



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
НАПРЯЖЕННЫЕ РАЗМЕРАМИ 6X3 м
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ГОСТ 22701.0-77—ГОСТ 22701.5-77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

**ПЛИТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ РАЗМЕРАМИ 6×3 м
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

**Арматурные изделия и закладные детали.
Конструкция и размеры**

Pre-stressed reinforced concrete ribbed slabs 6×3 m size
for roofings of industrial buildings
Reinforcing products and inserts
Structure and dimensions

**ГОСТ
22701.5—77***

ОКП 58 4110

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 24 августа 1977 г. № 130 срок введения установлен с 01.07.78

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные арматурные изделия и закладные детали сборных железобетонных предварительно напряженных плит размерами 6×3 м по ГОСТ 22701.0-77—ГОСТ 22701.4-77.

2. Форма и размеры арматурных изделий должны соответствовать указанным на черт. 1—5, закладных деталей — на черт. 6—9.

3. Спецификация и выборка стали приведены:
на арматурные изделия — в табл. 1 и 2,
на закладные детали — в табл. 3.

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Технические требования — по ГОСТ 22701.0—77.

5. Изготовление арматурных изделий производить контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098—85 и СН 393—78.

6. Закладные детали М1—М4 (см. черт. 6) должны изготавливаться с учетом следующих требований.

6.1. Соединения арматурных стержней (монтажной петли и анкеров) с уголком следует выполнять контактной рельефной или точечной сваркой.

Допускается применение ручной дуговой сварки швами.

6.2. При рельефной сварке под каждый стержень выштамповывать один рельеф. Размеры рельефов следует принимать по ГОСТ 14098—85.

На поверхности рельефов не допускаются трещины. Стержни, непосредственно в месте соединения с рельефом, должны быть прямыми.

6.3. При точечной сварке каждый стержень должен соединяться с уголком двумя точками. Расположение точек следует принимать в соответствии с требованиями СН 393—78.

6.4. Ручную дуговую сварку швами следует производить электродами типа Э42-Т или Э42А-Ф. Размеры сварных швов должны соответствовать указанным на черт. 6.

6.5. При изготовлении закладных деталей особое внимание должно быть обращено на обеспечение высокого качества сварного соединения монтажной петли с уголком за счет строгого соблюдения технологии и параметров сварки.

6.6. Стержень (поз. 101), предусмотренный для фиксации положения опорной закладной детали в форме, может выполняться из свариваемой арматурной стали любого класса.

В случае, если завод-изготовитель производит крепление опорных закладных деталей к борту формы инвентарными фиксаторами, обеспечивающими проектное положение деталей, стержень (поз. 101) допускается не предусматривать.

7. Закладные детали М6—М13 (см. черт. 7—9) должны изготавливаться с учетом следующих требований.

7.1. Тавровые соединения анкерных стержней с пластиной или полкой уголка следует выполнять автоматической дуговой сваркой под флюсом.

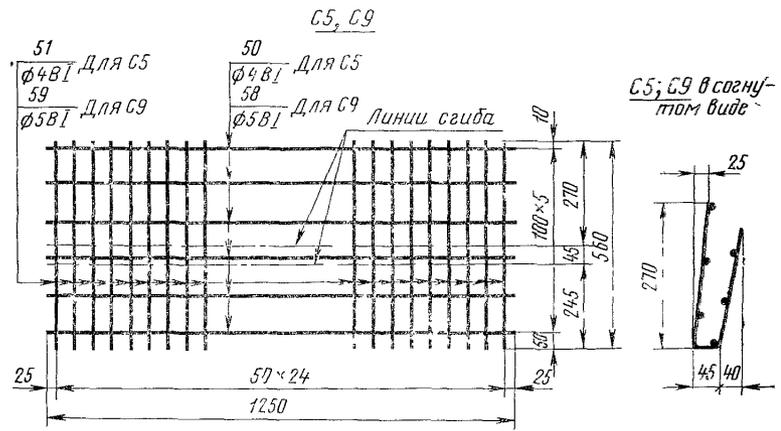
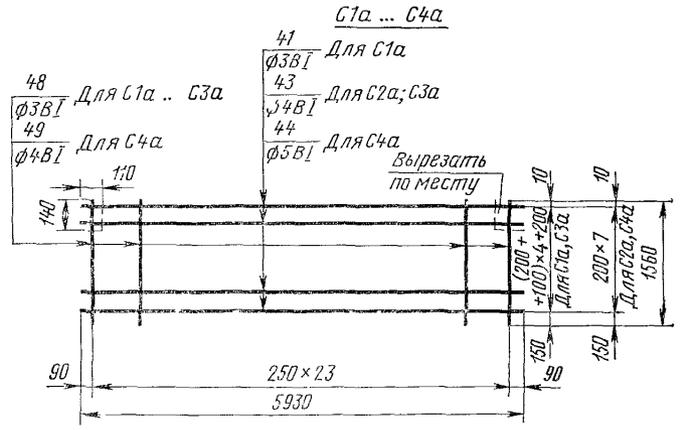
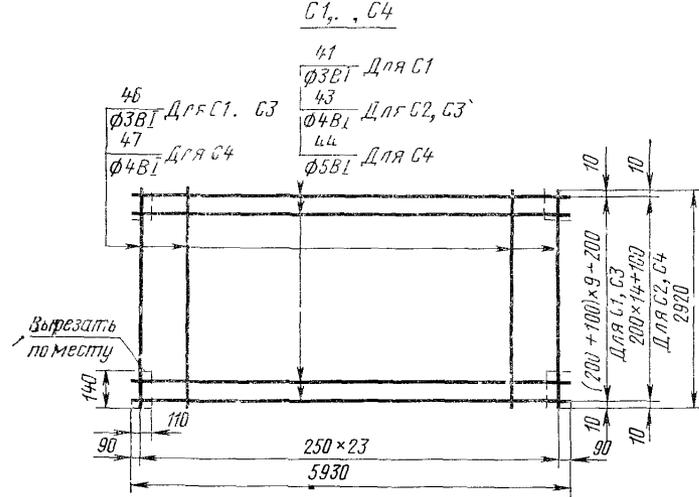
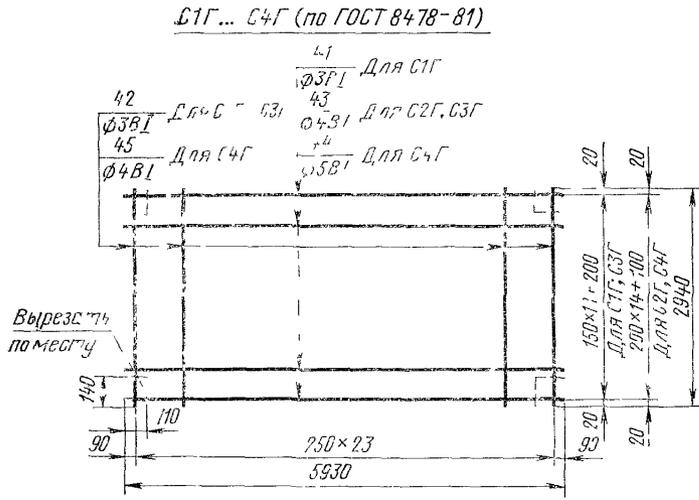
Примечание Если длина привариваемых анкерных стержней меньше минимально допустимой величины, указанной в технической характеристике сварочного автомата, допускается тавровые соединения выполнять ручной дуговой сваркой многослойными (в три слоя) кольцевыми швами с применением электродов типа Э50А-Ф Толщина шва 6 мм.

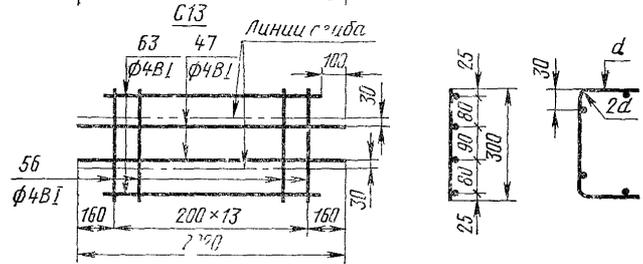
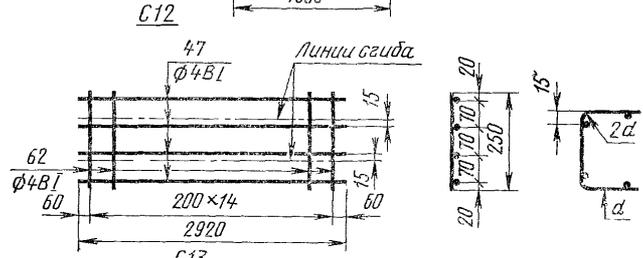
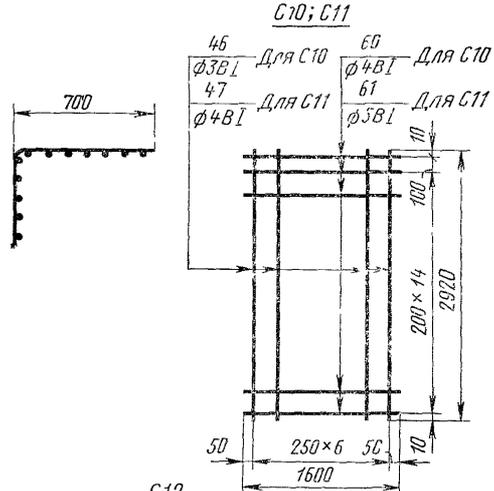
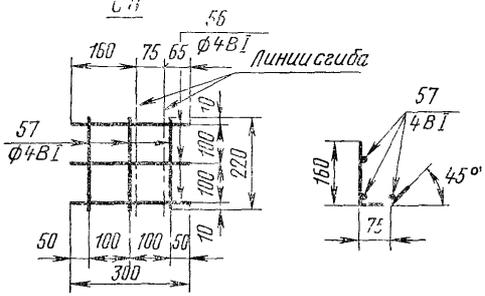
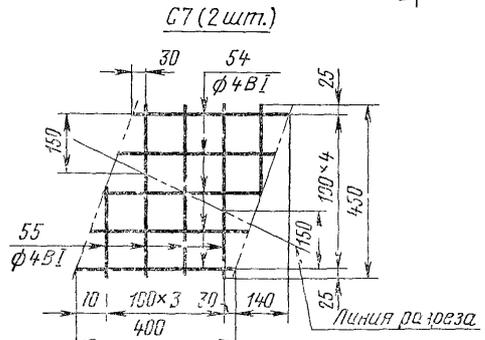
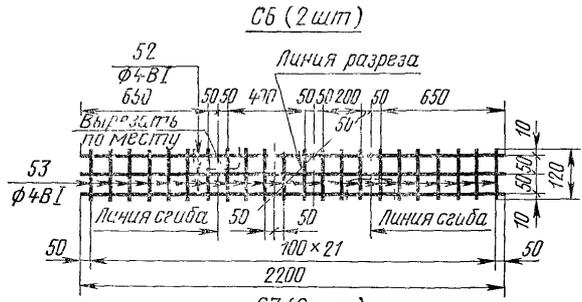
7.2. Крестообразные соединения анкерных стержней закладной детали М6 допускается выполнять ручной дуговой сваркой.

7.3. Наклесточные соединения элементов закладных деталей М10—М13 следует выполнять ручной дуговой сваркой швами с применением электродов типа Э42-Т или Э42А-Ф Размеры швов должны соответствовать указанным на черт. 9.

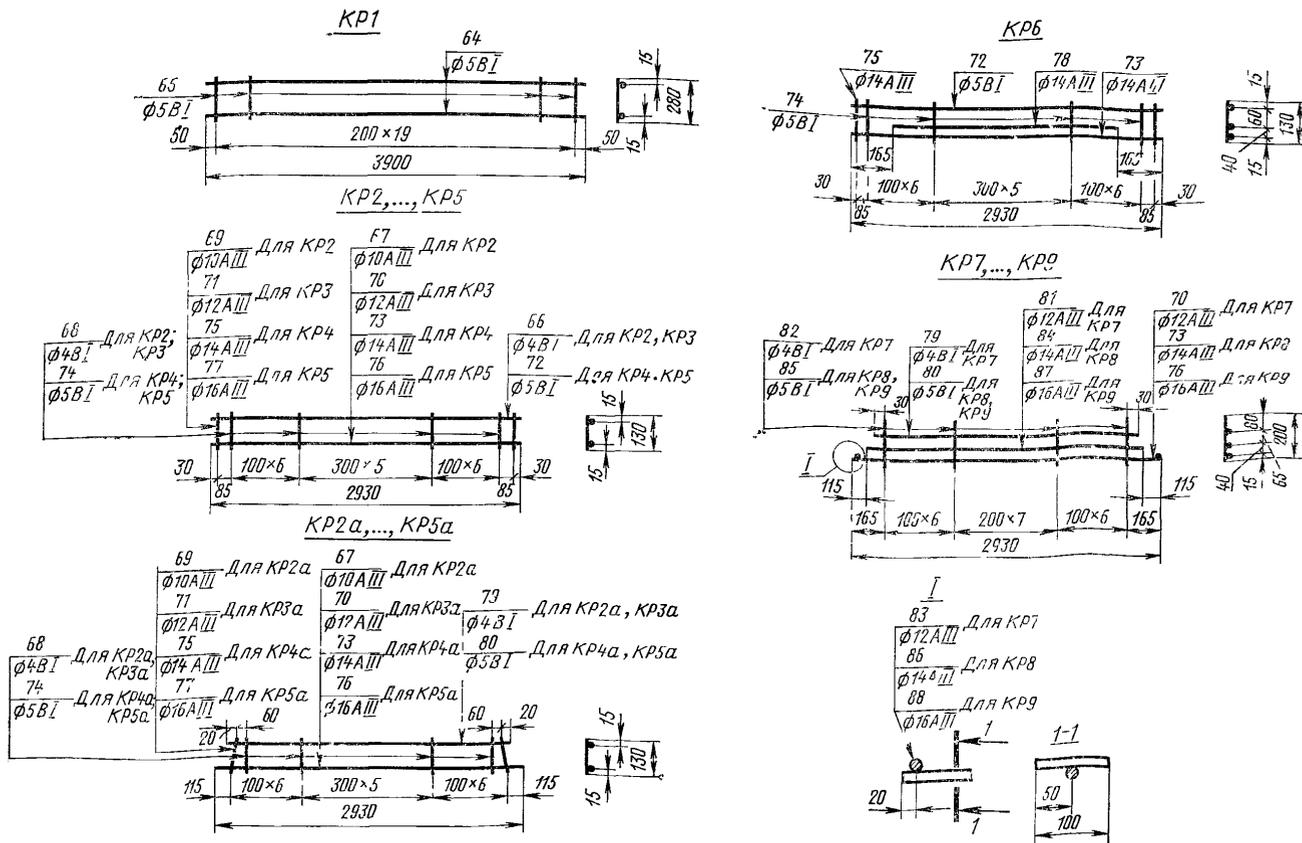
8. Режимы всех видов сварки должны выбираться в соответствии с указаниями СН 393—78.

9. Испытания сварных соединений арматурных изделий и закладных деталей и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922—75.

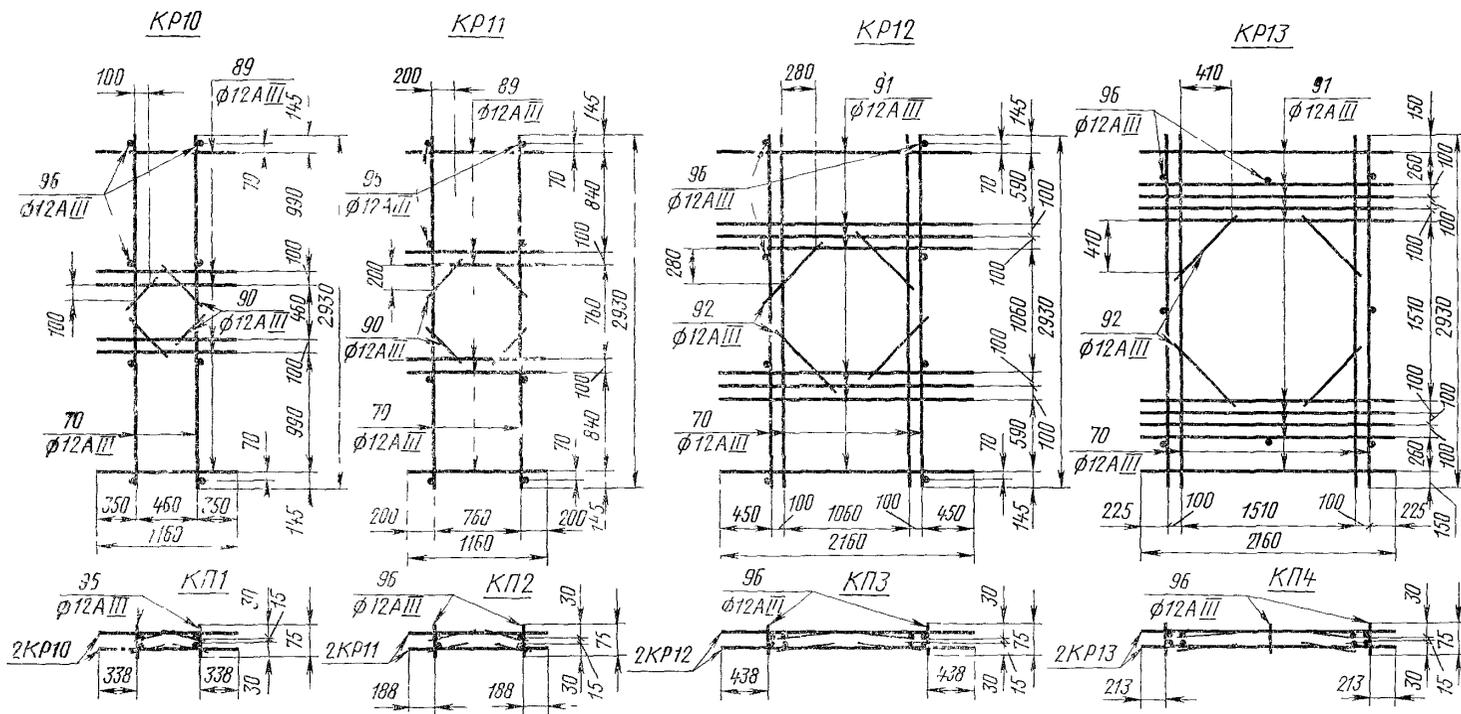




Черт. 2

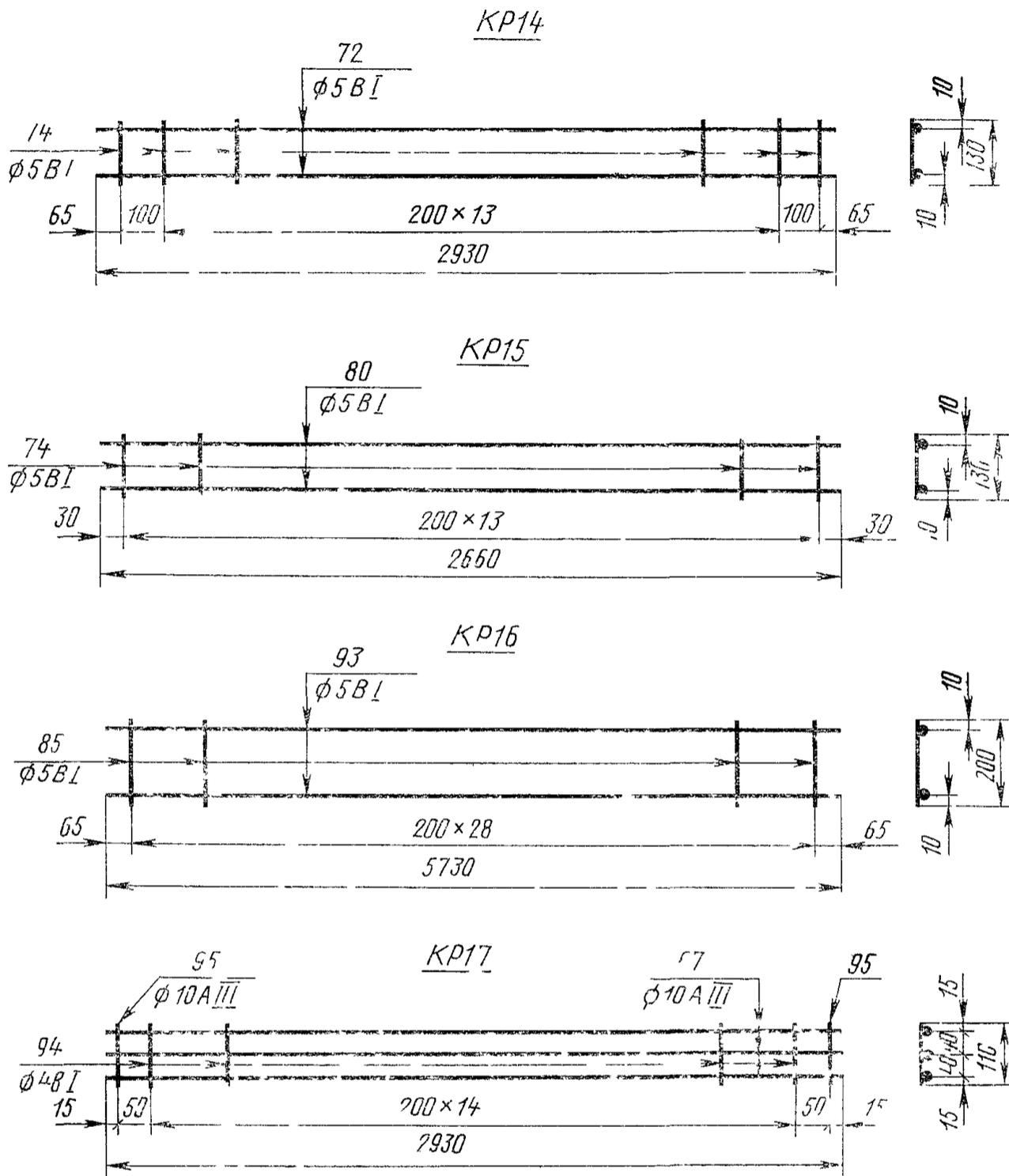


Черт. 3



Поз. 96 на чертежах плоских каркасов KP10—KP13 показана условно

Черт. 4



Черт. 5

Таблица 1

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	Позиция	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Масса, кг	Выборка стали		
						Диаметр, мм	Длина, м	Масса изделия, кг
С1Г	41	3В1	5930	20	6,5	3В1	189,2	10,4
	42	3В1	2940	24	3,9			
С2Г	42	3В1	2940	24	3,9	4В1	95,0	13,3
	43	4В1	5930	16	9,4	3В1	70,6	
С3Г	42	3В1	2940	24	3,9	4В1	118,6	15,6
	43	4В1	5930	20	11,7	3В1	70,6	
С4Г	44	5В1	5930	16	14,6	5В1	95,0	21,6
	45	4В1	2940	24	7,0	4В1	70,6	
С1	41	3В1	5930	20	6,5	3В1	188,7	10,4
	46	3В1	2920	24	3,9			
С2	46	3В1	2920	24	3,9	4В1	95,0	13,3
	43	4В1	5930	16	9,1	3В1	70,1	
С3	46	3В1	2920	24	3,9	4В1	118,6	15,6
	43	4В1	5930	20	11,7	3В1	70,1	
С4	47	4В1	2920	24	6,9	5В1	95,0	21,5
	44	5В1	5930	16	14,6	4В1	70,1	
С1а	41	3В1	5930	10	3,3	3В1	96,7	5,4
	48	3В1	1560	24	2,1			
С2а	43	4В1	5930	8	4,7	4В1	47,4	6,8
	48	3В1	1560	24	2,1	3В1	37,4	
С3а	43	4В1	5930	10	5,9	4В1	59,3	8,0
	48	3В1	1560	24	2,1	3В1	37,4	
С4а	44	5В1	5930	8	7,3	5В1	47,4	11,0
	49	4В1	1560	24	3,7	4В1	37,4	
С5	50	4В1	1250	6	0,7	4В1	21,5	2,1
	51	4В1	560	25	1,4			
С6 (2 шт)	52	4В1	2200	3	0,7	4В1	9,2	1,0
	53	4В1	120	22	0,3			
С7 (2 шт)	54	4В1	400	5	0,2	4В1	3,8	0,4
	55	4В1	450	4	0,2			
С8	56	4В1	300	3	0,09	4В1	1,6	0,16
	57	4В1	220	3	0,07			
С9	58	5В1	1250	6	1,2	5В1	21,5	3,4
	59	5В1	560	25	2,2			
С10	46	3В1	2920	7	1,1	4В1	25,6	3,6
	60	4В1	1600	16	2,5	3В1	20,4	
С11	47	4В1	2920	7	2,0	5В1	25,6	5,9
	61	5В1	1600	16	3,9	4В1	20,4	
С12	47	4В1	2920	4	1,2	4В1	15,5	1,6
	62	4В1	250	15	0,4			
С13	47	4В1	2920	2	0,6	4В1	15,5	1,6
	56	4В1	300	14	0,4			
КР1	63	4В1	2720	2	0,6			2,1
	64	5В1	3900	2	1,2	5В1	13,4	
	65	5В1	280	20	0,9			

Марка изделия	Позиция	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Масса, кг	Выборка стали		
						Диаметр, мм	Длина, м	Масса изделия, кг
КР2	66	4В1	2930	1	0,3	10АIII	3,2	2,5
	67	10АIII	2930	1	1,8	4В1	5,3	
	68	4В1	130	18	0,2			
	69	10АIII	130	2	0,2			
КР3	66	4В1	2930	1	0,3	12АIII	3,2	3,3
	68	4В1	130	18	0,2	4В1	5,3	
	70	12АIII	2930	1	2,6			
	71	12АIII	130	2	0,2			
КР4	72	5В1	2930	1	0,5	14АIII	3,2	4,7
	73	14АIII	2930	1	3,5	5В1	5,3	
	74	5В1	130	18	0,4			
	75	14АIII	130	2	0,3			
КР5	72	5В1	2930	1	0,5	16АIII	3,2	5,9
	74	5В1	130	18	0,4	5В1	5,3	
	76	16АIII	2930	1	4,6			
	77	16АIII	130	2	0,4			
КР6	72	5В1	2930	1	0,5	14АIII	5,8	7,8
	73	14АIII	2930	1	3,5	5В1	5,3	
	74	5В1	130	18	0,4			
	75	14АIII	130	2	0,3			
	78	14АIII	2600	1	3,1			
КР2а	67	10АIII	2930	1	1,8	10АIII	3,2	2,5
	68	4В1	130	16	0,2	4В1	4,7	
	69	10АIII	130	2	0,2			
	79	4В1	2660	1	0,3			
КР3а	68	4В1	130	16	0,2	12АIII	3,2	3,3
	70	12АIII	2930	1	2,6	4В1	4,7	
	71	12АIII	130	2	0,2			
	79	4В1	2660	1	0,3			
КР4а	73	14АIII	2930	1	3,5	14АIII	3,2	4,5
	74	5В1	130	16	0,3	5В1	4,7	
	75	14АIII	130	2	0,3			
	80	5В1	2660	1	0,4			
КР5а	74	5В1	130	16	0,3	16АIII	3,2	5,7
	76	16АIII	2930	1	4,6	5В1	4,7	
	77	16АIII	130	2	0,4			
	80	5В1	2660	1	0,4			
КР7	70	12АIII	2930	1	2,6	12АIII	5,8	5,9
	79	4В1	2660	1	0,3	4В1	6,7	
	81	12АIII	2700	1	2,4			
	82	4В1	200	20	0,4			
	83	12АIII	100	2	0,2			

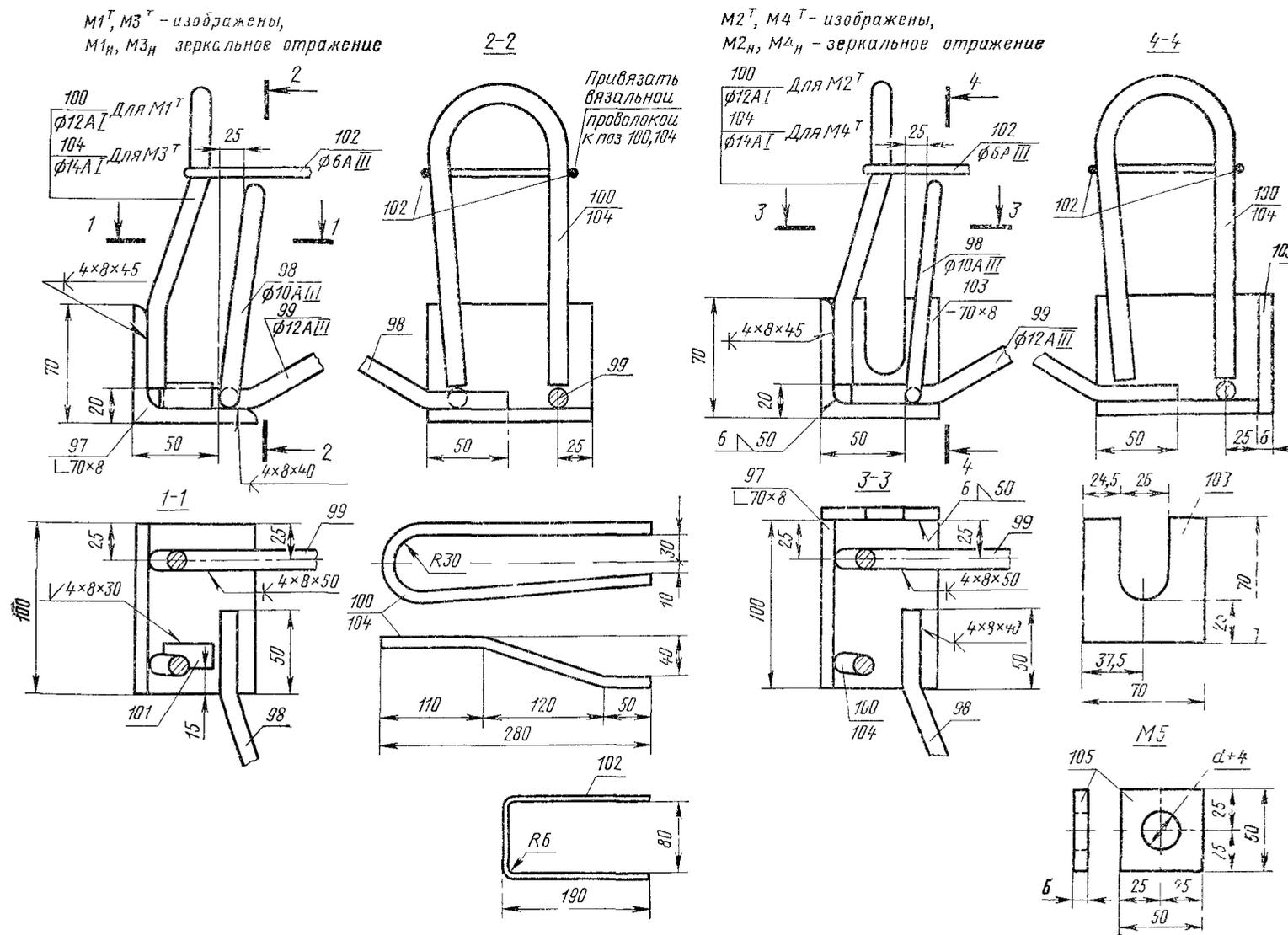
Продолжение табл. 1

Марка изделия	Позиция	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Масса, кг	Выборка стали		
						Диаметр, мм	Длина, м	Масса изделия, кг
КР8	73	14АIII	2930	1	3,5	14АIII	5,8	8,0
	80	5ВI	2660	1	0,4	5ВI	6,7	
	84	14АIII	2700	1	3,3			
	85	5ВI	200	20	0,6			
	86	14АIII	100	2	0,2			
КР9	76	16АIII	2930	1	4,6	16АIII	5,8	10,2
	80	5ВI	2660	1	0,4	5ВI	6,7	
	85	5ВI	200	20	0,6			
	87	16АIII	2700	1	4,3			
	88	16АIII	100	2	0,3			
КР10	70	12АIII	2930	2	5,2	12АIII	14,1	12,5
	89	12АIII	1160	6	6,2			
	90	12АIII	320	4	1,1			
КР11	70	12АIII	2930	2	5,2	12АIII	14,1	12,5
	89	12АIII	1160	6	6,2			
	90	12АIII	320	4	1,1			
КР12	70	12АIII	2930	4	10,4	12АIII	31,5	28,0
	91	12АIII	2160	8	15,4			
	92	12АIII	620	4	2,2			
КР13	70	12АIII	2930	4	10,4	12АIII	35,8	31,8
	91	12АIII	2160	10	19,2			
	92	12АIII	620	4	2,2			
КР14	72	5ВI	2930	2	0,9	5ВI	7,9	1,2
	74	5ВI	130	16	0,3			
КР15	74	5ВI	130	14	0,3	5ВI	7,1	1,1
	80	5ВI	2660	2	0,8			
КР16	93	5ВI	5730	2	1,8	5ВI	17,3	2,7
	85	5ВI	200	29	0,9			
КР17	67	10АIII	2930	3	5,4	10АIII	9,0	5,8
	94	4ВI	110	15	0,2	4ВI	1,7	
Отдельный стержень	95	10АIII	110	2	0,2			0,07
	96	12АIII	75	1	0,07	12АIII	0,08	

Спецификация и выборка стали на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса или позиция	Количество	Выборка стали		
			Диаметр, мм	Общая длина м	Масса изделия кг
КП1	КР10	2	12АIII	28,8	25,6
	96	8			
КП2	КР11	2	12АIII	28,8	25,6
	96	8			
КП3	КР12	2	12АIII	63,6	56,6
	96	8			
КП4	КР13	2	12АIII	72,2	64,2
	96	8			

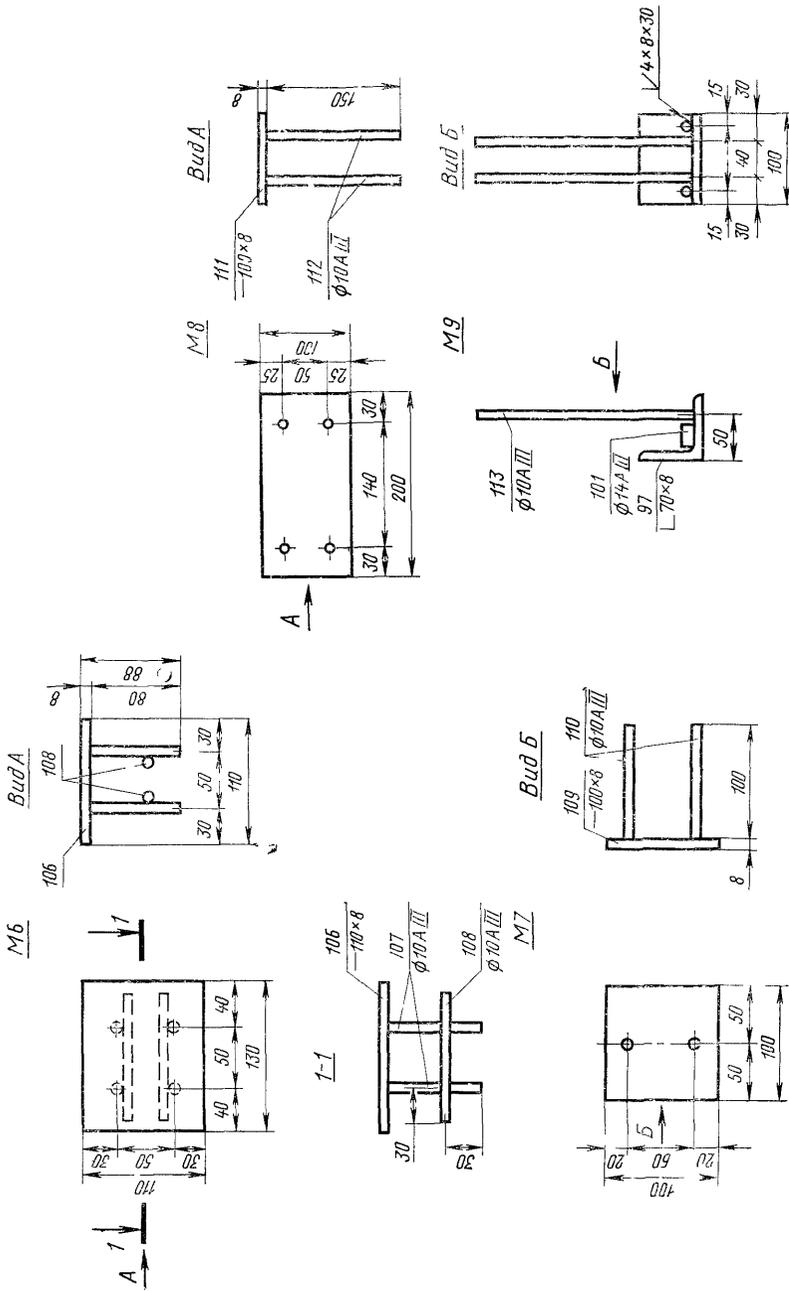
Закладные детали



Примечания:

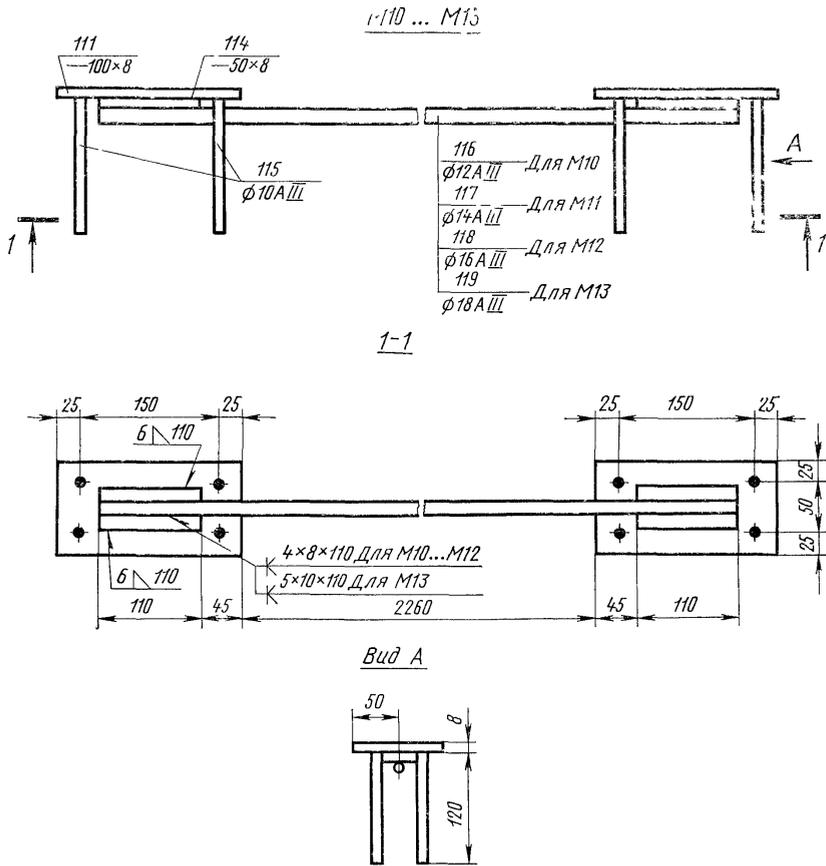
1. Отгиб анкеров в соответствии с чертежом производить до приварки их к поз. 97.
2. Поз. 102 на чертеже закладных деталей М2 ... М4 показана условно
3. d — диаметр напрягаемого стержня

Черт. 6



Черт. 8

Черт. 7



Спецификация и выборка стали на одну закладную деталь

Марка детали	Позиция	Эскиз стержня (и размеры в мм)	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Количество	Масса, г	Выборка стали		
							Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Масса детали, кг
М1Г М1н	97	Уголок	70×8	100	1	0,84	70×8	0,10	2,26
	98		10АIII	550		0,34	14АIII	0,035	
	99		12АIII	550		0,49	12АI	0,62	
	100	См чертеж	12АI	620		0,55	12АIII	0,55	
	101		14АIII	35		0,04	10АIII	0,55	
Отдельный стержень	102	См чертеж	6АIII	470	0,10	6АIII	0,47	0,10	
М2Г М2н	97	См М1Г и М1н	70×8	100	1	0,84	70×8	0,10	2,45
	98		10АIII	550		0,34	12АI	0,62	
	99		12АIII	550		0,49	12АIII	0,55	
	100		12АI	620		0,55	10АIII	0,55	
М3Г М3н	103	Полоса	—70×6	70	1	0,23	—70×6	0,07	2,46
	97	См. М1Г и М1н	70×8	100		0,84	70×8	0,10	
	98		10АIII	550		0,34	14АI	0,66	
	99		12АIII	550		0,49	12АIII	0,55	
	104		См. чертеж	14АI		620	0,75	10АIII	
101		14АI	35	0,04					
М4Г М4н	97	См. М1Г и М1н	70×8	100	1	0,84	70×8	0,10	2,65
	98		10АIII	550		0,34	14АI	0,62	
	99		12АIII	550		0,49	12АIII	0,55	
	104		См чертеж	14АI		620	0,75	10АIII	
М5	103	Полоса	—70×6	70	1	0,23	—70×6	0,075	0,12
	105	Шайба	—50×6	50		0,12	—50×6	0,05	
М6	106	Полоса	—110×8	130	1	0,9	—110×8	0,13	1,3
	107		10АIII	80	4	0,2	10АIII	0,54	
	108		10АIII	110	2	0,2			
М7	109	Полоса	—100×8	100	1	0,6	—100×8	0,1	0,7
	110		10АIII	100	2	0,1	10АIII	0,2	
М8	111	Полоса	—100×8	200	1	1,3	—100×8	0,2	1,7
	112		10АIII	150	4	0,4	10АIII	0,6	
М9	97	Уголок	70×8	100	1	0,84	70×8	0,1	1,25
	101		14АIII	35	2	0,10	14АIII	0,07	
	113		10АIII	250	2	0,31	10АIII	0,5	
М10	111	Полоса	—100×8	200	2	2,5	—100×8	0,40	6,1
	114	Полоса	—50×8	110	2	0,7	—50×8	0,22	
	115		10АIII	120	8	0,6	12АIII	2,57	
	116		12АIII	2570	1	2,3	10АIII	1,0	

Продолжение табл. 3

Марка детали	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Количество	Масса, кг	Выборка стали		
							Диаметр или сечение, мм	Длина, м	Масса детали, кг
М11	111	См М10	—100×8	200	2	2,5	—100×8	0,40	7,0
	114		—50×8	110	2	0,7	—50×8	0,22	
	115		10АIII	120	8	0,6	14АIII	2,57	
	117		14АIII	2570	1	3,2	10АIII	1,0	
М12	111	См М10	—100×8	200	2	2,5	—100×8	0,40	7,9
	114		—50×8	110	2	0,7	—50×8	0,22	
	115		10АIII	120	8	0,6	16АIII	2,57	
	118		16АIII	2570	1	4,1	10АIII	1,0	
М13	111	См М10	—100×8	200	2	2,5	—100×8	0,40	9,0
	114		—50×8	110	2	0,7	—50×8	0,22	
	115		10АIII	120	8	0,6	18АIII	2,57	
	119		18АIII	2570	1	5,2	10АIII	1,0	

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 22701 0—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Технические условия	1
ГОСТ 22701 1—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Плиты типа ПГ Конструкция и размеры	28
ГОСТ 22701 2—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Плиты типа ПВ Конструкция и размеры	41
ГОСТ 22701 3—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Плиты типа ПЛ Конструкция и размеры	59
ГОСТ 22701 4—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Плиты типа ПФ Конструкция и размеры	69
ГОСТ 22701 5—77	Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий Арматурные изделия и закладные детали Конструкция и размеры	80

Редактор *В М Лысенкина*
Технический редактор *Л Я Митрофанова*
Корректор *Н И Гаврицуль*

Сдано в наб 15 12 86 Подп в печ 28 05 87 120 усл п л 12 25 усл кр отт 10 21 уч изд л
Тир 16000 Цена 55 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123840 Москва, 1 СП
Новопресненский пер 3
Калужская типография стандартов ул Московская 256 Зак 42