

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ  
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Ф Ц И П

2378

ЦЕНА 1-97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.415-1**

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ  
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

РАЗРАБОТАН  
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

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

СОДЕРЖАНИЕ

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

TK  
1972

СОДЕРЖАНИЕ

1. 415 - 1	
Вопросы	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 свечный простенков.

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

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

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

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

ДАТА ВЫП. КЛ. 20 ДЕКАБРЯ 1972

г. МОСКВА

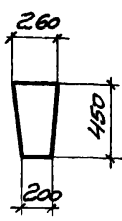
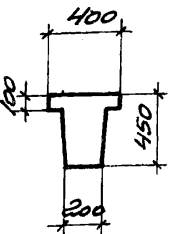
ТК

1972

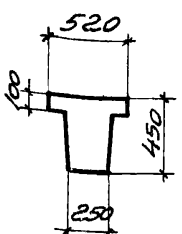
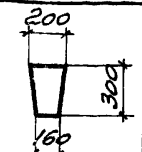
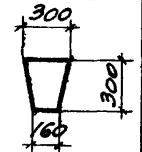
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.415-1

ВЫПУСК	ЛИСТ
1	В

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м³	Вес т	№ листа
	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 выноски с чертежом 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 510 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  $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$

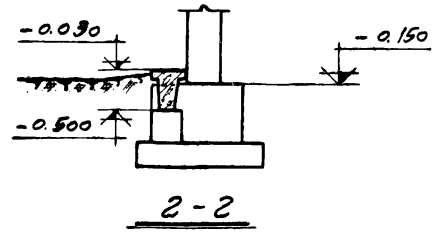
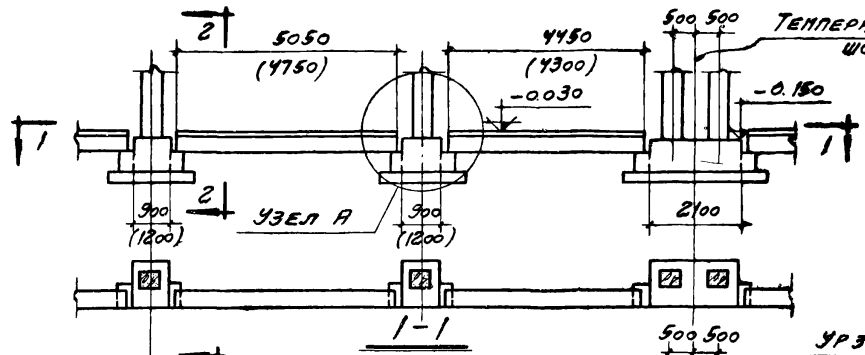
Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 16$	1 ÷ 5	11 ÷ 15
$16 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

ТК  
1972

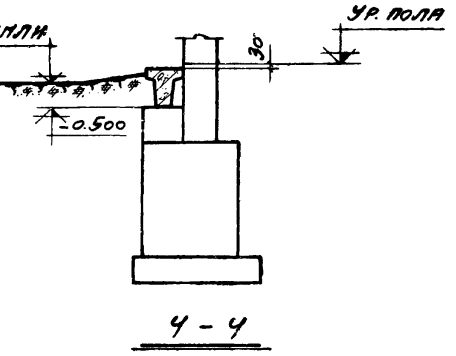
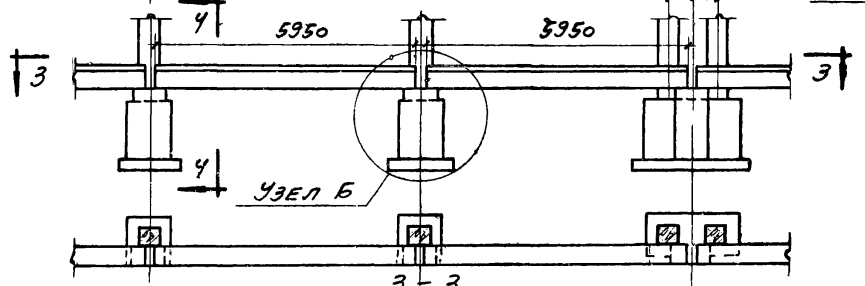
ВЛЮЧИ ДЛЯ ПОДБОРА БАЛОК

1. 415 - 1  
Выпуск 1 Лист 3

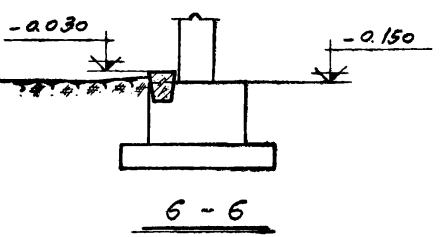
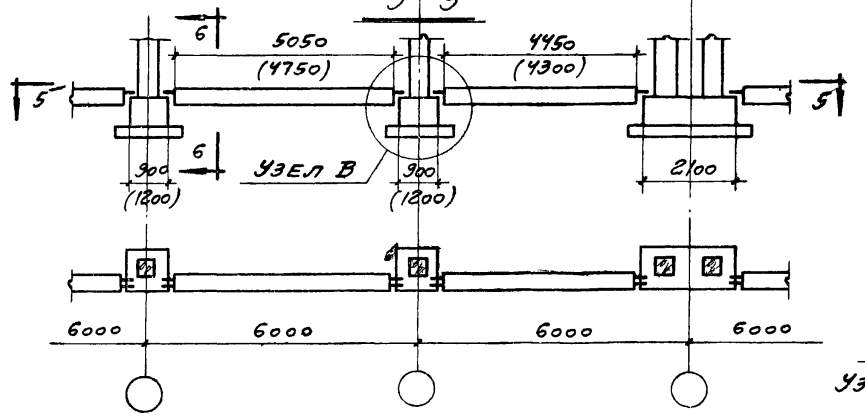
В зданиях с кирпичными, крупноблочными и панельными самонесущими стенами, а также панельными навесными с кирпичным цоколем, воздушных с нулевым циклом работ и типовым подколониками



В зданиях с пониженной отметкой верха фундаментов



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

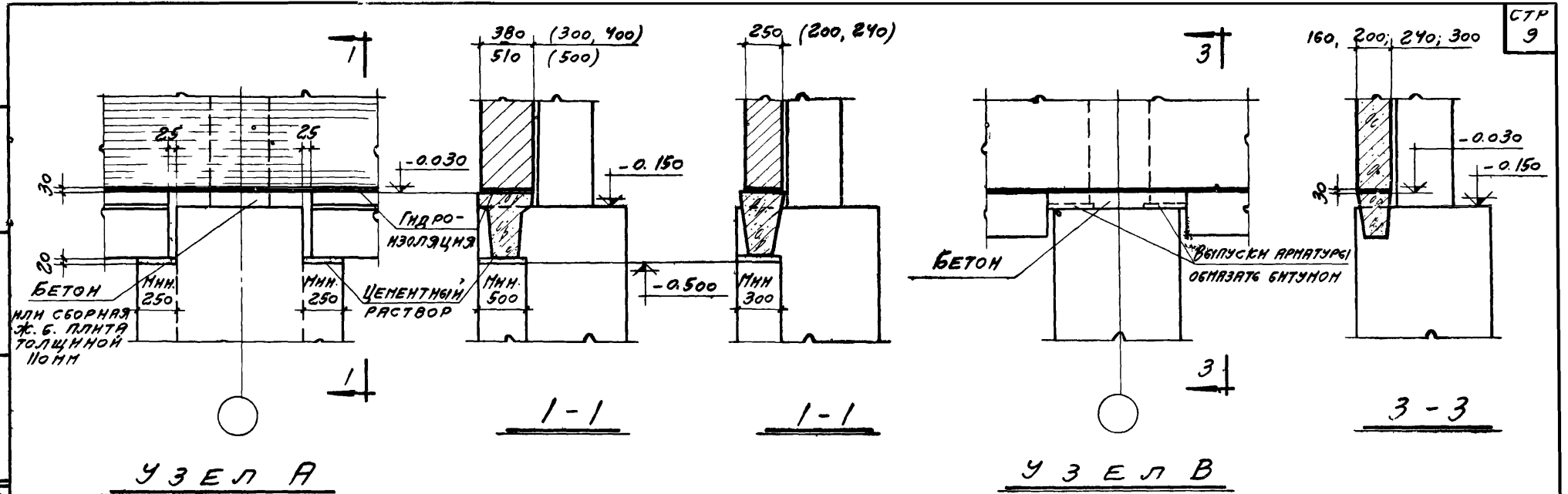


ПРИМЕЧАНИЕ.  
Узлы А, Б и В даны на листе 5.

<b>ТК</b> 1972	ПРИБЛИЖИТЕЛЬНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БЛОКОВ	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 4

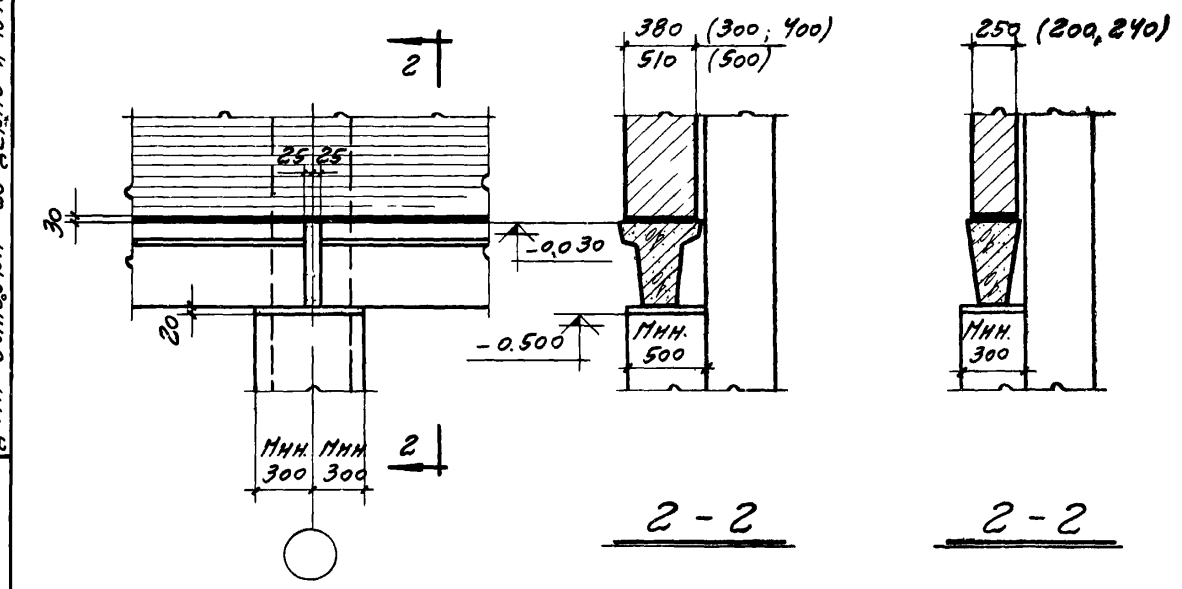
ИЛИ ВЫИСКАЗ ИЛИ





УЗЕЛ А

УЗЕЛ В

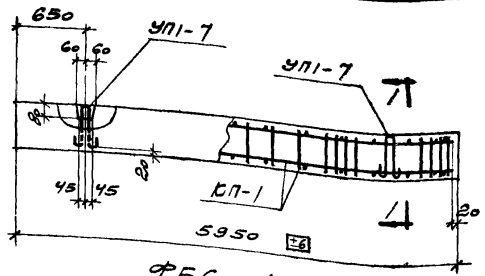


УЗЕЛ Б

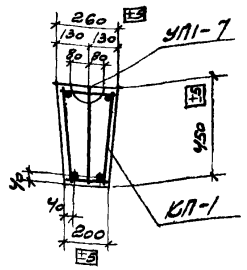
ПРИМЕЧАНИЕ.  
 В СКОБКАХ ДАНЫ РАЗМЕРЫ  
 ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ И ПАНЕЛЬНЫХ  
 САМОНЕСУЩИХ СТЕН.

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972

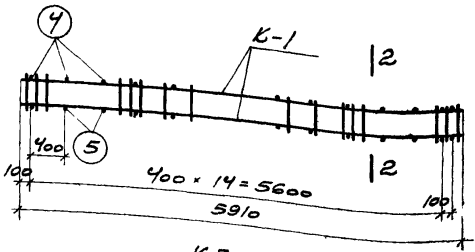
ТК 1972	ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БЛОКОВ УЗЛЫ А, Б, В	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 5



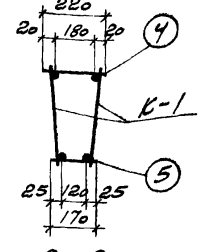
Ф56-1



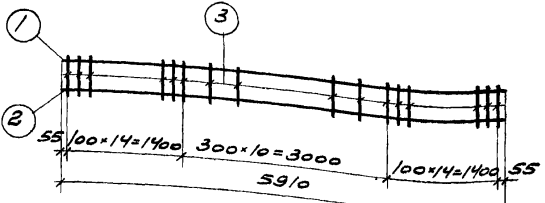
1-1



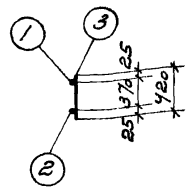
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСБ ИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРА 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	6A III	16,4	3,6
	3		6A III	420	39	16,4	20A III	5,9	11,6
							ИТОГО		21,8
СТАЛЬНИ СТЕЖИ	4		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	5		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ 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. САРКАС ПЛОСКИХ САРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ САРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЙ.

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

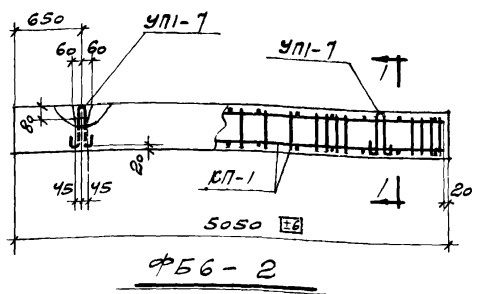
ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				ОБЩИИ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III		РАСХОД СБЗ ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		
	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	
Ф56-1	6	10	6	20	14	14	14	14	47,8
	1,4	7,2	8,6	7,2	29,2	36,4	45,0	2,8	2,8

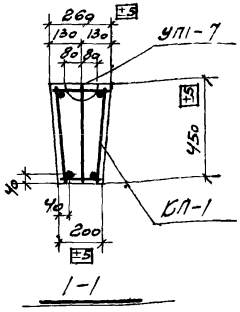
ТК 1972

Ф56-1

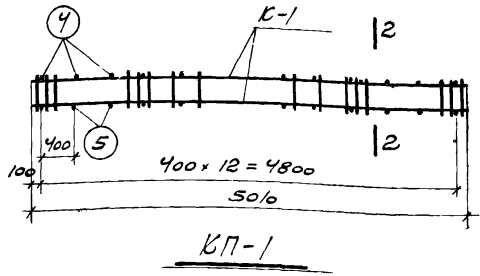
1.415-1  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 6



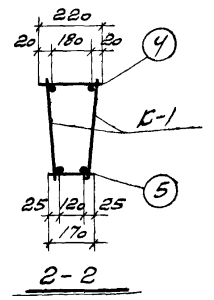
φ56-2



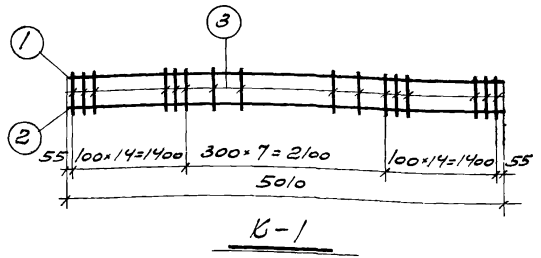
1-1



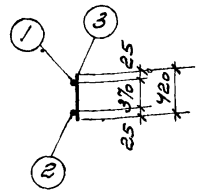
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	УСЛОВ.	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	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 ПРИБАВКУ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВЛЕННОЙ БЕТОННОЙ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФРИСАТОРОВ.
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
φ56-2	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

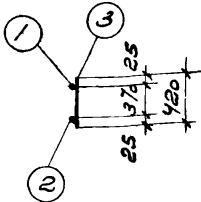
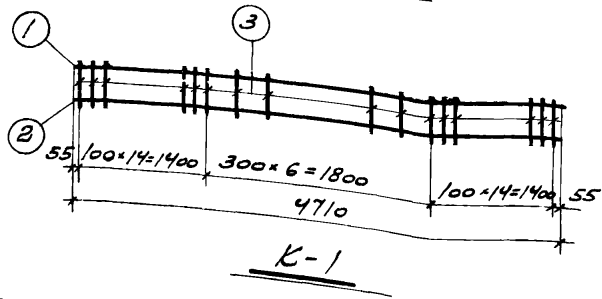
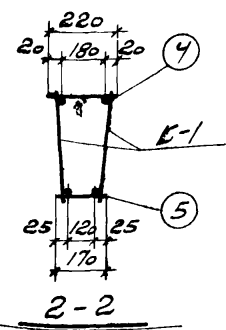
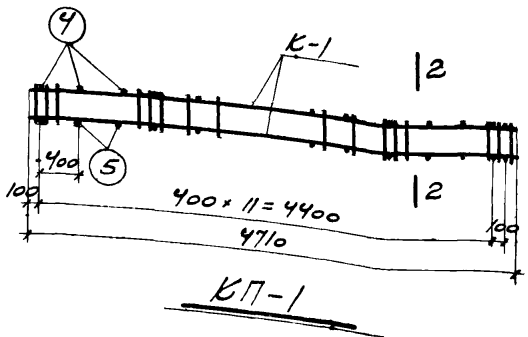
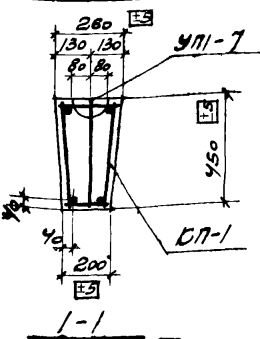
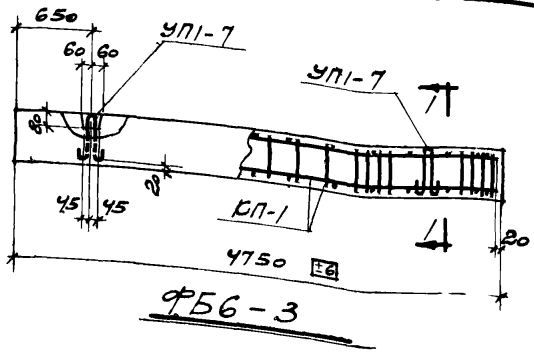
φ56-2

1.415-1  
Величье лист 1/7

ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ОБОРОТ 1972

### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф. ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОР СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	Ф. ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A1	4710	1	4,7	10A1	14,7	3,3
	2		16A1	4710	1	4,7	10A1	4,7	2,9
	3		6A1	420	35	14,7	16A1	4,7	7,4
						ИТОГО		13,6	
ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ	4		6A1	220	1	0,28	6A1	0,28	0,05
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17	0,04



### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНИ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

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

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

### ПРИМЕЧАНИЯ.

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

### ПОДЗАДАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-3	1,2	200	0,49	31,2

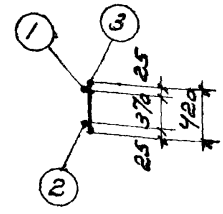
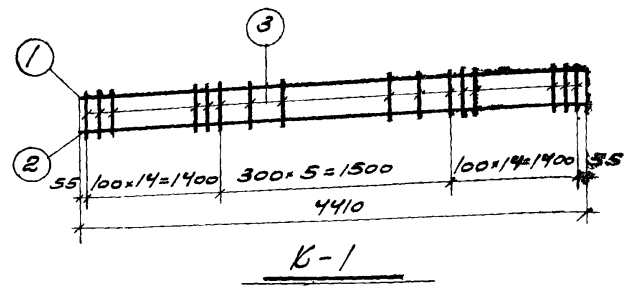
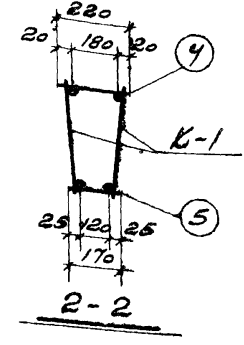
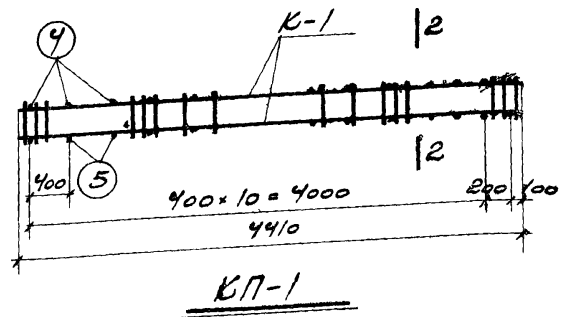
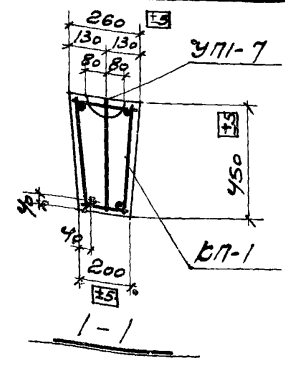
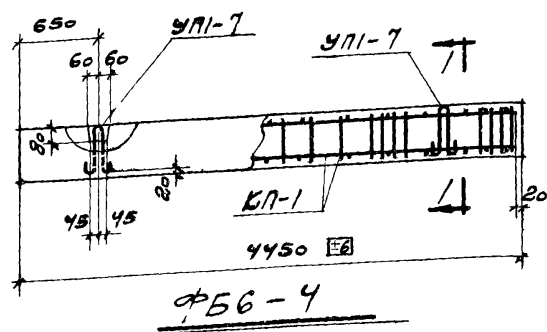
### ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩН РАСХОД
	Ф, ММ		ИТОГО КГ		Ф, ММ		ИТОГО КГ		КГ		
Ф56-3	6	10	13,6	14,8	16	14,8	28,4	2,8	2,8	31,2	
	7,8	5,8									

ТК 1972

Ф56-3

1.415-1  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

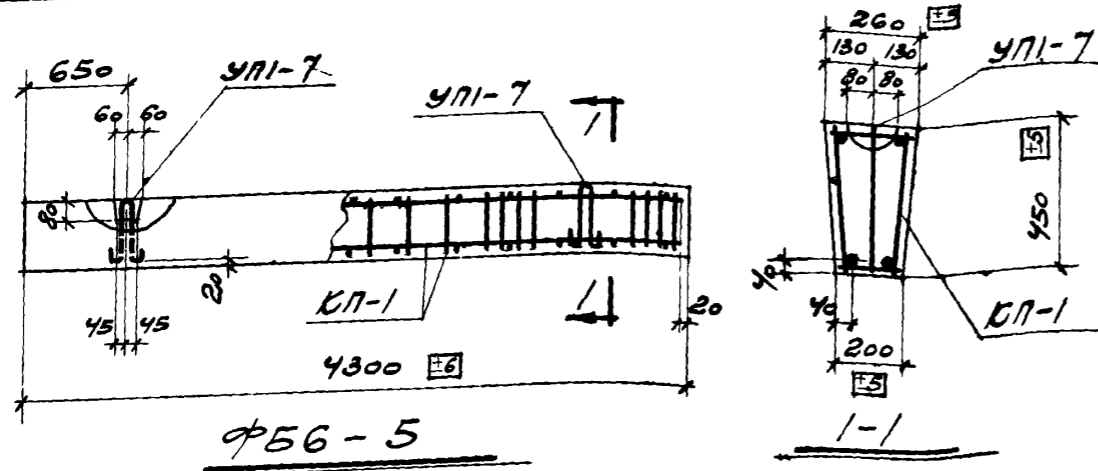
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм		
Ф56-4	6	10	14	10,6	14	2,8	2,8	
	7,5	5,4	12,9	10,6	10,6	23,5	2,8	

ТК 1972

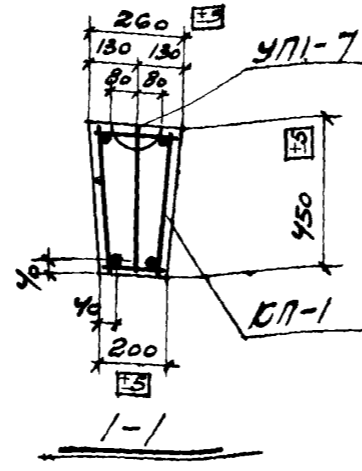
Ф56-4

1.415-1  
ВЕРСИЯ ЛИСТ - 1 9

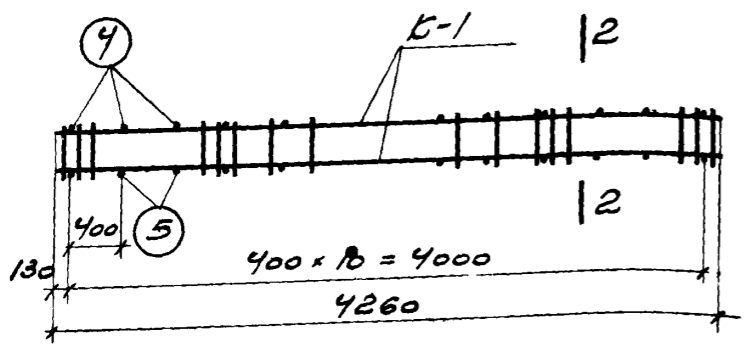
ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ДЕЙСТВИЕ 1972г.



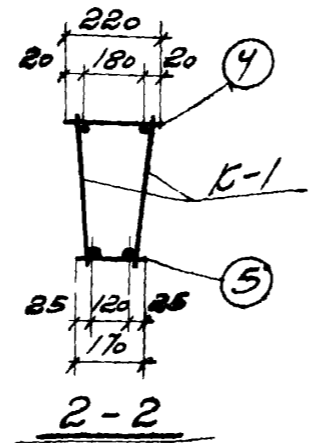
Ф56-5



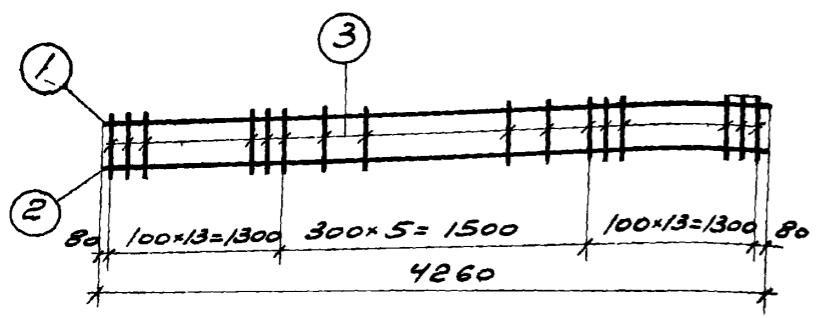
1-1



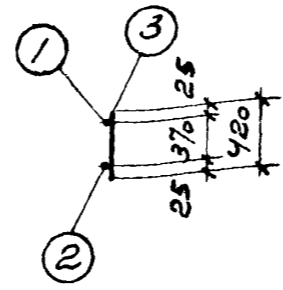
КП-1



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	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
ОТДЕЛЬН СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	21,8	22,8
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

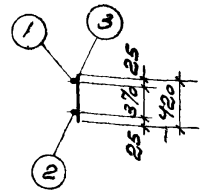
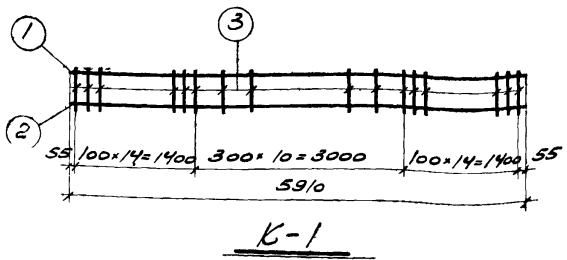
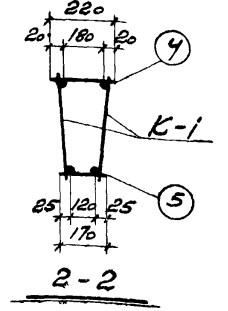
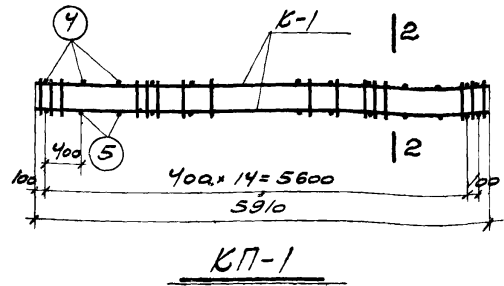
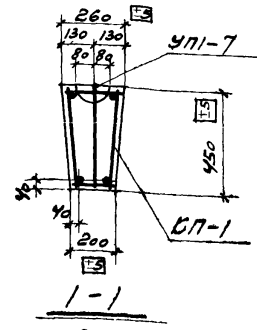
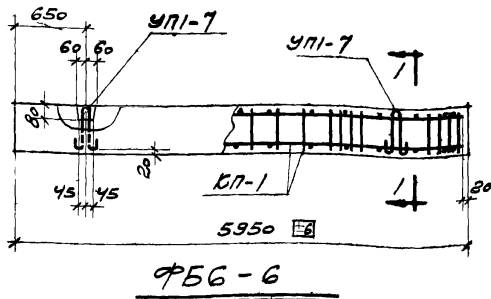
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-5	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9/1
	УП1-7	2	

- 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 СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-5	1,1	В200	0,45	25,6

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		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг	
Ф56-5	6	10			14	14	2,8	25,6
	7,0	5,4		12,4				

**ТК** 1972 **Ф56-5** 1.415-1  
 ВЫПУСК ЛИСТ 1/10



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИДЕ-ЛИА	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	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-ЛИА	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 ИДЕЛИА	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-6	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ БАЛКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ БАЛКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ БАЛКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИ.

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

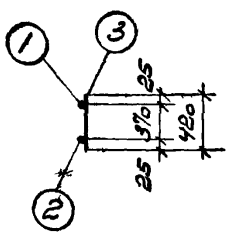
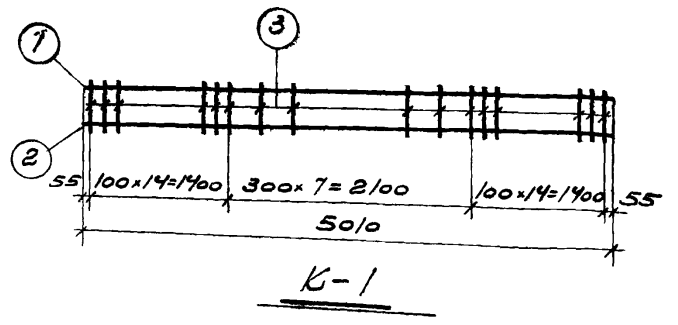
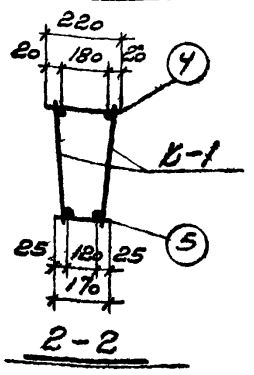
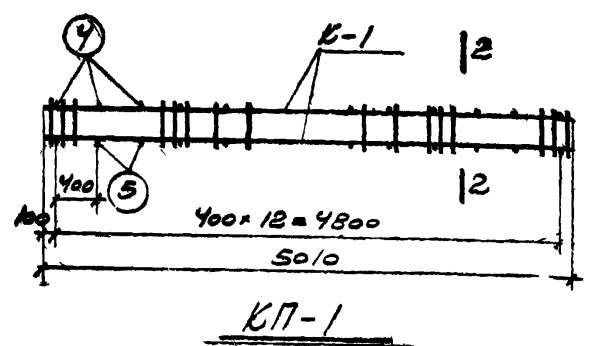
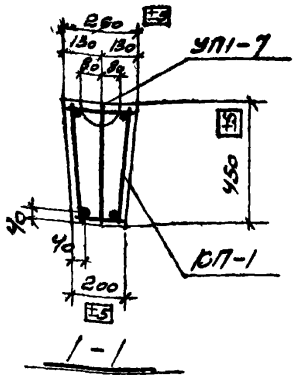
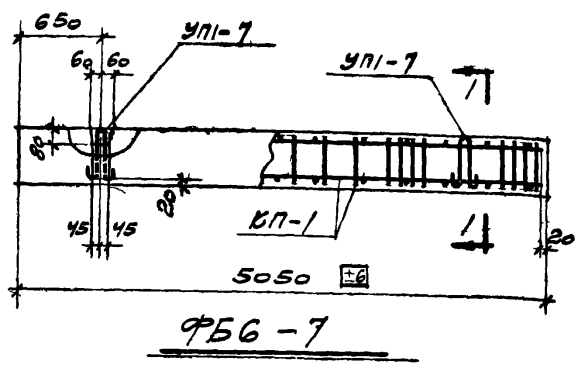
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	кг	
φ56-6	6	1,4	130	7,2	21,6	20	29,2	50,8
	8	1,4	130	7,2	21,6	20	29,2	
	10	1,4	130	7,2	21,6	20	29,2	2,8
	14	1,4	130	7,2	21,6	20	29,2	2,8

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 СГ
К-1	1	—	10AII	5010	1	5,0	8AII	15,1	6,0
	2		18AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		8AII	420	36	15,1	18AIII	5,0	10,0
							Итого		19,1
ОТДЕЛЕН. СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

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

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

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

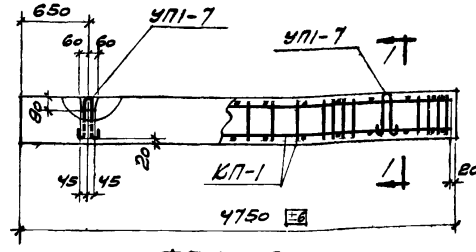
**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

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

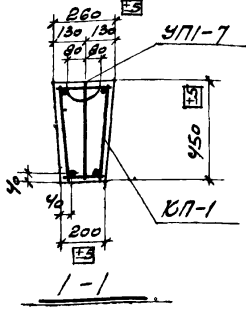
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАСЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД СГ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		Итого КГ		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ		Итого КГ				
ФБГ-7	6	8	10	19,4	18	20,0	20,0	39,4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

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

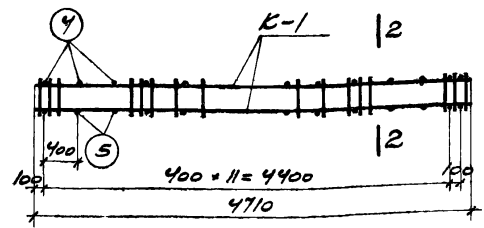




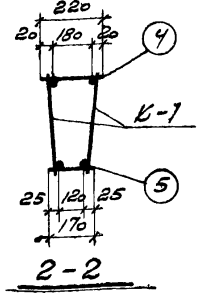
Ф56-8



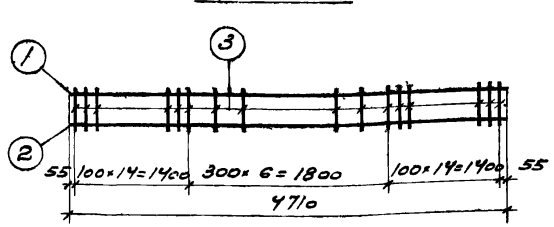
1-1



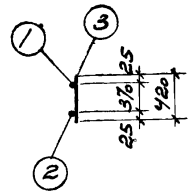
КП-1



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 СГ
К-1	1		10AII	4710	1	4,7	8AII	14,7	5,8
	2		18AII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		8AII	420	35	14,7	18AII	4,7	9,4
							Итого		18,1
МАРКА 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 ВАРСАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварки плоские, каркасов в пространственный производите с помощью сварочных слесен.
2. При установке арматуры обеспечить простую величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

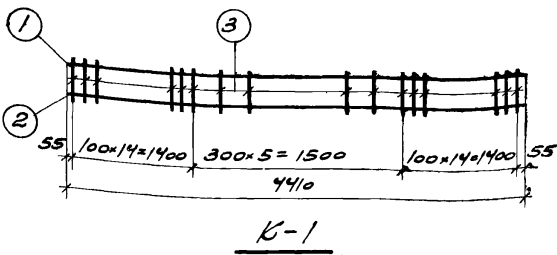
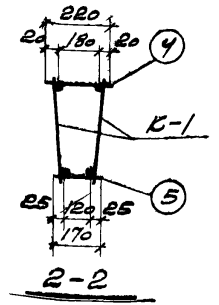
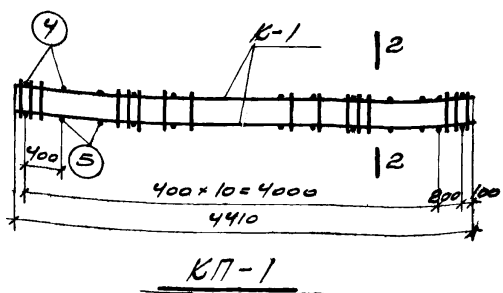
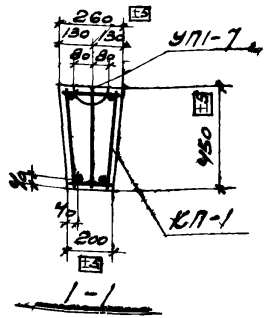
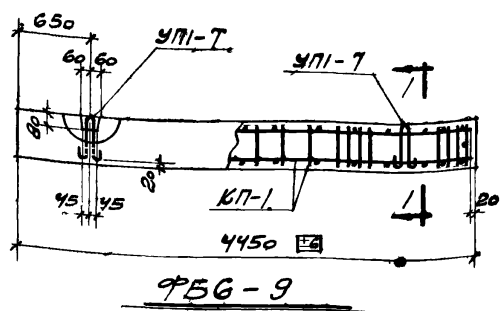
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ СГ
Ф56-8	6,2	200	0,49	40,2

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД СТАЛИ БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 СГ	Итого СГ	ОБЩИЙ РАСХОД СГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III							Итого СГ
φ, мм	8	10	18	φ, мм	14	18	φ, мм	14	18		
Ф56-8	1,2	11,6	5,8	18,6	18,8	18,8	37,4	2,8		2,8	40,2

ТК	1972	Ф56-8	1.415-1
			Выпуск / 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 БГ
К-1	1	————	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	6,9
							ИТОГО		15,3
ОТДЕЛИ СТЕЖЕН	4	————	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗДЕЛИЙ И 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 ПРОИЗВОДСТВЕ С ПОМОЩЬЮ САМОУЧИЩАЮЩИХСЯ ЭЛЕКТРОДОВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИКОВОЙ ФАССАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИМ СТЕЖЕНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

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

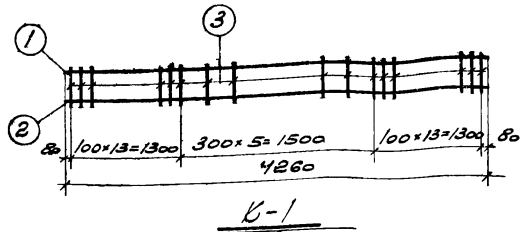
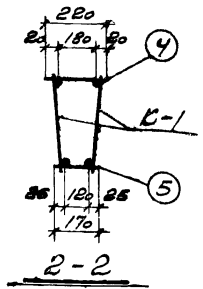
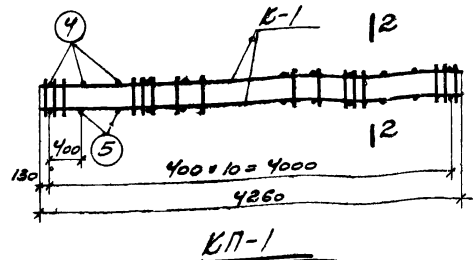
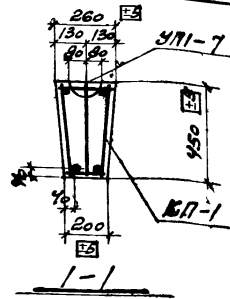
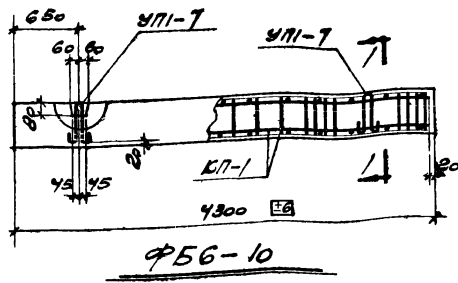
**ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ БГ	ЗАСТЯЖНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД БГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61	Итого БГ		
	φ, ММ	Итого БГ	φ, ММ	Итого БГ	φ, ММ	Итого БГ					
Ф56-9	6	8	10	11,4	17,9	13,8	13,8	31,7	2,8	2,8	34,5

ТК 1972

Ф56-9

1.415-1  
Всего листов 14



**СПЕЦИФИКАЦИЯ И 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
<b>ИТОГО</b>									<b>14,8</b>
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-В.1
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

**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**

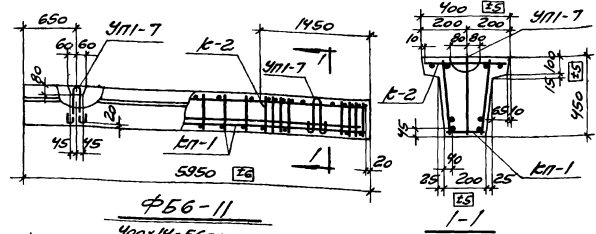
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-3/*				РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАЩИТНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-6) φ, мм	ИТОГО РАСХОД кг
	КЛАСС А-I		КЛАСС А-III				
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг			
Ф56-10	6	8	10	16	14	2,8	2,8
	10,6	5,4	17,0	13,6	13,6	30,6	33,4

**ТК**  
1972

Ф56-10

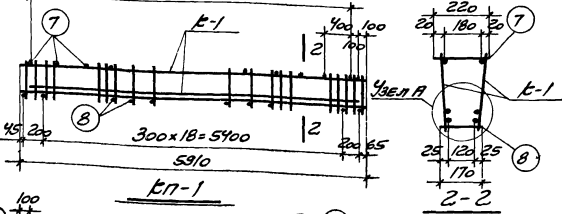
1.415-1  
ВЫПАС ЛИСТ  
1  
15

МАТН ВЕРХУШКА 20 ДЕКАБРЯ 1972

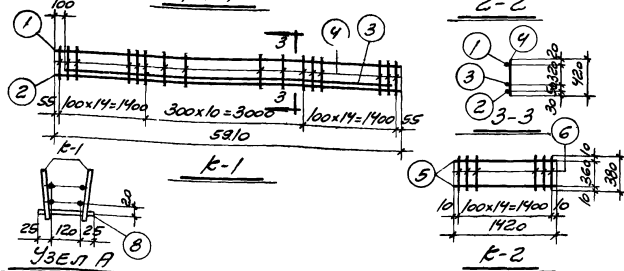


φ56-11

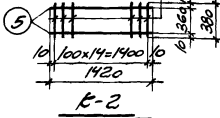
400x14=5600



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 электродов.
2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины закладных шпилек 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	ЗАГЛАДНЫЕ 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	φ, ММ	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

1.415-1  
ВЕРХНЕ-ЛЕНА  
1/16

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		10A1	5010	1	5,0	8A1	15,1	6,0
	2		20A1	5010	1	5,0	10A1	5,0	3,1
	3		8A1	420	36	15,1	20A1	5,0	12,4
							Итого		21,5
К-2	4		6A1	1420	2	2,8	6A1	8,5	1,9
	5		6A1	380	15	5,7			
Ота. стерж.	6		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05
	7		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	Вес кг	Общая вес кг
КП-1	К-1	2	43,0	
	6	13	0,7	44,2
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

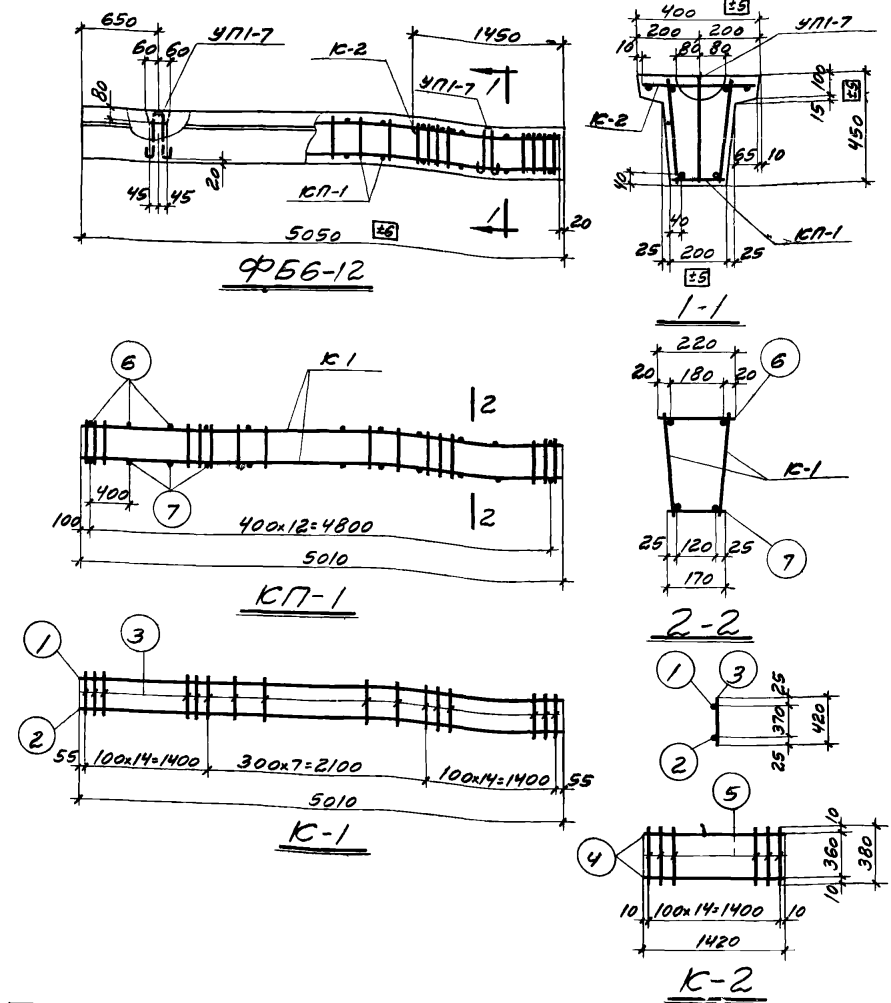
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	№ ЛИСТА
ФББ-12	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400 9 В 1

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

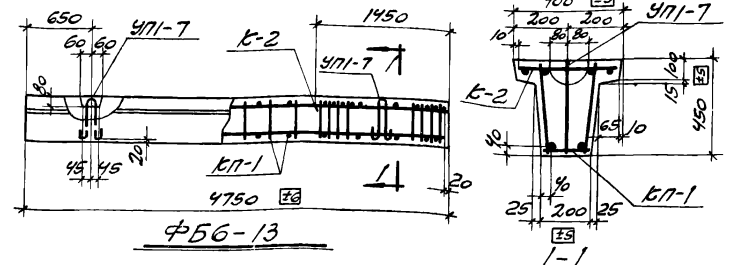
МАРКА БАЛКИ	Вес т	МАРКА БЕТОНА	Объем бетона м³	Расход стали кг
ФББ-12	1,5	200	0,60	50,8



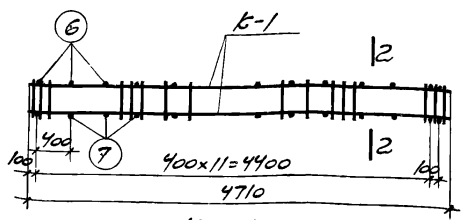
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					Расход без закладных деталей кг	Закладные детали		Общий расход кг	
	Класса А-I						Класса А-III			
	Ф, мм			Итого кг	Ф, мм		Итого кг			
	6	8	10		20					
ФББ-12	5,0	12,0	6,2	23,2	24,8	24,8	48,0	2,8	2,8	50,8

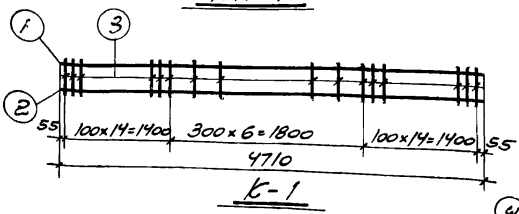
ТК	1972	ФББ-12	1.415-1
			Выпуск 1



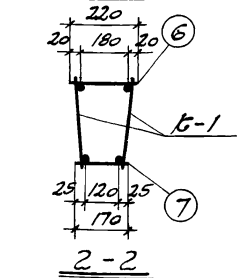
Ф56-13



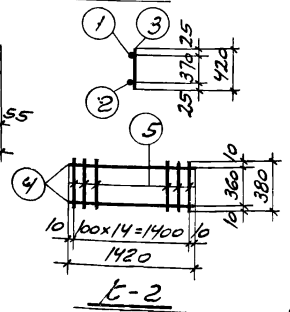
кП-1



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 АРМАТУР. 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	СЕРЖИ №100-9 бл
	к-2	2	
	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 определенную 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
Ф56-13	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

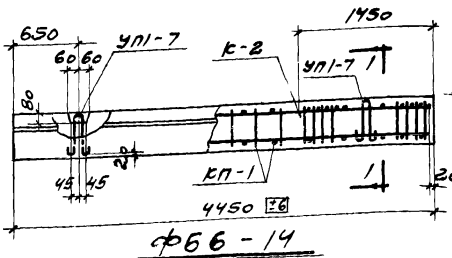
ТК  
1972

Ф56-13

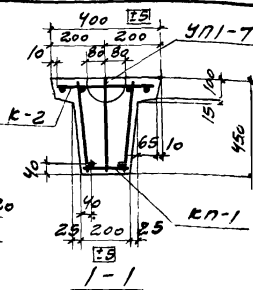
1.915-1

Всего листов 18

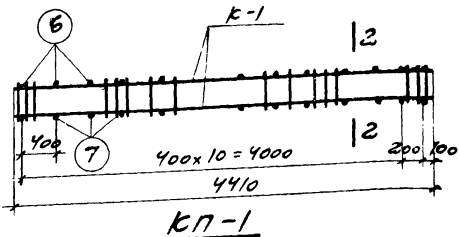
Листа вельмера 20 декабря 1972 г.



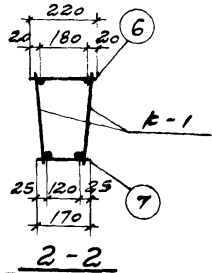
$\phi 66 - 14$



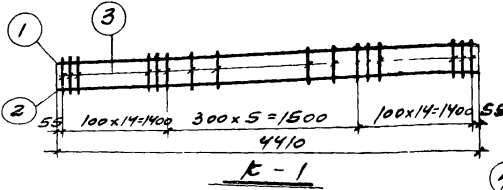
1-1



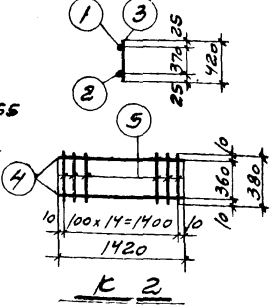
KP-1



2-2



K-1



K-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
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
							<b>ИТОГО</b>	<b>12,9</b>	
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 ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

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

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

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- 1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИЕ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ТРОИУГОЛЬНИКЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- 2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОННО-ВЕЩУШУЮ ЗАЩИТНУЮ 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*		РАСХОД БЕЗ ЗАПЯДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАПАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ОБЩИЙ РАСХОД КГ
φ66-14	КЛАСС А-I	φ, ММ	КЛАСС А-III	φ, ММ	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	
	11,3	10	5,4	16	φ, ММ	
			<b>ИТОГО</b>	<b>ИТОГО</b>	<b>ИТОГО</b>	
			16,7	14,0	14	33,5
			<b>ИТОГО</b>	<b>ИТОГО</b>	<b>ИТОГО</b>	
			14,0	30,7	2,8	33,5

ТК 1972

φ66 - 14

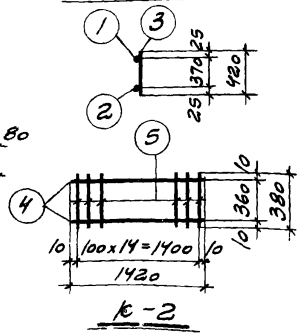
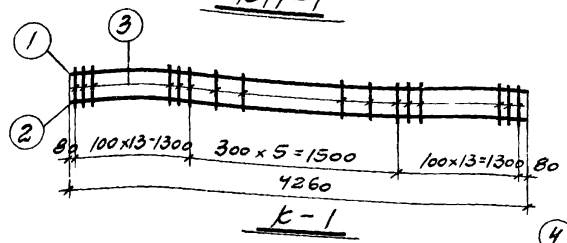
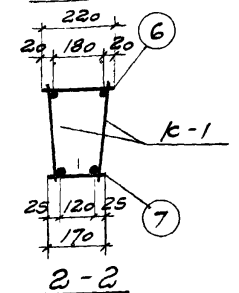
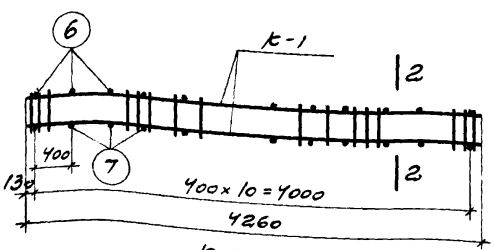
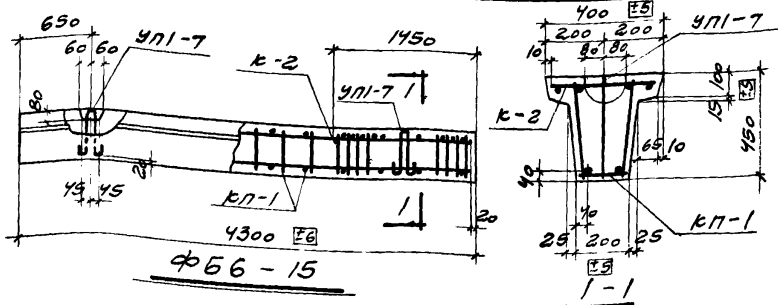
1. 415 - 1  
Выпуск лист 19

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. 1104041

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

ТК 1972

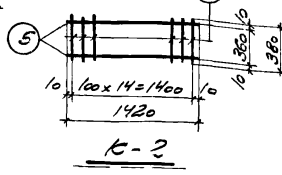
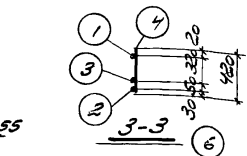
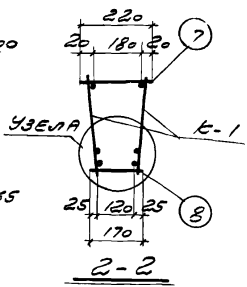
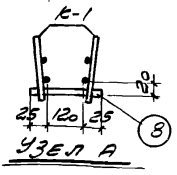
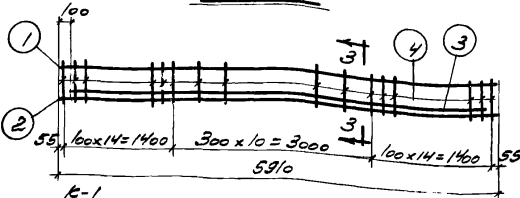
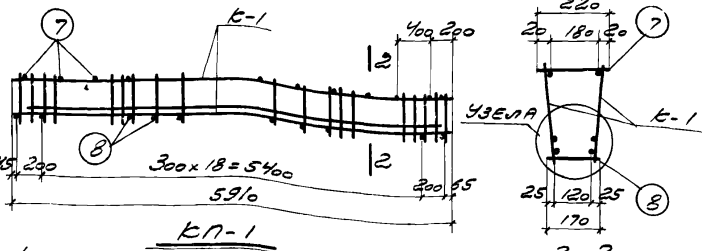
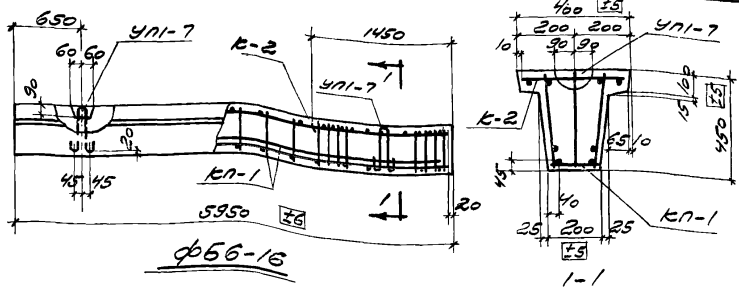
φ56-15

1. 115-1  
Выпуск Лист 1 20

12378  
ДР-3 ВЫПУСК 20 ДЕКАБРЯ 1972

г. МОСКВА





СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-16	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-38.1
	К-2	2	
	УЛН-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
Ф56-16	1,8	200	0,71	69,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

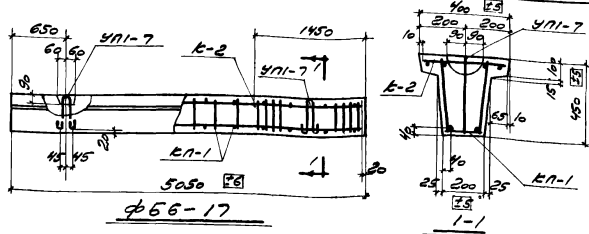
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	РАСХОД СТАЛИ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 φ, мм	РАСХОД СТАЛИ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61 φ, мм	ОБЩИИ РАСХОД кг
	КЛАССА А-II			КЛАССА А-III						
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг				
Ф56-16	6	10	19,8	46,4	18	46,4	66,2	2,8	2,8	69,0
	12,6	7,2								

ТК  
1972

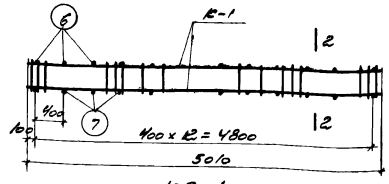
Ф56-16

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 21

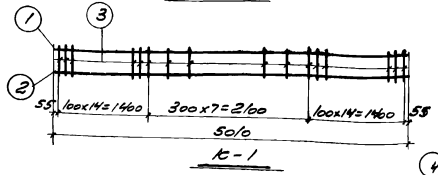
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЬ 1972 Г.



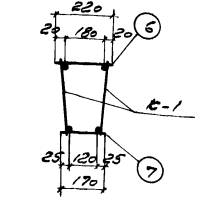
φ66-17



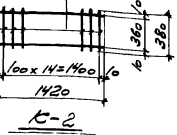
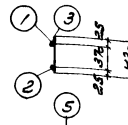
K-1



K-1



2-2



K-2

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

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И Э	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М		ВЫБОРКА СТАЛИ		ВЕС КГ
						φ ММ	ДЛИНА М	φ ММ	ДЛИНА М	
K-1	1	---	10A I	50/0	1	5,0	6A I	15,1	3,4	14,4
	2		16A III	50/0	1	5,0	10A I	5,0	3,1	
	3		6A I	420	36	15,1	16A III	5,0	7,9	
K-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9	---
	5		6A I	380	15	5,7	---	---	---	
ОТ. СТЯЖ.	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 ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-17	K-1	1	---
	K-2	2	
	У71-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

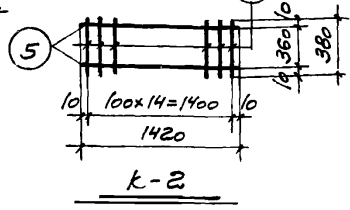
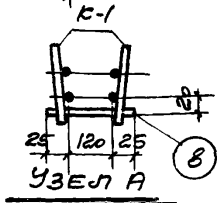
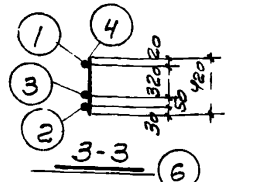
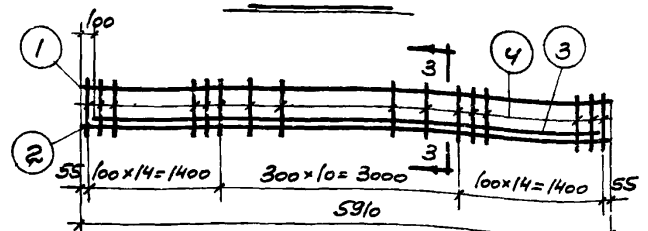
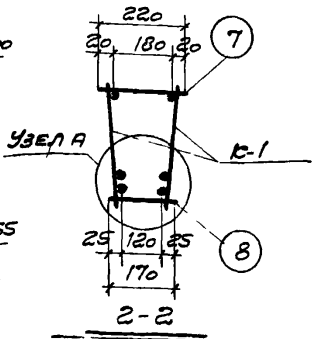
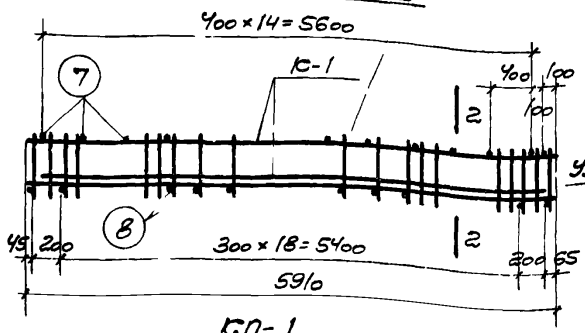
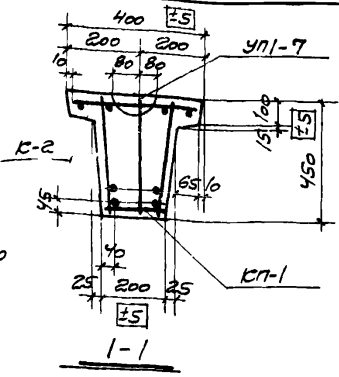
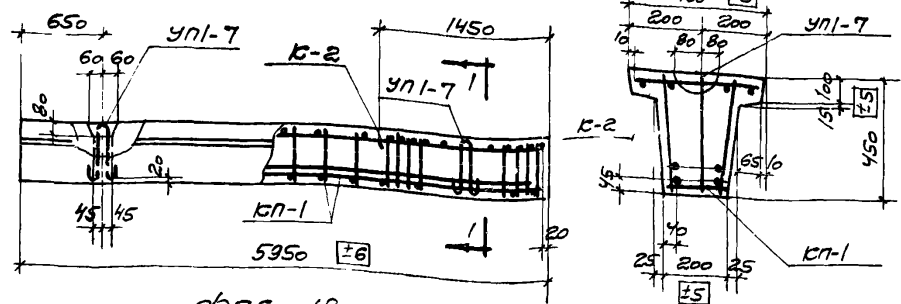
**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ66-17	1,5	300	0,60	36,6

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		КЛАССА А-II		КЛАССА А-III		РАСХОД БЕЗ ЗАЩИДНЫХ СЛОЕВ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАЩИДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61* φ, ММ	Итого КГ	
φ66-17	11,8	6,2	18,0	15,8	15,8	3,3,8	2,8	2,8	36,6	

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-18	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-18	1,8	300	0,71	99,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I*	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм				
φ56-18	6	10	12,6	20,2	26,2	35,2	83,6	28	2,8	99,0	
	14										

ТК

φ56-18

1.415-1

Выпуск 1 Лист 23

г. Москва ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

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

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛН		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	10AII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	2		22AIII	5010	1	5,0	8AIII	15,1	6,0
	3		8AIII	420	36	15,1	22AIII	5,0	15,0
							Итого		24,1
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 ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА АРМАТУРНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОЙ ЛЯИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИИ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	48,2	49,6
	6	13	0,7	
	7	18	0,7	

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

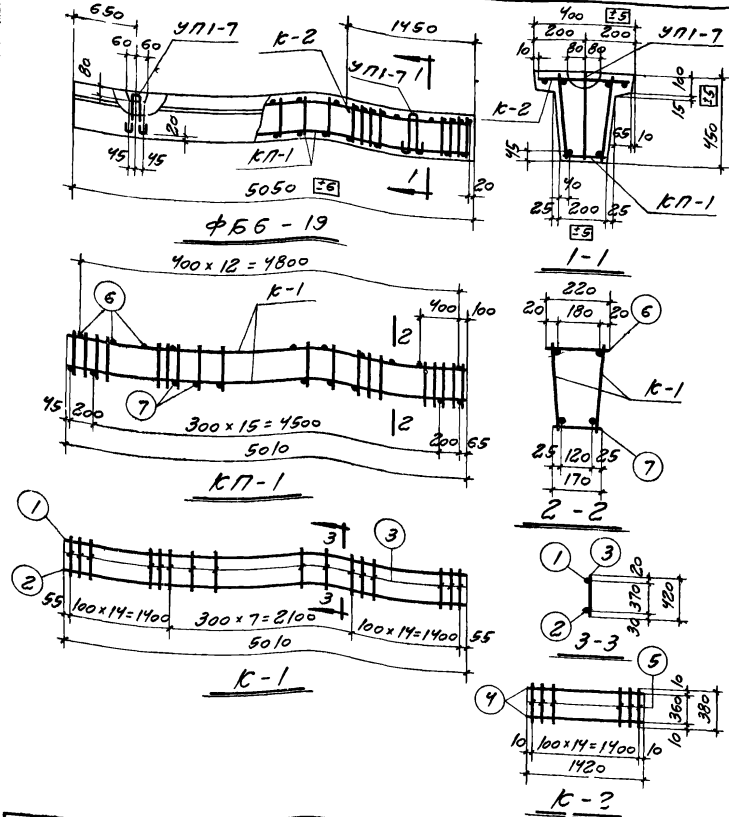
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-19	КП-1	1	СЕРЖА 1400-381
	К-2	2	
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРЕДЕЛНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАЛОВОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯИ СЕРЖЕНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-19	1,5	300	0,60	56,2



**ВЫБОРКА СТАЛН НА ОДНУ БАЛКУ**

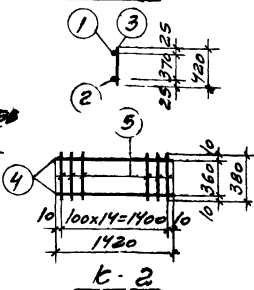
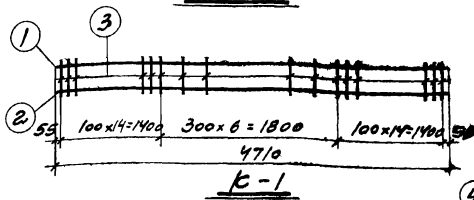
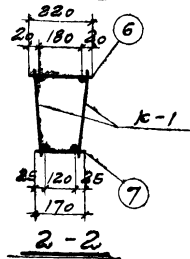
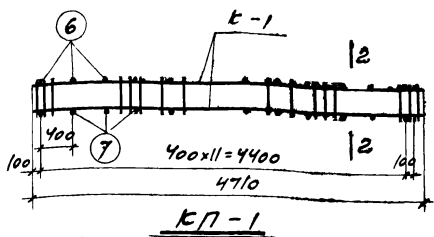
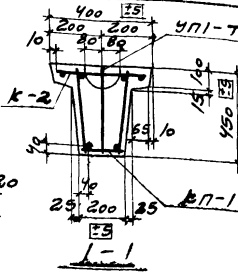
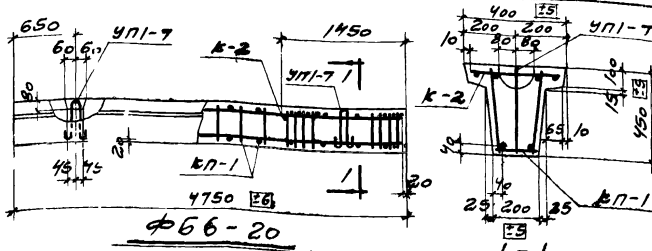
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	РАСХОД ОБЩИИ КГ	
	КЛАССА А-1			КЛАССА А-III					
	φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ			
ФБ6-19	5,2	6,2	11,4	12,0	30,0	42,0	53,4	2,8	56,2

**ТК**  
1972

ФБ6-19

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 24

КАТА ВИБОРКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							φ мм	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	3,8	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	СЕРЖ 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.

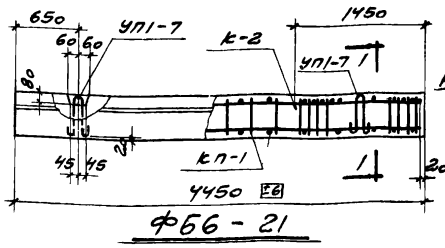
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

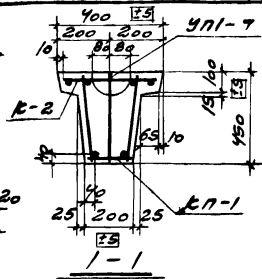
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-67*						Расход БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	Закладные детали СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-67 φ, мм	Итого кг	Общий расход кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III						
	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

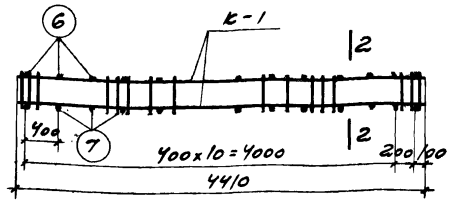
ТК 1972	φ66-20	1. 415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 25



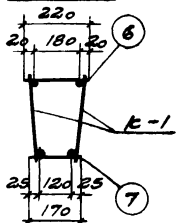
Φ56-21



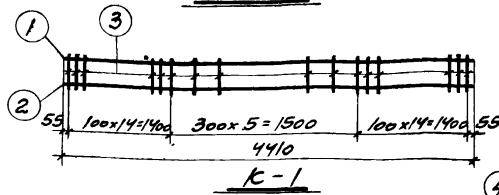
1-1



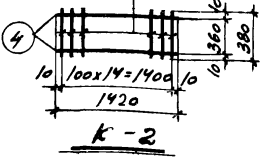
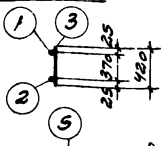
КП-1



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
Φ56-21	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
Φ56-21	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						Итого
	Φ, ММ	Итого	КГ	Φ, ММ	Итого	КГ				
Φ56-21	4,9	11,4	5,4	21,7	21,8	21,8	43,5	2,8	2,8	46,3

ТК  
1972

Φ56-21

1. 415-1  
Выпуск Лист  
1 26

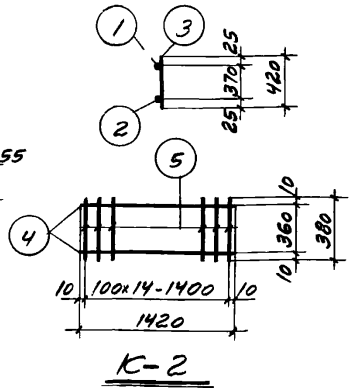
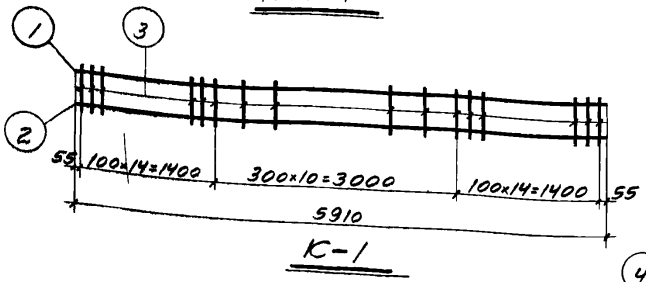
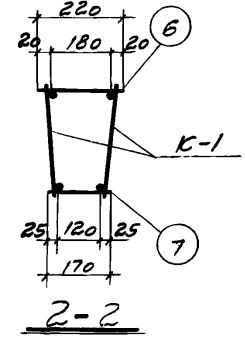
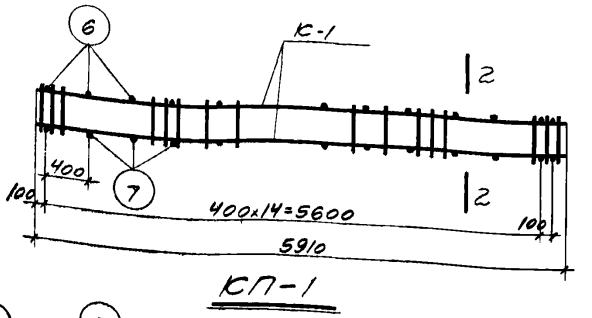
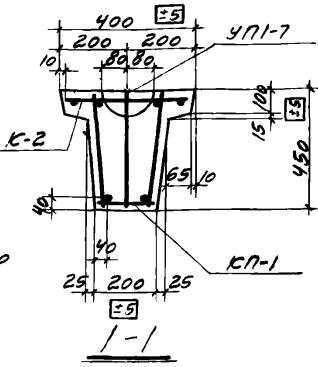
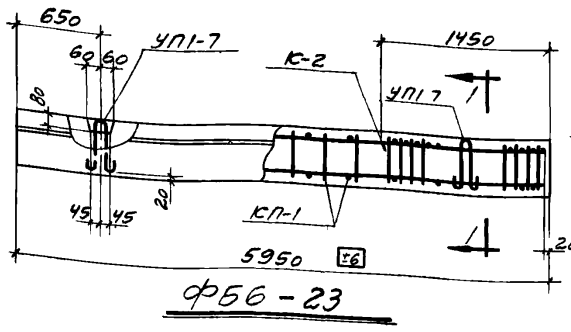
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. ИЮСКОП



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	5910	1	5,9	6AII	16,4	3,6
	2		16AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		6AII	420	39	16,4	16AIII	5,9	9,3
							ИТОГО	16,5	
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА КАРКАСА	КОЛ. ШТ	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	33,0	34,4
	6	16	0,8	
	7	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-23	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 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
Ф56-23	1,8	200	0,71	41,0

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	Итого кг					
	Ф, мм	Итого кг	Ф, мм	Итого кг		Ф, мм						
Ф56-23	6	12,4	10	7,2	19,6	16	18,6	186	382	2,8	2,8	41,0

ТК 1972	Ф56-23	1415-1
		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 28

ГО. МОСКВА ПР. ОЛЬХОВ РАС. БРИГАДЫ КУМОВ ВСТ. ДУМАН. ВАРТА ВЫПУСКА 20 ФЕВРАЛЯ 1972г.



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		10A1	5010	1	5,0	6A1	15,1	3,4
	2		14AIII	5010	1	5,0	10A1	5,0	3,1
	3		6A1	420	36	15,1	14AIII	5,0	6,1
							Итого		12,6
К-2	4		6A1	1420	2	2,8	6A1	8,5	1,9
	5		6A1	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖЕЖ	6		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05
	7		6A1	170	1	0,17	6A1	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

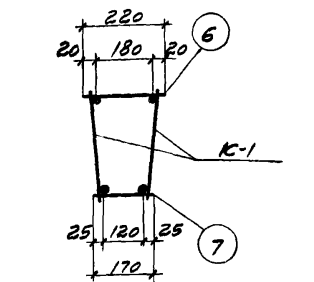
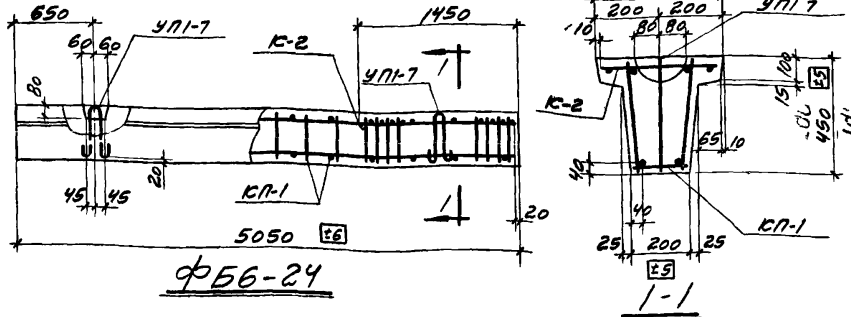
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Φ56-24	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9.В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

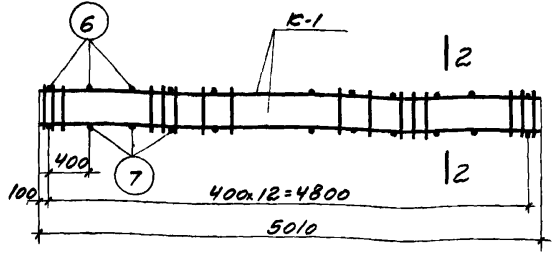
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОВЯТКУ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

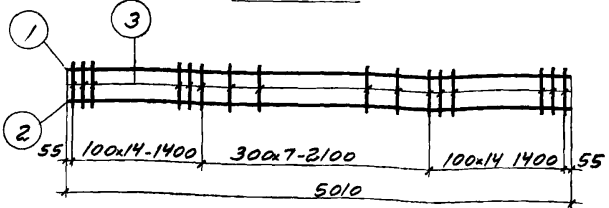
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Φ56-24	1,50	200	0,60	33,0



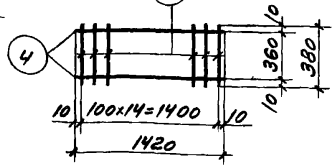
2-2



КП-1



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ОБЩИЙ	
	Φ, мм	Итого кг		Φ, мм	Итого кг			Φ, мм		
Φ56-24	6	10		14			14	2,8	2,8	33,0

ТК 1972

Φ56-24

1.415-1  
выпуск лист 1 29

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ИЗМ. СКО / Г.П. ВИТОВ  
Г.Л. КОСТА  
Г.Л. ИНЖ. ПР.  
РУС. БИЛАНД  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972

КОН. КС.С.Р.  
ДИМОНЕР  
ПРОБЕЖОМ  
ТУШИНО  
А.С.И.Ш.И.7  
А.Б.У.Т.

УКАЗ

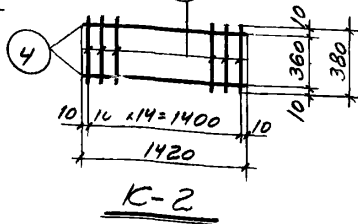
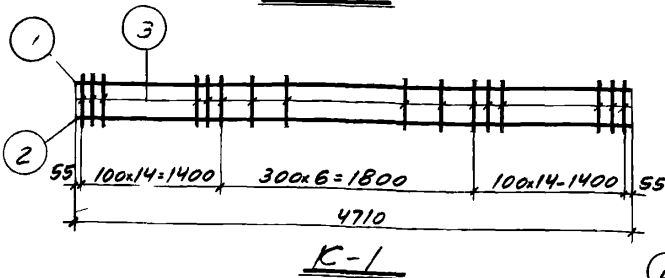
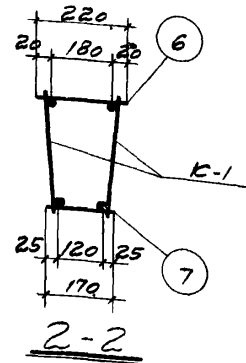
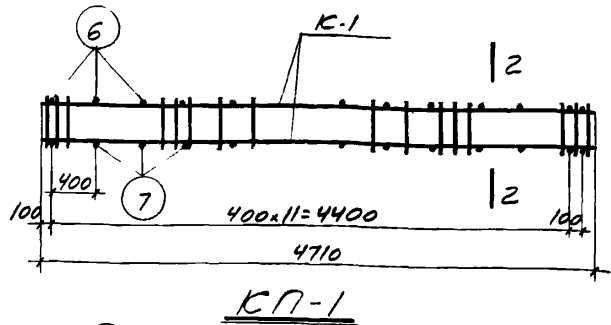
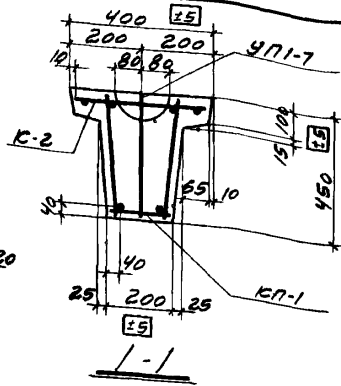
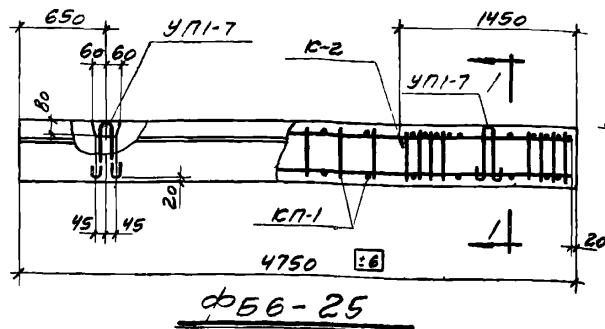
РЕШЕНИЯ

№ 14/8

Г. МОСКВА

ИРПУЛЛ ГИЛДГРЭКІ  
Г. МОСКВА

Г.А. ИЛИС П.А. ОЛИКОВ  
П.В. БРАГАВА К.С. КУКОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ФЕВРАЛЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	33
	2		12AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	29
	3		6AII	420	35	4,7	12AIII	4,7	4,2
							Итого		
К-2	4	—	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТВ СТЕРЖ	6	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φББ-25	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-981
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

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

TK 1972

φББ-25

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1 30

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	

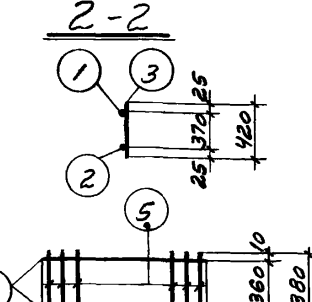
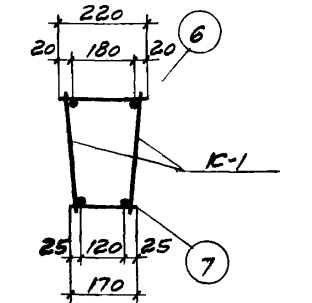
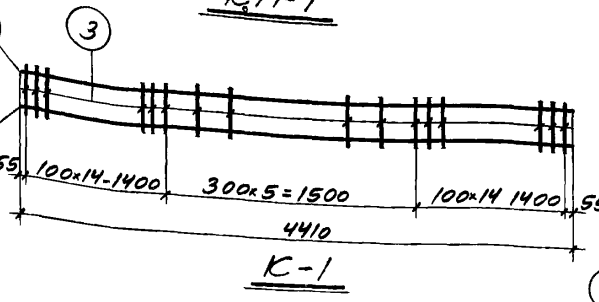
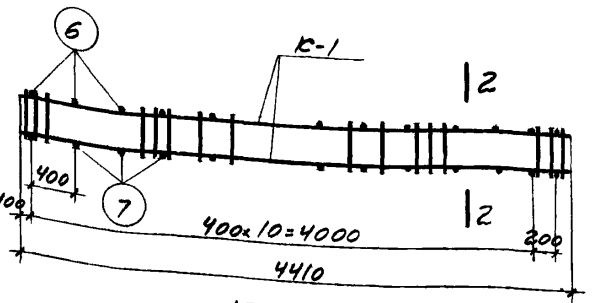
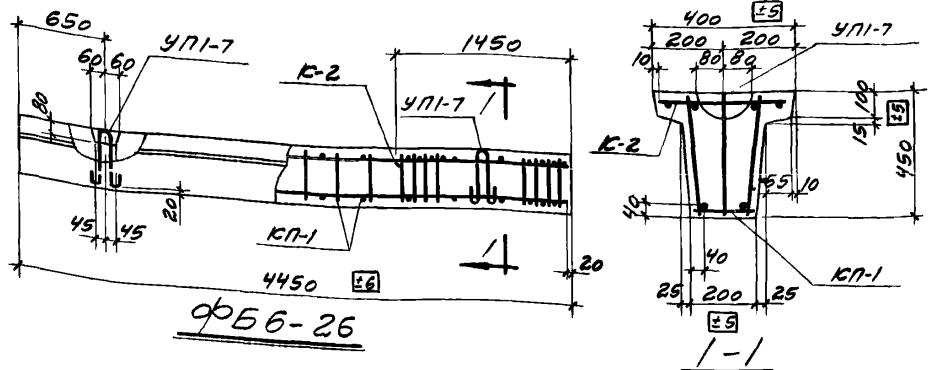
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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: А. ДРАМЛОВ  
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР: А. В. РАМЕНКО  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: Г. Л. ИНЖ. П. Р. ОЛЬХОВ  
 ЧЕХ БРИГАДА: Ю. М. КУМОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА: 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

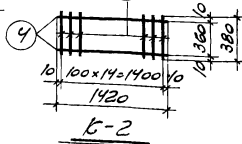
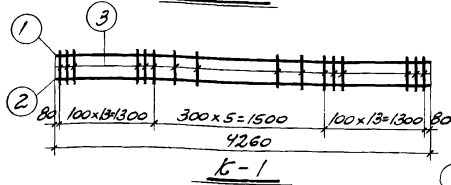
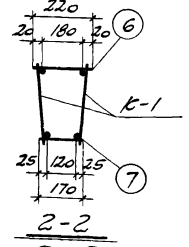
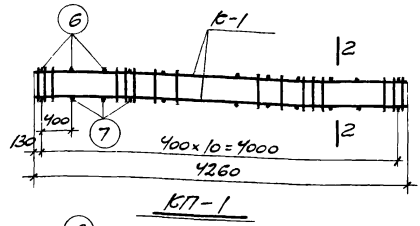
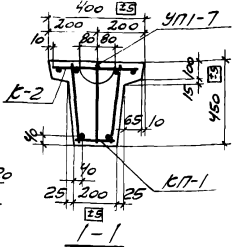
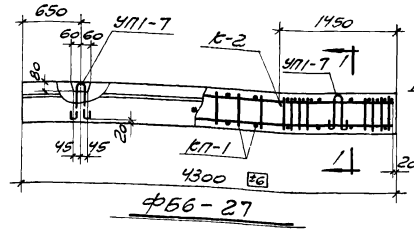
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАННЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого кг	
	Ф, мм	Итого кг	Ф, мм		Итого кг		
ФББ-26	6	11,3	16,7	7,8	24,5	2,8	27,3
	10	5,4					

ТК 1972	ФББ-26	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 31

ПРОЕКТИРОВАЛ АРХИТЕКТУРА

ИЗДАНИЕ 1972

УТВЕРДИЛ ИСПОЛНИТЕЛЬ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕЛЕНИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	ОБЩАЯ ВЕС КГ		
К-1	1	---	10A I	4260	1	4,3	6A I	13,4	3,0
	2		12A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		6A I	420	32	13,4	12A III	4,3	3,8
							Итого	9,5	
К-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТВ. СТЕЖИ	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

ЛТР. 36

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	19,0	20,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАБЛАЖИВКИ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА*
φ56-27	КП-1	1	СЕНА 1460x301
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

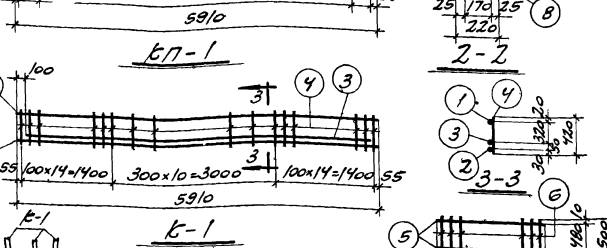
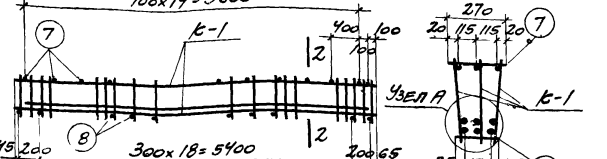
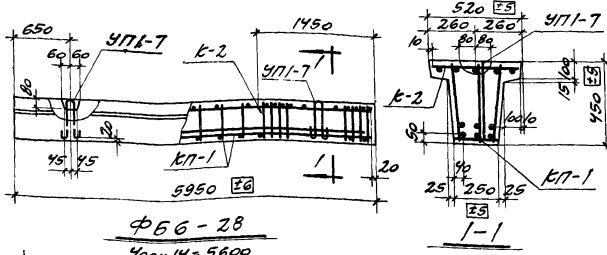
1. Арматурные каркасы изготовить при помощи контактной точечной электросварки сваркой плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обелить поверхность бетоном значительных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАССОД. СТАЛИ КГ
φ56-27	1,3	200	0,51	26,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ						
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАССОД. БЕЗ ЗАБЛАЖИВКИ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАССОД. КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		Итого	
	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого		
φ56-27	6	10	16,2	7,6	7,6	23,8
	10	5,4				2,8
						2,8
						26,6

ТК	1972	φ56-27	1.415-1	
			ВЕС КГ	ЛИСТ
			1	32

ПРОЕКТИРОВАНО: И. КОЛОДЦЕВ  
 ЧИТАЮЩИЙ: А. ВАСИЛЬЕВ  
 ПРОВЕРКА: И. КОЛОДЦЕВ  
 ВЫПОЛНИЛ: В. КУЗНЕЦОВ  
 Г. МОСКВА



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

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10A I	5910	1	5,9	8A I	16,4	6,5
	2		20A II	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	3		16A III	5710	1	5,7	16A III	5,7	9,0
	4		8A I	420	39	16,4	20A II	5,9	14,6
Итого								33,7	
К-2	5	—	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТГ. СТЕРЖ.	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 РАМКУ**

МАРКА ПРОСТРАНСТВЕНН. РАМКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	7	16	1,0	103,2
	8	21	1,1	

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
	К-2	2	
	УП-7	2	СЕРИЯ 1400-28.1

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Арматурные каркасы изготовить по формуле контактной точечной электросварки, сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проекцию величину защитного слоя установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										
	КЛАССА А-I					КЛАССА А-III					
	Φ	6	8	10	Итого	Φ	16	20	Итого	БЕЗ ЗАБЛАЖЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ	
											Φ
Φ56-28	6,7	13,5	10,8	37,0	27,0	43,8	70,8	107,8	2,8	2,8	110,6

TK  
1972

Φ56-28

1.415-1  
Вспуч. Лист 1 33

### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛЛИ					
							φ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ			
К-1	1	---	10A I	500	1	5,0	10A I	5,0	3,1			
	2									22A III	5,0	6,0
	3									8A II	4,20	15,1
							ИТОГО		24,1			
К-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3			
	5									6A I	500	15
ОДН. СЕРИЯ	6	---	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06			
	7									6A I	220	1

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	48,2	49,9
	6	13	0,8	
	7	18	0,9	

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-29	КП-1	1	СЕРИЯ 1.960-8.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

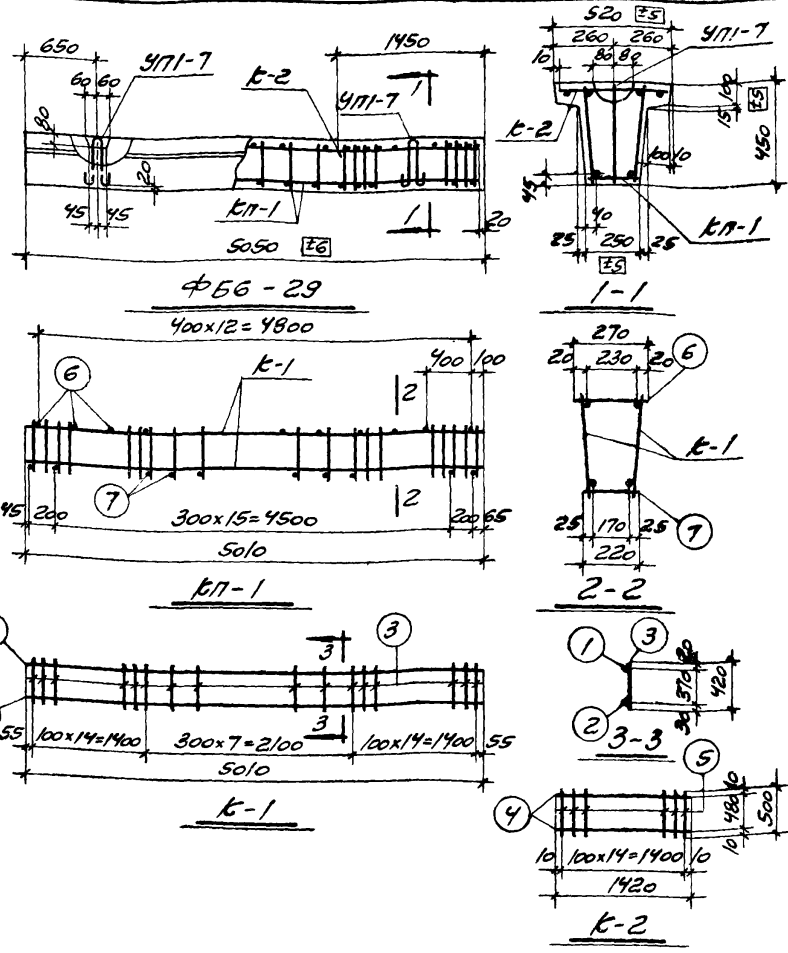
- ### ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной производите с помощью сварочных клещей.
  2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины защитных слоев установкой бетонных или известняковых фиксаторов.
  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
φ56-29	1,9	300	0,75	57,3

1. МАРКА И П. ВЕСОВ  
 РЕ-БРЕНДЫ КОНТОС  
 ДИТА ВАРСЕТЯ 20 РЕКАРДИ 1972.

1. МАРКА И П. ВЕСОВ

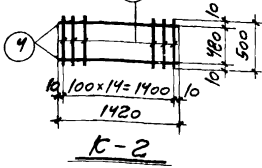
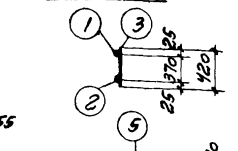
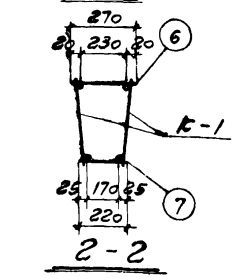
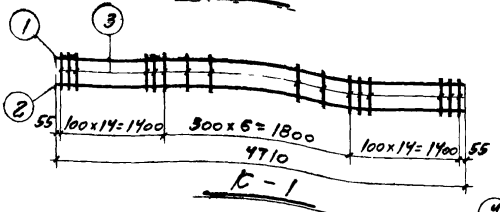
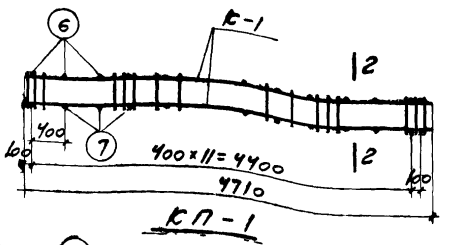
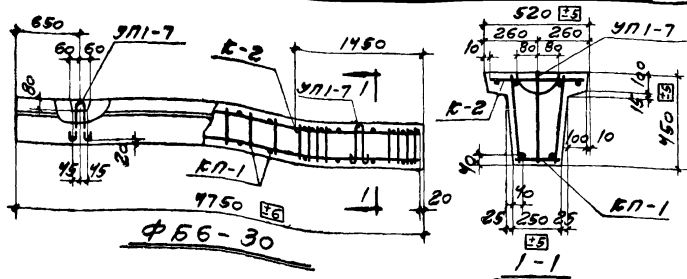


### ВЫБОРКА СТАЛЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛИ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛИ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	φ, ММ	Итого	φ, ММ	Итого		φ, ММ	КГ	
φ56-29	6,3		8	22	54,5	14	2,8	57,3
	6,2	12,5	12,0	30,0		42,0		

ТК 1972	φ56-29	1.915-1
		ВЕРСИЯ 1 ЛИСТ 34

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



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	---	10АІ	4710	1	4,7	8АІ	14,7	5,8	
	2		20АІІІ	4710	1	4,7	10АІ	4,7	2,9	
	3		8АІ	420	35	14,7	20АІІІ	4,7	11,6	
							Итого			20,3
К-2	4	---	6АІ	1420	2	2,8	6АІ	10,3	2,3	
	5		6АІ	500	15	7,5				
ОТА СТЕРЖ.	6	---	6АІ	270	1	0,27	6АІ	0,27	0,06	
	7		6АІ	220	1	0,22	6АІ	0,22	0,05	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. 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 1400-2/ВІ
	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 ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	КГ		
ФББ-30	6	8	10	23,5	23,2	46,7	2,8	2,8	49,5
	6.1	11,6	5,8	23,5	23,2	46,7	2,8	2,8	49,5

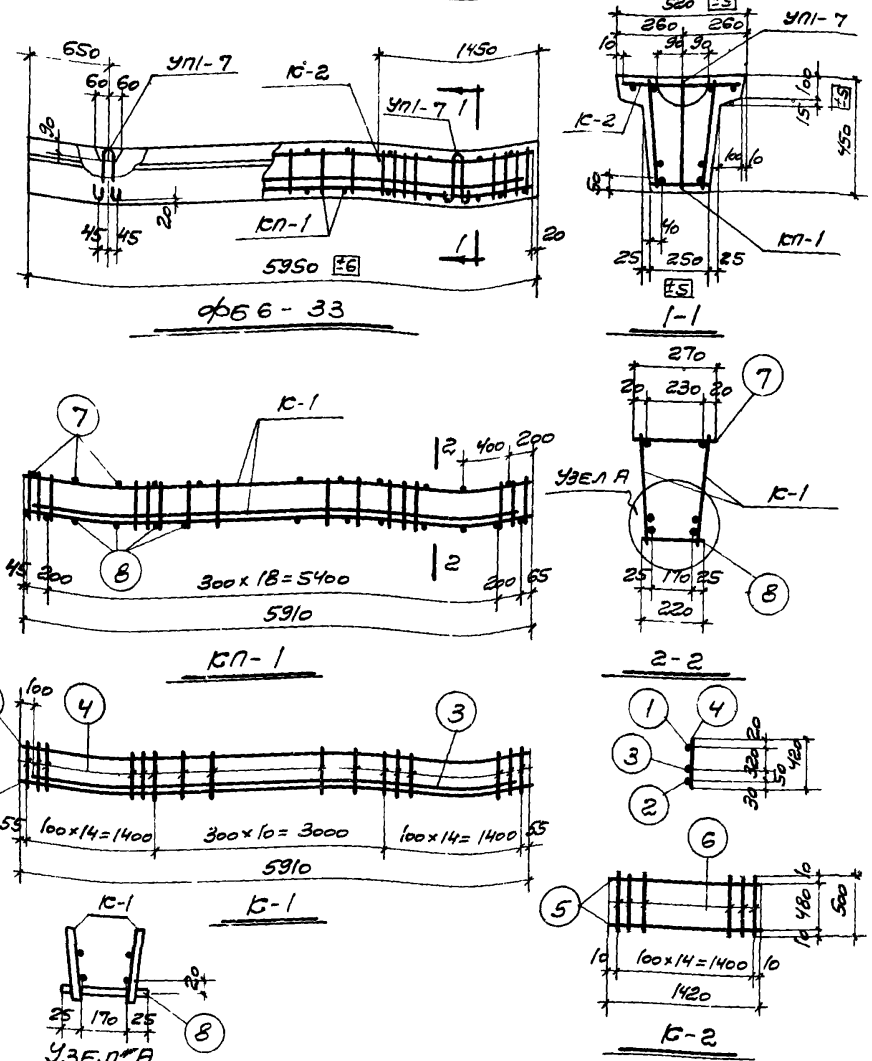
ТК 1972      ФББ-30      1.415-1  
 Выпуск 1      Лист 35







ПРОЕКТ ПРОЕКТА  
 Г. МОСКВА  
 ИМ. КОСЫГА  
 ГО. ИМ. ДА.  
 СЛЫСОВ  
 РАС. КАРТА  
 КУСОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 2 ДЕКАБРЯ 1972



φ66-33

КП-1

К-1

К-2

УЗЕЛ А

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*			
	φ, мм	Итого	КГ	φ, мм	Итого	КГ		φ, 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 СТЕЖА	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 ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ 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

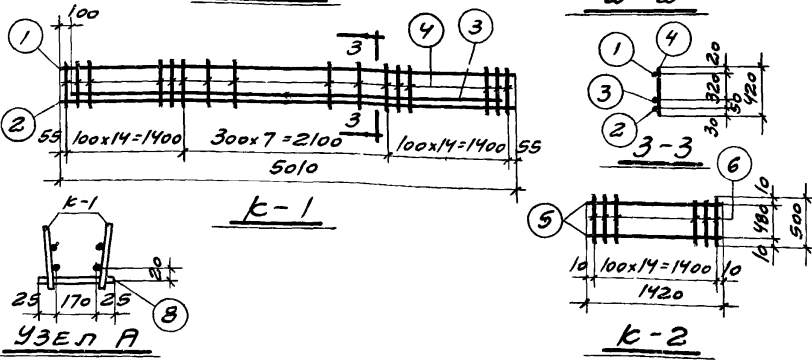
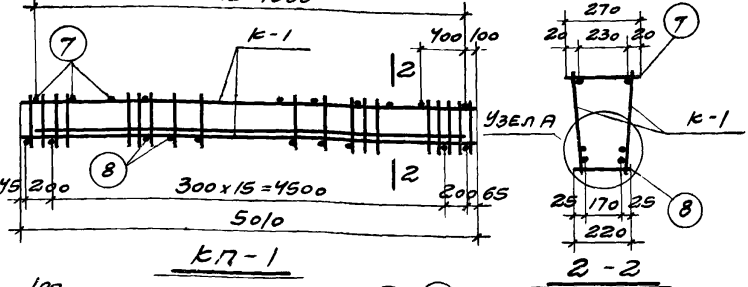
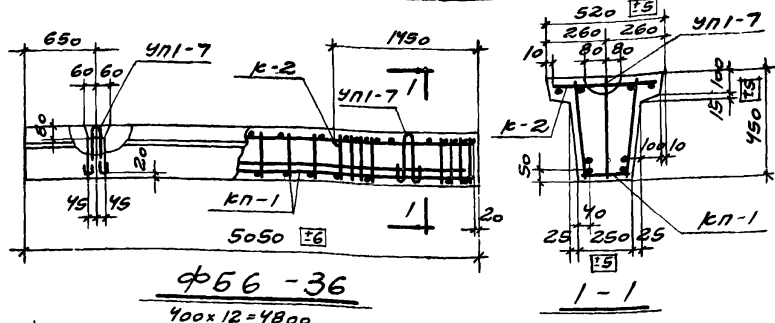
- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
  2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
  3.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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ66-33	2,2	200	0,89	81,6

ТК	φ66-33	1.415-1
		Выпуск 1 Лист 38







**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	φ мм	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5010	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	2		20A II	5010	1	5,0	10A III	15,1	9,3
	3		18A III	4810	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	СЕРИЯ 1400 3'Б1
	К-2	2	
	УП1-7	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 пластмассовых фиксаторов
  - 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 кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг				
φ66-36	6,3	6,2	12,5	18,6	19,2	24,6	62,4	74,9	2,8	77,7

**ТК** φ66-36 1.415-1  
1972 Выпуск лист 41

ПРОЕКТОР  
ПРОЕКТИРОВЩИК  
ПРОВЕРИЛ  
КУМБОВ  
УЧ. БРИГАДЫ  
КУМБОВ  
УЧУЩЕГО  
ДАТА ВЫПУСКА  
20 ДЕКАБРЯ 1972г.  
УЛ. БОЯРСТВО  
Г. МОСКВА  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ





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	4260	1	4,3	10A I	17,7	10,9
	2		22A III	4260	1	4,3	22A III	4,3	12,8
	3		10A I	420	32	13,4			
							Итого		23,7
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОТД СТЕРЖНИ	6		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

МАРКА ПРОСТРАНСТ. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	2	47,4	78,9
	6	11	0,7	
	7	16	0,8	

Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну балку

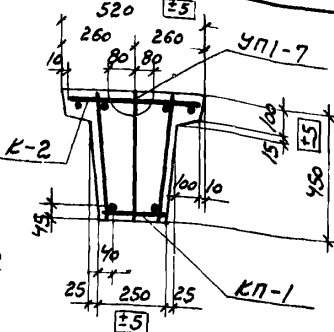
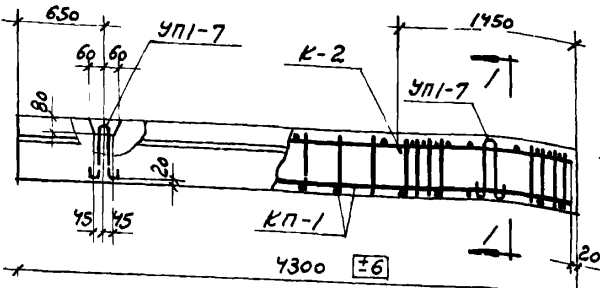
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	№ листа
φ56-39	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП-1-7	2	СЕРИЯ 1,400-3 в.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

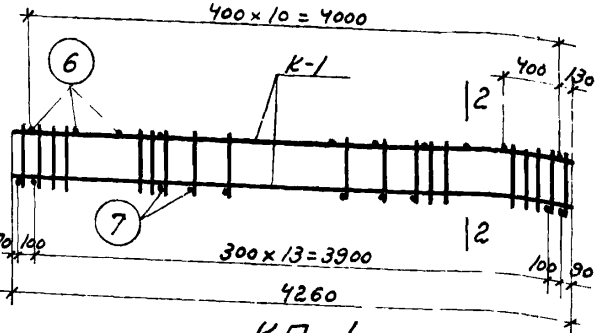
1. Арматурные каркасы готовить при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный переводить с помощью сварочных клещей
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны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

Показатели на одну балку

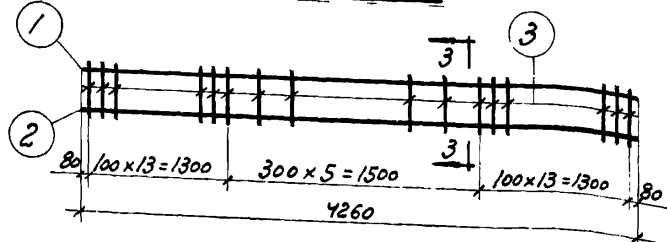
МАРКА БАЛКИ	Вес т	МАРКА БЕТОНА	Объем бетона м³	Расход стали кг
φ56-39	1,6	300	0,64	56,3



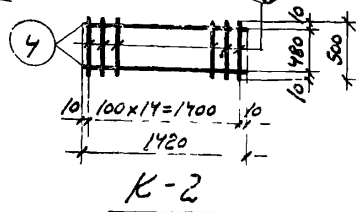
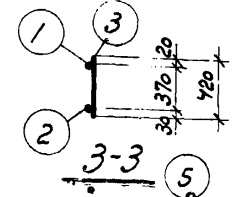
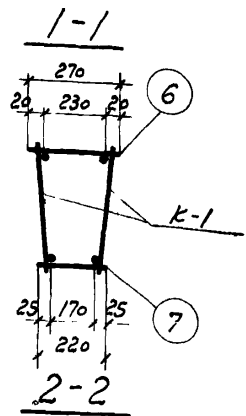
φ56-39



КП-1



К-1



К-2

Выборка стали на одну балку

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I							КЛАССА А-III			
	φ, мм			Итого				φ, мм			Итого
	6	10		кг	22			кг	кг		
φ56-39	6,1	21,8		27,9	25,6	25,6	53,5	2,8	2,8	56,3	

ТК

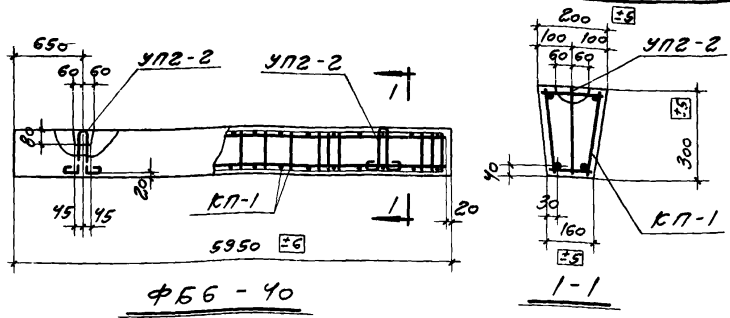
φ56-39

1.415-1

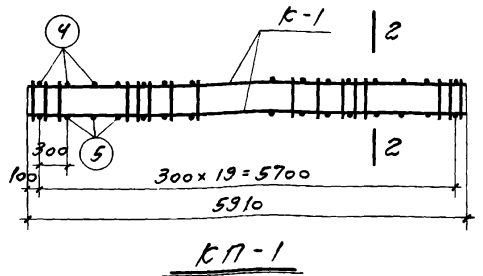
Выпуск 1 Лист 44

МОСКВА  
 Рук. бригады Кушков  
 Проверил Кушков  
 Дата выпуска 20 декабря 1972г.

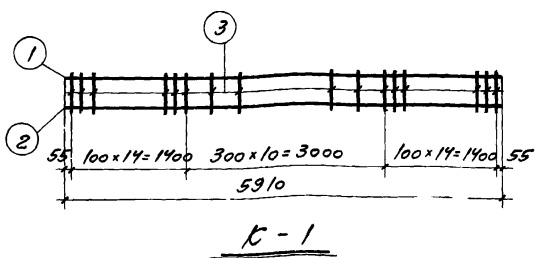




ФБ6 - 40



КП-1



К-1

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

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

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

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

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-40	КП-1	1	СЕРИЯ 1700-301
	УП2-2	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

**ПОКАЗАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-40	0,8	200	0,32	17,2

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА КОМПАНИИ ИТАЛ		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-I		ГОСТ 5781-61 КЛАССА В-I		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	
ФБ6-40	4,6	4,6	7,2	7,2	4,2	4,2	16,0	12	17,2

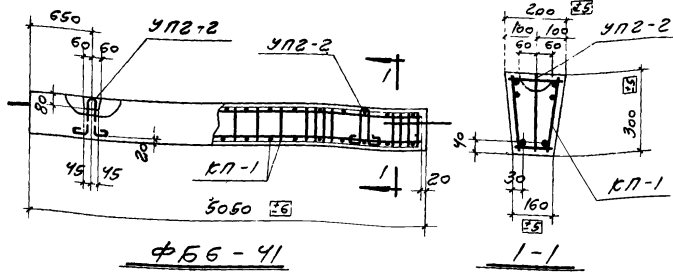
**ТК**

ФБ6 - 40

1.415 - 1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1 45

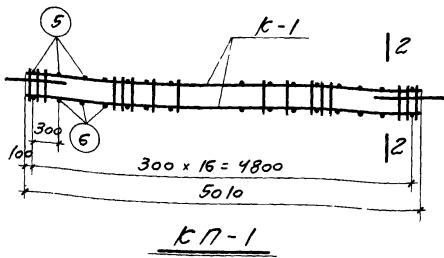
С.В. КОЗЛОВ  
 Г. КОСТА  
 А.В. АБРАМЕНКО  
 Г.А. ИМЖ. П.А. ОЛЕХОВ  
 В.В. ПУШКИН  
 Р.К. БАГАДАЕВ  
 К.М. КУЗНЕЦОВ  
 А.А. ЖУКОВ  
 Д.А. БЕЛУСОВ  
 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
 г. Москва



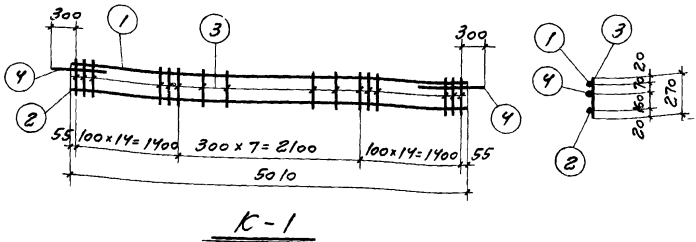
φБ6-41

1-1



КП-1

2-2



К-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ										
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.
К-1	1	[Эскиз]	8АІ	5010	1	5,0	5ВІ	9,7	1,5	
	2		10АІ	5010	1	5,0	8АІ	5,0	2,0	
	3		5ВІ	270	36	9,7	18АІ	1,6	3,2	
	4		18АІ	800	2	1,6	10АІ	5,0	3,1	
ОСТАТКИ СТЕРЖНЕЙ	5	[Эскиз]	5ВІ	170	1	0,17	5ВІ	0,17	9,8	Итого
	6		5ВІ	140	1	0,14	5ВІ	0,14	9,02	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	ОБЩИЙ ВЕС КГ.
КП-1	К-1	2	19,6	20,4
	5	17	0,5	
	6	17	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛЮЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φБ6-41	КП-1	1	6 БИРЖА Ч.00-3ВІ
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИКОВЫХ ФАКСТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	ВЕС АРМАТУРЫ КГ.
φБ6-41	0,7	200	0,27	21,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОДОЛЖАЮЩИЙСЯ ГОСТ 5781-61		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛЮЖ. ДЕТАЛЕЙ КГ.		ЗАКЛЮЖ. ДЕТАЛИ ГОСТ 5781-61		ОБЩИЙ РАСХОД КГ.
	φ, ММ	Итого КГ.	φ, ММ	Итого КГ.	φ, ММ	Итого КГ.	φ, ММ	Итого КГ.	
φБ6-41	8	18	10	10	5	10	10	10	21,6
	4,0	6,4	10,4	6,2	6,2	3,8	20,4	1,2	

ТК  
1972

φБ6-41

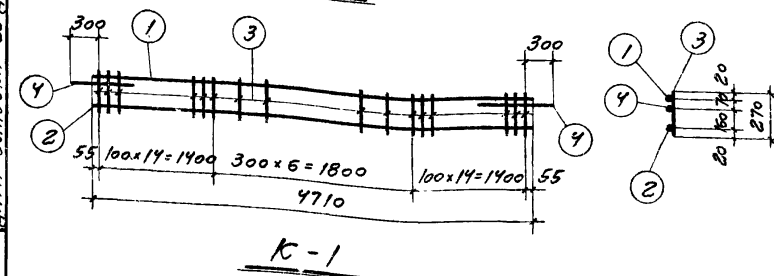
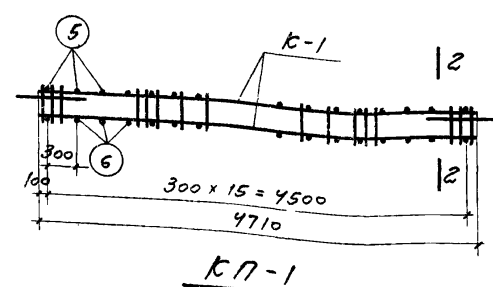
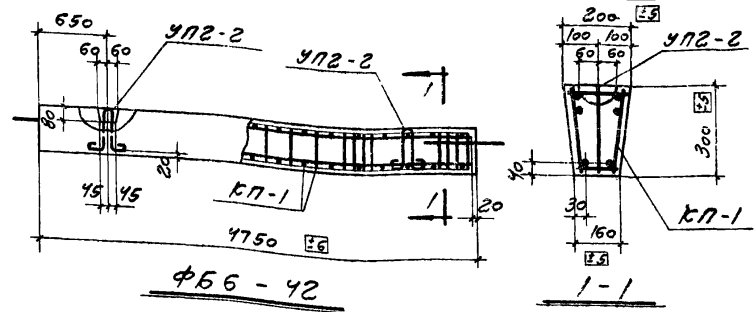
1,415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 / 46

ИД. № КЖ. № СЛБСЗОВ  
 ЦК. БИРАДИ. КУЛКОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.  
 Г. МОСКВА

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

И.А. КОНОСТ  
С.А. ИВАНОВ  
В.К. БИРАКОВ  
В.А. БЕЛЫНСКАЯ  
20 ДЕКАБРЯ 1972Г.

С. БЕЛЫНСКАЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

СТР. 51

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	---	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	
ОТДЕЛИТЕЛЬ СТЕЖИМ	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 ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

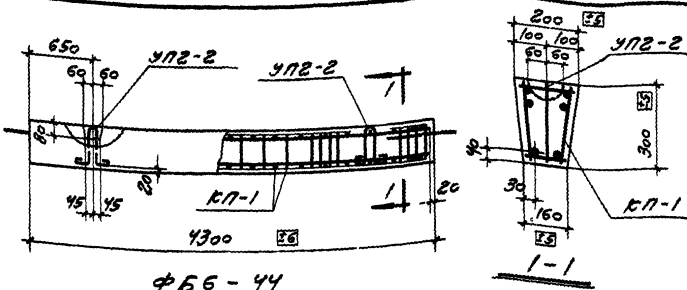
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ АРМАТУРЫ БЕТОНА М <sup>3</sup>	СТАЛИ КГ
φ56-42	0,7	200	0,26	21,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

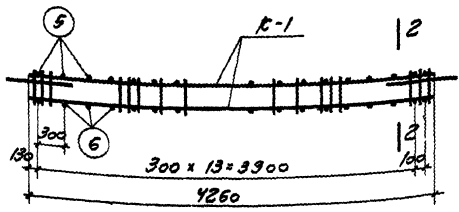
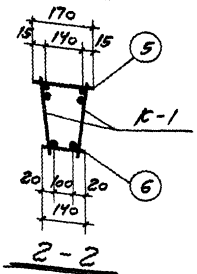
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ЖЕЛТОПОКРЫТАЯ ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-1		КЛАССА А-1		СТАЛЬ КЛАССА А-1		СТАЛЬ КЛАССА А-1		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	
φ56-42	8	18	10,2	5,8	5	3,8	10	1,2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

ТК 1972 φ56-42 1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1 47

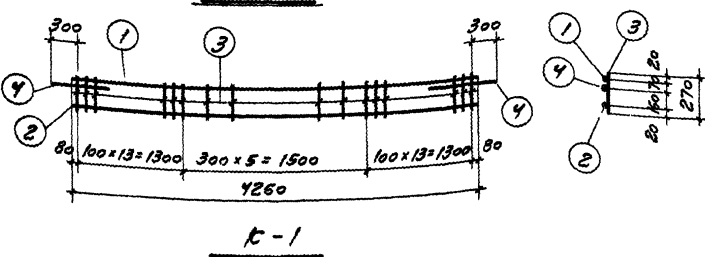




ФБ6-44



КП-1



К-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ВЕС кг	
К-1	1	---	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	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	4,3	2,7
						Итого		8,9	
МАРКА СТАЛЫ	5	---	5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,03
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	17,8	18,6
	5	15	0,5	
	6	15	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-44	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3.2.1
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВЯ- РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЬ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-44	0,6	Б20	0,23	19,8

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		КЛАСС А-І		КЛАСС А-В		РАСХОД БЕЗ ЗАПАСОВ НА ДЕТАЛИ	РАСХОД СТАЛИ С ЗАПАСОМ НА ДЕТАЛИ	ОБЩИЙ РАСХОД
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг			
ФБ6-44	34	6,4	3,8	5,4	5,4	3,4	3,4	12	19,8
	18								

ТК

1972

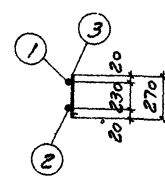
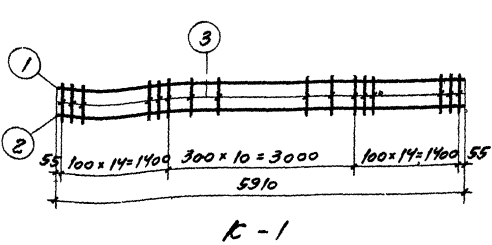
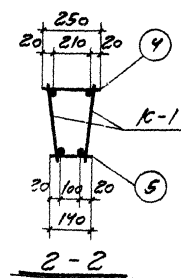
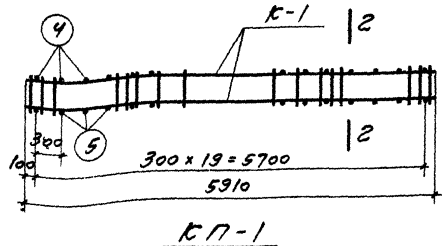
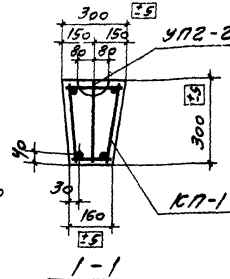
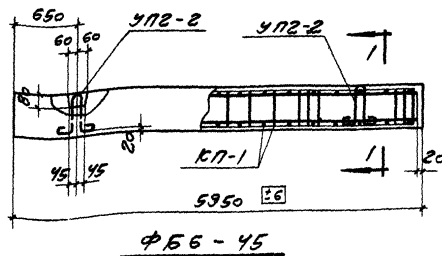
ФБ6-44

1.415-1

Выпуск Лист 1 49

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
ГЛАВ. ИНЖ. П.Р. ДРОЗДОВ  
РАСЧЕТЫ Е.В. ЧЕРНЫШОВ  
ДАТА ВПИСКИ 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.  
ГОС. КВА

ОКРЕП. И РАЗМЕРЫ  
 ПОС. КВА  
 ПУБ. БРАТРАС КУМБОВ  
 ДИТА ВОДУСЕР 20.06.1972



### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛН НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ВЫБОРКА СТАЛ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	8AII	5910	1	5,9	5BII	10,5	1,6
	2		10AII	5910	1	5,9	8AII	5,9	2,3
	3		5BII	270	39	10,5	10AII	5,9	3,6
								Итого	7,5
ОСТАТКИ СТЕЖИЛИ	4	---	5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	5		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

#### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	15,0	16,2
	4	20	0,8	
	5	20	0,4	

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-45	КП-1	1	СРПН 1.400.3В.1
	УП2-2	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 ПРОЕКТИРУЕМЫЙ ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИЛИ.

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-45	1,0	В20	0,41	17,4

### ВЫБОРКА СТАЛН НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА КОЛЬЦЕВАЯ ГОСТ 5781-53				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I	КЛАССА А-II	КЛАССА А-III	КЛАССА А-IV	φ мм	Итого кг	φ мм	Итого кг	φ мм	Итого кг	φ мм	Итого кг	
ФББ-45	46	46	7,2	7,2	4,4	4,4	4,4	4,4	16,2	1,2	1,2	17,4	

**ТК**

ФББ-45

1.415-1

ВЫПУСК ЛИС 1

ОКРЕП. И РАЗМЕРЫ  
 ПОС. КВА  
 ПУБ. БРАТРАС КУМБОВ  
 ДИТА ВОДУСЕР 20.06.1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЛЕДНЕ

МАРКА УЗЛЕДНЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ВЕС АРМАТ. кг	
К-1	1	---	8AII	5010	1	5,0	5BI	9,7	1,5
	2		10AII	5010	1	5,0	8AII	5,0	2,0
	3		5BI	270	36	9,7	10AII	5,0	3,1
								Итого	6,6
К-2	4	---	5BI	230	3	0,7	5BI	0,9	0,1
	5		5BI	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6		400 400 405	18AII	805	2	1,6	Итого	
ОДА СТЕФЖ	7	---	5BI	250	1	0,25	5BI	0,25	0,04
	8		5BI	140	1	0,14	5BI	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЛЕДНИ НА ОДНН ПРО-СТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА УЗЛЕДНЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩНН ВЕС кг
КП-1	К-1	2	13,2	14,2
	7	17	0,7	
	8	17	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЛЕДНИ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

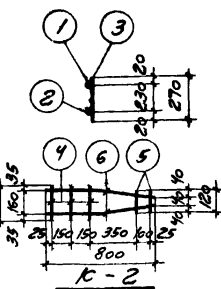
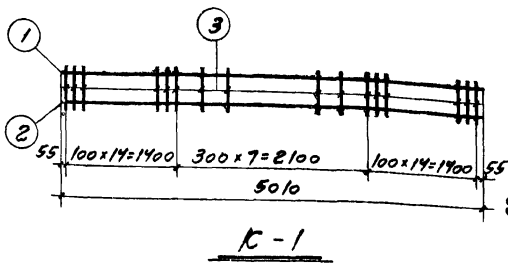
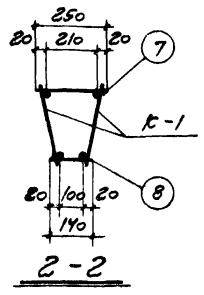
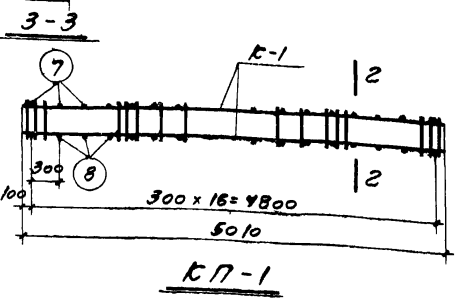
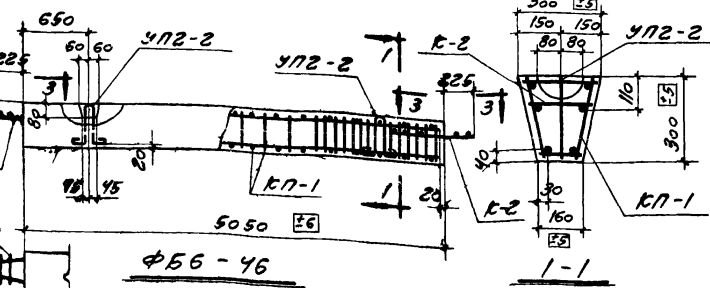
МАРКА БАЛКИ	МАРКА УЗЛЕДНЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-46	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3 9.1
	К-2	2	
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ АРМАТУРЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЯМ СТЕФЖЕНЕЙ.
4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСУ КП-1 ОБЗНАЧЕННОЙ ПРОВОЛОКОМ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ АРМАТ. БЕТОНА м <sup>3</sup>	ВЕС АРМАТ. кг
Ф56-46	0,3	В20	0,35	22,0



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ОБЩНН РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II			КЛАССА В-II			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ				
	φ	мм	Итого	φ	мм	Итого	φ	мм	Итого	φ	мм	Итого		
Ф56-46	8	18	10,4	10	6,2	6,2	5	4,8	4,2	20	8	1,2	1,2	22,0

**TK**

Ф 56 - 46

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1

ПРОЕКТОР И ПРОЕКТОР  
С. ПИЧКОВА

В.И. КОМСТР. ЧАРАМЕНКО  
Т.А. НАЖ. ОП. ОЛЕБСОВ  
Ю.Е. БИЛЫХИНА  
Л.А. ПИЧКОВА  
И.А. БЕЛОУСОВА  
Ю.А. БЕЛОВАЯ  
1972г.

**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		400 400 905	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 1400-3-1
	К-2	2	
	УП2-2	2	

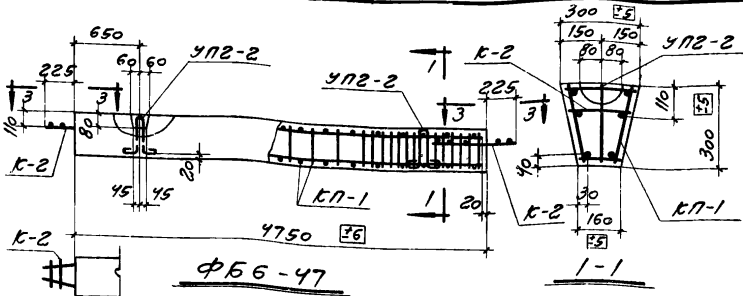
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

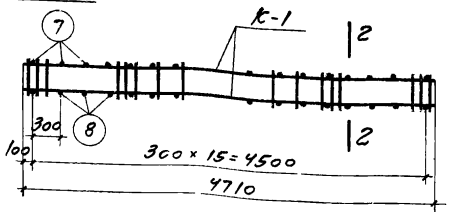
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-47	0,8	В200	0,33	21,3

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЗЛАДНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

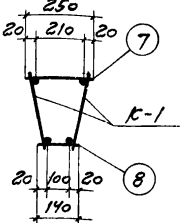


ФББ-47

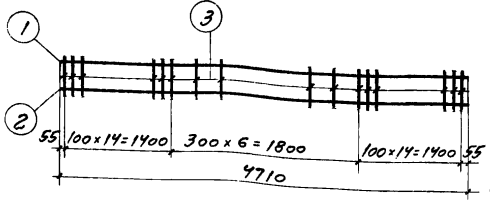
3-3



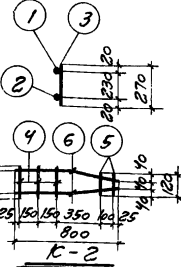
КП-1



2-2



К-1



К-2

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОСТЯЖА ГОСТ 727-53 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	5	Итого КГ	10	Итого КГ	
ФББ-47	8	6,4	10	5,8	5	4,1	10	1,2	21,3

**ТК**

1972

ФББ-47

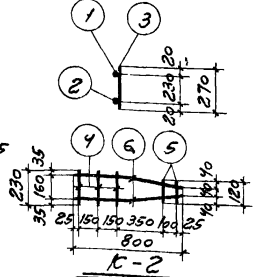
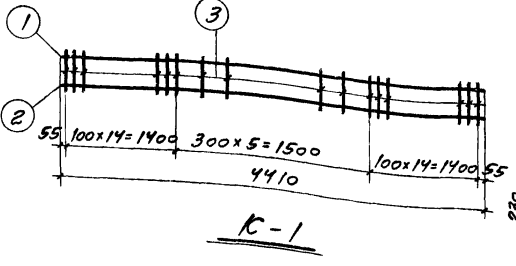
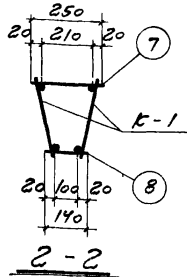
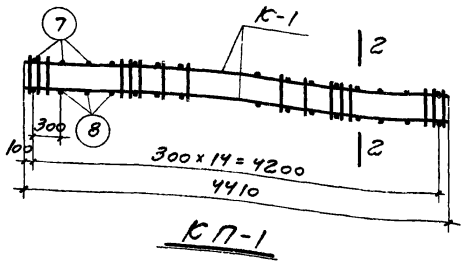
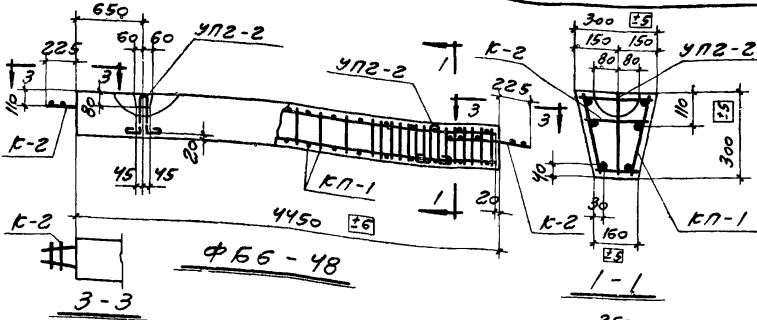
1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ 1 52

МАТА ВЕЛИКАЯ 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. МОСКВА





**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		8AII	4410	1	4,4	5BII	9,2	1,4
	2		10AII	4410	1	4,4	8AII	4,4	1,7
	3		5BII	270	34	9,2	10AII	4,4	2,7
							Итого	5,8	
к-2	4		5BII	230	3	0,7	5BII	0,9	0,1
	5		5BII	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6			18AII	805	2	1,6	Итого	
ОП. СТЕРЖ	7		5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	8		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
кП-1	к-1	2	11,6	12,5
	7	15	0,6	
	8	15	0,3	

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

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф66-48	кП-1	1	СЕРИЯ 1400-9 В.
	к-2	2	
	УП2-2	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.
4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСУ кП-1 ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф66-48	0,8	В200	0,31	20,3

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-2				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-1		КЛАССА А-2		КЛАССА В-2		СТАЛЬ КЛАССА В3 ГОСТ 5781-61*			φ, ММ	КГ	
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ				
Ф66-48	3,4	6,4	9,8	5,4	5,4	3,9	3,9	19,1	1,2	1,2	20,3	

**ТК**

Ф66-48

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ 1 53

ИНСТИТУТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 СОИЗД. ПО Д.В. СЕВЕРОВ  
 РАСЧЕТЫ  
 1972

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 Г. МОСКВА

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛКЕ

МАРКА УЗЕЛКА	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	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		[Diagram]		18AII	805	2	1,6	Итого
ОТД СЕРЖ	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 ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОЙ ЛЯ	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

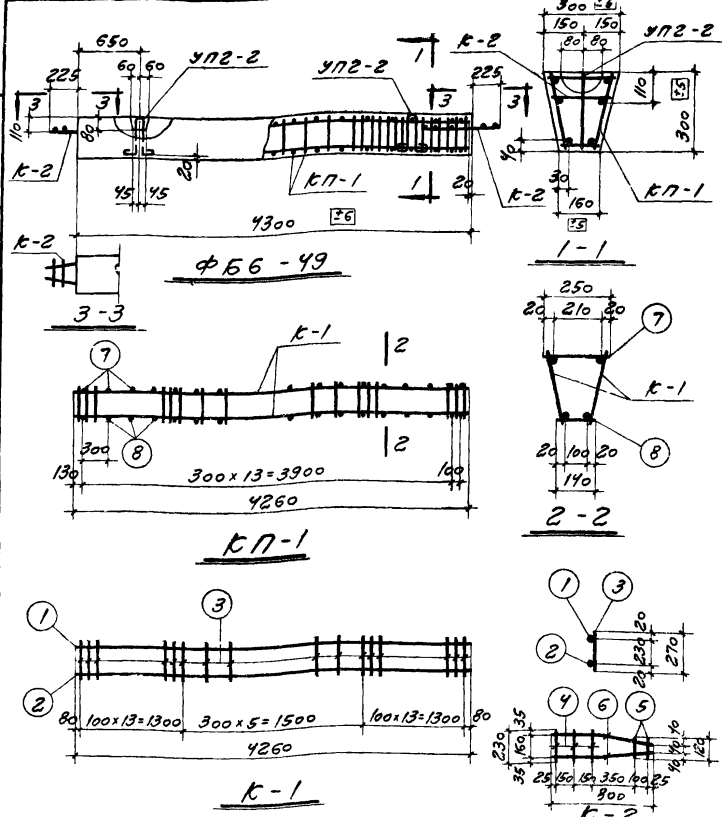
МАРКА БАЛКИ	МАРКА УЗЕЛКА	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-49	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП2-2	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОЛОЖИИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
  - ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  - РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИМ СЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ АРМАТУРЫ м <sup>3</sup>	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>
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 ПОСЛ. 6727-53 КЛАССА В-1		РАСХОД СЕРЖЕНЕЙ НА ОДНУ ДЕТАЛЬ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 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	10	5	5	10	10	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. 61944 ИСНОВ ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ОДЕССЕ 1972

г. Москва