АЛЬБОМ III

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

gost.e-ecolog.ru

МОСКВА 1965г

АЛЬБОМ III

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ СЕРИИ 467 А

ЧАСТЬ 3Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ.

Разработан конструкторским бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Введен в действие приказом конструкторского бюро по железобетону №16 от 30/X-1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г

NN п/п	Наименование изделий	Марка	NN стр.	NN листов
1	Содержание альбома		1	С-1
2	Пояснительная записка		2	ПЗ-1
3	Вентиляционный блок	ВБ-1А	3	1
4	—"—	ВБ1-1А	4	2
5	—"—	ВБ1-2А	5	3
6	—"—	ВБ1-3А	6	4
7	Внутренняя стеновая панель	ЭП1А	7	5
8	—"—	ВС1	8	6
9	—"—	ВС1-1А	9	7
10	—"—	ВС1-1	10	8
11	—"—	ВС1-5	11	9
12	—"—	ВС2А	12	10
13	—"—	ВС3, ВС3-1	13	11
14	—"—	ВС4, ВС4-2	14	12
15	—"—	ВС4-1	15	13
16	—"—	ВС4-3	16	14
17	—"—	ВС5, ВС6, ВС6-1	17	15
18	Ригели	ВС7н	18	16
19	—"—	ВС7н-Т	19	17
20	—"—	ВС7н-Т-1	20	18
21	Внутренняя стеновая панель	ВС8	21	19
22	Ригели	ВС9н, ВС9н-1	22	20
23	—"—	ВС9н-Т, ВС9н-Т-1	23	21
24	—"—	ВС9н-Т-2	24	22
25	Внутренняя стеновая панель	ВС10-1, ВС6-1т	25	23
26	—"—	ВС-14	26	24
27	—"—	ВС-15	27	25
28	Детали	1÷5	28	26
29	—"—	6÷10	29	27
30	—"—	11÷16, 25	30	28
31	—"—	17÷24	31	29
32	—"—	26÷32	32	30

NN п/п	Наименование изделий	Марка	NN стр.	NN листов
33	Закладные детали	3Д1В÷3Д5В	33	31
34	—"—	3Д6В÷3Д-9В-1	34	32
35	—"—	3Д-10В-1÷3Д-12В Т-1В÷Т-4В	35	33
36	Сварные каркасы	К-1В÷К-3В	36	34
37	—"—	К-4В÷К-9В	37	35
38	—"—	К-10В÷К-13В	38	36
39	—"—	К-14В÷К-20В	39	37
40	—"—	К-23В÷К-25В С-7В÷С-9В	40	38
41	—"—	К-26В; К-27В- 3Д-9В; 3Д-10В, 3Д-13В	41	39
42	—"—	К-26В-1; К-46В	42	40
43	—"—	К-28В÷К-29В	43	41
44	Сварные сетки	С-1В; С-2В	44	42
45	—"—	С-3В÷С-6В	45	43
46	—"—	С-10В; К-35В÷К-44В	46	44
47	Ригели	ВС-7	47	45
48	—"—	ВС7Т	48	46
49	—"—	ВС7Т-1	49	47
50	—"—	ВС9; ВС9-1	50	48
51	—"—	ВС9-Т; ВС9-Т-1	51	49
52	—"—	ВС9Т-2	52	50
53	Сварные каркасы	К-31В; К-32В; 3Д-11В-1	53	51
54	—"—	К-31В-1; К-45	54	52
55	—"—	К-33В; К-34В	55	53
56	Вентиляционные блоки	ВБР1А-1	56	54
57	—"—	ВБР1А-2	57	55
58	—"—	ВБР1А-3	58	56
59	—"—	ВБР1А-4	59	57
60	—"—	ВБР1А-5	60	58
61	—"—	ВБР1А-6	61	59
62	—"—	ВБР1А-7	62	60
63	Сварные сетки и каркасы	С-11÷С-14; К-30	63	61

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер К.Б	А. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков
Гл. конструктор КБ	Я. Фельман	Гл. констр. пр.	В. Айнбиндерив
Нач. отдела	Д. Алексеи	Техник	И. Захарова
Нач. отдела	Я. Болтинский	Проверил	З. Круглякова

Изделия заводского изготовления	Содержание альбома.	Серия 467А	Альбом III часть 3б	Лист С-1	1965г

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

В часть 3б Альбома III включены рабочие чертежи железобетонных панелей внутренних стен для жилых и общественных зданий комплексной серии 467А. а также чертежи вентиляционных блоков в 2х вариантах (размером „на комнату" и разрезанный) для жилых домов.

Внутренние стеновые панели имеют размеры на комнату, толщина панелей 14см. Для увеличения площади опирания перекрытий в верхней части панелей имеются приливы по 2см с каждой стороны, образующие тавровое сечение.

Вентиляционные блоки для опирания панелей перекрытий имеют консоли размером 10см. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4.

Армирование вентблоков остается без изменения.

В общественных зданиях, имеющих высоту помещений 3м, принята двухрядная разрезка внутренних стен, причем размеры нижнего ряда соответствуют размерам панелей жилых домов.

Переход на другую высоту этажа обеспечивается укладкой доборных элементов- ригелей высотой 49см.

Толщина ригелей 18см., длина 9,90 или 12,10 м в зависимости от ширины зданий. В ригелях предусмотрены выпуски арматуры, посредством которых перекрытия свариваются с ригелями. В связи с этим расположение выпусков арматуры должно точно фиксироваться при изготовлении ригелей. В чертежах ригелей даны 3 варианта разбивки выпусков в зависимости от ширины применяемых панелей перекрытий.

Панели армируются сварными пространственными каркасами и рассчитаны в соответствии с СНиП II-В1-62

Подъемные петли панелей используются для точной установки панелей перекрытий и поэтому должны строго фиксироваться при изготовлении. Закладные детали и петли, связывающие внутренние стеновые панели и вентблоки с наружными стеновыми панелями, подвергаются металлизации по СН 206-62

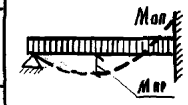
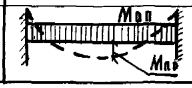
Ригели имеют предварительно-напряженную арматуру класса А-IV с электротермическим способом натяжения.

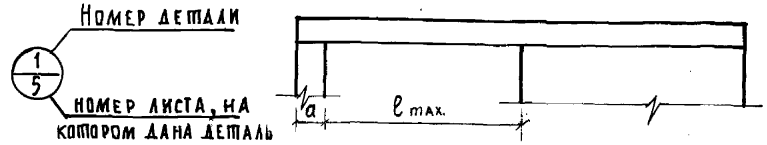
В альбом включен также вариант конструкции ригелей с обычным армированием.

Ригели рассчитаны и сконструированы в соответствии с нижеприводимой таблицей I.

В случае, если при других расчетных схемах (при разработке новых проектов) изгибающие моменты могут больше приведенных в таблице, армирование ригелей должно быть пересмотрено.

Таблица №I

№№ п/п	Марка ригелей	Q расч. т/п.м.	Расчетная схема	Мр расч. тм	Оп Мрасч тм	a м	lмакс м	Примечан.
1	ВС9Н ВС9Н-1	6.11		4.89	7.67	0.59	3.11	Врем. норм. нагр. 400 кг/м²
2	ВС9Н-Т ВС9Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	Врем. норм. нагр. 200 кг/м²
3	ВС9Н-Т-2	6.22		15.6	20.0	0.59	5.45	Врем. нормат. нагр. 400 кг/м²
4	ВСТН	4.86		4.89	4.89	0.59÷12.5	2.80	Врем. норм. нагр. 200 кг/м²
5	ВС7нТ	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	"
6	ВС7Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	12.5÷2.5	4.77	"



Изделия заводского изготовления	Пояснительная записка.	Серия 467А	Альбом III часть 3б	Лист ПЗ-1	1964г

7923-05 4

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

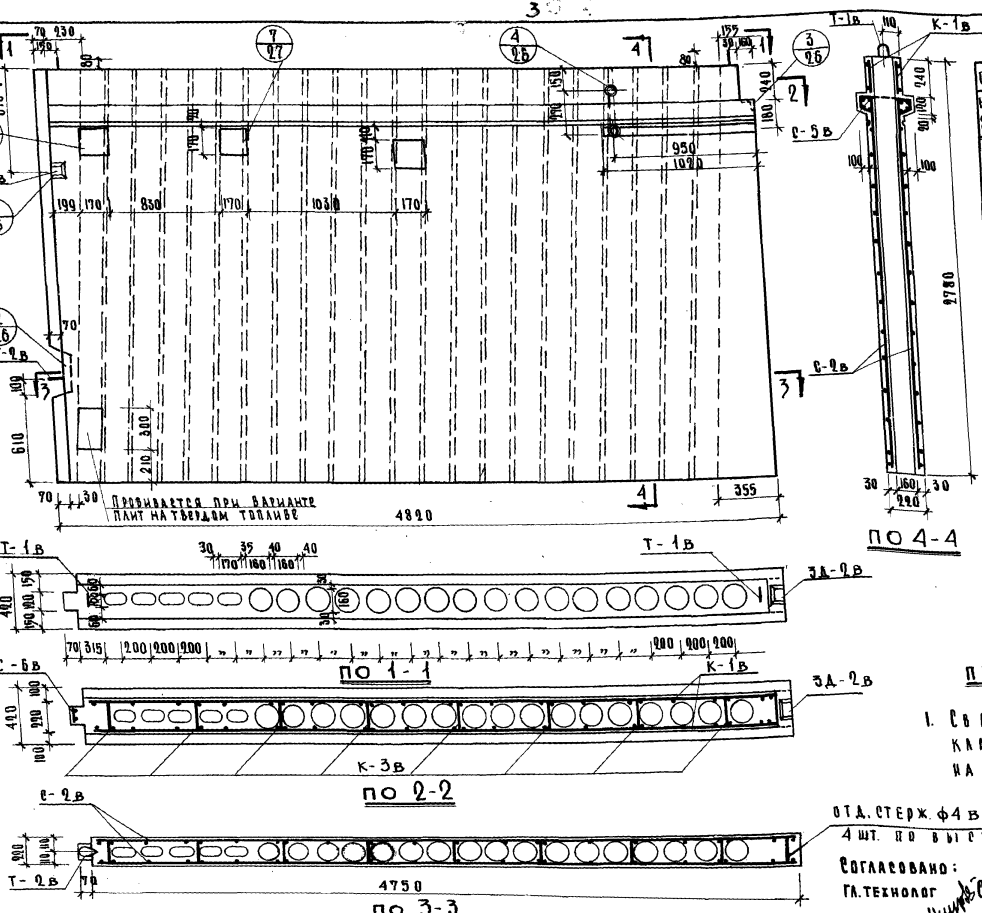
Гл. инженер КБ — Нач. отдела — Нач. отдела

Гл. констр. КБ — А. Якушев — Я. Фельман — В. Болтинский — А. Алекси

Гл. констр. пр. — Гл. констр. пр. — Вед. констр. — Ст. техник

В. Гущков — В. Айнбиндер — В. Лебедев — З. Круглякова

Проверил — В. Лебедев



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВБ1А	К-1в	2	1.28	2.56
	К-3в	8	1.40	11.20
	С-2в	2	5.96	11.92
	С-5в	1	6.58	6.58
	С-6в	1	0.79	0.79
	3Д-1в	1	1.50	1.50
	3Д-2в	1	1.46	1.46
	Т-1в	2	3.18	6.36
	Т-2в	1	1.09	1.09
	ОТД. СТЕРЖИН	4	0.02	0.08

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-80
ВЕС	КГ	4660
ОБ'ЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.86
ВЕС СТАЛИ	КГ	43.54
МАРКА БЕТОНА	–	200

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 42, 43
2. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61, табл. 4. Армирование вентблоков остается без изменений.

ОТД. СТЕРЖ. ф4 в I l = 210
4 шт. по высоте

Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБ 1А	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 1	1964 г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

Гл. инженер КБ, Гл. конструктор КБ, Нач. отдела, Гл. архит. отд.

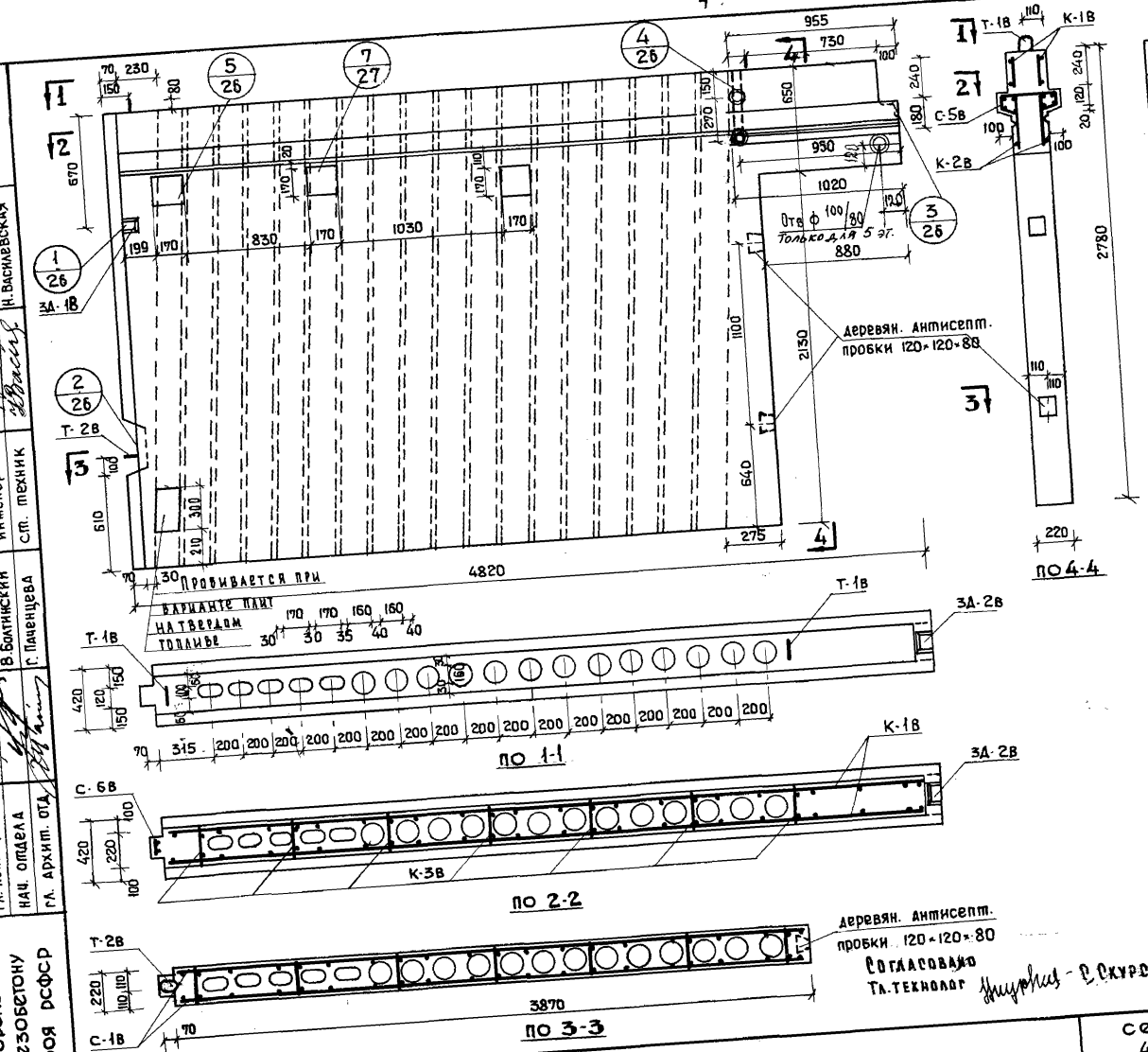
Гл. констр. пр., Вед. констр., Инженер, Ст. техник

Дякушев, А. Фельдман, В. Болтинский, Г. Наченцева

Проверил В. Афонин

В. Гуцков, А. Смирнова, Н. Бренер, И. Василевская

7923-05 5



Спецификация каркасов и сеток				
наим. эл-та	марка	к-во	вес кг марки	вес кг всего
ВБ1-1А	К-1В	2	1.28	2.56
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	7	1.40	9.80
	С-1В	2	4.88	9.76
	С-5В	1	6.58	6.58
	С-6В	1	0.79	0.79
	ЗД-1В	1	1.50	1.50
	ЗД-2В	1	1.46	1.46
	Т-1В	2	3.18	6.36
	Т-2В	1	1.09	1.09

Характеристика изделия		
наименование	ед. изм.	к-во
вес	кг	4180
Об'ем бетона	м3	1.67
Вес стали	кг	42.78
марка бетона	—	200

Примечание

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 42, 43.
2. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН-156-61 табл. 4. Армирование вентблоков остается без изменения.

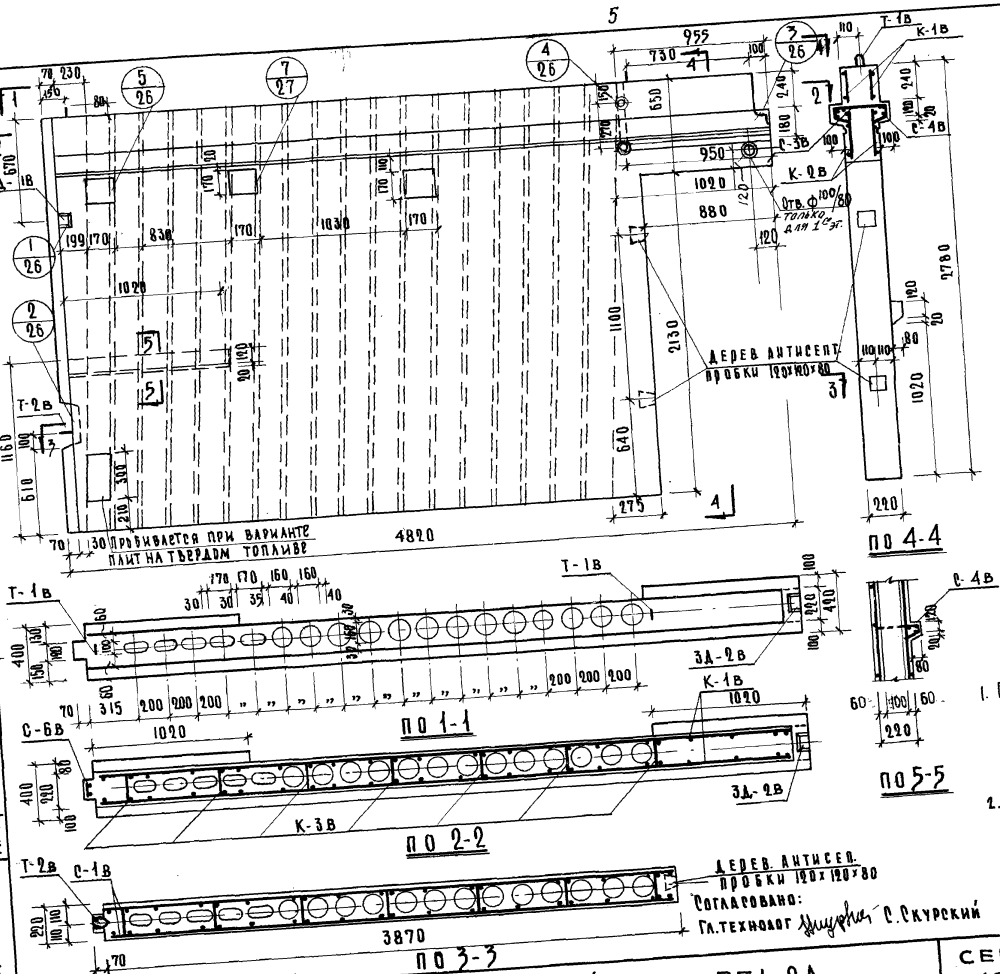
Согласовано
Гл. технолог [подпись] С. Скурский

Проверил	В. Афонин				
В. Гуцков	А. Смирнова	Н. Бренер	Н. Василевская		
Гл. констр. пр.	Вед. констр.	Инженер	Ст. техник		
Д. Якушев	Я. Фельман	В. Болтинский	Г. Паченцева		
Гл. инженер К.Б.	Гл. констр. КБ	Нач. отдела	Гл. архит. отд.		

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Изделия заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБ1-1А	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 2	1964

7923-05 6



Спецификация каркасов сеток

Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ВБ1-2А	К-1в	2	1.28	2.56
	К-2в	2	1.44	2.88
	К-3в	7	1.40	9.80
	С-1в	2	4.88	9.76
	С-3в	1	4.85	4.85
	С-4в	2	1.02	2.04
	С-6в	1	0.79	0.79
	З Д-1в	1	1.50	1.50
	З Д-2в	1	1.46	1.46
	Т-1в	2	3.18	6.36
	Т-2в	1	1.09	1.09

Характеристика изделия

Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Вес	кг	4100
Объем бетона	м³	1.64
Вес стали	кг	43.09
Марка бетона	—	200

Примечание:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 42, 43.
2. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН-156-61 табл. 4
Армирование вентблоков остается без изменения.

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

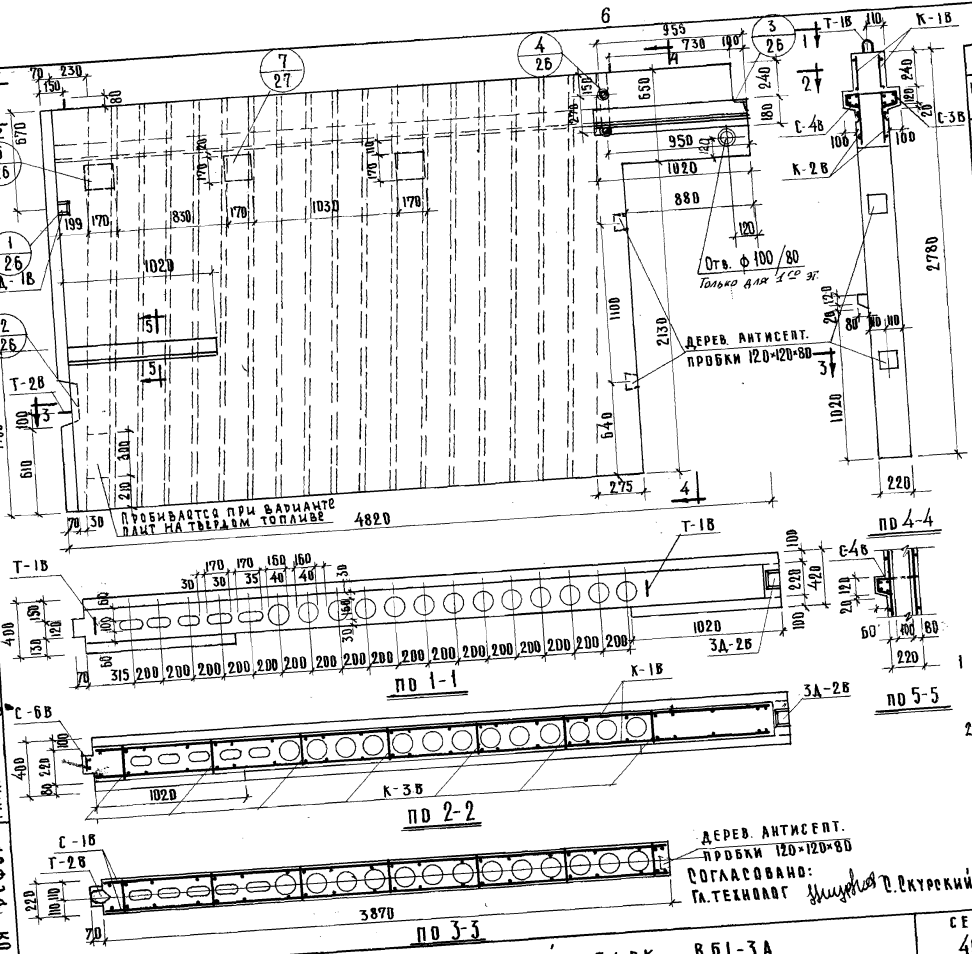
Проверил	В. Гуцков	
Гл. конструктор п/р	А. Смирнова	В. Афонин
Гл. конструктор КБ	Н. Бренер	
Нач. отдела	Н. Васильевская	
Гл. архит. п/р	Г. Пачинцева	Ст. техник
	А. Фельдман	Вед. конструктор
	Я. Болтинский	Инженер
	Ж. Шеф	

Изделия заводского изготовления

Вентиляционный блок ВБ1-2А

Серия	Альбом III, часть 35	Лист	1964 г.
467А		3	

7923-05 7



СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАСОВ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВБ1-3А	К-1В	2	1.28	2.56
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	7	1.40	2.80
	С-1В	2	4.38	8.76
	С-3В	1	4.85	4.85
	С-4В	2	1.02	2.04
	С-6В	1	0.79	0.79
	ЗД-1В	1	1.50	1.50
	ЗД-2В	1	1.46	1.46
	Т-1В	2	3.18	6.3
	Т-2В	1	1.09	1.09

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4100
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.64
ВЕС СТАЛИ	КГ	43.09
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 42, 43.
2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛИТ НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРОСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН-156-61 ТАБЛ. 4

АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.

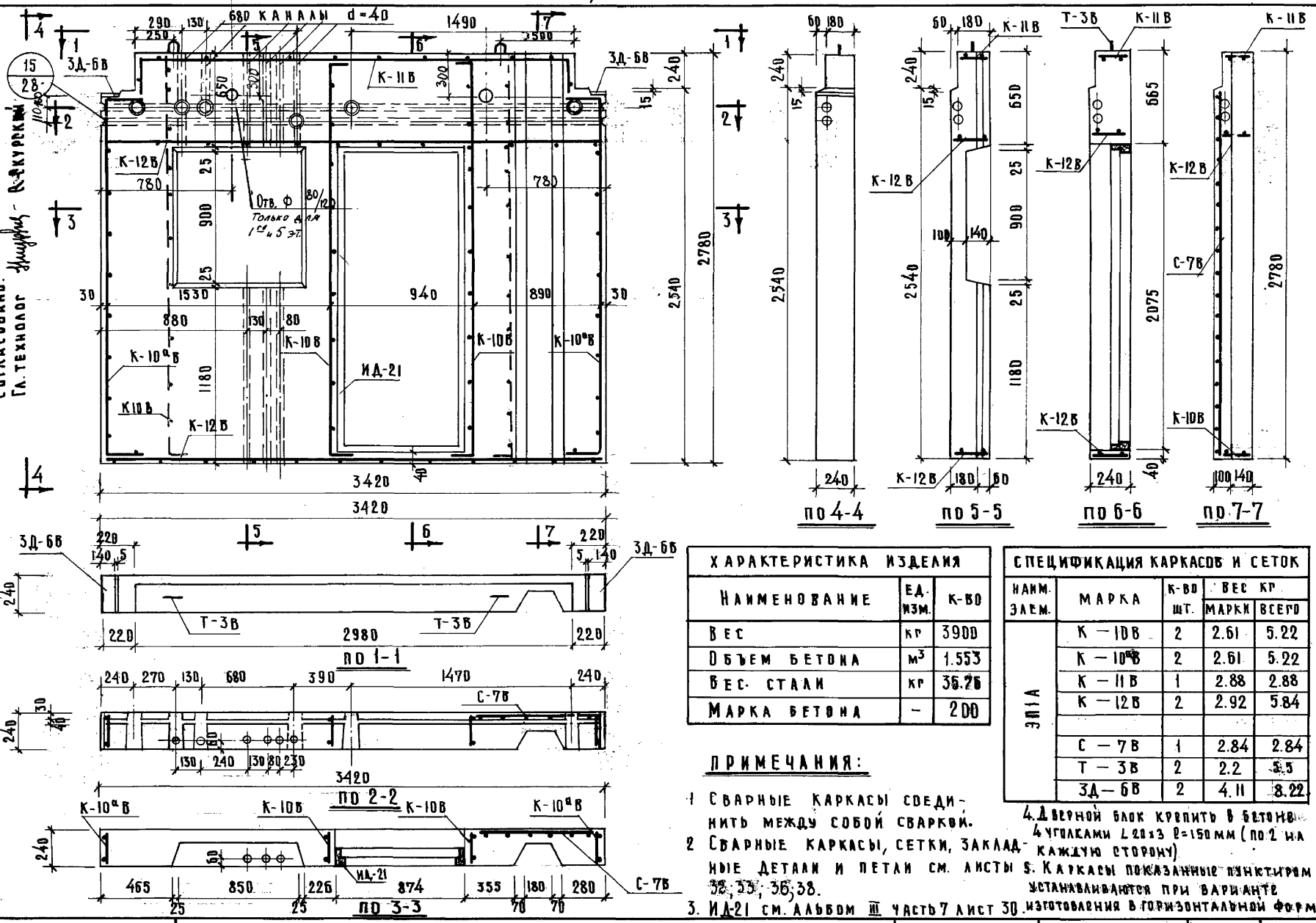
СОГЛАСОВАНО:
ГЛ. ТЕХНОЛОГ С. СКУРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБ1-3А	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 4	1964

7923-05 8

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	Д. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. ГУЦКОВ
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	ВЕД. КОНСТР.	А. СМИРНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР	Н. БРЕНЕР
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ
ПРОВЕРИЛ	В. АФОНИН		



Согласовано:
Гл. технолог Жмурин - Якурский

Гл. инженер КБ	А. Якушев	Гл. констр. пр.	А. Жмурин
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Вед. констр.	В. Болтинский
Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Г. Пачинцева
Гл. архит. пр.	Г. Пачинцева	Ст. техник	Н. Васильевская
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР		Проверил	В. Афонин
			А. Смирнова
			С. Еремина
			Н. Васильевская

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	3900
Объем бетона	м³	1.553
Вес стали	кг	35.26
Марка бетона	–	200

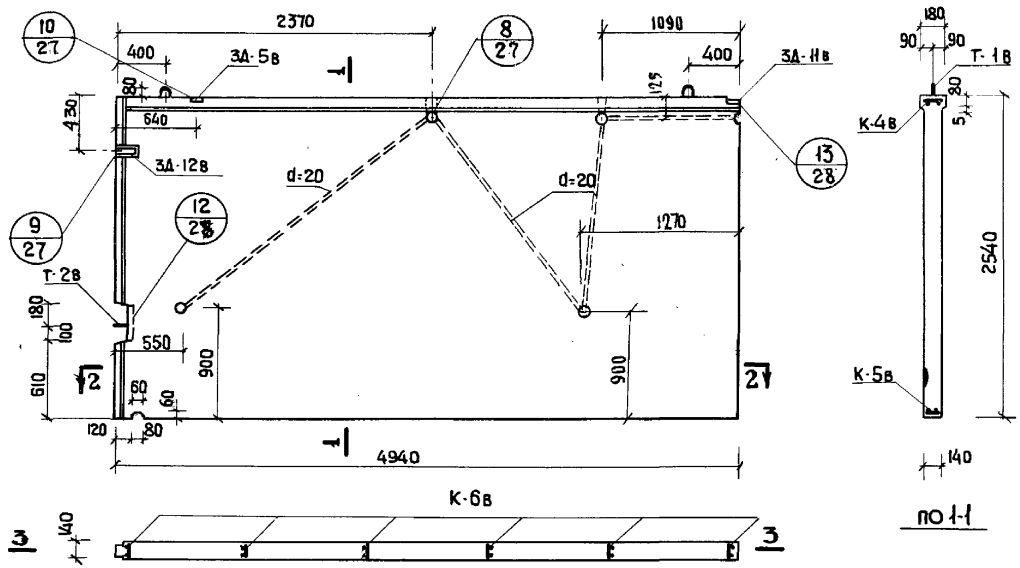
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК

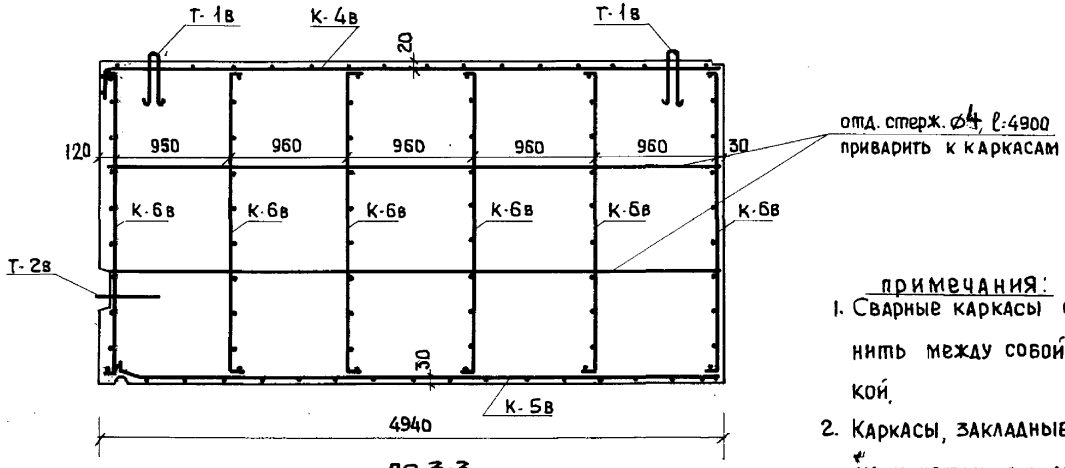
Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ЭП1А	К – 10В	2	2.61	5.22
	К – 10аВ	2	2.61	5.22
	К – 11В	1	2.88	2.88
	К – 12В	2	2.92	5.84
	С – 7В	1	2.84	2.84
	Т – 3В	2	2.2	5.5
	3Д – 6В	2	4.11	8.22

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, сетки, закладные детали и петли см. листы 5, 32, 33, 36, 38.
3. ИД-21 см. альбом III часть 7 лист 30.
4. Дверной блок крепить к бетону 4 уголками L 20×3 l=150 мм (по 2 на каждую сторону).
5. Каркасы показанные пунктиром устанавливаются при варианте изготовления в горизонтальной форме.

Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ЭП1А	Серия 467А	Альбом III часть 3б	Лист 5	1964





Согласовано:
Гл. технолог — С. Скурский

Спецификация каркасов

Наим. э-та	Марка	К-во шт	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ВС1	К-4в	1	4.56	4.56
	К-5в	1	4.12	4.12
	К-6в	6	1.27	7.62
	3Д-5в	1	1.49	1.49
	3Д-11в	1	1.65	1.65
	3Д-12в	1	1.38	1.38
	Т-1в	1	3.18	3.18
	Т-2в	2	1.09	2.18
	отдельн. стерж. ⌀4, ℓ-4900	4	0.49	2.0
			Итого:	28.18

Характеристика изделия

Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	4200
Объем бетона	м3	1.75
Вес стали	кг	28.18
Марка бетона	—	200

Примечания:

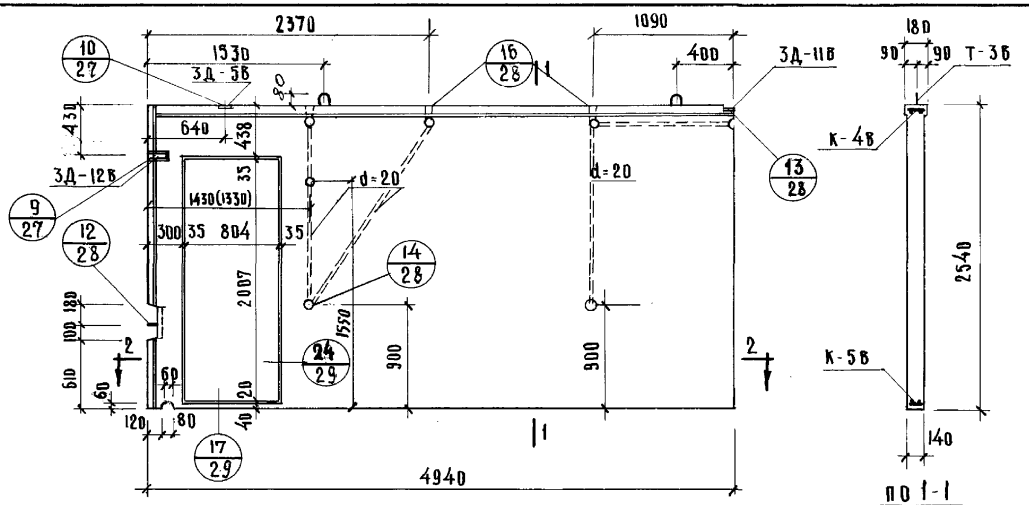
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35.

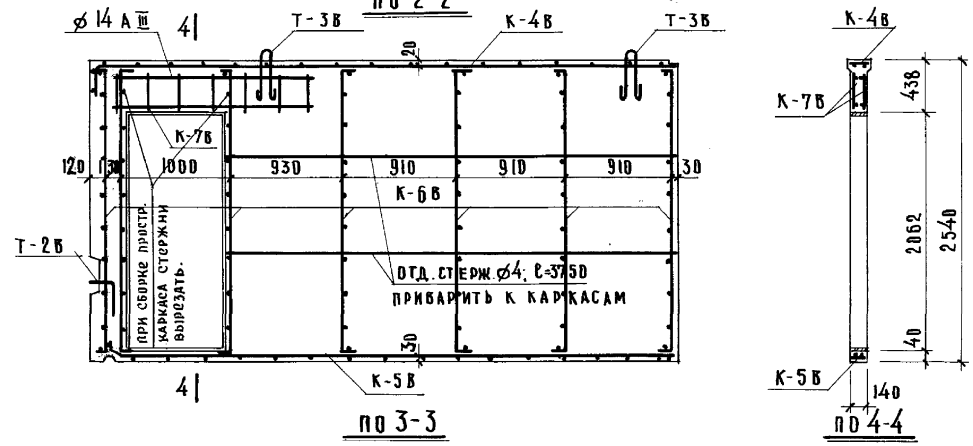
Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС1	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 6	1964г.

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инж. КБ	А. Я. Кушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков
Гл. констр. КБ	Э. Фельман	Гл. констр. пр	Н. Грачев
Нач. отдела	В. Болтинский	Рук. группы	А. Маевская
Гл. архит. пр.	Г. Пачинцева	Ст. инженер	В. Сысоева
		Ст. техник	Н. Васильевская

7923-05 10





СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС1-1А	К-4В	1	4.56	4.56
	К-5В	1	4.12	4.12
	К-6В	7	1.27	8.89
	К-7В	2	3.32	6.64
	3Д-5В	1	1.49	1.49
	3Д-11В	1	1.65	1.65
	3Д-12Б	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ. ⌀4; С=3750	4	0.37	1.48
			ИТОГО:	35.84

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	кг	3600
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1.50
ВЕС СТАЛИ	кг	35.84
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы № 31; 33; 35.
3. Цифры в скобках, относятся к раскладке панелей перекрытий шириной 1590мм.

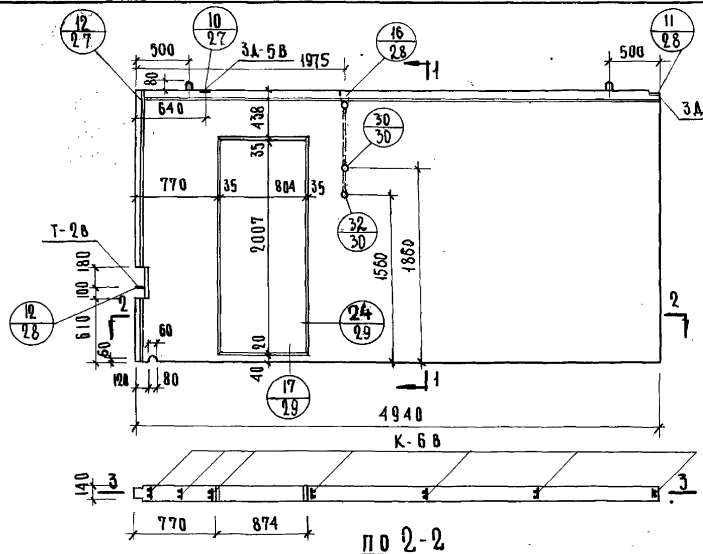
Согласовано:
Гл. технолог О. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1А	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 7	1964

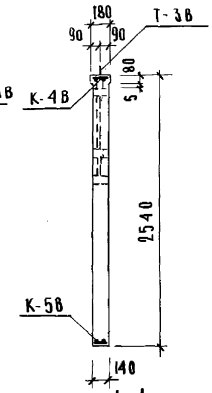
7923-05 11

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

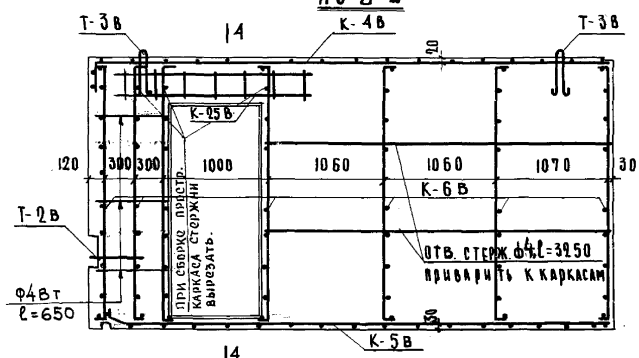
ГА. ИНЖ. К.Б.	А. Якушев	ГА. КОНСТР. ПР.	В. Гуцков
ГА. КОНСТР. К.Б.	Я. Фельман	ГА. КОНСТР.	К. Грачев
НАЧ. ОТДЕЛА	В. Болтинский	РУК. ГРУППЫ	А. Маевская
ГА. АРХИТ. ПР.	Г. Пачинцева	СТ. ИНЖЕНЕР	В. Сысоева
		СТ. ТЕХНИК	Н. Васильевский



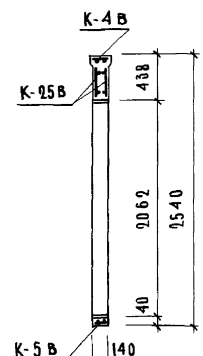
по 2-2



по 1-1



по 3-3



по 4-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС1-1	К-4В	1	4.56	4.56
	К-5В	1	4.12	4.12
	К-6В	7	1.27	8.89
	К-25В	2	1.74	3.48
	3Д-5В	1	1.49	1.49
	3Д-11В	1	1.65	1.65
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ. Ф4 l=3250 (l=650)	4	0.26	1.04
			ИТОГО:	30.86

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	3600
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.50
ВЕС СТАЛИ	КГ	30.86
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы N31; 33; 35.38

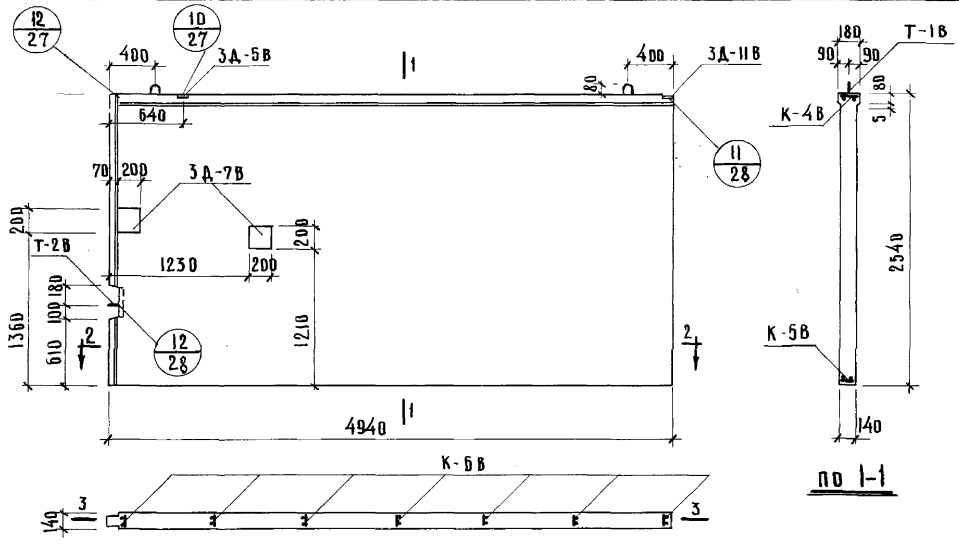
Согласовано:

Гл. технолог О. Скурский Гл. энергетик Г. Карпинский

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	Гл. инжен.	Н. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Анибиндеров	Ст. техник
	Гл. констр. к.б.	Я. Фельман	Гл. констр. пр.	Н. Грачев	И. Василевская
	Нач. отдела	В. Болтинский	Рук. группы	А. Маевская	
	Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Ст. инженер	В. Сысоева	

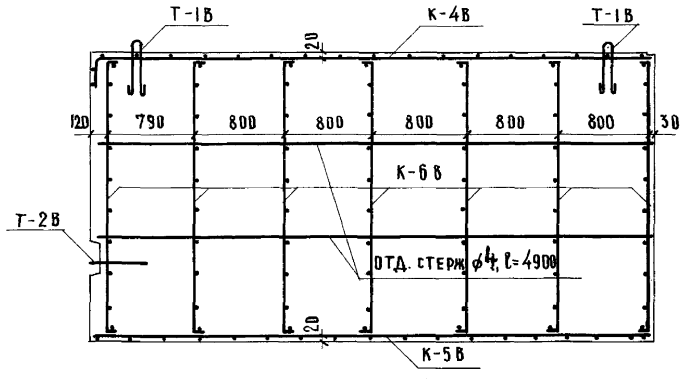
Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС1-1	Серия 467А	Альбом III часть 3б	Лист 8	1964 г.

7923-05 12



по 1-1

по 2-2



по 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС1-5	К-4В	1	4.56	4.56
	К-5В	1	4.12	4.12
	К-6В	7	1.27	8.89
	3Д-5В	1	1.49	1.49
	3Д-7В	2	5.94	11.88
	3Д-11В	1	1.65	1.65
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	2	3.18	6.36
	ОТД. СТЕРЖ. ф4, l=4900	4	0.485	1.94
			ИТОГО:	41.98

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	КГ	4200
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	41.98
МАРКА БЕТОНА		200

ПРИМЕЧАНИЯ:

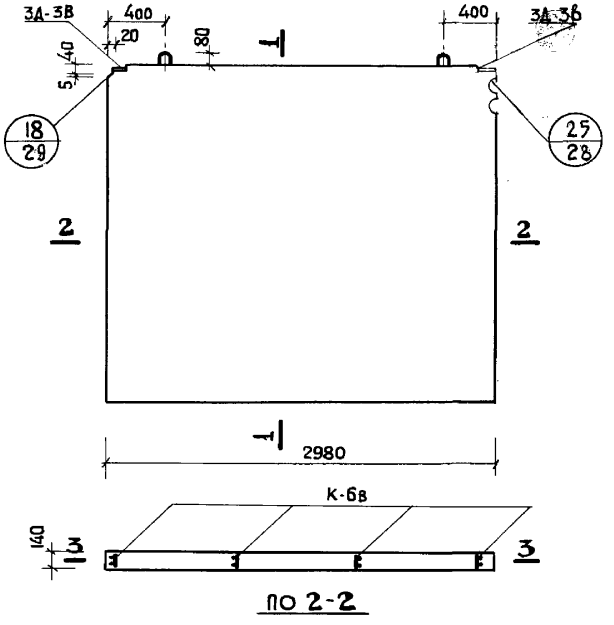
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах №31; 32; 33; 35.
3. Закладные детали 3Д-7В должны строго фиксироваться по указанным привязкам.

Согласовано:
Гл. технолог — О. Скурский

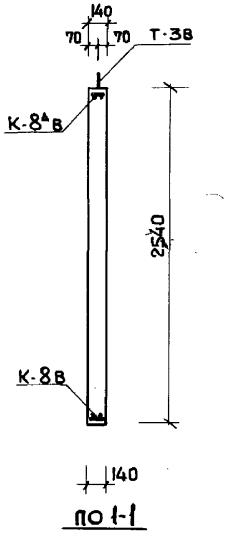
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-5	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 9	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

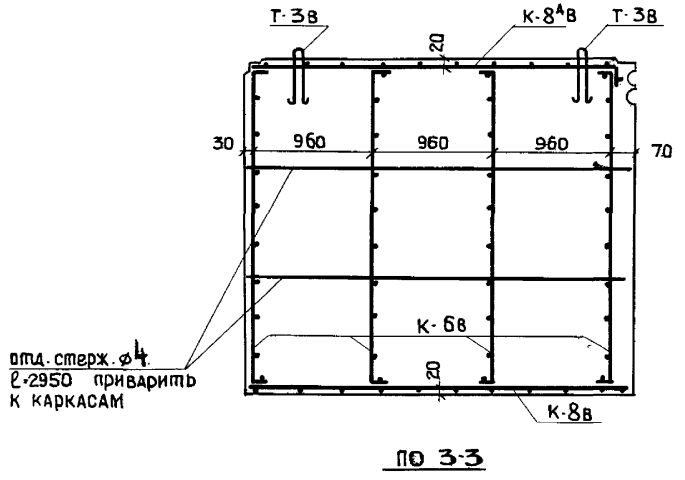
Гл. инж. КБ	А. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Аинбиндеров
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Гл. констр. пр.	Н. Грачев
Нач. отд.	В. Болтинский	Рук. группы	А. Маевская
Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Ст. инженер	В. Сысоева
Ст. техник	Н. Василевская		



по 2-2



по 1-1



по 3-3

спецификация каркасов				
наим. элем.	марка	к-во шт.	вес кг	
			марки	всего
ВС2А	К-8АВ	1	2.53	2.53
	К-8в	1	2.53	2.53
	К-6в	4	1.27	5.08
	3Д-3в	2	1.50	3.00
	Т-3в	2	2.27	4.54
	отд.стерж. ⌀4; ℓ-2950	4	0.29	1.17
			итого:	18.85

характеристика изделия		
наименование	ед. изм.	к-во
вес	кг	2520
об'ем бетона	м3	1.05
вес стали	кг	18.85
марка бетона	—	200

примечания:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы № 31, 33, 35

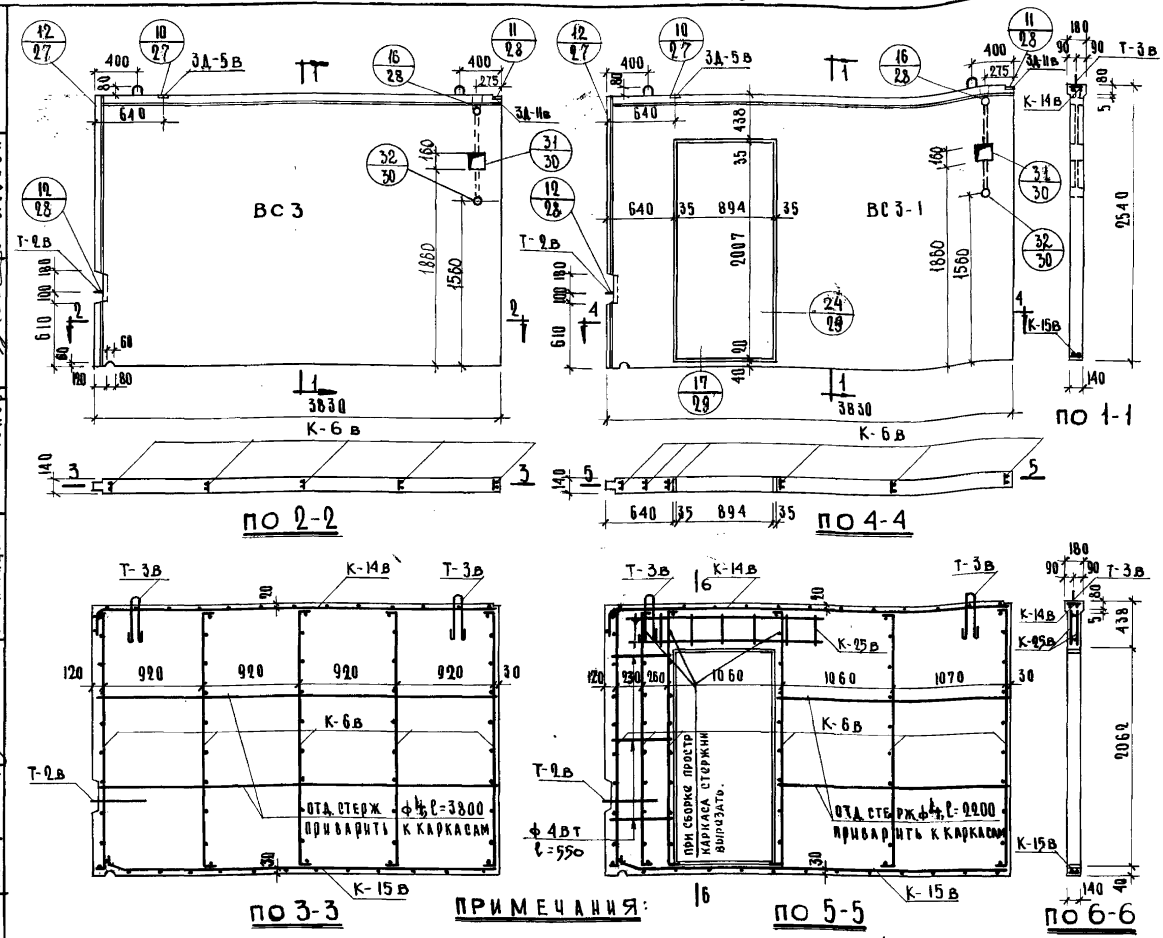
Согласовано:
Гл. технолог Ю.Скурский

Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС 2А	серия 467А	альбом III часть 3 Б	лист 10	1964

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

гл. инж. КБ		гл. архит. пр.	
гл. констр. КБ		нач. отдела	
А. Якушев	Я. Фельман	В. Болтинский	Г. Пачинцева
гл. констр. пр.	гл. констр. пр.	рук. группы	ст. инженер
В. Гуцков	Н. Грачев	А. Маевская	В. Сысоева
ст. техник			Н. Васильевская

7923-05 14



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС3	К-6в	5	1.27	6.35
	К-14в	1	3.68	3.68
	К-15в	1	3.20	3.20
	3Д-5в	1	1.49	1.49
	3Д-11в	1	1.65	1.65
	Т-2в	1	1.09	1.09
	Т-3в	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ. 4; l=3800	4	0.38	1.52
	ИТОГО			23.52
ВС3-1	К-6в	6	1.27	7.62
	К-14в	1	3.68	3.68
	К-15в	1	3.20	3.20
	К-25в	2	1.74	3.48
	3Д-5в	1	1.49	1.49
	3Д-11в	1	1.65	1.65
	Т-2в	1	1.09	1.09
	Т-3в	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ. ф4; l=2200	4	0.22	0.88
	ИТОГО:			27.63

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ВЕС КГ ВС3	ВЕС КГ ВС3-1
ВЕС	КГ	32.64	25.92
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.36	1.08
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.52	27.63
МАРКА БЕТОНА	–	200	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 31, 33, 35, 37, 38.
3. Каркасы К-25в сварить в пространственный каркас.

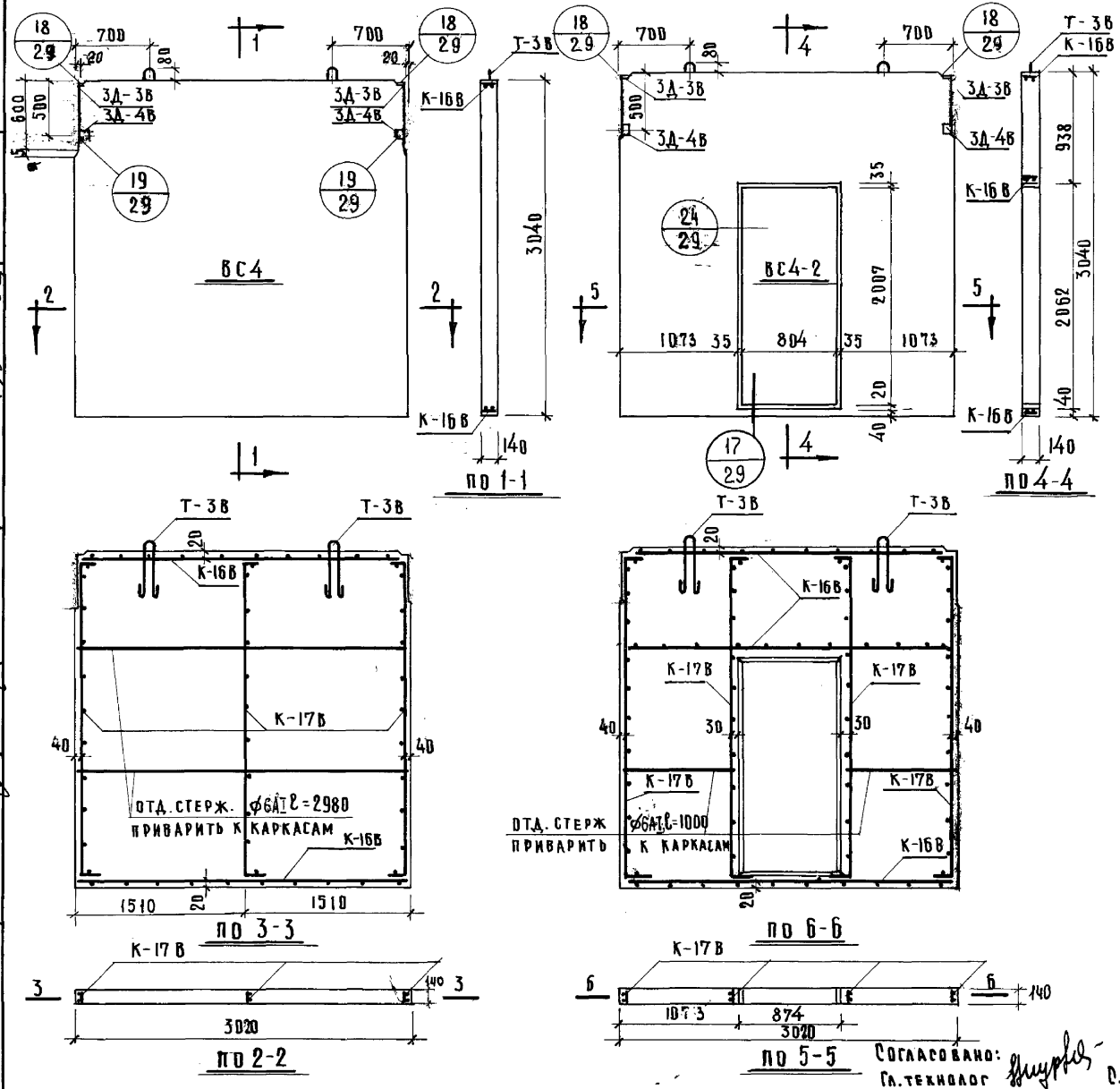
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский
Гл. энергетик Г. Карпинский.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ВС3; ВС3-1;	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 11	1964 г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕН. КБ	Д. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АНИБИНДЕРОВ
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ШЕЛЬМАН	ГЛ. КОНСТР. ПР.	Н. ГРАЧЕВ
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	РУК. ГРУППЫ	А. МАЕВСКАЯ
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ИНЖЕНЕР	В. СЫСОЕВА
		СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ

7923-05 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС4	К-16В	2	5.47	10.94
	К-17В	3	5.71	17.13
	3Д-3В	2	1.50	3.00
	3Д-4В	2	1.35	2.70
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ ⌀6АТ ℓ=2980	4	0.66	2.64
			ИТОГО:	40.95
ВС4-2	К-16В	3	5.47	16.41
	К-17В	4	5.71	22.84
	3Д-3В	2	1.50	3.00
	3Д-4В	2	1.35	2.70
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖ ⌀6АТ ℓ=1000	4	0.22	0.88
			ИТОГО:	50.37

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-80 ВС4	К-80 ВС4-2
ВЕС	КГ	3200	2580
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.28	1.03
ВЕС СТАЛИ	КГ	40.95	50.37
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли даны на листах 31, 33, 37.

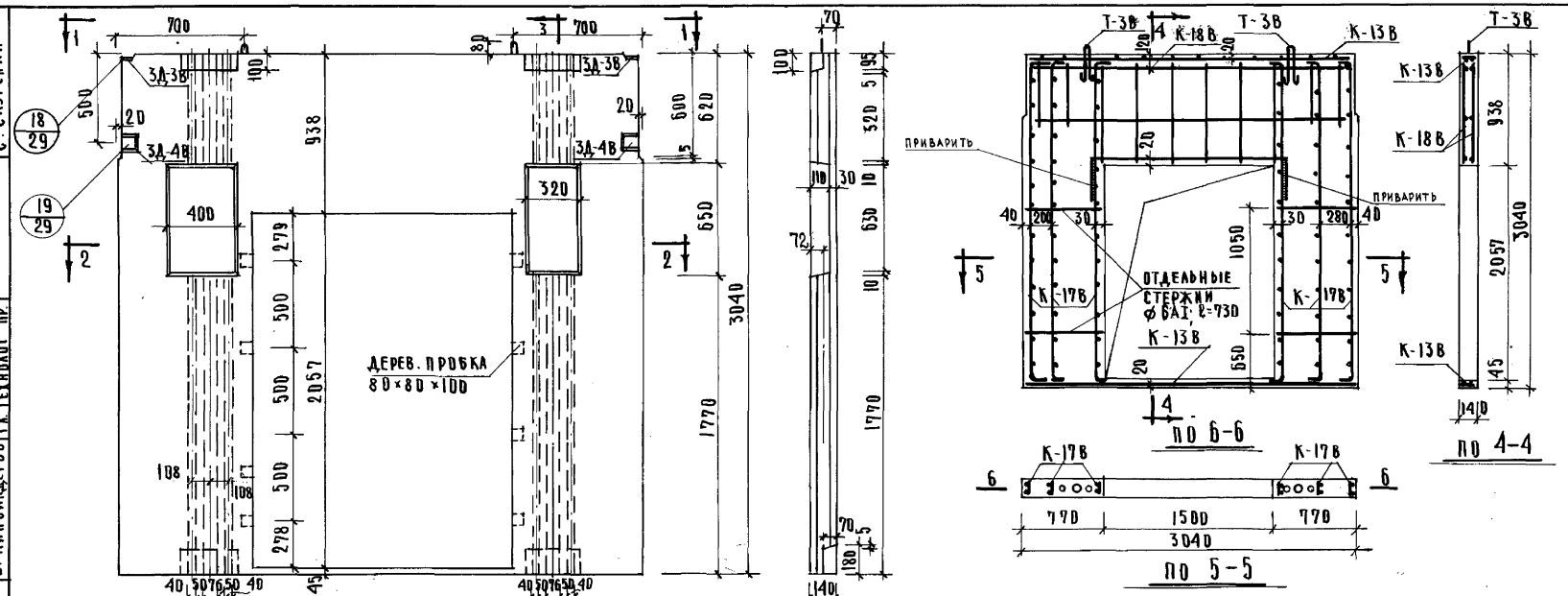
Согласовано: Гл. технолог О. Окурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4; ВС4-2	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 12	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖ. КБ	В. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АНИНДЕРОВ
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	СТ. ИНЖЕНЕР	К. ЯЩАРАШВИЛИ
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	ПРОВЕРИЛ	В. СЫСОЕВА

7923-05 16



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	кг	2150
ОБ'ЕМ БЕТОНА	м³	0.86
ВЕС СТАЛИ	кг	70.86
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли даны на листах 31, 33, 36, 37.

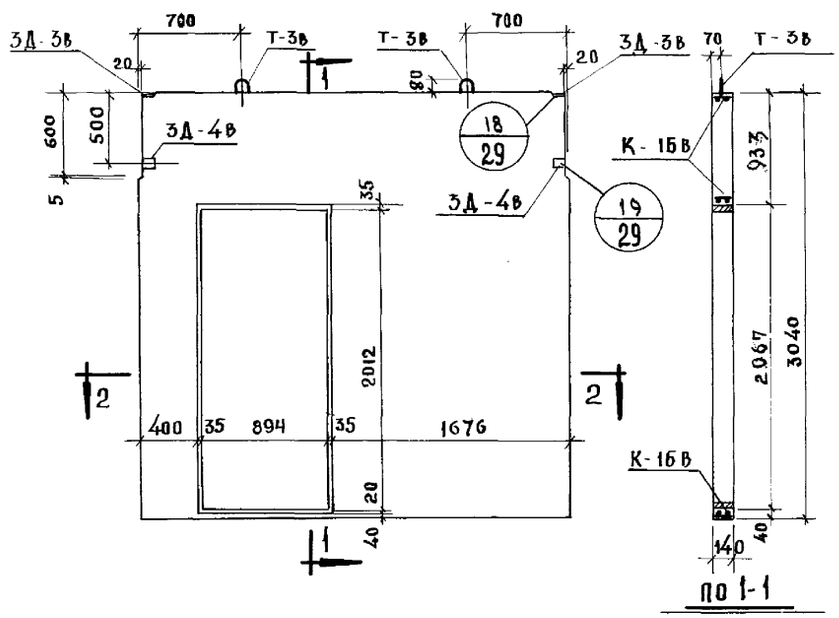
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

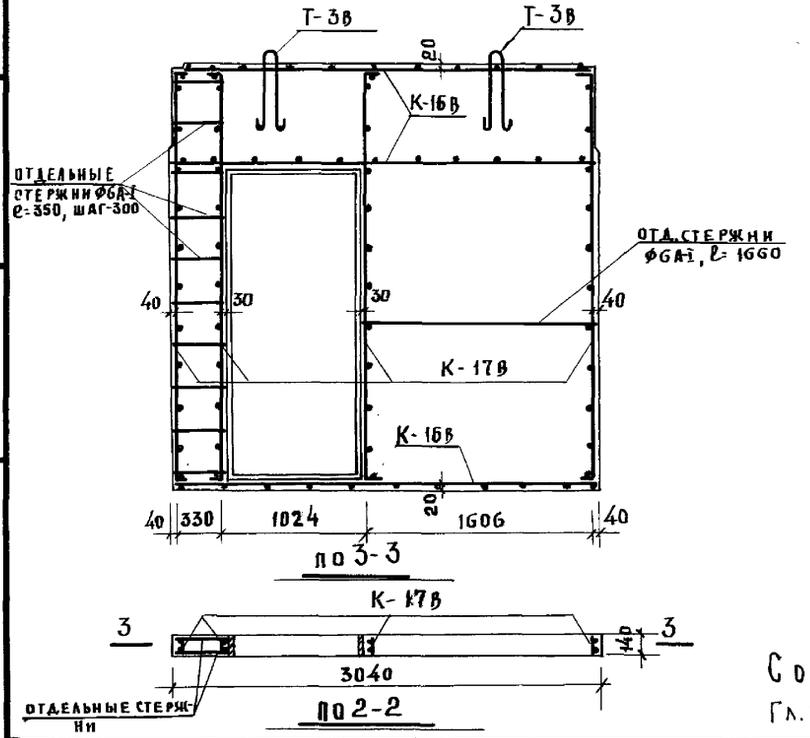
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС4-1	К-17В	6	5.71	34.26
	К-18В	2	8.06	16.12
	К-13В	2	4.48	8.96
	Т-3В	2	2.27	4.54
	3Д-3В	2	1.50	3.00
	3Д-4В	2	1.35	2.70
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ⌀6AI ℓ=730	8	0.16	1.28

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4-1	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 13	1965

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	В. ЛЕБЕДЕВ		
ГЛ. КОНСТР. КБ	З. КРУГЛЯКОВА		
НАЧ. ОТДЕЛА	В. ЛЕБЕДЕВ		
ГЛ. КОНСТР. ПР.	С. СКУРСКИЙ		
ВЕД. КОНСТР.	А. ЯКУШЕВ		
СТ. ТЕХНИК	Я. ФЕЛЬДМАН		
ПРОВЕРИЛ	Д. АЛЕКСИ		
СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ ПР.	Б. АНИБИНДЕРОВ		





СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ МАРКИ	ВЕС В КГ ВСЕГО
ВС4-3	К-15В	3	5.47	16.41
	К-17В	4	5.71	22.84
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ℓ=350	20	0.076	1.52
	Т-3В	2	2.27	4.54
	3Д-3В	2	1.5	3.0
	3Д-4В	2	1.35	2.70
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ℓ=1660	2	0.37	0.74
	ИТОГО			51.75

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ ММ	ф16	ф12	ф10	ф6	ф5	-8×80	-8×60
ДЛИНА М	2,76	42,52	3,8	10,32	10,53	0,28	0,48
ВЕС КГ	4,31	38.00	2.34	2.26	1.62	1.4	1.82
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	A-I	A-III	A-I	A-I	B-I	Ст.3	Ст.3
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ $R_a^н$ = КГ/СМ²	2400	4000	2400	2400	5500	2400	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.58
ОБЪЕМ БЕТОНА	$М^3$	1.03
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	51.75
РАСХОД МЕТАЛЛА НА $1 м^3$ БЕТОНА	КГ	49.5
РАСХОД МЕТАЛЛА НА $1 м^2$ ИЗДЕЛИЯ	КГ	5.50
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗД. С ЗАВОДА	$КГ/см^2$	140

Примечания:

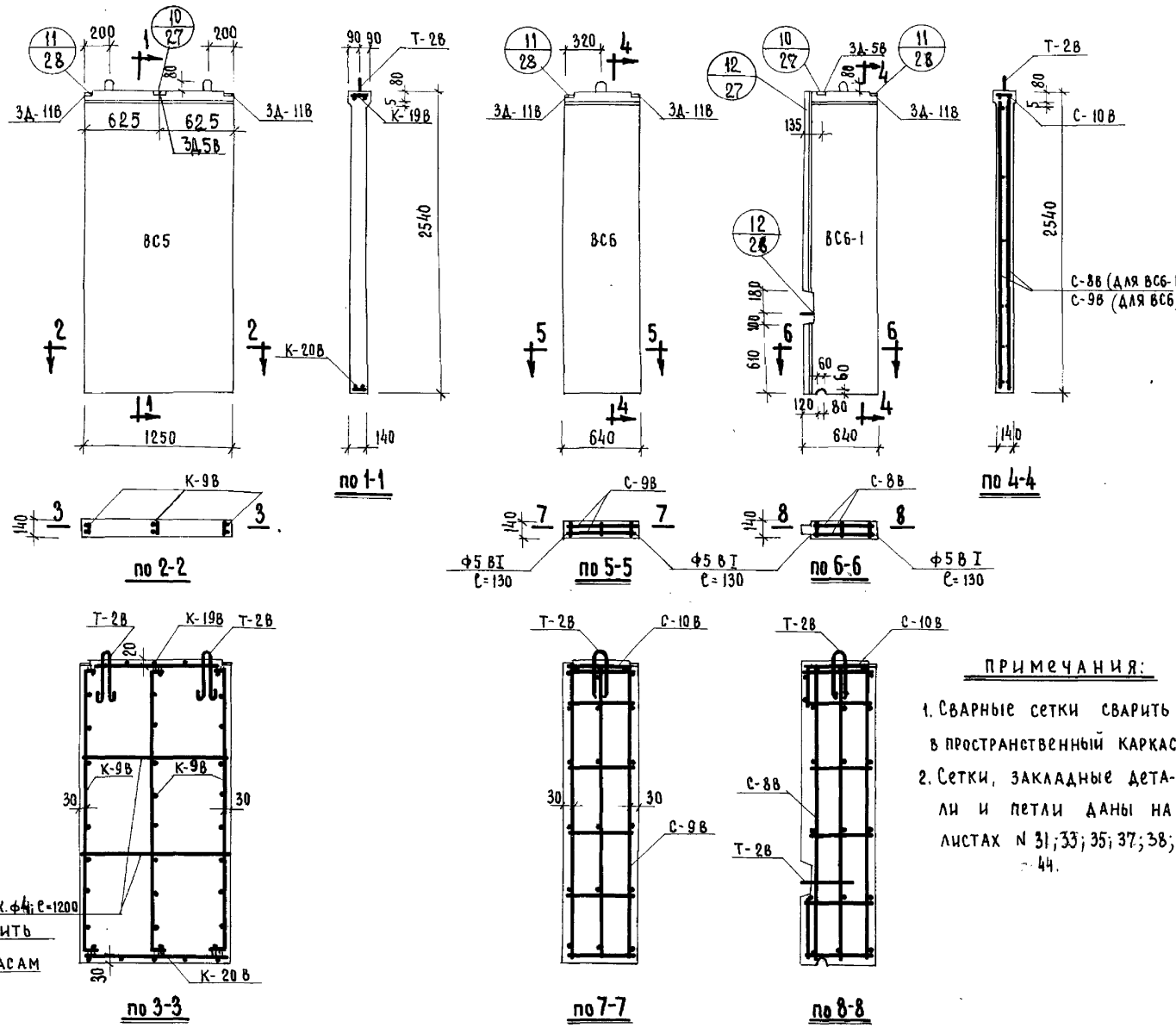
1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварной каркас К-15В см. лист 37.
3. Сварной каркас К-17В, закладные детали петли см. листы 31, 33, 37.

Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4-3	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 14	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	А. ЯКУШЕВ	СТ. ИНЖЕНЕР	И. ПУХ
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	ИНЖЕНЕР	А. АНТУШЕВА
НАЧ. ОТДЕЛА	Д. АЛЕКСИ	СТ. ТЕХНИК	З. КРУГЛЯКОВА
ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АЙНБИНДЕРОВ	ПРОВЕРИЛ	Т. Тимощенко



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС-5	К-9В	3	3,38	11,14
	К-19В	1	0,93	0,93
	К-20В	1	1,04	1,04
	3Д-5В	1	1,49	1,49
	3Д-11В	2	1,65	3,30
	Т-2В	2	1,09	2,18
	ОТД. СТЕРЖ. Ф4; ℓ=1200	4	0,12	0,48
			ИТОГО:	20,56
ВС6	С-9В	2	7,48	14,96
	С-10В	1	0,40	0,40
	ОТД. СТЕРЖ. Ф5 ВI	18	0,02	0,36
	3Д-11В	2	1,65	3,30
	Т-2В	1	1,09	2,18
			ИТОГО:	21,20
ВС6-1	С-8В	2	7,68	15,36
	С-10В	1	0,40	0,40
	ОТД. СТЕРЖ. Ф5 ВI	18	0,02	0,36
	3Д-5В	1	1,49	1,49
	3Д-11В	1	1,65	1,65
	Т-2В	2	1,09	2,18
			ИТОГО:	21,44

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные сетки сварить в пространственный каркас.
2. Сетки, закладные детали и петли даны на листах N 31; 33; 35; 37; 38; 44.

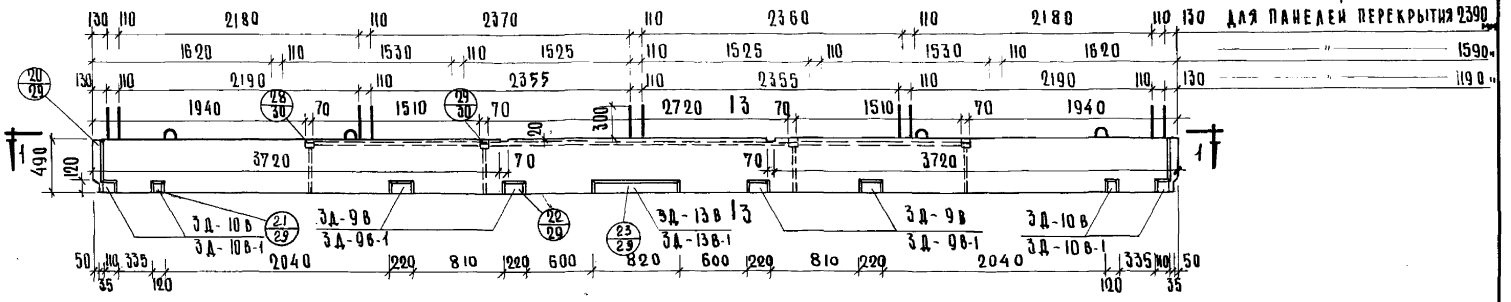
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				
НАИМЕНОВАН.	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО ВС5	ВС6	ВС6-1
ВЕС	КГ	1056	552	480
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	0,44	0,23	0,20
ВЕС СТАЛИ	КГ	19,07	21,20	21,44
МАРКА БЕТОНА	-	200	200	200

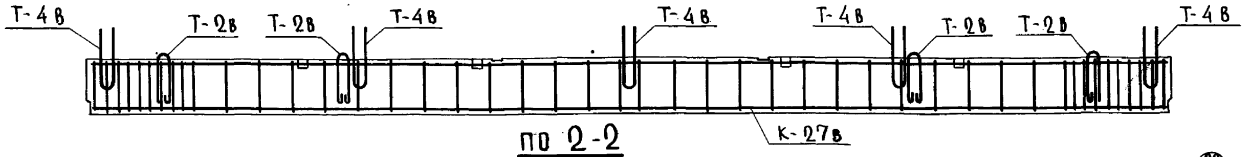
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ВС5; ВС6; ВС6-1	СЕРИЯ 467Д	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 15	1964

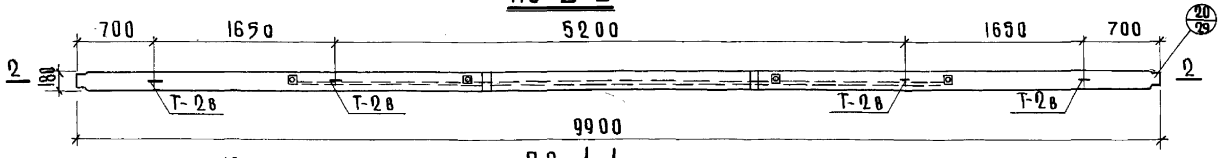
ГЛ. ИНЖЕН. КБ	Д. Якушев	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. Айнбиндеров
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. Фельман	ГЛ. КОНСТР.	Н. Грачев
НАЧ. ОТДЕЛА	В. Болтинский	РУК. ГРУППЫ	А. Маевская
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. Паченцева	СТ. ИНЖЕНЕР	В. Сысоева
СТ. ТЕХНИК	Н. Василевская		

7923-05 19

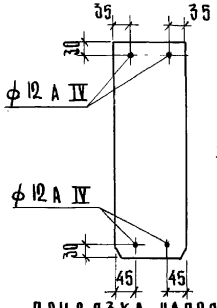




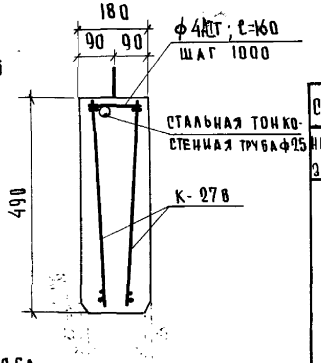
ПО 2-2



ПО 1-1



ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ.



ПО 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ОБЩИЙ
ВС-7н	К-27В	2	16.27	32.54
	3Д-9В	4	3.76	15.04
	3Д-10В	4	1.88	7.52
	3Д-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. СТЕРЖ. ФИКС. ПРИВЯЗ. Ф12А	12.8 пм	—	1.25
	НАПР. АРМ. Ф12А IV	4	8.78	35.12
	СТАЛЬН. ТОНКОСТЕН. ТРУБА Ф25	5.9 пм	—	5.1

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	$М^3$	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	118.57
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
2. Детали и узлы даны на листах 29, 30.
3. Каркасы, закладные детали, петли - на листах 32; 33; 39, 51.
4. Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200$ кг/см²; допустимое предельное оклонение напряжения $P = \pm 690$ кг/см² $\Delta P_0 = 28.0$ мм, соответствует $\sigma_0 \pm P$.
5. Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
6. Трубки-пустотообразователи привязать к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
7. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	РИГЕЛЬ ВС-7н	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 16	1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОСОТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. — ГЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. — НАЧ. ОТДЕЛА — ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР.

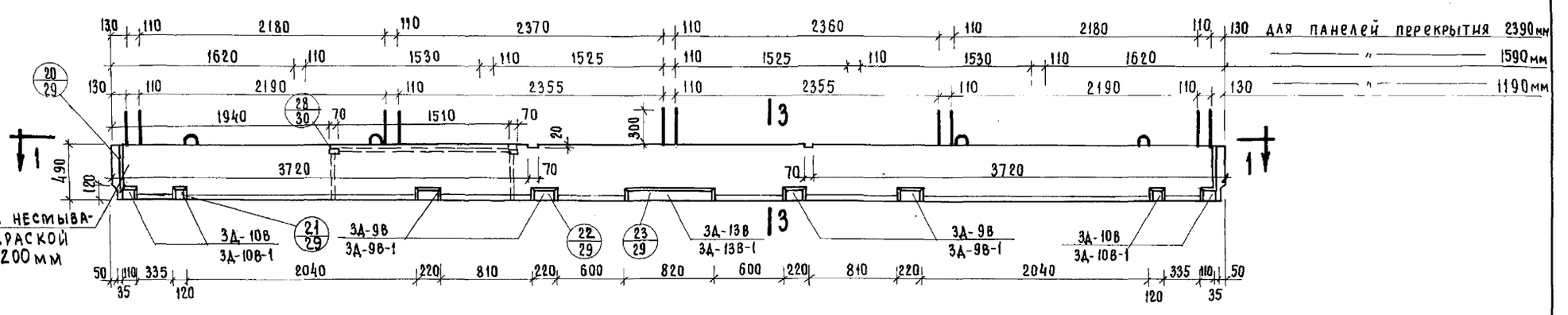
А. ЯКУШЕВ — Я. ФЕЛЬМАН — Д. АЛЕКСИ — В. ПИНЬИНДЕРОВ

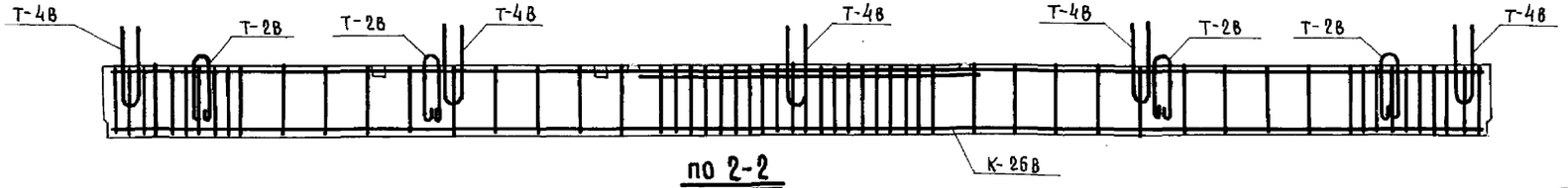
ВЕД. КОНСТРУКТОР — СТ. ТЕХНИК — ПРОВЕРИЛ — СОГЛАСОВАНО

В. ЛЕБЕДЕВ — З. КРУГЛЯКОВА — Г. ЖУКОВА — Г. КАРПИНСКИЙ — С. СКУРСКИЙ

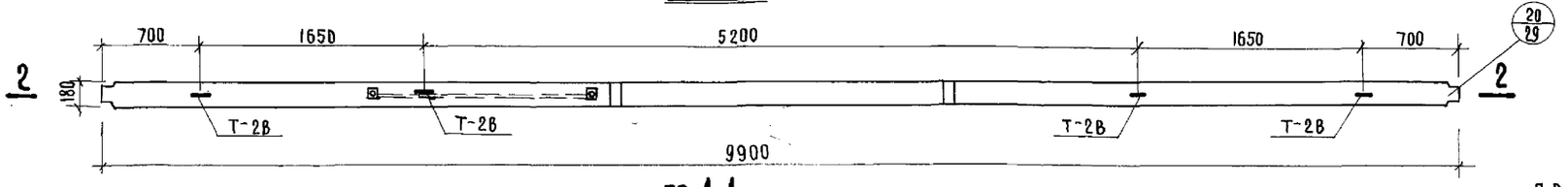
СОГЛАСОВАНО: ГЛ. ТЕХНОЛОГ

7923-05 20

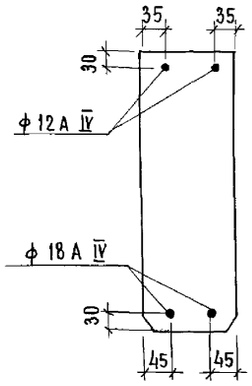




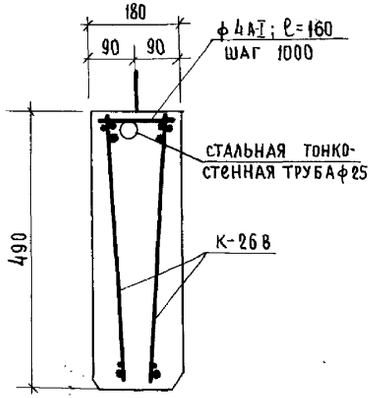
по 2-2



по 1-1



Привязка напрягаемых стержней



по 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	Вес кг	
			МАРКИ	ОБЩИЙ
ВС-7н-Т	К-26В	2	25.8	51.6
	3Д-9В	4	3.76	15.04
	3Д-10В	4	1.88	7.52
	3Д-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. СТЕРЖ. ф 4 А I ОПИРАЛЬ ф 4 А I	18.8	–	1.25
	НАПР. АРМ. ф 12 А IV	2	8.78	17.56
	НАПР. АРМ. ф 18 А IV	2	19.80	39.60
	СТАЛЬН. ТОНКОСТЕН. ТРУБА ф 25	1,51 п.м	–	1.31

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	155.9
МАРКА БЕТОНА	–	200

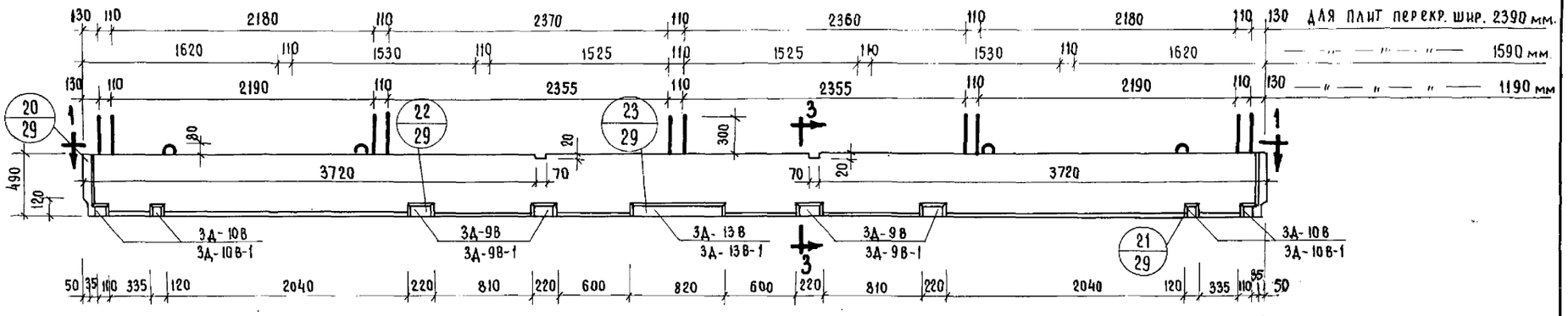
ПРИМЕЧАНИЯ:

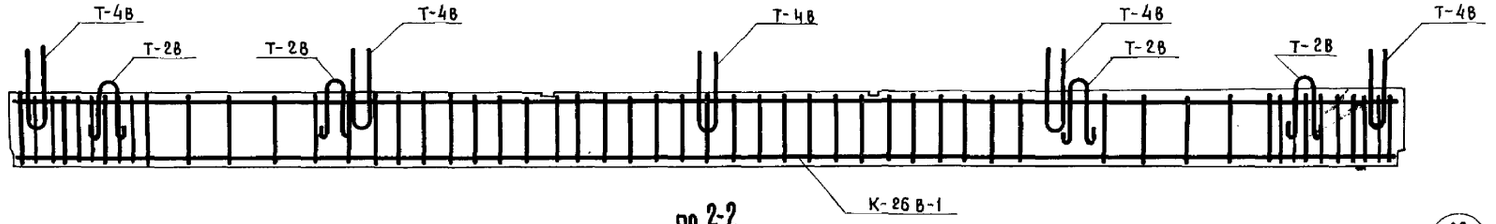
1. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
2. Детали и узлы даны на листе 29; 30.
3. Каркасы, закладные детали, петли и анкеры на листах 32; 33; 39; 51.
4. Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200$ кг/см²; допустимое предельное отклонение напряжения $P = \pm 690$ кг/см² $\Delta \ell_0 = 28{,}0$ мм соответствует $\sigma_0 \pm P$.
5. Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
6. Трубки – пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
7. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.	А. Якушев	ВЕД. КОНСТРУКТ.	В. Лебедев	
	ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ	Я. Фельман	СТ. ТЕХНИК	З. Круглякова	
	НАЧ. ОТДЕЛА	Д. Алекси	ПРОВЕРИЛ	Г. Жукова	
	ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР.	В. Айнбиндеров	СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ	С. Скурский	

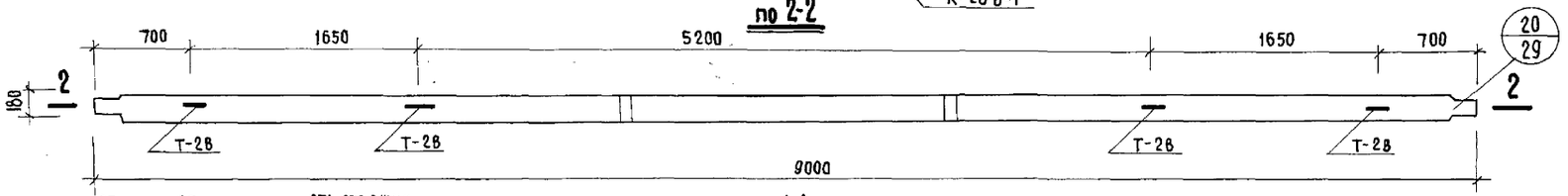
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	РИГЕЛЬ ВС 7н-Т	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 17	1965

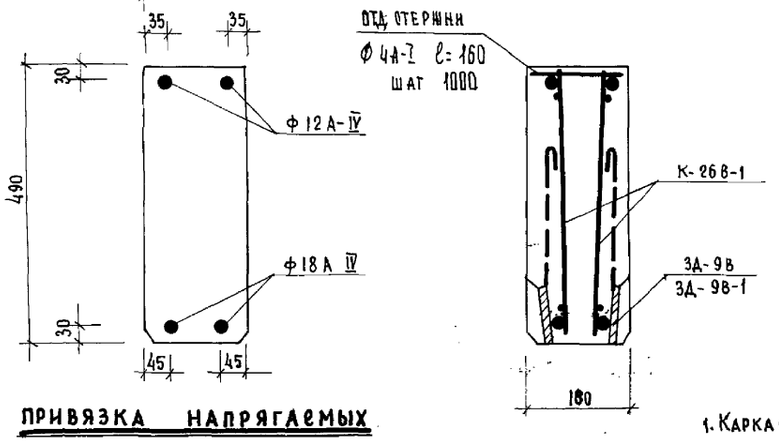
7923-05 21





по 2-2





по 1-1

привязка напрягаемых стержней

3 – 3

Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200$ кг/см². Допустимое предельное отклонение $p = \pm 690$ кг/см². $\Delta\sigma_0 = 28.0$ мм. соответствует $\sigma_0 \pm p$.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ед. изм.	кол-во
Вес	кг	2175
Объем бетона	м³	0,87
Вес стали	кг	153
Марка бетона	–	200

Примечания:

1. Каркасы, закладные детали см. листы №32;33;39;40;51
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладной детали
4. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

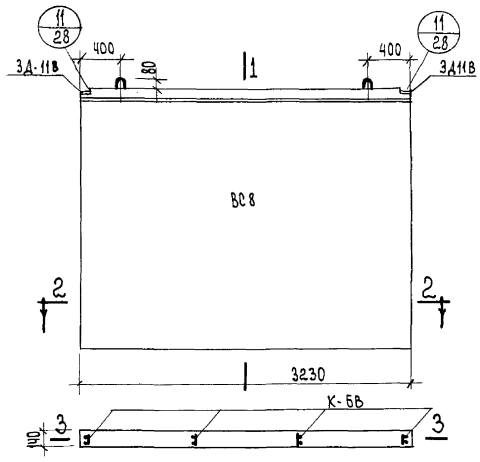
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

Наим. элем.	Марка	Кол. шт.	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ВС7н-Т-1	К-26В-1	2	25.04	50.08
	3Д-9В	4	3.76	15.04
	3Д-10В	4	1.88	7.52
	3Д-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	Напр. арм. Ф 12А IV	2	8.78	17.56
	Напр. арм. Ф 18А IV	2	19.8	39.6
	Спираль Ф 4А1 отд. стерж. Ф 4А1	12.8	—	1.25

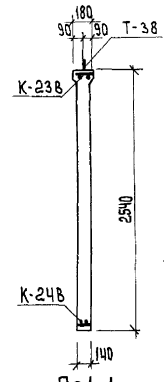
Изделия заводского изготовления	**Ригель ВС7н-Т-1**	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 18	1964

Конструкторское бюро по железобетону ГОССТРОЙ РСФСР

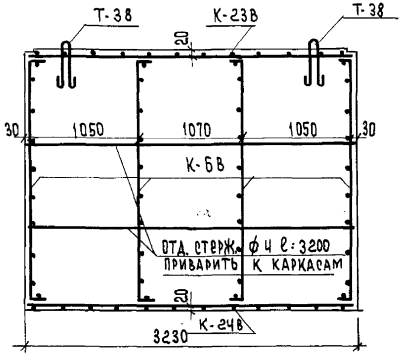
Гл. инженер К.Б	А. Якушев	
Гл. конструктор К.Б	Я. Фельман	
Нач. отдела	А. Алексин	Проверил
Гл. конструктор пр	В. Айнбиндеров	Согласовано гл. технолог
Вед. конструкт.	В. Лебедев	
Ст. техник	З. Круглякова	
	Г. Жукова	
	С. Скурский	



По 2-2.



По 1-1.



По 3-3.

Спецификация каркасов				
Наим. элем.	Марка	Кол. шт.	Вес кг марки	Вес кг всего
ВС8	К-6В	4	1,27	5.08
	К-23В	1	2.59	2.59
	К-24В	1	2.69	2.69
	3Д-11В	2	1.65	3.30
	Т-3В	2	2.27	4.54
	Отд. стерж. ф4; ℓ=3200	4	0.32	1.28
	Итого			19.48

Выборка металла						
Сечение мм	ф16	ф10	ф8	ф6	ф4	-8×80
Длина м	2.88	2.68	12.52	20.56	21.43	0.34
Вес кг	4.54	1.60	4.95	4.56	2.13	1.7
Класс стали по гост'у	AI	AI	AI	AI	BI	Ст.3
Нормативн. сопротивл. $R^н_a$ кг/см²	2400	2400	2400	2400	5500	2400

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Вес	кг.	2760
Объем бетона	м³	1,15
Вес стали	кг	19.48
Марка бетона	—	200

Примечания:

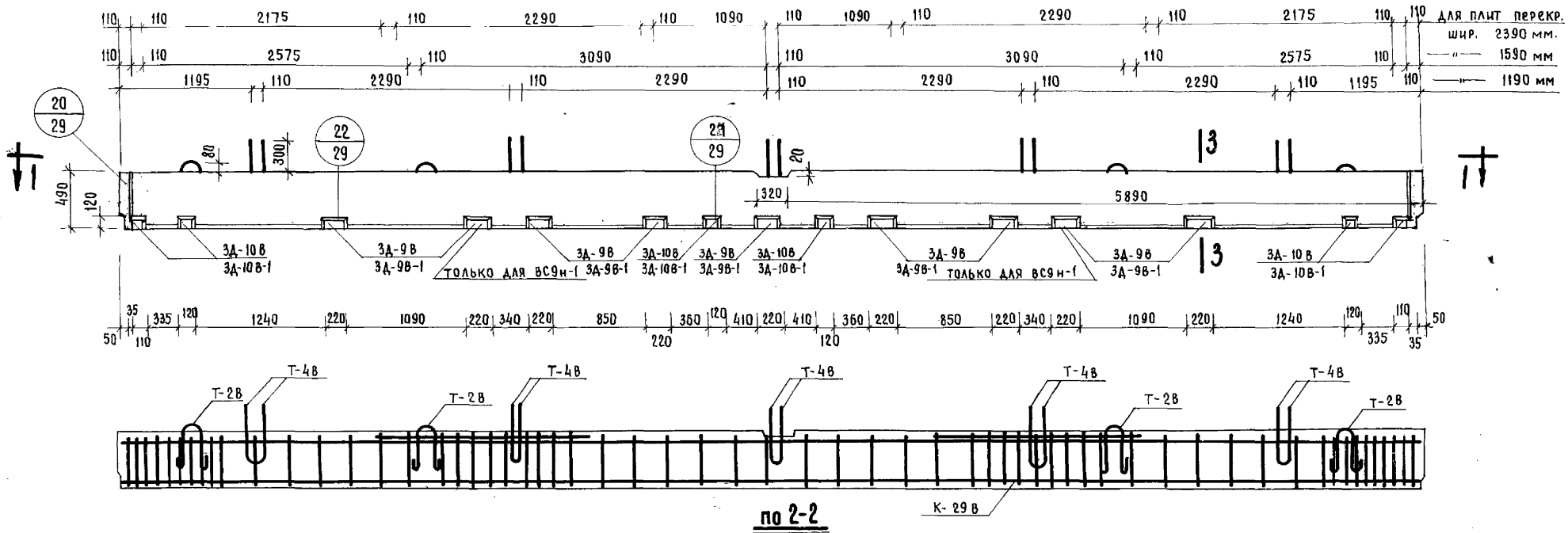
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали, петли даны на листах № 33, 35, 38.

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

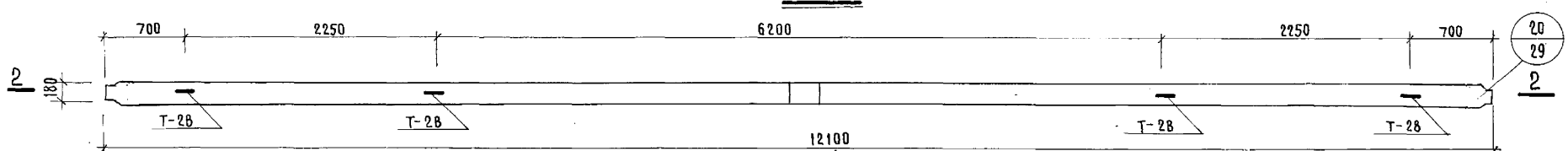
Гл. инженер К.Б.		А. Якушев	Вед. конструкт.		В. Лебедев
Гл. конструкт. К.Б.		Я. Фельман	Ст. техник		З. Круглякова
Нач. отдела		Л. Алекси	Проверил		Г. Жукова
Гл. конструкт. пр.		В. Айнбиндеров	Согласовано: Гл. технолог		С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС8	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 19	1965 г.

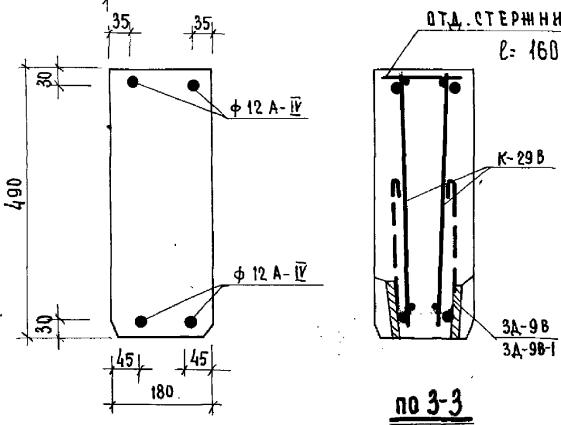
7923-05 23



по 2-2



по 1-1



по 3-3

ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ

Предварительное напряжение арматуры σ_0 = 5200 кг/см², допустимое предельное отклонение P = 630 кг/см²; $\Delta\ell_0$ = 34,0 мм. соответствует $\sigma_0 \pm P$.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркас, закладные детали и петли см. листы № 32;33;39;41.
2. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия, при ширине панелей 2390 мм Т-4В принять 7 шт.
4. Показатели в скобках для ВС9н-1.
5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	128,25 (135,75)
МАРКА БЕТОНА		200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

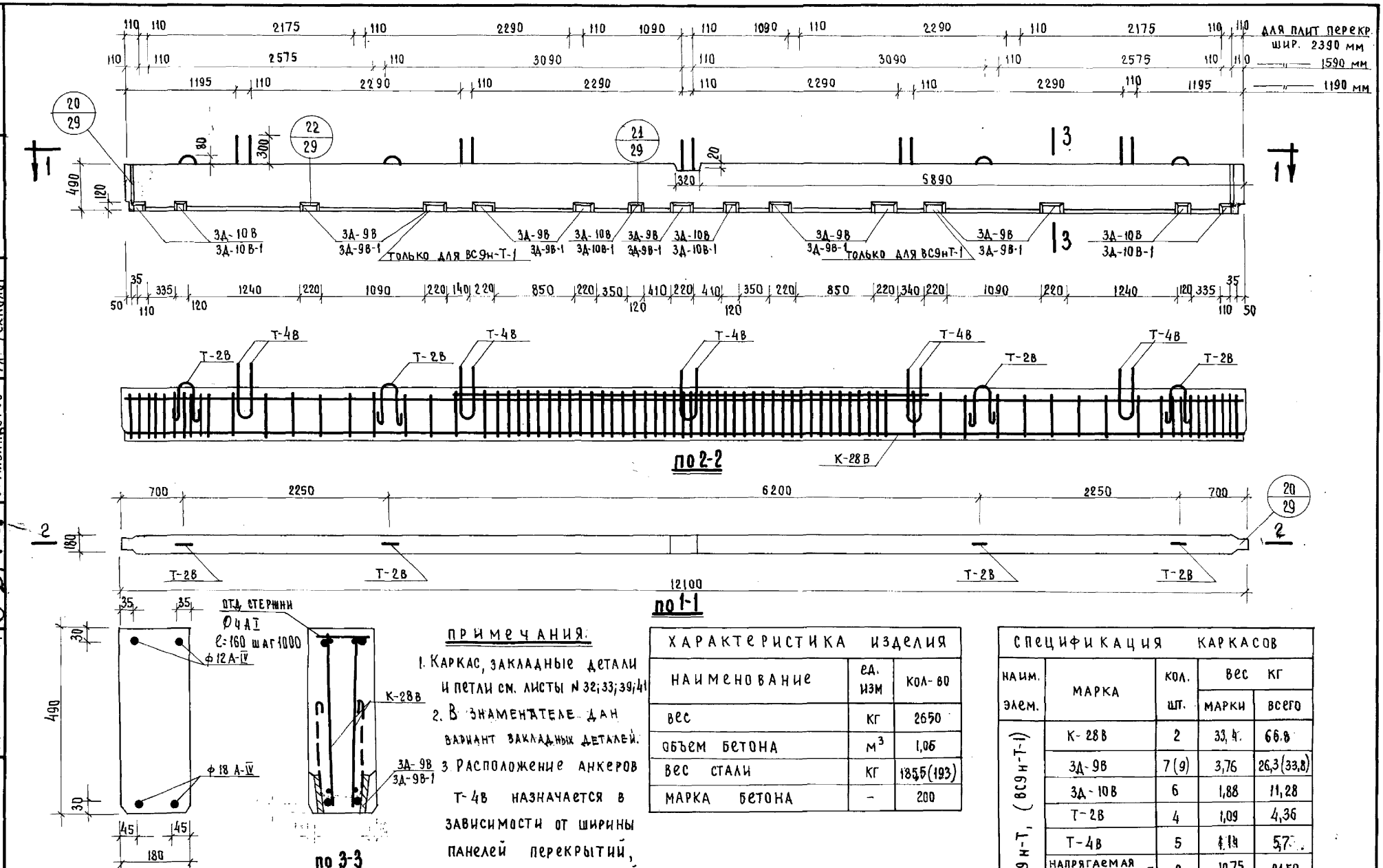
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС9н, (ВС9н-1)	К-29В	2	18,2	36,4
	3Д-9В	7 (9)	3,76	26,3 (33,8)
	3Д-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	НАПР. АРМАТ. ф12А-IV	4	10,75	43,00
	СПИРАЛЬ Ф4АI ОТД. СТЕР. Ф4АI	12,8		1,25

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	РИГЕЛЬ ВС9н, ВС9н-1	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3б	ЛИСТ 20	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ В. Лебедев; ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ З. Кругякова; НАЧ. ОТДЕЛА Г. Жукова; ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР. С. Скурский

ВЕД. КОНСТРУКТ. А. Якушев; СТ. ТЕХНИК Я. Фельман; ПРОВЕРИЛ Д. Алекси; СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ В. Айнбиндеров



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркас, закладные детали и петли см. листы N 32; 33; 39; 41
2. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий, при панелях шириной 2390 мм Т-4В принять 7 шт.
4. Показатели в скобках только для ВС9н-Т-1.
5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	185,5 (193)
МАРКА БЕТОНА	-	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС9н-Т, (ВС9н-Т-1)	К-28В	2	33,4	66,8
	3Д-9В	7 (9)	3,76	26,3 (33,8)
	3Д-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА ф 12А-IV	2	10,75	21,50
	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА ф 18А-IV	2	24,20	48,40
	СПИРАЛЬ ФЧА-I ОТД. СТЕР. ФЧА-I	12,8		1,25

ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ

Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200$ кг/см², допустимое предельное отклонение $P = 670$ кг/см². $\Delta\sigma_0 = 54{,}0$ мм соответствует $\sigma_0 \pm P$

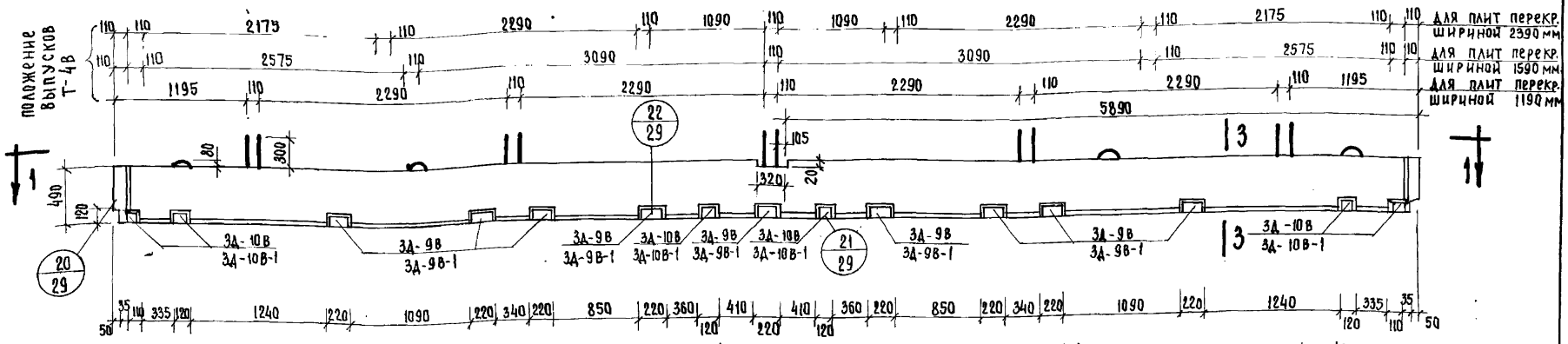
ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	А. ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТР.		В. ЛЕБЕДЕВ	
ГЛ. КОНСТРУК КБ	Я. ФЕЛЬМАН	СТ. ТЕХНИК		З. КРУГЛЯКОВА	
НАЧ. ОТДЕЛА	А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ		Г. ЖУКОВА	
ГЛ. КОНСТРУК. ПР	В. АЙБИНДЕРОВ	СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ		С. СКУРСКИЙ	

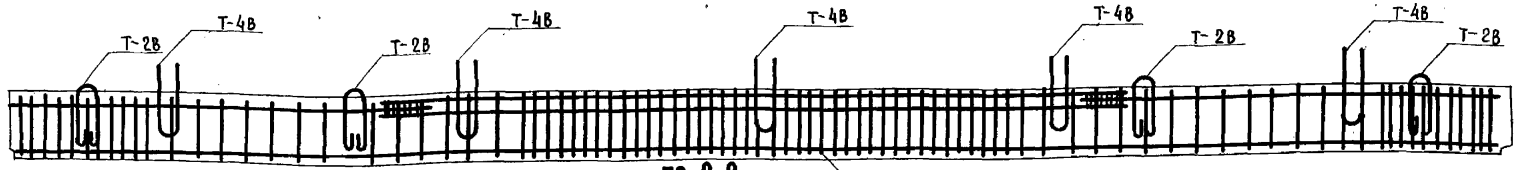
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

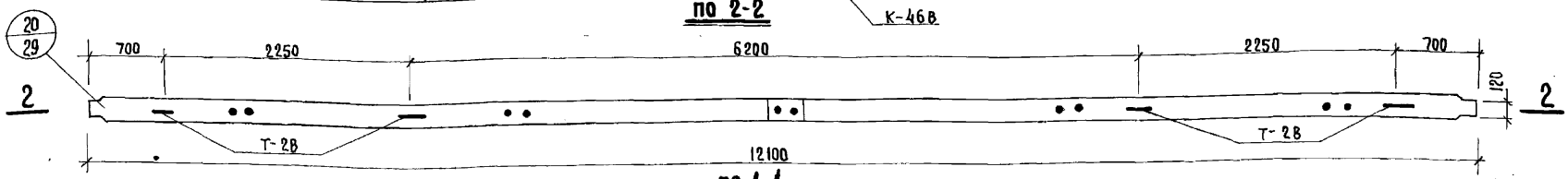
РИГЕЛЬ ВС9н-Т, ВС9н-Т-1

СЕРИЯ	АЛЬБОМ III	ЛИСТ	
467А	ЧАСТЬ 3Б	21	1964

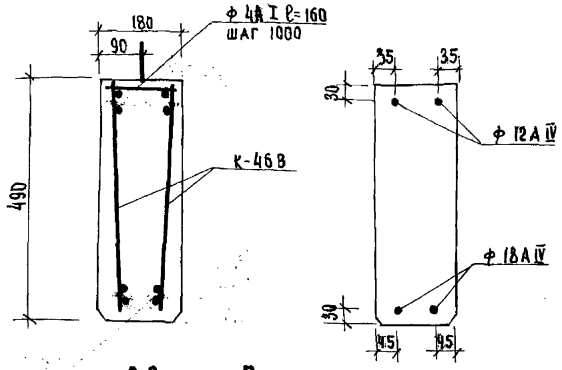




по 2-2



по 1-1



по 3-3

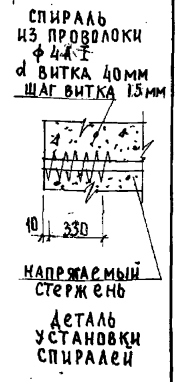
Привязка напрягаемых стержней

Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ед. изм	К-во
Вес	кг	2650
Объем бетона	м³	1,06
Вес стали	кг	305,6
Марка бетона	кг/см²	300

Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200$ кг/см², допустимое предельное отклонение $P = 630$ кг/см²; $\Delta\ell_0 = 34{,}0$ мм. соответствует $\sigma_0 \pm P$.

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-во шт.	Вес кг марки	Вес кг всего
ВС 9н-Т-2	К-46В	2	89,65	179,3
	3Д-9В	9	3,76	33,84
	3Д-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	Напрягаемая арматура 12А IV	2	10,75	21,5
	Напрягаемая арматура 18А IV	2	24,2	48,4
	Отд. стерж. Ф4А I спираль Ф4А I	12,8пм	—	1,25



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 32; 33; 39; 40.
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Изделия заводского изготовления	Ригель ВС 9н-Т-2	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 22	1964

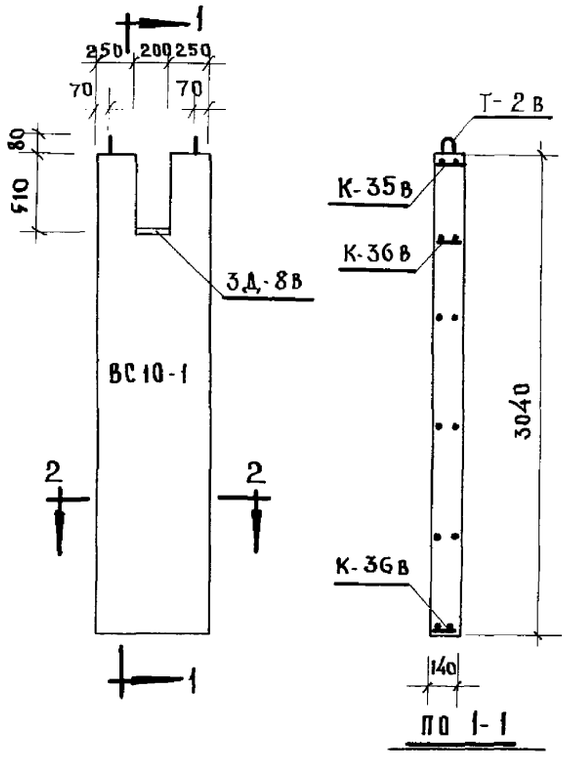
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер КБ — Гл. конструкт. КБ — Нач. отдела — Гл. констр. пр-та

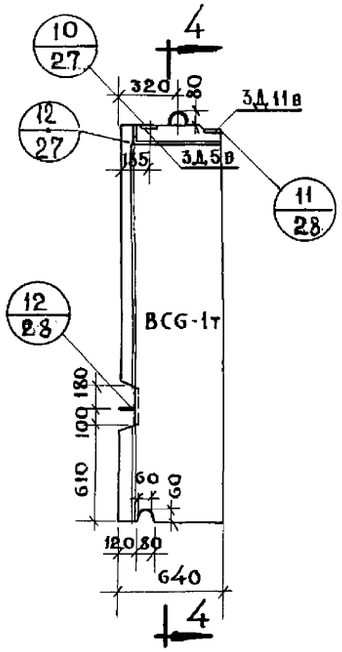
А. Якушев — Я. Фельман — Д. Алекси — В. Айнбиндеров

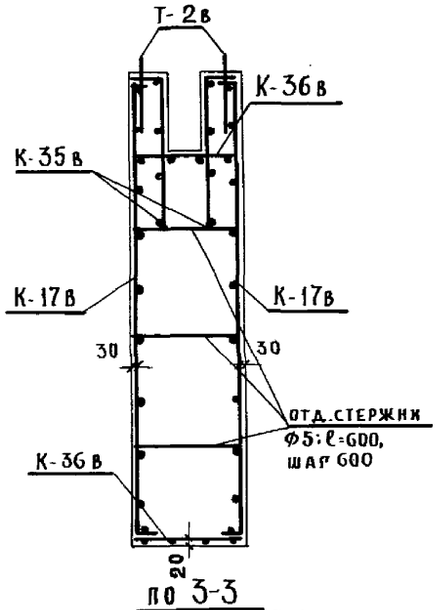
Вед. конструкт. — Ст. техник — Проверил — Согласовано гл. технолог

В. Лебедев — З. Круглякова — Г. Жукова — С. Скурский

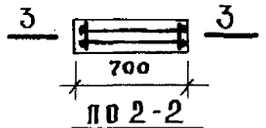


ПО 1-1

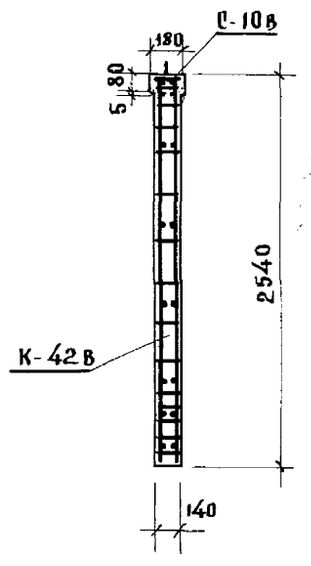




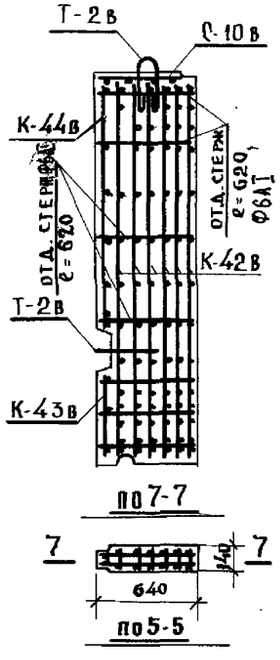
ПО 3-3



ПО 2-2



ПО 4-4



ПО 7-7

ПО 5-5

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС10-1	К-17В	2	5.71	11.42
	К-35В	2	0.92	1.84
	К-36В	2	0.6	1.2
	Т-2В	2	1.09	2.18
	3Д-8В	1	2.14	2.14
	ОТД. СТЕРЖ. ℓ=600	6	—	0,56
	ИТОГО:			19.34
ВС6-1Т	К-42В	6	6.45	38.7
	К-43В	1	0.33	0.33
	К-44В	1	0.87	0.87
	С-10В	1	0.4	0.4
	Т-2В	2	1.09	2.18
	3Д-11В	1	1.65	1.65
	3Д-5В	1	1.49	1.49
	ОТД. СТЕРЖ. ℓ=620	14	—	1.93
	ИТОГО:			47.55

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ ММ	Ф12	Ф10	Ф5	Ф4	Ф12	Ф8	-8×130
ДЛИНА М	2,48	0,84	7,92	2,60	12,68	7,28	0,18
ВЕС КГ	2,18	0,52	1,04	0,20	10,94	2,84	1,62
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-I	А-I	В-I	В-I	А-III	А-III	СТ.3
НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. $R_a^н$ - КГ/СМ²	2400	2400	5500	5500	4000	4000	2400

СЕЧЕНИЕ ММ	Ф14	Ф12	Ф12	Ф10	Ф8	Ф6	Ф4	-8×80
ДЛИНА М	30,0	0,72	2,48	1,3	0,92	25,0	0,42	0,34
ВЕС КГ	36.3	0.64	2.18	0.8	0.36	5.55	0.04	1.7
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-III	А-III	А-I	А-I	А-III	А-I	В-I	СТ.3
НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. $R_a^н$ - КГ/СМ²	4000	4000	2400	2400	4000	2400	5500	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ВС10-1	ВС6-1Т
ВЕС	КГ	700	560
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0.28	0.224
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	19.34	47.55
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М³ БЕТОНА	КГ	69	2,12
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М² ИЗДЕЛИЯ	КГ	9.1	29.4
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ²	140	140

Примечания:

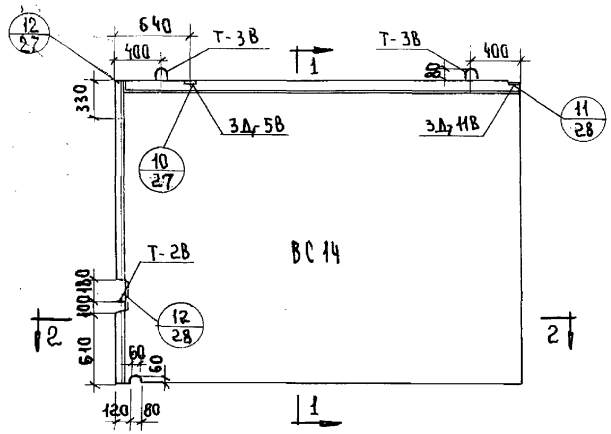
1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, сетки, петли, закладные детали см. листы 31, 32, 33, 37, 44.

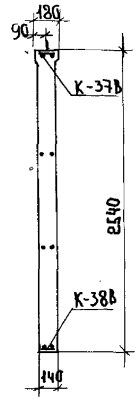
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС10-1; ВС6-1Т	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 23	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

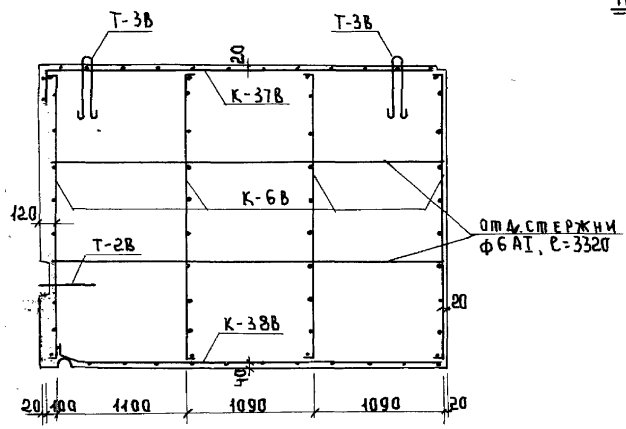
ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ — ГЛ. КОНСТР. КБ — НАЧ. ОТДЕЛА — ГЛ. КОНСТР. ПР. — А. ЯКУШЕВ — Я. ФЕЛЬМАН — Д. АЛЕКСИ — В. АЙНБИНДЕРОВ — СТ. ИНЖЕНЕР — ПРОВЕРИЛ — СТ. ТЕХНИК — СОГЛАСОВАНО: ГЛ. ТЕХНОЛОГ — Т. ТИМОЩЕНКО — В. ЛЕБЕДЕВ — З. КРУГЛЯКОВА — С. СКУРСКИЙ

7923-05 27

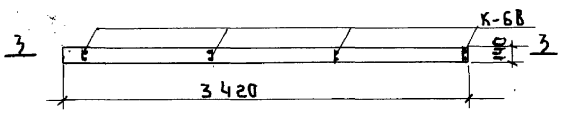




По 1-1



По 3-3



По 2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

Наим. элем.	Марка	Кол-во шт.	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ВС-14	К-3Т В	1	3.25	3.25
	К-3В В	1	2.78	2.78
	К-6В	4	1.27	5.08
	3Д-11В	1	1.65	1.65
	3Д-5В	1	1.49	1.49
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
	Отдельн. стержни	4	0.74	2.94
			Итого:	22.82

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	⌀4	⌀6	⌀8	⌀10	⌀12	⌀12	⌀16	-8×80
Длина м	9.22	33.84	15.62	1.34	1.22	0.72	2.88	0.34
Вес кг	0.89	7.50	5.66	0.8	1.09	0.64	4.54	1.7
Класс стали по ГОСТу	BI	AI	AI	AI	AI	AIII	AI	Ст.3
Нормативное сопротивление $R_a^н$	5500	2400	2400	2400	2400	4000	2400	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

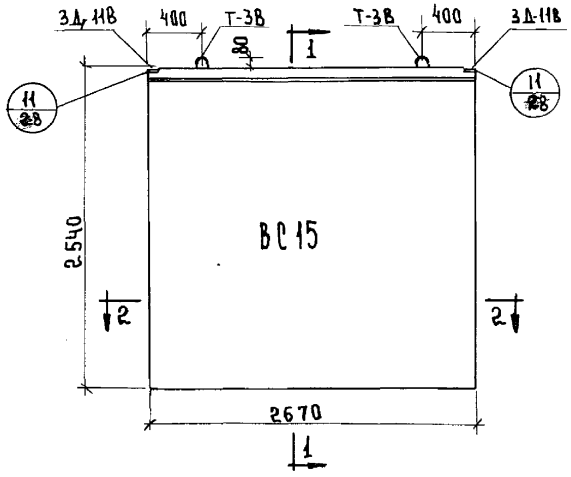
Наименование	Единица изм.	Количество
Вес	т	3.05
Объём бетона	$м^3$	1.22
Расход металла	кг	22.82
Расход металла на $1 м^3$ бетона	кг	19.30
Расход металла на $1 м^2$ изделия	кг	2.70
Марка бетона	—	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	$кг/см^2$	140

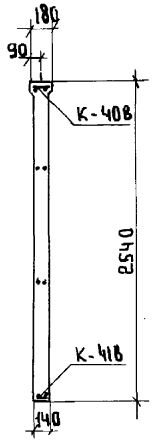
Примечания:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35, 44.

Гл. инженер К.Б.	А. Якушев	Ст. инженер	Т. Тимощенко	Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	
Гл. конструктор К.Б.	Я. Фельдман	С.т техник	З. Кругляков		
Нач. отдела	Д. Алексеи	Проверил	В. Лебедев		
Гл. конструктор пр.	В. Айвазидеров	Согласовано: Гл. технолог	С. Скурский		

Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС 14	Серия 467 А.	Альбом III часть 3Б	Лист 24	1964

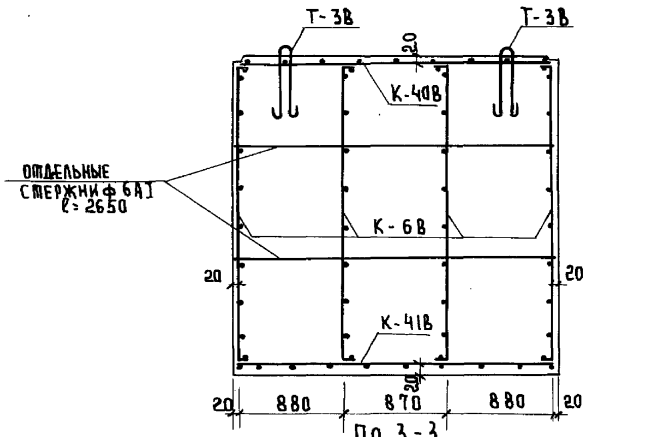




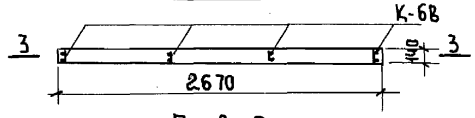
По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
Наим элем	Марка	Кол. шт.	Вес в кг: марки	Вес в кг: всего
ВС-15	К-40В	1	2.15	2.15
	К-41В	1	2.19	2.19
	К-6В	4	1.27	5.08
	3Д-11В	2	1.65	3.3
	Т-3В	2	2.27	4.54
	Отдельные стерж. ⌀-265В	4	—	2.35
				19.61

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
Сечение мм	⌀4	⌀6	⌀8	⌀10	⌀16	-8×80
Длина м	8.0	31.16	10.3	2.68	2.88	0.34
Вес кг	0.79	6.91	4.07	1.66	4.54	1.7
Класс стали по ГОСТу	BI	AI	AI	AI	AI	Ст.3
Нормативное сопротивление $R_a^н$ кг/см²	5500	2400	2400	2400	2400	2400



По 3-3



По 2-2

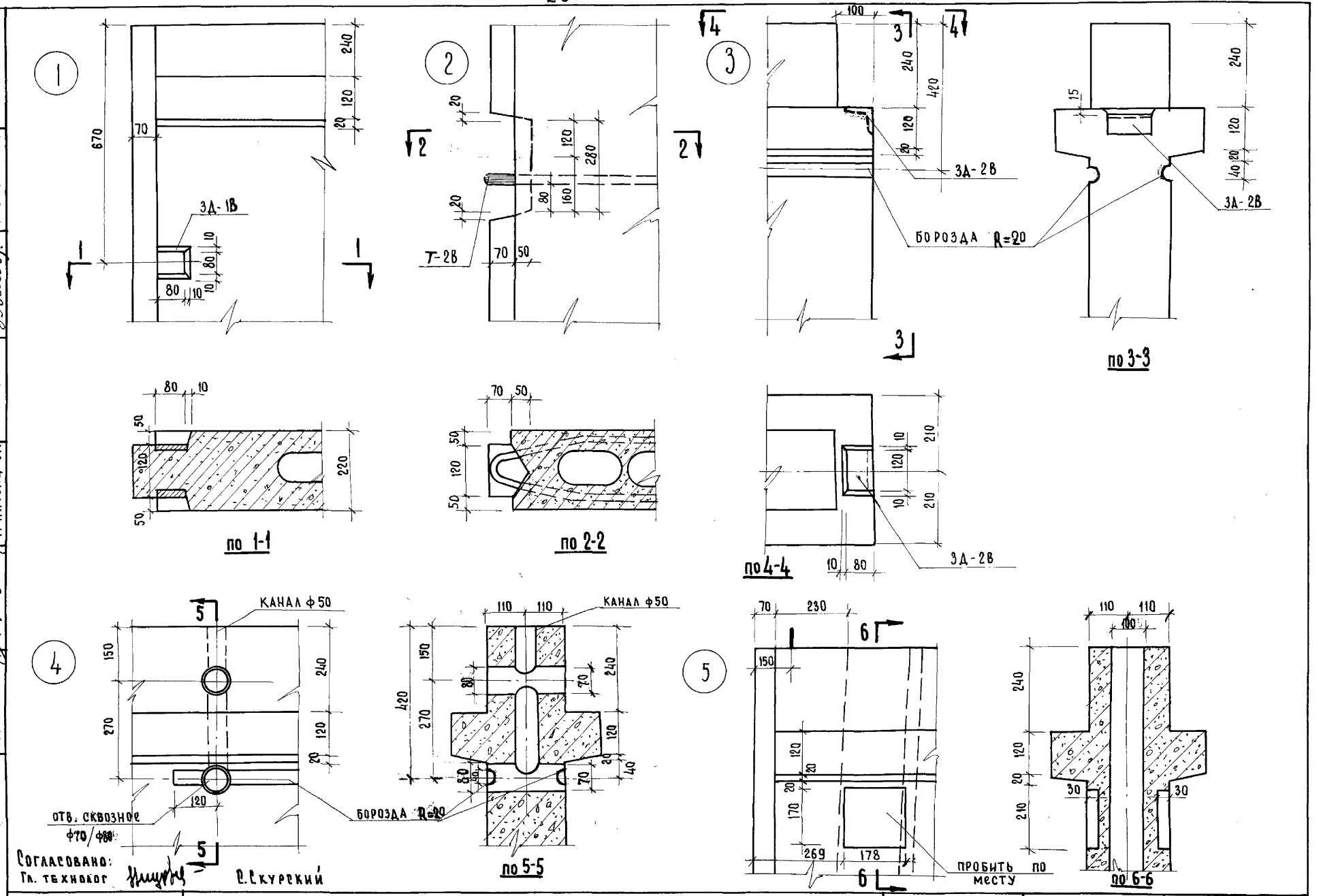
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Наименование	Единица измер.	Количество
Вес	т	2.40
Объём бетона	м³	0.96
Расход металла	кг	19.61
Расход металла на 1м³ бетона	кг	20.4
Расход металла на 1м² изделия	кг	2.9
Марка бетона	—	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

Примечания:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 33, 35, 44

Гл. инженер К.Б.	А. Якушев	ст. инженер	Т. Тимощенко	Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	
Гл. конструктор К.Б.	Я. Фельман	проверил	В. Лебедев		
Нач. отдела	Д. Алекси	ст. техник	З. Кручлякова		
Гл. конструктор пр.	В. Айбиндеров	согласовано: гл. технолог	С. Скурский		

Изделия заводского изготовления	Внутренняя стеновая панель ВС-15	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 25	1964



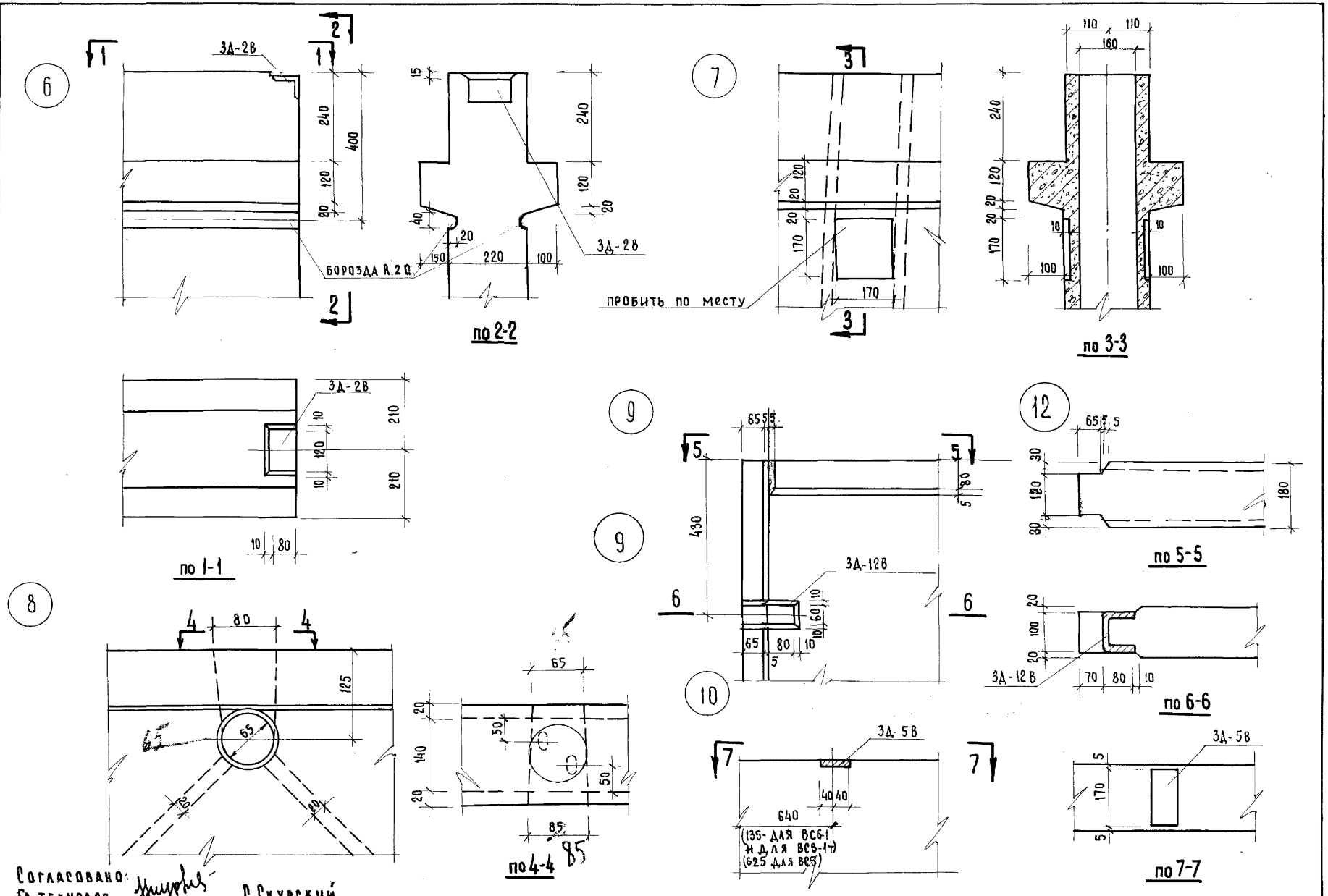
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Детали 1, 2, 3, 4, 5	Серия 467 А	Альбом III часть 3Б	Лист 26	1964

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инжен. КБ	А. Якушев	Гл. констр. пр	В. Гуцков	Проверил	В. Сысоева
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Вед. констр.	А. Смирнова		
Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Н. Бренер		
Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Ст. техник	И. Василевская		

7923-05 30



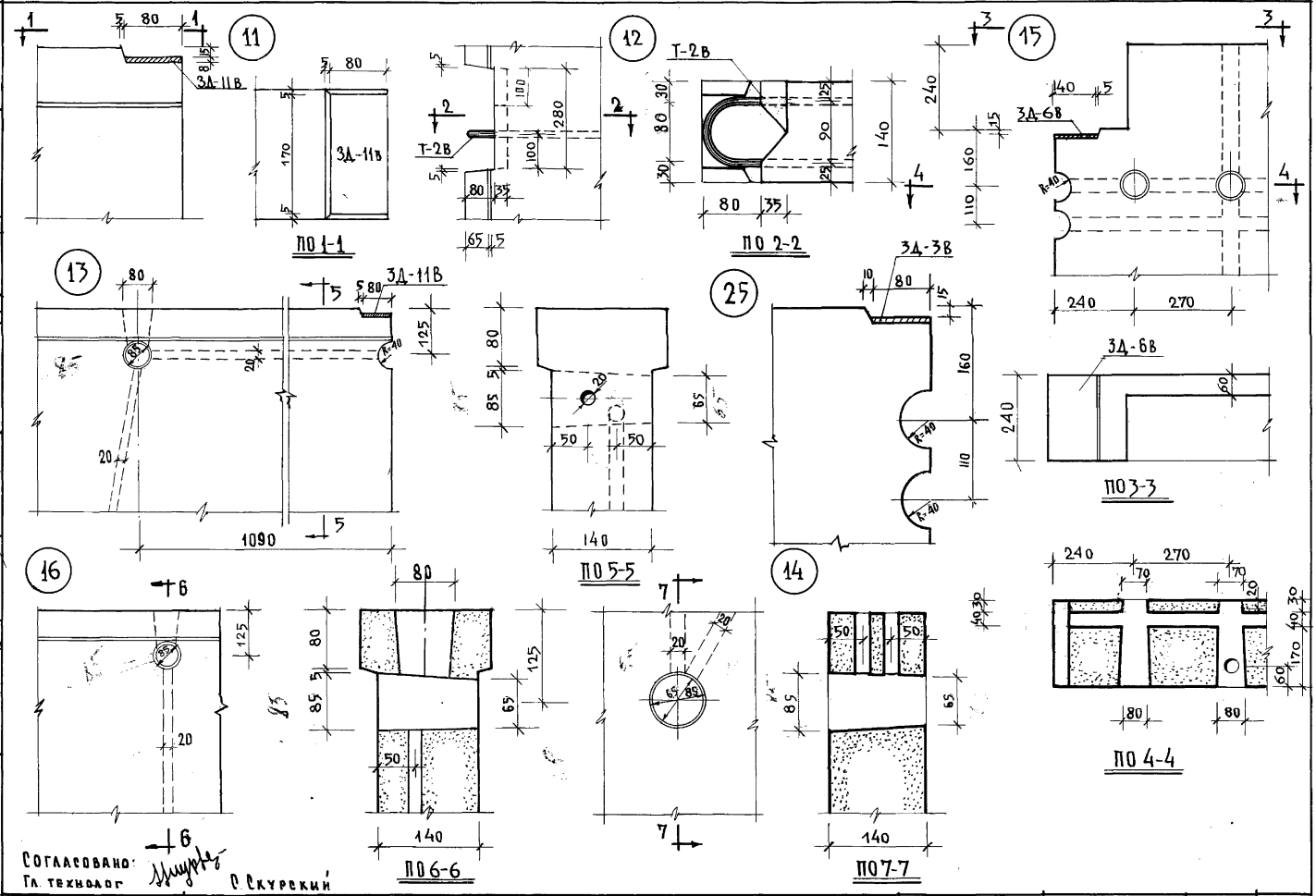
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Гл. инж. КБ	Н. Якушев	Гл. констр. пр.		В. Гуцков	
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен. гр.		В. Сысоева	
Нач. отдела	В. Болтинский	Ст. техник		Г. Белова	
Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Проверил		В. Афонин	

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Изделия заводского изготовления	Детали 6, 7, 8, 9, 10	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 27	1964

7923-05 31



Согласовано:
Гл. технолог Р. Скурский

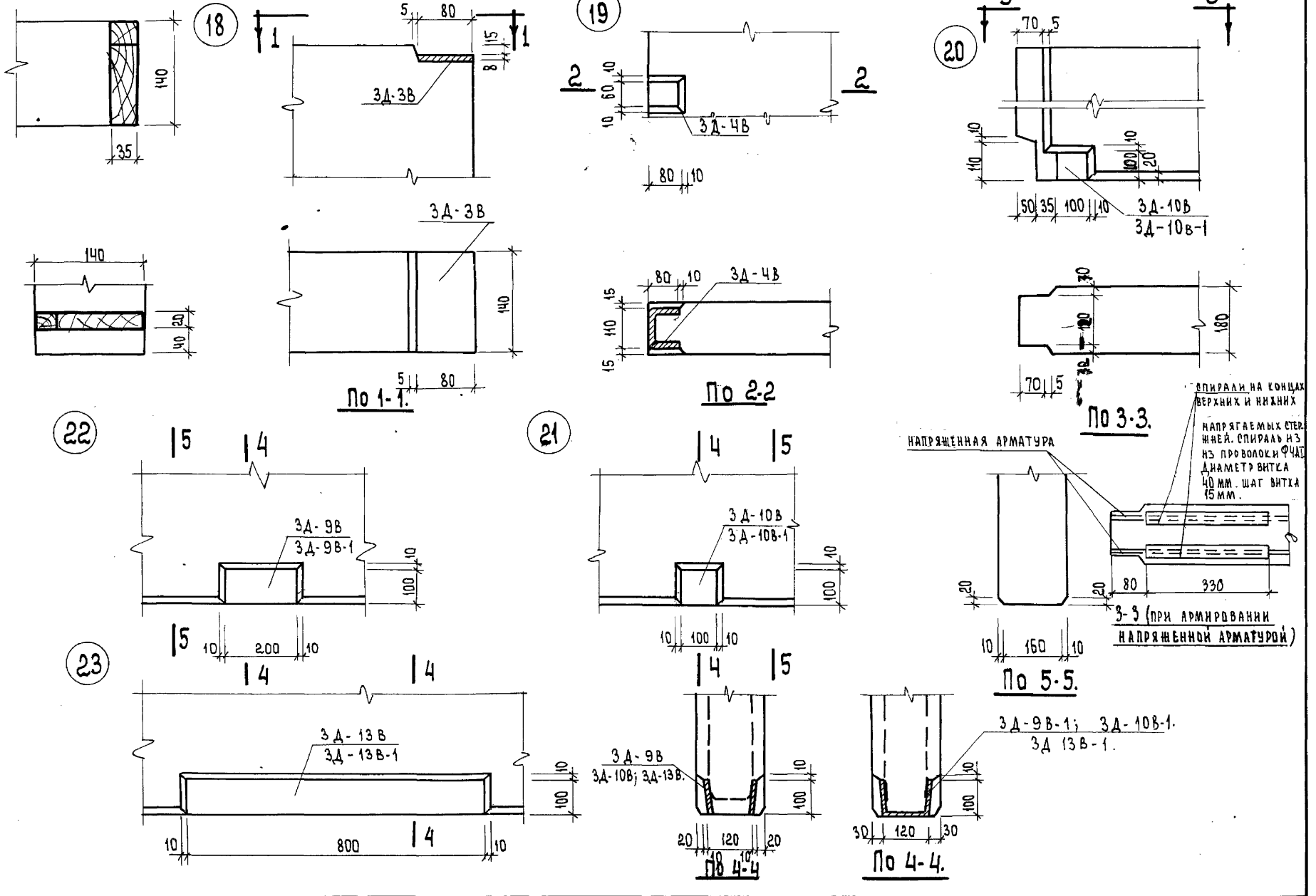
Гл. инженер	Н. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Ст. инженер	В. Сысоева
Нач. отдела	В. Болтинский	Ст. техник	Т. Белова
Гл. архит. пр.	Г. Пачеицева	Проверил	В. Фонин

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Изделия заводского изготовления

Детали 11÷16, 25

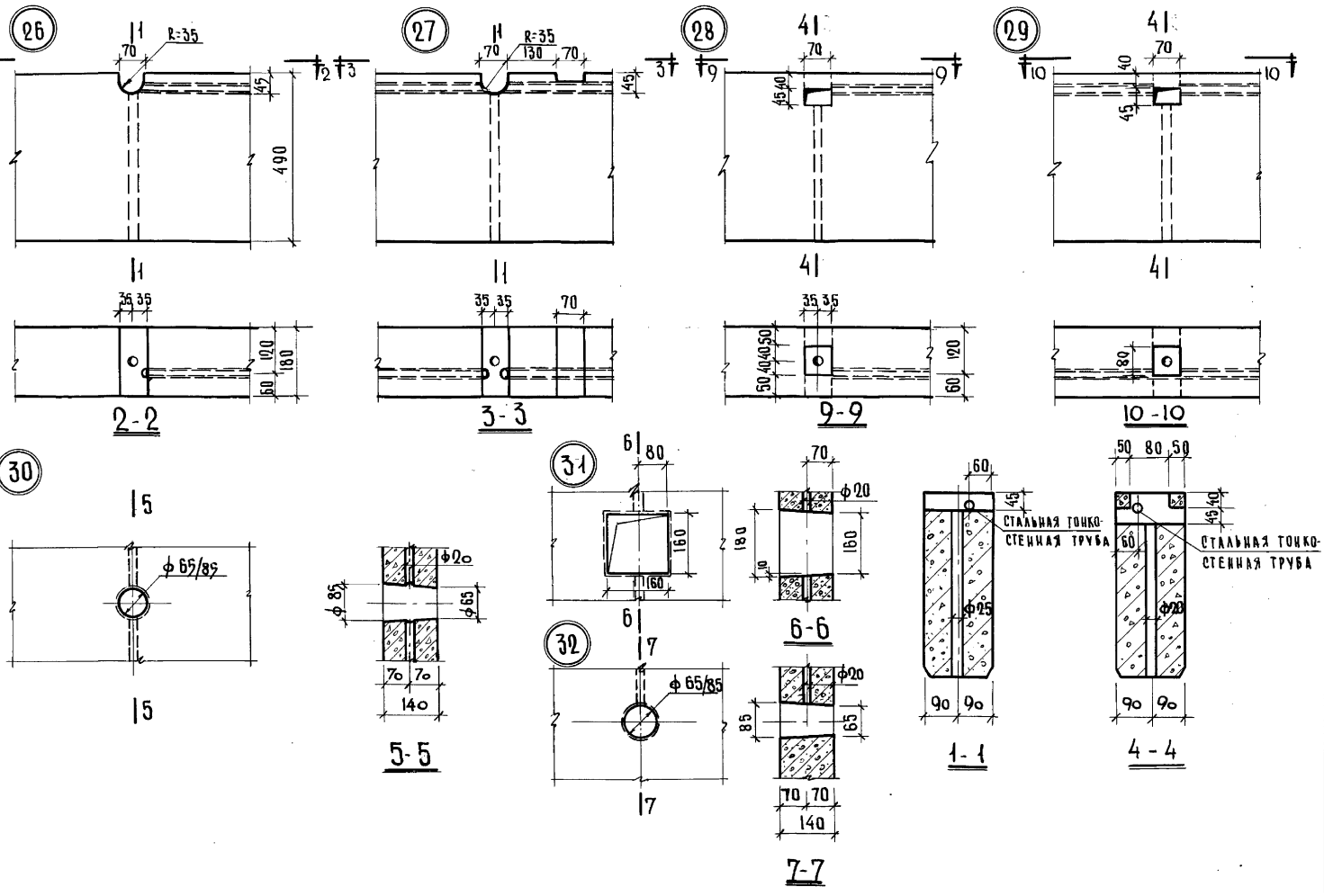
Серия 467А | Альбом III, часть 3б | Лист 28 | 1964



Гл. инженер КБ	А. Якушев	Вед. конструкт.	В. Лебедев
Гл. конструкт. КБ	Я. Фельман	Ст. техник	З. Куглякова
Нач. отдела	Д. Алексн	Проверил	Г. Жукова
Гл. конструкт. пр.	В. Айбиндеров	Согласовано: Гл. технолог	С. Окурский

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Изделия заводского изготовления	Детали 17; 18; 19; 20; 21; 22; 23; 24.	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 29	1965г.



ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.		А. ЯКУШЕВ	В. ЛЕБЕДЕВ
ГЛ. КОНСТРУКТ. К.Б.		Я. ФЕЛЬМАН	Г. ПАВЛОВА
НАЧ. ОТДЕЛА		Д. АЛЕКСИ	З. КРУГЛЯКОВА
ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР.		В. НИКИФОРОВ	Г. КАРПИНСКИЙ

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

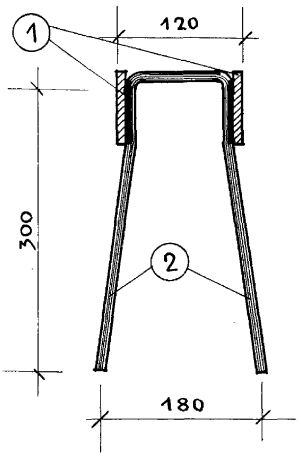
С. СКУРЕСКИЙ — ГЛ. ИНЖЕНЕР — ПРОВЕРИЛ — СОГЛАСОВАНО

СОГЛАСОВАНО — НАЧ. КОНСТРУКТОР — ИНЖЕНЕР — ПРОВЕРИЛ — СОГЛАСОВАНО

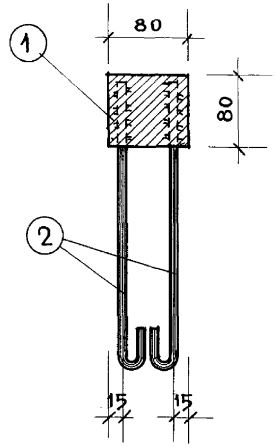
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

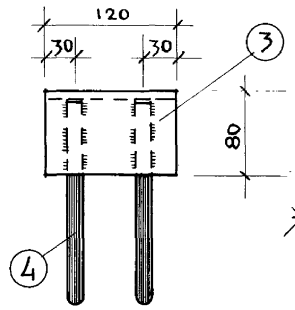
ДЕТАЛИ 26 ÷ 32

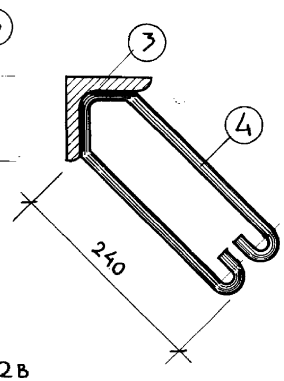
СЕРИЯ	АЛЬБОМ	ЛИСТ	
467 А	III ЧАСТЬ 3 б.	30	1965



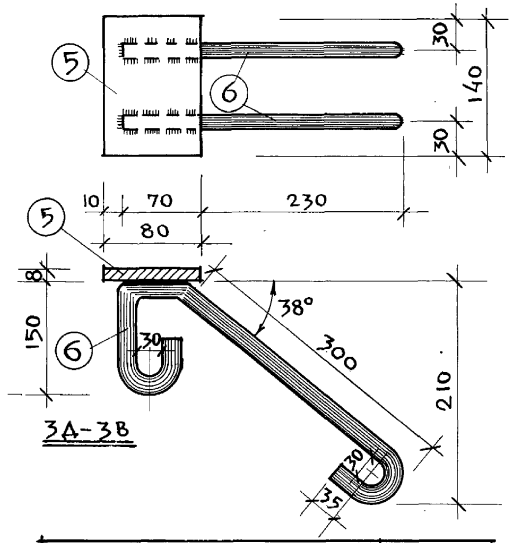
3Д-1В



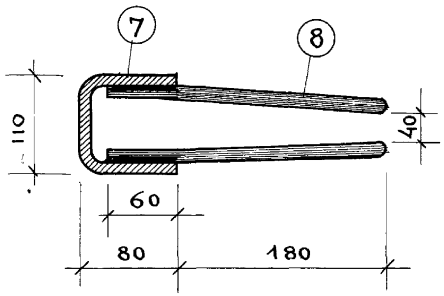


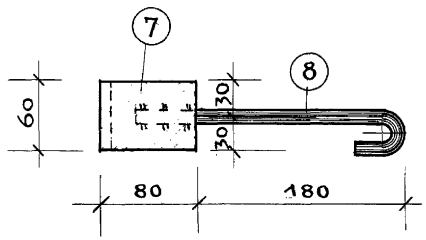


3Д-2В

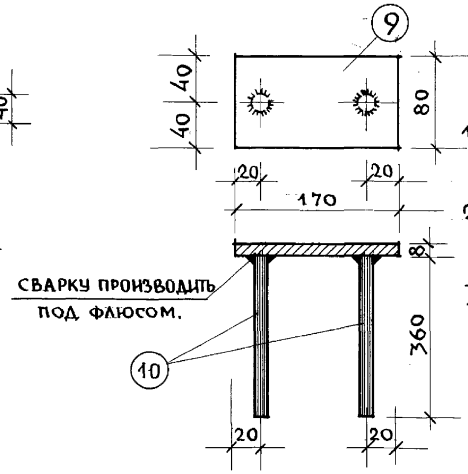


3Д-3В





3Д-4В



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД ФЛЮСОМ.

3Д-5В

Согласовано:
Гл. технолог П. Скурский

Примечания:

1. Высота сварных швов $h = 6$ мм; $\ell_{шв} = 60$ мм.
2. Сварку производить электродамм Э-42.
3. 3Д-1В – подвергнуть металлизации по СН 206-62.

Спецификация закладных деталей							Вес кг.	
Наимен	N N поз.	сечен или ⌀	ℓ мм	n шт	nℓ м	1 поз.	Всего	
3Д-1В	1	-8×80	80	2	0,16	0,80	1,50	
	2	8А-I	885	2	1,77	0,70		
3Д-2В	3	L80×6	120	1	0,12	0,89	1,46	
	4	8А-I	720	2	1,44	0,57		
3Д-3В	5	-8×80	140	1	0,14	0,70	1,50	
	6	10А-I	650	2	1,30	0,80		
3Д-4В	7	-8×60	2 60	1	0,28	0,98	1,35	
	8	10А-I	350	2	0,70	0,37		
3Д-5В	9	-8×80	170	1	0,17	0,85	1,49	
	10	12А-III	360	2	0,72	0,64		

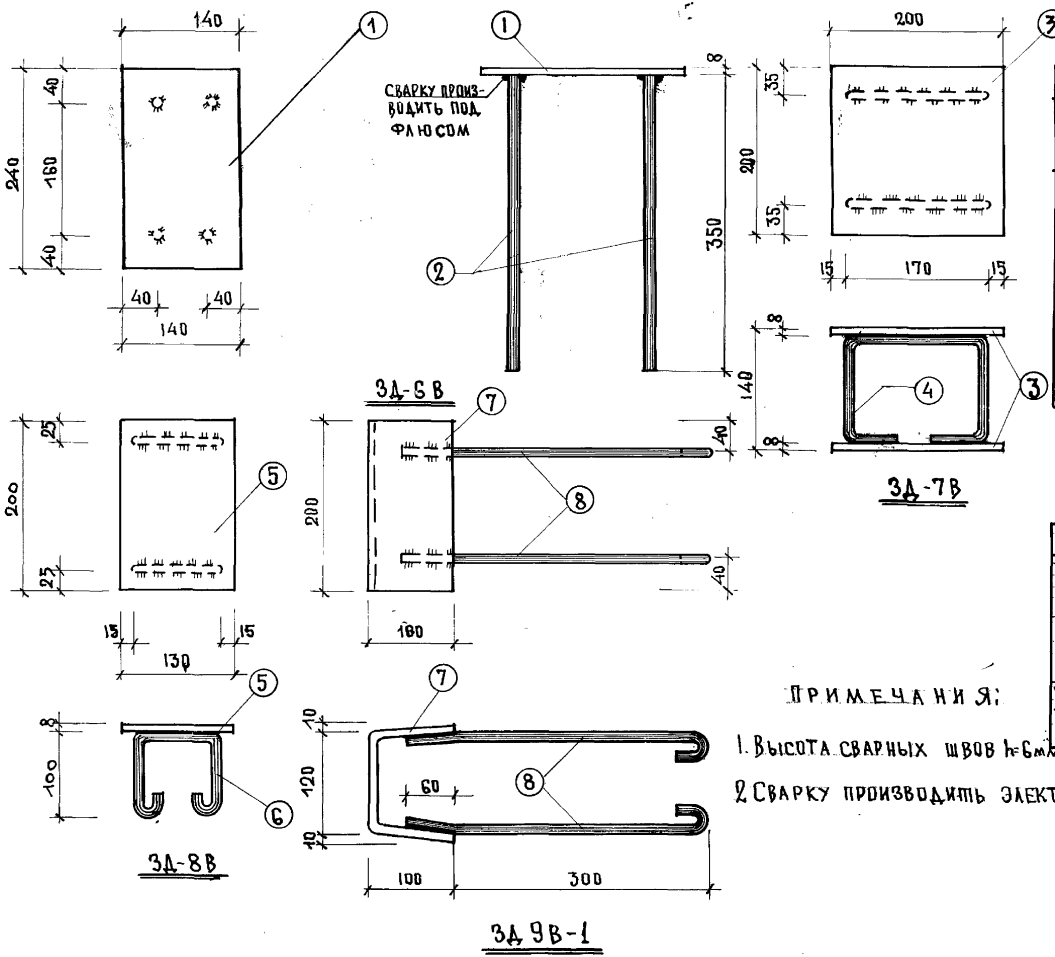
Характеристика арматуры	
Горячекатанная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ 2400 кг/см²	⌀8А-I ⌀10А-I
Горячекатанная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ 4000 кг/см²	⌀12А-III
Сталь прокатная	-8×80 -8×60 L80×6

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер К.В.	А. Якушев	
Гл. конструктор К.Б	Я. Фельман	
Нач. отдела	В. Болтинский	ст. инженер
Гл. архит. пр.	Г. Пачинцева	ст. техник
Гл. конструктор пр.	В. Гуцков	ст. инженер
	К. Ящаташвили	
	В. Сысоева	ст. инженер
Проверил	В. Афонин	Н. Васильевская

Изделия заводского изготовления	Закладные детали 3Д1В – 3Д5В	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 31	1964

7923-05 35



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ.	NN ПОЗ	СЕЧ. ММ	ℓ ММ	П ШТ	Nℓ М	ВЕС КГ 1 ПОЗ.	ВЕС КГ ВСЕГО
3Д-6В	1	-8×240	240	1	0.24	2.10	3.34
	2	12А-III	350	4	1.40	1.24	
3Д-7В	3	-8×200	200	2	0.40	5.02	5.94
	4	12А-I	520	2	1.04	0.92	
3Д-8В	5	-8×130	200	1	0.20	1.62	2.14
	6	10А-I	420	2	0.84	0.52	
3Д-9в-1	7	-8×200	320	1	0.32	4.02	5.05
	8	10А-I	420	4	1.68	1.03	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_A^н$=2400 кг/см²	Ф 10 А-I Ф 12 А I
СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ	-8×240 -8×200 -8×130
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ 5781-61 $R_A^н$=4000 кг/см²	Ф 12А-III

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Высота сварных швов h=6мм
2. Сварку производить электродами Э-42.

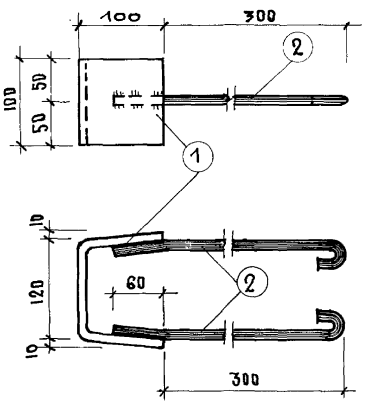
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3Д-6В÷3Д-9В-1	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 32	1964

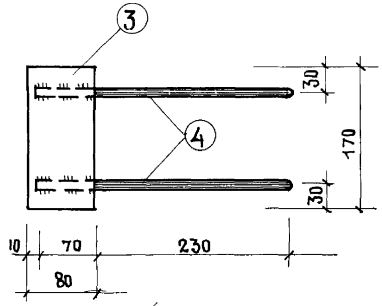
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

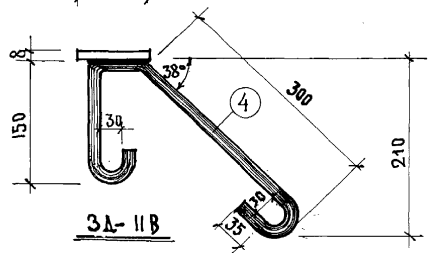
ГЛ. ИНЖЕН. КБ	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АЙНБИНДЕРОВ	СТ. ТЕХНИК	
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	ГЛ. КОНСТР.	Н. ГРАЧЕВ	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ	
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	РУК. ГРУППЫ	А. МАЕВСКАЯ		
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ИНЖЕНЕР.	В. СЫСОЕВА		

7923-05 36

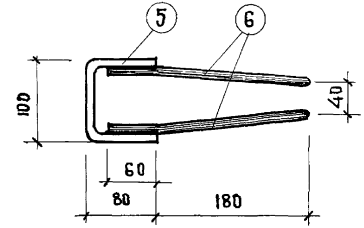


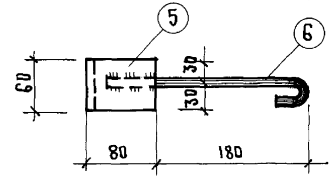
ЗД-10В-1





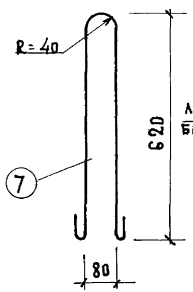
ЗД-11В



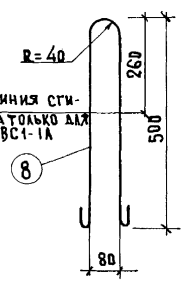


ЗД-12В

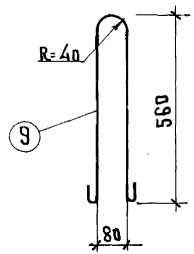
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ПЕТЕЛЬ							
НАИМ.	NN ПОЗ.	СЕЧ. ММ	l ММ.	h ШТ.	hl М	ВЕС КГ 1 ПОЗ.	ВСЕГО
ЗД-10В-1	1	-8×100	320	1	0.32	2.01	2.53
	2	10А-I	430	2	0.86	0.52	
ЗД-11В	3	-8×80	170	1	0.17	0.85	1.65
	4	10А-I	670	2	1.34	0.80	
ЗД-12В	5	-8×60	260	1	0.26	0.98	1.38
	6	10А-I	320	2	0.64	0.40	
Т-1В	7	18А-I	1590	1	1.59	3.18	3.18
Т-2В	8	12А-I	1220	1	1.22	1.09	1.09
Т-3В	9	16А-I	1440	1	1.44	2.27	2.27
Т-4В	10	12А-I	1280	1	1.28	1.14	1.14



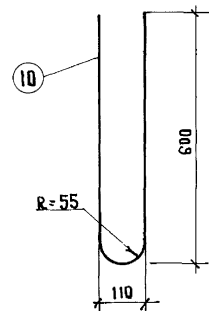
Т-1В



Т-2В



Т-3В



Т-4В

Примечания:

1. Высота сварных швов $h = 6$ мм $l_{шв} = 60$ мм.
2. Сварку производить электродами Э-42.
3. Т-2В подвергнуть металлизации по СН206-62

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н = 2400$ кг/см²	10 А-I 12 А-I 16 А-I 18 А-I
СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ	-8×60 -8×80 -8×100

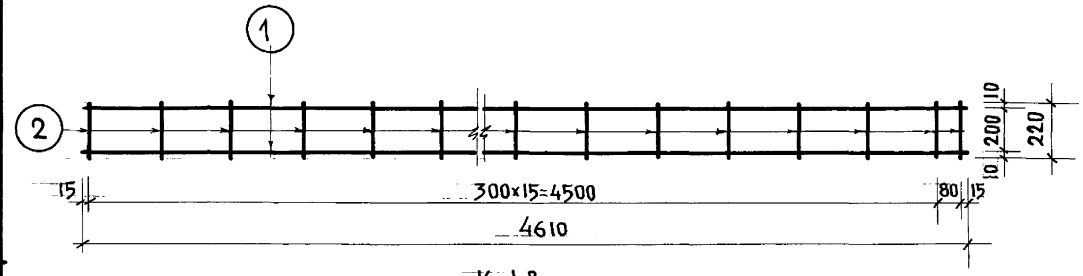
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗД-10В-1÷ЗД-12В; ПЕТЛИ Т-1В÷Т-4В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 33	1964

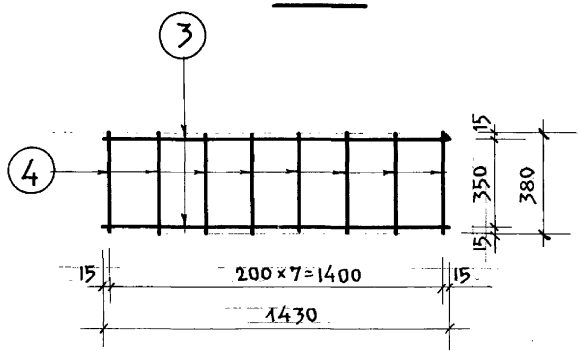
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕН. К.Б.	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. ЛИНБИНДЕРОВ	СТ. ТЕХНИК	
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	ГЛ. КОНСТР.	Н. ГРАЧЕВ	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ	
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	РУК. ГРУППЫ	А. МАЕВСКАЯ		
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ИНЖЕНЕР	В. СЫСОЕВА		

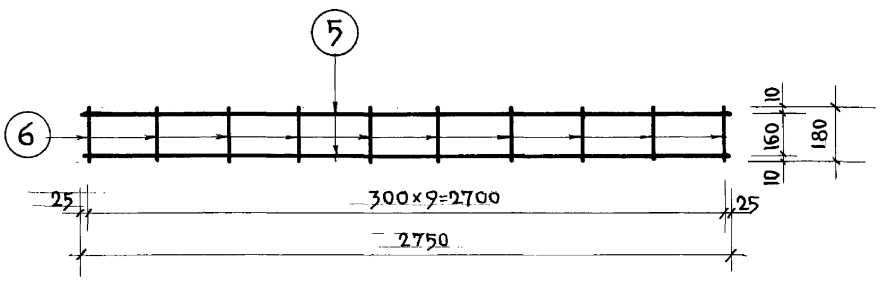
7923-05 37



К-1 В



К-2В



К-3В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС АРМАТУРЫ, КГ	
НАИМ. КАРКАСА	NN ПОЗ.	ф ММ	ℓ ММ	п ШТ	пℓ ММ	1 ПОЗ	КАРКАС
К-1В	1	4ВI	4610	2	9.22	0,91	1,28
	2	4ВI	220	17	3.74	0,366	
К-2В	3	ВАI	1430	2	2.86	1.13	1,44
	4	4ВI	380	8	3.04	0.31	
К-3В	5	6АI	2750	2	5.50	1.22	1,40
	6	4ВI	180	10	1.80	0.18	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 $R_A^н$=5500 КР/СМ²	ф4ВI
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_A^н$=2400 КГ/СМ²	ф6АI ф8АI

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

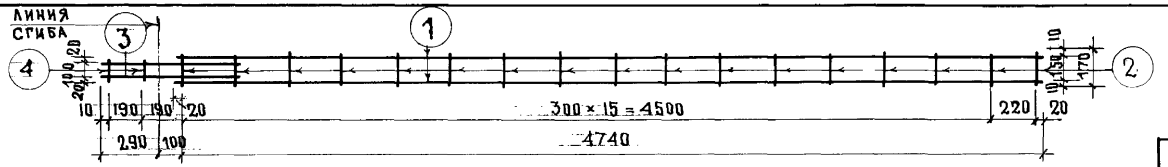
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

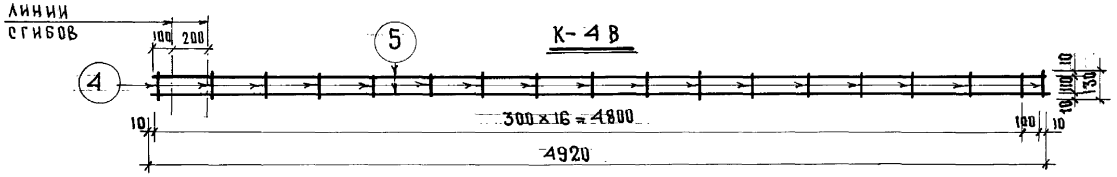
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-1В ÷ К-3В	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 34	1964

7923-05 38

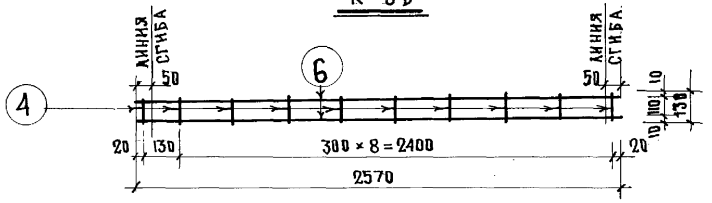
КОНСТРУКТОРСКОЕ БОРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ Р.С.Ф.С.Р.

Г. ИНЖЕН. К.Б.	Д. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. ГУЦКОВ	ПРОВЕРИЛ	
ГЛ. КОНСТР. К.Б.	Я. ФЕЛЬМАН.	ВЕД. КОНСТР.	А. СМИРНОВА	В. СЫСОЕВА.	
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР.	Н. БРЕНЕР.		
ГЛ. АРХИТЕК. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА.	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ		



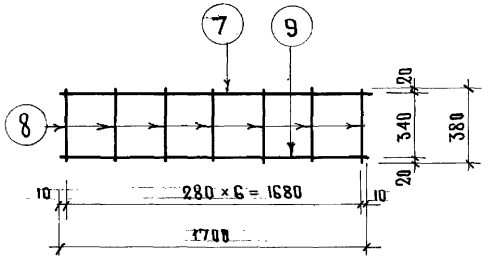


К-4В

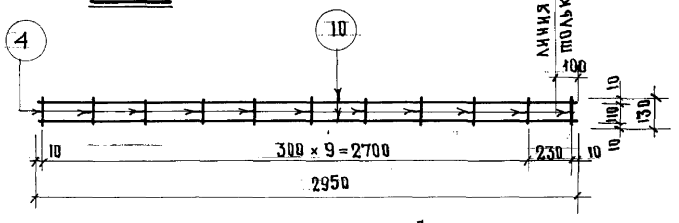


К-5В

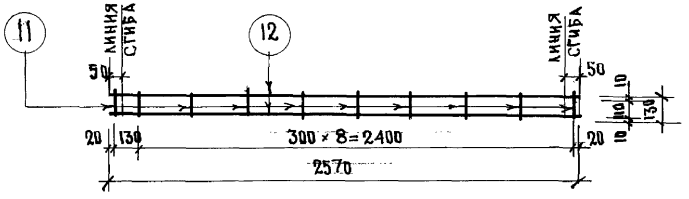
К-6В



К-7В



К-8В; К-8аВ



К-9В

Спецификация каркасов

Наимен. каркас	NN поз	Ø мм	ℓ мм	n шт	пℓ м	Вес кг 1 поз	Вес кг общ
К-4В	1	8 AI	4760	2	9.52	3.76	4.56
	2	4 BI	170	17	2.89	0.22	
	3	8 AI	700	2	1.4	0.55	
	4	4 BI	140	2	0.28	0.03	
К-5В	5	8 AI	4920	2	9.84	3.89	4.12
	4	4 BI	130	18	2.34	0.23	
К-6В	4	4 BI	130	10	1.30	0.13	1.27
	6	6 AI	2570	2	5.14	1.14	
К-7В	7	14 A III	1700	1	1.70	2.06	3.32
	8	6 AI	380	7	2.66	0.59	
	9	8 AI	1700	1	1.70	0.67	
К-8В К-8аВ	4	4 BI	130	11	1.43	0.14	2.53
	10	8 AI	2950	2	5.90	2.39	
К-9В	11	5 BI	130	10	1.30	0.20	3.38
	12	10 AI	2570	2	5.14	3.18	

Характеристика арматуры

Горячекатанная сталь класса A I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	Ø 6 A-I Ø 8 AI Ø 12 AI
Холоднотянутая проволока $R_a^н$ = 5500 кг/см² ГОСТ 6727-53	Ø 4 BI Ø 5 BI
Горячекатанная сталь класса A III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	Ø 14 A III

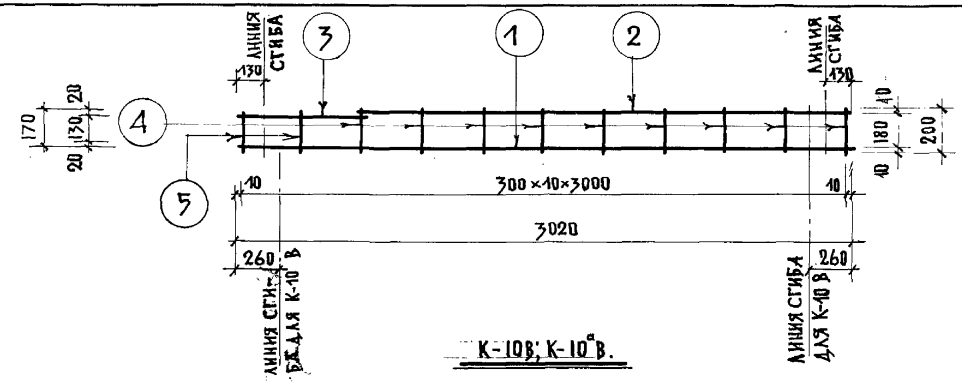
Примечания

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ-73-76

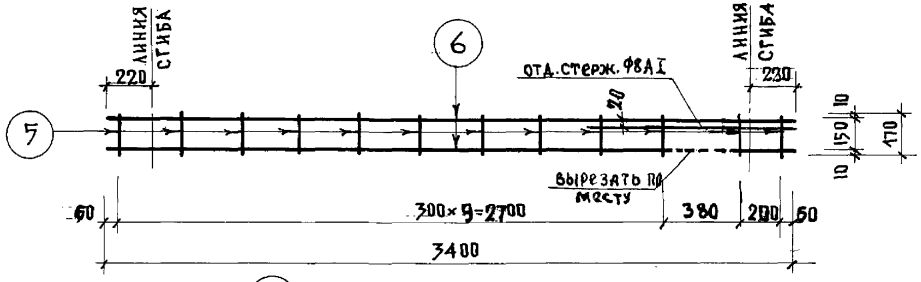
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР.	Изделия заводского изготовления	Сварные каркасы К-4В ÷ К-9В	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 35	1964

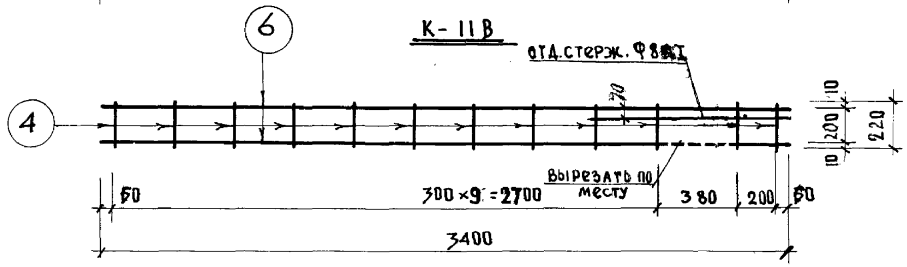
Гл. инженер А. Якушев; Гл. констр. К.Б. Я. Фельман; Нач. отдела В. Болтинский; Гл. арх. пр. Г. Пачинцева
Гл. инженер В. Аннибиндер; Гл. констр. пр. Н. Трачер; Рук. гр. упры А. Маевская; Ст. инженер В. Сысоева
Ст. техник Н. Васильевская



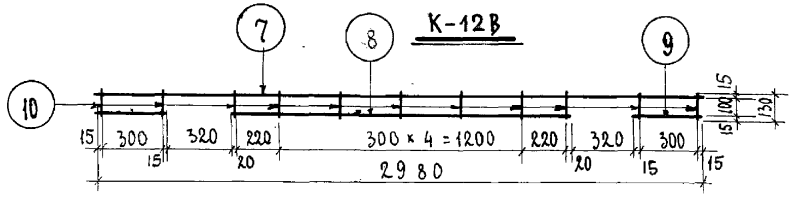
К-10В; К-10^{а}В.



К-11В



К-12В



К-13В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС АРМАТУРЫ КГ	
НАИМ СЕТКИ	NN ПОЗ	Ф ММ	ℓ ММ	n ШТ	nℓ М	ПОЗ	КАРКАСА
К-10В К-10^{а}В	1	8АI	3020	1	3.02	1.19	2.61
	2	8АI	2420	1	2.42	0.95	
	3	8АI	620	1	0.62	0.25	
	4	4ВI	220	9	1.98	0.19	
	5	4ВI	170	2	0.34	0.03	
К.11В	5	4ВI	1.70	12	2.04	0.20	2.88
	6	8АI	3400	2	6.80	2.68	
К-12В	4	4ВI	220	12	2.64	0.24	2.92
	6	8АI	3400	2	6.80	2.68	
К-13В	7	12АIII	2980	1	2.98	2.65	4.482
	8	12АIII	1670	1	1.68	1.51	
	9	5ВI	330	2	0.66	0.102	
	10	5ВI	130	11	1.43	0.22	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$=2400 КГ/СМ^2	Ф8АI
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА $R_A^н$=5500 КГ/СМ^2 ГОСТ 6727.53	Ф4ВI Ф5ВI
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$=4000 КГ/СМ^2	Ф12АIII

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

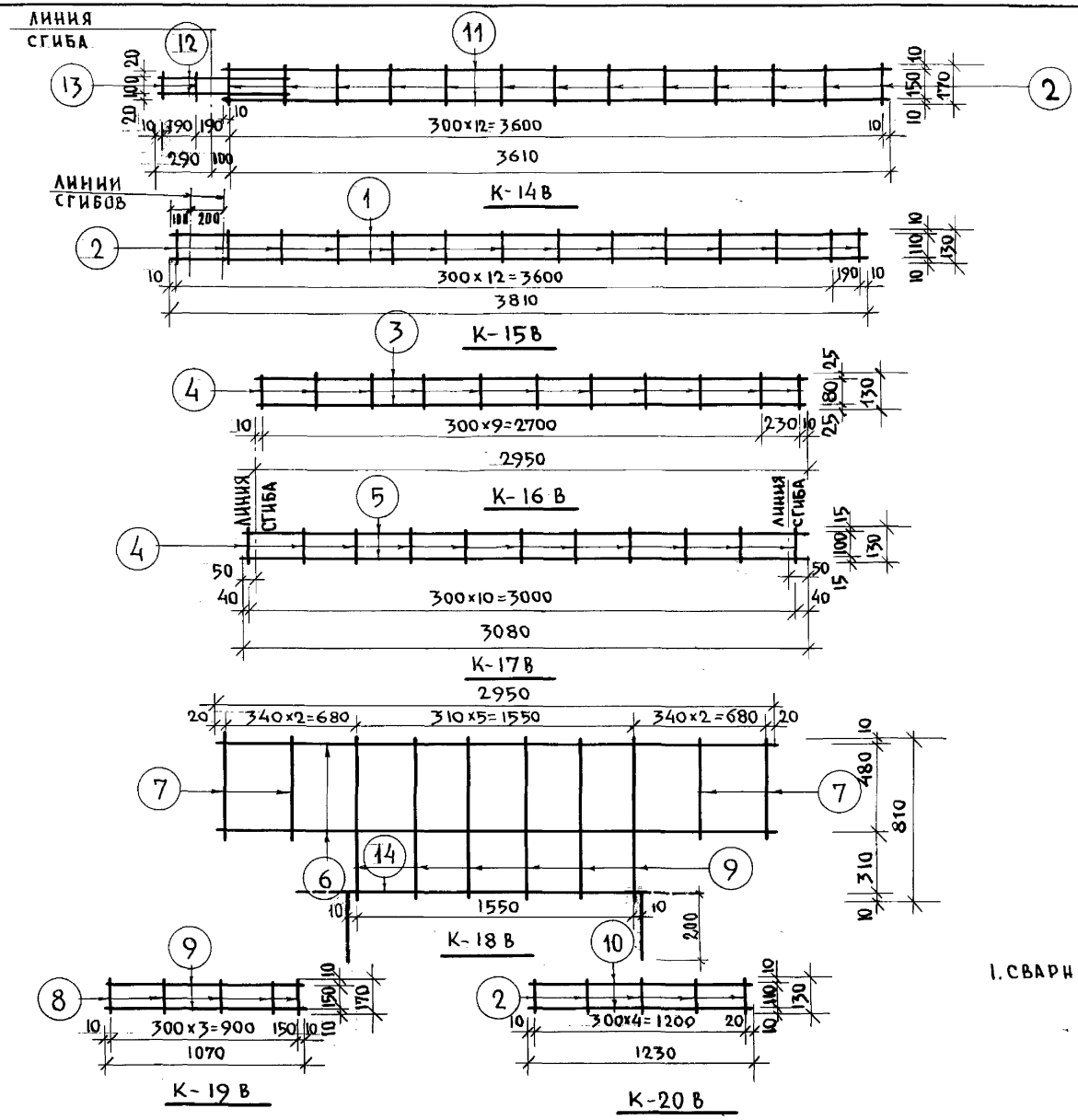
Согласовано:
Гл. технолог Г. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-10В ÷ К-13В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 36	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖ. К.Б.	Д. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. ГУЦКОВ	ПРОВЕРИЛ	
ГЛ. КОНСТР. К.В.	Я. ФЕЛЬМАН	ВЕД. КОНСТР.	А. СМИРНОВА	В. СЫСОЕВА	
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР	Н. БРЕНЕР		
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ		

7923-05 40



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМЕН КАРКАСА	N N ПОЗ.	Ø ММ	ℓ ММ	К ШТ.	nℓ М	ВЕС КГ. ПОЗ.	ВЕС КГ. ОБЩ.
К-15В	1	8АI	3810	2	7.62	3.02	3.20
	2	4ВI	130	14	1.82	0.18	
К-16В	3	12АIII	2950	2	590	5.25	5.47
	4	5ВI	130	11	1.43	0.22	
К 17В	4	5ВI	130	12	1.56	0.24	5.71
	5	12АIII	3080	2	6.16	5.47	
К-18В	6	12АIII	2950	2	5.90	5.25	8.06
	7	5ВI	500	4	2.0	0.31	
	14	12АIII	1970	1	1.97	1.75	
	9	5ВI	810	6	4.86	0.75	
К-19В	8	4ВI	170	5	0.85	0.08	0.93
	9	8АI	1070	2	2.14	0.85	
К-20В	2	4ВI	130	5	0.65	0.06	1.04
	10	8АI	1230	2	2.46	0.98	
К-14В	11	8АI	3620	2	7.26	2.88	3.68
	2	4ВI	170	13	2.21	0.22	
	12	8АI	700	2	1.40	0.55	
	13	4ВI	140	2	0.28	0.03	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 $R_a^н$=5500 КГ/СМ²	4ВI 5ВI
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$=4000 КГ/СМ²	12АIII
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$=2400 КГ/СМ²	8АI

ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ73-56

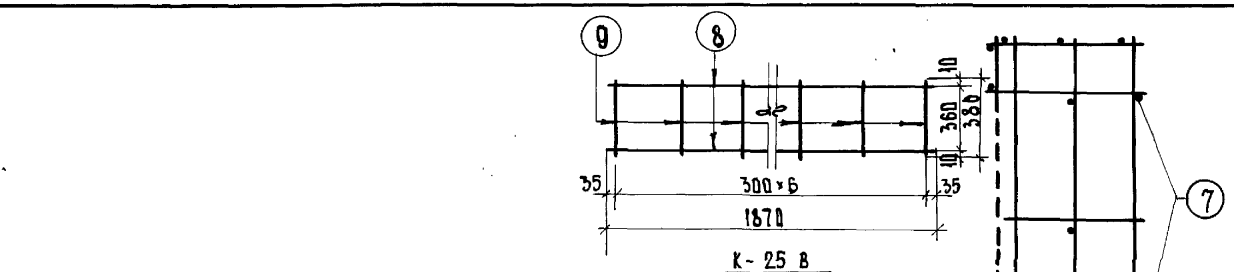
Согласовано:
Гл. технолог П. Скурский

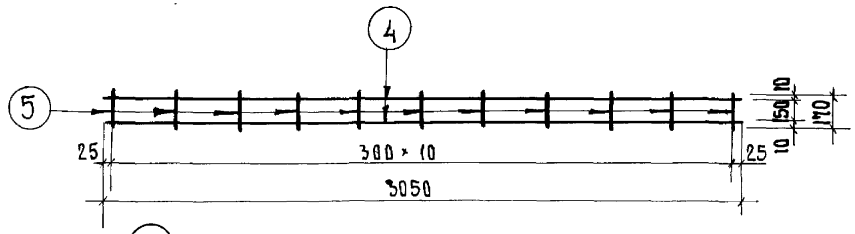
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-14В ÷ К-20В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 37	1964

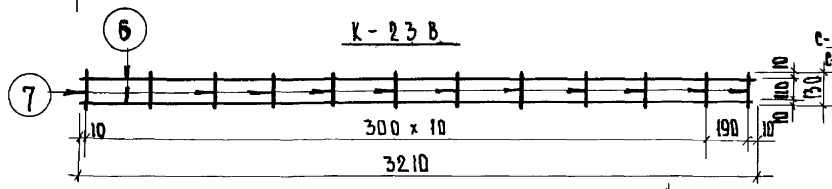
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЙ Р.С.Ф.С.Р.

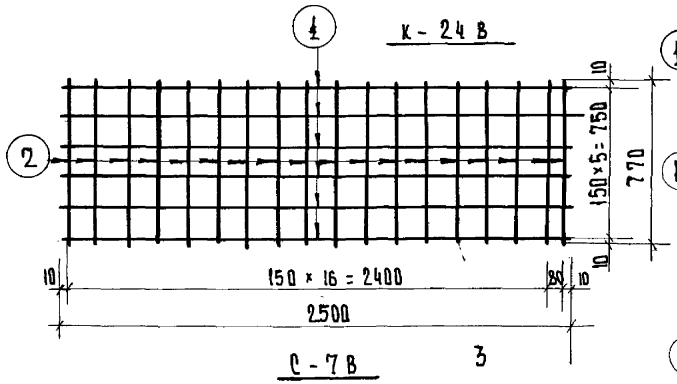
ГЛ. ИНЖ. К.Б.	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АЙНБИНДЕРОВ	СТ. ТЕХНИК	
ГЛ. КОНСТР. К.Б.	Я. ФЕЛЬМАН	ГЛ. КОНСТР.	Н. ГРАЧЕВ.	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ	
НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	РУК. ГРУППЫ	А. МАЕВСКАЯ		
ГЛ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ИНЖЕНЕР.	В. СЫСОЕВА.		

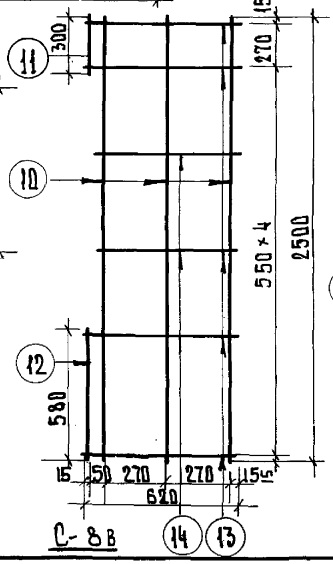
7923-05 41

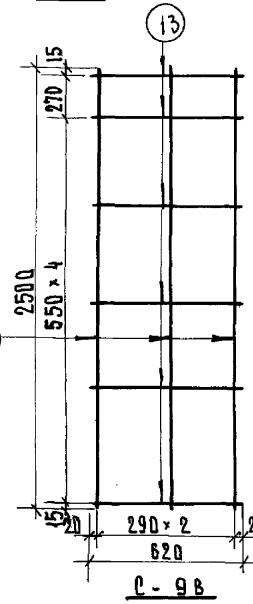














СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМЕН. КАРКАС	NN ПОЗ	ф мм	ℓ мм	п шт	пе м	ВЕС КГ. 1 ПОЗ	ВЕС КГ. ОБЩ.
К-23В	4	8АI	3050	2	6.10	2.41	2.59
	5	4ВI	170	11	1.87	0.18	
К-24В	6	8АI	3210	2	6.42	2.54	2.69
	7	4ВI	130	12	1.56	0.15	
К-25В	8	8АI	1870	2	3.74	1.48	1.74
	9	4ВI	380	7	2.66	0.26	
С-8В	10	12АIII	2500	3	7.50	6.66	7.68.
	11	6АI	300	1	0.30	0.06	
	12	6АI	730	1	0.73	0.16	
	13	6АI	620	4	2.50	0.55	
	14	6АI	560	2	1.12	0.25	
С-9В	10	12АIII	2500	3	7.50	6.66	7.48
	13	6АI	620	6	3.72	0.82	
С-7В	17	4ВI	250	6	15.05	1.48	2.84
	18	4ВI	770	18	13.90	1.36	
ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	7	4ВI	140	1	0.14	0.014	0.014

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 $R_a^н$ = 4500 кг/см²	4 ВI
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	12 АIII
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	8АI; 6АI

Примечания

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ-73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-23В ÷ К-25В И СЕТКИ С-7В ÷ С-9В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 38	1964

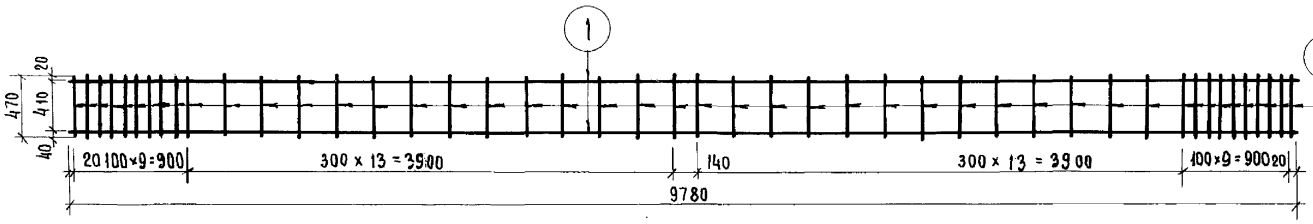
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ З. КРУГЛЯКОВА; ГЛ. КОНСТР. КБ В. ЛЕБЕДЕВ; НАЧ. ОТДЕЛА О. ОКУРСКИЙ; ГЛ. КОНСТ. ПР. —

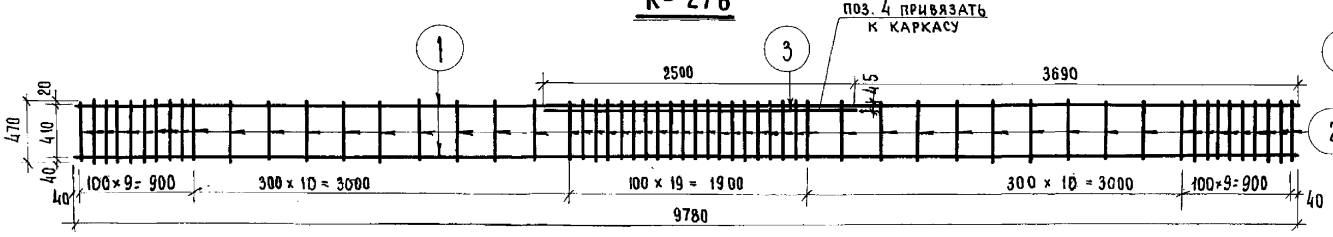
А. ЯКУШЕВ; Я. ФЕЛЬМАН; Д. АЛЕКСИ; В. АЙНБИНДЕРОВ

СТ. ТЕХНИК. —; ПРОВЕРИЛ —; СОГЛАСОВАНО: —

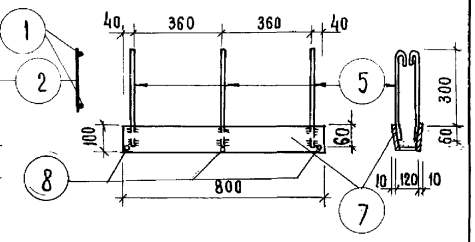
7923-05 42



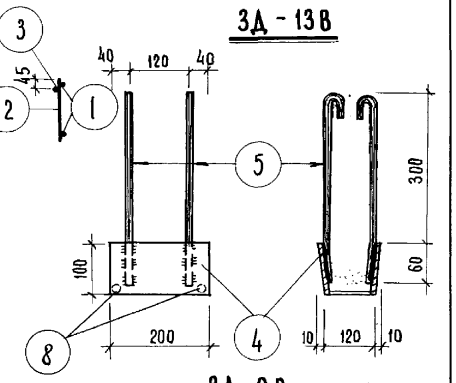
К-27В



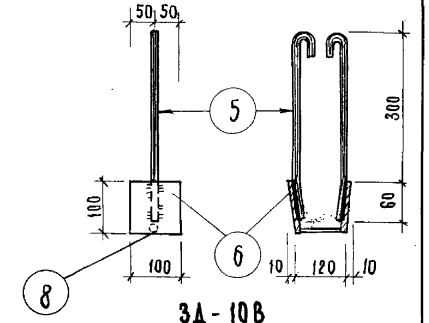
К-26В



3Д-13В



3Д-9В



3Д-10В

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ. КАРКАСА	NN ПОЗ.	ф мм	ℓ мм	n шт	nℓ м	вес кг позиц.	вес кг общий
К-26В	1	8АI	9780	2	19.56	7.63	25.8
	2	8АI	470	58	27.2	10.7	
	3	22АIII	2500	1	2.5	7.47	
К-27В	1	8АI	9780	2	19.56	7.73	16.27
	2	8АI	470	46	21.6	8.54	
3Д-9в	4	-100×8	200	2	0,4	2,52	3,76
	5	10АI	450	4	1,8	1,13	
	8	10АI	90	2	0,18	0,11	
3Д-10в	6	-100×8	100	2	0,2	1,26	1,88
	5	10АI	450	2	0,9	0,564	
	8	10АI	90	1	0,09	0,056	
3Д-13в	7	-100×8	800	2	1,6	10,08	11,94
	5	10АI	450	6	2,7	1,69	
	8	10АI	90	3	0,27	0,17	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ 5781-61 $R_a^н = 4000$ кг/см²	ф 22А III
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 $R_a^н = 2400$ кг/см²	8АI; 10А-I

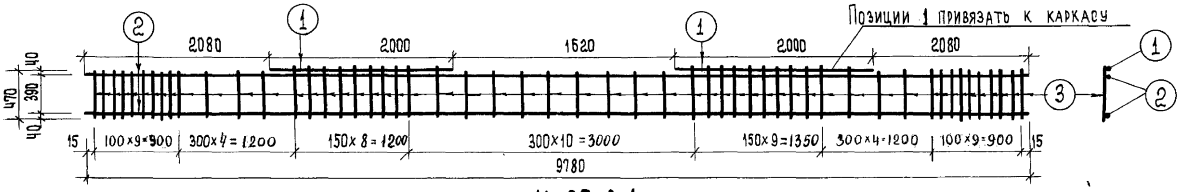
ПРИМЕЧАНИЕ:

Сварные каркасы выполнять по ТУ73-56.

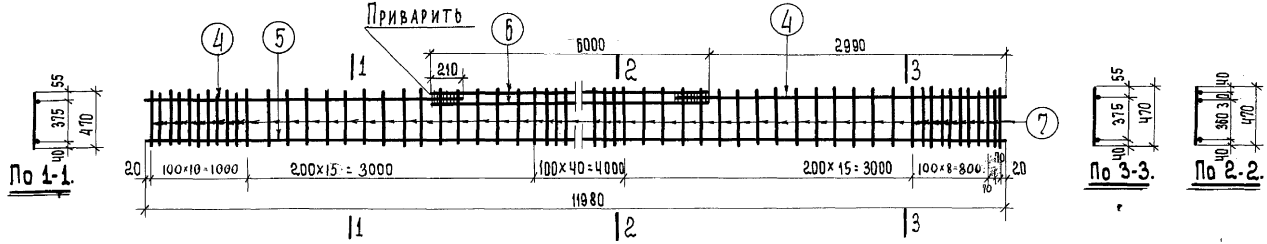
В. Лебедев	З. Круглякова	Г. Жукова	С. Скурский		
Вед. констр.	ст. техник	проверил	согласовано гл. технолог		
А. Якушев	Я. Фельман	Д. Алекси	В. Айнбиндеров		
гл. инженер К.Б	гл. конструкт. КБ	нач. отдела	гл. конструкт. пр.		
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР					

Изделия заводского изготовления	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-26в; К-27в. 3Д-9в; 3Д-10в; 3Д-13в (для ВС7н; ВС7н-т)	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 39	1965

7923-05 43



К-26 В-1.



К-46В.

Спецификация арматуры на 1 каркас						Вес кг	
НАИМ. КАРКАСА	NN ПОЗ.	ф мм	ℓ мм	n шт.	nℓ м	1 ПОЗ.	КАРКАСА
К-26В-1	1	22АIII	2000	2	4.00	12.00	25.04
	2	5ВI	9780	2	19.56	3.04	
	3	8АI	470	54	25.40	10.0	
К-46В	4	10АIII	3200	2	6.40	3.95	89.65
	5	20АIII	11980	1	11.98	29.6	
	6	20АIII	6000	2	12.0	29.7	
	7	10АI	470	91	42.77	26.4	

Характеристика арматуры	
Горячекатанная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 $R^н_a$ = 4000 кг/см²	ф 10АIII ф 20АIII ф 22АIII
Горячекатанная сталь класса АI ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	ф 8АI ф 10АI
Проволока холоднотянутая ГОСТ 6727-53 $R_a^н$ = 5500 кг/см²	ф 5ВI

Примечание:

Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56.

Гл. инженер КБ	В. Лебедев	Вед. конструкт.	А. Якушев	Гл. инженер КБ	В. Лебедев
Гл. конструкт. КБ	З. Круглякова	Ст. техник	Я. Фельман	Гл. конструкт. КБ	З. Круглякова
Нач. отдела	Г. Жукова	Проверил	А. Алекси	Нач. отдела	Г. Жукова
Гл. констр. пр.	С. Скурский	Согласовано гл. технолог	В. Айнбиндеров	Гл. констр. пр.	С. Скурский

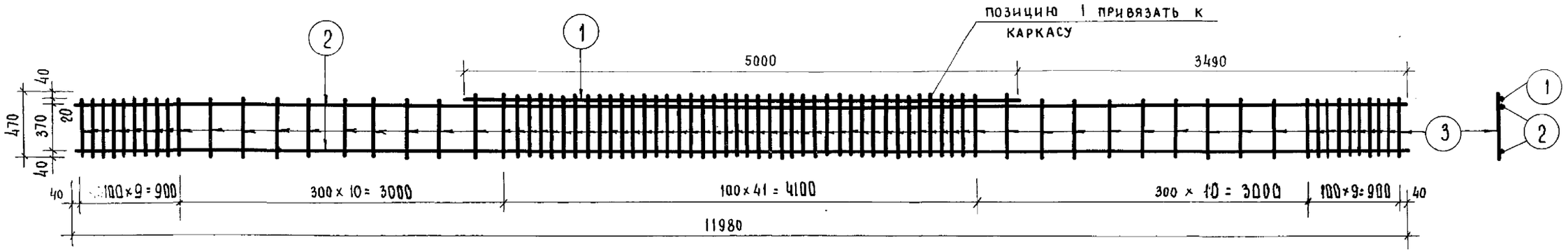
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Изделия заводского изготовления	Сварные каркасы К-26В-1 и К-46В /для ВС 7н-т-1 и ВС 9н-т-2/	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 40	1965 г.

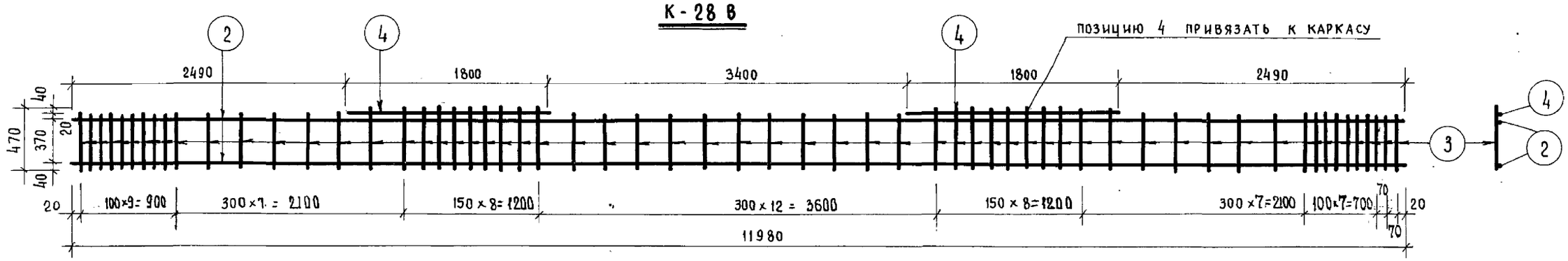
7923-05 44

ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б	А. Якушев		
ГЛ. КОНСТРУКТ. К.Б	Я. Фельман		
НАЧ. ОТДЕЛА	А. Алекси		
ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР.	В. Айнбиндеров		
ВЕД. КОНСТРУКТ.	В. Лебедев		
СТ. ТЕХНИК	З. Круглякова		
ПРОВЕРИЛ	Г. Жукова		
СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ	С. Скурский		

Конструкторское бюро по железобетону ГОССТРОЯ РСФСР



К-28В

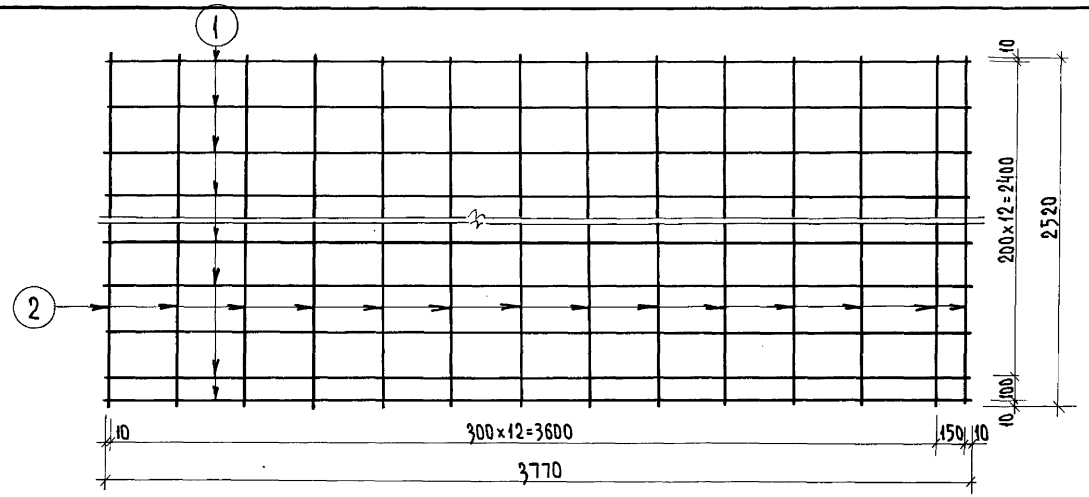


К-29В

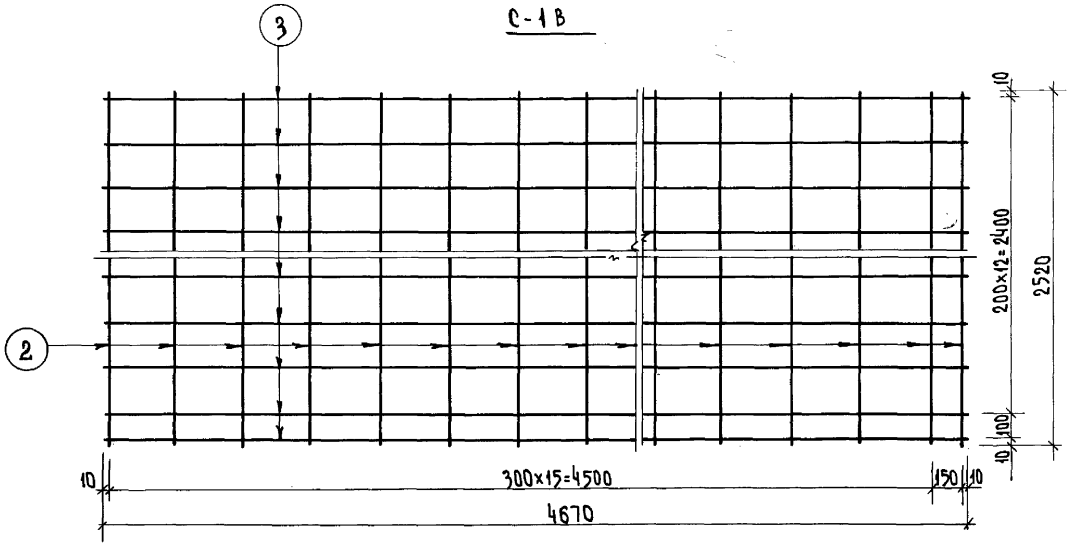
Спецификация на 1 арматуры каркас						Вес кг.	
Наим. каркаса	NN поз.	ф мм	ℓ мм	n шт.	nℓ м	1 поз.	каркаса
К-28В	1	22А-III	5000	1	5.00	14.90	33.4
	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	
	3	8А-I	470	80	37.6	14.8	
К-29В	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	18.2
	3	8А-I	470	61	28.6	11.3	
	4	12А-III	1800	2	3.60	3.20	

Характеристика арматуры	
Горячекатанная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	ф 12А-III ф 22А-III
Проволока холоднотянутая ГОСТ 6727-53 $R_a^н$ = 5500 кг/см²	ф 5В-I
Горячекатанная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	ф 8А-I

Изделия заводского изготовления	**СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-28В и К-29В /для ВС9 н; ВС9н-1; ВС9н-Т и ВС9н-Т-1/**	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 41	1964



С-1В



С-2В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКУ						ВЕС АРМАТУРЫ КГ	
НАИМ СЕТКИ	NN ПОЗ	Ф ММ	ℓ ММ	n ШТ	nℓ М	1 ПОЗ	СЕТКИ
С-1В	1	3ВI	3770	14	52.8	2.93	4.88
	2	3ВI	2520	14	35.3	1.95	
С-2В	2	3ВI	2520	17	42.8	2.36	5.96
	3	3ВI	4670	14	65.4	3.60	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 $R_A^н$=5500 КГ/СМ²	Ф3ВI

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. СВАРНЫЕ СЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

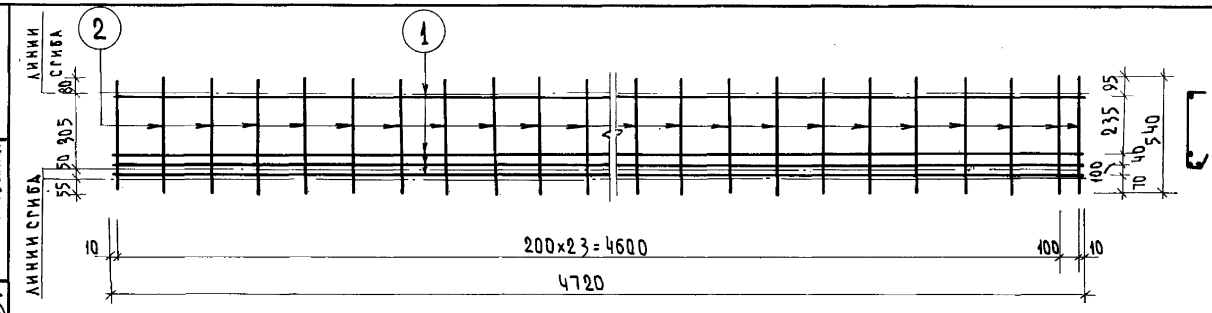
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ СЕТКИ С-1В; С-2В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 42	1964

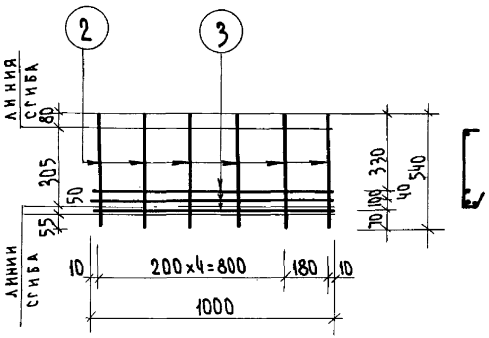
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

Гл. инженер КБ	А. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков	Проверил	
Гл. констр. К.Б	Я. Фельман	Вед. констр.	А. Смирнова	В. Сысоева	
Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Н. Бренер		
Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Ст. техник	Н. Василевская		

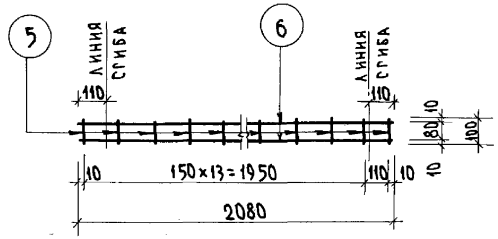
7923-05 46



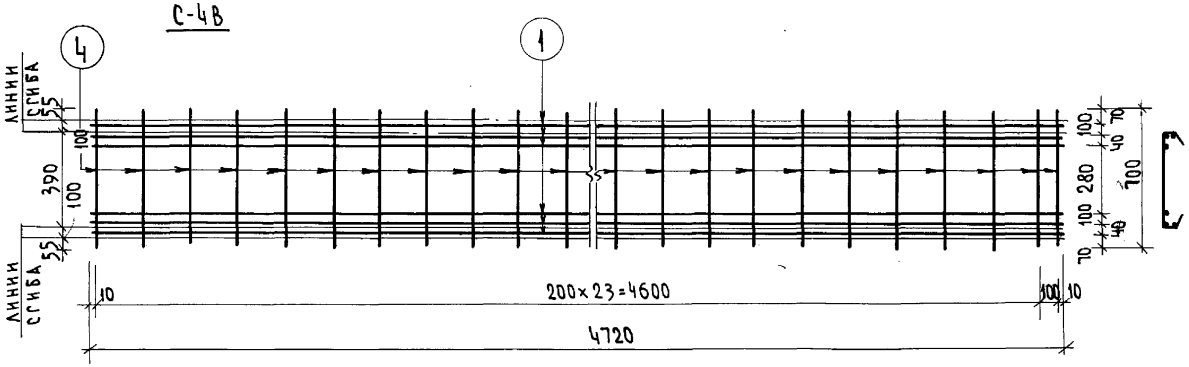
С-3В



С-4В



С-6В



С-5В

Спецификация арматуры на сетки						Вес арматуры кг	
Наим сетки	NN поз	Ф мм	ℓ мм	n шт	nℓ м	1 поз	сетки
С-3В	1	4ВI	4720	4	18,88	1.85	4,85
	2	6АI	540	25	13.50	3.00	
С-4В	2	6АI	540	6	3.24	0.72	1.02
	3	4ВI	1000	3	3.0	0.30	
С-5В	1	4ВI	4720	6	28,32	2.80	6,58
	4	6АI	700	25	17,5	3.78	
С-6В	5	4ВI	100	15	1,5	0,15	0,79
	6	5ВI	2080	2	4.16	0.64	

Характеристика арматуры	
Холоднотянутая проволока по гост 6727-53 $R_a^н$ = 5500 кг/см²	Ф4ВI Ф5ВI

Примечание:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ73-56

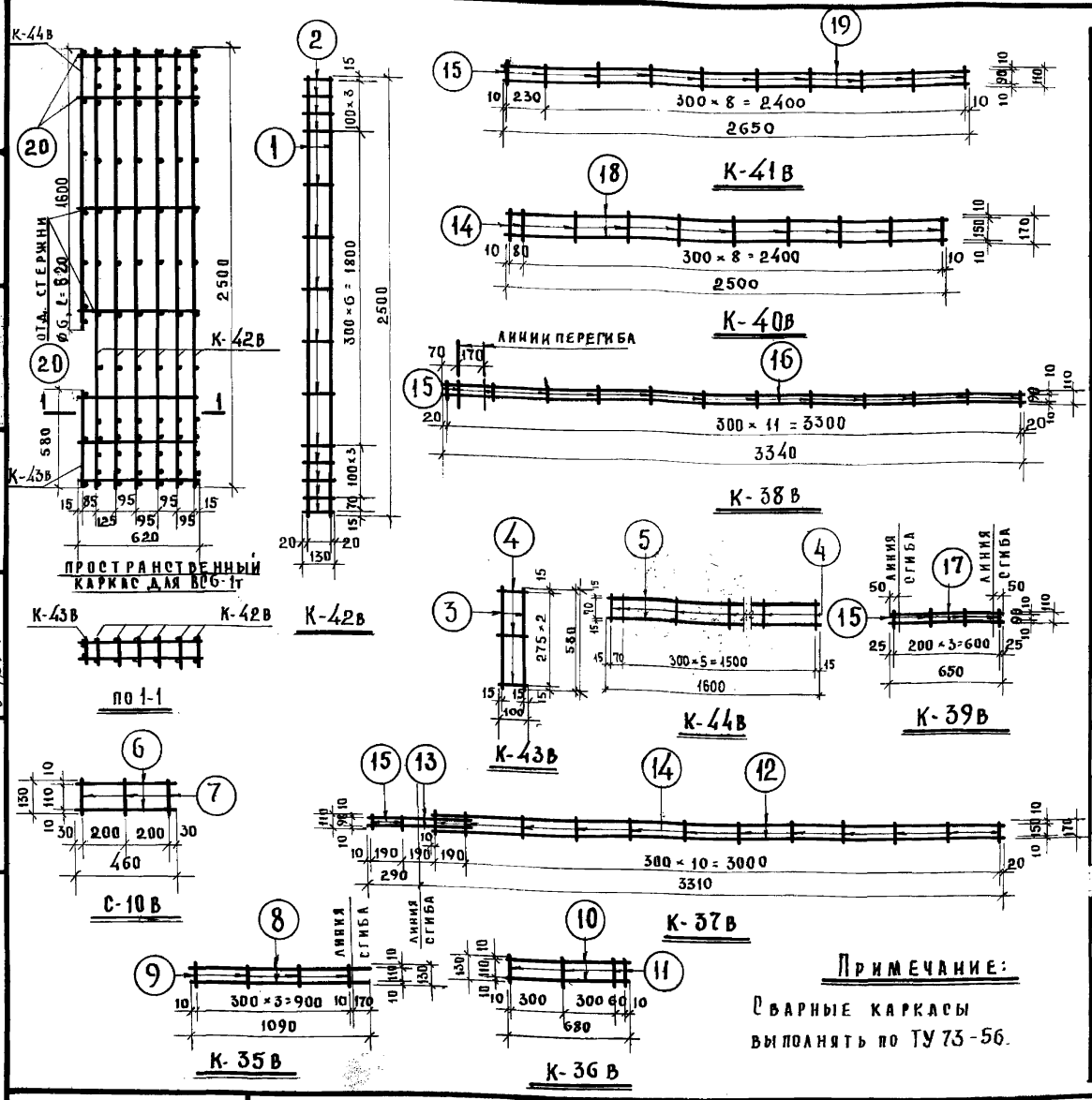
Согласовано:
Гл. технолог С.Скурский

Изделия заводского изготовления	Сварные сетки С-3В ÷ С-6В	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 43	1964

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. констр. К.Б.	Я. Кушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков
Гл. констр. К.Б.	Я. Фельман	Вед. констр.	А. Смирнова
Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Н. Бренер
Гл. архит. пр.	Г. Паченцева	Ст. техник	Н. Василевская
Проверил	В. Сысоева		

7923-05 47



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС

НАИМ. КАРКАСА	NN ПОЗ.	⌀ ММ	ℓ ММ	n ШТ.	nℓ М	ВЕС КГ ПОЗ.	ВЕС КГ КАРКАСА
К-42в	1	14А-III	2500	2	5.0	6.05	6.45
	2	6А-I	130	14	1.82	0.40	
К-43в	3	6А-I	580	2	1.16	0.26	0.33
	4	6А-I	100	3	0.3	0.07	
К-44в	4	6А-I	100	7	0.7	0.16	0.87
	5	6А-I	1600	2	3.2	0.71	
С-10в	6	8А-III	460	2	0.92	0.36	0.4
	7	4В-I	130	3	0.39	0.04	
К-35в	8	8А-III	1090	2	2.18	0.87	0.92
	9	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-36в	10	8А-III	680	2	1.36	0.55	0.6
	11	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-37в	12	8А-I	3220	2	6.44	2.54	3.25
	13	8А-I	590	2	1.18	0.47	
	14	4В-I	170	12	2.04	0.22	
	15	4В-I	110	2	0.22	0.02	
К-38в	16	8А-I	3340	2	6.7	2.65	2.78
	15	4В-I	110	12	1.32	0.13	
К-39в	17	8А-I	650	2	1.3	0.51	0.55
	15	4В-I	110	4	0.44	0.04	
К-40в	18	8А-I	2500	2	5.0	1.98	2.15
	14	4В-I	170	10	1.7	0.17	
К-41в	19	8А-I	2650	2	5.3	2.09	2.19
	15	4В-I	110	10	1.1	0.10	
ОТД. СТЕРЖ.	20	6А-I	620	14	8.68	1.93	1.93

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

Горячекатанная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	⌀ 8А-I ⌀ 6А-I
Горячекатанная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	⌀ 14А-III ⌀ 8А-III
Холоднотянутая проволока ГОСТ 6727-53 $R_a^н$ = 5500 кг/см²	⌀ 4В-I

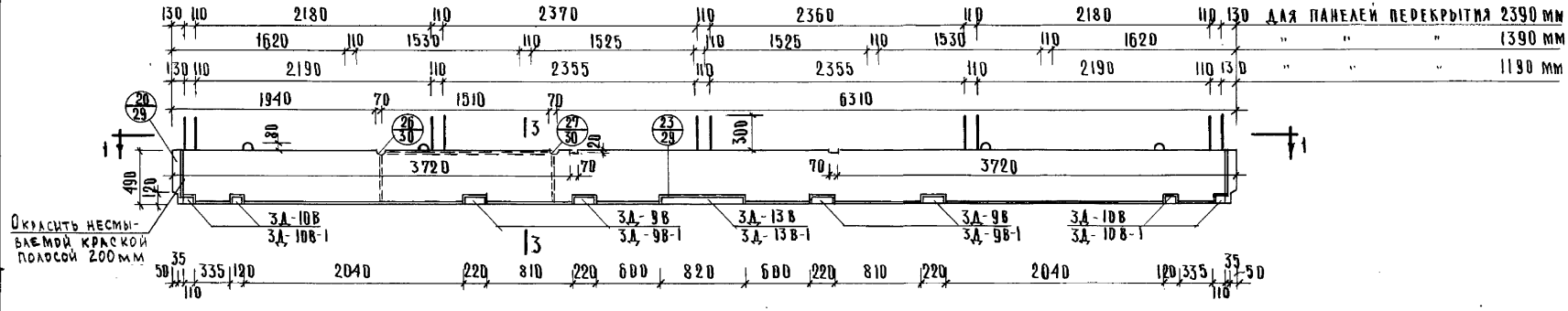
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

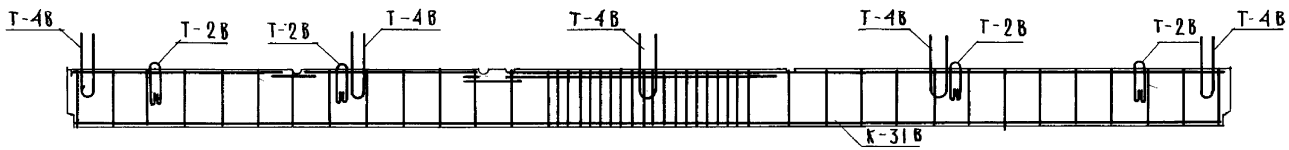
ГА. ИНЖЕНЕР КБ	ГА. КОНСТРУК. КБ	ГА. КОНСТРУКТ. ПР.
Т. ТИМОЩЕНКО	А. БЕЛОВА	В. ЛЕБЕДЕВ
ОТ. ИНЖЕНЕР	СТ. ТЕХНИК	ПРОВЕРИЛ
А. ЯКУШЕВ	Я. ФЕЛЬМАН	Д. АЛЕКСИ
		В. АЙНБИНДЕРОВ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

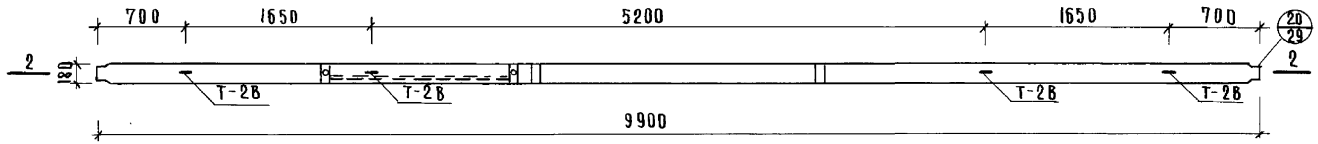
СВАРНЫЕ СЕТКИ, КАРКАСЫ К-35 – К-44 С-10В

СЕРИЯ	АЛЬБОМ	ЛИСТ	
467А	ЧАСТЬ 3Б III	44	1964

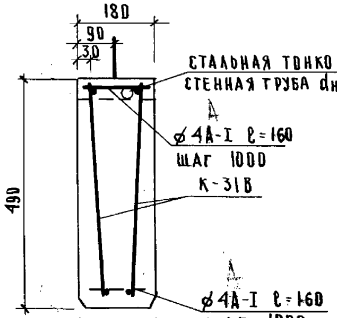




2-2



1-1



3-3

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-80
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	156.3
МАРКА БЕТОНА	—	200

Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

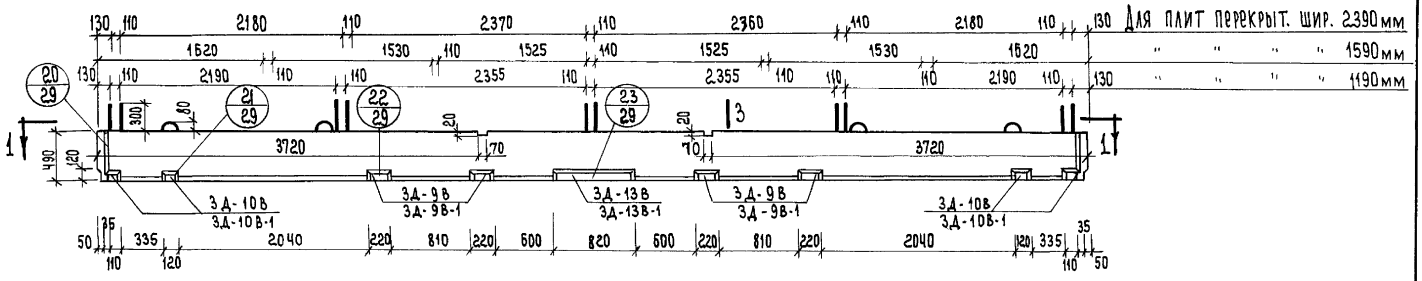
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

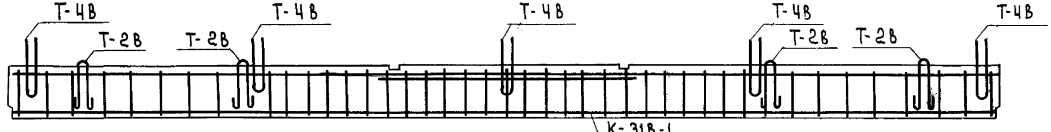
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ОБЩ.
ВС7-Т	К-31В	2	55.1	110.2
	3Д-9В	4	3.76	15.0
	3Д-10В	4	1.88	7.52
	3Д-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. СТЕРЖНИ ø4А-I ℓ=160	22	0.016	0.35
	СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТ. ТРУБА $d_н$=25	1.51 пм	—	1.31

ПРИМЕЧАНИЯ:

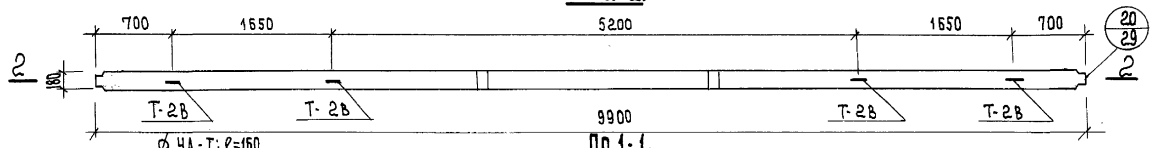
1. Сварные каркасы, закладные детали, петли см. листы 32; 33; 39; 51.
2. Каркасы К-31В сварить в пространственный каркас, стержни закладных деталей привязать к каркасам.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
4. Трубки-пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
5. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	ГА. инженер КБ	А. Якушев	Вед. констр.	В. Лебедев		
	ГА. констр. КБ	З. Фельман	Инженер	Г. Павлова		
	Нач. отдела	Д. Алекси	Проверил	З. Круглякова		
	ГА. констр. пр.	В. Анбиндеров	Согласовано	Г. Карлинский		
Изделия заводского изготовления	Ригель ВС7-Т			Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 46	1965

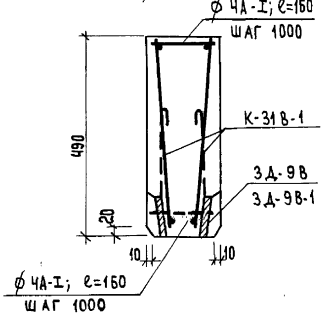




По 2-2.



По 1-1.



Примечания:

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы № 32,33,39,52.
2. Каркасы К-31В сварить в пространственный каркас.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий.
4. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Вес	кг	2175
Объем бетона	м³	0.87
Вес стали	кг	159.34
Марка бетона	—	200

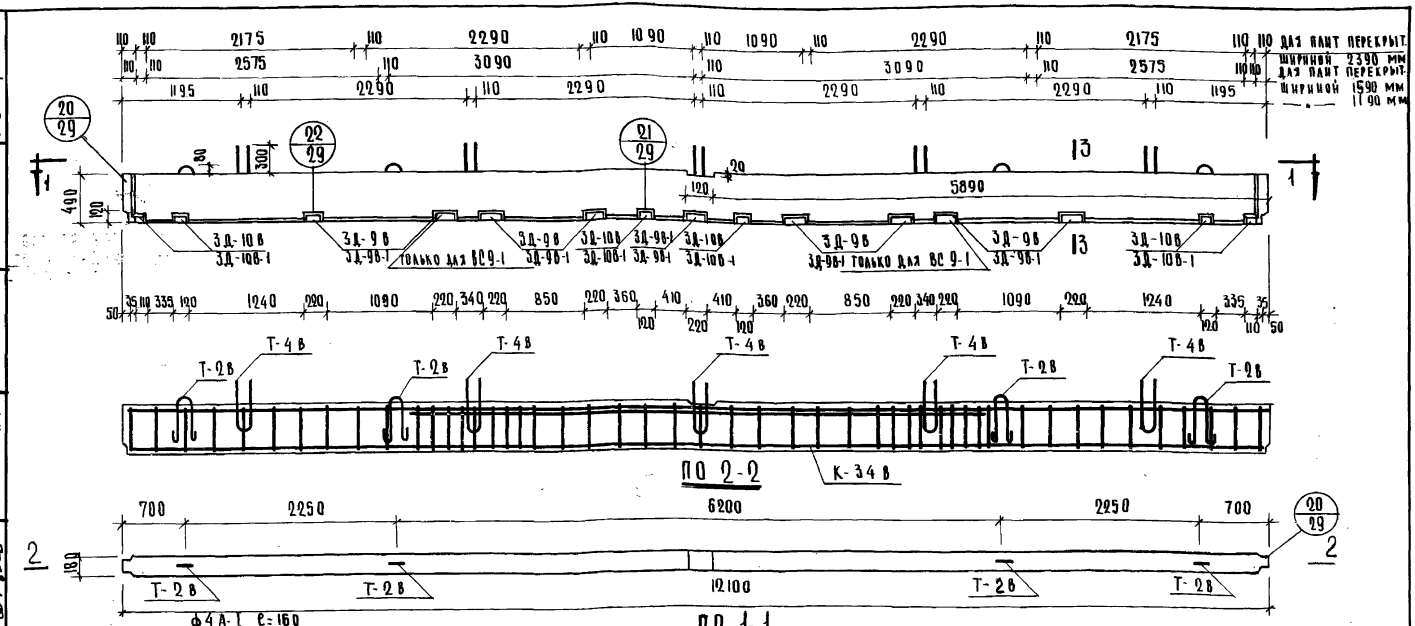
Спецификация каркасов				
Наим. элем.	Марка	Кол. шт.	Вес кг марки	Вес кг всего
ВС7-Т-1	К-31В-1	2	57.24	114.48
	3Д-9В	4	3.76	15.04
	3Д-10В	4	1.88	7.52
	3Д-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	Отд. стерж. 4А-I	22	0.016	0.35
			Итого:	159.34

Конструкторское бюро по Железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер К.Б. — А. Якушев
Гл. конструкт. КБ. — Я. Фельман
Нач. отдела — Д. Алекси
Гл. конструкт. пр. — В. Айнбиндеров
Вед. конструкт. — В. Лебедев
Ст. техник — З. Круглякова
Проверил — Г. Жукова
Согласовано: Гл. технолог — С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Ригель ВС7-Т-1.	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 47	1965 г.

7923-05 51



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы № 32, 33, 39, 53.
2. Показатели в скобках только для ВС9-1.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей.
4. Каркасы К-34В сварить в пространственный каркас.
5. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
6. При панелях шириной 2390 мм. Т-4В принять 7 шт.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	$М^3$	1.06
ВЕС СТАЛИ	КГ	137.9(145)
МАРКА БЕТОНА	—	200

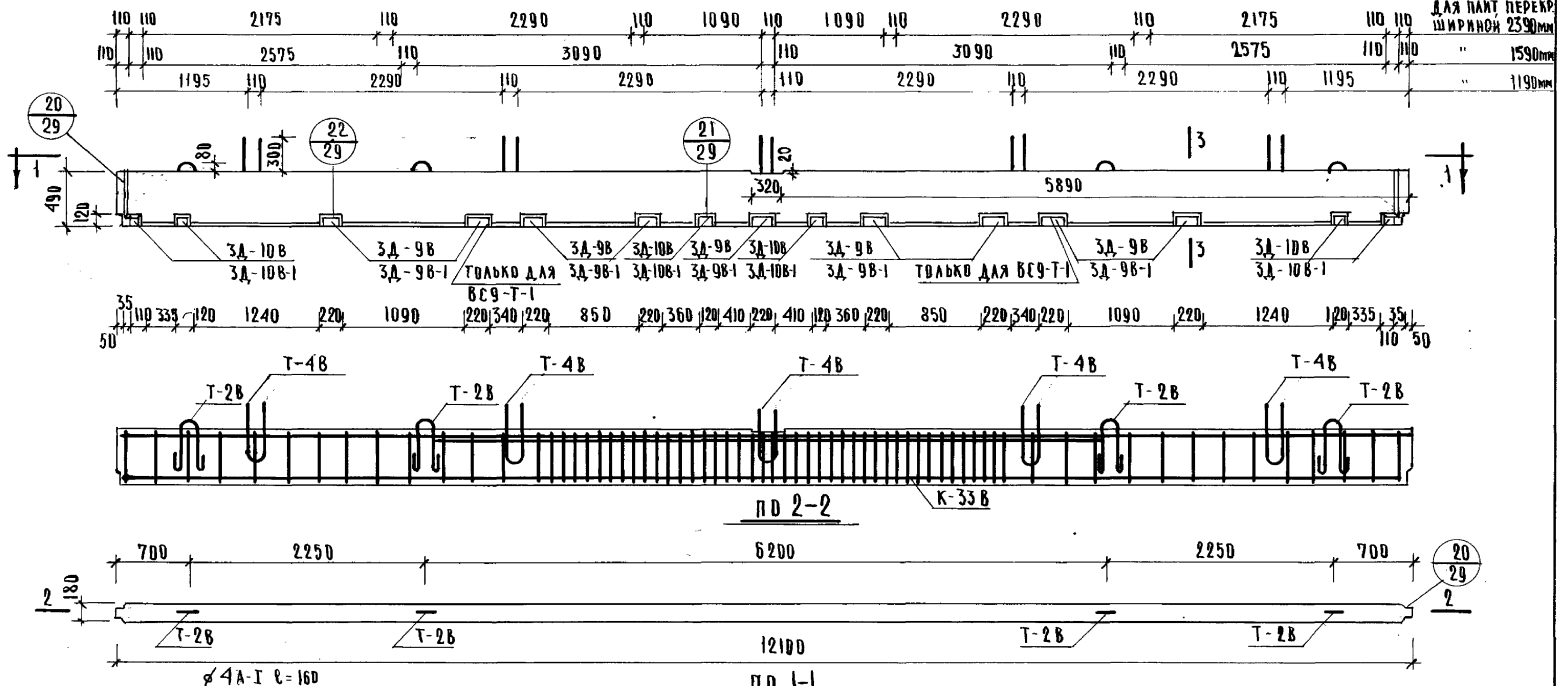
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛ'ЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
	К-34В	2	44.93	89.86
	3Д-9В	7(9)	3.76	26.3(33.8)
	3Д-10В	6	1.88	11.28
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. ОТЕРШИН. Ф4А-I	26	0.016	0.42
	ИТОГО:			137.9(145)

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	РИГЕЛЬ ВС-9; ВС 9-1	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 36	ЛИСТ 48	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. Якушев; ГЛ. КОНСТРУКТ. К.Б. Фельман; НАЧ. ОТДЕЛА Алексеи; ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР. Кашидеров; ГЛ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛА Шукова; ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР Шмелев; СОГЛАСОВАНО З. Круглакова; Г. Шукова; С. Скурский



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 32; 33; 39; 53.
2. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий.
4. Каркасы К-33В сварить в пространственный каркас.
5. Показатели в скобках только для ВС9-Т-1.
6. При панелях шириной 2390 мм Т-4В принять 7 шт.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ. БЕТОНА	М³	1.06
ВЕС СТАЛИ	КГ	199.8(203)
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

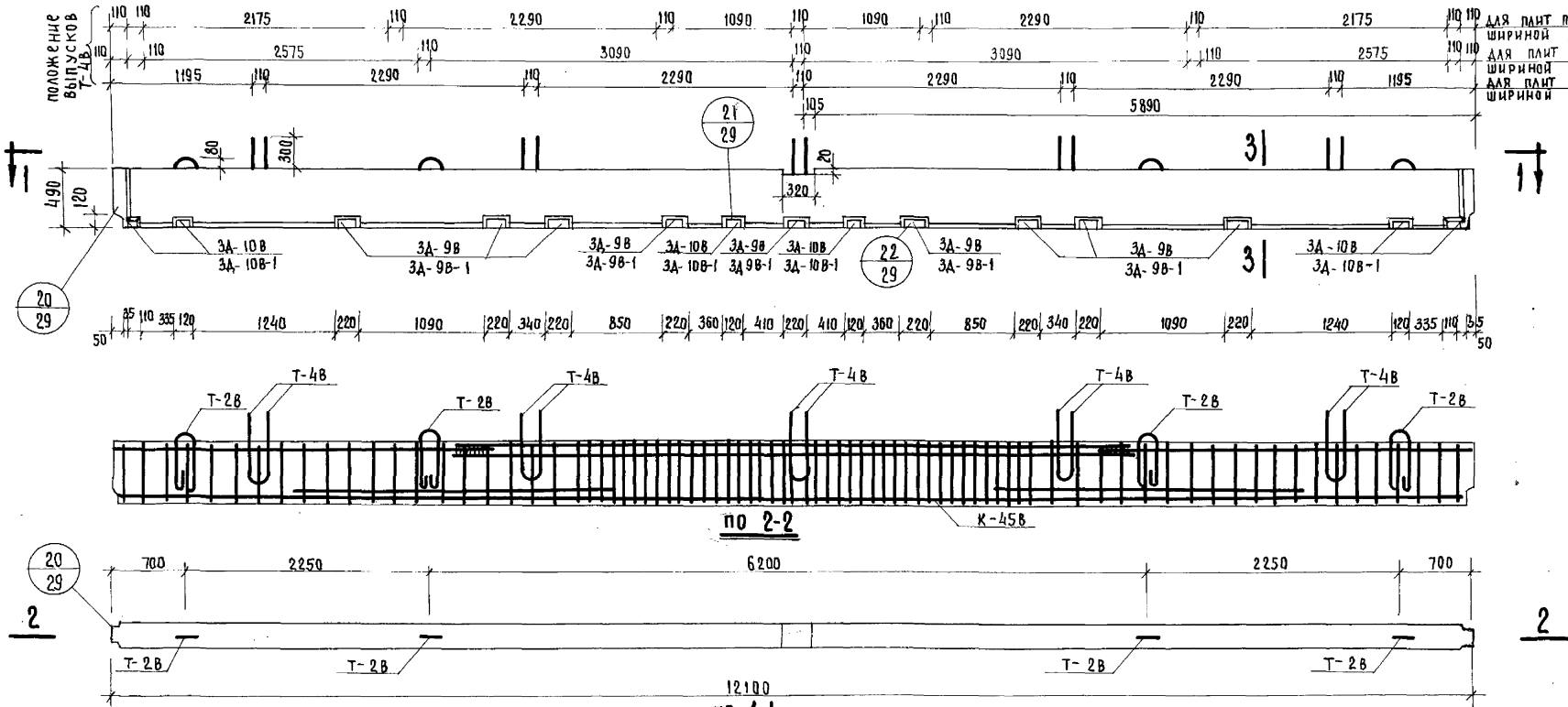
НАИМ. ЭЛЕМ	МАРКА	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ МАРКИ	ВЕС КГ ВСЕГО
ВС9-Т, (ВС9-Т-1)	К-33В	2	75.90	151.80
	3Д-9В	7(9)	3.76	26.3(33.8)
	3Д-10В	6	1.88	11.28
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. СТЕРЖ ф4А-I	26	0.016	0.42
	ИТОГО			199.8(203)

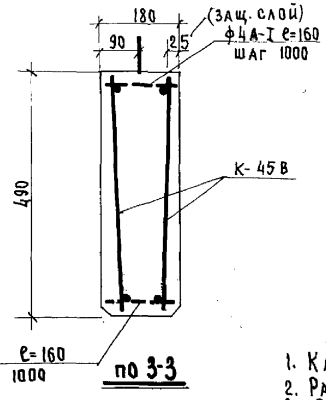
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	РИГЕЛЬ ВС9-Т, ВС9-Т-1.	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3 б	ЛИСТ 49	1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ З. КРУГЛАКОВА
ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ Г. ЖУКОВА
НАЧ. ОТДЕЛА С. СКУРСКИЙ
ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР.
СТ. ТЕХНИК
ПРОВЕРИЛ
СОГЛАСОВАНО
А. ЯКУШЕВ
Я. ФЕЛЬМАН
Д. АЛЕКСИ
В. АНИБИНДЕРОВ

7923-05 53





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
Вес	кг	2650
Объем бетона	$м^3$	1,06
Вес стали	кг	317,6
Марка бетона	$кг/см^2$	300

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 9Т-2	К-45В	2	131,03	262,06
	3А-9В	9	3,76	33,84
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	ОТД. СТЕРЖНИ ф4А-I ℓ=160	26	0,016	0,42

ПРИМЕЧАНИЯ

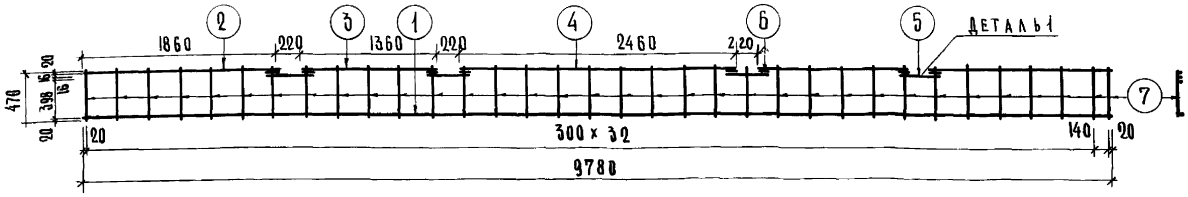
1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 32; 33; 39; 52.
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Изделия заводского изготовления	Ригель ВС 9Т-2	Серия 467А	Альбом III часть 36	Лист 50	1964

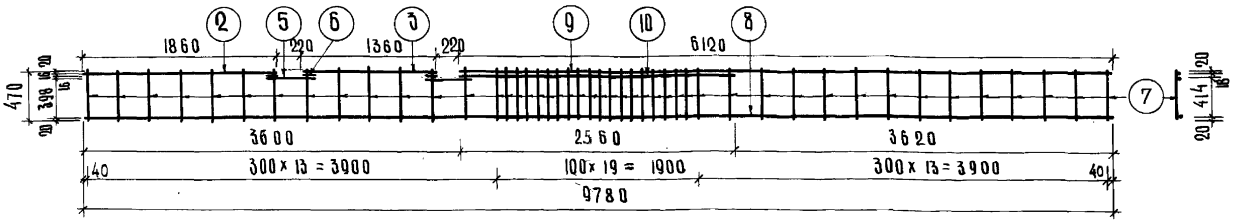
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер КБ	В. Лебедев	Вед. конструкт.	А. Якушев
Гл. конструкт. КБ	З. Круглякова	Ст. техник	Я. Фельман
Нач. отдела	Г. Жукова	Проверил	Д. Алекси
Гл. констр. пр-та	С. Скурский	Согласовано Гл. технолог	В. Айнбиндеров

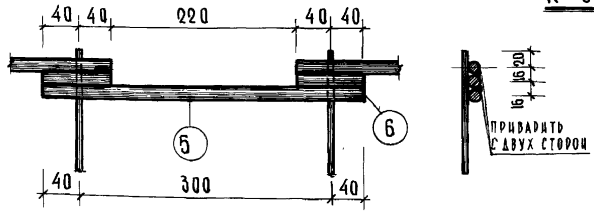
7923-05 54 Арх. N 19680-52



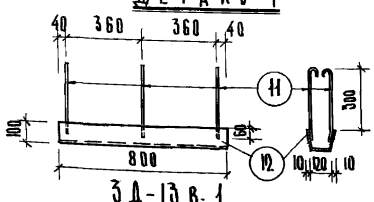
К-32 В



К-31 В



ДЕТАЛЬ 1



ЗД-13 В-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							
НАИМЕН КАРКАСА	NN ПОЗ	Ф ММ.	ℓ ММ	n ШТ.	nℓ М.	ВЕС КГ ПОЗ.	ВЕС КГ КАРКАС.
К-32 В	1	16 А-III	9780	1	9.78	15.4	38.9
	2	16 А-III	1860	2	3.72	5.88	
	3	16 А-III	1360	2	2.72	4.30	
	4	16 А-III	2460	1	2.46	3.84	
	5	16 А-III	340	4	1.36	2.75	
	6	16 А-III	80	8	0.64	1.01	
	7	8 А-I	470	34	16.00	6.32	
К-31 В	2	16 А-III	1860	1	1.86	2.94	55.10
	3	16 А-III	1360	1	1.36	2.15	
	9	16 А-III	6120	1	6.12	9.65	
	8	20 А-III	9780	1	9.78	24.1	
	5	16 А-III	340	2	0.68	1.07	
	6	16 А-III	80	3	0.24	0.383	
	10	20 А-III	2560	1	2.56	6.3	
	7	8 А-I	470	46	21.60	8.5	
ЗД-13 В-1	11	10 А-I	420	6	2.52	1.55	18.65
	12	-340×8	800	1	0.8	17.1	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^н$=4000 кг/см²	ф 16 А-III ф 20 А-III
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ-5781-61 $R_a^н$=2400 кг/см²	ф 8 А-I ф 10 А-I

ПРИМЕЧАНИЯ:

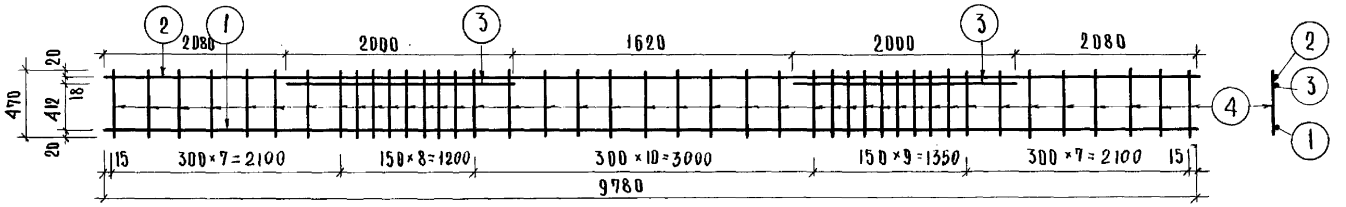
1. Сварные каркасы выполнять в соответствии с ТУ 73-56 и указаниями по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве Н 9-61.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-31В; К-32В. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ЗД-13В-1 /ДЛЯ ВС7; ВС7-Т/.	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 51	1965

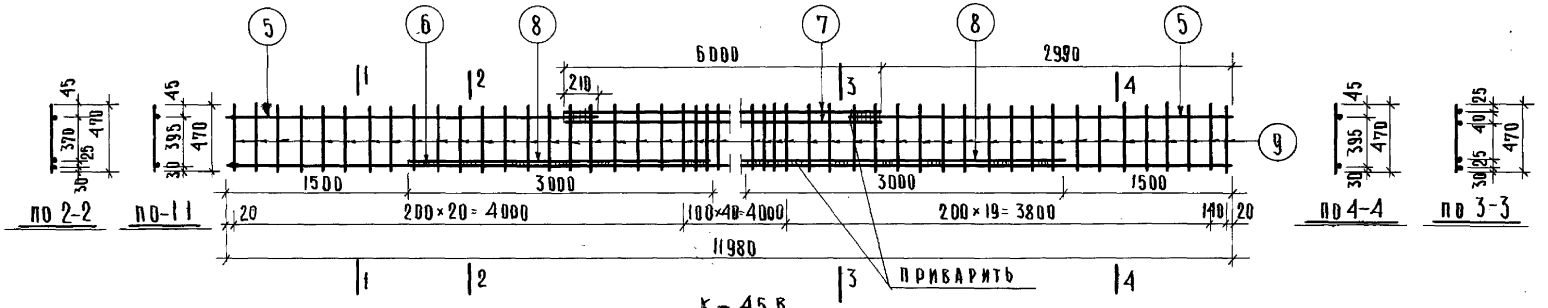
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. — ГЛ. КОНСТРУКТ. К.Б. — НАЧ. ОТДЕЛА — ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР. — А. ЯКУШЕВ — Я. ФЕЛЬМАН — Д. АЛЕКСИ — В. АНИБИНДЕРОВ — ВЕД. КОНСТРУКТ. — ИНЖЕНЕР — ПРОВЕРИЛ — СОГЛАСОВАНО — В. АЛЕБЕДЕВ — Г. ПАВЛОВА — З. КРУГЛЯКОВА — С. СКУРСКИЙ

7923-05 55



К-31В-1



К-45В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ	
НАИМ. КАРКАСА	NN ПОЗ	⌀ ММ	ℓ ММ	n ШТ.	nℓ М	ПОЗИЦ.	КАРКАСА
К-31В-1	1	20АIII	9780	1	9.78	24.10	57.24
	2	16АIII	9780	1	9.78	15.48	
	3	20АIII	2000	2	4.00	9.88	
	4	8АI	470	42	19.70	7.78	
К-45В	5	14АIII	3200	2	6.40	7.75	131.03
	6	22АIII	11980	1	11.98	35.7	
	7	25АIII	6000	2	12.00	46.2	
	8	22АIII	3000	2	6.0	17.88	
	9	10АI	470	81	38.07	23.5	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА АIII ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	⌀ 16АIII ⌀ 20АIII ⌀ 22АIII ⌀ 25АIII
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА АI ГОСТ 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	⌀ 8АI ⌀ 10АI

ПРИМЕЧАНИЕ.

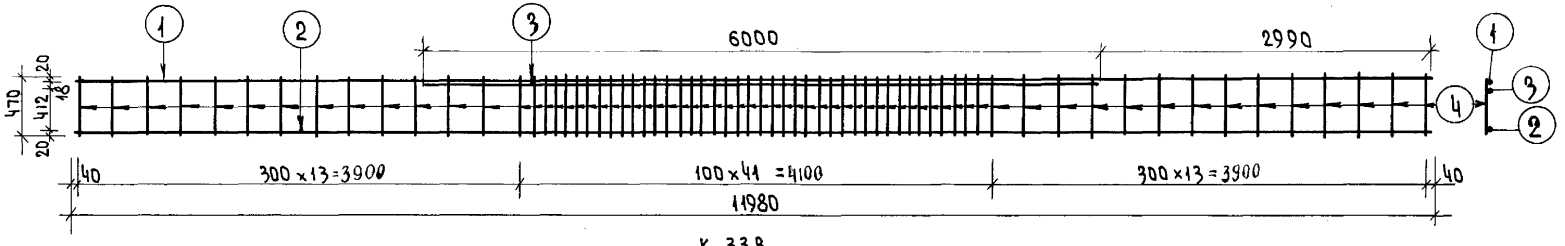
Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-31В-1; К-45В /ДЛЯ ВС 7т-1 и ВС 9т-2/	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 52	1965

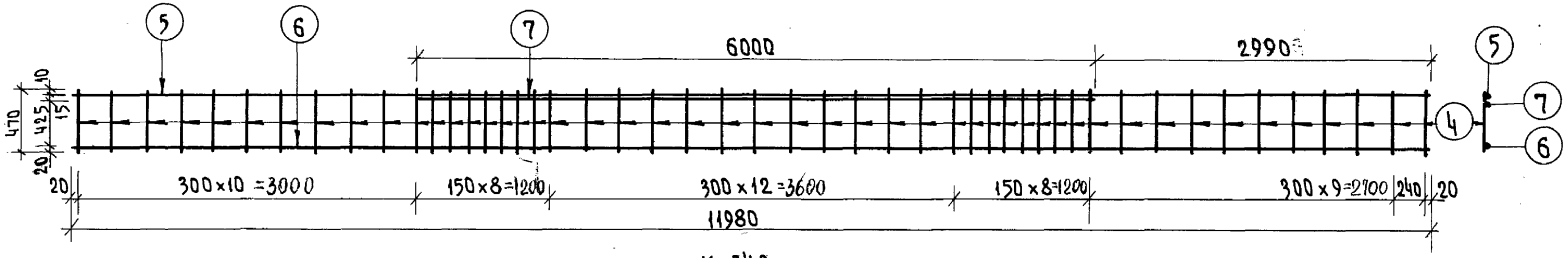
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	А. ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУКТ.	В. ЛЕБЕДЕВ
ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	СТ. ТЕХНИК	З. КРУГЛЯКОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	Д. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	Г. ЖУКОВА
ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. АЙНБИНДЕРОВ	СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ	С. СКУРСКИЙ

7223-05 56



К-33В



К-34В

Спецификация арматуры на каркас						Вес кг	
наим. каркаса	NN поз	ф мм	ℓ м	n шт.	nℓ м	1 поз	каркаса
К-33В	1	16А-III	11980	1	11.98	18.95	75.90
	2	20А-III	11980	1	11.98	29.60	
	3	20А-III	6000	1	600	14.75	
	4	8А-I	470	68	31.90	12.60	
К-34В	5	10А-III	11980	1	11.98	7.40	44.93
	6	16А-III	11980	1	11.98	18.95	
	7	16А-III	6000	1	6.00	9.48	
	4	8А-I	470	49	23.00	9.10	

Характеристика арматуры	
Горячекатанная сталь класса А-III гост 5781-61 $R_a^н$ = 4000 кг/см²	ф10 А-III ф16 А-III ф20 А-III
Горячекатанная сталь класса А-I гост 5781-61 $R_a^н$ = 2400 кг/см²	ф8 А-I

Примечания:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56

Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Сварные каркасы К-33В и К-34В (для ВС9 и ВС9-Т)	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 53	1964

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инженер К.Б. — Гл. конструктор КБ — Нач. отдела — Гл. архит. пр.

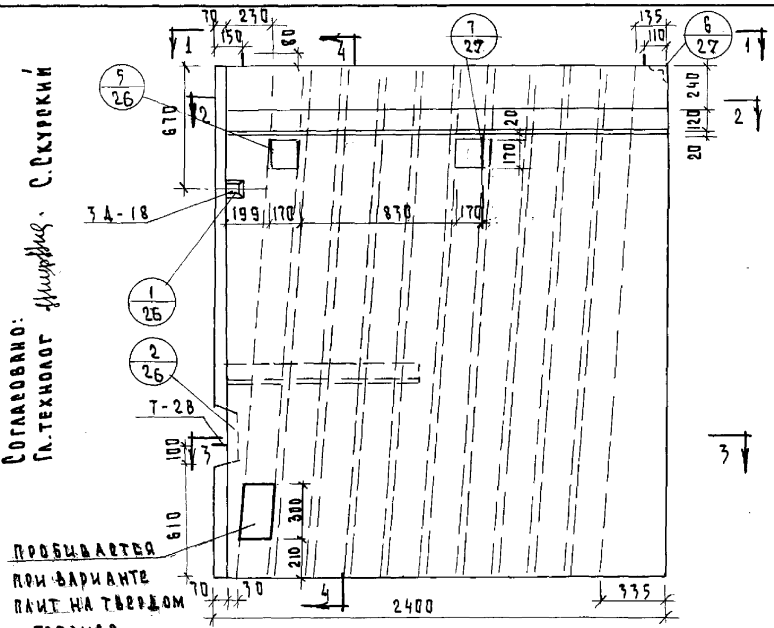
Д. Якушев — Я. Фельман — В. Болтинский — Г. Паченцева

Гл. констр. пр — Ст. инженер — Ст. техник — Проверил

В. Айнбиндеров — К. Яшагашвили — Н. Васильевская — В. Сысоева

7923-05 57

Согласовано:
Гл. технолог Шнирман С. Скуркий



Отдельные стержни ф4 с=210 4 шт по высоте блока

Спецификация сетки каркасов

Наим. элем.	Марка	К-во шт	Вес кг: марки	Вес кг: всего
ВБР1А-1	К-3В	1	1.4	5.8
	К-30В	2	0.64	1.28
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-6В	1	0.70	0.70
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-15В	1	2.48	2.48
	3Д-1В	1	1.50	1.50
	3Д-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
	Отдельные стержни	4	0.02	0.02

Характеристика изделия

Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	262.0
Объем бетона	м³	1.05
Вес стали	кг	25.88
Марка бетона	–	200

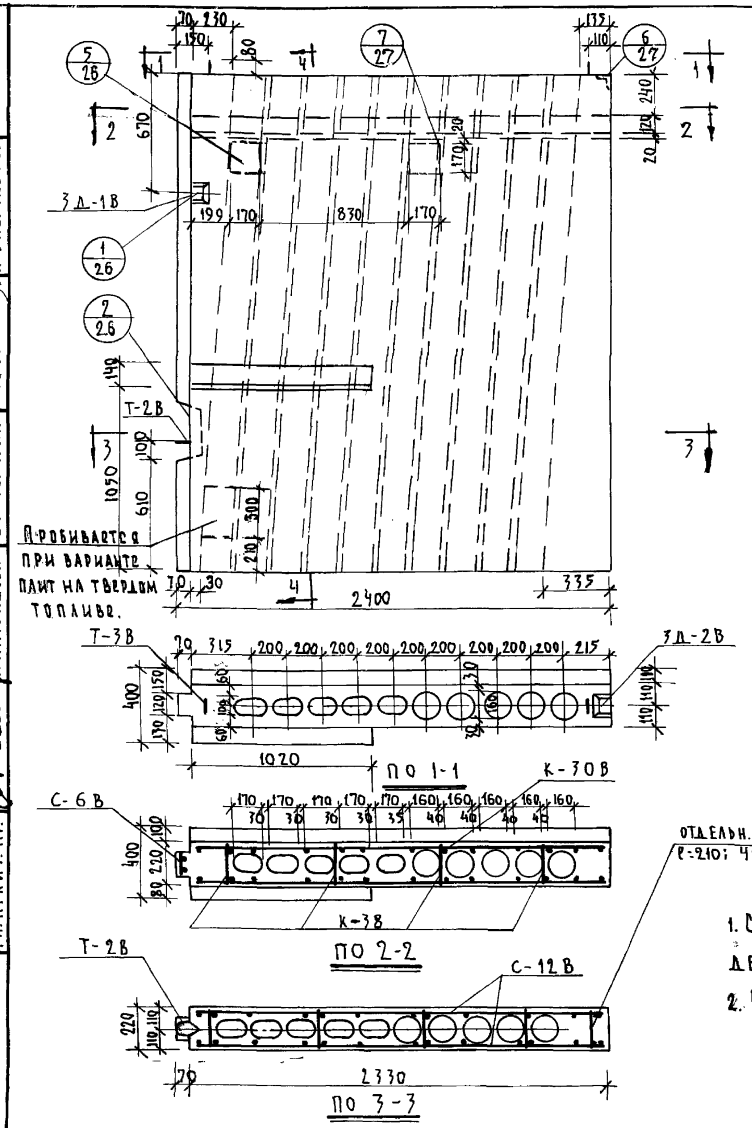
Примечание:

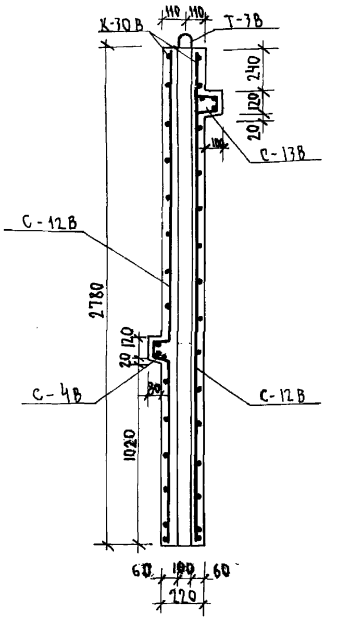
1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали петля даны на листах 31, 33, 34, 43, 61
2. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН156-61 табл. 4.
Армирование вентблоков остается без изменения.

Издания заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБР1А-1	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 54	1964

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР
Гл. инж. К.Б. А. Кузьмин
Нач. отдела Я. Фельман
Гл. архит. пр. П. Лапченкова
Гл. констр. К.Б. В. Болтянский
Гл. констр. пр. В. Гущков
Гл. констр. отд. А. Емирнова
Ст. техник Н. Вагнаровский
Проверил: В. Быкова
Н. Бренер

7923-05 58





СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАСОВ				
НАИМ. СЕТОК	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБР1А-2	К-3В	4	1.40	5.6
	К-30В	2	0.64	1.28
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-6В	1	0.79	0.79
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-13В	1	2.48	2.48
	3Д-1В	1	1.50	1.50
	3Д-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖНИ	4	0.02	0.08

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	$М^3$	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	25.88
МАРКА БЕТОНА	—	200

ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ Ф4В-I С-210; 4ШТ. ПО ВЫСОТЕ БЛОКА

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ № 31; 33; 34; 43; 61.
2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛИТ НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРОСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН 156-61 ТАБЛ. 4

АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.

СОГЛАСОВАНО: Гл. технолог [подпись] - Скурский

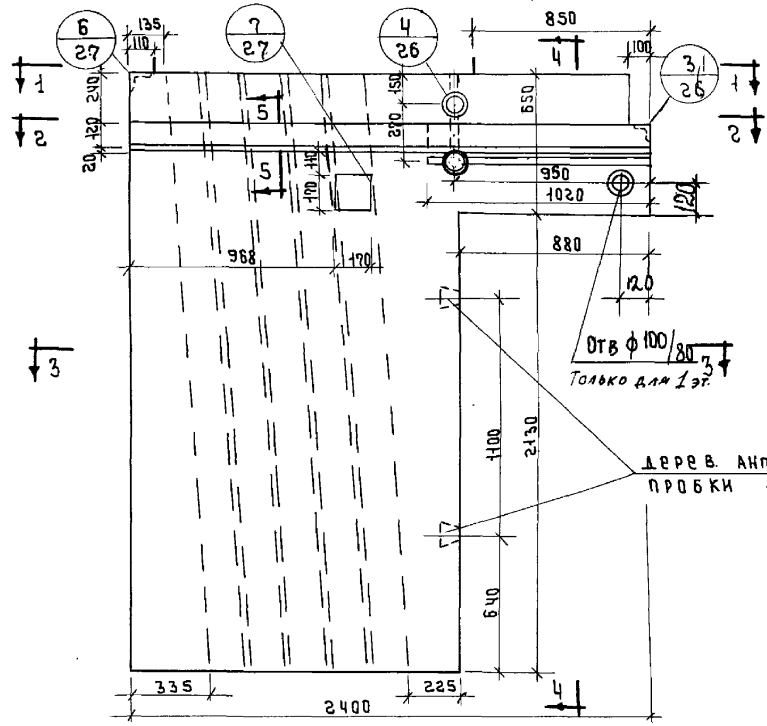
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР1А-2	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 55	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

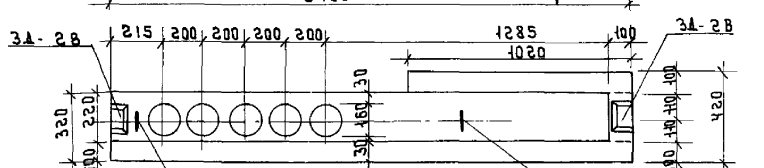
ГЛ. ИНЖЕН. КБ	[подпись]	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР.	[подпись]	В. ГУЦКОВ
ГЛ. КОНСТР. КБ.	[подпись]	Я. ФЕЛЬМАН	ВЕД. КОНСТР.	[подпись]	А. СМИРНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	[подпись]	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР	[подпись]	Н. БРЕНЕР
ГЛ. АРХИТ. ПР.	[подпись]	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	[подпись]	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ

ПРОВЕРИЛ В. СЫСОЕВА [подпись]

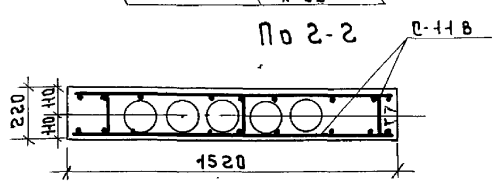
7923-05 59



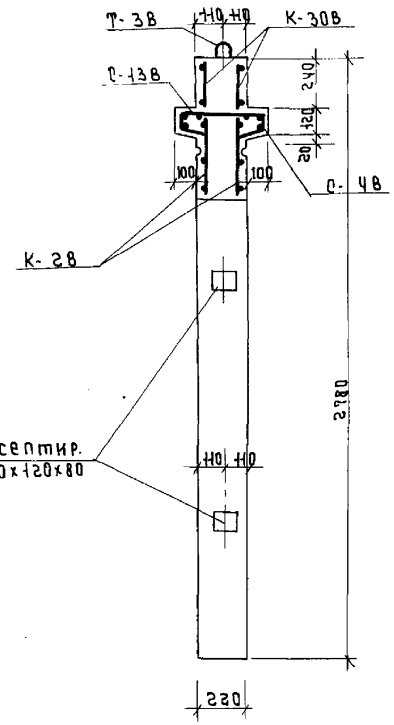
По 1-1



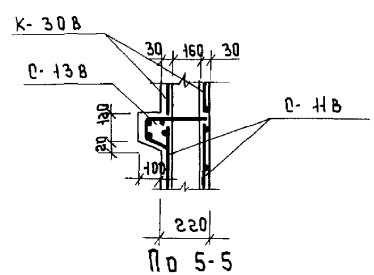
По 2-2



По 3-3



По 4-4



По 5-5

Примечания:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 43, 61.

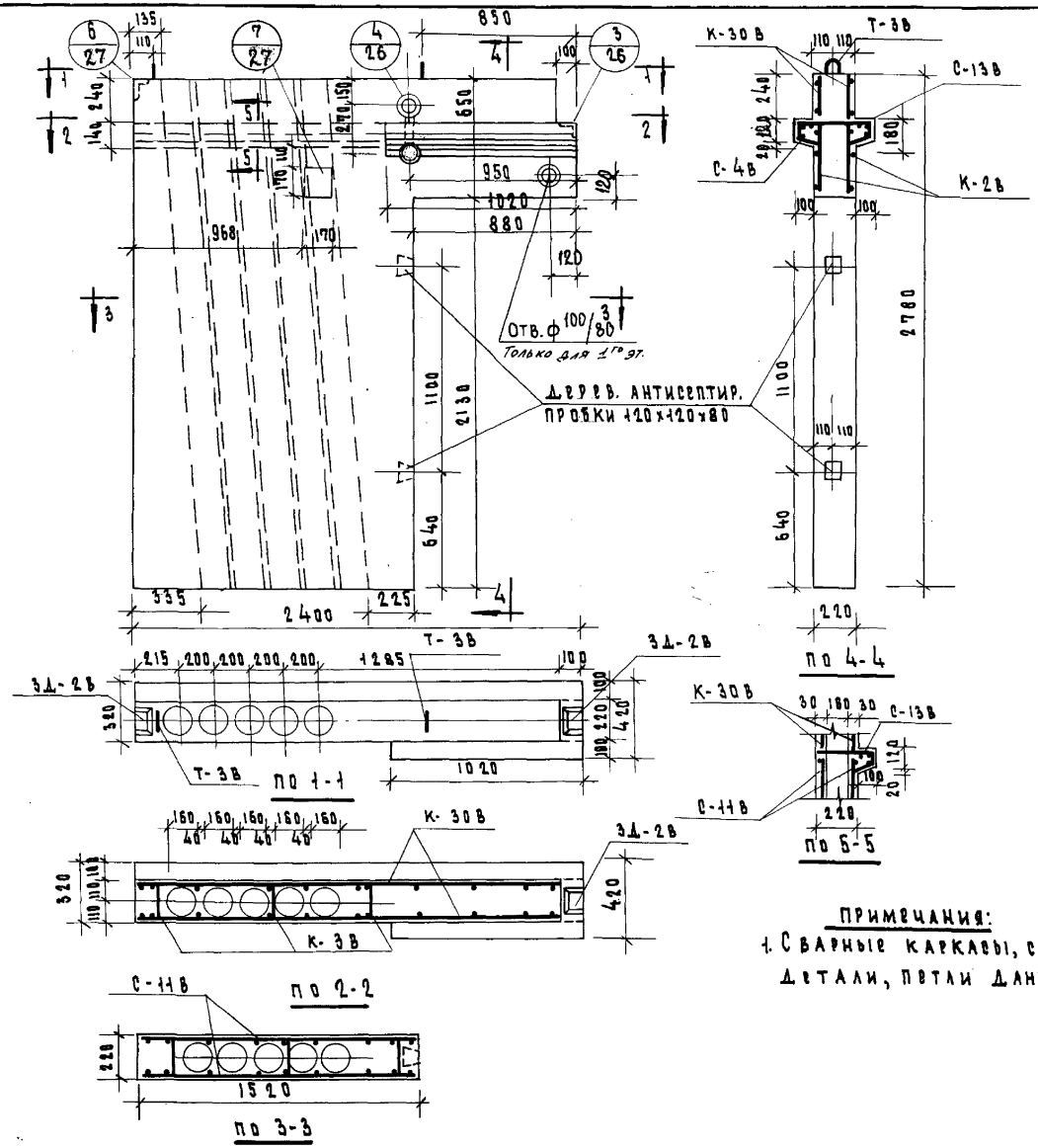
Спецификация сеток и каркасов				
Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг марки	Вес кг всего
ВБР 1А-3	К-2В	2	1.44	2.88
	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	3	1.4	1.2
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-11В	2	1.98	3.46
	С-13В	1	2.48	2.48
	3Д-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.5

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	2040
Об'ем бетона	м³	0.813
Вес стали	кг	19,74
Марка бетона	—	200

Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	Гл. инж. КБ	А. Кушев	Гл. констр. пр.	В. Ручков	Проверил	В. Сысоева
	Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Вед. констр.	А. Стирнова		
	Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Н. Бренер		
	Гл. архитектор	Г. Пачинцева	Ст. техник	Н. Василевская		

Изделия заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБР 1А-3	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 56	1964



Спецификация каркасов и сеток				
Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Всего
ВБР1А-4	К-30В	2	0.64	1.28
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	3	1.4	4.20
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-11В	2	1.98	3.96
	С-13В	1	2.48	2.48
	ЗД-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54

Характеристика изделия		
Наименование	ед изм.	К-во
Вес	кг	2040
Объем бетона	м³	0.813
Вес стали	кг	19.74
Марка бетона		200

Примечания:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 43, 61

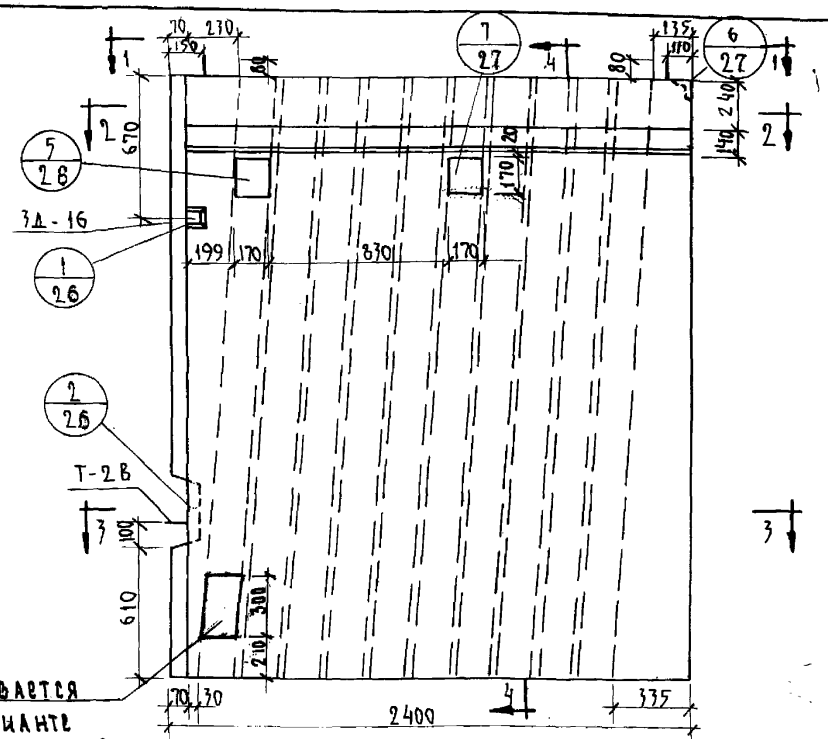
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБР1А-4	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 57	1964

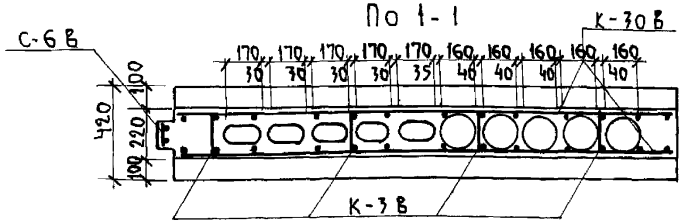
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инжен. К.Б.	Гл. кон. КБ	Нач. отдела	Гл. архит. пр.	Гл. констр. пр.	Вед. констр.
Ф. Якушев	Я. Фельман	В. Болтинский	Г. Паченцева	В. Гуцков	А. Смирнова
Н. Бренер	Н. Василевская			Проверил	В. Сысоева

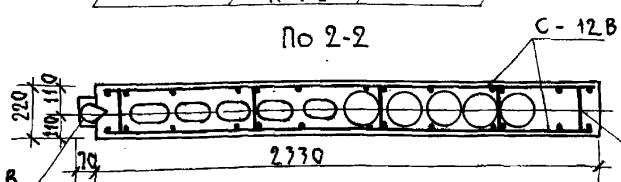
7923-05 61



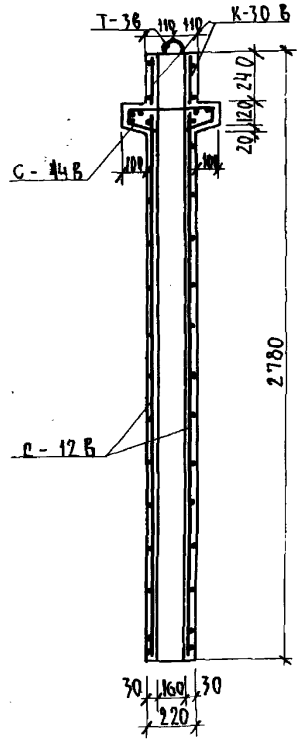
По 1-1



По 2-2



По 3-3



По 44

Спецификация сеток и каркасов				
наим элем	марка	к-во шт	вес кг марки	вес кг всего
ВБР 1А-5	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	4	1.40	5.6
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-14В	1	3.40	3.40
	С-6В	1	0.79	0.79
	Зд-1В	1	1.50	1.50
	Зд-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.87	4.54
	отд. стержни	4	0.02	0.08

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм	к-во
Вес	кг	2630
об'ем бетона	$м^3$	1.05
Вес стали	кг	257.8
Марка бетона	—	200

Примечания:

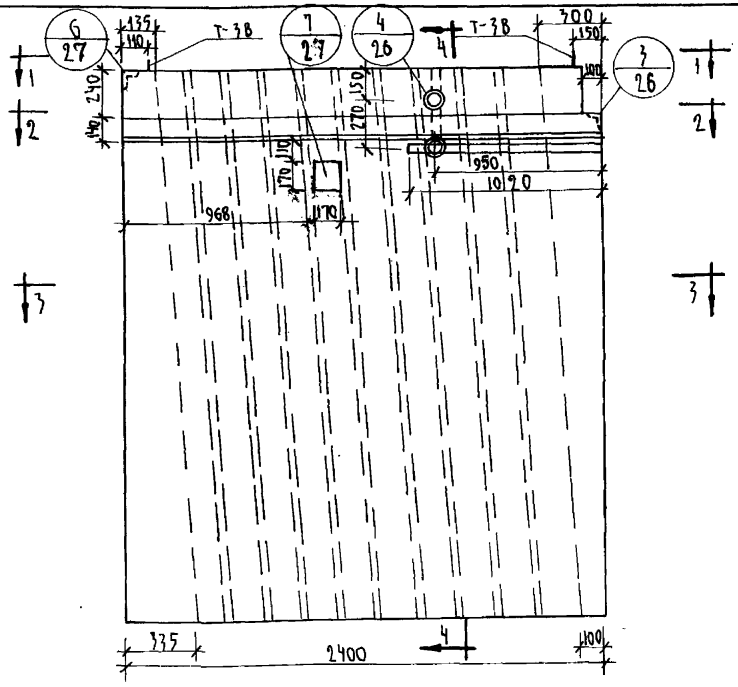
1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 3, 33, 34, 43, 61.
2. При варианте плит на твердом топливе вентблоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4

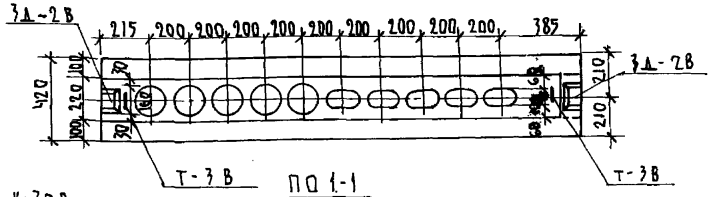
Армирование вентблоков остается без изменения.

Отдельные стержни ФЧВI г-210 4 шт. по высоте балок

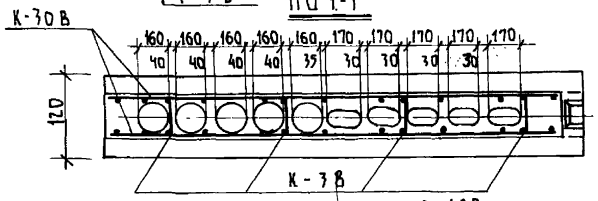
Согласовано: Гл. технолог С. Якурский

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	Гл. инж. К. Гл. констр. КБ Нач. отдела Гл. архит. пр.	А. Якушев Я. Фельман В. Болтинский Г. Пачинцева	Гл. констр. пр. Вед. констр. Инженер Ст. техник	В. Гуцков А. Смирнова Н. Бренер Н. Васильевская	Проверил В. Сысоева
Изделия заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБР 1А-5		Серия 467А	Альбом III часть 3-8	Лист 58	1964

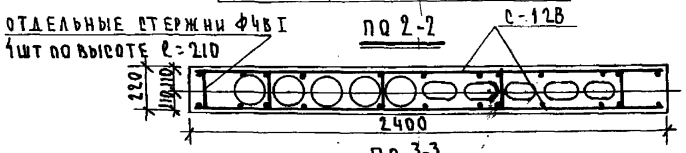




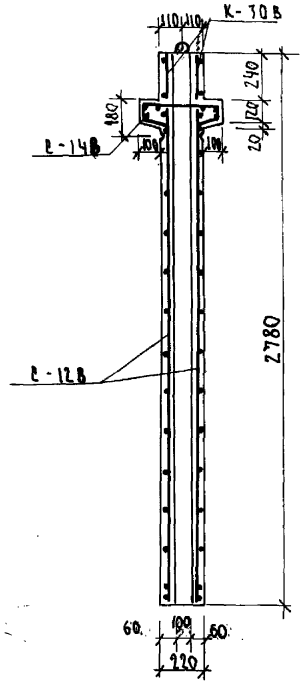
ПО 1-1



ПО 2-2



ПО 3-3



ПО 4-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАСОВ				
НАИМ ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС МАРКИ	КГ ВСЕГО
ВБР1А-6	К-3В	4	1.40	5.6
	К-30В	2	0.64	1.28
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-14В	1	3.40	3.40
	3Д-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	4	0.020	0.08

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.86
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 61.

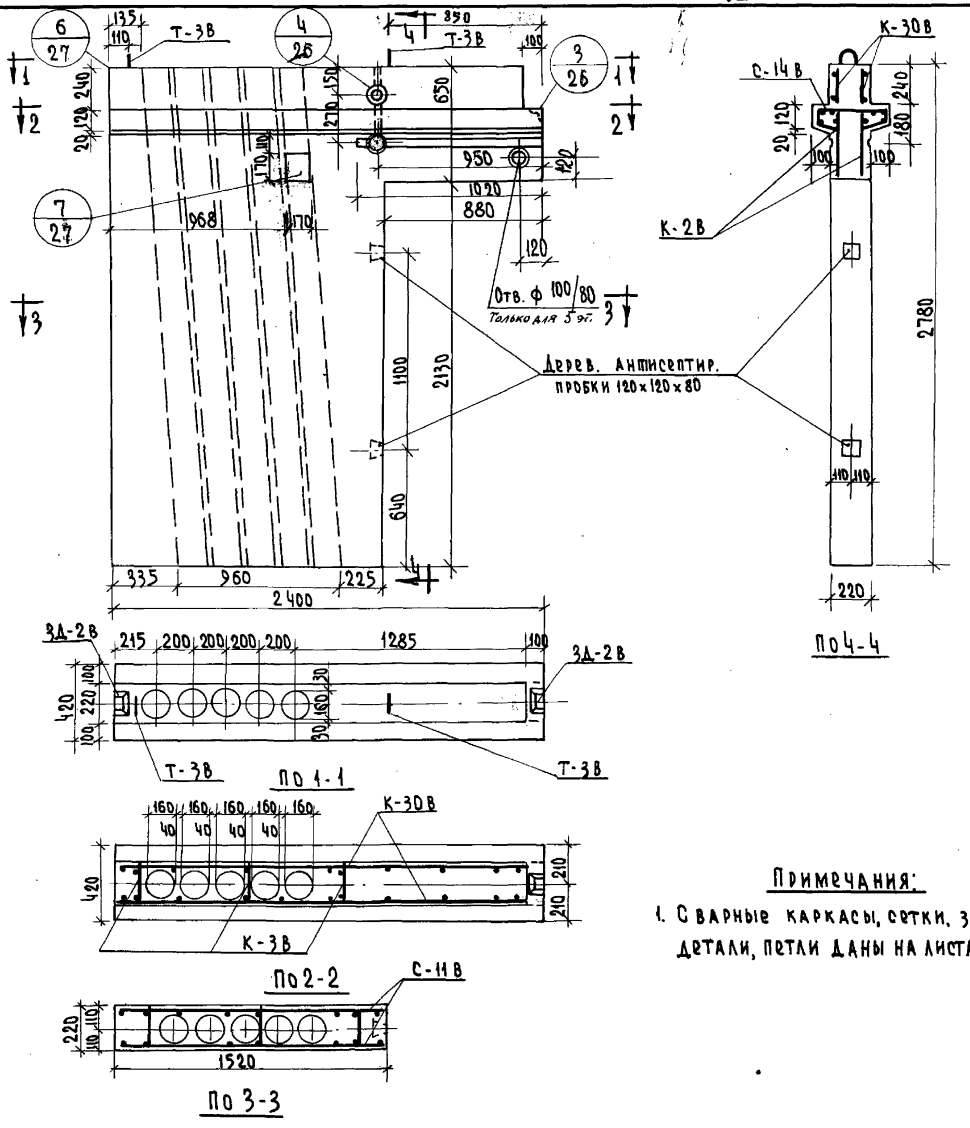
СОГЛАСОВАНО:
ГЛ. ТЕХНОЛОГ С. СКУРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР1А-6	СЕРИЯ 46.7 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 59	1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛ. ИНЖ. К Б.	Н. Якушев	ГЛ. КОНСТР. ПР.	В. Гуцков	ПРОВЕРИЛ	В. Сысоева
ГЛ. КОНСТР. КБ	Я. Фельман	ВЕД. КОНСТР.	А. Смирнова		
НАЧ. ОТДЕЛА	В. Болтинский	ИНЖЕНЕР	Н. Бренер		
ГЛ. АРХ. ПР.	Г. Паченцева	СТ. ТЕХНИК	Н. Василевская		

7923-05 63



Спецификация сеток и каркасов				
Наим. элем.	Марка	К-во шт	Вес кг Марка	Вес кг Всего
ВБР1А-7	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	3	1.4	4.2
	К-30В	2	0,64	1.28
	С-11В	2	1.98	3.96
	С-14В	1	3.40	3.40
	ЗД-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	2.040
Объем бетона	м³	0,813
Вес стали	кг	23.18
Марка бетона	-	200

Примечания:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31; 33; 34; 61

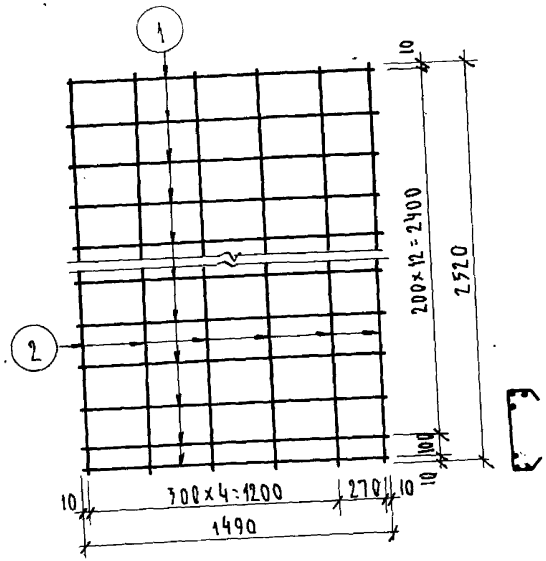
Согласовано:
Гл. технолог С. Скурский

Изделия заводского изготовления	Вентиляционный блок ВБР1А-7	Серия 467А	Альбом III часть 3Б	Лист 60	1964

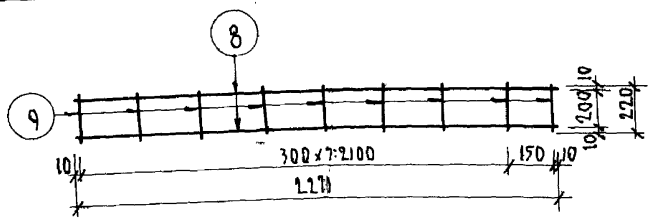
Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР

Гл. инжен. К.Б.	А. Якушев	Гл. констр. пр.	В. Гуцков
Гл. констр. К.Б.	Я. Фельман	Вед. конструк.	А. Смирнова
Нач. отдела	В. Болтинский	Инженер	Н. Бренер
Гл. архит. отд.	Г. Паченцева	Ст. техник	Н. Василевская
Проверил	В. Сысоева		

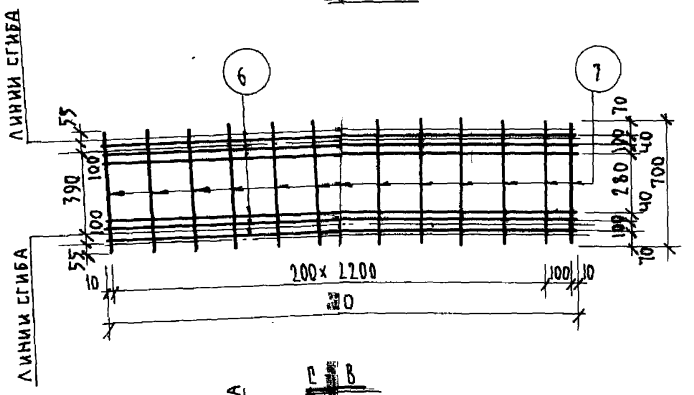
7923-05 64



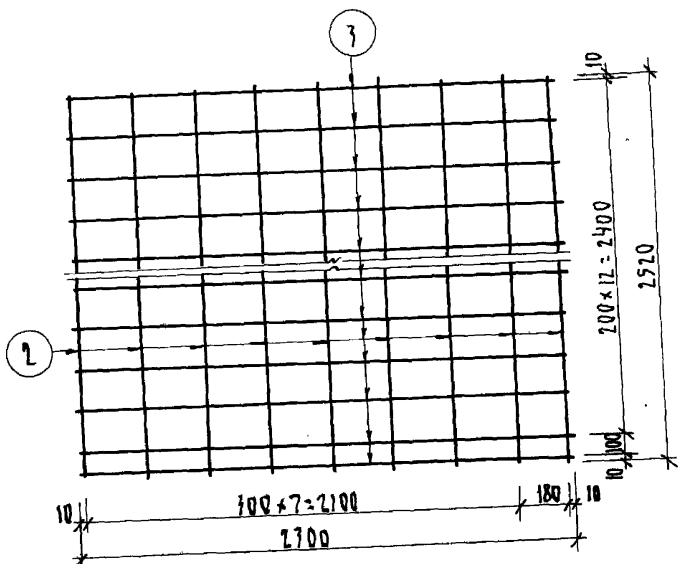
С-11В



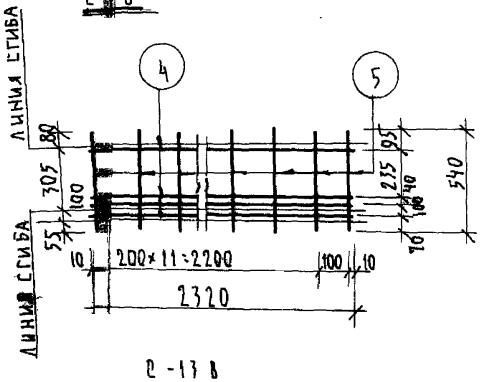
К-30 В



С-12 В



С-12 В



С-13 В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКУ						ВЕС АРМАТУРЫ КГ	
НАИМ СЕТКИ	NN ПОЗ	Ф ММ	Е ММ	П ШТ	ПЕ М	1 ПОЗ	СЕТКИ
С-11В	1	3ВI	1490	14	20.86	1.15	1.98
	2	3ВI	2520	6	15.12	0.83	
С-12В	3	3ВI	2300	14	32.2	1.77	3.02
	2	3ВI	2520	9	22.68	1.25	
С-13В	4	4ВI	2320	4	9.28	0.93	2.48
	5	6ВI	540	13	7.02	1,55	
С-14В	6	4ВI	2320	6	13.98	1.38	3.40
	7	6ВI	700	13	9.1	2.02	
К-30В	8	4ВI	2270	2	4.54	0.45	0.64
	9	4ВI	220	9	1.98	0.19	
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖН		4ВI	270	1	2.10	0.02	0.02

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53 $R_a^н$=5500 кг/см²	Ф 3ВI Ф 4ВI Ф 6ВI

ПРИМЕЧАНИЕ

1. СВАРНЫЕ СЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

Согласовано:
Гл. технолог Скурский

...ОРСКОЕ БЮРО ...ЕЗОВЕТОНУ ...Я РСФСР	Гл. ИНЖ. КБ.	А. ЯКУШЕВ	Гл. КОНСТ. ПР.	В. ГУЦКОВ	Проверил
	Гл. КОНСТР. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	Вед. КОНСТР.	А. СМИРНОВА	В. СЫСОЕВА
	НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР	Н. БРЕНЕР	
	Гл. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЕВСКАЯ	

...ДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ СЕТКИ С-11В С-12В С-13В, С[redacted]РКАС К-30 В.	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 61	1964

gost.e-ecolog.ru