

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.420-35.95

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКОЙ КОЛОНН 6 x 6 И 9 x 6 М ПОД НАГРУЗКИ
СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

ВЫПУСК 2-3

РИТЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТАМИ 6,0 И 9,0 М
С ПОЛКАМИ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПЛИТ.
ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц.00542

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ I.420-35.95

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКОЙ КОЛОНН 6 x 6 И 9 x 6 М ПОД НАГРУЗКИ
СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

ВЫПУСК 2-3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТАМИ 6,0 И 9,0 М
С ПОЛКАМИ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПЛИТ.
ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

АО "ЦНИИПРОМЗДАНИЙ"

Зам.директора института

Зав.отделом

Гл.инженер проекта



С.М.ГЛИКИН

В.Н.ЯГОДКИН

А.А.ГАПЕЕНКОВ

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ СЕРТИФИЦИРОВАНА.
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ № ГОСТ Р RU
9003.I.3.0032 ОТ 21.09.98

Утверждены Департаментом развития

НТП и ПИР Госстроя России,

письмо от 09.12.97 № 9-1-1/160.

Введены в действие АО ЦНИИПромзданий

с 01.03.98, приказ от 29.12.97 № 26.

1. Данный выпуск является частью работы, полный состав которой приведен в выпуске 0-0.

2. Настоящий выпуск необходимо рассматривать совместно с выпусками 2-0, 2-1, 2-2 серии I.420-35.95 в технических условиях на ригели для многоэтажных зданий (ГОСТ 18980-90).

3. Выпуск 2-0 серии I.420-35.95 содержит указания по изготовлению ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м.

Выпуск 2-1 серии I.420-35.95 - рабочие чертежи ригелей пролетом 6,0 м (армирование и пространственные каркасы).

Выпуск 2-2 серии I.420-35.95 - рабочие чертежи ригелей пролетом 9,0 м (армирование и пространственные каркасы).

4. В настоящем выпуске разработаны рабочие чертежи плоских арматурных каркасов, сеток, отдельных стержней пространственных каркасов, опорных закладных изделий для крепления ригелей к консолям колонн, закладных изделий для опирания плит междуэтажных перекрытий и покрытия, закладных изделий для крепления монолитных участков (в ригелях у температурного шва), закладных изделий для крепления стальных стоек фахверка, используемых при изготовлении ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м по выпускам соответственно 2-1 и 2-2.

5. В качестве ненапрягаемой арматуры в плоских арматурных каркасах, сетках и в виде отдельных стержней пространственных арматурных каркасов применяется горячекатаная периодического профиля арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82 диаметрами 10 мм и более с расчетным сопротивлением растяжению $R_s = 365 \text{ МПа}$ (3750 кгс/см^2).

В сварных арматурных сетках, армирующие полки ригелей, применяется обыкновенная арматурная проволока периодического профиля диаметрами 4 мм и 5 мм класса Вр-I по ГОСТ 6727-80 с расчетным сопротивлением растяжению $R_s = 410 \text{ МПа}$ (4200 кгс/см^2).

Возможна замена арматуры класса А-III на термомеханически упрочненную периодического профиля арматуру класса Ат-IIIС по ГОСТ 10884-81 без изменения диаметров и количества стержней для ригелей, эксплуатируемых в зданиях с неагрессивной и слабоагрессивной степенью воздействия газообразной среды.

Выпуски опорной арматуры ригелей следует выполнять только из арматурной стали класса А-III по ГОСТ 5781-82 с расчетным сопротивлением растяжению $R_s = 365 \text{ МПа}$ (3750 кгс/см^2).

6. Напрягаемая стержневая арматура в предварительно напряженных ригелях пролетом 9,0 м применяется в виде арматурных изделий. Для анкеровки напрягаемой арматуры в бетоне ригелей на стержнях, устанавливаемых в нижнем ряду как при однорядном, так и двухрядном расположении напрягаемой арматуры по высоте сечения ригеля, предусмотрено устройство постоянных анкеров в виде "высаженных головок" или опрессован-

ных обойм.

7. В качестве предварительно напрягаемой арматуры в ригелях пролетом 9,0 м принята:

а) сталь горячекатаная периодического профиля класса А-IV по ГОСТ 5781-82 с нормативным сопротивлением растяжению $R_{sn} = 590 \text{ МПа}$ (6000 кгс/см^2);

б) в случае отсутствия на заводе-изготовителе арматурной стали класса А-IV допускается применять арматуру периодического профиля класса А-III_к с нормативным сопротивлением растяжению $R_{sn} = 540 \text{ МПа}$ (5500 кгс/см^2), изготавливаемую из арматурной стали класса А-III по ГОСТ 5781-82 путем упрочнения вытяжкой с контролем напряжений и удлинений.

8. Марки арматурной стали и марки стали закладных изделий ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м должны приниматься с учетом условий эксплуатации ригелей в зависимости от характера действующих нагрузок и расчетной температуры согласно обязательным приложениям I и 2 главы СНиП 2.03.01-84^ж и должны соответствовать установленным в рабочих чертежах ригелей конкретного проекта здания.

9. Арматурные и закладные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 "Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций".

10. Плоские арматурные каркасы и арматурные сетки изготавливаются на многоточечных и одноточечных машинах с помощью контактной точечной электросварки по ГОСТ 14098-91.

Применение дуговой сварки вместо предусмотренной контактной точечной не допускается.

II. Крестообразные соединения арматурных изделий, за исключением сварных сеток, должны выполняться с нормируемой прочностью в соответствии с ГОСТ 14098-91.

В арматурных сетках с рабочей арматурой периодического профиля допускается производить сварку не всех мест пересечения стержней, при этом

					1.420-35.95.2-3-1 ТТ		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.			Генералов	Зинца			
Технические требования						Студия	Лист
						Р	1
						3	
						ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
И.контр.	Лобович	Лобович					

должны быть сварены все пересечения стержней в двух крайних рядах по периметру сетки, остальные узлы могут быть сварены через узел в шахматном порядке.

12. Параметры применяемых контактно-точечных машин и режимы сварки плоских арматурных изделий должны отвечать требованиям СНиП 3.03.01-87.

13. При изготовлении арматурных изделий необходимо производить систематический контроль прочности арматуры и должна быть произведена регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

14. Испытания сварных соединений арматурных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-90.

15. Для изготовления закладных изделий ригелей применяется углеродистая сталь марок СтЗкп2-I, СтЗпс5-I по ГОСТ 535-88. Допускается применение фасонного и листового проката по ГОСТ 27772-88 марок С235 вместо СтЗкп2-I и С245 вместо СтЗпс5-I.

16. Поверхность листового, полосового и профильного проката для изготовления закладных изделий должна быть чистой и сухой. Загрязнения (окалина, ржавчина, краска, шлак, бетон и др.) перед сваркой необходимо удалять химическим или механическим способом.

17. Закладные изделия ригелей следует изготавливать на автоматизированных станках.

18. Соединения анкеров закладных изделий с сортовым прокатом предусмотрено выполнять внахлестку с помощью контактной рельефной сварки на контактных точечных машинах общего назначения.

Выштамповку рельефов в пластинах производят на прессах, используя штампы, обеспечивающие размеры рельефов согласно ГОСТ 14098-91. На поверхностях рельефов не допускаются трещины.

Стержни непосредственно в местах соединения с рельефами должны быть прямыми.

19. Допускается применение электродуговой ручной сварки только для соединений, специально оговоренных в рабочих чертежах, если невозможна замена ручной дуговой сварки таких соединений на полуавтоматическую.

20. Крестообразные соединения анкерных стержней при изготовлении закладных изделий следует выполнять контактной точечной сваркой

с нормируемой прочностью по ГОСТ 14098-91.

21. Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами выполняются автоматической дуговой сваркой под слоем флюса на автоматических станках. Оборудование, источники питания и сварочные материалы следует выбирать по СНиП 3.03.01-87.

Не допускается применение установок для сварки под слоем флюса, если они не имеют устройств для автоматического регулирования параметров режимов сварки, отвечающих требованиям СНиП 3.03.01-87.

22. Сборку элементов закладных изделий следует осуществлять в кондукторах.

Допускается собирать стержни с пластинами на прихватках штучными электродами. Прихватки должны быть расположены с двух противоположных сторон стержня в нижней части разделки.

23. Соединения элементов закладных изделий друг с другом осуществляется с помощью электродуговой сварки электродами типа Э46 или Э42, а сварка арматурных стержней из стали класса А-III между собой и с сортовым прокатом - электродами типа Э50А, Э55, Э42А, Э46А. Выбор типа электродов, из числа перечисленных, должен производиться на основании указаний СНиП 3.03.01-87. Электроды следует применять по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

24. Сварочные материалы следует хранить в условиях, обеспечивающих их сохранность от увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

25. Контроль качества сварных соединений закладных изделий должен быть комплексным и состоять из входного контроля качества материалов и изделий, контроля состояния сварочного оборудования, инструмента и приспособлений, операционного и приемочного контроля качества сварных соединений.

Контроль качества сварных соединений должен осуществляться в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87.

26. Правила отбора контрольных образцов сварных соединений закладных изделий, методы их испытаний и правила приемки установлены ГОСТ 10922-90.

27. Для предохранения лицевых поверхностей закладных изделий от коррозии эти поверхности должны иметь лакокрасочное покрытие в ригелях, предназначенных для эксплуатации в неагрессивной среде, а для поверхностей закладных изделий в ригелях, предназначенных для работы в условиях воздействия агрессивной газообразной среды, способы покрытия назначаются в

Изм.	Угол.	Ли ст	И док.	Подпись	Дата

1420-35.95.2-3-177

400542 5

Лист
2

зависимости от степени агрессивности среды согласно требованиям главы СНиП 2.03.11-85.

Покрyтия следует наносить на очищенные от напыля бетона поверхности.

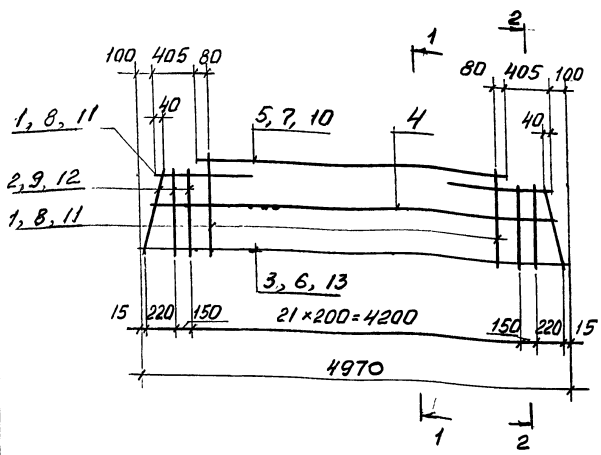
Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных изделий строго обязательно.

Изм.	Кол.	Лист	Изг.	Подпис.	Дата	Лист
						3

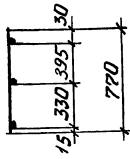
1.420-35.95.2-3-177

Ц00542 6

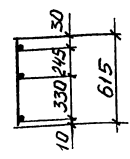
КР1, КР2, КР3



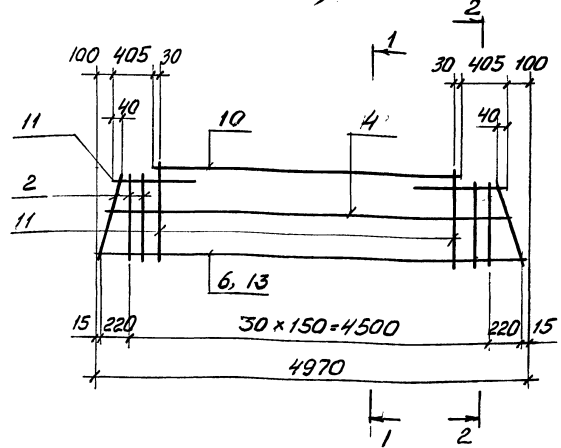
1-1



2-2



КР4, КР5



1

2

Марка каркаса	ноз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	10-АIII, l=770	22	0,48	33,1
	2	10-АIII, l=615	6	0,38	
	3	22-АIII, l=4970	1	14,8	
	4	10-АIII, l=4860	1	3,0	
	5	10-АIII, l=3960	1	2,4	
КР2	6	25-АIII, l=4970	1	19,1	43,9
	7	12-АIII, l=3960	1	3,5	
	8	12-АIII, l=770	22	0,68	
	9	12-АIII, l=615	6	0,55	
КР3	4	10-АIII, l=4860	1	3,0	56,8
	10	14-АIII, l=3960	1	4,8	
	11	14-АIII, l=770	22	0,93	
	12	14-АIII, l=615	6	0,74	
КР4	4	10-АIII, l=4860	1	3,0	58,4
	6	25-АIII, l=4970	1	19,1	
	10	14-АIII, l=3960	1	4,8	
	11	14-АIII, l=770	29	0,93	
КР5	4	10-АIII, l=4860	1	3,0	63,3
	10	14-АIII, l=3960	1	4,8	
	11	14-АIII, l=770	29	0,93	
	12	14-АIII, l=615	6	0,74	
	13	28-АIII, l=4970	1	24,0	
	4	10-АIII, l=4860	1	3,0	

Цифр. и табл. сверены с данными к эск. шифр. № 1

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Привязка продольных стержней в сечениях дана до низа стержней.

Изм.	Кол.	Имя	Дата
		Лобович	1/12/82
		Гавриленко	1/12/82
		Лобович	1/12/82

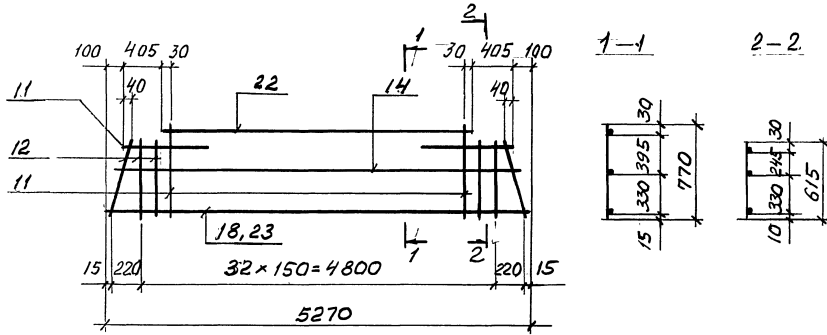
1.420-35.95.2-3-2-

Каркас КР1... КР4

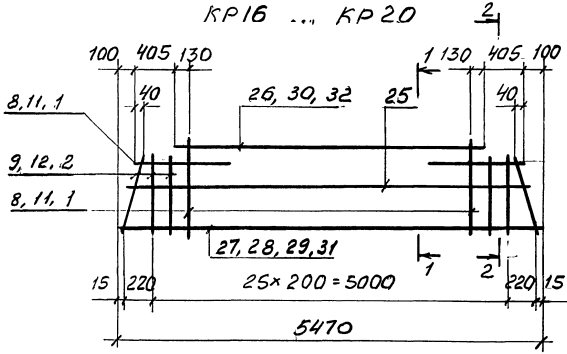
Студия	Лист	Листов
Р	1	7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

КР14, КР15



КР16 ... КР20



Марка каркаса	№з.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР15	11	14-АII, l=770	31	0,93	74,9
	12	14-АII, l=615	6	0,74	
	14	10-АII, l=5160	1	3,2	
	22	14-АII, l=4260	1	5,2	
	23	32-АII, l=5270	1	33,3	
КР16	1	10-АII, l=770	24	0,48	33,2
	2	10-АII, l=615	6	0,38	
	25	10-АII, l=5360	1	3,3	
	26	10-АII, l=4460	1	2,8	
	27	20-АII, l=5470	1	13,4	
КР17	1	10-АII, l=770	24	0,48	36,0
	2	10-АII, l=615	6	0,38	
	25	10-АII, l=5360	1	3,3	
	26	10-АII, l=4460	1	2,8	
КР18	1	10-АII, l=770	24	0,48	41,0
	2	10-АII, l=615	6	0,38	
	25	10-АII, l=5360	1	3,3	
	26	10-АII, l=4460	1	2,8	
КР19	8	12-АII, l=770	24	0,68	48,0
	9	12-АII, l=615	6	0,55	
	25	10-АII, l=5360	1	3,3	
	29	25-АII, l=5470	1	21,1	
	30	12-АII, l=4460	1	4,0	
КР20	11	14-АII, l=770	24	0,93	61,8
	12	14-АII, l=615	6	0,74	
	25	10-АII, l=5360	1	3,3	
	31	28-АII, l=5470	1	26,4	
	32	14-АII, l=4460	1	5,4	

Марка каркаса	№з.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР14	11	14-АII, l=770	31	0,93	66,9
	12	14-АII, l=615	6	0,74	
	14	10-АII, l=5160	1	3,2	
	18	28-АII, l=5270	1	25,4	
	22	14-АII, l=4260	1	5,2	

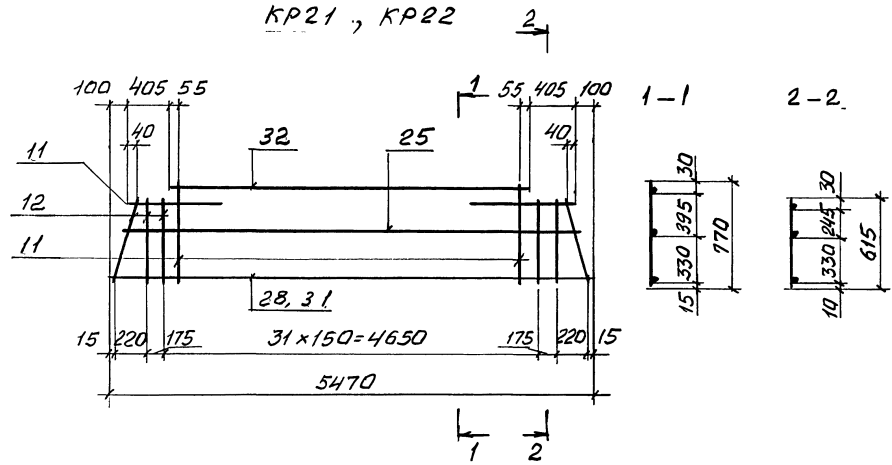
Арматура класса А-II по ГОСТ 5781-82

Изм.	Кол	Лист	№ док	Подпись	Дата	1,420-35,95,2-3-2	Лист 3
------	-----	------	-------	---------	------	-------------------	--------

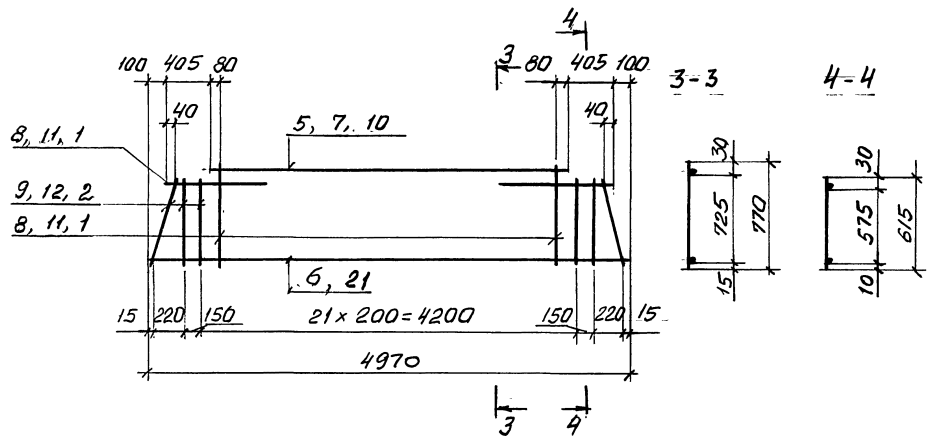
400542 9

Упр. и маш. Подпись и дата

КР21, КР22



КР23... КР26



Марка каркаса	поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР21	11	14-А ^{III} , l = 770	32	0,93	59,2
	12	14-А ^{III} , l = 615	6	0,74	
	25	10-А ^{III} , l = 5360	1	3,3	
	28	22-А ^{III} , l = 5470	1	16,3	
	32	14-А ^{III} , l = 4460	1	5,4	
КР22	11	14-А ^{III} , l = 770	32	0,93	69,3
	12	14-А ^{III} , l = 615	6	0,74	
	25	10-А ^{III} , l = 5360	1	3,3	
	31	28-А ^{III} , l = 5470	1	26,4	
	32	14-А ^{III} , l = 4460	1	5,4	
КР23	6	25-А ^{III} , l = 4970	1	19,1	34,4
	1	10-А ^{III} , l = 770	22	0,48	
	2	10-А ^{III} , l = 615	6	0,38	
	5	10-А ^{III} , l = 3960	1	2,4	
КР24	6	25-А ^{III} , l = 4970	1	19,1	40,9
	7	12-А ^{III} , l = 3960	1	3,5	
	8	12-А ^{III} , l = 770	22	0,68	
	9	12-А ^{III} , l = 615	6	0,55	
КР25	10	14-А ^{III} , l = 3960	1	4,8	61,1
	11	14-А ^{III} , l = 770	22	0,93	
	12	14-А ^{III} , l = 615	6	0,74	
	21	32-А ^{III} , l = 4970	1	31,4	
КР26	6	25-А ^{III} , l = 4970	1	19,1	48,8
	10	14-А ^{III} , l = 3960	1	4,8	
	11	14-А ^{III} , l = 770	22	0,93	
	12	14-А ^{III} , l = 615	6	0,74	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Изм. № 02 от 02.07.2012. Подпись и дата

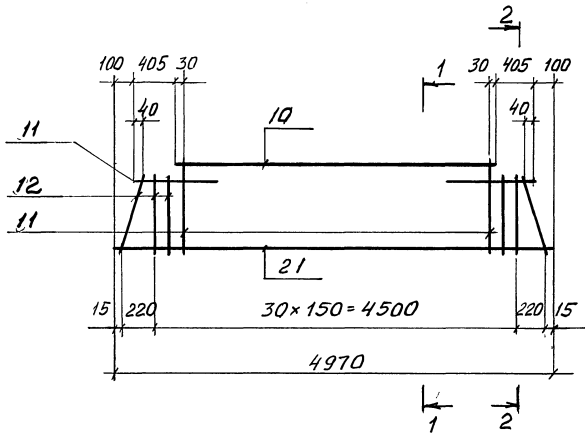
Изм.	Кол	Лист	Дата

1.420-35.95.2-3-2

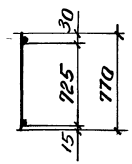
Лист 4

400542 10

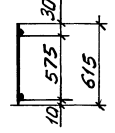
КР 27



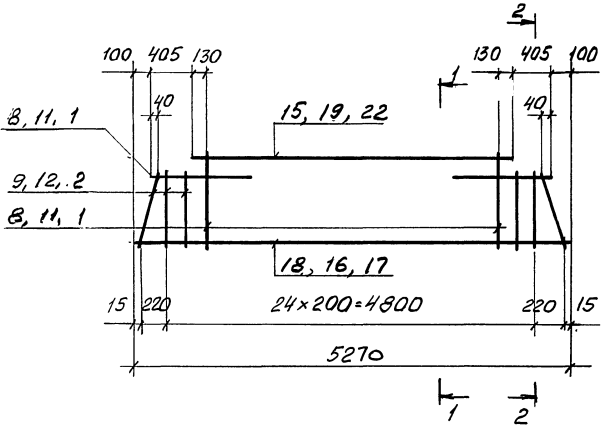
1-1



2-2



КР 28 ... КР 33



Масса каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ст, кг	Масса каркаса, кг
КР 27	10	14-АIII, l=3960	1	4,8	67,7
	11	14-АIII, l=770	29	0,93	
	12	14-АIII, l=615	6	0,74	
	21	32-АIII, l=4970	1	31,4	
КР 28	15	10-АIII, l=4260	1	2,6	36,2
	1	10-АIII, l=770	23	0,48	
	2	10-АIII, l=615	6	0,38	
КР 29	15	10-АIII, l=4260	1	2,6	31,6
	1	10-АIII, l=770	23	0,48	
	2	10-АIII, l=615	6	0,38	
КР 30	15	10-АIII, l=4260	1	2,6	41,3
	1	10-АIII, l=770	23	0,48	
	2	10-АIII, l=615	6	0,38	
КР 31	18	28-АIII, l=5270	1	25,4	38,4
	8	12-АIII, l=770	23	0,68	
	9	12-АIII, l=615	6	0,55	
	19	12-АIII, l=4260	1	3,8	
КР 32	16	22-АIII, l=5270	1	15,7	56,4
	11	14-АIII, l=770	23	0,93	
	12	14-АIII, l=615	6	0,74	
	18	28-АIII, l=5270	1	25,4	
КР 33	22	14-АIII, l=4260	1	5,2	48,1
	8	12-АIII, l=770	23	0,68	
	9	12-АIII, l=615	6	0,55	
	18	28-АIII, l=5270	1	25,4	
	19	12-АIII, l=4260	1	3,8	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Услов. обознач. Арматура и бетон

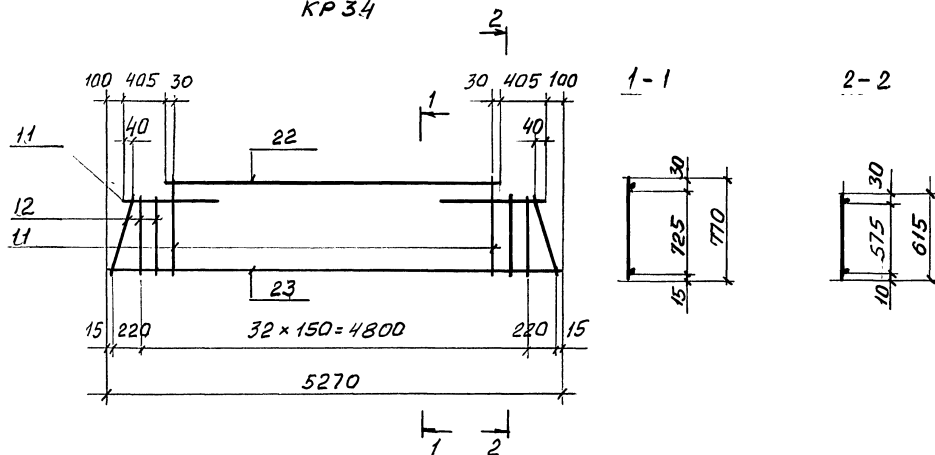
Изм.	Кол	Испол	Испол	Испол	Испол

1,420-35.95.2-3-2

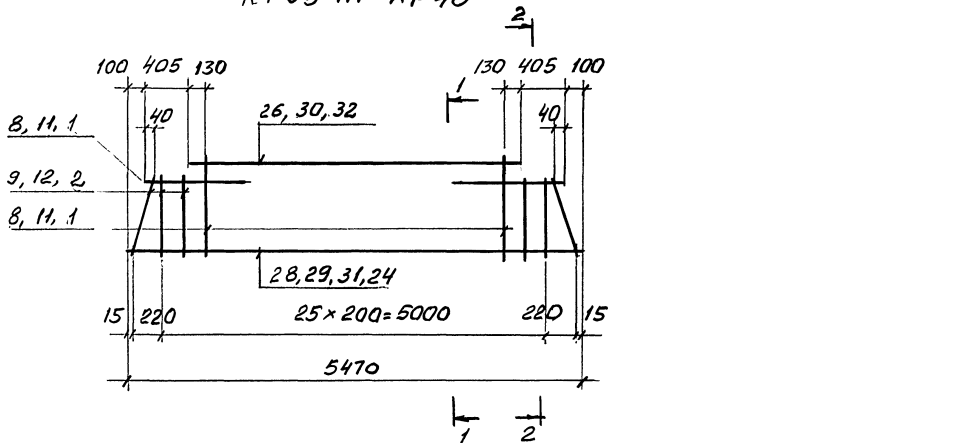
400542 11

Лист 5

КР 34



КР 35 ... КР 40



Масса каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ст., кг	Масса каркаса, кг
КР34	11	14-AIII, l=770	31	0,93	71,7
	12	14-AIII, l=615	6	0,74	
	22	14-AIII, l=4260	1	5,2	
	23	32-AIII, l=5270	1	33,3	
КР35	1	10-AIII, l=770	24	0,48	32,9
	2	10-AIII, l=615	6	0,38	
	26	10-AIII, l=4460	1	2,8	
	28	22-AIII, l=5470	1	16,3	
КР36	1	10-AIII, l=770	24	0,48	37,7
	2	10-AIII, l=615	6	0,38	
	26	10-AIII, l=4460	1	2,8	
	29	25-AIII, l=5470	1	21,1	
КР37	1	10-AIII, l=770	24	0,48	43,0
	2	10-AIII, l=615	6	0,38	
	26	10-AIII, l=4460	1	2,8	
	31	28-AIII, l=5470	1	26,4	
КР38	11	14-AIII, l=770	24	0,93	53,2
	12	14-AIII, l=615	6	0,74	
	29	25-AIII, l=5470	1	21,1	
	32	14-AIII, l=4460	1	5,4	
КР39	8	12-AIII, l=770	24	0,68	50,0
	9	12-AIII, l=615	6	0,55	
	30	12-AIII, l=4460	1	4,0	
	31	28-AIII, l=5470	1	26,4	
КР40	11	14-AIII, l=770	24	0,93	66,6
	12	14-AIII, l=615	6	0,74	
	32	14-AIII, l=4460	1	5,4	
	24	32-AIII, l=5470	1	34,5	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

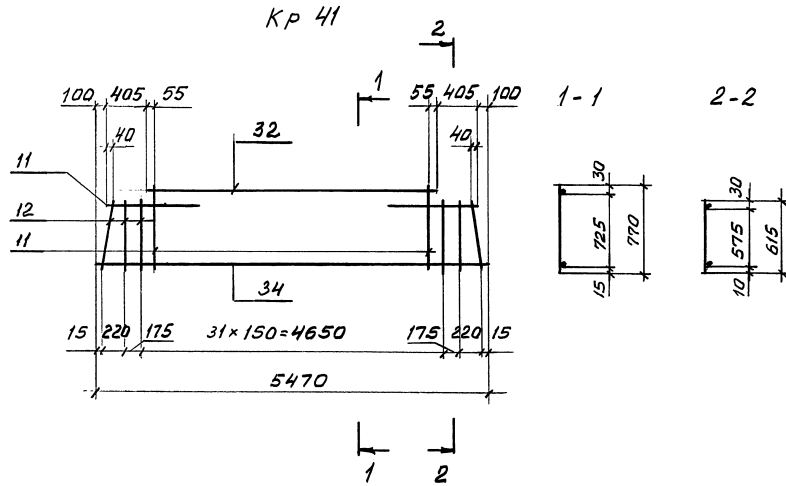
Шиб. № маш. Подпись и дата Изгот. инв. №

Изм.	Кол.	Искл.	Удал.	Изм.	Дата

1.420-35.95 2-3-2

Лист 6

400542 12



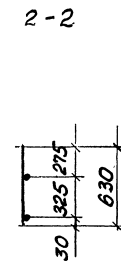
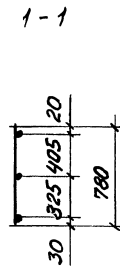
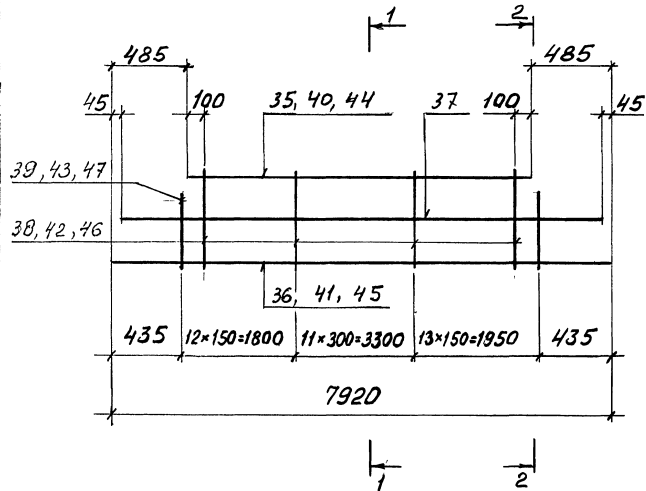
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг.	Масса каркаса, кг.
КР 41	11	14-АП, L=770	32	0,93	74,1
	12	14-АП, L=615	6	0,74	
	32	14-АП, L=4460	1	5,4	
	24	32-АП, L=5470	1	34,5	

Арматура к ящикам А-П по ТУСТ 5781-82

Шаб. №5 маш./техничес. и чертеж. бюро Шаб. №5

МЭМ.	Кол.	Искр.	Н.авт.	Подпись	Дата	1.420-35.95 2-3-2	Лист 7
------	------	-------	--------	---------	------	-------------------	--------

Кр42... Кр45



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр42	35	16-АIII, l=6950	1	11,0	39,0.
	36	10-АIII, l=7920	1	4,9	
	37	10-АIII, l=7830	1	4,8	
	38	10-АIII, l=780	35	0,5	
	39	10-АIII, l=630	2	0,4	
Кр43	42	12-АIII, l=780	35	0,7	51,4.
	43	12-АIII, l=630	2	0,6	
	37	10-АIII, l=7830	1	4,8	
	41	12-АIII, l=7920	1	7,0	
Кр44	40	18-АIII, l=6950	1	13,9	64,6.
	45	14-АIII, l=7920	1	9,6	
	44	20-АIII, l=6950	1	17,1	
	46	14-АIII, l=780	35	0,9	
Кр45	47	14-АIII, l=630	2	0,8	61,4.
	37	10-АIII, l=7830	1	4,8	
	40	18-АIII, l=6950	1	13,9	
	45	14-АIII, l=7920	1	9,6	
	46	14-АIII, l=780	35	0,9	
	47	14-АIII, l=630	2	0,8	
	37	10-АIII, l=7830	1	4,8	

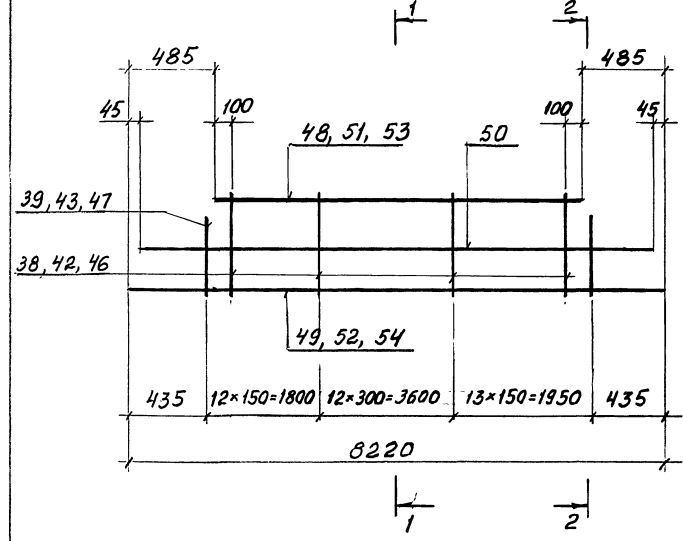
1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Все размеры даны в осях стержней.

Ш.г.б. № 10/000 Платформа, у. черт. Взам. инв. №

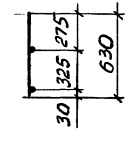
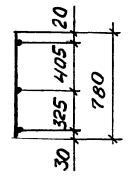
					1.420-35.95 2-3-3			
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись				
Разраб.			Лавровиц	Мельб	Каркас Кр42... Кр53	Стандарт	Лист	Листов
рассч.			Галеев	Степан		Р	1	3
Проб.			Галеев	Степан	ЦНИПРОМЗДАНИЙ			
Н.контр.			Лавровиц	Мельб				

400542 14

Кр 46... Кр 49



1-1 2-2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр 46	48	16-А ^{III} , l=7250	1	11,4	40,3.
	50	10-А ^{III} , l=8130	1	5,0	
	38	10-А ^{III} , l=780	36	0,5	
	39	10-А ^{III} , l=630	2	0,4	
	49	10-А ^{III} , l=8220	1	5,1	
Кр 47	42	12-А ^{III} , l=780	36	0,7	53,2.
	43	12-А ^{III} , l=630	2	0,6	
	50	10-А ^{III} , l=8130	1	5,0	
	52	12-А ^{III} , l=8220	1	7,3	
	51	18-А ^{III} , l=7250	1	14,5	
Кр 48	46	14-А ^{III} , l=780	36	0,9	66,8.
	47	14-А ^{III} , l=630	2	0,8	
	54	14-А ^{III} , l=8220	1	9,9	
	53	20-А ^{III} , l=7250	1	17,9	
	50	10-А ^{III} , l=8130	1	5,0	
Кр 49	46	14-А ^{III} , l=780	36	0,9	63,4.
	47	14-А ^{III} , l=630	2	0,8	
	51	18-А ^{III} , l=7250	1	14,5	
	54	14-А ^{III} , l=8220	1	9,9	
	50	10-А ^{III} , l=8130	1	5,0	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Все размеры даны в осях стержней.

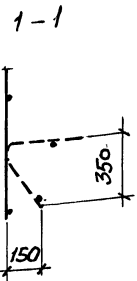
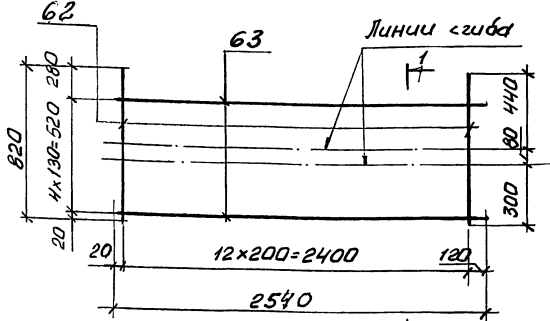
Лист № 1 из 1
Подпись и дата
Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	1/сер
						2

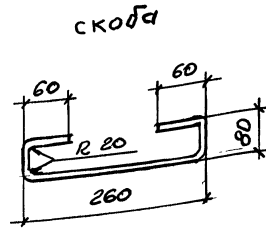
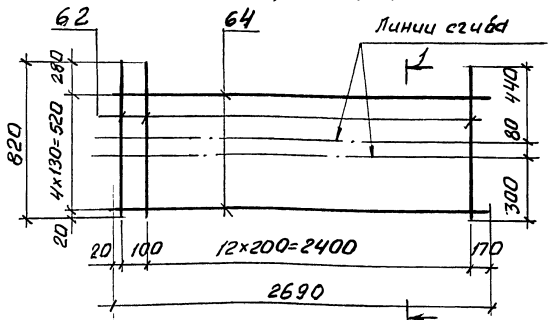
1.420-35, 95. 2-3-3

400542 15

С1, С1а (зеркально С1)

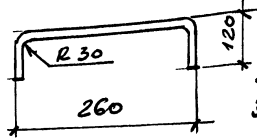
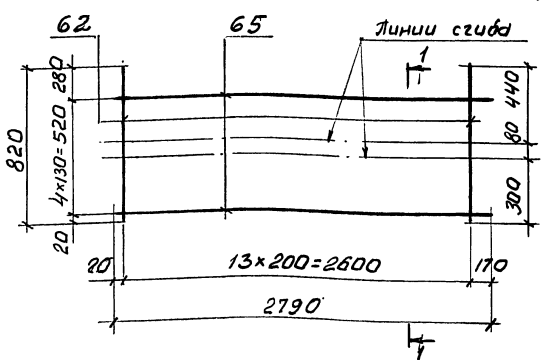


С2, С2а (зеркально С2)



Отдельный стержень

С3, С3а (зеркально С3)

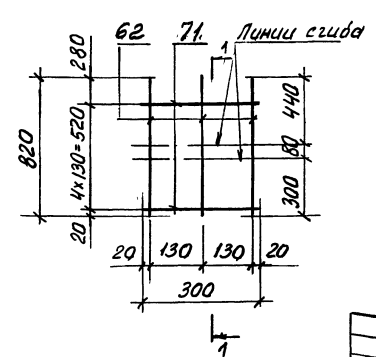
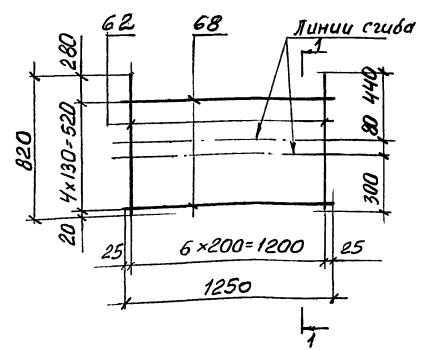
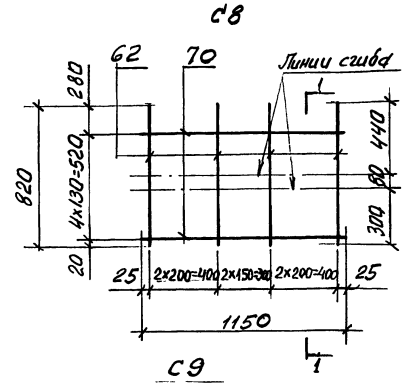
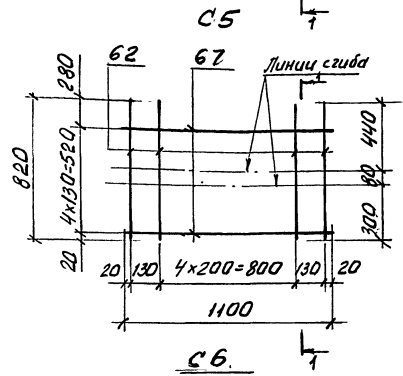
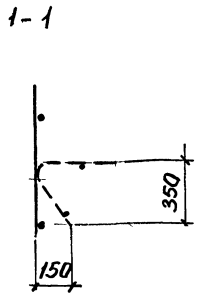
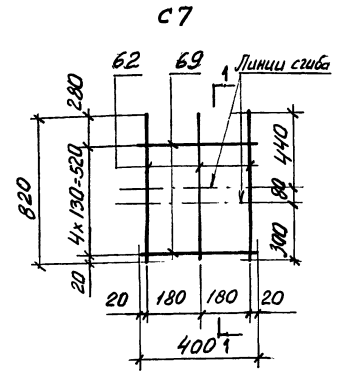
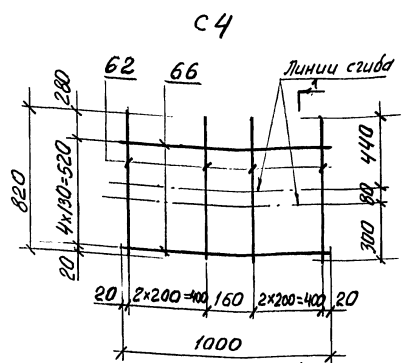


1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80,
3. Все размеры даны в осях стержней

Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
С1, С1а	62	5-Вр-I, l=820	13	0,13	2,9
	63	4-Вр-I, l=2540	5	0,25	
С2, С2а	62	5-Вр-I, l=820	14	0,13	3,2
	64	4-Вр-I, l=2690	5	0,27	
С3, С3а	62	5-Вр-I, l=820	14	0,13	3,2
	65	4-Вр-I, l=2790	5	0,28	
Скоба		10-A-I; l=460	1	0,3	0,3
отдельный стержень		14-A-III; l=440	1	0,5	0,5

Шиб № таб., Подпись и дата, Взам инв. №

					1,420-35,95 2-3-4		
Изм.	Кол.	Лист	Дата	Подпись			
Разраб.	Лобович	Мальд					
Рассч.	Галенков	Син					
Пров.	Галенков	Син					
И.КОНТР.	Лобович	Мальд					
Сетка С1...С9					Кладья	Лист	Листов
С1а...С3а...Скоба,					Р	1	2
отдельный стержень					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
C4	62	5-ВрI, l=820	6	0,25	2,0
	66	4-ВрI, l=1000	5	0,1	
C5	62	5-ВрI, l=820	7	0,25	2,4
	67	4-ВрI, l=1100	5	0,11	
C6	62	5-ВрI, l=820	7	0,25	2,4
	68	4-ВрI, l=1250	5	0,12	
C7	62	5-ВрI, l=820	3	0,25	1,0
	69	4-ВрI, l=400	5	0,04	
C8	62	5-ВрI, l=820	7	0,25	2,4
	70	4-ВрI, l=1150	5	0,11	
C9	62	5-ВрI, l=820	3	0,25	0,9
	71	4-ВрI, l=300	5	0,03	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80
 2. Все размеры даны в осях стержней

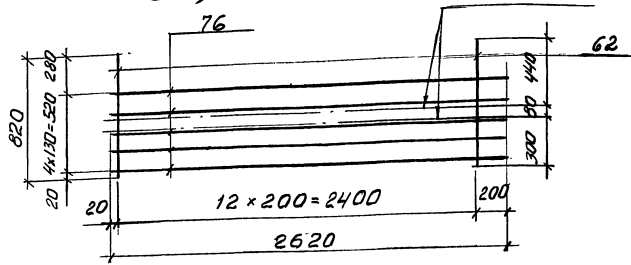
Ш.в. №: таб. Подпись и дата: Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	В док.	Подпись	Дата

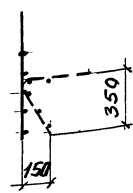
1.420-35.95.2-3-4
 400542 18

Лист
 2

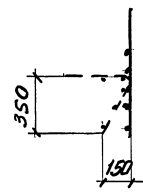
С 11, С 11а (зеркально С 11) линии сгиба



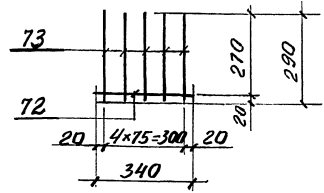
С 11, С 12, С 13



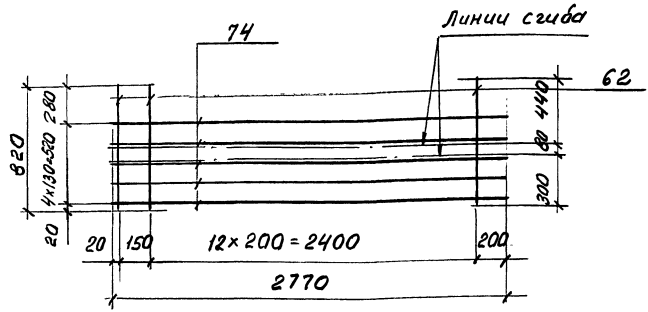
С 11а, С 12а



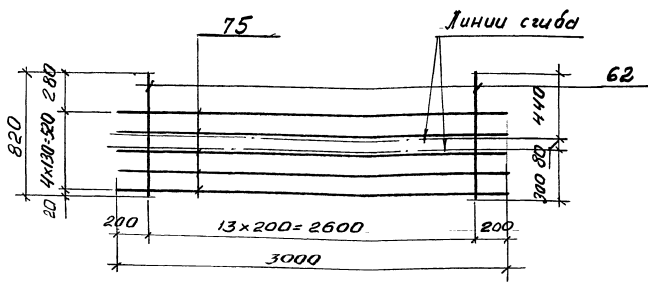
С 10



С 12, С 12а (зеркально С 12) линии сгиба



С 13



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С 10	72	6-АIII, l=340	1	0,08	0,4.
	73	6-АIII, l=290	5	0,06	
С 11, С 11а	76	4-ВрI, l=2620	5	0,2	2,6.
	62	5-ВрI, l=820	13	0,12	
С 12, С 12а	62	5-ВрI, l=820	14	0,12	3,2.
	74	4-ВрI, l=2770	5	0,3	
С 13	62	5-ВрI, l=820	14	0,12	3,2.
	75	4-ВрI, l=3000	5	0,3	

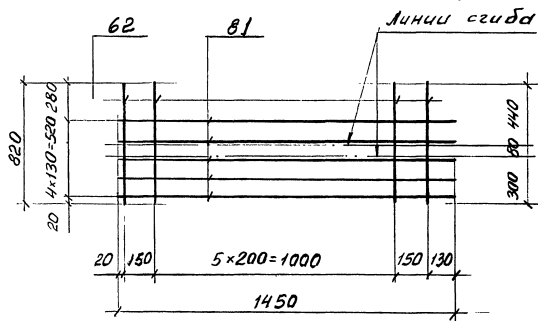
1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
3. Все размеры даны в осях стержней.

				1.420-35.95 2-3 -5		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Рейтинг	Дата	
Разраб.	Лабодыч	Стебл.				
Рассч.	Галеенко	Стебл.				
Проб.	Галеенко	Стебл.				
И. контр.	Лабодыч	Лабодыч				
				Сетка С 10... С 19, С 11а, С 12а, С 14а, С 16а, С 17а		
				ЦНИИПРОМЗДАНИИ		

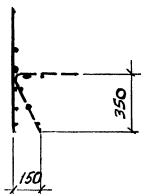
400542 19

Шифр, № табл., Подпись и Дата

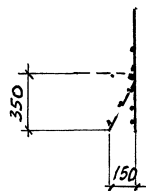
С 17, С17а (зеркально С17)



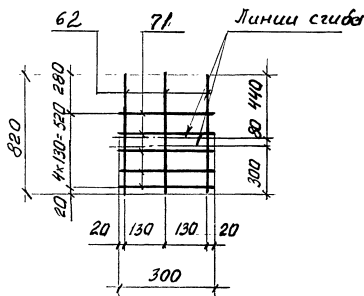
С17, С18, С19



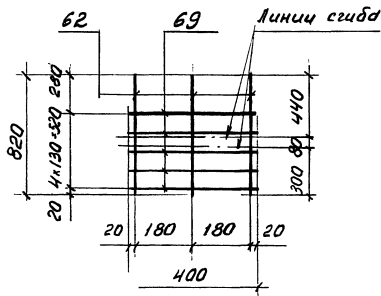
С17а



С 18



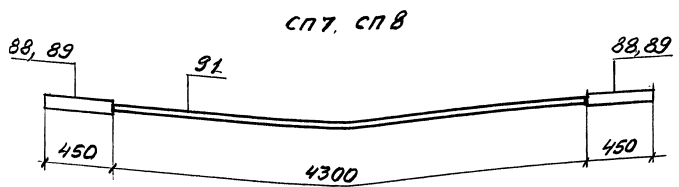
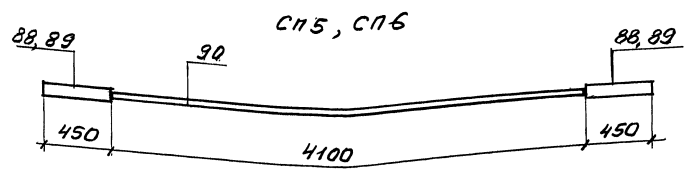
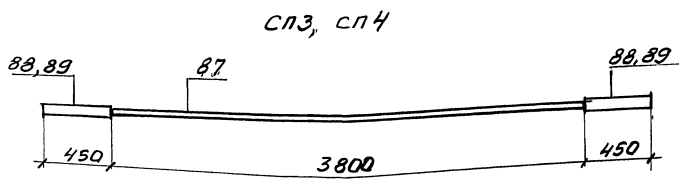
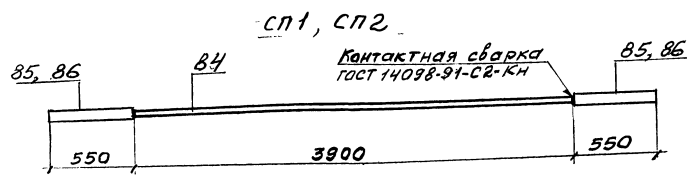
С 19



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Масса сетки, кг
С17 С17а	62	5-Вр-I, l=820	8	0,12	1,6.
	81	4-Вр-I, l=1450	5	0,13	
С18	62	5-Вр-I, l=820	3	0,12	0,5.
	71	4-Вр-I, l=300	5	0,03	
С19	62	5-Вр-I, l=820	3	0,12	0,6.
	69	4-Вр-I, l=400	5	0,04	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
2. Все размеры даны в осях стержней.

Лист 1 из 1. Подпись и дата. Взам. инв. №



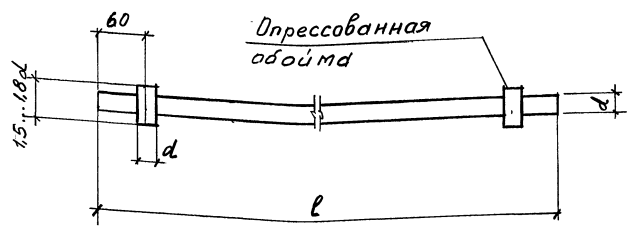
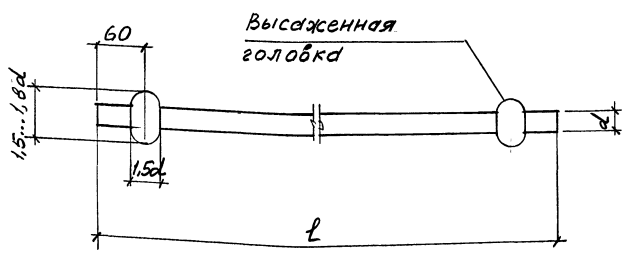
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
СП1	84	28-АIII, l=3900	1	18,8	27,7
	85	36-АIII, l=550	2	4,4	
СП2	84	28-АIII, l=3900	1	18,8	25,8
	86	32-АIII, l=550	2	3,5	
СП3	87	28-АIII, l=3800	1	18,4	25,6
	88	36-АIII, l=450	2	3,6	
СП4	87	28-АIII, l=3800	1	18,4	24,0
	89	32-АIII, l=450	2	2,8	
СП5	88	36-АIII, l=450	2	3,6	27,0
	90	28-АIII, l=4100	1	19,8	
СП6	90	28-АIII, l=4100	1	19,8	25,4
	89	32-АIII, l=450	2	2,8	
СП7	88	36-АIII, l=450	2	3,6	28,0
	91	28-АIII, l=4300	1	20,8	
СП8	91	28-АIII, l=4300	1	20,8	26,4
	89	32-АIII, l=450	2	2,8	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

1.420-35.95.2-3-6

Изм. Кол.	Лист	Вид	Подпись	Дата	Составная позиция СП1... СП8	Стандарт	Лист	Листов
Разработ.	Лаврову	Лавр				Р		1
Проект.	Галеев	Галеев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
И.контр.	Лаврову	Лавр						

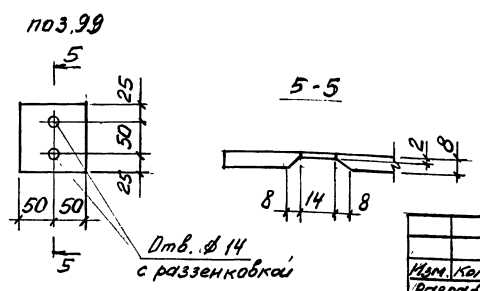
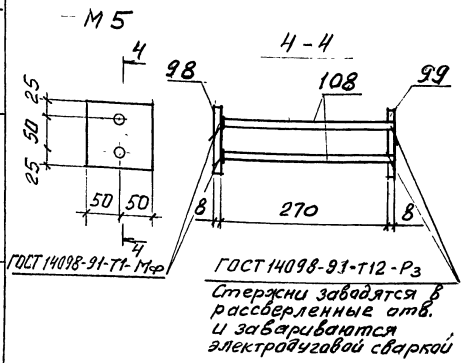
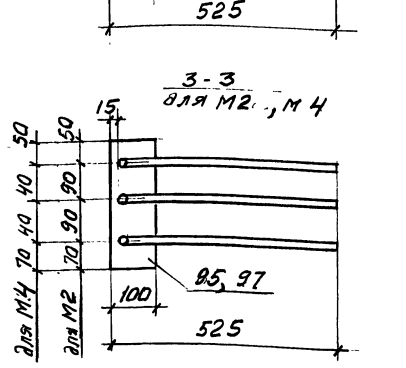
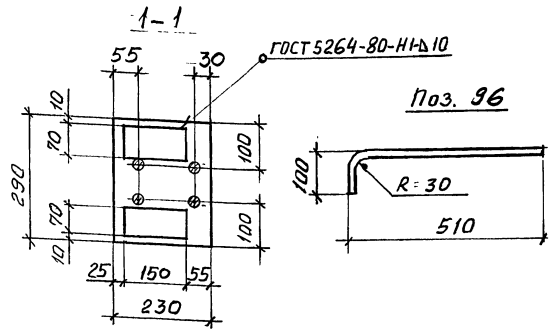
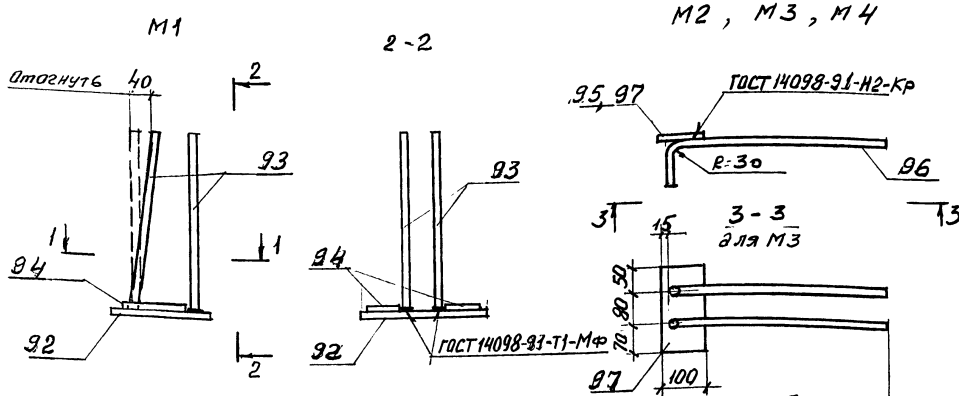
Лист № 003. Подписи и даты. Взам. инв. № 12



1. Для стержневой напрягаемой арматуры классов А-III в и А-II постоянные анкеры выполняются в виде „высаженных головок“ или „опрессованных обойм“.
2. Отклонения размеров постоянных анкеров не должны превышать ± 2 мм.
3. Длина стержней напрягаемой арматуры (L) определяется заказом-изготовителем в зависимости от технологии изготовления ригелей.
4. В спецификации позиции стержней напрягаемой арматуры длина стержней указана без учета расстояния между упорами и устройства постоянных и временных анкеров на концах арматуры.

Имя и п.ф. Изобретателя и даты Изобретения

				1,420-35,95 2-3-7				
Изм.	Кол.	Лист	из	Листов	Дата			
Разработ.	Лобович	Лобов					Страниц	Лист
Расеч.	Гапоненко	Сима					9	1
Проб.	Гапоненко	Сима					ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
И.контр.	Лобович	Лобов						



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
M1	92	- 230x14, l=290	1	7,3	11,9
	93	14-АIII, l=450	4	0,5	
	94	- 70x16, l=150	2	1,3	
M2	95	- 100x8, l=300	1	1,8	3,3
	96	12-АIII, l=580	3	0,5	
M3	96	12-АIII, l=580	2	0,5	2,2
	97	- 100x8, l=200	1	1,2	
M4	96	12-АIII, l=580	3	0,5	2,7
	97	- 100x8, l=200	1	1,2	
M5	108	10-АIII, l=280	2	0,25	1,7
	98	- 100x8, l=100	1	0,6	
	99	- 100x8, l=100	1	0,6	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
 2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*, а также П15-ТТ.

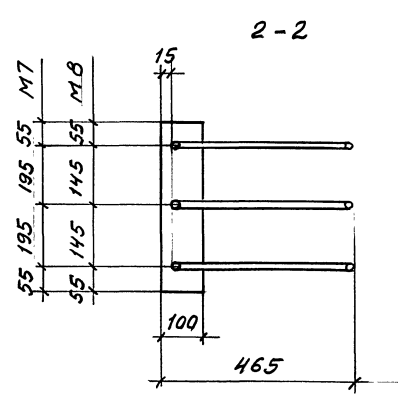
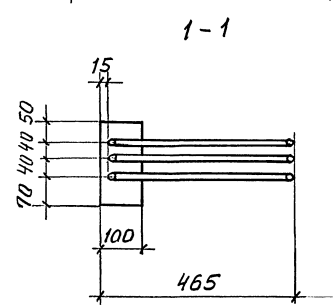
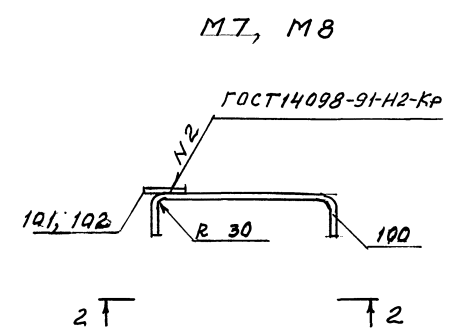
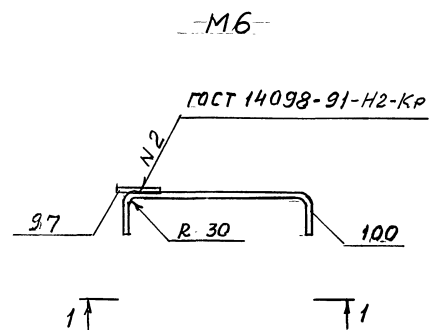
1.420-35.95.2-3-8			
Изм. Кол.	Лист	Изм.	Листов
Разработ.	Лобович	Изд.	2
Расч.	Гиппенко	Провер.	Гиппенко
Н.контр.	Лобович	Изд.	2

Изделие закладное М1... М8

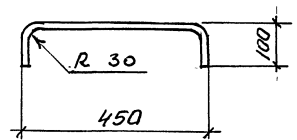
Станция	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Шифр в табл. Листов и листов Взам.инв.№



Поз. 100



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
M6	97	- 100 x 8, l = 200	1	1,2	2,7
	100	12-А-III, l = 595	3	0,5	
M7	100	12-А-III, l = 595	3	0,5	4,5
	101	- 100 x 8, l = 500	1	3,0	
M8	102	- 100 x 8, l = 400	1	2,4	3,9
	100	12-А-III, l = 595	3	0,5	

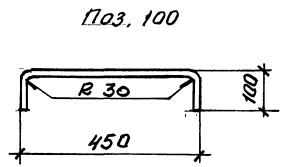
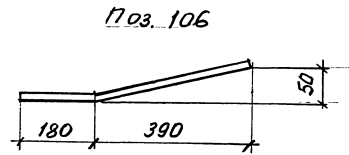
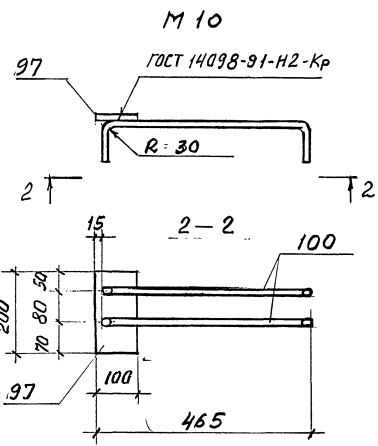
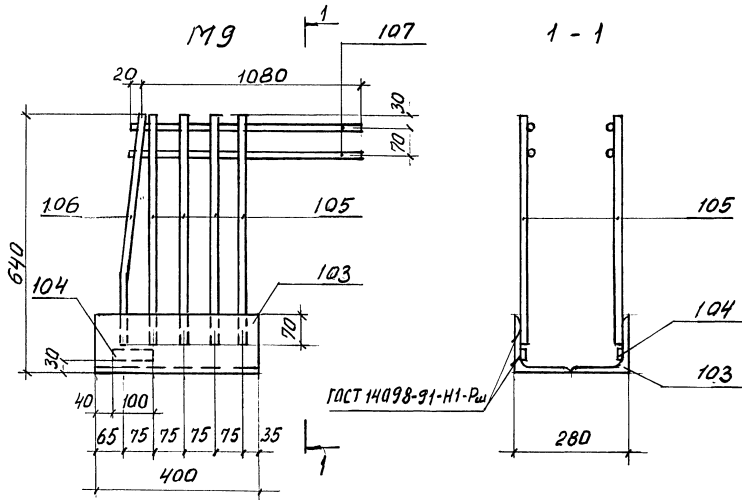
1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*

Шиб. № 0000, Подпись в черной бумаге, шиб. № 0000

Изм	Кол.	Лист	Дата	Подпись	Дата	Лист
						2

1.420-35.95.2-3-8

400542 25



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса шт., кг	Масса изделия, кг
M 9	103	L140x10, l=400	2	8,6	30,8
	104	-35x10, l=100	2	0,3	
	105	16-АIII, l=570	8	0,9	
	106	16-АIII, l=574	2	0,9	
	107	12-АIII, l=1100	4	1,0	
M 10	97	-100x8, l=200	1	1,2	2,2
	100	12-АIII, l=595	2	0,5	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*.
3. Сталь прокатная по ГОСТ 8509-93.
4. См. п. 15-ТТ.

Листв. и маш. Подписи в двух экземплярах.

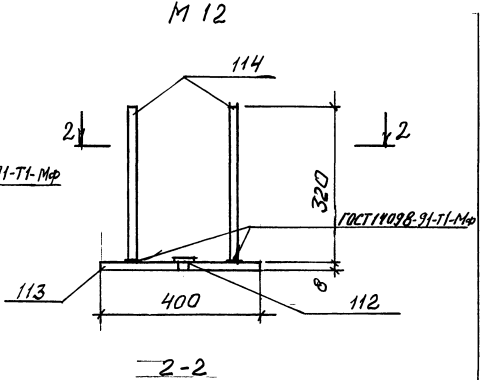
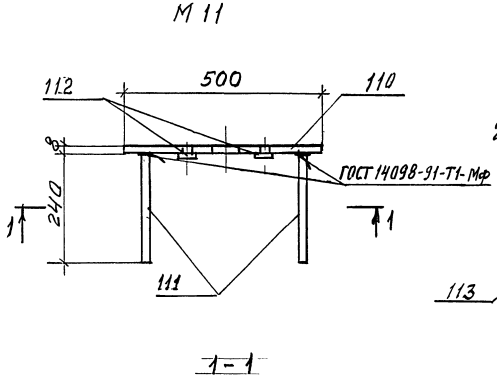
Изм				Кол				Лист				Изд				Подпись				Дата			
Разраб.				Лавович				Лавович															
Расчч.				Копренков				Савин															
Проб.				Беленков				Савин															
Н.контр.				Лавович				Лавович															

1.420-35.95.2-3-9

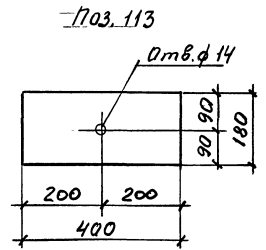
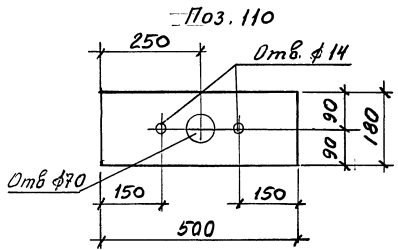
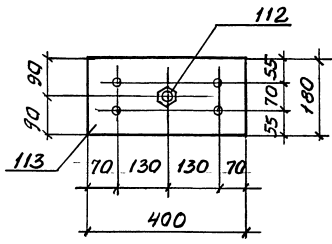
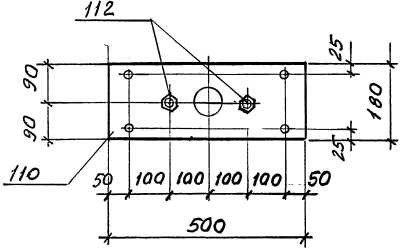
Изделие закладное
M9 ... M12

Студия	Лист	Листов
P	1	2

ЦНИПРОМЗДАНИИ
400592 26



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
M11	110	- 180 x 8; l=500	1	5,7	6,2
	111	8-А-III; l=240;	4	0,1	
	112	Гайка M16	2	0,03	
M12	112	Гайка M16	1	0,03	5,0
	113	- 180 x 8; l=400	1	4,5	
	114	8-А-III; l=320	4	0,1	



1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*

Илиб. ил. разн. Подписи и даты взыск. 2018.11

Изм.	Кол.	Лист	Изд.	Подпись	Дата
------	------	------	------	---------	------

1.420-35.95 2-3-9

400542