

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН  
ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6, 24 × 12 м;  
НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 тс/м<sup>2</sup> И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ  
ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

В ы п у с к 3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛОТОМ 6,0 м, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ  
ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ А-III И А-IV

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

15481

ЦЕНА 3-18

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № **6199** Тираж **1100** экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН  
ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6, 24 × 12 м;  
НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 тс/м<sup>2</sup> И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ  
ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

В ы п у с к 3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛОТОМ 6,0 м, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ  
ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ А-III И А-IV

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
при участии НИИЖБ

Утверждены и введены  
в действие Госстроем СССР  
с 01.12.78 г.

Постановление № 151 от 31.07.78 г.

Содержание  
Листы

Стр.	Листы	Стр.	Листы
I. Содержание	2÷4		
II. Пояснительная записка	5÷19		
III. Рабочие чертежи			
Показатели на один ригель. Ригели БЖЧВ. I - 1АIII; БЖЧВ. I - 6АIII, БЖСО. I - 1АIII; БЖСО. I - 6АIII. Опалубочный чертеж.	20 1	Ригели БК43. II - 1АIV, БК43. II - 2АIV, БК43. III - 1АIV, БК43. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	32 13
Ригели БЖСО. I - 7АIII; БЖСО. I - 12АIII. БЖС2. I - 1АIII; БЖС2. I - 6АIII. Опалубочный чертеж.	21 2	Ригели БК47. II - 1АIV, БК47. II - 2АIV, БК47. III - 1АIV, БК47. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	33 14
Ригели БЖС2. I - 7АIII; БЖС2. I - 12АIII. Опалубочный чертеж.	22 3	Ригели БК48. II - 1АIV, БК48. II - 2АIV, БК48. III - 1АIV, БК48. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	34 15
Ригели БЖС2. I - 7АIII; БЖС2. I - 12АIII. Опалубочный чертеж.	23 4	Ригели БКСО. II - 1АIV, БКСО. II - 2АIV, БКСО. III - 1АIV, БКСО. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	35 16
Ригели БК43. I - 1АIII; БК43. I - 6АIII, БК47. I - 1АIII; БК47. I - 6АIII. Опалубочный чертеж.	24 5	Опалубочный чертеж. Узлы 1, 2 Деталь, А.	36 17
Ригели БК48. I - 1АIII; БК48. I - 6АIII, БКСО. I - 1АIII; БКСО. I - 3АIII Опалубочный чертеж.	25 6	Опалубочный чертеж. Узлы 3, 4. Деталь, Б.	37 18
Ригели БКС2. I - 1АIII, БКС2. I - 2АIII, БКС2. I - 3АIII. Опалубочный чертеж.	26 7	Ригели БЖЧВ. I - 1АIII; БЖЧВ. I - 6АIII, БЖСО. I - 1АIII; БЖСО. I - 12АIII, БЖС2. I - 1АIII; БЖС2. I - 12АIII. Армирование.	38 19
Ригели БЖЧВ. II - 1АIV, БЖЧВ. II - 2АIV, БЖЧВ. III - 1АIV, БЖЧВ. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	27 8	Ригели БК43. I - 1АIII; БК43. I - 6АIII, БК47. I - 1АIII; БК47. I - 6АIII, БК48. I - 1АIII; БК48. I - 6АIII, БКСО. I - 1АIII; БКСО. I - 3АIII, БКС2. I - 1АIII; БКС2. I - 3АIII. Армирование.	39 20
Ригели БЖСО. II - 1АIV, БЖСО. II - 2АIV, БЖСО. III - 1АIV, БЖСО. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	28 9	Ригели БЖЧВ. II - 1АIV, БЖЧВ. II - 2АIV, БЖСО. II - 1АIV, БЖСО. II - 2АIV, БЖСО. II - 3АIV, БЖСО. II - 4АIV, БЖС2. II - 1АIV, БЖС2. II - 2АIV, БЖС2. II - 3АIV, БЖС2. II - 4АIV. Армирование.	40 21
Ригели БЖСО. II - 3АIV, БЖСО. II - 4АIV, БЖСО. III - 3АIV, БЖСО. III - 4АIV. Опалубочный чертеж.	29 10	Ригели БЖЧВ. III - 1АIV, БЖЧВ. III - 2АIV, БЖСО. III - 1АIV, БЖСО. III - 2АIV, БЖСО. III - 3АIV, БЖСО. III - 4АIV, БЖС2. III - 1АIV, БЖС2. III - 2АIV, БЖС2. III - 3АIV, БЖС2. III - 4АIV. Армирование.	41 22
Ригели БЖС2. II - 1АIV, БЖС2. II - 2АIV, БЖС2. III - 1АIV, БЖС2. III - 2АIV. Опалубочный чертеж.	30 11	Ригели БК43. II - 1АIV, БК43. II - 2АIV, БК47. II - 1АIV, БК47. II - 2АIV, БК48. II - 1АIV, БК48. II - 2АIV, БКСО. II - 1АIV, БКСО. II - 2АIV. Армирование.	42 23
Ригели БЖС2. II - 3АIV, БЖС2. II - 4АIV, БЖС2. III - 3АIV, БЖС2. III - 4АIV. Опалубочный чертеж.	31 12		

Дата выпуска: 1977 г.

ЦНИИРШОДНИИ  
МоскваТК  
1977

Содержание

Серия 1.420-8  
Выпуск 3

	Стр.	Листы		Стр.	Листы
Риселы БК43.Ш-1АШ, БК43.Ш-2АШ, БК47.Ш-1АШ, БК47.Ш-2АШ, БК48.Ш-1АШ, БК48.Ш-2АШ, БК50.Ш-1АШ, БК50.Ш-2АШ. Армирование. . . . .	43	24	Пространственные каркасы КЛ64, КЛ65, КЛ68, КЛ69. . . . .	63	44
Арматурные чертежи. Узлы 1, 2. . . . .	44	25	Пространственные каркасы КЛ66, КЛ67, КЛ70, КЛ71. . . . .	64	45
Арматурные чертежи. Узлы 3, 4. . . . .	45	26	Пространственные каркасы КЛ72, КЛ73, КЛ76, КЛ77. . . . .	65	46
Арматурные чертежи. Узлы 5, 6. . . . .	46	27	Пространственные каркасы КЛ74, КЛ75, КЛ78, КЛ79. . . . .	66	47
Арматурные чертежи. Узлы 7, 8. . . . .	47	28	Пространственные каркасы КЛ80, КЛ81, КЛ84, КЛ85. . . . .	67	48
Арматурные чертежи. Узлы 9, 10. . . . .	48	29	Пространственные каркасы КЛ82, КЛ83, КЛ86, КЛ87. . . . .	68	49
Риселы БЖ48.Т-1АШ+БЖ48.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ1-КЛ5. . . . .	50	31	Пространственные каркасы КЛ1, КЛ6, КЛ12, КЛ13, КЛ18, КЛ19, КЛ24+КЛ26, КЛ30, КЛ35, КЛ40, КЛ41, КЛ43, КЛ50. Узлы 1, 2. . . . .	69	50
Риселы БЖ50.Т-1АШ+БЖ50.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ6+КЛ11. . . . .	51	32	Пространственные каркасы КЛ2+КЛ5, КЛ7+КЛ11, КЛ14+КЛ17, КЛ20+КЛ23, КЛ27+КЛ29, КЛ31+КЛ34, КЛ36+КЛ39, КЛ42+КЛ48, КЛ51. Узлы 3, 4. . . . .	70	51
Риселы БЖ50.Т-7АШ+БЖ50.Т-12АШ. Пространственные каркасы КЛ12+КЛ17. . . . .	52	33	Пространственные каркасы КЛ30+КЛ51. Узлы 5, 6. . . . .	71	52
Риселы БЖ52.Т-1АШ+БЖ52.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ18+КЛ23. . . . .	53	34	Пространственные каркасы КЛ52, КЛ53, КЛ56, КЛ57, КЛ60, КЛ61, КЛ64, КЛ65, КЛ68, КЛ69, КЛ72, КЛ73, КЛ76, КЛ77, КЛ80, КЛ81, КЛ84, КЛ85. Узлы 7, 8. . . . .	72	53
Риселы БЖ52.Т-7АШ+БЖ52.Т-12АШ. Пространственные каркасы КЛ24+КЛ29. . . . .	54	35	Пространственные каркасы КЛ54, КЛ55, КЛ58, КЛ59, КЛ62, КЛ63, КЛ66, КЛ67, КЛ70, КЛ71, КЛ74, КЛ75, КЛ78, КЛ79, КЛ82, КЛ83, КЛ86, КЛ87. Узлы 9, 10. . . . .	73	54
Риселы БК43.Т-1АШ+БК43.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ30+КЛ34. . . . .	55	36	Пространственные каркасы КЛ72+КЛ87. Узлы 11, 12. . . . .	74	55
Риселы БК47.Т-1АШ+БК47.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ35+КЛ39. . . . .	56	37	Каркас КР1+КР12. . . . .	75	56
Риселы БК48.Т-1АШ+БК48.Т-6АШ. Пространственные каркасы КЛ40+КЛ45. . . . .	57	38	Каркас КР13+КР18. . . . .	76	57
Риселы БК50.Т-1АШ+БК50.Т-3АШ. Пространственные каркасы КЛ46+КЛ48. . . . .	58	39	Каркас КР19+КР28. . . . .	77	58
Риселы БК52.Т-1АШ+БК52.Т-3АШ. Пространственные каркасы КЛ49+КЛ51. . . . .	59	40	Каркас КР29+КР34. . . . .	78	59
Пространственные каркасы КЛ52, КЛ53, КЛ56, КЛ57. . . . .	60	41			
Пространственные каркасы КЛ54, КЛ55, КЛ58, КЛ59. . . . .	61	42			
Пространственные каркасы КЛ60+КЛ63. . . . .	62	43			

Стр. Листы

Каркасы КР40÷КР47.....	79	60
Каркасы КР48÷КР52.....	80	61
Каркасы КР53÷КР57.....	81	62
Каркасы КР60÷КР67.....	82	63
Каркасы КР68÷КР71.....	83	64
Каркасы КР72÷КР75.....	84	65
Каркасы КР76÷КР81.....	85	66
Каркасы КР82÷КР84.....	86	67
Каркасы КР85÷КР88.....	87	68
Каркасы КР89÷КР92.....	88	69
Каркасы КР93, КР94.....	89	70
Каркасы КР95, КР96.....	90	71
Сетки С1, С1А, С2, С2А, С3, С3А, С4, С4А, С5, С5А.....	91	72
Сетки С6, С6А, С7, С7А, С8, С8А, С9, С9А, С10, С10А.....	92	73
Сетки С11, С11А, С12, С12А, С13, С13А, С14, С14А, С15, С15А.....	93	74
Сетки С16, С17, С18, С19, С20.....	94	75
Составные позиции СП1÷СП4.....	95	76
Закладные детали МН1, МН2, МН3, МН5.....	96	77
Закладные детали МН4, МН4А, МН6.....	97	78
Заготовительные чертежи позиций 125÷128, 149, 151, 152.....	98	79
Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом.....	99	80
Выборка стали на один ригель.....	100÷104	81÷85

Центральное конструкторское бюро  
Москва  
Дата выпуска: 1977 г.

ТК  
1977

Содержание

Серия 1.420-8  
Выпуск 3

## Пояснительная записка

### 1. Общая часть

Данный альбом является частью серии 1.420-В, конструкций двухэтажных производственных бескрановых зданий с сеткой колонн первого этажа 6х6 м, второго этажа 18х6, 18х12, 24х6, 24х12 м, нагрузкой на перекрытие до 5 тс/м<sup>2</sup> и железобетонными двухэтажными колоннами". В состав альбома также включены типовые рабочие чертежи ригелей зданий со стальными двухэтажными колоннами, бескрановых и оборудованных мостовыми кранами.

Выпуск содержит рабочие чертежи ригелей поперечных рам каркаса номинальным пролетом 6,0 м и высотой 800 мм и 1000 мм.

Ключи для подбора ригелей каркасов перечисленных выше типов зданий приведены в выпуске 0 настоящей серии.

Ригели предназначены для применения в зданиях с неагрессивной средой и зданиях со слабо- и среднеагрессивной газовой средой.

Марки ригелей, величины нагрузок и краткая характеристика ригелей приведены в табл. 1 (стр. 12÷14).

Марка ригеля состоит из трех частей (например, БЖ50.І-ІАІІ 5х52.ІІ-3АІІ).

Первая часть марки обозначает типоразмер ригеля:

- буквы „БЖ“ - буквенное обозначение ригеля жестко соединенного с колоннами („балка жесткая“), буквы „БК“ - обозначение ригеля, соединенного с одной колонной жестко, с другой - шарнирно („балка комбинированная“);

- цифры 50, 52 и т.д. - условная длина ригеля в дециметрах;

- цифры І, ІІ, ІІІ - отличие ригелей по размерам поперечного сечения (І - ригель высотой 800 мм для плит высотой 400 мм, ІІ - ригель высотой 1000 мм для плит высотой 400 мм, ІІІ - ригель высотой 1000 мм для плит высотой 500 мм).

Вторая часть марки - несущая способность ригеля и класс стали рабочей арматуры. При наличии дополнительных закладных деталей в марку вводится третья часть - цифровой индекс (1, 2, ...).

Ригели высотой 800 мм разработаны для перекрытий из ребристых плит высотой 400 мм и выполняются с обычной рабочей арматурой в типовых опалубочных формах серии ЦУЗ-1. Ригели высотой 1000 мм разработаны под плиты перекрытия высотой 400 мм и 500 мм и выполняются с предварительно напряженной арматурой.

Ригели рассчитаны как элементы поперечных рам с жесткими и шарнирными узлами. Расчет и конструирование произведены в соответствии с требованиями главы СНиП II-В.1-62\* с учетом положений „Руководства по расчету статически неопределимых железобетонных конструкций“, Стройиздат, 1975 г., „Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры“ (СН 390-69) и „Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“ (СН 262-67).

Ширина раскрытия трещин ригелей, предназначенных для эксплуатации в зданиях с неагрессивной газовой средой принята не более 0,3 мм, а предназначенных для эксплуатации в слабо

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-В  
Выпуск 3

Тех. инж. пр. Хим. - Белор. 1977г.  
Дата выпуска: 1977г.

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ  
Москва





Пространственные каркасы собираются из плоских каркасов, отдельных стержней и закладных деталей с применением контактной точечной сварки и вязальной проволоки.

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

Сборка пространственных каркасов должна производиться в кондукторах в следующем порядке:

Ригель Н = 800 мм

- а) Устанавливаются опорные закладные детали МН1.
- б) Устанавливаются плоские каркасы.
- в) Плоские каркасы привариваются к МН1 электродуговой сваркой.

г) Поперечные стержни поз. 120 привариваются к нижним продольным стержням плоских каркасов контактной точечной сваркой.

д) К плоским каркасам приваривается электродуговой сваркой поз. 121.

е) В фиксирующие пазы кондукторов устанавливается верхняя продольная арматура

ж) Положение стержней верхней продольной арматуры фиксируется путем их приварки к поз 122 электродуговой сваркой.

з) Верхние поперечные соединительные стержни поз. 120 привариваются электросварочными клещами контактной точечной

сваркой к поперечной арматуре плоских каркасов

к) Верхняя продольная рабочая арматура диаметром 36 мм приваривается электродуговой сваркой к верхним продольным стержням плоских каркасов прерывистым швом длиной 50 мм через 400 мм, а участки стержней  $\phi = 25$  мм привариваются к продольным стержням с помощью коротышей (поз. 123).

л) Устанавливаются и привязываются к плоским каркасам сетки С1, (С1А), С2, (С2А), С3, (С3А), С4, (С4А), С5, (С5А).

м) Поверх сеток устанавливаются, выверяются и свариваются электродуговой сваркой между собой закладные детали МН2, которые затем привязываются к продольным стержням плоского каркаса.

Ригель Н = 1000 мм

а) Устанавливаются в вертикальном положении плоские каркасы.

б) На верхние продольные стержни плоских каркасов надеваются скобы поз. 125 и фиксируются вязальной проволокой.

в) На скобах поз 125 размещаются стержни поз. 105, 107, 109, 110, 111, 112, 114, 115, 117 и стержни составных позиций СП1, СП3, СП4.

г) Плоские каркасы объединяются в пространственную конструкцию путем приварки к их продольным стержням электросварочными клещами соединительных стержней поз. 124.

д) Стержни поз. 105, 107, 109, 110, 111, 112, 114, 115, 117 и составные позиции СП1, СП3, СП4 устанавливаются в фиксирующие

Белый

Защитный

ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ДАТАЦИИ

Москва

Дата выпуска: 1977г.

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1420-8  
Выпуск 3

пазы кондукторов и их положение фиксируется вязальной проволокой.

е) Устанавливаются в проектное положение и соединяются между собой и с плоскими каркасами вязальной проволокой сетки С6 (С6А) ÷ С15 (С15А).

ж) Устанавливаются, выверяются и фиксируются вязальной проволокой детали МН5.

При изготовлении пространственных каркасов должны быть учтены фактические допуски на размеры стальных форм по длине.

При изготовлении ригелей высотой 1000 мм соблюдается следующий порядок установки арматуры и закладных деталей в опалубку:

- 1) Устанавливаются и фиксируются в проектном положении на опалубке опорные закладные детали МН4 (МН4А).
- 2) Укладываются в проектное положение сетки С16 ÷ С20.
- 3) Укладываются в проектное положение стержни напрягаемой арматуры.
- 4) Устанавливается пространственный каркас.
- 5) Устанавливаются в проектное положение закладные детали МН5 и фиксируются на опалубке.

Величины предварительного напряжения арматуры ригелей высотой  $H=1000$  мм и усилия, передаваемые на опоры опалубочных форм, приведены в таблице 2 (стр. 15).

К моменту передачи усилия предварительного напряжения на ригель кубиковая прочность бетона должна быть не ниже 70%

прочности. Отпуск напряженной арматуры необходимо производить плавно, после чего ее следует приварить дуговой сваркой к опорной детали МН4 (МН4А) через шайбы поз. 126, 127.

Отклонения размеров ригелей от проектных, отклонения от проектного положения стальных закладных деталей и отклонения от размера толщин защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, указанных на рабочих чертежах и в ГОСТе 13015-75. При этом толщина защитного слоя до поперечной арматуры должна быть не менее 15 мм с учетом нормированных допусков (при учете осадки стержней при контактной сварке).

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

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

Для предохранения пицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-кашевиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СН 262-67 или СНиП II-28-73 должны быть защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.920-8  
Выпуск 3

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

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

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

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с пунктом 1.4 ГОСТа 13015-75.

### III. Указания по применению ригелей

Назначение марок ригелей производится в проекте конкретного объекта в соответствии с ключами подбора ригелей, приведенными в альбоме О настоящей серии

Все ригели рядовых рам рассчитаны на действие вертикальных нагрузок без учета кручения. В случае приложения нагрузок, вызывающих кручение ригелей рядовых рам, арматуру ригелей следует назначать на основании специального расчета.

Ригели торцевых рам рассчитаны на действие вертикальных нагрузок с учетом кручения.

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок ригелей должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП II-В.1-62\* и „Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под машины с динамическими нагрузками“, 1975 г.

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

В случае нагрузок, отличающихся от равномерно-распределенных, принятых при расчете ригелей настоящей серии, назначение марок ригелей следует производить на основе специального расчета, используя при этом типовые ригели необходимой несущей способности.

Полка ригеля рассчитана на равномерно-распределенную нагрузку по всей длине полки с учетом работы торцевых диафрагм.

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

При применении ригелей в зданиях, эксплуатируемых в условиях слабо- и среднеагрессивной газовой среды в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СН 262-67 должны быть дополнительно указаны.

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-В  
Выпуск 3

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
МАССКА  
500г  
500г  
Дата выпуска: 1977г.

а) требования по плотности бетона с указаниями марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения,

б) вид цемента, состав заполнителей и применяемых добавок,

в) виды защиты поверхности ригелей лакокрасочными покрытиями и способы их нанесения на поверхность ригеля и стальных закладных деталей;

г) виды металлизационных защитных покрытий стальных закладных деталей, толщина металлизационного слоя и способ его нанесения;

д) требования к качеству бетонной поверхности

Плотность бетона назначается в зависимости от степени агрессивной газовой среды.

Показатели плотности бетона принимаются в соответствии с данными, приведенными в таблице 5 СНиП II-28-73.

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

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

Ригели, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергающиеся воздействию подвижных или виброизоляционных нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований, в проектах конкретных объектов должен иметь маркировку, отличную от маркировки ригелей, предназначенных для обычных условий. Для конструкций, предназначенных для применения в условиях воздействия слабо и среднеагрессивной среды, рекомендуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

„К“ — при изготовлении конструкций с нормальной плотностью бетона;

„КП“ — при изготовлении конструкций с повышенной плотностью бетона.

„КО“ — при изготовлении конструкций с особо плотным бетоном.

Например: Если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется ригель марки БЖ48.І-ІАІУ, то при требуемом особо плотном бетоне марка будет выглядеть следующим образом: БЖ48.І-ІАІУ-КО.

Дата выпуска: 1977 г.

ЦЕНТРОПРОЕКТДИЗАЙН  
Москва

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия К 20-В  
86/лпск 3

IV. Указания по приемке, хранения и транспортировке ригелей

Приемка ригелей должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 8829-77 и рабочими чертежами ригелей. При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки ригелей, особенно для случаев, когда проектной организацией оговорены дополнительные условия эксплуатации ригелей или в ригелях имеются изменения по сравнению с типовыми (например, имеются дополнительные закладные элементы).

Ригели должны храниться в штабелях, рассортированных по типоразмерам, маркам и партиям. В штабелях ригели укладываются (в рабочем положении) на деревянные прокладки толщиной не менее 60 мм, расположенные на расстоянии 0,5 м от торцов ригелей по одной вертикали.

По высоте в штабеле допускается не более 2 рядов.

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

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

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

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

Г. Имя.Ф. П. № ч. Белоз. 1977г. Дата выпуска: Москва

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
Выпуск 3

Марка ригеля	Высота ригеля мм	Высота плиты, под которую разбивается ригель мм	Длина ригеля мм	Унифицированные расчетные значения (нормативный материал кг/п.м.)	Степень агрессивного воздействия		Местоположение ригеля в раме каркаса	Марка ригеля	Высота ригеля мм	Высота плиты, под которую разбивается ригель мм	Длина ригеля мм	Унифицированные расчетные значения (нормативный материал кг/п.м.)	Степень агрессивного воздействия		Местоположение ригеля в раме каркаса				
					Низкая	Средняя							Низкая	Средняя					
1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8				
БЖ 48. I-1A III	800	400	4780	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Крайний ригель одно- пролетной рамы	БЖ 50. I-10A III	800	400	4980	21500 (18300)	+	-	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва				
БЖ 48. I-2A III					БЖ 50. I-11A III	+		+											
БЖ 48. I-3A III					БЖ 50. I-12A III	+	+	Торцевая рама. Крайний ригель одно- пролетной рамы					БЖ 50. I-12A III	+	+	Торцевая рама. Средний ригель у темпе- ратурного шва			
БЖ 48. I-4A III					21500 (18300)	+	-	Рядовая рама Крайний ригель однопролетной рамы.					БЖ 52. I-1A III	+	-	Рядовая рама. Ригель среднего пролета			
БЖ 48. I-5A III						БЖ 52. I-2A III	+						+						
БЖ 48. I-6A III						БЖ 52. I-3A III	+	+					Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы						
БЖ 50. I-1A III			4980	400	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы			БЖ 52. I-4A III	5180	400	21500 (18300)	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Ригель среднего пролета	
БЖ 50. I-2A III						БЖ 52. I-5A III	+				+								
БЖ 50. I-3A III						БЖ 52. I-6A III	+	+			Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы					БЖ 52. I-6A III	+	+	Торцевая рама. Ригель среднего пролета
БЖ 50. I-4A III						21500 (18300)	+	-			Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы					БЖ 52. I-7A III	+	-	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ 50. I-5A III							БЖ 52. I-8A III	+								+			
БЖ 50. I-6A III							БЖ 52. I-9A III	+			+					Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы			
БЖ 50. I-7A III	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва	БЖ 52. I-10A III	+	-	Рядовая рама Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы											
БЖ 50. I-8A III		БЖ 52. I-11A III	+		+														
БЖ 50. I-9A III		БЖ 52. I-12A III	+	+	Торцевая рама средний ригель у температурного шва	БЖ 52. I-12A III	+	+	Торцевая рама 2х этажной колонны многопролетной рамы										

ЦНИИПРИЗДАНИИ, г. Москва

ЦЕНТРОПРОЕКТДИЗАНИИ  
 г. Москва  
 Дата выписки: 1977 г.

1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8
БК43. I-1A III	800	400	4320	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК48. I-4A III	800	400	4780	21500 (18300)	+	-	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны
БК43. I-2A III					+	+	БК48. I-5A III	+					+		
БК43. I-3A III					+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК48. I-6A III					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны
БК43. I-4A III				+	-	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК50. I-1A III	+					-	Рядовая рама. Ригель у 2 <sup>х</sup> этажных колонн многопролетной рамы	
БК43. I-5A III				+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК50. I-2A III	+					+		
БК43. I-6A III			+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК50. I-3A III	+	+			Торцевая рама. Ригель у 2 <sup>х</sup> этажных колонн многопролетной рамы				
БК47. I-1A III			4650	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Крайний ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК52. I-1A III			5180	14500 (12300)	+	-	Рядовая рама. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны многопролетной рамы
БК47. I-2A III					+	+	БК52. I-2A III	+					+		
БК47. I-3A III					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БК52. I-3A III					+	+	Торцевая рама. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны многопролетной рамы
БК47. I-4A III					+	-	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БЖ48. II-1A IV					+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БК47. I-5A III	+	+			БЖ48. II-2A IV	+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы							
БК47. I-6A III	4780	14500 (12300)	18300	+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БЖ48. III-1A IV	1000	500	32000 (27300)	+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы		
БК48. I-1A III				+	-	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БЖ48. III-2A IV				+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы		
БК48. I-2A III				+	+	БЖ50. II-1A IV	+				+	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы			
БК48. I-3A III				+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2 <sup>х</sup> этажной колонны	БЖ50. II-2A IV				+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы		

TK  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
Вып. УСК 3

1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8		
БЖ 50. III-1A IV	1000	500	4980	32000 (27300)	+	+	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы	БК 43. II-2A IV	1000	400	4320	32000 (27300)	+	+	Торцевая рама. Ригель темп. ригельного шва у средней 2х этажной колонны		
БЖ 50. III-2A IV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы	БК 43. III-1A IV					+	+	Рядовая рама. Ригель темп. ригельного шва у средней 2х этажной колонны		
БЖ 50. II-3A IV					+	+	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва	БК 43. III-2A IV					+	+	Торцевая рама. Ригель темп. ригельного шва у средней 2х этажной колонны		
БЖ 50. II-4A IV		400			500	+	+	Торцевая рама. Средний ригель у температурного шва		БК 47. II-1A IV			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны		
БЖ 50. III-3A IV						+	+	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва		БК 47. II-2A IV			+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны		
БЖ 50. III-4A IV		500			400	+	+	Торцевая рама. Средний ригель у температурного шва		БК 47. III-1A IV			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны		
БЖ 52. II-1A IV						+	+	Рядовая рама. Ригель среднего пролета		БК 47. III-2A IV			+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны		
БЖ 52. II-2A IV						+	+	Торцевая рама. Ригель среднего пролета		БК 48. II-1A IV			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны		
БЖ 52. III-1A IV						500	5180	+		+			Рядовая рама. Ригель среднего пролета	БК 48. II-2A IV	+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БЖ 52. III-2A IV								+		+			Торцевая рама. Ригель среднего пролета	БК 48. III-1A IV	+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БЖ 52. II-3A IV	400		500	+		+	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы	БК 48. III-2A IV	+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны						
БЖ 52. II-4A IV				+		+	Торцевая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы	БК 50. II-1A IV	+	+	Рядовая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы						
БЖ 52. III-3A IV				+		+	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы	БК 50. II-2A IV	+	+	Торцевая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы						
БЖ 52. III-4A IV	500	4980	+	+	Торцевая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы	БК 50. III-1A IV	+	+	Рядовая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы								
БК 43. II-1A IV			+	+	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны	БК 50. III-2A IV	+	+	Торцевая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы								

Дата выпуска: 1977г.

г. Москва

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
Выпуск 3



Таблица 2

Марка ригеля	Предварительно напряженная арматура	"б" кг/см <sup>2</sup>	Усилие натяжения на 1 стержень кг	Усилие натяжения на 1 ригель кг
БЖ48 II - 1A IV	3 ф 28A IV	5100	31400	94200
БЖ48 III - 1A IV				
БЖ48 II - 2A IV	3 ф 22A IV		19400	58200
БЖ48 III - 2A IV				
БЖ50 II - 1A IV	3 ф 28A IV		31400	94200
БЖ50 III - 1A IV				
БЖ50 II - 2A IV	3 ф 22A IV		19400	58200
БЖ50 III - 2A IV				
БЖ50 II - 3A IV	3 ф 28A IV		31400	94200
БЖ50 III - 3A IV				
БЖ50 II - 4A IV	3 ф 22A IV	19400	58200	
БЖ50 III - 4A IV				
БЖ52 II - 1A IV	3 ф 28A IV	31400	94200	
БЖ52 III - 1A IV				
БЖ52 II - 2A IV	3 ф 22A IV	19400	58200	
БЖ52 III - 2A IV				
БЖ52 II - 3A IV	3 ф 28A IV	31400	94200	
БЖ52 III - 3A IV				

Марка ригеля	Предварительно напряженная арматура	"б" кг/см <sup>2</sup>	Усилие натяжения на 1 стержень кг	Усилие натяжения на 1 ригель кг
БЖ52 II - 4A IV	3 ф 22A IV	5100	19400	58200
БЖ52 III - 4A IV				
БК43 II - 1A IV	3 ф 28A IV		31400	94200
БК43 III - 1A IV				
БК43 II - 2A IV	3 ф 22A IV		19400	58200
БК43 III - 2A IV				
БК47 II - 1A IV	3 ф 28A IV		31400	94200
БК47 III - 1A IV				
БК47 II - 2A IV	3 ф 22A IV		19400	58200
БК47 III - 2A IV				
БК48 II - 1A IV	3 ф 28A IV	31400	94200	
БК48 III - 1A IV				
БК48 II - 2A IV	3 ф 22A IV	19400	58200	
БК48 III - 2A IV				
БК50 II - 1A IV	3 ф 28A IV	31400	94200	
БК50 III - 1A IV				
БК50 II - 2A IV	3 ф 22A IV	19400	58200	
БК50 III - 2A IV				

Примечание

Величина предварительного напряжения "б" и усилия натяжения арматуры "№" определены без учета потерь от деформаций металлической оцалубочной формы

ЦНИИПРОМСТРОИТЕЛЬНИЙ  
 Москва  
 Дата выдачи: 1977г.  
 21/100

ТК  
1977

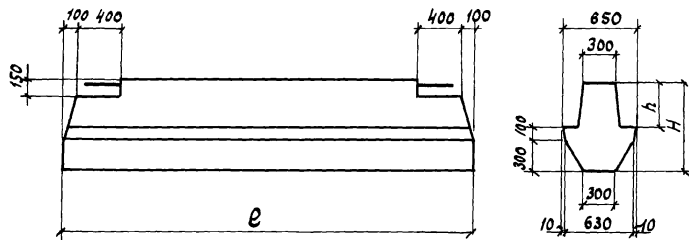
Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист

# Номенклатура

16

Эскиз



г. Москва  
Дата выпуска: 1977г.

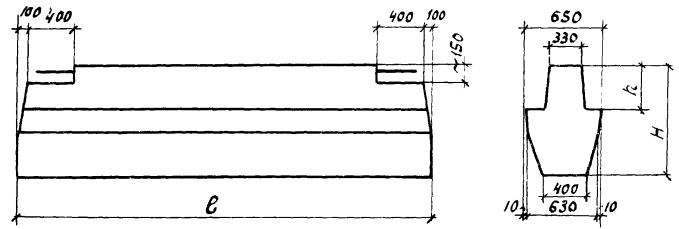
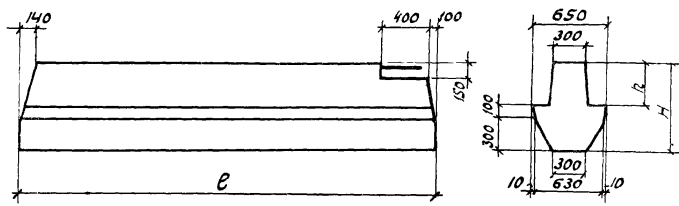
Эскиз	Марка решетя	Геометрические размеры			Марка бетона	Расход материалов		Вес т	№ листа
		l мм	H мм	h мм		Бетон м <sup>3</sup>	Сталь кг		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>100 400</p> <p>400 100</p> <p style="margin-top: 20px;">e</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>650</p> <p>300</p> <p>300</p> <p>h</p> <p>H</p> <p>300</p> <p>630</p> <p>10</p> <p>10</p> </div> </div>	БЖЧВ. I - 1А III	4780	800	400	200	1,54	342.7	3,9	2
	БЖЧВ. I - 2А III						378.6		
	БЖЧВ. I - 3А III						360.3		
	БЖЧВ. I - 4А III						378.6		
	БЖЧВ. I - 5А III						397.4		
	БЖЧВ. I - 6А III						372.7		
	БЖС0. I - 1А III	4980	800	400	200	1,6	345,3	4,0	2
	БЖС0. I - 2А III						383,5		
	БЖС0. I - 3А III						359,5		
	БЖС0. I - 4А III						392,5		
	БЖС0. I - 5А III						414,7		
	БЖС0. I - 6А III						391,3		
	БЖС0. I - 7А III						331,1		3
	БЖС0. I - 8А III						339,8		
	БЖС0. I - 9А III						346,2		
	БЖС0. I - 10А III						385,8		
	БЖС0. I - 11А III						410,1		
	БЖС0. I - 12А III						384,5		
БЖС2. I - 1А III	5180	800	400	200	1,67	339,1	4,2	3	
БЖС2. I - 2А III						348,1			
БЖС2. I - 3А III						355,1			

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
Выпуск 3





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
	БК48. I - 3A III	4780	800	400	200	1.56	312.1	3.9	6			
	БК48. I - 4A III				362.5							
	БК48. I - 5A III				376.6							
	БК48. I - 6A III				359.0							
	БК50. I - 1A III	4980			300	1.62	372.8	4.1				
	БК50. I - 2A III				387.5							
	БК50. I - 3A III				383.7							
	БК52. I - 1A III	5180			200	1.69	319.9	4.2				
	БК52. I - 2A III						330.0					
	БК52. I - 3A III						349.7					
	БЖ48. II - 1A IV	4780	1000	400	2.17	476.5	5.4	8				
	БЖ48. II - 2A IV					453.8						
	БЖ48. III - 1A IV	4980			500	2.08	473.1		5.2			
	БЖ48. III - 2A IV						450.3					
	БЖ50. II - 1A IV						400			2.26	481.8	5.6
	БЖ50. II - 2A IV	459.2										
	БЖ50. III - 1A IV	500			2.17	478.2	455.4		5.4			
	БЖ50. III - 2A IV						400			2.26	485.3	5.6
	БЖ50. III - 3A IV									449.0		
	БЖ50. III - 4A IV	500			2.17	481.7	458.9		5.4			
БЖ50. III - 4A IV	458.9											
БЖ52. II - 1A IV	5180	400	2.35	484.8	5.9	11						

Центральное конструкторское бюро  
г. Москва  
Дата выпуска: 1977г.

ТК  
1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8  
8выпуск 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
	БЖС2. II - 2A II	5180	1000	400	400	2.35	475.9	5.9	11			
	БЖС2. III - 1A II					2.26	494.9	5.7				
	БЖС2. III - 2A II					2.35	494.4	5.9				
	БЖС2. II - 3A II					2.26	471.6	5.7				
	БЖС2. II - 4A II					2.26	490.6	5.7				
	БЖС2. III - 3A II					2.26	467.8	5.7				
	БЖС2. III - 4A II											
	БК43. II - 1A II	4320	1000	400	400	1.97	429.9	4.9	13			
	БК43. II - 2A II					1.88	407.1	4.7				
	БК43. III - 1A II					2.12	426.3	5.3				
	БК43. III - 2A II					2.03	403.5	4.7				
	БК47. II - 1A II	4650				500	400	400	2.12	432.9	5.3	14
	БК47. II - 2A II								2.03	422.8	5.1	
	БК47. III - 1A II								2.19	442.2	5.5	
	БК47. III - 2A II								2.1	419.4	5.1	
	БК48. II - 1A II	4780				500	400	400	2.19	444.6	5.5	15
	БК48. II - 2A II								2.1	421.8	5.3	
БК48. III - 1A II	2.1		441.1	5.3								
БК48. III - 2A II	2.26		418.3	5.7								
БК50. II - 1A II	4980	500	400	400	2.26	450.1	5.7	16				
БК50. II - 2A II					2.19	427.3	5.5					
БК50. III - 1A II					2.19	446.5	5.5					
БК50. III - 2A II					2.19	423.7	5.5					

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ  
 г. Москва  
 Дата выдачи: 1977г.  
 50...

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ  
 г. Москва

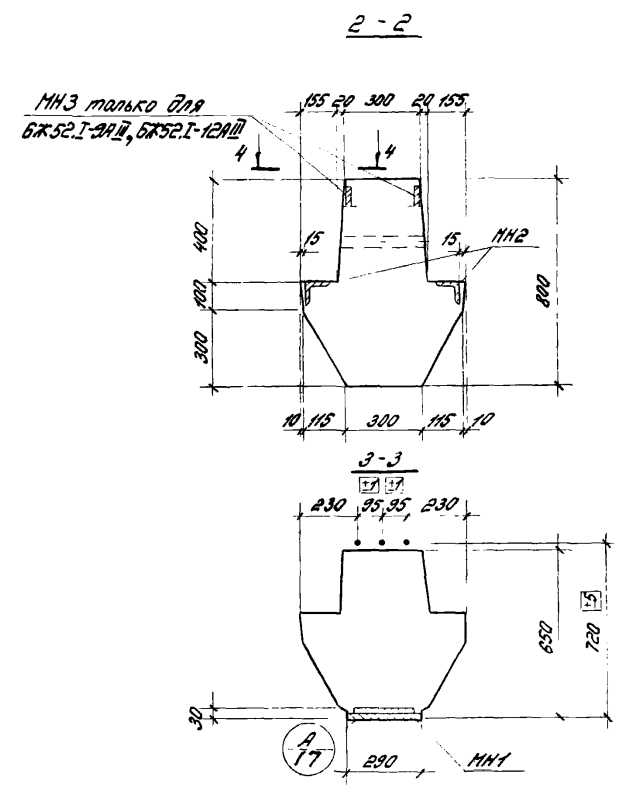
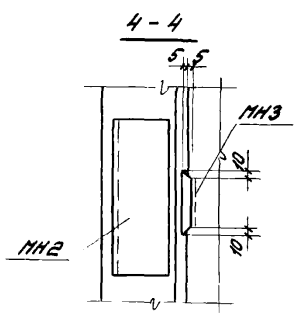
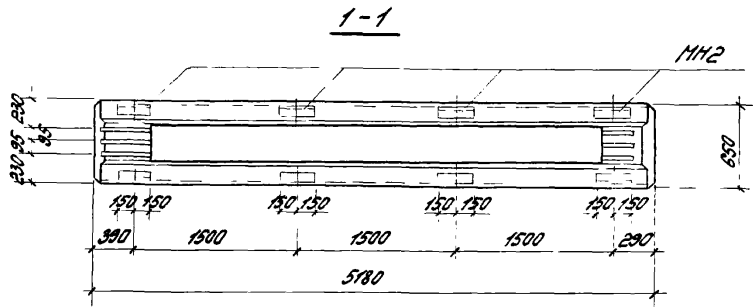
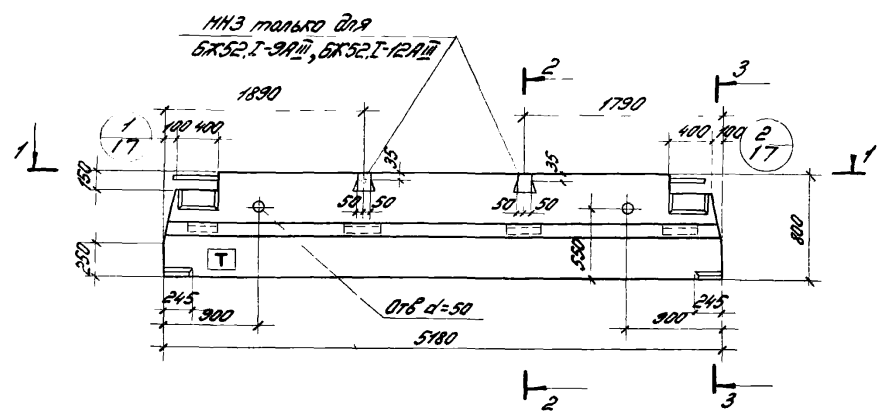








БЖ52.І-7АІІ, БЖ52.І-8АІІ, БЖ52.І-9АІІ, БЖ52.І-10АІІ, БЖ52.І-11АІІ, БЖ52.І-12АІІ.



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 82.
2. Армирование ригелей дано на листе 19.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.
4. Буква "Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.

Ст. инженер  
Инженер  
Домо. выпуск: 1977г.

ЦНИИРУСАНИИ  
Москва

Л. В. С. Лаврова  
Л. В. С. Лаврова  
Л. В. С. Лаврова

ТК  
1977

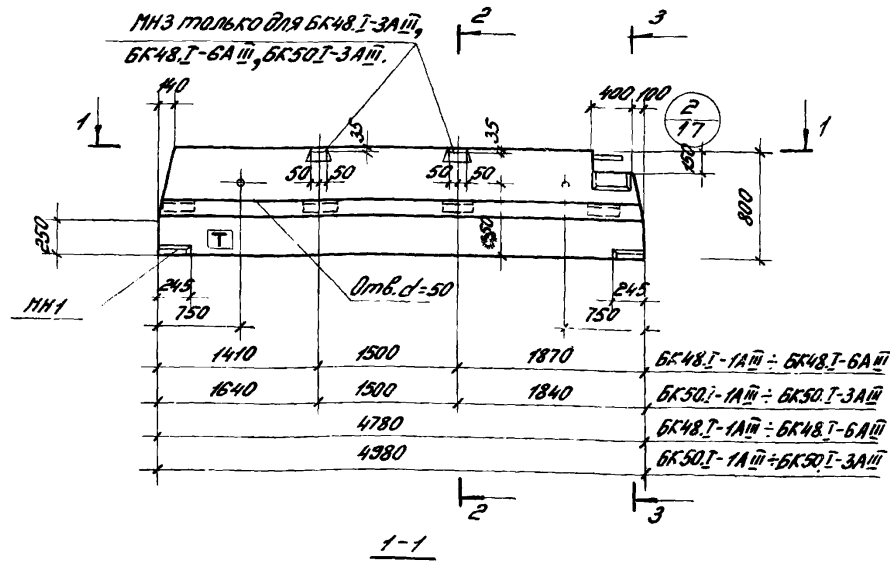
Ригели БЖ52.І-7АІІ ÷ БЖ52.І-12АІІ.  
Опалубочный чертёж.

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 4

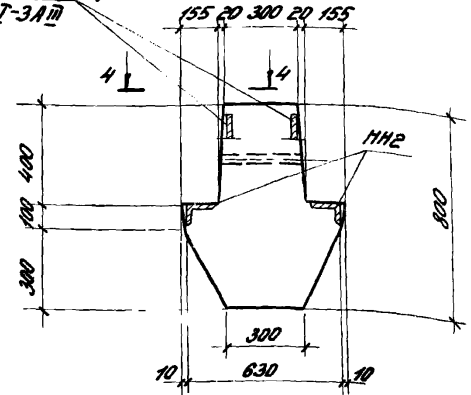


БК48.І-1АІІІ, БК48.І-2АІІІ, БК48.І-3АІІІ, БК48.І-4АІІІ, БК48.І-5АІІІ, БК48.І-6АІІІ,  
БК50.І-1АІІІ, БК50.І-2АІІІ, БК50.І-3АІІІ.

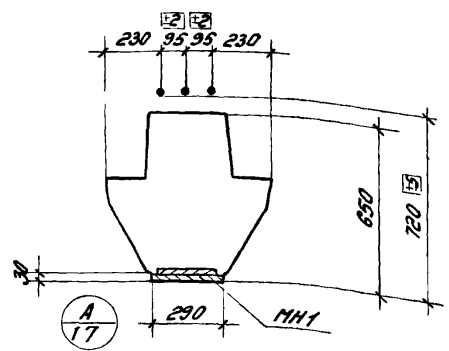
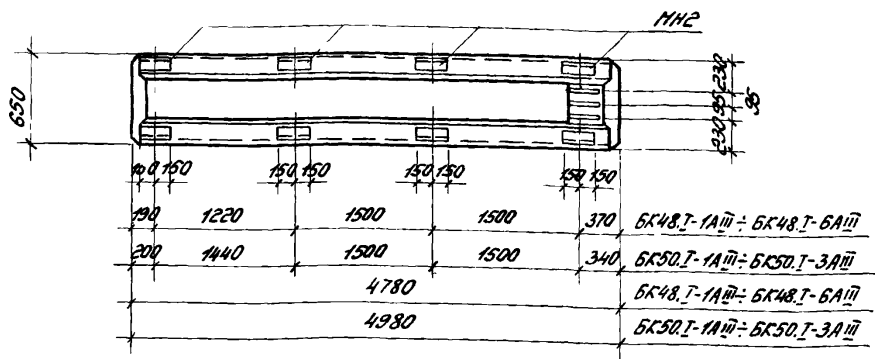
2-2



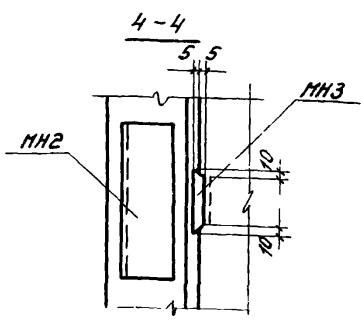
МНЗ только для БК48.І-3АІІІ,  
 БК48.І-6АІІІ, БК50.І-3АІІІ



3-3



Инженер *С.И. Смирнов* 1977 г.  
 Дата выпуска: 1977 г.



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 83.
2. Армирование ригелей дано на листе 20.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.
4. Буква „Т“ для ориентации ригелей при монтаже наносится несываемой краской.
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.

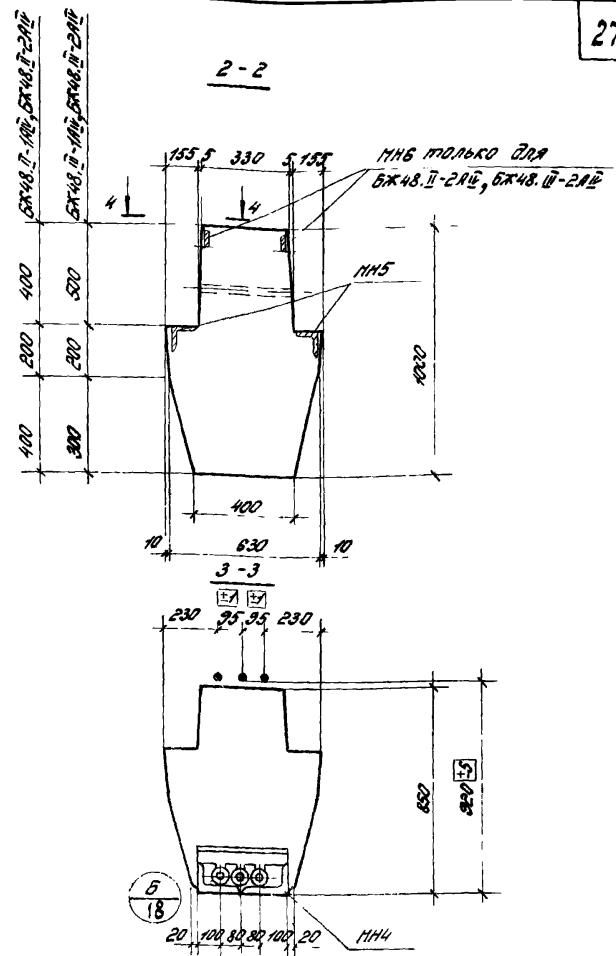
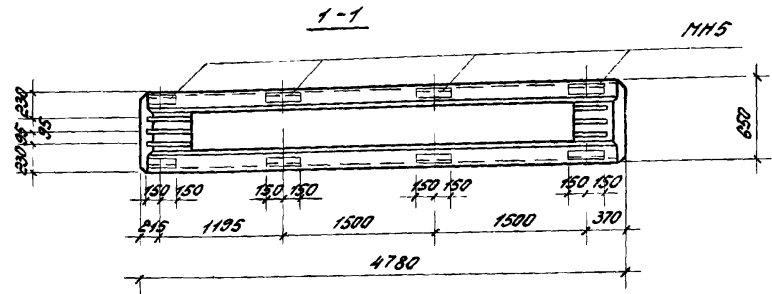
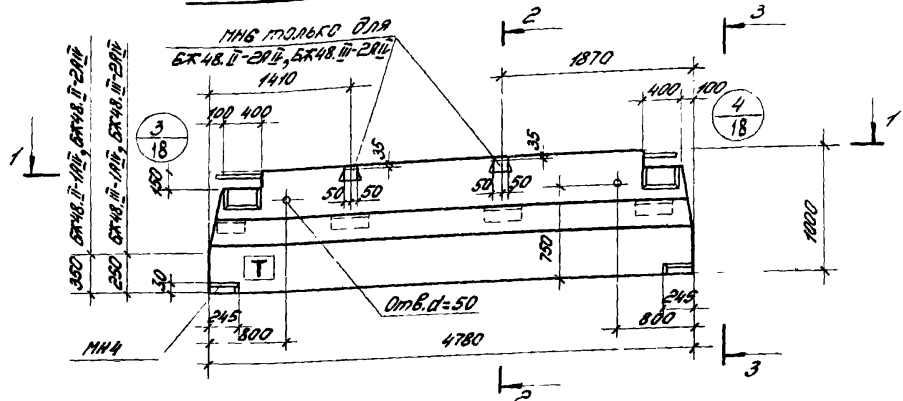
TK  
1977

Ригели БК48.І-1АІІІ ÷ БК48.І-6АІІІ, БК50.І-1АІІІ ÷ БК50.І-3АІІІ  
 Опалубочный чертёж.

Формат А.420-8  
 Выпуск 3  
 Лист 6

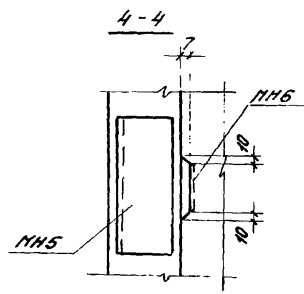


БЖ48.ІІ-1АІІ, БЖ48.ІІ-2АІІ, БЖ48.ІІІ-1АІІ, БЖ48.ІІІ-2АІІ



Спецификация  
закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ48.ІІ-1АІІ	МН4	2	78
БЖ48.ІІ-2АІІ	МН4	2	78
БЖ48.ІІІ-1АІІ	МН4	2	78
БЖ48.ІІІ-2АІІ	МН4	2	78



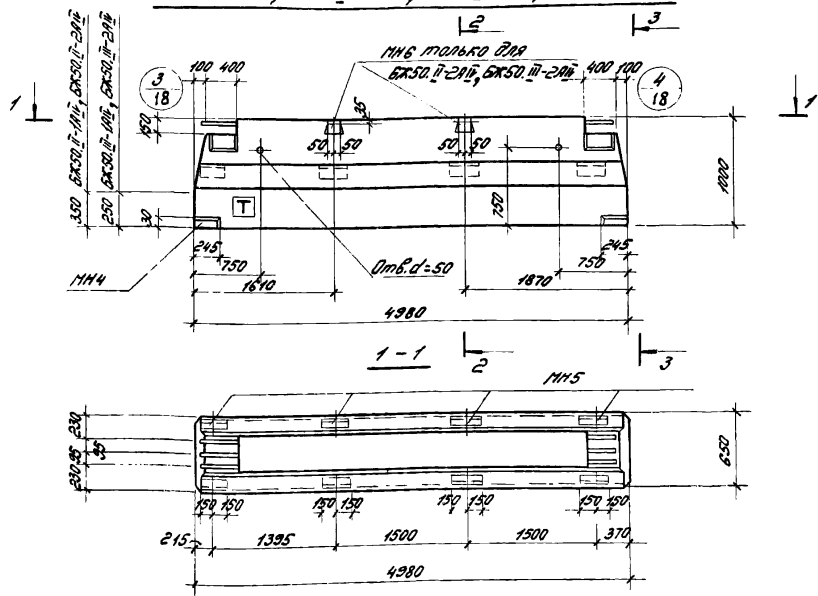
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 84.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква "Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до ригров арматуры.

Инженер С. М. Маск-62  
 Дата выпуска: 1977г

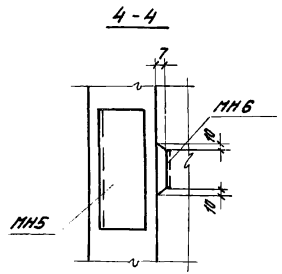
<b>ТК</b> 1977	Ригели БЖ48.ІІ-1АІІ, БЖ48.ІІ-2АІІ, БЖ48.ІІІ-1АІІ, БЖ48.ІІІ-2АІІ Оплубочный чертёж.	Серия 1.420-3
		Выпуск 3
	Лист	8

БЖ50.ІІ-1АІІ, БЖ50.ІІ-2АІІ, БЖ50.ІІІ-1АІІ, БЖ50.ІІІ-2АІІ

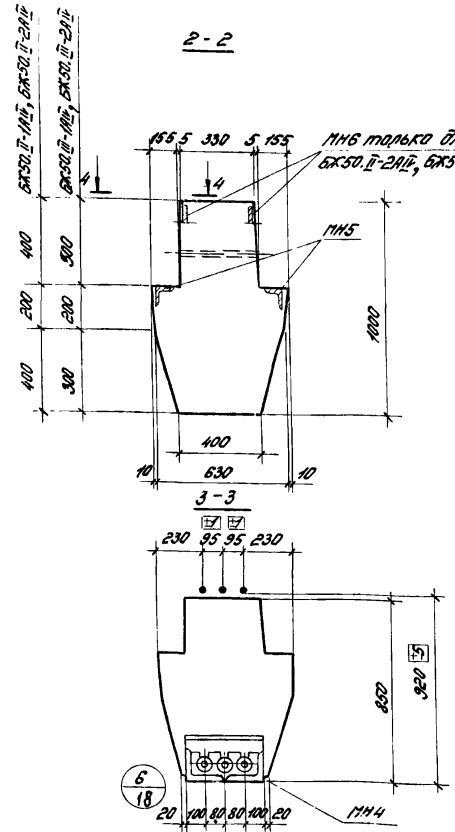


Спецификация  
закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ50.ІІ-1АІІ	МН4	2	78
БЖ50.ІІ-2АІІ	МН4	2	78
БЖ50.ІІІ-1АІІ	МН4	2	78
БЖ50.ІІІ-2АІІ	МН4	2	78



2-2



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 84.
2. Армированные ригели даны на листах 21, 22.
3. Буква „Т“ для ориентации ригелей на монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до ризов арматуры.

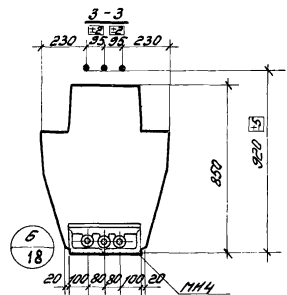
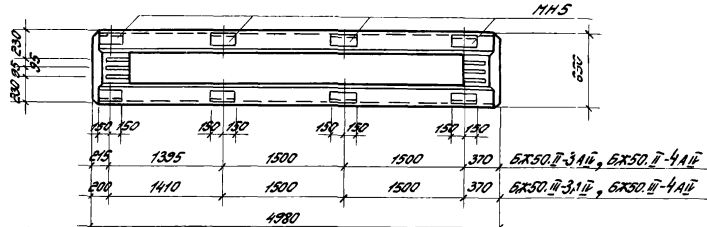
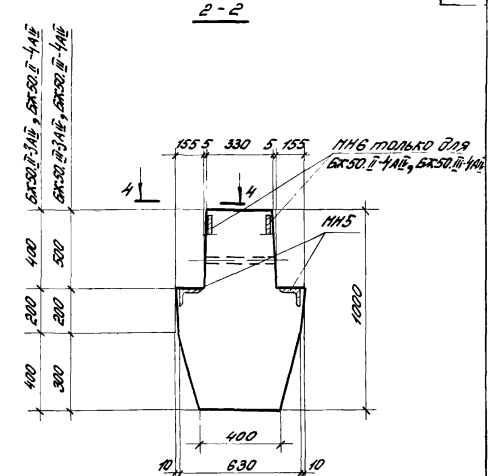
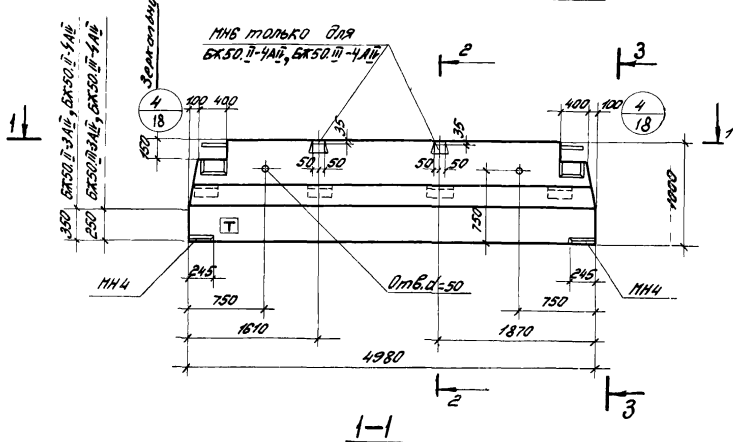
ЦНИИПРОМБДАННИИ  
2 Москва  
Инженер  
Дата выпуска: 1977г.  
Листы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

ТК  
1977

Ригели БЖ50.ІІ-1АІІ, БЖ50.ІІ-2АІІ, БЖ50.ІІІ-1АІІ, БЖ50.ІІІ-2АІІ  
Опалубочный чертёж.

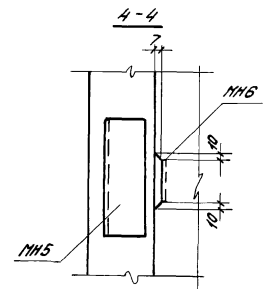
Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 9

БЖ50.П-3АИ, БЖ50.П-4АИ, БЖ50.П-3АИ, БЖ50.П-4АИ



Спецификация складных деталей

Марка ригеля	Марка склад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ50.П-3АИ	МН4	2	78
БЖ50.П-4АИ	МН4	2	78
БЖ50.П-3АИ	МН4	2	78
БЖ50.П-4АИ	МН4	2	78



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 81.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква „Т“ для ориентации ригелей при монтаже наносится несъемной краской.
4. Размер 220 дан до рифлов аппаратуры.

Инженер (Специст) Лазушкин 19772  
 Мастер Выходца  
 Е. Писарева

ТК  
1977

Ригели БЖ50.П-3АИ, БЖ50.П-4АИ, БЖ50.П-3АИ, БЖ50.П-4АИ.  
 Опалубочный чертёж.

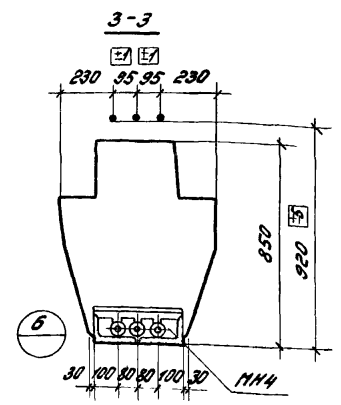
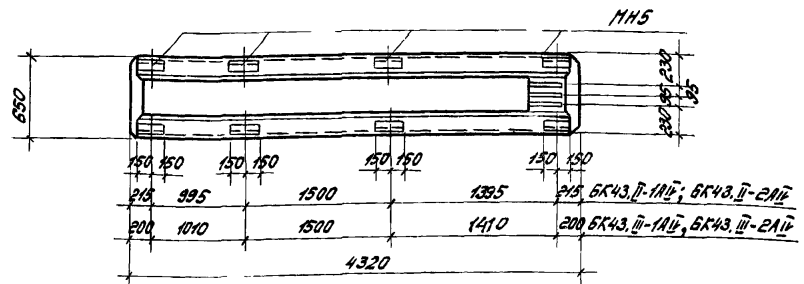
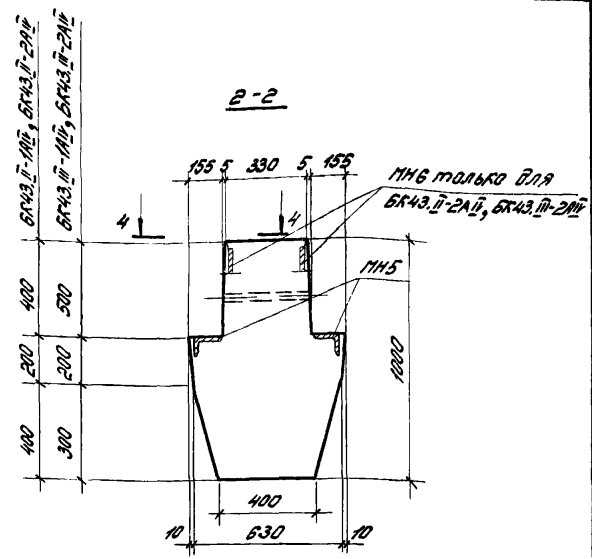
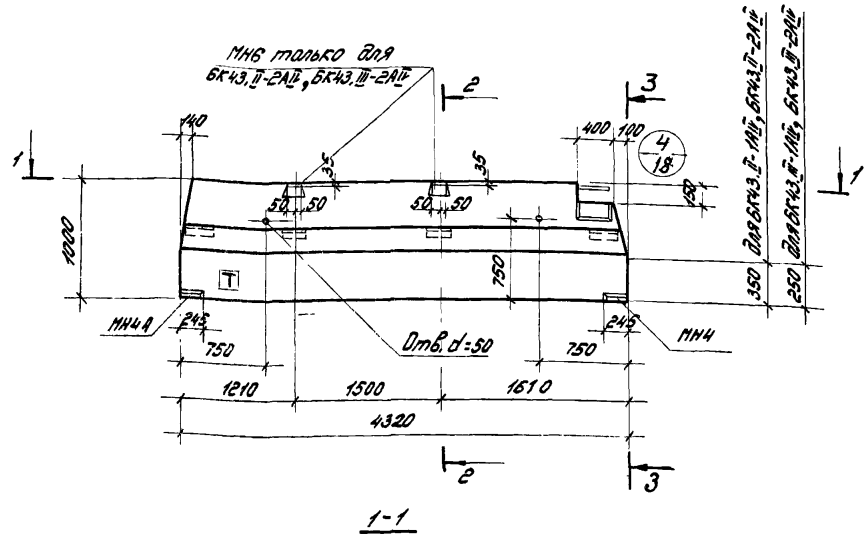
Лист 10





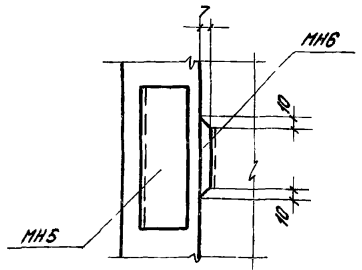


БК43.І-1АІ, БК43.ІІ-2АІ, БК43.ІІІ-1АІ, БК43.ІІІ-2АІ



Спецификация складных ригелей

Марка ригеля	Марка закладной детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БК43.І-1АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.ІІ-2АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.ІІІ-1АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.ІІІ-2АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78



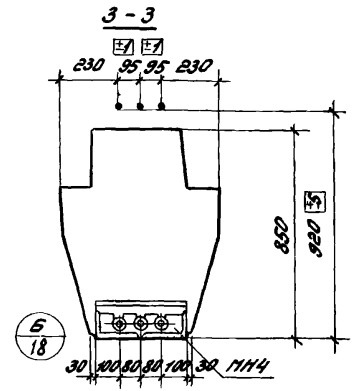
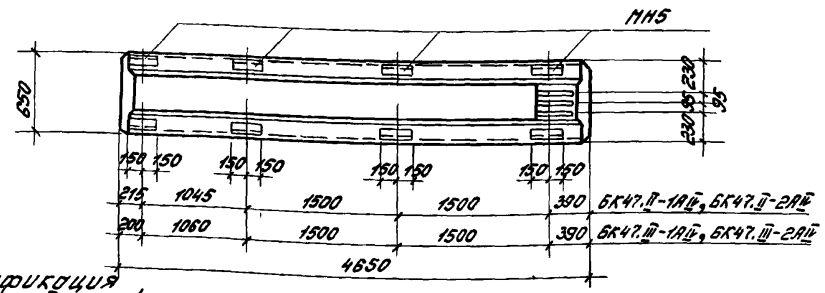
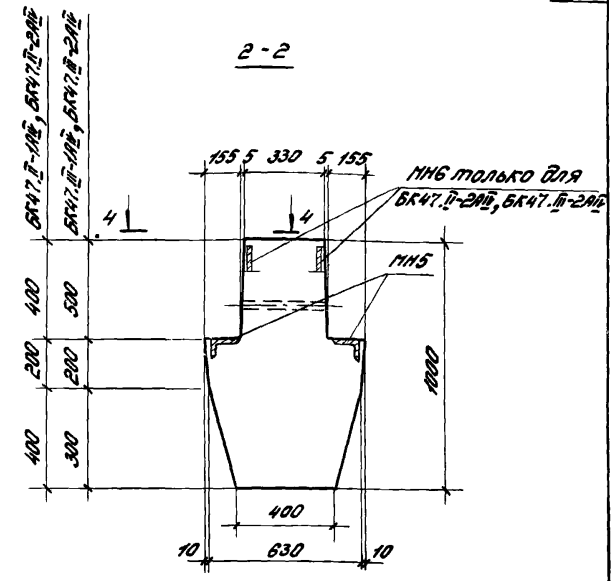
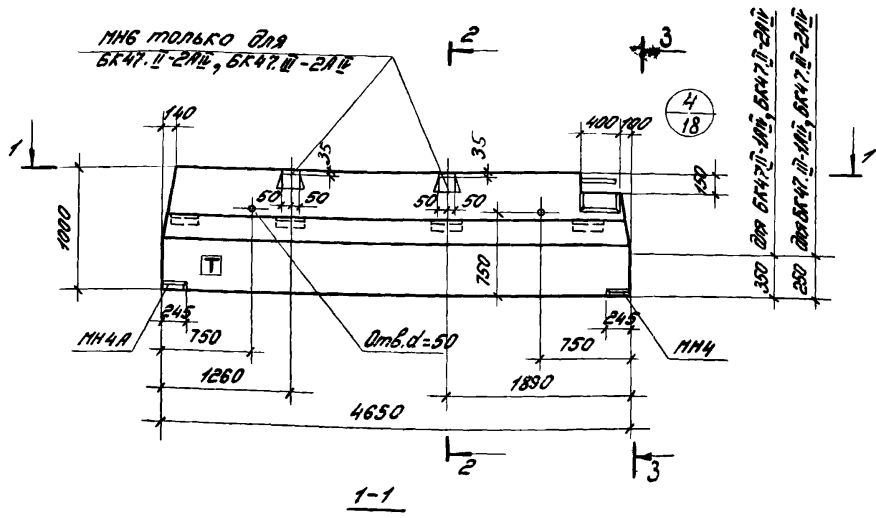
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листе 5.
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буквы Т, Т' для ориентации ригелей при монтаже наносится несъемной краской.
4. Размер 320 дан до рифов арматуры.

<p>ТК 1977</p>	<p>Ригели БК43.І-1АІ, БК43.ІІ-2АІ, БК43.ІІІ-1АІ, БК43.ІІІ-2АІ Исполнительный чертёж.</p>	Серия 1.420-8
		Выпуск 3
		Лист 13

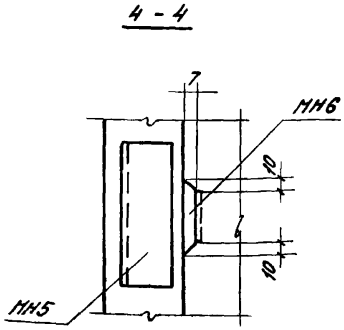
Проект 2000, ЦНИИПромздании, 2. Москва  
 Инженер: С.И.С.И., Инженер: С.И.С.И., Дата выпуска: 1977г.  
 Инженер: С.И.С.И., Инженер: С.И.С.И., Дата выпуска: 1977г.  
 Инженер: С.И.С.И., Инженер: С.И.С.И., Дата выпуска: 1977г.

БК47.ІІ-1АІ, БК47.ІІ-2АІ, БК47.ІІІ-1АІ, БК47.ІІІ-2АІ



Спецификация  
закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуск
БК47.ІІ-1АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.ІІ-2АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.ІІІ-1АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.ІІІ-2АІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборки стали - на листе 85.
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буква "Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несъемной краской.
4. Размер 920 дан во рифрах арматуры.

Инженер В.И. П. Лопухин 1977г.  
Дата выпуска:  
г. Москва

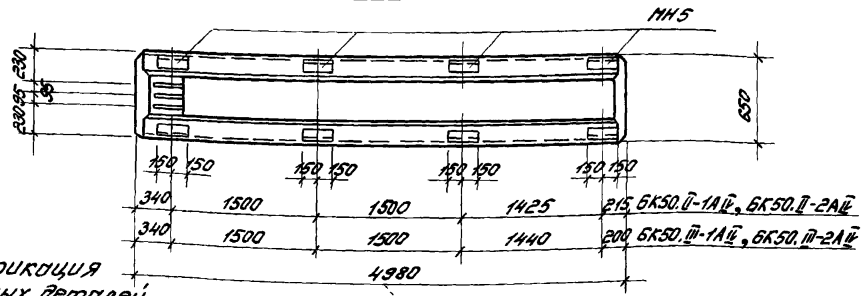
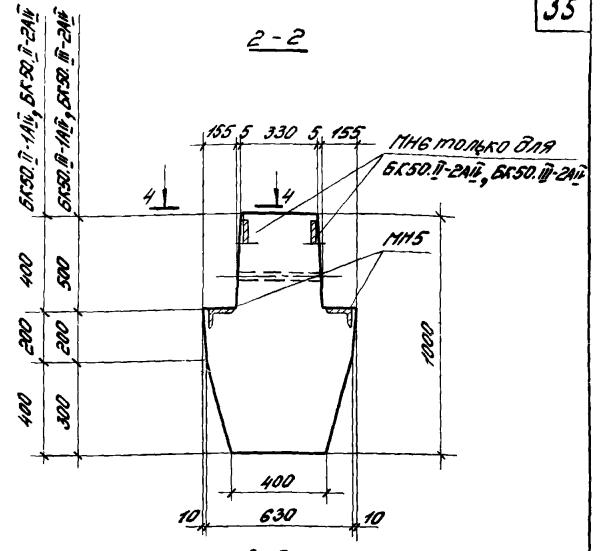
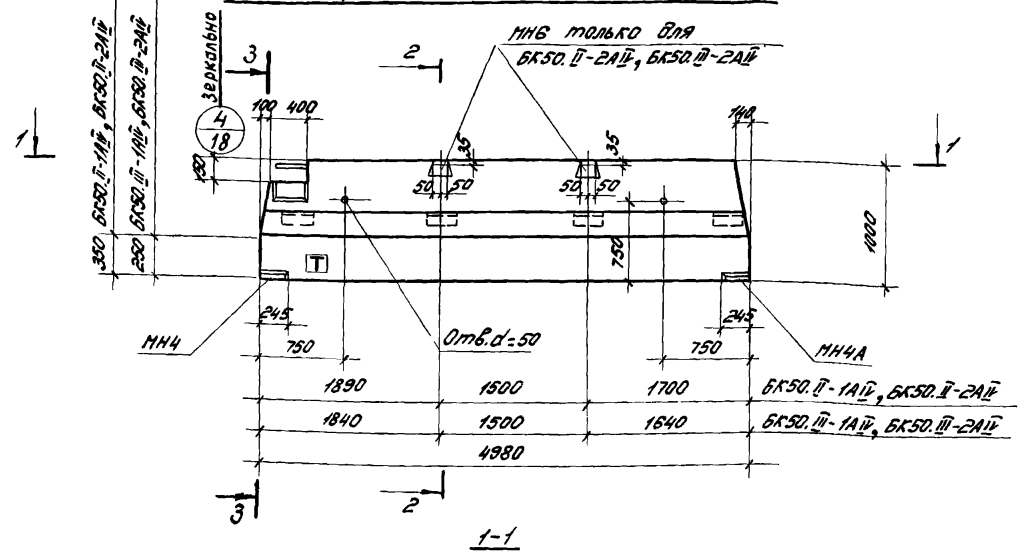
ТК  
1977

Ригели БК47.ІІ-1АІ, БК47.ІІ-2АІ, БК47.ІІІ-1АІ, БК47.ІІІ-2АІ.  
Опалубочный чертёж.

Лист 14  
15481 34

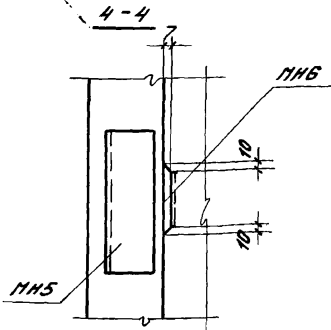


БК50.ІІ-1АІІ, БК50.ІІ-2АІІ, БК50.ІІІ-1АІІ, БК50.ІІІ-2АІІ



Спецификация складных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БК50.ІІ-1АІІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.ІІ-2АІІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.ІІІ-1АІІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.ІІІ-2АІІ	МН4	1	78
	МН4А	1	78



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 85
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буква "Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

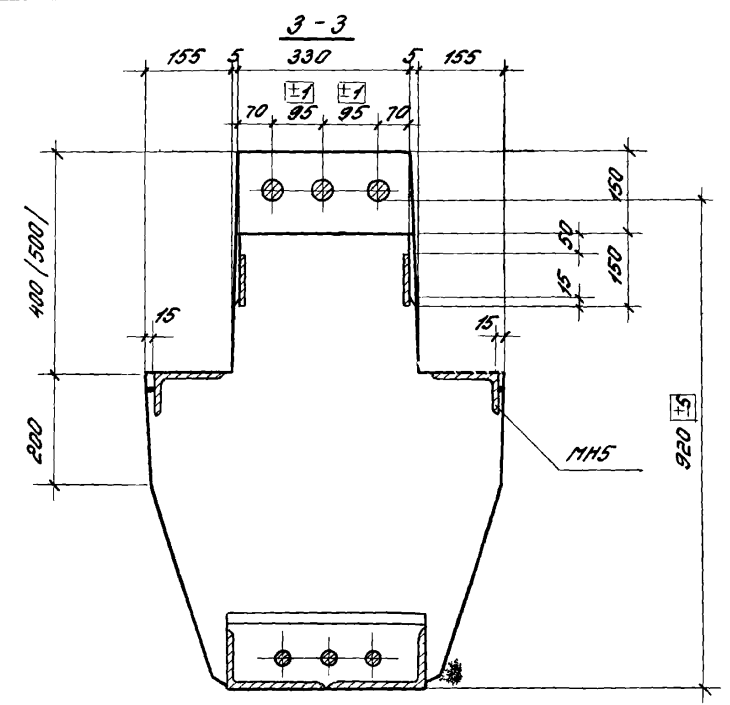
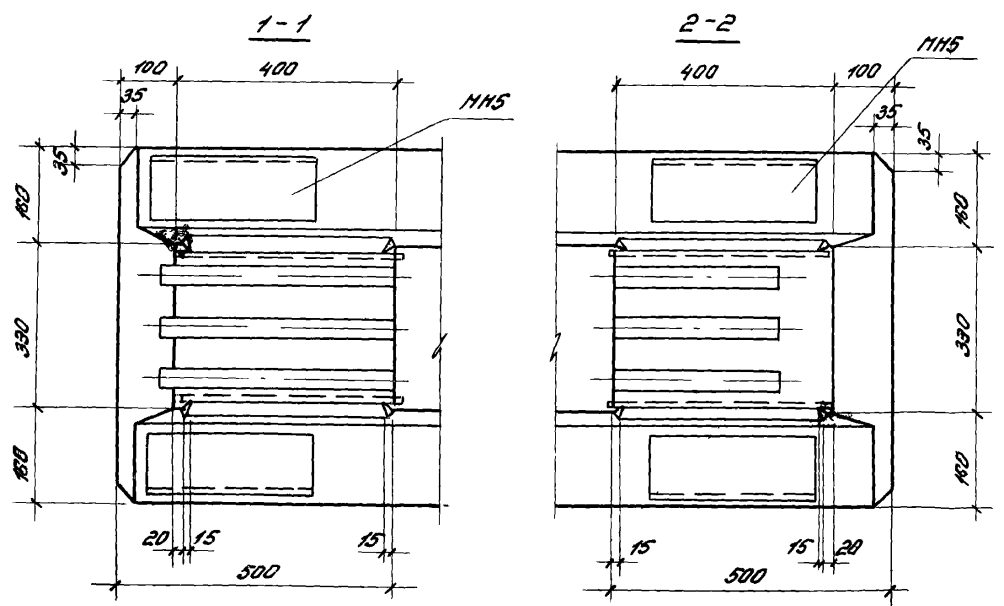
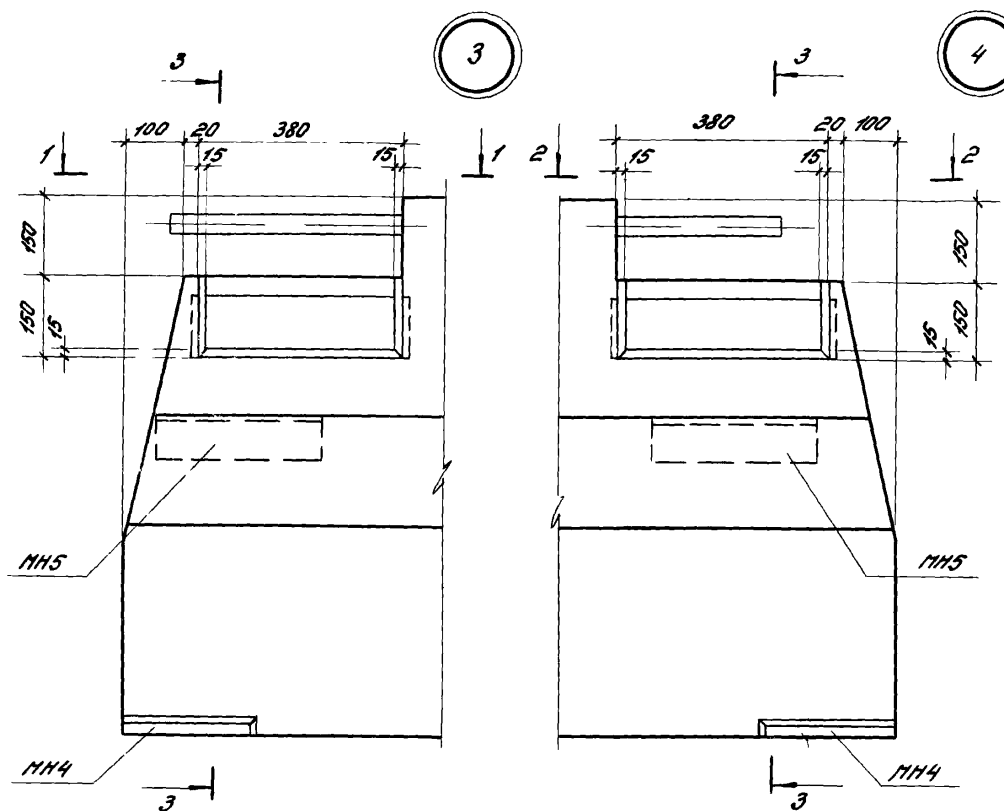
Ст. инженер  
Инженер  
Домо Выходной  
1977г

И. В. В. С.  
С. В. В. С.  
С. В. В. С.

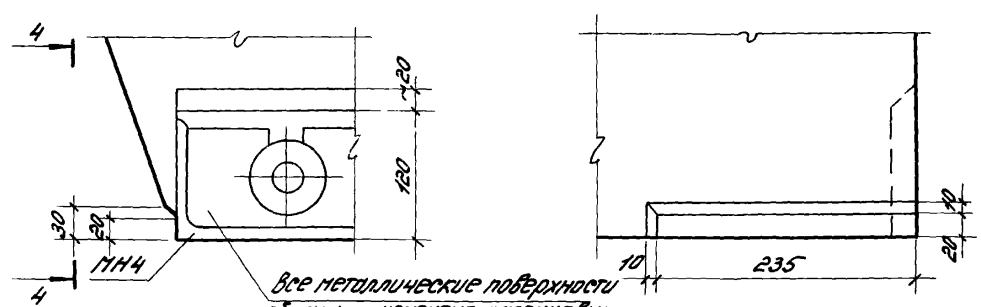
ТК 1977	Ригели БК50.ІІ-1АІІ, БК50.ІІ-2АІІ, БК50.ІІІ-1АІІ, БК50.ІІІ-2АІІ	Серия 1.420-8
	Опалубочный чертёж.	Выпуск 3
		Лист 16



Инженер *В.В. Матушин* 1977 г.  
 Дата выпуска:  
 г. Москва



Деталь „б“



Все металлические поверхности  
 ошпатель цементно-кожеевым  
 раствором  $\delta = 0,5$  мм

Примечания:

1. Привязка арматурных выпусков уточняется по арматурным чертежам на листах 21 ÷ 24.
2. В скобках дан размер ригеля для плит  $h = 500$  мм.
3. Деталь анкеровки напрягаемой арматуры см. на листах 28, 29, 30.

ТК  
 1977

Опалубочный чертёж.  
 Узлы 3, 4. Деталь „б“

Серия 1.420-8	
Выпуск 3	
Лист	18

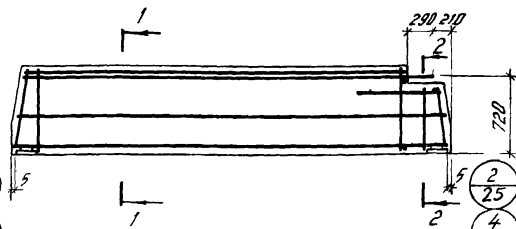




БК43.1-1АШ=БК43.1-6АШ, БК47.1-1АШ=БК47.1-6АШ; БК48.1-1АШ=БК48.1-6АШ

Спецификация марок арматурных изделий на один ригель

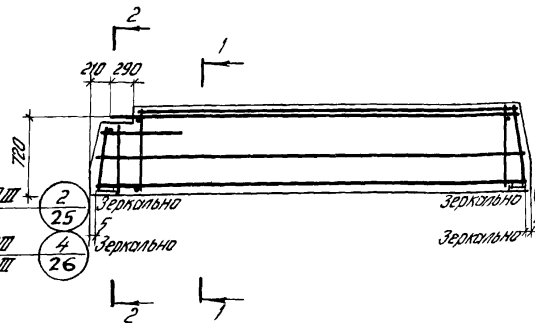
39



БК43.1-1АШ, БК47.1-1АШ (5)  
 БК48.1-1АШ, БК48.1-2АШ (27)  
 БК43.1-2АШ, БК43.1-3АШ, БК43.1-4АШ (6)  
 БК43.1-5АШ, БК43.1-6АШ, БК47.1-2АШ (27)  
 БК47.1-3АШ, БК47.1-4АШ, БК47.1-5АШ,  
 БК47.1-6АШ, БК48.1-3АШ, БК48.1-4АШ,  
 БК48.1-5АШ, БК48.1-6АШ.

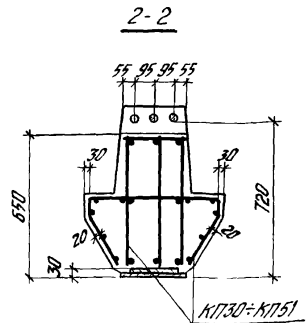
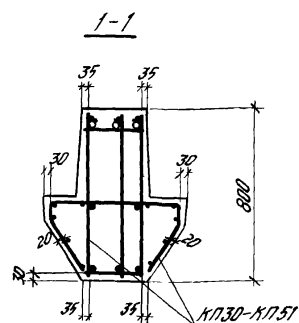
БК43.1-1АШ; БК47.1-1АШ,  
 БК48.1-1АШ; БК48.1-2АШ  
 БК43.1-2АШ, БК43.1-3АШ, БК43.1-4АШ  
 БК43.1-5АШ, БК43.1-6АШ, БК47.1-2АШ,  
 БК47.1-3АШ, БК47.1-4АШ, БК47.1-5АШ,  
 БК47.1-6АШ, БК48.1-3АШ, БК48.1-4АШ,  
 БК48.1-5АШ, БК48.1-6АШ

БК50.1-1АШ; БК50.1-2АШ; БК50.1-3АШ; БК52.1-1АШ; БК52.1-2АШ; БК52.1-3АШ



БК52.1-1АШ; БК52.1-2АШ (2)  
 БК50.1-1АШ; БК50.1-2АШ (25)  
 БК50.1-3АШ; БК52.1-3АШ (4)  
 (26)

БК52.1-1АШ; БК52.1-2АШ (5)  
 БК50.1-1АШ; БК50.1-2АШ (27)  
 БК50.1-3АШ; БК52.1-3АШ (6)  
 (27)



Примечания:

1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 720 дан до ригель арматуры.

Марка ригеля	Марка изделия	Кол шт	№ листа
БК43.1-1АШ	КП30	1	36
БК43.1-2АШ	КП31	1	
БК43.1-3АШ	КП32	1	
БК43.1-4АШ	КП31	1	
БК43.1-5АШ	КП33	1	
БК43.1-6АШ	КП34	1	
БК47.1-1АШ	КП35	1	37
БК47.1-2АШ	КП36	1	
БК47.1-3АШ	КП37	1	
БК47.1-4АШ	КП36	1	
БК47.1-5АШ	КП38	1	
БК47.1-6АШ	КП39	1	
БК48.1-1АШ	КП40	1	38
БК48.1-2АШ	КП41	1	
БК48.1-3АШ	КП42	1	
БК48.1-4АШ	КП43	1	
БК48.1-5АШ	КП44	1	
БК48.1-6АШ	КП45	1	
БК50.1-1АШ	КП46	1	39
БК50.1-2АШ	КП47	1	
БК50.1-3АШ	КП48	1	
БК52.1-1АШ	КП49	1	40
БК52.1-2АШ	КП50	1	
БК52.1-3АШ	КП51	1	

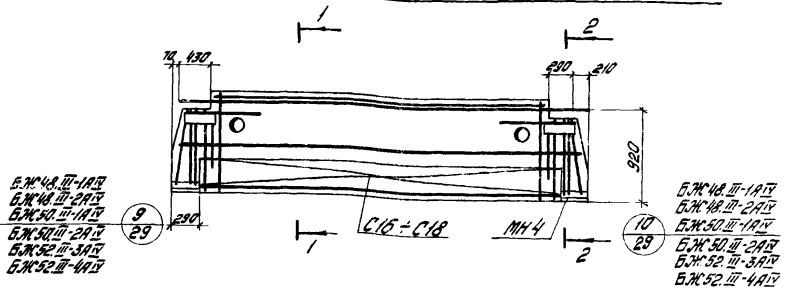
ТК 1977	Ригели БК43.1-1АШ=БК43.1-6АШ, БК47.1-1АШ=БК47.1-6АШ, БК48.1-1АШ=БК48.1-6АШ, БК50.1-1АШ=БК50.1-3АШ, БК52.1-1АШ=БК52.1-3АШ Армированные.	Серия 1420-В Выпуск 3
		Лист 20

Инженер  
 Д.А.А.  
 1977г.  
 Проверено  
 Д.А.А.  
 1977г.  
 Проверено  
 Д.А.А.  
 1977г.

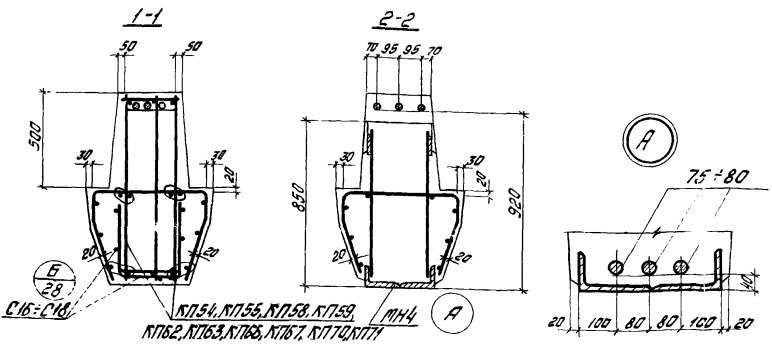
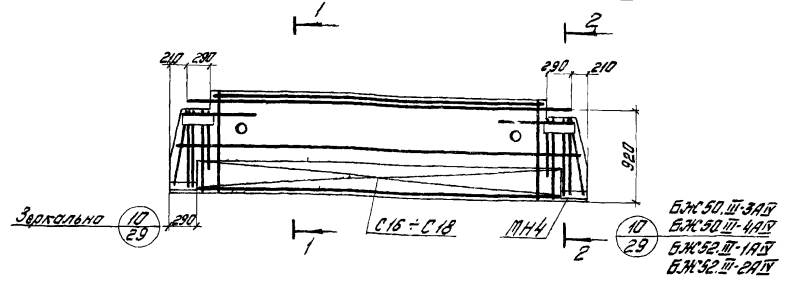


БЖ48.Ш-1АУ, БЖ48.Ш-2АУ, БЖ50.Ш-1АУ, БЖ50.Ш-2АУ, БЖ52.Ш-3АУ, БЖ52.Ш-4АУ

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один ригель.



БЖ50.Ш-3АУ, БЖ50.Ш-4АУ, БЖ52.Ш-1АУ, БЖ52.Ш-2АУ



Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ48.Ш-1АУ	КП54	1	42
	С16	1	75
	75	3	80
	127	6	79
МН4	2	78	
БЖ48.Ш-2АУ	КП55	1	42
	С16	1	75
	75	3	80
	126	6	78
МН4	2	78	
БЖ50.Ш-1АУ	КП58	1	42
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
МН4	2	78	
БЖ50.Ш-2АУ	КП59	1	42
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
МН4	2	78	
БЖ50.Ш-3АУ	КП62	1	43
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
МН4	2	78	

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ50.Ш-4АУ	КП63	1	43
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
МН4	2	78	
БЖ52.Ш-1АУ	КП66	1	45
	С18	1	75
	79	3	80
	127	6	79
МН4	2	78	
БЖ52.Ш-2АУ	КП67	1	45
	С18	1	75
	80	3	80
	126	6	79
МН4	2	78	
БЖ52.Ш-3АУ	КП70	1	45
	С18	1	75
	79	3	80
	127	6	79
МН4	2	78	
БЖ52.Ш-4АУ	КП71	1	45
	С18	1	75
	80	3	80
	126	6	79
МН4	2	78	

Примечания:

1. На фасадах ригеля пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 920 дан для рифов арматуры.
3. Расположение и привязка напрягаемой арматуры см. узел "А".
4. Расположение паз. 126, 127 см. лист 29.

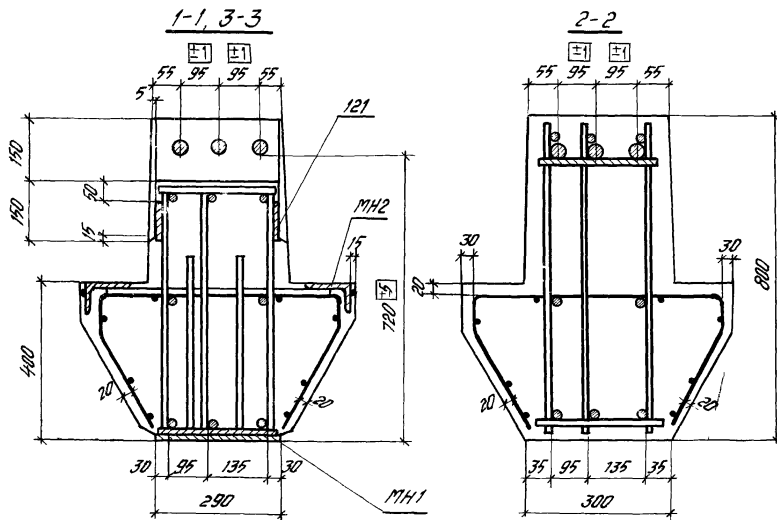
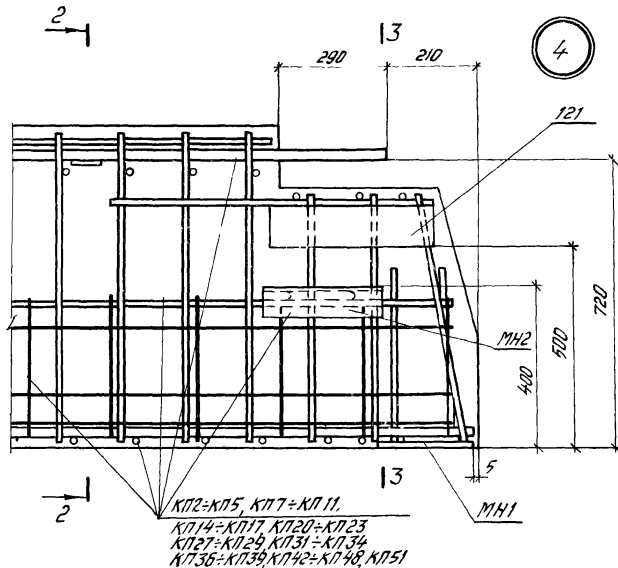
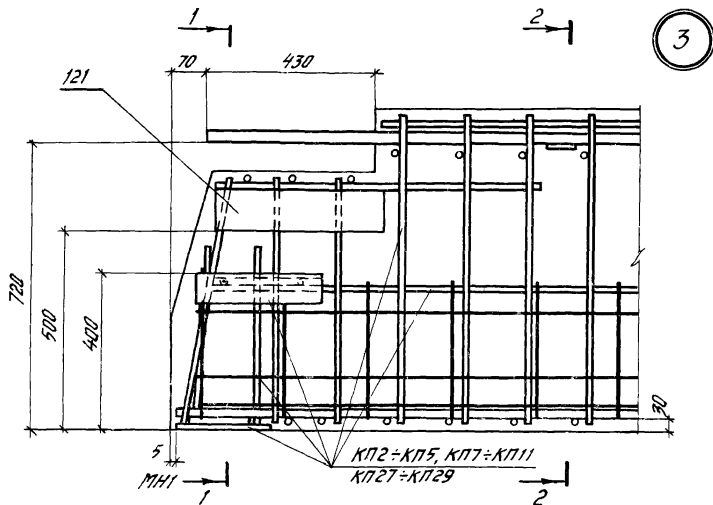
ТК 1977	Ригели БЖ48.Ш-1АУ, БЖ48.Ш-2АУ, БЖ50.Ш-1АУ, БЖ50.Ш-2АУ, БЖ50.Ш-3АУ, БЖ50.Ш-4АУ, БЖ52.Ш-1АУ, БЖ52.Ш-2АУ, БЖ52.Ш-3АУ, БЖ52.Ш-4АУ	Серия 1.420-8 Выпуск 3
	Армирование	Лист 22

Шифр чертежа  
 Дата выпуска  
 Проект  
 1977









Примечания:

1. Размер 720 дан до рифов арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится при установке пространственных каркасов в опалубочные формы.

Масштаб: 1:1  
Длина: 1000  
Высота: 75772

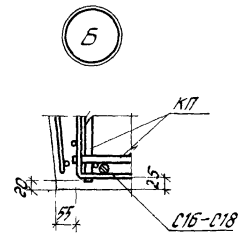
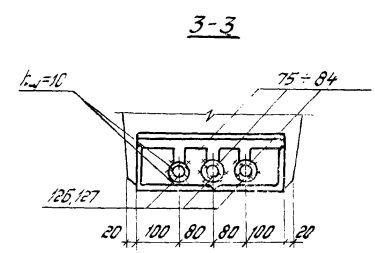
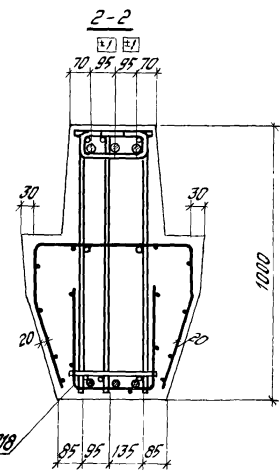
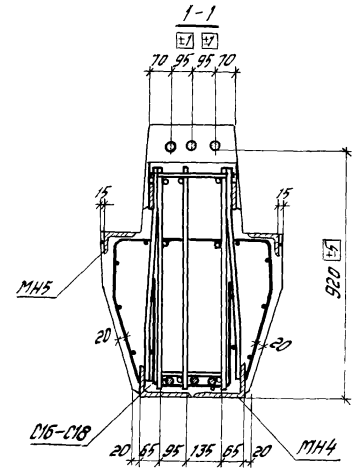
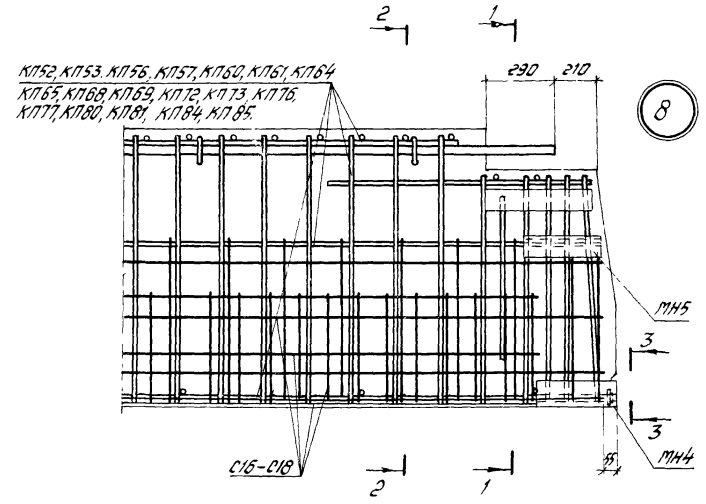
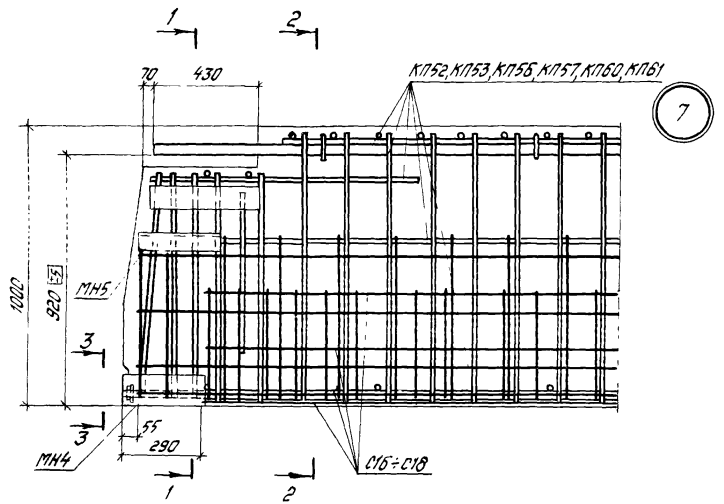
ТК  
1977

Арматурные чертежи.  
Узлы 3,4

Серия 1.420-8	
Выпуск 3	
Лист	26







Примечания:

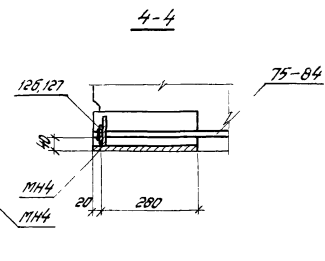
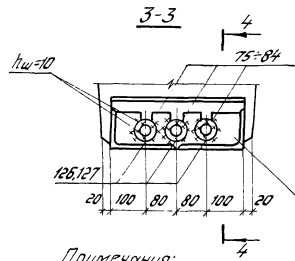
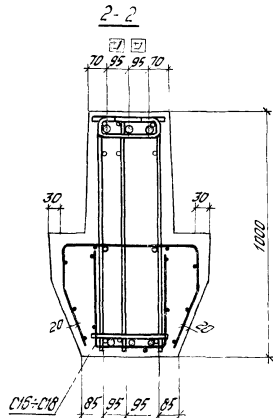
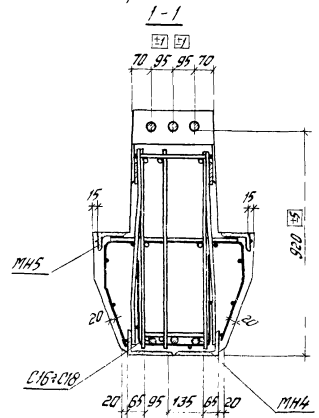
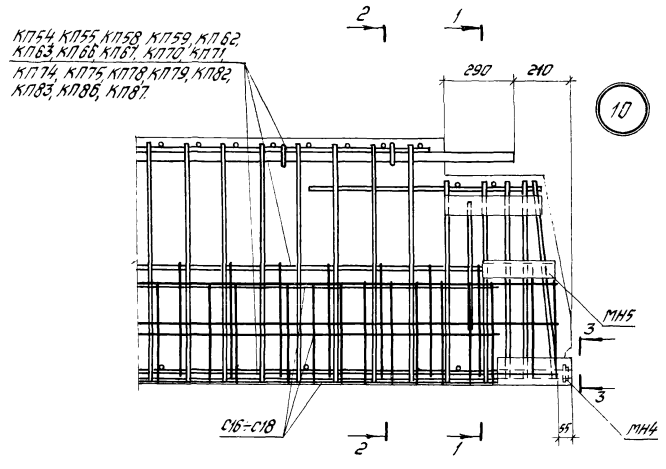
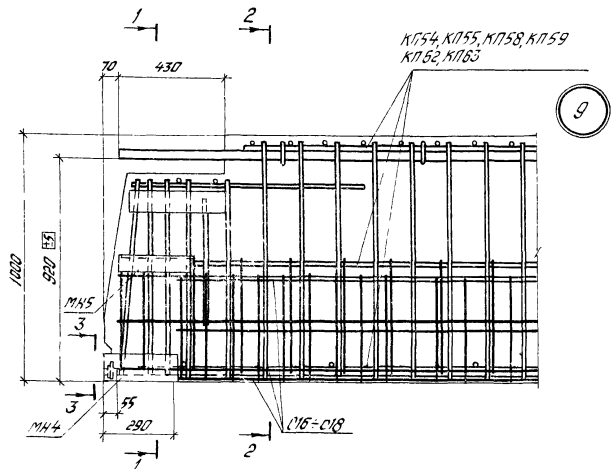
1. Размер 920 дан до обрез арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей, сеток и арматурных выпусков производится при установке производственных каркасов в опалубку.

Плоскость  
шпатель (серый) Усилющая  
Дюбель-анкер: 19772

ТК  
1977

Арматурные чертежи.  
Узлы 7,8.

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 28



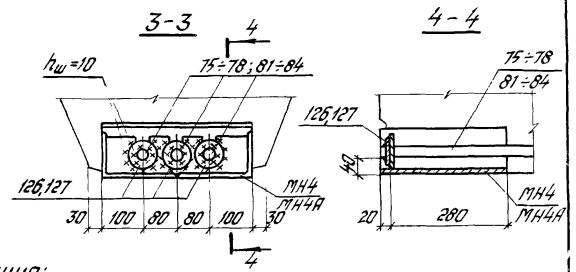
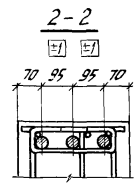
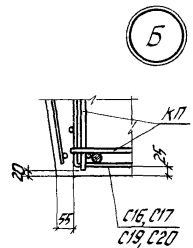
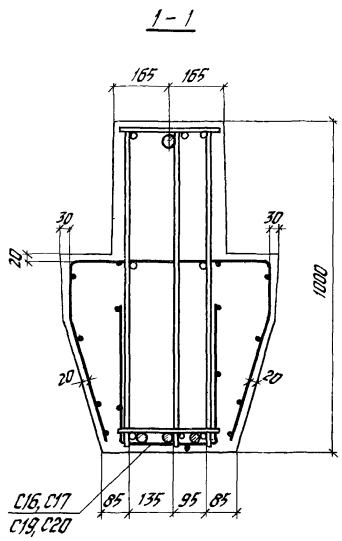
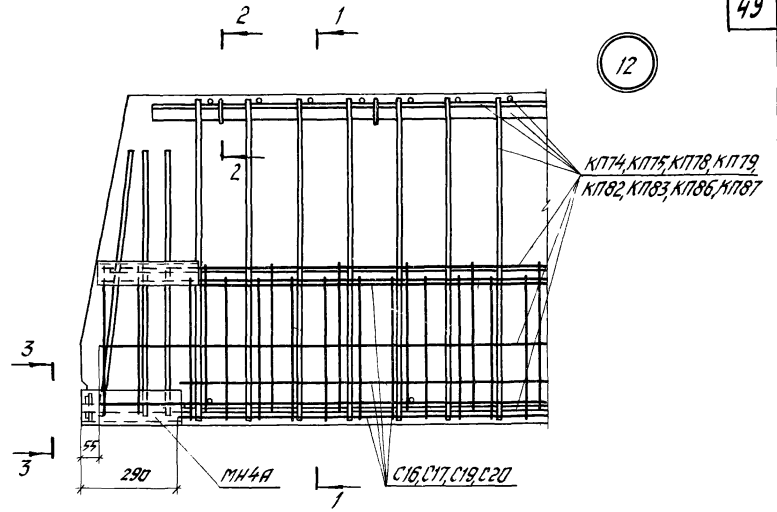
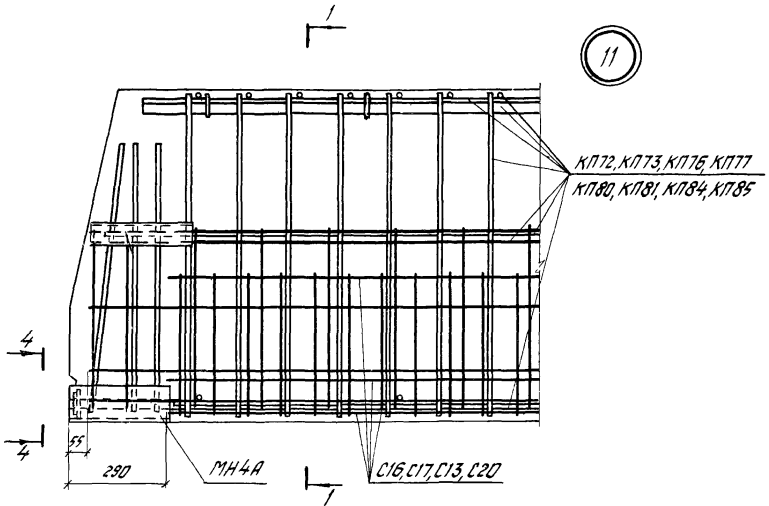
Примечания:

1. Размер 920 дан до рифов арматуры
2. Окончательная фиксация закладных деталей, сеток и арматурных выщипов производится при установке пространственных каркасов в опалубке.

Центрпроектдизайн  
Москва  
Средняя школа № 10  
Улицы Беретова  
Симоненко  
Латинин  
Домо-Волунов. 1977г.

ТК 1977	Арматурные чертежи Узлы 9, 10.	Серия 1.420-8
		Выпуск 3
		Лист 29

Центральный институт  
Труда  
Инженер  
Эксперт  
Департамент  
Литература  
1977г.



Примечания:

1. Размер 920 дан до рибов арматуры.
2. Окончательная фиксация замкнутых деталей; сетка и арматурных выпусков производится при установке пространственных каркасов в опалубке.

ТК  
1977

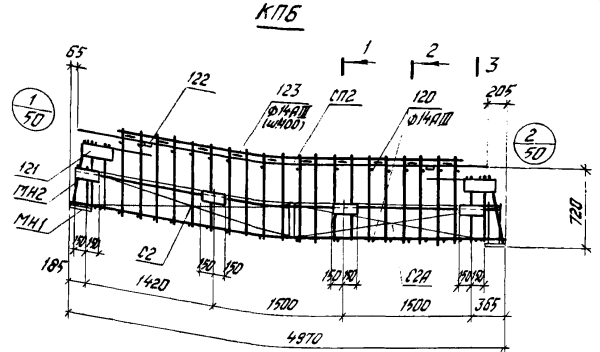
Арматурные чертежи.  
Узлы 11, 12.

Серия 1420-8
Выпуск 3
Лист 30

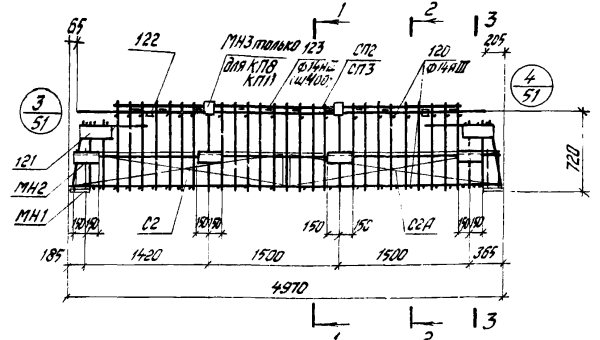


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа				
КП6	КР6	2	56	КП7	С2, С2А, МН1, МН2, СП2, пол. 99, 121, 122, 123 ст. КП6	2	56	КП9	С2, С2А, МН1, МН2, СП2, пол. 99, 121, 122 ст. КП6, пол. 120 ст. КП7	2	56				
	КР23	1	58		КР7				2			56			
	С2	2	72		КР24				1			58			
	С2А	2	72		СП3				1			76			
	МН1	2	77		123				4			80			
	МН2	8	77		Вес КП9 - 392,5 кг				КП10			С2, С2А, МН1, МН2, СП2, пол. 99, 121, 122, 123 ст. КП9, пол. 120 ст. КП7	2	56	
	СП2	1	76		КР9							2			56
	99	4	80		КР25							1			58
	120	42	80		МН3							2			77
	121	4	80		Вес КП10 - 414,7 кг							КП11			С2, С2А, МН1, МН2, СП2, пол. 99, 121, 122, 123 ст. КП9, пол. 120 ст. КП7
122	2	80	КР7	2	56										
123	10	80	КР27	1	58										
			МН3	2	77										
Вес КП6 - 345,3 кг				Вес КП8 - 353,5 кг				Вес КП11 - 391,3 кг							



КП7 ÷ КП11

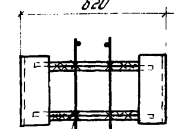
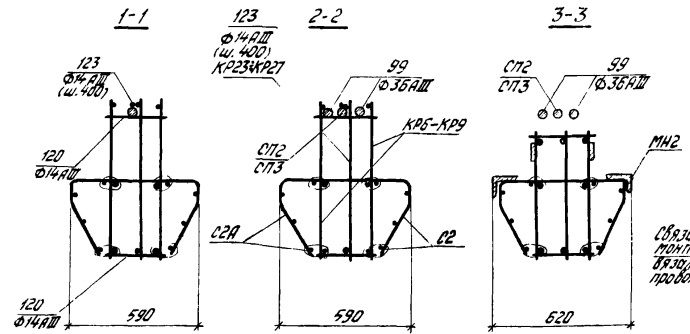


1-1

2-2

3-3

Деталь установки МН2



Связать на монтаже вязальной проволокой  
5-10 шаг накладывается сверху

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан для рядов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Пол. 120 привязать к вертикальным хвостам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электродугловых клещей.
5. Плоские каркасы привязать дугавой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Пол. 122 привязать к пол. 99 и СП2, СП3 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Пол. 99 крепить к продольным стержням каркасов дугавой сваркой с помощью шпала № 50 с шагом 400 мм.
8. Составные позиции СП2, СП3 крепятся к продольному стержню плоского каркаса дугавой сваркой с помощью пол. 123.
9. Электродугловую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.
10. Сетки С2, С2А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК  
1977

Ригели БЖ50 I-1АШ ÷ БЖ50 I-6АШ  
Пространственные каркасы КП6 ÷ КП11.

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 32

Центральные институты проектирования  
Инженер С.А. Выходца  
1977г.

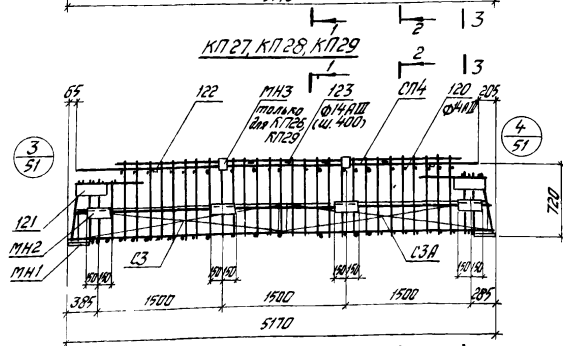
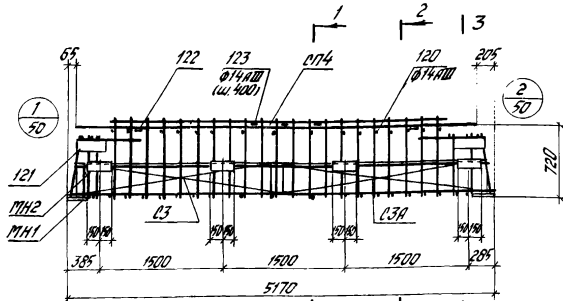




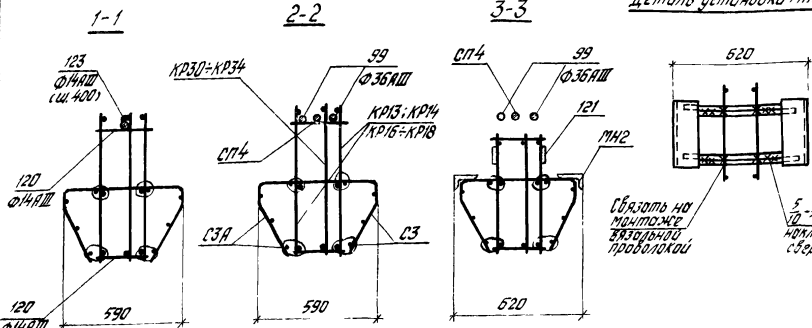
КП24, КП25, КП26

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

54



Деталь установки МН2



Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП24	КР13	2	57
	КР33	1	59
	С3	2	72
	С3А	2	72
	МН1	2	77
	МН2	8	
	СП4	1	76
	99	4	
	120	44	
	121	4	80
	122	2	
	123	3	
Вес КП24 - 349,1 кг			

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	
КП25	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП24			
	КР14	2	57	
	КР34	1	59	
	Вес КП25 - 367,6 кг			
	КП26	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123, см. КП24		
		КР19	2	57
КР33		1	59	
МН3		2	77	
Вес КП26 - 347,3 кг				

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП27	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП24		
	КР16	2	57
	КР31	1	59
	120	56	80
	Вес КП27 - 392,9 кг		
КП28	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП24		
	КР17	2	57
	КР31	1	59
	Вес КП28 - 418,3 кг		
КП29	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП24		
	КР16	2	57
	КР32	1	59
	МН3	2	77
Вес КП29 - 391,4 кг			

Примечания:

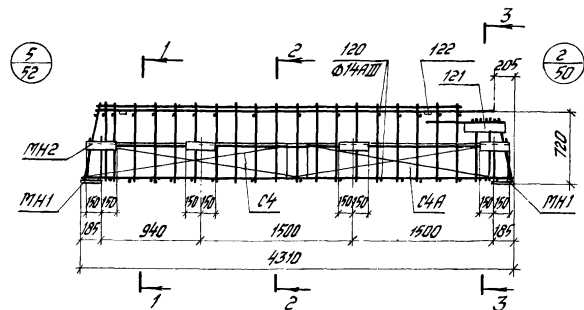
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз.120 приварить к вертикальному хомутику вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сборкой к закладным деталям МН1.
6. Поз.122 приварить к поз.99 и СП4 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз.99 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сборкой приварившим швом  $\frac{5}{10}$  с швом 400мм.
8. Исходная позиция СП4 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сборкой с помощью поз.123.
9. Электродуговая сборка производится электродами Э50А-Ф
10. Сетки С3, С3А приваривать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК  
1977

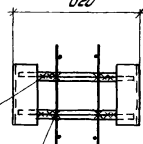
Рулетки БЖ52.1-7АШ ÷ БЖ52.1-12АШ.  
Пространственные каркасы КП24 ÷ КП29.

Серия 1420-8  
Выпуск 3  
Лист 35



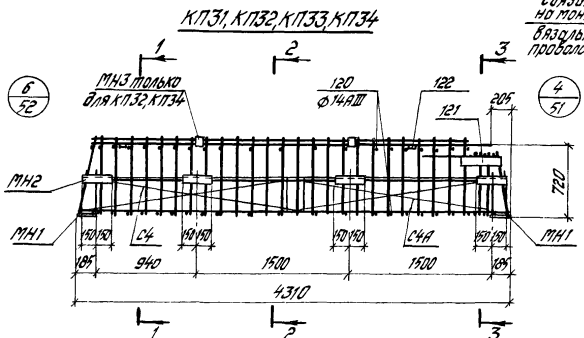


Деталь установки МН2



Связать на монтаже вязальной проволокой

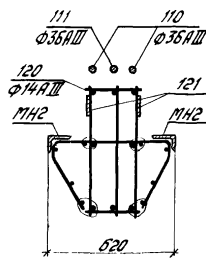
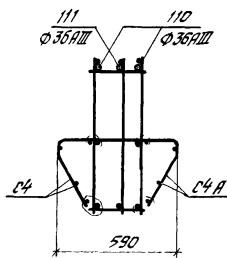
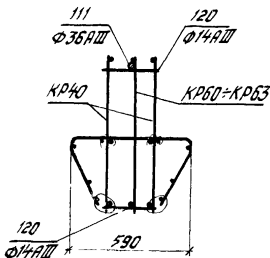
5/10 - 50 шов накладывается сверху



1-1

2-2

3-3



Марка пространств. каркаса	Марка изделия шт.	Кол. шт.	№ листа
КП30	КР40	2	60
	КР60	1	63
	С4	2	72
	С4А	2	
	110	2	
	111	1	
	120	36	80
	121	2	
	122	2	
	МН1	2	
КП31	МН2	8	77
	Вес КП30-317,3 кг		
КП31	С4	С4А	110, 111, 120, 121, 122
	МН1, МН2	от КП31	
	КР41	2	60
	КР61	1	63
КП31	120	46	80
	Вес КП31 - 352,2 кг		

Марка пространств. каркаса	Марка изделия шт.	Кол. шт.	№ листа
КП32	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2	от КП31	
	КР42	2	60
	КР62	1	63
	МН3	2	77
КП33	Вес КП32 - 333,1 кг		
	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2	от КП31	
КП33	КР43	2	60
	КР61	1	63
КП34	Вес КП33 - 365,4 кг		
	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2	от КП31	
КП34	КР41	2	60
	КР63	1	63
	МН3	2	77
Вес КП34 - 349,7 кг			

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 - диаметр арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным стержням сверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электродуговых клещей.
5. Проклеивать каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 110, 111 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 110, 111 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом  $\frac{1}{2}$  - 50 с шагом 400 мм.
8. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ю.
9. Сетки С4-С4А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркасов.

ТК  
1977

Ригели БК43.1-1АШ ÷ Б43.1-6АШ.  
Пространственные каркасы КП30 ÷ КП34.

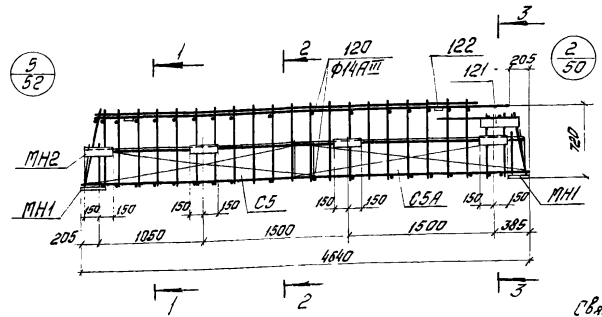
Лист 1 из 2  
1420-8  
Выпуск 3

Лист 36

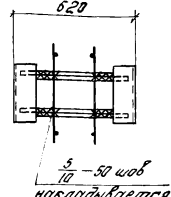
Шифр документа: 1577г  
Дата выпуска:  
Шифр документа: 1577г

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

КП735

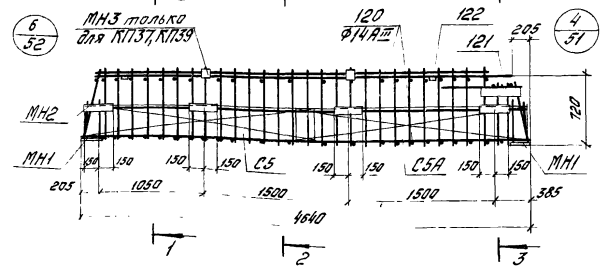


Деталь установки МН2

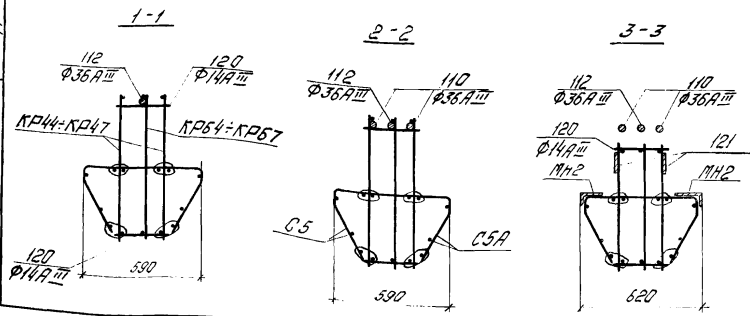


Связать по монтажу взаимной проволочкой

КП736, КП737, КП738, КП739



МН3 только для КП737, КП739



Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП735	КР44	2	60
	КР64	1	63
	С5	2	
	С5А	2	72
	110	2	
	112	1	
	120	38	80
	121	2	
	122	2	
	МН1	2	
КП736	МН2	8	77
	Вес КП735	329,8 кг	
КП737	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2, см. КП735		
	КР46	2	60
	КР66	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП737	348,3 кг	
КП738	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2, см. КП735		
	КР47	2	60
	КР65	1	63
КП739	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2, см. КП735		
	КР45	2	60
	КР67	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП739	366,0 кг	

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Шаг 720 мм по длине арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Шаг 120 приварить к вертикальным хвостам сверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электродварочных клещей.
5. Пластик каркаса приварить вверху сборки к закладным деталям МН1.
6. Шаг 122 приварить к шаг 110, 112 после выверки из положения в пространственной каркасе.
7. Шаг 110, 112 крепить к продольным стержням каркасов вверху сборки привариванием шаг 50 с шагом 400 мм.
8. Электродварочная сборка производится электродами Э50А-Ф.
9. Сетки С5, С5А привязать взаимной проволочкой к продольным стержням каркаса.

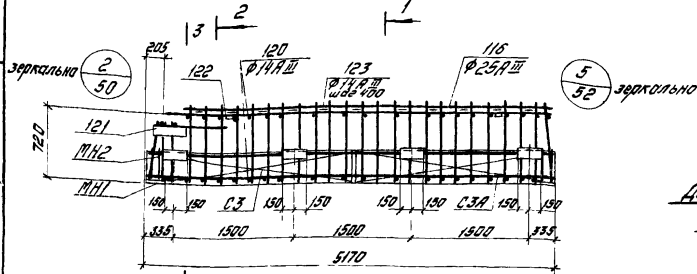
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ  
 Москва

ТК 1977	Рулетки БК47.1-1АIII ÷ БК47.1-5АIII	Серия 1420-8 выпуск 3
	Пространственные каркасы КП735 ÷ КП739	

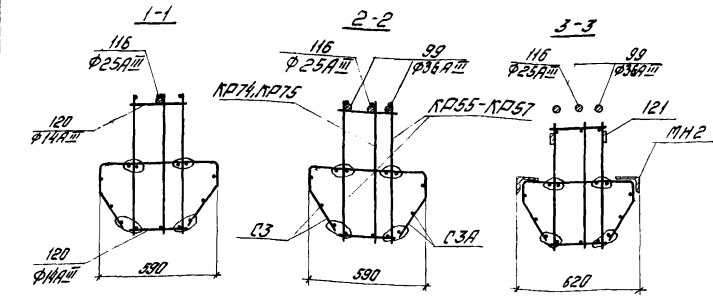
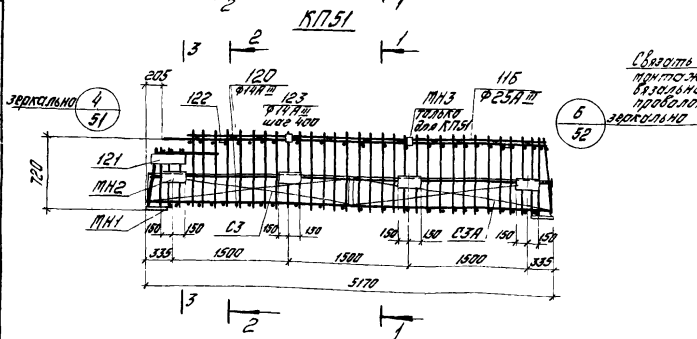
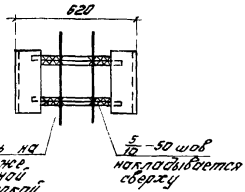




**КП749, КП750**



Деталь установки МН2



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

Марка простран. каркаса	Марка изделий	Кол. шт.	№ листа
КП749	КР55	2	62
	КР74	1	65
	С3	2	72
	С3А	2	72
	МН1	2	77
	МН2	8	77
	99	2	80
	116	1	80
	120	44	80
	121	2	80
122	2	80	
123	11	80	
Вес КП749 - 319,9кг			

Марка простран. каркаса	Марка изделий	Кол. шт.	№ листа
КП750	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 116, 120, 121, 122, 123 ст. КП749		
	КР55	2	62
	КР74	1	65
	Вес КП750 - 330,0кг		
КП751	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 116, 121, 122, 123 ст. КП749		
	КР57	2	62
	КР75	1	65
	МН3	2	77
	120	56	80
Вес КП751 - 349,7кг			

Примечания

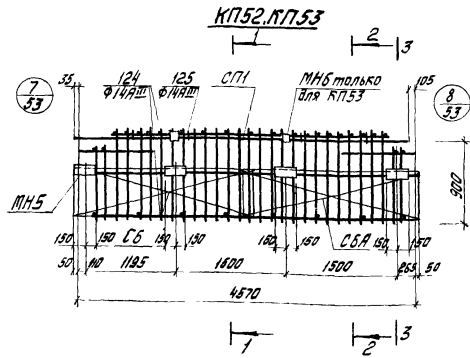
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в овалудже.
2. Размер 720 дан до рифов арматур.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных канцуктарах, парабол сверху указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальному хвосту вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99 и 116 после выделки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 приварить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой переворотом швом 5/16 с шагом 400 мм.
8. Поз. 116 приварить к продольному стержню пространственного каркаса дуговой сваркой.
9. Электродуговая сварку производить электродами Э30А-Ф.
10. Сетки С3, С3А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК 1977	Ригели БК52, I-1AIII ÷ БК52 I-3AIII Пространственные каркасы КП749 ÷ КП751	Серия 1420-8
		Выпуск 3
		Лист 40

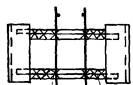
Инженер Давид Вилучко: 1977г.

Полубо

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

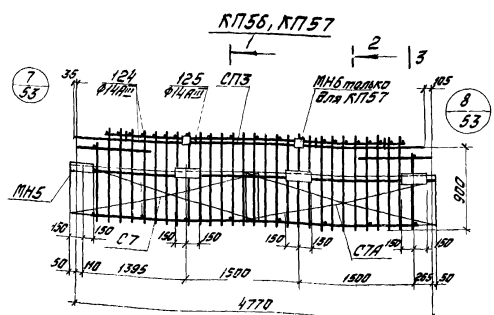


Деталь установки МН5



Связать на площадке  
взаимной  
проболокой

φ<sub>10</sub> - 50 шпр  
напрямляется  
сверху

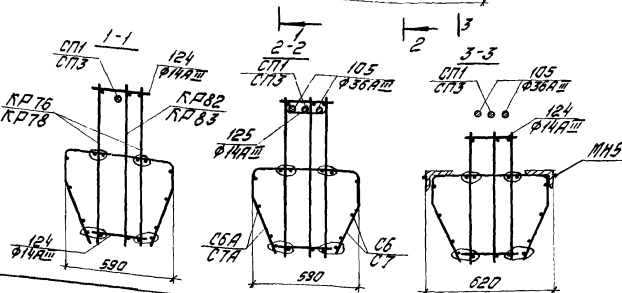


Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
K1752	KP76	2	65
	KP82	1	67
	C6	2	73
	C6A	2	73
	C71	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	MН5	8	77
	Вес K1752-3002кг		
K1753	KP76	2	65
	KP82	1	67
	C6	2	73
	C6A	2	73
	C71	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	MН5	8	77
	Вес K1753-3045кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
K1756	KP76	2	65
	KP83	1	67
	C7	2	73
	C7A	2	73
	C73	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	MН5	8	77
	Вес K1756-3038кг		
K1757	KP76	2	65
	KP83	1	67
	C7	2	73
	C7A	2	73
	C73	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	MН5	8	77
	Вес K1757-3075кг		

Примечания:

1. Окончательная выколка закладных деталей МН5 и МН6 производится в отпуске.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных канцелярских парках сборки указан в пояснительной записке.
3. Позиции 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электросварочную сборку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С6, С6А, С7, С7А приварить взамен проболок к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 105, С71, С73 приварить взамен проболок к стержням пространственного каркаса через 500 мм.



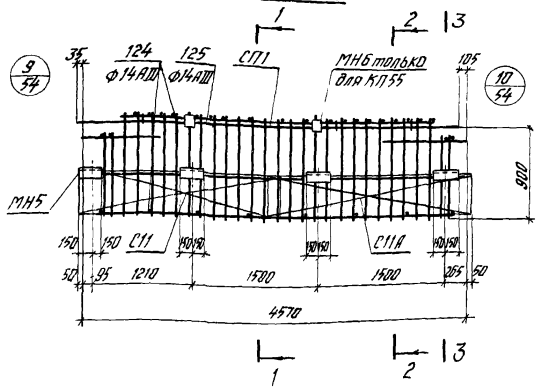
Инженер  
 И.В.Сидорин  
 Москва  
 1977

TK  
1977

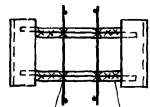
Пространственные каркасы  
K1752, K1753, K1756, K1757

Серия 1.420-3  
Выпуск 3  
Лист 4/1

КП54, КП55

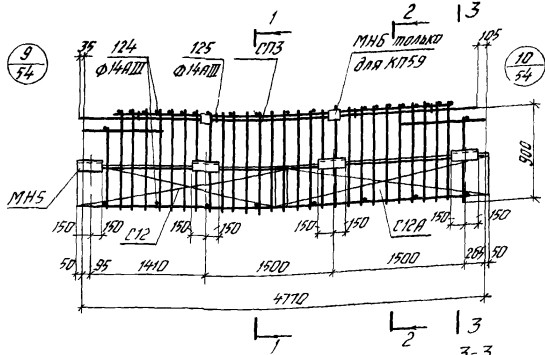


Деталь установки МН5



Связать на монтаже вязальной проволокой  
5-50 шов накладываемся сверху

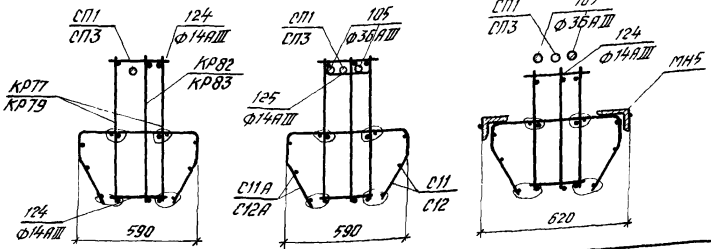
КП58, КП59



1-1

2-2

3-3



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
КП54	КР77	2	66
	КР82	1	67
	С11	2	74
	С11А	2	74
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП54 - 297,2 кг		
КП55	КР77	2	66
	КР82	1	67
	С11	2	74
	С11А	2	74
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	МН5	8	77
	МНБ	2	78
Вес КП55 - 300,9 кг			

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт	№ листа
КП58	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	74
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	80
125	4	79	
МН5	8	77	
Вес КП58 - 300,2 кг			
КП59	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	74
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	80
	125	4	79
	МН5	8	77
МНБ	2	78	
Вес КП59 - 303,9 кг			

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МНБ производится в оловянке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позиции 124 привязать к продольным стержням с помощью электросварочных клещей.
4. Электросварочную сборку производить электродом Э50А-Ф.
5. Сетки С11, С11А, С12, С12А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. По 105 и СП1, СП3 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.
7. Размер 900 дан до рифов арматуры.

ТК  
1977

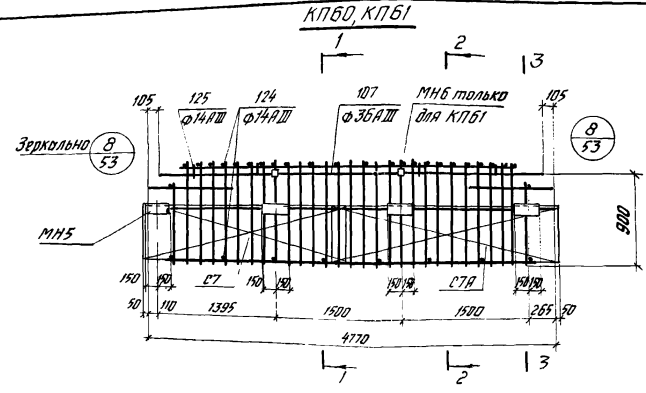
Пространственные каркасы  
КП54, КП55, КП58, КП59

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 42

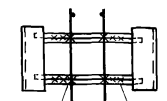
Инженер  
Дома  
С.С.С.С.  
Выпуска  
1977г

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

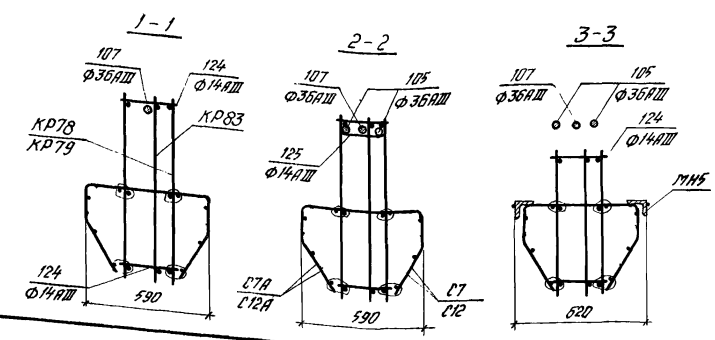
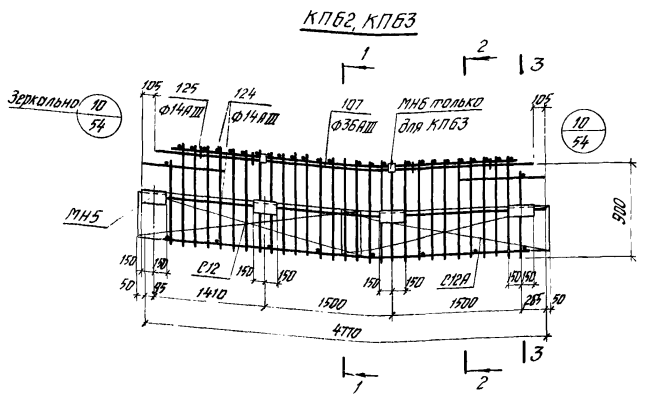
Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП60	КР78	2	66	КП62	КР79	2	66
	КР83	1	67		КР83	1	67
	С7	2			С12	2	
	С7А	2	73		С12А	2	74
	105	4			105	4	
	107	1	80		107	1	80
	124	33			124	33	
	125	4	79		125	4	79
	МН5	8	77		МН5	8	77
	Вес КП60 - 307,2кг				Вес КП62 - 303,6кг		
КП61	КР78	2	66	КП63	КР79	2	66
	КР83	1	67		КР83	1	67
	С7	2			С12	2	
	С7А	2	73		С12А	2	74
	105	4			105	4	
	107	1	80		107	1	80
	124	33			124	33	
	125	4	79		125	4	74
	МН5	8	77		МН5	8	77
	МН5	2	78		МН5	2	78
Вес КП61 - 310,9кг				Вес КП63 - 307,3кг			



Деталь установки МН5



Связать на монтаже вязальной проволокой  
 φ - 50 шаг  
 вязать сверху



Примечания:

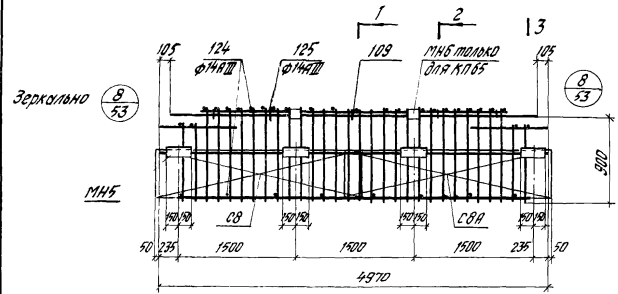
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Размер 900 мм по радиус арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в прилагаемой записке.
4. Поз 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электродуговой сварки.
5. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
6. Сетки С7 (С7А), С12 (С12А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
7. Поз 105, 107 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 500 мм.

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ Москва  
 Лист № 10  
 Дата выдачи: 1977г  
 Инженер С.В.С.С. Бекетова  
 Инженер В.А.С.С. Митчин

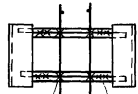


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

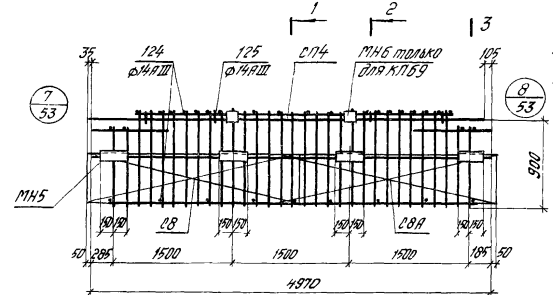
КПБ4, КПБ5



Деталь установки МНБ



КПБ8, КПБ9



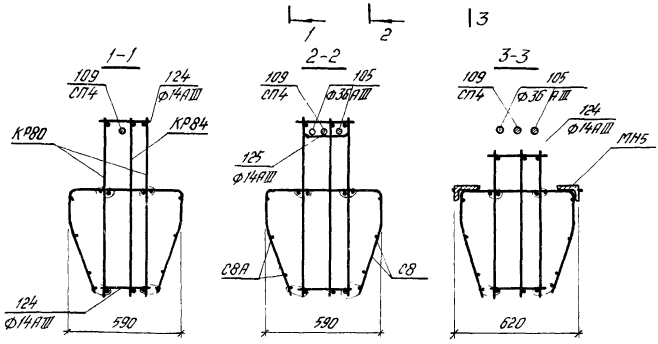
Связать на монтаже вязальной проволокой

5-50 шов накладывается сверху

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КПБ4	КР80	2	66	КПБ8	КР80	2	66
	КР84	1	67		КР84	1	67
	С8	2			С8	2	
	С8А	2	73		С8А	2	73
	105	4			105	4	
	109	1	80		109	1	80
	124	35			124	35	
	125	4	79		125	4	79
	МНБ	8	77		МНБ	8	77
	Вес КПБ4 - 318,4кг				Вес КПБ8 - 314,1кг		
КПБ5	КР80	2	66	КПБ9	КР80	2	66
	КР84	1	67		КР84	1	67
	С8	2			С8	2	
	С8А	2	73		С8А	2	73
	105	4			105	4	
	109	1	80		109	1	80
	124	35			124	35	
	125	4	79		125	4	79
	МНБ	8	77		МНБ	8	77
	МНБ	2	78		МНБ	2	78
Вес КПБ5 - 322,1кг				Вес КПБ9 - 317,8кг			

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МНБ и МНБ производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позиция 124 привязать к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электроудобно сборку производить электродами 350А-Ф.
5. Сетки С8, С8А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 105, 109, 107А привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.



ТК  
1977

Пространственные каркасы  
КПБ4, КПБ5, КПБ8, КПБ9.

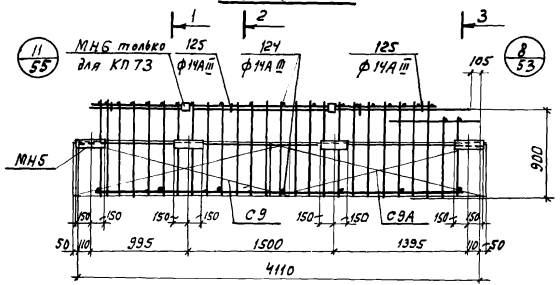
Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 44  
19481 64

Масштаб: 1:1  
Дата: 1977 г.  
Исполнитель: Волынец

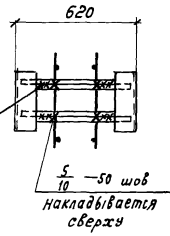


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

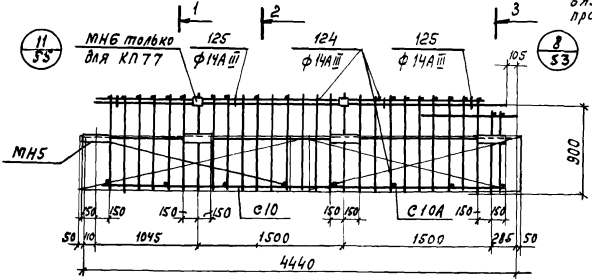
КП72, КП73



Деталь установки МНБ



КП76, КП77



связать на монтаже вязальной проволокой

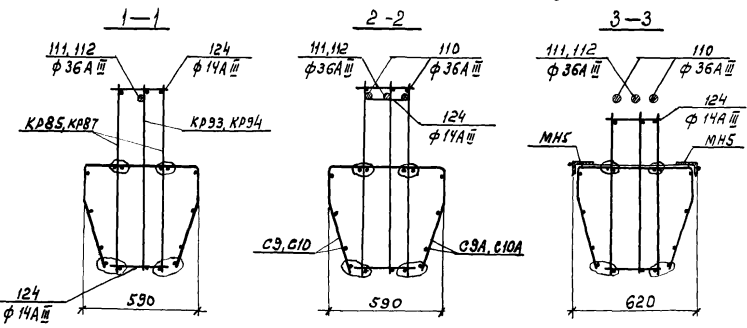
Марка пространств. Каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП72	КР85	2	68
	КР93	1	70
	С9	2	73
	С9А	2	
	110	2	80
	111	1	
	124	29	
	125	4	79
	МНБ	8	77
	Вес КП72-264,8кг		
КП73	С9, С9А, 110, 111, 124, 125		МНБ см. КП72
	КР85	2	68
	КР93	1	70
	МНБ	2	78
Вес КП73-268,5кг			

Марка пространств. Каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП76	КР87	2	68
	КР94	1	70
	С10	2	73
	С10А	2	
	110	2	80
	112	1	
	124	31	
	125	4	79
МНБ	8	77	
Вес КП76-277,2кг			
КП77	С10, С10А, 110, 112, 124, 125		МНБ см. КП76
	КР87	2	68
	КР94	1	70
	МНБ	2	78
Вес КП77-280,9кг			

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МНБ и МНБ производится в опалубке.
2. Размер 900 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз.124 приваривать к продольным стержням с помощью электросварочных клещей.
5. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
6. Сетки С9 (С9А), С10 (С10А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
7. Поз. 110, 111, 112 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.

Инженер Нежданова  
 Дата выписка: 1977 г.  
 Москва



ТК  
1977

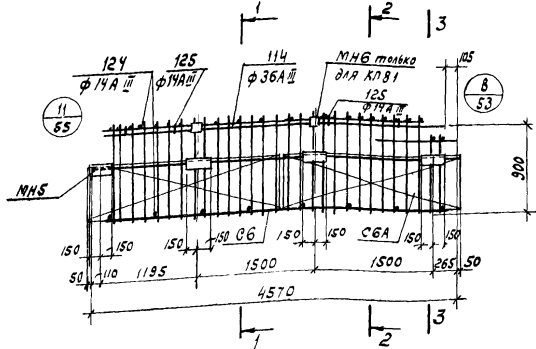
Пространственные каркасы КП72, КП73, КП76, КП77

Серия 1.420-8	Выпуск 3
Лист	46



Центральный институт электросвязи  
Москва  
Инженер С.И. Савицкий  
Дата 6.6.1977г.  
Лист № 1

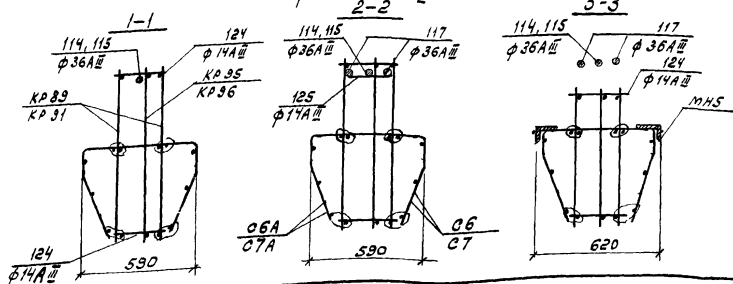
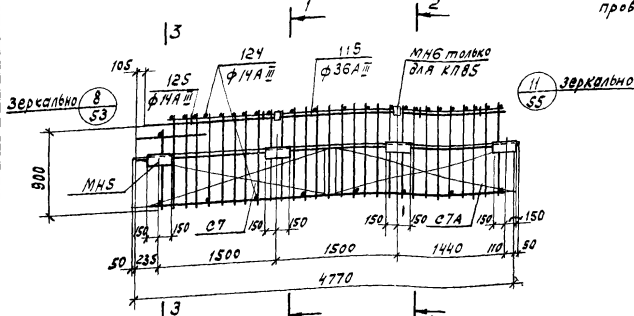
**КП80, КП81**



Деталь установки MNS

Связать на монтаже вязальной проволокой  
5/10 - 50 шов накладывается сверху

**КП84, КП85**



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП80	КР89	2	69	КП84	КР31	2	69
	КР95	1	71		КР86	1	76
	С6	2	73		С7	2	73
	С6А	2	73		С7А	2	73
	114	1			115	1	
	117	2			117	2	79
	124	33	79		124	33	
	125	4	77		125	4	
	MNS	8	77		MNS	8	77
Вес КП80 - 275,1кг				Вес КП84 - 278,5кг			
КП81	КР89	2	69	КП85	КР91	2	69
	КР95	1	71		КР86	1	76
	С6	2	73		С7	2	73
	С6А	2	73		С7А	2	73
	114	1			115	1	
	117	2	79		117	2	79
	124	33			124	33	
	125	4	77		125	4	
	MNS	8	77		MNS	8	77
	MNS	2	78		MNS	2	78
Вес КП81 - 278,8кг				Вес КП85 - 282,2кг			

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей MNS, MNS производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позиции 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговая сварка производится электродами Э50А-ф.
5. Сетки С6 (С6А), С7 (С7А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 114, 115, 117 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.

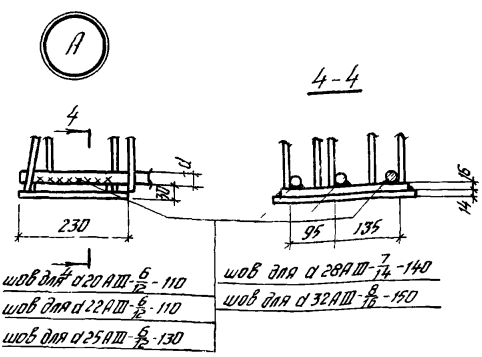
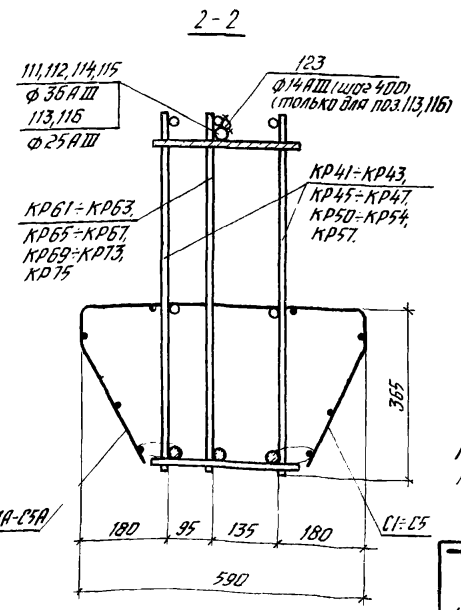
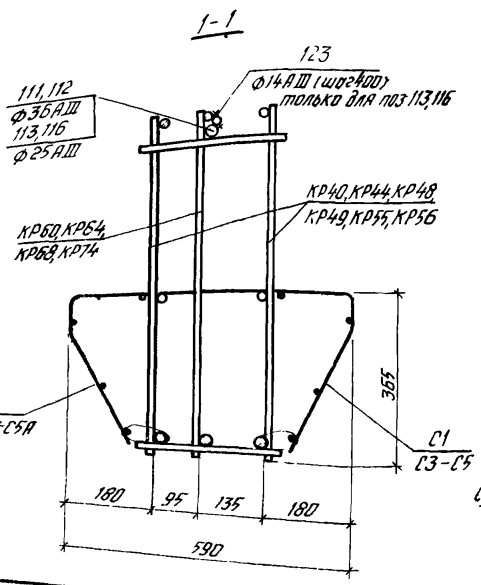
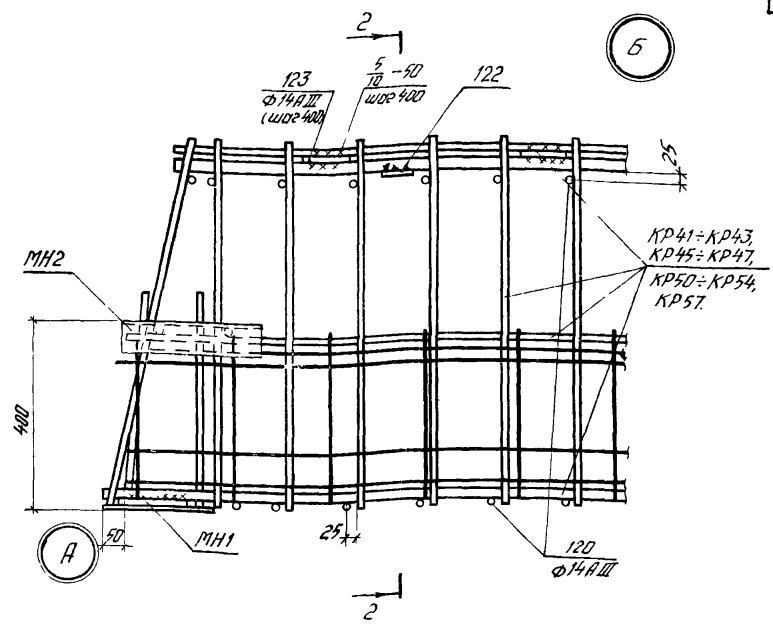
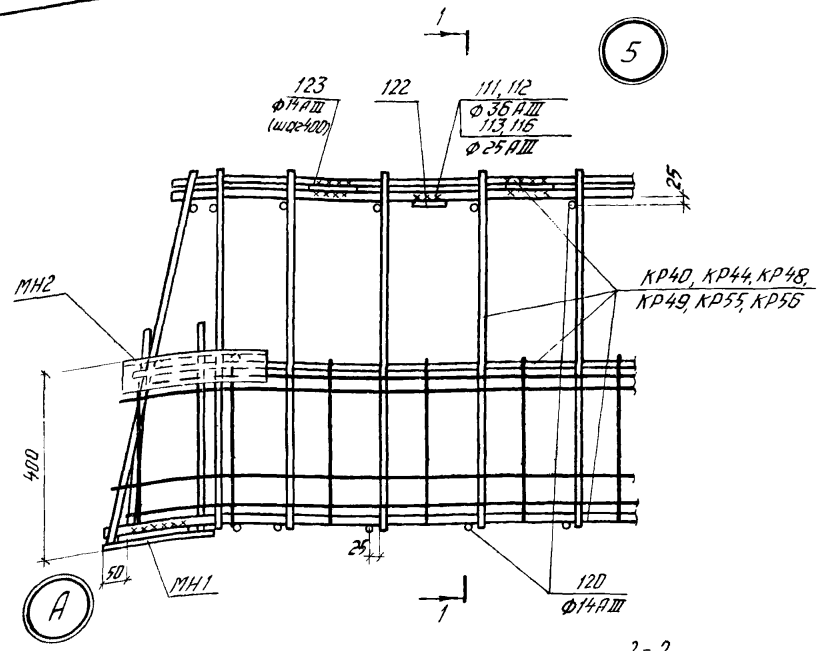
<b>ТК</b> 1977	Пространственные каркасы КП80, КП81, КП84, КП85	Серия 1420-В Выпуск 3
		Лист 48











**Примечание:**  
 Приблизка закладных деталей МН2 приведена на чертежах пространственных каркасов

Москва  
 Издательство «Строиздат»  
 Дата выпуска: 1977г.  
 Листов: 1

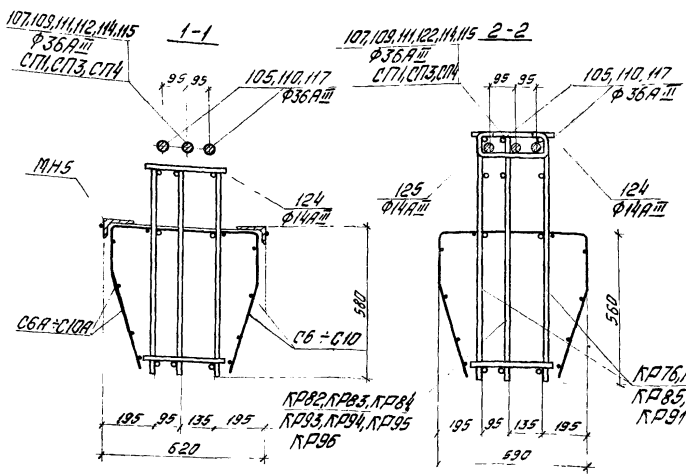
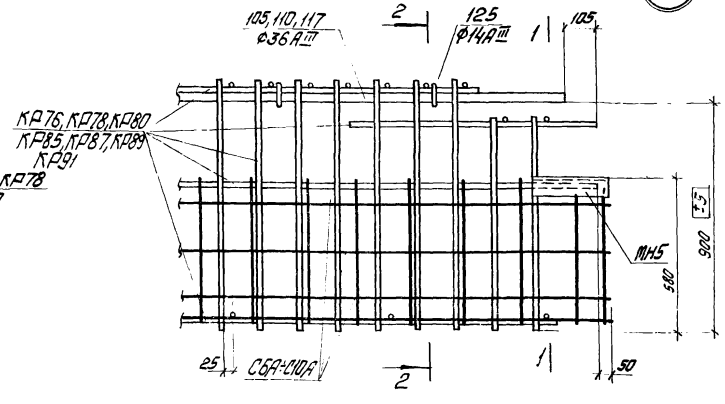
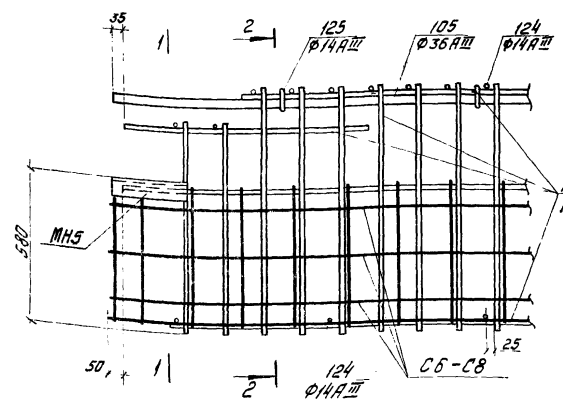
ТК  
1977

Пространственные каркасы КР30-КР51.  
 Узлы 5, Б.

Серия 1.420-8	
выпуск 3	
Лист	52

7

8



Примечание:  
Привязка закладной детали МН5 приведена на чертеже пространственного каркаса.

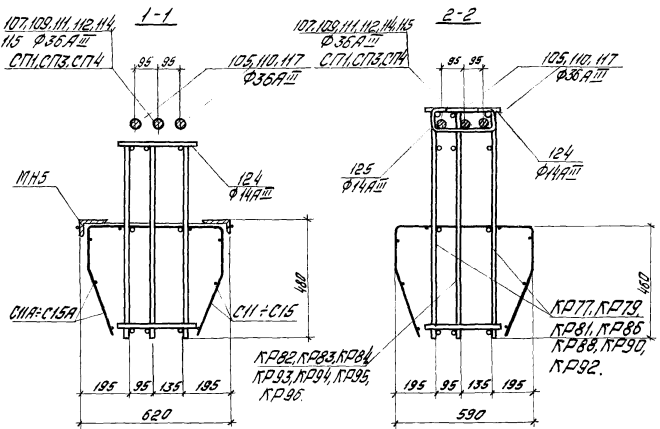
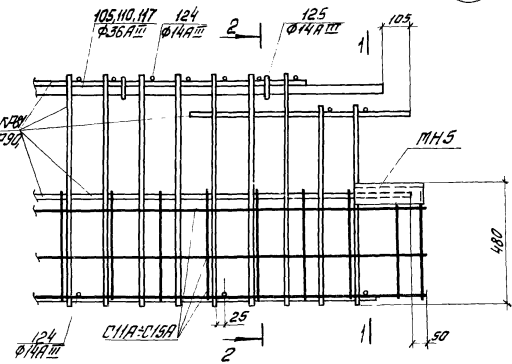
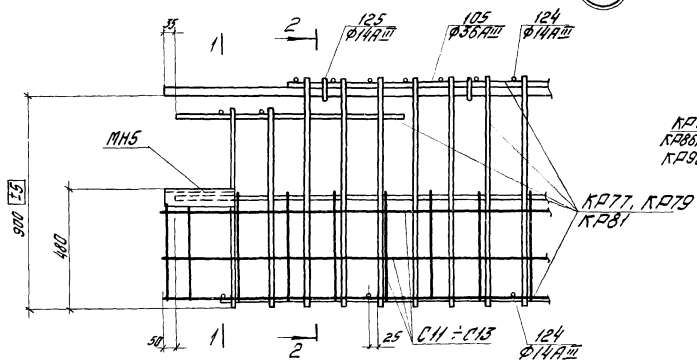
№ п.р.ж. 21 16.11.12  
Инженер Д.С. Сидоров  
Технолог Д.В. Давыдов  
Дата выпуска 19.11.12

ЦНИИОМЗ ИИИ  
Москва

ТК 1977	Пространственные каркасы КТ52, КТ53, КТ55, КТ56, КТ58, КТ60, КТ61, КТ64, КТ65, КТ68, КТ69, КТ72, КТ73, КТ75, КТ77, КТ80, КТ81, КТ84, КТ85. Узлы 7, 8.	Серия 1420-3
		Выпуск 3
		Лист 53

9

10



Примечание:  
 Привязка закладной детали МН5 приведена на чертеже пространственного каркаса.

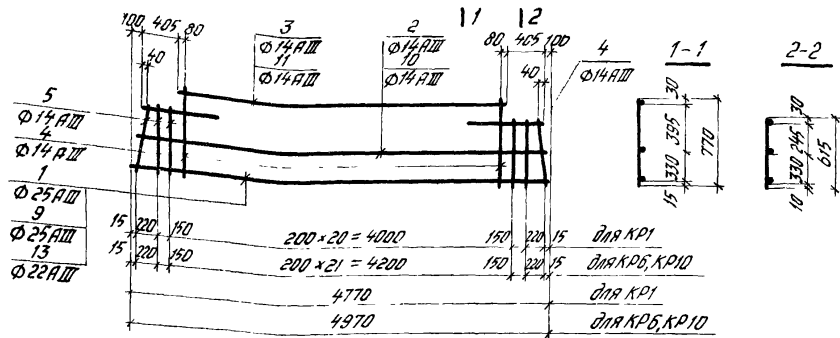
ШПНГЛС ДЩНННННН  
 МЛСЛБВ  
 УНЖЕНЕР  
 ДАТА ВОЗВРАТА: 1977г.  
 ЛАТУНИН

ТК 1977	Пространственные каркасы КЛ754, КЛ755, КЛ758, КЛ759, КЛ762, КЛ763, КЛ765, КЛ767, КЛ710, КЛ711, КЛ714, КЛ715, КЛ718, КЛ729, КЛ782, КЛ783, КЛ785, КЛ787.	Серия А400-8 Выпуск 3
	Узлы 9, 10.	Лист 54

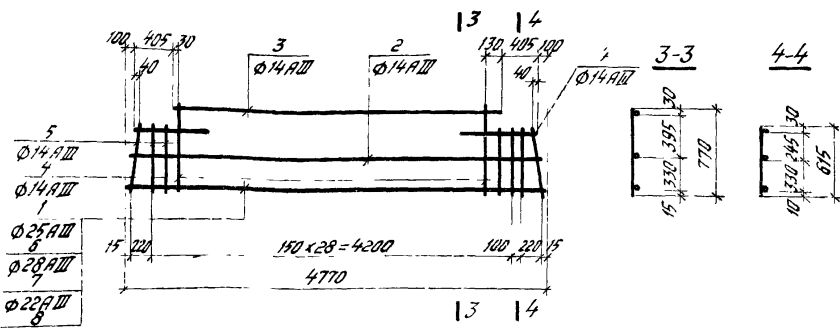


КР1, КР6, КР10

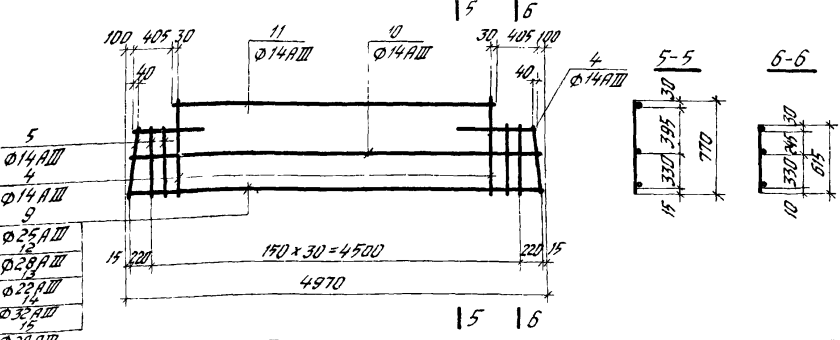
Спецификация стали на одно арматурное изделие



КР2, КР3, КР4, КР5



КР7, КР8, КР9, КР11, КР12



Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Бр. одного изделия кг
КР1	1	25АШ	4770	1	52,5
	2	14АШ	4660	1	
	3	14АШ	3760	1	
	4	14АШ	770	21	
	5	14АШ	615	6	
КР2	2	14АШ	4660	1	63,5
	3	14АШ	3760	1	
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
	6	28АШ	4770	1	
	7	14АШ	4660	1	
КР3	3	14АШ	3760	1	54,7
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
	7	22АШ	4770	1	
КР4	2	14АШ	4660	1	70,6
	3	14АШ	3760	1	
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
	8	32АШ	4770	1	
КР5	1	25АШ	4770	1	58,9
	2	14АШ	4660	1	
	3	14АШ	3760	1	
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
КР6	4	14АШ	770	22	54,7
	5	14АШ	615	6	
	9	25АШ	4970	1	
	10	14АШ	4860	1	
11	14АШ	3960	1		

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Бр. одного изделия кг
КР7	4	14АШ	770	29	66,1
	5	14АШ	615	6	
	10	14АШ	4860	1	
	11	14АШ	3960	1	
	12	28АШ	4970	1	
КР8	4	14АШ	770	29	56,9
	5	14АШ	615	6	
	10	14АШ	4860	1	
	11	14АШ	3960	1	
	13	22АШ	4970	1	
	14	32АШ	4970	1	
КР9	4	14АШ	770	29	73,5
	5	14АШ	615	6	
	10	14АШ	4860	1	
	11	14АШ	3960	1	
КР10	4	14АШ	770	22	50,4
	5	14АШ	615	6	
	10	14АШ	4860	1	
	11	14АШ	3960	1	
	13	22АШ	4970	1	
КР11	4	14АШ	770	29	54,4
	5	14АШ	615	6	
	10	14АШ	4860	1	
	11	14АШ	3960	1	
	15	20АШ	4970	1	
КР12	4	14АШ	770	29	61,2
	5	14АШ	615	6	
	9	25АШ	4970	1	
	10	14АШ	4860	1	
11	14АШ	3960	1		

Примечания:

- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- Привязку продольных стержней в сеч. 1-1 ÷ 6-6 дана до низа стержней.

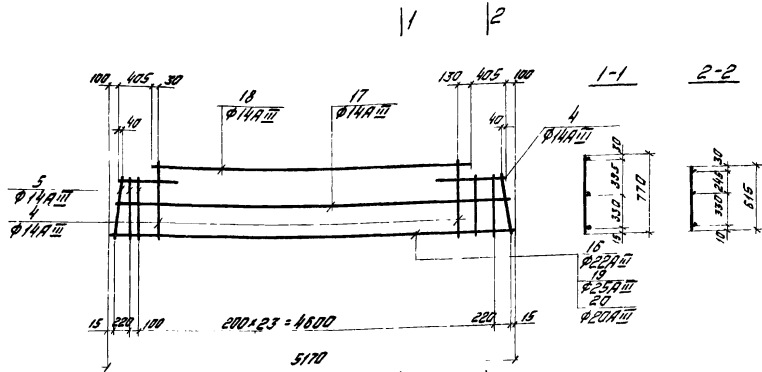
ТК  
1977

Каркасы КР1 ÷ КР12

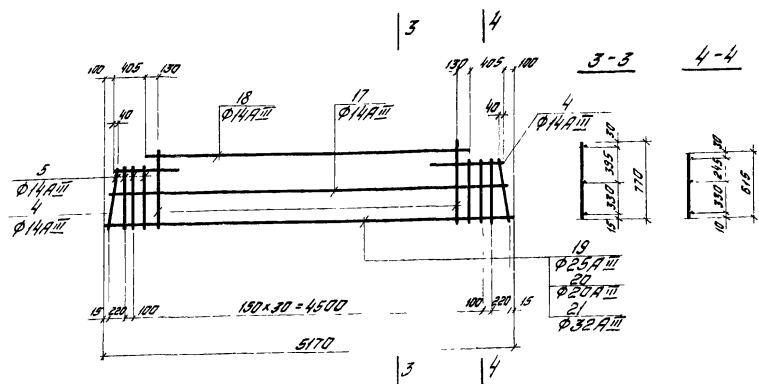
Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 56

Инженер М.П. Мухоморова Дата выдана 1977г.

КР13, КР14, КР18



КР15, КР16, КР17



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР13	4	14AIII	770	23	52,4
	5	14AIII	615	6	
	16	22AIII	5170	1	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	
КР14	4	14AIII	770	23	56,9
	5	14AIII	615	6	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	
	19	25AIII	5170	1	
КР15	4	14AIII	770	29	56,8
	5	14AIII	615	8	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР16	4	14AIII	770	25	64,0
	5	14AIII	615	8	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	
	19	25AIII	5170	1	
КР17	4	14AIII	770	29	76,7
	5	14AIII	615	8	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	
	21	32AIII	5170	1	
КР18	4	14AIII	770	23	49,7
	5	14AIII	615	6	
	17	14AIII	5060	1	
	18	14AIII	4160	1	
	20	20AIII	5170	1	

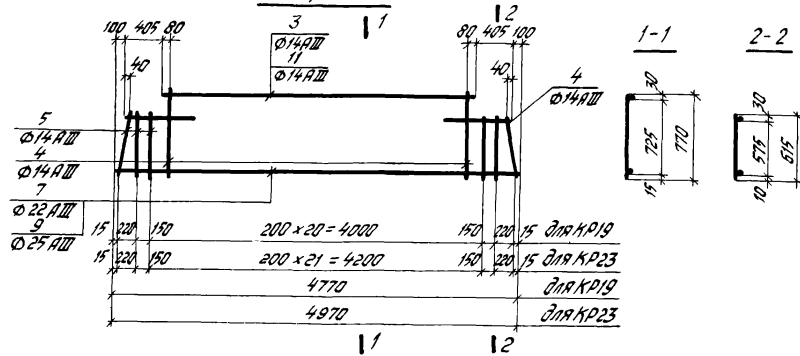
Примечания:

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

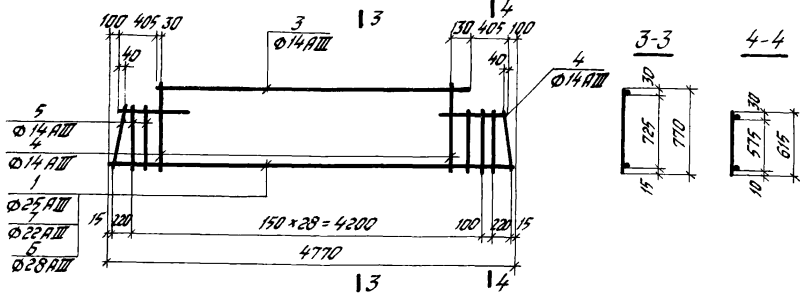
Инженер Давыдов И.И. 1977.  
 Проектор Шварцман И.И.  
 Дата выпуска: 1977.  
 Институт  
 Москва

ТК 1977	Каркасы КР13÷КР18	Серия 1420-8
		Выпуск 3
		Лист 57

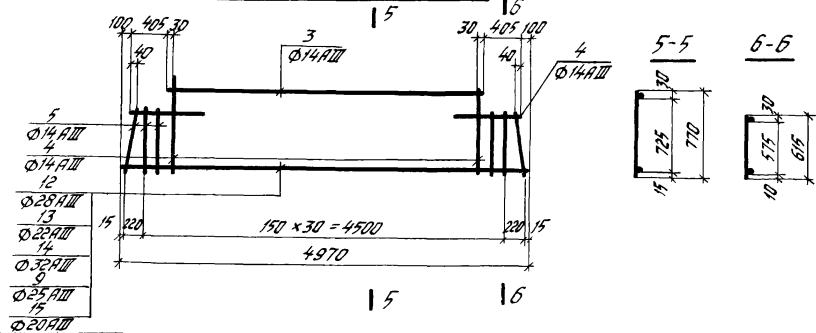
КР19, КР23



КР20, КР21, КР22



КР24, КР25, КР26, КР27, КР28



Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР19	3	14АШ	3760	1	42,8
	4	14АШ	770	21	
	5	14АШ	615	6	
	7	22АШ	4770	1	
КР20	1	25АШ	4770	1	53,2
	3	14АШ	3760	1	
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
КР21	3	14АШ	3760	1	49,1
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
	7	22АШ	4770	1	
КР22	3	14АШ	3760	1	57,9
	4	14АШ	770	27	
	5	14АШ	615	7	
	6	28АШ	4770	1	
КР23	4	14АШ	770	22	48,8
	5	14АШ	615	6	
	9	25АШ	4970	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР24	4	14АШ	770	29	60,2
	5	14АШ	615	6	
	11	14АШ	3960	1	
	12	28АШ	4970	1	
КР25	4	14АШ	770	29	51,1
	5	14АШ	615	6	
	11	14АШ	3960	1	
	13	22АШ	4970	1	
КР26	4	14АШ	770	29	67,6
	5	14АШ	615	6	
	11	14АШ	3960	1	
	14	32АШ	4970	1	
КР27	4	14АШ	770	29	55,4
	5	14АШ	615	6	
	9	25АШ	4970	1	
	11	14АШ	3960	1	
КР28	4	14АШ	770	29	48,6
	5	14АШ	615	6	
	11	14АШ	3960	1	
	15	20АШ	4970	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Автоматные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1 ÷ 6-6 дана до низа стержней.

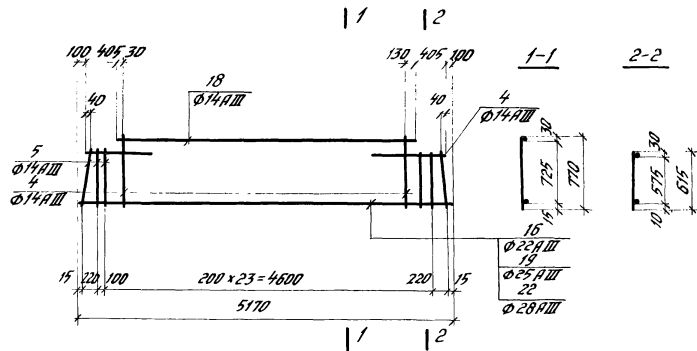
ТК  
1977

Каркасы КР19 ÷ КР28

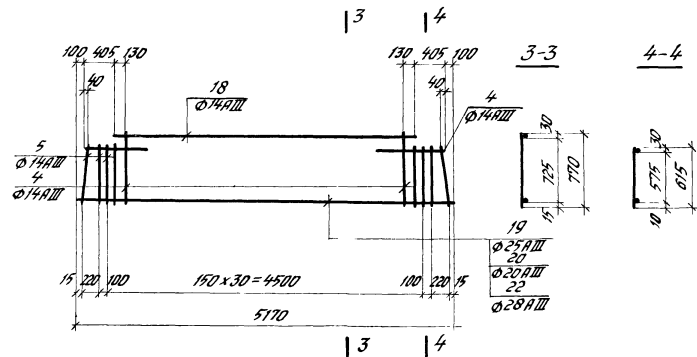
Серия 1.420-8  
Выпуск 3

Лист 58

УТВЕРЖДЕНО: 10/01/77  
Исполнитель: 1977г  
Должность: 1977г



КР30, КР31, КР32



Спецификация стола на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР29	4	14AIII	770	23	50,8
	5	14AIII	615	6	
	18	14AIII	4160	1	
	19	25AIII	5170	1	
КР30	4	14AIII	770	29	50,7
	5	14AIII	615	8	
	18	14AIII	4160	1	
	20	20AIII	5170	1	
КР31	4	14AIII	770	29	62,9
	5	14AIII	615	8	
	18	14AIII	4160	1	
	22	28AIII	5170	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР32	4	14AIII	770	29	57,8
	5	14AIII	615	8	
	18	14AIII	4160	1	
	19	25AIII	5170	1	
КР33	4	14AIII	770	23	46,3
	5	14AIII	615	6	
	16	22AIII	5170	1	
	18	14AIII	4160	1	
КР34	4	14AIII	770	23	55,9
	5	14AIII	615	6	
	18	14AIII	4160	1	
	22	28AIII	5170	1	

Примечания:

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

ТК  
1977

Корпусы КР29÷КР34

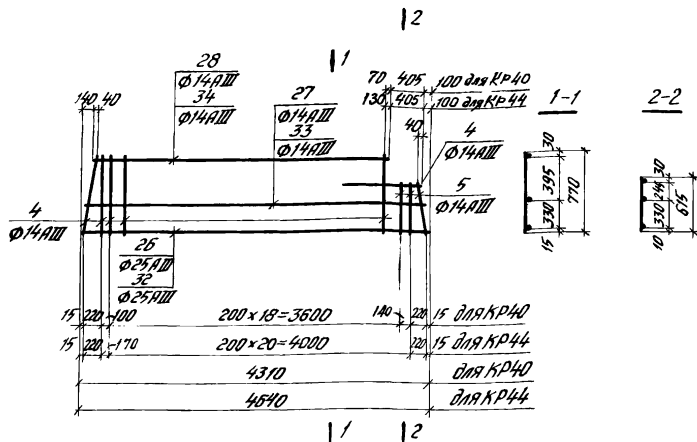
Серия 1420-8  
Выпуск 3

Лист 59

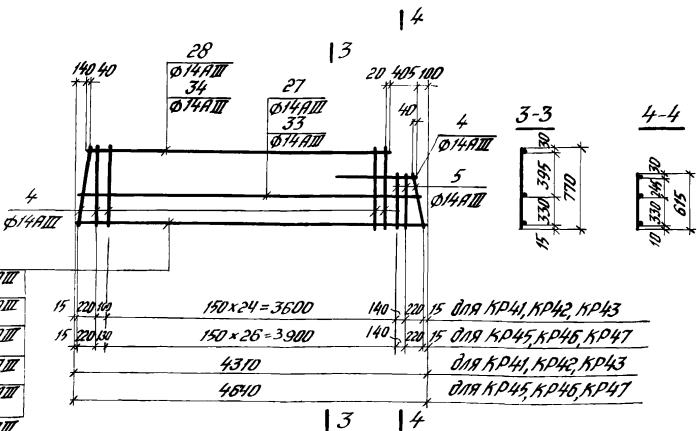
Центральный институт  
информационных технологий  
Москва  
Инженер  
Д.А.А.  
Лаврова  
Лавочкин  
1977г.



КР40, КР44



КР41, КР42, КР43, КР45, КР46, КР47



Спецификация стали на одно армирующее изделие

79

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР40	4	14AIII	770	21	47,9
	5	14AIII	615	3	
	25	25AIII	4310	1	
	27	14AIII	4200	1	
	28	14AIII	3665	1	
КР41	4	14AIII	770	27	57,7
	5	14AIII	615	3	
	27	14AIII	4200	1	
	28	14AIII	3665	1	
	29	28AIII	4310	1	
КР42	4	14AIII	770	27	53,5
	5	14AIII	615	3	
	27	14AIII	4200	1	
	28	14AIII	3665	1	
КР43	4	14AIII	770	27	64,1
	5	14AIII	615	3	
	27	14AIII	4200	1	
	28	14AIII	3665	1	
	31	32AIII	4310	1	

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР44	4	14AIII	770	22	50,9
	5	14AIII	615	3	
	32	25AIII	4640	1	
	33	14AIII	4530	1	
	34	14AIII	3995	1	
КР45	4	14AIII	770	29	61,9
	5	14AIII	615	3	
	33	14AIII	4530	1	
	34	14AIII	3995	1	
	35	28AIII	4640	1	
КР46	4	14AIII	770	29	57,4
	5	14AIII	615	3	
	33	14AIII	4530	1	
	36	25AIII	4640	1	
КР47	4	14AIII	770	29	68,8
	5	14AIII	615	3	
	33	14AIII	4530	1	
	34	14AIII	3995	1	
	37	32AIII	4640	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

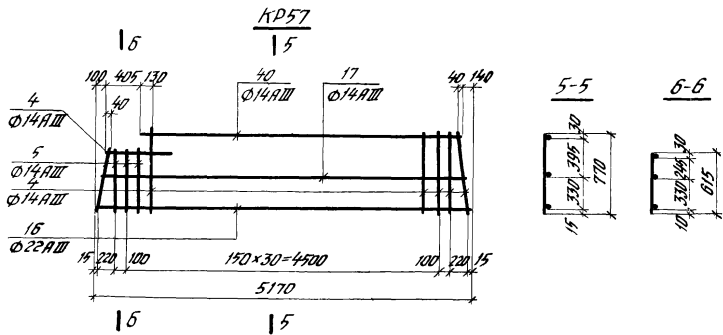
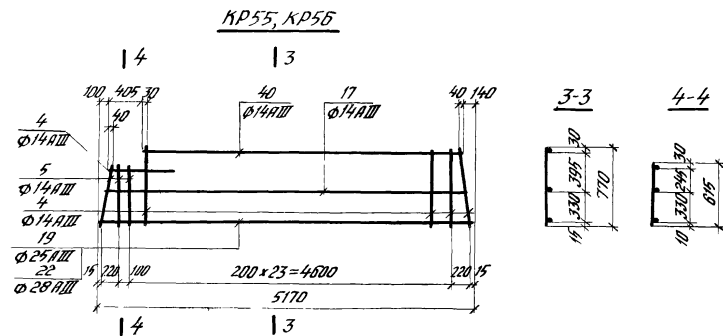
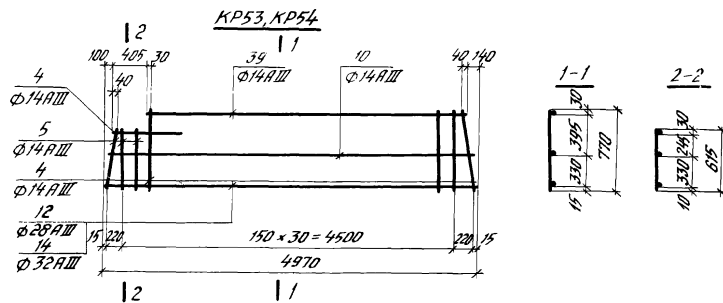
ТК  
1977

Каркасы КР40 ÷ КР47.

Серия 1420-В  
Выпуск 3  
Лист 60

Ученый секретарь  
 Д.С.С. Выходилова  
 1977г.  
 Институт  
 Проектирования  
 Литейных  
 Цехов





Марка изделия	№ поз	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР53	4	14AIII	770	31	66,1
	5	14AIII	615	3	
	10	14AIII	4860	1	
	12	28AIII	4970	1	
	39	14AIII	4325	1	
КР54	4	14AIII	770	31	73,5
	5	14AIII	615	3	
	10	14AIII	4860	1	
	14	32AIII	4970	1	
	39	14AIII	4325	1	
КР55	4	14AIII	770	25	57,0
	5	14AIII	615	3	
	17	14AIII	5060	1	
	19	25AIII	5170	1	
	40	14AIII	4525	1	

Марка изделия	№ поз	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР56	4	14AIII	770	25	62,1
	5	14AIII	615	3	
	17	14AIII	5060	1	
	22	28AIII	5170	1	
	40	14AIII	4525	1	
КР57	4	14AIII	770	32	59,7
	5	14AIII	615	4	
	15	22AIII	5170	1	
	17	14AIII	5060	1	
	40	14AIII	4520	1	

Примечания:

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

Москва 1977г. Выпуск 3

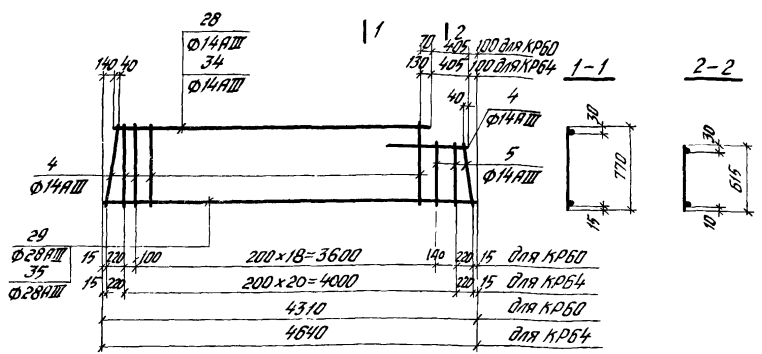
ТК  
1977

Корпусы КР53÷КР57

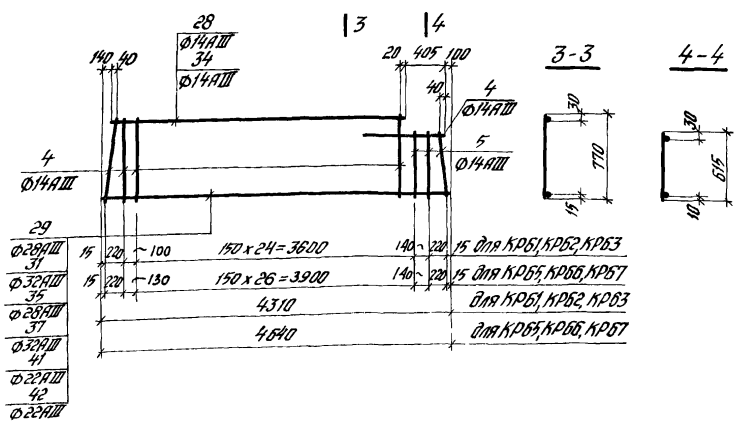
Проект 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 62

Спецификация столи на одно арматурное изделие

КР60, КР64



КР61, КР62, КР63, КР65, КР66, КР67



Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Всг. длина изделия кг
КР60	4	14AIII	770	21	470
	5	14AIII	615	3	
	28	14AIII	3665	1	
	29	28AIII	4310	1	
КР61	4	14AIII	770	27	590
	5	14AIII	615	3	
	28	14AIII	3665	1	
	31	32AIII	4310	1	
КР62	4	14AIII	770	27	446
	5	14AIII	615	3	
	28	14AIII	3665	1	
	41	22AIII	4310	1	
КР63	4	14AIII	770	27	526
	5	14AIII	615	3	
	28	14AIII	3665	1	
	29	28AIII	4310	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Всг. длина изделия кг
КР64	4	14AIII	770	22	500
	5	14AIII	615	3	
	34	14AIII	3995	1	
	35	28AIII	4640	1	
КР65	4	14AIII	770	29	633
	5	14AIII	615	3	
	34	14AIII	3995	1	
	37	32AIII	4640	1	
КР66	4	14AIII	770	29	479
	5	14AIII	615	3	
	34	14AIII	3995	1	
	42	22AIII	4640	1	
КР67	4	14AIII	770	29	565
	5	14AIII	615	3	
	34	14AIII	3995	1	
	35	28AIII	4640	1	

Примечания:

1. Корпусы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Проверка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 должна до низа стержней.

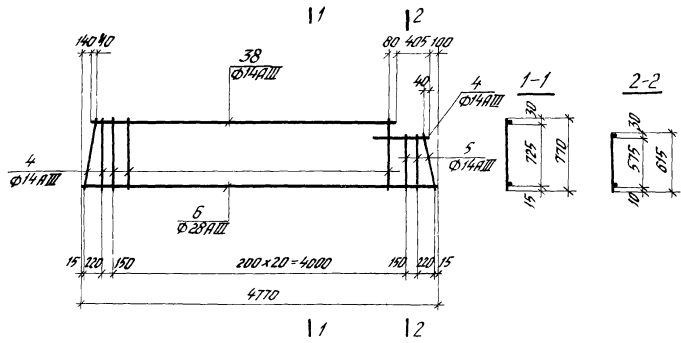
ТК  
1977

Корпусы КР60 ÷ КР67

Серия 1420-8  
Выпуск 3  
Лист 63

Проект: БРЛОС  
 Топограф  
 Инженер  
 Дата: 1977г.  
 Институт  
 Москва

КР68

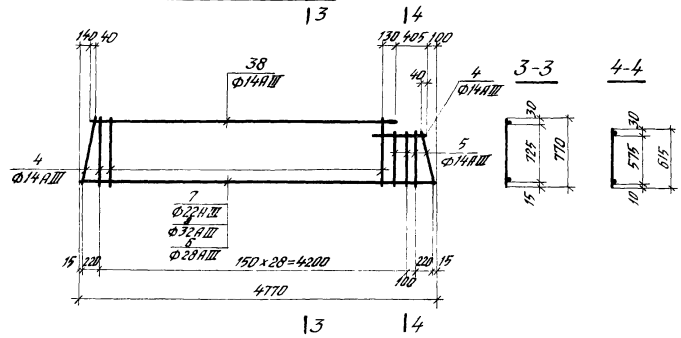


Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР68	4	14АIII	770	23	51,6
	5	14АIII	615	3	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР69	4	14АIII	770	29	49,3
	5	14АIII	615	4	
	7	22АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР70	4	14АIII	770	29	65,1
	5	14АIII	615	4	
	8	32АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР71	4	14АIII	770	29	58,0
	5	14АIII	615	4	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	

КР69, КР70, КР71



Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний».
2. Приближка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 она до низа стержней.

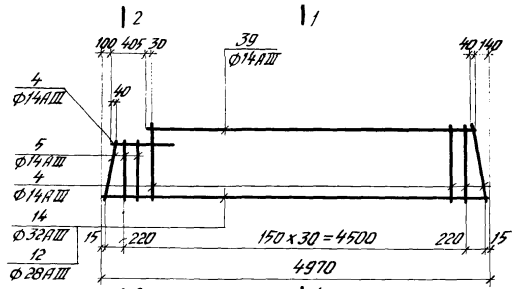
Листы 1977г. 2000г. 2000г. 2000г.

ТК  
1977

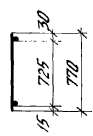
Каркасы КР68 ÷ КР71.

Серия 1.420.8  
Выпуск 3  
Лист 64

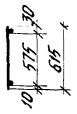
КР72, КР73



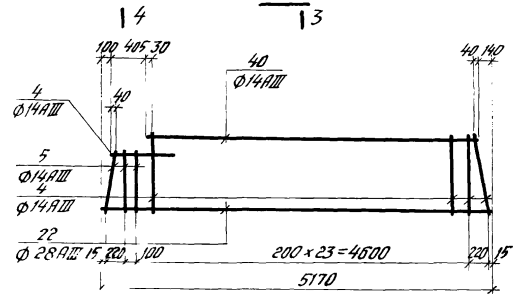
1-1



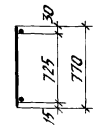
2-2



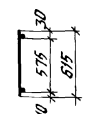
КР74



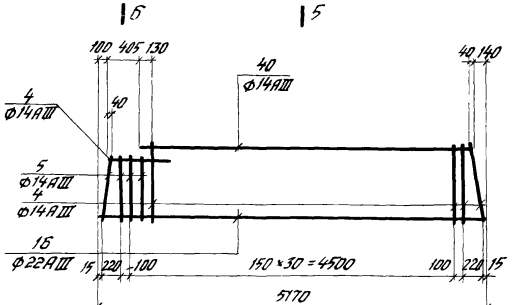
3-3



4-4



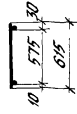
КР75



5-5



6-6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР72	4	14AIII	770	31	67,6
	5	14AIII	615	3	
	14	32AIII	4970	1	
	39	14AIII	4325	1	
КР73	4	14AIII	770	31	60,3
	5	14AIII	615	3	
	12	28AIII	4970	1	
	39	14AIII	4325	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР74	4	14AIII	770	25	56,1
	5	14AIII	615	3	
	22	28AIII	5170	1	
	40	14AIII	4525	1	
КР75	4	14AIII	770	32	53,6
	5	14AIII	615	4	
	15	22AIII	5170	1	
	40	14AIII	4525	1	

Примечания:

- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГСРП 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
- Прибылка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

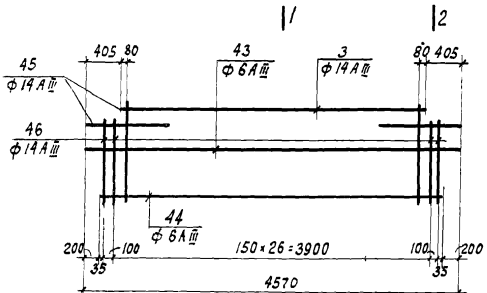
ТК  
1977

Каркасы КР72-КР75

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 65

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ  
Москва  
1977

КР76, КР77



1-1

2-2

Спецификация стали на одно арматурное изделие

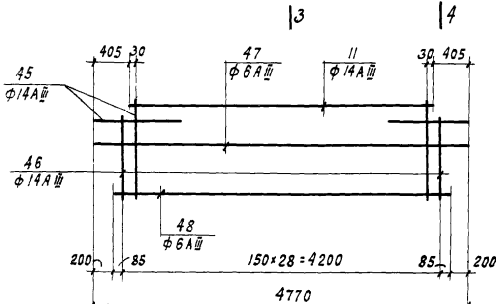
Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР76	3	14AIII	3760	1	42,1
	43	6AIII	4570	1	
	44	6AIII	4170	1	
	45	14AIII	970	27	
	46	14AIII	820	4	
КР78	11	14AIII	3960	1	42,8
	45	14AIII	970	29	
	46	14AIII	820	2	
	47	6AIII	4770	1	
КР79	48	6AIII	4370	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР80	18	14AIII	4160	1	45,1
	43	6AIII	4570	1	
	45	14AIII	970	29	
	46	14AIII	820	4	
	49	6AIII	4970	1	

КР78, КР79

3-3

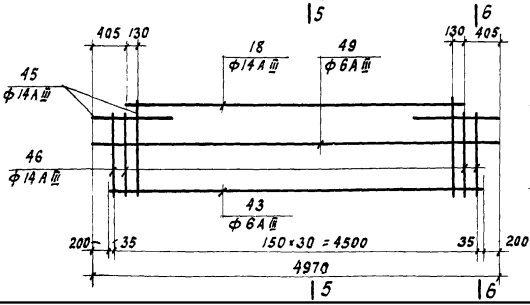
4-4



КР80, КР81

5-5

6-6



Примечания:

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

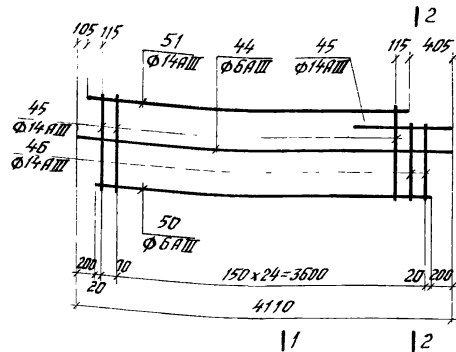
ТК 1977	Каркасы КР76÷КР81	Серия 1.420-8
		Выпуск 3
		Лист 05

ИЛЖСНЕР  
 Дата  
 ВЫПУСКА: 1977г.  
 ЧЕРТЕЖИ ВЫШЛИ  
 г. МОСКВА

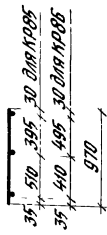




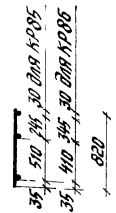
КР85, КР86



1-1



2-2

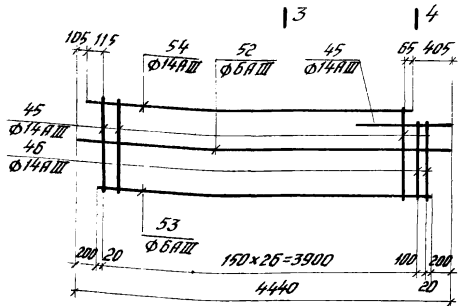


Спецификация стержней на одно арматурное изделие

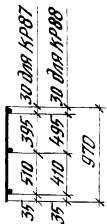
Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР85 КР86	44	6AIII	4110	1	374
	45	14AIII	970	25	
	46	14AIII	820	2	
	50	6AIII	3710	1	
	51	14AIII	3600	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР87 КР88	45	14AIII	970	27	40,3
	46	14AIII	820	2	
	52	6AIII	4440	1	
	53	6AIII	4040	1	
	54	14AIII	3930	1	

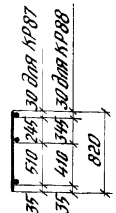
КР87, КР88



3-3



4-4



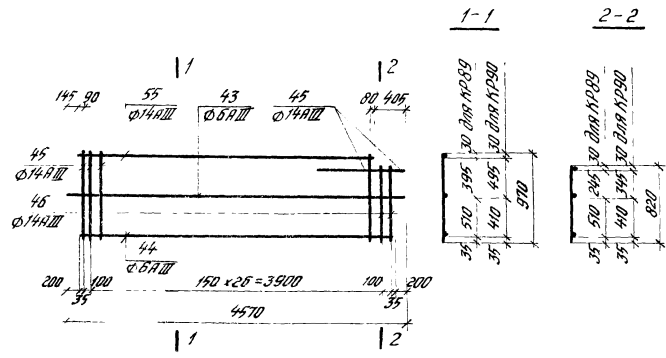
Примечания:

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

Инженер Довго В.И. Выпуск: 1977  
 Москва

ТК 1977	Каркасы КР85 ÷ КР88.	Серия 1.420-8
		Выпуск 3
		Лист 58

КР89, КР90

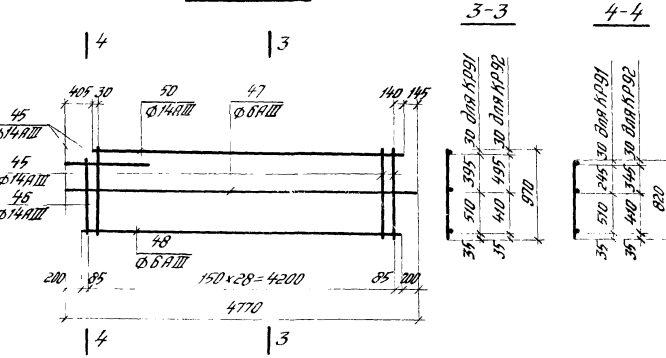


Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР89	43	6AIII	4670	1	416
	44	6AIII	4170	1	
	45	14AIII	970	28	
	46	14AIII	820	2	
55	14AIII	4020	1		

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР91	45	14AIII	970	29	421
	46	14AIII	820	1	
КР92	47	6AIII	4770	1	
	48	6AIII	4370	1	
	50	14AIII	4220	1	

КР91; КР92



Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10292-75 «Ромашонные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

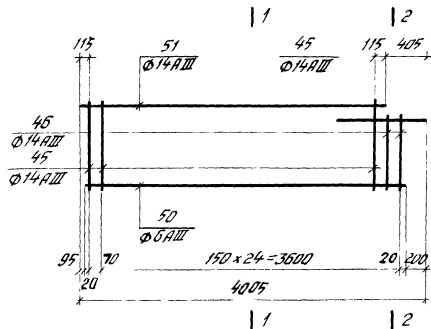
ЦНИИПромздании  
 Москва  
 1-й этаж пр-та  
 Микоянов  
 Делег. обл. № 1977  
 1977

ТК  
1977

Каркасы КР89-КР92

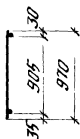
Лист 1420-8  
Выпуск 3  
Лист 69

КР93



1-1

2-2

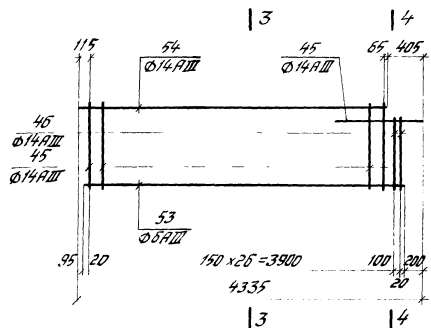


Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ паз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР93	45	14AIII	970	25	30,5
	46	14AIII	820	2	
	50	6AIII	3710	1	
	51	14AIII	3500	1	

Марка изделия	№ паз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР94	45	14AIII	970	27	39,3
	46	14AIII	820	2	
	53	6AIII	4040	1	
	54	14AIII	3930	1	

КР94



3-3

4-4



## Примечания:

- Корпусы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
- Прибылка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

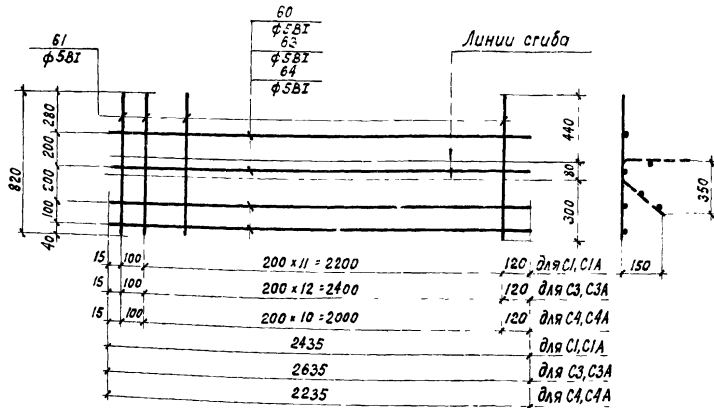
 ТК  
1977

Корпусы КР93, КР94

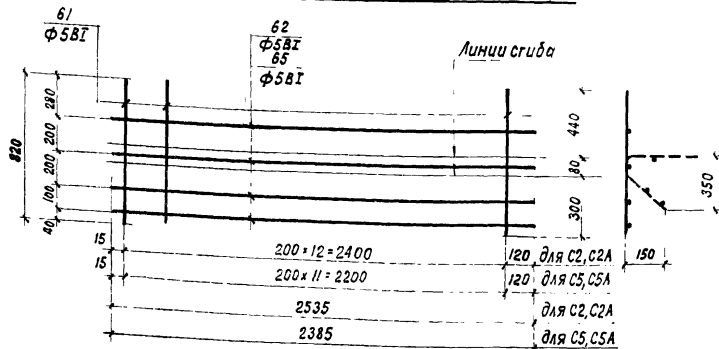
 Серия 1420-8  
Выпуск 3  
Лист 70



*C1, C1A (зеркально C1); C3, C3A (зеркально C3); C4, C4A (зеркально C4)*



*C2, C2A (зеркально C2); C5, C5A (зеркально C5)*



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
C1 C1A	60	58	2435	4	3,1
	61	58	820	13	
C2 C2A	62	58	2535	4	3,2
	61	58	820	13	
C3 C3A	63	58	2635	4	3,4
	61	58	820	14	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
C4 C4A	64	58	2235	4	2,9
	64	58	820	12	
C5 C5A	61	58	820	12	3,0
	65	58	2385	4	

Примечания:

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

Инженер А.А.А. Выпуск: 1977

Г. Москва

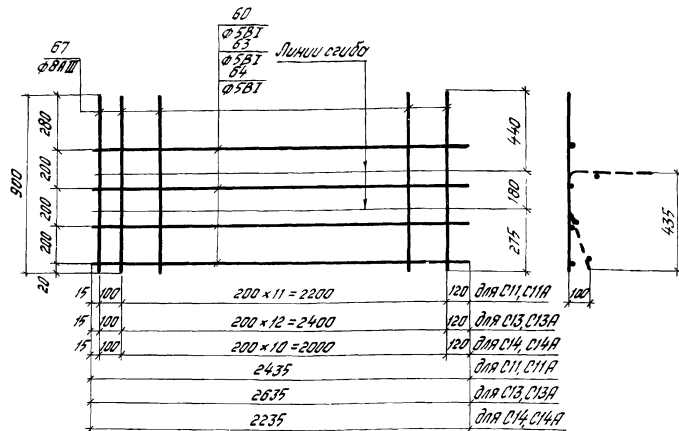
TK  
1977

Сетки C1, C1A, C2, C2A, C3, C3A, C4, C4A, C5, C5A

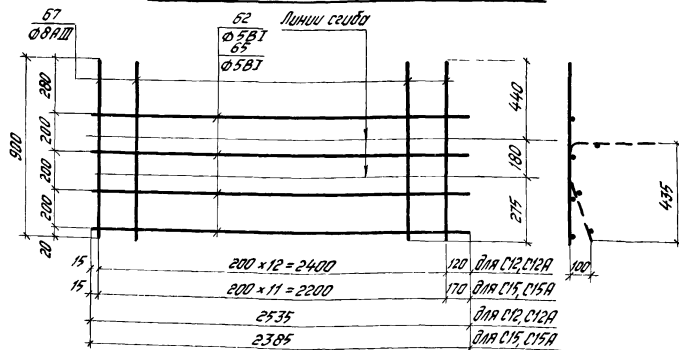
Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 72



С11, С11А (зеркально С11); С13, С13А (зеркально С13); С14, С14А (зеркально С14)



С12, С12А (зеркально С12); С15, С15А (зеркально С15)



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	$\phi$ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С11 С11А	60	5ВТ	2435	4	6,1
	67	8АШ	900	13	
С12 С12А	62	5ВТ	2535	4	6,2
	67	8АШ	900	13	
С13 С13А	63	5ВТ	2635	4	6,5
	67	8АШ	900	14	

Марка изделия	№ поз.	$\phi$ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С14 С14А	64	5ВТ	2235	4	5,6
	67	8АШ	900	12	
С15 С15А	65	5ВТ	2385	4	5,8
	67	8АШ	900	12	

Примечания:

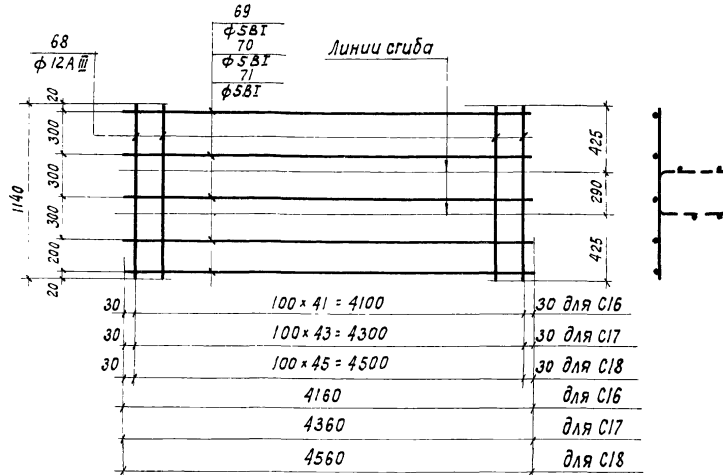
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний».
2. Все размеры даны в осях стержней.

ТК  
1977

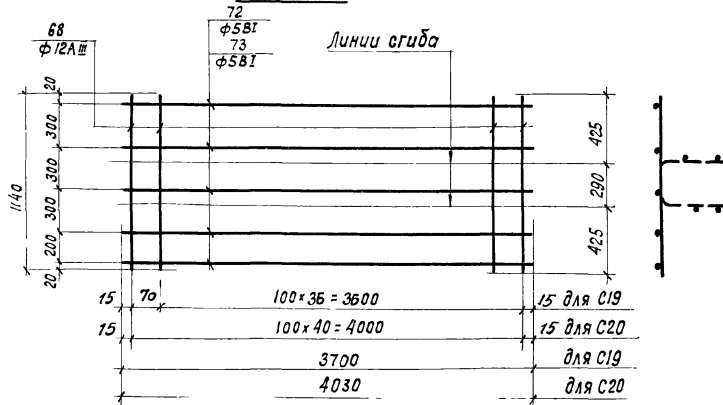
Сетки С11, С11А, С12, С12А, С13, С13А, С14, С14А, С15, С15А.

Серия 1.4.20-8  
Выпуск 3  
Лист 74

С16, С17, С18



С19, С20



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С16	68	12A III	1140	42	45,6
	69	5B I	4160	5	
С17	68	12A III	1140	44	47,9
	70	5B I	4360	5	
С18	68	12A III	1140	46	50,0
	71	5B I	4560	5	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С19	72	5B I	3700	5	41,3
	68	12A III	1140	38	
С20	73	5B I	4030	5	44,6
	68	12A III	1140	41	

Примечания:

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

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ  
 г. Москва  
 Дата  
 Инженер  
 Инженер  
 Зарядил  
 Лопухин  
 Выпуск: 1977 г.

ТК  
1977

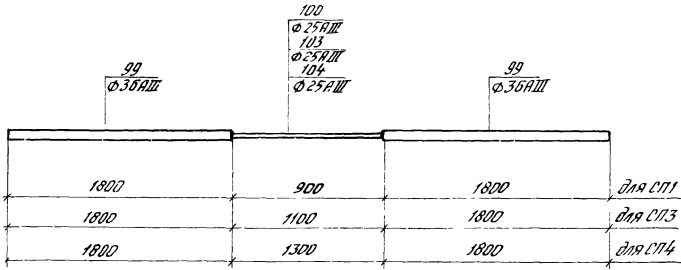
Сетки С16, С17, С18, С19, С20

Серия 1.420-8  
Выпуск 3

Лист 75



СП1, СП3, СП4

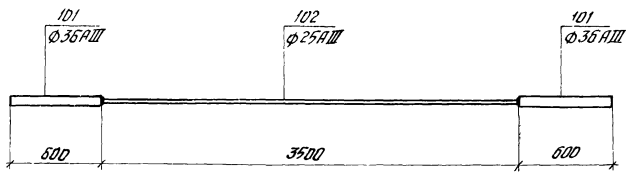


*Спецификация стали на одно арматурное изделие*

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
СП1	99	36AIII	1800	2	32,3
	100	25AIII	900	1	
СП2	101	36AIII	600	2	23,1
	102	25AIII	3500	1	

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
СП3	99	36AIII	1800	2	33,0
	103	25AIII	1100	1	
СП4	99	36AIII	1800	2	33,8
	104	25AIII	1300	1	

СП2



Примечание:

Составные позиции изготавливать при помощи контактной стыковой электросварки в соответствии с «Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69.

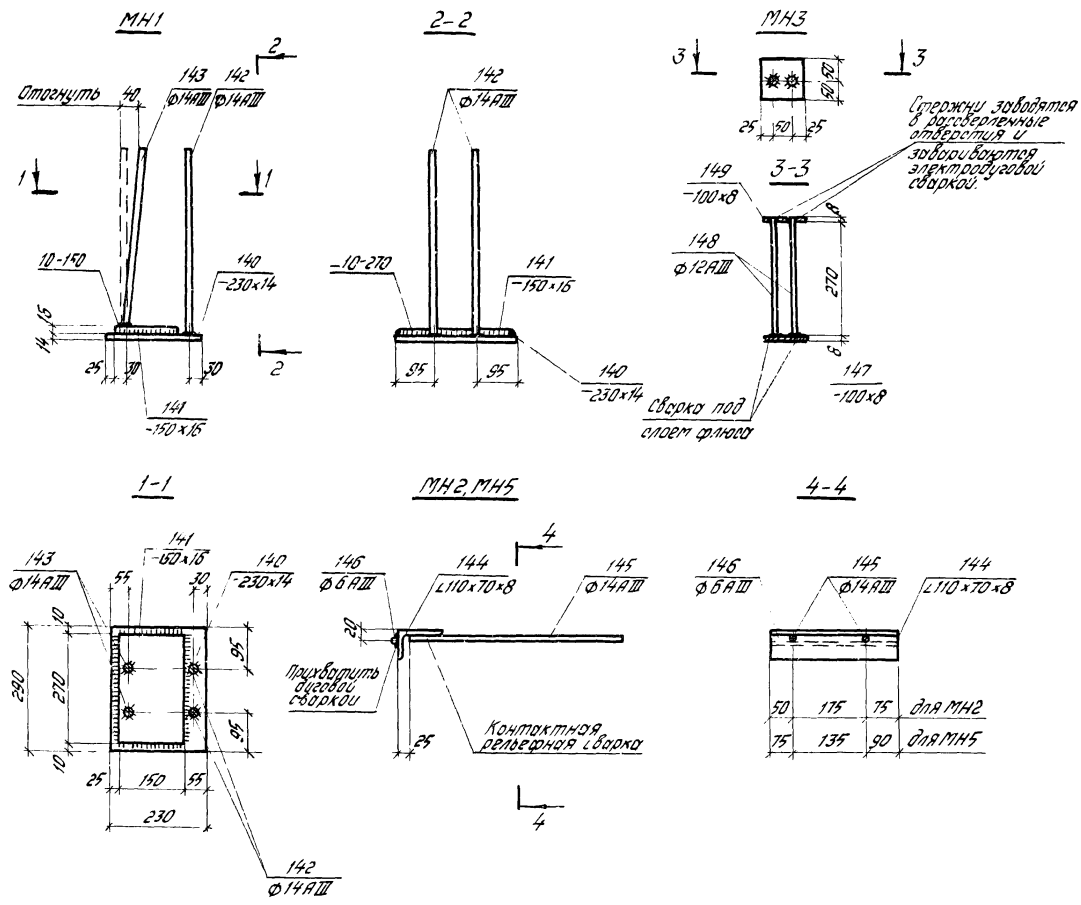
ЦНИИЖПРОЕКТНИИ  
 Москва  
 Служба чертежей  
 Дата выдачи: 1977г.  
 Проект: 1977г.

ТК  
1977

Составные позиции СП1-СП4

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 76

ШИПРОВОДНИКИ  
 Лист № 77  
 Давидович  
 1977г.



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Марка стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кг
МН1	140	-230x14	ВСт.3	290	1	14,5
	141	-150x16	ВСт.3	270	1	
	142	Ø14АШ	—	450	2	
	143	Ø14АШ	—	430	2	
МН2, МН5	144	Л110x70x8	ВСт.3	300	1	4,6
	145	Ø14АШ	—	500	2	
	146	Ø5АШ	—	300	1	
МН3	147	-100x8	ВСт.3	100	1	1,8
	148	Ø12АШ	—	280	2	
	149	-100x8	ВСт.3	100	1	

Примечания:

1. Электродуговая сварка поз.140 с поз.141 производить электродами Э42-Т, деталиных позиций - электродами Э50А-Ф.
2. Сварку стержней с пластинами в тавр выполнять под слоем флага.
3. В случае приварки поз.145 с тавром дуговой сварки размер шва  $\frac{1}{8}$ -го шов двусторонний.
4. Изготовление закладных деталей производить в соответствии с «Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (ОН 393-69).
5. Заготовительный чертеж поз.149 дан на листе 79.
6. Марка стали уточняется в проекте конкретного объекта.

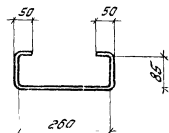
ТК  
1977

Закладные детали МН1, МН2, МН3, МН5

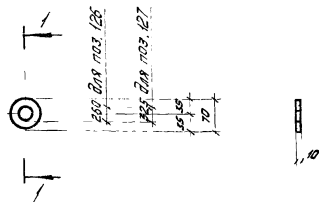
Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 77



Поз. 125



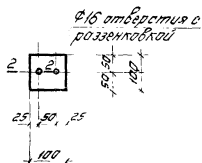
Поз. 126, 127



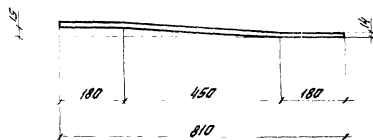
Спецификация стали на одну  
заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг	Марка стали по ГОСТ
125	Ф14АШ	530	0,6	
126	d=70/25,0	—	0,4	ВСт.3
127	d=70/32,5	—	0,4	
149	-100×8	100	0,6	
151	Ф14АШ	810	1,0	ВСт.3
152	-90×10	340	2,5	ВСт.5

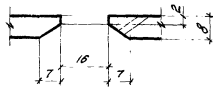
Поз. 149



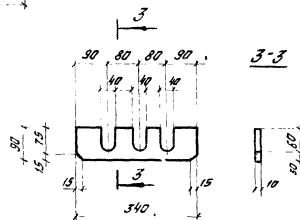
Поз. 151



2-2



Поз. 152



Примечание:

Марки стали устанавливаются в проекте  
конкретного объекта.

ТК  
1977

Заготовительные чертежи  
позиций 125÷128, 149, 151, 152.

Серия 1420/3  
Выпуск 3  
Лист 79

Инв. № 1420/3  
С. 1420/3  
Инженер  
Дата выпуска: 1977

ИНВЕНТАРИЗОВАНО  
Масштаб

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

99

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Вес кг
1	25A $\bar{\text{II}}$	4770	18,4
2	14A $\bar{\text{II}}$	4660	5,6
3	14A $\bar{\text{II}}$	3760	4,5
4	14A $\bar{\text{II}}$	770	0,9
5	14A $\bar{\text{II}}$	615	0,7
6	28A $\bar{\text{II}}$	4770	23,1
7	22A $\bar{\text{II}}$	4770	14,3
8	32A $\bar{\text{II}}$	4770	30,1
9	25A $\bar{\text{II}}$	4970	19,1
10	14A $\bar{\text{II}}$	4860	5,9
11	14A $\bar{\text{II}}$	3960	4,8
12	28A $\bar{\text{II}}$	4970	24,0
13	22A $\bar{\text{II}}$	4970	14,8
14	32A $\bar{\text{II}}$	4970	31,4
15	20A $\bar{\text{II}}$	4970	12,3
16	22A $\bar{\text{II}}$	5170	15,4
17	14A $\bar{\text{II}}$	5060	6,1
18	14A $\bar{\text{II}}$	4160	5,0
19	25A $\bar{\text{II}}$	5170	19,9
20	20A $\bar{\text{II}}$	5170	12,7
21	32A $\bar{\text{II}}$	5170	32,6
22	28A $\bar{\text{II}}$	5170	25,0
23			
24			
25			
26	25A $\bar{\text{II}}$	4310	16,6
27	14A $\bar{\text{II}}$	4200	5,1
28	14A $\bar{\text{II}}$	3665	4,4
29	28A $\bar{\text{II}}$	4310	20,8
30			
31	32A $\bar{\text{II}}$	4310	27,2

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Вес кг
32	25A $\bar{\text{II}}$	4640	17,9
33	14A $\bar{\text{II}}$	4530	5,5
34	14A $\bar{\text{II}}$	3995	4,8
35	28A $\bar{\text{II}}$	4640	22,4
35	25A $\bar{\text{II}}$	4640	17,9
37	32A $\bar{\text{II}}$	4640	29,3
38	14A $\bar{\text{II}}$	4125	5,0
39	14A $\bar{\text{II}}$	4325	5,2
40	14A $\bar{\text{II}}$	4525	5,5
41	22A $\bar{\text{II}}$	4310	12,9
42	22A $\bar{\text{II}}$	4640	13,8
43	6A $\bar{\text{II}}$	4570	1,0
44	6A $\bar{\text{II}}$	4110	0,9
45	14A $\bar{\text{II}}$	970	1,2
46	14A $\bar{\text{II}}$	820	1,0
47	6A $\bar{\text{II}}$	4770	1,1
48	6A $\bar{\text{II}}$	4370	1,0
49	6A $\bar{\text{II}}$	4970	1,1
50	6A $\bar{\text{II}}$	3710	0,8
51	14A $\bar{\text{II}}$	3600	4,3
52	6A $\bar{\text{II}}$	4440	1,0
53	6A $\bar{\text{II}}$	4040	0,9
54	14A $\bar{\text{II}}$	3930	4,8
55	14A $\bar{\text{II}}$	4020	4,9
56	14A $\bar{\text{II}}$	4220	5,1
57			
58			
59			
60	58I	2435	0,4
61	58I	820	0,1
62	58I	2535	0,4

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Вес кг
63	58I	2635	0,4
64	58I	2235	0,3
65	58I	2385	0,4
66	8A $\bar{\text{II}}$	1000	0,4
67	8A $\bar{\text{II}}$	900	0,4
68	12A $\bar{\text{II}}$	1140	1,0
69	58I	4160	0,6
70	58I	4360	0,7
71	58I	4560	0,7
72	58I	3700	0,6
73	58I	4030	0,6
74			
75	28A $\bar{\text{IV}}$	4780	23,1
76	22A $\bar{\text{IV}}$	4780	14,3
77	28A $\bar{\text{IV}}$	4980	14,4
78	22A $\bar{\text{IV}}$	4980	14,9
79	28A $\bar{\text{IV}}$	5180	25,0
80	22A $\bar{\text{IV}}$	5180	15,5
81	28A $\bar{\text{IV}}$	4320	20,9
82	22A $\bar{\text{IV}}$	4320	12,9
83	28A $\bar{\text{IV}}$	4650	22,5
84	22A $\bar{\text{IV}}$	4650	13,9
85			
86			
87			
88			
99	36A $\bar{\text{II}}$	1800	14,4
100	25A $\bar{\text{II}}$	900	3,5
101	36A $\bar{\text{II}}$	600	4,8
102	25A $\bar{\text{II}}$	3500	13,5
103	25A $\bar{\text{II}}$	1100	4,2

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Вес кг
104	25A $\bar{\text{II}}$	1800	5,0
105	36A $\bar{\text{II}}$	2000	16,0
106	25A $\bar{\text{II}}$	4560	17,6
107	36A $\bar{\text{II}}$	4560	36,4
108	25A $\bar{\text{II}}$	4760	18,3
109	36A $\bar{\text{II}}$	4760	38,0
110	36A $\bar{\text{II}}$	2900	23,2
111	36A $\bar{\text{II}}$	3960	31,6
112	36A $\bar{\text{II}}$	4290	34,3
113	25A $\bar{\text{II}}$	4420	17,0
114	36A $\bar{\text{II}}$	4420	35,3
115	36A $\bar{\text{II}}$	4620	39,6
116	25A $\bar{\text{II}}$	4820	38,5
117	36A $\bar{\text{II}}$	2300	18,4
118			
119			
120	14A $\bar{\text{II}}$	280	0,3
121	-100x8	400	2,5
122	-60x8	280	1,1
123	14A $\bar{\text{II}}$	100	0,1
124	14A $\bar{\text{II}}$	310	0,4
125	14A $\bar{\text{II}}$	530	0,6
126	-70x10	70	0,4
127	-70x10	70	0,4

№№ поз.	Профиль	Марка стали поставки	Длина мм	Вес кг
140	- 230 x 14	В.Ст3	290	7,3
141	- 150 x 16	В.Ст3	270	5,1
142	φ 14A $\bar{\text{II}}$	-	450	0,5
143	φ 14A $\bar{\text{II}}$	-	430	0,5
144	L 110 x 70 x 8	В.Ст3	300	3,3
145	φ 14A $\bar{\text{II}}$	-	500	0,6
146	φ 6A $\bar{\text{II}}$	-	300	0,07
147	- 100x8	В.Ст3	100	0,6
148	φ 12A $\bar{\text{II}}$	-	280	0,3
149	- 100x8	В.Ст3	100	0,6
150	L 180 x 110 x 10	В.Ст3	300	6,7
151	φ 14A $\bar{\text{II}}$	-	810	1,0
152	- 90 x 10	В.Ст3	340	2,4
153	φ 14A $\bar{\text{II}}$	-	550	0,7
154	φ 12A $\bar{\text{II}}$	-	310	0,3

1977.

Дата выпуска.

Москва

ТК  
1977

Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом

Серия 1.420-8  
Выпуск 3

Лист 80



Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия											Закладные детали											Итого	Всего
	Сталь ГОСТ 5781-75							ГОСТ 6727-53* Холоднокатаная проволока класса В I				ГОСТ 380-71* Прокат В. Ст.3				ГОСТ 380-71* Прокат В Ст.3				Сталь ГОСТ 5781-75				
	Ф, мм							Ф, мм				Профиль				Профиль				Ф, мм				
	36	32	28	25	22	20	14	Итого	5	Итого	5=8	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	14	12	6	Итого		
БЖ52. I-1A III	57,6	—	—	38,2	30,9	—	121,0	277,7	13,6	13,6	12,2	12,2	273,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	339,1
БЖ52. I-2A III	57,6	—	—	78,1	—	—	121,0	256,7	13,6	13,6	12,2	12,2	282,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	348,1
БЖ52. I-3A III	57,6	—	—	18,4	—	38,3	146,2	260,5	13,6	13,6	12,2	12,2	286,3	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	355,5
БЖ52. I-4A III	95,6	—	25,0	39,8	—	—	145,0	305,4	13,6	13,6	12,2	12,2	331,2	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	396,8
БЖ52. I-5A III	95,6	65,3	25,0	—	—	—	145,0	330,9	13,6	13,6	12,2	12,2	356,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	422,3
БЖ52. I-6A III	95,6	—	—	59,7	—	—	145,0	300,3	13,6	13,6	12,2	12,2	326,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	395,3
БЖ52. I-7A III	86,3	—	—	5,0	46,3	—	120,1	257,7	13,6	13,6	12,2	12,2	283,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	349,1
БЖ52. I-8A III	86,3	—	25,0	44,8	—	—	120,1	276,2	13,6	13,6	12,2	12,2	302,0	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	367,6
БЖ52. I-9A III	86,3	—	—	5,0	15,4	25,5	120,1	252,3	13,6	13,6	12,2	12,2	278,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	347,3
БЖ52. I-10A III	86,3	—	25,0	44,8	—	—	145,4	301,5	13,6	13,6	12,2	12,2	327,3	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	392,9
БЖ52. I-11A III	86,3	65,2	25,0	5,0	—	—	145,4	326,9	13,6	13,6	12,2	12,2	352,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	418,3
БЖ52. I-12A III	86,3	—	—	64,7	—	—	145,4	296,4	13,6	13,6	12,2	12,2	322,2	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	391,4
БК43. I-1A III	78,0	—	20,8	33,2	—	—	100,9	232,9	11,6	11,6	7,2	7,2	251,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	317,3
БК43. I-2A III	78,0	27,2	41,6	—	—	—	121,0	267,8	11,6	11,6	7,2	7,2	286,6	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	352,2
БК43. I-3A III	78,0	—	—	33,2	12,9	—	121,0	245,1	11,6	11,6	7,2	7,2	263,9	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	333,1
БК43. I-4A III	78,0	27,2	41,6	—	—	—	121,0	267,8	11,6	11,6	7,2	7,2	286,6	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	352,2
БК43. I-5A III	78,0	82,0	—	—	—	—	121,0	281,0	11,6	11,6	7,2	7,2	299,8	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	365,4
БК43. I-6A III	78,0	—	62,7	—	—	—	121,0	261,7	11,6	11,6	7,2	7,2	280,5	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	349,7

ЦНИИПРОДАНИ  
 Москва  
 И.Н. ШЕРЕР  
 Дата  
 Выходка  
 1977

ТК 1977	Выборка стали на один ригель	Серия 1420-8
		Выпуск 3
		Лист 82

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия											Закладные детали											Итого	Всего							
	Сталь ГОСТ 5781-75							ГОСТ 6727-53* Холоднотянутая проволока класса В I				ГОСТ 380-71* Прокат ВСт 3				ГОСТ 380-71* Прокат ВСт 3						Сталь ГОСТ 5781-75 класса А III									
	Класса А III							φ, мм				Профиль Б=8				Профиль						φ, мм									
	36	32	28	25	22	20	14	Итого	5	Итого	Профиль Б=8	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого			Итого	Итого					
БК47. I-1A III	80,6	—	22,4	35,7	—	—	106,4	215,1	11,9	—	11,9	7,2	7,2	264,2	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	329,8
БК47. I-2A III	80,6	29,3	44,8	—	—	—	129,9	284,6	11,9	—	11,9	7,2	7,2	303,7	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	369,3
БК47. I-3A III	80,6	—	—	35,7	13,8	—	129,9	264,0	11,9	—	11,9	7,2	7,2	279,1	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	369,3
БК47. I-4A III	80,6	29,3	44,8	—	—	—	129,9	284,6	11,9	—	11,9	7,2	7,2	303,7	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	348,3
БК47. I-5A III	80,6	87,8	—	—	—	—	129,9	298,3	11,9	—	11,9	7,2	7,2	303,7	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	369,3
БК47. I-6A III	80,6	—	67,2	—	—	—	129,9	277,7	11,9	—	11,9	7,2	7,2	296,8	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	388,0
БК48. I-1A III	28,8	—	23,0	53,7	—	—	112,3	217,8	12,6	—	12,6	7,2	7,2	237,6	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	366,0
БК48. I-2A III	28,8	—	69,1	17,0	—	—	112,3	227,2	12,6	—	12,6	7,2	7,2	247,0	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	303,2
БК48. I-3A III	28,8	—	—	17,0	42,7	—	134,6	223,1	12,6	—	12,6	7,2	7,2	242,9	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	312,6
БК48. I-4A III	67,3	30,1	46,1	—	—	—	133,6	277,1	12,6	—	12,6	7,2	7,2	296,9	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	312,1
БК48. I-5A III	67,3	90,3	—	—	—	—	133,6	291,2	12,6	—	12,6	7,2	7,2	311,0	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	362,5
БК48. I-6A III	67,3	—	69,1	—	—	—	133,6	270,0	12,6	—	12,6	7,2	7,2	289,8	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	376,6
БК50. I-1A III	68,9	31,4	48,0	—	—	—	138,9	287,2	12,8	—	12,8	7,2	7,2	307,2	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	359,0
БК50. I-2A III	68,9	94,1	—	—	—	—	138,9	301,9	12,8	—	12,8	7,2	7,2	321,9	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	372,8
БК50. I-3A III	68,9	62,7	24,0	—	—	—	138,9	294,5	12,8	—	12,8	7,2	7,2	314,5	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	387,5
БК52. I-1A III	28,8	—	25,0	58,4	—	—	121,3	233,5	13,6	—	13,6	7,2	7,2	254,3	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	383,7
БК52. I-2A III	28,8	—	74,9	18,6	—	—	121,3	243,6	13,6	—	13,6	7,2	7,2	264,4	26,2	10,2	14,7	—	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	319,9
БК52. I-3A III	28,8	—	—	18,6	46,3	—	166,0	259,7	13,6	—	13,6	7,2	7,2	280,5	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	330,0
БК52. I-3A III	28,8	—	—	18,6	46,3	—	166,0	259,7	13,6	—	13,6	7,2	7,2	280,5	26,2	10,2	14,7	2,6	—	—	—	—	—	—	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	349,7

БС-103  
БС-104  
БС-105  
БС-106  
БС-107  
БС-108  
БС-109  
БС-110  
БС-111  
БС-112  
БС-113  
БС-114  
БС-115  
БС-116  
БС-117  
БС-118  
БС-119  
БС-120  
БС-121  
БС-122  
БС-123  
БС-124  
БС-125  
БС-126  
БС-127  
БС-128  
БС-129  
БС-130  
БС-131  
БС-132  
БС-133  
БС-134  
БС-135  
БС-136  
БС-137  
БС-138  
БС-139  
БС-140  
БС-141  
БС-142  
БС-143  
БС-144  
БС-145  
БС-146  
БС-147  
БС-148  
БС-149  
БС-150  
БС-151  
БС-152  
БС-153  
БС-154  
БС-155  
БС-156  
БС-157  
БС-158  
БС-159  
БС-160  
БС-161  
БС-162  
БС-163  
БС-164  
БС-165  
БС-166  
БС-167  
БС-168  
БС-169  
БС-170  
БС-171  
БС-172  
БС-173  
БС-174  
БС-175  
БС-176  
БС-177  
БС-178  
БС-179  
БС-180  
БС-181  
БС-182  
БС-183  
БС-184  
БС-185  
БС-186  
БС-187  
БС-188  
БС-189  
БС-190  
БС-191  
БС-192  
БС-193  
БС-194  
БС-195  
БС-196  
БС-197  
БС-198  
БС-199  
БС-200

ИНТЕРПОЛИВАНИИ  
Москва

ТК  
1977

Выборка стали на один ригель

Серия 1.420-8  
Вилск 3  
Лист 83



Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия														Закладные детали										Итого	Всего						
	Сталь ГОСТ 5781-75														ГОСТ 6727-53* холоднокатаная проволока класса ВТ		ГОСТ 380-71* Прокат В.Ст 3		Итого		ГОСТ 380-71* Прокат В Ст 3						Сталь ГОСТ 5781-75 класса А-III				Итого	
	Класса А-IV				Класса А-III										Профиль		Ф, мм															
	Ф, мм		Итого		Ф, мм				Итого		Ф, мм		Итого		Профиль		Итого		Ф, мм				Итого									
	28	25	22	20															14	12	6											
БЖЧ8. II-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	3,5	135,4	42,5	20,5	4,8	299,4	10,7	10,7	2,3	2,3	381,7	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	476,6				
БЖЧ8. II-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	92,7	3,5	135,4	42,5	20,5	4,8	299,4	10,7	10,7	2,3	2,3	355,2	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	453,8				
БЖЧ8. III-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	3,5	135,4	42,5	18,5	4,8	297,4	9,2	9,2	2,3	2,3	378,2	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	473,1				
БЖЧ8. III-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	92,7	3,5	135,4	42,5	18,5	4,8	297,4	9,2	9,2	2,3	2,3	351,7	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	450,3				
БЖ50. II-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	4,2	137,2	44,5	20,5	5,0	304,1	11,2	11,2	2,3	2,3	386,9	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	481,8				
БЖ50. II-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	92,7	4,2	137,2	44,5	20,5	5,0	304,1	11,2	11,2	2,3	2,3	360,4	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	459,0				
БЖ50. III-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	4,2	137,2	44,5	18,5	5,0	302,1	9,6	9,6	2,3	2,3	383,3	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	478,2				
БЖ50. III-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	92,7	4,2	137,2	44,5	18,5	5,0	302,1	9,6	9,6	2,3	2,3	356,8	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	455,4				
БЖ50. IV-3A IV	69,3	—	—	—	69,3	100,4	—	137,2	44,5	20,5	5,0	307,6	11,2	11,2	2,3	2,3	390,4	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	485,3				
БЖ50. IV-4A IV	—	42,8	—	—	42,8	100,4	—	137,2	44,5	20,5	5,0	307,6	11,2	11,2	2,3	2,3	350,4	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	449,0				
БЖ50. V-3A IV	69,3	—	—	—	69,3	100,4	—	137,2	44,5	18,5	5,0	305,6	9,6	9,6	2,3	2,3	386,8	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	481,7				
БЖ50. V-4A IV	—	42,8	—	—	42,8	100,4	—	137,2	44,5	18,5	5,0	305,6	9,6	9,6	2,3	2,3	360,3	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	458,9				
БЖ52. II-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	102,0	—	144,6	46,6	22,1	5,3	320,6	11,6	11,6	2,3	2,3	389,9	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	484,0				
БЖ52. II-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	102,0	—	144,6	46,6	22,1	5,3	320,6	11,6	11,6	2,3	2,3	377,3	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	475,9				
БЖ52. III-1A IV	69,3	—	—	—	69,3	102,0	—	144,6	46,6	19,9	5,3	318,4	10,0	10,0	2,3	2,3	400,0	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	494,9				
БЖ52. III-2A IV	—	42,8	—	—	42,8	102,0	—	144,6	46,6	19,9	5,3	318,4	10,0	10,0	2,3	2,3	373,5	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	472,1				
БЖ52. IV-3A IV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	5,0	144,6	46,6	22,1	5,3	316,3	11,6	11,6	2,3	2,3	399,5	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	494,4				
БЖ52. IV-4A IV	—	42,8	—	—	42,8	92,7	5,0	144,6	46,6	22,1	5,3	316,3	11,6	11,6	2,3	2,3	373,0	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	471,6				

Инженер С.В.Савицкий  
Дата 86.05.84

Москва

TK  
1977

Выборка стали на один ригель

Серия 1.420-8  
Выпуск 3  
Лист 84

