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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.440-2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПЕРЕКРЫТИЙ 2Х ЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ПОД НАГРУЗКУ ДО 5,0 ТС/М^2

Выпуск 2

РЕБРИСТЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1,0 М И 1,5 М И ВЫСОТОЙ 0,5 М СО СТЕРЖНЕВОЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ АIIIв, AIV, AV, АтV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15489
ЦЕНА 1-65

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 11415 Тираж 4140 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.440-2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПЕРЕКРЫТИЙ 2Х ЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ПОД НАГРУЗКУ ДО 5,0 ТС/М^2

Выпуск 2

РЕБРИСТЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1,0 М И 1,5 М И ВЫСОТОЙ 0,5 М СО СТЕРЖНЕВОЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННОЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ AIIIв, AIV, AV, AtV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ и НИИСК

Утверждены и введены в действие Госстроем СССР с 01.12.78 г.
Постановление №161 от 09.08.78 г.

Гл. констр. инст.	Васильев	Рук. лаборат.	Кривошеев
Нач. отк-2	Кудрявцев	Ст. научн. сотр.	Ковтунов
Гл. инж. пр-та	Белов		

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист	Стр.
Содержание.		
Пояснительная записка.		3÷I4
Номенклатура.		I5÷I8
Показатели на одну плиту.	I	I9
Рядовые и межколонные плиты размером I,5x5,55 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	2	20
Рядовые и межколонные плиты размером I,5x5,45 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	3	2I
Рядовые и межколонные плиты размером I,5x5,05 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	4	22
Рядовые и межколонные плиты размером I,5x4,95 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	5	23
Плиты перекрытий размером I,5x5,55 м (I,5x5,45 м) высотой 500 м. Опалубочный чертеж.	6	24
Плиты перекрытий размером I,5x5,05 м (I,5x4,95 м) высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	7	25
Плиты перекрытий размером I,0x5,55 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	8	26
Плиты перекрытий размером I,0x5,45 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	9	27
Плиты перекрытий размером I,0x5,05 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	I0	28
Плиты перекрытий размером I,0x4,95 м высотой 500 мм. Опалубочный чертеж.	II	29
Опалубочный чертеж. Узлы I÷5.	I2	30
Опалубочный чертеж. Узлы 6,7. Стержневая арматура классов АШв, АIУ, АУ, АтУ. Детали приварки шайб к напрягаемой арматуре.	I3	3I
Плиты перекрытий размером I,5x5,55 (5,05 м), I,0x5,55 (5,05 м), I,5x5,45(4,95)м Армирование.	I4	32
Плиты перекрытий размером I,5x5,55(5,05)м, I,0x5,55(5,05)м, I,5x5,45(4,95)м высотой 500 мм. Армирование.	I5	33
Узлы I,2.	I6	34
Узлы 3÷5.	I7	35
Каркасы КРI÷КР6	I8	36
Каркасы КР7÷КРI4.	I9	37
Сетки СI÷С7.	20	38
Сетки С8÷СI4	2I	39
Закладные детали МНIт(МНIн),МН2т(МН2н) . .	22	40
Закладные детали МН3т(МН3н). Составная позиция СПI.	23	4I
Поз.8I÷88, 9I, 92, 94, 95. Спецификация стали на одно арматурное изделие и на одну заготовку закладной детали.	24	42
Спецификация позиций арматурных изделий на альбом. Спецификация позиций закладных деталей на альбом.	25	43
Спецификация марок арматурных изделий на плиту.	26÷28	44÷46
Выборка стали на одну плиту.	29÷32	47÷50
Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной I,5 м.	33	5I
Детали плана I и 2. Сетки для отверстий размером I000xI000 мм и 500x500 мм.	34	52
Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной I м.	35	53

ТК 1976 | Содержание | Серия 1.440-2 Выпуск 2

15489 3

Дата выпуска: 1976г.

Москва

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Рабочие чертежи железобетонных ребристых плит для перекрытий двухэтажных производственных зданий с укрупненной сеткой колонн верхнего этажа под нагрузку до 5 тс/м2 разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1975 г.

Альбом содержит рабочие чертежи плит высотой 500 мм для перекрытий бескрановых зданий с железобетонным каркасом, бескрановых зданий со смешанным каркасом (двухэтажные колонны - металлические, все остальные конструкции - кроме стропильных - железобетонные) и зданий со смешанным каркасом, оборудованных мостовыми кранами.

В основу разработки плит настоящей номенклатуры положен принцип изготовления плит одной ширины, высоты и одной номинальной длины (6,0 м или 5,50 м) в единой опалубочной форме.

Плиты перекрытий двухэтажных зданий с железобетонным каркасом имеют ширину 1485 мм и длину - 5550 мм (основные) и 5050 мм (торцевые).

Для зданий со смешанным каркасом разработаны чертежи плит шириной 1485 мм и 985 мм, длиной 5550, 5450, 5050 и 4950 мм, изготовляемых в опалубках основных и торцевых плит перекрытий зданий с железобетонным каркасом с применением различных вкладышей.

Опирание плит предусмотрено на полки ригелей.

В работе дан пример решения в полке плит квадратных отверстий для пропуска вертикальных коммуникаций (см.листы 33-35).

Марки плит и нагрузки, на которые эти плиты рассчитаны, приведены в таблице I (стр. 10-11). Данные по несущей способности плит с отверстиями, в зависимости от размера и местоположения отверстий, приведены в разделе III настоящей пояснительной записки.

Марка плиты представляет из себя дробь, первая часть числителя которой состоит из буквенного индекса и порядкового номера типоразмера плиты. Вторая часть числителя обозначает несущую способность плиты. Индекс третьей части числителя обозначает разновидность плиты, вызванную наличием дополнительных закладных деталей, отверстий и т.д. В знаменателе марки указывается класс стали напрягаемой арматуры.

Полная марка плиты выглядит следующим образом:

$\frac{\text{ПI-8}}{\text{А-IУ}}$ - плита длиной 5550 мм, высотой 500 мм, запроектированная под унифицированную нормативную нагрузку - 4000 кг/м2, армированная стержнями из стали класса А-IУ.

Ребра плит рассчитаны как шарнирно опертые однопролетные балки таврового сечения. Расчет произведен в соответствии с требованиями главы СНиП П-В.I-62* с учетом "Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69) и "Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67).

Плиты рассчитаны как конструкции 3 категории трещиностойкости. Ширина раскрытия нормальных трещин в плитах, предназначенных для эксплуатации в среднеагрессивной среде и армированных стержнями из стали класса АIУ, и в плитах, эксплуатируемых в условиях слабой агрессии и армированных стержнями из стали класса АУ - 0,I мм; ширина раскрытия нормальных трещин в плитах, эксплуатируемых в обычной (неагрессивной) газовой среде, армированных стержнями из стали класса Ат-У - 0,2 мм.

Предел огнестойкости плит в соответствии со СНиП П-А.5-70 - составляет не менее 0,75 часа.

Плиты изготовляются из бетона марок 300, 400.

В качестве предварительно напрягаемой арматуры продольных ребер плит принята:

I. Сталь стержневая периодического профиля класса А-Шв, упрочненная вытяжкой с контролем удлинения, по ГОСТ 5781-75. Предельное удлинение для этого класса стали не должно превышать 4,5% для стали марки 35ГС и 8,5% для стали маркч 25Г2С.

2. Сталь стержневая горячекатаная периодического профиля класса А-IУ по ГОСТ 5781-75.

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

4. Сталь стержневая термически упрочненная периодического профиля класса Ат-У по ГОСТ I0884-71 . Ребра и полка плит армируются сварными каркасами и сетками, изготовляемыми: при диаметре стержней до 5 мм включительно - из холоднотянутой обыкновенной арматурной проволоки класса В-I по ГОСТ 6727-53*, при диаметре 6 мм и более - из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-Ш по ГОСТ 5781-75.

В закладных деталях применяется сортовой прокат из стали класса ВСтЗ по ГОСТ 380-71*.

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

Плиты проверены на нагрузку от одного электропогрузчика ЭП-0,5, грузоподъемностью 500 кг, при отсутствии пола и одного автопогрузчика типа 4004А, грузоподъемностью 750 кг, при толщине пола 50-I00 мм. Наибольшая нормативная нагрузка от давления одного колеса принята Р = II90 кг. Расстояние между колесами принято равным 760 мм. При этом нагрузка от напольного транспорта и равномерно распределенная длительная нагрузки приняты действующими разновременно.

Москва
Дата выпуска: 1976г.

На перекрытиях допускается применение погрузчиков большей грузоподъемности. При выборе его марки в проекте конкретного объекта должна быть произведена проверка несущей способности плит.

II. Технические требования к изготовлению, приемке и испытанию плит

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

Осуществление предварительного напряжения арматуры предусмотрено электротермическим способом; допускается также и механический способ натяжения. Величины предварительного напряжения и усилий натяжения одного стержня рабочей арматуры в каждом продольном ребре приведены в таблице 2 (стр. 11÷12).

При натяжении термически упрочненной арматуры электротермическим способом должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева, в соответствии с "Указаниями по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69).

В случае необходимости приварки коротышей в качестве временных анкеров к концам стержней термически упрочненной арматуры следует предусматривать мероприятия, предотвращающие перегрев основного металла стержней.

К моменту передачи усилия предварительного напряжения на плиту кубиковая прочность бетона должна быть не ниже 75% проектной прочности (для плит из бетона М-400).

Отпуск арматуры необходимо производить плавно (мгновенная передача усилий не допускается), после чего ее следует приварить электродами Э50А-Ф к опорным закладным деталям через шайбы, одетые на концы стержней.

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

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

Сталь для изготовления плит должна приниматься тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

При изготовлении плит для зданий со слабо- и среднеагрессивной средами обязательно выполнение специальных требований, указанных в проекте конкретного здания.

Отклонение размеров плит от проектных, отклонения от проектного положения 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 15 мм с учетом нормированных допусков (при учете осадки стержней при контактной сварке).

ЦНИИПОМЗДАНИЙ Москва
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Дата выпуска: 1976 г.

Внешний вид и качество поверхности плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015-75 для конструкций производственных зданий, предназначенных под окраску.

Для обеспечения требуемой величины защитного слоя при изготовлении плит 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 0,5 мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СН 262-67 и СНиП II-28-73 должны быть защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

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

При изготовлении плит 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.

Для оценки качества изготовляемых плит необходимо систематически проводить их испытания в соответствии с ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости".

Оценку качества изготовления плит 3-ей категории трещиностойкости следует производить по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости. Оценка плит по прочности производится по величине разрушающей нагрузки; жесткости - по величине контрольного прогиба продольных ребер, а трещиностойкости - по величине раскрытия трещин.

Величина контрольных нагрузок при испытании плит на прочность ($P_к$ и $P_к'$), жесткость ($P_{пр.}$) и трещиностойкость, а также величины контрольных прогибов ($f_к$), приведены в табл.3(стр.13).

Ширина раскрытия трещин при испытаниях плит не должна превышать более чем на 50% величин приведенных в табл.4.

Таблица 4

Вид армирования	Контрольная величина раскрытия трещин в мм при применении плит:					
	в неагрессивной газовой среде		в слабоагрессив. газовой среде		в среднеагрессивной газовой среде	
	Норм.	Накл.	Норм.	Накл.	Норм.	Накл.
А-IIIв	0,2	0,2	0,1	0,1	0,05	0,1
А-IУ	0,2	0,2	0,1	0,1	0,05	0,1
А-У	0,1	0,2	0,05	0,1	-	-
Ат-У	0,1	0,2	-	-	-	-

ЦНИИПромзданий Москва
Дата выпуска: 1976г.

Порядок использования плит, не выдержавших испытания регламентируется ГОСТ 8829-66.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с пунктом I.4 ГОСТа I30I5-75.

На боковой грани плиты (на расстоянии не более I м от торца) должны быть обозначены несмываемой краской марка плиты, штамп ОТК, дата изготовления, вес плиты в кг., марка предприятия-изготовителя.

II. Указания по применению плит

Назначение марок плит производится в проекте конкретного объекта в зависимости от условий эксплуатации.

В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали, без указания марки стали.

В проектах конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и закладных деталей плит. Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных воздействий, условий эксплуатации и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Плиты настоящего альбома допускается применять в условиях систематического воздействия высоких положительных температур (до +50°С) и нормального влажностного режима.

Устройство в средней панели полки плит шириной I,5 м отверстия размером I,0xI,0 м запрещается. При устройстве в крайней панели полки квадратного отверстия размером I,0xI,0 м или в средней панели - отверстия размером 0,5мх0,5 м, несущая способность продольных ребер, указанная в таблице I (графы 4 и 5) для плит под нагрузки ряда 4000 кг/м2 и 5000 кг/м2 снижается на 200 кг/м2. При устройстве в крайней панели отверстия размером 0,5х0,5 м несущая способность продольных ребер не снижается. В плите шириной I,0 м допускается устройство отверстия в крайней панели полки размером 0,5х0,5 м.

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП П-В.I-62* и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под машины с динамическими нагрузками".

В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете плит настоящего альбома, назначение их марок следует производить на основе специального расчета, используя при этом типовые плиты необходимой несущей способности (см.таблицу I).

Приведенная в настоящем альбоме номенклатура плит позволяет использовать их как в условиях неагрессивной, так и слабо- и среднеагрессивной газовых средах. Плиты, армированные стержнями из стали классов АШв и А-IУ, могут приме-

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Дата выпуска: 1976 г.

няться в перекрытиях зданий с неагрессивной, слабо- и среднеагрессивной газовой средой эксплуатации, армированные сталью класса А-У - в перекрытиях зданий с неагрессивной и слабоагрессивной газовой средой, и армированные сталью класса Ат-У - только в условиях неагрессивной среды.

При применении плит 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:

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

б) марка и расход цемента, состав заполнителей и применяемых добавок;

в) виды защиты и способы их нанесения на поверхность плиты и стальных закладных деталей;

г) требования к качеству бетонной поверхности.

Показатели плотности бетона, характеризуемые маркой по водонепроницаемости, приведены в таблице 5 СНиП II-28-73.

Плиты предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергающихся воздействию подвижных или вибрационных нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований, в проектах конкретных объектов должны иметь маркировку; отличную от маркировки плит, предназначенных для обычных условий.

"Н" - при изготовлении конструкций с нормальной плотностью бетона;

"П" - при изготовлении конструкций с повышенной плотностью бетона;

"О" - при изготовлении конструкций с особо плотным бетоном.

Например. Если применяется плита марки $\frac{\text{ПЗ-9}}{\text{АIУ}}$, то при требуемом особо плотном бетоне марка будет выглядеть следующим образом $\frac{\text{П З-9}}{\text{АIУ}}$ - О.

IУ. Указания по приемке, хранению, транспортированию и монтажу плит

Приемка плит должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-75, ГОСТ 8829-66 и рабочими чертежами плит. При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки плит, особенно для случая, когда проектной организацией оговорены дополнительные условия их эксплуатации.

Транспортирование и хранение плит производится в горизонтальном (рабочем) положении.

Подъем плит следует производить таким образом, чтобы нагрузка от ее веса распределялась равномерно между четырьмя петлями.

Плиты должны храниться в штабелях, с установкой деревянных прокладок, рассортированные по типоразмерам, маркам и партиям. Прокладки устанавливаются под торцами продольных

Дата выпуска: 1976 г.
Москва

ребер, в местах расположения опорных закладных деталей, строго по вертикали.

Высота штабеля плит в соответствии со СНиП Ш-А.II-70* "Техника безопасности в строительстве" не должна превышать 2,5 м.

При транспортировании плит допускается смещать прокладки от торца плиты не более чем на 0,5 м, не нарушая вертикальности их расположения.

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

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

Монтаж плит должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП Ш-16-73 и "Инструкцией по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" (СН 319-65).

Таблица I

Размер плиты, м	Марка плиты	Назначение плиты	Равномерно распределенная нагрузка (кг/м²)			
			на продольное ребро		на полку	
			Расчетная	Нормативная	Расчетная	Нормативная
1	2	3	4	5	6	7
1,5 х 5,55	П1-8/АIIIв; П5-8/АIIIв; П1-8/АIУ; П5-8/АIУ П1-8/АУ; П5-8/АУ; П1-8/АтУ; П5-8/АтУ П1-8-I/АIIIв; П1-8-I/АIУ П1-8-I/АУ; П1-8-I/АтУ	Рядовые и межколонные плиты перекрытий	5530	4640	5255	4390
	П1-9/АIIIв; П5-9/АIIIв; П1-9/АIУ; П5-9/АIУ П1-9/АУ; П5-9/АУ; П1-9/АтУ; П5-9/АтУ П1-9-I/АIIIв; П1-9-I/АIУ П1-9-I/АУ; П1-9-I/АтУ		6730	5640	6455	5390
1,5 х 5,45	П2-8/АIIIв; П2-8/АIУ; П2-8/АУ; П2-8/АтУ П2-8-I/АIIIв; П2-8-I/АIУ П2-8-I/АУ; П2-8-I/АтУ		5580	4640	5255	4390
	П2-9/АIIIв; П2-9/АIУ; П2-9/АУ; П2-9/АтУ П2-9-I/АIIIв; П2-9-I/АIУ П2-9-I/АУ; П2-9-I/АтУ		6730	5640	6455	5390

1	2	3	4	5	6	7
1,5 х 5,05	П3-8/АIIIв; П6-8/АIIIв; П3-8/АIУ; П6-8/АIУ П3-8/АУ; П6-8/АУ; П3-8/АтУ; П6-8/АтУ П3-8-I/АIIIв; П3-8-I/АIУ П3-8-I/АУ; П3-8-I/АтУ	Рядовые и межколонные плиты перекрытий	5530	4640	5255	4390
	П3-9/АIIIв; П6-9/АIIIв; П3-9/АIУ; П6-9/АIУ П3-9/АУ; П6-9/АУ; П3-9/АтУ; П6-9/АтУ П3-9-I/АIIIв; П3-9-I/АIУ П3-9-I/АУ; П3-9-I/АтУ		6730	5640	6455	5390
1,5 х 4,95	П4-8/АIIIв; П4-8/АIУ; П4-8/АУ; П4-8/АтУ П4-8-I/АIIIв; П4-8-I/АIУ П4-8-I/АУ; П4-8-I/АтУ		5580	4640	5255	4390
	П4-9/АIIIв; П4-9/АIУ; П4-9/АУ; П4-9/АтУ П4-9-I/АIIIв; П4-9-I/АIУ П4-9-I/АУ; П4-9-I/АтУ		6730	5640	6455	5390

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Дата выпуска: 1976г. | Москва

Таблица 2

Размер плиты в м	Марка плиты	Расчетный диаметр (мм) и кол-во стержней в одном ребре	Предварительное напряжение "σ_0", кг/см2	Усилия натяжения "N_0" на один стержень кг
1	2	3	4	5
1,5 х 5,45 м ; 1,5 х 5,55 м	П1-8 / АШв ; П1-8-1 / АШв ; П2-8 / АШв П2-8-1 / АШв ; П5-8 / АШв	2⌀25	4500	22100
	П1-9 / АШв ; П1-9-1 / АШв ; П2-9 / АШв П2-9-1 / АШв ; П5-9 / АШв	2⌀28	4500	27700
	П1-8 / АIУ ; П1-8-1 / АIУ ; П2-8 / АIУ П2-8-1 / АIУ ; П5-8 / АIУ	2⌀22	5100	19400
	П1-9 / АIУ ; П1-9-1 / АIУ ; П2-9 / АIУ П2-9-1 / АIУ ; П5-9 / АIУ	2⌀25	5100	24900
	П1-8 / АУ ; П1-8-1 / АУ ; П1-8 / АУ ; П1-8-1 / АУ П2-8 / АУ ; П2-8-1 / АУ ; П2-8 / АУ ; П2-8-1 / АУ П5-8 / АУ ; П5-8 / АтУ	2⌀20	6500	20400
	П1-9 / АУ ; П1-9-1 / АУ ; П1-9 / АУ ; П1-9-1 / АУ П2-9 / АУ ; П2-9-1 / АУ ; П2-9 / АУ ; П2-9-1 / АтУ П5-9 / АУ ; П5-9 / АтУ	2⌀22	6500	24700

1	2	3	4	5	6	7
1,0х5,55(1,0х5,45); 1,0х5,05(1,0х4,95);	П7-9 / АШв ; П8-9 / АШв ; П9-9 / АШв ; П10-9 / АШв	Рядовые и межколонные плиты перекрытий	6795	5700	6455	5890
	П7-9 / АIУ ; П8-9 / АIУ ; П9-9 / АIУ ; П10-9 / АIУ		6795	5700	6455	5890
	П7-9 / АУ ; П8-9 / АУ ; П9-9 / АУ ; П10-9 / АУ		6795	5700	6455	5890
	П7-9 / АтУ ; П8-9 / АтУ ; П9-9 / АтУ ; П10-9 / АтУ		6795	5700	6455	5890

Примечания:

Нагрузки, указанные в графах 4 и 5, включают нагрузку от собственного веса плиты, равную 390 кг/м2 (нормативная) и 480 кг/м2 (расчетная) - для плит шириной 1,5 м и 450 кг/м2 (нормативная) и 495 кг/м2 (расчетная) - для плит шириной 1,0 м.
Нагрузки, указанные в графах 6 и 7, включают нагрузку от собственного веса полки, равную 140 кг/м2 (нормативная) и 155 кг/м2 (расчетная).

Нагрузки, указанные в графах 4,5,6,7 включают также постоянную нагрузку от веса пола и перегородок, равную 250 кг/м2 (нормативная)и 275 кг/м2 (расчетная).

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гл. инж. пр-та — Белов — 1976 г.
Дата выпуска:

ТК 1976

Пояснительная записка

Серия 1.440-2 Выпуск 2

I	2	3	4	5
I,5 x 4,95 м	П3-8/АШв; П3-8-I/АШв; П4-8/АШв; П4-8-I/АШв; П6-8/АШв	2ø22	4500	I7I00
	П3-9/АШв; П3-9-I/АШв; П4-9/АШв; П4-9-I/АШв; П6-9/АШв	2ø25	4500	22I00
	П3-8/АIУ; П3-8-I/АIУ; П4-8/АIУ; П4-8-I/АIУ; П6-8/АIУ	2ø20	5I00	I6000
I,5 x 5,05 м,	П3-9/АIУ; П3-9-I/АIУ; П4-9/АIУ; П4-9-I/АIУ; П6-9/АIУ	2ø22	5I00	I9400
	П3-8/АУ; П3-8-I/АУ; П3-8/АтУ; П3-8-I/АтУ; П4-8/АУ; П4-8-I/АУ; П4-8/АтУ; П4-8-I/АтУ; П6-8/АУ; П6-8/АтУ	2ø18	6500	I6500
	П3-9/АУ; П3-9-I/АУ; П3-9/АтУ; П3-9-I/АтУ; П4-9/АУ; П4-9-I/АУ; П4-9/АтУ; П4-9-I/АтУ; П6-9/АУ; П6-9/АтУ	2ø20	6500	20400

I	2	3	4	5
I,0x5,55(I,0x4,95)	П7-9/АШв; П8-9/АШв	2ø22	4500	I7I00
	П7-9/АIУ; П8-9/АIУ	2ø20	5I00	I6000
	П7-9/АУ; П8-9/АУ; П7-9/АтУ; П8-9/АтУ	2ø18	6500	I6500
I,0x5,05(I,0x4,95);	П9-9/АШв; П10-9/АШв	2ø20	4500	I4I00
	П9-9/АIУ; П10-9/АIУ	2ø18	5I00	I2950
	П9-9/АУ; П10-9/АУ; П9-9/АтУ; П10-9/АтУ	2ø16	6500	I3I00

Примечания: I. Величины предварительного напряжения " σ_o " и усилия натяжения " N_o " даны как для электротермического, так и для механического способов натяжения арматуры.

2. Величины предварительного напряжения " σ_o " и усилия натяжения " N_o " определены без учета потерь от деформации металлической опалубочной фермы.

Дата выпуска: 1976 г.

Москва

ТК 1976

Пояснительная записка

Серия 1440-2 Выпуск 2

15489 13

Таблица 3

Размер плиты в плане (м)	Марка плиты	Контрольные равномерно распределенные нагрузки "$P_{пр}$" в кг/м2 и контрольные прогибы "$f_к$" в см для оценки жесткости и трещиностойкости плит при возрасте бетона к моменту испытания в сутках: 3 + 7		14		28		100		Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит, кг/м2	
		$P_{пр}$	$f_к$	$P_{пр}$	$f_к$	$P_{пр}$	$f_к$	$P_{пр}$	$f_к$	$P_к$ при С=1,4	$P'_к$ при С = 1,6
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1,5х5,55 м; 1,5х5,45 м	П1-8/АШв; П1-8-1/АШв; П2-8/АШв; П2-8-1/АШв; П5-8/АШв	5180	1,18	5180	1,20	5200	1,15	5100	1,04	7300	8400
	П1-9/АШв; П1-9-1/АШв; П2-9/АШв; П2-9-1/АШв; П5-9/АШв	6500	1,47	6500	1,53	6500	1,50	6280	1,35	8980	10305
	П1-8/АIУ; П1-8-1/АIУ; П2-8/АIУ; П2-8-1/АIУ; П5-8/АIУ	5800	1,21	5800	1,43	5140	1,39	4250	1,15	7300	8400
	П1-9/АIУ; П1-9-1/АIУ; П2-9/АIУ; П2-9-1/АIУ; П5-9/АIУ	6570	1,58	6570	1,81	6570	1,90	5250	1,58	8980	10305
	П1-8/АУ; П1-8-1/АУ; П2-8/АУ; П2-8-1/АУ; П5-8/АУ П1-8/АтУ; П1-8-1/АтУ; П2-8/АтУ; П2-8-1/АтУ; П5-8/АтУ	5100	1,45	4850	1,59	4650	1,58	4250	1,23	7300	8400
	П1-9/АУ; П1-9-1/АУ; П2-9/АУ; П2-9-1/АУ; П5-9/АУ П1-9/АтУ; П1-9-1/АтУ; П2-9/АтУ; П2-9-1/АтУ; П5-9/АтУ	6570	1,97	6510	2,04	6090	1,90	5250	1,64	8980	10305
1,5х5,05м; 1,5х4,95 м	П3-8/АШв; П3-8-1/АШв; П4-8/АШв; П4-8-1/АШв; П6-8/АШв	5330	1,09	5310	1,01	5320	0,97	5270	0,95	7300	8400
	П3-9/АШв; П3-9-1/АШв; П4-9/АШв; П4-9-1/АШв; П6-9/АШв	6520	0,98	6500	0,98	6580	0,93	6310	0,87	8980	10305
	П3-8/АIУ; П3-8-1/АIУ; П4-8/АIУ; П4-8-1/АIУ; П6-8/АIУ	5280	0,85	5015	0,79	4720	0,75	4250	0,67	7300	8400

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва
Дата выпуска: 1976г.

ТК 1976

Пояснительная записка

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1,5х5,05 м; 1,5х4,95 м	П3-9/АIУ; П3-9-I/АIУ; П4-9/АIУ; П4-9-I/АIУ; П6-9/АIУ	6550	I,07	6550	I,I9	6350	I,I6	5250	0,96	8980	I0305
	П3-8/АУ; П3-8-I/АУ; П4-8/АУ; П4-8-I/АУ; П6-8/АУ П3-8/АтУ; П3-8-I/АтУ; П4-8/АтУ; П4-8-I/АтУ; П6-8/АтУ	4930	0,77	4760	0,74	4590	0,7I	4250	I,0	7300	8400
	П3-9/АУ; П3-9-I/АУ; П4-9/АУ; П4-9-I/АУ; П6-9/АУ П3-9/АтУ; П3-9-I/АтУ; П4-9/АтУ; П4-9-I/АтУ; П6-9/АтУ	6570	I,07	6570	I,I9	6350	I,I6	5250	0,96	8980	I0305
I,0х5,55 (I,0х5,45)	П7-9/АШв; П8-9/АШв	6000	I,53	5960	I,49	5840	I,45	5270	I,37	8980	I0340
	П7-9/АIУ; П8-9/АIУ	6080	I,64	5820	I,58	56I0	I,53	5250	I,43	900	I0340
	П7-9/АУ; П8-9/АУ; П7-9/АУ; П8-9/АУ	5880	I,57	5720	I,53	5570	I,48	5250	I,4I	900	I0340
I,0х5,05 (I,0х4,95)	П9-9/АШв; П10-9/АШв	6070	0,94	60I0	0,90	6080	0,87	5420	0,80	900	I0340
	П9-9/АIУ; П10-9/АIУ	5930	0,85	5780	0,82	5550	0,79	5250	0,75	900	I0340
	П9-9/АУ; П10-9/АУ; П9-9/АтУ; П10-9/АтУ	5800	0,7	5670	0,67	55I0	0,6I	5250	0,59	900	I0340

I. Величины контрольных нагрузок не включают в себя нагрузки от собственного веса плит, равные:

для плит шириной I,5 м - 360 кг/м2;

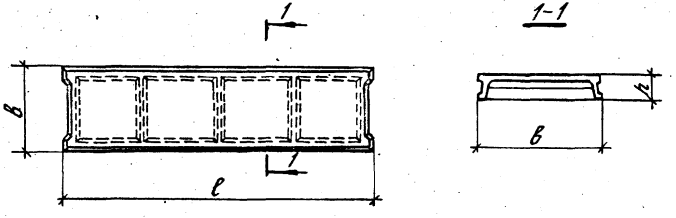
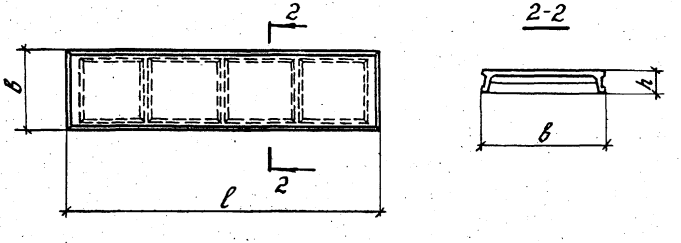
для плит шириной I,0 м - 480 кг/м2.

2. Допускаемые отклонения действительного прогиба от контрольного не должны превышать 20%.

Дата выпуска: 1976 г.

Москва

Номенклатура

Эскиз	Марка плиты	Геометрические размеры l мм	Геометрические размеры в мм	Геометрические размеры h мм	Марка бетона	Расход материалов Бетон м³	Расход материалов Сталь кг	Вес кг	№ листа
	П1-8 АIIIв	5550	1485	500	400	1,17	223,1	2,92	2
	П1-9 АIIIв						266,4		
	П1-8 АIV						203,9		
	П1-9 АIV						244,4		
	П1-8 АV						192,3		
	П1-9 АV						225,2		
	П1-8 АтV						192,3		
	П1-9 АтV						225,2		
	П1-8-1 АIIIв						224,1		
	П1-9-1 АIIIв						267,4		
	П1-8-1 АIV						204,9		
	П1-9-1 АIV						245,4		
	П1-8-1 АV						193,3		
	П1-9-1 АV						226,2		
	П1-8-1 АтV						193,3		
	П1-9-1 АтV						226,2		
	П2-8 АIIIв	5450	1485	500	400	1,16	224,8	2,91	3
	П2-9 АIIIв						267,6		
	П2-8 АIV						205,6		
	П2-9 АIV						246,0		
	П2-8 АV						194,4		
	П2-9 АV						227,2		
	П2-8 АтV						194,4		
	П2-9 АтV						227,2		
	П2-8-1 АIIIв						225,8		
	П2-9-1 АIIIв						268,6		
	П2-8-1 АIV						206,6		
	П2-9-1 АIV						247,0		
	П2-8-1 АV						195,4		
	П2-9-1 АV						228,0		
	П2-8-1 АтV						195,4		
	П2-9-1 АтV						228,0		

1-1

2-2

Гл. инж. пр-та Бслов

Дата выпуска: 1976г.

Гостроя СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976

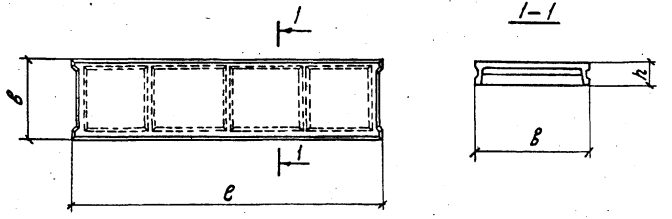
Номенклатура

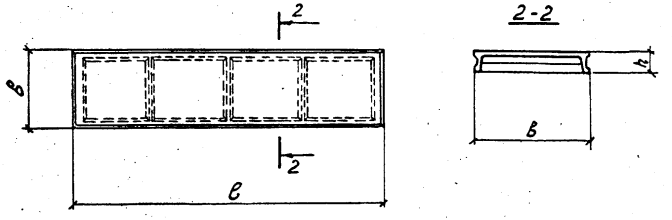
Серия 1.440-2 Выпуск 2

Лист

Номенклатура

Эскиз





Марка плиты	Геометрические размеры e	в мм	h мм	Марка бетона	Расход материалов: Бетон м³	Сталь кг	Вес кг	№ листа
ПЗ-8 AIIIв	5050	1485	500	400	1,09	179.3	2,72	4
ПЗ-9 AIIIв						214.4		
ПЗ-8 AIIв						168.5		
ПЗ-9 AIIв						196.8		
ПЗ-8 AV						159.3		
ПЗ-9 AV						186.0		
ПЗ-8 AтV						159.3		
ПЗ-9 AтV						186.0		
ПЗ-8-1 AIIIв						180.3		
ПЗ-9-1 AIIIв						215.4		
ПЗ-8-1 AIIв						169.5		
ПЗ-9-1 AIIв						197.8		
ПЗ-8-1 AV						160.3		
ПЗ-9-1 AV						187.0		
ПЗ-8-1 AтV						160.3		
ПЗ-9-1 AтV						187.0		
ПЧ-8 AIIIв	4950	1485	500	400	1,08	181.4	2,71	5
ПЧ-9 AIIIв						216.1		
ПЧ-8 AIIв						171.0		
ПЧ-9 AIIв						198.9		
ПЧ-8 AV						161.8		
ПЧ-9 AV						188.5		
ПЧ-8 AтV						161.8		
ПЧ-9 AтV						188.5		
ПЧ-8-1 AIIIв						182.4		
ПЧ-9-1 AIIIв						217.1		
ПЧ-8-1 AIIв						172.0		
ПЧ-9-1 AIIв						199.9		
ПЧ-8-1 AV						162.8		
ПЧ-9-1 AV						189.5		
ПЧ-8-1 AтV						162.8		
ПЧ-9-1 AтV						189.5		

Дата выпуска: 1976г.

Москва

ТК 1976

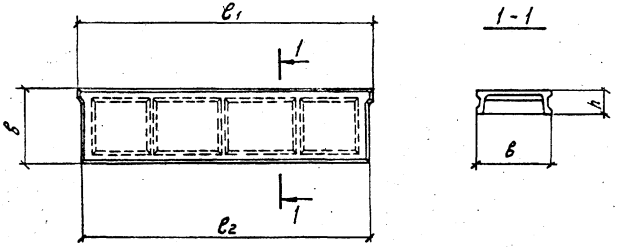
Номенклатура

Серия 1.440-2 вып. 2

Лист

Номенклатура

Эскиз



Марка плиты	Геометрические размеры: e1 мм	e2 мм	в мм	h мм	Марка бетона	Расход материалов: Бетон м³	Сталь кг	Вес кг	№ листа
ПБ-8 / AIIIв	5550	5450	1485	500	400	1,16	226,3	2,91	6
ПБ-9 / AIIIв							269,3		
ПБ-8 / AIV							207,1		
ПБ-9 / AIV							247,5		
ПБ-8 / AV							195,7		
ПБ-9 / AV							228,3		
ПБ-8 / AтV							195,7		
ПБ-9 / AтV							228,3		
ПБ-8 / AIIIв	5050	4950				1,09	182,7	2,72	7
ПБ-9 / AIIIв							217,6		
ПБ-8 / AIV							172,1		
ПБ-9 / AIV							200,2		
ПБ-8 / AV							162,9		
ПБ-9 / AV							189,6		
ПБ-8 / AтV							162,9		
ПБ-9 / AтV							189,6		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Дата выпуска: 1976г.

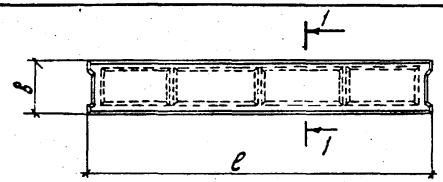
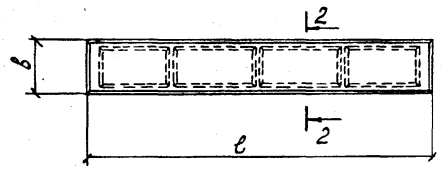
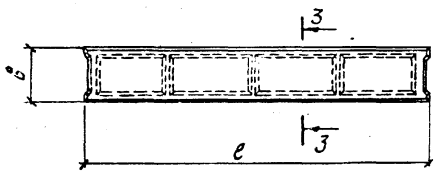
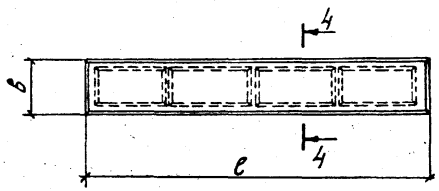
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976

Номенклатура

Серия 1.440-2 Выпуск 2

Лист

Эскиз	Марка плиты	Геометрические размеры c мм	в мм	h мм	Марка бетона	Расход материалов: Бетон м³	Сталь кг	Вес кг	№ листа
	П7-9 / AIIIв	5550	985	500	300	0,96	177,2	2,4	8
	П7-9 / AIV						165,6		
	П7-9 / AV						155,2		
	П7-9 / AтV						155,2		
	П8-9 / AIIIв	5450				0,95	179,2	2,37	9
	П8-9 / AIV						167,6		
	П8-9 / AV						157,6		
	П8-9 / AтV						157,6		
	П9-9 / AIIIв	5050				0,89	153,3	2,22	10
	П9-9 / AIV						142,5		
	П9-9 / AV						133,3		
	П9-9 / AтV						133,3		
	П10-9 / AIIIв	4950				0,88	155,6	2,20	11
	П10-9 / AIV						145,2		
	П10-9 / AV						136,0		
	П10-9 / AтV						136,0		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
1976г. Выпуски: Дата
Москва

Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес, т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали, кг
П1-8 / А III в	2,92	400	1,17	223,1
П1-9 / А III в				266,4
П2-8 / А III в	2,91		1,16	224,8
П2-9 / А III в				267,6
П3-8 / А III в	2,72		1,09	179,3
П3-9 / А III в				214,4
П4-8 / А III в	2,71		1,08	181,4
П4-9 / А III в				216,1
П1-8-1 / А III в	2,92		1,17	224,1
П1-9-1 / А III в				267,4
П2-8-1 / А III в	2,91		1,16	225,8
П2-9-1 / А III в				268,6
П3-8-1 / А III в	2,72		1,09	180,3
П3-9-1 / А III в				215,4
П4-8-1 / А III в	2,71		1,08	182,4
П4-9-1 / А III в				217,1
П5-8 / А III в	2,91		1,16	226,3
П5-9 / А III в				269,3
П6-8 / А III в	2,72		1,09	182,7
П6-9 / А III в				217,6
П7-9 / А III в	2,4	300	0,96	177,2
П8-9 / А III в	2,37		0,95	179,2
П9-9 / А III в	2,22		0,89	153,3
П10-9 / А III в	2,20		0,88	155,6

Марка плиты	Вес, т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали, кг
П1-8 / А IV	2,92	400	1,17	203,9
П1-9 / А IV				244,4
П2-8 / А IV	2,91		1,16	205,6
П2-9 / А IV				246,0
П3-8 / А IV	2,72		1,09	168,5
П3-9 / А IV				196,8
П4-8 / А IV	2,71		1,08	171,0
П4-9 / А IV				198,9
П1-8-1 / А IV	2,92		1,17	204,9
П1-9-1 / А IV				245,4
П2-8-1 / А IV	2,91		1,16	206,6
П2-9-1 / А IV				247,0
П3-8-1 / А IV	2,72		1,09	169,5
П3-9-1 / А IV				197,8
П4-8-1 / А IV	2,71		1,08	172,0
П4-9-1 / А IV				199,9
П5-8 / А IV	2,91		1,16	207,1
П5-9 / А IV				247,5
П6-8 / А IV	2,72		1,09	172,1
П6-9 / А IV				200,2
П7-9 / А IV	2,4	300	0,96	165,6
П8-9 / А IV	2,37		0,95	167,6
П9-9 / А IV	2,22		0,89	142,5
П10-9 / А IV	2,20		0,88	145,2

Марка плиты	Вес, т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали, кг
П1-8 / А V	2,92	400	1,17	192,3
П1-9 / А V				225,2
П-2-8 / А V	2,91		1,16	194,4
П2-9 / А V				227,2
П3-8 / А V	2,72		1,09	159,3
П3-9 / А V				186,0
П4-8 / А V	2,71		1,08	161,8
П4-9 / А V				188,5
П1-8-1 / А V	2,92		1,17	193,3
П1-9-1 / А V				226,2
П2-8-1 / А V	2,91		1,16	195,4
П2-9-1 / А V				228,0
П3-8-1 / А V	2,72		1,09	160,3
П3-9-1 / А V				187,0
П4-8-1 / А V	2,71		1,08	162,8
П4-9-1 / А V				189,5
П5-8 / А V	2,91		1,16	195,7
П5-9 / А V				228,3
П6-8 / А V	2,72		1,09	162,9
П6-9 / А V				189,6
П7-9 / А V	2,40	300	0,96	155,2
П8-9 / А V	2,37		0,95	157,6
П9-9 / А V	2,22		0,89	133,3
П10-9 / А V	2,2		0,88	136,0

Марка плиты	Вес, т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали, кг
П1-8 / Ат V	2,92	400	1,17	192,3
П1-9 / Ат V				225,2
П2-8 / Ат V	2,91		1,16	194,4
П2-9 / Ат V				227,2
П3-8 / Ат V	2,72		1,09	159,3
П3-9 / Ат V				186,0
П4-8 / Ат V	2,71		1,08	161,8
П4-9 / Ат V				188,5
П1-8-1 / Ат V	2,92		1,17	193,3
П1-9-1 / Ат V				226,2
П2-8-1 / Ат V	2,91		1,16	195,4
П2-9-1 / Ат V				228,0
П3-8-1 / Ат V	2,72		1,09	160,3
П3-9-1 / Ат V				187,0
П4-8-1 / Ат V	2,71		1,08	162,8
П4-9-1 / Ат V				189,5
П5-8 / Ат V	2,91		1,16	195,7
П5-9 / Ат V				228,3
П6-8 / Ат V	2,72		1,09	162,9
П6-9 / Ат V				189,6
П7-9 / Ат V	2,4	300	0,96	155,2
П8-9 / Ат V	2,37		0,95	157,6
П9-9 / Ат V	2,22		0,89	133,3
П10-9 / Ат V	2,2		0,88	136,0

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Гл. инж. пр. — Белов
Ст. инженер — Баранова
Техник — Стрельцова
Дата выпуска: 1976г.

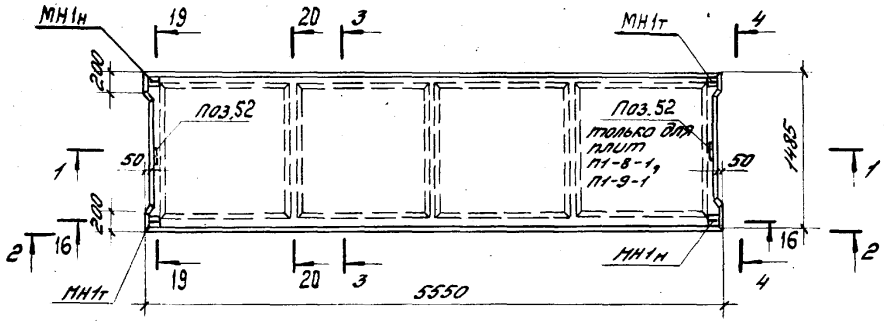
ТК 1976 — Показатели на одну плиту

Серия 1.440-2 Выпуск 2

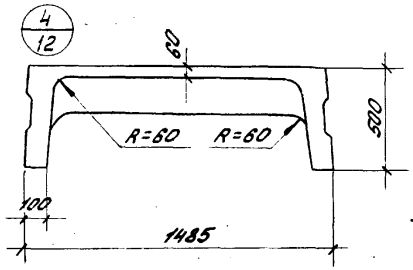
Лист 1

15489 20

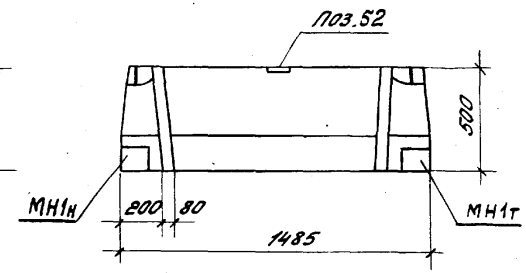
П1-8/АIIIВ; П1-9/АIIIВ; П1-8/АIV; П1-9/АIV; П1-8/АV; П1-9/АV; П1-8/АтV; П1-9/АтV
П1-8-1/АIIIВ; П1-9-1/АIIIВ; П1-8-1/АIV; П1-9-1/АIV; П1-8-1/АV; П1-9-1/АV; П1-8-1/АтV; П1-9-1/АтV



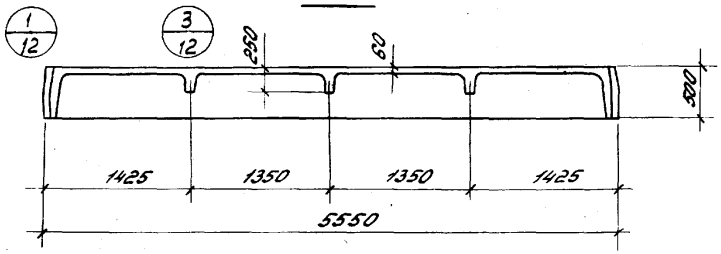
3-3



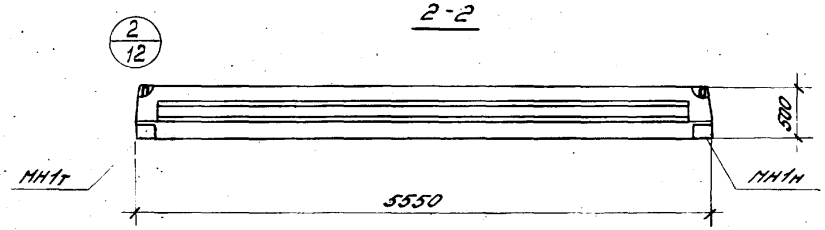
4-4



1-1



2-2



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П1-8/АIIIВ; П1-9/АIIIВ; П1-8/АIV; П1-9/АIV; П1-8/АV; П1-9/АV; П1-8/АтV; П1-9/АтV; П1-8-1/АIIIВ; П1-9-1/АIIIВ; П1-8-1/АIV; П1-9-1/АIV; П1-8-1/АV; П1-9-1/АV; П1-8-1/АтV; П1-9-1/АтV	МН1т	2	22
	МН1н	2	

Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 16-16 дан на листе 14. Разрезы 19-19 и 20-20 даны на листе 15.

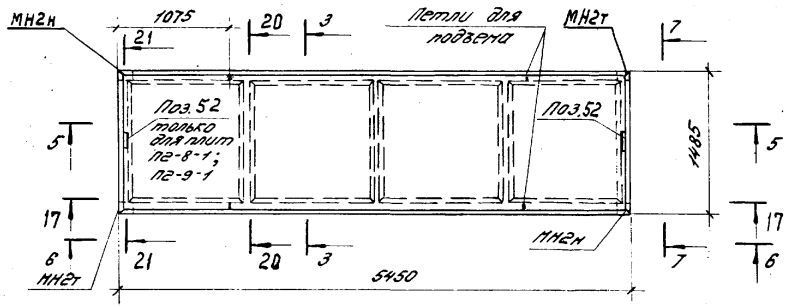
ТК 1976	Рядовые и межколонные плиты размером 1,5×5,55 м, высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	2

Дата выпуска: 1976 г.

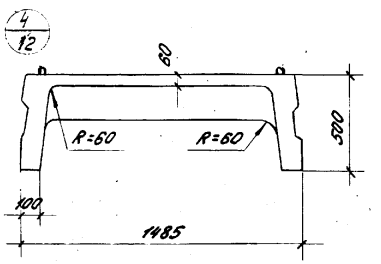
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

$\frac{П2\text{-}8}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}9}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}8}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}9}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}8}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}9}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}8}{АтЕ}$; $\frac{П2\text{-}9}{АтЕ}$

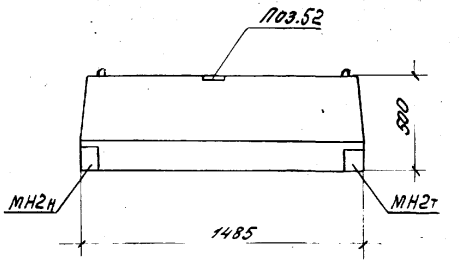
$\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{АтЕ}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{АтЕ}$



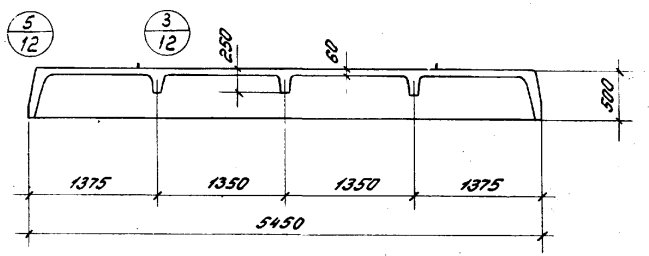
3-3



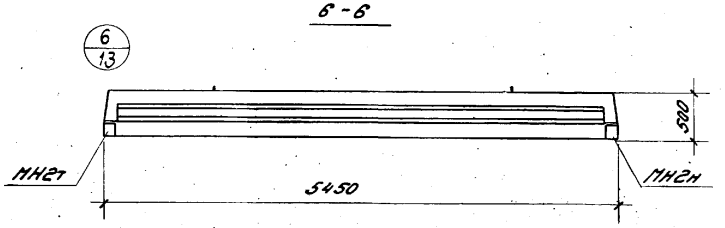
7-7



5-5



6-6



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
$\frac{П2\text{-}8}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}9}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}8}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}9}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}8}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}9}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}8}{АтЕ}$; $\frac{П2\text{-}9}{АтЕ}$	МН2т	2	22
$\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{А\text{III}В}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{А\text{II}}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{АЕ}$; $\frac{П2\text{-}8\text{-}1}{АтЕ}$; $\frac{П2\text{-}9\text{-}1}{АтЕ}$	МН2н	2	

Применения:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 17-17 дан на листе 14. Разрезы 20-20 и 21-21 даны на листе 15.

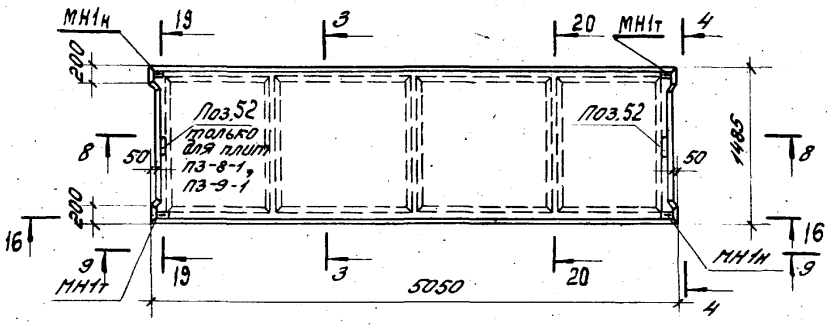
ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

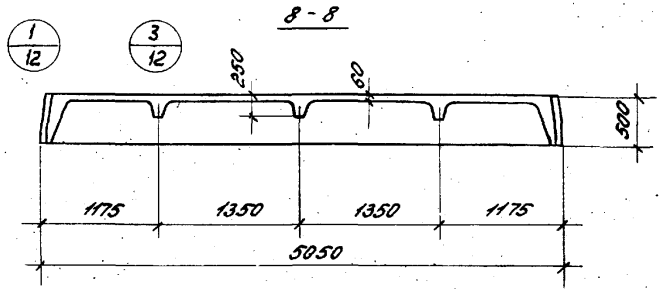
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

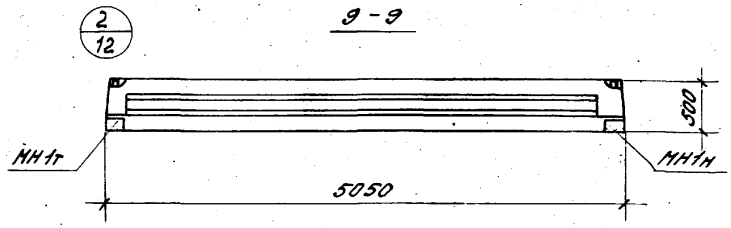
Гл. инженер | Гл. конструктор | Нач. отд. | Руководитель группы | Исполнитель

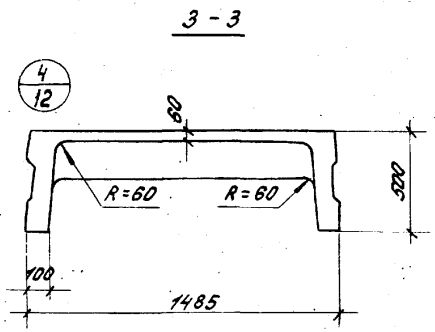
ТК 1976	Рядовые и межколонные плиты размером 1,5×5,45 м, высотой 300 мм. Опалубочный чертеж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	3

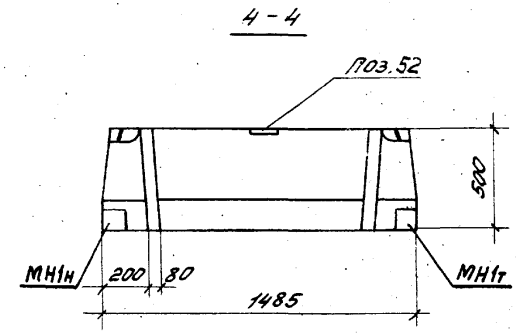
ПЗ-8/AIIIв; ПЗ-9/AIIIв; ПЗ-8/AIV; ПЗ-9/AIV; ПЗ-8/AV; ПЗ-9/AV; ПЗ-8/AтV; ПЗ-9/AтV;
ПЗ-8-1/AIIIв; ПЗ-9-1/AIIIв; ПЗ-8-1/AIV; ПЗ-9-1/AIV; ПЗ-8-1/AV; ПЗ-9-1/AV; ПЗ-8-1/AтV; ПЗ-9-1/AтV











Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
ПЗ-8/AIIIв; ПЗ-9/AIIIв; ПЗ-8/AIV; ПЗ-9/AIV; ПЗ-8/AV; ПЗ-9/AV; ПЗ-8/AтV; ПЗ-9/AтV; ПЗ-8-1/AIIIв; ПЗ-9-1/AIIIв; ПЗ-8-1/AIV; ПЗ-9-1/AIV; ПЗ-8-1/AV; ПЗ-9-1/AV; ПЗ-8-1/AтV; ПЗ-9-1/AтV	МН1т	2	22
	МН1н	2	

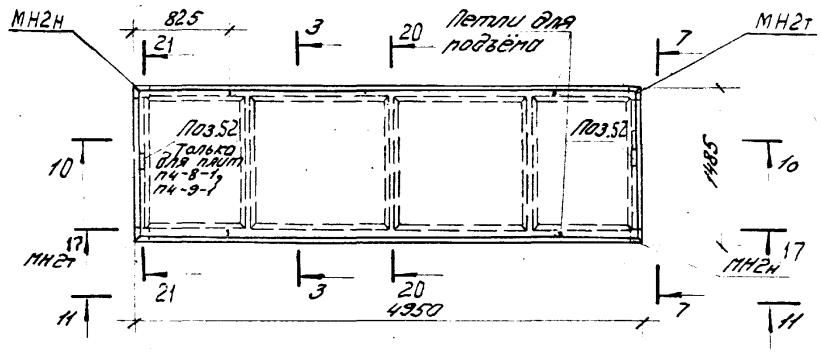
Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 16-16 дан на листе 14. Разрезы 19-19 и 20-20 даны на листе 15.

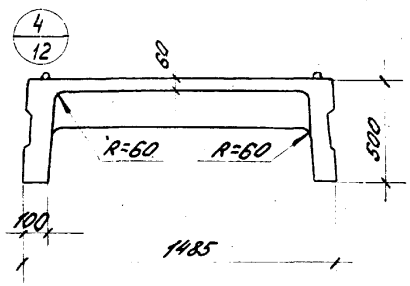
ТК 1976	Рядовые и межколонные плиты размером 1,5×5,05 м высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 4

ЦИТП Госстроя СССР Москва 1976 г. Дата выпуска:

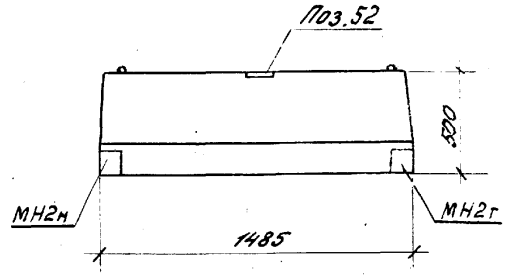
П4-8 / АIIIВ; П4-9 / АIIIВ; П4-8 / АIV; П4-9 / АIV; П4-8 / АI; П4-9 / АI; П4-8 / АтI; П4-9 / АтI
П4-8-1 / АIIIВ; П4-9-1 / АIIIВ; П4-8-1 / АIV; П4-9-1 / АIV; П4-8-1 / АI; П4-9-1 / АI; П4-8-1 / АтI; П4-9-1 / АтI



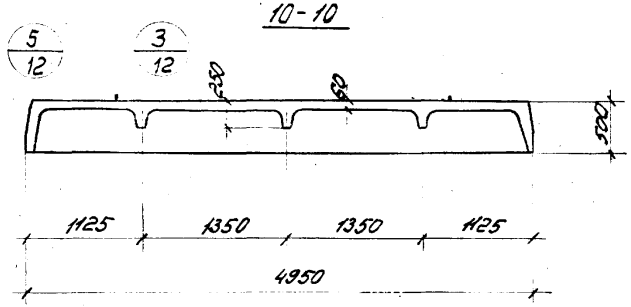
3 - 3



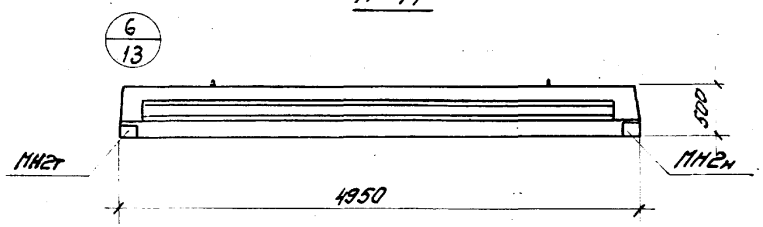
7 - 7



10 - 10



11 - 11



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

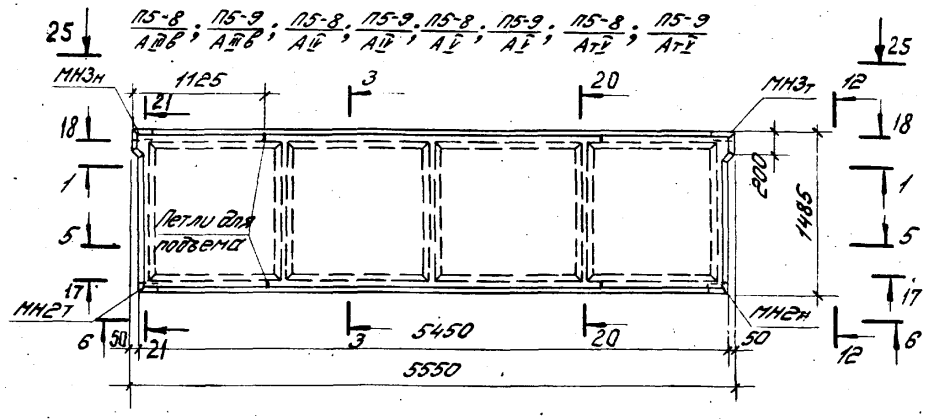
Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П4-8, П4-9, П4-8, П4-9 / АIIIВ, АIIIВ, АIV, АIV; П4-8, П4-9, П4-8, П4-9 / АI, АI, АтI, АтV; П4-8-1, П4-9-1, П4-8-1, П4-9-1 / АIIIВ, АIIIВ, АIV, АIV; П4-8-1, П4-9-1, П4-8-1, П4-9-1 / АI, АI, АтI, АтI	МН2т	2	22
	МН2н	2	

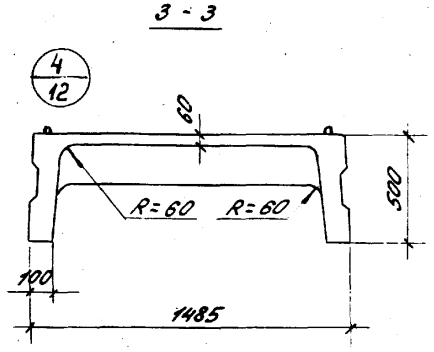
Примечания:

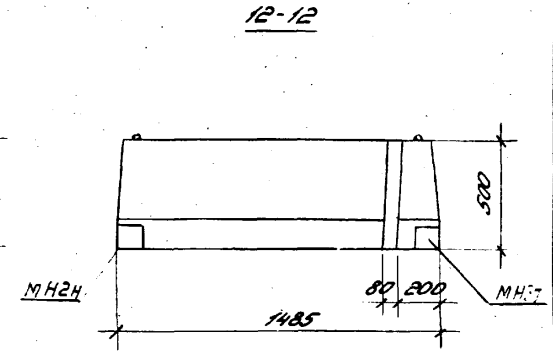
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 17-17 дан на листе 14. Разрезы 20-20 и 21-21 даны на листе 15.

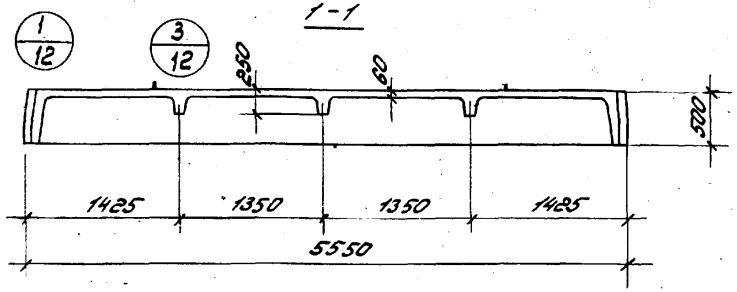
ТК 1976	Рядовые и межколонные плиты размером 1,5×4,95 м высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 5

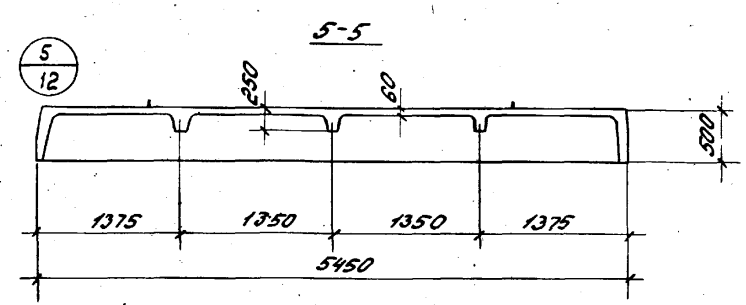
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Ст. инженер [illegible] Инженер [illegible] Дата выпуска: 1976г

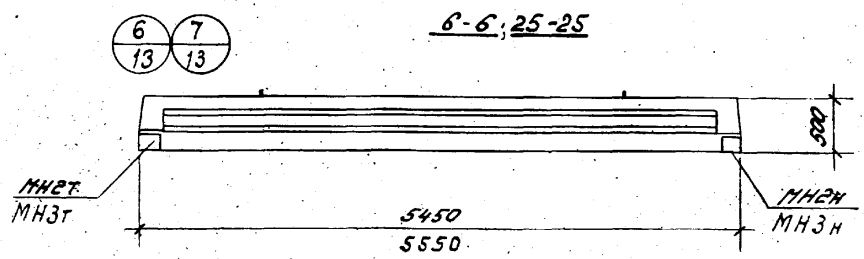












Спецификация марок закладных деталей на одну плиту.

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П5-8/АIIIв; П5-9/АIIIв; П5-8/АIV; П5-9/АIV; П5-8/АV; П5-9/АV; П5-8/АтV; П5-9/АтV	МН2т+МН2н МН3т+МН3н	1+1 1+1	22 23

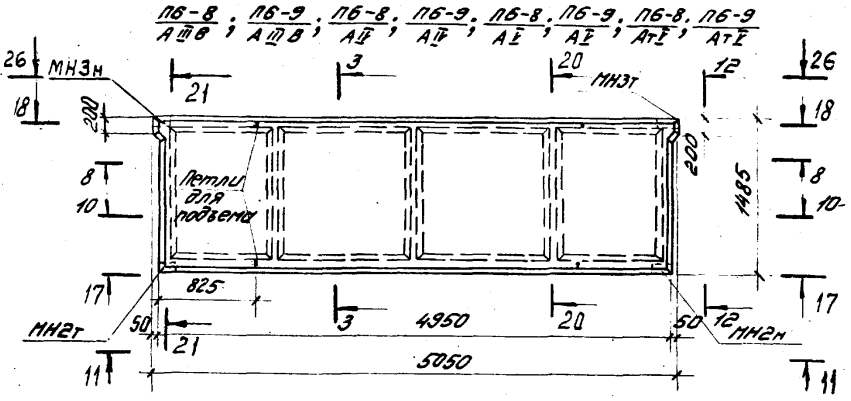
Примечания:

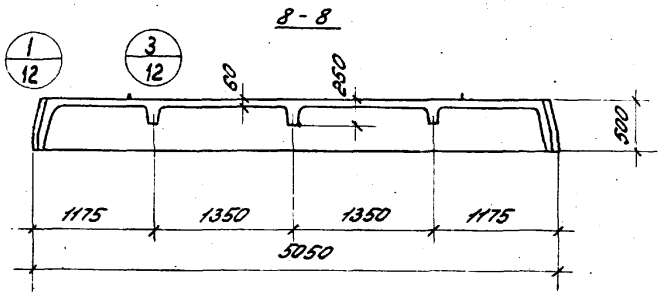
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрезы 17-17 и 18-18 даны на листе 14. Разрезы 20-20 и 21-21 даны на листе 15.

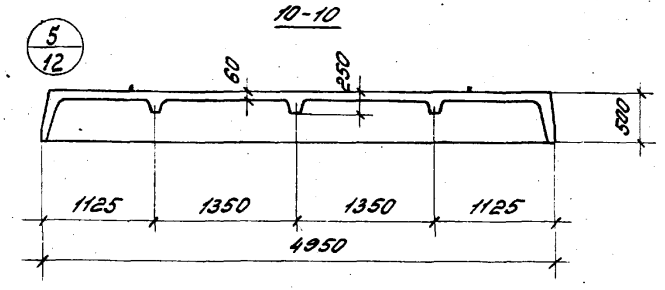
ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,5×5,55м (1,5×5,45м) высотой 500мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	6

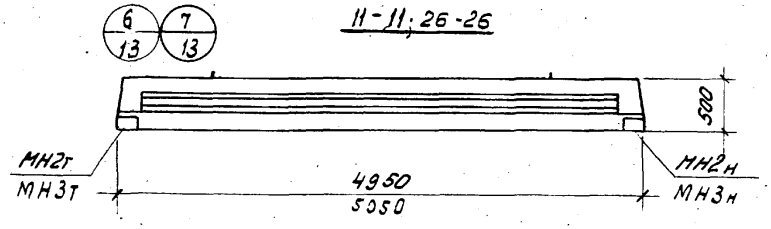
Москва
Дата выпуска: 1976г.

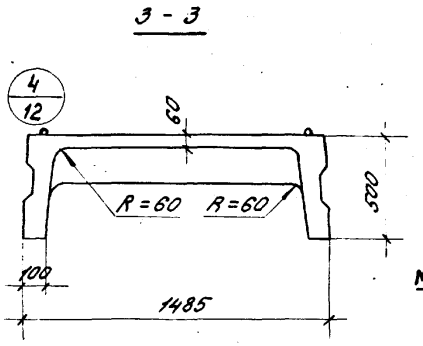
15489 25

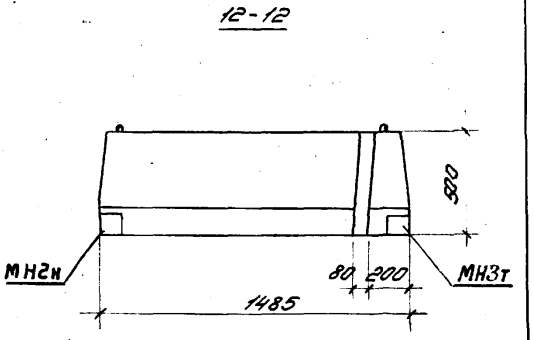












Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
ПБ-8/АIIIВ; ПБ-9/АIIIВ; ПБ-8/АIV; ПБ-9/АIV; ПБ-8/АV; ПБ-9/АV; ПБ-8/АтV; ПБ-9/АтV	МН2т+МН2н	1+1	22
	МН3т+МН3н	1+1	23

Примечания:

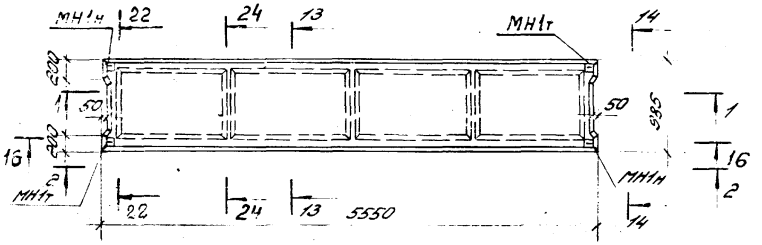
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрезы 17-17 и 18-18 даны на листе 14. Разрезы 20-20 и 21-21 даны на листе 15.

ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,5×5,05м (1,5×4,95 м) высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 7

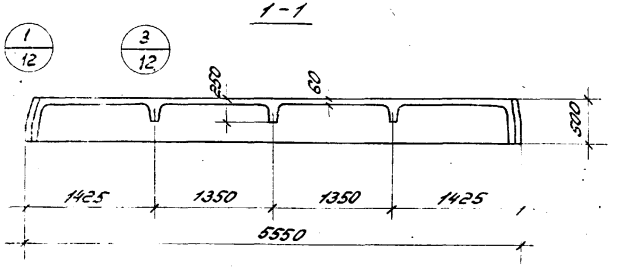
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инж. пр-та — Белов
Ст. инженер — Баранова
Дата выпуска: 1976 г.

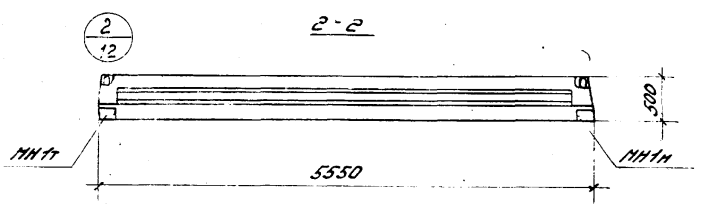
$\frac{П7-9}{А\text{III}в}$; $\frac{П7-9}{А\text{IV}}$; $\frac{П7-9}{А\text{V}}$; $\frac{П7-9}{А\text{т}\text{V}}$



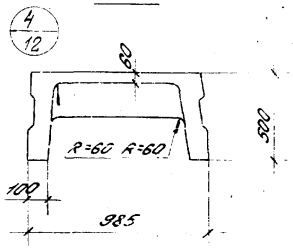
1-1



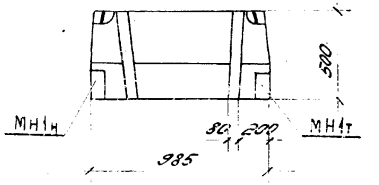
2-2



13-13



14-14



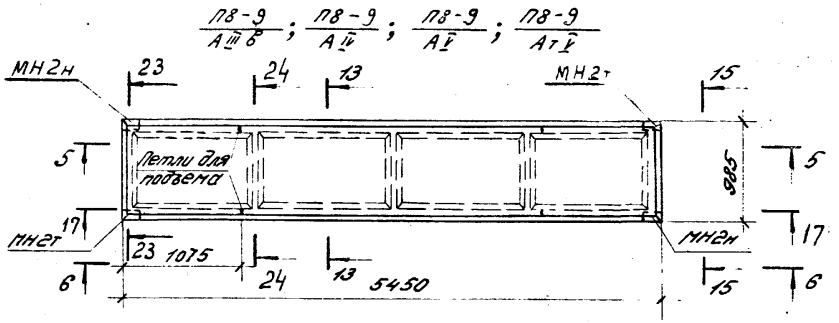
Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

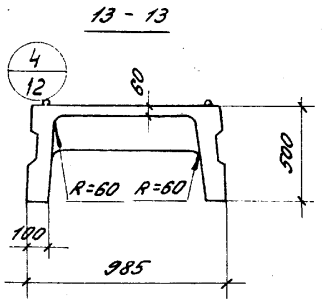
Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
$\frac{П7-9}{А\text{III}в}$; $\frac{П7-9}{А\text{IV}}$; $\frac{П7-9}{А\text{V}}$; $\frac{П7-9}{А\text{т}\text{V}}$	МН1т+МН1н	2+2	22

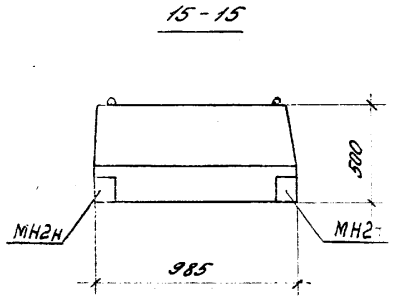
Примечания:

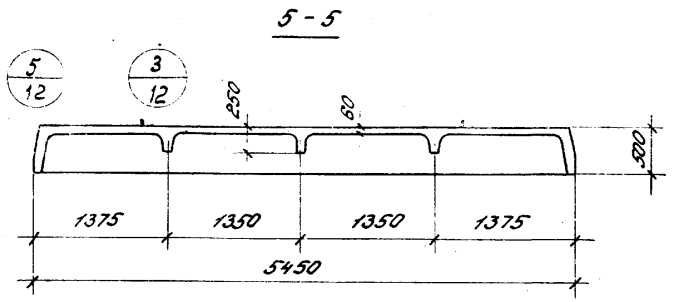
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 16-16 дан на листе 14. Разрезы 22-22, 24-24 даны на листе 15.

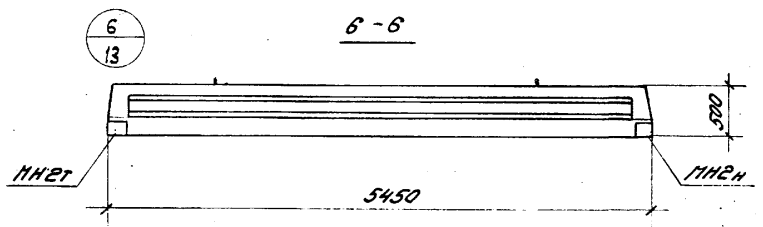
ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,0×5,55 м высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 8











Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П8-9 / А-III в ; П8-9 / А-IV ; П8-9 / А-V ; П8-9 / Ат-V	МН2т+МН2н	2+2	22

Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 17-17 дан на листе 14. Разрезы 23-23 и 24-24 даны на листе 15.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

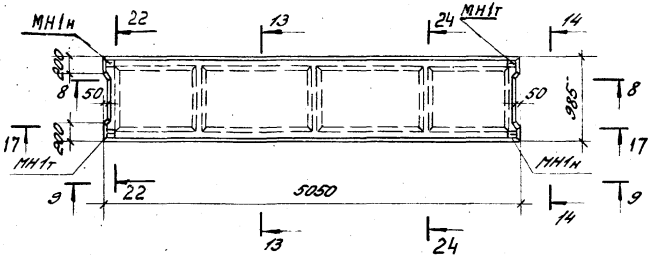
ТК 1976

Плиты перекрытий размером 1,0×5,45 м, высотой 300 мм. Опалубочный чертёж.

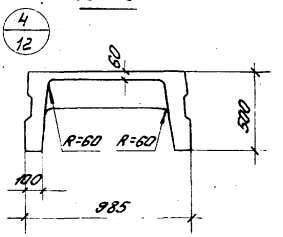
Серия 1.440-2 Выпуск 2

Лист 9

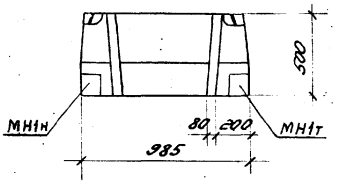
$\frac{П9-9}{A\,III\,в}$; $\frac{П9-9}{A\,IV}$; $\frac{П9-9}{A\,V}$; $\frac{П9-9}{A\,т\,V}$



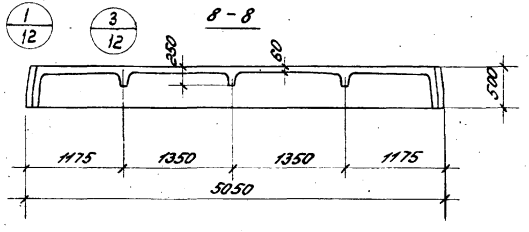
13 - 13



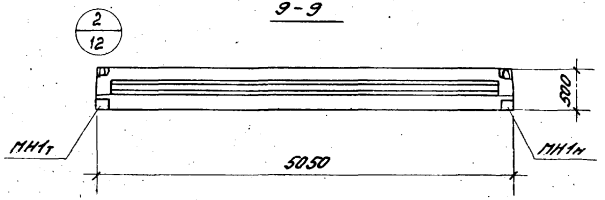
14 - 14



8 - 8



9 - 9



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

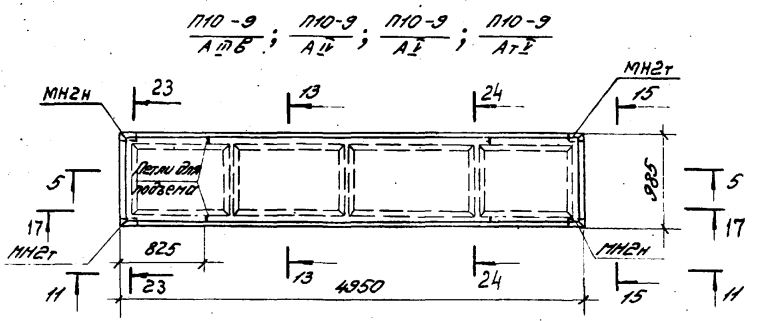
Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
$\frac{П9-9}{A\,III\,в}$; $\frac{П9-9}{A\,IV}$; $\frac{П9-9}{A\,V}$; $\frac{П9-9}{A\,т\,V}$	МН1т+МН1н	2+2	22

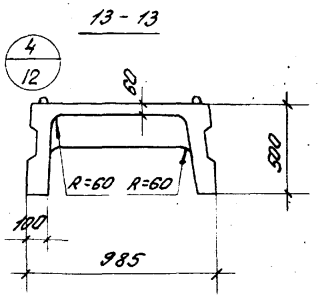
Примечания:

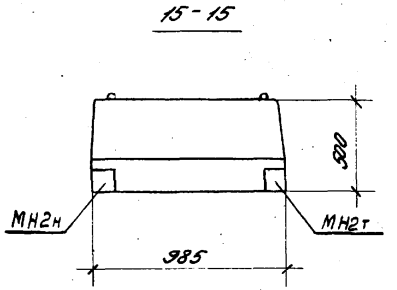
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 17-17 дан на листе 14. Разрезы 22-22 и 24-24 даны на листе 15.

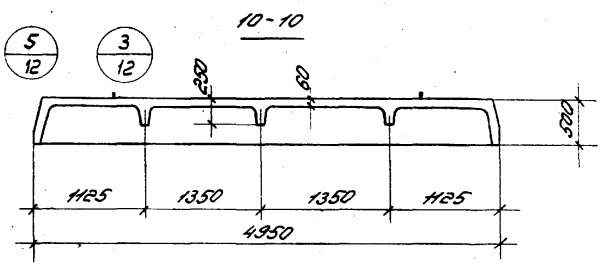
ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,0×5,05 м высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	10

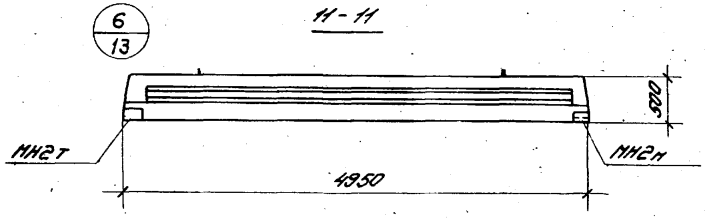
Москва | Инженер | Дата выпуска: | Лапунин 1976 г.











Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П10-9/АIIIв; П10-9/АIV; П10-9/АV; П10-9/АтV	МН2т+МН2н	2+2	22

Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрез 17-17 дан на листе 14. Разрез 23-23 и 24-24 даны на листе 15.

ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,0×4,95 м высотой 500 мм. Опалубочный чертёж.	Серия 1.440-2 Выпуск 2 Лист 11

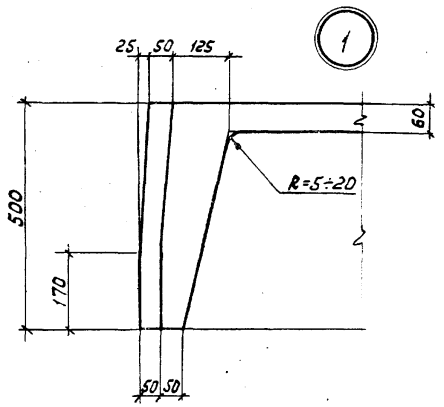
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

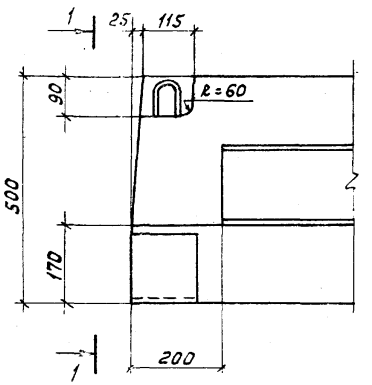
Гл. инж. пр. Ст. инженер Инженер Дата выпуска: 1976 г.

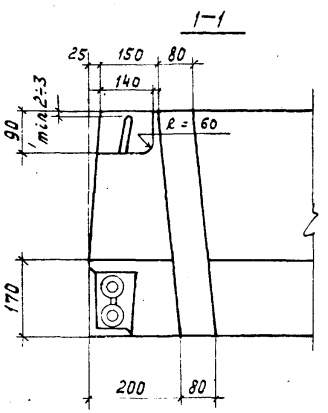
Ст. инж. пр. Ст. инженер Инженер

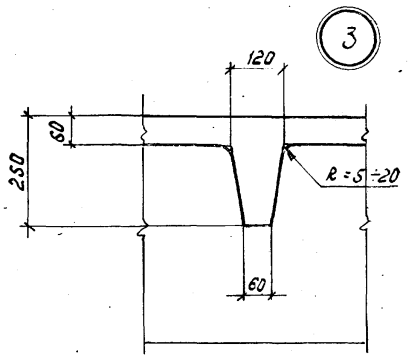
Баранова Латунин

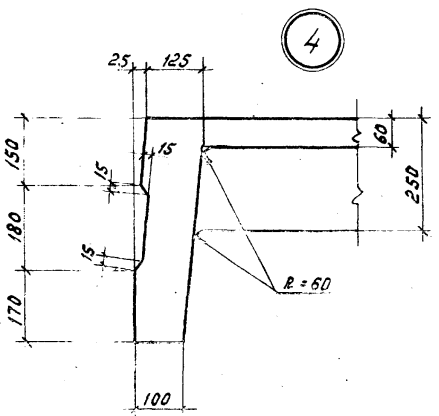
15489 30

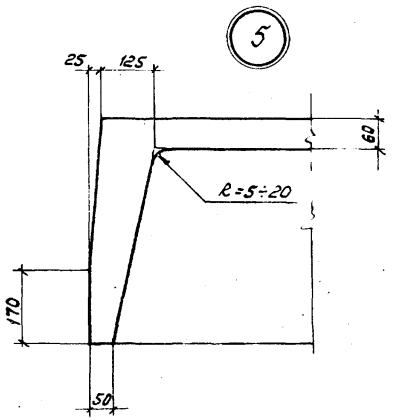










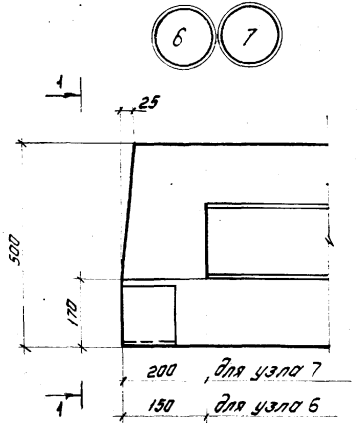


Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

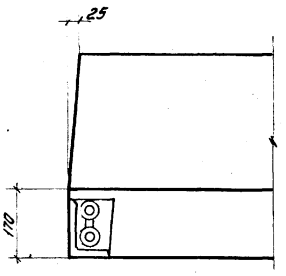
Дата выпуска: 1976 г.

Москва

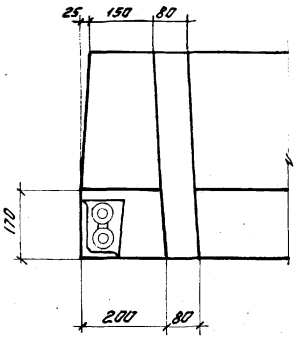
ТК 1976	Опалубочный чертеж. Узлы 1÷5	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 12



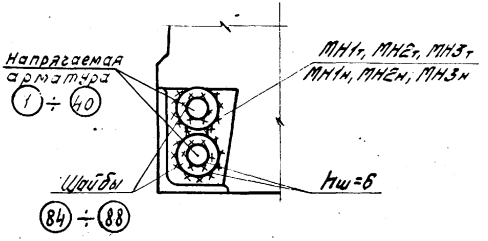
1-1 (для узла 6)



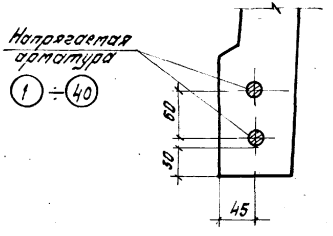
1-1 (для узла 7)



Детали приварки шайб к напрягаемой арматуре



Стержневая арматура классов А III в, А IV, А V, Ат V



Примечание.
Напрягаемую арматуру и шайбы - см. лист 25.

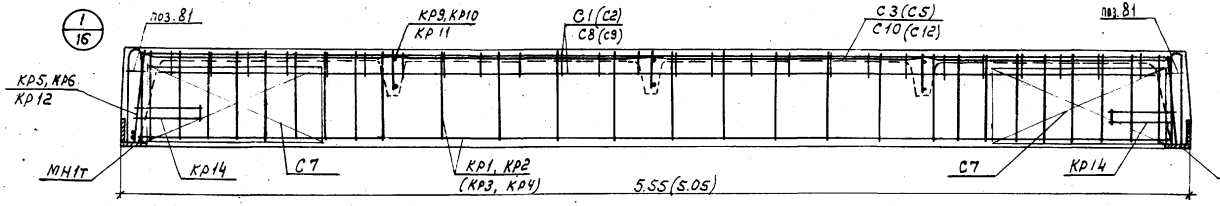
ТК 1976	Опалубочный чертеж. Узлы 6, 7. Стержневая арматура классов А III в, А IV, А V, Ат V. Детали приварки шайб к напрягаемой арматуре	Серия 1.440-2 Выпуск 2 Лист 13

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

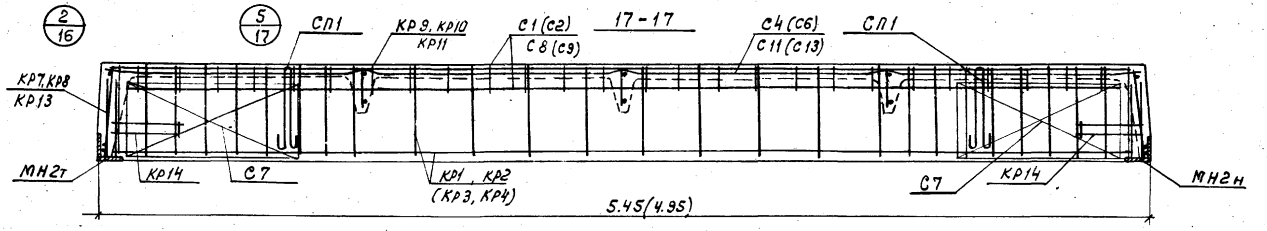
Нач. ОТК-2 | Ст. инженер | Техник | Дата выпуска 1976 г. | Кодыш | Белов | Баранова | Стрельцова | Проверил | Эпеки | Музыка

1.5489 22

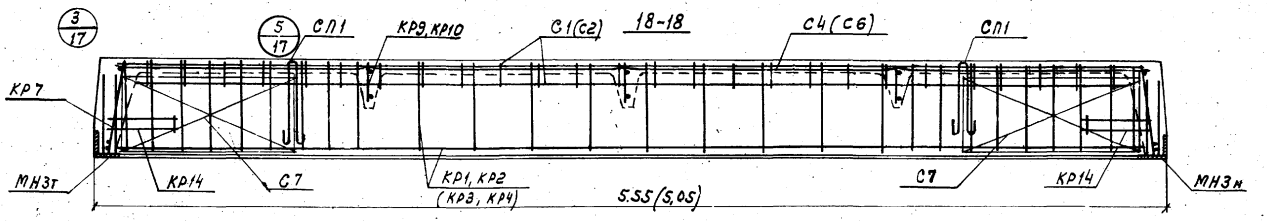
16-16



17-17



18-18



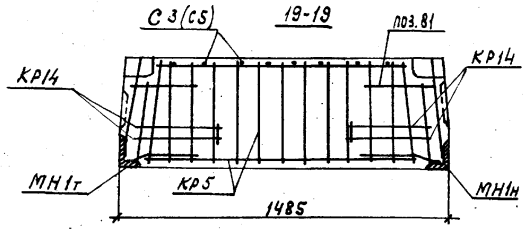
3. Спецификация марок арматурных изделий на плиту см. листы 26÷28.

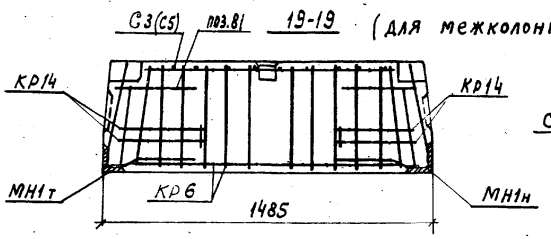
Примечания:

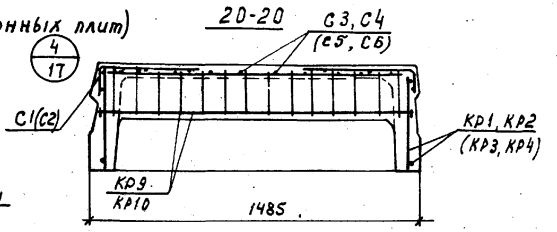
1. В разрезах на листе 14 напрягаемая арматура условно не показана. Место расположения напрягаемой арматуры см. лист 13.
2. Каркасы и сетки, марки которых указаны в скобках, даны для плит длиной 5,05м и 4,95м.

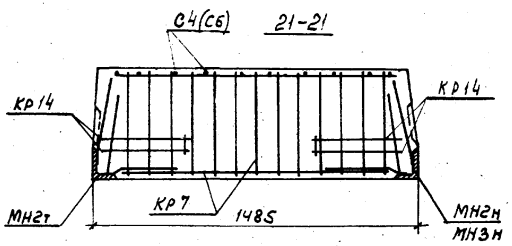
ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,5×5,55(5,05)м, 1,0×5,55(5,05)м, 1,5×5,45(4,95)м высотой 300мм. Армирование.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 14

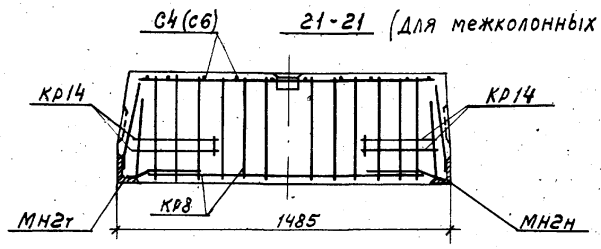
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

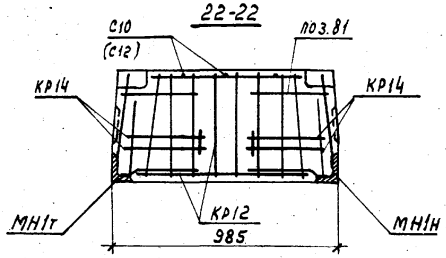


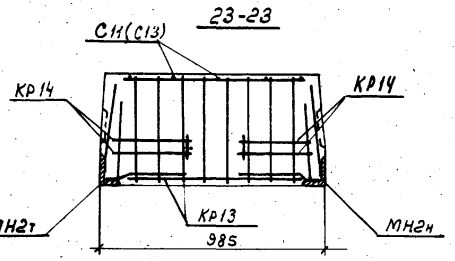


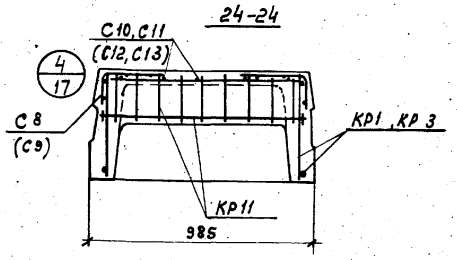












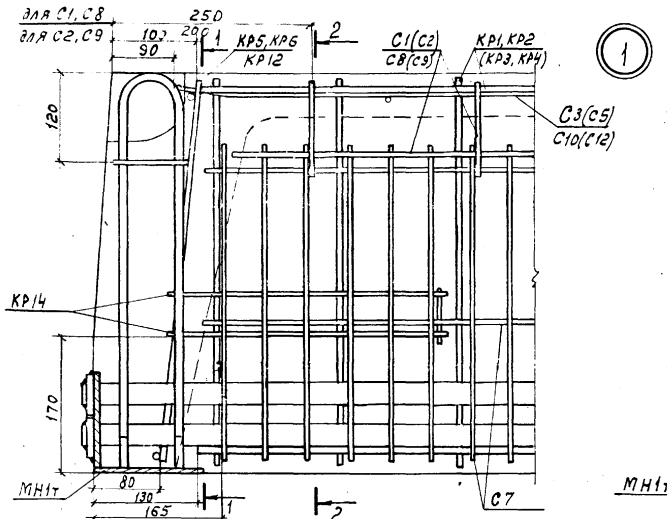
3. Спецификация марок арматурных изделий на плиту см. листы 26÷28.

Примечания:

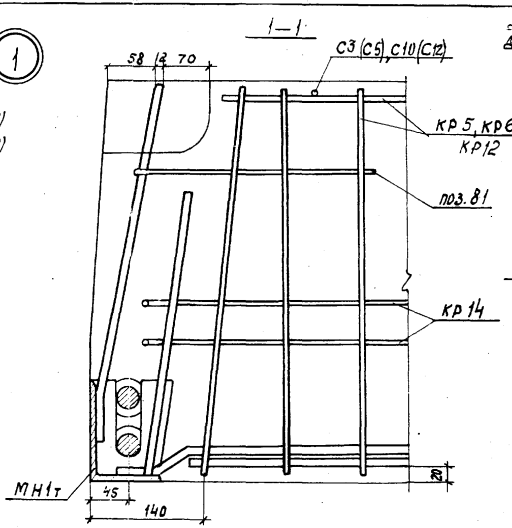
1. В разрезах на листе 15 напрягаемая арматура условно не показана. Место расположения напрягаемой арматуры см. лист 13.
2. Каркасы и сетки, марки которых указаны в скобках, даны для плит длиной 5,05м и 4,95м.

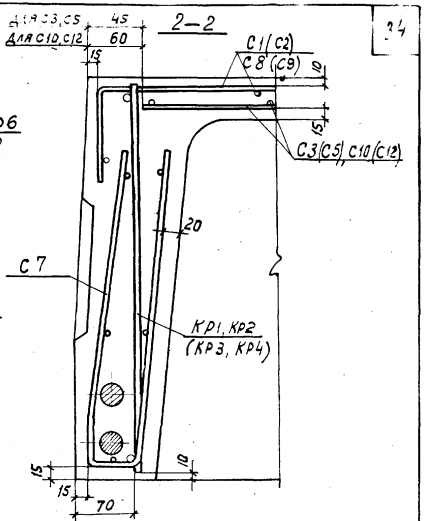
ТК 1976	Плиты перекрытий размером 1,5×5,55 (5,05)м, 1,0×5,55 (5,05)м, 1,5×5,45 (4,95)м высотой 500мм. Армирование	Серия 1.440-2 Выпуск 2. Лист 15

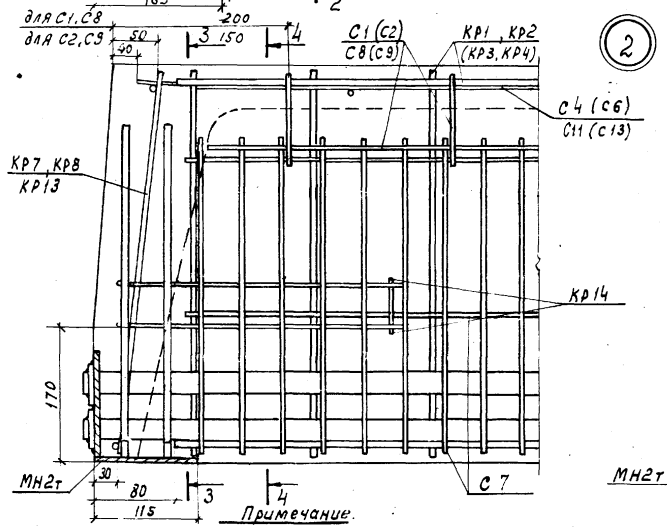
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Госстроя СССР Москва
Гл. инж. пр-та Белов
Ст. инженер Баранова
Инженер Латунин
Дата выпуска: 1976 г.



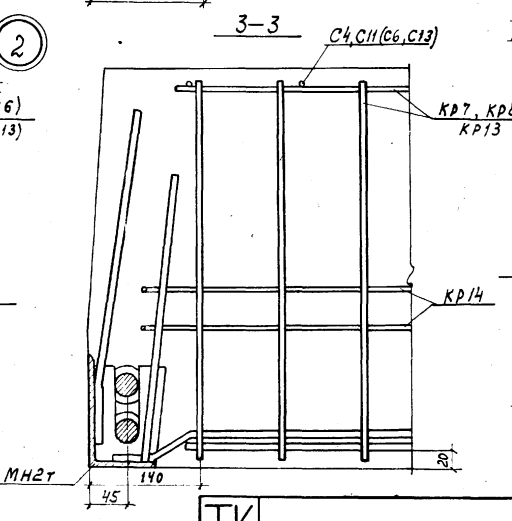
1

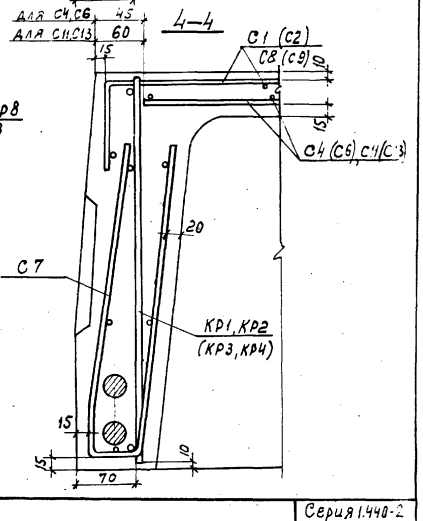






2

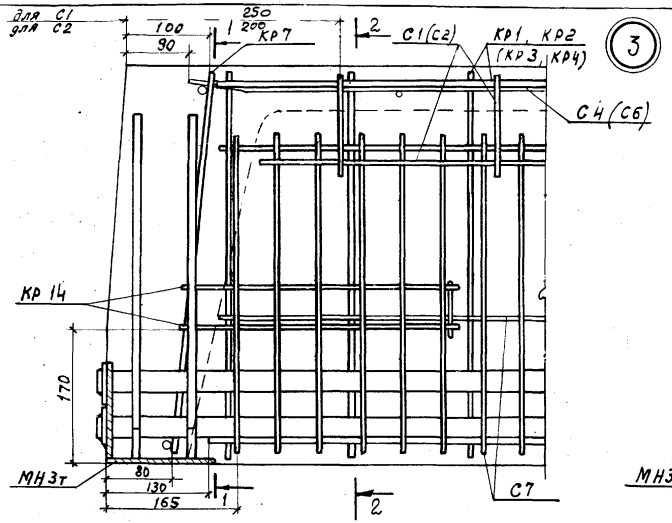




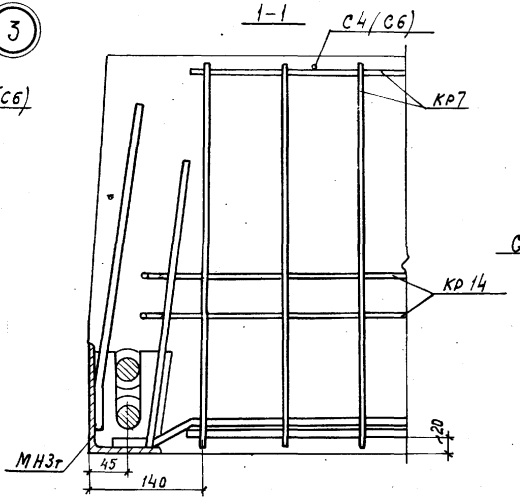
Примечание.

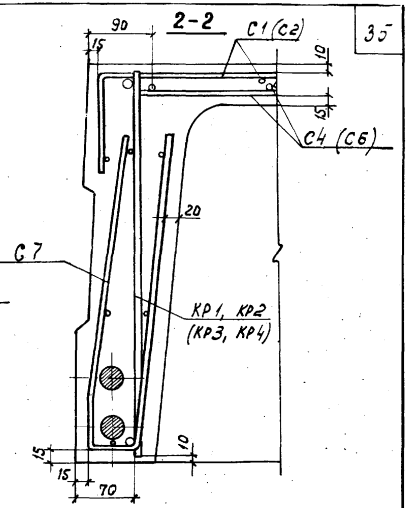
Каркасы и сетки, марки которых указаны в скобках, даны для плит длиной 5,05 м и 4,95 м.

ТК 1976	Узлы 1, 2.	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 16

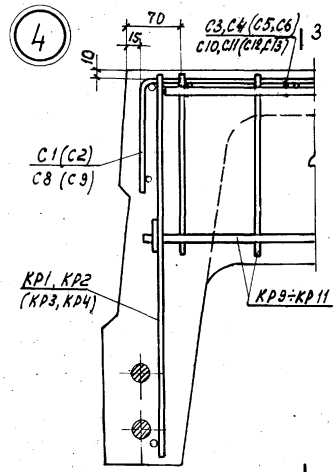


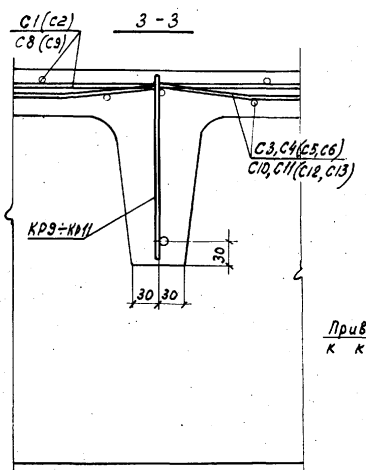
3



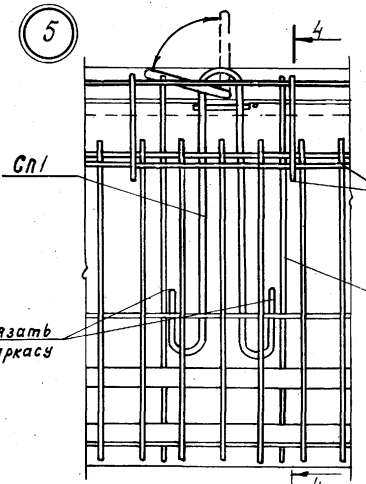


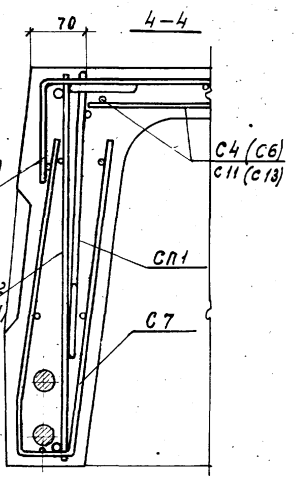
4





5





Примечание. Каркасы и сетки, марки которых указаны в скобках, даны для плит длиной 5,05 и 4,95 м.

ТК 1976

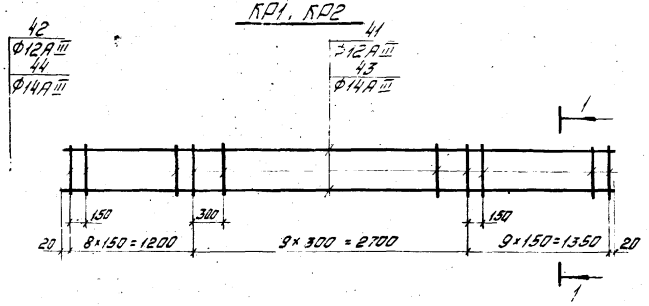
Узлы 3 ÷ 5

Серия 1.440-2
Выпуск 2
Лист 17

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Гл.инж.пр-та — Бел. В.
Ст.инженер — Баранова
Инженер — Неждонова
Дата выпуска: 1976 г.

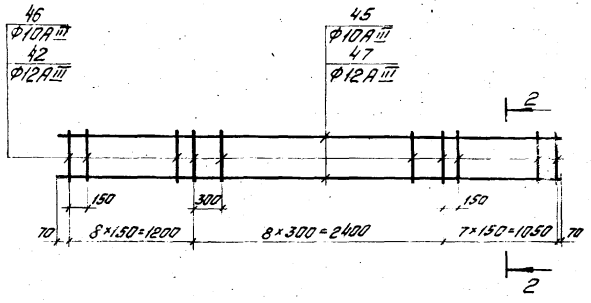
КР1, КР2



1-1



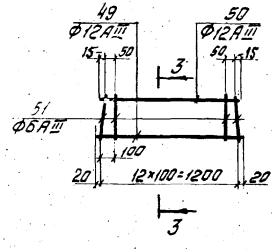
КР3, КР4



2-2



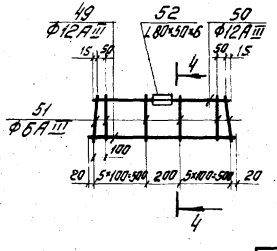
КР5



3-3



КР6



4-4



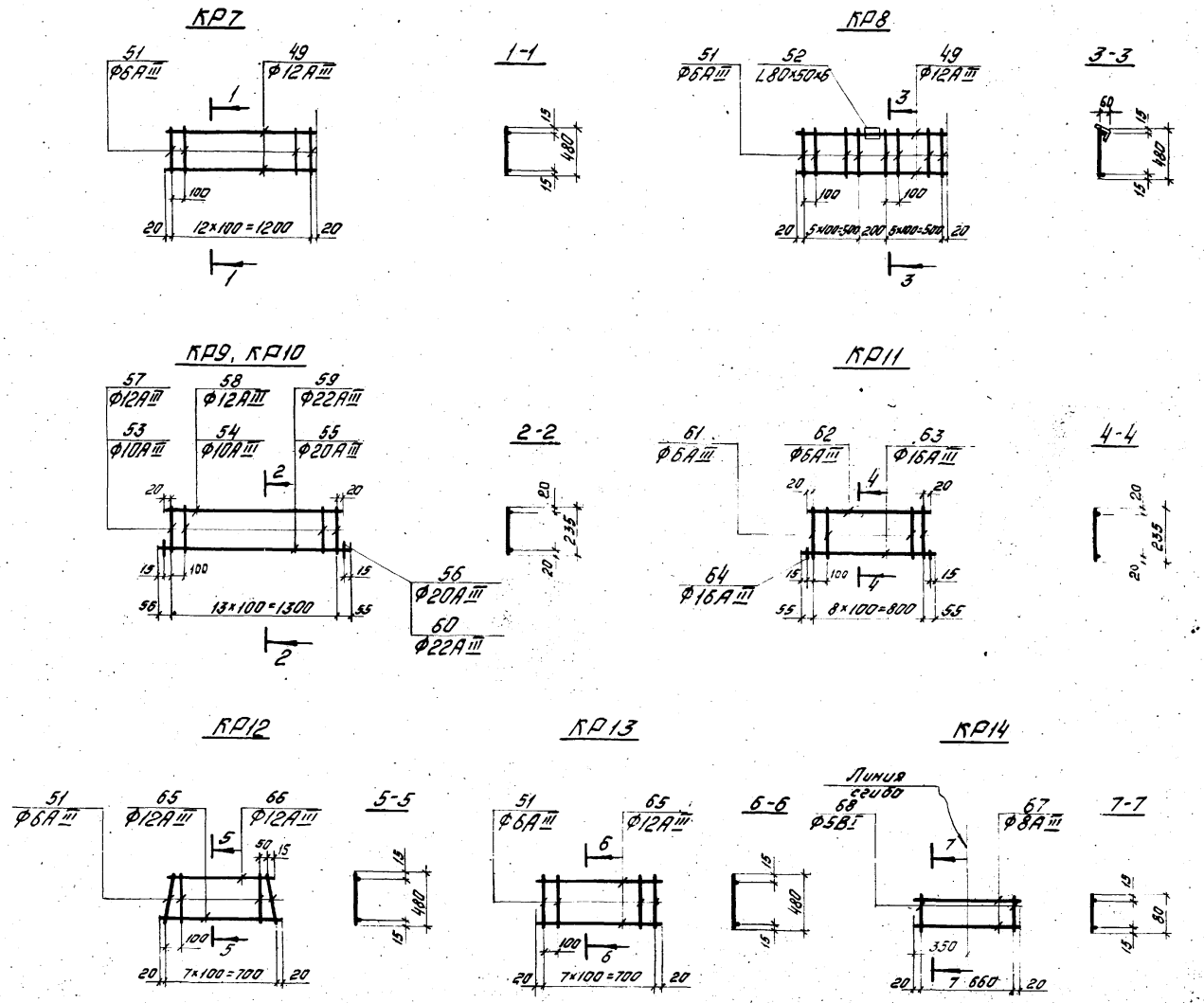
Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес изделия, кг
КР1	41	12АIII	5290	2	21.0
	42	12АIII	485	27	
КР2	43	14АIII	5290	2	28,6
	44	14АIII	485	27	
КР3	45	10АIII	4790	2	13,1
	46	10АIII	485	24	
КР4	47	12АIII	4790	2	18,8
	42	12АIII	485	24	
КР5	49	12АIII	1240	1	3,4
	50	12АIII	1130	1	
	51	6АIII	480	13	
КР6	49	12АIII	1240	1	4,0
	50	12АIII	1130	1	
	51	6АIII	480	12	
	52	∠80×50×6	100	1	

Примечание.

Каркасы изготовляются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

ТК 1976	Каркасы КР1 ÷ КР6	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист - 18



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес изделия, кг
КР7	49	12А III	1240	2	3,6
	51	6А III	480	13	
КР8	49	12А III	1240	2	4,1
	51	6А III	480	12	
	52	L80×50×6	100	1	
КР9	53	10А III	235	14	6,6
	54	10А III	1340	1	
	55	20А III	1410	1	
	56	20А III	50	2	
КР10	57	12А III	235	14	8,6
	58	12А III	1340	1	
	59	22А III	1410	1	
	60	22А III	50	2	
КР11	61	6А III	235	9	2,2
	62	6А III	840	1	
	63	16А III	910	1	
	64	16А III	50	2	
КР12	51	6А III	480	8	2,1
	65	12А III	740	1	
	66	12А III	630	1	
КР13	51	6А III	480	8	2,2
	65	12А III	740	2	
КР14	67	8А III	700	2	0,6
	68	5В I	80	2	

Примечание.
Каркасы изготовляются при помощи контактной точечной [illegible] в соответствии с ГОСТ 10922-75 [illegible] изделия и закладные детали [illegible] для железобетонных конструкций. [illegible] ческие требования и методы испытаний."

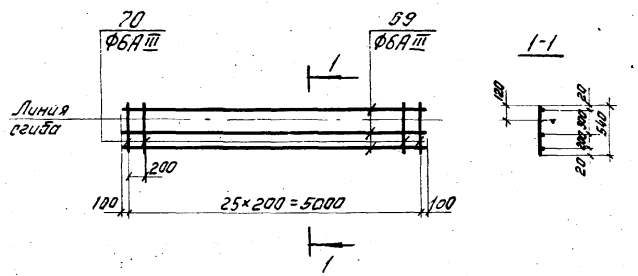
ТК 1976	Каркасы КР7÷КР14	Серия 1.442-2 Выпуск 2	
		Лист	19

Гл. инж. по Ст. инженер | Дата выпуска: 1976 г. | Баранова | Бекет

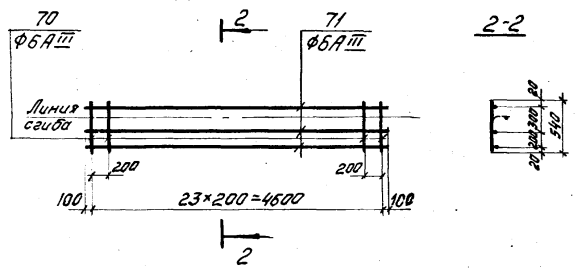
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

1.548.9 38

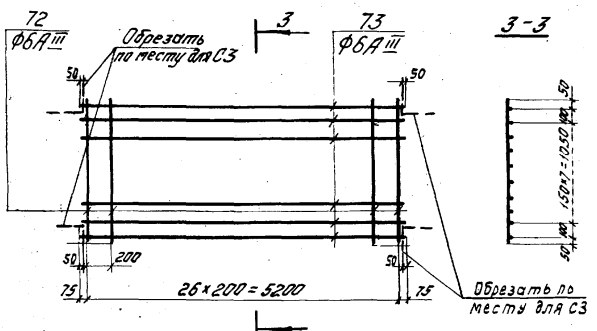
С1



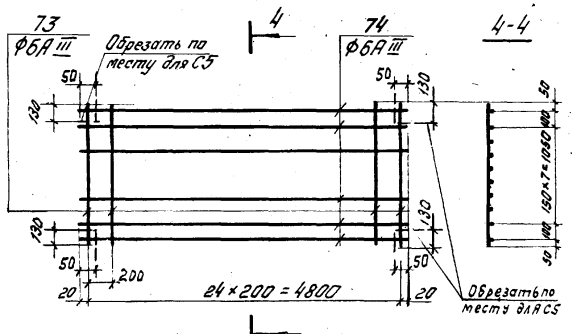
С2



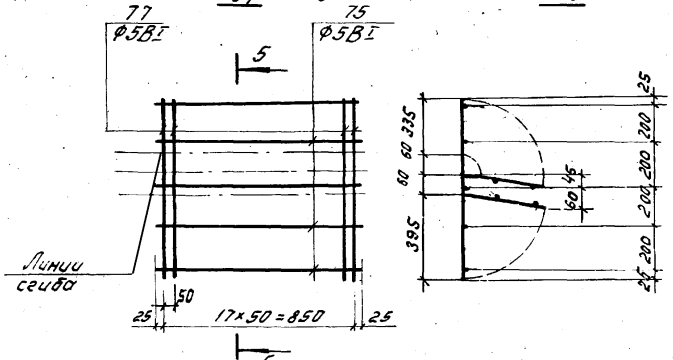
С3, С4



С5, С6



С7



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес издел. кг
С1	69	6АIII	5200	3	6,6
	70	6АIII	540	27	
С2	70	6АIII	540	24	6,2
	71	6АIII	4800	3	
С3 С4	72	6АIII	5350	10	20,0
	73	6АIII	1350	27	
С5 С6	73	6АIII	1350	25	18,2
	74	6АIII	4840	10	
С7	75	5ВI	900	5	3,9
	77	5ВI	850	18	

Примечание.

Сетки изготовляются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"

ТК 1976

Сетки С1÷С7

Серия 1.440-2
Выпуск 2
Лист 20

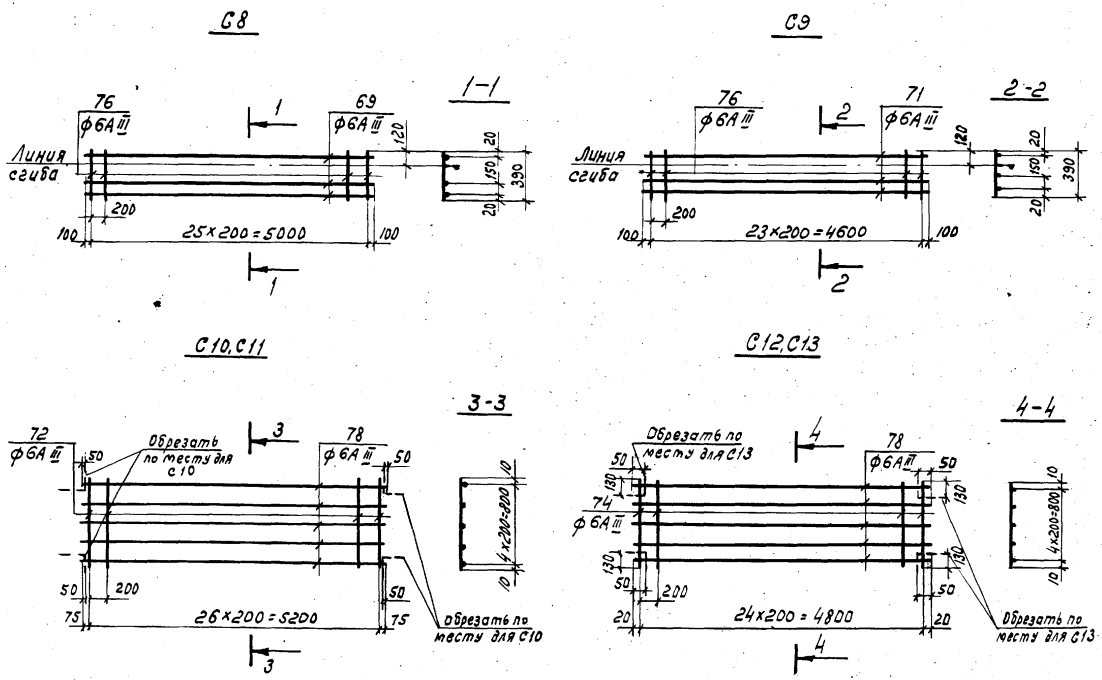
Типовой проект 1976 г. Справочный

Технич. данные

ЦИТП Госстроя СССР Москва

Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес изделия кг
С8	69	6А III	5200	3	5,7
	76	6А III	390	26	
С9	76	6А III	390	24	5,3
	71	6А III	4800	3	
С10 С11	72	6А III	5350	5	10,9
	78	6А III	820	27	
С12 С13	74	6А III	4870	5	9,9
	78	6А III	820	25	



Примечание.

Сетки изготавляются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

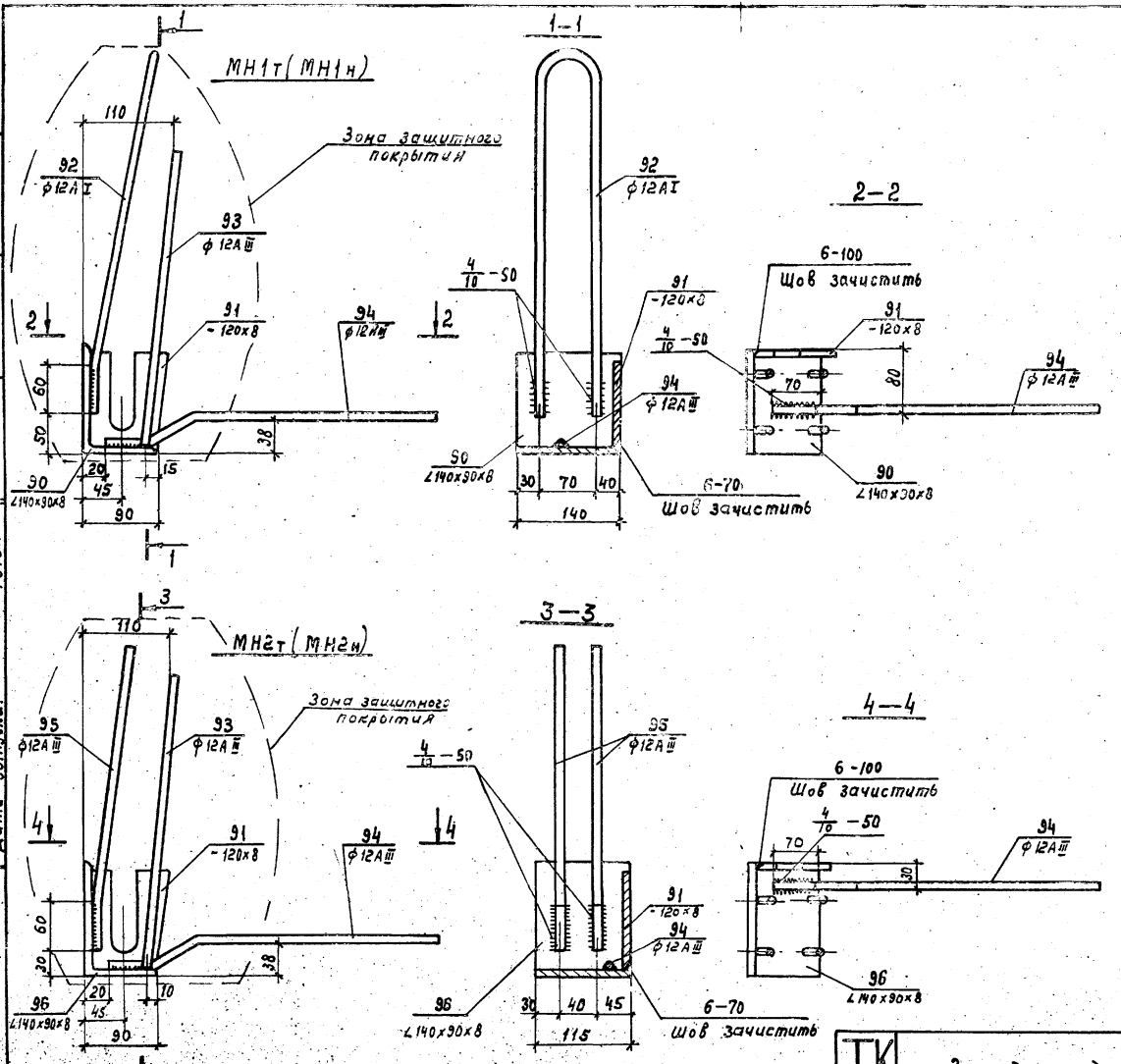
ТК 1976	Сетки С8 ÷ С14	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	21

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Ст. инженер Баранова

Техник Стрельцова

Дата выпуска: 1976г.



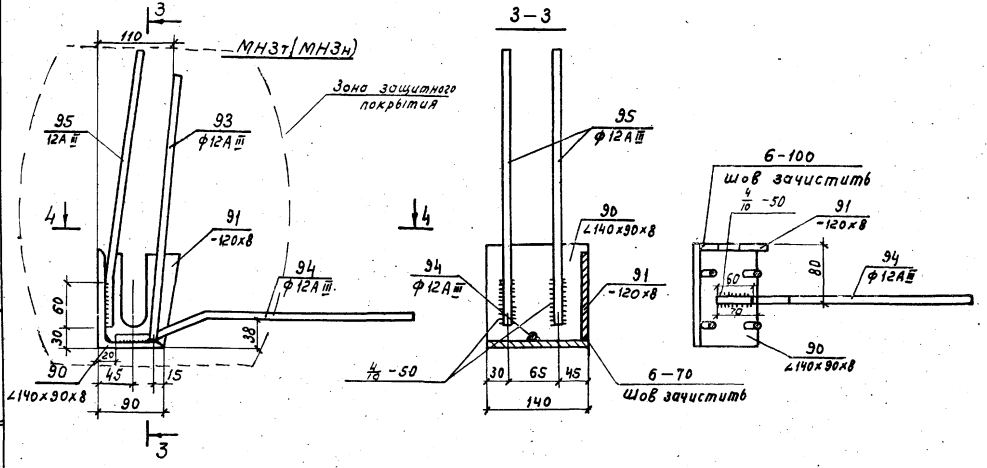
Спецификация стали на одну закладную деталь

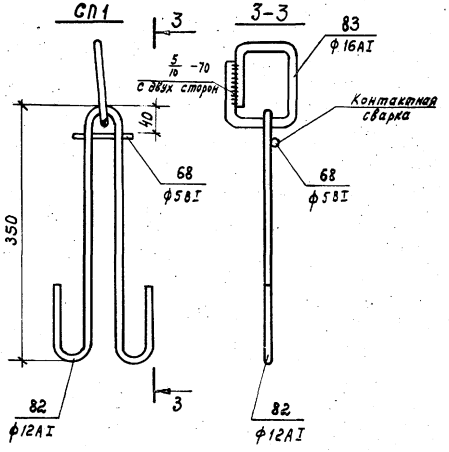
Марки детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кг
МН1т (МН1н)	90	∠ 140×90×8	140	1	4,6
	91	– 120×8	97	1	
	92	ф 12АI	960	1	
	93	ф 12АIII	360	2	
	94	ф 12АIII	420	1	
МН2т (МН2н)	96	∠ 140×90×8	115	1	4,1
	91	– 120×8	97	1	
	93	ф 12АIII	360	2	
	94	ф 12АIII	420	1	
	95	ф 12АIII	420	2	

Примечания.

1. Дуговая сварка производится электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН393-69)
3. При изготовлении закладных деталей в первую очередь приварить стержни поз. 93 в тавр под слоем флюса. Пластина поз. 91 приваривается к поз. 90 при помощи электродуговой сварки.
4. Необходимость и вид защитного покрытия закладных деталей должны быть указаны в конкретном проекте.
5. Закладные детали МН1н, МН2н изготовлять обратно чертежу деталей МН1т, МН2т.

ТК 1976	Закладные детали МН1т (МН1н) МН2т (МН2н)	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	22





Спецификация стали на одну закладную деталь и одну составную позицию

Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг
МН3т (МН3н)	90	L 140×90×8	140	1	4,5
	91	– 120×8	97	1	
	93	ф 12А III	360	2	
	94	ф 12А III	420	1	
	95	ф 12А III	420	2	
СП1	68	ф 58I	80	1	1,55
	82	ф 12AI	940	1	
	83	ф 16AI	450	1	

Примечания:

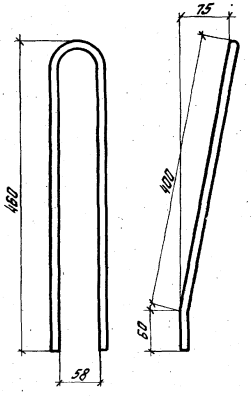
1. Дуговая сварка производится электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
3. При изготовлении закладных деталей в первую очередь приварить стержни поз. 93 в тавр под слоем флюса. Пластина поз. 91 привариваемся к поз. 90 при помощи электродуговой сварки.
4. Необходимость и вид защитного покрытия закладных деталей должны быть указаны в конкретном проекте.
5. Закладные детали МН3н, изготовлять обратно чертежу деталей МН3т.
6. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг кольца.

ТК 1976	Закладные детали МН3т, МН3н. Составная позиция СП1	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	23

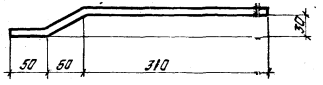
Гип	Бер... Е	
Гл. инженер	Баранова	
Ст. инженер	Баранова	
Инженер	Латынин	
Дата выпуска:	1976 г.	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

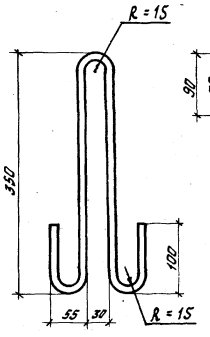
Поз. 92



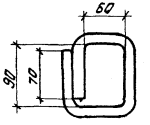
Поз. 94



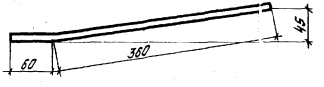
Поз. 82



Поз. 83



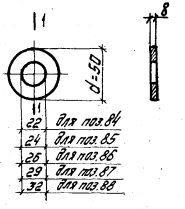
Поз. 95



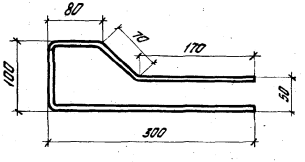
Спецификация стали на одно арматурное изделие и на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг
81	Ф8АIII	720	0,3
82	Ф12АI	940	0,83
83	Ф16АI	450	0,71
84	-50×8	50	0,16
85	-50×8	50	0,16
86	-50×8	50	0,16
87	-50×8	50	0,16
88	-50×8	50	0,16
91	-120×8	97	0,73
92	Ф12АI	960	0,85
94	Ф12АIII	420	0,37
95	Ф12АIII	420	0,37

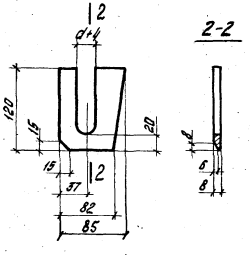
Поз. 84÷88



Поз. 81



Поз. 91



ТК 1976	Поз. 81÷88, 91, 92, 94, 95 Спецификация стали на одно арматурное изделие и на одну заготовку закладной детали	Серия 1.440-2 Выпуск 2. Лист 24

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом.

№ поз.	ф или сечение, мм	Длина, мм	Вес, кг
1	22AIIIв	5580	16,7
2	25AIIIв	5580	21,5
3	28AIIIв	5580	27,0
4	20AIV	5580	13,8
5	22AIV	5580	16,7
6	25AIV	5580	21,5
7	18AV	5580	11,2
8	20AV	5580	13,8
9	22AV	5580	16,7
10	18AтV	5580	11,2
11	20AтV	5580	13,8
12	22AтV	5580	16,7
13	22AIIIв	5480	16,4
14	25AIIIв	5480	21,1
15	28AIIIв	5480	26,5
16	20AIV	5480	13,5
17	22AIV	5480	16,4
18	25AIV	5480	21,1
19	18AV	5480	11,0
20	20AV	5480	13,5
21	22AV	5480	16,4
22	18AтV	5480	11,0

№ поз.	ф или сечение, мм	Длина, мм	Вес, кг
23	20AтV	5480	13,5
24	22AтV	5480	16,4
25	22AIIIв	5080	15,2
26	25AIIIв	5080	19,6
27	20AIV	5080	12,5
28	22AIV	5080	15,2
29	18AV	5080	10,2
30	20AV	5080	12,5
31	18AтV	5080	10,2
32	20AтV	5080	12,5
33	22AIIIв	4980	14,9
34	25AIIIв	4980	19,2
35	20AIV	4980	12,3
36	22AIV	4980	14,9
37	18AV	4980	10,0
38	20AV	4980	12,3
39	18AтV	4980	10,0
40	20AтV	4980	12,3
41	12AIII	5290	4,8
42	12AIII	485	0,4
43	14AIII	5290	6,4
44	14AIII	485	0,6

№ поз.	ф или сечение, мм	Длина, мм	Вес, кг
45	10AIII	4790	3,0
46	10AIII	485	0,3
47	12AIII	4790	4,3
49	12AIII	1240	1,1
50	12AIII	1130	1,0
51	6AIII	480	0,1
52	∠80×50×6	100	0,6
53	10AIII	235	0,1
54	10AIII	1340	0,8
55	20AIII	1410	3,5
56	20AIII	50	0,1
57	12AIII	235	0,2
58	12AIII	1340	1,2
59	22AIII	1410	4,2
60	22AIII	50	0,2
61	6AIII	235	0,1
62	6AIII	840	0,2
63	16AIII	910	1,4
64	16AIII	50	0,1
65	12AIII	740	0,7
66	12AIII	630	0,6

№ поз.	ф или сечение, мм	Длина, мм	Вес, кг
67	8AIII	700	0,3
68	5BI	80	0,01
69	6AIII	5200	1,2
70	6AIII	540	0,1
71	6AIII	4800	1,1
72	6AIII	5350	1,2
73	6AIII	1300	0,3
74	6AIII	4840	1,1
75	5BI	900	0,1
76	6AIII	390	0,1
77	5BI	850	0,1
78	6AIII	820	0,2
81	8AIII	720	0,3
82	12AI	940	0,8
83	16AI	450	0,7
84	-50×8	50	0,16
85	-50×8	50	0,16
86	-50×8	50	0,16
87	-50×8	50	0,16
88	-50×8	50	0,16

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кг
90	∠ 140×90×8	140	1,97
91	— 120×8	97	0,73
92	ф 12AI	960	0,85
93	ф 12AIII	360	0,32
94	ф 12AIII	420	0,37
95	ф 12AIII	420	0,37
96	∠ 140×90×8	115	1,62

Примечание.

Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Ст. инженер [illegible] Баранова

Дата выпуска: 1976г.

ТК 1976	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом. Спецификация позиций закладных деталей на альбом	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 25

Спецификация марок арматурных изделий на плиту.

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
Напрягаемая арматура и шайбы			
П1-8 / AIIIв	2	4	25
	87	8	24
П1-8 / AIV	5	4	25
	86	8	24
П1-8 / AV	8	4	25
	85	8	24
П1-8 / AtV	11	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П1-8 / AIIIв	КР1	2	18
	КР5	2	
П1-8 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	
П1-8 / AV	С1	2	20
	С3	1	
П1-8 / AtV	С7	4	
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П1-8-1 / AIIIв	2	4	25
	87	8	24
П1-8-1 / AIV	5	4	25
	86	8	24
П1-8-1 / AV	8	4	25
	85	8	24
П1-8-1 / AtV	11	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П1-8-1 / AIIIв	КР1	2	18
	КР6	2	

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П1-8-1 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	
П1-8-1 / AV	С1	2	20
	С3	1	
П1-8-1 / AtV	С7	4	
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П1-9 / AIIIв	3	4	25
	88	8	24
П1-9 / AIV	6	4	25
	87	8	24
П1-9 / AV	9	4	25
	86	8	24
П1-9 / AtV	12	4	25
	86	8	24
	Арматурные изделия		
П1-9 / AIIIв	КР2	2	18
	КР5	2	
П1-9 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П1-9 / AV	С1	2	20
	С3	1	
П1-9 / AtV	С7	4	
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П1-9-1 / AIIIв	3	4	25
	88	8	24
П1-9-1 / AIV	6	4	25
	87	8	24

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П1-9-1 / AV	9	4	25
	86	8	24
П1-9-1 / AtV	12	4	25
	86	8	24
	Арматурные изделия		
П1-9-1 / AIIIв	КР2	2	18
	КР6	2	
П1-9-1 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П1-9-1 / AV	С1	2	20
	С3	1	
П1-9-1 / AtV	С7	4	
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П2-8 / AIIIв	14	4	25
	87	8	24
П2-8 / AIV	17	4	25
	86	8	24
П2-8 / AV	20	4	25
	85	8	24
П2-8 / AtV	23	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П2-8 / AIIIв	КР1	2	18
П2-8 / AIV	КР7	2	19
	КР9	3	
П2-8 / AV	КР14	4	
П2-8 / AtV	С1	2	20
	С4	1	

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
	С7	4	20
	СП1	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П2-8-1 / AIIIв	14	4	25
	87	8	24
П2-8-1 / AIV	17	4	25
	86	8	24
П2-8-1 / AV	20	4	25
	85	8	24
П2-8-1 / AtV	23	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П2-8-1 / AIIIв	КР1	2	18
	КР8	2	
П2-8-1 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	
П2-8-1 / AV	С1	2	20
	С4	1	
П2-8-1 / AtV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П2-9 / AIIIв	15	4	25
	88	8	24
П2-9 / AIV	18	4	25
	87	8	24
П2-9 / AV	21	4	25
	86	8	24

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П2-9 / AtV	24	4	25
	86	8	24
	Арматурные изделия		
П2-9 / AIIIв	КР2	2	18
	КР7	2	
П2-9 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П2-9 / AV	С1	2	20
	С4	1	
П2-9 / AtV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П2-9-1 / AIIIв	15	4	25
	88	8	24
П2-9-1 / AIV	18	4	25
	87	8	24
П2-9-1 / AV	21	4	25
	86	8	24
П2-9-1 / AtV	24	4	25
	86	8	24
	Арматурные изделия		
П2-9-1 / AIIIв	КР2	2	18
	КР8	2	
П2-9-1 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П2-9-1 / AV	С1	2	20
	С4	1	
П2-9-1 / AtV	С7	4	
	СП1	4	23

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

ТК 1976 Спецификация марок арматурных изделий на плиту

Серия 1.440-2
Выпуск 2
Лист 26

Спецификация марок арматурных изделий на плиту

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
Напрягаемая арматура и шайбы			
П3-8 / AIIIв	25	4	25
	86	8	24
П3-8 / AIV	27	4	25
	85	8	24
П3-8 / AV	29	4	25
	84	8	24
П3-8 / AтV	31	4	25
	84	8	24
	Арматурные изделия		
П3-8 / AIIIв	КР3	2	18
	КР5	2	
П3-8 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	
П3-8 / AV	С2	2	20
	С5	1	
П3-8 / AтV	С7	4	
	С1	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П3-8-1 / AIIIв	25	4	25
	86	8	24
П3-8-1 / AIV	27	4	25
	85	8	24
П3-8-1 / AV	29	4	25
	84	8	24
П3-8-1 / AтV	31	4	25
	84	8	24
	Арматурные изделия		
	КР3	2	18

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П3-8-1 / AIIIв	КР6	2	18
	КР9	3	19
П3-8-1 / AIV	КР14	4	
	С2	2	20
П3-8-1 / AV	С5	1	
	С7	4	
П3-8-1 / AтV	С1	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П3-9 / AIIIв	26	4	25
	87	8	24
П3-9 / AIV	28	4	25
	86	8	24
П3-9 / AV	30	4	25
	85	8	24
П3-9 / AтV	32	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П3-9 / AIIIв	КР4	2	18
	КР5	2	
П3-9 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П3-9 / AV	С2	2	20
	С5	1	
П3-9 / AтV	С7	4	
	С1	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П3-9-1 / AIIIв	26	4	25
	87	8	24

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт	№ листа
П3-9-1 / AIV	28	4	25
	86	8	24
П3-9-1 / AV	30	4	25
	85	8	24
П3-9-1 / AтV	32	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П3-9-1 / AIIIв	КР4	2	18
	КР6	2	
П3-9-1 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П3-9-1 / AV	С2	2	20
	С5	1	
П3-9-1 / AтV	С7	4	
	С1	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П4-8 / AIIIв	33	4	25
	86	8	24
П4-8 / AIV	35	4	25
	85	8	24
П4-8 / AV	27	4	25
	84	8	24
П4-8 / AтV	39	4	25
	84	8	24
	Арматурные изделия		
П4-8 / AIIIв	КР3	2	18
	КР7	2	
П4-8 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П4-8 / AV	С2	2	20
	С6	1	
П4-8 / AтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П4-8-1 / AIIIв	33	4	25
	86	8	24
П4-8-1 / AIV	35	4	25
	85	8	24
П4-8-1 / AV	37	4	25
	84	8	24
П4-8-1 / AтV	39	4	25
	84	8	24
	Арматурные изделия		
П4-8-1 / AIIIв	КР3	2	18
	КР8	2	
П4-8-1 / AIV	КР9	3	19
	КР14	4	
П4-8-1 / AV	С2	2	20
	С6	1	
П4-8-1 / AтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П4-9 / AIIIв	34	4	25
	87	8	24
П4-9 / AIV	36	4	25
	86	8	24

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П4-9 / AV	38	4	25
	85	8	24
П4-9 / AтV	40	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П4-9 / AIIIв	КР4	2	18
	КР7	2	
П4-9 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П4-9 / AV	С2	2	20
	С6	1	
П4-9 / AтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П4-9-1 / AIIIв	34	4	25
	87	8	24
П4-9-1 / AIV	36	4	25
	86	8	24
П4-9-1 / AV	38	4	25
	85	8	24
П4-9-1 / AтV	40	4	25
	85	8	24
	Арматурные изделия		
П4-9-1 / AIIIв	КР4	2	18
	КР8	2	
П4-9-1 / AIV	КР10	3	19
	КР14	4	
П4-9-1 / AV	С2	2	20
	С6	1	
П4-9-1 / AтV	С7	4	
	СП1	4	23

ТК 1976 Спецификация марок арматурных изделий на плиту

Серия 1.440-2 Выпуск 2

Лист 27

ЦНИИПромзданий Москва

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

Гл. инженер Ст. инженер Техник

Работа выполнена Сапроновым Гаврилова Баранова 1976г.

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
Напрягаемая арматура и шайбы			
П5-8 / АIIIв	2	2	25
	14	2	
	87	8	24
П5-8 / АIV	5	2	25
	17	2	
	86	8	24
П5-8 / АV	8	2	25
	20	2	
	85	8	24
П5-8 / АтV	11	2	25
	23	2	
	85	8	24
П5-8 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР1	2	18
П5-8 / АIV	КР7	2	19
	КР9	3	
	КР14	4	
П5-8 / АV	С1	2	20
	С4	1	
П5-8 / АтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П5-9 / АIIIв	3	2	25
	15	2	
	88	8	24
П5-9 / АIV	6	2	25
	18	2	
	87	8	24
П5-9 / АV	9	2	25
	21	2	
	86	8	24

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П5-9 / АтV	12	2	25
	24	2	
	86	8	24
П5-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР2	2	18
П5-9 / АIV	КР7	2	19
	КР10	3	
	КР14	4	
П5-9 / АV	С1	2	20
	С4	1	
П5-9 / АтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П6-8 / АIIIв	25	2	25
	33	2	
	86	8	24
П6-8 / АIV	27	2	25
	35	2	
	85	8	24
П6-8 / АV	29	2	25
	37	2	
	84	8	24
П6-8 / АтV	31	2	25
	39	2	
	84	8	24
П6-8 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР3	2	18
П6-8 / АIV	КР7	2	19
	КР9	3	
	КР14	4	
П6-8 / АV	С2	2	20
	С6	1	

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П6-8 / АтV	С7	4	20
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П6-9 / АIIIв	26	2	25
	34	2	
	87	8	24
П6-9 / АIV	28	2	25
	36	2	
	86	8	24
П6-9 / АV	30	2	25
	38	2	
	85	8	24
П6-9 / АтV	32	2	25
	40	2	
	85	8	24
П6-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР4	2	18
П6-9 / АIV	КР7	2	19
	КР10	3	
	КР14	4	
П6-9 / АV	С2	2	20
	С6	1	
П6-9 / АтV	С7	4	
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П7-9 / АIIIв	1	4	25
	86	8	24
П7-9 / АIV	4	4	25
	85	8	24
П7-9 / АV	7	4	25
	84	8	24
П7-9 / АтV	10	4	25

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П7-9 / АтV	84	8	24
П7-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР1	2	18
П7-9 / АIV	КР11	3	19
	КР12	2	
	КР14	4	
П7-9 / АV	С8	2	21
	С10	1	
П7-9 / АтV	С7	4	20
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П8-9 / АIIIв	13	4	25
	86	8	24
П8-9 / АIV	16	4	25
	85	8	24
П8-9 / АV	19	4	25
	84	8	24
П8-9 / АтV	22	4	25
	84	8	24
П8-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР1	2	18
П8-9 / АIV	КР11	3	19
	КР13	2	
	КР14	4	
П8-9 / АV	С8	2	21
	С11	1	
П8-9 / АтV	С7	4	20
	СП1	4	23
Напрягаемая арматура и шайбы			
П9-9 / АIIIв	25	4	25
	86	8	24
П9-9 / АIV	27	4	25

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
П9-9 / АIV	85	8	24
П9-9 / АV	29	4	25
	84	8	24
П9-9 / АтV	31	4	25
	84	8	24
П9-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР3	2	18
П9-9 / АIV	КР11	3	19
	КР12	2	
П9-9 / АV	КР14	4	21
	С9	2	
П9-9 / АтV	С12	1	
	С7	4	20
	81	4	24
Напрягаемая арматура и шайбы			
П10-9 / АIIIв	33	4	25
	86	8	24
П10-9 / АIV	35	4	25
	85	8	24
П10-9 / АV	37	4	25
	84	8	24
П10-9 / АтV	39	4	25
	84	8	24
П10-9 / АIIIв	**Арматурные изделия**		
	КР3	2	18
П10-9 / АIV	КР11	3	19
	КР13	2	
П10-9 / АV	КР14	4	21
	С9	2	
П10-9 / АтV	С13	1	
	С7	4	20
	СП1	4	24

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

Выборка стали на одну плиту, кг.

Марка плиты	Арматурные изделия																						Закладные детали										Итого	Всего
	Сталь ГОСТ 5781-75																ГОСТ 6727-53*			ГОСТ 380-71*			Итого	ГОСТ 380-71*			Сталь ГОСТ 5781-75						Итого		
	Класс A III в					Класс A III									Класс A I			Холоднотянутая проволока BI			Прокат в. Ст3				Прокат в. Ст3			Класс A III			Класс A I					
	ф, мм					ф, мм									ф, мм			ф, мм			Профиль				Профиль			ф, мм			ф, мм					
	28	25	22	20	Итого	22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	16	12	Итого	5	4	Итого	∠80×50×6	δ8	Итого		∠90×90×8	δ8	Итого	12	10	Итого	12	10	Итого		
П1-8 / A III в	—	86,0	—	—	86,0	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,9	105,2	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	204,8	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	223,1
П1-9 / A III в	108,0	—	—	—	108,0	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,9	126,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	248,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	266,4
П2-8 / A III в	—	84,4	—	—	84,4	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	208,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	224,8
П2-9 / A III в	106,0	—	—	—	106,0	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	251,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	267,6
П3-8 / A III в	—	—	60,8	—	60,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	33,1	86,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	161,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	179,3
П3-9 / A III в	—	78,4	—	—	78,4	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	33,1	104,1	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	196,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	214,4
П4-8 / A III в	—	—	59,6	—	59,6	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	165,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	181,4
П4-9 / A III в	—	76,8	—	—	76,8	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	199,1	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	216,1
П5-8 / A III в	—	85,2	—	—	85,2	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	209,4	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	226,3
П5-9 / A III в	107,0	—	—	—	107,0	13,5	—	—	57,2	16,7		2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	252,2	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	269,3
П6-8 / A III в	—	60,2	—	—	60,2	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	165,6	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	182,7
П6-9 / A III в	—	77,6	—	—	77,6	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	200,5	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	217,6
П1-8-1 / A III в	—	86,0	—	—	86,0	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,7	105,0	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	205,8	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	224,1
П1-9-1 / A III в	108,0	—	—	—	108,0	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,7	126,3	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	249,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	267,4
П2-8-1 / A III в	—	84,4	—	—	84,4	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,7	104,1	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	209,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	225,8
П2-9-1 / A III в	106,0	—	—	—	106,0	13,5	—	—	57,2	16,7		2,2	35,7	125,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	252,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	268,6
П3-8-1 / A III в	—	—	60,8	—	60,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	32,9	86,4	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	162,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	180,3
П3-9-1 / A III в	—	78,4	—	—	78,4	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	32,9	103,9	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	197,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	215,4
П4-8-1 / A III в	—	—	59,6	—	59,6	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	32,9	85,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	166,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	182,4
П4-9-1 / A III в	—	76,8	—	—	76,8	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	32,9	103,0	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	200,7	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	217,1
П7-9 / A III в	—	—	66,8	—	66,8	—	—	4,8	—	44,5	—	3,3	25,9	78,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	158,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	177,2
П8-9 / A III в	—	—	65,6	—	65,6	—	—	4,8	—	44,6	—	2,2	25,9	77,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	162,8	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	179,2
П9-9 / A III в	—	—	60,8	—	60,8	—	—	4,8	—	2,2	26,2	3,3	24,1	60,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	135,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	153,3
П10-9 / A III в	—	—	59,6	—	59,6	—	—	4,8	—	2,6	26,2	2,2	24,1	59,9	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	139,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	155,6

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва
Гл. инж. пр-та Белов
Ст. инженер Баранова
Дата выпуска: 1976г.

Выборка стали на одну плиту, кг.

Марка плиты	Арматурные изделия																								Закладные детали										Всего
	Сталь ГОСТ 5781-75																	ГОСТ 6727-93*			ГОСТ 380-71				ГОСТ 380-71			Сталь ГОСТ 5781-75							
	Класс А IV					Класс А III									Класс А I			Холоднотянутая проволока			Прокат В. Ст.3				Прокат В. Ст.3			Класс А III			Класс А I				
	ф, мм				Итого	ф, мм								Итого	ф, мм		Итого	ф, мм		Итого	Профиль		Итого	Итого	Профиль		Итого	ф, мм		Итого	ф, мм		Итого	Итого	
	25	22	20	18		22	20	16	14	12	10	8	6		16	12		5	4		L80x50 x6	δ8			L140x90 x8	δ8		12	10		12	10			
П1-8 / А IV	—	66,8	—	—	66,8	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,9	105,2	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	185,6	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	203,9
П1-9 / А IV	86,0	—	—	—	86,0	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,9	126,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	226,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	244,4
П2-8 / А IV	—	65,2	—	—	65,2	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	189,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	205,6
П2-9 / А IV	84,4	—	—	—	84,4	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	229,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	246,0
П3-8 / А IV	—	—	50,0	—	50,0	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	33,1	86,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	150,2	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	168,5
П3-9 / А IV	—	60,8	—	—	60,8	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	33,1	104,1	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	178,5	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	196,8
П4-8 / А IV	—	—	49,2	—	49,2	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	154,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	171,0
П4-9 / А IV	—	59,6	—	—	59,6	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	182,5	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	198,9
П5-8 / А IV	—	66,0	—	—	66,0	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	190,0	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	207,1
П5-9 / А IV	85,2	—	—	—	85,2	13,5	—	—	57,2	16,7		2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	230,4	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	247,5
П6-8 / А IV	—	—	49,6	—	49,6	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	155,0	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	172,1
П6-9 / А IV	—	60,2	—	—	60,2	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	183,1	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	200,2
П1-8-1 / А IV	—	66,8	—	—	66,8	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,7	105,0	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	186,6	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	204,9
П1-9-1 / А IV	86,0	—	—	—	86,0	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,7	126,3	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	227,1	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	245,4
П2-8-1 / А IV	—	65,2	—	—	65,2	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,7	104,1	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	190,3	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	206,6
П2-9-1 / А IV	84,4	—	—	—	84,4	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,7	125,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	230,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	247,0
П3-8-1 / А IV	—	—	50,0	—	50,0	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	32,9	86,4	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	151,2	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	169,5
П3-9-1 / А IV	—	60,8	—	—	60,8	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	32,9	103,9	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	179,5	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	197,8
П4-8-1 / А IV	—	—	49,2	—	49,2	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	32,9	85,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	155,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	172,0
П4-9-1 / А IV	—	59,6	—	—	59,6	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	32,9	103,0	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	183,5	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	199,9
П7-9 / А IV	—	—	55,2	—	55,2	—	—	4,8	—	44,5	—	3,3	25,9	78,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	147,3	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	165,6
П8-9 / А IV	—	—	54,0	—	54,0	—	—	4,8	—	44,6	—	2,2	25,9	77,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	151,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	167,6
П9-9 / А IV	—	—	50,0	—	50,0	—	—	4,8	—	2,2	26,2	3,3	24	60,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	124,2	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	142,5
П10-9 / А IV	—	—	49,2	—	49,2	—	—	4,8	—	2,6	26,2	2,2	24,1	59,9	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	128,8	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	145,2

Дата выпуска: 1976 г.

г. Москва

ТК 1976 | Выборка стали на одну плиту | Серия 1.440-2 Выпуск 2 | Лист 30

15489

Выборка стали на одну плиту, кг.

Марка плиты	Арматурные изделия. Сталь ГОСТ 5781-75. Класс A-V ф, мм 25	22	20	18	Итого	Класс A-III ф, мм 22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	Класс A-I ф, мм 16	12	Итого	ГОСТ 6727-53* Холоднотянутая проволока В-I ф, мм 5	4	Итого	ГОСТ 380-71 Прокат В.Ст3 Профиль 180х60х8	5х8	Итого	Итого	Закладные детали. ГОСТ 380-71 Прокат В.Ст3 Профиль 140х8	5х8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75 Класс A-III ф, мм 12	10	Итого	Класс A-I ф, мм 12	10	Итого	Итого	Всего
П1-8 AV	—	—	55,2	—	55,2	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,9	105,2	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	174,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	192,3
П1-9 AV	—	66,8	—	—	66,8	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,9	126,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	206,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	225,2
П2-8 AV	—	—	54,0	—	54,0	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	178,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	194,4
П2-9 AV	—	65,6	—	—	65,6	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	210,8	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	227,2
П3-8 AV	—	—	—	40,8	40,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	33,1	86,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	144,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	159,3
П3-9 AV	—	—	50,0	—	50,0	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	33,1	104,1	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	167,7	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	186,0
П4-8 AV	—	—	—	40,0	40,0	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	145,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	161,8
П4-9 AV	—	—	49,2	—	49,2	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	172,1	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	188,5
П5-8 AV	—	—	54,6	—	54,6	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	178,6	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	195,7
П5-9 AV	—	66,0	—	—	66,0	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	211,2	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	228,3
П6-8 AV	—	—	—	40,4	40,4	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	145,8	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	162,9
П6-9 AV	—	—	49,6	—	49,6	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	172,5	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	189,6
П1-8-1 AV	—	—	55,2	—	55,2	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,7	105,0	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	175,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	193,3
П1-9-1 AV	—	66,8	—	—	66,8	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,7	126,3	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	207,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	226,2
П2-8-1 AV	—	—	54,0	—	54,0	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,7	104,1	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	179,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	195,4
П2-9-1 AV	—	65,2	—	—	65,2	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,7	125,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	211,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	228,0
П3-8-1 AV	—	—	—	40,8	40,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	32,9	86,4	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	142,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	160,3
П3-9-1 AV	—	—	50,0	—	50,0	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	32,9	103,9	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	168,7	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	187,0
П4-8-1 AV	—	—	—	40,0	40,0	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	32,9	85,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	146,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	162,8
П4-9-1 AV	—	—	49,2	—	49,2	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	32,9	103,0	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	173,1	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	189,5
П7-9 AV	—	—	—	44,8	44,8	—	—	4,8	—	44,5	—	3,3	25,9	78,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	136,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	155,2
П8-9 AV	—	—	—	44,0	44,0	—	—	4,8	—	44,6	—	2,2	25,9	77,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	141,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	157,6
П9-9 AV	—	—	—	40,8	40,8	—	—	4,8	—	2,2	26,2	3,3	24,1	60,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	115,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	133,3
П10-9 AV	—	—	—	40,0	40,0	—	—	4,8	—	2,6	26,2	2,2	24,1	59,9	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	119,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	136,0

Разработал: Белов
Гл. инженер проекта: Баранов
1976г.
Дата выпуска:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

ТК 1976

Выборка стали на одну плиту

Серия 1.440-2
Выпуск 2
Лист 31

Выборка стали на одну плиту, кг.

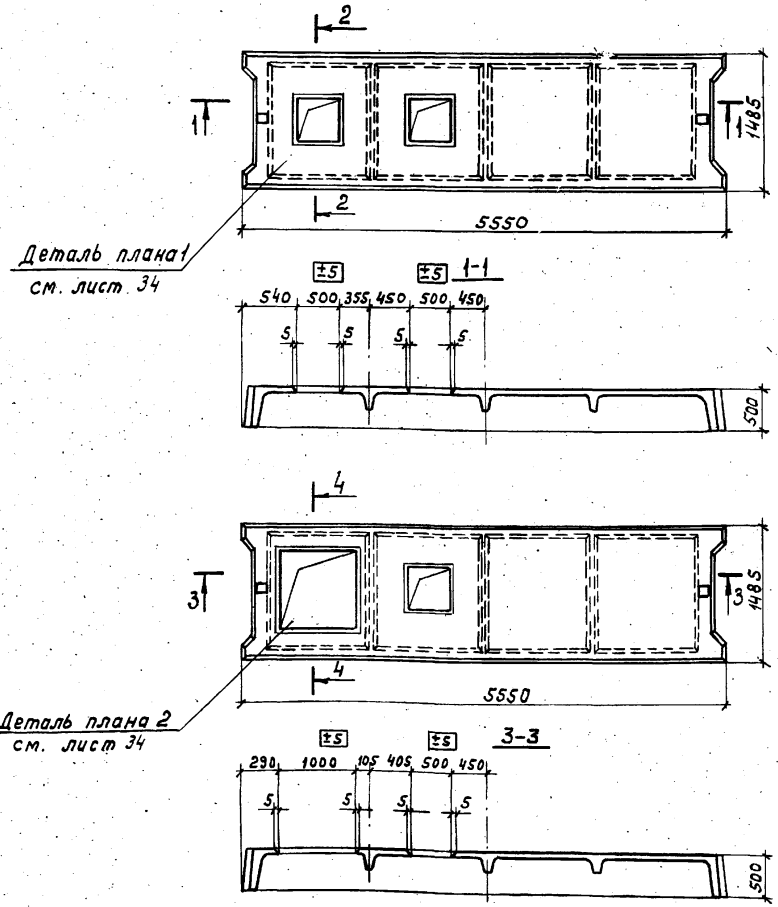
Марка плиты	Арматурные изделия: Сталь ГОСТ 10884-71, Класс Ат V, ф, мм 25	22	20	18	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75, Класс А III, ф, мм 22	20	16	14	12	10	8	6	Итого	Класс А I, ф, мм 16	12	Итого	ГОСТ 6727-53*, Холоднотянутая проволока В I, ф, мм 5	4	Итого	ГОСТ 380-71, Прокат В.Ст3, Профиль ∠80×60×8	δ=8	Итого	Итого	Закладные детали: ГОСТ 380-71, Прокат В.Ст3, Профиль ∠110×90×8	δ=8	Итого	Сталь ГОСТ 5781-75, Класс А III, ф, мм 12	10	Итого	Класс А I, ф, мм 12	10	Итого	Итого	Всего
П1-8 Ат V	—	—	55,2	—	55,2	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,9	105,2	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	174,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	192,3
П1-9 Ат V	—	66,8	—	—	66,8	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,9	126,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	206,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	225,2
П2-8 Ат V	—	—	54,0	—	54,0	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	178,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	194,4
П2-9 Ат V	—	65,6	—	—	65,6	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	210,8	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	227,2
П3-8 Ат V	—	—	—	40,8	40,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	33,1	86,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	141,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	159,3
П3-9 Ат V	—	—	50,0	—	50,0	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	33,1	104,1	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	167,7	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	186,0
П4-8 Ат V	—	—	—	40,0	40,0	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	145,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	161,8
П4-9 Ат V	—	—	49,2	—	49,2	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	172,1	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	188,5
П5-8 Ат V	—	—	54,6	—	54,6	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,9	104,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	178,6	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	195,7
П5-9 Ат V	—	66,0	—	—	66,0	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,9	125,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	211,2	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	228,3
П6-8 Ат V	—	—	—	40,4	40,4	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	33,1	85,7	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	145,8	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	162,9
П6-9 Ат V	—	—	49,6	—	49,6	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	33,1	103,2	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	172,5	7,2	2,9	10,1	7,0	—	7,0	—	—	—	17,1	189,6
П1-8-1 Ат V	—	—	55,2	—	55,2	—	11,2	—	—	46,2	8,6	3,3	35,7	105,0	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	175,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	193,3
П1-9-1 Ат V	—	66,8	—	—	66,8	13,5	—	—	57,2	16,6	—	3,3	35,7	126,3	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	207,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	226,2
П2-8-1 Ат V	—	—	54,0	—	54,0	—	11,2	—	—	46,4	8,6	2,2	35,7	104,1	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	179,0	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	195,4
П2-9-1 Ат V	—	65,2	—	—	65,2	13,5	—	—	57,2	16,7	—	2,2	35,7	125,3	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	211,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	228,0
П3-8-1 Ат V	—	—	—	40,8	40,8	—	11,2	—	—	4,2	34,8	3,3	32,9	86,4	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	142,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	160,3
П3-9-1 Ат V	—	—	50,0	—	50,0	13,5	—	—	—	54,2	—	3,3	32,9	103,9	—	—	—	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	168,7	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	187,0
П4-8-1 Ат V	—	—	—	40,0	40,0	—	11,2	—	—	4,4	34,8	2,2	32,9	85,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	146,4	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	162,8
П4-9-1 Ат V	—	—	49,2	—	49,2	13,5	—	—	—	54,4	—	2,2	32,9	103,0	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	1,2	1,3	2,5	173,1	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	189,5
П7-9 Ат V	—	—	—	44,8	44,8	—	—	4,8	—	44,5	—	3,3	25,9	78,5	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	136,9	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	155,2
П8-9 Ат V	—	—	—	44,0	44,0	—	—	4,8	—	44,6	—	2,2	25,9	77,5	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	141,2	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	157,6
П9-9 Ат V	—	—	—	40,8	40,8	—	—	4,8	—	2,2	26,2	3,3	24,1	60,6	—	—	—	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	115,0	7,9	2,9	10,8	4,1	—	4,1	3,4	—	3,4	18,3	133,3
П10-9 Ат V	—	—	—	40,0	40,0	—	—	4,8	—	2,6	26,2	2,2	24,1	59,9	2,8	3,3	6,1	12,3	—	12,3	—	1,3	1,3	119,6	6,5	2,9	9,4	7,0	—	7,0	—	—	—	16,4	136,0

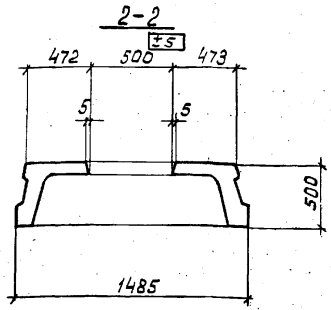
Дата выпуска: 1976г.

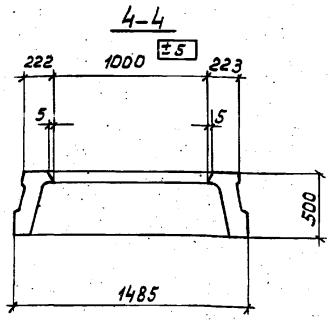
Москва

ТК 1976	Выборка стали на одну плиту	Серия 1.440-2 Выпуск 2	Лист 32

Плиты перекрытий с отверстиями





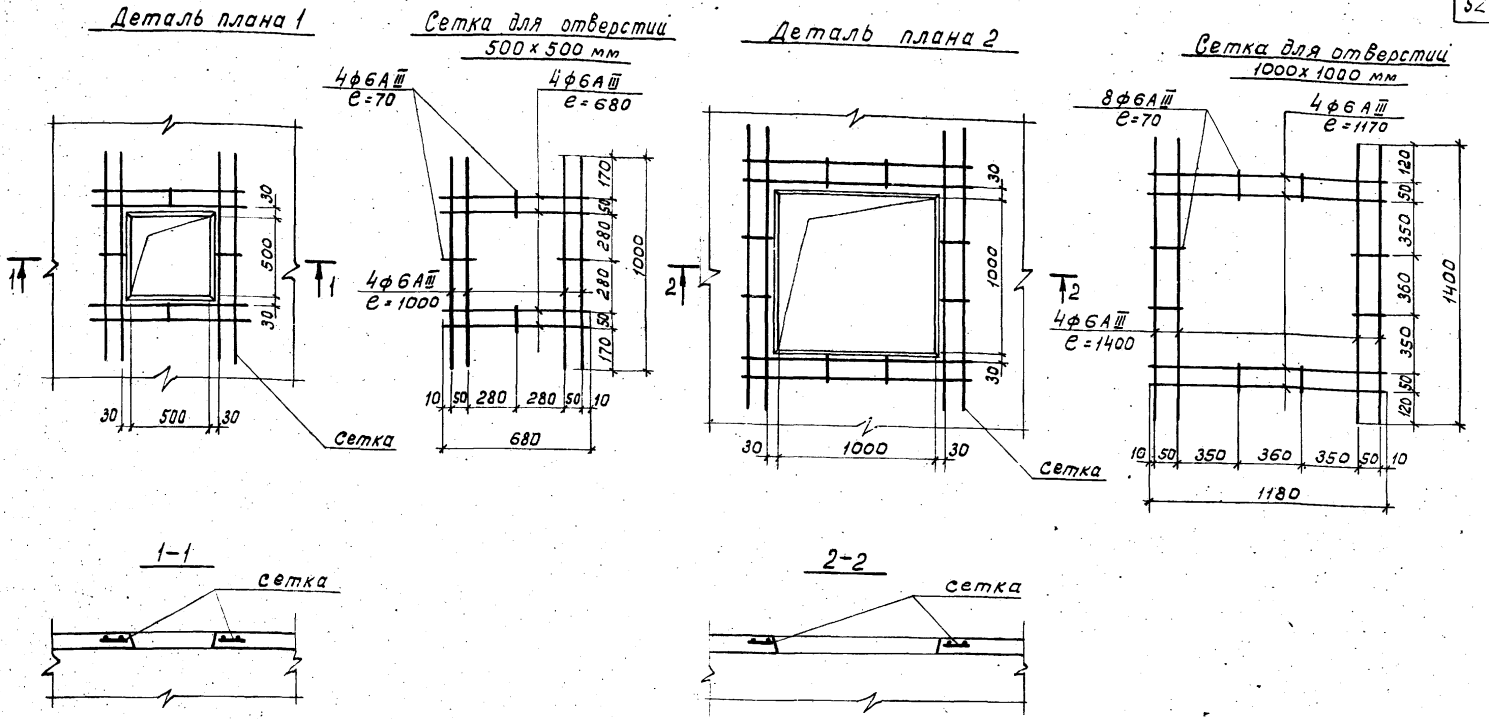


Примечания:

1. Плиты с прямоугольными отверстиями выполняются в опалубочных формах основных плит с установкой дополнительных сеток в соответствии с листом 34.
2. Несущая способность продольных ребер плит с отверстиями принимается в соответствии с указаниями раздела III – „Указаний по применению плит" – пояснительной записки настоящего альбома.

ТК 1976	Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной 1,5 м	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	33

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва
Нач. отд. Ст. инженер Ст. инженер
Дата выпуска: 1976 г.
Проверил
Белов
Павлова
Баранова



Примечание.

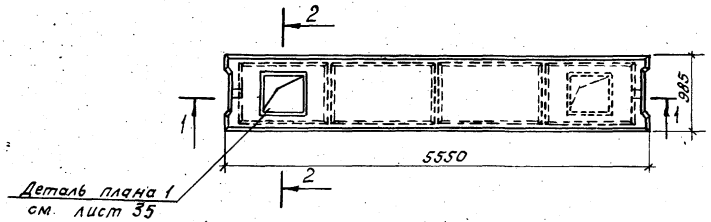
Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"

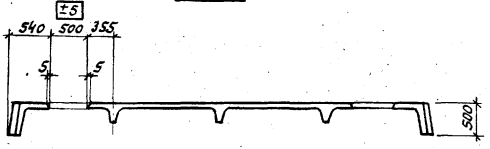
ТК 1976	Детали плана 1 и 2. Сетки для отверстий размером 1000×1000мм и 500×500мм	Серия 1.440-2 Выпуск 2
		Лист 34

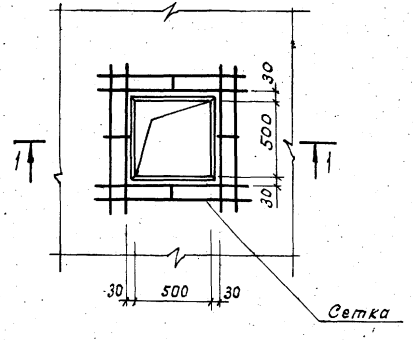
Инженер Баранова
Дата выпуска: 1976г.
Москва

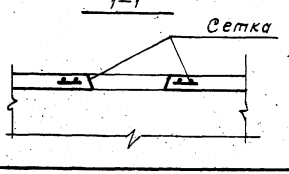
15489 53

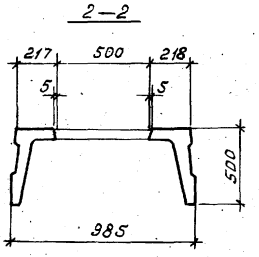
Плиты перекрытий с отверстиями

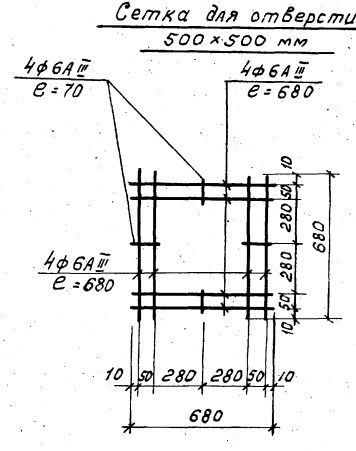












Примечания:

1. Плиты с прямоугольными отверстиями выполняются в опалубочных формах основных плит с установкой дополнительных сеток в соответствии с листом 35.
2. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"

ТК 1976	Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной 1,0 м	Серия 1.440-2 Выпуск 2	
		Лист	35

ЦНИИПромзданий
Гл. инж. проекта — Белов
Ст. инженер — Баранова
Техник — Стрельцова
Дата выпуска: 1976 г.

gost.e-ecolog.ru