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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6, 24 × 12 м; НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 тс/м² И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

Выпуск 3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТОМ 6,0 м, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ А-III и А-IV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15481
ЦЕНА 3-18

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 6199 Тираж 1100 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН

ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6, 24 × 12 м; НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 ТС/М² И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

Выпуск 3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТОМ 6,0 м, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ А-III И А-IV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

Утверждены и введены в действие Госстроем СССР с 01.12.78 г.

Постановление N 151 от 31.07.78 г.

Гл. конструктор	Васильев		Фрадлин
Гл. конструктор	Васильев		Фрадлин
Нач. ОТК-2	Кодыш	Ст. научн. сотр.	Кузьмичев
Гл. инж. пр.	Белов		

15481 2

Содержание

	Стр.	Листы
I. Содержание	2÷4	
II. Пояснительная записка	5÷19	
III. Рабочие чертежи		
Показатели на один ригель. Ригели БЖ48.I-1АIII÷БЖ48.I-6АIII, БЖ50.I-1АIII÷БЖ50.I-6АIII. Опалубочный чертеж	20	1
Ригели БЖ50.I-7АIII÷БЖ50.I-12АIII, БЖ52.I-1АIII÷БЖ52.I-6АIII. Опалубочный чертеж	21	2
Ригели БЖ52.I-7АIII÷БЖ52.I-12АIII. Опалубочный чертеж	22	3
Ригели БК43.I-1АIII÷БК43.I-6АIII, БК47.I-1АIII÷БК47.I-6АIII. Опалубочный чертеж	23	4
Ригели БК48.I-1АIII÷БК48.I-6АIII, БК50.I-1АIII÷БК50.I-3АIII. Опалубочный чертеж	24	5
Ригели БК52.I-1АIII, БК52.I-2АIII, БК52.I-3АIII. Опалубочный чертеж	25	6
Ригели БЖ48.II-1АIV, БЖ48.II-2АIV, БЖ48.III-1АIV, БЖ48.III-2АIV. Опалубочный чертеж	26	7
Ригели БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV. Опалубочный чертеж	27	8
Ригели БЖ50.II-3АIV, БЖ50.II-4АIV, БЖ50.III-3АIV, БЖ50.III-4АIV. Опалубочный чертеж	28	9
Ригели БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV. Опалубочный чертеж	29	10
Ригели БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV. Опалубочный чертеж	30	11
Ригели БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV. Опалубочный чертеж	31	12
Ригели БК43.II-1АIV, БК43 II-2АIV, БК43 III-1АIV, БК43.III-2АIV. Опалубочный чертеж	32	13
Ригели БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV. Опалубочный чертеж	33	14
Ригели БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV. Опалубочный чертеж	34	15
Ригели БК50.II-1АIV, БК50.II-2АIV, БК50.III-1АIV, БК50.III-2АIV. Опалубочный чертеж	35	16
Опалубочный чертеж. Узлы 1,2 Деталь „А"	36	17
Опалубочный чертеж. Узлы 3,4. Деталь „Б"	37	18
Ригели БЖ48.I-1АIII÷БЖ48.I-6АIII, БЖ50.I-1АIII÷БЖ50.I-12АIII, БЖ52.I-1АIII÷БЖ52.I-12АIII. Армирование	38	19
Ригели БК43.I-1АIII÷БК43.I-6АIII, БК47.I-1АIII÷БК47.I-6АIII, БК48.I-1АIII÷БК48.I-6АIII, БК50.I-1АIII÷БК50.I-3АIII, БК52.I-1АIII÷БК52.I-3АIII. Армирование	39	20
Ригели БЖ48.II-1АIV, БЖ48 II-2АIV, БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ50.II-3АIV, БЖ50.II-4АIV, БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV, БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV. Армирование	40	21
Ригели БЖ48 III-1АIV, БЖ48.III-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV, БЖ50.III-3АIV, БЖ50.III-4АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV. Армирование	41	22
Ригели БК43.II-1АIV, БК43.II-2АIV, БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV, БК50.II-1АIV, БК50.II-2АIV. Армирование	42	23

ЦНИИПромзданий Москва

Дата выпуска: 1977 г.

ТК 1977

Содержание

Серия 1.420-8 Выпуск 3

15481 3

	Стр.	Листы
Ригели БК43.III-1АIV, БК43.III-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV, БК50.III-1АIV, БК.50III-2АIV. Армирование	43	24
Арматурные чертежи. Узлы 1, 2	44	25
Арматурные чертежи. Узлы 3, 4	45	26
Арматурные чертежи. Узлы 5, 6	46	27
Арматурные чертежи. Узлы 7, 8	47	28
Арматурные чертежи. Узлы 9, 10	48	29
Арматурные чертежи. Узлы 11, 12	49	30
Ригели БЖ48.I-1АIII÷БЖ48.I-6АIII. Пространственные каркасы КП1÷КП5	50	31
Ригели БЖ50.I-1АIII÷БЖ50.I-6АIII. Пространственные каркасы КП6÷КП11	51	32
Ригели БЖ50.I-7АIII÷БЖ50.I-12АIII. Пространственные каркасы КП12÷КП17	52	33
Ригели БЖ52.I-1АIII÷БЖ52.I-6АIII. Пространственные каркасы КП18÷КП23	53	34
Ригели БЖ52.I-7АIII÷БЖ52.I-12АIII. Пространственные каркасы КП24÷КП29	54	35
Ригели БК43.I-1АIII÷БК43.I-6АIII. Пространственные каркасы КП30÷КП34	55	36
Ригели БК47.I-1АIII÷БК47.I-6АIII. Пространственные каркасы КП35÷КП39	56	37
Ригели БК48.I-1АIII÷БК48.I-6АIII. Пространственные каркасы КП40÷КП45	57	38
Ригели БК50.I-1АIII÷БК50.I-3АIII. Пространственные каркасы КП46÷КП48	58	39
Ригели БК52.I-1АIII÷БК52.I-3АIII. Пространственные каркасы КП49÷КП51	59	40
Пространственные каркасы КП52, КП53, КП56, КП57	60	41
Пространственные каркасы КП54, КП55, КП58, КП59	61	42
Пространственные каркасы КП60÷КП63	62	43
Пространственные каркасы КП64, КП65, КП68, КП69	63	44
Пространственные каркасы КП66, КП67, КП70, КП71	64	45
Пространственные каркасы КП72, КП73, КП76, КП77	65	46
Пространственные каркасы КП74, КП75, КП78, КП79	66	47
Пространственные каркасы КП80, КП81, КП84, КП85	67	48
Пространственные каркасы КП82, КП83, КП86, КП87	68	49
Пространственные каркасы КП1, КП6, КП12, КП13, КП18, КП19, КП24÷КП26, КП30, КП35, КП40, КП41, КП49, КП50. Узлы 1, 2	69	50
Пространственные каркасы КП2÷КП5, КП7÷КП11, КП14÷КП17, КП20÷КП23, КП27÷КП29, КП31÷КП34, КП36÷КП39, КП42÷КП48, КП51. Узлы 3, 4	70	51
Пространственные каркасы КП30÷КП51. Узлы 5, 6	71	52
Пространственные каркасы КП52, КП53, КП56, КП57, КП60, КП61, КП64, КП65, КП68, КП69, КП72, КП73, КП76, КП77, КП80, КП81, КП84, КП85. Узлы 7, 8	72	53
Пространственные каркасы КП54, КП55, КП58, КП59, КП62, КП63, КП66, КП67, КП70, КП71, КП74, КП75, КП78, КП79, КП82, КП83, КП86, КП87. Узлы 9, 10	73	54
Пространственные каркасы КП72÷КП87. Узлы 11, 12	74	55
Каркасы КР1÷КР12	75	56
Каркасы КР13÷КР18	76	57
Каркасы КР19÷КР28	77	58
Каркасы КР29÷КР34	78	59

ТК 1977

Содержание

Серия 1.420-8 Выпуск 3

ЦНИИПромзданий г. Москва
Гл. инж. пр. | № | Дата | Взпуска 1977г. | 5 стр.

	Стр.	Листы
Каркасы КР40÷КР47	79	60
Каркасы КР48÷КР52	80	61
Каркасы КР53÷КР57	81	62
Каркасы КР60÷КР67	82	63
Каркасы КР68÷КР71	83	64
Каркасы КР72÷КР75	84	65
Каркасы КР76÷КР81	85	66
Каркасы КР82÷КР84	86	67
Каркасы КР85÷КР88	87	68
Каркасы КР89÷КР92	88	69
Каркасы КР93, КР94	89	70
Каркасы КР95, КР96	90	71
Сетки С1, С1А, С2, С2А, С3, С3А, С4, С4А, С5, С5А	91	72
Сетки С6, С6А, С7, С7А, С8, С8А, С9, С9А, С10, С10А	92	73
Сетки С11, С11А, С12, С12А, С13, С13А, С14, С14А, С15, С15А	93	74
Сетки С16, С17, С18, С19, С20	94	75
Составные позиции СП1÷СП4	95	76
Закладные детали МН1, МН2, МН3, МН5	96	77
Закладные детали МН4, МН4А, МН6	97	78
Заготовительные чертежи позиций 125÷128, 149, 151, 152	98	79
Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом	99	80
Выборка стали на один ригель	100÷104	81÷85

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Москва
Дата выпуска: 1977 г.

Пояснительная записка

I. Общая часть

Данный альбом является частью серии 1.420-8 „Конструкции двухэтажных производственных бескрановых зданий с сеткой колонн первого этажа 6×6 м, второго этажа 18×6, 18×12, 24×6, 24×12 м, нагрузкой на перекрытие до 5 тс/м² и железобетонными двухэтажными колоннами". В состав альбома также включены типовые рабочие чертежи ригелей зданий со стальными двухэтажными колоннами, бескрановых и оборудованных мостовыми кранами.

Выпуск содержит рабочие чертежи ригелей поперечных рам каркаса номинальным пролетом 6,0 м и высотой 800 мм и 1000 мм.

Ключи для подбора ригелей каркасов перечисленных выше типов зданий приведены в выпуске 0 настоящей серии.

Ригели предназначены для применения в зданиях с неагрессивной средой и зданиях со слабо- и среднеагрессивной газовыми средами.

Марки ригелей, величины нагрузок и краткая характеристика ригелей приведены в табл. 1 (стр. 12÷14).

Марка ригеля состоит из трех частей (например, БЖ50.I-1АIV БК52.II-3АIV).

Первая часть марки обозначает типоразмер ригеля:

- буквы „БЖ" - буквенное обозначение ригеля жестко соединенного с колоннами („балка жесткая"), буквы „БК" - обозначение ригеля, соединенного с одной колонной жестко, с другой - шарнирно („балка комбинированная");

- цифры 50,52 и т.д. - условная длина ригеля в дециметрах;

- цифры I, II, III - отличие ригелей по размерам поперечного сечения (I - ригель высотой 800 мм для плит высотой 400 мм, II - ригель высотой 1000 мм для плит высотой 400 мм, III - ригель высотой 1000 мм для плит высотой 500 мм).

Вторая часть марки - несущая способность ригеля и класс стали рабочей арматуры. При наличии дополнительных закладных деталей в марку вводится третья часть - цифровой индекс 1,2...).

Ригели высотой 800 мм разработаны для перекрытий из ребристых плит высотой 400 мм и выполняются с обычной рабочей арматурой в типовых опалубочных формах серии ИИ23-1. Ригели высотой 1000 мм разработаны под плиты перекрытия высотой 400 мм и 500 мм и выполняются с предварительно напряженной арматурой.

Ригели рассчитаны как элементы поперечных рам с жесткими и шарнирными узлами. Расчет и конструирование произведены в соответствии с требованиями главы СНиП II-8.1-62* с учетом положений „Руководства по расчету статически неопределимых железобетонных конструкций", Стройиздат, 1975 г., „Указании по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69) и „Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67).

Ширина раскрытия трещин ригелей, предназначенных для эксплуатации в зданиях с неагрессивной газовой средой принята не более 0,3 мм, а предназначенных для эксплуатации в слабо

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гл. инж. пр. | Белов
Дата выпуска: 1977 г.

и среднеагрессивной газовой среде принята не более 0,2 мм – для ригелей высотой 800 мм и не более 0,1 мм – для ригелей высотой 1000 мм.

Предел огнестойкости ригелей в соответствии со СНиП П-А.5-70 составляет 2 часа.

Для извлечения ригелей из опалубки и монтажа в ригелях предусмотрены два отверстия ф 50 мм.

Ригели изготавливаются из бетона марок 200, 300 и 400.

Рабочая арматура ригелей высотой 800 мм принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса A-III по ГОСТ 5781-75. Напрягаемая арматура ригелей высотой 1000 мм принята из горячекатаной стали периодического профиля класса A-IV по ГОСТ 5781-75 ($R_a^н$ = 6000 кг/см²). Натяжение арматуры предусмотрено электротермическим способом.

Поперечная арматура ригелей и арматурные сетки из стержней ф 6 мм и более приняты из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса A-III. Арматурные сетки при диаметре стержней до 5 мм включительно – из холоднотянутой обыкновенной арматурной проволоки класса B-I по ГОСТ 6727-53*.

В закладных деталях применяется сортовой прокат из стали Ст.3 группы В по ГОСТ 380-71* для сварных соединений.

Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

При применении ригелей в условиях воздействия слабо- и среднеагрессивной газовых сред в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению ригелей, вытекающие из характера агрессивной среды и требований СН 262-67.

II. Технические требования к изготовлению ригелей

При изготовлении ригелей необходимо выполнять требования действующих нормативных и инструктивных документов.

Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки. Замена контактной точечной электросварки на электродуговую не допускается.

Дуговая сварка арматурных стержней из стали класса A-III со стальными закладными деталями из листовой стали, а также сварка закладных деталей должна производиться электродами, выбор типа которых для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Сталь для изготовления ригелей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

При изготовлении ригелей для зданий со слабо и среднеагрессивными средами обязательно выполнение специальных требований, указанных в проекте конкретного здания.

Ригели армируются пространственными каркасами, отдельными стержнями и сетками.

Дата выпуска 1977г.
Госстрой СССР ЦИТП Москва

Пространственные каркасы собираются из плоских каркасов, отдельных стержней и закладных деталей с применением контактной точечной сварки и вязальной проволоки.

Соединительные поперечные стержни, объединяющие плоские каркасы в пространственный, следует приваривать к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.

Сборка пространственных каркасов должна производиться в кондукторах в следующем порядке:

Ригель Н= 800 мм

а) Устанавливаются опорные закладные детали МН1.

б) Устанавливаются плоские каркасы.

в) Плоские каркасы привариваются к МН1 электродуговой сваркой.

г) Поперечные стержни поз. 120 привариваются к нижним продольным стержням плоских каркасов контактной точечной сваркой.

д) К плоским каркасам приваривается электродуговой сваркой поз. 121.

е) В фиксирующие пазы кондукторов устанавливается верхняя продольная арматура

ж) Положение стержней верхней продольной арматуры фиксируется путем их приварки к поз 122 электродуговой сваркой.

и) Верхние поперечные соединительные стержни поз. 120 привариваются электросварочными клещами контактной точечной сваркой к поперечной арматуре плоских каркасов

к) Верхняя продольная рабочая арматура диаметром 36 мм приваривается электродуговой сваркой к верхним продольным стержням плоских каркасов прерывистым швом длиной 50 мм через 400 мм, а участки стержней ф = 25 мм привариваются к продольным стержням с помощью коротышей (поз.123).

л) Устанавливаются и привязываются к плоским каркасам сетки С1, (С1А), С2, (С2А), С3, (С3А), С4, (С4А), С5, (С5А).

м) Поверх сеток устанавливаются, выверяются и свариваются электродуговой сваркой между собой закладные детали МН2, которые затем привязываются к продольным стержням плоского каркаса.

Ригель Н = 1000 мм

а) Устанавливаются в вертикальном положении плоские каркасы.

б) На верхние продольные стержни плоских каркасов надеваются скобы поз. 125 и фиксируются вязальной проволокой.

в) На скобах поз 125 размещаются стержни поз. 105, 107, 109, 110, 111, 112, 114, 115, 117 и стержни составных позиций СП1, СП3, СП4.

г) Плоские каркасы объединяются в пространственную конструкцию путем приварки к их продольным стержням электросварочными клещами соединительных стержней поз.124.

д) Стержни поз. 105, 107, 109, 110, 111, 112, 114, 115, 117 и составные позиции СП1, СП3, СП4 устанавливаются в фиксирующие

ТК 1977	Пояснительная записка	Серия 1.420-8 Выпуск 3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва | Гл.инж.пр | Дата выпуска: 1977г. | Белов

пазы кондукторов и их положение фиксируется вязальной проволокой.

е) Устанавливаются в проектное положение и соединяются между собой и с плоскими каркасами вязальной проволокой сетки С6(С6А) ÷ С15(С15А).

ж) Устанавливаются, выверяются и фиксируются вязальной проволокой детали МН5.

При изготовлении пространственных каркасов должны быть учтены фактические допуски на размеры стальных форм по длине.

При изготовлении ригелей высотой 1000 мм соблюдается слудующий порядок установки арматуры и закладных деталей в опалубку:

1) Устанавливаются и фиксируются в проектном положении на опалубке опорные закладные детали МН4 (МН4А).

2) Укладываются в проектное положение сетки С16 ÷ С20.

3) Укладываются в проектное положение стержни напрягаемой арматуры.

4) Устанавливается пространственный каркас.

5) Устанавливаются в проектное положение закладные детали МН5 и фиксируются на опалубке.

Величины предварительного напряжения арматуры ригелей высотой Н=1000мм и усилия, передаваемые на упоры опалубочных форм, приведены в таблице 2 (стр. 15).

К моменту передачи усилия предварительного напряжения на ригель кубиковая прочность бетона должна быть не ниже 70% прочности. Отпуск напряженной арматуры необходимо производить плавно, после чего ее следует приварить дуговой сваркой к опорной детали МН4 (МН4А) через шайбы поз. 126, 127.

Отклонения размеров ригелей от проектных, отклонения от проектного положения стальных закладных деталей и отклонения от размера толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, указанных на рабочих чертежах и в ГОСТе 13015-75. При этом толщина защитного слоя до поперечной арматуры должна быть не менее 15мм с учетом нормированных допусков (при учете осадки стержней при контактной сварке).

Внешний вид и качество поверхностей ригелей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций производственных зданий, предназначенных под окраску. Ригели, изготовляемые для применения в условиях воздействия агрессивной среды, не должны иметь раковин, выбоин и околов. Исправление дефектов последующей штукатуркой не допускается.

Для обеспечения требуемой величины защитного слоя при изготовлении ригелей должны применяться подкладки из пластмасс или цементно-песчаного раствора; применение металлических фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СН 262-67 или СНиП II-28-73 должны быть защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

Москва Дата выпуска: 1977г.

На боковой грани ригеля (на расстоянии не более 1м от торца) должны быть обозначены несмываемой краской марка ригеля, штамп ОТК, дата изготовления, вес ригеля в кг, марка предприятия-изготовителя. Кроме того в необходимых случаях с одной стороны ригеля наносится несмываемой краской буква „Т," обозначающая ориентировку ригеля в раме.

До начала производства ригелей завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

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

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с пунктом 1.4 ГОСТа 13015-75.

III. Указания по применению ригелей

Назначение марок ригелей производится в проекте конкретного объекта в соответствии с ключами подбора ригелей, приведенными в альбоме О настоящей серии

Все ригели рядовых рам рассчитаны на действие вертикальных нагрузок без учета кручения. В случае приложения нагрузок, вызывающих кручение ригелей рядовых рам, арматуру ригелей следует назначать на основании специального расчета.

Ригели торцевых рам рассчитаны на действие вертикальных нагрузок с учетом кручения.

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок ригелей должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП II-8.1-62* и „Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под машины с динамическими нагрузками", 1975 г.

При применении ригелей настоящей серии в условиях постоянного воздействия температуры выше +50° назначение марок ригелей должно производиться на основе расчета с соблюдением требований главы СНиП II-8. 7-67.

В случае нагрузок, отличающихся от равномерно-распределенных, принятых при расчете ригелей настоящей серии, назначение марок ригелей следует производить на основе специального расчета, используя при этом типовые ригели необходимой несущей способности.

Полка ригеля рассчитана на равномерно-распределенную нагрузку по всей длине полки с учетом работы торцевых диафрагм.

Приведенная в настоящем альбоме номенклатура ригелей позволяет использовать их как в условиях неагрессивной, так и слабо и среднеагрессивной газовой среды.

При применении ригелей в зданиях, эксплуатируемых в условиях слабо- и среднеагрессивной газовой среды в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СН 262-67 должны быть дополнительно указаны.

ЦНИИПромзданий Москва
Зелов
Дата выпуска: 1977г.

а) требования по плотности бетона с указаниями марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения,

б) вид цемента, состав заполнителей и применяемых добавок,

в) виды защиты поверхности ригелей лакокрасочными покрытиями и способы их нанесения на поверхность ригеля и стальных закладных деталей;

г) виды металлизационных защитных покрытий стальных закладных деталей, толщина металлизационного слоя и способ его нанесения;

д) требования к качеству бетонной поверхности

Плотность бетона назначается в зависимости от степени агрессивной газовой среды.

Показатели плотности бетона принимаются в соответствии с данными, приведенными в таблице 5 СНиП II-28-73.

Требования конкретного проекта по антикоррозионной защите при изготовлении ригелей являются обязательными.

В спецификациях к рабочим чертежам ригелей указан только класс стали арматуры и закладных деталей без указания марки стали. Назначение марок стали должно производиться в проектах конкретных зданий в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и указаниями, приведенными в выпусках 0 соответствующих серий.

Ригели, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергающиеся воздействию подвижных или виброизоляционных нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований, в проектах конкретных объектов должен иметь маркировку, отличную от маркировки ригелей, предназначенных для обычных условий. Для конструкций, предназначенных для применения в условиях воздействия слабо и среднеагрессивной среды, рекомендуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

„К" – при изготовлении конструкций с нормальной плотностью бетона;

„КП" – при изготовлении конструкций с повышенной плотностью бетона.

„КО" – при изготовлении конструкций с особо плотным бетоном.

Например: Если при отсутствии специальных требований к плотности бетона применяется ригель марки БЖ48.I-1АIV, то при требуемом особо плотном бетоне марка будет выглядеть следующим образом: БЖ48.I-1АIV-КО.

ЦНИИПромзданий Москва
Дата выпуска: 1977г.

IV. Указания по приемке, хранению и транспортировке ригелей

Приемка ригелей должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 8829-77 и рабочими чертежами ригелей. При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки ригелей, особенно для случаев, когда проектной организацией оговорены дополнительные условия эксплуатации ригелей или в ригелях имеются изменения по сравнению с типовыми (например, имеются дополнительные закладные элементы).

Ригели должны храниться в штабелях, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям. В штабели ригели укладываются (в рабочем положении) на деревянные прокладки толщиной не менее 60 мм, располагаемые на расстоянии 0,5 м от торцов ригелей по одной вертикали.

По высоте в штабеле допускается не более 2х рядов.

Транспортирование ригелей производится на автомашинах железнодорожных платформах со специальным оборудованием, предохраняющим ригели от повреждения.

При перевозке ригелей автомобильным транспортом следует руководствоваться „Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом" (ВНИИОМТП, Стройиздат, 1966 г.).

Перевозка ригелей железнодорожным транспортом должна осуществляться в соответствии с „Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных железобетонных конструкций промышленного и жилищного строительства" (НИИОМТП, Стройиздат, 1967 г.).

Подъем ригелей должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-В.3-62* „Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" (СН 319-65).

Гл. инж. пр.		Белов
Дата выпуска:		1977 г.

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1977	Пояснительная записка	Серия 1.420-8 Выпуск 3

Марка ригеля	Высота ригеля мм	Высота плит, под которую разработан ригель мм	Длина ригеля мм	Унифицированные расчетные (нормативные) нагрузки кгс/п.м.	Степень агрессивного воздействия газовой среды: Неагрессивная	Средняя агрессия	Местоположение ригеля в раме каркаса
1	2	3	4	5	6	7	8
БЖ48.I-1АIII	800	400	4780	14500 (12300)	+	–	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ48.I-2АIII					+	+	
БЖ48.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ48.I-4АIII				21500 (18300)	+	–	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы.
БЖ48.I-5АIII					+	+	
БЖ48.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ50.I-1АIII			4980	14500 (12300)	+	–	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.I-2АIII					+	+	
БЖ50.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.I-4АIII				21500 (18300)	+	–	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.I-5АIII					+	+	
БЖ50.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.I-7АIII				14500 (12300)	+	–	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва
БЖ50.I-8АIII					+	+	
БЖ50.I-9АIII					+	+	Торцевая рама. Средний ригель у температурного шва

Марки ригеля	Высота ригеля мм	Высота плит, под которую разработан ригель, мм	Длина ригеля мм	Унифицированные расчетные (нормативные) нагрузки кгс/п.м.	Степень агрессивного воздействия газовой среды: Неагрессивная	Средняя агрессия	Местоположение ригеля в раме каркаса
1	2	3	4	5	6	7	8
БЖ50.I-10АIII	800	400	4980	21500 (18300)	+	–	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва
БЖ50.I-11АIII					+	+	
БЖ50.I-12АIII					+	+	Торцевая рама. Средний ригель у температурного шва
БЖ52.I-1АIII			5180	14500 (12300)	+	–	Рядовая рама. Ригель среднего пролета
БЖ52.I-2АIII					+	+	
БЖ52.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель среднего пролета
БЖ52.I-4АIII				21500 (18300)	+	–	Рядовая рама. Ригель среднего пролета
БЖ52.I-5АIII					+	+	
БЖ52.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель среднего пролета
БЖ52.I-7АIII				14500 (12300)	+	–	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.I-8АIII					+	+	
БЖ52.I-9АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.I-10АIII				21500 (18300)	+	–	Рядовая рама Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.I-11АIII					+	+	
БЖ52.I-12АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы

Дата выпуска 1977 г.

ЦНИИПромзданий г. Москва

ТК 1977

Пояснительная записка

Серия 1420-8 Выпуск 3

1	2	3	4	5	6	7	8
БК43.I-1АIII	800	400	4320	14500 (12300)	+	—	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК43.I-2АIII					+	+	
БК43.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК43.I-4АIII				21500 (18300)	+	—	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК43.I-5АIII					+	+	
БК43.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК47.I-1АIII			4650	14500 (12300)	+	—	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.I-2АIII					+	+	
БК47.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.I-4АIII				21500 18300	+	—	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.I-5АIII					+	+	
БК47.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК48.I-1АIII			4780	14500 (12300)	+	—	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК48.I-2АIII					+	+	
БК48.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны

1	2	3	4	5	6	7	8
БК48.I-4АIII	800	400	4780	21500 (18300)	+	—	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК48.I-5АIII					+	+	
БК48.I-6АIII					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК50.I-1АIII			4980		+	—	Рядовая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы
БК50.I-2АIII					+	+	
БК50.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы
БК52.I-1АIII			5180	14500 (12300)	+	—	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БК52.I-2АIII					+	+	
БК52.I-3АIII					+	+	Торцевая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ48.II-1АIV	1000	400	4780	32000 (27300)	+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ48.II-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ48.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ48.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы
БЖ50.II-1АIV		400	4980		+	+	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.II-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы

ЦНИИПромзданий г. Москва

Дата выпуска: 1977г.

ТК 1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8 Выпуск 3

1	2	3	4	5	6	7	8
БЖ50.III-1АIV	1000	500	4980	32000 (27300)	+	+	Рядовая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель многопролетной рамы
БЖ50.II-3АIV		400			+	+	Рядовая рама. средний ригель у температурного шва
БЖ50.II-4АIV					+	+	Торцевая рама Средний ригель у температурного шва
БЖ50.III-3АIV		500			+	+	Рядовая рама. Средний ригель у температурного шва
БЖ50.III-4АIV					+	+	Торцевая рама. Средний ригель у температурного шва
БЖ52.II-1АIV		400	5180		+	+	Рядовая рама. Ригель среднего пролета
БЖ52.II-2АIV					+	+	Торцевая рама, Ригель среднего пролета
БЖ52.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама ригель среднего пролета
БЖ52.III-2АIV					+	+	Торцевая рама ригель среднего пролета
БЖ52.II-3АIV		400			+	+	Рядовая рама. Ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.II-4АIV					+	+	Торцевая рама. ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.III-3АIV		500			+	+	Рядовая рама, ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БЖ52.III-4АIV					+	+	Торцевая рама. ригель у средней 2х этажной колонны многопролетной рамы
БК43.II-1АIV		400	4320		+	+	Рядовая рама. Ригель температурного шва. у средней 2х этажной колонны

1	2	3	4	5	6	7	8
БК43.II-2АIV	1000	400	4320	32000 (27300)	+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК43.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК43.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Ригель температурного шва у средней 2х этажной колонны
БК47.II-1АIV		400	4650		+	+	Рядовая рама. Крайний ригель, ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.II-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК47.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель. Ригель у средней 2х этажной колонны
БК48.II-1АIV		400	4780		+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БК48.II-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БК48.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БК48.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Крайний ригель однопролетной рамы и ригель т.ш. у средней 2х этажной колонны
БК50.II-1АIV		400	4980		+	+	Рядовая рама, Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы,
БК50.II-2АIV					+	+	Торцевая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы
БК50.III-1АIV		500			+	+	Рядовая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы
БК50.III-2АIV					+	+	Торцевая рама. Ригель у 2х этажных колонн многопролетной рамы

Дата выпуска: 1977г.

г. Москва

ТК 1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8 Выпуск 3

Таблица 2

Марка ригеля	Предварительно напряженная арматура	„σ_0" кг/см²	Усилие натяжения на 1 стержень кг	Усилие натяжения на 1 ригель кг
БЖ48 II - 1А IV БЖ48 III - 1А IV	3ф28А IV	5100	31400	94200
БЖ48 II - 2А IV БЖ48 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БЖ50 II - 1А IV БЖ50 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БЖ50 II - 2А IV БЖ50 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БЖ50 II - 3А IV БЖ50 III - 3А IV	3ф28А IV		31400	94200
БЖ50 II - 4А IV БЖ50 III - 4А IV	3ф22А IV		19400	58200
БЖ52 II - 1А IV БЖ52 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БЖ52 II - 2А IV БЖ52 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БЖ52 II - 3А IV БЖ52 III - 3А IV	3ф28А IV		31400	94200

Марка ригеля	Предварительно напряженная арматура	„σ_0" кг/см²	Усилие натяжения на 1 стержень кг	Усилие натяжения на 1 ригель кг
БЖ52 II - 4А IV БЖ52 III - 4А IV	3ф22А IV	5100	19400	58200
БК43 II - 1А IV БК43 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БК43 II - 2А IV БК43 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БК47 II - 1А IV БК47 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БК47 II - 2А IV БК47 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БК48 II - 1А IV БК48 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БК48 II - 2А IV БК48 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200
БК50 II - 1А IV БК50 III - 1А IV	3ф28А IV		31400	94200
БК50 II - 2А IV БК50 III - 2А IV	3ф22А IV		19400	58200

Примечание

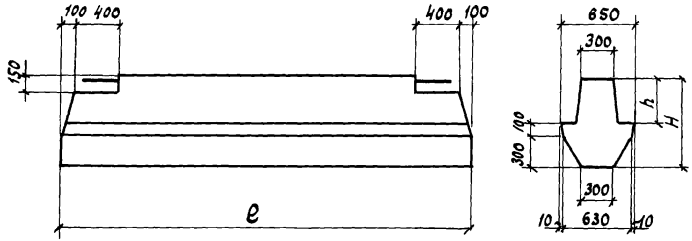
Величина предварительного напряжения „σ_0" и усилия натяжения арматуры „N_0" определены без учета потерь от деформаций металлической опалубочной формы

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Дата выпуска: 1977г.

ТК 1977	Пояснительная записка	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист

Номенклатура



Марка рицеля	Геометрические размеры ℓ мм	H мм	h мм	Марка бетона	Расход материалов: Бетон м³	Сталь кг	Вес т	№ листа
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
БЖ48.I-1AIII	4780	800	400	200	1,54	342.7	3,9	2
БЖ48.I-2AIII						378.6		
БЖ48.I-3AIII						360.3		
БЖ48.I-4AIII				300		378,6		
БЖ48.I-5AIII						397,4		
БЖ48.I-6AIII						372.7		
БЖ50.I-1AIII	4980			200	1,6	345,3	4,0	2
БЖ50.I-2AIII						383,5		
БЖ50.I-3AIII						359.5		
БЖ50.I-4AIII				300		392,5		
БЖ50.I-5AIII						414.7		
БЖ50.I-6AIII						391.3		
БЖ50.I-7AIII				200		331,1		3
БЖ50.I-8AIII						339.8		
БЖ50.I-9AIII						346.2		
БЖ50.I-10AIII				300		385.8		
БЖ50.I-11AIII						410.1		
БЖ50.I-12AIII						384,5		
БЖ52.I-1AIII	5180			200	1,67	339,1	4,2	3
БЖ52.I-2AIII						348,1		
БЖ52.I-3AIII						355,1		

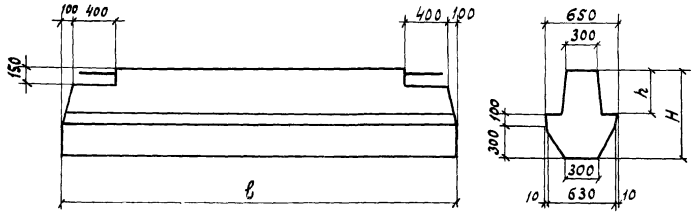
Дата выпуска: 1977г.

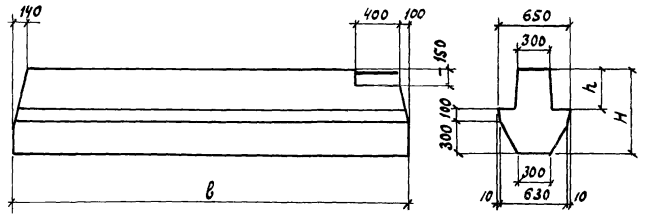
г. Москва

ТК 1977

Пояснительная записка

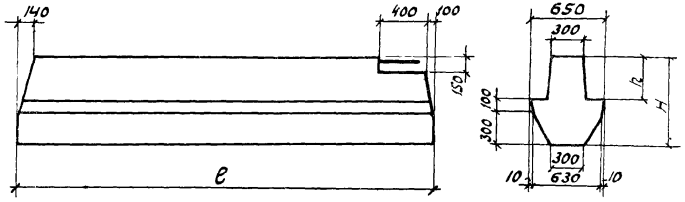
Серия 1.420-8
Выпуск 3

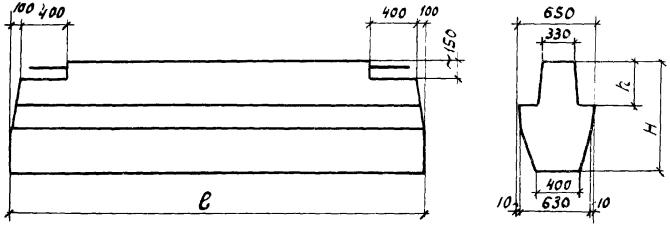




1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	БЖ52.I-4АIIIт	5180	800	400	300	1.67	396.8	4,2	3
	БЖ52.I-5АIIIт						422.3		
	БЖ52.I-6АIIIт						395.3		
	БЖ52.I-7АIIIт				200		349.1		4
	БЖ52.I-8АIIIт						367.6		
	БЖ52.I-9АIIIт						347.3		
	БЖ52.I-10АIIIт				300		392.9		
	БЖ52.I-11АIIIт						418.3		
	БЖ52.I-12АIIIт						391.4		
	БК43.I-1АIIIт	4320			200	1,4	317.3	3,5	5
	БК43.I-2АIIIт						352.2		
	БК43.I-3АIIIт						333.1		
	БК43.I-4АIIIт				300		352.2		
	БК43.I-5АIIIт						365.4		
	БК43.I-6АIIIт						349.7		
	БК47.I-1АIIIт	4650			200	1,51	329.8	3,8	
	БК47.I-2АIIIт						369.3		
	БК47.I-3АIIIт						348.3		
	БК47.I-4АIIIт				300		369.3		
	БК47.I-5АIIIт						383.0		
	БК47.I-6АIIIт						366.0		
	БК48.I-1АIIIт	4780			200	1,56	303.2	3,9	6
	БК48.I-2АIIIт						312.6		

ЦНИИПромзданий
г. Москва
Гл. инж. пр-та Белов
Дата выпуска: 1977 г.





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	БК48.I-3AIII	4780	800	400	200	1.56	312.1	3.9	6
	БК48.I-4AIII				300		362.5		
	БК48.I-5AIII						376.6		
	БК48.I-6AIII						359.0		
	БК50.I-1AIII	4980			300	1.62	372.8	4.1	
	БК50.I-2AIII						387.5		
	БК50.I-3AIII						383.7		
	БК52.I-1AIII	5180			200	1.69	319.9	4.2	7
	БК52.I-2AIII						330.0		
	БК52.I-3AIII						349.7		
	БЖ48.II-1AIV	4780	1000	400	400	2.17	476.5	5.4	8
	БЖ48.II-2AIV						453.8		
	БЖ48.III-1AIV			500		2.08	473.1	5.2	
	БЖ48.III-2AIV						450.3		
	БЖ50.II-1AIV	4980		400		2.26	481.8	5.6	9
	БЖ50.II-2AIV						459.2		
	БЖ50.III-1AIV			500		2.17	478.2	5.4	
	БЖ50.III-2AIV						455.4		
	БЖ50.II-3AIV			400		2.26	485.3	5.6	10
	БЖ50.II-4AIV						463.0		
	БЖ50.III-3AIV			500		2.17	481.7	5.4	
	БЖ50.III-4AIV						458.9		
	БЖ52.II-1AIV	5180		400		2.35	484.8	5.9	11

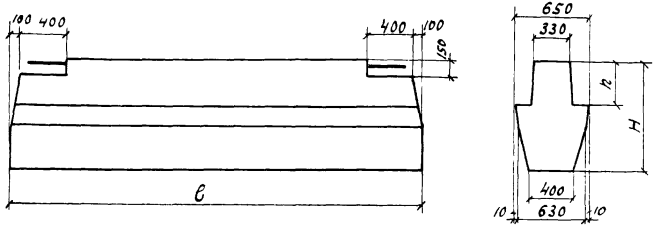
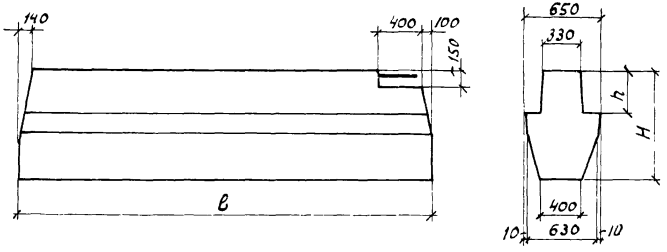
Дата выпуска: 1977г.

г. Москва

ТК 1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8
Выпуск 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	БЖС52.II-2АIV	5180	1000	400	400	2,35	475,9	5,9	11
	БЖС52.III-1АIV			500		2,26	494,9	5,7	
	БЖС52.III-2АIV						472,1		
	БЖС52.II-3АIV			400		2,35	494,4	5,9	12
	БЖС52.II-4АIV						471,6		
	БЖС52.III-3АIV			500		2,26	490,6	5,7	
	БЖС52.III-4АIV						467,8		
	БК43.II-1АIV	4320		400		1,97	429,9	4,9	13
	БК43.II-2АIV						407,1		
	БК43.III-1АIV			500		1,88	426,3	4,7	
	БК43.III-2АIV						403,5		
	БК47.II-1АIV	4650		400		2,12	432,9	5,3	14
	БК47.II-2АIV						422,8		
	БК47.III-1АIV			500		2,03	442,2	5,1	
	БК47.II-2АIV						419,4		
	БК48.II-1АIV	4780		400		2,19	444,6	5,5	15
	БК48.II-2АIV						421,8		
	БК48.III-1АIV			500		2,1	441,1	5,3	
	БК48.III-2АIV						418,3		
	БК50.II-1АIV	4980		400		2,26	450,1	5,7	16
	БК50.II-2АIV						427,3		
	БК50.III-1АIV			500		2,19	446,5	5,5	
	БК50.III-2АIV						423,7		

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

Дата выпуска: 1977г.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

ТК 1977

Пояснительная записка

Серия 1.420-8 Выпуск 3

Показатели на один ригель

Марка ригеля	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
БМ48.1-1АIII	3,9	200	1,54	342.7
БМ48.1-2АIII	3,9	200	1,54	378,6
БМ48.1-3АIV	3,9	200	1,54	360,3
БМ48.1-4АIV	3,9	300	1,54	378,6
БМ48.1-5АIII	3,9	300	1,54	397,4
БМ48.1-6АIII	3,9	300	1,54	372,7
БМ50.1-1АIII	4,0	200	1,60	345,3
БМ50.1-2АIII	4,0	200	1,60	383,5
БМ50.1-3АIV	4,0	200	1,60	359,5
БМ50.1-4АIII	4,0	300	1,60	392,5
БМ50.1-5АIII	4,0	300	1,60	414,7
БМ50.1-6АIII	4,0	300	1,60	391,3
БМ50.1-7АIII	4,0	200	1,60	331,1
БМ50.1-8АIII	4,0	200	1,60	339,8
БМ50.1-9АIII	4,0	200	1,60	346,2
БМ50.1-10АIII	4,0	300	1,60	385,8
БМ50.1-11АIII	4,0	300	1,60	410,1
БМ50.1-12АIII	4,0	300	1,60	384,5
БМ52.1-1АIII	4,2	200	1,67	339,1
БМ52.1-2АIII	4,2	200	1,67	348,1
БМ52.1-3АIII	4,2	200	1,67	355,1
БМ52.1-4АIII	4,2	300	1,67	396,8
БМ52.1-5АIII	4,2	300	1,67	422,3

Марка ригеля	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
БМ52.1-6АIII	4,2	300	1,67	395,3
БМ52.1-7АIII	4,2	200	1,67	349,1
БМ52.1-8АIII	4,2	200	1,67	367,6
БМ52.1-9АIII	4,2	200	1,67	347,3
БМ52.1-10АIII	4,2	300	1,67	392,9
БМ52.1-11АIII	4,2	300	1,67	418,3
БМ52.1-12АIII	4,2	300	1,67	391,4
БК43.1-1АIII	3,5	200	1,40	317,3
БК43.1-2АIII	3,5	200	1,40	352,2
БК43.1-3АIII	3,5	200	1,40	333,1
БК43.1-4АIII	3,5	300	1,40	352,2
БК43.1-5АIII	3,5	300	1,40	365,4
БК43.1-6АIII	3,5	300	1,40	349,7
БК47.1-1АIII	3,8	200	1,51	329,8
БК47.1-2АIII	3,8	200	1,51	369,3
БК47.1-3АIII	3,8	200	1,51	348,3
БК47.1-4АIII	3,8	300	1,51	369,3
БК47.1-5АIII	3,8	300	1,51	383,0
БК47.1-6АIII	3,8	300	1,51	366,0
БК48.1-1АIII	3,9	200	1,56	303,2
БК48.1-2АIII	3,9	200	1,56	312,6
БК48.1-3АIII	3,9	200	1,56	312,1
БК48.1-4АIII	3,9	300	1,56	362,5

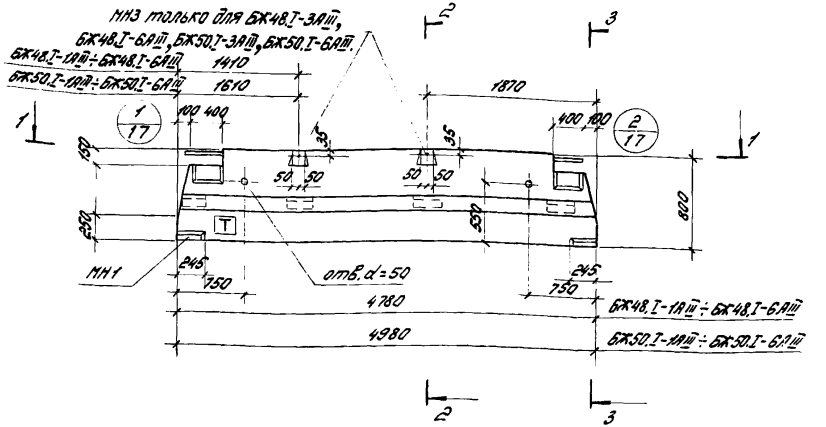
Марка ригеля	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
БК47.1-5АIII	3,9	300	1,56	376,6
БК47.1-6АIII	3,9	300	1,56	359,0
БК50.1-1АIII	4,1	300	1,62	372,8
БК50.1-2АIII	4,1	300	1,62	387,5
БК50.1-3АIII	4,1	300	1,62	383,7
БК52.1-1АIII	4,2	200	1,69	319,9
БК52.1-2АIII	4,2	200	1,69	330,0
БК52.1-3АIII	4,2	200	1,69	349,7
БМ48.2-1АIV	5,4	400	2,17	476,5
БМ48.2-2АIV	5,4	400	2,17	453,8
БМ48.2-1АIV	5,2	400	2,08	473,1
БМ48.2-2АIV	5,2	400	2,08	450,3
БМ50.2-1АIV	5,6	400	2,26	481,8
БМ50.2-2АIV	5,6	400	2,26	459,0
БМ50.2-1АIV	5,4	400	2,17	478,2
БМ50.2-2АIV	5,4	400	2,17	455,4
БМ50.2-3АIV	5,6	400	2,26	485,3
БМ50.2-4АIV	5,6	400	2,26	449,0
БМ50.2-3АIV	5,4	400	2,17	481,7
БМ50.2-4АIV	5,4	400	2,17	458,9
БМ52.2-1АIV	5,9	400	2,35	484,8
БМ52.2-2АIV	5,9	400	2,35	475,9
БМ52.2-1АIV	5,7	400	2,26	494,9

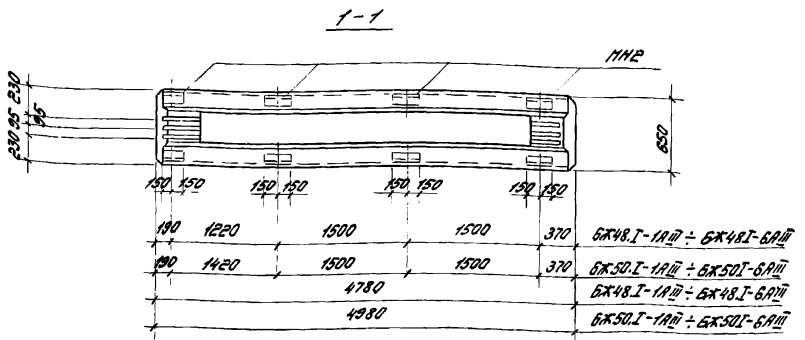
Марка ригеля	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
БМ52.2-2АIV	5,7	400	2,26	472,1
БМ52.2-3АIV	5,9	400	2,35	494,4
БМ52.2-4АIV	5,9	400	2,35	471,6
БМ52.2-3АIV	5,7	400	2,26	490,6
БМ52.2-4АIV	5,7	400	2,26	467,8
БК43.2-1АIV	4,9	400	1,97	429,9
БК43.2-2АIV	4,9	400	1,97	407,1
БК43.1-1АIV	4,7	400	1,88	426,3
БК43.1-2АIV	4,7	400	1,88	403,5
БК47.2-1АIV	5,3	400	2,12	432,9
БК47.2-2АIV	5,3	400	2,12	422,8
БК47.1-1АIV	5,1	400	2,03	442,2
БК47.1-2АIV	5,1	400	2,03	419,4
БК48.2-1АIV	5,5	400	2,19	444,6
БК48.2-2АIV	5,5	400	2,19	421,8
БК48.1-1АIV	5,3	400	2,1	441,1
БК48.1-2АIV	5,3	400	2,1	418,3
БК50.2-1АIV	5,7	400	2,26	450,1
БК50.2-2АIV	5,7	400	2,26	427,3
БК50.1-1АIV	5,5	400	2,19	446,5
БК50.1-2АIV	5,5	400	2,19	423,7

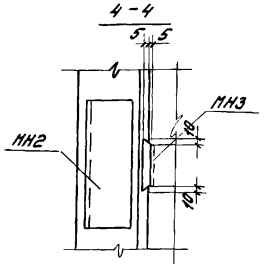
ЦНИИПромзданий г. Москва

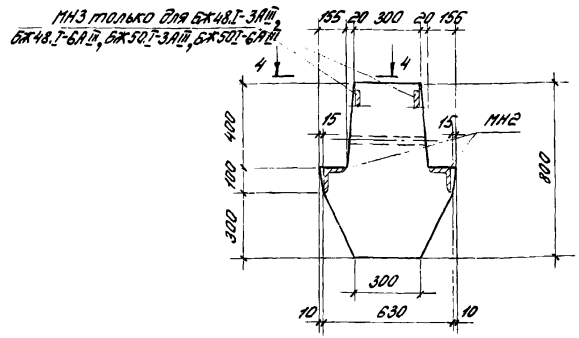
Гл. инж. пр-та Белов
Ст. инженер Бекетова
Инженер Латынин
Дата выпуска: 1977г.

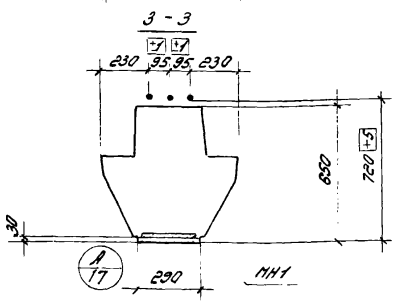
БЖ48.I-1АIII, БЖ48.I-2АIII, БЖ48.I-3АIII, БЖ48.I-4АIII, БЖ48.I-5АIII, БЖ48.I-6АIII,
БЖ50.I-1АIII, БЖ50.I-2АIII, БЖ50.I-3АIII, БЖ50.I-4АIII, БЖ50.I-5АIII, БЖ50.I-6АIII.











Примечания:

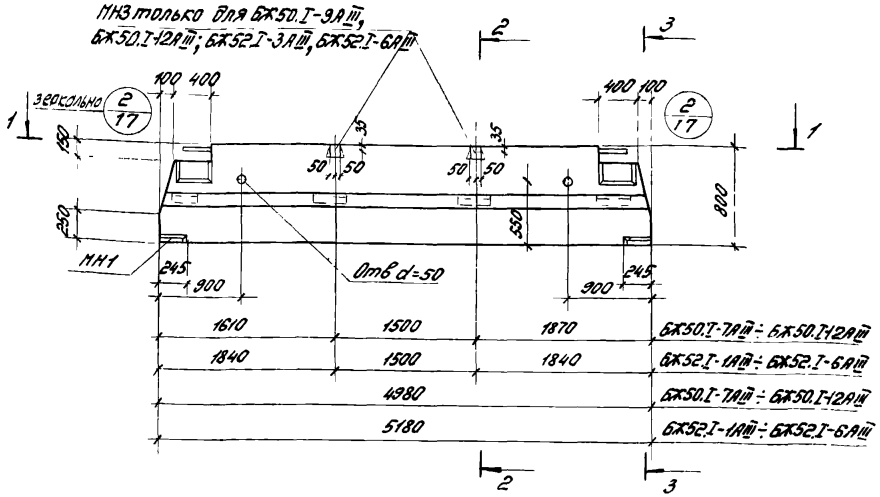
1. Показатели на один ригель дома на листе 1, выборка стали - на листе 81.
2. Армирование ригелей дано на листе 19.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.
4. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
5. Размер 720 дан во рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БЖ48.I-1АIII ÷ БЖ48.I-6АIII, БЖ50.I-1АIII ÷ БЖ50.I-6АIII. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-9 Выпуск 3 Лист 2

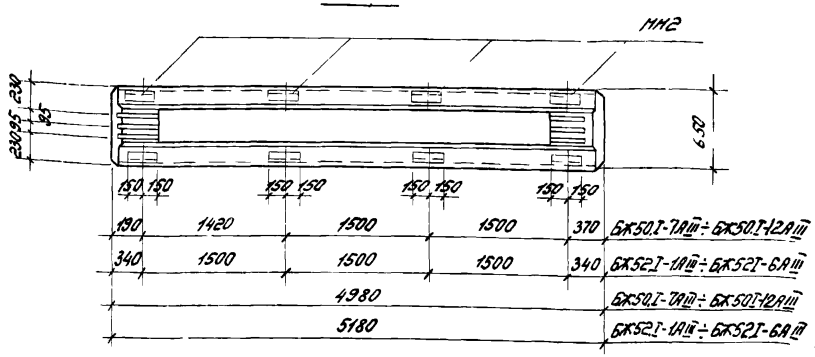
Инженер | Дата выпуска: 1977г. | Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦНИИЭПжилища г. Москва

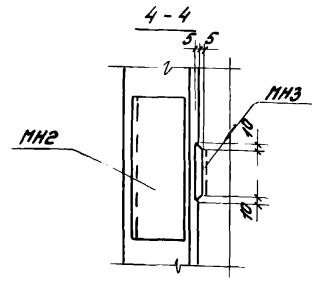
БЖ50.I-7АIII, БЖ50.I-8АIII, БЖ50.I-9АIII, БЖ50.I-10АIII, БЖ50.I-11АIII, БЖ50.I-12АIII, БЖ52.I-1АIII, БЖ52.I-2АIII, БЖ52.I-3АIII, БЖ52.I-4АIII, БЖ52.I-5АIII, БЖ50.I-6АIII.



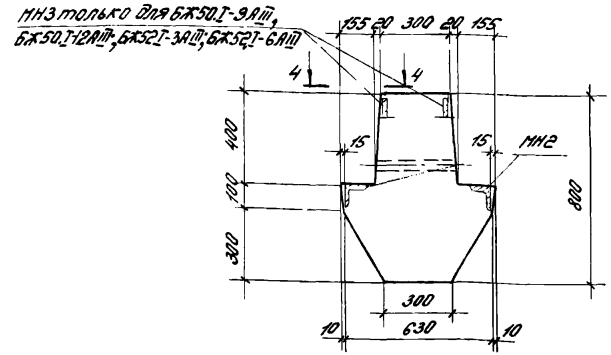
1 - 1



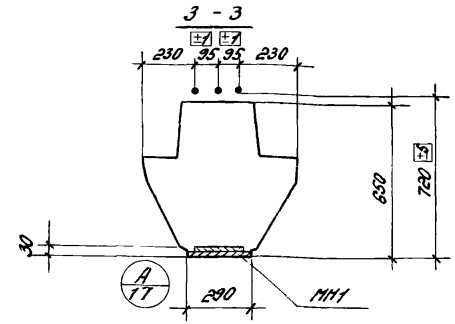
4 - 4



2 - 2



3 - 3



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листах 81, 82.
2. Армирование ригелей дано на листе 19.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.
4. Размер 720 дан до рифов арматуры.

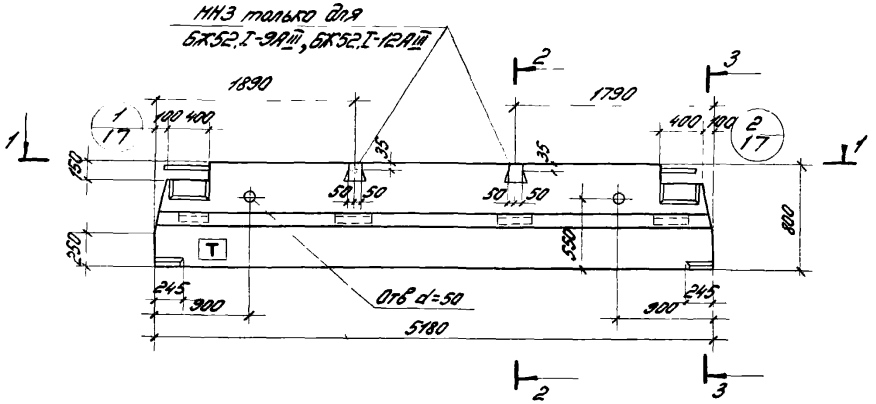
ТК 1977	Ригели БЖ50.I-7АIII ÷ БЖ50.I-12АIII, БЖ52.I-1АIII ÷ БЖ52.I-6АIII. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

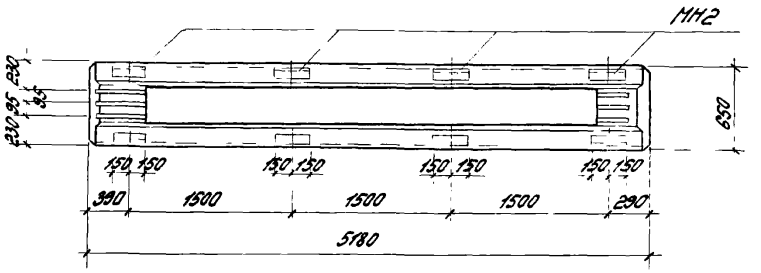
Гип. Ст. инженер Инженер Авт. свидетел.

Разраб. Пономарёв Липницкий 1977

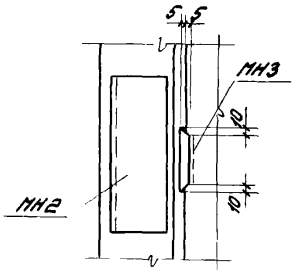
БЖ52.I-7АIII, БЖ52.I-8АIII, БЖ52.I-9АIII, БЖ52.I-10АIII, БЖ52.I-11АIII, БЖ52.I-12АIII.



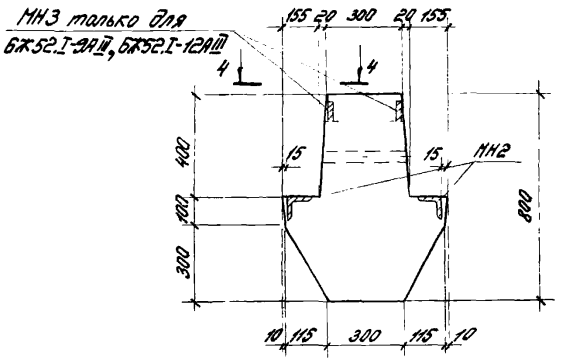
1-1



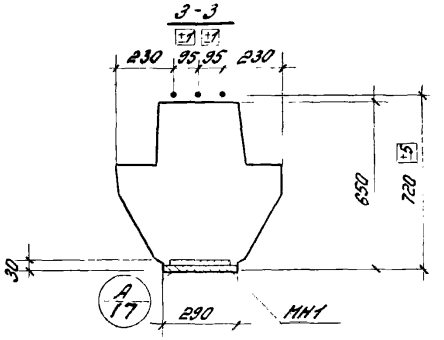
4-4



2-2



3-3



Примечания:

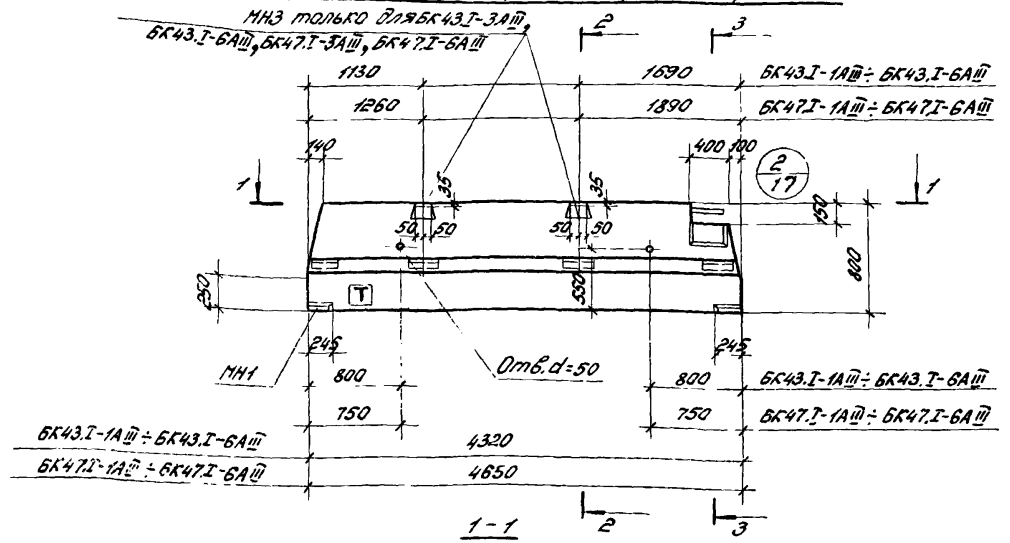
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали-на листе 82.
2. Армирование ригелей дано на листе 19.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.
4. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БЖ52.I-7АIII ÷ БЖ52.I-12АIII. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 выпуск 3
		Лист 4

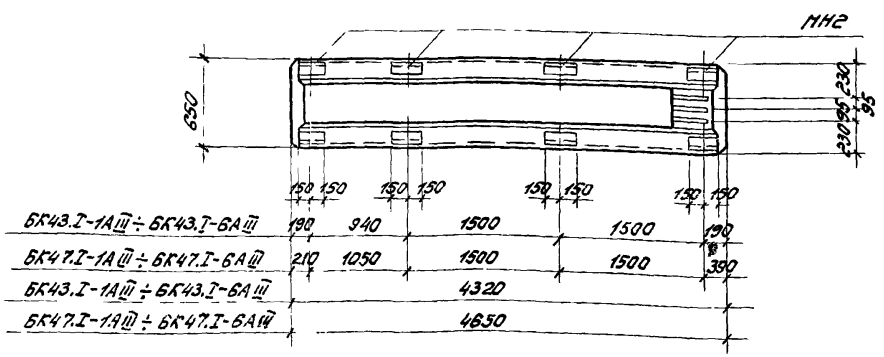
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Ст инженер		Павлова
Инженер		Латунин
Дата выпуска:		1977 г.

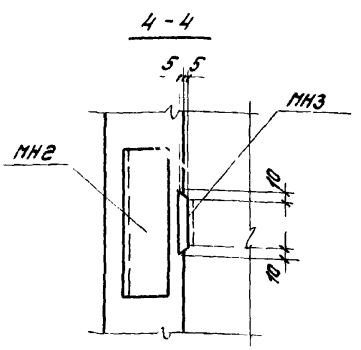
БК43.I-1АIII, БК43.I-2АIII, БК43.I-3АIII, БК43.I-4АIII, БК43.I-5АIII, БК43.I-6АIII
БК47.I-1АIII, БК47.I-2АIII, БК47.I-3АIII, БК47.I-4АIII, БК47.I-5АIII, БК47.I-6АIII



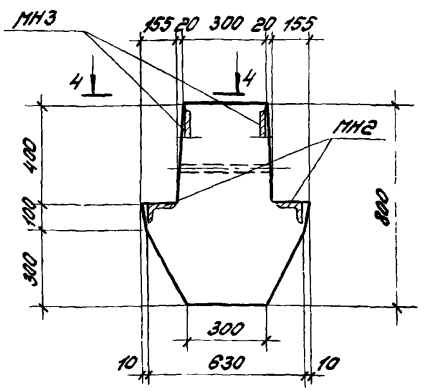
1-1



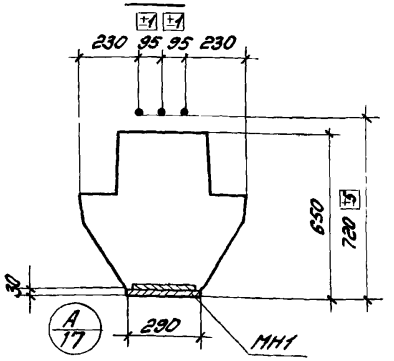
4-4



2-2



3-3



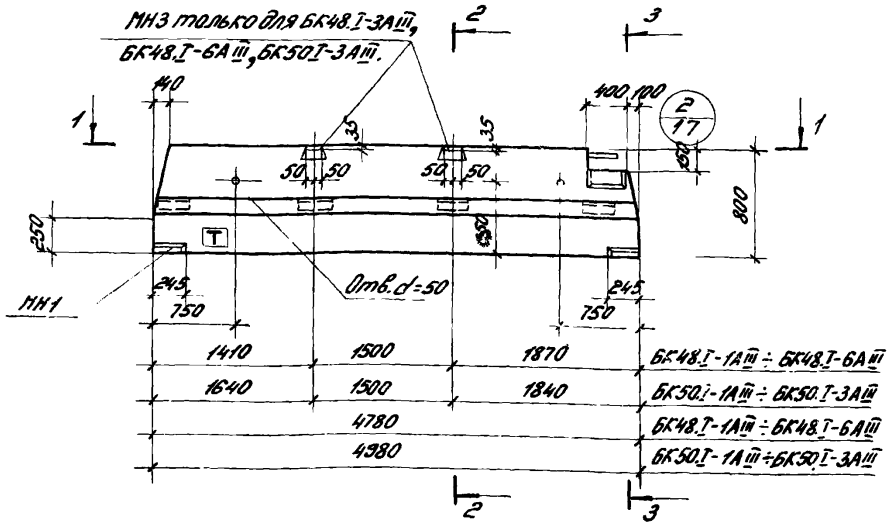
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листах 82,83.
2. Армирование ригелей дано на листе 20.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.
4. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.
6. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.

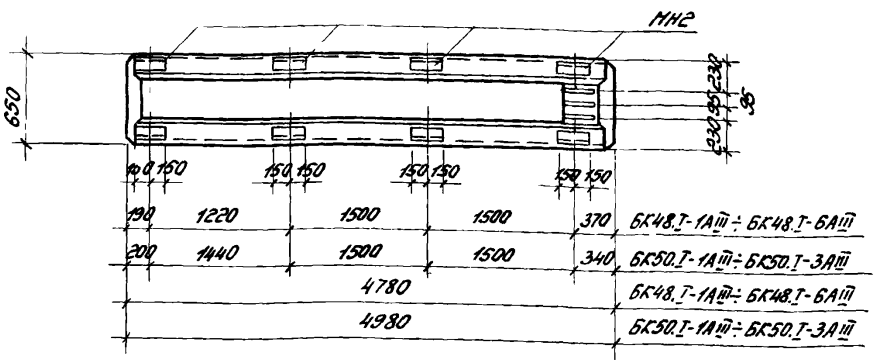
ТК 1977	Ригели БК43.I-1АIII ÷ БК43.I-6АIII, БК47.I-1АIII ÷ БК47.I-6АIII Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 выпуск 3
		Лист 5

ЦНИИЭПжилища г. Москва
Гип. Выборского
Нач. отд. Ситникова
Инженер Лопухина
Подобед 1977г

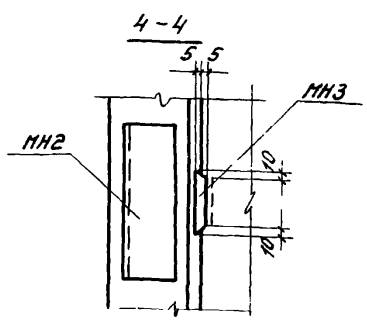
БК48.I-1АIII, БК48.I-2АIII, БК48.I-3АIII, БК48.I-4АIII, БК48.I-5АIII, БК48.I-6АIII, БК50.I-1АIII, БК50.I-2АIII, БК50.I-3АIII.



1-1

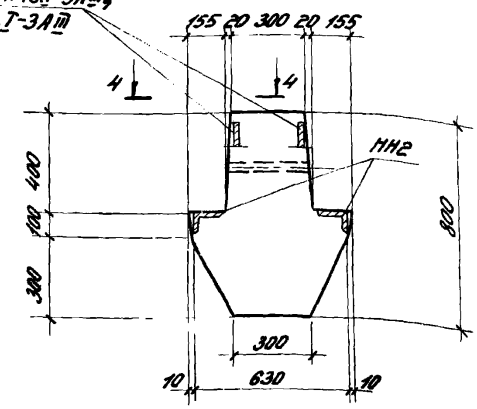


4-4

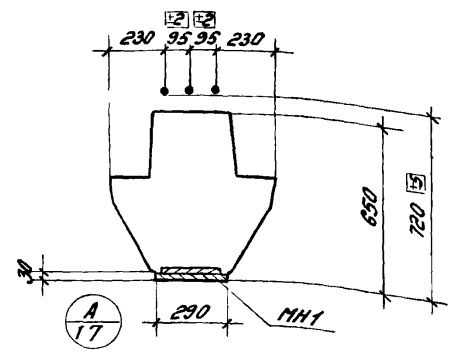


2-2

МН3 только для БК48.I-3АIII, БК48.I-6АIII, БК50.I-3АIII



3-3



Примечания:

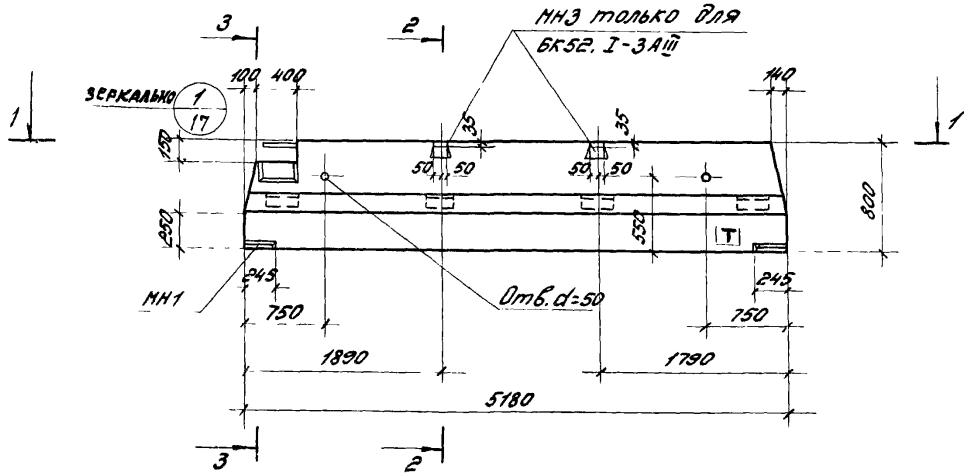
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 83.
2. Армирование ригелей дано на листе 20.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.
4. Буква „I" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БК48.I-1АIII ÷ БК48.I-6АIII, БК50.I-1АIII ÷ БК50.I-3АIII. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 выпуск 3
		Лист 6

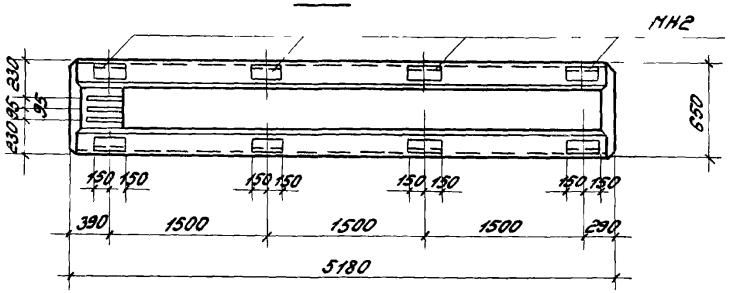
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ЦИТП Госстроя СССР г. Москва

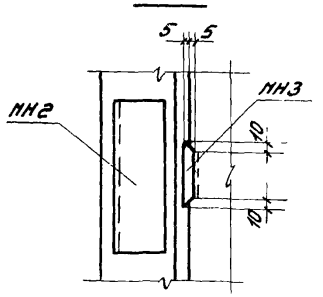
БК52.I-1АIII, БК52.I-2АIII, БК52.I-3АIII



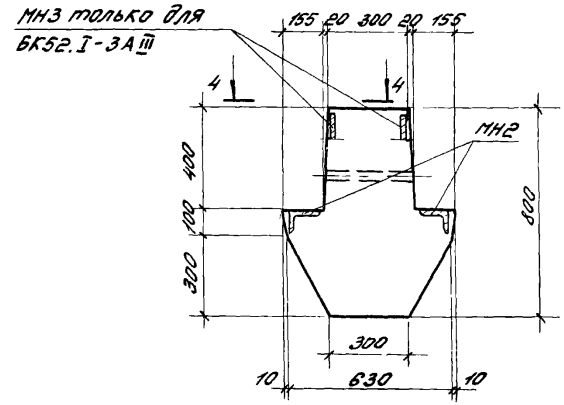
1-1



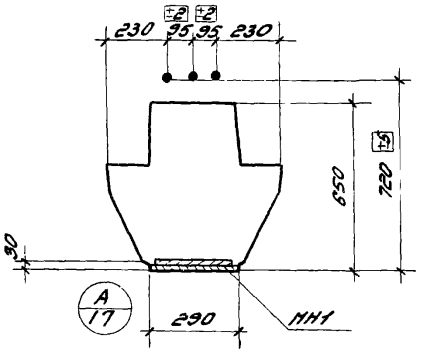
4-4



2-2



3-3



Примечания:

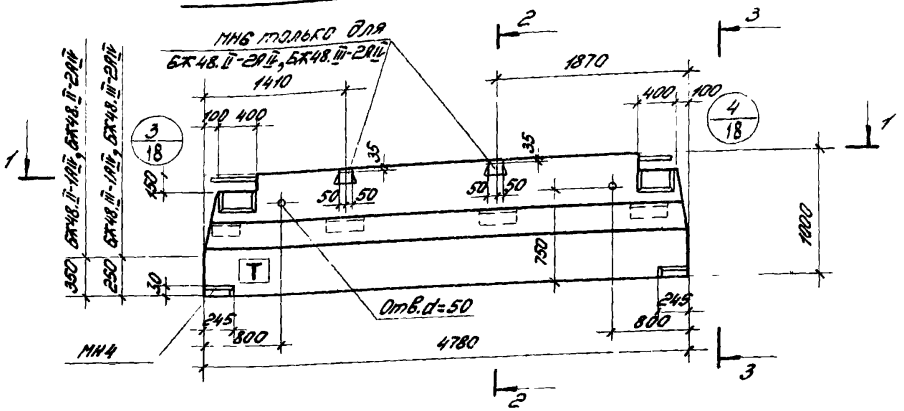
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали-на листе 83.
2. Армирование ригелей дано на листе 20.
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов. Окончательная фиксация положения закладных деталей производится в опалубке.
4. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
5. Размер 720 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БК52.I-1АIII, БК52.I-2АIII, БК52.I-3АIII. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 7

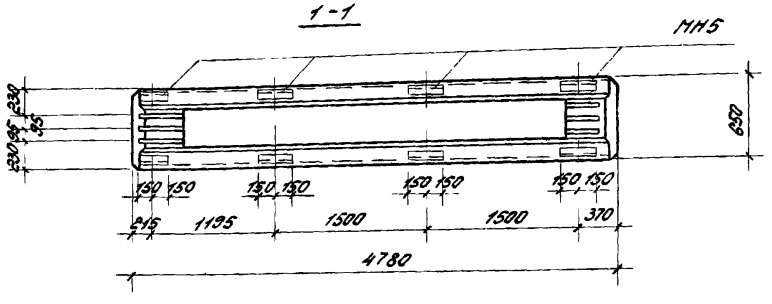
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Ст. инженер Павлова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.

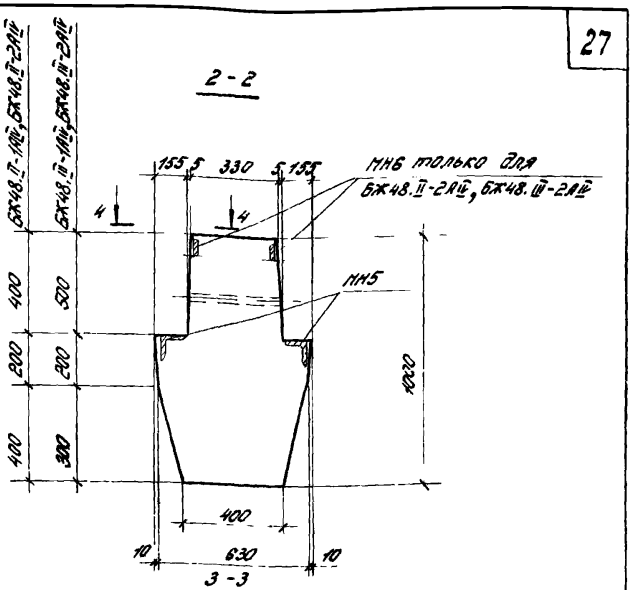
БЖ48.II-1АIV, БЖ48.II-2АIV, БЖ48.III-1АIV, БЖ48.III-2АIV.



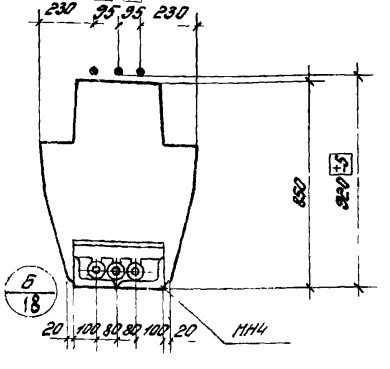
1-1



2-2



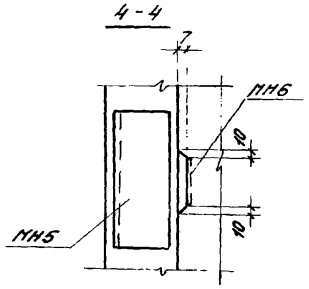
3-3



Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ48.II-1АIV	МН4	2	78
БЖ48.II-2АIV	МН4	2	78
БЖ48.III-1АIV	МН4	2	78
БЖ48.III-2АIV	МН4	2	78

4-4



Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 84.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

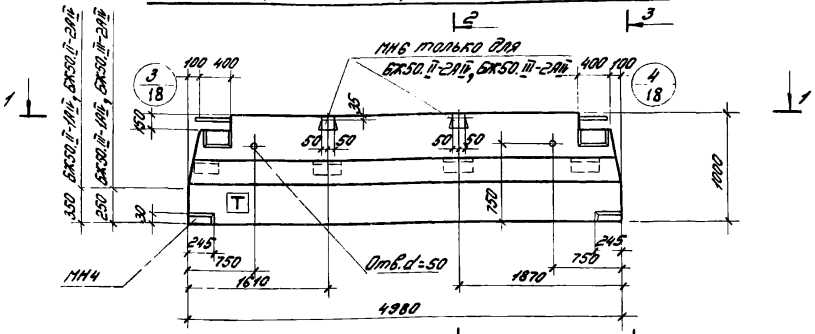
ТК 1977	Ригели БЖ48.II-1АIV, БЖ48.II-2АIV, БЖ48.III-1АIV, БЖ48.III-2АIV. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-3 Выпуск 3	
		Лист	8

г. Москва

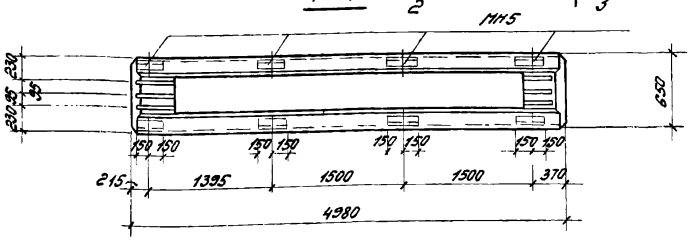
Инженер [подпись] Гатунин

Дата выпуска: 1977г

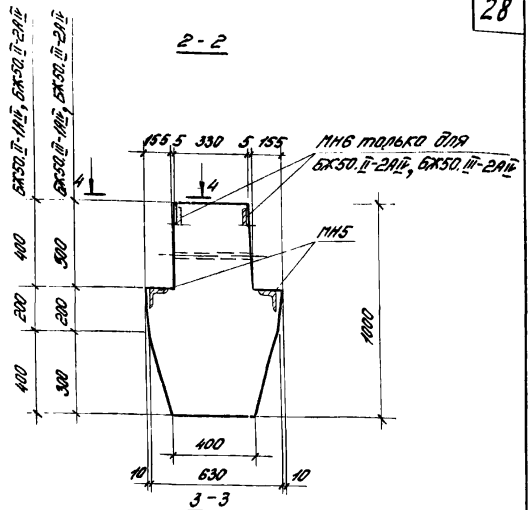
БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV.



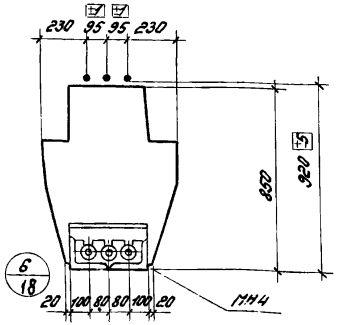
1 - 1



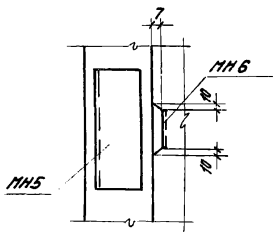
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ50.II-1АIV	МН4	2	78
БЖ50.II-2АIV	МН4	2	78
БЖ50.III-1АIV	МН4	2	78
БЖ50.III-2АIV	МН4	2	78

Примечания:

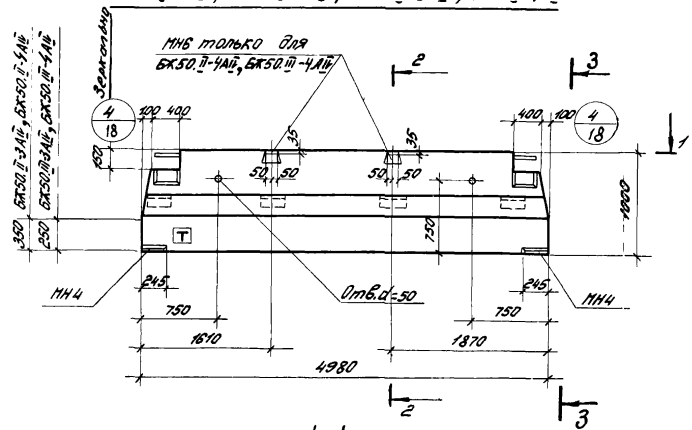
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали – на листе 84.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей на монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	9

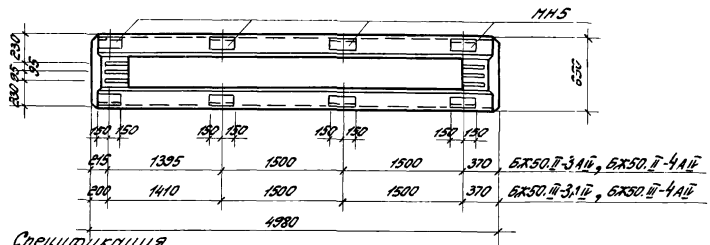
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Ст. инженер Лапунин

Дата выпуска: 1977 г.



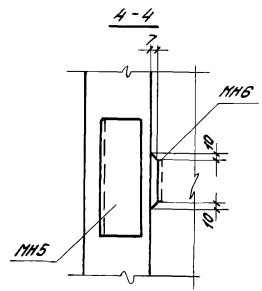
1-1



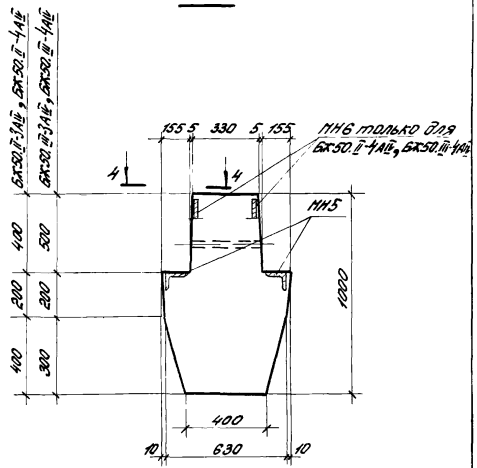
Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ50.II-3АIV	МН4	2	78
БЖ50.II-4АIV	МН4	2	78
БЖ50.III-3АIV	МН4	2	78
БЖ50.III-4АIV	МН4	2	78

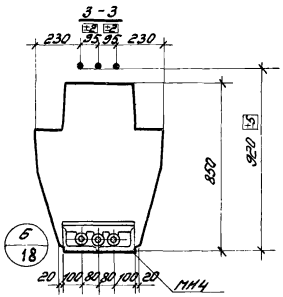
4-4



2-2



3-3



Примечания:

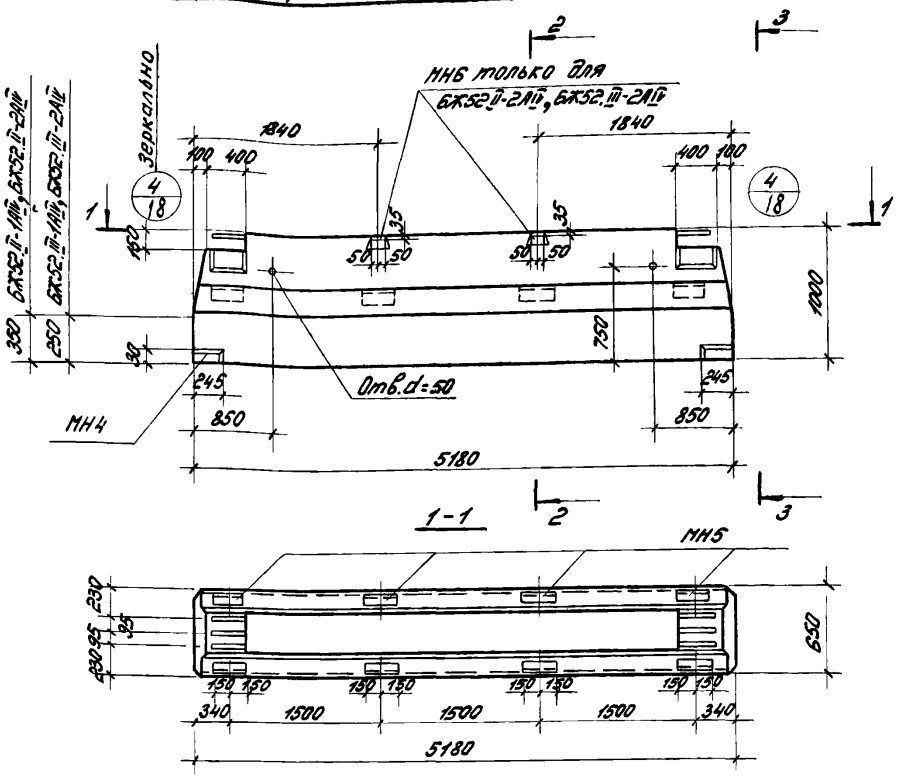
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 84.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БЖ50.II-3АIV, БЖ50.II-4АIV, БЖ50.III-3АIV, БЖ50.III-4АIV. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-9 Выпуск 3
		Лист 10

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
г. Москва Инженер Шапошников 1977

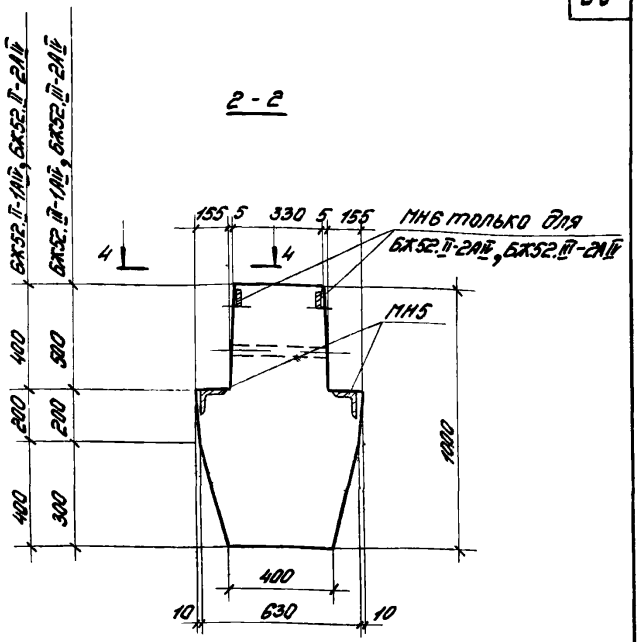
ЦНИИПромзданий
г. Москва
Гл. инж. пр-та Белов
Рук. группы Павлова
Ст. инженер Якушкин
Инженер Дроздова
1977 г.

БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV

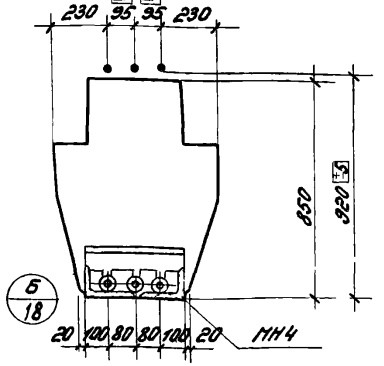


1-1

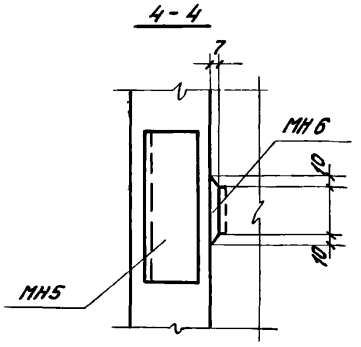
2-2



3-3



4-4



Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ52.II-1АIV	МН4	2	78
БЖ52.II-2АIV	МН4	2	78
БЖ52.III-1АIV	МН4	2	78
БЖ52.III-2АIV	МН4	2	78

Примечания:

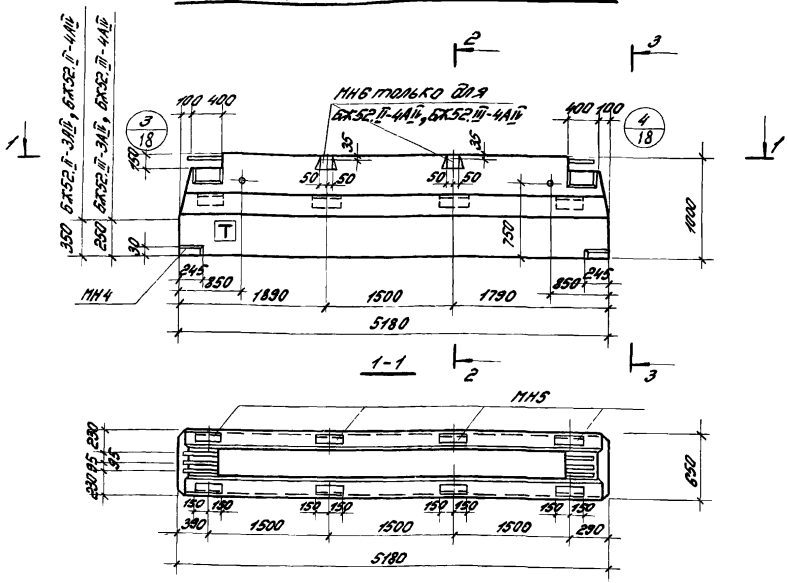
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листе 84.
2. Армирование ригелей дано на листах 21,22.
3. Размер 920 дан до рифов арматуры.

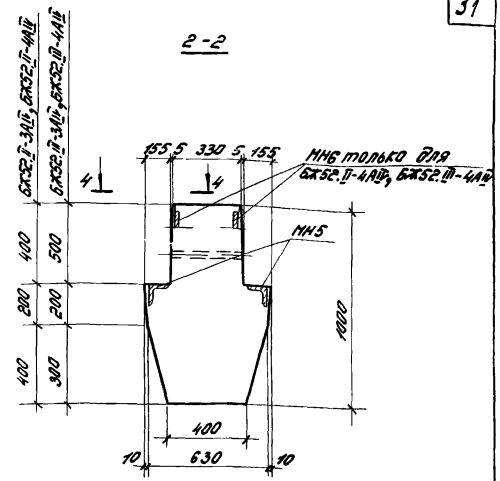
ТК 1977

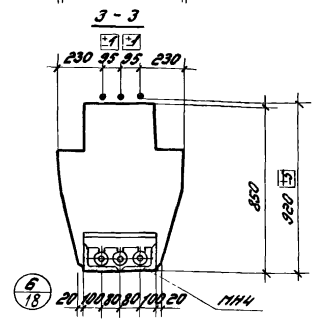
Ригели БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV
Опалубочный чертёж.

Серия 1.420-8
Выпуск 3
Лист 11

БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV

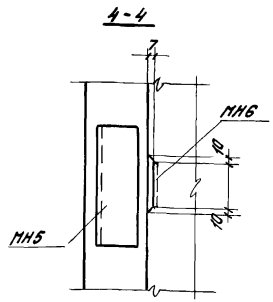






Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БЖ52II-3АIV	МН4	2	78
БЖ52II-4АIV	МН4	2	78
БЖ52III-3АIV	МН4	2	78
БЖ52III-4АIV	МН4	2	78



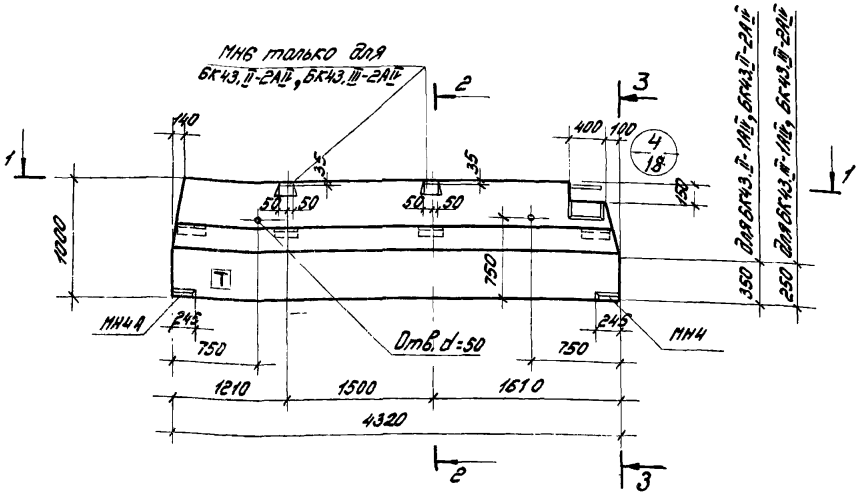
Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали-на листах 84, 85.
2. Армирование ригелей дано на листах 21, 22.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

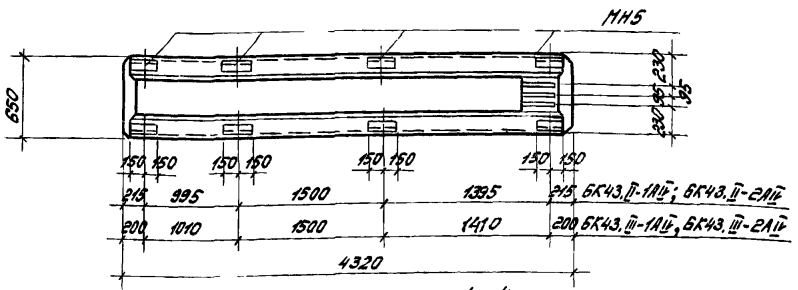
ТК 1977	Ригели БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV. Опалубочный чертёж.	Серия. 1.420-8 выпуск 3	
		Лист	12

г. Москва | Инженер | Дата выпуска: | Лимонов | 1977г.

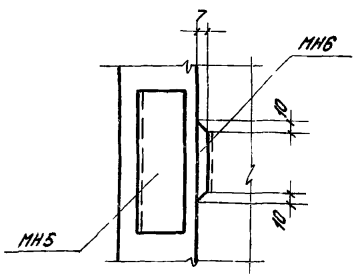
БК43.II-1АIV, БК43.II-2АIV, БК43.III-1АIV, БК43.III-2АIV



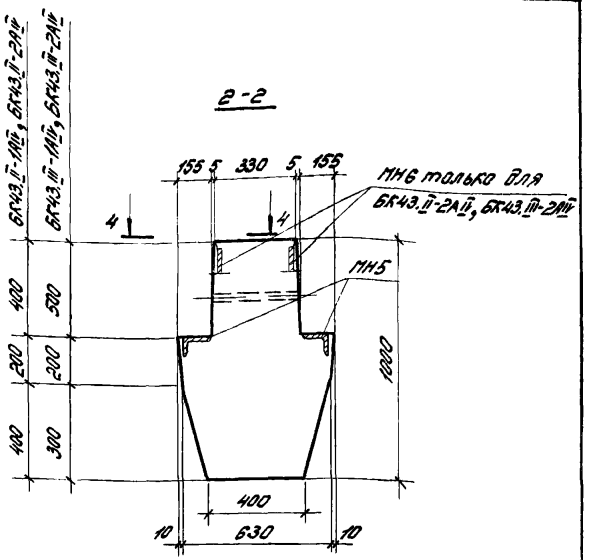
1-1



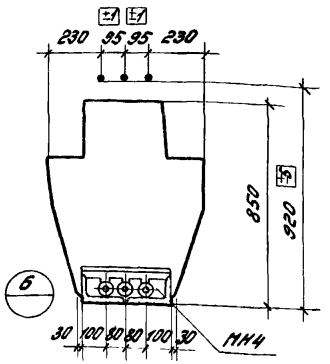
4-4



2-2



3-3



Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БК43.II-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.II-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.III-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК43.III-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78

Примечания:

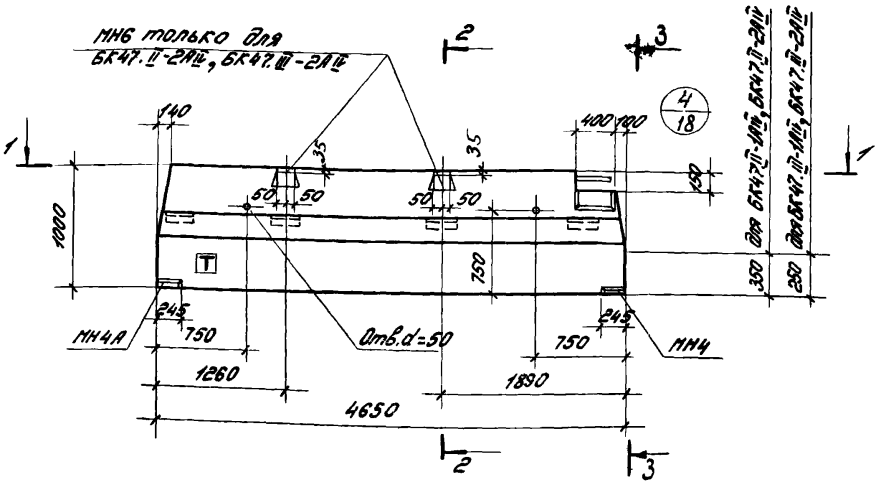
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали на листе 85
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

ТК 1977	Ригели БК43.II-1АIV, БК43.II-2АIV, БК43.III-1АIV, БК43.III-2АIV Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 выпуск 3	
		Лист	13

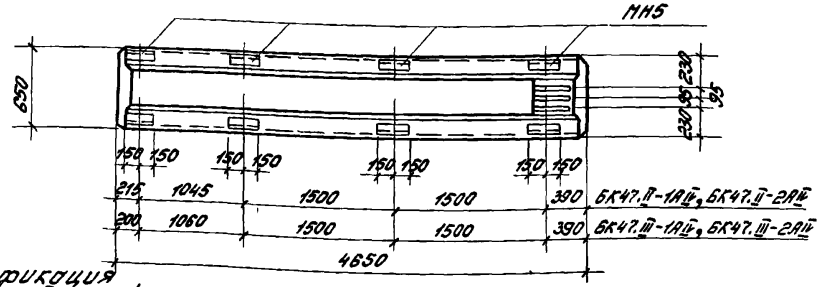
Гл. инж. по-та — Белов
Ст. инженер — Павлова
Инженер — Латунин
Дата выпуска: 1977г.

Гострой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

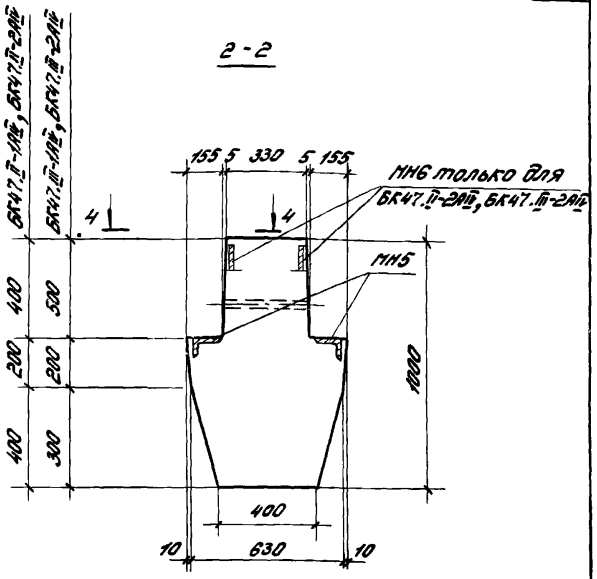
БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV



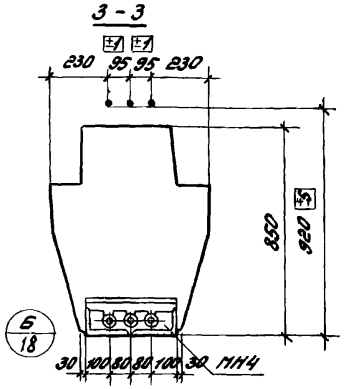
1-1



2-2



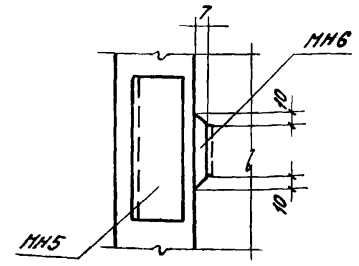
3-3



Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа Выпуск
БК47.II-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.II-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.III-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК47.III-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78

4-4



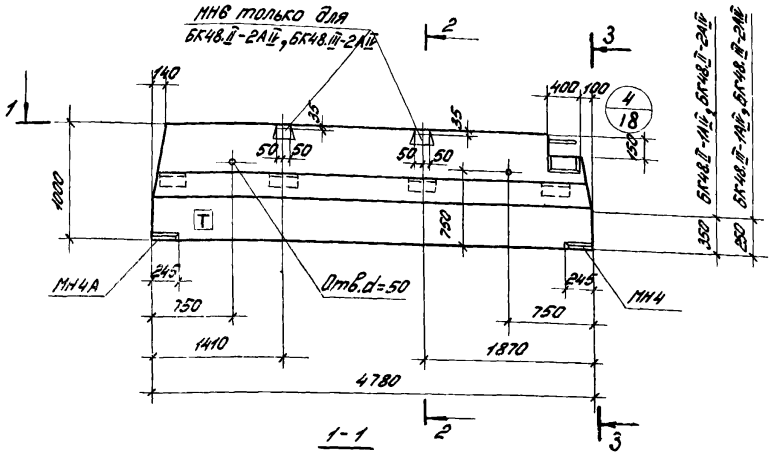
Примечания:

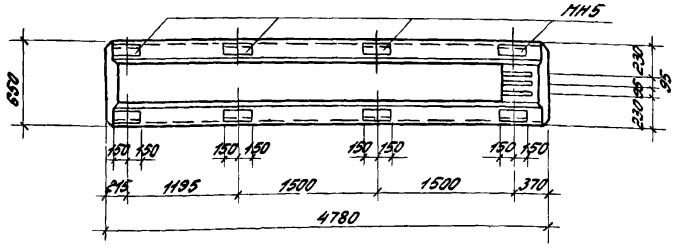
1. Показатели на один ригель дана на листе 1, выборка стали-на листе 85.
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буквы „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносятся несмываемой краской.
4. Размер 920 дан по рифов арматуры.

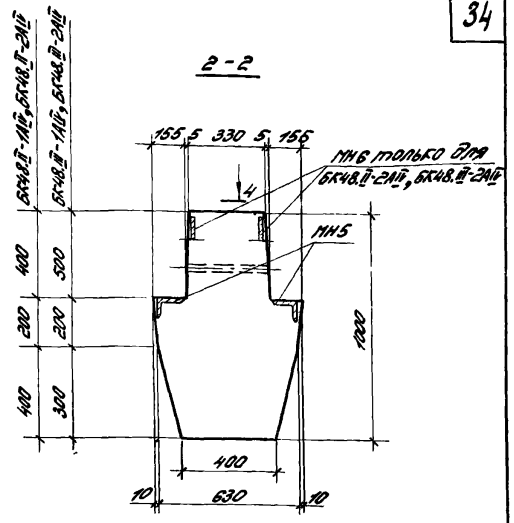
ТК 1977	Ригели БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 14

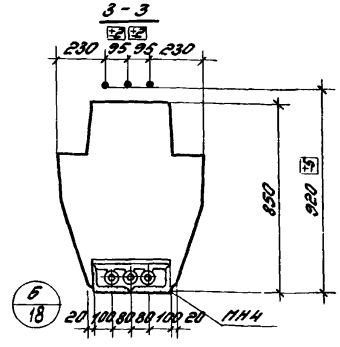
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | 1977г.
Инженер
Дата выпуска:
г. Москва

БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV



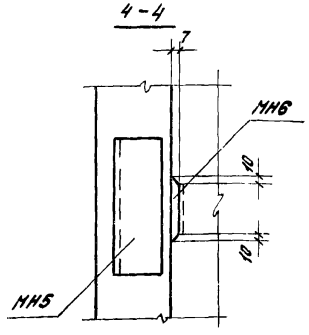






Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуск
БК48.II-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК48.II-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК48.III-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК48.III-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78



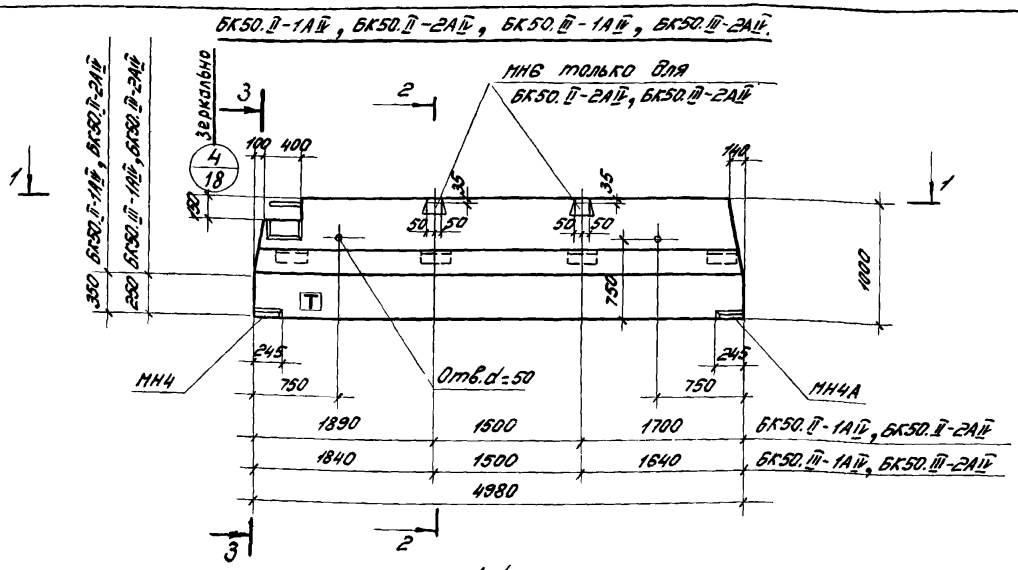
Примечания:

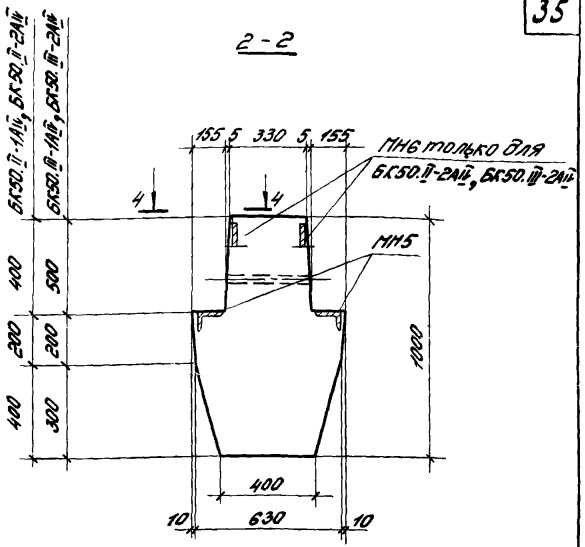
1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 85.
2. Армирование ригелей дано на листах 23, 24.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер 920 дан до рифов арматуры.

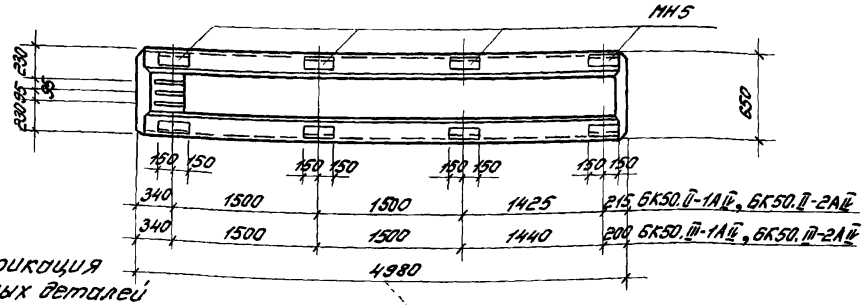
ТК 1977	Ригели БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV. Опалубочный чертёж.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	15

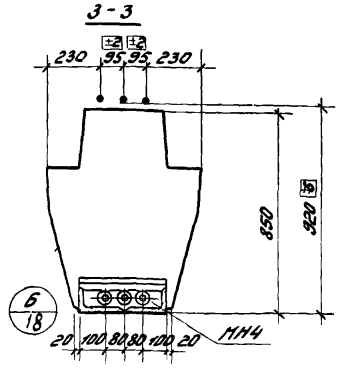
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

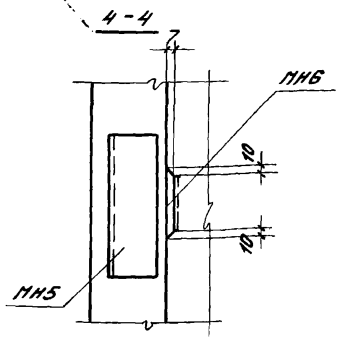
Гл. инж. пр-та — Белов
Ст. инженер — Павлова
Инженер — Латунин
Дата выпуска: 1977 г.











Спецификация закладных деталей

Марка ригеля	Марка заклад. детали	Кол. шт.	№ листа выпуска
БК50.II-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.II-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.III-1АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78
БК50.III-2АIV	МН4	1	78
	МН4А	1	78

Примечания:

1. Показатели на один ригель даны на листе 1, выборка стали - на листе 85
2. Армирование ригелей дано на листах 23,24.
3. Буква „Т" для ориентации ригелей при монтаже наносится несмываемой краской.
4. Размер дан до рифов арматуры.

ТК 1977 — Ригели БК50.II-1АIV, БК50.II-2АIV, БК50.III-1АIV, БК50.III-2АIV. Опалубочный чертёж.

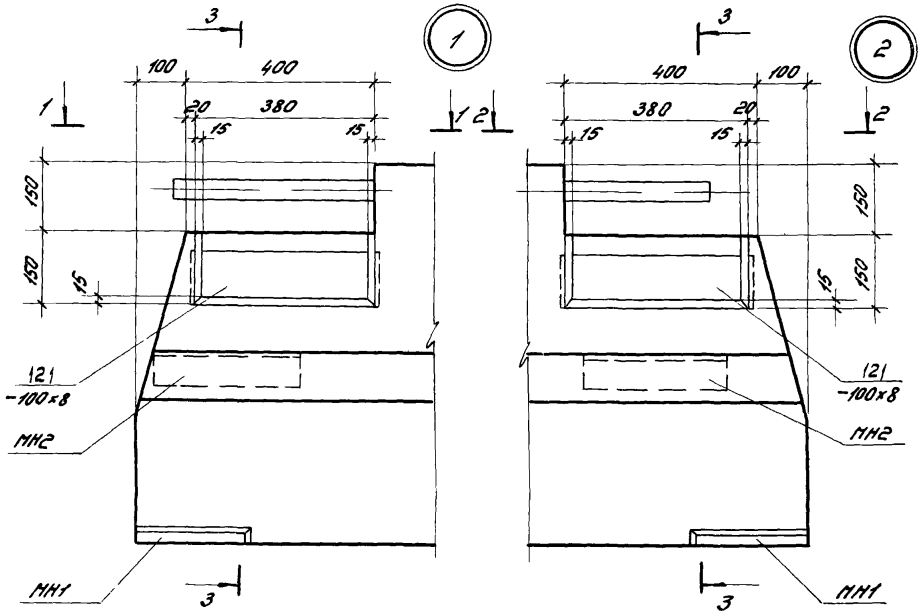
Серия 1.420-8 выпуск 3

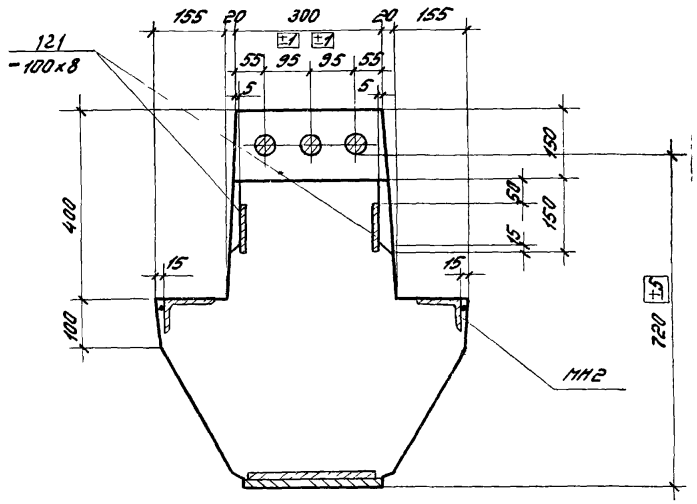
Лист 16

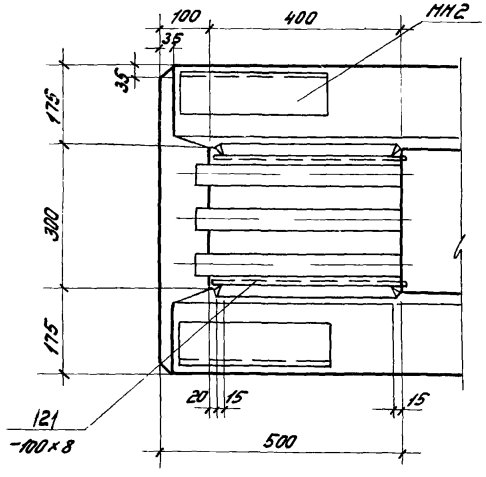
15481 36

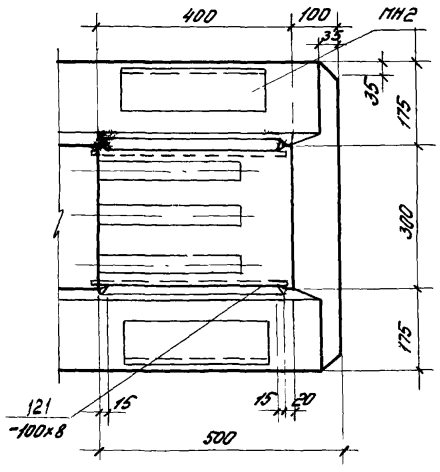
ЦНИИПромзданий г. Москва

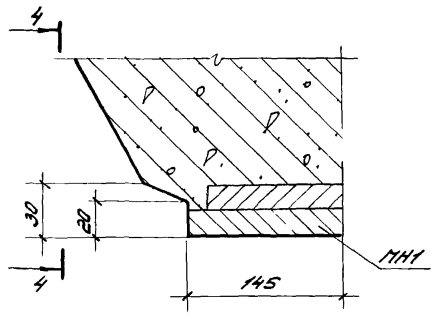
ст. инженер Иванов
инженер Сидоров
гл. инженер проекта Попов
Лукинин 1977

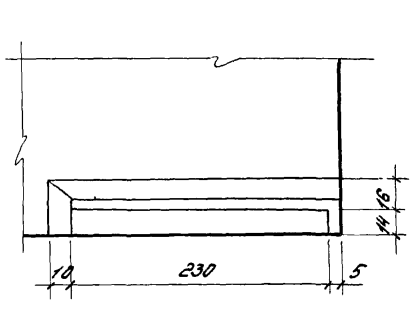










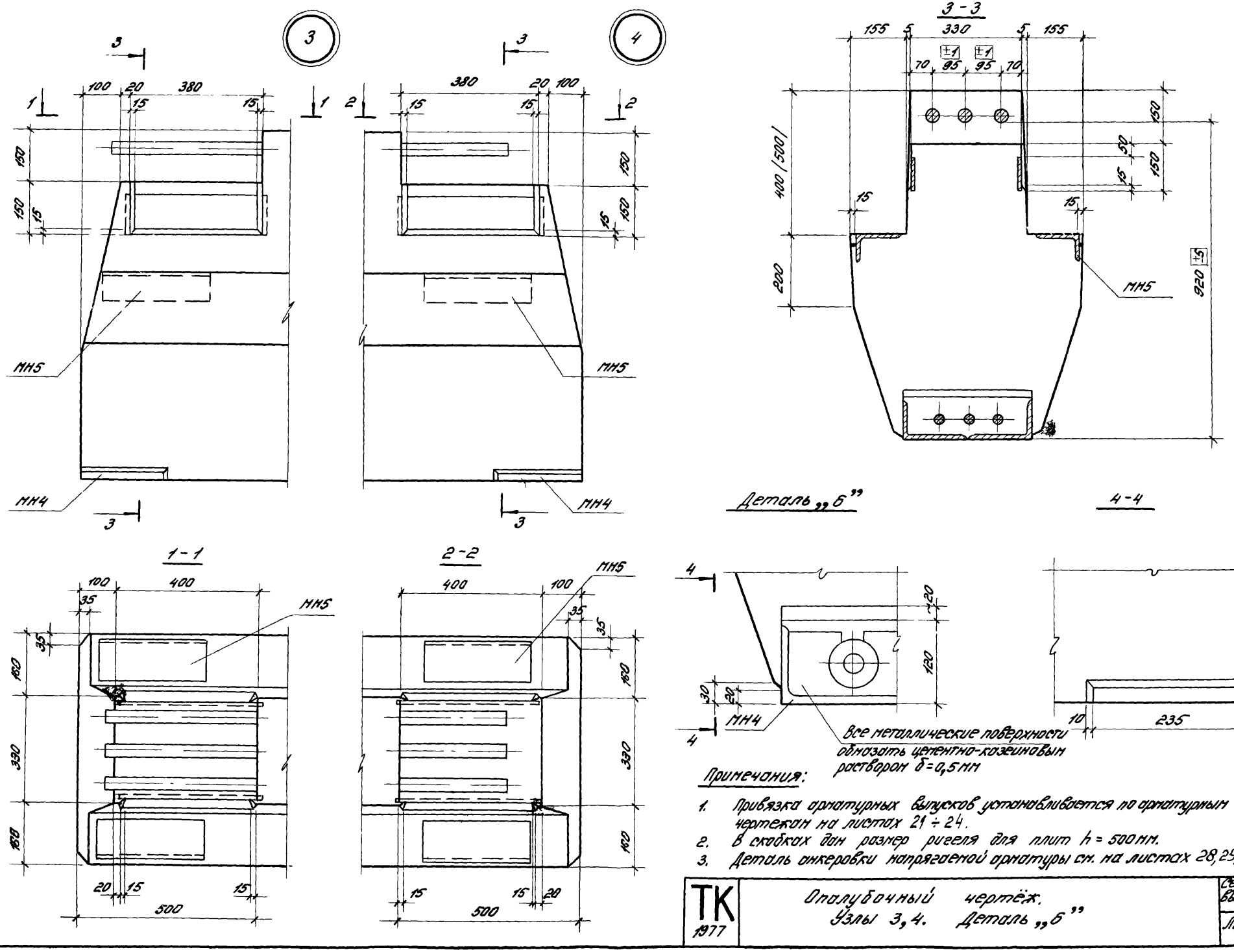


Примечание:
Привязка арматурных выпусков устанавливается по арматурным чертежам на листах 19, 20.

ТК 1977	Опалубочный чертёж. Узлы 1, 2. Деталь „А".	Серия 1.420-8 выпуск 3
		Лист 17

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Гл. инж. проекта		
Ст. инженер	Павлова	
Инженер	Потунин	1977г.
Дата выпуска:		



Примечания:

1. Привязка арматурных выпусков устанавливается по арматурным чертежам на листах 21 ÷ 24.
2. В скобках дан размер ригеля для плит h = 500 мм.
3. Деталь анкеровки напрягаемой арматуры см. на листах 28, 29, 30.

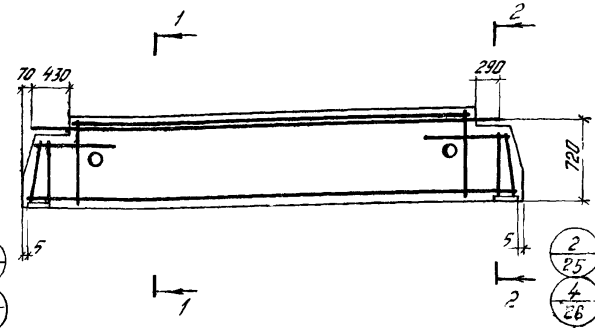
ТК 1977	Ополубочный чертёж. Узлы 3, 4. Деталь „б"	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 18

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

Инженер Дата выпуска: 1977 г.

г. Москва

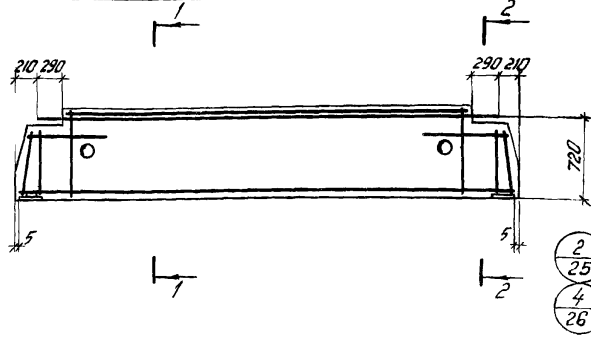
БЖ48.1-1АIII ÷ БЖ48.1-6АIII, БЖ50.1-1АIII ÷ БЖ50.1-6АIII, БЖ52.1-7АIII ÷ БЖ52.1-12АIII



БЖ48.1-1АIII, БЖ50.1-1АIII, БЖ52.1-7АIII — 1/25
БЖ52.1-8АIII, БЖ52.1-9АIII
БЖ48.1-2АIII, БЖ48.1-3АIII, БЖ48.1-4АIII — 3/26
БЖ48.1-5АIII, БЖ48.1-6АIII, БЖ50.1-2АIII, БЖ50.1-3АIII, БЖ50.1-4АIII, БЖ50.1-5АIII, БЖ50.1-6АIII, БЖ52.1-10АIII, БЖ52.1-11АIII, БЖ52.1-12АIII,

2/25 БЖ48.1-1АIII, БЖ50.1-1АIII, БЖ52.1-7АIII
БЖ52.1-8АIII, БЖ52.1-9АIII
4/26 БЖ48.1-2АIII, БЖ48.1-3АIII, БЖ48.1-4АIII
БЖ48.1-5АIII, БЖ48.1-6АIII, БЖ50.1-2АIII, БЖ50.1-3АIII, БЖ50.1-4АIII, БЖ50.1-5АIII, БЖ50.1-6АIII, БЖ52.1-10АIII, БЖ52.1-11АIII, БЖ52.1-12АIII.

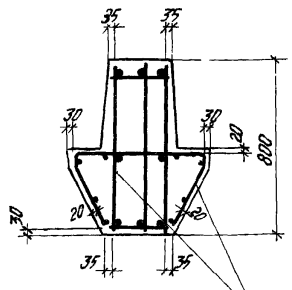
БЖ50.1-7АIII ÷ БЖ50.1-12АIII, БЖ52.1-1АIII ÷ БЖ52.1-6АIII



Зеркально — 2/25
Зеркально — 4/26

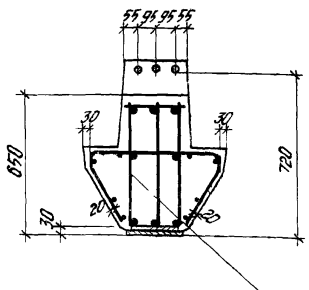
2/25 БЖ50.1-7АIII; БЖ50.1-8АIII; БЖ52.1-1АIII, БЖ52.1-2АIII
4/26 БЖ50.1-9АIII, БЖ50.1-10АIII, БЖ50.1-11АIII, БЖ50.1-12АIII БЖ52.1-3АIII, БЖ52.1-4АIII БЖ52.1-5АIII, БЖ52.1-6АIII

1-1



КП1 ÷ КП29

2-2



КП1 ÷ КП29

Спецификация марок арматурных изделий на один ригель

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ48.1-1АIII	КП1	1	31
БЖ48.1-2АIII	КП2	1	
БЖ48.1-3АIII	КП3	1	
БЖ48.1-4АIII	КП2	1	
БЖ48.1-5АIII	КП4	1	
БЖ48.1-6АIII	КП5	1	
БЖ50.1-1АIII	КП6	1	32
БЖ50.1-2АIII	КП7	1	
БЖ50.1-3АIII	КП8	1	
БЖ50.1-4АIII	КП9	1	
БЖ50.1-5АIII	КП10	1	
БЖ50.1-6АIII	КП11	1	
БЖ50.1-7АIII	КП12	1	33
БЖ50.1-8АIII	КП13	1	
БЖ50.1-9АIII	КП14	1	
БЖ50.1-10АIII	КП15	1	
БЖ50.1-11АIII	КП16	1	
БЖ50.1-12АIII	КП17	1	
БЖ52.1-1АIII	КП18	1	34
БЖ52.1-2АIII	КП19	1	
БЖ52.1-3АIII	КП20	1	
БЖ52.1-4АIII	КП21	1	
БЖ52.1-5АIII	КП22	1	
БЖ52.1-6АIII	КП23	1	
БЖ52.1-7АIII	КП24	1	35
БЖ52.1-8АIII	КП25	1	
БЖ52.1-9АIII	КП26	1	
БЖ52.1-10АIII	КП27	1	
БЖ52.1-11АIII	КП28	1	
БЖ52.1-12АIII	КП29	1	

Примечания:

1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 720 дан до рисок арматуры.

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР
Москва

Ст. инженер Жеваго
Инженер Лотчихин
Допр. выпуска: 1977г.

ТК 1977

Ригели БЖ48.1-1АIII ÷ БЖ48.1-6АIII, БЖ50.1-1АIII ÷ БЖ50.1-12АIII, БЖ52.1-1АIII ÷ БЖ52.1-12АIII

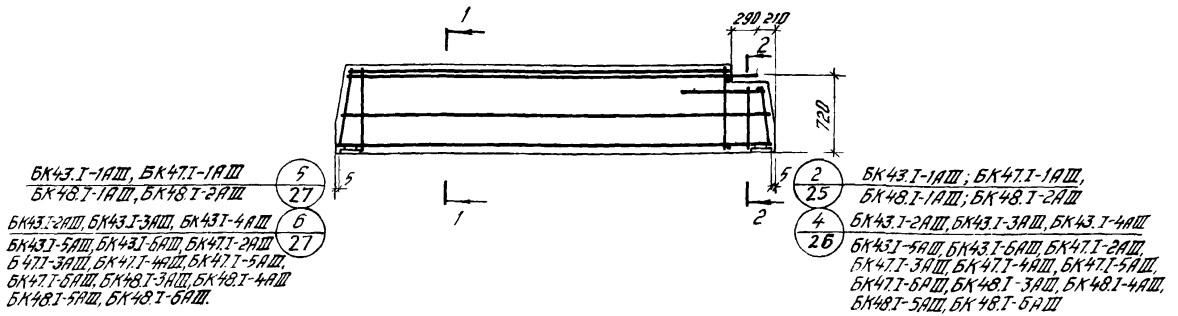
Армирование

Серия 1.420-8 Выпуск 3

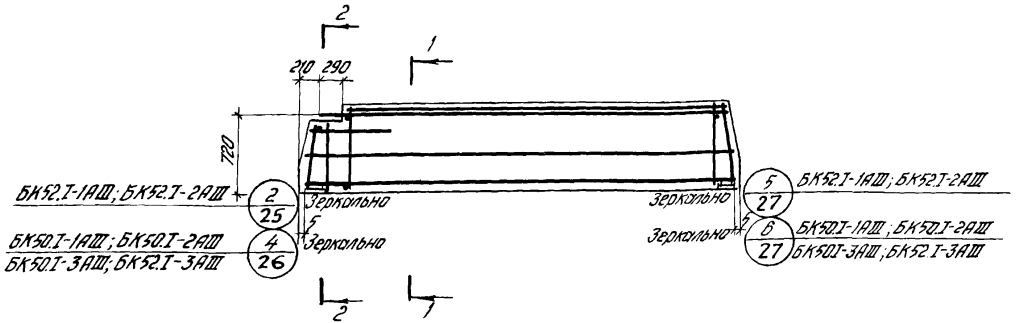
Лист 19

15481 39

БК43.1-1АIII÷БК43.1-6АIII; БК47.1-1АIII÷БК47.1-6АIII; БК48.1-1АIII÷БК48.1-6АIII



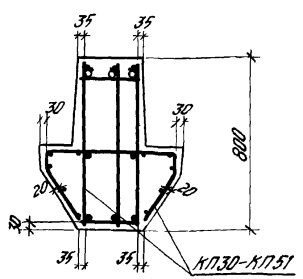
БК50.1-1АIII; БК50.1-2АIII; БК50.1-3АIII; БК52.1-1АIII; БК52.1-2АIII; БК52.1-3АIII



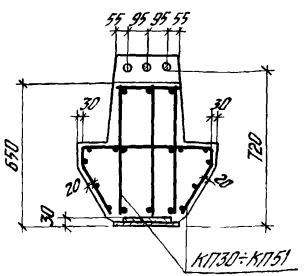
Спецификация марок арматурных изделий на один ригель

Марка ригеля	Марка изделия	Кол шт	№ листа
БК43.1-1АIII	КП30	1	36
БК43.1-2АIII	КП31	1	
БК43.1-3АIII	КП32	1	
БК43.1-4АIII	КП31	1	
БК43.1-5АIII	КП33	1	
БК43.1-6АIII	КП34	1	
БК47.1-1АIII	КП35	1	37
БК47.1-2АIII	КП36	1	
БК47.1-3АIII	КП37	1	
БК47.1-4АIII	КП36	1	
БК47.1-5АIII	КП38	1	
БК47.1-6АIII	КП39	1	
БК48.1-1АIII	КП40	1	38
БК48.1-2АIII	КП41	1	
БК48.1-3АIII	КП42	1	
БК48.1-4АIII	КП43	1	
БК48.1-5АIII	КП44	1	
БК48.1-6АIII	КП45	1	
БК50.1-1АIII	КП46	1	39
БК50.1-2АIII	КП47	1	
БК50.1-3АIII	КП48	1	
БК52.1-1АIII	КП49	1	40
БК52.1-2АIII	КП50	1	
БК52.1-3АIII	КП51	1	

1-1



2-2



Примечания:

1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.

ТК 1977

Ригели БК43.1-1АIII÷БК43.1-6АIII, БК47.1-1АIII÷БК47.1-6АIII, БК48.1-1АIII÷БК48.1-6АIII, БК50.1-1АIII÷БК50.1-3АIII, БК52.1-1АIII÷БК52.1-3АIII Армирование.

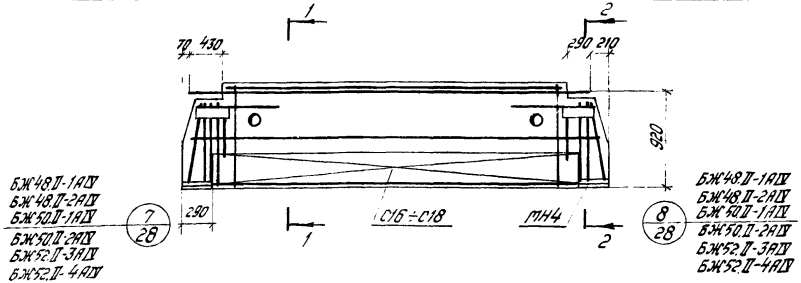
Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 20

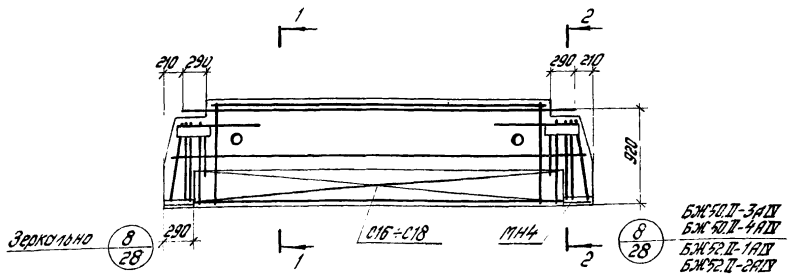
Инженер Дата Выпуск: Потупкин 1977г.

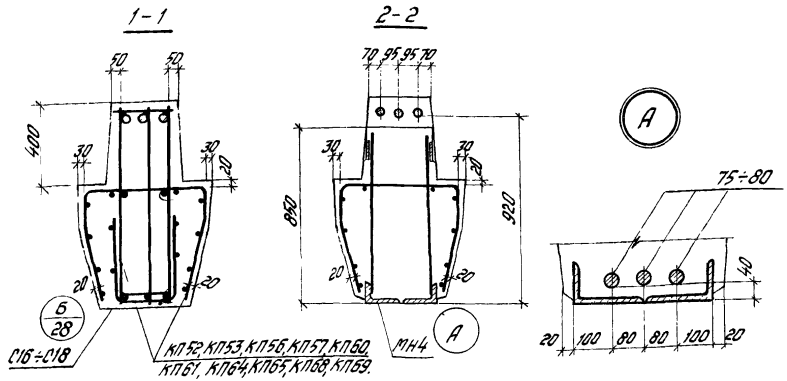
Типовые материалы для проектирования Москва

БЖ48.II-1АIV, БЖ48.II-2АIV, БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV



БЖ50.II-3АIV, БЖ50.II-4АIV, БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один ригель

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ48.II-1АIV	КП52	1	41
	С16	1	75
	МН4	2	78
	75	3	80
	127	6	79
БЖ48.II-2АIV	КП53	1	41
	С16	1	75
	МН4	2	78
	76	3	80
	126	6	79
БЖ50.II-1АIV	КП56	1	41
	С17	1	75
	МН4	2	78
	77	3	80
	127	6	79
БЖ50.II-2АIV	КП57	1	41
	С17	1	75
	МН4	2	78
	78	3	80
	126	6	79
БЖ50.II-3АIV	КП60	1	43
	С17	1	75
	МН4	2	78
	77	3	80
	127	6	79

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ50.II-4АIV	КП61	1	43
	С17	1	75
	МН4	2	78
	78	3	80
	126	6	79
БЖ52.II-1АIV	КП64	1	44
	С18	1	75
	МН4	2	78
	79	3	80
	127	6	79
БЖ52.II-2АIV	КП65	1	44
	С18	1	75
	МН4	2	78
	80	3	80
	126	6	79
БЖ52.II-3АIV	КП68	1	44
	С18	1	75
	МН4	2	78
	79	3	80
	127	6	79
БЖ52.II-4АIV	КП69	1	44
	С18	1	75
	МН4	2	78
	80	3	80
	126	6	79

Примечания:

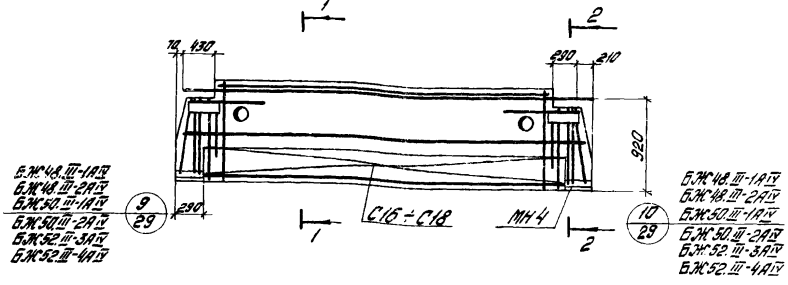
1. На фасадах ригеля пространственные каркасы показаны схематично
2. Размер 920 дан до рифов арматуры.
3. Расположение и привязка напрягаемой арматуры см. узел „А."
4. Расположение поз. 126, 127 см. лист 28.

ТК 1977	Ригели БЖ48.II-1АIV, БЖ48.II-2АIV, БЖ50.II-1АIV, БЖ50.II-2АIV, БЖ50.II-3АIV, БЖ50.II-4АIV, БЖ52.II-1АIV, БЖ52.II-2АIV, БЖ52.II-3АIV, БЖ52.II-4АIV. Армирование.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 21

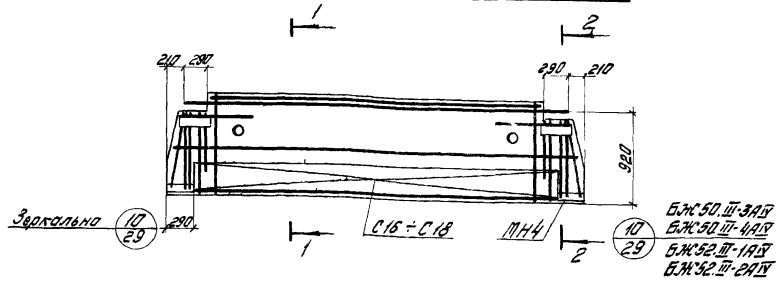
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

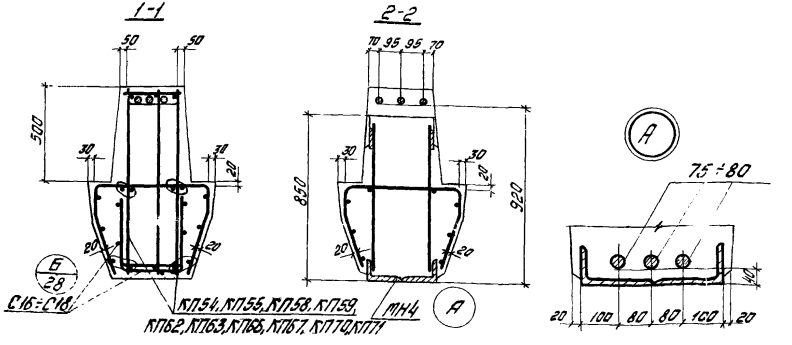
Зав.отд. Бережков
Гл.инж.пр. Кудрявцев
Гл.инж.проекта Дунаевский
Гл.архитектор проекта Лупанин 1977г.

БЖ48.III-1АIV, БЖ48.III-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV



БЖ50.III-3АIV, БЖ50.III-4АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один ригель.

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БЖ48.III-1АIV	КП54	1	42
	С16	1	75
	75	3	80
	127	6	79
	МН4	2	78
БЖ48.III-2АIV	КП55	1	42
	С16	1	75
	76	3	80
	126	6	79
	МН4	2	78
БЖ50.III-1АIV	КП58	1	42
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
	МН4	2	78
БЖ50.III-2АIV	КП59	1	42
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
	МН4	2	78
БЖ50.III-3АIV	КП62	1	43
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
	МН4	2	78
БЖ50.III-4АIV	КП63	1	43
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
	МН4	2	78
БЖ52.III-1АIV	КП66	1	45
	С18	1	75
	79	3	80
	127	6	79
	МН4	2	78
БЖ52.III-2АIV	КП67	1	45
	С18	1	75
	80	3	80
	126	6	79
	МН4	2	78
БЖ52.III-3АIV	КП70	1	45
	С18	1	75
	79	3	80
	127	6	79
	МН4	2	78
БЖ52.III-4АIV	КП71	1	45
	С18	1	75
	80	3	80
	126	6	79
	МН4	2	78

Примечания:

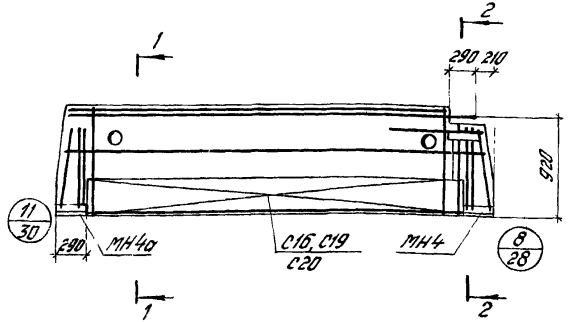
1. На фасадах ригеля пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 920 дан до рифов арматуры.
3. Расположение и привязка напрягаемой арматуры см. узел „А".
4. Расположение поз. 126, 127 см. лист 29.

ТК 1977	Ригели БЖ48.III-1АIV, БЖ48.III-2АIV, БЖ50.III-1АIV, БЖ50.III-2АIV, БЖ50.III-3АIV, БЖ50.III-4АIV, БЖ52.III-1АIV, БЖ52.III-2АIV, БЖ52.III-3АIV, БЖ52.III-4АIV Армирование	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	22

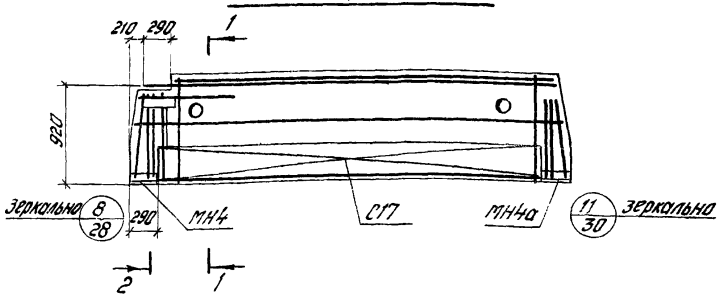
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

ЦИТП Госстроя СССР Москва

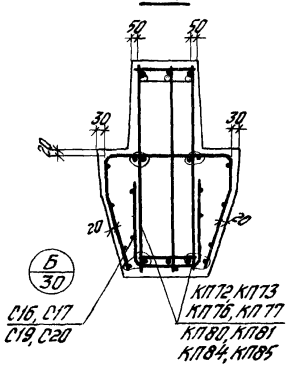
БК43.II-1АIV, БК43.II-2АIV, БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV



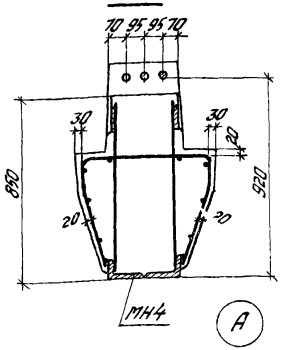
БК50.II-1АIV; БК50.II-2АIV

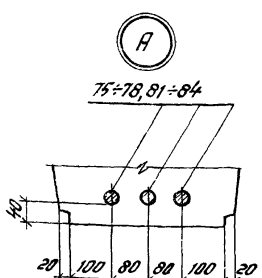


1-1



2-2





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один ригель

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БК43.II-1АIV	КП72	1	46
	С19	1	75
	81	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК43.II-2АIV	КП73	1	46
	С19	1	75
	82	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК47.II-1АIV	КП76	1	46
	С20	1	75
	83	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК47.II-2АIV	КП77	1	46
	С20	1	75
	84	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БК48.II-1АIV	КП80	1	48
	С16	1	75
	75	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
Б48.II-2АIV	КП81	1	49
	С16	1	75
	76	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК50.II-1АIV	КП84	1	48
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4	1	
БК50.II-2АIV	КП85	1	48
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	

Примечания:

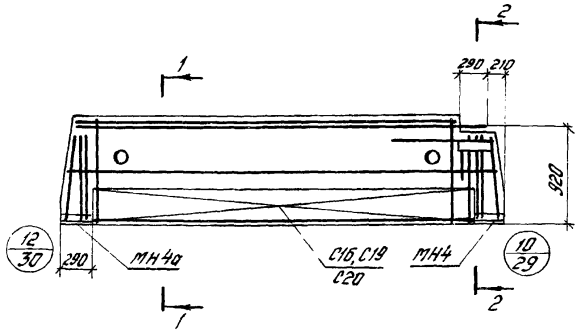
1. Пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 920 дан до рифов арматуры.
3. Расположение и привязка напрягаемой арматуры см узел „А"
4. Расположение поз. 126, 127 см. листы 28, 30.

ТК 1977	Ригели БК43.II-1АIV, БК43.II-2АIV, БК47.II-1АIV, БК47.II-2АIV, БК48.II-1АIV, БК48.II-2АIV, БК50.II-1АIV, БК50.II-2АIV. Армирование.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	23

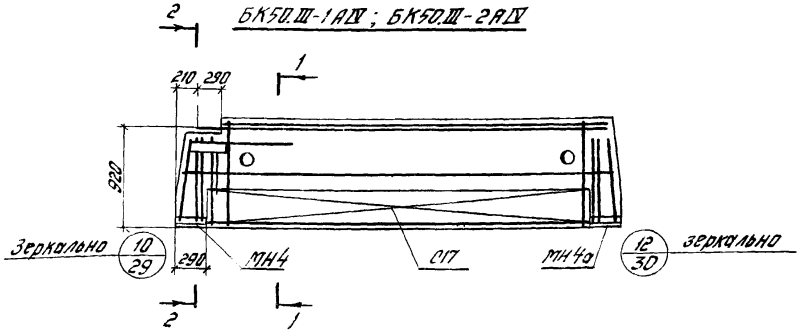
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

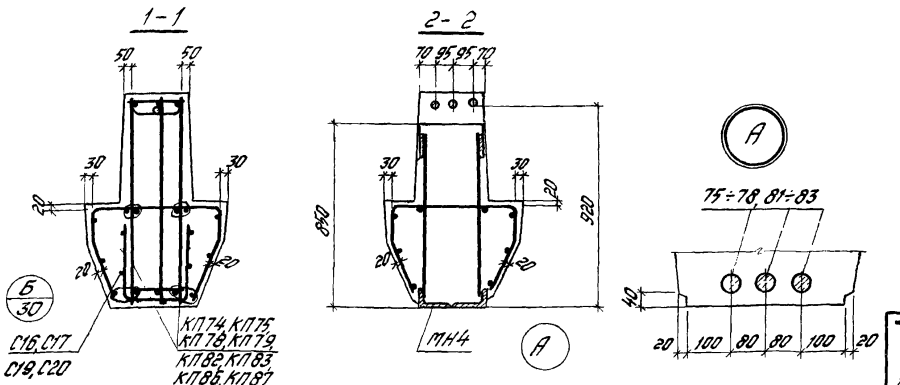
Инженер Дата выпуска: 1977г.

БК43.III-1АIV, БК43.III-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV



БК50.III-1АIV ; БК50.III-2АIV





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один ригель

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БК43.III-1АIV	КП74	1	47
	С19	1	75
	81	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК43.III-2АIV	КП75	1	47
	С19	1	75
	82	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК47.III-1АIV	КП78	1	47
	С20	1	75
	83	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК47.III-2АIV	КП79	1	47
	С20	1	75
	84	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	

Марка ригеля	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
БК48.III-1АIV	КП82	1	49
	С16	1	75
	75	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК48.III-2АIV	КП83	1	49
	С16	1	75
	76	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК50.III-1АIV	КП86	1	49
	С17	1	75
	77	3	80
	127	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	
БК50.III-2АIV	КП87	1	49
	С17	1	75
	78	3	80
	126	6	79
	МН4	1	78
	МН4А	1	

Примечания: 1. На фасадах ригеля пространственные каркасы показаны схематично.
2. Размер 920 дан до рифов арматуры.
3. Расположение и привязка напрягаемой арматуры см. узел „А".
4. Расположение поз. 126, 127 см. листы 29, 30.

ТК 1977

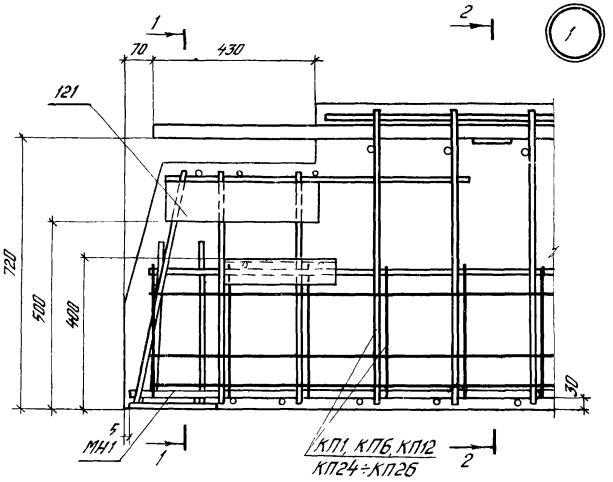
Ригели БК43.III-1АIV, БК43.III-2АIV, БК47.III-1АIV, БК47.III-2АIV, БК48.III-1АIV, БК48.III-2АIV, БК50.III-1АIV, БК50.III-2АIV. Армирование.

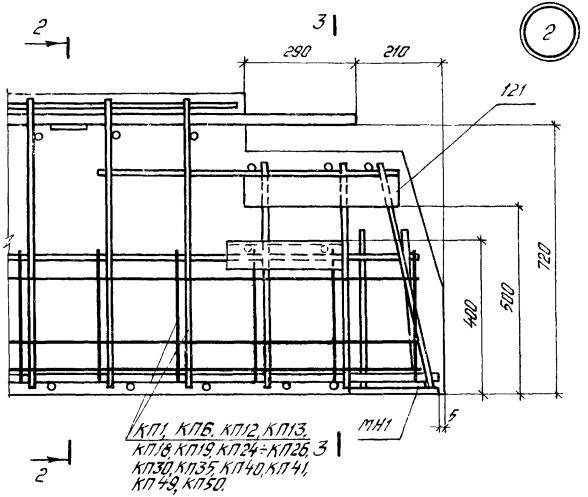
Серия 1.420-8 Выпуск 3

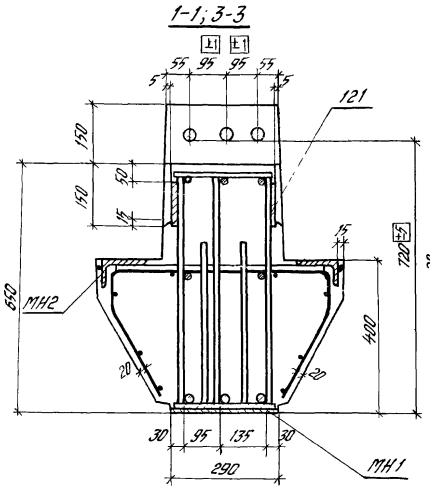
Лист 24

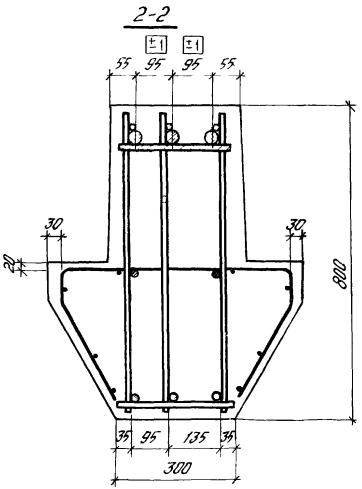
Инженер Дома Болдина: Лотинин 1977г

Москва









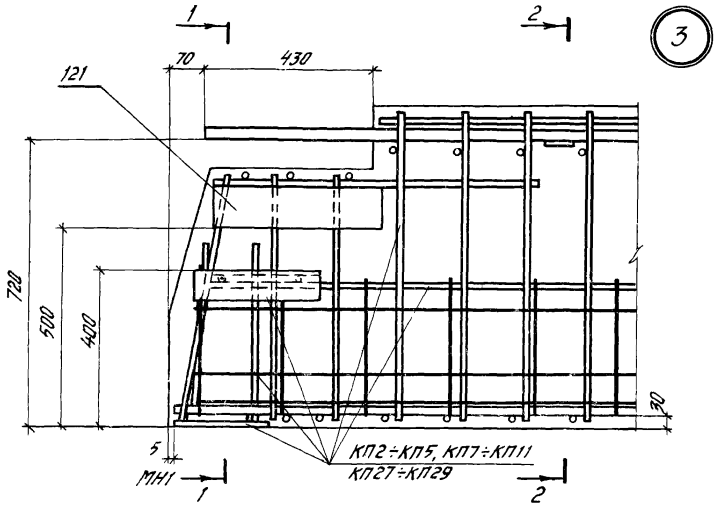
Примечания:

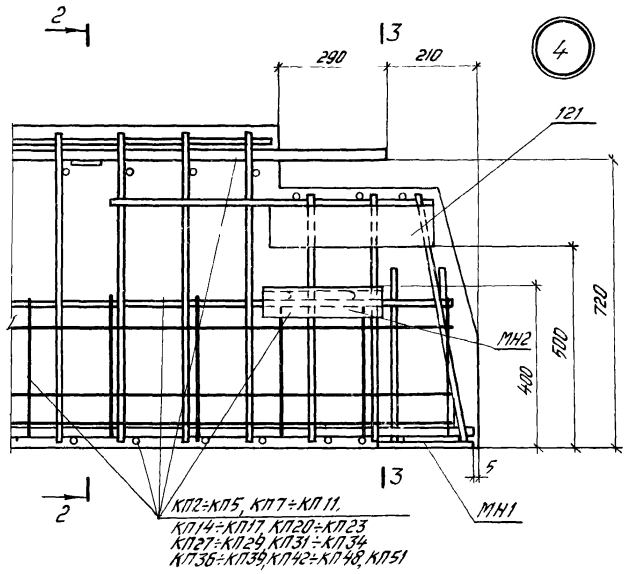
1. Размер 720 дан до рифов арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится при установке пространственных каркасов в опалубочные формы.

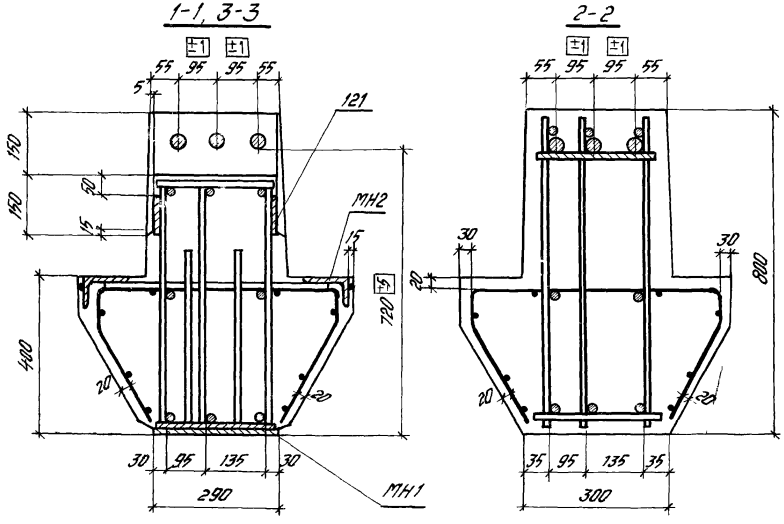
ТК 1977	Арматурные чертежи. Узлы 1, 2	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	25

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инж. пр-та — Белов
Ст. инженер — Бекетова
Инженер — Лотунин
Дата выпуска: 1977г.







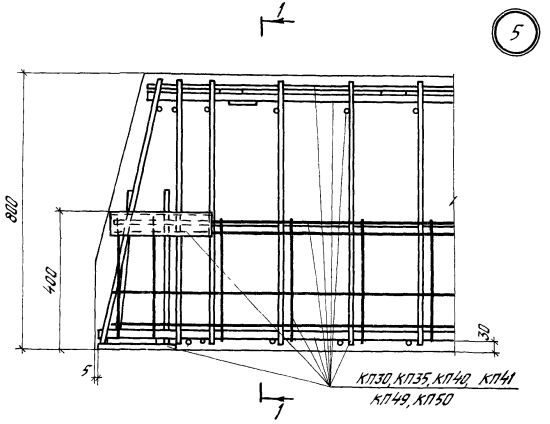
Примечания:

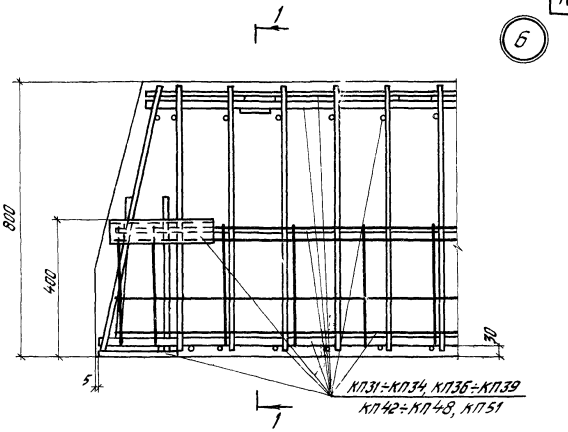
1. Размер 720 дан до рисок арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится при установке пространственных каркасов в опалубочные формы.

ТК 1977	Арматурные чертежи. Узлы 3,4.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 26

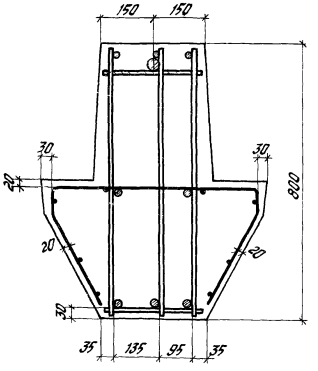
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Москва





1–1



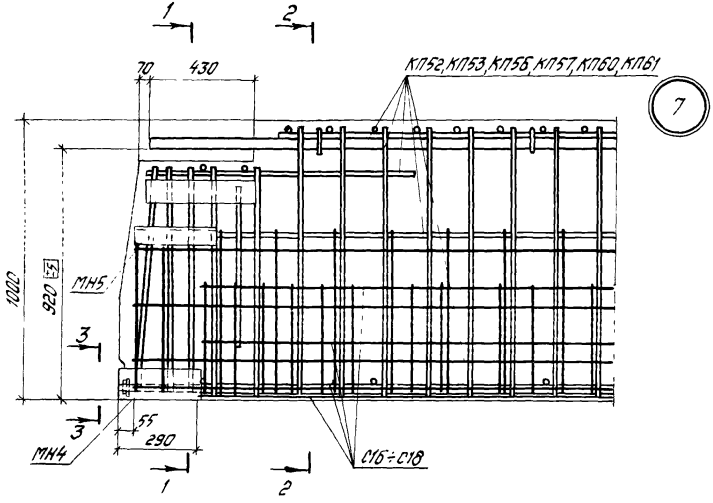
Примечание:

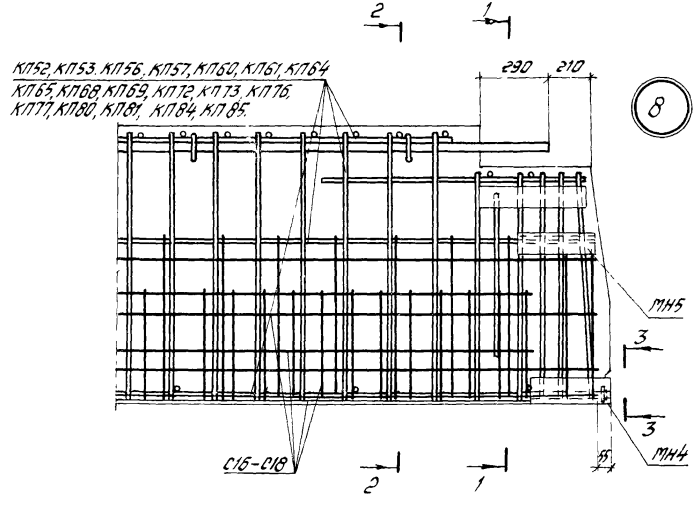
Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится при установке пространственных каркасов в опалубочные формы.

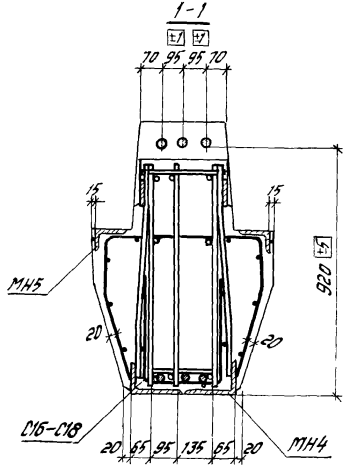
ТК 1977	Арматурные чертежи Узлы 5, 6.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	27

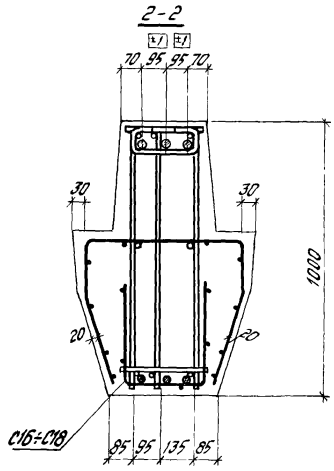
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

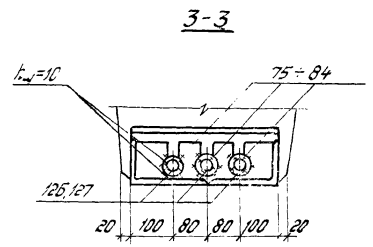
Гл. инж. пр-та — Белов
Ст. инженер — Бекетова
Инженер — Лотунин
Дата выпуска: 1977г.

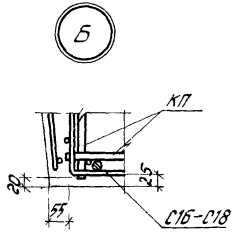








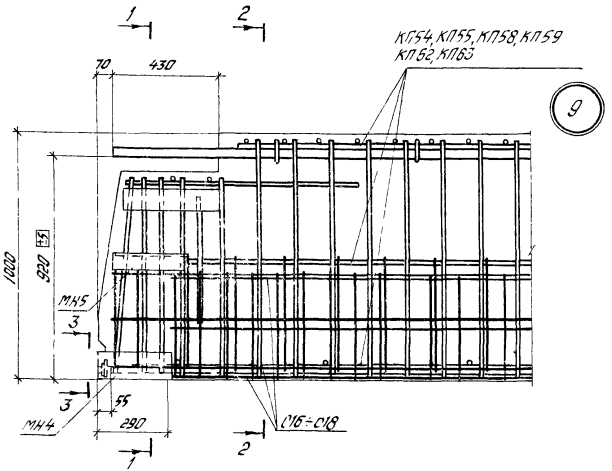


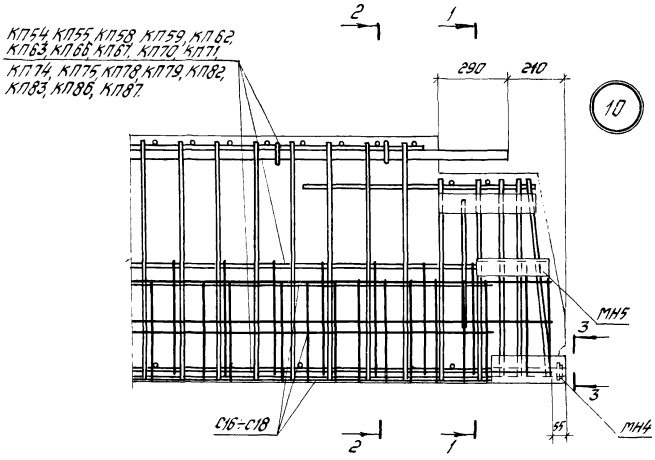


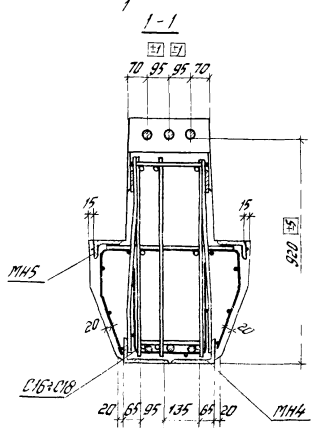
Примечания:

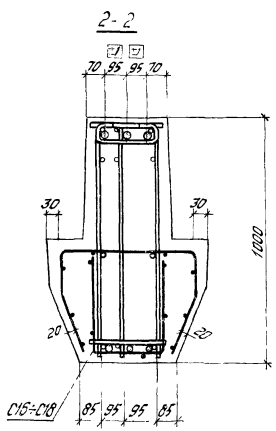
1. Размер 920 дан до рифов арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей, сеток и арматурных выпусков производится при установке пространственных каркасов в опалубке.

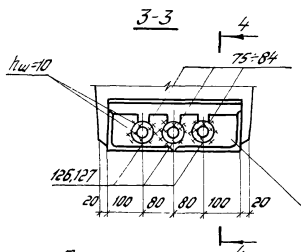
ТК 1977	Арматурные чертежи. Узлы 7, 8.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 28

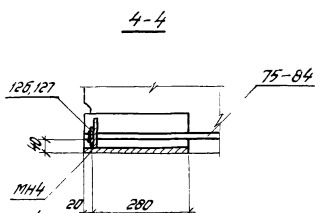












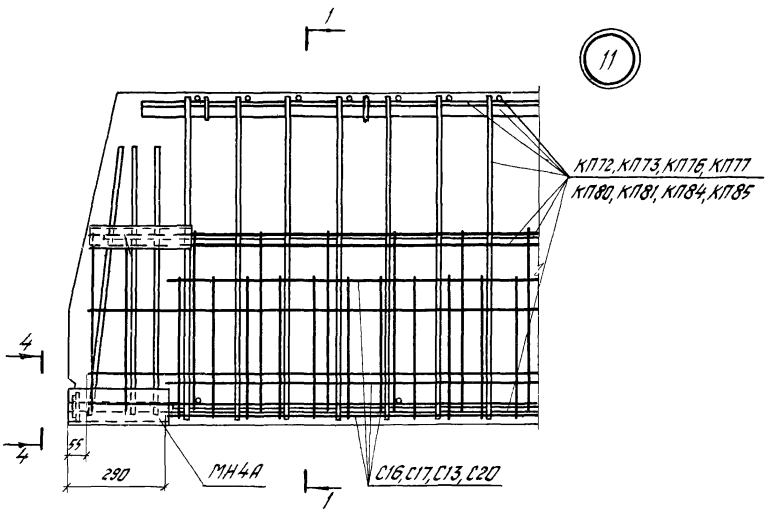
Примечания:

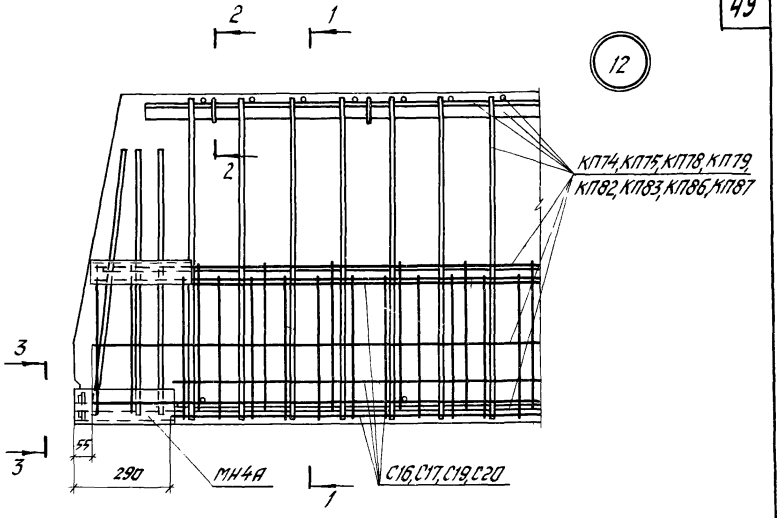
1. Размер 920 дан до рифов арматуры
2. Окончательная фиксация закладных деталей, сеток и арматурных выпусков производится при установке пространственных каркасов в опалубке.

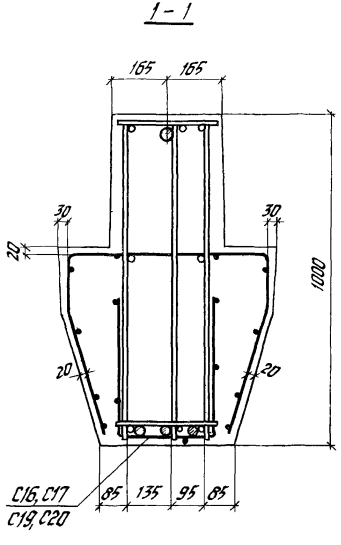
ТК 1977	Арматурные чертежи. Узлы 9, 10.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	29

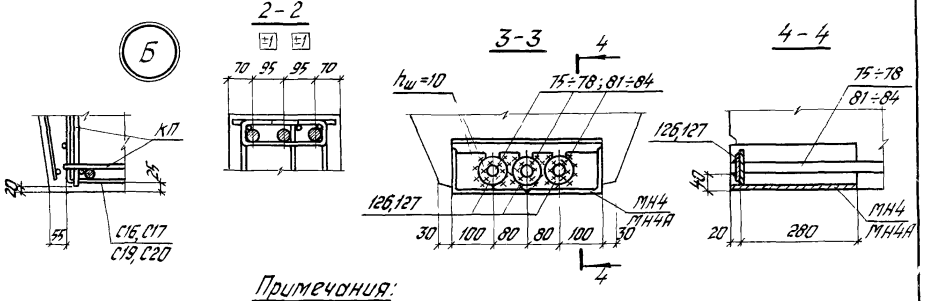
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Инженер Бекетова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.









Примечания:

1. Размер 920 дан до рифов арматуры.
2. Окончательная фиксация закладных деталей, сеток и арматурных выпусков производится при установке пространственных каркасов в опалубке.

ТК 1977	Арматурные чертежи. Узлы 11, 12.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 30

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инженер Декетова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.

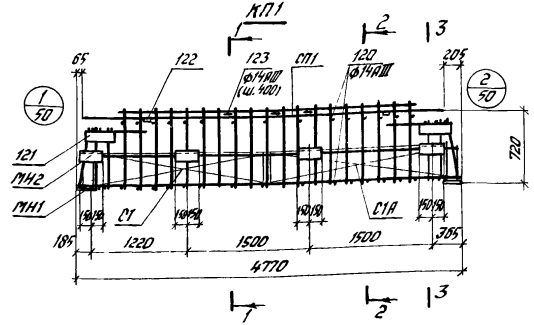
15481 50

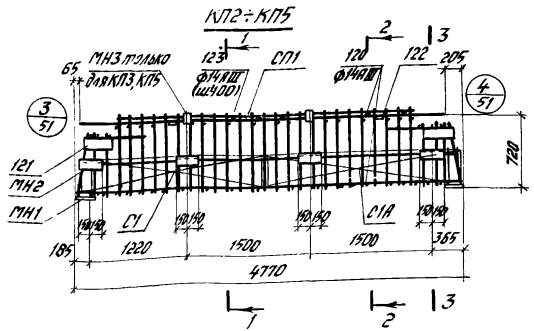
Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

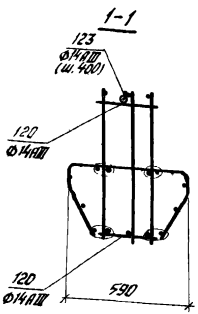
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП1	КР1	2	56
	КР19	1	58
	С1	2	72
	С1А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	СП1	1	76
	99	4	80
	120	42	
	121	4	
	122	2	
	123	3	
	Вес КП1 - 342,7 кг		

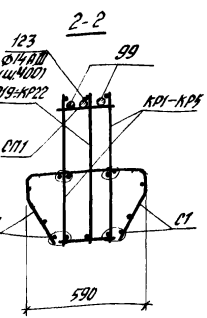
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП2	С1, С1А, МН1, МН2 СП1, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП1		
	КР2	2	56
	КР20	1	58
	120	52	80
	Вес КП2 - 378,6 кг		
КП3	С1, С1А, МН1, МН2 СП1, поз. 99, 121, 122, 123 см КП1; поз. 120 см. КП2		
	КР3	2	56
	КР21	1	58
	МН3	2	77
	Вес КП3 - 360,3 кг		

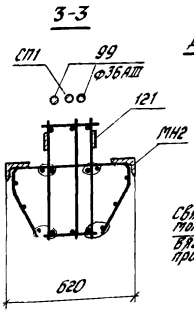
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП4	С1, С1А, МН1, МН2, СП1, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП1; поз. 120 см. КП2		
	КР4	2	56
	КР22	1	58
	Вес КП4 - 397,4 кг		
КП5	С1, С1А, МН1, МН2, СП1, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП1; поз. 120 см КП2		
	КР5	2	56
	КР20	1	58
	МН3	2	77
	Вес КП5 - 372,7 кг		



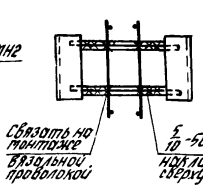








Деталь установки МН2



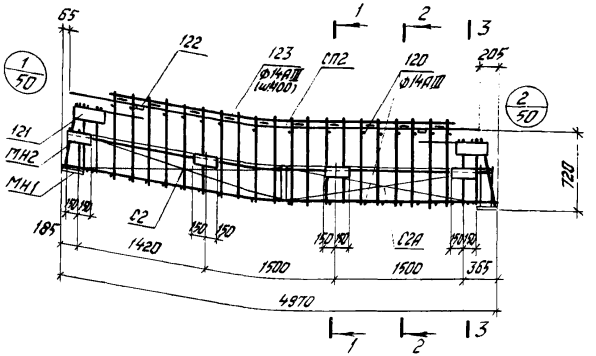
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рисок арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99 и СП1 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
8. Составная позиция СП1 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
10. Сетки С1, С1А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

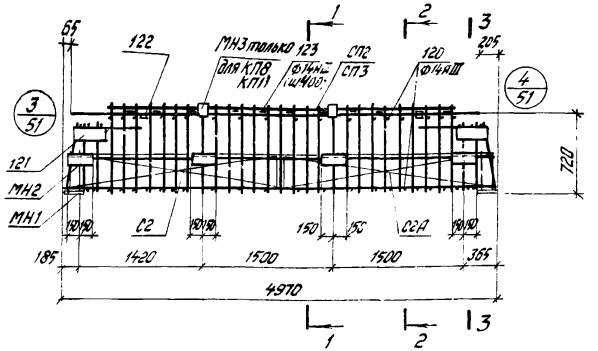
ТК 1977	Ригели БЖ48.1-1АIII ÷ БЖ48.1-6АIII. Пространственные каркасы КП1 ÷ КП5.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	31

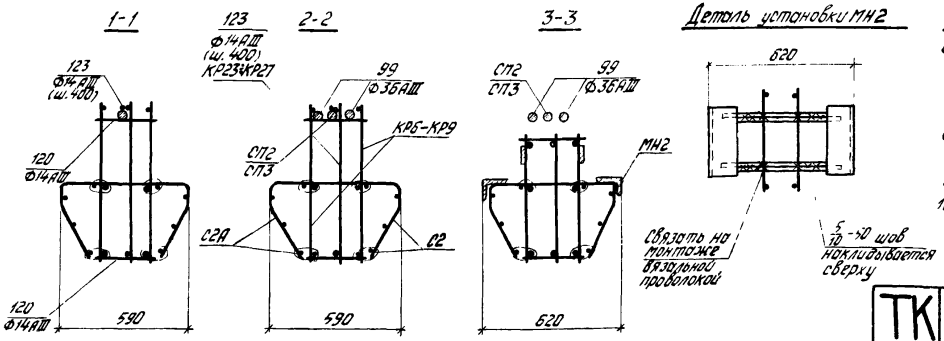
ЦНИИПромзданий Госстроя СССР
Гл. инж. пр-та Ю.Ф. Бобров
Ст. инженер Г.Г. Зенкевич
Инженер Е.Ф. Лопушкин
Дата выпуска: 1977г.

КП6



КП7 ÷ КП11





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП6	КР6	2	56
	КР23	1	58
	С2	2	72
	С2А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	СП2	1	76
	99	4	80
	120	42	
	121	4	
	122	2	
	123	10	
	Вес КП6 - 345,3 кг		

Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП7	С2, С2А, МН1, МН2, СП2, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП6		
	КР7	2	56
	КР24	1	58
	120	54	80
	Вес КП7 - 383,5 кг		
КП8	С2, С2А, МН1, МН2, СП2, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП6 поз. 120 см. КП7		
	КР8	2	56
	КР25	1	58
	МН3	2	77
	Вес КП8 - 359,5 кг		

Марка пространс. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП9	С2, С2А, МН1, МН2 поз. 99, 121, 122 см. КП6, поз. 120 см. КП7		
	КР7	2	56
	КР24	1	58
	СП3	1	76
	123	4	80
	Вес КП9 - 392,5 кг		
КП10	С2, С2А, МН1, МН2, СП3, поз. 99, 121, 122, 123 см. КП9, поз. 120 см. КП7		
	КР9	2	56
	КР26	1	58
	Вес КП10 - 414,7 кг		
КП11	С2, С2А, МН1, МН2, СП3 поз. 99, 121, 122, 123 см. КП9, поз. 120 см. КП7		
	КР7	2	56
	КР27	1	58
	МН3	2	77
	Вес КП11 - 391,3 кг		

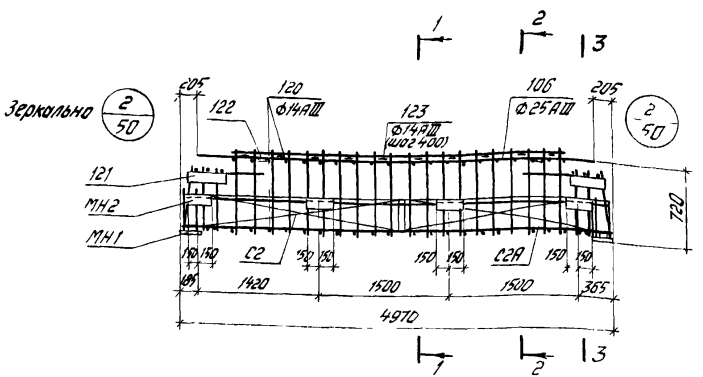
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 привязать к вертикальным хомутам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99 и СП2, СП3 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{10}$-50 с шагом 400 мм.
8. Составные позиции СП2, СП3 крепятся к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.
10. Сетки С2, С2А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

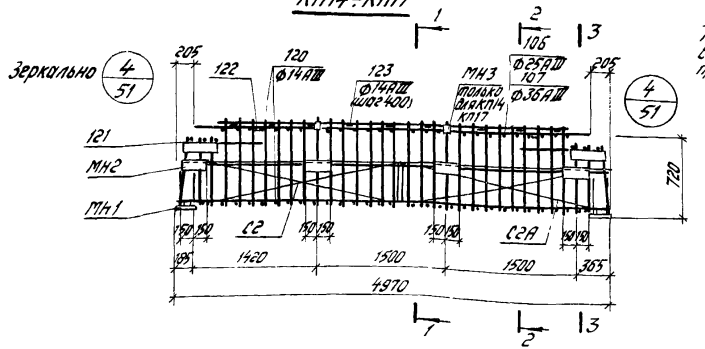
ТК 1977	Ригели БЖ50.I-1АIII ÷ БЖ50.I-6АIII. Пространственные каркасы КП6 ÷ КП11.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	32

Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977 г.

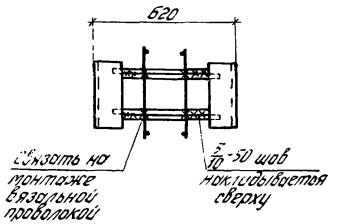
КП12, КП13



КП14÷КП17



Деталь установки МН2.

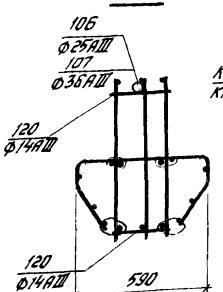


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

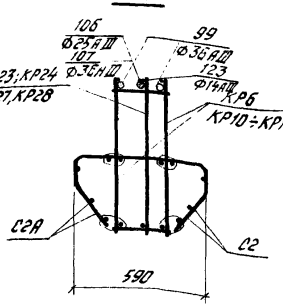
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП12	КР10	2	56
	КР23	1	58
	С2	2	72
	С2А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	106	1	80
	99	4	
	107	1	
	120	42	
	121	4	
	122	2	
	123	10	
	Вес КП12 - 331,1кг		
КП13	С2, С2А, МН1, МН2, 106, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП12		
	КР6	2	56
	КР23	1	58
	Вес КП13 - 339,8кг		
КП14	С2, С2А, МН1, МН2, 106, 99, 121, 122, 123 см. КП12		
	КР11	2	56
	КР28	1	58
	МН3	2	77
	120	54	80
	Вес КП14 - 346,2кг		

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП15	КР12	2	56
	КР24	1	58
	С2	2	72
	С2А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	99	4	80
	107	1	
	120	54	
	121	4	
	122	2	
	Вес КП15 - 385,8кг		
КП16	С2, С2А, МН1, МН2, 99 107, 120, 121, 122 см. КП15		
	КР9	1	56
	КР24	1	58
	Вес КП16 - 410,1кг		
КП17	С2, С2А, МН1, МН2, 99, 107, 120, 121, 122 см. КП15		
	КР12	2	56
	КР27	1	58
	МН3	2	77
	Вес КП17 - 384,5кг		

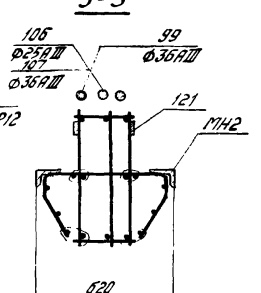
1-1



2-2



3-3



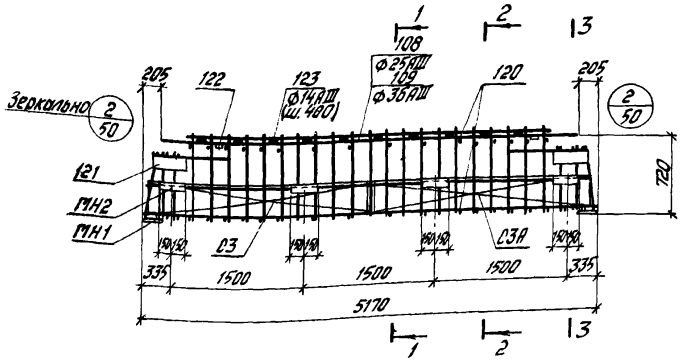
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рисок арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99, 106, 107 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 и 107 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10-50 с шагом 400мм.
8. Позиция 106 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
10. Сетки С2, С2А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса

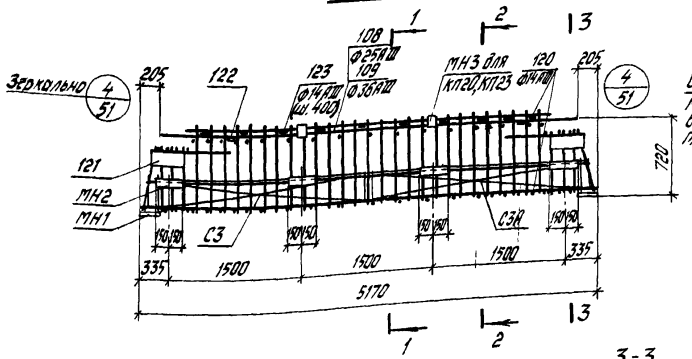
ТК 1977	Ригели БЖ50.1-7АIII ÷ БЖ50.1-12АIII. Пространственные каркасы КП12 ÷ КП17.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 33

ЦНИИПромзданий Госгражданстроя Москва
95-218 Заказ Тираж Цена руб. коп.
Альбом выпущен: 1972
Альбом утвержден: Протокол Госгражданстроя от 1972

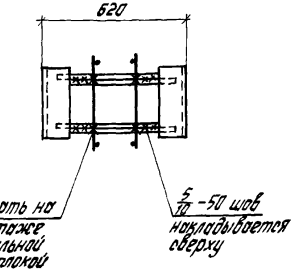
КП18, КП19



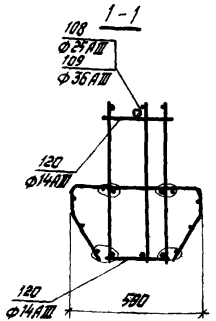
КП20 ÷ КП23



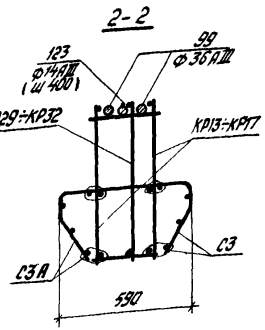
Деталь установки МН2



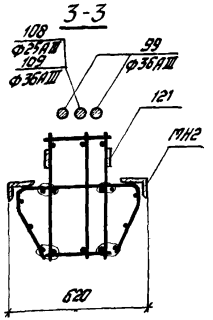
1-1



2-2



3-3



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП18	КР13	2	57
	КР29	1	59
	С3	2	72
	С3А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	99	4	80
	108	1	
	120	44	
	121	4	
	122	2	
	123	10	
	Вес КП18 – 339,1кг		
КП19	С3, С3А, МН1, МН2, 108, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП18		
	КР14	2	57
	КР29	1	59
	Вес КП19 – 348,1кг		
КП20	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 108, 120, 121, 123 см. КП18		
	КР15	2	57
	КР30	1	59
	МН3	2	77
	120	56	80
	Вес КП20 – 355,5кг		

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП21	КР16	2	57
	КР31	1	59
	С3	2	72
	С3А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	99	4	80
	109	1	
	120	56	
	121	4	
	122	2	
	Вес КП21 – 396,8кг		
КП22	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 109, 120, 121, 122 см. КП21		
	КР17	2	57
	КР31	1	59
	Вес КП22 – 422,3кг		
КП23	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 109, 120, 121, 122 см. КП21		
	КР16	2	57
	КР32	1	59
	МН3	2	77
	Вес КП23 – 395,3кг		

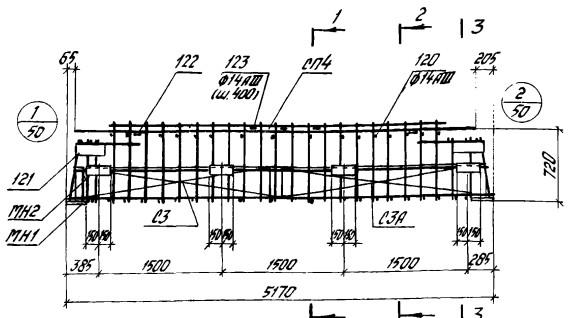
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 120 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам в верху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99, 108, 109 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 и 109 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{70}$ -50 с шагом 400 мм.
8. Поз. 108 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
10. Сетки С3, С3А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

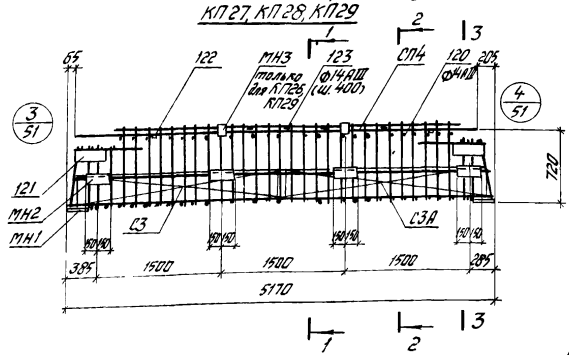
ТК 1977	Ригели БЖ.52.1-1АIII ÷ БЖ.52.1-6АIII. Пространственные каркасы КП18 ÷ КП23.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 34

Альбом 175 Альбом конструкций Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

КП24, КП25, КП26



КП27, КП28, КП29



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП24	КР13	2	57
	КР33	1	59
	С3	2	72
	С3А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	СП4	1	76
	99	4	80
	120	44	
	121	4	
	122	2	
	123	3	
	Вес КП24 - 349,1кг		

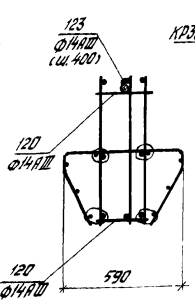
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП25	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123 см. КП24		
	КР14	2	57
	КР34	1	59
	Вес КП25 - 367,6кг		
КП26	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 120, 121, 122, 123. см. КП24		
	КР18	2	57
	КР33	1	59
	МН3	2	77
	Вес КП26 - 347,3кг		

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП27	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 121, 122, 123 см. КП24		
	КР16	2	57
	КР31	1	59
	120	55	80
	Вес КП27 - 392,9кг		
КП28	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 121, 122, 123 см КП24 поз. 120 см. КП27		
	КР17	2	57
	КР31	1	59
	Вес КП28 - 418,3кг		
КП29	С3, С3А, МН1, МН2, СП4, 99, 121, 122, 123 см КП24 поз. 120 см. КП27		
	КР16	2	57
	КР32	1	59
	МН3	2	77
	Вес КП29 - 391,4кг		

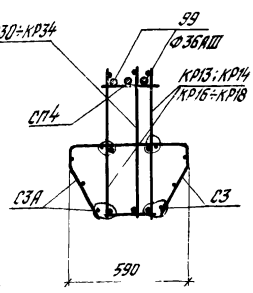
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стольных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз 122 приварить к поз. 99 и СП4 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{5}{70}$-50 с шагом 400мм.
8. Составная позиция $\frac{10}{70}$ СП4 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
10. Сетки С3, С3А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

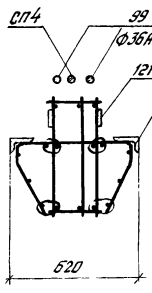
1-1



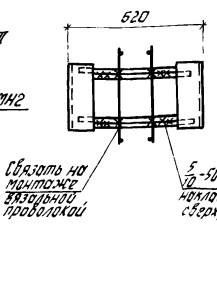
2-2



3-3



Деталь установки МН2



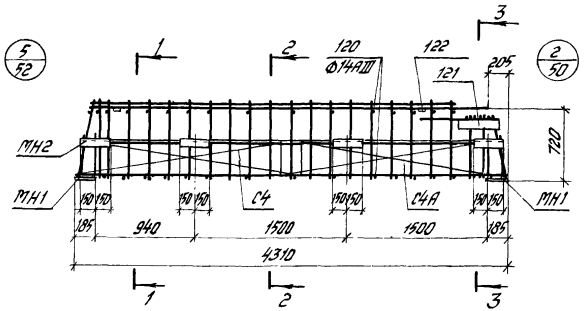
ТК 1977	Ригели БЖ52.1-7АIII ÷ БЖ52.1-12АIII. Пространственные каркасы КП24 ÷ КП29.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	35

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР
Москва 1977г.

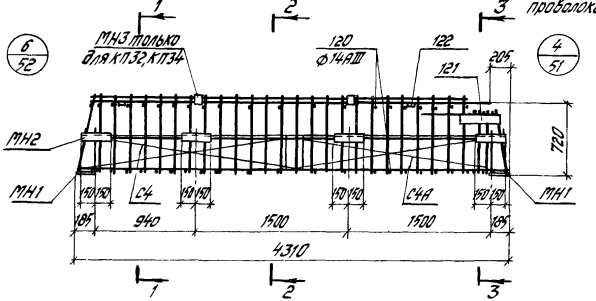
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер проекта — Латунин
Гл. специалист — Беклетов
Нач. отдела — Сухов
Руководитель группы — Эдельштейн
Исполнитель — Ситников

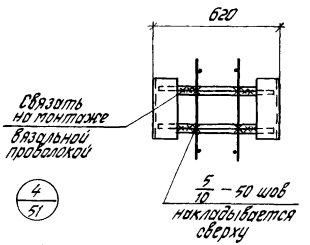
КП30



КП31, КП32, КП33, КП34



Деталь установки МН2

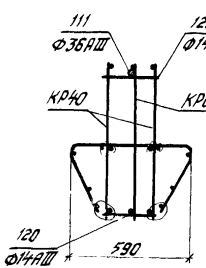


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

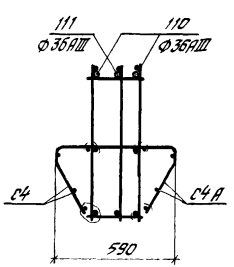
Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП30	КР40	2	60
	КР60	1	63
	С4	2	72
	С4А	2	
	110	2	80
	111	1	
	120	36	
	121	2	
	122	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	Вес КП30 – 317,3 кг		
КП31	С4, С4А, 110, 111, 121, 122, МН1, МН2 см. КП30		
	КР41	2	60
	КР61	1	63
	120	46	80
	Вес КП31 – 352,2 кг		

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП32	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2 см. КП31		
	КР42	2	60
	КР62	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП32 – 333,1 кг		
КП33	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2 см. КП31		
	КР43	2	60
	КР61	1	63
	Вес КП33 – 365,4 кг		
КП34	С4, С4А, 110, 111, 120, 121, 122, МН1, МН2 см. КП31		
	КР41	2	60
	КР63	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП34 – 349,7 кг		

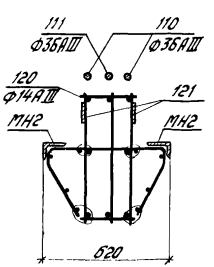
1–1



2–2



3–3

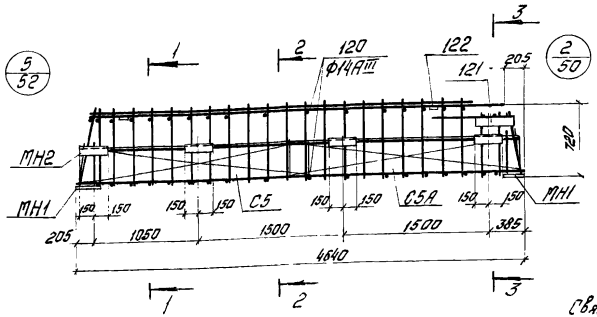


Примечания:

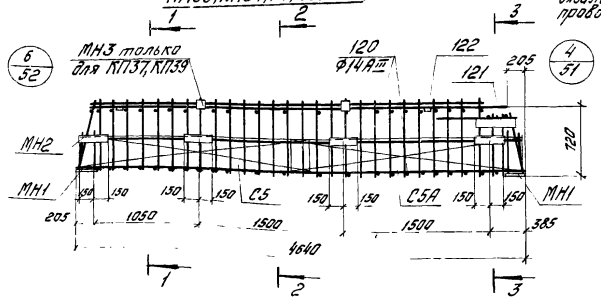
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стольных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 привязать к вертикальным хомутам вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электродуговых клещей.
5. Плоские каркасы привязать дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 привязать к поз. 110, 111 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 110, 111 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{3}{3}$–50 с шагом 400 мм.
8. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
9. Сетки С4, С4А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК 1977	Ригели БК43.1-1АIII ÷ Б43.1-6АIII. Пространственные каркасы КП30 ÷ КП34.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 36

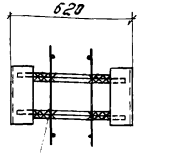
КП35



КП36, КП37, КП38, КП39



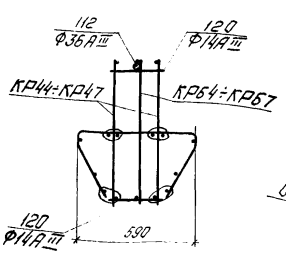
Деталь установки МН2



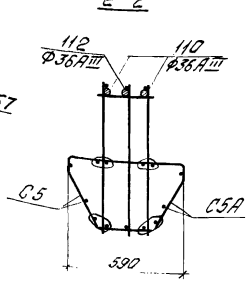
Связать по монтаже вязальной проволокой

5/10 — 50 шов накладывается сверху

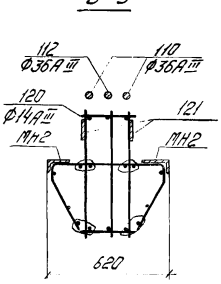
1-1



2-2



3-3



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП35	КР44	2	60
	КР64	1	63
	С5	2	72
	С5А	2	
	110	2	80
	112	1	
	120	38	
	121	2	
	122	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	Вес КП35 - 329,8 кг		
КП36	С5, С5А, 110, 112, 120, 122, МН1, МН2 см. КП35		
	КР45	2	60
	КР65	1	63
	120	50	80
	Вес КП36 - 369,3 кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП37	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2 см. КП35		
	КР45	2	60
	КР65	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП37 - 348,3 кг		
КП38	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2, см. КП35		
	КР47	2	60
	КР65	1	63
	Вес КП38 - 383,0 кг		
КП39	С5, С5А, 110, 112, 120, 121, 122, МН1, МН2, см. КП35		
	КР45	2	60
	КР67	1	63
	МН3	2	77
	Вес КП39 - 365,0 кг		

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы балконы собираются в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электродосварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 110, 112 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 110, 112 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{50}{400}$ с шагом 400 мм.
8. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
9. Сетки С5, С5А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК 1977

Ригели БК47.1-1АIII ÷ БК47.1-6АIII
Пространственные каркасы КП35 ÷ КП39

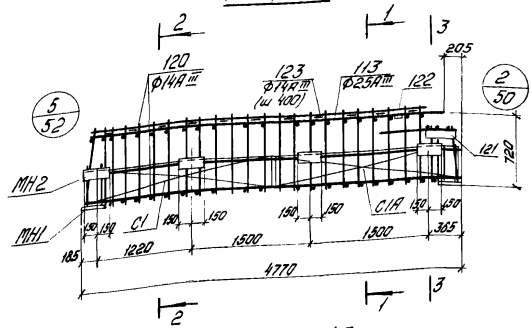
Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 37

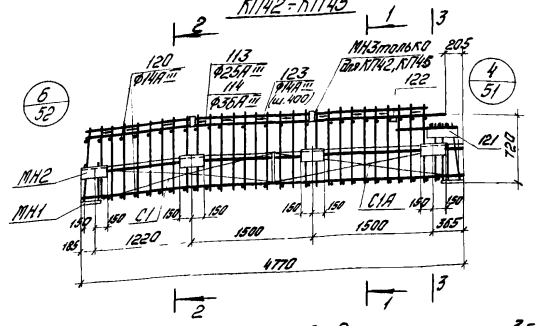
ЦНИИЭПжилища Госгражданстроя

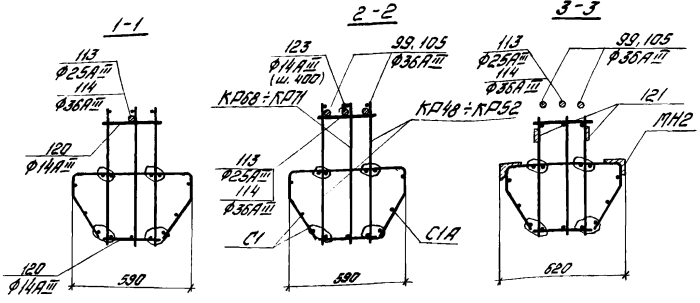
Гл. инж. пр-та Ю.И. Шик
Гл. инженер Э. Ефимов
Инженер Г. Дубровина
Инженер Л. Потапкин

КП40, КП41

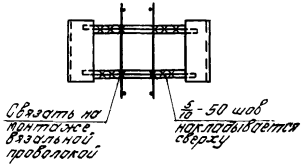


КП42÷КП45





Деталь установки МН2



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП40	КР48	2	61
	КР68	1	64
	С1	2	72
	С1А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	99	2	80
	113	1	
	120	42	
	121	2	
	122	2	
	123	11	
	Вес КП40 - 303,2 кг		
КП41	С1, С1А, МН1, МН2, 99, 113, 120, 121, 122, 123 см. КП40		
	КР49	2	61
	КР68	1	64
	Вес КП41 - 312,6 кг		
КП42	С1, С1А, МН1, МН2, 99, 113, 120, 121, 122, 123 см. КП40		
	КР50	2	61
	КР69	1	64
	МН3	2	77
	120	52	80
	Вес КП42 - 312,1 кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП43	КР51	2	61
	КР70	1	64
	С1	2	72
	С1А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	105	2	80
	114	1	
	120	52	
	121	2	
	122	2	
	Вес КП43 - 362,5 кг		
КП44	С1, С1А, МН1, МН2, 105, 114, 120, 121, 122 см. КП43		
	КР52	2	61
	КР70	1	64
	Вес КП44 - 376,6 кг		
КП45	С1, С1А, МН1, МН2, 105, 114, 120, 121, 122 см. КП43		
	КР51	2	61
	КР71	1	64
	МН3	2	77
	Вес КП45 - 359,0 кг		

Примечания:

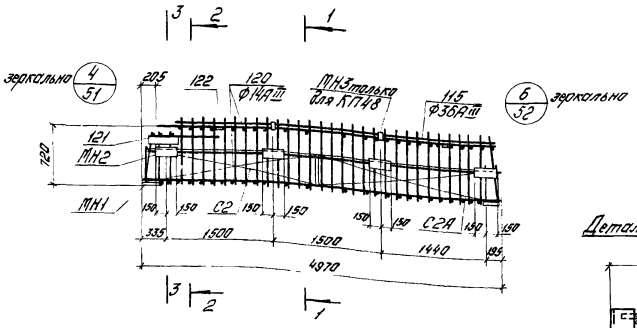
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан до ее рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99, 105, 113, 114 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99, 105, 114 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10 -50 с шагом 400 мм.
8. Позиция 113 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой с помощью поз. 123.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
10. Сетки С1, С1А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ТК 1977	Ригели БК48.I-1А III ÷ БК48.I-6А III. Пространственные каркасы КП40÷КП45	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	38

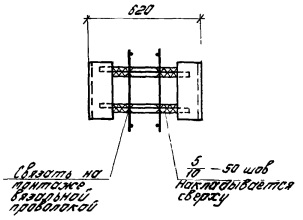
Инженер [illegible] Дата выпуска: 1977г

Москва

КП46 ÷ КП48



Деталь установки МН2

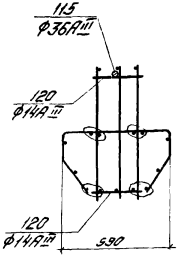


Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

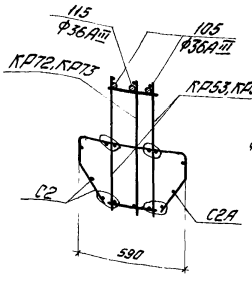
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП46	КР53	2	62
	КР72	1	65
	С2	2	72
	С2А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	105	2	
	115	1	
	120	54	80
	121	2	
	122	2	
	Вес КП46 - 372,8кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП47	С2, С2А, МН1, МН2 105, 115, 120, 121, 122 см. КП46		
	КР54	2	62
	КР72	1	65
	Вес КП47 - 387,5кг		
КП48	С2, С2А, МН1, МН2 105, 115, 120, 121, 122 см. КП46		
	КР54	2	62
	КР73	1	65
	МН3	2	77
	Вес КП48 - 383,7кг		

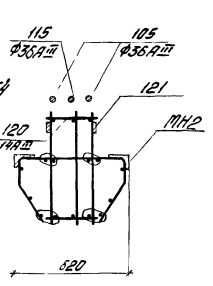
1-1



2-2



3-3

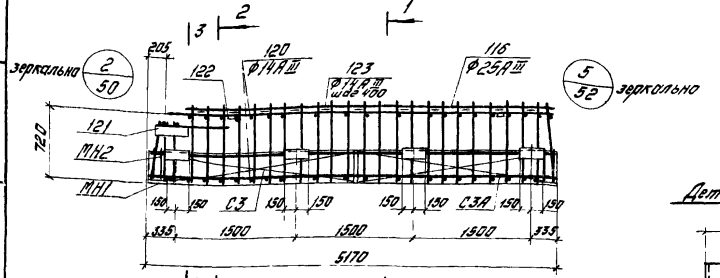


Примечания:

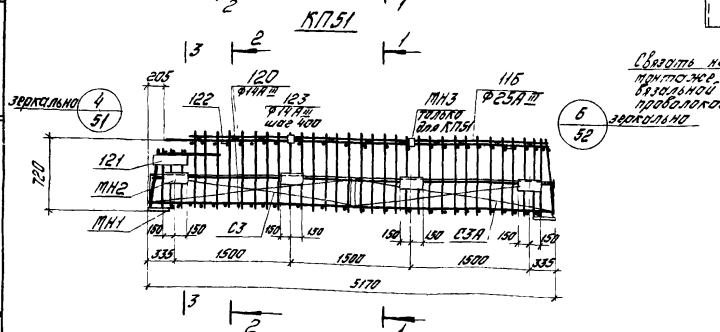
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан во рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 105 и поз. 115 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 105 и поз. 115 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом 5/10 – 50 с шагом 400 мм.
8. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
9. Сетки С2, С2А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

ЦНИИПромзданий Москва
Гипрокаучук
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Гл. инженер проекта Ю.Г. Шилкин
Гл. специалист Ю.Г. Шилкин
Нач. отдела Ю.Г. Шилкин
Дата выпуска 1977г.

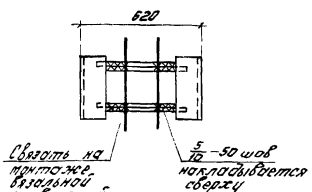
КП49, КП50



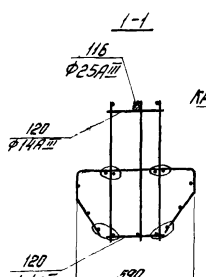
КП51



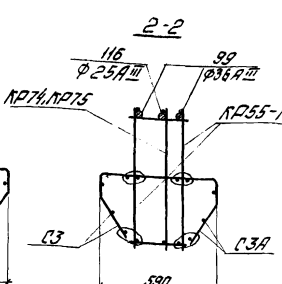
Деталь установки МН2



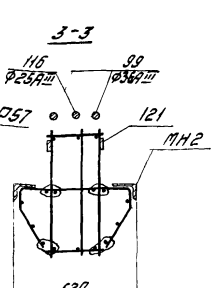
1-1



2-2



3-3



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП49	КР55	2	62
	КР74	1	65
	С3	2	72
	С3А	2	
	МН1	2	77
	МН2	8	
	99	2	
	116	1	80
	120	44	
	121	2	
	122	2	
	123	11	
	Вес КП49 - 319,9кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП50	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 116, 120, 121, 122, 123 см. КП49		
	КР55	2	62
	КР74	1	65
	Вес КП50 - 330,0кг		
КП51	С3, С3А, МН1, МН2, 99, 116, 121, 122, 123 см. КП49		
	КР57	2	62
	КР75	1	65
	МН3	2	77
	120	56	80
	Вес КП51 - 349,7кг		

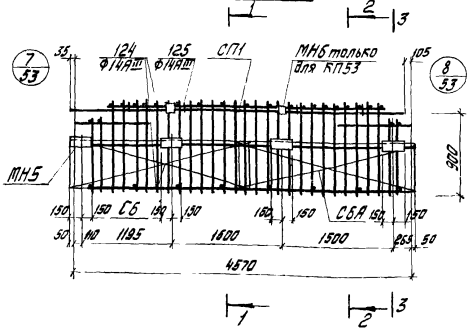
Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН2 производится в опалубке.
2. Размер 720 дан по рискам арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 120 приварить к вертикальным хомутам вверху и к рабочим продольным стержням внизу с помощью электросварочных клещей.
5. Плоские каркасы приварить дуговой сваркой к закладным деталям МН1.
6. Поз. 122 приварить к поз. 99 и 116 после выверки их положения в пространственном каркасе.
7. Поз. 99 крепить к продольным стержням каркасов дуговой сваркой прерывистым швом $\frac{50}{100}$ с шагом 400 мм.
8. Позиция 116 крепится к продольному стержню плоского каркаса дуговой сваркой.
9. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Р.
10. Сетки С3, С3А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.

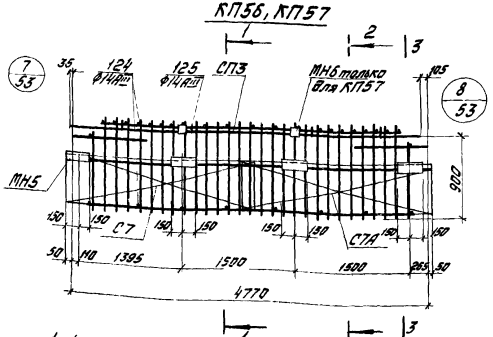
ТК 1977	Ригели БК52.1-1АIII ÷ БК52.1-3АIII Пространственные каркасы КП49 ÷ КП51	Серия 1.420-8 Выпуск 3 Лист 40

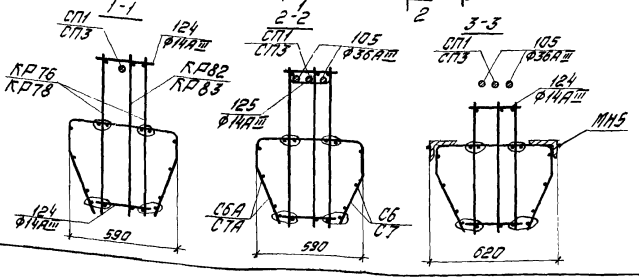
Типовой проект разработан Гипростроммонтажиндустрия Минмонтажспецстроя СССР
Дата выпуска: 1977г.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

КП52, КП53

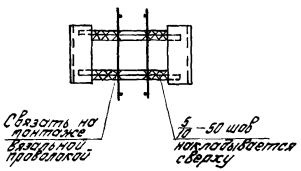


КП56, КП57





Деталь установки МН5



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП52	КР76	2	66
	КР82	1	67
	С6	2	73
	С6А	2	
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП52-3009кг		
КП53	КР76	2	66
	КР82	1	67
	С6	2	73
	С6А	2	
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП53-3046кг		

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП56	КР78	2	66
	КР83	1	67
	С7	2	73
	С7А	2	
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП56-3038кг		
КП57	КР78	2	66
	КР83	1	67
	С7	2	73
	С7А	2	
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП57-3075кг		

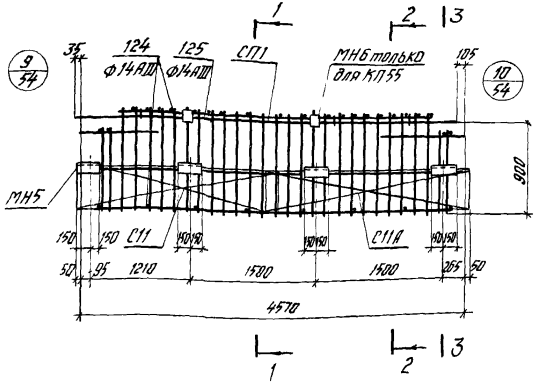
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С6, С6А, С7, С7А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 105, СП1, СП3 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.

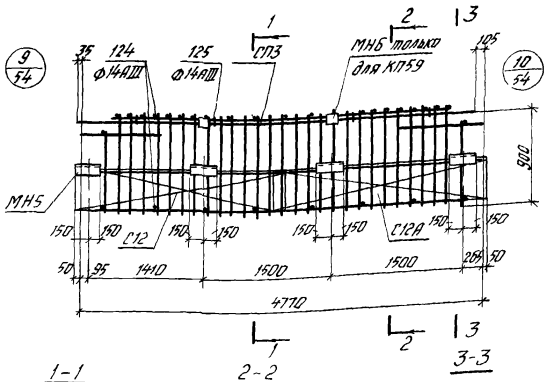
ТК 1977	Пространственные каркасы КП52, КП53, КП56, КП57	Серия 1.420-3 Выпуск 3
		Лист 41

Типовой проект 1977 г. Альбом 3 Основание Технология изготовления

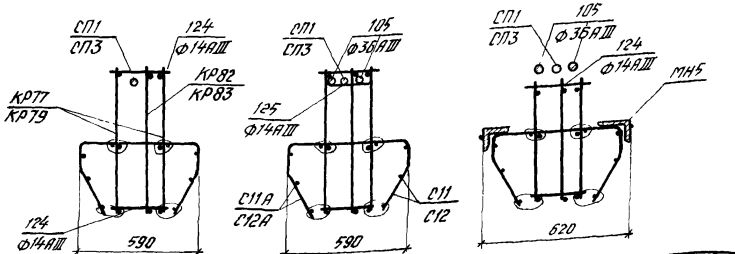
КП54, КП55



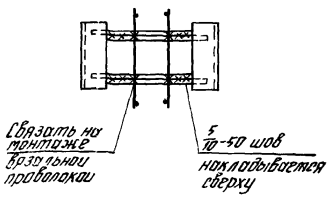
КП58, КП59



1-1 2-2 3-3



Деталь установки МН5



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП54	КР77	2	66
	КР82	1	67
	С11	2	74
	С11А	2	
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП54 - 297,2кг		
КП55	КР77	2	66
	КР82	1	67
	С11	2	74
	С11А	2	
	СП1	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП55 - 300,9кг		

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП58	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП58 - 300,2кг		
КП59	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	
	СП3	1	76
	105	4	80
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП59 - 303,9кг		

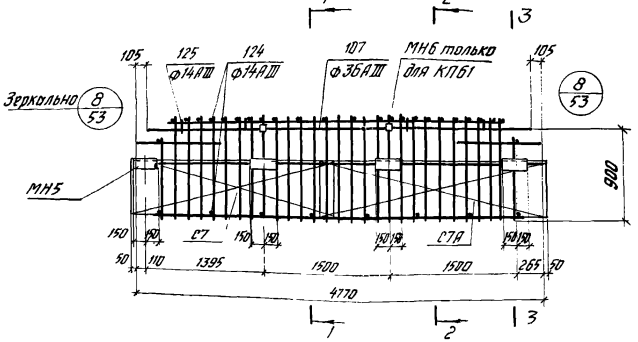
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 привернуть к продольным стержням с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С11 (С11А), С12 (С12А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Поз. 105 и СП1, СП3 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.
7. Размер 900 дан до рисков арматуры.

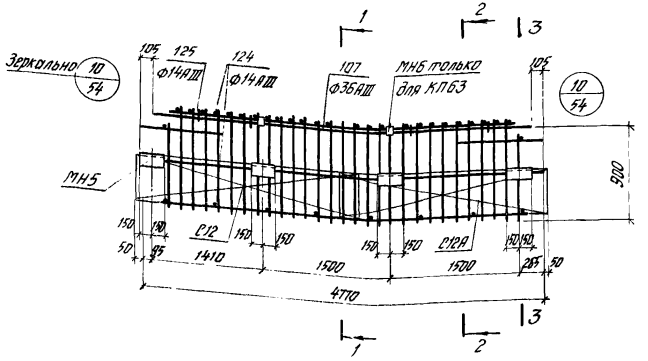
ТК 1977	Пространственные каркасы КП54, КП55, КП58, КП59.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 42

Инженер Дата Москва Госстрой Волгоград 1977г.

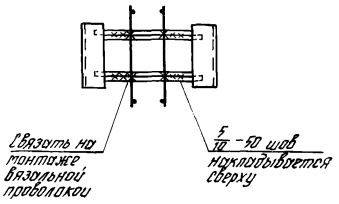
КП60, КП61



КП62, КП63



Деталь установки МН5



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

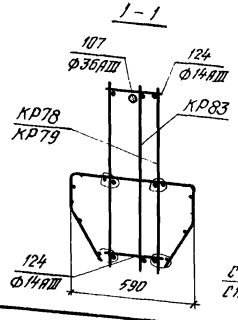
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП60	КР78	2	66
	КР83	1	67
	С7	2	73
	С7А	2	
	105	4	80
	107	1	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП60 – 307,2кг		
КП61	КР78	2	66
	КР83	1	67
	С7	2	73
	С7А	2	
	105	4	80
	107	1	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП61 – 310,9кг		

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП62	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	
	105	4	80
	107	1	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП62 – 303,6кг		
КП63	КР79	2	66
	КР83	1	67
	С12	2	74
	С12А	2	
	105	4	80
	107	1	
	124	33	
	125	4	74
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП63 – 307,3кг		

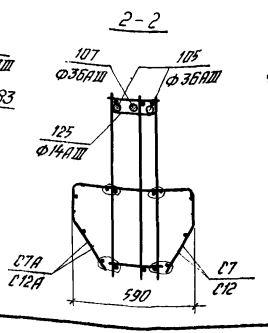
Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Размер 900 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз 124 привязать к продольным стержням каркасов с помощью электросварочных клещей.
5. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
6. Сетки С7 (С7А), С12 (С12А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
7. Поз 105, 107 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм

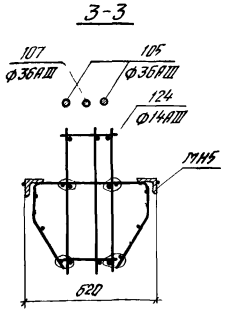
1-1



2-2



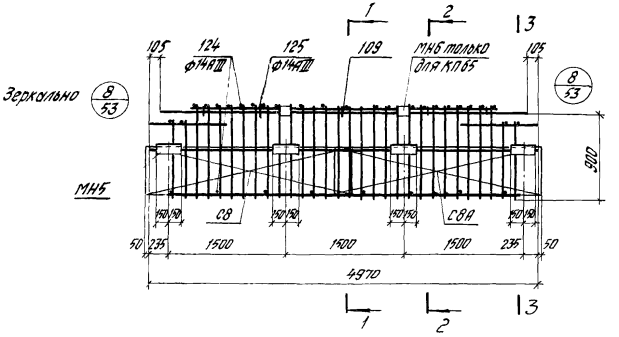
3-3



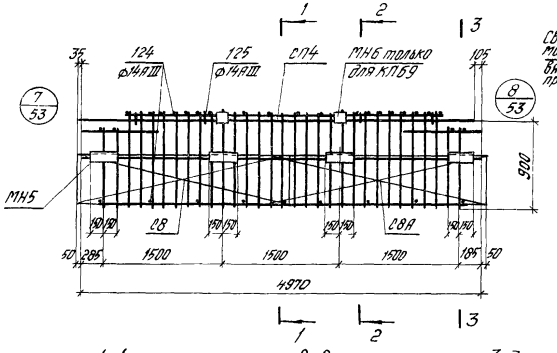
Гл. инженер проекта	Мягкий	25.10.76	ЦНИИПромзданий Госстроя СССР
Гл. инженер	Бекетов		
Инженер	Лапунин	1977г.	
Дата выпуска:			

ТК 1977	Пространственные каркасы КП60÷КП63.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	43

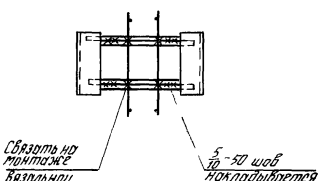
КП64, КП65



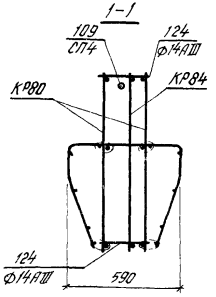
КП68, КП69



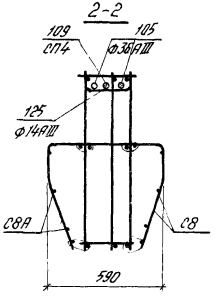
Деталь установки МН5



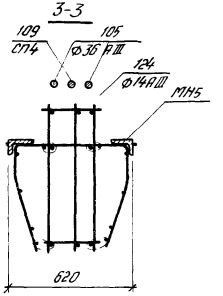
1-1



2-2



3-3



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП64	КР80	2	66
	КР84	1	67
	С8	2	73
	С8А	2	
	105	4	80
	109	1	
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
Вес КП64 - 318,4кг			
КП65	КР80	2	66
	КР84	1	67
	С8	2	73
	С8А	2	
	105	4	80
	109	1	
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
Вес КП65 - 322,1кг			

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП68	КР80	2	66
	КР84	1	67
	С8	2	73
	С8А	2	
	СП4	1	76
	105	4	80
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
Вес КП68 - 314,1кг			
КП69	КР80	2	66
	КР84	1	67
	С8	2	73
	С8А	2	
	СП4	1	76
	105	4	80
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
Вес КП69 - 317,8кг			

Примечания:

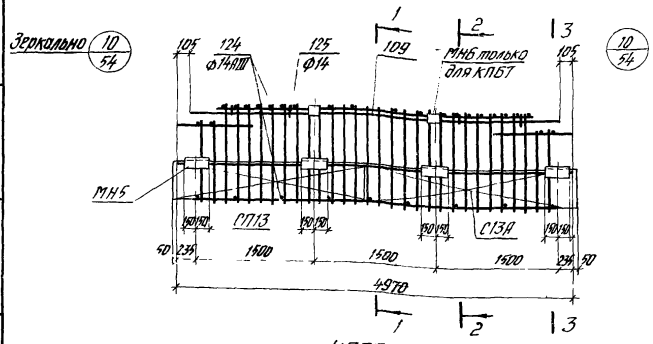
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 подвигать к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С8, С8А привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 105, 109, СП4 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.

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

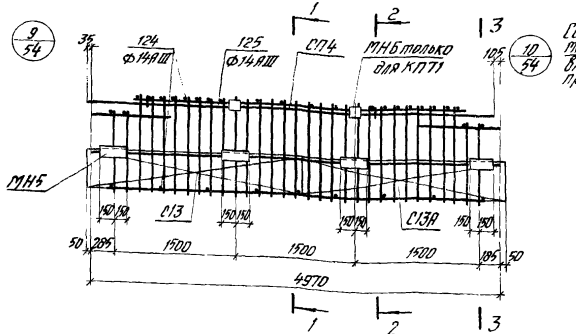
Москва 1977г.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП64, КП65, КП68, КП69.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 44

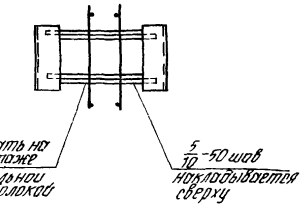
КП66, КП67

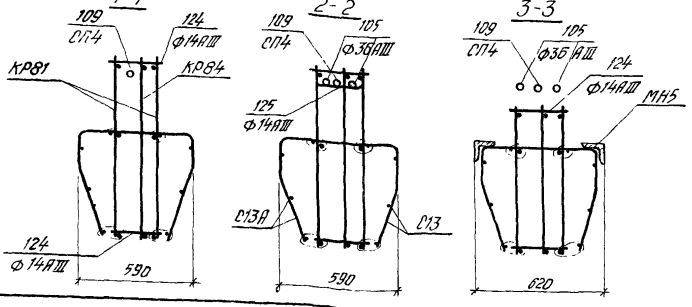


КП70, КП71



Деталь установки МН5





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП66	КР81	2	66
	КР84	1	67
	С13	2	74
	С13А	2	
	105	4	80
	109	1	
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП66 - 314,5кг		
КП67	КР81	2	66
	КР84	1	67
	С13	2	74
	С13А	2	
	105	4	80
	109	1	
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП67 - 318,2кг		

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП70	КР81	2	66
	КР84	1	67
	С13	2	74
	С13А	2	
	СП4	1	76
	105	4	80
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП70 - 310,3кг		
КП71	КР81	2	66
	КР84	1	67
	С13	2	74
	С13А	2	
	СП4	1	76
	105	4	80
	124	35	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП71 - 314,0кг		

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производятся в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 приварить к продольным стержням с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С13, (С13А) привязать вязальной проволокой к стержням каркаса.
6. Поз. 105, 109 и СП4 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.

Гл. инж. пр-та		Белов
Ст. инженер		Бекетова
Инженер		Латунин
Дата выпуска:	1977г.	

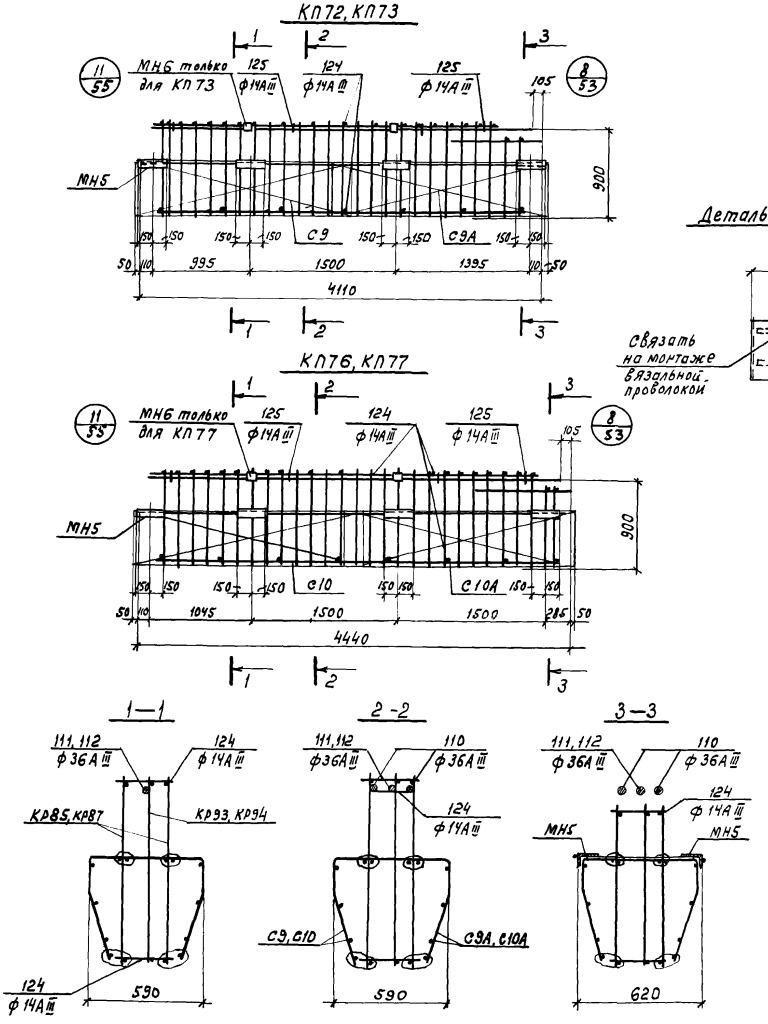
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

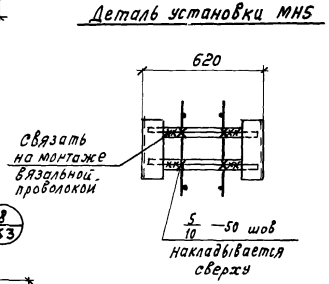
ТК 1977	Пространственные каркасы КП66, КП67, КП70, КП71.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 45

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП72	КР85	2	68
	КР93	1	70
	С9	2	73
	С9А	2	
	110	2	80
	111	1	
	124	29	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП72-264,8кг		
КП73	С9, С9А, 110, 111, 124, 125 МН5 см. КП72		
	КР85	2	68
	КР93	1	70
	МН6	2	78
	Вес КП73-268,5кг		

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП76	КР87	2	68
	КР94	1	70
	С10	2	73
	С10А	2	
	110	2	80
	112	1	
	124	31	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП76-277,2кг		
КП77	С10, С10А, 110, 112, 124, 125 МН5 см КП76		
	КР87	2	68
	КР94	1	70
	МН6	2	78
	Вес КП77-280,9кг		





Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Размер 900 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз 124 приварить к продольным стержням с помощью электросварочных клещей.
5. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
6. Сетки С9 (С9А), С10 (С10А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса
7. Поз. 110, 111, 112 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600мм.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП72, КП73, КП76, КП77	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	46

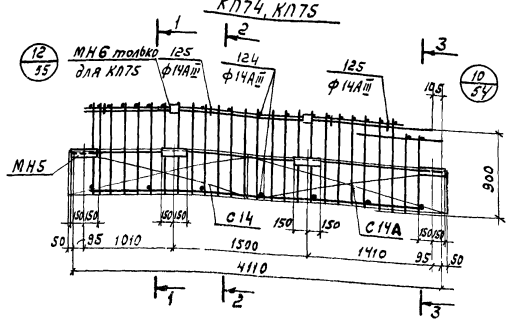
Инженер Нежданова
Дата выпуска: 1977 г.
Москва

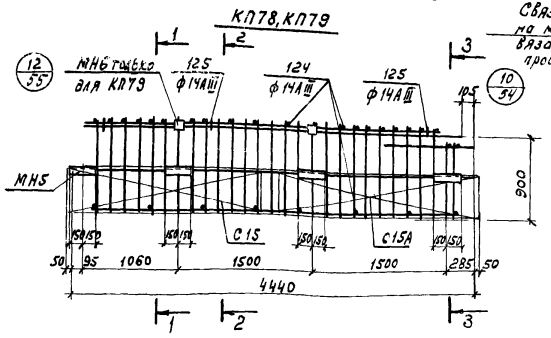
15481 66

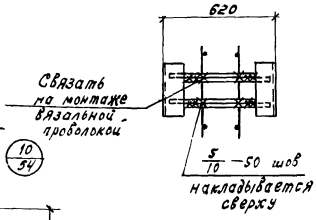
Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

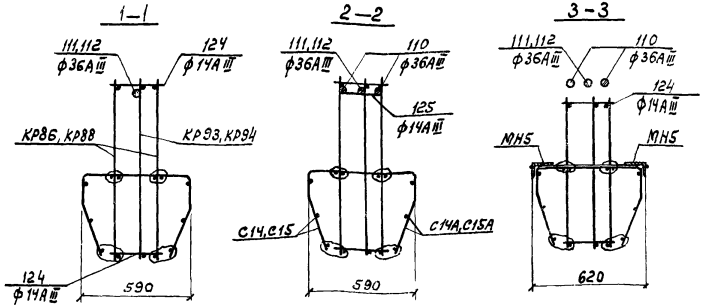
Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП74	КР86	2	68
	КР93	1	70
	С14	2	74
	С14А	2	
	110	2	80
	111	1	
	124	28	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП74-261,1кг		
КП75	С14, С14А, 110, 111, 124, 125 МН5 см. КП74		
	КР86	2	68
	КР93	1	70
	МН6	2	78
	Вес КП75-264,8кг		

Марка пространст. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП78	КР88	2	68
	КР94	1	70
	С15	2	74
	С15А	2	
	110	2	80
	112	1	
	124	31	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП78-273,9кг		
КП79	С15, С15А, 110, 112, 124, 125 МН5 см. КП78		
	КР88	2	68
	КР94	1	70
	МН6	2	78
	Вес КП79-277,6кг		









Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5 и МН6 производится в опалубке.
2. Размер 900 дан до рифов арматуры.
3. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
4. Поз. 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
5. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
6. Сетки С14 (С14А), С15 (С15А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
7. Поз. 110, 111, 112, 124, 125 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.

ТК 1977

Пространственные каркасы КП74, КП75; КП78, КП79

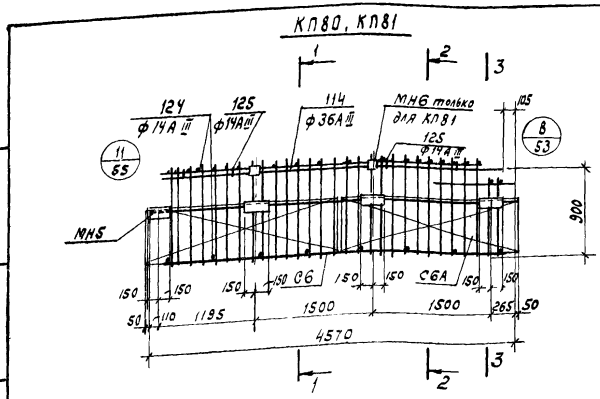
Серия 1.420-8 Выпуск 3

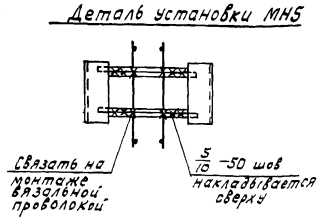
Лист 47

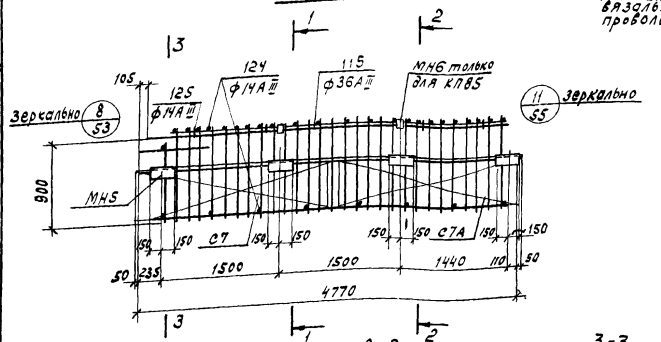
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

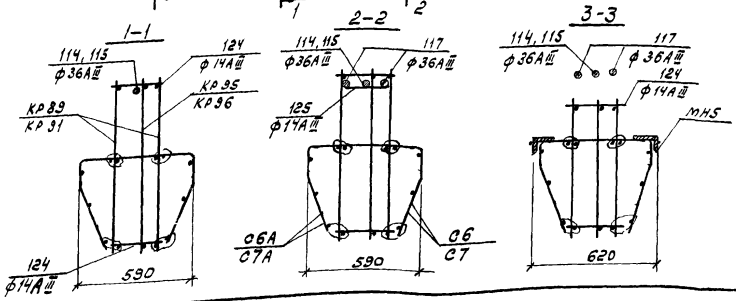
Гл. инж. пр-та Белов
Ст. инженер Багатова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.

15481 67









Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП80	КР89	2	69
	КР95	1	71
	С6	2	73
	С6А	2	
	114	1	79
	117	2	
	124	33	
	125	4	
	МН5	8	77
	Вес КП80-275,1кг		
КП81	КР89	2	69
	КР95	1	71
	С6	2	73
	С6А	2	
	114	1	79
	117	2	
	124	33	
	125	4	
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП81-278,8кг		

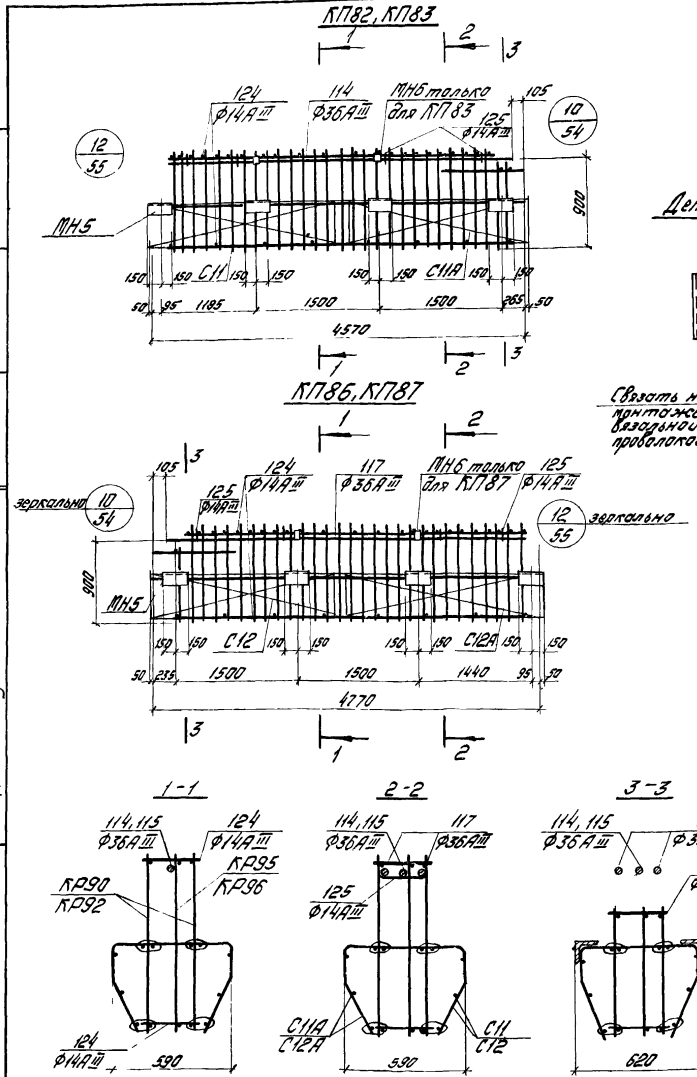
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП84	КР91	2	69
	КР96	1	76
	С7	2	73
	С7А	2	
	115	1	79
	117	2	
	124	33	
	125	4	
	МН5	8	77
	Вес КП84-278,5кг		
КП85	КР91	2	69
	КР96	1	76
	С7	2	73
	С7А	2	
	115	1	79
	117	2	
	124	33	
	125	4	
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП85-282,2кг		

Примечания:

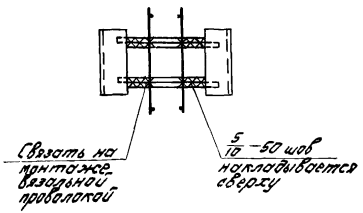
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5, МН6 производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф.
5. Сетки С6 (С6А); С7 (С7А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Позиции 114, 115, 117 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП80, КП81, КП84, КП85	Серия 1.420-3 Выпуск 3	
		Лист	48

Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.
Москва



Деталь установки МН5



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП82	КР90	2	69
	КР95	1	71
	С11	2	74
	С11А	2	
	114	1	80
	117	2	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП82-235,3кг		
КП83	КР90	2	69
	КР95	1	71
	С11	2	74
	С11А	2	
	114	1	80
	117	2	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП83-239кг		

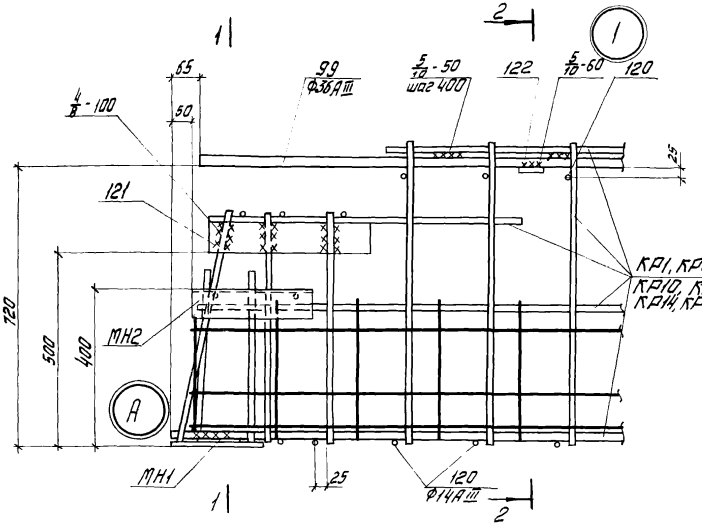
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КП86	КР92	2	69
	КР96	1	71
	С12	2	74
	С12А	2	
	115	1	80
	117	2	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	Вес КП86-274,9кг		
КП87	КР92	2	69
	КР96	1	71
	С12	2	74
	С12А	2	
	115	1	80
	117	2	
	124	33	
	125	4	79
	МН5	8	77
	МН6	2	78
	Вес КП87-278,6кг		

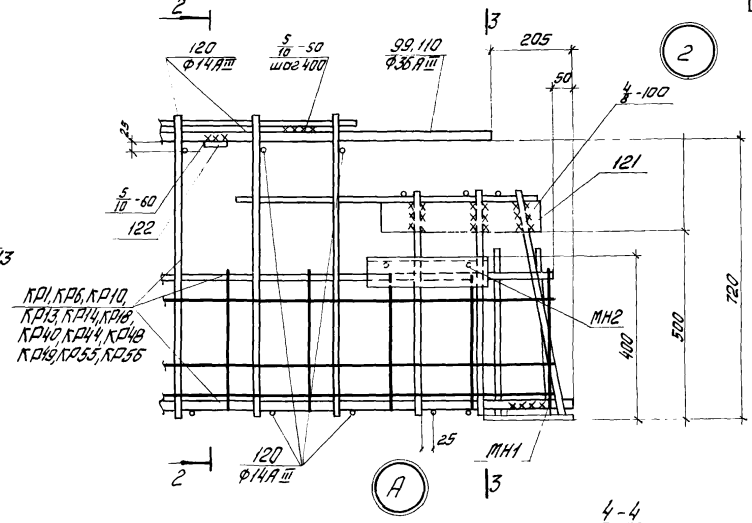
Примечание:

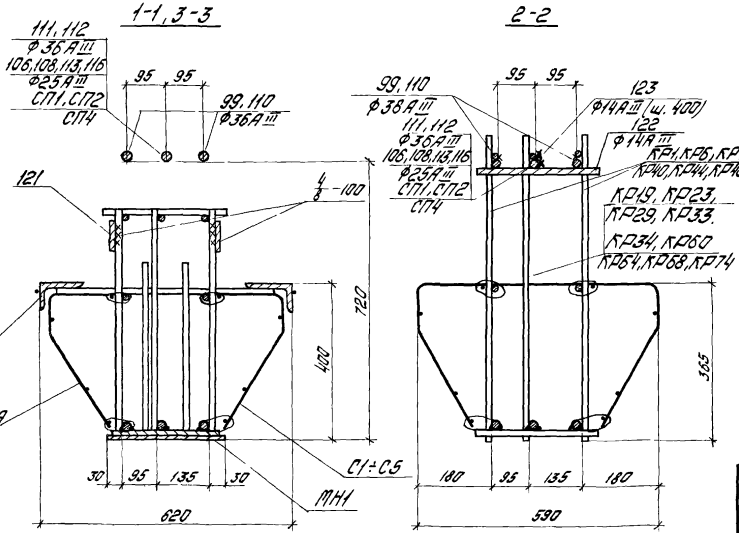
1. Окончательная фиксация закладных деталей МН5, МН6 производится в опалубке.
2. Пространственные каркасы должны собираться в стальных кондукторах; порядок сборки указан в пояснительной записке.
3. Позицию 124 приварить к продольным стержням каркаса с помощью электросварочных клещей.
4. Электродуговую сварку производить электродами Э50А-Ф
5. Сетки С11 (С11А), С12 (С12А) привязать вязальной проволокой к продольным стержням каркаса.
6. Поз. 114, 115, 117 привязать вязальной проволокой к стержням пространственного каркаса через 600 мм.

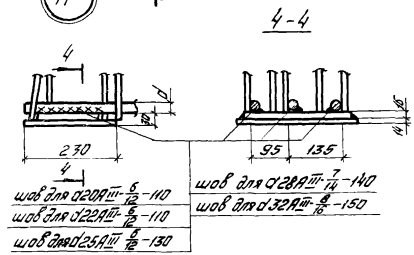
ТК 1977	Пространственные каркасы КП82, КП83, КП86, КП87	Серия 1.420-8 Выпуск 3	Лист 49

Ц.и.ИПРОМЗДАНИЙ Москва
Ст. инженер Бекетова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.







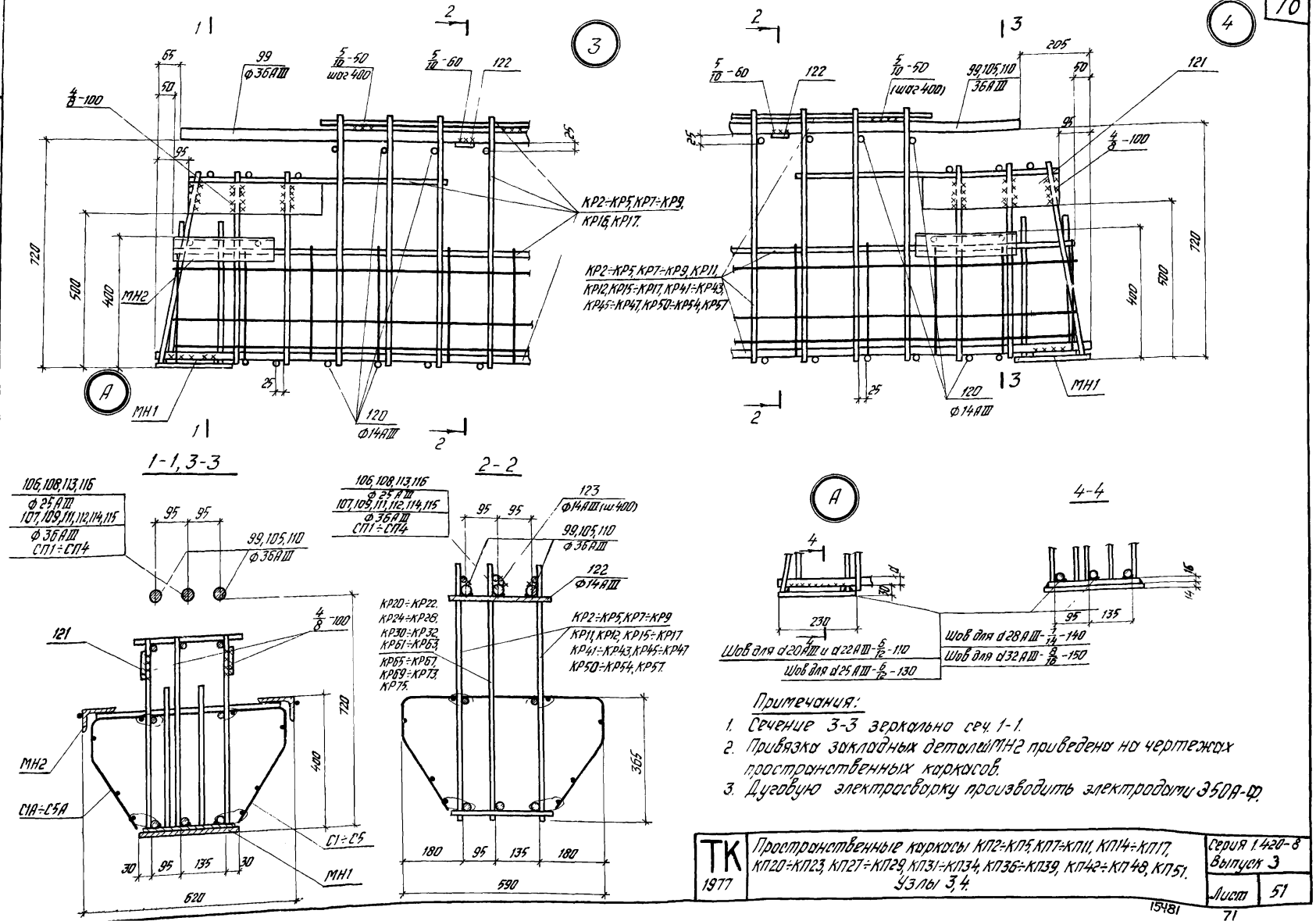


Примечания:

1. Сечение 3-3 зеркально сечению 1-1.
2. Привязка закладных деталей МН2 приведена на чертежах пространственных каркасов.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП1, КП6, КП12 КП13, КП18, КП19, КП24-КП26, КП30, КП35, КП40, КП41, КП49, КП50 Узлы 1, 2	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	50

Москва Дата выпуска: 1977 г.



Примечания:

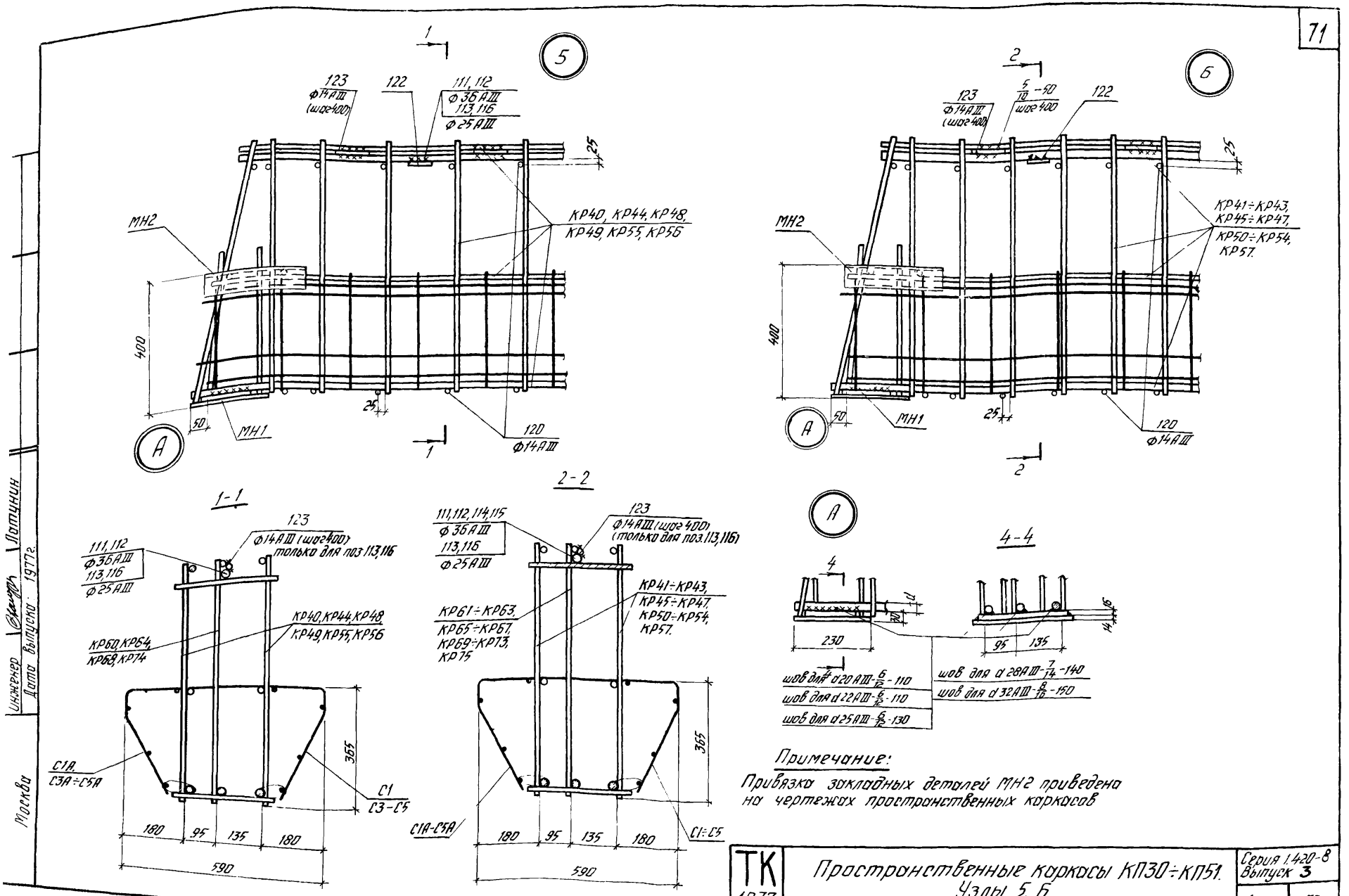
1. Сечение 3-3 зеркально сеч. 1-1.
2. Привязка закладных деталей МН2 приведена на чертежах пространственных каркасов.
3. Дуговую электросварку производить электродами Э50А-Ф.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП2÷КП5, КП7÷КП11, КП14÷КП17, КП20÷КП23, КП27÷КП29, КП31÷КП34, КП36÷КП39, КП42÷КП48, КП51. Узлы 3, 4.	Серия 1.420-8 Выпуск 3 Лист 51

ЦНИИПРОМЗДАНИИ Москва

Ст. инженер Бекетова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.

15481



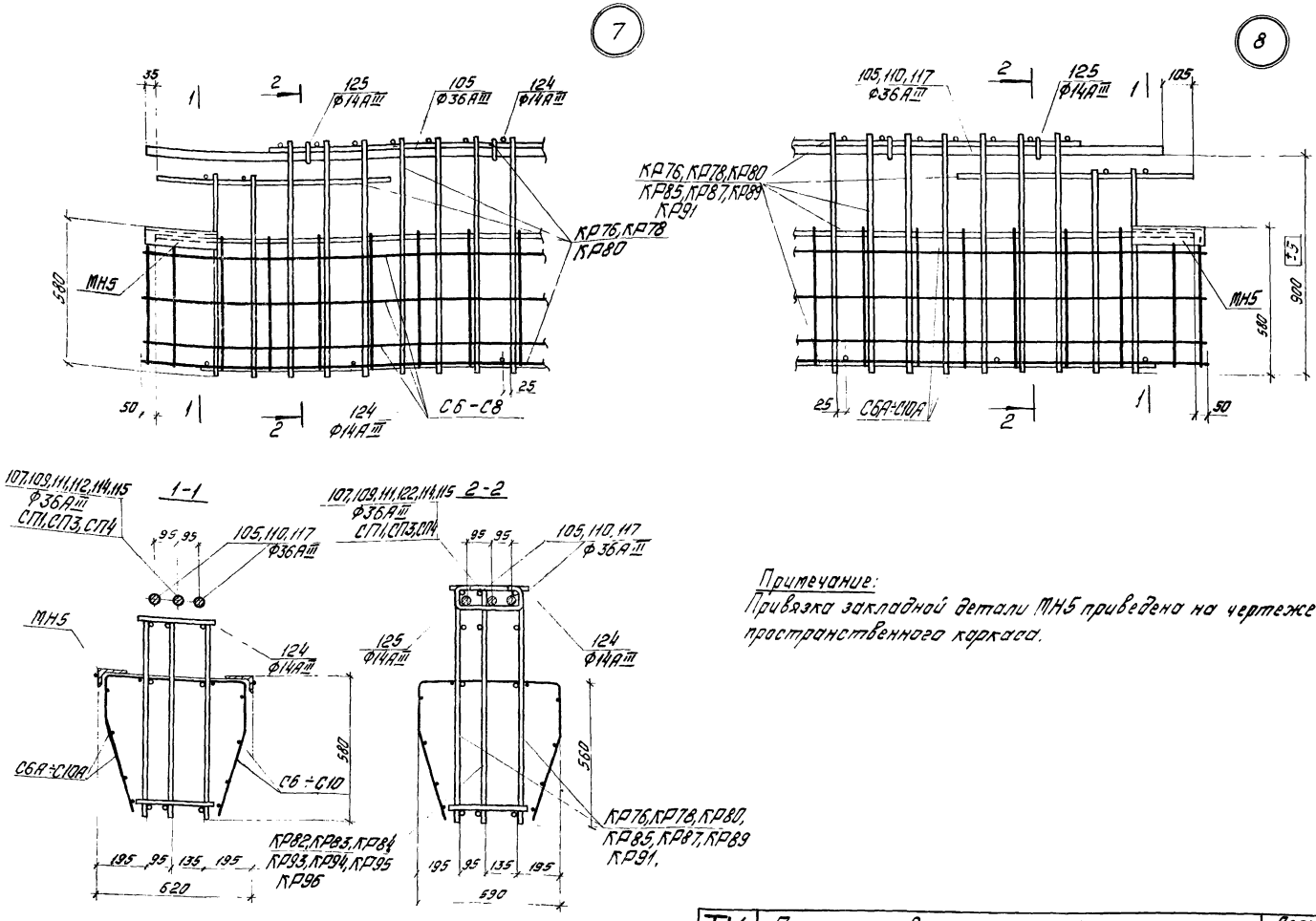
Примечание:

Привязка закладных деталей МН2 приведена на чертежах пространственных каркасов

ТК 1977	Пространственные каркасы КП30÷КП51. Узлы 5, Б.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	52

Инженер Латунин
Дата выпуска: 1977г.
Москва

15481 72



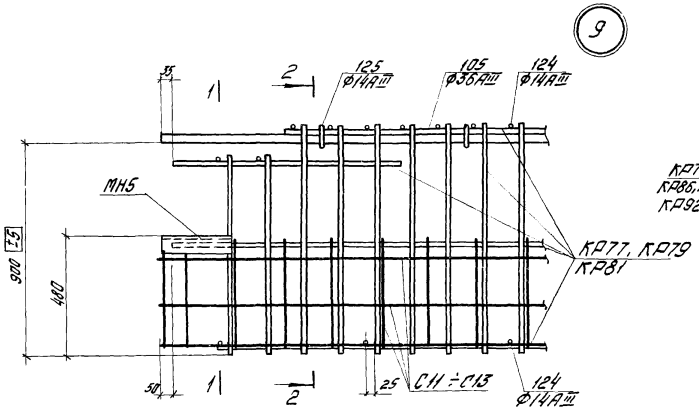
Примечание:
Привязка закладной детали МН5 приведена на чертеже пространственного каркаса.

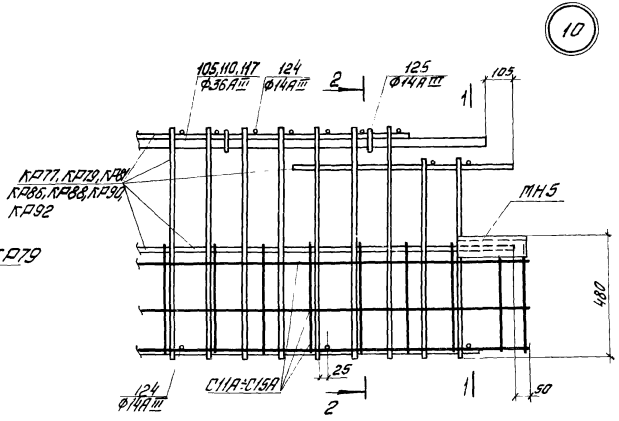
ТК 1977	Пространственные каркасы КП52, КП53, КП56, КП57, КП60, КП61, КП64, КП65, КП68, КП69, КП72, КП73, КП76, КП77, КП80, КП81, КП84, КП85. Узлы 7, 8.	Серия 1.420-3 Выпуск 3	
		Лист	53

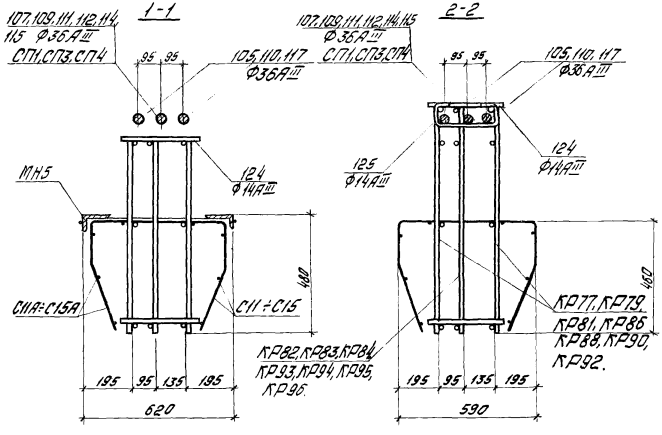
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Ст. инженер Бекетова
Инженер Латунин
Дата выпуска 1977 г.

15481 73







Примечание:

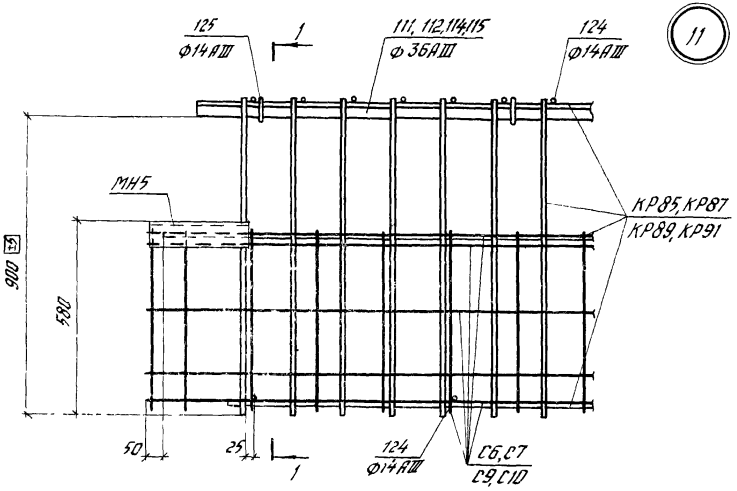
Привязка закладной детали МН5 приведена на чертеже пространственного каркаса.

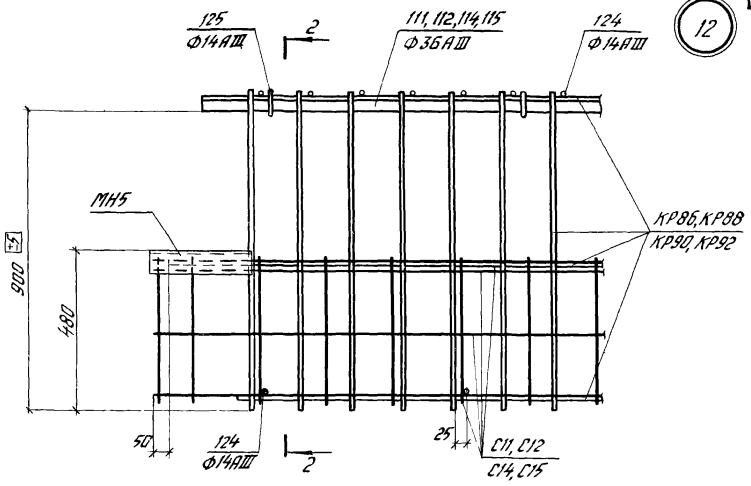
ТК 1977	Пространственные каркасы КП54, КП55, КП58, КП59, КП62, КП63, КП66, КП67, КП70, КП71, КП74, КП75, КП78, КП79, КП82, КП83, КП86, КП87. Узлы 9,10.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	54

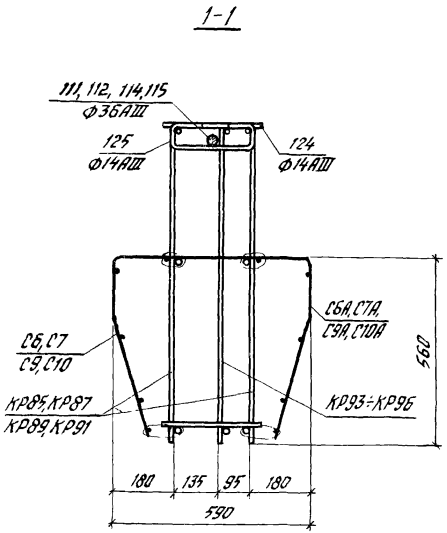
Инженер | Латунин
Дата выпуска: 1977г.

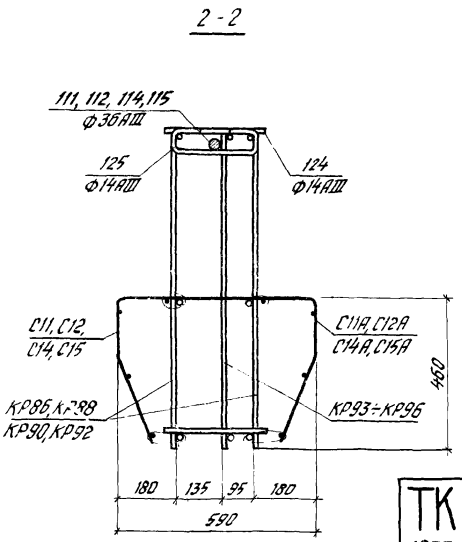
Москва

15481 74









Примечание:

Привязка закладной детали МН5 приведена на чертеже пространственного каркаса.

ТК 1977	Пространственные каркасы КП72÷КП87. Узлы 11, 12.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	55

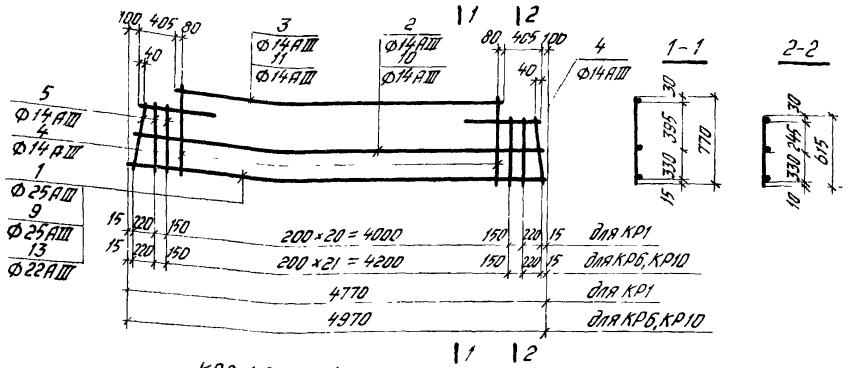
Проверил

Нач. отк-е
Гл. инж. пр-та
Ст. инженер
Инженер
Дата выпуска: 1977г

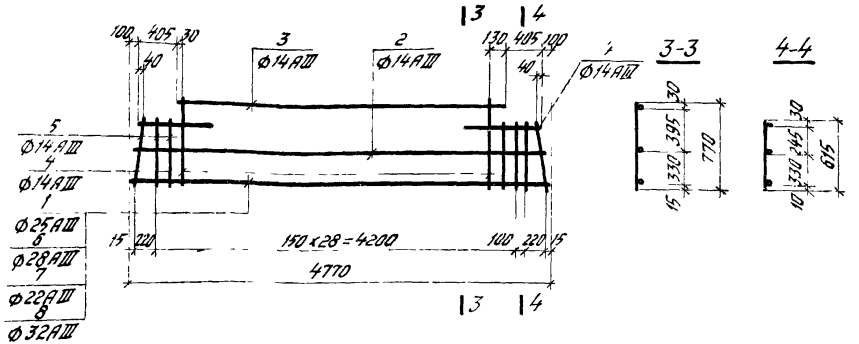
Кодыш
Белов
Бекетова
Латунин

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

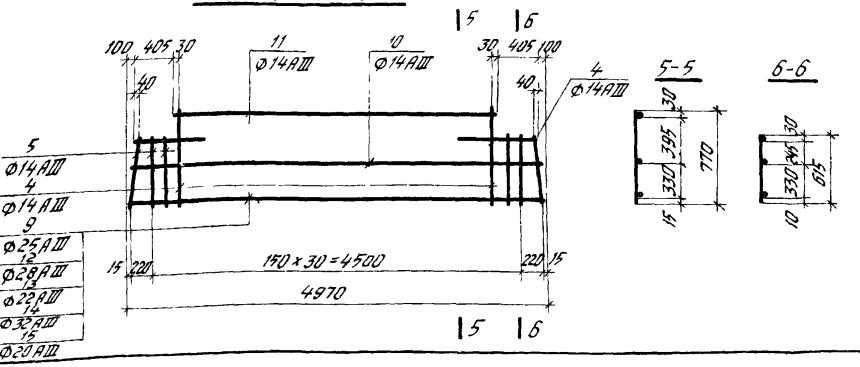
КР1, КР6, КР10



КР2, КР3, КР4, КР5



КР7, КР8, КР9, КР11, КР12



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР1	1	25АIII	4770	1	52,5
	2	14АIII	4660	1	
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	21	
	5	14АIII	615	6	
КР2	2	14АIII	4660	1	63,5
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
	6	28АIII	4770	1	
КР3	2	14АIII	4660	1	54,7
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
	7	22АIII	4770	1	
КР4	2	14АIII	4660	1	70,6
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
	8	32АIII	4770	1	
КР5	1	25АIII	4770	1	58,9
	2	14АIII	4660	1	
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
КР6	4	14АIII	770	22	54,7
	5	14АIII	615	6	
	9	25АIII	4970	1	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР7	4	14АIII	770	29	66,1
	5	14АIII	615	6	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	
	12	28АIII	4970	1	
КР8	4	14АIII	770	29	56,9
	5	14АIII	615	6	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	
	13	22АIII	4970	1	
КР9	4	14АIII	770	29	73,5
	5	14АIII	615	6	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	
	14	32АIII	4970	1	
КР10	4	14АIII	770	22	50,4
	5	14АIII	615	6	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	
	13	22АIII	4970	1	
КР11	4	14АIII	770	29	54,4
	5	14АIII	615	6	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	
	15	20АIII	4970	1	
КР12	4	14АIII	770	29	61,2
	5	14АIII	615	6	
	9	25АIII	4970	1	
	10	14АIII	4860	1	
	11	14АIII	3960	1	

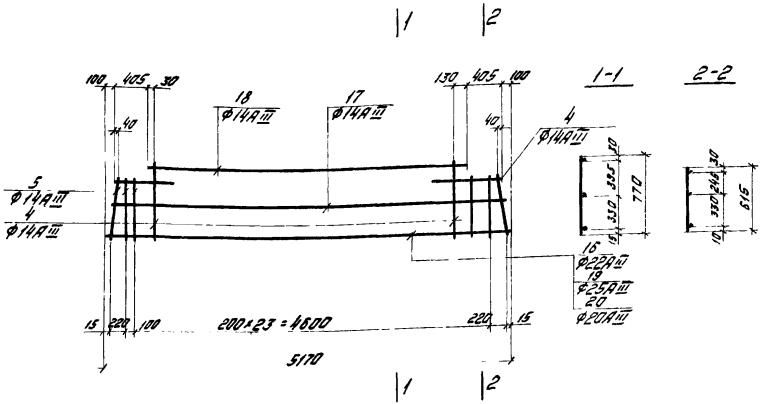
Примечания:

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 ÷ 6-6 дана до низа стержней.

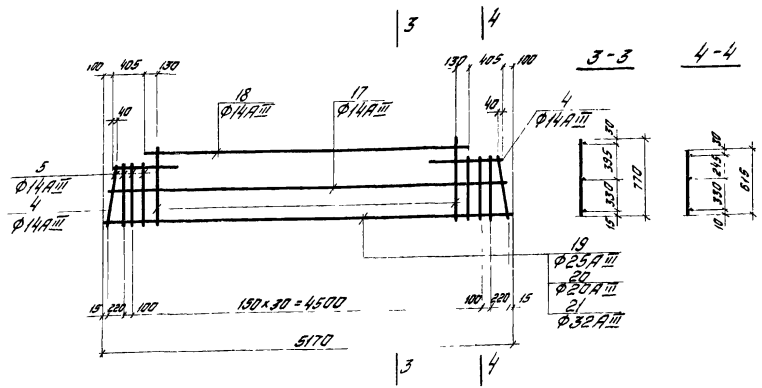
ТК 1977	Каркасы КР1 ÷ КР12.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 56

Инженер Латунин
Дата выпуска 1977г
Москва

КР13, КР14, КР18



КР15, КР16, КР17



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР13	4	14АIII	770	23	52,4
	5	14АIII	615	6	
	16	22АIII	5170	1	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
КР14	4	14АIII	770	23	56,9
	5	14АIII	615	6	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
	19	25АIII	5170	1	
КР15	4	14АIII	770	29	56,8
	5	14АIII	615	8	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
	20	20АIII	5170	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР16	4	14АIII	770	23	64,0
	5	14АIII	615	8	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
	19	25АIII	5170	1	
КР17	4	14АIII	770	29	76,7
	5	14АIII	615	8	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
	21	32АIII	5170	1	
КР18	4	14АIII	770	23	48,7
	5	14АIII	615	6	
	17	14АIII	5060	1	
	18	14АIII	4160	1	
	20	20АIII	5170	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 дана до низа стержней.

ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гл. инженер Дожно
Рук. гр. Дожно
Гл. арх. проекта Гс. Елова
Гл. инженер проекта Потушкин
Дата выпуска: 1977 г.

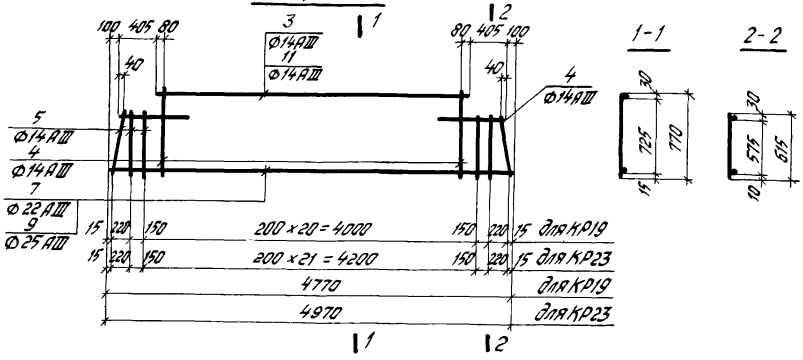
ТК 1977

Каркасы КР13÷КР18

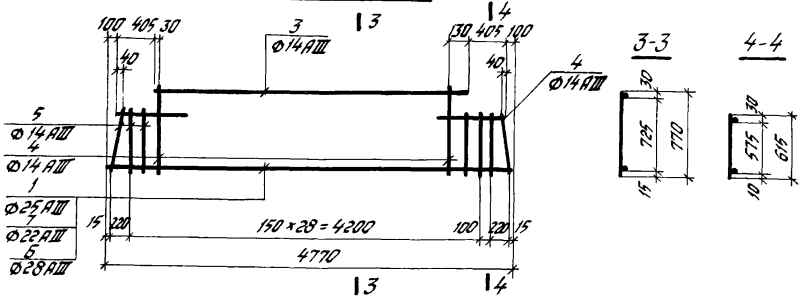
Серия 1.420-8
Выпуск 3

15481 77

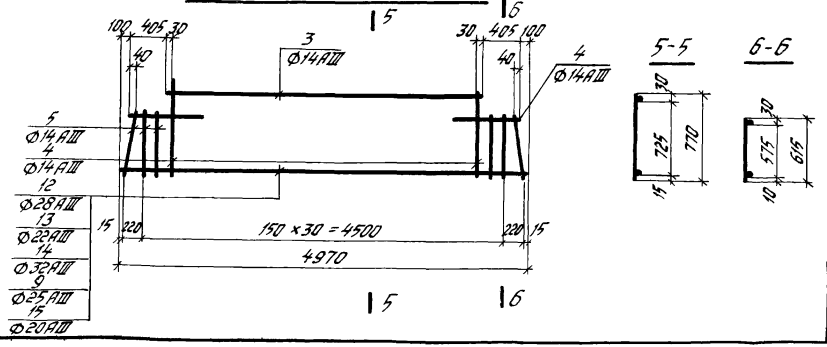
КР19, КР23



КР20, КР21, КР22



КР24, КР25, КР26, КР27, КР28



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР19	3	14АIII	3760	1	42,8
	4	14АIII	770	21	
	5	14АIII	615	6	
	7	22АIII	4770	1	
КР20	1	25АIII	4770	1	53,2
	3	14АIII	3760	1	
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
КР21	3	14АIII	3760	1	49,1
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
	7	22АIII	4770	1	
КР22	3	14АIII	3760	1	57,9
	4	14АIII	770	27	
	5	14АIII	615	7	
	6	28АIII	4770	1	
КР23	4	14АIII	770	22	48,8
	5	14АIII	615	6	
	9	25АIII	4970	1	
	11	14АIII	3950	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР24	4	14АIII	770	29	60,2
	5	14АIII	615	6	
	11	14АIII	3960	1	
	12	28АIII	4970	1	
КР25	4	14АIII	770	29	51,1
	5	14АIII	615	6	
	11	14АIII	3960	1	
	13	22АIII	4970	1	
КР26	4	14АIII	770	29	67,6
	5	14АIII	615	6	
	11	14АIII	3960	1	
	14	32АIII	4970	1	
КР27	4	14АIII	770	29	55,4
	5	14АIII	615	6	
	9	25АIII	4970	1	
	11	14АIII	3960	1	
КР28	4	14АIII	770	29	48,6
	5	14АIII	615	6	
	11	14АIII	3960	1	
	15	20АIII	4970	1	

Примечания:

1. Коркосы 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 ÷ 6-6 дана до низа стержней.

ТК 1977

Коркосы КР19 ÷ КР28.

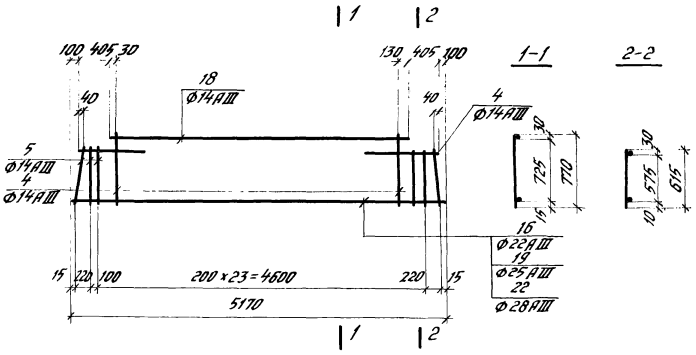
Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 58

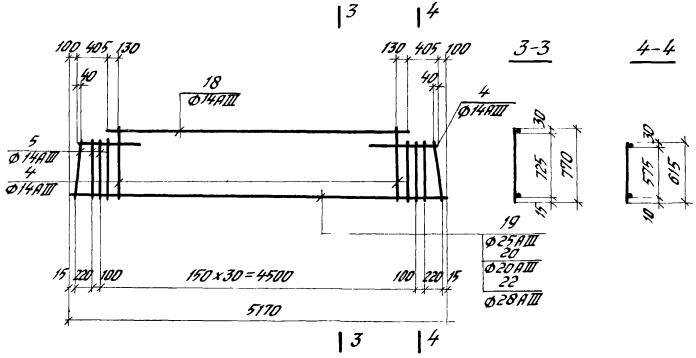
Инженер | Дата выпуска: 1977г.

Москва

КР29, КР33, КР34



КР30, КР31, КР32



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР29	4	14АIII	770	23	50,8
	5	14АIII	615	6	
	18	14АIII	4160	1	
	19	25АIII	5170	1	
КР30	4	14АIII	770	29	50,7
	5	14АIII	615	8	
	18	14АIII	4160	1	
	20	20АIII	5170	1	
КР31	4	14АIII	770	29	52,9
	5	14АIII	615	8	
	18	14АIII	4160	1	
	22	28АIII	5170	1	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР32	4	14АIII	770	29	57,8
	5	14АIII	615	8	
	18	14АIII	4160	1	
	19	25АIII	5170	1	
КР33	4	14АIII	770	23	46,3
	5	14АIII	615	6	
	16	22АIII	5170	1	
	18	14АIII	4160	1	
КР34	4	14АIII	770	23	55,9
	5	14АIII	615	6	
	18	14АIII	4160	1	
	22	28АIII	5170	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 сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дано до низа стержней.

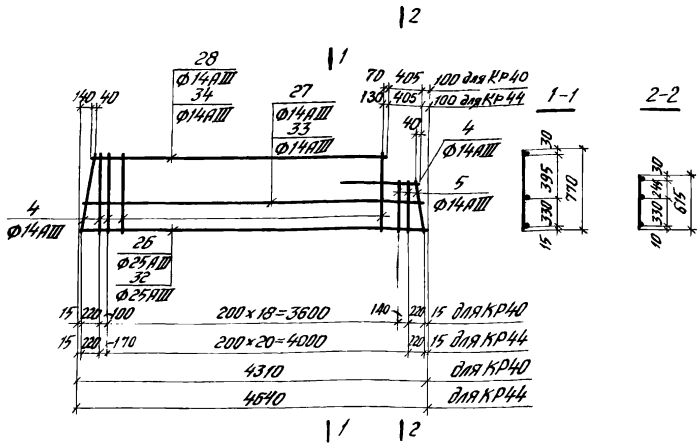
ТК 1977	Каркасы КР29 ÷ КР34.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 59

ЦНИИПромзданий Госстроя СССР Москва

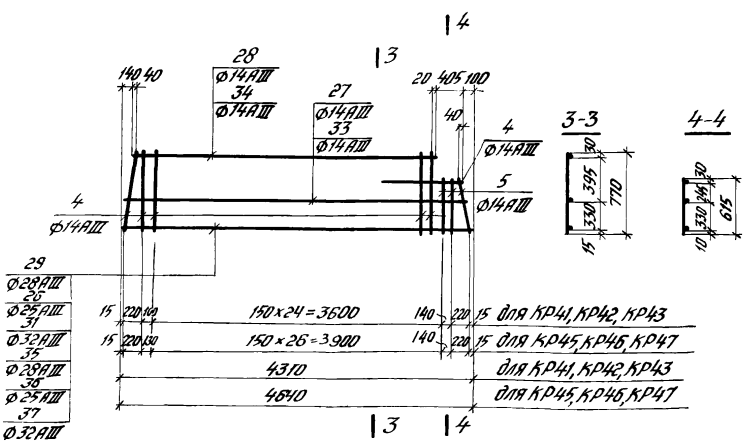
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инж. пр-та Беленов
Гл. инженер проекта Подлесов
Инженер Лапшина
Конт. Волынко 1978

КР40, КР44



КР41, КР42, КР43, КР45, КР46, КР47



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР40	4	14АIII	770	21	47,9
	5	14АIII	615	3	
	26	25АIII	4310	1	
	27	14АIII	4200	1	
	28	14АIII	3665	1	
КР41	4	14АIII	770	27	57,7
	5	14АIII	615	3	
	27	14АIII	4200	1	
	28	14АIII	3665	1	
	29	28АIII	4310	1	
КР42	4	14АIII	770	27	53,5
	5	14АIII	615	3	
	26	25АIII	4310	1	
	27	14АIII	4200	1	
	28	14АIII	3665	1	
КР43	4	14АIII	770	27	64,1
	5	14АIII	615	3	
	27	14АIII	4200	1	
	28	14АIII	3665	1	
	31	32АIII	4310	1	

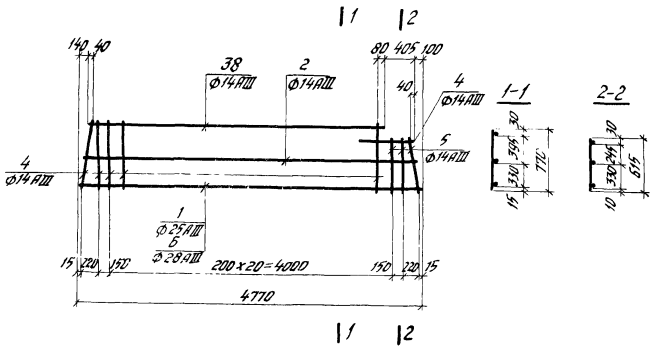
Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР44	4	14АIII	770	22	50,9
	5	14АIII	615	3	
	32	25АIII	4640	1	
	33	14АIII	4530	1	
	34	14АIII	3995	1	
КР45	4	14АIII	770	29	61,9
	5	14АIII	615	3	
	33	14АIII	4530	1	
	34	14АIII	3995	1	
	35	28АIII	4640	1	
КР46	4	14АIII	770	29	57,4
	5	14АIII	615	3	
	33	14АIII	4530	1	
	34	14АIII	3995	1	
	36	25АIII	4640	1	
КР47	4	14АIII	770	29	68,8
	5	14АIII	615	3	
	33	14АIII	4530	1	
	34	14АIII	3995	1	
	37	32АIII	4640	1	

Примечания:

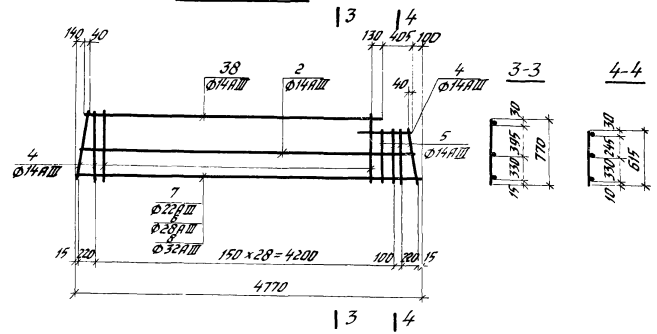
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана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

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

КР48, КР49



КР50, КР51, КР52



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР48	1	25АIII	4770	1	52,7
	2	14АIII	4660	1	
	4	14АIII	770	23	
	5	14АIII	615	3	
	38	14АIII	4125	1	
КР49	2	14АIII	4660	1	57,3
	4	14АIII	770	23	
	5	14АIII	615	3	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР50	2	14АIII	4660	1	
	4	14АIII	770	29	
	5	14АIII	615	4	
	7	22АIII	4770	1	
КР50	38	14АIII	4125	1	54,7
КР51	2	14АIII	4660	1	63,5
	4	14АIII	770	29	
	5	14АIII	615	4	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР52	2	14АIII	4660	1	70,3
	4	14АIII	770	29	
	5	14АIII	615	4	
	8	32АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	

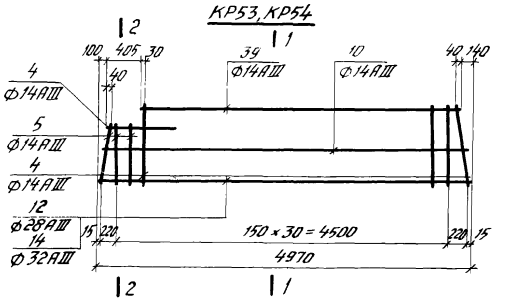
Примечания:

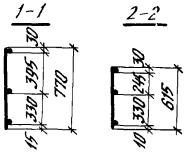
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 одно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

ТК 1977	Каркасы КР48 ÷ КР52	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 61

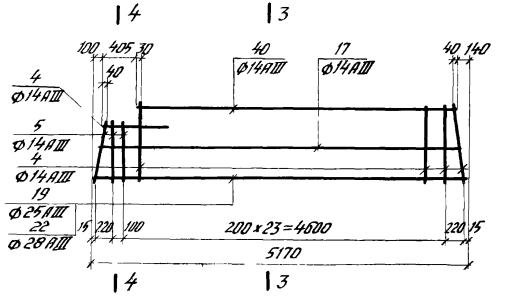
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гл. инж. проекта Ломтинин
Рук. группы
Инженер
Дата выпуска: 1977 г.

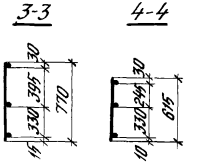
КР53, КР54



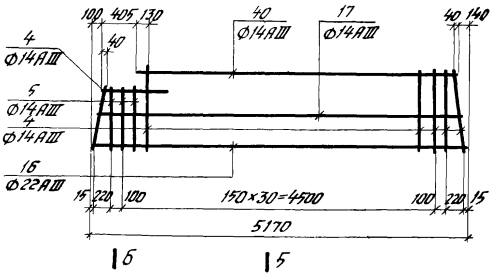


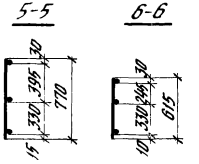
КР55, КР56





КР57





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР53	4	14АIII	770	31	66,1
	5	14АIII	615	3	
	10	14АIII	4860	1	
	12	28АIII	4970	1	
	39	14АIII	4325	1	
КР54	4	14АIII	770	31	73,5
	5	14АIII	615	3	
	10	14АIII	4860	1	
	14	32АIII	4970	1	
	39	14АIII	4325	1	
КР55	4	14АIII	770	25	57,0
	5	14АIII	615	3	
	17	14АIII	5060	1	
	19	25АIII	5170	1	
	40	14АIII	4525	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР56	4	14АIII	770	25	62,1
	5	14АIII	615	3	
	17	14АIII	5060	1	
	22	28АIII	5170	1	
	40	14АIII	4525	1	
КР57	4	14АIII	770	32	59,7
	5	14АIII	615	4	
	16	22АIII	5170	1	
	17	14АIII	5060	1	
	40	14АIII	4520	1	

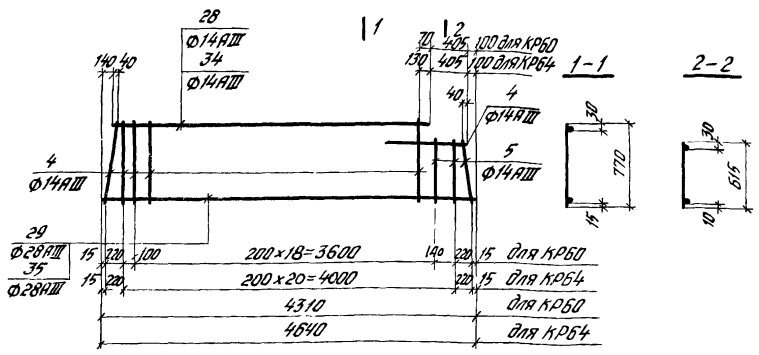
Примечания:

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.

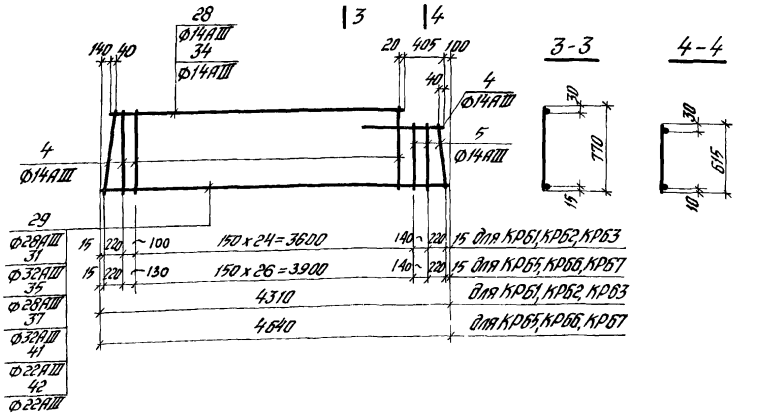
Москва | Дата выпуска 1977г

ТК 1977	Каркасы КР53 ÷ КР57	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 62

КР60, КР64



КР61, КР62, КР63, КР65, КР66, КР67



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР60	4	14АIII	770	21	47,0
	5	14АIII	615	3	
	28	14АIII	3665	1	
	29	28АIII	4310	1	
КР61	4	14АIII	770	27	59,0
	5	14АIII	615	3	
	28	14АIII	3665	1	
	31	32АIII	4310	1	
КР62	4	14АIII	770	27	44,6
	5	14АIII	615	3	
	28	14АIII	3665	1	
	41	22АIII	4310	1	
КР63	4	14АIII	770	27	52,6
	5	14АIII	615	3	
	28	14АIII	3665	1	
	29	28АIII	4310	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР64	4	14АIII	770	22	50,0
	5	14АIII	615	3	
	34	14АIII	3995	1	
	35	28АIII	4640	1	
КР65	4	14АIII	770	29	63,3
	5	14АIII	615	3	
	34	14АIII	3995	1	
	37	32АIII	4640	1	
КР66	4	14АIII	770	29	47,9
	5	14АIII	615	3	
	34	14АIII	3995	1	
	42	22АIII	4640	1	
КР67	4	14АIII	770	29	56,5
	5	14АIII	615	3	
	34	14АIII	3995	1	
	35	28АIII	4640	1	

Примечания:

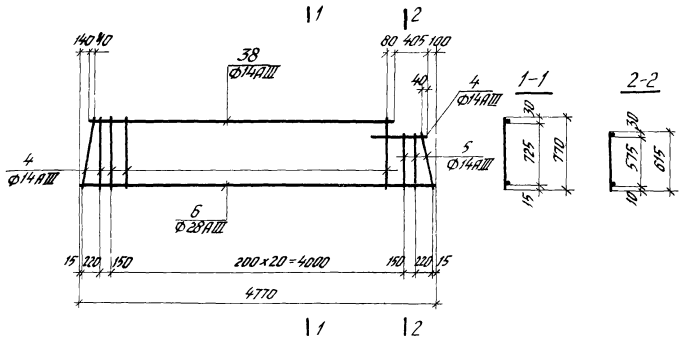
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана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

ТК 1977	Каркасы КР60÷КР67	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	63

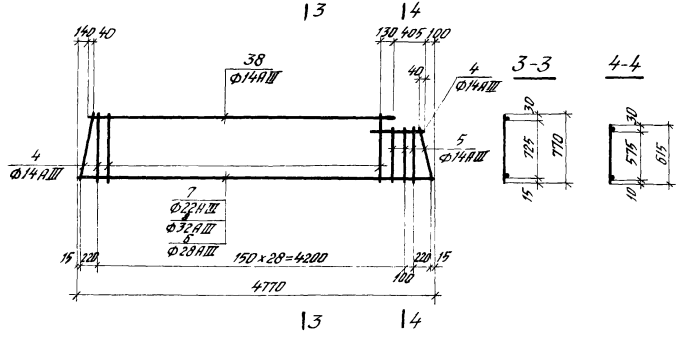
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Гл. инж. дата		Белов
Ст. инженер		Павлова
Инженер		Латунин
Дата выпуска: 1977г.		

КР68



КР69, КР70, КР71



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР68	4	14АIII	770	23	51,6
	5	14АIII	615	3	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР69	4	14АIII	770	29	49,3
	5	14АIII	615	4	
	7	22АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кг
КР70	4	14АIII	770	29	65,1
	5	14АIII	615	4	
	8	32АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	
КР71	4	14АIII	770	29	58,0
	5	14АIII	615	4	
	6	28АIII	4770	1	
	38	14АIII	4125	1	

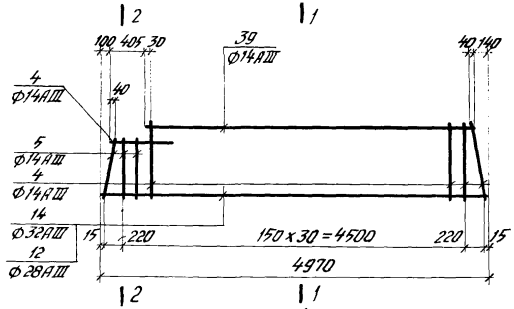
Примечания:

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 дана до низа стержней

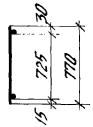
ТК 1977	Каркасы КР68 ÷ КР71.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 64

Дата выпуска: 1977г.

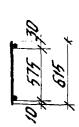
КР72, КР73



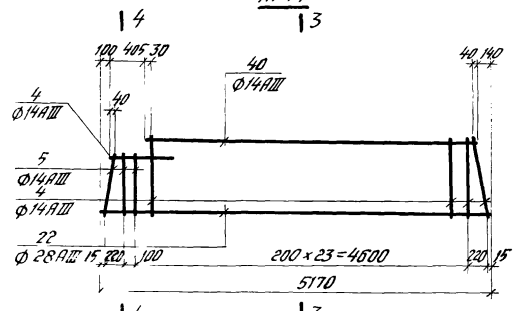
1-1



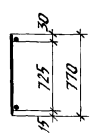
2-2



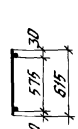
КР74



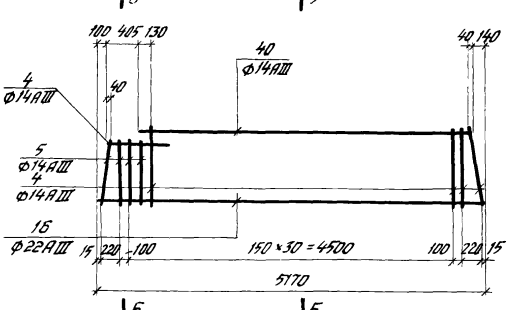
3-3



4-4



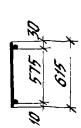
КР75



5-5



6-6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР72	4	14АIII	770	31	67,6
	5	14АIII	615	3	
	14	32АIII	4970	1	
	39	14АIII	4325	1	
КР73	4	14АIII	770	31	60,3
	5	14АIII	615	3	
	12	28АIII	4970	1	
	39	14АIII	4325	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР74	4	14АIII	770	25	56,1
	5	14АIII	615	3	
	22	28АIII	5170	1	
	40	14АIII	4525	1	
КР75	4	14АIII	770	32	53,6
	5	14АIII	615	4	
	16	22АIII	5170	1	
	40	14АIII	4525	1	

Примечания:

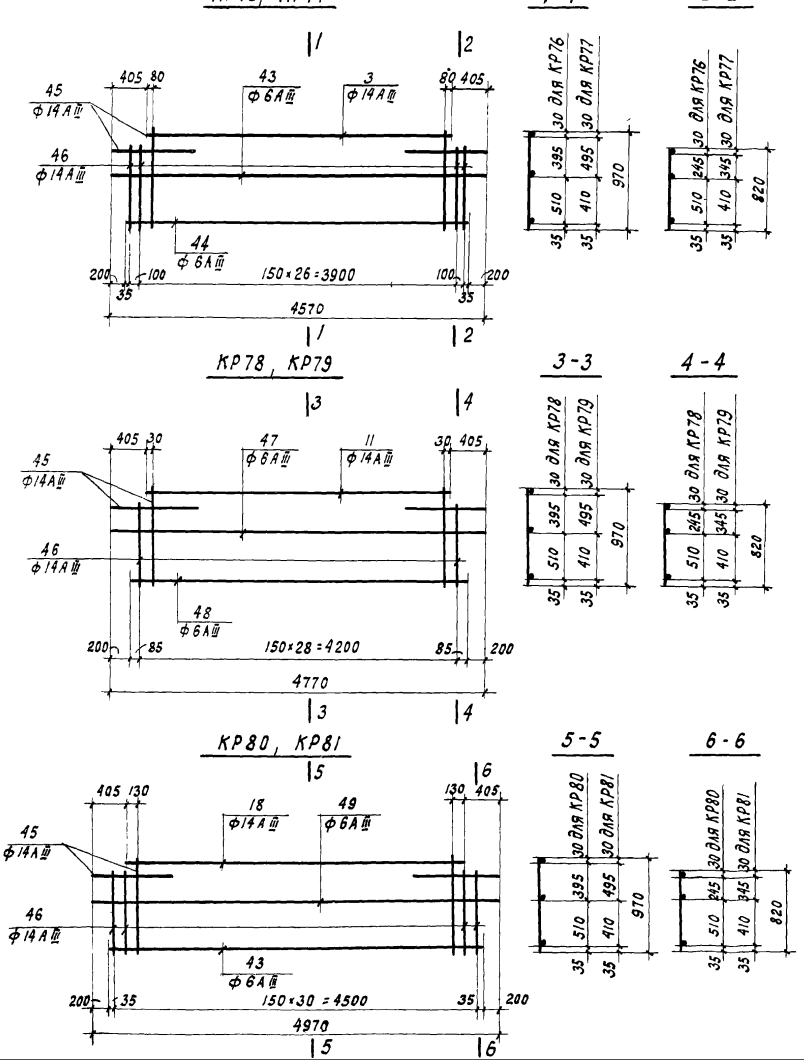
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5,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

ГИП			
Нач. отд.			
Гл. инж. проекта			
Инженер		Лопунин	1977г.
Гл. специалист		Шапиро	
Гл. инженер		Шапиро	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Госстроя СССР

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

ТК 1977	Каркасы КР72÷КР75.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 65



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР76 КР77	3	14АIII	3760	1	42,1
	43	6АIII	4570	1	
	44	6АIII	4170	1	
	45	14АIII	970	27	
	46	14АIII	820	4	
КР78 КР79	11	14АIII	3960	1	42,8
	45	14АIII	970	29	
	46	14АIII	820	2	
	47	6АIII	4770	1	
	48	6АIII	4370	1	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР80 КР81	18	14АIII	4160	1	45,1
	43	6АIII	4570	1	
	45	14АIII	970	29	
	46	14АIII	820	4	
	49	6АIII	4970	1	

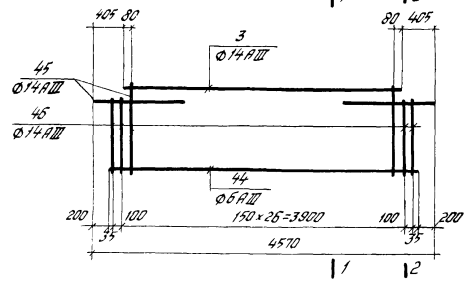
Примечания:

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.

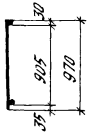
Инженер Дато Выпуск: 1977 г.
Чертежи Москва г.

ТК 1977	Каркасы КР76÷КР81	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 66

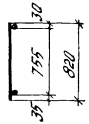
КР82



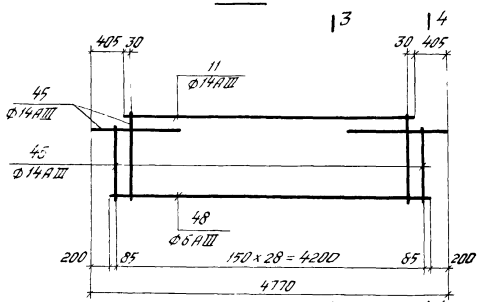
1-1



2-2



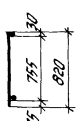
КР83



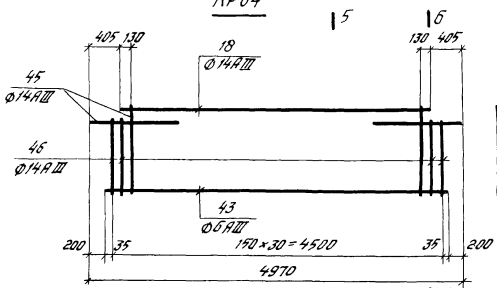
3-3



4-4



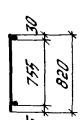
КР84



5-5



6-6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кг
КР82	3	14АIII	3760	1	41,1
	44	6АIII	4170	1	
	45	14АIII	970	27	
	46	14АIII	820	4	
КР83	11	14АIII	3960	1	41,8
	45	14АIII	970	29	
	46	14АIII	820	2	
	48	6АIII	4370	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кг
КР84	18	14АIII	4160	1	44,0
	43	6АIII	4570	1	
	45	14АIII	970	29	
	46	14АIII	820	4	

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 Москва

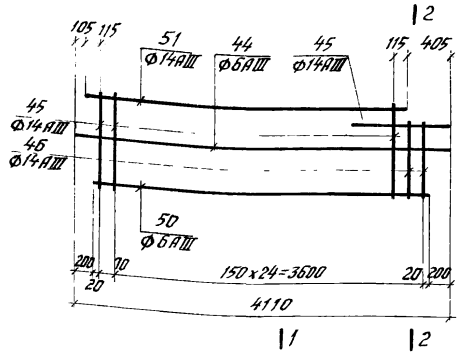
Гл. инженер — Ткаченко
Рук. гр. — Гусев
Исполн. — Лопухина 1977г.
Дата выпуска: 1977г.

ТК 1977

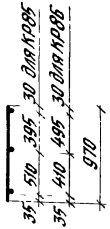
Каркасы КР82 ÷ КР84.

Серия 1.420-8 Выпуск 3
Лист 67

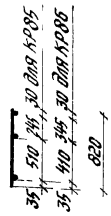
КР85, КР86



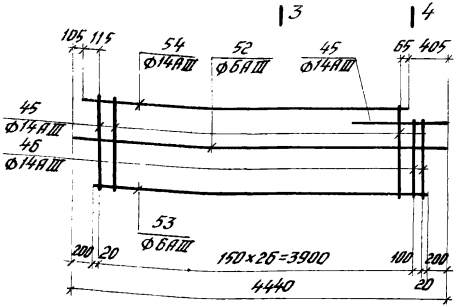
1-1



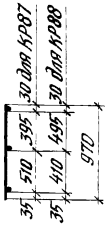
2-2



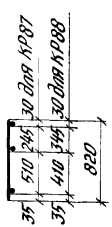
КР87, КР88



3-3



4-4



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР85 КР86	44	6АIII	4110	1	37,4
	45	14АIII	970	25	
	46	14АIII	820	2	
	50	6АIII	3710	1	
	51	14АIII	3600	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР87 КР88	45	14АIII	970	27	40,3
	46	14АIII	820	2	
	52	6АIII	4440	1	
	53	6АIII	4040	1	
	54	14АIII	3930	1	

Примечания:

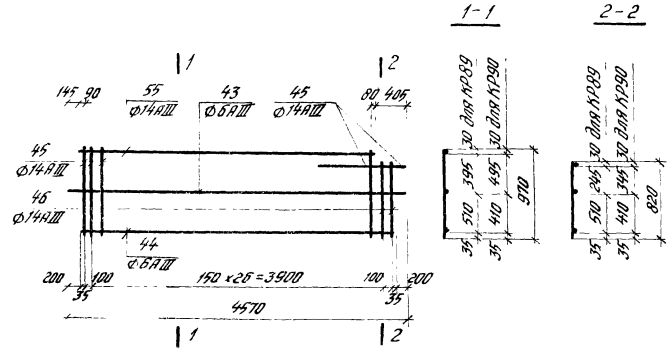
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана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

ТК 1977	Каркасы КР85 ÷ КР88.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 68

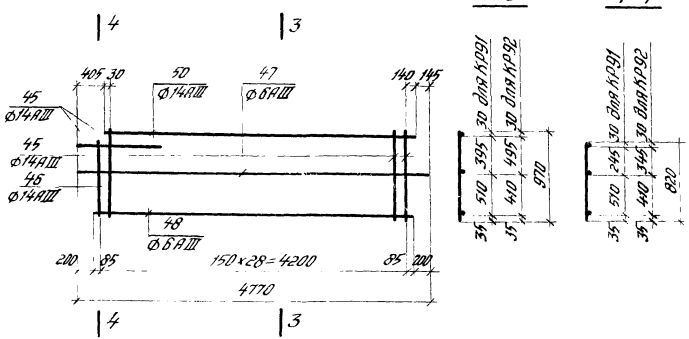
Москва | Инженер | Дата | Латунин | Выпуска: 1977

15481 88

КР89, КР90



КР91; КР92



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	∅ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР89 КР90	43	6АIII	4570	1	41,6
	44	6АIII	4170	1	
	45	14АIII	970	28	
	46	14АIII	820	2	
	55	14АIII	4020	1	

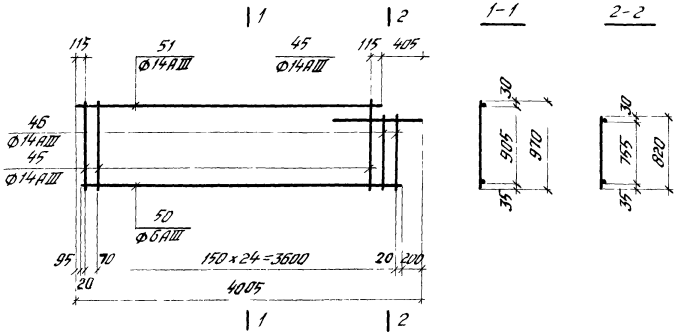
Марка изделия	№ поз.	∅ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР91 КР92	45	14АIII	970	29	42,1
	46	14АIII	820	1	
	47	6АIII	4770	1	
	48	6АIII	4370	1	
	50	14АIII	4220	1	

Примечания:

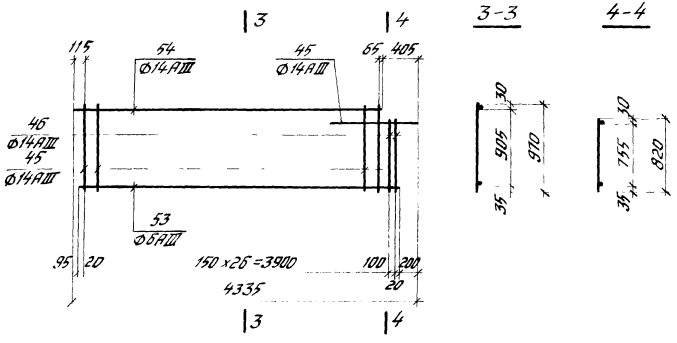
1. Коркосы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до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

ЦНИИпромзданий Москва

КР93



КР94



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР93	45	14АIII	970	25	36,5
	46	14АIII	820	2	
	50	6АIII	3710	1	
	51	14АIII	3600	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР94	45	14АIII	970	27	39,3
	46	14АIII	820	2	
	53	6АIII	4040	1	
	54	14АIII	3930	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 сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 дана до низа стержней.

Цыганков Москва Инженер Дата выпуска: Лапунин 1977г.

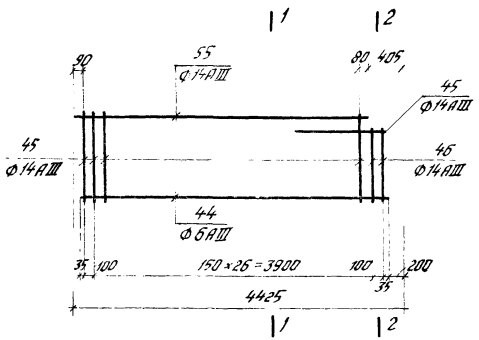
ТК 1977

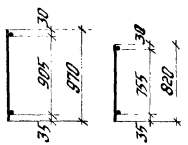
Каркасы КР93, КР94

Серия 1.420-8 Выпуск 3

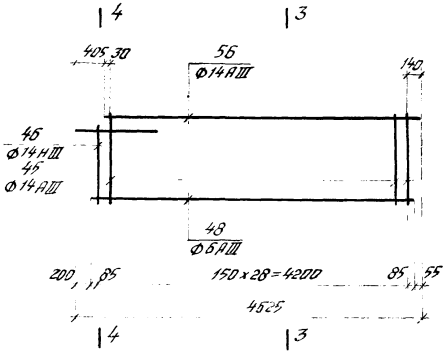
Лист 70

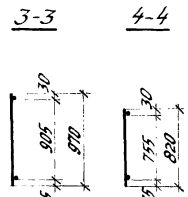
КР95





КР96





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР95	44	6АIII	4170	1	40,6
	45	14АIII	970	28	
	46	14АIII	820	2	
	55	14АIII	4020	1	
КР96	45	14АIII	970	29	41,0
	46	14АIII	820	1	
	48	6АIII	4370	1	
	56	14АIII	4220	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавлять 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 дана до низа стержней.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Госстроя СССР, Москва

Гип. Дорофеев, Нач. отд. Инженко, Гл. инж. проекта Ильина, Выпуск 3, 1977 г.

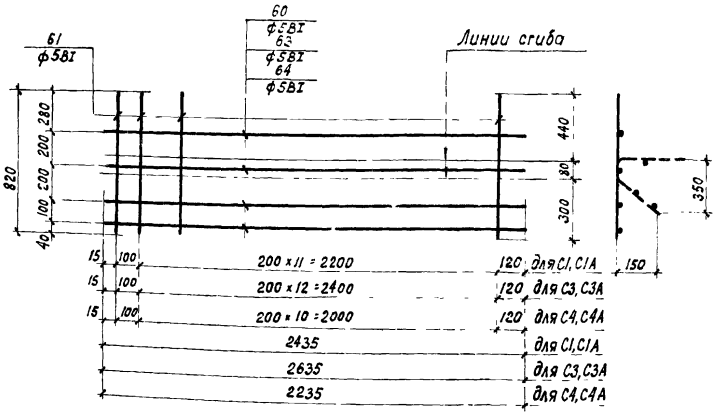
ТК 1977

Каркасы КР95, КР96.

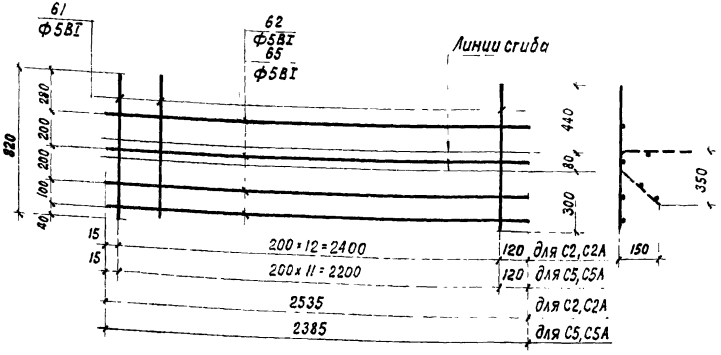
Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 71

С1, С1А (зеркально С1); С3, С3А (зеркально С3); С4, С4А (зеркально С4)



С2, С2А (зеркально С2); С5, С5А (зеркально С5)



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С1 С1А	60	5ВI	2435	4	3,1
	61	5ВI	820	13	
С2 С2А	62	5ВI	2535	4	3,2
	61	5ВI	820	13	
С3 С3А	63	5ВI	2635	4	3,4
	61	5ВI	820	14	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С4 С4А	64	5ВI	2235	4	2,9
	64	5ВI	820	12	
С5 С5А	61	5ВI	820	12	3,0
	65	5ВI	2385	4	

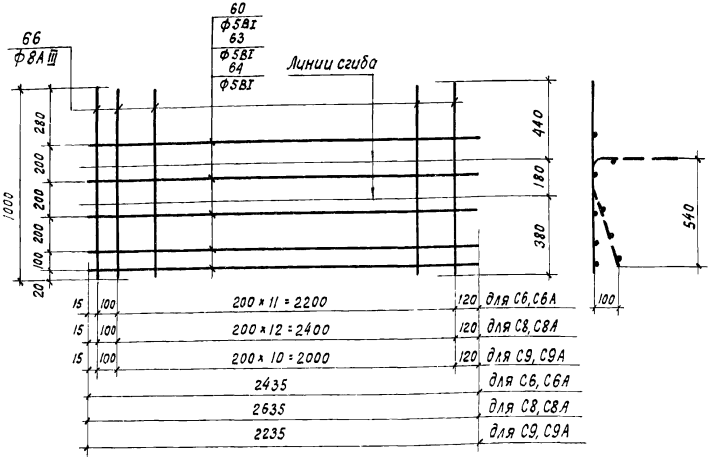
Примечания:

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.

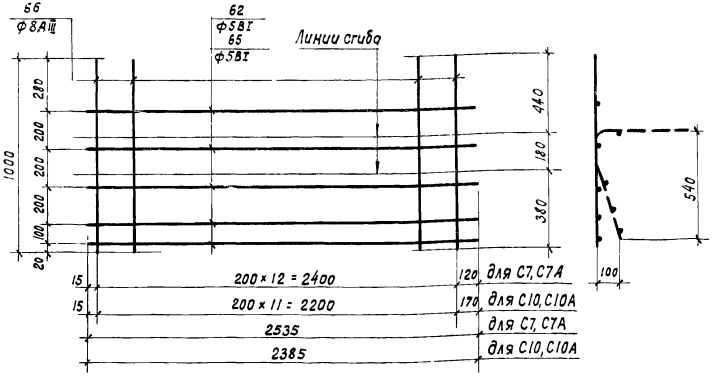
Инженер Дата выпуска: 1977

г. Москва

С6, С6А (зеркально С6); С8, С8А (зеркально С8); С9, С9А (зеркально С9)



С7, С7А (зеркально С7); С10, С10А (зеркально С10)



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С6 С6А	60	5ВI	2435	5	7.0
	66	8АIII	1000	13	
С7 С7А	62	5ВI	2535	5	7,1
	66	8АIII	1000	13	
С8 С8А	63	5ВI	2635	5	7.6
	66	8АIII	1000	14	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг.
С9 С9А	66	8АIII	1000	12	6,4
	64	5ВI	2235	5	
С10 С10А	66	8АIII	1000	12	6,6
	65	5ВI	2385	5	

Примечания:

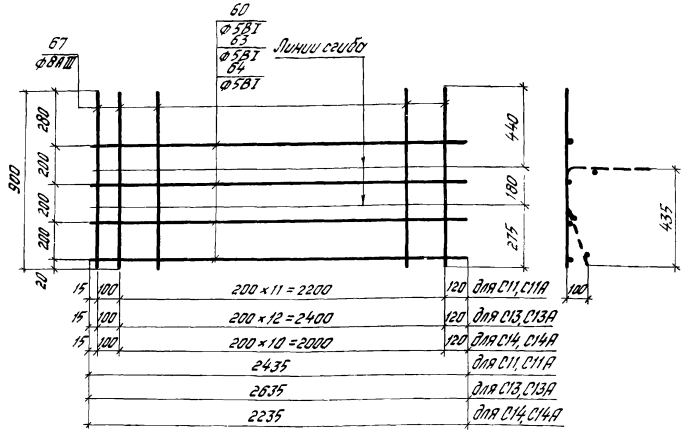
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Все размеры даны в осях стержней.

ТК 1977	Сетки С6, С6А, С7, С7А, С8, С8А, С9, С9А, С10, С10А	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	73

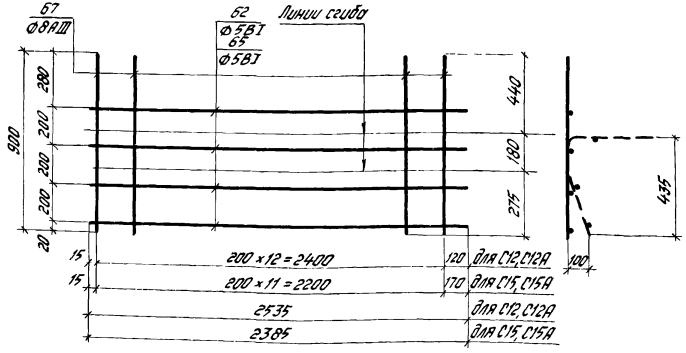
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Ст. инженер | Инженер | Дата выпуска: | Бекетова | Латунин | 1977 г.

C11, C11A (зеркально C11); C13, C13A (зеркально C13); C14, C14A (зеркально C14)



C12, C12A (зеркально C12); C15, C15A (зеркально C15)



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
C11 C11A	60	5ВI	2435	4	6,1
	67	8АIII	900	13	
C12 C12A	62	5ВI	2535	4	6,2
	67	8АIII	900	13	
C13 C13A	63	5ВI	2635	4	6,6
	67	8АIII	900	14	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
C14 C14A	64	5ВI	2235	4	5,6
	67	8АIII	900	12	
C15 C15A	65	5ВI	2385	4	5,8
	67	8АIII	900	12	

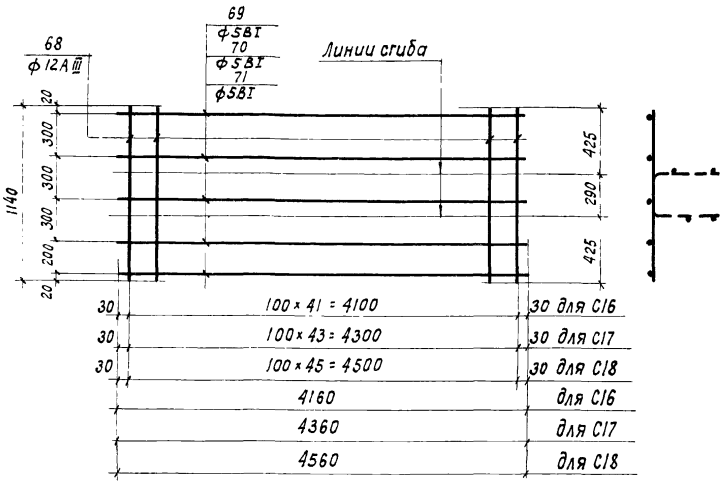
Примечания:

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.

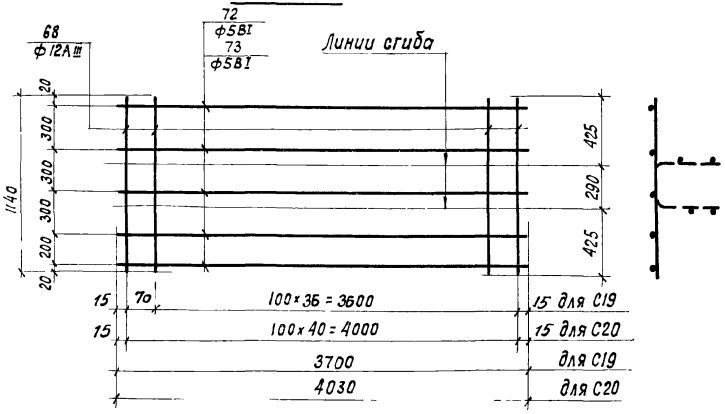
ТК 1977	Сетки C11, C11A, C12, C12A, C13, C13A C14, C14A, C15, C15A.	Серия 1.420-8 Выпуск 3	
		Лист	74

Инженер Патунин
Дата выпуска: 1977г
Москва

С16, С17, С18



С19, С20



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С16	68	12АIII	1140	42	45,6
	69	5ВI	4160	5	
С17	68	12АIII	1140	44	47,9
	70	5ВI	4360	5	
С18	68	12АIII	1140	46	50,0
	71	5ВI	4560	5	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
С19	72	5ВI	3700	5	41,3
	68	12АIII	1140	38	
С20	73	5ВI	4030	5	44,6
	68	12АIII	1140	41	

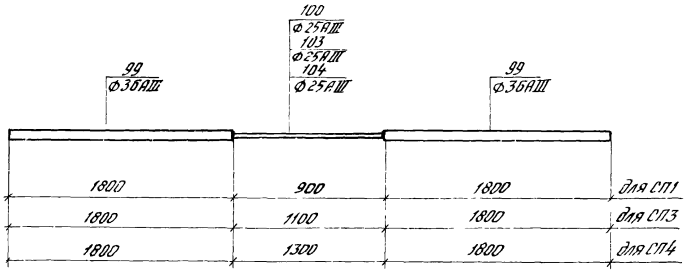
Примечания:

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 1977	Сетки С16, С17, С18, С19, С20	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 75

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва
Ст. инженер
Инженер
Дата
Бекетова
Латунин
Выпуска: 1977 г.

СП1, СП3, СП4

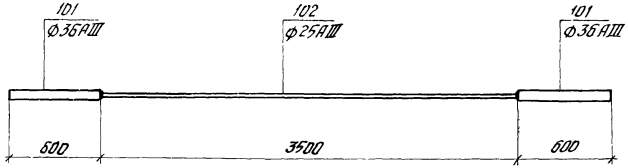


Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
СП1	99	36АIII	1800	2	32,3
	100	25АIII	900	1	
СП2	101	36АIII	600	2	23,1
	102	25АIII	3500	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
СП3	99	36АIII	1800	2	33,0
	103	25АIII	1100	1	
СП4	99	36АIII	1800	2	33,8
	104	25АIII	1300	1	

СП2



Примечание:

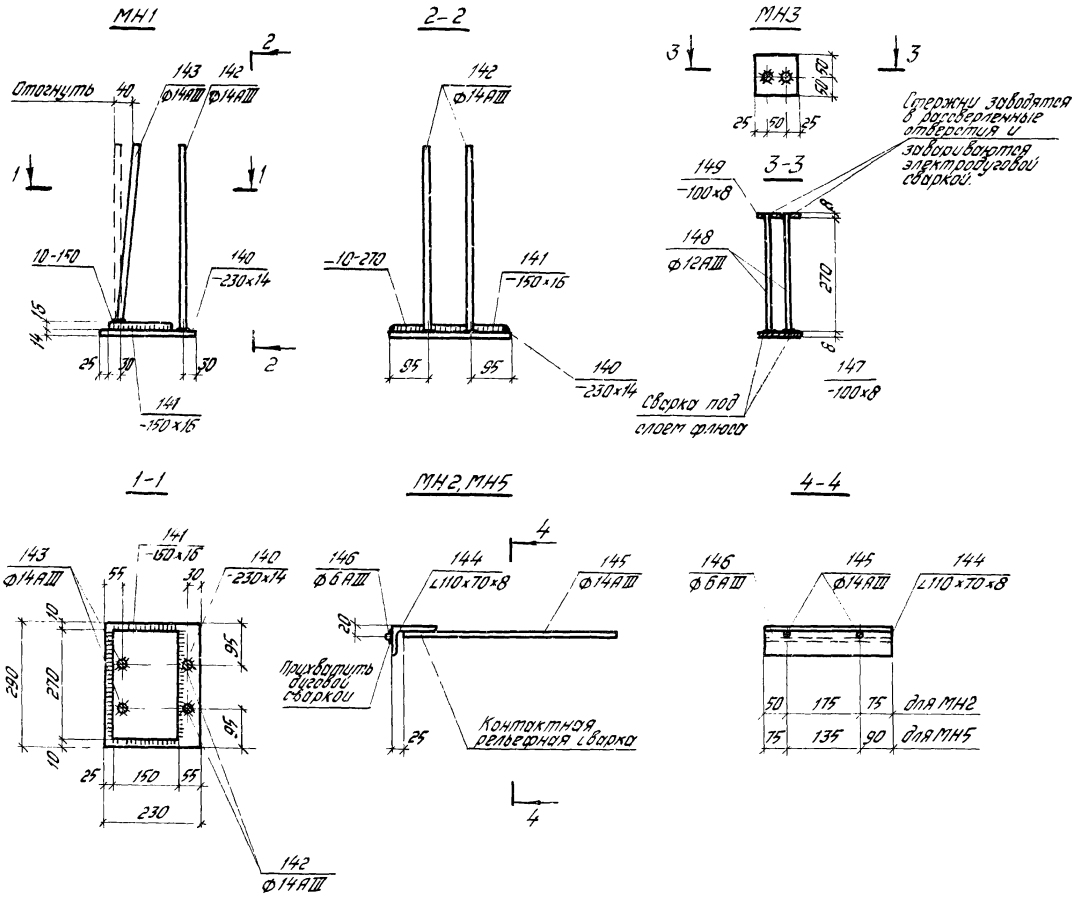
Составные позиции изготовлять при помощи контактной стыковой электросварки в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

ТК 1977	Составные позиции СП1÷СП4.	Серия 1.420-8 Выпуск 3
		Лист 76

Инженер Дата выпуска: Латунин 1977г.

Москва

15481 96



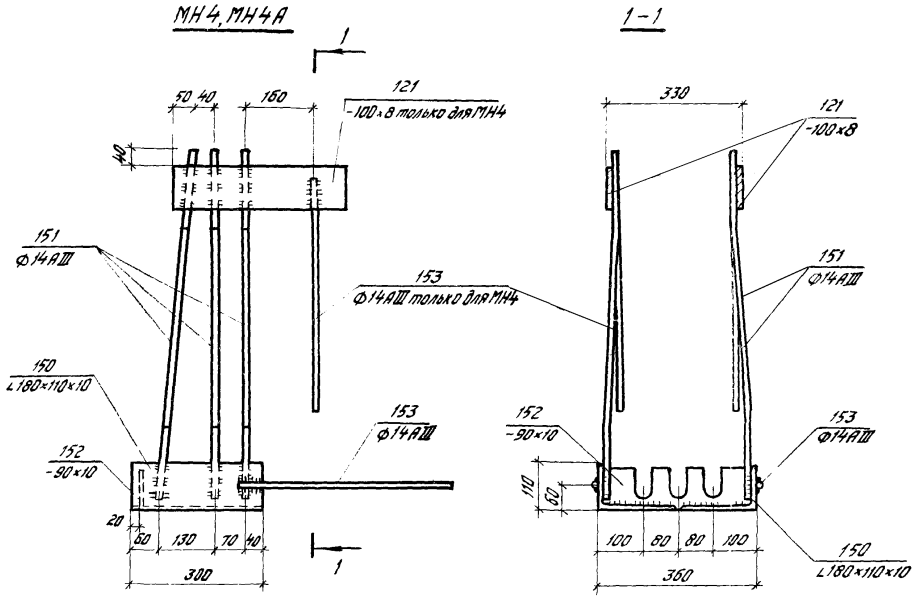
Спецификация стали на одну закладную деталь

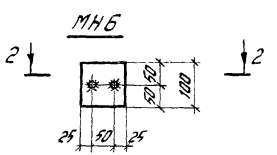
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Марка стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кг
МН1	140	−230×14	ВСт.3	290	1	14,5
	141	−150×16	ВСт.3	270	1	
	142	⌀14 AIII	—	450	2	
	143	⌀14 AIII	—	430	2	
МН2, МН5	144	∠110×70×8	ВСт.3	300	1	4,6
	145	⌀14 AIII	—	500	2	
	146	⌀6 AIII	—	300	1	
МН3	147	−100×8	ВСт.3	100	1	1,8
	148	⌀12 AIII	—	280	2	
	149	−100×8	ВСт.3	100	1	

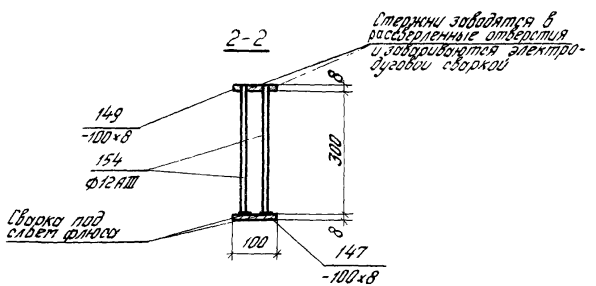
Примечания:

1. Электродуговую сварку поз. 140 с поз. 141 производить электродами Э42-Т, остальных позиций – электродами Э50А-Ф.
2. Сварку стержней с пластинами в тавр выполнять под слоем флюса.
3. В случае приварки поз. 145 с помощью дуговой сварки размер шва $\frac{4}{8}$-70, шов двухсторонний.
4. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
5. Заготовительный чертеж поз. 149 дан на листе 79.
6. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Госстроя
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Гл. инж. | Гл. конструктор | Руководитель | Исполнитель | Лопухин 1977
Дата выпуска 1977







Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Марка стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кг
МН4	150	L180×110×10	ВСт3	300	2	29,6
	151	Ф14АIII	—	810	6	
	152	-90×10	ВСт3	340	1	
	153	Ф14АIII	—	550	4	
	121	-100×8	ВСт3	400	2	
МН4А	150	L180×110×10	ВСт3	300	2	22,9
	151	Ф14АIII	—	810	6	
	152	-90×10	ВСт3	340	1	
	153	Ф14АIII	—	550	2	
МН6	147	-100×8	ВСт3	100	1	1,8
	154	Ф12АIII	—	310	2	
	149	-100×8	—	100	1	

Примечания:

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69
2. Сварка поз 153 с поз 154 производится под слоем флюса; прочих позиций – электродами Э50А по ГОСТ 9467-60.
3. Заготовительные чертежи позиций 149, 150 и 152 даны на листе 79.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инж. Ширяев
Нач. отд. Шмаков
Рук. гр. Шмаков
Конструктор Дорошкин

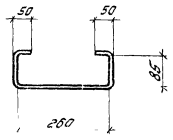
ТК 1977

Закладные детали МН4, МН4А, МН6

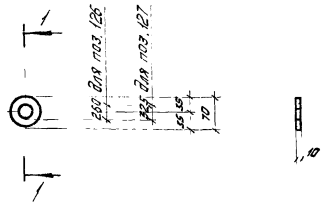
Серия 1.420-6 Выпуск 3

Лист 78

Поз. 125



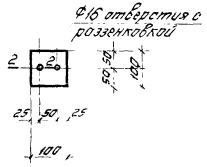
Поз. 126, 127



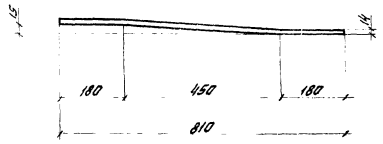
Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг	Марка стали прокатная
125	⌀14 AIII	530	0,6	
126	d=70/26,0	—	0,4	Вст.3
127	d=70/32,5	—	0,4	
149	-100×8	100	0,6	Вст.3
151	⌀14 AIII	810	1,0	
152	-90×10	340	2,5	Вст.3

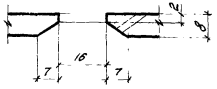
Поз. 140



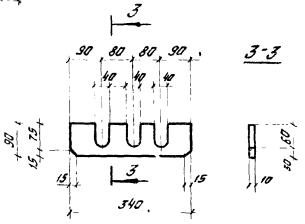
Поз. 151



2-2



Поз. 152



Примечание:

Марки стали устанавливаются в проекте конкретного объекта.

Инженер	Шульц						
Гл. инженер проекта	Шульц						
Нач. отдела	Шульц						
Руководитель группы	Шульц						
Инженер	Шульц						
Инженер	Шульц						

ЦНИИпромзданий Госстроя СССР

ТК 1977

Заготовительные чертежи позиций 125÷128, 149, 151, 152.

Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 79

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

NN поз.	ф мм	Длина мм	Вес кг
1	25А-III	4770	18,4
2	14А-III	4660	5,6
3	14А-III	3760	4,5
4	14А-III	770	0,9
5	14А-III	615	0,7
6	28А-III	4770	23,1
7	22А-III	4770	14,3
8	32А-III	4770	30,1
9	25А-III	4970	19,1
10	14А-III	4860	5,9
11	14А-III	3960	4,8
12	28А-III	4970	24,0
13	22А-III	4970	14,8
14	32А-III	4970	31,4
15	20А-III	4970	12,3
16	22А-III	5170	15,4
17	14А-III	5060	6,1
18	14А-III	4160	5,0
19	25А-III	5170	19,9
20	20А-III	5170	12,7
21	32А-III	5170	32,6
22	28А-III	5170	25,0
23			
24			
25			
26	25А-III	4310	16,6
27	14А-III	4200	5,1
28	14А-III	3665	4,4
29	28А-III	4310	20,8
30			
31	32А-III	4310	27,2

NN поз.	ф мм	Длина мм	Вес кг
32	25А-III	4640	17,9
33	14А-III	4530	5,5
34	14А-III	3995	4,8
35	28А-III	4640	22,4
36	25А-III	4640	17,9
37	32А-III	4640	29,3
38	14А-III	4125	5,0
39	14А-III	4325	5,2
40	14А-III	4525	5,5
41	22А-III	4310	12,9
42	22А-III	4640	13,8
43	6А-III	4570	1,0
44	6А-III	4110	0,9
45	14А-III	970	1,2
46	14А-III	820	1,0
47	6А-III	4770	1,1
48	6А-III	4370	1,0
49	6А-III	4970	1,1
50	6А-III	3710	0,8
51	14А-III	3600	4,3
52	6А-III	4440	1,0
53	6А-III	4040	0,9
54	14А-III	3930	4,8
55	14А-III	4020	4,9
56	14А-III	4220	5,1
57			
58			
59			
60	5В-I	2435	0,4
61	5В-I	820	0,1
62	5В-I	2535	0,4

NN поз.	ф мм	Длина мм	Вес кг
63	5В-I	2635	0,4
64	5В-I	2235	0,3
65	5В-I	2385	0,4
66	8А-III	1000	0,4
67	8А-III	900	0,4
68	12А-III	1140	1,0
69	5В-I	4160	0,6
70	5В-I	4360	0,7
71	5В-I	4560	0,7
72	5В-I	3700	0,6
73	5В-I	4030	0,6
74			
75	28А-IV	4780	23,1
76	22А-IV	4780	14,3
77	28А-IV	4980	14,4
78	22А-IV	4980	14,9
79	28А-IV	5180	25,0
80	22А-IV	5180	15,5
81	28А-IV	4320	20,9
82	22А-IV	4320	12,9
83	28А-V	4650	22,5
84	22А-V	4650	13,9
85			
86			
87			
88			
99	36А-III	1800	14,4
100	25А-III	900	3,5
101	36А-III	600	4,8
102	25А-III	3500	13,5
103	25А-III	1100	4,2

NN поз.	ф мм	Длина мм	Вес кг
104	25А-III	1300	5,0
105	36А-III	2000	16,0
106	25А-III	4560	17,6
107	36А-III	4560	36,4
108	25А-III	4760	18,3
109	36А-III	4760	38,0
110	36А-III	2900	23,2
111	36А-III	3960	31,6
112	36А-III	4290	34,3
113	25А-III	4420	17,0
114	36А-III	4420	35,3
115	36А-III	4620	39,6
116	25А-III	4820	38,5
117	36А-III	2300	18,4
118			
119			
120	14А-III	280	0,3
121	-100х8	400	2,5
122	-60х8	280	1,1
123	14А-III	100	0,1
124	14А-III	310	0,4
125	14А-III	530	0,6
126	-70х10	70	0,4
127	-70х10	70	0,4

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

NN поз.	Профиль	Марка стали проката	Длина мм	Вес кг
140	— 230х14	В.Ст3	290	7,3
141	— 150х16	В.Ст3	270	5,1
142	ф 14А-III	—	450	0,5
143	ф 14А-III		430	0,5
144	∟ 110х70х8	В.Ст3	300	3,3
145	ф 14А-III	—	500	0,6
146	ф 6А-III	—	300	0,07
147	— 100х8	В.Ст3	100	0,6
148	ф 12А-III	—	280	0,3
149	— 100х8	В.Ст3	100	0,6
150	∟ 180х110х10	В.Ст3	300	6,7
151	ф 14А-III	—	810	1,0
152	— 90х10	В.Ст3	340	2,4
153	ф 14А-III	—	550	0,7
154	ф 12А-III	—	310	0,3

Москва Дата выпуска: 1977г.

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 5781-75 Класса А III, ф, мм: 36	32	28	25	22	20	14	Итого	ГОСТ 6727-53* холоднотянутая проволока класса В I, ф, мм: 5	Итого	ГОСТ 380-71* прокат В ст. 3, Профиль: δ=8	Итого	Итого	Закладные детали: ГОСТ 380-71* прокат В ст. 3, Профиль: 140×70×6	δ=16	δ=14	δ=8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75 класса А III, ф, мм: 14	12	6	Итого	Итого	Всего
БЖ48.I-1А III	86,3	—	—	40,2	14,3	—	111,5	252,3	12,6	12,5	12,2	12,2	277,1	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	342,7
БЖ48.I-2А III	86,3	—	46,2	21,9	—	—	133,8	288,2	12,6	12,6	12,2	12,2	313,0	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	378,6
БЖ48.I-3А III	86,3	—	—	3,5	42,7	—	133,8	266,3	12,6	12,6	12,2	12,2	291,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	360,3
БЖ48.I-4А III	86,3	—	46,2	21,9	—	—	133,8	288,8	12,6	12,6	12,2	12,2	313,0	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	378,6
БЖ48.I-5А III	86,3	60,3	23,1	3,5	—	—	133,8	307,0	12,6	12,6	12,2	12,2	331,8	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	397,4
БЖ48.I-6А III	86,3	—	—	58,6	—	—	133,8	278,7	12,6	12,6	12,2	12,2	303,5	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	372,7
БЖ50.I-1А III	67,2	—	—	71,0	—	—	116,4	254,6	12,9	12,9	12,2	12,2	279,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	345,3
БЖ50.I-2А III	67,2	—	72,1	13,5	—	—	140,0	292,8	12,9	12,9	12,2	12,2	317,9	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	383,5
БЖ50.I-3А III	67,2	—	—	13,5	44,5	—	140,0	265,2	12,9	12,9	12,2	12,2	290,3	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	359,5
БЖ50.I-4А III	86,3	—	72,0	4,3	—	—	139,2	301,8	12,9	12,9	12,2	12,2	326,9	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	392,5
БЖ50.I-5А III	86,3	94,2	—	4,3	—	—	139,2	324,0	12,9	12,9	12,2	12,2	349,1	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	414,7
БЖ50.I-6А III	86,3	—	48,1	23,4	—	—	139,2	297,0	12,9	12,9	12,2	12,2	322,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	391,3
БЖ50.I-7А III	57,6	—	—	36,8	29,6	—	116,4	240,4	12,9	12,9	12,2	12,2	265,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	331,1
БЖ50.I-8А III	57,6	—	—	75,1	—	—	116,4	249,1	12,9	12,9	12,2	12,2	274,2	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	339,8
БЖ50.I-9А III	57,6	—	—	17,6	—	36,8	140,0	252,0	12,9	12,9	12,2	12,2	277,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	346,3
БЖ50.I-10А III	94,0	—	24,1	38,3	—	—	138,7	295,1	12,9	12,9	12,2	12,2	320,2	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	385,8
БЖ50.I-11А III	94,0	62,7	24,1	—	—	—	138,7	319,5	12,9	12,9	12,2	12,2	344,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	410,1
БЖ50.I-12А III	94,0	—	—	57,5	—	—	138,7	290,2	12,9	12,9	12,2	12,2	315,3	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	384,5

Бекетова Лапунин 1977 г.

Инженер Инженер

Дата выпуска:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1977	Выборка стали на один ригель	Серия 1.420-8 Выпуск 3	Лист 81

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 5781-75 Класса А III, ф, мм 36	32	28	25	22	20	14	Итого	ГОСТ 6727-53* холоднотянутая проволока класса В I, ф, мм 5	Итого	ГОСТ 380-71* Прокат В. Ст3, Профиль δ=8	Итого	Итого	Закладные детали: ГОСТ 380-71* Прокат В Ст.3, Профиль -110x70 x8	δ=16	δ=14	δ=8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75, ф, мм 14	12	6	Итого	Итого	Всего
БЖ52.I-1А III	57,6	—	—	38,2	30,9	—	121,0	247,7	13,6	13,6	12,2	12,2	273,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	339,1
БЖ52.I-2А III	57,6	—	—	78,1	—	—	121,0	256,7	13,6	13,6	12,2	12,2	282,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	348,1
БЖ52.I-3А III	57,6	—	—	18,4	—	38,3	146,2	260,5	13,6	13,6	12,2	12,2	286,3	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	355,5
БЖ52.I-4А III	95,6	—	25,0	39,8	—	—	145,0	305,4	13,6	13,6	12,2	12,2	331,2	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	396,8
БЖ52.I-5А III	95,6	65,3	25,0	—	—	—	145,0	330,9	13,6	13,6	12,2	12,2	356,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	422,3
БЖ52.I-6А III	95,6	—	—	59,7	—	—	145,0	300,3	13,6	13,6	12,2	12,2	326,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	395,3
БЖ52.I-7А III	86,3	—	—	5,0	46,3	—	120,1	257,7	13,6	13,6	12,2	12,2	283,5	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	349,1
БЖ52.I-8А III	86,3	—	25,0	44,8	—	—	120,1	276,2	13,6	13,6	12,2	12,2	302,0	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	367,6
БЖ52.I-9А III	86,3	—	—	5,0	15,4	25,5	120,1	252,3	13,6	13,6	12,2	12,2	278,1	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	347,3
БЖ52.I-10А III	86,3	—	25,0	44,8	—	—	145,4	301,5	13,6	13,6	12,2	12,2	327,3	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	392,9
БЖ52.I-11А III	86,3	65,2	25,0	5,0	—	—	145,4	326,9	13,6	13,6	12,2	12,2	352,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	418,3
БЖ52.I-12А III	86,3	—	—	64,7	—	—	145,4	296,4	13,6	13,6	12,2	12,2	322,2	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	391,4
БК43.I-1А III	78,0	—	20,8	33,2	—	—	100,9	232,9	11,6	11,6	7,2	7,2	251,7	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	317,3
БК43.I-2А III	78,0	27,2	41,6	—	—	—	121,0	267,8	11,6	11,6	7,2	7,2	286,6	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	352,2
БК43.I-3А III	78,0	—	—	33,2	12,9	—	121,0	245,1	11,6	11,6	7,2	7,2	263,9	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	333,1
БК43.I-4А III	78,0	27,2	41,6	—	—	—	121,0	267,8	11,6	11,6	7,2	7,2	286,6	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	352,2
БК43.I-5А III	78,0	82,0	—	—	—	—	121,0	281,0	11,6	11,6	7,2	7,2	299,8	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	365,4
БК43.I-6А III	78,0	—	62,7	—	—	—	121,0	261,7	11,6	11,6	7,2	7,2	280,5	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	349,7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Ст. инженер [illegible] Латунин

Инженер [illegible]

Дата выпуска: 1977г

ТК 1977 | Выборка стали на один ригель | Серия 1.420-8 Выпуск 3 | Лист 82

15481 102

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 5781-75 Класса AIII, ф, мм: 36	32	28	25	22	20	14	Итого	ГОСТ 6727-53* холоднотянутая проволока класса BI, ф, мм 5	Итого	ГОСТ 380-71* Прокат Вст3 Профиль δ=8	Итого	Итого
БК47.I-1AIII	80,6	—	22,4	35,7	—	—	106,4	245,1	11,9	11,9	7,2	7,2	264,2
БК47.I-2AIII	80,6	29,3	44,8	—	—	—	129,9	284,6	11,9	11,9	7,2	7,2	303,7
БК47.I-3AIII	80,6	—	—	35,7	13,8	—	129,9	260	11,9	11,9	7,2	7,2	279,1
БК47.I-4AIII	80,6	29,3	44,8	—	—	—	129,9	284,6	11,9	11,9	7,2	7,2	303,7
БК47.I-5AIII	80,6	87,8	—	—	—	—	129,9	298,3	11,9	11,9	7,2	7,2	317,4
БК47.I-6AIII	80,6	—	67,2	—	—	—	129,9	277,7	11,9	11,9	7,2	7,2	296,8
БК48.I-1AIII	28,8	—	23,0	53,7	—	—	112,3	217,8	12,6	12,6	7,2	7,2	237,6
БК48.I-2AIII	28,8	—	69,1	17,0	—	—	112,3	227,2	12,6	12,6	7,2	7,2	247,0
БК48.I-3AIII	28,8	—	—	17,0	42,7	—	134,6	223,1	12,6	12,6	7,2	7,2	242,9
БК48.I-4AIII	67,3	30,1	46,1				133,6	277,1	12,6	12,6	7,2	7,2	296,9
БК48.I-5AIII	67,3	90,3	—	—	—	—	133,6	291,2	12,6	12,6	7,2	7,2	311,0
БК48.I-6AIII	67,3	—	69,1	—	—	—	133,6	270,0	12,6	12,6	7,2	7,2	289,8
БК50.I-1AIII	68,9	31,4	48,0				138,9	287,2	12,8	12,8	7,2	7,2	307,2
БК50.I-2AIII	68,9	94,1	—	—	—	—	138,9	301,9	12,8	12,8	7,2	7,2	321,9
БК50.I-3AIII	68,9	62,7	24,0	—	—	—	138,9	294,5	12,8	12,8	7,2	7,2	314,5
БК52.I-1AIII	28,8	—	25,0	58,4	—	—	121,3	233,5	13,6	13,6	7,2	7,2	254,3
БК52.I-2AIII	28,8	—	74,9	18,6	—	—	121,3	243,6	13,6	13,6	7,2	7,2	264,4
БК52.I-3AIII	28,8	—	—	18,6	46,3	—	166,0	259,7	13,6	13,6	7,2	7,2	280,5

Марка ригеля	Закладные детали: ГОСТ 380-71* Прокат В.Ст 3 Профиль: Lподпх δ	δ16	δ14	δ8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75 класса AIII, ф, мм: 14	12	6	Итого	Итого	Всего
БК47.I-1AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	329,8
БК47.I-2AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	369,3
БК47.I-3AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	348,3
БК47.I-4AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	369,3
БК47.I-5AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	383,0
БК47.I-6AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	362,4
БК48.I-1AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	303,2
БК48.I-2AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	312,6
БК48.I-3AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	312,1
БК48.I-4AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	362,5
БК48.I-5AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	376,6
БК48.I-6AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	359,0
БК50.I-1AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	372,8
БК50.I-2AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	387,5
БК50.I-3AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	383,7
БК52.I-1AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	319,9
БК52.I-2.AIII	26,2	10,2	14,7	—	51,1	14,0	—	0,5	14,5	65,6	330,0
БК52.I-3AIII	26,2	10,2	14,7	2,6	53,7	14,0	1,0	0,5	15,5	69,2	349,7

Разработано: Бекетова, Латыпова, 1977 г.
Гл. инженер проекта: Жегелис
Инженер: Жегелис
Дата выпуска: 1977 г.

ГИПРОПРОМЗДАНИИ Москва

ТК 1977

Выборка стали на один ригель

Серия 1.420-8 Выпуск 3

Лист 83

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 5781-75 класса А-IV, ф, мм 28	25	22	20	Итого	Класса А-III, ф, мм 36	25	14	12	8	6	Итого	ГОСТ 6727-53* холоднотянутая проволока класса ВI, ф, мм 5	Итого	ГОСТ 380-71* Прокат В.Ст3, Профиль δ=10	Итого	Итого	Закладные детали: ГОСТ 380-71* Прокат В Ст3, Профиль ∠180×110×10	∠118×70×8	δ=10	δ=8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75 класса А-III, ф, мм 14	12	6	Итого	Итого	Всего
БЖ48.II-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	3,5	135,4	42,5	20,5	4,8	299,4	10,7	10,7	2,3	2,3	381,7	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	476,6
БЖ48.II-2АIV			42,8		42,8	92,7	3,5	135,4	42,5	20,5	4,8	299,4	10,7	10,7	2,3	2,3	355,2	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	453,8
БЖ48.III-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	3,5	135,4	42,5	18,5	4,8	297,4	9,2	9,2	2,3	2,3	378,2	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	473,1
БЖ48.III-2АIV			42,8	—	42,8	92,7	3,5	135,4	42,5	18,5	4,8	297,4	9,2	9,2	2,3	2,3	351,7	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	450,3
БЖ50.II-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	4,2	137,2	44,5	20,5	5,0	304,1	11,2	11,2	2,3	2,3	386,9	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	481,8
БЖ50.II-2АIV	—	—	42,8	—	42,8	92,7	4,2	137,2	44,5	20,5	5,0	304,1	11,2	11,2	2,3	2,3	360,4	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	459,0
БЖ50.III-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	4,2	137,2	44,5	18,5	5,0	302,1	9,6	9,6	2,3	2,3	383,3	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	478,2
БЖ50.III-2АIV	—	—	42,8	—	42,8	92,7	4,2	137,2	44,5	18,5	5,0	302,1	9,6	9,6	2,3	2,3	356,8	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	455,4
БЖ50.II-3АIV	69,3	—	—	—	69,3	100,4	—	137,2	44,5	20,5	5,0	307,6	11,2	11,2	2,3	2,3	390,4	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	485,3
БЖ50.II-4АIV	—	—	42,8		42,8	100,4	—	137,2	44,5	20,5	5,0	307,6	11,2	11,2	2,3	2,3	350,4	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	449,0
БЖ50.III-3АIV	69,3	—	—	—	69,3	100,4	—	137,2	44,5	18,5	5,0	305,6	9,6	9,6	2,3	2,3	386,8	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	481,7
БЖ50.III-4АIV	—	—	42,8		42,8	100,4	—	137,2	44,5	18,5	5,0	305,6	9,6	9,6	2,3	2,3	360,3	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	458,9
БЖ52.II-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	102,0	—	144,6	46,6	22,1	5,3	320,6	11,6	11,6	2,3	2,3	389,9	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	484,8
БЖ52.II-2АIV	—	—	42,8	—	42,8	102,0	—	144,6	46,6	22,1	5,3	320,6	11,6	11,6	2,3	2,3	377,3	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	475,9
БЖ52.III-1АIV	69,3	—	—	—	69,3	102,0	—	144,6	46,6	19,9	5,3	318,4	10,0	10,0	2,3	2,3	400,0	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	494,9
БЖ52.III-2АIV	—	—	42,8	—	42,8	102,0	—	144,6	46,6	19,9	5,3	318,4	10,0	10,0	2,3	2,3	373,5	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	472,1
БЖ52.II-3АIV	69,3	—	—		69,3	92,7	5,0	144,6	46,6	22,1	5,3	316,3	11,6	11,6	2,3	2,3	399,5	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	494,4
БЖ52.II-4АIV	—	—	42,8		42,8	92,7	5,0	144,6	46,6	22,1	5,3	316,3	11,6	11,6	2,3	2,3	373,0	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	471,6

Инженер [signature] Датa выпуска: Латунин 1977г.

Москва

ТК 1977 | Выборка стали на один ригель | Серия 1.420-8 Выпуск 3 | Лист 84

Выборка стали на один ригель, кг

Марка ригеля	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 5781-75 Класса A-IV ф, мм 28	25	22	20	Итого	Класса A-III ф, мм 36	25	14	12	8	6	Итого	ГОСТ 6727-53* холоднотянутая проволока класса В-I ф, мм 5	Итого	ГОСТ 380-71* прокат в Ст. 3 Профиль δ=10	Итого	Итого	Закладные детали: ГОСТ 380-71* прокат в Ст 3 Профиль ∟180×110×10	∟110×70×8	δ=10	δ=8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75 класса A-III ф, мм 14	12	6	Итого	Итого	Всего
БИ52.III-3AIV	69,3	—	—	—	69,3	92,7	5,0	144,6	46,6	19,9	5,3	314,1	10,0	10,0	2,3	2,3	395,7	26,6	26,2	4,8	10,0	67,6	26,8	—	0,5	27,3	94,9	490,6
БИ52.III-4AIV	—	—	42,8	—	42,8	92,7	5,0	144,6	46,6	19,9	5,3	314,1	10,0	10,0	2,3	2,3	369,2	26,6	26,2	4,8	12,6	70,2	26,8	1,1	0,5	28,4	98,6	467,8
БК43.II-1AII	69,3	—	—	—	69,3	78,0	—	120,3	38,5	19,0	4,3	260,1	9,7	9,7	2,3	2,3	341,4	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	429,9
БК43.II-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	78,0	—	120,3	38,5	19,0	4,3	260,1	9,7	9,7	2,3	2,3	314,9	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	407,1
БК43.III-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	78,0	—	119,9	38,5	17,1	4,3	257,8	8,4	8,4	2,3	2,3	337,8	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	426,3
БК43.III-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	78,0	—	119,9	38,5	17,1	4,3	257,8	8,4	8,4	2,3	2,3	311,3	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	403,5
БК47.II-1AII	69,3	—	—	—	69,3	80,6	—	129,3	41,5	19,0	4,7	275,1	10,4	10,4	2,3	2,3	344,4	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	432,9
БК47.II-2AII	—	—	42,8	—	42,8	80,6	—	129,3	41,5	19,0	4,7	275,1	10,4	10,4	2,3	2,3	330,6	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	422,8
БК47.III-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	80,6	—	129,3	41,5	17,0	4,7	273,1	9,0	9,0	2,3	2,3	353,7	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	442,2
БК47.III-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	80,6	—	129,3	41,5	17,0	4,7	273,1	9,0	9,0	2,3	2,3	327,2	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	419,4
БК48.II-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	72,1	—	133,9	42,5	20,5	4,8	273,8	10,7	10,7	2,3	2,3	356,1	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	444,6
БК48.II-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	72,1	—	133,9	42,5	20,5	4,8	273,8	10,7	10,7	2,3	2,3	329,6	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	421,8
БК48.III-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	72,1	—	133,9	42,5	18,5	4,8	271,8	9,2	9,2	2,3	2,3	352,6	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	441,1
БК48.III-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	72,1	—	133,9	42,5	18,5	4,8	271,8	9,2	9,2	2,3	2,3	326,1	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	418,3
БК50.II-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	73,7	—	135,1	44,5	20,5	5,0	278,8	11,2	11,2	2,3	2,3	361,6	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	450,1
БК50.II-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	73,7	—	135,1	44,5	20,5	5,0	278,8	11,2	11,2	2,3	2,3	335,1	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	427,3
БК50.III-1AIV	69,3	—	—	—	69,3	73,7	—	135,1	44,5	18,5	5,0	276,8	9,6	9,6	2,3	2,3	358,0	26,6	26,2	4,8	5,0	62,6	25,4	—	0,5	25,9	88,5	446,5
БК50.III-2AIV	—	—	42,8	—	42,8	73,7	—	135,1	44,5	18,5	5,0	276,8	9,6	9,6	2,3	2,3	331,5	26,6	26,2	4,8	7,6	65,2	25,4	1,1	0,5	27,0	92,2	423,7

Гл. инж. арта Белов
Ст. инженер Бекетова
Инженер Латынин 1977г.
Дата выпуска

ГПИ Промстальконструкция Госстроя СССР Москва
ЦИТП ГОССТРОЯ СССР ЗДАНИЙ
gost.e-ecolog.ru