

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 12 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 800 И 450 КГ/М²

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и
предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
(номер проекта)

Наименование проекта
.....
.....

Проектная организация—автор проекта

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно—планировочные и
конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.д.)
и предложения по их устранению

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес
.....
.....

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

107065 Москва, В—88, Спартаковская ул., 7а, корпус В

Сдано в печать 18.1V 1972 года
Заказ № 1634 Тираж 4500 экз.

Наименование листов

2

	№ л. листов	№ стр.
Титульный лист	—	—
Содержание	—	—
Номеркаатура	—	2-4
Важнейшая записка	—	5
Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./; ПТТ4.5-120.30-2/ст., лд., пр./	—	6-9
Общий вид панелей. Характеристика изделий	1	10
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5. Выборка стали	2	11
Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2, К-К. Спецификация арматурных изделий на панели	3	12
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов	4	13
Монтажная схема армирования лапки панелей	5	14
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	6	15
Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3	7	16
Панели ПТТ4.5-120.30-2/ст. лд. пр./		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2, К-К. Спецификация арматурных изделий на панели	8	17
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов	9	18
Монтажная схема армирования лапки панелей	10	19
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	11	20
Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	12	21
Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./ ПТТ4.5-120.30-2/ст., лд., пр./		
Армирование лапки панелей короткими сетками /вариант/	13	22
Панели ПТ8-120.15-2/ст., лд., пр./, ПТ4.5-120.15-2/ст., лд., пр./		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	14	23
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали	15	24
Панели ПТ8-120.15-2/ст., лд., пр./		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация арматурных изделий на панели	16	25

ИЖБ

БЕЛШЕВА
МАМБЕВ
ТЕНЮСКАЯ

СЕРЕНО
БЕРНО
07.005

№ инж. пр.
инж. пр. инж.
ИВАНОВА

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"МОСКОВСКОЕ"
г. МОСКВА

ЦНИИ
СПИДИ

Т К	ПТТ8-120.30-2/ст. лд. пр./; ПТТ4.5-120.30-2/ст. лд. пр./ ПТ8-120.15-2/ст. лд. пр./; ПТ4.5-120.15-2/ст. лд. пр./	серия 1.042-1
1971	С О Д Е Р Ж А Н И Е	вып. 2 лист -

Наименование листов.

	№ Листов	№№ стр.
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов _____	17	26
Монтажная схема армирования раки панелей _____	18	27
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель _____	19	28
Армирование панелей. Узлы 7,8,9. _____	20	29
<u>Панели ПТ45-120.15 - 2 /ст...рд...пр/</u>		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. сечение К-К. спецификация		
арматурных изделий на панель _____	21	30
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов _____	22	31
Монтажная схема армирования раки панелей _____	23	32
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель _____	24	33
Армирование панелей. Узлы 10,11,12. _____	25	34
<u>Панели ПТ8-120.15 - 2 /...ст...рд...пр/, ПТ4,5-120.15 - 2 /...ст...рд...пр/</u>		
Армирование раки панелей короткими сетками /вариант/ _____	26	35
<u>Арматурные изделия</u>		
Сетка С-1 _____	27	
Сетка С-2 _____	28	
Сетка С-3 _____	29	36
Сетка С-4 _____	30	
Каркас К-1 _____	31	
Каркас К-2 _____	32	
Каркас К-3 _____	33	37
Сетка С-7 _____	34	
Сетка С-8 _____	35	
Сетка С-9 _____	36	
Сетка С-10 _____	37	38
Спираль _____	38	
Позиция 24 _____	39	

МОЛОДИНОВА КРАМАРЬ
 ПРОВЕРКА СТУПЕНЬКО
 НИЖИ
 НИКОИ БЕЛАША
 ГА.ИЖ.ИЖ-ТА МА.ОДЕЛА
 ГА.ИЖ.ПР-ТА
 РУК.ГР.ИЖ
 И.СОЛЖИЦА
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА «СИБИРЬ»
 С. МОСКВА

ТК	ПТ8-120.15 - 2 /ст,рд,пр/; ПТ4,5-120.15 - 2 /ст,рд,пр/	СЕРИЯ 1 242 - 1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫР. 2 ЛИСТ -

ТОРГОВО-СЫТОВАЯ ЗАКЛАДКА КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА Г. АРБЕНКА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС

НА ЧЛ. ОТДЕЛ. ГА. В. Ж. ДР.-ТА. СР. И. Ж. НЕ. Р. ИСПОЛ. И. А.

А. Е. Д. К. И. Ц. Ч. О. К. И. И. Ц. Ч. О. К. И. Б. Е. Л. А. Ш. Е. В. А. М. А. Т. В. Е. В. Б. У. Н. О. В. А.

ПРОВЕРКА: Р. У. К. А. Л. О. Р. С. Т. А. У. Ч. И. Ц. И. О. Т. А.

МОЛОШИНОВА

БЕЛАНЧЕВСКАЯ

КРАМАРЬ

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	№№ П/П	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	ЭСКИЗ ПАНЕЛИ	РАСЧЕТ. ПЛОЩАДЬ (кв. м)	РАЗМЕРЫ В мм.				МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м ³	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, тн.	РАСХОД СТАЛИ „КГ“								№№ ЛИСТОВ	
					L	B	H	h				A-IV	П-7	Вр-II	A-III	A-I	B-I	НА ЗАКА. ДЕТАЛИ НА ПАНЕЛИ	НА ПАНЕЛИ ЗАКА. ДЕТАЛИ		НА А-IV
ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ	1	ПТТ8-120,30-2СТ		800	1180	2990	500	60	400	3,91	9,8	288,0	—	—	23,8	15,6	100,1	33,7	427,5	109,2	1-7, 13, 27, 28, 31, 32, 34, 35, 38, 44, 45
	2	ПТТ8-120,30-2ПА		800					400	—	160,0	—	23,8	15,6	100,8	33,7	300,2	76,7	1-7, 13, 27, 28, 31, 32, 34, 35, 37, 39, 44, 45		
	3	ПТТ8-120,30-2НР		800					400	—	159,0	23,8	15,6	100,8	33,7	299,2	76,5	1, 2, 8-13, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 38, 46			
	4	ПТТ45-120,30-2СТ		450					300	—	192,0	—	23,8	15,6	81,0	24,1	312,4	80,0	1, 2, 8-13, 29, 30, 32-35, 37, 39, 46		
	5	ПТТ45-120,30-2ПА		450					400	—	84,2	—	23,8	15,6	82,5	24,1	206,1	52,7	1, 2, 8-13, 29, 30, 32-35, 37, 39, 46		
	6	ПТТ45-120,30-2НР		450					300	—	85,1	23,8	15,6	82,5	24,1	207,0	53,0	14, 15, 16-20, 26, 31, 32, 34, 36, 38, 40, 42			
ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ	7	ПТ8-120,15-2СТ		800	1180	1490	500	60	400	1,95	4,9	144,0	—	—	13,8	7,8	39,8	27,0	205,5	105,2	14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 37, 39, 40, 42
	8	ПТ8-120,15-2ПА		800					400	—	80,0	—	13,8	7,8	40,1	27,0	141,8	72,6	14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 37, 39, 40, 42		
	9	ПТ8-120,15-2НР		800					400	—	79,5	13,8	7,8	40,1	27,0	141,3	72,5	14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 38, 41, 43			
	10	ПТ45-120,15-2СТ		450					300	—	96,0	—	13,8	7,8	33,1	18,6	150,7	77,2	14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 37, 39, 41, 43		
	11	ПТ45-120,15-2ПА		450					400	—	42,1	—	13,8	7,8	33,8	18,6	97,5	50,0	14, 15, 21-26, 32, 34, 36, 37, 39, 41, 43		
	12	ПТ45-120,15-2НР		450					300	—	42,6	13,8	7,8	33,8	18,6	98,0	50,2				

ПРИМЕЧАНИЯ: 1) РАБОТАТЬ С ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКОЙ СТР. 6-9.

* БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.
 ** БЕЗ УЧЕТА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ТК	ПТТ8-120,30-2/СТ...ПА...НР/ ПТТ8-120,15-2/СТ...ПА...НР/	ПТТ45-120,30-2/СТ...ПА...НР/ ПТ45-120,15-2/СТ...ПА...НР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	НОМЕНКЛАТУРА		ВЫП 2 ЛИСТ

- д) Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /ТПАТТ/.
- е) Назначение изделий - межэтажные перекрытия в кровельные покрытия общественных зданий.
- ж) Область применения - обычные условия строительства.
- з) Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-В.6-62 и 4.12/.
- и) Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3,0 м /ТТ/ и доборные шириной 1,5 м /Т/.
- к) Выбранные очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра вытянуты на концах за грани плиты / и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:*)

ц) изделия с продольными ребрами, выступающими за грани плиты с двух сторон, предназначены для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю плиту балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 12м/.

л) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели, предназначены для опирания на нижние плиты балок и ригелей, расположенных с шагом 12м.

м) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с условием опирания на нижние плиты ригеля /шаг несущих конструкций 12,0м/.

н) Все изделия данного выпуска с учетом п.б изготовля-

ются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами упоров под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонятся в той же форме с применением продольной расщетки, разделяющей основную панель "ТТ" на две половины.

о) Расчет и конструирование выполнены в соответствии с СНиП II-В.4-62* и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций; учтены Рекомендации по унификации арматурных каркасов и сеток типовых сборных ж.б. конструкций промышленных предприятий серия 1400-2 и "Технологические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и сварных форм для их изготовления" Ч-28-67.

п) Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная балка таврового сечения с шириной плиты 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - "Научно-технический отчет" тема 301-70 /I-III/. Расчетная схема плиты панели - однопролетная плита с консольными свесами /см. таблицу II/.

р) Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I.

При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность плиты и ребра, а также в необходимых случаях деформативность и трещиностойкость должны проверяться дополнительным расчетом. При опирании панелей на кирпичные стены под опоры установить железобетонные подушки с теплоизоляционным металлическим листом, длина опоры не менее 180мм; сварной шов рассчитывается на опорную реакцию и располагается по всей длине закладной детали.

*) Данный выпуск содержит рабочие чертежи панелей по пункту 6^а панели по пунктам 6^б и 6^в, предназначенные для полукаркасных и каркасных решений зданий будут представлены в последующих выпусках рабочих чертежей.

Т К	ПТ8-120,30-2 /ст, пл, пр/ ПТ8-120,15-2 /ст, пл, пр/	ПТ4,5-120,30-2 /ст, пл, пр/ ПТ4,5-120,15-2 /ст, пл, пр/	серия 1.242-1
1971	Пояснительная записка		вып. 2 лист -

Таблица I

Численно фиксированные нагрузки кг/м ² /без учета собственного веса панелей		800	450
Расчетная нагрузка / постоянная и временная		800	450
Нормативная нагрузка / постоянная и временная		670	360
Дополнительно - действующая часть нормативной нагрузки	постоянная	270	210
	временная	250	—
Кратковременно - действующая часть временной нормативной нагрузки		150	150

14) Основные расчетные условия в изделиях на стадии эксплуатации см. по табл. II

Таблица II

Панели по назначению	Элементы изделия	Расчетные схемы	Максимальные значения		
			М, кг/м	Н, мм	σ, мм
Междэтажные перекрытия	Продольные ребра		28,4	—	6,66
	Пошки панелей		0,167	0,192	—
Кровельные покрытия	Продольные ребра		19,5	—	6,55
	Пошки панелей		0,088	0,123	—

12) Проектные марки бетонов по прочности на сжатие 300 и 400

13) Армирование панелей производится арматурной сталью следующих видов и классов:

- а) напрягаемая арматура стержневая класса А-IV / $R_a = 6000 \text{ кг/см}^2$ /,
- б) напрягаемая арматура прядевая $\phi 15 \text{ Р-7}$ / $R_a = 15000 \text{ кг/см}^2$ /, и $\phi 12 \text{ Р-7}$ / $R_a = 16000 \text{ кг/см}^2$ /.
- в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-Х}$ / $R_a = 16000 \text{ кг/см}^2$ /,
- г) ненапрягаемая арматура - классов А-III, А-I, В-I.

14) Панели армированные напрягаемой стержневой арматурой класса А-IV отнесены к III категории трещиностойкости; панели с напрягаемой арматурой из семипроволочных прядей П-7 и высокопрочной проволоки Вр-II отнесены ко II категории. Конструкции II категории на работу в агрессивных средах и выносливость расчетом по образованию трещин не проверялись.

15) Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий заармированы соответственно под нагрузки 800 и 450 кг/м² с обеспечением нормируемого прогиба 1/400 и 1/300.

16) Допускается устройство в полке панелей стыковых вырезов и отверстий в зонах минимальных усилий, возникающих от эксплуатационной нагрузки и предварительного обжатия по соответствующим рабочим чертежам с расчетами, подтверждающими достаточную несущую способность изделия.

17) Организация производства изделий предусмотрена по агрегатно - поточной технологии, что не исключает применения стандовой технологии с внесением соответствующих коррективов в выполненный расчет.

18) Натяжение стержневой арматуры на форму - электротермическое; зарядка формы напрягаемой арматурой осуществляется симметрично к главной оси поперечного сечения формы, т.е. стержни укладываются попеременно в каждое ребро по 1 штуке. Натяжение прядевой и проволочной арматуры на упоры формы механическое, двух ребер одновременно.

Т К	ПТБ - 120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТБ - 120.15-2/СТ, ПД, ПР / ПТБ - 120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТБ - 120.15-2/СТ, ПД, ПР /	Серия 1.242-1
1971	Пояснительная записка	лист 2 из 2

19) Цены на натяжения и прочности бетона в момент обжатия принимать по таблице III

ТАБЛИЦА III

Вид напряг. ар-ры	Марки линейей	Ф, мм ² класс	Соврот. Арм. с-т./см ² норм. кв./расч.	Контр. надрез б, (кг/см ²)	Усиление натяж. / коэффициент прочности бетона			
					нат. стерж.	нат. ребр.	к. эскл.	к. пробн.
Стежи	ПТ18-120.30-2СТ	18А-IV	6000 5100	5400	13.7	82.0	400	320
	ПТ4.5-120.30-2СТ				13.7	54.8	300	210
Поздн. сев.-пробные	ПТ18-120.30-2ПД	15П-7	15000 9600	11250	15.9	95.5	400	320
	ПТ4.5-120.30-2ПД		16000 10200	12000	10.9	54.5	400	280
Средн. пробн.	ПТ18-120.30-2ПР	5ВР-II	16000 10200	11200	2.2	94.5	400	320
	ПТ4.5-120.30-2ПР				2.2	50.6	300	210

20). В процессе расчета учитывались потери предварительного напряжения от:

- а) релаксации напряжений;
- б) деформации камней, расположенных между формой и упором / 4 мм на стороны/;
- в) усадки бетона;
- г) ползучести бетона.

Потери от деформации формы, обжатия анкеров и анкерных плит приняты равными 0. Указанные деформации при электротермическом способе натя-

жения учитываются в данне заготовки напрягаемой арматуры, при механическом компенсируется в процессе натяжения.

21). Отпуск напряжения / с упоров формы на бетон / следует производить плавно и одновременно 2^я ребер мгновенная передача усилий предварительного напряжения не допускается.

22). При изготовлении изделий необходимо обеспечить операционный технологический контроль на всех стадиях производства.

23). При бетонировании следует обратить особое внимание на тщательное заложение бетоном опорных зон, обеспечить проектное положение стержней, идущих на концы напрягаемой арматуры.

24). Ходить по смонтированной арматуре к свежеуложенному бетону категорически запрещается.

25). Положение арматурных изделий и толщины защитных слоев фиксировать подкладками из цементного раствора как др. способами.

26). Концы напрягаемой арматуры обрезать заподлицо с границей бетона и покрыть цементным раствором как антикоррозийной обмазкой.

27). В процессе производства обеспечить устройство отверстий в продольных ребрах / под монтаж электропровода /; отверстиеобразователь смонтирован в форме.

28). Все заводские детали закрепить к бортам формы специально предусмотренными приспособлениями / см. чертеж оснастки /.

29). Наименование марки наносить несмываемой краской на верхней плоскости изделия в зоне середины торцевого ребра

ГОТОВИЛ: [подпись] / [подпись]
 ЗАДАЧА: [подпись] / [подпись]
 РАБОТА: [подпись] / [подпись]
 ДИЗАЙН: [подпись] / [подпись]
 ПРОВЕРКА: [подпись] / [подпись]
 АПР-91

Т К	ПТ18-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ8-120.15-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.15-2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Лист 2

30) При изготовлении панелей выполнять требования следующих нормативных документов:

СНиПТ-В.1-62 "Заполнители для бетонов и растворов";

СНиПТ-В.2-69 "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов";

СНиПТ-В.3-62 "Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях";

СНиПТ-В.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций";

СНиПТ-В.5-62 "Железобетонные изделия. Общие указания";

СНиПТ-В.5.1-62 "Железобетонные изделия зданий";

ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний";

ГОСТ 43015-67 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования";

Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 313-65. 3^е издание.

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

Инструкция по технологии предварительного напряжения стержневой, проволочной и прядевой арматуры железобетонных конструкций электротермическим и электромеханическими способами" НЦИЖБ 1962 г.

31) Величина допусков на линейные размеры панелей принята по 8 классу точности:

- а) Размер по длине ± 5 мм
- б) Размер по ширине ± 3 мм
- в) Размер по высоте ± 2 мм.

Искривление граней в горизонтальной плоскости - не более 2 мм на два погонных метра, а на всю длину не более 8 мм.

32) Шероховатость верхней поверхности изделия / нижняя поверхность панелей / по классу 2Ш.

33) Изделие с завода доставляется подготовленным под покраску; нижняя, видная поверхность панелей не должна иметь трещин, раковин, сколов, пятен / жировых и ржавых / , обнажений арматуры и напайки

34) На невидимой части / верхняя поверхность изделия / допускаются напайки высотой до 5 мм и раковины глубиной не более 5 мм, размером не более 10 мм, в количестве не более 2^х на пог. м.

35) Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыть антикоррозийной эмалью.

36) Стальные закладные детали не должны смещаться в плоскости панелей более чем на 10 мм, из плоскости не более чем на 5 мм.

37) Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напайки раствора и подготовлены под сварку

38) Транспортировку и складирование панелей осуществлять в рабочем положении / горизонтальном / с деревянными 150x150x300 прокладками в зоне опор. При складировании панелей штабелями ось прокладок под опорами по всей высоте должна совпадать.

39) Подъем панелей осуществлять траверсой с равномерной нагрузкой на четыре петли.

40) При производстве монтажных работ следует руководствоваться главой СНиП-III-В.3-62* "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ."

41) Маркировка панелей, например, ПТТ 8 - 120.30 - 2СТ, ПТ 4.5 - 120.15 - 2ПР, ПТТ 8 - 120.30 - 2ПД, охватывает следующие обозначения:

ПТТ - панель типа "ТТ";

ПТ - панель типа "Т";

8 и 4.5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях "кг" на 1 м² без учета собственного веса изделия;

120 - номинальная длина в дм;

30 и 15 - номинальная ширина в дм;

2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым за края на 2^х концах изделия;

СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;

ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная;

ПД - напрягаемая арматура изделия - прядевая.

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО УЧРЕЖДЕНИЯ "НИИЖБ" МОСКВА

МА. СТАЛЕВА
Г. ИЖ. П. П. А.

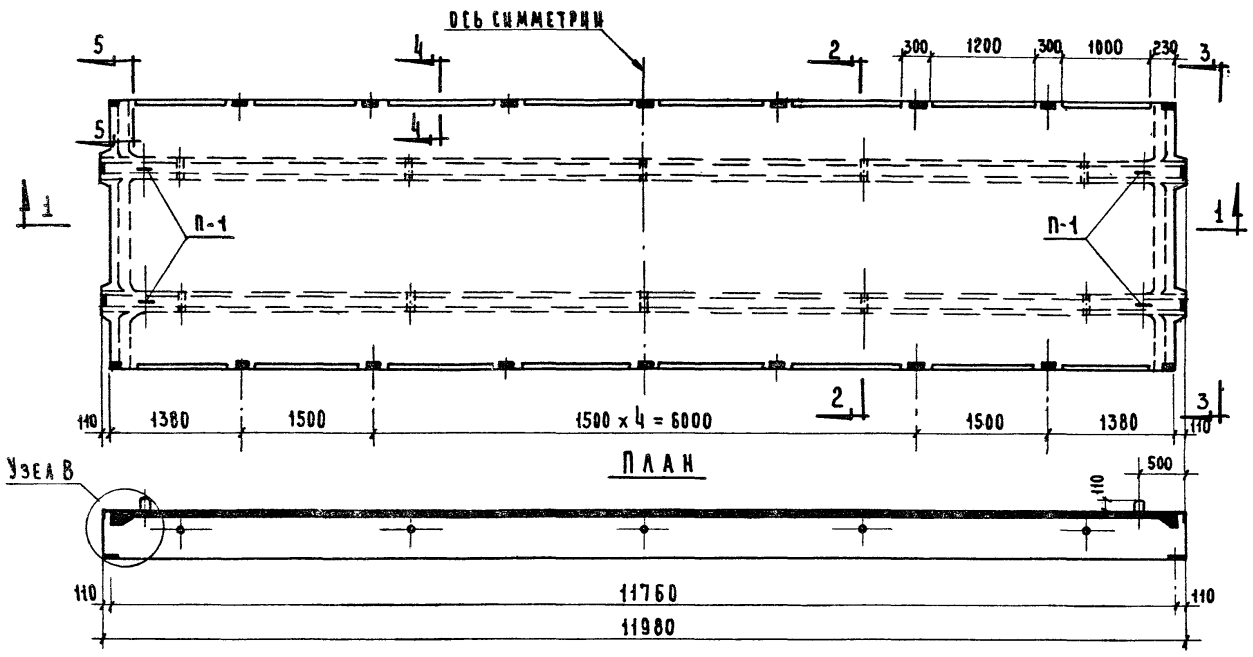
СЕРИЯ 1. 242-1

ВЫП. 2

АНСТ

1971

Т К	ПТТ8-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ8-120.15-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.15-2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫП. 2 АНСТ



ПЛАН

по 1-1

по 2-2 по 3-3

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ХАРАКТЕРИСТИКА УЗДЕЛИ

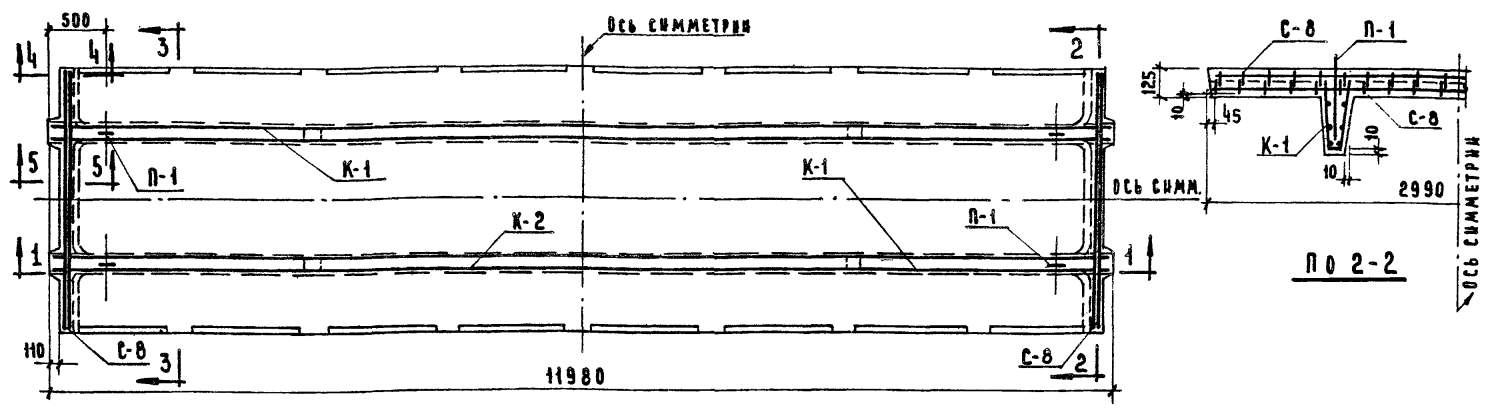
НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т	РАСХОДЫ НАТУРАЛЬН. КГ.
МЕЖУСТАЖИ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТ8-120.30-2СТ	400	3,91	9,8	461,2
	ПТТ8-120.30-2ПА		3,91	9,8	333,9
	ПТТ8-120.30-2ПР		3,91	9,8	332,9
КРОМОВЫЕ ПОКРЫТИЯ	ПТТ45-120.30-2СТ	300	3,91	9,8	336,5
	ПТТ45-120.30-2ПА	400	3,91	9,8	230,2
	ПТТ45-120.30-2ПР	300	3,91	9,8	231,1

ПРИМЕЧАНИЯ:

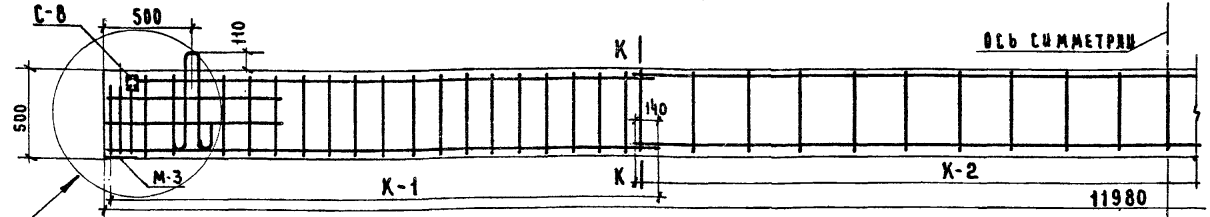
- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АССТОМ №2
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ И ПОКРЫТИЯ СМ. НА ЛИСТАХ №6 И №11.

ТК	ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР; ПТТ45-120.30-2СТ; ПТТ45-120.30-2ПА; ПТТ45-120.30-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. ХАРАКТЕРИСТИКА УЗДЕЛИ.	Вып. 2 Лист 1

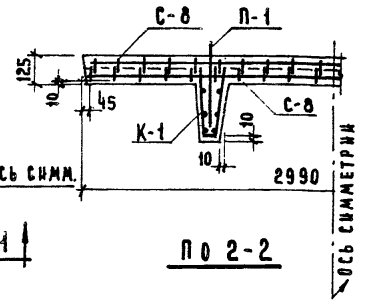
МОЛОДИНОВА	ПРОВЕРИЛ	МОЛОДИНОВА	ПРОЕКТИРОВАЛ	МОЛОДИНОВА
НИЖЖБ	СТАВНИНСКОЕ	КРАМАРЬ		
ИЦОК И БЕЛАШЕВА	МАТВЕЕВ	БУАНОВА		
НАЧ. УЧАСТКА	ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА	ПРИЖИМЕР	УСТАВЛЕНА	
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧ И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА	ЦНИИП			



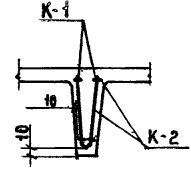
ПААН



по 1-1



по 2-2



по К-К

УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИД. „СТ“ / №1
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИД. „ПД“ / №2
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИД. „ПР“ / №3

СМ. ЛИСТ №7

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №4.
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ №7.
 - б) СЕТКИ С-1, С-2, С-7 СМ. ЛИСТ №5
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №4, 6, 7
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ №7
- 3) СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ С-10 И ПОЗ. 24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

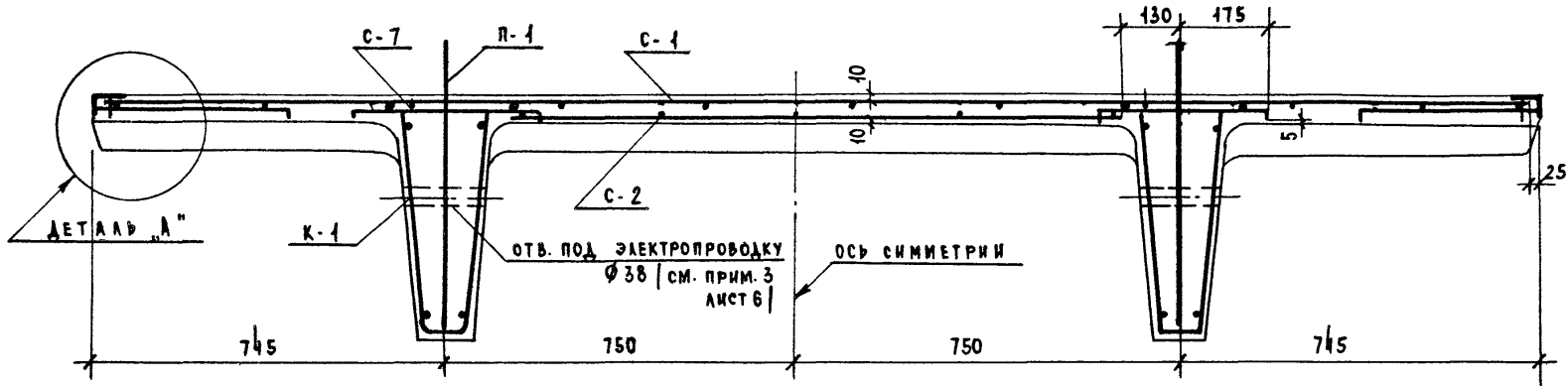
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В, КГ.		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В, КГ.		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В, КГ.		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ 8-120.30-2СТ	ПОЗ.1	12	24,0	288,0	-	ПТТ 8-120.30-2ПА	ПОЗ.2	12	13,3	160,0	-	ПТТ 8-120.30-2ПР	ПОЗ.3	86	1,85	159,0	-
	С-1 ^х	1	48,5	48,5	27		С-1 ^х	1	48,5	48,5	27		С-1 ^х	1	48,5	48,5	27
	С-2 ^х	1	20,9	20,9	28		С-2 ^х	1	20,9	20,9	28		С-2 ^х	1	20,9	20,9	28
	С-7	2	11,3	22,6	34		С-7	2	11,3	22,6	34		С-7	2	11,3	22,6	34
	С-8	4	1,5	6,0	35		С-8	4	1,5	6,0	35		С-8	4	1,5	6,0	35
	К-1	4	4,6	18,4	31		С-10	4	0,47	1,9	37		С-10	4	0,47	1,9	37
	К-2	2	4,5	9,0	32		К-1	4	4,6	18,4	31		К-1	4	4,6	18,4	31
	П-1	4	2,9	11,6	53		К-2	2	4,5	9,0	32		К-2	2	4,5	9,0	32
	КЛРПАН	24	0,1	2,4	36		П-1	4	2,9	11,6	53		П-1	4	2,9	11,6	53
							ПОЗ.24	20	0,06	1,2	39		ПОЗ.24	20	0,06	1,2	39

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

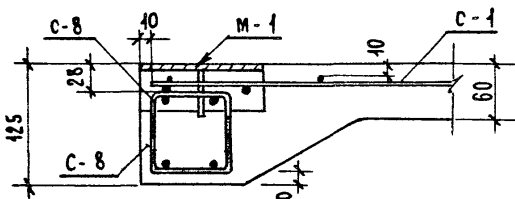
^х) СМ. ПРИМ. №3, 4 / ЛИСТ №5/

Т К	ПТТ 8-120.30-2СТ; ПТТ 8-120.30-2ПА; ПТТ 8-120.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП. 2
		ЛИСТ 3

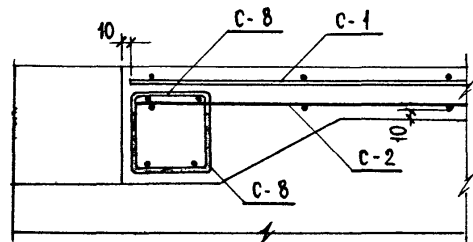
МОЛОШИНОВА
 ПРОВЕРКА
 НИЩЕЖ
 ИЩОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. ДИЖ.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ
 КОМПАНИЯ
 Т. МУСЕР



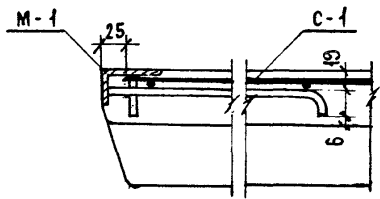
по 3-3



по 4-4



по 5-5



ДЕТАЛЬ А

Таблица 1 Очередность монтажа арматурных изделий

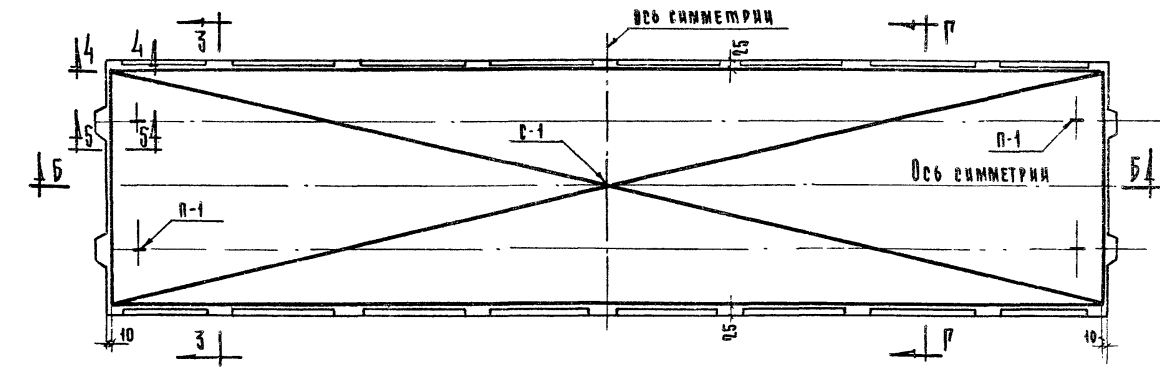
МАРКИ ПАНЕЛИ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2	3	4
ПТВ-120.30-2СТ	1	М-3	Х) При установке поз. 1
	2	К-1	СЛЕДИТЬ ЗА ПРОЕКТНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ
	3	К-2	
	4	поз. 1х	
	5	С-8	НИЖНИЕ / 2 ШТ.
	6	С-2	
	7	С-8	ВЕРХНИЕ / 2 ШТ.
	8	С-7	ПРИБЯЗАТЬ К М-2 И С-8
	9	М-2	ПРИБЯЗАТЬ К С-8
	10	М-1	
	11	П-1	
	12	С-1	

1	2	3	4
ПТВ-120.30-2ПА; ПТВ-120.30-2ПР	1	М-3	
	2	К-1	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	поз. 2 (3)	
	6	поз. 24	
	7	С-8	НИЖНИЕ / 2 ШТ.
	8	С-2	
	9	С-8	ВЕРХНИЕ / 2 ШТ.
	10	С-7	ПРИБЯЗАТЬ К М-2 И С-8
	11	М-2	ПРИБЯЗАТЬ К С-8
	12	М-1	
	13	П-1	
	14	С-1	

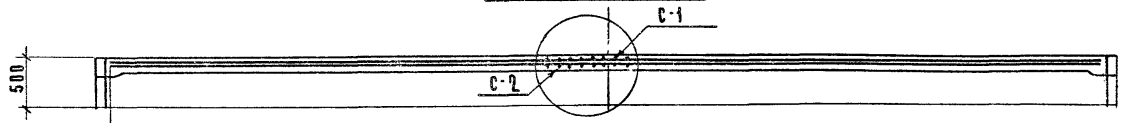
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №3; 5; 6
 2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ №7.
 3. В ТАБЛИЦЕ 1 ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
 4. ВКЛАДЫШИ, ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ / СМ. ЛИСТ 6 / УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
 5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

ТК	ПТВ-120.30-2СТ; ПТВ-120.30-2ПА; ПТВ-120.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	ВЫП. 2 ЛИСТ 4

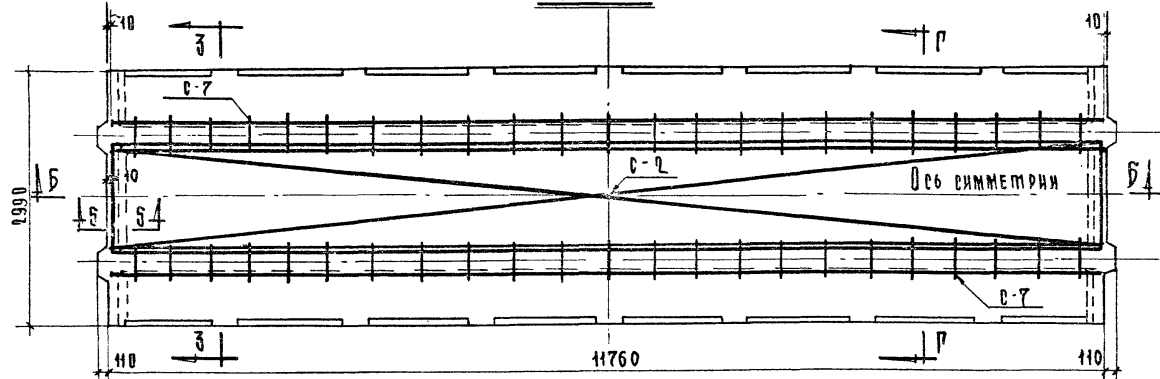
МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ
С. НАУЧ. СОП.
И. ЦОКИ
БЕЛШЕРА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА
С. И. И. ПР.
ГР. ИНЖ.
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА



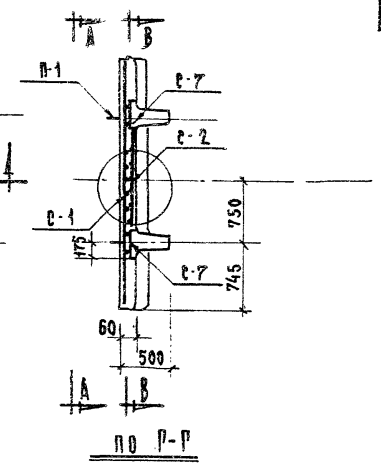
П л а н п о А - А



п о Б - Б



П л а н п о В - В

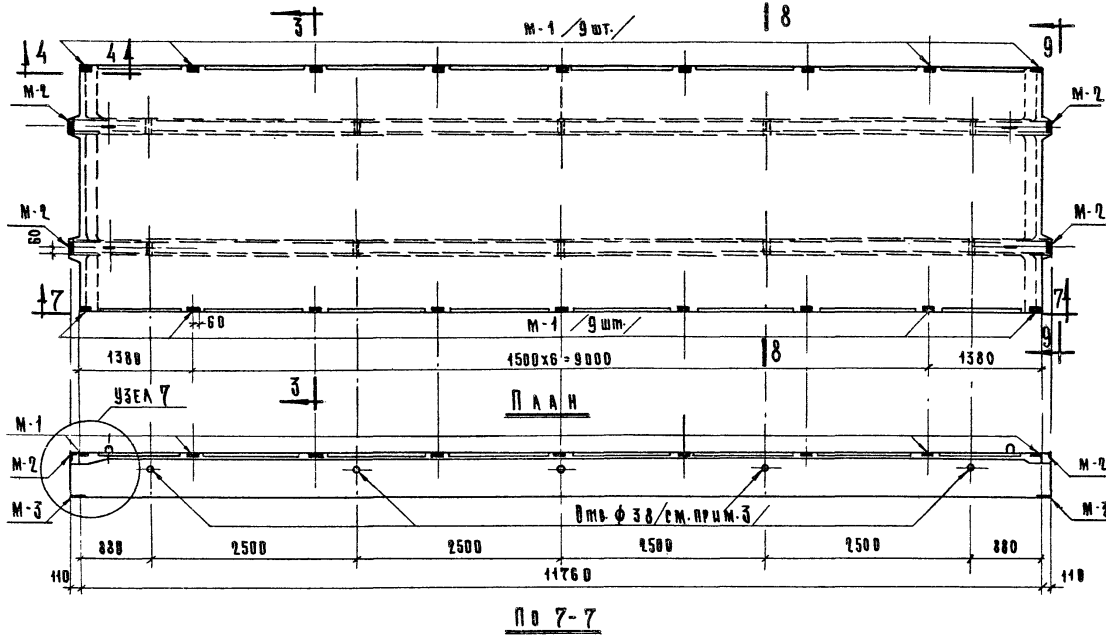


П р и м е ч а н и я

- 1) Работать совместно с листами № 3, 4, 7.
- 2) Сечения 3-3, 4-4, 5-5 и очередность монтажа сеток см. лист № 4.
- 3) Сетки С-1, С-2 можно, соответственно, заменить рулонными сетками по расц. 8478 - ББ $\frac{250}{8} / \frac{150}{4} / 5$ и $\frac{250}{8} / \frac{150}{4} / 5$ (из $8 - 2900$ и $8 - 1450$ (из сетки $8 - 2900$ - разрезать вдоль на две половины).
- 4) Вариант армирования полки укороченными сетками см. лист № 13.

МОЛОШНИКОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК	МАМАШОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК
ПРОВЕРИЛ	СЕНЧУКОВА	КРАМАРЬ	
НИЖИБ			
МУХОМ	БЕЛАШКА	МАМОНОВ	УДОЖИВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ
МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ	МАМОНОВ

ТК	ПТ8-120.30-2СТ; ПТ8-120.30-2ПД; ПТ8-120.30-2ЛР.	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	Лист 5



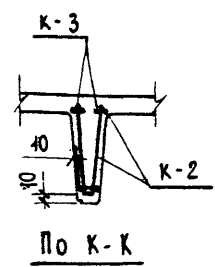
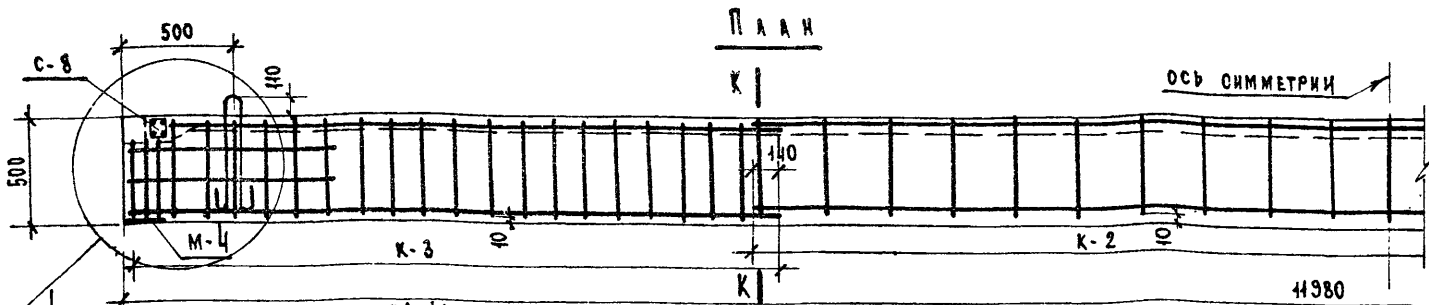
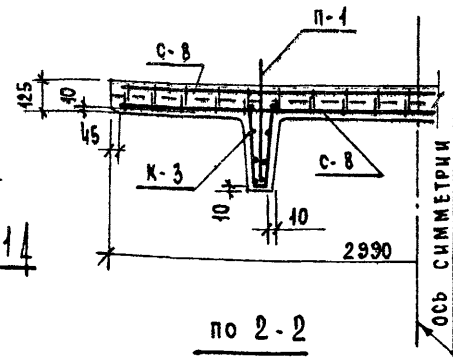
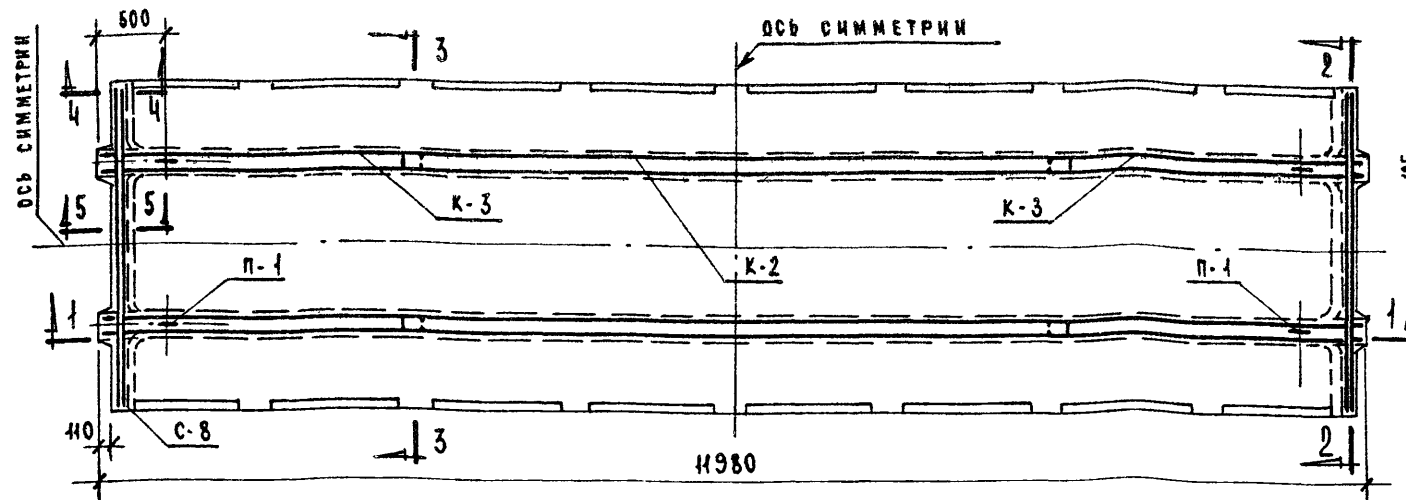
МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО шт	ВЕС, кг		№№ ЛИСТОВ АРМАТУРЫ И ДЕТАЛЕЙ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ8-120.30-2СТ	М-1	18	0.9	16.2	48
ПТТ8-120.30-2ПА	М-2	4	1.36	5.4	49
ПТТ8-120.30-2ПР	М-3	4	3.03	12.1	50
			Итого:	33.7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1) Установку деталей см. на листах №4, №7.
 - 2) Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами - /см. оснастку/.
 - 3) Отверстия под электропроводку $\phi 38$ мм осуществляются пустообразователями, закрепленными на форме /по спец. заказу/.
 - 4) Последовательность монтажа закладных деталей см. лист №4.

ПРОВЕРЕНА: *А. Савельев*
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: *А. Савельев*
 ИЦОКН БЕЛШЕВА
 МАШВЕБ
 ЦУДАНОВ
 НАЧ. ОБЩЕЛ. РА. ИЖ. ПР. ПА. ИЖ. ВОДОКАНАЛ
 ТОРГОВАЯ ФИРМА "ВЕНЦ" ЗАКАЗЧИК: КОММУНАЛЬНО-ПРОМЫСЛ. Р. МОСКВА

ТК	ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	вып. 2 лист 6



Узел для марок с инд. "СТ" №4
 Узел для марок с инд. "ЛД" №5 см. лист №12
 Узел для марок с инд. "ПР" №6

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №9
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1, 4, 3 см. лист №12.
 - б) СЕТКИ С-3, С-4; С-7 СМ. ЛИСТ 10 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №9, 11, 12.
 - в) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ 12.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В КГ.		№ АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В КГ.		№ АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТУК	ВЕС В КГ.		№ АРМАТ. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ 4,5-120.30-2 СТ.	С-3 ^{х)}	1	40,0	40,0	29	ПТТ 4,5-120.30-2 ЛД	С-3 ^{х)}	1	40,0	40,0	29	ПТТ 4,5-120.30-2 ПР.	С-3 ^{х)}	1	1,85	85,1	—
	С-4 ^{х)}	1	15,5	15,5	30		С-4 ^{х)}	1	15,5	15,5	30		С-4 ^{х)}	1	15,5	15,5	30
	С-7	2	11,3	22,6	34		С-7	2	11,3	22,6	34		С-7	2	11,3	22,6	34
	С-8	4	1,5	6,0	35		С-8	4	1,5	6,0	35		С-8	4	1,5	6,0	35
	К-2	2	4,5	9,0	32		С-10	4	0,47	1,9	37		С-10	4	0,47	1,9	37
	К-3	4	3,5	14,0	33		К-2	2	4,5	9,0	32		К-2	2	4,5	9,0	32
ПТТ 4,5-120.30-2 СПИРАЛЬ	П-1	4	2,9	11,6	53	К-3	4	3,5	14,0	33	П-1	4	2,9	11,6	53		
	СПИРАЛЬ	16	0,1	1,6	38	П-1	4	2,9	11,6	53	ПОЗ. 24	20	0,06	1,2	39		
						ПОЗ. 24	20	0,06	1,2	39							

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

х) см. прим. №3, 4 | лист №10
 хх) см. прим. №3 | лист №31

ТК	ПТТ 4,5-120.30-2 СТ; ПТТ 4,5-120.30-2 ЛД; ПТТ 4,5-120.30-2 ПР	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, К-К	ВЫП.	2
	СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ЛИСТ	8

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРКА
 НИИЖБ
 ИЦОКИ
 БЕЛШЕВА
 МИТВЕР
 УЛЯНОВ
 ИСПОЛНИЛ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА

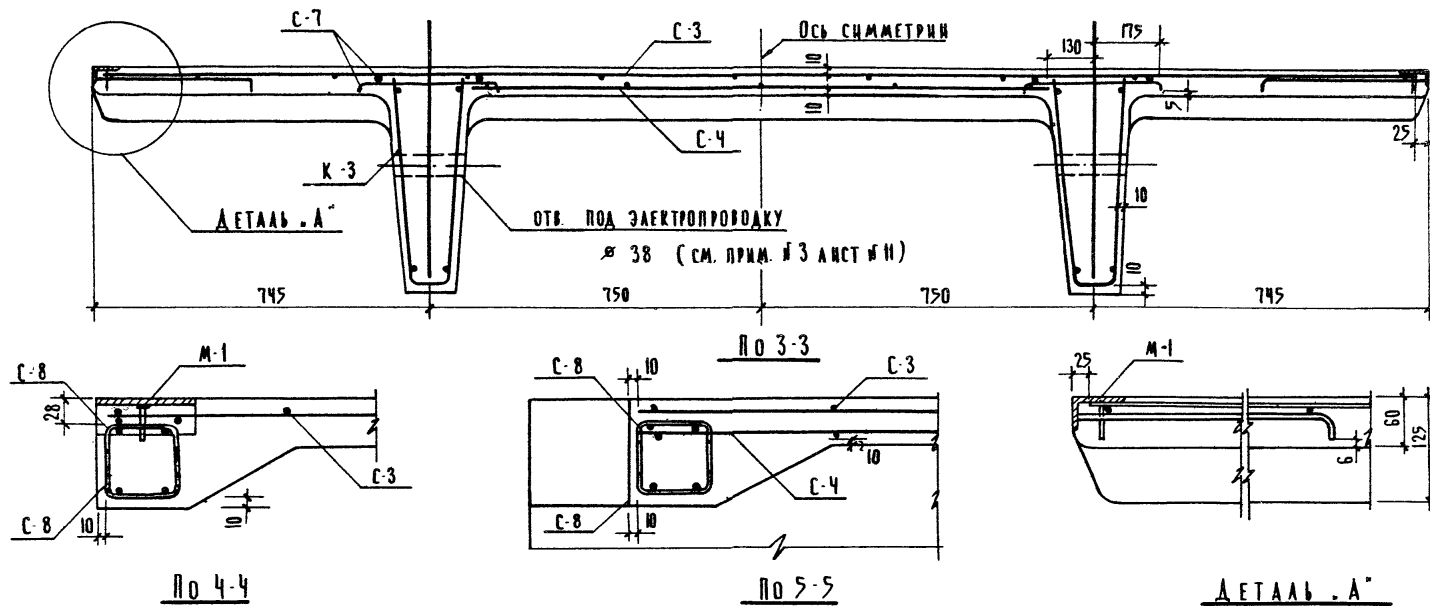


ТАБЛИЦА I. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
1	2	3	4
ПТТ 4,5-120,30-2 СТ	1	М-4	*) ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.1 СДЕЛАТЬ ЗА ПРОЕКТИМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	ПОЗ. 1*)	
	5	С-8	
	6	С-4	НИЖНИЕ (2 ШТ)
	7	С-8	ВЕРХНИЕ (2 ШТ)
	8	С-7	ПРИВЯЗАТЬ К С-8
	9	М-2	ПРИВЯЗАТЬ К С-8
	10	М-1	
	11	П-1	
	12	С-3	

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

1	2	3	4
ПТТ 4,5-120,30-2 ПА, ПТТ 4,5-120,30-2 ПР	1	М-4	
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	ПОЗ.2(3)	
	6	ПОЗ. 24	
	7	С-8	НИЖНИЕ (2 ШТ)
	8	С-4	
	9	С-8	ВЕРХНИЕ (2 ШТ)
	10	С-7	ПРИВЯЗАТЬ К С-8
	11	М-2	ПРИВЯЗАТЬ К С-8
	12	М-1	
	13	П-1	
	14	С-3	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 8, 10, 11
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 12
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
4. ВКЛАДЫШИ (ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУ СМ. ЛИСТ № 11) УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

ГОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИЕ КОМПЛЕКСЫ Т. ЖУКОВА

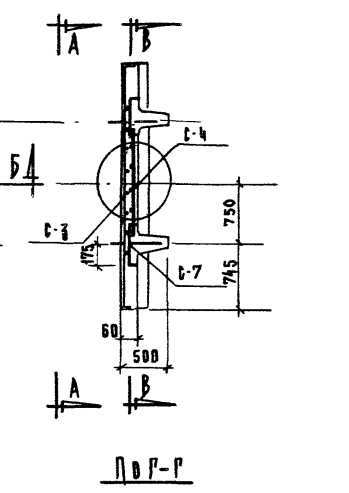
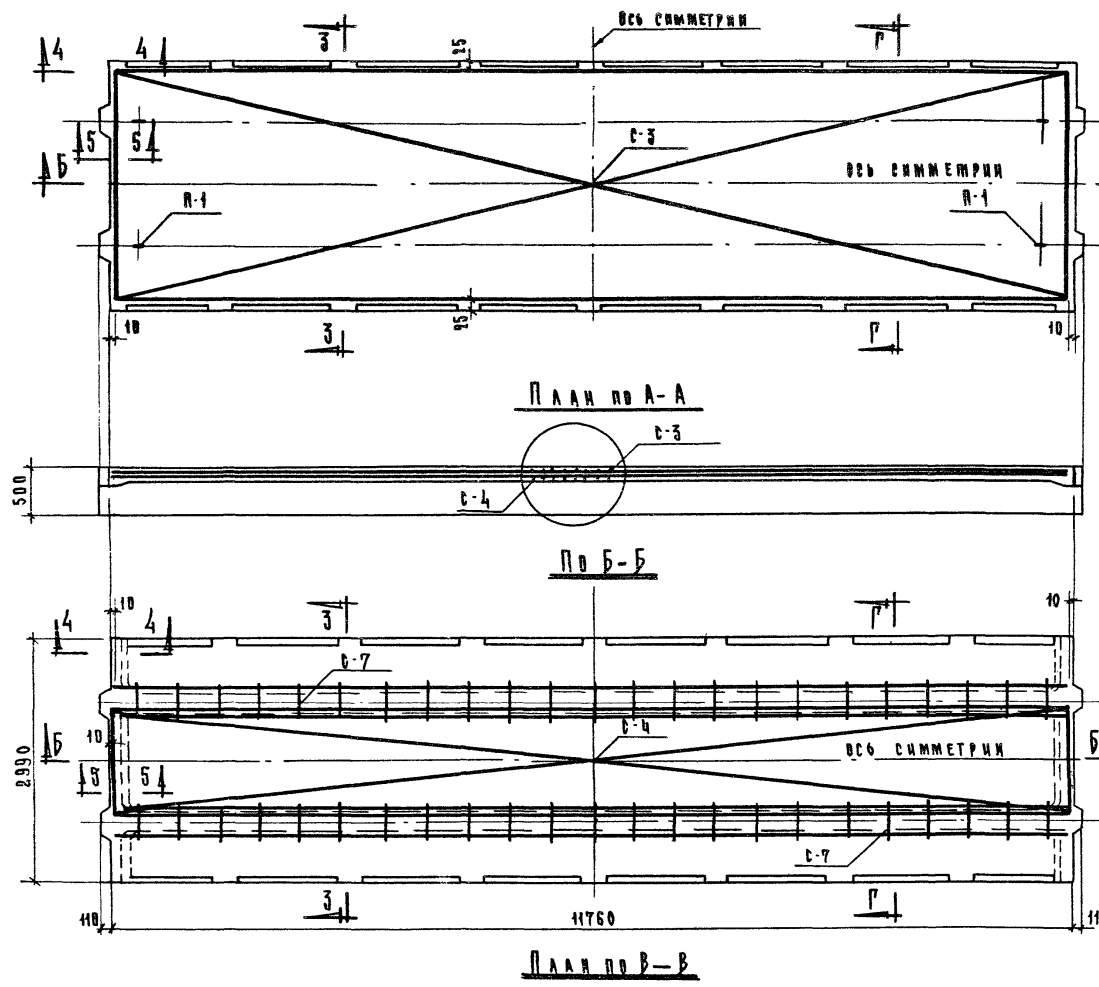
ИСПОЛНИТЕЛЬ: И. Г. НИЖНЕЦ

ПРОВЕРКА: И. Г. НИЖНЕЦ

МОДИФИКАЦИЯ: И. Г. НИЖНЕЦ

КРАМАРЬ: И. Г. НИЖНЕЦ

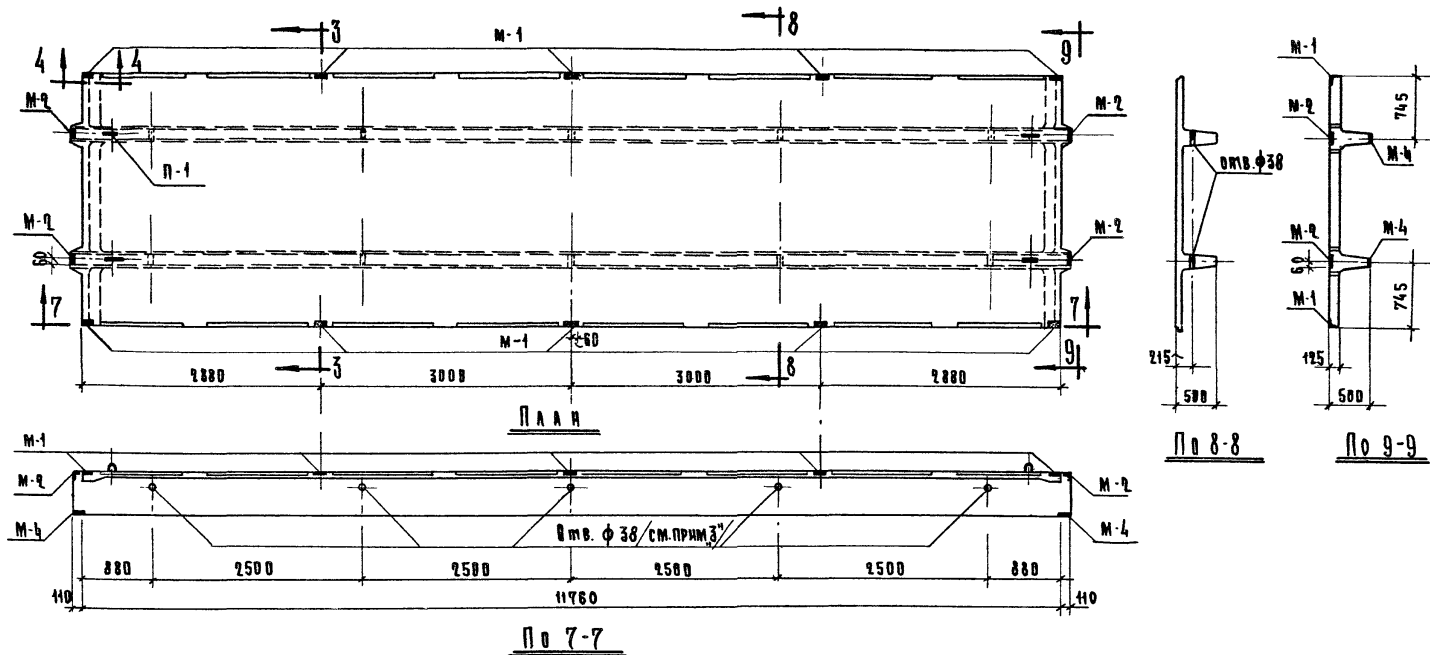
ТК	ПТТ 4,5-120,30-2 СТ, ПТТ 4,5-120,30-2 ПА, ПТТ 4,5-120,30-2 ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	ВЫП. 2 ЛИСТ 9



- П р и м е ч а н и я:**
- 1) Работать совместно с системами № 8, 9, 12.
 - 2) Сечения 3-3, 4-4, 5-5 и очередность монтажа сетки см. лист № 9.
 - 3) Сетки 6-3, 6-4 можно соответственно заменить рулонными сетками по ГОСТу 8478-66 $250/150 \frac{1}{5}$ и $250/150 \frac{1}{5}$
 $B = 2900$ $B = 1450$
 /сетку $B = 2900$ разрезать вдвое на две половины./
 - 4) Вариант армирования плиты укороченными сетками см. лист № 13.

ТОРГОВО-СУПРОВОДНО-МОНТАЖНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВЩИК	К. Д. МАРО
НАЧ. ОТДЕЛА	ИНЖЕНЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	К. Д. МАРО
И. П. П. П. П. П.	БЕЛАНОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК	БЕЛАНОВА
И. П. П. П. П. П.	НАМБЕР	ПРОЕКТИРОВЩИК	НАМБЕР
И. П. П. П. П. П.	БЕЛАНОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК	БЕЛАНОВА
И. П. П. П. П. П.	БЕЛАНОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК	БЕЛАНОВА

ТК	ПТТ4.5-120.30-2СТ, ПТТ 4.5-120.30-2ПД, ПТТ4.5-120.30-2ПР	СЕРИЯ 124Р.1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПЛЫТИ ПАНЕЛЕЙ	ВЕР. 2 ЛИСТ 10



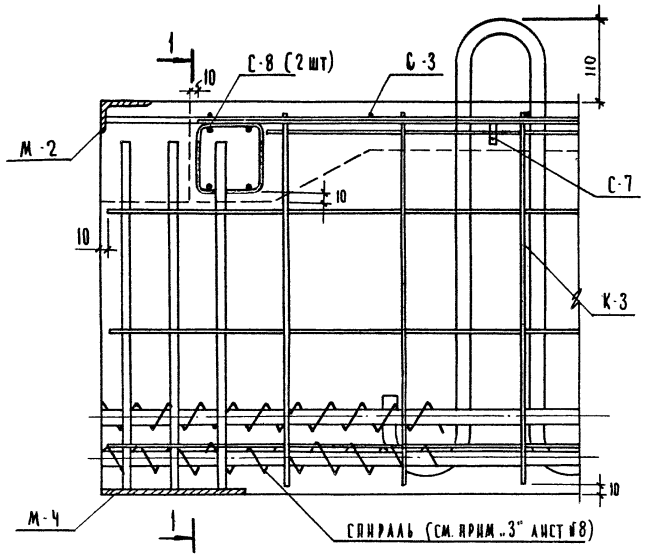
П Р И М Е Ч А Н И Я:

- 1) Установку деталей см. на листах №9, 12.
- 2) Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами - / см. оснастку./
- 3) Отверстия под электропроводку $\phi 38$ мм осуществлять пустотобразователями, закрепленными на форме /по спец. заказу/
- 4) Последовательность монтажа закладных деталей см. лист №9.

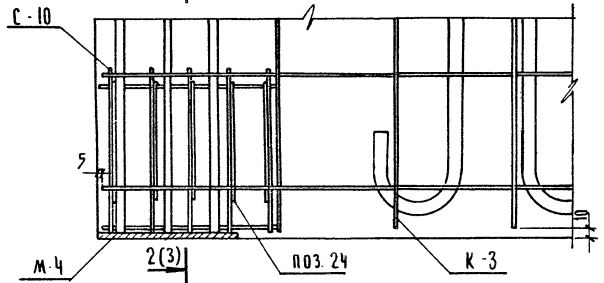
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС, кг		№ ЛИСТОВ АРМ. В/А ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ВСЕГО	
ПТТ4-5-120.30-2СТ	М-2	4	1.36	5.4	49
ПТТ4-5-120.30-2ПД	М-4	4	2.43	9.7	51
ПТТ4-5-120.30-2ПР	М-1	10	0.9	9.0	48
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ			Итого:	24.1	

ТК	ПТТ4-5-120.30-2СТ, ПТТ4-5-120.30-2ПД, ПТТ4-5-120.30-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-4
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. ЛИСТ 2 11

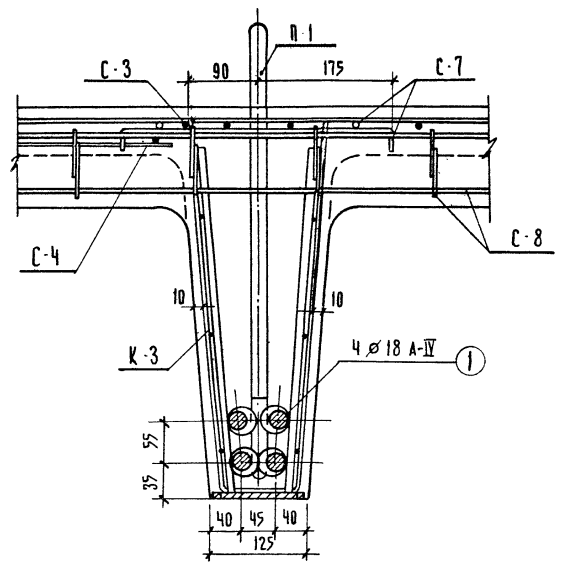
ОБЩЕСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СТРОИТЕЛЬСТВА ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА Г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	И.И. ПЕТРОВ
	ЗАВ. ЦЕНТРАЛ. ТУРСТРОИМ	Л.А. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР КОМПЛЕКСНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР СТРОИТЕЛЬСТВА	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ЭКОНОМИКИ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ТЕХНИЧЕСКОГО ОТДЕЛА	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР СТРОИТЕЛЬСТВА	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ЭКОНОМИКИ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ТЕХНИЧЕСКОГО ОТДЕЛА	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ
ДИРЕКТОР ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И.И. ПЕТРОВ	И.И. ПЕТРОВ



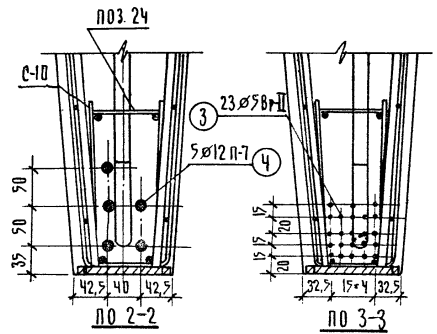
УЗЕЛ "4" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "СТ")
2(3)



УЗЕЛ "5" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "ПА") СМ. ПРИМ. 2,3
УЗЕЛ "6" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2,3



ПО 1-1

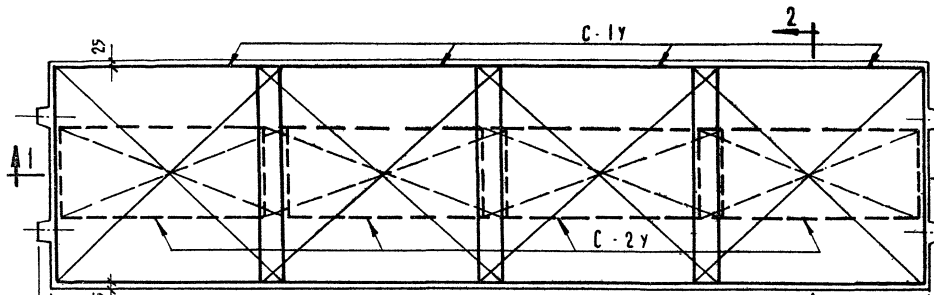


ПО 2-2

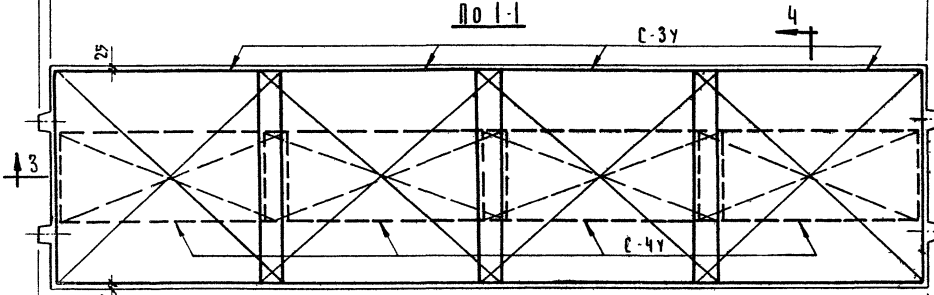
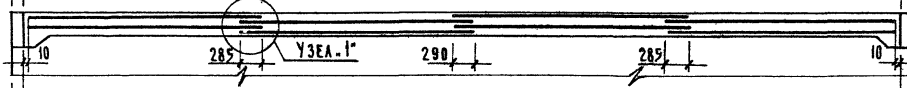
ПО 3-3

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Местоположение узлов 4, 5, 6 см. лист № 8
 2. Напрягаемую арматуру условно не показанную в узлах 5 и 6 см. соответственно по сечен 2-2 и 3-3
 3. Изображение верхней части узлов 5 и 6 см по узлу 4
 4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей в опоры.

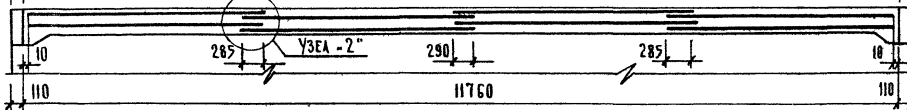
Т К	ПТТ 4,5-120.30-2СТ; ПТТ 4,5-120.30-2ПА; ПТТ 4,5-120.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы "4", "5", и "6" ВМП 2 ЛИСТ 12



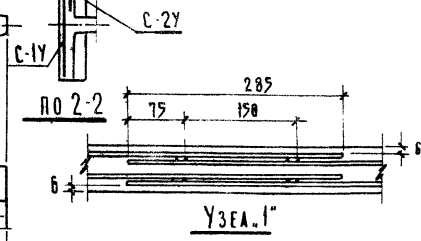
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ВОЛКИ ПАНЕЛИ ПТБ - 120.30-2
(ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)



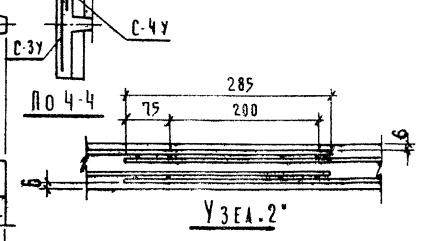
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ВОЛКИ ПАНЕЛИ ПТБ 4,5 - 120.30-2
(ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)



МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		#
		1шт	ОБЩ.	
С-1У	4	12,9	51,6	44
С-2У	4	5,6	22,4	45



МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		№
		1шт	ОБЩ.	
С-3У	4	10,6	42,4	46
С-4У	4	4,2	16,8	47



МОДОШНИКОВА

ПРОБЕРНА

НИЩЕВ

ЦУЧУКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
МАРЖИН

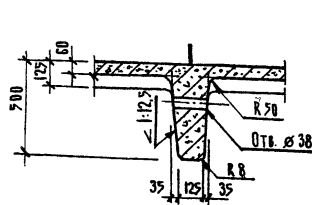
НАН ОТАЕВА
СА НИЖОРТА
ЕР НИЖ
ИСОЛАНША

ТОРСОВО
БЫТОВА
ЗАЛАН И
ТРОИЦКАЯ
С.МУСОВ

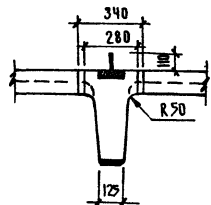
С.МУСОВ

С.МУСОВ

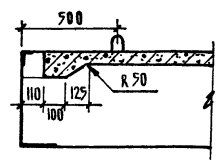
Т К	ПТБ - 120.30-2 СТ. ПТБ - 120.30-2 РА. ПТБ - 120.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	ПТБ 4,5 - 120.30-2 СТ. ПТБ 4,5 - 120.30-2 РА. ПТБ 4,5 - 120.30-2 ПР	
1971	АРМИРОВАНИЕ ВОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ (ВАРИАНТ)	Лист 2 / 13



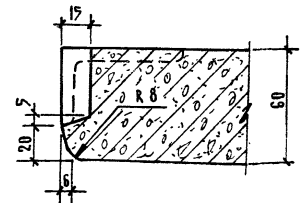
Узел А



Узел Б

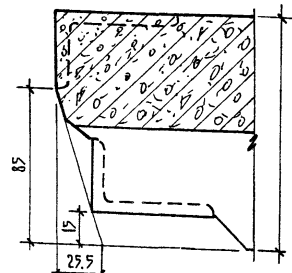


Узел В

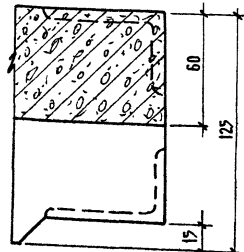


По 4-4

МАТЕРИАЛЫ
 ПРОФИЛЬ
 НИЖЕ
 ИЗОЛЯЦИЯ
 НАИМЕНОВАНИЕ
 КОЛИЧЕСТВО
 ЕДИНИЦ
 ЕДИНИЦ
 ЗАДАНИЕ
 КОМПЛЕКТ
 Г. МОСКВА



По 5-5



По 6-6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ (С.К.Г)^{xxx)}

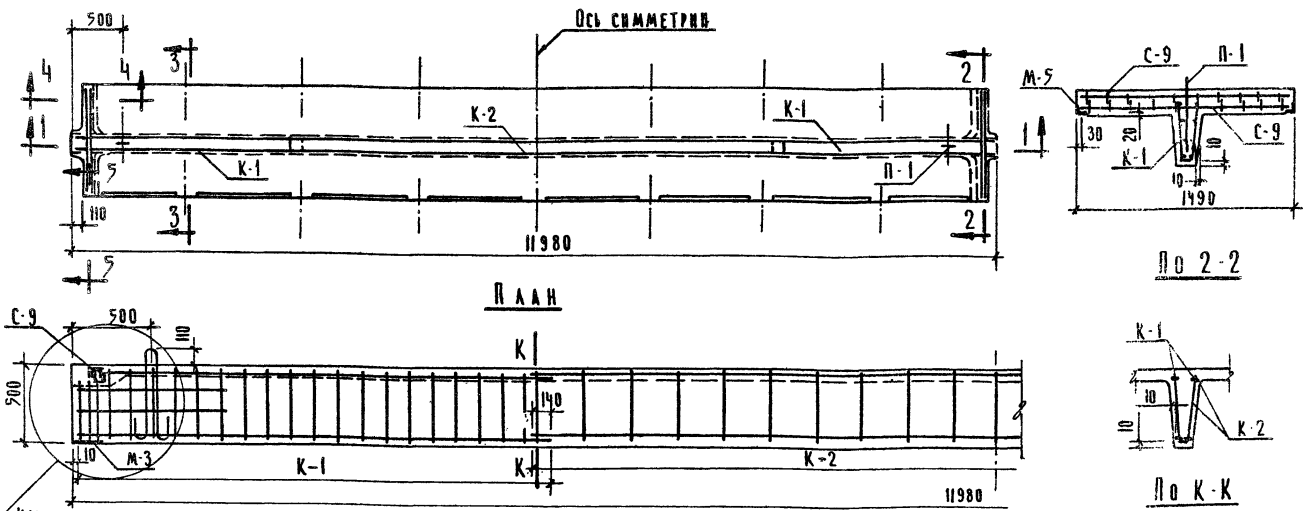
МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	СТЕРЖ. АРМАТ. ГОСТ 5781-61	АРМАТУРА ПР. Ч.М.Т.У. ДИМ.Ч.М. 426-61		ПРОВЛОКА ВЫСОКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПР.Ф.КЛА. ГОСТ 8480-63		СТЕРЖЕВАЯ АРМАТУРА ГОСТ 5781-61		ПРОВЛОКА ОБЫКНОВЕННАЯ ГОСТ 6727-93		СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВК СТЗ КЛ. ГОСТ 380-60*		ВСЕГО								
		КА. А-III	ВР-II	КА. А-III	КА. А-I	В-I		ПРОФИЛИ СЕЧЕНИЕ М.М.												
		АНАМЕТР М																		
	18	15	12	5	10	8	ИТОГО	18	6	ИТОГО	5	4	3	ИТОГО	120-8	163-100	154			
РТВ - 120.15-2 СТ	144.0	-	-	-	3.4	22.1 ^{xx)}	25.5	5.8	2.0	7.8	23.5	14.7	1.6	39.8	2.7	12.7	15.4		232.5	
ПТ 4.5-120.15-2 СТ	96.0	-	-	-	-	21.5 ^{xx)}	21.5	5.8	2.0	7.8	13.3	18.5	1.3	33.1	2.7	8.2	10.9		169.3	
РТВ - 120.15-2 ПА	-	80	-	-	3.4	22.1 ^{x)}	25.5	5.8	2.0	7.8	25.0	14.7	0.4	40.1	2.7	12.7	15.4		168.8	
ПТ 4.5-120.15-2 ПА	-	-	42.1	-	-	21.5 ^{xx)}	21.5	5.8	2.0	7.8	14.9	18.5	0.4	33.8	2.7	8.2	10.9		116.1	
РТВ - 120.15-2 ПР	-	-	-	78.5	-	3.4	22.1 ^{x)}	25.5	5.8	2.0	7.8	25.0	14.7	0.4	40.1	2.7	12.7	15.4		168.3
ПТ 4.5-120.15-2 ПР	-	-	-	42.6	-	-	21.5 ^{xx)}	21.5	5.8	2.0	7.8	14.9	18.5	0.4	33.8	2.7	8.2	10.9		116.6

^{x)} в том числе на закладные детали - 8.2
^{xx)} в том числе на закладные детали - 7.6
^{xxx)} см. прим. 1 лист № 56

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИЙ СМ. НА ЛИСТЕ № 14
2. ВЫБОРКУ СТАЛИ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 56

Т К	РТВ - 120.15 - 2 СТ. ПТ 4.5-120.15 - 2 СТ	РТВ - 120.15-2 ПА ПТ 4.5-120.15-2 ПА	РТВ - 120.15-2 ПР ПТ 4.5-120.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей Узлы А, Б, сеч. 4-4, 5-5, 6-6 и выборка стали.			Лист 2 15



УЗЕА (САА ЖАРК СИНА, СТ) №7
 УЗЕА (САА ЖАРК СИНА, ПА) №8 см. лист №20
 УЗЕА (САА ЖАРК СИНА, ПР) №9

По 1-1

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ	
ПТ8-120.15-2 СТ	С-5*	6	24.0	144.0	-	ПТ8-120.15-2 ПА	С-5*	6	13.3	80.0	-	ПТ8-120.15-2 ПР	С-5*	6	13.3	80.0	-
	С-7	1	11.3	11.3	40		С-7	1	24.9	24.9	40		С-7	1	24.9	24.9	40
	С-9	4	1.24	5.0	34		С-9	4	1.3	11.3	34		С-9	4	1.3	11.3	34
	К-1	2	4.6	9.2	31		С-10	2	0.97	0.9	37		С-10	2	0.97	0.9	37
	К-2	1	4.5	4.5	32		К-1	2	4.6	9.2	31		К-1	2	4.6	9.2	31
	П-1	2	2.9	5.8	33		К-2	1	4.5	4.5	32		К-2	1	4.5	4.5	32
СПИРАЛЬ	12	0.1	1.2	38	П-1	2	2.9	5.8	33	П-1	2	2.9	5.8	33			
						ПОЗ.24											
						ПОЗ.24											

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

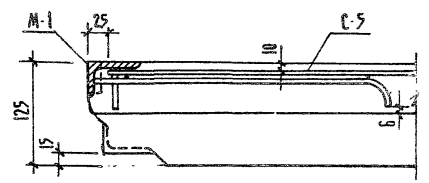
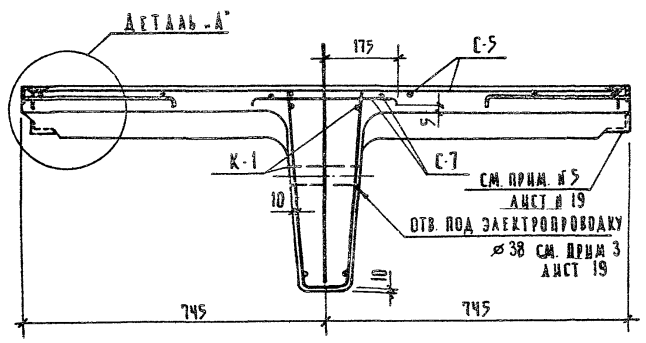
См. прим. №3,4 (лист № 18)

П Р И М Е Ч А Н И Я:

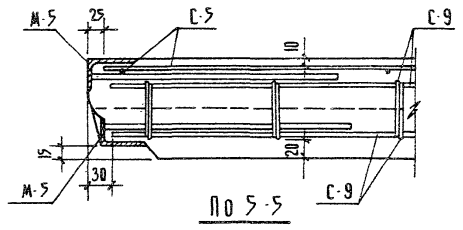
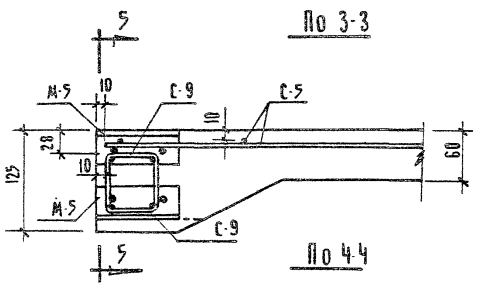
1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАННЯ, СЕЧЕНИЯ И ЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 17
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСАДВНО НЕ ПОКАЗАНЫ
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ № 20
 - б) СЕТКИ С-5, С-7 СМ. ЛИСТ № 18, ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 19
 - в) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ № 19
3. СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СВОИ ПОЗ.24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

Т К	ПТ8-120.15-2 СТ, ПТ8-120.15-2 ПА, ПТ8-120.15-2 ПР	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАННЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ	ВЫР.	2
		ЛИСТ	16

МОШИРОВА
ПРОВЕРКА
ИМН ЖЭ
ИЗДАНИИ
НАЧ. ОЛЕГА
СЛАВ. ПР. ТА
П. МАКИШЕВ
П. МОСКВА
БАЗОВЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ
СЕРИИ
ПЭЭЭ



ДЕТАЛЬ -А''



По 3-3

По 4-4

По 5-5

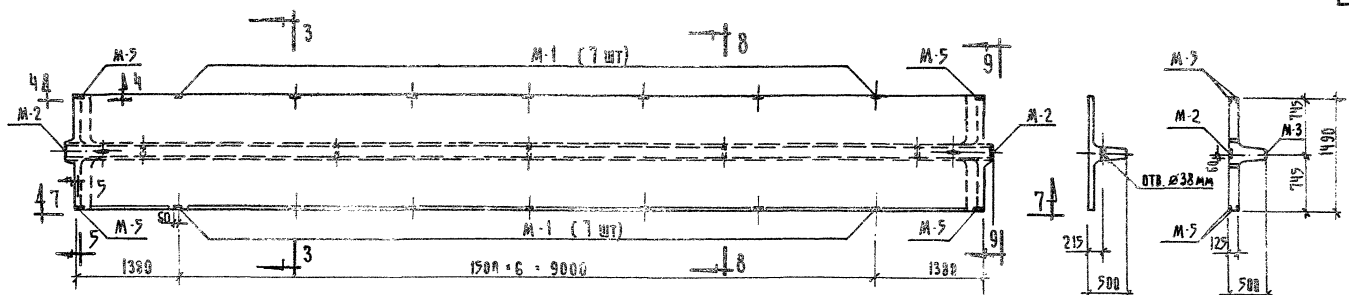
Таблица 1. Очередность монтажа арматурных изделий

МАРКА ПАНДЕЛИ	№ и ПОРЯДОК МОНТАЖА		АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	1	2	3	4
	1	2			3	1	2	3
ПТВ-120.15.2 СТ	1	1	М-3	При установке поз. 1 сделать за проектным положением спирали	ПТВ-120.15-2 ПА, ПТВ-120.15-2 ПР	1	М-3	
	2	2	К-1			2	К-1	
	3	3	К-2			3	К-2	
	4	4	ПОЗ. 1*			4	ПОЗ. 2(3)	
	5	5	М-5			5	ПОЗ. 24	
	6	6	С-9			7	М-5	
	7	7	С-9	8	С-9	НИЖНИЕ (2 ШТ)		
	8	8	М-5	9	С-9	ВЕРХНИЕ (2 ШТ)		
	9	9	С-7	10	М-5	ВЕРХНИЕ (4 ШТ)		
	10	10	М-2	11	С-7	ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8		
	11	11	М-1	12	М-2	ПРИВЯЗАТЬ К С-8		
	12	12	П-1	13	М-1			
	13	13	С-5	14	П-1			
			15	С-5				

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 16, 18, 19
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана, см. лист № 20
3. В таблице 1 приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий
4. Вкладыши (для отверстий под электропроводку см. лист № 19) устанавливать после напрягаемой арматуры
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме запрещается.

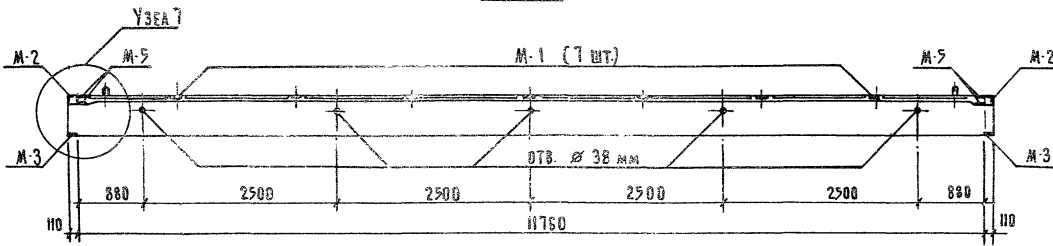
Т К	ПТВ-120.15-2 СТ, ПТВ-120.15-2 ПА, ПТВ-120.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Армированные панели, детали. Очередность монтажа элементов.	ВЫЛ. 2 ЛИСТ 17



План

по 8-8

по 9-9



По 7-7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку деталей см. на листах № 17, № 20
2. Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами (см. оснастку).
3. Отверстия под электропроводку $\varnothing 38$ мм осуществлять пуistoобразователями, закрепленными на форме (по спецзаказу)
4. Очередность монтажа закладных деталей см. лист № 17
5. Закладную деталь М-5 в уровне низа торцового ребра (4 шт) устанавливать по специальному заказу.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ		ИЛИ АНСТОВ АРМ. УХ. ЧИДЕАНИИ
			ОДИН ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТ8-120.15-2 СТ	М-1	14	0.9	12.6	48
ПТ8-120.15-2 ПА	М-2	2	1.36	2.7	49
ПТ8-120.15-2 ПД	М-3	2	3.03	6.1	50
ПТ8-120.15-2 ПР	М-5*)	8*)	0.7	5.6	52
Итого:				27.0	

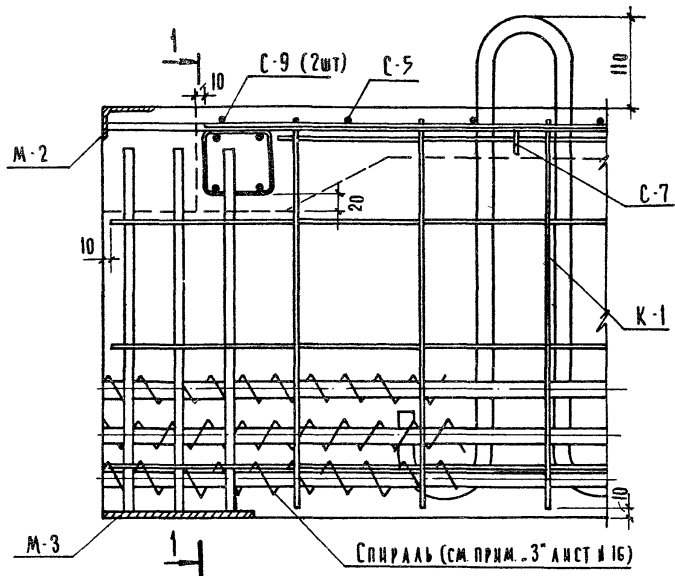
Спецификация закладных деталей на панель

*) См. примечание № 5.

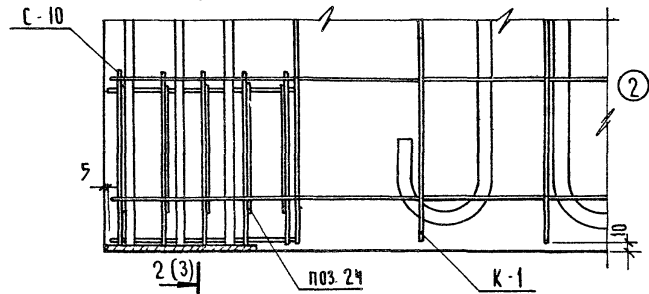
ТК	ПТ8-120.15-2 СТ; ПТ8-120.15-2 ПА; ПТ8-120.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 2 ЛИСТ 19

МОШЕНКОВА
 ПРОБЕРА
 НИИЖБ
 ЦИОНИ
 БЕЛШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УАБАНОВ
 НАН ПЛЕКА
 Г.А. НИКОЛА
 Р.К. П. НИЖ.
 ЦЕНТРА
 ТОРГОВ.
 ЗАКАЗЧИК
 ТРУБСТРОИ
 КОМПЛЕКС
 Р. МОСКВА
 ПИИИ

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗААННИЙ УРАТСКОМ КОМПЛЕКСОМ С. ЖУКОВА	НАЧ. ОБЛАС. ГА. ИЖ. ПРА. РУК. ГР. ИЖ. ИСПОЛНИ	ДИКОВИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ УАБАНОВ	ПРОВЕРКА ИИИЖБ	МОНТАЖА	КРАЖАРЬ
СЕРИЯ Л. 242-1	ВЕРХНИЙ Л. 20	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	УЗЛЫ 7, 8 И 9	С. ЖУКОВА	К. РАЖАРЬ

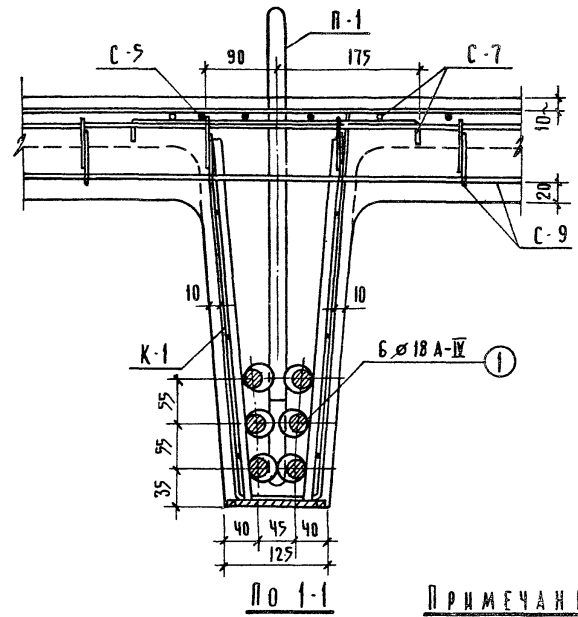


Узел 7 (для марок с и н д . с т)
2 (3)

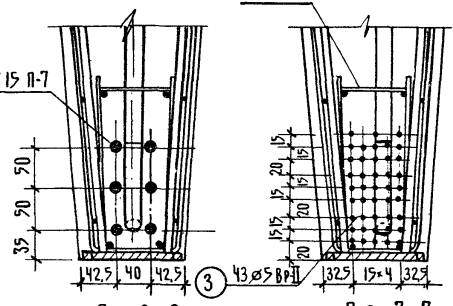


Узел 8 (для марок с и н д . п д , см. прим. 2.3)

Узел 9 (для марок с и н д . п р , см. прим. 2.3)



По 1-1



По 2-2

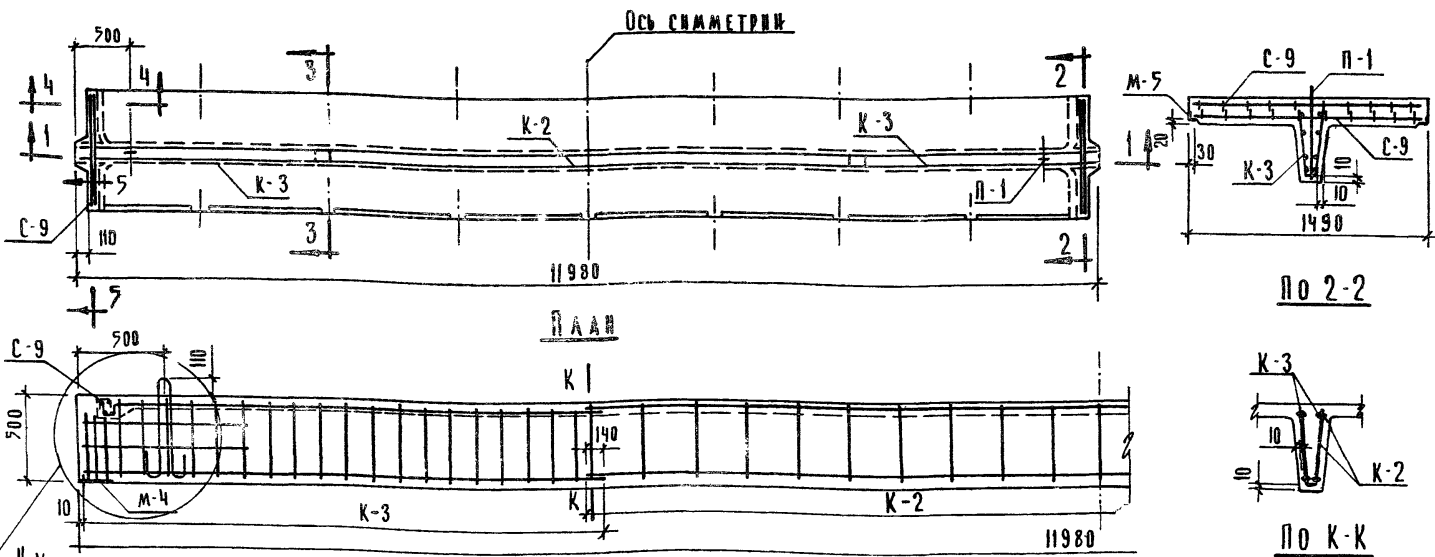
По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов 7, 8 и 9 см. лист 16
2. Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 8 и 9 см. соответственно по сечен. 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 8 и 9 см. по узлу 7
4. При монтаже исключить возможность срыва спирали в опоры (см. узел 7)

ТК	ПТ8-120.15-2СТ	ПТ8-120.15-2ПА, ПТ8-120.15-2ПР	СЕРИЯ Л. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 7, 8 И 9		ВЕРХНИЙ Л. 20

МОДЕРНИЗОВА
 ПРОВЕРКА
 НИЖЕ
 ЦИХИИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУДУНОВА
 ОДОЛГО
 ЗВОНОВА
 ЗАХАРОВ
 КОМЛЕКОВ
 Г. МОСКВА
 ШИНА



УЗЛА (ДЛЯ МАРК СИМ. ПР) №10
 УЗЛА (ДЛЯ МАРК (СИМ. ПР) №11
 УЗЛА (ДЛЯ МАРК СИМ. ПР) №12

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОИ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОИ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОИ ШТ.	ОБЩИИ	
ПТ 4,5-120.15-2 СТ	С-6 ^{х)}	4	24.0	96.0	—	ПТ 4,5-120.15-2 ПА	С-6 ^{х)}	1	20.3	20.3	41	ПТ 4,5-120.15-2 ПР	С-6 ^{х)}	1	20.3	20.3	41
	С-7	1	11.3	11.3	34		С-7	1	11.3	11.3	34		С-7	1	11.3	11.3	34
	С-9	4	1.24	5.0	36		С-9	4	1.74	5.0	36		С-9	4	1.74	5.0	36
	К-2	1	4.5	4.5	32		К-2	1	4.5	4.5	32		К-2	1	4.5	4.5	32
	К-3	2	3.5	7.0	33		К-3	2	3.5	7.0	33		К-3	2	3.5	7.0	33
	П-1	2	2.9	5.8	53		П-1	2	2.9	5.8	53		П-1	2	2.9	5.8	53
СПИРАЛЬ ^{х)}	8	0.1	0.8	38	ПОЗ 24	10	0.06	0.6	39	ПОЗ 24	10	0.06	0.6	39			

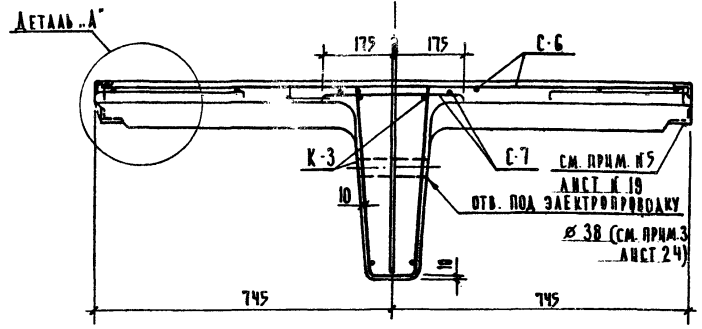
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

х) СМ. ПРИМ. №3,4 (ЛИСТ №23)
 хх) СМ. ПРИМ. №3 (ЛИСТ №16)

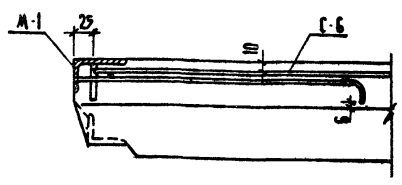
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №22
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-ПОЗ. 1,3,4
 - б) СЕТКИ С-6, С-7 СМ. ЛИСТ №23
 - в) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №22,24,25
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ №25

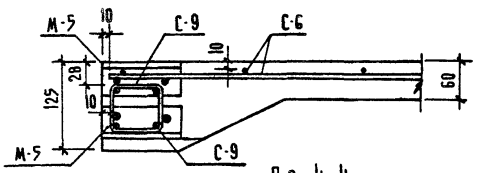
Т К	ПТ 4,5-120.15-2 СТ; ПТ 4,5-120.15-2 ПА; ПТ 4,5-120.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1071	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ, РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К, ВЫП. 2	ЛИСТ 21



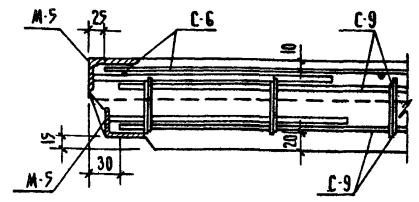
По 3-3



ДЕТАЛЬ А'



По 4-4



По 5-5

ТАБЛИЦА I. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

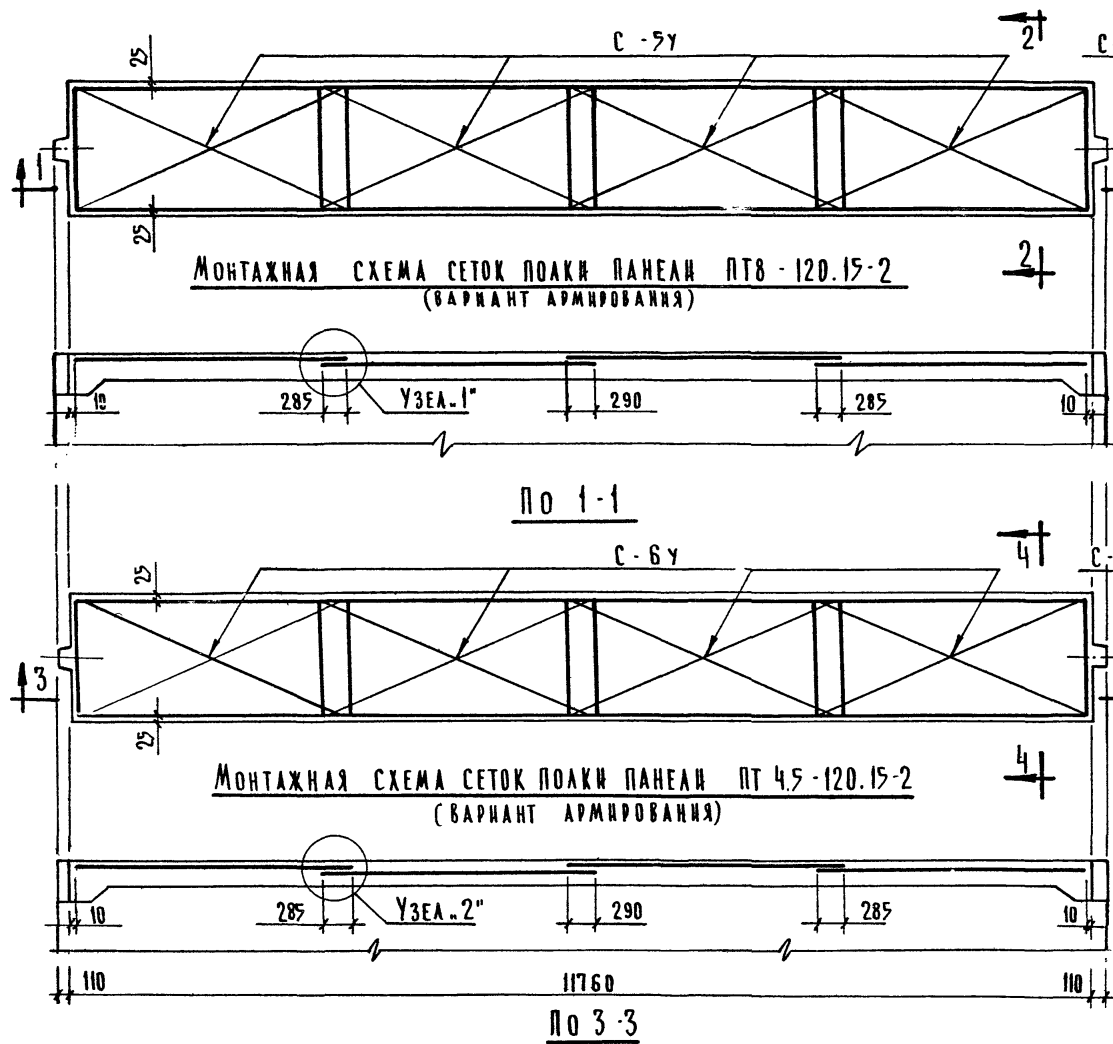
МАРКА ПАНЕЛИ	№ и ПОРЯДОК МОНТАЖА		АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ	ПОРЯДОК МОНТАЖА			
	1	2			3	4	1	2
ПТ 4,5-120,15-2 СТ	1	1	М-4	*) ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.1 СЛЕДИТЬ ЗА ПРОЕКТНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ	1	1	М-4	
	2	2	К-3		2	2	К-3	
	3	3	К-2		3	3	К-2	
	4	4	ПОЗ.1*		4	4	С-10	
	5	5	М-5	5	5	ПОЗ.2 (3)		
	6	6	С-9	6	6	ПОЗ.24		
	7	7	С-9	7	7	М-5	НИЖНИЕ (4 ШТ)	
	8	8	С-9	8	8	С-9	НИЖНИЕ (2 ШТ)	
	9	9	М-5	9	9	С-9	ВЕРХНИЕ (2 ШТ)	
	10	10	С-7	10	10	М-5	ВЕРХНИЕ (4 ШТ)	
	11	11	М-2	11	11	С-7	ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8	
	12	12	М-1	12	12	М-2	ПРИВЯЗАТЬ К С-8	
	13	13	С-6	13	13	М-1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АНСТАМИ № 21, 23, 24.
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. АНСТ № 25
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШ, ДЛЯ ОТВ. ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУКУ (СМ. АНСТ 24), УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ; ЗАПРЕЩАЕТСЯ

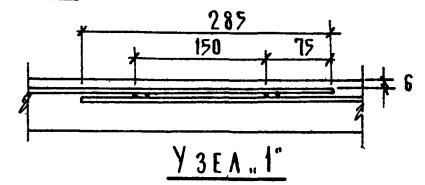
ГК	ПТ 4,5-120,15-2 СТ, ПТ 4,5-120,15-2 ПА; ПТ 4,5-120,15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1				
	1971	АРМИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	<table border="1"> <tr> <td>ВЫП.</td> <td>АНСТ</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>22</td> </tr> </table>	ВЫП.	АНСТ	2
ВЫП.	АНСТ					
2	22					

ПРОЕКТА: МОЛДИНЦОВА
 ПРОВЕРКА: НИИЖБ
 НАЧ. ЦЕНТРА: БЕЛАНОВА
 НАЧ. ЦЕНТРА: МАТВЕЕВ
 НАЧ. ЦЕНТРА: БУЗДОВА
 НАЧ. ЦЕНТРА: КОЗЛОВ
 НАЧ. ЦЕНТРА: КОЗЛОВ
 НАЧ. ЦЕНТРА: КОЗЛОВ



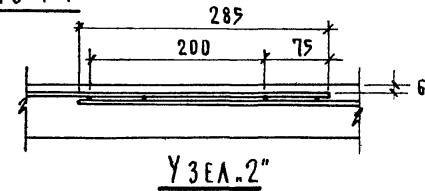
МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		№ ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-5У	4	6,5	26,0	42

По 2-2



МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		№ ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-6У	4	5,4	21,6	43

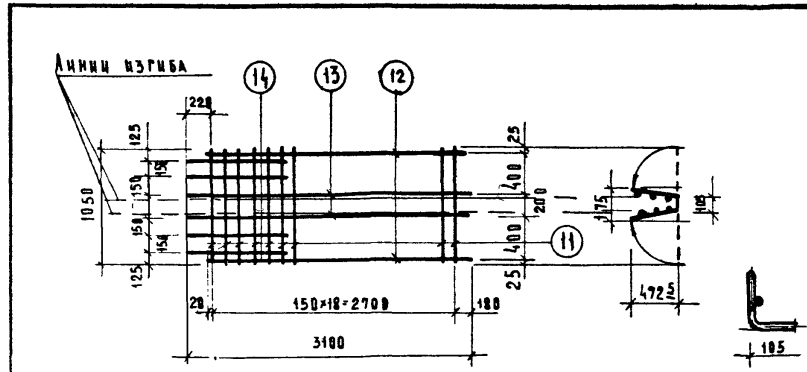
По 4-4



МОЛОДШИНА
ПРОБЕРА
СТ. МАШИНОСТРОИТЕЛЯ
ИИИЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
МАРКИН
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
ГР. ИНЖ.
ИСПОЛНЕНА
ТОРГОВАЯ
БЫТОВАЯ
ЗАКАЗЧИК
ТУРЦЕСКИИ
КОМПЛЕКС
С. МОСКВА
ДЕЗИНП

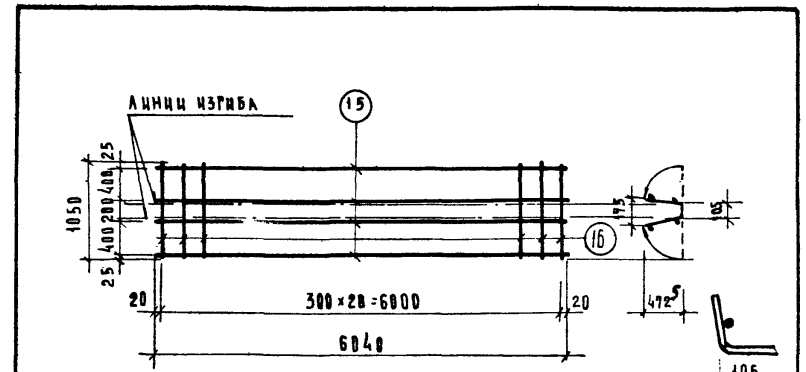
Т.К.	ПТ8 - 120.15 - 2 СТ, ПТ8 - 120.15 - 2 ПА, ПТ8 - 120.15 - 2 ПР. ПТ 45-120.15 - 2 СТ, ПТ 45-120.15 - 2 ПА; ПТ 45 - 120.15 - 2 ПР.	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ (ВАРИАНТ)	ВМР. 2 ЛИСТ 26

МОЛЫНКОВА
 ПУБЛИКА
 НАИЖЕ
 ШЩОЯ
 БЕКАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 ШАН ШИДЕВА
 ТА ШИЧА БЕГА
 ОУА. ПР. ШИЖ
 ИС ПЛАНИК
 ПОСТРОИ
 ЗАДАЧА
 РАБОТА
 ПОДСЧИТА
 КОНСТРУК
 ГИДСКАВА
 ГИДСКАВА
 ЦЕННИЦ



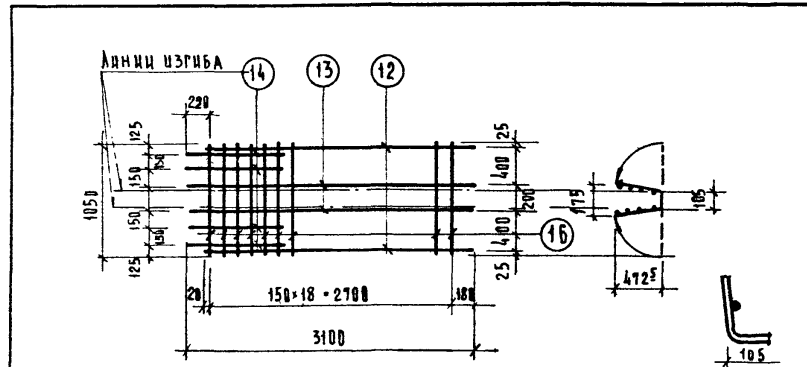
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	К-1		СЕРИЯ 1.242-1		
№№ ПОЗ	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М		ВЕС	КР	ПТТ8-120.30-2/СТ.ПД.ПР/	ПТ8-120.15-2/СТ.ПД.ПР/	ВЫПУСК
11	5В1	1050	19	20.0	1971	4.6	2	31		
12	4В1	2900	2	5.8						
13	4В1	3100	2	6.2						
14	4В1	1000	4	4.0						



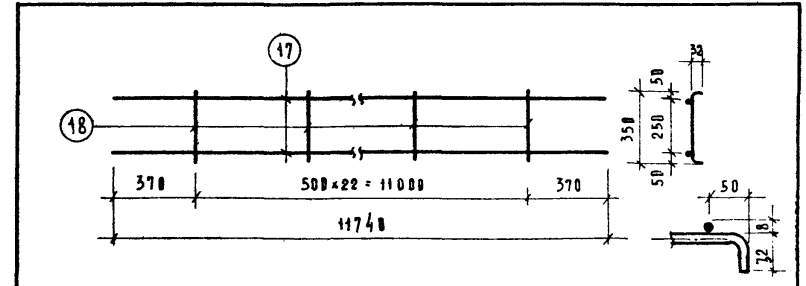
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	К-2		СЕРИЯ 1.242-1		
№№ ПОЗ	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М		ВЕС	К2	ПТТ8/45/180.30-2/СТ.ПД.ПР/	ПТ8/45/120.15-2/СТ.ПД.ПР/	ВЫПУСК
15	4В1	6040	4	24.2	1971	4.5	2	32		
16	4В1	1050	21	22.0						



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

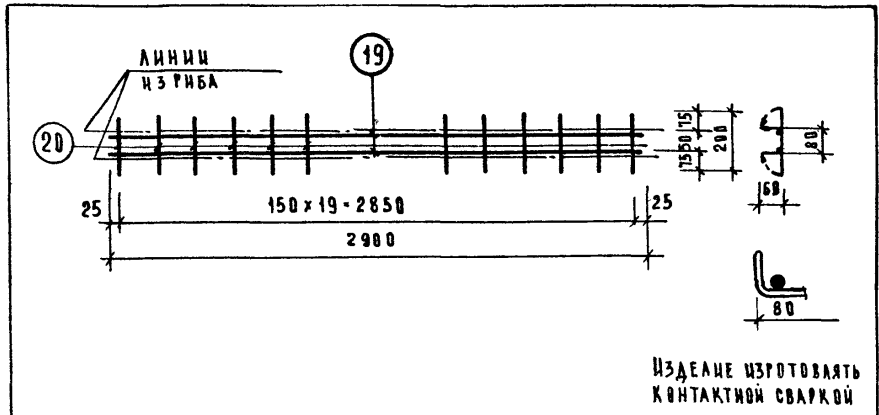
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	К-3		СЕРИЯ 1.242-1		
№№ ПОЗ	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М		ВЕС	КР	ПТТ45-120.30-2/СТ.ПД.ПР/	ПТ 4.5-120.15-2/СТ.ПД.ПР/	ВЫПУСК
16	4В1	1050	19	20.0	1971	3.5	2	33		
12	4В1	2900	2	5.8						
13	4В1	3100	2	6.2						
14	4В1	1000	4	4.0						



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-7		СЕРИЯ 1.242-1		
№№ ПОЗ	ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М		ВЕС	К2	ПТТ8/45/120.30-2/СТ.ПД.ПР/	ПТ8/4.5/120.15-2/СТ.ПД.ПР/	ВЫПУСК
17	8АШ	11740	2	23.5	1971	11.3	2	34		
18	6А1	400	23	9.2						

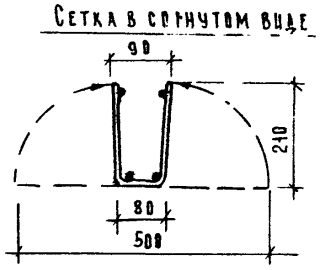
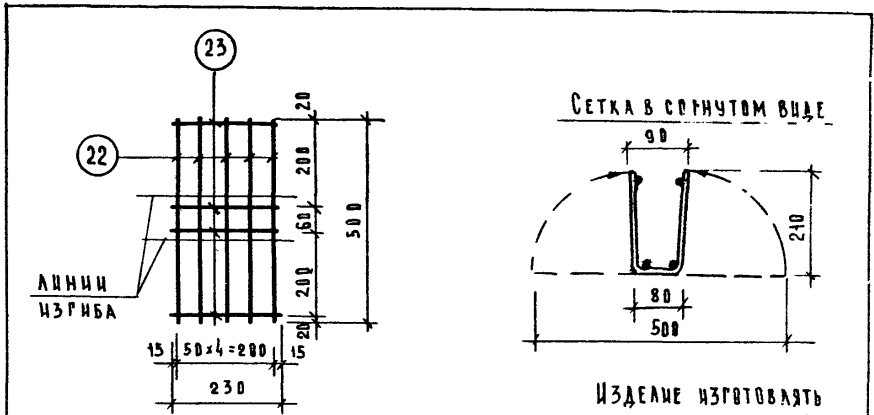
Т К	ПТТ8/4.5/120.30-2/СТ.ПД.ПР/; ПТ8/4.5/120.15-2/СТ.ПД.ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ К-1, К-2, К-3, С-7.	ВЫП. 2 ЛИСТЫ 31-34



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

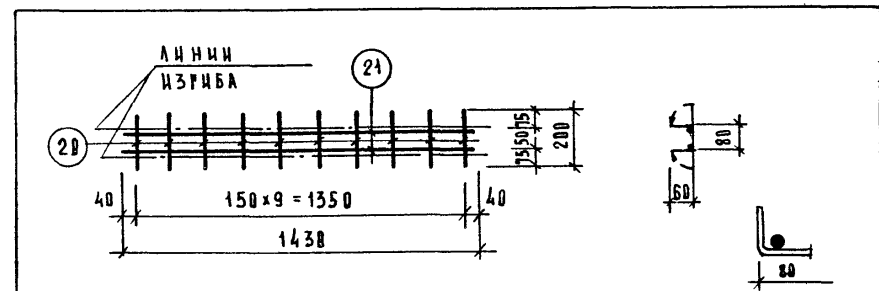
№ ПОЗ	Ф. М. М. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т. К	С-8	СЕРИЯ 1.242-1	
19	6A III	2900	2	5.8			ВЕС КГ	ПТ8/4.5-120.30-2/СТ. ПА, ПР/
20	3B I	200	20	4.0	1971	1.5	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 35



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

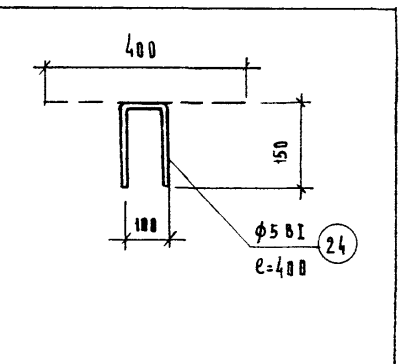
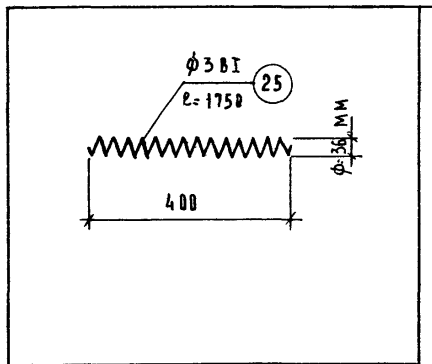
№ ПОЗ	Ф. М. М. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т. К	С-10	СЕРИЯ 1.242-1	
22	5B I	500	5	2.5			ВЕС КГ	ПТ8/4.5-120.30-2/ПА, ПР/
23	5B I	230	4	0.92	1971	0.47	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 37



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ф. М. М. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т. К	С-9	СЕРИЯ 1.242-1	
21	8A III	1430	2	2.86			ВЕС КГ	ПТ4.5-120.15-2/СТ. ПА, ПР/
20	3B I	200	10	2.0	1971	1.24	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 36



Т. К	СПИРАЛЬ	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТ8/4.5-120.30-2 СТ ПТ8/4.5/120.15-2СТ
1971	0.1	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 38

Т. К.	П0324	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТ8/4.5-120.30-2/ПА, ПР/ ПТ8/4.5/-120.15-2/ПА, ПР/
1971	0.06	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 39

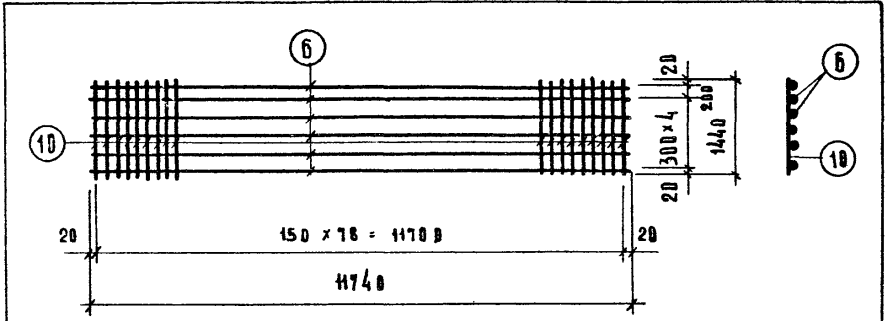
Т. К	ПТ8/4.5/-120.30-2/СТ. ПА, ПР/; ПТ8/4.5/120.15-2/СТ. ПА, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8, С-9, С-10, СПИРАЛЬ, П0324	ВЫП. 2 ЛИСТ 35-39

МОЛОШНИКОВА
Алла Борисовна
ПРОВЕРИЛ
НИИ ЖБ
ИЩОКИ
БЕЛАШЕВА
Г.А. ИНЖ. ПР-ТА
Г. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-БЫТОВЫЕ ЗАДАНИЯ И ТУРДЕСТКИ КУПЦЕВСКОГО Р. ИОСАФА

КРАМАРЬ
Иван Иванович

ИЩОКИ
БЕЛАШЕВА
Г.А. ИНЖ. ПР-ТА
Г. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ

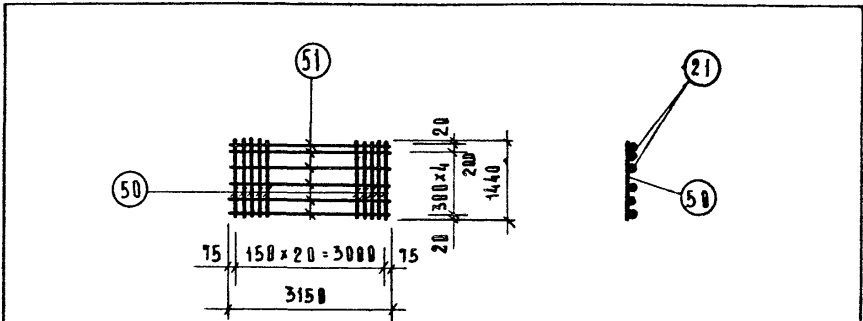
ЦЕНТ



1 Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

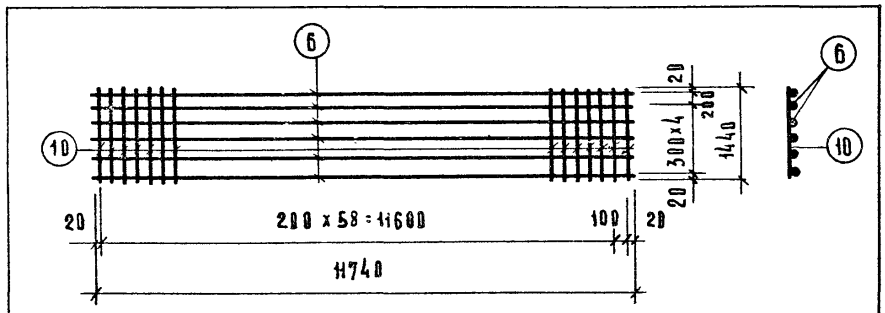
№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Т.К.	С-5		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	Лист	ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР	Лист
6	4В1	11740	6	70.5	1971	24.5	2	Выпуск	Лист
10	5В1	1440	79	113.8					40



1 Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

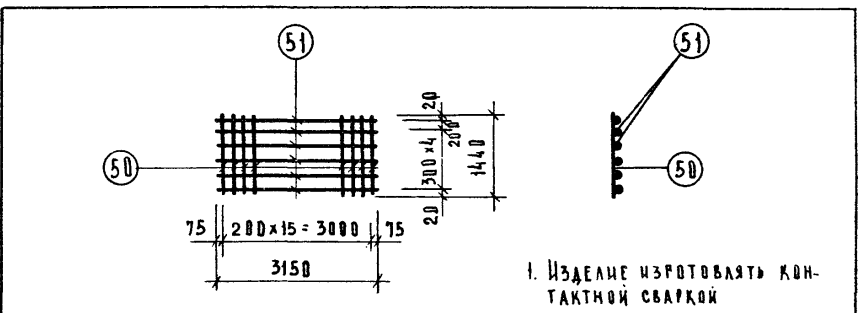
№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Т.К.	С-5ч.		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	Лист	ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР	Лист
50	5В1	1440	21	30.2	1971	6.5	2	Выпуск	Лист
51	4В1	3150	6	18.9					2



1 Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Т.К.	С-6		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	Лист	ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР	Лист
6	4В1	11740	6	70.5	1971	20.3	2	Выпуск	Лист
10	5В1	1440	60	86.4					41



1 Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Т.К.	С-6ч.		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	Лист	ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР	Лист
50	5В1	1440	16	23.0	1971	5.4	2	Выпуск	Лист
51	4В1	3150	6	18.9					43

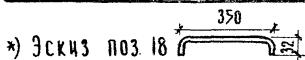
Т.К.	ПТВ-120.15-2СТ; ПТВ-120.15-2ПА; ПТВ-120.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Арматурные изделия С-5, С-6, С-5ч, С-6ч	Вып. 2 Лист 40-43

УЛЬЯНОВ
ПРОВЕРИЛ
ИЩУКИ
НАЧ. ОТДЕЛА
ТОРГОВО-ЗАДАНИИ
ЦИНИП

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПАЗ	Ø И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЫБОРКА			
						Ø ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЕС КГ	
ПТТ8-120.30-2СТ	6	4В-I	11740	16	188.0	3В-I	58.0	3.2	
	7	5В-I	2940	79	232.0	4В-I	344.4	34.0	
	8	5В-I	1240	79	98.0	5В-I	409.8	62.8	
	17	8А-III	11740	4	47.0	6А-III	23.2	5.2	
	18*)	6А-I	400	46	18.4	8А-III	47.0	18.5	
	19	6А-III	2900	8	23.2	6А-I	18.4	4.1	
	20	3В-I	200	80	16.0	22А-I	5.8	17.2	
	11	5В-I	1050	76	79.8				
	12	4В-I	2900	8	23.2				
	13	4В-I	3100	8	24.8				
	14	4В-I	1000	16	16.0				
	15	4В-I	6040	8	48.3				
	16	4В-I	1050	42	44.1				
	25	3В-I	1750	24	42.0				
	26	22А-I	1440	4	5.8				
	ПТ8-120.15-2СТ	6	4В-I	11740	6	70.5	3В-I	29.0	1.6
		10	5В-I	1440	79	113.8	4В-I	148.8	14.7
		17	8А-III	11740	2	23.5	5В-I	153.8	23.5
18*)		6А-I	400	23	9.2	8А-III	34.9	13.8	
21		8А-III	1430	8	11.4	6А-I	9.2	2.1	
20		3В-I	200	40	8.0	22А-I	2.9	8.0	
11		5В-I	1050	38	40.0				
12		4В-I	2900	4	11.6				
13		4В-I	3100	4	12.4				
14		4В-I	1000	8	8.0				
15		4В-I	6040	4	24.2				
16		4В-I	1050	21	22.1				
25		3В-I	1750	12	21.0				
26		22А-I	1440	2	2.9				

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПАЗ	Ø И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЫБОРКА		
						Ø ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЕС КГ
ПТТ8-120.30-2ПА ПТТ8-120.30-2ПР	6	4В-I	11740	16	188.0	3В-I	16.0	0.9
	7	5В-I	2940	79	232.0	4В-I	344.4	34.0
	8	5В-I	1240	79	98.0	5В-I	431.5	65.8
	17	8А-III	11740	4	47.0	6А-III	23.2	5.2
	18*)	6А-I	400	46	18.4	8А-III	47.0	18.5
	19	6А-III	2900	8	23.2	6А-I	18.4	4.1
	20	3В-I	200	80	16.0	22А-I	5.8	17.2
	22	5В-I	500	20	10.0			
	23	5В-I	230	16	3.7			
	24	5В-I	400	20	8.0			
	11	5В-I	1050	76	79.8			
	12	4В-I	2900	8	23.2			
	13	4В-I	3100	8	24.8			
	14	4В-I	1000	16	16.0			
	15	4В-I	6040	8	48.3			
	16	4В-I	1050	42	44.1			
	26	22А-I	1440	4	5.8			
	ПТ8-120.15-2ПА ПТ8-120.15-2ПР	6	4В-I	11740	6	70.5	3В-I	8.0
10		5В-I	1400	79	113.8	4В-I	148.8	14.7
17		8А-III	11740	2	23.5	5В-I	164.7	25.1
18*)		6А-I	400	23	9.2	8А-III	34.9	13.8
21		8А-III	1430	8	11.4	6А-I	9.2	2.1
20		3В-I	200	40	8.0	22А-I	2.9	8.6
22		5В-I	500	10	5.0			
23		5В-I	230	8	1.9			
24		5В-I	400	10	4.0			
11		5В-I	1050	38	40.0			
12		4В-I	2900	4	11.6			
13		4В-I	3100	4	12.4			
14		4В-I	1000	8	8.0			
15		4В-I	6040	4	24.2			
16	4В-I	1050	21	22.1				
26	22А-I	1440	2	2.9				



ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИБИТ»
 ЗАКАЗЧИК: ИСКОНДИТ
 АДРЕС: 650000, ЧУВАШСКАЯ РЕСПУБЛИКА, ГО. ЧАЙКА, УЛ. ПЕРВОМАЙСКАЯ, Д. 10
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ: ИСКОНДИТ
 ПОДПИСЬ: [Подпись]
 ПРОВЕРКА: [Подпись]
 УДОБНО: [Подпись]

Т. К.	ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР ПТ8-120.15-2СТ; ПТ8-120.15-2ПА; ПТ8-120.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ	ВЫПУСК 2 ЛИСТ 54

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ.	Ø И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, (М)	ВЕС КГ
ПТТ 8 - 120.30 - 2 СТ	1	18 А IV	11980	12	143.8	287.6
ПТ8 - 120.15 - 2 СТ	1	18 А IV	"	6	71.9	143.8
ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 СТ	1	18 А IV	"	8	95.8	191.6
ПТ4.5 - 120.15 - 2 СТ	1	18 А IV	"	4	47.9	95.8
ПТТ8 - 120.30 - 2 ПА	2	15 П7	"	12	143.8	160.0
ПТ8 - 120.15 - 2 ПА	2	15 П7	"	6	71.9	80.0
ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 ПА	4	12 П7	"	10	119.8	86.1
ПТ4.5 - 120.15 - 2 ПА	4	12 П7	"	5	59.9	43.1
ПТТ8 - 120.30 - 2 ПР	3	5ВР II	"	86	1030.3	158.7
ПТ8 - 120.15 - 2 ПР	3	5ВР II	"	43	515.1	79.3
ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 ПР	3	5ВР II	"	116	551.0	84.9
ПТ 4.5 - 120.15 - 2 ПР	3	5ВР II	"	23	275.5	42.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЛИНА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТА ПО РАЗМЕРУ ПАНЕЛИ
ДЕЙСТВИТЕЛЬНУЮ ДАННУ ПРИНИМАТЬ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СПОСОБА
НАТЯЖЕНИЯ И КОНСТРУКЦИИ ЗАХВАТНЫХ ПРИСПОСОБАЕНИЙ,
СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ УЧЕСТЬ ПРИ ЗАКАЗЕ.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ

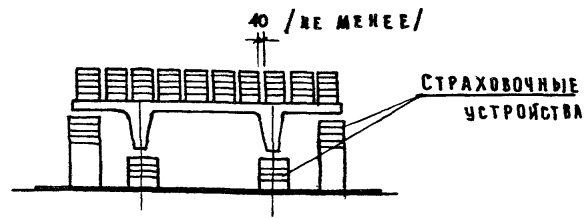
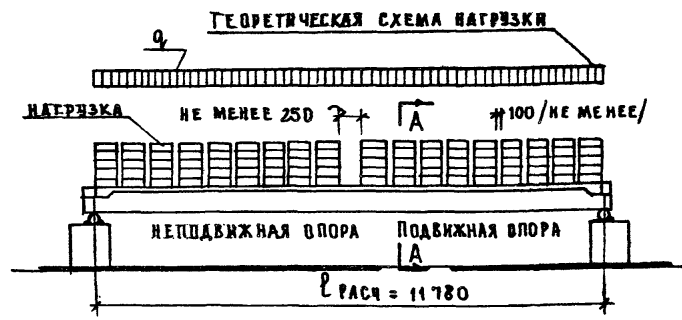
МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						СЕЧЕНИЕ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТ8 - 120.15 - 2 (СТ; ПА; ПР)	27*	L63*40*6	120	16	1.92	L63*40*6	2.72	12.6
	28	Ø8 А III	400	28	11.20	-120*8	0.36	2.7
	29	Ø8 А III	50	14	0.70	Ø8 А III	20.70	8.2
	30	Ø8 А III	1000	4	4.00	Ø10 А III	5.40	3.3
	31	-120*8	180	2	0.36			
	32	Ø10 А III	460	12	5.40			
	34	L63*40*6	100	8	0.80			
ПТТ8 - 120.30 - 2 (СТ; ПА; ПР)	27*	L63*40*6	120	22	2.64	L63*40*6	2.64	12.2
	28	Ø8 А III	400	36	14.40	-120*8	0.72	5.4
	29	Ø8 А III	50	18	0.90	Ø8 А III	23.30	9.2
	30	Ø8 А III	1000	8	8.00	Ø10 А III	10.80	6.7
	31	-120*8	180	4	0.72			
	32	Ø10 А III	460	24	10.80			
ПТ4.5 - 120.15 - 2 (СТ; ПА; ПР)	27*	L63*40*6	120	8	0.96	L63*40*6	1.76	8.1
	28	Ø8 А III	400	12	4.80	-120*8	0.36	2.7
	29	Ø8 А III	50	6	0.30	Ø8 А III	19.30	7.6
	30	Ø8 А III	1000	4	4.00			
	31	-120*8	180	2	0.36			
	33	Ø8 А III	460	12	5.40			
	34	L63*40*6	100	8	0.80			
ПТТ4.5 - 120.30 - 2 (СТ; ПА; ПР)	27*	L63*40*6	120	14	1.68	L63*40*6	1.68	7.8
	28	Ø8 А III	400	20	8.00	-120*8	0.72	5.4
	29	Ø8 А III	50	10	0.50	Ø8 А III	27.30	10.8
	30	Ø8 А III	1000	8	8.00			
	31	-120*8	180	4	0.72			
	33	Ø8 А III	460	24	10.80			

*) ОТВЕРСТИЯ СРАЗЕНКОВКОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ПО АИСТАМ № 48, 49
КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ СМ ЛИСТЫ № 6, II, 19, 24

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕРВИС" г. МОСКВА
 НАЧ. ОТДЕЛА ПА ИЛИ ПР-ТА Р.К. ГРУППЫ ИСПОЛНЕНИЯ
 ШУКОВ БЛАЖЕНА МАТВЕЕВ ТРЕБЯЧЕНКО
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 СТ. НАЧ. ЦОП
 УЧАЯНОВ
 КРАМАРЬ

Т.К	ПТТ8 (4.5) - 120.30 - 2 СТ; ПТТ8 (4.5) - 120.30 - 2 ПА; ПТТ8 (4.5) - 120.30 - 2 ПР; ПТ8 (4.5) - 120.15 - 2 СТ; ПТ8 (4.5) - 120.15 - 2 ПА; ПТ8 (4.5) - 120.15 - 2 ПР	СЕРИЯ 1.242.1
1971	СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ	ЛИСТ 2 ИЗ 56

УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ



П в А-А

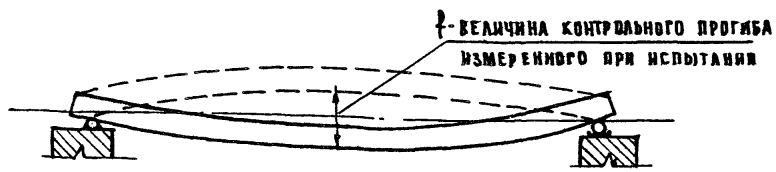


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛИ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ.

Испытание панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-66. Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности жесткости и трещиностойкости.

Отбор железобетонных изделий следует производить в соответствии с требованиями п. 2.1 ГОСТ 8829-66.

Панели, армированные стержневой арматурной класса А-IV / марки с индексом „СТ“ / испытываются на прочность, жесткость и ширину раскрытия трещин, панели, армированные семипроволочными прядями П-7 и высокопрочной проволоочной арматурой Вр II / марки с индексами „ПД“ и „ПР“ / испытываются на прочность, образование трещин и жесткость.

Прочность, жесткость и трещиностойкость изделий оцениваются по ГОСТ'у и в соответствии с данными, приведенными на листах 58, 59, 60.

УДЬЯНОК	С.И.И.	КРАМАРЬ	
ПРОВЕРКА	С.И.И.	С.И.И.	
НИЖЕ	С.И.И.	С.И.И.	
И.Ц.Х.К.	В.А.Ш.Е.В.	М.А.Т.В.Е.Е.	М.И.Т.И.Н.
НАЧ. ОТДЕЛА	Г.А.И.Н.Ж.П.Р.Т.А.	Р.У.Ж.Г.Р.У.П.П.И.	И.С.П.О.Л.Н.И.А.
ТВОРЧ. КОЛЛЕКТИВ	С.И.И.	С.И.И.	С.И.И.

Т К	ПТ8-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ8-120.15-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.15-2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ	1.242-1
1971	УКАЗАНИЕ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	АНСТ 57

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4.5-120.30-2 ПД

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА (СМ. П. 3.2 ТАБЛ. 2 РОСТ)	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КР/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 3.2 РОСТ)
1. Текучесть продольной рас- тянутой арматуры 2. Раздробление бетона сжа- той зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры С - 1.4	≥ 1040	≥ 774	< 1040, но ≥ 885
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЯ С - 1.6	≥ 1190	≥ 924	< 1190, но > 1000

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовле- ния в сут- ках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собствен- ного веса (для мо- мента появления трещин) КР/М ²	ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П. 3.4.2 РОСТ) КР/М ²	
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗ- ДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ
		3	504
7	498	≥ 498	< 498
14	493	≥ 493	< 493
28	475	≥ 475	< 475
100	454	≥ 454	< 454

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделия (СМ. П. 2.3.3 РОСТ) КР/М ²	Контрольный прорыв от контроль- ной нагрузки мм	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОРЫВА (СМ. П. 3.3.2 РОСТ)	
		ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
380	15.0	≤ 18.0	> 18.0, но ≤ 19.5

* При проведении испытаний в промежуточные сроки
все величины определять по интерполяции

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 8-120.30-2 ПД

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА (СМ. П. 2.3.2 ТАБЛ. 2 РОСТ)	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ, КР/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 3.2 РОСТ)
1. Текучесть продольной рас- тянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжа- той зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры С - 1.4	≥ 1780	≥ 1488	< 1780, но ≥ 1510
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЯ С - 1.6	≥ 2030	≥ 1738	< 2030, но > 1730

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовле- ния в сут- ках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собствен- ного веса (для мо- мента появления трещин) КР/М ²	ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П. 3.4.2 РОСТ) КР/М ²	
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗ- ДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ
		3	864
7	844	≥ 844	< 844
14	814	≥ 814	< 814
28	784	≥ 784	< 784
100	719	≥ 719	< 719

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделия (СМ. П. 2.3.3 РОСТ) КР/М ²	Контрольный прорыв от контроль- ной нагрузки мм	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОРЫВА (СМ. П. 3.3.2 РОСТ)	
		ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
670	26.8	≤ 32.2	> 32.2, но ≤ 34.8

ТК	ПТТ 8-120.30-2 ПД, ПТТ 4.5-120.30-2 ПД ПТ 8-120.15-2 ПД, ПТ 4.5-120.15-2 ПД	серия 1.242-1
1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4.5-120.30-2 ПД и ПТТ 8-120.30-2 ПД	вып. 2 лист 59

КРАМАР
В. В.
СТ. ИНЖЕНЕР
Ж
ИЦКО И
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЯЛОВ
НАЧ. СТАЛА
Г. А. АНЖ. ПР.
Г. П. И. К.
ИСПОЛНИЛ
МОРОВО-
ВЫСОЦКИЙ
ЗАДАЧА
ПРИМЕНЕНИЯ
КОМПЬЮТЕРА
С. И. СКАВА

