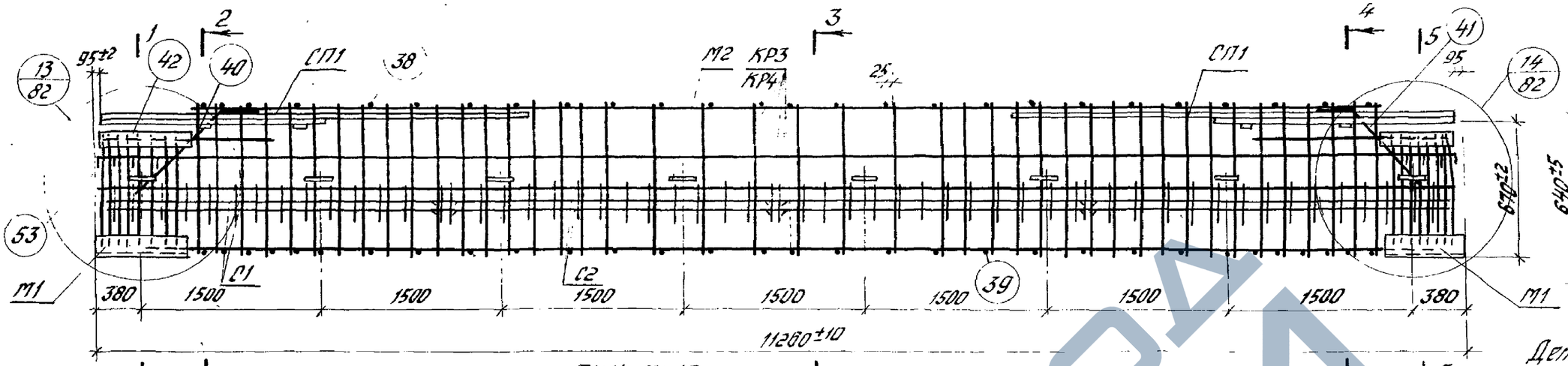
Примечания:

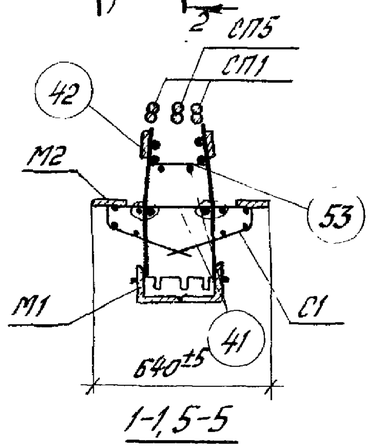
1. Позиция 35 на фасаде пространственного каркаса условно не показана
2. Сетка С7 поз. 50, 51, 52, 56, 57, 62, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50 А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК 13	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 37

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

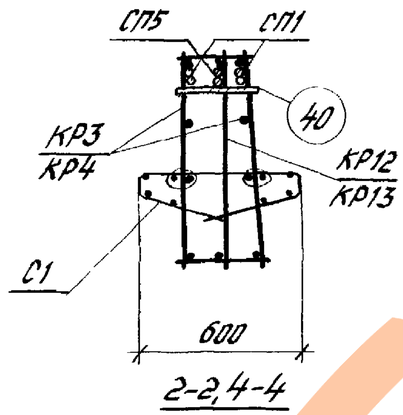
Гл. специалист Голенков
Рук. группы Ревякино
Ст. инженер



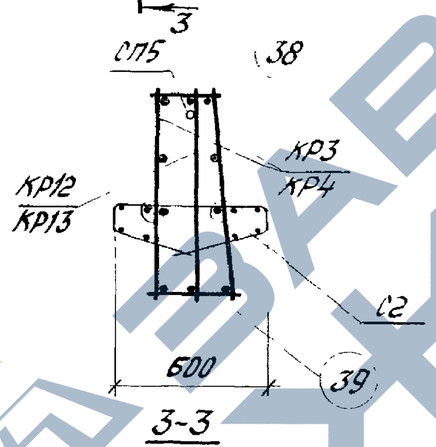


1-1, 5-5

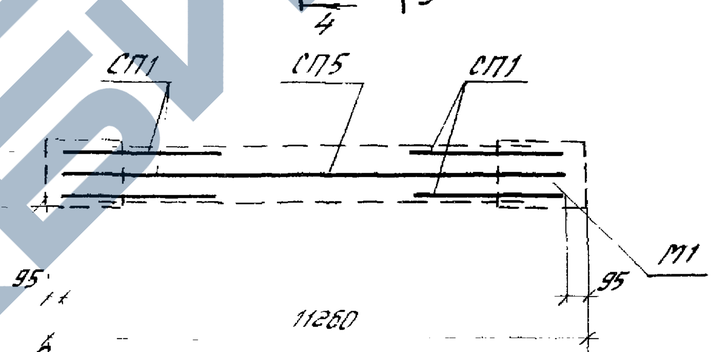
ПК14, ПК15



2-2, 4-4



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК14	56	2	106
	57	2	
	63	1	
	64	2	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП1	4	101
	СП5	1	
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	26	106

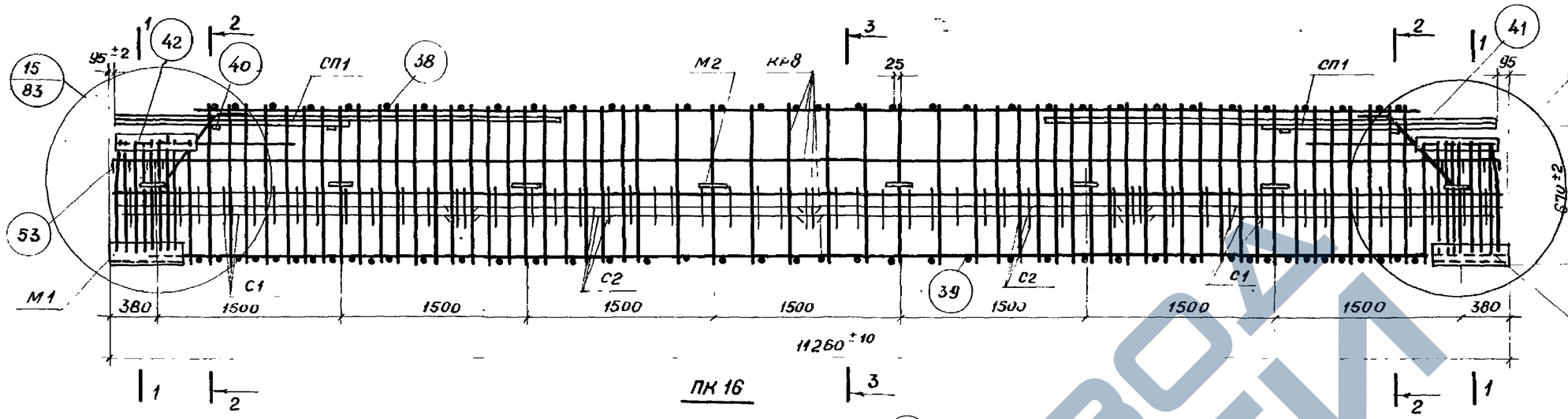
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК14 (продолж.)	39	32	106
	40	4	
	41	4	104
	42	4	106
	51	2	105
	52	4	
	53	8	104
	68/68	8/6	104
	Масса ПК14 1012,1/957,2 кг		

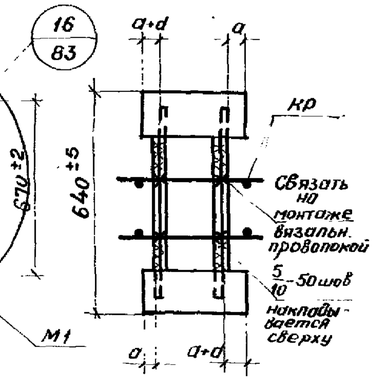
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК15	СП1, СП5, С1, С2, С7, М1, М2 поз. 38, 39, 40, 41, 42, 53 см. ПК14		
	57/64	4/4	106
	КР4	2	91
	КР13	1	93
	52	6	105
	68	8	104
	Масса ПК15 1108,0/1108,0 кг		

Примечания:

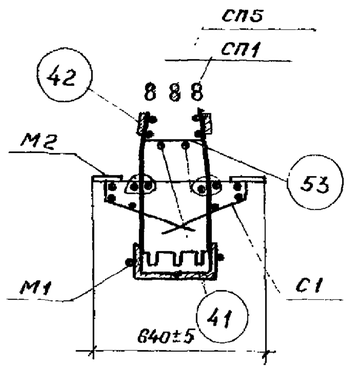
1. Позиция СП5 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 64, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рисок арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3, КР4 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП1, СП5 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП5 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, с позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в; в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственные каркасы ПК14, ПК15.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 38

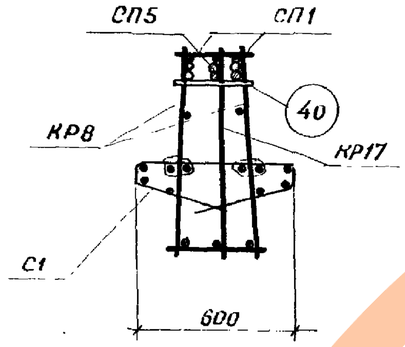




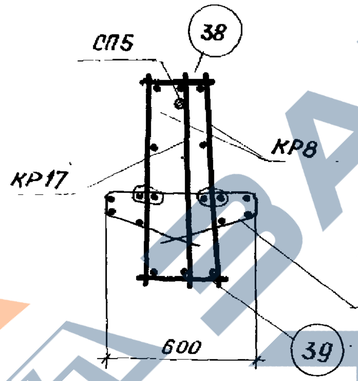
Деталь установки М2



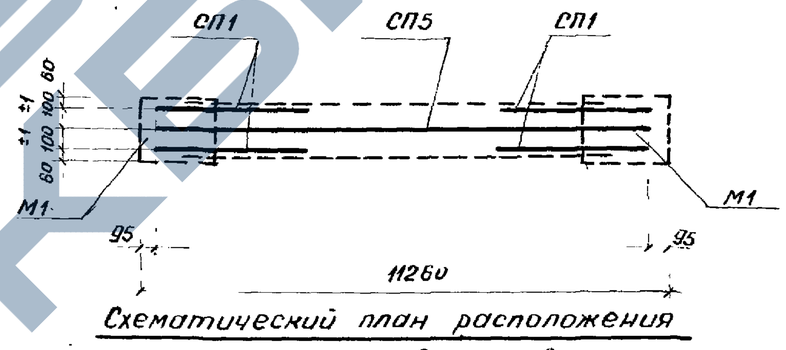
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК16	57/64	4/4	106
	КР8	2	92
	КР17	1	94
	СП1	4	101
	СП5	1	
	С1	4	98
	С2	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК16 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	34	
	39	44	106
	40	4	
	41	4	104
	42	4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК16 (продолж.)	52	6	105
	53	8	104
	68	8	
	Масса ПК16	1123,3 / 1123,3	кг

Примечания:

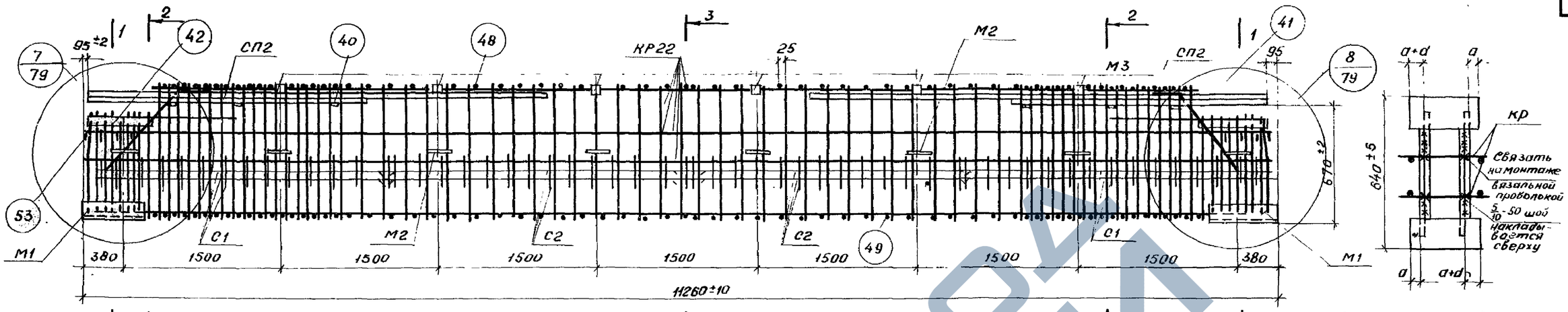
1. Позиция СП5 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 52, 57, 64, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР 8 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой
8. Стержни позиции 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП1, СП5 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП5 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10 -50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - к классу А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК16	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 39

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Ст. инженер Ребякина

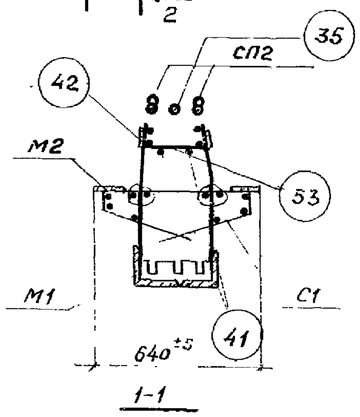
ЦНИИОМТП Госстроя СССР Москва

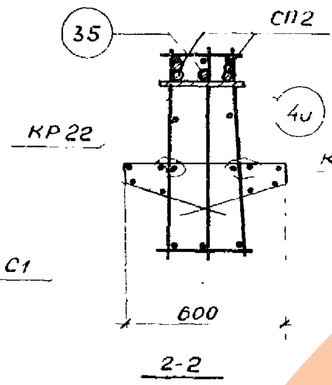
https://zavodjbi.com/

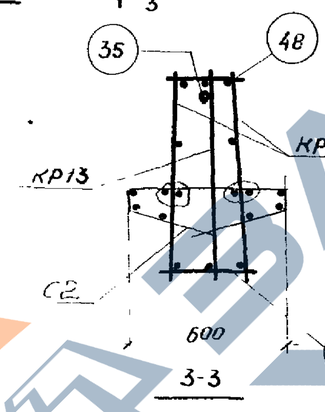


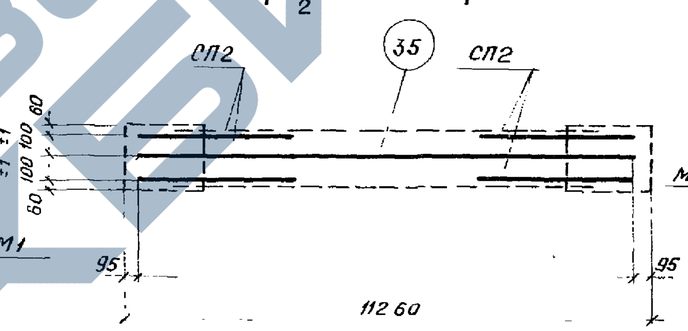
ПК 17

Деталь установки М2

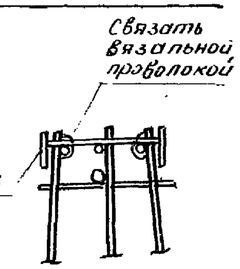








Схематический план расположения арматурных выпусков



Деталь установки М3

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 17	104	2	106
	105 / 62	2 / 3	
	КР22	2	96
	КР13	1	93
	СП2	4	101
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 17 (продолж.)	М1	2	102
	М2	16	
	М3	6	
	35	1	106
	40	6	
	41	4	104
	42	4	106
	48	66	
	49	68	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 17 (продолж.)	50	4	105
	108 / 50	2 / 6	
	53	8	104
	68	8	104
	68	6	104
Масса ПК17	1044,2 / 1020,1 кг		

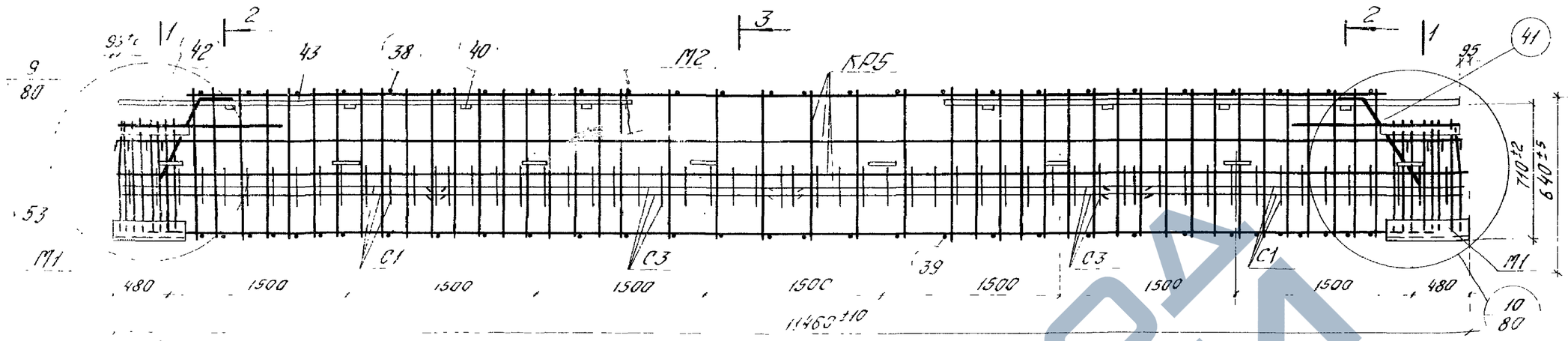
Примечания:

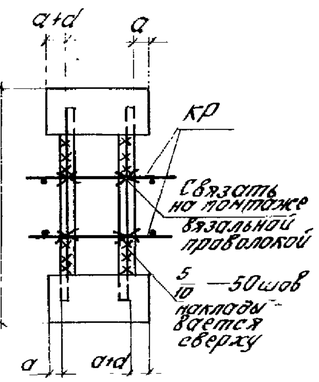
1. Позиция 35 на фасаде пространственного каркаса условно не показана
2. Сетка С7, поз. 50, 52, 68, 104, 105, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов; а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК 17.	1.420-6 Выпуск 3 Лист 40

Стинженер Ревякин

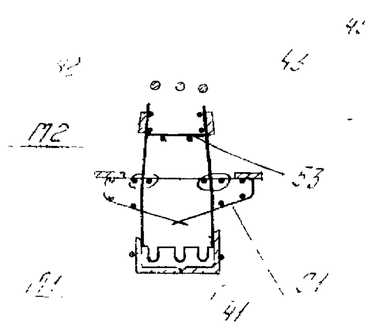
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ Москва

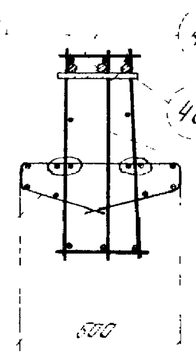


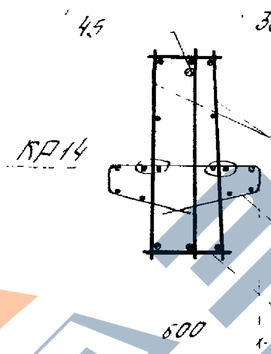
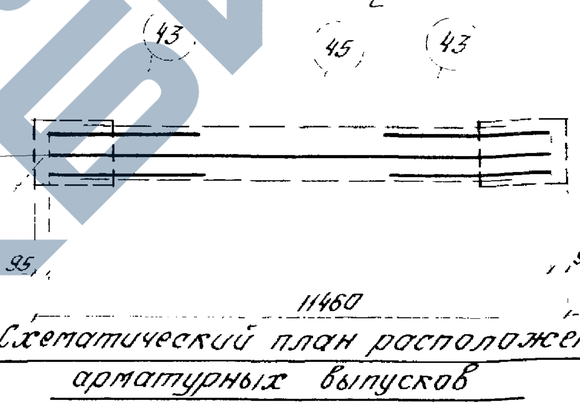


Деталь установки М2

ПК18







Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК18	58	1	106
	59	2	
	65	1	
	66	2	
	КР5	2	91
	КР14	1	93
	С1	4	98
	С3	4	98
	С7	4	100

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК18 (продолж.)	М1	2	102
	М2	16	
	38	26	106
	39	32	
	40	8	
	41	4	104
	42	4	106
	43	4	

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК18 (продолж.)	45	1	106
	51	2	105
	52	4	
	50	2	
	51	4	
	53	8	104
	68	6	
	Масса ПК18	913,1 / 867,8 кг	

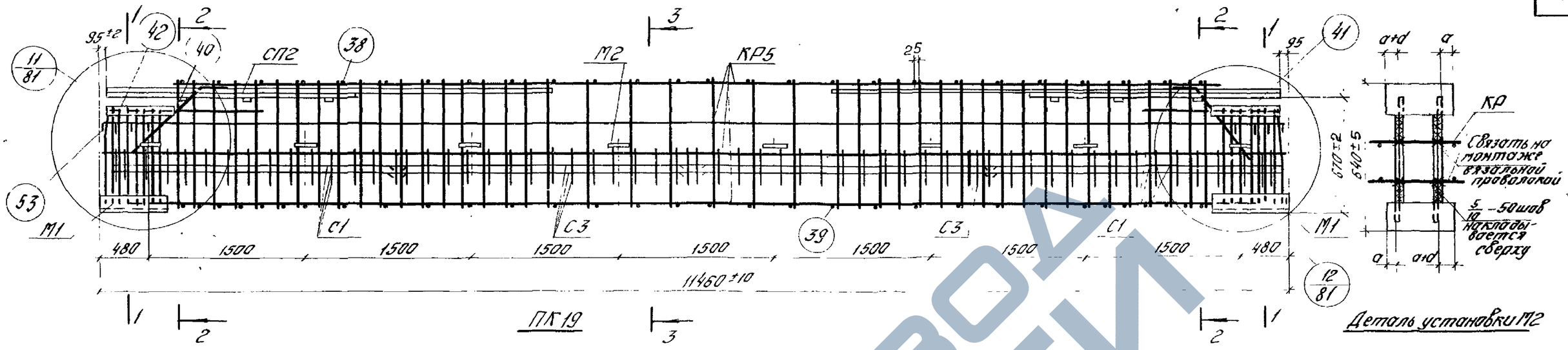
Примечания:

1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз 50, 51, 52, 58, 59, 65, 66, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43 и 45 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 45 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{3}{70}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С7, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК18	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 41

Ст. инженер | Ревякин
Гипрокоммунстрой Москва

https://zavodjbi.com/



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК19	58	2	106
	59	2	
	66	2	
	67	1	
	КР5	2	91
	КР14	1	93
	СП2	4	101
	С1	4	98
	С3	4	98

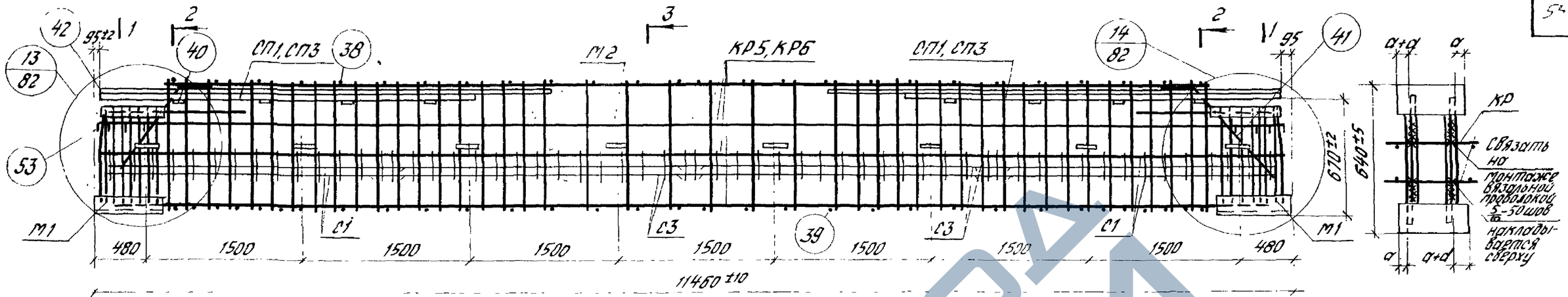
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК19 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	34	1	106
	38	26	
	39	32	
	40	6	
	41	4	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК19 (продолж.)	42	4	106
	51	2	105
	52	4	
	51	4	
	52	2	
	53	8	104
	68	8	104
	68	6	
Масса ПК19		991,3 / 918,4 кг	

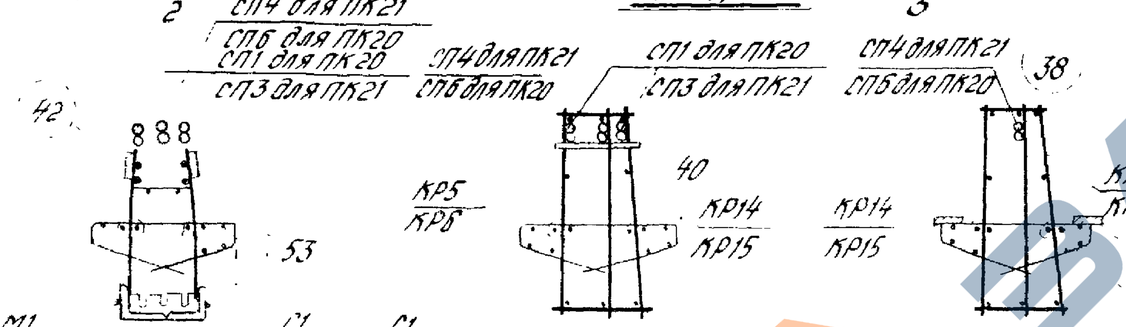
Примечания:

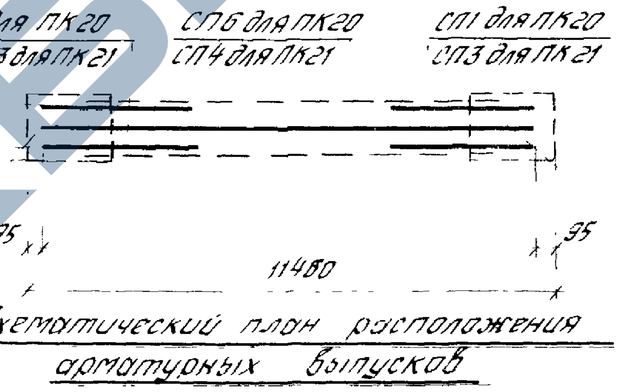
1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз 51, 52, 58, 59, 66, 67, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{50}$ с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК19	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 42



Деталь установки М2





Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК20	59 / 66 / 67	4 / 2 / 2	106
	КР5	2	91
	КР14	1	93
	СП1	4	101
	СП6	1	
	С1	4	98
	С3	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	26	106
	39	32	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК20 (продолж.)	40	4	106
	41	4	104
	42	4	106
	52 / 51	6 / 2	105
	52	4	
	53	8	104
	68	8	
	Масса ПК20 - 1054,8 / 1020,8 кг		
ПК21	С1, С3, С7, М1, М2 поз. 38, 39, 41, 42 см. ПК20		
	84	4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК21 (продолж.)	67	4	106
	КР6	2	91
	КР15	1	93
	СП3	4	101
	СП4	1	
	40	8	106
	85 / 52	6 / 6	105
	53	8	104
	68	8	
	Масса ПК21 - 1299,4 / 1222,2 кг		

Примечания:

1. Позиции СП4, СП6 на фасаде пространственного каркаса условно не показаны.
2. Сетки С7, поз 51, 52, 59, 66, 67, 68, 84, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5, КР6 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 приваршваются к позициям СП1, СП3, СП4, СП6 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП4, СП6 приваршваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

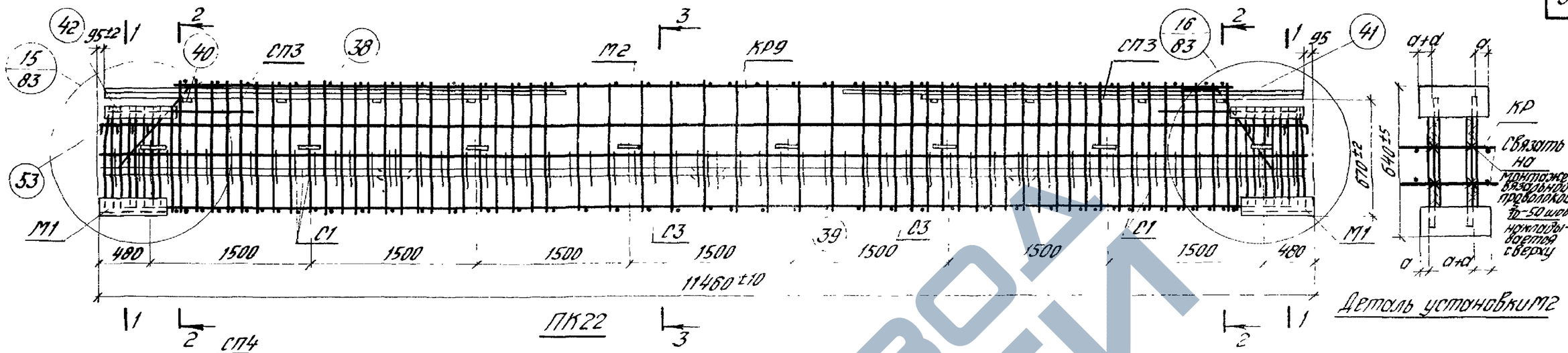
Пространственные каркасы ПК20, ПК21.

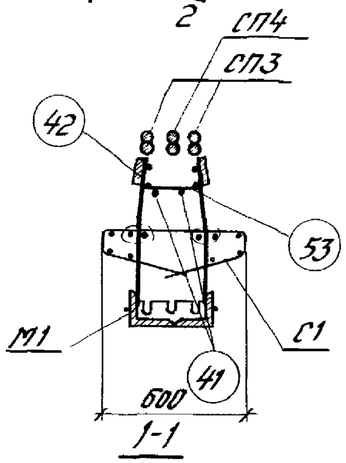
1.420-6 Выпуск 3

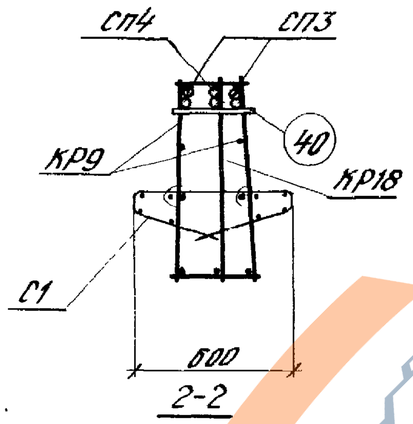
Лист 43

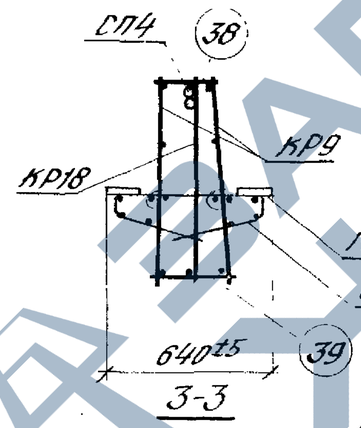
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

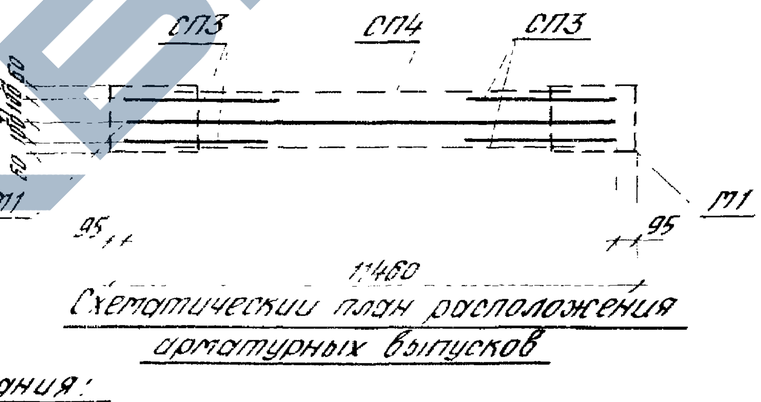
Типпроект Москва











Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный коркас

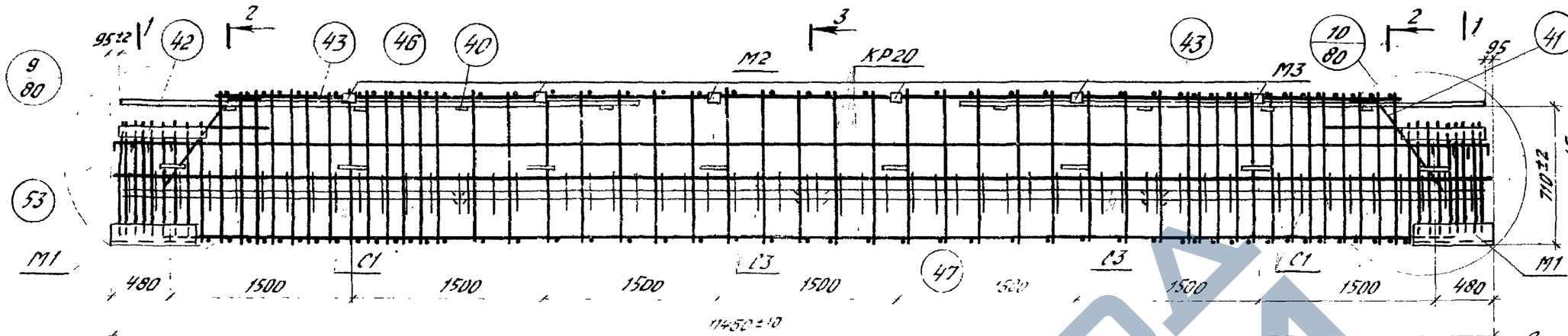
Марка простр. коркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК22	84/67	4/4	106
	КР9	2	92
	КР18	1	94
	СП3	4	101
	СП4	1	
	С1	4	98
ПК22 (продолж.)	С3	4	98
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	16	
	38	35	106
	39	45	
	40	8	
	41	4	104
ПК22 (продолж.)	42	4	106
	85/52	6/6	105
	53	8	104
	68	8	104
Масса ПК22	13433/12661 кг		

Примечания:

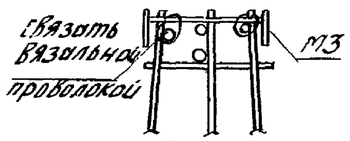
1. Позиция СП4 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз 52, 67, 68, 84, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР9 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП3, СП4 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП3, СП4, привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 3-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный коркас ПК22	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 44

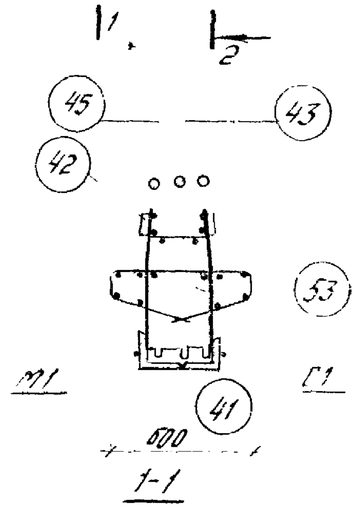
ЦИИПГИ ГПДНИИ Ревякин Фёвлин Стинженер Москва

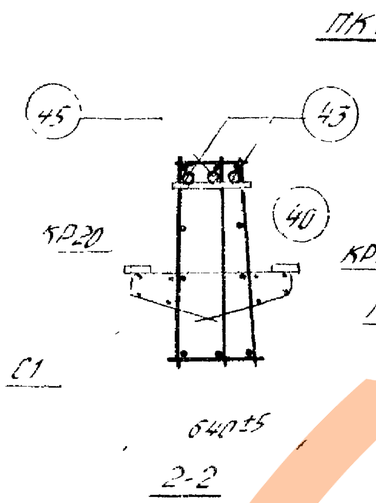


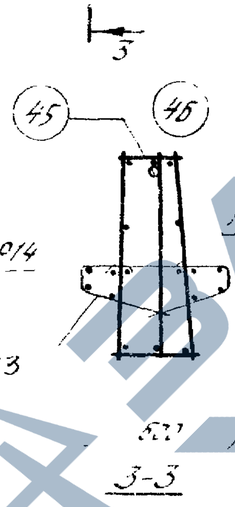
Деталь установки М2

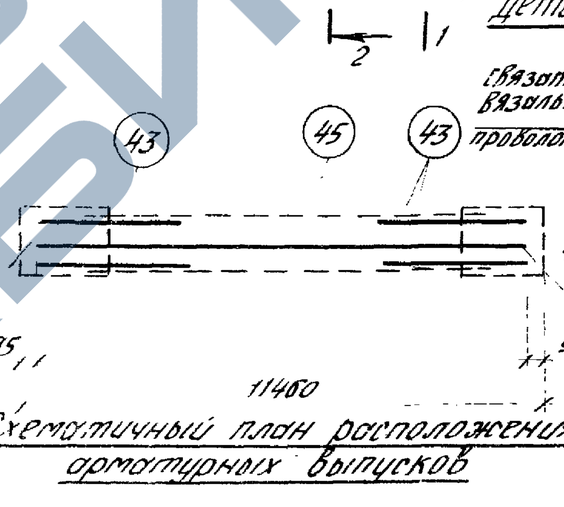


Деталь установки М3









Схематичный план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК23	106 / 107	3 / 3	105
	КР20	2	95
	КР14	1	93
	С1	4	98
	С3	4	98
	С7	4	100
	М1	2	102

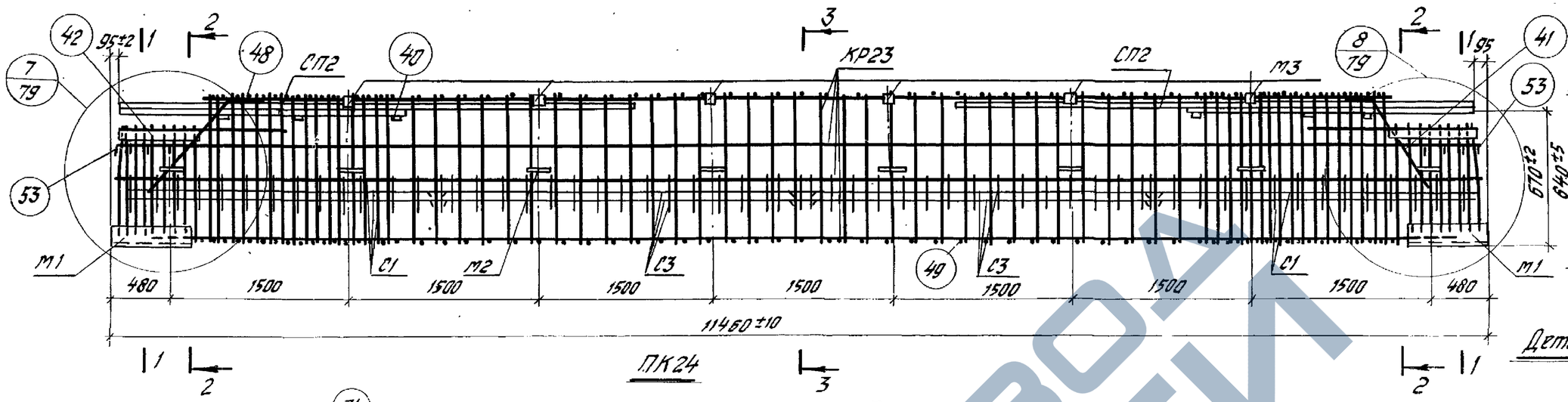
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК23 (продолж.)	М2	16	102
	М3	6	
	40	8	105
	41	4	104
	42	4	105
	43	4	
	45	1	
	46	45	
	47	48	

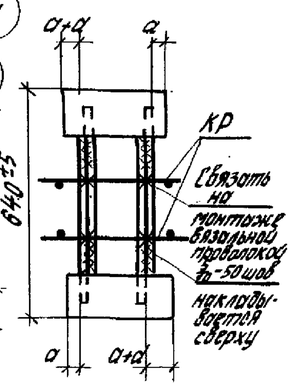
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК23 (продолж.)	106 / 108	6 / 6	105
	53	8	104
	68	6	104
	Масса ПК23 = 8474/8474 кг		

Пояснения:

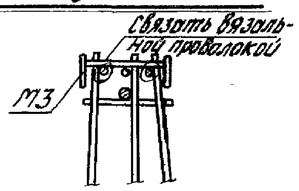
1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 66, 106, 107, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 710 дан по рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР20 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 45 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 45 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{50}$ с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать вязальной проволокой к поз. 46.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

Типовой проект разработан Стальконструкцией Минмонтажспецстроя СССР Москва

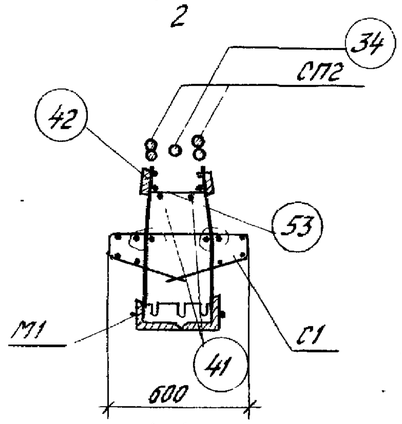




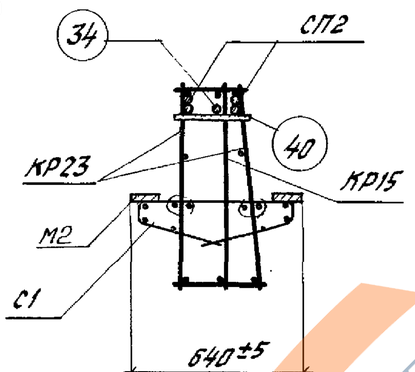
Деталь установки М2



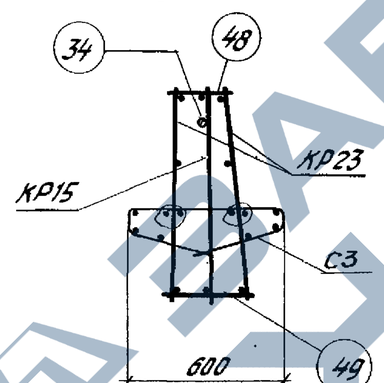
Деталь установки М3



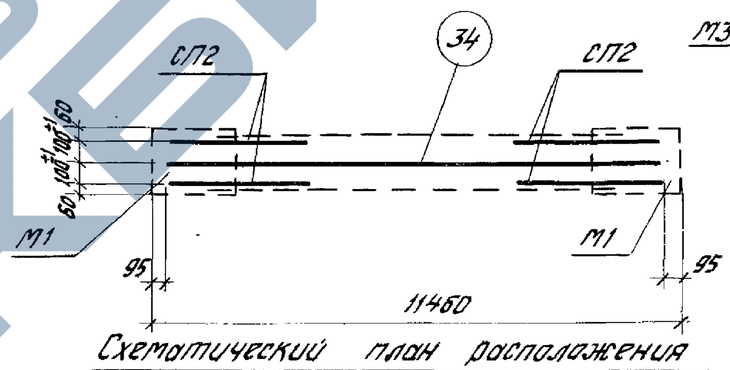
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК24	58 / 65 / 107	3 / 2 / 2	106
	КР23	2	96
	КР15	1	93
	С1	4	98
	С3	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК24 (продолж.)	М1	2	102
	М2	16	
	М3	6	101
	СП2	4	
	34	1	106
	40	6	
	41	4	104
	42	4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК24 (продолж.)	48	65	106
	49	67	
	51 / 50 / 108	6 / 4 / 2	105
	53	8	104
	68 / 68	8 / 8	104
	Масса ПК24 1065,2 / 1055,9 кг		

Примечания:

1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 50, 51, 58, 65, 68, 107, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР23 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и массу пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе — к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе — класса А-IV.

ТК 1975

Пространственный каркас ПК24.

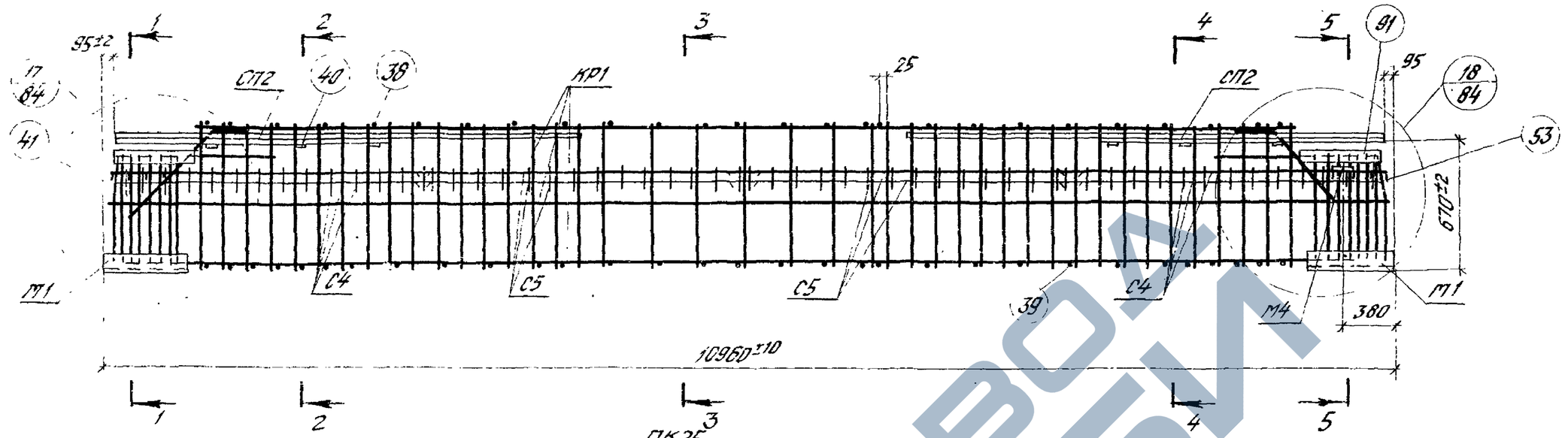
1.420-6 Выпуск 3

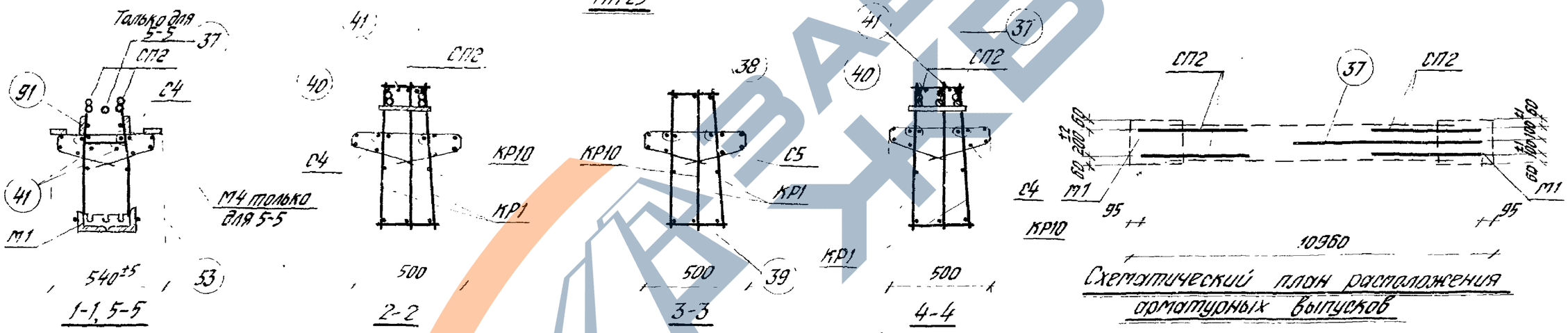
Лист 46

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦИНИИПромзернопроект Москва

https://zavodpk.com/





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК25	55/60	3/3	105
	КР1	2	91
	КР10	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	
ПК25 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	37	1	105
	38	25	
	39	32	
	40	5	
	41	4	104
ПК25 (продолж.)	91	4	105
	52/51	6/6	105
	53	8	104
	68	6	104
Масса ПК25		8432/7943 кг	

Примечания:

1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 55, 60, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР1 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом Е-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4 и С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к арматуре класса А-III, в знаменателе – класса А-IV.

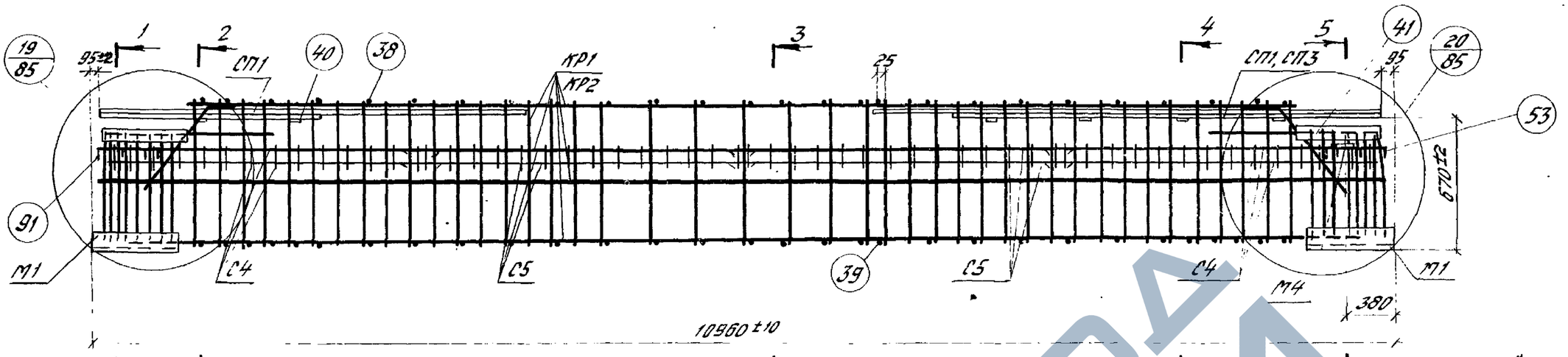
ТК 1975

Пространственный каркас ПК25.

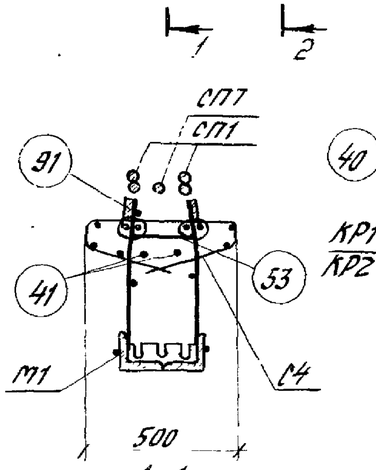
1.420-6 Выпуск 3

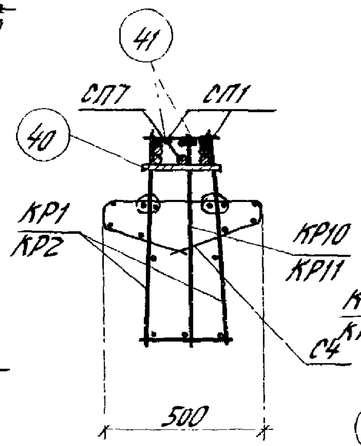
Лист 47

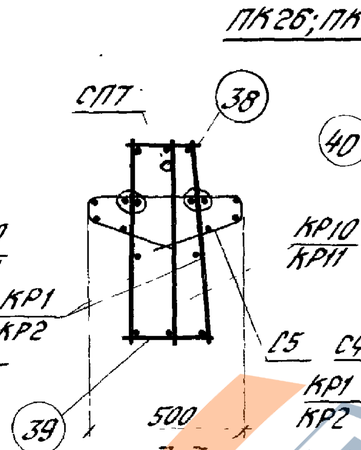
Цшшшгш ідднш | Ст.инженер Уевлин | Ревяки | Москва

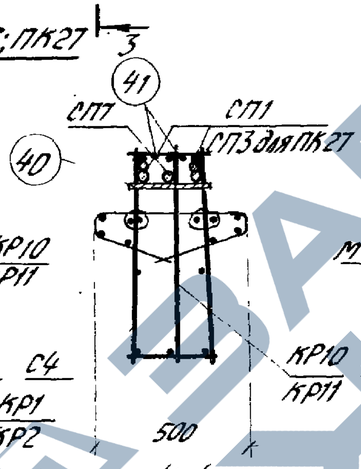


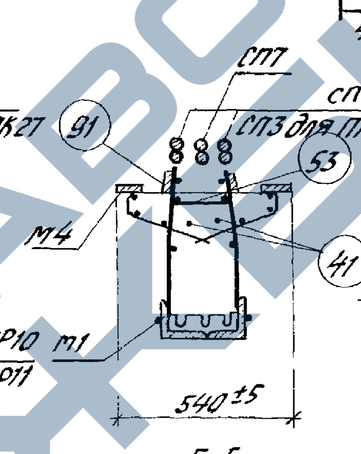
ПК26; ПК27

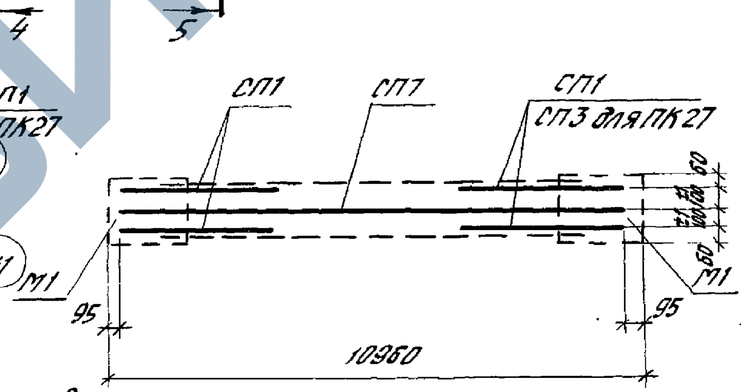












Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК26	55	2	106
	81	2	
	60	2	
	61	2	
	КР1	2	91
	КР10	1	93
	СП1	4	101
	СП7	1	
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	38	26	106
	39	32	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК26 (продолж.)	40	4	106
	41	4	104
	91	4	106
	51	2	105
	52	4	
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК26 $\frac{926,0}{926,0}$ кг		
ПК27	СП7, С4, С5, С7, М1, М4 поз. 38, 39, 41, 91, 53 см. ПК26		

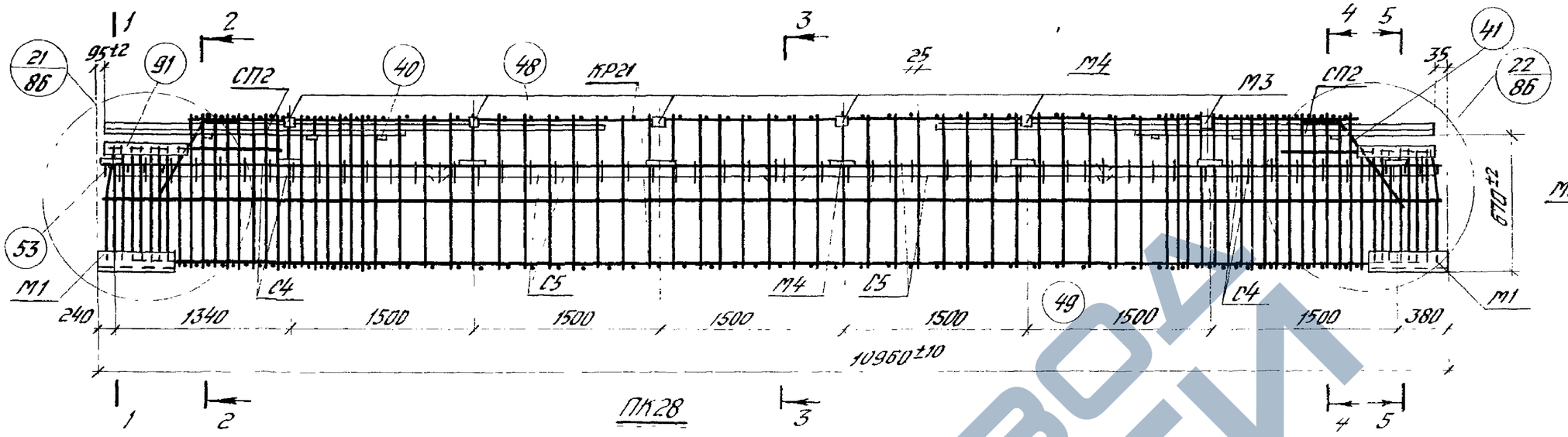
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК27 (продолж.)	82	4	106
	61	4	
	КР2	2	91
	КР11	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	
	40	6	106
	85	6	105
	52	6	
	68	8	104
	Масса ПК27 $\frac{1135,9}{1061,9}$ кг		

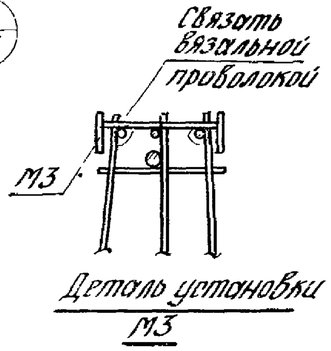
Примечания:

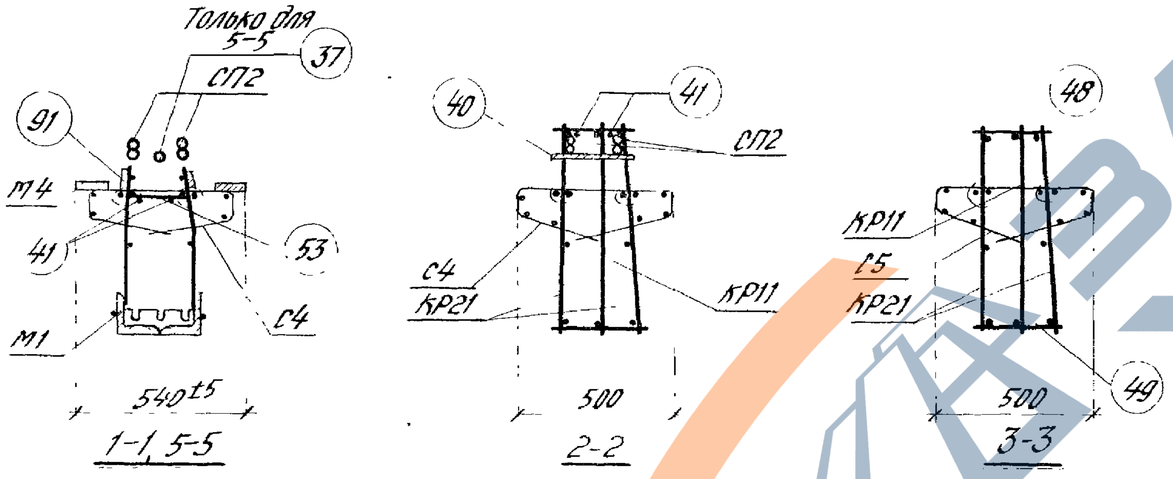
1. Позиция СП7 на фасаде пространственного каркаса условно не показано.
2. Сетки С7, поз. 31, 52, 55, 60, 61, 68, 81, 82, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стульных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР1, КР2 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП1, СП3 и СП7 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП7 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{70}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4 и С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе класса А-IV.

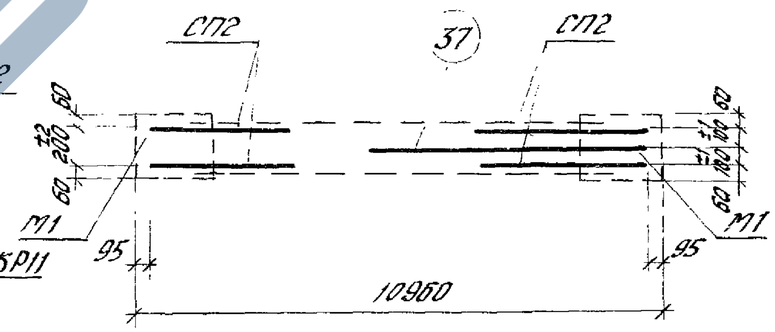
ТК 1975	Пространственные каркасы ПК26, ПК27.	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	48

https://zavodjbi.com/









Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК28	101	2	106
	102	2	
	103	3	
	КР21	2	95
	КР11	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК28 (продолж.)	М1	2	102
	М4	8	
	М3	6	
	37	1	106
	40	6	
	41	4	104
	91	4	105
	48	65	
	49	67	

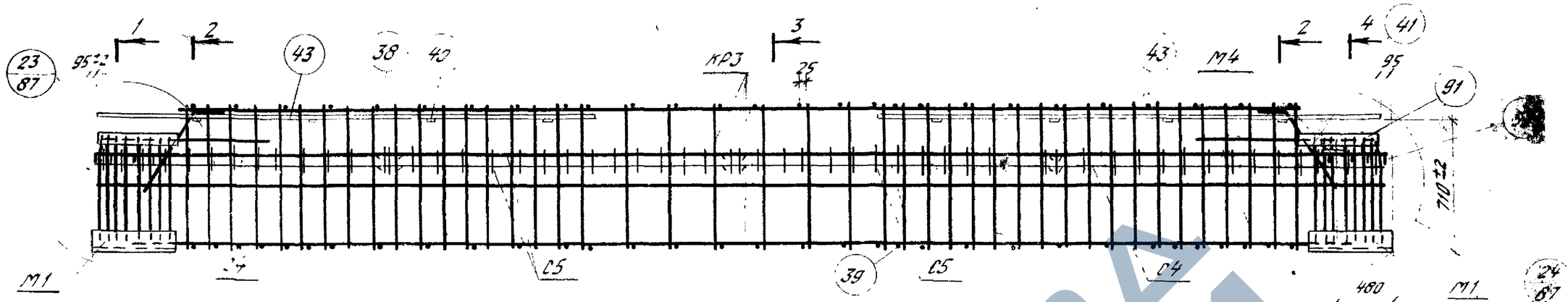
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК28 (продолж.)	50	4	105
	108	2	
	50	6	
	68	8	104
	68	6	
	53	8	104
Масса ПК28	9581/9345 кг		

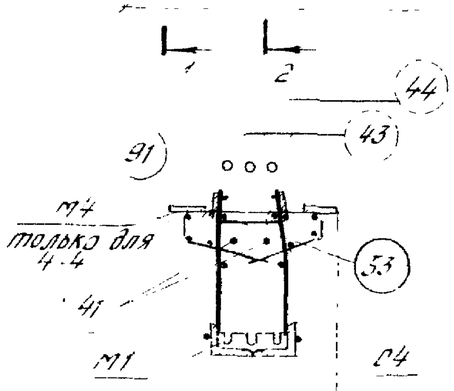
Примечания:

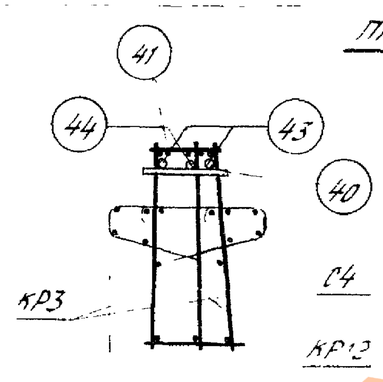
1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 50, 68, 101, 102, 103, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 один до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР21 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{h}{b}$-30 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

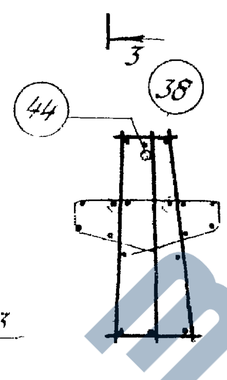
ТК 1975	Пространственный каркас ПК28.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 49

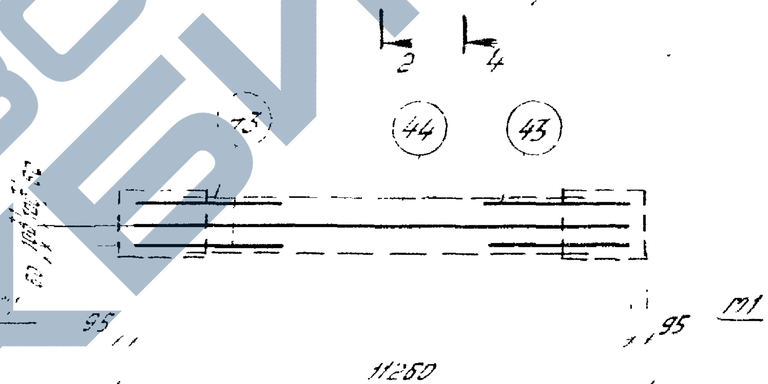
Москва
https://zavodjbi.com/











Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК29	56	3	100
	57		
	63	4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	С4	4	101
	С5	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК29 (продолж.)	М1	2	102
	М4	1	
	38	27	105
	39	34	
	40	8	
	41	4	104
	91	4	106
	43	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК29 (продолж.)	44	1	106
	52	6	105
	51	6	
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК29	939,2 / 889,1 кг	

Примечания:

1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 68 условно не показана.
3. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до осей арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются электродуговой сваркой к ... чным деталям М1.
7. ... 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 39, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 44 после выверки их ... в пространственном каркасе.
10. ... 43, 44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом Т-5 с шагом 400мм
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

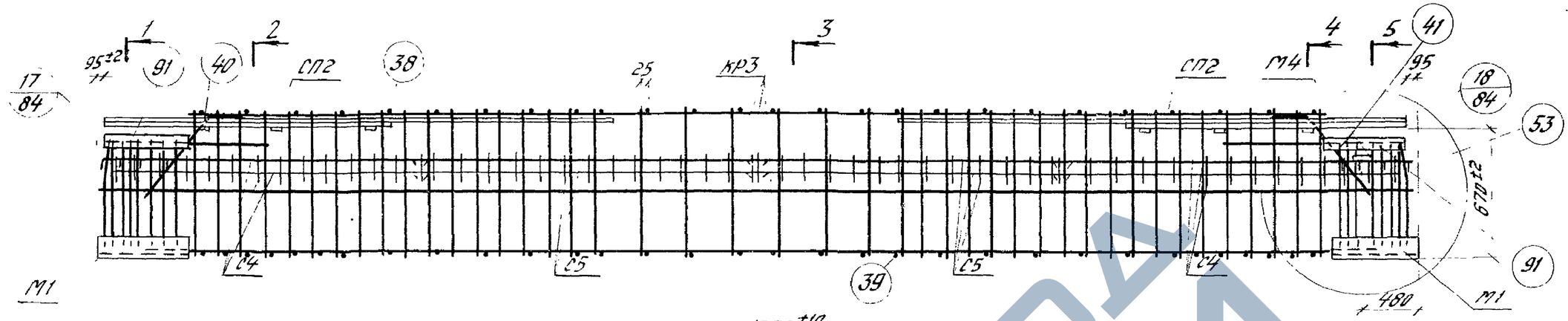
ТК 1975

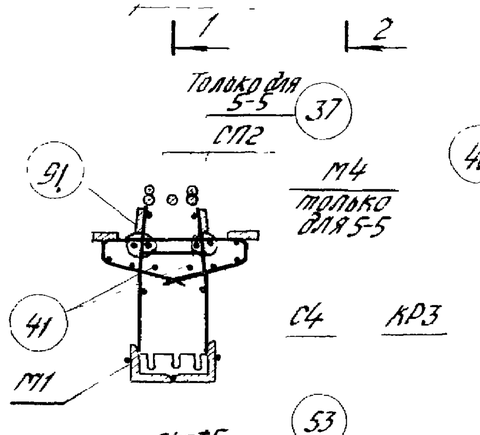
Пространственный каркас ПК29

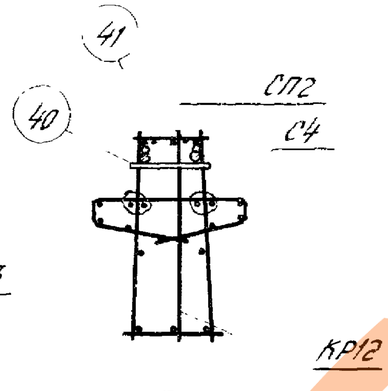
1.420-6 Выпуск 1

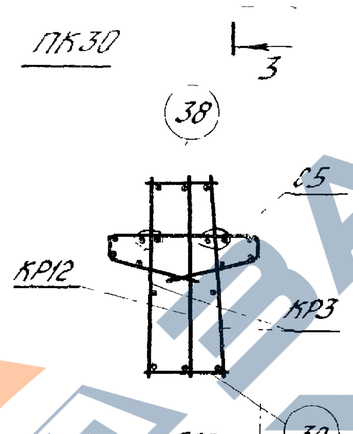
Лист 30

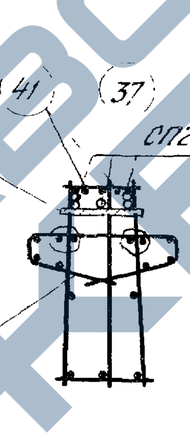
Инв. № подл.

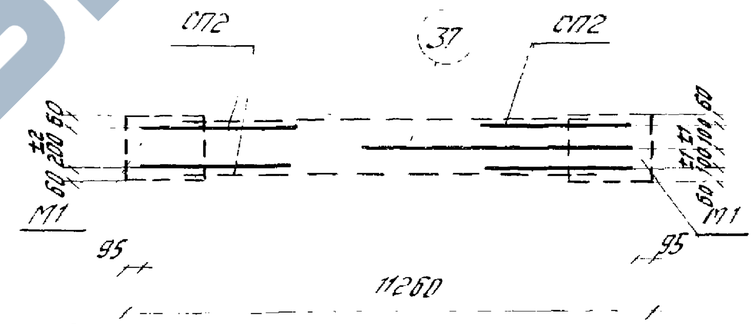












Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК30	56	1	106
	57/63	3/4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК30 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	37	1	106
	38	26	
	39	32	
	40	6	
	41	4	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК30 (продолж.)	91	4	106
	52/51	6/6	105
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК30 911,3/861,2 кг		

Примечания:

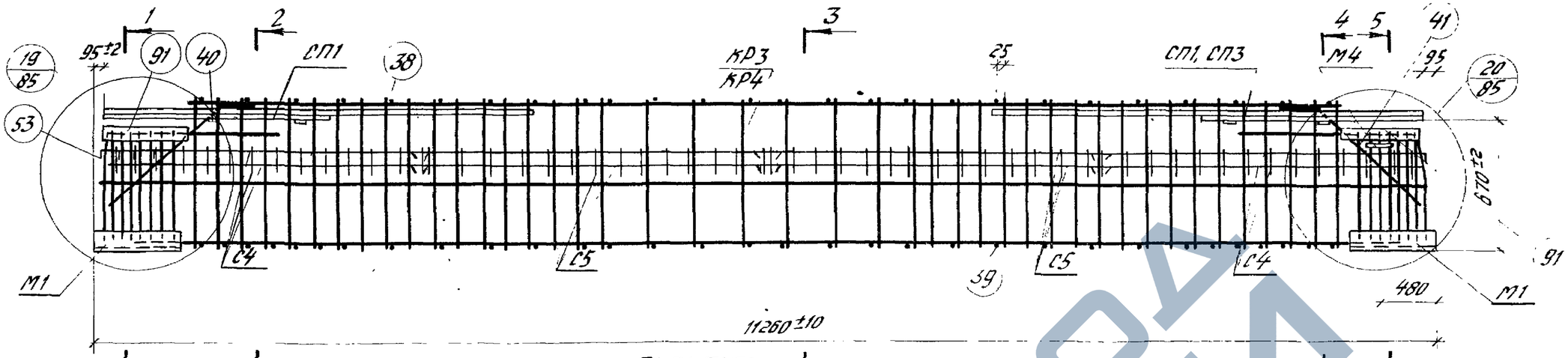
1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51,52,56,57,63,68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются конкретом закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 38,39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{50}$ с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4 и С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК30.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 51

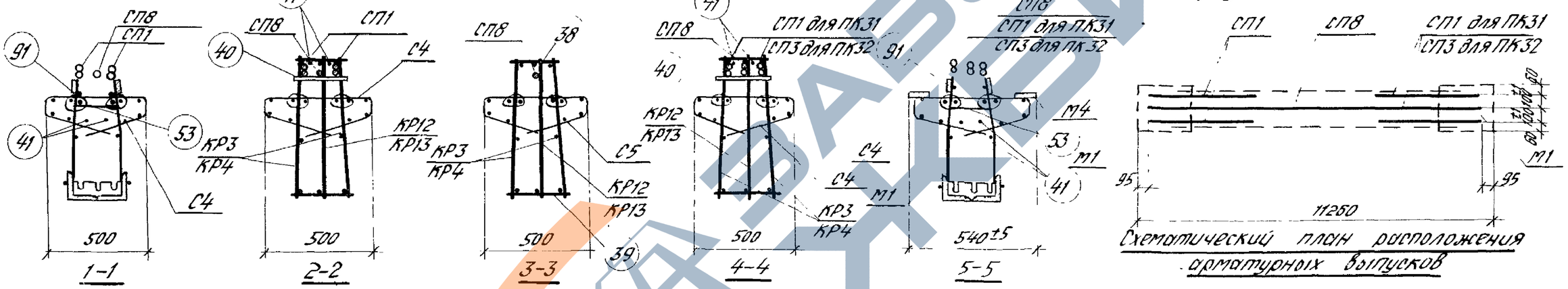
Ст. инженер Рев.

Москва ЦИНИИПРОМЗДАНИЙ

https://zavodpk.com/



ПК31, ПК32



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК31	56 / 57 / 64	2 / 3 / 4	106
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП1	4	101
	СП8	1	
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	38	26	106
	39	32	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК31 (продолж.)	40	4	106
	41	4	104
	91	4	106
	52	6	105
	53	8	104
	68 / 68	10 / 8	104
	Массаа ПК31	10141 / 9759	кг
ПК32	СП8, С4, С5, С7, М1, М4 поз. 38, 39, 41, 91, 53 см. ПК31		

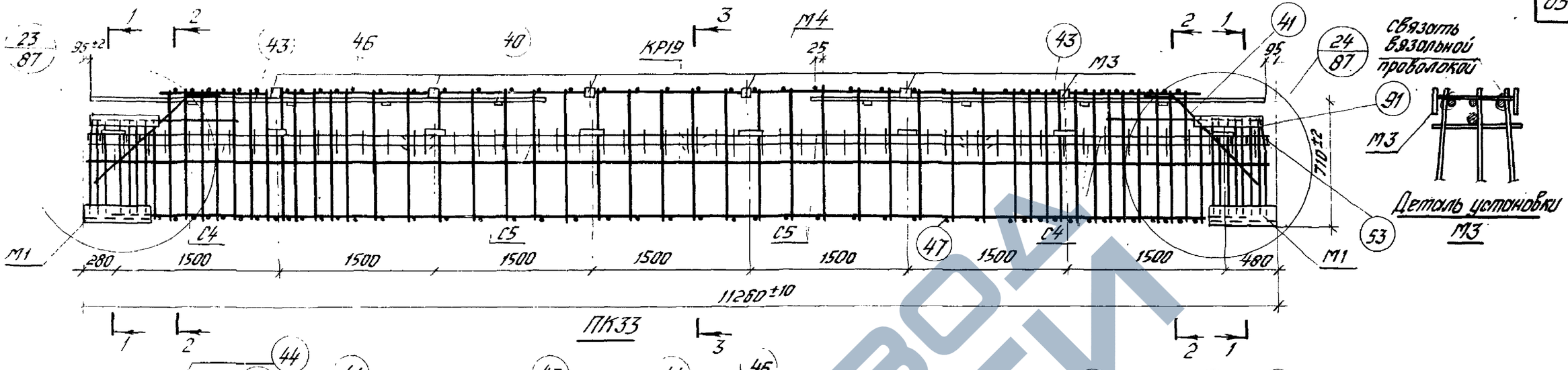
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК32 (продолж.)	83 / 64	5 / 5	106
	КР4	2	91
	КР13	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	101
	40	6	106
	85 / 52	6 / 6	105
	68	10	104
	Массаа ПК32	12454 / 11504	кг

Примечания:

1. Позиция СП8 на эскизе пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 52, 55, 57, 64, 66, 83, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах.
6. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
7. Плоские каркасы КР3, КР4 приворачиваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
8. Позиции 91 приворачиваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
9. Стержни позиции 38, 39 приворить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросверлочных клещей.
10. Позиция 40 приворачивается к позициям СП1, СП3, СП8 после выверки их положения в пространственном каркасе.
11. Позиции СП1, СП3, СП8 приворачиваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5-50 с шагом 400 мм.
12. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
13. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
14. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственные каркасы ПК31, ПК32.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 5

Ст. инженер Ивин
Ст. инженер Ревякина
ЦИТП ГСПИ Москва



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК33	104/62	3/3	106
	КР19	2	95
	КР12	1	93
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК33 (продолж.)	М1	2	102
	М4	8	
	М3	6	
	40	8	106
	41	4	104
	91	4	106
	43	4	
	44	1	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК33 (продолж.)	46	44	106
	47	46	
	50	6	105
	53	8	104
	68	8	104
Масса ПК33	847,0/847,0 кг		

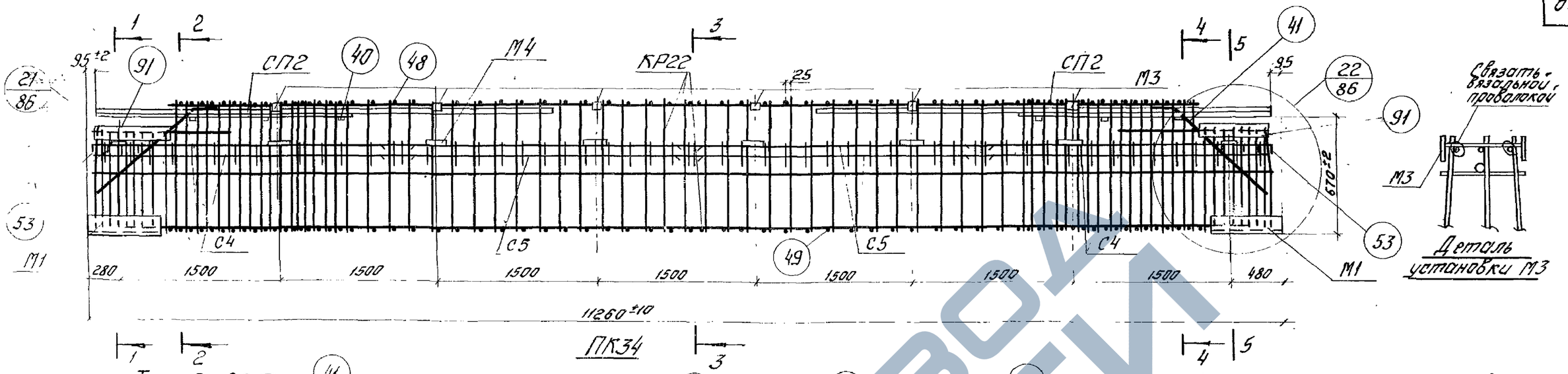
Примечания:

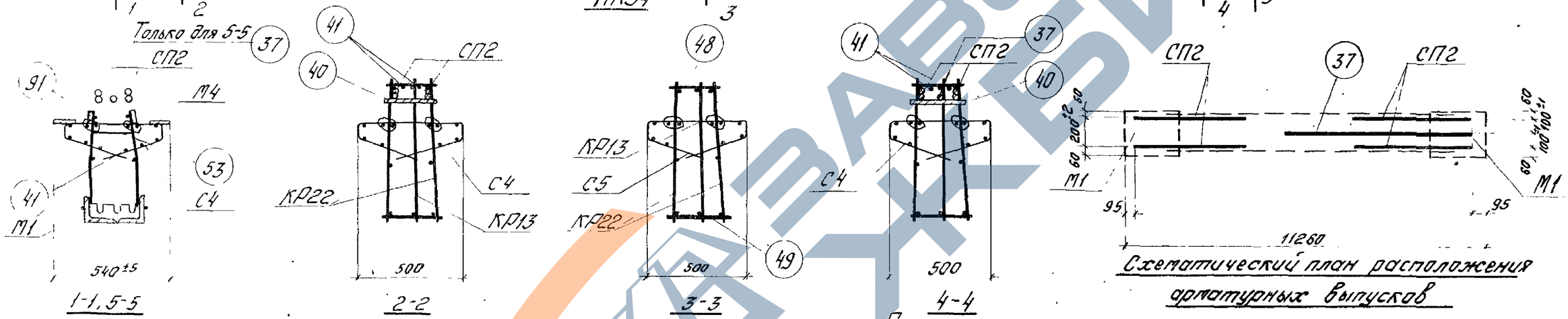
1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 50, 62, 68, 104 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рисок арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах.
6. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
7. Плоские каркасы КР19 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
8. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
9. Стержни позиций 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
10. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 44 после выверки их положения в пространственном каркасе.
11. Позиции 43, 44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{}$-50 с шагом 400 мм.
12. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
13. Сетки С4-С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 46.
14. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК33.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 53

Главный инженер проекта
Гл. инженер
Ст. инженер
Ведущий
Разработано
ЦНИИПромзданий Москва

https://zavodpk.com/





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК34	56	2	106
	57 / 63	1 / 3	
	КР22	2	96
	КР13	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100

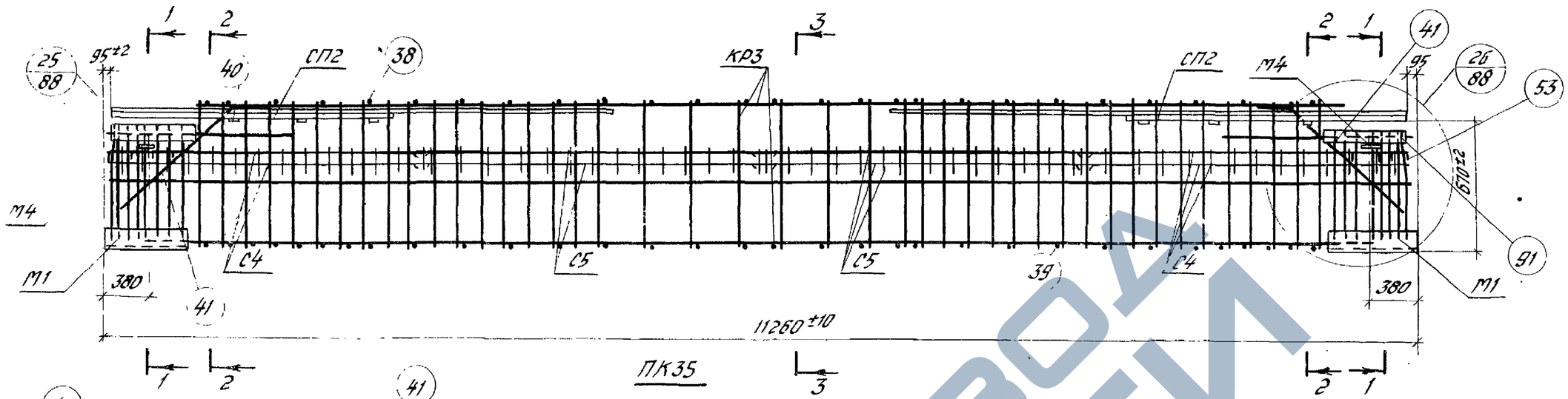
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК34 (продолж.)	М1	2	102
	М4	8	
	М3	6	
	37	1	106
	40	6	
	41	4	104
	91	4	106
	48	66	
	49	68	

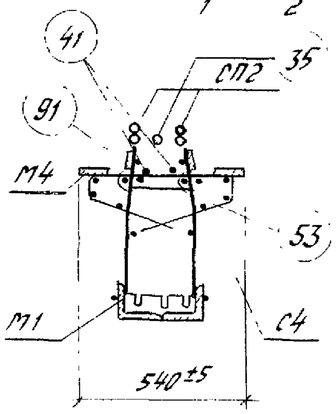
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК34 (продолж.)	51 / 52	4 / 2	105
	51	6	
	53	8	104
	68	6	104
Масса ПК34	999,0 / 982,3 кг		

Примечания:

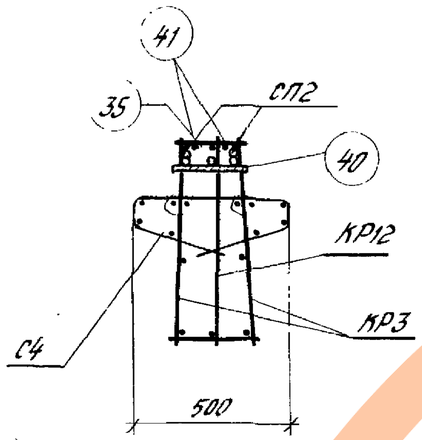
1. Позиция 37 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах.
6. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
7. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
8. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
9. Стержни позиции 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
10. Позиция 40 привариваются к позициям СП2 и 37 после выверки их положения в пространственном каркасе.
11. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{6}{6}$-50 с шагом 400 мм.
12. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
13. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
14. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК34.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 54



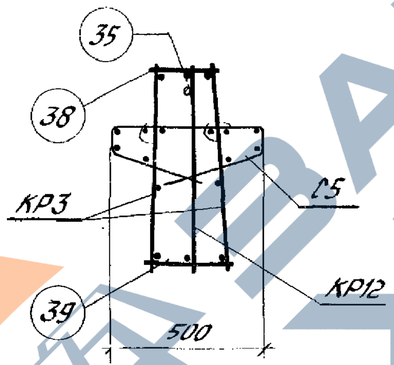


1-1

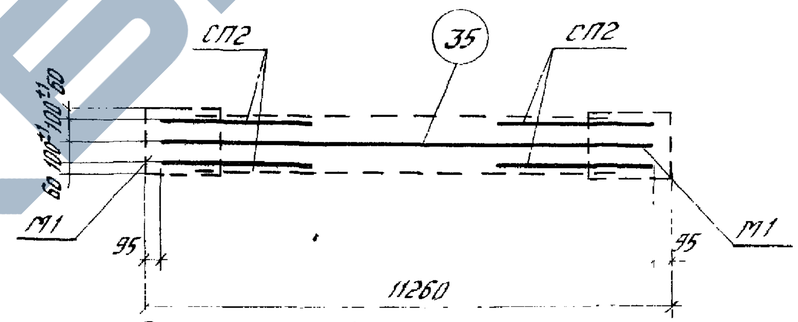


2-2

ПК35



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК35	56	1	106
	57	2	
	62	1	
	63	2	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК35 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	2	
	35	1	106
	38	26	
	39	32	
	40	6	
	41	4	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК35 (продолж.)	91	4	106
	51	2	105
	52	4	
	50	2	
	51	4	
	53	8	104
	68	6	104
	Масса ПК35 — 891,2 / 846,8 кг		

Примечания:

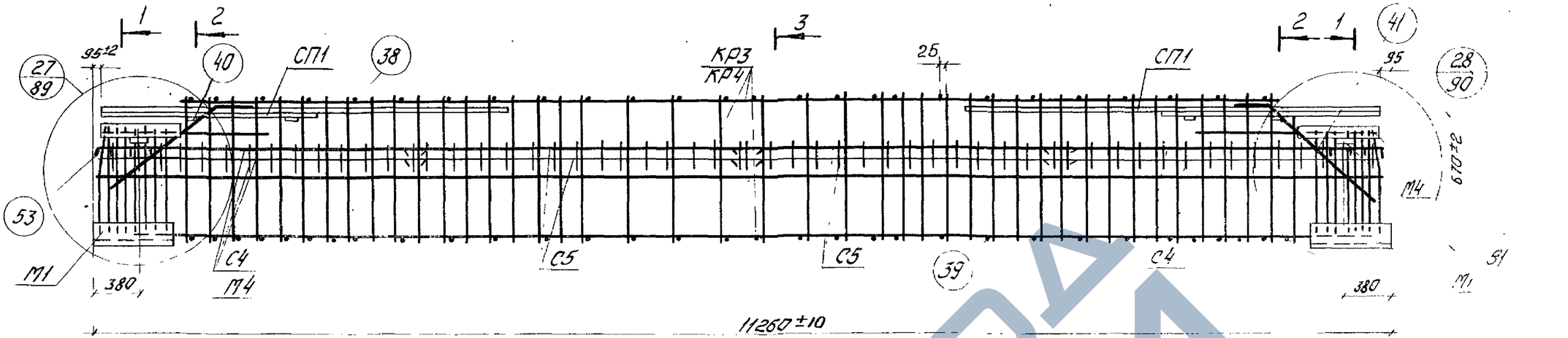
1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 50, 51, 52, 56, 57, 62, 63, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 привязывается к позициям СП2 и 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе — к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе — класса А-IV.

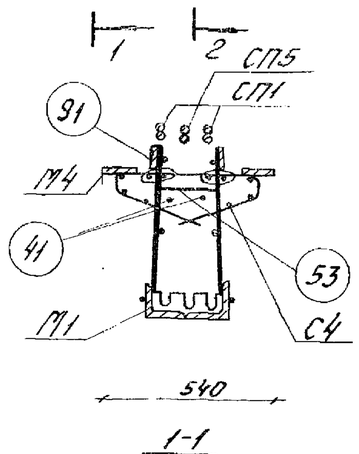
ТК 1975	Пространственный каркас ПК35	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 55

Ст. инженер | Одинцов | Ревякино

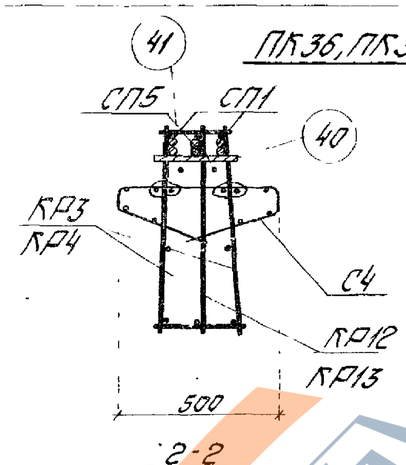
Щелковский ДСК Москва

https://zavodpk.com/

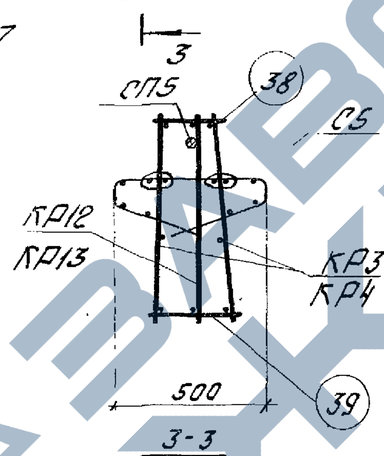


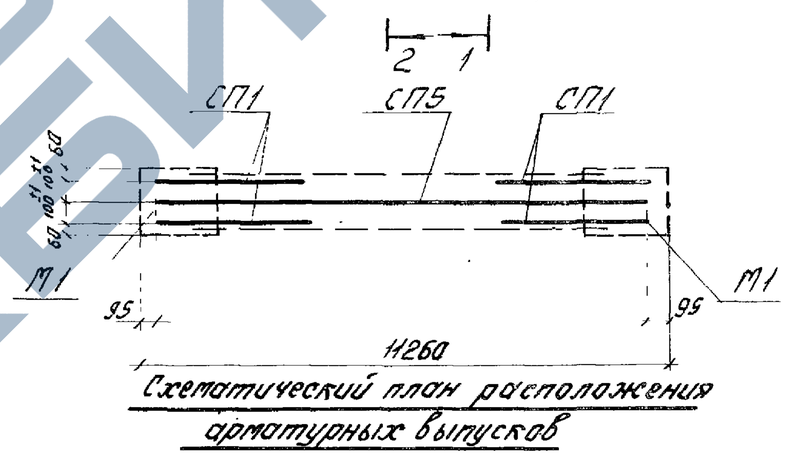


1-1



2-2



3-3

Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК36	56	2	106
	57	2	
	63	1	
	64	2	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП1	4	101
	СП5	1	
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	2	
	38	26	106
	39	32	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК36 (продолж.)	40	4	106
	41	4	104
	91	4	106
	51	2	105
	52	4	
	53	8	
	68	8	104
	68	6	
	Масса ПК36	975,9 / 921,0 кг	
ПК37	СП1, СП5, С4, С5, С7 М1, М4, поз. 38, 39, см. ПК36		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК37 (продолж.)	57	4	106
	64	4	
	КР4	2	91
	КР13	1	93
	40	4	106
	41	4	104
	91	4	106
	52	6	105
	53	6	104
	68	8	104
	Масса ПК37	1072,0 / 1072,0 кг	

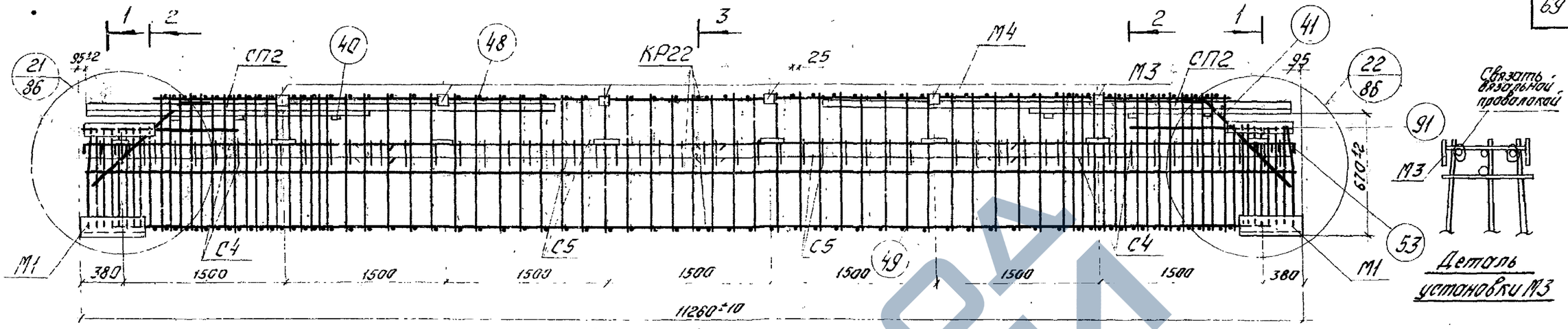
Примечания:

1. Позиция СП5 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 56, 57, 63, 64, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР3, КР4 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 38, 39 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП1, СП5 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП5 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.

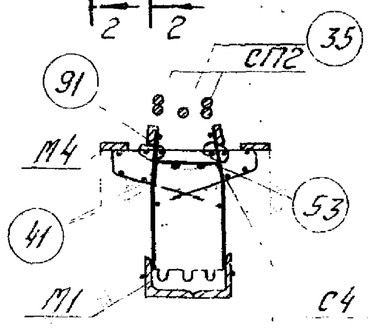
ТК 1975	Пространственные каркасы ПК36, ПК37	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 56

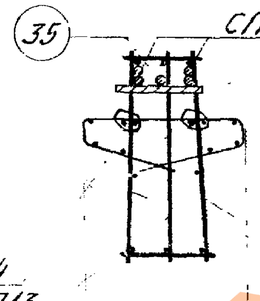
Гип. группы Ревякино
Ст. инженер Ревякин

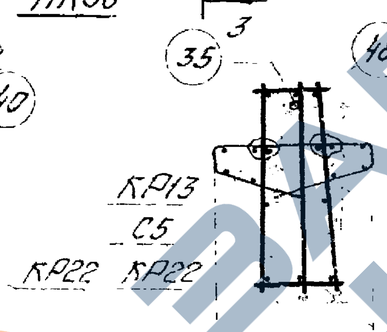
ЦНИИПромзданий
Москва

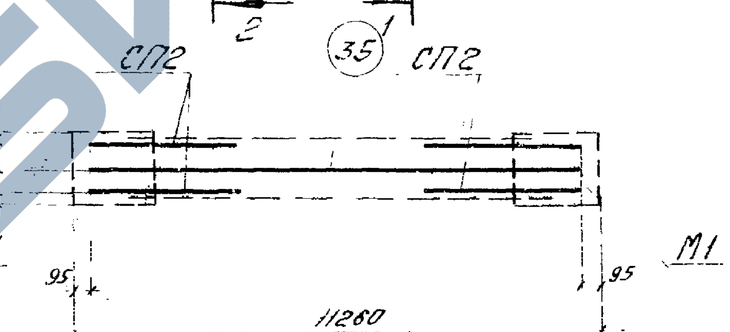


ПК38









Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК38	104	2	106
	105	2	
	62	3	
	КР22	2	86
	КР13	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК38 (продолж.)	М1	2	102
	М4	8	
	М3	6	
	35	1	106
	40	6	
	41	4	104
	91	4	
	48	66	106
	49	68	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол шт.	№ листа
ПК38 (продолж.)	50	4	105
	108	2	
	50	6	
	53	8	104
	68	8	104
	68	6	104
	Масса ПК38	944,3 кг / 920,2	

Примечания:

1. Позиция 35 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 50, 62, 68, 104, 105, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М4.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

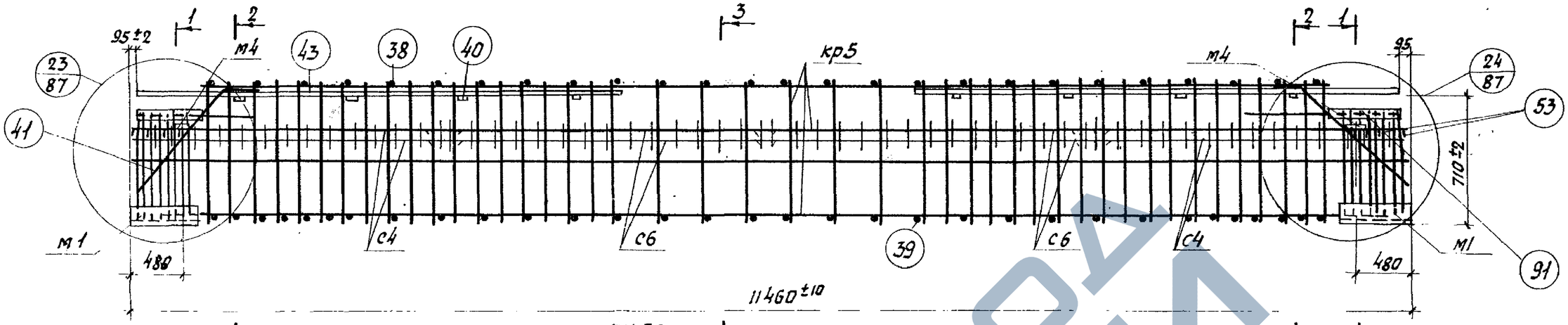
Пространственный каркас ПК38

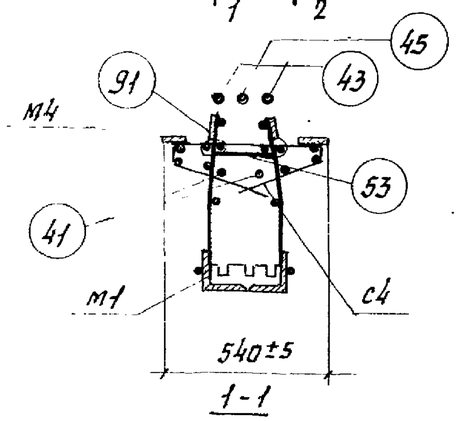
1.420-6 Выпуск 3

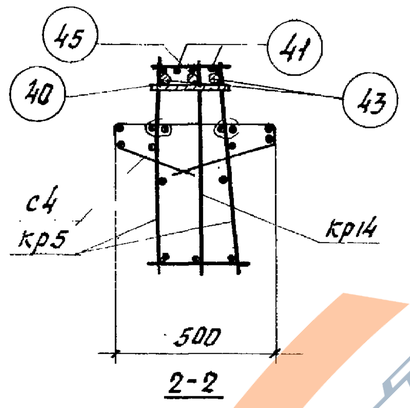
Лист 57

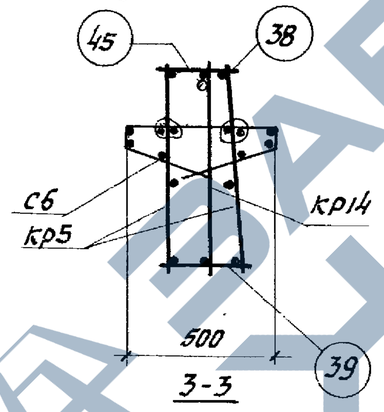
Ст. инженер Иванов

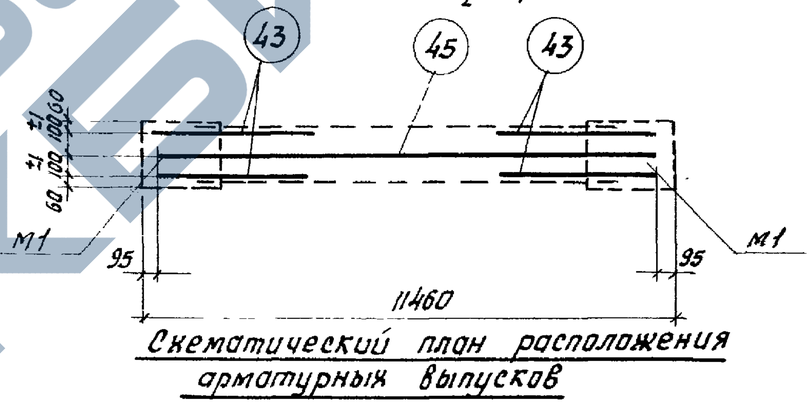
Цветной пр-д Москва











Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран каркаса	Марка изделия	Кол шт.	№ листа
ПК 39	58	1	106
	59	2	
	65	1	
	66	2	
	кр5	2	91
	кр14	1	93
	с4	4	99
	с6	4	100
	с7	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 39 (продолж.)	м1	2	102
	м4	2	
	38	26	106
	39	32	
	40	8	
	41	4	104
	91	4	106
	43	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол шт	№ листа
ПК 39 (продолж.)	45	1	106
	51	2	105
	52	4	
	50	2	
	51	4	
	53	8	104
	68	6	104
Масса ПК39	875,7 / 830,4 кг		

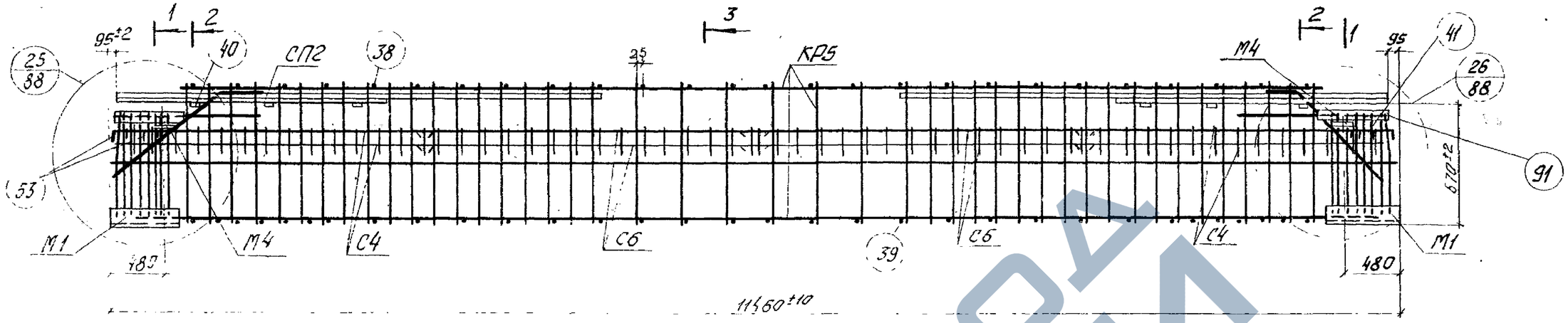
Примечания:

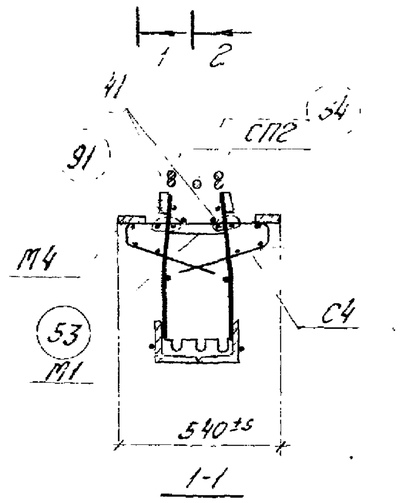
1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка с7 поз. 50, 51, 52, 58, 59, 65, 66, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43 и 45 после выверки их положения в пространственном каркасе
10. Позиции 43, 45 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50С шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв; в знаменателе – класса А-IV.

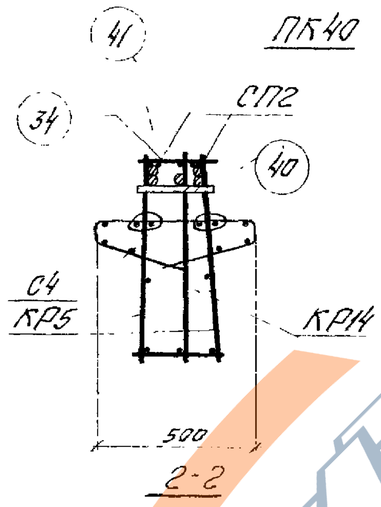
ТК 1975	Пространственный каркас ПК 39	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 58

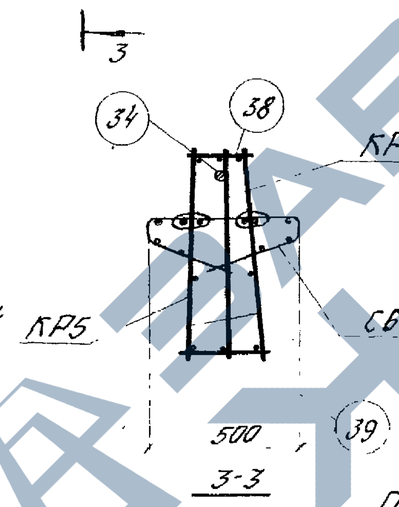
ЦНИИПРОЦЕНТ Москва | Ст. инженер Фефилин | Ревякина

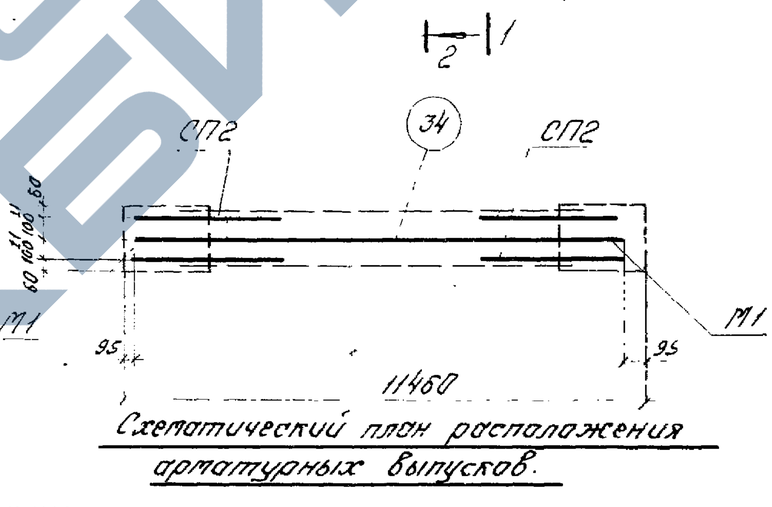
https://zavodpk.com/











Схематический план расположения арматурных выпусков.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК40	58	2	106
	59	2	
	66	2	
	67	1	
	КР5	2	91
	КР14	1	93
	СП2	4	101
	С4	4	99
	С6	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК40 (продолж.)	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	2	
	34	1	106
	38	26	
	39	32	
	40	6	
	41	4	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК40 (продолж.)	91	4	106
	51	2	105
	52	4	
	51	4	
	52	2	
	53	8	104
	68	8	104
	68	6	
	Масса ПК40	953,0 / 880,7 кг	

Примечания:

1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 58, 59, 66, 67, 68 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к концам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{70}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975

Пространственный каркас ПК40

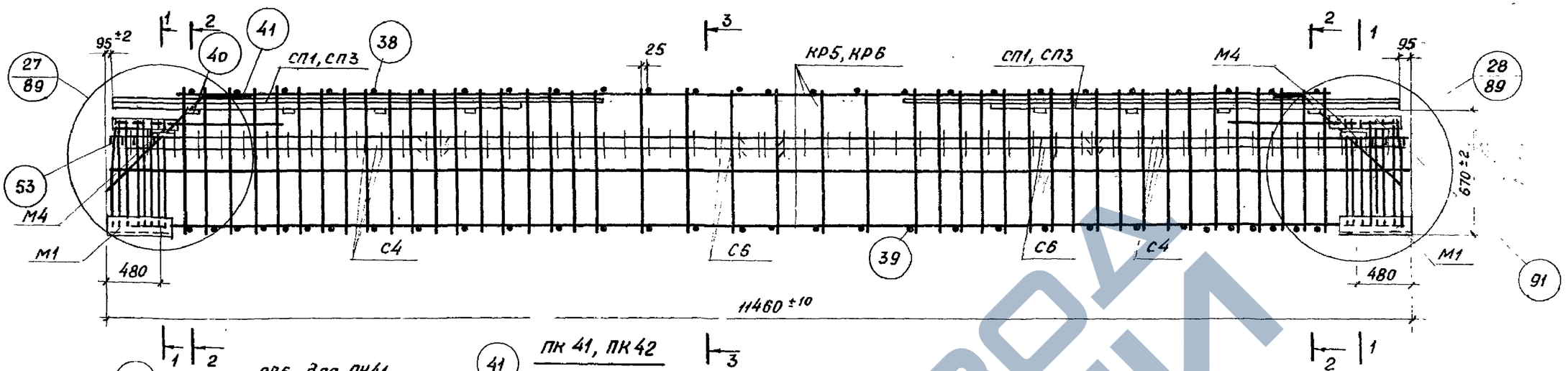
1.420-6 Выпуск 3

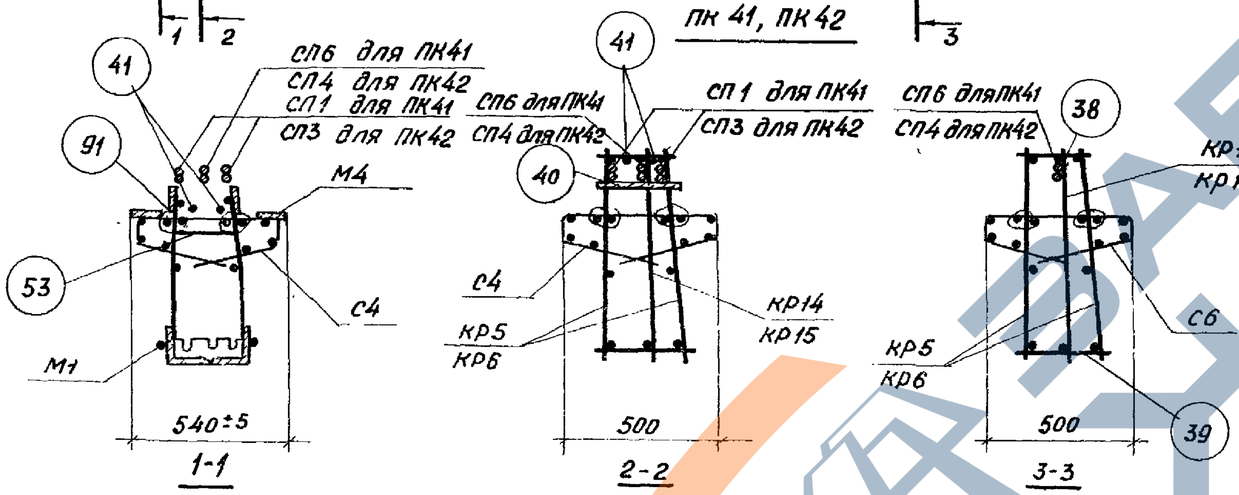
Лист 59

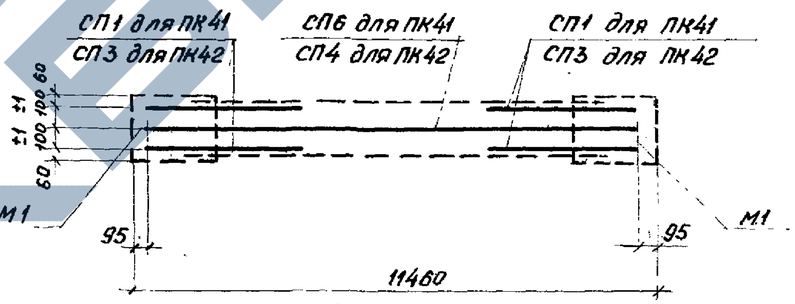
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

Гип. Ревякин
Рук. группы Ревякин
Ст. инженер







Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК41	59 / 66 / 67	4 / 2 / 2	106
	КР5	2	91
	КР14	1	93
	СП1	4	101
	СП6	1	
	С4	4	99
	С6	4	100
	С7	4	
	М1	2	102
	М4	2	
	38	26	106
	39	32	
	40	4	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК41 (продолж.)	41	4	104
	91	4	106
	52 / 51	6 / 2	105
	52	4	
	53	8	104
	68	8	
	Масса ПК41 1016,8 / 982,8 кг		
ПК42	С4, С6, С7, М1, М4, поз. 38, 39, 41, 91, 53 см. ПК41		
	84 / 67	4 / 4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК42 (продолж.)	КР6	2	91
	КР15	1	93
	СП3	4	101
	СП4	1	
	40	8	106
	85 / 52	6 / 6	105
	68	8	104
	Масса ПК42 1261,7 / 1184,5 кг		

Примечания:

1. Позиции СП4, СП6 на фасаде пространственного каркаса условно не показаны.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 59, 66, 67, 68, 84, 85 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР5, КР6 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 38, 39 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП1, СП3, СП4, СП6 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП1, СП3, СП4, СП6 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{40}$-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 38.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975

Пространственные каркасы ПК41, ПК42.

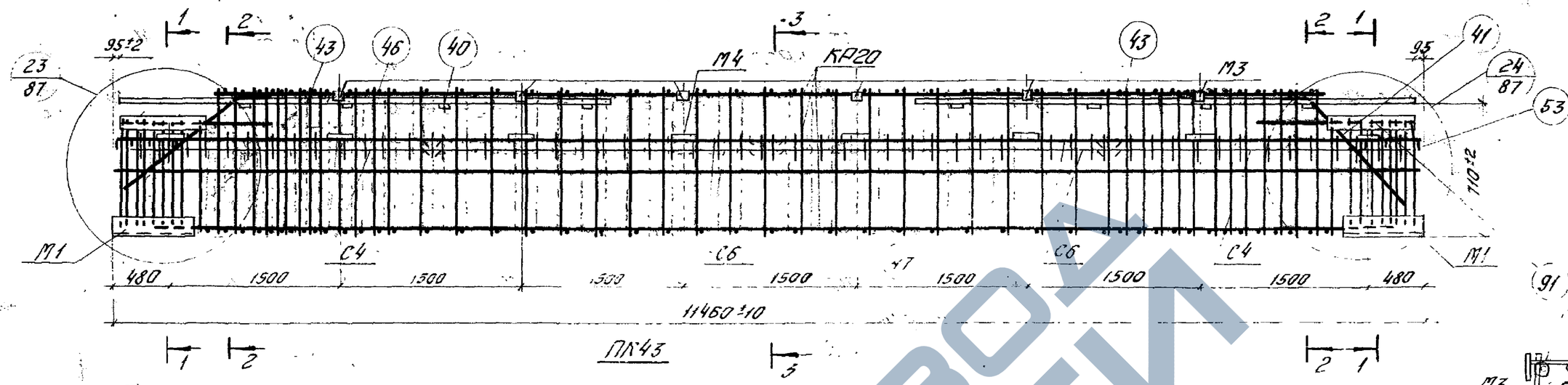
1.420-6 Выпуск 3

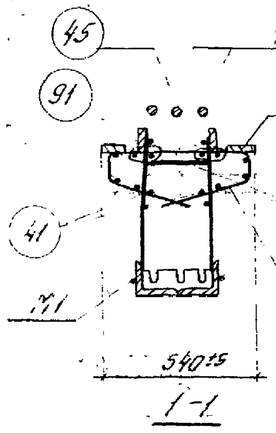
Лист 60

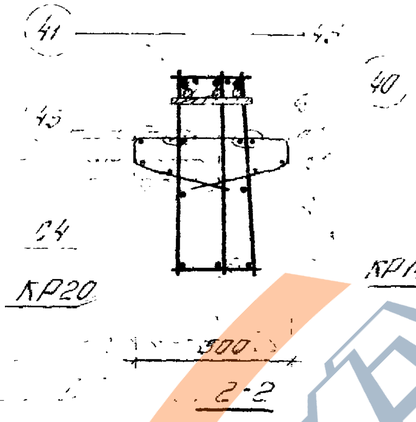
Ст. инженер

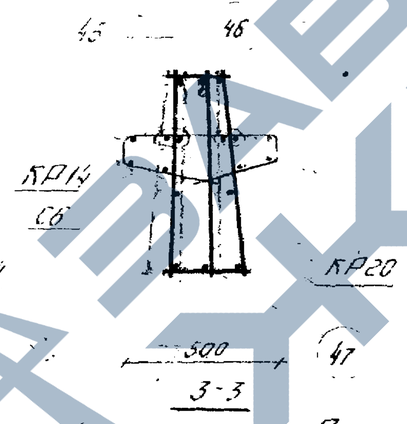
Ревякин

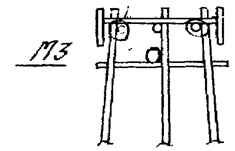
Шишкин Москва



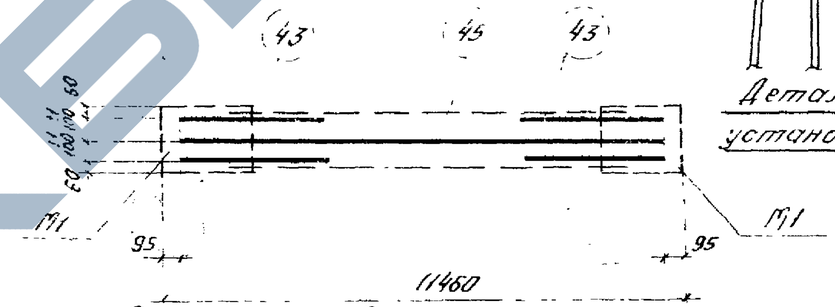








Деталь установки М3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК43	106	3	106
	107	3	
	КР20	2	95
	КР14	1	93
	С4	4	99
	С6	4	100
	С7	4	
	М1	2	102

Марка простр. каркаса	Марка изделий	Кол. шт.	№ листа
ПК43 (продолж.)	М3	6	102
	М4	8	
	40	8	106
	41	4	104
	91	4	106
	43	4	
	45	1	
	46	46	106
	47	48	

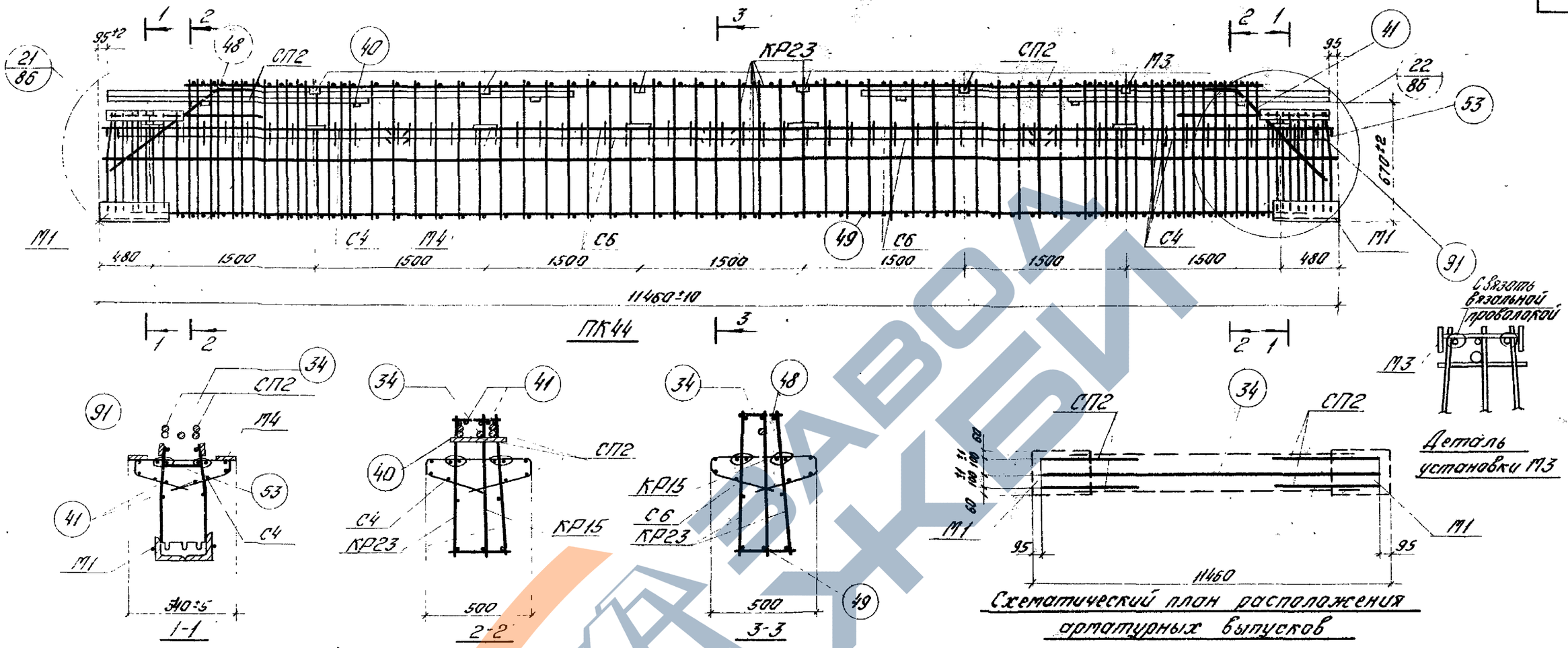
Марка простр. каркаса	Марка изделий	Кол. шт.	№ листа
ПК43 (продолж.)	108	8	105
	109	6	
	53	8	104
	68	6	104
Масса ПК43 — 821,4 кг			

Примечания:

1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 68, 106, 107, 108 условно не показаны
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах.
6. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
7. Плоские каркасы КР20 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
8. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
9. Стержни позиций 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
10. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 45 после выверки их положения в пространственном каркасе.
11. Позиций 43, 45, привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{70}$-50 с шагом 400мм.
12. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
13. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 46.
14. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК43	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 61

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК44	58	3	106
	65	2	
	107	2	
	КР23	2	96
	КР15	1	93
	С4	4	99
	С6	4	100
	С7	4	
	М1	2	102

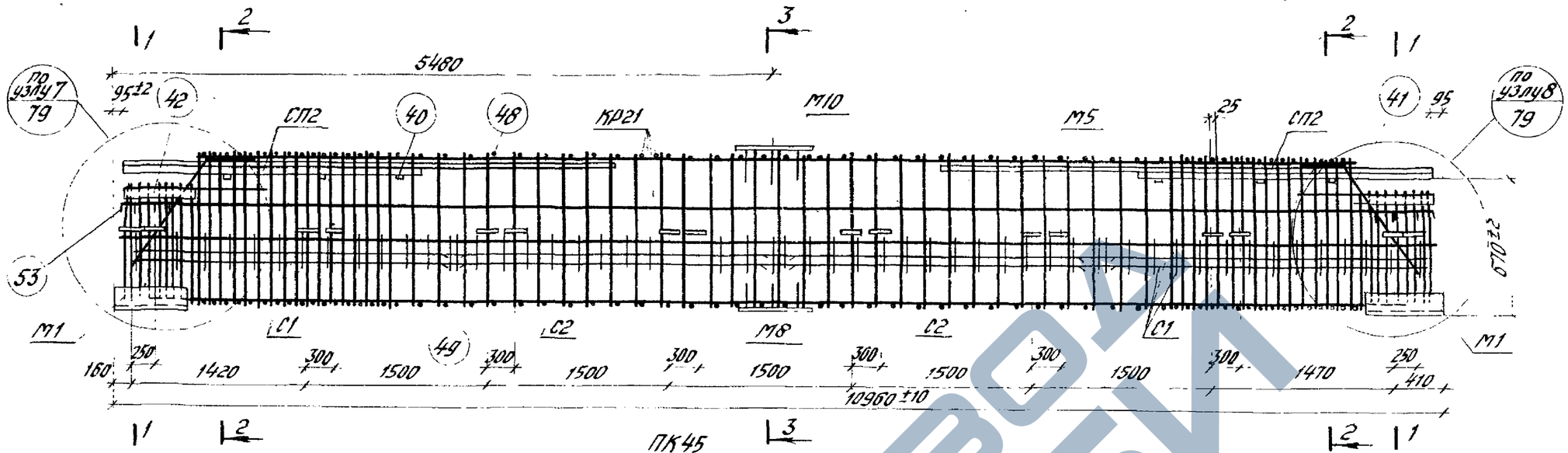
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК44 (продолж.)	М3	6	102
	М4	8	
	СП2	4	101
	34	1	106
	40	6	
	41	4	104
	91	4	106
	48	66	
	49	68	

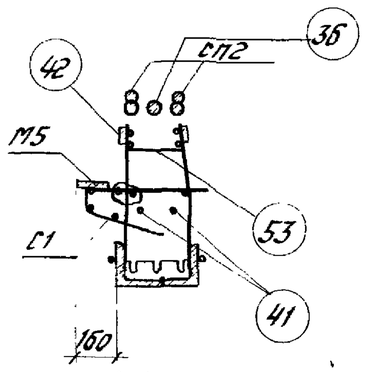
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК44 (продолж.)	51	6	105
	50	4	
	108	2	
	53	8	104
	68	6	104
	68	8	
Масса ПК44	1037,3 / 1028,0 кг		

Примечания

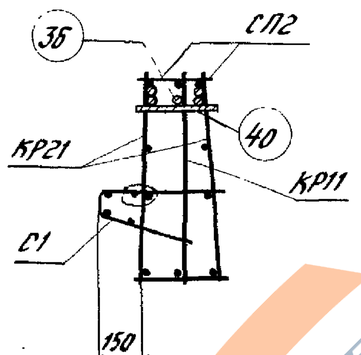
1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 50, 51, 58, 65, 68, 107, 108 условно не показаны.
3. Окончательная фиксация закладных деталей М4 производится в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР23 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{75}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся в числителе - к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК44.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 62



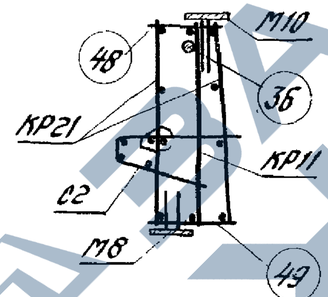


1-1

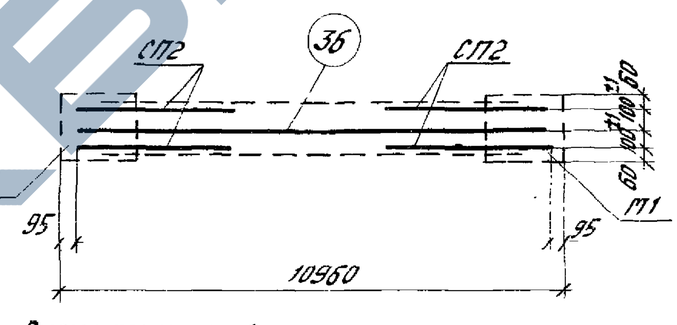


2-2

ПК45



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК45	55/61	3/3	106
	КР21	2	91
	КР11	1	93
	СП2	4	101
	С1	2	98
	С2	2	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК45 (продолж.)	М1	2	102
	М5	16	
	М8	1	103
	М10	1	
	40	6	106
	41	4	104
	42	4	106
	48	63	
	49	65	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК45 (продолж.)	52/51	6/6	105
	53	8	104
	68	6	
	36	1	106
	Масса ПК45	1075,1/1075,1 кг	

Примечания:

1. Позиция 36 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 51, 52, 55, 61, 68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1 и М5 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8 и М10 устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан по рифов арматуры.
5. Пространственный каркас должен собираться в стальном кондукторе. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР21 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 36 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1 и С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать вязальной проволокой к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

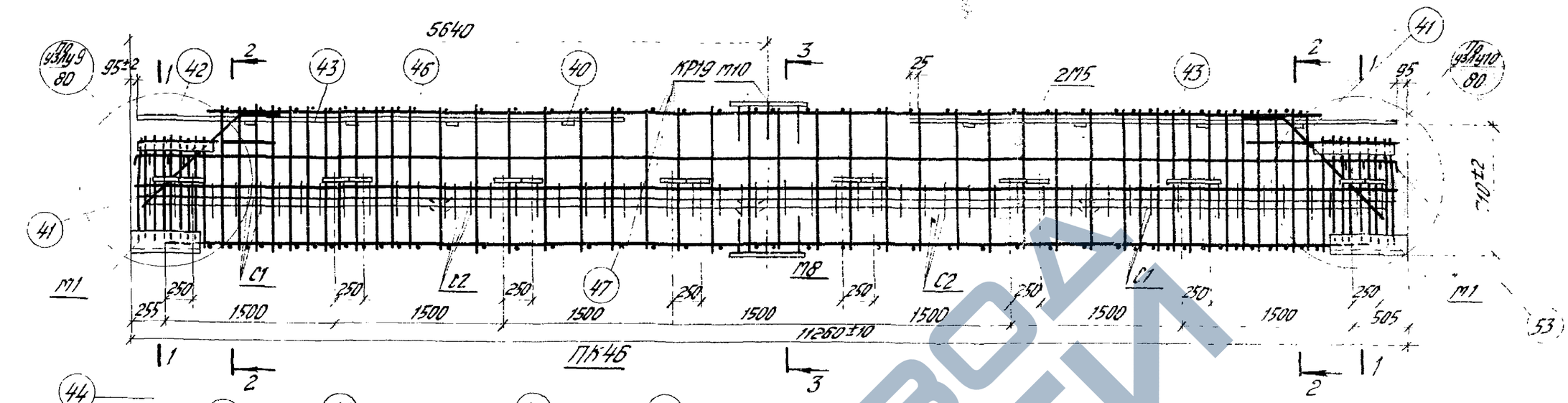
Пространственный каркас ПК45.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 63

ЦНИИПромзданий Москва

Рук. группы Котеенков
Ст. инженер Ревякина
Дата выпуска: 1975г.



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК46	104/62	3/3	106
	КР19	2	95
	КР12	1	93
	С1	2	98
	С2	2	
	С7	4	100
	М1	2	102
ПК46 (продолж.)	М5	16	102
	М8	1	103
	М10	1	103
	40	8	106
	41	4	104
	42	4	106
	43	4	
	44	1	
	46	44	
	47	46	106
	50	6	105
	53	8	104
	68	6	

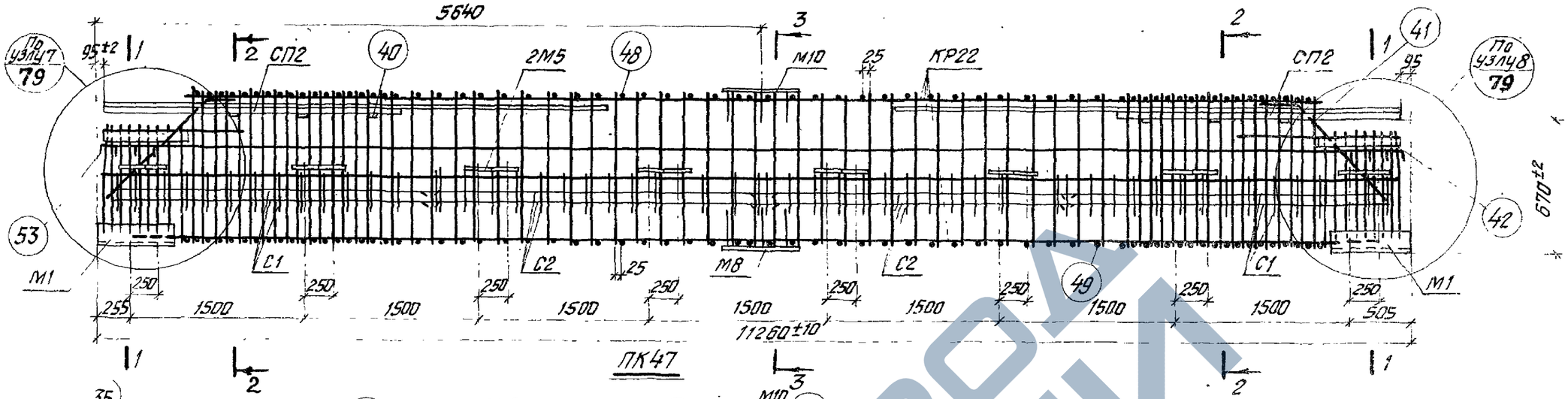
Масса ПК46 — 861,8/861,8 кг

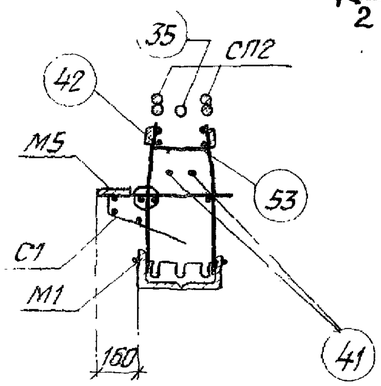
Примечания:

1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 50, 52, 68, 104 условно не показаны.
3. Закладные детали М1 и М5 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8 и М10 устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 110 дан до рифов арматуры.
5. Пространственный каркас балжен собираться в стальном кондукторе. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР19 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 44 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать вязальной проволокой к поз. 46.
13. Марки изделий, их количество и массу пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-IIIВ, в знаменателе — класса А-IV.

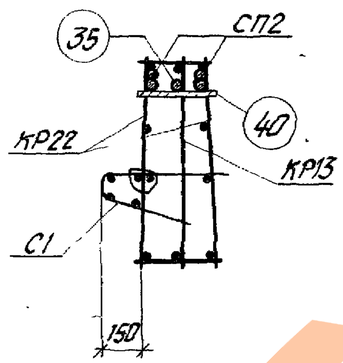
ТК 1975 | Пространственный каркас ПК46. | 1.420-6 Выпуск 3 | Лист 64

Гип. Щипин | Чертежи
Гл. инженер | Сенин | Ревякино
Гл. архитектор | Дата выпуска: 1975г.
Москва

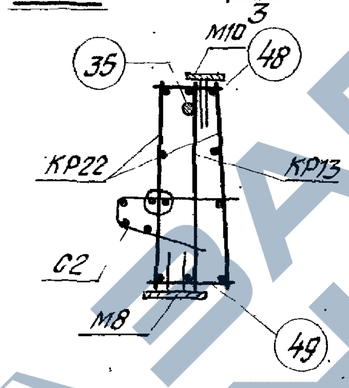




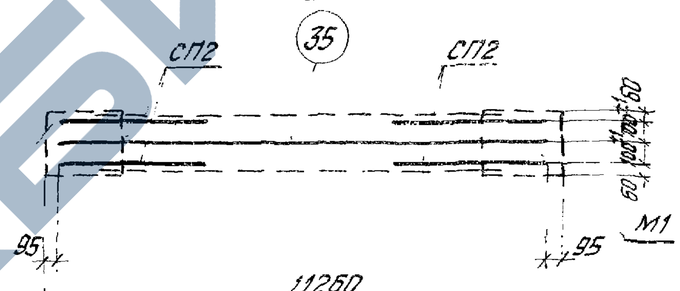
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК47	57	4	106
	63	2	
	64	2	
	КР22	2	96
	КР13	1	93
	СП2	4	101
	С1	2	98
	С2	2	
	С7	4	100

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК47 (продолж.)	М1	2	102
	М5	16	
	М8	1	103
	М10	1	
	35	1	106
	40	6	106
	41	4	104
	42	4	106
	48	66	

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК47 (продолж.)	49	68	106
	52	4	105
	51	2	
	51	6	
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК47 — 1147,4 / 1114,0 кг		

Примечания:

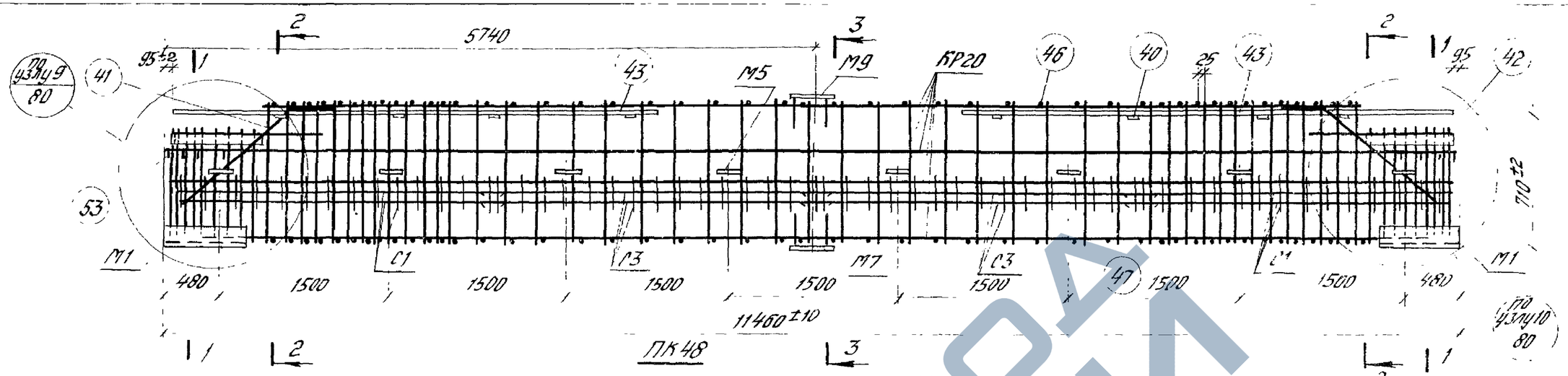
1. Позиция 35 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7 позиции 51, 52, 57, 63, 64, 68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1 и М5 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8, М10 и устанавливаются, и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С2 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

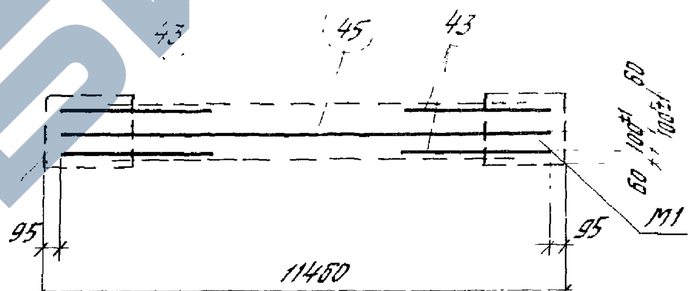
ТК 1975	Пространственный каркас ПК47	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	65

Гл. инженер Ревякино
Гл. конструктор Давыдов
Гл. инженер Ревякино
Москва
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ЗАВОДА ЖБИ

https://zavodjbi.com/





Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК48	106 / 107	3 / 3	106
	КР20	2	95
	КР14	1	93
	С1	2	98
	С3	2	98
	С7	4	100
	М1	2	102
ПК48 (продолж.)	М5	8	102
	М7	1	103
	М9	1	
	40	8	106
	41	4	104
	42	4	106
	43	4	
	45	1	
	46	46	
ПК48 (продолж.)	47	48	106
	108	6	105
	53	8	104
	68	6	
Масса ПК48	801,0 / 801,0 кг		

Примечания:

1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 68, 106÷108 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М5 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М7 и М9 устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР20 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 45 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 45 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{2}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позицию 41 привязать к поз. 46.
13. Марки изделий, их количества и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

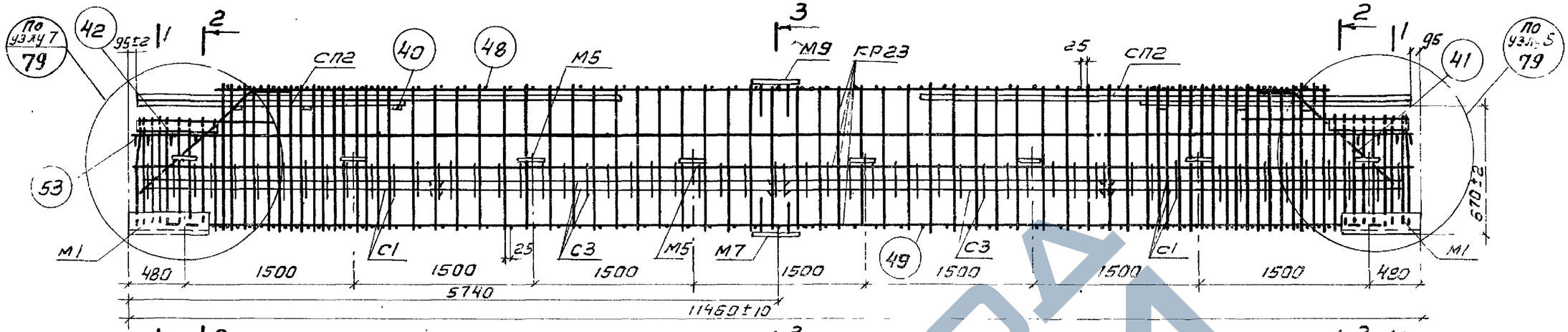
Рук. группы	Гаврилов	
Ст. инженер	Ревякина	
Дата выпуска	1975	

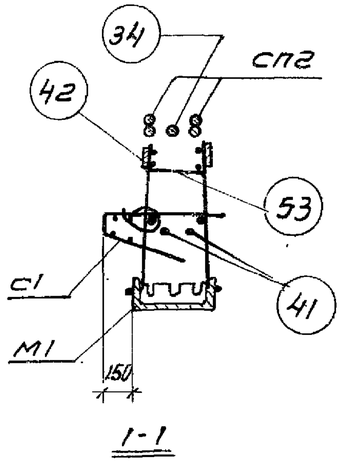
ТК 1975

Пространственный каркас ПК48.

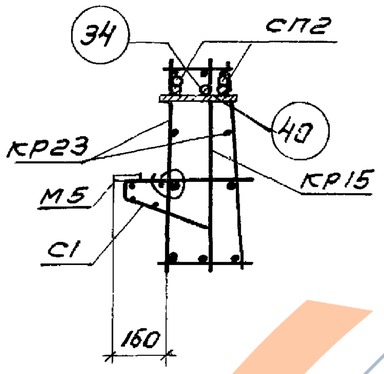
1.420-6 Выпуск 3

Лист 66



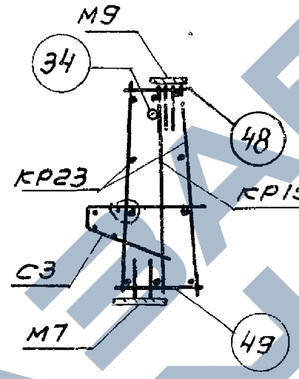


1-1

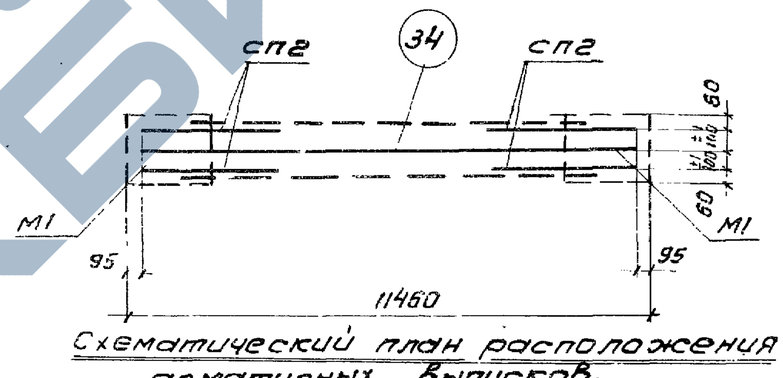


2-2

ПК49



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК49	58	2	106
	59	2	
	66	3	
	67	1	
	Кр23	2	96
	Кр15	1	93
	С1	2	98
	С3	2	
	С7	4	100
	М1	2	102
ПК49 (продолж.)	М5	8	102
	М7	1	103
	М9	1	
	СП2	4	101
	40	6	106
	41	4	104
	42	4	106
	48	66	
	49	68	
ПК49 (продолж.)	51	6	105
	51	4	
	52	2	
	53	8	104
	34	1	106
	68	8	104
	68	6	
	Масса ПК49 — 1106,2 / 1088,9		кг

Примечания:

1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 58, 59, 66÷68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М5 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М7 и М9 устанавливаются, и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы Кр23 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 42 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С1, С3 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-II, в знаменателе - класса А-IV.

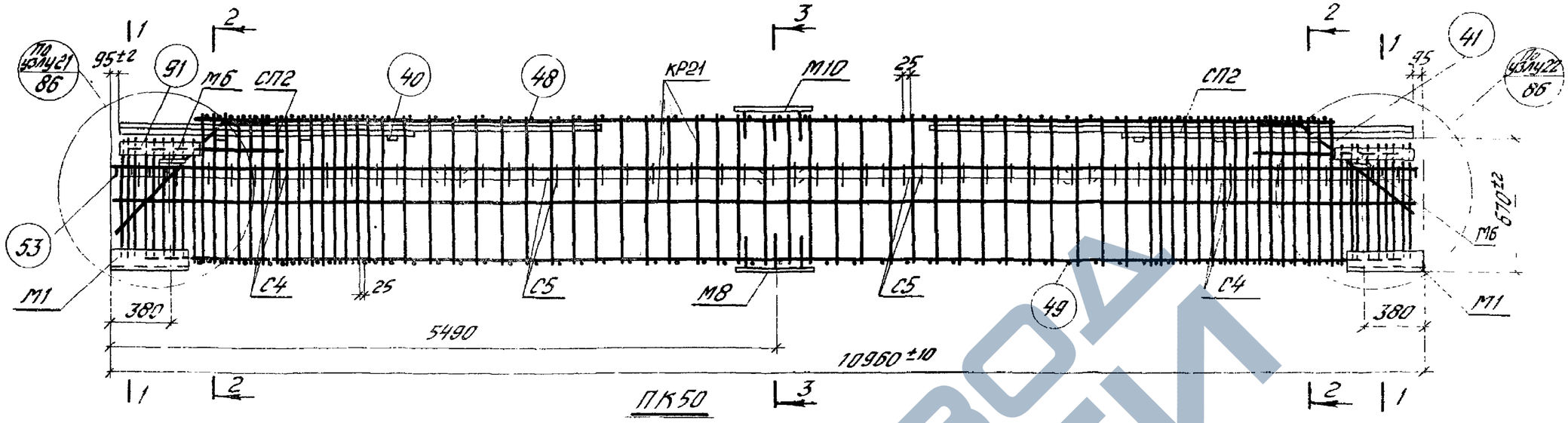
Рук. группы	Смитиенко		
Рук. группы	Гапеенко		
Гл. инженер	Ревякина		
Дата выпуска 1975			

ЦНИИОМТП Госстроя СССР Москва

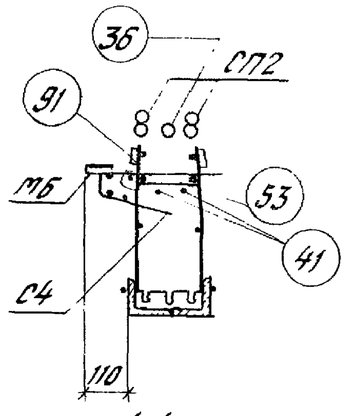
ТК 1975 — Пространственный каркас ПК49.

1.420-6 Выпуск 3

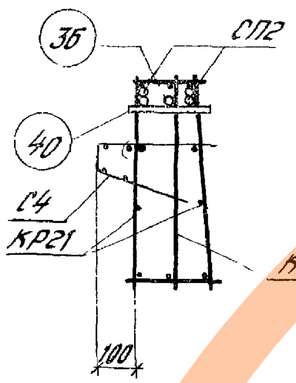
Лист 67



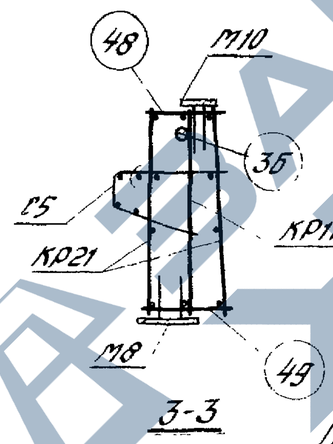
ПК50



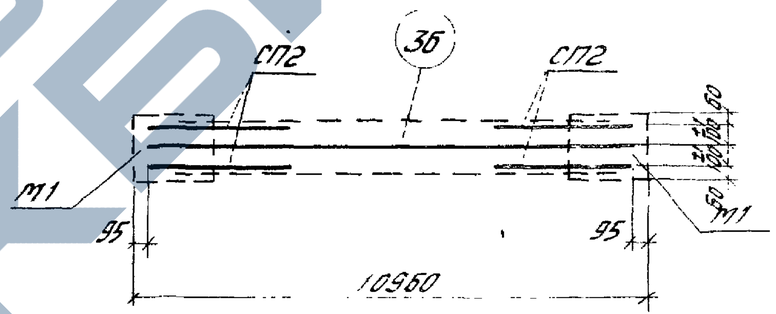
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК50	55/61	3/3	106
	КР21	2	95
	КР11	1	93
	СП2	4	101
	С4	2	99
	С5	2	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК50 (продолж.)	М1	2	102
	М6	2	
	М8	1	103
	М10	1	
	40	6	105
	41	4	104
	91	4	
	48	66	105
	49	68	

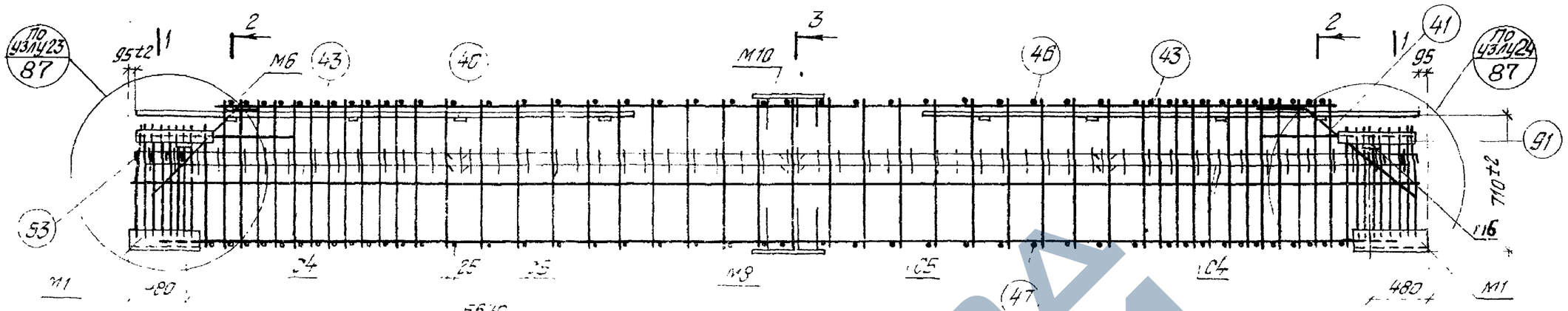
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК50 (продолж.)	52/51	6/6	105
	53	8	104
	68	6	
	36	1	106
	Масса ПК50 — 997,4/997,4 кг		

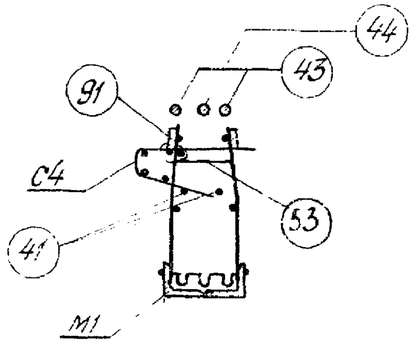
Примечания:

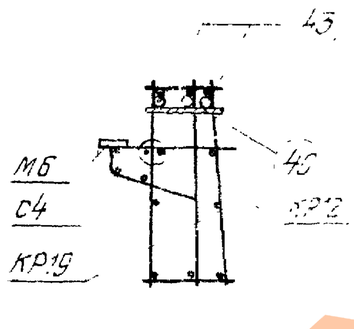
1. Позиция 36 на эскизе пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 51, 52, 55, 61, 68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1 и М6 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8 и М10 и устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан до осей арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР21 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиций 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиция 40 приваривается к позициям СП2 и 36 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{3}{70}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

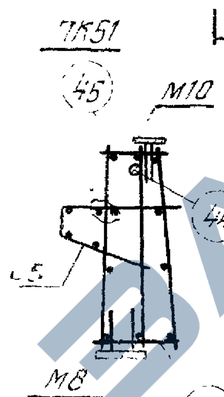
ТК 1975	Пространственный каркас ПК50	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 68

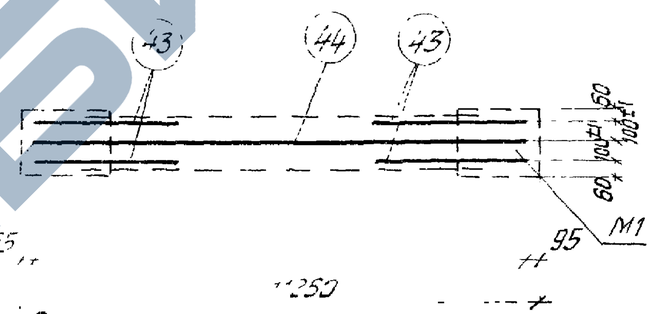
Москва











Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК51	104 / 62	3 / 3	106
	КР19	2	95
	КР12	1	93
	С4	2	99
	С5	2	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК51 (продолж.)	М1	2	102
	М5	2	
	М8	1	103
	М10	1	
	40	8	106
	41	4	104
	43	4	106
	44	1	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК51 (продолж.)	46	4	106
	47	4	
	5'	5	105
	53	8	104
	68	8	
	91	4	106
	Масса ПК51 — 806,5 / 806,5 кг		

Примечания:

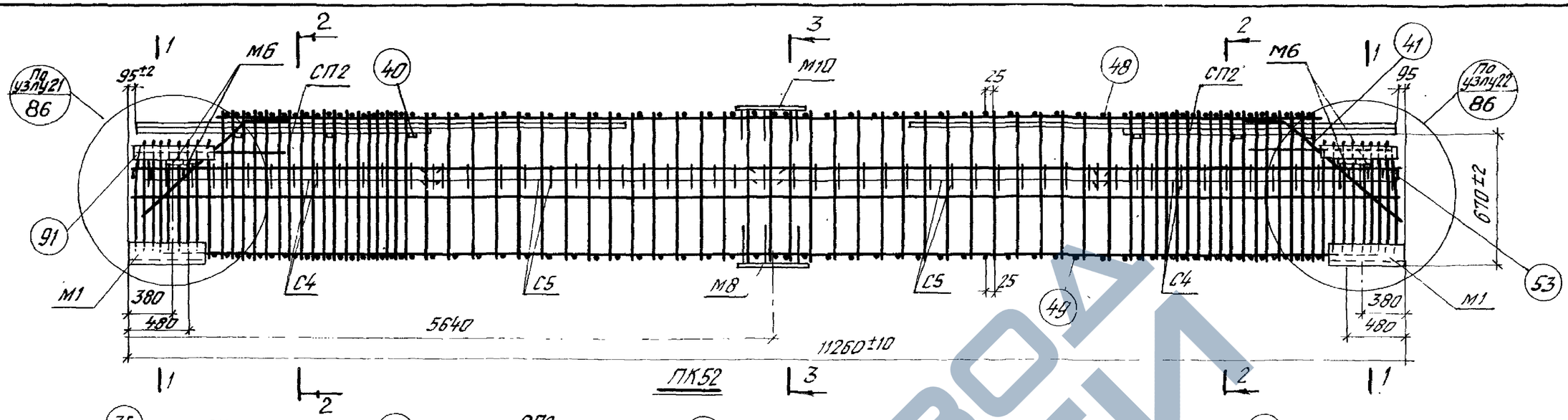
1. Позиция 44 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С4, поз. 51, 62, 68, 104 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М6 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8 и М10 – устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР19 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни позиции 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 44 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 44 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 46.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

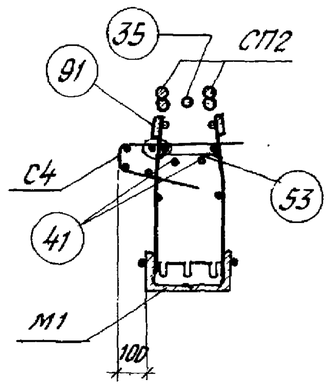
ТК 1975	Пространственный каркас ПК51.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 69

Гл. инженер проекта Гатевич
Ст. инженер Лубо
Дата выпуска: Ребякина 1975

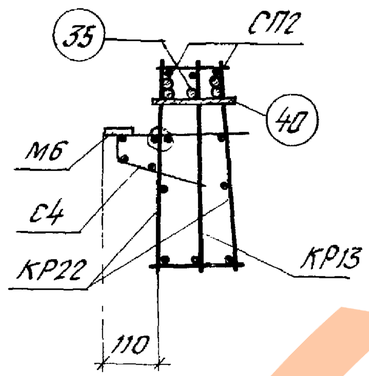
ЦИТП Госстроя СССР Москва

https://zavodjbi.com/

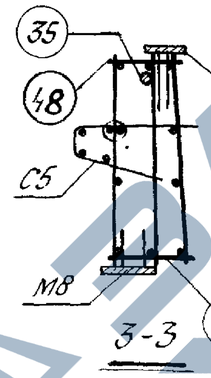




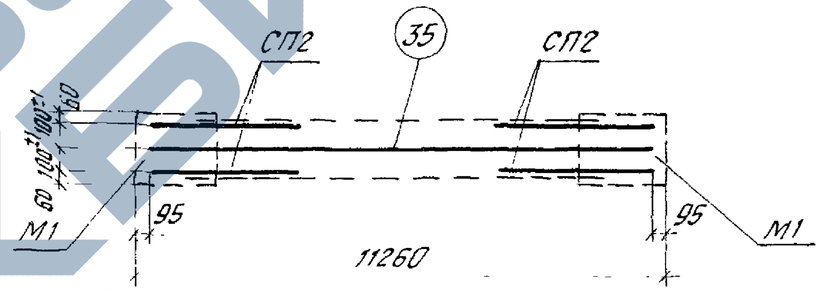
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК52	57 / 63 / 64	4 / 2 / 2	106
	КР22	2	96
	КР13	1	93
	СП2	4	101
	С4	2	99
	С5	2	
	С7	4	100

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК52 (продолж.)	М1	2	102
	М6	4	
	М8	1	103
	М10	1	
	35	1	106
	40	6	
	41	4	104
	48	66	106

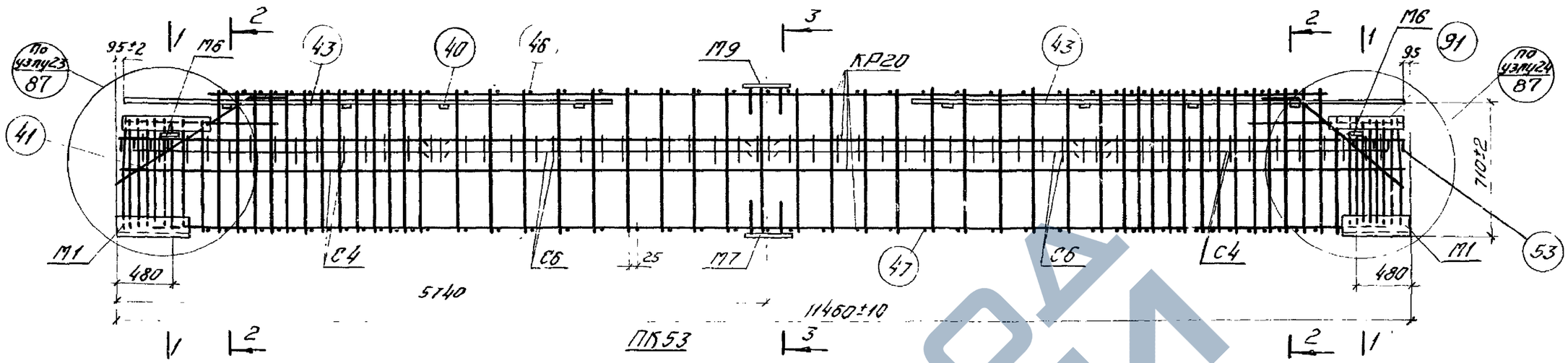
Марка простран каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК52 (продолж)	49	68	106
	52 / 51 / 51	4 / 2 / 6	105
	53	8	104
	68	8	
	91	4	106

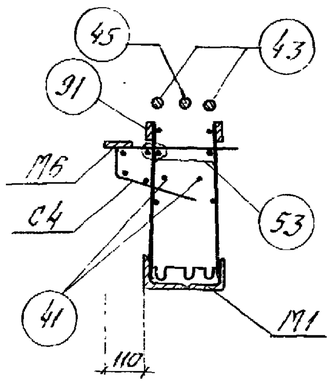
Масса ПК52 – 1116,7 / 1083,3 кг

Примечания:

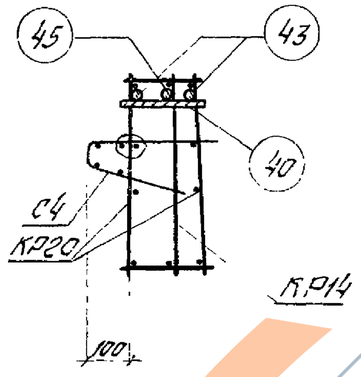
1. Позиция 35 на фасаде пространственного каркаса условно не показана
2. Сетка С7, поз. 51, 52, 57, 63, 64, 68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М6 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М8 и М10 и устанавливаются, и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР22 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2, 35 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С5 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК52	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 70

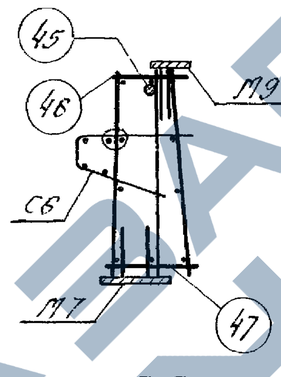




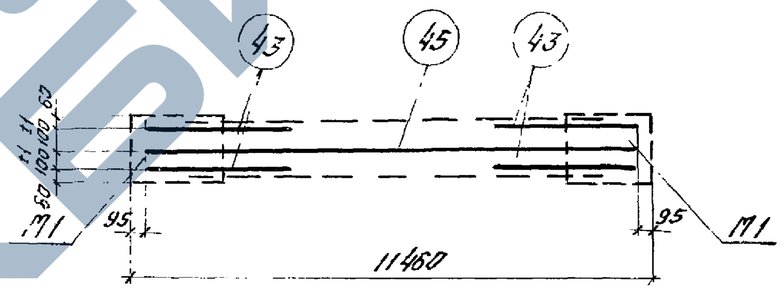
1-1



2-2



3-3



Схематический план расположения арматурных выпусков.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК53	106 / 107	3 / 3	106
	КР20	2	95
	КР14	1	93
	С4	2	99
	С6	2	100
	С7	4	100
	М1	2	102

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК53 (продолж.)	М6	2	102
	М7	1	103
	М9	1	
	40	8	106
	41	4	104
	43	4	
	45	1	106
	46	46	
	47	48	

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК53 (продолж.)	108	6	105
	53	8	104
	68	6	104
	91	4	106
	Масса ПК53 — 777,3 / 777,3 кг		

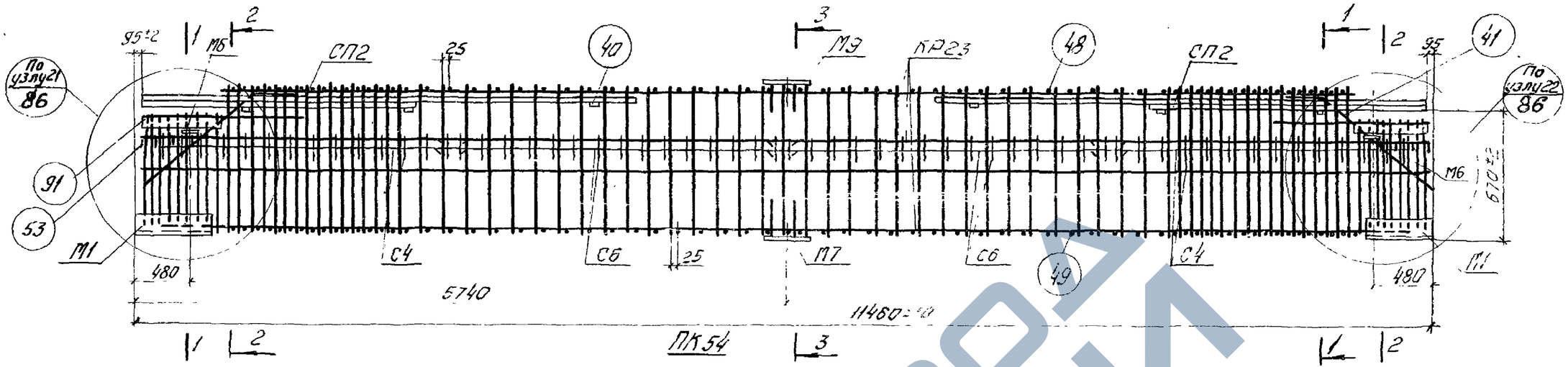
Примечания:

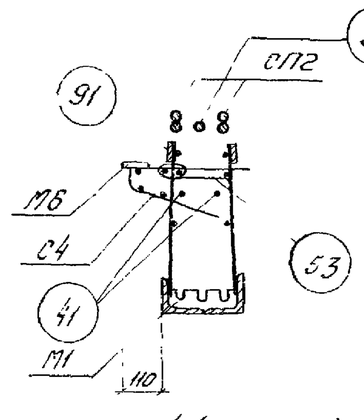
1. Позиция 45 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетка С7, поз. 53, 68, 106, 107, 108 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М6 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М7 и М9 устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 710 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР20 привариваются дуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 и к поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 46, 47 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям 43, 45 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции 43, 45 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 46.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.

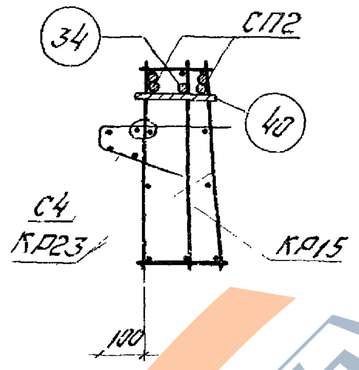
ТК 1975	Пространственный каркас ПК53	1.420-6.Вып.3
		Лист 71

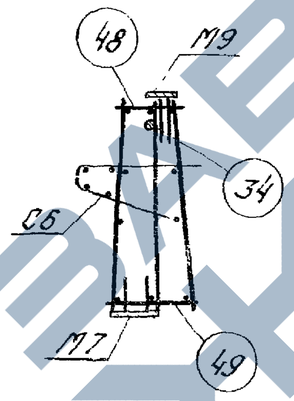
ЦНИИПромзданий Москва

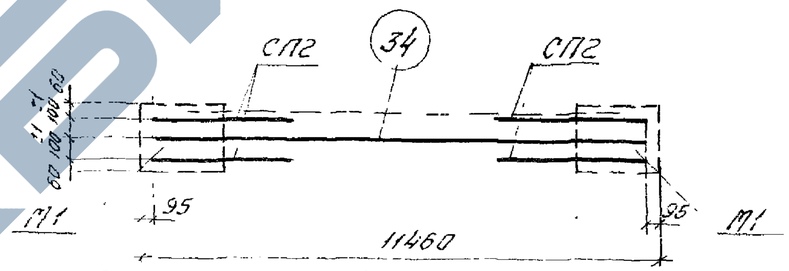
Гл. архитектор Гапоненков
Ст. инженер Дворакино
Дата выпуска 1976











Схематический план расположения арматурных выпусков.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК54	58	2	105
	59 / 66	2 / 3	
	67	1	
	КР23	2	96
	КР15	1	93
	С4	2	99
	С6	2	100
	С7	4	100
	М1	2	102
	М6	2	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК54 (продолж.)	М7	1	103
	М9	1	
	СП2	4	101
	40	6	106
	41	4	104
	48	66	106
	49	68	
	34	1	
	91	4	

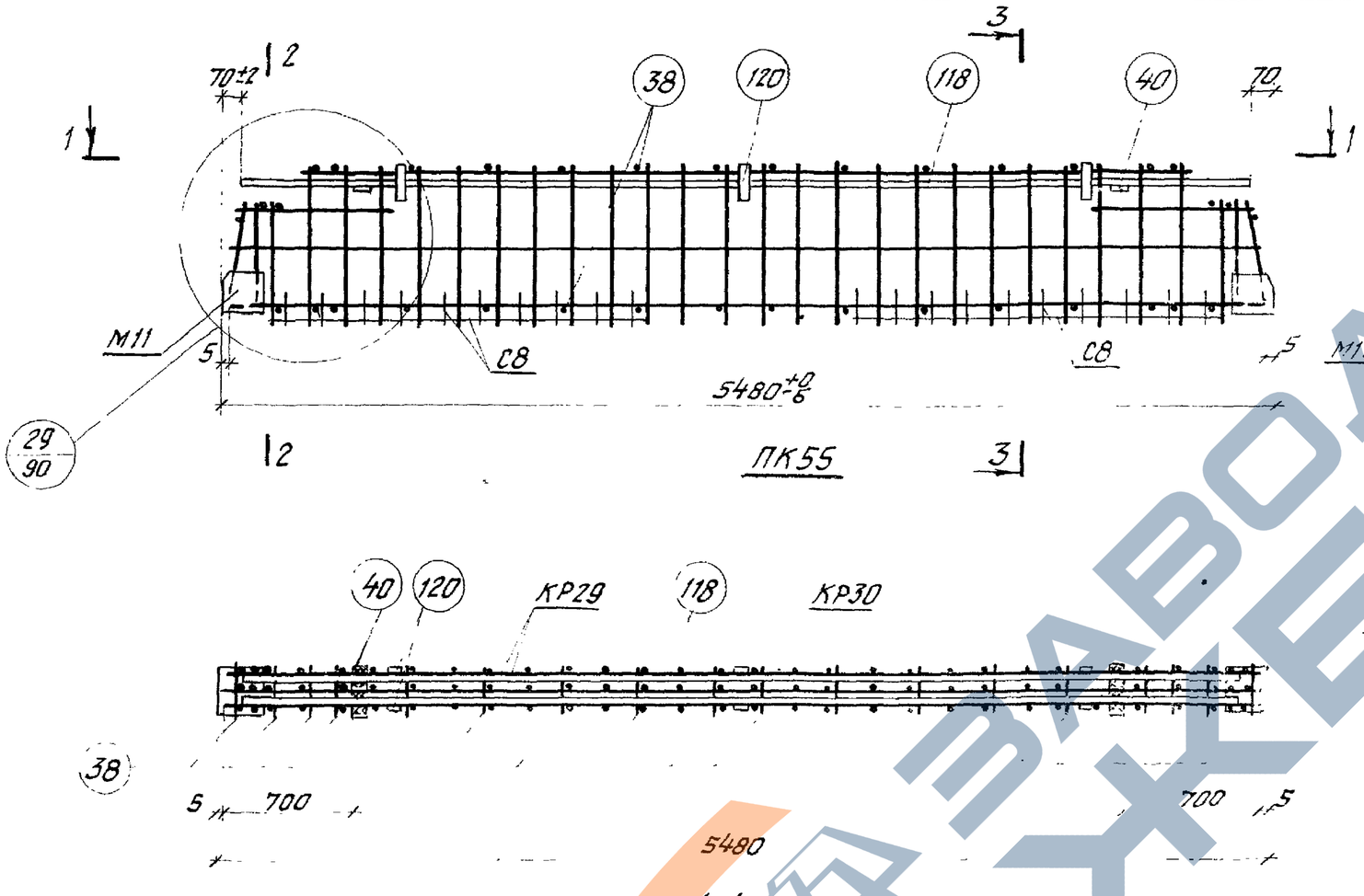
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК54 (продолж.)	51	6	105
	51	4	
	52	2	
	53	8	104
	68	8	
	68	6	
Масса ПК54	1082,2 / 1064,9 кг		

Примечания:

1. Позиция 34 на фасаде пространственного каркаса условно не показана.
2. Сетки С7, поз. 51, 52, 53, 58, 66, 67, 68 условно не показаны.
3. Закладные детали М1, М6 окончательно фиксируются в опалубке, а закладные детали М7 и М9 устанавливаются и фиксируются в опалубке.
4. Размер 670 дан до рифов арматуры.
5. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
6. Плоские каркасы КР23 привариваются электродуговой сваркой к закладным деталям М1.
7. Позиции 91 привариваются к анкерам закладных деталей М1 их поперечным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой.
8. Стержни поз. 48, 49 привариваются к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
9. Позиции 40 привариваются к позициям СП2 и 34 после выверки их положения в пространственном каркасе.
10. Позиции СП2 привариваются к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой прерывистым швом ⅗-50 с шагом 400мм.
11. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
12. Сетки С4, С6 привязать вязальной проволокой к продольным стержням плоских каркасов, а позиции 41 привязать к поз. 48.
13. Марки изделий, их количество и масса пространственного каркаса, показанные дробью, относятся: в числителе – к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Пространственный каркас ПК54	1.420-6.Вып. 3
		Лист 72

Ст. инженер Фёдоров
Дата выпуска 1975
ЦИТП ГПИ ЦДМ Москва



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	№ листа
ПК55	КР29	2	97
	КР30	1	
	С8	2	100
	М11	2	103
	40	2	106
	118	2	
	38	36	
	120	6	
	Масса ПК55-2507кг		

Примечания:

1. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.
2. Позицию 38 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
3. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям М11.
4. Позицию 40 приварить к позициям 118 после выверки их положения в пространственном каркасе.
5. Позиции 118 крепить к продольным стержням плоских каркасов дуговой сваркой швом $\frac{5}{10}$-60 с помощью поз. 120.
6. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
7. Сетки С8 привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
8. Привязка арматурных выпусков дана на узле 29 на листе 90.

ЦИКТИПРОМСТРОЙ Москва	Рук. группы Топтенков		
	Ст. инженер Ребрикино		
	Дата выпуска: 1975	ТК 1975	Пространственный каркас ПК55.	1.420-6 Выпуск 3
			Лист 73

https://zavodgbi.com/

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК2 лев ПК2 пр	КР1	2	91
	КР10	1	93
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	10	
	М5	3	
	38	25	106
	39	30	
	41	4	104
	42	4	106
	53	8	104
	55	2	106
	81 / 61	2 / 2	
	60	2	
	СП1	4	101
	СП7	1	
	40	4	106
	51	2	105
	52	4	
	68	8	104

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК2 лев ПК2 пр (продолж)	Масса ПК2 лев, ПК2 пр — 969,8 / 969,8 кг		
ПК4 лев ПК4 пр	82 / 61	4 / 4	106
	КР7	2	92
	КР16	1	94
	СП1	2	101
	СП3	2	
	СП7	1	
	С1	4	98
	С2	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	10	
	М5	3	102
	38	33	106
	39	41	
	40	6	
	41	4	104
	42	4	106
	85 / 52	6 / 6	105
	53	8	104
	68	8	

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
ПК4 лев. ПК4 пр. (продолж)			
	Масса ПК4 лев, ПК4 пр. — 1206,5 / 1132,5 кг		
ПК6 лев ПК6 пр.	С1, С2, С7, М1, М2, М5 поз. 41, 42 см. ПК4 лев		
	56 / 57 / 63	1 / 3 / 4	106
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	38	27	106
	39	33	106
	40	8	
	43	4	
	44	1	
	52 / 51	6 / 6	105
	53	8	104
	68	8	104
	Масса ПК6 лев, ПК6 пр — 967,2 / 917,1 кг		
ПК8 лев ПК8 пр	С1, С2, С7, М1, М2 поз. 41, 42, 53 см. ПК4 лев.		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК8 лев. ПК8 пр. (продолж.)	57	3	106
	56 / 64	2 / 4	
	КР3	2	91
	КР12	1	93
	СП1	4	101
	СП8	1	101
	М5	3	102
	38	27	106
	39	33	
	40	4	
	52	6	105
	68 / 68	10 / 8	104
	Масса ПК8 лев, ПК8 пр — 1043,1 / 1004,3 кг		
ПК10 лев ПК10 пр.	83 / 84	5 / 5	106
	СП1	2	101
	СП3	2	
	СП8	1	101
	С1	4	98

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
	С2	4	98
	С7	4	100
	М1	2	102
	М2	10	
	М5	3	
	40	6	106
	41	4	104
	42	4	106
	53	8	104
ПК10 лев ПК10 пр. (продолж)	68	10	104
	85 / 52	6 / 6	105
	КР8	2	92
	КР17	1	94
	38	34	106
	39	44	
	Масса ПК10 лев, ПК10 пр — 1288,0 / 1193,0 кг		
ПК26 лев ПК26 пр.	56 / 81 / 60 / 61	2 / 2 / 2 / 2	106
	КР1	2	91

Примечания.

1. ПК2 лев, ПК2 пр, ПК4 лев, ПК4 пр, ПК6 лев, ПК6 пр., ПК8 лев., ПК8 пр., ПК10 лев, ПК10 пр. изготовляются по ПК2, ПК4, ПК6, ПК8, ПК10; опалубочные сетки, армирующие полку ригеля, вырезать по месту; закладные детали устанавливать в соответствии с опалубочными чертежами, приведенными на листе 15.
2. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 74

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК26лев. ПК26пр. (продолж)	КР10	1	93
	СП1	4	101
	СП7	1	
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	38	26	106
	39	32	
	40	4	
	41	4	105
	42	4	106
	51 / 52	2 / 4	105
	51 / 52	2 / 4	
	53	8	104
	68	8	
	Масса ПК26лев, ПК26пр. — 926,0 / 926,0 кг		
ПК27лев. ПК27пр.	82 / 61	4 / 4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК27лев. ПК27пр. (продолж)	КР2	2	91
	КР11	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	
	СП7	1	
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	38	26	106
	39	32	
	40	6	
	41	4	105
	42	4	106
	53	8	104
	85 / 52	6 / 6	105
	68	8	104
	Масса ПК27лев, ПК27пр. — 1135,9 / 1061,9 кг		
ПК29лев ПК29пр.	56 / 57 / 53	1 / 3 / 4	106

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК29лев ПК29пр. (продолж)	КР3	2	91
	КР12	1	93
	С4	4	99
	С5	4	
	С7	4	100
	М1	2	102
	М4	1	
	38	27	106
	39	34	
	40	8	
	41	4	105
	42	4	106
	43	4	106
	44	1	
	52 / 51	6 / 6	105
	53	8	104
	68	6	
	Масса ПК29лев, ПК29пр. — 939,2 / 889,1 кг		
ПК31лев. ПК31пр.	КР3, КР12, С4, С5, С7, М1, М4, поз. 38, 39, 41, 42, 53 см. ПК29лев.		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК31лев ПК31пр. (продолж)	56	2	106
	57 / 64	3 / 4	
	СП1	4	101
	СП8	1	
	40	4	106
	52	6	104
	58 / 68	10 / 8	105
	Масса ПК31лев, ПК31пр. — 1014,1 / 975,9 кг		
ПК32лев. ПК32пр.	С4, С5, С7, М1, М4 поз. 38, 39, 41, 42, 53 см. ПК29лев.		
	83 / 64	5 / 5	106
	КР4	2	91
	КР13	1	93
	СП1	2	101
	СП3	2	
	40	6	106
	85 / 52	5 / 6	105

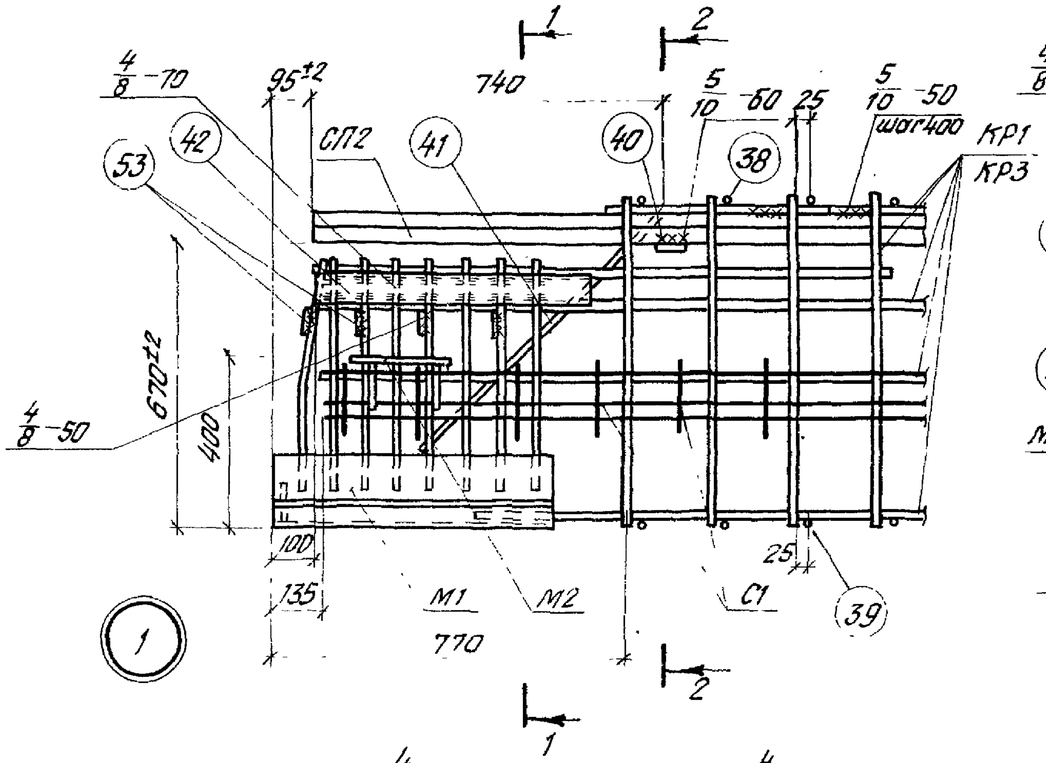
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК32лев. ПК32пр. (продолж)	СП8	1	101
	68	10	105
	Масса ПК32лев, ПК32пр — 1245,4 / 1150,4 кг		

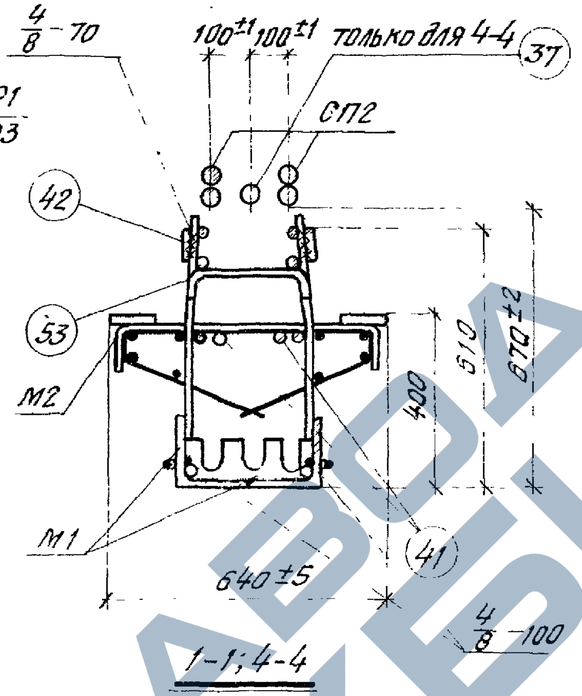
Примечания:

1. ПК26лев, ПК26пр., ПК27лев, ПК27пр., ПК29лев., ПК29пр., ПК31лев, ПК31пр., ПК32лев, ПК32пр. изготовляются по ПК26, ПК27, ПК29, ПК31, П32; арматурные сетки, армирующие полку ригеля, вырезать по месту; закладные детали устанавливать в соответствии с опалубочными чертежами, приведенными на листе 15.
2. Марки изделий, их количество и масса пространственных каркасов [illegible]

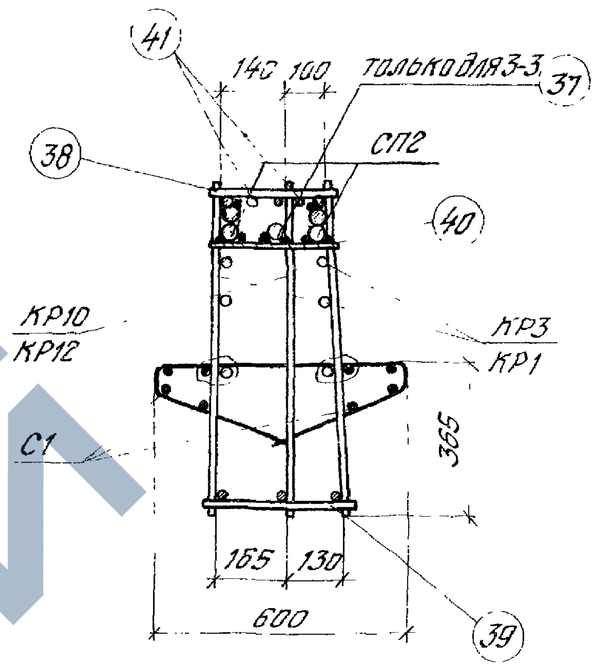
ТК	Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас	1.420-1 Вып. 2	

https://zavodjbi.com/

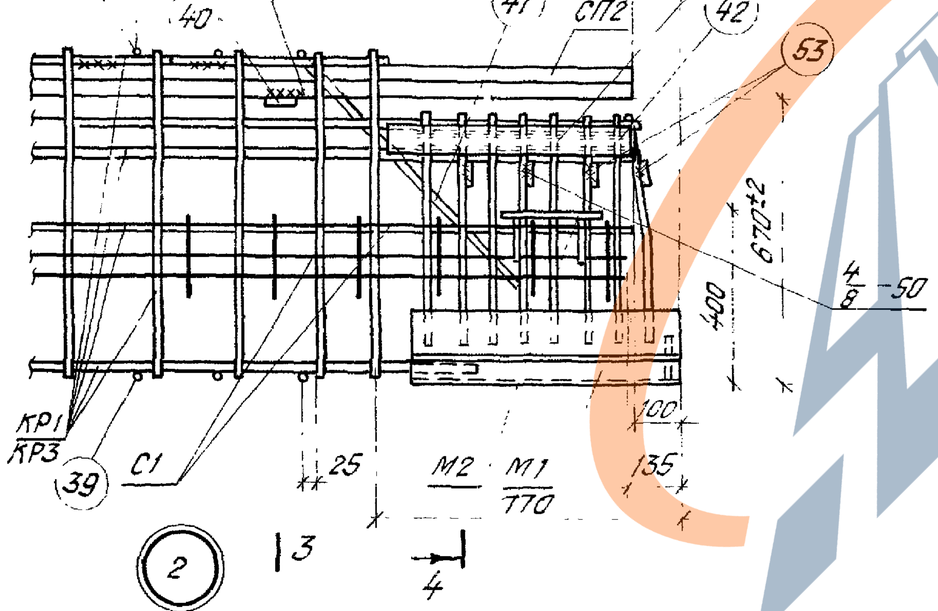




1-1; 4-4



2-2; 3-3

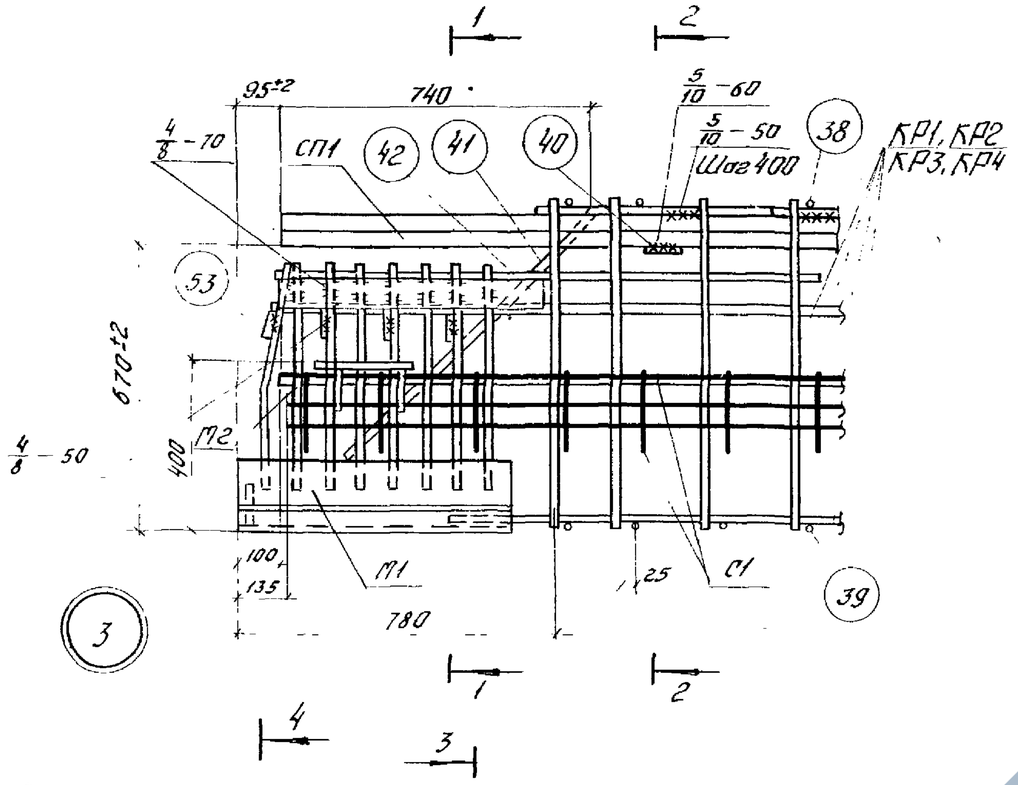


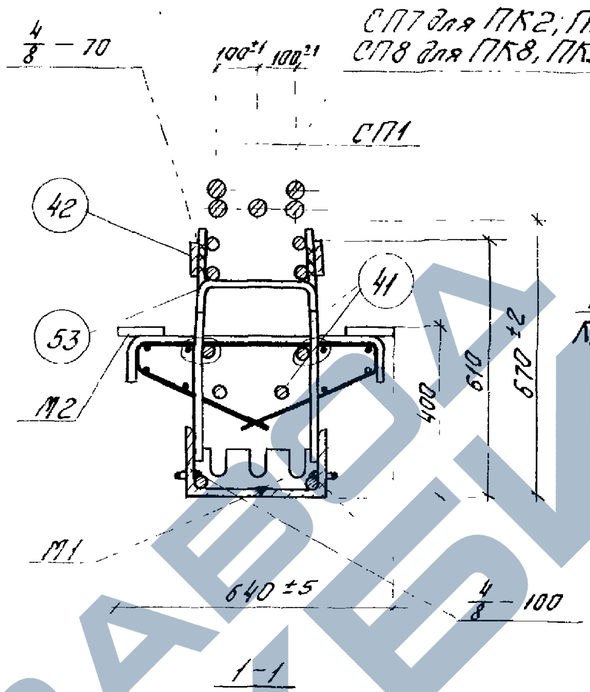
Примечания:

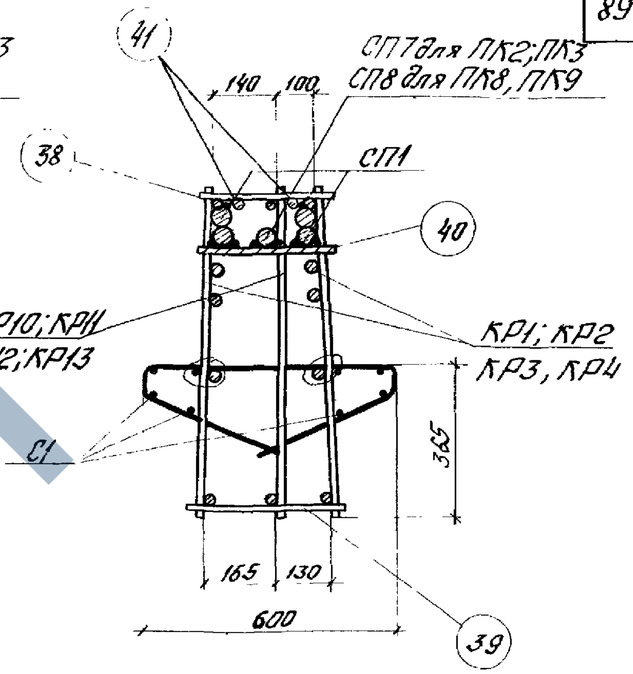
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.

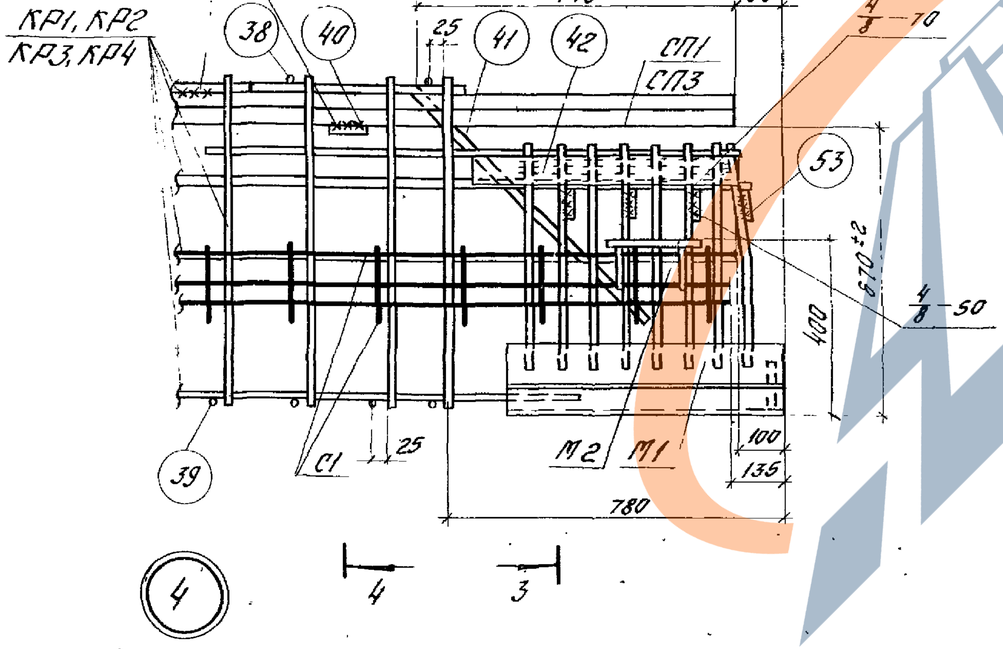
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 1, 2.	1420-6 Выпуск 3
		Лист 76

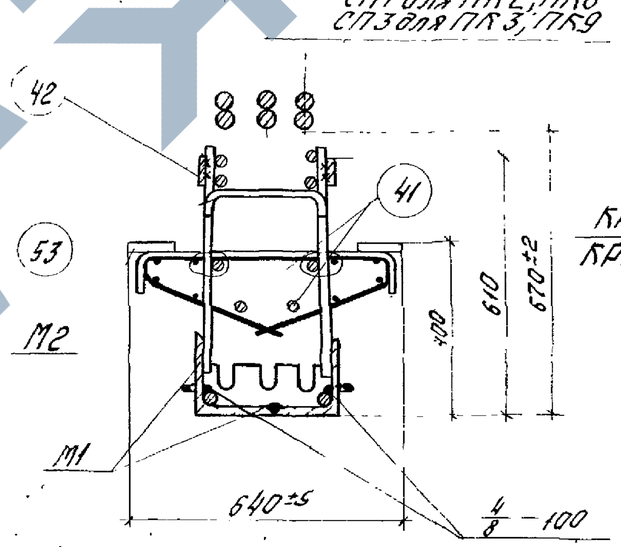
Гипрокаучук Минхимпрома СССР
Гл. инженер Дин
Ст. инженер Ребяцинд
Дата выпуска: 1975
Москва

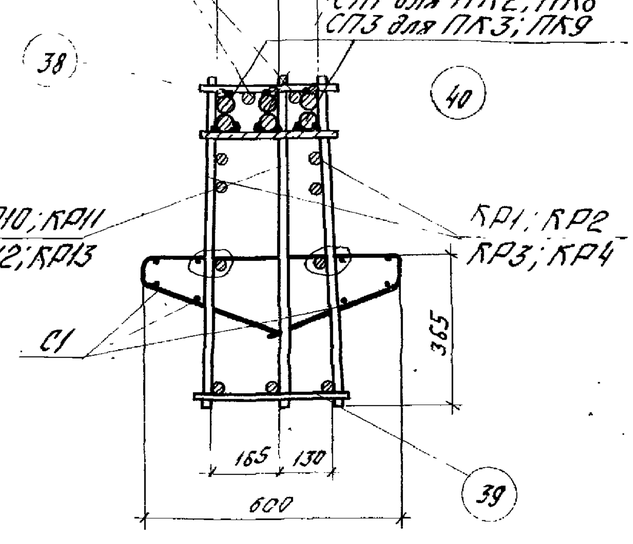










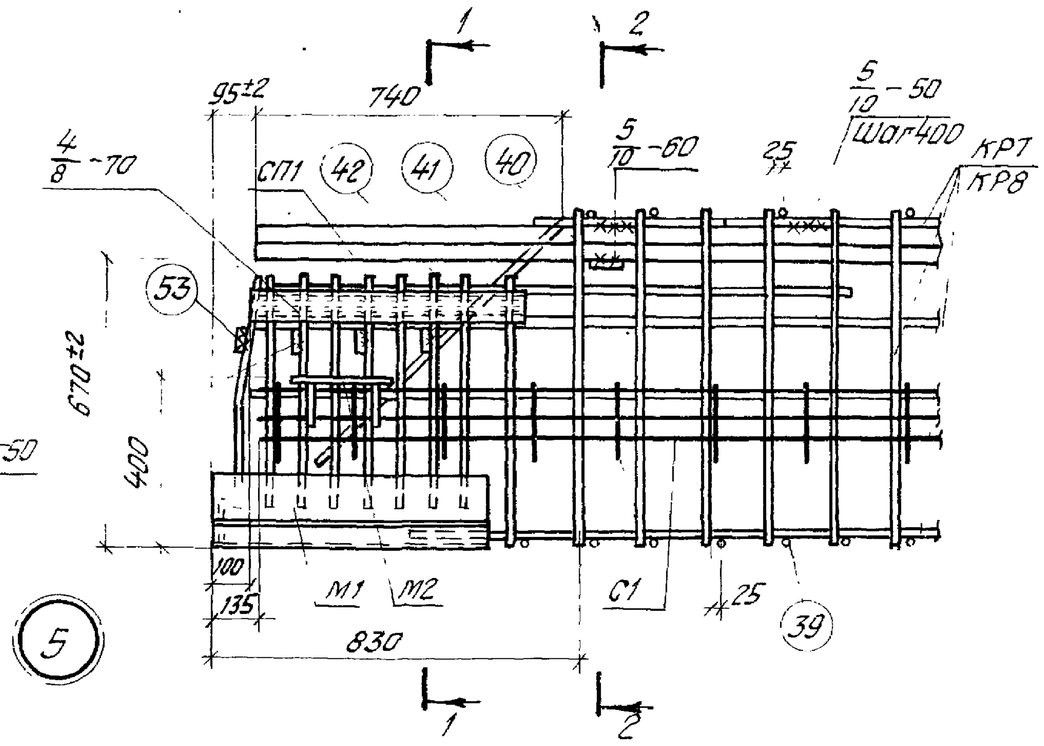


Примечания:

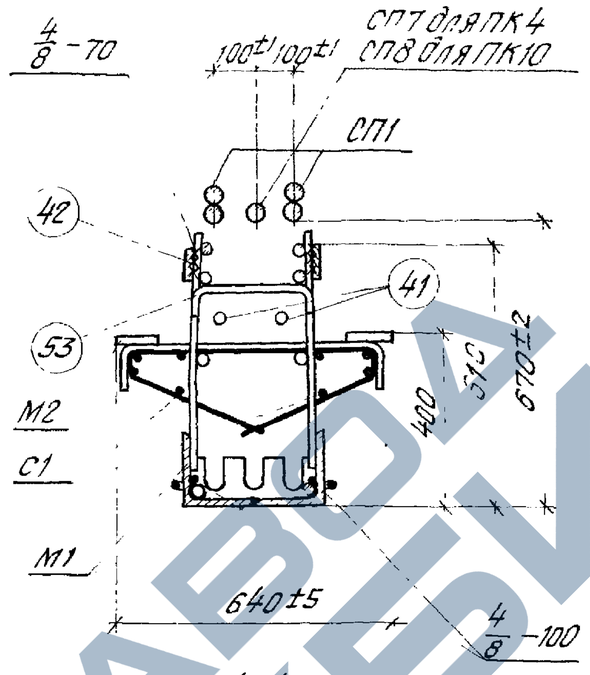
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 3, 4.	1.420-6 Выпуск 3. Лист 77

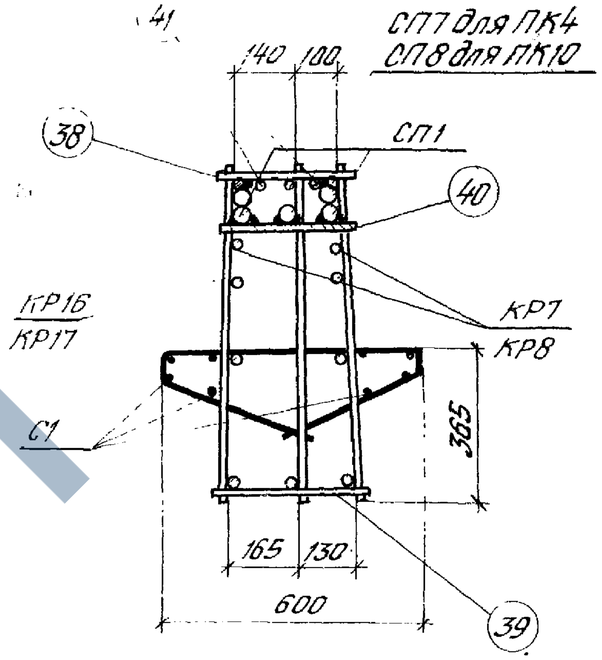
Гл. инж. Ревякино
Ст. инженер Ефимов
Гл. инж. проекта
ЦИТП ГПИ Госстроя СССР Москва



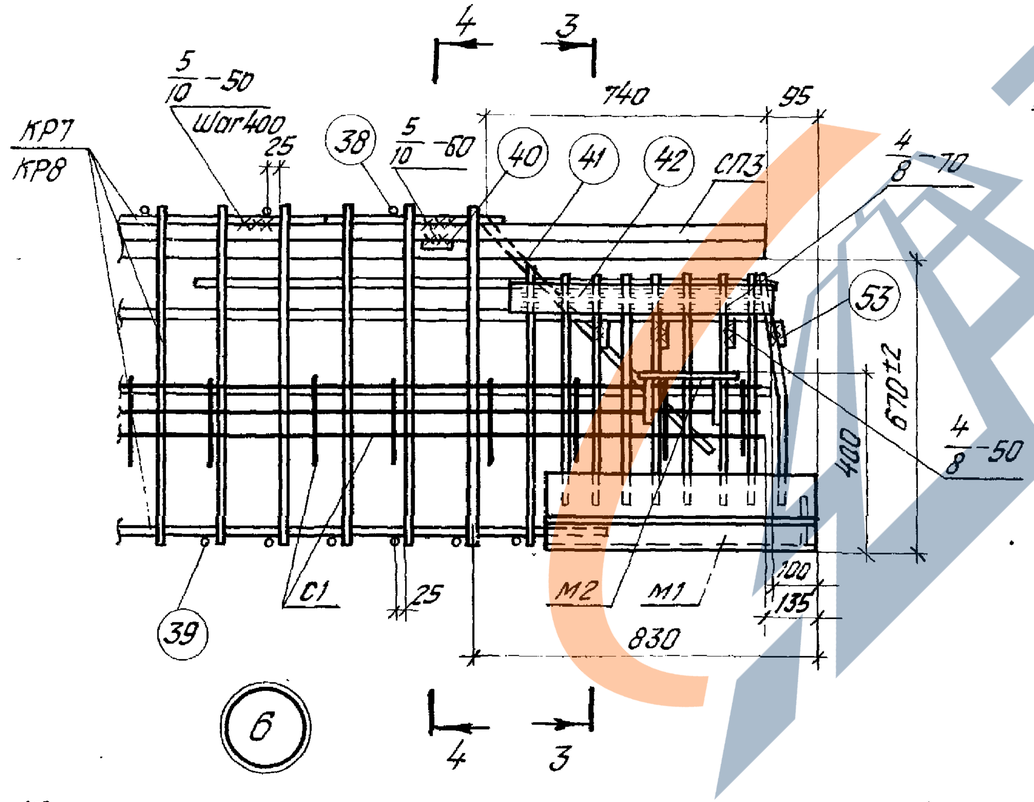
5



1-1

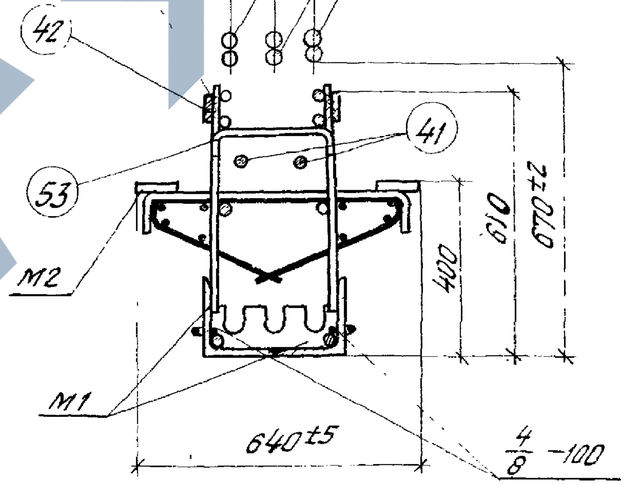


2-2

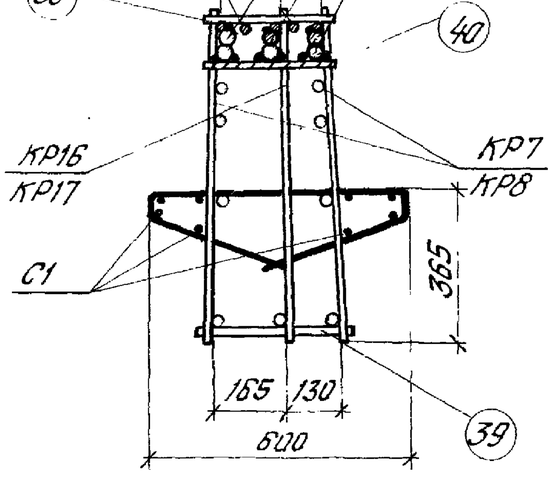


6

4
3



3-3



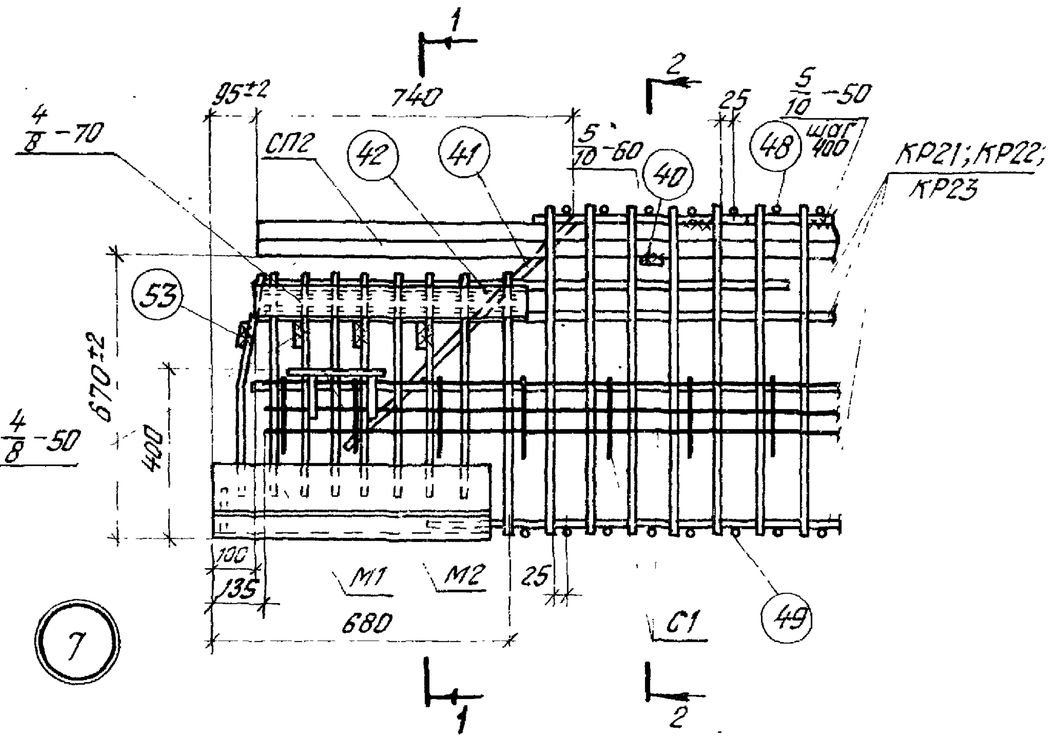
4-4

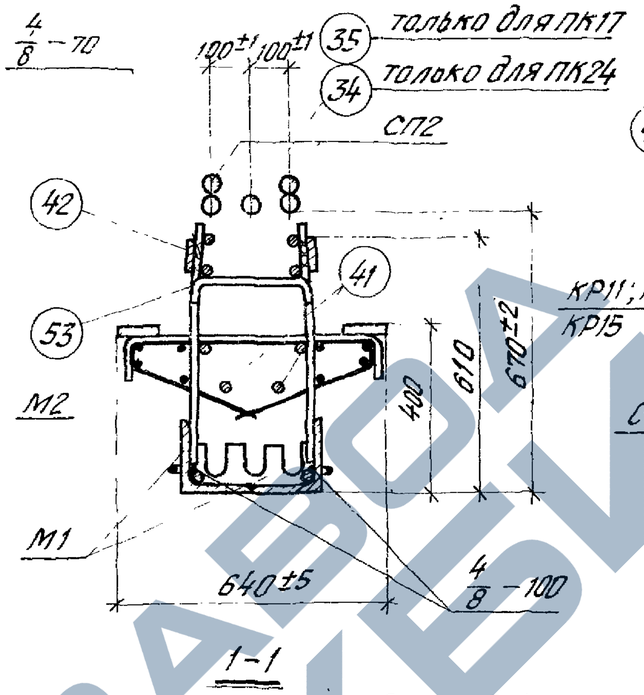
Примечания:

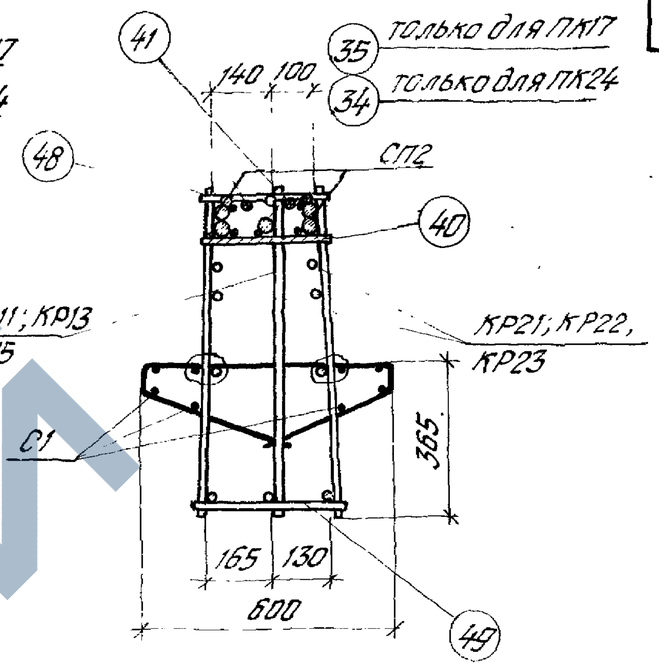
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

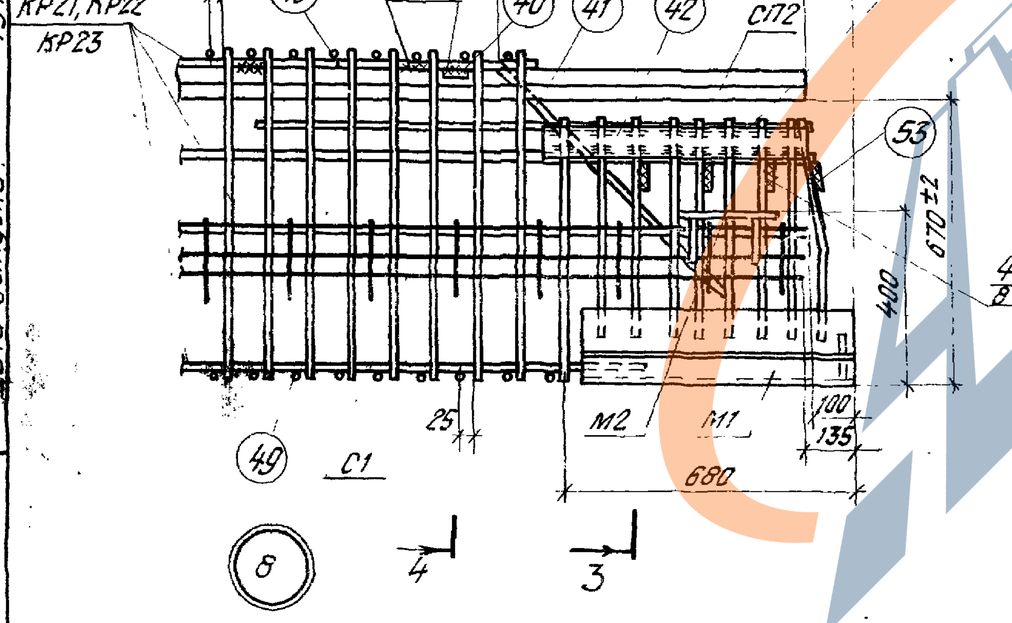
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 5, 6.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 78

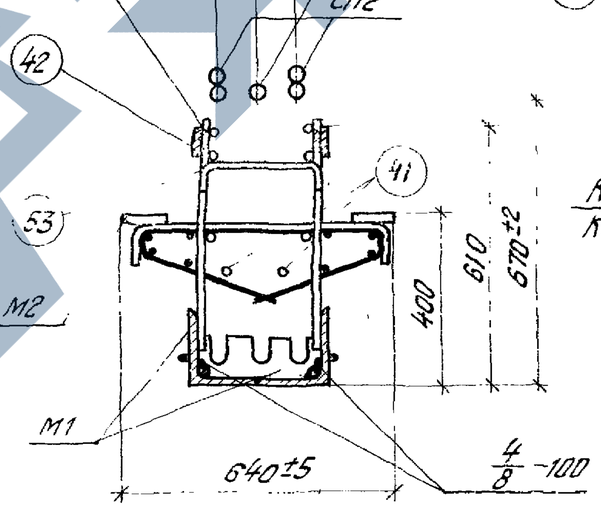
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Москва

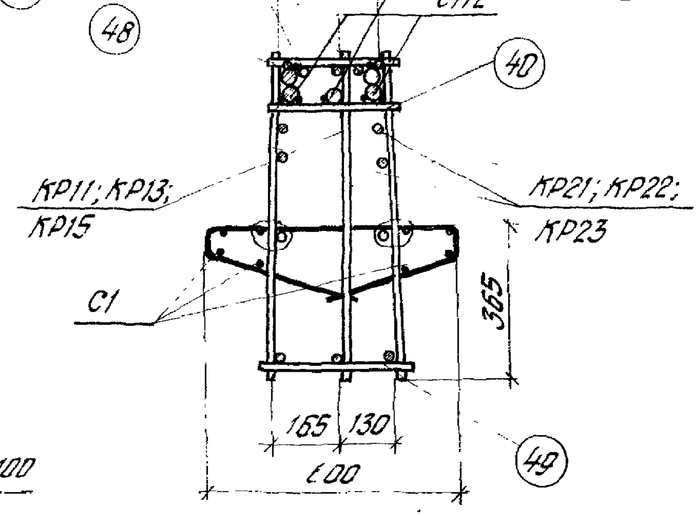












Примечания:

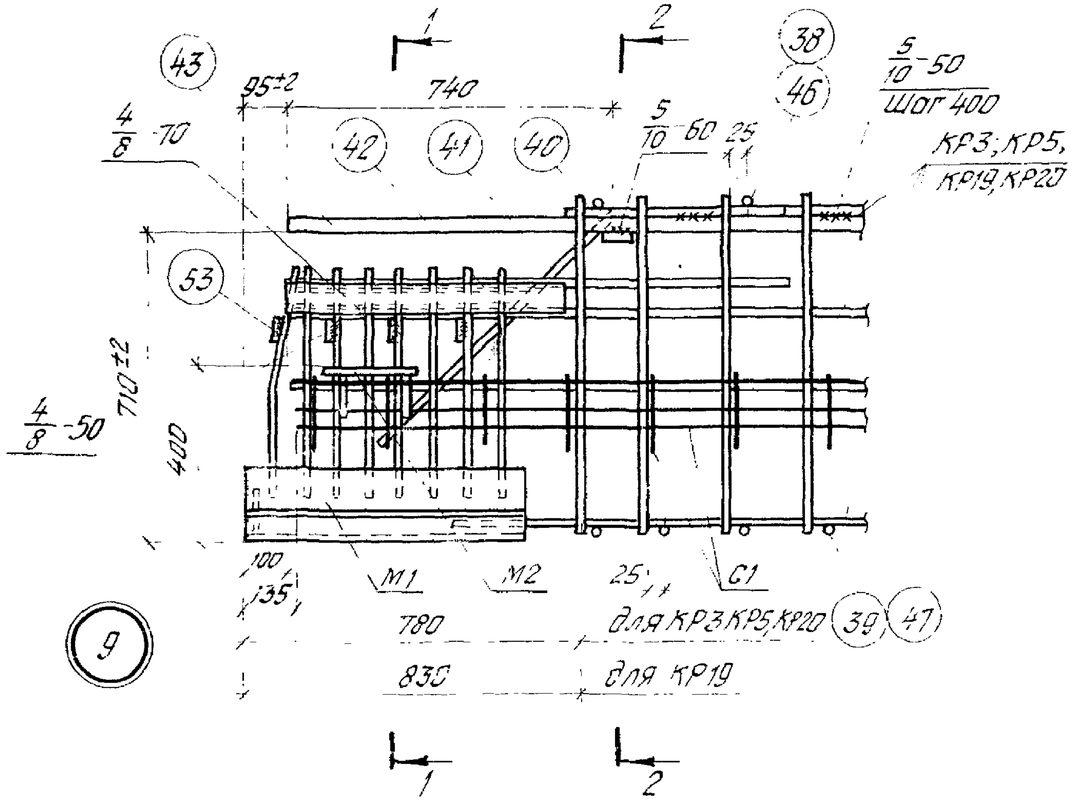
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

ТК 1975

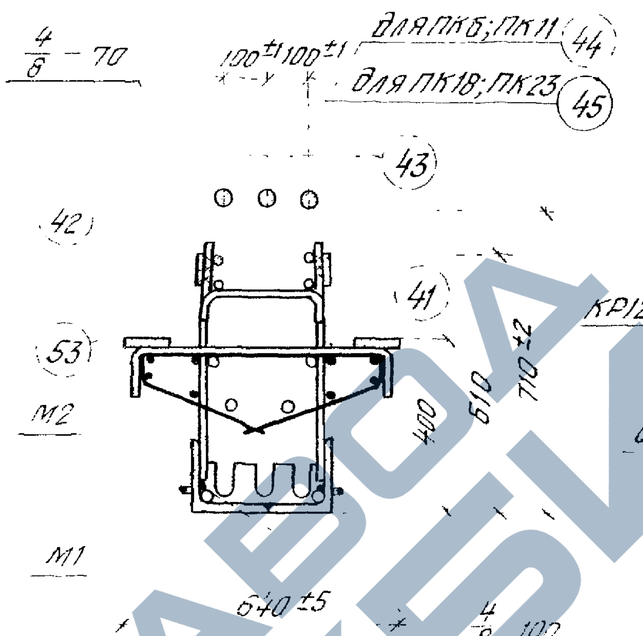
Пространственные каркасы.
Узлы 7, 8.

1.420-6
Выпуск 3
Лист 79

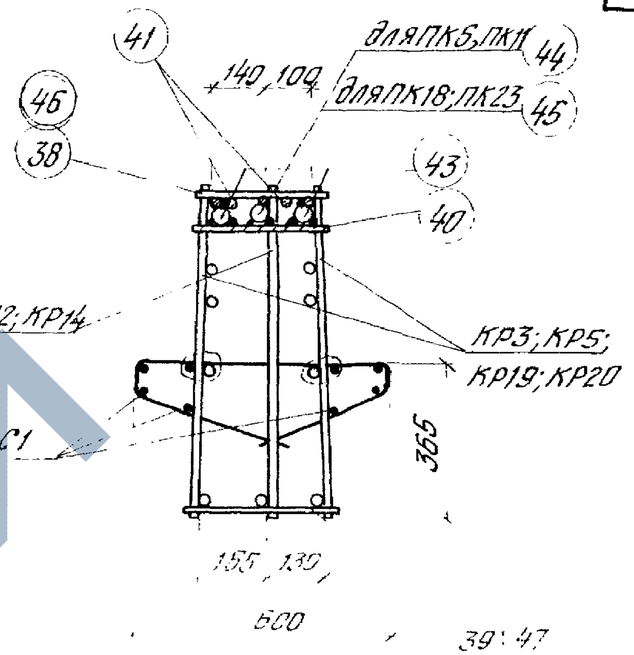
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Ст. инженер Ушкин
Дата выпуска 1975
Госстрой СССР
Мосгидропроект



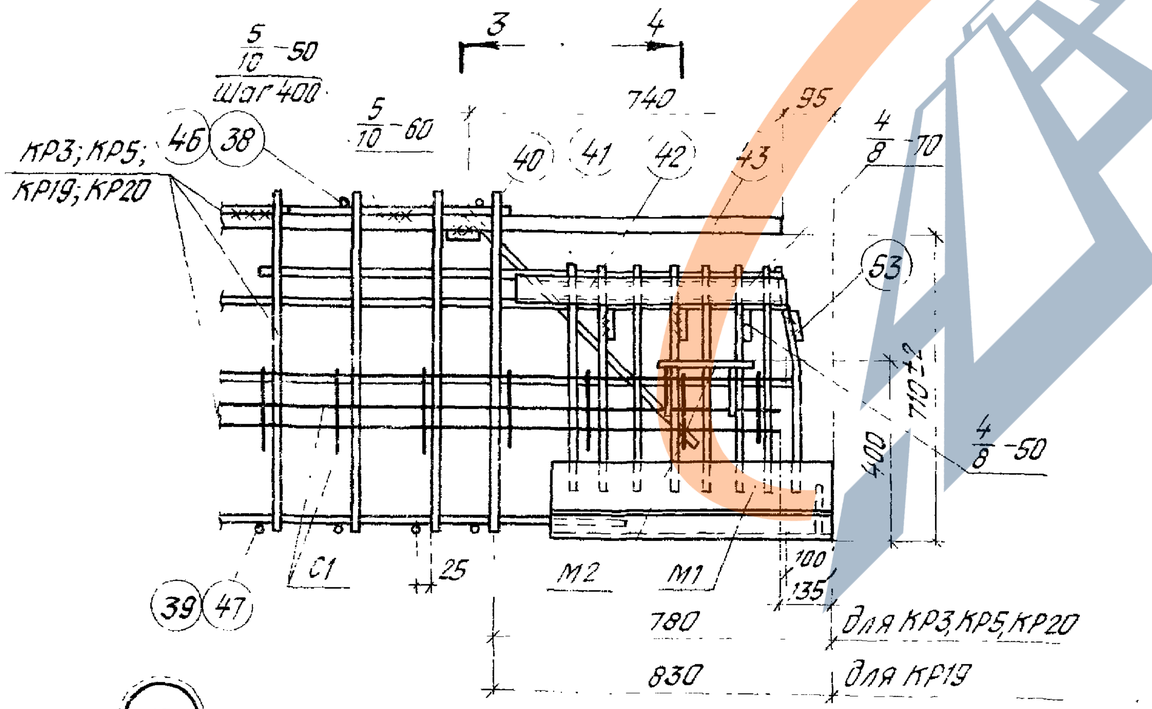
9



1-1; 4-4



2-2; 3-3



10

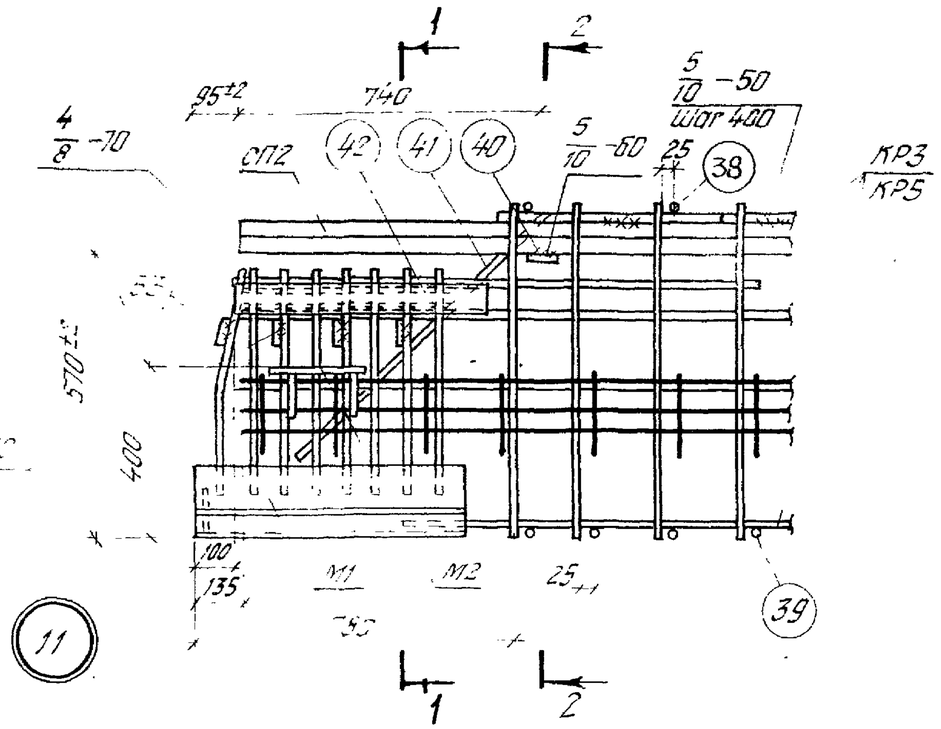
Примечания:

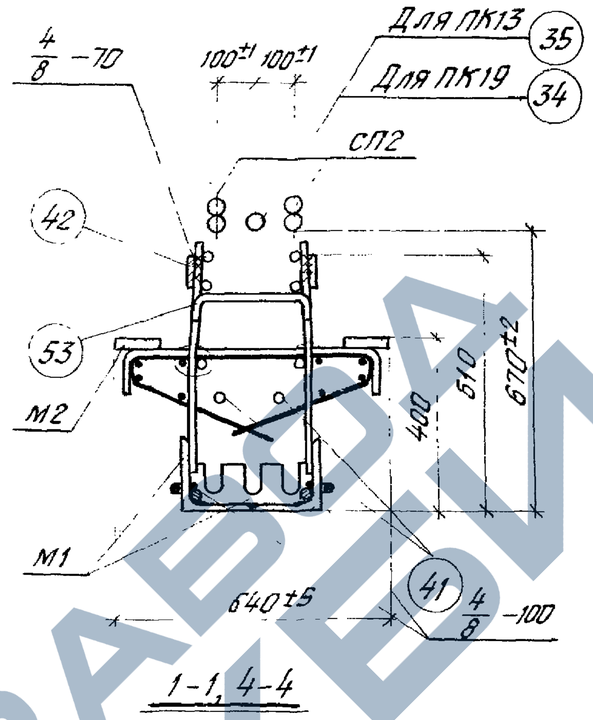
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 9, 10	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 80

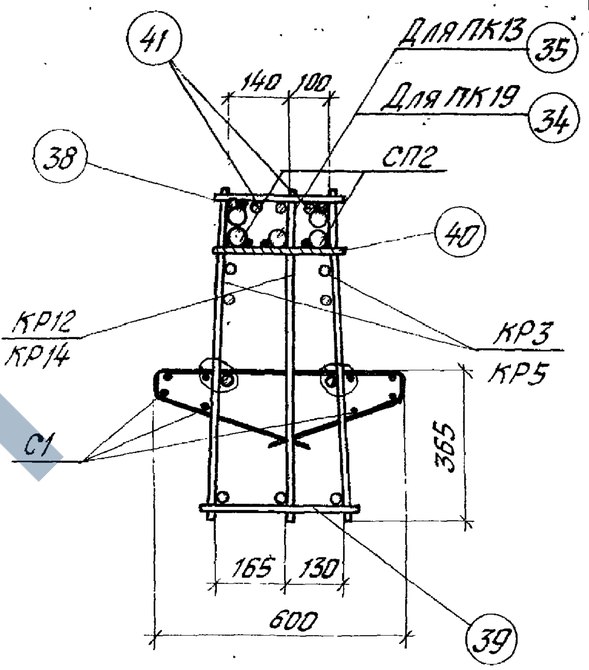
Дата выпуска 1975

Москва

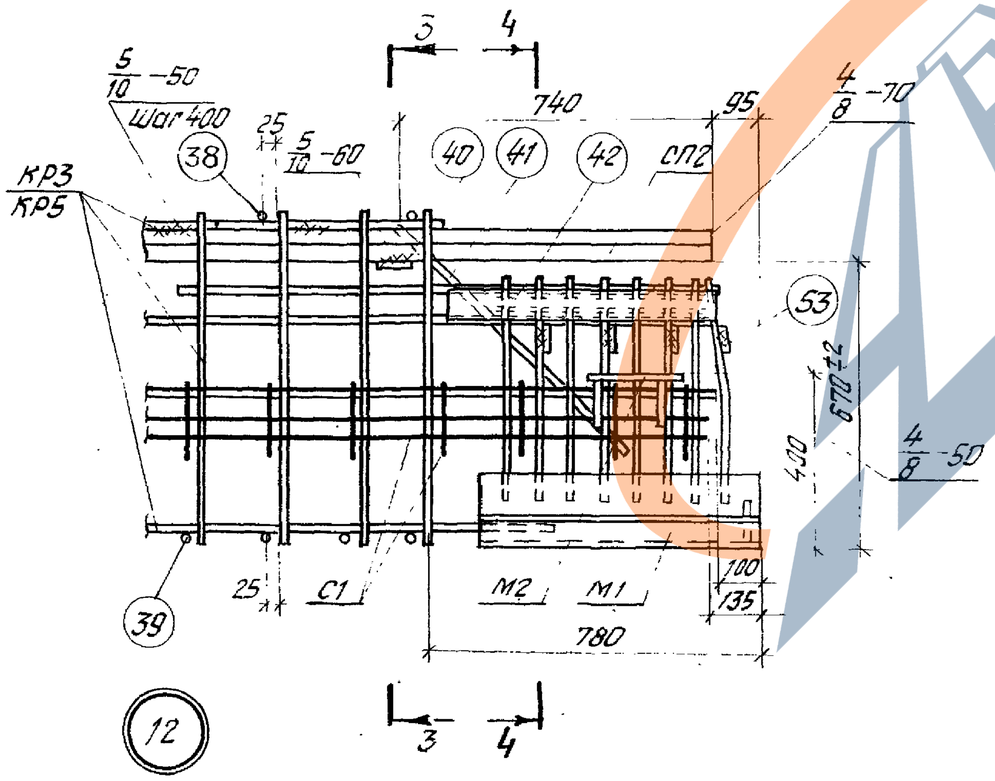




1-1, 4-4



2-2, 3-3



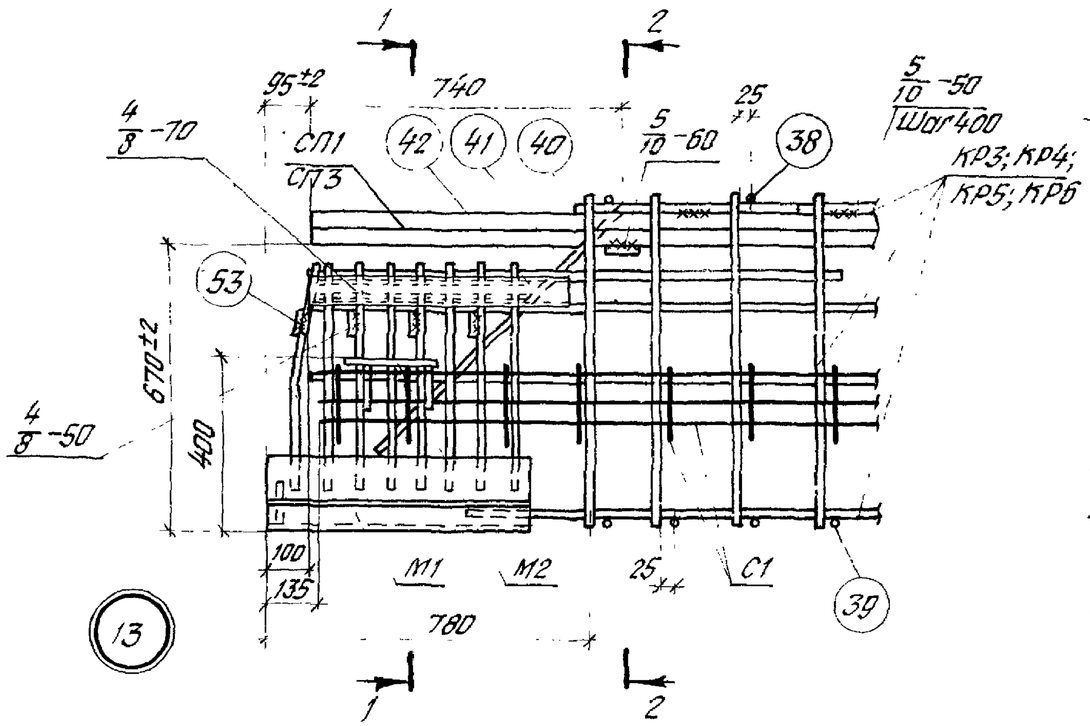
Примечания:

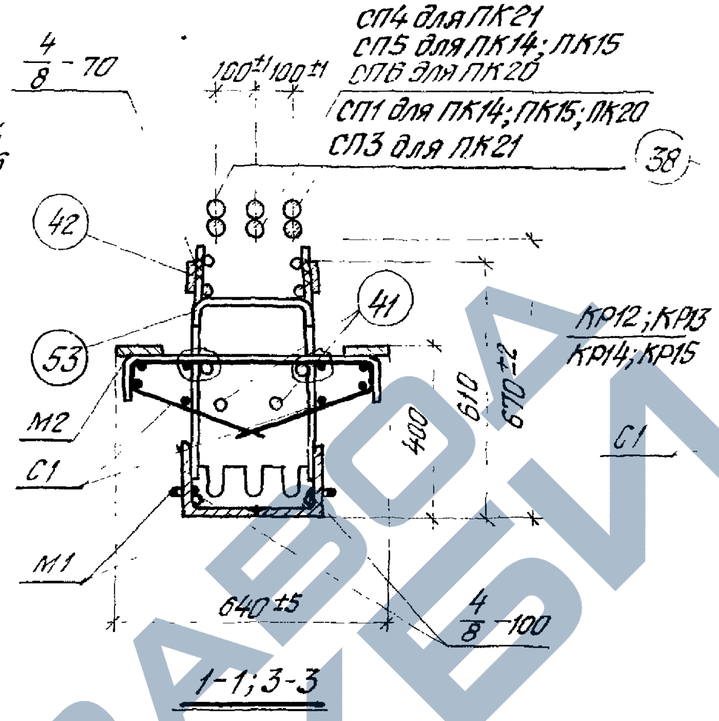
1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 11, 12.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 81

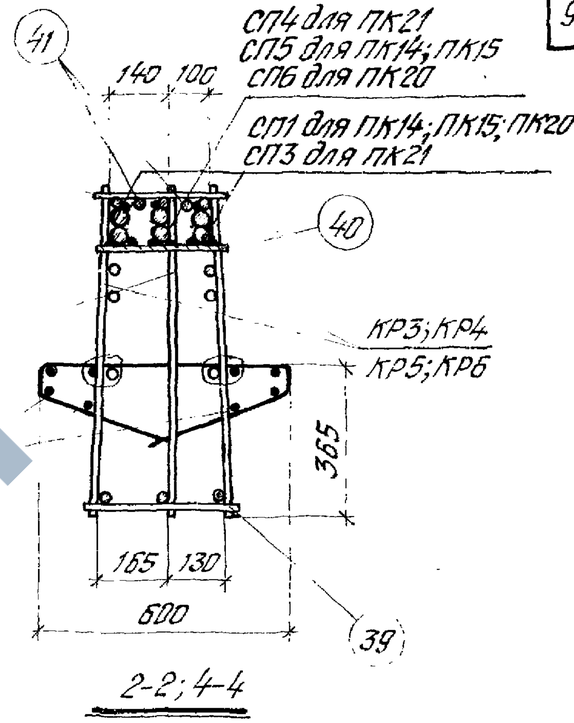
Типовой проект 1.420-6 Выпуск 3 1975
Госстрой СССР
ЦНИИЭП Жилища
Москва
Гл. инженер
Дата выпуска:

https://zavodjbi.com/

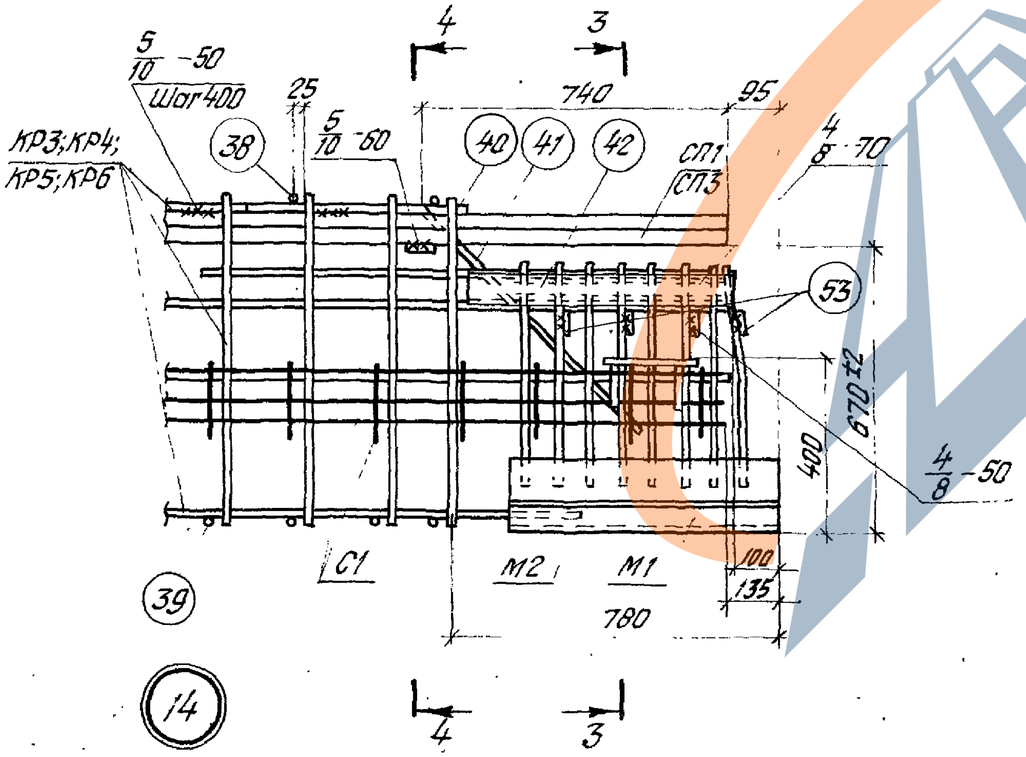




1-1; 3-3



2-2; 4-4



Примечания:

1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

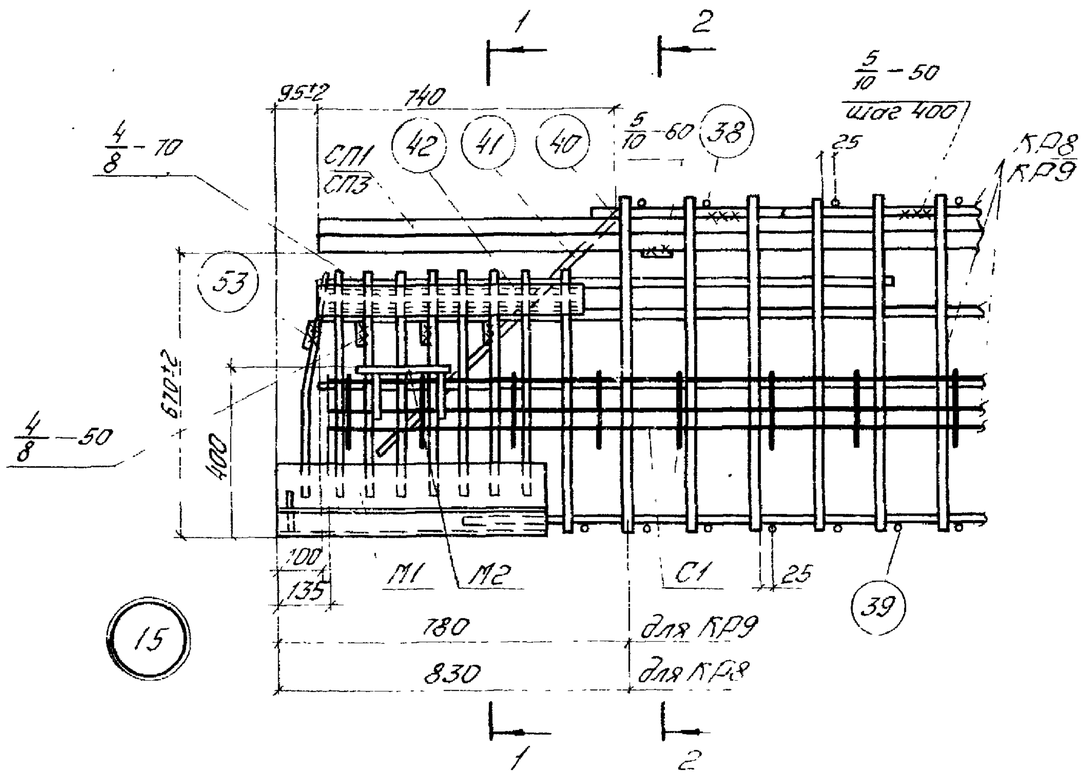
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 13, 14.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 82

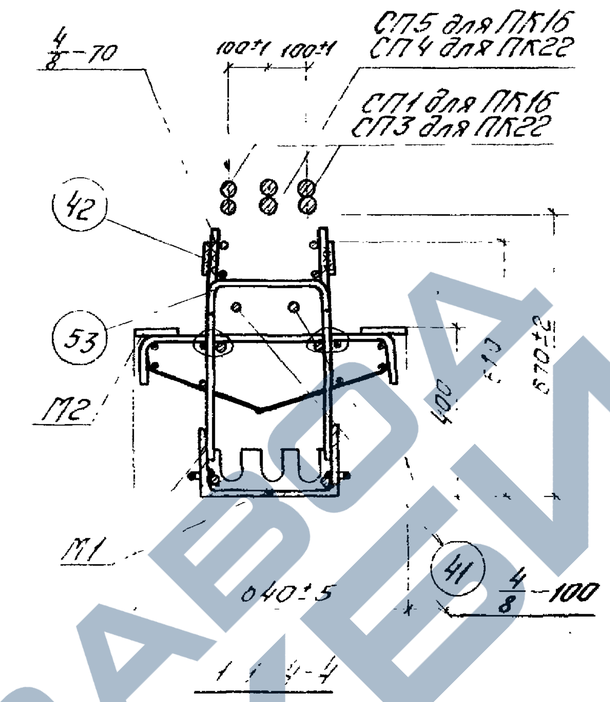
Щитовидный завод Москва

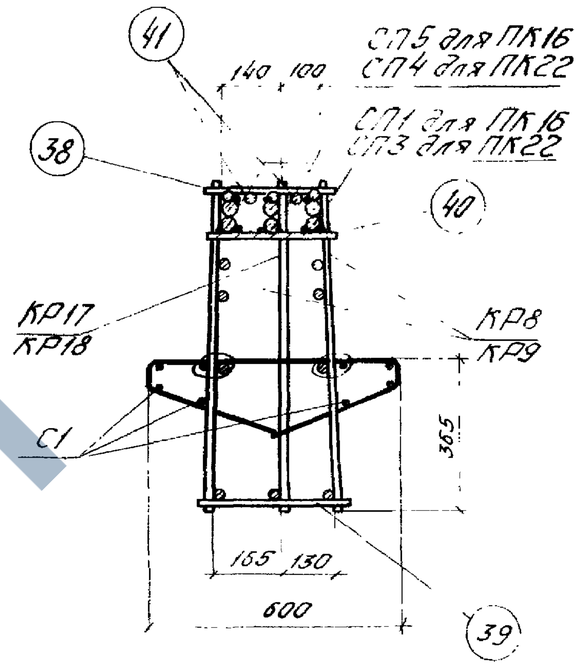
Гл. инженер проекта Ревякино

Ст. инженер Фадеева

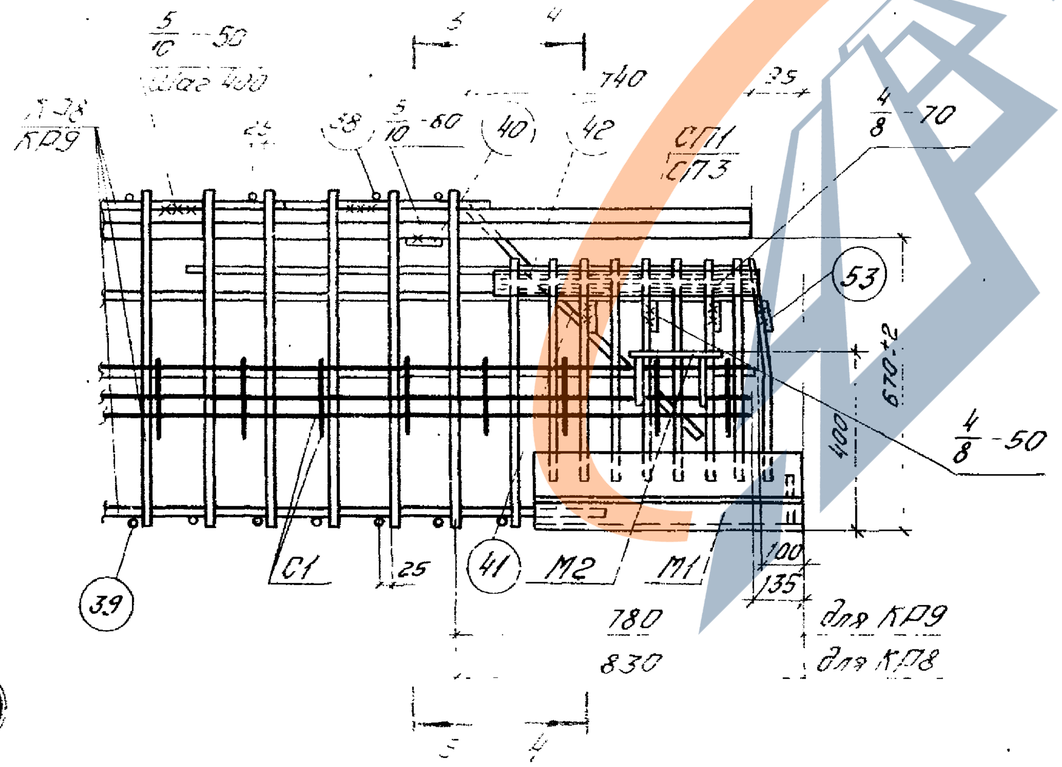
Дата выпуска: 1975







2-2, 3-3



Примечания:

1. Привязка закладного элемента М2 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

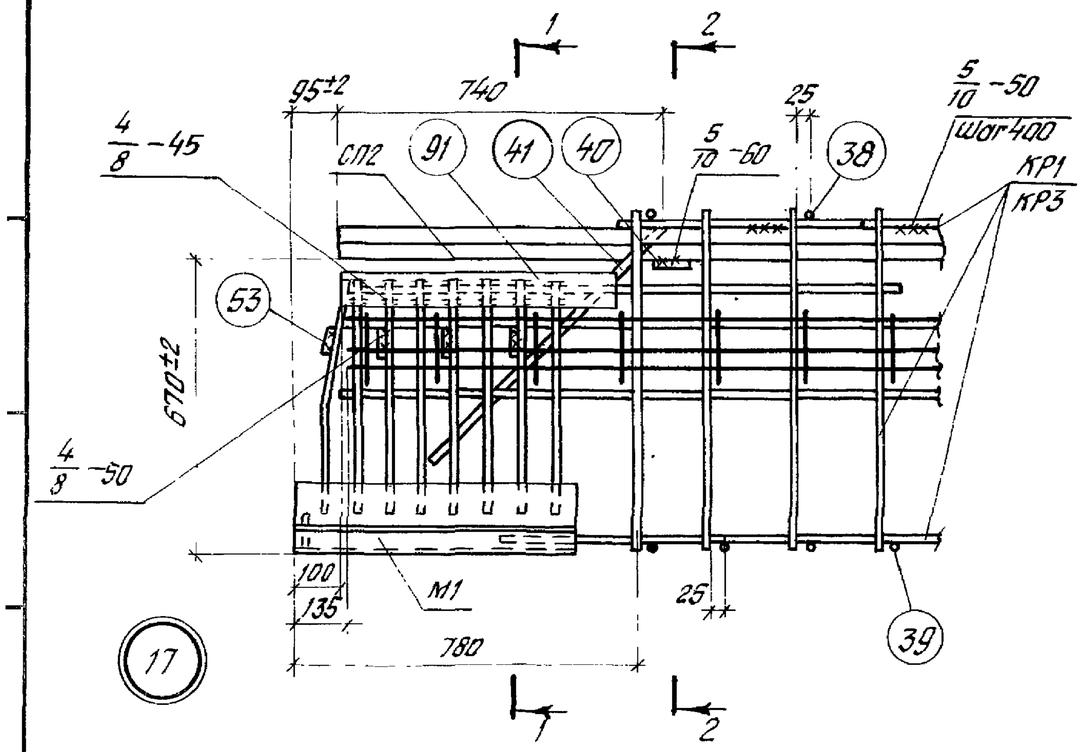
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва	Гл. инженер проекта	Ст. инженер	Копеенко Девятин
			Бакиев Уейшев

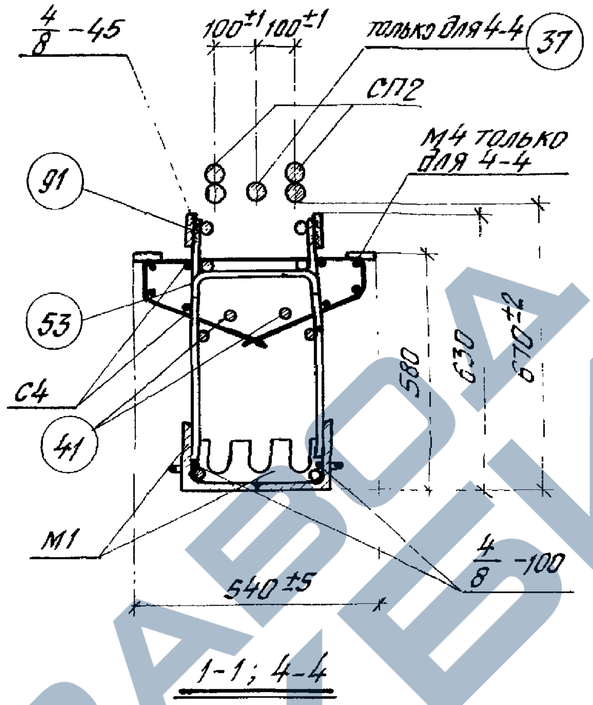
ТК

Пространственные каркасы. Узлы 15, 16.

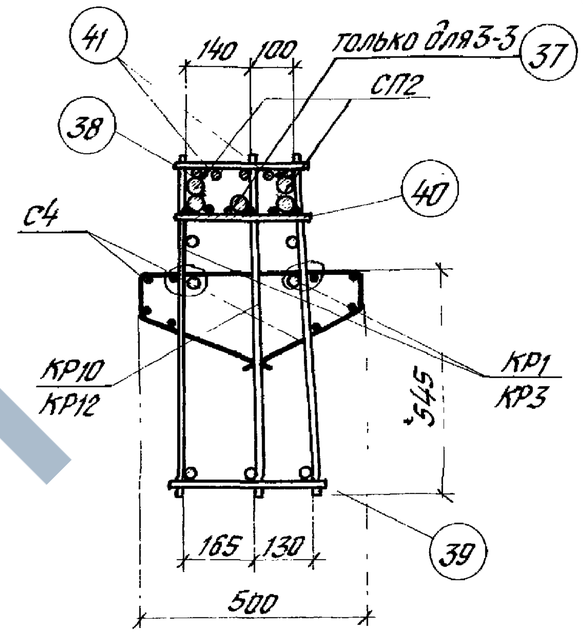
1.420-6 Выпуск 3

Лист 83

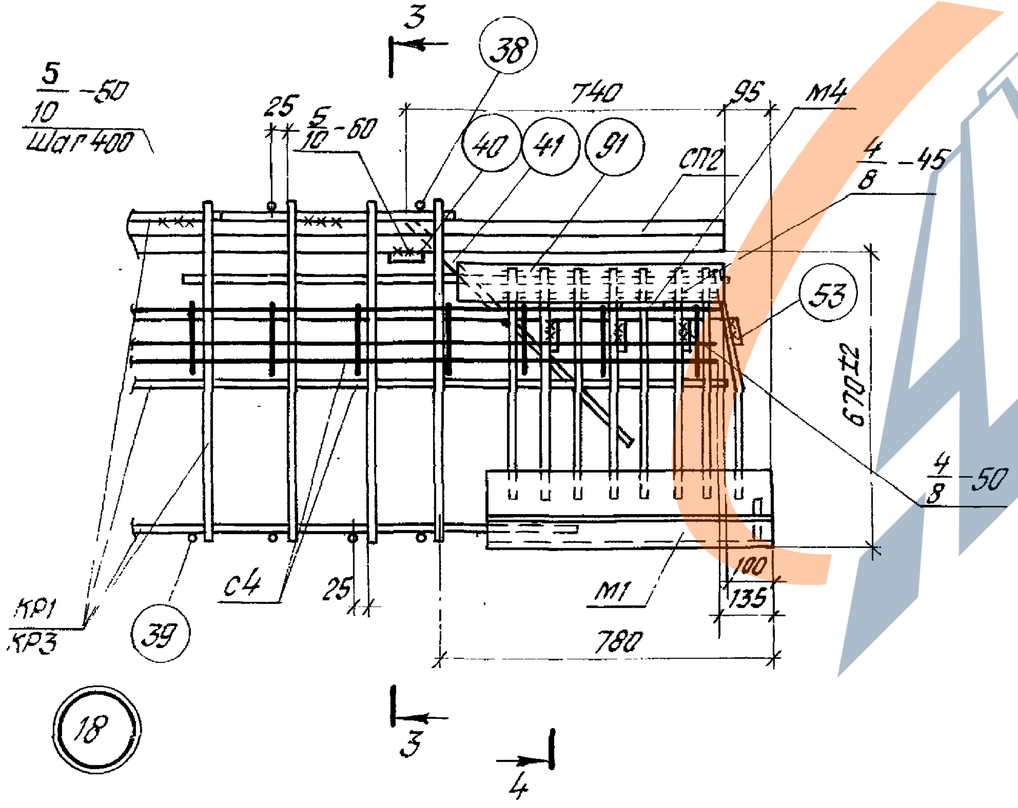




1-1; 4-4



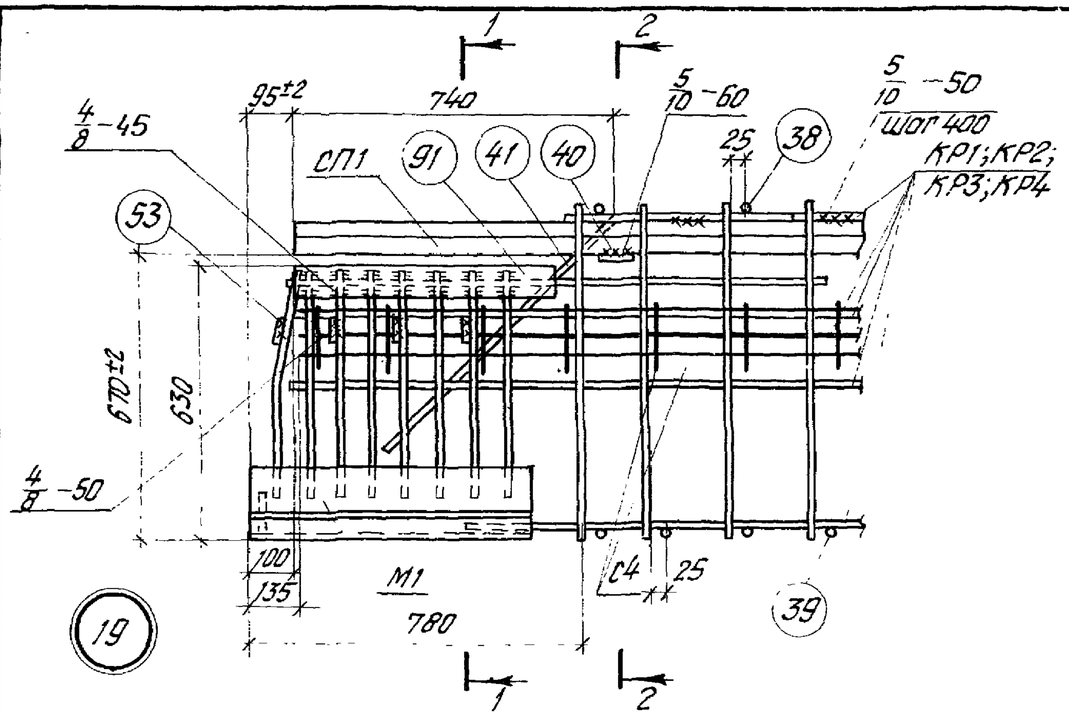
2-2; 3-3



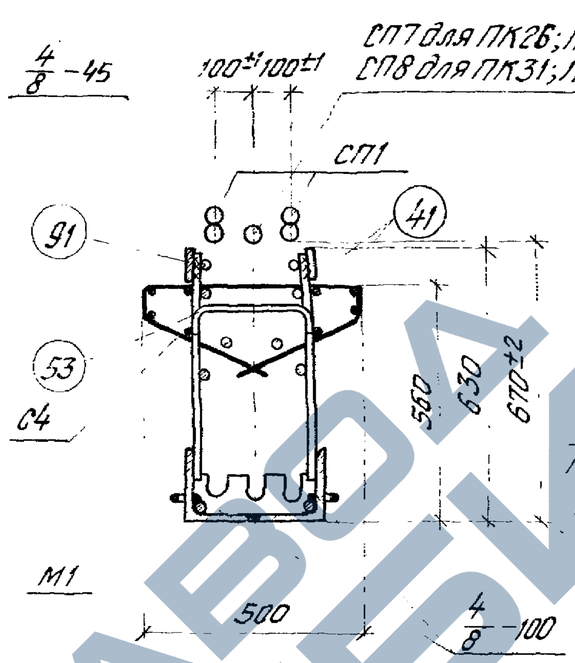
Примечания:

1. Привязка закладного элемента М4 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

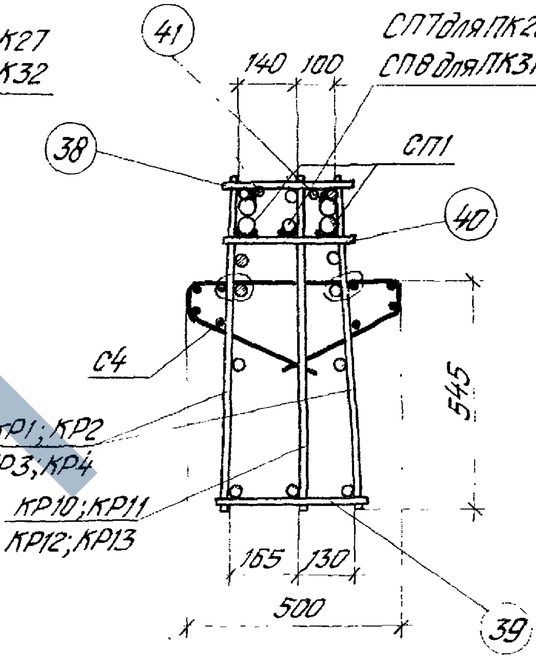
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 17, 18.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 84



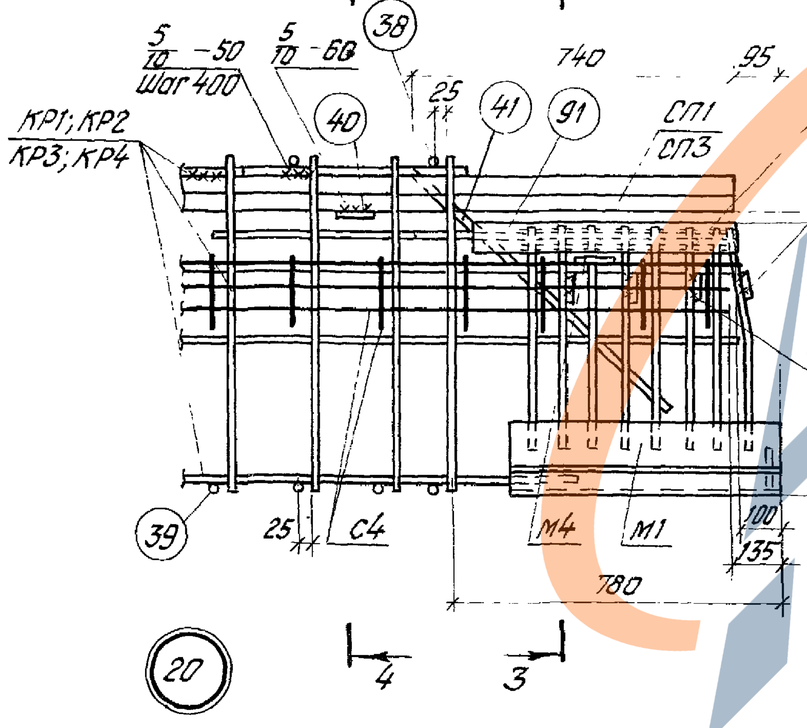
19



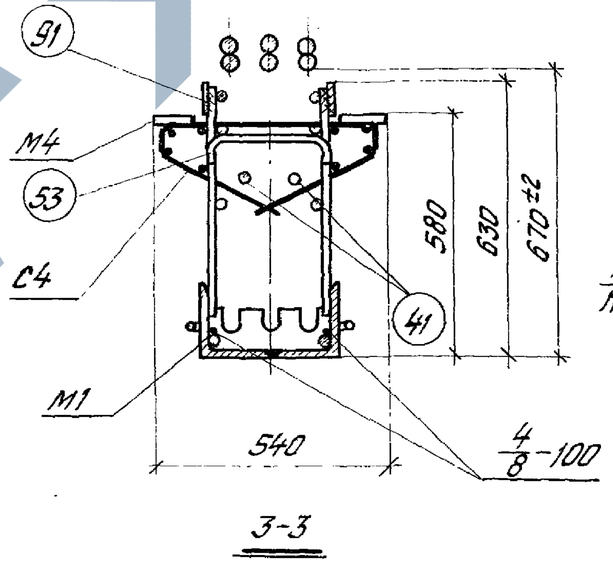
1-1



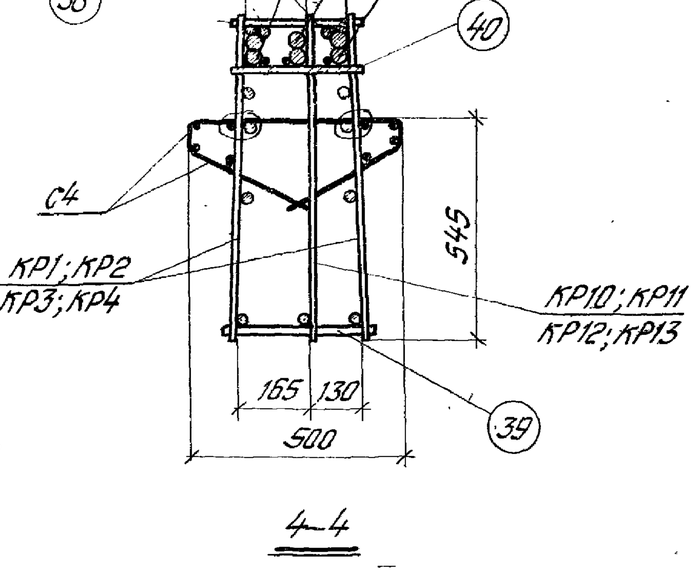
2-2



20



3-3



4-4

Примечания:

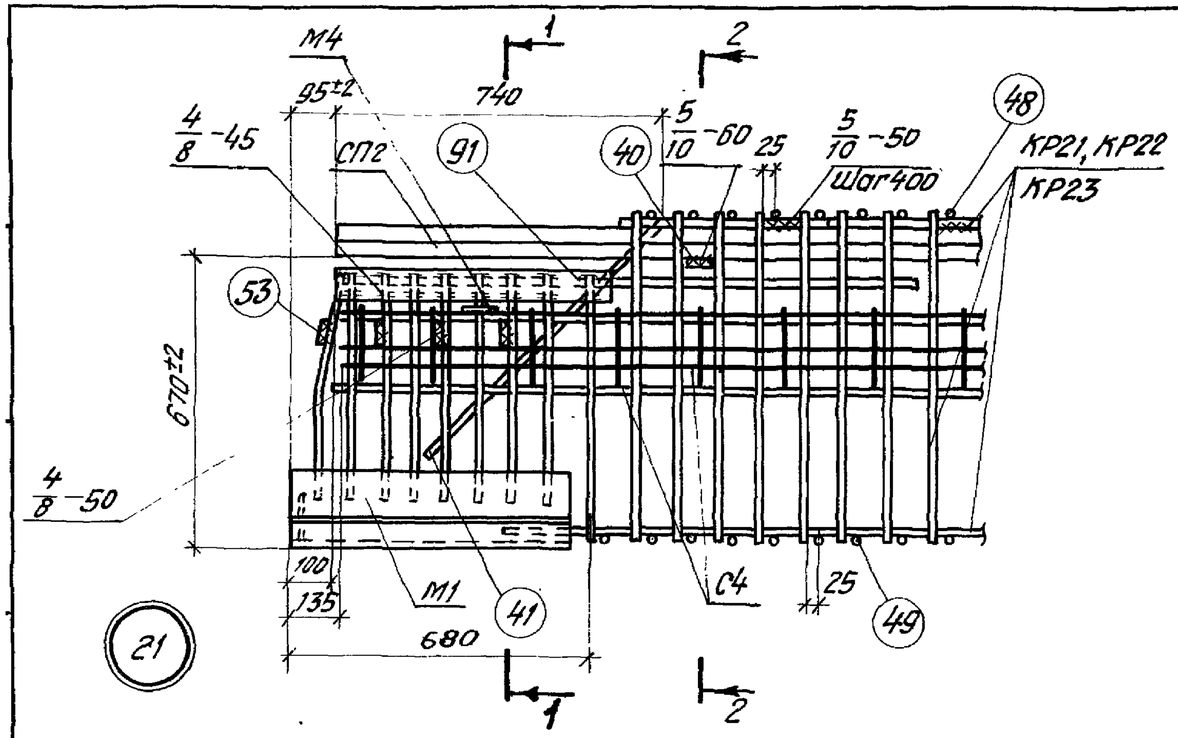
1. Привязка закладного элемента М4 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

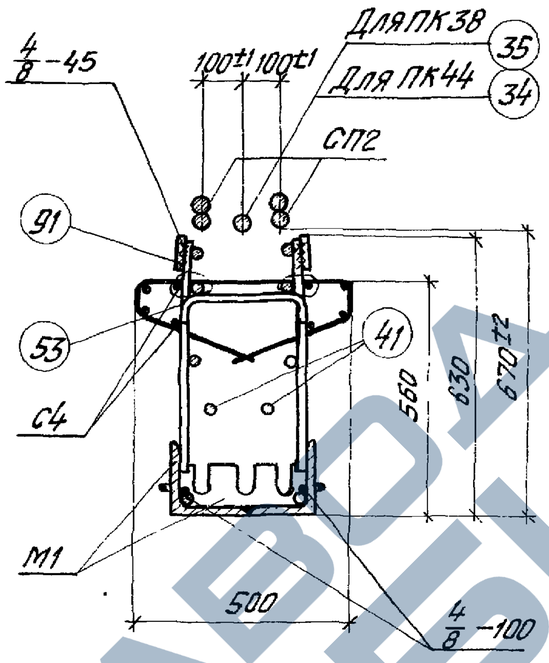
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 19, 20	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	85

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

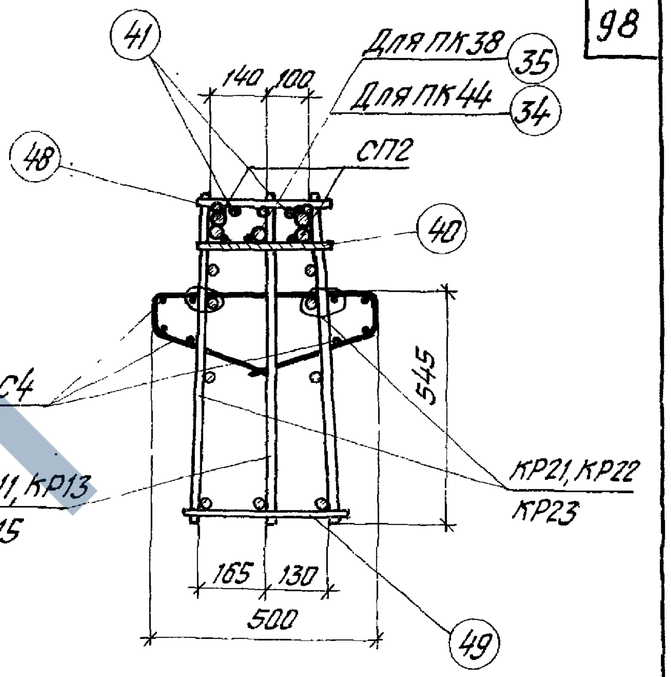
Рук. группы
Гл. инженер
Дата выпуска: 1975

https://zavodpi.com/

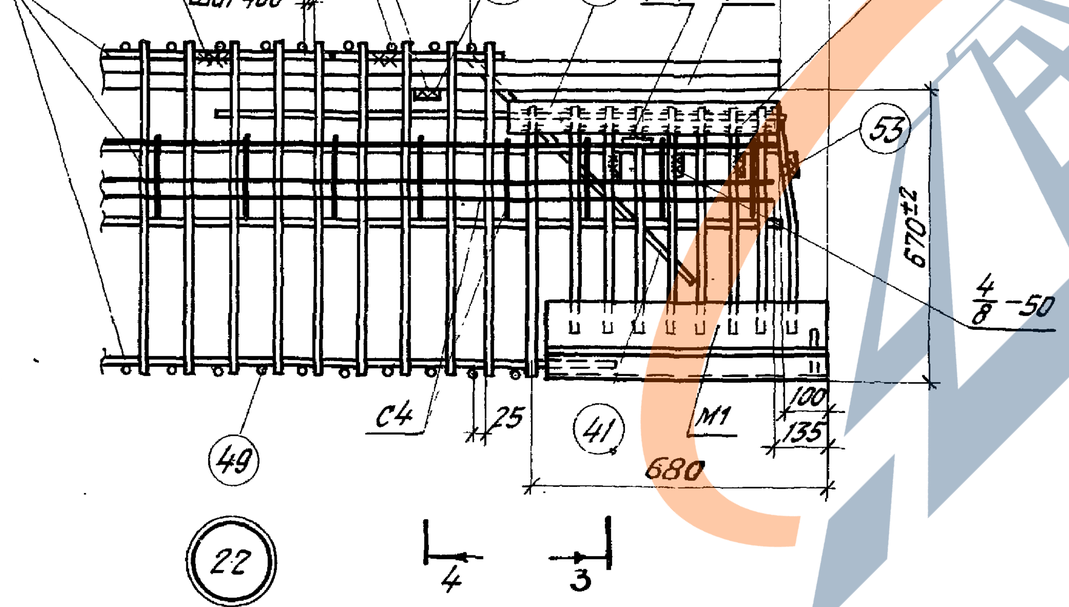


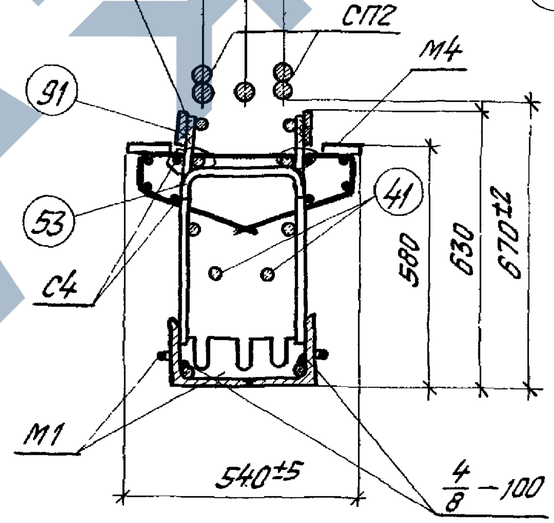


1-1

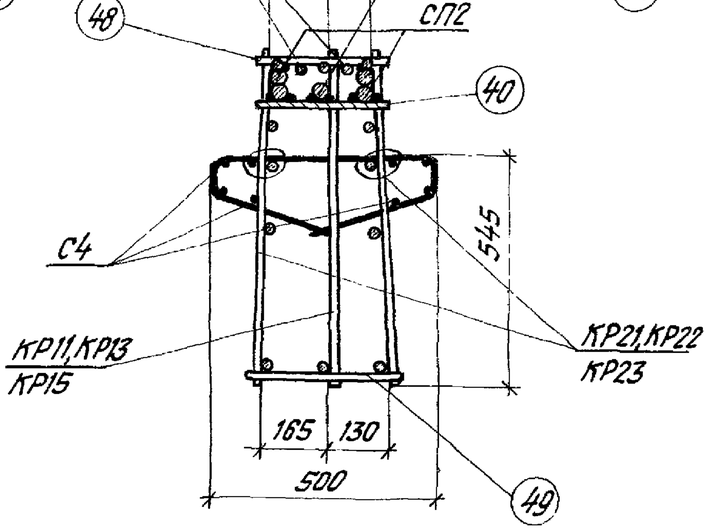


2-2





3-3



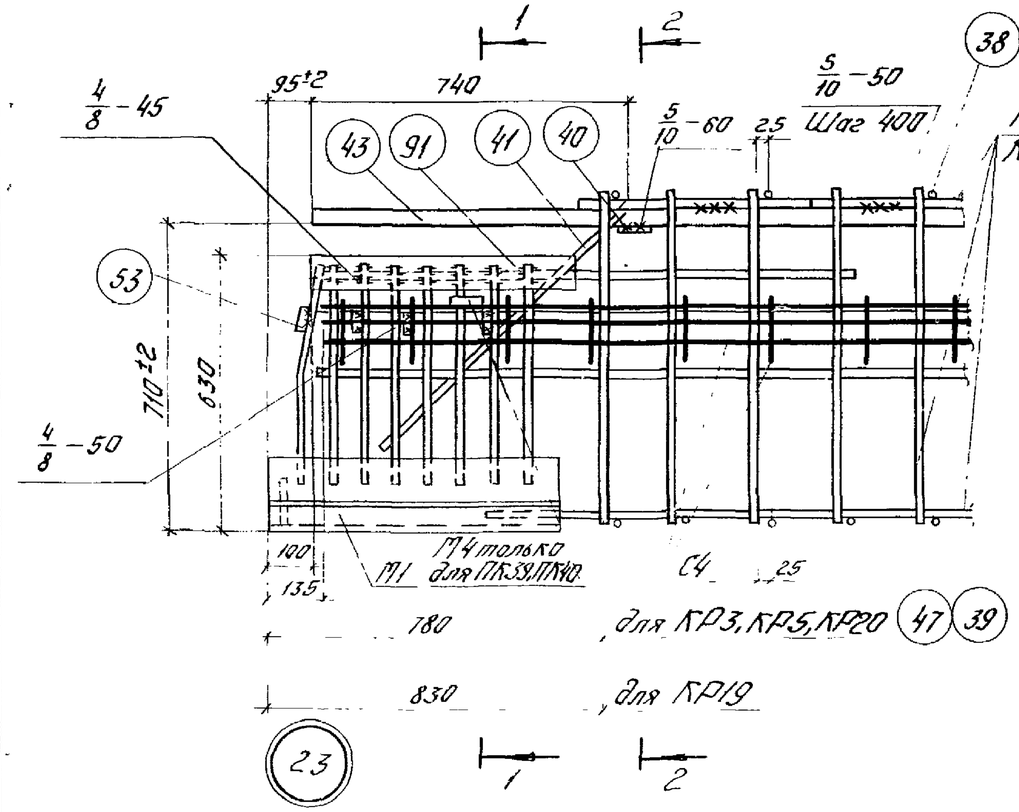
4-4

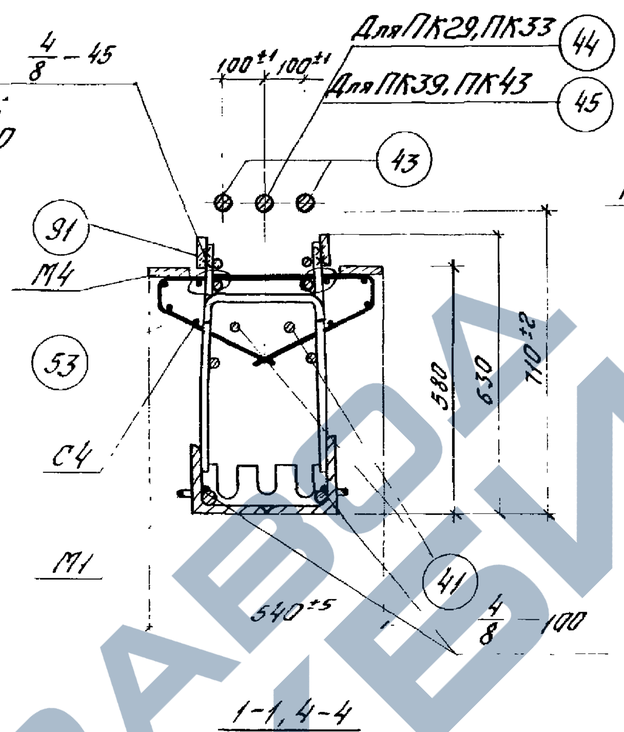
Примечания:

1. Привязка закладного элемента М4 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

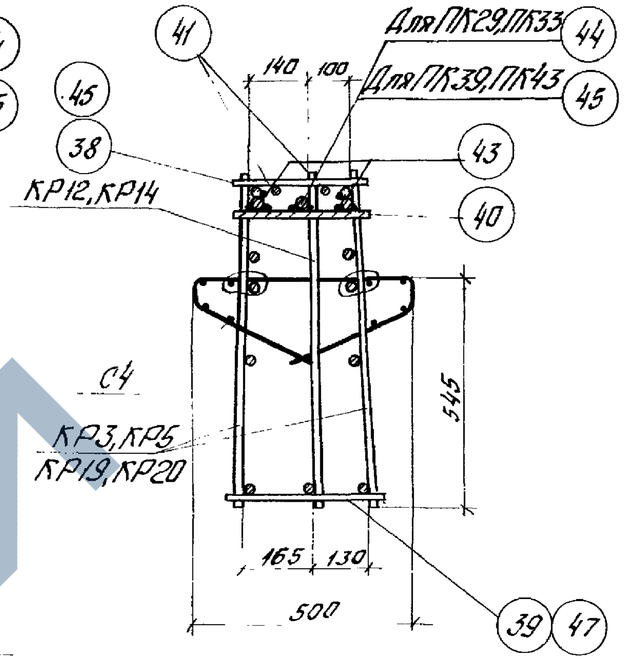
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 21, 22	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 86

https://zavodjbi.com/

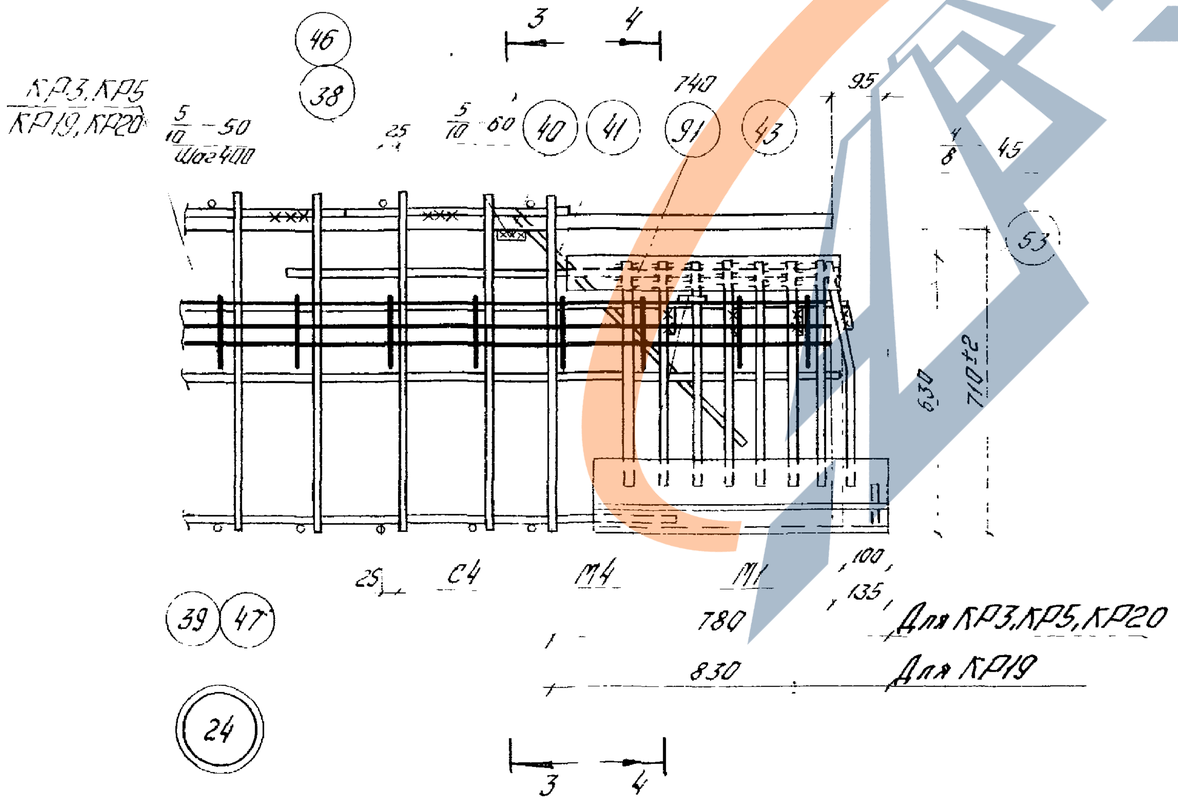




1-1, 4-4



2-2, 3-3

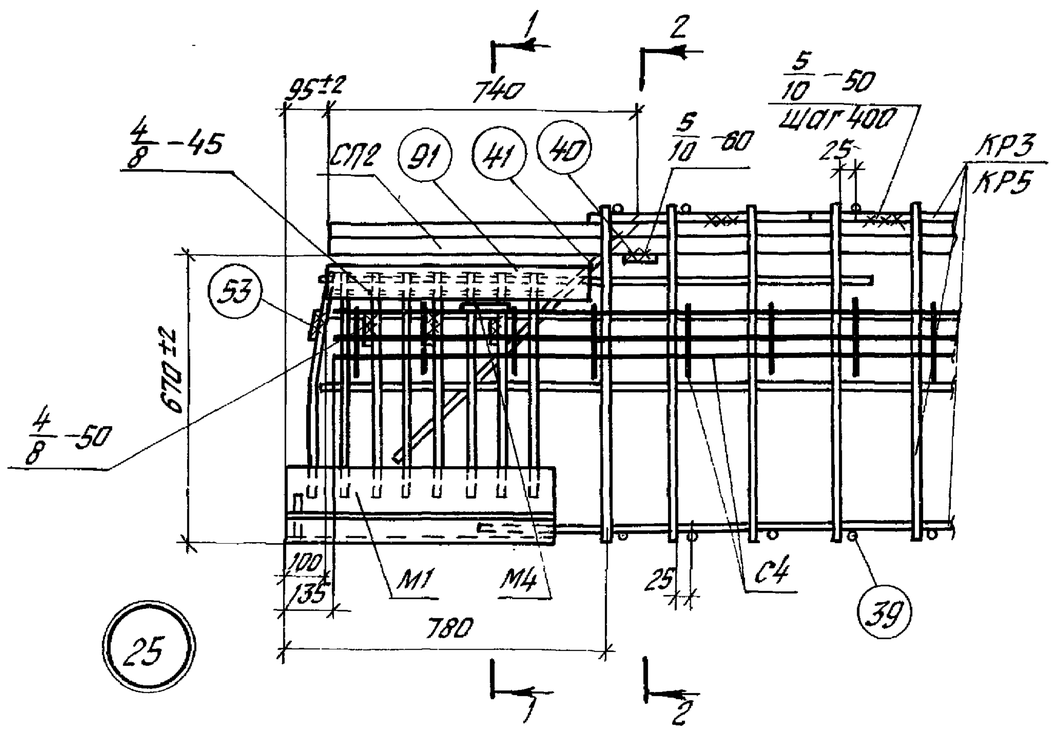


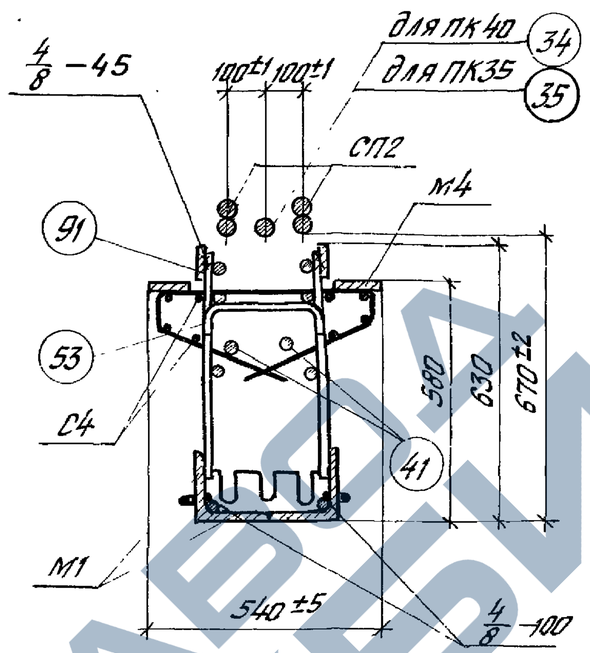
Примечания:

1. Привязка закладного элемента М4 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

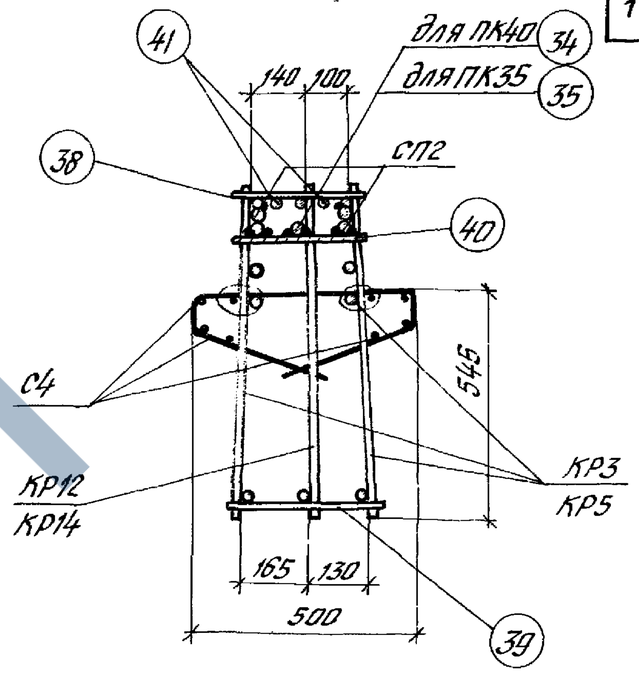
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 23, 24.	1420-6 Выпуск 3
		Лист 87

Госстрой СССР Главное управление по делам строительства Госкомитета инженерных изысканий Москва

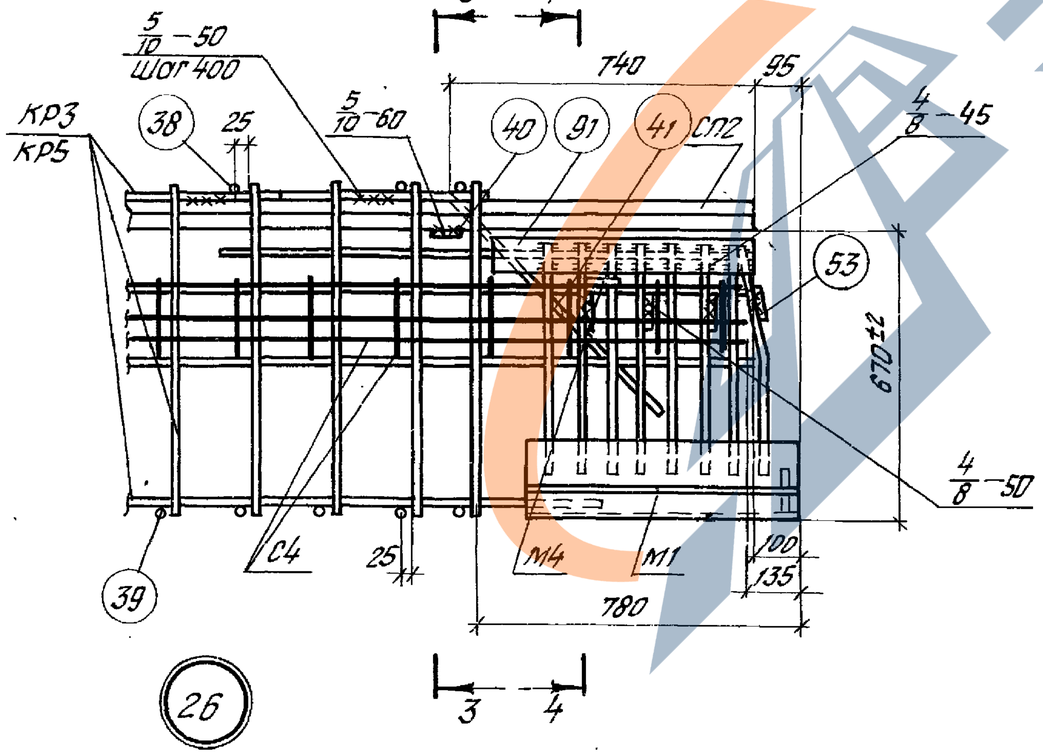




1-1; 4-4



2-2; 3-3



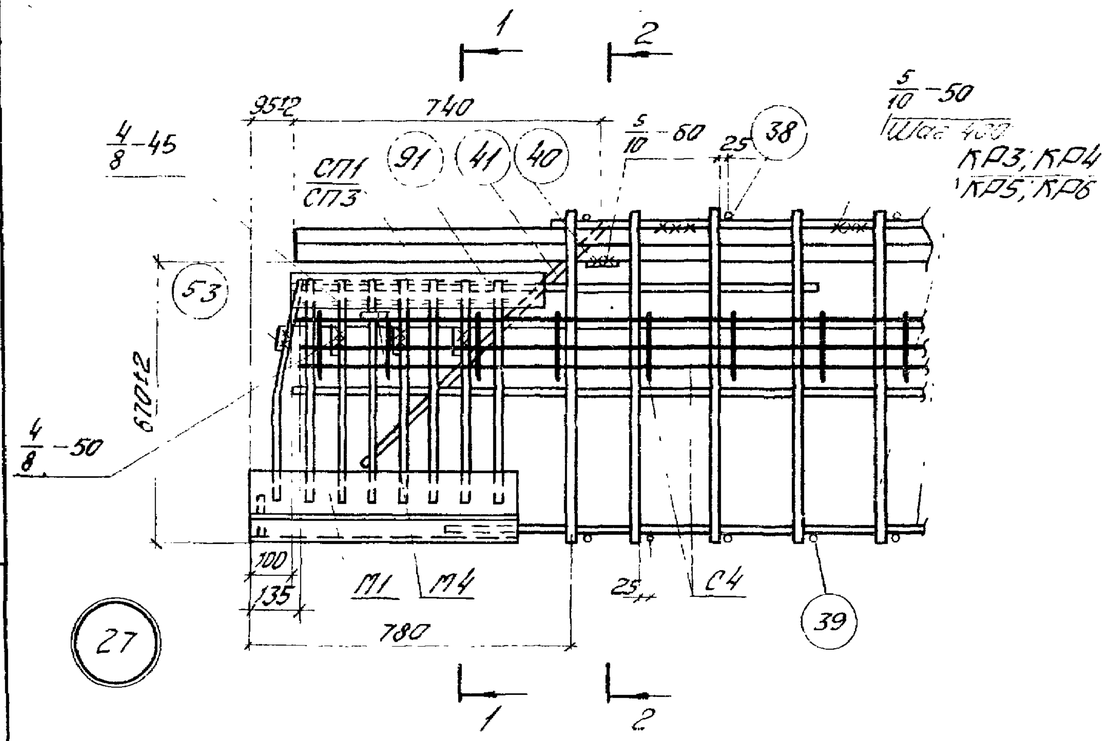
26

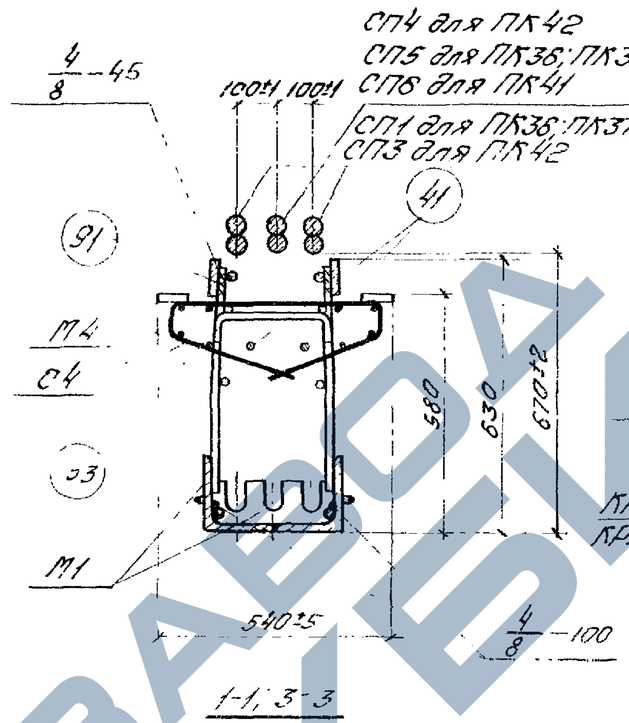
Примечания:

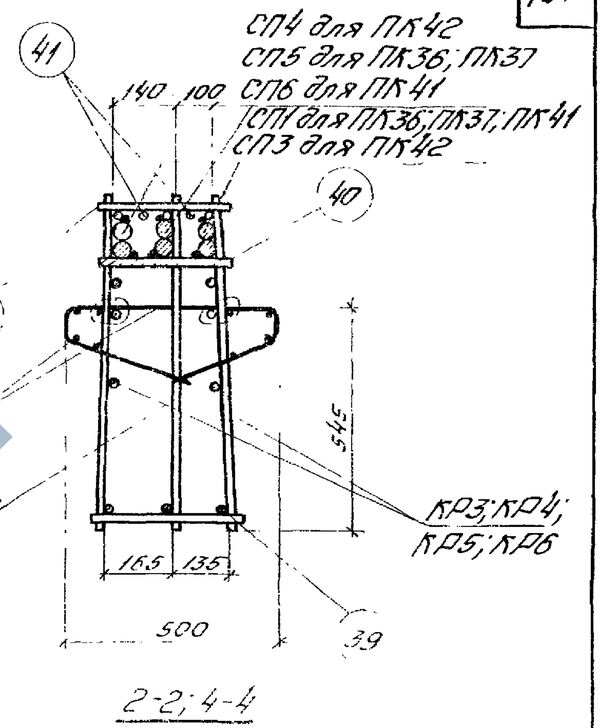
1. Привязка закладного элемента М4 приведена на чертеже пространственного каркаса.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

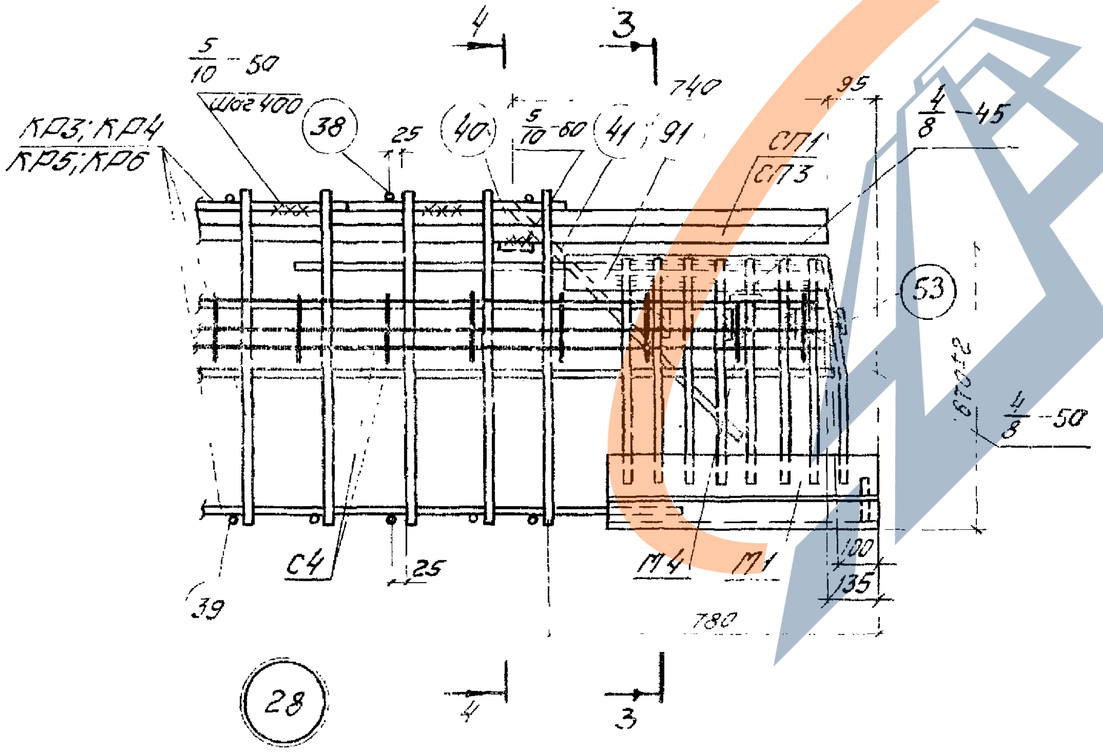
ТК 1975	Пространственные каркасы. Узлы 25, 26	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 88

ЦИТП Госстроя СССР Москва
Гл. инженер Фомкин
Рук. группы Ревякина





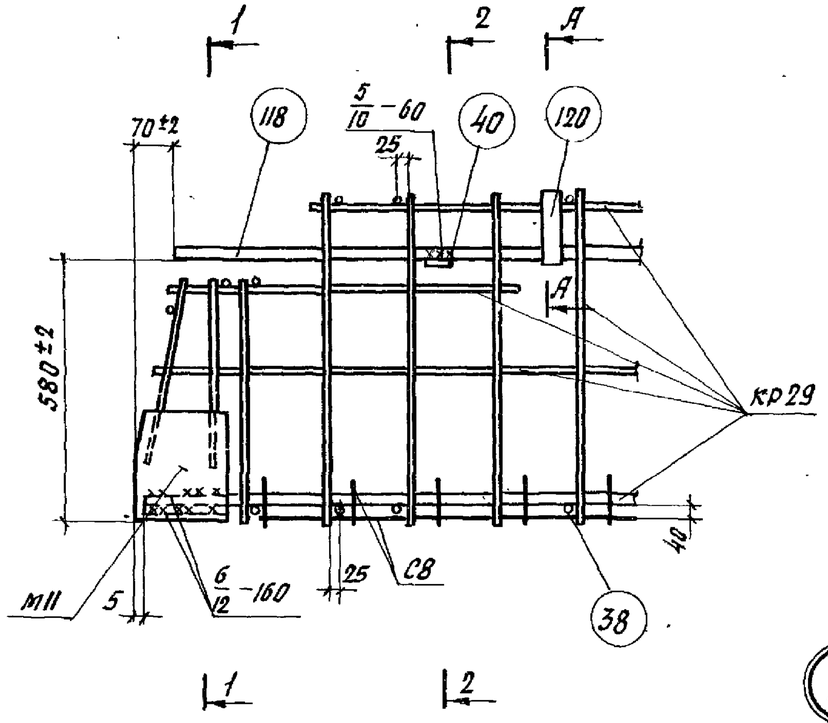




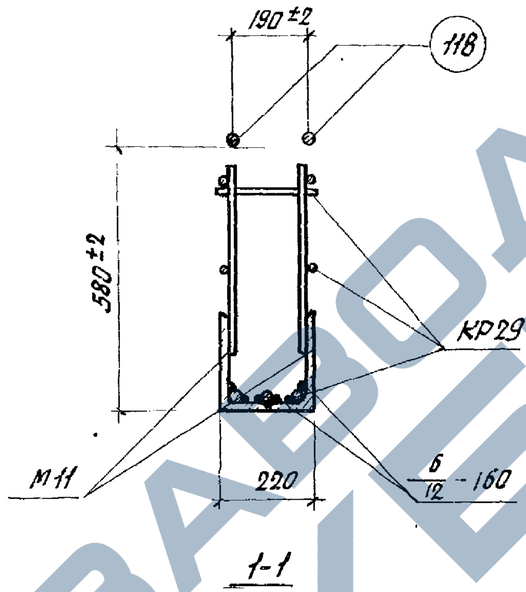
Примечания:

1. Привязка закладного элемента 39 приведена на чертежах пространственных каркасов.
2. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.

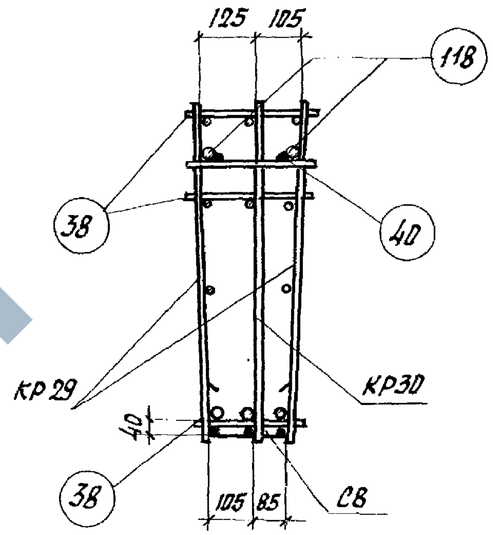
ЦНИИПромзданий
Москва.
Гип ордена Ленина Ленинградский Промстройпроект
Гл. инженер Шишкин
Разработано



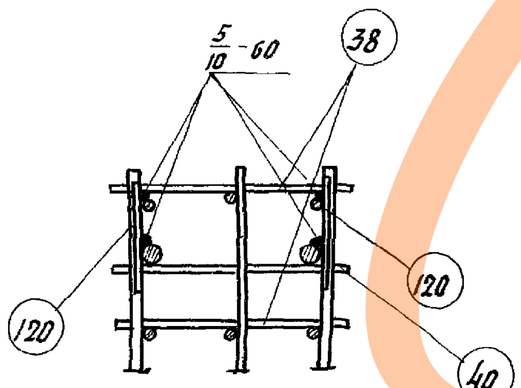
29



1-1



2-2



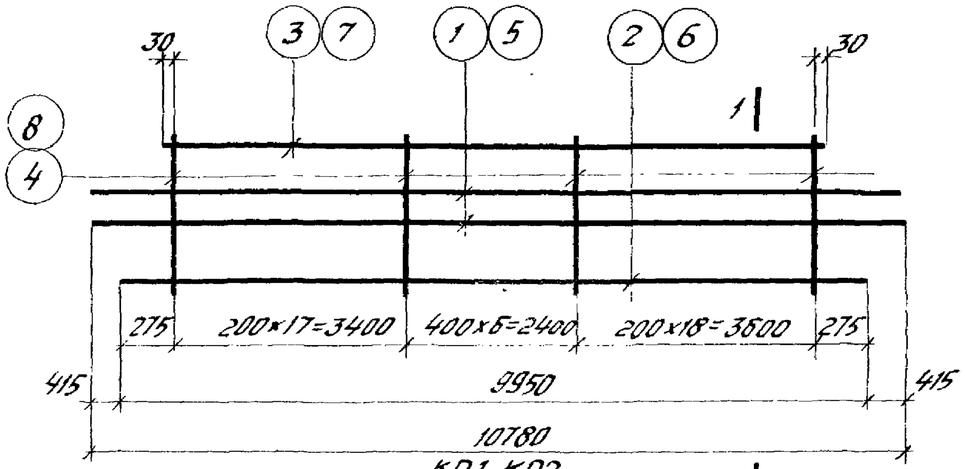
А-А

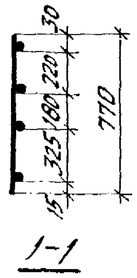
Примечания:

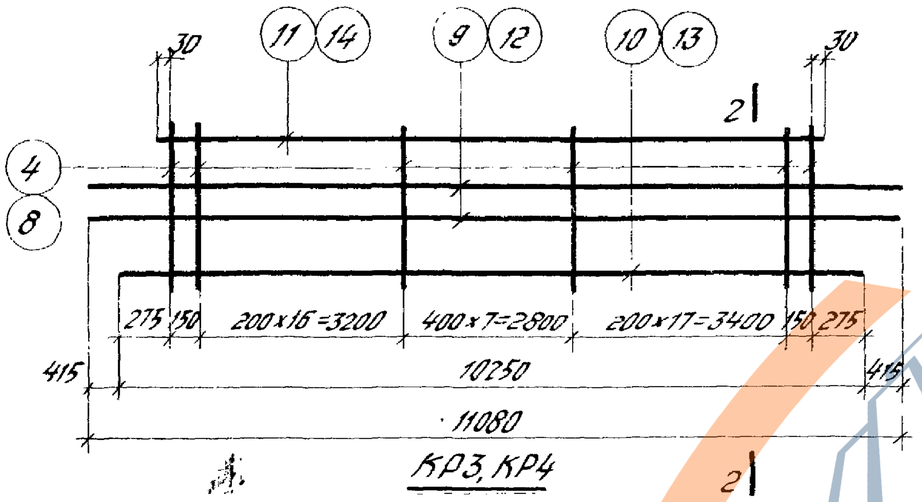
1. Размер 580 дан до рифов арматуры
2. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
3. Анкера закладной детали М11 привариваются контактной точечной сваркой с помощью электросварочных клещей к продольным стержням КР29.

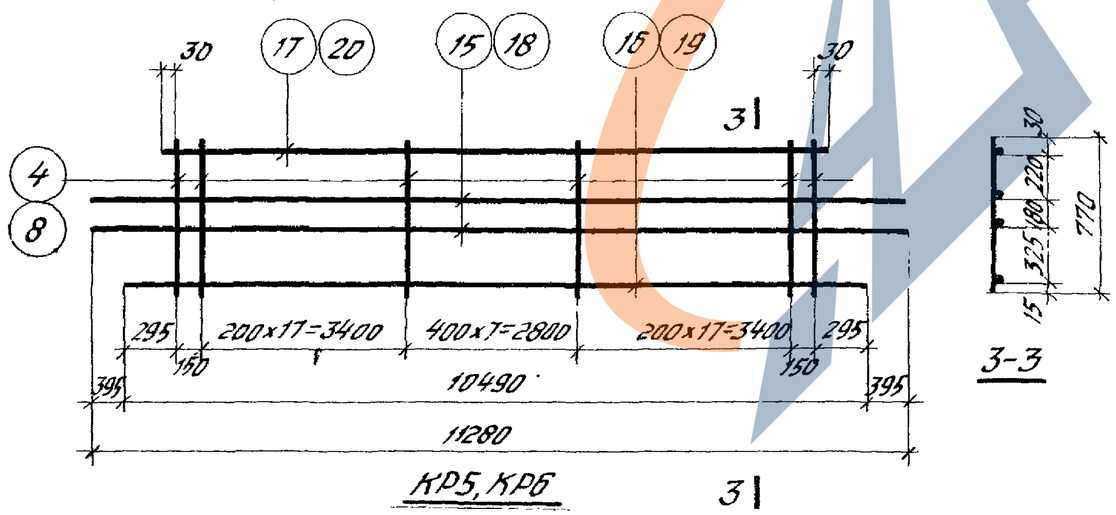
Рук. группы	Галенков	ЦНИПРОМЗЗДНИИПРОЕКТ Москва	
Ст. инженер	Ревякино		
Дата	1975		
		ТК 1975	Пространственный каркас. Узел 29.
		1.420-6 Выпуск 3	Лист 90

ЗАВОДА ЖБИ









Спецификация стали на одно арматурное изделие

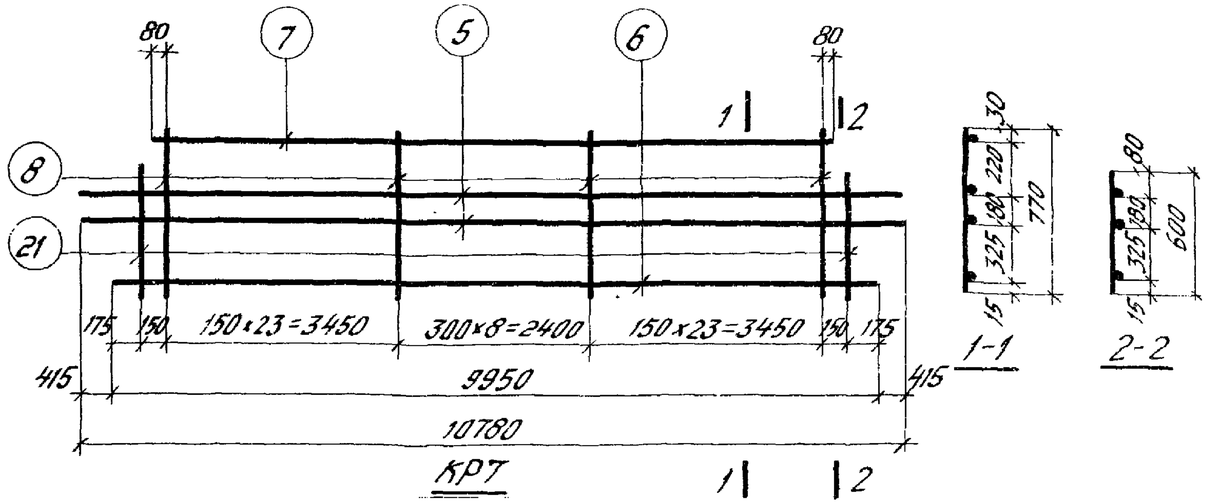
Марка изделия	№ поз.	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР1	1	12AIII	10780	2	65,1
	2	12AIII	9950	1	
	3	12AIII	9460	1	
	4	12AIII	770	42	
КР2	5	14AIII	10780	2	88,6
	6	14AIII	9950	1	
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	770	42	
КР3	4	12AIII	770	43	66,8
	9	12AIII	11080	2	
	10	12AIII	10250	1	
	11	12AIII	9760	1	
КР4	8	14AIII	770	43	90,9
	12	14AIII	11080	2	
	13	14AIII	10250	1	
	14	14AIII	9760	1	
КР5	4	12AIII	770	44	68,3
	15	12AIII	11280	2	
	16	12AIII	10490	1	
	17	12AIII	9960	1	
КР6	8	14AIII	770	44	92,9
	18	14AIII	11280	2	
	19	14AIII	10490	1	
	20	14AIII	9960	1	

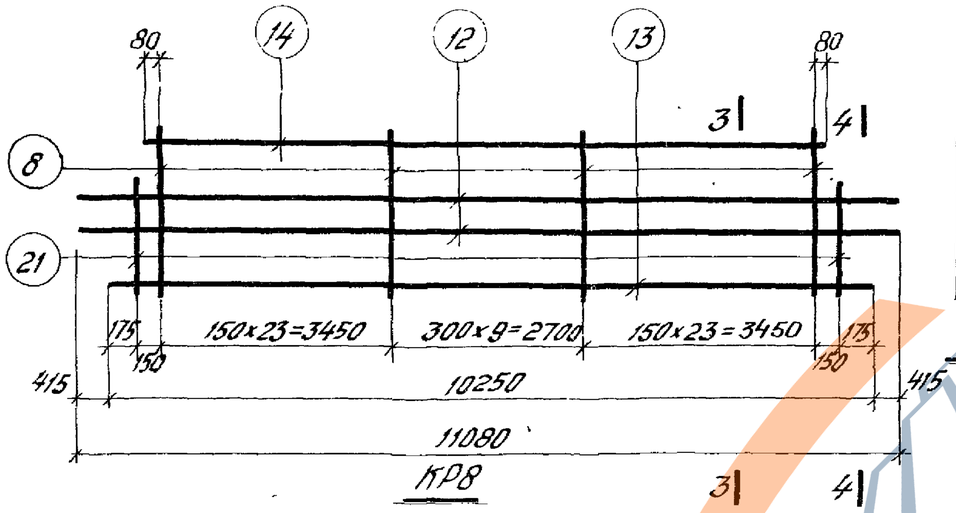
Примечания:

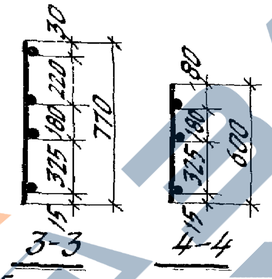
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней.

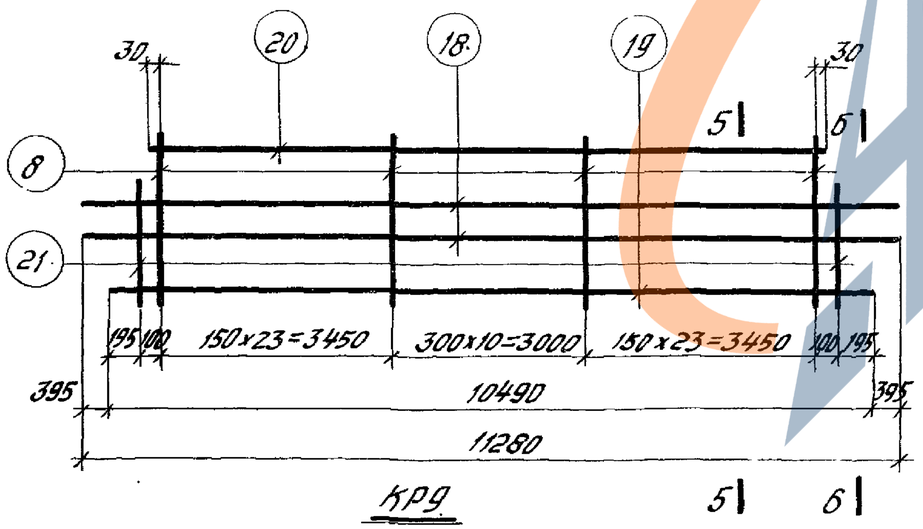
ТК 1975	Каркасы КР1 ÷ КР6.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 91

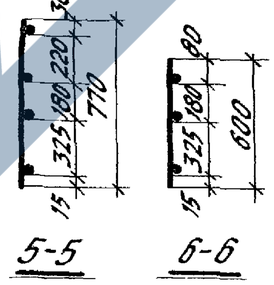
Типовой проект разработан Центральным институтом типового проектирования Госстроя СССР Москва











Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол, шт.	Масса одного изделия кг
КР7	5	14АIII	10780	2	102,1
	6	14АIII	9950	1	
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	770	55	
	21	14АIII	600	2	
КР8	8	14АIII	770	56	
	12	14АIII	11080	2	
	13	14АIII	10250	1	

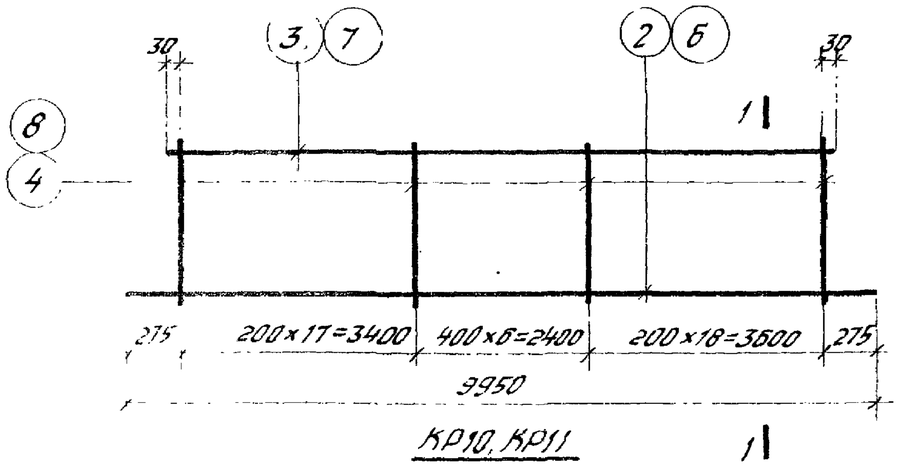
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол, шт.	Масса одного изделия кг
КР8 продолж.	14	14АIII	9760	1	104,5
	21	14АIII	600	2	
КР9	8	14АIII	770	57	106,4
	18	14АIII	11280	2	
	19	14АIII	10490	1	
	20	14АIII	9960	1	
	21	14АIII	600	2	

Примечания:

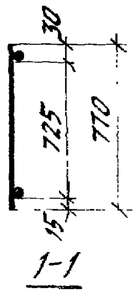
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75, „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней б' сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Москва

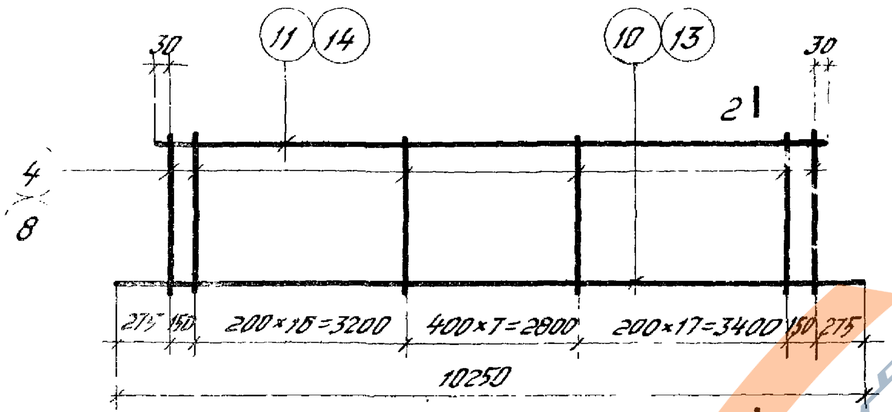
ТК 1975	Каркасы КР7÷КР9.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 92



КР10, КР11

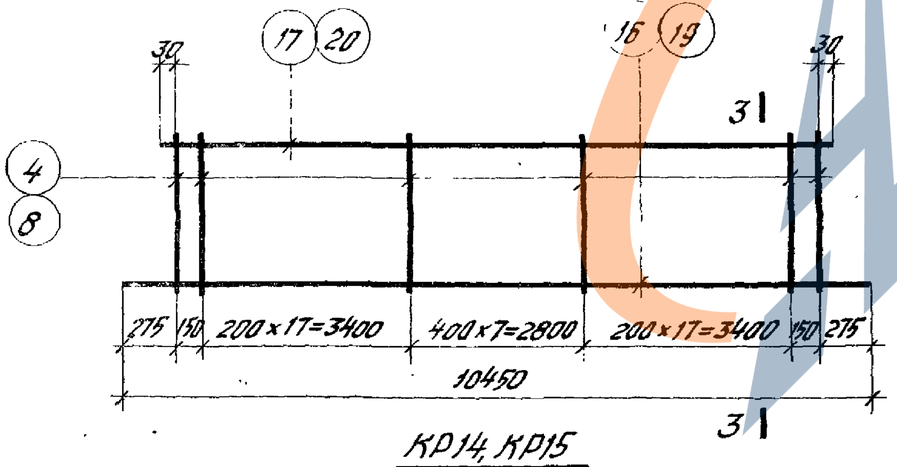


1-1



КР12, КР13

2-2



КР14, КР15

3-3

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР10	2	12AIII	9950	1	45,9
	3	12AIII	9460	1	
	4	12AIII	770	42	
КР11	6	14AIII	9950	1	62,5
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	770	42	
КР12	4	12AIII	770	43	47,2
	10	12AIII	10250	1	
	11	12AIII	9760	1	

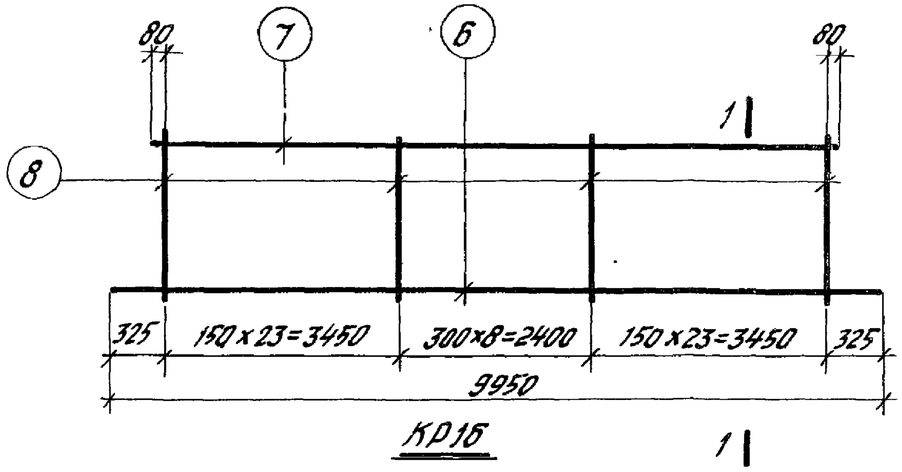
Марка изделия	№ поз.	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР13	8	14AIII	770	43	64,2
	13	14AIII	10250	1	
	14	14AIII	9760	1	
КР14	4	12AIII	770	44	48,2
	16	12AIII	10450	1	
	17	12AIII	9950	1	
КР15	8	14AIII	770	44	65,6
	19	14AIII	10450	1	
	20	14AIII	9960	1	

Примечания:

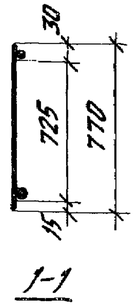
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней.

ЦИНИГИПРОМОСТ Москва
Гл. инженер Рейзин
Гл. конструктор Ильин

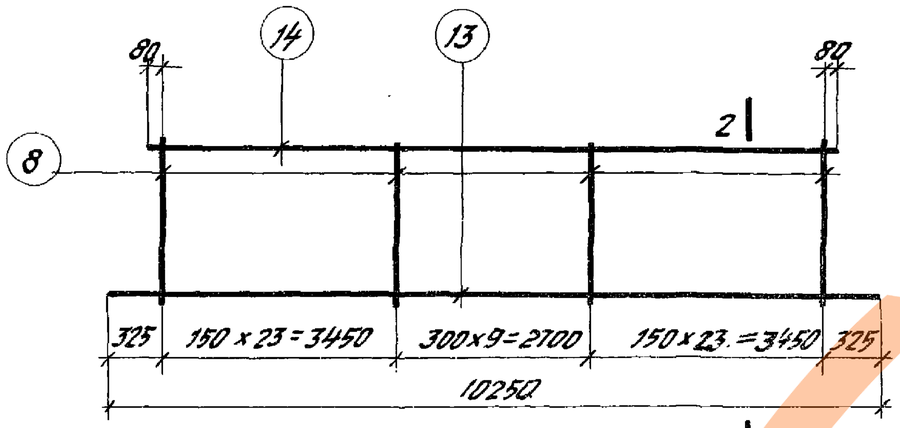
ЗАВОД ЖБИ



КР16 1

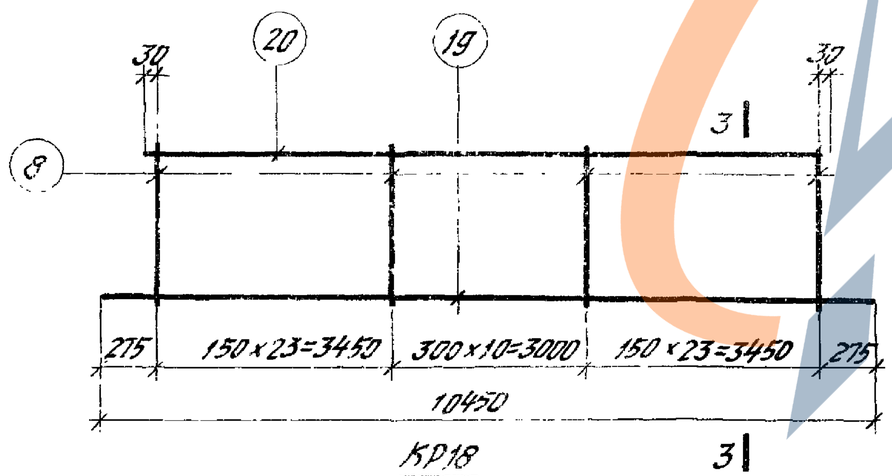


1-1

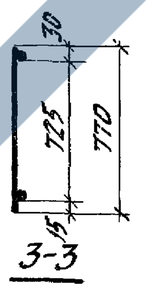


КР17 2

2-2



КР18 3



3-3

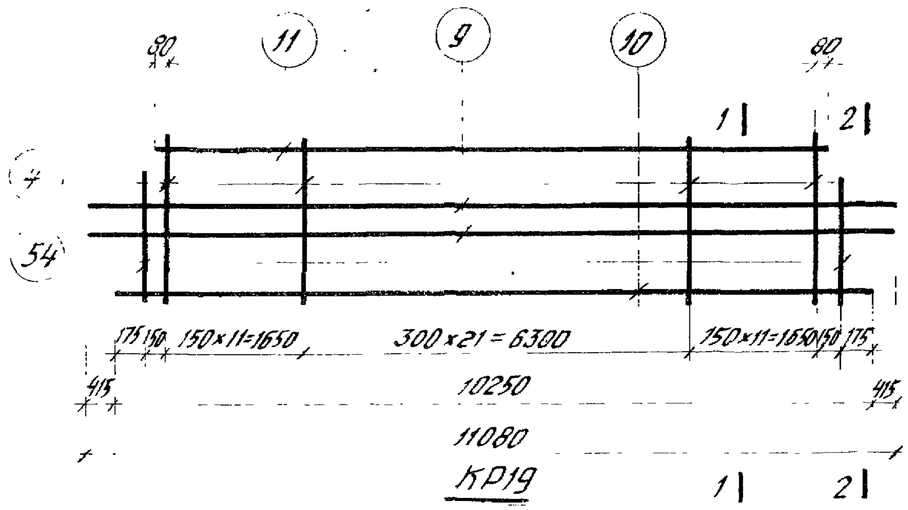
Спецификация стали на одно арматурное изделие

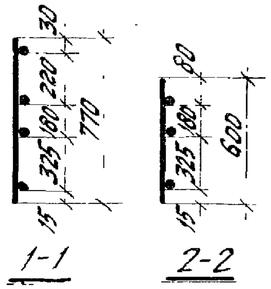
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР16	6	14AIII	9950	1	74,6
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	770	55	
	8	14AIII	770	56	
КР17	13	14AIII	10250	1	

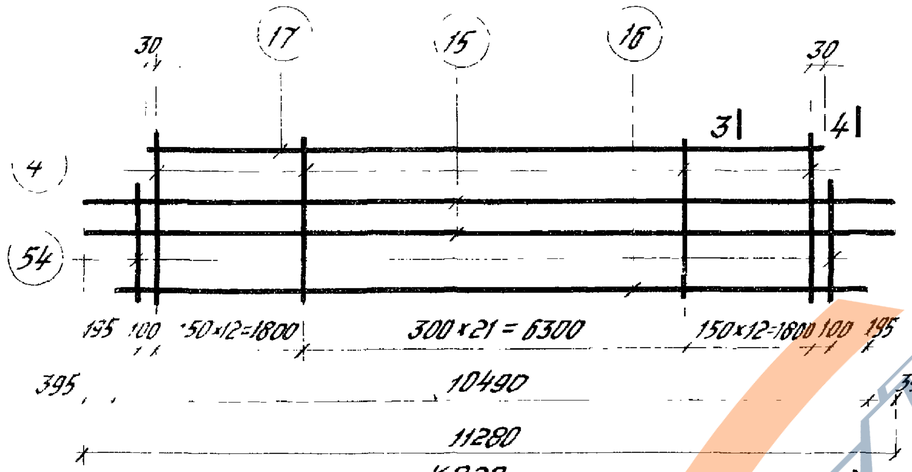
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР17 (продолж.)	14	14AIII	9760	1	76,3
КР18	8	14AIII	770	57	77,7
	19	14AIII	10450	1	
	20	14AIII	9960	1	

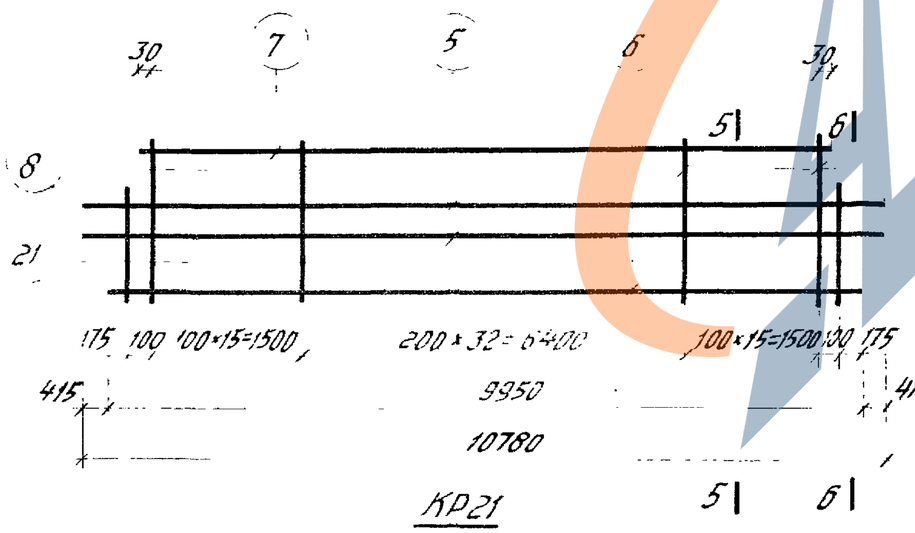
Примечания:

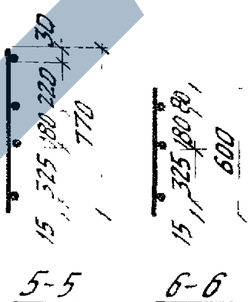
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-15 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней.











Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР19	4	12 А III	770	44	68,6
	9	12 А III	11080	2	
	10	12 А III	10250	1	
	11	12 А III	9760	1	
	54	12 А III	600	2	
КР20	4	12 А III	770	46	
	15	12 А III	11280	2	
	16	12 А III	10490	1	
	17	12 А III	9960	1	

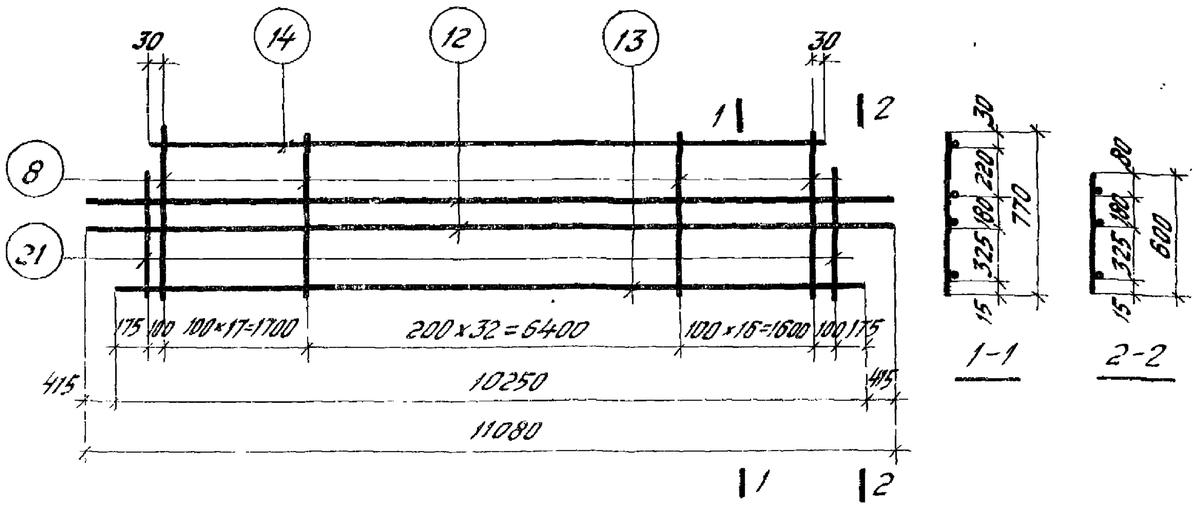
Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР20 (продол)	54	12 А III	600	2	70,7
КР21	5	14 А III	10780	2	109,5
	6	14 А III	9950	1	
	7	14 А III	9460	1	
	8	14 А III	770	63	
	21	14 А III	600	2	

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ТК 1975	Каркасы КР19 ÷ КР21.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 95

Типовой проект разработан Ленинградским Промстройпроектом Госстроя СССР. Главный инженер Шишкин. Главный архитектор Ребрикова. ЦИНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



КР 22

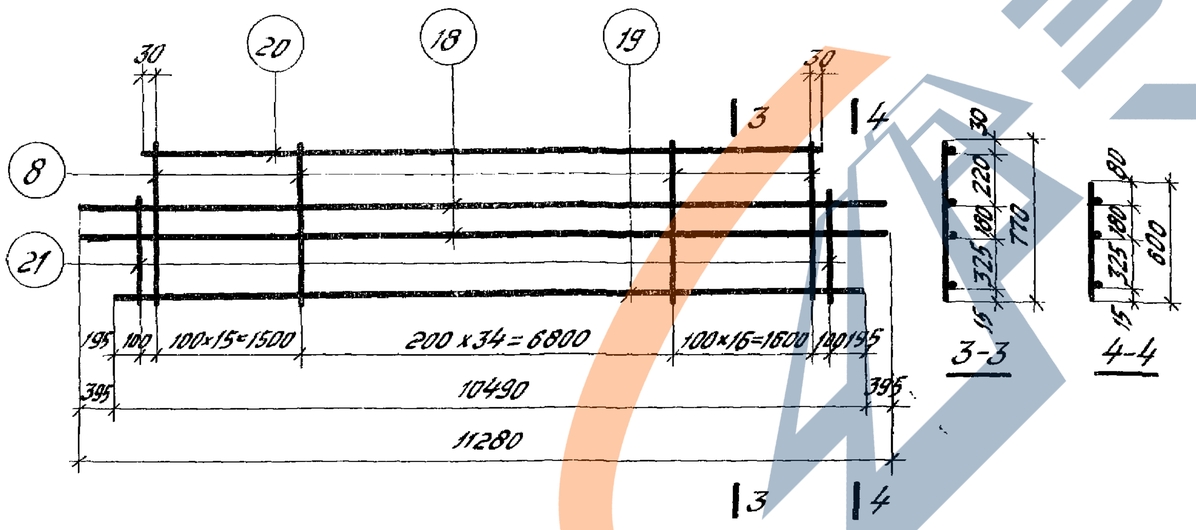
1-1

2-2

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР22	8	14AIII	770	66	114,0
	12	14AIII	11080	2	
	13	14AIII	10250	1	
	14	14AIII	9760	1	
	21	14AIII	500	2	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР23	8	14AIII	770	66	115,0
	18	14AIII	11280	2	
	19	14AIII	10490	1	
	20	14AIII	9960	1	
	21	14AIII	600	2	



КР 23

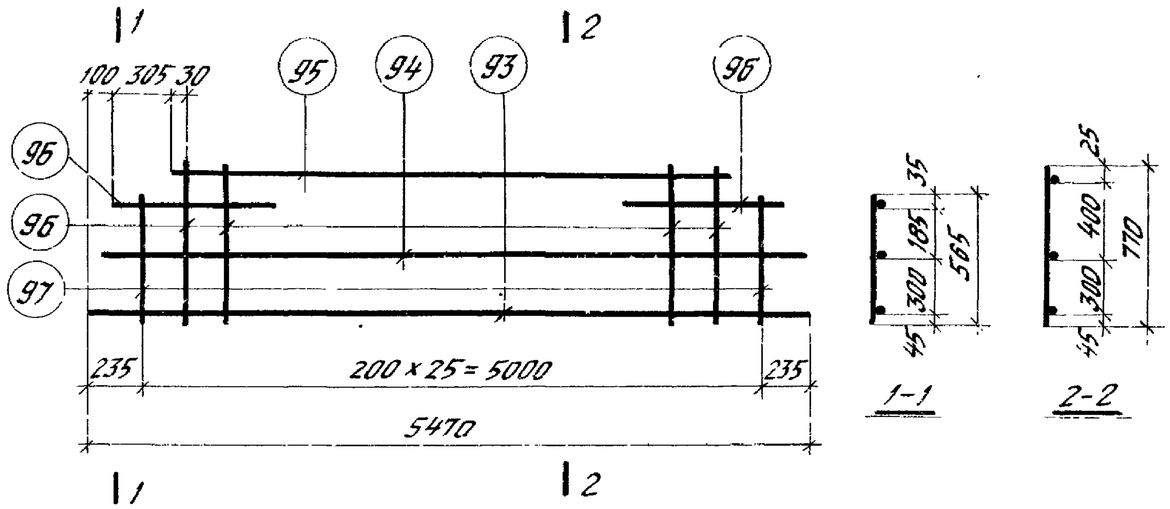
3-3

4-4

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

ЦНИИПромзернопроект Москва
Гл. инженер Ревякино
Гл. инженер проекта Ревякин
Нач. отд. Ревякин

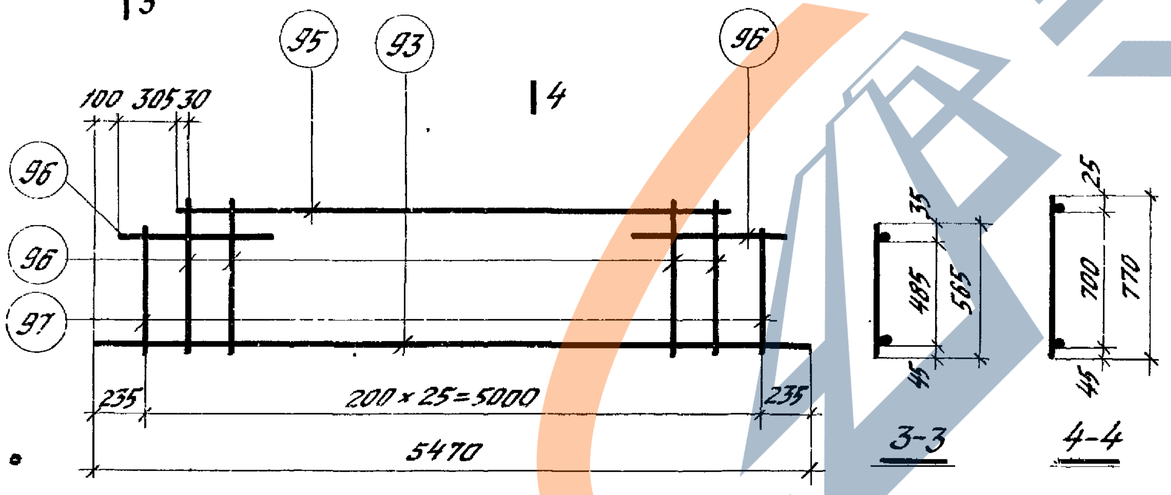


КР29

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР29	93	25 AIII	5470	1	39,3
	94	10 AIII	5360	1	
	95	10 AIII	4660	1	
	96	10 AIII	770	24	
	97	10 AIII	565	2	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
КР30	93	25 AIII	5470	1	36,0
	96	10 AIII	770	24	
	97	10 AIII	565	2	
	95	10 AIII	4660	1	



КР30

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечении 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

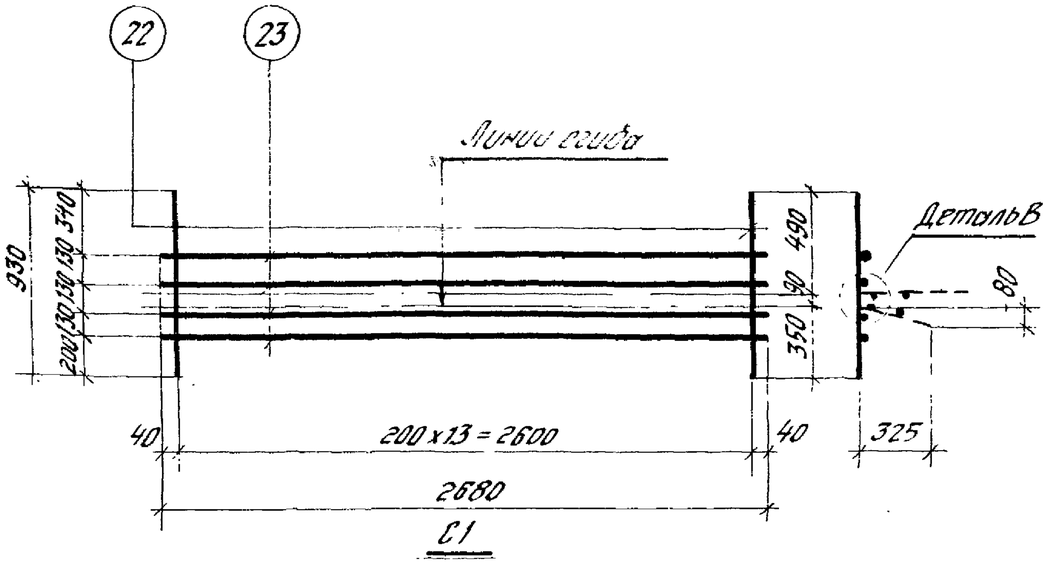
Рук. группы Стариченко | Гл. инженер проекта Гаев | Исполнители Голенков, Ревякина

ТК 1975

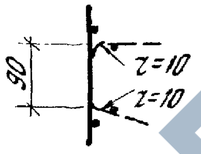
Каркасы КР29, КР30.

1.420-6 Выпуск 3

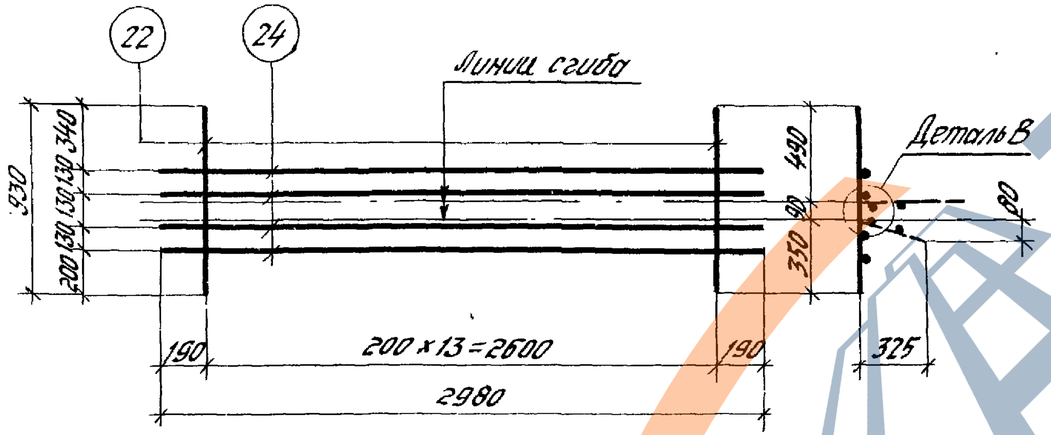
Лист 97



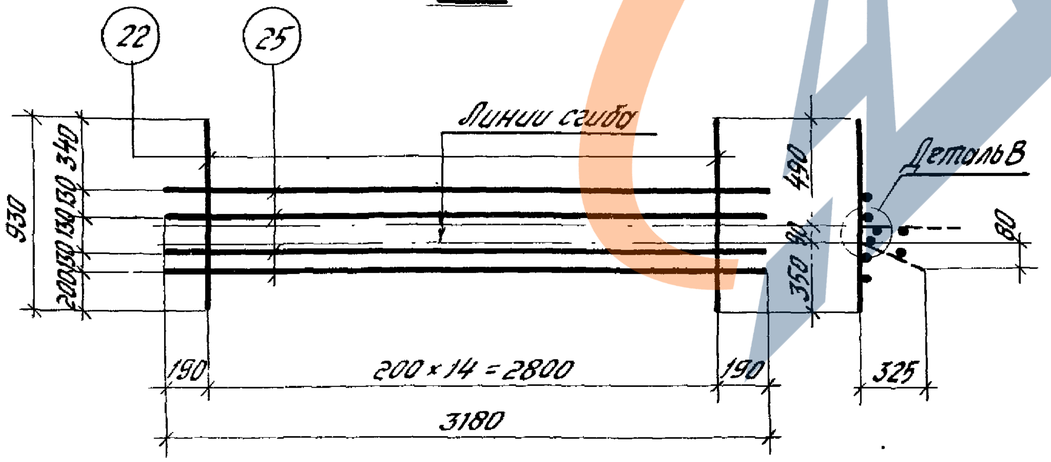
С1



Деталь В



С2



С3

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
С1	22	5ВI	930	14	4,5
	23	6АIII	2680	4	
С2	22	5ВI	930	14	4,7
	24	6АIII	2980	4	
С3	22	5ВI	930	15	5,1
	25	6АIII	3180	4	

Примечания:

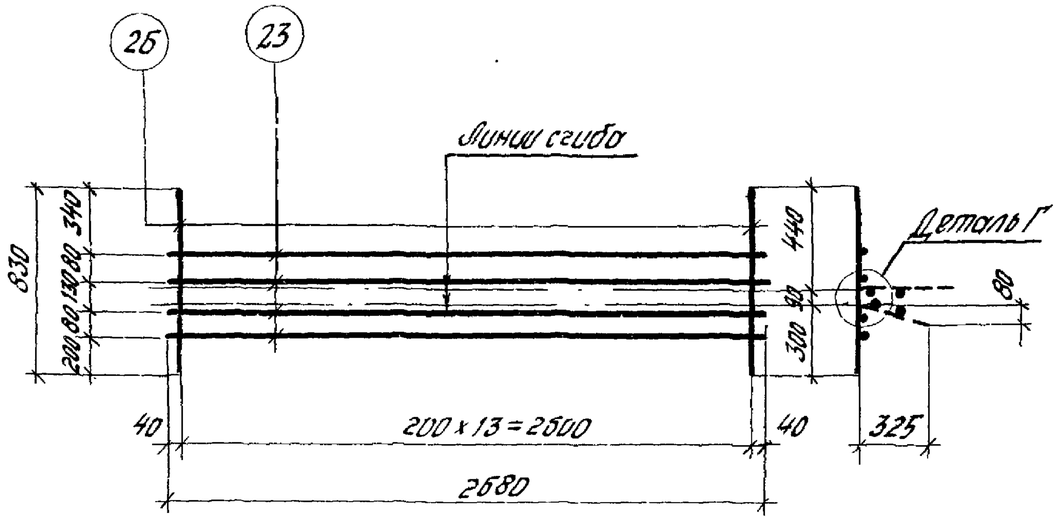
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Все размеры даны в осях стержней.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

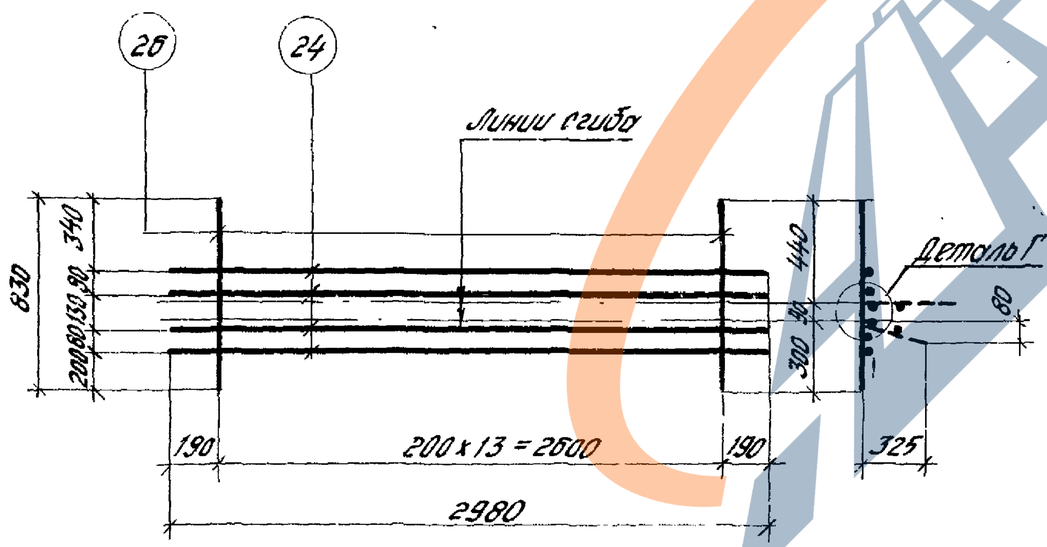
Гл. инженер Ленгипроагропром

Москва

ТК 1975	Сетки С1÷С3.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 98



С4



С5

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
С4	23	6 AIII	2680	4	7,0
	26	8 AIII	830	14	
С5	24	6 AIII	2980	4	7,2
	26	8 AIII	830	14	

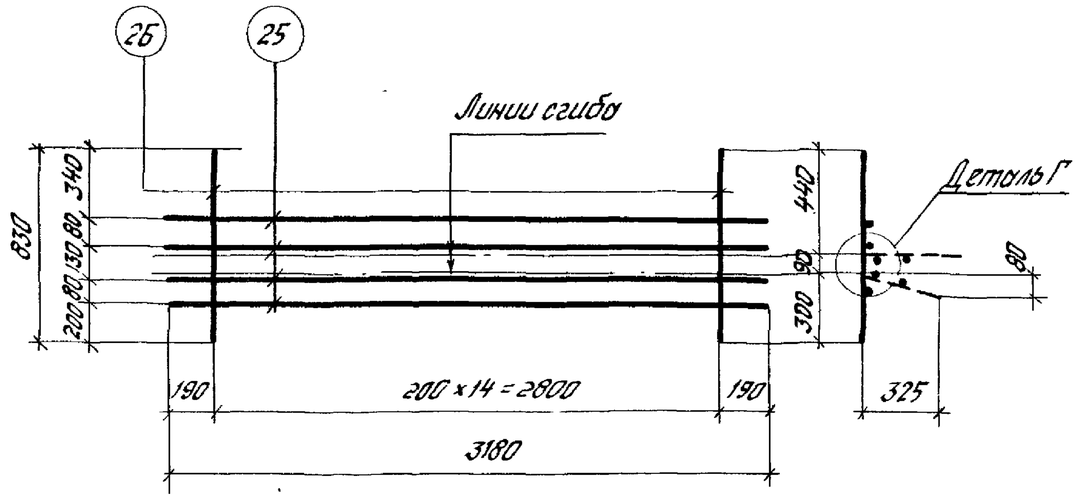
Примечания:

1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Все размеры даны в осях стержней.
3. Деталь Г см. на листе 100.

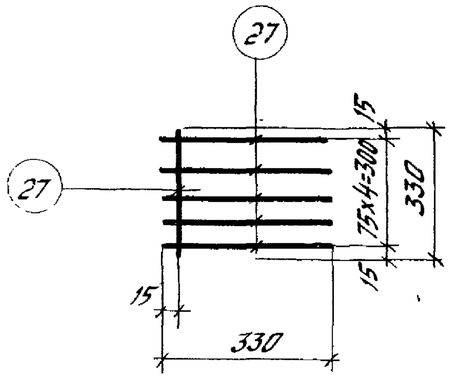
Ст. инженер Девяткина

Цинтипромстальконструкция Москва

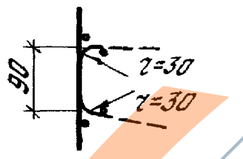
ТК 1975	Сетки С4, С5	1420-6 Выпуск 3
		Лист 99



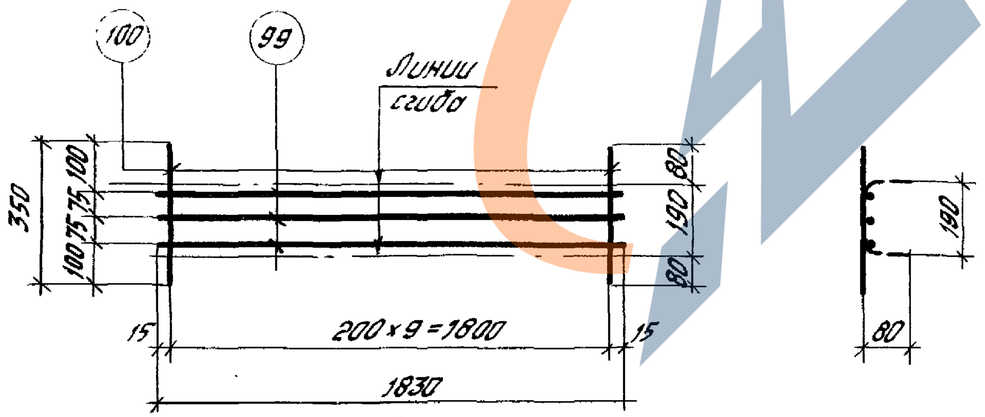
С6



С7



Деталь Г



С8

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
С6	25	6AIII	3180	4	7,75
	26	8AIII	830	15	
С7	27	8AIII	330	6	0,8
С8	99	5BI	1830	3	1,4
	100	5BI	350	10	

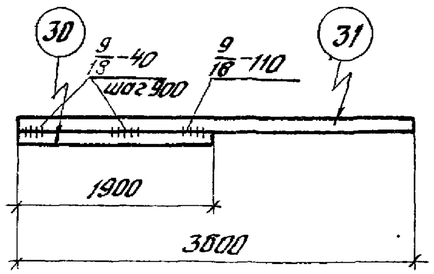
Примечания:

1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Все размеры даны в осях стержней.

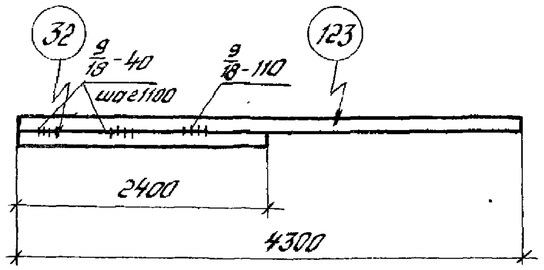
ТК 1975	Сетки С6, С7, С8	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 100

Шифр выпуска: 1.420-6

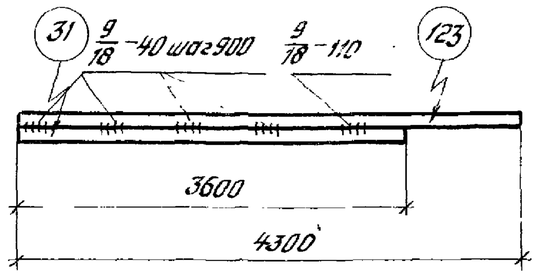
https://zavodjbi.com/



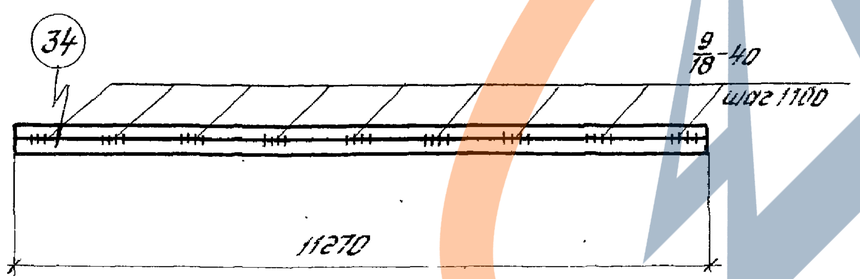
СП1



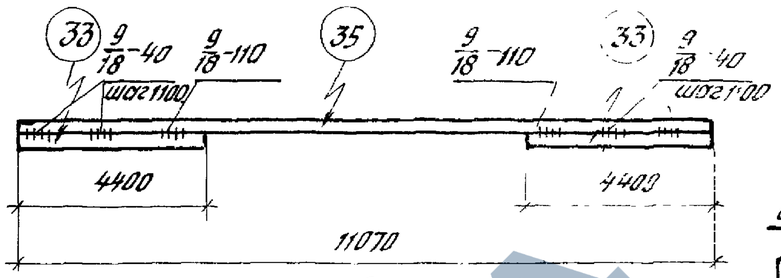
СП2



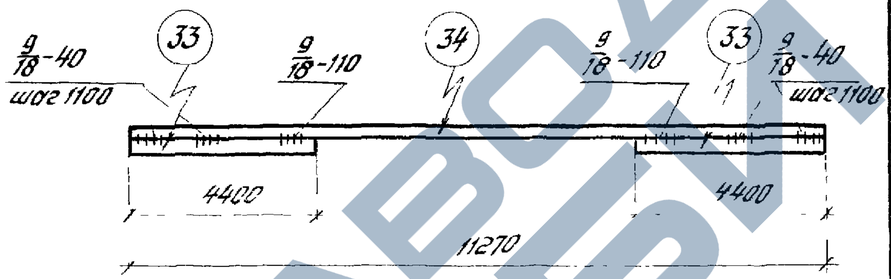
СП3



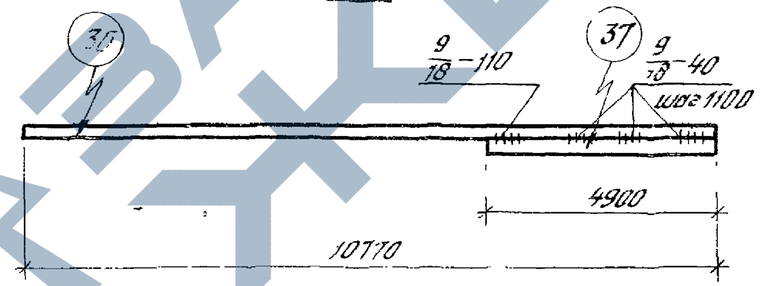
СП4



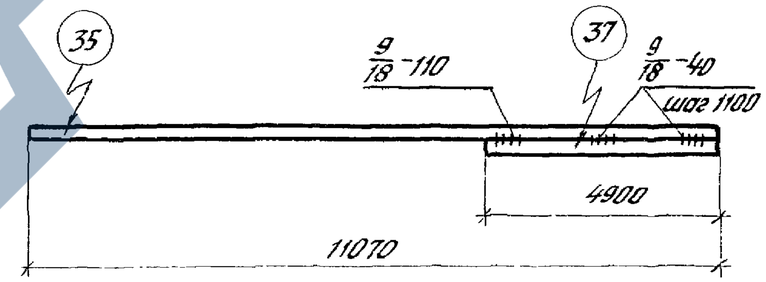
СП5



СП6



СП7



СП8

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Масса одного изделия кг
СП1	30	36AIII	1900	1	43,9
	31	36AIII	3600	1	
СП2	32	36AIII	2400	1	53,5
	123	36AIII	4300	1	
СП3	31	36AIII	3600	1	63,1
	123	36AIII	4300	1	
СП4	34	36AIII	11270	2	180,1
СП5	33	36AIII	4400	2	158,8
	35	36AIII	11070	1	
СП6	33	36AIII	4400	2	160,4
	34	36AIII	11270	1	
СП7	36	36AIII	10770	1	125,2
	37	36AIII	4900	1	
СП8	35	36AIII	11070	1	127,6
	37	36AIII	4900	1	

Примечание.

Составные позиции изготовлять при помощи дуговой электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

ТК 1975

Составные позиции СП1 ÷ СП8.

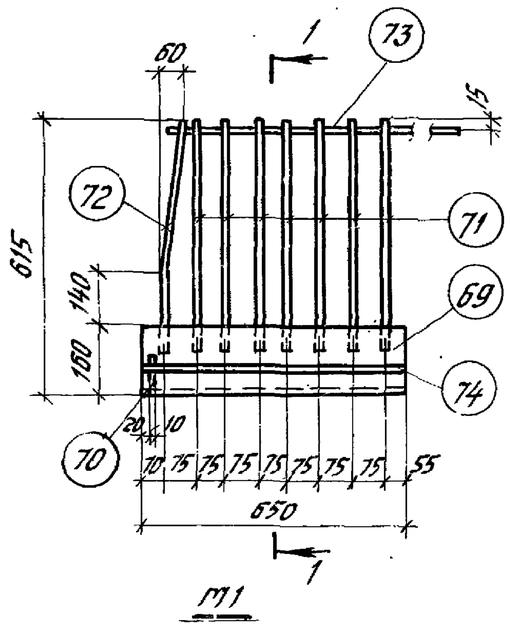
1.420-6 Выпуск 3

Лист

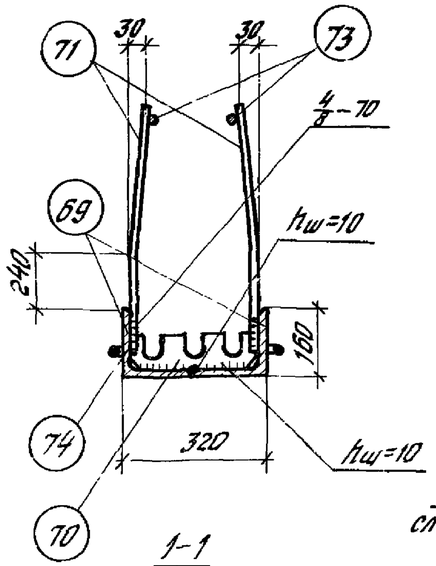
ЦНИИПромзданий Москва

Рук. группы Ст. инженер Разработал

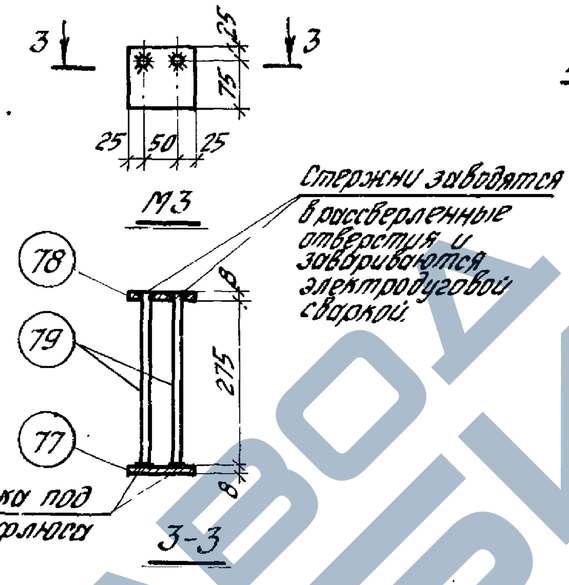
https://zavodjbi.com/



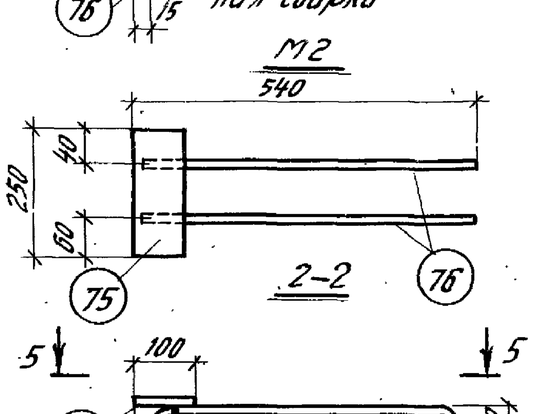
М1



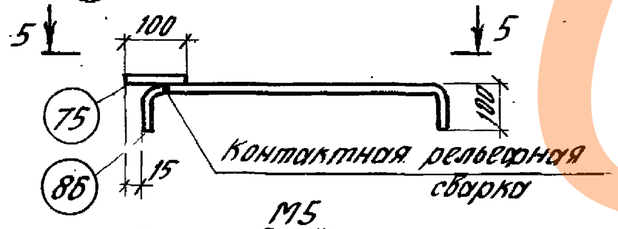
1-1

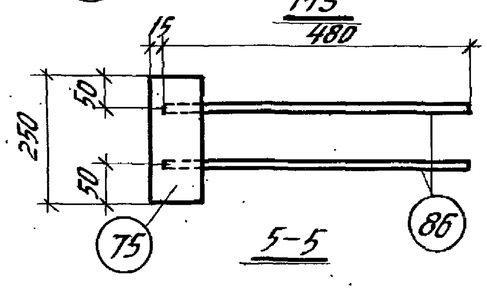


3-3

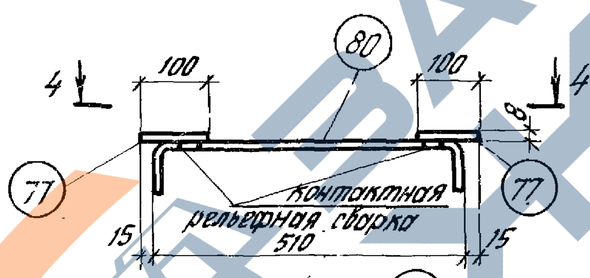


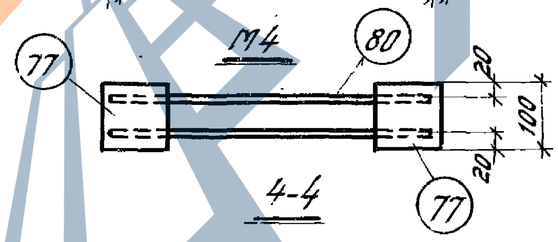
2-2



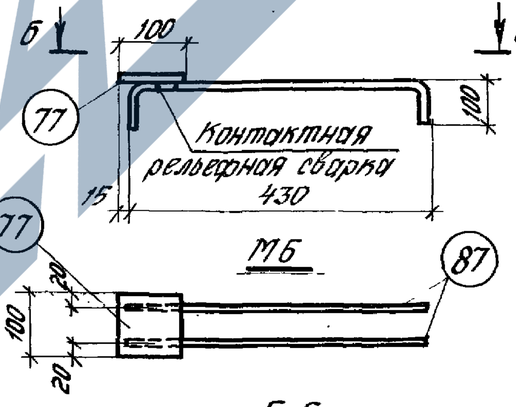


5-5





4-4



6-6

Спецификация стали на одну закладную деталь.

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм.	Кол. шт.	Масса элемента кг
М1	69	∠160×12	С38/23	650	2	53,9
	70	−100×10	С38/23	296	1	
	71	⌀14АIII	—	550	14	
	72	⌀14АIII	—	550	2	
	73	⌀12АIII	—	1110	2	
	74	⌀6АIII	—	590	2	
М2	75	−100×8	С38/23	250	1	3,6
	76	⌀16АIII	—	620	2	
М3	77	−100×8	С38/23	100	1	1,8
	78	−100×8	С38/23	100	1	
	79	⌀12АIII	—	285	2	
М4	77	−100×8	С38/23	100	2	2,4
	80	⌀12АIII	—	710	2	
М5	75	−100×8	С38/23	250	1	3,8
	86	⌀16АIII	—	680	2	
М6	77	−100×8	С38/23	100	1	1,8
	87	⌀12АIII	—	630	2	

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.
2. В случае приварки поз. 76,80,86,87 с помощью электродуговой сварки, размеры швов принимать $\frac{4}{8}$-80, швы двусторонние.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
4. Заготовительный чертеж поз. 70, 71, 72, 74, 76, 78 дан на листе 104.
5. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1975

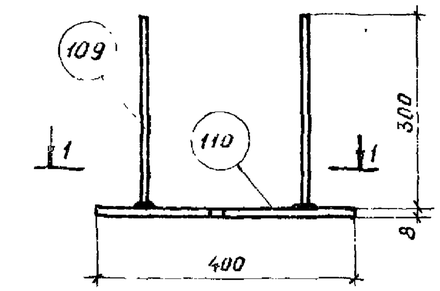
Закладные детали М1÷М6.

1.420-6 Выпуск 3

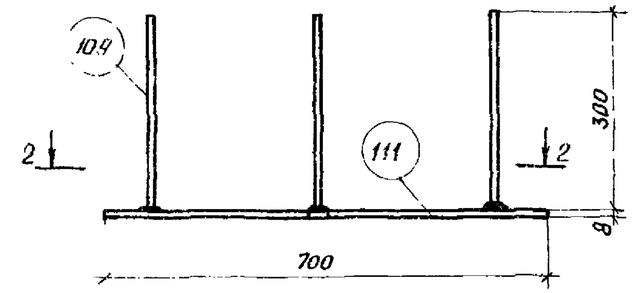
Лист 102

Гип. институт Энгельсмонтажпроект
Ст. инженер Мырин
Дата выпуска 1975г.

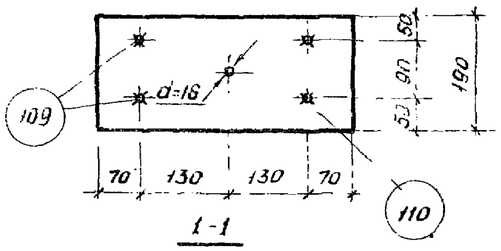
ЦЕНТРМОНТАЖПРОЕКТ
Москва



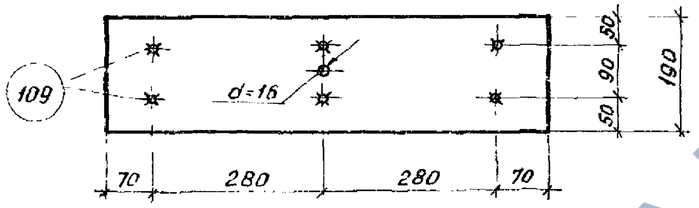
М7



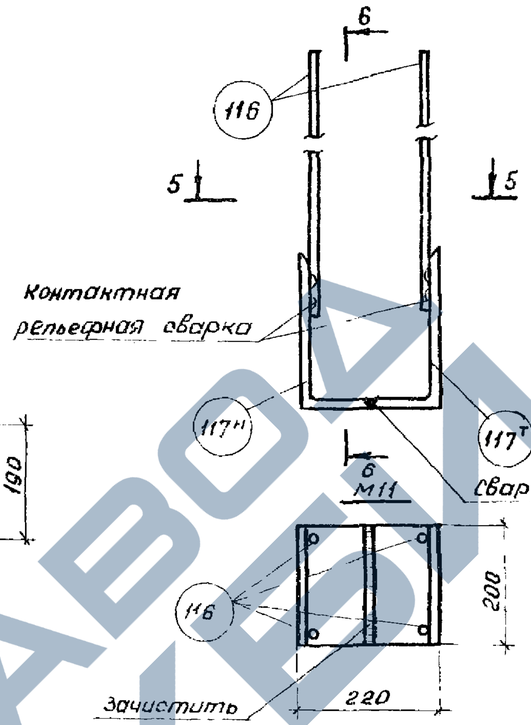
М8



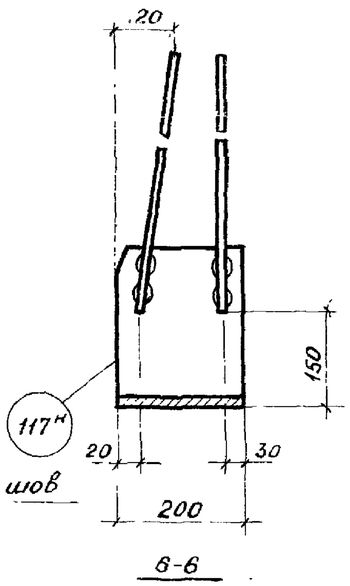
1-1



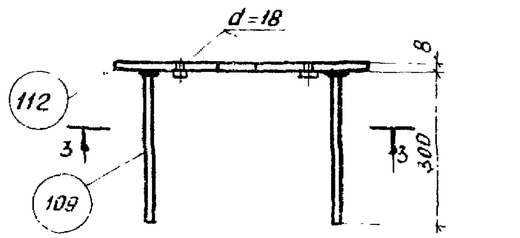
2-2



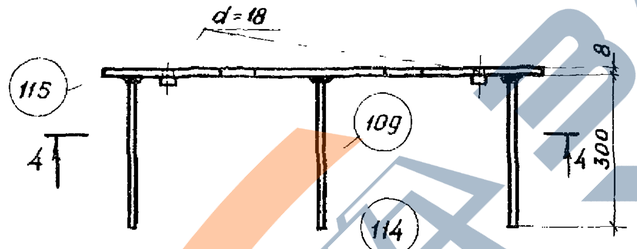
5-5



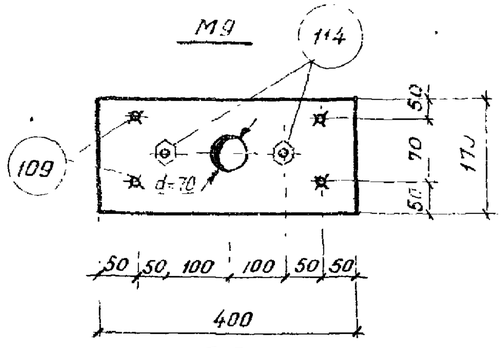
6-6



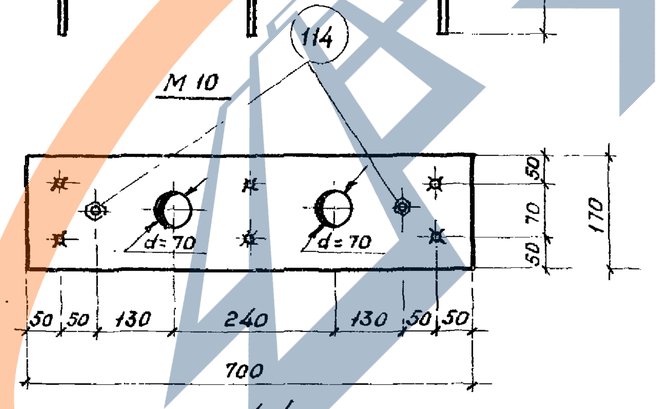
М9



М10



3-3



4-4

Спецификация стали

на одну закладную деталь

Марка закладн. детали	№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Масса детали кг
М7	109	ф 12 А III	—	300	4	5,9
	110	-190×8	С38/23	400	1	
М8	109	ф 12 А III	—	300	6	10,0
	111	-190×8	С38/23	700	1	
М9	112	-170×8	С38/23	400	1	5,2
	109	ф 12 А III	—	300	4	
	114	Гайка М16	—	—	2	
М10	109	ф 12 А III	—	300	6	8,8
	114	Гайка М16	—	—	2	
	115	-170×8	С38/23	700	1	
М11	116	ф 12 А III	—	380	4	16,5
	117т	∟250×160×12	С38/23	200	1	
	117н	∟250×160×12	С38/23	200	1	

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60)
2. В случае приварки поз.116 с помощью электродуговой сварки, размеры швов принимать $\frac{4}{8}$-60, швы двусторонние, электроды Э50А-Ф.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.(СН 393-69).
4. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
5. Поз. 109 приварить в-лавр под слоем флюса.
6. Заготовительный чертеж поз. 110, 111, 112, 115, 117н, 117т дан на листе 105.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва
Рук. группы Гапеенков
Ст. инженер Ревякина

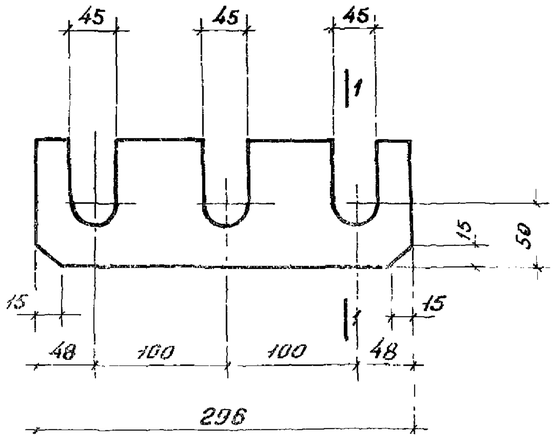
ТК 1975

Закладные детали М7÷М11

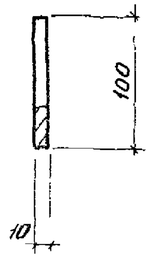
1.420-6 Выпуск 3

Лист 103

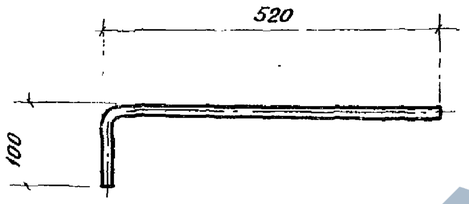
https://zavodjbi.com/



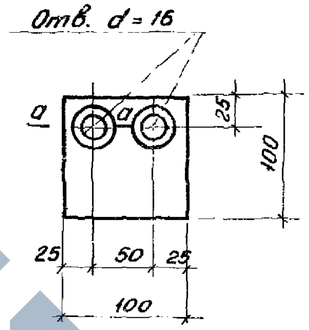
Поз. 70



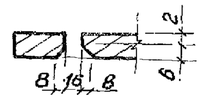
1-1



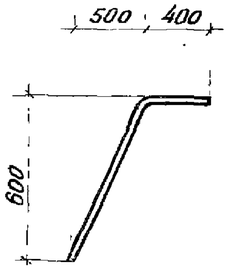
Поз. 76



Поз. 78



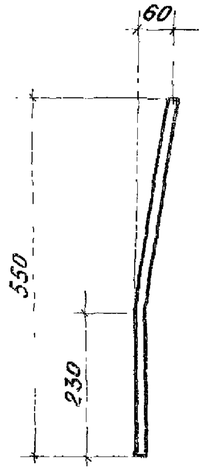
а-а



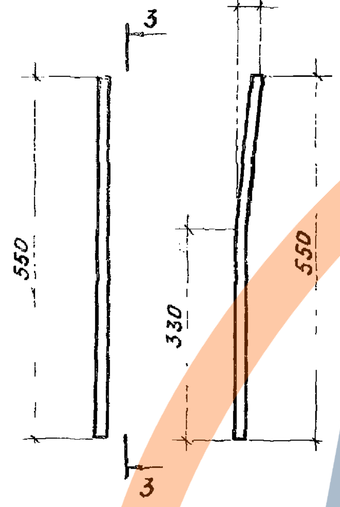
поз. 41

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия.

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Масса кг
70	−100 × 10	С38/23	296	2,3
71	⌀ 14 А III	—	550	0,7
72	⌀ 14 А III	—	550	0,7
74	⌀ 6 А III	—	350	0,1
76	⌀ 16 А III	—	620	1,0
78	−100 × 8	С38/23	100	0,6
41	⌀ 10 А III	—	1200	0,6
53	⌀ 10 А III	—	370	0,23
68	⌀ 3 В I	—	2500	0,14

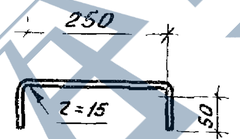


Поз. 72

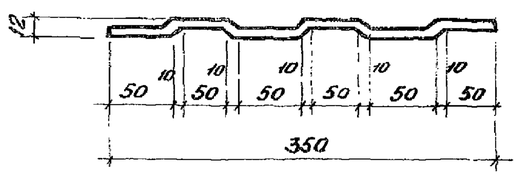


Поз. 71

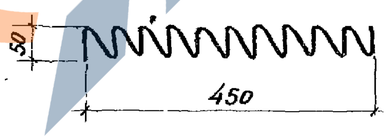
3-3



Поз. 53



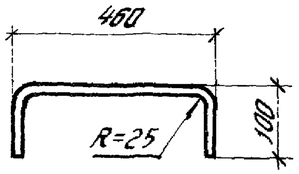
Поз. 74



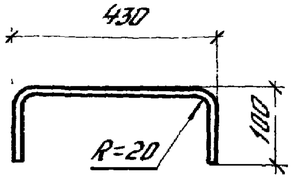
Поз. 68

Примечание.

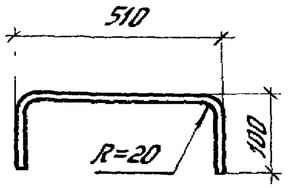
Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.



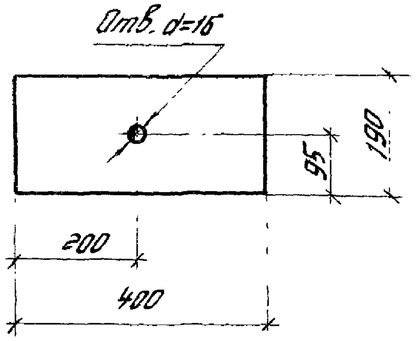
Поз. 86



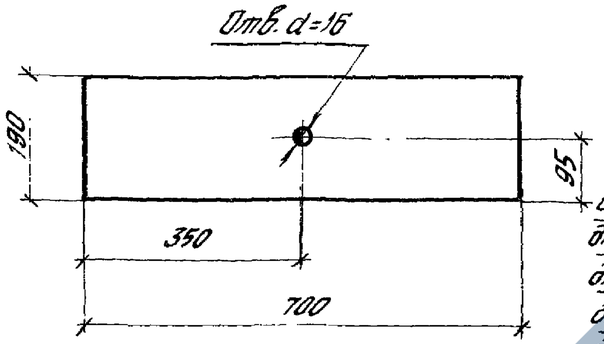
Поз. 87



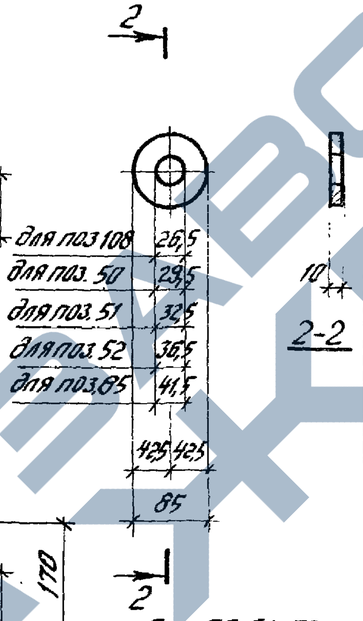
Поз. 80



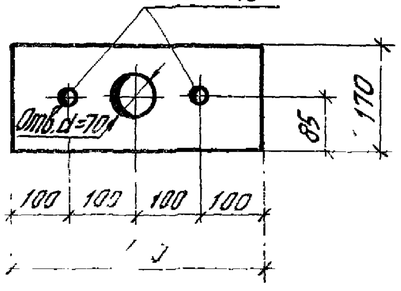
Поз. 110



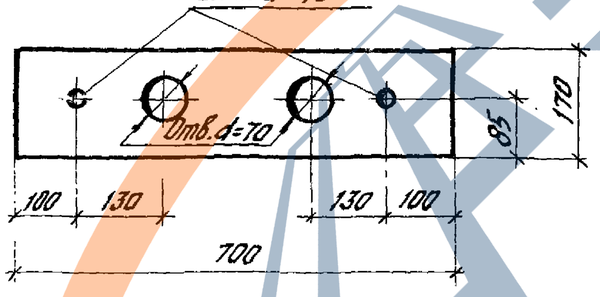
Поз. 111



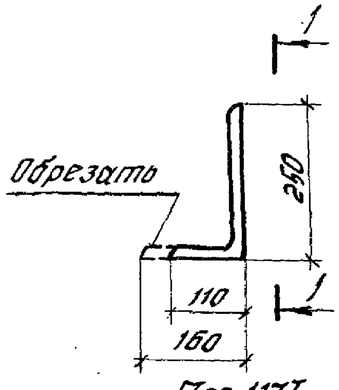
Поз. 50, 51, 52
85, 108



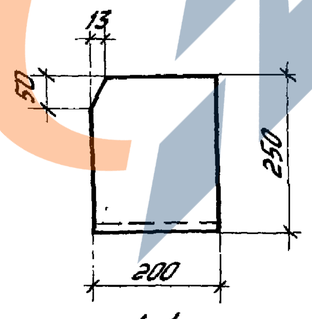
Поз. 112



Поз. 115



Поз. 117т



1-1

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Масса кг
86	Ф 16 А III	—	660	1,1
87	Ф 12 А III	—	530	0,6
110	-190×8	С38/23	400	5,17
111	-190×8	С38/23	700	9,05
112	-170×8	С38/23	400	4,27
115	-170×8	С38/23	700	7,47
117т	∠ 250×160×12	С38/23	200	7,58
117н	∠ 250×160×12	С38/23	200	7,58
50	Шайба δ=10	С38/23	d=85/9,5	0,4
51		С38/23	d=85/32,5	0,4
52		С38/23	d=85/36,5	0,4
85		С38/23	d=85/41,5	0,4
108		С38/23	d=85/26,5	0,4
80	Ф 12 А III	—	710	0,6

Примечания:

1. Позиция 117н выполняется зеркально позиции 117т.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1975	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 105

Ст. инженер
Ревякин
ЦНИИПромзданий Москва

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
1	12AIII	10780	9,6
2	12AIII	10450	9,3
3	12AIII	9960	8,9
4	12AIII	770	0,69
5	14AIII	10780	13,0
6	14AIII	10450	12,6
7	14AIII	9960	12,0
8	14AIII	770	0,93
9	12AIII	11080	9,9
10	12AIII	11750	10,4
11	12AIII	10260	9,1
12	14AIII	11080	13,4
13	14AIII	10750	13,0
14	14AIII	10260	12,4
15	12AIII	11280	10,0
16	12AIII	10990	9,8
17	12AIII	10460	9,3
18	14AIII	11280	13,6
19	14AIII	10990	13,3
20	14AIII	10460	12,7
21	14AIII	625	0,76
22	5BI	810	0,15
23	6AIII	2680	0,60
24	6AIII	2980	0,66
25	6AIII	3180	0,71
26	8AIII	830	0,33
27	8AIII	330	0,13
30	36AIII	1900	15,2
31	36AIII	3600	28,8
32	36AIII	2400	19,2
33	36AIII	4400	35,2
34	36AIII	11270	90,0
35	36AIII	11070	88,5
36	36AIII	10770	86,1
37	36AIII	4900	39,2
38	10AIII	280	0,17
39	10AIII	340	0,21
40	-60x8	280	1,1
41	10AIII	1000	0,6
42	-80x8	650	3,3
43	40AIII	4300	42,4
44	40AIII	11070	109,3
45	40AIII	11270	111,2
46	12AIII	280	0,25
47	12AIII	340	0,30
48	14AIII	280	0,34
49	14AIII	340	0,41
50	d=85/29,5	Шайба	0,4
51	d=85/32,5	Шайба	0,4
52	d=85/36,5	Шайба	0,4
53	10AIII	370	0,23
54	12AIII	625	0,56
55	32AIIIв	11000	69,4
56	28AIIIв	11300	54,6
57	32AIIIв	11300	71,3
58	28AIIIв	11500	55,6
59	32AIIIв	11500	72,6
60	28AIV	11000	53,1
61	32AIV	11000	69,4
62	25AIV	11300	43,6
63	28AIV	11300	54,6
64	32AIV	11300	71,3
65	25AIV	11500	44,3
66	28AIV	11500	55,6
67	32AIV	11500	72,6
68	3BI	2500	0,14
81	28AIIIв	11000	53,2
82	36AIIIв	11000	87,9
83	36AIIIв	11300	90,3
84	36AIIIв	11500	91,9
85	d=85/41,5	Шайба	0,4
91	-60x8	650	2,45
93	25AIII	5470	21,1
94	10AIII	5360	3,3
95	10AIII	4660	2,9
96	10AIII	770	0,47
97	10AIII	565	0,35
99	5BI	1830	0,28
100	5BI	350	0,06
101	25AIIIв	11000	42,4
102	22AIIIв	11000	32,8
103	25AIV	11000	42,4
104	25AIIIв	11300	43,6
105	22AIIIв	11300	33,7
106	22AIIIв	11500	34,3
107	22AIV	11500	34,3
108	d=85/26,5	Шайба	0,4
118	36AIII	5340	42,7
120	-60x8	160	0,6
123	36AIII	4300	34,4

Примечание.

Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№№ поз.	Профиль	Длина мм	Масса кг	Класс стали проката
69	∠160x12	650	19,1	С38/23
70	-100x10	296	2,3	С38/23
71	Ф14AIII	550	0,7	—
72	Ф14AIII	550	0,7	—
73	Ф12AIII	1110	1,0	—
74	Ф6AIII	590	0,1	—
75	-100x8	250	1,6	С39/23
76	Ф16AIII	630	1,0	—
77	-100x8	100	0,6	С38/23
78	-100x8	100	0,6	С38/23
79	Ф12AIII	280	0,3	—
80	Ф12AIII	710	0,6	—
86	Ф16AIII	680	1,06	—
87	Ф12AIII	630	0,56	—
109	Ф12AIII	300	0,27	—
110	-190x8	400	5,17	С38/23
111	-190x8	700	9,05	С38/23
112	-170x8	400	4,27	С38/23
114	Гайка М16	—	0,03	—
115	-170x8	700	7,47	—
116	Ф12AIII	440	0,39	—
117'	∠250x160x12	200	7,58	С38/23
117''	∠250x160x12	200	7,58	С38/23

ТК 1975

Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 106

Гипронефтеспецмонтаж Минмонтажспецстроя СССР — Москва

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-1	Арматурные изделия	
	1	4
	2	3
	3	3
	4	135
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	38	25
	39	30
	40	6
	41	4
	42	4
	52/51	6/5
	53	8
	55/60	3/3
	68	6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-1 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
1БЗ0-2	Арматурные изделия	
	1	4
	2	3
	3	3
	4	135
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	4
	31	4
	36	1
	37	1
	38	25

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-2 (продолжение)	39	30
	40	4
	41	4
	42	4
	51	2
	52	4
	53	8
	55/81/60/61	2/2/2/2
	68	8
1БЗ0-3	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-3	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	135
	22	112
	24	16
	27	24
	30	2
	31	4
	123	2
	36	1
	37	1
	38	25
	39	30
	40	6
	41	4
	42	4
	85/52	6/6
	53	8
	82/61	4/4
	68	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-4	29	4
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	177
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	2
	31	4
	123	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-4 (продолжение)	36	1
	37	1
	38	33
	39	41
	40	6
	41	4
	42	4
	85/52	6/6
	53	8
	82/61	4/4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ0-5	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	179
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	40	6
	41	4
	42	4
	48	63
	49	65
	50/108/50	4/2/5
	53	8
	101/102/103	2/2/3
	58	6

Примечание.

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Ст.инж. Ребякина

Дата выпуска 1975г.

Москва

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-5 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	75	16
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12
531-1	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	38	27
	39	33
	40	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-1 (продолжение)	41	4
	42	4
	43	4
	44	1
	52 / 51	6 / 6
	53	8
	57 / 56 / 63	3 / 1 / 4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-2	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	38	27
	39	33
	40	6
	41	4
	42	4
	52 / 51	6 / 6
	53	8
	57 / 56 / 63	3 / 1 / 4
	68	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-2 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
531-3	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	4
	31	4
	35	1
	37	1

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-3 (продолжение)	38	27
	39	33
	40	4
	41	4
	42	4
	52	6
	53	8
	57 / 56 / 64	3 / 2 / 4
	68 / 68	10 / 8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-4	Арматурные изделия	
	8	138
	12	4
	13	3
	14	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	2
	31	4
	123	2
	35	1
	37	1
	38	27
	39	33
	40	6
	41	4
	42	4
	95 / 52	6 / 6
	53	8
	83 / 64	5 / 5

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
531-4 (продолжение)	68	10
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Примечание.
№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Перечень на один ригель	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 108

Отдел технических средств Москва
Инженер Дмитриев Ревякина

Перечень позиций на один ригель

Б31-5

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	8	180
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	2
	31	4
	123	2
	35	1
	37	1
	38	34
	39	44
	40	6
	41	4
	42	4
	85/52	6/6
	53	8

Б31-5 (продолжение)

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	83/64	5/5
	68	10
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Б31-6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24

Б31-6 (продолжение)

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	40	8
	41	4
	42	4
	43	4
	44	1
	46	44
	47	46
	50/50	6/6
	53	8
	104/62	3/3
	64	2
	68	2
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16

Б31-6 (продолжение)

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12
	Арматурные изделия	
	8	184
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	40	6
	41	4
	42	4
	48	66
	49	68

Б31-7

Б31-7 (продолжение)

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	51/52/51	4/2/6
	53	8
	56	2
	57/63	1/3
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12

Б31-8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	35	1
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	42	4
	51/52	2/4
	50/51	2/4
	53	8
	56	1
	57/62	2/1
	63	2
	68	6

Б31-8 (продолжение)

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Примечание

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ЦНИИПромзданий Москва
Рук. группы Гатенко
Ст. инж. Ревякина
Дата выпуска: 1975г.

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	4
	31	4
	33	2
	35	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	42	4
	51	2
	52	4
	53	8
БЗ1-9		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	55	2
	57/63/64	2/8/6
	68/68	8/6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	Арматурные изделия	
	8	138
	12	4
	13	3
	14	3
БЗ1-9 (продолжение) / БЗ1-10		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	4
	31	4
	33	2
	35	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	42	4
	52	6
	53	8
	57/64	4/4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
БЗ1-10 (продолжение)		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	Арматурные изделия	
	8	180
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	30	4
	31	4
	33	2
	35	1
	38	34
БЗ1-10 (продолж.) / БЗ1-11		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	39	44
	40	4
	41	4
	42	4
	52	6
	53	8
	57/64	4/4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
БЗ1-11 (продолжение)		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	8	184
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	22	112
	23	16
	24	16
	27	24
	32	4
	123	4
	35	1
	40	6
	41	4
	42	4
	48	66
	49	68
	50	4
	108/50	2/6
БЗ1-12		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	53	8
	104/105/82	2/2/3
	68/68	8/6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12
БЗ1-12 (продолжение)		

Примечание.

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

Ригель 1975г

Дата выпуска:

Инв. №

Москва

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-1	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3
	17	3
	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	38	26
	39	32
	40	8
	41	4
	42	4
	43	4
	45	1
	51	2
	52 / 50	4 / 2
	51	4
	53	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-1 (продолжение)	58	1
	59 / 65	2 / 1
	66	2
	68	6
5Б2-2	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3
	17	3

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-2 (продолжение)	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	32	4
	123	4
	34	1
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	42	4
	51	2
	52	4
	53	8
	58	2
	59 / 66	2 / 2
	67	1
	68 / 68	8 / 6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-2 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
5Б2-3	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3
	17	3
	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	30	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-3 (продолжение)	31	4
	33	2
	34	1
	40	4
	41	4
	42	4
	52 / 51	6 / 2
	52	4
	53	8
	59 / 66	4 / 2
	67	2
	68	8
	38	26
	39	32
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-3 (продолжение)	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
5Б2-4	Арматурные изделия	
	8	138
	18	4
	19	3
	20	3
	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	31	4
	123	4
	134	2
	38	26
	39	32
	40	8
	41	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5Б2-4 (продолжение)	42	4
	85 / 52	6 / 6
	53	8
	84 / 67	4 / 4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32

Примечание

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV

ТК 1975	Перечень позиций на один ригель	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 111

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер Ивашин
Дата выпуска: 1975
Москва

Перечень позиций на один ригель.

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-5	Арматурные изделия	
	8	183
	18	4
	19	3
	20	3
	21	4
	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	31	4
	123	4
	34	2
	38	35
	39	45
	40	8
	41	4
	42	4
	85 / 52	6 / 6
	53	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-5 (продолжение)	84 / 67	4 / 4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
6Б32-6	Арматурные изделия	
	4	144
	15	4
	16	3
	17	3

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-6 (продолжение)	22	116
	23	16
	25	16
	27	24
	40	8
	41	4
	42	4
	43	4
	45	1
	46	46
	47	48
	54 / 106	4 / 3
	107	3
	53	8
	108	6
	68	6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-7	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12
	Арматурные изделия	
	8	184
	18	4
	19	3
	20	3
	21	4
	22	116

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-7 (продолжение)	23	16
	25	16
	27	24
	32	4
	123	4
	34	1
	40	6
	41	4
	42	4
	48	65
	49	67
	51	6
	50	4
	108	2
	53	8
	58	3
	65	2
	107	2
	68	6
	68	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б32-7 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	76	32
	77	6
	78	6
	79	12
6Б33-1	Арматурные изделия	
	1	4
	2	3
	3	3
	4	135
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
6Б33-1 (продолжение)	32	4
	123	4
	37	1
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	91	4
	52 / 51	6 / 6
	53	8
	55 / 60	3 / 3
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2

Примечание

NN позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975	Перечень позиций на один ригель.	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 112

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. специалист Ревякина
Рук. группы Ревякина
Гл. инженер Ревякина
Составил Ревякина
Проверил Ревякина
Н. контр. Ревякина

ЦНИИПромзданий
Москва.

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ3-2	Арматурные изделия	
	1	4
	2	3
	3	3
	4	135
	23	16
	25	16
	28	112
	29	24
	30	4
	31	4
	36	1
	37	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	91	4
	51	2
	52	4
	53	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ3-2 (продолжение)	55	2
	81	2
	60	2
	61	2
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
1БЗ3-3	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	135
	23	16

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ3-3 (продолжение)	24	16
	25	112
	27	4
	30	2
	31	4
	123	2
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	91	4
	85	6
	52	6
	53	8
	82	4
	61	4
	68	8
	36	1
	37	1
	Закладные детали	
	69	4
	70	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ3-3 (продолжение)	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
1БЗ3-4	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	179
	21	4
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	40	6
	41	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ3-4 (продолжение)	91	4
	48	65
	49	67
	50	4
	108	2
	50	6
	53	8
	101	2
	102	2
	103	3
	68	8
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ4-1	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	38	27
	39	33
	40	8
	41	4
	91	4
	43	4
	44	1
	52	6
	51	6
	53	8
	56	1
	57	3
	63	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
1БЗ4-1 (продолжение)	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2

Примечание

NN позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV

ТК 1975	Перечень позиций на один ригель	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	113

ЦНИИПРОЕКТЛЕГКОНСТРУКЦИЯ Москва

Инв. №

Рук. группы Гапеенков
Ст. инженер Девяткино
Дата 1975
Выпуско:

https://zavodjbi.com/

Перечень позиций на один ригель.

Марка ригеля	№ поз.	Колич. штук
2-4-2 / Б34-2	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	91	4
	52 / 51	2 / 2
	53	8

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-2 (продолжение)	56	1
	57 / 63	3 / 4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
Б34-3	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	16

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-3 (продолжение)	24	16
	26	112
	27	24
	30	4
	31	4
	35	1
	37	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	91	4
	52	6
	53	8
	56 / 57 / 64	2 / 3 / 4
	68 / 68	10 / 8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-3 (продолжение)	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
Б34-4	Арматурные изделия	
	8	138
	12	4
	13	3
	14	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	30	2
	31	4
	123	2
	35	1
	37	1
	38	26

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-4 (продолжение)	39	32
	40	6
	41	4
	91	4
	85 / 52	6 / 6
	53	8
	83 / 64	5 / 5
	68	10
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-5	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	40	8
	41	4
	91	4
	43	4
	44	1
	46	44
	47	46
	50	6
	53	8
	54	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
Б34-5 (продолжение)	104 / 62	3 / 3
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16

Примечание

NN позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе-класса А-IV.

ТК 1975

Перечень позиций на один ригель

1.420-6 выпуск 3

Лист 114

Москва | К. инженер | Дата выпуска: | 1975

https://zavodpk.com/

Перечень позиций на один ригель.

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	8	184
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	32	4
	123	4
	37	1
	40	6
	41	4
	91	4
	48	66
	49	68
	56	2
	57 / 63	1 / 3
	53	8
Б34-6		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	51	4
	52 / 51	2 / 6
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
Б34-6 (продолжение) / Б34-7		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	32	4
	123	4
	35	1
	38	26
	39	32
	40	6
	41	4
	91	4
	51	2
	52	4
	50	2
	51	4
	53	8
	56	1
	57	2
	62	1
	63	2
	68	6
Б34-7 (продолжение) / Б34-8		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	30	4
	31	4
Б34-7 (продолжение) / Б34-8		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	33	2
	35	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	91	4
	54	2
	52	4
	53	8
	56	2
	57	2
	63	1
	64	2
	68	8
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
Б34-8 (продолжение)		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
	Арматурные изделия	
	8	138
	12	4
	13	3
	14	3
	23	16
	24	16
	26	112
	27	24
	30	4
	31	4
	33	2
	35	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
Б34-8 (продолжение) / Б34-9		

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
	91	4
	52	6
	53	8
	57 / 64	4 / 4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
Б34-9 (продолжение)		

Примечание.

NN позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.

ТК 1975

Перечень позиций на один ригель

1.420-6 выпуск 3

Лист 115

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер проекта Девяткин

Нач. группы Шишкин

Дата выпуска 1975

Перечень позиций на один ригель.

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5534-10	Арматурные изделия	
	8	184
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	23	16
	24	16
	25	112
	27	24
	123	4
	3	4
	35	1
	40	6
	41	4
	91	4
	48	68
	49	70
	50	4
	108/50	2/6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук.
5534-10 (продолжение)	53	8
	104	2
	105/62	2/3
	68/68	8/6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16
5535-1	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5535-1 (продолжение)	17	3
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	38	26
	39	32
	40	8
	41	4
	91	4
	43	4
	45	1
	51	2
	52	4
	50	2
	51	4
	53	8
	58	1
	59/65	2/1
	66	2
	68	6

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5535-1 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
5535-2	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3
	17	3
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	32	4
	123	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5535-2 (продолжение)	34	1
	38	26
	39	32
	40	8
	41	4
	91	4
	51	2
	52/51	4/4
	52	2
	53	8
	58	2
	59/66	2/2
	67	1
	68/68	8/6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5535-2 (продолжение)	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
5535-3	Арматурные изделия	
	4	138
	15	4
	16	3
	17	3
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	30	4
	31	4
	33	2
	34	1
	38	26
	39	32
	40	4
	41	4
	91	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. штук
5535-3 (продолжение)	52/51	6/2
	52	4
	53	8
	59/66	4/2
	67	2
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4

Примечание

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-III в, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975

Перечень позиций на один ригель.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 116

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Москва

Перечень позиций на один ригель

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	8	138
	18	4
	19	3
	20	3
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	31	4
	123	4
	34	2
	38	26
	39	32
	40	8
	41	4
	91	4
Б35-4	85/52	6/6

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	53	8
	84/67	4/4
	68	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	80	4
Б35-4 (продолжение)		
	Арматурные изделия	
Б35-5	4	136

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	15	4
	16	3
	17	3
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	40	8
	41	4
	91	4
	43	4
	45	1
	46	46
	47	48
	53	8
	54	4
	68	6
	106/107	3/3
Б35-5 (продолжение)	108	6

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16
Б35-5 (продолжение)		
	Арматурные изделия	
Б35-6	8	184
	18	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	19	3
	20	3
	21	4
	23	16
	25	16
	26	116
	27	24
	32	4
	123	4
	34	1
	40	6
	41	4
	48	66
	49	68
	53	8
	58/65	3/2
	107	2
Б35-6 (продолжение)	68/68	6/8

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	51/50	6/4
	108	2
	91	4
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	22
	78	6
	79	12
	80	16
	88	1
Б35-6 (продолжение)	89	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	179
	21	4
	22	56
	23	8
	24	8
	27	24
	32	4
	123	4
	40	6
	41	4
	42	4
	48	63
	49	65
	52/51	6/6
Б30-6		

Примечание

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

Стиженко Девьин Ревякин
ЦИТП Госстроя СССР Москва

Перечень позиций на один ригель

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э0-6 (продолжение)	53	8
	55/61	3/3
	68	6
	36	1
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	86	32
	109	6
	111	1
	113	6

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э0-6 продолжение	114	2
	115	1
	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	22	56
	23	8
	24	8
	27	24
	40	8
	41	4
	42	4
	43	4
	44	1
	46	44
	47	46

5Э1-13

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э1-13 (продолжение)	50/50	6/6
	53	8
	54	4
	68	6
	104/62	3/3
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	16
	86	32
	109	6

5Э1-14

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э1-13 (продолжение)	111	1
	113	6
	114	2
	115	1
	Арматурные изделия	
	8	184
	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	22	66
	23	8
	24	8
	27	24
	32	4
	123	4
	35	1
	40	6

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э1-14 (продолжение)	41	4
	42	4
	48	66
	49	68
	52	4
	51/51	2/6
	53	8
	57/63	4/2
	64	2
	68	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э1-14 (продолжение)	73	4
	74	4
	75	16
	86	32
	109	6
	111	1
	113	6
	114	2
	115	1
5Э2-8	Арматурные изделия	
	4	144
	15	4
	16	3
	17	3
	22	58
	23	8
	25	8
	27	24

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5Э2-8 (продолжение)	40	8
	41	4
	42	4
	43	4
	45	1
	46	46
	47	48
	53	8
	54	4
	68	6
	106/107	3/3
	108/108	6/6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2

Примечание.
№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса АШ в, в знаменателе – класса А-IV

Толкбу

Перечень позиций на один ригель

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б32-8 (продолжение)	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	8
	86	16
	109	4
	110	1
	112	1
	113	4
	114	2
Б32-9	Арматурные изделия	
	8	184
	18	4
	19	3
	20	3
	21	4
	22	58
	25	8
	27	24
	32	4
	123	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б32-9 (продолжение)	34	1
	40	6
	41	4
	42	4
	48	66
	49	68
	51 / 51	6 / 4
	52	2
	53	8
	58 / 59 / 66	2 / 2 / 3
	67	1
	68 / 68	8 / 6
	23	8
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б32-9 (продолжение)	74	4
	75	8
	86	16
	109	4
	110	1
	112	1
	113	4
	114	2
Б33-5	Арматурные изделия	
	5	4
	6	3
	7	3
	8	179
	23	8
	24	8
	26	56
	27	24
	32	4
	123	4
	40	6
	41	4

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б33-5 (продолжение)	48	63
	49	65
	52 / 51	6 / 6
	53	8
	55 / 61	3 / 3
	68	6
	91	4
	36	1
	21	4
Б34-11	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	77	2
	87	4
	109	6
	111	1
	113	6

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б533-5 (продолжение)	114	2
	115	1
	74	4
Б534-11	Арматурные изделия	
	4	138
	9	4
	10	3
	11	3
	23	8
	24	8
	26	56
	27	24
	40	8
	41	4
	43	4
	44	1
	46	44
	47	46
	51 / 51	6 / 6
	53	8
	54	4
	68	8

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б534-11 (продолжение)	104 / 62	3 / 3
	91	4
Б534-12	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	87	4
	109	6
	111	1
	113	6
	114	2
	115	1
Б534-12	Арматурные изделия	
	8	184

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
Б534-12 (продолжение)	12	4
	13	3
	14	3
	21	4
	23	8
	24	8
	26	56
	27	24
	32	4
	123	4
	35	1
	40	6
	41	4
	48	66
	49	68
	52	4
	51 / 51	2 / 6
	53	8
	57 / 63	4 / 2
	64	2
	68	8
	91	4

Примечание

№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975	Перечень позиций на один ригель	1.420-6 Выпуск 3 Лист 119

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦКБ ПРОМСТРОЙИНДУСТРИИ Госстроя СССР Москва

Гл. инженер | Гл. конструктор | Руководитель группы | Ведущий инженер | Инженер

https://zavodpi.com/

Перечень позиций на один ригель

Марка изделия	№ поз.	Кол. штук
5 34-12 (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	4
	87	8
	109	6
	111	1
	113	6
	114	2
	115	1
5 35-7	Арматурные изделия	
	4	144
	15	4
	16	3
	17	3
	23	8
	25	8
	26	58
	27	24
	40	8
	41	4
	43	4
	45	1
	46	46
	47	48
	53	8
	54	4
5 35-7 (продолжение)	68	6
	91	4
	106/107	3/3
	108	6
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	87	4
	109	4
5 35-7 (продолжение)	110	1
	112	1
	113	4
	114	2
	Арматурные изделия	
	8	184
	18	4
	19	3
	20	3
	21	4
5 35-8	23	8
	25	8
	26	58
	27	24
	32	4
	123	4
5 35-8 (продолжение)	34	1
	40	6
	41	4
	48	66
	49	68
	51/51	6/4
	52	2
	53	8
	59/58/66	2/2/3
	67	1
	68/68	8/6
	91	4
	Закладные детали	
	69	4
5 35-8 (продолжение)	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	87	4
	109	4
	110	1
	112	1
	113	4
	114	2
5 29-3	Арматурные изделия	
	93	3
	94	2
	95	3
5 29-3 (продолжение)	95	78
	97	6
	99	6
	100	20
	40	2
	118	2
	38	36
	120	6
	Закладные детали	
	116	8
	117т	2
	117н	2

Примечание.
№№ позиций в числителе относятся к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе – класса А-IV.

ТК 1975 | Перечень позиций на один ригель | 1.420-6 Выпуск 3 | Лист 120

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гл. инж. Голенищев
Рук. группы Ульянин
Ст. инж. Ребяки
Дата выпуска 1975

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Перечень позиций на один ригель

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б30-2 лев, Б30-2 пр.	Арматурные изделия	
	по Б30-2	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	13
	76	20
	86	6
Б30-4 лев, Б30-4 пр.	Арматурные изделия	
	по Б30-4	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б30-4 лев, Б30-4 пр. (продолжение)	75	13
	76	20
	86	6
Б31-1 лев, Б31-1 пр.	Арматурные изделия	
	по Б31-1	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	13
	76	20
	86	6
Б31-3 лев, Б31-3 пр.	Арматурные изделия	
	по Б31-3	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б31-3 лев, Б31-3 пр. (продолжение)	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	13
	76	20
	86	6
Б31-5 лев, Б31-5 пр.	Арматурные изделия	
	по Б31-5	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	75	13
	76	20
	86	6
Б33-2 лев, Б33-2 пр.	Арматурные изделия	
	по Б33-2	

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б33-2 лев, Б33-2 пр. (продолжение)	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
Б33-3 лев, Б33-3 пр.	Арматурные изделия	
	по Б33-3	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б34-1 лев, Б34-1 пр.	Арматурные изделия	
	по Б34-1	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2
Б34-3 лев, Б34-3 пр.	Арматурные изделия	
	по Б34-3	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2

Марка ригеля	№ поз.	Кол. шт.
Б34-3 лев Б34-3 пр. (продолжение)	80	2
Б34-4 лев, Б34-4 пр.	Арматурные изделия	
	по Б34-4	
	Закладные детали	
	69	4
	70	2
	71	28
	72	4
	73	4
	74	4
	77	2
	80	2

Гип	Гончаров	Зав. сект.	Гончаров
Рук. группы	Девишин	Гл. инженер	Девишин
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва			

ТК 1975	Перечень позиций на один ригель	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 121

Выборка стали на один ригель, кг.

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-III в, ф, мм					Итого	Класса А-IV, ф, мм				Итого	Класса А-III, ф, мм							Итого
	22	25	28	32	36		22	25	28	32		6	8	10	12	14	36	40	
БЗ0-1	—	—	—	208,2	—	208,2	—	—	159,3	—	159,3	20,2	3,1	14,8	176,3	—	253,6	—	468,0
БЗ0-2	—	—	106,4	138,8	—	245,2	—	—	106,4	138,8	246,2	20,2	3,1	14,8	176,3	—	317,3	—	531,7
БЗ0-3	—	—	—	—	351,6	351,6	—	—	—	277,6	277,6	20,2	3,1	14,8	—	239,2	339,7	—	617,0
БЗ0-4	—	—	—	—	351,6	351,6	—	—	—	277,6	277,6	20,2	3,1	18,5	—	278,3	339,7	—	659,8
БЗ0-5	65,6	84,8	—	—	—	150,4	—	127,2	—	—	127,2	20,2	3,1	5,3	—	329,3	253,6	—	611,5
БЗ0-6	—	—	—	208,2	—	208,2	—	—	—	208,2	208,2	10,1	3,1	5,3	—	329,3	300,5	—	648,3
БЗ1-1	—	—	54,6	213,9		268,5	—	—	218,4	—	218,4	20,2	3,1	15,8	183,4	—	—	278,9	501,4
БЗ1-2	—	—	54,6	213,9	—	268,5	—	—	218,4	—	218,4	20,2	3,1	15,8	183,4	—	253,6	—	476,1
БЗ1-3	—	—	109,2	213,9	—	323,1	—	—	—	285,2	285,2	20,2	3,1	15,9	183,4	—	303,7	—	526,2
БЗ1-4	—	—	—	—	451,5	451,5	—	—	—	356,5	356,5	20,2	3,1	15,8	—	245,9	342,1	—	627,1
БЗ1-5	—	—	—	—	451,5	451,5	—	—	—	356,5	356,5	20,2	3,1	19,3	—	256,4	342,1	—	641,1

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение).

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 6727-53* Класса В-1, ф мм		Итого	Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23, Профиль					Итого	Итого	Закладные детали. Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23, Профиль			Итого	Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-III, ф мм				Итого	Гайка М16	Итого	Всего
	3	5		-60×8	-80×8	Шайба δ=10	-190×8	-170×8			L160×12	-100×8	-100×10		6	12	14	16				
БЗ0-1	0,8	16,8	17,6	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	716,0 / 667,1	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	881,4 / 832,5
БЗ0-2	1,1	16,8	17,9	4,4	13,2	2,4	—	—	20,0	814,8 / 814,8	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	980,2 / 980,2
БЗ0-3	1,1	16,8	17,9	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	1008,7 / 934,7	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1174,1 / 1100,1
БЗ0-4	1,1	16,8	17,9	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	1051,5 / 977,5	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1216,9 / 1142,9
БЗ0-5	1,1 / 0,8	16,8	17,9 / 17,6	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	802,0 / 778,9	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	978,2 / 954,7
БЗ0-6	0,8	8,4	9,2	6,6	13,2	2,4	9,1	7,5	38,8	904,5 / 904,5	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	7,2	22,4	33,9	63,9	0,06	170,6	1075,1 / 1075,1
БЗ1-1	1,1	16,8	17,9	8,8	13,2	2,4	—	—	24,4	812,2 / 762,1	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	977,6 / 927,5
БЗ1-2	1,1	16,8	17,9	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	784,7 / 734,6	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	950,1 / 900,0
БЗ1-3	1,4 / 1,1	16,8	18,8 / 17,9	4,4	13,2	2,4	—	—	20,0	988,1 / 849,3	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1053,5 / 1014,7
БЗ1-4	1,4	16,8	18,2	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	1119,0 / 1024,0	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1284,4 / 1189,4
БЗ1-5	1,4	16,8	18,2	6,6	13,2	2,4	—	—	22,2	1133,0 / 1038,0	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1298,4 / 1203,4

Примечания:
1. Выборка и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с напрягаемой арматурой класса А-III в, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходима принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975

Выборка стали на один ригель.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 122

Ст. инженер Ревякина 1975
Дата выпуска
Москва

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61*																		
	Класса А-IIIв, Ф, мм					Итого	Класса А-IV, Ф, мм				Итого	Класса А-III, Ф, мм							Итого
	22	25	28	32	36		22	25	28	32		6	8	10	12	14	36	40	
Б31-5	—	130,8	—	—	—	130,8	—	130,8	—	—	130,8	20,2	31	53	211,7	—	—	278,9	519,2
Б31-7	—	—	109,2	71,3	—	180,5	—	—	163,8	—	163,8	20,2	31	53	—	342,3	253,6	—	624,5
Б31-8	—	—	54,6	142,6	—	197,2	—	43,6	109,2	—	152,8	20,2	31	154	183,4	—	302,9	—	525,0
Б31-9	—	—	109,2	142,6	—	251,8	—	—	54,6	142,6	197,2	20,2	31	154	183,4	—	334,9	—	557,0
Б31-10	—	—	—	285,2	—	285,2	—	—	—	285,2	285,2	20,2	31	154	—	245,9	334,9	—	619,5
Б31-11	—	—	—	285,2	—	285,2	—	—	—	285,2	285,2	20,2	31	193	—	257,3	334,9	—	634,8
Б31-12	67,4	87,2	—	—	—	154,6	—	130,8	—	—	130,8	20,2	31	53	—	341,8	302,9	—	673,3
Б31-13	—	130,8	—	—	—	130,8	—	130,8	—	—	130,8	10,1	31	53	212,8	—	—	278,9	510,2
Б31-14	—	—	—	285,2	—	285,2	—	—	109,2	142,6	251,8	10,1	31	53		341,9	282,9	—	643,3
Б32-1	—	—	55,6	145,2	—	200,8	—	44,3	111,2	—	155,5	21,0	31	154	184,6	—	—	280,0	504,1
Б32-2	—	—	111,2	145,2	—	256,4	—	—	111,2	72,6	183,8	21,0	3,1	154	184,6	—	304,5	—	526,6

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение)

Марки ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 6727-53*, Класса В-I, Ф, мм			Сталь ГОСТ 380-71*, Класса С38/23, Профиль						Итого	Закладные детали. Сталь ГОСТ 380-71*, Класса С38/23, Профиль				Сталь ГОСТ 5781-61*, Класса А-III, Ф, мм					Гайка М16	Итого	Всего
	3	5	Итого	-60×8	-80×8	-190×8	-170×8	Шайба δ=10	Итого		∟160×12	-100×8	-100×10	Итого	6	12	14	16	Итого			
Б31-6	0,8	16,8	17,6	8,8	13,2	—	—	2,4	24,4	692,0 / 692,0	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	868,2 / 868,2
Б31-7	0,8	16,8	17,6	5,6	13,2	—	—	2,4	22,2	844,8 / 828,1	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	1021,0 / 1004,3
Б31-8	0,8	16,8	17,6	6,6	13,2	—	—	2,4	22,2	752,0 / 717,6	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	927,4 / 883,0
Б31-9	1,1 / 0,8	16,8	17,9 / 17,6	4,4	13,2	—	—	2,4	20,0	846,7 / 791,8	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1012,1 / 957,2
Б31-10	1,1	16,8	17,9	4,4	13,2	—	—	2,4	20,0	942,6 / 942,6	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1108,0 / 1108,0
Б31-11	1,1	15,8	17,9	4,4	13,2	—	—	2,4	20,0	957,9 / 957,9	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1123,3 / 1123,3
Б31-12	1,1 / 0,8	16,8	17,9 / 17,6	6,6	13,2	—	—	2,4	22,2	868,0 / 843,9	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	1044,2 / 1020,1
Б31-13	0,8	8,4	9,2	8,8	13,2	9,1	7,5	2,4	41,0	691,2 / 691,2	76,4	25,6	4,6	106,8	0,4	7,0	22,4	33,9	63,7	0,06	170,6	861,8 / 861,8
Б31-14	1,1	8,4	9,5	6,6	13,2	9,1	7,5	2,4	38,8	973,8 / 943,4	76,4	25,6	4,6	106,8	0,4	7,0	22,4	33,9	63,7	0,06	170,6	1147,4 / 1114,0
Б32-1	0,8	17,4	18,2	8,8	13,2	—	—	2,4	24,4	747,6 / 702,2	76,4	25,6	4,6	106,8	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,6	913,1 / 867,8
Б32-2	1,1 / 0,8	17,4	18,5 / 18,2	6,6	13,2	—	—	2,4	22,2	825,7 / 752,8	76,4	25,6	4,6	106,8	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,6	991,3 / 918,4

Примечания:
1. Выборку и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе — к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе — класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975	Выборка стали на один ригель	1.420-6 Выпуск 3	
		Лист	123

Гипростроммаш, Главный инженер, Дата выпуска 1975, Шифр 1.420-6, Разработан Гогенкопф, Девяткина, Москва

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61*																		
	Класса А-IIIв						Класса А-IV					Класса А-III							
	Ф, мм					Итого	Ф, мм				Итого	Ф, мм							Итого
	22	25	28	32	36		22	25	28	32		6	8	10	12	14	36	40	
Б32-3	—	—	—	290,4	—	290,4	—	—	111,2	145,2	256,4	21,0	3,1	15,4	184,6	—	336,4	—	560,5
Б32-4	—	—	—	—	367,6	367,6	—	—	—	290,4	290,4	21,0	3,1	15,4	—	251,2	432,8	—	723,5
Б32-5	—	—	—	—	367,6	367,6	—	—	—	290,4	290,4	21,0	3,1	19,7	—	290,8	432,8	—	767,4
Б32-6	102,9	—	—	—	—	102,9	102,9	—	—	—	102,9	21,0	3,1	5,3	215,5	—	—	280,8	525,7
Б32-7	—	—	166,8	—	—	166,8	68,6	88,6	—	—	157,2	21,0	3,1	5,3	—	348,0	304,4	—	681,8
Б32-8	102,9	—	—	—	—	102,9	102,9	—	—	—	102,9	10,5	3,1	5,3	215,5	—	—	280,8	515,2
Б32-9	—	—	111,2	145,2	—	256,4	—	—	166,8	72,6	239,4	10,5	3,1	5,3	—	345,3	304,5	—	668,7
Б33-1	—	—	—	208,2	—	208,2	—	—	159,3	—	159,3	20,2	40,1	15,20	176,3	—	253,6	—	505,4
Б33-2	—	—	106,4	138,8	—	245,2	—	—	106,4	138,8	245,2	20,2	40,1	15,20	176,3	—	301,3	—	553,4
Б33-3	—	—	—	—	351,6	351,6	—	—	—	277,6	277,6	20,2	40,1	15,20	—	239,2	339,7	—	654,4
Б33-4	65,6	84,8	—	—	—	150,4	—	127,2	—	—	127,2	20,2	40,1	5,30	—	330,8	253,6	—	650,0

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение)

Марка ригеля	Арматурные изделия									Закладные детали									
	Сталь ГОСТ 6727-53*. Класса В-I			Сталь ГОСТ 380-71*. Класса С38/23						Сталь ГОСТ 380-71*. Класса С38/23				Сталь ГОСТ 5781-61*. Класса А-II					Гибка М16	Итого	Всего
	Ф, мм		Итого	Профиль					Итого	Итого	Профиль			Итого	Ф, мм				Итого			
	3	5		60×8	80×8	190×8	170×8	Шайба δ=10			L160×12	100×8	100×10		6	12	14	16				
Б32-3	1,1	17,4	18,5	4,4	13,2	—	—	2,4	20,0	889,4 / 855,4	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1054,8 / 1020,8
Б32-4	1,1	17,4	18,5	8,8	13,2	—	—	2,4	24,4	1134,0 / 1056,8	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1299,4 / 1222,2
Б32-5	1,1	17,4	18,5	8,8	13,2	—	—	2,4	24,4	1177,9 / 1107,7	76,4	25,6	4,6	106,6	0,4	4,0	22,4	32,0	58,8	—	165,4	1343,3 / 1266,1
Б32-6	0,8	17,4	18,2	8,8	13,2	—	—	2,4	24,4	671,2 / 671,2	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	847,4 / 847,4
Б32-7	0,8 / 1,1	17,4	18,2 / 18,5	6,6	13,2	—	—	2,4	22,2	889,0 / 879,7	76,4	32,8	4,6	113,8	0,4	7,6	22,4	32,0	62,4	—	176,2	1055,2 / 1055,9
Б32-8	0,8	8,7	9,5	8,8	13,2	5,2	4,3	2,4	33,9	661,5 / 661,5	76,4	12,8	4,6	93,8	0,4	6,0	22,4	17,0	45,8	0,06	139,6	801,1 / 801,1
Б32-9	1,1 / 0,8	8,7	9,8 / 9,5	6,6	13,2	5,2	4,3	2,4	31,7	966,6 / 949,3	76,4	12,8	4,6	93,8	0,4	6,0	22,4	17,0	45,8	0,06	139,6	1106,2 / 1088,9
Б33-1	0,8	—	0,8	16,4	—	—	—	2,4	18,8	733,2 / 684,3	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	843,2 / 794,3
Б33-2	1,1	—	1,1	14,2	—	—	—	2,4	16,6	816,0 / 816,0	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	926,0 / 926,0
Б33-3	1,1	—	1,1	16,4	—	—	—	2,4	18,8	1025,9 / 951,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	1135,4 / 1061,9
Б33-4	1,1 / 0,8	—	1,1 / 0,8	16,4	—	—	—	2,4	18,8	870,3 / 796,8	76,4	16,8	4,6	97,8	0,4	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	958,1 / 934,6

Примечания:
1. Выборка и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975

Выборка стали на один ригель

1.420-6 Выпуск 3

Лист 124

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Гл. инж. [illegible]
Рук. группы [illegible]
Ст. инженер Ушкин
Дата выпуска 1975

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Выборка стали на один ригель, кг.

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-IIIв ф, мм					Итого	Класса А-IV ф, мм				Итого	Класса А-III ф, мм							Итого
	22	25	28	32	36		22	25	28	32		6	8	10	12	14	36	40	
БЭ3-5	—	—	—	208,2	—	208,2	—	—	—	208,2	208,2	10,1	21,6	5,3	—	300,9	300,5	—	638,4
БЭ4-1	—	—	54,6	213,9	—	268,5	—	—	218,4	—	218,4	20,2	40,1	15,8	183,6	—	—	278,9	538,6
БЭ4-2	—	—	54,6	213,9	—	268,5	—	—	218,4	—	218,4	20,2	40,1	15,4	183,6	—	253,6	—	512,9
БЭ4-3	—	—	109,2	213,9	—	323,1	—	—	—	285,2	285,2	20,2	40,1	15,4	183,6	—	303,7	—	563,0
БЭ4-4	—	—	—	—	451,5	451,5	—	—	—	356,5	356,5	20,2	40,1	15,4	—	245,9	342,1	—	663,7
БЭ4-5	—	130,8	—	—	—	130,8	—	130,8	—	—	130,8	20,2	40,1	5,3	211,8	—	—	278,9	556,3
БЭ4-6	—	—	109,2	71,3	—	180,5	—	—	163,8	—	163,8	20,2	40,1	5,3	—	341,9	253,6	—	661,1
БЭ4-7	—	—	54,6	142,6	—	197,2	—	43,6	109,2	—	152,8	20,2	40,1	15,4	183,2	—	302,9	—	561,8
БЭ4-8	—	—	109,2	142,6	—	251,8	—	—	54,6	142,6	197,2	20,2	40,1	15,4	183,2	—	334,9	—	593,8
БЭ4-9	—	—	—	285,2	—	285,2	—	—	—	285,2	285,2	20,2	40,1	15,4	—	245,9	334,9	—	656,5
БЭ4-10	67,4	87,2	—	—	—	154,6	—	130,8	—	—	130,8	20,2	3,1	5,3	35,6	341,7	226,1	—	632,0

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение)

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 6727-53* Класса В-I ф, мм 3	Итого	Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23 Профиль -60×8	-190×8	-170×8	Шайба δ=10	Итого	Итого	Закладные детали. Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23 Профиль ⌐60×12	-100×8	-100×10	Итого	Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-III ф, мм 6	12	14	16	Итого	Гайка М16	Итого	Всего
БЭ3-5	0,8	0,8	16,4	9,1	7,5	2,4	35,4	882,8 / 882,8	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	9,5	22,4	—	32,3	0,06	114,6	997,4 / 997,4
БЭ4-1	1,1	1,1	18,6	—	—	2,4	21,0	829,2 / 779,1	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	939,2 / 889,1
БЭ4-2	1,1	1,1	16,4	—	—	2,4	18,8	801,3 / 751,2	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	911,3 / 861,2
БЭ4-3	1,4 / 1,1	1,4 / 1,1	14,2	—	—	2,4	16,6	904,1 / 865,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	1014,1 / 975,9
БЭ4-4	1,4	1,4	16,4	—	—	2,4	18,8	1135,4 / 1040,4	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,0	22,4	—	27,8	—	110,0	1245,4 / 1150,4
БЭ4-5	1,1	1,1	18,6	—	—	2,4	21,0	709,2 / 709,2	76,4	16,8	4,6	97,8	0,4	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	847,0 / 847,0
БЭ4-6	0,8	0,8	16,4	—	—	2,4	18,8	861,2 / 844,5	76,4	16,8	4,6	97,8	0,4	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	999,0 / 982,3
БЭ4-7	0,8	0,8	16,4	—	—	2,4	18,8	778,6 / 734,2	76,4	2,4	4,6	83,4	0,4	6,4	22,4	—	29,2	—	112,6	891,2 / 846,8
БЭ4-8	1,1 / 0,8	1,1 / 0,8	14,2	—	—	2,4	16,6	863,3 / 808,4	76,4	2,4	4,6	83,4	0,4	6,4	22,4	—	29,2	—	112,6	975,9 / 921,0
БЭ4-9	1,1	1,1	14,2	—	—	2,4	16,6	959,4 / 959,4	76,4	2,4	4,6	83,4	0,4	6,4	22,4	—	29,2	—	112,6	1072,0 / 1072,0
БЭ4-10	1,1 / 0,8	1,1 / 0,8	16,4	—	—	2,4	18,8	806,5 / 782,4	76,4	16,8	4,6	97,8	0,4	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	944,3 / 920,2

Примечания:
1. Выборка и расход стали, показанные дробью относятся: в числителе к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975 — Выборка стали на один ригель.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 125

Гл. инженер Разакин
Гл. конструктор Туманов
Руководитель группы Стеценко
Москва

Выборка стали на один ригель, кг.

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-IIIв ф, мм 22	25	28	32	36	Итого	Класса А-IV ф, мм 22	25	28	32	Итого	Класса А-III ф, мм 6	8	10	12	14	25	36	40	Итого	Сталь ГОСТ 5727-53* Класса В-I ф, мм 3	5	Итого
Б34-11	—	130,8	—	—	—	130,8	—	130,8	—	—	130,8	10,1	21,6	5,3	211,4	—	—	—	278,8	527,2	1,1	—	1,1
Б34-12	—	—	—	285,2	—	285,2	—	—	109,2	142,6	251,8	10,1	21,6	5,3	—	341,9	—	302,9	—	681,8	1,1	—	1,1
Б35-1	—	—	55,6	145,2	—	200,8	—	44,3	111,2	—	155,5	23,4	41,4	15,4	184,6	—	—	—	280,9	545,7	0,8	—	0,8
Б35-2	—	—	111,2	145,2	—	256,4	—	—	111,2	72,6	183,8	23,4	41,4	15,4	184,6	—	—	304,5	—	669,3	1,1 / 0,8	—	1,1 / 0,8
Б35-3	—	—	—	290,4	—	290,4	—	—	111,2	145,2	256,4	23,4	41,4	15,4	184,6	—	—	336,5	—	601,3	1,1	—	1,1
Б35-4	—	—	—	—	367,6	367,6	—	—	—	290,4	290,4	23,4	41,4	15,4	—	251,6	—	432,8	—	764,6	1,1	—	1,1
Б35-5	102,9	—	—	—	—	102,9	102,9	—	—	—	102,9	21,0	41,4	5,3	215,1	—	—	—	280,9	563,7	0,8	—	0,8
Б35-6	—	—	166,8	—	—	166,8	68,6	88,6	—	—	157,2	21,0	41,4	5,3	—	345,7	—	304,5	—	717,9	0,8 / 1,1	—	0,8 / 1,1
Б35-7	102,9	—	—	—	—	102,9	102,9	—	—	—	102,9	10,5	22,3	5,3	215,7	—	—	—	280,8	534,6	0,8	—	0,8
Б35-8	—	—	111,2	145,2	—	256,4	—	—	166,8	72,6	239,4	10,5	22,3	5,3	—	345,3	—	304,5	—	687,9	1,1 / 0,8	—	1,1 / 0,8
Б29-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57,5	—	—	63,3	85,4	—	2062	—	3,4	3,4

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение)

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23 Профиль -60×8	-190×8	-170×8	Шайба δ=10	Итого	Итого	Закладные детали. Сталь ГОСТ 380-71* Класса С38/23 Профиль ∟160×12	∟250×160×12	-100×8	-100×10	Итого	Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-III ф, мм 6	8	10	12	14	16	Итого	Гайка М16	Итого	Всего
Б34-11	18,6	9,1	7,5	2,4	32,8	691,9 / 691,9	76,4	—	1,2	4,6	82,2	0,4	—	—	9,5	22,4	—	32,3	0,06	114,6	806,5 / 806,5
Б34-12	16,4	9,1	7,5	2,4	30,6	998,7 / 965,3	76,4	—	2,4	4,6	83,4	0,4	—	—	11,7	22,4	—	34,5	0,06	118,0	1116,7 / 1083,3
Б35-1	18,6	—	—	2,4	15,2	763,5 / 718,2	76,4	—	2,4	4,6	83,4	0,4	—	—	6,0	22,4	—	28,8	—	112,2	875,7 / 830,4
Б35-2	16,4	—	—	2,4	14,0	840,8 / 767,9	76,4	—	2,4	4,6	83,4	0,4	—	—	6,0	22,4	—	28,8	—	112,2	953,0 / 880,4
Б35-3	14,2	—	—	2,4	11,8	904,6 / 870,6	76,4	—	2,4	4,6	83,4	0,4	—	—	6,0	22,4	—	28,8	—	112,2	1016,8 / 982,8
Б35-4	18,6	—	—	2,4	16,2	1149,5 / 1072,3	76,4	—	2,4	4,6	83,4	0,4	—	—	6,0	22,4	—	28,8	—	112,2	1261,7 / 1184,5
Б35-5	18,6	—	—	2,4	16,2	683,6 / 683,6	76,4	—	16,8	4,6	97,8	0,4	—	—	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	821,4 / 821,4
Б35-6	16,4	—	—	2,4	14,0	899,5 / 890,2	76,4	—	16,8	4,6	97,8	0,4	—	—	17,2	22,4	—	40,0	—	137,8	1037,3 / 1028,0
Б35-7	18,6	5,2	4,3	2,4	25,7	664,0 / 664,0	76,4	—	1,2	4,6	82,2	0,4	—	—	8,2	22,4	—	31,0	0,06	113,3	777,3 / 777,3
Б35-8	16,4	5,2	4,3	2,4	23,5	968,9 / 951,6	76,4	—	1,2	4,6	82,2	0,4	—	—	8,2	22,4	—	31,0	0,06	113,3	1082,2 / 1064,9
Б29-3	5,8	—	—	2,4	5,8	215,4	—	30,4	—	—	30,4	—	—	—	3,1	—	—	3,1	—	33,5	248,9

Примечания:
1. Выборка и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975 — Выборка стали на один ригель

1.420-6 Выпуск 3 — Лист 126

ЦНИИПромзданий, Москва, 1975

Гл. специалист Смирнский; Рук. группы Галеенкова; Ст. инженер Ревякина; Дата выпуска

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

https://zavodjbi.com/

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61*. Класса А-IIIв. Ø, мм 28	32	36	Итого
Б30-2лев	106,4	138,8	—	245,2
Б30-2пр	106,4	138,8	—	245,2
Б30-4лев	—	—	351,6	351,6
Б30-4пр	—	—	351,6	351,6
Б31-1лев	54,6	213,9	—	268,5
Б31-1пр	54,6	213,9	—	268,5
Б31-3лев	109,2	213,9	—	323,1
Б31-3пр	109,2	213,9	—	323,1
Б31-5лев	—	—	451,5	451,5
Б31-5пр	—	—	451,5	451,5

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61*. Класса А-IV. Ø, мм 25	28	32	Итого
Б30-2лев	—	106,4	138,8	245,2
Б30-2пр	—	106,4	138,8	245,2
Б30-4лев	—	—	277,6	277,6
Б30-4пр	—	—	277,6	277,6
Б31-1лев	—	218,4	—	218,4
Б31-1пр	—	218,4	—	218,4
Б31-3лев	—	—	285,2	285,2
Б31-3пр	—	—	285,2	285,2
Б31-5лев	—	—	356,5	356,5
Б31-5пр	—	—	356,5	356,5

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-61*. Класса А-III. Ø, мм 6	8	10	12	14	36	40	Итого
Б30-2лев	20,2	3,1	14,8	176,3	—	317,3	—	531,7
Б30-2пр	20,2	3,1	14,8	176,3	—	317,3	—	531,7
Б30-4лев	20,2	3,1	18,5	—	278,3	339,7	—	659,8
Б30-4пр	20,2	3,1	18,5	—	278,3	339,7	—	659,8
Б31-1лев	20,2	3,1	15,8	183,4	—	—	278,9	501,4
Б31-1пр	20,2	3,1	15,8	183,4	—	—	278,9	501,4
Б31-3лев	20,2	3,1	15,8	183,4	—	303,7	—	526,2
Б31-3пр	20,2	3,1	15,8	183,4	—	303,7	—	526,2
Б31-5лев	20,2	3,1	19,3	—	256,4	342,1	—	641,1
Б31-5пр	20,2	3,1	19,3	—	256,4	342,1	—	641,1

Марка ригеля	Сталь ГОСТ 6727-53*. Класса В-I. Ø, мм 3	5	Итого
Б30-2лев	1,1	16,8	17,9
Б30-2пр	1,1	16,8	17,9
Б30-4лев	1,1	16,8	17,9
Б30-4пр	1,1	16,8	17,9
Б31-1лев	1,1	16,8	17,9
Б31-1пр	1,1	16,8	17,9
Б31-3лев	1,4 / 1,1	16,8	18,8 / 17,9
Б31-3пр	1,4 / 1,1	16,8	18,8 / 17,9
Б31-5лев	1,4	16,8	18,2
Б31-5пр	1,4	16,8	18,2

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение)

Марка ригеля	Арматурные изделия. ГОСТ 380-71*. Класса С38/23. Профиль -60×8	-80×8	Шайба d=16	Итого	Итого
Б30-2лев	4,4	13,2	2,4	20,0	814,8 / 814,8
Б30-2пр	4,4	13,2	2,4	20,0	814,8 / 814,8
Б30-4лев	6,6	13,2	2,4	22,2	1051,5 / 977,5
Б30-4пр	6,6	13,2	2,4	22,2	1051,5 / 977,5
Б31-1лев	8,8	13,2	2,4	24,4	812,2 / 762,1
Б31-1пр	8,8	13,2	2,4	24,4	812,2 / 762,1
Б31-3лев	4,4	13,2	2,4	20,0	888,1 / 849,3
Б31-3пр	4,4	13,2	2,4	20,0	888,1 / 849,3
Б31-5лев	6,6	13,2	2,4	22,2	1133,0 / 1038,0
Б31-5пр	6,6	13,2	2,4	22,2	1133,0 / 1038,0

Марка ригеля	Закладные детали. ГОСТ 380-71*. Класса С38/23. Профиль ∠160×12	-100×8	-100×10	Итого
Б30-2лев	76,4	20,8	4,6	101,8
Б30-2пр	76,4	20,8	4,6	101,8
Б30-4лев	76,4	20,8	4,6	101,8
Б30-4пр	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-1лев	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-1пр	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-3лев	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-3пр	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-5лев	76,4	20,8	4,6	101,8
Б31-5пр	76,4	20,8	4,6	101,8

Марка ригеля	Закладные детали. Сталь ГОСТ 5781-61*. Класса А-III. Ø, мм 6	12	14	16	Итого	Итого	Всего
Б30-2лев	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	969,8 / 969,8
Б30-2пр	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	969,8 / 969,8
Б30-4лев	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1206,5 / 1132,5
Б30-4пр	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1206,5 / 1132,5
Б31-1лев	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	967,2 / 917,1
Б31-1пр	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	967,2 / 917,1
Б31-3лев	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1043,1 / 1004,3
Б31-3пр	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1043,1 / 1004,3
Б31-5лев	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1288,0 / 1193,0
Б31-5пр	0,4	4,0	22,4	26,4	53,2	155,0	1288,0 / 1193,0

Примечания:

1. Выборка и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе - к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975

Выборка стали на один ригель.

1.420-6 Выпуск 3

Лист 127

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гук. группы Белянкин
Ст. инженер Федина

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

Выборка стали на один ригель, кг.

Марка ригеля	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-51*																Сталь ГОСТ 6727-53*		
	Класса А-IIIв				Класса А-IV				Класса А-III								Класса В-I		
	Ф, мм			Итого	Ф, мм			Итого	Ф, мм							Итого	Ф, мм		Итого
	28	32	36		25	28	32		6	8	10	12	14	36	40		3	5	
Б33-2лев	106,4	138,8	—	245,2	—	106,4	138,8	245,2	20,2	40,1	15,2	176,3	—	301,3	—	553,1	1,1	—	1,1
Б33-2пр	106,4	138,8	—	245,2	—	106,4	138,8	245,2	20,2	40,1	15,2	176,3	—	301,3	—	553,1	1,1	—	1,1
Б33-3лев	—	—	351,6	351,6	—	—	277,6	277,6	20,2	40,1	15,2	—	239,2	359,7	—	654,4	1,1	—	1,1
Б33-3пр	—	—	351,6	351,6	—	—	277,6	277,6	20,2	40,1	15,2	—	239,2	359,7	—	654,4	1,1	—	1,1
Б34-1лев	54,6	213,9	—	268,5	—	218,4	—	218,4	20,2	40,1	15,8	183,6	—	—	278,9	538,6	1,1	—	1,1
Б34-1пр	54,6	213,9	—	268,5	—	218,4	—	218,4	20,2	40,1	15,8	183,6	—	—	278,9	538,6	1,1	—	1,1
Б34-3лев	109,2	213,9	—	323,1	—	—	285,2	285,2	20,2	40,1	15,4	183,6	—	303,7	—	563,0	1,4 / 1,1	—	1,4 / 1,1
Б34-3пр	109,2	213,9	—	323,1	—	—	285,2	285,2	20,2	40,1	15,4	183,6	—	303,7	—	553,0	1,4 / 1,1	—	1,4 / 1,1
Б34-4лев	—	—	451,5	451,5	—	—	356,5	356,5	20,2	40,1	15,4	—	245,9	342,1	—	663,7	1,4	—	1,4
Б34-4пр	—	—	451,5	451,5	—	—	356,5	356,5	20,2	40,1	15,4	—	245,9	342,1	—	663,7	1,4	—	1,4

Выборка стали на один ригель, кг (продолжение).

Марка ригеля	Арматурные изделия. ГОСТ 380-71* Класса С38/23				Итого	Закладные детали. ГОСТ 380-71* Класса С38/23				Сталь ГОСТ 5781-61* Класса А-III					Итого	Всего
	Профиль			Итого		Профиль			Итого	Ф, мм				Итого		
	-60×8	-80×8	Шайба 8÷10			∠160×12	-100×8	-100×10		6	12	14	16			
Б33-2лев	14,2	—	2,4	16,6	816,0 / 816,0	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	926,0 / 926,0
Б33-2пр	14,2	—	2,4	16,6	816,0 / 816,0	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	926,0 / 926,0
Б33-3лев	16,4	—	2,4	18,8	1025,9 / 951,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1135,9 / 1061,9
Б33-3пр	16,4	—	2,4	18,8	1025,9 / 951,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1135,9 / 1061,9
Б34-1лев	18,6	—	2,4	21,0	829,2 / 779,1	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	939,2 / 889,1
Б34-1пр	18,6	—	2,4	21,0	829,2 / 779,1	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	939,2 / 889,1
Б34-3лев	14,2	—	2,4	16,6	904,1 / 865,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1014,1 / 975,9
Б34-3пр	14,2	—	2,4	16,6	904,1 / 865,9	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1014,1 / 975,9
Б34-4лев	16,4	—	2,4	18,8	1135,4 / 1040,4	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1245,4 / 1150,4
Б34-4пр	16,4	—	2,4	18,8	1135,4 / 1040,4	76,4	1,2	4,6	82,2	0,4	5,2	22,4	—	28,0	110,2	1245,4 / 1150,4

Примечания:

1. Выборка и расход стали, показанные дробью, относятся: в числителе к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе - класса А-IV.
2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, привеженными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК 1975

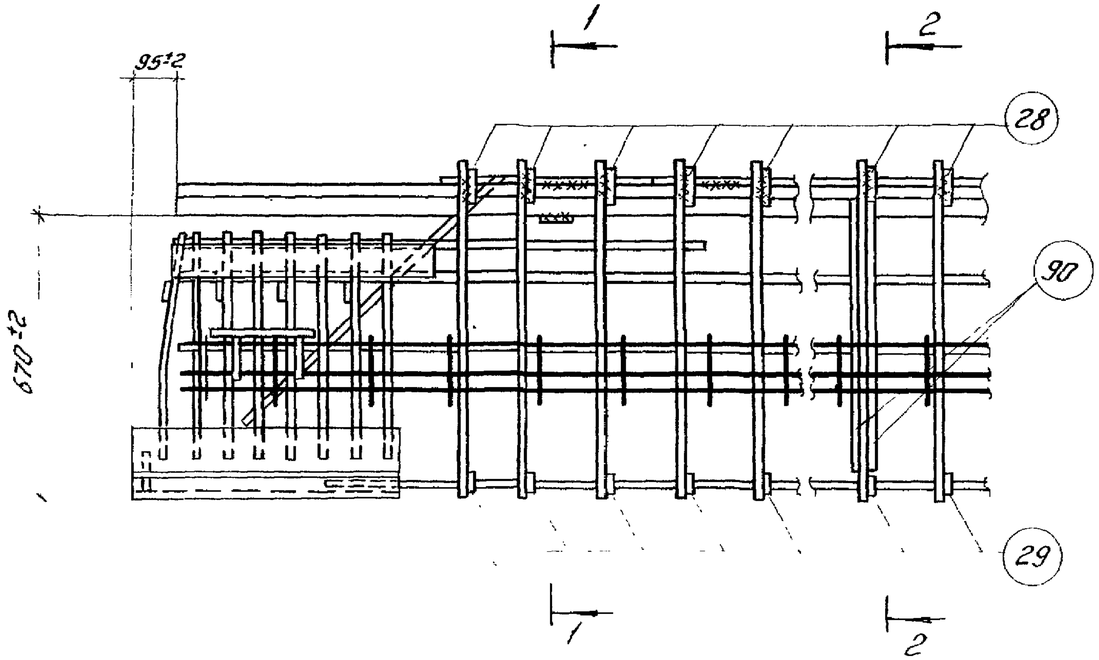
Выборка стали на один ригель

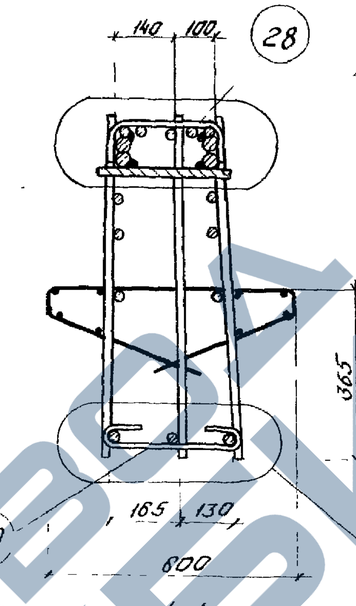
1.420-6 Выпуск 3

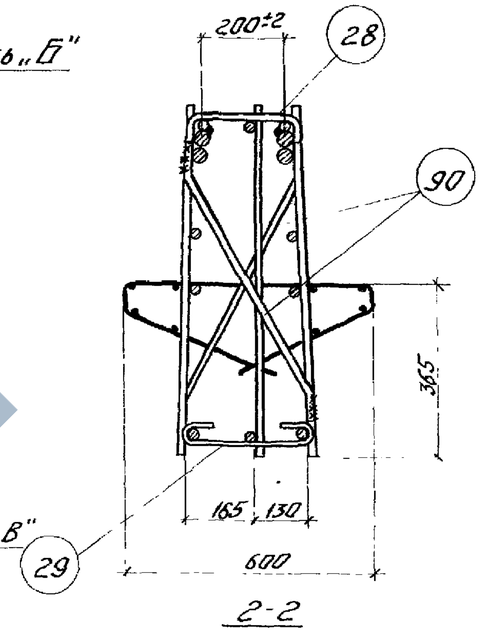
Лист 128

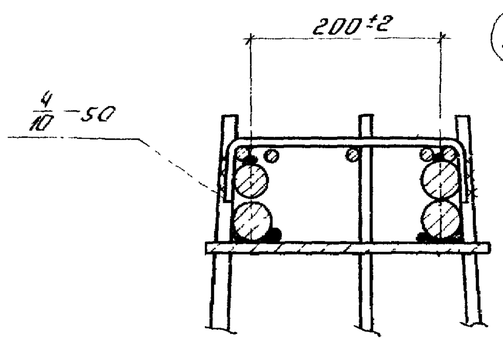
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

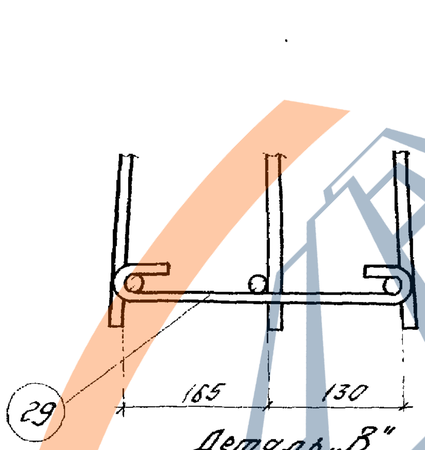
Типовой проект разработан Государственным проектным институтом по проектированию типовых и экспериментальных зданий и сооружений Госгражданстроя при Госстрое СССР. Москва











Деталь „Б"

Деталь „В"

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: ф мм	Выборка стали: общая длина м	Выборка стали: Масса кг
Отдельные стержни	28	50, 230, 50	10AI	370	1	0,37	10AI	0,37	0,23
	29	350	8AI	400	1	0,40	8AI	0,40	0,15
	90	70, 500, 70	12AI	640	1	0,64	12AI	0,64	0,57

Примечания:

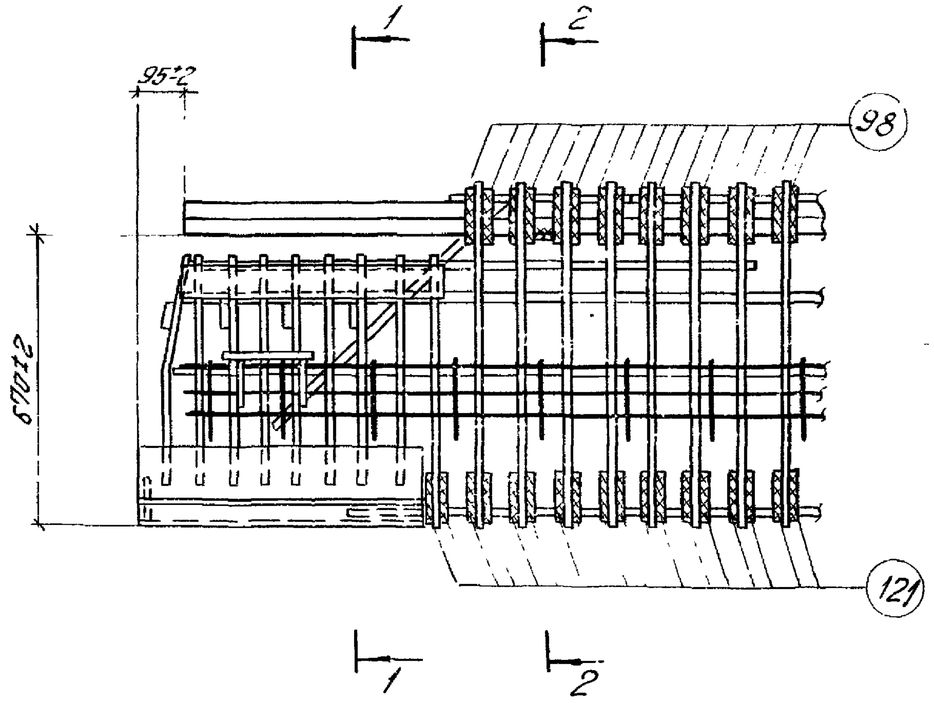
1. В настоящем примере дан вариант образования пространственных каркасов без применения электросварочных клещей, путем установки взамен поз. 38,39 скоб (поз. 28), привариваемых к поперечным стержням плоских каркасов и шпилек (поз. 29).
2. Образование пространственных каркасов показано на примере узла 1 (см. лист 76).
3. Изготовление пространственных каркасов ригелей по данному варианту допускается только при отсутствии на заводе-изготовителе электросварочных клещей соответствующей мощности.
4. Дополнительные монтажные стержни поз. 90 привариваются к вертикальным стержням плоских каркасов в четвертях и в середине по длине каркаса.
5. Дуговую электросварку производить электродами типа Э50А-Ф.
6. Образование пространственных каркасов без применения электросварочных клещей для ригелей торцовых рам и рам у температурного шва, а также для ригелей, воспринимающих односторонне приложенные нагрузки (относительно поперечного сечения) показано на листе 130.

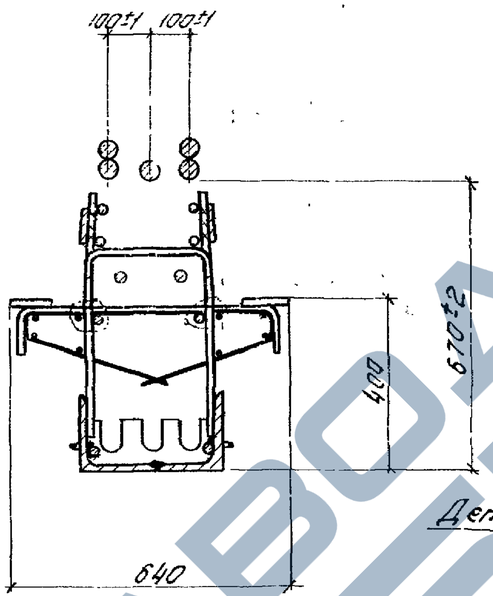
ТК 1975	Пример образования пространственного каркаса при отсутствии электросварочных клещей	1.420-6 Выпуск 3
		Лист 129

Гип. зав. отд. Ст. инженер Рук. группы

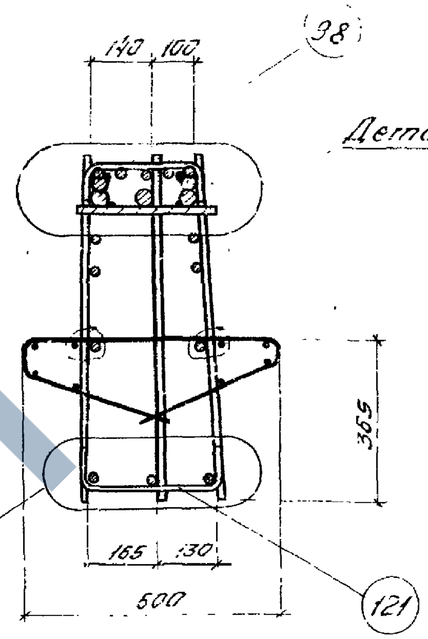
ЦНИИПромзданий Москва

https://zavodjbi.com/

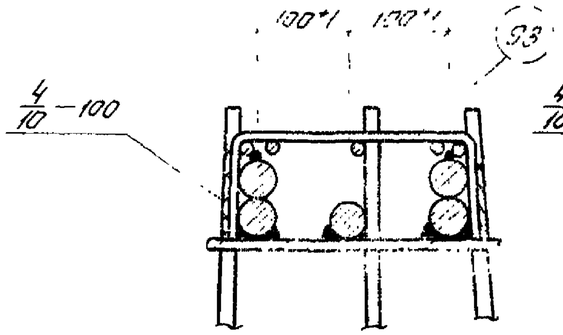




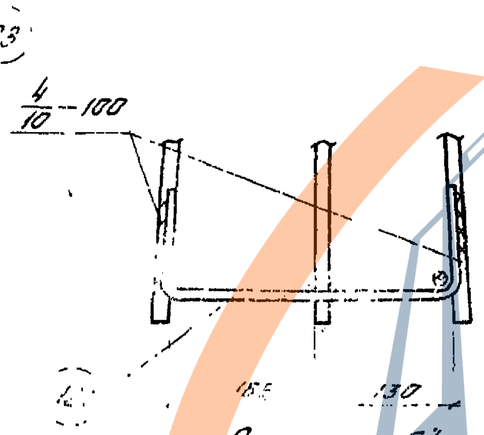
1-1



2-2



Деталь „Г"



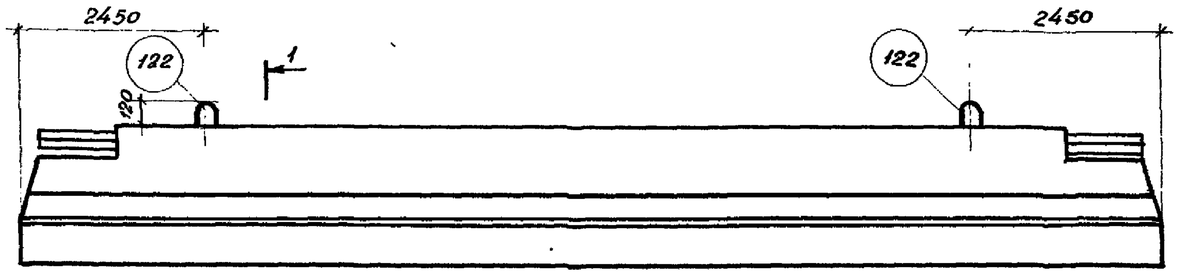
Деталь „Д"

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

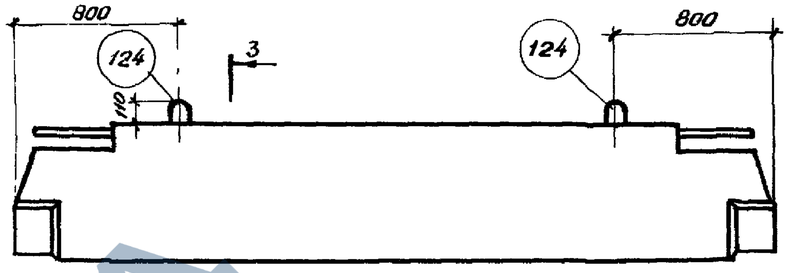
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	⌀ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали ⌀ мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали масса кг
Отдельные стержни	98	232, 100, 100	10АIII	470	1	0,47	10АIII	0,99	0,61
	121	280, 100, 100	10АIII	520	1	0,52			

Примечания

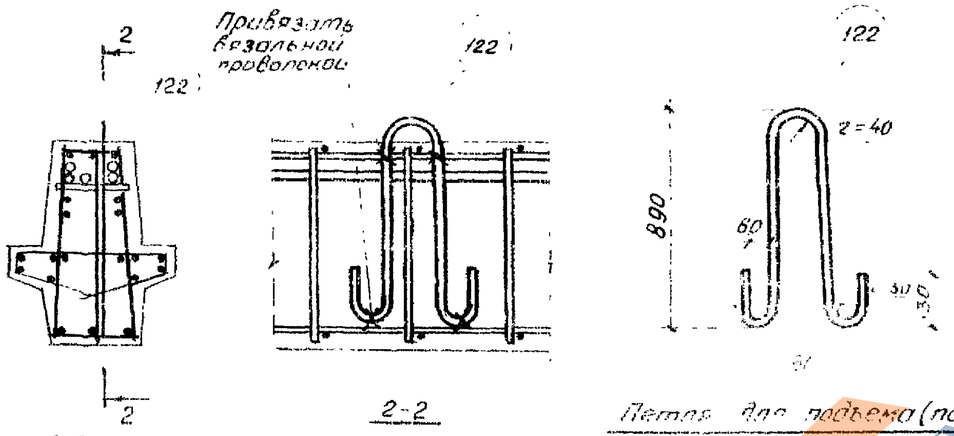
1. В настоящем примере дан вариант обозначения пространственных каркасов без применения электросварочных клещей путем установки взамен поз. 48, 49 скоб (поз. 98, 121) привариваемых электродами типа Э50А-Ф-х поперечных стержней плоских каркасов.
2. Схема сборки пространственных каркасов показана на примере узла 7 (см. лист 79).
3. Изготовление пространственных каркасов ригелей по данному варианту допускается только при отсутствии на предприятии-изготовителе электросварочных клещей соответствующей мощности.
4. По данному варианту армируются ригели торцовых элементов у температурных швов, а также ригели, воспринимающие односторонне приложенные нагрузки (относительно поперечного сечения).

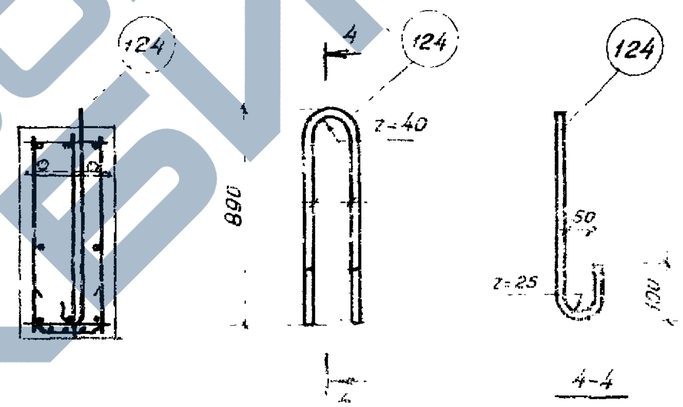


1 Ригели типоразмеров Б 30 ÷ Б35

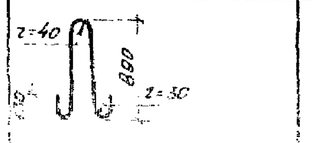
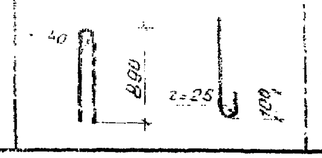


3 Б 29-3





Спецификация стали на одно арматурное изделие.

NN поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса изделия кг
122		25 AI	2000	1	7.7
124		16 AI	1950	1	3.1

Спецификация марок дополнительных арматурных изделий на один ригель.

Марка ригеля	№ поз.	кол. шт.
Б 30-1 ÷ Б 30-6	122	2
Б 31-1 ÷ Б 31-14		2
Б 32-1 – Б 32-9		2
Б 33-1 ÷ Б 33-6		2
Б 34-1 ÷ Б 34-12		2
Б 35-1 ÷ Б 35-8		2
Б 29-3	124	2

Марка ригеля	N поз.	Кол. шт.
Б30-2лев; Б30-4лев; Б30-2пр; Б30-4пр.	122	2
Б31-1лев; Б31-3лев; Б31-5лев; Б31-1пр; Б31-3пр; Б31-5пр	122	2

Марка ригеля	N поз.	кол. шт.
Б33-2лев; Б33-3лев Б33-2пр; Б33-3пр	122	2
Б34-1лев; Б34-3лев Б34-4лев; Б34-1пр, Б34-3пр. Б34-4пр	122	2

Примечания.

1. Данный лист рассматривать совместно с остальными чертежами альбома
2. Показатели на один ригель см. на листе 132.

ТК 1975

Ригели типоразмеров Б30 ÷ Б35, Б29-3 с петлями для подъема

1.420-6 Выпуск 3

Лист 131

ЦНИИПРОМЗЗДНИЙ Москва

Гл. инженер Ревякино 1975

Ст. инженер Кудашкин

Нач. отд. Зеленин

Отд. выпуска Голубенков

Показатели на один ригель

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кГ
Б30-1	8,72	300	3,49	896,8 / 847,9
Б30-2		400		995,6 / 995,6
Б30-3				1189,5 / 1115,5
Б30-4				1232,3 / 1158,3
Б30-5		300		993,6 / 970,1
Б30-6	8,28		3,31	1090,5 / 1090,5
Б31-1	8,97		3,59	993,0 / 942,9
Б31-2				965,5 / 915,4
Б31-3		400		1068,9 / 1030,1
Б31-4				1299,8 / 1204,8
Б31-5				1313,8 / 1219,4
Б31-6		300		883,6 / 883,6
Б31-7				1036,4 / 1019,7
Б31-8				942,8 / 898,4
Б31-9		400		1027,5 / 972,6
Б31-10				1123,4 / 1123,4
Б31-11				1138,7 / 1138,7

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кГ
Б31-12	8,97	300	3,59	1059,6 / 1035,5
Б31-13	8,54		3,41	877,2 / 877,2
Б31-14				1162,8 / 1129,4
Б32-1	9,15	400	3,56	928,5 / 883,2
Б32-2				1006,7 / 933,8
Б32-3				1070,2 / 1036,2
Б32-4				1314,8 / 1237,6
Б32-5				1358,7 / 1281,5
Б32-6		300		862,8 / 862,8
Б32-7				1080,6 / 1071,3
Б32-8	8,68		3,47	816,4 / 816,4
Б32-9				1121,6 / 1104,3
Б33-1	8,72	400	3,49	858,6 / 809,7
Б33-2				941,4 / 941,4
Б33-3				1151,3 / 1077,3
Б33-4		300		973,5 / 950,0
Б33-5	8,54		3,41	1012,8 / 1012,8

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кГ
Б34-1	8,97	300	3,59	954,6 / 904,5
Б34-2				926,7 / 876,6
Б34-3		400		1029,5 / 991,3
Б34-4				1260,8 / 1165,8
Б34-5		300		862,4 / 862,4
Б34-6				1014,4 / 997,7
Б34-7				906,6 / 862,2
Б34-8		400		991,3 / 936,4
Б34-9				1087,4 / 1087,4
Б34-10		300		959,7 / 935,6
Б34-11	8,78		3,51	821,9 / 821,9
Б34-12				1132,1 / 1098,1
Б35-1	9,15	400	3,66	891,1 / 845,8
Б35-2				968,4 / 895,5
Б35-3				1032,2 / 998,2
Б35-4				1277,1 / 1199,9
Б35-5		300		836,8 / 836,8

Марка ригеля	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кГ
Б35-6	9,15	300	3,66	1052,7 / 1043,4
Б35-7	8,93		3,57	792,7 / 792,7
Б35-8				1097,6 / 1080,3
Б29-3	3,29	200	1,32	255,1
Б30-2лев. Б30-2пр.	8,20	400	3,28	985,2 / 985,2
Б30-4лев. Б30-4пр.				1221,9 / 1147,9
Б31-1лев. Б31-1пр.	8,45	300	3,38	982,6 / 932,5
Б31-3лев. Б31-3пр.		400		1058,5 / 1019,7
Б31-5лев. Б31-5пр.				1303,4 / 1208,4
Б33-2лев. Б33-2пр.	8,20		3,28	941,4 / 941,4
Б33-3лев. Б33-3пр.				1151,3 / 1077,3
Б34-1лев. Б34-1пр.	8,40	300	3,36	954,6 / 904,5
Б34-3лев. Б34-3пр.		400		1029,5 / 991,3
Б34-4лев. Б34-4пр.				1260,8 / 1165,8

Примечание.

Расходы стали, показанные дробью, относятся: в числителе — к варианту с напрягаемой арматурой класса А-IIIв, в знаменателе — А-IV.

ТК 1975

Вариант ригелей типоразмеров Б30÷Б35, Б29-3 с петлями для подъема. Показатели на один ригель.

1.420-6. Выпуск 3.

Лист 132

14339

145

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гипрокоммунстройиндустрия Москва

Рук. группы Гитерманов Ревякина

Ст. инженер Ганцев Ревякина