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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-5

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 3

КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИпромзданий
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 января 1973 г.
ГОССТРОЕМ СССР
Постановление № 158
от 8 августа 1972 г.

gost.e-ecolog.ru

Содержание

Стр.		Лист
3	Пояснительная записка	
4	Опалубка карнизной панели ПК-1. Выборка стали	1
5	Опалубка карнизной панели ПК-2. Выборка стали	2
6	Опалубка карнизной панели ПК-3. Выборка стали	3
7	Армирование карнизных панелей ПК-1, ПК-2 и ПК-3. Продольный и поперечные разрезы	4
8	Сварные сетки С1, С2. Спецификация и выборка стали	5
9	Сварные сетки С3; С4; каркас КР1 и петля П1. Спецификация и выборка стали	6
10	Закладные детали М1 ÷ М4. Спецификация стали	7
11	Крепление карнизных панелей к подкарнизным панелям	8

ТК 1972	Содержание	1.432-5 Выпуск 3	
		–	–

Москва

Гл. арх. пр. Ст. инж. Иванова

Пояснительная записка

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи карнизных панелей длиной 6 м для отапливаемых промышленных зданий.

2. Номенклатура карнизных панелей, расход материалов, условия их применения и указания по расчету приведены в выпуске 0.

3. Карнизные панели запроектированы из легкого бетона марки 150 с объемным весом в сухом состоянии не более 1500 кг/м³.

Панели армированы сварными каркасами и сетками из стали классов А-II и В-I.

Монтажные петли изготовляются из горячекатанной круглой (гладкой) стали класса А-I марок ВСт 3 сп и ВСт 3 пс по ГОСТ 5781-61.

Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при t° ниже −40° запрещается применять сталь марки ВСт 3 пс.

4. Закладные детали панелей должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии с требованиями временных указаний по антикоррозионной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях (СН 206-62).

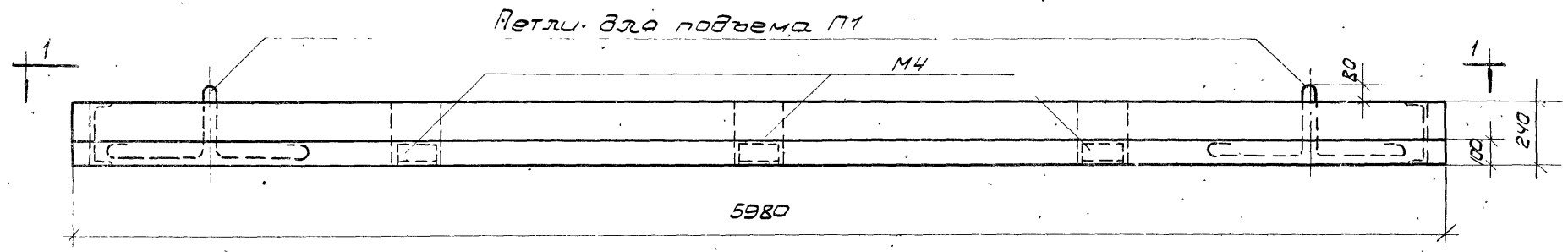
5. Изготовление панелей, их приемка и контроль качества должны производиться в соответствии со СН и П III-В. 3-62* „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемка монтажных работ" и ГОСТ 13015-57. „Изделия железобетонные и бетонные."

6. Величина отпускной прочности бетона карнизных панелей должна составлять не менее 70% от проектной прочности.

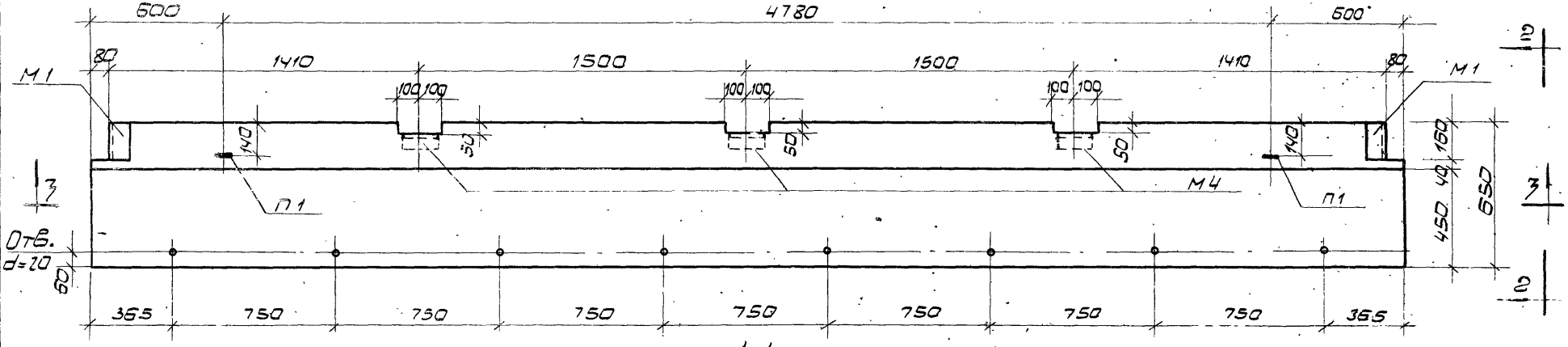
7. Соединение карнизных панелей с подкарнизными стеновыми блоками следует производить их до монтажа, преимущественно в построечных условиях. Допускается так же производить сборку на заводах-изготовителях.

8. Карнизные карнизы должны транспортироваться с складировать в вертикальном положении.

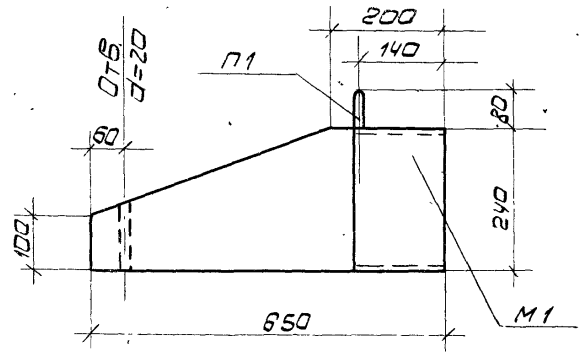
ТК 1972	Пояснительная записка	1432-5 Выпуск 3
		– / –



ПК-1



1-1



2-2

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61					Сталь по ГОСТ 6727-53		Сталь прокатная по ГОСТ 8240-56		Сталь угловая по ГОСТ 8510-57		Всего	В том числе на закладные детали
	Класса А-III			Класса А-I		Класса В-I							
	Ф, мм		Итого	Ф, мм	Итого	Ф, мм	Итого	Проф.	Итого	Проф.	Итого		
	10	8		20		5		С 24		L 90×56×8			
ПК-1	33,7	0,8	34,5	8,0	8,0	13,9	13,9	7,6	7,6	4,2	4,2	68,2	14,8

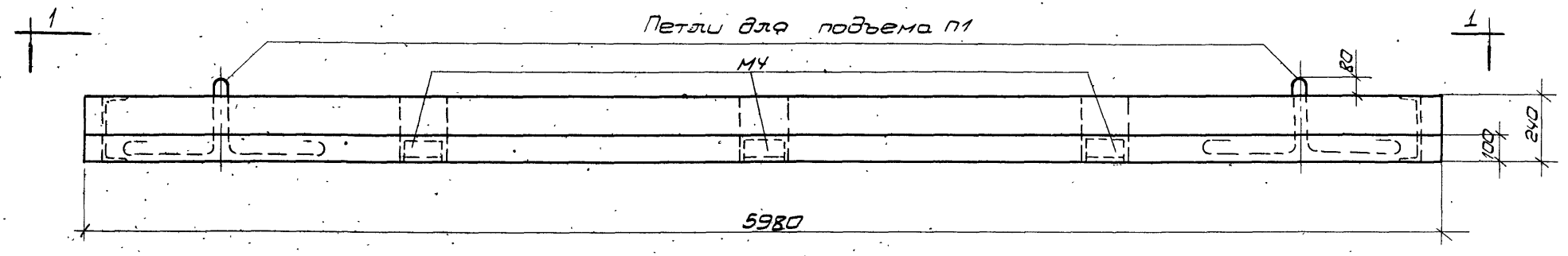
Примечание. Разрез 3-3 дан на листе 4.

ТК 1972	Опалубка карнизной панели ПК-1. Выборка стали	1.432-5 Выпуск 3	
		Лист	1

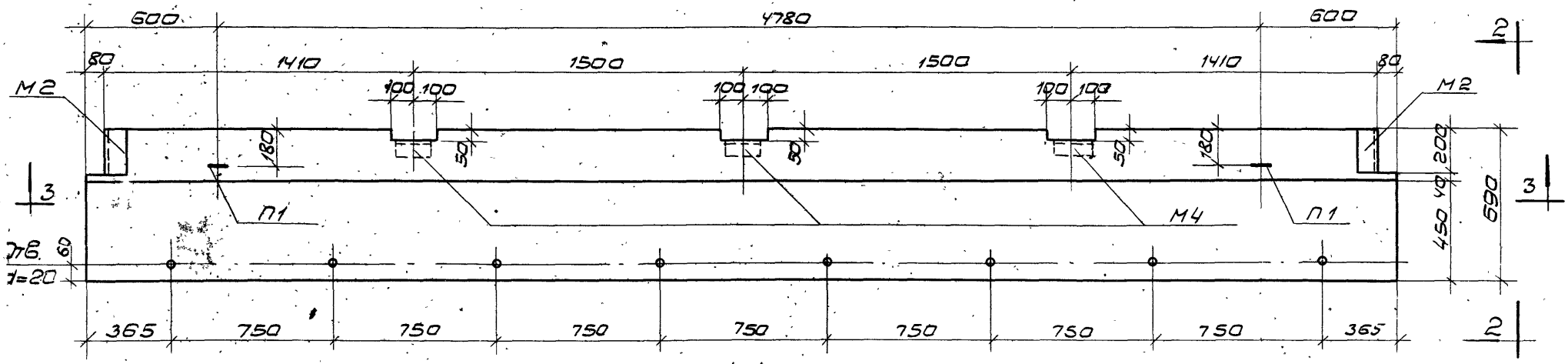
11907-04

Гл. инж. пр. Гл. арх. пр. Гл. инж. пр. Ст. инж. Красное Солнце Варко Рудаков Иванова

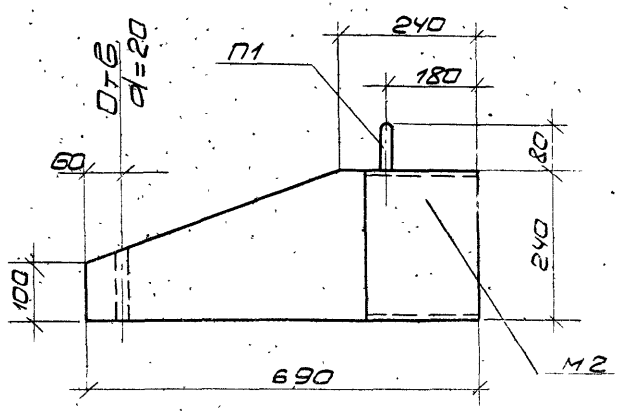
Центр СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



ПК-2



1-1



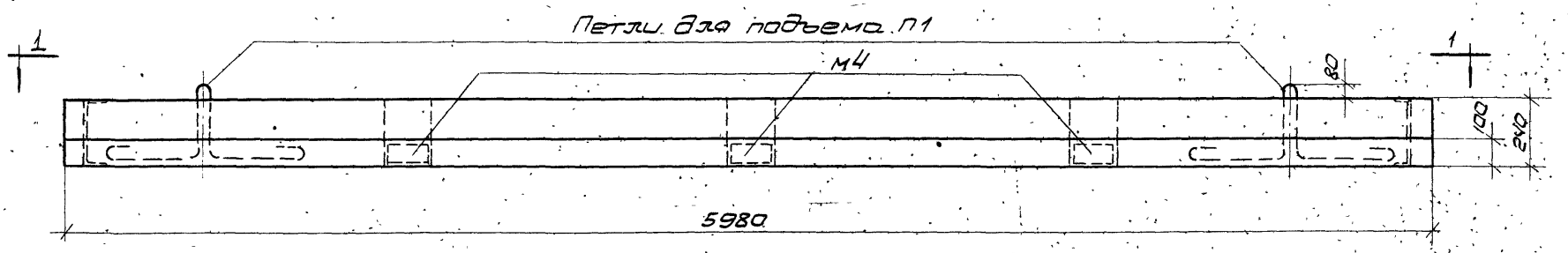
2-2

Выборка стали на одну панель, кг

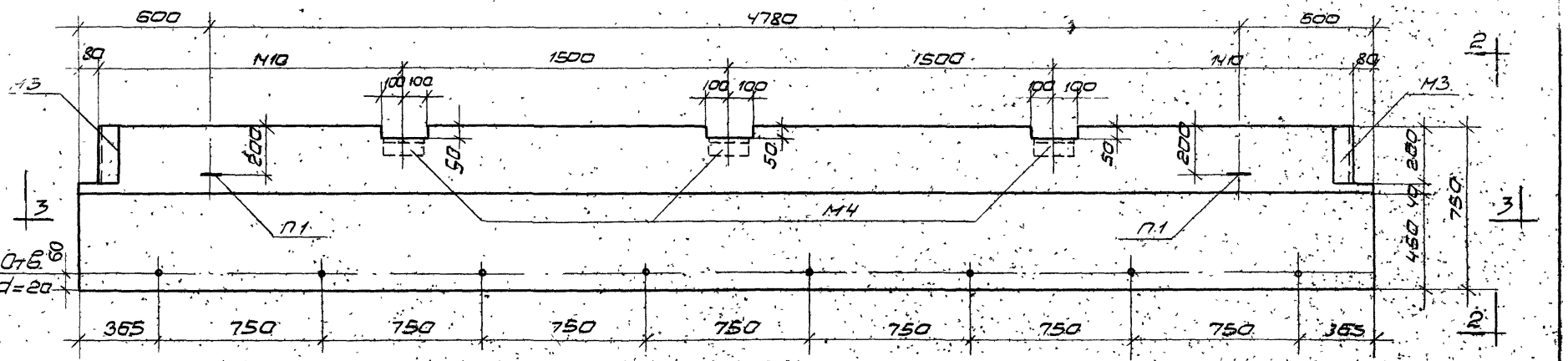
Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61					Сталь по ГОСТ 6727-53		Сталь прокатная по ГОСТ 8240-56		Сталь угловая по ГОСТ 8510-57		Всего	В том числе на закладные детали
	класса А-III			класса А-I		класса В-I							
	ф, мм		Итого	ф, мм	Итого	ф, мм	Итого	Проф.	Итого	Проф.	Итого		
	10	8		20		5		[24		L90×56×8			
ПК-2	37,2	0,8	38,0	8,0	8,0	14,5	14,5	9,5	9,6	4,2	4,2	74,3	16,8

Примечание. Разрез 3-3 см. на листе 4.

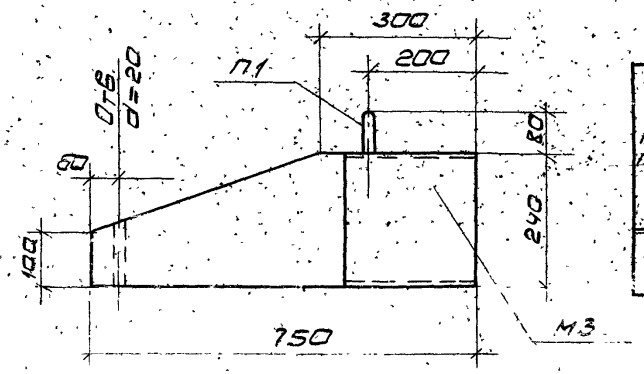
ТК 1972	Опалубка карнизной панели ПК-2. Выборка стали	1.432-3 Выпуск 3
		Лист 2



ПК-3



1-1



2-2

Выборка стали на одну панель, кг

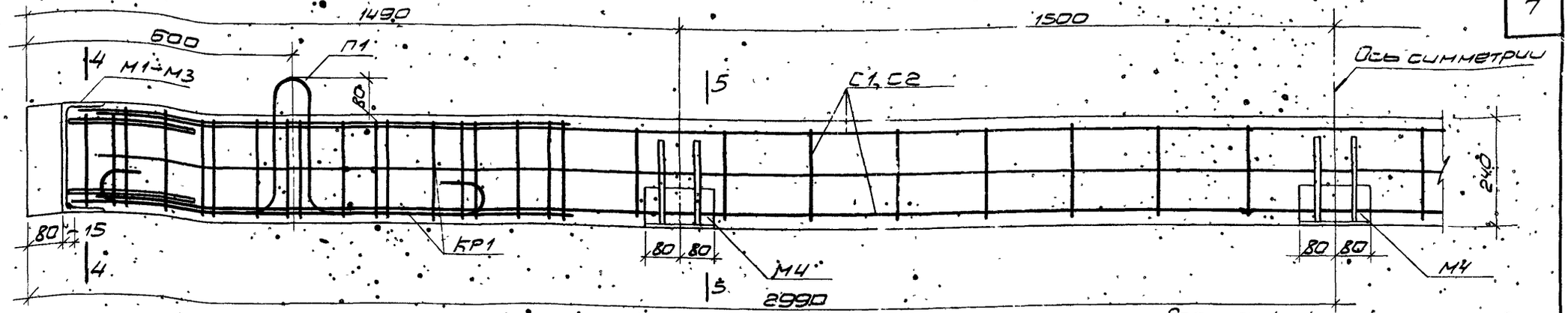
Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61					Сталь по ГОСТ 6727-53		Сталь прокатная по ГОСТ 8240-56		Сталь угловая по ГОСТ 8510-57		Всего	В том числе на закладные детали
	Класса А-III			Класса А-I		Класса В-I							
	ф, мм		Итого	ф, мм	Итого	ф, мм	Итого	Проф.	Итого	Проф.	Итого		
	10	8		20		5		С24		L90×56×8			
ПК-3	37,2	0,8	38,0	8,0	8,0	14,5	14,5	12,4	12,4	4,2	4,2	77,1	19,6

Разрез 3-3 см на листе 4

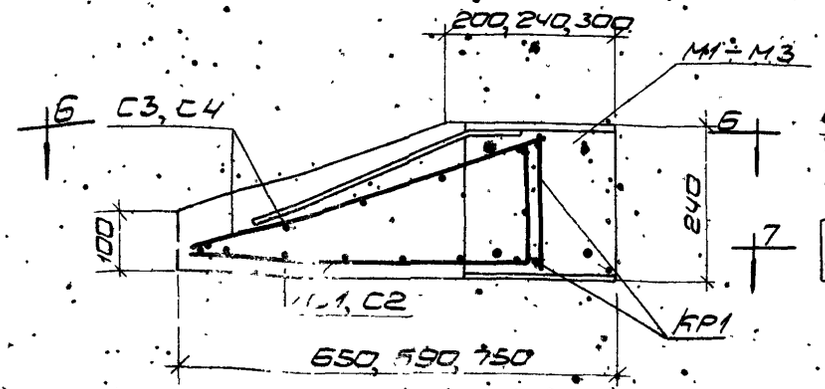
ТК 1972	Опалубка карнизной панели ПК-3 Выборка стали	1.432-5 Выпуск 3 Лист 3

Гуп. отдел
Гл. инж. пр.
Гл. арх. пр.
Гл. инж. пр.
Ст. инж.
Солнце
Барко
Рубанов
Иванов

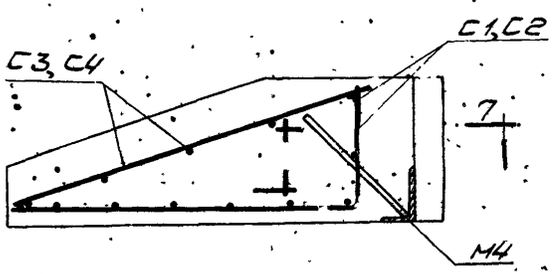
Мос...



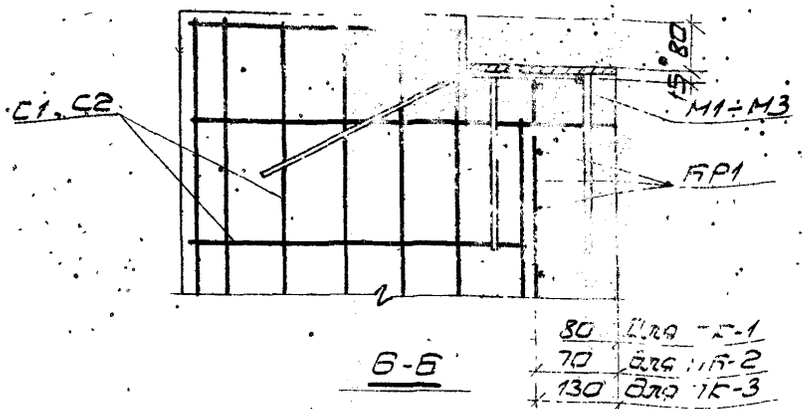
3-3



4-4

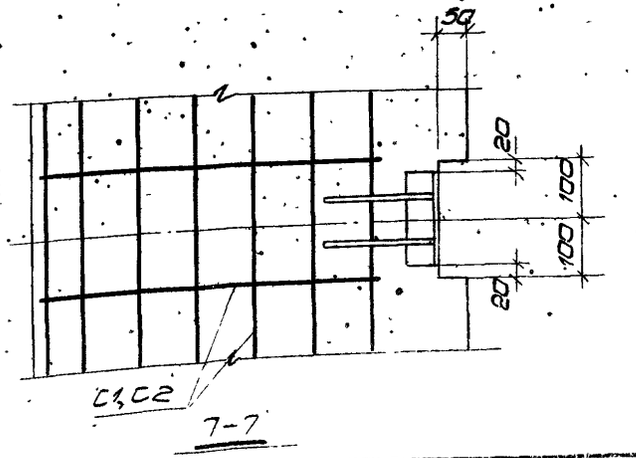


5-5



6-6

80	для ПК-1
70	для ПК-2
130	для ПК-3



7-7

Сетки С3, С4 условно не показаны.

Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну панель

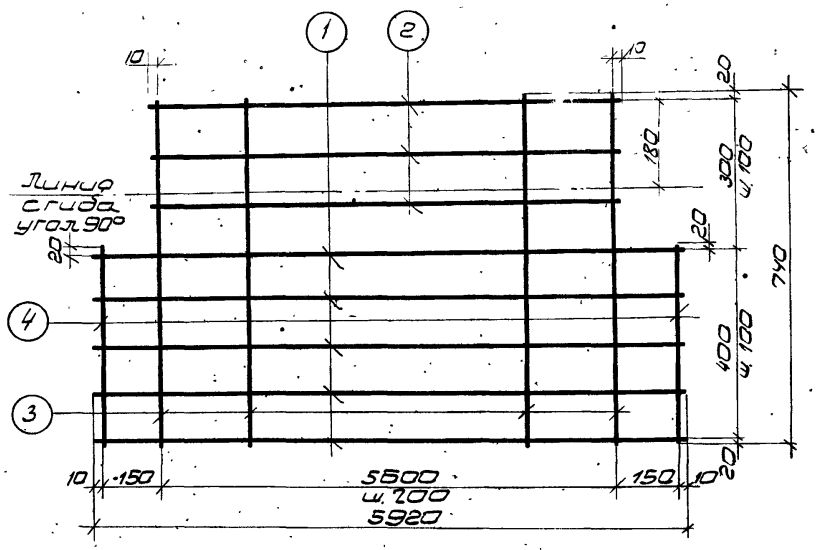
Марка панели	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
ПК-1	КР1	2	5 и 6
	С1	1	
	С3	1	
	М1	2	7
	М4	3	
	П1	2	6
ПК-2	КР1	2	5 и 6
	С2	1	
	С4	1	
	М2	2	7
	М4	3	
	П1	2	6
ПК-3	КР1	2	5 и 6
	С2	1	
	С4	1	
	М3	2	7
	М4	3	
	П1	2	6

ТК

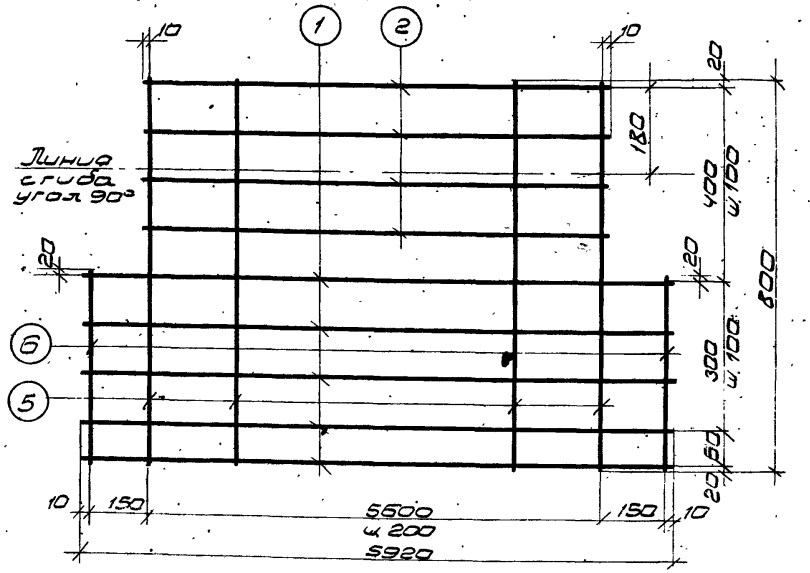
Армирование каркасных панелей ПК-1, ПК-2, ПК-3. Продольные и поперечные разрезы

1.432-5 Выпуск 3 Лист 4

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



С1



С2

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф, мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали ф мм	Общая длина м	Вес кг
С1	1		10АIII	5920	5	29,6	10АIII	46,5	28,7
	2		10АIII	5620	3	16,9	5ВI	22,4	3,5
	3		5ВI	740	29	21,5			
	4		5ВI	440	2	0,9			
							Итого:		32,2
С2	1		10АIII	5920	5	29,6	10АIII	52,1	32,2
	2		10АIII	5620	4	22,5	5ВI	24,0	3,7
	5		5ВI	800	29	23,2			
	6		5ВI	400	2	0,8			
							Итого:		35,9

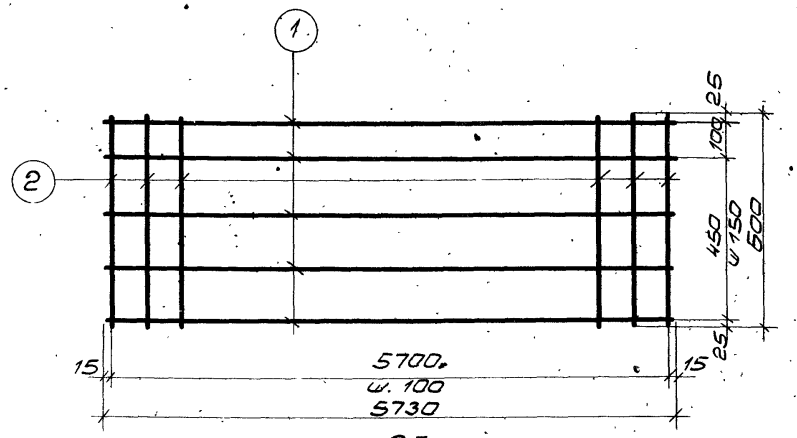
Примечание.

Сварные сетки С1, С2 должны изготовляться в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций", ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций" и СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей."

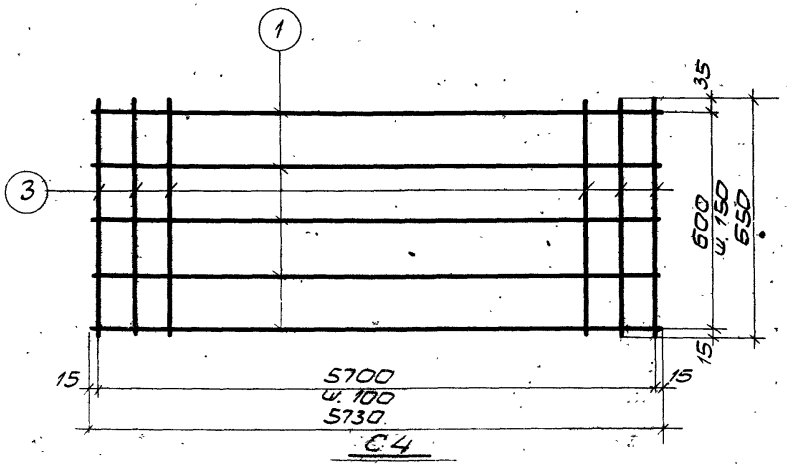
ТК 1972	Сварные сетки С1, С2. Спецификация и выборка стали.	1.432-5 Выпуск 3	
		Лист	5

ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

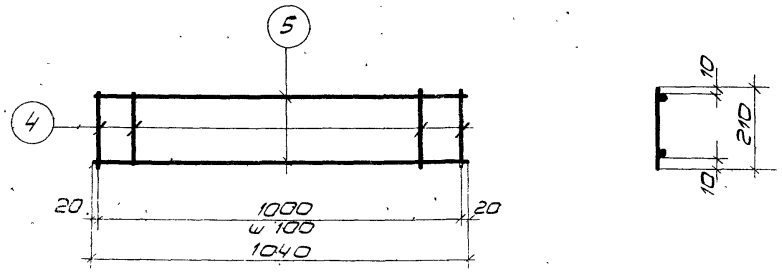
Гл. инж. пр. Солюс
Гл. арх. пр. Барко
Гл. инж. пр. Рудаков
Ст. инж. Иванова



С3



С4



КР1

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф, мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали: ф, мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Вес кг
С3	1		5ВI	5730	5	28,7	5ВI	63,5	9,8
	2		5ВI	600	58	34,8			
							Итого:		9,8
С4	1		5ВI	5730	5	28,7	5ВI	66,4	10,2
	3		5ВI	650	58	37,7			
							Итого:		10,2
КР1	4		10АIII	210	11	2,3	10АIII	2,3	1,4
	5		5ВI	1040	2	2,1	5ВI	2,1	0,3
							Итого:		1,7
П1	6	95, 300, 400, 400, 60	20АI	1600	1	1,6	20АI	1,6	4,0

Примечания:

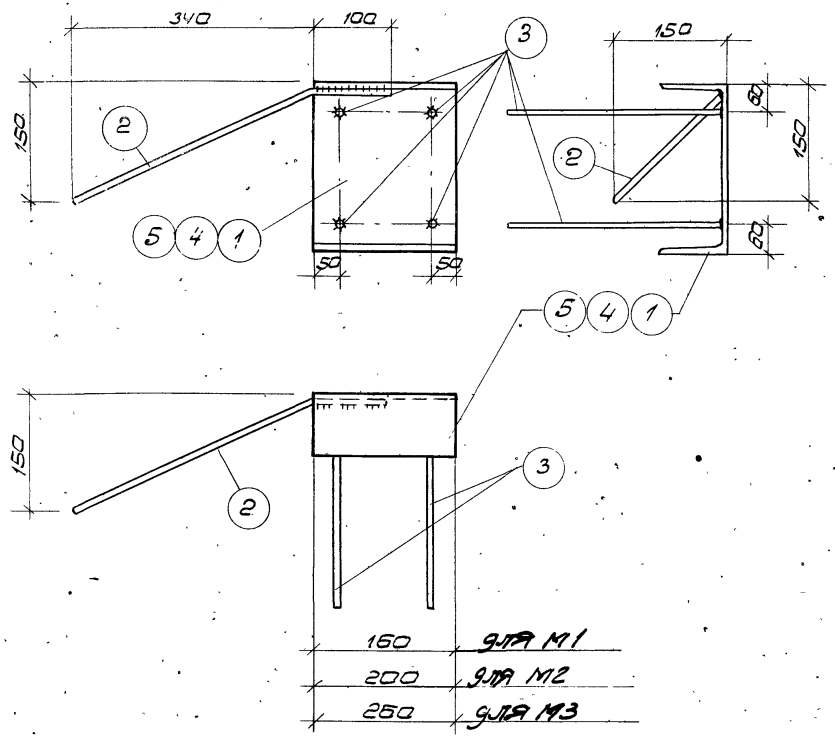
1. Сварные сетки, каркасы и петли должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 10922-64, Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций", ГОСТ 14098-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций" и СН 393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей".
2. Петли П1 изготовлять из сталей марок ВСт3сп и ВСт3пс по ГОСТ 5781-61.
3. Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при t ниже -40° запрещается применять сталь марки ВСт3пс.

ТК 1972	Сварные сетки С3, С4, каркас КР1 и петля П1. Спецификация и выборка стали	1432-5 Выпуск 3 Лист 5

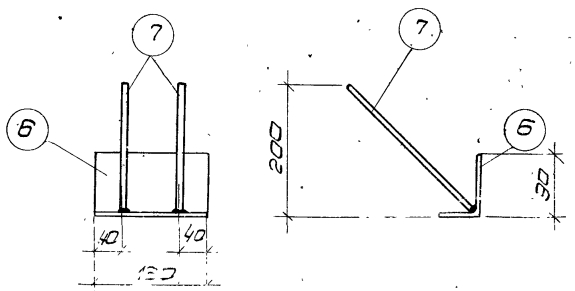
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка изделия	№ поз.	Эскиз или профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес, кг: Поз.	Вес, кг: Номера	Вес, кг: Марки	Примечание
М1	1	[N 24	160	1	3,8	3,8	4,7	
	2	100, 400, 90, ф10 AIII	500	1	0,5	0,5		
	3	ф8 AIII	300	4	0,1	0,4		
М2	2	см. М1	500	1	0,5	0,5	5,7	
	3	см. М1	300	4	0,1	0,4		
	4	[N 24	200	1	4,8	4,8		
М3	2	см. М1	500	1	0,5	0,5	7,1	
	3	см. М1	300	4	0,1	0,4		
	5	[N 24	260	1	6,2	6,2		
М4	6	L 90×56×8	160	1	1,4	1,4	1,8	
	7	ф10 AIII	300	2	0,2	0,4		



М1 ÷ М3



М4

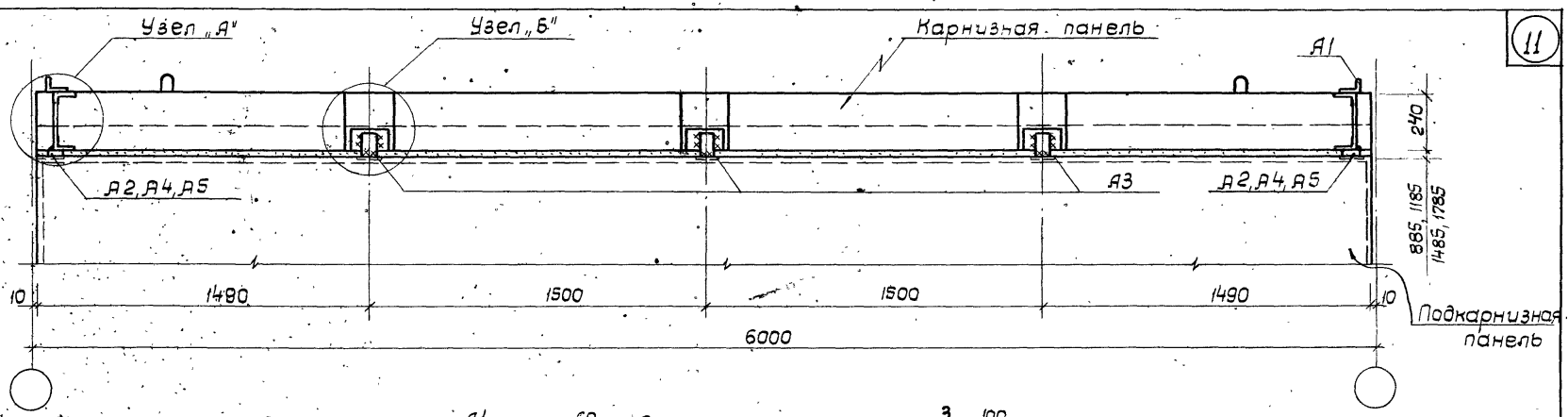
Примечания:

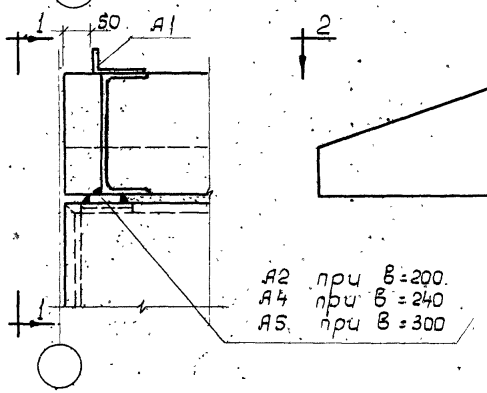
1. Закладные детали М1÷М4 должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций," ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций" и СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей".
2. Соединения стержней в тавр с швеллером и уголком выполнять под слоем флюса.
3. Сварку производить электродами типа Э42.
4. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6 мм.

ТК 1972	Закладные детали М1÷М4. Спецификация стали	1.432-5 Выпуск 3
		Лист 7

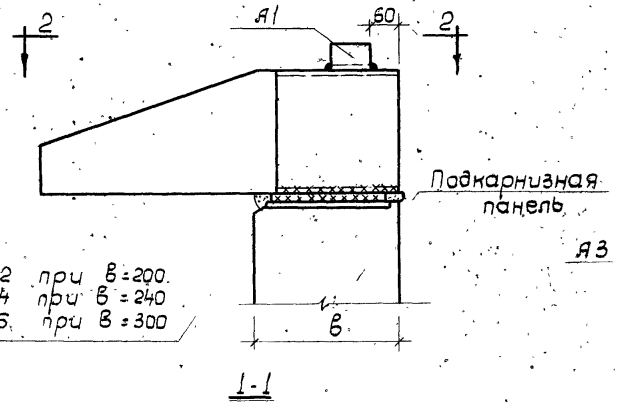
Проект: Гражданстрой
Гл. инж. проекта: Г. Завьялов
Гл. архитектор проекта: Г. Завьялов
Гл. инженер проекта: Г. Иванова
Чертежи: Г. Завьялов, Г. Иванова
Гл. инженер: Г. Иванова

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

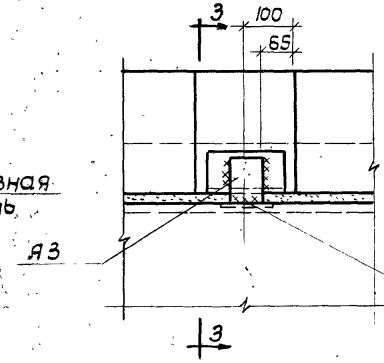


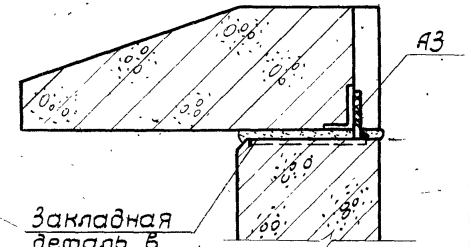


Узел „А"



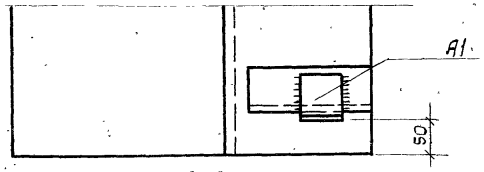
1-1





3-3

Узел „Б"



2-2

Примечание:
Монтажные сварные швы $h_ш = 8$ мм.

Спецификация стали на крепежные элементы карнизной панели длиной 6м

Толщина панели мм	Марка элемента	Сечение мм	Длина мм	Колич. шт	Вес, кг Поз.	Вес, кг Всего
200	А1	L90×56×8	80	2	0,7	5,0
	А2	-70×14	150	2	1,2	
	А3	-70×8	100	3	0,4	
240	А1	L90×56×8	80	2	0,7	5,6
	А3	-70×8	100	3	0,4	
	А4	-70×14	190	2	1,5	
300	А1	L90×56×8	80	2	0,7	6,4
	А3	-70×8	100	3	0,4	
	А5	-70×14	250	2	1,9	

ТК 1978

Крепление карнизных панелей к подкарнизным панелям

1.432-5
Выпуск 3
Лист 8

11907-04

12

Гл. арх. пр. Ю.Иванова
Ст. инженер Милашк

ГОСКВА

gost.e-ecolog.ru