ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1. 117 – 13

ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ ЦОКОЛЬНЫХ СТЕН

ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ НА СВАЙНЫХ ФУНДАМЕНТАХ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2,4–3,6 М И ВЫСОТОЙ ТЕХНИЧЕСКОГО ЭТАЖА 1,9 М

ВЫПУСК 2–2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 350 ММ

16792-02
ЦЕНА 0-68

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 12 IX 1980 года

Заказ № 12672 Тираж 3530 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1. 117-13

ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ ЦОКОЛЬНЫХ СТЕН

ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ НА СВАЙНЫХ ФУНДАМЕНТАХ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2,4—3,6 м И ВЫСОТОЙ ТЕХНИЧЕСКОГО ЭТАЖА 1,9 м

ВЫПУСК 2—2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 350 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны ЛенЗНИИЭП

Главный инженер института (А.Т. Котловой)
Главный конструктор института (Р.А. Попов)
Главный инженер проекта (Н.А. Канина)

Утверждены и введены в действие с 01.07.80 г
Госгражданстроем
Приказ от 06.06.80 № 50

Содержание

Наименование чертежей	№ № листов	№ № страниц
Содержание, пояснительная записка	1п, 2п	2, 3
Каркасы КЦ1; КЦ1-1; КЦ1-1л; КЦ2 ÷ КЦ5	1	4
Каркасы КЦ6 ÷ КЦ13	2	5
Каркасы КЦ14 ÷ 19; КЦ 18 л	3	6
Каркасы КЦ20 ÷ КЦ24; КЦ20л ÷ КЦ 23л	4	7
Каркасы КЦ6-1; КЦ8-1; КЦ25 ÷ КЦ 30	5	8
Каркасы КЦ31; КЦ32; КЦ 37; КЦ5-2 ÷ КЦ8-2; КЦ32л; КЦ5-2л ÷ КЦ 8-2л	6	9
Каркасы КЦ33 ÷ КЦ36; КЦ33л ÷ КЦ36 л; КЦ38; КЦ39; КЦ38л; КЦ39л	7	10
Каркасы ПКЦ 1 ÷ ПКЦ12	8	11
Каркасы ПКЦ 13 ÷ ПКЦ 23	9	12
Сетки ПСЦ 1; ПСЦ 2	10	13
Строповочные петли ПЦ 1 ÷ ПЦ6 Закладная деталь МЦа 3	11	14
Гнутые стержни Ацa 1; Ацa 3. Закладные детали Мцa 1; Мцa 1'	12	15
Отдельные стержни ТЦ 1 ÷ ТЦ 29	13	16

Пояснительная записка

Рабочие чертежи цокольных панелей разработаны в составе Общесоюзного каталога индустриальных изделий для жилищно-гражданского строительства

Чертежи, приведенные в настоящем выпуске, предназначены для изготовления арматурных изделий и закладных деталей, из которых комплектуются арматурные блоки наружных цокольных стеновых панелей толщиной 350 мм серии 1.117-13.

Арматурные узлы даны в выпуске 0-1 той же серии

Идентичность армирования панелей различных типов позволила унифицировать арматурные изделия, входящие в состав арматурных блоков. Все они делятся на несколько групп, объединяющих изделия по назначению, параметрам поперечного сечения и принятым характеристикам стержней. Внутри большинства групп изделия отличаются только длинами, что позволяет получать их путем разрезки условно бесконечной ленты определенного поперечного сечения, изготовляемой на автоматической контактно-сварочной машине. Этому способствует и то обстоятельство, что в большинстве случаев в изделиях положение первого поперечного стержня относительно торца продольного стержня не регламентируется и может быть равным от 15 мм до У-15, где У-шаг поперечных стержней Изделия, входящие в данную группу, имеют одинаковые буквенные обозначения и сквозную цифровую нумерацию, на них выполняется один (в пределах листа) эскиз.

Изделия настоящего выпуска делятся на группы:

1. Вертикальные каркасы КЦ1, устанавливаемые у боковых торцов и в глухих участках панелей.
2. Горизонтальные каркасы КЦ2 ÷ КЦ39, устанавливаемые по верху и по низу панелей.
3. Каркасы ПКЦ1 ÷ ПКЦ23, устанавливаемые в верхних гребнях панелей.

Руководитель группы Канина
Исполнил Артюшенко
Проверил Доморацкая
Начальник отдела Канина
Руководитель сектора
Технический отдел сектор нормализации и унификации Ленинград

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм	серия 1.117-13	
1977	Содержание Пояснительная записка.	выпуск 2-2	лист 1п

4 Сетки ПСЦ1 и ПСЦ2, устанавливаемые в боковых торцах панелей групп ЦР2 и ЦТ1.

5. Строповочные петли ПЦ1 ÷ ПЦ6

6 Гнутые стержни АЦа1 и АЦа3, являющиеся петлевыми выпусками для соединения панелей с примыкающими конструкциями.

7. Закладные детали МЦа1 и МЦа3, также служащие для соединения панелей с примыкающими конструкциями

8. Отдельные прямые стержни ТЦ1 ÷ ТЦ29, соединяющие вертикальные каркасы арматурных блоков.

Конкретные длины арматурных изделий определены в зависимости от размеров и конфигурации панелей и конструктивного решения унифицированных узлов армирования панелей, в частности все пересечения горизонтальных каркасов запроектированы с перепуском концов за ось вертикальных каркасов не менее 20 мм, концы пространственных каркасов гребней максимально приближены к углам панелей.

Изготовление изделий и применяемые материалы

Все изготовленные по выпуску арматурные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 и ГОСТ 14098-68

Значительная унификация параметров арматурных изделий позволяет изготавливать их при помощи точечной сварки на автоматических линиях типа МТМ-09, 7728/3 (разработана Гипростроммашем на базе МТМК-3х100), И-2И (разработана Индустройпроектом)

Для гнутья каркасов типа ПКЦ применяется гибочный станок 725 I А

Арматурная сталь принята в соответствии со СНиП II-21-75 и сокращенным сортаментом в соответствии с письмом Госгражданстроя №6-804 от 11 IX-70 г Арматура каркасов и сеток принята из стали классов А-I, А-II и В-I, петлевые выпуски из стали А-I.

Петли строповочные следует выполнять только из горячекатанной стали класса А-I марок Вст3сп2 по ГОСТ 5781-75*

Полосовой металл закладных деталей выполняется из стали марок 10Г2С1 по ГОСТ 19281-73.

Маркировка изделий

Принятая в настоящей серии маркировка изделий ориентирована на комплектацию их по технологическим признакам.

Плоские каркасы обозначены буквами КЦ, где Ц характеризует принадлежность их и всех последующих видов изделий к конструкциям наружных цокольных стен.

Пространственные каркасы и сетки, получаемые сгибанием плоских каркасов и сеток, соответственно обозначены буквами ПКЦ и ПСЦ.

Гнутые стержни различного назначения обозначены буквами АЦ Исключение составляют гнутые стержни, применяемые для строповки (петли строповочные) панелей и обозначаемые буквами ПЦ.

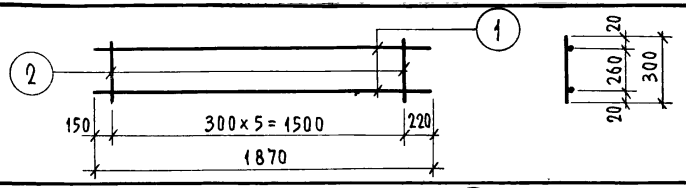
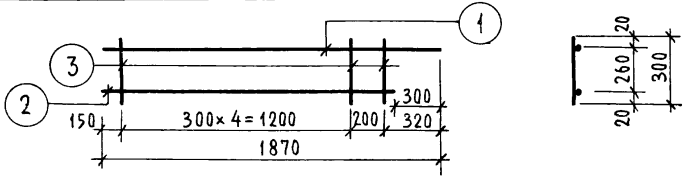
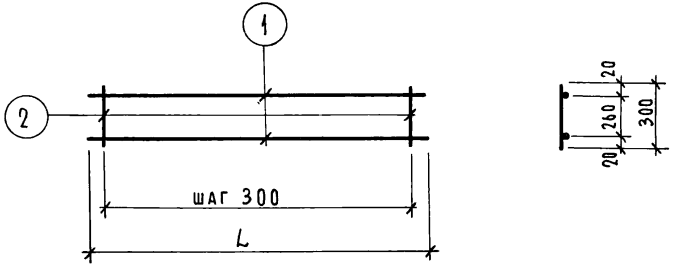
Закладные детали обозначены буквами МЦ Эти изделия обязательно включают в себя элементы, изготовленные из сортового проката.

Изделия, полностью или частично защищенные антикоррозионными покрытиями, маркируются дополнительным индексом „а", например АЦа1, МЦа1.

Изделия, получаемые вторичной обработкой изготовленных на машинах полуфабрикатов, например, вырезанием стержней, маркируются дополнительной цифрой, прибавляемой через черточку к марке первичного изделия, например, КЦ 5-2. Изделия, получающие дополнительную обработку справа, не имеют дополнительного индекса; изделия, зеркальные „правым", имеют индекс „Л". Например: КЦ 8-2 и КЦ 8-2Л.

Маркировка элементов арматурных изделий принята несквозная, т.е. в каждом изделии они маркируются, начиная с номера 1.

ЛЕНЗНИИЭП
Технический отдел сектор нормализации и унификации Ленинград
Гл. инженер института
Начальник отдела
Руководитель сектора Калина
Гл. инженер проекта
Руководитель группы Калина
Исполнил Артюшенко
Проверил Доморацкая
Согласовано

Спецификация стали на одну деталь							Выборка стали			4
Эскиз	Марка детали	N элем.	Диам. мм.	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Диам. мм.	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
	КЦ1	1	6	AI	1870	2	6	AI	3,74	0,83
		2	5	BI	300	6	5	BI	1,80	0,28
									Итого	1,11
	КЦ1-1	1	6	AI	1870	1	6	AI	3,44	0,76
		2	6	AI	1570	1	5	BI	1,80	0,28
	КЦ1-1л	3	5	BI	300	6			Итого	1,04
	КЦ2	1	14	AII	680	2	14	AII	1,36	1,64
		2	5	BI	300	3	5	BI	0,90	0,14
									Итого	1,78
	КЦ3	1	14	AII	980	2	14	AII	1,96	2,37
		2	5	BI	300	4	5	BI	1,20	0,18
									Итого	2,55
	КЦ4	1	14	AII	1280	2	14	AII	2,56	3,09
		2	5	BI	300	5	5	BI	1,50	0,23
									Итого	3,32
	КЦ5	1	14	AII	2360	2	14	AII	4,72	5,70
		2	5	BI	300	8	5	BI	2,40	0,37
									Итого	6,07

Эскиз: 1, 2, 150, 300×5=1500, 220, 1870, 20, 260, 300, 20

Эскиз: 1, 2, 3, 150, 300×4=1200, 200, 300, 320, 1870, 20, 260, 300, 20

Эскиз: 1, 2, шаг 300, L, 20, 260, 300, 20

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм.	Серия 1.117-13	
1977	Каркасы КЦ1; КЦ1-1; КЦ1-1л; КЦ2÷КЦ5	Выпуск 2-2	Лист 1

Гл. конструктор института | Начальник отдела | Руководитель сектора | Канина

Гл. архитектор проекта | Руководитель группы | Исполнил | Проверил | Канина | Артюшенко | Доморацкая

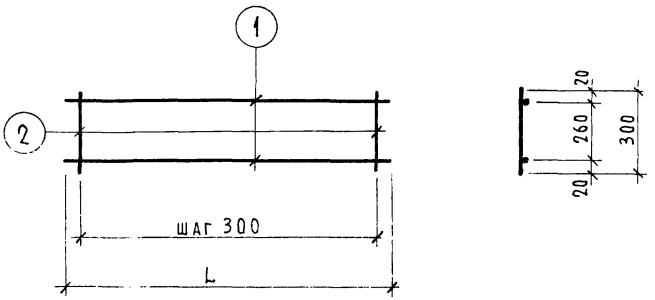
ЛЕНЗНИЙЭП
Технический отдел сектор нормализации и унификации Ленинград

Спецификация стали на одну деталь

Выборка стали

5

Эскиз



Марка детали	N элем.	Диам мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
КЦ.6	1	14	AII	2470	2	14	AII	4.94	5.97
	2	5	BI	300	9	5	BI	2.70	0.42
								Итого	6.39
КЦ.7	1	14	AII	2660	2	14	AII	5.32	6.43
	2	5	BI	300	9	5	BI	2.70	0.42
								Итого	6.85
КЦ.8	1	14	AII	2770	2	14	AII	5.54	6.69
	2	5	BI	300	10	5	BI	3.00	0.46
								Итого	7.15
КЦ.9	1	16	AII	3260	2	16	AII	6.52	10.29
	2	5	BI	300	11	5	BI	3.30	0.51
								Итого	10.80
КЦ.10	1	16	AII	3370	2	16	AII	6.74	10.64
	2	5	BI	300	12	5	BI	3.60	0.55
								Итого	11.19
КЦ.11	1	16	AII	3930	2	16	AII	7.86	12.40
	2	5	BI	300	13	5	BI	3.90	0.60
								Итого	13.00
КЦ.12	1	16	AII	4530	2	16	AII	9.06	14.30
	2	5	BI	300	15	5	BI	4.50	0.69
								Итого	14.99
КЦ.13	1	16	AII	5130	2	16	AII	10.26	16.19
	2	5	BI	300	17	5	BI	5.10	0.79
								Итого	16.98

Исполнил Артюшенко
Проверил Доморацкая
Н.контр. Баев
Начальник отдела
Руководитель сектора Ковш
и унификации Ленинград

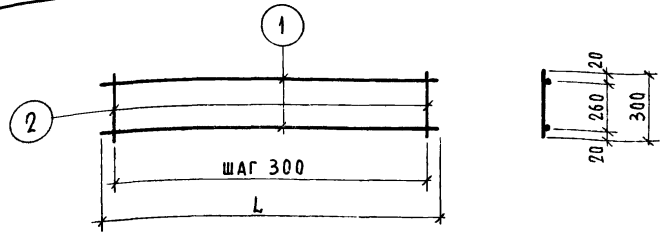
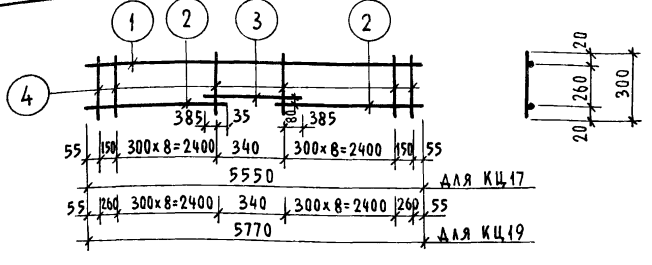
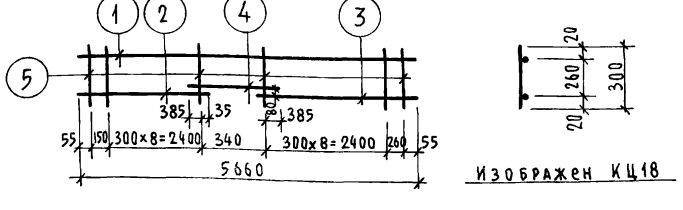
ТК 1977

Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм

Каркасы КЦ6 ÷ КЦ13

Серия 1.117-13
Выпуск 2-2
Лист 2

Спецификация стали на одну деталь

Эскиз	Марка детали	N элем.	Диам. мм.	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали: Диам. мм.	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
	КЦ14	1	16	AII	5430	2	16	AII	10,86	17,14
		2	5	BI	300	18	5	BI	5,40	0,83
									Итого	17,97
	КЦ15	1	16	AII	5730	2	16	AII	11,46	18,08
		2	5	BI	300	19	5	BI	5,70	0,88
									Итого	18,96
	КЦ16	1	16	AII	6330	2	16	AII	12,66	19,98
		2	5	BI	300	21	5	BI	6,30	0,97
									Итого	20,95
	КЦ17	1	14	AII	5550	1	14	AII	11,94	14,42
		2	14	AII	2640	2	5	BI	6,00	0,92
		3	14	AII	1110	1			Итого	15,34
		4	5	BI	300	20				
	КЦ19	1	14	AII	5770	1	14	AII	12,38	14,96
		2	14	AII	2750	2	5	BI	6,00	0,92
		3	14	AII	1110	1			Итого	15,88
		4	5	BI	300	20				
	КЦ18 КЦ18л	1	14	AII	5660	1	14	AII	12,16	14,69
		2	14	AII	2640	1	5	BI	6,00	0,92
		3	14	AII	2750	1			Итого	15,61
		4	14	AII	1110	1				
		5	5	BI	300	20				

Изображен КЦ18

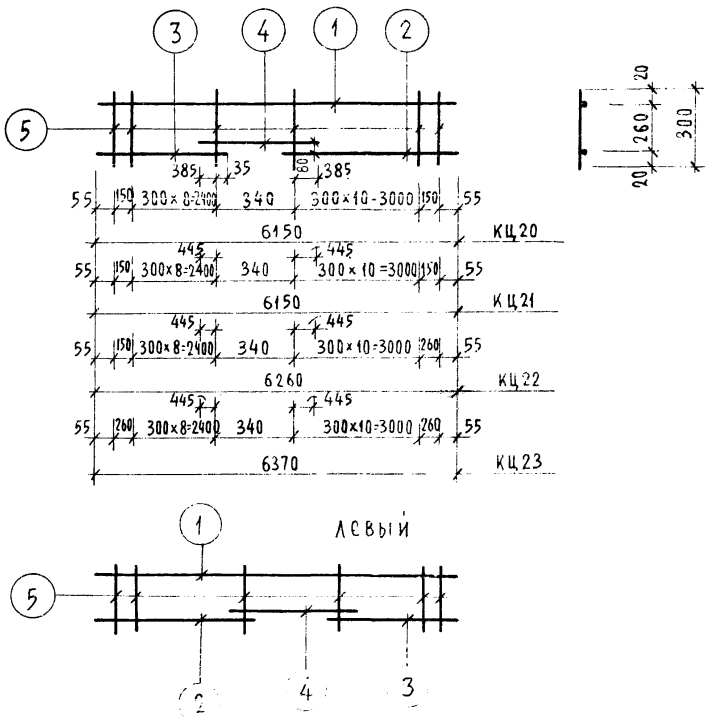
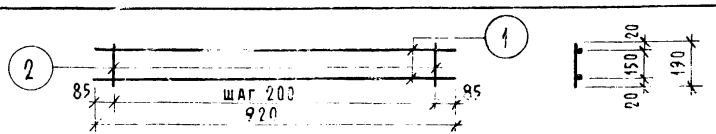
ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350мм	серия 1.117-13	
1977	Каркасы КЦ14÷КЦ19; КЦ18л.	выпуск 2-2	лист 3

Технический отдел сектор нормализации и унификации ленинград

Начальник отдела — Руководитель сектора — Канина

Руководитель группы — Исполнил — Проверил — Канина

Архитектор проекта — Артюшенко — Домарацкая

Спецификация стали на одну деталь						Выборка стали			7
Эскиз	Марка детали	N элем.	Диам мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса,
	КЦ20 КЦ20л	1	14	AII	6150	1	14	AII	13,14	15,87
		2	14	AII	3240	1	5	BI	6,60	1,02
		3	14	AII	2640	1			Итого	16,89
		4	14	AII	1110	1				
		5	5	BI	300	22				
	КЦ21 КЦ21л	1	16	AII	6150	1	16	AII	13,26	20,92
		2	16	AII	3240	1	5	BI	6,60	1,02
		3	16	AII	2640	1			Итого	21,94
		4	16	AII	1230	1				
		5	5	BI	300	22				
	КЦ22 КЦ22л	1	16	AII	6260	1	16	AII	13,48	21,27
		2	16	AII	3350	1	5	BI	6,60	1,02
		3	16	AII	2640	1			Итого	22,29
		4	16	AII	1230	1				
		5	5	BI	300	22				
	КЦ23 КЦ23л	1	16	AII	6370	1	16	AII	13,70	21,62
		2	16	AII	3350	1	5	BI	6,60	1,02
		3	16	AII	2750	1			Итого	22,64
		4	16	AII	1230	1				
		5	5	BI	300	22				
	КЦ24	1	14	AII	970	2	14	AII	1,94	2,34
		2	5	BI	190	5	5	BI	0,95	0,15
									Итого	2,49

Эскиз: 3, 4, 1, 2, 5; 385, 35, 80, 385; 55, 150, 300×8=2400, 340, 300×10=3000, 150, 55; 6150, КЦ20; 445, 445; 55, 150, 300×8=2400, 340, 300×10=3000, 150, 55; 6150, КЦ21; 445, 445; 55, 150, 300×8=2400, 340, 300×10=3000, 260, 55; 6260, КЦ22; 445, 445; 55, 260, 300×8=2400, 340, 300×10=3000, 260, 55; 6370, КЦ23; 20, 260, 300, 20; левый; 1, 5, 2, 4, 3; 2, 1; 85, шаг 200, 85; 920; 20, 150, 190, 20

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350мм	Серия 1.117-13	
1977	Каркасы КЦ20 ÷ КЦ24; КЦ20л ÷ 23л	Выпуск 2-2	Лист 4

Сектор нормализации и унификации Ленинград

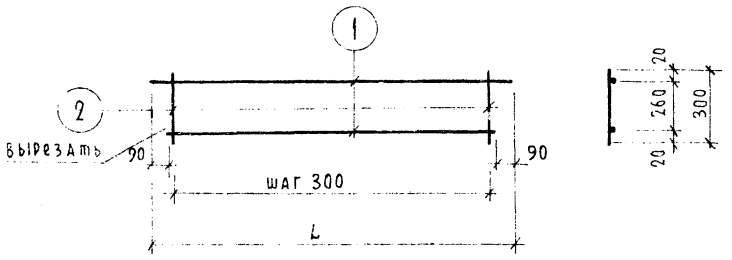
Начальник отдела Руководитель сектора Канина

Исполнил Проверил Артищенко Доморацкая

Спецификация стали на одну деталь

Выборка стали

Эскиз

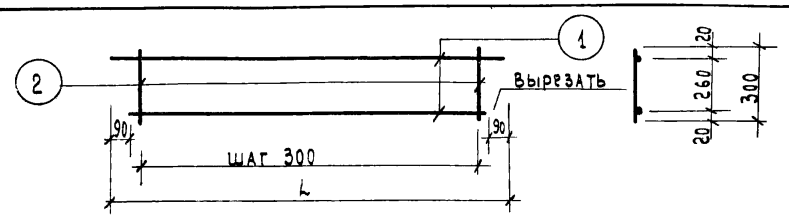
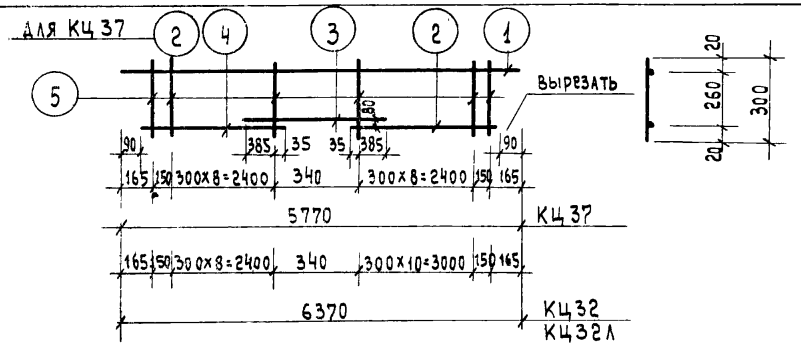
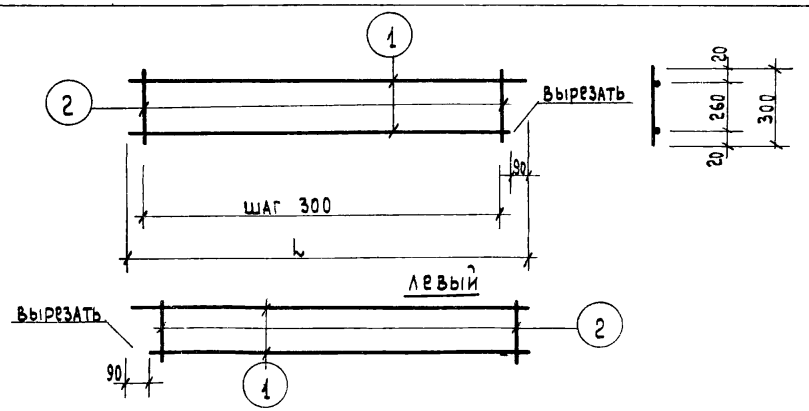


Марка детали	N элем.	Диам мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Диам мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
КЦ6-1	1	14	AII	2470	2	14	AII	4,94	5,97
	2	5	BI	300	9	5	BI	2,70	0,42
								Итого	6,39
КЦ8-1	1	14	AII	2770	2	14	AII	5,54	6,69
	2	5	BI	300	10	5	BI	3,00	0,46
								Итого	7,15
КЦ25	1	14	AII	3370	2	14	AII	6,74	8,14
	2	5	BI	300	12	5	BI	3,60	0,55
								Итого	8,69
КЦ26	1	14	AII	3930	2	14	AII	7,86	9,49
	2	5	BI	300	14	5	BI	4,20	0,65
								Итого	10,14
КЦ27	1	14	AII	4530	2	14	AII	9,06	10,94
	2	5	BI	300	16	5	BI	4,80	0,74
								Итого	11,68
КЦ28	1	14	AII	5130	2	14	AII	10,26	12,39
	2	5	BI	300	18	5	BI	5,40	0,83
								Итого	13,22
КЦ29	1	14	AII	5430	2	14	AII	10,86	13,12
	2	5	BI	300	19	5	BI	5,70	0,88
								Итого	14,00
КЦ30	1	14	AII	5730	2	14	AII	11,46	13,84
	2	5	BI	300	20	5	BI	6,00	0,92
								Итого	14,76

Типовой отдел сектор нормализации и унификации Ленинград

Начальник — Руководитель сектора — Канина, Гробер, Ма — Конструкция

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350мм	Серия 1.117-13
1977	Каркасы КЦ6-1; КЦ8-1; КЦ25÷КЦ30	Выпуск 2-2 / Лист 5

Спецификация стали на одну деталь							Выборка стали			9
Эскиз	Марка детали	№ элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол шт.	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
	КЦ 31	1	14	AII	6330	2	14	AII	12.66	15.29
		2	5	BI	300	22	5	BI	6.60	1.02
									ИТОГО	16.31
	КЦ 37	1	14	AII	5770	1	14	AII	12.38	14.96
		2	14	AII	2750	2	5	BI	6.00	0.92
		3	14	AII	1110	1			ИТОГО	15.88
		5	5	BI	300	20				
	КЦ 32 КЦ 32Л	1	14	AII	6370	1	14	AII	13.58	16.40
		2	14	AII	3350	1	5	BI	6.60	1.02
		3	14	AII	1110	1			ИТОГО	17.42
		4	14	AII	2750	1				
		5	5	BI	300	22				
	КЦ 5-2 КЦ 5-2Л	1	14	AII	2360	2	14	AII	4.72	5.70
		2	5	BI	300	8	5	BI	2.40	0.37
									ИТОГО	6.07
	КЦ 7-2 КЦ 7-2Л	1	14	AII	2660	2	14	AII	5.32	6.43
		2	5	BI	300	9	5	BI	2.70	0.42
									ИТОГО	6.85
	КЦ 8-2 КЦ 8-2Л	1	14	AII	2770	2	14	AII	5.54	6.69
		2	5	BI	300	10	5	BI	3.00	0.46
									ИТОГО	7.15

Эскиз: 1, 2, 90, 90, Вырезать, шаг 300, L, 20, 260, 300, 20

Эскиз: для КЦ 37, 2, 4, 3, 2, 1, 5, Вырезать, 80, 90, 385, 35, 35, 385, 90, 165, 150, 300×8=2400, 340, 300×8=2400, 150, 165, 5770, КЦ 37, 165, 150, 300×8=2400, 340, 300×10=3000, 150, 165, 6370, КЦ 32, КЦ 32Л, изображен КЦ 32, 20, 260, 300, 20

Эскиз: 1, 2, Вырезать, 90, шаг 300, L, 20, 260, 300, 20

левый: Вырезать, 90, 1, 2

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм	Серия 1.117-13	
1977	Каркасы КЦ 31; КЦ 32; КЦ 37; КЦ 5-2 ÷ КЦ 8-2; КЦ 32Л; КЦ 5-2Л ÷ КЦ 8-2Л	Выпуск 2-2	Лист 6

Сектор нормализации и унификации Ленинград

Начальник отдела — Руководитель сектора

Руководитель группы — Канина

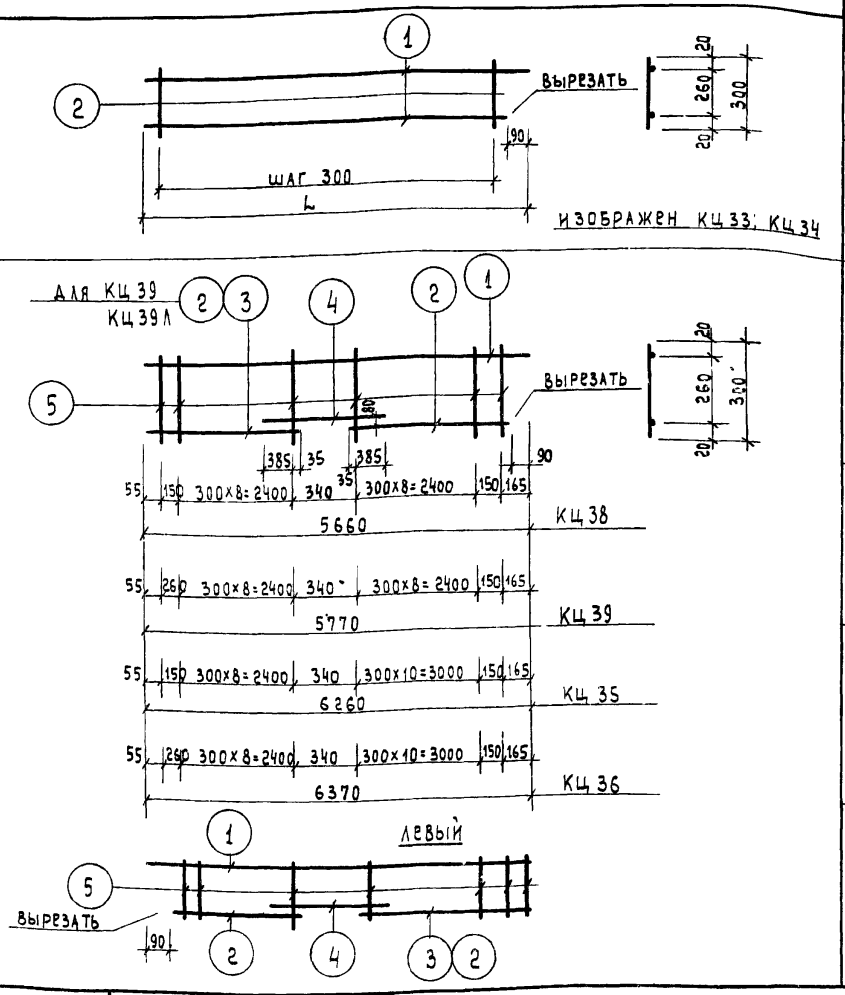
Исполнил — Артюшенко

Проверил — Доморацкая

Канина

Спецификация стали на одну деталь

Эскиз



Марка детали	N элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт
КЦ 33 КЦ 33Л	1	14	AII	3260	2
	2	5	BI	300	11
КЦ 34 КЦ 34Л	1	14	AII	3370	2
	2	5	BI	300	12
КЦ 38 КЦ 38Л	1	14	AII	5660	1
	2	14	AII	2750	1
	3	14	AII	2640	1
	4	14	AII	1110	1
	5	5	BI	300	20
КЦ 39 КЦ 39Л	1	14	AII	5770	1
	2	14	AII	2750	2
	4	14	AII	1110	1
	5	5	BI	300	20
КЦ 35 КЦ 35Л	1	14	AII	6260	1
	2	14	AII	3350	1
	3	14	AII	2640	1
	4	14	AII	1110	1
	5	5	BI	300	22
КЦ 36 КЦ 36Л	1	14	AII	6370	1
	2	14	AII	3350	1
	3	14	AII	2750	1
	4	14	AII	1110	1
	5	5	BI	300	22

Выборка стали

10

Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
14	AII	6.52	7.88
5	BI	3.30	0.51
		итого	8.39
14	AII	6.74	8.14
5	BI	3.60	0.55
		итого	8.69
14	AII	12.16	14.69
5	BI	6.00	0.92
		итого	15.61
14	AII	12.38	14.96
5	BI	6.00	0.92
		итого	15.88
14	AII	13.36	16.14
5	BI	6.60	1.02
		итого	17.16
14	AII	13.58	16.40
5	BI	6.60	1.02
		итого	17.42

Руководитель группы Канина Исполнил Артюшина
Проверил Доморацкий
Начальник отдела Руководитель сектора Канина

Технический отдел. Сектор нормализации и унификации Ленинград

ТК 1977

Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм

Каркасы КЦ 33 ÷ КЦ 36; КЦ 33Л ÷ КЦ 36Л; КЦ 38; КЦ 39; КЦ 38Л; КЦ 39Л

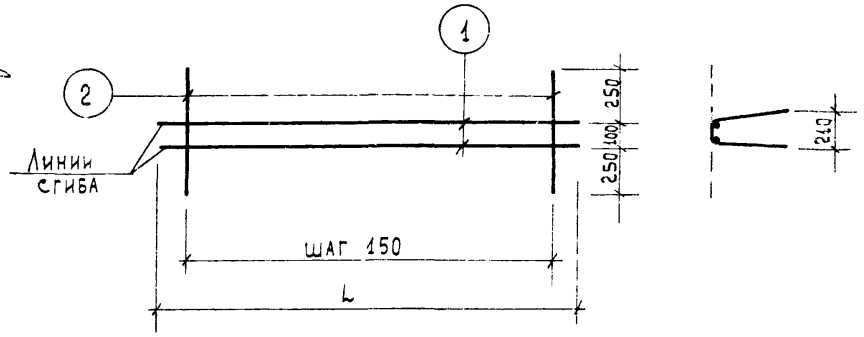
Серия 1.117-13
Выпуск 2-2
Лист 7

Спецификация стали на одну деталь

Выборка стали | 11

Эскиз

Развертка



Марка детали	N элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол шт	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПКЦ 1	1	4	ВI	800	2	4	ВI	5.20	0.51
	2	4	ВI	600	6				
ПКЦ 2	1	4	ВI	1100	2	4	ВI	7.00	0.69
	2	4	ВI	600	8				
ПКЦ 3	1	4	ВI	1400	2	4	ВI	8.80	0.87
	2	4	ВI	600	10				
ПКЦ 4	1	4	ВI	2450	2	4	ВI	15.10	1.49
	2	4	ВI	600	17				
ПКЦ 5	1	4	ВI	2650	2	4	ВI	16.10	1.59
	2	4	ВI	600	18				
ПКЦ 6	1	4	ВI	2750	2	4	ВI	16.90	1.67
	2	4	ВI	600	19				
ПКЦ 7	1	4	ВI	2950	2	4	ВI	17.90	1.77
	2	4	ВI	600	20				
ПКЦ 8	1	4	ВI	3350	2	4	ВI	20.50	2.03
	2	4	ВI	600	23				
ПКЦ 9	1	4	ВI	3550	2	4	ВI	21.50	2.13
	2	4	ВI	600	24				
ПКЦ 10	1	4	ВI	3950	2	4	ВI	24.10	2.39
	2	4	ВI	600	27				
ПКЦ 11	1	4	ВI	4350	2	4	ВI	26.10	2.58
	2	4	ВI	600	29				
ПКЦ 12	1	4	ВI	4950	2	4	ВI	29.70	2.94
	2	4	ВI	600	33				

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350мм	Серия 1.117-13	
1977	Каркасы ПКЦ 1 ÷ ПКЦ 12	Выпуск 2-2	Лист 8

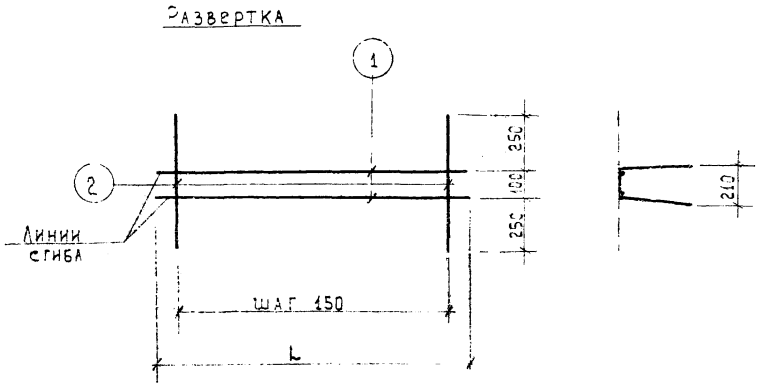
Сектор нормализации и унификации Ленинград

Начальник отдела | Руководитель сектора | Канина

Руководитель группы | Исполнил | Проверил | Канина | Артющенко | Доморацкая

Спецификация стали на одну деталь

Эскиз



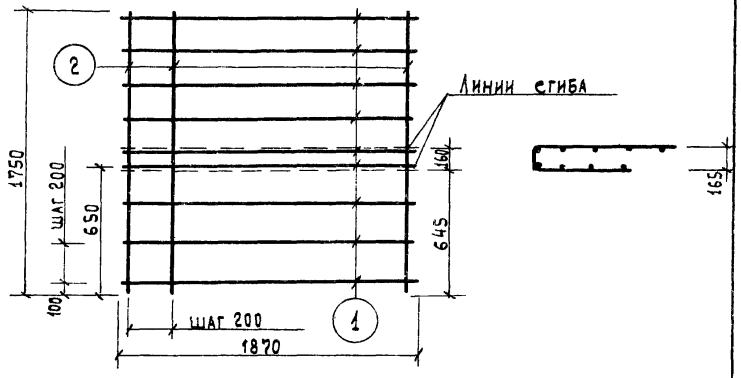
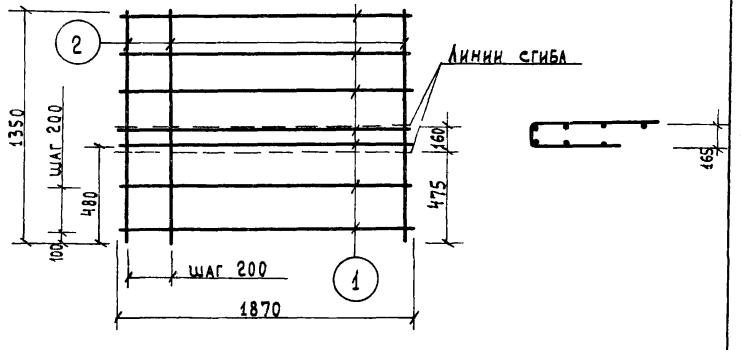
Марка детали	N элем.	Диам мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.
ПКЦ 13	1	4	BI	5520	2
	2	4	BI	600	37
ПКЦ 14	1	4	BI	5550	2
	2	4	BI	600	37
ПКЦ 15	1	4	BI	5750	2
	2	4	BI	600	39
ПКЦ 16	1	4	BI	5850	2
	2	4	BI	600	39
ПКЦ 17	1	4	BI	5950	2
	2	4	BI	600	40
ПКЦ 18	1	4	BI	6120	2
	2	4	BI	600	41
ПКЦ 19	1	4	BI	6150	2
	2	4	BI	600	41
ПКЦ 20	1	4	BI	6350	2
	2	4	BI	600	43
ПКЦ 21	1	4	BI	6550	2
	2	4	BI	600	44
ПКЦ 22	1	4	BI	6750	2
	2	4	BI	600	45
ПКЦ 23	1	4	BI	6950	2
	2	4	BI	600	47

Выборка стали

Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
4	BI	33.24	3.29
4	BI	33.30	3.30
4	BI	34.90	3.46
4	BI	35.10	3.47
4	BI	35.90	3.55
4	BI	36.84	3.64
4	BI	36.90	3.65
4	BI	38.50	3.81
4	BI	39.50	3.91
4	BI	40.50	4.01
4	BI	42.10	4.17

Главный инженер проекта Камнев
Гл. специалист Автушенко
Гл. специалист Комарницкая
Начальник отдела Камнев
Руководитель сектора Кок
Технический отдел сектор нормализации и унификации Ленинград

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм	серия 1.117-13
1977	Каркасы ПКЦ 13 ÷ ПКЦ 23	Выпуск 2-2 / Лист 9

Спецификация стали на одну деталь							Выборка стали			13
Эскиз	Марка детали	N элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
Развертка 	ПСЦ 1	1 2	4 4	ВI ВI	1870 1750	9 10	4	ВI	34.33	3.40
Развертка 	ПСЦ 2	1 2	4 4	ВI ВI	1870 1350	7 10	4	ВI	26 59	2.63

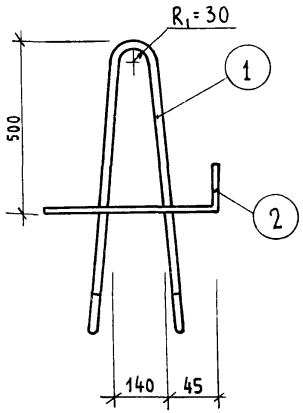
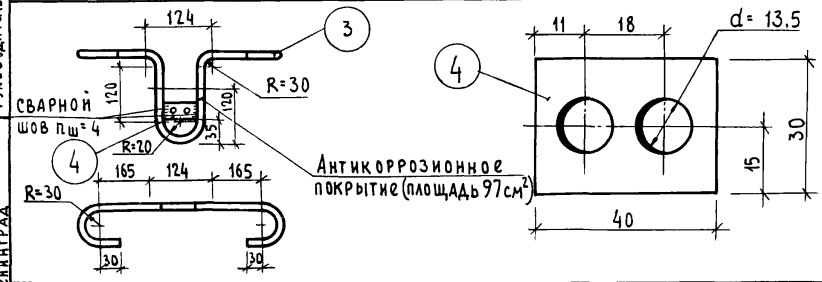
ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм	серия 1.117-13	
1977	Сетки ПСЦ 1; ПСЦ 2	Выпуск 2-2	Лист 10

Сектор нормализации и унификации Ленинграда

Начальник отдела — Руководитель сектора — Канина

Исполнил — Проверил — Артюшенко — Доморацкая

Спецификация стали на одну деталь

Эскиз	Марка детали	N элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Выборка стали: Диаметр. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
	ПЦ1	1	10	AI	1500	1	10	AI	1.50	0.93
		2	5	BI	435	1	5	BI	0.44	0.07
									Итого	1.00
	ПЦ2	1	12	AI	1500	1	12	AI	1.50	1.33
		2	5	BI	435	1	5	BI	0.44	0.07
									Итого	1.40
	ПЦ3	1	16	AI	1500	1	16	AI	1.50	2.37
		2	5	BI	435	1	5	BI	0.44	0.07
									Итого	2.44
	ПЦ4	1	18	AI	1500	1	18	AI	1.50	3.00
		2	8	AI	435	1	8	AI	0.44	0.18
									Итого	3.18
	ПЦ5	1	20	AI	1700	1	20	AI	1.70	4.19
		2	8	AI	435	1	8	AI	0.44	0.18
									Итого	4.37
	ПЦ6	1	22	AI	1900	1	22	AI	1.90	5.67
		2	8	AI	435	1	8	AI	0.44	0.18
									Итого	5.85
	МЦа3	3	12	AI	1050	1	12	AI	1.05	0.93
		4	-30×6	С46/33	40	1	-30×6	С46/33	0.04	0.06
									Итого	0.99

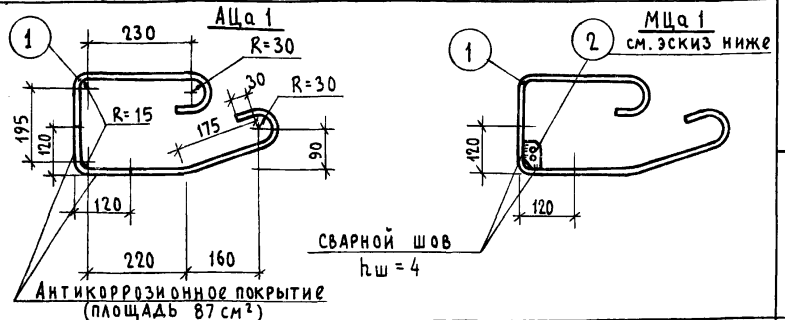
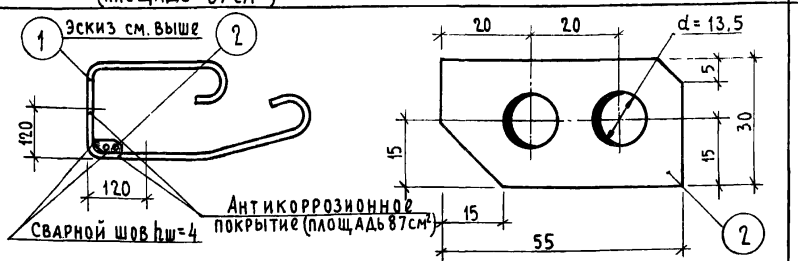
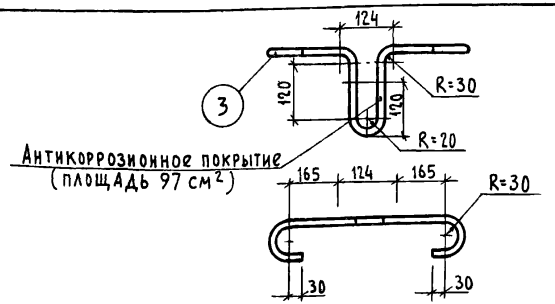
Марка	R_2	a
ПЦ1÷ПЦ4	50	50
ПЦ5-ПЦ6	70	70

ТК	Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350 мм	Серия 1.117-13	
1977	Строповочные петли ПЦ1 ÷ ПЦ6 Закладная деталь МЦа 3	Выпуск 2-2	Лист 11

Гл. архитектор проекта — Руководитель группы — Канина; Исполнил — Артюшенко; Проверил — Доморацкая

Гл. конструктор института — Начальник отдела — Руководитель сектора — Канина

ЛЕНЗАРГИПРО
Технический отдел сектор нормализации и унификации Ленинград

Спецификация стали на одну деталь							Выборка стали			15
Эскиз	Марка детали	№ элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
	АЦа 1	1	12	AI	1175	1	12	AI	1.18	1.05
	МЦа 1	1	12	AI	1175	1	12	AI	1.18	1.05
		2	-30×6	C46/33	55	1	-30×6	C46/33	0.06	0.08
									Итого	1.13
	МЦа 1'	1	12	AI	1175	1	12	AI	1.18	1.05
		2	-30×6	C46/33	55	1	-30×6	C46/33	0.06	0.08
									Итого	1.13
	АЦа 3	3	12	AI	1050	1	12	AI	1.05	0.93

ТК	Арматурные изделия и закладные изделия панелей толщиной 350 мм	Серия 1.117-13	
1977	Гнутые стержни АЦа 1; АЦа 3. Закладные детали МЦа 1, МЦа 1'.	Выпуск 2-2	Лист 12

Начальник отдела и унификации Ленинград | Руководитель сектора | Канина | Исполнил | Проверил | Артюшенко | Доморацкая

Спецификация стали на одну деталь						Выборка стали			
Марка детали	№ элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ТЦ 1	1	8	AI	700	1	8	AI	0.70	0.28
ТЦ 2	1	8	AI	900	1	8	AI	0.90	0.36
ТЦ 3	1	8	AI	1000	1	8	AI	1.00	0.40
ТЦ 4	1	8	AI	1050	1	8	AI	1.05	0.41
ТЦ 5	1	8	AI	1150	1	8	AI	1.15	0.45
ТЦ 6	1	8	AI	1200	1	8	AI	1.20	0.47
ТЦ 7	1	8	AI	1300	1	8	AI	1.30	0.51
ТЦ 8	1	8	AI	1350	1	8	AI	1.35	0.53
ТЦ 9	1	8	AI	1450	1	8	AI	1.45	0.57
ТЦ 10	1	8	AI	1600	1	8	AI	1.60	0.63
ТЦ 11	1	8	AI	1750	1	8	AI	1.75	0.69
ТЦ 12	1	8	AI	2360	1	8	AI	2.36	0.93
ТЦ 13	1	8	AI	2470	1	8	AI	2.47	0.98
ТЦ 14	1	8	AI	2660	1	8	AI	2.66	1.05
ТЦ 15	1	8	AI	2770	1	8	AI	2.77	1.09
ТЦ 16	1	8	AI	3260	1	8	AI	3.26	1.29
ТЦ 17	1	8	AI	3370	1	8	AI	3.37	1.33
ТЦ 18	1	8	AI	3930	1	8	AI	3.93	1.55
ТЦ 19	1	8	AI	4530	1	8	AI	4.53	1.79
ТЦ 20	1	8	AI	5130	1	8	AI	5.13	2.03
ТЦ 21	1	8	AI	5430	1	8	AI	5.43	2.14

Спецификация стали на одну деталь						Выборка стали			
Марка детали	№ элем.	Диам. мм	Класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Диам. мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ТЦ 22	1	8	AI	5550	1	8	AI	5.55	2.19
ТЦ 23	1	8	AI	5660	1	8	AI	5.66	2.24
ТЦ 24	1	8	AI	5730	1	8	AI	5.73	2.26
ТЦ 25	1	8	AI	5770	1	8	AI	5.77	2.28
ТЦ 26	1	8	AI	6150	1	8	AI	6.15	2.43
ТЦ 27	1	8	AI	6260	1	8	AI	6.26	2.47
ТЦ 28	1	8	AI	6330	1	8	AI	6.33	2.50
ТЦ 29	1	8	AI	6370	1	8	AI	6.37	2.52

Гл. архитектор проекта — Канина
Руководитель груп — Артюшенко
Исполнил — Доморацкая
Проверил — Канина
Гл. конструктор института
Начальник отдела
Руководитель сектора

Технический отдел сектор нормализации и ...ификации ...ингрaд

ГК 1977

Арматурные изделия и закладные детали панелей толщиной 350мм

Отдельные стержни ТЦ1 ÷ ТЦ29

Серия 1.117-13
Выпуск 2-2
Лист 13

16792-02 (17)

gost.e-ecolog.ru