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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.465-7

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАЗМЕРОМ 3×6 И 1,5×6 М СО СТЕРЖНЕВОЙ, ПРОВОЛОЧНОЙ И ПРЯДЕВОЙ АРМАТУРОЙ

Выпуск 1

Часть 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 3×6 М

gost.e-ecolog.ru

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.465-7

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ РАЗМЕРОМ 3×6 и 15×6м СО СТЕРЖНЕВОЙ, ПРОВОЛОЧНОЙ И ПРЯДЕВОЙ АРМАТУРОЙ

Выпуск 1

Часть 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗМЕРОМ 3×6 м

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
совместно с НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 декабря 1973 г
Постановление Госстроя СССР
от 2 августа 1973 г № 171

Наименование листа	Лист	Стр.
Пояснительная записка		3
Сетка С1	1	4
Сетка С1г	2	
Сетка С2	3	5
Сетка С2г	4	—
Сетка С3	5	6
Сетка С3г	6	—
Сетка С4	7	7
Сетка С4г	8	—
Сетка С1а	9	8
Сетка С2а	10	—
Сетка С3а	11	9
Сетка С4а	12	—
Сетка С5	13	10
Сетка С9	14	—
Сетка С6	15	11
Сетка С7	16	—
Сетка С8	17	—
Каркас КР1	18	12
Каркас КР2	19	—
Каркас КР3	20	13
Каркас КР4	21	—
Каркас КР5	22	14
Каркас КР6	23	14
Каркас КР7	24	15
Каркас КР8	25	—
Каркас КР9	26	—
Каркасы КР10; КП1	27	16
Каркасы КР11; КП2	28	—
Каркасы КР12; КП3	29	17
Каркасы КР13; КП4	30	—
Петля строповочная ПС1	31	18
Петля строповочная ПС2	32	—
Петля строповочная ПС3	33	19
Петля строповочная ПС4	34	—
Закладные детали М1т и М1п	35	20
Закладные детали М2т и М2п	36	21
Закладная деталь М3	37	22
Закладная деталь М4	38	—
Закладная деталь М5	39	23
Закладная деталь М6	40	—
Закладная деталь М7	41	—
Закладная деталь М8	42	—
Закладная деталь М9	43	24
Закладная деталь М10	44	—
Закладная деталь М11	45	25
Закладная деталь М12	46	—

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7
1973	Содержание	Вып. 1 Часть 2

I. Часть 2 выпуска I серии I.465-7 содержит рабочие чертежи арматурных изделий и закладных деталей для плит размером 3х6 м, включая арматурные изделия и закладные детали для плит с отверстиями для пропуска коммуникаций.

2. Состав серии I.465-7, а также общие указания по изготовлению арматурных изделий и закладных деталей приведены в выпуске 0 настоящей серии.

3. Спецификация арматурных изделий и закладных деталей, а также выборка стали на плиту приведены в части I выпуска I.

4. Сварные сетки для армирования полки плит (см.листы I-I2) разработаны в 3-х вариантах:

I вариант предусматривает изготовление сеток на многоэлектродных сварочных машинах;

II вариант предусматривает применение товарных сеток по ГОСТ 8478-66;

III вариант предусматривает изготовление сеток на сварочных машинах при отсутствии оборудования, обеспечивающего изготовление широких сеток С1÷С4.

5. Петли строповочные (см.листы 3I-34) разработаны в 2-х вариантах. Основной вариант - выступающие петли ПС1 и ПС3. Строповочная петля ПС2 и ПС4 (с падающим кольцом) предназначена для плит, при бетонировании которых не допускается наличие элементов, выступающих над поверхностью полки.

Строповочные петли, принятые в рабочих чертежах, соответствуют унифицированным петлям серии I.400-9 "Унифицированные строповочные петли для подъема сборных железобетонных конструкций зданий и сооружений промышленных предприятий" вып.I.

6. Опорная закладная деталь (см.листы 35,36) разработана в двух вариантах:

закладная деталь М1^{т} (М1н) - без торцевой пластинки, предназначена для применения в плитах, с внутренней анкеровкой стержневой напрягаемой арматуры ("обжатые обоймы", "высаженные головки"), а также в плитах с проволочной и прядевой напрягаемой арматурой.

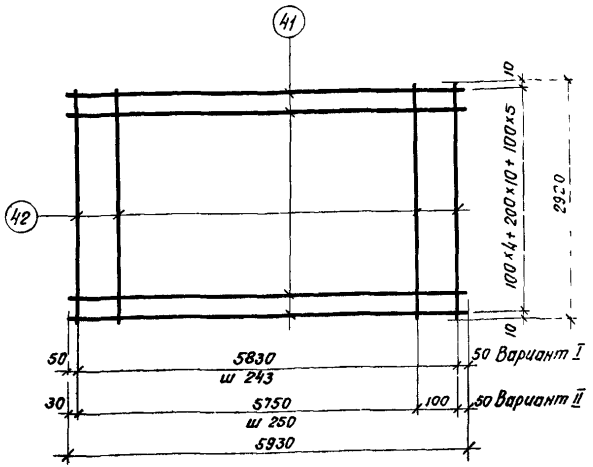
Закладная деталь М2^{т} (М2н) - с торцевой пластинкой, предназначена для применения в плитах с анкеровкой стержневой напрягаемой арматуры путем приварки шайб.
Изготовление закладных деталей М1 и М2 может производиться контактной точечной или рельефно-точечной сваркой или ручной дуговой электросваркой.

7. При изготовлении арматурных изделий и закладных деталей контактную точечную сварку и дуговую электросварку производить, руководствуясь "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

Рельефно-точечную сварку производить в соответствии с "Указаниями по технологии изготовления закладных деталей железобетонных конструкций методом контактной рельефно-точечной сварки" У26-66 (ВНИИжелезобетон).

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытия размером 3х6 м	Серия 1.465-7
1973	Пояснительная записка	Вып.1 Часть2



С1

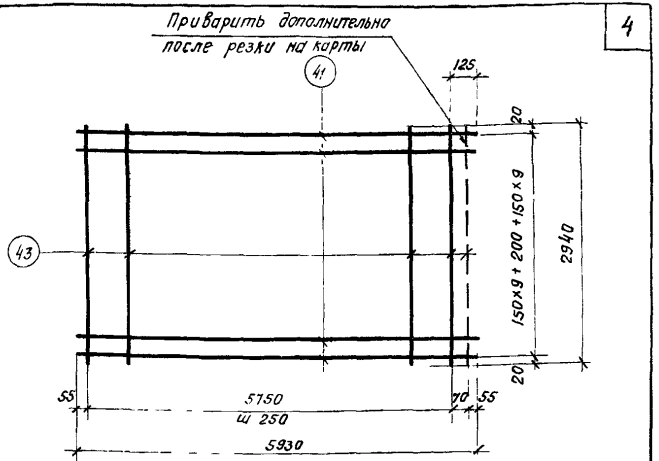
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали общая масса кг
С1	41	3ВI	5930	20	3ВI	1916	10,5
	42	3ВI	2920	25			
						Итого	10,5

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С1	Вып 1 Часть 2	Лист 1



С1Г

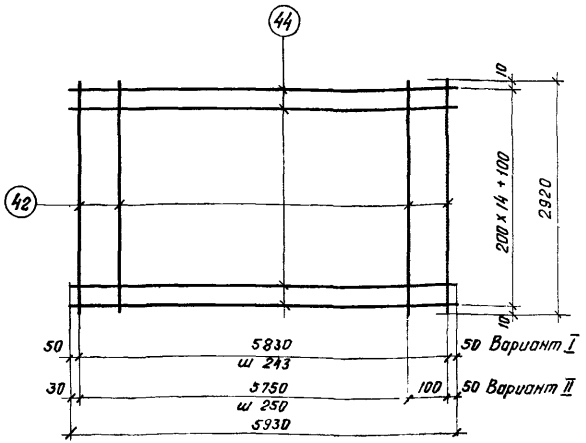
Схема поперечной резки на карты рулона товарной сетки марки $\frac{150/250/3/3}{2900}$ ГОСТ 8478-66

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали общая масса кг
С1Г	41	3ВI	5930	20	3ВI	1921	10,6
	43	3ВI	2940	25			
						Итого	10,6

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1971	Сетка С1Г	Вып 1 Часть 2	Лист 2



С2

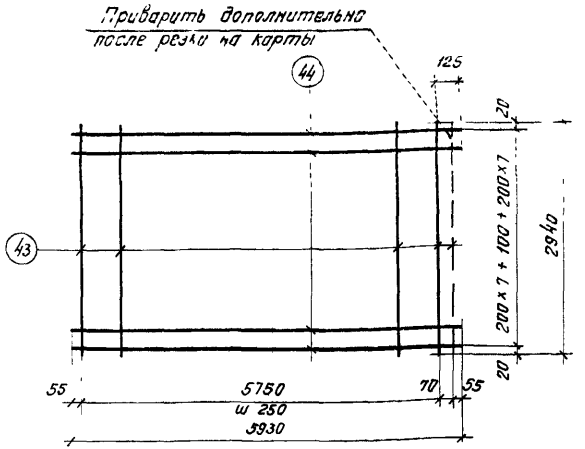
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Выборка стали Ф мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
С2	42	3ВI	2920	25	4ВI	95,0	9,4
	44	4ВI	5930	16	3ВI	73,0	4,0
						Итого	13,4

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия – изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1465 7
1973	Сетка С2	Вып 1 Часть 2 Лист



С2Г

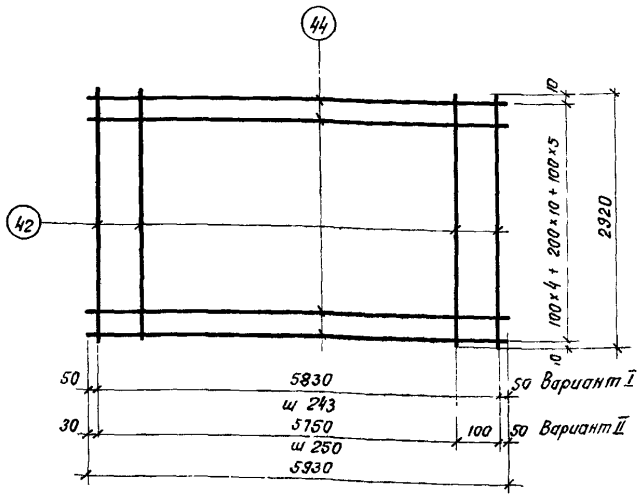
Схема поперечной резки на карты рулона товарной сетки марки 200/250/4I3 / 2900 ГОСТ 8478-66

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
С2Г	43	3ВI	2940	25	4ВI	95,0	9,4
	44	4ВI	5930	16	3ВI	73,5	4,0
						Итого	13,4

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1465 7
1973	Сетка С2	Вып 1 Часть 2 Лист



С3

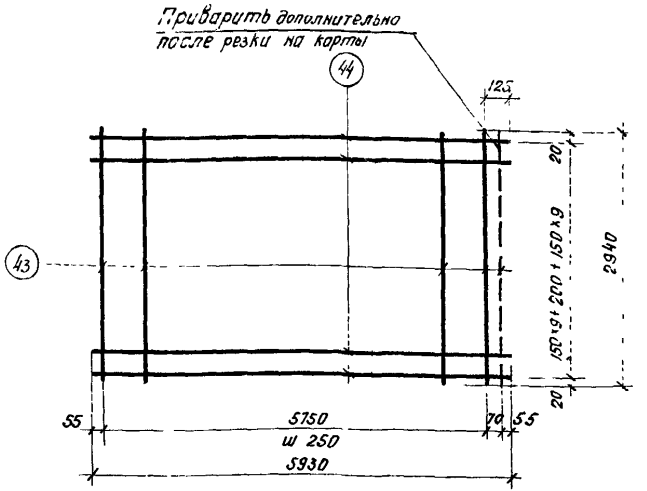
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
С3	42	3 ВI	2920	25	4 ВI	118,6	11,7
	44	4 ВI	5930	20	3 ВI	73,0	4,0
					Итого		15,7

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия – изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С3	Вып 1 Часть 2	Лист 5



С3Г

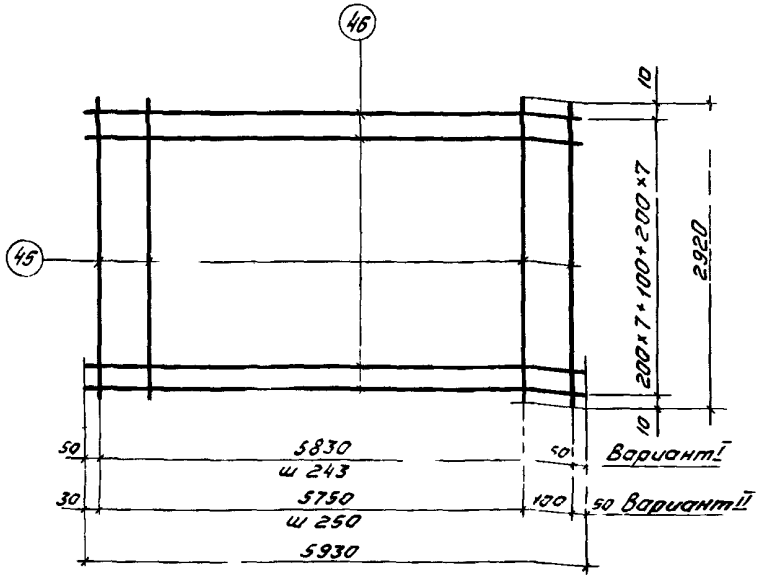
Схема поперечной резки на карты рулона товарной сетки марки $\frac{150/250\ 4/3}{2900}$ ГОСТ 8478-66

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
С3Г	43	3 ВI	2940	25	4 ВI	118,6	11,7
	44	4 ВI	5930	20	3 ВI	73,5	4,0
					Итого		15,7

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С3Г	Вып 1 Часть 2	Лист 6



С4

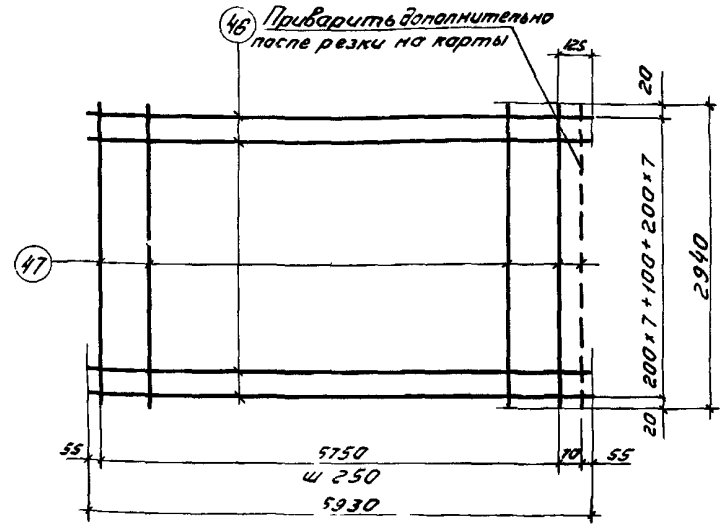
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С4	45	4ВI	2920	25	5ВI	95,0	14,6
	46	5ВI	5930	16	4ВI	73,0	7,2
					Итого		21,8

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия-изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С4	Вып 1 Часть 2	Лист 7



4Г

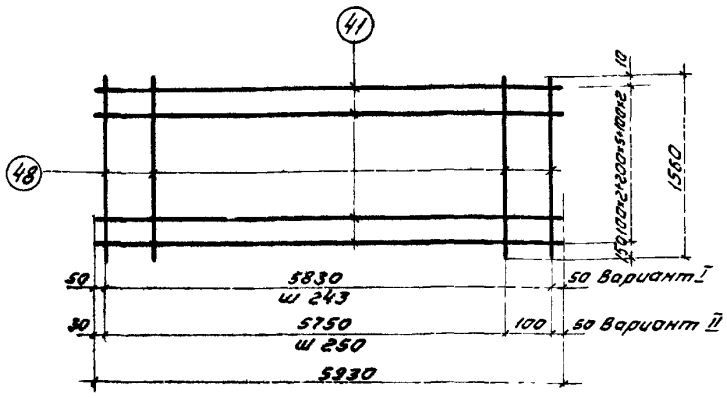
Схема поперечной резки на карты рулона товарной сетки марки $\frac{200/250/5/4}{2900}$ ГОСТ 8478-66

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С4Г	46	5ВI	5930	16	5ВI	95,0	14,6
	47	4ВI	2940	25	4ВI	73,5	7,3
					Итого		21,9

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С4Г	Вып 1 Часть 2	Лист 8



С1а

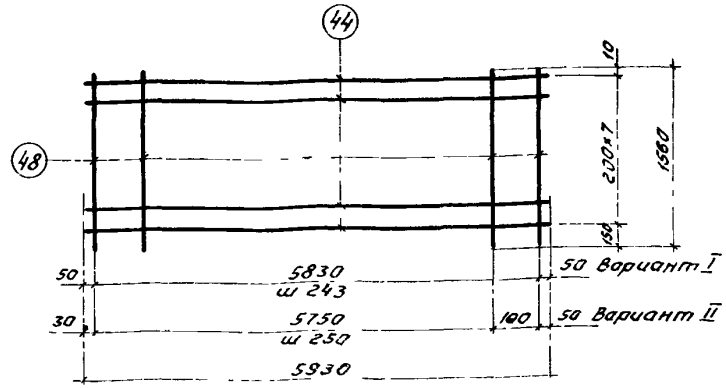
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
С1а	41	3ВI	5930	10	3ВI	98,3	5,4
	48	3ВI	1560	25			
					Итого		5,4

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия-изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3х6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С4	Вып 1 Часть 2	Лист 9



С2а

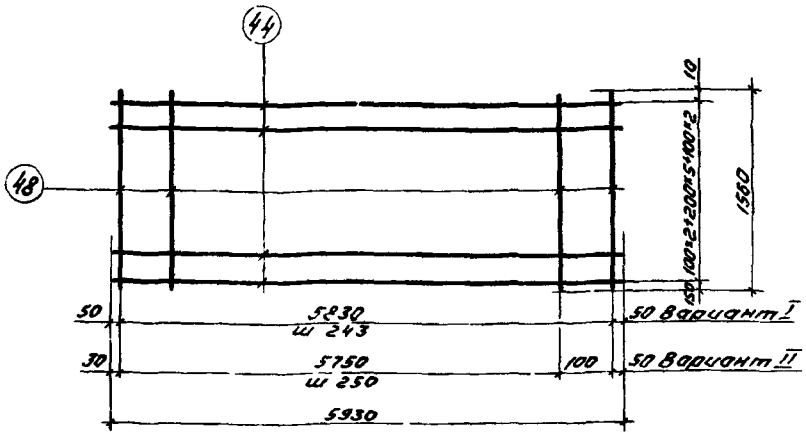
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
С2а	44	4ВI	5930	8	4ВI	47,4	4,7
	48	3ВI	1560	25	3ВI	39,0	2,1
					Итого		6,8

См примечание на листе 9

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3х6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С2а	Вып 1 Часть 2	Лист 10



С3а

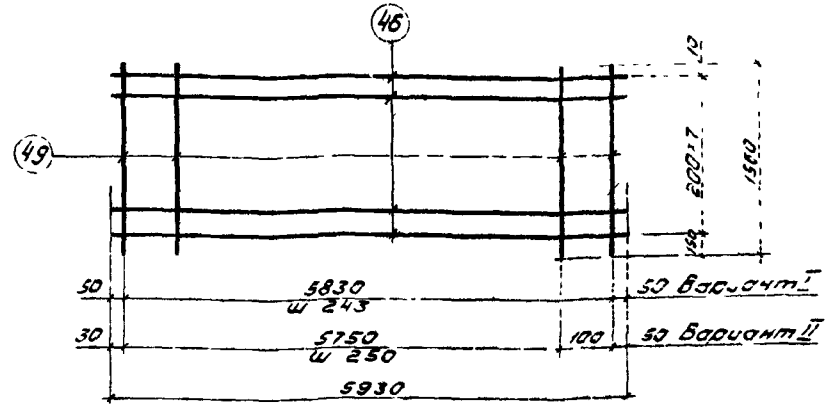
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С3а	44	4ВI	5930	10	4ВI	59,3	5,9
	48	3ВI	1560	25	3ВI	39,0	2,1
					Итого		8,0

Примечание

Шаг поперечных стержней сетки разрешается принимать по варианту I или II в зависимости от технологических возможностей предприятия-изготовителя

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С3а	Вып 1 Часть 2	Лист 11



С4а

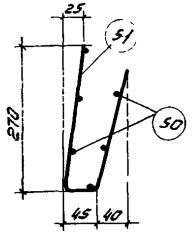
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С4а	46	5ВI	5930	8	5ВI	47,4	7,3
	49	4ВI	1560	25	4ВI	39,0	3,9
					Итого		11,2

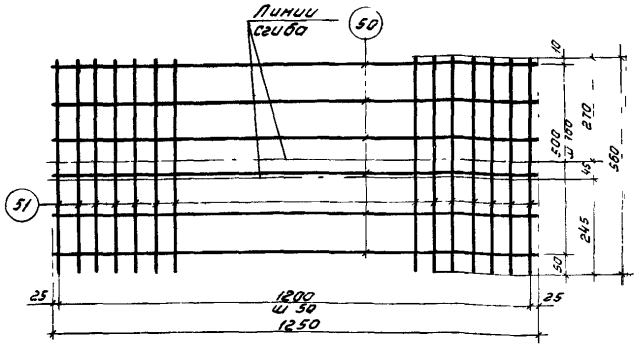
См примечание на листе 11.

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С4а	Вып 1 Часть 2	Лист 12



С5 в согнутом виде

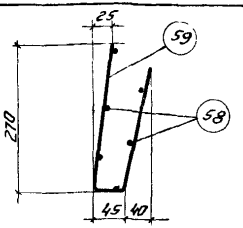


С5

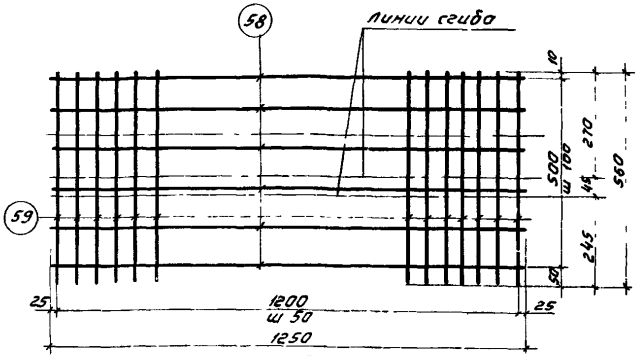
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С5	50	4ВI	1250	6	4ВI	21,5	2,1
	51	4ВI	560	25			
					Итого		2,1

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С5	Вып 1, часть 2	Лист 13



С9 в согнутом виде



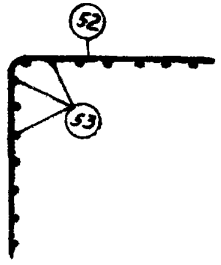
С9

Спецификация и выборка стали на одно изделие

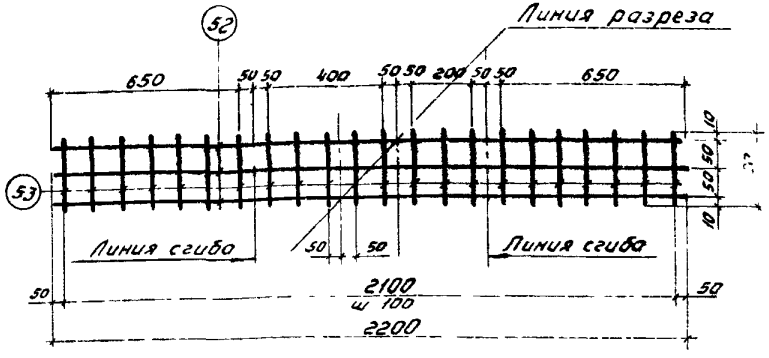
Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
С9	58	5ВI	1250	6	5ВI	21,5	3,3
	59	5ВI	560	25			
					Итого		3,3

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С9	Вып 1, часть 2	Лист 14



С6 в согнутом виде

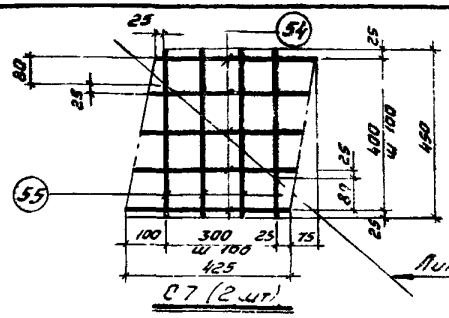


С6
(2 шт)

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
С6 (2шт)	52	4ВI	2200	3	4ВI	9,25	0,9
	53	4ВI	120	22			
					Итого		0,9

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С6	Вып 1 Часть 2	Лист 15

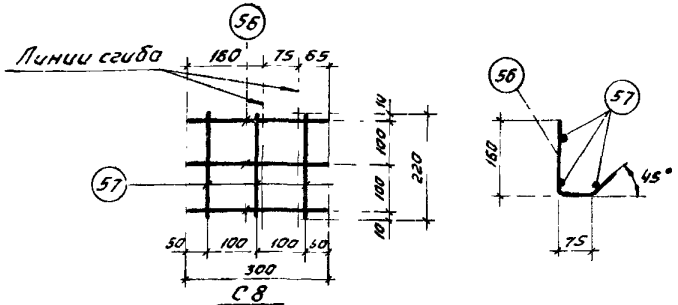


С7 (2 шт)

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
С7 (2шт)	54	4ВI	425	5	4ВI	3,9	0,4
	55	4ВI	450	4			
						Итого	0,4

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С7	Вып 1 Часть 2	Лист 16



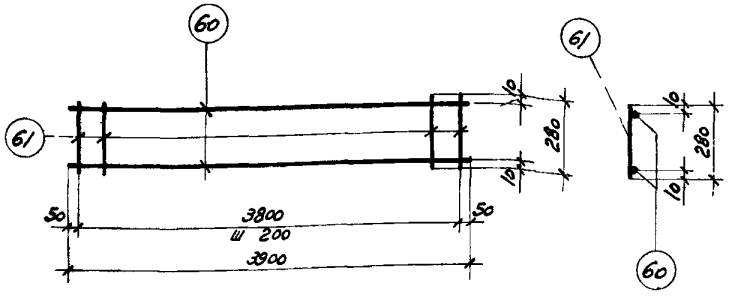
С8

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
С8	56	4ВI	300	3	4ВI	1,6	0,15
	5	4ВI	220	3			
						Итого	0,15

12595-02

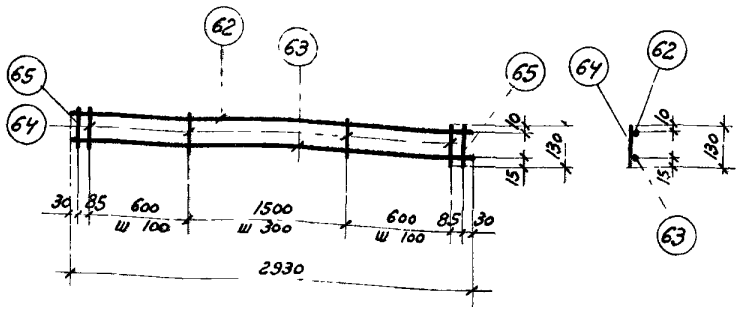
ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Сетка С8	Вып 1 Часть 2	Лист 17



КР1

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	⌀ мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ⌀ мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
КР1	60	5 ВI	3900	2	5 ВI	13,4	2,1
	61	5 ВI	280	20			
					Итого		2,1

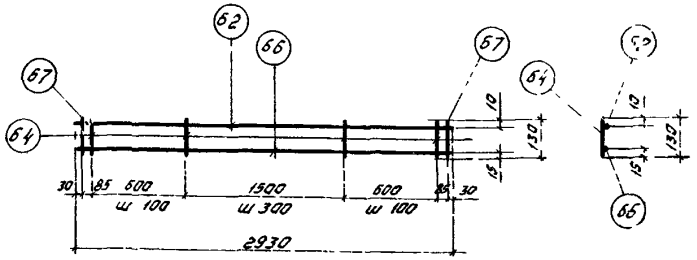


КР2

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	⌀ мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ⌀ мм	Выборка стали Общая длина м	Выборка стали Общая масса кг
КР2	62	4 ВI	2930	1	10 А III	3,2	2,0
	63	10 А III	2930	1	4 ВI	5,3	0,5
	64	4 ВI	130	18			
	65	10 А III	130	2			
					Итого		2,5

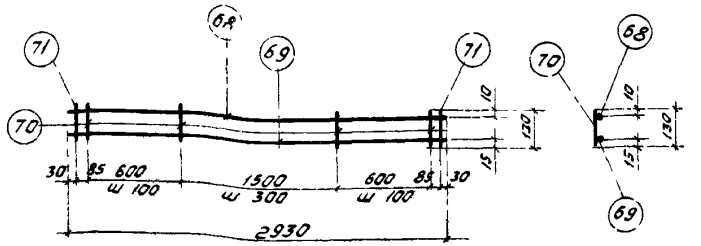
12595-02



КР 3

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали общая масса кг
КР3	62	4ВI	2930	1	12АIII	3,2	2,8
	64	4ВI	130	18	4ВI	5,3	0,5
	66	12АIII	2930	1			
	67	12АIII	130	2			
						Итого	3,3

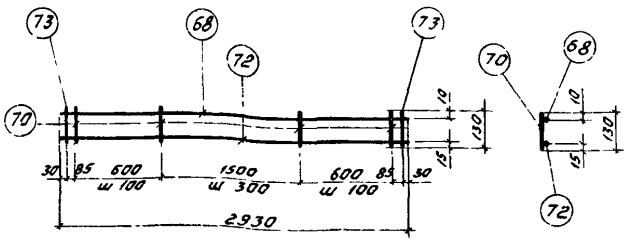


КР4

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали общая масса кг
КР4	68	5ВI	2930	1	14АIII	3,2	3,9
	69	14АIII	2930	1	5ВI	5,3	0,8
	70	5ВI	130	18			
	71	14АIII	130	2			
						Итого	4,7

12595-02

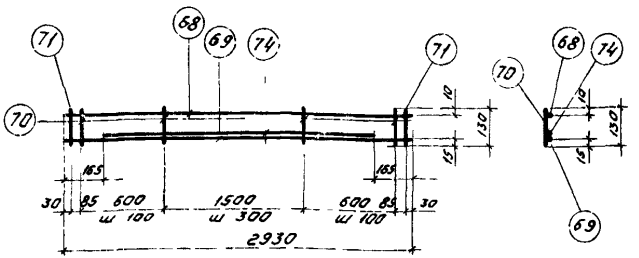


КР5

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР5	68	5ВI	2930	1	16АIII	3,2	5,1
	70	5ВI	130	18	5ВI	5,3	0,8
	72	16АIII	2930	1			
	73	16АIII	130	2			
					Итого		5,9

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7
1973	Каркас КР5	Вып 1 Часть 2 Лист 22



КР6

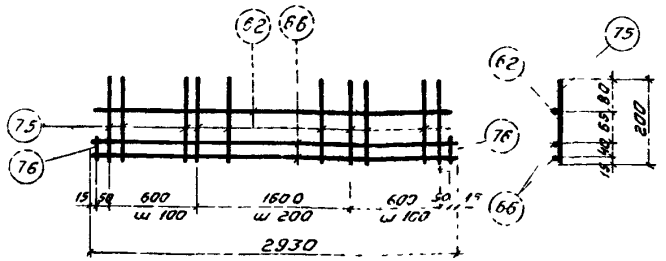
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР6	68	5ВI	2930	1	14АIII	5,8	7,0
	69	14АIII	2930	1	5ВI	5,3	0,8
	70	5ВI	130	18			
	71	14АIII	130	2			
	74	14АIII	2600	1	Итого		7,8

Примечание
При изготовлении каркаса КР6 поз 74 приварить дуговой сваркой (В=10мм) вплотную к продольному стержню сварной шов длиной 50мм накладывать по концам стержня (поз 74) и по длине его через 400мм

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7
1973	Каркас КР6	Вып 1 Часть 2 Лист 23

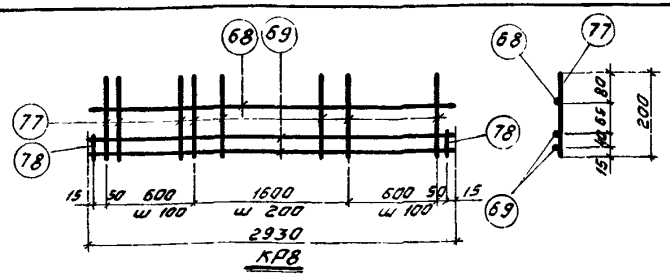


КР7

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	⌀ мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ⌀ мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР7	62	4ВI	2930	1	12АIII	6,06	5,4
	66	12АIII	2930	2	4ВI	7,2	0,8
	75	4ВI	200	21			
	76	12АIII	100	2			
					Итого		6,2

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Каркас КР7	Вып 1 Часть 2	Лист 24

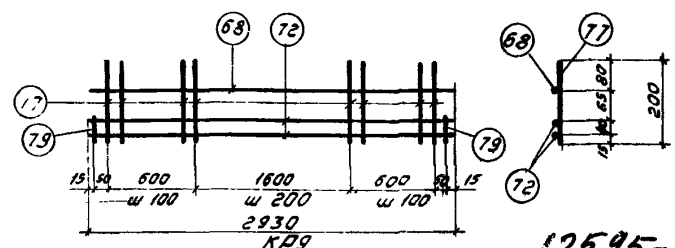


КР8

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	⌀ мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ⌀ мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР8	68	5ВI	2930	1	14АIII	6,06	7,3
	69	14АIII	2930	2	5ВI	7,2	1,1
	77	5ВI	200	21			
	78	14АIII	100	2		Итого	8,4

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Каркас КР8	Вып 1 Часть 2	Лист 25



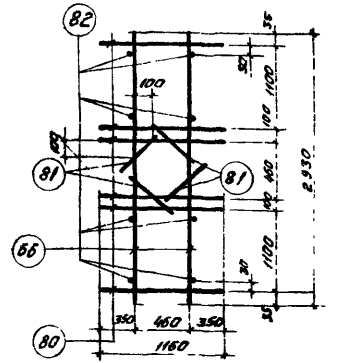
КР9

12595-02

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	⌀ мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали ⌀ мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР9	68	5ВI	2930	1	16АIII	6,06	9,5
	72	16АIII	2930	2	5ВI	7,2	1,1
	77	5ВI	200	21			
	79	16АIII	100	2		Итого	10,6

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м.	Серия 1.465-7	
1973	Каркас КР9	Вып 1 Часть 2	Лист 26



Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ø мм	Длина мм	К-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР10	66	12 AIII	2930	2	12 AIII	14,1	12,5
	80	12 AIII	1160	6			
	81	12 AIII	320	4		Итого	12,5
Отдельный стержень	82	12 AIII	75	1	12 AIII	0,08	0,07

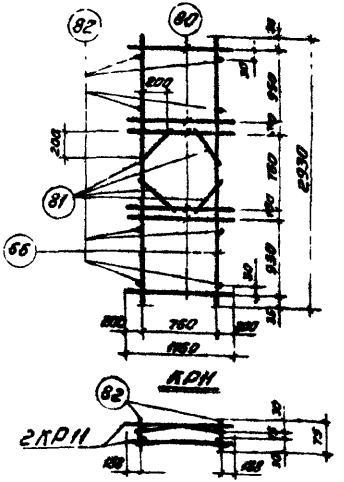
Спецификация и выборка стали на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и N поз	К-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КП1	КР10	2	12 AIII	28,9	25,7
	82	8	Масса изделия		25,7

Примечание

Поз 82 пространственного каркаса КП1 на чертеже плоского каркаса КР10 показана условно

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7
1973	Каркасы КР10, КП1	Вып 1 Часть 2 Лист 27



Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт.	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КР11	66	12 AIII	2930	2	12 AIII	14,1	12,5
	80	12 AIII	1160	6			
	81	12 AIII	320	4		Итого	12,5
Отдельный стержень	82	12 AIII	75	1	12 AIII	0,08	0,07

Спецификация и выборка стали на пространственный каркас

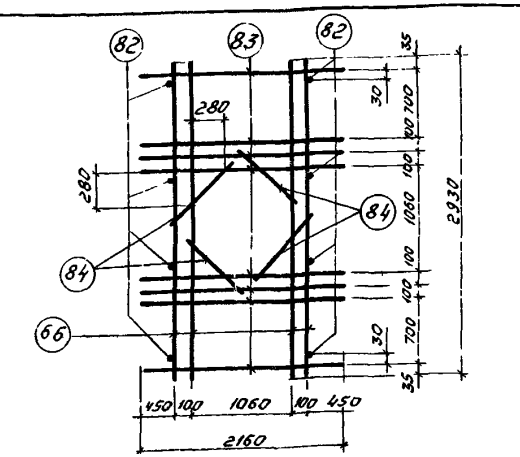
Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и N поз	К-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
КП2	КР11	2	12 AIII	28,9	25,7
	82	8	Масса изделия		25,7

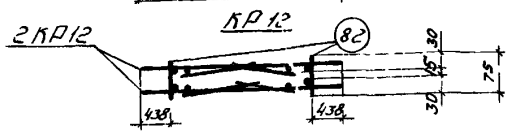
Примечание

Поз 82 пространственного каркаса КП2 на чертеже плоского каркаса КР11 показана условно

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7
1973	Каркасы КР11, КП2	Вып. 1 Часть 2 Лист 28





КП3

Спецификация и выборка стали на одно изделие

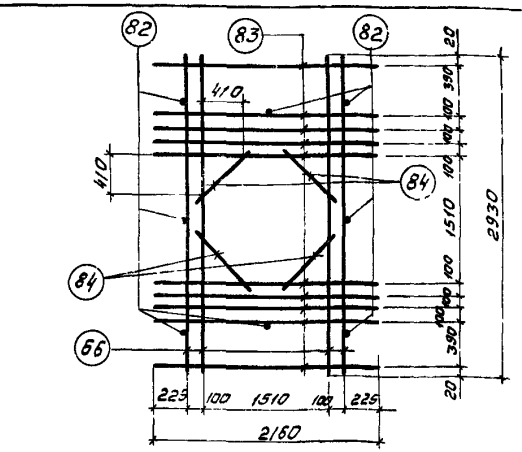
Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	общая длина м	общая масса кг
КР12	66	12AIII	2930	4	12AIII	31,5	28,0
	83	12AIII	2160	8			
	84	12AIII	620	4		Итого	28,0
Отдельный стержень	82	12AIII	75	1	12AIII	0,08	0,07

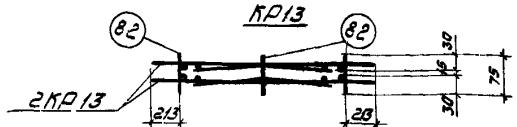
Спецификация и выборка стали на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и N поз	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	общая длина м	общая масса кг
КП3	КР12	2	12AIII	63,6	56,6
	82	8	Масса изделия		56,6

Примечание

Поз 82 пространственного каркаса КП3 на чертеже плоского каркаса КР12 показана условно





КП4

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	общая длина м	общая масса кг
КР13	66	12AIII	2930	4	12AIII	35,8	31,9
	83	12AIII	2160	10			
	84	12AIII	620	4		Итого	31,9
Отдельный стержень	82	12AIII	75	1	12AIII	0,08	0,07

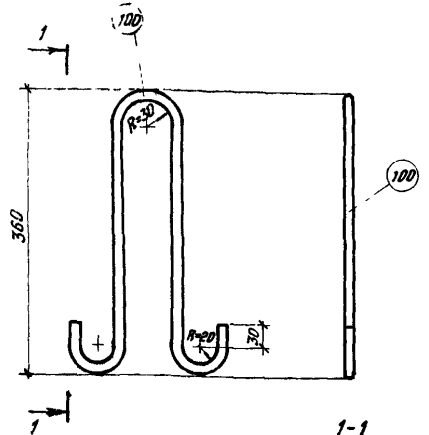
Спецификация и выборка стали на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка плоского каркаса и N поз	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	общая длина м	общая масса кг
КП4	КР13	2	12AIII	72,2	64,2
	82	8	Масса изделия		64,2

Примечание

Поз 82 пространственного каркаса КП4 на чертеже плоского каркаса КР13 показана условно

12595-02



ПС1

Спецификация и выборка стали на одно изделие

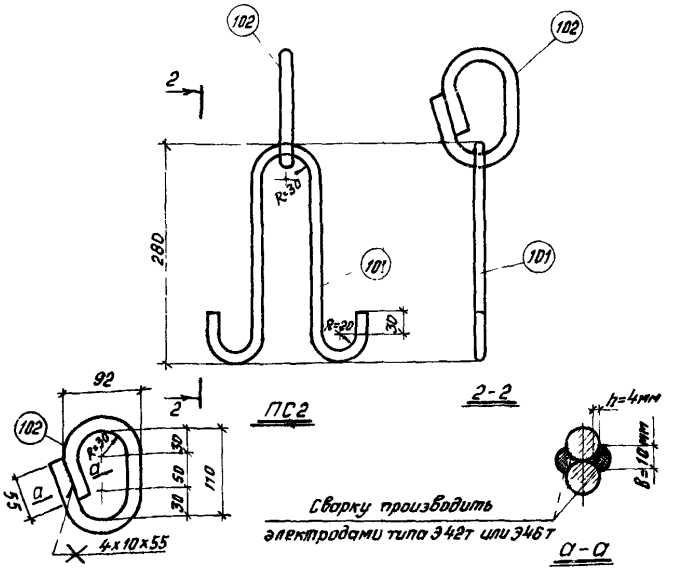
Марка изделия	N поз.	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
ПС1	100	12AI	910	1	12AI	0,9	0,8
						Итого	0,8

Примечания

1 Петля строповочная ПС1 предназначена для плит, при бетонировании которых допускается наличие элементов, выступающих над поверхностью полки

2 Петля ПС1 соответствует унифицированной строповочной петле марки УП1-5* серии 1.400-9

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Петля строповочная ПС1	Вып. 1 часть 2	Лист 31



ПС2

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Ø мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ø мм	Общая длина м	Общая масса кг
ПС2	101	12AI	750	1	16AI	0,40	0,63
	102	16AI	400	1	12AI	0,75	0,67
						Итого	1,3

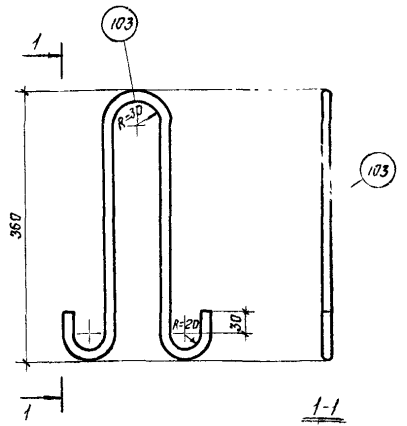
12595-02

Примечания:

1 Петля строповочная ПС2 предназначена для плит, при бетонировании которых не допускается наличие элементов, выступающих над поверхностью полки

2 Петля ПС2 соответствует унифицированной строповочной петле марки УП3-2* серии 1.400-9

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Петля строповочная ПС2	Вып. 1 часть 2	Лист 32



ПС3

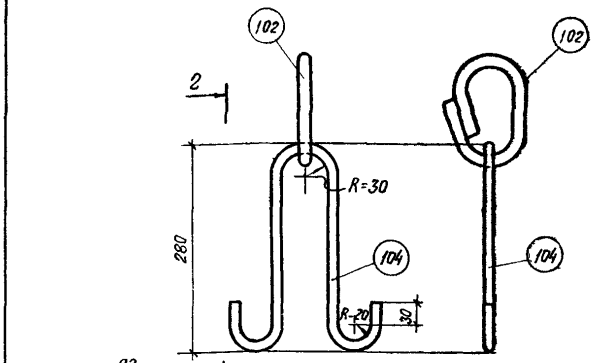
Спецификация и выборка стали на одно изделие

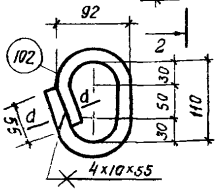
Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
ПС3	103	14 AI	910	1	14 AI	0,9	1,1
					Итого		1,1

Примечание

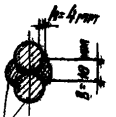
Петля строповочная ПС3 предназначена для плит, при бетонировании которых допускается наличие элементов, выступающих над поверхностью полки

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3х6 м	Серия 1.465-7
1973	Петля строповочная ПС3	Вып 1 Часть 2 / Лист 33





ПС4



Сварку производить электродами типа Э42т или Э46т

а-а

Спецификация и выборка стали на одно изделие

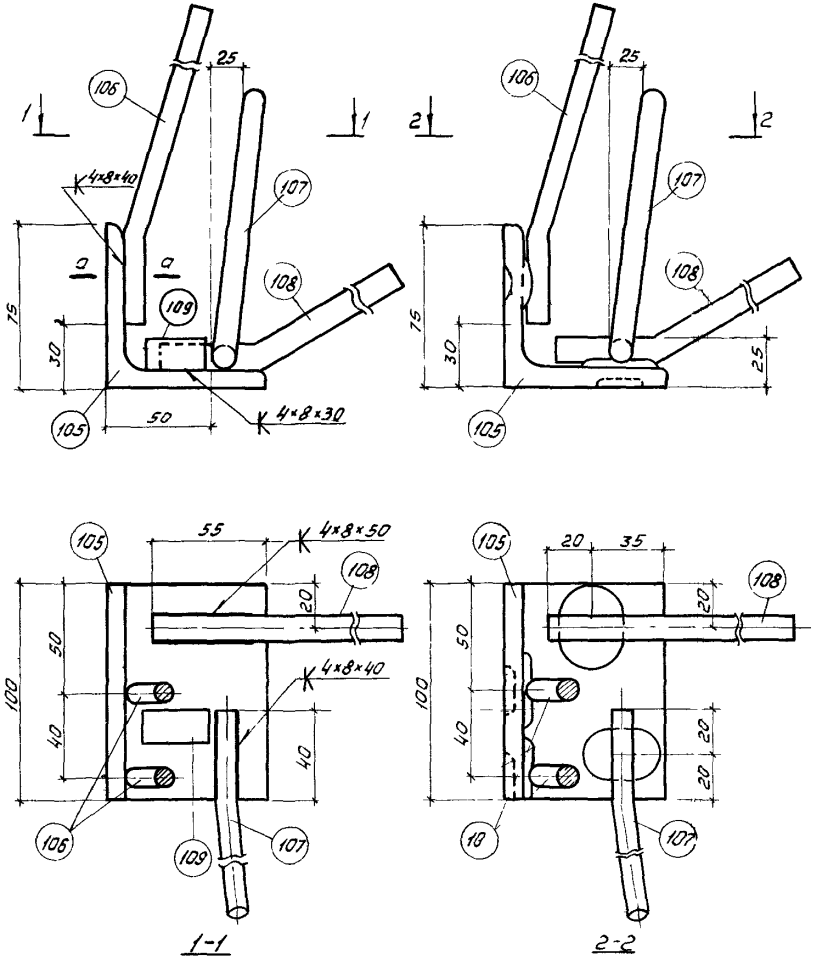
Марка изделия	N поз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали Ф мм	Общая длина м	Общая масса кг
ПС4	104	14 AI	750	1	16 AI	0,40	0,63
	102	16 AI	400	1	14 AI	0,75	0,91
					Итого		1,54

Примечание

Петля строповочная ПС4 предназначена для плит, при бетонировании которых не допускается наличие элементов, выступающих над поверхностью полки

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3х6 м	Серия 1.465-7
1973	Петля строповочная ПС4	Вып 1 Часть 2 / Лист 33



Вариант I

Вариант II

$M1^{т}$ ($M1_{н}$ - зеркально)

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	Ø или сечение мм	Длина мм	Кол-во штук	Выборка стали: Ø или сечение мм	Общая длина м	Общая масса кг
$M1^{т}$ ($M1_{н}$)	105	L	75×8	100	1	L75×8	0,1	0,90
	106	40 220 75	10АIII	260	2	12АIII	0,55	0,49
	107	40 510 150	10АIII	550	1	10АIII	1,07	0,66
	108	50 500 280	12АIII	550	1			
	109	коротыш	14АIII*	35	1	Итого		2,05

* поз 109 может выполняться из любого класса свариваемой стали

Примечания

1 Приварка стержней к поз 105 может производиться ручной дуговой электросваркой ($b_{шв}$ = 8мм, $h_{шв}$ = 4мм) по чертежу варианта I, контактной точечной (не менее 2 точек на стержень) или контактной рельефно-точечной сваркой (см вариант II)

2 При электродуговой и контактной точечной сварке необходимо руководствоваться требованиями „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69

3 Рельефно-точечную сварку производить по предварительно выштампованным в полках уголка рельефам

Размеры рельефов принимать по таблице 2 „Указаний по технологии изготовления закладных деталей железобетонных конструкций методом контактной рельефно точечной сварки" У26-66/ВНИИ железобетон).

На поверхностях рельефов не допускается наличие трещин

Подбор режима сварки производить согласно таблице 4 указаний У26-66

4 Отгиб анкеров в соответствии с проектом производить до приварки их к поз 105

5 Разрез а-а см на листе 36

6 При дуговой сварке применять электроды типа Э42А-Ф

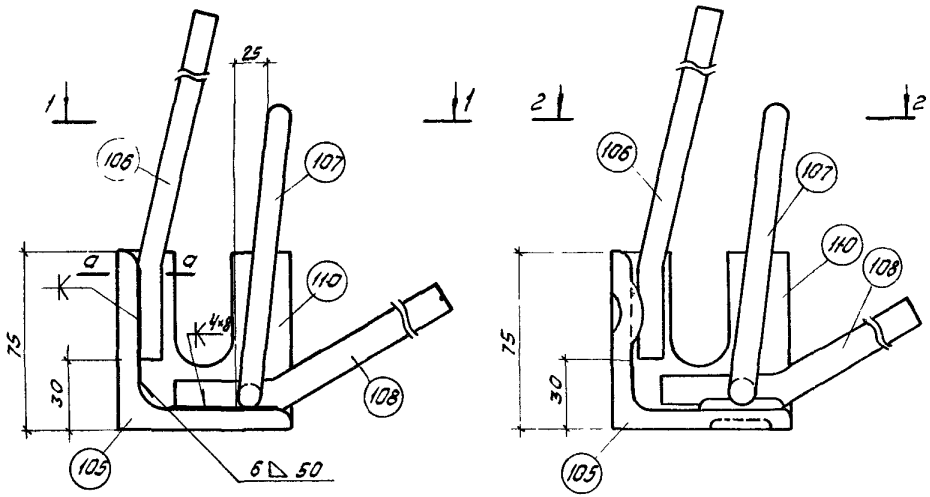
7 Поз 109 предусмотрена для фиксации положения закладной детали

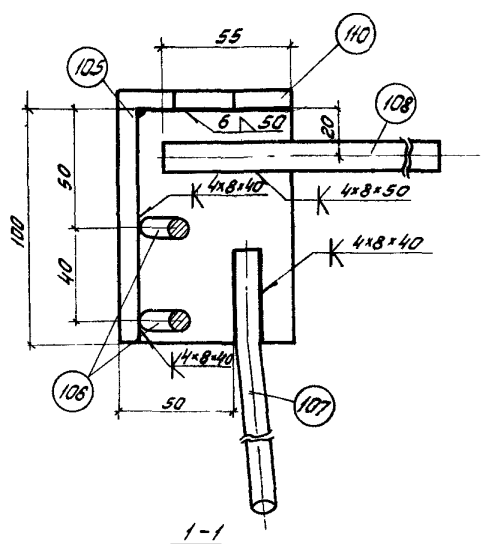
12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Закладные детали $M1^{т}$ и $M1_{н}$	Вып 1 Часть 2	Лист 35

Спецификация и выборка стали на одно изделие

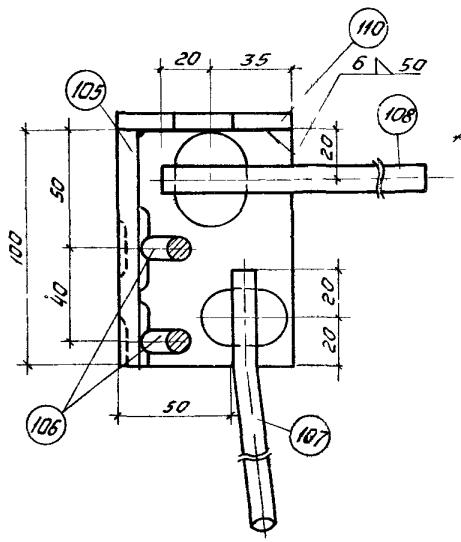
Марка изделия	N поз	Эскиз	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во штук	Выборка стали: Ф или сечение мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Общая масса кг
М2т М2н	105		L 75×8	100	1	L 75×8	0,1	0,90
	106	40 220 75	10А III	260	2	12А III	0,55	0,49
	107	40 510 150	10А III	550	1	10А III	1,07	0,66
	108	50 500 280	12А III	550	1	75×6	0,075	0,26
	110	- 75×6		75	1			
						Итого		2,31





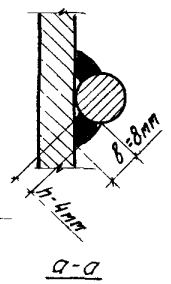
1-1

Вариант I

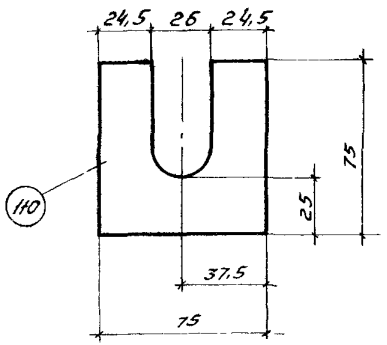


2-2

Вариант II



а-а

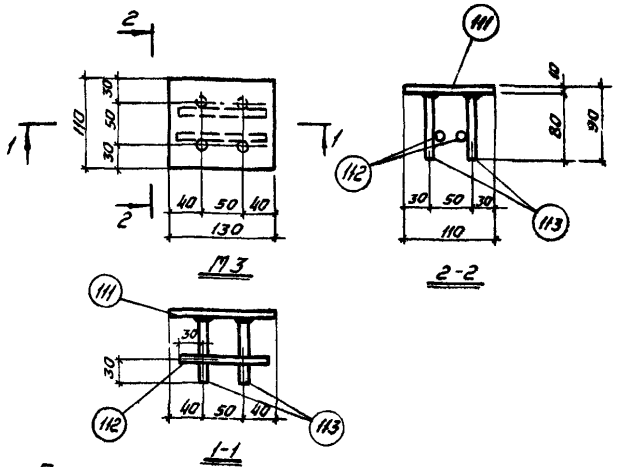


М2т (М2н - зеркально)

См примечания на листе 35

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Закладные детали М2т и М2н	Вып 1 Часть 2	Лист 36



Примечания

1 Приварку анкерных стержней к поз. 111 производить дуговой сваркой многослойными кольцевыми швами ($h_{ш}$=6мм) или дуговой сваркой с устройством в пластинке раззенкованных отверстий электродами типа Э50А—Ф

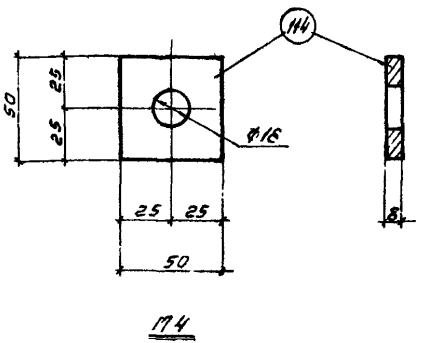
2 Приварку поз 112 к поз 113 допускается производить дуговой сваркой

3 Закладные детали М3 допускается объединять с пространственными каркасами КП1÷КП4 до установки последних в форму

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во штук	Выборка стали: Ф или сечение мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Общая масса кг
М3	111	-110×10	130	1	-110×10	0,13	1,2
	112	10А III	110	2	10А III	0,6	0,4
	113	10А III	80	4			
					Итого		1,6

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М3	Вып. 1 Часть 2	Лист 37

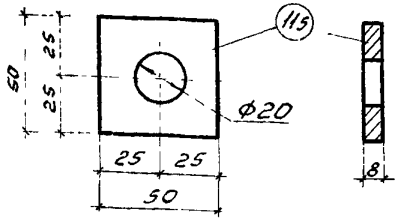


Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали: Сечение мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Общая масса кг
М4	114	-50×8	50	1	-50×8	0,05	0,16
						Итого	0,16

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М4	Вып. 1 Часть 2	Лист 38

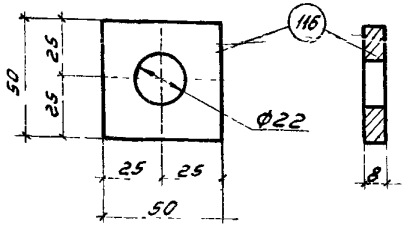


М5

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение мм	Длина, мм	Кол-во шт	Выборка стали: Сечение, мм	Общая длина, м	Общая масса кг
М5	115	-50×8	50	1	-50×8	0,05	0,16
						Итого	0,16

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М5	Вып 1 Часть 2	Лист 39

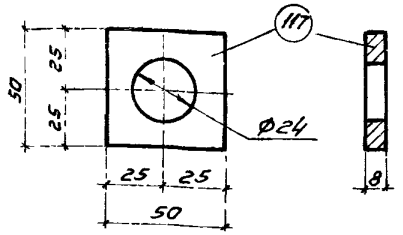


М6

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение мм	Длина, мм	Кол-во шт	Выборка стали: Сечение, мм	Общая длина, м	Общая масса кг
М6	116	-50×8	50	1	-50×8	0,05	0,16
						Итого	0,16

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М6	Вып 1 Часть 2	Лист

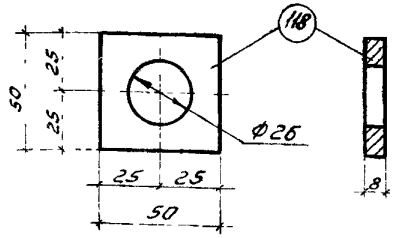


М7

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение мм	Длина, мм	Кол-во шт	Выборка стали: Сечение, мм	Общая длина, м	Общая масса кг
М7	117	50×8	50	1	-50×8	0,05	0,16
						Итого	0,16

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М7	Вып 1 Часть 2	Лист 41



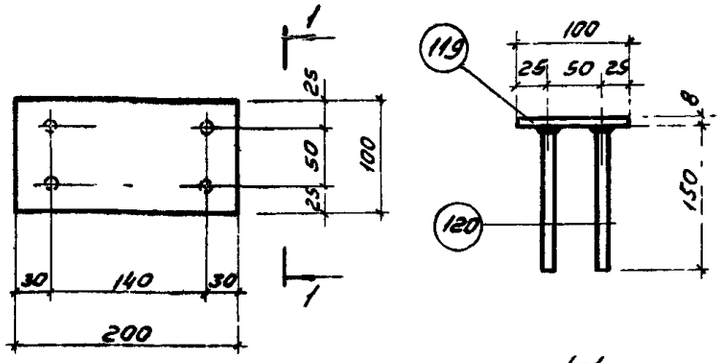
М8

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали: Сечение, мм	Общая длина, м	Общая масса кг
М8	118	-50×8	50	1	-50×8	0,05	0,16
						Итого	0,16

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6 м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М8	Вып 1 Часть 2	Лист 42



М9

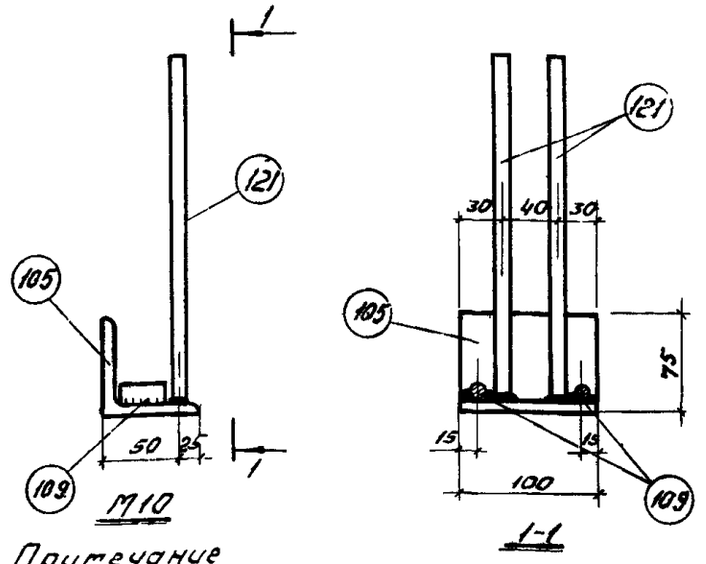
Примечание.

Соединение анкерных стержней с поз 119 выполнять автоматической сваркой под флюсом Допускается производить приварку дуговой сваркой многослойным кольцевым швом ($h_ш$ = 6мм) электродами типа Э50А-Ф

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали: Ф или сечение мм	Выборка стали: общая длина м	Выборка стали: общая масса кг
М9	119	-100×8	200	1	-100×8	0,2	1,3
	120	10АIII	150	4	10АIII	0,6	0,4
					Итого		1,7

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М9	Вып 1 Часть 2	Лист 43



Примечание

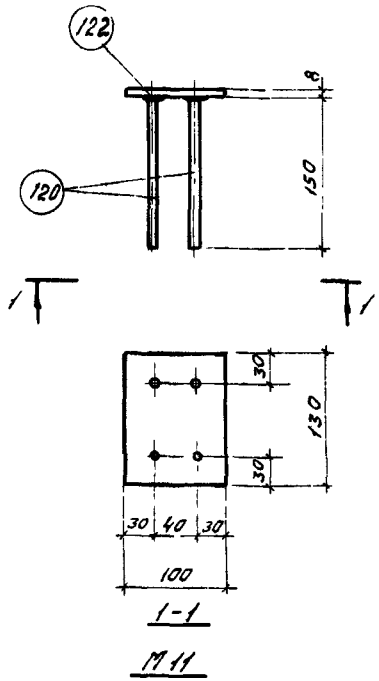
Соединение анкерных стержней с поз 105 выполнять автоматической сваркой под флюсом

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали: Ф или сечение мм	Выборка стали: общая длина м	Выборка стали: общая масса кг
М10	105	L75×8	100	1	L75×8	0,1	0,9
	121	10АIII	250	2	10АIII	0,5	0,3
	109	14АIII	35	2	14АIII	0,1	0,1
					Итого		1,3

12595-02

ТК	Железобетонные плиты покрытий размером 3×6м	Серия 1.465-7	
1973	Закладная деталь М10	Вып 1 Часть 2	Лист 44



М11

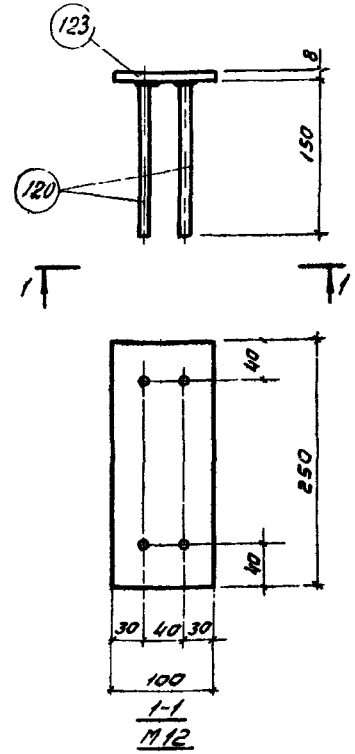
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали		
					Ф или сечение мм	Общая длина м	Общая масса кг
М11	122	-100×8	130	1	-100×8	0,13	0,8
	120	10А-III	150	4	10А-III	0,6	0,4
					Итого		1,2

Примечание

Сварку стержней втавр с плоскостью производить дуговой сваркой под слоем флюса или многослойными швами электродами типа Э50А-Ф

gost.e-ecolog.ru



М12

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Ф или сечение мм	Длина мм	Кол-во шт	Выборка стали		
					Ф или сечение мм	Общая длина м	Общая масса кг
М12	120	10А-III	150	4	-100×8	0,25	1,6
	123	-100×8	250	1	10А-III	0,6	0,4
					Итого		2,0

Примечание

12595-02

Сварку стержней втавр с плоскостью производить дуговой сваркой под слоем флюса или многослойными кольцевыми швами электродами типа Э50А-Ф