

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ  
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Ф Ц И П

2378

ЦЕНА 1-97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

РАЗРАБОТАН  
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

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

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	Стр.	Лист	Стр.
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА 4-5			
Лист 1. Номенклатура балок и арматура материалов	6	Лист 28. Ф56 - 28	32
Лист 3. Ключи для подбора балок	7	Лист 29. Ф56 - 24	33
Лист 4. Примерные схемы расположения фундаментных балок	8	Лист 30. Ф56 - 25	34
Лист 5. Примерные схемы расположения фундаментных балок. Узлы А, Б, В	9	Лист 31. Ф56 - 26	35
Лист 6. Ф56 - 1	10	Лист 32. Ф56 - 27	36
Лист 7. Ф56 - 2	11	Лист 33. Ф56 - 28	37
Лист 8. Ф56 - 3	12	Лист 34. Ф56 - 29	38
Лист 9. Ф56 - 4	13	Лист 35. Ф56 - 30	39
Лист 10. Ф56 - 5	14	Лист 36. Ф56 - 31	40
Лист 11. Ф56 - 6	15	Лист 37. Ф56 - 32	41
Лист 12. Ф56 - 7	16	Лист 38. Ф56 - 33	42
Лист 13. Ф56 - 8	17	Лист 39. Ф56 - 34	43
Лист 14. Ф56 - 9	18	Лист 40. Ф56 - 35	44
Лист 15. Ф56 - 10	19	Лист 41. Ф56 - 36	45
Лист 16. Ф56 - 11	20	Лист 42. Ф56 - 37	46
Лист 17. Ф56 - 12	21	Лист 43. Ф56 - 38	47
Лист 18. Ф56 - 13	22	Лист 44. Ф56 - 39	48
Лист 19. Ф56 - 14	23	Лист 45. Ф56 - 40	49
Лист 20. Ф56 - 15	24	Лист 46. Ф56 - 41	50
Лист 21. Ф56 - 16	25	Лист 47. Ф56 - 42	51
Лист 22. Ф56 - 17	26	Лист 48. Ф56 - 43	52
Лист 23. Ф56 - 18	27	Лист 49. Ф56 - 44	53
Лист 24. Ф56 - 19	28	Лист 50. Ф56 - 45	54
Лист 25. Ф56 - 20	29	Лист 51. Ф56 - 46	55
Лист 26. Ф56 - 21	30	Лист 52. Ф56 - 47	56
Лист 27. Ф56 - 22	31	Лист 53. Ф56 - 48	57
		Лист 54. Ф56 - 49	58

TK  
1972

СОДЕРЖАНИЕ

1. 415 - 1	
Витуск	Лист
1	3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

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

Дата выпуска 20 декабря 1972 г.

TK  
1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.415-1	
Выпуск	Лист
1	Б

двух метров и высотой 2,4 м.

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

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

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

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

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

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

ДАТА ВЫП. КЛ. 20 ДЕКАБРЯ 1972

г. МОСКВА

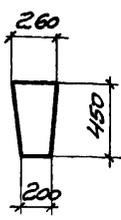
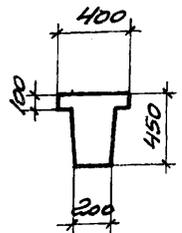
ТК

1972

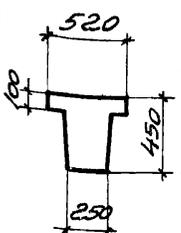
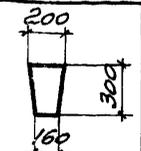
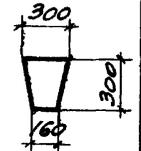
Пояснительная записка

1.415-1

Выпуск Лист  
1 В

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

Листа выносятся в чертежи 19/6/Г

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

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

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

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

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

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

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

СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ НАВЕСНЫЕ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

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

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

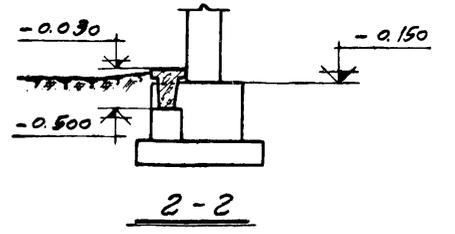
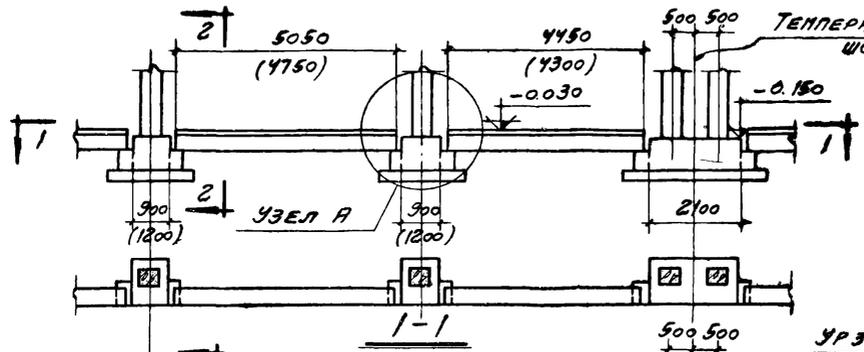
Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 16$	1 ÷ 5	11 ÷ 15
$16 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

ТК  
1972

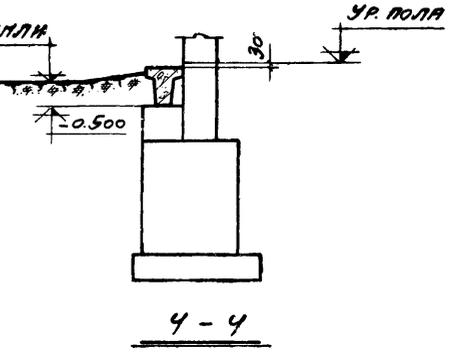
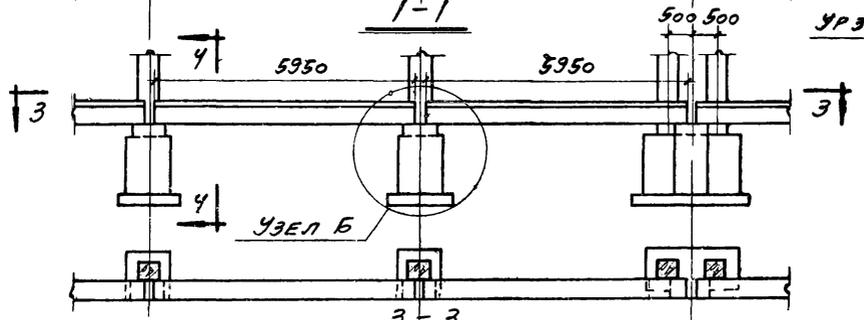
Включи для подбора балок

1. 415 - 1  
Выпуск 1 Лист 3

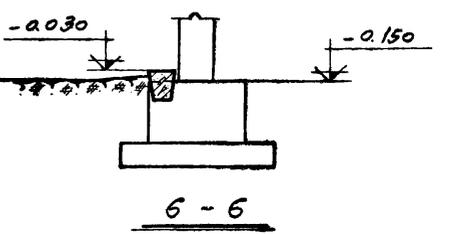
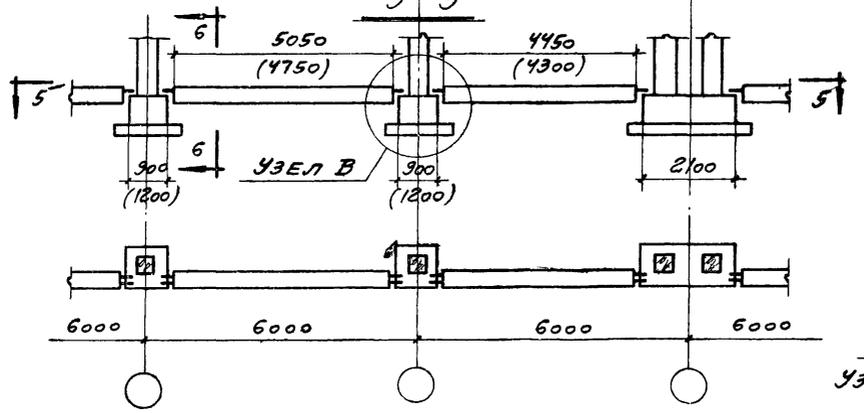
В зданиях с кирпичными, крупноблочными и панельными самонесущими стенами, а также панельными навесными с кирпичным цоколем, воздушных с нулевым циклом работ и типовым подколониками



В зданиях с пониженной отметкой верха фундаментов



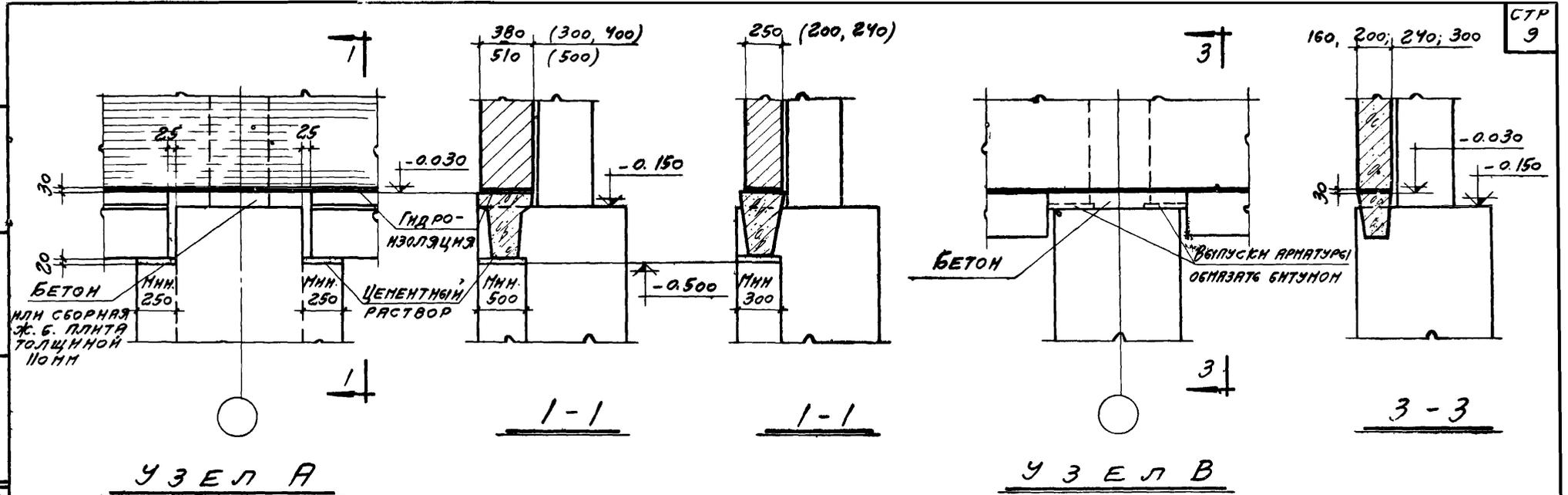
В зданиях с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя, воздушных с нулевым циклом работ и типовым подколониками



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

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

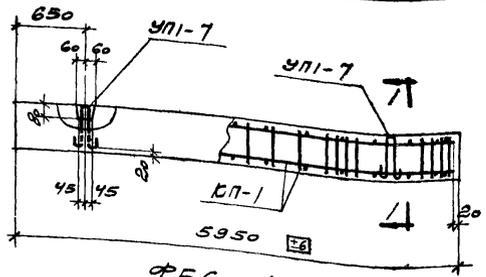
ИЛИ ВЫИСКАЗ ИЛИ



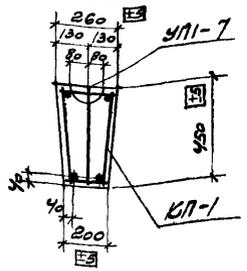
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972

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

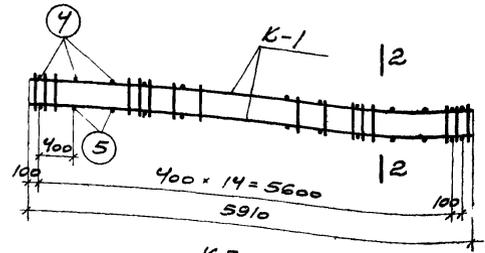
ТК 1972	ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БЛОКОВ УЗЛОВ А, Б, В	1.415 - 1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 5



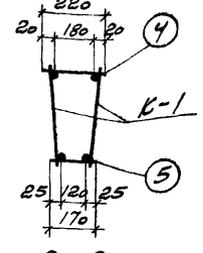
Ф56-1



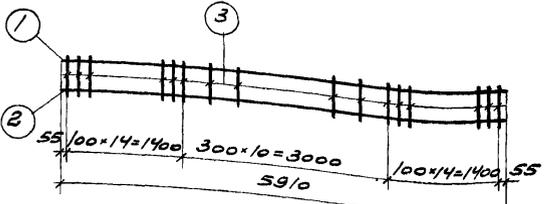
1-1



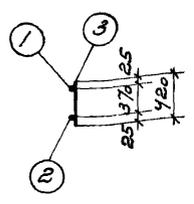
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ САРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

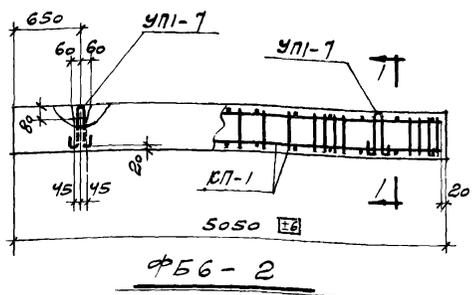
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-1	1,6	В20	0,62	47,8

ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				ОБЩИИ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			РАСХОД СЕЗ ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61			РАСХОД КГ
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ				
Ф56-1	6	10	8,6	7,2	29,2	36,4	45,0	2,8	2,8	47,8	

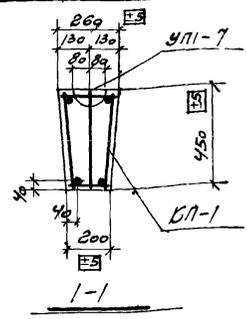
ТК 1972

Ф56-1

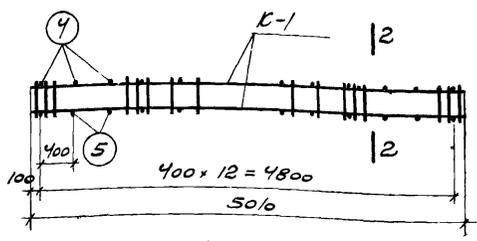
1.415-1  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 6



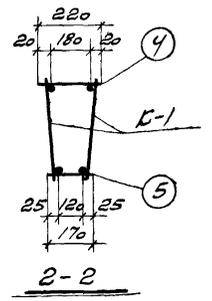
φ56-2



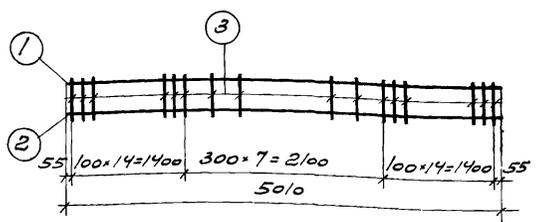
1-1



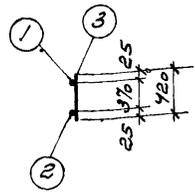
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-2	1,3	200	0,52	32,8

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

TK  
1972

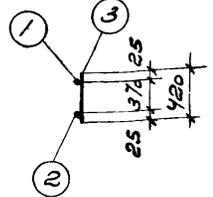
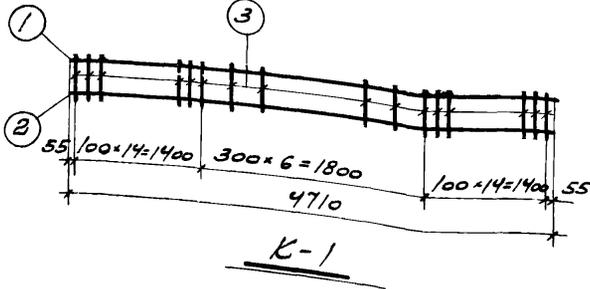
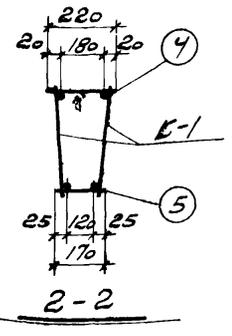
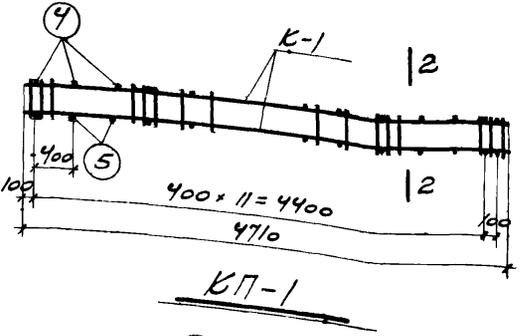
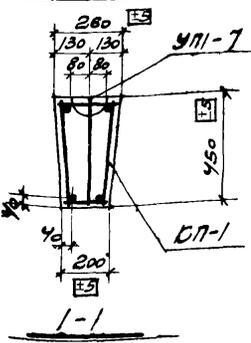
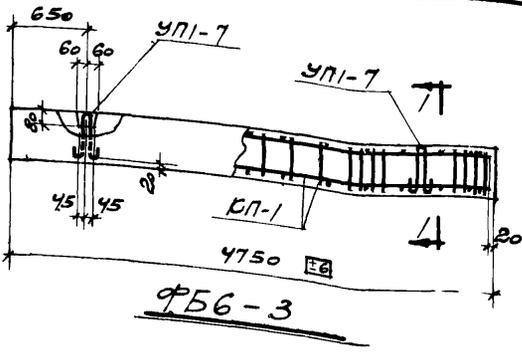
φ56-2

1.415-1  
Величье лист  
1 7

ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ОБОЗРЕНИЕ 1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНМ ПРОСТРАНСТВЕННОМ КАРКАСЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-3	КП-1	1	СЕРИЯ 1900-9.8.1
	УП-7	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.**
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ БЛЮЩЕЙ.
  2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО РАВНОМЕРНОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАЙСЕРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОДВАТЯТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-3	1,2	200	0,49	3,2

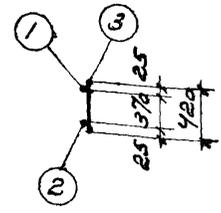
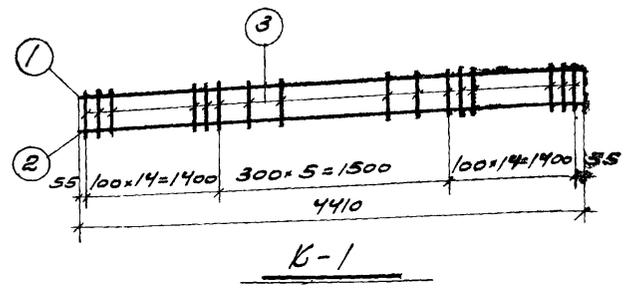
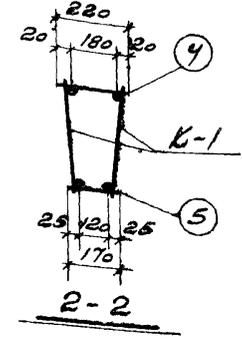
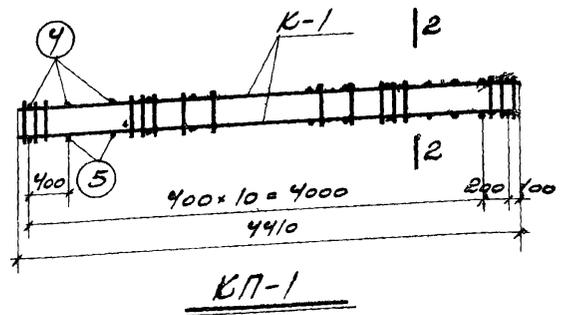
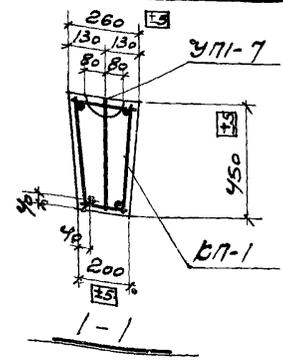
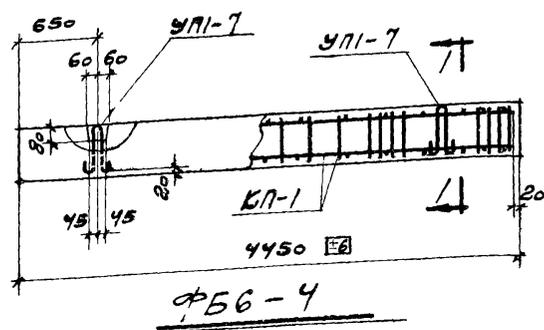
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ОБЩИИ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	Итого кг	Итого кг	
φ56-3	6	10	13,6	16	14,8	14,8	28,4
	7,8	5,8					
						2,8	
						31,2	

ТК 1972

φ56-3

1.415-1  
ВЕРСИИ ЛИСТ  
1 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ НАДЕЛКИ НА ОДН ПРО-СТРАНСТВЕННИИ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ НАДЕЛКИ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

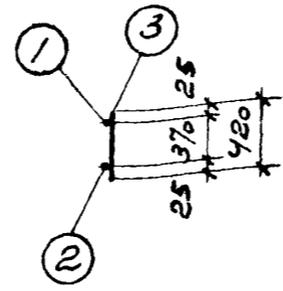
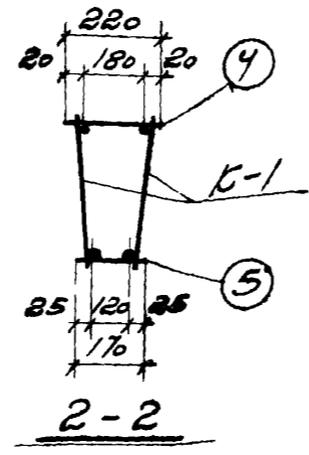
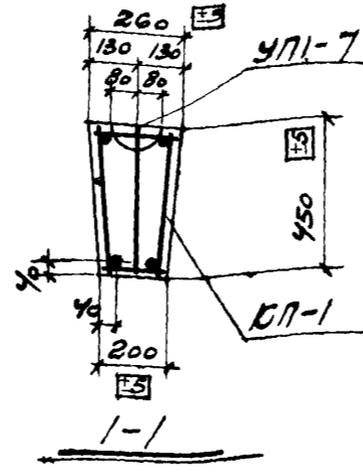
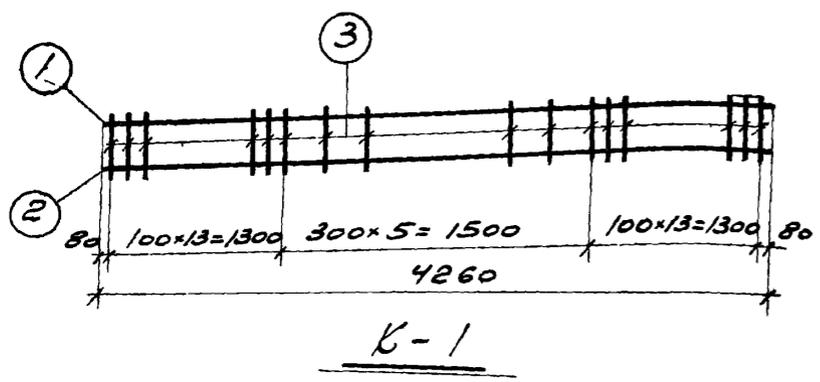
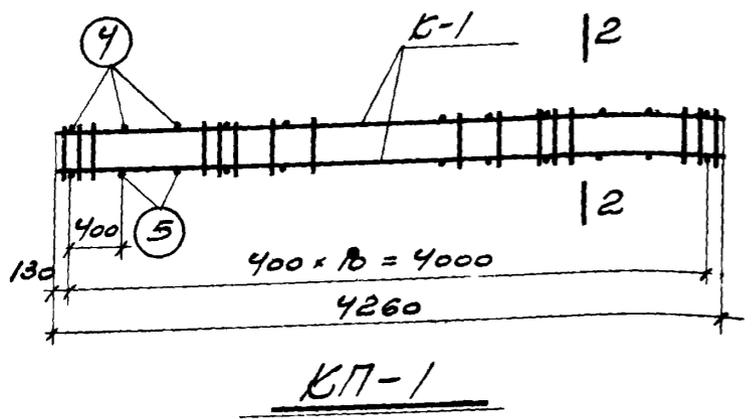
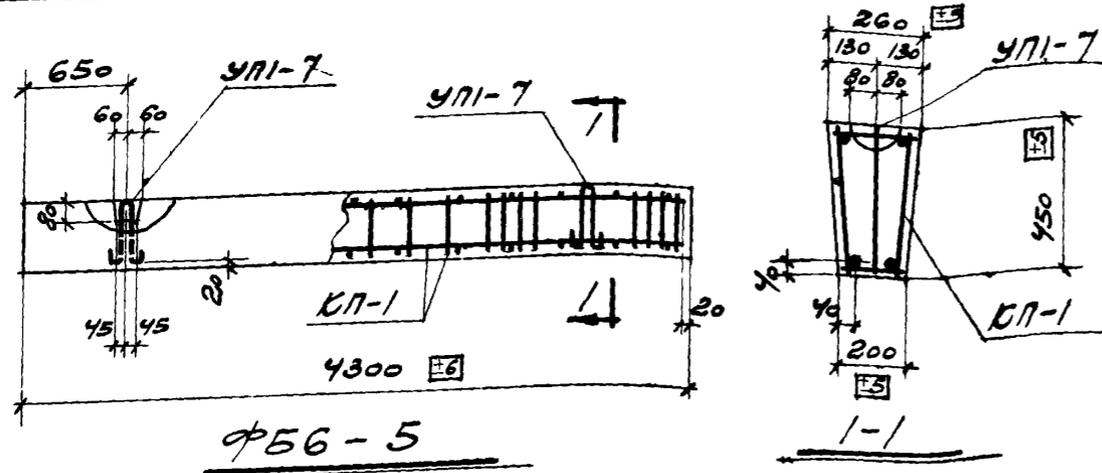
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАД-НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИИ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм		
Ф56-4	6	10	14	10,6	14	2,8	2,8	
	7,5	5,4	12,9	10,6	23,5			
							2,8	26,3

ТК 1972

Ф56-4

1.415-1  
ВЕРСИЯ ЛИСТ - 1 9

ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ 20.05.1972г.



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

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

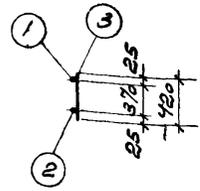
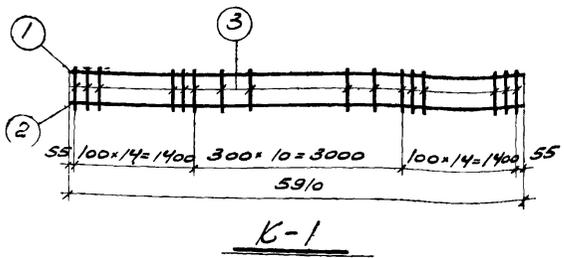
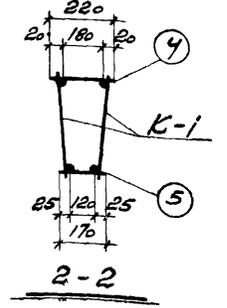
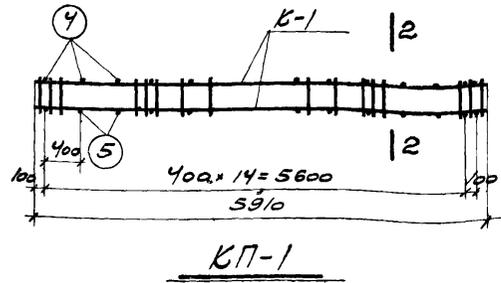
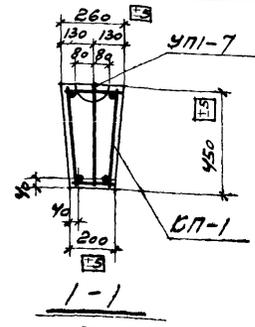
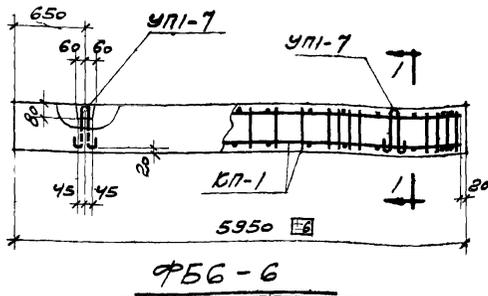
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-5	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9/1
	УП1-7	2	

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

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-5	1,1	200	0,45	25,6

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

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ БАЛКУ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИДЕЛЕНА	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-6	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-6	1,6	300	0,62	53,6

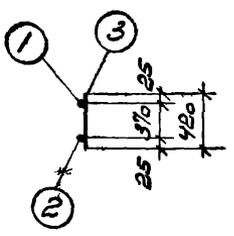
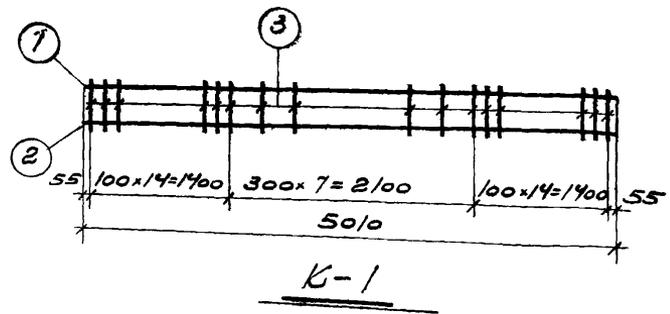
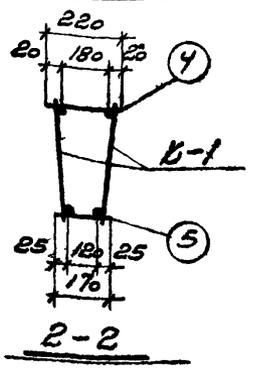
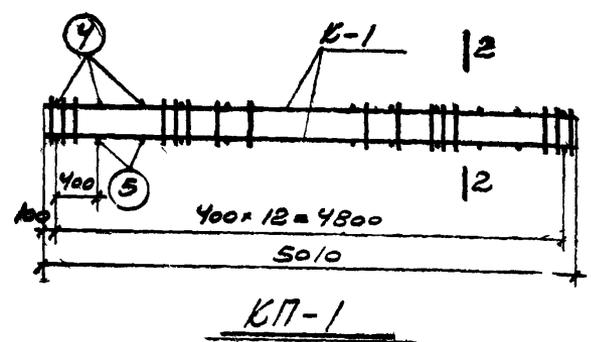
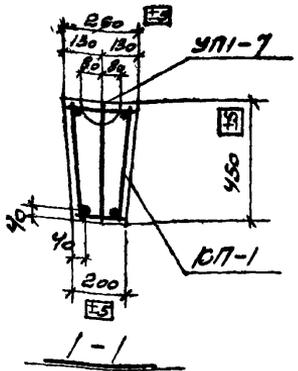
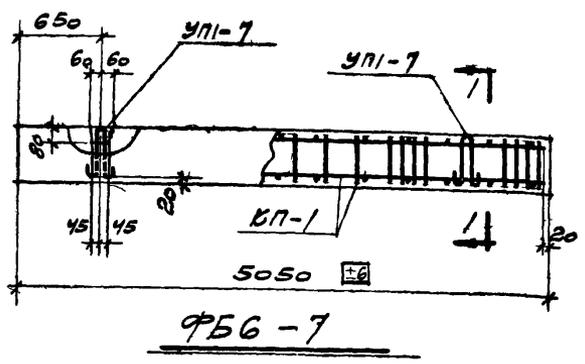
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг					
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого						
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	кг						
φ56-6	6	1,4	8	13,0	10	7,2	20	29,2	29,2	50,8	2,8	2,8	53,6
	10	7,2	20	29,2	14								

ТК 1972

φ56-6

1.415-1  
Выпуск лист 1



**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	5050	1	5,0	8AII	15,1	6,0
	2		18AIII	5050	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		8AII	420	36	15,1	18AIII	5,0	10,0
							Итого		19,1
ОТДЕЛЕН. СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

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

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

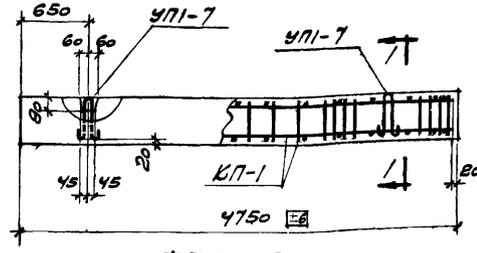
1. Арматурные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

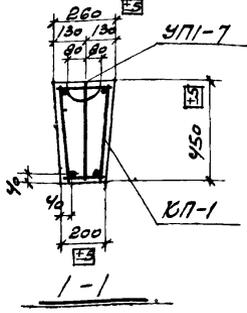
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБГ-7	1,3	200	0,52	42,2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		Итого КГ		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ		Итого КГ				
ФБГ-7	6	8	10	19,4	18	20,0	20,0	39,4	2,8	2,8	42,2
	1,2	12,0	6,2								

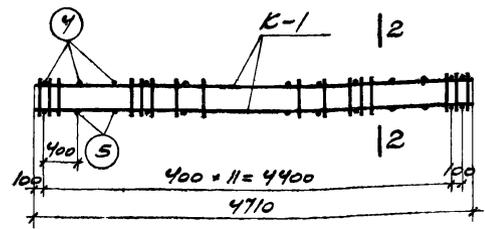
ТК 1972	ФБГ-7	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 12



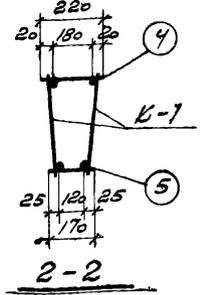
Ф56-8



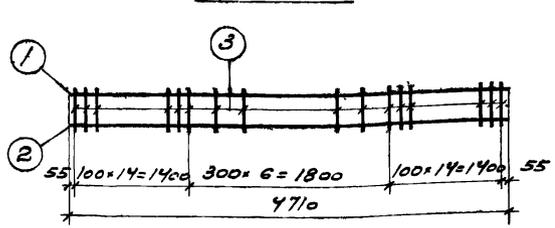
1-1



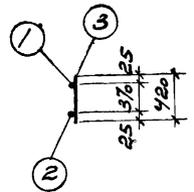
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ БАРС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

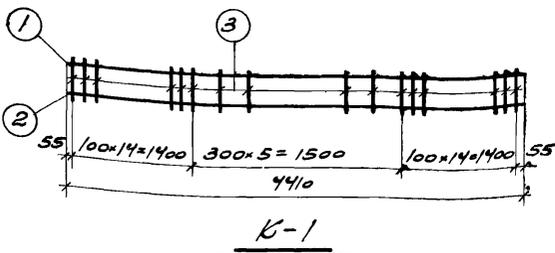
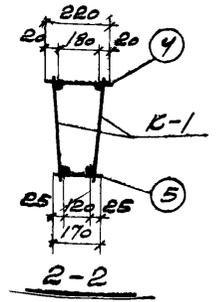
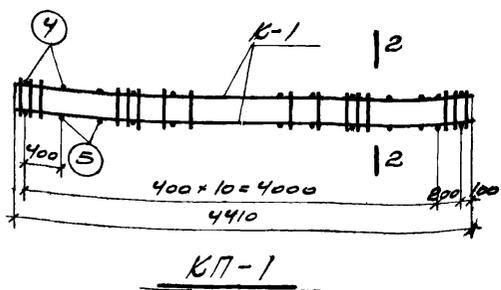
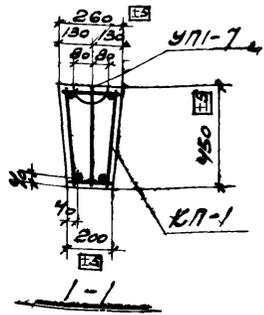
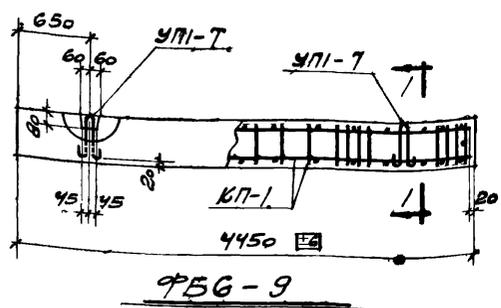
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-8	6,2	В20	0,49	40,2

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД СТАЛИ БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 φ, мм	Итого кг	ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III						
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	Итого кг	Итого кг				
Ф56-8	6	8	10	18	18,8	18,8	37,4	2,8	2,8	40,2

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

ДАТА ВЫБОРА 20 ДЕКАБРЯ 1972.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗДЕЛЕНИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ И ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

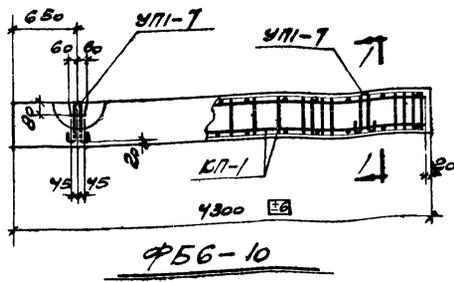
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-9	1,2	200	0,46	34,5

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ									
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ		ЗАСТЯЖНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА АII ГОСТ 5781-61		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III		φ, ММ		φ, ММ	
Ф56-9	6	8	10	16		14			
	11,4	5,4	17,9	13,8		13,8		31,7	
						2,8		2,8	
								34,5	

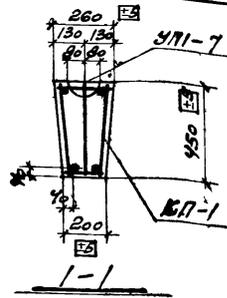
ТК 1972

Ф56-9

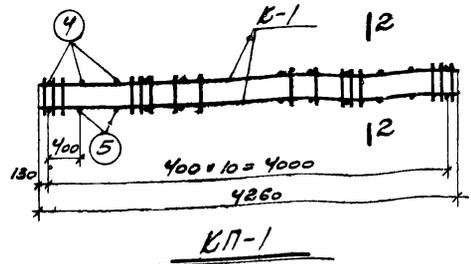
1.415-1  
Величина 1  
14



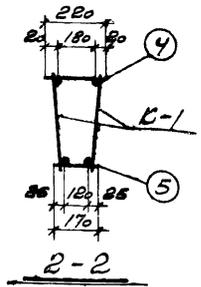
Ф56-10



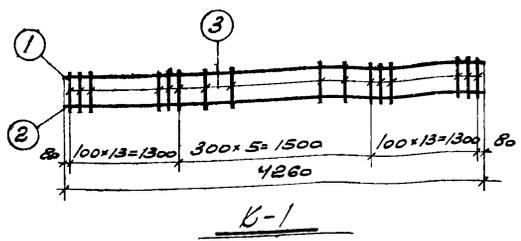
1-1



КП-1



2-2



КП-1

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	ЭСДНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	10AII	4260	1	4,3	8AII	13,4	5,3
	2		16AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		8AII	420	32	13,4	16AIII	4,3	6,8
ИТОГО								14,8	
ОТДЕЛЕН СТЕЖИМ	4	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ БАЛКУ**

МАРКА ПРОСТРАН. БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	29,6	30,6
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-10	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-2.В.1
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМАТУРНЫЕ БАЛКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ БАЛКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКИ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ БАЛКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИМ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-10	1,1	200	0,45	33,4

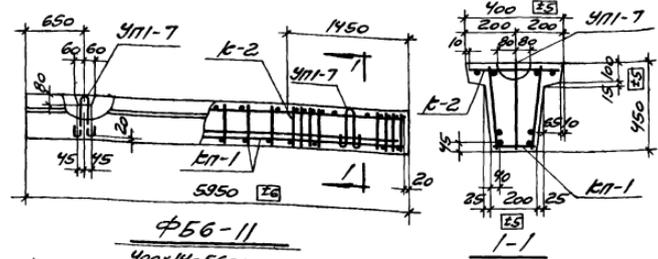
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ									
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-3/*					РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАЩИТНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-6) φ, мм	ИТОГО РАСХОД кг	ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-III						
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	Итого кг				
Ф56-10	6	8	10	17,0	16	14	2,8	2,8	33,4
	10,6	5,4	13,6	13,6	30,6				

**ТК**  
1972

Ф56-10

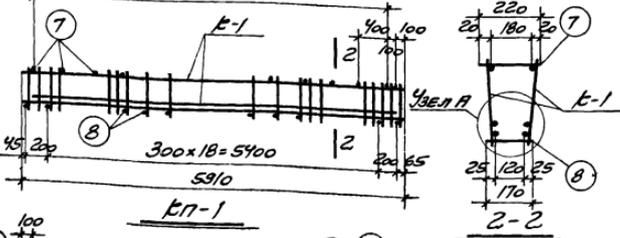
1.415-1  
ВЫПАС ЛИСТ  
1  
15

МАТН ВЕЛЮСЕТ 20 ДЕКАБРЯ 1972

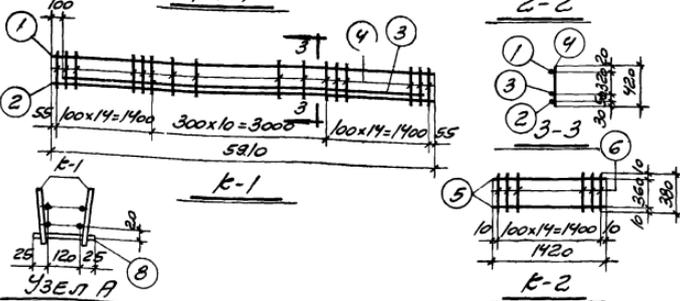


φ56-11

400x14=5600



КП-1



К-1



К-2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

СТР. 20

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	№	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
К-1	1	---	---	10А I	5910	1	5,9	10А I	16,4	6,5
	2			20А II	5910	1	5,9	10А I	5,9	3,6
	3			20А II	5710	1	5,7	20А II	11,6	28,7
	4			8А I	420	39	16,4			
							ИТОГО			38,8
К-2	5	---	---	6А I	1420	2	2,8	6А I	8,5	1,9
	6			6А I	380	15	5,7			
СТР. СТЕЖЕЦ	7	---	---	6А I	220	1	0,22	6А I	0,22	0,05
	8			6А I	170	1	0,17	6А I	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	77,6	79,2
	7	16	0,8	
	8	21	0,8	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАГЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-11	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП-1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной конструкции выполнять с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины закладных штев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-11	1,8	300	0,71	85,8

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

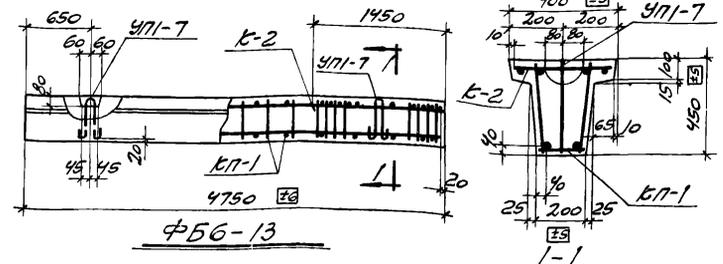
МАРКА БАЛКИ	СТАЛИ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАГЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ВЫБРАННЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛИ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61* φ, ММ	ОБЩАЯ КГ		
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II							
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	Итого РАСХОД КГ	Итого КГ					
φ56-11	6	5,4	8	13,0	10	7,2	25,6	57,4	83,0	2,8	85,8

ТК  
1972

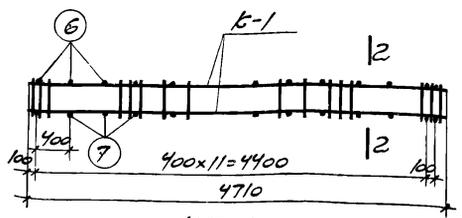
φ56-11

1.915-1  
Велюсет Липт 1/16

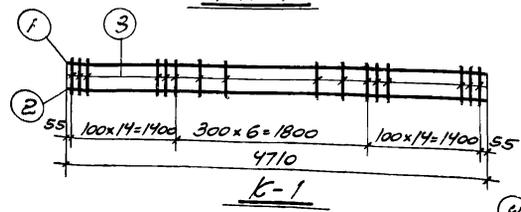




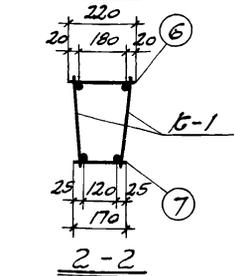
Ф56-13



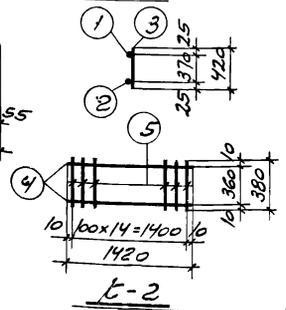
кП-1



к-1



2-2



к-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
к-1	1	---	10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		10A II	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	10A II	4,7	9,4
							ИТОГО	18,1	
к-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

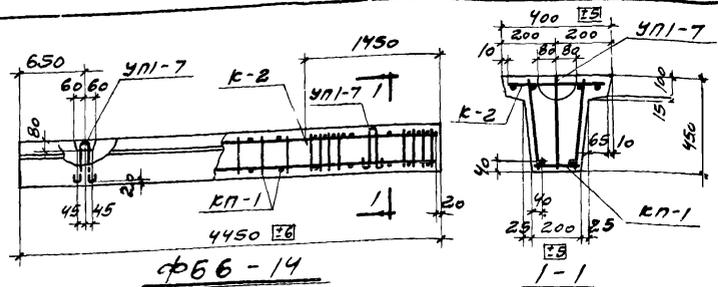
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ		Ф, ММ	Итого КГ	
Ф56-13	6	8	10	18	14	2,8	2,8	44,0
	5,0	11,6	5,8	22,4	18,8	41,2	2,8	44,0

ТК  
1972

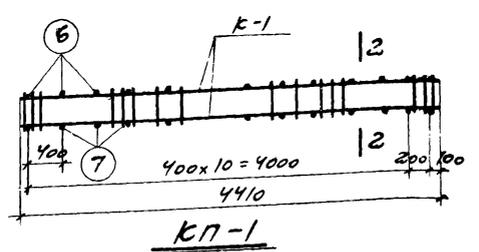
Ф56-13

1.915-1  
Величине лист 18

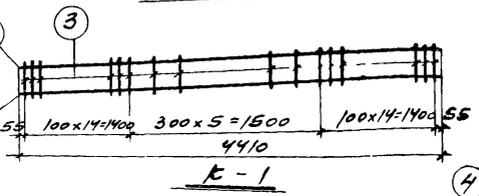
Листа вельмера 20 декабря 1972 г.



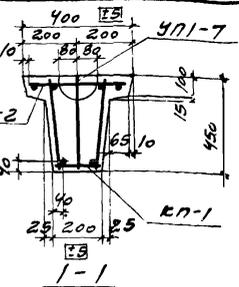
φ66-14



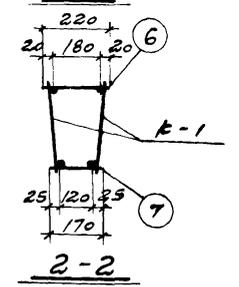
K-1



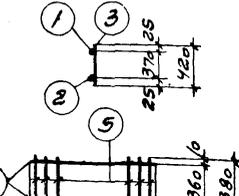
K-1



1-1



2-2



K-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
K-1	1	---	10AII	4410	1	4,4	6AII	14,3	3,2
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		6AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	7,0
							ИТОГО		12,9
K-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖИ	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНМ ПРОСТРАНСТВЕННОМ КАРКАСЕ

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
K-1	K-1	2	25,8	26,9
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАПЯДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-14	K-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	K-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ТРАНСФОРМИРУЮТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИЮ БЕЛЛИЧКИ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-14	1,3	300	0,53	33,5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ						
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		КЛАССА А-III	РАСХОД БЕЗ ЗАПЯДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	ЗАПЯДНЫЕ ДЕТАЛИ КЛАССА А-Т ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ РАСХОД
	φ, мм	КЛАССА А-I				
φ66-14	6	10			14	
	11,3	5,4				
			Итого кг			
			16			
			Итого кг			
			14,0	30,7	2,8	33,5

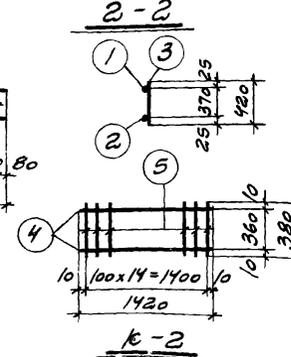
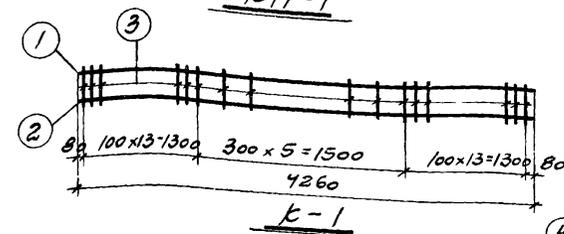
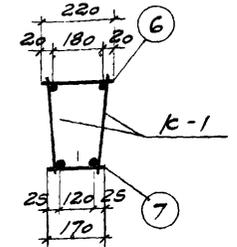
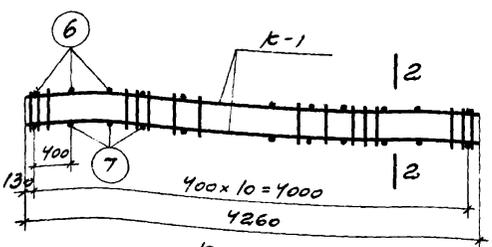
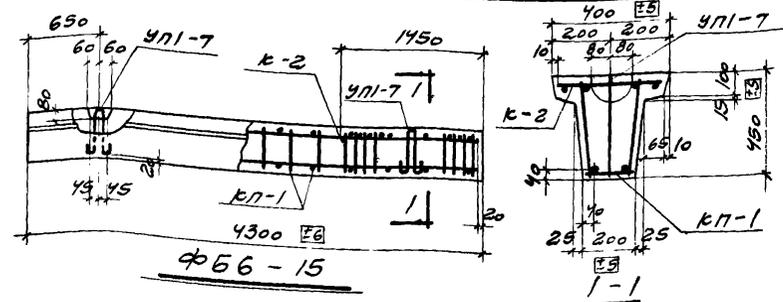
ТК 1972	φ66-14	1. 415-1
		Выпуск лист 19

Дата выпуска 20. ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. ИВАНОВ

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м		ВЫБОРКА СТАЛИ		
						φ мм	ДЛИНА м	φ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг.
К-1	1	[Эскиз]	10A I	4260	1	4,3	М	6A I	13,4	3,0
	2		16A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7	
	3		6A I	420	32	13,4	16A III	4,3	6,8	
								<b>ИТОГО</b>		12,5
К-2	4	[Эскиз]	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9	
	5		6A I	380	15	5,7				
ОТД. СЕРЖ.	6	[Эскиз]	6A I	320	1	0,22	6A I	0,22	0,05	
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04	



**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	25,0	26,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-15	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРЖА 1400-90.1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-15	1,3	300	0,51	32,6

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-1 ГОСТ 5781-61*		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		ИТОГО кг	КЛАССА А-III		ИТОГО		
	φ, мм	ИТОГО кг		φ, мм	ИТОГО кг	φ, мм	ИТОГО кг	
φ56-15	6	10	16,2	16	14	14	2,8	32,6
	10	5,4	13,6	13,5	29,8	2,8	2,8	

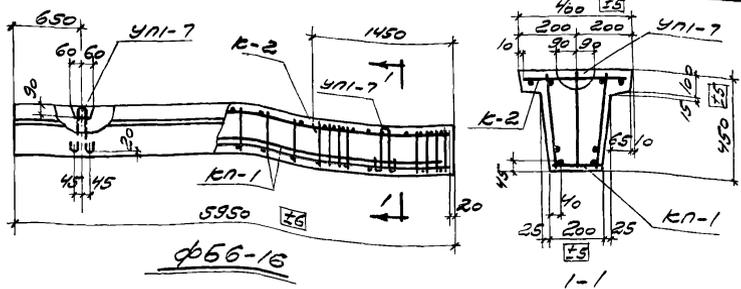
**ТК**  
1972

φ56-15

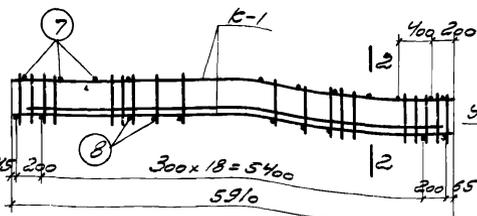
1. 115-1  
Выпуск Лист 1 20

12378  
Д-9 ВЫПУСК 20 ДЕКАБРЯ 1972

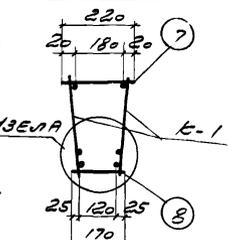
г. Москва



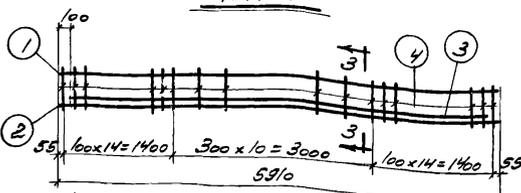
φ56-16



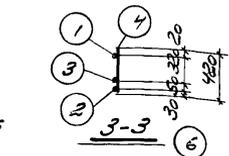
K-1



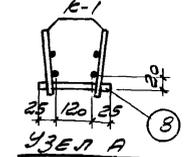
2-2



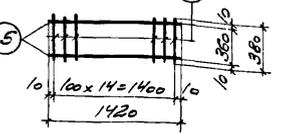
K-1



3-3



УЗЕЛ А



K-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-16	K-1	1	СЕРИЯ 1400-38.1
	K-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-16	1,8	200	0,71	69,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИИ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I	СТАЛЬ КЛАССА А-III	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг	
φ56-16	6	10	18,8	18	46,4	14	2,8	14	2,8	69,0
	12,6	7,2								

ТК  
1972

φ56-16

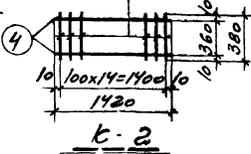
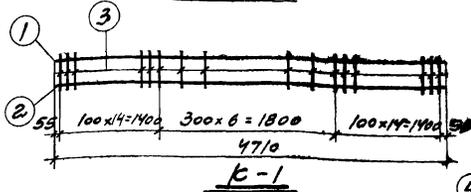
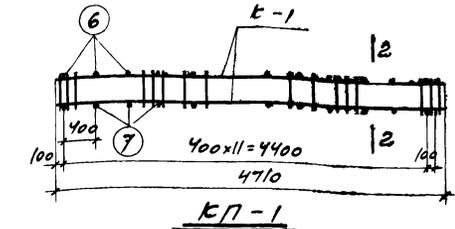
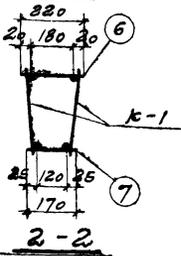
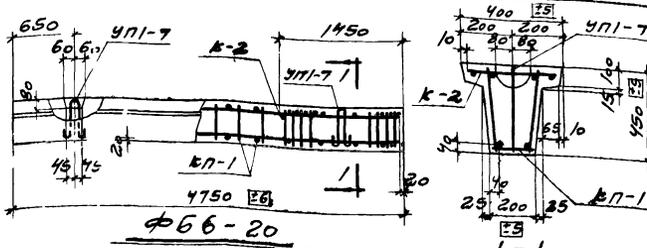
1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 21

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.









СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							φ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
К-1	1	---	10AII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9	
	2		20AIII	4710	1	4,7	8AIII	14,7	5,8	
	3		8AIII	420	35	14,7	20AIII	4,7	11,6	
							Итого			20,3
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9	
	5		6AII	380	15	5,7				
ОТД СЕРЖ	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05	
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	40,6	41,8
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-20	КП-1	1	СЕРЖА 1400-9 Б.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРЕДЕЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИКОВЫХ ДИНАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ДЕБЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-20	1,4	300	0,57	48,4

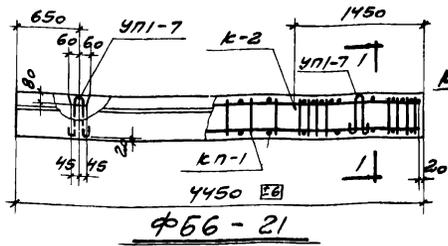
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-67*						Расход БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-67	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг				
φ66-20	5,0	5,8	10,8	11,6	23,2	34,8	45,6	2,8	2,8	48,4

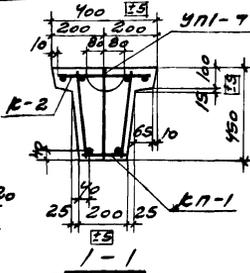
ТК  
1972

φ66-20

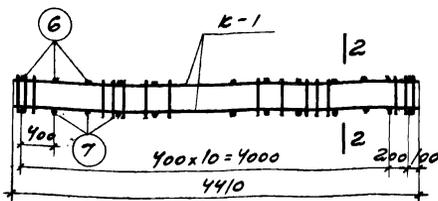
1. 415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1 25



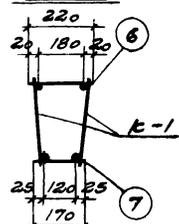
Ф56-21



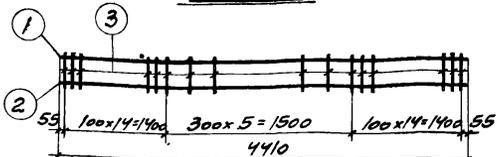
1-1



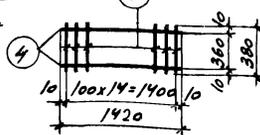
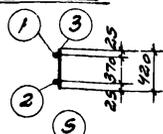
КП-1



2-2



К-1



К-2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		20AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	20AIII	4,4	10,9
						Итого			
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖИ	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНМ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,6	39,7
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-21	КП-1	1	СЕРИЯ 14002.6.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-21	1,3	300	0,53	46,3

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАСС А-I ГОСТ 5781-61 φ, мм	РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					
	φ, мм	Итого	Кг	φ, мм	Итого	Кг			
Ф56-21	6	8	10	21,7	21,8	21,8	14	2,8	
	4,9	11,4	5,4	21,7	21,8	21,8			43,5
								2,8	46,3

ТК  
1972

Ф56-21

1. 415-1  
ВЫПСК ЛИСТ  
1 26

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. ИОСКОП





СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф, мм	ДЛИНА, мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф, мм	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	ВЕС, кг
К-1	1		10AII	5010	1	5,0	6AII	15,1	3,4
	2		14AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		6AII	420	36	15,1	14AIII	5,0	6,1
							Итого		12,6
К-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖИ	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг	ОБЩИЙ ВЕС, кг
КП-1	К-1	2	25,2	26,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

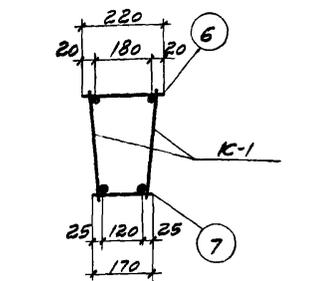
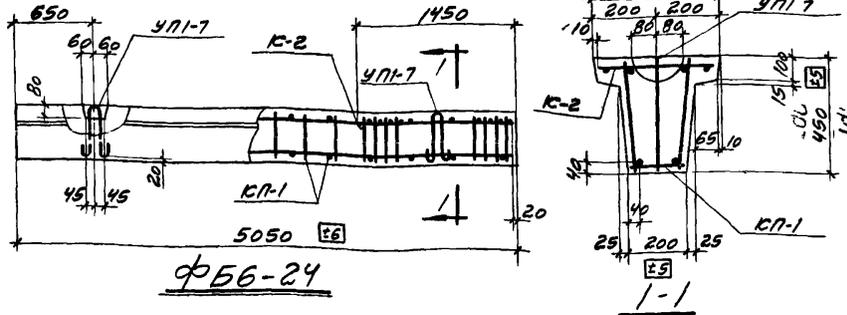
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-24	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9.В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

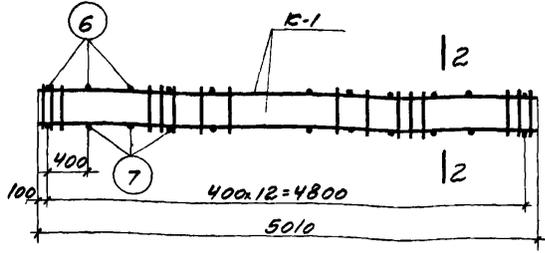
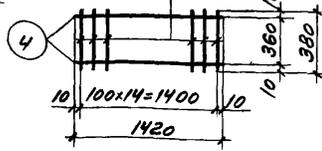
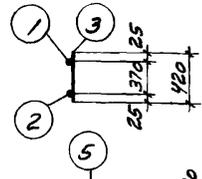
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОВЯТКУ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

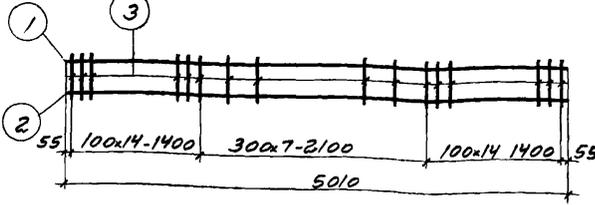
МАРКА БАЛКИ	ВЕС, т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	РАСХОД СТАЛИ, кг
Ф56-24	1,50	200	0,60	33,0



2-2



КП-1



К-1

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД, кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ОБЩИЙ	
	Ф, мм	Итого, кг		Ф, мм	Итого, кг			Ф, мм		
Ф56-24	6	10	18,0	14	12,2	12,2	30,2	2,8	2,8	33,0

ТК 1972

Ф56-24

1.415-1  
выпуск 1 лист 29

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ИЗМ. СКО / Г.П. ВИТОВ  
Гл. констр. А.В. РАМЕНКО  
Гл. инж. пр. О.В. ХОЗОВ  
Рус. инж. пр. Ю.В. КУЛИКОВ  
Дата выпуска 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
К-1	1	[Схема]	10AII	4410	1	4,4	6AII	14,3	3,2	
	2		12AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7	
	3		6AII	420	34	14,3	12AIII	4,4	3,9	
							Итого			9,8
К-2	4	[Схема]	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9	
	5		6AII	380	15	5,7				
ОТД. СТЕРЖ.	6	[Схема]	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05	
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	19,6	20,7
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

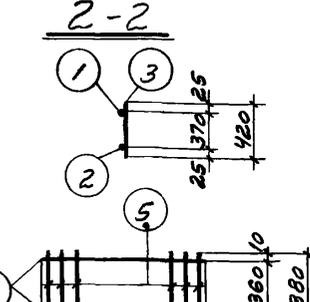
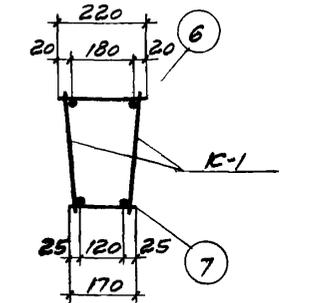
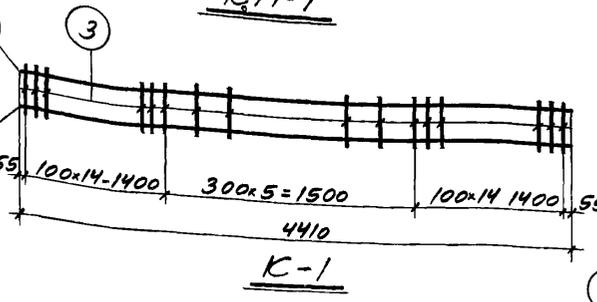
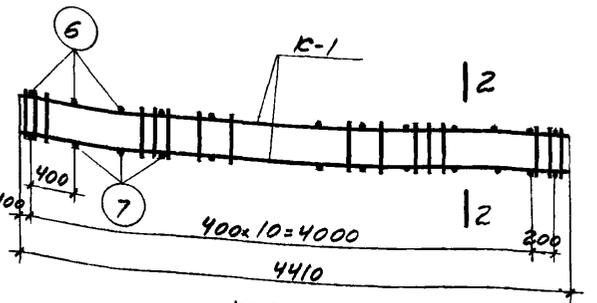
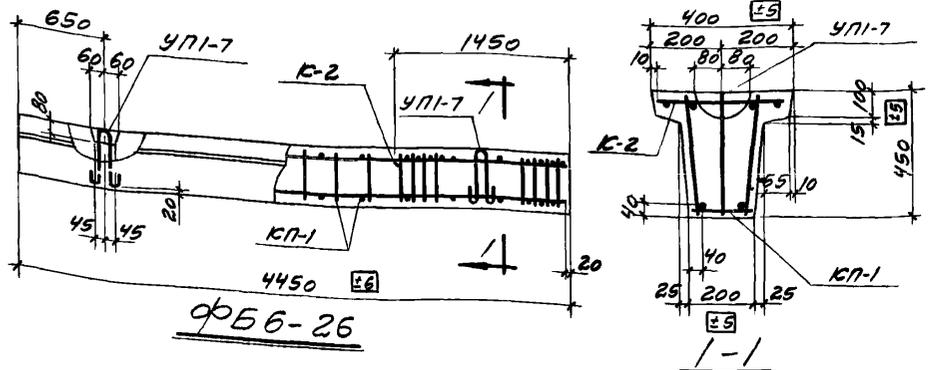
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-26	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-38.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-26	1,3	200	0,53	273



ПРОЕКТОР  
Г. Москва

НАЧ. СОО-1 Д. РАМЛОВ  
ГЛАВ. КОНСТ. А. РАМЕНКО  
ГЛАВ. ИНЖ. П. ОЛЬХОВ  
РУК. БРИГАДОЙ Ю. МОСОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

ЧЛЕН БРИГАДЫ Е. ВОДОЖИЛОВА  
ИНЖЕНЕР Т. ЧУМАН  
ПРОВЕРИЛ А. КАШИНА

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАННЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого	
	Ф, мм	Итого	Ф, мм		Итого	Ф, мм	
ФББ-26	6	11,3	12	7,8	14	2,8	27,3
	10	5,4					
				24,5		2,8	

**ТК** 1972

ФББ-26

1.415-1

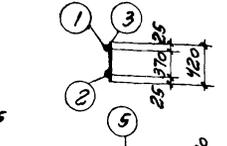
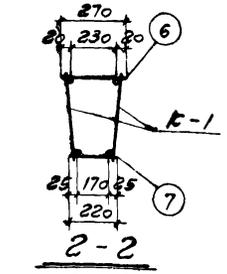
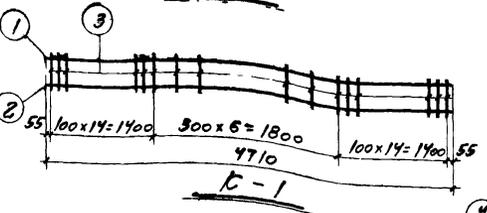
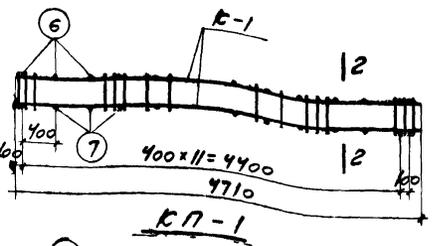
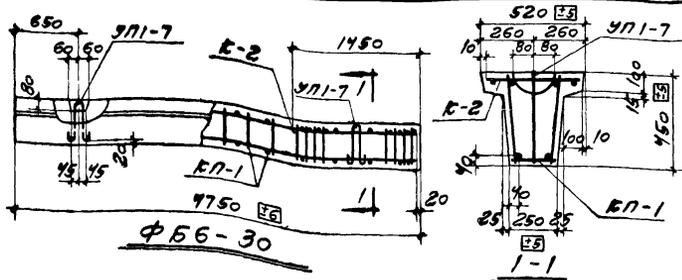
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 31







ПРОЕКТИРОВАНО: И. КОСТРОВА  
 ИНЖЕНЕР: А. А. СЛЕПОВ  
 ПРОБОВАНО: А. А. СЛЕПОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА ЭКЗЕМПЛЯРОВ: 1972 г.  
 И. КОСТРОВА  
 ИНЖЕНЕР  
 ПРОБОВАНО  
 ДАТА ВЫПУСКА ЭКЗЕМПЛЯРОВ: 1972 г.



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

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-30	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9/1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-30	1,8	300	0,71	49,5

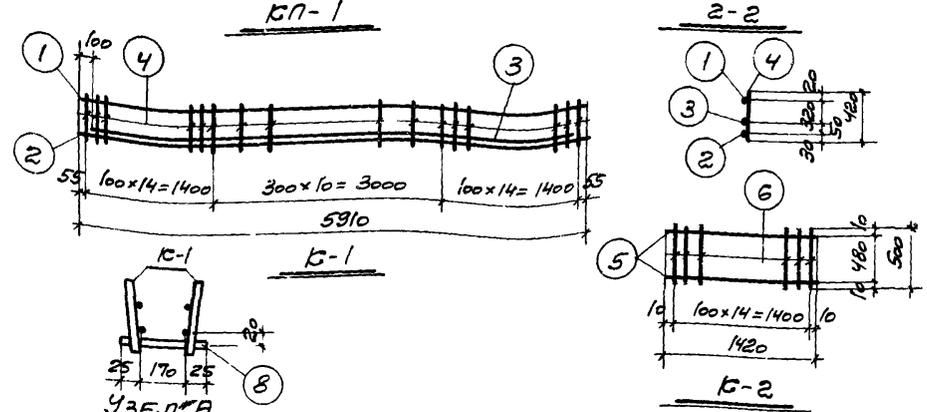
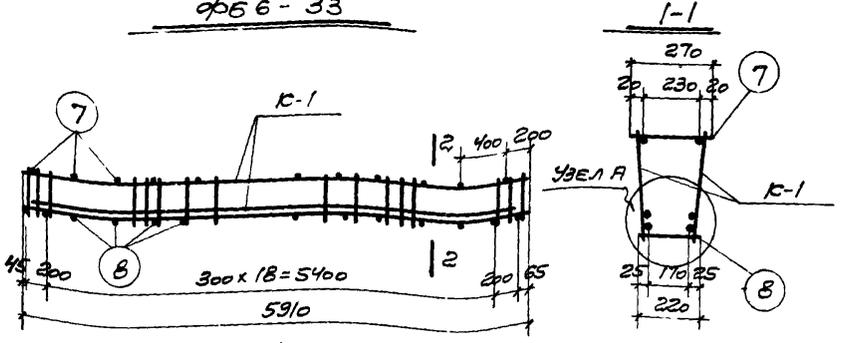
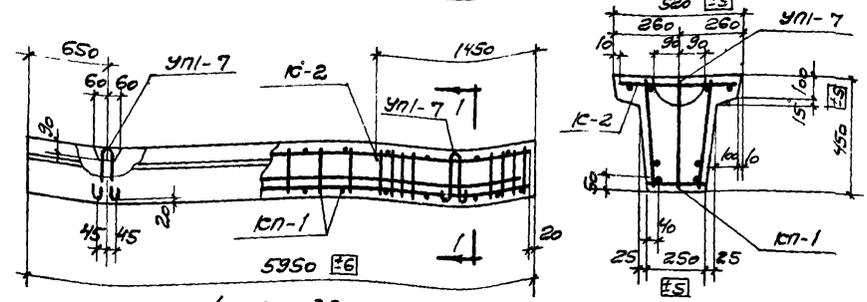
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ							
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	
ФББ-30	6	8	10	23,5	23,2	14	2,8
	6,1	11,6	5,8	23,5	23,2	14	2,8

ТК 1972	ФББ-30	1.415-1
		Выпуск 1 / Лист 35





ПРОЕКТ ПРОЕКТА  
 Г. МОСКВА  
 ИМ. КОСТА  
 ГО. ИМ. П.А.  
 СЛЫСОВ  
 Р.У.Е. ЕМ.И.Д.Е.Л.  
 К.У.С.О.В.  
 Д.А.Т.А. В.Ы.П.У.С.А.  
 2. Д.Е.К.А.Б.Е.Р.Я. 1972



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			
	Ф, мм	Итого	КГ	Ф, мм	Итого	КГ		Ф, мм	КГ		
φ66-33	6,6	7,2	13,8	13,0	22,8	29,2	65,0	78,8	2,8	2,8	81,6

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС КГ
К-1	1	---	10A I	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	2		20A III	5910	1	5,9	20A III	16,4	6,5
	3		18A III	5710	1	5,7	18A III	5,7	11,4
	4		8A III	420	39	16,4	20A III	5,9	14,6
Итого									36,1
К-2	5	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТД СТЕЖИ	7	---	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	78,2	
	7	15	0,9	74,2
	8	21	1,1	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-33	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1.400-30

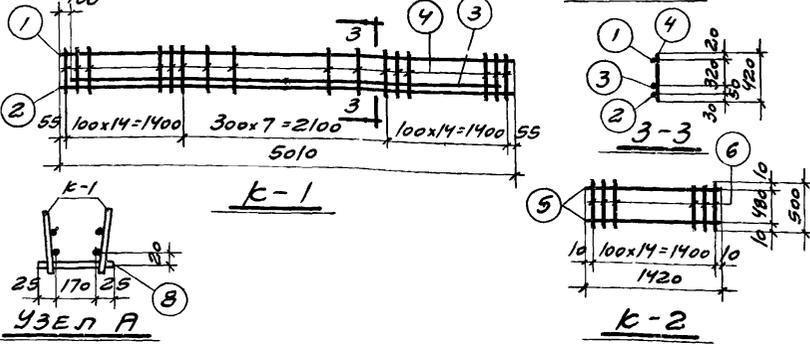
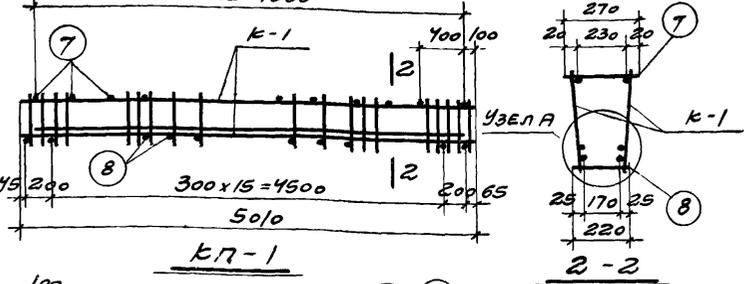
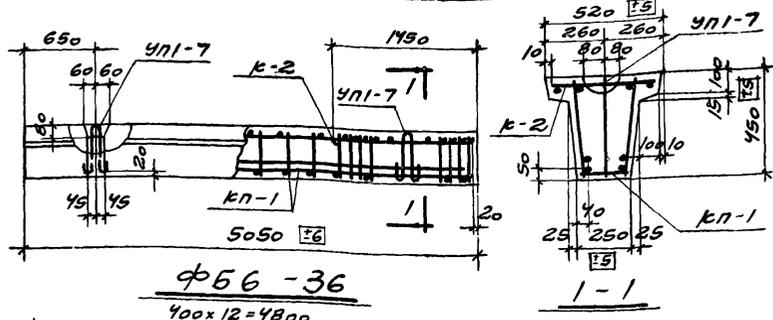
- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
  2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
  3.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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ66-33	2,2	200	0,89	81,6

ТК	1372	φ66-33	1.415-1
			Выпуск 1
			Лист 38







### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м		ВЫБОРКА СТАЛИ		
						Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	ВЕС кг	ВЕС кг
К-1	1		10A I	50/0	1	5,0	10A I	5,0	3,1	
	2		20A II	50/0	1	5,0	10A III	15,1	9,3	
	3		18A III	48/0	1	4,8	18A III	4,8	9,6	
	4		10A III	420	36	15,1	20A II	5,0	12,3	
							Итого		34,3	
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3	
	6		6A I	500	15	7,5				
ОТД. СЕРЖ.	7		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06	
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05	

#### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	68,6	70,3
	7	13	0,8	
	8	18	0,9	

#### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-36	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400 9'81

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

#### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

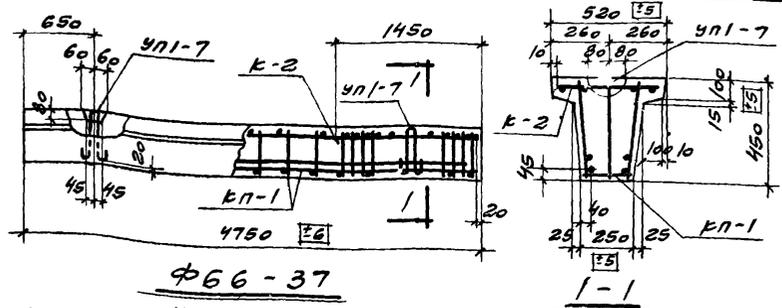
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-36	1,9	300	0,75	77,7

#### ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого	
	Ф, мм	Итого	кг	Ф, мм	Итого	кг		Ф, мм		
φ66-36	6	10	12,5	18,6	19,2	24,6	62,4	74,9	2,8	77,7

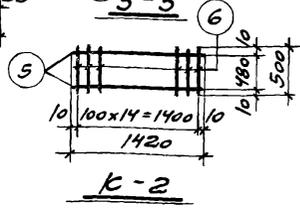
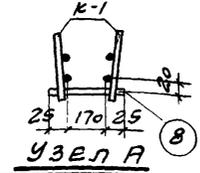
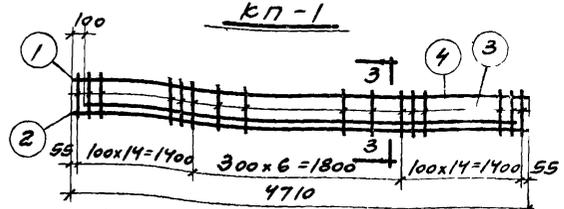
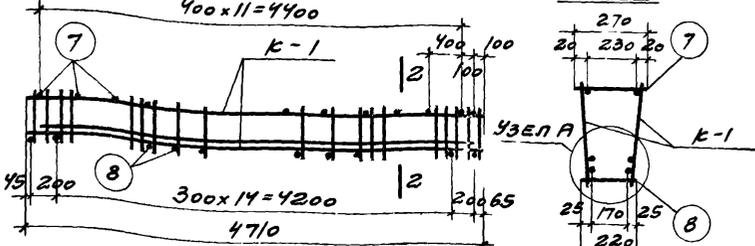
ТК 1972	φ66-36	1. 415-1
		Выпуск лист 1/41

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва  
 УЛ. БОЯРСКО-СЛАВЯНСКАЯ, 17  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. СПЕЦ. РАБ.  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ПРОБЛЕМА КУМБОВ  
 РАЧ. БРИГАДА КУМБОВ  
 УЛУЧШЕНИЕ  
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972



φ66 - 37

400 x 11 = 4400



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ТК 1972 φ66 - 37 1.415 - 1

Выпуск 1 Лист 42

ПРОЕКТ ГРОИР ОБЕКТ Г. МОСКВА  
 УЛ. КОНСТ. ЗАВРАМЕНКА  
 Д. И.И.Ф. ПР. ОЛДАЗЕВ  
 РИ. БАЛГАЕВ, КУМЬКОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972  
 ПРОВЕРИЛ КУМЬКОВ



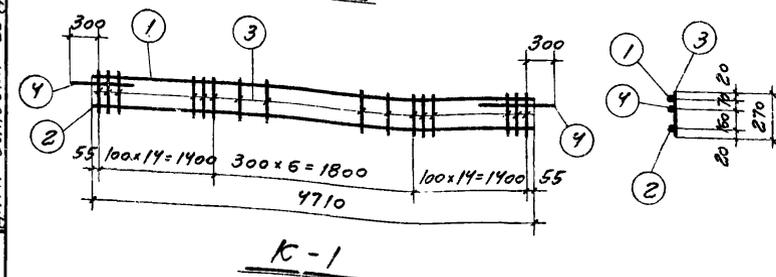
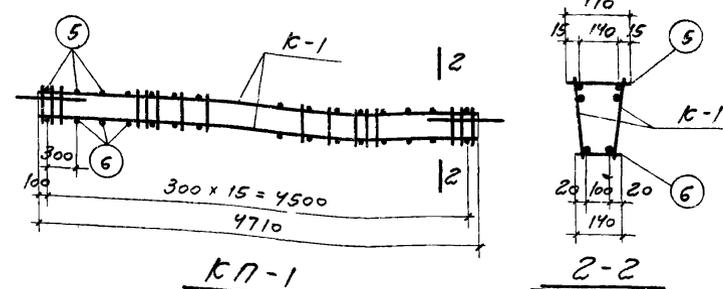
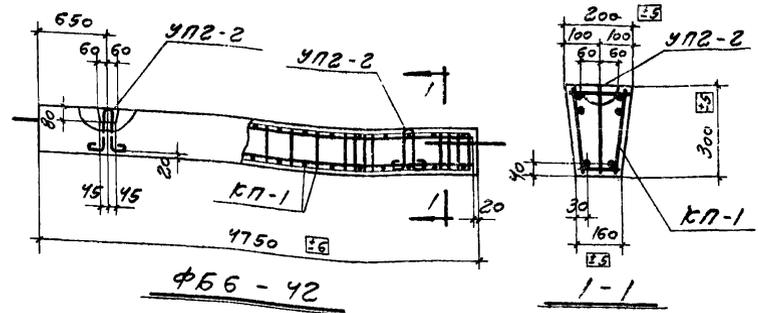






ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ИЛИ КОНСТ. АВРАМЕНКО  
СА. ИИЖ. ПО. ОЛБХОВ  
УК. БИРАВИ. КУМОВ  
Д.А. БЕЛУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭС К И Э	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	8AII	4710	1	4,7	5BII	9,5	1,5
	2		10AII	4710	1	4,7	8AII	4,7	1,9
	3		5BII	270	35	9,5	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	4,7	2,9
Итого								9,5	
ОТДЕЛИ СТЕРЖИИ	5	---	5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,35
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,08

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-  
СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИИ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	13,0	19,8
	5	16	0,5	
	6	16	2,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТА-  
ЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-42	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-2.В.
	УП2-2	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКА ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
  2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ:

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ АРМАТУРНОЙ БЕТОНА СТАЛИ М <sup>3</sup>	КГ
φ56-42	0,7	200	0,26	21,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ЖЕЛТОПОКРЫТАЯ ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-1 ГОСТ 5781-61		ОБЩИИ РАСХОД КГ	
	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого		
	8	18	кг	10	кг	5	кг	10		кг
φ56-42	3,8	6,4	10,2	5,8	5,8	3,8	13,8	1,2	1,2	21,0

ТК  
1972  
φ56-42  
1415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 47









СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	8АІ	4710	1	4,7	5ВІ	9,5	1,5
	2		10АІ	4710	1	4,7	8АІ	4,7	1,9
	3		5ВІ	270	35	9,5	10АІ	4,7	2,9
							Итого	6,3	
К-2	4	---	5ВІ	230	3	0,7	5ВІ	0,9	0,1
	5		5ВІ	120	2	0,2	18АІ	1,6	3,2
	6		400 400 405	18АІ	805	2	1,6	Итого	
ОТД. СТЕЖИ	7	---	5ВІ	250	1	0,25	5ВІ	0,25	0,04
	8		5ВІ	140	1	0,14	5ВІ	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ЛЯ	КОЛ. ШТ	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	12,6	13,5
	7	16	0,6	
	8	16	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ	№ ЛИСТА
ФББ-47	КП-1	1	СЕРИЯ 3 1400-3-31
	К-2	2	
	УП2-2	2	

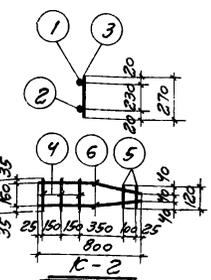
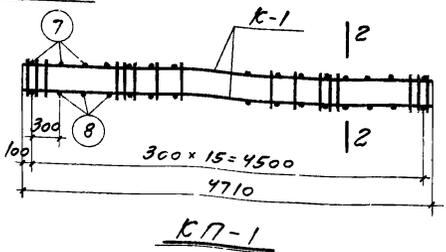
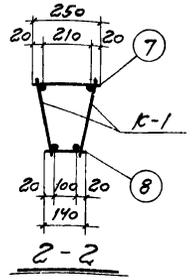
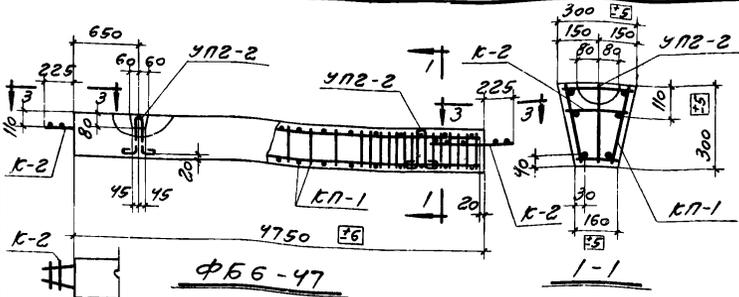
ПРИМЕЧАНИЯ

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИКАСБОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
- РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-47	0,8	В200	0,33	21,3

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИНЯТЬ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЗВЯЗАННОЙ ПРОВОЛОКОЙ



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОСТЯЖА ГОСТ 7217-53 КЛАССА В-І		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА АІ ГОСТ 5781-61*		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-І		КЛАССА А-ІІ		φ, ММ		φ, ММ		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	
ФББ-47	8	6,4	10	5,8	5	4,1	10	1,2	21,3

ТК

ФББ-47

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ  
1 52

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

г. МОСКВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛКЕ

МАРКА УЗЕЛКА	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
К-1	1	[Diagram]	8AII	4260	1	4,3	5BII	8,6	1,3
	2		10AII	4260	1	4,3	8AII	4,3	1,7
	3		5BII	270	32	8,6	10AII	4,3	2,7
								Итого	5,7
К-2	4	[Diagram]	5BII	230	3	0,7	5BII	0,9	0,1
	5		5BII	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6		400 400 105	18AII	805	2	1,6	Итого	3,3
ОТД СТЕРЖ.	7	[Diagram]	5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	8		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ  
УЗЕЛКОВ НА ОДНУ ПРО-  
СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР- НУЮ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	11,4	12,3
	7	15	0,6	
	8	15	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ  
УЗЕЛКОВ И ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

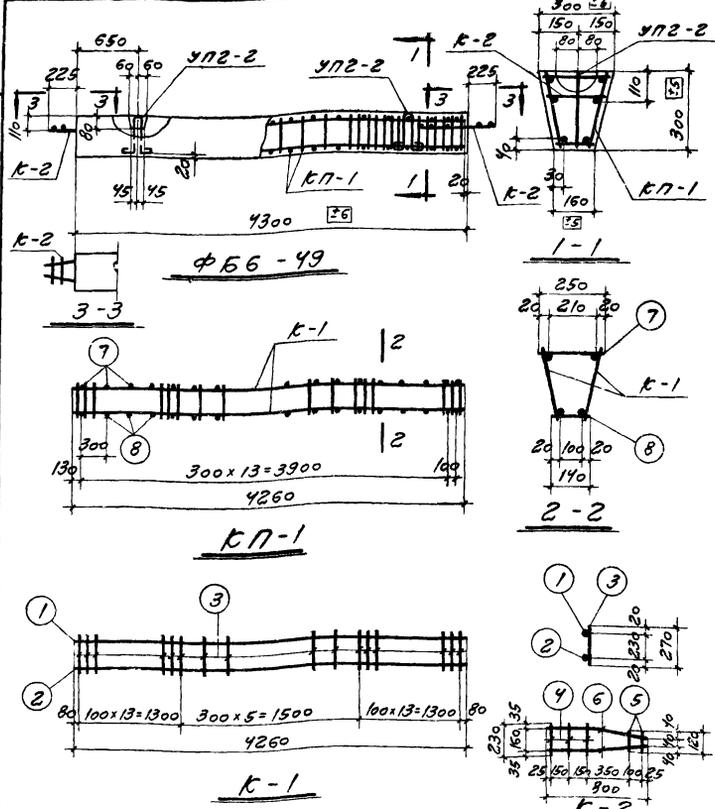
МАРКА БАЛКИ	МАРКА УЗЕЛКА	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Φ56-49	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП2-2	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОЛОЖИИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
  2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОН ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИМ СТЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ АРМАТУР- НОГО БЕТОНА М <sup>3</sup>	КОЛ. ЛИСТОВ
Φ56-49	0,8	200	0,30	20,1

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИБИВАЕТСЯ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЗВЛЕЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ЗАЩИТНОГО ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1		РАСХОД 6E3 ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КЛАССА-1 ГОСТ 5781-61*		ОБЩАЯ РАСХОД КГ
	Φ, ММ	Итого КГ	Φ, ММ	Итого КГ	Φ, ММ	Итого КГ	Φ, ММ	Итого КГ	
Φ56-49	8	18	10	5,4	5	3,7	10	1,2	20,1
	3,4	64	3,8	5,4					
				5,4	3,7	18,9	1,2	1,2	

ТК

Φ56-49

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ 24

РИС. БИЛЕТЫ ИЗМЕРОВ  
ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ОДЕССУ 1972г.

г. Москва