ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# Серия 1.420 - 6

# КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

## Выпуск 9

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ ПРОЛЕТОМ 12 м

/АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССОВ А-IIIв, А-IV, А-V, Ат-V И ПРЯДЯМИ КЛАССА П-7/

15528
ЦЕНА 1-44

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать I 1980 года

Заказ № 1075 Тираж 600 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# Серия 1.420 - 6

# КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

## Выпуск 9

## АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ ПРОЛЕТОМ 12 м

/АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССОВ А-IIIв, А-IV, А-V, Ат-V И ПРЯДЯМИ КЛАССА П-7/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1.03 1979г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №202
от 18.10.1978г

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Гл инженер-ин | | Зам директора | | Коорд. | |
| Гл конструкт | | Рук лаборатор | | Бердичевский | |
| Рук отдела | | Ст научн сотр | | Кузьмичев | |
| Гл инж пр-та | | Галеенков | | | |

15528 2

# Содержание


| | | Стр. | Лист |
|---|---|---|---|
| I. | Пояснительная записка | 3,4 | П-1, П-2 |
| II. | Рабочие чертежи | | |
| 1. | Каркасы КР1÷КР6. | 5 | 1 |
| 2. | Каркасы КР7÷КР9. | 6 | 2 |
| 3. | Каркасы КР10÷КР15. | 7 | 3 |
| 4. | Каркасы КР16÷КР18. | 8 | 4 |
| 5. | Каркасы КР19÷КР21. | 9 | 5 |
| 6. | Каркасы КР22÷КР25. | 10 | 6 |
| 7. | Каркасы КР26÷КР30. | 11 | 7 |
| 8. | Каркасы КР31÷КР33. | 12 | 8 |
| 9. | Каркасы КР34÷КР37. | 13 | 9 |
| 10. | Каркасы КР38÷КР43. | 14 | 10 |
| 11. | Каркасы КР44÷КР46. | 15 | 11 |
| 12. | Каркасы КР47÷КР49. | 16 | 12 |
| 13. | Каркасы КР50, КР52÷КР54. | 17 | 13 |
| 14. | Каркасы КР55÷КР57. | 18 | 14 |
| 15. | Каркасы КР58, КР59, КР61. | 19 | 15 |
| 16. | Каркасы КР62÷КР65. | 20 | 16 |
| 17. | Каркасы КР66÷КР69. | 21 | 17 |
| 18. | Каркасы КР70÷КР73. | 22 | 18 |
| 19. | Каркасы КР74÷КР76. | 23 | 19 |
| 20. | Каркасы КР77÷КР79. | 24 | 20 |
| 21. | Сетки С1÷С3, С23. | 25 | 21 |
| 22. | Сетки С4, С5, С6, С7, С8 С9, С10т, С10н, С11т, С11н, С12т, С12н. | 26 | 22 |
| 23. | Сетки С13÷С16. | 27 | 23 |
| 24. | Сетки С17÷С22, С24. | 28 | 24 |
| 25. | Составные позиции СП1÷СП9. | 29 | 25 |
| 26. | Закладные детали М1, М11, М12, М13, М3. | 30 | 26 |
| 27. | Закладные детали М2, М4÷М6 | 31 | 27 |
| 28. | Закладные детали М7÷М10 | 32 | 28 |
| 29. | Закладная деталь М14 Спецификация стали на одну заготовку закладной детали. | 33 | 29 |
| 30. | Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия. | 34, 35 | 30, 31 |
| 31. | Спецификация позиций арматурных изделий на альбом. | 36 | 32 |

## Пояснительная записка

Альбом содержит рабочие чертежи плоских арматурных каркасов, сеток, составных позиций, закладных деталей и отдельных стержней, используемых при изготовлении ригелей поперечных и продольных рам, разработанных в выпуске 8, серии 1.420-6.

В качестве материалов для изготовления арматурных изделий и закладных деталей приняты:

1. Сталь периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-75.

2. Сталь периодического профиля класса А-IIIВ, упрочненная вытяжкой с контролем напряжений и удлинений по ГОСТ 5781-75.

3. Сталь горячекатаная периодического профиля класса А-IV по ГОСТ 5781-75.

4. Сталь горячекатаная периодического профиля класса А-V по ГОСТ 5781-75.

5. Сталь термически упрочненная периодического профиля класса $А_Т$-V по ГОСТ 10884-71.

6. Семипроволочные арматурные пряди Ф 15П7 по ГОСТ 13840-68.

7. Холоднотянутая арматурная проволока класса В-I по ГОСТ 6727-53*.

8. Сортовой прокат из стали класса С38/23 по ГОСТ 380-71.*

Сталь для изготовления арматурных изделий и закладных деталей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Арматурные изделия и закладные детали должны изготовливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

При изготовлении закладных деталей должны выполняться также требования главы СНиП III-18-75 „Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ" и „Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Плоские арматурные каркасы и сетки изготавливаются на многоточечных и одноточечных сварочных машинах с помощью контактной точечной сварки. Соединения всех изделий, за исключением сеток, должны выполняться с нормируемой прочностью.

Применение дуговой сварки вместо предусмотренной контактной точечной сварки не допускается.

Составные позиции СП1÷СП9 изготавливаются с помощью электродуговой сварки.

Соединение позиций закладных деталей из сортового проката осуществляется электродуговой сваркой электродами типа



1552 9

Э46-Т и Э42-Т, сварка арматурных стержней из стали класса А-III между собой и с закладными деталями должна производиться электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода, из числа приведенных выше, для каждого класса и марки стали, а также типа соединения должен производиться на основании указаний СН393-69. Электроды применять по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

Соединение анкеров закладных деталей с сортовым прокатом предусмотрено внахлестку с помощью контактной рельефной сварки и втавр под слоем флюса и в отверстия с заваркой торцов анкеров.

Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных деталей строго обязательно.

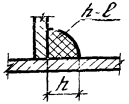
Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

При изготовлении арматурных изделий и закладных деталей должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности арматуры и регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

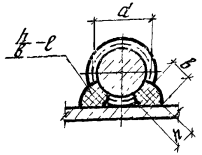
## Условные обозначения сварных швов:

— сварной шов заводской

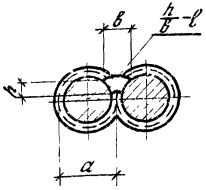
— сварной шов, выполняемый при сборке пространственных каркасов




$h$ — высота шва
$\ell$ — длина шва




$h$ — высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)
$в$ — ширина шва ($в \geq 0{,}5d$, но не менее 8 мм)
$\ell$ — длина шва

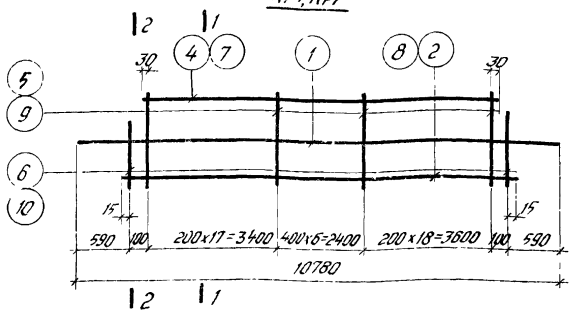



$h$ — высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)
$в$ — ширина шва ($в \geq 0{,}5d$, но не менее 10 мм)
$\ell$ — длина шва

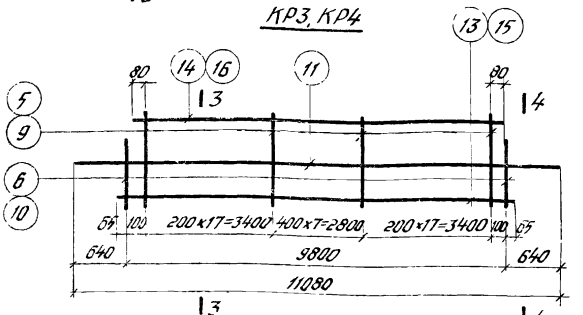
Альбом утвержден Госстроем

Москва

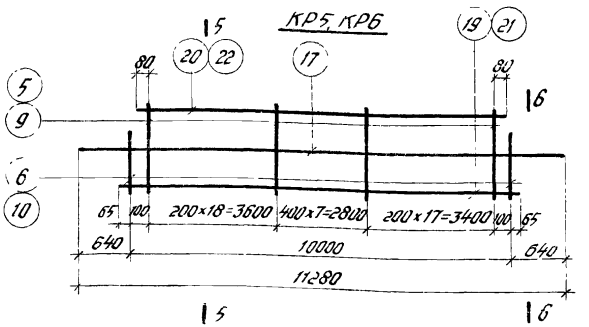
КР1, КР2




КР3, КР4




КР5, КР6




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ∅ мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР1 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 51,0 |
| | 2 | 12AIII | 9630 | 1 | |
| | 4 | 12AIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12AIII | 770 | 42 | |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| КР2 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 67,8 |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 42 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| КР3 | 5 | 12AIII | 770 | 42 | 51,7 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12AIII | 9760 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | ∅ мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР4 | 9 | 14AIII | 770 | 42 | 68,7 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14AIII | 9760 | 1 | |
| КР5 | 5 | 12AIII | 770 | 43 | 52,8 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР6 | 9 | 14AIII | 770 | 43 | 70,2 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14AIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14AIII | 9960 | 1 | |

**Примечания:**

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР

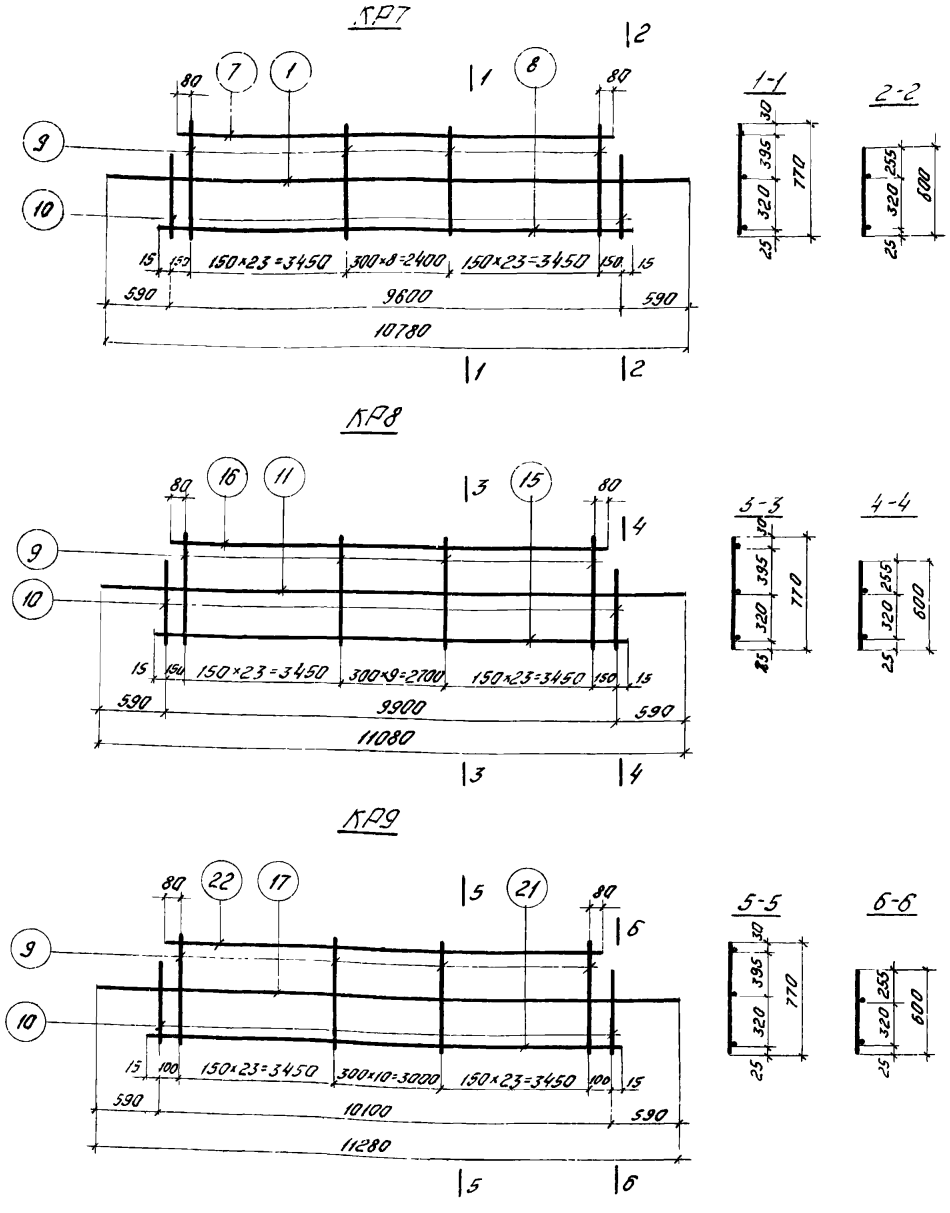
Гл. инженер — Дуванкино
Гл. конструктор — Ковальков
Гл. инженер проекта — Дуванкин
Гл. специалист — Ладыгина

ТК 1976

Каркасы КР1 ÷ КР6.

1.420-6 Выпуск 9

Лист 1




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

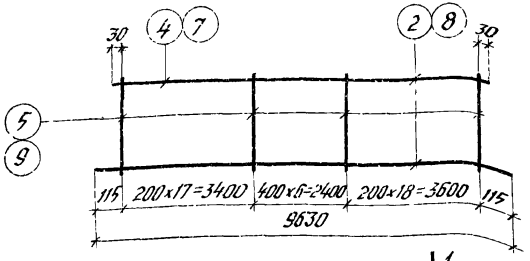
| Марка изделия | № поз. | ф, мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР7 | 1 | 8АIII | 10780 | 1 | 79,9 |
| | 7 | 14АIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14АIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14АIII | 770 | 55 | |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| КР8 | 9 | 14АIII | 770 | 56 | |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | |

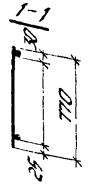
| Марка изделия | № поз. | ф мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР8 (продол) | 15 | 14АIII | 9930 | 1 | 81,7 |
| | 16 | 14АIII | 9760 | 1 | |
| КР9 | 9 | 14АIII | 770 | 57 | 83,2 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8АIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |

Примечания:

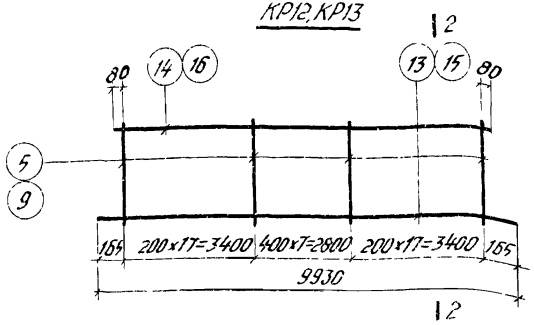
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

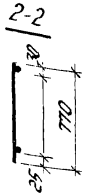
| ТК 1976 | Каркасы КР7 ÷ КР9 | 1.420-6 Выпуск 9 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 2 |



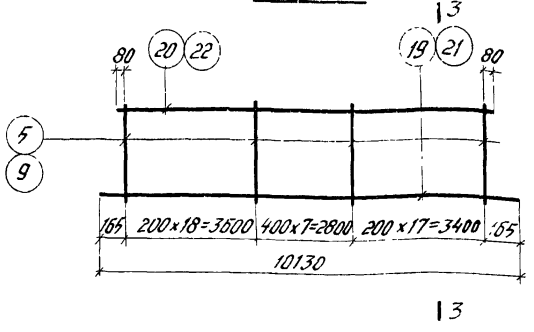




КР12, КР13




КР14, КР15







## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | Ф мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР10 | 2 | 12АIII | 9630 | 1 | 45,7 |
| | 4 | 12АIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12АIII | 770 | 42 | |
| КР11 | 7 | 14АIII | 9460 | 1 | 62,1 |
| | 8 | 14АIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14АIII | 770 | 42 | |
| КР12 | 5 | 12АIII | 770 | 42 | 46,2 |
| | 13 | 12АIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12АIII | 9760 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | Ф мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР13 | 9 | 14АIII | 770 | 42 | 62,9 |
| | 15 | 14АIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14АIII | 9760 | 1 | |
| КР14 | 5 | 12АIII | 770 | 43 | 47,2 |
| | 19 | 12АIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12АIII | 9960 | 1 | |
| КР15 | 9 | 14АIII | 770 | 43 | 64,3 |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |

### Примечания

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней

| | | |
|---|---|---|
| ТК 1976 | Каркасы КР10÷КР15 | 1 420-6 Выпуск 9 |
| | | Лист 3 |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Проверил

Гл. техник

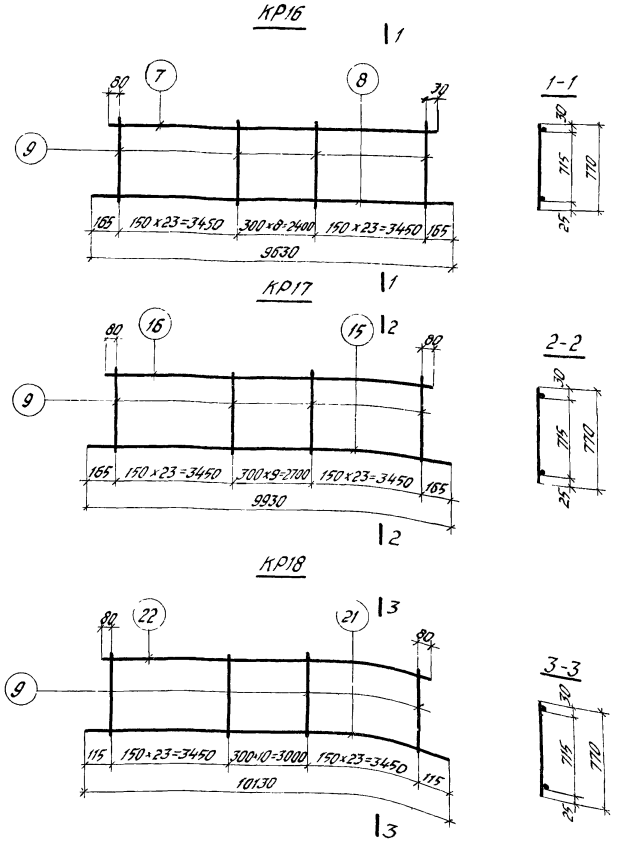
Гл. инженер

Разработал

Поплава

Богомолова

15528 8




Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | ф мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР16 | 7 | 14АIII | 9460 | 1 | 74,2 |
| | 8 | 14АIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14АIII | 770 | 55 | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| КР17 | 9 | 14АIII | 770 | 56 | |
| | | | | | |

| Марка изделия | № поз | ф мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР17 (продолж.) | 15 | 14АIII | 9930 | 1 | 75,9 |
| | 16 | 14АIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |
| КР18 | 9 | 14АIII | 770 | 57 | 77,3 |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 7 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |
| | | | | | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней

Козлова

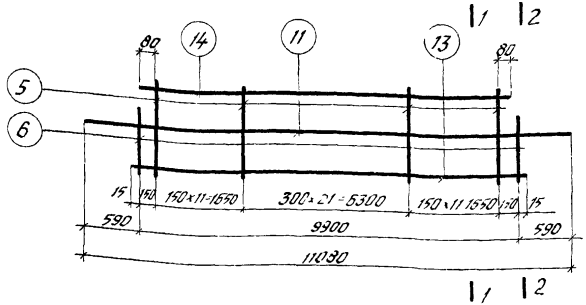
Ст. техник

Москва

ТК

1.420-6

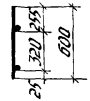
КР19



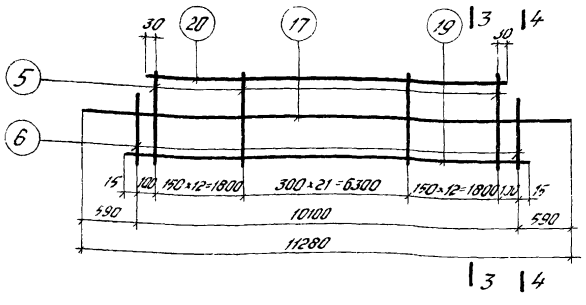

1-1




2-2




КР20



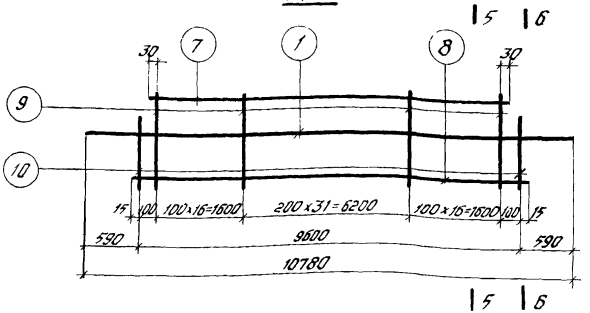

3-3



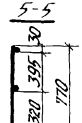

4-4




КР21




5-5




6-6




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ø мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР19 | 5 | 12AIII | 770 | 44 | 53,0 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12AIII | 9760 | 1 | |
| КР20 | 5 | 12AIII | 770 | 46 | 54,8 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | Ø мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР20 пробойка | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР21 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 88,3 |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 64 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

| | | |
|---|---|---|
| ГИП | Э.Бакиев | |
| Нач. отд. | Г.Усов | |
| Ст. техник | Л.Ж. | |
| Проектир. | Благополо | |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

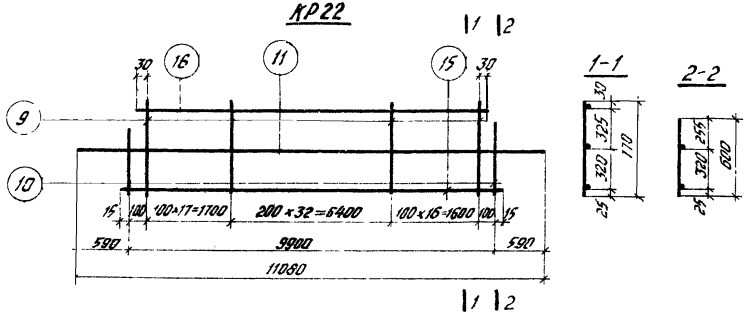
ТК 1976

Каркасы КР19 ÷ КР21

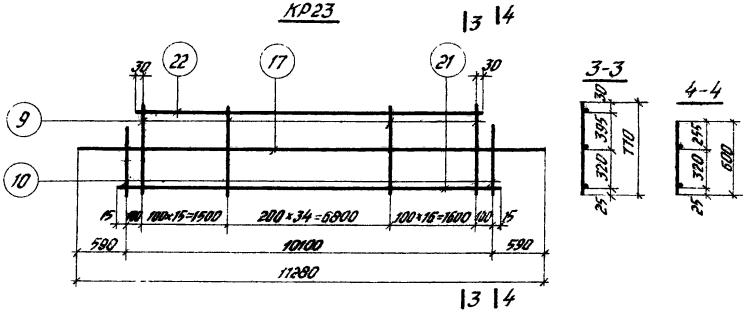
1.420-6 Выпуск 9

Лист 5

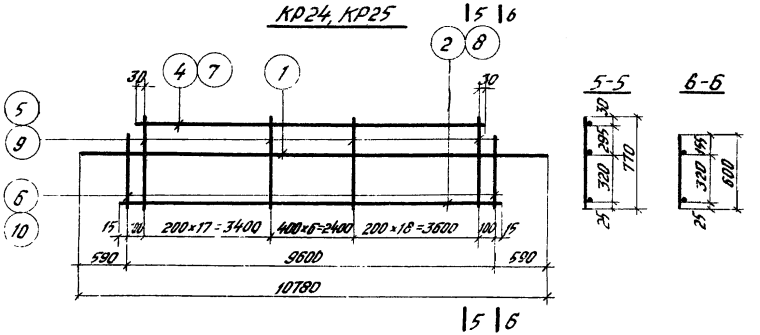
## КР22




## КР23




## КР24, КР25




### Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ф мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР22 | 9 | 14АIII | 770 | 66 | 91,0 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14АIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14АIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |
| КР23 | 9 | 14АIII | 770 | 66 | 91,6 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8АIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |
| | | | | | |

| Марка изделия | № поз. | Ф мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР24 | 1 | 8АIII | 10780 | 1 | 51,0 |
| | 2 | 12АIII | 9630 | 1 | |
| | 4 | 12АIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12АIII | 770 | 42 | |
| | 6 | 12АIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |
| КР25 | 1 | 8АIII | 10780 | 1 | 67,8 |
| | 7 | 14АIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14АIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14АIII | 770 | 42 | |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |

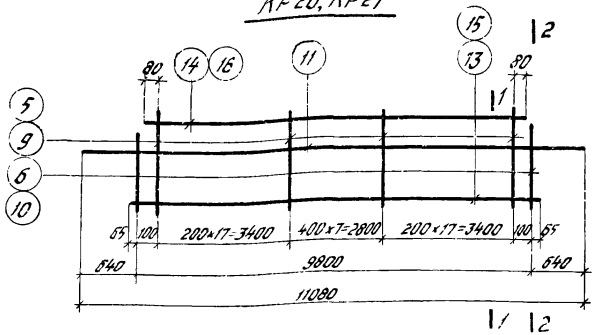
Примечания:

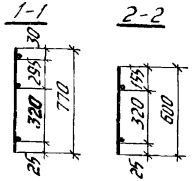
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

| ТК 1976 | Каркасы КР22 ÷ КР25. | 1.420-6 Выпуск 9 Лист 6 |
|---|---|---|

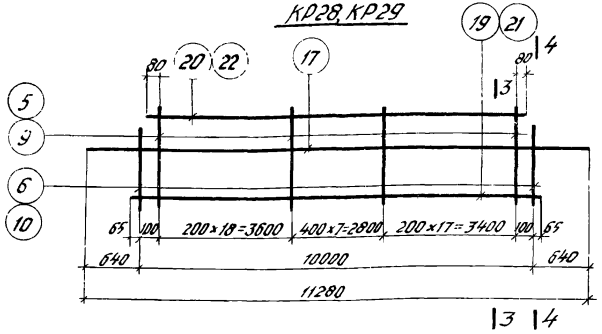
Москва
Ст. техник
Козлова

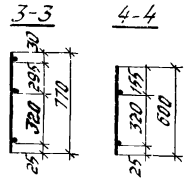
## КР26, КР27



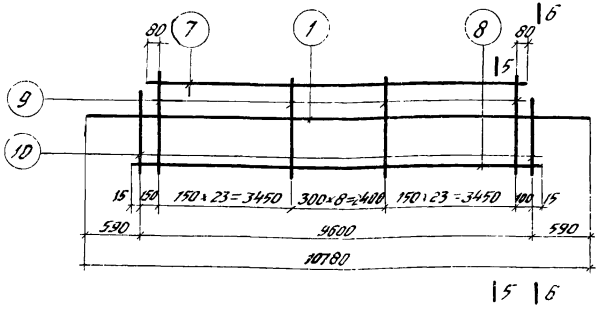



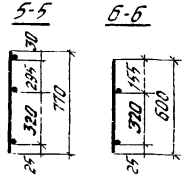

## КР28, КР29




## КР30




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | Ф мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР26 | 5 | 12АIII | 770 | 42 | 51,7 |
| | 6 | 12АIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12АIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12АIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |
| КР27 | 9 | 14АIII | 770 | 42 | 68,7 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14АIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14АIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |
| КР28 | 5 | 12АIII | 770 | 43 | |
| | 6 | 12АIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8АIII | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | Ф мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР28 (продолж.) | 19 | 12АIII | 10130 | 1 | 52,8 |
| | 20 | 12АIII | 9960 | 1 | |
| | | | | | |
| КР29 | 9 | 14АIII | 770 | 43 | 70,2 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8АIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |
| | | | | | |
| КР30 | 1 | 8АIII | 10780 | 1 | 79,9 |
| | 7 | 14АIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14АIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14АIII | 770 | 55 | |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |

### Примечания

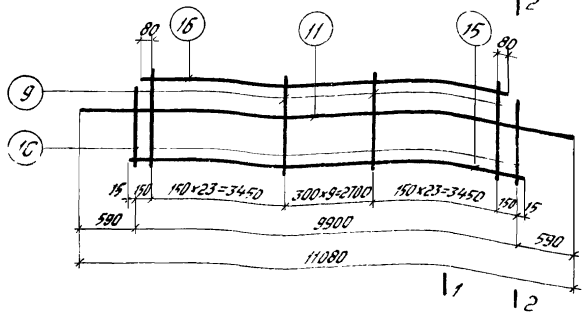
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ст. техник | | Козлова | |
| Проверил | | Богомолова | |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ - Москва

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1976 | Каркасы КР26÷КР30. | 1420-6 Выпуск 9 | |
| | | Лист | 7 |

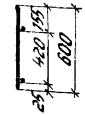
КР31



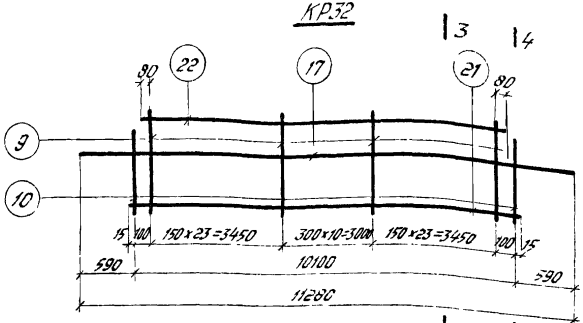

1-1




2-2




КР32



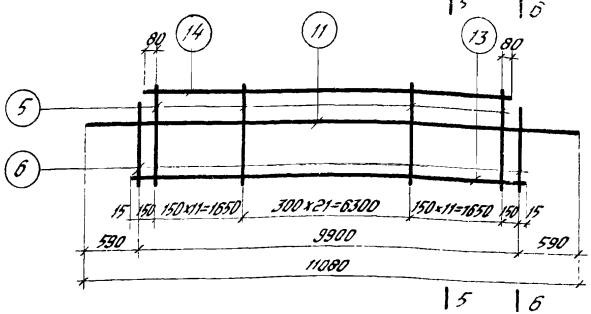

3-3




4-4



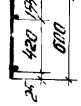

КР33




5-5




6-6




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ø мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР31 | 9 | 14 AIII | 770 | 56 | 81,7 |
| | 10 | 14 AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8 AIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14 AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14 AIII | 9760 | 1 | |
| КР32 | 9 | 14 AIII | 770 | 57 | |
| | 10 | 14 AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8 AIII | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | Ø мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР32 продолж. | 21 | 14 AIII | 10130 | 1 | 83,2 |
| | 22 | 14 AIII | 9960 | 1 | |
| КР33 | 5 | 12 AIII | 770 | 44 | 53,0 |
| | 6 | 12 AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8 AIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12 AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12 AIII | 9760 | 1 | |

## Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязки продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дано до низа стержней

Калугово
Госстроя

Гл. инж. проекта

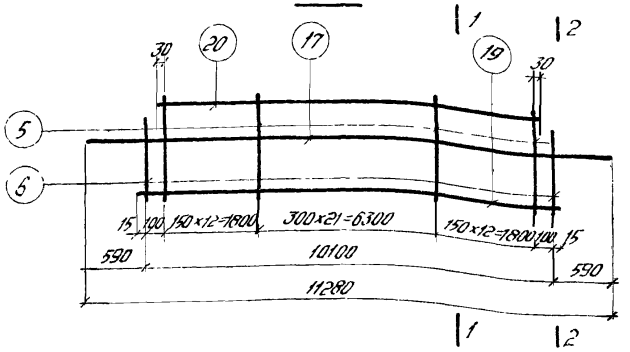
Гл. техник
Проверил

Цниипромзернопроект
Москва

| ТК 1976 | Каркасы КР31 ÷ КР33 | 1.420-6 Выпуск 9 |
|---|---|---|
| | | Лист 8 |

1552 а 13

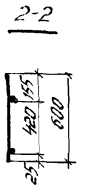
КР34



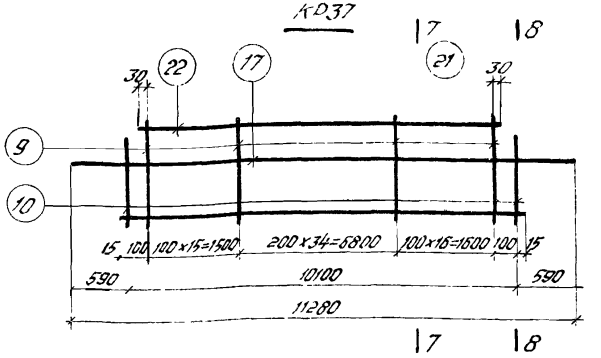

1-1



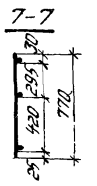

2-2




КР37



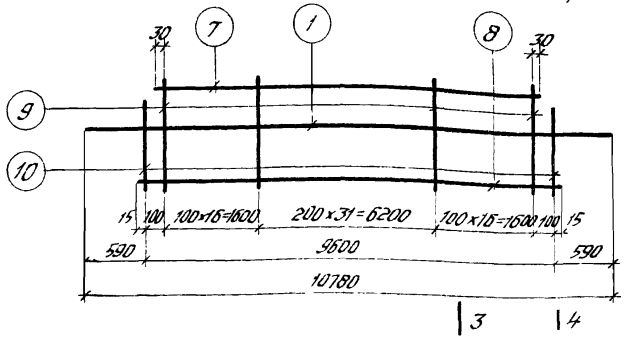

7-7



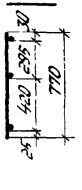

8-8



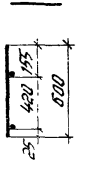

КР35



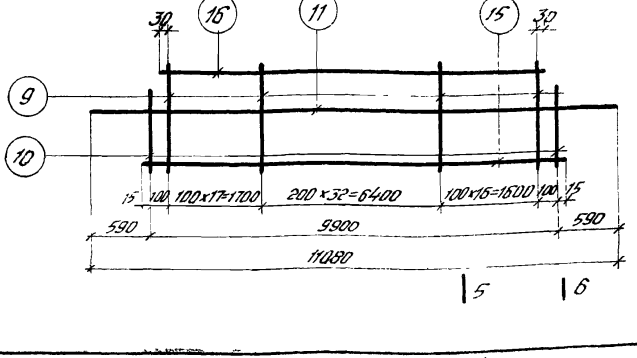

3-3



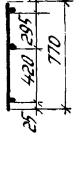

4-4



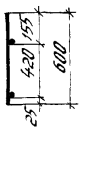

КР36




5-5




6-6




Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ф мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР34 | 5 | 12AIII | 770 | 46 | 548 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР35 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 883 |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 64 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |

| Марка изделия | № поз. | ф мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР36 | 9 | 14AIII | 770 | 66 | 91,0 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14AIII | 9760 | 1 | |
| КР37 | 9 | 14AIII | 770 | 66 | 91,6 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14AIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14AIII | 9960 | 1 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8 дана до низа стержней.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Гл. инженер | | Н. Куцко | |
| Нач. техн. отд. | | Н. Козлова | |
| Проверил | | Богатолова | |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

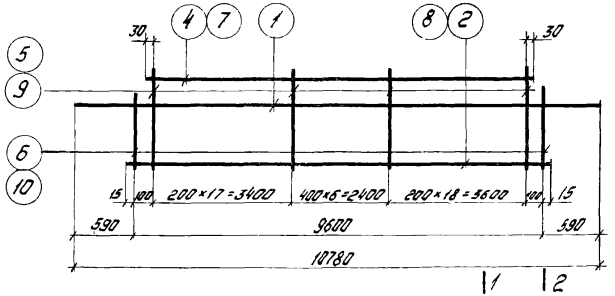
ТК 1976

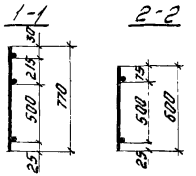
Каркасы КР34÷КР37

1.420-6 Выпуск 9

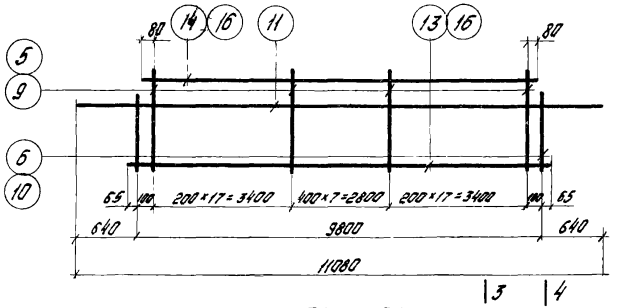
Лист 9

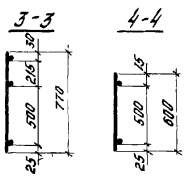
## КР38, КР39



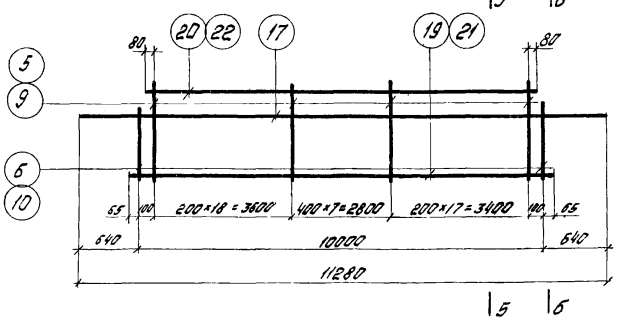



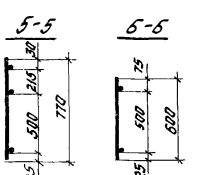

## КР40, КР41




## КР42, КР43




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ø мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР38 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 51,0 |
| | 2 | 12AIII | 9630 | 1 | |
| | 4 | 12AIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12AIII | 770 | 42 | |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| КР39 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 57,8 |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 42 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| КР40 | 5 | 12AIII | 770 | 42 | 51,7 |
| | 6 | 12AIII | 500 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12AIII | 9760 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | Ø мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР41 | 9 | 14AIII | 770 | 42 | 68,7 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14AIII | 9760 | 1 | |
| КР42 | 5 | 12AIII | 770 | 43 | 52,8 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР43 | 9 | 14AIII | 770 | 43 | 70,2 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14AIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14AIII | 9960 | 1 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Гл. инж. проекта Лозгачев
Нач. отд. Благополучно
Ст. техник Проверил

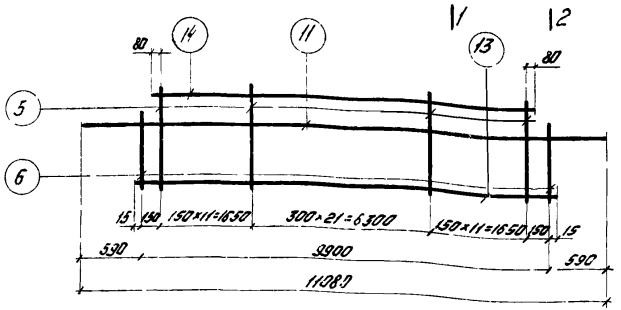
ТК 1976

Каркасы КР38 ÷ КР43

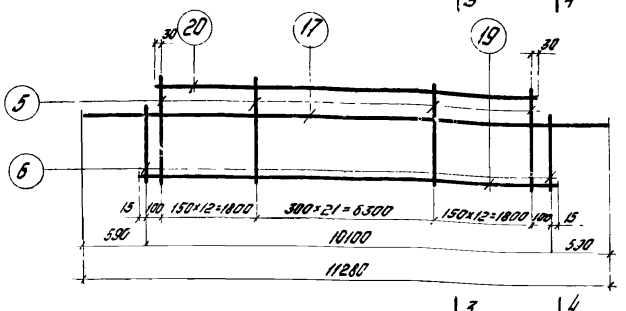
1.420-6 Выпуск 9
Лист 13

15528 15

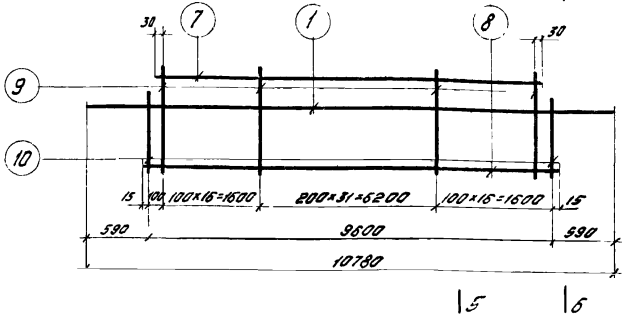
КР44

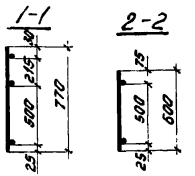


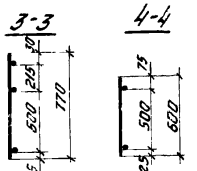

КР45

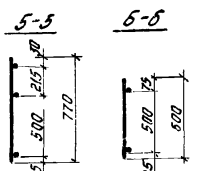



КР46




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР44 | 5 | 12AIII | 770 | 44 | 53,0 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12AIII | 9760 | 1 | |
| КР45 | 5 | 12AIII | 770 | 46 | 54,8 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР45 (продолжение) | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | 88,3 |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР46 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 64 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |

### Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Гл. инженер проекта Гапенков
Нач. отдела Ладыкин
Ст. инженер Козлова
Ст. техник Богатырева
Нач. группы
Проверил

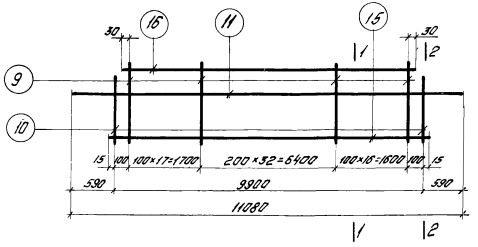
ЦНИИПромзданий Москва

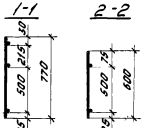
ТК 1976

Каркасы КР44÷КР46

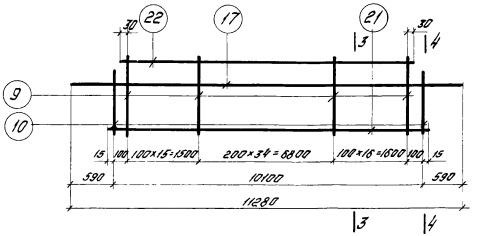
1.420-6 Выпуск 9
Лист 11

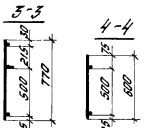
## КР47



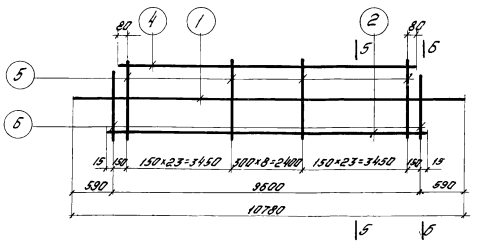



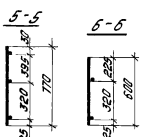

## КР48




## КР49




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР47 | 9 | 14 А III | 770 | 66 | 91,0 |
| | 10 | 14 А III | 600 | 2 | |
| | 11 | 8 А III | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14 А III | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14 А III | 9760 | 1 | |
| КР48 | 9 | 14 А III | 770 | 66 | |
| | 10 | 14 А III | 600 | 2 | |
| | 17 | 8 А III | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР48 (продолж.) | 21 | 14 А III | 10130 | 1 | 91,6 |
| | 22 | 14 А III | 9960 | 1 | |
| КР49 | 1 | 8 А III | 10780 | 1 | 59,9 |
| | 2 | 12 А III | 9630 | 1 | |
| | 4 | 12 А III | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12 А III | 770 | 55 | |
| | 6 | 12 А III | 600 | 2 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана по низу стержней

ТК 1976

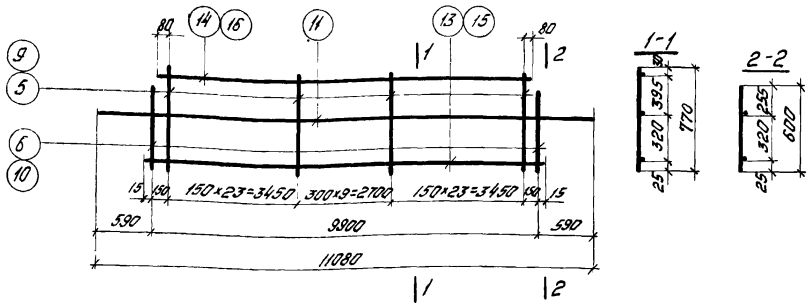
Каркасы КР47÷КР49

1420-6 Выпуск 9

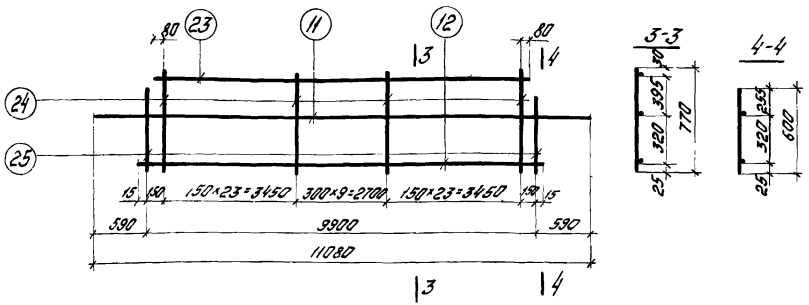
Лист 12

ЦИАПШТЫЛЬ Москва
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

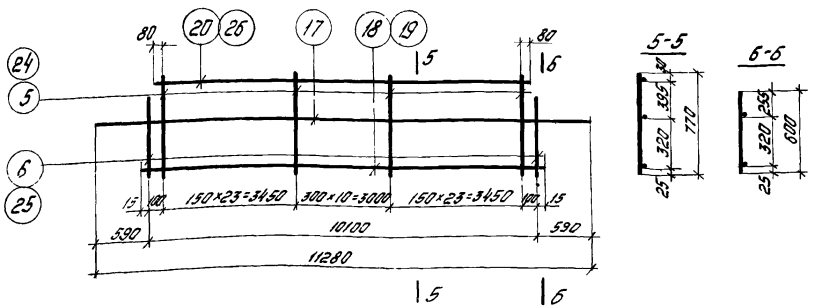
## КР50




## КР52




## КР53, КР54




### Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ф, мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР50 | 5 | 12А III | 770 | 56 | 61,2 |
| | 6 | 12А III | 600 | 2 | |
| | 11 | 8А III | 11080 | 1 | |
| | 13 | 12А III | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12А III | 9760 | 1 | |
| КР52 | 11 | 8А III | 11080 | 1 | 43,9 |
| | 12 | 10А III | 9930 | 1 | |
| | 23 | 10А III | 9760 | 1 | |
| | 24 | 10А III | 770 | 56 | |
| | 25 | 10А III | 600 | 2 | |

| Марка изделия | № поз | Ф, мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР53 | 17 | 8А III | 11280 | 1 | 44,7 |
| | 18 | 10А III | 10130 | 1 | |
| | 24 | 10А III | 770 | 57 | |
| | 25 | 10А III | 600 | 2 | |
| | 26 | 10А III | 9960 | 1 | |
| КР54 | 5 | 12А III | 770 | 57 | 62,3 |
| | 6 | 12А III | 600 | 2 | |
| | 17 | 8А III | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12А III | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12А III | 9960 | 1 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

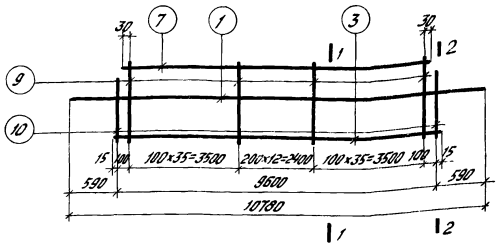
| | | |
|---|---|---|
| ТК 1976 | Каркасы КР50, КР52 ÷ КР54 | 1.420-6 Выпуск 9 Лист 13 |

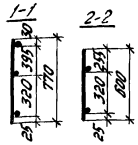
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Ст инженер Богомолова
Ст техник Козлова

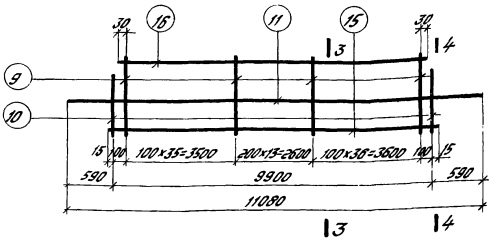
15528 18

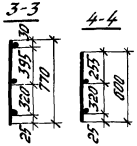
КР55



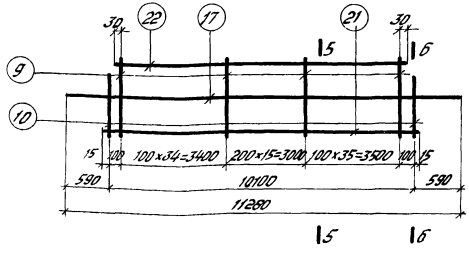



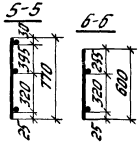

КР56




КР57




Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ø, мм | Длина, мм | Кол., шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР55 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 106,0 |
| | 3 | 14AIII | 9830 | 1 | |
| | 7 | 14AIII | 9480 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 83 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| КР56 | 9 | 14AIII | 770 | 85 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |

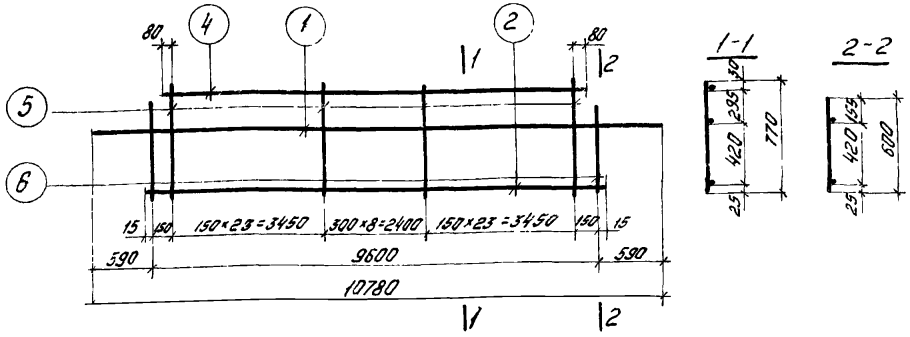
| Марка изделия | № поз. | Ø, мм | Длина, мм | Кол., шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР57 | 15 | 14AIII | 9930 | 1 | 108,7 |
| | 16 | 14AIII | 9760 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 85 | 109,3 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14AIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14AIII | 9960 | 1 | |

Примечания:

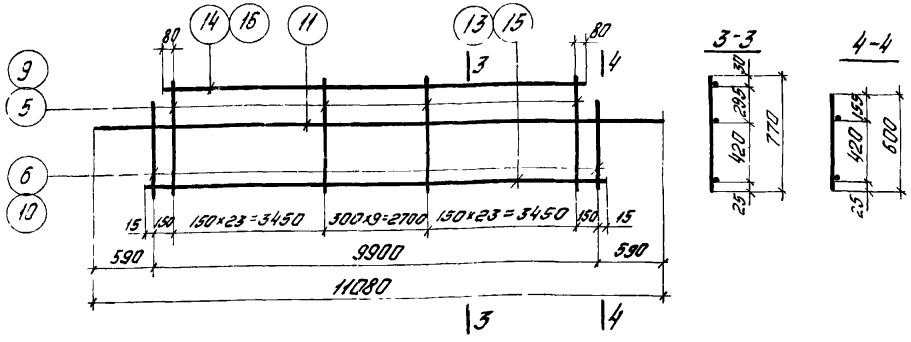
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана по низу стержней.

| ТК 1976 | Каркасы КР55 ÷ КР57. | 1.420-6 Выпуск 9 |
|---|---|---|
| | | Лист 14 |

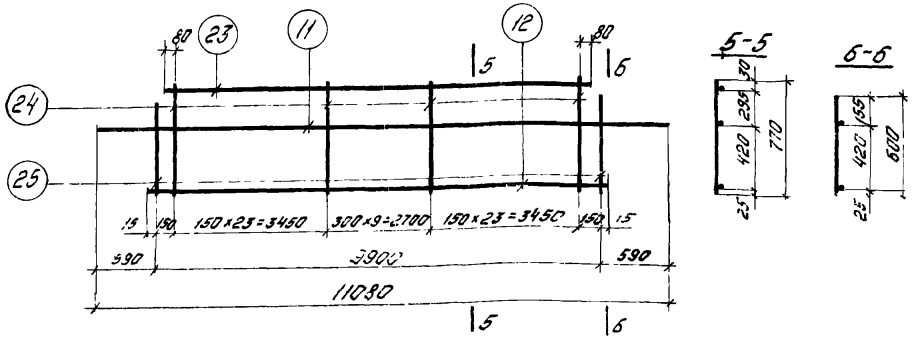
## КР58




## КР59




## КР61




### Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ф, мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР58 | 1 | 8АIII | 10780 | 1 | 59,9 |
| | 2 | 12АIII | 9530 | 1 | |
| | 4 | 12АIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12АIII | 770 | 55 | |
| | 6 | 12АIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |
| КР59 | 5 | 12АIII | 770 | 56 | |
| | 6 | 12АIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | Ф, мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР59 (прод.) | 13 | 12АIII | 9930 | 1 | 61,2 |
| | 14 | 12АIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |
| КР61 | 11 | 8АIII | 11080 | 1 | 43,9 |
| | 12 | 10АIII | 9930 | 1 | |
| | 23 | 10АIII | 9760 | 1 | |
| | 24 | 10АIII | 770 | 56 | |
| | 25 | 10АIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

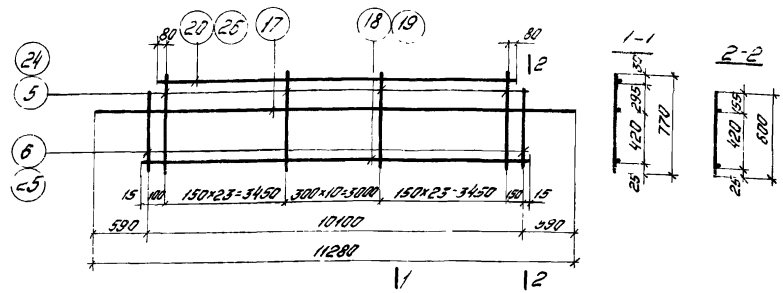
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1976 | Каркасы КР58, КР59, КР61. | 1.420-6 Выпуск 9 | |
| | | Лист | 15 |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

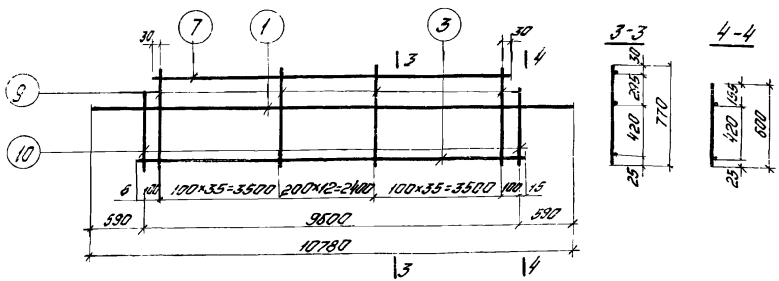
Ст. инженер — Богомолова

Ст. техник — Козлова

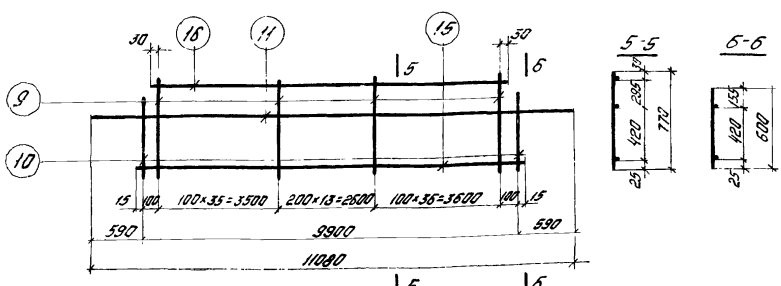
## КР62, КР63




## КР64




## КР65




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ∅ мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР62 | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | 44,7 |
| | 18 | 10AIII | 10130 | 1 | |
| | 24 | 10AIII | 770 | 57 | |
| | 25 | 10AIII | 600 | 2 | |
| | 26 | 10AIII | 9960 | 1 | |
| КР63 | 5 | 12AIII | 770 | 57 | 62,3 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9980 | 1 | |

| Марка изделия | № поз. | ∅ мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР64 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 105,0 |
| | 3 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 83 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| КР65 | 9 | 14AIII | 770 | 85 | 108,7 |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14AIII | 9760 | 1 | |

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

ТК 1976

Каркасы КР62÷КР65

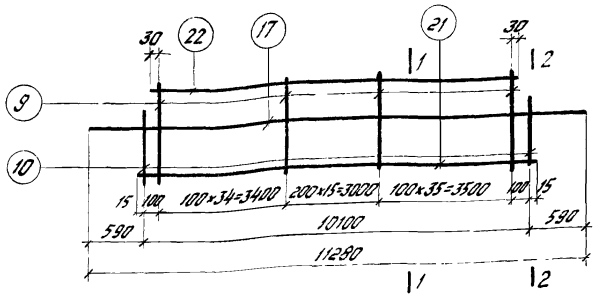
1.420-6 Выпуск 9

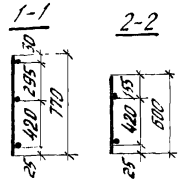
Лист 16



Типовые конструкции и детали зданий и сооружений. Москва
Ст. техник
Инженер
Нач. отдела

## КР6Б

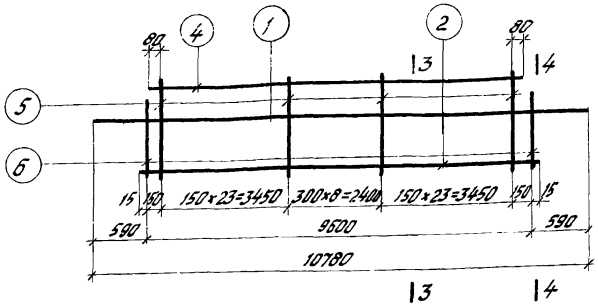


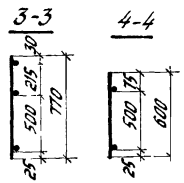







## КР6Г

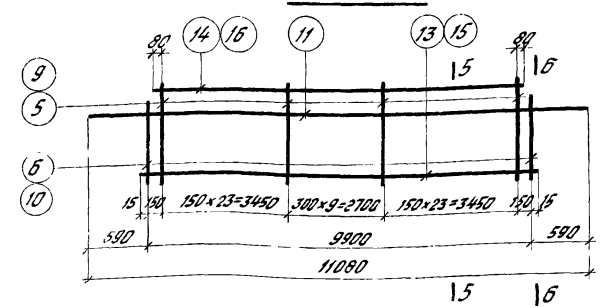


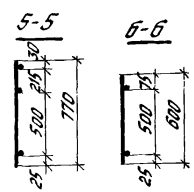







## КР6В; КР6Д







## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Ф, мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР6Б | 9 | 14 AIII | 770 | 85 | 109,3 |
| | 10 | 14 AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8 AIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14 AIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14 AIII | 9960 | 1 | |
| | | | | | |
| КР6Г | 1 | 8 AIII | 10780 | 1 | 59,9 |
| | 2 | 12 AIII | 9630 | 1 | |
| | | | | | |
| | 4 | 12 AIII | 9460 | 1 | |
| | 5 | 12 AIII | 770 | 55 | |
| | 6 | 12 AIII | 600 | 2 | |
| | | | | | |

| Марка изделия | № поз | Ф, мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР6В | 5 | 12 AIII | 770 | 56 | 61,2 |
| | 6 | 12 AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8 AIII | 11080 | 1 | |
| | | | | | |
| | 13 | 12 AIII | 9930 | 1 | |
| | 14 | 12 AIII | 9760 | 1 | |
| КР6Д | 9 | 14 AIII | 770 | 56 | 81,7 |
| | 10 | 14 AIII | 600 | 2 | |
| | 11 | 8 AIII | 11080 | 1 | |
| | | | | | |
| | 15 | 14 AIII | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14 AIII | 9760 | 1 | |
| | | | | | |

## Примечания

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязку продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инженер Благомолова
Гл. техник Каплова
Нач. отд. Кузнецов
Руков. гр. Кузнецов

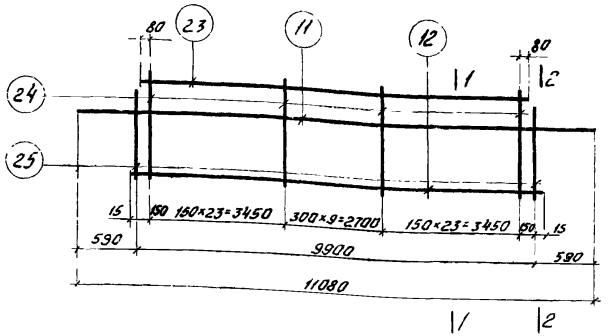
ТК 1976

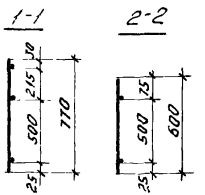
Каркасы КР6Б ÷ КР6Д.

1.420-6 Выпуск 9

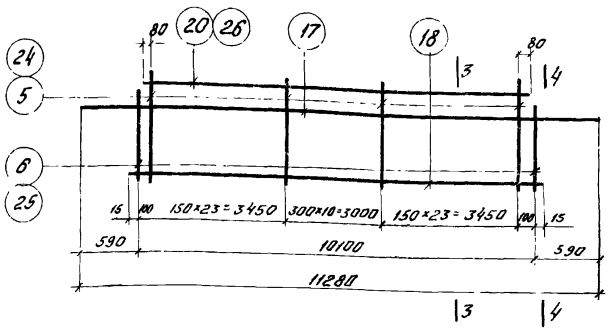
Лист 17

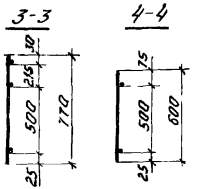
## КР70



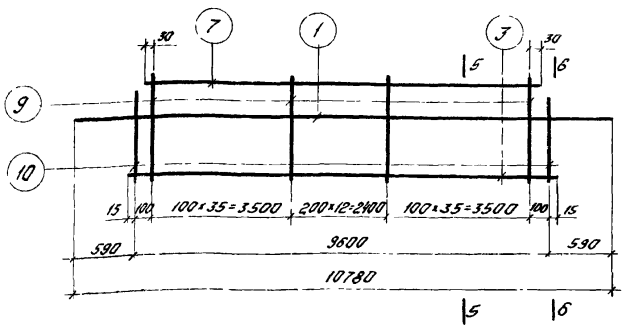



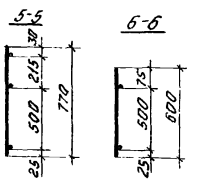

## КР71, КР72




## КР73




### Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | ф мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР70 | 11 | 8AIII | 11080 | 1 | 43,9 |
| | 12 | 10AIII | 9930 | 1 | |
| | 23 | 10AIII | 9760 | 1 | |
| | 24 | 10AIII | 770 | 56 | |
| | 25 | 10AIII | 600 | 2 | |
| КР71 | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | 44,7 |
| | 18 | 10AIII | 10130 | 1 | |
| | 24 | 10AIII | 770 | 57 | |
| | 25 | 10AIII | 600 | 2 | |
| | 26 | 10AIII | 9960 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | ф мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР72 | 5 | 12AIII | 770 | 57 | 62,3 |
| | 6 | 12AIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8AIII | 11280 | 1 | |
| | 19 | 12AIII | 10130 | 1 | |
| | 20 | 12AIII | 9960 | 1 | |
| КР73 | 1 | 8AIII | 10780 | 1 | 106,0 |
| | 3 | 14AIII | 9630 | 1 | |
| | 7 | 14AIII | 9460 | 1 | |
| | 9 | 14AIII | 770 | 83 | |
| | 10 | 14AIII | 600 | 2 | |

### Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

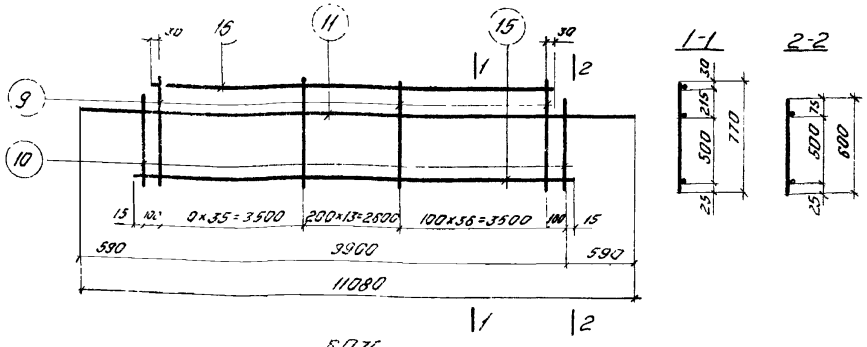
ГИПРОНИИСЦ Минмонтажспецстроя СССР
Ст инженер Козлова
Ст техник
Москва

ТК 1976

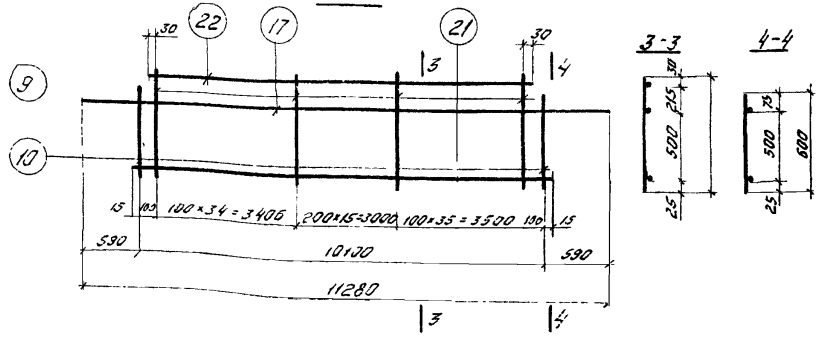
Каркасы КР70 ÷ КР73

1.420-6
Выпуск 9
Лист 18

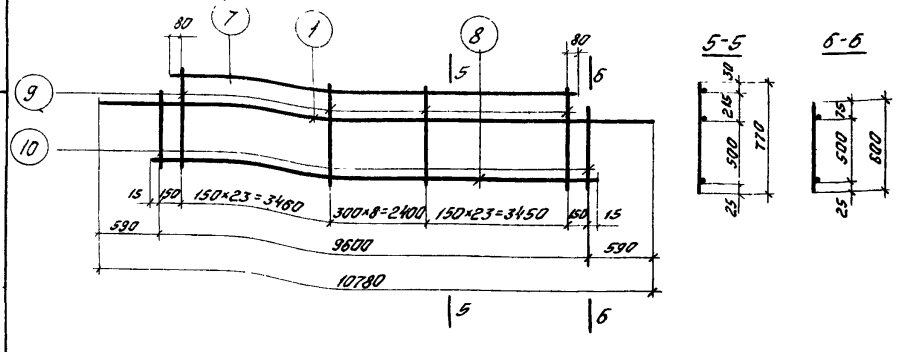
КР74




КР75




КР76




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| КР74 | 9 | 14А III | 770 | 85 | 108,7 |
| | 10 | 14А III | 600 | 2 | |
| | 11 | 8А III | 11080 | 1 | |
| | 15 | 14А III | 9930 | 1 | |
| | 16 | 14А III | 9760 | 1 | |
| КР75 | 9 | 14А III | 770 | 85 | |
| | 10 | 14А III | 600 | 2 | |
| | 17 | 8А III | 11280 | 1 | |

| Марка изделия | № поз | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| | 21 | 14А III | 10130 | 1 | 109,3 |
| | 22 | 14А III | 9960 | 1 | |
| КР76 | 1 | 8А III | 10780 | 1 | 79,9 |
| | 7 | 14А III | 9460 | 1 | |
| | 8 | 14А III | 9630 | 1 | |
| | 9 | 14А III | 770 | 55 | |
| | 10 | 14А III | 600 | 2 | |

Примечания.

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

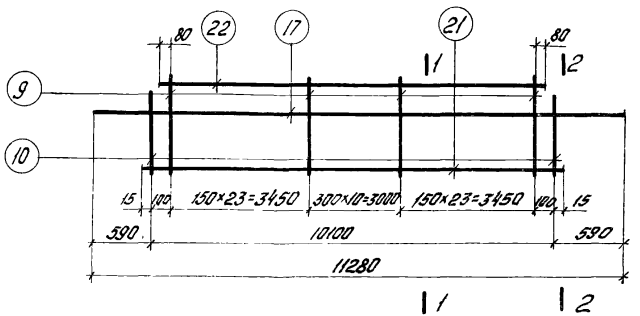
| ТК 1976 | Каркасы КР74-КР76 | 1420-6 Выпуск 9 Лист 19 |
|---|---|---|

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

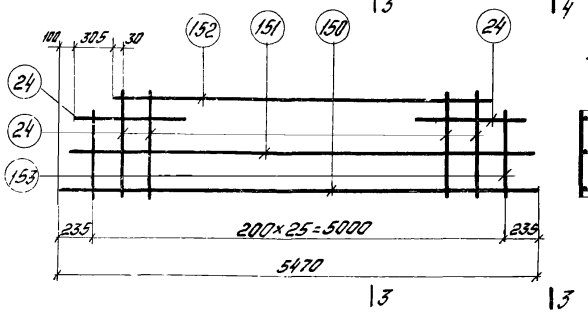
Ст. инженер Ст. техник Козлова

15528 24

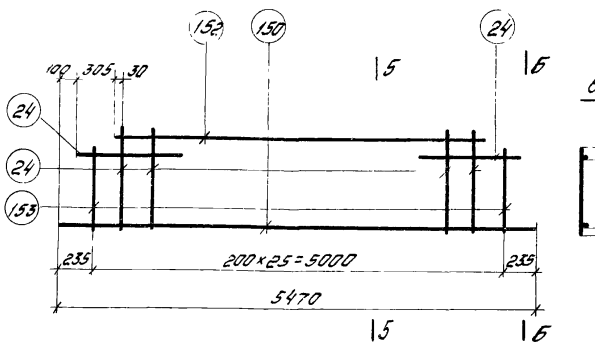
КР77




КР78




КР79




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ф, мм | Длина мм | Кол. шт. | Вес одного изделия кг |
|---|---|---|---|---|---|
| КР77 | 9 | 14АIII | 770 | 57 | 83,2 |
| | 10 | 14АIII | 600 | 2 | |
| | 17 | 8АIII | 11280 | 1 | |
| | 21 | 14АIII | 10130 | 1 | |
| | 22 | 14АIII | 9960 | 1 | |
| КР78 | 150 | 25АIII | 5470 | 1 | |
| | 151 | 10АIII | 5360 | 1 | |
| | 152 | 10АIII | 4660 | 1 | |
| КР78 | 24 | 10АIII | 770 | 26 | 40,3 |
| | 153 | 10АIII | 565 | 2 | |
| КР79 | 150 | 25АIII | 5470 | 1 | 37,0 |
| | 24 | 10АIII | 770 | 26 | |
| | 153 | 10АIII | 565 | 2 | |
| | 152 | 10АIII | 4660 | 1 | |

Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ Москва

Гл. инженер
Ст. техник

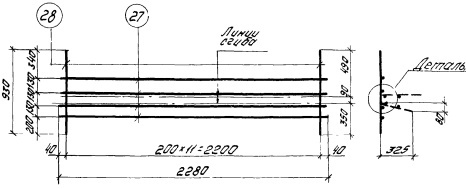
ТК 1976

Каркасы КР77÷КР79

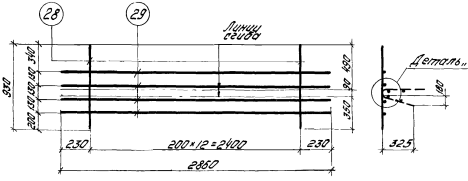
1.420-6 Выпуск 9

Лист 20

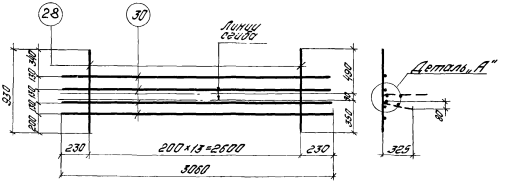
## С1



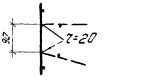

## С2



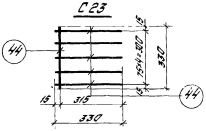

## С3




Деталь „А"




## С23




Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ф мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С1 | 27 | 6AIII | 2280 | 4 | 3,7 |
| | 28 | 5BI | 930 | 12 | |
| С2 | 28 | 5BI | 930 | 13 | 4,4 |
| | 29 | 6AIII | 2860 | 4 | |
| С3 | 28 | 5BI | 930 | 14 | 4,7 |
| | 30 | 6AIII | 3060 | 4 | |
| С23 | 44 | 8AIII | 330 | 6 | 0,8 |
| | | | | | |

Примечания:

1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Все размеры даны в осях стержней

ТК 1976

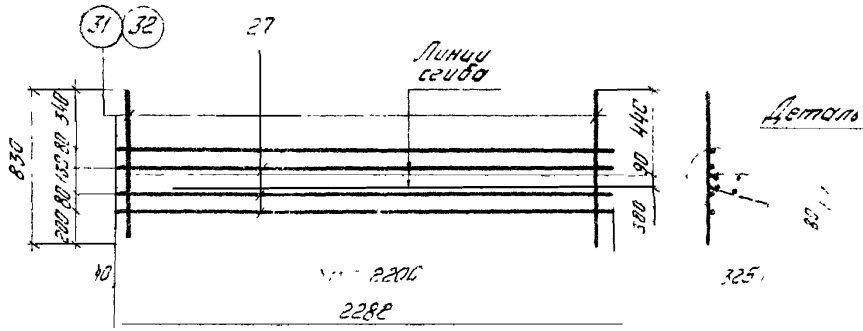
Сетки С1÷С3, С23

1.420-6 Выпуск 9

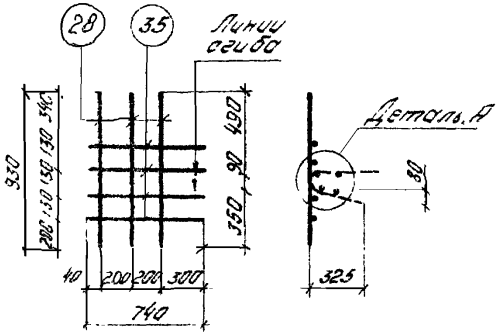
Лист 21

ЦНИИпромзданий Госстроя СССР

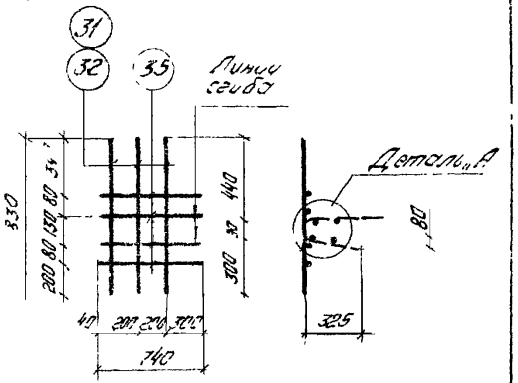
## С4 С7



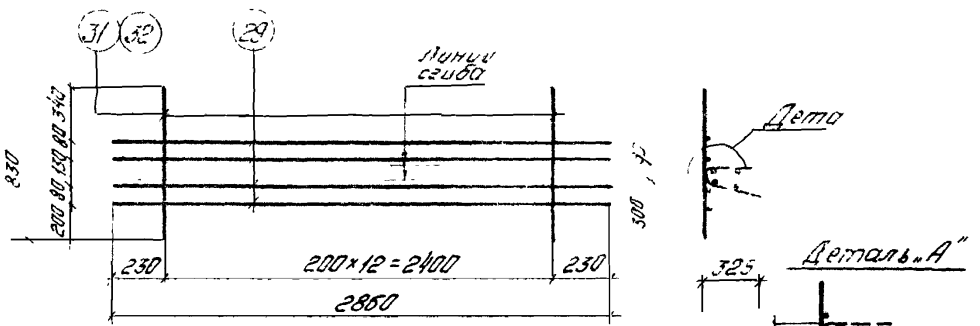

## С10т, С10н (зеркально С10т)



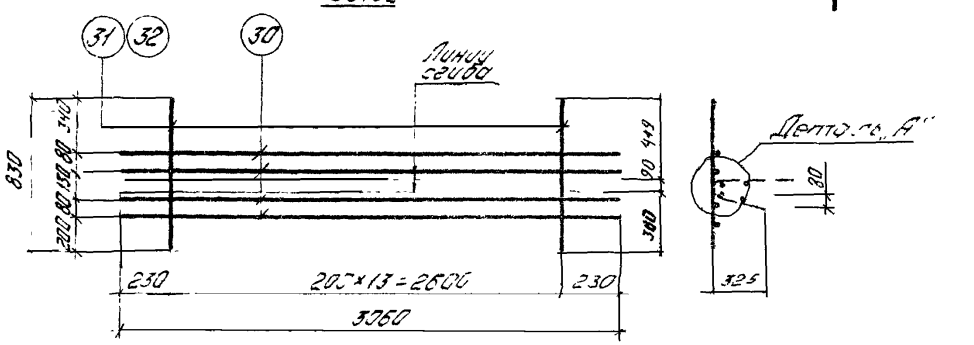

## С11т С11н (зеркально С11т) / С12т С12н (зеркально С12т)




## С5 С8




## С6 С9




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С4 | 27 | 6А-I | 2280 | 4 | 3,6 |
| | 31 | 5В-I | 830 | 12 | |
| С5 | 29 | 6А-III | 2860 | 4 | 4,2 |
| | 31 | 5В-I | 830 | 13 | |
| С6 | 30 | 6А-III | 3050 | 4 | 4,5 |
| | 31 | 5В-I | 830 | 14 | |
| С7 | 27 | 6А-III | 2286 | 4 | 5,9 |
| | 32 | 8А-III | 8[illegible] | 1 | |
| С8 | 29 | 5А-III | 2860 | [illegible] | 6,8 |
| | 32 | 8А-II | 30[illegible] | 1 | |
| С9 | 30 | 6А-III | 3060 | 4 | ,2 |
| | 32 | 8А-III | 830 | 1[illegible] | |

| Марка изделия | № поз. | ⌀ мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С10т, С10н | 28 | 5В-I | 930 | 3 | 1,1 |
| | 35 | 6А-III | 740 | 4 | |
| С11т, С11н | 31 | 5В-I | 830 | 3 | 1,0 |
| | 35 | 6А-III | 740 | 4 | |
| С12т, С12н | 32 | 8А-III | 830 | 3 | 1,6 |
| | 35 | 6А-III | 740 | 4 | |

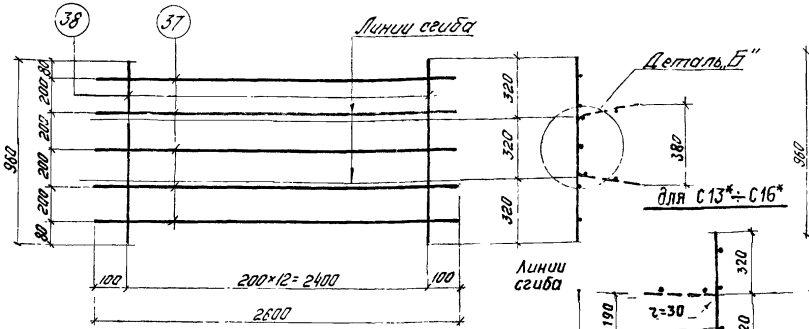
Примечания:

1. Сетки изготовлены при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сборных железобетонных конструкций. Технические условия и методы испытаний".
2. Все размеры даны в осях стержней.

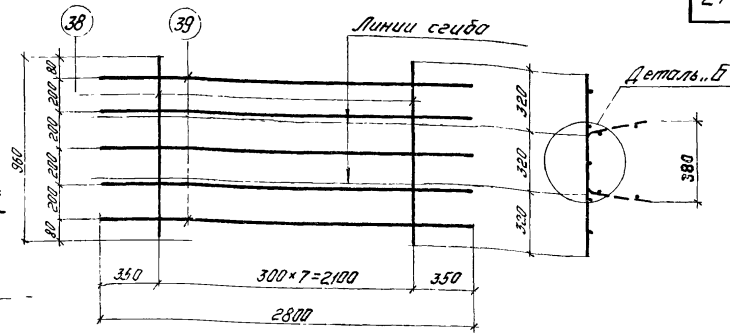
| ТК 1975 | Сетки С4, С5, С6, С7, С8, С9, С10т, С10н, С11т, С11н, С12т, С12н. | 1.420-6 Выпуск 9 |
|---|---|---|
| | | Лист 22 |

Москва

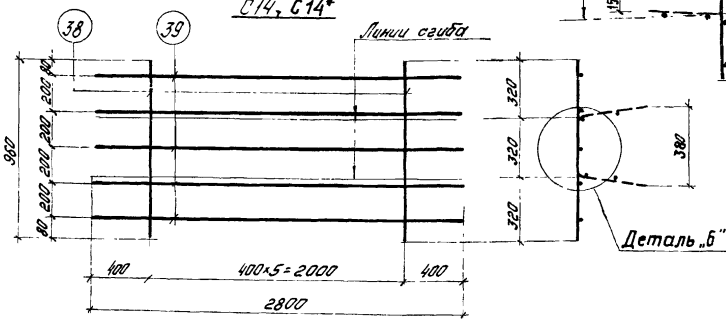
## С13, С13*



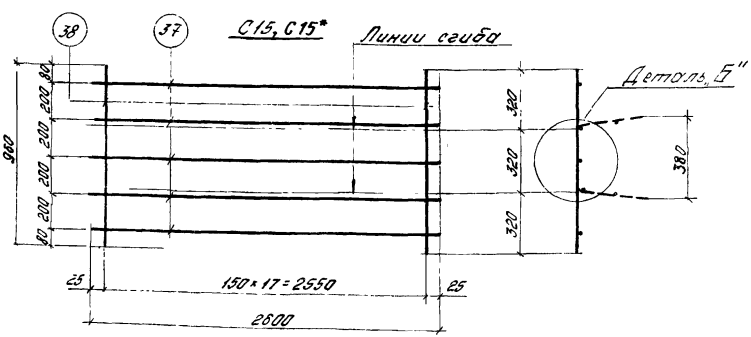

## С16, С16*

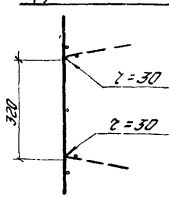



## С14, С14*




## С15, С15*




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | Ø, мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С13 С13* | 37 | 5ВI | 2600 | 5 | 6,9 |
| | 38 | 8АIII | 960 | 13 | |
| С14 С14* | 38 | 8АIII | 960 | 6 | 4,4 |
| | 39 | 5ВI | 2800 | 5 | |

| Марка изделия | № поз | Ø, мм | Длина мм | Кол. шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С15 С15* | 37 | 5ВI | 2500 | 5 | 8,8 |
| | 38 | 8АIII | 960 | 18 | |
| С16 С16* | 38 | 8АIII | 960 | 8 | 5,2 |
| | 39 | 5ВI | 2800 | 5 | |

### Примечания:

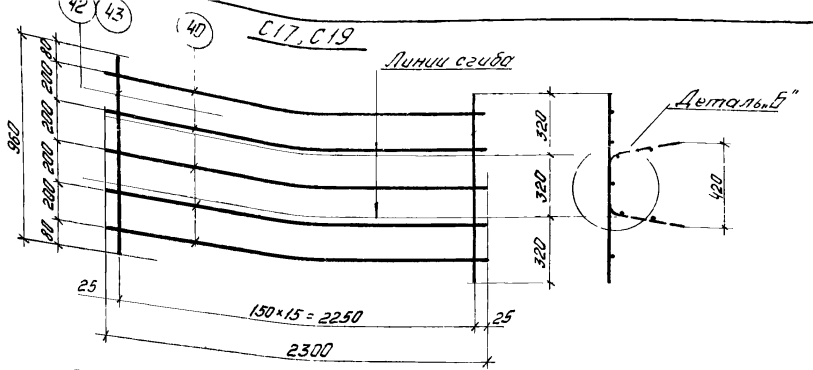
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
2. Все размеры даны в осях стержней.

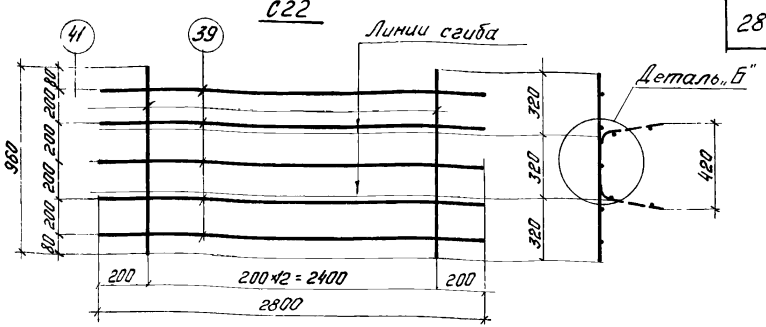
ЦНИИпромзданий. Госстроя СССР
Отв. исполн. Ребрина
Отд. инженер Козлова
Гл. инженер Кофф

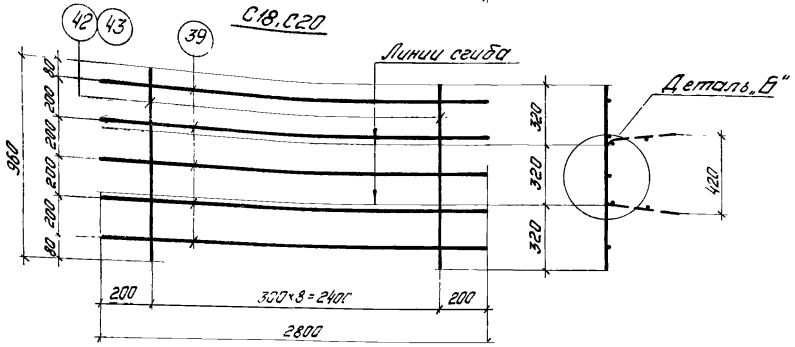
ТК 1979

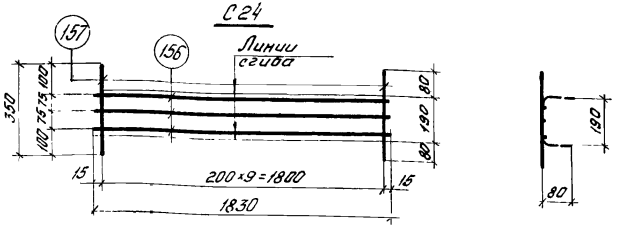
Сетки С13÷С16, С13*÷С16*

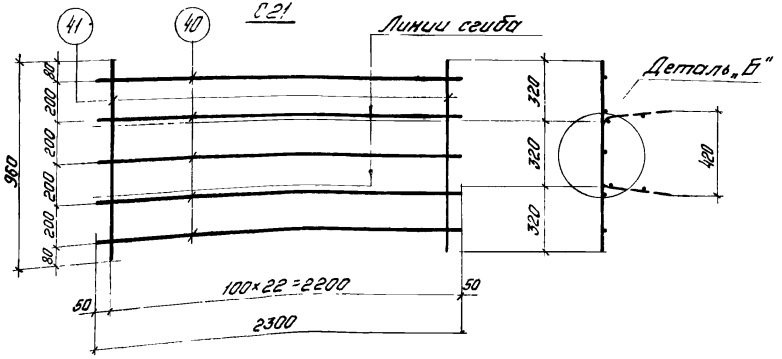
1.420-6 Выпуск 9
Лист 23




Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | Ф мм | Длина мм | Кол шт. | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С17 | 40 | 5ВI | 2300 | 5 | 11,3 |
| | 42 | 10АIII | 960 | 16 | |
| С18 | 39 | 5ВI | 2800 | 5 | 7,5 |
| | 42 | 10АIII | 960 | 9 | |
| С19 | 40 | 5ВI | 2300 | 5 | 15,4 |
| | 43 | 12АIII | 960 | 16 | |
| С20 | 39 | 5ВI | 2800 | 5 | 9,8 |
| | 43 | 12АIII | 960 | 9 | |

| Марка изделия | № поз | Ф мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| С21 | 40 | 5ВI | 2300 | 5 | 28,4 |
| | 41 | 14АIII | 960 | 23 | |
| С22 | 39 | 5ВI | 2800 | 5 | 17,2 |
| | 41 | 14АIII | 960 | 13 | |
| С24 | 156 | 5ВI | 1830 | 3 | 1,4 |
| | 157 | 5ВI | 350 | 10 | |

Примечания:

1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Все размеры даны в осях стержней
3. Деталь Б дана на листе 23

| ТК 1976 | Сетки С17 ÷ С22, С24 | 1 420-6 Выпуск 9 Лист 24 |
|---|---|---|

Москва

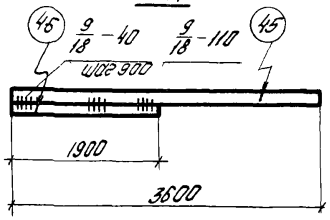
Гл. техник

Гл. ин.

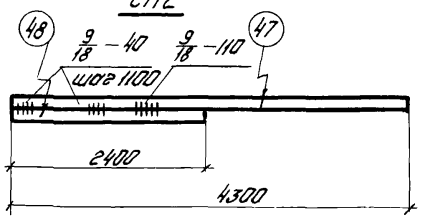
Разлаб.

15528 29

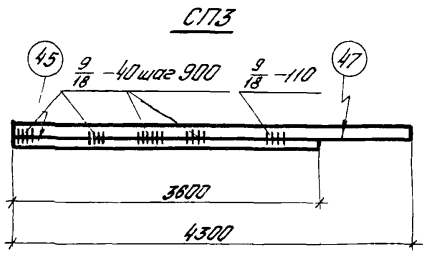
СП1



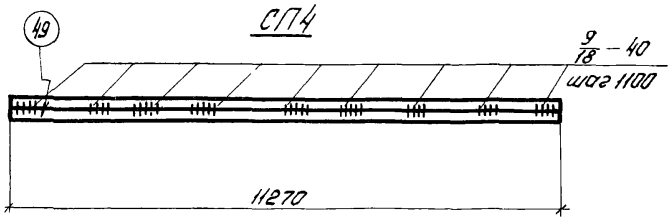

СП2



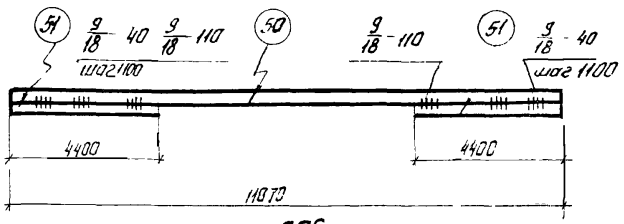

СП3



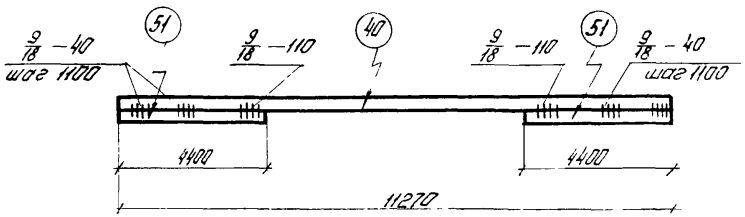

СП4



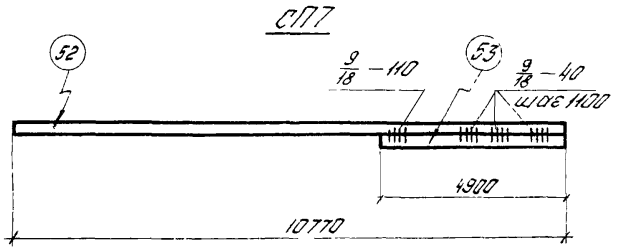

СП5



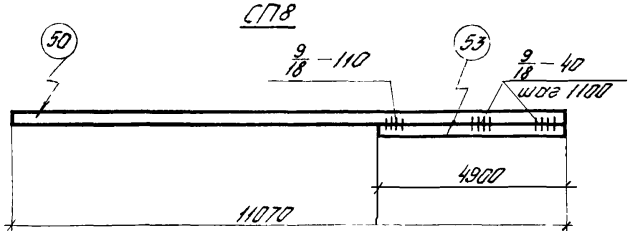

СП6



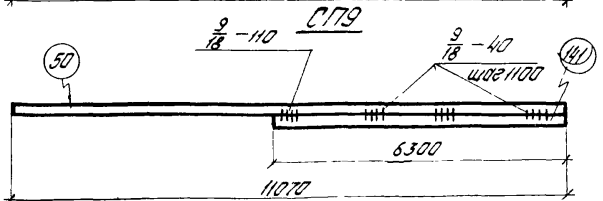

СП7




СП8




СП9




## Спецификация стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз | ∅ мм | Длина мм | Кол шт | Вес одного изделия кгс |
|---|---|---|---|---|---|
| СП1 | 45 | 36А-III | 3600 | 1 | 43,9 |
| | 46 | 36А-III | 1900 | 1 | |
| СП2 | 47 | 36А-III | 4300 | 1 | 53,5 |
| | 48 | 36А-III | 2400 | 1 | |
| СП3 | 45 | 36А-III | 3600 | 1 | 63,1 |
| | 47 | 36А-III | 4300 | 1 | |
| СП4 | 49 | 36А-III | 11270 | 2 | 180,1 |
| СП5 | 50 | 36А-III | 11070 | 1 | 158,8 |
| | 51 | 36А-III | 4400 | 2 | |
| СП6 | 49 | 36А-III | 11270 | 1 | 160,4 |
| | 51 | 36А-III | 4400 | 2 | |
| СП7 | 52 | 36А-III | 10770 | 1 | 125,2 |
| | 53 | 36А-III | 4900 | 1 | |
| СП8 | 50 | 36А-III | 11070 | 1 | 127,6 |
| | 53 | 36А-III | 4900 | 1 | |
| СП9 | 50 | 36А-III | 11070 | 1 | 138,7 |
| | 141 | 36А-III | 6300 | 1 | |

Примечание.

Составные позиции изготавливать при помощи дуговой электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний".

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гип. Пузырёв
Нач. отд. Никулин
Гл. спец. Гаврилов
Ст. инженер Благополова
Руководитель группы Гаврилов
Ст. инженер Ким

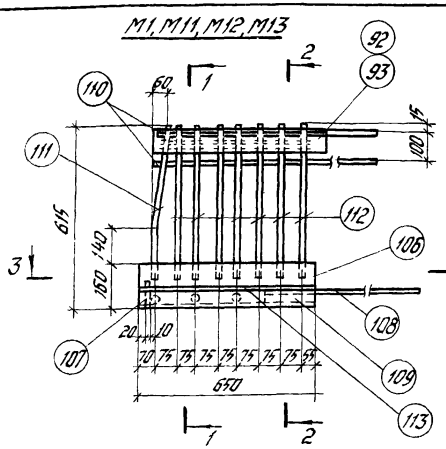
ТК 1976

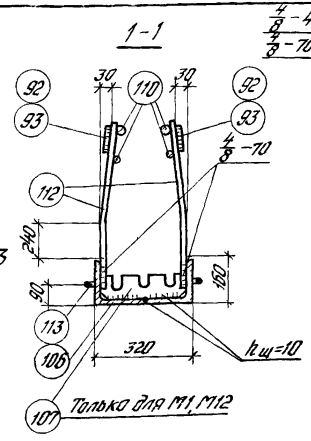
Составные позиции СП1÷СП9

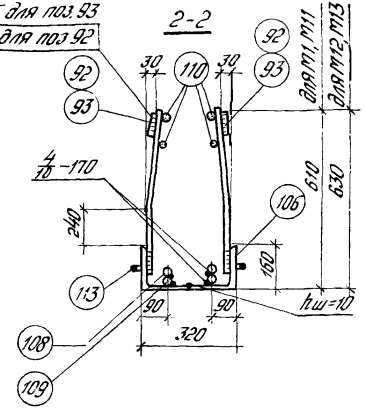
1.420-6 Выпуск 9

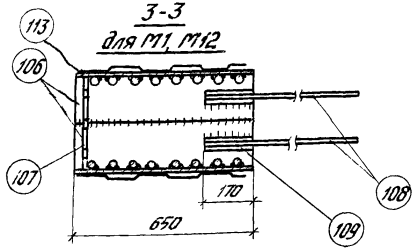
Лист 25

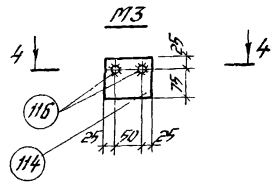
15578 30

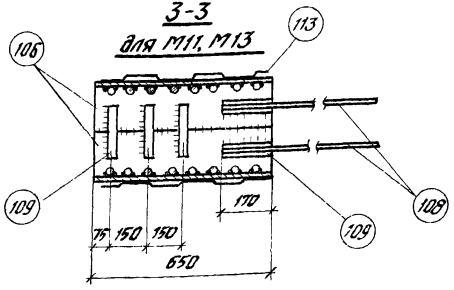


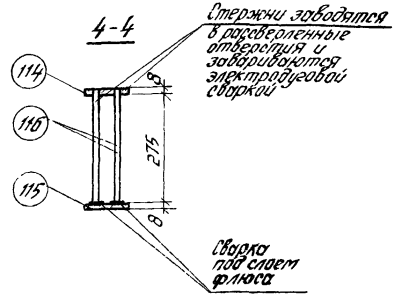



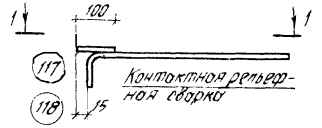

## Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка элемента | № поз | Профиль | Класс стали, марка | Длина мм | Кол шт. | Вес элемента кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М1 | 92 | -80×8 | С38/23 | 650 | 2 | 64,2 |
| | 106 | ∠160×12 | С38/23 | 650 | 2 | |
| | 107 | -100×10 | С38/23 | 295 | 1 | |
| | 108 | Ф14АIII | | 650 | 2 | |
| | 109 | Ф20АIII | — | 770 | 2 | |
| | 110 | Ф12АIII | — | 1100 | 4 | |
| | 111 | Ф14АIII | — | 550 | 2 | |
| | 112 | Ф14АIII | — | 550 | 14 | |
| | 113 | Ф6АIII | — | 590 | 2 | |
| М13 | 114 | -100×8 | С38/23 | 100 | 1 | 1,8 |
| | 115 | -100×8 | С38/23 | 100 | 1 | |
| | 116 | Ф12АIII | — | 285 | 2 | |
| М11 | поз. 92, 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см. М1 | | | | | 61,9 |
| М12 | поз. 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см. М1 | | | | | 62,6 |
| | 93 | -60×8 | С38/23 | 650 | 2 | |
| М13 | поз. 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см. М1 | | | | | 60,2 |
| | 93 | -60×8 | С38/23 | 650 | 2 | |

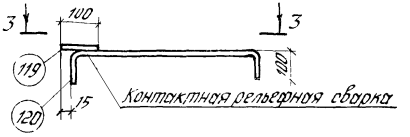
Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
3. Заготовительный чертеж поз. 107, 111, 112 дан на листе 31.
4. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

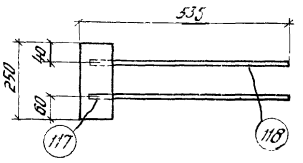
М2



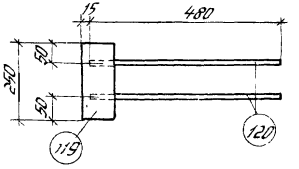

М5



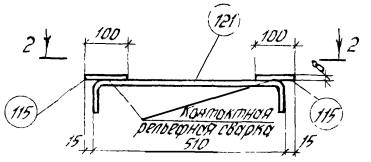

1-1



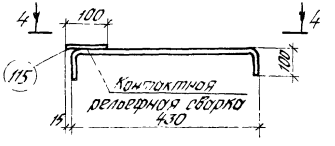

3-3



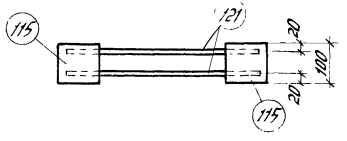

М4



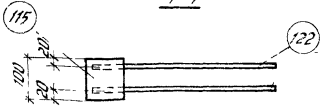

М6




2-2




4-4




Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка элемента | № поз | Профиль | Класс стали прокатной | Длина мм | Кол шт | Вес элемента кгс |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М2 | 117 | -100х8 | С38/23 | 250 | 1 | 3,6 |
| | 118 | ф16АIII | — | 620 | 2 | |
| М4 | 115 | -100х8 | С38/23 | 100 | 2 | 2,5 |
| | 121 | ф12АIII | — | 710 | 2 | |
| М5 | 119 | -100х8 | С38/23 | 250 | 1 | 3,8 |
| | 120 | ф16АIII | — | 680 | 2 | |
| М6 | 115 | -100х8 | С38/23 | 100 | 1 | 1,8 |
| | 122 | ф12АIII | — | 530 | 2 | |

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.
2. В случае приварки поз 118, 120, 121, 122 с помощью электродуговой сварки, размеры швов принимать $\overline{3}$ -80, швы двусторонние.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
4. Заготовительный чертеж поз. 118, 120, 121, 122 дан на листе 30.
5. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1976

Закладные детали М2, М4÷М6.

1.420-6 Выпуск 9

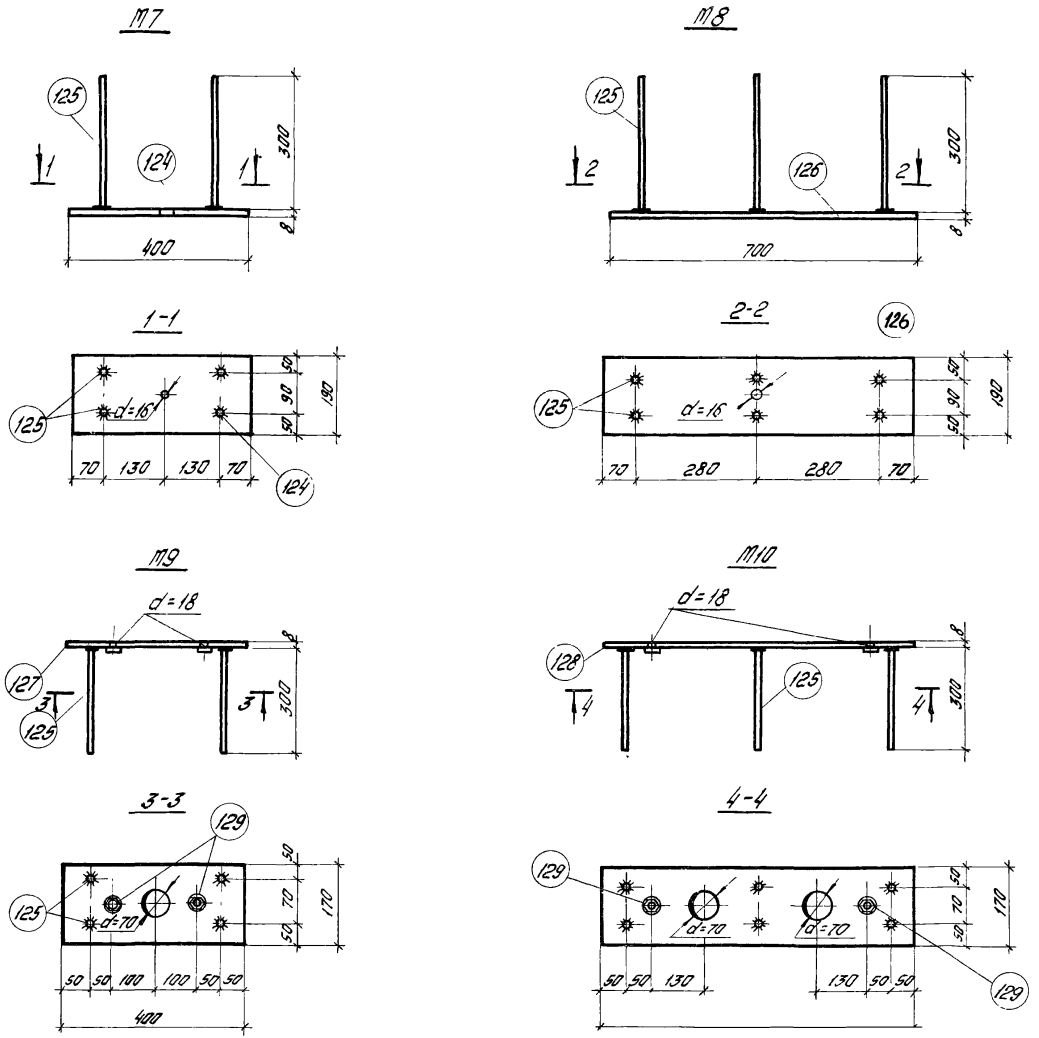
Лист 27

15528 30

ЦНИИПромзданий Москва

Гл. инженер Девяткина

Гл. инженер проекта Бондаренко




## Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка элемента | № поз. | Профиль | Класс стали проката | Длина мм | Кол шт | Вес элемента кгс |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М7 | 124 | -190×8 | С38/23 | 400 | 1 | 5,9 |
| | 125 | Ф12А III | — | 300 | 4 | |
| М8 | 125 | Ф12А III | — | 300 | 6 | 10,0 |
| | 126 | -190×8 | С38/23 | 700 | 1 | |
| М9 | 125 | Ф12А III | — | 300 | 4 | 5,4 |
| | 127 | -170×8 | С38/23 | 400 | 1 | |
| | 129 | Гайка М16 | — | — | 2 | |
| М10 | 125 | Ф12А III | — | 300 | 6 | 9,1 |
| | 128 | -170×8 | С38/23 | 700 | 1 | |
| | 129 | Гайка М16 | — | — | 2 | |

Примечания:

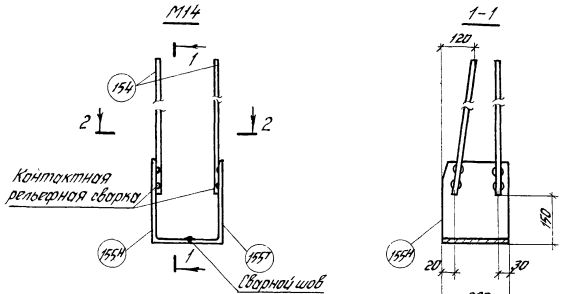
1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60)
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН393-69).
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта
4. Поз. 125 приварить втавр под слоем флюса.
5. Заготовительный чертеж поз. 124, 126, 127, 128 дан на листе 30.

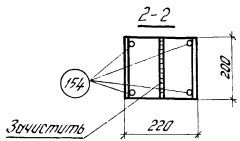
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1976 | Закладные детали М7 ÷ М10 | 1.420-6 Выпуск 9 | |
| | | Лист | 28 |

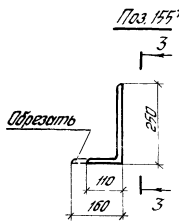
Ст. инженер Богомолова

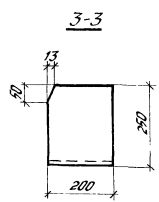
Москва

15528 33




Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

| № поз. | Профиль | Класс стали проката | Длина мм | Вес кгс |
|---|---|---|---|---|
| 155Т | ∟250×160×12 | С38/23 | 200 | 7,6 |
| 155Н | ∟250×160×12 | С38/23 | 200 | 7,6 |

Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка закладной детали | № поз. | Профиль | Класс стали прокатa | Длина мм | Кол. шт. | Вес детали кгс |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М14 | 154 | ⌀12 AIII | — | 360 | 4 | 16,5 |
| | 155Т | ∟250×160×12 | С38/23 | 200 | 1 | |
| | 155Н | ∟250×160×12 | С38/23 | 200 | 1 | |

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60)
2. В случае приварки поз. 154 с помощью электродуговой сварки, размеры швов принимать $\frac{4}{5}$-60, швы двусторонние, электроды Э50А-Ф
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." (СН393-69).
4. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
5. Позиция 155Н выполняется зеркально позиции 155Т.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1975 | Закладная деталь М14. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали | 1.420-6 Выпуск 9 | |
| | | Лист | 29 |

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Госстроя

Гл. инженер проекта — Отпечатано

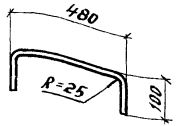
Гл. архитектор проекта — Утверждено

Гл. специалист — Проверил

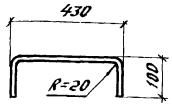
Руководитель группы — Разработано

Инженер — Чертил

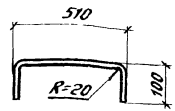
Поз. 120




Поз. 122



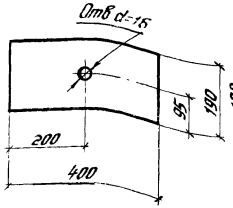

Поз. 121



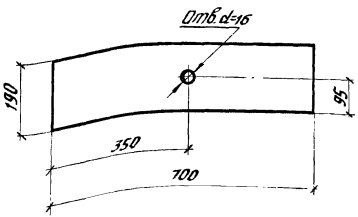

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

| № поз | Профиль | Класс стали проката | Длина мм | Вес кг |
|---|---|---|---|---|
| 87 | Шайба δ=10 | С38/23 | d=85/26,5 | 0,4 |
| 88 | Шайба δ=10 | С38/23 | d=85/29,5 | 0,4 |
| 89 | Шайба δ=10 | С38/23 | d=85/32,5 | 0,4 |
| 90 | Шайба δ=10 | С38/23 | d=85/36,5 | 0,4 |
| 91 | Шайба δ=10 | С38/23 | d=85/41,5 | 0,4 |
| 99 | Ф10 AI | — | 610 | 0,38 |
| 100 | Ф10 AI | — | 530 | 0,33 |
| 101 | Ф10 AI | — | 430 | 0,26 |
| 120 | Ф16 A III | — | 680 | 1,07 |
| 121 | Ф12 A III | — | 710 | 0,63 |
| 122 | Ф12 A III | — | 630 | 0,56 |
| 124 | – 190×8 | С38/23 | 400 | 4,77 |
| 126 | – 190×8 | С38/23 | 700 | 8,36 |
| 127 | – 170×8 | С38/23 | 400 | 4,3 |
| 128 | – 170×8 | С38/23 | 700 | 7,5 |

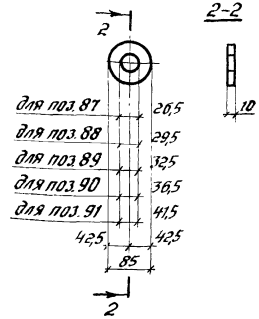
Поз. 124



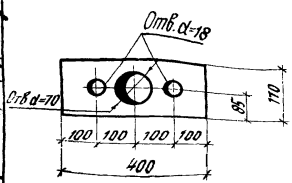

Поз. 126



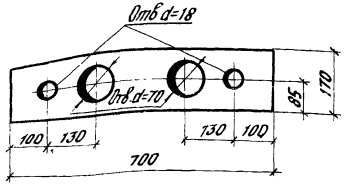

Поз. 87, 88, 89, 90, 91



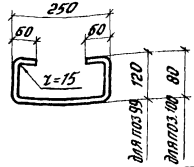

Поз. 127



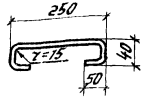

Поз. 128




Поз. 99, 100




Поз. 101




Примечание.

Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

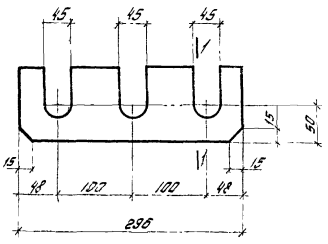
| | | |
|---|---|---|
| ТК 1976 | Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия | 1.420-6 Выпуск 9 |
| | | Лист 30 |

Москва

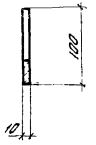
Гл. инженер проекта Пукшин

Ст. инженер Бугрова

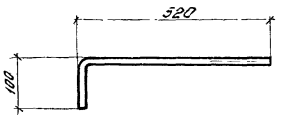
Поз 107



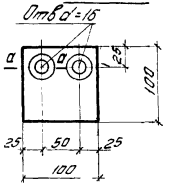

1-1




Поз 118



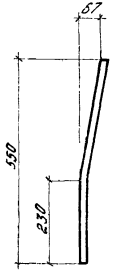

Поз 114




б-б

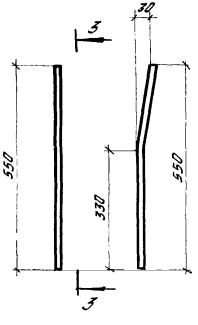



Поз. 111

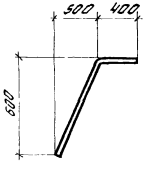



Поз. 112

3-3




Поз. 98



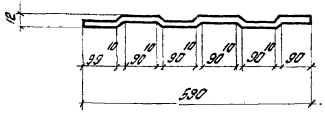

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

| № поз. | Профиль | Класс стали проката | Длина мм | Вес кг |
|---|---|---|---|---|
| 98 | Ф10АIII | — | 1200 | 0,74 |
| 102 | Ф3ВI | — | 2500 | 0,14 |
| 107 | -100×10 | С38/23 | 296 | 2,3 |
| 111 | Ф14АIII | — | 550 | 0,7 |
| 112 | Ф14АIII | — | 550 | 0,7 |
| 113 | Ф6АIII | — | 590 | 0,13 |
| 114 | -100×8 | С38/23 | 100 | 0,6 |
| 118 | Ф16АIII | — | 620 | 1,0 |

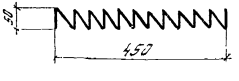
Примечание.

Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

Поз. 113




Поз. 102




ЦНИИПромзданий Госстроя СССР

Разработано Волкина

Руководитель группы Шишкина

Гл. инженер Куц

ТК 1976

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

1.420-6. Выпуск 0

Лист 31

## Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

| № поз | ⌀ мм | Длина мм | Вес, кгс | Класс стали проката |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 8А III | 10780 | 4,26 | — |
| 2 | 12А III | 9630 | 8,6 | — |
| 3 | 10А III | 9630 | 5,9 | — |
| 4 | 12А III | 9460 | 8,40 | — |
| 5 | 12А III | 770 | 0,68 | — |
| 6 | 12А III | 600 | 0,53 | — |
| 7 | 14А III | 9460 | 11,4 | — |
| 8 | 14А III | 9630 | 11,6 | — |
| 9 | 14А III | 770 | 0,93 | — |
| 10 | 14А III | 600 | 0,72 | — |
| 11 | 8А III | 11080 | 4,38 | — |
| 12 | 10А III | 9930 | 6,1 | — |
| 13 | 12А III | 9930 | 8,8 | — |
| 14 | 12А III | 9760 | 8,7 | — |
| 15 | 14А III | 9930 | 12,0 | — |
| 16 | 14А III | 9760 | 11,8 | — |
| 17 | 8А III | 11280 | 4,46 | — |
| 19 | 12А III | 10130 | 9,0 | — |
| 20 | 12А III | 9960 | 8,8 | — |
| 21 | 14А III | 10130 | 12,2 | — |
| 22 | 14А III | 9960 | 12,0 | — |
| 23 | 10А III | 9760 | 6,0 | — |
| 24 | 10А III | 770 | 0,48 | — |
| 25 | 10А III | 600 | 0,37 | — |
| 26 | 10А III | 9960 | 6,2 | — |
| 27 | 6А III | 2280 | 0,5 | — |
| 28 | 5В I | 930 | 0,14 | — |
| 29 | 6А III | 2860 | 0,6 | — |
| 30 | 6А III | 3060 | 0,7 | — |
| 31 | 5В I | 830 | 0,13 | — |
| 32 | 8А III | 830 | 0,33 | — |

| № поз | ⌀ мм | Длина мм | Вес, кгс | Класс стали проката |
|---|---|---|---|---|
| 35 | 6А III | 740 | 0,16 | — |
| 37 | 5В I | 2600 | 0,40 | — |
| 38 | 8А III | 960 | 0,38 | — |
| 39 | 5В I | 2800 | 0,43 | — |
| 40 | 5В I | 2300 | 0,35 | — |
| 41 | 14А III | 960 | 1,16 | — |
| 42 | 10А III | 960 | 0,59 | — |
| 43 | 12А III | 960 | 0,85 | — |
| 44 | 8А III | 330 | 0,13 | — |
| 45 | 36А III | 3600 | 28,8 | — |
| 46 | 36А III | 1900 | 15,2 | — |
| 47 | 36А III | 4300 | 34,4 | — |
| 48 | 36А III | 2400 | 19,2 | — |
| 49 | 36А III | 11270 | 90,1 | — |
| 50 | 36А III | 11070 | 88,4 | — |
| 51 | 36А III | 4400 | 35,2 | — |
| 52 | 36А III | 10770 | 86,1 | — |
| 53 | 36А III | 4900 | 39,2 | — |
| 54 | 36А III | 7270 | 58,1 | — |
| 55 | 28А IIIв | 11000 | 53,1 | — |
| 56 | 32А IIIв | 11000 | 69,4 | — |
| 57 | 36А IIIв | 11000 | 87,9 | — |
| 58 | 28А IV | 11000 | 53,1 | — |
| 59 | 32А IV | 11000 | 69,4 | — |
| 60 | 22А V | 11000 | 32,8 | — |
| 61 | 25А V | 11000 | 42,3 | — |
| 62 | 22А т V | 11000 | 32,8 | — |
| 63 | 25А т V | 11000 | 42,3 | — |
| 64 | ⌀15П7 | 11000 | 12,2 | — |
| 65 | 28А IIIв | 11300 | 54,6 | — |
| 66 | 32А IIIв | 11300 | 71,3 | — |

| № поз | ⌀ мм | Длина мм | Вес, кгс | Класс стали проката |
|---|---|---|---|---|
| 67 | 36А IIIв | 11300 | 90,3 | — |
| 68 | 25А IV | 11300 | 43,5 | — |
| 69 | 28А IV | 11300 | 54,6 | — |
| 70 | 32А IV | 11300 | 71,3 | — |
| 71 | 22А V | 11300 | 33,7 | — |
| 72 | 25А V | 11300 | 43,5 | — |
| 73 | 22А т V | 11300 | 33,7 | — |
| 74 | 25А т V | 11300 | 43,5 | — |
| 75 | ⌀15П7 | 11300 | 12,6 | — |
| 76 | 28А IIIв | 11500 | 55,5 | — |
| 77 | 32А IIIв | 11500 | 72,6 | — |
| 78 | 36А IIIв | 11500 | 91,9 | — |
| 79 | 25А IV | 11500 | 44,3 | — |
| 80 | 28А IV | 11500 | 55,5 | — |
| 81 | 32А IV | 11500 | 72,6 | — |
| 82 | 22А V | 11500 | 34,3 | — |
| 83 | 25А V | 11500 | 44,3 | — |
| 84 | 22А т V | 11500 | 34,3 | — |
| 85 | 25А т V | 11500 | 44,3 | — |
| 86 | ⌀15П7 | 11500 | 12,8 | — |
| 87 | Шайба δ=10 | d=85/26,5 | 0,4 | С38/23 |
| 88 | Шайба δ=10 | d=85/29,5 | 0,4 | С38/23 |
| 89 | Шайба δ=10 | d=85/32,5 | 0,4 | С38/23 |
| 90 | Шайба δ=10 | d=85/36,5 | 0,4 | С38/23 |
| 91 | Шайба δ=10 | d=85/41,5 | 0,4 | С38/23 |
| 94 | 8А III | 280 | 0,11 | — |
| 95 | 10А III | 280 | 0,17 | — |
| 96 | 12А III | 280 | 0,25 | — |
| 97 | 14А III | 280 | 0,34 | — |
| 98 | 10А III | 1200 | 0,74 | — |
| 99 | 10А I | 610 | 0,38 | — |
| 100 | 10А I | 530 | 0,33 | — |
| 101 | 10А I | 430 | 0,26 | — |

| № поз | ⌀ мм | Длина мм | Вес, кгс | Класс стали проката |
|---|---|---|---|---|
| 102 | 3В I | 2500 | 0,14 | — |
| 103 | 40А III | 4300 | 42,4 | — |
| 104 | 40А III | 11070 | 109,3 | — |
| 105 | 40А III | 11280 | 111,3 | — |
| 130 | 25А IIIв | 11000 | 42,3 | — |
| 131 | 22А IIIв | 11000 | 32,8 | — |
| 132 | 25А IV | 11000 | 42,3 | — |
| 133 | 25А IIIв | 11300 | 43,5 | — |
| 134 | 22А IIIв | 11300 | 33,7 | — |
| 135 | 22А IIIв | 11500 | 34,3 | — |
| 136 | 22А IV | 11500 | 34,3 | — |
| 137 | 6А III | 830 | 0,18 | — |
| 138 | 25А IIIв | 11500 | 44,3 | — |
| 139 | 22А IV | 11000 | 32,8 | — |
| 140 | 22А IV | 11300 | 33,7 | — |
| 141 | 36А III | 6300 | 50,3 | — |
| 142 | 25А I | 2000 | 7,7 | — |
| 143 | 16А I | 1950 | 3,1 | — |
| 144 | 8А I | 500 | 0,2 | — |
| 145 | 10А I | 370 | 0,4 | — |
| 146 | 12А I | 640 | 0,6 | — |
| 147 | -60×8 | 280 | 1,1 | С38/23 |
| 148 | 36А III | 5340 | 42,7 | — |
| 149 | -60×8 | 160 | 0,6 | С38/23 |
| 150 | 25А III | 5470 | 21,0 | — |
| 151 | 10А III | 5360 | 3,3 | — |
| 152 | 10А III | 4660 | 2,9 | — |
| 153 | 10А III | 565 | 0,3 | — |
| 156 | 5В I | 1830 | 0,3 | — |
| 157 | 5В I | 350 | 0,05 | — |

## Спецификация позиций закладных деталей на альбом

| № поз | Профиль | Длина мм | Вес, кгс | Класс стали проката |
|---|---|---|---|---|
| 92 | -80×8 | 650 | 3,26 | С38/23 |
| 93 | -60×8 | 650 | 2,4 | С38/23 |
| 106 | ∠160×12 | 650 | 19,1 | С38/23 |
| 107 | -100×10 | 296 | 2,3 | С38/23 |
| 108 | ⌀14А III | 650 | 0,78 | — |
| 109 | ⌀20А III | 170 | 0,42 | — |
| 110 | ⌀12А III | 1100 | 0,98 | — |
| 111 | ⌀14А III | 550 | 0,66 | — |
| 112 | ⌀14А III | 550 | 0,66 | — |
| 113 | ⌀6А III | 590 | 0,13 | — |
| 114 | -100×8 | 100 | 0,63 | С38/23 |
| 115 | -100×8 | 100 | 0,63 | С38/23 |
| 116 | ⌀12А III | 285 | 0,25 | — |
| 117 | -100×8 | 250 | 1,6 | С38/23 |
| 118 | ⌀16А III | 620 | 1,00 | — |
| 119 | -100×8 | 250 | 1,6 | С38/23 |
| 120 | ⌀16А III | 680 | 1,1 | — |
| 121 | ⌀12А III | 710 | 0,63 | — |
| 122 | ⌀12А III | 630 | 0,56 | — |
| 124 | -190×8 | 400 | 4,8 | С38/23 |
| 125 | ⌀12А III | 300 | 0,27 | — |
| 126 | -190×8 | 700 | 8,4 | С38/23 |
| 127 | -170×8 | 400 | 4,3 | С38/23 |
| 128 | -170×8 | 700 | 7,5 | С38/23 |
| 129 | Гайка М16 | — | 0,03 | — |
| 154 | ⌀12А III | 380 | 0,3 | — |
| 155' | ∠250×160×12 | 200 | 7,6 | С38/23 |
| 155'' | ∠250×160×12 | 200 | 7,6 | С38/23 |

Примечания:

1. стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.
2. Длина напрягаемой арматуры указана „в деле" без учета анкерования на упоры форм.

| ТК 1976 | Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом | 1.420-6 Выпуск 9 Лист 32 |
|---|---|---|

Ст. инженер Козлова
Ст. техник

ЦПИ НИСТЕЛЛИНИ Москва

gost.e-ecolog.ru