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 2

ПАНЕЛИ ДЛЯ СТЕН НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Ленпромстройпроектом
при участии ЦНИИпромзданий
и НИИЖБ

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

Гл. спец. отд. | Рук группы | Егорова

ЛЕНИНГРАД

gost.e-ecolog.ru

Содержание

лист		стр.
	I. Пояснительная записка	5-10
	II. Чертежи	
1	Опалубка рядовых панелей.	11
2	Опалубка рядовых панелей, устанавливаемых у температурного шва и в углу зданий	12
3	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Вр-II; панели рядовые и устанавливаемые у температурного шва и в углу зданий.	13
4	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса А-IV; панели рядовые и устанавливаемые у температурного шва и в углу зданий.	14
5	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-V; панели рядовые и устанавливаемые у температурного шва и в углу зданий.	15
6	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-VI; панели рядовые и устанавливаемые у температурного шва и в углу зданий.	16
7	Опалубка рядовых панелей, устанавливаемых в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „0".	17
8	Опалубка рядовых панелей, устанавливаемых в углу зданий по торцевой стене при привязке продольной оси „250".	18
9	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Вр-II; рядовые панели, устанавливаемые в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „0" и „250"	19
10	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса А-IV; рядовые панели, устанавливаемые в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „0" и „250"	20

Лист		
11	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-V; рядовые панели, устанавливаемые в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „0" и „250".	21
12	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-VI; рядовые панели, устанавливаемые в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „0" и „250".	22
13	Опалубка подкарнизных панелей.	23
14	Опалубка парапетных панелей.	24
15	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Вр-I, подкарнизные и парапетные панели.	25
16	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса А-V; подкарнизные и парапетные панели.	26
17	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-V; подкарнизные и парапетные панели.	27
18	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-VI; подкарнизные и парапетные панели.	28
19	Опалубка и армирование рядовых доборных панелей. Детали. Спецификация и выборка стали.	29
20	Армирование панелей сталью класса Вр-II. Сечения 3-3.	30
21	Армирование панелей сталью класса А-IV. Сечения 3-3.	31
22	Армирование панелей сталью класса Ат-V. Сечения 3-3	32
23	Армирование панелей сталью класса Ат-VI. Сечения 3-3	33
24	Армирование панелей. Сечение 4-4. Детали.	34
25	Арматурные сетки С1 ÷ С4. Спецификация и выборка стали.	35
26	Арматурные сетки С5 ÷ С7 Спецификация и выборка стали.	36
27	Закладные детали М1 ÷ М6.	37

ЛЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ЛЕНИНГРАД

Гл. инж. проекта — Шаповалов
Нач. отдела — Маргелин
Рук. группы — Шлапужник
Гл. конструктор — Колпакчи
Гл. спец. отд. — Егоров
Ст. инженер — Ильинский

1.432-5 вып. 2

ТК 1972 — Содержание (продолжение) — 1.432-5 вып. 2

Пояснительная записка

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи плоских предварительно напряженных железобетонных стеновых панелей толщиной 70мм длиной 6м для неотапливаемых промышленных зданий.

Кроме того в выпуске приведены чертежи доборочных панелей толщиной 70мм длиной 3м, из ненапряженного железобетона.

2. Номенклатура панелей, их маркировка, условия применения, указания по расчету и креплению панелей приведены в выпуске "О" настоящей серии.

3. Панели запроектированы из бетона марки 300. Монтажные петли изготовляются из горячекатанной арматурной гладкой стали класса А-I марки Ст. 3.

Армирование ненапряженных железобетонных панелей осуществляется сварными сетками из обыкновенной гладкой проволоки класса Б-I.

4. Армирование предварительно напряженных железобетонных панелей осуществляется высокопрочной арматурной проволокой периодического профиля класса Вр-II, стержневой арматурой периодического профиля класса А-IV и термически упрочненной классов Ат-V и Ат-VI. Арматура располагается строго по оси сечения панели.

У торцов панелей, с целью лучшего обеспечения заанкеривания напряженной арматуры на участках длиной 500мм устанавливаются сетки из холоднотянутой обыкновенной арматурной гладкой проволоки класса В-I.

Расчетные характеристики применяемых сталей

Вид арматуры (класс)	Расчетное сопротивление кг/см²	Нормативное сопротивление кг/см²	Контролируемое монтажное напряжение кг/см²
Вр-II	10200	16000	12800
А-IV	5100	6000	5400
Ат-V	6400	8000	7200
Ат-VI	7600	10000	9000

5. 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/.

6. Закладные детали должны фиксироваться на бортах форм.

7. Изготовление панелей, их приемка и контроль качества должны производиться в соответствии со СНиП III-В. 3-62* "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".

8. Транспортирование и складирование панелей производить только в положении "на ребро." Складирование панелей в вертикальном положении производится в козлах или специальных кассетах.

9. Испытание панелей и оценка их качества производится в соответствии с ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценка прочности, жесткости и трещиностойкости".

Схема опирания и загружения рядовых панелей при испытаниях приведена на рис. 1.

Подкарнизные и парапетные панели, а также все удлиненные панели испытываются также при опирании и загружении их по рис. 1, на те же контрольные нагрузки, что и соответствующие им рядовые панели.

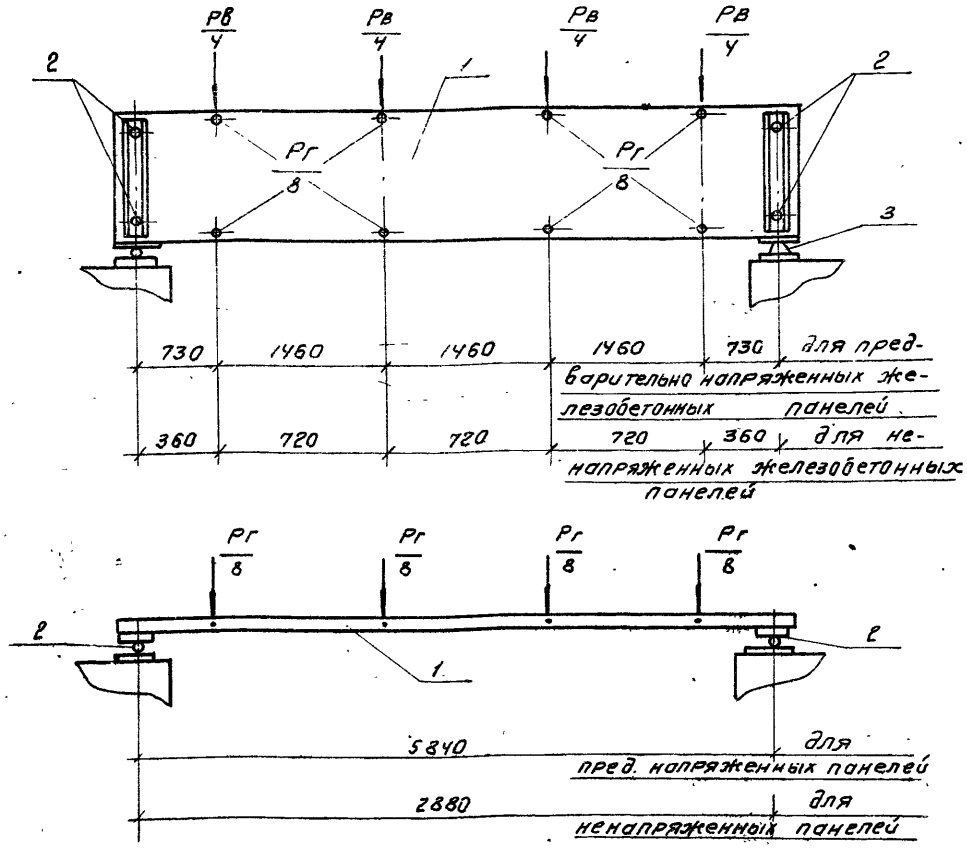
Величины контрольных нагрузок по проверке прочности, жесткости и трещиностойкости приведены в таблицах 1÷6.

ЛЕНГРАЖДАНСТРОЙПРОЕКТ
Гл. инженер проекта — Жарколин
Гл. конструктор — Рунницкий
Рук. группы — Егорова
Конструировал — Ягодина
Ленинград

Таблица 1

Контрольные нагрузки при испытании панелей на прочность

N п/п	Марка панели	Разрушающие нагрузки в т					
		C = 1,4	C = 1,6	C = 1,4		C = 1,6	
		Вертикальные контрольные нагрузки	Вертикальные контрольные нагрузки	Горизонтальные контрольные нагрузки	Допускаемые отклонения	Горизонтальные контрольные нагрузки	Допускаемые отклонения
1	ПСЖН 0,9×6 – III; ПСЖН-АтV 0,9×6 – III; ПСЖН-АIV 0,9×6 – III; ПСЖН-АтVI 0,9×6 – III	2,91	3,46	—	—	0,78	0,12
2	ПСЖН 0,9×6 – 121; ПСЖН-АтV 0,9×6 – 121; ПСЖН-АIV 0,9×6 – 121; ПСЖН-АтVI 0,9×6 – 121	2,91	3,46	—	—	1,27	0,19
3	ПСЖН 1,2×6 – III; ПСЖН-АтV 1,2×6 – III; ПСЖН-АIV 1,2×6 – III; ПСЖН-АтVI 1,2×6 – III	3,02	3,64	—	—	1,04	0,18
4	ПСЖН 1,2×6 – 121; ПСЖН-АтV 1,2×6 – 121; ПСЖН-АIV 1,2×6 – 121; ПСЖН-АтVI 1,2×6 – 121	3,02	3,64	—	—	1,70	0,26
5	ПСЖН 1,5×6 – VII; ПСЖН-АтV 1,5×6 – VII; ПСЖН-АIV 1,5×6 – III; ПСЖН-АтVI 1,5×6 – VII	3,14	3,83	—	—	1,29	0,19
6	ПСЖН 1,5×6 – V21; ПСЖН-АтV 1,5×6 – V21; ПСЖН-АIV 1,5×6 – V21; ПСЖН-АтVI 1,5×6 – V21	3,14	3,83	—	—	2,12	0,32
7	ПСЖН 1,8×6 – III; ПСЖН-АтV 1,8×6 – III; ПСЖН-АIV 1,8×6 – III; ПСЖН-АтVI 1,8×6 – III	3,37	4,01	—	—	1,56	0,23
8	ПСЖН 1,8×6 – III; ПСЖН-АтV 1,8×6 – III; ПСЖН-АIV 1,8×6 – III; ПСЖН-АтVI 1,8×6 – III	3,37	4,01	—	—	2,54	0,38
9	ПСЖ 0,9×3 – 121	0,66	0,76	0,55	0,08	0,63	0,09
10	ПСЖ 1,2×3 – 121	0,88	1,01	0,73	0,11	0,84	0,13
11	ПСЖ 1,8×3 – 121	1,32	1,51	1,10	0,17	1,26	0,19



1 — испытуемая панель
2 — шары
3 — неподвижная опора

Рис. 1 Схема испытания панелей

ТК 1972 | Пояснительная записка | 1.432-5 Выпуск 2

ЛЕНИНГРАД Гос. группы

Таблица 2

Контрольные нагрузки и прогибы для испытания панелей на жесткость

№ п/п	Марка панели	Вертикальная нагрузка т	Горизонтальная нагрузка т	Контрольный прогиб и допускаемые отклонения прогиба: прогиб см	допускаемые отклонения см *)
1	ПСЖН 0,9×6 — III; ПСЖН-АтV 0,9×6 — III; ПСЖН-АIV 0,9×6 — III; ПСЖН-АтVI 0,9×6 — III	1,64	0,41	1,61	0,32 / 0,48
2	ПСЖН 0,9×6 — 121; ПСЖН-АтV 0,9×6 — 121; ПСЖН-АIV 0,9×6 — 121; ПСЖН-АтVI 0,9×6 — 121	1,64	0,66	2,59	0,52 / 0,78
3	ПСЖН 1,2×6 — III; ПСЖН-АтV 1,2×6 — III; ПСЖН-АIV 1,2×6 — III; ПСЖН-АтVI 1,2×6 — III	1,64	0,54	1,58	0,32 / 0,48
4	ПСЖН 1,2×6 — 121; ПСЖН-АтV 1,2×6 — 121; ПСЖН-АIV 1,2×6 — 121; ПСЖН-АтVI 1,2×6 — 121	1,64	0,88	2,58	0,52 / 0,78
5	ПСЖН 1,5×6 — VII; ПСЖН-АтV 1,5×6 — VII; ПСЖН-АIV 1,5×6 — VII; ПСЖН-АтVI 1,5×6 — VII	1,64	0,67	1,57	0,31 / 0,47
6	ПСЖН 1,5×6 — 421; ПСЖН-АтV 1,5×6 — 421; ПСЖН-АIV 1,5×6 — 421; ПСЖН-АтVI 1,5×6 — 421	1,64	1,11	2,59	0,52 / 0,78
7	ПСЖН 1,8×6 — III; ПСЖН-АтV 1,8×6 — III; ПСЖН-АIV 1,8×6 — III; ПСЖН-АтVI 1,8×6 — III	1,64	0,81	1,58	0,32 / 0,48
8	ПСЖН 1,8×6 — 121; ПСЖН-АтV 1,8×6 — 121; ПСЖН-АIV 1,8×6 — 121; ПСЖН-АтVI 1,8×6 — 121	1,64	1,32	2,58	0,52 / 0,48
9	ПСЖ 0,9×3 — 121	0,82	0,33	0,77	0,15 / 0,23
10	ПСЖ 1,2×3 — 121	0,82	0,44	0,77	0,15 / 0,23
11	ПСЖ 1,8×3 — 121	0,82	0,66	0,77	0,15 / 0,23

*) В числителе даны допускаемые отклонения прогибов, при которых не требуется дополнительных испытаний; в знаменателе — максимально допускаемые отклонения.

Таблица 3

Контрольные нагрузки для испытания панелей, армированных высокопрочной проволокой класса Вр-II по трещиностойкости

№ п/п	Марка панели	Контрольная горизонтальная сила $P_т$ в т для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках: 3	7	14	28	100
1	ПСЖН 0,9×6 — III	0,45	0,45	0,45	0,44	0,43
2	ПСЖН 0,9×6 — 121	0,77	0,75	0,74	0,72	0,70
3	ПСЖН 1,2×6 — III	0,60	0,60	0,59	0,58	0,57
4	ПСЖН 1,2×6 — 121	1,00	0,99	0,98	0,96	0,93
5	ПСЖН 1,5×6 — VII	0,75	0,74	0,74	0,73	0,71
6	ПСЖН 1,5×6 — 421	1,26	1,24	1,22	1,20	1,16
7	ПСЖН 1,8×6 — III	0,90	0,89	0,88	0,87	0,85
8	ПСЖН 1,8×6 — 121	1,50	1,48	1,47	1,44	1,39

Таблица 4

Контрольные нагрузки для испытания панелей, армированных горячекатаной стержневой арматурой класса А-IV по трещиностойкости

№ п/п	Марка панели	Контрольная вертикальная сила $P_т$ в т для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках					Контрольная горизонтальная сила $P_т$ в т для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках				
		3	7	14	28	100	3	7	14	28	100
1	ПСЖН-АIV / 0,9×6 – III	1,83	1,80	1,77	1,72	1,64	423	419	413	406	393
2	ПСЖН-АIV / 0,9×6 – 121	1,88	1,85	1,80	1,74	1,64	705	697	685	671	643
3	ПСЖН-АIV / 1,2×6 – III	1,82	1,80	1,76	1,72	1,64	563	558	550	541	524
4	ПСЖН-АIV / 1,2×6 – 121	1,86	1,83	1,79	1,74	1,64	899	891	875	857	825
5	ПСЖН-АIV / 1,5×6 – 411	1,82	1,80	1,76	1,72	1,64	717	699	687	674	654
6	ПСЖН-АIV / 1,5×6 – 421	1,87	1,81	1,79	1,74	1,64	1353	1142	1121	1098	1055
7	ПСЖН-АIV / 1,8×6 – 411	1,82	1,80	1,77	1,72	1,64	871	840	824	808	785
8	ПСЖН-АIV / 1,8×6 – 421	1,88	1,85	1,80	1,74	1,64	1408	1392	1368	1339	1285

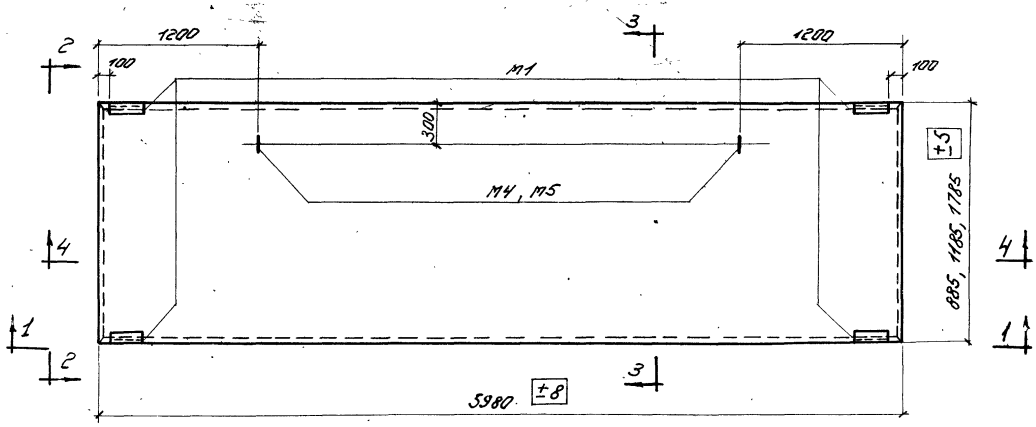
Контрольные нагрузки для испытания панелей, армированных термически упрочненной стержневой арматурой класса A_T-V по трещиностойкости

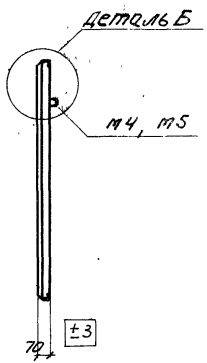
№ п/п	Марка панели	Контрольная вертикальная сила P_T в т для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках					Контрольная горизонтальная сила P_T в т для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках				
		3	7	14	28	100	3	7	14	28	100
1	ПСЖН-A_TV 0,9×6 – III	1,76	1,75	1,72	1,69	1,64	423	419	413	406	393
2	ПСЖН-A_TV 0,9×6 – 121	1,80	1,78	1,74	1,71	1,64	705	697	685	671	643
3	ПСЖН-A_TV 1,2×6 – III	1,76	1,74	1,72	1,69	1,64	563	558	550	541	524
4	ПСЖН-A_TV 1,2×6 – 121	1,79	1,77	1,74	1,70	1,64	899	891	875	857	825
5	ПСЖН-A_TV 1,5×6 – 411	1,76	1,74	1,72	1,69	1,64	701	699	687	675	654
6	ПСЖН-A_TV 1,5×6 – 421	1,77	1,76	1,73	1,70	1,64	1453	1142	1121	1098	1055
7	ПСЖН-A_TV 1,8×6 – 411	1,75	1,75	1,72	1,69	1,64	840	840	824	809	785
8	ПСЖН-A_TV 1,8×6 – 421	1,79	1,78	1,75	1,71	1,64	1408	1392	1368	1339	1285

Контрольные нагрузки для испытания панелей, армированных термически упрочненной стержневой арматурой класса A_T-VI по трещиностойкости

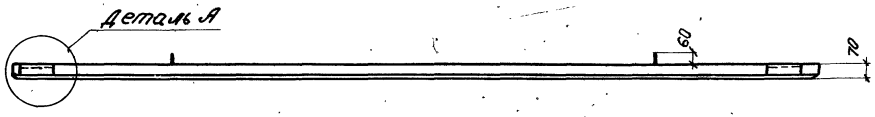
№ п/п	Марка панели	Контрольная вертикальная сила $P_{вт}$ для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках					Контрольная горизонтальная сила $P_{гт}$ для оценки трещиностойкости при возрасте бетона в сутках				
		3	7	14	28	100	3	7	14	28	100
1	ПСЖН-A_T VI / 0,9×6 – III	1,74	1,72	1,71	1,68	1,64	417	414	409	403	393
2	ПСЖН-A_T VI / 0,9×6 – 121	1,77	1,77	1,73	1,70	1,64	694	687	678	666	643
3	ПСЖН-A_T VI / 1,2×6 – III	1,74	1,72	1,71	1,68	1,64	555	551	545	538	524
4	ПСЖН-A_T VI / 1,2×6 – 121	1,76	1,74	1,72	1,69	1,64	883	876	866	851	825
5	ПСЖН-A_T VI / 1,5×6 – 411	1,74	1,72	1,71	1,68	1,64	693	688	680	672	654
6	ПСЖН-A_T VI / 1,5×6 – 421	1,76	1,77	1,72	1,68	1,64	1136	1124	1111	1090	1068
7	ПСЖН-A_T VI / 1,8×6 – 411	1,74	1,72	1,71	1,68	1,64	832	826	816	805	785
8	ПСЖН-A_T VI / 1,8×6 – 421	1,77	1,81	1,73	1,69	1,64	1388	1372	1356	1330	1285

Ленинград
Гл. инженер
Конструкт.
Колпакчик
Яковлева

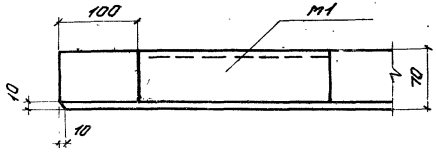




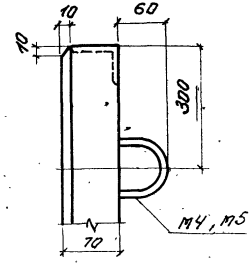
2-2



1-1



Деталь А



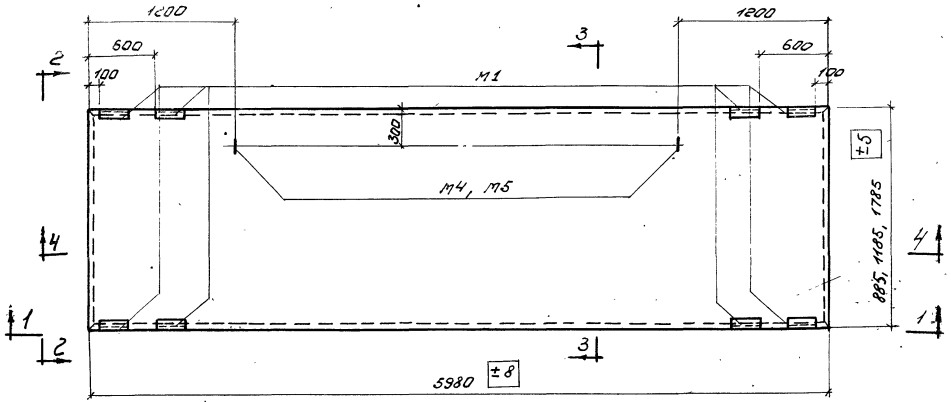
Деталь Б

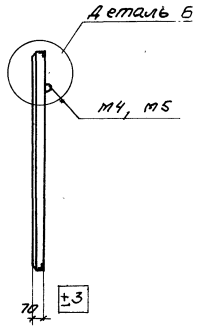
Примечания:

1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см. на листах 20÷23, сечение 4-4 см. на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали даны на листах 3÷6.

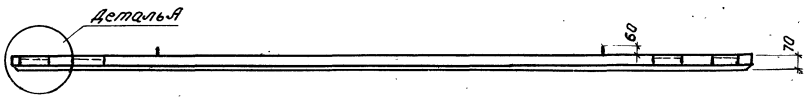
ТК 1972	Опалубка рядовых панелей	1.432-5 Выпуск 2	
		лист	1

ЛЕНИНГРАД
Рук. группы конструир. Егорова
Проверил Семенова

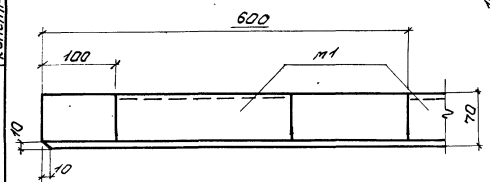




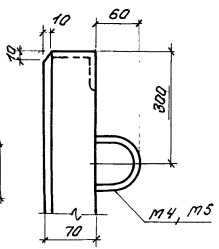
2-2



1-1



Деталь А



Деталь Б

Примечания:

1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см. на листах 20÷23, сечение 4-4 см. на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали даны на листах 3÷6.

ТК 1972	Опалубка рядовых панелей, устанавливаемых у температурного шва и в углу зданий	1.432-5 выпуск 2	
		лист	2

Рук. группы конструир. Егорова Калюжнюк Проверил Семенова
ЛЕНИНГРАД

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряженная арматура		Сварные сетки		Закладные детали				N листа
			С1, С2, СУ		М1		М4, М5		
	N поз.	колич. шт.	марка	колич. шт.	марка	колич. шт.	марка	колич. шт.	
ПСЖН 0,9×6 – 111	6	10	С1	4	М1	4	М5	2	25, 27
ПСЖН 0,9×6 – 121	6	19	С1	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 – 111	6	13	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 – 121	6	25	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 – 111	6	15	СУ	4	М1	4	МУ	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 – 121	6	35	СУ	4	М1	4	МУ	2	—"—
ПСЖН 0,9×6 – 112	6	10	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 0,9×6 – 122	6	19	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 – 112	6	13	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 – 122	6	25	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 – 112	6	15	СУ	4	М1	8	МУ	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 – 122	6	35	СУ	4	М1	8	МУ	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 8480-63		Сталь по ГОСТ 5781-61					Сталь по ГОСТ 6727-53		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В т.ч. на закладные детали
	класса Вр-II		класса А-III		класса А-I			класса В-I					
	ф мм 5	итого	ф мм 10	итого	ф мм 12	ф мм 10	итого	ф мм 5	итого	проф. 63×5	итого		
ПСЖН 0,9×6 – 111	9,0	9,0	3,0	3,0	—	1,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	20,8	8,6
ПСЖН 0,9×6 – 121	17,1	17,1	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	28,9	8,6
ПСЖН 1,2×6 – 111	11,7	11,7	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	24,3	8,
ПСЖН 1,2×6 – 121	22,5	22,5	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	35,1	8,6
ПСЖН 1,8×6 – 111	13,5	13,5	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	28,5	9,0
ПСЖН 1,8×6 – 121	31,5	31,5	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	46,5	9,0
ПСЖН 0,9×6 – 112	9,0	9,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	28,6	16,4
ПСЖН 0,9×6 – 122	17,1	17,1	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	36,7	16,4
ПСЖН 1,2×6 – 112	11,7	11,7	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	32,1	16,4
ПСЖН 1,2×6 – 122	22,5	22,5	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	42,9	16,4
ПСЖН 1,8×6 – 112	13,5	13,5	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	36,3	16,8
ПСЖН 1,8×6 – 122	31,5	31,5	6,0	6,0	1,2		1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	54,3	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 1 – 2
2. Армирование панелей дано на листах 20
3. Арматурные сетки даны на листе 25
4. Закладные детали даны на листе 27.

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряжен. арматура		Сварные сетки С1, С2, С4		Закладные детали М1		Закладные детали М4, М5		№ листа
	№ поз	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 111	9	4	С1	4	М1	4	М5	2	25, 27
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 121	10	6	С1	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 111	9	6	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 121	10	8	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 111	9	8	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 121	10	12	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 112	9	4	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 122	10	6	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 112	9	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 122	10	8	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 112	9	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 122	10	12	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 5731-61 и ГОСТ 5058-65 класса А-IV			Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-I			Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В т.ч. на закладные детали
	ф, мм 10	ф, мм 12	итого	ф, мм 10	итого	ф, мм 12	ф, мм 10	итого	ф, мм 5	итого	проф. L63×5	итого		
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 111	14,8	—	14,8	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	26,6	8,6
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 121	—	31,8	31,8	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	43,6	8,6
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 111	22,2	—	22,2	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	34,8	8,6
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 121	—	42,4	42,4	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	55,0	8,6
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 111	29,6	—	29,6	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	44,6	9,0
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 121	—	63,6	63,6	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	78,6	9,0
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 112	14,8	—	14,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	34,4	16,4
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 122	—	31,8	31,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	51,4	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 112	22,2	—	22,2	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	42,6	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 122	—	42,4	42,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	62,8	16,4
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 112	29,6	—	29,6	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	52,4	16,8
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 122	—	63,6	63,6	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	86,4	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 2, 3, 4.
2. Армирование панелей дана на листах 21 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 177	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса АIV; панели рядовые [illegible] у температурного шва и в углу зданий	1.432-5 выпуск 2
		Лист 4

Нач. отд. | Гл. конст. отд. | Ст. инженер | Конструир. | Липницкий | Липницкий | Калюжнюк | Андреева | Гл. конст. инд. | Гл. спец. отд. | Проверил | Шаповалов | Маргалин | Семенова

ЛЕНИНГРАД

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряжен. арматура		Сварные сетки		Закладные детали				№ листа
			С1, С2, С4		М1		М4, М5		
	№ поз.	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 111	19	3	С1	4	М1	4	М5	2	25, 27
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 121	20	5	С1	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 111	19	4	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 121	20	6	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 111	19	5	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 121	20	10	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 112	19	3	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 122	20	5	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 112	19	4	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 122	20	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 112	19	5	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 122	20	10	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 10884-64 термически упрочненная класса АтV			Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-I			Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	в т.ч. на закладные детали
	ф, мм		итого	ф, мм	итого	ф, мм		итого	ф, мм	итого	проф.	итого		
	10	12		10		12	10		5		63×5			
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 111	11,1	—	11,1	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	22,9	8,6
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 121	—	26,5	26,5	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	38,3	8,6
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 111	14,8	—	14,8	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	27,4	8,6
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 121	—	31,8	31,8	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	44,4	8,6
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 111	18,5	—	18,5	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	33,5	9,0
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 121	—	53,0	53,0	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	68,0	9,0
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 112	11,1	—	11,1	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	30,7	16,4
ПСЖН-АтV / 0,9×6 – 122	—	26,5	26,5	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	46,1	16,4
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 112	14,8	—	14,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	35,2	16,4
ПСЖН-АтV / 1,2×6 – 122	—	31,8	31,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	52,2	16,4
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 112	18,5	—	18,5	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	41,3	16,8
ПСЖН-АтV / 1,8×6 – 122	—	53,0	53,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	75,8	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 2, 3, 4.
2. Армирование панелей дано на листах 22 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса АтV; панели рядовые и устанавливаемые у температурного шва и в углу зданий	1.432-5 Выпуск 2	
		Лист	5

Типовой проект разработан Ленинградским отделением Гипростроммаша
Гл. инженер проекта Колодяжный
Гл. конструктор проекта Андреев
Ст. инженер Конструктор Ушаков
Согласовано

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	предварительно напряженная арматура		сварные сетки		закладные детали				№ листа
			С1, С2, С4		М1		М4, М5		
	№ поз.	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6	21	2	С1	4	М1	4	М5	2	25, 27
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6	22	4	С1	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6	21	3	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6	22	5	С2	4	М1	4	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6	21	4	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6	22	8	С4	4	М1	4	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-112 / 0,9×6	21	2	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-122 / 0,9×6	22	4	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-112 / 1,2×6	21	3	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-122 / 1,2×6	22	5	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-112 / 1,8×6	21	4	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-122 / 1,8×6	22	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	сталь по ГОСТ 10884-64			сталь по ГОСТ 5781-61					сталь по ГОСТ 6727-53		угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	в т.ч. на закладные детали
	термически упрочненная класса Ат-VI			класса А-III		класса А-I			класса В-I					
	ф, мм		итого	ф, мм	итого	ф, мм		итого	ф, мм	итого	проф. L63×5	итого		
	10	12		10		12	10		5					
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6	7,4	—	7,4	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	19,2	8,6
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6	—	21,2	21,2	3,0	3,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	4,8	33,0	8,6
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6	11,1	—	11,1	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	23,7	8,6
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6	—	26,5	26,5	3,0	3,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	4,8	39,1	8,6
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6	14,8	—	14,8	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	29,8	9,0
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6	—	42,4	42,4	3,0	3,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	4,8	57,4	9,0
ПСЖН-АтVI-112 / 0,9×6	7,4	—	7,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	27,0	16,4
ПСЖН-АтVI-122 / 0,9×6	—	21,2	21,2	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	40,8	16,4
ПСЖН-АтVI-112 / 1,2×6	11,1	—	11,1	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	31,5	16,4
ПСЖН-АтVI-122 / 1,2×6	—	26,5	26,5	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	46,9	16,4
ПСЖН-АтVI-112 / 1,8×6	14,8	—	14,8	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	37,6	16,8
ПСЖН-АтVI-122 / 1,8×6	—	42,4	42,4	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	65,2	16,8

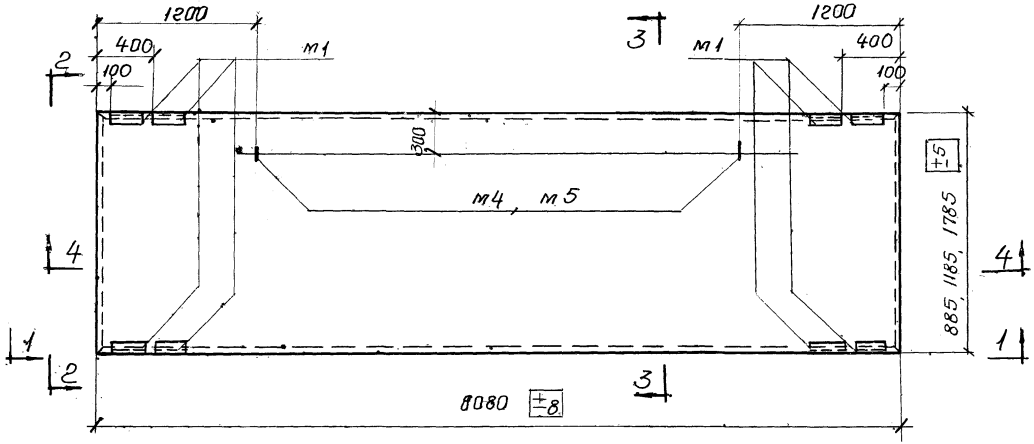
Примечания:

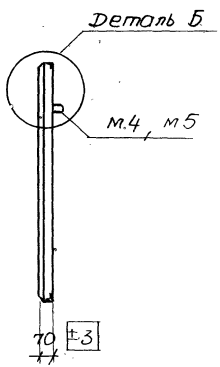
1. Опалубка панелей дана на листах 2, 3, 4.
2. Армирование панелей дана на листах 23 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

Гл. инженер проекта — Ст. инженер — Гл. спец. отд. — Липницкий — Жилло — Марголин

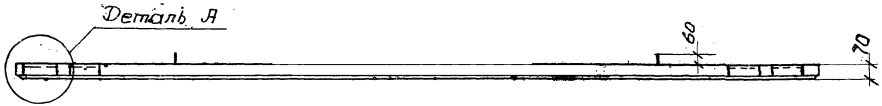
Конструир. — Проверил — Руководитель группы — Составил — Семенова

Ленинградский Промстройпроект

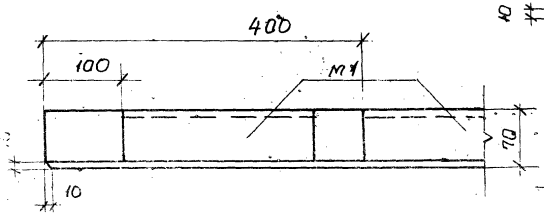




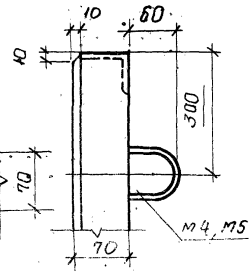
2 - 2



1—1



Деталь А



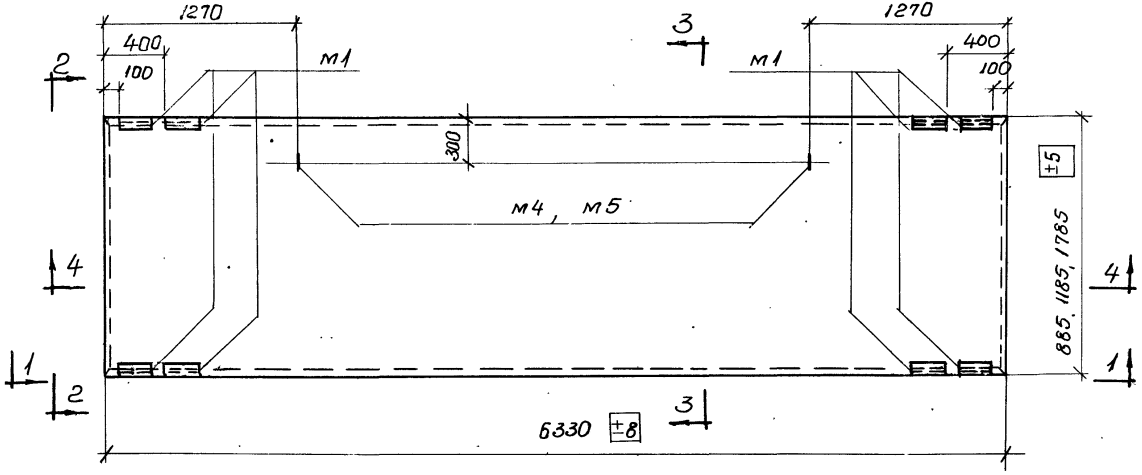
Деталь Б

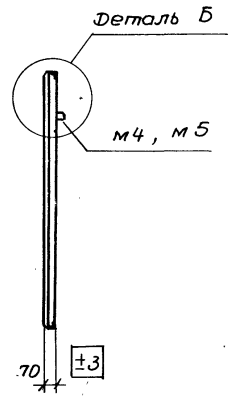
Примечания:

1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см на листах 20÷23, сечение 4-4 см на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали даны на листах 9÷12.

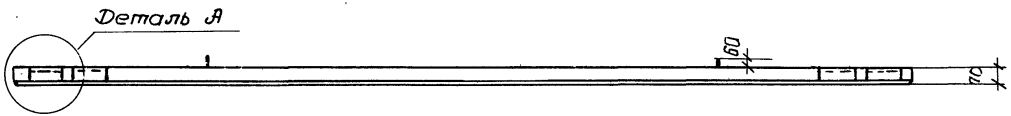
ТК 1972	Опалубка рядовых панелей [illegible] ливаемых в углу зданий по торговой стене при привязке [illegible] оси „0"	1.432-5 Выпуск 2
		Лист 7

Семенова
Проверил
Калюжнюк
Огорова
Рук. группы
Конструир.
ЛЕНИНГРАД

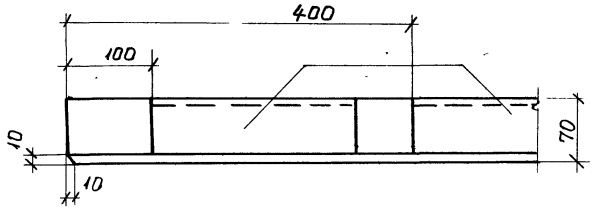




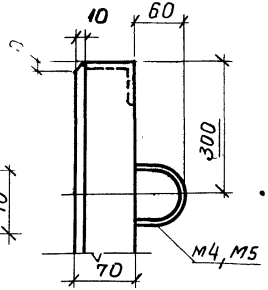
2—2



1 - 1



Деталь А



Деталь Б

Примечания:

1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см. на листах 20÷23 сечение 4-4 см. на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали даны на листах 9÷12.

ТК 1972	Опалубка рядовых панелей, устанавливаемых в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси „250".	1.432-5 выпуск 2
		Лист 8

Семенова. | Проверил. | Егорова. | Калюжнюк. | Рук. группы. | Конструир. | ЛЕНИНГРАД

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряженная арматура		Сварные сетки		Закладные детали				№ листа
			С1		М1		М4, М5		
	N поз.	колич. шт.	марка	колич. шт.	марка	колич. шт.	марка	колич. шт.	
ПСЖН 0,9×6,1 – III	7	10	С1	4	М1	8	М5	2	25, 27
ПСЖН 0,9×6,1 – IV	7	19	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6,1 – III	7	13	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6,1 – IV	7	25	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,8×6,1 – III	7	15	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН 1,8×6,1 – IV	7	35	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН 0,9×6,35 – III	8	10	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 0,9×6,35 – IV	8	19	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6,35 – III	8	13	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6,35 – IV	8	25	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН 1,8×6,35 – III	8	15	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН 1,8×6,35 – IV	8	35	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 8480-63		Сталь по ГОСТ 5781-61					Сталь по ГОСТ 6727-53		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В т.ч. на закладные детали
	класса Вр-II		класса А-III		класса А-I			класса В-I					
	Ф, мм 5	итого	Ф, мм 10	итого	Ф, мм 12	Ф, мм 10	итого	Ф, мм 5	итого	проф. L63×5	итого		
ПСЖН 0,9×6,1 – III	9,0	9,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	28,6	16,4
ПСЖН 0,9×6,1 – IV	17,1	17,1	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	36,7	16,4
ПСЖН 1,2×6,1 – III	11,7	11,7	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	32,1	16,4
ПСЖН 1,2×6,1 – IV	22,5	22,5	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	42,9	16,4
ПСЖН 1,8×6,1 – III	13,5	13,5	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	36,3	16,8
ПСЖН 1,8×6,1 – IV	31,5	31,5	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	54,3	16,8
ПСЖН 0,9×6,35 – III	10,0	10,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	29,6	16,4
ПСЖН 0,9×6,35 – IV	19,0	19,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	38,6	16,4
ПСЖН 1,2×6,35 – III	13,0	13,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	33,4	16,4
ПСЖН 1,2×6,35 – IV	25,0	25,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	45,4	16,4
ПСЖН 1,8×6,35 – III	15,0	15,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	37,8	16,8
ПСЖН 1,8×6,35 – IV	35,0	35,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	57,8	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 7 и 8.
2. Армирование панелей дано на листах 20 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972

Спецификация арматурных изделий и выборка стали, арматура класса Вр-II; рядовые панели, устанавливаемые в узлы зданий по типовой схеме при привязке продольной оси [illegible]

1.432-5
Выпуск 2
Лист 9

ГПИ Гражданпроект Конструкция Калинкинок Проверил Семенова

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряжен. арматура		Сварные сетки		Закладные детали				№ листа
			С1, С2, С4		М1		М4, М5		
	№ поз.	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АIV 0,9×6,1 -III	11	4	С1	4	М1	8	М5	2	25, 27
ПСЖН-АIV 0,9×6,1 -IIA	12	6	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6,1 -III	11	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6,1 -IIA	12	8	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6,1 -III	11	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6,1 -IIA	12	12	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 0,9×6,35 -III	13	4	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 0,9×6,35 -IIA	14	6	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6,35 -III	13	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,2×6,35 -IIA	14	8	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6,35 -III	13	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АIV 1,8×6,35 -IIA	14	12	С4	4	М1	8	44	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61 и ГОСТ 5058-65 класса А-IV			Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-I			Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В т.ч. на закладные детали
	ф мм		Итого	ф мм	Итого	ф мм		Итого	ф мм	Итого	проф.	Итого		
	10	12		10		12	10		5		L63×5			
ПСЖН-АIV 0,9×6,1 -III	15,2	—	15,2	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	34,8	16,1
ПСЖН-АIV 0,9×6,1 -IIA	—	32,4	32,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	52,0	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6,1 -III	22,8	—	22,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	43,2	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6,1 -IIA	—	43,2	43,2	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	63,6	16,4
ПСЖН-АIV 1,8×6,1 -III	30,4	—	30,4	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	53,2	16,8
ПСЖН-АIV 1,8×6,1 -IIA	—	64,8	64,8	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	87,6	16,8
ПСЖН-АIV 0,9×6,35 -III	15,6	—	15,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	35,8	16,4
ПСЖН-АIV 0,9×6,35 -IIA	—	33,6	33,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	53,2	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6,35 -III	23,4	—	23,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	43,8	16,4
ПСЖН-АIV 1,2×6,35 -IIA	—	44,8	44,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	65,2	16,4
ПСЖН-АIV 1,8×6,35 -III	31,2	—	31,2	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	74,0	16,8
ПСЖН-АIV 1,8×6,35 -IIA	—	67,2	67,2	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	90,0	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 7 и 8.
2. Армирование панелей дано на листах 21 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972 — Спецификация арматурных изделий и выборка стали на одну панель, изготовляемые в установке конвейерной ОСУ "250"

Лист 2

11907-0 20

Ленгипромстройпроект, г. Ленинград
Нач. отдела Шапиро
Гл. конст. отд. Сентенова
Ст. инженер. Мареголин
Конструир. Сиу
Гл. конст. инст. Сентенова
Гл. спец. отд. Сиу
Проверил Мареголин
Андреева
Калюжняк
Улитницкий
Улитницкий
Зам. нач. отд. Сентенова

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряжен. арматура №поз.	Предварительно напряжен. арматура к-во шт.	Сварные сетки С1, С2, С4 марка	Сварные сетки С1, С2, С4 к-во шт	Закладные детали М1 марка	Закладные детали М1 к-во шт.	Закладные детали М4, М5 марка	Закладные детали М4, М5 к-во шт	№ листа
ПСЖН-АтV 0,9×6,1 –III	17	3	С1	4	М1	8	М5	2	25, 27
ПСЖН-АтV 0,9×6,1 –I2I	18	5	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,2×6,1 –III	17	4	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,2×6,1 –I2I	18	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,8×6,1 –III	17	5	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,8×6,1 –I2I	18	10	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV 0,9×6,35 –III	19	3	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 0,9×6,35 –I2I	20	5	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,2×6,35 –III	19	4	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,2×6,35 –I2I	20	6	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,8×6,35 –III	19	5	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтV 1,8×6,35 –I2I	20	10	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель кг

Марки панели	Сталь по ГОСТ 10884-64 термически упрочненная класса Ат-V Ø мм 10	12	итого	Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III Ø мм 10	итого	класса А-I Ø мм 12	10	итого	Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I Ø мм 5	итого	Угловая сталь по ГОСТ 8509-57 профиль L63×5	итого	Всего	Ст. у. кг закладные детали
ПСЖН-АтV 0,9×6,1 –III	11,4	—	11,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	31,0	16,4
ПСЖН-АтV 0,9×6,1 –I2I	—	27,0	27,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	46,6	16,4
ПСЖН-АтV 1,2×6,1 –III	15,2	—	15,2	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	35,6	16,4
ПСЖН-АтV 1,2×6,1 –I2I	—	32,4	32,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	52,8	16,4
ПСЖН-АтV 1,8×6,1 –III	19,0	—	19,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	41,8	16,8
ПСЖН-АтV 1,8×6,1 –I2I	—	54,0	54,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	76,8	16,8
ПСЖН-АтV 0,9×6,35 –III	11,7	—	11,7	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	31,3	16,4
ПСЖН-АтV 0,9×6,35 –I2I	—	28,0	28,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	47,6	16,4
ПСЖН-АтV 1,2×6,35 –III	15,6	—	15,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	36,0	16,4
ПСЖН-АтV 1,2×6,35 –I2I	—	33,6	33,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	54,0	16,4
ПСЖН-АтV 1,8×6,35 –III	19,5	—	19,5	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	42,3	16,8
ПСЖН-АтV 1,8×6,35 –I2I	—	56,0	56,0	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	78,8	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 7 и 8.
2. Армирование панелей дана на листах 22 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972

Спецификация арматурных изделий и выборка стали, арматура класса Ат-V; рядовая панель, устанавливаемая в углу здания по торцевой стене при привязке продольной оси «0» и «А»

1.432-5 Выпуск 2 Лист 11

ЛЕНИНГРАД Ст. инженер-конструктор Семенова Гип. Андреева Проверил Сим

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	предварительно напряжен. арматура		сварные сетки		Закладные детали				№ листа
			С1, С2, С4		М1		М4, М5		
	№поз.	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6,1	23	2	С1	4	М1	8	М5	2	25, 27
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6,1	24	4	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6,1	23	3	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6,1	24	5	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6,1	23	4	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6,1	24	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6,35	25	2	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6,35	26	4	С1	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6,35	25	3	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6,35	26	5	С2	4	М1	8	М5	2	—"—
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6,35	25	4	С4	4	М1	8	М4	2	—"—
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6,35	26	8	С4	4	М1	8	М4	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 10884-64 термически упрочненная класса АтVI			Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-I			Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В т.ч. на закладные детали
	Ф, мм		итого	Ф, мм	итого	Ф, мм		итого	Ф, мм	итого	проф. 63×5	итого		
	10	12		10		12	10		5					
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6,1	7,6	—	7,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	27,2	16,4
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6,1	—	21,6	21,6	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	41,2	16,4
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6,1	11,4	—	11,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	31,8	16,4
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6,1	—	27,0	27,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	47,4	16,4
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6,1	15,2	—	15,2	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	38,0	16,8
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6,1	—	43,2	43,2	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	66,0	16,8
ПСЖН-АтVI-111 / 0,9×6,35	7,8	—	7,8	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	27,4	16,4
ПСЖН-АтVI-121 / 0,9×6,35	—	22,4	22,4	6,0	6,0	—	0,8	0,8	3,2	3,2	9,6	9,6	42,0	16,4
ПСЖН-АтVI-111 / 1,2×6,35	11,7	—	11,7	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	32,1	16,4
ПСЖН-АтVI-121 / 1,2×6,35	—	28,0	28,0	6,0	6,0	—	0,8	0,8	4,0	4,0	9,6	9,6	48,4	16,4
ПСЖН-АтVI-111 / 1,8×6,35	15,6	—	15,6	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	38,4	16,8
ПСЖН-АтVI-121 / 1,8×6,35	—	44,8	44,8	6,0	6,0	1,2	—	1,2	6,0	6,0	9,6	9,6	67,6	16,8

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 7 и 8.
2. Армирование панелей дано на листах 23 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

Гл. инженер — Семенова
Гл. конструктор — Колодников
Проверил — Андреева
Разраб. — Жилина

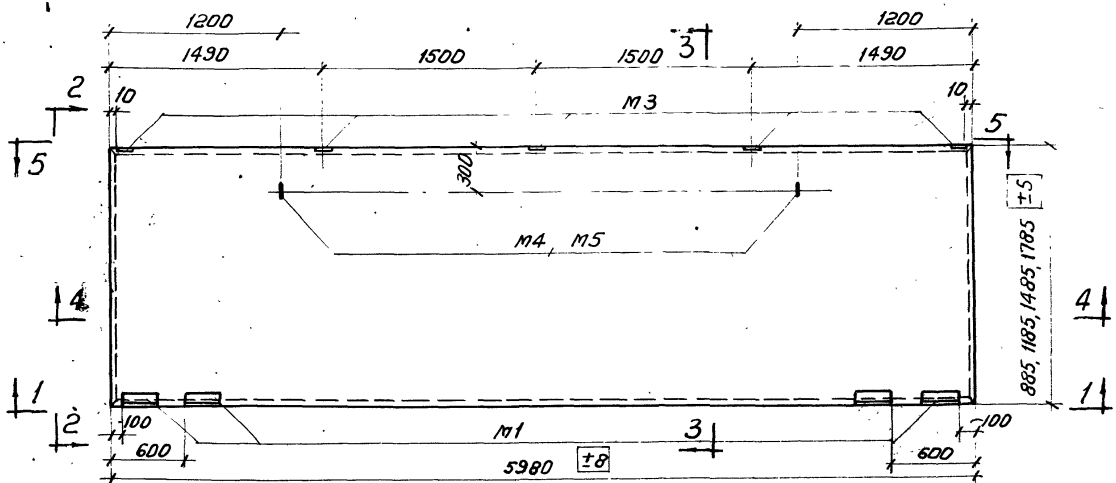
ЛЕНИНГРАД

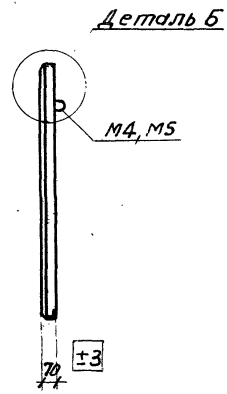
ТК 1972

Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса АтVI; рядовые панели, устанавливаемые в углу зданий по торцовой стене при привязке продольной оси "0" и "250".

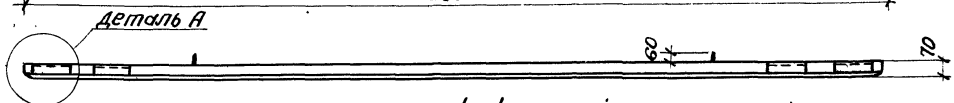
1.432-5 Выпуск 2

Лист 12

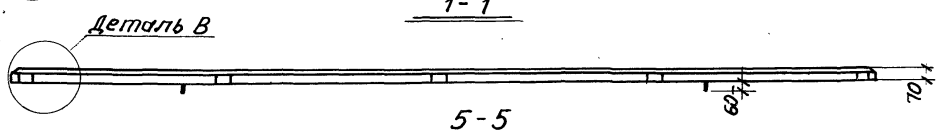




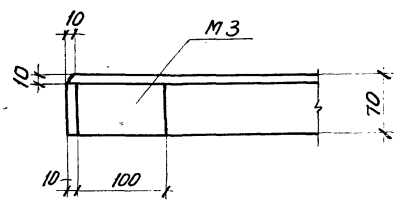
2 - 2



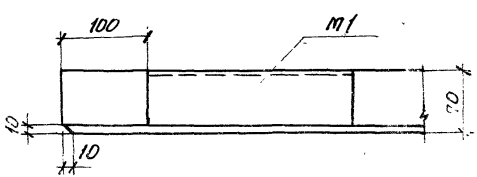
1 - 1



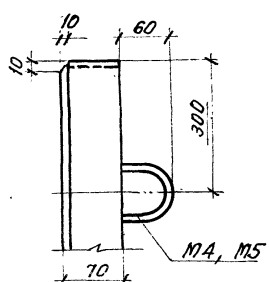
5 - 5



Деталь В



Деталь А



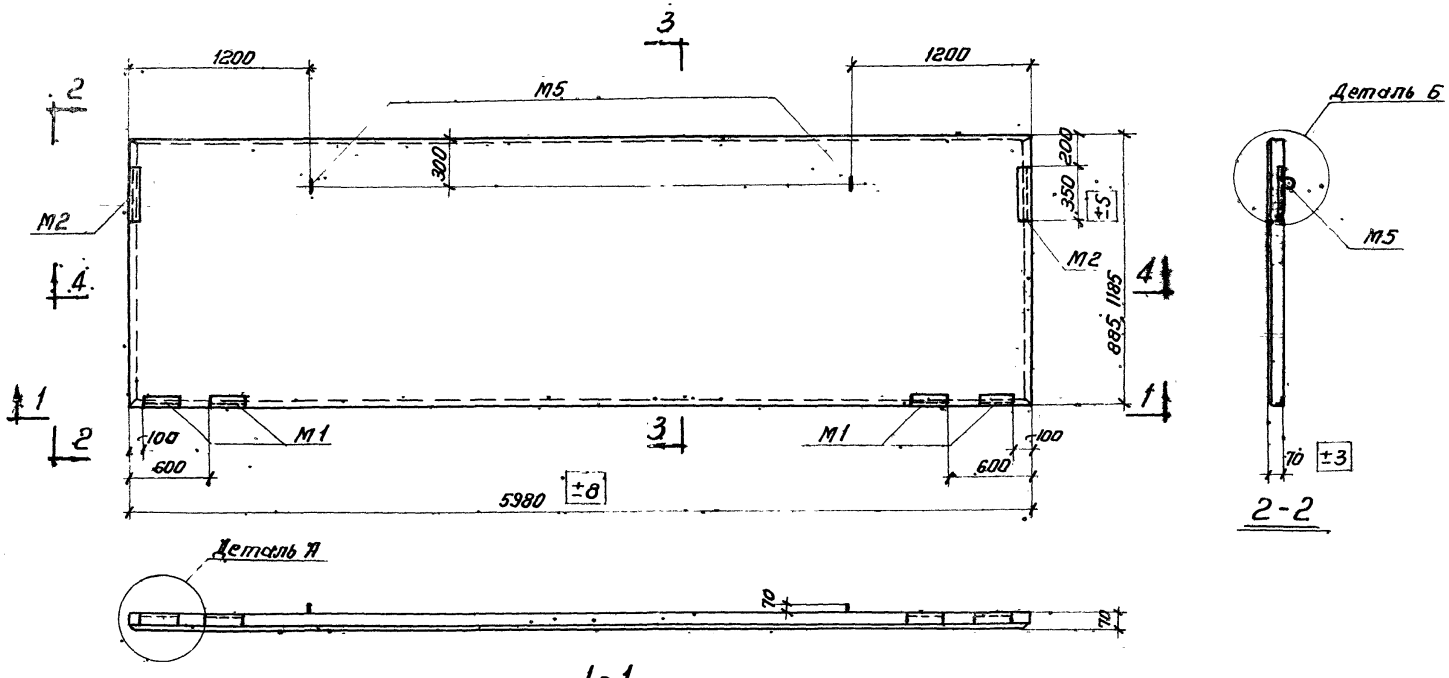
Деталь Б

Примечания:

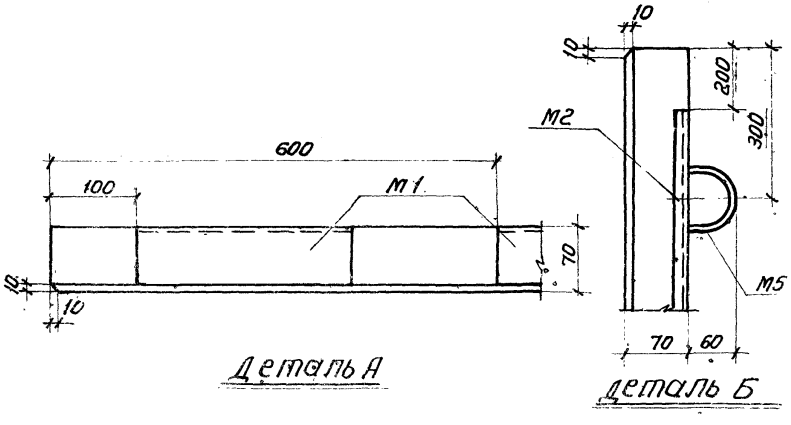
1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см. на листах 20÷23, сечение 4-4 см. на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали дана на листах 15÷18.

ТК 1972	Опалубка подкарнизных панелей	1.432-5 выпуск 2	
		Лист	13

ЛЕНИНГРАД | Конструир. | Тимонов | Калюжнюк | Проверил | Семенова



1-1



Примечания:

1. Армирование панелей дано на листах 20÷24. Сечение 3-3 см. на листах 20÷23, сечение 4-4 см. на листе 24.
2. Закладные детали даны на листе 27.
3. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали дана на листах 15÷18.

ТК	Опалубка парапетных панелей	1.432-5 Выпуск 2	
		Лист	14

ЛЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ ЛЕНИНГРАД

Гл. конст. отд. | Рук. группы | Констр. уп. | Липницкий | Егорова | Калюжнюк | Гл. спец. отд. | Проверил | Марголин | Семенова

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно-напряженная арматура		Сварные сетки С1÷С4		Закладные детали М1		М2		М3		М4, М5		№ листа
	N поз.	кол. шт.	марка	кол. шт.	марка	кол. шт.	марка	кол. шт.	марка	кол. шт.	марка	кол. шт.	
ПСЖН 0,9×6 -411	6	10	С1	4	М1	4	—	—	М3	5	М5	2	25,27
ПСЖН 0,9×6 -421	6	19	С1	4	М1	4	—	—	М3	5	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 -411	6	13	С2	4	М1	4	—	—	М3	5	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 -421	6	25	С2	4	М1	4	—	—	М3	5	М5	2	—"—
ПСЖН 1,5×6 -411	6	14	С3	4	М1	4	—	—	М3	5	М4	2	—"—
ПСЖН 1,5×6 -421	6	32	С3	4	М1	4	—	—	М3	5	М4	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 -411	6	15	С4	4	М1	4	—	—	М3	5	М4	2	—"—
ПСЖН 1,8×6 -421	6	35	С4	4	М1	4	—	—	М3	5	М4	2	—"—
ПСЖН 0,9×6 -711	6	10	С1	4	М1	4	М2	2	—	—	М5	2	—"—
ПСЖН 0,9×6 -721	6	19	С1	4	М1	4	М2	2	—	—	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 -711	6	13	С2	4	М1	4	М2	2	—	—	М5	2	—"—
ПСЖН 1,2×6 -721	6	25	С2	4	М1	4	М2	2	—	—	М5	2	—"—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 8480-63 класса Вр-II		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		класса А-I			Сталь по ГОСТ 6727-53 класса ВТ		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57			Всего	В т.ч. на закладные детали
	Ф, мм 5	итого	Ф, мм 10	итого	Ф, мм 12	Ф, мм 10	итого	Ф, мм 5	итого	Профиль 1,63×5	Профиль 100	итого		
ПСЖН 0,9×6 -411	9,0	9,0	4,5	4,5	—	0,8	0,8	3,2	3,[illegible]	4,8	[illegible]	6,3	23,8	11,6
ПСЖН 0,9×6 -421	17,1	17,1	4,5	4,5	—	0,8	0,8	3,2	3,[illegible]	4,8	1,5	6,3	31,9	11,6
ПСЖН 1,2×6 -411	11,7	11,7	4,5	4,5	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	27,3	11,6
ПСЖН 1,2×6 -421	22,5	22,5	4,5	4,5	—	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	38,1	11,6
ПСЖН 1,5×6 -411	12,6	12,6	4,5	4,5	1,2	—	1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	29,4	12,0
ПСЖН 1,5×6 -421	28,8	28,8	4,5	4,5	1,2	—	1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	45,6	12,0
ПСЖН 1,8×6 -411	13,5	13,5	4,5	4,5	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	31,5	12,0
ПСЖН 1,8×6 -421	31,5	31,5	4,5	4,5	1,2	—	1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	49,5	12,0
ПСЖН 0,9×6 -711	9,0	9,0	4,5	4,5	—	0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	—	8,2	25,7	13,5
ПСЖН 0,9×6 -721	17,1	17,1	4,5	4,5	—	0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	—	8,2	33,8	13,5
ПСЖН 1,2×6 -711	11,7	11,7	4,5	4,5	—	0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	—	8,2	29,5	13,5
ПСЖН 1,2×6 -721	22,5	22,5	4,5	4,5	—	0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	—	8,2	40,0	13,5

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 13 и 14.
2. Армирование панелей дана на листах 20 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972 | Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Вр подкарнизные и парапетные панели | 1.432-5 выпуск 2 | Лист 15

Семенова | Проверил | Калюжнюк | Конструир. | ЛЕНИНГРАД

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварит. напряженная арматура		Сварные сетки		Закладные детали								№ листов
	№ поз.	к-во шт.	С1÷С4		М1		М2		М3		М4, М5		
			марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 411	9	4	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	25, 27
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 421	10	6	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 411	9	6	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 421	10	8	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	—
ПСЖН-АIV 1,5×6 – 411	9	7	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	—
ПСЖН-АIV 1,5×6 – 421	10	10	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 411	9	8	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	—
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 421	10	12	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	—
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 711	9	4	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	—
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 721	10	6	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 711	9	6	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	—
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 721	10	8	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	—

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61 и ГОСТ 5058-65 класса А-IV, ф мм 10	ф мм 12	Итого	Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III, ф мм 10	Итого	класса А-I, ф мм 12	ф мм 10	Итого	Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I, ф мм 5	Итого	Угловая сталь по ГОСТ 8509-57 профиль L63×5	профиль L100×6	Итого	Всего	В т.ч. на закладные детали
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 411	14,8	–	14,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	29,6	11,6
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 421	–	31,8	31,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	46,6	11,6
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 411	22,2	–	22,2	4,5	4,5	–	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	37,8	11,6
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 421	–	42,4	42,4	4,5	4,5	–	0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	58,0	11,6
ПСЖН-АIV 1,5×6 – 411	25,9	–	25,9	4,5	4,5	1,2	–	1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	42,7	12,0
ПСЖН-АIV 1,5×6 – 421	–	53,0	53,0	4,5	4,5	1,2	–	1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	69,8	12,0
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 411	29,6	–	29,6	4,5	4,5	1,2	–	1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	47,6	12,0
ПСЖН-АIV 1,8×6 – 421	–	63,6	63,6	4,5	4,5	1,2	–	1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	81,6	12,0
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 711	14,8	–	14,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	–	8,2	31,5	13,5
ПСЖН-АIV 0,9×6 – 721	–	31,8	31,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	–	8,2	48,5	13,5
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 711	22,2	–	22,2	4,5	4,5	–	0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	–	8,2	39,7	13,5
ПСЖН-АIV 1,2×6 – 721	–	42,4	42,4	4,5	4,5	–	0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	–	8,2	59,9	13,5

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 13 и 14.
2. Армирование панелей дана на листах 21 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972 — Спецификация арматурных изделий и выборка стали на одну панель; подкрановые и парапетные панели — 1.432.1-8 вып. — Лист 16

Семенова | Проверил | Андреева | Конструир. | Гипростроммонтаж

ЛЕНИНГРАД

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предв. напряженная армат.		Сварные сетки		Закладные детали										№ листа
			С1÷С4		М1		М2		М3		М4, М5				
	№ поз	К-во шт.	марка	К-во шт.	марка	К-во шт.	марка	К-во шт.	марка	К-во шт.	марка	К-во шт.			
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 4II	15	3	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2			25,27
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 4I2I	16	5	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 4II	15	4	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 4I2I	16	6	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,5×6 – 4II	15	4	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,5×6 – 4I2I	16	8	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,8×6,0 – 4II	15	5	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,8×6 – 4I2I	16	10	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2			–"–
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 7II	15	3	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 7I2I	16	5	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 7II	15	4	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2			–"–
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 7I2I	16	6	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2			–"–

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 10884-64			Сталь по ГОСТ 5781-61						Сталь по ГОСТ 6727-53		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57			Всего	В т.ч. на закладные детали
	термически упрочненная класса Ат-V			класса А-III		класса А-I				класса В-I						
	Ф, мм		итого	Ф, мм	итого	Ф, мм		итого		Ф, мм	итого	профиль		итого		
	10	12		10		12	10			5		∠63×5	⌶100×6			
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 4II	11,1	–	11,1	4,5	4,5	–	0,8	0,8		3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	25,9	11,6
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 4I2I	–	26,5	26,5	4,5	4,5	–	0,8	0,8		3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	41,3	11,6
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 4II	14,8	–	14,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8		4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	30,4	11,6
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 4I2I	–	31,8	31,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8		4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	47,4	11,6
ПСЖН-АтV 1,5×6 – 4II	14,8	–	14,8	4,5	4,5	1,2	–	1,2		4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	31,6	12,0
ПСЖН-АтV 1,5×6 – 4I2I	–	42,4	42,4	4,5	4,5	1,2	–	1,2		4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	59,2	12,0
ПСЖН-АтV 1,8×6 – 4II	18,5	–	18,5	4,5	4,5	1,2	–	1,2		6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	36,5	12,0
ПСЖН-АтV 1,8×6 – 4I2I	–	53,0	53,0	4,5	4,5	1,2	–	1,2		6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	71,0	12,0
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 7II	11,1	–	11,1	4,5	4,5	–	0,8	0,8		3,2	3,2	8,2	–	8,2	27,8	13,5
ПСЖН-АтV 0,9×6 – 7I2I	–	26,5	26,5	4,5	4,5	–	0,8	0,8		3,2	3,2	8,2	–	8,2	43,2	13,5
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 7II	14,8	–	14,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8		4,0	4,0	8,2	–	8,2	32,3	13,5
ПСЖН-АтV 1,2×6 – 7I2I	–	31,8	31,8	4,5	4,5	–	0,8	0,8		4,0	4,0	8,2	–	8,2	49,3	13,5

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 13 и 14.
2. Армирование панелей дано на листах 22 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972

Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-V; подкарнизные и парапетные панели

1.432-5 выпуск 2

Лист 17

ЛЕНИНГРАД Конструир. Проверил Разраб. Н.контр. Гип

Семенов Шмит

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Предварительно напряженная арматура		Сварные сетки		Закладные детали								№ листа
			С1 ÷ С4		М1		М2		М3		М4, М5		
	№ поз	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	марка	к-во шт.	
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -411	21	2	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	25, 27
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -421	22	4	С1	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -411	21	3	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -421	22	5	С2	4	М1	4	–	–	М3	5	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,5×6 -411	21	3	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,5×6 -421	22	7	С3	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,8×6 -411	21	4	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,8×6 -421	22	8	С4	4	М1	4	–	–	М3	5	М4	2	〃
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -711	21	2	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -721	22	4	С1	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -711	21	3	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	〃
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -721	22	5	С2	4	М1	4	М2	2	–	–	М5	2	〃

Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 10884-64 термически упрочненная класса Ат-VI			Сталь по ГОСТ 5781-61						Сталь по ГОСТ 6727-53		Угловая сталь по ГОСТ 8509-57			Всего	В т. ч. на закладные детали
				класса А-III			класса А-I			класса В-I						
	Ф, мм			Ф, мм			Ф, мм			Ф, мм		профиль				
	10	12	итого	10	итого		12	10	итого	5	итого	∠63×5	⌐100×6	итого		
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -411	7,4	–	7,4	4,5	4,5	–		0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	22,2	11,6
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -421	–	21,2	21,2	4,5	4,5	–		0,8	0,8	3,2	3,2	4,8	1,5	6,3	36,0	11,6
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -411	11,1	–	11,1	4,5	4,5	–		0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	26,7	11,6
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -421	–	26,5	26,5	4,5	4,5	–		0,8	0,8	4,0	4,0	4,8	1,5	6,3	42,1	11,6
ПСЖН-АтVI 1,5×6 -411	11,1	–	11,1	4,5	4,5	1,2	–		1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	27,9	12,0
ПСЖН-АтVI 1,5×6 -421	–	37,1	37,1	4,5	4,5	1,2	–		1,2	4,8	4,8	4,8	1,5	6,3	53,9	12,0
ПСЖН-АтVI 1,8×6 -411	14,8	–	14,8	4,5	4,5	1,2	–		1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	32,8	12,0
ПСЖН-АтVI 1,8×6 -421	–	42,4	42,4	4,5	4,5	1,2	–		1,2	6,0	6,0	4,8	1,5	6,3	60,4	12,0
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -711	7,4	–	7,4	4,5	4,5	–		0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	–	8,2	24,1	13,5
ПСЖН-АтVI 0,9×6 -721	–	21,2	21,2	4,5	4,5	–		0,8	0,8	3,2	3,2	8,2	–	8,2	37,9	13,5
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -711	11,1	–	11,1	4,5	4,5	–		0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	–	8,2	28,6	13,5
ПСЖН-АтVI 1,2×6 -721	–	26,5	26,5	4,5	4,5	–		0,8	0,8	4,0	4,0	8,2	–	8,2	44,0	13,5

Примечания:

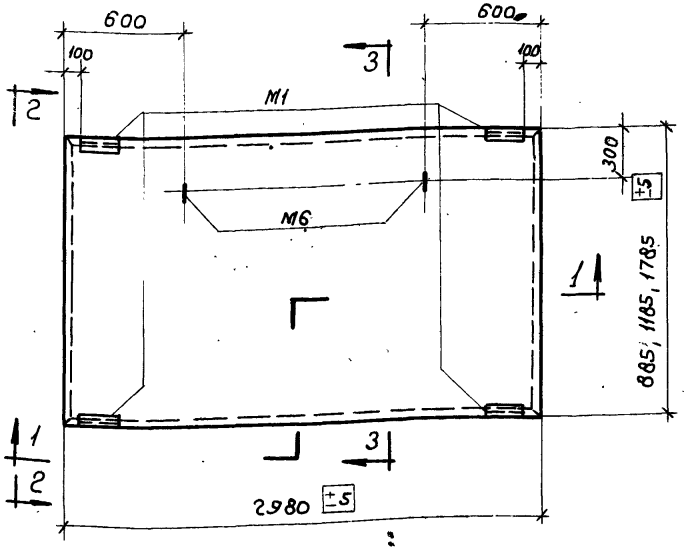
1. Опалубка панелей дана на листах 13 и 14.
2. Армирование панелей дано на листах 23 и 24.
3. Арматурные сетки даны на листе 25.
4. Закладные детали даны на листе 27.

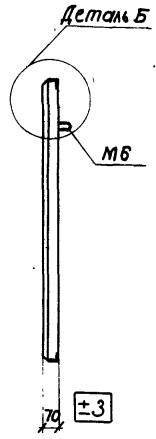
ГК 1972	Спецификация арматурных изделий и выборка стали; арматура класса Ат-VI; подкарнизные и парапетные панели	1.432-5 Выпуск 2	
		Серия	18

ЦЕНТРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ Ленинград

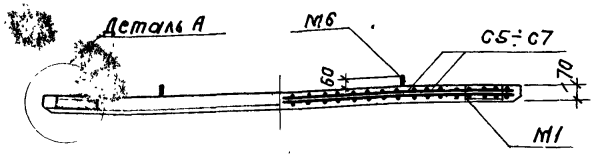
Гл. конст. отд. Липницкий
Ст. инж. Колюжнюк
Конструктор Андреева

Гл. инж. Семенова
Гл. спец. отд. Маргалин
Проверил Шмин
Инженер Дубинский

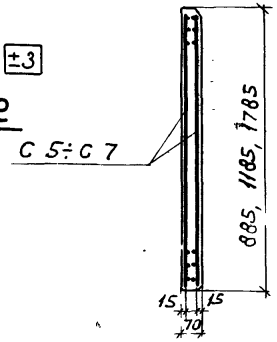




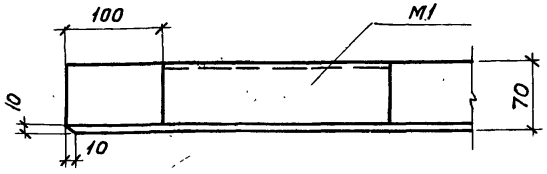
2-2



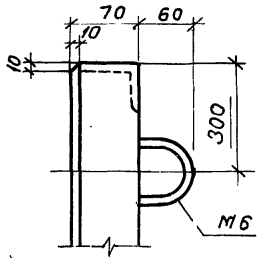
1-1



3-3



Деталь А



Деталь Б

Спецификация марок арматурных изделий на одну панель

Марка панели	Сварные сетки C5÷C7		Закладные детали M1		Закладные детали M6		N листа
	Марка	колич. шт.	Марка	колич. шт.	Марка	колич. шт.	
ПСЖ 0,9х3 — 121	C5	2	M1	4	M6	2	26, 27
ПСЖ 1,2х3 — 121	C6	2	M1	4	M6	2	
ПСЖ 1,8х3 — 121	C7	2	M1	4	M6	2	

Выборка стали на одну панель, кг

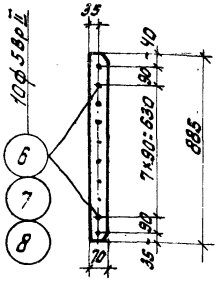
Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-I		Сталь по ГОСТ 5781-61 класса А-III		Сталь по ГОСТ 6727-53 класса В-I			Угловая сталь по ГОСТ 8509-57		Всего	В том числе на закладные детали
	ф, мм 8	итого	ф, мм 10	итого	ф, мм 3	ф, мм 5	итого	проф. L 63х5	итого		
ПСЖ 0,9х3 — 121	0,4	0,4	3,0	3,0	2,8	8,2	11,0	4,8	4,8	19,2	8,2
ПСЖ 1,2х3 — 121	0,4	0,4	3,0	3,0	3,8	10,8	14,6	4,8	4,8	21,8	8,2
ПСЖ 1,8х3 — 121	0,4	0,4	3,0	3,0	5,8	16,4	22,2	4,8	4,8	30,4	8,2

Примечания:

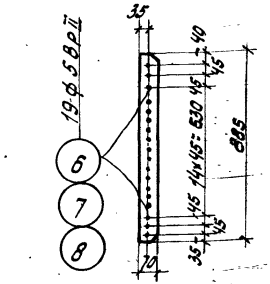
1. На данном листе приведены рядовые панели, выполняемые без предварительного напряжения.
2. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972	Опалубка и армирование рядовых добрных панелей. Детали. Спецификация и выборка стали	1.432-5 выпуск 2	
		Лист	19

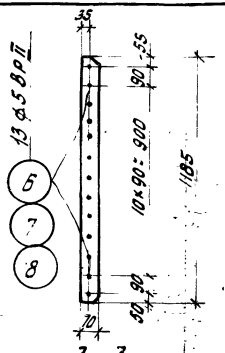
ЛЕНИНГРАД | Рук. группы | Конструир. | Калюжнюк | Проверил | Семенова



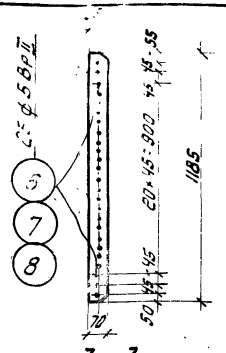
для ПСЖН 0,9×6 - 111; ПСЖН 0,9×6 - 112
ПСЖН 0,9×6,1 - 111; ПСЖН 0,9×6,35 - 111; ПСЖН 0,9×6 - 411
ПСЖН 0,9×6 - 711



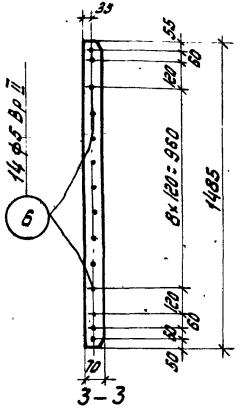
для ПСЖН 0,9×6 - 121; ПСЖН 0,9×6 - 122
ПСЖН 0,9×6,1 - 121; ПСЖН 0,9×6,35 - 121; ПСЖН 0,9×6 - 421
ПСЖН 0,9×6 - 721



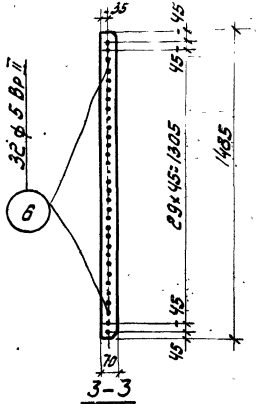
для ПСЖН 1,2×6 - 111; ПСЖН 1,2×6 - 112;
ПСЖН 1,2×6,1 - 111; ПСЖН 1,2×6,35 - 111; ПСЖН 1,2×6 - 411;
ПСЖН 1,2×6 - 711



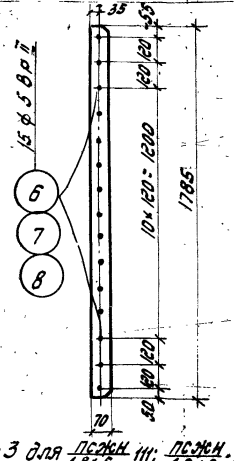
для ПСЖН 1,2×6 - 121; ПСЖН 1,2×6 - 122
ПСЖН 1,2×6,1 - 121; ПСЖН 1,2×6,35 - 121; ПСЖН 1,2×6 - 421
ПСЖН 1,2×6 - 721



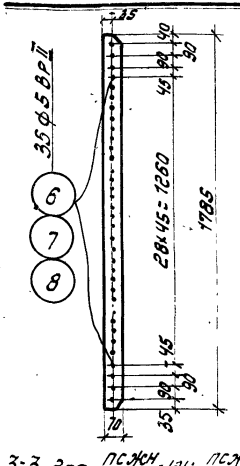
для ПСЖН 1,5×6 - 411;



для ПСЖН 1,5×6 - 421



3–3 для ПСЖН 1,8×6 111; ПСЖН 1,8×6 - 112;
ПСЖН 1,8×6,1 - 111; ПСЖН 1,8×6,35 - 111; ПСЖН 1,8×6 - 411;



3–3 для ПСЖН 1,8×6 - 121; ПСЖН 1,8×6 - 122
ПСЖН 1,8×6,1 - 121; ПСЖН 1,8×6,35 - 121; ПСЖН 1,8×6 - 421

Примечания:

1. Опалубка панелей дана на листах 1,2,7,8,13, 14.
2. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали дана на листах 3, 9, 15.

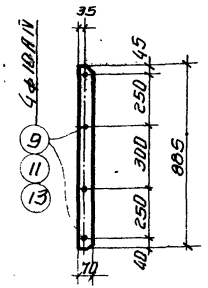
ТК 1972

Армирование панелей сталью класса Вр-II. Сечения 3-3

1.136

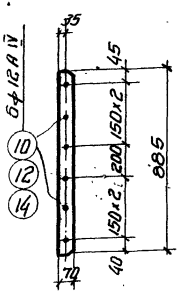
1140-03

ЛЕНИНГРАД Конструир. Проверил Сечения



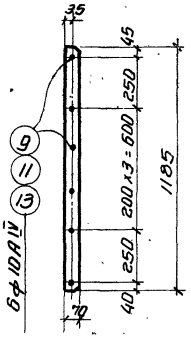
3-3

для ПСЖСН-АIV 0,9×6 -111; ПСЖСН-АIV 0,9×6 -112;
ПСЖСН-АIV 0,9×6,1 -111; ПСЖСН-АIV 0,9×6,35 -111; ПСЖСН-АIV 0,9×6 -411;
ПСЖСН-АIV 0,9×6 -711



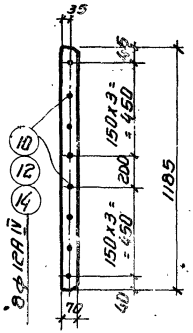
3-3

для ПСЖСН-АIV 0,9×6 -121; ПСЖСН-АIV 0,9×6 -122;
ПСЖСН-АIV 0,9×6,1 -121; ПСЖСН-АIV 0,9×6,35 -121;
ПСЖСН-АIV 0,9×6 -421; ПСЖСН-АIV 0,9×6 -721



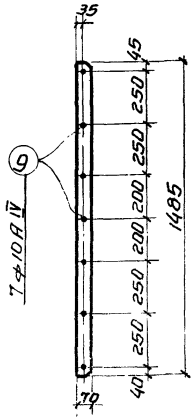
3-3

для ПСЖСН-АIV 1,2×6 -111; ПСЖСН-АIV 1,2×6 -112; ПСЖСН-АIV 1,2×6,1 -111;
ПСЖСН-АIV 1,2×6,35 -111; ПСЖСН-АIV 1,2×6 -411; ПСЖСН-АIV 1,2×6 -711;



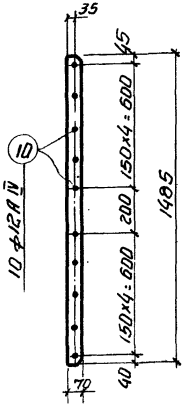
3-3

для ПСЖСН-АIV 1,2×6 -121; ПСЖСН-АIV 1,2×6 -122;
ПСЖСН-АIV 1,2×6,1 -121; ПСЖСН-АIV 1,2×6,35 -121; ПСЖСН-АIV 1,2×6 -421;
ПСЖСН-АIV 1,2×6 -721



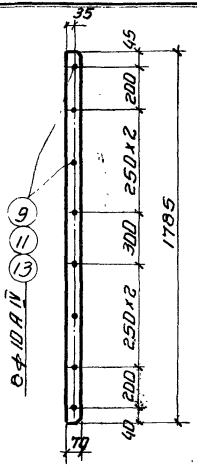
3-3

для ПСЖСН-АIV 1,5×6 -411



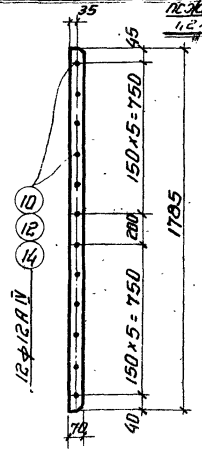
3-3

для ПСЖСН-АIV 1,5×6 -421



3-3

для ПСЖСН-АIV 1,8×6 -111; ПСЖСН-АIV 1,8×6 -112;
ПСЖСН-АIV 1,8×6,1 -111; ПСЖСН-АIV 1,8×6,35 -111; ПСЖСН-АIV 1,8×6 -411;



3-3

для ПСЖСН-АIV 1,8×6 -121; ПСЖСН-АIV 1,8×6 -122;
ПСЖСН-АIV 1,8×6,1 -121; ПСЖСН-АIV 1,8×6,35 -121; ПСЖСН-АIV 1,8×6 -421;
ПСЖСН-АIV 1,2×6 -721

Примечания: 1. Опалубка панелей дана на листах 1,2,7,8,13,14.
2. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали дана на листах 4,10,16.

ТК 1972

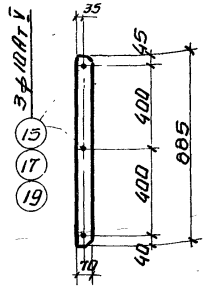
Армирование панелей сталью класса А-IV. Сечения 3-3

1.432-5 Выпуск 2 Лист 21

11907-03 31

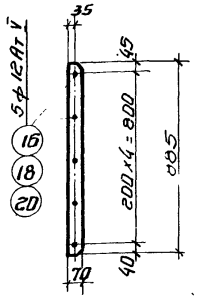
Ленинград. Конструир. Бал... Андреева Проверил Сегодня

Гип инженер Котлякевич
Нач. отд. Андреева
Рук. группы Орлова
Инженер Сотенова



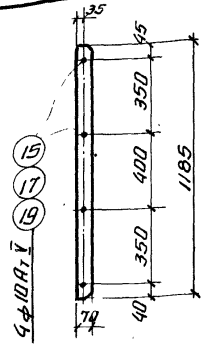
3 - 3.

для ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-112; ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-411; ПСЭСН-АтV-711.
0,9×6 0,9×6 0,9×6,1 0,9×6,35 0,9×6 0,9×6



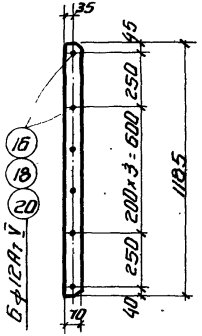
3 - 3

для ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-122; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-421; ПСЭСН-АтV-721
0,9×6 0,9×6 0,9×6,1 0,9×6,35 0,9×6 0,9×6



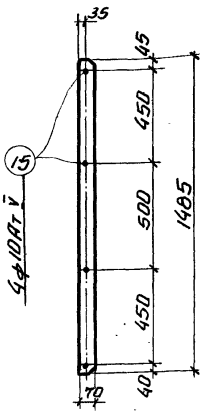
3 - 3

для ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-112; ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-411; ПСЭСН-АтV-711
1,2×6 1,2×6 1,2×6,1 1,2×6,35 1,2×6 1,2×6



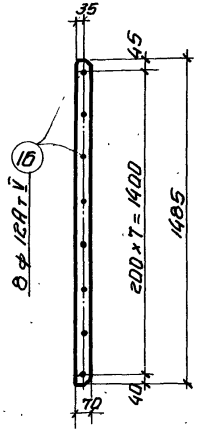
3 - 3

для ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-122; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121
1,2×6 1,2×6 1,2×6,1 1,2×6,35 1,2×6



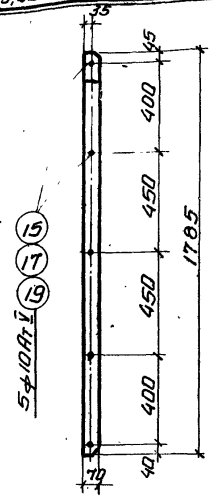
3 - 3

для ПСЭСН-АтV-411
1,5×6



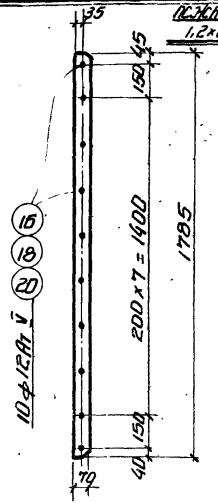
3 - 3

для ПСЭСН-АтV-421
1,5×6



3 - 3

для ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-112; ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-111; ПСЭСН-АтV-411; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-721
1,8×6 1,8×6 1,8×6,1 1,8×6,35 1,8×6 1,8×6 1,8×6,1 1,8×6,35 1,8×6

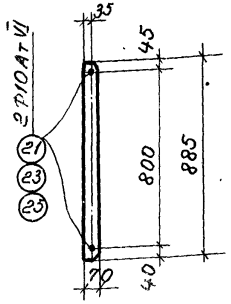


3 - 3

для ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-122; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-121; ПСЭСН-АтV-721
1,5×6 1,5×6 1,5×6,1 1,5×6,35 1,5×6

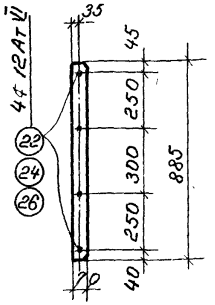
Примечания: 1. Отлалубка панелей дана на листах 1,2, 7, 8, 13, 14.
2. Спецификация марок арматурных изделий и выборка стали дана на листах 5, 11, 17.

ТК 1972	Армированные панели стены Арм. Ат-V Сечения 3-3	1.432-5 Выпуск 2
		Лист 22



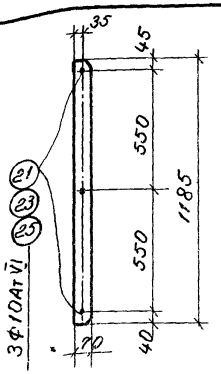
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-112; ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-411; ПСЖН-АтVI-711



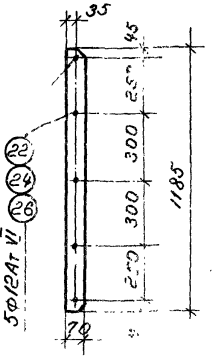
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-122; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-421; ПСЖН-АтVI-721;



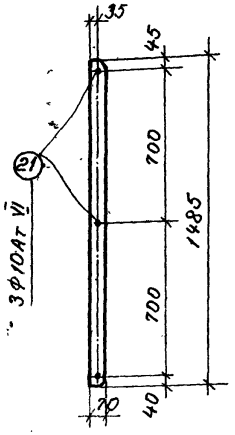
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-112; ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-411; ПСЖН-АтVI-711;



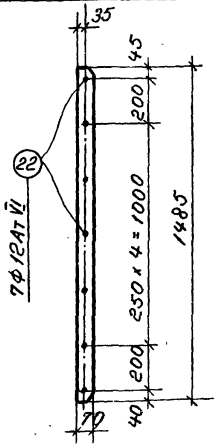
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-122; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-121;



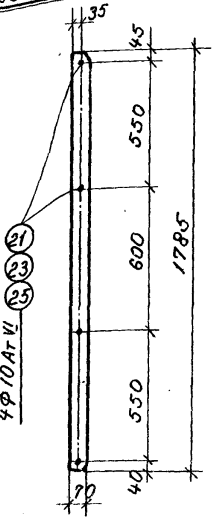
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-411



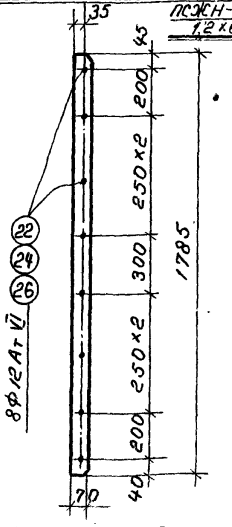
3 - 3

для ПСЖН-АтVI-421



3 - 3

ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-112; ПСЖН-АтVI-111; ПСЖН-АтVI-411;



3 - 3

для ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-122; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-121; ПСЖН-АтVI-421

Примечания: 1. Опалубка панелей дана на листах 1, 2, 7, 8, 13, 14.
2. Спецификация марок арматурных изделий и выборки стали дана на листах 6, 12, 18.

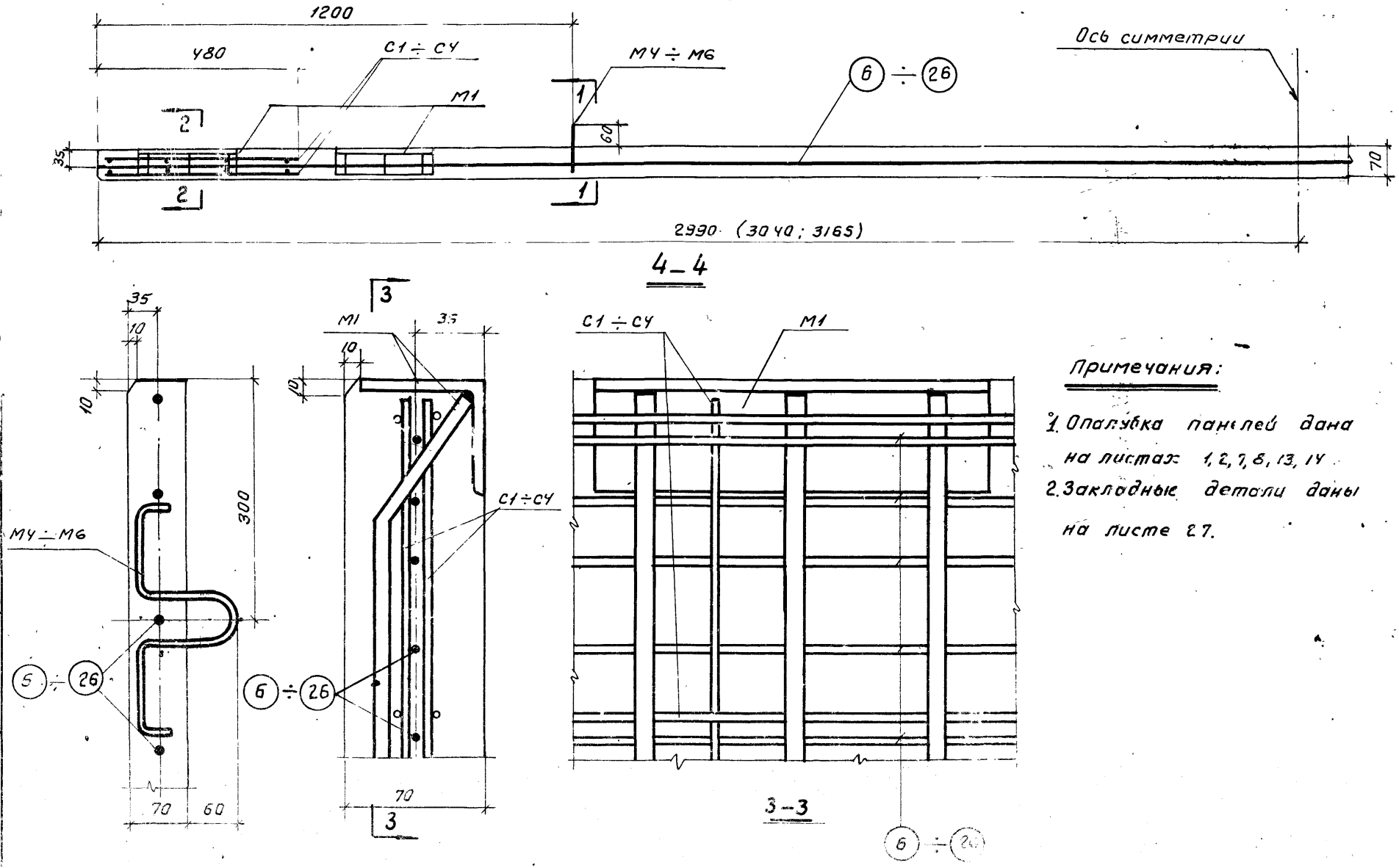
ТК 1972

Армирование панелей сталью класса АтVI. Сечения 3-3

1432-5
Выпуск 2
Лист 23

1907-03 33

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Сетевой | Конструкции | Ленинград | Андреева | Юдин



Примечания:

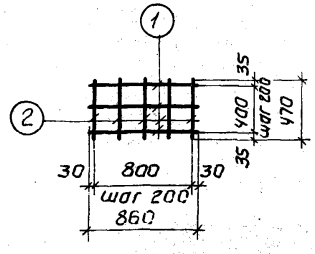
1. Опалубка панелей дана на листах 1, 2, 7, 8, 13, 14.
2. Закладные детали даны на листе 27.

ТК 1972	Армирование панелей. Сечение 4-4. Детали	1.432-5 Выпуск 2	
		Лист	24

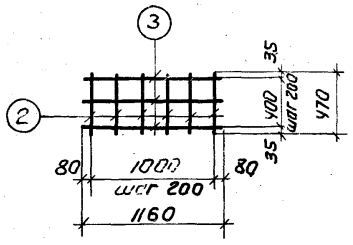
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка издел.	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	К-во шт.	Общая длина м	Выборка стали Ø мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали вес кг
С1	1	прямой стерж.	5ВI	860	3	2,6	5ВI	4,9	0,8
	2	—"—	5ВI	470	5	2,3			
С2	2	—"—	5ВI	470	6	2,8	5ВI	6,3	1,0
	3	—"—	5ВI	1160	3	3,5			
С3	2	—"—	5ВI	470	8	3,8	5ВI	8,1	1,2
	4	—"—	5ВI	1440	3	4,3			
С4	2	—"—	5ВI	470	9	4,2	5ВI	9,5	1,5
	5	—"—	5ВI	1760	3	5,3			
Предварительно-напряженная арматура	6	—"—	5ВрII	5980	1	6,0	5ВрII	6,0	0,9
	7	—"—	5ВрII	6080	1	6,1	5ВрII	6,1	0,9
	8	—"—	5ВрII	6330	1	6,3	5ВрII	6,3	1,0
	9	—"—	10АIV	5980	1	6,0	10АIV	6,0	3,7
	10	—"—	12АIV	5980	1	6,0	12АIV	6,0	5,3
	11	—"—	10АIV	6080	1	6,1	10АIV	6,1	3,8
	12	—"—	12АIV	6080	1	6,1	12АIV	6,1	5,4
	13	—"—	10АIV	6330	1	6,3	10АIV	6,3	3,9
	14	—"—	12АIV	6330	1	6,3	12НIV	6,3	5,6
	15	—"—	10АтV	5980	1	6,0	10АтV	6,0	3,7
	16	—"—	12АтV	5980	1	6,0	12АтV	6,0	5,3
	17	—"—	10АтV	6080	1	6,1	10АтV	6,1	3,8
	18	—"—	12АтV	6080	1	6,1	12АтV	6,1	5,4
	19	—"—	10АтV	6330	1	6,3	10АтV	6,3	3,9
	20	—"—	12АтV	6330	1	6,3	12АтV	6,3	5,6
	21	—"—	10АтVI	5980	1	6,0	10АтVI	6,0	3,7
	22	—"—	12АтVI	5980	1	6,0	12АтVI	6,0	5,3
	23	—"—	10АтVI	6080	1	6,1	10АтVI	6,1	3,8
	24	—"—	12АтVII	6080	1	6,1	12АтVII	6,1	5,4

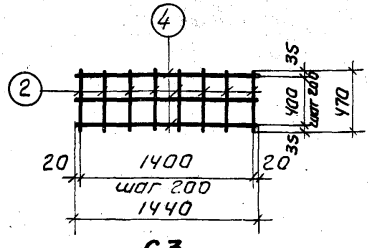
Марка издел.	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	К-во шт.	Общая длина м	Выборка стали Ø мм	Выборка стали общая длина м	Выборка стали вес кг
Предварит. напряжен. арматура	25	прямой стерж.	10АтVI	6330	1	6,3	10АтVI	6,3	3,9
	26	—"—	12АтVI	6330	1	6,3	12АтVI	6,3	5,6



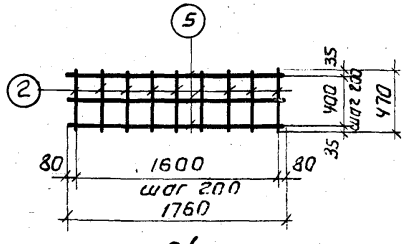
С1



С2



С3



С4

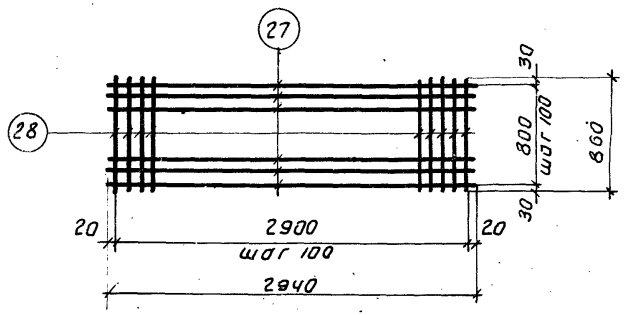
Примечание.

Для изготовления сеток С1÷С4 допускается использование типовых сеток марки $\frac{200/200/5/5}{1400}$ ГОСТ 8478-66.

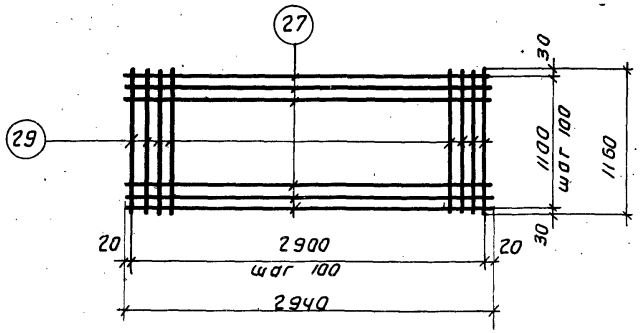
ТК 1978	Арматурные сетки С1÷С4. Спецификация и выборка стали	1.432-5 Выпуск 2
		Лист 25

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

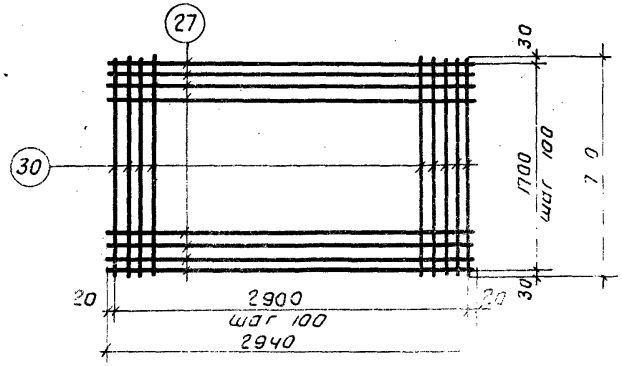
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	К-во шт.	Общ. длина м	Выборка стали Ø мм	Выборка стали общ. длина м	Выборка стали Вес кг
С5	27	Прямой стерж.	5 ВI	2940	9	26,4	5 ВI	26,4	4,1
	28	——"——	3 ВI	860	30	25,8	3 ВI	25,8	1,4
							Итого:		5,5
С6	27	——"——	5 ВI	2940	12	35,3	5 ВI	35,3	5,4
	29	——"——	3 ВI	1160	30	34,8	3 ВI	34,8	1,9
							Итого:		7,3
С7	27	——"——	5 ВI	2940	18	52,9	5 ВI	52,9	8,2
	30	——"——	3 ВI	1760	30	52,8	3 ВI	52,8	2,9
							Итого:		11,1



С5



С6



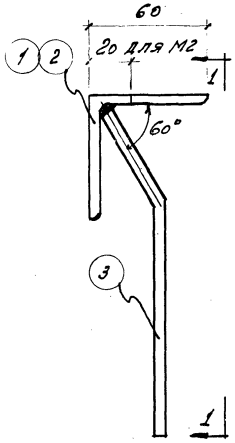
С7

Примечания:

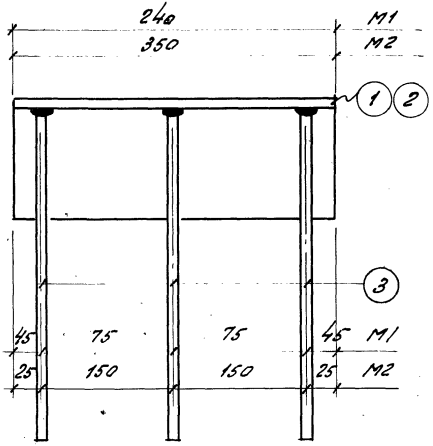
1. Сварные сетки должны изготовляться в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций", ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций" и СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей"
2. Армирование панелей дано на листе 19.
3. Для изготовления сеток С5÷С7 допускается использование типовых сеток марки $\frac{100/100/5/5}{2900}$ ГОСТ 8478-66.

ТК 1972	Арматурные сетки С5÷С7. Спецификация и выборка стали	1.432-5 Выпуск 2	
		Лист	26

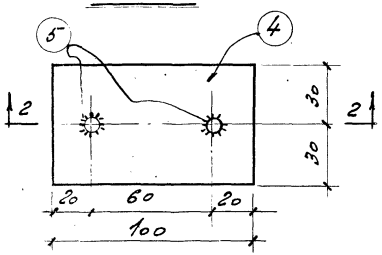
ЛЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Гл. архит. отдела Шапиницкий
Гл. конст. отд. Липницкий
Ст. инженер Кожжинок
Конструир. Андреева
Гл. спец. отд. Проверил
Гл. конс. инст.
Маргалин
Семенова



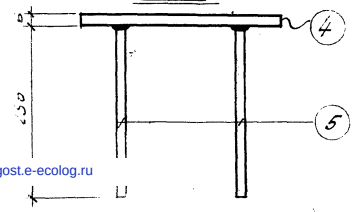
М1; М2



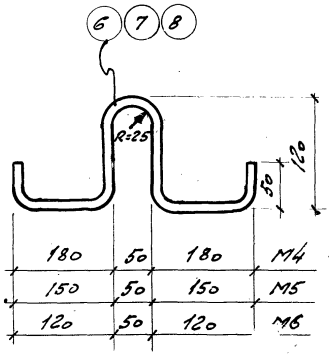
1-1



М3



2-2



М4 ÷ М6

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка детали	№ поз.	Эскиз или профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес, кг Поз.	Вес, кг Всех	Вес, кг Марки	Примечание
М1	1	L 63×60×5	240	1	1,2	1,2	1,95	Резать из L 63×5
	3	350 ⌐ ф 10 А III	400	3	0,25	0,75		
М2	2	L 63×20×5	350	1	1,7	1,7	2,45	Резать из L 63×5
	3	См. М1	400	3	0,25	0,75		
М3	4	— 100×6	60	1	0,3	0,3	0,6	
	5	—— ф 10 А III	250	2	0,15	0,3		
М4	6	ф 12 А I	720	1	0,6	0,6	0,6	
М5	7	ф 10 А I	650	1	0,4	0,4	0,4	
М6	8	ф 8 А I	600	1	0,2	0,2	0,2	

Примечания:

1. Закладные детали 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."
2. Сварку производить электродами типа Э42А.
3. Соединение стержней в тавр с полосой выполнять электросваркой под слоем флюса.
4. Толщина швов $h_ш$ = 6 мм.

ТК 1972	Закладные детали М1÷М6	1.432-5 Выпуск 2	
		Лист	27

11907-03

Семенова | Проверил | Колюшнюк

gost.e-ecolog.ru