

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Ф Ц И П

2378

ЦЕНА 1-97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

РАЗРАБОТАН
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
С 1 августа 1978 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР
ОТ 29 МАЯ 1978 г. № 80

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	Стр.	Лист	Стр.
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		Лист 28.	32
Лист 1-2.	4-5	Лист 29.	33
НОМЕНКЛАТУРА БАЛОК И РАЗМЕРЫ МАТЕРИАЛОВ		Лист 30.	34
Лист 3.	6	Лист 31.	35
КЛЮЧИ ДЛЯ ПОДБОРА БАЛОК		Лист 32.	36
Лист 4.	7	Лист 33.	37
ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТАЛЬНЫХ БАЛОК		Лист 34.	38
Лист 5.	8	Лист 35.	39
ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТАЛЬНЫХ БАЛОК УГЛЫ А, Б, В		Лист 36.	40
Лист 6.	9	Лист 37.	41
Лист 7.	10	Лист 38.	42
Лист 8.	11	Лист 39.	43
Лист 9.	12	Лист 40.	44
Лист 10.	13	Лист 41.	45
Лист 11.	14	Лист 42.	46
Лист 12.	15	Лист 43.	47
Лист 13.	16	Лист 44.	48
Лист 14.	17	Лист 45.	49
Лист 15.	18	Лист 46.	50
Лист 16.	19	Лист 47.	51
Лист 17.	20	Лист 48.	52
Лист 18.	21	Лист 49.	53
Лист 19.	22	Лист 50.	54
Лист 20.	23	Лист 51.	55
Лист 21.	24	Лист 52.	56
Лист 22.	25	Лист 53.	57
Лист 23.	26	Лист 54.	58
Лист 24.	27		
Лист 25.	28		
Лист 26.	29		
Лист 27.	30		
Лист 28.	31		

TK
1972

СОДЕРЖАНИЕ

1. 415 - 1	
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи типовых железобетонных фундаментных балок под наружные и внутренние стены производственных зданий при шаге колонн 6 м.
2. Балки разработаны под стены кирпичные самонесущие толщиной в 1, 1 1/2 и 2 кирпича, крупноблочные самонесущие толщиной 400 и 500 мм, панельные навесные толщиной 160, 200, 240 и 300 мм и панельные самонесущие толщиной 200, 240 и 300 мм.
3. Балки разработаны:
 - а) для зданий с типовыми железобетонными колоннами и фундаментами при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн (отметка верха фундаментов -0,150). В этом случае балки опираются на боковые выступы фундаментов, выведенные до отметки низа балок. Длины балок увязаны с размерами подколонников типовых фундаментов (серии 1.412-1, 1.412-2 и 1.412-3) под типовые железобетонные колонны и приняты равными 5,95; 5,05; 4,75; 4,45 и 4,30 м.
 - б) для зданий с пониженной отметкой верха фундаментов в случаях, когда фундаментные балки могут быть уложены либо непосредственно на верхние обрезы фундаментов, выведенных до отметки низа балок, либо на набетонку, выведенные до тех же отметок. Длины балок приняты равными 5,95 м.
4. Для зданий с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн и типовыми подколонниками разработаны специальные балки, опирающиеся на обрезы фундаментов выпусками арматуры. Эти балки являются несущими ограждающими элементами.

5. Балки запроектированы из обычного тяжелого бетона с марками по прочности на сжатие 200 и 300 кг/см². Арматура балок - сварные пространственные каркасы из сталей классов А-I, А-II, А-III и В-I. Коэффициенты условий работы бетона и арматуры приняты равными 1. Стены предусмотрены из кирпича марки 75 на растворе марки 25 и из панелей и крупных блоков.
6. Номенклатура балок и расход материалов приведены на листе 1-2. Примерные схемы расположения фундаментных балок в зданиях даны на листах 4 и 5.
7. Ключи для подбора балок приведены на листе 3.
8. Балки рассчитаны на три случая загрузки на нагрузку, действующую в период возведения стен, в законченном здании и в стадии оттаивания зимней кладки.
9. Фундаментные балки под наружные кирпичные и крупноблочные стены рассчитаны на наиболее распространенные случаи решения стен: сплошные стены и стены с оконными и дверными проемами, расположенными над серединой фундаментной балки. Во внутренних стенах с шагом колонн (пилластр) 6 м предусматривается устройство одного дверного проема над серединой фундаментной балки или на расстоянии 0,8 м от торца балки до края проема. Ширина оконных проемов принята до 4,5 м и высота до перемычки не более 6 м в стенах высотой до 10 м и не более 7,2 м в стенах высотой 10 и 15 м. Дверные проемы принимаются шириной до

Дата выпуска 20 декабря 1972 г.

TK
1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.415-1	
Выпуск	Лист
1	Б

двух метров и высотой 2,4 м.

Высота кладки от верха фундаментной балки до низа окна принята равной 1,2 м и 1,8 м.

10. Балки рассчитаны на нагрузку от веса кирпичных и блочных стен $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$ высотой до 15 м, блочных стен $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$ высотой до 22 м и несущих панельных стен высотой до 24 м. Балки могут быть уложены под стены большей высоты при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку. Наименьшая допустимая высота самонесущих стен определяется расчетом на смятие материала стен в местах их опирания на фундаментные балки, а также расчетом на прочность свечный простенков.

Расчет материала стен на смятие должен производиться, исходя из эпюры распределения давления над опорами фундаментных балок в соответствии с действующими нормативными документами.

11. Фундаментные балки проверены на нагрузку от веса стен, возводимых в зимнее время способом раннего замораживания с последующим оттаиванием раствора в естественных условиях. Из условия прочности балок высота зимней кладки

сложных стен не должна превышать 10 м и стен с проемами — 8 м.

12. Расчетная ширина раскрытия трещин, нормальных к продольной оси балки и наклонных, принята не больше 0,3 мм.
13. Укладка фундаментных балок под проемами для ворот не допускается, так как балки не рассчитаны на нагрузку от транспорта.
14. Марки балок обозначены шифрами, например ФББ-10, где число 6 показывает номинальный пролет балки и число в конце марки — порядковый номер балки по номенклатуре.
15. На боковой поверхности готовых балок должны быть нанесены несмываемой краской марка, заводской номер балки и дата изготовления.
16. Приемка балок отк должна производиться с соблюдением требований ГОСТ 13015-67.
17. Транспортирование и складирование балок должно производиться в рабочем положении на деревянных прокладках, расположенных на расстоянии 40-50 см от концов балок. При складировании балок в несколько горизонтальных рядов прокладки между ними следует располагать по одной вертикали.

ДАТА ВЫП. КЛ. 20 ДЕКАБРЯ 1972

г. МОСКВА

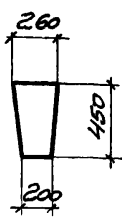
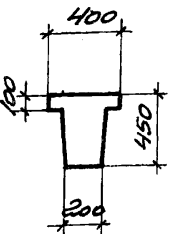
ТК

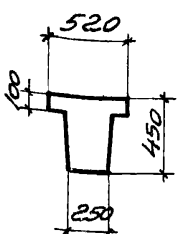
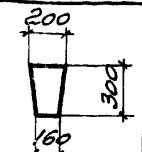
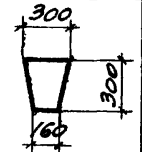
1972

Пояснительная записка

1.415-1

Выпуск Лист
1 В

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м³	Вес т	№ листа
	ФБ6-1	5,95	200	47,8	0,62	1,6	6
	ФБ6-2	5,05	200	32,8	0,52	1,3	7
	ФБ6-3	4,75	200	31,2	0,49	1,2	8
	ФБ6-4	4,45	200	26,3	0,46	1,2	9
	ФБ6-5	4,30	200	25,6	0,45	1,1	10
	ФБ6-6	5,95	300	53,6	0,62	1,6	11
	ФБ6-7	5,05	200	42,2	0,52	1,3	12
	ФБ6-8	4,75	200	40,2	0,49	1,2	13
	ФБ6-9	4,45	200	34,5	0,46	1,2	14
	ФБ6-10	4,30	200	33,4	0,45	1,1	15
	ФБ6-11	5,95	300	85,8	0,71	1,8	16
	ФБ6-12	5,05	200	50,8	0,60	1,5	17
	ФБ6-13	4,75	200	44,0	0,57	1,4	18
	ФБ6-14	4,45	300	33,5	0,53	1,3	19
	ФБ6-15	4,30	300	32,6	0,51	1,3	20
	ФБ6-16	5,95	200	69,0	0,71	1,8	21
	ФБ6-17	5,05	300	36,6	0,60	1,5	22
	ФБ6-18	5,95	300	99,0	0,71	1,8	23
	ФБ6-19	5,05	300	56,2	0,60	1,5	24
	ФБ6-20	4,75	300	48,4	0,57	1,4	25
	ФБ6-21	4,45	300	46,3	0,53	1,3	26
	ФБ6-22	4,30	300	44,8	0,51	1,3	27
	ФБ6-23	5,95	200	41,0	0,71	1,8	28
	ФБ6-24	5,05	200	33,0	0,60	1,5	29
	ФБ6-25	4,75	200	28,6	0,57	1,4	30
	ФБ6-26	4,45	200	27,3	0,53	1,3	31
	ФБ6-27	4,30	200	26,6	0,51	1,3	32

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м³	Вес т	№ листа	
	ФБ6-28	5,95	300	110,6	0,89	2,2	33	
	ФБ6-29	5,05	300	57,3	0,75	1,9	34	
	ФБ6-30	4,75	300	49,5	0,71	1,8	35	
	ФБ6-31	4,45	200	47,3	0,66	1,7	36	
	ФБ6-32	4,30	200	45,9	0,64	1,6	37	
	ФБ6-33	5,95	200	81,6	0,89	2,2	38	
	ФБ6-34	5,05	200	51,7	0,75	1,9	39	
	ФБ6-35	5,95	300	128,6	0,89	2,2	40	
	ФБ6-36	5,05	300	77,7	0,75	1,9	41	
	ФБ6-37	4,75	300	66,1	0,71	1,8	42	
	ФБ6-38	4,45	300	58,1	0,66	1,7	43	
	ФБ6-39	4,30	300	56,3	0,64	1,6	44	
	ФБ6-40	5,95	200	17,2	0,32	0,8	45	
	ФБ6-41	5,05	200	21,6	0,27	0,7	46	
	ФБ6-42	4,75	200	21,0	0,26	0,7	47	
	ФБ6-43	4,45	200	20,0	0,24	0,6	48	
	ФБ6-44	4,30	200	19,8	0,23	0,6	49	
		ФБ6-45	5,95	200	17,4	0,41	1,0	50
		ФБ6-46	5,05	200	22,0	0,35	0,9	51
		ФБ6-47	4,75	200	21,3	0,33	0,8	52
		ФБ6-48	4,45	200	20,3	0,31	0,8	53
		ФБ6-49	4,30	200	20,1	0,30	0,8	54

ПРИМЕЧАНИЕ

Балки ФБ6-1 ÷ ФБ6-10 могут изготавливаться в опалубочных формах балок ФБ6-11 ÷ ФБ6-27 с укладкой продольных вкладышей в свесах полки.

Листа выноски с чертежом 19/6/Г

ТК 1972	Номенклатура балок и расход материалов	1.415-1	
		Выпуск 1	Лист 1-2

СТЕНЫ КИРПИЧНЫЕ ТОЛЩИНОЙ 250, 380 И 500 ММ И КРУПНОБЛОЧНЫЕ ТОЛЩИНОЙ 400 И 500 ММ ИЗ БЛОКОВ ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$

Высота стен Н, м	Толщина стены, мм		
	250	380 400	500, 510
$H \leq 10$	1 ÷ 5	11 ÷ 15	28 ÷ 32
$10 < H \leq 15$	6 ÷ 10	18 - 22	35 ÷ 39

СТЕНЫ КРУПНОБЛОЧНЫЕ ИЗ БЛОКОВ ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$

Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	400	500
$H \leq 10$	13 ÷ 17	30, 31, 33, 34
$10 < H \leq 15$	11 ÷ 15	28 ÷ 32
$15 < H \leq 22$	18 ÷ 22	35 ÷ 39

СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ НАВЕСНЫЕ

Высота стен Н, м	Без кирпичного цоколя		с кирпичным цоколем
	Толщина стены, мм		
	160, 200	240, 300	
Любая	40 ÷ 44	45 ÷ 49	23 ÷ 27

ПРИМЕЧАНИЯ

1. В марках балок условно опущен индекс ФББ
2. Балки ФББ-16, ФББ-17, ФББ-33 и ФББ-34 могут быть применены под кирпичные стены и под стены из блоков с объемным весом $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$ высотой ниже 10м, при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку
3. Под самонесущие панельные стены малой высоты и малого объемного веса могут быть применены балки ФББ-41 ÷ 44, 46 ÷ 49 при условии проверки расчетом системы панелей в местах опирания на фундаменты.

СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ САМОНЕСУЩИЕ ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$

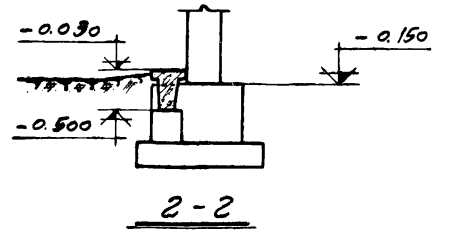
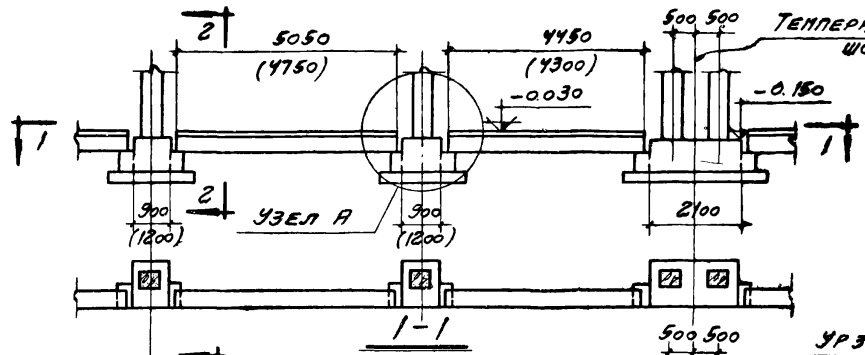
Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 16$	1 ÷ 5	11 ÷ 15
$16 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

ТК
1972

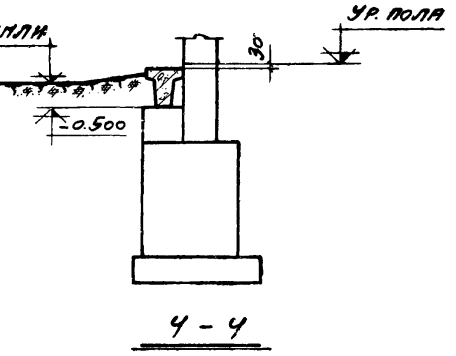
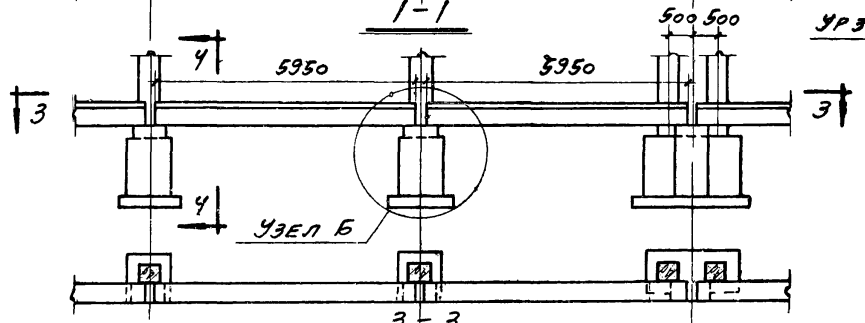
Ключи для подбора балок

1. 415 - 1
Выпуск 1 Лист 3

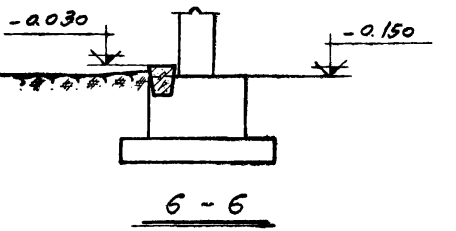
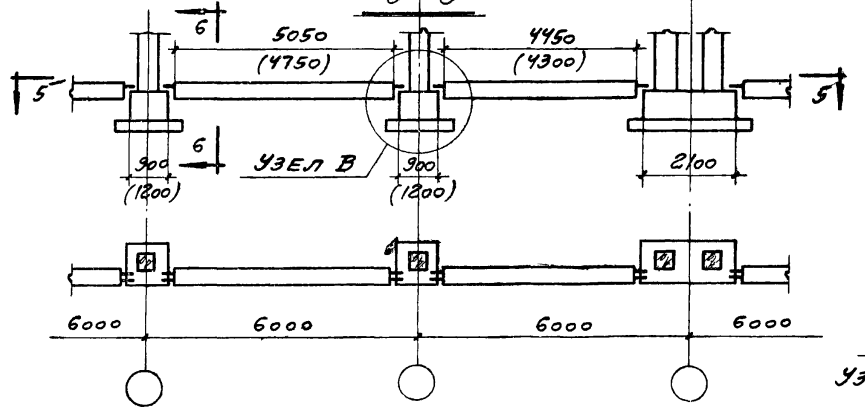
В зданиях с кирпичными, крупноблочными и панельными самонесущими стенами, а также панельными навесными с кирпичным цоколем, воздушных с нулевым циклом работ и типовым подколониками



В зданиях с пониженной отметкой верха фундаментов



В зданиях с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя, воздушных с нулевым циклом работ и типовым подколониками

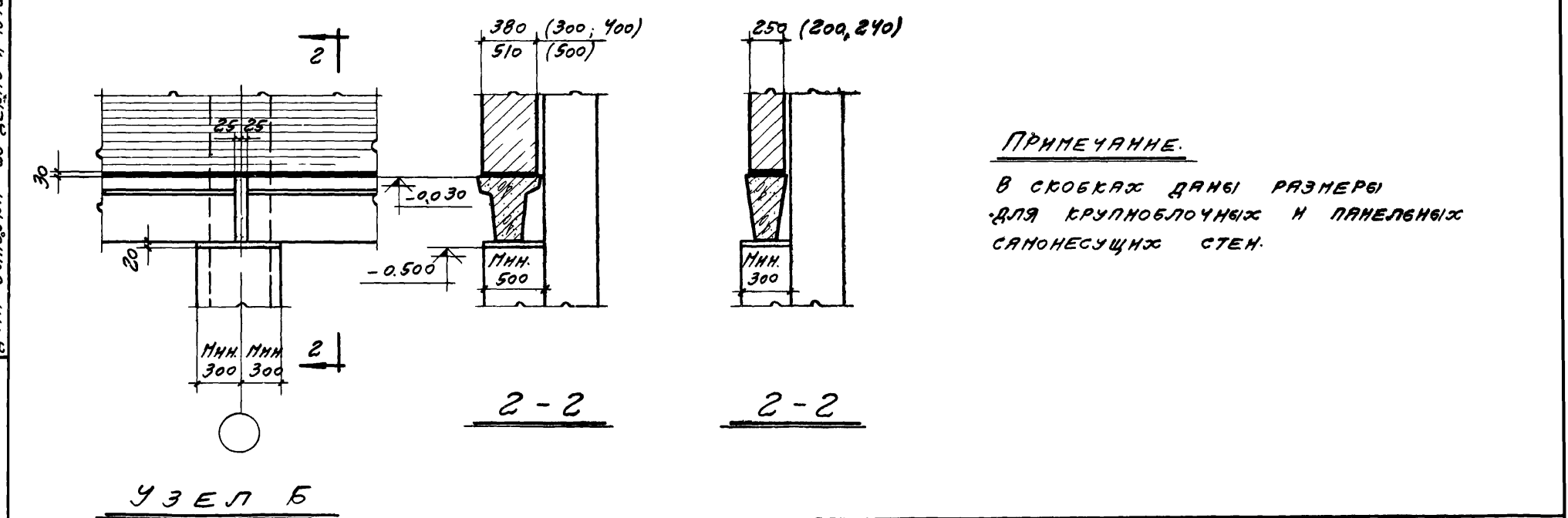
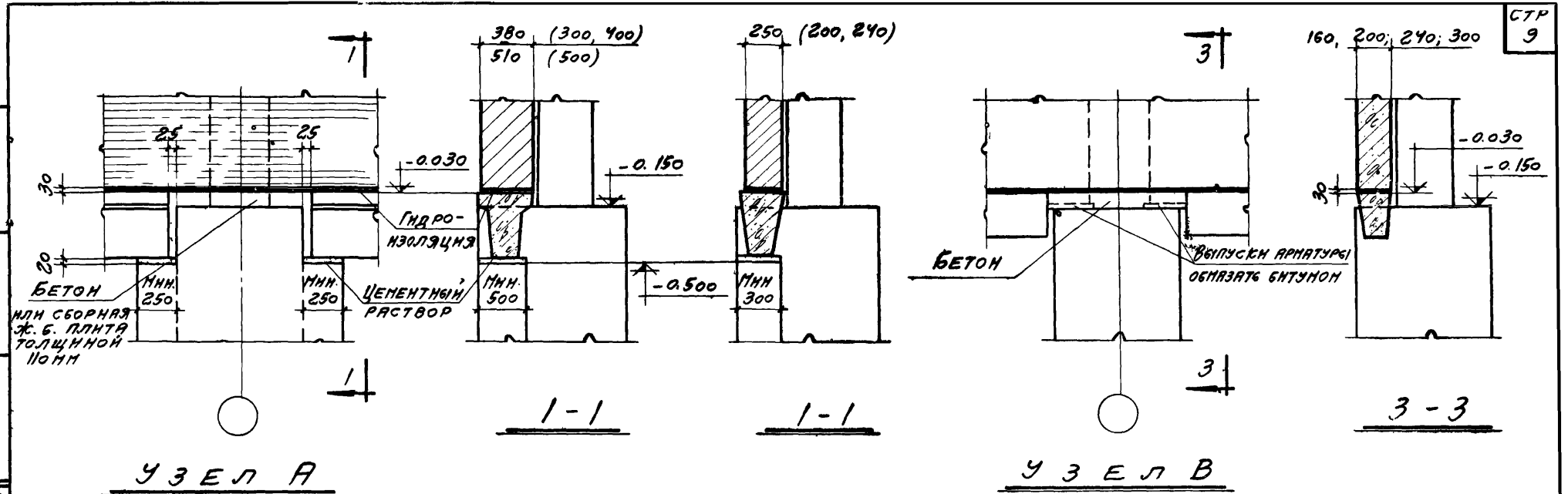


ПРИМЕЧАНИЕ.
Узлы А, Б и В даны на листе 5.

5 - 5

ТК 1972	ПРИБЛИЖИТЕЛЬНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БЛОКОВ	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 4

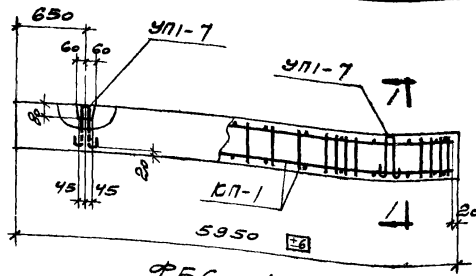
ИЛИ ВЫИСКАЗ ИЛИ



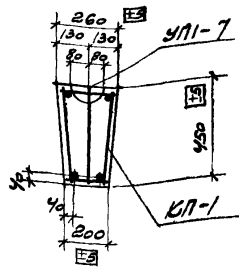
ПРИМЕЧАНИЕ.
 В СКОБКАХ ДАНЫ РАЗМЕРЫ
 ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ И ПАНЕЛЬНЫХ
 САМОНЕСУЩИХ СТЕН.

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972

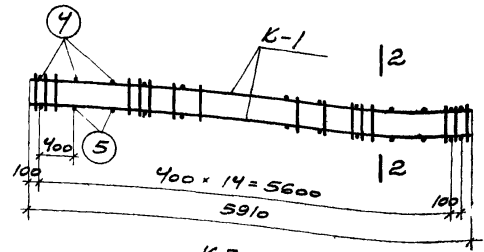
ТК 1972	ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БЛОКОВ УЗЛОВ А, Б, В	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 5



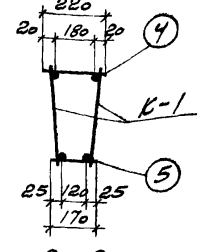
Ф56-1



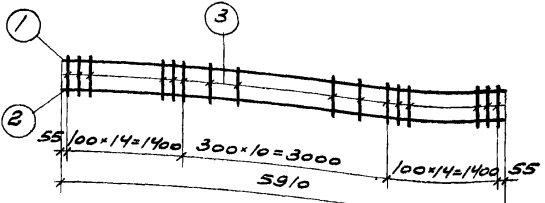
1-1



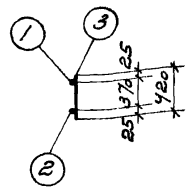
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСБИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	2		20AIII	5910	1	5,9	20AIII	16,4	3,6
	3		6AIII	420	39	16,4	20AIII	5,9	11,6
							ИТОГО		21,8
СТАЛЫН СТЕЖИМ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ САРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. САРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИИ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	43,6	450
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-1	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-3.0.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ САРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. САРКАСЫ ПЛОСКИХ САРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДНОСТИ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ САРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИМ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-1	1,6	В200	0,62	47,8

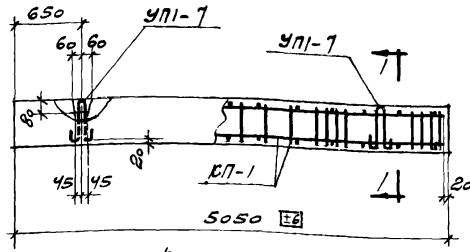
ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД СЕР. ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ	РАСХОД СЕР. СЕРИИ КГ	ОБЩИИ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ			
Ф56-1	6	10		6	20		14	2,8	47,8
	1,4	7,2		8,6	7,2	29,2	36,4		

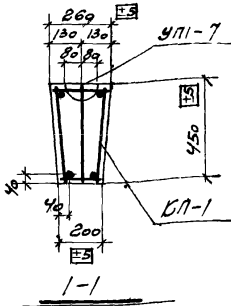
ТК 1972

Ф56-1

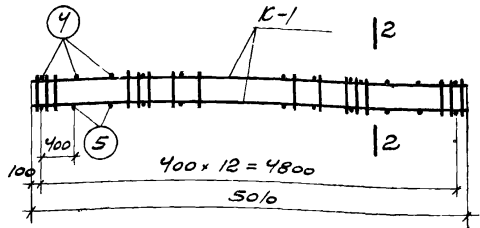
1.415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 6



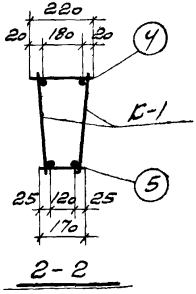
φ56-2



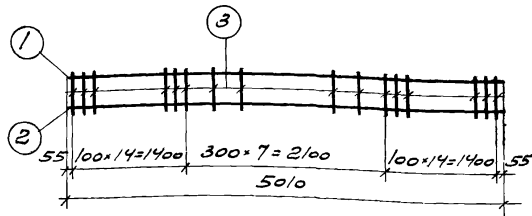
1-1



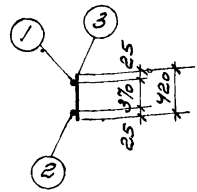
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭССИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	5010	1	5,0	6AII	15,1	3,4
	2		16AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		6AII	420	36	15,1	16AIII	5,0	7,9
Итого								14,4	
СТЕРЖНИ СТЕРОЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-2	КП-1	1	СЕРИЯ 1100-9 В.1
	УП-1	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЦЕИ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРИБАВЛЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВЛЕННЫМИ БЕТОННЫМИ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫМИ ФРИСАТОРАМИ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРОЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-2	1,3	200	0,52	32,8

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого	
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	КГ	
φ56-2	8,0	6,2	14,2	15,8	15,8	30,0	2,8	32,8

TK 1972

φ56-2

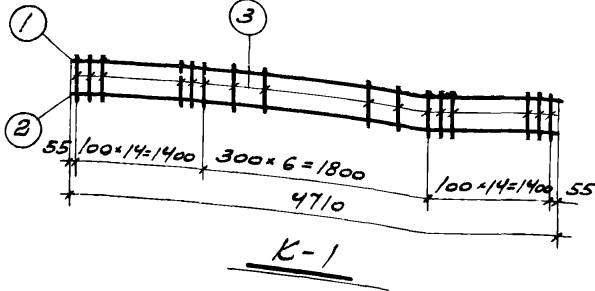
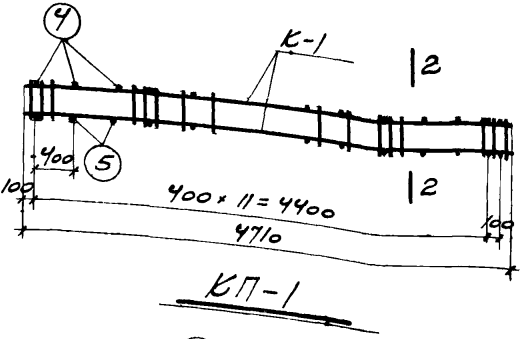
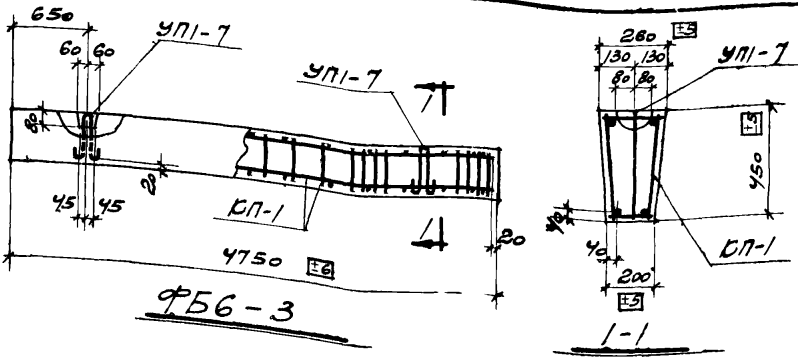
1.415-1

Величье Лист 1 7

ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ОБОЗРАЧ. 1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСЛНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОР СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	3,3
	2		16AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		6AII	420	35	14,7	16AIII	4,7	7,4
							Итого		13,6
ОТДЕЛЕН СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,28	6AII	0,28	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩН ВЕС кг
КП-1	К-1	2	27,2	28,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-3	КП-1	1	СЕРИЯ 1900-9.8.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ БЛЮЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАЙСЕРТОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОДЗАТЯЖИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-3	1,2	200	0,49	3,2

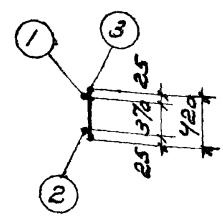
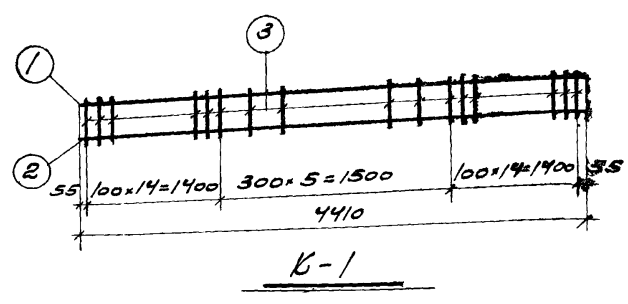
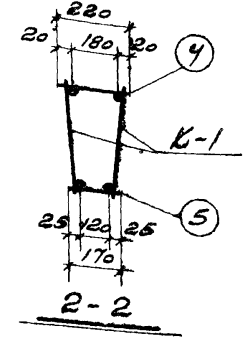
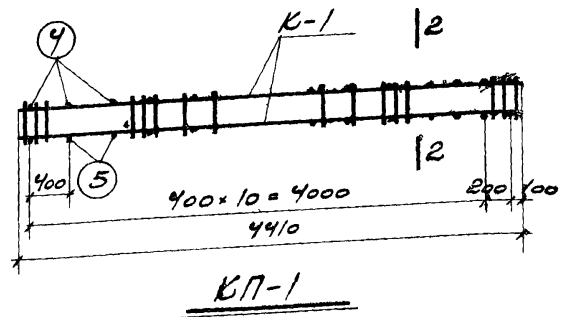
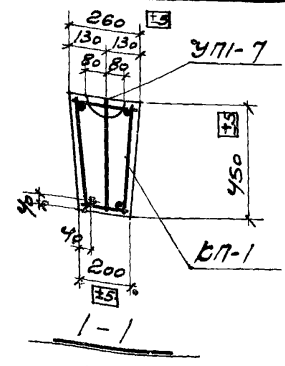
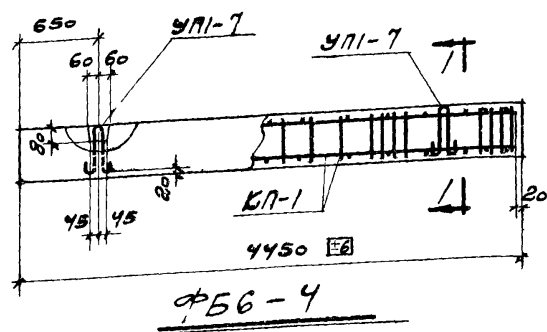
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61* φ, мм	ОБЩН РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг			
Ф56-3	6	10	13,6	14,8	14,8	28,4	2,8	31,2	
	7,8	5,8							

ТК 1972

Ф56-3

1.415-1
ВЕРСУС ЛИСТ
1 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ЗЕС кг
К-1	1		10A1	4410	1	4,4	6A1	14,3	3,2
	2		14A1II	4410	1	4,4	10A1	4,4	2,7
	3		6A1	420	34	14,3	14A1II	4,4	5,3
						ИТОГО		11,2	
ОБЪЕМ. СТЕРЖНИ	4		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	22,4	23,5
	4	12	0,6	
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-4	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-38.1
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКОСТИ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ С ПОМОЩЬЮ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ВСЕМ СТЕРЖНЯМ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-4	1,2	В200	0,46	26,3

ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

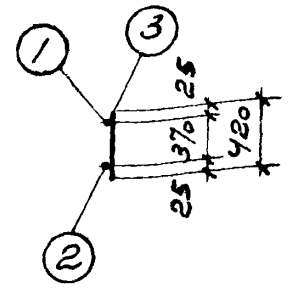
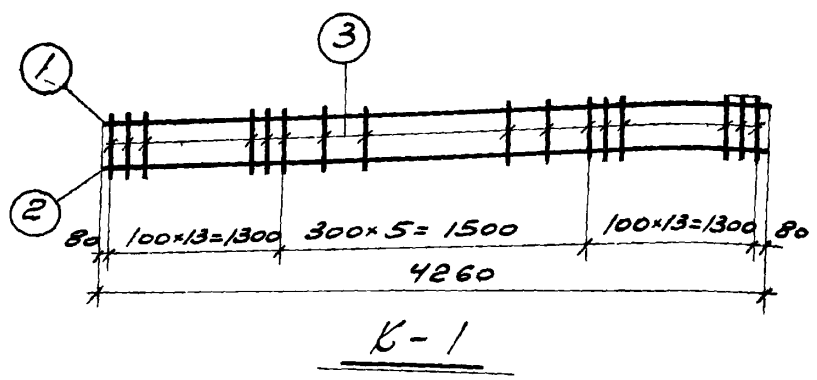
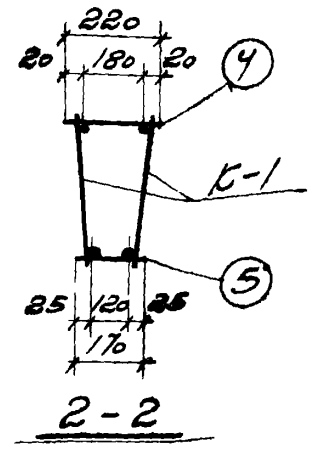
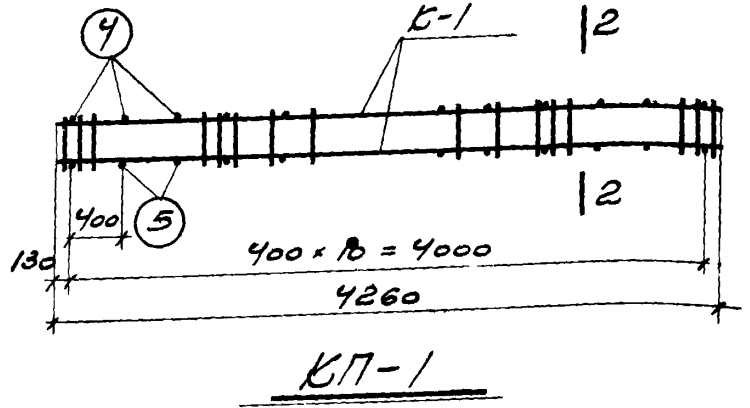
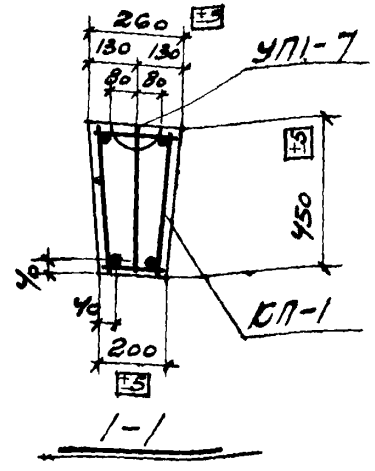
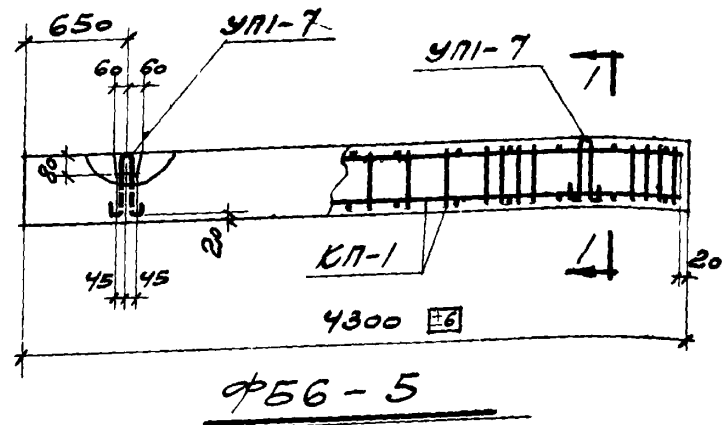
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАД-НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм					
Ф56-4	6	10		14			14	2,8	2,5	26,3
	7,5	5,4	12,9	10,6	10,6	23,5	2,8			

ТК 1972

Ф56-4

1.415-1
ВЕРСИЯ ЛИСТ - 1 9

ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ 20.05.1972



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭССИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	4260	1	4,3	6AII	13,4	3,0
	2		14AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		6AII	420	32	13,4	14AIII	4,3	5,2
							ИТОГО		10,9
ОТДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	21,8	22,8
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-5	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9/1
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

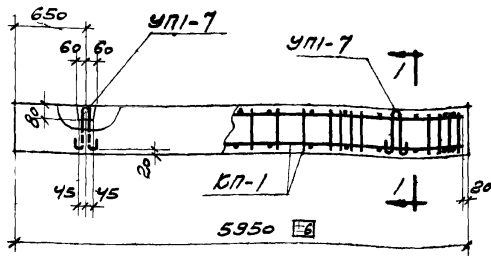
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ

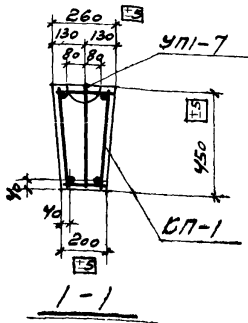
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-5	1,1	В200	0,45	25,6

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ										
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*									
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг				
φ56-5	6	10		14			14			
	7,0	5,4	12,4	10,4	10,4	22,8	2,8	2,8	25,6	

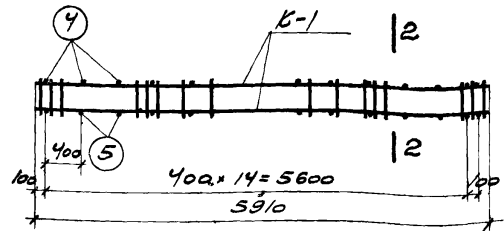
ТК	1972	φ56-5	1.415-1
			ВЫПУСК ЛИСТ 1/10



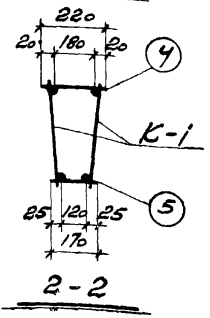
Ф56-6



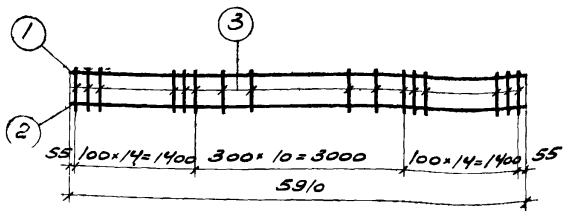
1-1



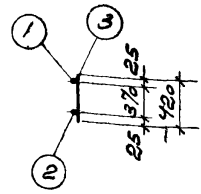
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИДЕ-ЛЕНА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ			
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
К-1	1	—	10AII	5910	1	5,9	8AII	16,4	6,5	
	2		20AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6	
	3		8AII	420	39	16,4	20AIII	5,9	14,6	
							Итого			24,7
СТАЛЬ СТЕЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05	
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТРАН. БАЛКА	МАРКА ИДЕ-ЛЕНА	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	49,4	50,8
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИДЕЛЕНА	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-6	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-1	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить простую величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-6	1,6	300	0,62	53,6

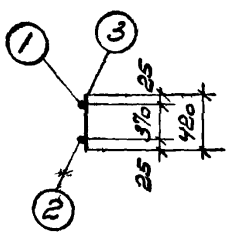
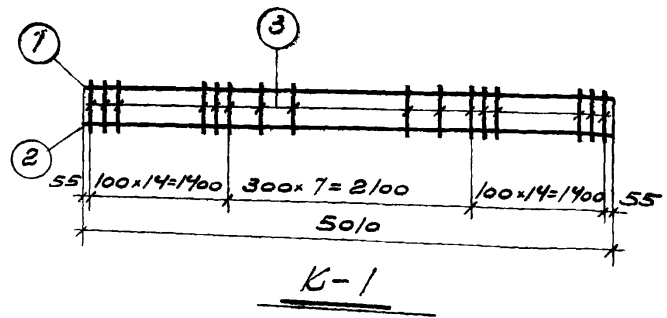
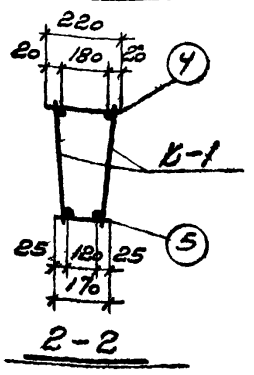
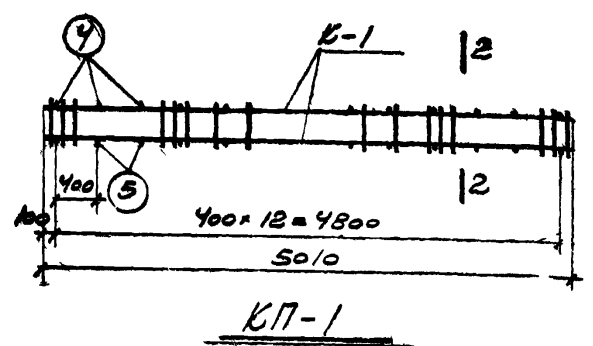
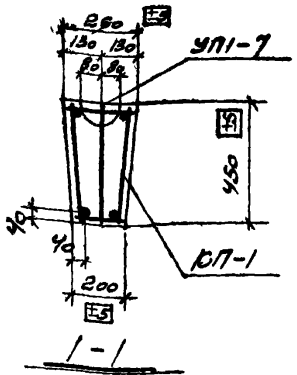
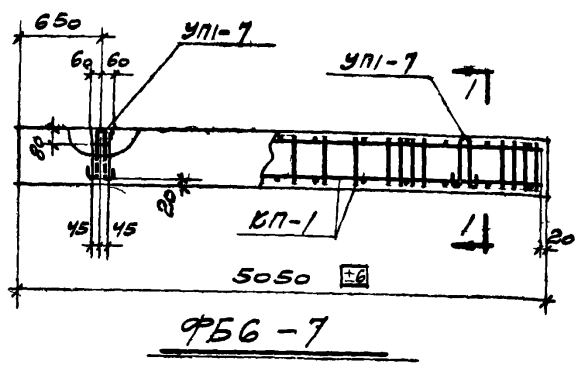
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг					
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого						
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	кг						
Ф56-6	6	1,4	8	13,0	10	7,2	20	29,2	29,2	50,8	2,8	2,8	53,6
	10	7,2	20	29,2	14	2,8	2,8	53,6					

ТК 1972

Ф56-6

1.415-1
Выпуск лист 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	5010	1	5,0	8AII	15,1	6,0
	2		18AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		8AII	420	36	15,1	18AIII	5,0	10,0
							Итого		19,1
ОТДЕЛЕН. СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,2	39,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБГ-7	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБГ-7	1,3	200	0,52	42,2

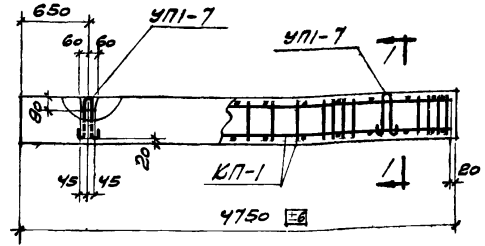
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						Расход без заслад-ных деталей КГ	Засладные детали		Общий расход КГ
	Класса А-I			Класса А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 φ, мм	Итого КГ	
	φ, мм	Итого КГ	φ, мм	Итого КГ	φ, мм	Итого КГ				
ФБГ-7	6	8	10	18			39,4	2,8	2,8	42,2
	1,2	12,0	6,2	19,4	20,0	20,0				

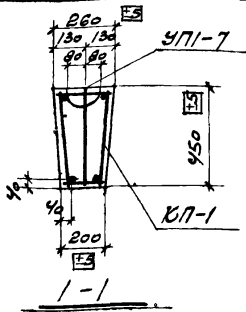
ТК 1972

ФБГ-7

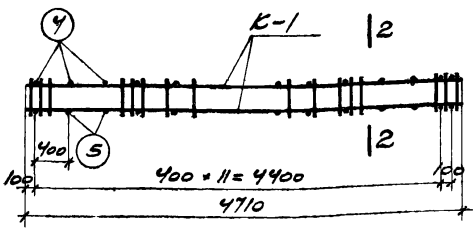
1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ 1 12



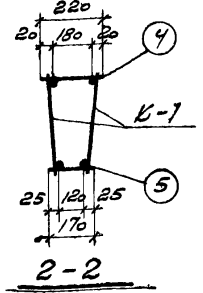
Ф56-8



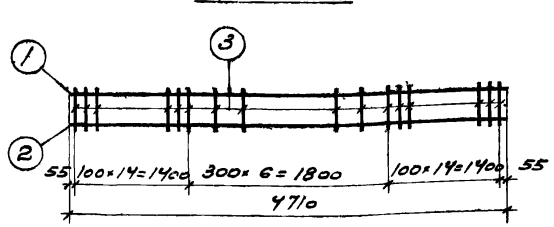
1-1



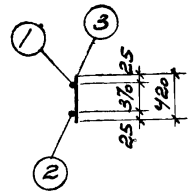
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС СГ
К-1	1	—	10AII	4710	1	4,7	8AII	14,7	5,8
	2		18AII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		8AII	420	35	14,7	18AII	4,7	9,4
							Итого		18,1
МАРКА ОТДЕЛКИ СТАЛИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС СГ	ОБЩИЙ ВЕС СГ
КП-1	К-1	2	36,2	37,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-8	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-30.1
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ГОТОВЯТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКИ ПЛОСКИЕ, КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТСЯ С ПОМОЩЬЮ СВЯРОЧНЫХ СЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

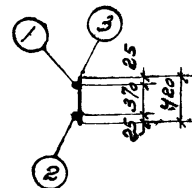
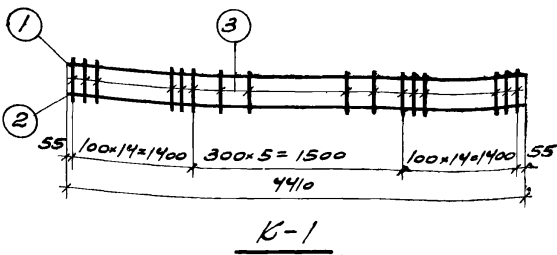
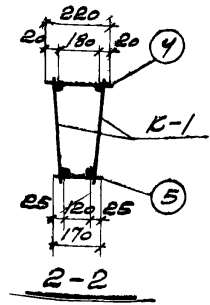
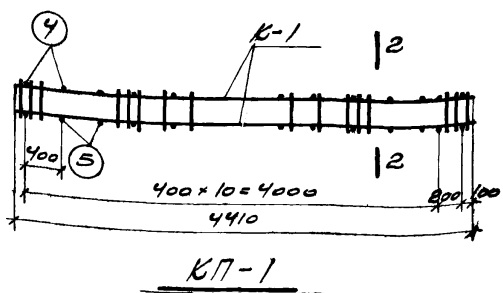
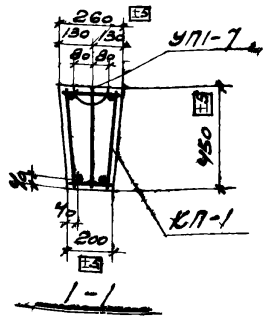
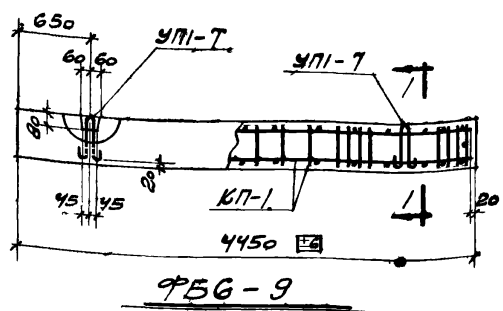
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ СГ
Ф56-8	6,2	В20	0,49	40,2

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ									
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД СГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		
	φ, мм	Итого СГ	φ, мм	Итого СГ	φ, мм	Итого СГ	φ, мм	Итого СГ	
Ф56-8	1,2	11,6	5,8	18,6	18,8	18,8	37,4	2,8	40,2

ТК 1972	Ф56-8	1.415-1
		ВЫПУСК / ЛИСТ 1 / 13

ДАТА ВЫБОРА 20 ДЕКАБРЯ 1972.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗДЕЛЕНИЕ

МАРКА НАДЕЛЕНИЯ	№ ПАС	ЭСБНЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС БГ
К-1	1	————	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	6,9
							ИТОГО		15,3
ОТДЕЛИ СТЕЖЕН	4	————	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА НАДЕЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС БГ	ОБЩИЙ ВЕС БГ
КП-1	К-1	2	30,6	31,7
	4	12	0,6	
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ И ЗАСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА НАДЕЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛАСТА
Ф56-9	КП-1	1	СЕРИЯ 1100-9В.1
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКА ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИМАССОВЫХ ФНЕСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИМ СТЕЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ БГ
Ф56-9	1,2	200	0,46	34,5

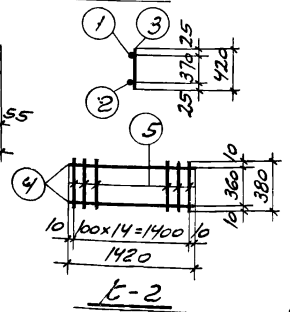
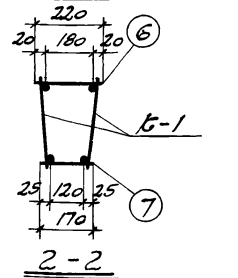
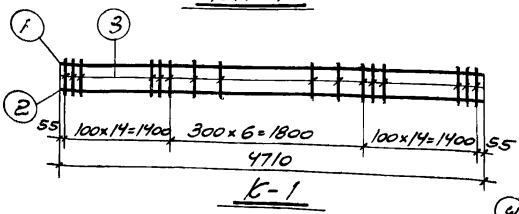
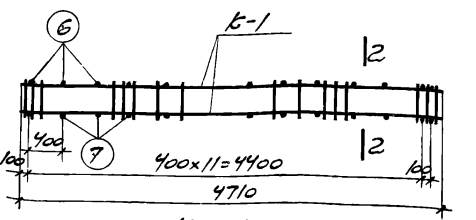
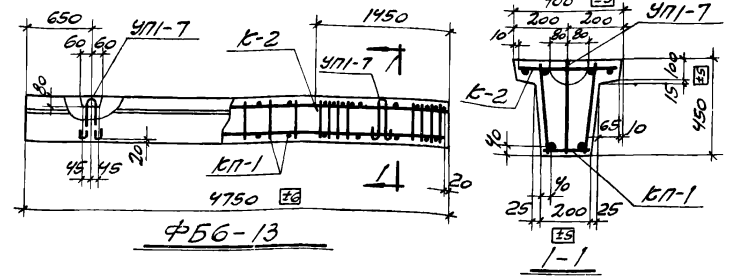
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАСТАВ. ДЕТАЛЕЙ БГ	ЗАСТАВ. ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД БГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61	Итого БГ	
	φ, ММ	Итого БГ	φ, ММ	Итого БГ	φ, ММ	Итого БГ				
Ф56-9	6	8	10	17,9	13,8	13,8	31,7	2,8	2,8	34,5

ТК 1972

Ф56-9

1.415-1
Всего листов 14



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	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
к-1	1	---	10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		10A II	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	10A II	4,7	9,4
							ИТОГО	18,1	
к-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОЙ ЛЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
кП-1	к-1	2	36,2	37,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-13	кП-1	1	
	к-2	2	
	УП-7	2	СЕРЖИ №100-9 и 1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной провязать с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить определенную величину защитного слоя установки бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-13	1,4	200	0,57	44,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

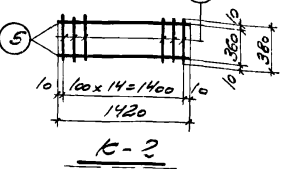
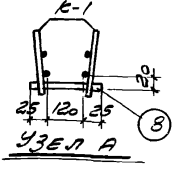
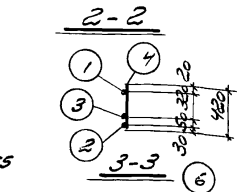
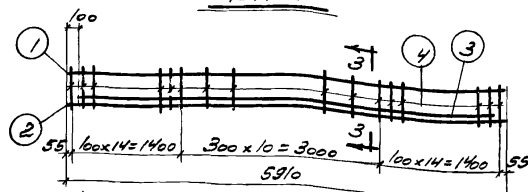
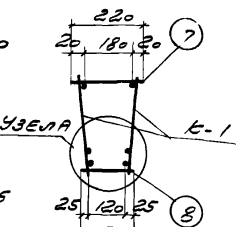
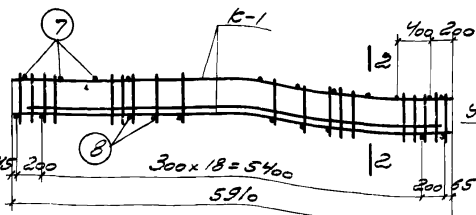
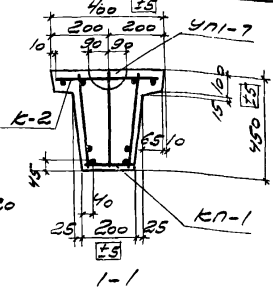
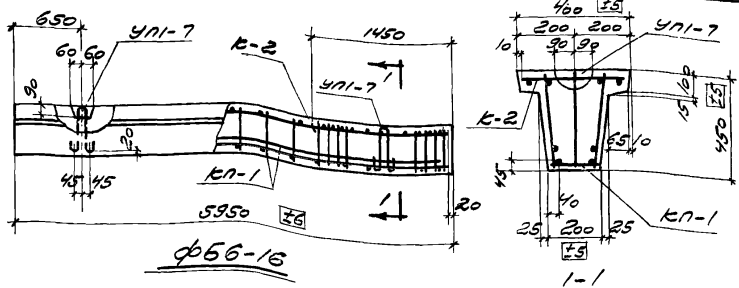
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ОБЩИЙ РАСХОД	
	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ		Ф, ММ	КГ	
Ф56-13	6	8	10	18	14	2,8	2,8	44,0
	5,0	11,6	5,8	22,4	18,8	41,2	2,8	44,0

ТК
1972

Ф56-13

1.915-1
Величине лист 18

Листа вельмера 20 декабря 1972 г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	5910	1	5,9	6AII	16,4	3,6
	2		18AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		18AIII	5710	1	5,7	18AIII	11,6	23,2
	4		6AII	420	39	16,4	Итого		30,4
К-2	5	—	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	6		6AII	380	15	5,7			
ОТВ. СТЕЖИ	7	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	8		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИИ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	60,8	62,4
	7	15	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф56-16	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-38.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИЖЕН.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	РАСХОД СТАЛИ кг
ф56-16	1,8	200	0,71	69,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

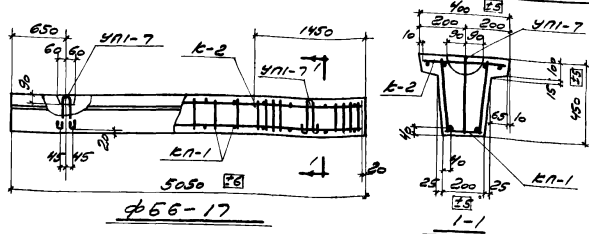
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИИ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I	СТАЛЬ КЛАССА А-III	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг	
ф56-16	6	10	18	18,8	46,4	46,4	66,2	2,8	2,8	69,0
	12,6	7,2								

ТК
1972

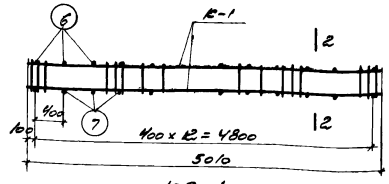
ф56-16

1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 21

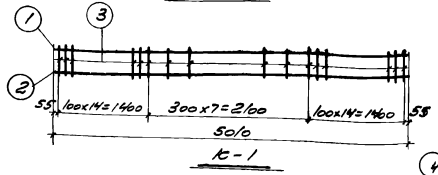
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЬ 1972 Г.



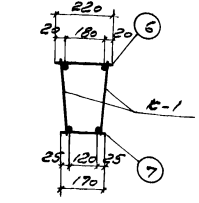
φ66-17



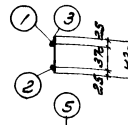
КП-1



К-1



2-2



К-2

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И Э	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м		ВЫБОРКА СТАЛИ		ВЕС кг
						φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	
К-1	1	---	10AII	5050	1	5,0	6AII	15,1	3,4	
	2		16AIII	5050	1	5,0	10AII	5,0	3,1	
	3		6AII	420	36	15,1	16AIII	5,0	7,9	
Итого										14,4
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9	
	5		6AII	380	15	5,7				
ОТ. СТЯЖ.	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05	
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04	

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-17	КП-1	1	ЛЕРМА 1400-261
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

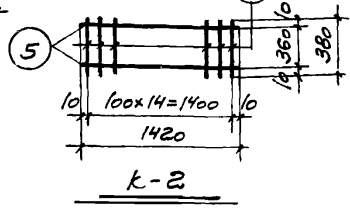
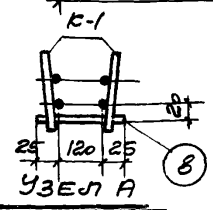
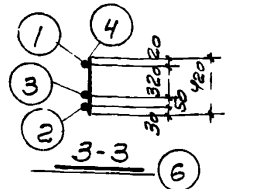
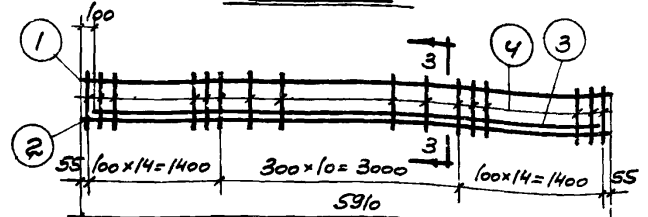
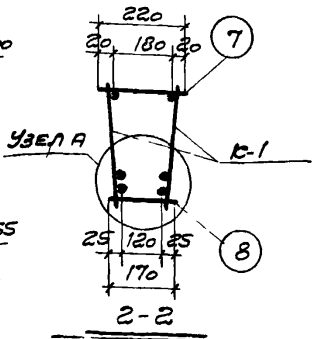
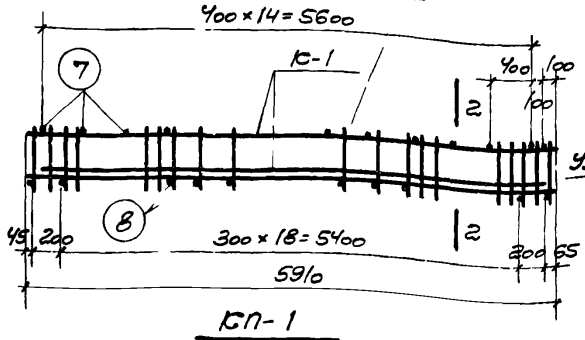
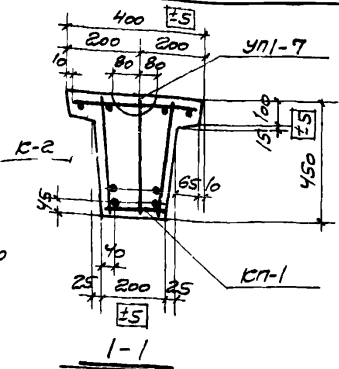
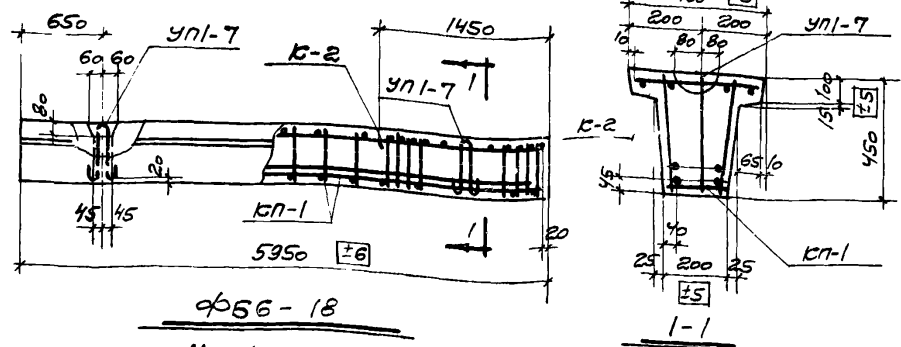
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВЯЗКИ СВЯЗКИ СТАРЕЖИ ПЛОСКОЕ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УЛОЖКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОННУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-17	1,5	300	0,60	36,6

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		КЛАССА А-II		КЛАССА А-III		РАСХОД БЕЗ ЗАЩИДНЫХ СЛОЕВ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАЩИДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61*		Итого кг	ОБЩИЙ РАСХОД кг
	φ, мм	l, мм	φ, мм	l, мм	φ, мм	l, мм		φ, мм	l, мм		
φ66-17	11,8	6,2	18,0	15,8			33,8	2,8	2,8	36,6	

TK	φ66-17	1. 415-1
1572		ВЫПУСК ЛИСТ 22

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 г.
 г. МОСКВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭССИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	10A I	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	2		22A III	5910	1	5,9	10A II	16,4	10,1
	3		20A III	5710	1	5,7	20A III	5,7	14,1
	4		10A III	420	39	16,4	22A III	5,9	17,6
ИТОГО									45,4
К-2	5	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	6		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖИ	7	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	8		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	90,8	92,4
	7	16	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф66-18	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ф66-18	1,8	300	0,71	99,0

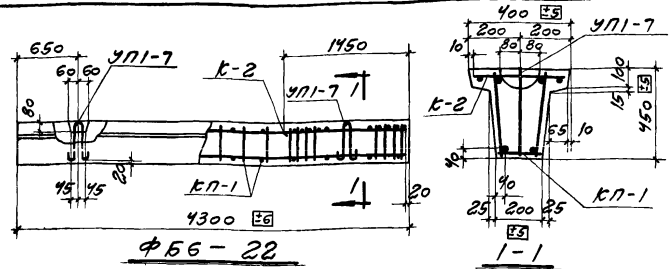
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-I* ГОСТ 5781-61 φ, мм	Итого кг	Общий расход кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III							
	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	кг				
ф66-18	6	10	12,6	20,2	26,2	35,2	83,6	28	2,8	99,0	

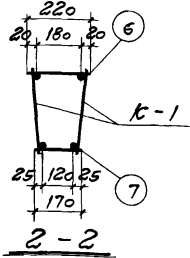
ТК	ф66-18	1.415-1	
		Выпуск 1	Лист 23

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

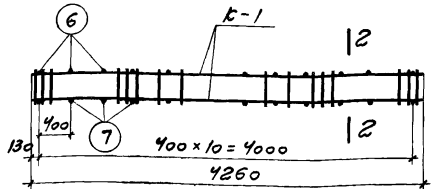
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	φ ММ	ВЕС ДЛИНА М	
К-1	1	---	10A I	4260	1	4,3	8A I	13,4	5,3
	2		20A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		8A I	420	32	13,4	20A III	4,3	10,6
Итого									18,6
К-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,11	0,04



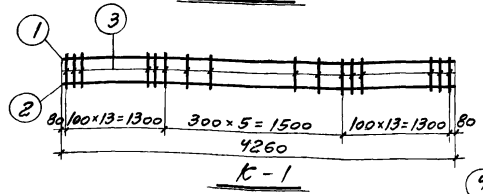
φ56-22



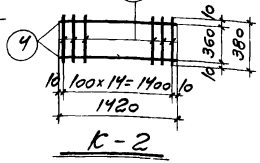
2-2



кп-1



к-1



к-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА КАРКАСА	МАРКА ЛИСТ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	37,2	38,2
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-22	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПЛОЩ. КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКА ЛЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕШЕН.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОННУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-22	1,3	300	0,51	44,8

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ	РАСХОД	
	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого				φ, ММ
φ56-22	6	4,8	10	10,6	20,8	21,2	21,2	42,0
	8	5,4	20,8	21,2	21,2	42,0	2,8	2,8
	10	5,4	20,8	21,2	21,2	42,0	2,8	44,8

ТК 1972

φ56-22

1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ 27

И. КОНОСТР. РАВАНЕНКО. Д.А. ИИЖ. П.Р. ОЛЕСЬКОВ. В.Е. БИРАГАДЕ. КУНЦОВ. Д.А.А. ВЕНДИСЕР. С.В. ДЕТЯРЕВ. 1972.
И. КОСОВА

И. КОНОСТР. РАВАНЕНКО. Д.А. ИИЖ. П.Р. ОЛЕСЬКОВ. В.Е. БИРАГАДЕ. КУНЦОВ. Д.А.А. ВЕНДИСЕР. С.В. ДЕТЯРЕВ. 1972.
И. КОСОВА

И. КОНОСТР. РАВАНЕНКО. Д.А. ИИЖ. П.Р. ОЛЕСЬКОВ. В.Е. БИРАГАДЕ. КУНЦОВ. Д.А.А. ВЕНДИСЕР. С.В. ДЕТЯРЕВ. 1972.
И. КОСОВА

УКАЗ

РЕШЕНИЯ

14.01.78

О.А. НИЖЕ ПР.

П.В. БИРАГАВ, Ю.С. КУЗНЕВ

И.П. КУЛИКОВСКИЙ

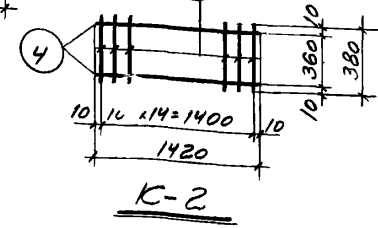
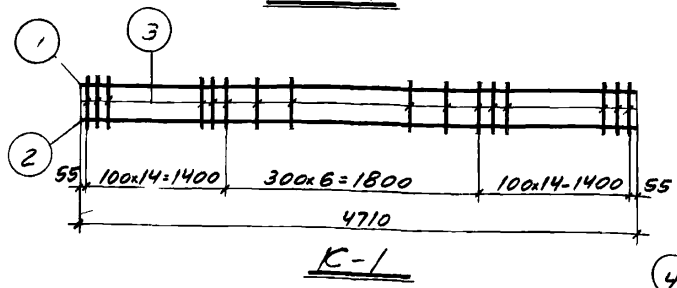
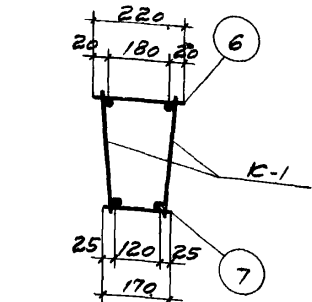
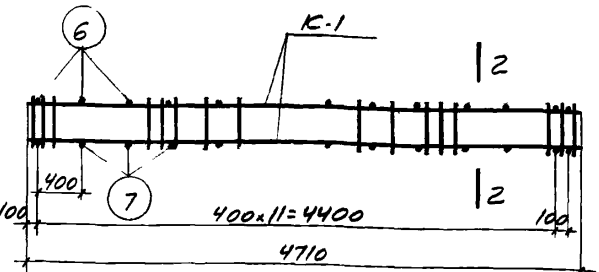
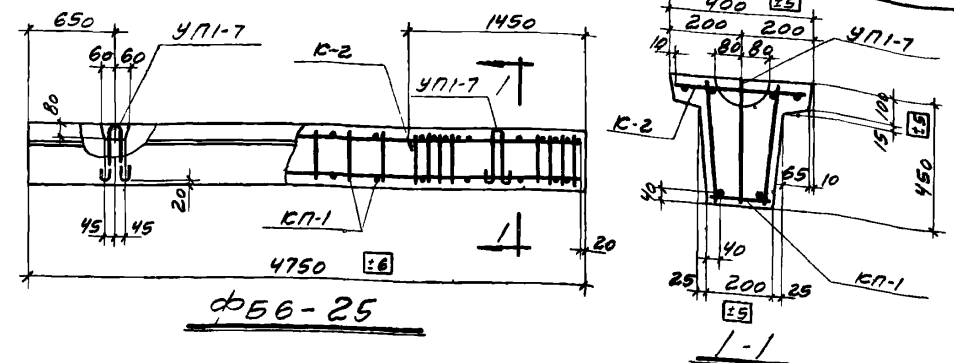
ИЗМ. № 1
1978

г. Москва

СТР 34

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ.		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	3,3
	2		12AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		6AII	420	35	4,7	12AIII	4,7	4,2
							Итого		
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТВ СТЕРЖ	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	20,8	22,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φББ-25	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9 Б1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φББ-25	1,4	200	0,57	28,6

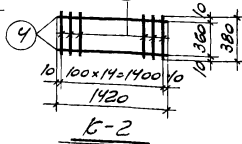
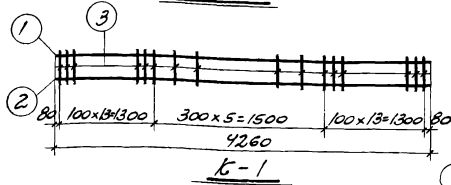
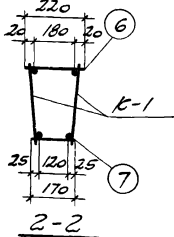
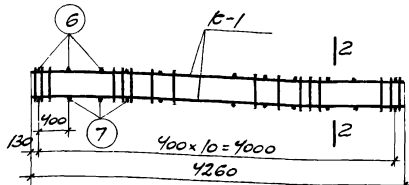
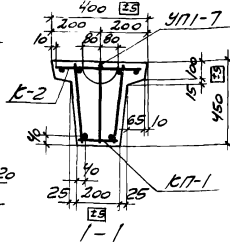
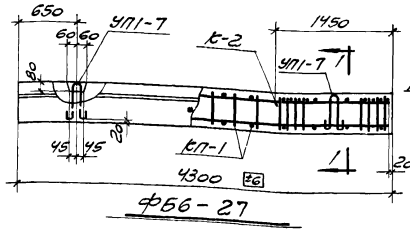
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого кг	
	φ, мм			φ, мм				φ, мм		
	6	10	Итого кг	12	Итого кг	14				
φББ-25	11,6	5,8	17,4	8,4	8,4	25,8	2,8	2,8	28,6	

ТК 1972

φББ-25

1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ 1 30



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изд-ля	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина		Выборка стали		
						м	мм	φ мм	Общая длина мм	Вес кг
K-1	1	---	10A I	4260	1	4,3	6A I	13,4	3,0	
	2		12A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7	
	3		6A I	420	32	13,4	12A III	4,3	3,8	
									Итого	9,5
K-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9	
	5		6A I	380	15	5,7				
Отв. стерж.	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05	
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04	

ЛТр. 36

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

Марка простран. каркаса	Марка изд-ля	кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
KП-1	K-1	2	19,0	20,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАБЛАЖИВКИ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Марка изд-ля	кол. шт.	№ листа
φ56-27	KП-1	1	СЕНА 1460/301
	K-2	2	
	471-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

- Арматурные каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки сваркой поочередно краевая в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
- При укладке арматуры обеспечить проектно-величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
- Размеры каркасов даны по осам стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

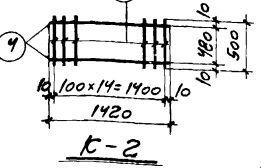
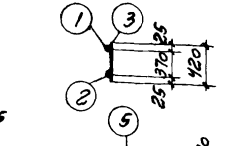
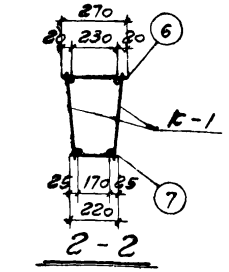
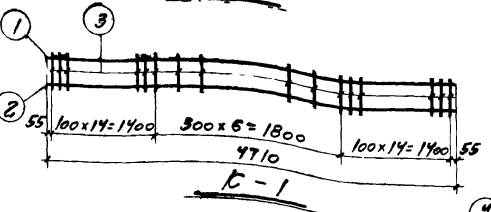
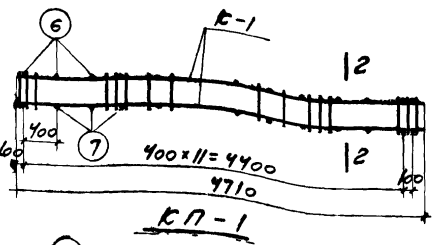
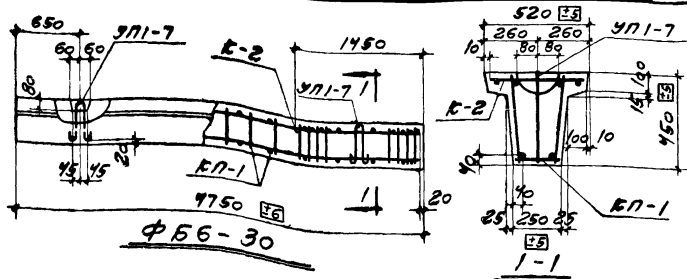
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
φ56-27	1,3	200	0,51	26,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*				Расход без закладных деталей кг	Заблаживаемые детали		Общий расход кг	
	Класса А-I		Класса А-III			Сталь класса А-I ГОСТ 5781-61*			
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг		
φ56-27	10,8	5,4	16,2	7,6	7,6	23,8	2,8	2,8	26,6

ТК 1972	φ56-27	1.415-1
		Виток 1 лист 32

ПРОЕКТИРОВАНО: И. КОСТРОВА
 ПРОЕКТИРОВАН: А. А. СЛЕПОВ
 ЧЕК БРАТЯВ: Е. И. СЕВЕРОВ
 ДАТА ВЫПУСКА ЭКЗЕМПЛЯРОВ: 1972 г.
 ИНЖЕНЕР: Т. А. ПЕТУХОВА
 ПРОБЕРАЛ: А. В. ШУЛЬЦ
 ВЫПУЩЕНО: 1972 г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	10AII	4710	1	4,7	8AII	14,7	5,8
	2		20AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		8AII	420	35	14,7	20AIII	4,7	11,6
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	10,3	2,3
	5		6AII	500	15	7,5			
ОТА СТЕРЖ.	6	---	6AII	270	1	0,27	6AII	0,27	0,06
	7		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
							ИТОГО		20,3

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОЙ ЛЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	40,6	42,1
	6	13	0,8	
	7	13	0,7	

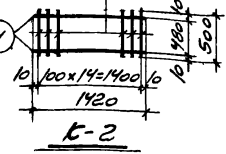
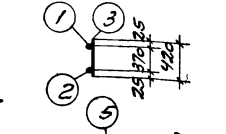
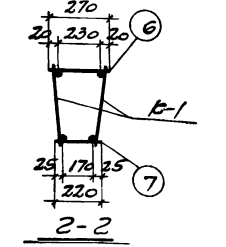
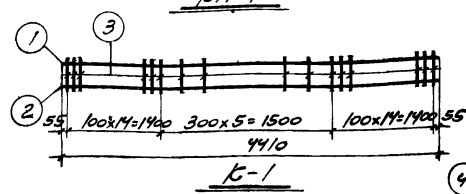
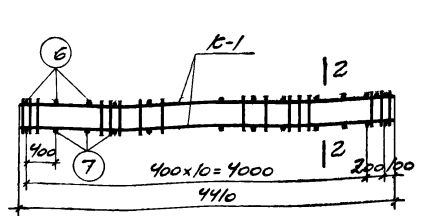
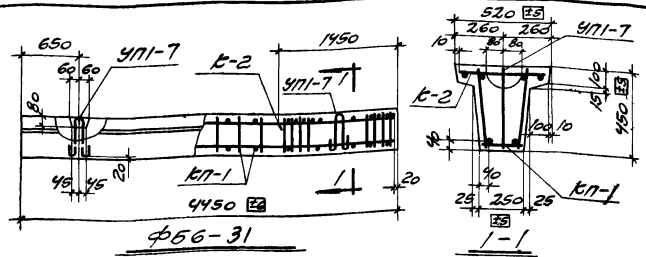
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-30	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-2/В1

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
 - ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНО УКАЗАННЫЕ ЗАЩИТНЫЕ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-30	1,8	300	0,71	49,5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ							
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	
ФББ-30	6	8	10	23,5	23,2	14	2,8
	6,1	11,6	5,8	23,5	23,2	14	2,8
							49,5

ТК 1972 ФББ-30 1415-1
Выпуск 1 Лист 35



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭЛЕМЕНТ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА		ВЫБОРКА СТАЛИ	
						М	ММ	φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1	—	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2	—	20AII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3	—	8AII	420	34	14,3	20AII	4,4	10,9
К-2	4	—	8AII	1420	2	2,8	8AII	10,3	2,3
	5	—	8AII	500	15	7,5			
Итого	6	—	8AII	270	1	0,27	8AII	0,27	0,06
	7	—	8AII	220	1	0,22	8AII	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,6	
	6	12	0,7	39,9
	7	12	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-31	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП-1-7	2	СЕРИЯ 1400-98.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить пробитию верхнему защитному слою установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОРЯДОК НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-31	1,7	200	0,66	47,3

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-II		СТАЛЬ КЛАСС А-I ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ КЛАСС А-II ГОСТ 5781-61			
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		
φ56-31	6	5,9	8	11,4	10	5,4	20	22,7	21,8	47,3
	10	5,4	20	21,8	20	21,8	14	44,5	2,8	

TK
1972

φ56-31

1.415-1
Выпуск 1 Лист 36

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛЬСТВО» МОСКВА
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
1. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
2. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
3. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
4. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
5. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
6. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
7. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
8. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
9. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
10. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
11. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
12. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
13. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
14. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
15. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
16. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
17. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
18. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
19. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
20. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
21. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
22. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
23. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
24. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
25. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
26. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
27. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
28. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
29. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
30. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
31. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
32. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
33. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
34. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
35. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
36. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
37. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
38. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
39. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
40. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
41. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
42. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
43. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
44. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
45. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
46. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
47. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
48. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
49. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
50. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
51. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
52. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
53. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
54. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
55. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
56. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
57. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
58. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
59. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
60. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
61. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
62. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
63. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
64. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
65. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
66. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
67. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
68. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
69. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
70. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
71. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
72. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
73. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
74. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
75. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
76. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
77. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
78. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
79. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
80. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
81. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
82. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
83. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
84. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
85. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
86. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
87. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
88. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
89. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
90. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
91. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
92. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
93. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
94. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
95. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
96. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
97. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
98. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
99. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ
100. СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

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	Общая длина м	Вес кг
К-1	1	—	10 А I	5910	1	5,9	10 А I	22,3	13,7
	2		20 А III	5910	1	5,9	18 А III	5,7	11,4
	3		18 А III	5710	1	5,7	20 А III	5,0	14,6
	4		10 А I	420	39	16,4	Итого		39,7
К-2	5	—	6 А I	1420	2	2,8	6 А I	10,3	2,3
	6		6 А I	500	15	7,5			
Ота. стерж.	7	—	6 А I	270	1	0,27	6 А I	0,27	0,06
	8		6 А I	220	1	0,22	6 А I	0,22	0,05

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	3	119,1	121,2
	7	16	1,0	
	8	21	1,1	

Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну балку

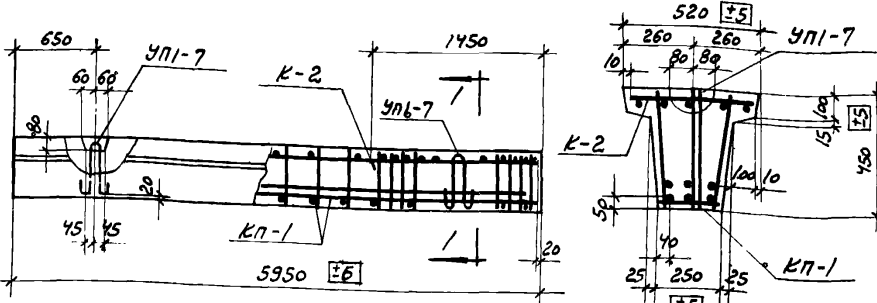
Марка балки	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ФБ6-35	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-3 в.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

Примечания

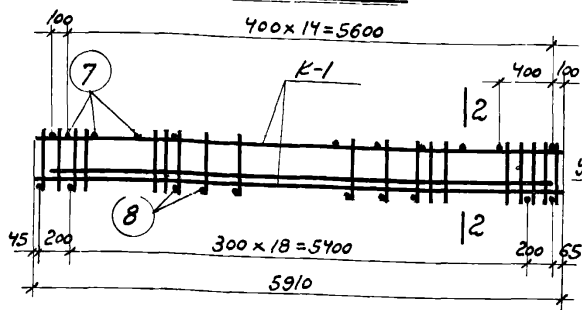
1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Показатели на одну балку

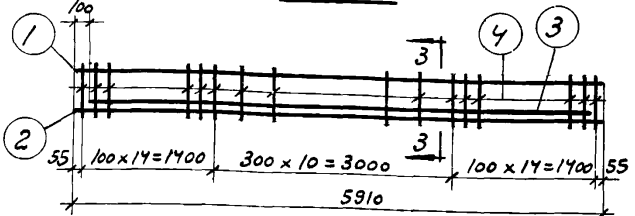
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ФБ6-35	2,2	300	0,89	128,6



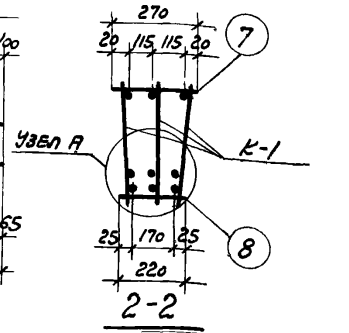
ФБ6-35



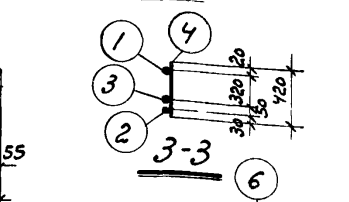
КП-1



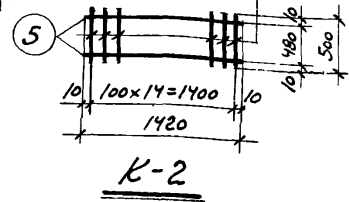
К-1



К-1



К-2



К-2

Выборка стали на одну балку

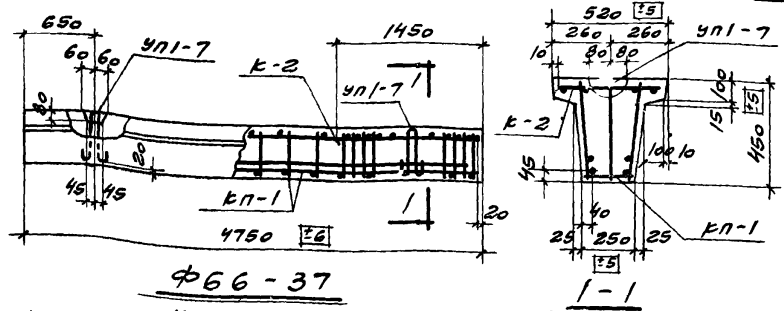
Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*						Расход без закладных деталей кг	Закладные детали		Общий расход кг
	Класса А-I			Класса А-III				Сталь класса А-I ГОСТ 5781-61*		
	Ф, мм		Итого кг	Ф, мм		Итого кг		Ф, мм		
	6	10		18	20			14	Итого кг	
ФБ6-35	6,7	4,1	47,8	34,2	43,8	78,0	125,8	2,8	2,8	128,6

ТК
1972

ФБ6-35

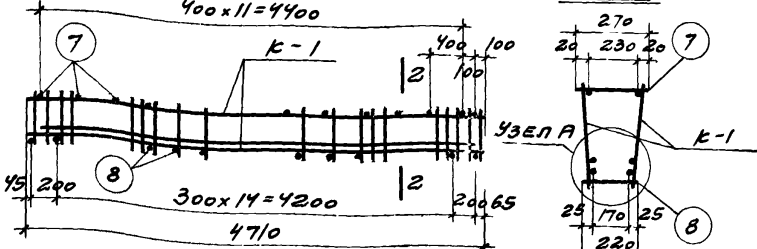
1.415-1
Выпуск 1
Лист 40

г. Москва
Дата выпуска 20 декабря 1972г.

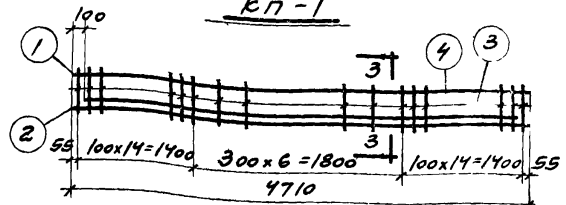


φ66 - 37

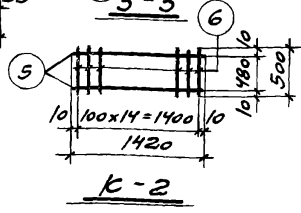
400 x 11 = 4400



КП-1



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	Кол шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10A I	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	2		18A III	4710	1	4,7	18A III	14,7	9,1
	3		16A III	4510	1	4,5	16A III	4,5	7,1
	4		10A III	420	35	14,7	18A III	4,7	9,4
							ИТОГО		28,5
К-2	5	—	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СЕРЖ	7	—	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	57,0	58,7
	7	13	0,8	
	8	17	0,9	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-37	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВЯЗКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЕЦЫ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ66-37	1,8	300	0,71	66,1

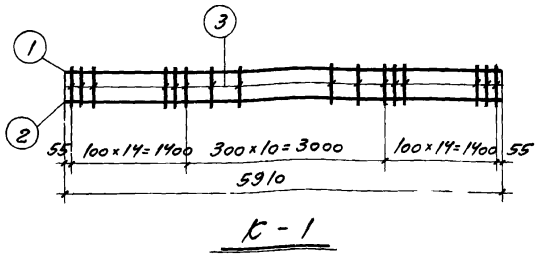
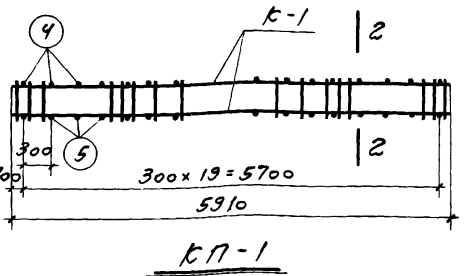
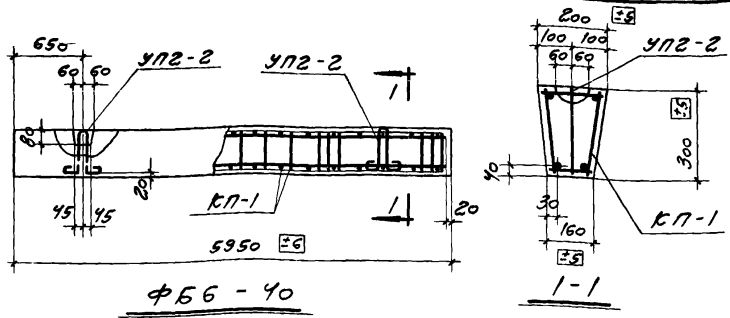
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781 61*		ОБЩИЙ РАСХОД КГ				
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III						
	φ, мм	ИТОГО		φ, мм	ИТОГО					
φ66-37	6	10	10	16	18	51,2	63,3	2,8	2,8	66,1
	6,3	5,8	12,1	18,2	14,2	18,8				

ТК 1972 φ66 - 37 1.415 - 1

Выпуск 1 Лист 42

ПРОЕКТ ГРОИР ОБЕКТ Г. МОСКВА
 УЛ. КОНСТ. ЗАВРАМЕНКА
 СД. ИИФ. ПР. ОЛБАЗОВ
 РУК. БАНГАРЕИ КУМКОВ
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972
 ПРОВЕРИЛ КУМКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
к-1	1	---	8A I	5910	1	5,9	5B I	10,5	1,6
	2		10A II	5910	1	5,9	8A I	5,9	2,3
	3		5B I	270	39	10,5	10A II	5,9	3,6
							Итого		7,5
ОТДЕЛЕН СЕРЬЖИ	4	---	5B I	170	1	0,17	5B I	0,17	0,03
	5		5B I	140	1	0,14	5B I	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
кп-1	к-1	2	15,0	16,0
	4	20	0,6	
	5	20	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф56-40	кп-1	1	СЕРИЯ 1700-301
	уш-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕШЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЬЖИ.

ПОКАЗАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ф56-40	0,8	200	0,32	17,2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА КОМПАНИИ ИТАЛ ГОСТ 7271-53 КЛАССА В-1		РАСХОД ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	
ф56-40	8		10		5		17,2
	4,6	4,6	7,2	7,2	4,2	4,2	
						16,0	12
						12	12

ТК

ф56-40

1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ 1 45

ПРОЕКТ ПРОЕКТА
 Г. МОСКВА
 ДИЗАЙНЕР
 ИЛ. КОНОСТЯ АВОРАМЕНКО
 ГА. ИМЖ. ПР. ОЛЕХОВ
 РУК. БИРАГАВ КИМОВ
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

