

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 1973 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР
ОТ 29 МАЯ 1973 г. № 80

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	СТР.	Лист	СТР.
	4-5	Лист 28.	ФБ6 - 23
Лист 1-2. Пояснительная записка	6	Лист 29.	ФБ6 - 24
Лист 1-2. Номенклатура блоков и расход материалов	7	Лист 30.	ФБ6 - 25
Лист 3. Ключи для подбора блоков	8	Лист 31.	ФБ6 - 26
Лист 4. Примерные схемы расположения фундаментных блоков	9	Лист 32.	ФБ6 - 27
Лист 5. Примерные схемы расположения фундаментных блоков. Узлы А, Б, В	10	Лист 33.	ФБ6 - 28
Лист 6. ФБ6 - 1	11	Лист 34.	ФБ6 - 29
Лист 7. ФБ6 - 2	12	Лист 35.	ФБ6 - 30
Лист 8. ФБ6 - 3	13	Лист 36.	ФБ6 - 31
Лист 9. ФБ6 - 4	14	Лист 37.	ФБ6 - 32
Лист 10. ФБ6 - 5	15	Лист 38.	ФБ6 - 33
Лист 11. ФБ6 - 6	16	Лист 39.	ФБ6 - 34
Лист 12. ФБ6 - 7	17	Лист 40.	ФБ6 - 35
Лист 13. ФБ6 - 8	18	Лист 41.	ФБ6 - 36
Лист 14. ФБ6 - 9	19	Лист 42.	ФБ6 - 37
Лист 15. ФБ6 - 10	20	Лист 43.	ФБ6 - 38
Лист 16. ФБ6 - 11	21	Лист 44.	ФБ6 - 39
Лист 17. ФБ6 - 12	22	Лист 45.	ФБ6 - 40
Лист 18. ФБ6 - 13	23	Лист 46.	ФБ6 - 41
Лист 19. ФБ6 - 14	24	Лист 47.	ФБ6 - 42
Лист 20. ФБ 6 - 15	25	Лист 48.	ФБ6 - 43
Лист 21. ФБ6 - 16	26	Лист 49.	ФБ6 - 44
Лист 22. ФБ6 - 17	27	Лист 50.	ФБ6 - 45
Лист 23. ФБ6 - 18	28	Лист 51.	ФБ6 - 46
Лист 24. ФБ6 - 19	29	Лист 52.	ФБ6 - 47
Лист 25. ФБ6 - 20	30	Лист 53.	ФБ6 - 48
Лист 26. ФБ6 - 21	31	Лист 54.	ФБ6 - 49
Лист 27. ФБ6 - 22			

ИЗДАТЕЛЬСТВО "СТРОИТЕЛЬСТВА" МОСКВА
 ДИЗАЙНЕРЫ: И. М. М. И. М. М. И. М. М. И. М. М.
 РИТМ БРНГ. КУМКОВ
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1978г.

Проектная записка

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи типовых железобетонных фундаментных балок под наружные и внутренние стены производственных зданий при шаге колонн 6 м. Балки разрабатаны под стены кирпичные самонесущие толщиной в 1/2 и 2 кирпича, круглоблочные самонесущие толщиной 400 и 500 мм, панельные несущие толщиной 160, 200, 240 и 300 мм и панельные самонесущие толщиной 200, 240 и 300 мм.
2. Балки разрабатаны 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. Длинные балки 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.
3. Балки разрабатаны для зданий с полуженной отметкой верха фундаментов в олуच्याс, когда фундаментные балки могут быть уложены либо непосредственно на верхние обрезы фундаментов, либо выведенные до отметки низа балок, либо на набетонки, выведенные до тех же отметок. Длины балок приняты равными 3,95 м.
4. Для зданий с панельными несущими стенами без кирпичного цоколя при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн и типовыми подколонниками разрабатаны специальные балки, опирающиеся на обрезы фундаментов выпусками арматуры. Эти балки являются несущими ограждающими элементами.
5. Балки запроектированы из обычного бетона с марками по прочности на сжатие 200 и 300 кг/см². Арматура балок - сварные пространственные каркасы из стальной проволоки А-1, А-2, А-3 и В-1. Коэффициенты условий работы бетона и арматуры приняты равными 1. Стены предусмотрены из кирпича марки 75 на растворе марки 25 и из панелей и круглых блоков. Номенклатура балок и расход материалов приведены на листе 1 и 2. Примерные схемы расположения фундаментных балок в здании даны на листах 4 и 5.
6. Ключи для подбора балок приведены на листе 3.
7. Балки рассчитаны на три случая загрузки: на нагрузку, действующую в период возведения стен, в законченном здании и в стадии оттаивания зимней кладки.
8. Фундаментные балки под наружные кирпичные и круглоблочные стены рассчитаны на наибольшее распространение случаев решения стен: сплошные стены и стены с оконными и дверными проемами, расположенными над средней частью стены с шагом колонн (плитастр) 6 м предусматривается устройство одного дверного проема над средней частью 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 10 м и не более 7,2 м в стенах высотой 10 и 15 м.
9. Дверные проемы принимаются шириной до

ДВУХ МЕТРОВ И ВЫСОТОЙ 2,4 м.

ВЫСОТА КЛАДКИ ОТ ВЕРХА ФУНДАМЕНТНОЙ БАЛКИ ДО НИЗА ОКНА ПРИНЯТА РАВНОЙ 1,2 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, БЛОЧНЫЕ СТЕН $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$ ВЫСОТОЙ ДО 22 м И САМО - НЕСУЩИХ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН ВЫСОТОЙ ДО 24 м. БАЛКИ МОГУТ БЫТЬ УЛОЖЕНЫ ПОД СТЕНЫ БОЛЬШЕЙ

ВЫСОТЫ ПРИ УСЛОВИИ ПРОВЕРКИ БАЛОК РАСЧЕТОМ НА РЕАЛЬНУЮ НАГРУЗКУ. НАИБОЛЬШАЯ ДОПУСТИМАЯ ВЫСОТА САМОНЕСУЩИХ СТЕН ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ РАСЧЕТОМ НА СМЯТНЕ МАТЕРИАЛА СТЕН В МЕСТАХ ИХ ОПИРАНИЯ НА ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ, ТАКЖЕ РАСЧЕТОМ НА ПРОЧНОСТЬ СЕЧЕНИЯ ПРОСТЕНКОВ.

РАСЧЕТ МАТЕРИАЛА СТЕН НА СМЯТНЕ 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, ВОЗВОДНЫХ В ЗАПНЕНЕ ВРЕМЯ СПОСОБОМ РАННЕГО ЗАМОРАЖИВАНИЯ С ПОСЛЕДУЮЩИМ ОТТАИВАНИЕМ РАСТВОРА В ЕСТЕСТВЕННЫХ УСЛОВИЯХ. ИЗ УСЛОВИЯ ПРОЧНОСТИ БАЛОК ВЫСОТА ЗЕМЛИ КЛАДКИ

СЛОШНЫЕ СТЕН НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 10 м И СТЕН С ПРОЕМАМИ - 8 м

12. РАСЧЕТНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН, НОРМАЛЬНЫХ К ПАРаллельной ОСИ БАЛКИ И НАКЛОННЫХ, ПРИНЯТА НЕ БОЛЬШЕ 0,3 мм.

13. УКАЗАНЫ ФУНДАМЕНТЫ БАЛОК ПОД ПРОЕМАМИ ДЛЯ ВОРОТ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ, ТАК КАК БАЛКИ НЕ РАССЧИТАНЫ НА НАГРУЗКУ ОТ ТРАНСПОРТА.

14. МАРКИ БАЛОК ОБОЗНАЧЕНЫ ШИФРАМИ, НАПРИМЕР ФБ6-10, ГДЕ ЧИСЛО 6 ПОКАЗЫВАЕТ НОМИНАЛЬНЫЙ ПРОЛЕТ БАЛКИ И ЧИСЛО 10 В КОНЦЕ МАРКИ - ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР БАЛКИ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ.

15. НА ОБОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ГОТОВЫХ БАЛОК ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАНЕСЕНЫ НЕСМЫВАЕМОЙ КРАСКОЙ МАРКА, ЗАВОДСКОЙ НОМЕР БАЛКИ И ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

16. ПЕМКА 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 РАСТОЯНИИ 40 - 50 см ОТ КОНЦОВ БАЛОК.

ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ БАЛОК В НЕСКОЛЬКО ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ РАДОВ ПРОКЛАДКИ МЕЖДУ НИМИ СЛЕДУЕТ РАСПОЛАГАТЬ ПО ОДИН ВЕРТИКАЛИ.

ТК 1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. 415 - 1

Выпуск Лист

ИНЖ. ПР. ОЛХОВ
Рук. БРИГАДЫ КИРКОВ
В.К.И.И.И.
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г

ПРОМСТРОПРОЕКТ
г. МОСКВА

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м ³	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	50
	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 полка.

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м ³	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	33,9	0,53	1,3	19
	ФББ-15	4,30	200	32,6	0,51	1,3	20
	ФББ-16	5,95	200	69,0	0,71	1,8	21
	ФББ-17	5,05	200	36,6	0,60	1,5	22
	ФББ-18	5,95	200	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	

ТК
1972

Номенклатура балок и расход материалов

1.415-1

Всего листов
1-2

Ин. СК-1
Ин. Конструктор Абраменко
Ин. Инж. пр. Овсяев
Рук. бригады Кумков
Дата выпуска 20 декабря 1972г.

Стены кирпичные толщиной 250, 380 и 510 мм и крупноблочные толщиной 400 и 500 мм из блоков объемным весом $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$

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

Стены панельные навесные

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

Стены панельные самонесущие объемным весом $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$

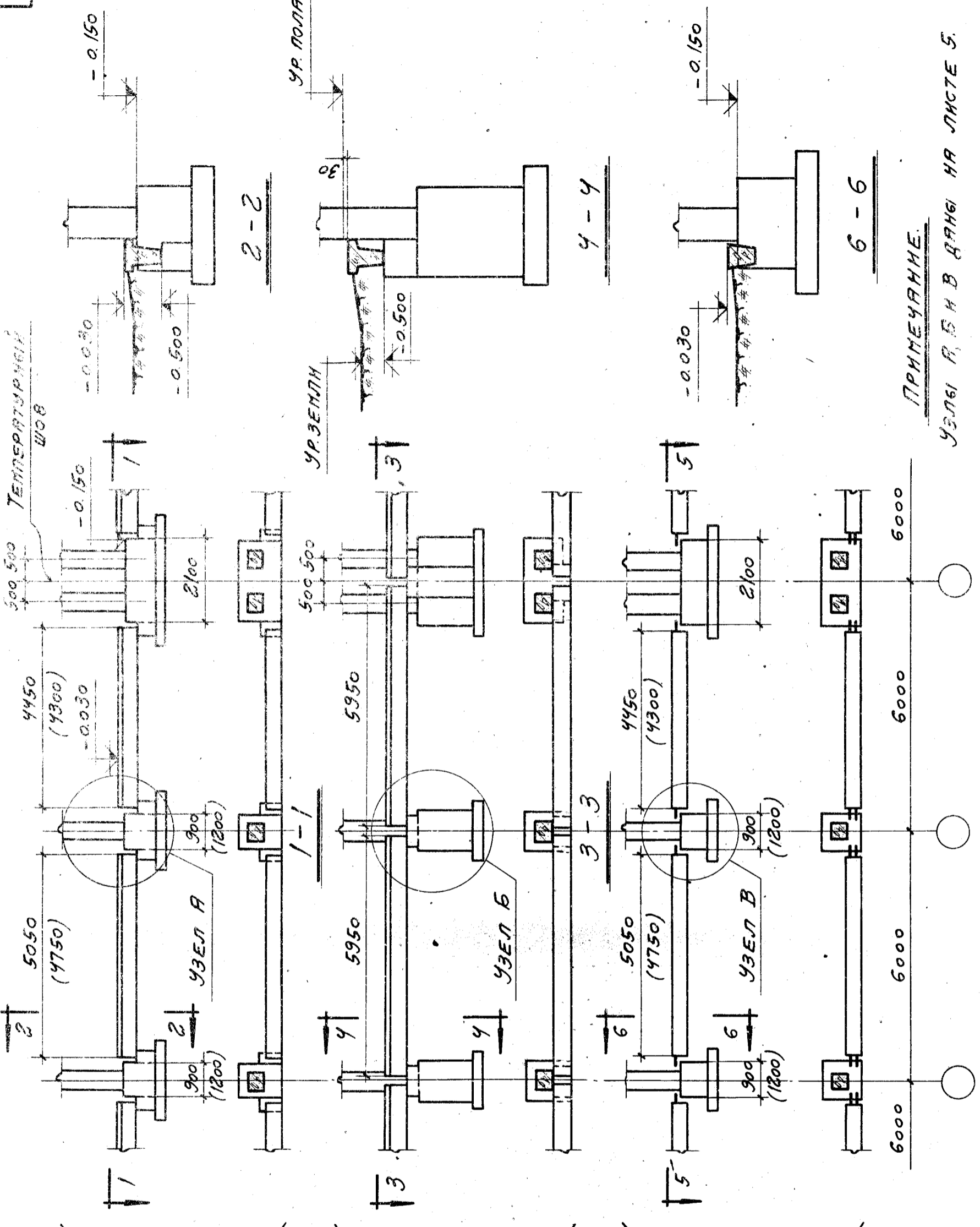
Высота стены Н, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 15$	1 ÷ 9	11 ÷ 15
$15 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

Стены крупноблочные из блоков объемным весом $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$

Высота стены 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

Примечания

1. В маркировке 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 могут быть применены балки ФББ-41 - 44, 46 - 49 при условии проверки расчетом смятия панелей в местах опирания на фундаменты.



В ЗДАНИИ С КИР-ПЛУЧНИМИ, КРУПНО-БЛОЧНЫМИ И ПАНЕЛЬНЫМИ СИСТЕМАМИ САНУСЕЩИМИ СТЕНАМИ, А ТАКЖЕ ПАНЕЛЬНЫМИ НАВЕСНЫМИ С КИРПУЧНЫМИ ЦОКОЛЕМ, ВОЗВОДИМЫХ С МУЛЕРОВИ ЦИКЛОМ РАБОТ И ТИПОВЫМИ ПОДКОЛОНИКАМИ

В ЗДАНИИ С ПОНИЖЕННОЙ ОТМЕТКОЙ ВЕРХА ФУНДАМЕНТОВ

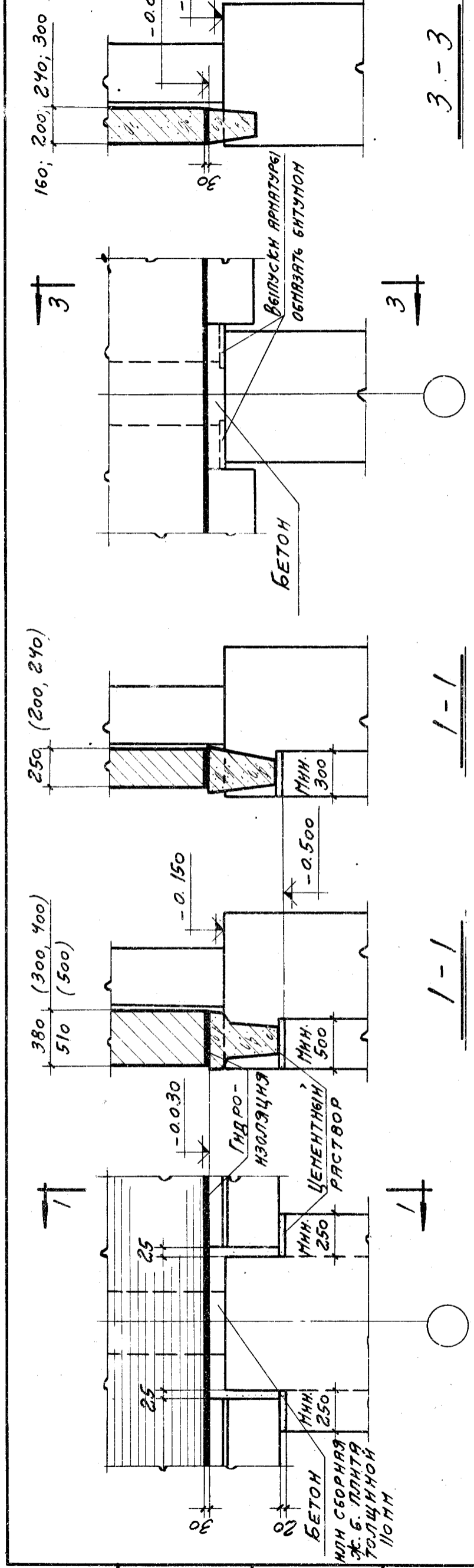
В ЗДАНИИ С ПАНЕЛЬНЫМИ СТЕНАМИ БЕЗ КИРПУЧНОГО ЦОКОЛЯ, ВОЗВОДИМЫХ С МУЛЕРОВИ ЦИКЛОМ РАБОТ И ТИПОВЫМИ ПОДКОЛОНИКАМИ

ПРИМЕЧАНИЕ.

УЗЛЫ А, Б И В ДАНЫ НА ЛИСТЕ 5.

ТК	ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТОВ	1.415 - 1
		ВЫПУСК ЛИСТ
1972	БЕЛОРУССКАЯ АКАДЕМИЯ НАУК	1

5 - 5

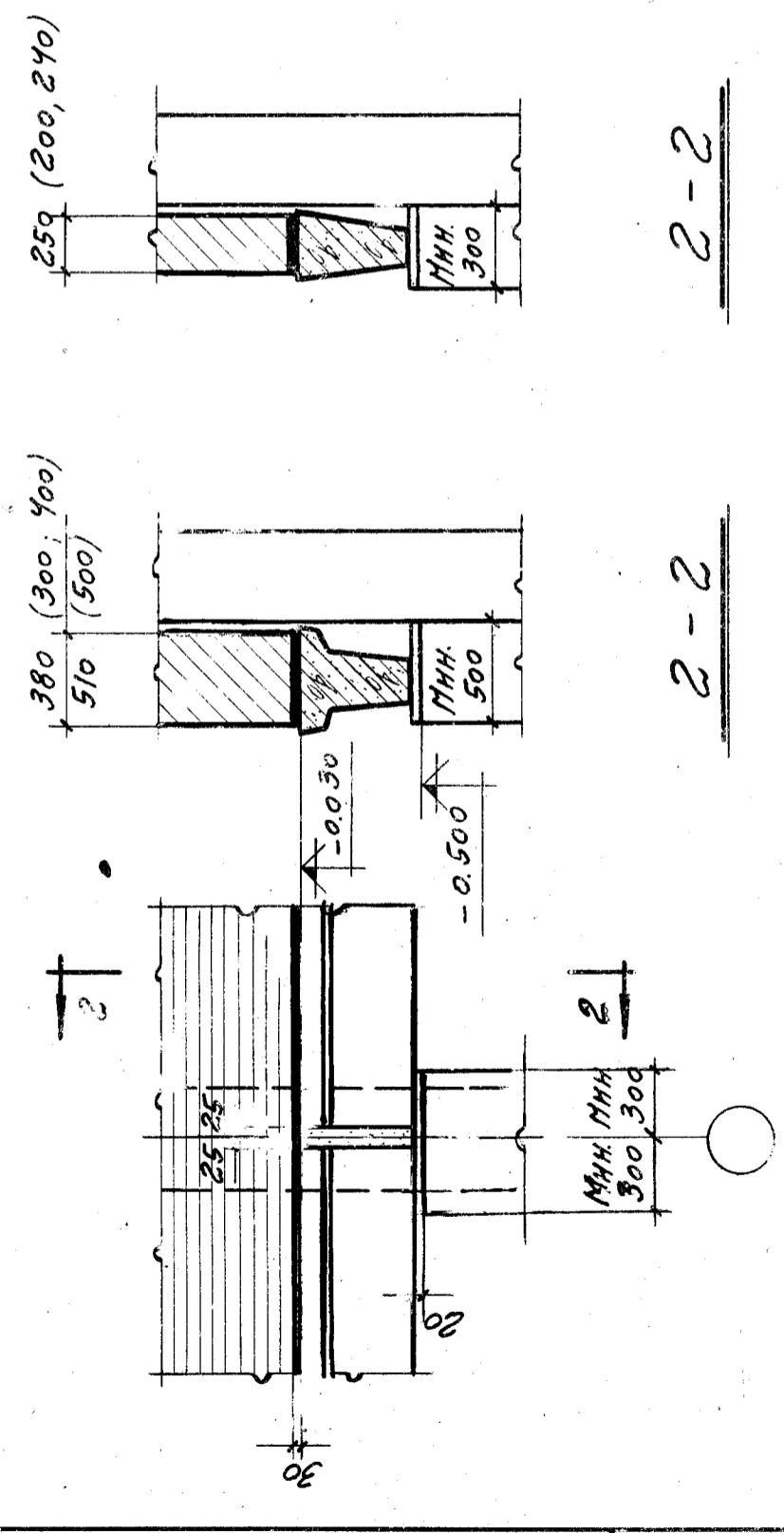


УЗЕЛ А

УЗЕЛ В

1-1

3-3



УЗЕЛ Б

2-2

2-2

ПРИМЕЧАНИЕ.

В СКОБКАХ ДАНЫ РАЗМЕРЫ
ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ И ПАНЕЛЬНЫХ
САМОНЕСУЩИХ СТЕН.

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С С И З	φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОР СТАЛИ		
						φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	
К-1	1		10A1	5910	1	5,9	10A1 5,9 3,6	
	2		20AII	5910	1	5,9	6AII 16,4 3,6	
	3		6AII	420	39	16,4	20AII 5,9 14,6	
							Итого	21,8
ОТРЕЖКИ	4		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 БАЛКУ

МАРКА ПРОСТАЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
КП-1	КП-1	2	43,6	450
	УП-7	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

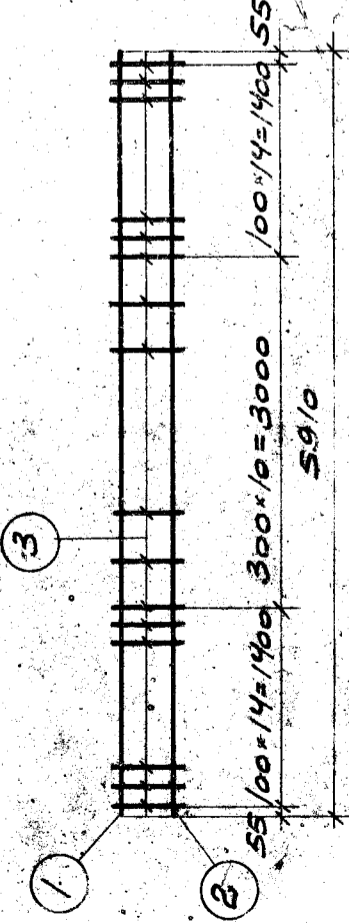
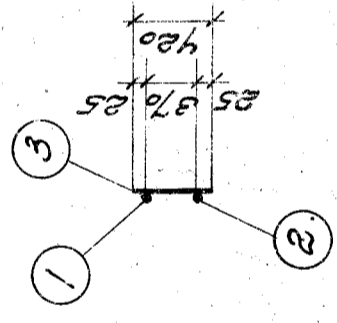
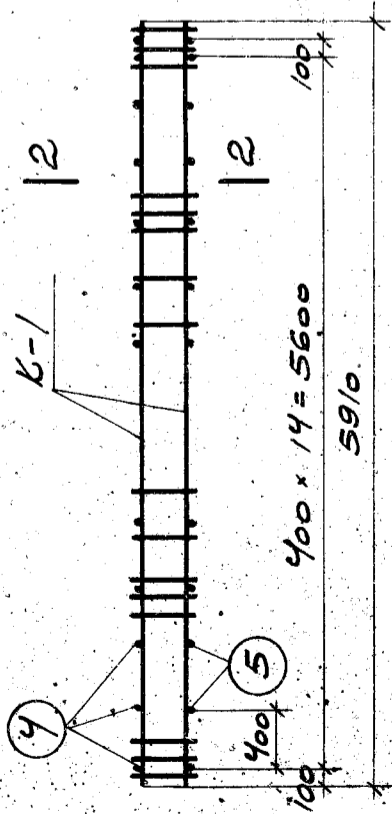
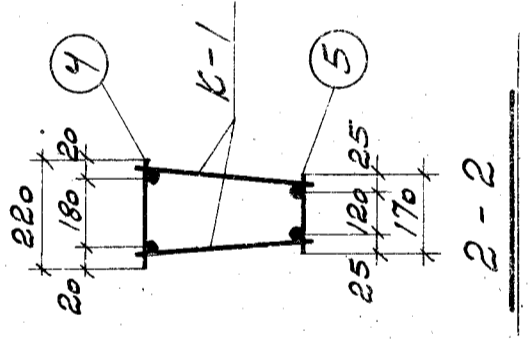
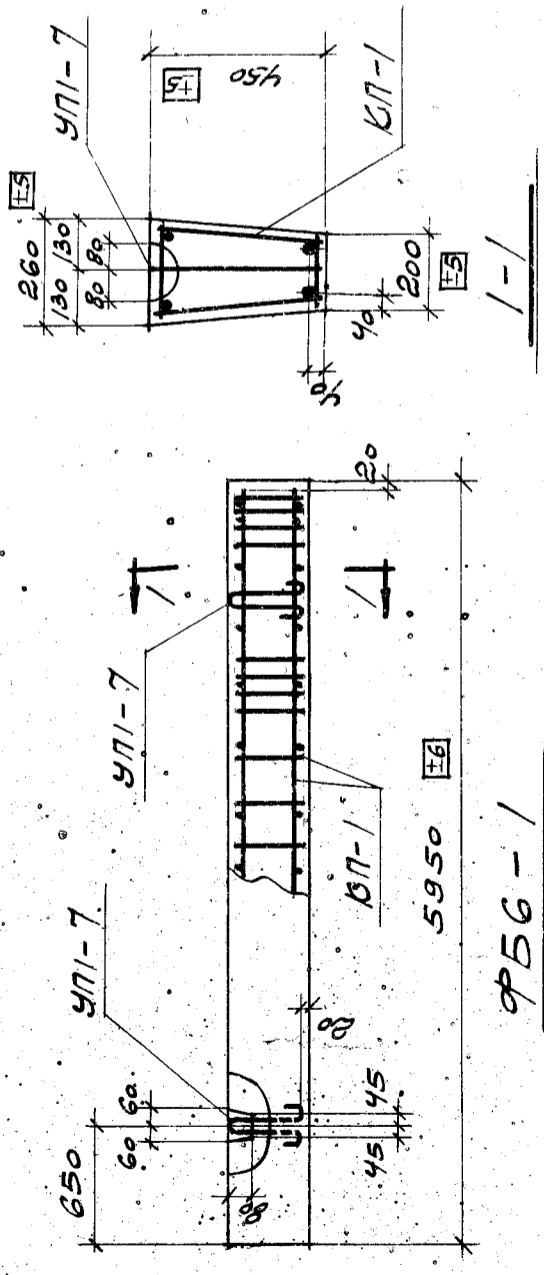
МАРКА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	№ ЛИСТА
КП-1	КП-1	1		СЕРИЯ 1.400-98.1
	УП-7	2		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ БАРАСЫ ГОТОВЯТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПРОВЕДИТЕ В ПРАВИЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ЧУЧУКОВ. ПЛАСТМАССОВЫЕ ФРИСАТОРЫ.
3. РАЗМЕРЫ БАРАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОДЪЯТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-1	1,6	Б20	0,62	47,8



ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ	φ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	РАСХОД	
					СТАЛИ	БЕТОНА
Ф56-1	1,4	7,2	8,6	7,2	29,2	36,4
					45,0	2,8
						47,8

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИСТ	№ ПОЗ.	ДИНА	Ф	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
						Ф	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1	5010	10A1	1	5,0	6A1	15,1
	2	5010	16AIII	1	5,0	10A1	5,0
	3	420	6A1	36	15,1	16AIII	5,0
Итого							14,4
СТЕРЖНИ	4	220	6A1	1	0,22	6A1	0,22
	5	170	6A1	1	0,17	6A1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАС	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИСТ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	0,7
	4	13	0,7	30,0
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

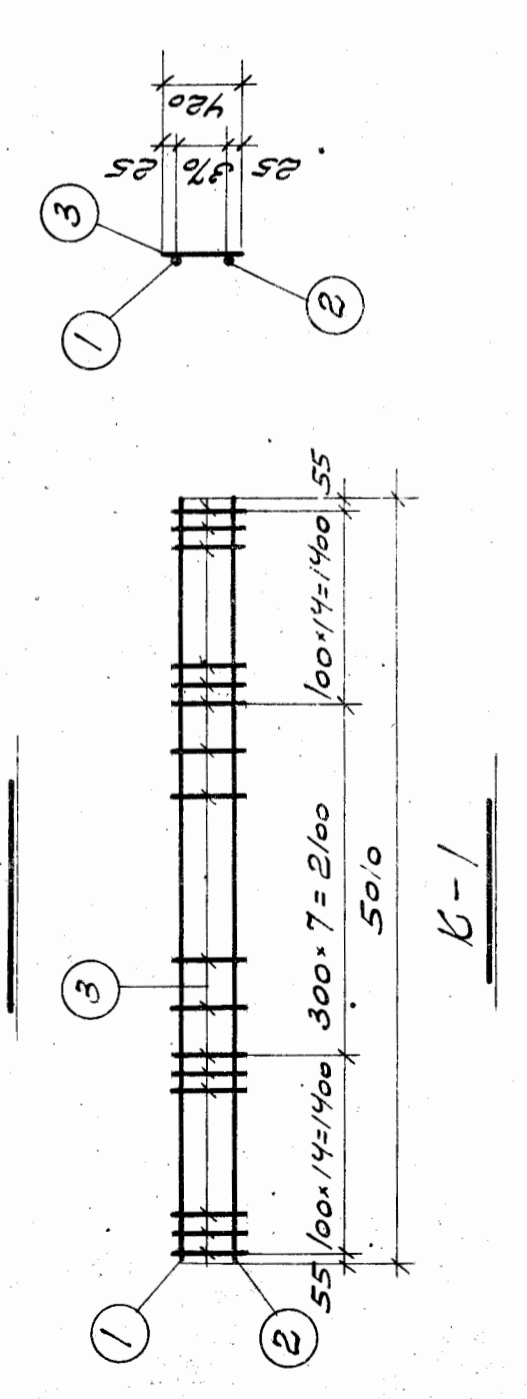
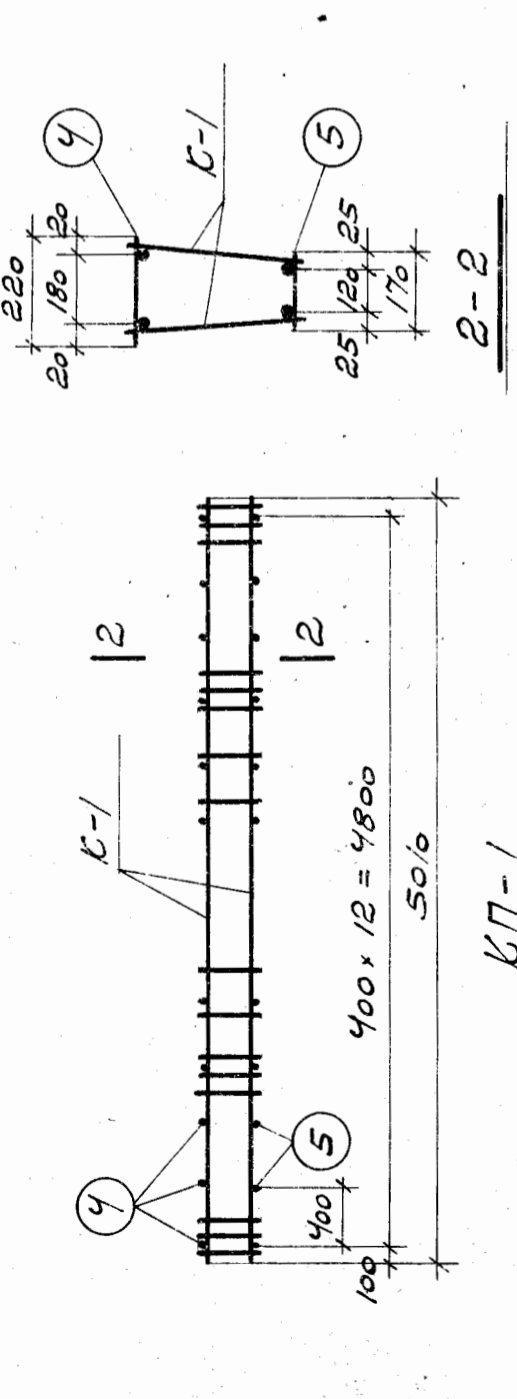
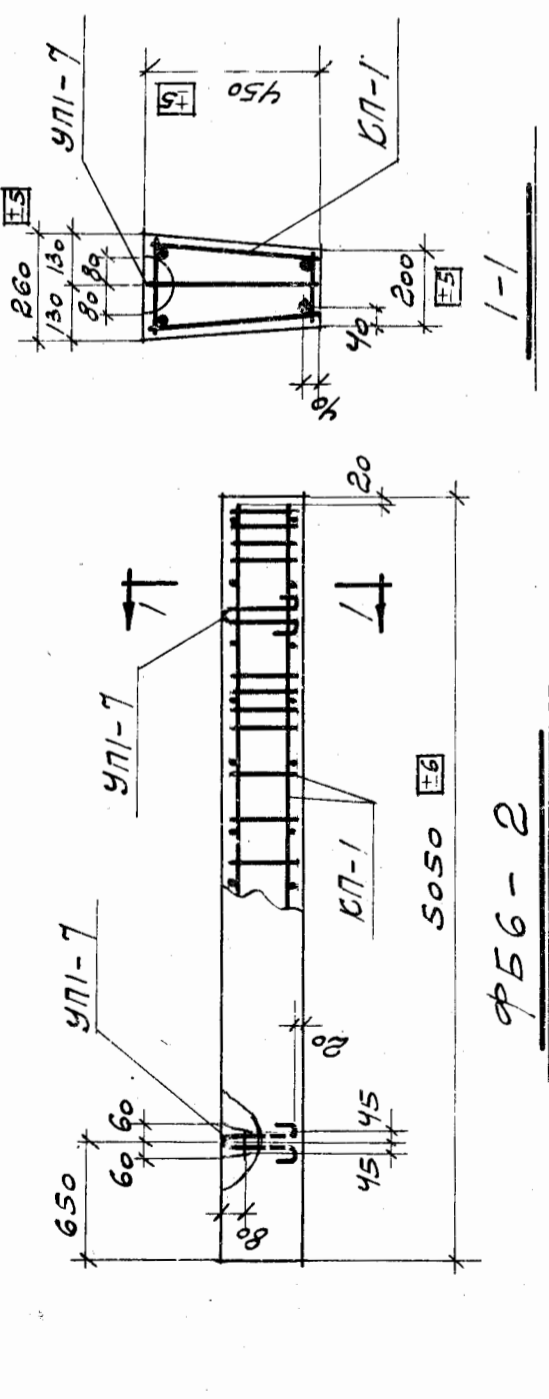
МАРКА	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИСТ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	0,7
	4	13	0,7	30,0
	5	13	0,5	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННИИ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОБЕЖНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВЛЕН БЕТОННОЙ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФРИССАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕН.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС ШТ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³
КП-1	1,3	200	0,52
КП-2	1,3	200	0,52



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКАЗ. ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКАЗ. ДЕТАЛЯМИ		Итого	КГ	
	Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого			
ФБ6-2	6	10	15	15,8	14	14	2,8	2,8	
	8	6,2	14,2	15,8	15,8	15,8	30,0	32,8	
Итого								2,8	32,8

ТК 1972

ФБ6-2

1,415-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ	
							φ ММ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
К-1	1	---	10A1	4710	1	4,7	6A1	14,7
	2		16AIII	4710	1	4,7	10A1	4,7
	3		6A1	420	35	14,7	16AIII	4,7
Итого							13,6	
ОТДЕЛН. СТЕРЖНИ	4	---	6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-СТРАНСТВЕННУЮ САРКАС

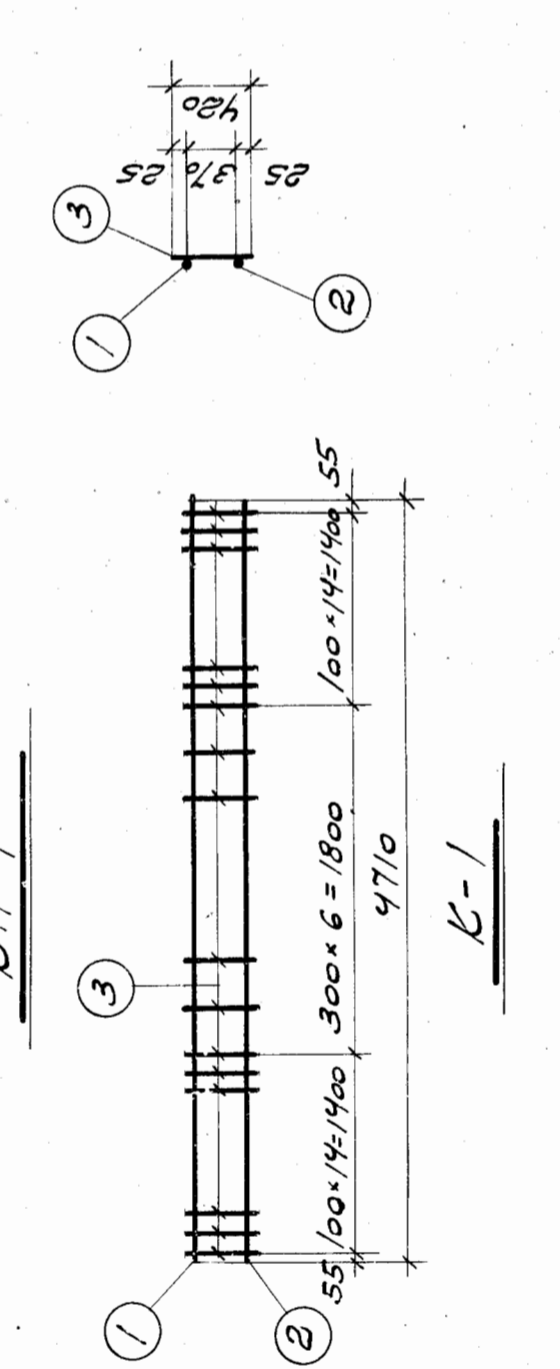
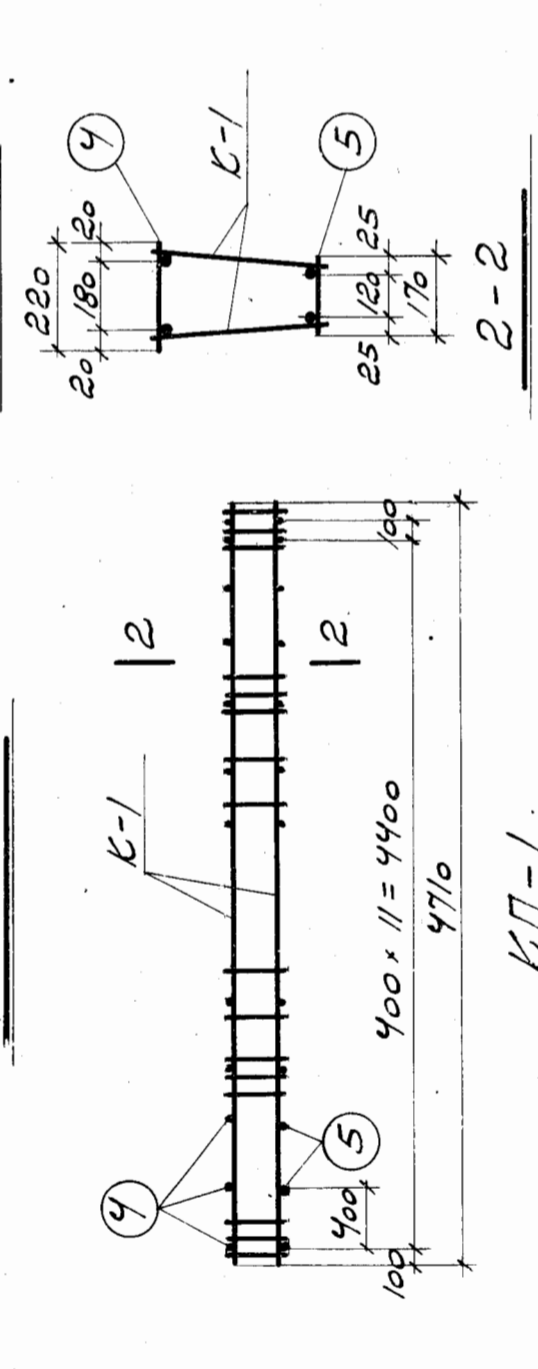
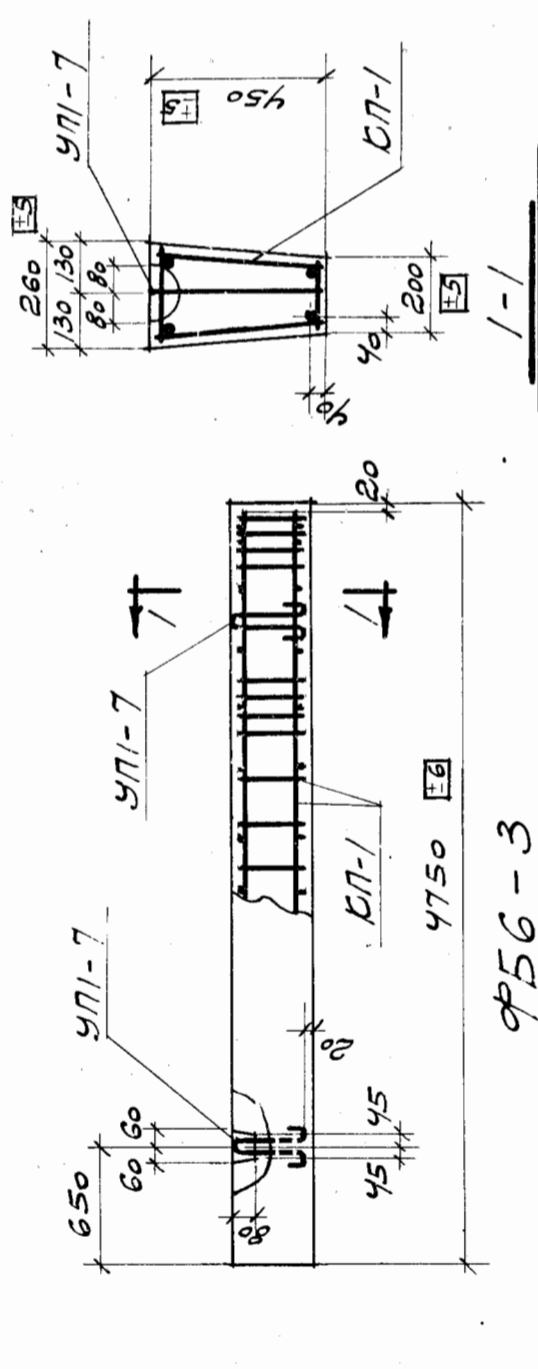
МАРКА ПРОСТРАН. ИЗДЕ-САРКАС	№-1	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ	№
КП-1	4	2	27,2	27,2	СЕРИЯ 1400-981
	5	13	0,7	0,7	
	5	13	0,5	0,5	

ПРИМЕЧАНИЯ.

- АРМАТУРНЫЕ САРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАСНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСАРКАС. САРКАСУ ПЛОССКАЯ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОБЕЖНОСТЬ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФРИСАТОРОВ.
- РАЗМЕРЫ САРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТОРОН.

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	φ, ММ	Итого КГ	ВЫБОР А-III		Итого КГ	ВЫБОР А-I		Итого КГ
			φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	Итого КГ	
Ф56-3	10	14,8	16	14,8	13,6	14,8	14,8	14,8
	7,8		5,8		7,8	5,8		
Итого						28,4	28,4	28,4
Расход без учета негиддеталей						28,4	28,4	28,4
Расход без учета стальных деталей						2,8	2,8	2,8
Итого						31,2	31,2	31,2



ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	φ, ММ	Итого КГ	ВЫБОР А-III		Итого КГ	ВЫБОР А-I		Итого КГ
			φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	Итого КГ	
Ф56-3	10	14,8	16	14,8	13,6	14,8	14,8	14,8
	7,8		5,8		7,8	5,8		
Итого						28,4	28,4	28,4
Расход без учета негиддеталей						28,4	28,4	28,4
Расход без учета стальных деталей						2,8	2,8	2,8
Итого						31,2	31,2	31,2

ТК 1972

Ф56-3

1.415-1

Всего 8

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРА СТА.		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	
К-1	1	—	10A1	4410	1	4,4	6A1	14,3	
	2		14AII	4410	1	4,4	10A1	4,4	
	3		6A1	420	34	14,3	14AII	4,4	
Итого							6A1	0,22	0,05
Итого							6A1	0,17	0,04

ОДРЕЧЕН

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

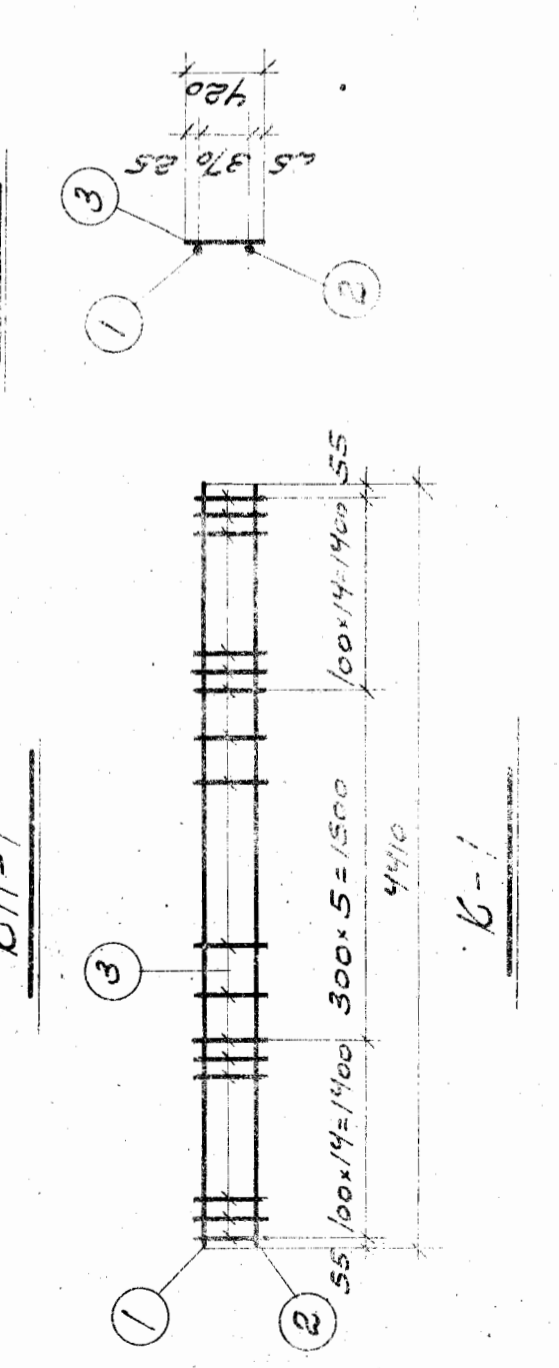
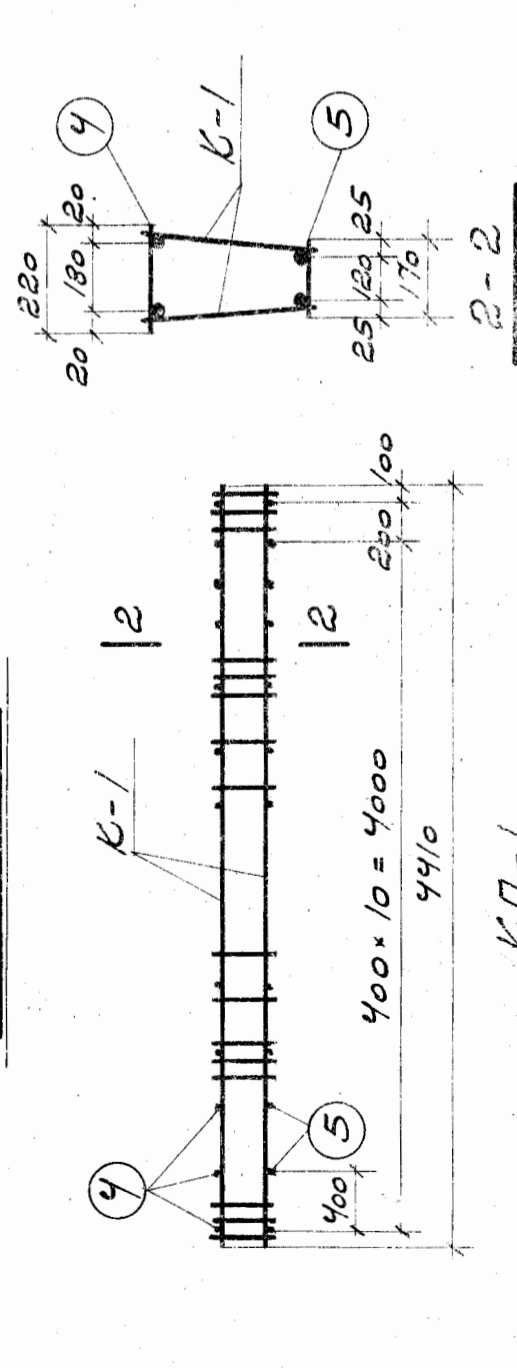
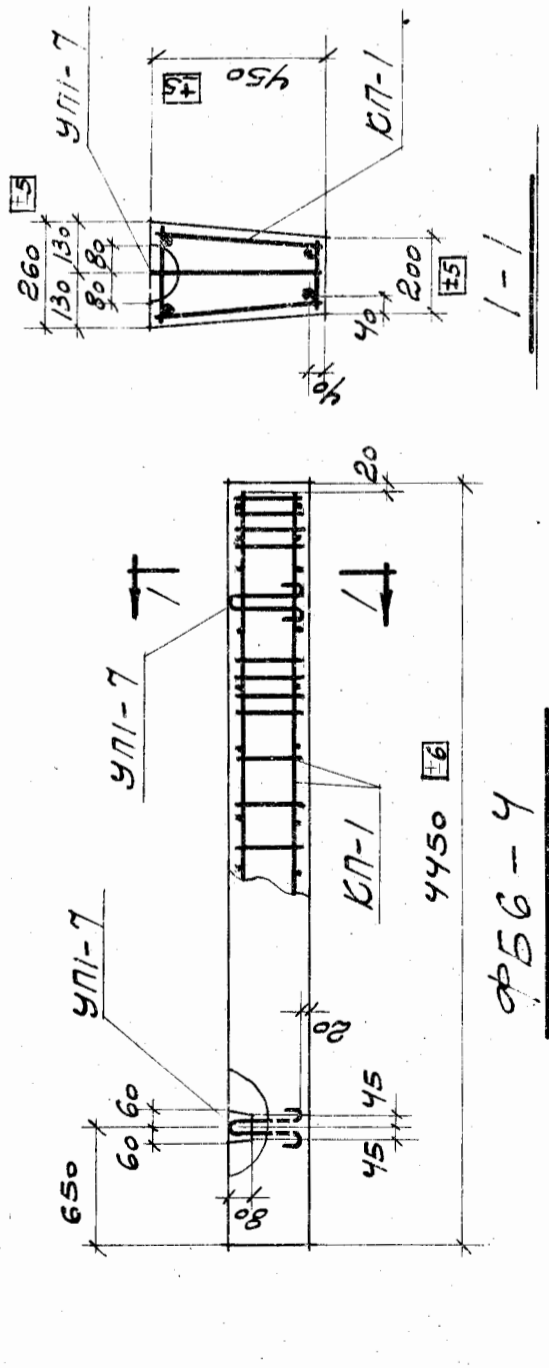
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг		
					КП-1	4
КП-1	5	12	0,6	0,5	22,4	23,5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНСТАНТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВЯЗЬЮ МОССЕНА КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДНОМ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ СРЕДСТВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ СПОСОБ УСТАНОВКИ БЕТОННЫЕ ИЛИ ПЛАСТИМАССОВЫЕ ФОРМАТОРЫ
3. РАБОТЫ ПО КАРКАСАМ ВЫПОЛНЯЮТ ПО ОБЕМ СТЕЖЕН.

ПОСВЯТЕН НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	МАРКА БЕТОНА СТАЛИ	ВЕС кг
Ф56-4	1,8	В200	0,46	Ф56-4	26,3



ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

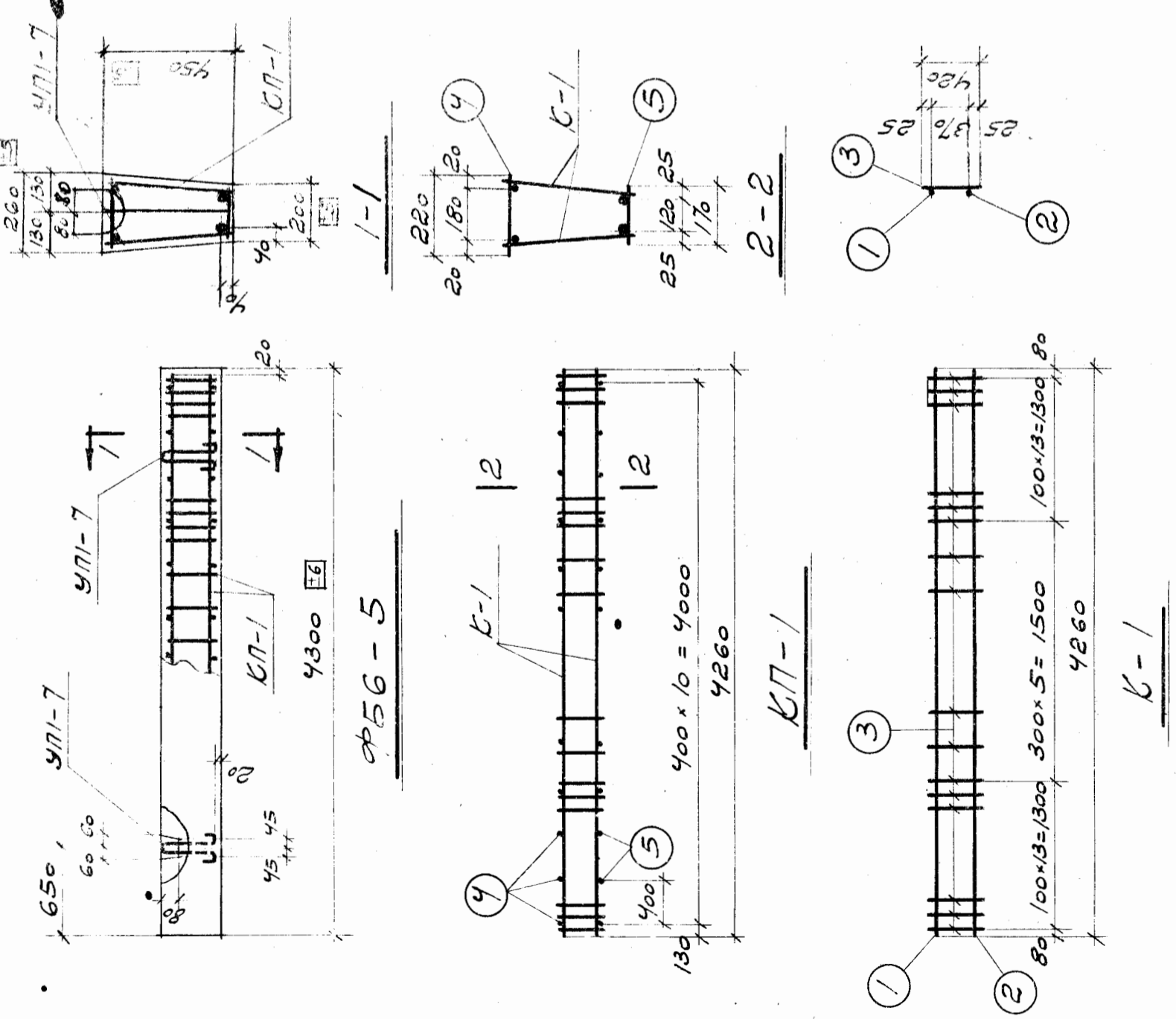
МАРКА БАЛКИ	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого
Ф56-4	6	10	14	14	14	14
Ф56-4	7,5	5,4	10,6	10,6	10,6	10,6

ТК 1978

Ф56-4

1.4/5-1

ДАТА ВОЗВРАТА 20 ФЕВРАЛЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛКИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ МЗ.	В С С М З	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДОЛЖНА М	ВЫБОРА СТАЛКИ	
							φ ММ	ОБЩАЯ ДОЛЖНА М
К-1	1	—	10A1	4260	1	4,3	6A1	13,4
	2	—	14A1	4260	1	4,3	10A1	4,3
	3	—	6A1	420	32	13,4	14A1	4,3
ОТВЕРЖИ- ТЕЛЬ	4	—	6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
	5	—	6A1	170	1	0,17	6A1	0,17
							ИТОГО	10,9

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-
СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- КАРКАСА	№ МЗ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	5	11	0,4	0,4

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКРЕПЛЕНИЙ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№
ФБ6-5	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАСНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАР-РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ЗАКРЕПЛЕНИЕ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФРИСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЩЕМУ СТЕЖИЖЕНИЮ.

ПОКРЕПЛЕНИЯ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	МАРКА СТАЛИ

ВЫБОРА СТАЛКИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛКА ГОСТ 5781-61*		МАРКА А-1		МАРКА А-1		МАРКА А-1		МАРКА А-1			
	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ		
ФБ6-5	6	10	14	10,4	14	10,4	14	10,4	14	10,4		
	7	5,4	14	22,8	14	22,8	14	22,8	14	22,8		
										ИТОГО	2,8	25,6

1972

ФБ6-5

1.415-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И БЕБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИДЕ-ТНА	№ ПОС.	ВУСНЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	БЕБОРКА СТАЛИ	
							φ ММ	ВЕС КГ
К-1	1		10А1	5910	1	5,9	8А1	16,4
	2		20А1	5910	1	5,9	10А1	5,9
	3		8А1	420	39	16,4	20А1	5,9
Итого								24,7
ОТДЕЛ: СТРОИТЕЛЬСТВО	4		6А1	220	1	0,22	8А1	0,22
	5		6А1	170	1	0,17	6А1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКА	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
К-1	УП-1	1	СЕРИЯ 1400-0,81
К-1	УП-7	2	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-СТРАНСТВЕННУЮ САРКАС

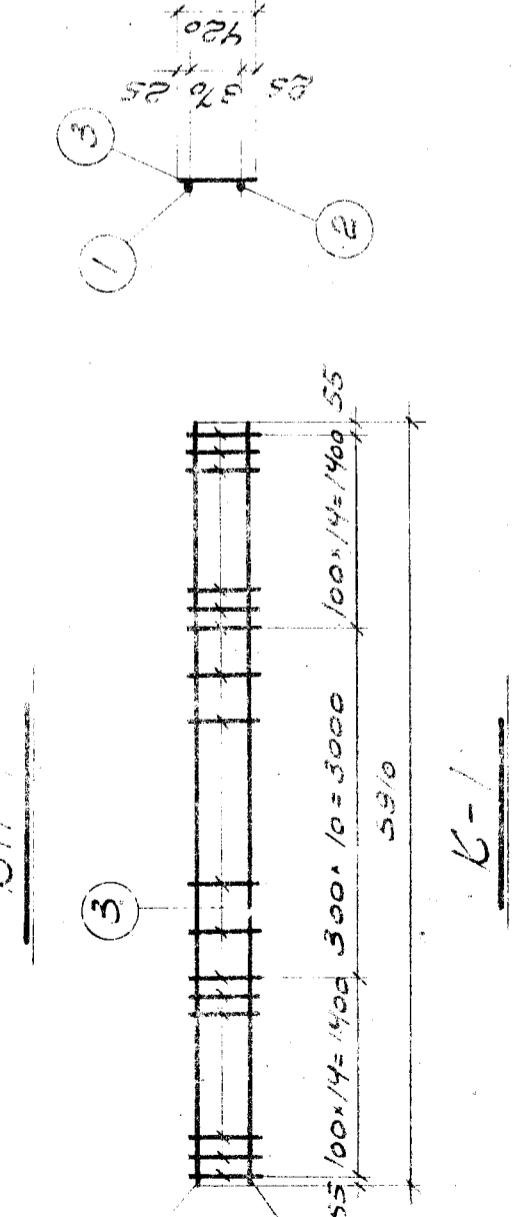
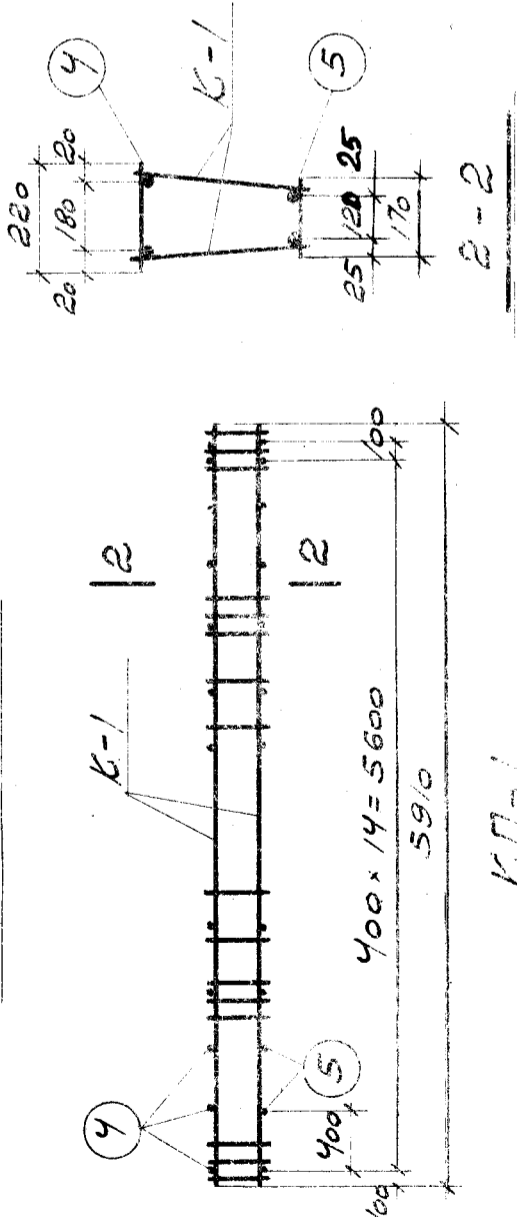
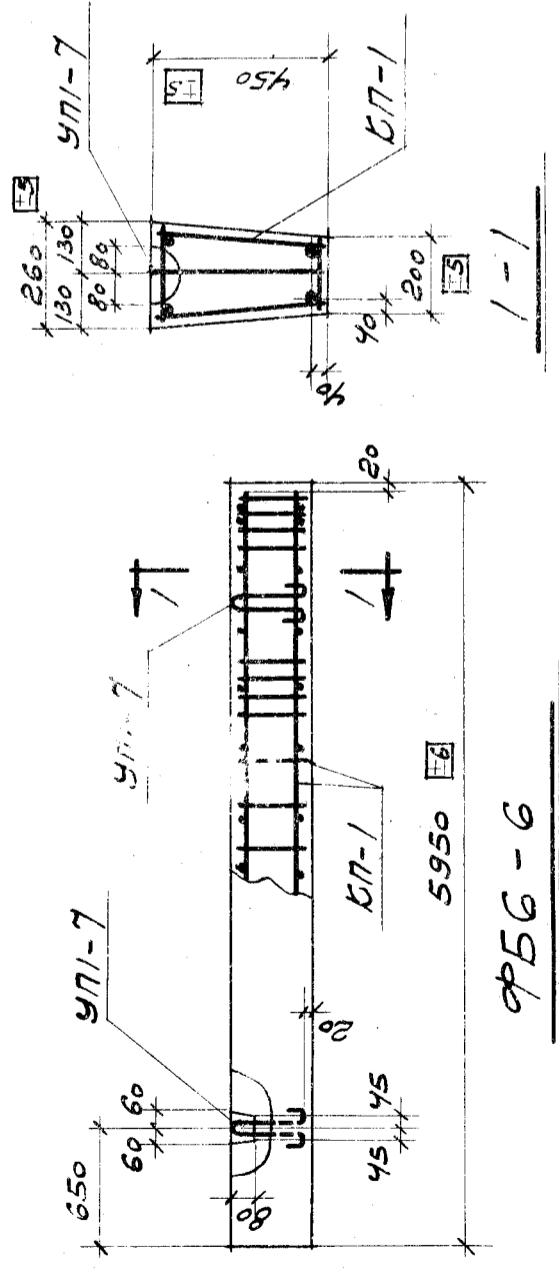
МАРКА	МАРКА	КОЛ.	ВЕС	ОБЩИЙ ВЕС
К-1	2	49,4		
4	16	0,8		50,8
5	16	0,6		

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ САРКАСЫ ИСПОЛНЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТРАСТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКОСТИ САРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ БЕЛЫХ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННОЙ ЗАЩИТНОЙ ПЛАСТИНКИ С ВЕСОМ ФАКТОРА 10.
3. ПРАВИЛЫ САРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЕМ СТЕЖЕНА.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

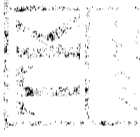
МАРКА	ВЕС	МАРКА	КОЛ.	ОБЪЕМ
БАЛКА	Т	БЕТОНА	М	БГ
ФБС-6	1,6	300	0,62	53,6



БЕБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	КЛАССА	ГОСТ	КЛАССА	РАСЧЕТ		ОБЩИЙ ВЕС
				φ, ММ	КОЛ.	
ФБС-6	А-1	130	7,2	216	29,2	28
				14	2,8	
ФБС-6	А-III	130	7,2	216	29,2	28
				14	2,8	
				50,8	2,8	53,6

ФБС-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВИБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРСА ИЗДЕ-ЛЕНИЯ	№ ПОЗ.	ВЕС КНЗ	Ф	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВИБОРКА СТАЛИ	
							Ф	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1		10A1	50/0	1	5,0	8A1	15,1
	2		18A1	50/0	1	5,0	10A1	5,0
	3		8A1	420	36	15,1	18A1	5,0
Итого								19,1
ОТРЕЗКИ	4		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРСА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРСА ИЗДЕ-ЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	№
КП-1	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

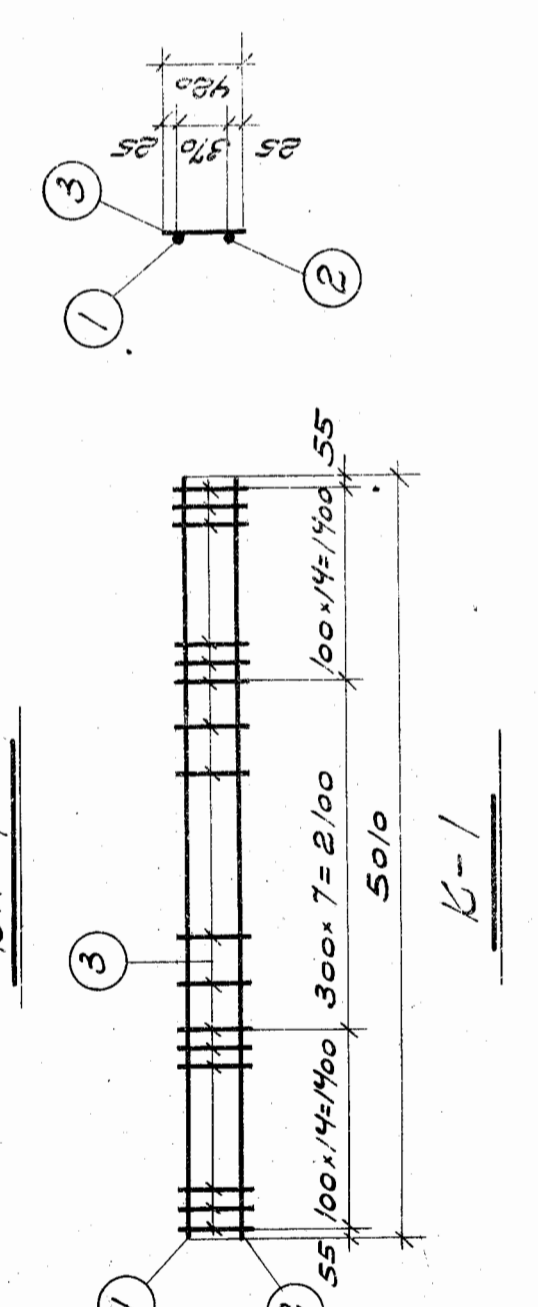
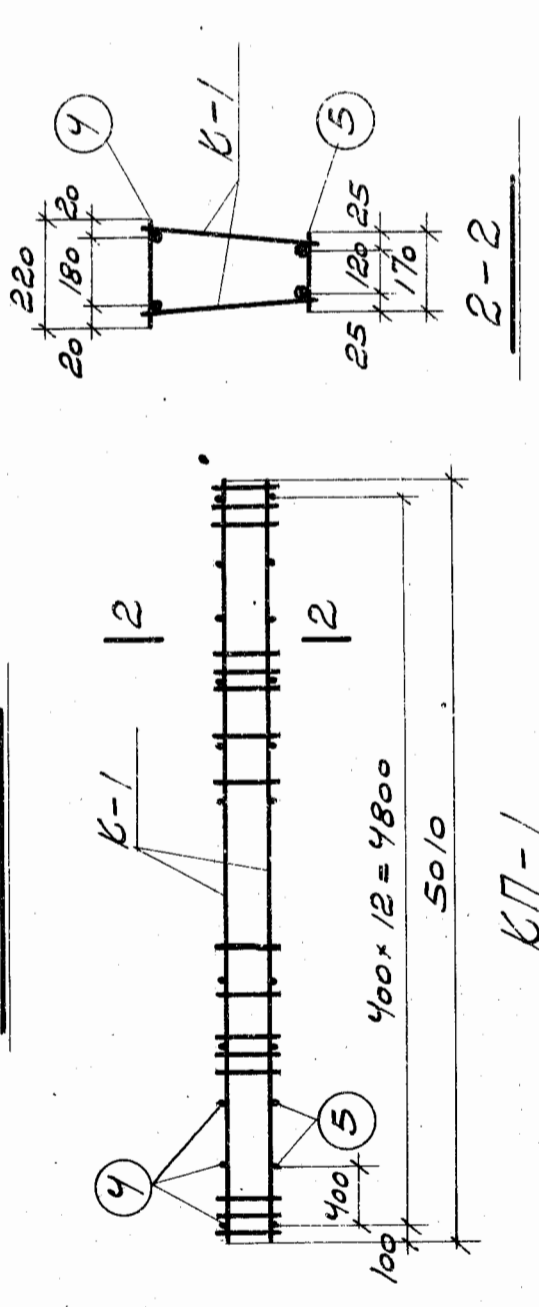
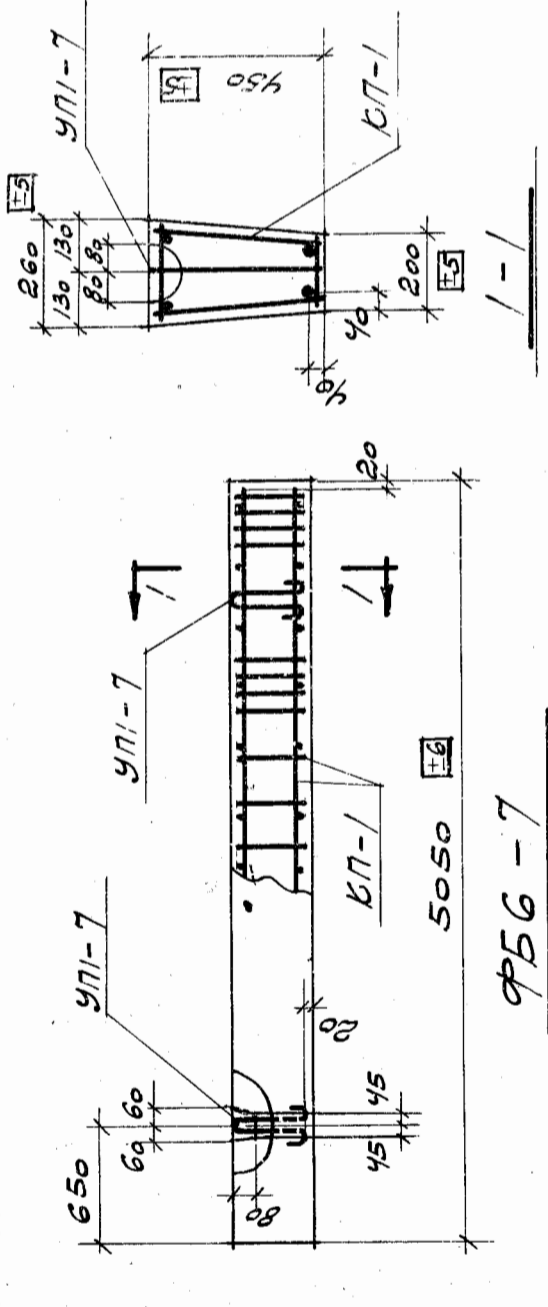
МАРСА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРСА БЕТОНА МЗ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	МАРСА ПАСХОД	ВЕС ПАСХОД
ФБГ-7	1,3	200	0,52	ФБГ-7	42,2

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО-СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРСА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРСА ИЗДЕ-ЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,2	39,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ САМ-РОУНБЛАЗ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОБНУЮ ВЕТЛИЧНУ ЗАЩИТНУЮ СЛОЕВ УСТАНОВКОВИХ ФАКТОРИХ ДЛЯ РАЗМЕРИ КАРКАСОВ ДАНО ПО ОСИМ СТЕРЖЕНИ.
3. РАЗМЕРИ КАРКАСОВ ДАНО ПО ОСИМ СТЕРЖЕНИ.



МАРСА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПАСХОД БЕЗ ЗАКАЗ. ДЕТАЛЕЙ		ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ	
	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ	СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61	Итого ПАСХОД
ФБГ-7	6	8	10	18	14	14
	12	120	62	194	200	200
Итого		194	200	200	200	200

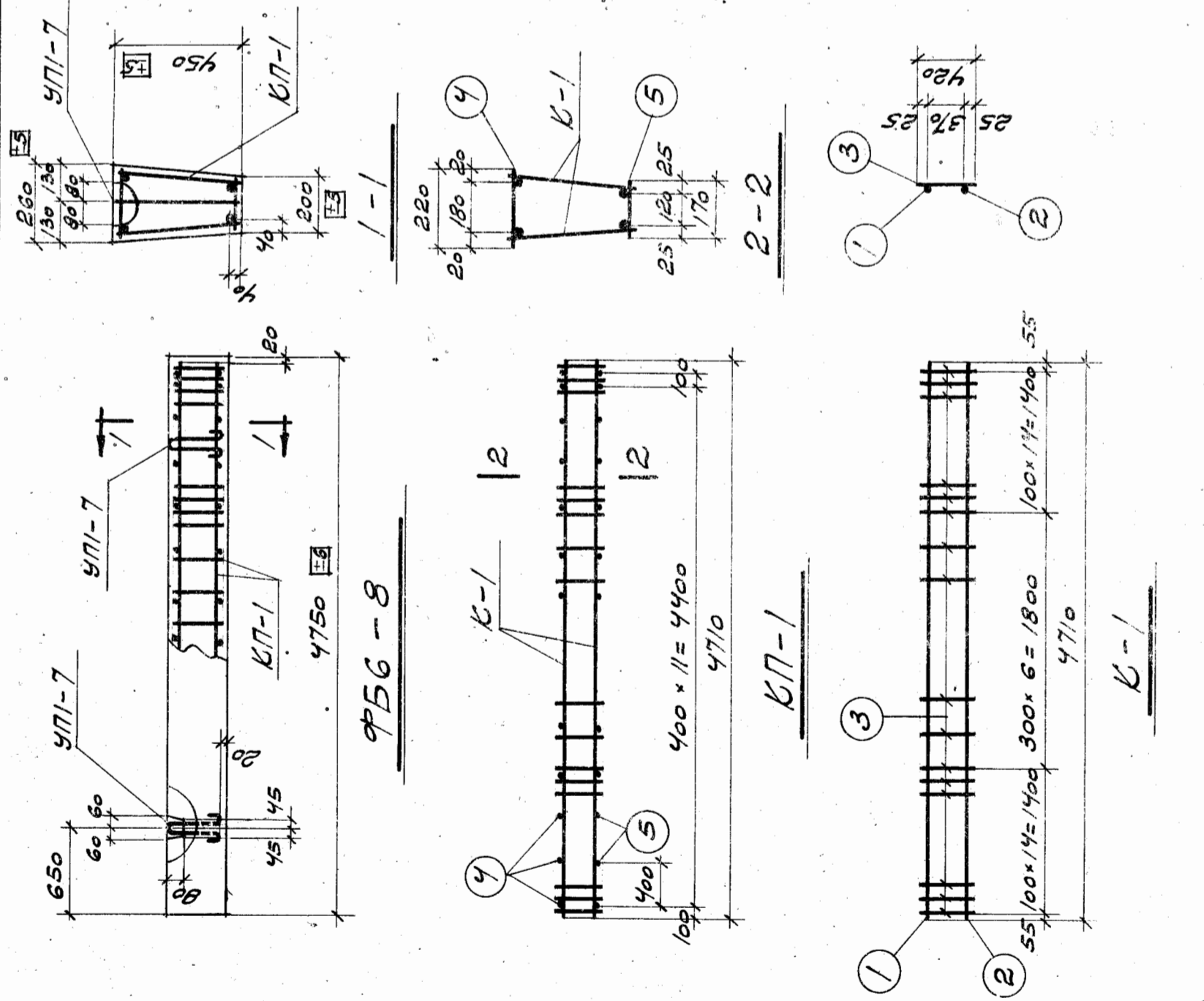
ТК

ФБГ-7

1972

1.415-1

МАРКА БАЛКИ		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКАЛА		РАСХОД СТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД	
Ф, мм	Нтого кг	Ф, мм	Нтого кг	Нтого кг	Нтого кг	Ф, мм	Нтого кг	Ф, мм	Нтого кг
6	8	10	18	18	18,8	14	18,8	14	2,8
1,2	11,6	5,8	18,6	18,8	37,4	14	2,8	40,2	40,2



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЕБОРДА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ-ЛЕНИЯ	МАРКА № ПОЗ.	Э С Д И З	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕБОРДА СТАЛИ		СТР.	
						ОБЩАЯ ДЛИНА М	ОБЩАЯ ВЕС кг		
К-1	1		10А1	4710	1	4,7	8А1 14,7	17	
	2		10А1	4710	1	4,7	10А1 4,7	5,8	
	3		8А1	420	35	14,7	10А1 4,7	2,9	
Итого								18,1	
ОТДЕЛ	4		6А1	220	1	0,22	6А1 0,22	0,05	
	5		6А1	170	1	0,17	6А1 0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО-СТРАНСТВЕННЬИ БАРАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-8	КП-1	1	
	УП-7	2	СЕРИЯ 1400-9.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ БАРАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ БАРАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЬИ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫХ СЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНУЮ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ АЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ БАРАСОВ ДАНЫ ПО ОБИМ СТЕЖЕН.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. ШТ.	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-8	1,2	В200	0,49	40,2	40,2



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	ЭС ДИЗ	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м		Общая вес кг	
						φ мм	Длина м		
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
Отделен стержней	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 И ЗАСТАВКИ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка протран. каркаса	КП-1	Марка изделия	КП-1	Кол. шт.	2	Общая вес кг	30,6
					12		0,6
					12		0,5

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ЗАСТАВКУ

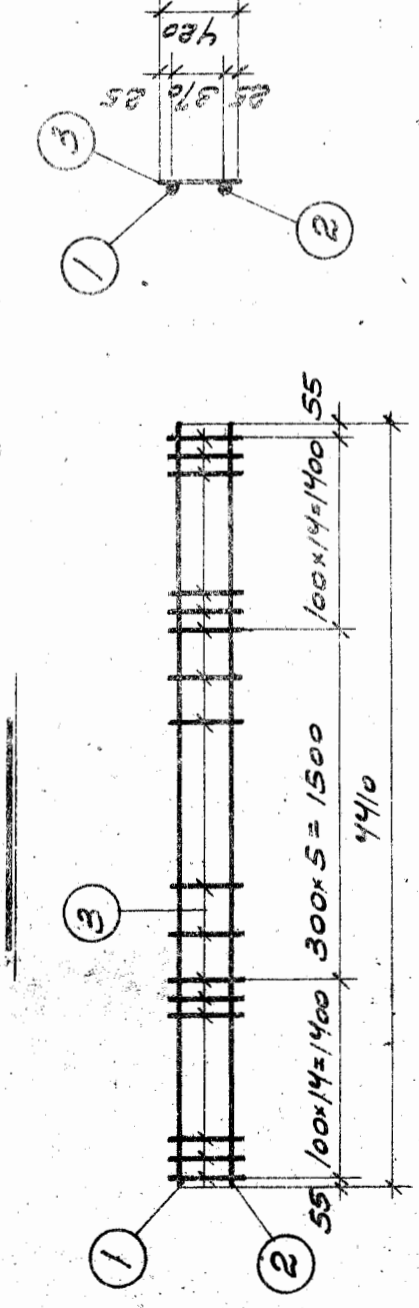
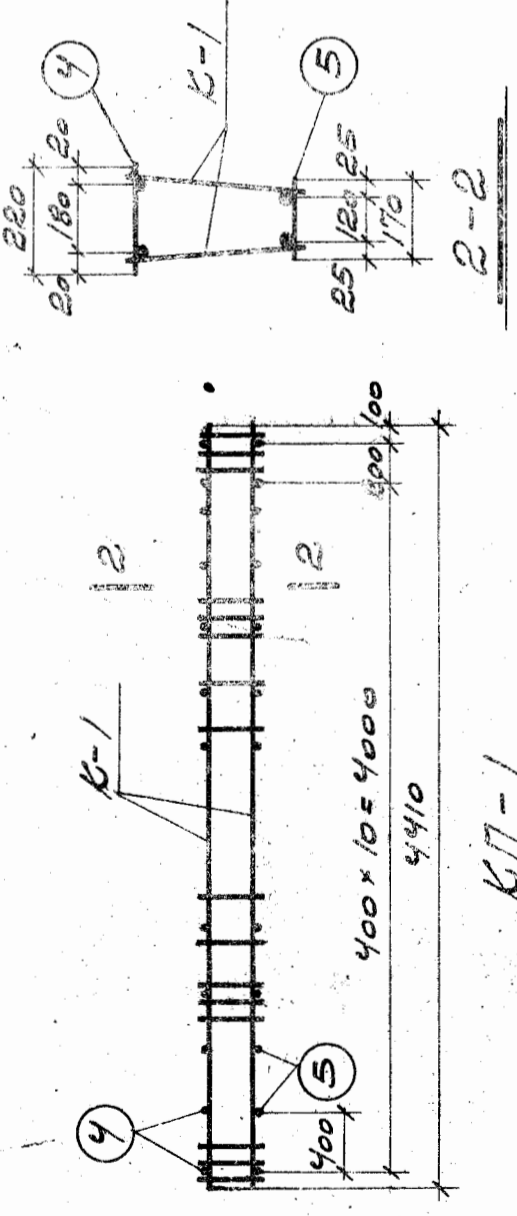
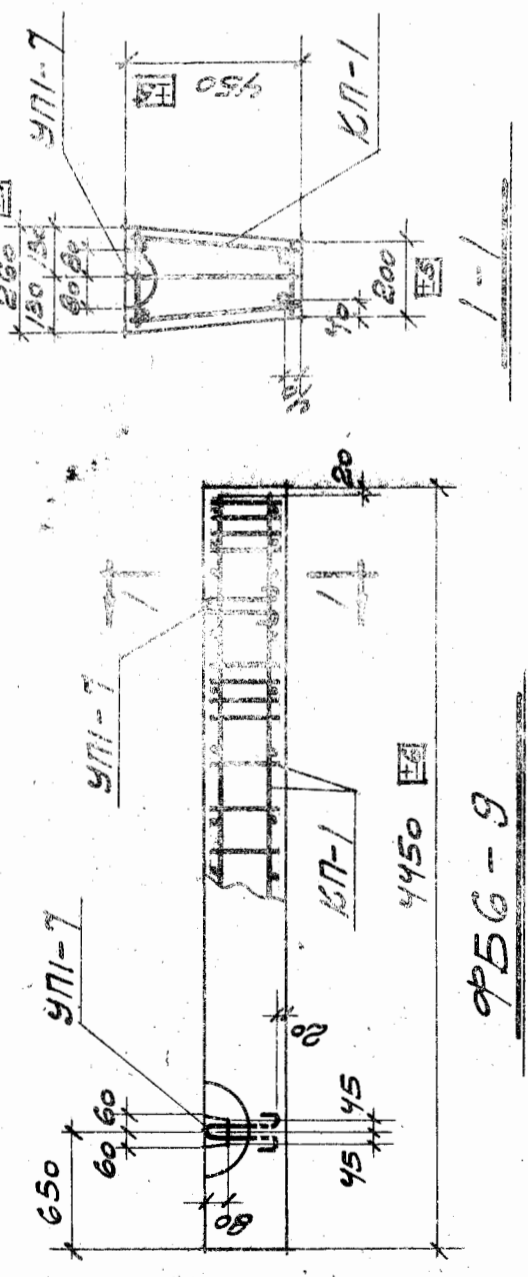
Марка протран. каркаса	КП-1	Марка изделия	КП-1	Кол. шт.	2	Общая вес кг	31,7
					12		0,6
					12		0,5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку точечных каркасов в пространственных роундах выполнять.
2. При укладке арматуры обеспечить пространственную жесткость стержней.
3. Размеры каркасов даны по осевым стержням.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка бетона	Б-10	Марка бетона	Б-10	Объем бетона м ³	0,46	Расход стали кг	34,5
Марка бетона	Б-10	Марка бетона	Б-10	Объем бетона м ³	0,46	Расход стали кг	34,5



Марка бетона	Сталь ГОСТ 5781-61*		Класс А-I		Класс А-III		Расход бетона м ³	Общая вес кг
	φ мм	Кол. шт.	φ мм	Кол. шт.	φ мм	Кол. шт.		
КП-1	6	8	10	10	16	14	13,8	31,7
	1,1	11,4	5,4	17,9	13,8	31,7		
Итого							2,8	2,8
Итого							2,8	34,5

ТК 1972

φ56-9

1.415-1
Выпуск лист 14

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИДЕ-ЛЮЖ	№ ПОЗ.	КОЛИЧЕСТВО	ДИНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРА СТАЛИ	ВЕС	
							ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС ДГ
КП-1	1	1	4260	1	4,3	8А1	13,4	5,3
	2	1	4260	1	4,3	10А1	4,3	2,7
	3	32	420	32	13,4	16А1	4,3	6,8
Итого							14,8	
ОТВЕЧАЮЩИЙ	4	1	220	1	0,22	6А1	0,22	0,05
	5	1	170	1	0,17	6А1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТАЯН. ИДЕ-ЛЮЖ	МАРКА ИДЕ-ЛЮЖ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
КП-1	КП-1	2	1
КП-1	УП-7	2	2

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

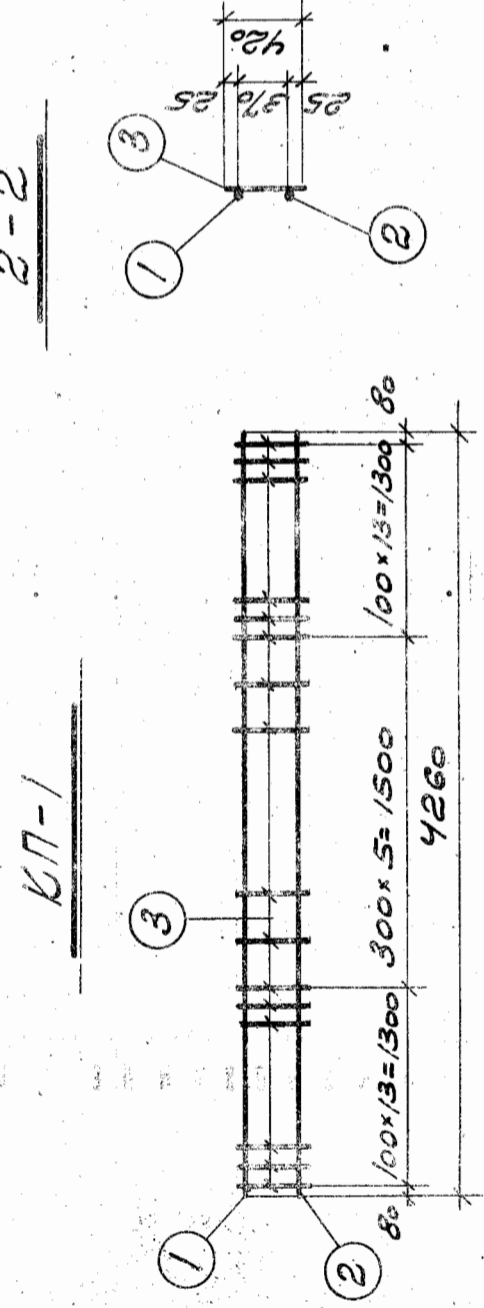
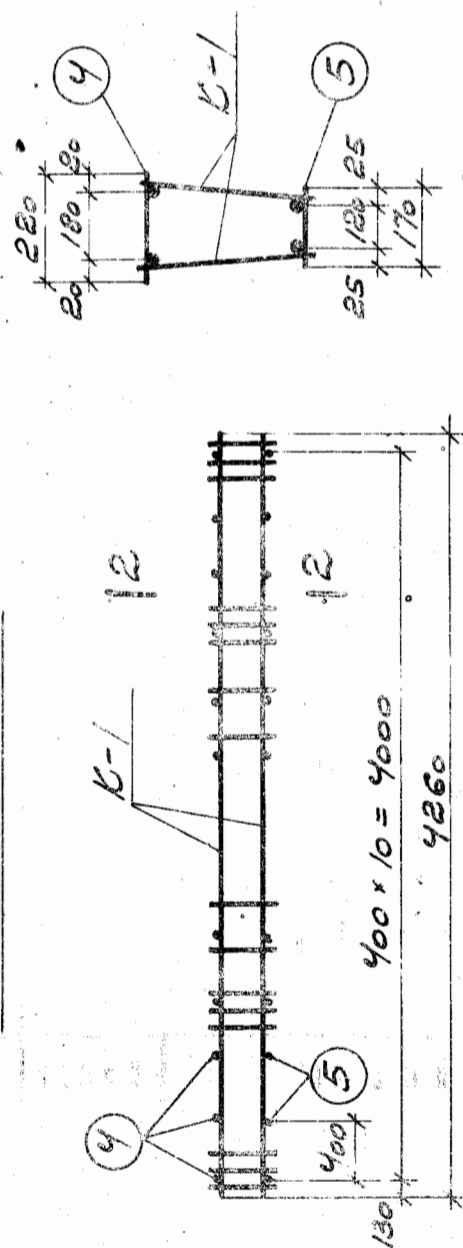
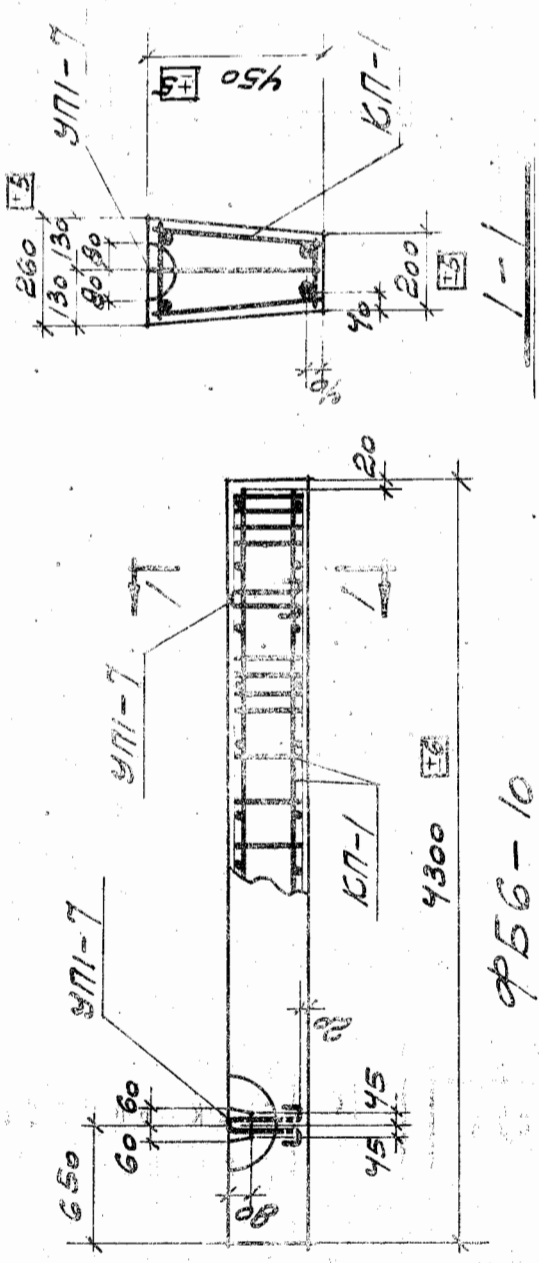
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	МАРКА СТАЛИ	ВЕС ДГ
Ф56-10	1,1	200	0,45	33,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-СТРАН. ИДЕ-ЛЮЖ

МАРКА ИДЕ-ЛЮЖ	КОЛ. ШТ.	ВЕС ДГ	ОБЩАЯ ВЕС ДГ
КП-1	2	29,6	30,6
КП-1	11	0,6	
КП-1	11	0,4	

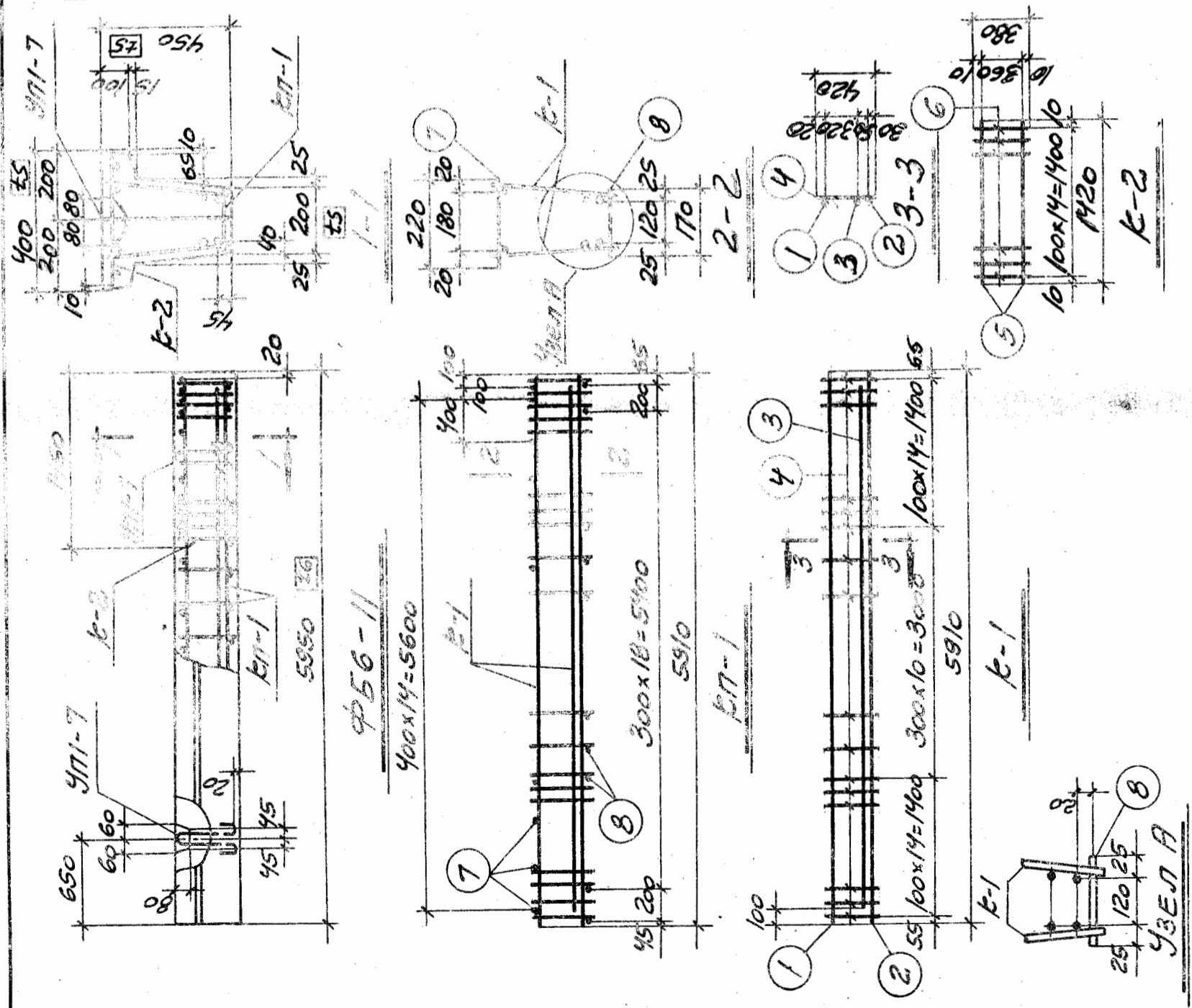
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ САРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ Точечной ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ САРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫХ РОЧНИХ РАМКАХ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ СТРОГО УСТАНОВКУ ФАКСИОНАЛЬНЫХ ПЛОСТМАССОВЫХ ФАКСИОНАЛЬНЫХ. РАЗМЕРЫ САРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.



ВЫБОРА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-68*		РАСХОД БЕЗ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАСХОД
	φ, мм	Итого ДГ	φ, мм	Итого ДГ	
6	8	10	16	14	ДГ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
 НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия Линя	№ поз.	Диаметр мм	Количество шт.	Объем м ³	Выборка стали	
					φ	Объем веса кг
К-1	1	10A1	1	5,9	8A1	15,4
	2	20A1	1	5,9	10A1	5,9
	3	20A1	1	5,7	20A1	11,6
	4	8A1	39	16,4		
К-2	5	6A1	2	2,8	6A1	8,5
	6	6A1	15	5,7		
ОТВ. Стержень	7	6A1	1	0,22	6A1	0,22
	8	6A1	1	0,17	6A1	0,17
Итого					36,8	1,9

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
 ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-
 СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

Марка протран. каркаса	№ изде- лия	Количество шт.	Объем веса кг	Выборка стали	
				φ	Объем веса кг
КП-1	К-1	2	77,6	6A1	0,22
	7	16	0,8	6A1	0,17
	8	21	0,8	6A1	0,17
Итого				79,2	0,5

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
 ИЗДЕЛИЙ И ЗАБЛАННЫХ
 ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	№ изделия	Количество шт.	Объем веса кг	Выборка стали	
				φ	Объем веса кг
ФБ6-11	КП-1	1	79,2	6A1	0,22
	К-2	2	0,8	6A1	0,17
	УП-1-7	2	0,8	6A1	0,17
Итого				80,8	0,5

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контрточной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной конструкции выполнять с помощью сварочного аппарата.
2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОЯСНЕНИЯ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Вид бетона	№ изделия	Объем веса кг	Выборка стали	
				φ	Объем веса кг
ФБ6-11	Т	300	0,71	6A1	0,22
				6A1	0,17
				6A1	0,17
Итого				0,56	0,56

Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61		Количество шт.	Объем веса кг	Объем веса кг
	φ, мм	Итого кг			
ФБ6-11	6	8	10	7,2	25,6
	8	10	14	19	57,4
Итого		13,0	24	65,0	83,0

ПК
 1972

ФБ6-11

1/115-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						Длина м	Общая длина м	Объем бетона м ³	
К-1	1		10AII	5010	1	5,0	8AII	15,1	6,0
	2		20AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		8AII	420	36	15,1	20AIII	5,0	12,4
Итого									21,5
К-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖИ	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	Марка изд.	Кол. шт.	Вес кг	Пещина	Вес кг
	К-2	7	0,7	0,5	

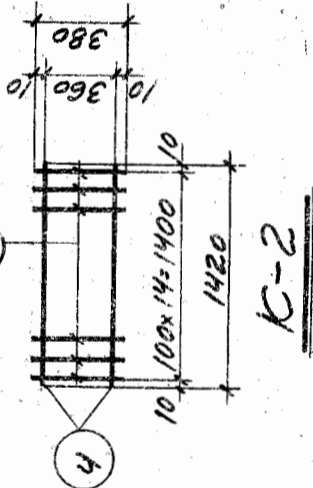
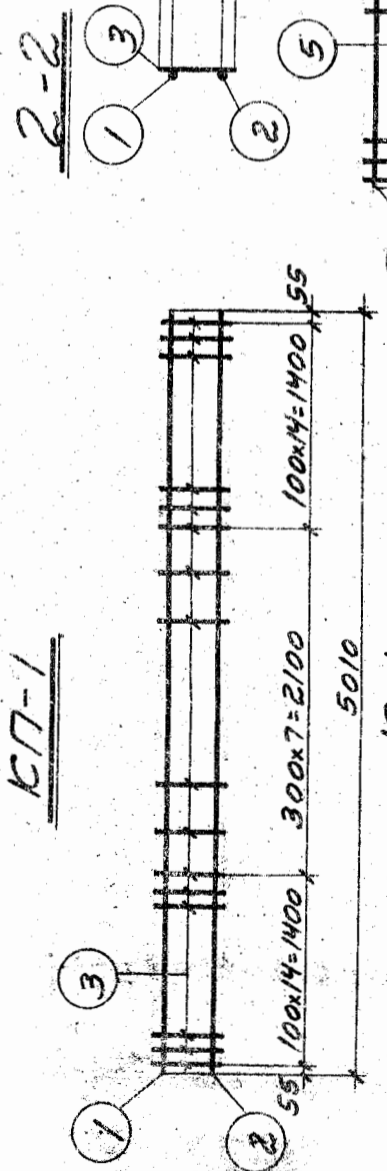
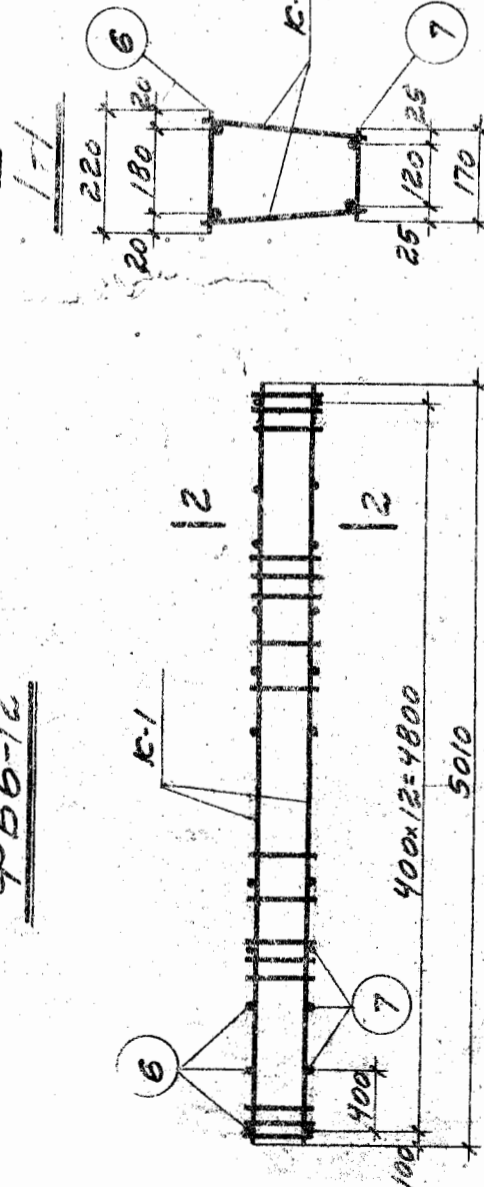
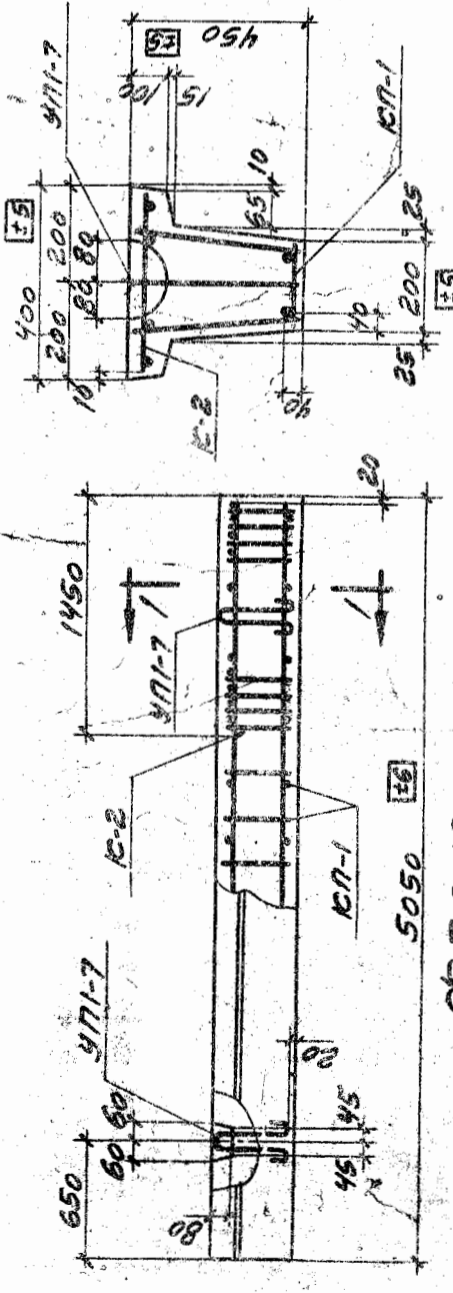
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Марка изд.	Кол. шт.	№ листа
ФББ-12	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.
 1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространство выполнять проливом с помощью сварочных клещей.
 2. При укладке арматуры обеспечить слой устоявшего бетонного защитного слоя в соответствии с требованиями СП 70.13330.05.
 3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход арм. стали кг
ФББ-12	1,5	В20	0,60	50,8



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка стали	Класс А-I		Класс А-III		Класс А-II		Итого кг	Общий кг
	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг		
ФББ-12	6	8	10	6,2	23,2	24,8	48,0	2,8
	50	12,0	6,2	23,2	24,8	24,8	48,0	
							2,8	50,8

Проект: 12/08/92
 Директор: О.С.С.С.
 Проектант: К.М.С.С.
 Дата выдачи: 20 декабря 1982г.
 М.П.

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗВЕЛИЕ

МАРКА ИЗВЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ	
						Φ	ОБЩАЯ ДЛИНА
К-1	1		10A I	4,7	1	8A I	14,7
	2		10A II	4,7	1	10A I	4,7
	3		8A I	14,7	35	10A II	4,7
					Итого		18,1
К-2	4		6A I	1420	2	6A I	8,5
	5		6A I	380	15		1,9
СТА. СТЕРЖ.	6		6A I	220	1	6A I	0,22
	7		6A I	170	1	6A I	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗВЕЛИЙ И ЗАБЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

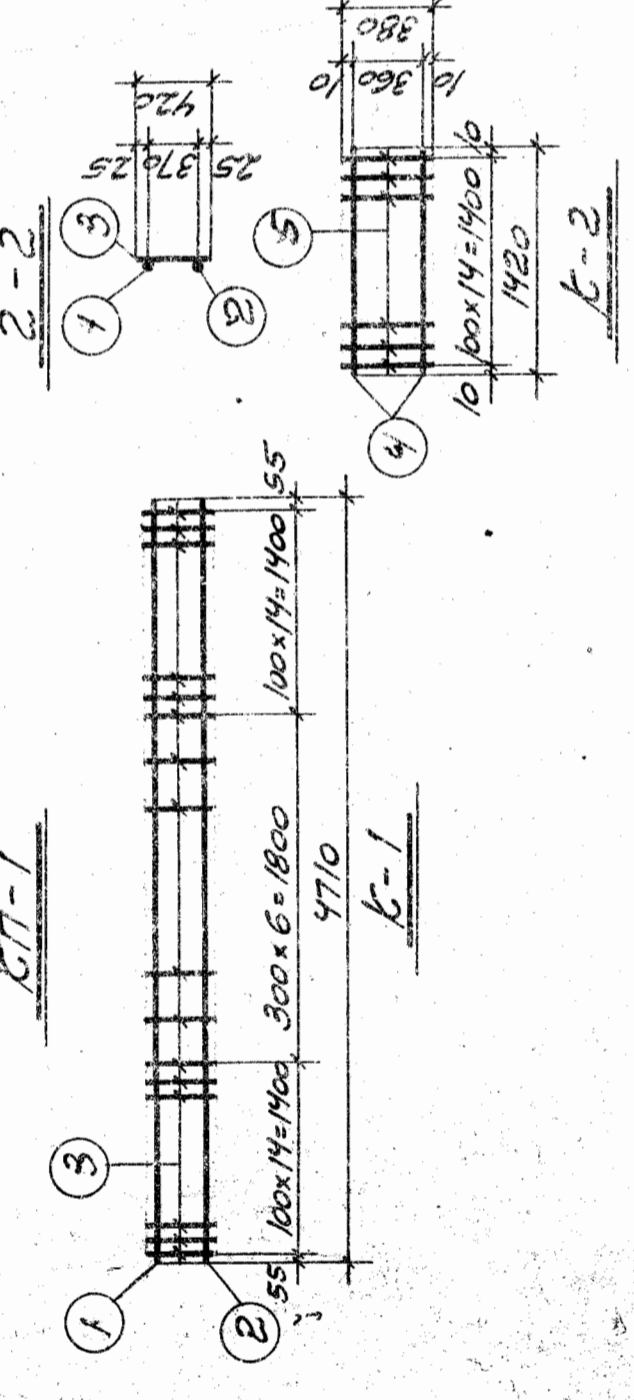
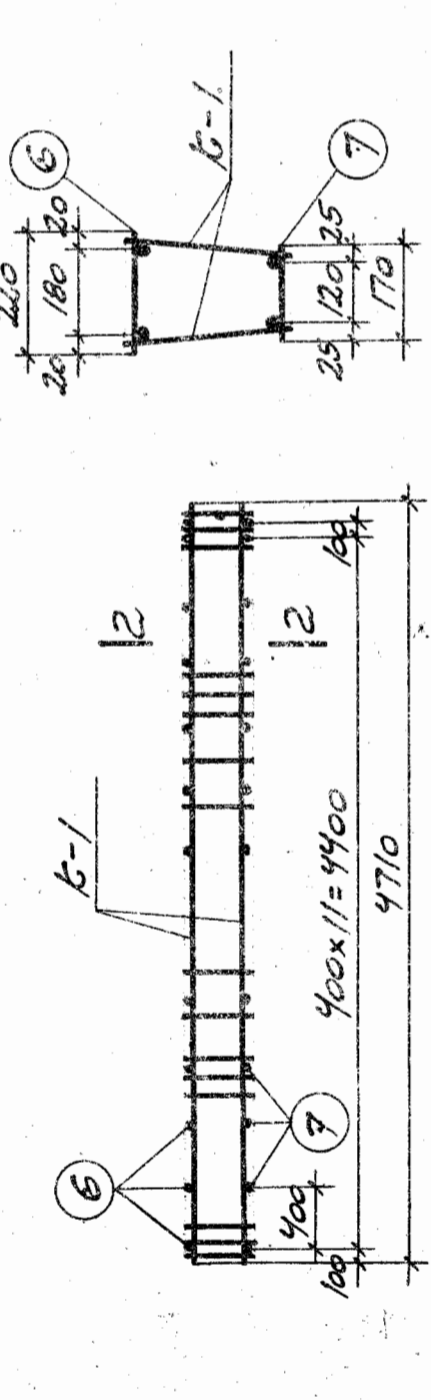
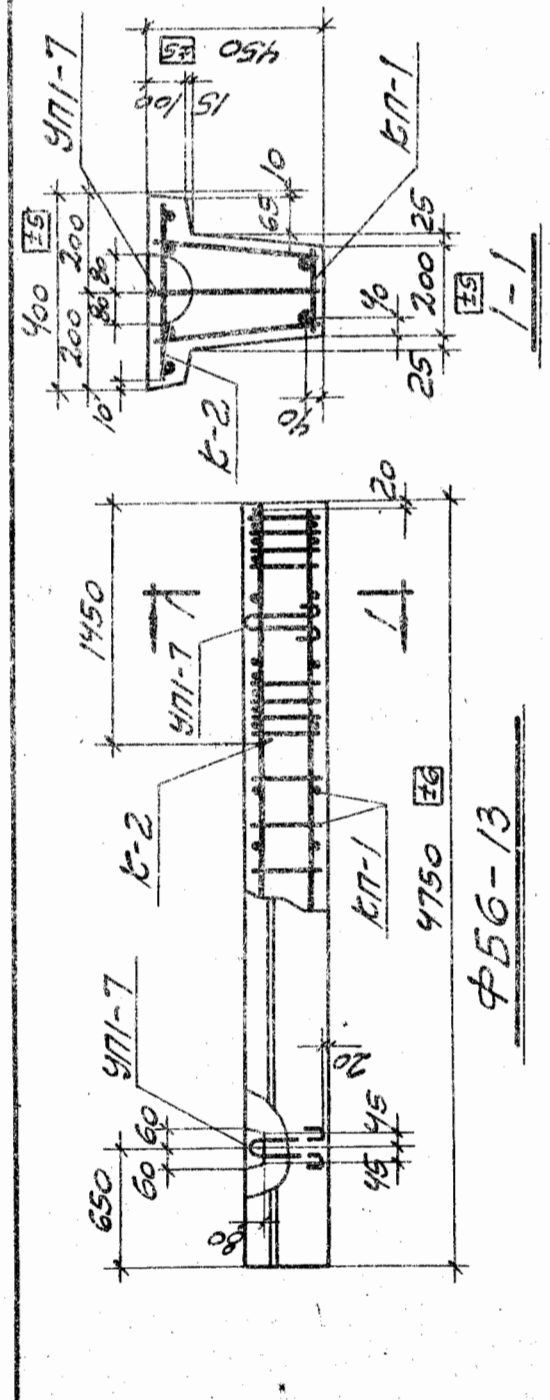
МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКИ	ИЗВЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
ФББ-13	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП-7	2	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗВЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОС-СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗВЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ОБЩИЙ ВЕС	
КП-1	К-1	2	36,2	
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	
			Итого	37,4

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. БАЛКИ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС СТАЛИ КГ
ФББ-13	1,4	200	200	0,57	44,0



- ПРИМЕЧАНИЯ.
- Арматурные каркасы готовить при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный приводить с помощью связей-ручейки клящей.
 - При укладке арматуры обеспечить пространственную жесткость или использовать фиксаторы.
 - Размеры каркасов даны по осевым поверхностям.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		КЛАССА А-III		РАСПОС БЕЗ ЗАБЛАД-ДЕТАЛЕЙ		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого		ОБЩИЙ ВЕС	
	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого	Φ, мм	Итого
ФББ-13	50	116	5,8	274	18,8	18,8	18,8	18,8	41,2	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	44,0
	6	8	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

ТК 1972

ФББ-13

1/4/5-1

Великн лист 1/18

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОБЪЕКТ АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ.

МАРКА И № ИЗДЕЛИЯ	Ф	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
					Ф	ВЕС КГ
К-1	10АТ	4410	1	4,4	6АТ	14,3
	16АТ	4410	1	4,4	10АТ	4,4
	6АТ	420	34	14,3	16АТ	4,4
Итого						12,9
К-2	6АТ	1420	2	2,8	6АТ	8,5
	6АТ	280	15	5,7		1,9
ОТК. СЕРИИ	6АТ	320	1	0,22	6АТ	0,22
	6АТ	170	1	0,17	6АТ	0,17
Итого						0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКИ	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
Ф66-14	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-981

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

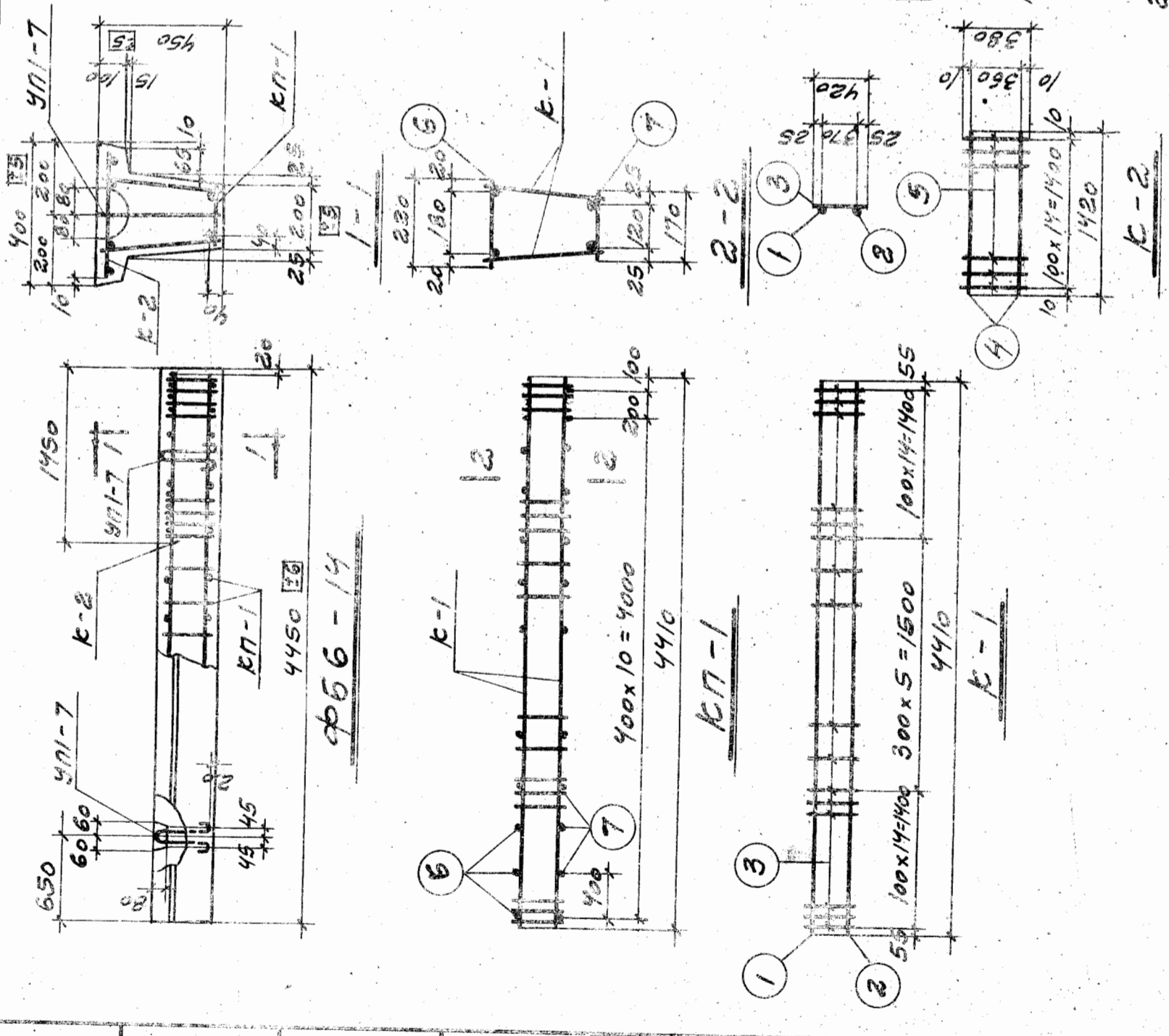
МАРКА	ВЕС Т	МАРКА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³
БАЛКИ	Т	БЕТОНА	М ³
Ф66-14	1,3	300	0,53
			33,5

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	ВЕС
ПРОСТАЯ	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	КГ
КАРКАС	ЛМЯ	2	25,8
КП-1	6	12	9,6
	7	12	0,5
			26,9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОЕКЦИИ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЕК.
2. ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО РАВНОМЕРНОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЕЛКИНЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЕМ СТЕЖЕН.



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	КЛАССА	ГОСТ	Ф, мм	Итого	РАСХОД ЗАКАЗНЫЕ БЕТОНА БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		Итого
					КГ	М ³	
БАЛКИ	А-1	16	16	16,7	14,0	30,7	2,8
Ф66-14	11,3	5,4	14	14,0	30,7	2,8	33,5
Итого					16,7	14,0	30,7
Итого					14,0	30,7	2,8
Итого					16,7	14,0	30,7
Итого					16,7	14,0	30,7

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОБЪЕКТ АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ. ДИТА ВИНУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972. ПРК. БУРЯКОВ, КИМКОВ. МОСКВА.

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	[Эскиз 1]	10A1	4260	1	4,3	6A1	13,4	3,0
	2		16A1	4260	1	4,3	10A1	4,3	2,7
	3		6A1	420	32	13,4	16A1	4,3	6,8
Итого							6A1	8,5	12,5
К-2	4	[Эскиз 2]	6A1	1420	2	2,8	6A1	8,5	1,9
	5		6A1	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	[Эскиз 3]	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	25,0	26,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

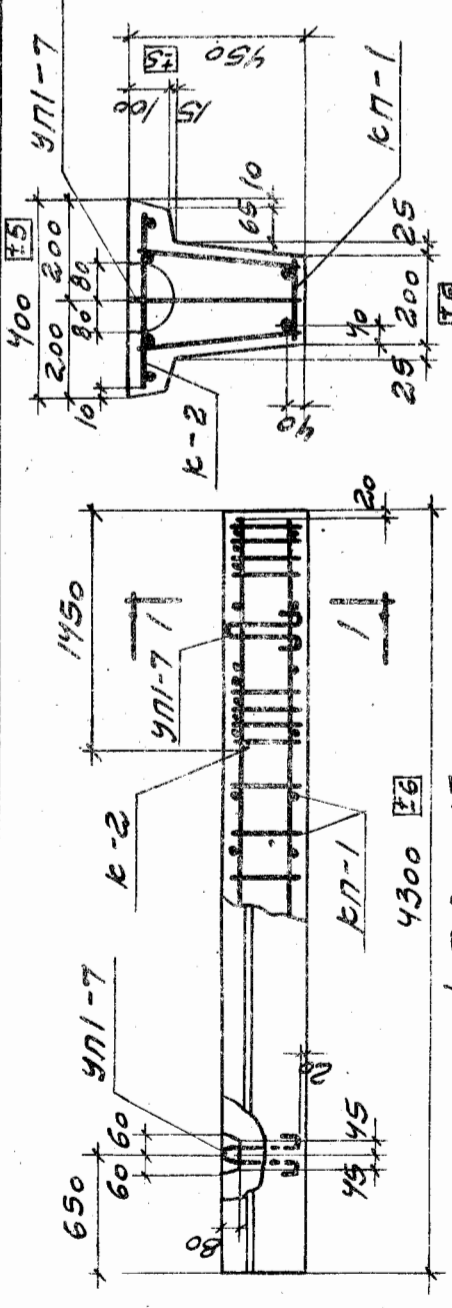
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ СЕРИИ
Ф66-15	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	1.400-9.1

ПРИМЕЧАНИЯ

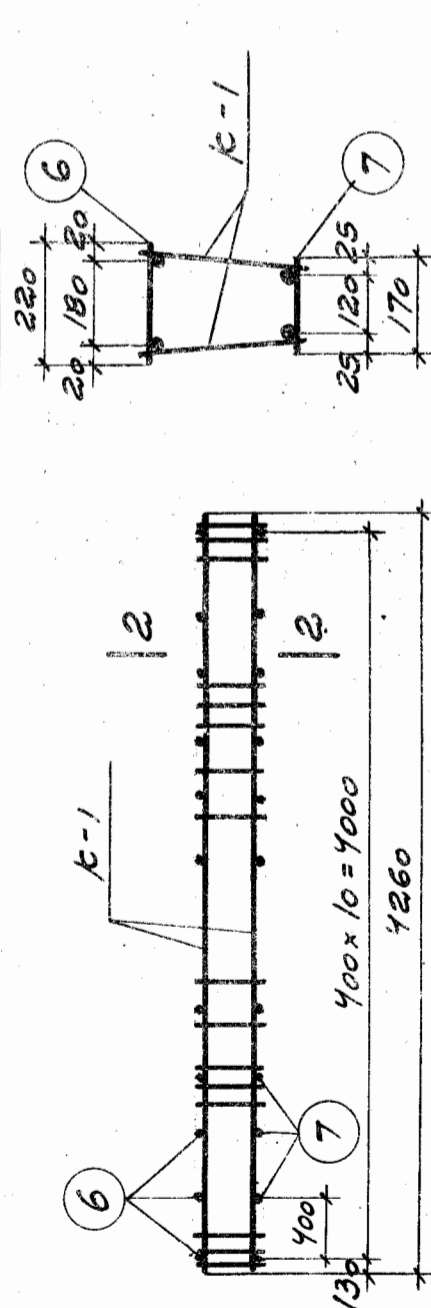
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОКОВОДНОСТИ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

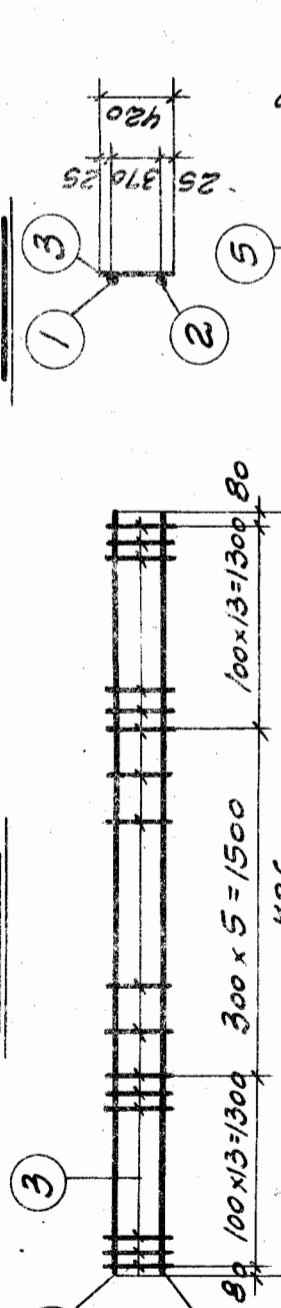
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС БЕТОНА КГ
Ф66-15	1,3	300	0,51	326



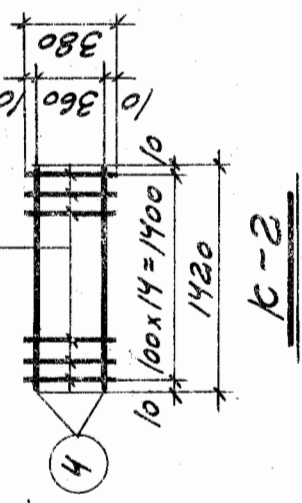
Ф66-15



КП-1



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-1	КЛАССА А-2	КЛАССА А-1	КЛАССА А-2	КЛАССА А-1	КЛАССА А-2	
Ф66-15	φ, мм	10	16	14	14	14	32,6
	Кол.	5,4	13,6	29,8	2,8	2,8	
Итого							32,6

ТК

1972

Ф66-15

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ
НА ОСНОВ АРМАТУРНОГО ПРОЕКТА

МАРКА И ПРОСТАЯ НАЗВАНИЕ АРМАТУРЫ	ДИАМЕТР, мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА		ВЕС
			мм	кг	
К-1	6AII	1	5,9	6AII	16,4
	10AII	1	5,9	10AII	5,9
	18AII	1	5,7	18AII	11,6
	6AII	39	16,4	Итого	30,4
К-2	6AII	2	2,8	6AII	8,5
	6AII	15	5,7		
ОТВ. СТЕПЕНЬ	6AII	1	0,22	6AII	0,22
	6AII	1	0,17	6AII	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ШТ.	№ УНКТА
6AII	1	
10AII	2	
18AII	2	
6AII	2	

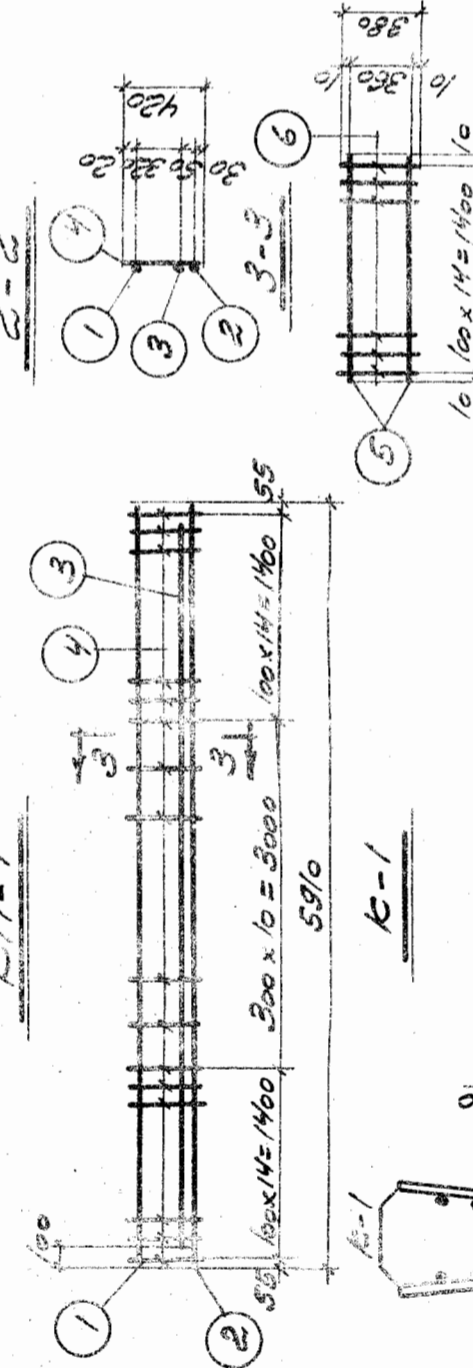
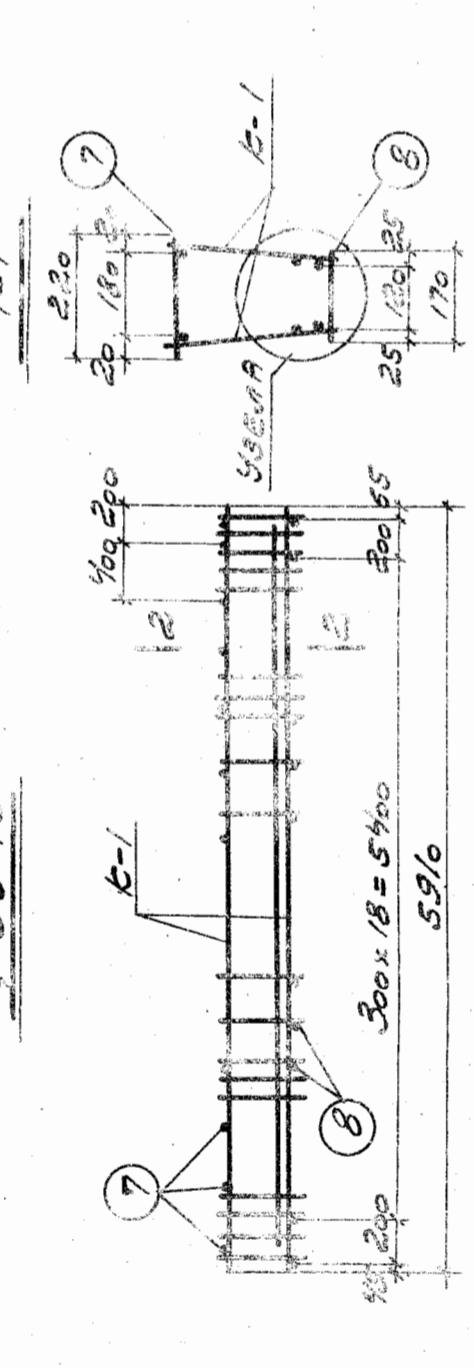
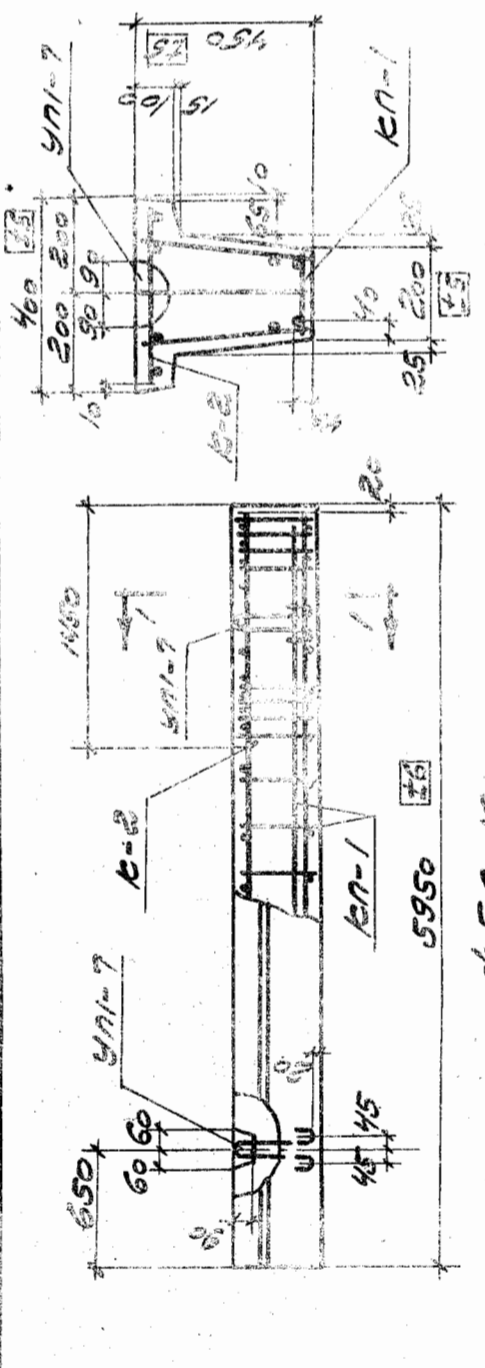
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, кг
К-1	2	60,8
К-2	15	0,8
К-1	21	0,8

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД БЕТОНА
Ф56-16	1,8	М3	0,71
Ф56-16	1,8	М3	0,71

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в простоях осуществлять прочнее клещей с помощью сварочных клещей.
 - При укладке арматуры обеспечить чистоту укладываемой бетонной смеси.
 - Размеры каркасов даны по осевым осям.



ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		РАСХОД СТАЛИ БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАСХОД
	Диаметр, мм	Вес, кг	Диаметр, мм	Вес, кг	
Ф56-16	6	10	19,8	46,4	2,8
	12,6	7,2	19,8	46,4	
Итого					69,0

ТК 1972

Ф56-16

1.415-1

861956 1 шт

21

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	Ф	ДЛИНА	КОЛОБЕЖА		ВЫБОРКА СТАЛИ		
				ШТ	М	Ф	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	10A I	50/0	1	5,0	6A I	15,1	3,4
	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
						Итого		14,4
К-2	4	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5	6A I	380	15	5,7			
ОТД. 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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЛДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

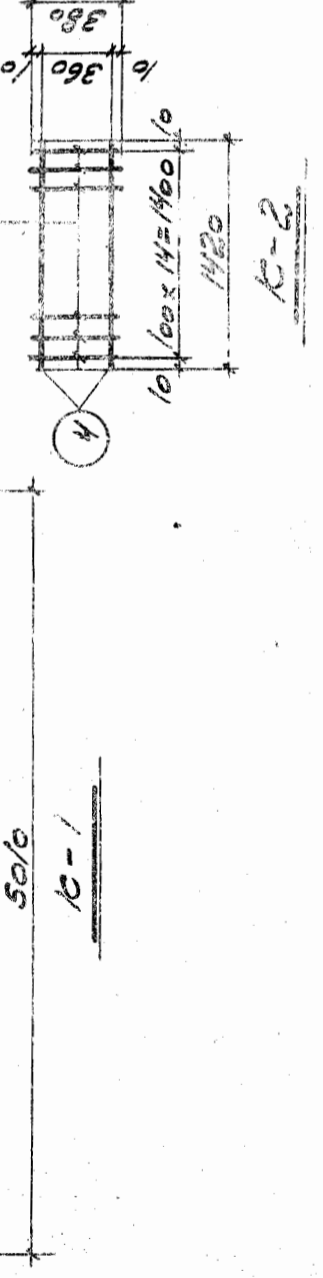
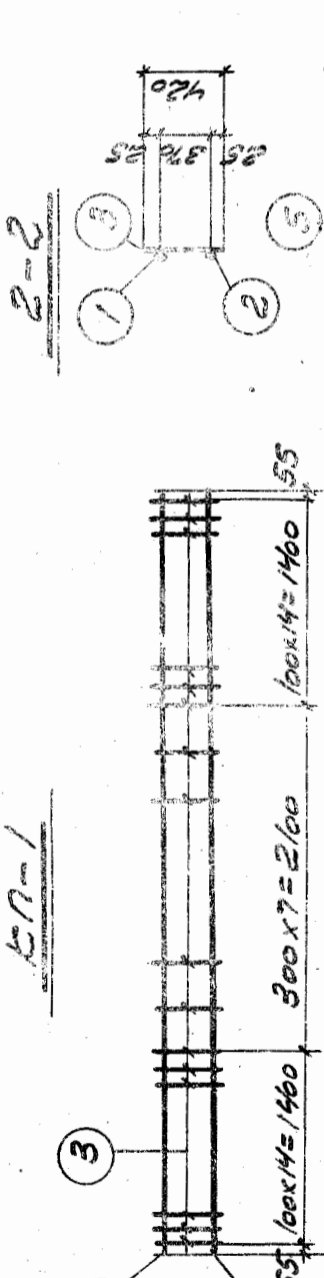
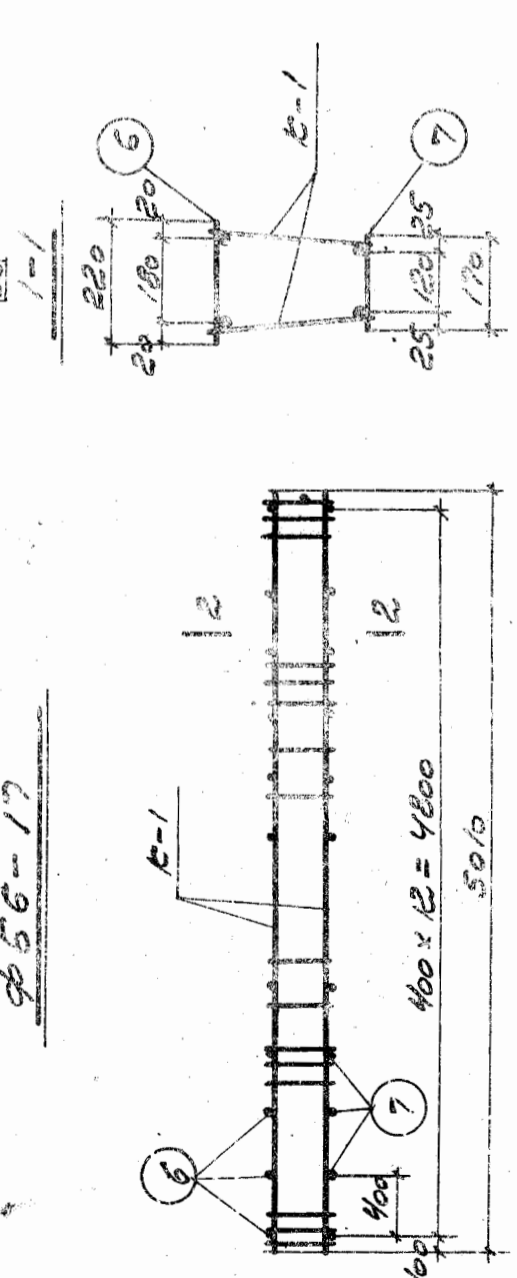
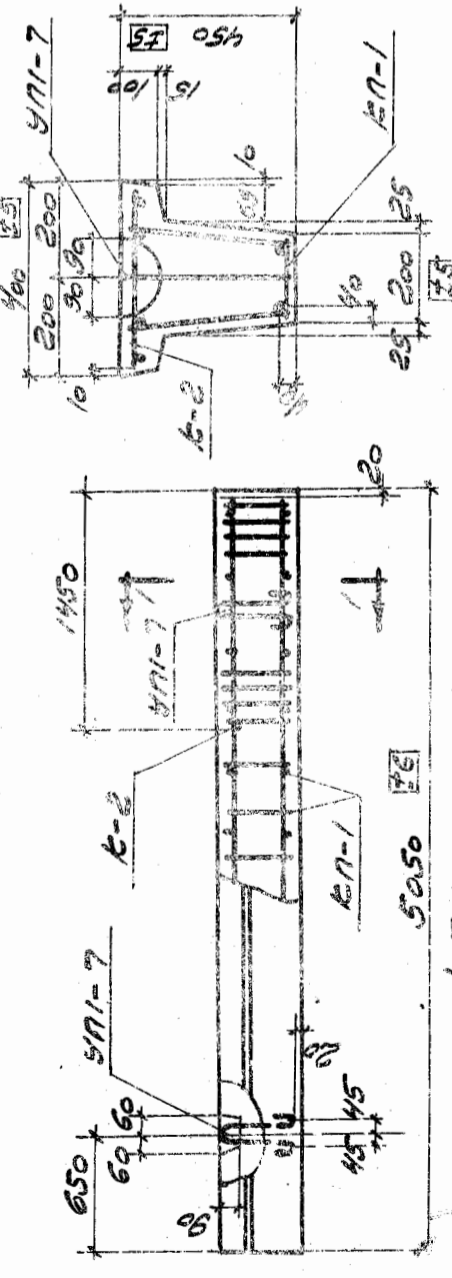
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№2
КП-1	К-1	2	28,8	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-2.1
	К-6	13	0,7	К-2	2	
	К-7	13	0,5	УП1-7	2	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№2
КП-1	К-1	2	28,8	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-2.1
	К-6	13	0,7	К-2	2	
	К-7	13	0,5	УП1-7	2	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.
СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61	
КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1	
Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм	
8	10	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16
11,8	6,2	18,0	18,0	15,3	33,8	2,8	2,8	35,6	35,6	35,6	35,6	35,6	35,6



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. ШТ.
СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 5781-61	
КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1		КАССА А-1	
Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм		Ф, мм	
8	10	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16
11,8	6,2	18,0	18,0	15,3	33,8	2,8	2,8	35,6	35,6	35,6	35,6	35,6	35,6

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫЕ КЛЕЩИ.
 - ПРИ УКАЗКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОННО-ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕ УСТАНОВКИ БЕТОННОГО МАЛ. ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
 - РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ВСЕМ СТЕРАЖЕН.

ТК

Ф 66-17

1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНЕ

Марка стали	Диаметр, мм	Общая длина, м	Количество	Выборка стали		Общая длина, м	Вес, кг
				φ	Общая длина, м		
К-1	10A I	5,9	1	10A I	5,9	3,6	
	20A II	5,9	1	10A II	16,4	10,1	
	20A II	5,7	1	20A II	5,7	14,1	
	10A II	16,4	39	22A II	5,9	17,6	
Итого						45,4	
К-2	6A I	2,8	2	6A I	8,5	1,9	
	6A I	5,7	15				
Отд. стержни	6A I	0,22	1	6A I	0,22	0,05	
	6A I	0,17	1	6A I	0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНОВ НА ОДНУ ПРО- СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

Марка про- стран. каркаса	Марка стали	Диаметр, мм	Общая длина, м	Количество	Вес, кг
КП-1	К-1	10	2	2	9,8
		16	16	16	0,8
		8	21	21	0,8
Итого					11,4

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНОВ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

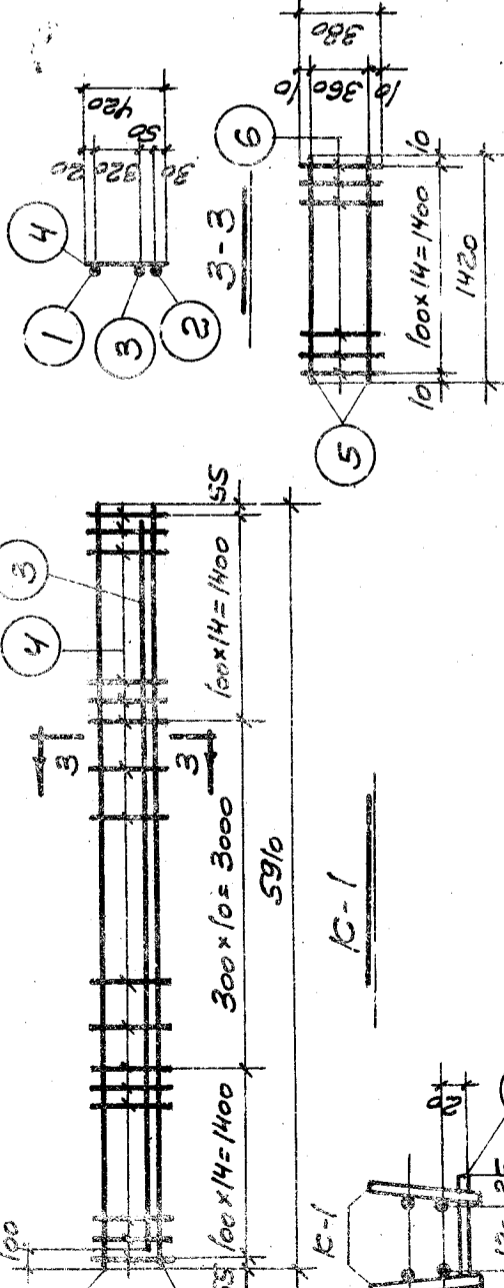
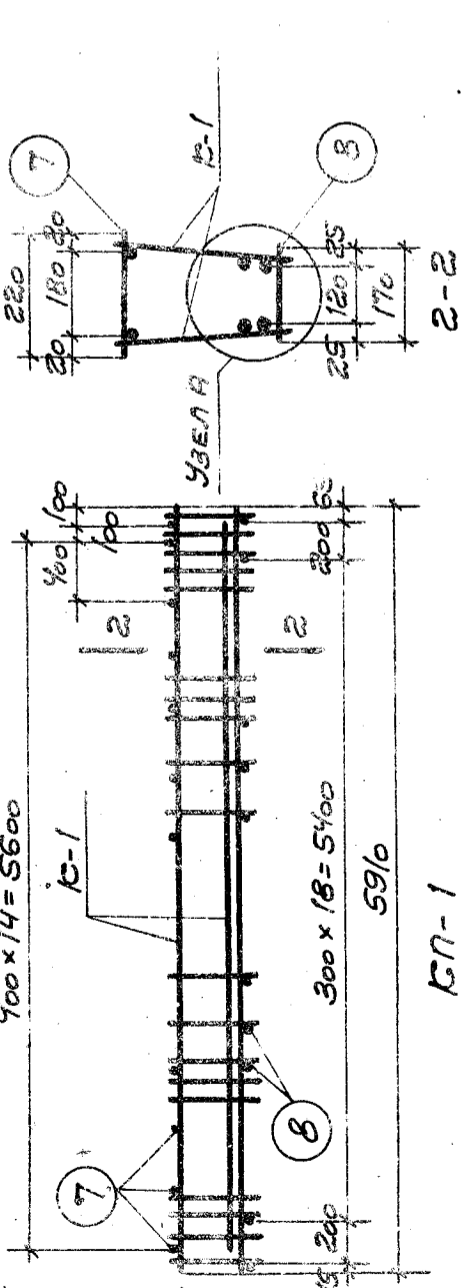
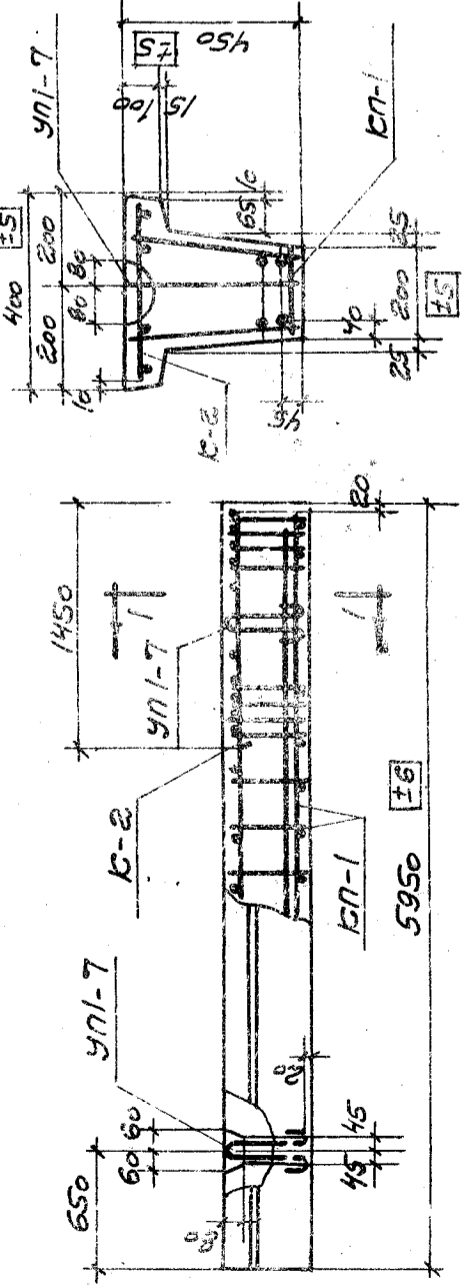
Марка балки	Марка стали	Диаметр, мм	Количество	Вес, кг	
КП-1	К-1	10	1	1	
		16	2	2	
Итого					2

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 чистоту поверхности бетонных или железобетонных конструкций или плит установкой защитных слоев.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Марка стали	Диаметр, мм	Количество	Вес, кг	
КП-1	К-1	10	1	1	
		16	2	2	
Итого					2



Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*		Расход без закладных деталей		Общая длина		Вес, кг
	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	
КП-1	10	28,2	14	2,8	10	2,8	99,0
	16	28,2	14	2,8	16	2,8	
Итого							99,0

ТК

1972

φ66-18

1.415-1

Выпуск 1

Лист 23

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ДЕДЕЛЕНИЕ

МАРКА ДЕДЕЛЕНИЯ	№ ПОЗ	ЗС КМЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
							Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1		10A1	5010	1	5,0	10A1	5,0
	2		22AIII	5010	1	5,0	8AIII	15,1
	3		8AIII	420	36	15,1	22AIII	5,0
							Итого	25,1
К-2	4		6A1	1420	3	2,8	6A1	3,5
	5		6A1	380	15	5,7		1,9
ОТЯ. СЕРИЯ	6		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
	7		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕДЕЛЕНИЙ НА ОДНУ ПРО-СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА АРМАТУРЫ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М
КП-1	К-1	2	48,2	КП-1	1	1,9
	6	13	0,7	К-2	2	0,6
	7	18	0,7	УП1-7	2	0,8

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕДЕЛЕНИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

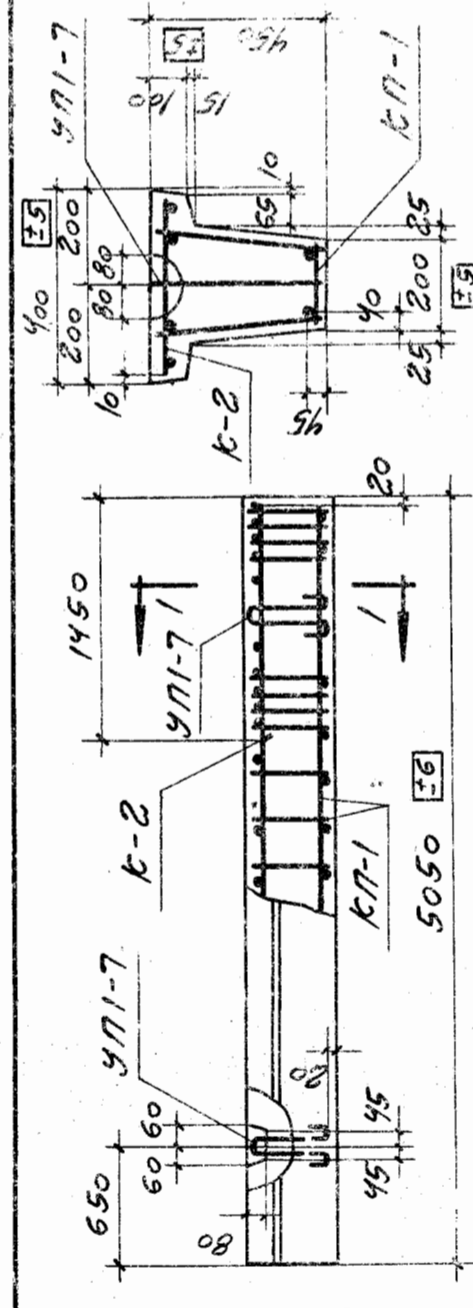
МАРКА АРМАТУРЫ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М
КП-1	К-1	1	1,9
	К-2	2	0,6
	УП1-7	2	0,8

ПРИМЕЧАНИЯ.

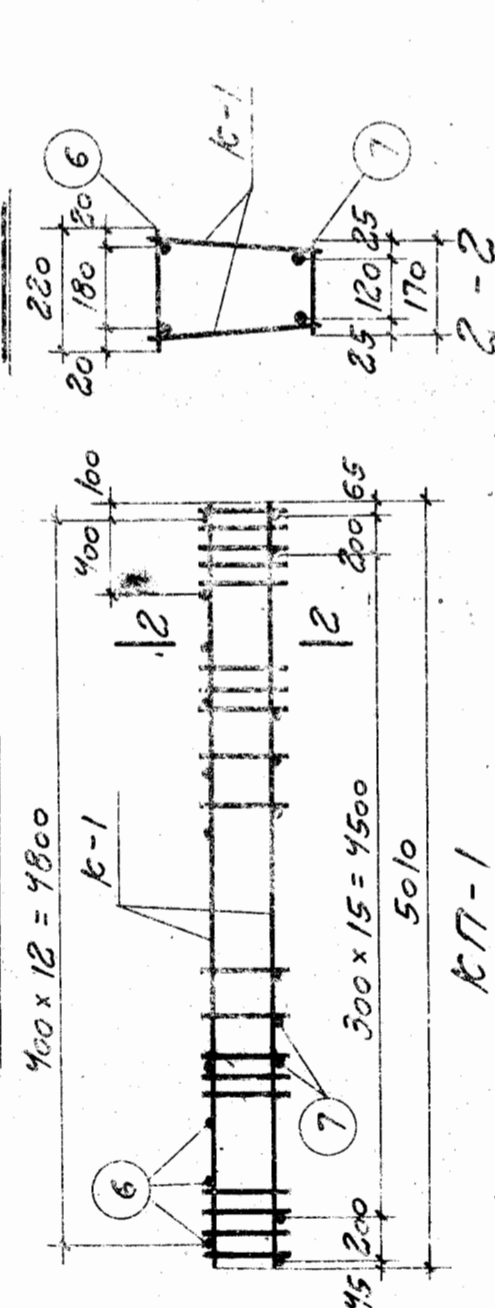
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИСПОЛНЯЮТСЯ ПОМ. ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПЛОСКОСТИ С ПОМОЩЬЮ СВАРЧУ-ЩИХ КЛЮЧЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНО-ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАЙНЕРТОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕПЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

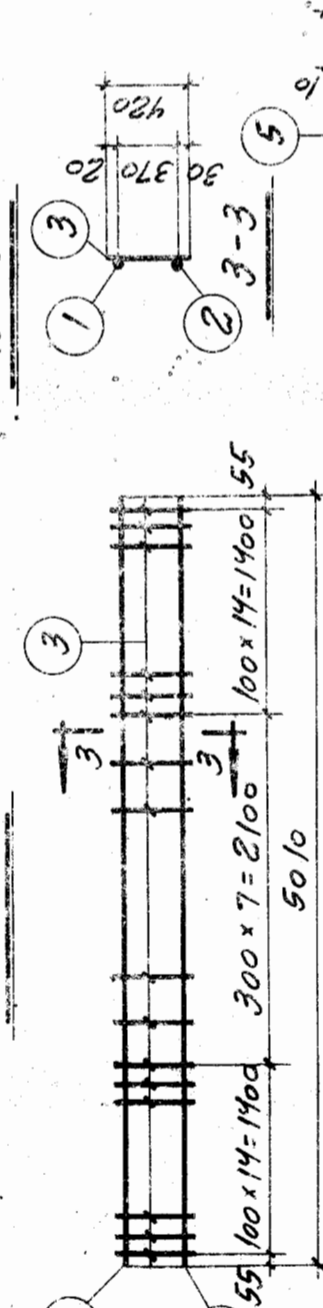
МАРКА АРМАТУРЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. ШТ.	МАРКА БЕТОНА	ВЕС КГ
КП-1	1,5	Б5	300	Б5	56,2



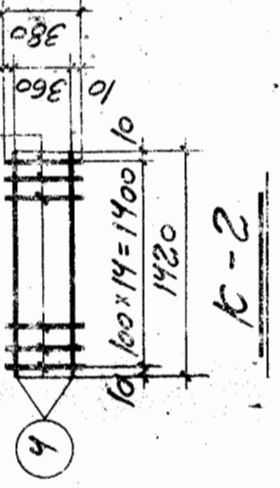
ΦББ-19



КП-1



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ВАРИАНТЫ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
	КЛАСС А-I	КЛАСС А-II	СТАЛЬ А-I	СТАЛЬ А-II		
ΦББ-19	6	10	8	22	11,4	12,0
	5,2	6,2	11,4	12,0	30,0	42,0
ΦББ-19					53,4	2,8
					2,8	56,2

ТК

1972

ΦББ-19

1415-1

ВЫПУСК ЛИСТ 1

24

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ДЛИНА М	Φ	ВЕС ДЛИНА М	ВЕС Φ
К-1	1	[Эскиз 1]	10А1	4710	1	4,7	10А1	4,7	2,9
	2		20АШ	4710	1	4,7	8АШ	14,7	5,8
	3		8АШ	420	35	14,7	20АШ	4,7	11,6
							Итого		20,3
К-2	4	[Эскиз 2]	6А1	1420	2	2,8	6А1	8,5	1,9
	5		6А1	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖ	6	[Эскиз 3]	6А1	220	1	0,22	6А1	0,22	0,05
	7		6А1	170	1	0,17	6А1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО- СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКИ	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
Ф66-20	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-9.В.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИЕ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЧВЕРЖАТЬ С ПОМОЩЬЮ СВА- РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИМЕНИТЬ АРМАТУРУ ОБЕСЛЕ- ЧИТЬ ПЛОСКИЕ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТ- НЫХ СЛОЕВ УСТАЛОВОСТИ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФУНДАМЕНТОВ.
- РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЙ.

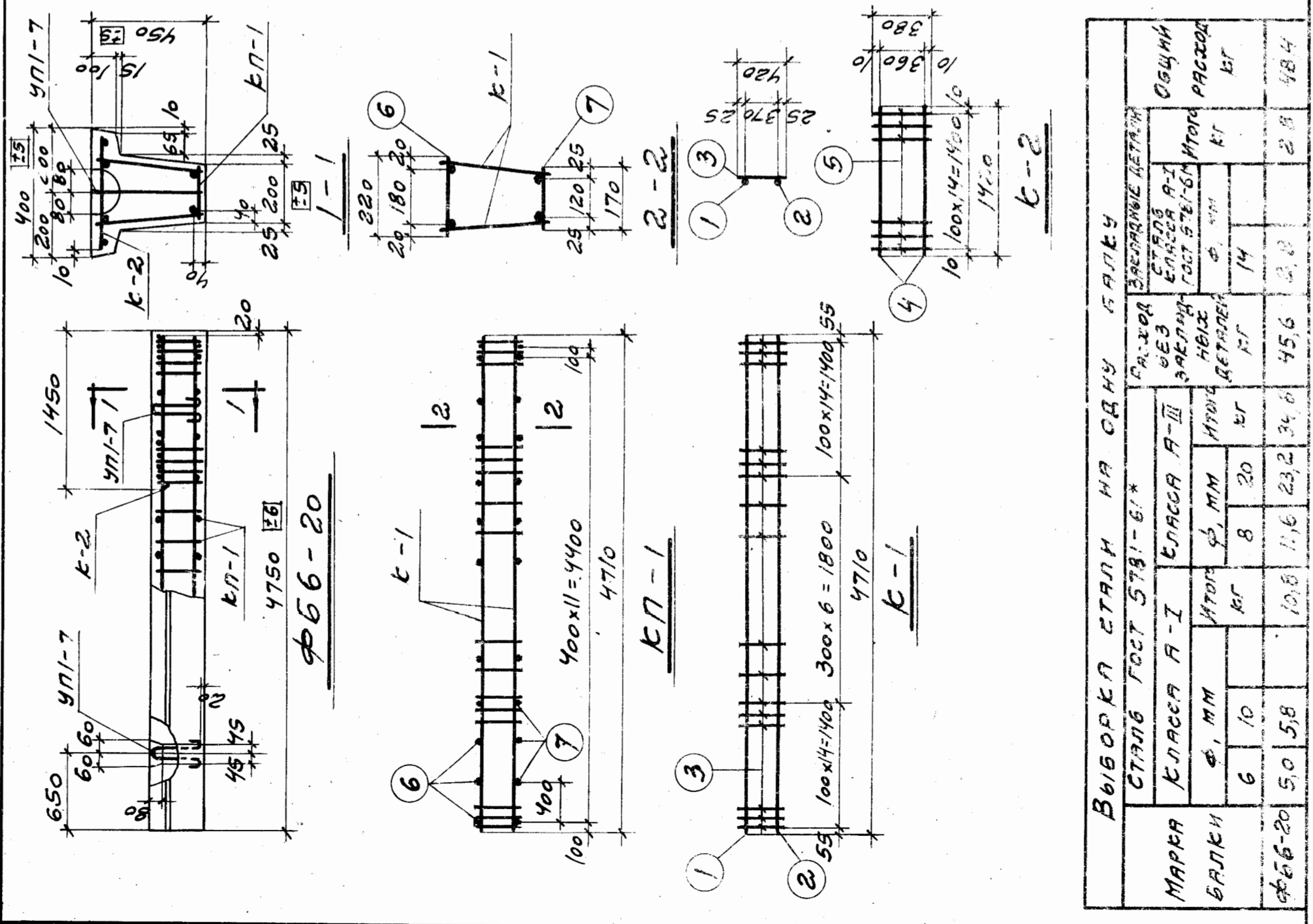
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	ВЕС Т	МАРКА	ВЕС Т	МАРКА	ВЕС Т	МАРКА	ВЕС Т
Ф66-20	1,4	300	0,57	Ф66-20	1,4	300	0,57
							48,4

ТК 1972

1.415 - 1

Выпуск Лист 25



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЗСКНЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1		10A1	4410	1	4,4	8A1	14,3
	2		20A1	4410	1	4,4	10A1	4,4
	3		8A1	420	34	14,3	20A1	4,4
							Итого	19,3
К-2	4		6A1	1420	2	2,8	6A1	8,5
	5		6A1	380	15	5,7		
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
	7		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-
СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

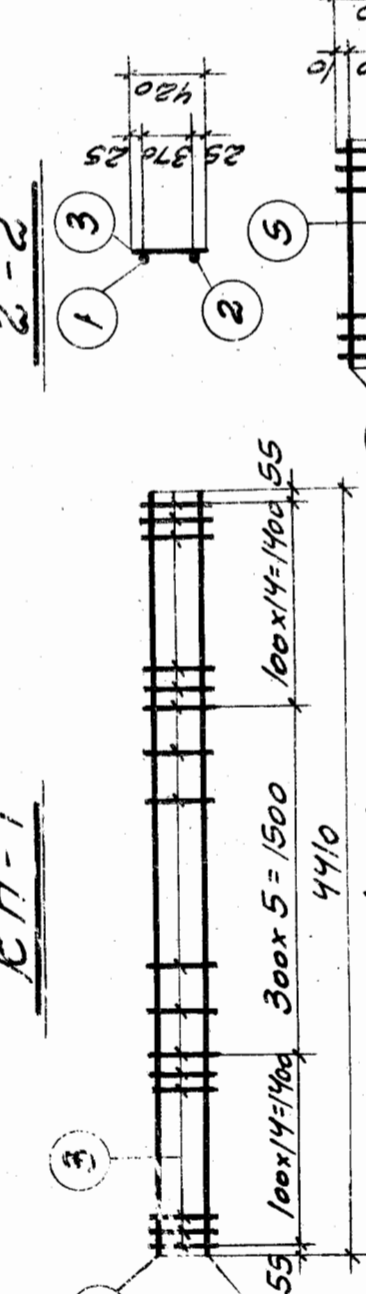
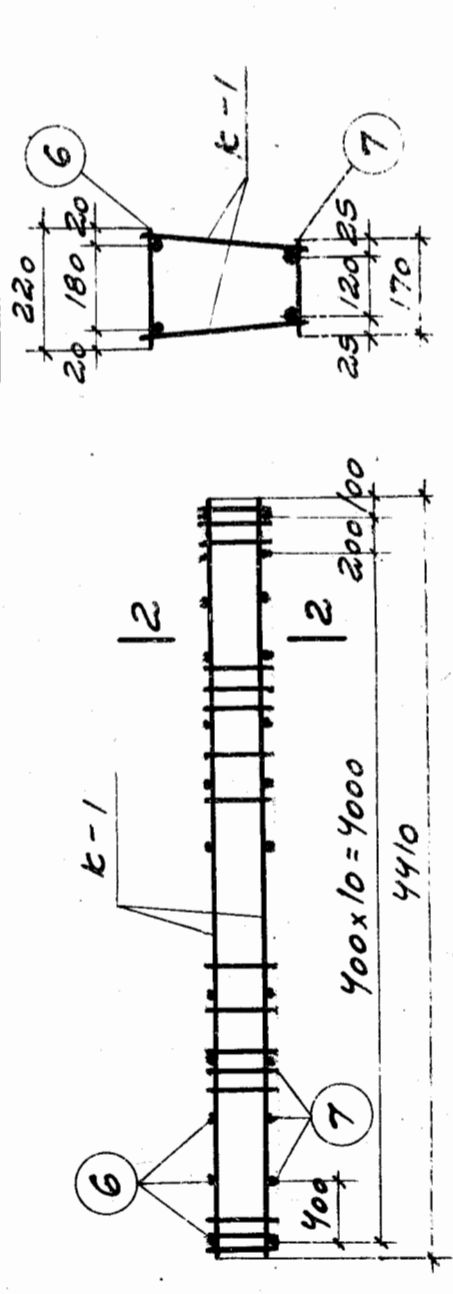
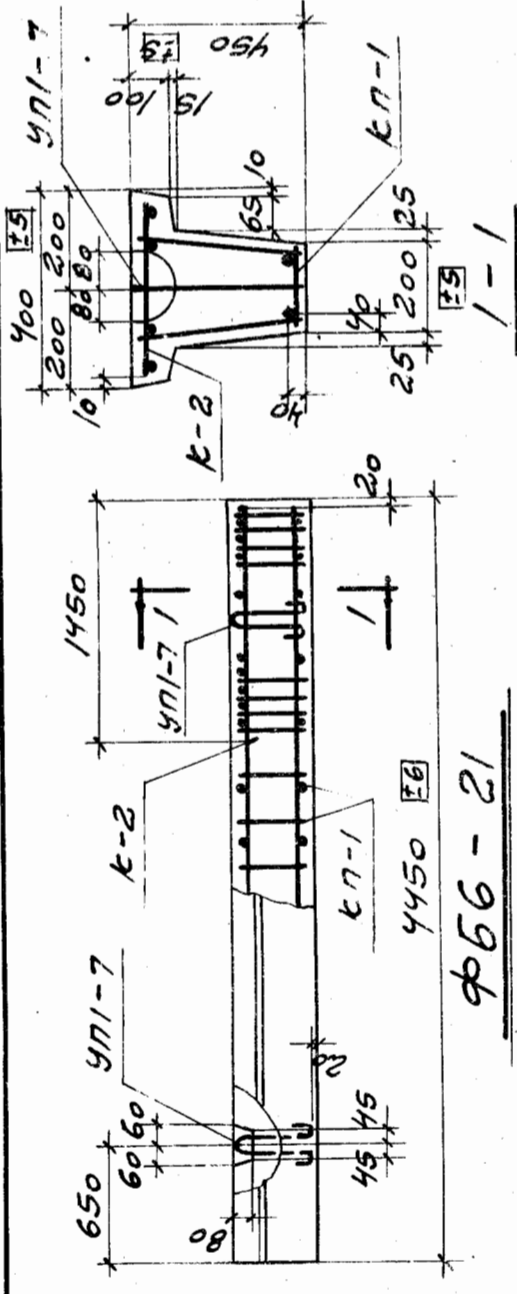
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,6
	6	12	0,6
	7	12	0,5

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-21	1,3	300	0,53	46,3

ПРИМЕЧАНИЯ.

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



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД СТАЛИ КЛАССА А-1 ГОСТ 5781-61*		Итого КГ	ОБЩАЯ РАСХОД КГ
	Ф, ММ	КЛАССА А-III	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ		
ФББ-21	8	10	54	217	218	43,5	2,8	46,3
	49	114	54	217	218	43,5	2,8	46,3

ФББ-21

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛЛЕ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИСТ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	[Схема узла]	10A I	4260	1	4,3	8A I	13,4	5,3
	2		20A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		8A I	420	32	13,4	20A III	4,3	10,6
Итого							6A I	8,5	1,9
К-2	4	[Схема узла]	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТВ. СТЕЖ.	6	[Схема узла]	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 И ЗАБЕЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

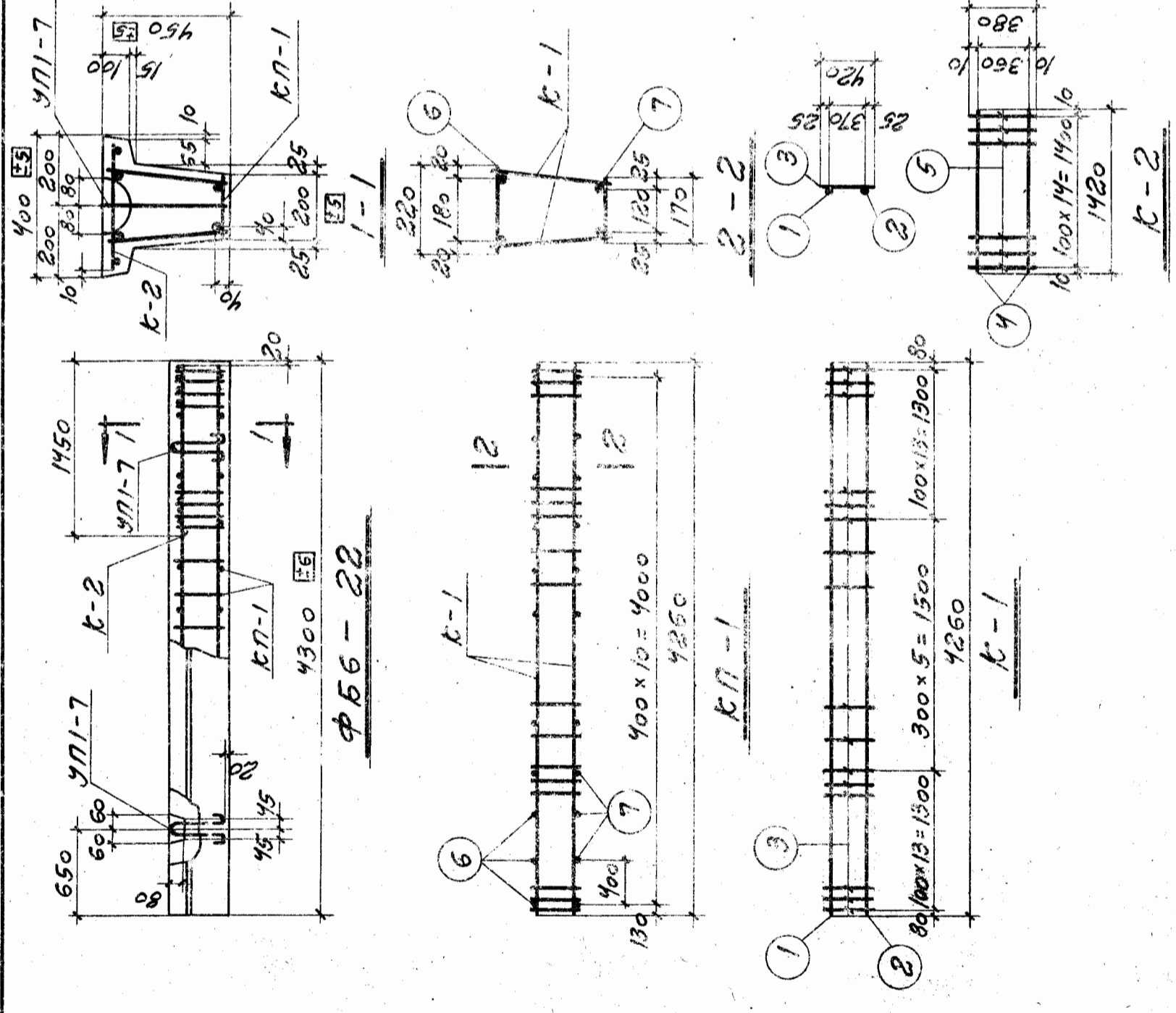
МАРКА ПРОСТРАН. ИЗДЕЛ. АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	2	37,2
6	11	0,6
7	11	0,4
Итого		38,2

ПРИМЕЧАНИЯ

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРУЕМЫМИ ЗАЩИТНЫМИ СЛОЕВ УСТАЯВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФУНДАМЕНТОВ. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИ СТЕЖЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЕС кг
Ф56-22	1,3	300	0,51	44,8



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ	КЛАСС	φ мм	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА мм	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
Ф56-22	48	10,6	54	2,3	21,2	42,0	2,8
							44,8

ТК 1972

Ф 56 - 22

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ: И. КОСТР. АБРАМЕНКО
 И. И. КОСТР. ОЛЕХОВ
 РК. БРИГАДА КИЛКОВ
 РК. БРИГАДА ЕВРОКНОВ
 ИЖЕНЕР ТУЧЕНА
 ПРОВЕРИЛ АКИШНА
 ДТЯ ВЕИЧКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЗС КНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА		ВЫБОРКА СТАЛИ	
						м	мм	φ мм	ВЕС кг
К-1	1		10AII	5910	1	5,9	16,4	6AII	3,6
	2		16AIII	5910	1	5,9	5,9	10AII	3,6
	3		6AII	420	39	16,4	5,9	16AIII	9,3
					ИТОГО				15,5
К-2	4		6AII	1420	2	2,8		6AII	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТВ. СТЕЖОК	6		6AII	220	1	0,22	0,22	6AII	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	0,17	6AII	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАЯНЫХ ВЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС кг	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС кг
КП-1	К-1	2	33,0	КП-1	1	
	6	16	0,8	К-2	2	
	7	16	0,6	УП1-7	2	

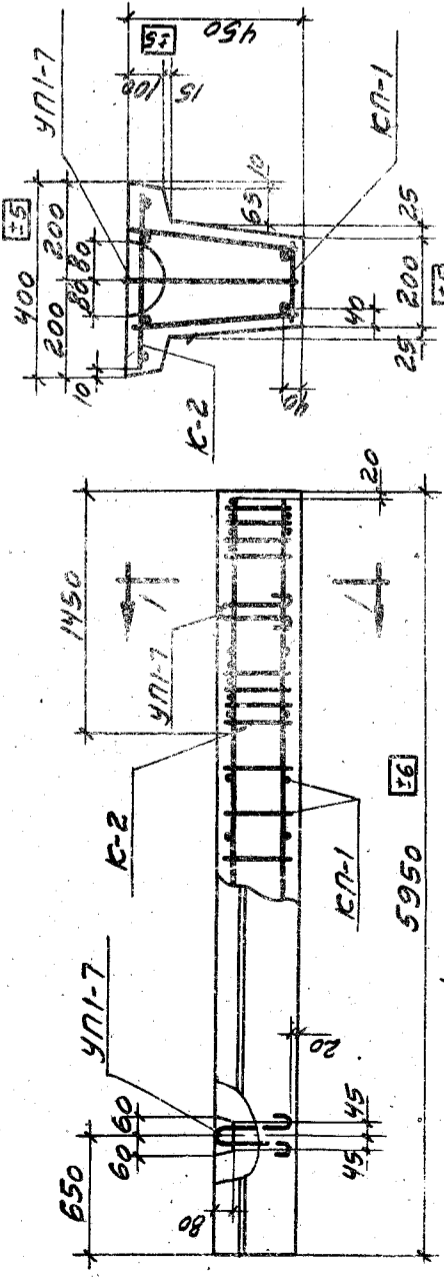
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСЛАХ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРЕДЕЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ ФАКТОРОВ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАКТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОС.9М СТЕЖОК.

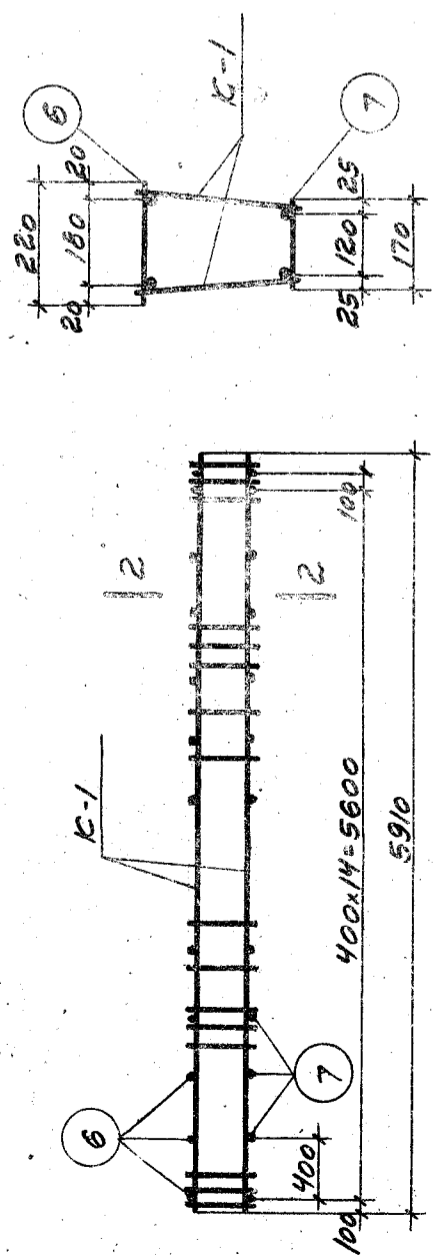
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ ШТ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ ШТ	ВЕС т
ФББ-23	1,8	200	0,71	41,0			

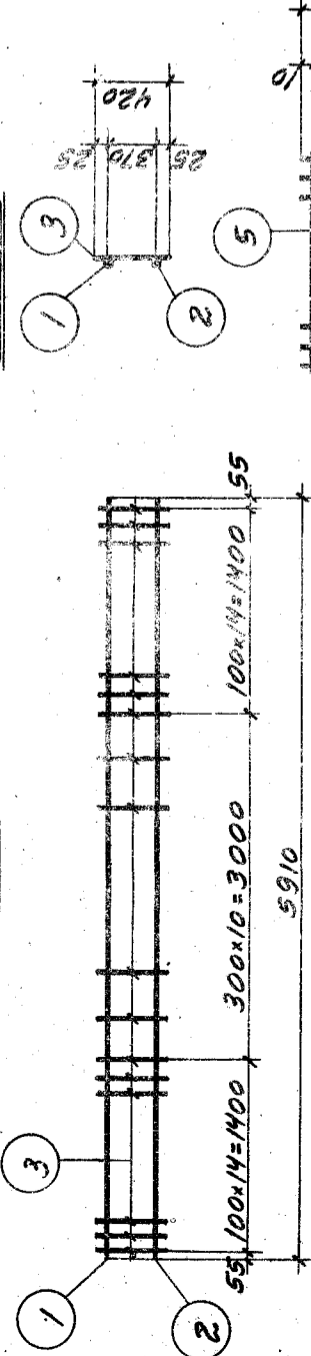
ТК	1972	ФББ-23	1415-1	ВЫПУСК	ЛИСТ
				1	28



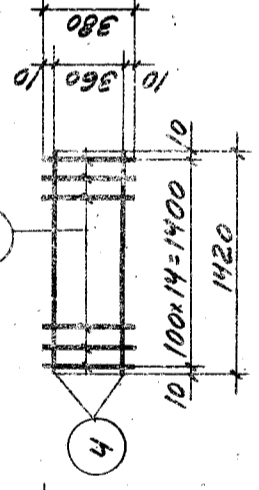
ФББ-23



КП-1



К-1



К-2

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАСЛАЯНЫХ ВЕТАЛЕЙ		РАСХОД СТАЛИ		ИТОГО	ВЕС кг
	φ, мм	Класс	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого		
ФББ-23	6	10	16	18,6	14	2,3	2,8	41,0
	124	7,2	19,6	38,2				

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЫБОРКА СТАЛИ	
							Φ	ВЕС
К-1	1		10A I	5010	1	5,0	6A I	15,1
	2		14A III	5010	1	5,0	10A I	5,0
	3		6A I	420	36	15,1	14A III	5,0
Итого								12,6
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5
	5		6A I	380	15	5,7		
ОТЯ. СТЕЖ.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

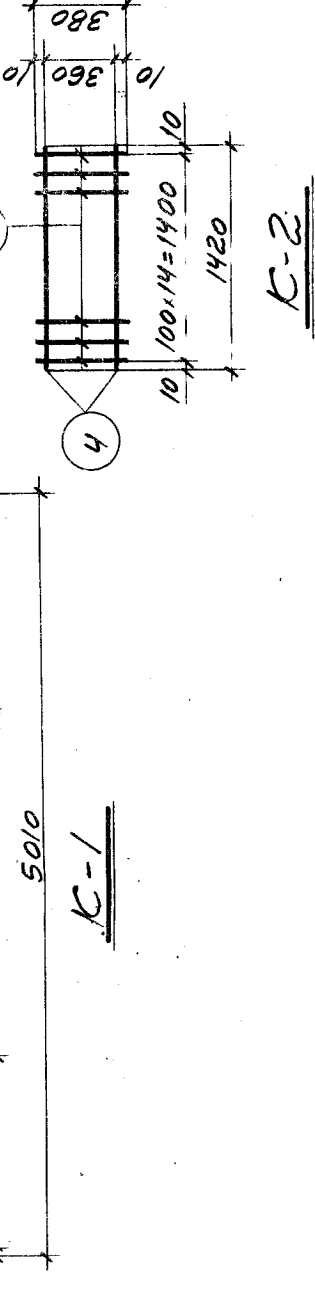
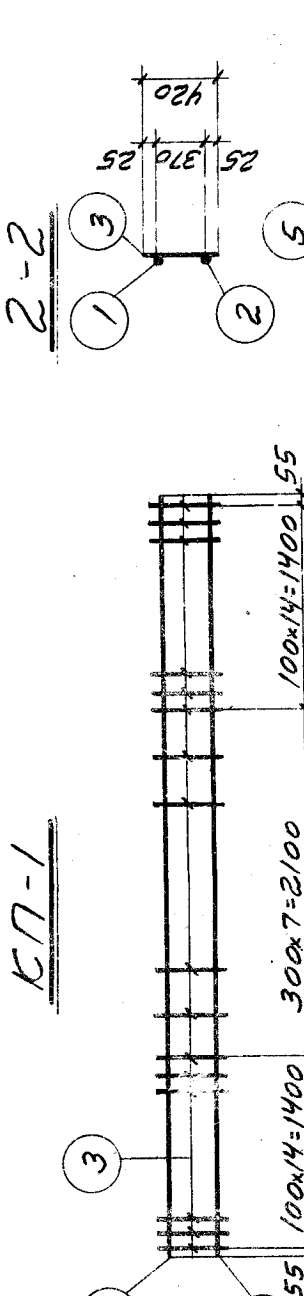
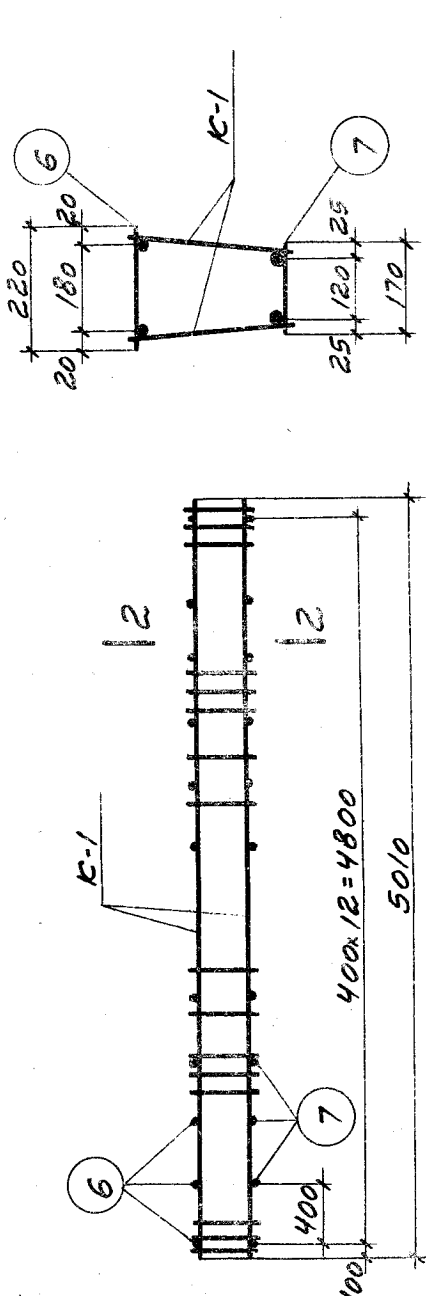
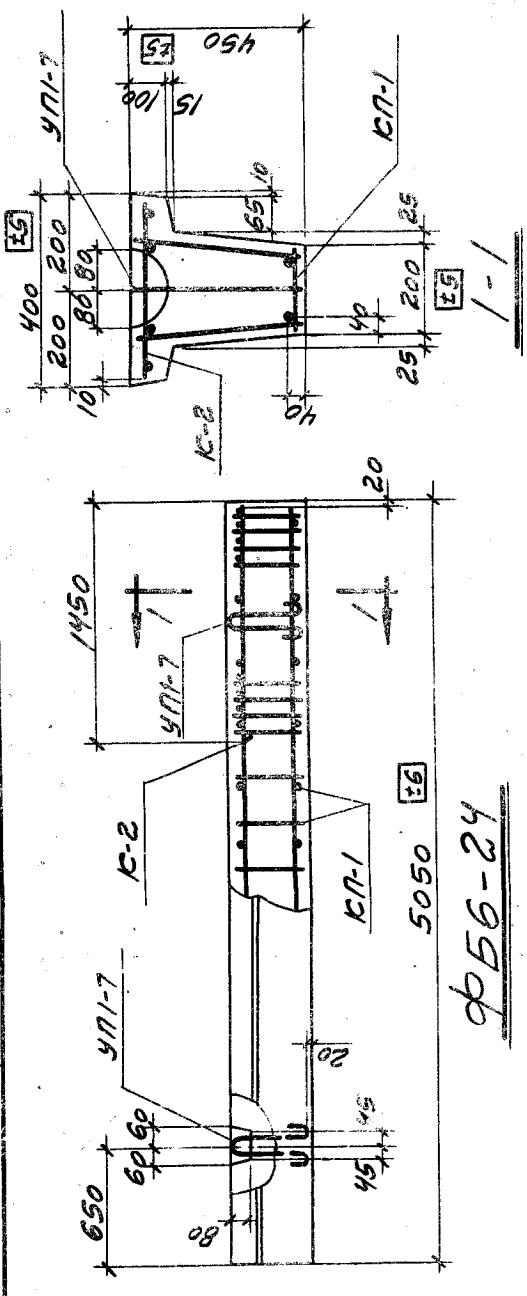
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС	
			КОЛ.	ВЕС
КП-1	К-1	2	25,2	26,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	ВЕС	МАРКА	ОБЪЕМ	РАСХОД
БАЛКИ	БЕТОНА	Т	БЕТОНА	М ³	СТАЛИ
К-1	200	1,50	200	0,60	33,0



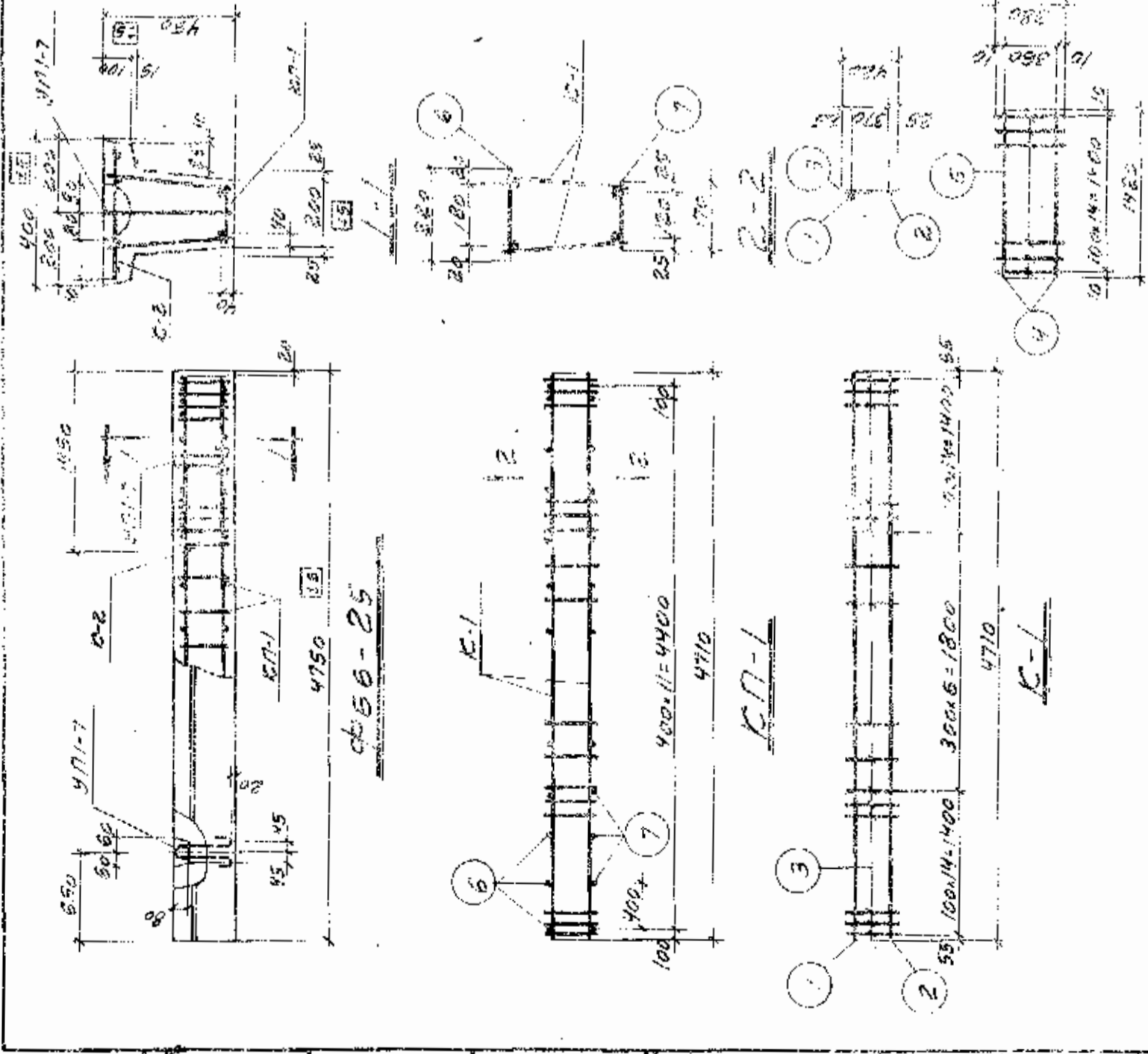
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ		Итого
	Класс А-I	Класс А-III	Φ, мм	кг	Φ, мм	кг	
БАЛКИ	6	10	14	18,0	12,2	14	2,8
ΦББ-24	118	6,2	14	2,8	14	2,8	33,0

ТК 1972

ΦББ-24

1.415-1
Выпуск 1
Лист 29



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРА СТАЛИ									
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА КЛАСС ИЛИ	№ ПОЗ.	ДЛИНА		КОЛ. ШТ.	ДИНА		КОЛ. ШТ.		ВЕС КГ.
		ММ	М		ММ	М	ММ	М	
К-1	1	12A1	4710	1	12A1	4710	1	14,7	3,3
	2	12A1	4710	1	12A1	4710	1	4,7	2,9
	3	6A1	420	35	12A1	4710	35	4,7	4,2
Итого								3,5	1,3
К-2	4	6A1	1420	2	6A1	1420	2	2,8	0,05
	5	6A1	380	15	6A1	380	15	5,7	0,04
ОТВ. СТЕРЖ.	6	6A1	220	1	6A1	220	1	0,22	0,05
	7	6A1	170	1	6A1	170	1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ:

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	ВЕС
ПРОСТАЯ	КЛАСС	ШТ.	КГ.
КП-1	К-1	2	20,8
	К-2	13	9,7
	К-3	13	9,5

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ:

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	ВЕС
ПРОСТАЯ	КЛАСС	ШТ.	КГ.
КП-1	К-1	1	2,8
	К-2	2	5,7
	К-3	2	5,7

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 АРМАТУРНЫЕ КЛАССЫ ИСПОЛНИТЬ ПОД ПОДЪЕМНЫМ КОНТРОЛЕМ КОМПЕТЕНТНОЙ ЭКСПЕРТНОЙ КОМПАНИИ СООБЩАЯ ПОДСКАЗКА СКАЗАННОЕ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛИ С ПОМОЩЬЮ СВАР. РАБОТЫ ВНЕШНЕ.
- 2 ДАН УКАЗАНИЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОВЕРКУ ВЕРХИ ИЛИ ЗАЩИТНОГО СЛОЕЯ УКАЗАНЫМИ ВЕРХИ ИЛИ ЗАЩИТНОГО СЛОЕЯ.
- 3 ПРОВЕРКА ИСПОЛНЕНИЯ ДАННЫХ ПО СВОИМ СТЕРЖКАМ.

МАРКА		САЛОН		КОЛ.		ВЕС	
КЛАСС	ДИМ.	ДИМ.	ДИМ.	ШТ.	ШТ.	КГ.	КГ.
КП-1	12	174	84	24	258	2,8	25,8
К-1	10	174	84	24	258	2,8	25,8
К-2	10	174	84	24	258	2,8	25,8

МАРКА		САЛОН		КОЛ.		ВЕС	
КЛАСС	ДИМ.	ДИМ.	ДИМ.	ШТ.	ШТ.	КГ.	КГ.
КП-1	12	174	84	24	258	2,8	25,8
К-1	10	174	84	24	258	2,8	25,8
К-2	10	174	84	24	258	2,8	25,8

1970 АРМАТУРА ВО ВЫБОРЕ 1970

К 14/5-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗРЕ-ЛНЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ВЕС кг	
К-1	1	[Схематичное изображение арматуры]	10AII	4410	1	4,4	6AI	14,3	3,2
	2		12AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		6AI	420	34	14,3	12AIII	4,4	3,9
К-2	4	[Схематичное изображение арматуры]	6AI	1420	2	2,8	Итого	8,5	1,9
	5		6AI	380	15	5,7			
ОТА. СТЕЖЕ	6	[Схематичное изображение арматуры]	6AI	220	1	0,22	6AI	0,22	0,05
	7		6AI	170	1	0,17	6AI	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ВЕТАЛЕЙ, НА ОДНУ БАЛКУ

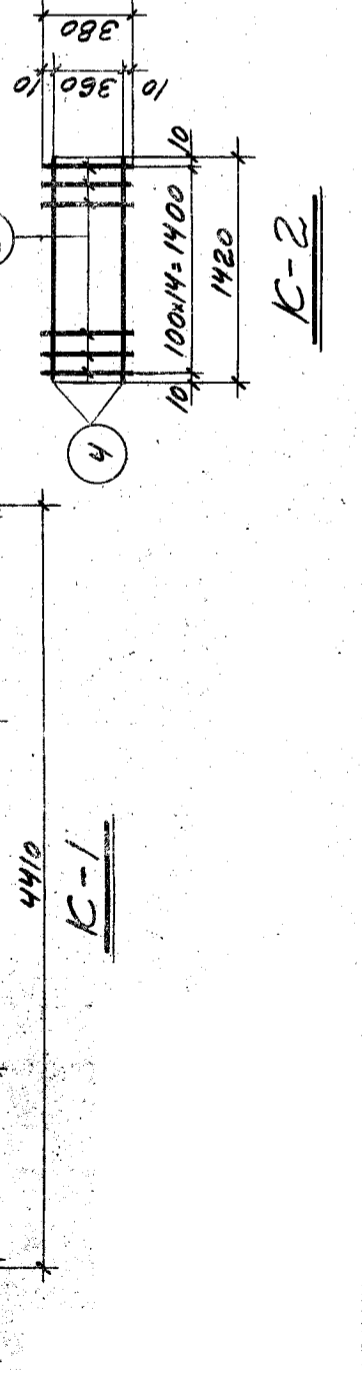
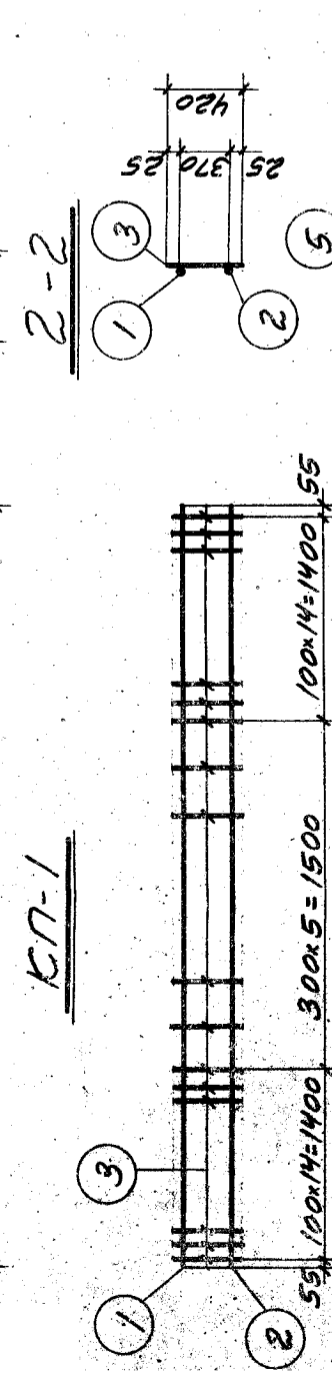
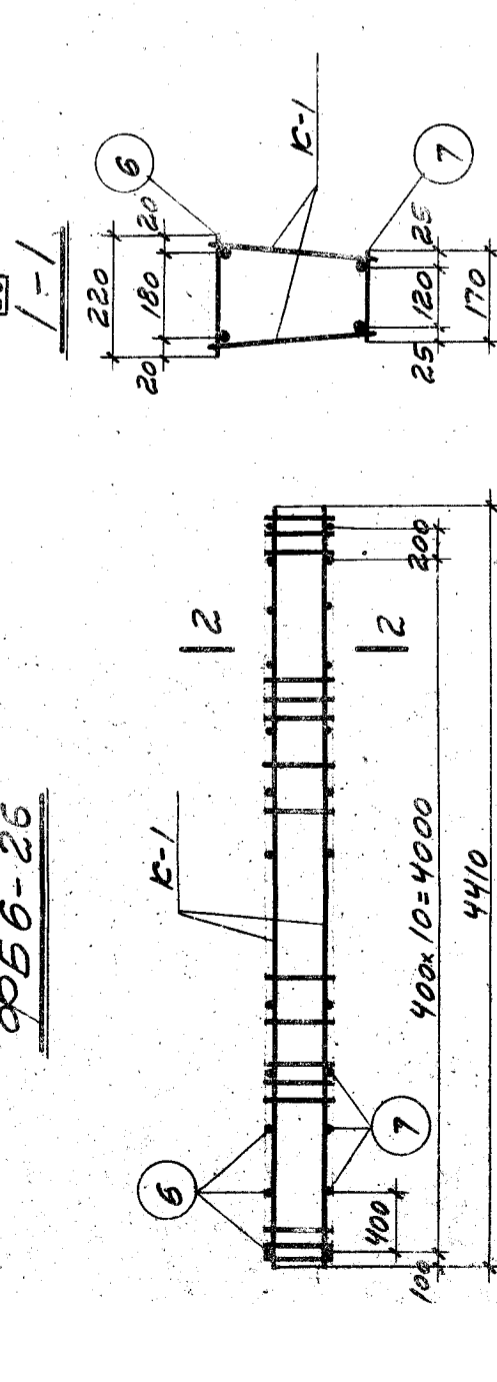
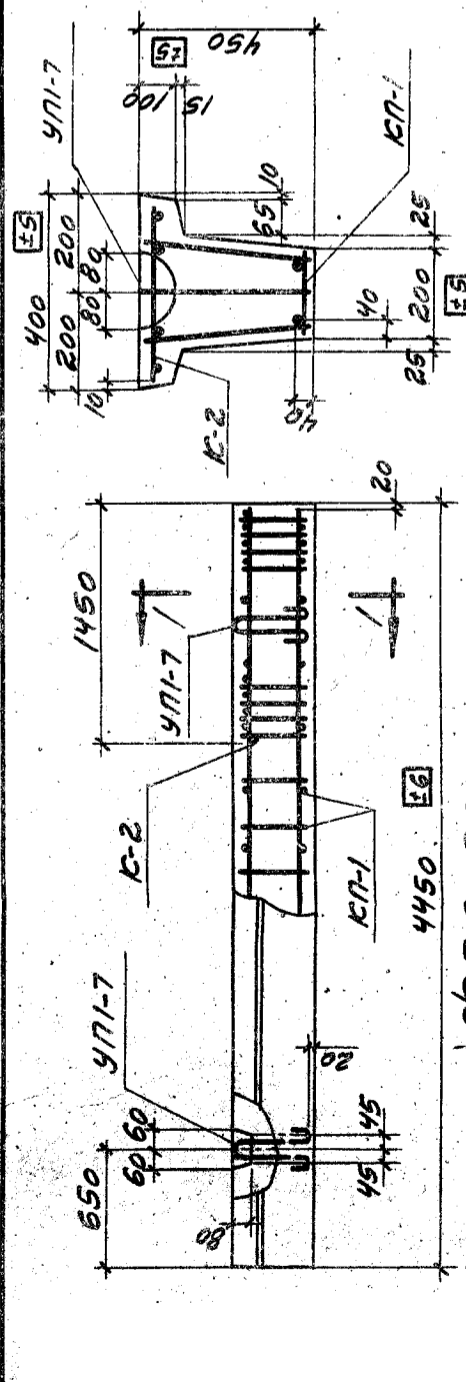
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗРЕ-ЛНЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг	№
КП-1	К-1	2	19,6	20,7	Листа
	6	12	0,6		
	7	12	0,5		
	КП-1	2			Серия 1400-98.1

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. ШТ.	№
φ56-26	1,3	200	2	Листа
φ56-26	0,53		2	Серия 1400-98.1

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственных производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить чистую поверхность бетонных или пластмассовых форматоров.
3. Размеры каркасов ванны по осям стержней.

ТК	1972	φ56-26	1,415-1
		Выпуск	Лист 31



МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ВЕТАЛЕЙ		РАСХОД СТАЛИ КЛАССА А-III		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ВЕТАЛЕЙ		РАСХОД СТАЛИ КЛАССА А-I		Итого	РАСХОД кг
	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг		
φ56-26	6	10	12	7,8	14	2,8	14	2,8	14	2,8	2,8	27,3
	11,3	5,4	7,8	7,8	24,5	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	27,3

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	Общая длина м
К-1	1	---	10A I	4260	1	4,3	6A I	13,4	3,0
	2		12A III	4260	1	4,3	6A 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			
ОТЯ. СТЕРЖ.	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 И ЗАЯВЛЕННЫЕ ДЕТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка прообраз	Марка изделия	Марка бетона	кол. шт.	№ листа
КП-1	К-1	КП-1	1	2
	6			
	7			
КП-1	КП-1	УП-7	2	серия 1.400-9 в.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

Марка прообраз	Марка изделия	кол. шт.	Общий вес кг	
			Вес кг	кг
КП-1	К-1	2	19,0	20,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

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 проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осам стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Вес т	Марка бетона м3	Объем бетона м3	Расход стали кг
Ф56-27	1,3	200	0,51	26,6

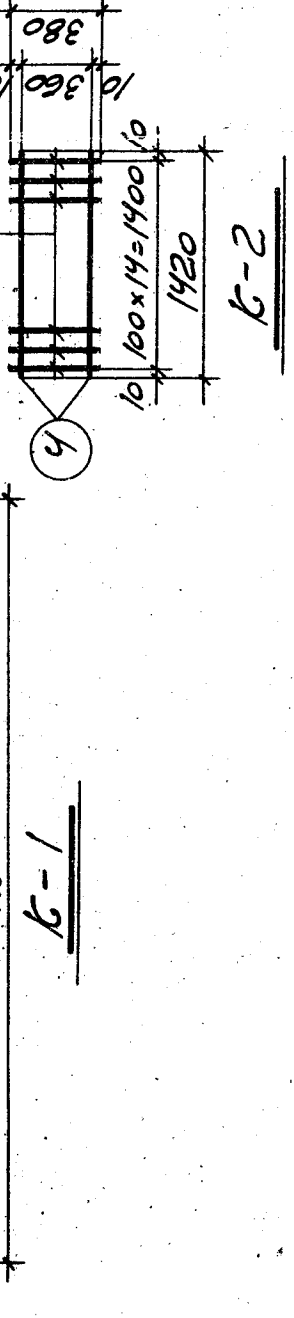
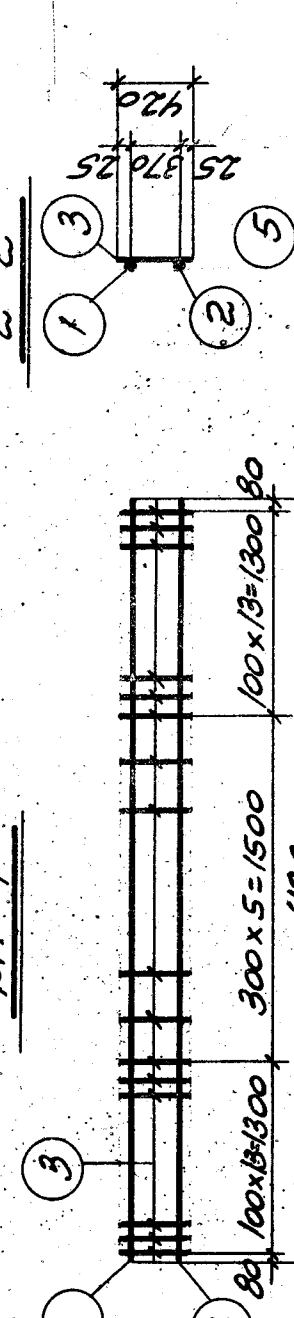
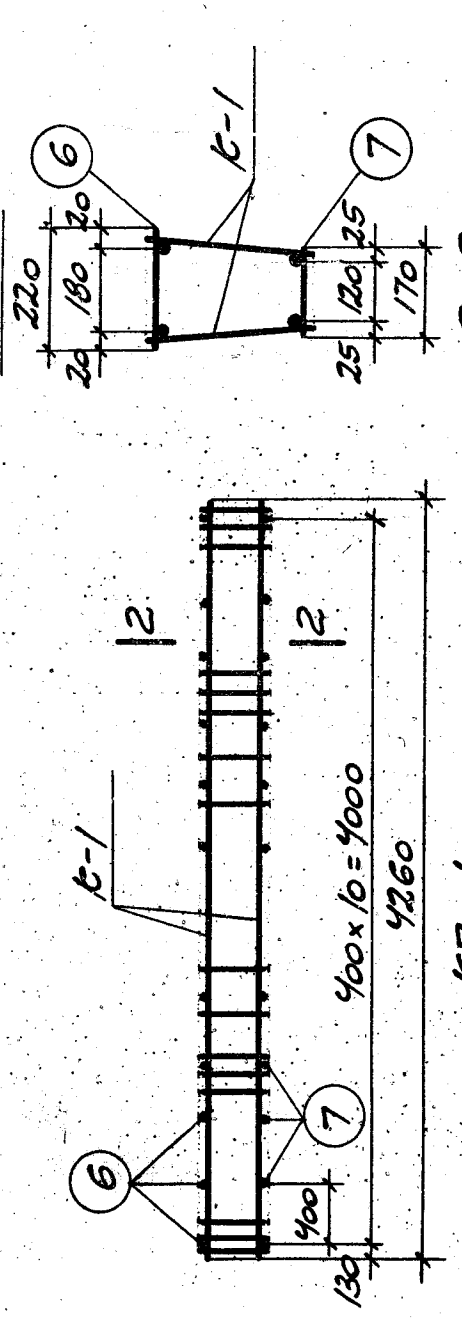
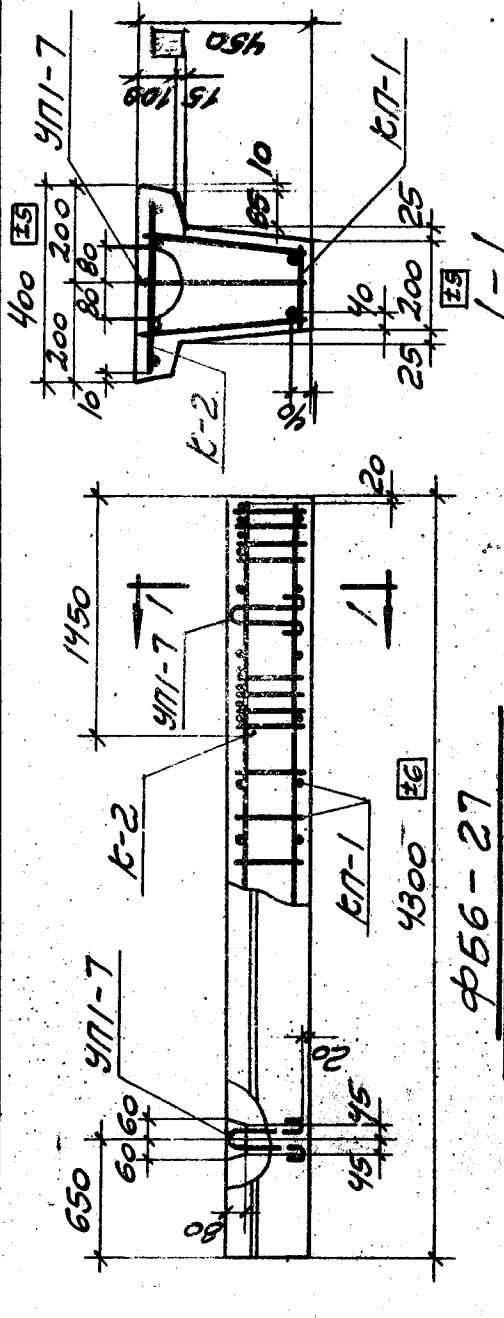
ТК

1972

Ф56-27

1.415-1

Выпуск / Лист 32



Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*		Расход без закладных деталей		Закладные детали		Общий расход кг	
	Класс А-I	Класс А-III	Без закладных деталей	Итого	Сталь класс А-I ГОСТ 5781-61*	Итого		
Ф56-27	6	10	12	7,6	14	2,8	26,6	
								10,8
						Итого		26,6

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина		Всего стали
						φ мм	длина м	
К-1	1	—	10A I	5910	1	5,9	16,4	6,5
	2		20A II	5910	1	5,9	10A I	5,9
	3		16A III	5710	1	5,7	16A III	5,7
	4		8A I	420	39	16,4	20A II	5,9
					Итого			33,7
К-2	5	—	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3
	6		6A I	500	15	7,5		2,3
Отв. стерж.	7	—	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

Марка простран. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	вс	
			шт.	кг
КП-1	К-1	3	101,1	103,2
	7	16	1,0	
	8	21	1,1	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ВЕЩЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

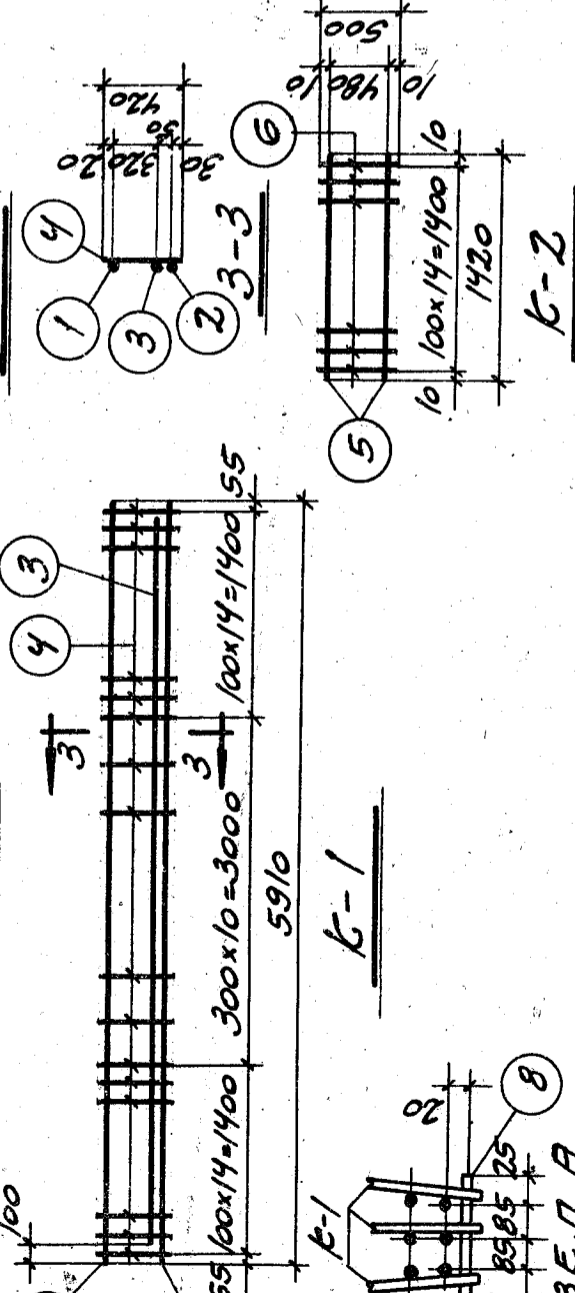
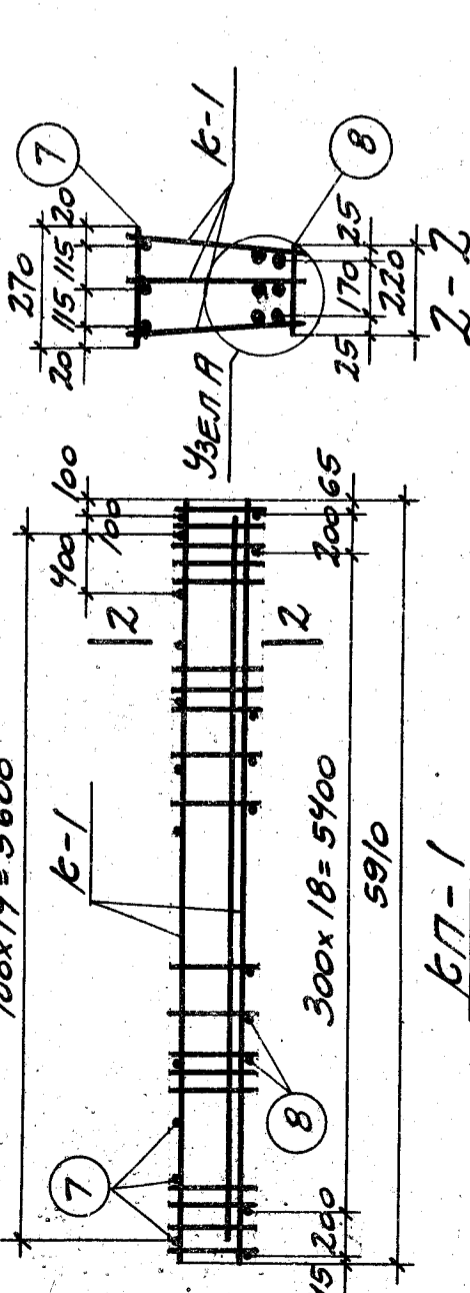
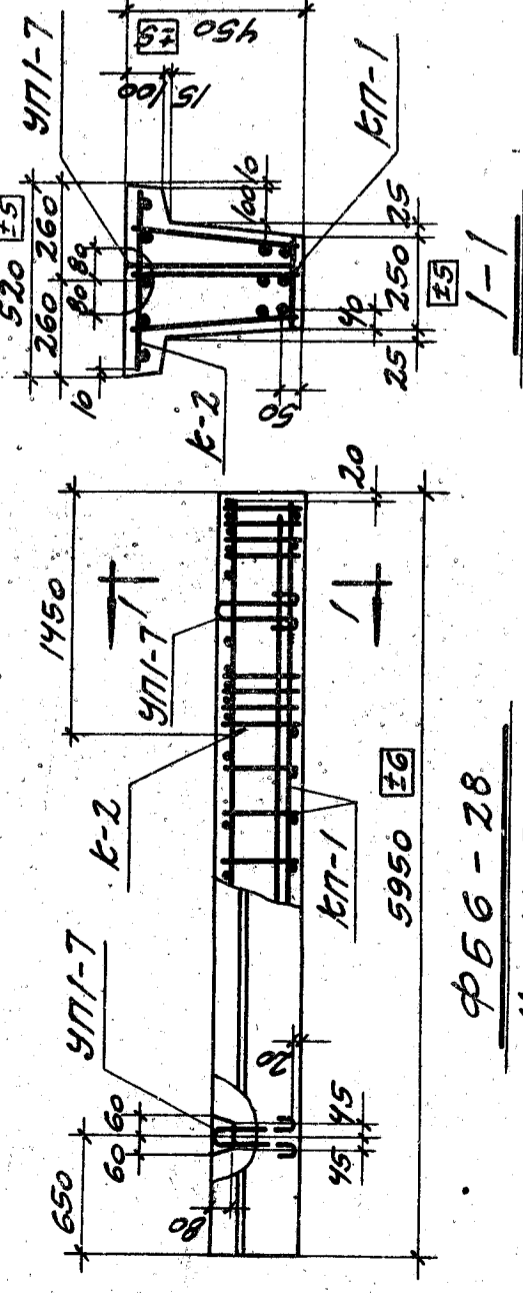
Марка балки	Марка изделия	кол. шт.	вс	
			шт.	кг
ФББ-28	КП-1	1		
	К-2	2		
	УП-7	2		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственных производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить чистую поверхность бетона или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осам стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	вс	Марка бетона	Объем бетона
ФББ-28	2,2	300	0,89
КП-1	2,2	300	0,89
УП-7	2,2	300	0,89



Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*		Арматура		Закладные вещи		Итого	вс	кг
	φ, мм	кол.	φ, мм	кол.	φ, мм	кол.			
ФББ-28	6	8	10	10	16	20	27,0	43,8	70,8
	19,5	10,8	37,0	27,0	27,0	43,8	107,8	2,8	110,6

ТК
1972

φ56 - 28

1.415-1
выпуск лист 33

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНЕ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИСТ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ	
							φ мм	ВЕС кг
К-1	1	[Схематический рисунок узла]	10A1	4710	1	4,7	8A1	14,7
	2		20A1	4710	1	4,7	10A1	4,7
	3		8A1	420	35	14,7	20A1	4,7
Итого							20,3	
К-2	4	[Схематический рисунок узла]	6A1	1420	2	2,8	6A1	10,3
	5		6A1	500	15	7,5		2,3
ОТБ. СЕРИЯ	6	[Схематический рисунок узла]	6A1	270	1	0,27	6A1	0,27
	7		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ПРОСТРАН. ИЗДЕЛ. КАРКАСА	№ ЛИСТ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	1	2	40,6	42,1
КП-1	6	13	0,8	42,1
	7	13	0,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

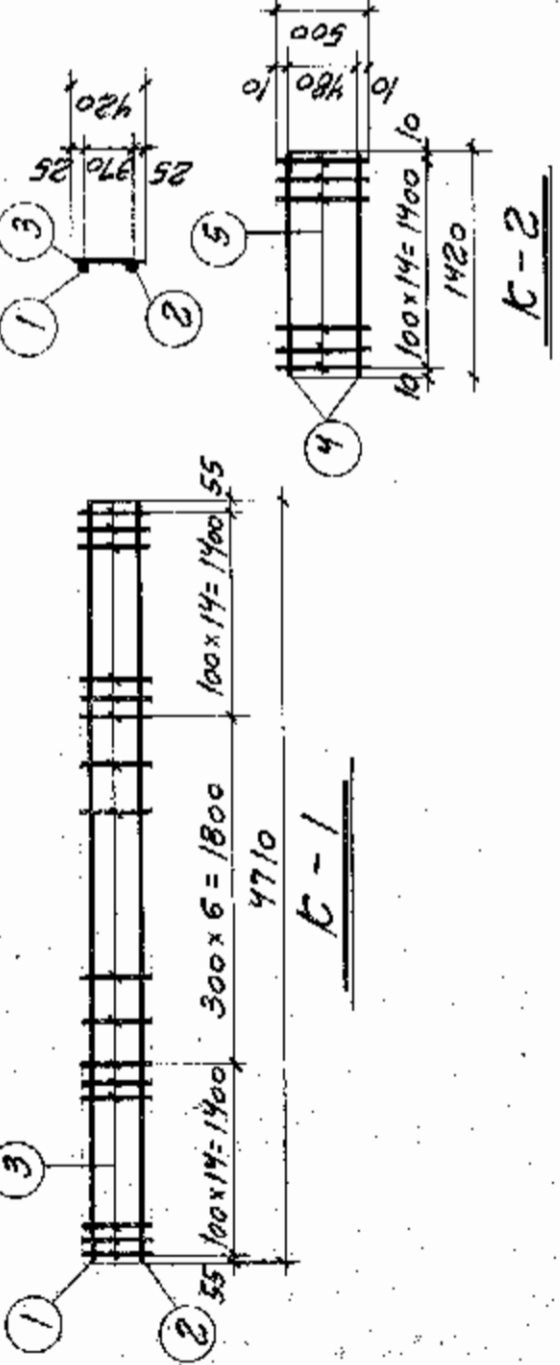
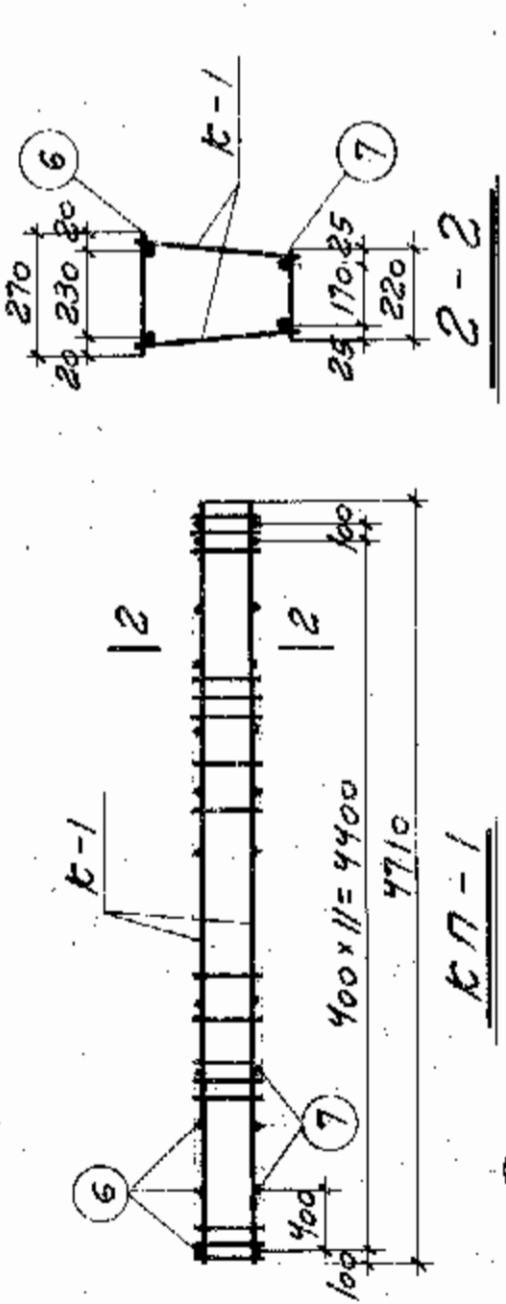
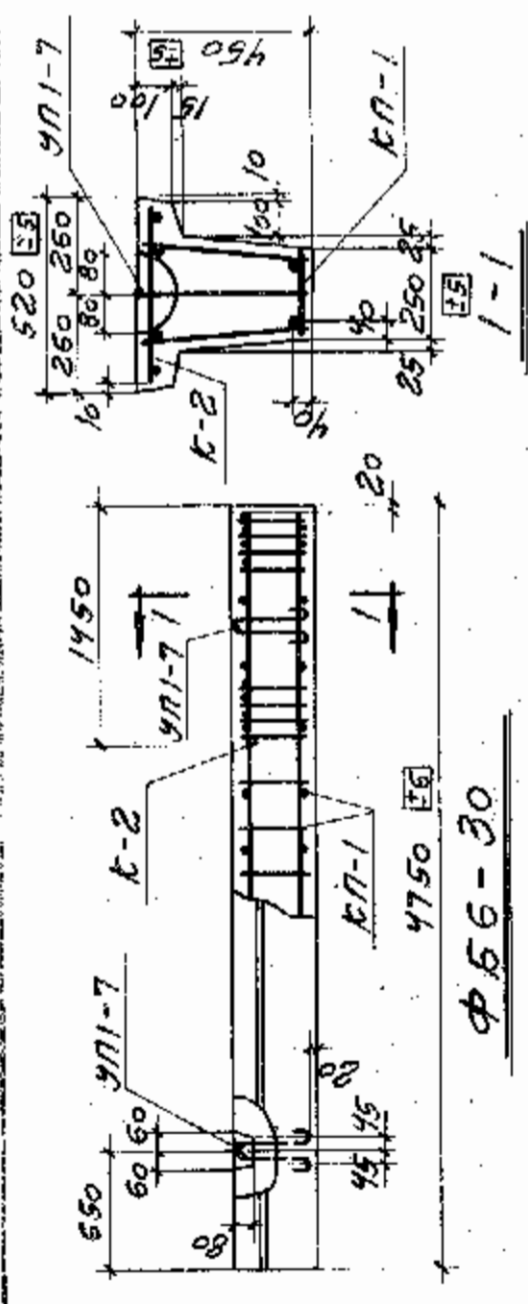
МАРКА	МАРКА ИЗДЕЛ. ШТ.	КОЛ.	№ ЛИСТА
Ф56-30	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТРАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВЯЗКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕШЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОНУ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ, ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРИИ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС кг
Ф56-30	1,8	300	0,71	49,5



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	φ, мм	Итого кг	РАСХОД СТАЛИ БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	
			φ, мм	Итого кг	КЛАСС А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг
6	8	10	20	14		

ТК

Ф56-30

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка стали	№ изделия	Значение	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали	
							φ мм	Общая длина м
К-1	1	—	10A1	4410	1	4,4	8A1	14,3
	2	—	20A1	4410	1	4,4	10A1	4,4
	3	—	8A1	420	34	14,3	20A1	4,4
							Итого	19,3
К-2	4	—	6A1	1420	2	2,8	6A1	10,3
	5	—	6A1	500	15	7,5	6A1	2,3
ОТД. СТЕРЖ.	6	—	6A1	270	1	0,27	6A1	0,27
	7	—	6A1	220	1	0,22	6A1	0,22

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка про стран. каркаса	Марка стали	Кол. шт.	№ листа
КП-1	К-1	2	1
	К-2	12	2
КП-1	К-1	12	2
КП-1	К-2	2	2
КП-1	К-2	2	2

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

Марка про стран. каркаса	Марка стали	Кол. шт.	Общая вес кг
КП-1	К-1	2	38,6
	К-2	12	0,7
КП-1	К-1	12	0,6
КП-1	К-2	2	0,6

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы готовить при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственной прообразовать с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проветривание величину зазора между стержнями бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

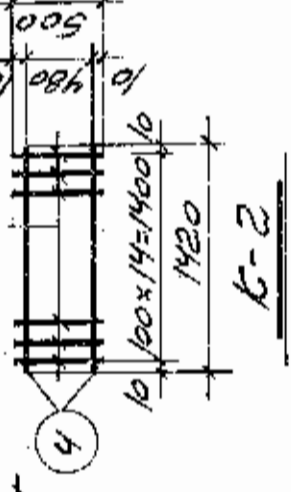
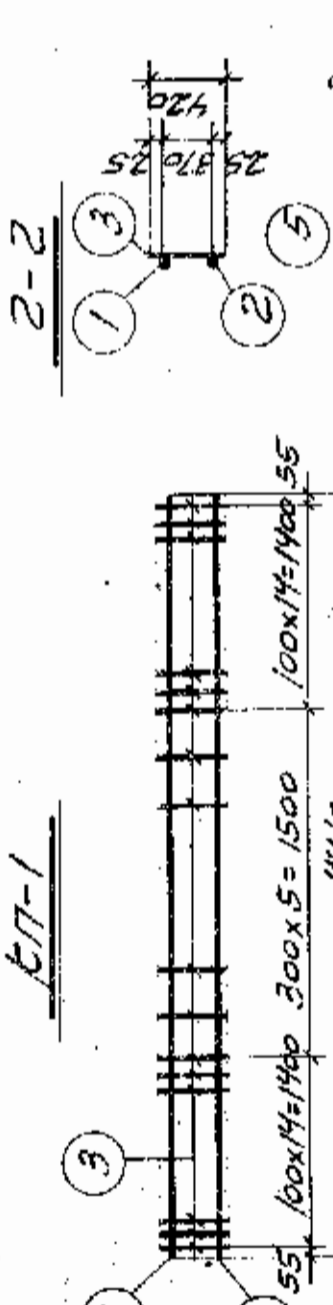
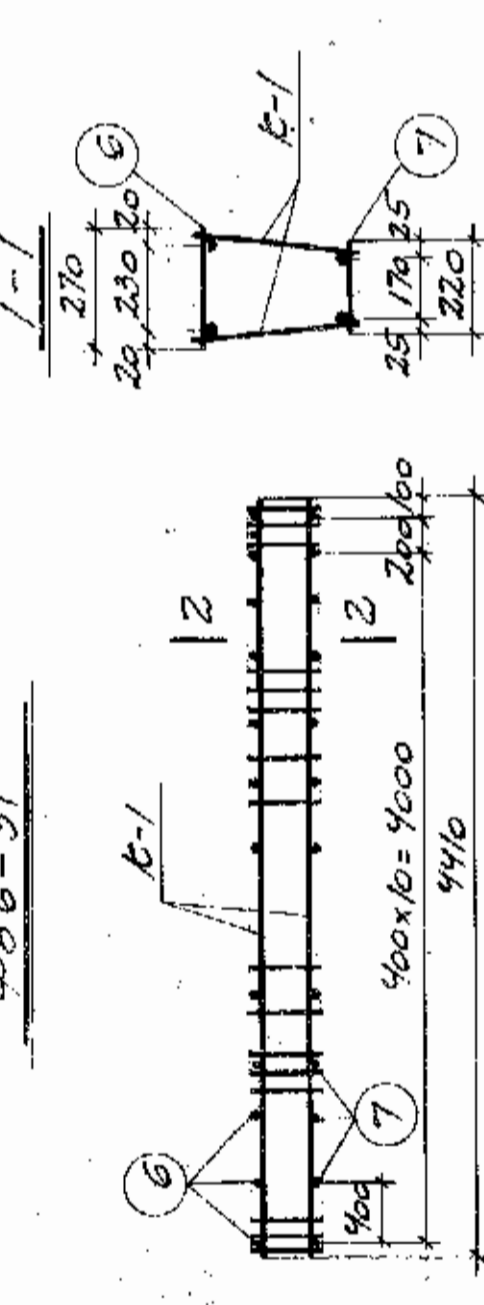
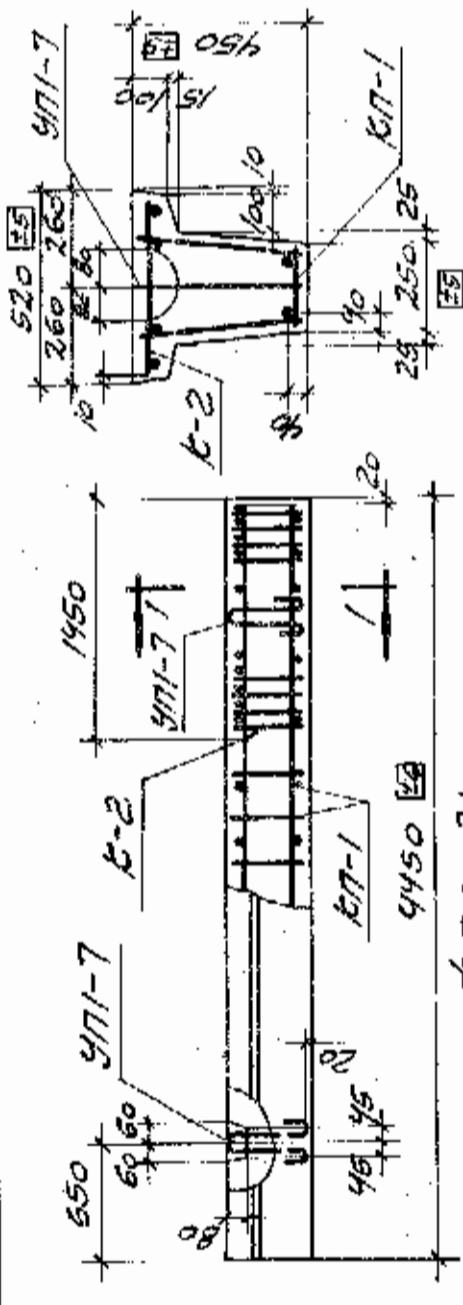
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка стали	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Вес бетона кг
Ф56-31	1,7	Б200	0,66	47,3

ИТ

Ф56-31

1972



Марка стали	Сталь ГОСТ 5781-61*		Выборка стали		Итого	Общая вес кг
	φ мм	Кол. шт.	φ мм	Кол. шт.		
Ф56-31	6	8	10	5,4	22,7	21,8
	5,9	11,4	5,4	22,7	21,8	44,5
					Итого	2,8
					Итого	2,8
					Итого	47,3

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
К-1	1	[Эскиз 1]	10A1	4260	1	4,3	8A1	13,4
	2		20AIII	4260	1	4,3	10A1	4,3
	3		8A1	420	32	13,4	20AIII	4,3
		Итого						18,6
К-2	4	[Эскиз 2]	6A1	1420	2	2,8	6A1	10,3
	5		6A1	500	15	7,5		2,3
ОТД. СТЕРОЖ	6	[Эскиз 3]	6A1	270	1	0,27	6A1	0,27
	7		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22
		Итого						0,06
								0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЕС, кг	ВЕС, кг
КП-1	6	11	0,7	
	7	11	0,6	
			38,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛЮЧАЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

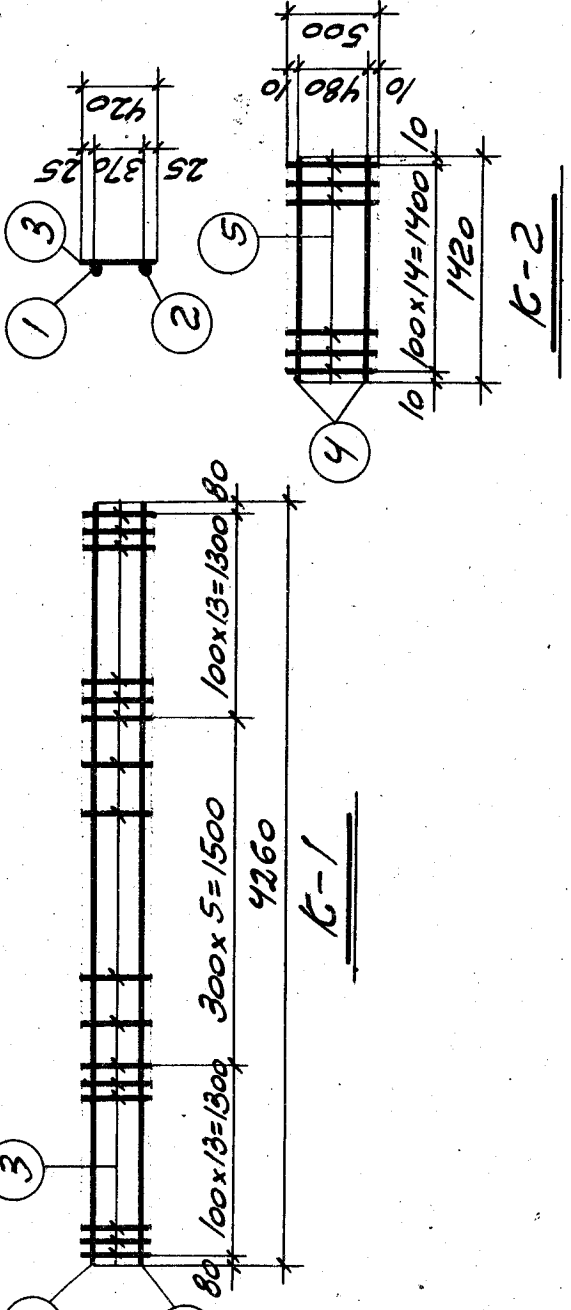
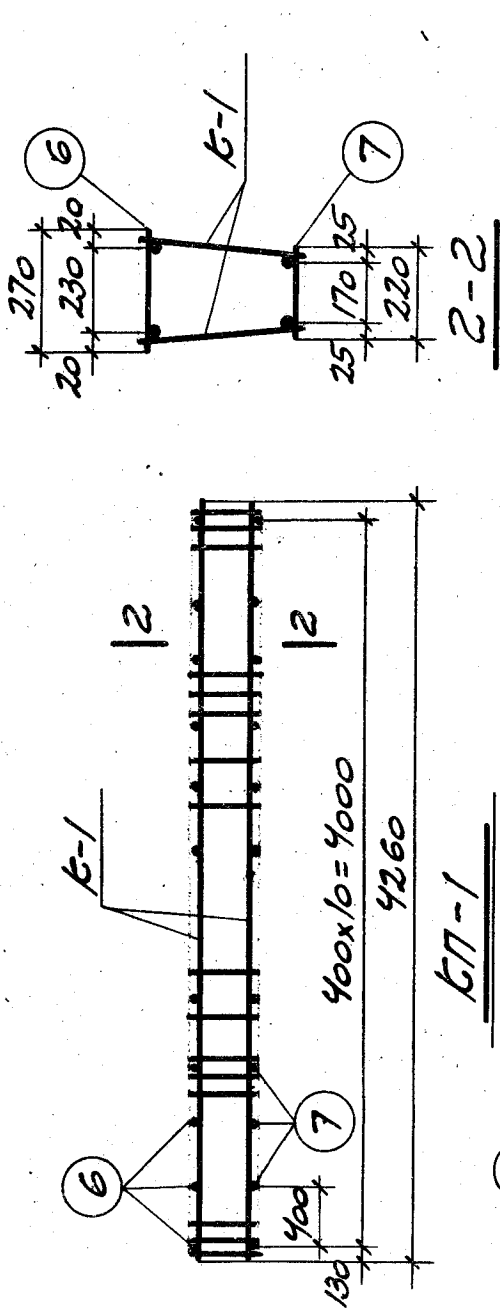
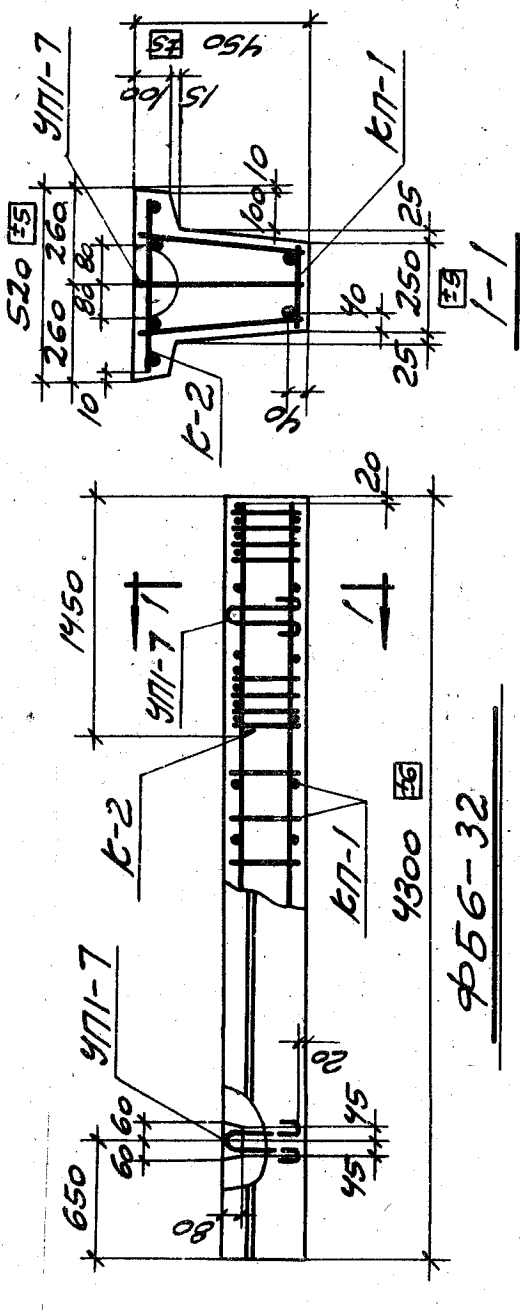
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-32	К-2	2	
	УП1-7	2	
			СЕРИЯ 1400-9.61

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА М3	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	МАРКА СТАЛИ	ВЕС, кг
ФБ6-32	1,6	200	0,64		45,9



МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ КЛАССА А-III		СТАЛЬ КЛАССА А-II		ОБЩИЙ ВЕС, кг
	φ, мм	Итого, кг	φ, мм	Итого, кг	φ, мм	Итого, кг	
ФБ6-32	6	8	10	5,4	21,9	21,2	43,1
	8	10,6	5,4	21,9	21,2	21,2	
		Итого	14	2,8	2,8	2,8	45,9

ТК

ФБ6-32

1972

1.415-1

Выпуск 1 Лист 37

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭБЕНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м		ВЫБОРКА СТАЛИ	
						φ мм	ДЛИНА м	φ мм	ДЛИНА м
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	10A I	5,9	36
	2		20A III	5910	1	5,9	8A 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				
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕЖ.	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 ОДН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	72,2	74,2
	7	15	0,9	
	8	21	1,1	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	МАРКА БАЛКИ	ВЕС кг
ФББ-33	КП-1	1		
	К-2	2		
	УП1-7	2		

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

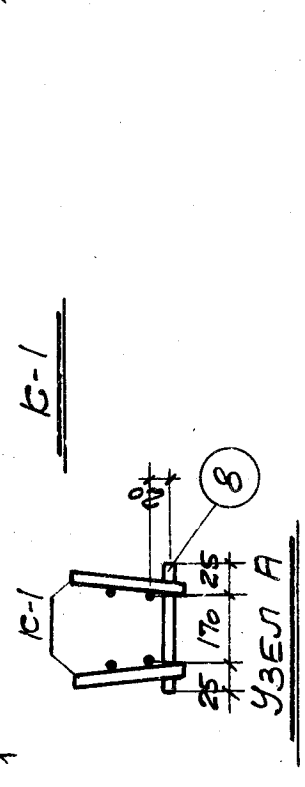
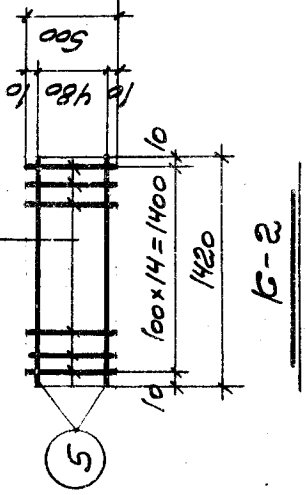
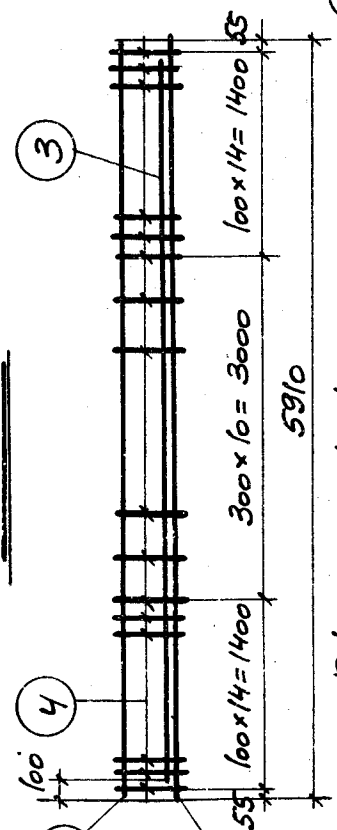
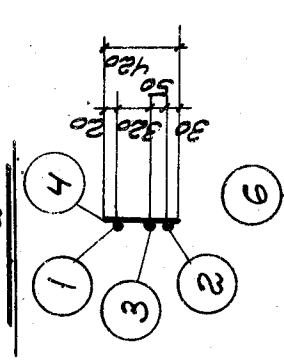
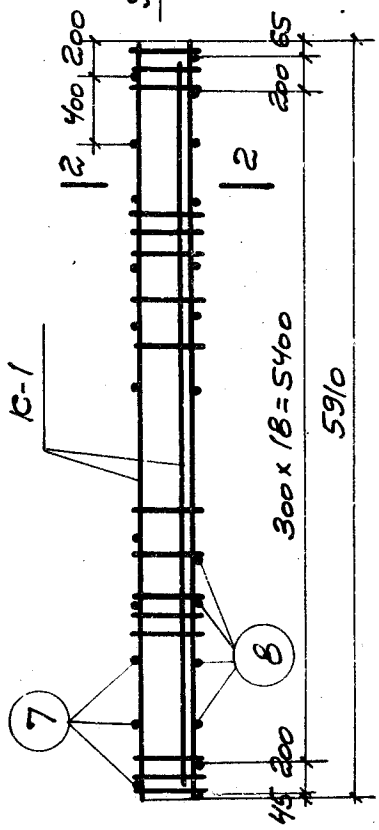
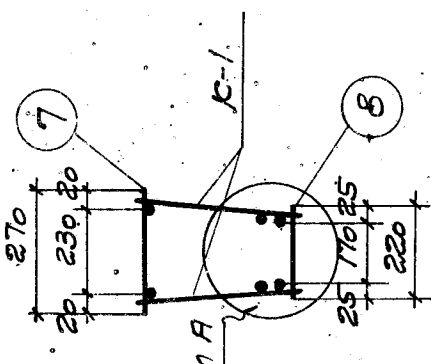
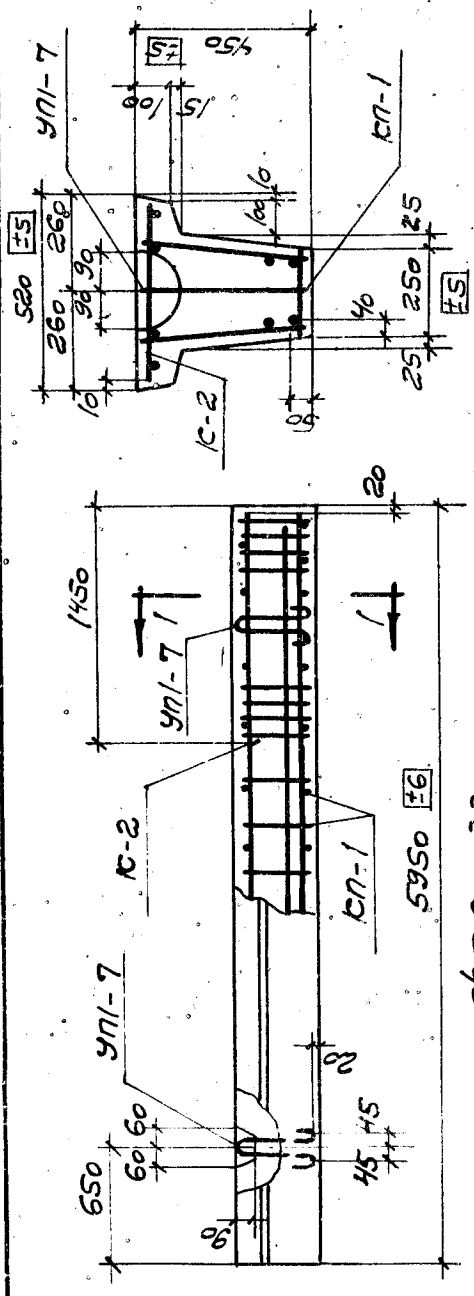
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-33	2,2	200	0,89	816

ПРИМЕЧАНИЯ

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТРУБНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФУНДАМЕНТОВ.
- РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЙ.

ТК
1972

ФББ-33



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I	КЛАССА А-III	Итого	Кг	Итого	Кг	
ФББ-33	φ, мм	φ, мм	φ, мм	Кг	φ, мм	Кг	816
	6 10	8 18 20	14	78,8	8	2,0	
		Итого	13,8	22,8	29,2	65,0	81,6

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ		ВЕС КГ	
						Ф	ДЛИНА М		
К-1	1	[Эскиз]	10A I	50/0	1	5,0	8A I	15,1	6,0
	2		20A II	50/0	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		8A I	420	36	15,1	20A II	5,0	12,3
						Итого			21,4
К-2	4	[Эскиз]	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕЖА	6	[Эскиз]	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 ОДН ПРОСТРАНСТВЕНН КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	Итого
КП-1	К-1	2	42,8	44,3
	6	13	0,8	
	7	13	9,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

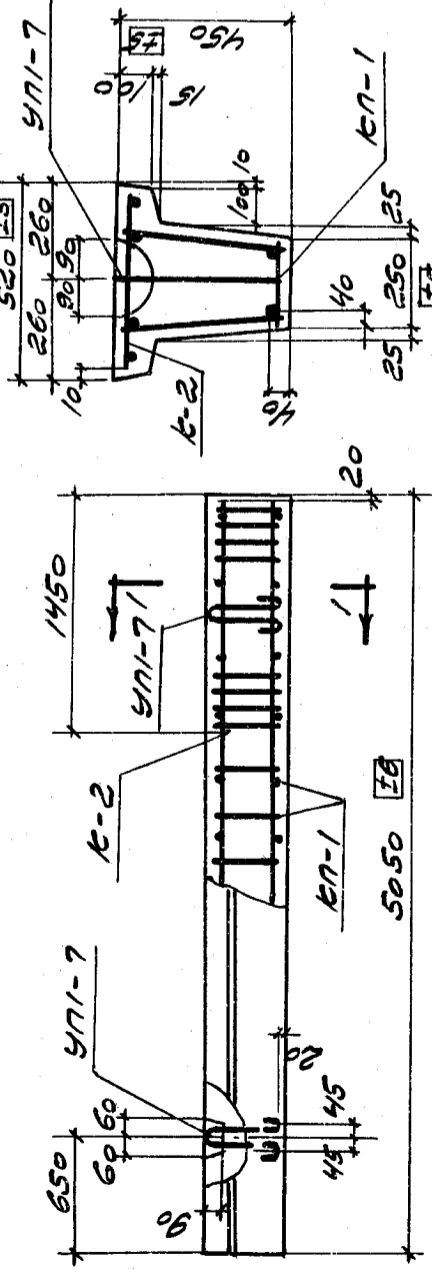
МАРКА БАЛКИ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф66-34	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

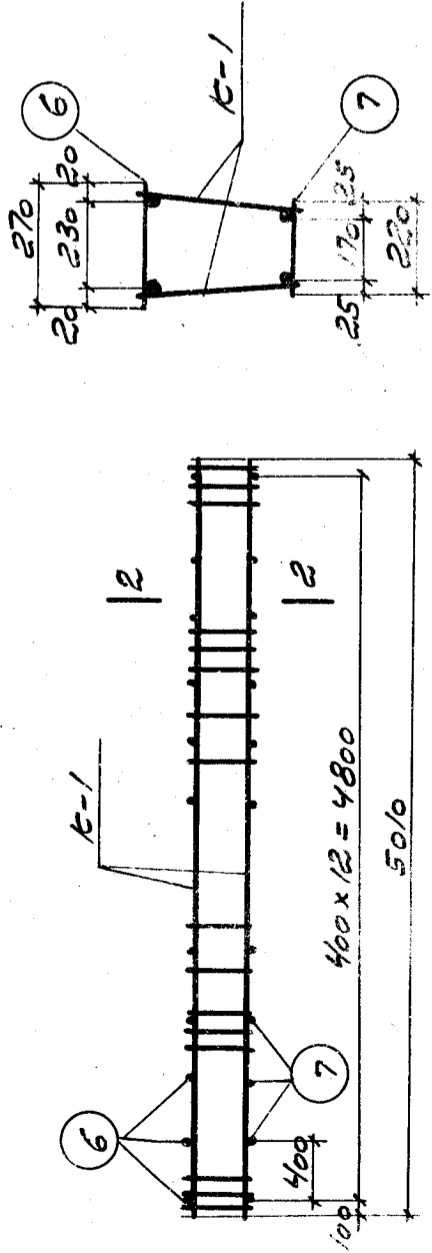
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф66-34	1,9	Б200	0,75	51,7

- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЮТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КУЛДЕЙ.
 2. ПРИ УБЛАДЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАНКАТОРОВ.
 3. РАЗМЕРЫ КАРКАСА ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖАНЫ.

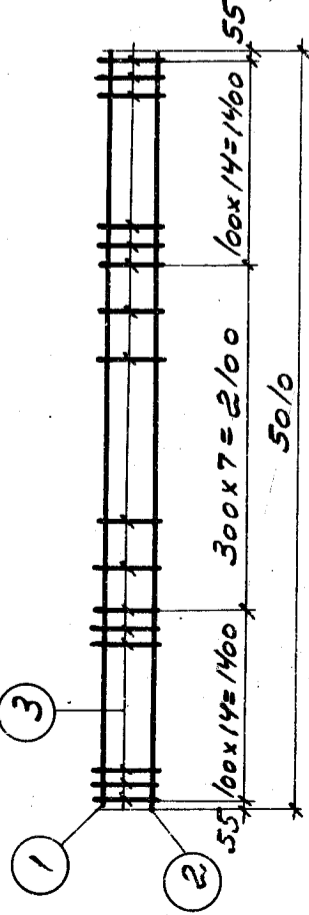
ТК	1972	Ф66-34	1,4/5-	ВЫПУСК ЛИСТ 39
----	------	--------	--------	----------------



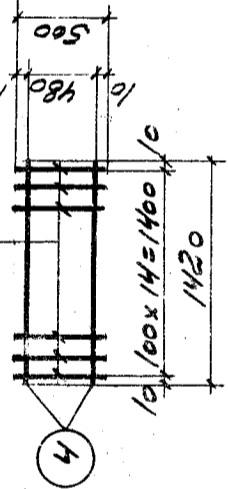
Ф66-34



КП-1



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 *		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАСХОД	
	КЛАСС А-I	КЛАСС А-II	РАСХОД ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Итого	Итого	Итого
Ф66-34	Ф, мм	Ф, мм	КГ	КГ	КГ	КГ
	6 8 10	20	24,6	24,6	48,9	51,7
Итого	6,2	24,3	24,6	48,9	2,8	51,7

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ	ДЛИНА КЛА. ММ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
						Φ	ОБЩАЯ ДЛИНА М
К-1	1	—	10 А I	5910	3,9	10 А I	22,3
	2		20 А III	5910	5,9	18 А III	5,7
	3		18 А III	5910	5,7	20 А III	5,0
	4		10 А I	420	16,4	Итого	39,7
К-2	5	—	6 А I	1420	2,8	6 А I	19,3
	6		6 А I	500	7,5		
ОТД. СЕРФ.	7	—	6 А I	270	0,27	6 А I	0,27
	8		6 А I	220	0,22	6 А I	0,22

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПР-СТРАНСТ. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	
				КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ
КП-1	К-1	3	119,1		121,2
	7	16	1,0		
	8	21	1,1		

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

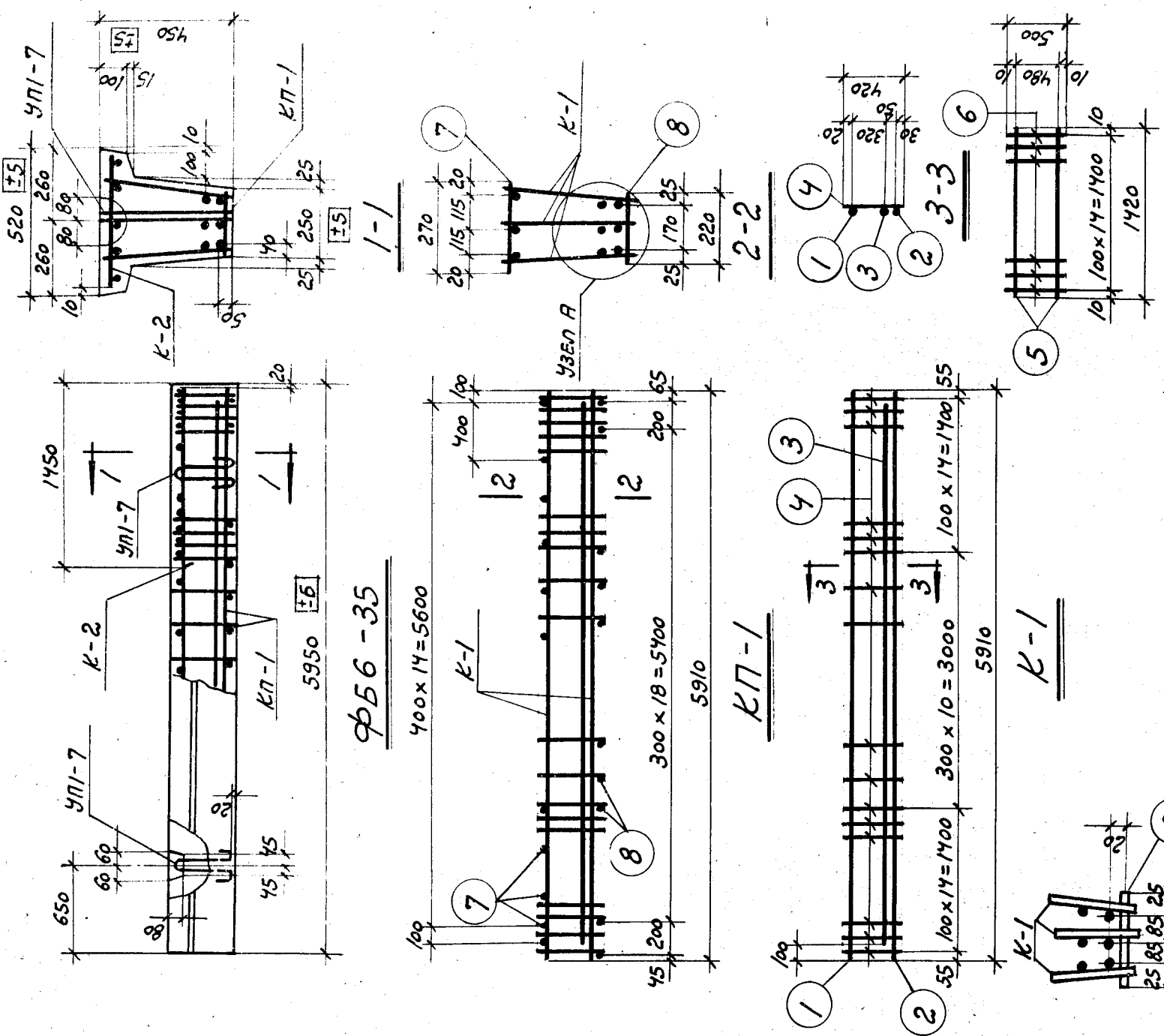
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА	
			МАРКА	№
Ф56-35	КП-1	1		
	К-2	2		
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-6.1	

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	
			МАРКА	КОЛ. ШТ.
Ф56-35	2,2	300	0,89	128,6
			0,89	128,6



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ ВЕС КГ
	КЛАССА А-I	КЛАССА А-III	СТАЛЬ А-I	Итого	СТАЛЬ А-I	Итого	
	Φ, мм	Φ, мм	Φ, мм	КГ	Φ, мм	КГ	
Ф56-35	6	20	14	2,8	14	2,8	128,6
	6,7	43,8	47,8	78,0	2,8	2,8	

ТК

1972

Ф56-35

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЗБКНЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ	
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	ОБЩАЯ ВЕС кг
К-1	1		10A I	5010	1	5,0	5,0 3,1
	2		20A II	5010	1	5,0	15,1 9,3
	3		18A II	4810	1	4,8	4,8 9,6
	4		10A II	420	36	15,1	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. 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 ОДИН ПРОСТРАН-
СТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС ОБЩИЙ кг
	8	18	0,9
			70,3

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

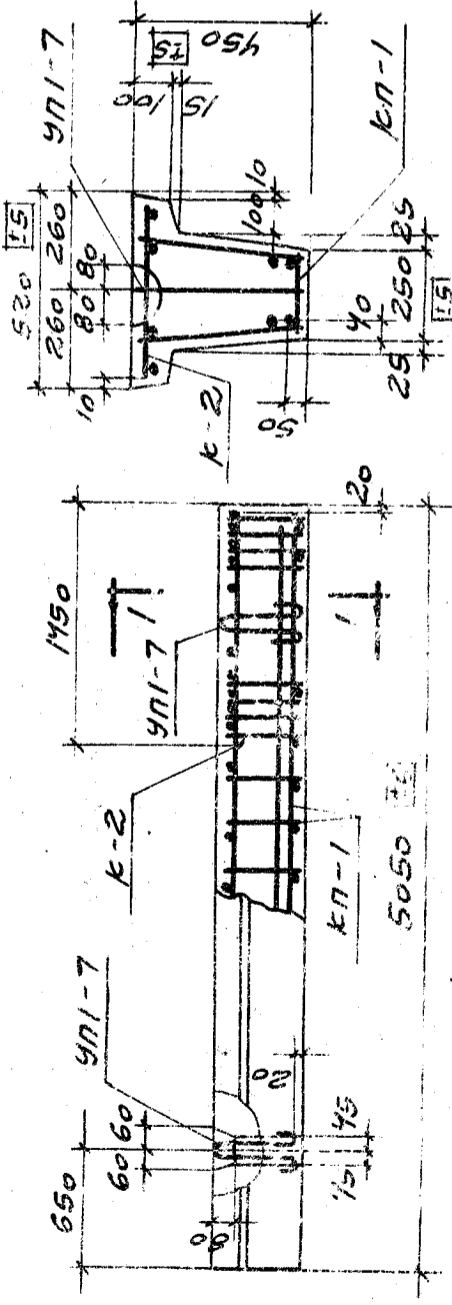
МАРКА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Φ66-36	КП-1	1	
	К-2	2	
		УП1-7	2

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

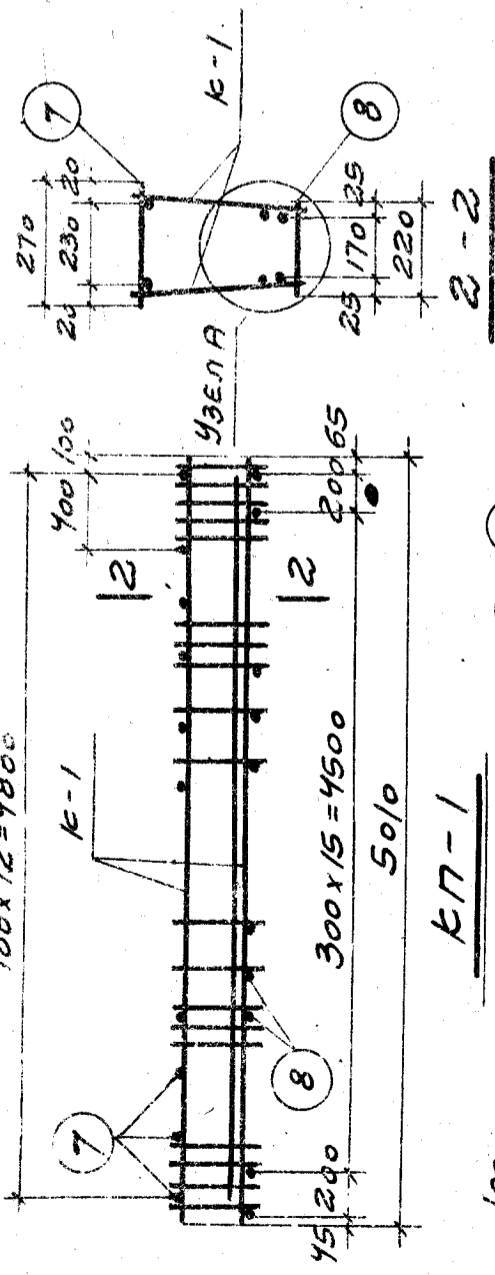
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС СТАЛИ кг
Φ66-36	1,9	300	0,75	77,7

ПРИМЕЧАНИЯ.

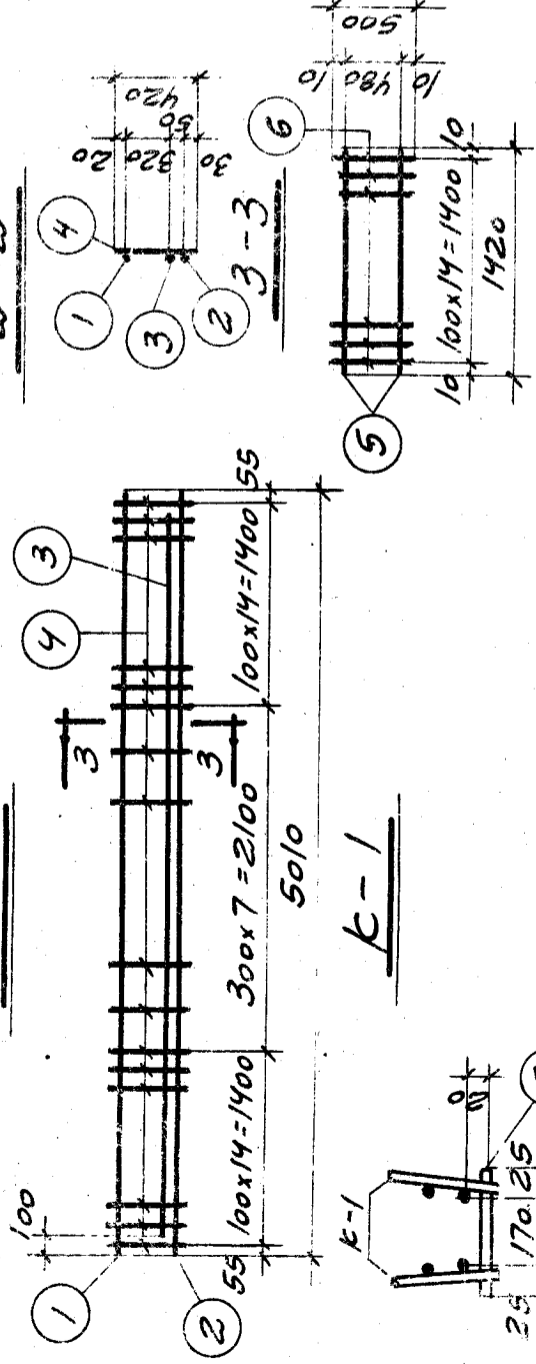
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧ-НЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТ-НЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ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



Φ66-36
400x12=4800



КП-1



К-1

К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД НА ОДНУ БАЛКУ	
	КЛАССА А-I	КЛАССА А-II	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ИТОГО	ОБЩИЙ	РАСХОД
Φ, мм	ИТОГО	Φ, мм	Φ, мм	кг	кг	кг
Φ66-36	6	10	14	74,9	2,8	77,7
	18	20	14	74,9	2,8	77,7
ИТОГО	12,5	18,6	14	74,9	2,8	77,7

ТК
1972

Φ66-36

1. 415-1

Выпуск Лист
1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛКЕ

МАРКА И № УЗЛА	Ф	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м		ВЫБОРКА СТАЛИ	
				Ф	ДЛИНА м	Ф	ОБЩАЯ ДЛИНА м
К-1	10A I	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	18A II	4710	1	4,7	10A II	14,7	9,1
	16A II	4510	1	4,5	16A II	4,5	7,1
	10A II	420	35	14,7	18A II	4,7	9,4
					Итого		28,5
К-2	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6A I	500	15	7,5			
0-2	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
СТЕЖ.							

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛКОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКИ	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
Ф66-37	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП-7	2	СЕРИЯ 1400-9.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛКОВ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

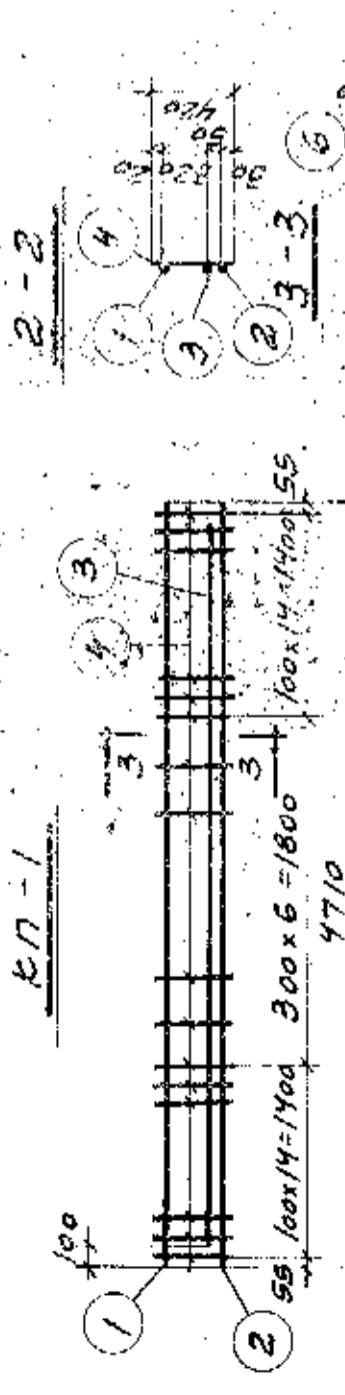
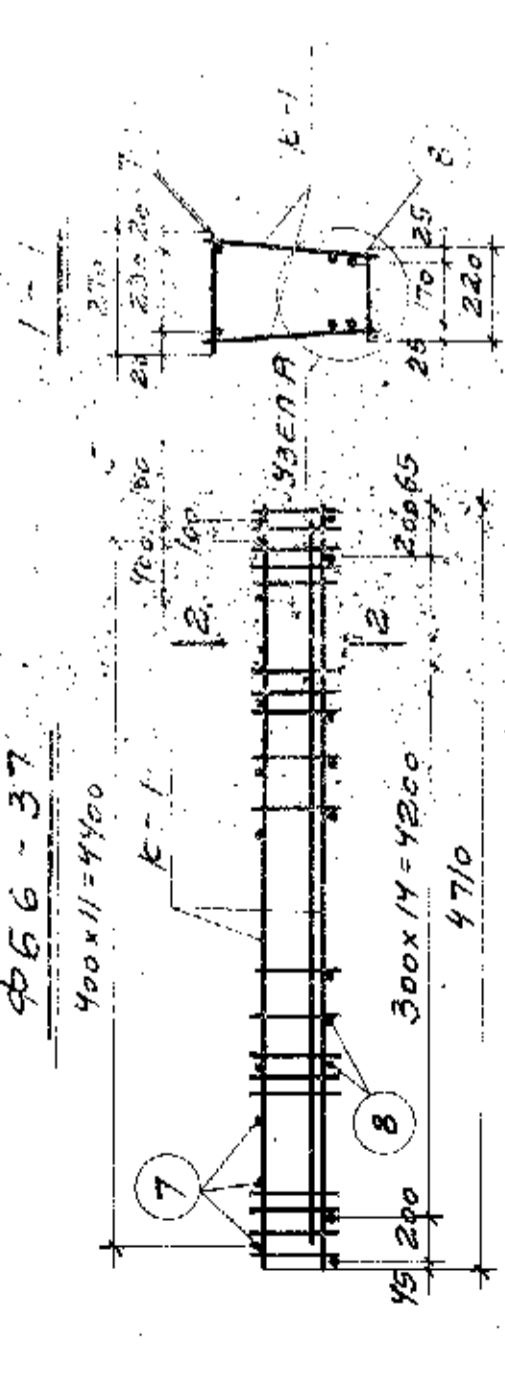
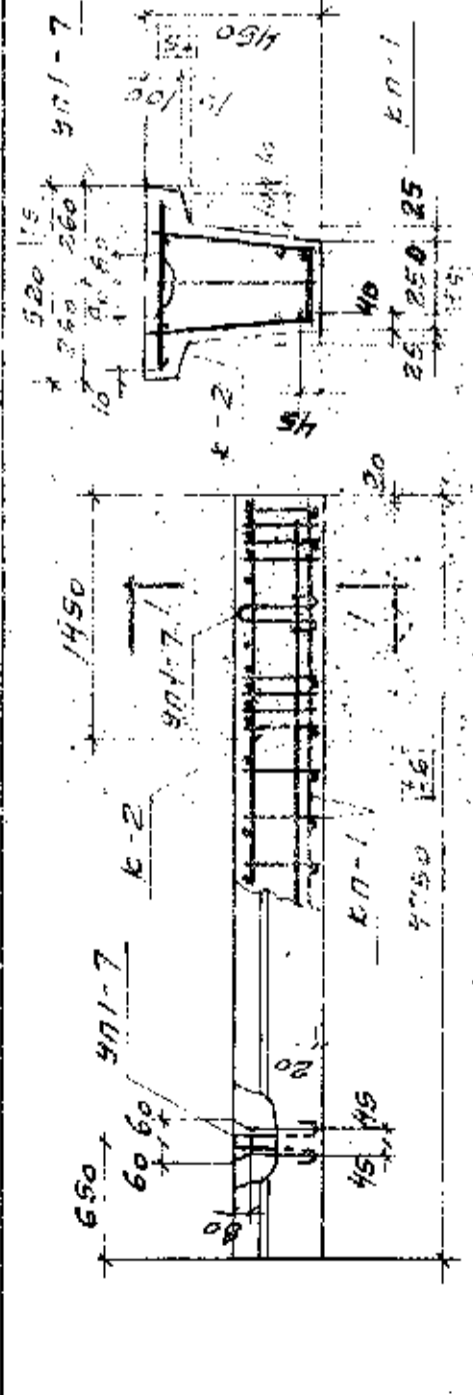
МАРКА	МАРКА	КОЛ.	ВЕС	ОБЩАЯ ДЛИНА
ПРОСТРАН. УЗЕЛ. КАРКАСА	УЗЕЛ.	ШТ.	кг	мм
КП-1	К-1	2	570	587
	7	13	0,8	
	8	17	0,9	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЕНА ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТУЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПЛОСКОМ ПЛОСКОСТИ С ПОМОЩЬЮ СВЯЗУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРОВАННУЮ ЗАЩИТНУЮ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ПЛАСТИМАССОВЫХ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ КАРКАСОВ ДЛИНЫ И С ОМ СТЕЖЕНЕМ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	ВЕС	МАРКА	ОБЪЕМ
БАЛКИ	т	БЕТОНА	м ³
Ф66-37	1,8	500	0,71
			66,1



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	КЛАССА	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61X		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ ДЛИНА	
		Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого		
Ф66-37	К-1	6	10	16	18	кг	2,8
		6,3	5,5	12,1	14,2	кг	2,8

ТК

Ф66-37-37

1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНЕ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛНЗ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10A1	4410	1	4,4	10A1	18,7	11,5
	2		22A1	4410	1	4,4	22A1	4,4	13,1
	3		10A1	420	34	14,3			
Итого								24,6	
К-2	4	—	6A1	1420	2	2,8	6A1	10,3	2,3
	5		6A1	500	15	7,5			
ОТД. СТЕЖ.	6	—	6A1	270	1	0,27	6A1	0,27	0,06
	7		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
КП-1	КП-1	1	1400-38
	К-2	2	
Итого		3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛНЗ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	43,2	50,7
	6	12	0,7	
	7	16	0,8	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ЛЮБЫХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧ. ИЛИ КЛЕЙКИ.
2. ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНО ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИИ.

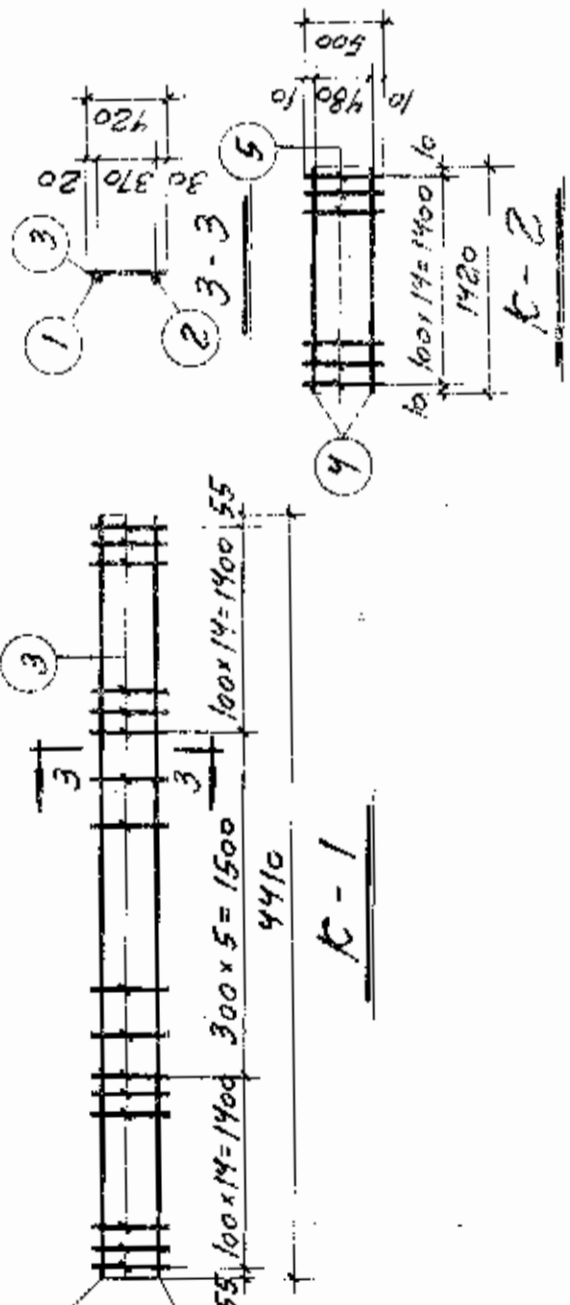
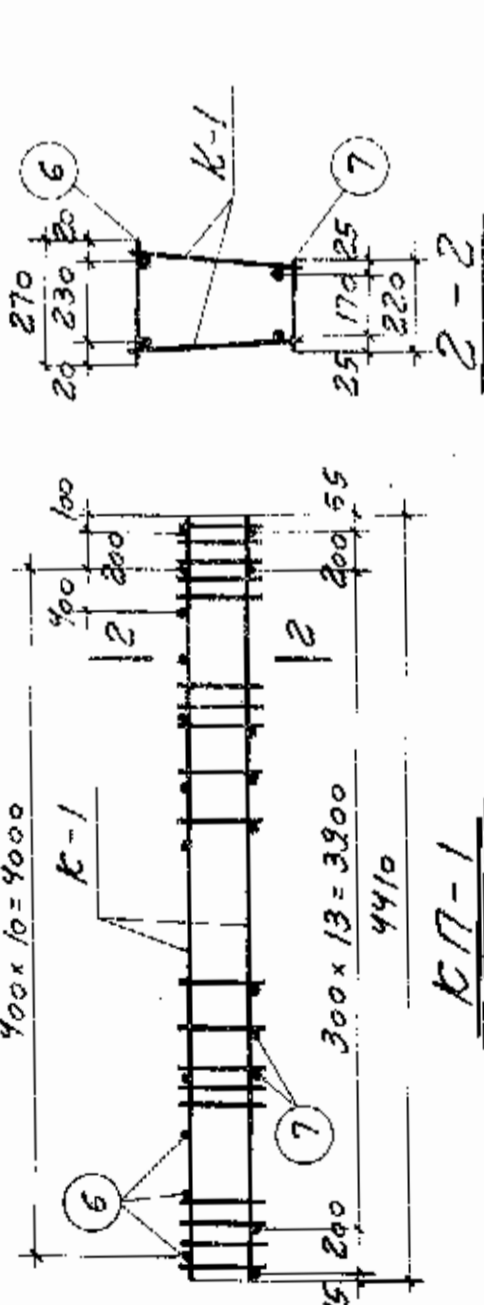
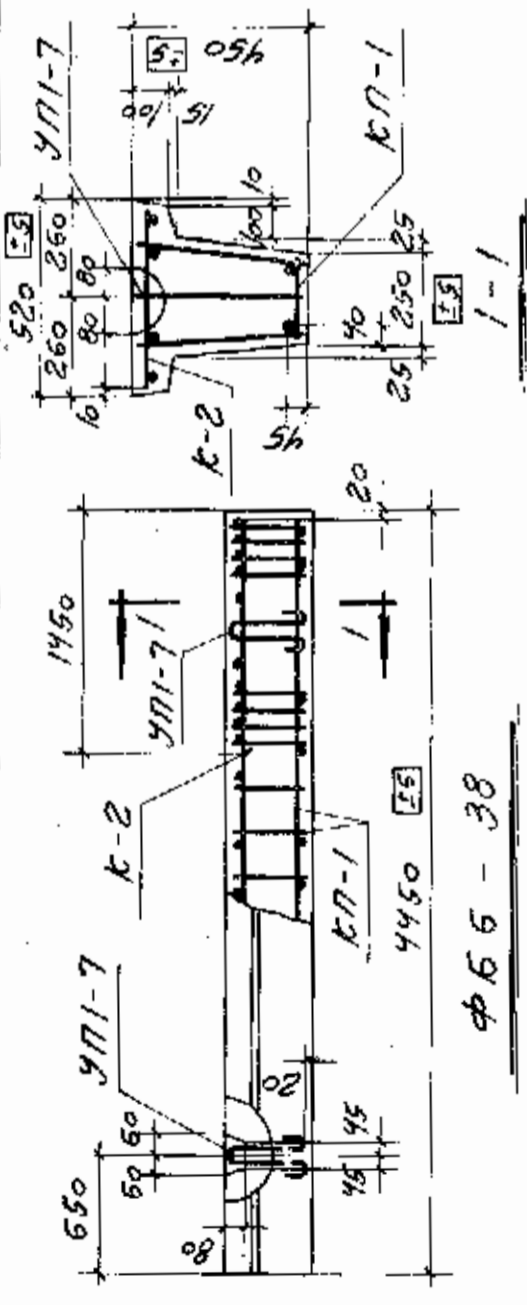
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ РАССОД. БЕТОНА м ³	ВЕС кг
ФББ-38	1,7	300	0,66	58,1

ТК 1972

ФББ-38

1.415-1
ВЫПУСК ЛНЗ 43



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		РАССОД. БЕТОНА		Итого	ВЕС кг
	φ, мм	Класс А-III	φ, мм	Класс А-III		
ФББ-38	6	10	22	14	2,8	2,8
	6,1	23,0	29,1	26,2	26,2	55,3
Итого					2,8	58,1

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	ВЫБОРКА СТАЛИ	
						Ф	Общая длина м
1	[Эскиз 1]	10A1	4260	1	4,3	10A1	17,7
2		22A1	4260	1	4,3	22A1	4,3
3		10A1	420	32	13,7	Итого	23,7
4	[Эскиз 2]	6A1	1420	2	2,8	6A1	19,3
5		6A1	500	15	7,5		
6	[Эскиз 3]	6A1	270	1	0,27	6A1	0,27
7		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОС-РАНСТВЕННУЮ КАРКАС

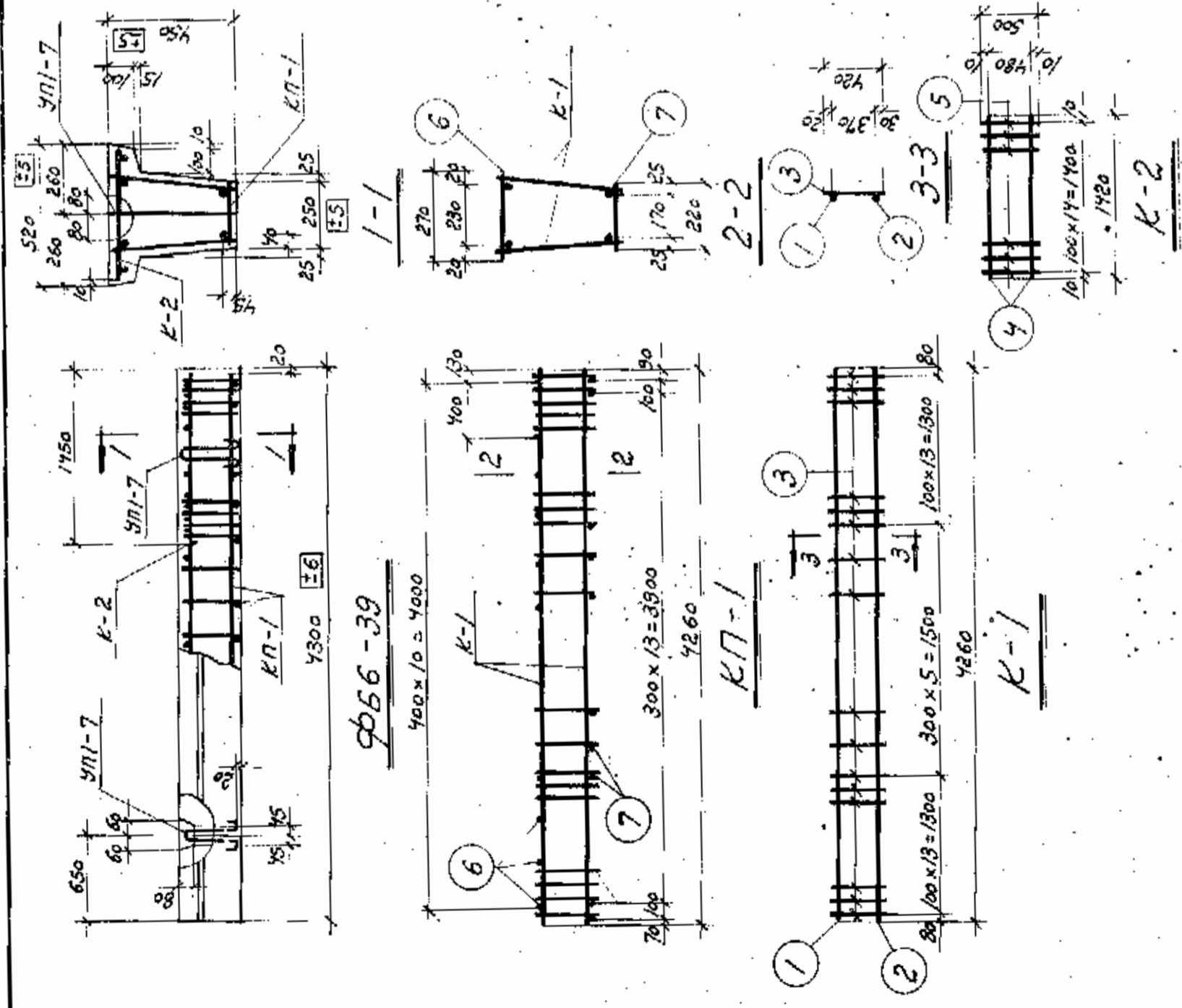
Марка прообразной арматуры	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общая вес кг
КП-1	К-1	2	47,4	94,9
	6	11	9,7	
	7	16	9,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
Ф56-39	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Марка стали	Вес кг
Ф56-39	1,6	Б300	0,67	БС56	56,3



- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку классов каркасов в прообразном виде проводить с помощью сварочных клещей.
 2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины защитных слоев установки бетонных и/или пластмассовых фрезаторов.
 3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ЗАРЯДНЫЕ ДЕТАЛИ		Общий вес кг
	Класс А-I	Класс А-III	Сталь класса А-I ГОСТ 5781-61*	Итого	
Ф56-39	Ф, мм	Ф, мм	Ф, мм	Кл. кг	23,8
	6	22	17	2,8	
	Итого	Итого	Итого	Итого	56,3
	27,9	25,6			

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНОЕ

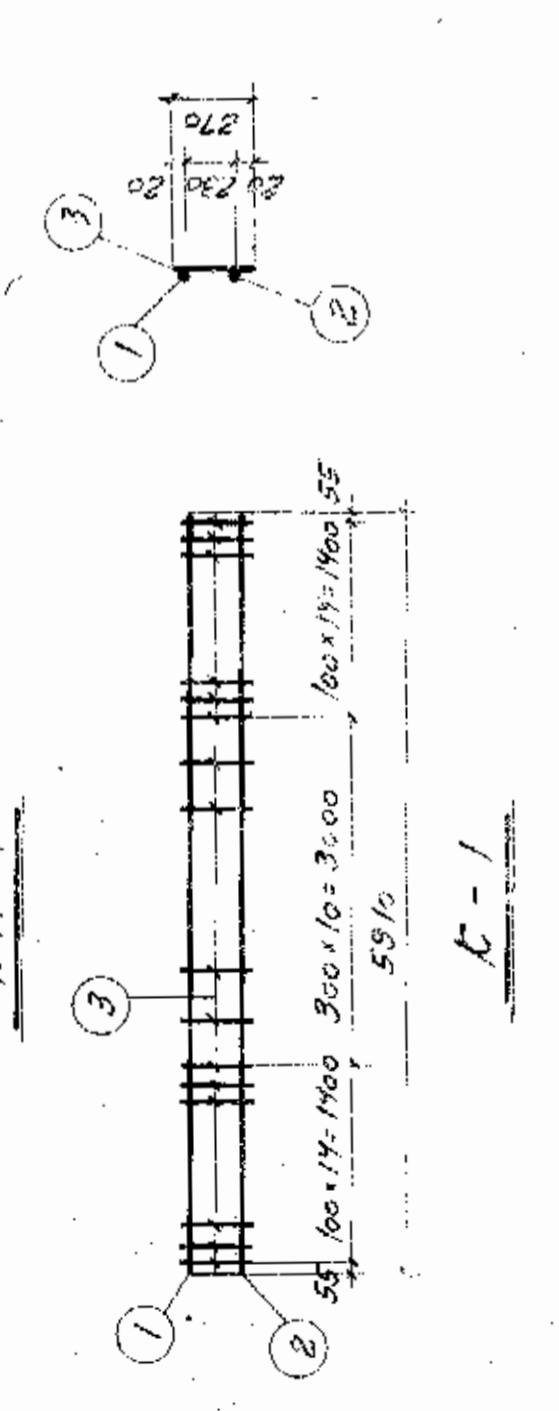
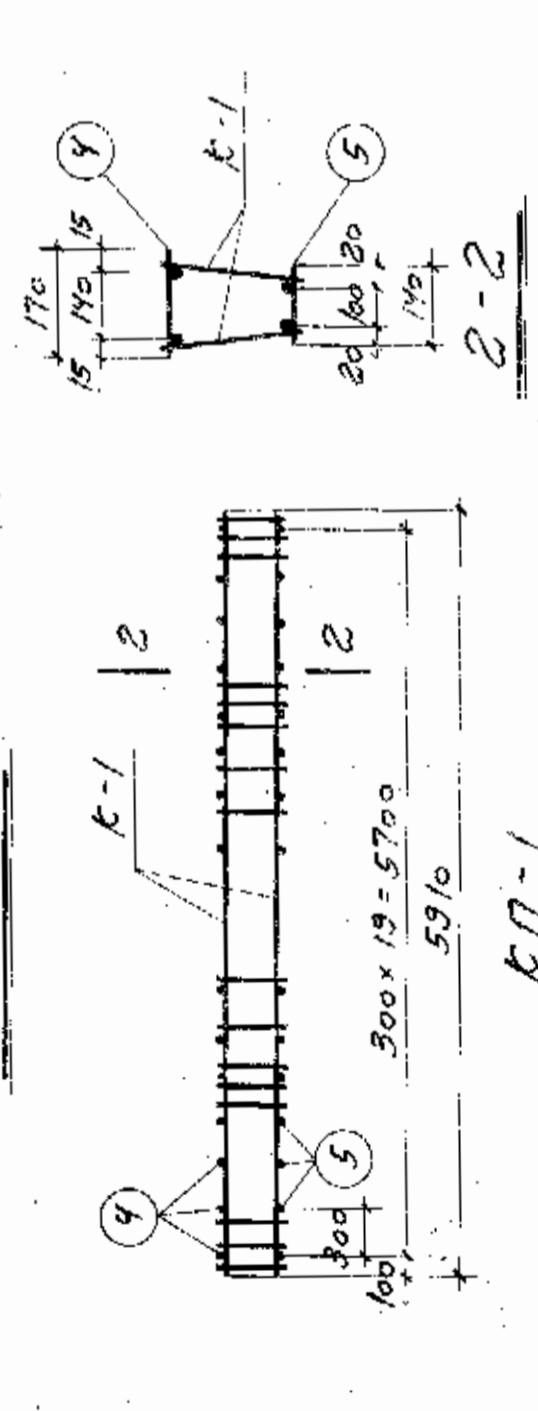
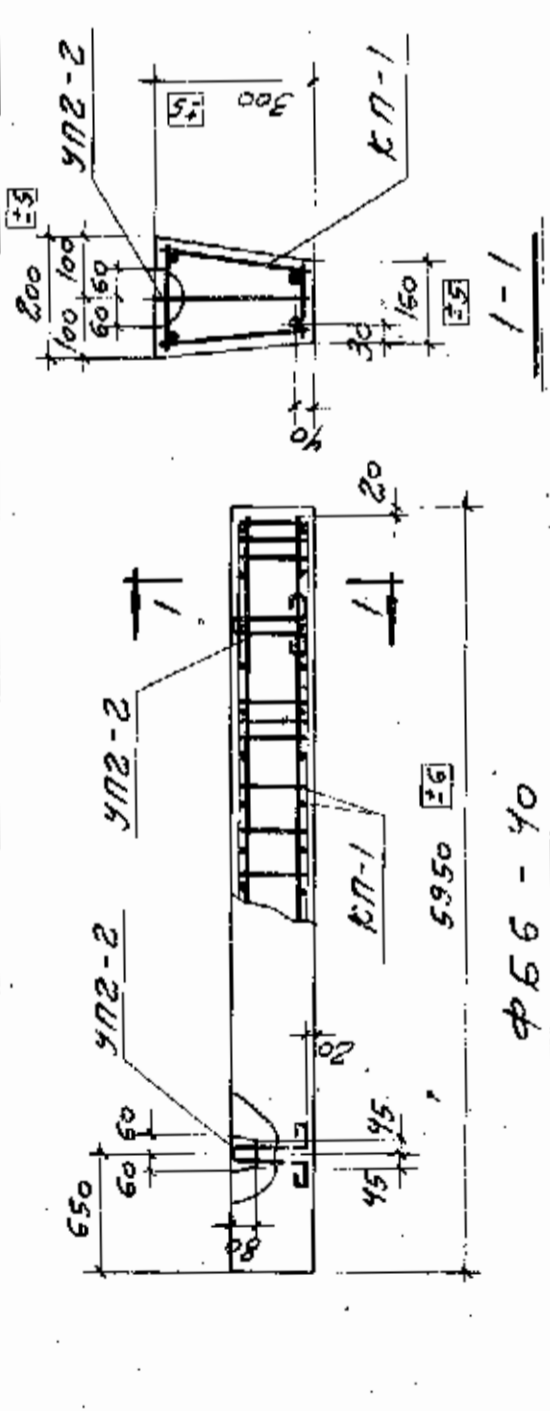
МАРКА И ДЕТАЛЬ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА		ВЕС кг
						М	мм	
К-1	1	[Эскиз узла]	8A1	5910	1	5,9	5,9	1,6
	2		10A1	5910	1	5,9	5,9	2,3
	3		5B1	270	39	10,5	10,5	3,6
Итого								7,5
ОТДЕЛЕН СЕРВИС	4		5B1	170	1	0,17	0,17	0,02
	5		5B1	140	1	0,14	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНОВ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНОЕ

МАРКА И ДЕТАЛЬ	№	КОЛ.	МАРКА И ДЕТАЛЬ	№
КП-1	1	2	КП-1	1
КП-1	4	20	УП2-2	2
КП-1	5	20		

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНОЕ

МАРКА И ДЕТАЛЬ	ВЕС Т	МАРКА И ДЕТАЛЬ	ВЕС Т
КП-1	0,8	УП2-2	0,32
УП2-2	0,8	УП2-2	0,32



ПРИМЕЧАНИЯ
 1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТРАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПРОСЛОЖНЫХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНОГО КЛЕЩЕЙ.
 2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИОННУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННИКОВ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ ПО РАЗМЕРАМ КАРКАСОВ ВРАМКИ ПО ВСЕМ СТЕЖАМ.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНОЕ

МАРКА И ДЕТАЛЬ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС Т
УП2-2	10	5910	1	5,9
КП-1	10	5910	1	5,9
УП2-2	10	270	39	10,5

ТК

ФББ-40

1972

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛН

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛЛЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Φ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ	
							Φ	ВЕС КГ
К-1	1	---	8A1	4710	1	4,7	5B1	1,5
	2		10A1	4710	1	4,7	8A1	1,9
	3		5B1	270	35	9,5	18A1	3,2
	4		18A1	800	2	1,6	10A1	2,9
					Итого			9,5
ОТРЕЖКИ	5	---	5B1	170	1	0,17	5B1	0,03
	6		5B1	140	1	0,14	5B1	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРО-СТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

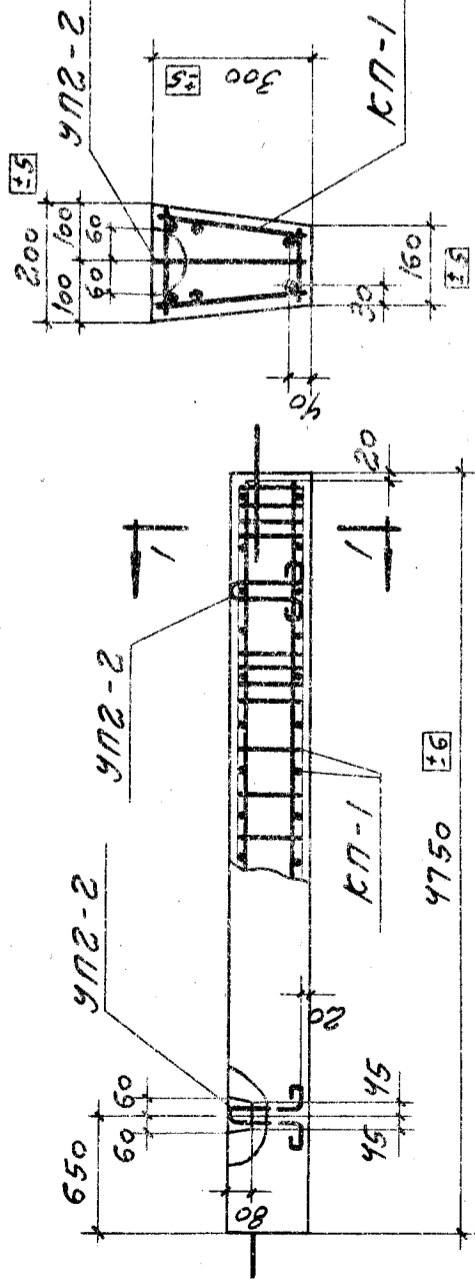
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-42	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-981
	УП2-2	2	

ПОЯСЛЕНИЯ НА ОДНУ БАЛКУ

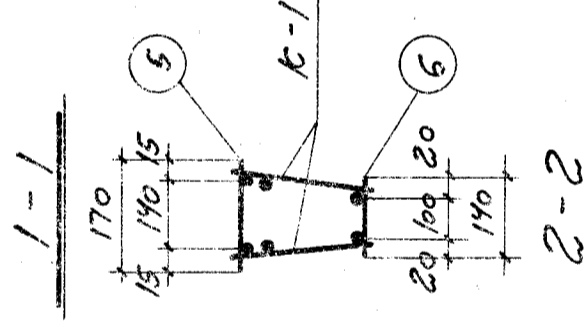
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	КОЛ. ШТ.	ВЕС Т	№ ЛИСТА
ФББ-42	0,7	200	0,26	21,0
		200	0,26	

ПРИМЕЧАНИЯ

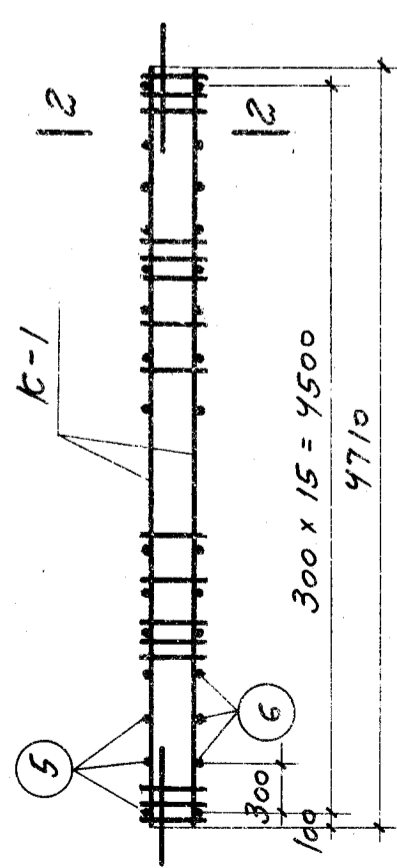
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФУНДАМЕНТОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ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



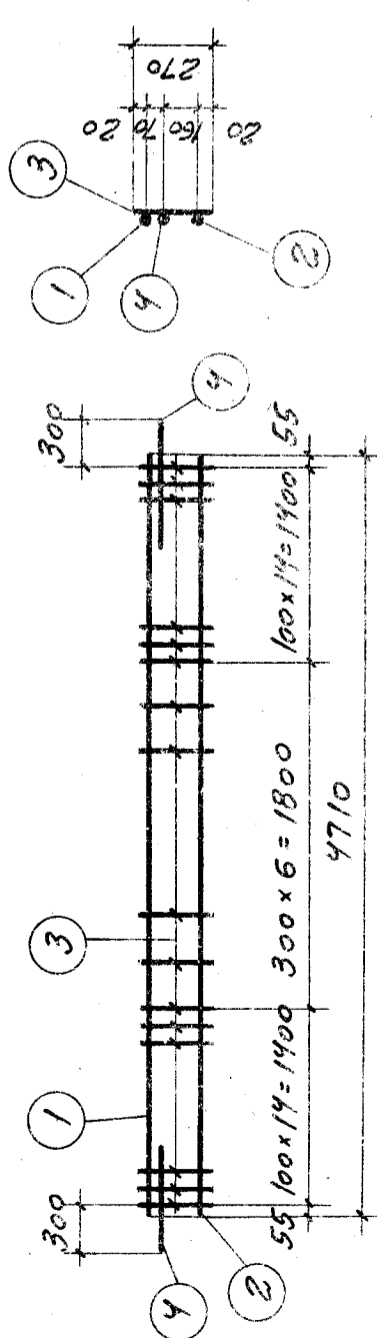
ФББ-42



2-2



КП-1



К-1

МАРКА БАЛКИ		СТАЛЕ ГОСТ 5781-51*	КЛАСС А-I	КОЛ. ШТ.	Φ	ВЕС КГ	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛЛЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
ФББ-42	3,8	6,4	10,2	5,8	5,8	3,8	КП-1	1	0,7	21,0
УП2-2	1,2	1,2	19,8	3,8	5,8	19,8	УП2-2	2	1,4	21,0

ИЖ

ФББ-42

1972

1.915-1

ВЫПУСК ЛИСТ 1 47

И.Н. КОНСТ. ИСПРМЕНКО
 И.Н.Н.Ж. ПР. ОЛЕЖОБ
 Р.К. БРНАДЖЕЛ КИМОВ
 ДИТА БЕЛЫСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.
 МОСКВА
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЕБОРКА СТАЛН НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛЕНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕБОРКА СТАЛН	
							Φ мм	ВЕС кг
К-1	1	[Diagram 1]	8A1	4410	1	4,4	5B1	9,2
	2		10A1	4410	1	4,4	8A1	4,4
	3		5B1	270	34	9,2	18A1	1,6
	4		18A1	800	2	1,6	10A1	4,4
						ИТОГО	9,0	
ДРЕВН СТЕЖКИ	5		5B1	170	1	0,17	5B1	0,17
	6		5B1	140	1	0,14	5B1	0,14

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРО-СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

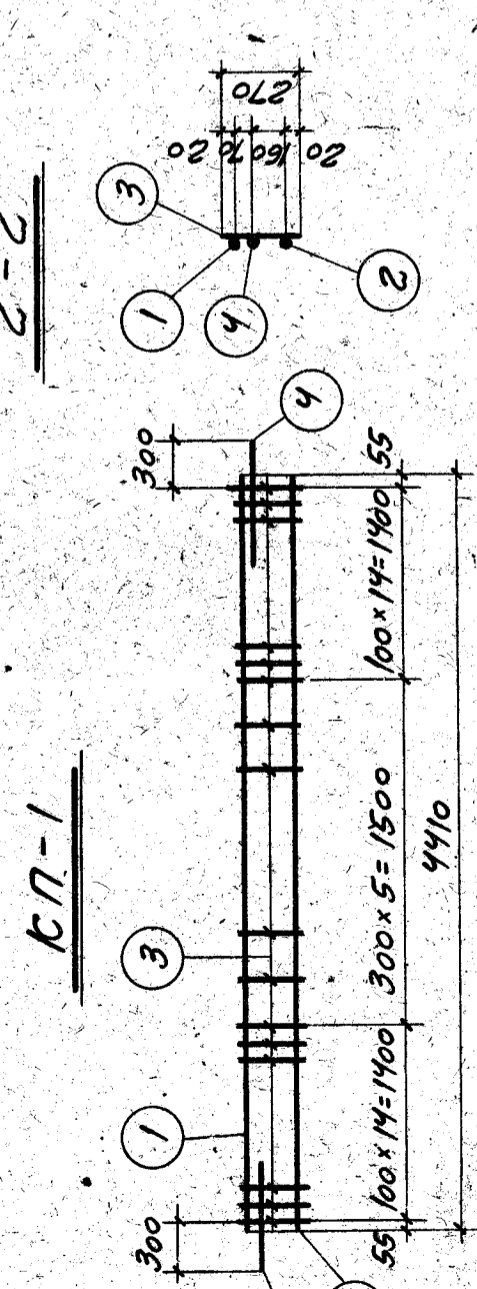
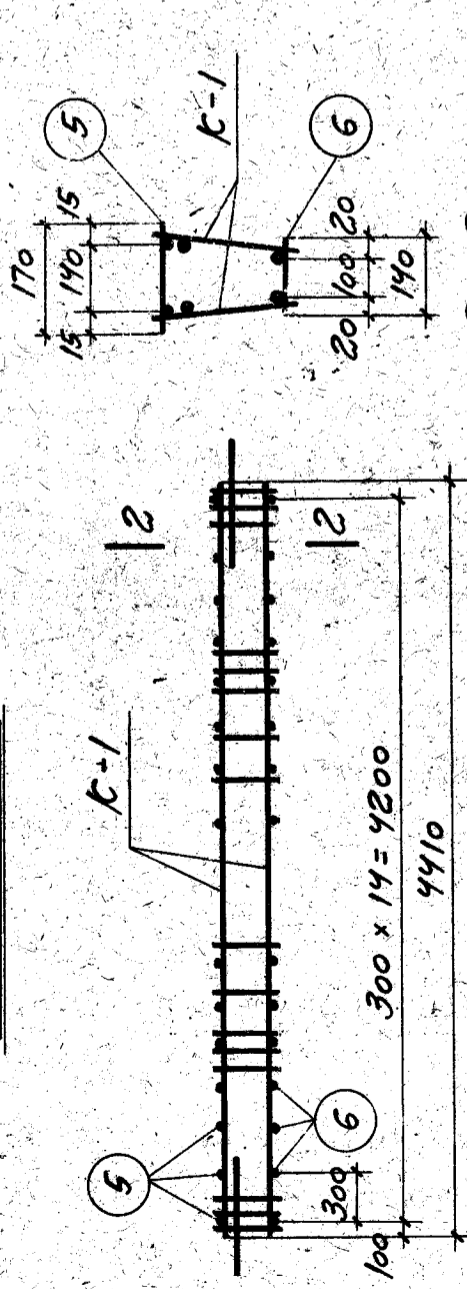
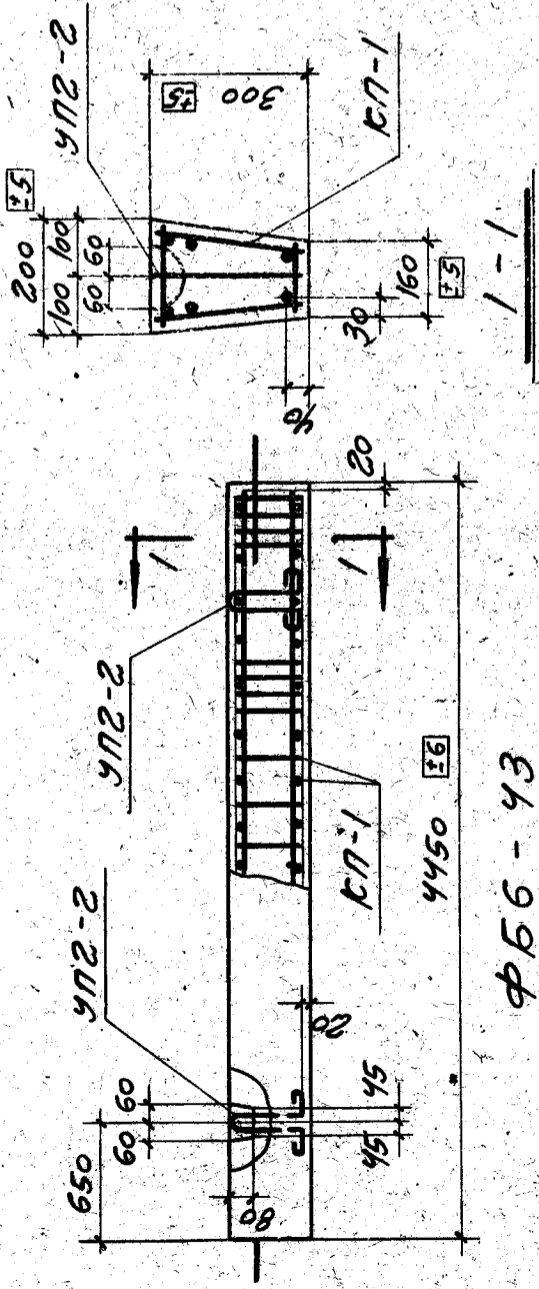
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС кг	ОБЩИИ ВЕС кг
	5	15	0,5	18,8
	6	15	0,3	18,8

ПРИМЕЧАНИЯ

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ГОТОВЛЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСЛЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФНКСАТОВ ПО РАЗМЕРАМ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЖИ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	РАСХОД КГ
ФБ66-43	0,6	200	0,24	20,0



ВЕБОРКА СТАЛН НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛ 6 ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ЦОЛДАНОВАНАТА РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДКИ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДКИ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД ИТОГО		
	Φ, мм	КОЛ	Φ, мм	КОЛ	Φ, мм	КОЛ	Φ, мм	КОЛ	
ФБ66-43	8	18	10	5	10	12	10	12	
	3,4	6,4	9,8	3,6	5,4	18,8	3,6	12	
								Итого	20,0

ТК 1972

ФБ66-43

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	8AII	5910	1	5,9	58I	10,5	1,6
	2		10AII	5910	1	5,9	8AII	5,9	2,3
	3		58I	270	39	10,5	10AII	5,9	3,6
Итого									7,5
ОТДЕЛ СТЕРЖИ	4	—	58I	250	1	0,25	58I	0,25	0,04
	5		58I	140	1	0,14	58I	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-
СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- СТВЕННУЯ КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ	
				КОЛ.	ВЕС
КП-1	К-1	2	15,0	2	16,2
	4	20	0,8	20	16,2
	5	20	0,4	20	16,2

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

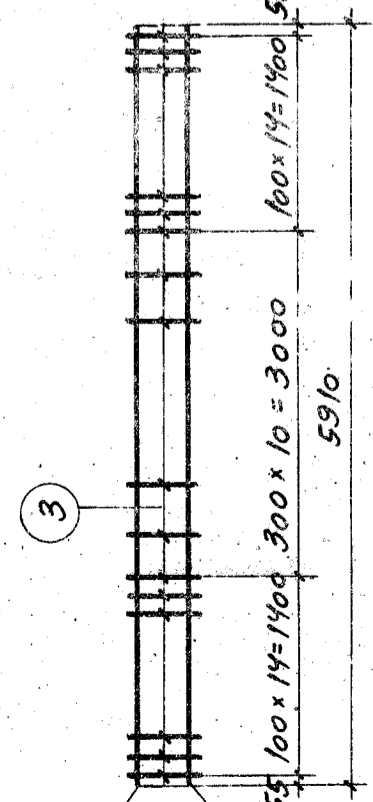
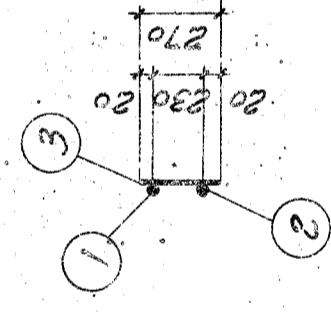
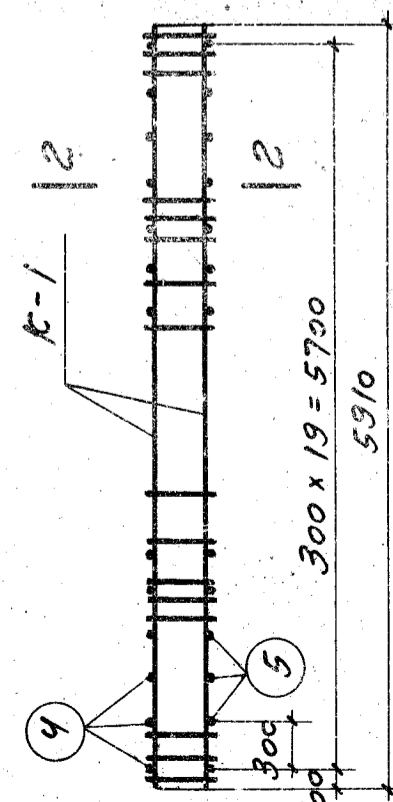
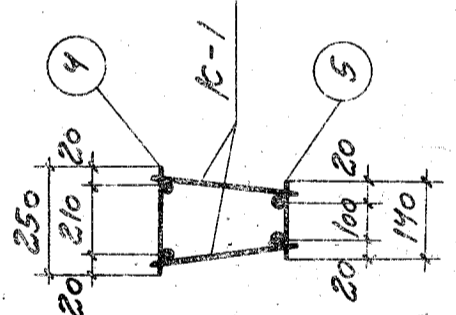
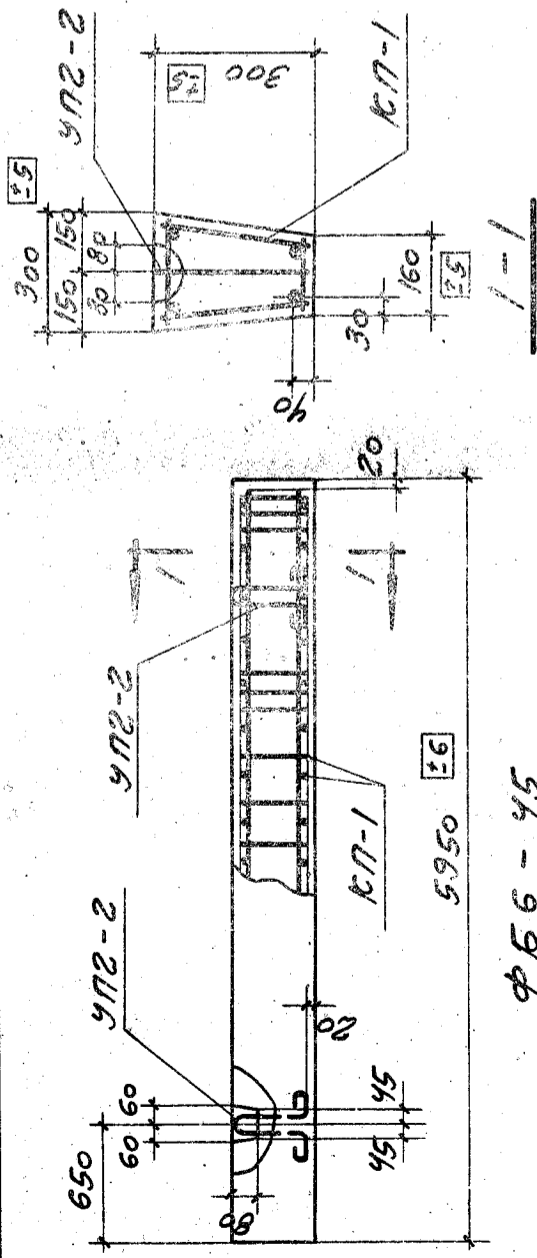
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф66-45	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-981
	УП2-2	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ВЕС МЗ	КГ
Ф66-45	1,0	200	0,41	17,4

ПРИМЕЧАНИЯ

- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
- ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
- РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕН.



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	ПРОДОЛЖИТЕЛЬ- НОСТЬ		ОБЩАЯ КГ
							СТАЛЬ	БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ	
Ф66-45	8	46	10	7,2	5	44	16,2	12	17,4
	46	46	10	7,2	44	44	16,2	12	17,4

ТК

Ф66-45

1972

1415-1

ВЫПУСК ЛИСТ
1
50

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛН НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛЛЕ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛН	
							φ мм	ОБЩАЯ ВЕС кг
К-1	1		8АІ	4710	1	4,7	5ВІ	9,5
	2		10АІІ	4710	1	4,7	8АІ	4,7
	3		5ВІ	270	35	9,5	10АІІ	4,7
К-2	4		5ВІ	230	3	0,7	5ВІ	0,9
	5		5ВІ	120	2	0,2	18АІ	1,6
	6		18АІ	805	2	1,6	ИТОГО	6,3
ОТД. СТЕЖ.	7		5ВІ	250	1	0,25	5ВІ	0,25
	8		5ВІ	140	1	0,14	5ВІ	0,14

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИЯ	МАРКА БАЛКИ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТ.
КП-1	ФБ6-47	1	
	К-2	2	
	УП2-2	2	СЕРИЯ 1400-90

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛ. ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
К-1	К-1	2	12,6	13,5
7	7	16	0,6	
8	8	16	0,3	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОВЕЗДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧ-НИКОВ КЛЕЩИ.
2. ПРИ УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРУЕМУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФУНДАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСИ СТЕЖИ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ВЕС кг
ФБ6-47	0,8	Б200	200	21,3

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИНУЖДАЕТ К КАРКАСУ КП-1 ВЗАЯМНОЙ ПРОВЕЗДОМ.

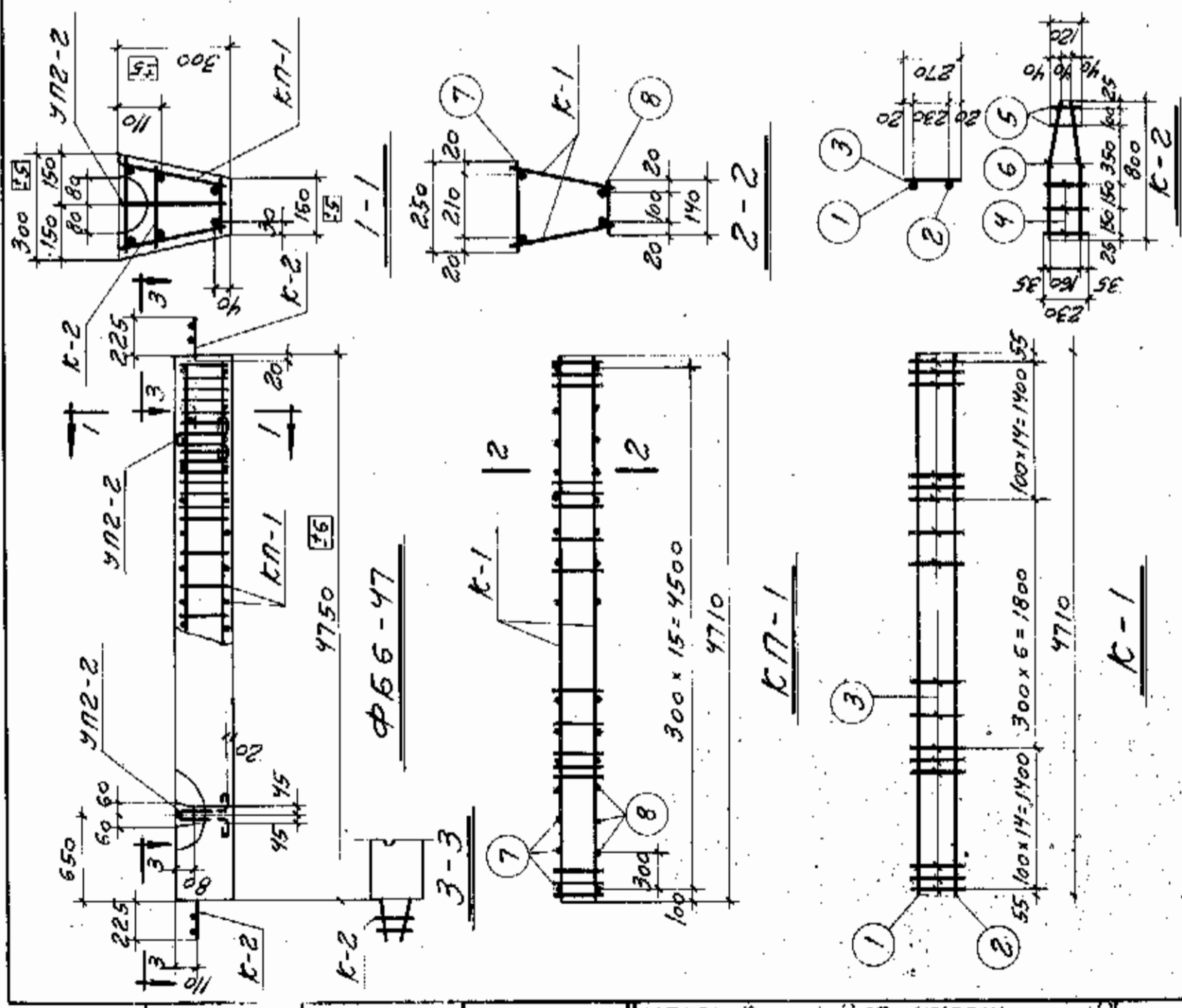
ТК

ФБ6-47

1972

1415-1

ВЫПУСК ЛИСТ 25



МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА ВОЛОКНИСТАЯ ГОСТ 5781-61 КЛАССА В-1		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	
	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг	φ, мм	кг
ФБ6-47	8	18	10	5,3	10	20,1	10	12
	3,8	6,4	5	4,1	10	20,1	10	12
					41	20,1	12	21,3

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛ И НА ОДН АРМАТУРНОЕ ИЗОБЛЕНИЕ

МАРКА ИЗОБРАЖЕНИЯ	КОЛ	ДЛИНА ММ	Ф	ОБЩАЯ МАССА		МАССА БЕЗОБРАСТА	
				М	Н	М	Н
К-1	1	4410	8АІ	4,4	9,2	4,4	1,4
	2	4410	10АІІ	4,4	4,4	4,4	1,7
	3	270	5ВІ	9,2	4,4	4,4	2,7
				Итого			5,8
К-2	3	230	5ВІ	0,7	0,9	0,9	0,1
	2	120	5ВІ	0,2	1,6	1,6	3,2
				Итого			3,3
СТА	1	250	5ВІ	0,25	0,25	0,25	0,04
СТЕРЖ	1	140	5ВІ	0,14	0,14	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРО-СТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ	МАССА ШТ	МАССА ШТ
КП-1	2	11,6	23,2
К-1	7	0,6	4,2
К-2	8	0,3	2,4

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРО-СТРАНСТВЕННОЙ КАРКАС

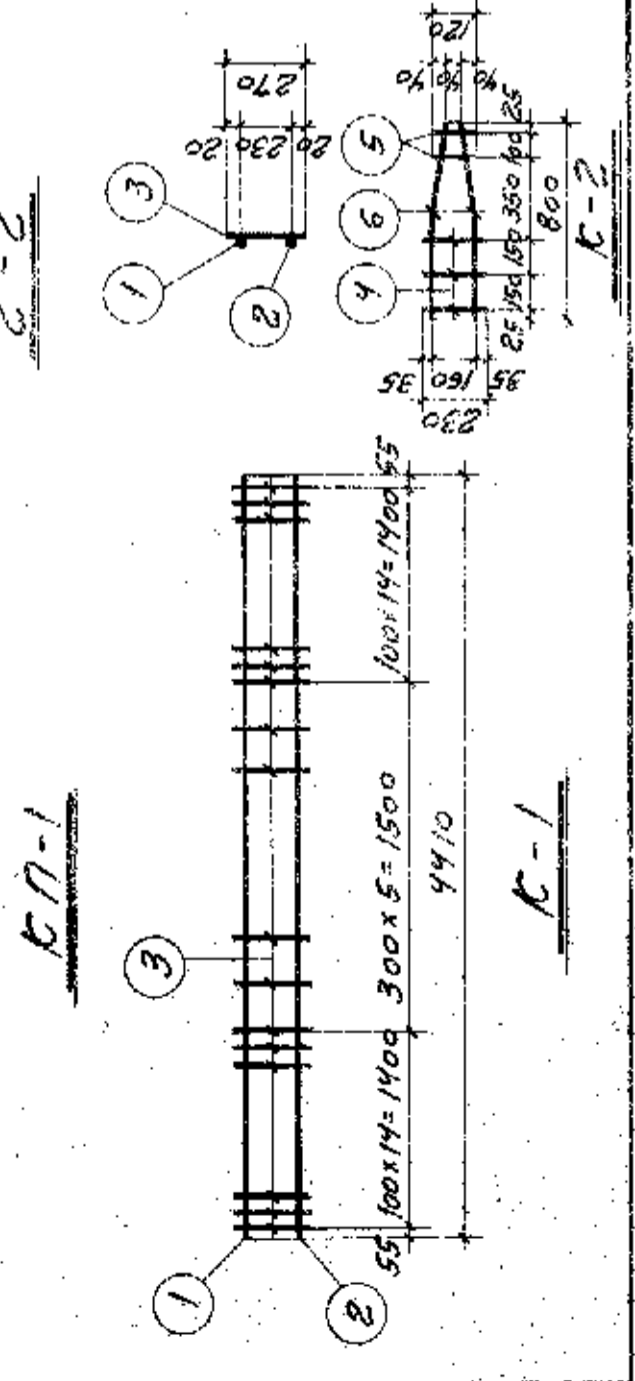
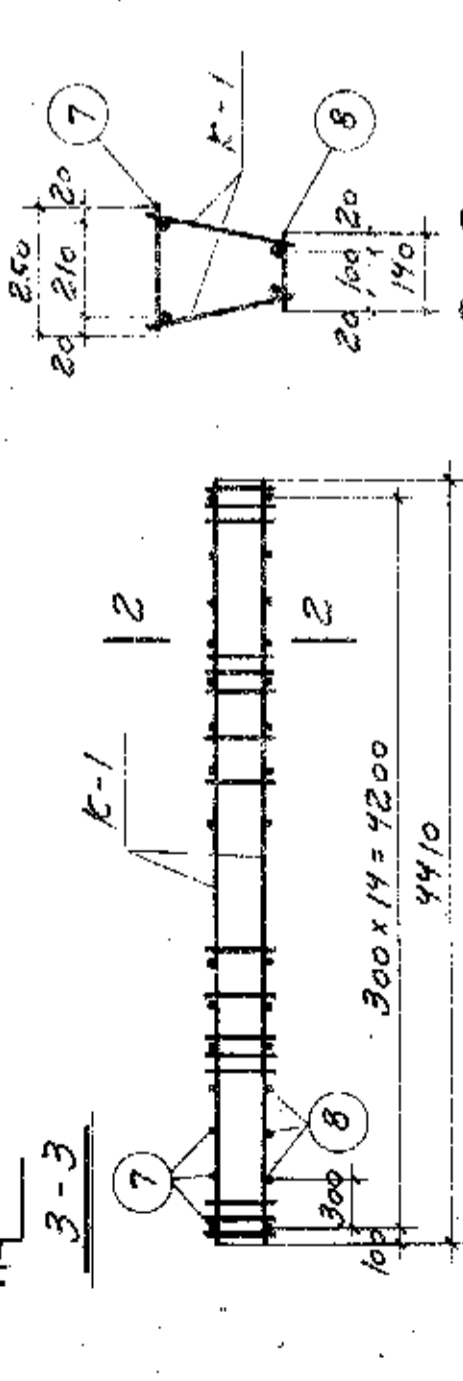
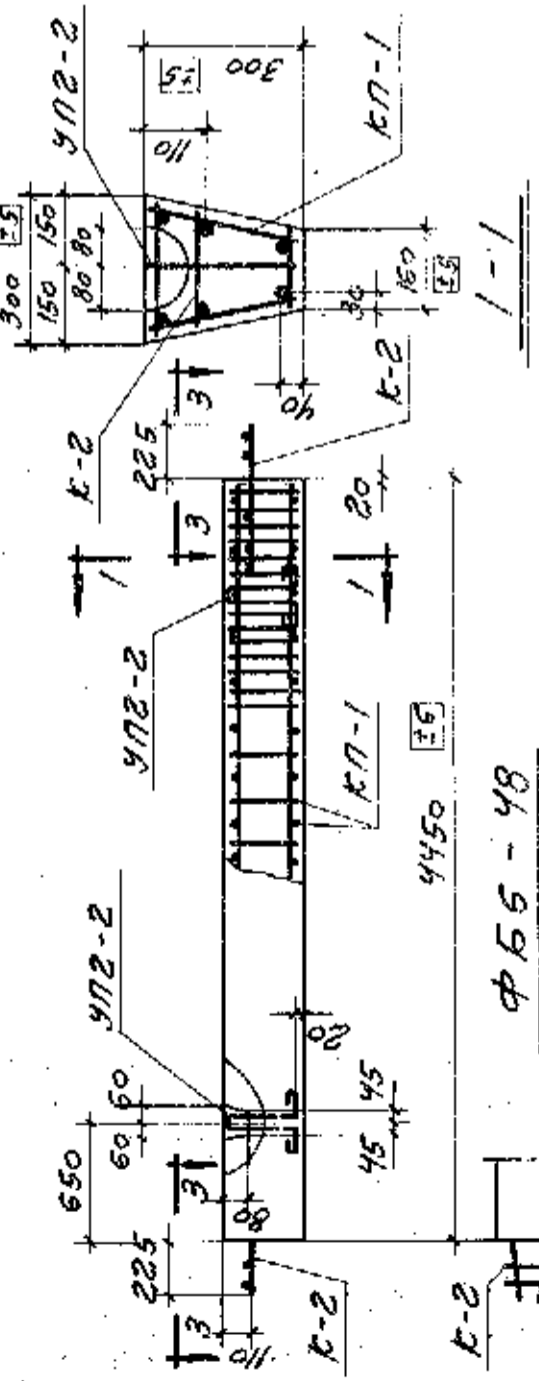
МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ	МАССА ШТ	МАССА ШТ
КП-1	2	11,6	23,2
К-1	7	0,6	4,2
К-2	8	0,3	2,4

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАРКИ	ВЕЛ	МАССА БЕТОНА М3	МАССА БЕТОНА М3
ФББ-48	0,8	200	0,31
ФББ-48	0,8	200	0,31

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗОГЛАДЬ, ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТУЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЮЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКЦИЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКИ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕН.
4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИБЛИЖАЕТСЯ К КАРКАСУ КП-1 ВЗАИМНОЙ ПРОВЕРКОЙ.



ВЫБОРКА СТАЛ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАРКИ	ВЕЛ	МАССА БЕТОНА М3	МАССА БЕТОНА М3
ФББ-48	0,8	200	0,31
ФББ-48	0,8	200	0,31

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЕБОРКА СТАЛ И НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНЕ.

МАРКА ИЗДЕ-ЛНИА	№ ПОЗ	ЭСКНЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕБОРКА СТАЛ И	
						ОБЩАА ДЛИНА М	ОБЩАА ВЕС КГ
К-1	1		8АТ	4260	1	4,3	8,6
	2		10АТ	4260	1	4,3	8,6
	3		5ВТ	270	32	8,6	17,2
К-2	4		5ВТ	230	3	0,7	2,1
	5		5ВТ	120	2	0,2	0,4
	6	400/305	18АТ	805	2	1,6	3,2
ОТЯ. СТЕРЖ.	7		5ВТ	250	1	0,25	0,5
	8		5ВТ	140	1	0,14	0,28

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРО-СТРАНСТВЕННЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН.ИЗДЕ-ЛНИА	КОЛ. ШТ.	ОБЩАА ВЕС КГ	
		ВЕС КГ	КОЛ. ШТ.
КП-1	2	11,4	2
	7	0,6	15
	8	0,3	15

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

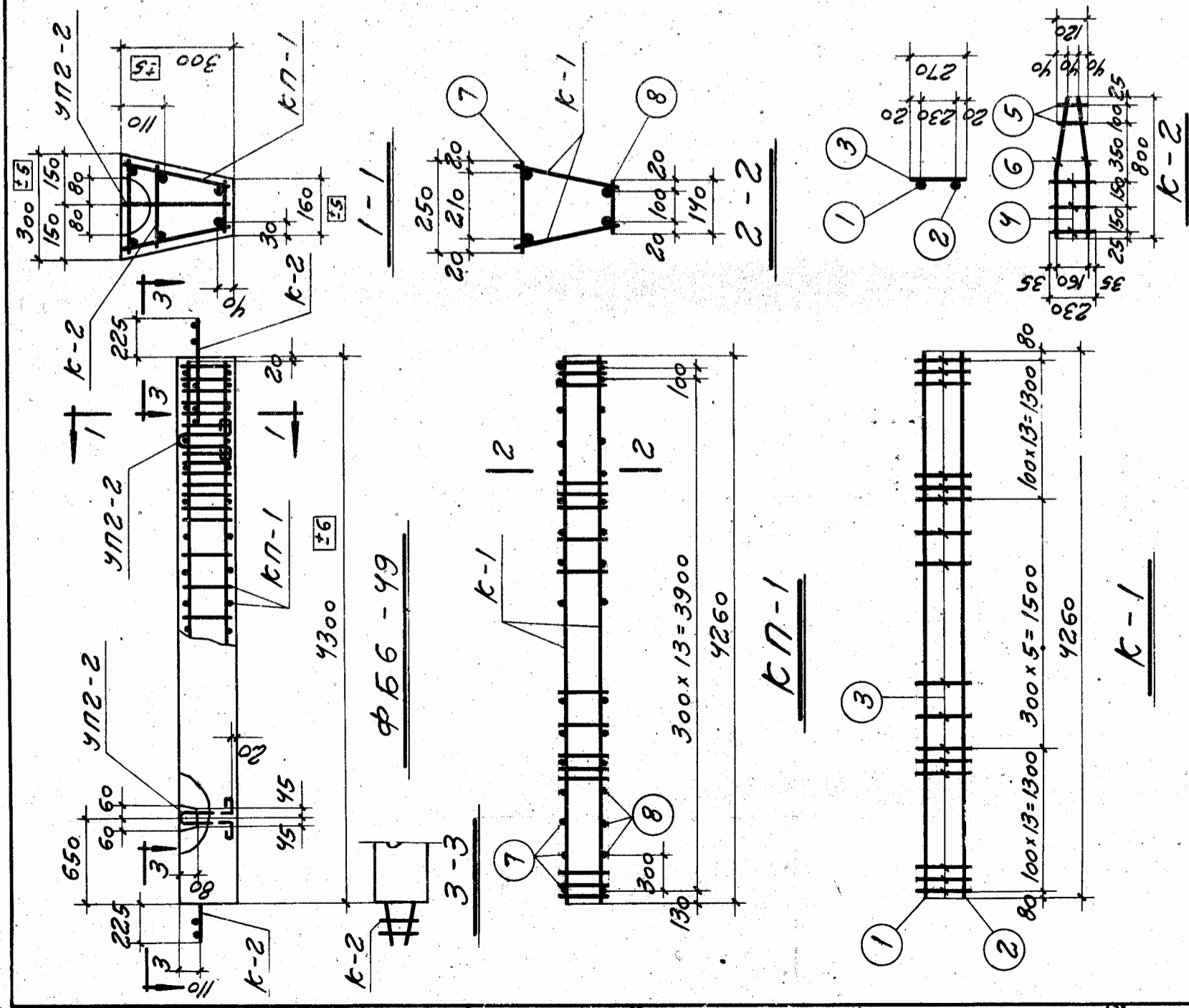
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИА	КОЛ. ШТ.	№ ЛМСТА	
			КОЛ.	ШТ.
ФБ6-49	КП-1	1		
	К-2	2		
	УП2-2	2		

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЮТ ПР ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЙ ПРОВОДНТ С ПОМОЩЮ СВАРОЧ-НЫХ ПЛЕЩЕЙ.
 - ПР УЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОН БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФНКСАТОРОВ.
 - РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСАМ СТЕРЖЕН.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА ОБЪЕМНОЙ БЕТОНА		№3	КОЛ.	ВЕС КГ
		Т	ВЕС КГ			
ФБ6-49	0,8	200	0,30	20,1		

4. КАРКАС К-2 ПРН УСТАНОВКЕ ПРНВОДАТЕ К КАРКАСУ КП-1 СВАРЕННОИ ПРОВОЛОКОИ.



ВЕБОРКА СТАЛ И НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	Ф, ММ	ИТОГО КГ	ПРОВОЛОКА КОММУНАЛЬНАА ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1		Ф, ММ	ИТОГО КГ	ИТОГО КГ
			Ф, ММ	КОЛ. ШТ.			
СТАЛ6 ГОСТ 5781-61*	КЛАССА А-1	18	10	5	10	12	20,1

ТК 1972

ФБ6-49

1.415-1