

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

ИИ24 - 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ

ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ ТИПА 1, С ОПИРАНИЕМ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ при участии ИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 октября 1964 г.
Государственным Комитетом по делам строительства СССР
Распоряжение №151 от 29 августа 1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1964

ИИЖБ	Министр	Зам. Министра	Нач. ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Борисовский	Кузьмин	Зам. Министра	Сергей
Кузьмин	Кузьмин	Зам. Министра	Васильев
	Кузьмин	Зам. Министра	Вымигин
	Кузьмин	Зам. Министра	Исполнитель
	Кузьмин	Зам. Министра	Траутенберг

LINE 12

Содержание.

	Стр.
I. Пояснительная записка.....	2-9
II. Рабочие чертежи	Листы

1. Плиты ПІ-І + ПІ-6. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	1 - 3.
2. Плиты ПІ-І-І ÷ ПІ-6-І. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали..	4 - 6
3. Плиты П2-І ÷ П2-5 Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	7 - 9.
4. Плиты П2-І-І + П2-5-І. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	10 - 12
5. Плиты ПІ-І ÷ ПІ-6; ПІ-І-І ÷ ПІ-6-І; П2-І ÷ П2-5; П2-І-І ÷ П2-5-І. Арматурные изделия и спецификация стали.....	13 - 20
6. Плиты ПІ-І ÷ ПІ-6; ПІ-І-І ÷ ПІ-6-І; П2-І ÷ П2-5; П2-І-І ÷ П2-5-І. Закладной элемент и спецификация стали.....	21
7. Плиты П3-І ÷ П3-5 Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	22-24
8. Плиты П4-І ÷ П4-5. Опалубочный чертеж, разрезы, спецификация арматурных изделий и детали.....	25-27
9. Плиты П3-І ÷ П3-5; П4-І ÷ П4-5. Арматурные изделия и спецификация стали.....	28-32
10. Плиты П3-І ÷ П3-5; П4-І ÷ П4-5 Закладной элемент и спецификация стали.....	33

Радимово нач. отк-я	Березов
Рук. работ	Васильев
Рук. работ	Яковлевский
	Мухоморов

Пояснительная записка

I Общая часть.

Рабочие чертежи железобетонных конструкций для многоэтажных промышленных зданий разработаны в соответствии с распоряжением Госстроя СССР № 163 от 2 июля 1963 г.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой приведен в альбомах УИ20-1, УИ20-2.

В настоящем альбоме даны чертежи плит с ненапрягаемой арматурой.

Марки и несущая способность плит приведены в таблице 1.

Первая часть марки обозначает типоразмер конструкции и состоит из буквенного обозначения и порядкового номера типоразмера. Цифры второй части марки обозначают несущую способность, а цифры третьей части марки — разновидность плит, вызванную различием в закладных деталях и т.п.

Таблица № 1

Размер плит в м.	Марка плит	Назначение плит	Равномерно распределенная нагрузка, кг/м²			
			по продольное ребро		по поперечное ребро	
1	2	3	4	5	6	7
	П1-1	Рядовые для покрытия.	750	640	560	470

1	2	3	4	5	6	7
1,5 × 5,55	П1-2	Рядовые для перекрытия.	1200	1040	1610	1370
	П1-3		1800	1540	2210	1870
	П1-4		2400	2040	2210	1870
	П1-5		3000	2540	2810	2370
	П1-6		3600	3040	3410	2870
	П1-1-1	Межколонные для покрытия	750	640	560	470
	П1-2-1	Межколонные для перекрытия	1200	1040	1610	1370
	П1-3-1		1800	1540	2210	1870
	П1-4-1		2400	2040	2210	1870
	П1-5-1		3000	2540	2810	2370
	П1-6-1		3600	3040	3410	2870
	П2-1	Рядовые для перекрытия	1200	1040	1610	1370
1,5 × 5,05	П2-2		1800	1540	2210	1870
	П2-3		2400	2040	2210	1870
	П2-4		3000	2540	2810	2370
	П2-5		3600	3040	3410	2870
	П2-1-1	Межколонные	1200	1040	1610	1370
	П2-2-1		1800	1540	2210	1870

ШУФР
ШУФР-1
Марка мс
Умк Н.

1	2	3	4	5	6	7
	п2-3-1 п2-4-1 п2-5-1	для перекрытия	2400 3000 3600	2040 2540 3040	2210 2810 3410	1870 2370 2870
0,75 × 5,55	п3-1	Межколон-	1330	1160	1610	1370
	п3-2	ные	1930	1660	2210	1870
	п3-3	для	2530	2160	2210	1870
	п3-4	перекрытия	3130	2660	2810	2370
	п3-5		3730	3160	3410	2870
0,75 × 5,05	п4-1	Межколон-	1330	1160	1610	1370
	п4-2	ные	1930	1660	2210	1870
	п4-3	для	2530	2160	2210	1870
	п4-4	перекрытия	3130	2660	2810	2370
	п4-5		3730	3160	3410	2870

Примечание. Нагрузки, указанные в таблице
N1 в графах 4 и 5, включают собственный вес
плиты с заливкой швов, равный для плит шири-
ной 1,5 м. — нормативный — 295 кг/м²,
расчетный — 325 кг/м²
для плит шириной 0,75 м —
нормативный — 415 кг/м²;
расчетный — 455 кг/м².
Нагрузки, указанные в графах 6 и 7, вклю-
чают собственный вес балки, равный для
всех плит — нормативный — 125 кг/м²

расчетный 140 кг/м²
Расчет плит произведен по "Строительным
нормам и правилам" (СНиП II-В I-62).
В продольных ребрах плит предусмотрены
отверстия диаметром 35 мм. через ~ 1000 мм. для
пропуска осветительной сети и крепления
различных подвесок.
Сосредоточенная нагрузка от подвесок не дол-
жна превышать 0,3 т. на одно отверстие и
должна учитываться при выборе марок плит
Плиты марок п1-6, п1-6-1, п2-5, п2-5-1
дополнительно рассчитаны на нагрузку от
обтопозвучика 4004 грузоподъемностью 750 кг
при толщине пола не менее 100 мм.
Ребра плит рассчитаны как свободно опер-
тые однопролетные балки Ширина раскры-
тия трещин — не более 0,3 мм.
Предел огнестойкости плит составляет 1,5 ч.
Плиты изготавливаются из бетона марки 200
и 300.
Рабочая арматура продольных ребер плит при-
нята из горячекатаной арматурной стали пе-
риодического профиля классов АII (ст.5) и АIII (35ГС)
по ГОСТ 5781-61
Нормативное сопротивление арматуры класса:
АII — R_с^н = 3000 кг/см²
АIII — R_с^н = 4000 кг/см²
Расчетное сопротивление арматуры класса:
АII — R_с = 2700 кг/см²
АIII — R_с = 3400 кг/см²

Сергей
Валерий
Евгений
Трапезников
Ген. инженер
Мон. ОТН-1
Дир. группы
Дир. группы

Полка плит армируется сварными сетками; поперечные и продольные ребра армируются сварными каркасами.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при диаметре стержней до 5 мм включительно из холоднокатаной обыкновенной арматурной проволоки класса В-I по ГОСТ 6727-53, при диаметре 6 мм и более, - из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса АIII (35ГС) по ГОСТ 5781-61.

Петли для подъема плит изготавливаются только из горячекатаной арматурной гладкой стали класса А-I (ст.3) по ГОСТ 5781-61.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с „Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций“ /ТУ-73-56/.

Электродуговая сварка стержней с прокатом должна производиться электродами Э42, а электродуговая сварка стержней друг с другом - электродами Э50А.

Толщина защитного слоя бетона устанавливается:

- а) для рабочей арматуры в продольных ребрах плит 30 мм;
- б) для нижней арматуры в поперечных ребрах 20 мм;
- в) для верхней сетки 10 мм (от верха плиты);
- г) для нижней сетки в пролете - 15 мм

(от низа плиты),
над поперечными ребрами - 15 мм.
(от верха плиты).

Допусковые отклонения по толщине защитного слоя ± 3 мм.

II Технические требования к изготовлению, приемке и испытанию плит.

Изготовление плит предусмотрено агрегатно-поточным способом.

При изготовлении плит необходимо выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов:

а) главы СНиП

III-В. 1-62 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Общие правила производства и приемки работ.“

III-В.3-62. „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ.“

I-В. 1-62 „Заполнители для бетонов и растворов.“

I-В. 2-62. „Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов.“

I-В. 3-62. „Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях.“

I-В. 4-62. „Арматура для железобетонных конструкций.“

I-В. 5-62. „Железобетонные изделия. Общие указания.“

ной разрушающей нагрузки, определяемой по формуле:

$$q_{\text{разр}}^{\text{контр}} = q_p \cdot c - q_{\text{с.в.}}$$

где: $q_{\text{разр}}^{\text{контр}}$ — величина контрольной разрушающей нагрузки в кг/м² без учета собственного веса.

q_p — полная расчетная нагрузка в кг/м²

c — коэффициент, равный 1,4.

$q_{\text{с.в.}}$ — собственный вес 1 м² плиты.

Величины нагрузок $q_{\text{разр}}^{\text{контр}}$ приведены в таблице №2. Испытания плит на жесткость и на величину раскрытия трещин, производят нормативной нагрузкой, q_n . Величины нагрузок q_n и соответствующие им величины прогибов, f , которые следует проконтролировать при кратковременном испытании плиты, приведены в таблице №2.

Таблица № 2.

Размер плиты м.	Марка плиты	Контрольная нагрузка, кг/м ²	Нормативная нагрузка, кг/м ²	Прогиб f , мм
1	2	3	4	5
15×5,55	П1-1, П1-1-1	780	370	0,60 + 15%
	П1-2, П1-2-1	1410	770	1,20 + 15%
	П1-3, П1-3-1	2250	1270	1,20 + 15%
	П1-4, П1-4-1	3090	1770	1,15 + 15%
	П1-5, П1-5-1	3930	2270	1,15 + 15%
	П1-6, П1-6-1	4770	2770	1,20 + 15%

1	2	3	4	5
15×5,05	П2-1, П2-1-1	1410	770	1,00 + 15%
	П2-2, П2-2-1	2250	1270	1,00 + 15%
	П2-3, П2-3-1	3090	1770	0,95 + 15%
	П2-4, П2-4-1	3930	2270	0,95 + 15%
	П2-5, П2-5-1	4770	2770	0,95 + 15%
0,75×5,55	П3-1	1490	790	1,20 + 15%
	П3-2	2330	1290	1,20 + 15%
	П3-3	3170	1790	1,15 + 15%
	П3-4	4010	2290	1,10 + 15%
	П3-5	4850	2790	1,15 + 15%
0,75×5,05	П4-1	1490	790	0,80 + 30%
	П4-2	2330	1290	1,00 + 15%
	П4-3	3170	1790	1,10 + 15%
	П4-4	4010	2290	0,90 + 30%
	П4-5	4850	2790	0,90 + 15%

Примечание. Величины прогибов определены при условии, что к моменту испытаний бетон достиг 70% проектной прочности

Ширина раскрытия трещины при испытаниях не должна превышать 0,2 мм. Допускаемое отклонение +30%.

Отпускная прочность бетона в летнее время должна быть не менее 70% проектной прочности, а в зимнее время не менее 100%.

На боковой поверхности плиты должны быть

III Указания по применению плит

При применении плит в зданиях с агрессивной средой бетон (состав заполнителей, добавки, водоцементное отношение и т.д.) и защитное покрытие, наносимое на поверхности плиты и закладных деталей, следует принимать в зависимости от степени агрессивности среды согласно „Указаниям по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами“ (СН 262-63).

27-62. Технические требо-
вания к выполнению работ по защите от корро-
зии устанавливаются по СНиП III-В 6-62.

ИТАТЬСЯ ТОЛЬКО НАРОК СТ.5 и КСТ.5.

В плитах, эксплуатирующихся на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях, при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30° до минус 40° сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь марки 25Г2С, а сталь класса А-II должна применяться только марок Ст 5 и КСт.5; при расчетных температурах ниже минус 40° применение плит не допускается.

Для плит, применяемых в условиях агрессивных сред или низких температур и изготовляемых с учетом соответствующих требований, следует устанавливать в конкретных проектах маркировку, отличную от маркировки плит для обычных условий.

При действии многократно повторяющихся и вибрационных нагрузок назначение парок плит должно

ШМФР
ШМ24-1
Марка-лист
Умб.Н.

производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением дополнительных требований СНиП II-V.1-62 и инструкции УУ200-54.

При необходимости в полке плиты могут устраиваться отверстия. При диаметре отверстия более 200 мм расчетом должна быть проверена несущая способность плиты в ослабленном сечении.

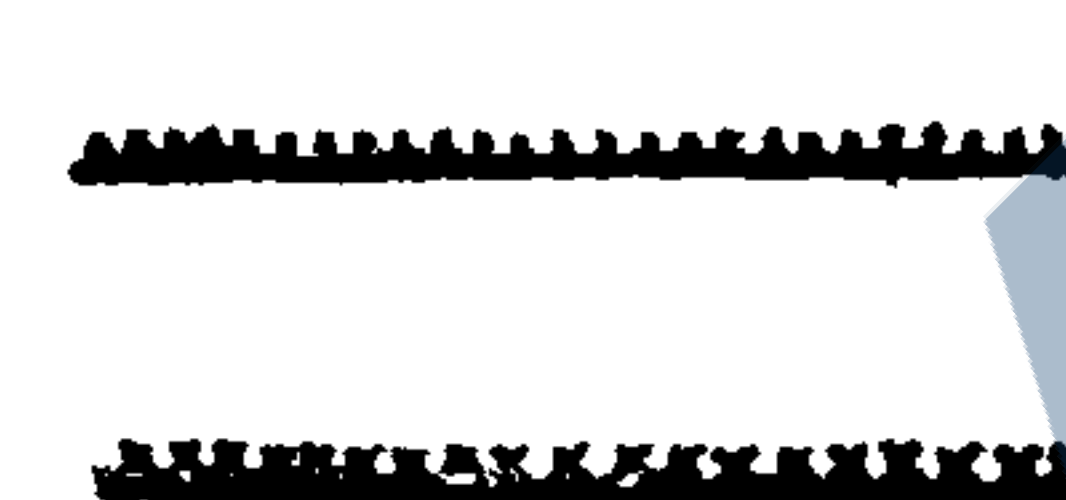
Монтаж плит производится в соответствии с требованиями главы СНиП II-V.3-62.

Плиты крепятся на сборке за исключением одной плиты в каждом пакете. Межколонные плиты привориваются в четырех точках, остальные не менее чем в двух.

Опирание плит должно быть не менее 100 мм. Щобы между плитами и между торцами плит, ригелями и колоннами должны быть тщательно заполнены бетоном марки 200 на медком заполнителе.

В конкретных проектах должна указываться отпускная прочность бетона в летнее время года в тех случаях, когда по условиям возведения конструкций, прочность бетона, равная 70% проектной марки, является недостаточной.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ СВАРНЫХ ШВОВ



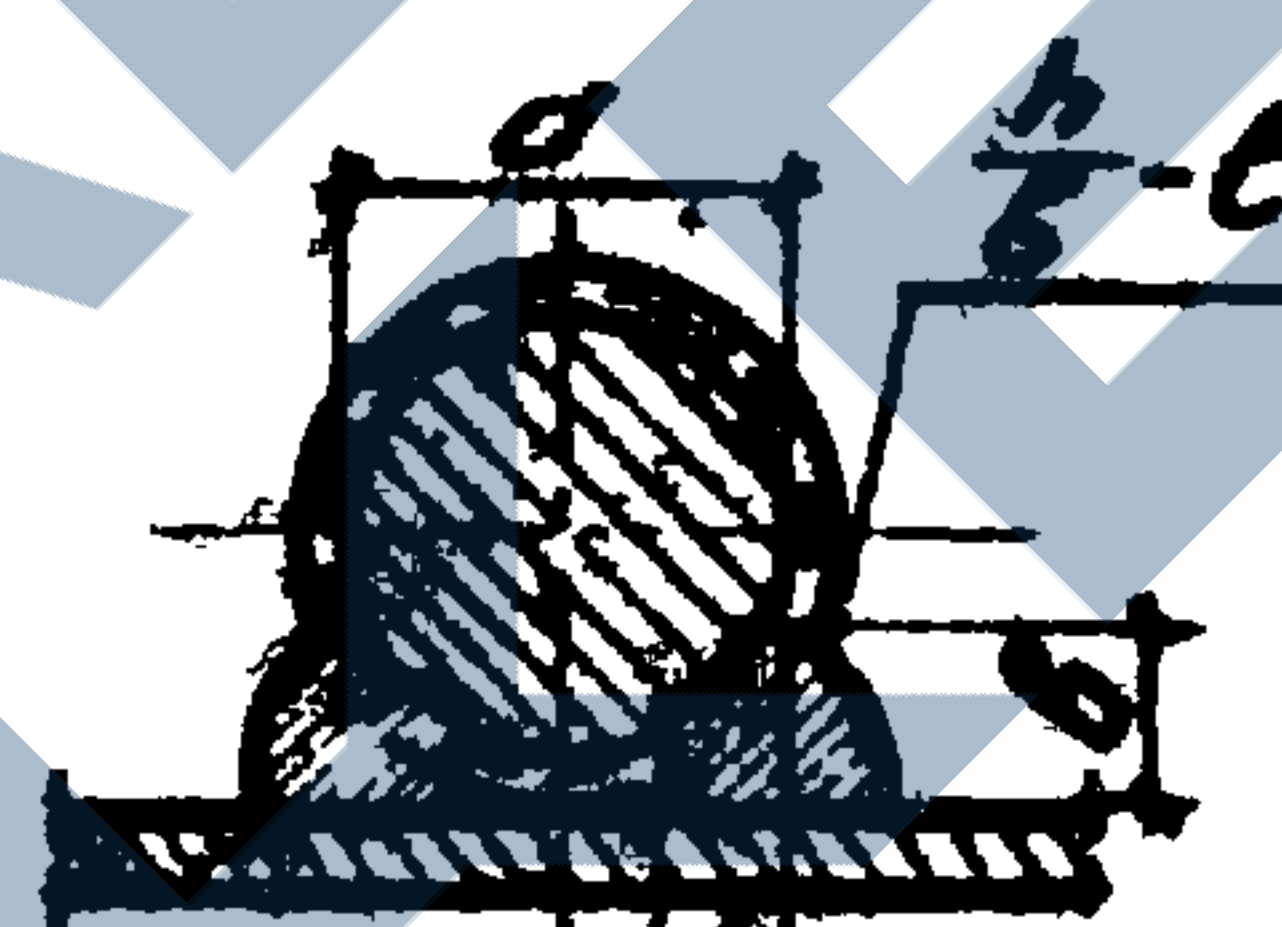
Сварной шов заводской



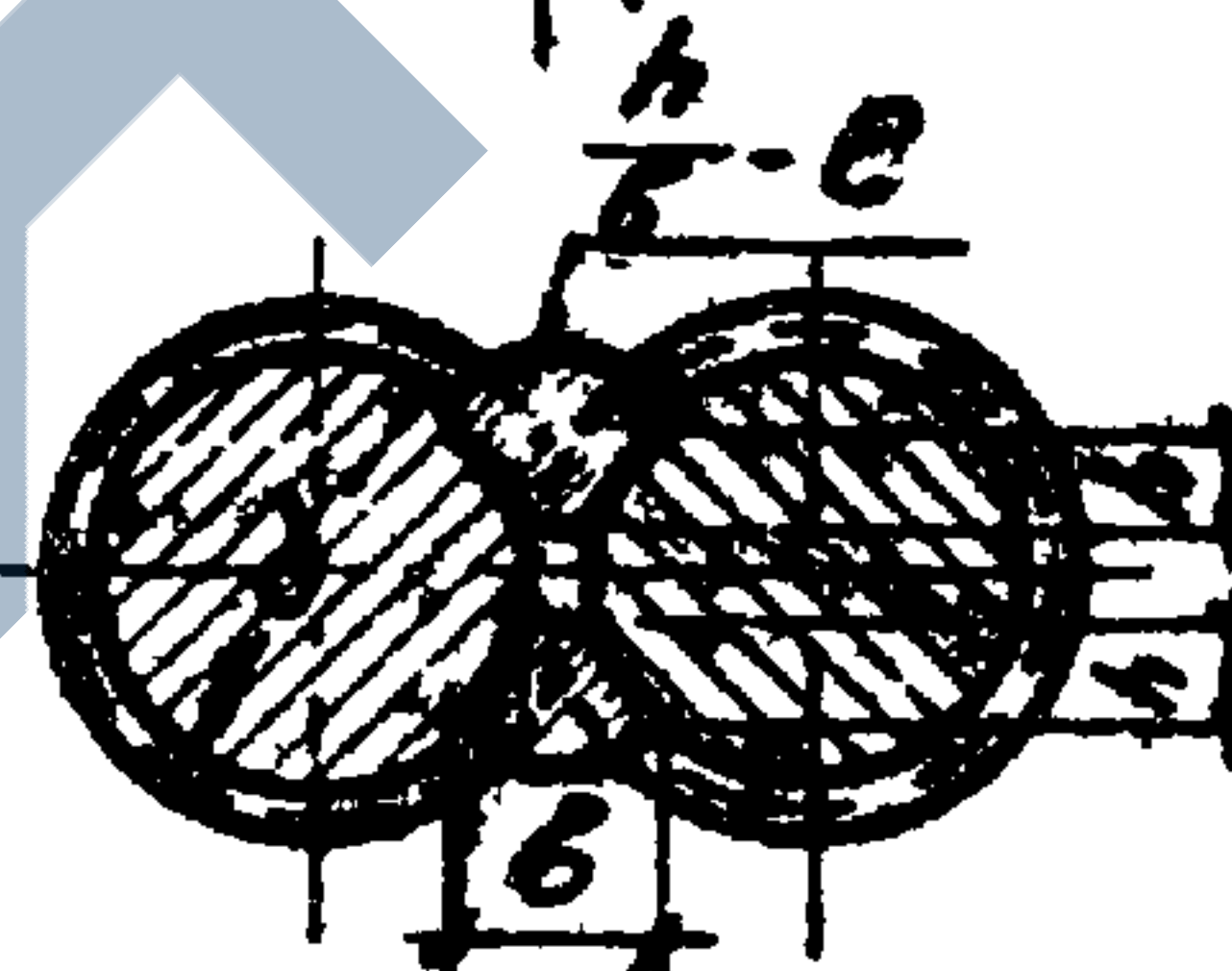
Сборный шов монтажный



h - высота шва
 l - длина шва



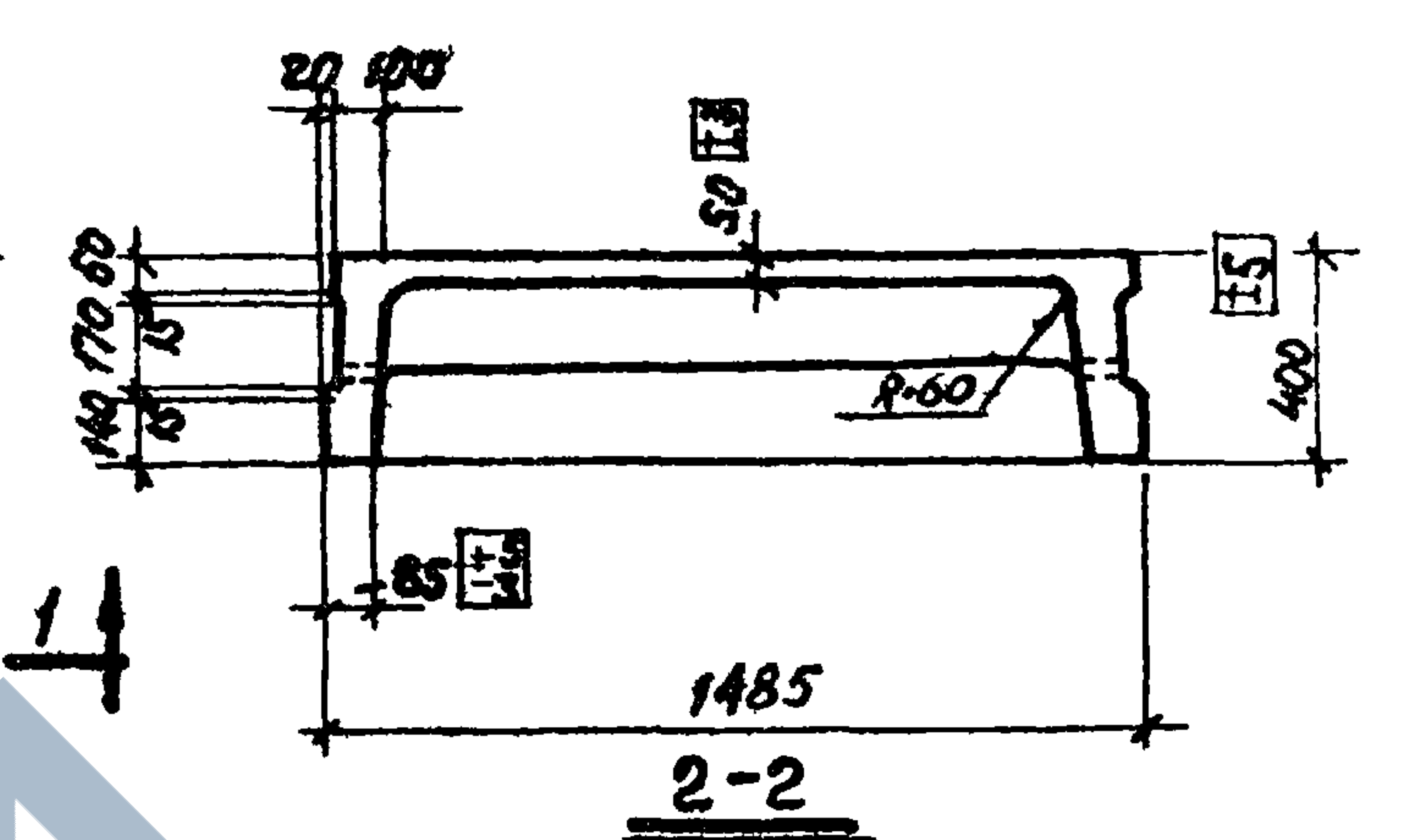
h - высота шва ($h = 0,25d$, но не менее 4 мм)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$, но не менее 8 мм)
 l - длина шва.



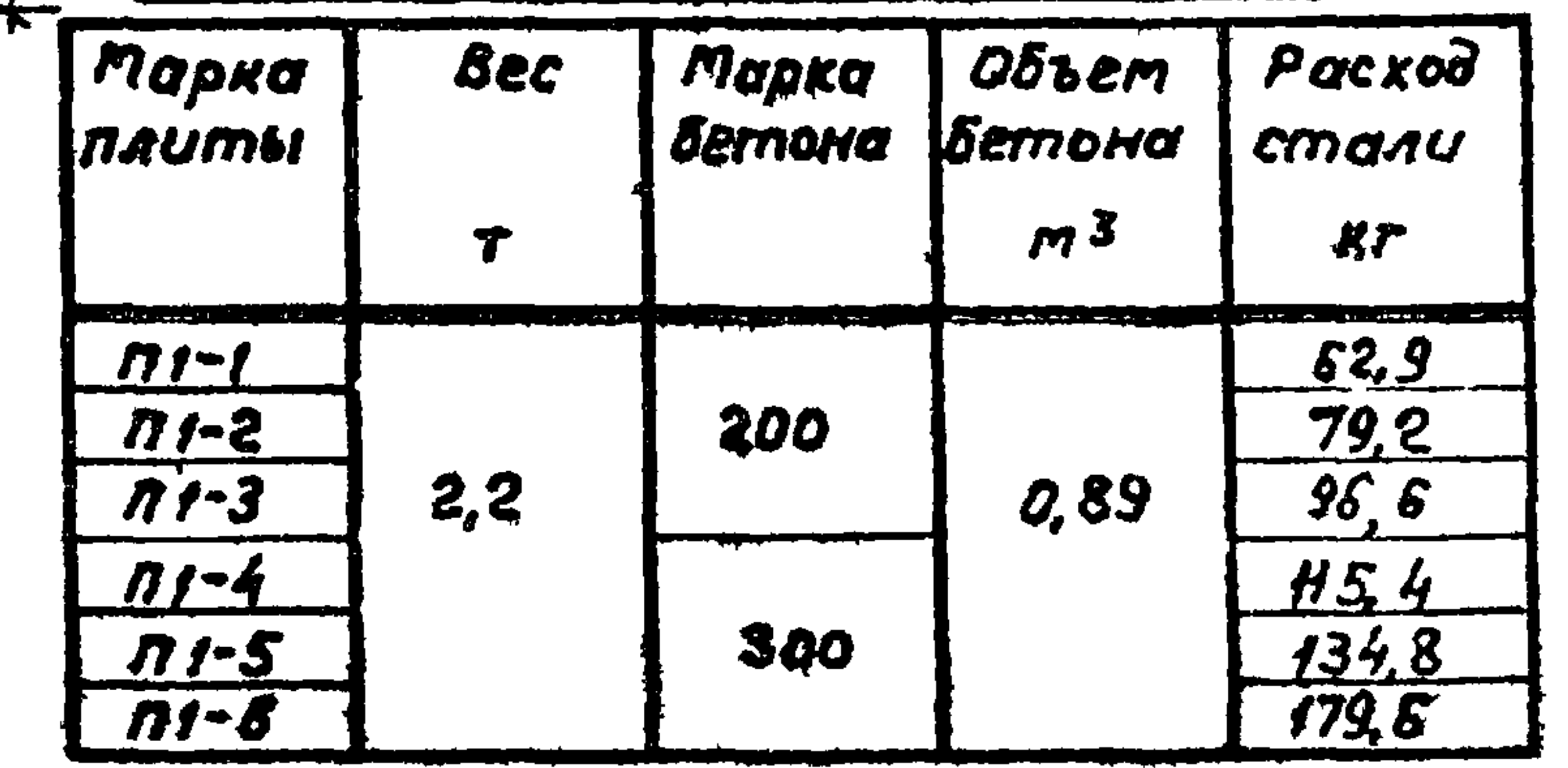
h - высота шва ($h = 0,25d$, но не менее 4 мм)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$, но не менее 10 мм)
 l - длина шва.

Ген. инженер
Мон. ОТК-1
Дир. группы
Рук. группы
Сергей
Выжигин
Владимир
Трофимов

Точ. ОУК-7	Важивин	Умзенов	Михайлов	Шорина
Рук. группы	Ильин	Ст. техник	Лобов	Асфобу
Рук. группы	Григорьев	Проверка	Судогов	Суровова
	Трахтенберг			



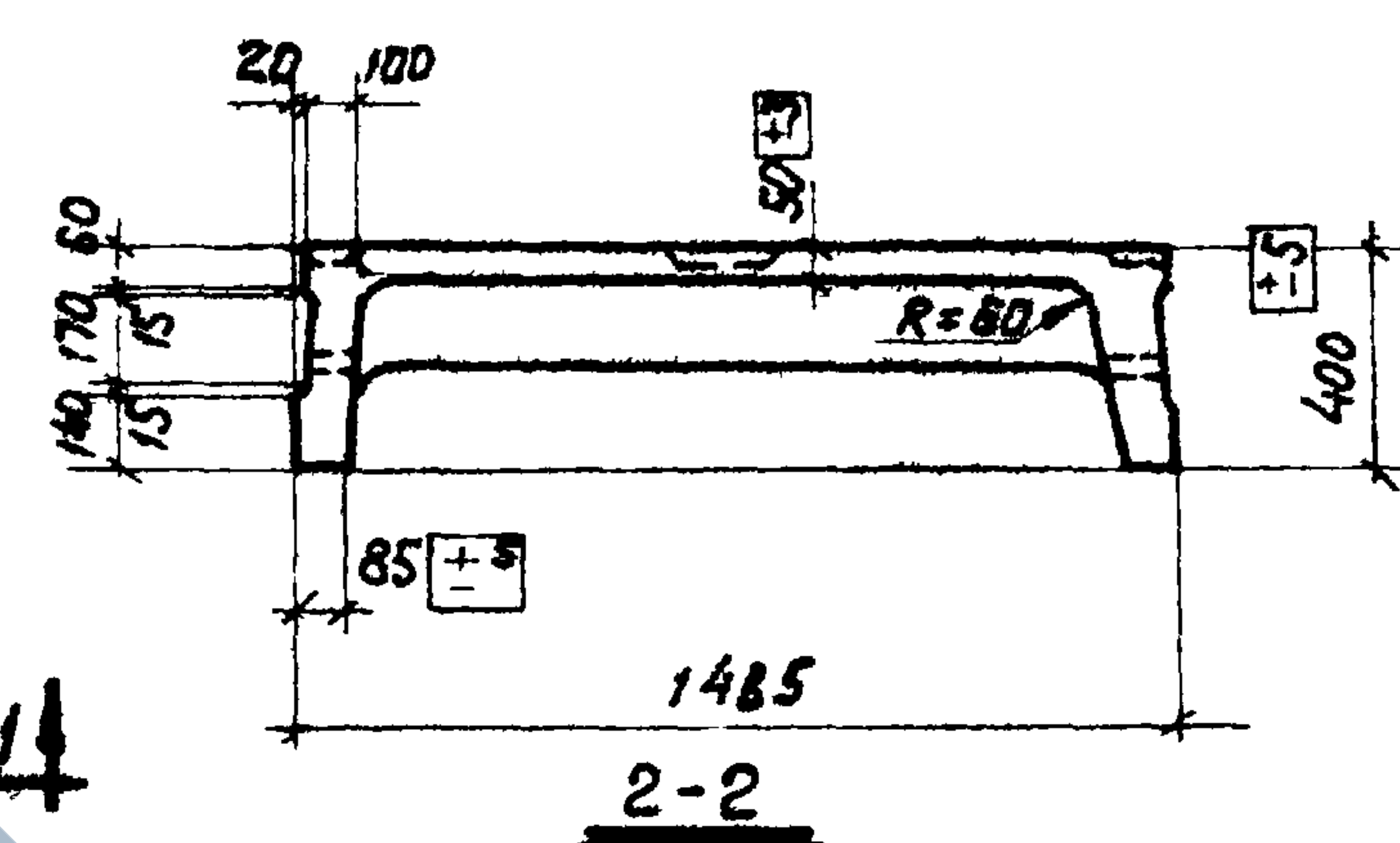
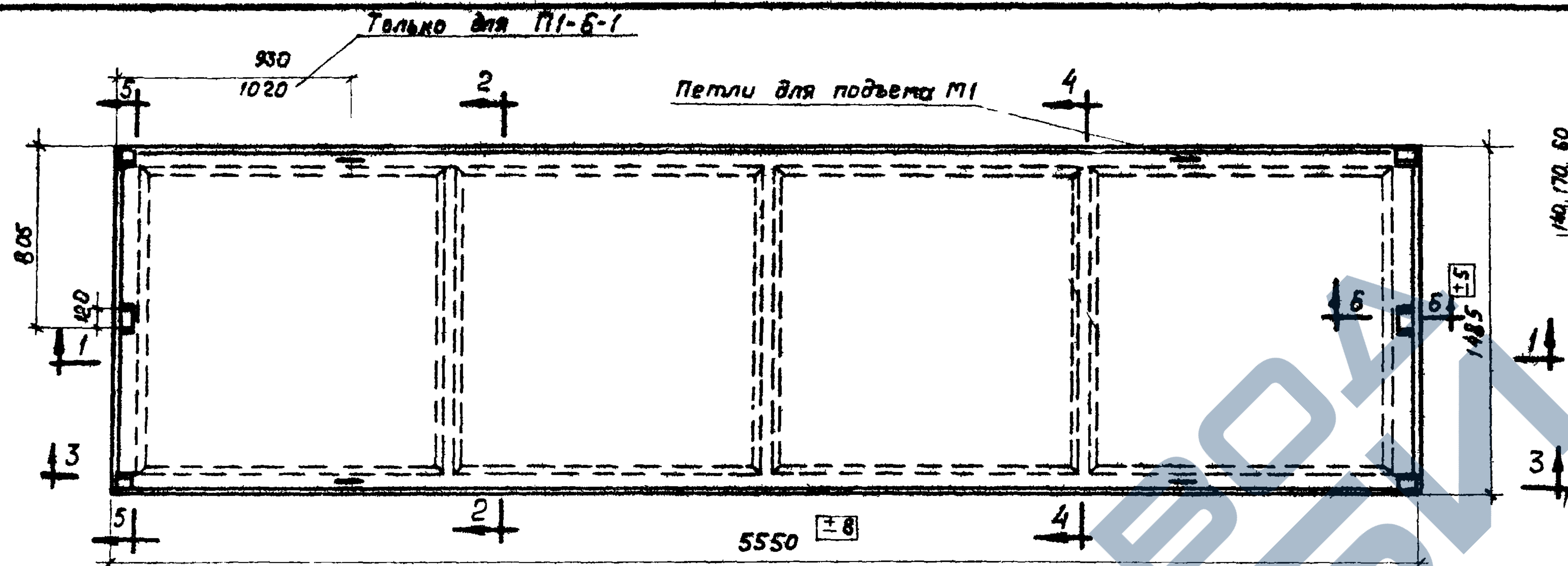
Марка паути	Марка элемента	Колуч. шт,	л листа
П1-1	П1	4	21
П1-2			
П1-3			
П1-4			
П1-5			
П1-6			



7553 11

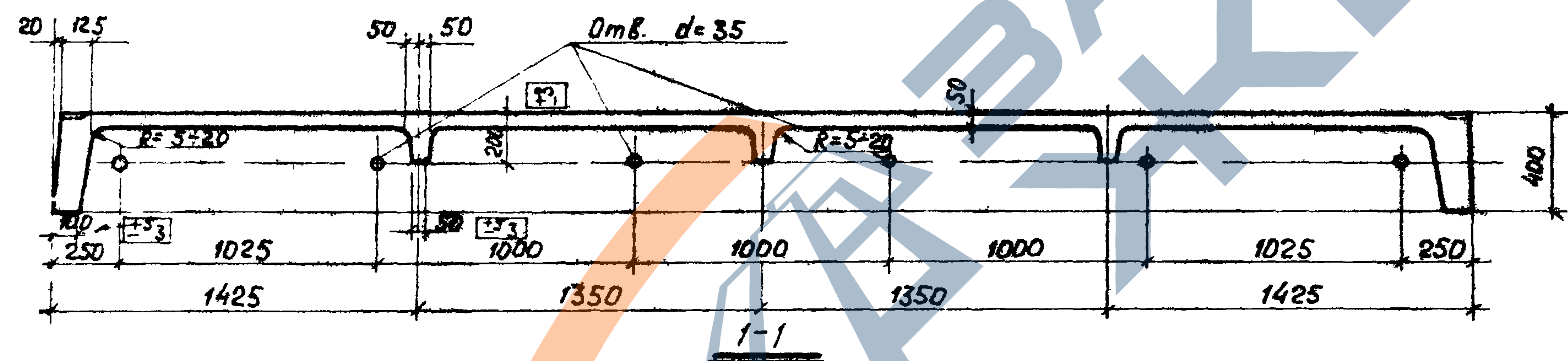
Нач. ОТК-1	О.С.Савин	Выжурин	Иванов	Шорин
Руководитель	С.К.Савин	Ямпольский	Буров	Буров
Руководитель	С.К.Савин	Трахтенберг		



[illegible]

Спецификация марок закладных
элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элементы	Колич. шт.	Л лист
П1-1-1	М1	4	2
П1-2-1			
П1-3-1			
П1-4-1			
П1-5-1			
П1-6-1			



Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П1-1-1	2,2	200	0,89	72,1
П1-2-1				88,4
П1-3-1				105,8
П1-4-1		300		124,6
П1-5-1				144,0
П1-6-1				188,8

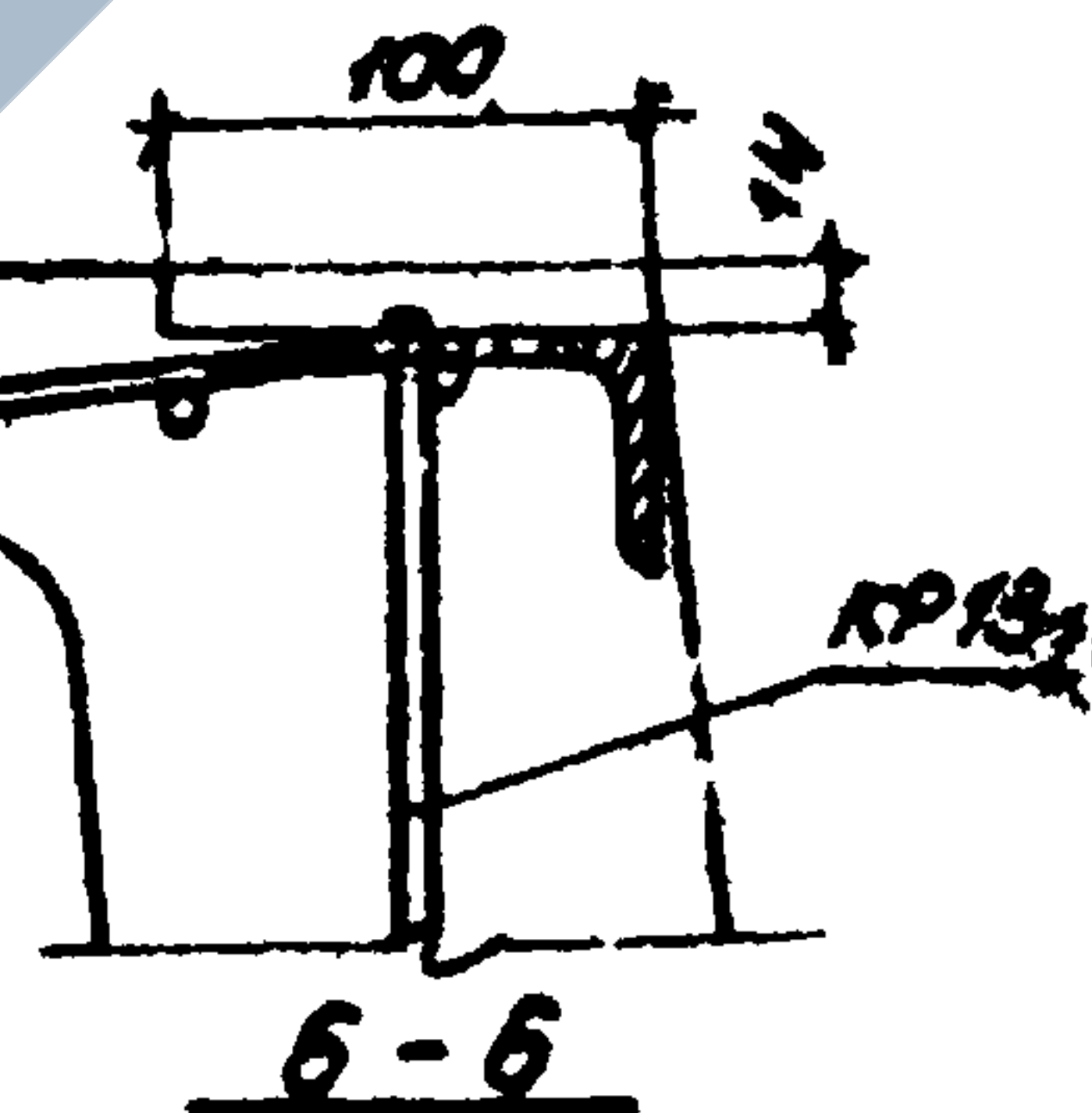
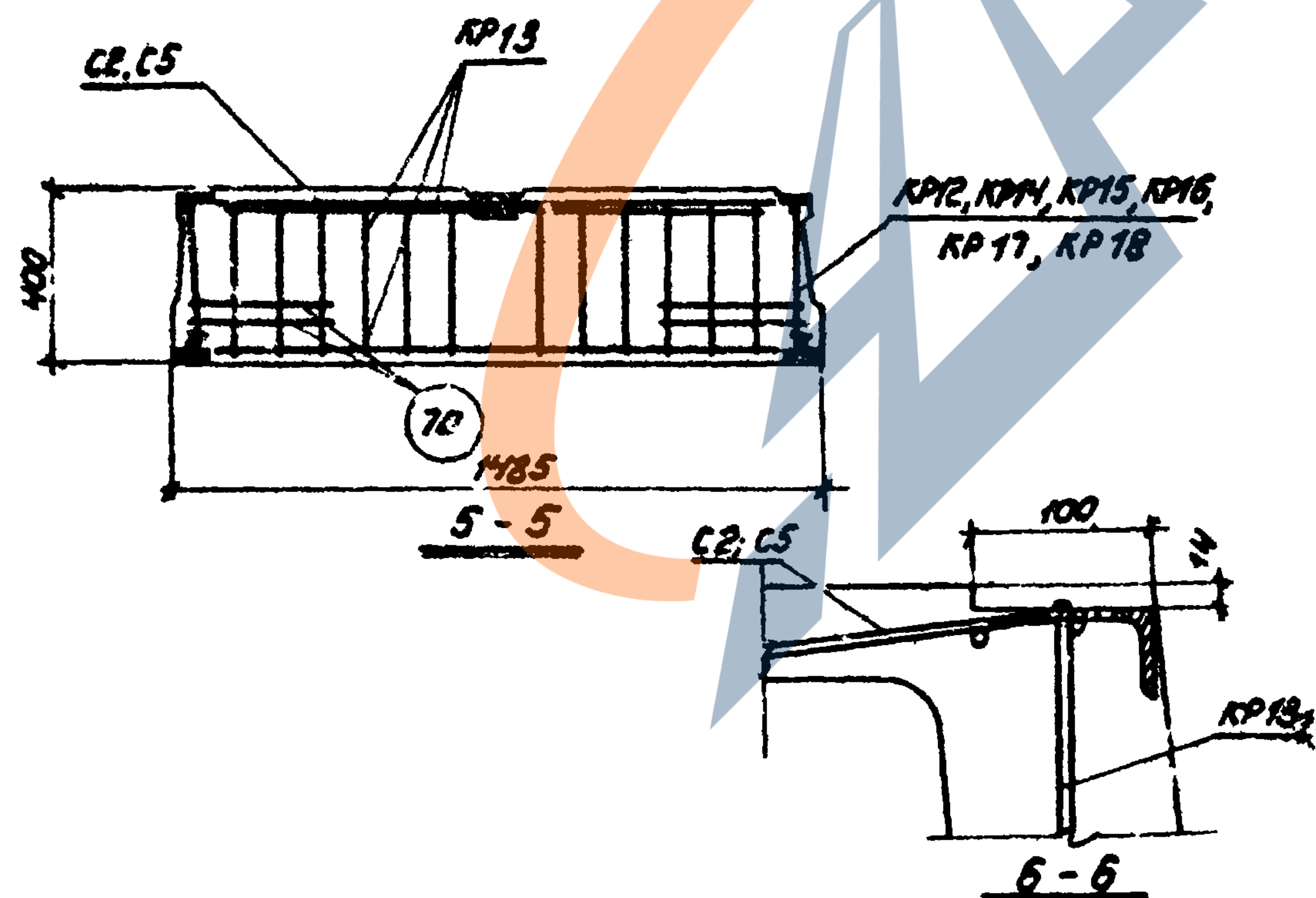
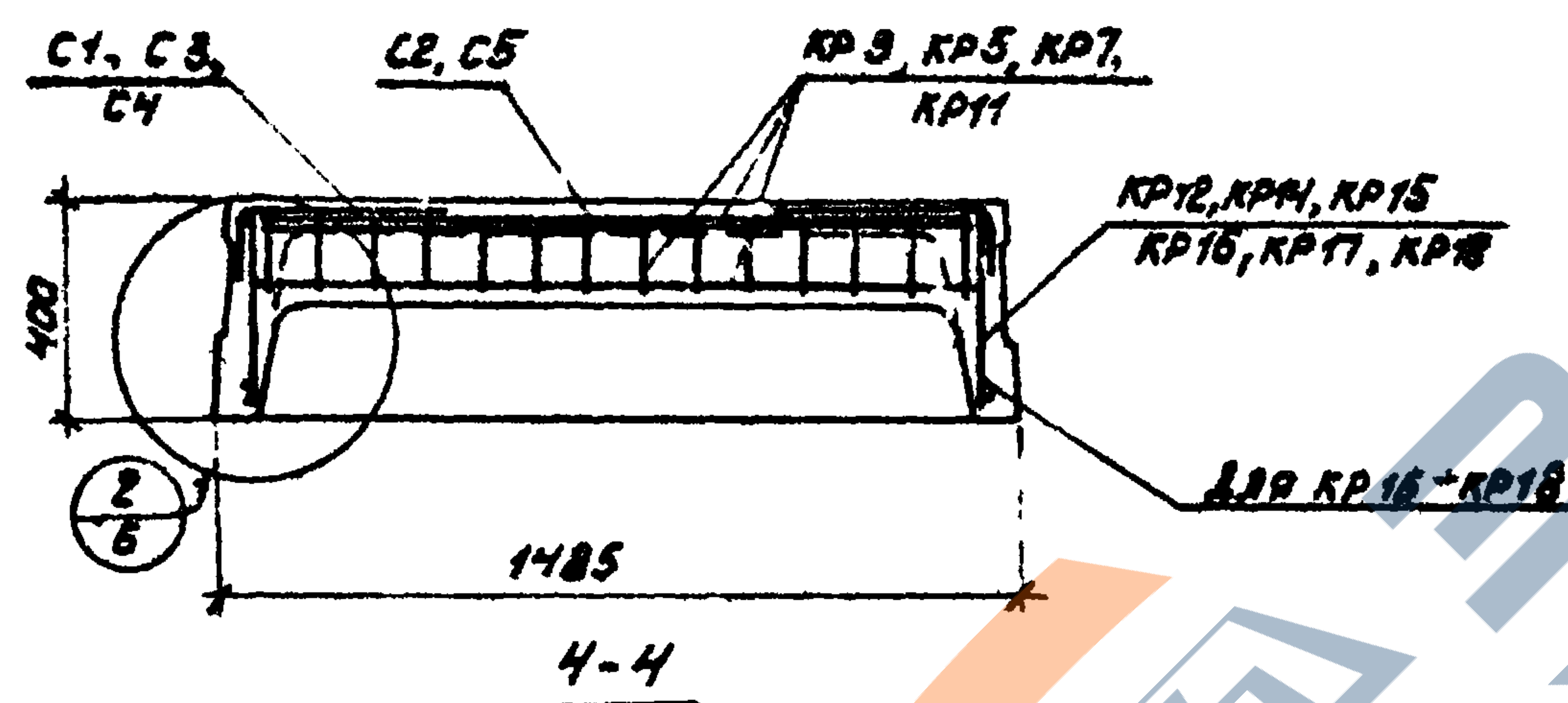
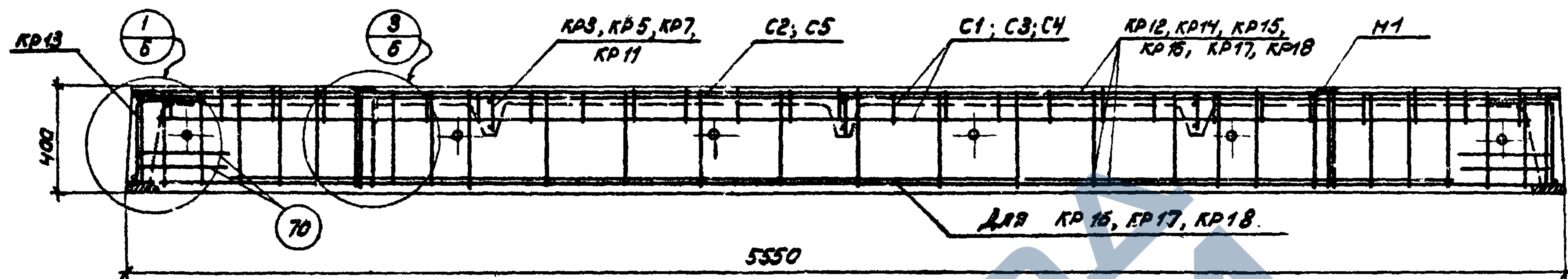
Выборка стала на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61															Холоднотя- нутая пров класса В-1 ГОСТ 8727-53						Прокат в ст.3 по ГОСТ 380-60								
	класса А-III										класса А-II					класса А-I														
	φ, мм										Уто	φ, мм				Уто	φ, мм				Уто	φ, мм				Уто	Профиль		Уто	
	25	22	20	16	14	12	10	8	6	Уто	28	25	20	16	12	Уто	20	15	12	Уто	10	8	6	Уто	16	12	10	8	6	Уто
П1-1-1	—	—	—	240	—	—	1,6	4,2	10,0	398	—	—	—	24	3,6	6,0	0,4	15,5	15,9	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—
П1-2-1	—	—	276	6,4	—	—	4,3	14,6	3,2	561	—	—	—	24	3,6	6,0	0,4	15,5	15,9	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—
П1-3-1	432	—	—	6,4	—	3,9	1,6	2,4	3,2	729	—	—	—	24	3,6	6,0	2,2	14,3	16,5	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—
П1-4-1	—	520	—	6,4	—	3,9	1,6	14,6	3,2	917	—	—	—	24	3,6	6,0	2,2	14,3	16,5	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—
П1-5-1	—	—	—	6,4	—	3,9	1,6	14,6	3,2	297	—	800	80,0	24	3,6	6,0	6,4	11,5	17,9	7,6	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—
П1-6-1	—	—	—	6,4	5,4	—	20,8	2,4	22,1	57,1	1005	—	1006	2,4	3,6	6,0	11,5	3,2	14,7	7,8	1,6	1,2	10,4	—	—	—	—	—	—	—

Примечания:

1. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 даны на листе 5
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ТД 1984	Плиты П1-1-1 - П1-6-1	УУ24-1	
	Опалубочный чертеж и показатели	Лист	4



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или N поз.	Кол-во шт.	N листа	Марка плиты	Марка изделия или N поз.	Кол-во шт.	N листа
П1-1-1	КР12	2	13	П1-4-1	КР13, С1, С2, поз. 70 см. П1-1-1		
	КР13	2			КР 7 см. П1-3-1		
	КР9	3		КР 16	2	13	П1-5-1
	С1	2	15	КР 7 см. П1-3-1			
	С2	1		КР17	2	13	
	70	8		20	С3	2	
П1-2-1	КР13, С1, С2, поз. 70 см. П1-1-1			П1-5-1	КР13, поз. 70. см. П1-1-1		
	КР5	3	13		КР18	2	13
	КР14	2			КР14	3	
П1-3-1	КР13, С1, С2, поз. 70 см. П1-1-1				С4	2	15
	КР7	3	13		С5	1	
	КР15	2					

TA
1964

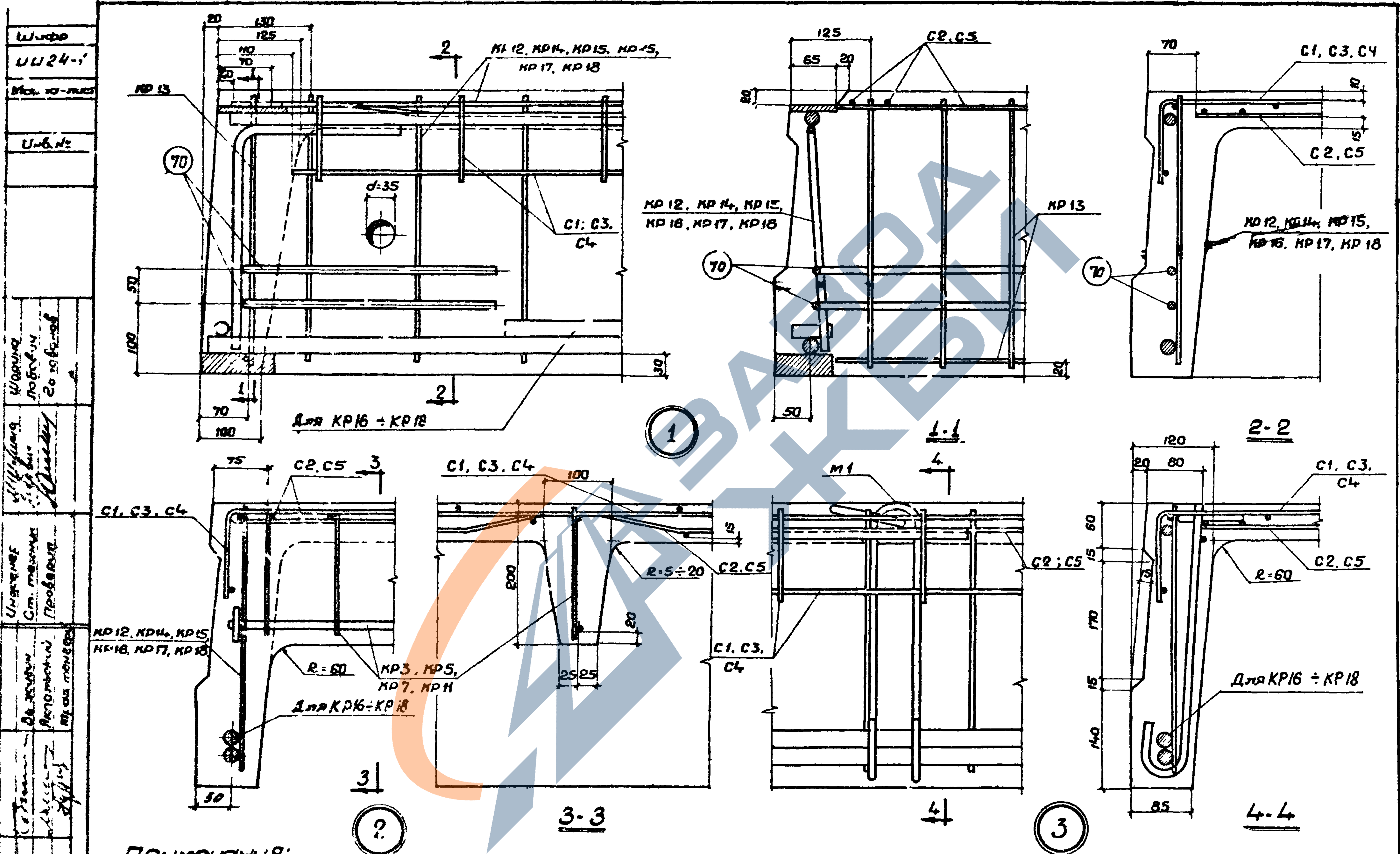
Плуты П1-1-1 + П1-6-1

Разрезы 3-3, 4-4, 5-5 - спецификация марок арматурных изделий

UU 24-1

АУСТН

5



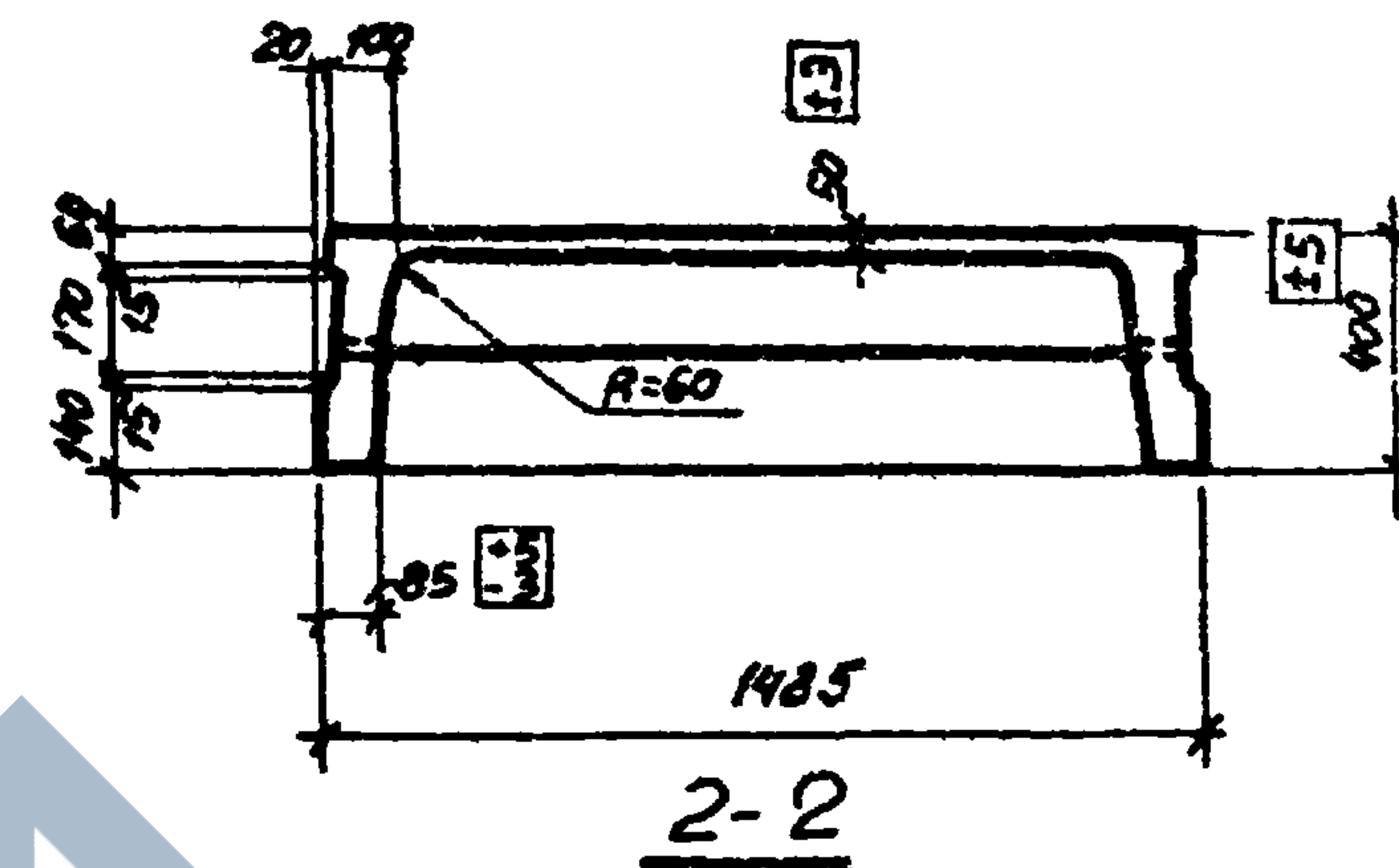
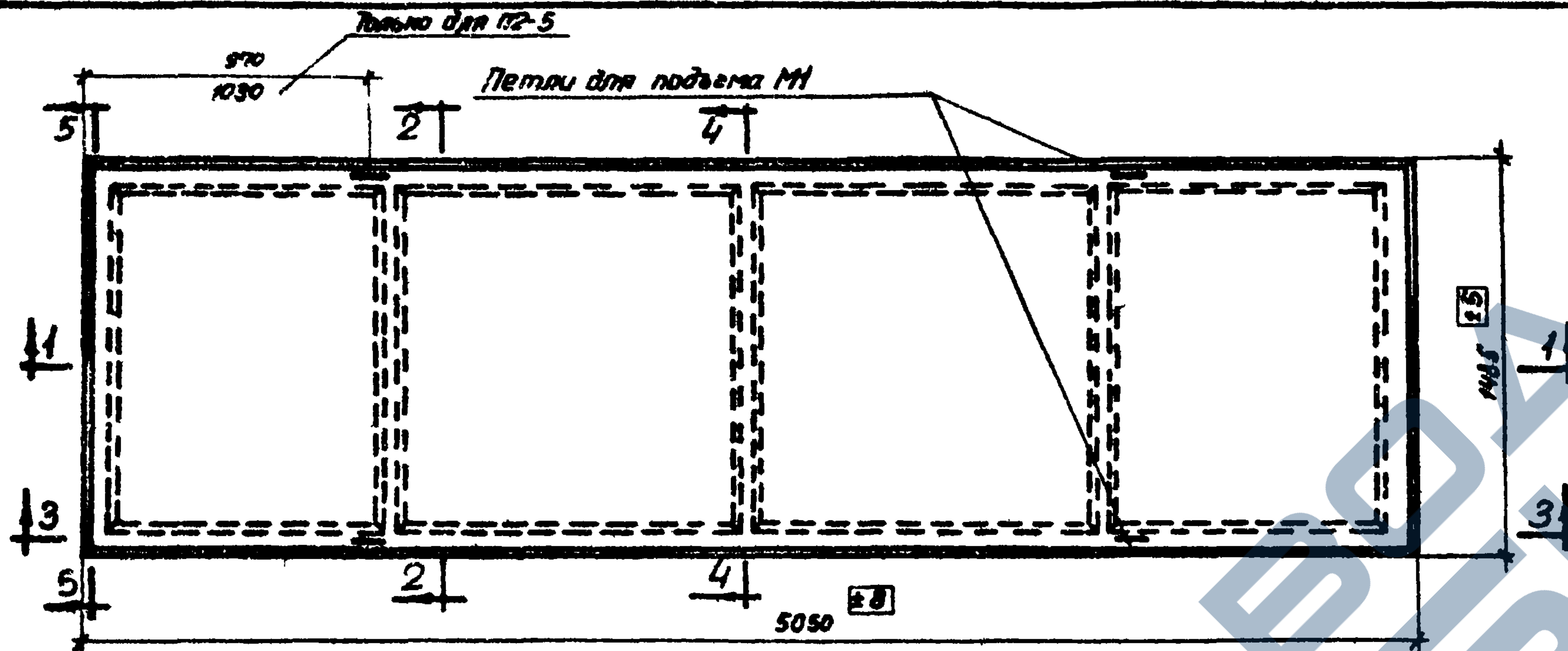
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Колышки петля устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг петли
- 2 Под 70 привязать к KR 13 и KR 12, KR 14, KR 15, KR 16, KR 17, KR 18.

ТА
1964

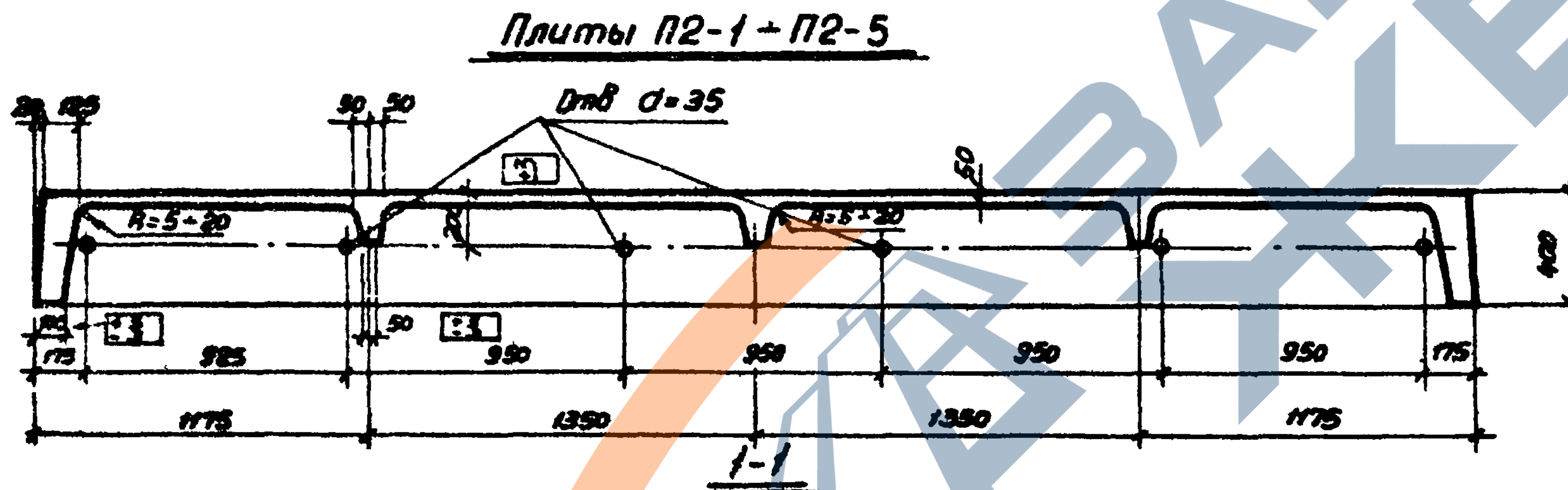
Плиты П1-1-1 ÷ П1-6-1
Детали 1, 2, 3

УД 24-1
Лист 6



Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-во шт.	Листа
П2-1	М1	4	21
П2-2			
П2-3			
П2-4			
П2-5			



Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П2-1	2,0	200	0,81	64,7
П2-2				81,3
П2-3				94,9
П2-4				106,1
П2-5		300		143,4

Выборка стали на одну плиту, кг

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61															Условная марка провол. по классу В-1 ГОСТ 6727-53		Прочность при разрыве ВСт. Зп. ГОСТ 380-60			
	класса А-I										класса А-II										
	φ, мм										φ, мм										
	22	20	18	16	14	12	10	8	6	25	22	16	12								
П2-1	—	—	204	—	—	—	43	24	36	36,7	—	—	—	24	3,6	6,0	0,4	10,9	7,6	7,6	
П2-2	304	—	—	—	—	39	1,6	13,6	3,2	52,7	—	—	—	24	3,6	6,0	2,2	12,8	15,0	7,6	7,6
П2-3	—	44	—	—	—	39	1,6	13,6	3,2	44,3	—	—	—	24	3,6	6,0	2,2	12,8	15,0	7,6	7,6
П2-4	—	—	—	—	—	3,9	1,6	13,6	3,2	22,3	—	33,8	33,8	24	3,6	6,0	6,0	10,9	16,4	7,6	7,6
П2-5	—	—	—	—	54	—	12,2	24	20,2	172,6	—	43,2	24	3,6	6,0	10,6	2,8	13,4	7,6	7,6	

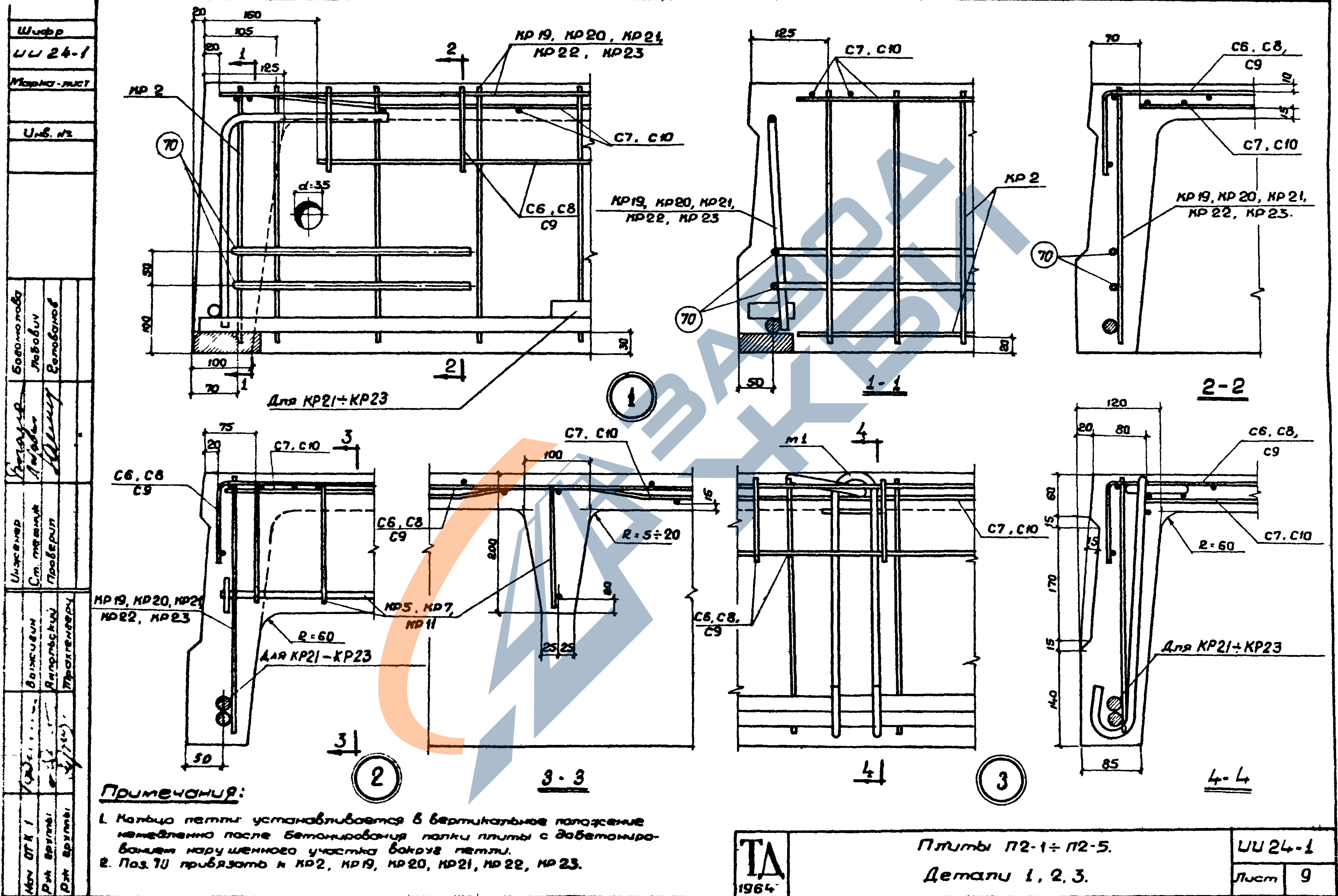
Примечания:

- Разрезы 3-3, 4-4, 5-5 даны на листе 8.
- Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
- При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ТА
1964

Плиты П2-1 ÷ П2-5
Опалубочный чертеж и показатели

УИ24-1
Лист 7



Нач. 8741	1000000
Руб. 8741	1000000
Руб. 8741	1000000
1000000	1000000



3-3

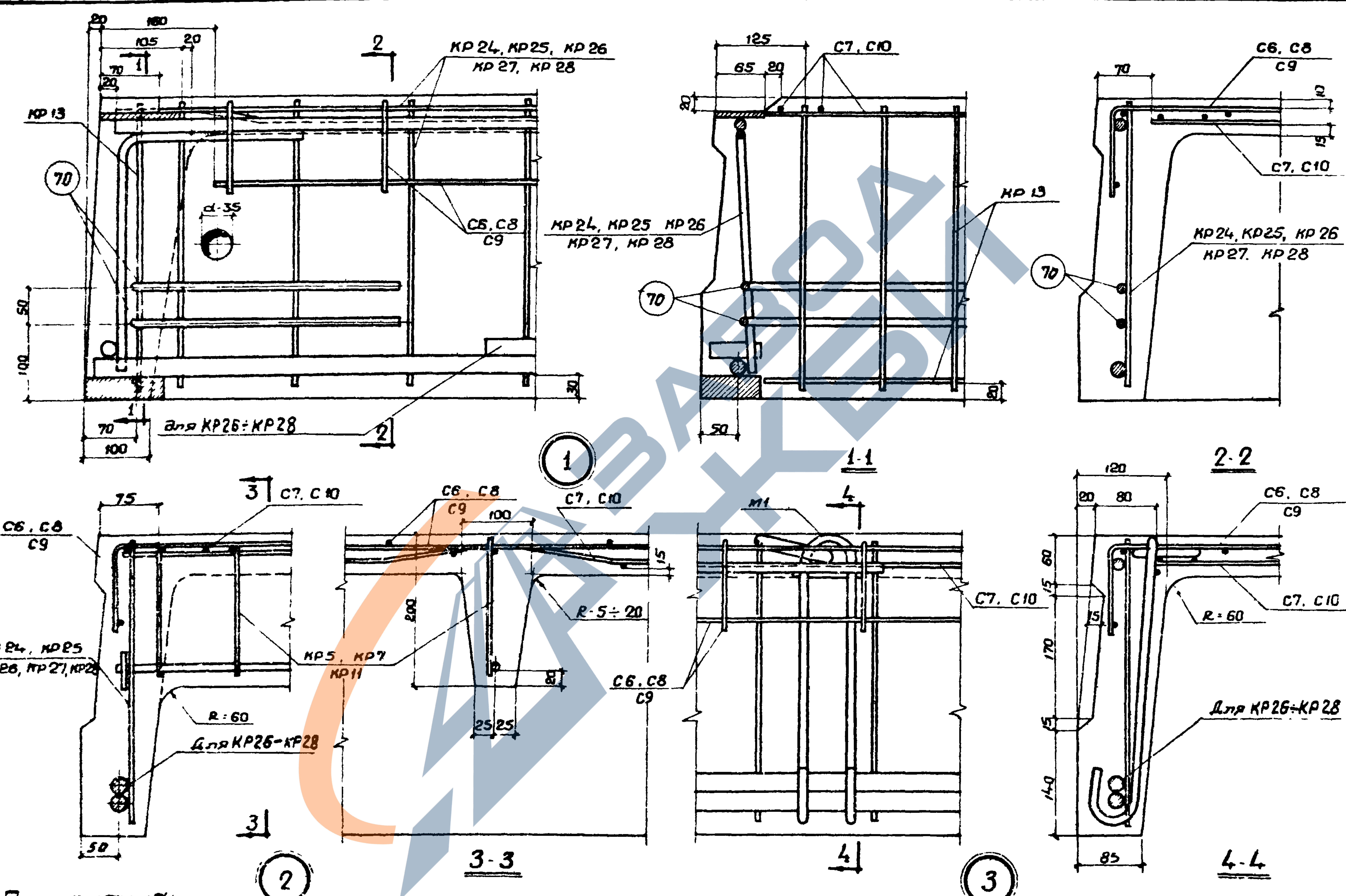


Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч. шт.	№ листа
П2-1-1	КР24	2	14
	КР13	2	13
	КР5	3	
	СБ	2	15
	С7	1	
	70	8	20
П2-2-1	КР13, СБ, С7, поз 70 см П2-1-1		
	КР25	2	14
	КР7	3	13

Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч шт	№ листа
П2-3-1	КР13, СБ, С7, поз 70 см П2-1-1		
	КР7 см. П2-2-1		
	КР26	2	14
П2-4-1	КР13, С7, поз.70 см. П2-1-1		
	КР7 см. П2-2-1		
	КР27	2	14
	С8	2	15
П2-5-1	КР13, поз. 70 см. П2-1-1		
	КР28	2	14
	КР11	3	13
	С9	2	15
	С10	1	

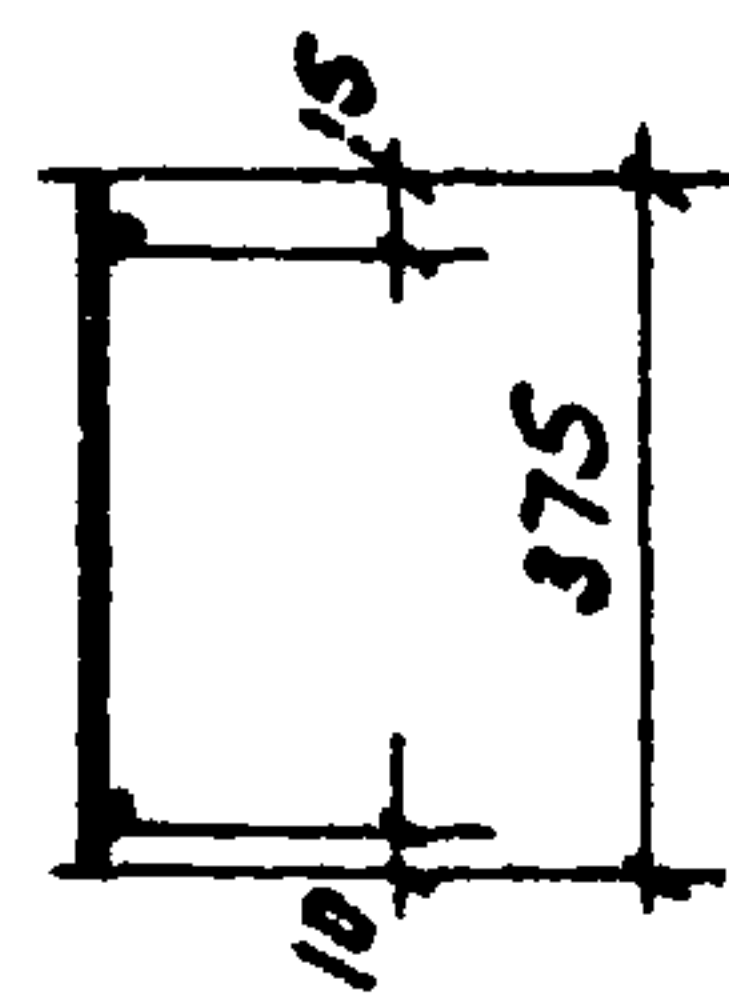
ТД 1984	Плиты П2-4-1 ÷ П2-5-1 Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 Спецификация марок арматурных изделий	ИИ 24-1	
		Лист	11

Шифр	УЛ 24-1
Модель-лист	
Умб. №	
Лист	12
Материал	Лоб-вин
Изготовитель	Сам. завод
Установщик	Сам. завод
Проверщик	Сам. завод
Утверждающий	Сам. завод
Дата	
Масштаб	
Срок службы	
Условия эксплуатации	



Примечания:
 1 Колесо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием наружного участка вокруг петли
 2 Показ 70 привязать к КР 13 и КР 24, КР 25, КР 26, КР 27, КР 28.

нов. дик-т	Григорьев	ВЫЖИЛИН	Дмитрий	Степанов	Богданов
Рук. группы	Григорьев	Яковлев	Пробер	Пробер	Голованов
Рук. группы	Григорьев	Григорьев			
Штат	Штат	Шорина			



Technical drawing of a rectangular frame. The drawing shows a top-down view of a rectangular structure with a central horizontal bar and two vertical bars on the left and right sides. The dimensions are indicated by arrows and numbers: the total width is 1310, the total height is 55, and the central horizontal bar has a width of 1200. The central horizontal bar is labeled with a circled '7' and the two vertical bars are labeled with a circled '8'.

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and numbered callouts (1-36) for specific components or joints.

Dimensions:

- Overall width: 2700
- Overall height: 3540
- Top horizontal segments: 1200, 2700, 1350
- Bottom horizontal segments: 1200, 2700, 1350
- Vertical segments: 420, 600, 150, 150, 420
- Corner dimensions: 45, 145, 420

Numbered Callouts:

- 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36

Technical drawing of a rectangular plate. The vertical dimension is labeled 375 and the horizontal dimension is labeled 60. The drawing shows the plate with corner fasteners or welds.

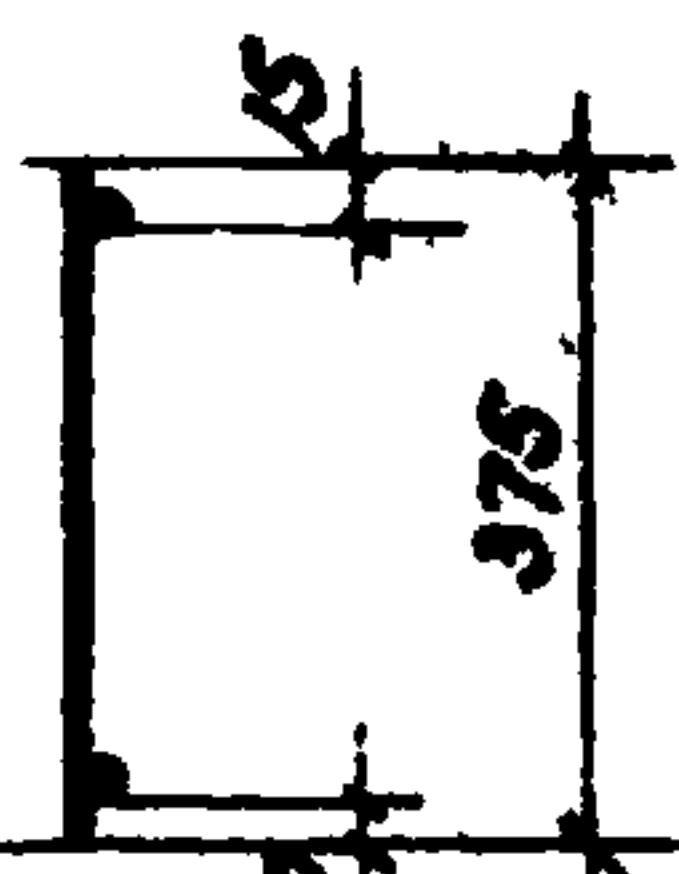


Рис. 10

Сечение плиты

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and labels. The drawing includes a side view and a detail view of the corner.

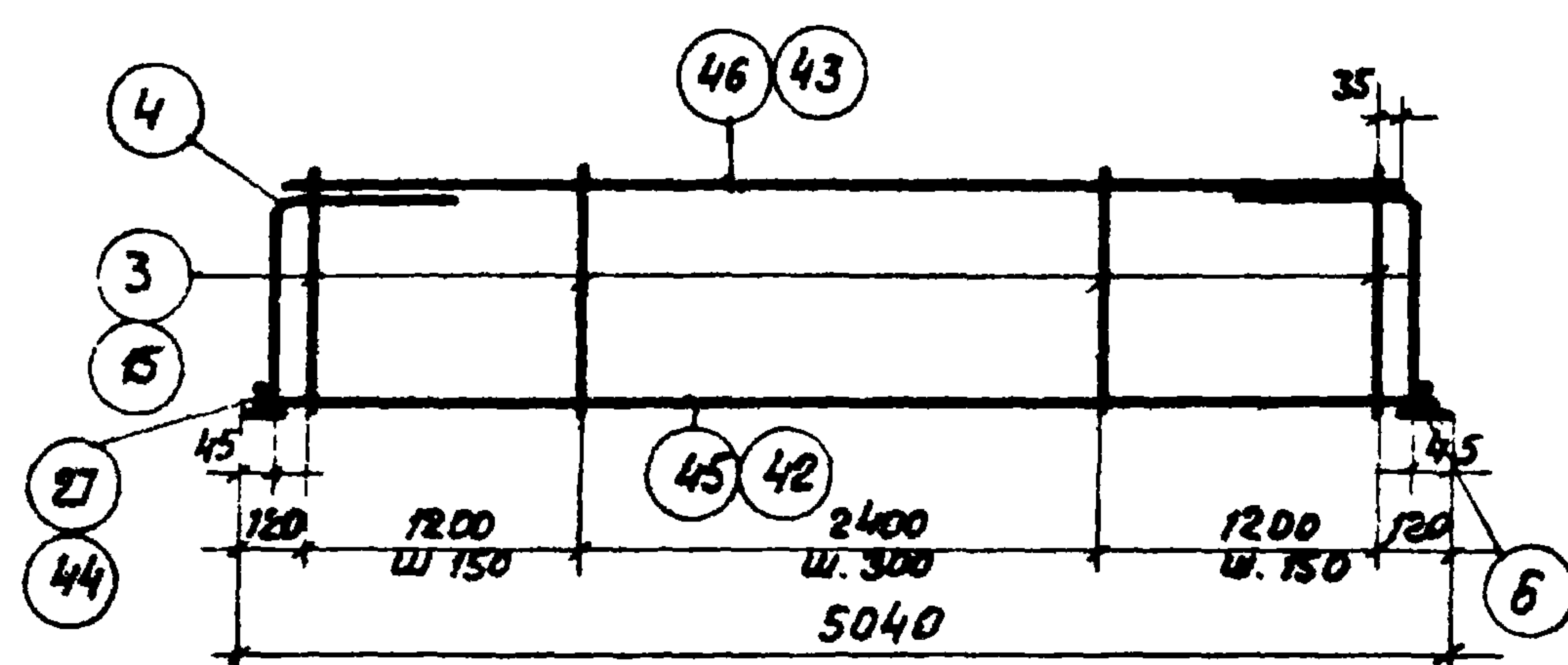
Labels and Dimensions:

- Top Labels:** 40, 14, 33, 26, 29, 32, 25, 28, 31, 60, 15, 34.
- Bottom Labels:** 4, 27, 30, 45, 1200, 1350, 2700, 1350, 1200, 420, 600, 2500, 5540, 45.
- Detail View (Right):** 15, 34, 375, 10.
- Internal Dimensions:** 1200, 1350, 2700, 1350, 1200, 420, 600, 2500, 5540.
- Material/Type Labels:** 4-100, 2-40.

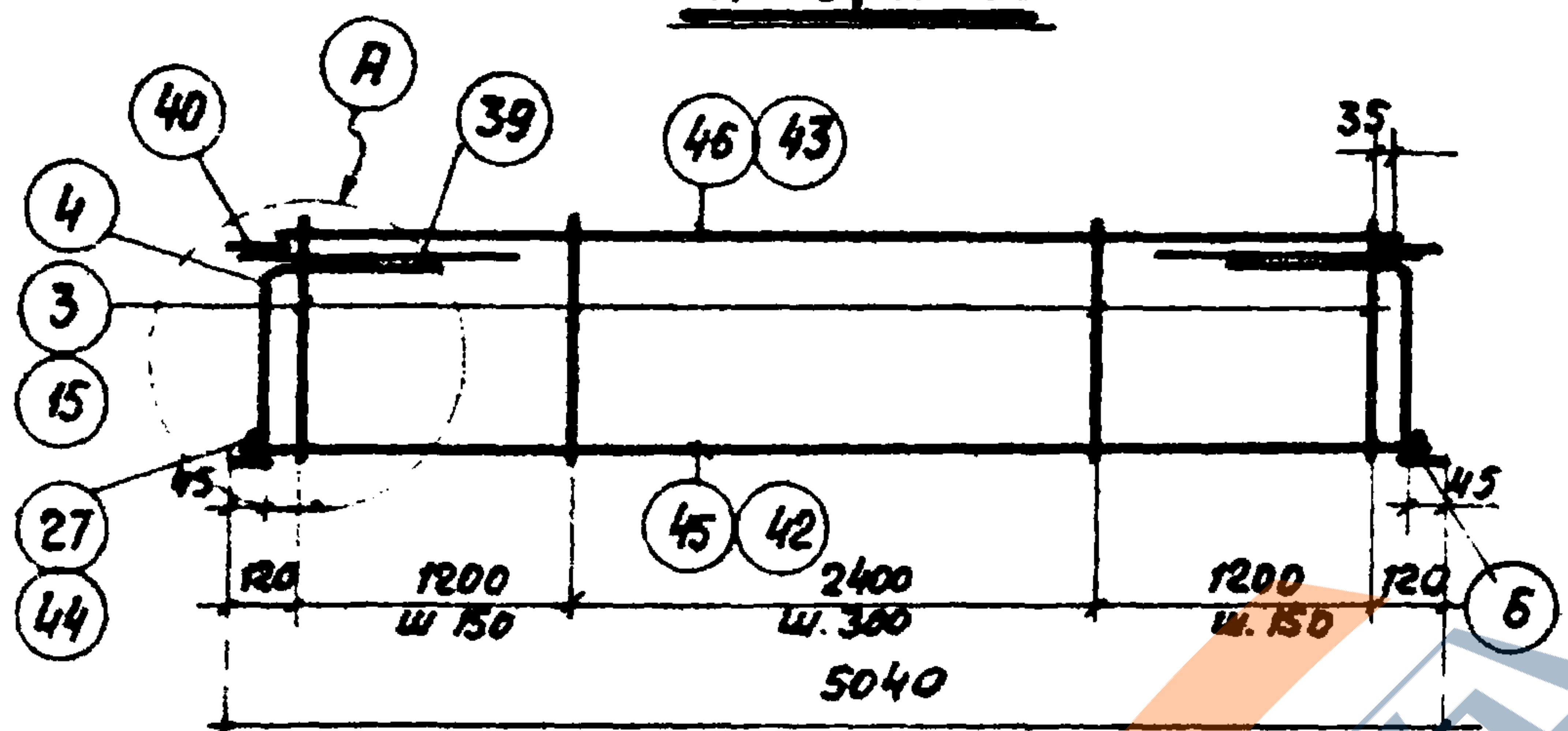
Примечание и размеры сварных швов см. на листе 14

UU24-1	
INCM	13

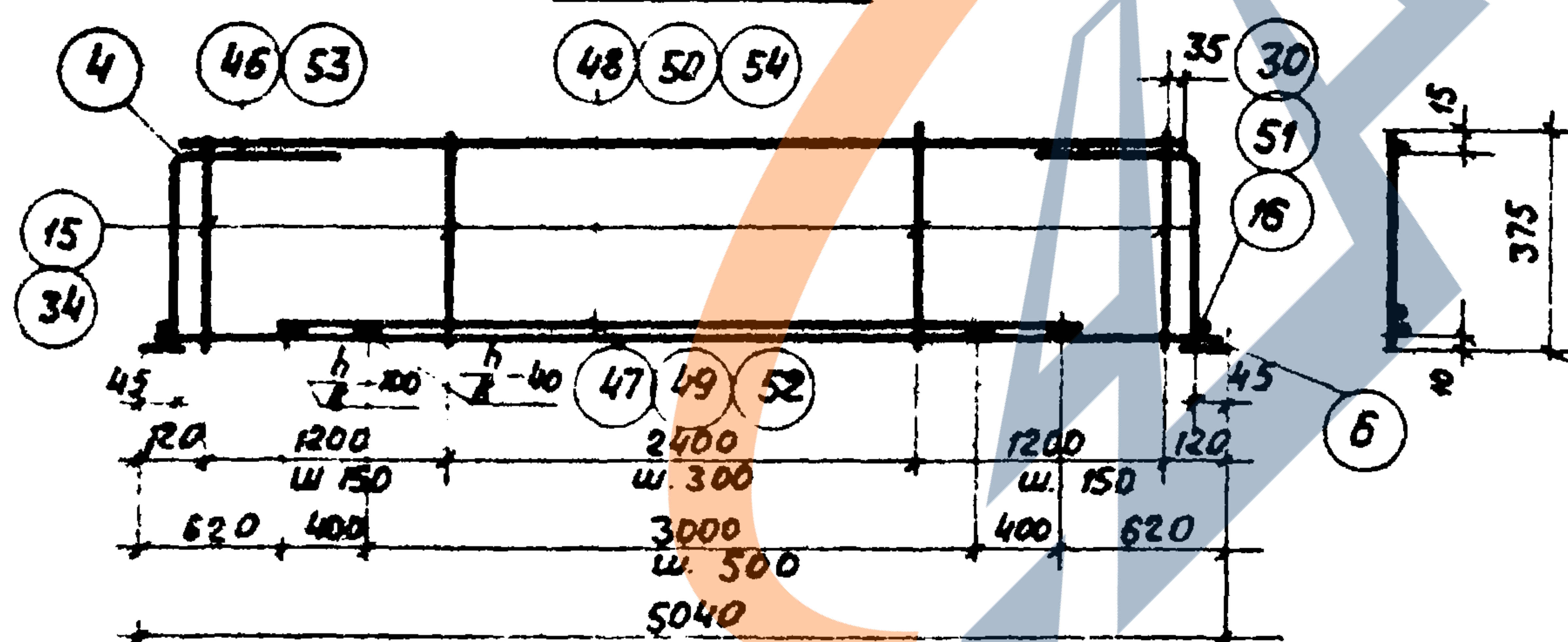
Шифр
Л424-1
Морко-Лит
Уч. №
Богомолова
Лобович
Мещеряков
Инженер
Ст. техник
Проверил
Выжигин
Амольский
Трапменгер
Шорина
Нач. отд.
Рук. группы
Рук. группы
Инженер



КР 19, КР 20



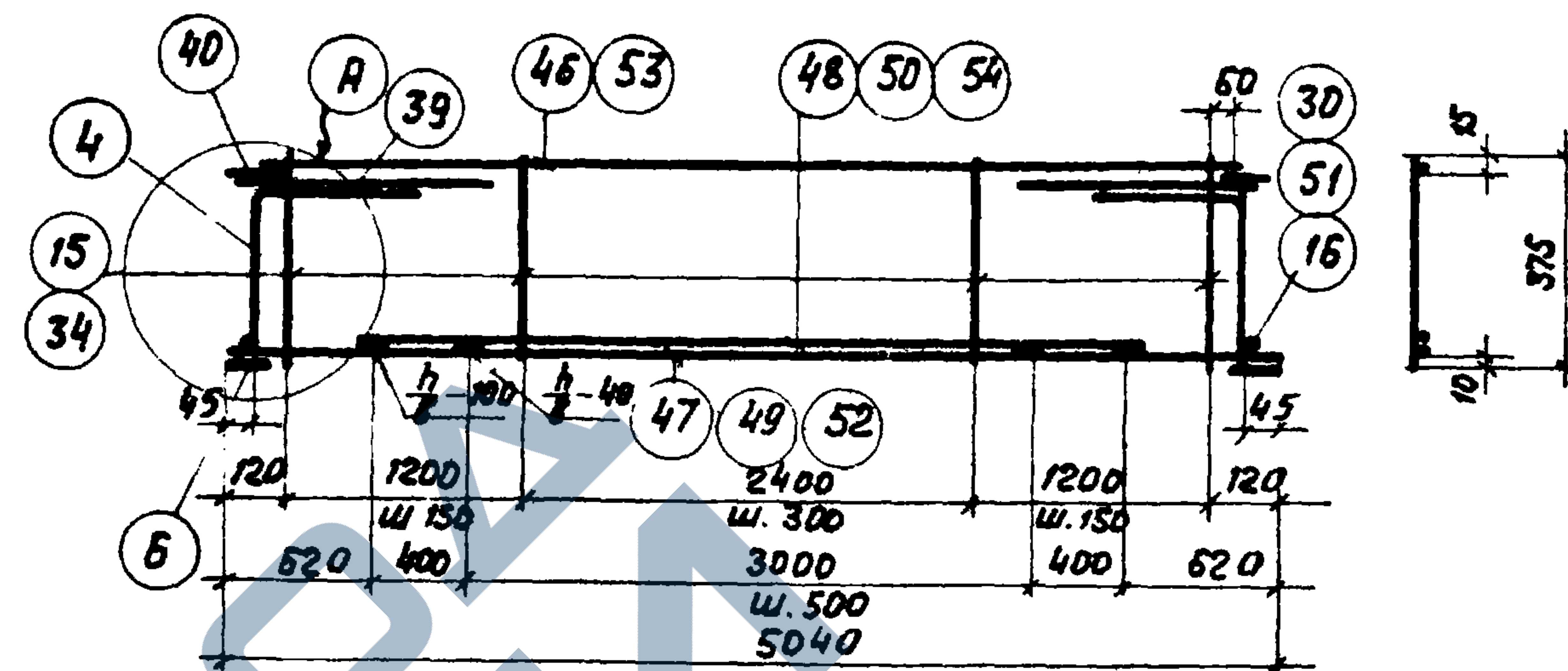
КР 24, КР 25



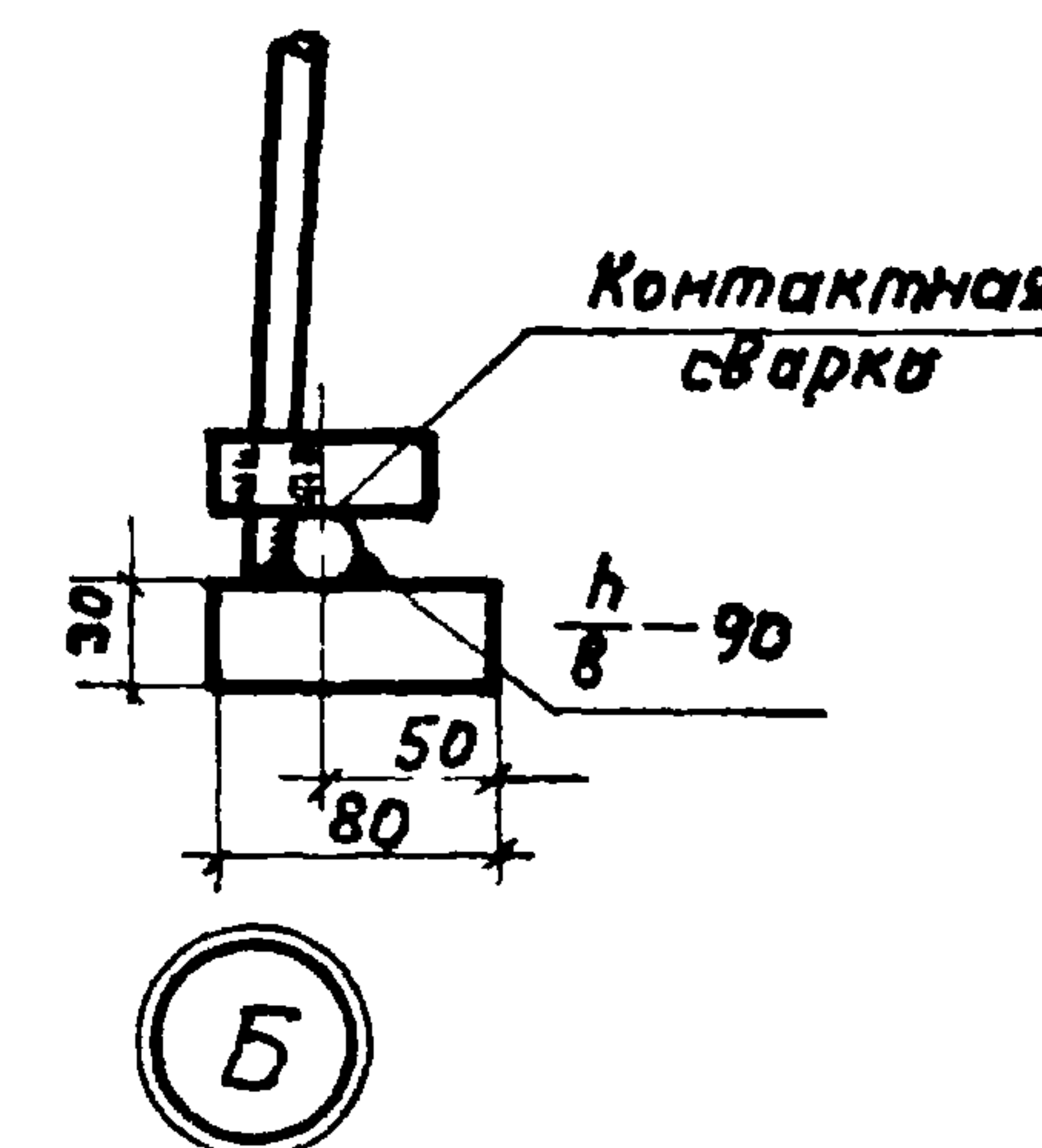
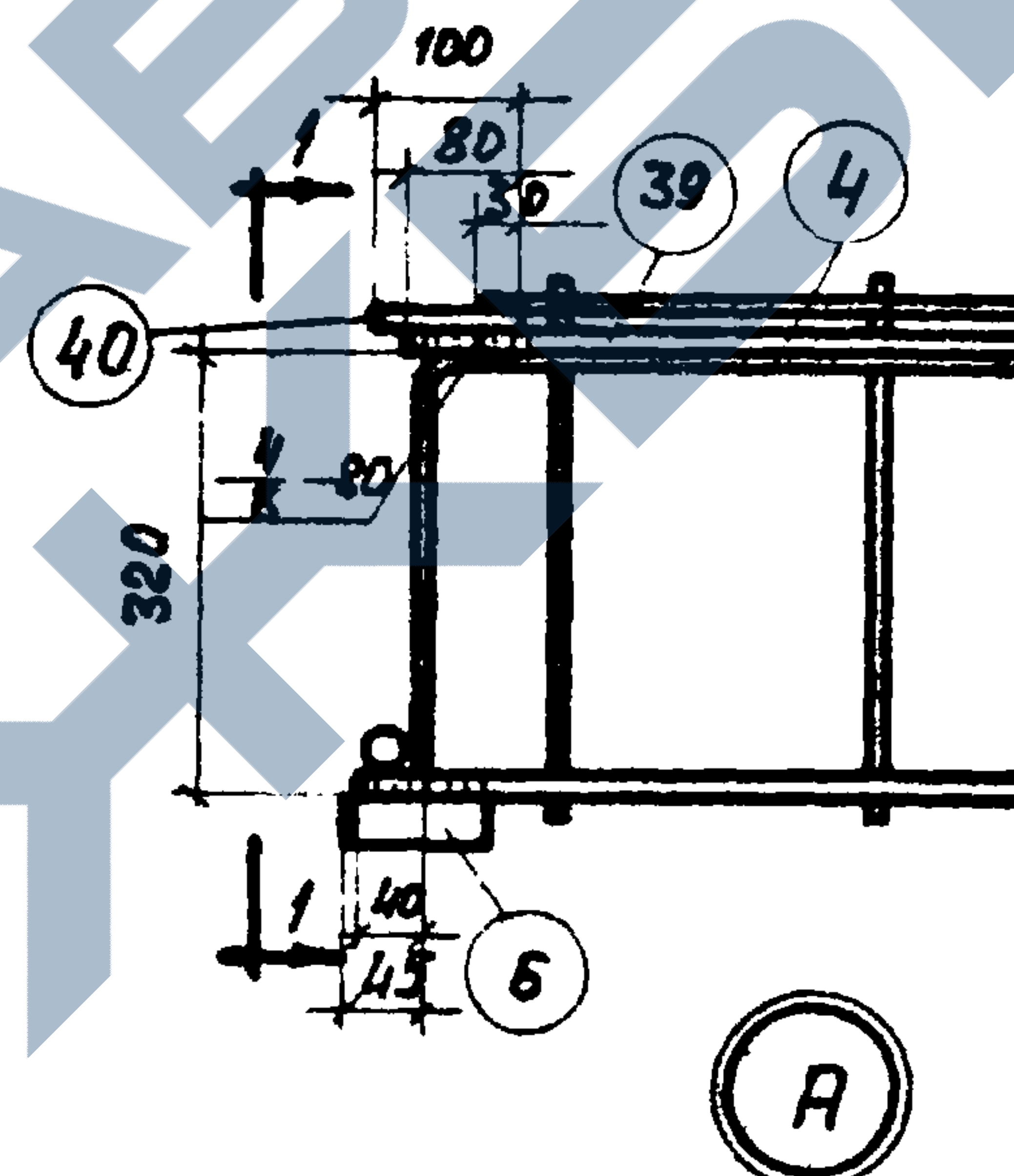
КР 21, КР 22, КР 23

Примечание.

Сварные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с "Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций" /ТУ 73-56/.



КР 26, КР 27, КР 28



Размеры сварных швов

Тип шва	d стерж. мм	h мм	B мм	Тип шва	d стерж. мм	h мм	B мм
	16A	4	8		20A	5	10
	18A	5	10		22A	6	12
	20A	5	10		25A	6	12
	22A	6	12		28A	7	14
	25A	6	12				
	28A	7	14				

ТА
1964

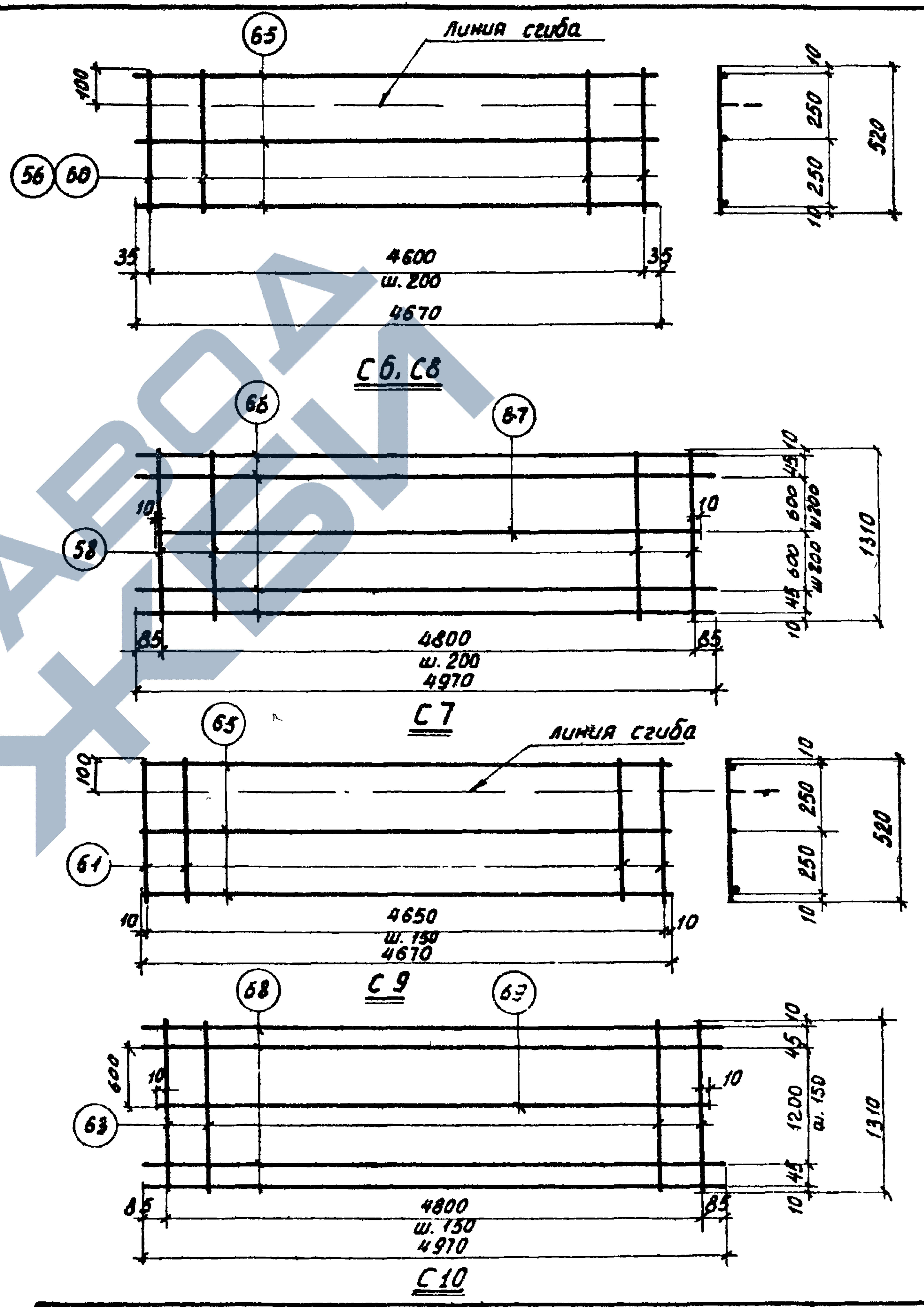
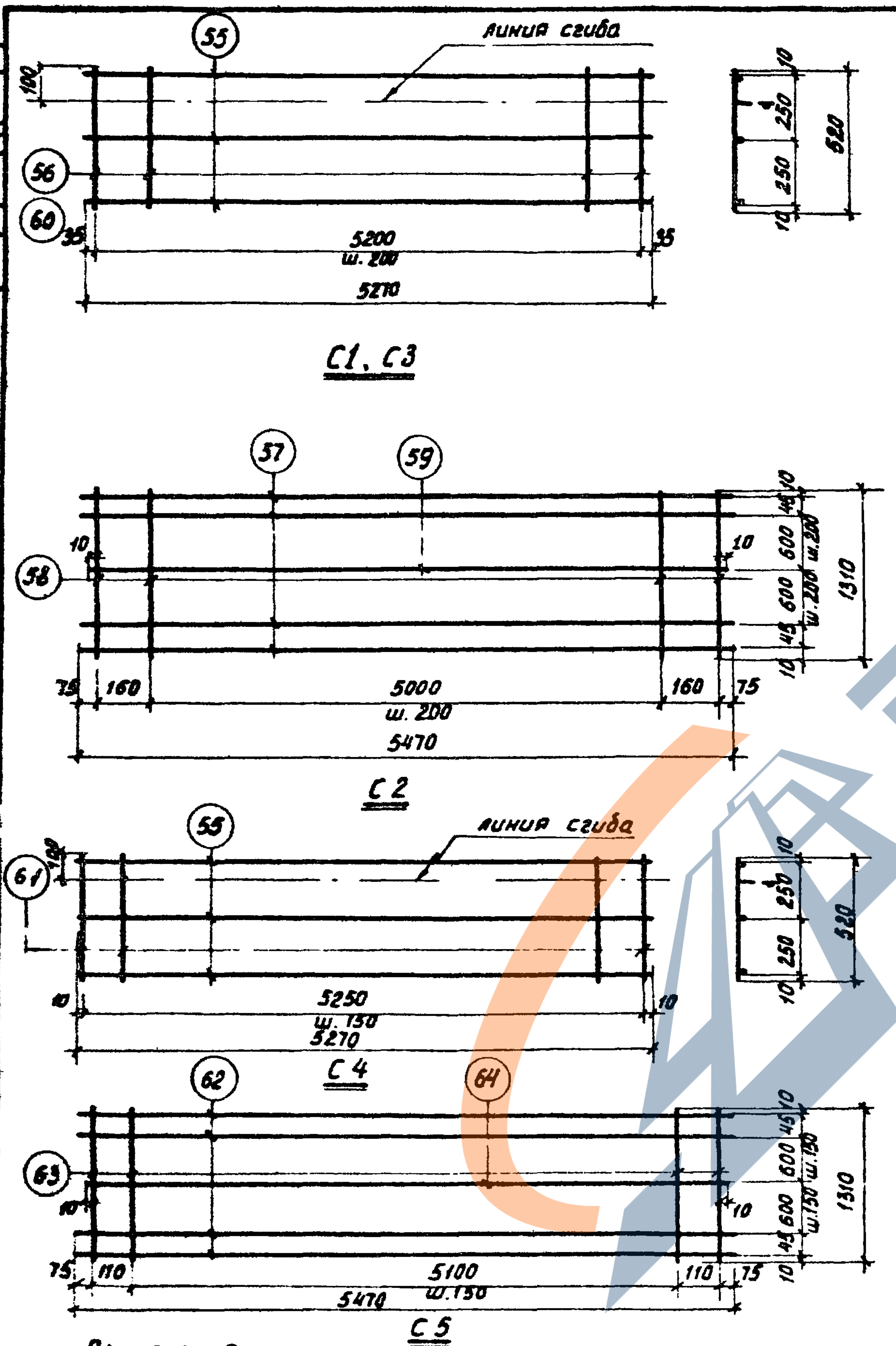
Плиты П1-1÷П1-6; П1-1-1÷П1-6-1; П2-1+П2-5; П2-1-1+П2-5-1.

Каркасы КР 19-КР 28

Л424-1

Лист 14

Исполн	Водолагов
ИИ 24-1	Полович
Материал	Голованов
Линейн	Технический
Инженер	С.М. Токмак
Проверил	В.И. Бажин
Выжиг	В.И. Бажин
Рис. группы	В.И. Бажин
Рис. группы	В.И. Бажин
Инженер	В.И. Бажин



Примечание.
Сварные сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с «Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций» ТУ 73-56/.

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1	ИИ 24-1
Сетки С1 ÷ С10	Лист 15

Шифр
ИИ 24-1
Марка-лист

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	1		16АВ	5530	1	5,5	16АВ	5,6	8,8
	2		6АВ	5370	1	5,4	10АВ	4,3	0,8
	3		6АВ	375	27	10,1	6АВ	15,5	3,4
	4		10АВ	650	2	1,3	Б-30	0,2	3,8
	5								
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		16,8
КР2	7		6АВ	1310	2	2,6	6АВ	7,6	1,6
	8		6АВ	380	13	5,0	Итого:		4,6
КР3	9		8АВ	1400	1	1,4	8АВ	1,5	0,6
	10		48Г	1390	1	1,4	48Г	3,9	0,4
	11		48Г	180	14	2,5			
	12		8АВ	50	2	0,1	Итого:		1,0
КР4	13		20АВ	5530	1	5,5	20АВ	5,6	13,8
							10АВ	4,3	0,8
			8АВ	5370	1	5,4	8АВ	15,5	6,1
	14		8АВ	375	27	10,1	Б-30	0,2	3,8
	15		10АВ	650	2	1,3			
	16								
	16	Полоса	20АВ	60	2	0,1			
	6		-80x30	100	2	0,2	Итого:		24,5
КР5	17		10АВ	1400	1	1,4	10АВ	1,5	0,9
	18		48Г	1390	1	1,4	48Г	3,9	0,4
	19		48Г	180	14	2,5			
	18		10АВ	50	2	0,1	Итого:		4,3

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР6	19		25АВ	5530	1	5,5	25АВ	5,6	21,6
							10АВ	4,3	0,8
	14		8АВ	5370	1	5,4	8АВ	15,5	6,1
	15		8АВ	375	27	10,1	Б-30	0,2	3,8
	4		10АВ	650	2	1,3			
	20	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		32,3
КР7	21		12АВ	1400	1	1,4	12АВ	1,5	1,3
	22		58Г	1390	1	1,4	58Г	3,8	0,6
	23		58Г	180	14	2,5			
	24		12АВ	50	2	0,1	Итого:		1,9
КР8	25		22АВ	5530	1	5,5	22АВ	10,4	31,0
	26		22АВ	4800	1	4,8	10АВ	4,3	0,8
	14		8АВ	5370	1	5,4	8АВ	15,5	6,1
	15		8АВ	375	27	10,1	Б-30	0,2	3,8
	4		10АВ	650	2	1,3			
	27	Полоса	22АВ	60	2	0,1			
	6		-80x30	100	2	0,2	Итого:		44,7

Продолжение спецификации дано на листе 17.

ТД
1964

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1

Спецификация и выборка стали

ИИ 24-1

Лист 16

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР9	28		25AII	5530	1	5,5	25AII	10,4	40,0
	29		25AII	4800	1	4,8	10AII	1,3	0,8
	4		8AII	5370	1	5,4	8AII	15,5	6,1
	15		8AII	375	27	10,1	δ=30	0,2	3,8
	4		10AII	650	2	1,3			
	30		25AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		50,7
КР10	31		28AII	5530	1	5,5	28AII	10,4	50,3
	32		28AII	4800	1	4,8	10AII	16,8	10,4
	33		10AII	5370	1	5,4	δ=30	0,2	3,8
	34		10AII	375	27	10,1			
	4		10AII	650	2	1,3			
	36		28AII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		64,5
КР11	37		14AII	1400	1	1,4	14AII	1,5	1,8
	22		5BI	1390	1	1,4	5BI	3,9	0,6
	23		5BI	180	14	2,5			
	38		14AII	50	2	0,1	Итого:		2,4
КР12	1	См. выше	16AII	5530	1	5,5	16AII	7,6	12,0
	2		6AII	5370	1	5,4	10AII	1,3	0,8
	3		6AII	375	27	10,1	6AII	15,5	3,4
	4		10AII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	5		16AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф	Длина	Кол-ч.	Общая	Выборка стали		
			мм	мм	шт.	длина м	Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР12 продол- жение	39		16АIII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		20,8
КР13	7		6АIII	1310	2	2,6	6АIII	7,2	1,6
	8		6АIII	380	12	4,6	∠80x50x6	0,1	0,6
	41	Уголок	∠80x50x6	100	1	0,1	Итого:		2,2
КР14	13	См. выше	20АIII	5530	1	5,5	20АIII	5,6	13,8
						16АIII	2,0	3,2	
	14		8АIII	5370	1	5,4	10АIII	1,3	0,8
	15		8АIII	375	27	10,1	8АIII	15,5	6,1
	4		10АIII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	16		20АIII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39			16АIII	1000	2	2,0		
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		28,5
КР15	19	См. выше	25АIII	5530	1	5,5	25АIII	5,6	21,6
						16АIII	2,0	3,2	
	14		8АIII	5370	1	5,4	10АIII	1,3	0,8
	15		8АIII	375	27	10,1	8АIII	15,5	6,1
	4		10АIII	650	2	1,3	δ=30	0,2	3,8
	20		25АIII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39			16АIII	1000	2	2,0		
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		36,3

Продолжение спецификации дано на листе 18.

ТД 1964	Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1		ИИ 24-1	
	Спецификация и выборка стали (продолжение)		Лист	17

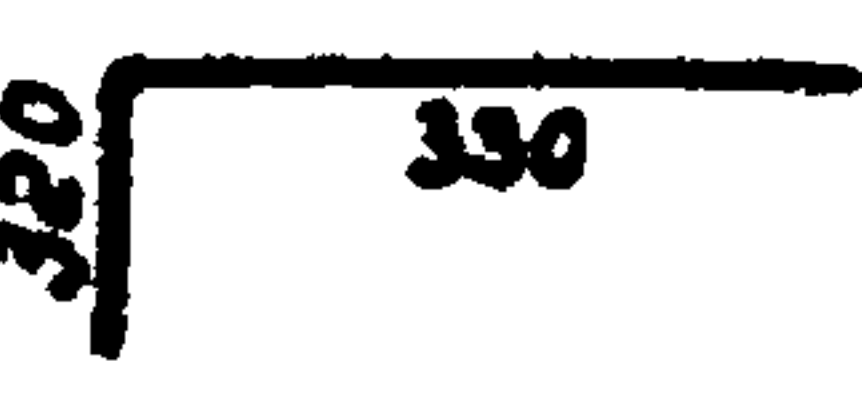
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм.	Длина мм.	Кол-во шт.	Общая длина м.	Выборка стали		
							Ф или сечение мм.	Общая длина м.	Вес кг.
КР16	25	См. выше	22АIII	5530	1	5,5	22АIII	10,4	31,0
	26		22АIII	4800	1	4,8	16АIII	2,0	3,2
	14		8АIII	5370	1	5,4	10АIII	1,3	0,8
	15		8АIII	375	27	10,1	8АIII	15,5	6,1
	4		10АIII	650	2	1,3	Б=30	0,2	3,8
	27		22АIII	60	2	0,1	Б=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39		16АIII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		45,7
КР17	28	См. выше	25АIII	5530	1	5,5	25АIII	10,4	40,0
	29		25АIII	4800	1	4,8	16АIII	2,0	3,2
	14		8АIII	5370	1	5,4	10АIII	1,3	0,8
	15		8АIII	375	27	10,1	8АIII	15,5	6,1
	4		10АIII	650	2	1,3	Б=30	0,2	3,8
	30		25АIII	60	2	0,1	Б=8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39		16АIII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		54,7
КР18	31	См. выше	28АIII	5530	1	5,5	28АIII	10,4	50,3
	32		28АIII	4800	1	4,8	16АIII	2,0	3,2
	33		10АIII	5370	1	5,4	10АIII	16,8	10,4
	34		10АIII	375	27	10,1	Б=30	0,2	3,8
	4		10АIII	650	2	1,3	Б=8	0,2	0,8
	36		28АIII	60	2	0,1			
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39		16АIII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		68,5

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм.	Длина мм.	Кол-во шт.	Общая длина м.	Выборка стали		
							Ф или сечение мм.	Общая длина м.	Вес кг.
КР19	42		18АIII	5030	1	5,0	18АIII	5,1	10,2
	43		6АIII	4870	1	4,9	10АIII	1,3	0,8
	3		6АIII	375	25	9,4	6АIII	14,3	3,2
	4		10АIII	650	2	1,3	Б=30	0,2	3,8
	44	Полоса	18АIII	60	2	0,1			
	6		-80x30	100	2	0,2	Итого:		18,0
	45		22АIII	5030	1	5,0	22АIII	5,1	15,2
КР20	46		8АIII	4870	1	4,9	10АIII	1,3	0,8
	15		8АIII	375	25	9,4	Б=30	0,2	3,8
	4		10АIII	650	2	1,3			
	27		22АIII	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		25,5
КР21	47		20АIII	5030	1	5,0	20АIII	9,0	22,0
	46		8АIII	4870	1	4,9	10АIII	1,3	0,8
	48		20АIII	3900	1	3,9	8АIII	14,3	5,6
	15		8АIII	375	25	9,4	Б=30	0,2	3,8
	4		10АIII	650	2	1,3			
	16	Полоса	20АIII	60	2	0,1			

Продолжение спецификации дано на листе 19.

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР22	49		22А II	5030	1	5,0	22А II	9,0	26,9
	46		8А II	4870	1	4,9	10А II	1,3	0,8
	50		22А II	3900	1	3,9	8А II	14,3	5,6
	15		8А II	375	25	9,4	5-30	0,2	3,8
	4		10А II	650	2	1,3			
	51		22А II	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		37,1
КР23	52		25А II	5030	1	5,0	25А II	9,0	34,6
	53		10А II	4870	1	4,9	10А II	15,6	9,6
	54		25А II	3900	1	3,9	5-30	0,2	3,8
	34		10А II	375	25	9,4			
	4		10А II	650	2	1,3			
	30		25А II	60	2	0,1			
	6	Полоса	-80x30	100	2	0,2	Итого:		48,0
КР24	42	См. выше	18А II	5030	1	5,0	18А II	5,1	10,2
	43		6А II	4870	1	4,9	16А II	2,0	3,2
	3		6А II	375	25	9,4	10А II	1,3	0,8
	4		10А II	650	2	1,3	6А II	14,3	3,2
	44		18А II	60	2	0,1	5-30	0,2	3,8
	5		-80x30	100	2	0,2	5-8	0,2	0,8
	39		16А II	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		22,0

Марка изделия	№ п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР25	45		22А II	5030	1	5,0	22А II	5,1	15,2
	46		8А II	4870	1	4,9	16А II	2,0	3,2
							10А II	1,3	0,8
	15		8А II	375	25	9,4	8А II	14,3	5,7
	4		10А II	650	2	1,3	5-30	0,2	3,8
	27		22А II	60	2	0,1	5-8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39		16А II	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		29,5
КР26	47	См. выше	20А II	5030	1	5,0	20А II	9,0	22,0
	46		8А II	4870	1	4,9	16А II	2,0	3,2
	48		20А II	3900	1	3,9	10А II	1,3	0,8
	15		8А II	375	25	9,4	8А II	14,3	5,6
	4		10А II	650	2	1,3	5-30	0,2	3,8
	16		20А II	60	2	0,1	5-8	0,2	0,8
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39		16А II	1000	2	2,0			
	40	Полоса	-65x8	100	2	0,2	Итого:		36,2

Продолжение спецификации дано на листе 20.

ТД
1964

Литы П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ24-1
Лист 19

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Фили сечение мм	общая длина м	Вес кг
КР27	49	См выше	22AII	5030	1	5,0	22AII	9,0	26,9
	48		8AII	4870	1	4,9	16AII	2,0	3,2
	50		22AII	3900	1	3,9	10AII	1,3	0,8
	19		8AII	375	25	9,4	8AII	14,3	5,6
	4		10AII	650	2	1,3	5=30	0,2	3,8
	51		22AII	60	2	0,1	5=8	0,2	0,9
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39	—	16AII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	65x8	100	2	0,2	Итого:		4,2
КР28	52	См. выше	25AII	5030	1	5,0	25AII	9,0	34,6
	53		10AII	4870	1	4,9	16AII	2,0	3,2
	54		25AII	3900	1	3,9	10AII	15,6	9,6
	34		10AII	375	25	9,4	5=30	0,2	3,8
	4		10AII	650	2	1,3	5=8	0,2	0,9
	30		25AII	60	2	0,1			
	6		-80x30	100	2	0,2			
	39	—	16AII	1000	2	2,0			
	40	Полоса	65x8	100	2	0,2	Итого:		52,1
C1	55	—	48I	5270	3	15,8	48I	29,8	2,9
	56		48I	520	27	14,0	Итого:		2,9
C2	57	—	48I	5470	8	43,7	48I	85,6	8,5
	58		48I	1310	28	36,6			
	59		48I	5340	1	5,3	Итого		8,5

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Фили сечение мм	общая длина м	Вес кг
C3	55	—	48I	5270	3	15,8	58I	14,0	2,1
	60		58I	520	27	14,0	48I	15,8	1,5
							Итого:		3,6
C4	55	—	48I	5270	3	15,8	6AII	18,7	4,1
	61		6AII	520	36	18,7	48I	15,8	1,6
							Итого:		5,7
C5	62	—	58I	5470	10	54,7	6AII	48,4	10,7
	63		6AII	1310	37	48,4	58I	60,0	9,3
	64		58I	5340	1	5,3	Итого		20,0
C6	56	—	48I	520	24	12,5	48I	26,5	2,6
	65		48I	4670	3	14,0			
							Итого		2,6
C7	58	—	48I	1310	25	32,7	48I	77,3	7,6
	66		48I	4970	8	39,8			
	67		48I	4820	1	4,8	Итого:		7,6
C8	65	—	48I	4670	3	14,0	58I	12,5	1,9
	60		58I	520	24	12,5	48I	14,0	1,4
							Итого		3,3
C9	65	—	48I	4670	3	14,0	6AII	16,6	3,7
	61		6AII	520	32	16,6	48I	14,0	1,4
							Итого		5,1
C10	65	—	6AII	1310	33	43,2	6AII	43,2	9,6
	68		58I	4970	10	49,7	58I	54,5	8,4
	69		58I	4820	1	4,8	Итого		18,0
Отдел материалов Сметная	70	Э	8AII	700	1	0,7	8AII	0,7	0,3

ТД
1964

Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ 24-1
Лист 20

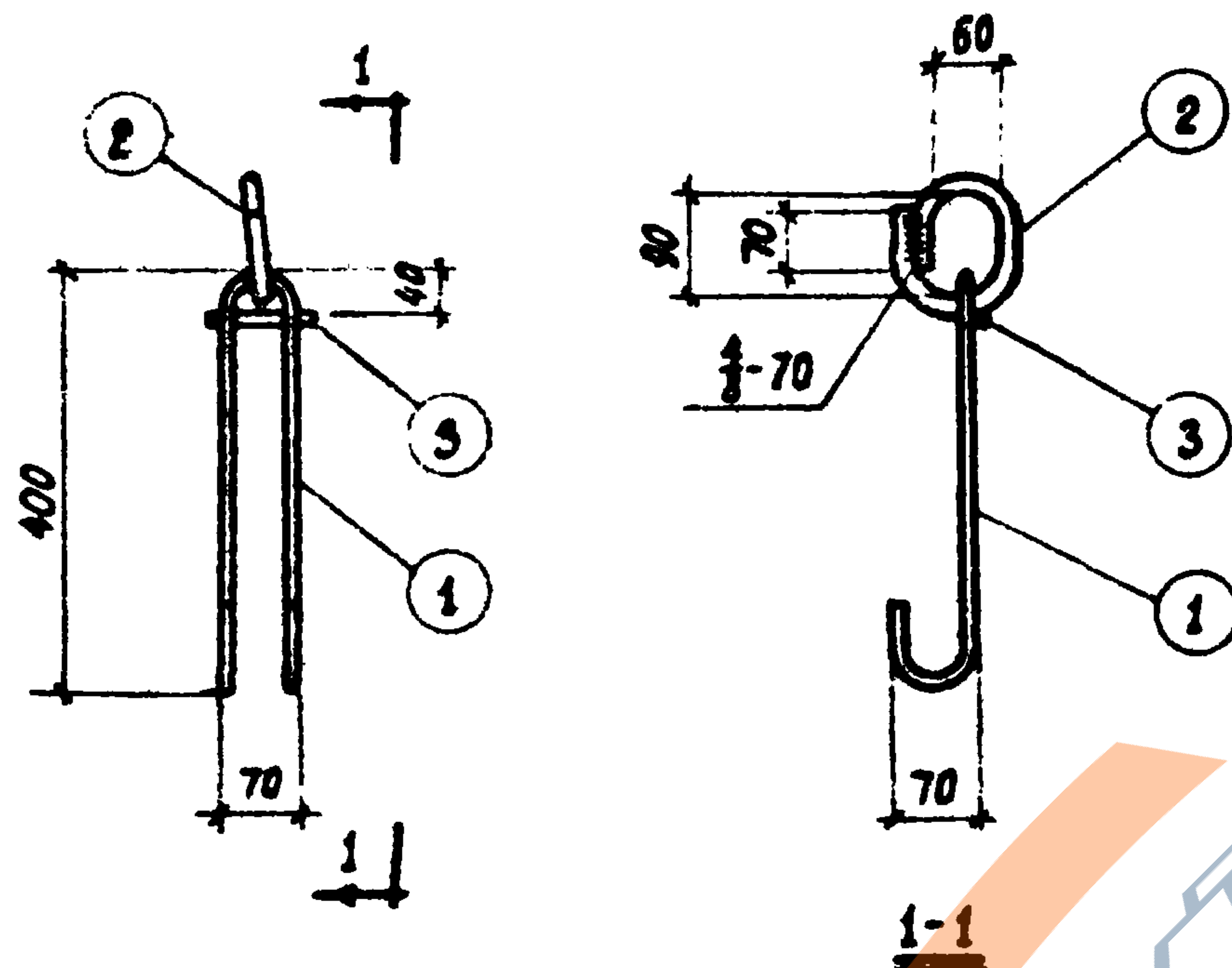
нач. отк-т	Василий	Василий	Шенбер	Шенбер	Шенбер
рук. зрелых	Александр	Александр	Ст. талих	Ст. талих	Ст. талих
рук. зрелых	Илья	Трахтенберг	Проверка	Проверка	Проверка
Шенбер	Василий	Василий	Василий	Василий	Василий

Спецификация стали на один
закладной элемент

Марка ремен- та	№ поз.	Знак	Длина мм	Кол-ч. шт.	Вес, кг			Примечания
					одной поз.	всех поз.	эле- мента	
М1	1	 Ø 12 А I	1000	1	0,9	0,9	1,6	
	2	 Ø 16 А I	400	1	0,6	0,6		
	3	Ø 5 В I	90	1	0,1	0,1		

Примечание.

Сварку производить электродом типа Э42.



M 1

ТД 1964	Плиты П1-1÷П1-6, П1-1-1÷П1-6-1, П2-1÷П2-5, П2-1-1÷П2-5-1	ИИ24-1	
	Закладной элемент М1. Спецификация стали.	лист	21

Мед. ст-я	Хирург	Хирург
Руч. группа	Руч. группа	Руч. группа
Шиндер	Шиндер	Шиндер



1004. 0711-1
 Рук. зруппа
 Рук. зруппы
 Умкнер



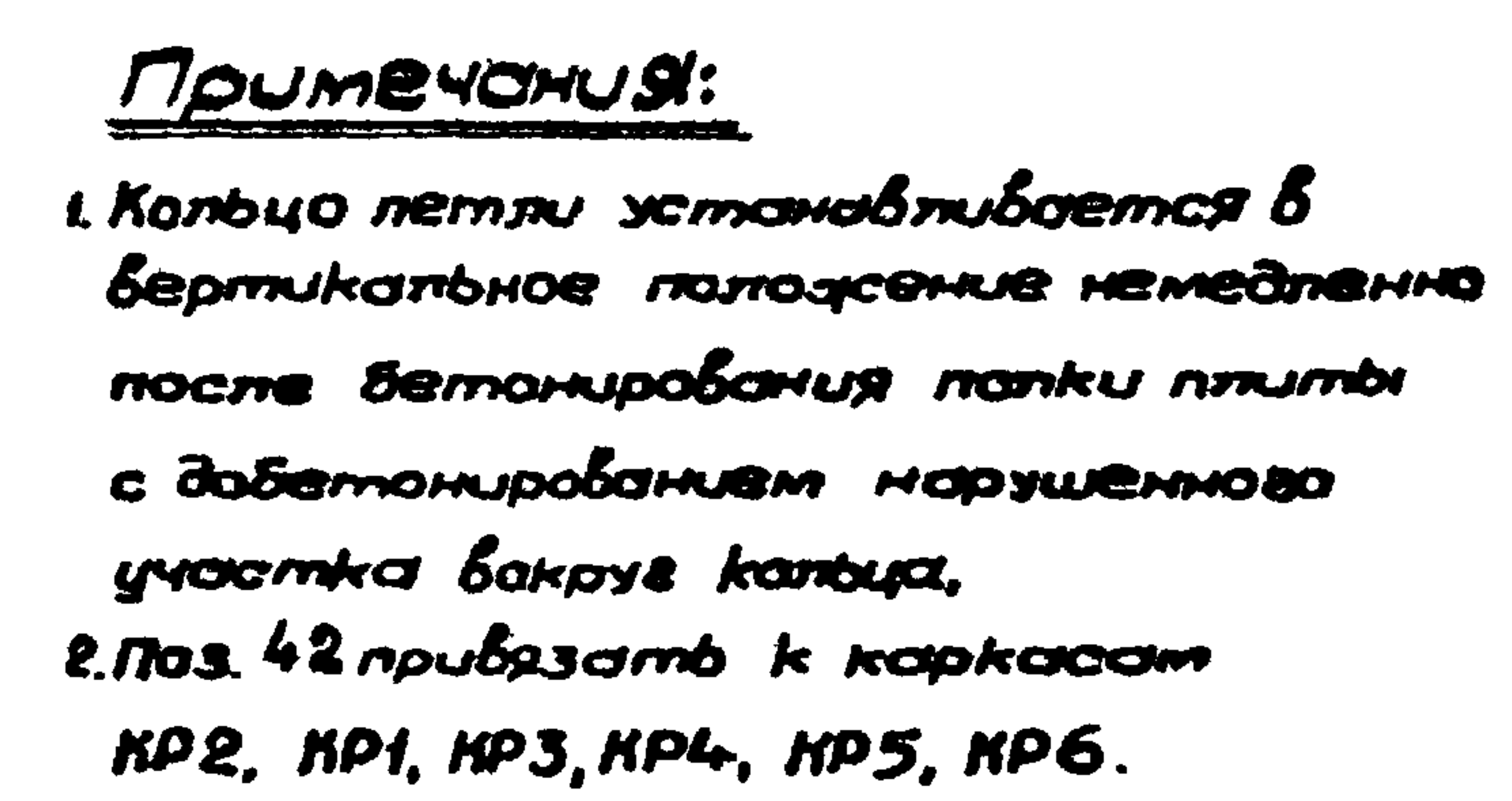
3-3



Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Колич. шт	н листа	Марка плиты	Марка изделия или н поз.	Колич. шт.	н листа	
ПЗ-1	КР1	2	28	ПЗ-3	КР4	2	28	
	КР2	2			КР2, С1; С2 Поз. 42 см. ПЗ-1			
	С1	2	29	ПЗ-4	КР5	2	28	
	С2	1			КР2, С1, С2; Поз. 42 см. ПЗ-1			
	42	8	32		КР6	2	28	
					С3	2	29	
ПЗ-2	КР3	2	28	ПЗ-5	С4	1		
	КР2, С1, С2 Поз. 42 см ПЗ-1				КР2 и поз. 42 см. ПЗ-1			

ТД 1964	Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5 Разрезы 2-2, 3-3, 4-4. Спецификация марок арматурных изделий	УД 24-1	
		Лист	23

Моч. ОТК-1	Отеменная	Выжигуш	Унженер	Шелобина	Шорина
Рук. бригады	Алексеев	Антоновский	Проверит	Суфолов	Суровова
Рук. смены	Харин	Прокопьевич			



Плиты ПЗ-1, ПЗ-2, ПЗ-3, ПЗ-4, ПЗ-5.
Детали 1, 2.

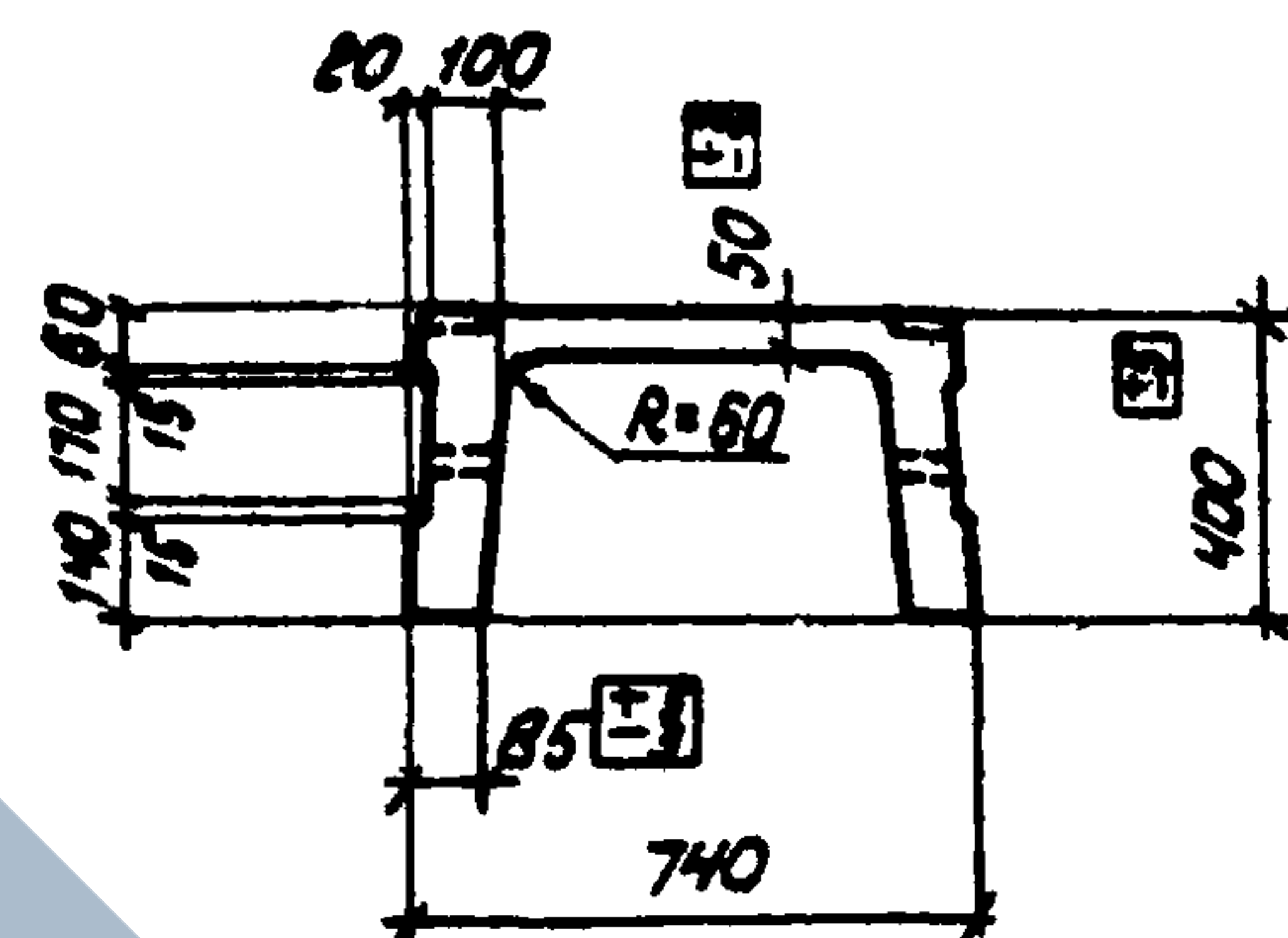
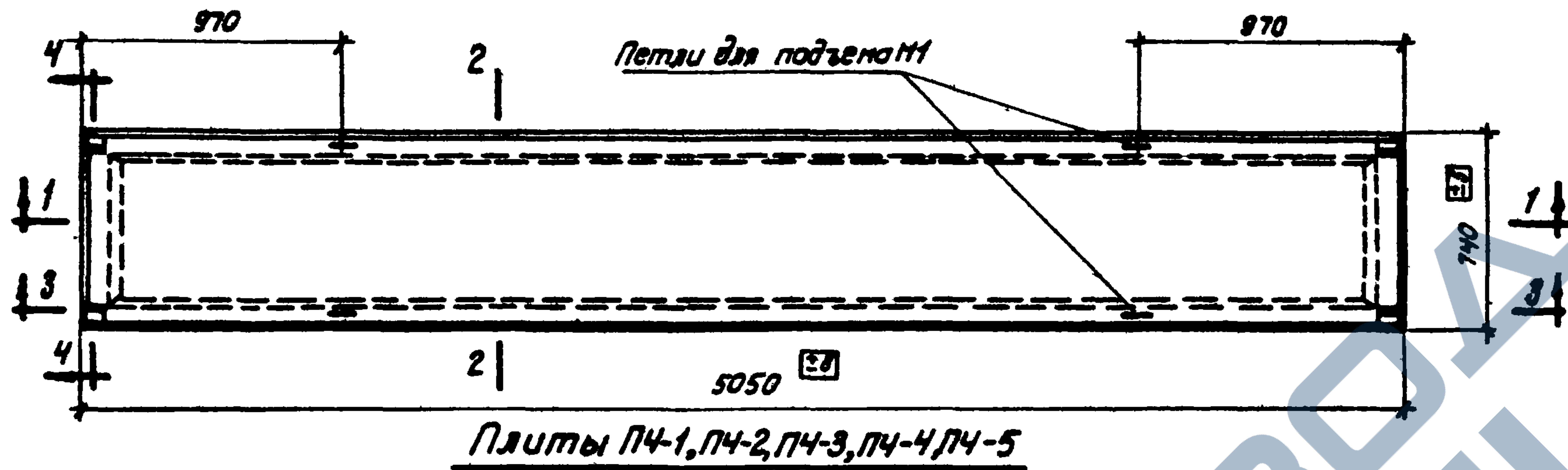
7553 34

ШУФР
УУ 24-1
Нарко-ЛСТ

Умб. №

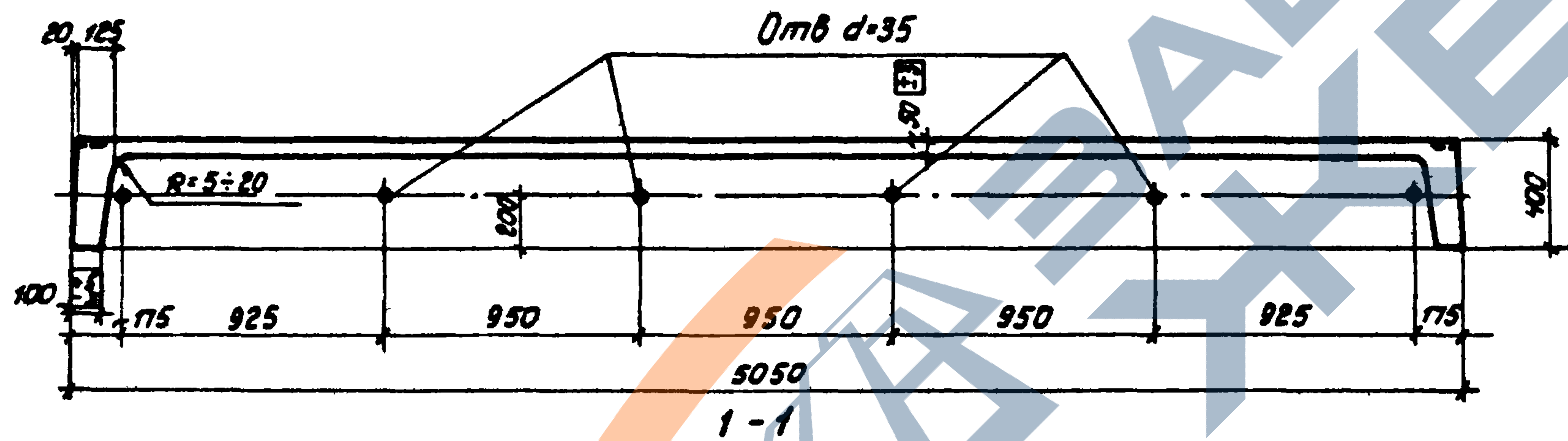
Лобовин
Лобовин
Суровов
С.Г. Техник
Пробирин

Выжигин
Импанаскин
Ураженков
Шорина
1964
Охлупин



2-2
Спецификация марок закладных элементов на одну плиту

Марка плиты	Марка элемента	Кол-ч шт.	№ листа
П4-1	Н1	4	33
П4-2			
П4-3			
П4-4			
П4-5			



Выборка стали на одну плиту, кг

Показатели на одну плиту

Марка плиты	вес т	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П4-1	1,37	200	0,55	48,6
П4-2				54,2
П4-3				58,6
П4-4		300		73,4
П4-5				83,7

Марка плиты	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61												Холоднотянутая проволока класса В-1 ГОСТ 6727-53				Прокат В Ст. 3 пс ГОСТ 380-60			
	класса А-III						класса А-II						класса А-I							
	φ мм						φ мм						φ мм				Профиль			
	18	16	14	10	8	6	20	25	22	20	16	10	20	5	4	3	20	б-30	б-8	20
П4-1	—	6,4	12,4	1,6	1,6	—	22,0	—	—	—	2,4	2,4	4,8	4,4	4,2	—	12,6	7,6	1,6	9,2
П4-2	—	2,4	—	1,6	1,6	6,4	32	—	—	—	2,4	2,4	4,8	—	8,2	—	8,2	7,6	1,6	9,2
П4-3	20,4	6,4	—	1,6	1,6	6,4	36,4	—	—	—	2,4	2,4	4,8	—	8,2	—	8,2	7,6	1,6	9,2
П4-4	—	6,4	—	1,6	12,8	—	20,8	—	24	24	2,4	2,4	4,8	—	8,2	—	8,2	7,6	1,6	9,2
П4-5	—	6,4	—	1,6	12,8	—	20,8	22	—	22,2	2,4	2,4	4,8	2,2	7,5	—	9,7	7,6	1,6	9,2

Примечания:

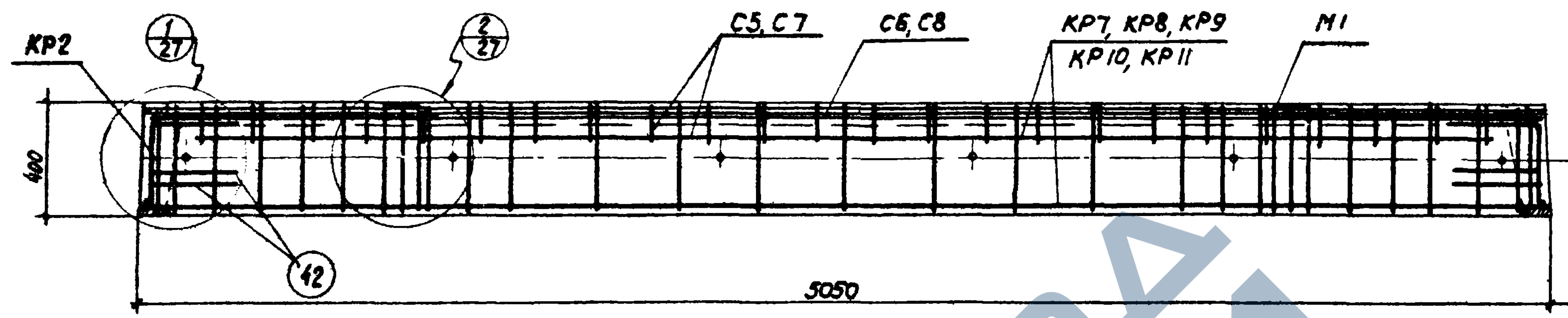
1. Разрезы с указанием арматуры 2-2, 3-3, 4-4 даны на листе 26.
2. Указания по изготовлению даны в пояснительной записке.
3. При специальном указании в заказе отверстия в ребрах плит можно не выполнять.

ГД
1964

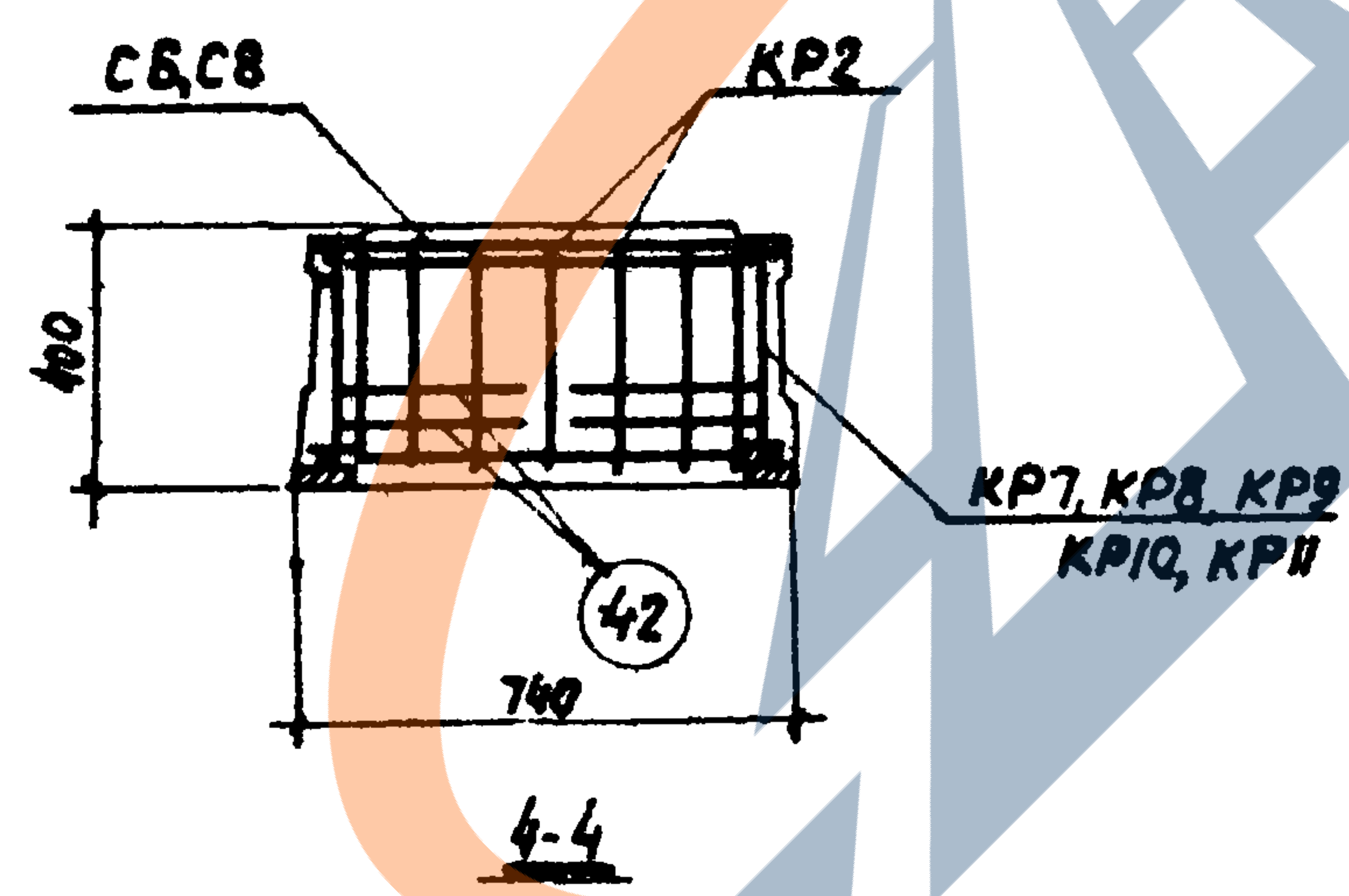
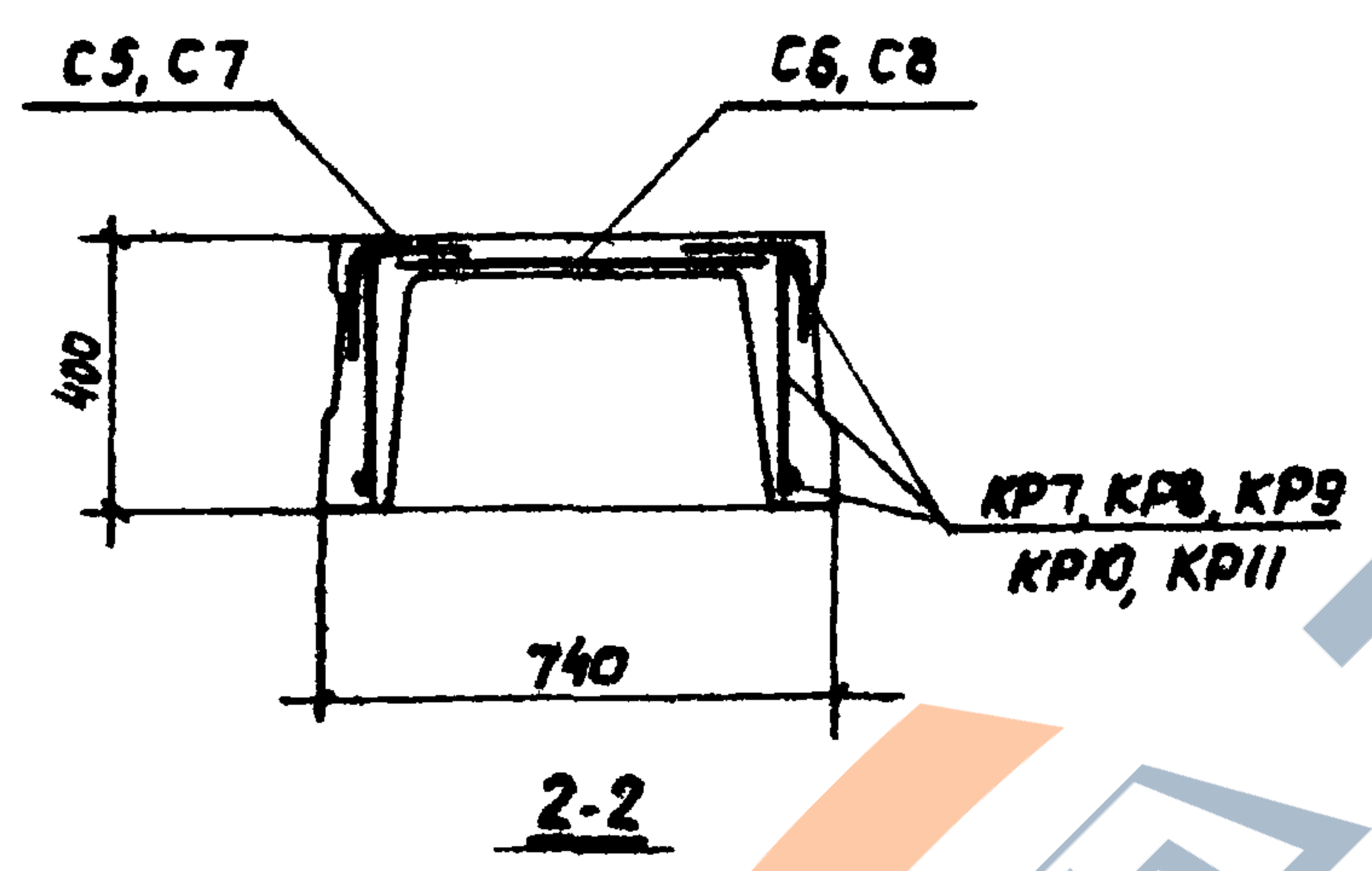
Плиты П4-1, П4-2, П4-3, П4-4, П4-5
Опалубочный чертеж и показатели.

УУ 24-1
Лист 25

Штуп	ШУ 24-1	Марка-Акт	Лист №
Суровова	Ефремов	Пробирин	Валиков
Выполнил	Проверил	Выполнил	Проверил
Суровова	Ефремов	Пробирин	Валиков
Штуп	ШУ 24-1	Марка-Акт	Лист №



3-3



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч. шт.	№ листа	Марка плиты	Марка изделия или № поз.	Кол-ч. шт.	№ листа
П4-1	КР2	2	28	П4-3	КР2, С5, С6 поз. 42 см П4-1		
	КР7	2			КР9	2	28
	С5	2	29	П4-4	КР2, С5, С6, поз. 42 см. П4-1		
	С6	1			КР10	2	28
	42	8	32		П4-5	КР2 и поз 42 см. П4-1	
				КР11		2	28
П4-2	КР2, С5, С6, поз. 42 см. П4-1			С7		2	29
	КР8	2	28	С8		1	

ТА
1864

Плиты П4-1, П4-2, П4-3, П4-4, П4-5
Разрезы 2-2, 3-3, 4-4
Спецификация марок арматурных изделий

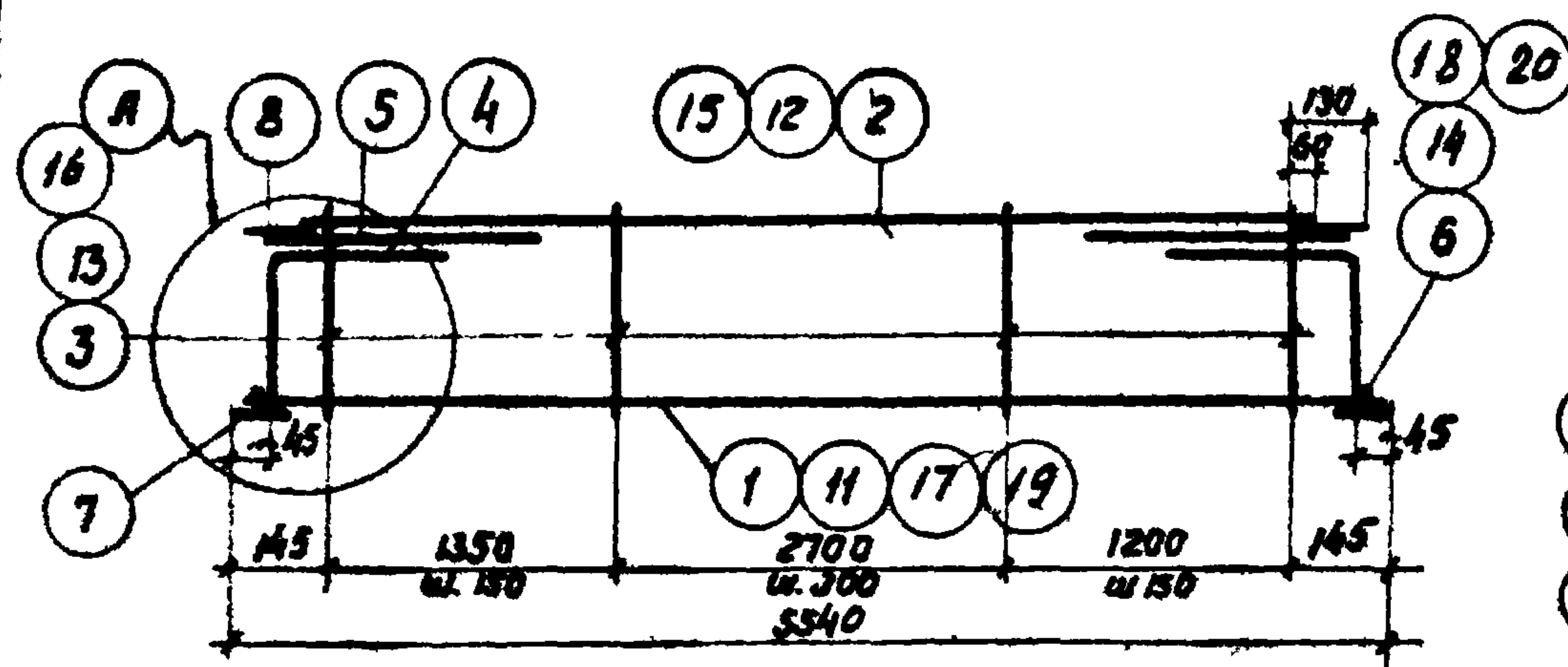
ШУ 24-1
Лист 26



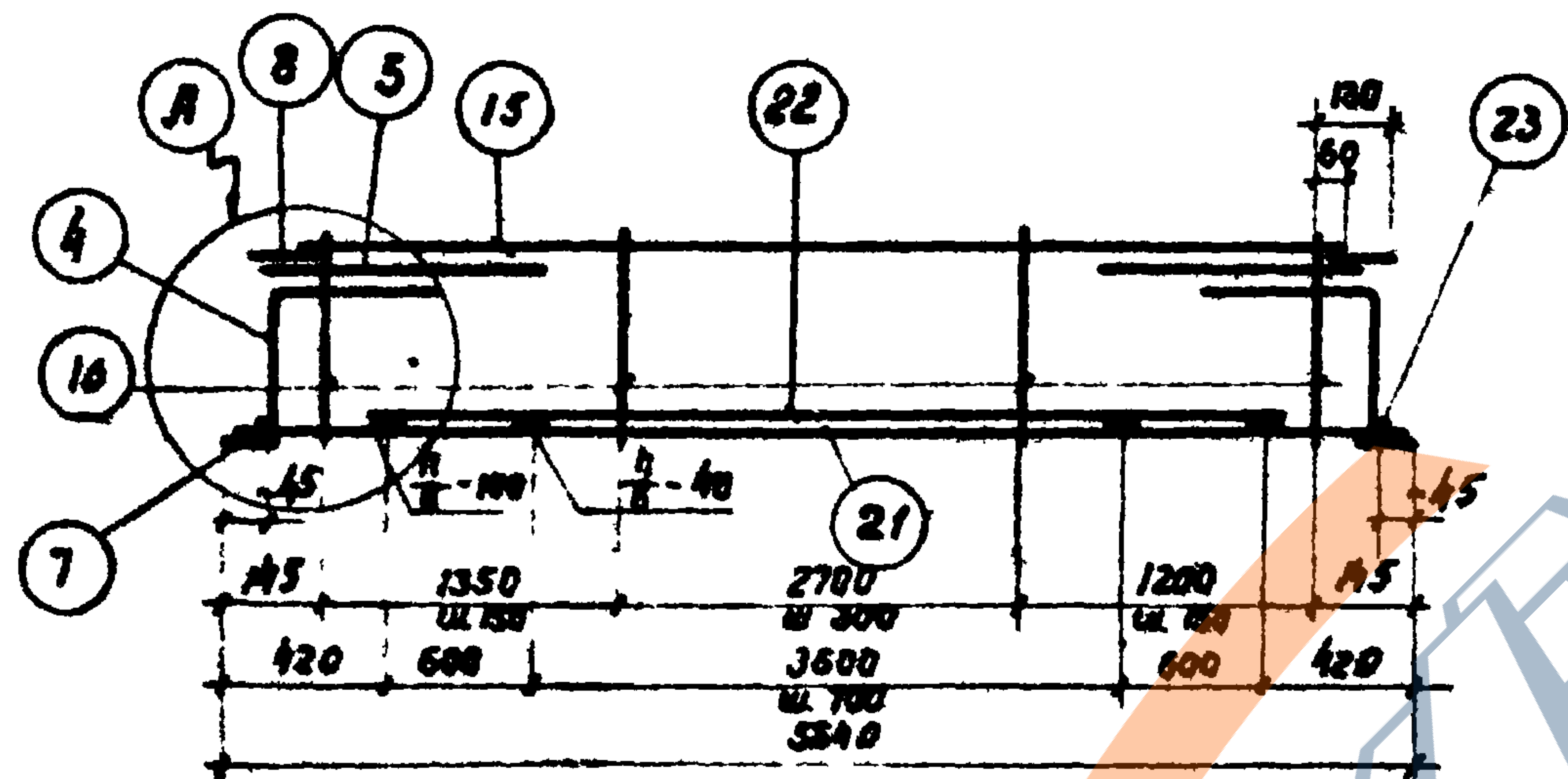
№2, №7, №8, №9, №10, №11

7553 37

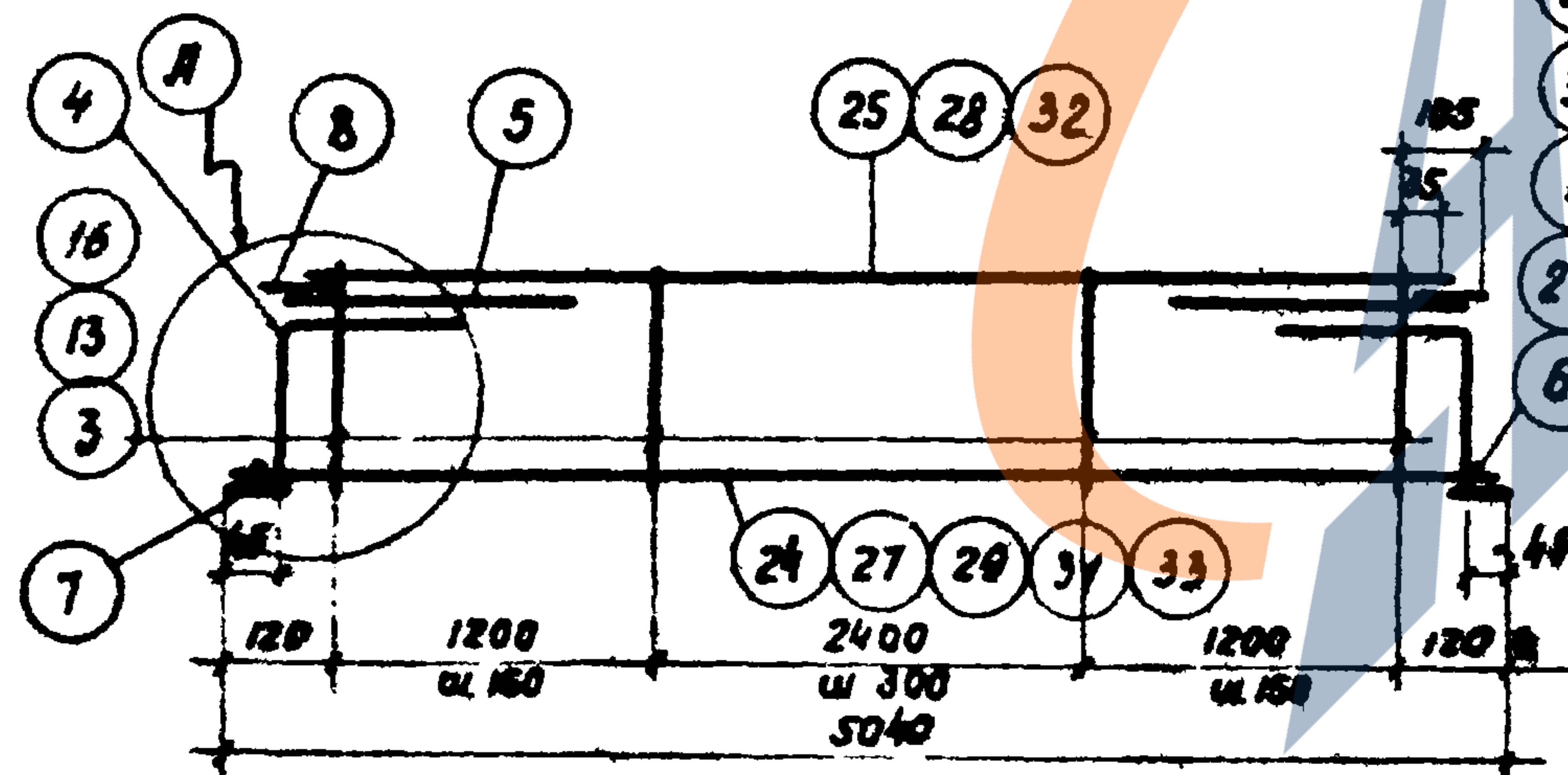
Шифр	ШУ 24-1
Формат листа	
Шифр	
Наименование	Продольный разрез ступеней
Выполнен	
Проверен	
Детали	
Материал	
Сечение	
Длина	
Ширина	
Высота	
Толщина	
Детали	
Материал	
Сечение	
Длина	
Ширина	
Высота	
Толщина	



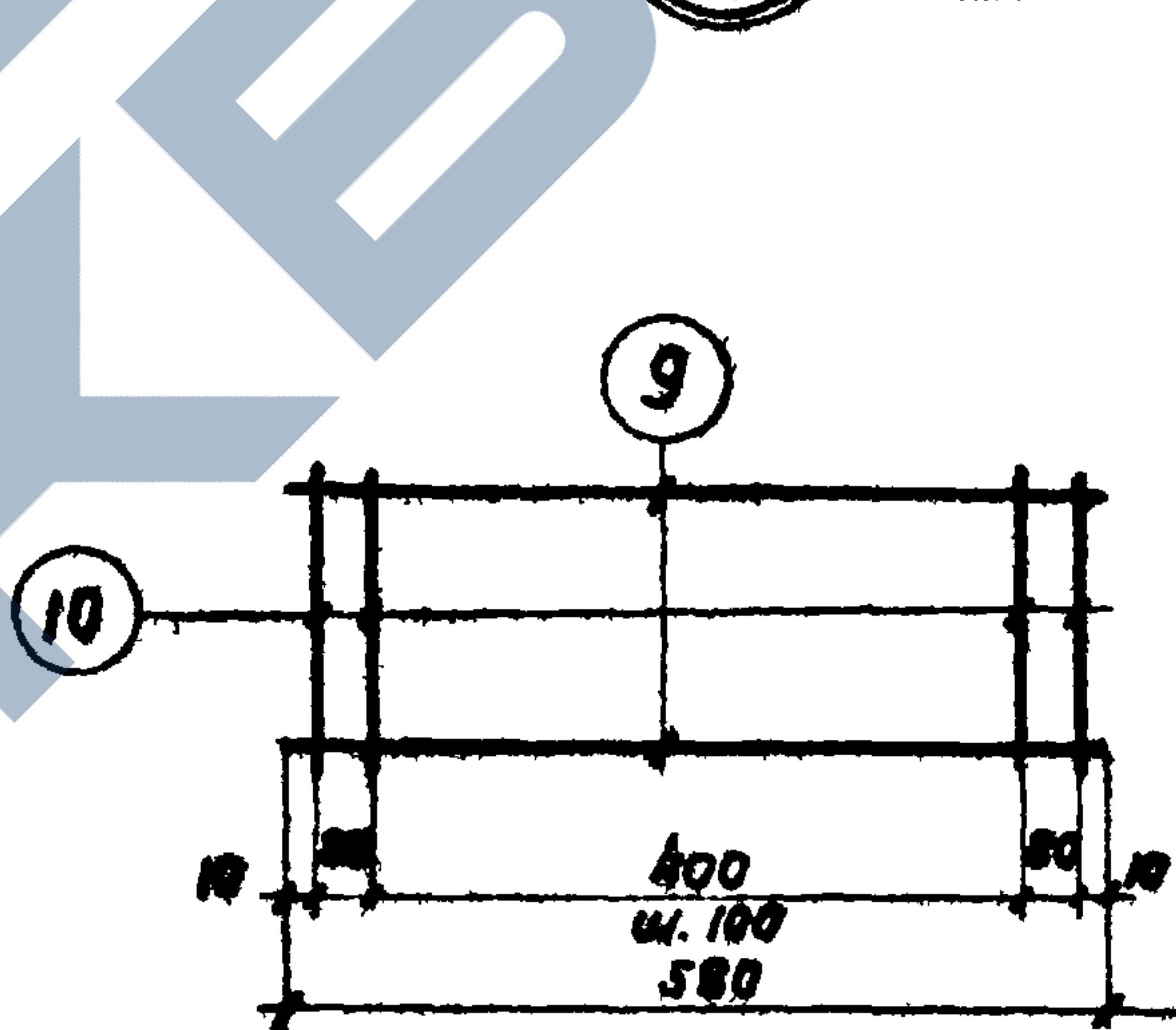
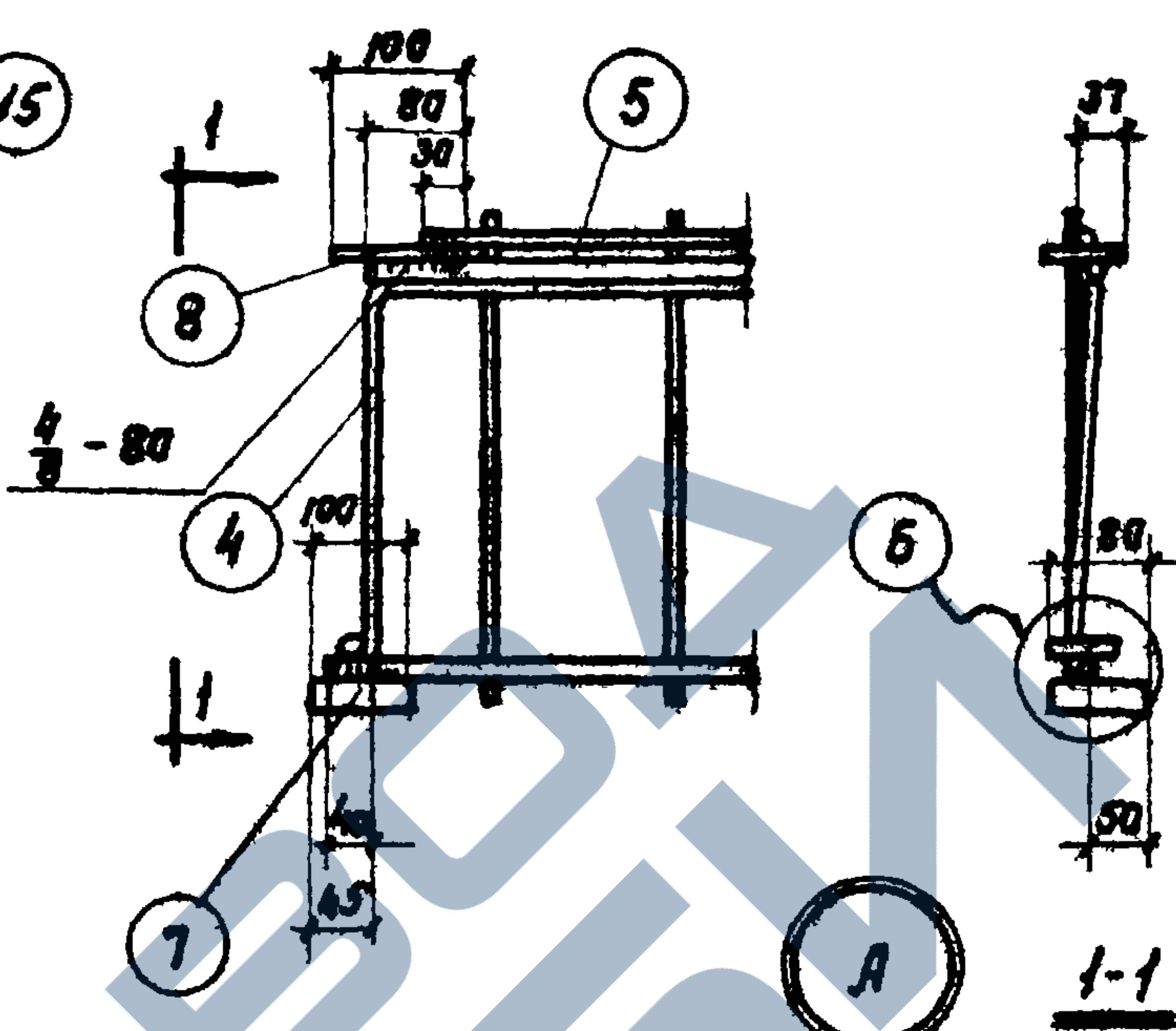
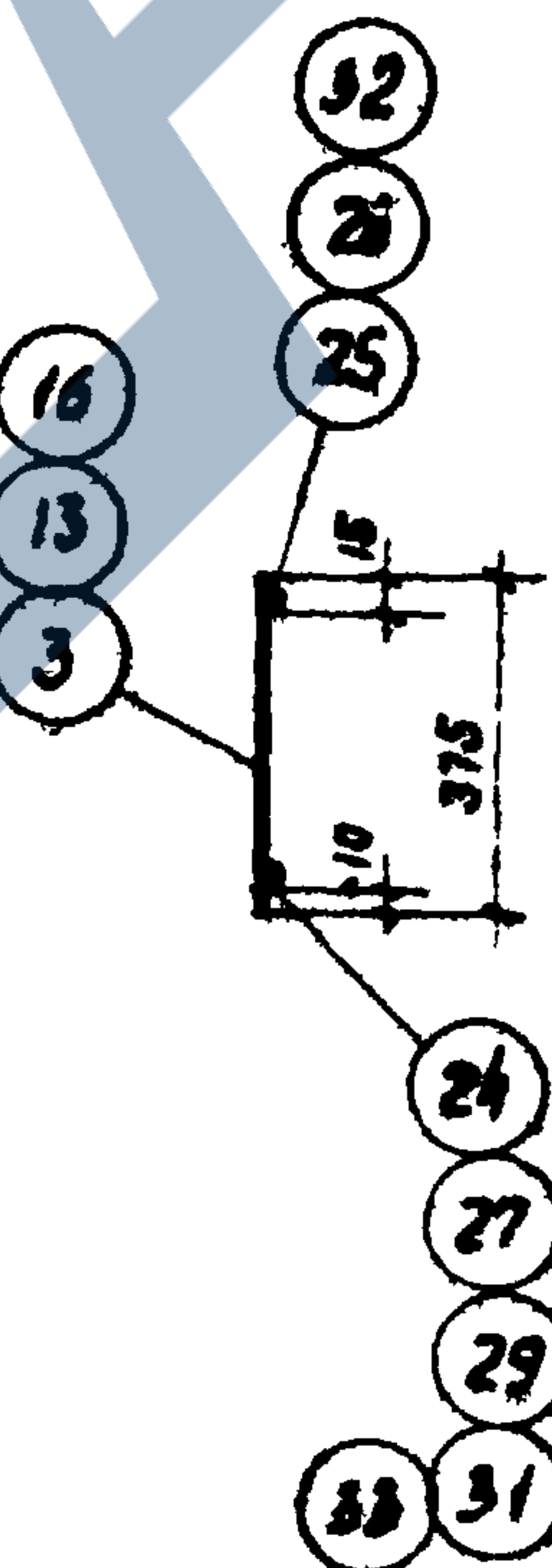
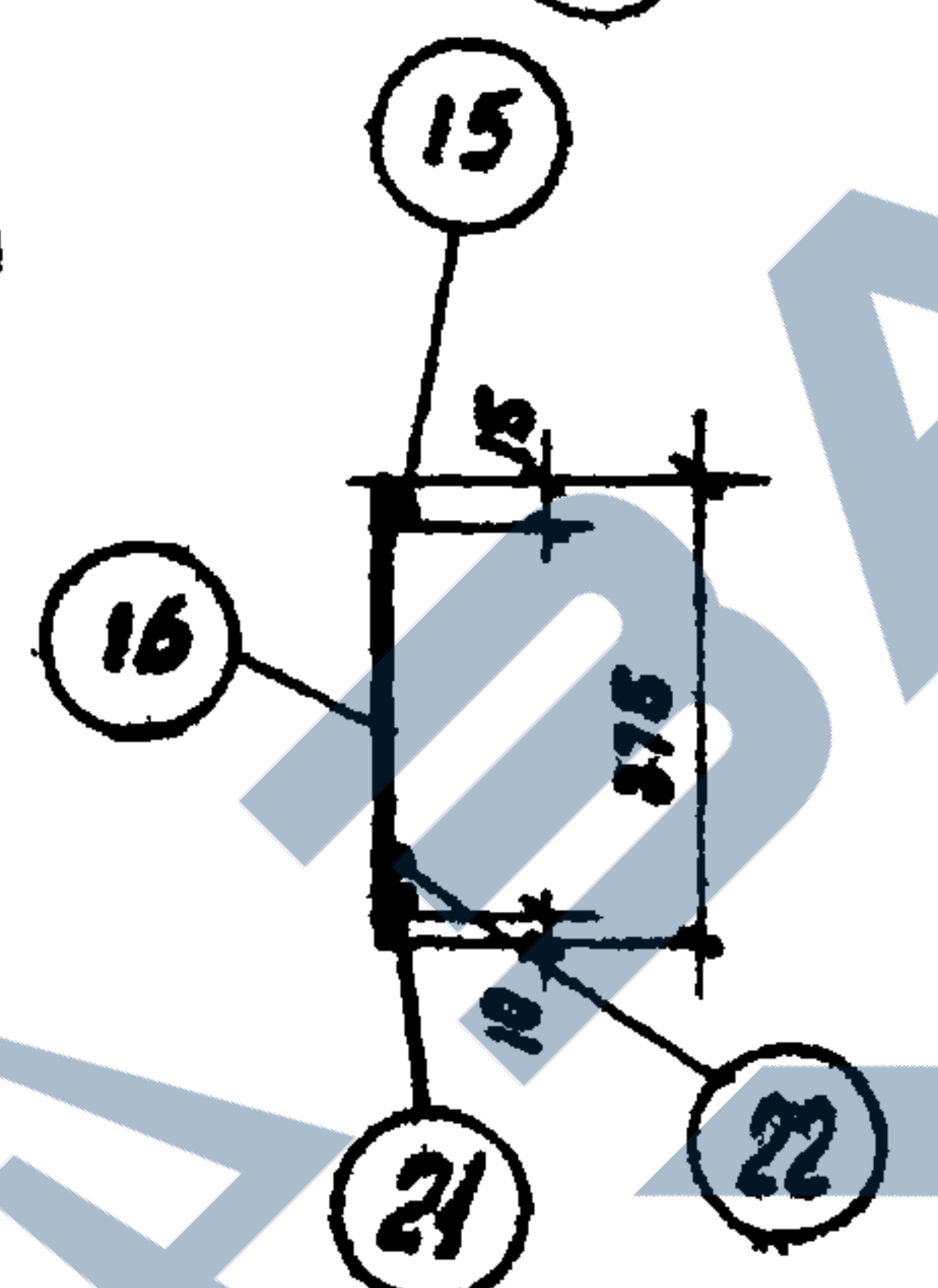
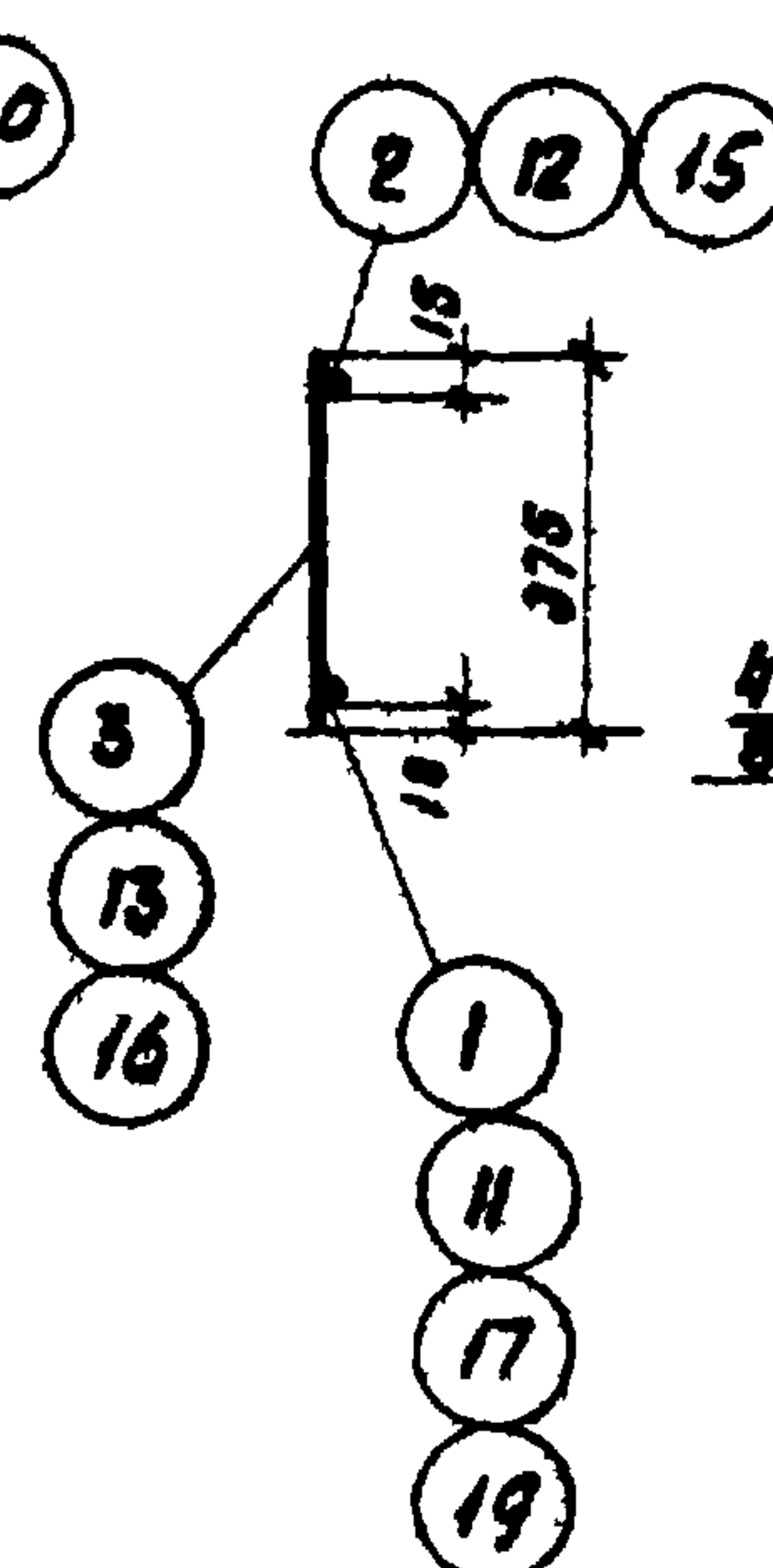
КР1, КР3, КР4, КР5



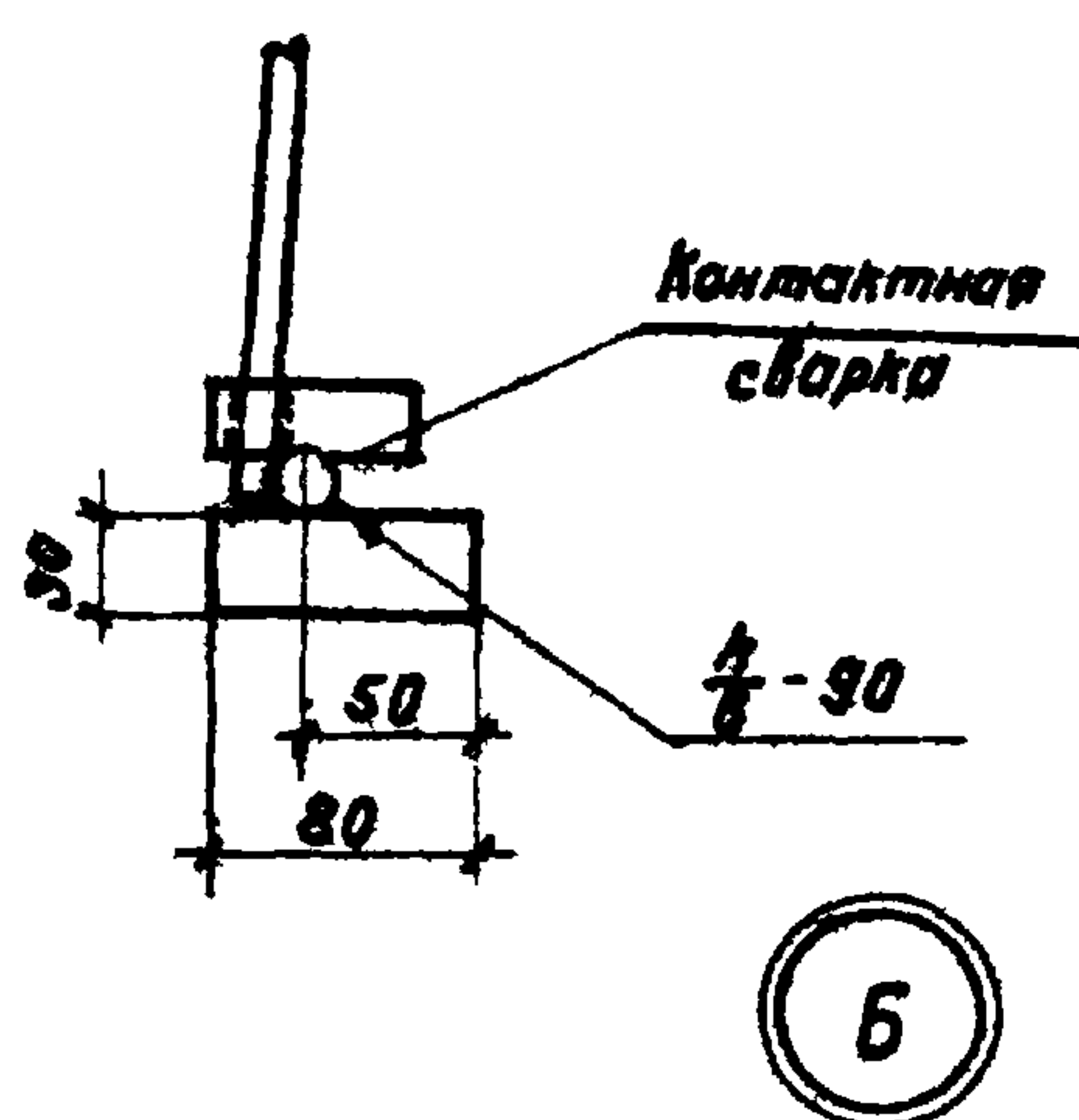
КР6



КР7, КР8, КР9, КР10, КР11



КР2

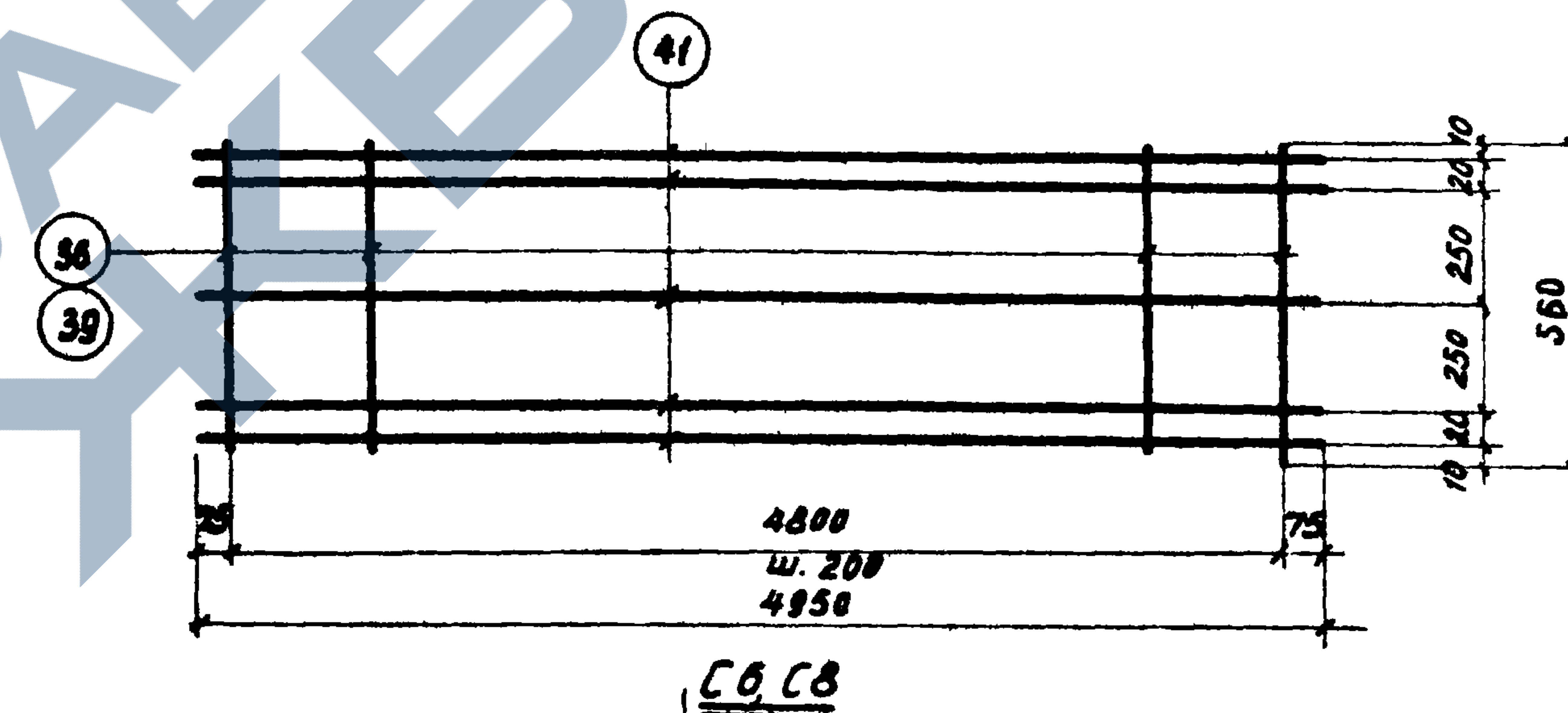
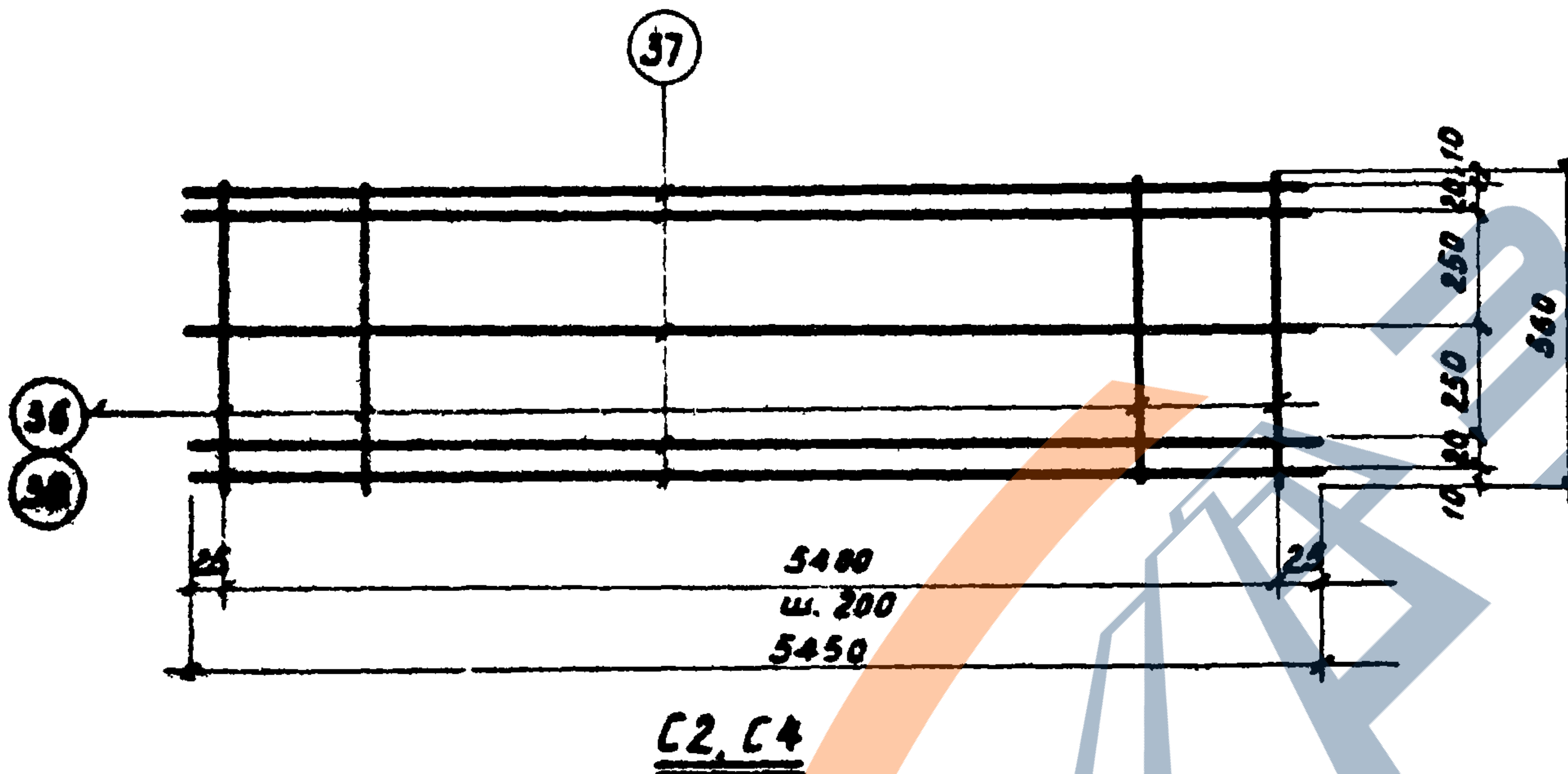
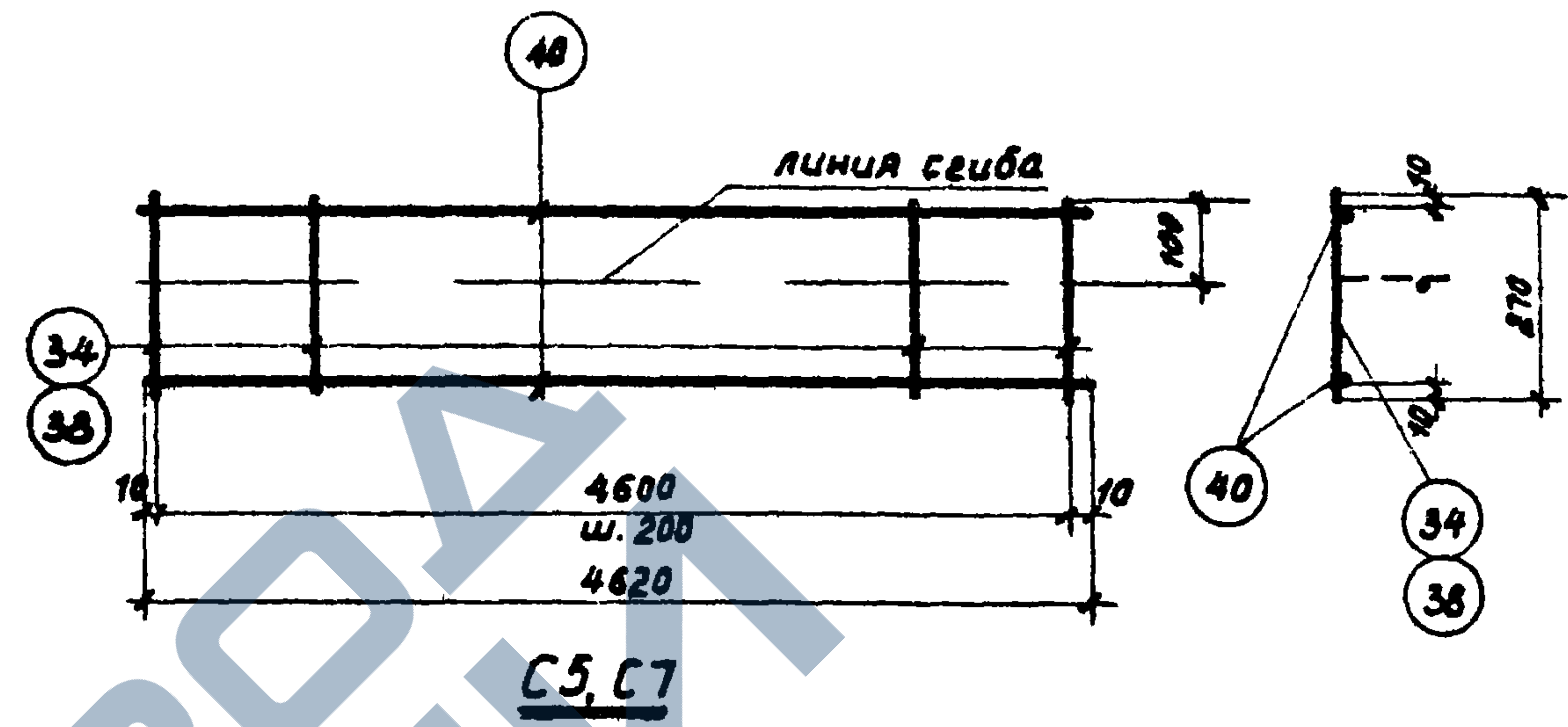
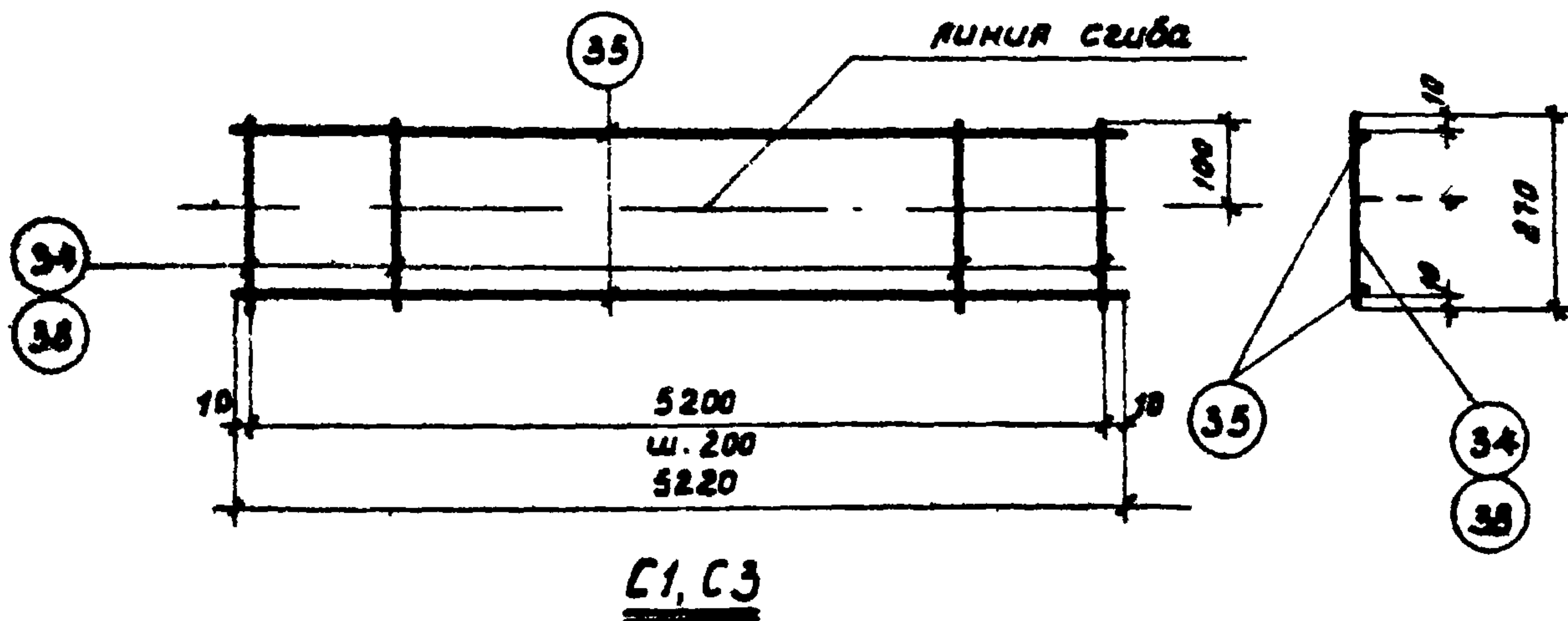


- Примечания:
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с *Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций* ТУ-73-56.
 2. Размеры сварных швов см. на листе 29.

ТА
1964

Плиты ПЗ-1 ÷ ПЗ-5, П4-1 ÷ П4-5
Каркасы КР1 ÷ КР11

ШУ 24-1
Лист 28



Примечание.

Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с Техническими условиями на сварную арматуру для железобетонных конструкций * /ТУ-73-56/.

Размеры сварных швов

Тип шва	d стержня мм	h мм	b мм	Тип шва	d стержня мм	h мм	b мм
	14 АП	4	8		20 АП	5	10
	16 АП	4	8				
	18 АП	5	10				
	20 АП	5	10				
	22 АП	6	12				
	25 АП	6	12				



Плиты ПЗ-1÷ПЗ-5, П4-1÷П4-5
Сетки C1÷C8

УУ24-1

Лист 29

UNB.N

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР1	1		14AII	5530	1	5,5	16AII	2,0	3,2
	2		58I	5370	1	5,4	14AII	5,6	6,7
	3		58I	375	27	10,1	10AII	1,3	0,8
	4		10AII	650	2	1,3	58I	15,5	2,4
						δ=30	0,2	3,8	
	5		16AII	1000	2	2,0	δ=8	0,2	0,8
	6		14AII	60	2	0,1	Умозо:		17,7
	7	Полоса	-80x30	100	2	0,2			
8	-65x8		100	2	0,2				
КР2	9		48I	580	2	1,2	48I	3,8	0,4
	10		48I	370	7	2,6	Умозо:		0,4
КР3	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	18AII	5,6	11,2
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	6AII	15,5	3,4
	11		18AII	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	12		6AII	5370	1	5,4	δ=8	0,2	0,8
	13		6AII	375	27	10,1	Умозо:		23,8
	14		18AII	60	2	0,1			
КР4	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	22AII	5,6	16,7
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	8AII	15,5	6,1
	15		8AII	5370	1	5,4	δ=30	0,2	3,8
	16		8AII	375	27	10,1	δ=8	0,2	0,8
	17		22AII	5530	1	5,5	Умозо:		31,4

Марка изделия	Л ноз	Эскиз	Ф	Длина	Кол-в.	Общая	Выборка стали		
			мм	мм	шт.	длина м	Ф, или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР4 (продол- жение)	18		22A II	60	2	0,1			
КР5	4	См выше	10A II	650	2	1,3	25A I	5,6	21,6
	5		16A II	1000	2	2,0	16A II	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10A II	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	8A II	15,5	6,1
	19		25A I	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	15		8A II	5370	1	5,4	δ=8	0,2	0,8
	16		8A II	375	27	10,1	Умозо:		36,3
	20		25A I	60	2	0,1			
КР6	4	См выше	10A II	650	2	1,3	20A II	10,4	25,7
	5		16A II	1000	2	2,0	16A II	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10A II	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	8A II	15,5	6,1
	21		20A II	5530	1	5,5	δ=30	0,2	3,8
	22		20A I	4800	1	4,8	δ=8	0,2	0,8
	15		8A II	5370	1	5,4	Умозо:		40,4
	16		8A II	375	27	10,1			
	23		20A I	60	2	0,1			

ТД
1964

Литы 13-1÷13-5, 14-1 + 14-5.
Спецификация и выборка стали

ИИ24-1

Лист	30
------	----

Шифр
ИИ 24-1

Марка-Лист

СЧ.Л.

Сметчик
Инженер
Проверил
Инженер
Визир
Инженер
Рис. Вручен
Рис. Вручен
Инженер

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие (продолжение)

Марка изделия	№	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР7	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	16AII	2,0	3,2
	5		16AII	1000	2	2,0	14AII	5,1	6,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	58I	14,3	2,2
	3		58I	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8
	6		14AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	24	—	14AII	5030	1	5,0	Итого:		17,0
	25		58I	4870	1	4,9			
КР8	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	16AII	7,1	11,2
	5		16AII	1000	2	2,0	10AII	1,3	0,8
	7		-80x30	100	2	0,2	6AII	14,3	3,2
	8		-65x8	100	2	0,2	δ=30	0,2	3,8
	13		6AII	375	25	9,4	δ=8	0,2	0,8
	26		16AII	60	2	0,1	Итого:		19,8
	27	—	16AII	5030	1	5,0			
	28		6AII	4870	1	4,9			
КР9	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	18AII	5,1	10,2
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	6AII	14,3	3,2
	13		6AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8
	14		18AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	23	—	6AII	4870	2	4,9	Итого:		22,0
	29		18AII	5030	2	5,0			

Марка изделия	№	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
КР10	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	22AII	5,1	15,2
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	8AII	14,3	5,6
	16		8AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8
	30		22AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	31	—	22AII	5030	1	5,0	Итого:		29,4
	32		8AII	4870	1	4,9			
КР11	4	См. выше	10AII	650	2	1,3	25AII	5,1	19,6
	5		16AII	1000	2	2,0	16AII	2,0	3,2
	7		-80x30	100	2	0,2	10AII	1,3	0,8
	8		-65x8	100	2	0,2	8AII	14,3	5,6
	16		8AII	375	25	9,4	δ=30	0,2	3,8
	20		25AII	60	2	0,1	δ=8	0,2	0,8
	32	—	8AII	4870	2	4,9	Итого:		33,8
	33		25AII	5030	2	5,0			

ТА
1961

Плиты ПЗ-1÷ПЗ-5, П4-1÷П4-5.
Спецификация и выборка стали (продолжение)

ИИ 24-1
Лист 31

Шифр
ИУ 24-1
Марка - лист

Спецификация и Выборка сталей на одно арматурное изделие
(продолжение)

Вып. в 4
Исполнитель
Промышленность
Шорина
Рук. группы
Инженер

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- честв шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
C1	34		4B I	270	27	7,3	4B I	17,7	1,8
	35		4B I	5220	2	10,4	Итого:		1,8
C2	36		4B I	560	28	15,7	4B I	43,0	4,3
	37		4B I	5450	5	27,3	Итого:		4,3
C3	35	Ст. выше	4B I	5220	2	10,4	5B I	7,3	1,1
	38		5B I	270	27	7,3	4B I	10,4	1,0
							Итого:		2,1
C4	37	Ст. выше	4B I	5450	5	27,3	5B I	16,7	2,4
	39		5B I	560	28	15,7	4B I	27,3	2,7
							Итого:		5,1
C5	34	Ст. выше	4B I	270	24	6,5	4B I	15,8	1,6
	40		4B I	4620	2	9,3			
							Итого:		1,6
C6	36	Ст. выше	4B I	560	25	14,0	4B I	34,8	3,8
	41		4B I	4050	5	24,8			
							Итого:		3,8
C7	38	Ст. выше	5B I	270	24	6,5	5B I	6,5	1,0
	40		4B I	4620	2	9,3	4B I	9,3	0,9
							Итого:		1,9

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- честв шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечен. мм	Общая длина м	Вес кг
C8	39	Ст. выше	5B I	560	25	14,0	5B I	14,0	2,2
	41		4B I	4050	5	24,8	4B I	24,8	2,5
							Итого:		4,7
отдель- ные стерж- ни	42		8A II	600	1	0,6	8A II	0,6	0,2

Nov. 1971
Pete Brown
Pete Brown



Сборку производить электродом типа 342.