Типовые конструкции и детали зданий и сооружений.

Серия
3.407-115

Унифицированные фундаментные конструкции ВЛ 35-500 кВ

Выпуск 1 Пояснительная записка, обзорные листы.

Выпуск 2 Фундаменты под унифицированные металлические опоры ВЛ35-330 кВ

Выпуск 3 Фундаменты под унифицированные металлические опоры ВЛ500 кВ

Выпуск 4 Вибрированные и центрифугированные сваи для фундаментов ВЛ35-500 кВ

Выпуск 5 Плиты, ригели и металлические детали для закрепления опор ВЛ35-500 кВ

Выпуск 6 Свайные фундаменты и металлические ростверки.

Выпуск 4

Разработаны
Северо-Западным отделением
ин-та „Энергосетьпроект"
Минэнерго СССР

Утверждены и
Введены в действие Минэнерго СССР
протокол № 5 от 18.01.77 г.

Гл. спец. и Носов
Гл. спец. Штин
Гл. инж. пр. Соколов

gost.e-ecolog.ru

Перечень листов.

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Титульный лист.	—	1
Перечень листов.	1÷3	2÷4
Пояснительная записка.	4-5	5-6
Обзорные листы.	6÷12	7÷13
Свая С25-1-6-0.	КЖ-1	14
Свая С25-1-6-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-2	15
Свая С25-2-6-0.	КЖ-3	16
Свая С25-2-6-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-4	17
Свая С25-1-6-1.	КЖ-5	18
Свая С25-1-6-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-6	19
Свая С25-2-6-1	КЖ-7	20
Свая С25-2-6-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-8	21
Свая С25-1-6-Н.	КЖ-9	22
Свая С25-1-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-10	23
Свая С25-2-6-Н	КЖ-11	24
Свая С25-2-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-12	25
Свая С25-1-8-0.	КЖ-13	26
Свая С25-1-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-14	27
Свая С25-2-8-0.	КЖ-15	28
Свая С25-2-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-16	29
Свая С25-1-8-1.	КЖ-17	30
Свая С25-1-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-18	31
Свая С25-2-8-1.	КЖ-19	32
Свая С25-2-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-20	33
Свая С25-1-8-Н.	КЖ-21	34
Свая С25-1-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-22	35
Свая С25-2-8-Н	КЖ-23	36
Свая С25-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-24	37
Свая С35-1-8-0.	КЖ-25	38
Свая С35-1-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-26	39
Свая С35-2-8-0	КЖ-27	40
Свая С35-2-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-28	41
Свая С35-1-8-1.	КЖ-29	42
Свая С35-1-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов	КЖ-30	43
Свая С35-2-8-1.	КЖ-31	44
Свая С35-2-8-1 Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-32	45
Свая С35-1-8-2.	КЖ-33	46
Свая С35-1-8-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-34	47

Типовые конструкции разработаны в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривают мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания и сооружения.

Главный инженер проекта /Соколов/.

Гл. инж. отд.	Зав. КЖЛ	Конков	
Зав. КЖЛ	Гл. специал.	Куросов	
Гл. специал.	Гл. инж. пр.	Шитин	
Гл. инж. пр.	Рук. гр.	Сологуб	
Рук. гр.		Богданов	

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Проектир. Иванов — Рутковская
Проверил Гольман — Полтавская

7271 тм-IV-2

ТК 1976г.	Перечень листов.	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист 1

Перечень листов

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свая С35-2-8-2.	КЖ-35	48
Свая С35-2-8-2. Спецификация и таблицы расхода материалов	КЖ-36	49
Свая С35-1-8-Н.	КЖ-37	50
Свая С35-1-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-38	51
Свая С35-2-8-Н.	КЖ-39	52
Свая С35-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-40	53
Свая С35-1-10-0	КЖ-41	54
Свая С35-1-10-0 Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-42	55
Свая С35-2-10-0.	КЖ-43	56
Свая С35-2-10-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-44	57
Свая С35-1-10-1.	КЖ-45	58
Свая С35-1-10-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-46	59
Свая С35-2-10-1.	КЖ-47	60
Свая С35-2-10-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-48	61
Свая С35-1-10-2.	КЖ-49	62
Свая С35-1-10-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-50	63
Свая С35-2-10-2.	КЖ-51	64
Свая С35-2-10-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-52	65
Свая С35-1-10-Н.	КЖ-53	66
Свая С35-1-10-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-54	67

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свая С35-2-10-Н.	КЖ-55	68
Свая С35-2-10-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-56	69
Свая С35-1-12-0.	КЖ-57	70
Свая С35-1-12-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-58	71
Свая С35-2-12-0.	КЖ-59	72
Свая С35-2-12-0 Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-60	73
Свая С35-1-12-1	КЖ-61	74
Свая С35-1-12-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-62	75
Свая С35-2-12-1.	КЖ-63	76
Свая С35-2-12-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-64	77
Свая С35-1-12-2.	КЖ-65	78
Свая С35-1-12-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-66	79
Свая С35-2-12-2.	КЖ-67	80
Свая С35-2-12-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-68	81
Свая С35-1-12-Н.	КЖ-69	82
Свая С35-1-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-70	83
Свая С35-2-12-Н.	КЖ-71	84
Свая С35-2-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-72	85
Свайная заготовка Ц-1-2/2.	КЖ-73	86
Свайная заготовка Ц-1-2/2. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-74	87

ТК 1976г.

Перечень листов.

Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист 2

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

ГИП Бернштейн
Рук. гр. Бернштейн
Гл. спец. Шпак
Гл. инж. пр. Соколов
Нач. сект. Чернов
Нач. отд. Кашкаров
Проектир. Трофимов
Н. контр. Хомяков
Рук. Рутитская

7271-ТМ-IV-3

Перечень листов

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свайная заготовка Ц-2-$^{2}/_{2}$.	КЖ-75	88
Свайная заготовка Ц-2-$^{2}/_{2}$. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-76	89
Свайная заготовка Ц-1-$^{3}/_{3}$.	КЖ-77	90
Свайная заготовка Ц-1-$^{3}/_{3}$. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-78	91
Свайная заготовка Ц-2-$^{3}/_{3}$	КЖ-79	92
Свайная заготовка Ц-2-3/3. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов	КЖ-80	93
Закладные детали Д-201÷Д-205	КЖ-81	94
Закладные детали Д-206÷Д209	КЖ-82	95
Закладные детали Д-210÷Д-211	КЖ-83	96
Закладные детали Д-212÷Д-214	КЖ-84	97
Металлические детали Н1÷Н3	КЖ-85	98
Металлические детали Н4; Н5	КЖ-86	99
Металлические детали Н6; Н7	КЖ-87	100
Металлические детали Н8; Н9.	КЖ-88	101
Металлические детали Н10; Н11.	КЖ-89	102
Монтажные узлы I÷IV	КЖ-90	103
Монтажные узлы V, VI Металлическая деталь Д-215.	КЖ-91	104
Варианты изготовления свайных заготовок с применением в качестве промежуточных втулок спаренных деталей Д-212.	КЖС-92	105
Свайная заготовка Ц-1-$^{6}/_{6}$	КЖ-93	106
Свайная заготовка Ц-1-$^{6}/_{6}$. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-94	107
Свайная заготовка Ц-3-$^{6}/_{6}$	КЖ-95	108
Свайная заготовка Ц-3-6/6. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-96	109

ГОСТ'ы, применённые в проекте
13015-67
10181-62
380-71*
9467-60
8732-70
10180-74
5781-61
5058-65*
6727-53*
5915-70
10605-72

Гипростроммаш Ленинградское отделение Госстроя СССР г. Ленинград
Гл. инж. пр. Руков. гр. Гл. спец. Гл. конс. Нач. отд. Проектировал
Булдаков Соловьев Шилин Ларионов Кузнецов
3.407-115 Выпуск 4

Пояснительная записка.

1. В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи железобетонных свай квадратного сечения, цилиндрических свай для фундаментов опор ЛЭП. Сваи квадратного сечения изготавливаются из обычного вибрированного железобетона, цилиндрические – из центрифугированного предварительно напряженного железобетона.

2. Сваи квадратного сечения запроектированы пяти типоразмеров: сечение 25×25 см – длиной 6 и 8 м.
сечение 35×35 см – длиной 8, 10 и 12 м.
Каждый типоразмер свай имеет 2 варианта армирования. Для использования свай в различных фундаментах предусмотрено 4 типа оголовков: штырь, длинный болт, два болта и металлический лист; в последнем случае к листу может быть приварено 2 типа наголовников (с двумя или четырьмя болтами) или прикреплены болтами, пропущенными через отверстие в свае, детали для крепления оттяжек.

3. Цилиндрические сваи изготавливаются в опалубке стоек длиной 22,2 м, имеющихся на всех заводах Минэнерго. Может быть изготовлено 4 типа свайных заготовок длиной 22,2 м, отличающихся армированием (два типа) и количеством втулок стыков (одна втулка посередине длины заготовки или две втулки в третях её длины). Свайные заготовки после выемки из опалубки разрезаются посередине втулок соответственно на 2 или 3 свайных звена. Из поставляемых заводом 4-х типов свайных звеньев на пикете может быть собрано 98 марок свай, состоящих из одного, двух и трех звеньев и имеющих длины (без наголовников) 7,8; 11,5; 15,2; 18,9; 22,6 м. Марки свай кроме длины, отличаются типом армирования (2 типа) и типом наголовника (8 типов). Цилиндрические сваи погружаются в грунт с помощью тех же механизмов, что и сваи квадратного сечения.

4. Приведенные в настоящем выпуске сваи позволяют выполнить фундаменты под все типы унифицированных опор ЛЭП напряжением 35–500 кВ практически в любых грунтовых условиях, включая глубокие болота. Фундаменты могут быть выполнены как в виде одиночных свай, так и кустов свай с металлическими ростверками. Конструкции свайных фундаментов в виде кустов свай, металлические ростверки и установочные чертежи, а также графики и таблицы для подбора свай приведены в отдельном проекте (инв. № 7062 тм, 7063 тм и 5797 тм-т1, ЭСП).

5. Сведения о материалах для изготовления свай, конструктивные требования и указания по изготовлению свай и свайных заготовок, приемка, транспортировка и складирование свай и т. д. даны в выпуске 1 настоящей работы.

6. Расшифровка свай.
а) Неполный шифр сваи.
В неполном шифре сваи имеются три индекса, записанные через тире и определяющие:
первый индекс – сечение,
второй индекс – тип армирования,
третий индекс – длину.
В шифре цилиндрической сваи буква К, проставленная через тире, после 3-его индекса, указывает на наличие наконечника.

ТК 1976г	Пояснительная записка	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист 4

Гипросетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград
7297 тм-ТМ-5
Гл. инж. проекта
Рук. группы
Разраб.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Пример расшифровки:
С 25-2-8 - свая сечением 25×25 см - второго типа армирования - длиной 8 м.
Ц-1-1/3+К - свая цилиндрическая - первого типа армирования - длиной, равной 1/3 длины заготовки - с наконечником.
Ц-2-1/2+1/3+К - свая цилиндрическая - второго типа армирования - длиной, равной сумме половины и трети свайной заготовки - с наконечником.

б) Полный шифр и маркировка свай квадратного сечения.

В полном шифре свай 1 ий индекс, проставленный через тире, указывает область её применения в зависимости от решения оголовка (наголовника)
0 - свая со штырем под стойки опор с оттяжками.
1 - свая с одним длинным болтом под металлический ростверк.
2 - свая с двумя болтами под соответствующие металлические промежуточные опоры.
Н - свая с оголовком в виде листа (без наголовника), применяемая для закрепления оттяжек.
Н1 - свая с наголовником Н1, имеющим два болта, под соответствующие металлические промежуточные опоры.
Н2 - свая с наголовником Н2, имеющим 4 болта, под соответствующие промежуточные и анкерно угловые опоры.
Полному шифру свай соответствует одна из 46 марок свай, записываемых буквой С и цифрой от 1 до 46.

Примеры расшифровки:
С35-1-10-2 - свая сечением 35×35 см - первого типа армирования - длиной 10 м, с оголовком в виде 2х болтов, под соответствующие промежуточные опоры.
С31 - маркировка свай, приведенной в предыдущем примере.

в) Маркировка цилиндрических свай (в сборе)

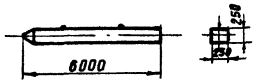
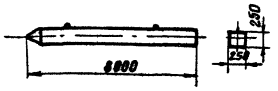
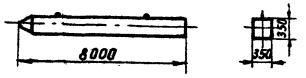
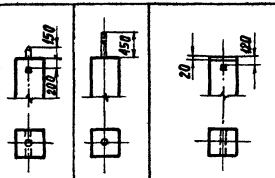
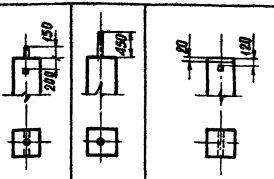
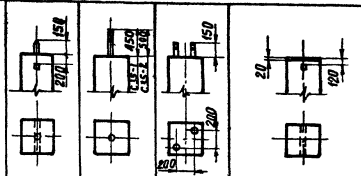
В результате сочетания 12 типов свай (их расшифровку см. выше в подпункте „а") и 8 типов наголовников может быть образовано 12×8=96 марок свай (в сборе). Марки цилиндрических свай записываются буквами ЦС и цифрами от 1 до 96.

Например:
ЦС19 - маркировка сваи, собранной из элемента Ц-1-1/2+1/3+К (см. пункт а)) и наголовника НЧ с одним болтом ф 56 мм, применяется под металлический ростверк.

7. Свайные звенья для новых фундаментных конструкций.
Кроме 4х основных типов свайных заготовок и свайных звеньев в настоящем выпуске дополнительно разработаны свайные заготовки 2х типов армирования, имеющие пять промежуточных втулок и отрезаемые соответственно на 6 свайных звеньев. (Шифр заготовок Ц-1-6/6 и Ц-3-6/6, шифр звеньев Ц-1-1/6, Ц-3-1/6).
Такие звенья применяются в новых экономичных конструкциях закреплений опор ВЛ в особых грунтовых условиях (буронабивные фундаменты и т.д.).

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград
7294тм-IV-6
Гл. инж. проекта Ефимов
Гл. спец. Шитин
Рук. группы Соловьев
Инженер Соловьева

Сваи квадратного сечения

Типоразмер сваи	С 25-6	С 25-8	С 35-8
Основные размеры сваи			
Оголовок сваи			
Шифр сваи	С 25-1-6-0; С 25-2-6-0; С 25-1-6-1; С 25-2-6-1; С 25-1-6-Н / С 25-2-6-Н	С 25-1-8-0; С 25-2-8-0; С 25-1-8-1; С 25-2-8-1; С 25-1-8-Н / С 25-2-8-Н	С 35-1-8-0; С 35-2-8-0; С 35-1-8-1; С 35-2-8-1; С 35-1-8-2; С 35-2-8-2; С 35-1-8-Н / С 35-2-8-Н
Основные характеристики сваи: Длина в м	6,0	8,0	8,0
Сечение в м	0,25 × 0,25	0,25 × 0,25	0,35 × 0,35
Объем бетона в м³	0,37	0,46	0,96

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай квадратного сечения без наголовников.
2. Типы свай с наголовниками, окончательная маркировка свай, расход материалов и веса даны на следующем листе № 7.
3. Для крепления оттяжек на сваях С 35-Н устанавливается деталь Р 38 на болте М42×480, выполненная по чертежу КЖ-38 выпуска 5.

ТК	Обзорные листы	Серия 3.407-115	
1976г		Выпуск 4	Лист 6

7271 тм-IV-7

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

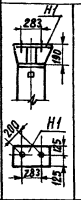
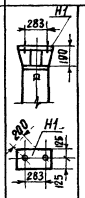
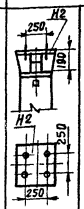
Зав. нилкэс — Гл. спец — Гл. инж. пр. — Рук. группы

Курносов — Штин — Соколов — Бодьянова

Исполнитель — Проверил

Григорьев — Каплевская

Сваи квадратного сечения

Типоразмер сваи	С 25-6								С 25-8								С 35-8									
Шифр сваи	С25-1-6-0	С25-2-6-0	С25-1-6-1	С25-2-6-1	С25-1-6-Н / С25-2-6-Н				С25-1-8-0	С25-2-8-0	С25-1-8-1	С25-2-8-1	С25-1-8-Н / С25-2-8-Н				С35-1-8-0	С35-2-8-0	С35-1-8-1	С35-2-8-1	С35-1-8-2	С35-2-8-2	С35-1-8-Н / С35-2-8-Н			
Типы наголовников	—		—				—		—		—				—		—		—		—					
Шифр свай с наголовником	—	—	—	—	С25-1-6-Н1	С25-2-6-Н1	—	—	—	—	—	—	С25-1-8-Н1	С25-2-8-Н1	—	—	—	—	—	—	—	—	С35-1-8-Н2	С35-2-8-Н2	—	—
Маркировка сваи	С1	С2	С3	С4	С5	С6	С7	С8	С9	С10	С11	С12	С13	С14	С15	С16	С17	С18	С19	С20	С21	С22	С23	С24	С25	С26
Объем бетона в м³	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.49	0.49	0.49	0.49	0.49	0.49	0.49	0.49	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96	0.96
Общий расход стали в кг	84	143	98	157	130	189	95	154	107	186	121	200	152	232	117	197	199	287	214	319	216	306	274	362	220	308
Вес в т	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.2	1.2	1.2	1.4	1.4	1.4	1.3	1.3	2.4	2.6	2.4	2.5	2.4	2.6	2.5	2.7	2.4	2.6

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай с наголовниками и окончательная маркировка свай
2. Основные типоразмеры свай, типы оголовков смотри на предыдущем листе №6.

Гл. инж. проекта — Куликов
Гл. инж. 12 отд. — Шитц
Рук. гр. — Б. Дьянова

Исполнитель — Григорьев
Проверил — Капелевская

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

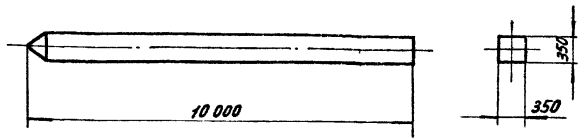
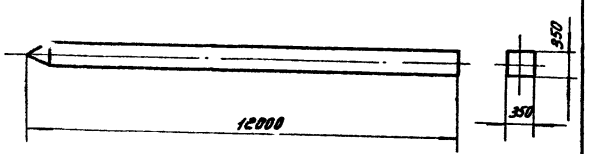
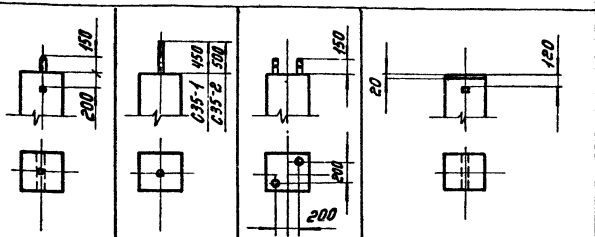
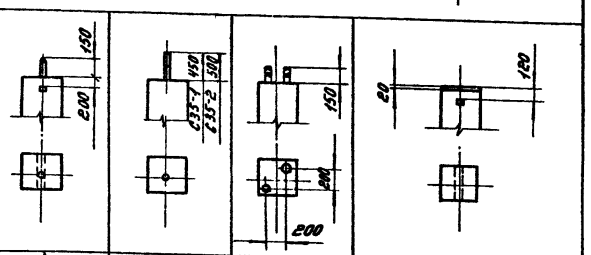
7271тм-IV-8

ТК 1976г

Обзорные листы

Серия 3.407-115
Выпуск 4 | Лист 7

Свои квадратного сечения.

Типоразмер свои	С35-10	С35-12
Основные размеры свои		
Оголовок свои		
Шифр свои	С35-1-10-0 | С35-2-10-0 | С35-1-10-1 | С35-2-10-1 | С35-1-10-2 | С35-2-10-2 | С35-1-10-Н / С35-2-10-Н	С35-1-12-0 | С35-2-12-0 | С35-1-12-1 | С35-2-12-1 | С35-1-12-2 | С35-2-12-2 | С35-1-12-Н / С35-2-12-Н
Основные характеристики свои: Длина в м	10.0	12.0
Основные характеристики свои: Сечение в м	0.35 × 0.35	0.35 × 0.35
Основные характеристики свои: Объем бетона в м³	1.2	1.44

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай квадратного сечения без наголовников.
2. Типы свай с наголовниками, окончательная маркировка свай, расход материалов и веса даны на следующем листе ✓9.
3. Для крепления оттяжек на сваях С35-Н устанавливается деталь Р38 на болте М42×480, выполненная по чертежу КЖ-38 выпуска 5.

ТК 1976г.

Обзорные листы

Серия 3.407-115 Выпуск 1 Лист 8

Госстрой СССР Северо-Западное отделение г. Ленинград

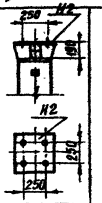
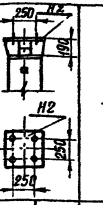
Гл. инж. Гл. инж. пр. Рук. группы Гл. конструктор Отдел Сектор Бурлаков

Разраб. Проверил Н. контр. Зав. лаб.

Витязь Ситников Шитик Жилкина Бурлаков

Ватлина Котловская Капцар Бобылева

Сваи квадратного сечения

Типоразмер сваи	С35-10										С35-12									
Шифр сваи	С35-1-10-0	С35-2-10-0	С35-1-10-1	С35-2-10-1	С35-1-10-2	С35-2-10-2	С35-1-10-Н / С35-2-10-Н				С35-1-12-0	С35-2-12-0	С35-1-12-1	С35-2-12-1	С35-1-12-2	С35-2-12-2	С35-1-12-Н / С35-2-12-Н			
Типы наголовников	—		—		—				—		—		—		—				—	
Шифр сваи с наголовником	—	—	—	—	—	—	С35-1-10-Н2	С35-2-10-Н2	—	—	—	—	—	—	—	—	С35-1-12-Н2	С35-2-12-Н2	—	—
Маркировка сваи	С27	С28	С29	С30	С31	С32	С33	С34	С35	С36	С37	С38	С39	С40	С41	С42	С43	С44	С45	С46
Объем бетона в м³	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44
Общий расход стали в кг	246	354	261	386	263	373	321	429	267	375	291	423	306	455	308	441	366	498	312	444
Вес в т	3,0	3,2	3,0	3,2	3,0	3,2	3,1	3,3	3,0	3,2	3,6	3,9	3,6	3,9	3,6	3,8	3,7	4,0	3,6	3,9

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай с наголовниками и окончательная маркировка свай.
2. Основные типоразмеры свай, типы оголовков смотри на предыдущем листе №8.

ТК 1976г

Обзорные листы

Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист 9

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Рук. группы Зав. НИПКЭ

Гл. спец. Н. контр. Григорьев Катаевская

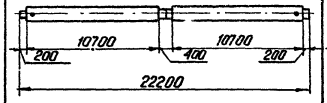
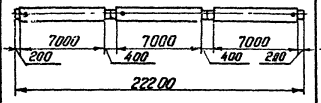
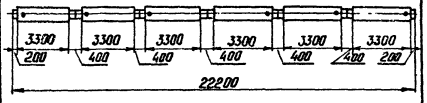
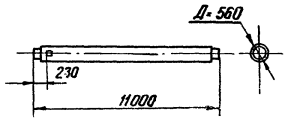
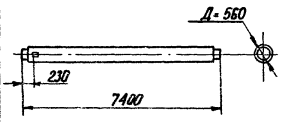
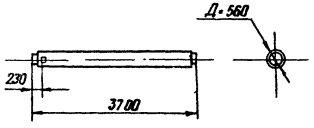
Исполнитель Проверил Ганичев

Куприков Шпин Соколов Ольховая

7271тм-ТУ-10

Таблица свайных заготовок и звеньев

Типоразмер свайной заготовки: Ц - 22

	Ц-1 - 2/2 Ц-2 - 2/2	Ц-1 - 3/3 Ц-2 - 3/3	Ц-1 - 6/6 Ц-3 - 6/6
Свайные заготовки			
Свайные звенья			

Шифр свайных звеньев	Ц-1 - 1/2	Ц-2- 1/2	Ц-1 - 1/3	Ц-2- 1/3	Ц-1 - 1/6	Ц-3- 1/6
Длина в м	11,1	11,1	7,4	7,4	3,7	3,7
Диаметр в м	0,56	0,56	0,56	0,56	0,56	0,56
Объем бетона в м³	1,34	1,34	0,89	0,89	0,445	0,445
Расход стали в кг	427	566	320	412	200	154
Вес в т	3,8	3,9	2,5	2,6	1,32	1,26

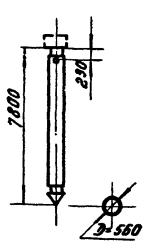
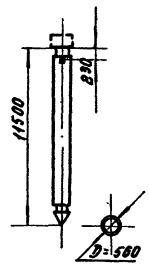
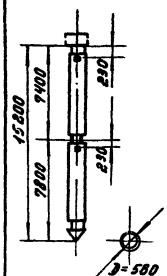
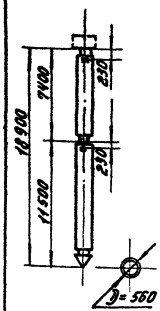
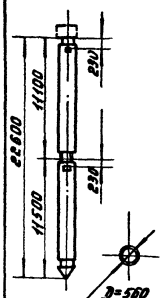
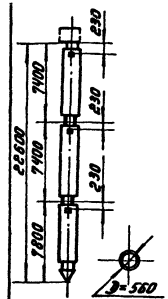
Примечания:

1. На настоящем обзорном листе приведены данные о свайных заготовках и звеньях
2. Типы и марки свай в сборе (состоящих из звеньев, наголовников и наконечника) даны на двух последующих листах №№ 11,12

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гип. Михайлова, Нач. отд. Матвеева, Гл. спец. Кандыба, Ст. инж. Гродзенко, Инж. Пинчук, Нач. сект. Кутузов, Ст. техник Ефимова, Инж. Ефимова

Таблица цилиндрических свай (в сборе).

1	2	3	4	5	6	7
Типы свай в сборе без наголовника / Типы наголовников и характеристики свай в сборе						

		Ц-1-1/3+К	Ц-2-1/3+К	Ц-1-1/2+К	Ц-2-1/2+К	Ц-1-1/3+1/3+К	Ц-2-1/3+1/3+К	Ц-1-1/2+1/3+К	Ц-2-1/2+1/3+К	Ц-1-1/2+1/2+К	Ц-2-1/2+1/2+К	Ц-1-1/3+1/3+1/3+К	Ц-2-1/3+1/3+1/3+К
Наголовник со штырем ф 42 мм	Н3	Марка свай с наголовником	ЦС1	ЦС2	ЦС3	ЦС4	ЦС5	ЦС6	ЦС7	ЦС8	ЦС9	ЦС10	ЦС11	ЦС12
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	444	535	552	690	763	945	871	1100	979	1255	1080	1355
Наголовник с одним болтом ф 56 мм	Н4	Марка свай с наголовником	ЦС13	ЦС14	ЦС15	ЦС16	ЦС17	ЦС18	ЦС19	ЦС20	ЦС21	ЦС22	ЦС23	ЦС24
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	465	556	573	711	784	966	892	1121	1000	1276	1101	1376

Примечания:

1. На настоящем и последующем обзорных листах даны типы и марки свай в сборе.
2. Заводом поставляется комплект, в состав которого входят звено (или звенья свай), наконечник Н11 и наголовник.
3. Приварка наконечника и наголовника, а также сварка звеньев между собой производится на пикете в соответствии с листами КЖ-90, КЖ-91.
4. Шифр свайной заготовки, свайного звена, свай в сборе состоит из комбинации написанных через тире трех четырех букв и цифр, которые обозначают: Ц - цилиндрические,
   1, 2 тип армирования.
   1/2, 1/3 длина элемента в долях заготовки
   К - наконечник.

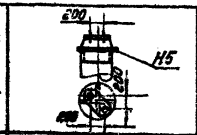
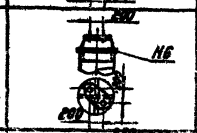
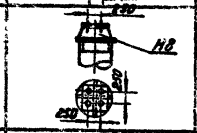
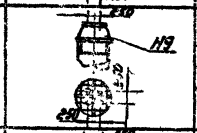
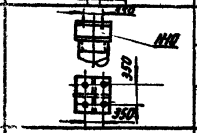
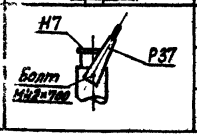
ТК 1976г.	Обзорные листы	Серия 3.407-115	Выпуск 4 / Лист 11

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИИ КЭС — Курносов
Гл. специал. — Штин
Гл. инж. пр. — Соколов
Руковод. гр. — Бодьянова
Исполнит. — Григорьев

7271тм-IV-12

Таблица цилиндрических свай (в сборе)

1			2		3		4		5		6		7	
Наголовник для двух болтов ф 36 мм		Марка сваи с наголовником	ЦС 25	ЦС 26	ЦС 27	ЦС 28	ЦС 29	ЦС 30	ЦС 31	ЦС 32	ЦС 33	ЦС 34	ЦС 35	ЦС 36
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	450	541	558	696	769	951	877	1106	985	1261	1086	1361
Наголовник для двух болтов ф 42 мм		Марка сваи с наголовником	ЦС 37	ЦС 38	ЦС 39	ЦС 40	ЦС 41	ЦС 42	ЦС 43	ЦС 44	ЦС 45	ЦС 46	ЦС 47	ЦС 48
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	451	542	559	697	770	952	878	1107	986	1262	1087	1362
Наголовник для четырех болтов ф 36 мм с базой 250 мм		Марка сваи с наголовником	ЦС 49	ЦС 50	ЦС 51	ЦС 52	ЦС 53	ЦС 54	ЦС 55	ЦС 56	ЦС 57	ЦС 58	ЦС 59	ЦС 60
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	524	615	632	770	843	1025	951	1180	1059	1335	1160	1435
Наголовник для четырех болтов ф 42 мм с базой 250 мм		Марка сваи с наголовником	ЦС 61	ЦС 62	ЦС 63	ЦС 64	ЦС 65	ЦС 66	ЦС 67	ЦС 68	ЦС 69	ЦС 70	ЦС 71	ЦС 72
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	529	620	637	775	848	1030	956	1185	1064	1340	1165	1440
Наголовник для четырех болтов ф 42 мм с базой 350 мм		Марка сваи с наголовником	ЦС 73	ЦС 74	ЦС 75	ЦС 76	ЦС 77	ЦС 78	ЦС 79	ЦС 80	ЦС 81	ЦС 82	ЦС 83	ЦС 84
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	561	652	669	807	880	1062	988	1247	1096	1372	1197	1472
Наголовник-планшир и деталь Р37 для плавного изгиба		Марка сваи с наголовником	ЦС 85	ЦС 86	ЦС 87	ЦС 88	ЦС 89	ЦС 90	ЦС 91	ЦС 92	ЦС 93	ЦС 94	ЦС 95	ЦС 95
		Объем бетона в $м^3$	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	0,67
		Расход стали в кг	443	534	551	689	762	944	870	1099	978	1254	1079	1354

1. Настоящий обзорный лист является продолжением предыдущего листа № 11
2. Деталь Р 37 и болт М42×700 выполняются по чертежу КЖ-37 выпуска 5.

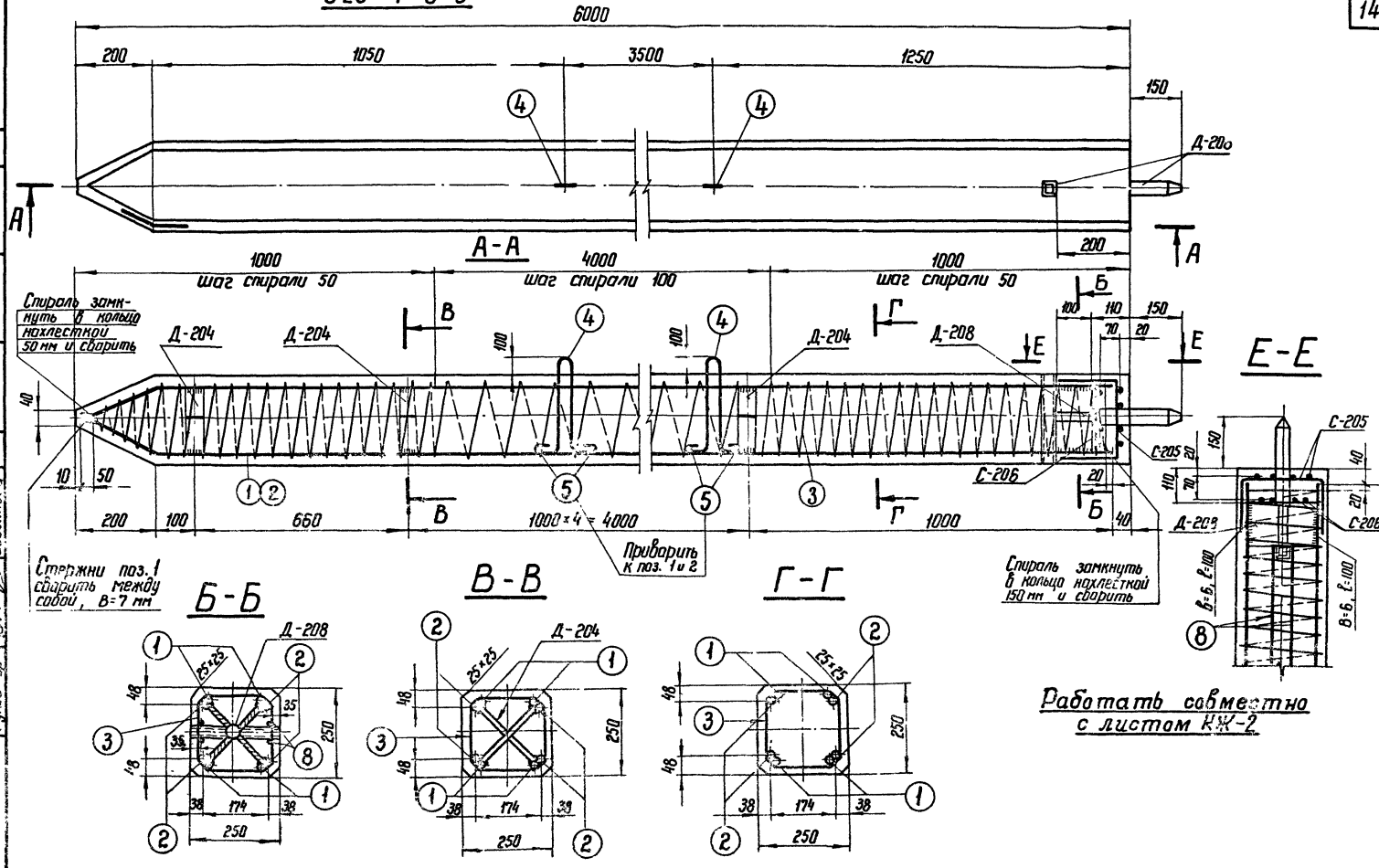
Разработал Орлов
Гл. специал. Штин
Гл. инж. пр. Осипов
Рук. гр. Бардиков
Нач. сектора Григорьев
Наголовник-планшир и деталь Р37 для плавного изгиба Осипов

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

ТК 1976г.

Обзорные листы

Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист 12



ТК 1976г.	Свая С 25-1-6-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-1

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. специал. Гл. инж. пр. Руков. гр. Вод. инж. Гл. специал. Гл. инж. пр. Руков. гр. Ивановов Ильин Соколов Бобьянова Нидзерин Ивановa Ивьян

7271 тм IV-14

7271тм-IV-15

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во „n" шт	Общ. длина „ℓ" м	Всего на эл-т: Сечение	Всего на эл-т: Σℓ n м	Всего на эл-т: Вес кг
С 25-1-6-0	5760 (170, 50, 100, 140)	1	14А III	5980	4	23,9	ф14А III	46,9	57
							ф4В I	67	7
	5760	2	14А III	5760	4	23,0	ф16А I	3,1	5
	Шаг спирали см. чертеж	3	4В I			67	ф6А I	6,0	1
							ф8А III	1,5	1
	180 R50, 250, 100, 180	4	16А I	1080	2	2,2	Итого:		71
	230	5	16А I	230	4	0,9			
	Сетка С-206 (1шт) (см чертеж)	6	6А I	220	8	1,8			
	Сетка С-205 (1шт) (см чертеж)	7	6А I	520	8	4,2			
	40, 350	8	8А III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

15

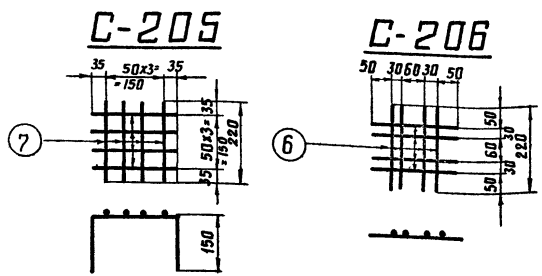
Наименов. элемента	Арматура: Класс А-III ф14	Арматура: Класс А-III ф8	Арматура: Класс В-I 14	Арматура: Класс А-I Вст3сп ф16	Арматура: Класс А-I Вст3 ф6	Закладные детали: Класс А-I Вст3 ф42	Закладные детали: Марка В Ст3 L36×4	Закладные детали: Марка В Ст3 -δ=6			Общий вес кг
С 25-1-6-0	57	1	7	5	1	4	1	8			84

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Бетон: Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Сталь кг: Арматура: Класс В-I	Сталь кг: Арматура: Класс А-I Вст3сп	Сталь кг: Арматура: Класс А-I Вст3	Сталь кг: Закладные детали: Класс А-I Вст3	Сталь кг: Закладные детали: Марка Вст3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С25-1-6-0	300	0,37	58	7	5	1	4	9			193	0,9

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес 1шт	Вес всех	NN листов
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			13	



Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4÷5
2. Детали Д204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д208 сварить между собой: по концам $\ell_ш$=100мм, и по длине с шагом 600÷700мм, $\ell_ш$ = 20 мм, В=7мм.
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

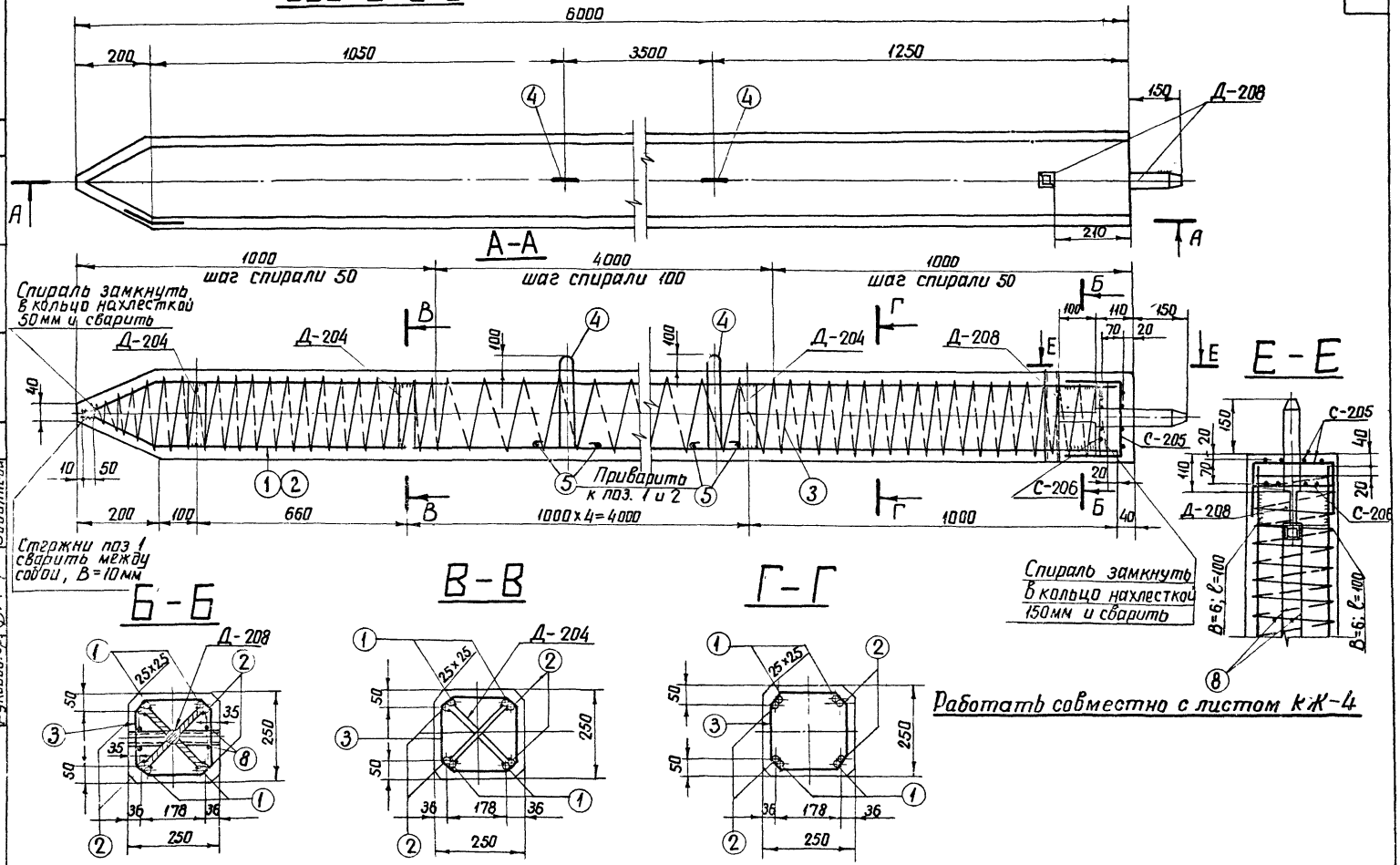
Работать совместно с листом КЖ-1

Гл. специал		Штин	
Гл. инж. пр.		Соколов	
Руковод. гр.		Бодьянова	

Северо-Западное отделение г. Ленинград

ТК	Свая С 25-1-6-0	Серия 3.407-115	
1976г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4	Лист КЖ-2

С25-2-6-0



ТК 1976г.	Свая С 25-2-6-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-3

7271тм-IV-16

Ст. инженер | Каплевская | Коплевская

Штин | Соколов | Бодьянова

Гл. специал. | Гл. инж. пр. | Руковод. гр.

Северо-Западное отделение г. Ленинград

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции „l" мм	Кол-во „n" шт	Общая длина „L" м	Всего на эл-т Сечение	Σ l, м	Вес кг
С 25-2-6-0	5760, 170, 50, 100, 140	1	20AIII	5980	4	23,9	Ø20AIII	46,9	116
							Ø4BI	71	7
	5760	2	20AIII	5760	4	23,0	Ø16AI	3,1	5
	шаг спирали см. чертеж	3	4BI	—	—	71	Ø6AI	6,0	1
							Ø8AIII	1,5	1
	40, R50, 250, 100, 100, 230	4	16AI	1080	2	2,2	Итого:		130
		5	16AI	230	4	0,9			
	Сетка С-206 (1 шт). (см чертеж)	6	6AI	220	8	1,8			
	Сетка С-205 (1 шт). (см чертеж)	7	6AI	520	8	4,2			
	350	8	8AIII	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

17

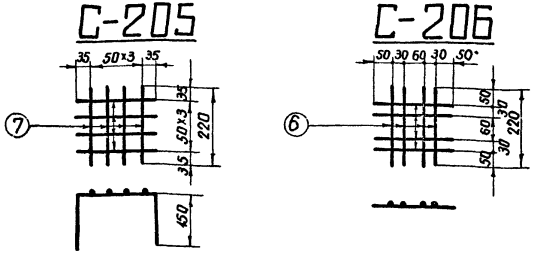
Наименов. элемента	Арматура Класс A-III Ø20	Ø8	Класс A-I B-I Ø4	Класс A-I Вст3сп Ø16	Класс A-I Вст3 Ø6	Закладные детали Класс A-I Вст3 Ø42	Марка Вст3 L36×4	−δ=6			Общий вес кг
С25-2-6-0	116	1	7	5	1	4	1	8			143

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон Марка	Кол-во м³	Сталь кг Арматура Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Вст3сп	Класс A-I Вст3	Закладные детали Класс A-I Вст3	Марка Вст3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-2-6-0	300	0,37	117	7	5	1	4	9			351	1,0

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес в кг 1 шт	Вес в кг Всех	№№ листов
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			13	



Примечания:

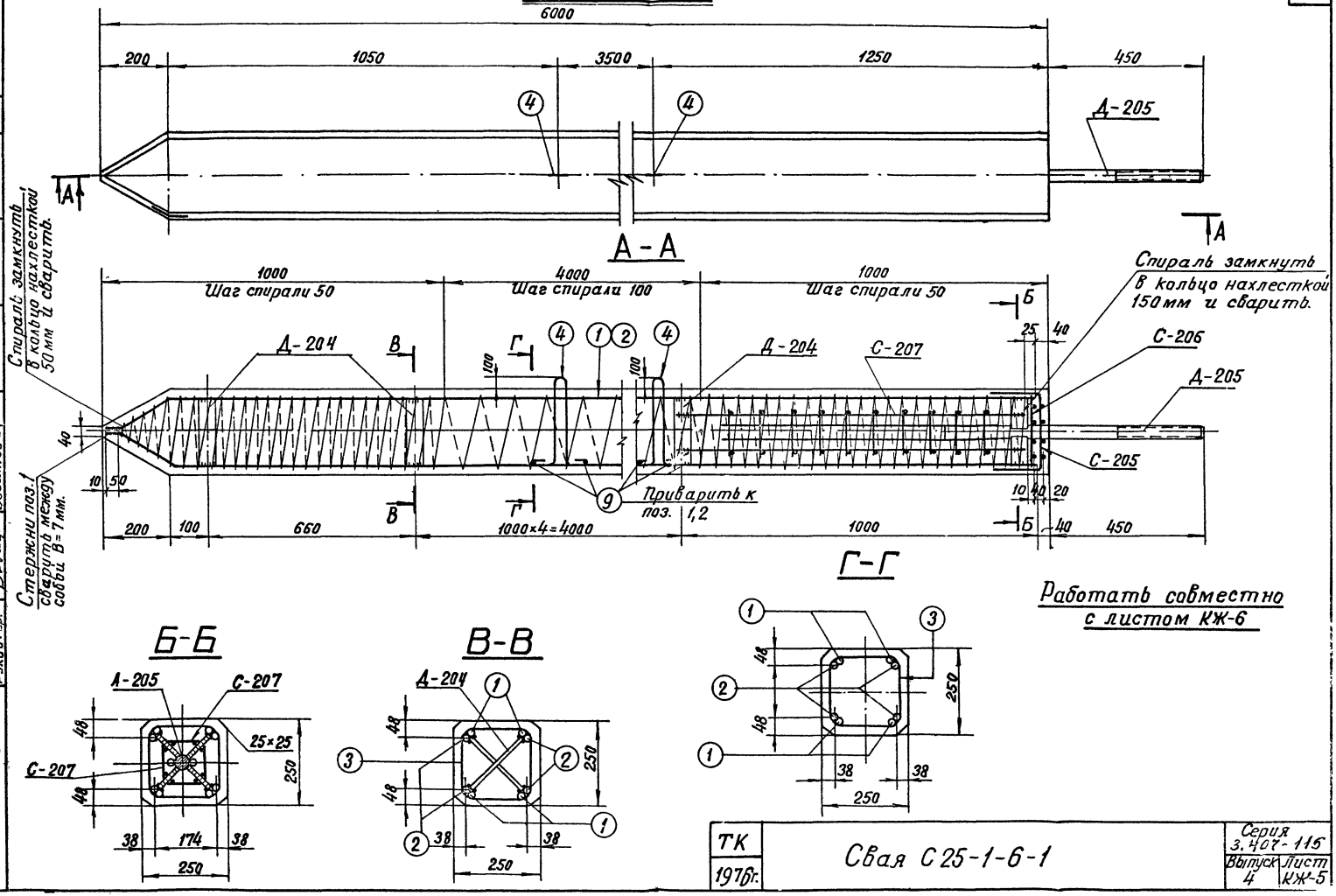
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой по концам $\ell_ш$=100 мм, и по длине с шагом 600-700 мм, $\ell_ш$ = 20 мм, B= 10 мм
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-3

ТК 1976г	Свая С 25-2-6-0 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-4

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г Ленинград
Зав. КЖиКЗС Куриков; Гл. специал. Шитин; Гл. инж. пр. Сакслов; Руков. гр. Бобынина
Гл. инженер Колесников; Гл. конструктор Иванова; Проверил Ардаг; Нач. отд. Шапиро; 7271тм-IV-17

С 25-1-6-1



ТК	Свая С 25-1-6-1	Серия 3.407-115	
1976г.		Выпуск 4	Лист КЖ-5

7271тм-IV-18

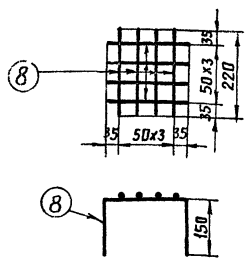
Ст. техник	Михайлова	
Проверил	Иванова	
Курносов	Штин	
Соколов	Бодьянова	
Зав. НИЛКЭС		
Гл. специал		
Гл. инж. пр.		
Руков. гр.		

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западноеотделен.
г. Ленинград

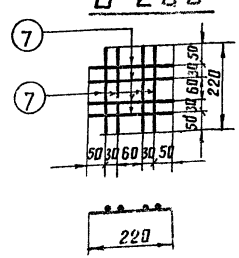
Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиц. мм	Кол-во шт	Общ. длина м	Всего на эл-т: Сечение	Σℓп	Вес кг
С 25-1-6-1	5760, 170, 50, 100, 140	1	14А III	5980	4	23,9	ф14АIII	46.9	57
							ф4 В I	67	7
	5760	2	14А III	5760	4	23,1	ф16А I	31	5
	Шаг спирали см чертеж	3	4В I	66700		67	ф8А III	128	5
							ф6А I	6.0	1
	180, R50, 250, 100, 100	4	16А I	1080	2	2.2	Итого:		75
	Сетка С-207 (4 шт) (см. чертеж)	5	8А III	1000	8	8.0			
		6	8А III	120	40	4.8			
	Сетка С-206 (1 шт) (см. чертеж)	7	6А I	220	8	1.8			
	Сетка С-205 (1 шт) (см. чертеж)	8	6А I	520	8	4.2			
	230	9	16А I	230	4	0.9			

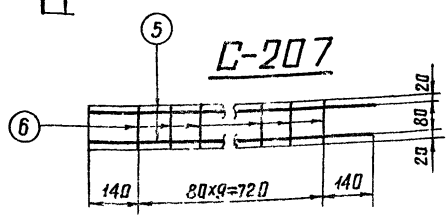
С-205



С-206



С-207



Выборка стали на элемент.

19

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Кл А-I Вст3сп	Класс А-I марка Вст3	Закладные детали: Класс А-III	Марка Вст3	Анкерные болты: Марка Вст3			Общий вес кг
	ф14	ф8	ф4	ф16	ф6	ф20	-δ-6	Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ-20	
С25-1-6-1	57	5	7	5	1	4	7	8	1	3	98

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I Вст3сп	Класс А-I Вст3	Заклад дет: Класс А-III	Анк болты: Марка Вст3	Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-1-6-1	300	0.37	62	7	5	1	4	7	12	203	1.0

Примечания:

1. Общие примечания см листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой: по концам ℓш=100 мм. и по длине с шагом 600÷700 мм ℓш-20 мм, В=7 мм
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол. шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого			23	

Работать совместно с листом КЖ-5

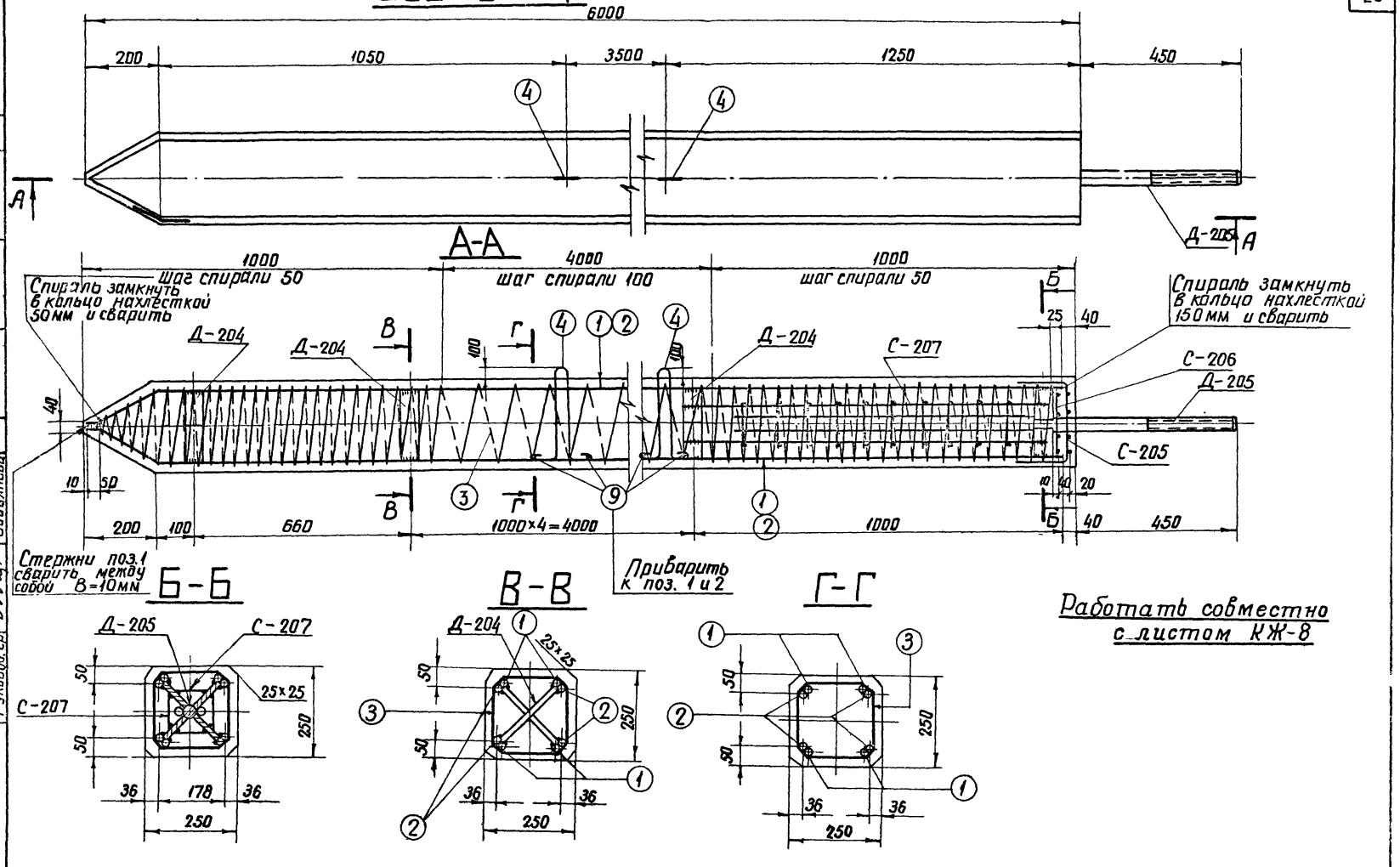
ТК 1976г	Свая С 25-1-6-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-6

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

Гл. инженер	Проверил	Михайлова
Нач. отд.	Сделал	Иванова
Гл. специал.	Сделал	Кирносов
Гл. инж. пр.	Сделал	Штиглиц
Рук. гр.	Сделал	Скопцов
	Сделал	Гладышева

727/тм-ЙV-19

С25-2-6-1



Работать совместно с листом КЖ-8

ТК 1976г	Свая С25-2-6-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-7

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

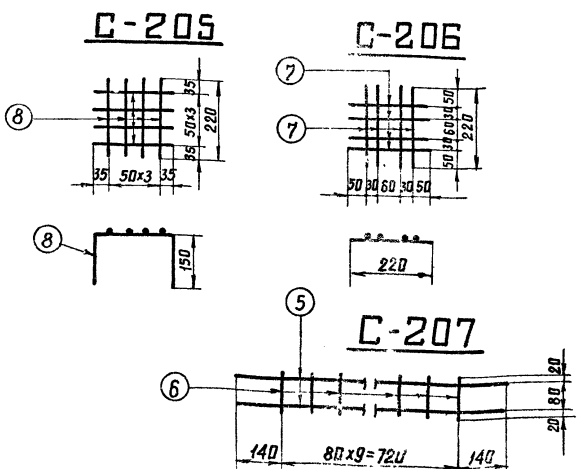
Зав. пр. Гл. спец. Гл. ин. пр. Руковод. гр. Курносов Штин Соколов Бадьянова

Проверил Ст. инженер Каплевская Иванова Каплевская

7271 тм-IV-20

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во "n" шт	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σℓn	Вес кг
С 25-2-6-1	5760, 170, 50, 400, 140	1	20А III	5980	4	23,9	ф20А III	46,9	116
							ф4В I	71	7
	5760	2	20А III	5760	4	23,0	ф16А I	3,1	5
	шаг спирали см. чертеж	3	4В I		—	71	ф8А III	12,8	5
							ф6А I	6,0	1
	180, 250, R50, 100, 100	4	16А I	1080	2	2,2	Итого:		134
	Сетка С-207 (4 шт)	5	8А III	1000	8	8,0			
	(см. чертеж)	6	8А III	120	4	4,8			
	Сетка С-206 (1 шт) (см. чертеж)	7	6А I	220	8	1,8			
	Сетка С-205 (1 шт) (см. чертеж)	8	6А I	520	8	4,2			
	230	9	16А I	230	4	0,9			



Выборка стали на элемент

21

Наименование элемента	Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Кл А-I ВСт3сп	Класс А-I марка ВСт3		Закладные детали: Класс А-III	Марка ВСт3	Анкерные болты: Марка В Ст3			Общий вес кг
	ф20	ф8	ф4	ф16	ф6	ф20	-δ=6	Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ=20	
С25-2-6-1	116	5	7	5	1	4	7	8	1	3	157

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт-3	Закладн дет.: Класс А-III	Марка ВСт3	Анк. болты: Марка ВСт3		Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С25-2-6-1	300	0.37	121	7	5	1	4	7	12		363	1.0

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз.1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм. В=10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол. шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			23	

Работать совместно с листом КЖ-7

ТК 1976г	Свая С 25-2-6-1. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 1 Лист КЖ-8

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Рукавов

Нач. отд. Куриков

Гл. специал. Штин

Инж. Сакалов

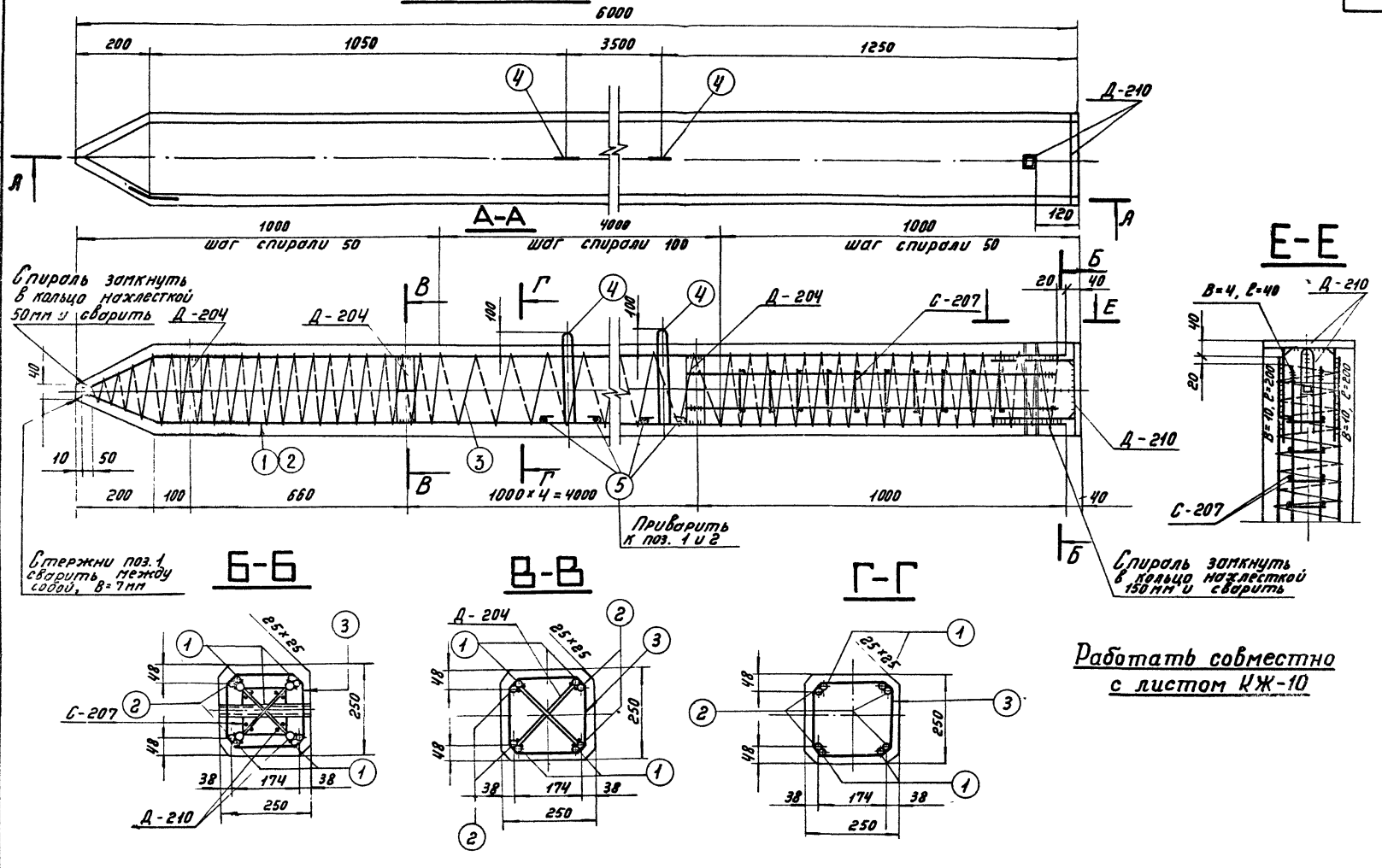
Инж. Бабушкова

Ст. техник Проверил Михайлова

Инж. Иванов

7271тм-ИУ-21

С25-1-6-Н



ТК 1976г.	Свая С 25-1-6-Н	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-9

7271тм-IV-22

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НОЛ КЭС
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руковод. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова
Инженер
Проверил
Адьян.
Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во "П" шт.	Полная длина "Е" м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓп м	Вес кг
С 25-1-6-Н	5760, 170, 50, 100, 140	1	14 А III	5980	4	23,9	Ф14 А III	46,9	57
							Ф4 В I	71	7
	5760	2	14 А III	5760	4	23,0	Ф16 А I	3,1	5
	Шаг спирали см. чертеж	3	4 В I	—	—	71	Ф8 А III	12,8	5
							Итого:		74
	100, 250, R 50, 100	4	16 А I	1080	2	2,2			
	230	5	16 А I	230	4	0,9			
	Сетка С-207 (4 шт). (см. чертеж)	6	8 А III	1000	8	8,0			
		7	8 А III	120	40	4,8			

Выборка стали на элемент. 23

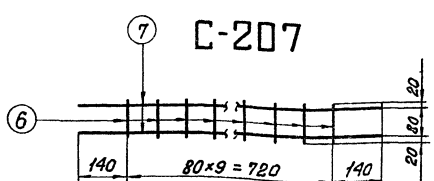
Наименов. элемента	Арматуры: Класс А-III Ф14	Ф8	Класс В-I Ф4	Класс А-I Марка Вст3сп Ф16		Закладные детали: Класс А-III Ф20		Марка В Ст 3 ℓ36к4	-δ=20	-δ=6	Общий вес кг
С 25-1-6-Н	57	5	7	5		2	—	1	10	8	95

Расход материалов на элемент

Наимен. элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I Вст3сп	Вст3	Закладные детали: Класс А-III	Марка В Ст 3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-1-6-Н	300	0,37	62	7	5		2	19			200	0,95

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг: 1 шт	Всех	№№ листов
Д-210	1	15	15	КЖ-83
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			21	



Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4 ÷ 5
2. Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм. $\ell_ш$ = 20 мм, В = 7 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

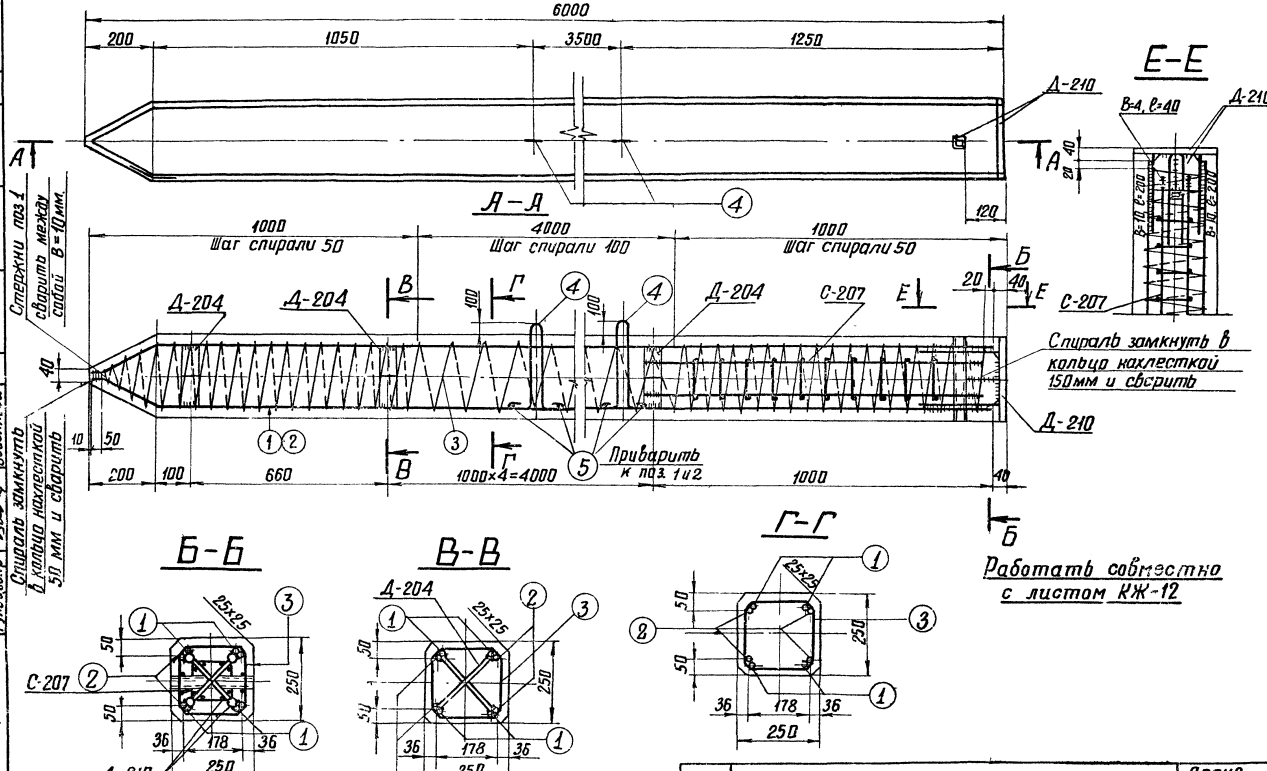
Работать совместно с листом КЖ-9

ТК 1976	Свая С 25-1-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 1 Лист КЖ-10

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

Гл. инж. пр. Рыков; Зав. маг. КЗС; Гл. спец.; Нач. сект. Курносов; Шлин; Соколов; Бобынова; Чет. контр.; Проверил; Сдал; Гостат; Иванова; Сазонтова; 7271 тм-ТУ-23

С25-2-6-Н



Исполнит	Григорьев	Григорьев	
Проверил	Иванова	Иванова	
Ст инженер	Коплевская	Коплевская	
Зав. Нилкэс	Курносов	Курносов	
Гл специал	Штин	Штин	
Гл инж пр.	Соколов	Соколов	
Руковод. гр	Бодьян. Ва	Бодьян. Ва	

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

7271тм-IV-24

ТК 1976г	Свая С25-2-6-Н	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-11

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во „n" шт	Общая длина „ℓ" м	Всего на элем-т: Сечение	Σℓ м	Вес кг
С 25-2-6-Н	5760, 710, 50, 100, 140	1	20AIII	5980	4	23,9	ф20AIII	46,9	116
							ф4BI	71	7
	5760	2	20AIII	5760	4	23,0	ф16AI	3,1	5
	Шаг спирали см чертеж.	3	4BI			71	ф8AIII	12,8	5
							Итого:		133
	180, 250, R50, 100, 100	4	16AI	1080	2	2,2			
	230	5	16AI	230	4	0,9			
	Сетка С-207 (4 шт.) (см. чертеж.)	6	8AIII	1000	8	8,0			
		7	8AIII	120	40	4,8			

Выборка стали на элемент.

25

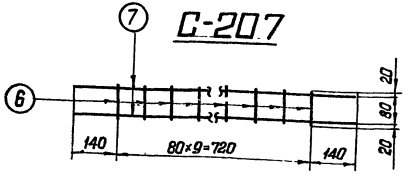
Наименов. эл-та.	Арматура: Класс A-III		Класс B-I	Класс A-I Марка Вст 3 сп	Закладные детали: Класс A-III		Марка Вст 3			Общий вес кг
	ф20	ф8	ф4	ф16	ф20	ф8	L36×4	-δ-20	-δ-6	
С25-2-6-Н	116	5	7	5	2	–	1	11	8	154

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та.	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Вст 3сп	Вст 3	Закладн. детали: Класс A-III	Марка Вст3			Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С25-2-6-Н	300	0,37	121	7	5		2	19			359	1,0

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	№№ листов
Д-210	1	15	15	КЖС-83
Д-204	6	1	6	КЖС-81
Итого:			21	



Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой: по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм. ℓш = 20 мм, В = 10 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль, поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-11

ТК 1976г	Свая С 25-2-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-12

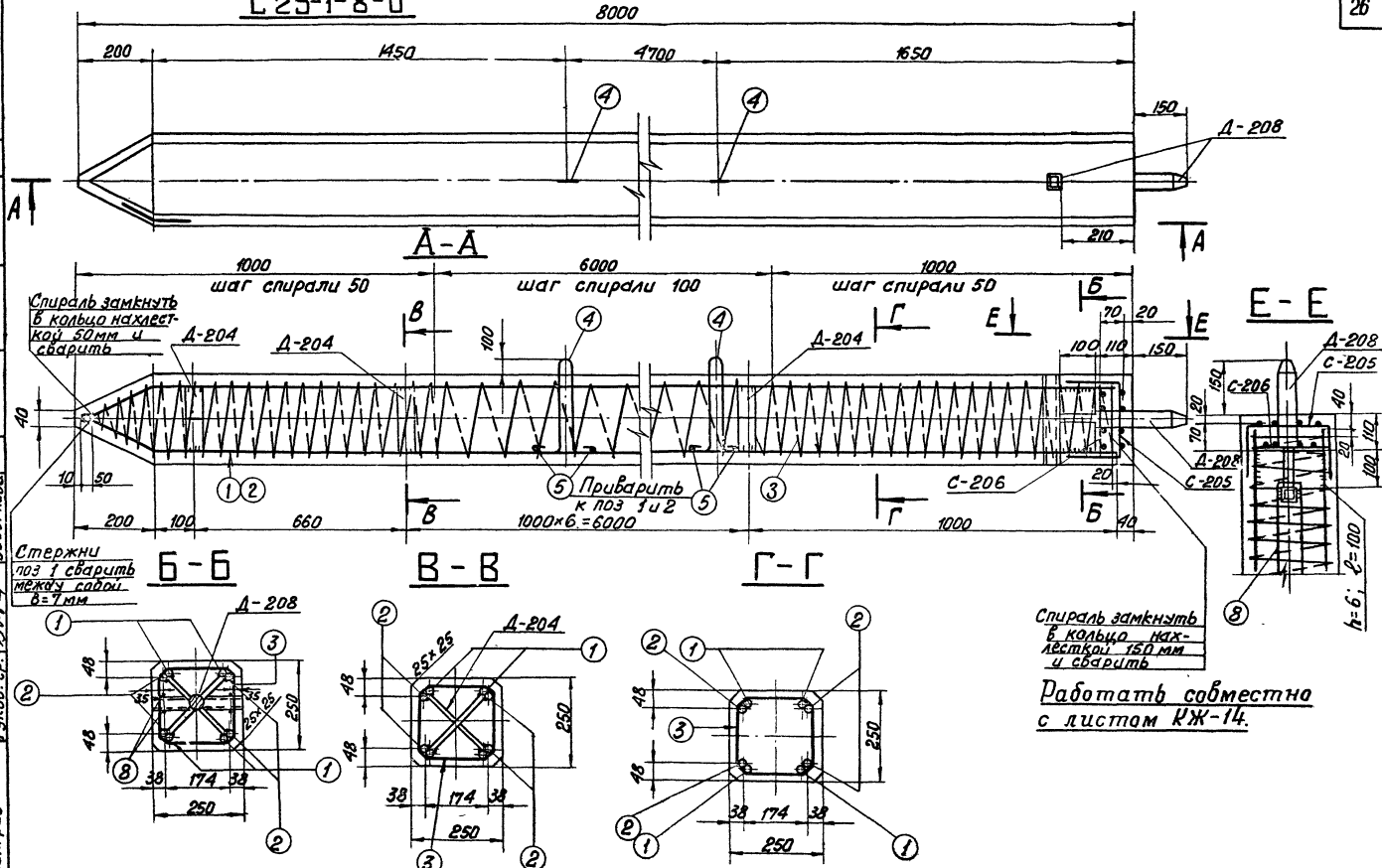
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гидроцентрпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

7271 тм-ИУ-25

Исполнил Соседков; Проверил Шкапова; Гл. инженер проекта Наталевская; Гл. инженер Комиссаров; Нач. отд. Курносов; Н. контр. Штин; Гл. спец. Стрелов; Рук. гр. Бобынцева

Зав. лаб. Дегтярев; Н. спец. Ваганов; Рук. гр. Бобынцева



ТК 1976г.	Свая С25-1-8-0	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-13

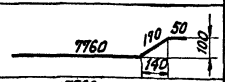
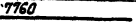
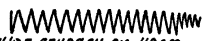
7271тм-IV-26

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. нимкэс
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова
Инженер
Проверил
Адьян
Иванова

7271 тм-IV-27

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во „П" шт	Общая длина „ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σℓ-п м	Вес кг
С 25-1-8-0		1	14АIII	7980	4	31,9	ф14АIII	62,9	76
							ф4ВI	89	9
		2	14АIII	7760	4	31,0	ф16АI	3,1	5
	 Шаг спирали см. черт.	3	4ВI	—	—	89	ф6АI	6,0	1
							ф8АIII	1,5	1
		4	16АI	1080	2	2,2			
							Итого:		92
		5	16АI	230	4	0,9			
	сетка С-206 (1шт) (см. чертеж)	6	6АI	220	8	1,8			
	сетка С-205 (1шт) (см. чертеж)	7	6АI	520	8	4,2			
		8	8АIII	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

27

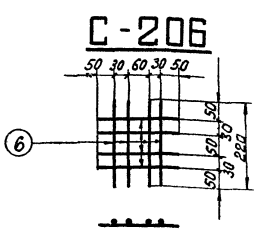
Наименов. элемента	Арматура: Класс А-III ф14	Класс А-III ф8	Класс В-I ф4	Класс А-I ВСт3сп ф16	Класс А-I ВСт3 ф6	Закладные детали: Класс А-I ВСт3 ф42	Марка В Ст 3: L 36×4	-δ=6			Общий вес кг
С 25-1-8-0	76	1	9	5	1	4	1	10			107

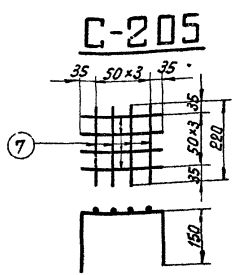
Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Бетон: кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закладные детали: Класс А-I ВСт3	Марка ВСт3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-1-8-0	300	0,49	77	9	5	1	4	11			187	1,2

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес кг: 1шт.	Всех	NN листов
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Итого:			15	





Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм, и по длине с шагом 600 ÷ 700 мм $\ell_ш$ = 20 мм. В = 7 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-13

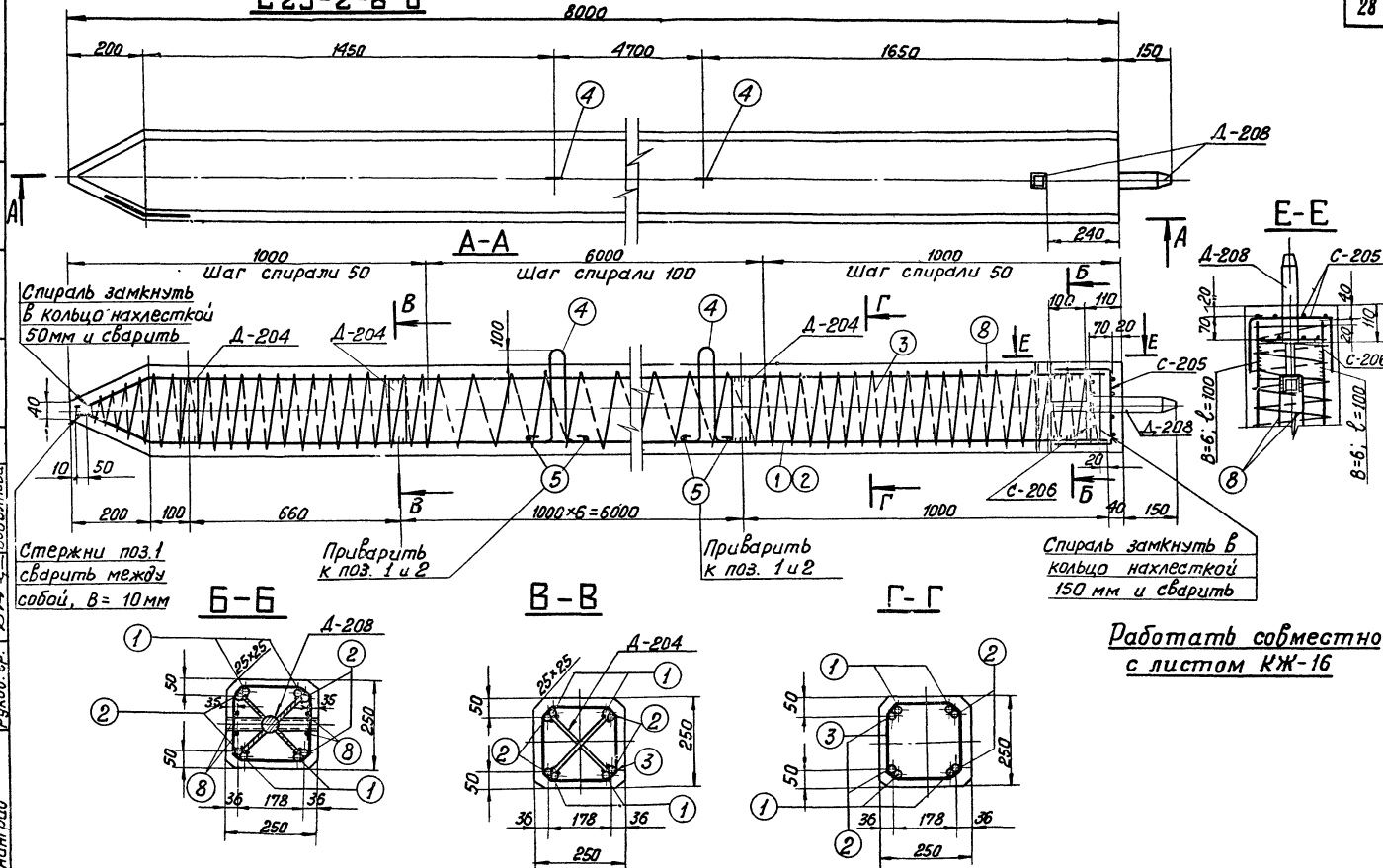
ТК 1976г	Свая С 25-1-8-0 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-14

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. нил. кэс. Гл. спец. Гл. инж. пр. Руков. гр. — Курносов, Штин, Соколов, Бодьянова

Проверил — Иванова

С25-2-8-0



Работать совместно с листом КЖ-16

ТК 1976 г.	Свая С25-2-8-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-15

7271тм-IV-28

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав.нилкэс		Инженер	Адьян
Гл.специал.	Курносов	Проверил	Иванова
Гл.инж.пр.	Штин		
Руков.зр.	Соколов		
	Бодьянова		

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во "n" шт.	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ·n м	Вес кг
С 25-2-8-0	7760, 170, 50, 100, 140	1	20AIII	7980	4	31,9	Ø20AIII	62,9	155
							Ø4 BI	89	9
	9760	2	20AIII	7760	4	31,0	Ø16AI	31	5
	шаг спирали см чертеж	3	4BI	—	—	89	Ø6AI	6,0	1
							Ø8AIII	1,5	1
	250, R50, 100, 100	4	16AI	1080	2	2,2	Итого:		171
	230	5	16AI	230	4	0,9			
	сетка С-206 (1 шт) (см чертеж)	6	6AI	220	8	1,8			
	сетка С-205 (1 шт) (см. чертеж)	7	6AI	520	8	4,2			
	350	8	8AIII	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

29

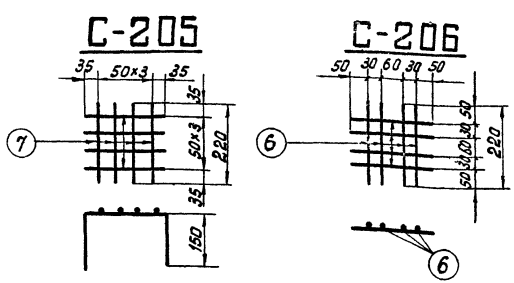
Наименов. элемента	Арматура: Класс A-III Ø20	Ø8	Класс BI Ø4	Класс A-I Ø16	Класс A-I Ø6	Закладные детали: Класс A-I Ø12	Марка ВСт3 -6=6	236×4			Общий вес кг
С 25-2-8-0	155	1	9	5	1	4	10	1			186

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I ВСт3сп	ВСт3	Закладные детали: Класс A-I ВСт3	Марка ВСт3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-2-8-0	300	0,49	156	9	5	1	4	11			380	1,2

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	NN листов
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			15	



Примечания:

1. Общие примечания см листы 4-5.
2. Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, $B_ш$ = 10 мм
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-15

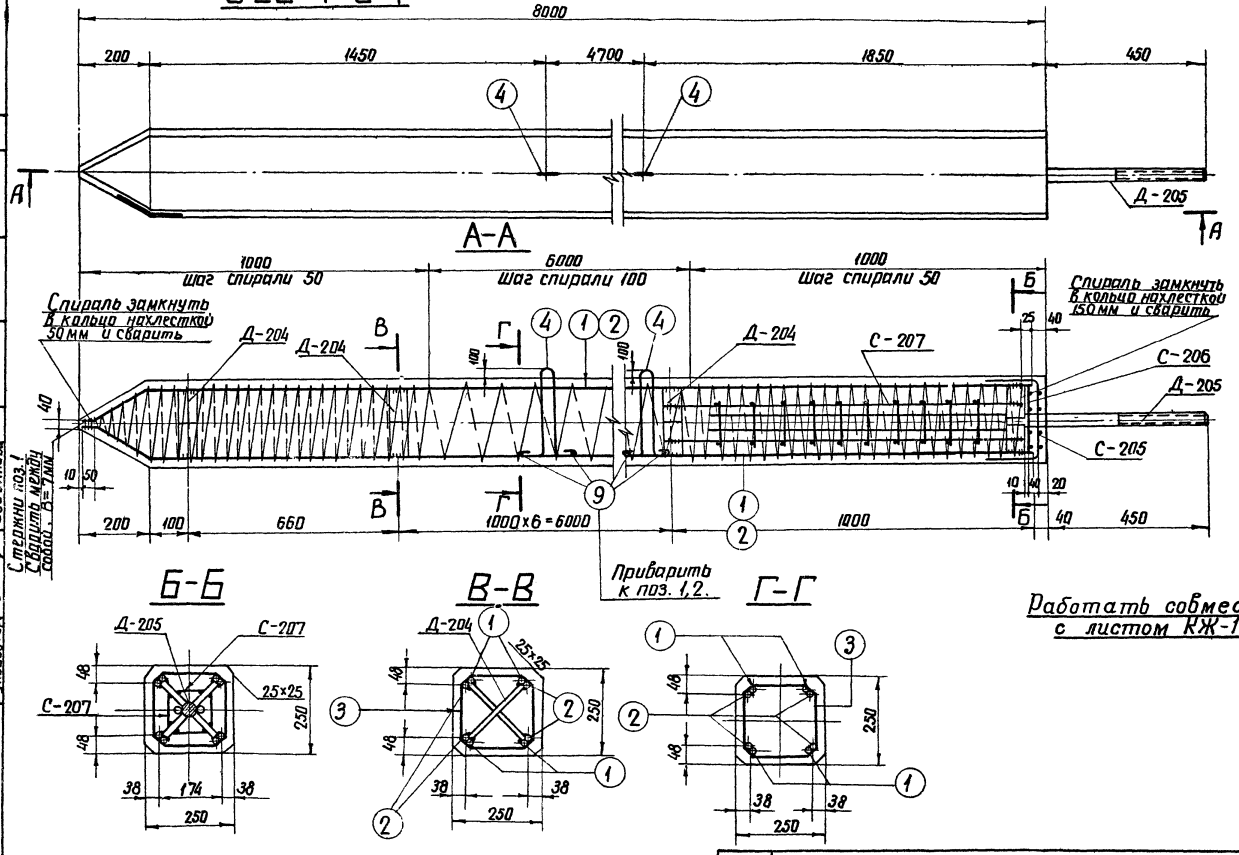
ТК 1976г.	Свая С 25-2-8-0 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-16

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

ГИП	Жилкас	
Гл. специал.		
Гл. инж. пр.	Шитин	Соколов
Рук. гр.		Бодянова
Черт. Констр.	Подвирил	Сазантова
	Гудвил	Иванова

7271 тм-ТУ-29

С25-1-8-1



Работать совместно с листом КЖ-18

Инженер	Адьян	Проверил	Иванова
Зав. пилкэс	Курносов	Гл. специал	Штин
Гл. инж. пр.	Соколов	Руковод. гр.	Бодьянова

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

7271 тм-IV-30

ТК 1976г.	Свая С25-1-8-1	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-17

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиц. мм	Кол-во "п" шт	Общая длина "L" м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: ≤Pn	Всего на элемент: Вес кг
С 25-1-8-1	7760, 170, 50, 100, 140	1	14AIII	7980	4	31,9	ф14AIII	62,9	76
							ф 4BI	90	9
	7760	2	14AIII	7760	4	31,1	ф16AI	3,1	5
	Шаг спирали см. чертеж	3	4BI	89600		90	ф 8AIII	12,8	5
							ф 6AI	6,0	1
	250, R 50, 100, 100	4	16AI	1080	2	22	Итого		96
	Сетка С-207 (4 шт) (см. чертеж)	5	8AIII	1000	8	8,0			
		6	8AIII	120	40	4,8			
	Сетка С-206 (1 шт) (см чертеж)	7	6AI	220	8	1,8			
	Сетка С-205 (1 шт) (см чертеж)	8	6AI	520	8	4,2			
	230	9	16AI	230	4	0,9			

Выборка стали на элемент

31

Наименование элемента	Арматура: Класс A-III ф14	Класс B-I ф8	Кл A-I Вст3сп ф4	Класс A-I Марка Вст3 ф16	Класс A-I ф6	Закладные детали: Класс A-III ф20	Марка ВСт3 -δ=6	Анкерные болты: Марка ВСт3 Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ=20	Общий вес кг
С 25-1-8-1	76	5	9	5	1	4	9	8	1	3	121

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I ВСт3сп	Класс A-I ВСт3	Закладн. дет: Класс A-III	Марка ВСт3	Анк. болты: Марка ВСт3		Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С 25-1-8-1	300	0,49	81	9	5	1	4	9	12		196	1,2

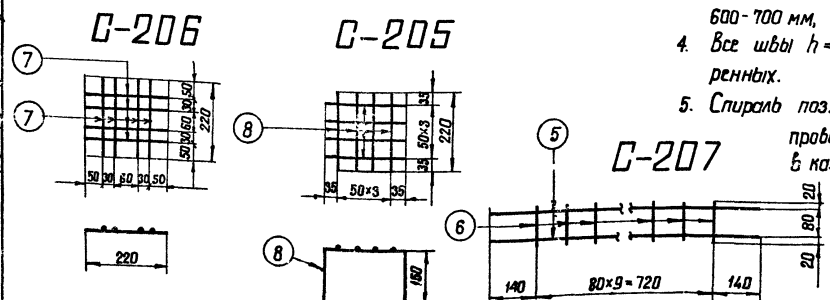
Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм, $\ell_ш$ = 20 мм, В = 7 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг: 1 шт	Всех	№№ листов
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			25	

Работать совместно с листом КЖ-17



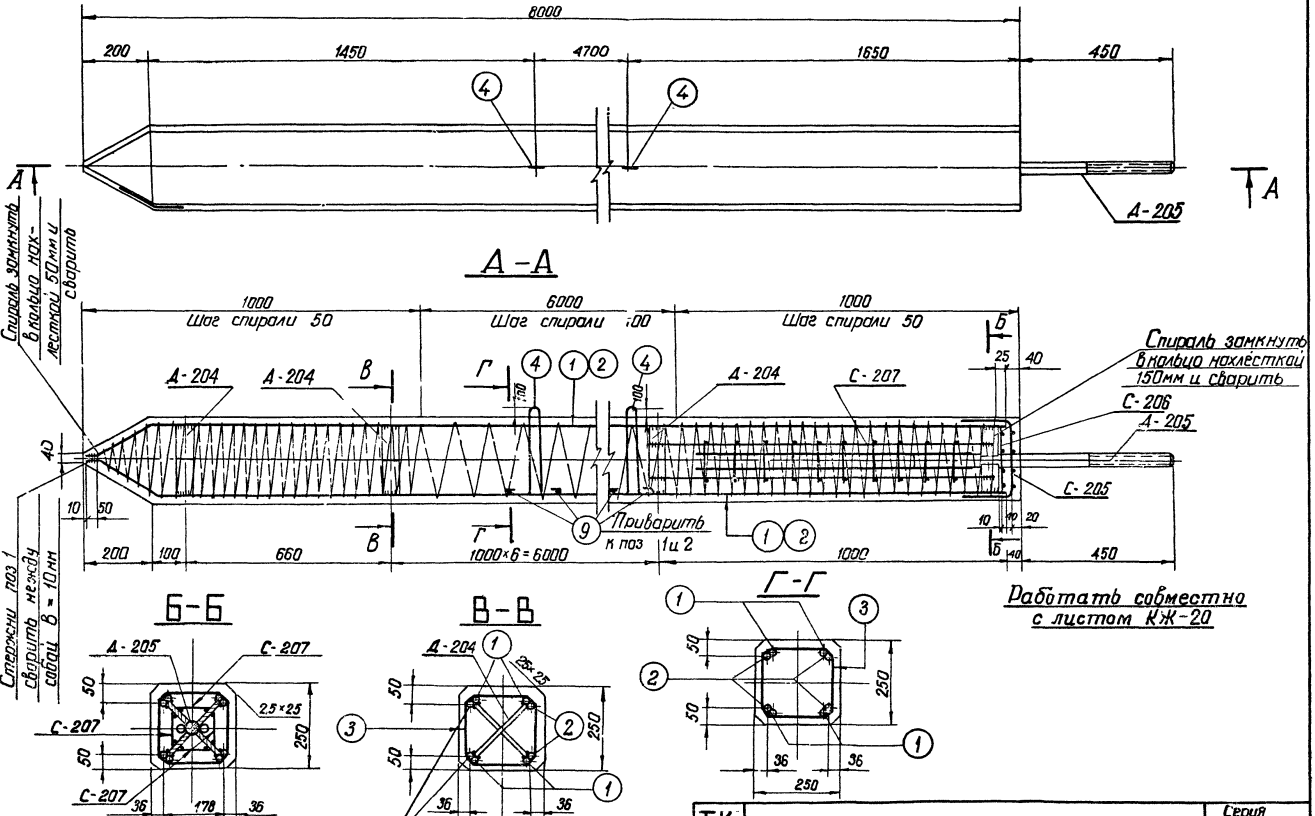
ТК 1976г.	Свая С25-1-8-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-18

Энергосельпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гип инж. Кучкосов; Гл специал. Шитин; Гл инж. пр. Самсонов; Рук группы Бабенкова

Ст техник Проверил Малкова; Ивонова

С 25-2-8-1



Зав. НИЛКЭС		Кирносов	
Зав. специал.		Штин	
Зав. инж. пр.		Соколов	
Руковод. гр.		Бодьянова	
Исполнит.		Григорьев	
Проверил		Иванова	

7271тм-IV-32

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

ТК 1976г	Свая С 25-2-8-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-19

7271тм-IV-33

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во „П" шт	Общая „ℓ" мм	Всего на элем-т: Сечение	Σℓn	Вес кг
С 25-2-8-1	7760 (170, 50, 140, 100)	1	20AIII	7980	4	31,9	ф20AIII	62,9	155
							ф4BI	8,9	9
	7760	2	20AIII	7760	4	31,0	ф16AI	3,1	5
	Шаг спирали 180 см чертеж	3	4BI		—	89	ф8AIII	12,8	5
							ф6AI	6,0	1
	250, R50, 100, 100	4	16AI	1080	2	2,2	Итого:		175
	Сетка С-207 (4 шт.) (см чертеж)	5	8AIII	1000	8	8,0			
		6	8AIII	120	40	4,8			
	Сетка С-206 (1 шт) (см чертеж)	7	6AI	220	8	1,8			
	Сетка С-205 (1 шт) (см чертеж)	8	6AI	520	8	4,2			
	230	9	16AI	230	4	0,9			

Выборка стали на элемент

33

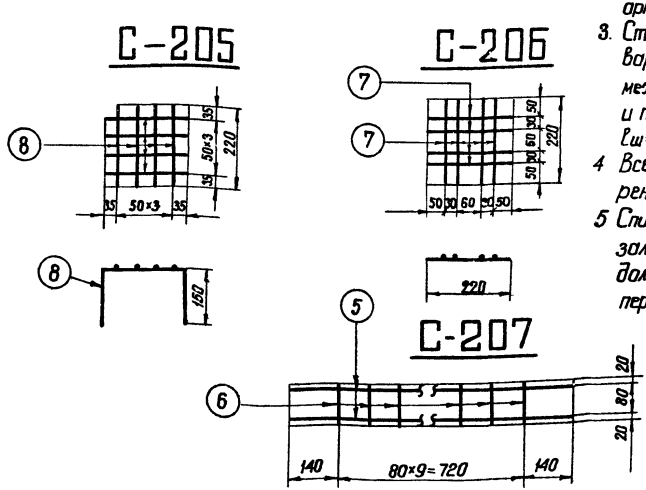
Наименование элемента	Арматура: Класс А-III ф20	Класс А-III ф8	Класс В-I ф4	Класс А-I ВСт3сп ф16	Класс А-I ВСт3 ф6	Закладные детали: Класс А-III ф20	Марка ВСт3	-δ=6	Анкерные болты: Марка ВСт3 Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ=20	Общий вес кг
С25-2-8-1	155	5	9	5	1	4		9	8	1	3	200

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Бетон: Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закл детали: Класс А-III	Марка ВСт3	Анк болты: Марка ВСт3	Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С25-2-8-1	300	0,49	160	9	5	1	4	9	12	357	1,4

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг: 1шт	Всех	NN листов
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого			25	



Примечания:

1. Общие примечания см листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой: по концам $\ell_ш$=100мм и по длине с шагом 600÷700 мм $\ell_ш$= 20 мм, В=10мм
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-19

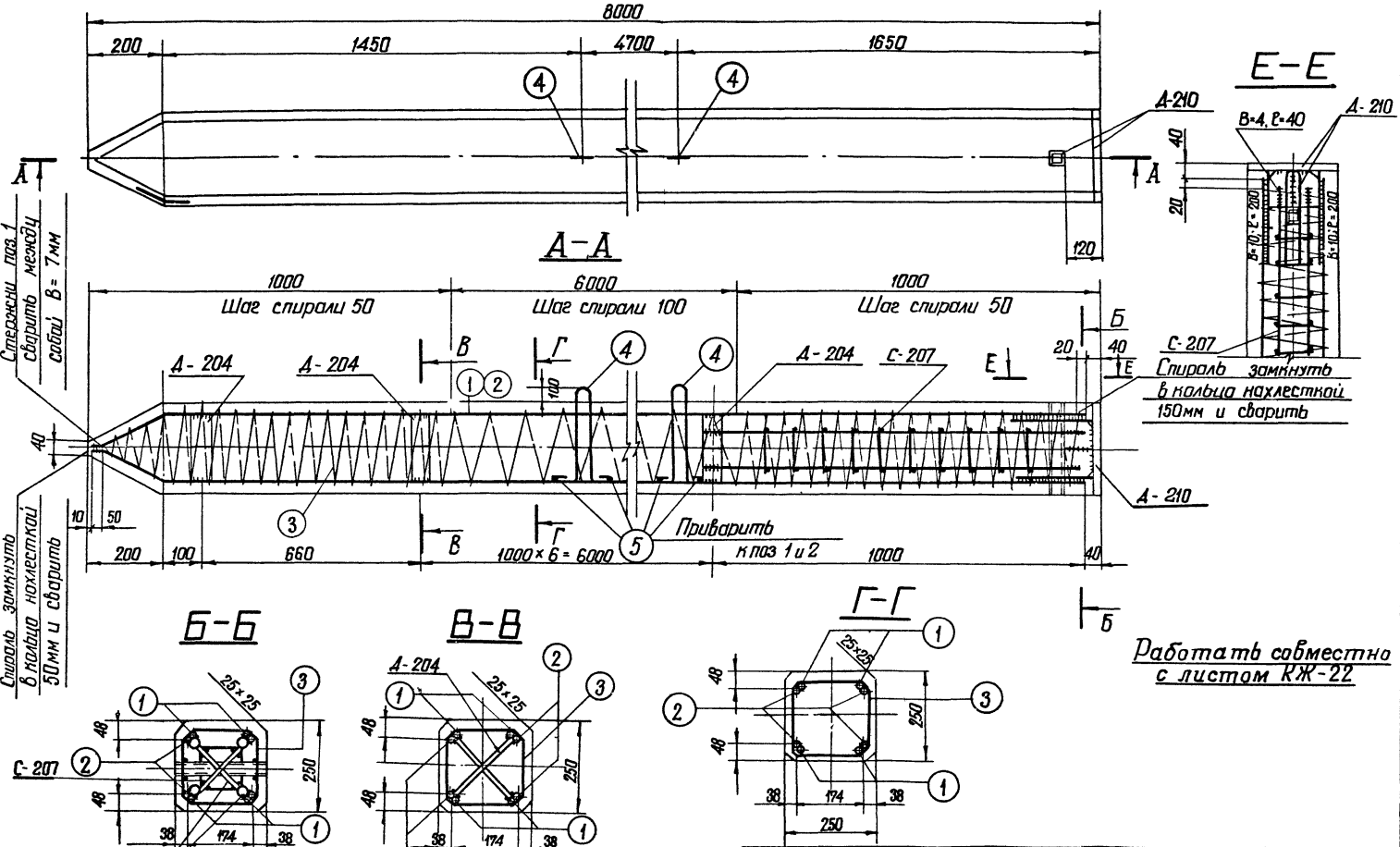
ТК 1976г	Свая С25-2-8-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-20

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав НИЛКЭС | Гл. специал | Гл инж пр | Руков гр | Исполнит | Проверил | Григорьев | Иванова

Куносов | Штин | Соколов | Бодьянова

С 25-1-8-Н



Работать совместно с листом КЖ-22

Зав. НИЛКЭС	Курносов	Исполнит	Григорьев
Гл. специал.	Штин	Проверил	Иванова
Гл. инж. пр.	Соколов		
Руков. гр.	Бодьянова		

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

7271тм-IV-34

ТК	Свая С 25-1-8-Н	Серия 3.407-115	
1976г		Выпуск 4	Лист КЖ-21

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Дл. на позицию мм	Кол-во „n" шт.	Общая длина „ℓ" м	Всего на эл-т Сечение	Всего на эл-т ≤ℓ п м	Всего на эл-т Вес кг
С 25-1-8-Н	7160, 170, 50, 100, 140	1	14AIII	7980	4	31,9	ф14AIII	62,9	76
							ф4BI	85	8
	7160	2	14AIII	7760	4	3,0	ф16AI	3,4	5
	Шаг спирали см чертеж	3	4BI	—	—	85	ф8AIII	12,8	5
							Итого		94
	180, 250, R50, 100, 100, 230	4	16AI	1080	2	2,2			
		5	16AI	230	4	0,9			
	Сетка С-207 (4 шт) (см чертеж)	6	8AIII	1000	8	8,0			
		7	8AIII	120	40	4,8			

Выборка стали на элемент.

35

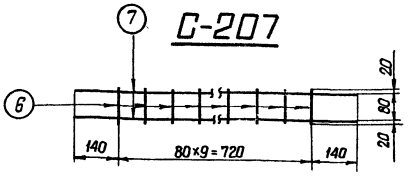
Наименов элемента	Арматура: Класс A-III ф14	ф8	Класс B-I ф4	Класс A-I Марка Вст3сп ф16	Закладные детали: Класс A-III ф20	ф8	Марка ВСт3 L36×4	-δ=20	-δ=6	Общий вес кг
С25-1-8-Н	76	5	8	5	2	—	1	10	10	117

Расход материалов на элемент

Наименов эл-та	Бетон Марка	К-ба м³	Сталь кг: Арматура. Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Марка BCr3cп	Закладные детали: Класс A-III	Марка BCr3			Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С25-1-8-Н	300	0,49	81	8	5	—	2	21			192	1,3

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг 1 шт	Вес в кг Всех	№№ листов
Д-210	1	15	15	КЖС-81
Д-204	8	1	8	КЖС-83
Итого:			23	



Примечания:

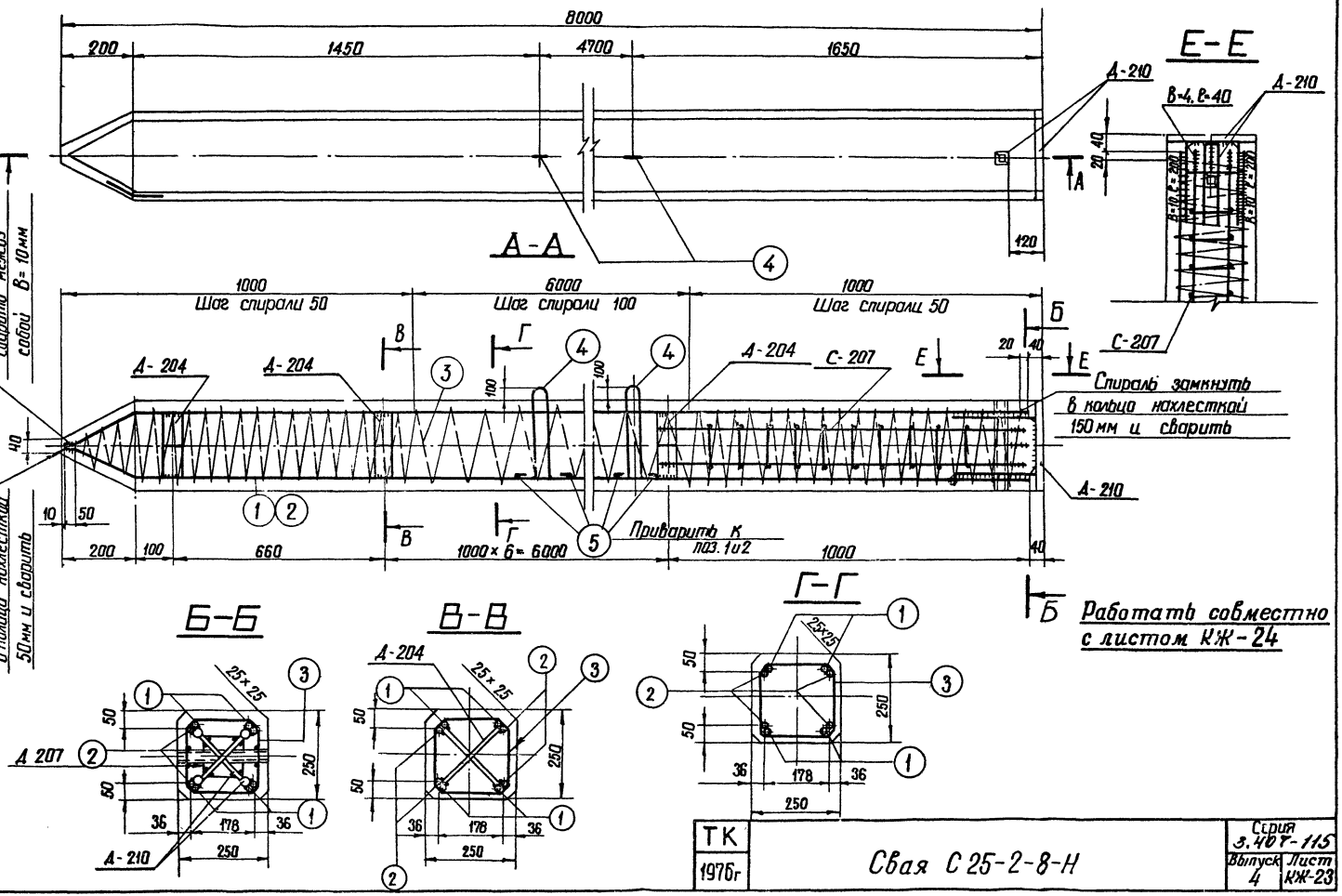
1. Общие примечания см листы 4-5
2. Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой по концам ℓш=100мм и по длине с шагом 600-700 мм. ℓш=20 мм В=7мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-21.

ТК 1976г	Свая С25-1-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-22

Энергосетьпроект. Зав. НИПЭС Дмитриев. Гл. специал. Шилин. Гл. инж. пр. Соколов. Рулов вер. Бадьянова. Северо-Западное отделение г. Ленинград. Исполнил Дмитриев. Проверил Шилин. Нормоконтр. Кудрасов. Составлов. Цветкова. 7271тм-ИМ35

С25-2-8-Н



ТК 1976г	Свая С 25-2-8-Н	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-23

7271тм-IV-36

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НИИЭС — Гл. специал. — Гл. инж. пр. — Руковод. гр. — Курносов — Штин — Соколов — Бодьянова — Проверил — Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во "n" шт	Общ. дл. ма "ℓ" м	Всего на элем-т: Сечение	Σℓ-п м	Вес кг
С25-2-8-Н	7760, 170, 140, 100, 50	1	20А-III	7980	4	31,9	ф20 АIII	62,9	155
							ф4 ВI	89	9
	7760	2	20А III	7760	4	31,0	ф16 АI	3,1	5
	Шаг спирали см. черт	3	4 ВI	—	—	89	ф8 АIII	12,8	5
							Итого:		174
	80, 250, R 50, 100, 100, 230	4	16 АI	1080	2	2,2			
		5	16 АI	230	4	0,9			
	Сетка С-207 (4 шт) (см чертеж)	6	8 А III	1000	8	8,0			
		7	8 А III	120	40	4,8			

Выборка стали на элемент

37

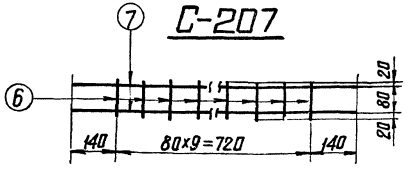
Наименов элемента	Арматура: Класс А-III ф20	ф8	Класс В-I ф4	ф16	Класс А-I Марка ВСт3сп	Закладные детали: Класс А-III ф20	ф8	Марка ВСт3 L36×4	-δ=20	-δ=6	Общий вес кг
С25-2-8-Н	155	5	9	5		2		1	10	10	197

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	ВСт3	Закладные детали: Класс А-III	Марка ВСт3			Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С25-2-8-Н	300	0,49	160	9	5	—	2	21			355	1,3

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	Листов
Д-210	1	15	15	КЖ-83
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			23	



Примечания:

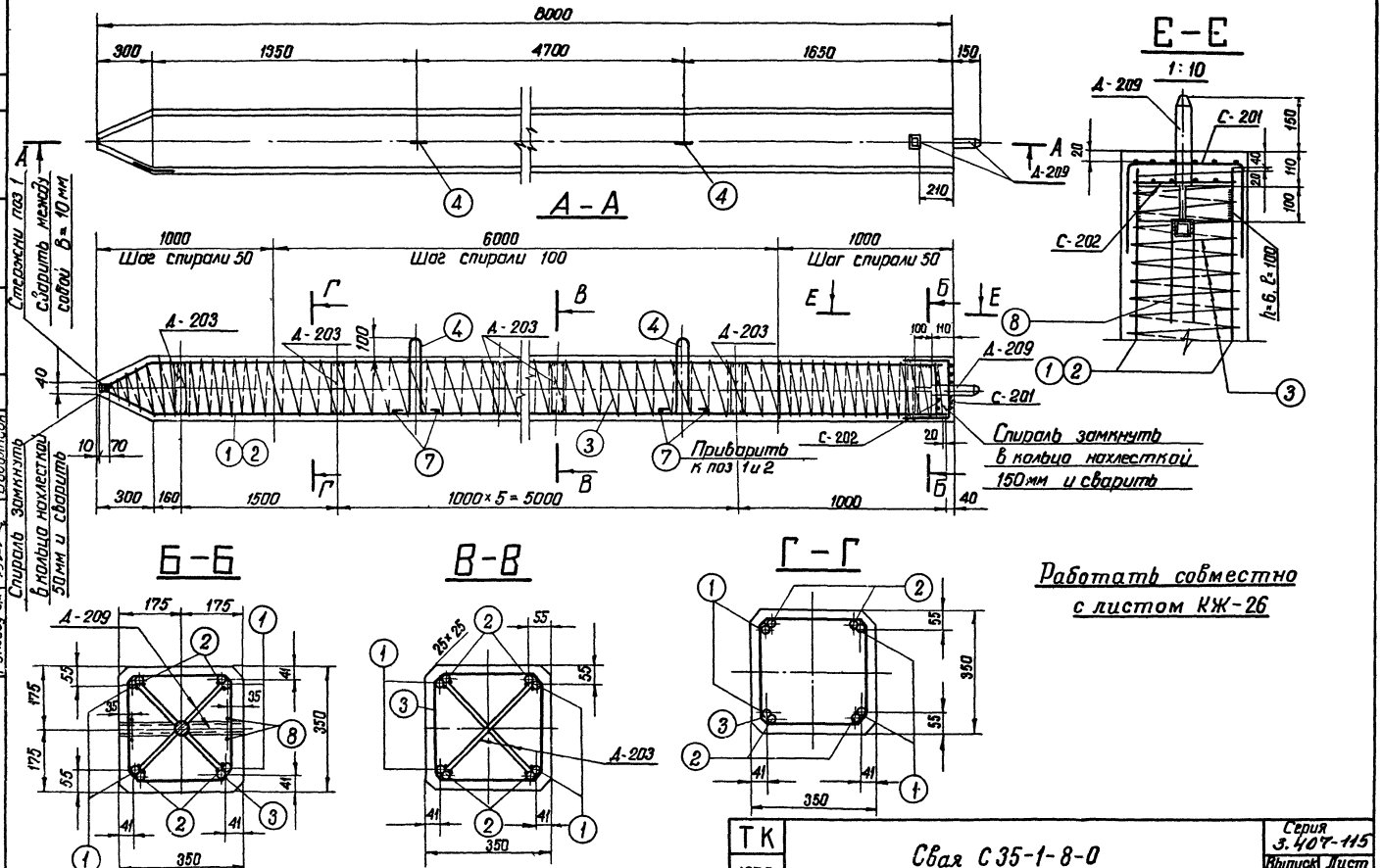
1. Общие примечания см. листы 4–5
2. Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой по концам $\ell_ш$=100 мм и по длине с шагом 600–700 мм $\ell_ш$=20 мм, в-10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-23.

ТК 1976г	Свая С 25-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-1/85 Выпуск 4	Лист КЖ-24

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград
Нач. НИПЭС Сидоров; Гл. специал. Шитин; Гл. инж. пр. Соколов; Рук. гр. Бабовянова
Исполнил Прокофьев; Пров. Ковтун; Гл. спец. Сидоров; Н. контр. Григорьев Иванова
7271-ТМ-III-37

С 35-1-8-0



Работать совместно с листом КЖ-26

ТК 1976г	Свая С 35-1-8-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-25

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград.

Зав. НИЛКЗС, Гл. специал, Гл. инж. пр., Руковод. гр. — Курносов, Штин, Соколов, Бодьянова

Проверил — Иванова

7271-тм IV-38

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции „l" мм	Кол-во „l" шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σln	Вес кг
С 35-1-8-0	7660; 275; 70; 165; 220	1	20АIII	8005	4	32,0	Ф20АIII	62,6	154
							Ф16АI	4,2	7
	7660	2	20АIII	7660	4	30,6	Ф6АI	12,4	3
	шаг спирали см. чертеж.	3	4ВI	—	—	125	Ф4ВI	125	12
							Ф8АIII	1,5	1
	R=50; 180; 360; 360; 170; 170	4	16АI	1440	2	2,9	Итого:		177
	Сетка С-201 (см чертеж)	5	6АI	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см чертеж)	6	6АI	325	8	2,6			
	320	7	16АI	320	4	1,3			
	350; 40; 350	8	8АIII	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

Наименование элемента	Арматура кг: Класс А-III Ф20	Класс А-III Ф8	Класс В-I Ф4	Кл. А-I ВСт3сп Ф16	Класс А-I ВСт3	Класс А-I ВСт3 Ф6	Закладные детали кг: Марка ВСт3 -δ=6	•Ф42	L36×4			Общий вес кг
С35-1-8-0	154	1	12	7		3	17	4	1			199

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Бетон: Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закладные детали: Марка ВСт3 -δ=6	•Ф42	L36×4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-8-0	300	0.96	155	12	6	3	17	4	1	182	2,4

Ведомость закладных деталей

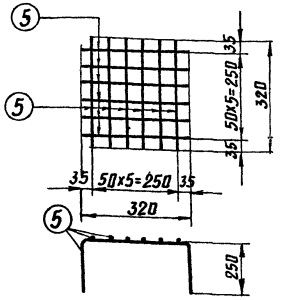
Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1шт.	Всех	NN листов
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Итого:			22	

Примечания:

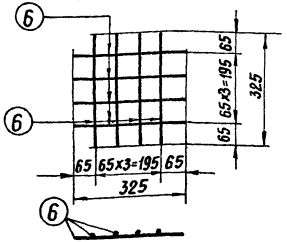
1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой, по концам lш=100 мм и по длине шагом 600-700 мм lш=20 мм, В=10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-25.

С-201



С-202



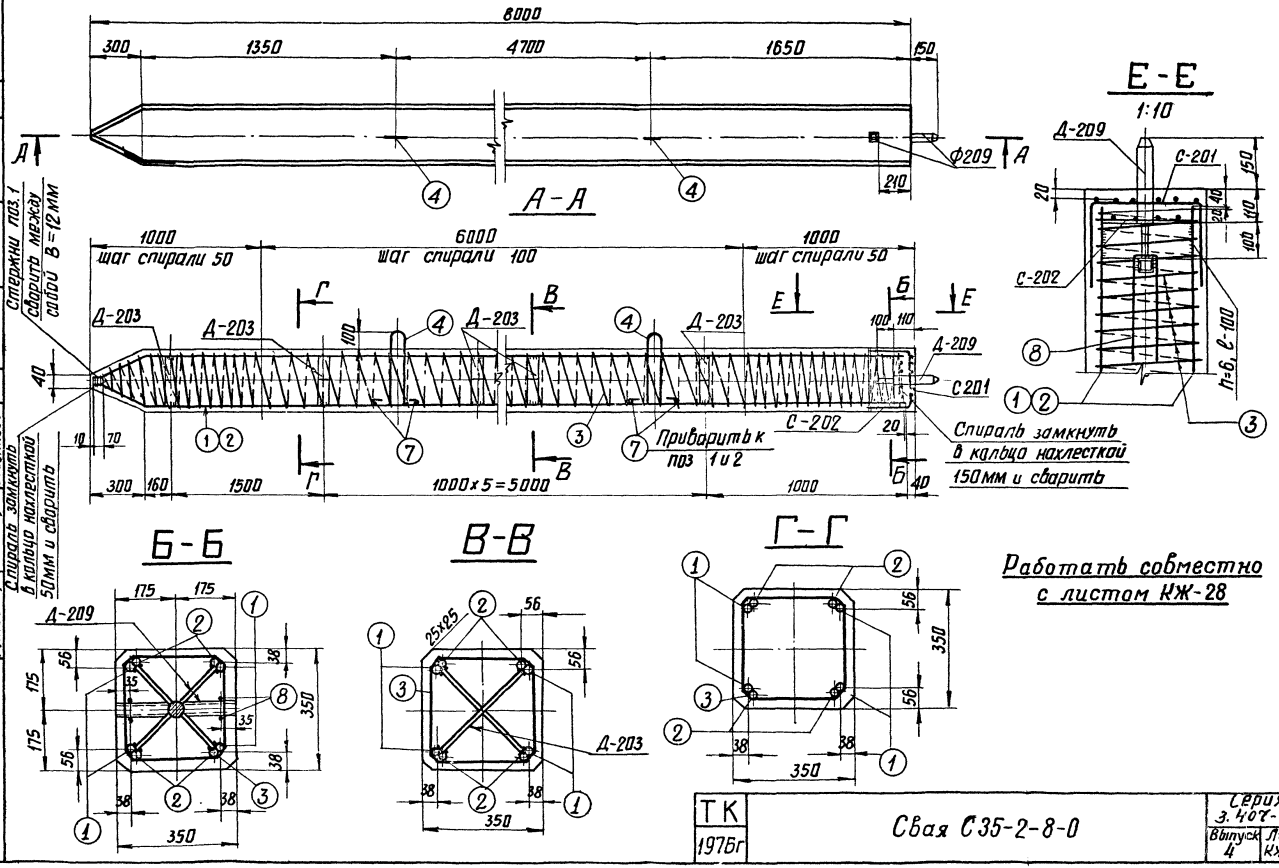
Исполнит	Григорьев		
Проверил	Иванова		
Зав. Нилкэс	Курносов		
Гл. специал	Штин		
Гл. инж. пр.	Сокалов		
Руковод. гр.	Бодьянова		

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

7271тм-IV-39

ТК	Свая С35-1-8-0.	Серия 3.407-1/5	
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4	Лист КЖ-26

С35-2-8-0



Работать совместно с листом КЖ-28

ТК 1976г	Свая С35-2-8-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-27

7271тм-IV-40

Инергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. пилкэс	Курносов	Исполнит	Григорьев
Гл. спец	Штин	Проверил	Иванова
Гл. инж. пр	Соколов		
Руковод. гр.	Бойцянова		

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина одного стержня, мм	Кол-во одинаковых стержней, шт.	Общая длина, м	Всего на элемент: Сечение	Σ	Вес, кг
С 35-2-8-0	7660, 70, 165, 215, 220	1	25 А III	8005	4	32,0	ф25 А III	62,6	241
							ф16 А I	4,2	7
	7660	2	25 А III	7660	4	30,6	ф6 А I	12,4	3
	шаг спирали см чертеж	3	4 В I	—	—	129	ф4 В I	129	13
							ф8 А III	1,5	1
	R=50, 360, 180, 170, 360	4	16 А I	1440	2	2,9	Итого:		265
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6 А I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 А I	325	8	2,6			
	320	7	16 А I	320	4	1,3			
	350, 40, 350	8	8 А III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

41

Наименование элемента	Арматура кг: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I в ст3сп	Класс В Ст 3	Закладные детали кг: Марка В Ст 3					Общий вес кг
	ф25	ф8	ф4	ф16	ф6	-δ=6	-ф42	L 36×4		
С35-2-8-0	241	1	13	7	3	17	4	1		287

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I в ст3сп	В Ст 3	Закладные детали: Марка В Ст 3 -δ=6	-ф42	L 36×4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-8-0	300	0,96	242	13	7	3	17	4	1	274	2,6

Ведомость закладных деталей

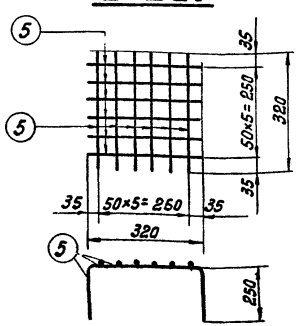
Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	NN листов
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Итого:			22	

Примечания:

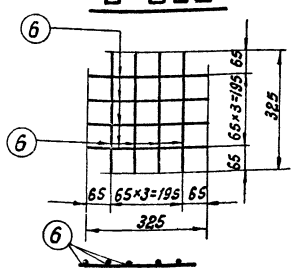
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д 203 и Д 209 сварить между собой: по концам $e_ш$=100 мм, и по длине шагом 600-700 мм $e_ш$=20 мм в=12 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листам КЖ-27

С-201



С-202



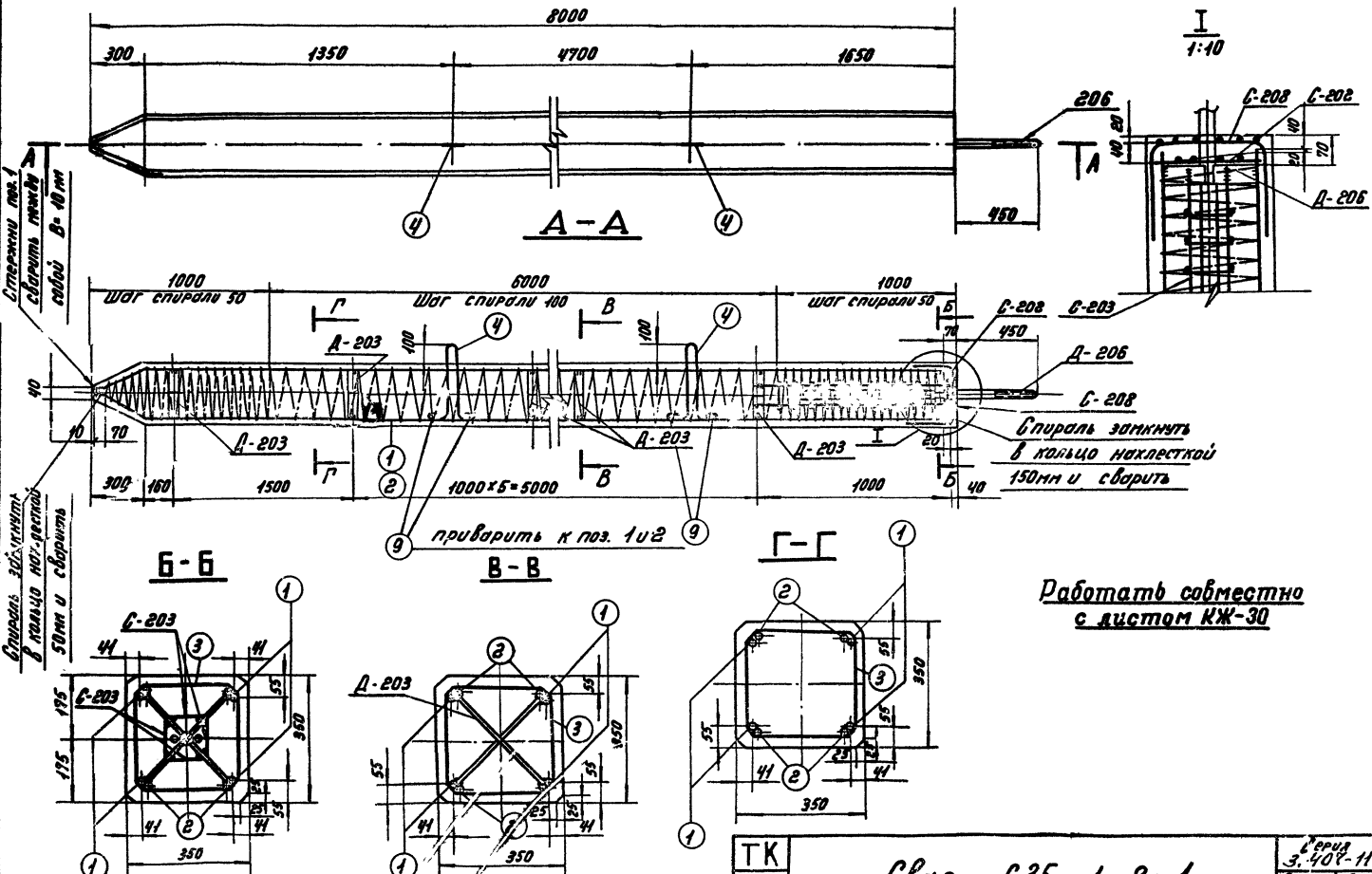
ТК 1976 г.	Свая С 35-2-8-0	Серия 3.407-115	
	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4	Лист КЖ-28

Энергосетьпроект, северо-западное отделение, г. Ленинград

Зав. пилад.	Журавлев	
Гл. спец.	Шитин	
Гл. инж. пр.	Соколов	
Рук. гр.	Бобровова	
Исполнит.	Шапкина	
Проверил	Гаврилов	
Н. контр.	Журавлев	

7271-тм-ТМ-41

С 35-1-8-1



ТК 1976г.	Свая С 35-1-8-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-29

7271тм-IV-42

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИИ КЖС
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Руковод. гр.
Курилов
Штин
Соколов
Бодьянова
Исполнит.
Проверил
Григорьев
Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм.	Длина позиции l, мм	К-во на 1 элемент, шт	Общая длина, м	Всего на элемент: Сечение	Σ l·n	Вес кг
С35-1-8-1	7660 (70, 220, 165)	1	20АIII	8005	4	32.0	ф20АIII	62.6	154
							ф16АI	4.2	7
	7660	2	20АIII	7660	4	30.6	ф8АIII	14.4	6
	шаг спирали см. чертеж	3	4ВI	—	—	125	ф6АI	12.4	3
							ф4ВI	125	12
	160, 350, R50, 170	4	16АI	1440	2	2.9			
							Итого:		182
	Сетка С-208 (См. чертеж)	5	6АI	820	12	98			
	Сетка С-202 (См. чертеж)	6	6АI	325	8	26			
	Сетка С-203 (См. чертеж) 4 шт.	7	8АIII	1000	8	8.0			
		8	8АIII	160	40	6.4			
	320	9	16АI	320	4	1.3			

Выборка стали на элемент

Наимен эл-та	Арматура: Класс А-III ф20	ф8	Класс В-I ф4	Класс А-I ф16	Класс ВСт3 ф6	Закладн. детали: Класс А-III ф20		Марка ВСт3 -J-6	Анкерные болты: Марка Ст 3 Болт М48	Гайка М42	Шайба -J-20	Общий вес кг
С35-1-8-1	154	6	12	7	3	4		16	8	1	3	214

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	ВСт3	Закладн. детали: Класс А-III	Марка ВСт3	Анкер. б-ты: Марка ВСт3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-8-1	300	0.96	160	12	7	3	4	16	12	188	2.4

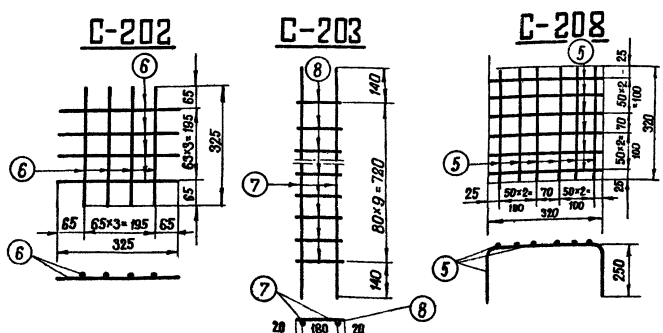
Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	№ № листов
Д-203	7	2	14	КЖС-81
Д-206	1	18	18	КЖС-82
Итого:			32	

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4 – 5.
2. Детали Д-203 и Д-206 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стерженц поз 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-206 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм. $\ell_ш$ = 20 мм, В = 10 мм
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

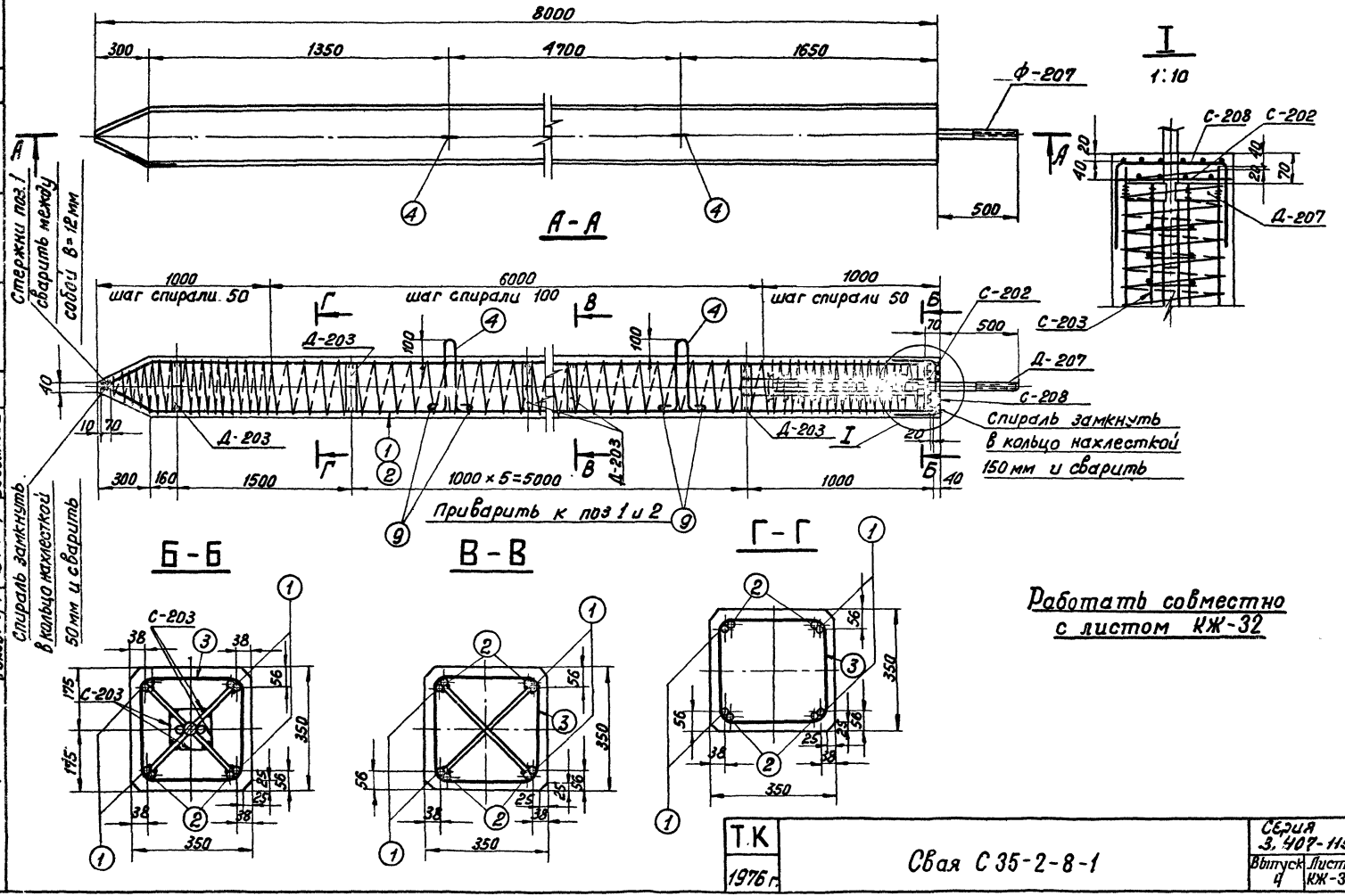
Работать совместно с листом КЖ-29



ТК 1976г	Свая С35-1-8-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-30

Энергосетьпроект Гелиго-Западное отделение г. Ленинград
Гл. инж. пр. Гл. спец. Рук. гр.
Ст. инж. пр. Рук. гр.
Гл. конструктор проекта Шульман
Нач. отд. Кузнецов
Ст. инж. Сокольф
Инж. Бабанова
Консультант Профессор Шульман
Инж. Сливенко
Инж. Шитин
Инж. Бабанова
7271-тм-IV-43

С 35-2-8-1



Работать совместно с листом КЖ-32

Т.К 1976 г.	Свая С 35-2-8-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-31

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. нилкэс	Курносов	Исполнит. Григорьев
Гл. спец.	Штин	Проверил Иванова
Гл. инж. пр.	Соколов	
Руков. гр.	Бодьянова	

7271тм-IV-44

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	К-во "п" шт.	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: сечение	Σℓ·п	Вес кг
С 35-2-8-1	7660	1	25А III	8005	4	32,0	ф25А III	62,6	241
	7660						ф16А I	4,2	7
	шаг спирали см. чертеж	2	25А III	7660	4	30,6	ф8А III	14,4	6
		3	4В I	—	—	129	ф6А I	12,4	3
							ф4В I	129	13
		4	16А I	1440	2	2,9			
	сетка С-208 (см. чертеж)						Итого:		270
	сетка С-202 (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9,8			
	Сетка С-203 (см. чертеж) 4 шт.	6	6А I	325	8	2,6			
		7	8А III	1000	8	8,0			
	320	8	8А III	160	40	6,4			
		9	16А I	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

45

Наимен. эл-та	Арматура: Класс А-III ф25	ф8	Класс А-I ф4	ф16	ВСт3сп ф6	Закладн. детали: Класс А-III ф25			Анкерные болты: Марка ВСт3 δ=6	Болт М36	Гайка М36	Шайба δ=20	Общий вес кг
С35-2-8-1	241	6	13	7	3	8			16	16	3	6	349

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс А-I В-I	Класс А-I ВСт3сп	ВСт3	Закладные детали: Класс А-III	Марка ВСт3	Анкерные болты: Марка ВСт3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-8-1	300	0,96	247	13	7	3	8	16	25	282	2,5

Примечания:

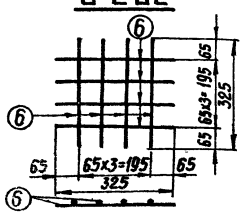
1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203, Д-207 сварить между собой по концам: $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, В=12см.
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

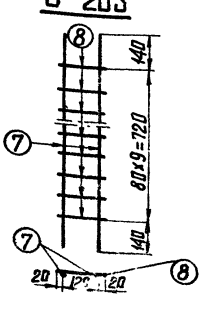
Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	NN листов
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-207	1	35	35	КЖ-82
		Итого:	49	

Рибиката совместно с листом КЖ-31

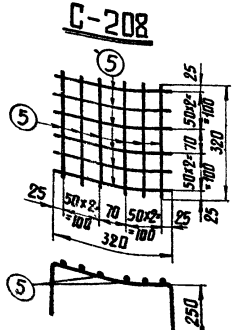
С-202



С-203



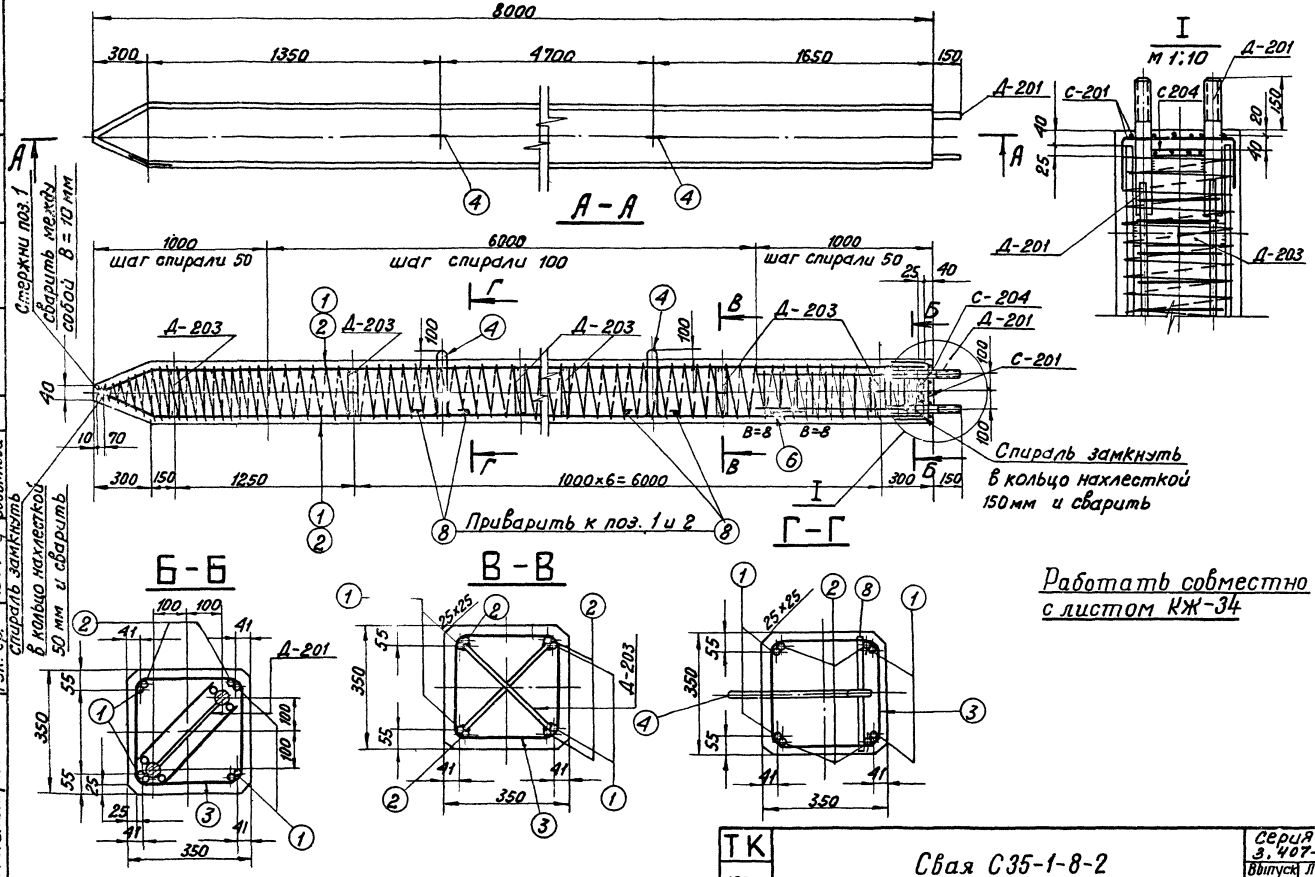
С-208



ТК 1976г.	Свая С 35-2-8-1 = Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-32

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград
Гл. инж. пр. Рукавов
Нач. спец. Сокалов
Конс. Бабанина
Шитин
Нач. КЖ,КЖЭС
Проверил Иванова
Разработал Гуляницкий
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
7271тм-IV-49

С35-1-8-2



Работать совместно с листом КЖ-34

ТК 1976г	Свая С35-1-8-2	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-33

7271тм-IV-46

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зап. нилкэс
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. гр.
Курносов
Штин
Спколов
Бодьянова
Проверил
Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиций	Кол-во "n" шт.	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: Σℓ·n	Всего на элемент: Вес кг
С 35-1-8-2	7660, 2⌀15, 10, 165, 220	1	20 AIII	8005	4	32,0	⌀20 AIII	62,6	154
							⌀4 BI	125	12
	7660	2	20 AIII	7660	4	30,6	⌀16 AI	4,7	7
	Шаг спирали см. чертеж	3	4 BI	—	1	12,5	⌀6 AI	12,4	3
	80, 360, R50, 170, 170	4	16 AI	1440	2	2,9	Итого:		176
	сетка С-201 (1 шт) (см. чертеж)	5	6 AI	820	12	9,8			
	150, 150, 150, 150	6	16 AI	450	1	0,5			
	сетка С-204 (1 шт) (см чертеж)	7	6 AI	320	8	2,6			
	320	8	16 AI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

47

Наименован. эл-та	Арматура: класс A-III	Арматура: класс B-I	Арматура: класс A-I: Вст3сп	Арматура: класс A-I: Вст3	Закладные детали: Класс A-III	Закладные детали: марка Вст3: Класс A-III	Анкерные болты: Марка Вст3: -δ=12	Анкерные болты: Марка Вст3: -δ=6	Анкерные болты: Болт М36	Анкерные болты: Гайка М36	Анкерные болты: Шайба -δ=20	Общий вес кг
эл-та	⌀20	⌀4	⌀16	⌀6	⌀20	⌀8						
С 35-1-8-2	154	12	7	3	8	2	1	16	7	2	4	216

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	Бетон: К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Арматура: Класс B-I	Арматура: Класс A-I: Вст3сп2	Арматура: Класс A-I: Вст3	Закладные детали: Класс A-III	Закладные детали: Марка Вст3	Анкерн. болты: Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-1-8-2	300	0,96	154	12	7	3	10	17	13	184	2,4

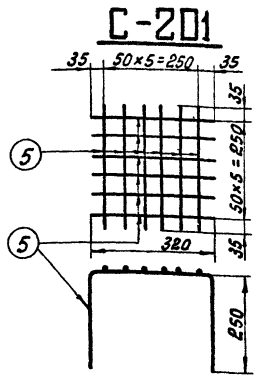
Примечания:

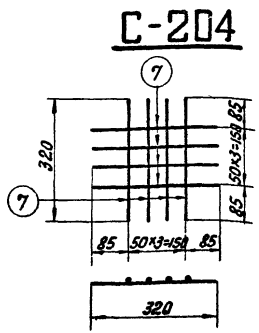
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, В = 10 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	кол. шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: всех	№ листов
Д-201	1	24	24	КЖ-81
Д-203	8	22	16	КЖ-81
Итого:			40	

Работать совместно с листом КЖ-33





ТК 1976 г.	Свая С 35-1-8-2 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-145 Выпуск 4 Лист КЖ-34

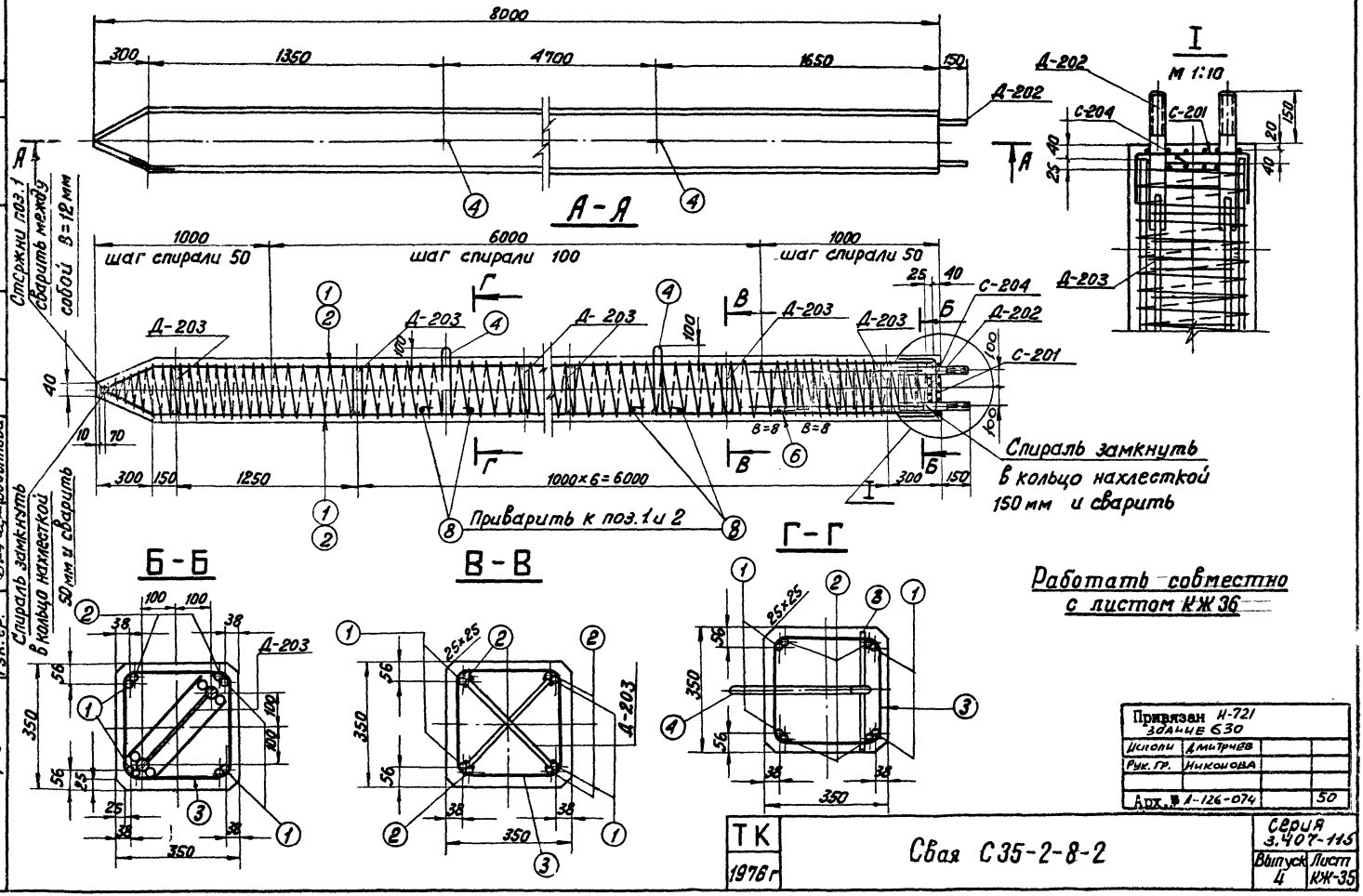
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Гл. инж. проекта Ниязов
Гл. спец. Сычев
Рук. гр. Шитин
Рук. гр. Соколов
Нач. отд. Бобынова

Гл. инженер проекта Иванова
Гл. архитектор проекта Сычев
Гл. инженер проекта Курилов

Шифр 7281-тм-ИИ-47

С35-2-8-2



Работать совместно с листом КЖ 36

Привязан Н-721 здание 630			
Исполн.	Дмитриев		
Рук. гр.	Никонова		
Арх. № 1-126-074			50

ТК 1976 г	Свая С35-2-8-2	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-35

7271тм-IV-48

Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. ниж. Кирносов
Гл. спец. Штин
Гл. инж. пр. Соколов
Рук. гр. Бодьянова

Проверил Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во шт.	Общая длина	Всего на элемент: Сечение	Σℓn	Вес кг
С 35-2-8-2	7660; 215; 70; 45; 220	1	25АIII	8005	4	32,0	⌀25АIII	62,6	241
							⌀48I	129	13
	7660	2	25АIII	7660	4	30,6	⌀15А1	4,7	7
	Шаг спирали см. чертеж.	3	48I	—	1	129	⌀6А1	12,4	3
	180; 360; R50; 170; 120	4	16А1	1440	2	2,9	Итого:		264
	Сетка С-201 (1 шт) (См чертеж)	5	6А1	820	12	9,8			
	150; 150; 150; 150; 150; 150	6	16А1	450	1	0,5			
	Сетка С-204 (1 шт) (см чертеж)	7	6А1	320	8	2,6			
	320	8	16А1	320	4	1,9			

Выборка стали на элемент

49

Наименов эл-та	Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I: Вст3сп	Вст3	Закладные дет: Класс A-III	Марка Вст3	Анкерные болты: Марка Вст3			Общий вес кг
	Ф 25	Ф 4	Ф 16	Ф 6	Ф 20	Ф 8	-δ-12	-δ-6	Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ-20	
С 35-2-8-2	241	13	7	3	8	2	1	16	9	2	4	306

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Вст3сп	Вст3	Закладн. детали Класс A-III	Марка Вст3	Анкерн. болты Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-2-8-2	300	0,96	241	13	7	3	10	17	15	275	2,6

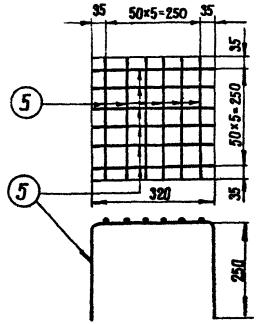
Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д - 202	1	26	26	КЖС-81
Д - 203	8	2	16	КЖС-81
Итого			42	

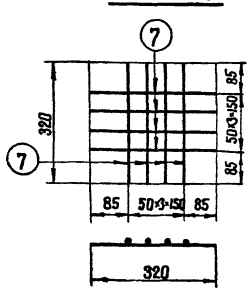
Примечания

1. Общие примечания см. листы 4 -5
2. Детали Д-203 приварить к арматуре поз. 1и 2
3. Стержни поз. 1и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20мм
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

С-201



С-204



Работать совместно с листом КЖ-35

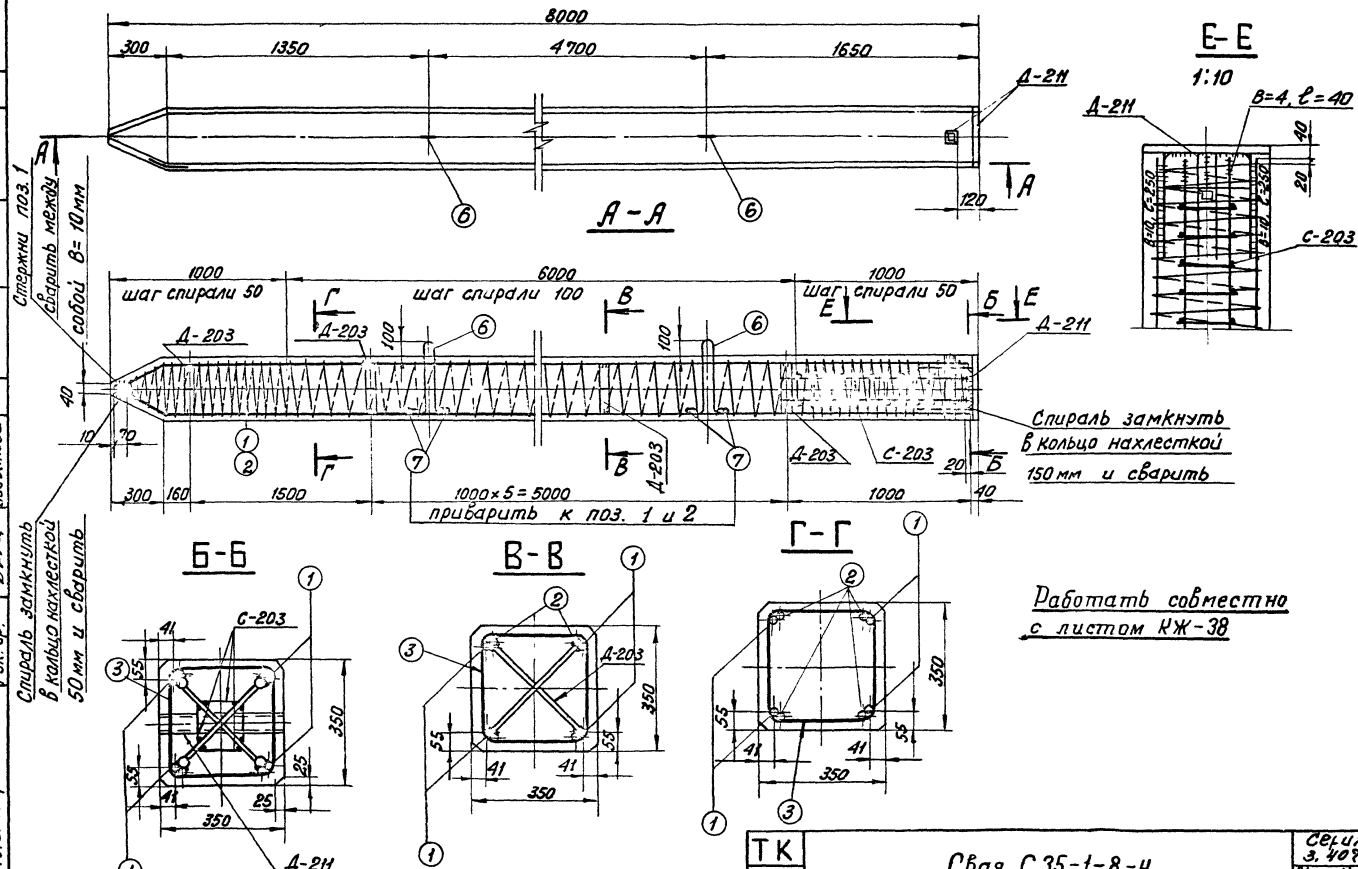
Привязан И-721 Здание 630

Испол.	Дмитриев		
Рук гр	Никонова		
Арх. Р	А-126-074		51

ТК 1976г	Свая С35-2-8-2 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-1-115 Выпуск 4	Лист КЖ-36

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград
Гл. инж. пр. Рукав ЗР
Гл. специал. Рукав ЗР
Нач. тех. отд. Бабьянова
Нач. сект. Сокалов
Проверил Штин
Разработал Сурнасов
Гл. инженер проекта Иванова
Гл. архитектор проекта Григорьев
7271тм-ТМ-49

С 35-1-8-Н



Работать совместно с листом КЖ-38

ТК 1976 г	Свая С 35-1-8-Н	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-37

7271 тм-IV-50

Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. гр.

Шпин Соколов Бодьянова

Иванова

7271 тм-IV-51

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции „l" мм	Кол-во „n" шт.	Общая длина м	Всего на элемент: сечение	Σ ℓп	Вес кг
С35-1-8-Н	7660, 275, 220, 165	1	20AIII	8005	4	32,0	Ф20AIII	62,6	154
							Ф16AI	4,2	7
	7660	2	20AIII	7660	4	30,6	Ф8AIII	14,4	6
							Ф4BI	125	12
	Шаг спирали см. чертеж	3	4BI			125			
	Сетка С-203 см. чертеж	4	8AIII	1000	8	8,0	Итого:		179
		5	8AIII	160	40	6,4			
	360, 180, R50, 170, 170	6	16AI	1440	2	2,9			
	320	7	16AI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

51

Наимен. эл-та	Арматура: Класс А-III		Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I марка ВСт3		Закладные детали: Класс А-III		Марка ВСт3			Общий вес кг
	Ф20	Ф8	Ф4	Ф16			Ф25	Ф8	L50×4	-δ=20	-δ=6	
С35-1-8-Н	154	6	12	7			4	—	2	19	16	220

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закладн. детали: Класс А-III	Марка ВСт3		Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-8-Н	300	0,96	160	12	7		4	37		187	2,4

Примечания:

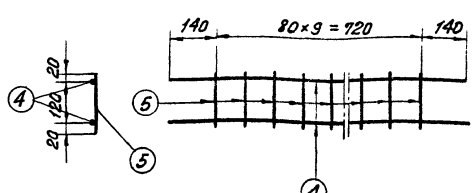
1. Общие примечания см листы 4-5.
2. Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211, Д-203 сварить между собой по концам $\ell_ш$=100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$=20 мм, В=10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого:			41	

Работать совместно с листом КЖ-37

С-203

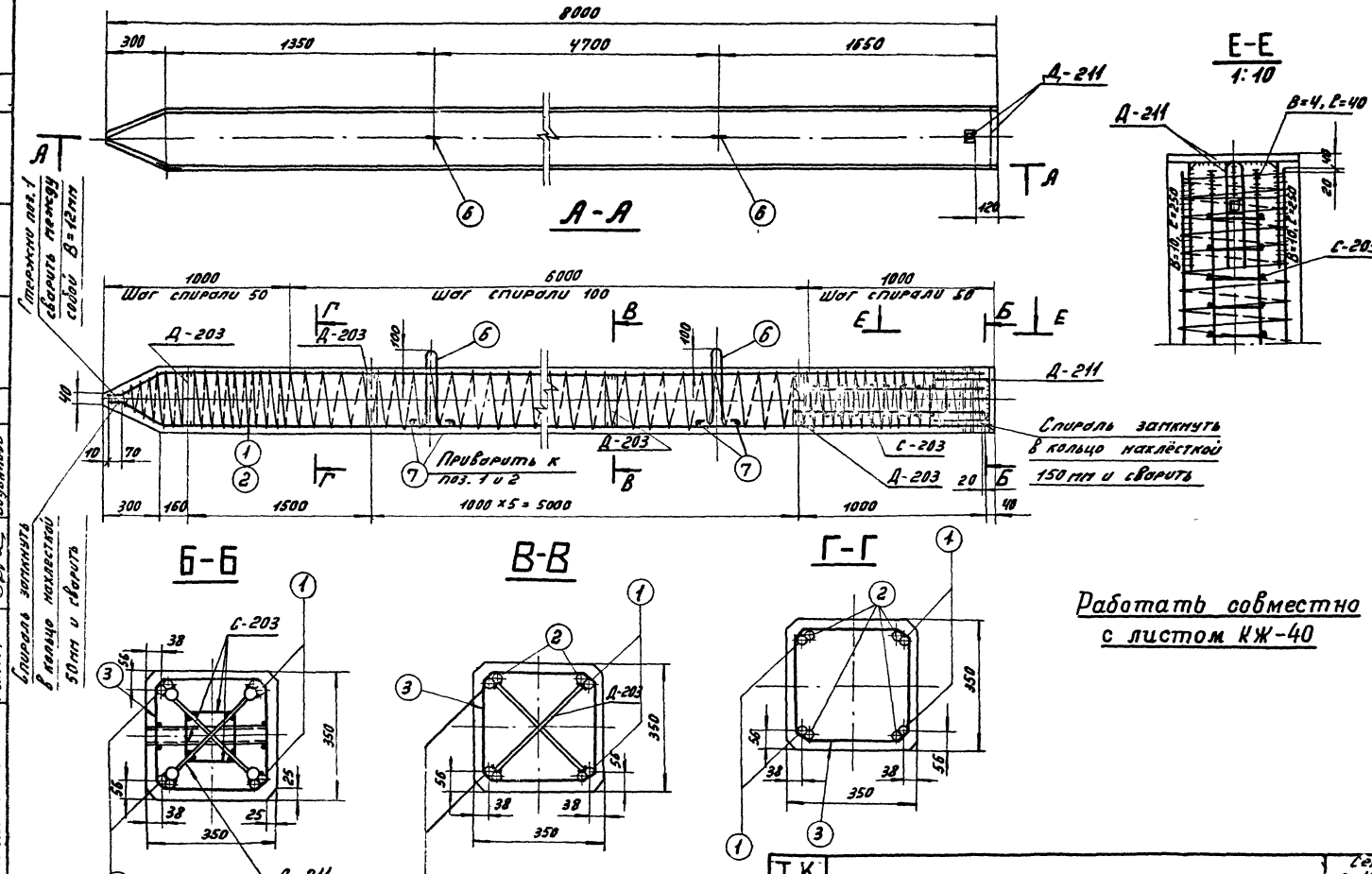


Зав. НИЛЭС	Курносов	Исполн.	Григорьев
Гл. спец.	Штин	Проверил	Иванова
Гл. инж. пр.	Соколов		
Рук. гр.	Бодьянова		

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

ТК	Свая С35-1-8-Н	Серия 3.407-115	
1976 г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4	Лист КЖ-38

С35-2-8-Н



Стержни поз. 1 сварить между собой В=12мм

Спираль замкнуть в кольцо наклёсткой 50мм и сварить

Т.К. 1976г.	Свая С35-2-8-Н	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-39

1217тм-IV-52
г. Ленинград
Рук. гр.
Соколов
Бодьянова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина ед. мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σℓп	Вес кг
С35-2-8-Н	7660, 215, 10, 445, 220	1	25АIII	8005	4	32,0	ф25АIII	62,6	241
							ф16АI	4,2	7
	7660	2	25АIII	7660	4	30,6	ф8АIII	14,4	6
							ф4ВI	129	13
	Шаг спирали см. чертеж	3	4ВI	—	—	129			
	Сетка С-203 см. чертеж	4	8АIII	1000	8	8,0	Итого		267
		5	8АIII	160	40	6,4			
	180, R50, 360, 170, 170	6	16АI	1440	2	2,9			
	320	7	16АI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

53

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III	Класс А-I	Класс А-I Ст3сп	Класс А-I Марка В Ст3		Закладные детали: Класс А-III	Марка В Ст3			Общий вес кг
	ф25	ф8	ф4	ф16		ф25	ф8	150Х4	-б=20	-б=6	
С35-2-8-Н	241	6	13	7		4	—	2	19	16	308

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс А-I	Класс А-I Ст3сп	Класс А-I В Ст3	Закладные детали: Класс А-III	Марка В Ст3		Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-8-Н	300	0.96	247	13	7		4	37		278	2,6

Ведомость закладных деталей

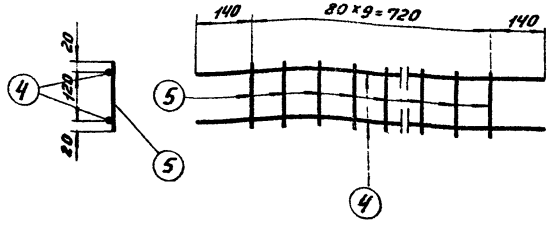
Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого			41	

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203, Д-211 сварить между собой по концам $\ell_ш$=100мм и по длине с шагом 600-700мм $\ell_ш$=20мм, В=12мм
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-39

С-203



Электропроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

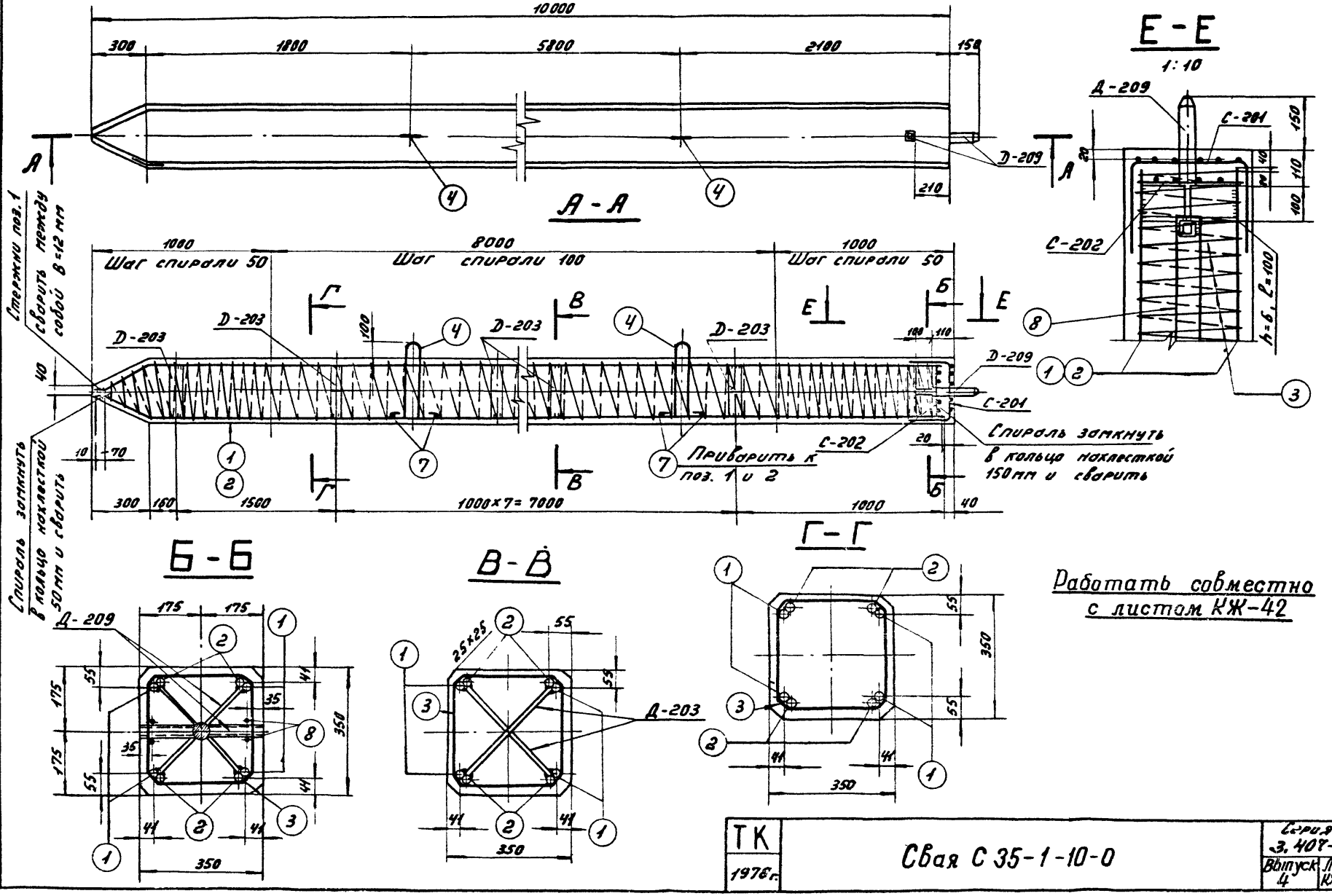
Зав. НИПМЭС Ушаков; Гл. специалист Дроздов; Гл. инженер проекта Штин; Руководитель группы Соколов; Гл. инженер Васильева

Отдел. гл. инженера Шонина; Гл. специалист Розов; Гл. инженер Трофимов

7271-ТМ-КЖ-53

ТК 1976г.	Свая С35-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-40

С 35-1-10-0



Работать совместно с листом КЖ-42

ТК 1976г.	Свая С 35-1-10-0	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ41

7271тм-IV-54

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НИЛКЭС | Гл. спец. | Гл. инж. пр. | Рук. гр. | Курносов | Штин | Соколов | Бодьянова | Проверил | Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина по оси заг. ℓ мм	Кол-во эл. шт	Общая длина м	Всего на элемент: сечение	Σ ℓп	Вес кг
С 35-1-10-0	9660, 275, 220, 165	1	20 А III	10005	4	40,0	Ф20 А III	78,6	194
							Ф16 А I	4,2	7
	9660	2	20 А III	9660	4	38,6	Ф6 А I	12,4	3
	шаг спирали см чертеж	3	4 В I	—	—	150	Ф4 В I	150	15
							Ф8 А III	1,5	1
	R=50, 360, 180, 360, 170, 170	4	16 А I	1440	2	2,9	Итого		220
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6 А I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 А I	325	8	2,6			
	320	7	16 А I	320	4	1,3			
	350, 40, 350	8	8 А III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

55

Наименование элемента	Арматура кг: Класс А-III Ф20	Ф8	Класс В-I Ф4	Класс А-I Ф16	Класс А-I В Ст3сп Ф6	Закладные детали кг: Марка В Ст3 -0-6	-0-8	-Ф42	L 36×4	Общий вес кг
С 35-1-10-0	194	1	15	7	3	21	4	1		246

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	кол-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I В Ст3сп	Класс А-I В Ст3	Закладные детали Марка В Ст3 -0-6	-Ф42	L 36×4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-1-10-0	300	1,20	195	15	7	9	21	4	1	179	3,0

Ведомость закладных деталей

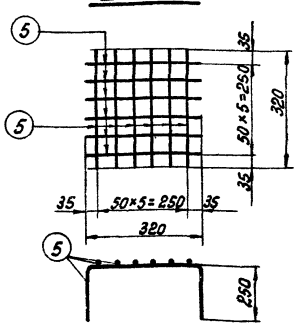
Марка	К-во шт.	Вес кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Итого:			26	

Примечания:

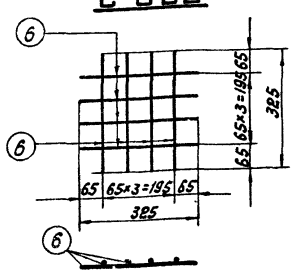
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам ℓш = 100 мм по длине шагом 600÷700 мм 20 мм, в=12 мм.
4. Все швы k=4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-41

С-201



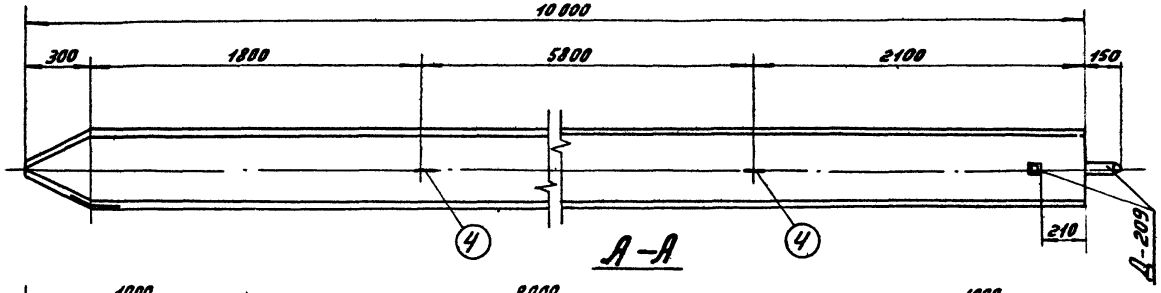
С-202

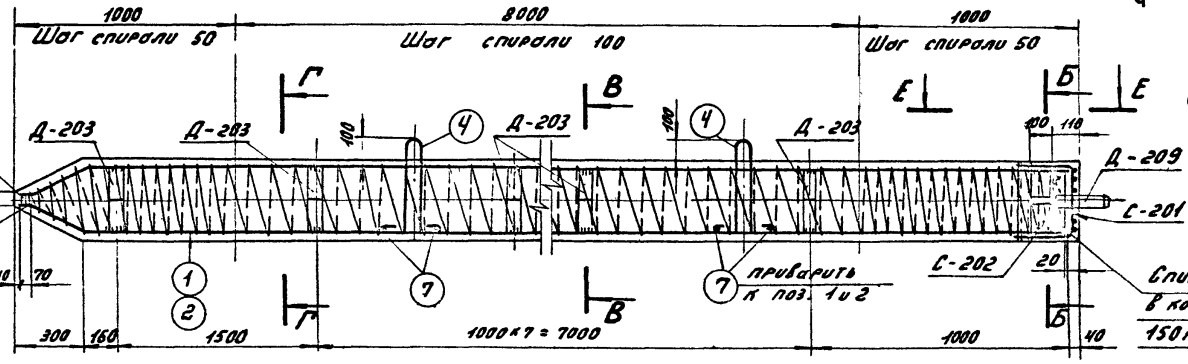


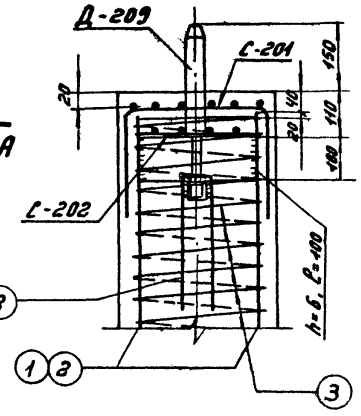
ТК	Свая С 35-1-10-0	Серия 3.407-115
1976 г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4, Лист КЖ-42

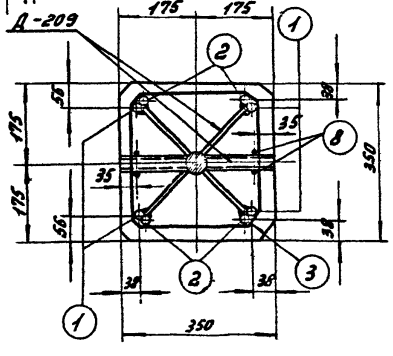
Ленгипроспецстрой, Северо-западное отделение, г. Ленинград
7271тм-ТХ-55
Гип. Шварцман, Нач. отд. Шварцман, Гл. инж. пр. Шварцман, Рук. гр. Бобрянова

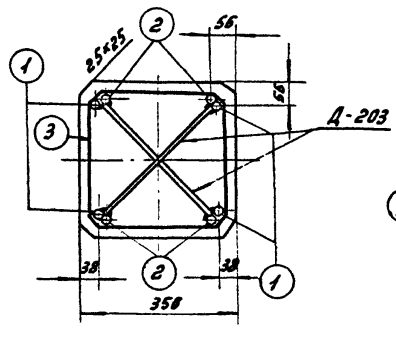
С 35-2-10-О

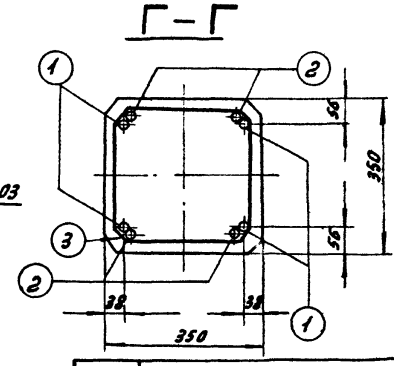












Работать совместно с листом КЖ-44

ТК 1976 г.	Свая С35-2-10-О	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-43

Энергосветпроект Гевен-Западное отделение г. Ленинград	Гл. инж. проекта	Гуревич	
	Гл. инж. пр	Штин	
	Рук. группы	Соколов	
	Нач. отдела	Бодунова	
	Разработал	Гуревич	
	Проверил	Штин	
	Инженер	Соколов	
	Нач. отдела	Бодунова	
	Зав. лабораторией	Кузнецов	
	Гл. спец.		
	Гл. инж. пр		
	Рук. группы		

7271тм-IV-56

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина одной детали, мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: Σ ℓ·n	Всего на элемент: Вес кг
С 35-2-10-0	9660, 275, 220	1	25 А III	10005	4	40,0	ф25 А III	78,6	302
							ф16 А I	4,2	7
	9660	2	25 А III	9660	4	38,6	ф6 А I	12,4	3
	шаг спирали (см чертеж)	3	4 В I	—	—	155	ф4 В I	155	15
							ф8 А III	1,5	1
	8=50, 360, 180, 360, 110, 110	4	16 А I	1440	2	2,9	Итого:		328
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6 А I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 А I	325	8	2,6			
	320	7	16 А I	320	4	1,3			
	350, 40, 350	8	8 А III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

57

Наименование элемента	Арматура: Класс А-III ф25	ф8	Класс В-I ф4	ф16	Класс А-I ВСт3сп ВСт3	ф6	Закладные детали кг: Марка В Ст3 -δ=6	-Ф42	L 36×4			Общий вес кг
С 35-2-10-0	302	1	15	7		3	21	4	1			354

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс обыкн. В-I	Закладные детали: Класс А-I ВСт3сп ВСт3	Марка В Ст3 -δ=6	-Ф42	L 36×4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-2-10-0	300	1,2	303	15	7	3	21	4	1	272	3,2

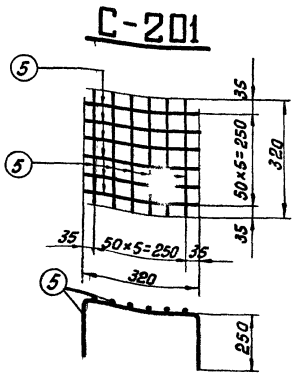
Ведомость закладных деталей

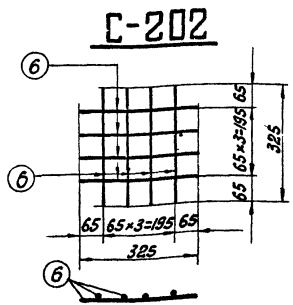
Марка	К-во шт.	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№№ листов
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Итого:			26	

Примечания:

1. Общие примечания см листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $\ell_ш$=100 мм. и по длине шагом 600-700 мм $\ell_ш$=20 мм, В=12 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-43





ТК 1976 г.	Свая С 35-2-10-0 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-44

Энергосетьпроект, северо-западное отделение, г. Ленинград

Гл. инж. пр. Рунов

Гл. спец. Кузнецов

Нач. отд. Ковалев

Исполнил. Шитин

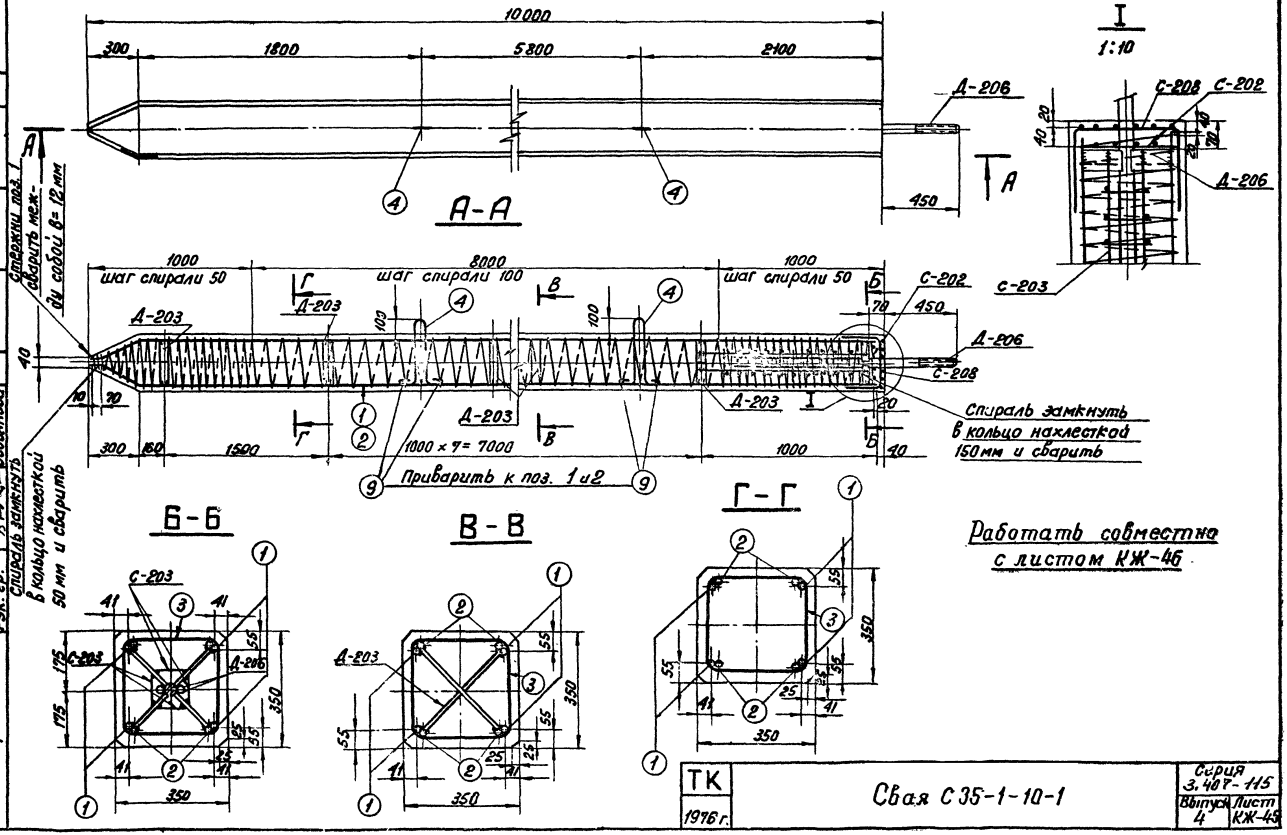
Проверил Соколов

Гл. конструктор Бобынина

Гл. инж. проекта Григорьев

1271Тм-ТМ-57

С35-1-10-1



Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград	Зав. никаз. Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. гр.	Кирсанов Штин Соколов Бобьянова	Исполнит. Проверил
			Григорьев Иванова

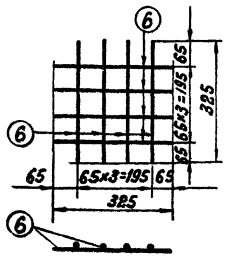
7271тм-IV-58

ТК 1976 г.	Свая С35-1-10-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-45

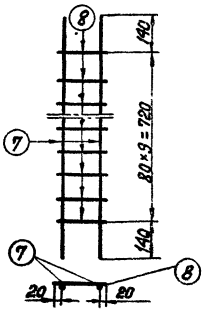
Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	К-во „п" шт.	Общая длина „п" м	Всего на эл-т: Сечение	Σ ℓ·n	Вес кг
С 35-1-10-1	9660, 215, 10, 220, 65	1	20 A III	10005	4	40,0	ф20 A III	78,6	194
							ф16 A I	4,2	7
	9660	2	20 A III	9660	4	38,6	ф8 A III	14,4	6
	шаг спирали см. чертеж	3	4 B I	—	—	150	ф6 A I	12,4	3
							ф4 B I	150	15
	180, 360, 50, 50, R50	4	16 A I	1440	2	2,9			
							Итого:		225
	сетка С-208, (см. чертеж)	5	6 A I	820	12	9,8			
	сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 A I	325	8	2,6			
	Сетка С-203 (см. чертеж) 4 шт.	7	8 A III	1000	8	8,0			
		8	8 A III	160	40	6,4			
	320	9	16 A I	320	4	1,3			

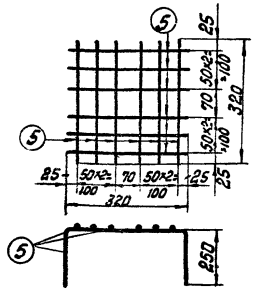
С-202



С-203



С-208



Выборка стали на элемент

59

Наимен. эл-та	Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I: B Ст3сп	B Ст3	Закладн. детали: Класс A-III	Марка B Ст3	Анкерные болты: Марка B Ст3			Общий вес кг
	ф20	ф8	ф4	ф16	ф6	ф20			-d=6	болт М48	гайка М48	шайба -d=20	
С 35-1-10-1	194	6	15	7	3	4			20	8	1	3	261

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I: B Ст3сп	B Ст3	Закладн. детали: Класс A-III	Марка B Ст3	Анкерн. болты: Марка B Ст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-1-10-1	300	1,2	200	15	7	3	4	20	12	187	3,0

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-206 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-206 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, B = 10 мм.
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Д-206	1	18	18	КЖ-82
Итого:			36	

Работать совместно с листом КЖ-45

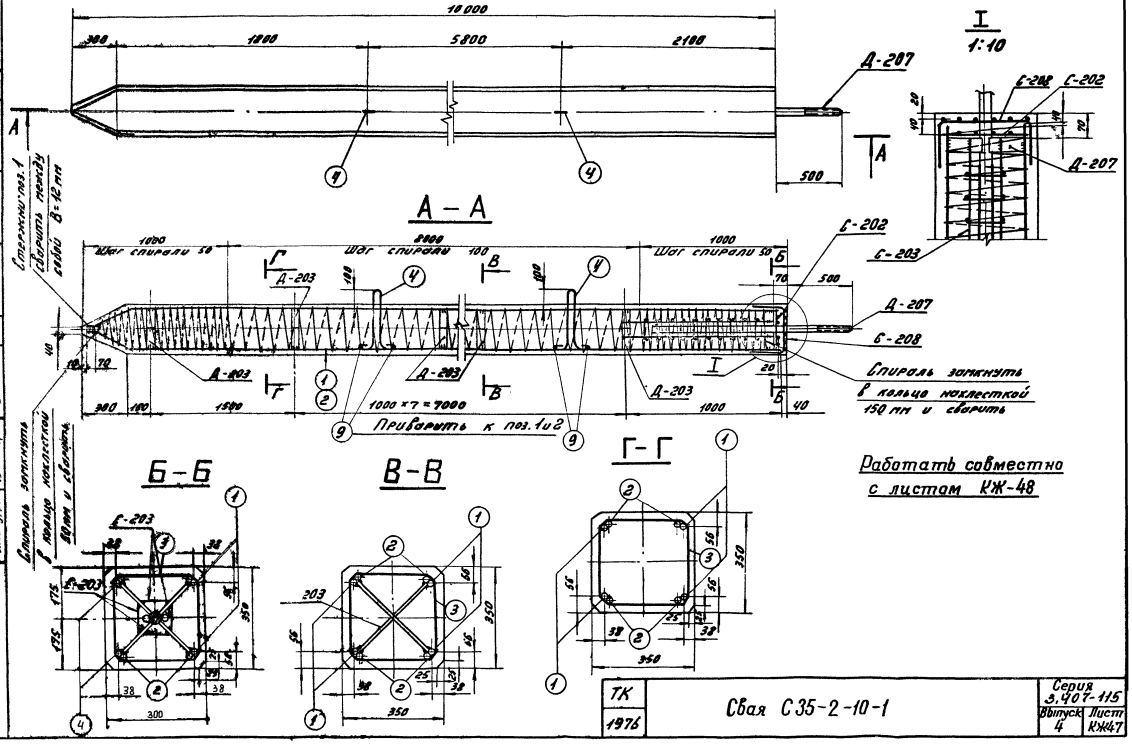
ТК 1976г.	Свая С 35-1-10-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-46

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

Гл. инж. пр. Бобрянова; Рук. гр. Шапиро; Гл. спец. Шапин; Нач. отд. Соколов; Гл. инж. пр. Журавлев; Исполн. Рыбакова

7271тм-ТМ-59

С 35-2-10-1

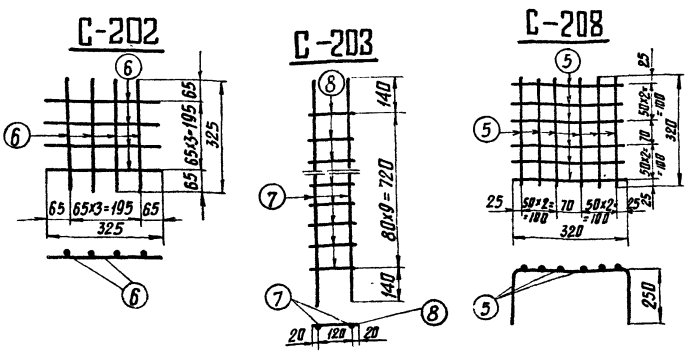


ТК 1976	Свая С 35-2-10-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ47

7271тм-IV-60
Северо-Западное отделение
г. Ленинград
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руковод. гр.
Штан
Соколов
Бадьянова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	К-во "П" шт.	Общая длина "Д" м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: Σ ℓ·л	Всего на элемент: Вес кг
С35-2-10-1	9660 (215, 70, 220, 165)	1	25А III	10005	4	40.0	ф25А III	78.6	302
							ф16А I	4.2	7
	9660	2	25А III	9660	4	38.6	ф8А III	14.4	6
	Шаг спирали см. чертеж.	3	4В I	—	—	155	ф6А I	12.4	3
							ф4В I	155	15
	180, 360, R50, 50 по оси	4	16А I	1440	2	2.9	Итого:		333
	Сетка С-208 (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9.8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6А I	325	8	2.6			
	Сетка С-203 (см. чертеж) 4 шт	7	8А III	1000	8	8.0			
	320	8	8А III	160	40	6.4			
		9	16А I	320	4	1.3			



Выборка стали на элемент

61

Наименование эл-та	Арматура: класс А-III	Арматура: класс В-I	Закладные детали: класс А-I ВСт3сп	Закладные детали: класс А-I ВСт3	Закладные детали: класс А-III	Анкерн. болты: Марка ВСт3	Анкерн. болты: Марка ВСт3	Общий вес
	ф25	ф8	ф4	ф16	ф6	ф25	-δ=6	кг
С35-2-10-1	302	6	15	7	3	8	20	386

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Бетон: К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Арматура: Класс В-I	Арматура: Класс А-I ВСт3сп	Арматура: Класс А-I ВСт3	Закл. детали: Класс А-III	Закл. детали: Марка ВСт3	Анк. болты: Марка ВСт3	Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С35-2-10-1	300	1.2	308	15	7	3	8	20	25	278	3.2

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 сварить между собой: по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм, ℓш = 20 мм, В = 12 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: Всех	NN листов
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Д-207	1	35	35	КЖ-82
Итого			53	

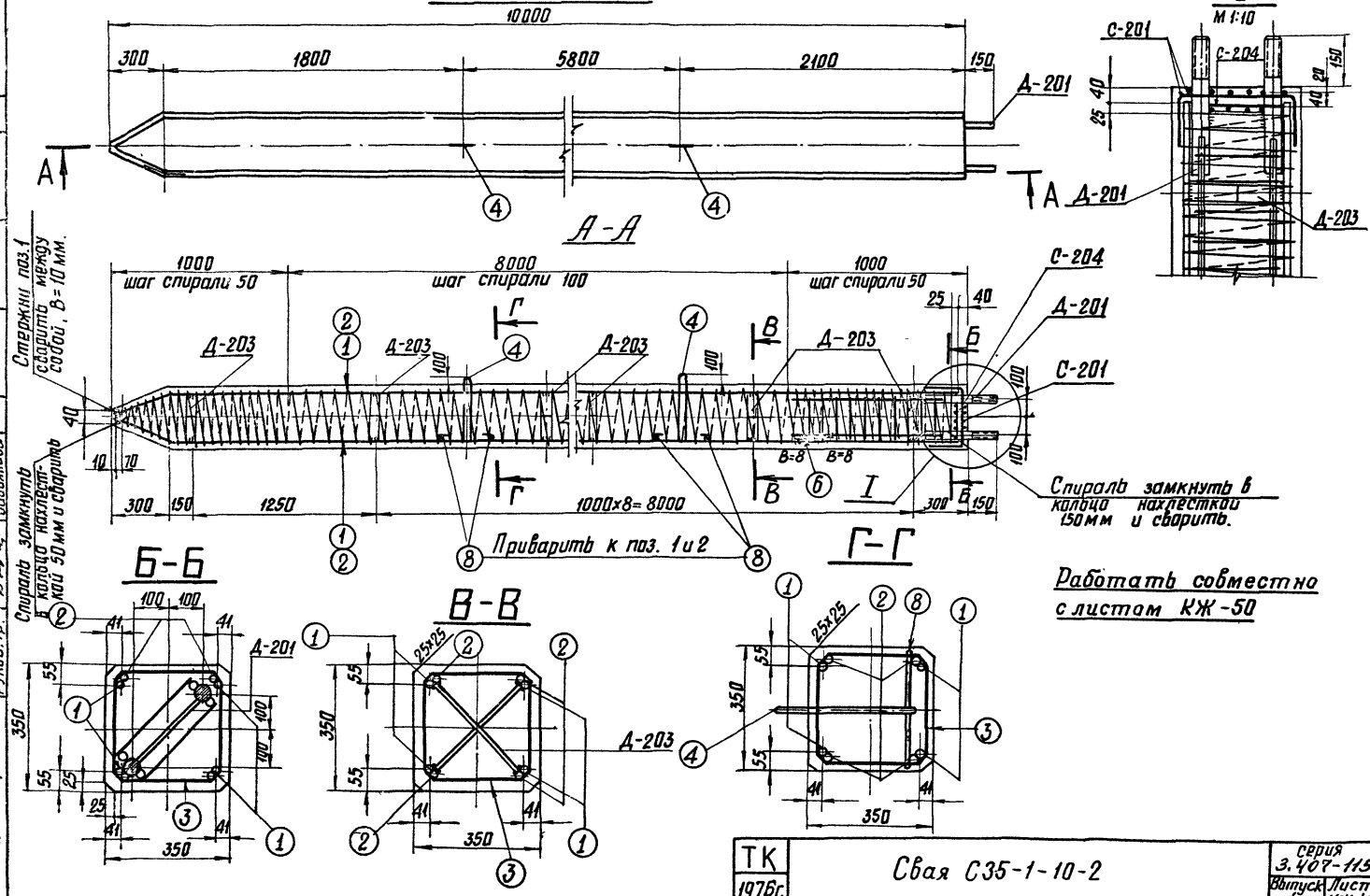
Работать совместно с листом КЖ-47.

ТК 1976г.	Свая С35-2-10-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-48

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград. Рукав. гр. Бабаянова; Гл. инж. пр. Соколов; Гл. специал. Штин; Нач. отд. Куриков; Рук. гр. Ивлиева; Инженер Ивлиева; Ст. техник Прядкина

7271тм-IV-61

С35-1-10-2



ТК 1976г.	Свая С35-1-10-2	серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-49

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

Зав. нилкэс		Курносов	
Гл. специал		Штин.	
Гл. инж. пр		Соколов	
Рукав. гр.		Бадьянова	

Ст. техник		Михайлова	
Проверил		Иванова	

7271 тм-IV-62

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиц.	Кол-во "п" шт.	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σℓ·п	Вес кг
С35-1-10-2	9660 / 275 / 70 / 220 / 165	1	20AIII	10005	4	40,0	·Ф20AIII	78,6	194
							·Ф4BI	150	15
	9660	2	20AIII	9660	4	38,6	·Ф16AI	4,7	7
	шаг спирали см чертеж	3	4BI	—	1	150	·Ф6AI	12,4	3
	180 / 360 / R50 / 170 / 170	4	16AI	1440	2	2,9	Итого:		219
	сетка С-201 (1шт). (см. чертеж)	5	6AI	820	12	9,8			
	150 / 150 / 150 / 150	6	16AI	450	1	0,5			
	сетка С-204 (1шт) (см чертеж)	7	6AI	320	8	2,6			
	320	8	16AI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III ф20	Класс В-I ф4	Класс А-I ВСт3сп ф16	Класс А-I ВСт3 ф6	Закладные детали: Класс А-III ф20	Класс А-III ф8	Марка В Ст 3 -δ=12	-δ=6	Анкерн. болты: Марка В Ст.3 Болт	Гайка	Шайба	Общий вес кг
С35-1-10-2	194	15	7	3	8	2	1	20	7	2	4	263

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Бетон: кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закл. дет.: Класс А-III	Марка ВСт3	Анкерн. болты: Марка ВСт3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-10-2	300	1,2	194	15	7	3	10	21	13	183	3,0

Примечания:

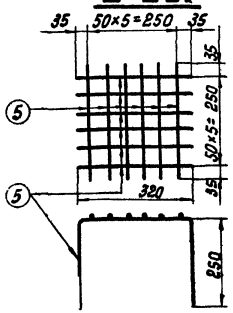
1. Общие примечания см. листы 4–5
2. Детали Д-203 приварить к арматуре поз: 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600–700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, В = 10 мм.
4. Все швы h = 10 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

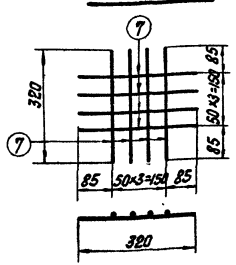
Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1шт.	Всех	NN листов
Д-201	1	24	24	КЖ-81
Д-203	10	2	20	КЖ-81
Итого:			44	

Работать совместно с листом КЖ-49

С-201



С-204



ТК	Свая С35-1-10-2	Серия 3.407-115
1976г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 / Лист КЖ-50

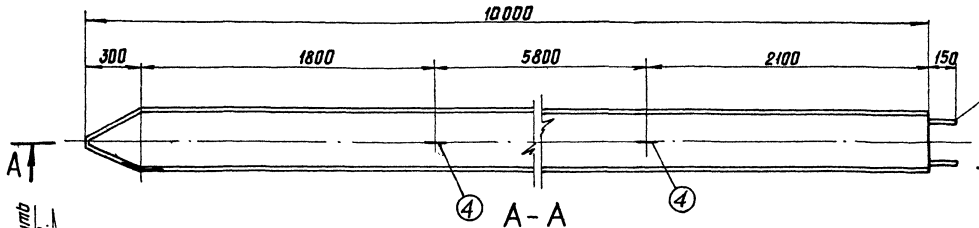
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. Нилкэс
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова

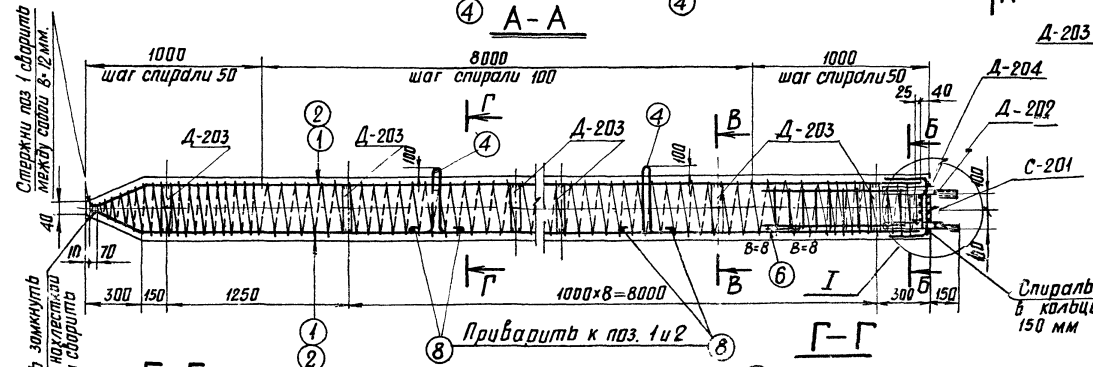
Ст. техник
Проверил
Михайлова
Иванова

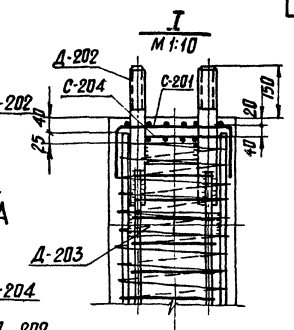
7271тм-IV-63

С 35-2-10-2

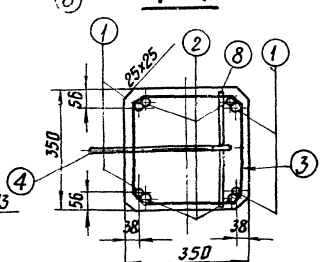


А-А

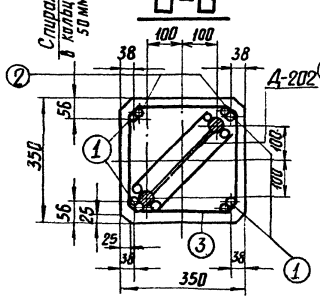




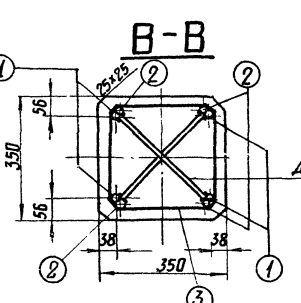
Г-Г



Б-Б



В-В



Работать совместно с листом КЖ-52.

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград					7271тм-ТМ-64
				От техник	Михайлова
				Проверил	Иванова
				Авт.	
				Нач. отд.	
				Гл. спец.	
				Гл. инж. пр.	
				Рук. гр.	
	ЗОВ ЖЖС	Журнов		Соколов	
	Гл. спец.	Шутин		Забавина	
	Гл. инж. пр.				
	Рук. гр.				

ТК 1976г.

Свая С 35-2-10-2

Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-51

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во „n" шт.	Общая длина „ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σℓ·n	Вес кг
С 35-2-10-2	9660	1.	25АIII	10005	4	40,0	Ø25АIII	78,6	302
							Ø4 ВI	155	15
	9660	2	25АIII	9660	4	38,6	Ø16АI	4,7	7
	шаг спирали см. чертеж	3	4 ВI	—	1	155	Ø6АI	12,4	3
							Итого:		327
	Сетка С-201 (1 шт.) (см. чертеж)	4	16АI	1440	2	2,9			
		5	6АI	820	12	9,8			
	Сетка С-204 (1 шт.) (см. чертеж)	6	16АI	450	1	0,5			
		7	6АI	320	8	2,6			
	320	8	16АI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

65

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III Ø25	Класс А-I В-I Ø4	Класс А-I Вст3сп Ø16	Класс А-I Вст3 Ø6	Закладные детали: Класс А-III Ø20	Марка Вст3 Ø8	Марка Вст3 -6-12	Марка Вст3 -6-6	Анкерные болты: Марка Вст3 болт М42	Марка Вст3 гайка М42	Марка Вст3 шайба -6-20	Общий вес кг
С 35-2-10-2	302	15	7	3	8	2	1	20	9	2	4	373

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура А-I Класс А-III	Класс А-I	Класс А-I Вст3сп	Класс А-I Вст3	Закладные детали: Класс А-III	Марка Вст3	Анкерные болты: Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С 35-2-10-2	300	1,2	302	15	7	3	10	24	15	271	3,2

Ведомость закладных деталей

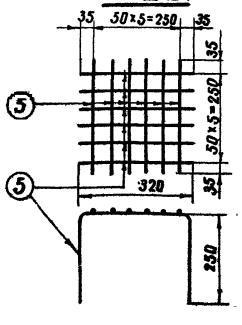
Марка	Кол-во шт.	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-202	1	26	26	КЖ – 81
Д-203	10	2	20	КЖ – 81
Итого			46	

Примечания

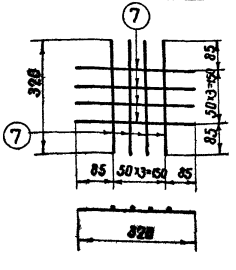
1. Общие примечания см. листы 4–5
2. Детали Д-203 приварить к арматуре поз 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $\ell_ш$=100мм и по длине с шагом 600–700мм, $\ell_ш$ = 20мм, в=12мм.
4. Все швы h= 4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-51.

С-201



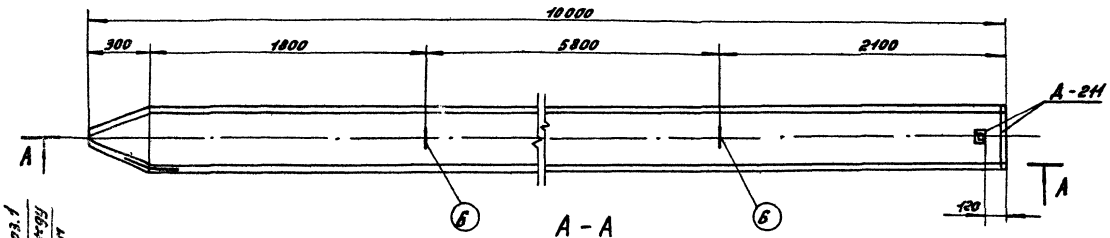
С-204

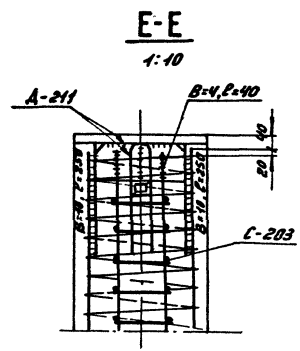


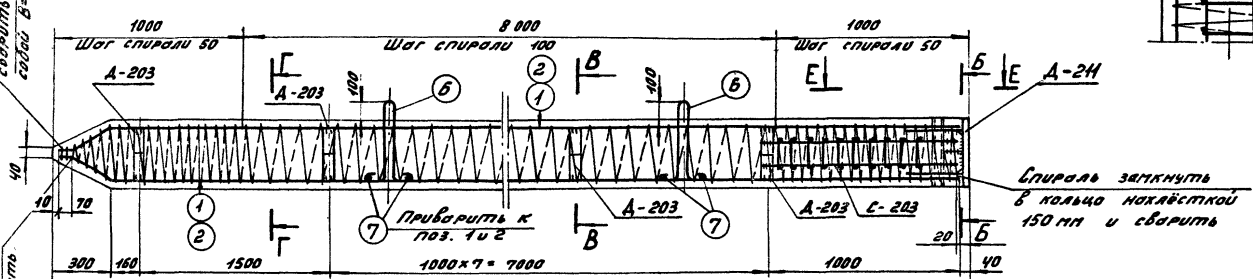
ТК 1976г	Сбая С 35-2-10-2 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-1/5 Выпуск 4	Лист КЖ-52

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград
Гл. инж. проекта Куликов; Гл. инж. пр. Шитин; Рук. гр. Синкулер; Рук. сект. Бабьянов; Ст. техник Профейлик; Инженер Иванова; Инженер Михайлова
7271тм-IV-65

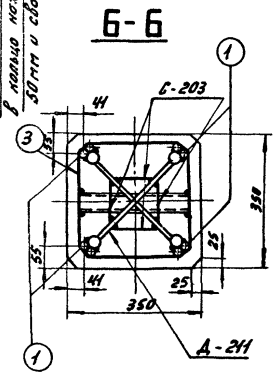
С 35-1-10-Н

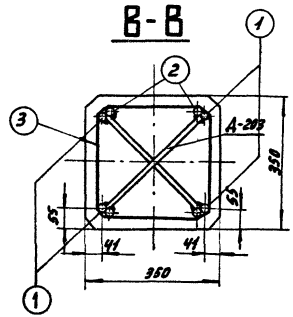


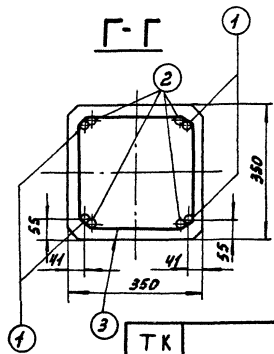




Спираль замкнуть в кольцо накладкой 50 мм и сварить







Работать совместно с листом КЖ-54

ЭНЕРГОСПЕЦПРОЕКТ Северо-Западное отделение в Ленинграде	Зав. мастер.		Куликов		7271 тм-IV-66		
	Гл. специал.		Шлит				
	Гл. инж. пр.		Сапожников				
	Руководитель	Б-2-1	Бобровников				
	Отд. главных специалистов		Куликов				
			Шлит				
			Сапожников				

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина 1 стерж. мм	Кол-во „П" шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ·n	Вес в кг
С35-1-10-Н	9660	1	20AIII	10005	4	40,0	ф20AII	78,6	194
							ф16AI	4,2	7
	9660	2	20AIII	9660	4	38,6	ф8AIII	14,4	6
	шаг спирали см. чертеж	3	4BI	—	—	150	ф4BI	150	15
	Сетка С-203 См. чертеж	4	8AIII	1000	8	8,0	Итого:		222
	180 R50 360 320 120	5	8AIII	160	40	6,4			
		6	16AI	1440	2	2,9			
	32	7	16AI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

67

Наименование эл-та	Арматура: Класс A-III ф20	ф8	Класс B-I ф4	Класс A-I Вст3сп ф16	Класс A-I марка Вст3		Закладные детали: Класс A-III ф25	ф8	Марка Вст3 L50×4	-δ=20	-δ=6	Общий вес кг
С35-1-10-Н	194	6	15	7			4	—	2	19	20	267

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во: Марка	К-во м3	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Вст3сп	Вст3	Закладные дет.: Класс A-III	Марка Вст3		Содержание арматуры кг/м3	Вес эл-та т
С35-1-10-Н	300	1,2	200	15	7		4	41		185	3,0

Ведомость закладных деталей

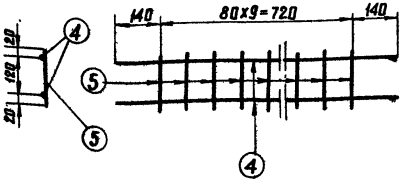
Марка	К-во: шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-203	9	2	18	КЖС-81
Д-211	1	27	27	КЖС-83
Итого			45	

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4÷5.
2. Детали Д-203; Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211, Д-203 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, В = 10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖС-53

С-203

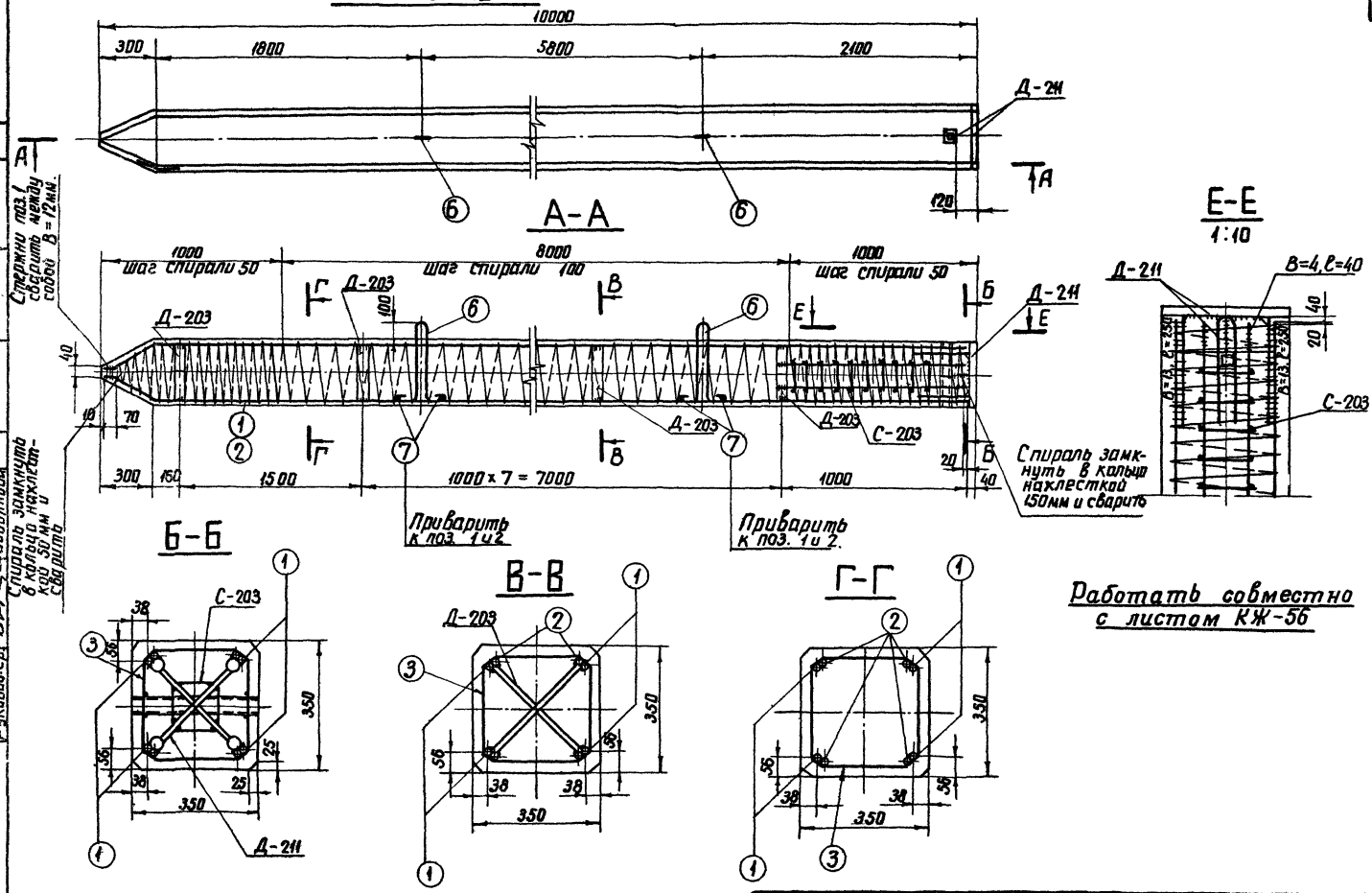


ТК 1976г	Свая С35-1-10-Н	Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖС-54

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Сокольб
Рук. группы Бабкина
Зав. лаборат. Шпин
Гл. специал. Куркчеев
Проверил Прокофьев
Сам. техник Иванова
721тм-ТТ-67

С35-2-10-Н



ТК 1976г.	Свая С35-2-10-Н	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-55

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. Нилкэс Гл. специал. Гл. инж. пр. Руковод. гр.

Курносов Штин Соколов Бодьянова

Инженер Проверил

Адьян Иванова

7271тм-IV-68

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз	Диаметр мм	Длина позиции, мм	Кол-во шт	Общая длина, м	Всего на эл-т: Сечение	Σℓп	Вес кг
С 35-2-10-Н	9660	1	25АIII	10005	4	40,0	ф25АIII	78,6	302
							ф16АI	4,2	7
	9660	2	25АIII	9660	4	38,6	ф8АIII	14,4	6
							ф4БI	155	15
	Шаг спирали см чертеж	3	4БI		–	155			
	Сетка С-203 См чертеж	4	8АIII	1000	8	8,0	Итого:		330
		5	8АIII	160	40	6,4			
	R50	6	16АI	1440	2	2,9			
	320	7	16АI	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

69

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III ф25	ф8	Класс А-I ф4	Класс А-I ф16	Класс А-I Марка ВСт3сп	Закладные детали: Класс А-III ф25	ф8	Марка ВСт3 L50×4	-8-20	-8-6	Общий вес кг
С35-2-10-Н	302	6	15	7		4	–	2	19	20	375

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во: Марка	К-во [м³]	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс А-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закладные детали: Класс А-III	Марка ВСт3		Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-10-Н	300	1,2	308	15	7		4	41		275	3,2

Ведомость закладных деталей

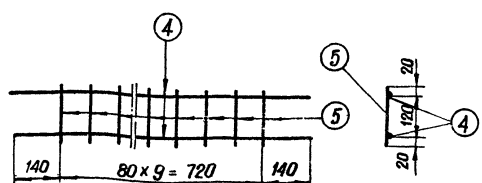
Марка	К-во шт	Вес кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого			45	

Примечания:

1. Общие примечания см листы 4-5.
2. Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211, Д-203 сварить между собой: по концам ℓш=100 мм и по длине с шагом 600-700 мм, ℓш=20 мм, В=12 мм.
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-55

С-203

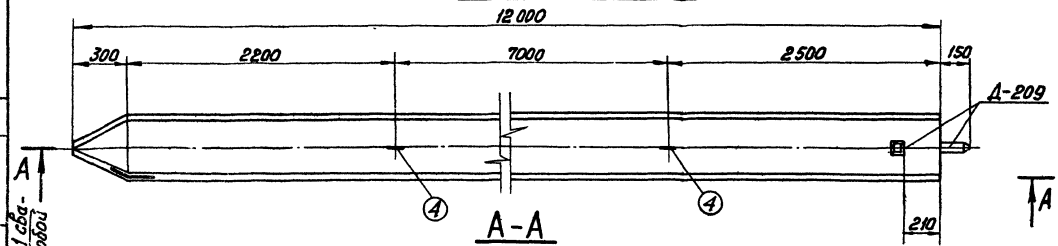


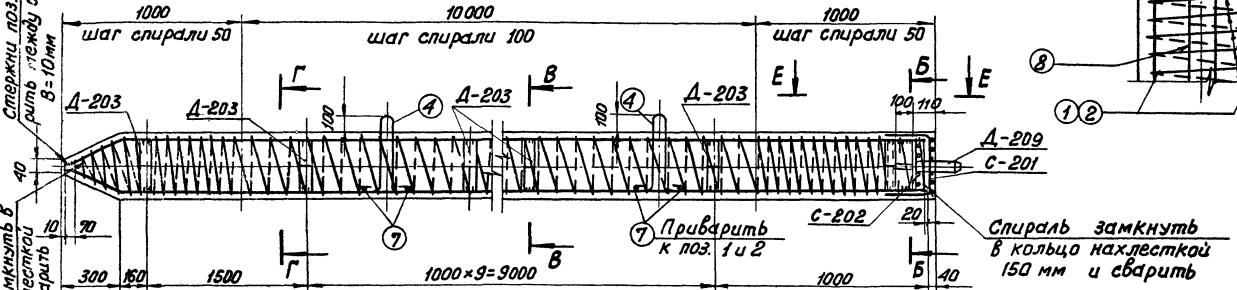
ТК 1976г	Свая С35-2-10-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-56

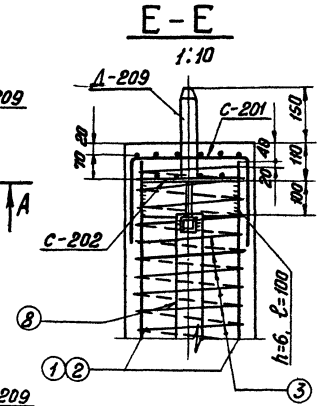
Энергосетьпроект. Северо-Западное отделение г. Ленинград.

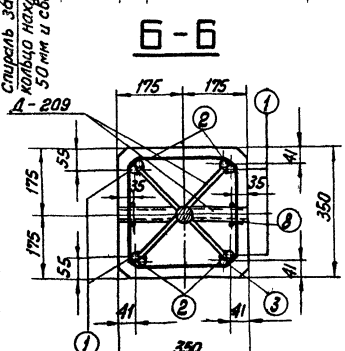
Гл. инж. проекта — Куприянов; Гл. специал. — Шитин; Гл. инж. пр. — Соколов; Руковод. гр. — Бобович; Проверил — Иванова; Составил — [illegible]; 7271 тм-IV-69

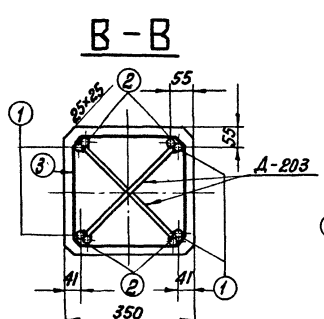
С 35-1-12-0

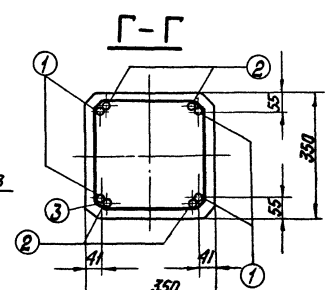












Работать совместно с листом КЖ-58

ТК 1976 г.	Свая С35-1-12-0	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-57

7271тм-IV-70

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. КИЛКЗС
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Куроносов
Штин
Соколов
Бодьянова

Ст. техник
Проверил
Михайлова
Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции ℓ, мм	Кол-во, шт.	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: Σℓ·n	Всего на элемент: Вес кг
С 35-1-12-0	11660	1	20 A III	12005	4	48.0	ф20A III	94.6	233
							ф16A I	4.1	7
	11660	2	20 A III	11660	4	46.6	ф6 A I	12.4	3
	Шаг спирали (см. чертеж)	3	4 B I	—	—	176	ф4 B I	176	17
							ф8A III	1.5	1
	R=50	4	16A I	1440	2	2.9	Итого:		261
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6 A I	820	12	9.8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 A I	325	8	2.6			
	320	7	16A I	320	4	1.3			
	350	8	8A III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

71

Наименование элемента	Арматура кг: Класс A-III ф20	Класс A-III ф8	Класс B-I ф4	Класс A-I Вст3сп ф16	Класс A-I В Ст3 ф6	Закладные детали кг: Марка В Ст3 -δ=6	-ф42	L 36х4			Общий вес кг
С35-1-12-0	233	1	17	7		3	25	4	1			291

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Кол-во м3	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I Вст3сп	Класс A-I В Ст3	Закладные детали: Марка В Ст3 -δ=6	-ф42	L 36х4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-12-0	300	1.44	234	17	7	3	25	4	1	179	3.6

Примечания:

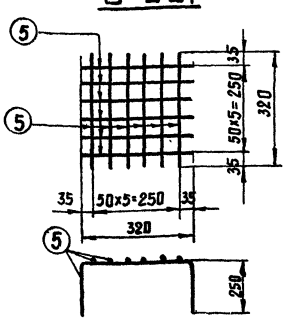
1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине шагом 600-700 мм ℓ = 20 мм, B = 10 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

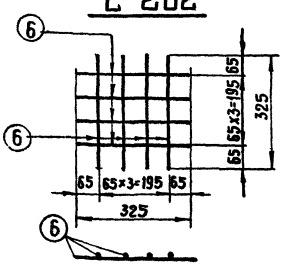
Марка	Кол-во шт	Вес в кг: 1 шт	Вес в кг: Всего	NN листов
Д-209	1	8	8	КЖС-82
Д-203	11	2	22	КЖС-81
Итого:			30	

Работать совместно с листом КЖС-57

С-201



С-202



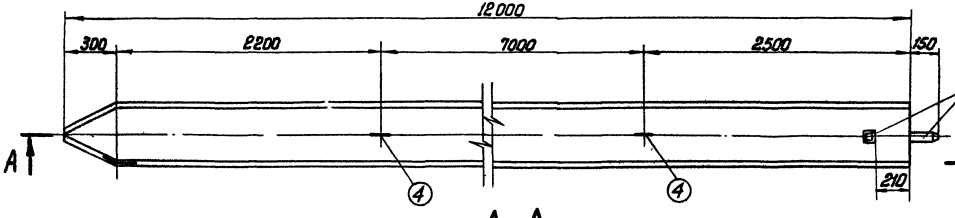
ТК 1976г	Свая С35-1-12-0 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖС-58

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инженер проекта — Ивашов
Гл. специалист — Ивашов
Гл. инж. пр. — Соколов
Рук. гр. — Бобылева
Зав. лаборат. — Куницав
Гл. специал. — Штин
Гл. инж. пр. — Соколов
Рук. гр. — Бобылева
Ст. техник — Прохорин
Проверил — Ассадов

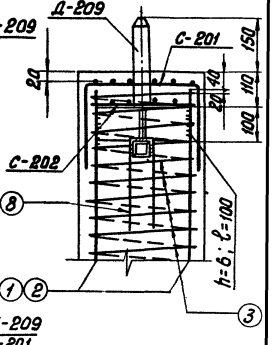
7271тм-ЭГ-71

С 35-2-12-0

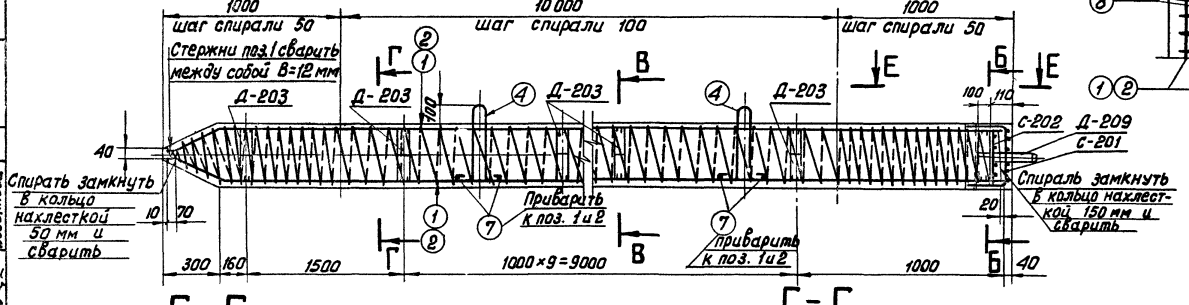


Е-Е

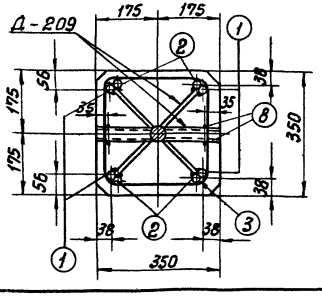
1:10



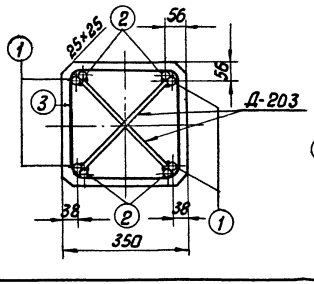
А-А



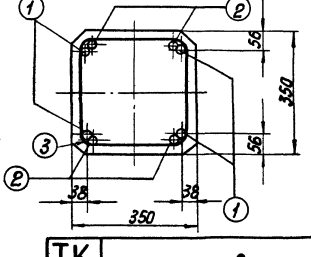
Б-Б



В-В



Г-Г



Работать совместно с листом КЖ-60

ТК 1976 г.	свая С 35-2-12-0	серия 3.407-116	
		выпуск 4	лист КЖ-59

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Гл. инженер	Шишкарёв		
Нач. отдела	Иванова		
Гл. специалист	Ахмедов		
Гл. инж. проекта	Тюфегин		
Зав. мастерской	Кудинов		
Гл. специалист	Шитин		
Гл. инж. пр.	Соколов		
Руков. гр.	Добрынова		

12711тм-ТУ-12

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина поз. "с" мм	Кол-во "п" шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ Вл	Вес кг
С 35-2-12-0	11660, 225, 70, 220	1	25А III	12005	4	48,0	ф25А III	94,6	364
							ф16А I	4,2	7
	11660	2	25А III	11660	4	46,6	ф6А I	12,4	3
	Шаг спирали см чертеж	3	4 В I	—	—	182	ф4 В I	182	18
							ф8А III	1,5	1
	R=50, 360, 170, 180, 360, 170	4	16А I	1440	2	2,9	Итого:		393
	Сетка С-201 (см чертеж)	5	6А I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см чертеж)	6	6А I	325	8	2,6			
	320, 350, 40, 350	7	16А I	320	4	1,3			
		8	8А III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

73

Наименование эл-та	Арматура кг: Класс А-III ф25	ф8	Класс В-I ф4	Класс А-I, Вст3сп ф16		Класс А-I, Вст3 ф6	Закладные детали кг: Марка Вст3 -δ=6		•ф42	L36×4		Общий вес кг
С35-2-12-0	364	1	18	7		3	25		4	1		423

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I, Вст3сп	Класс А-I, Вст3	Закладные детали: Марка Вст3 -δ=6	•ф42	L36×4	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-12-0	300	1,44	365	18	7	3	25	4	1	270	3,9

Ведомость закладных деталей

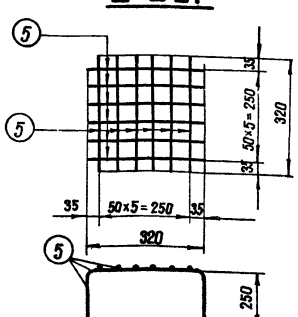
Марка	К-во шт	Вес в кг: 1 шт	Всего	№№ листов
Д-209	1	8	8	КЖС-82
Д-203	11	2	22	КЖС-81
Итого:			30	

Примечания:

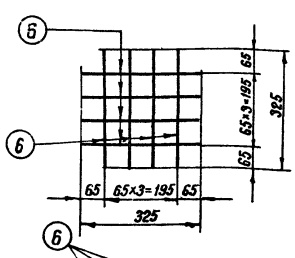
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине шагом 600-700 мм ℓ = 20 мм, В = 12 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ 59.

С-201



С-202



ТК 1976г.	Свая С35-2-12-0 Спецификация и таблицы расхода материалов.	Серия 3.407-115	Выпуск 4 / Лист КЖ-60

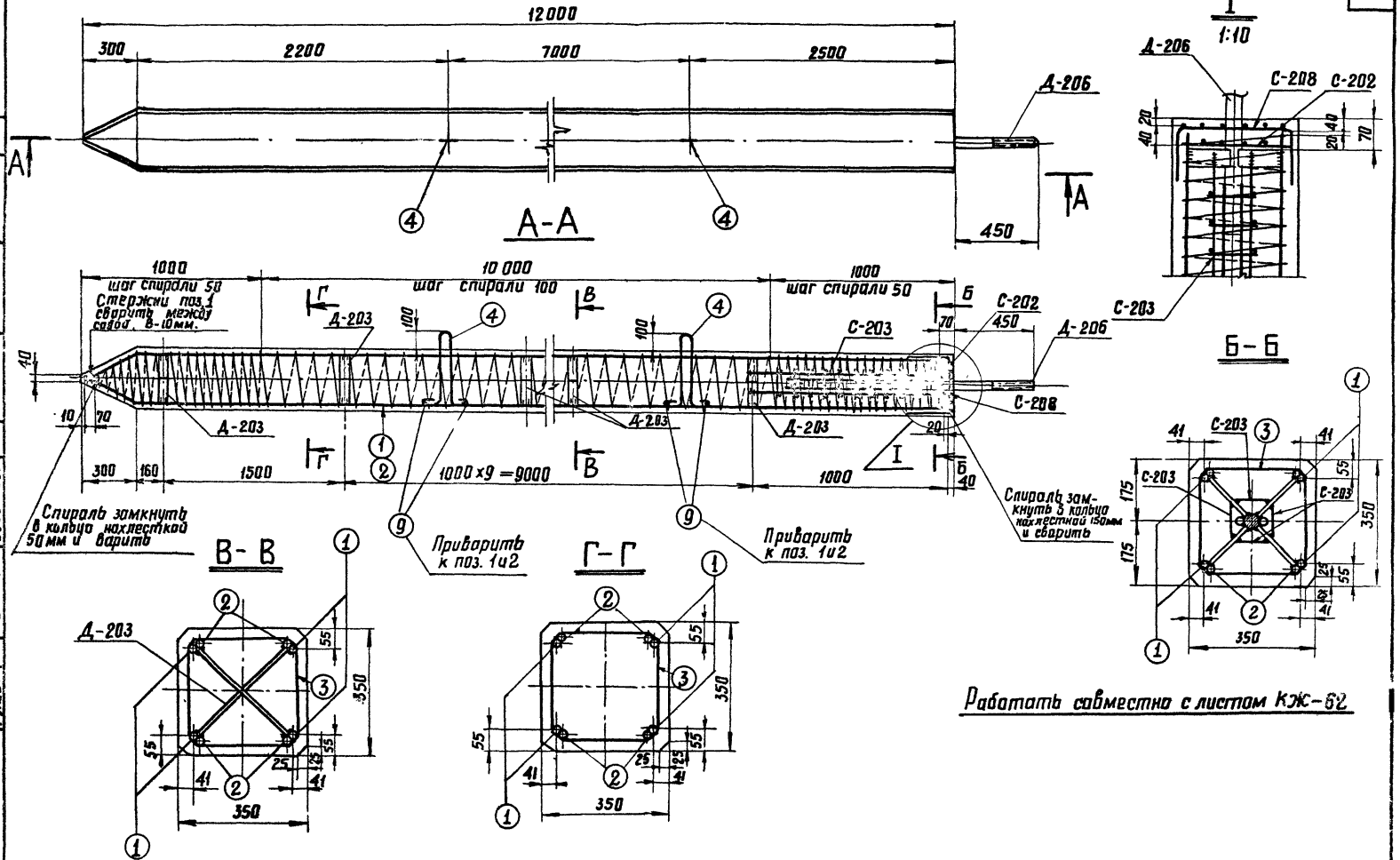
Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

Зав. НИЛКЖС Стасенко; Гл. специал. Кузнецов; Гл. инж. пр. Шпин; Руковод. гр. Сонд. гр. Гайдамака

Ст. техн. Проверил; Н. контр. Михайлова; Инженер Иванова

7271 тм-IV-73

С 35-1-12-1



Работать совместно с листом КЖ-62

ТК 1976г	Свая С 35-1-12-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-61

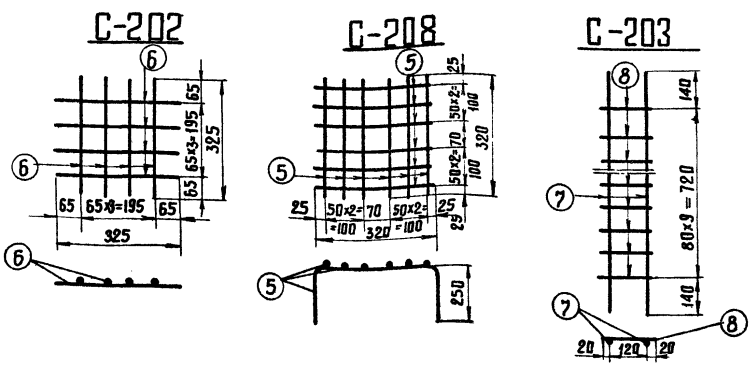
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. нилкэс
Гл. специал
Гл. инж. пр.
Рукав. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова
Ст. техник
Проверил
Михайлова
Иванова

7271тм-IV-74

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	К-во "п" шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Всего на элемент: Σℓ·п	Всего на элемент: Вес кг
С 35-1-12-1	11660	1	20А III	12005	4	48 0	Ф20А III	94.6	233
							Ф16А I	4,2	7
	11660	2	20А III	11660	4	46,6	Ф8А III	14,4	6
	шаг спирали см. чертеж	3	4В I	—	—	176	Ф6А I	12,4	3
							Ф4В I	176	17
		4	16А I	1440	2	2,9			
							Итого		266
	Сетка С-208 (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9,8			
	сетка С-202 (см. чертеж)	6	6А I	325	8	2,6			
	Сетка С-203 (см. чертеж) 4 шт	7	8А III	1000	8	8,0			
	320	8	8А III	160	40	6.4			
		9	16А I	320	4	1,3			



Выборка стали на элемент

75

Наименование эл-та	Арматура: класса А-III ф20	А-III ф8	В-I ф4	Класс А-I Вст3сп ф16	Класс А-I Вст3 ф6	Закладные детали: Класс А-III ф20	Марка В Ст3		Анкерные болты: Марка В Ст3 -d-б	Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ-20	Общий вес кг
С35-1-12-1	233	6	17	7	3	4			24	8	1	3	306

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура: класса А-III	Арматура: класса В-I	Арматура: Класс А-I Вст3сп	Арматура: Класс А-I Вст3	Заклад. дет: Класс А-III	Заклад. дет: Марка Вст3	Анк. болт: Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м	Вес элемента т
С35-1-12-1	300	1.44	239	17	7	3	4	24	12	185	3.6

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-206 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-206 сварить между собой:
   по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм
   ℓш = 20 мм. в=10 мм.
4. Все швы h=4мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес кг: 1 шт	Вес кг: Вс ех	NN листов
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-206	1	18	18	КЖ-82
Итого:			40	

Работать совместно с листом КЖ-61.

ТК 1976г	Свая С35-1-12-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-62

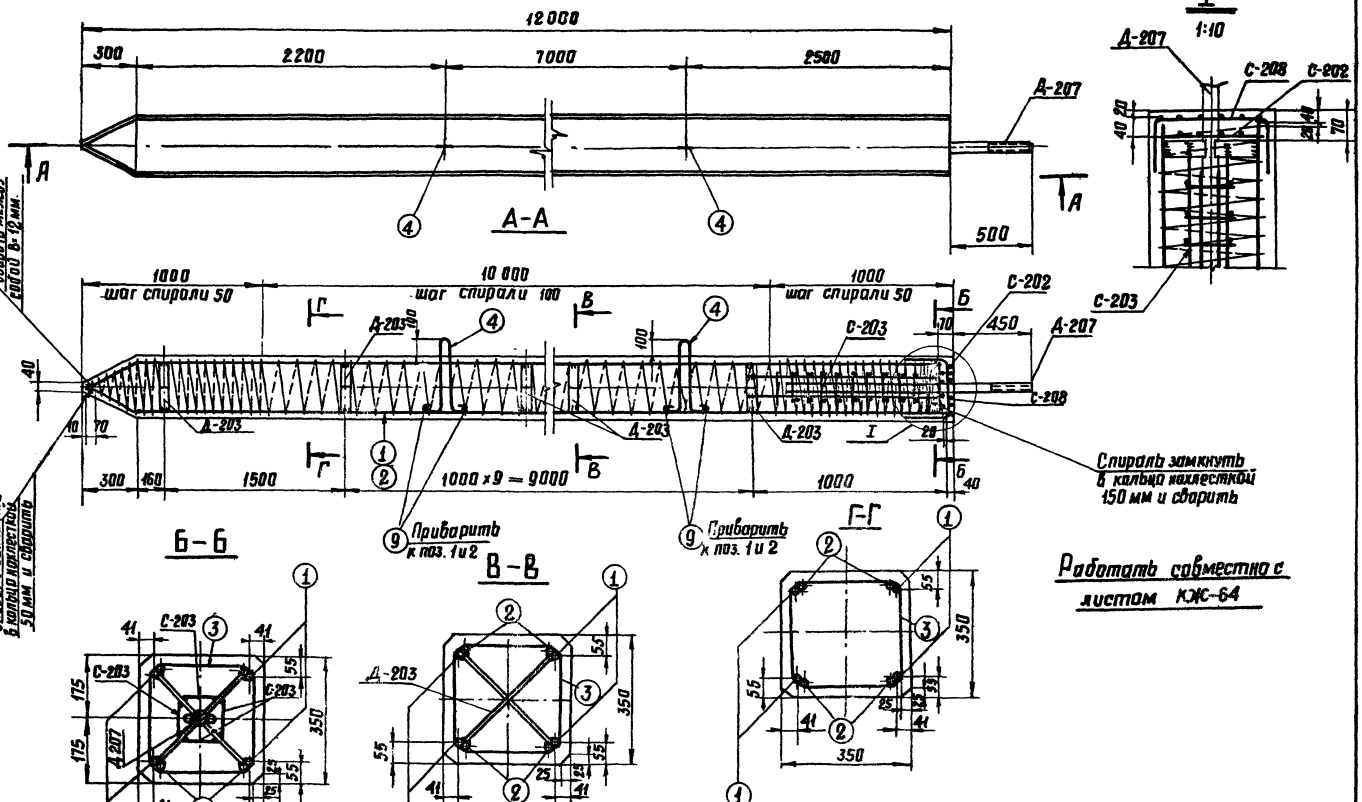
Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. мастерс. Куриков; Гл. специал. Штин; Гл. инж. пр. Соколов; Руков. гр. Бобякова

Проверил Ивакова; Нач. отд. Ивакова

7271тм-ТМ-75

С 35-2-12-1



ТК 1976 г.	Свая С 35-2-12-1	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖС-63

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение г. Ленинград

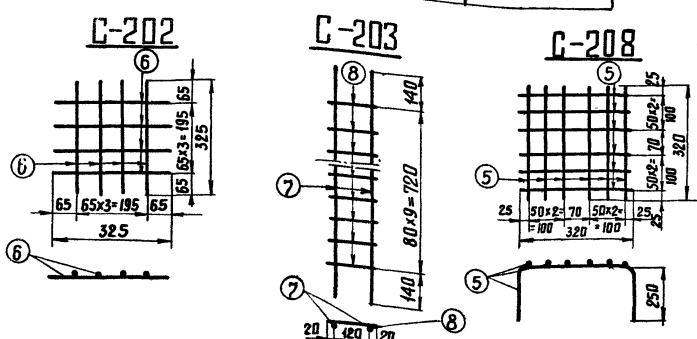
Зав. нижэс		Курносов	
Гл. спец		Штич	
Гл. инж. пр.		Соколов	
Рук. гр.		Бодьякова	
Исполн.		Прожегодская	
Проверил		Каплевская	

7271тм-IV-76

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента: С 35-2-12-1

Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	К-во шт	Общая длина м	Всего на элемент: сечение	Σ ℓ·п	Вес кг
11660	1	25А III	12005	4	48.0	ф25А III	94.6	364
11660	2	25А III	11660	4	46.6	ф16А I	4.2	7
шаг спирали см. чертеж	3	4В I	—	—	182	ф8А III	14.4	6
						ф6А I	12.4	3
	4	16А I	1440	2	2,9	ф4В I	182	18
						Итого		398
Сетка С-208 (см чертеж)	5	6А I	820	12	9.8			
Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6А I	325	8	2.6			
Сетка С-203 (см. чертеж) 4 шт	7	8А III	1000	8	8.0			
320	8	8А III	160	40	6,4			
	9	16А I	320	4	1.3			



Выборка стали на элемент

77

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III ф25	ф8	Класс В-I ф4	Класс А-I Вст3сп ф16	Вст3 ф6	Закладные детали: Класс А-III ф25	Марка Вст3		Анкерные болты: Марка Вст3 -δ-6	Болт М56	Гайка М56	Шайба -δ-20	Общий вес кг
С35-2-12-1	364	6	18	7	3	8			24	16	6	3	455

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I Вст3сп	Вст3	Закладн. дет Класс А-III	Марка Вст3	Анк.б-ты Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
С35-2-12-1	300	1.44	370	18	7	3	8	24	25	276	3.9

Примечания

1. Общие примечания см листы 4-5
2. Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-207 сварить между собой: по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм. $\ell_ш$ = 20 мм., В = 12 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз.3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в Кг: 1 шт	Всех	№№ листов
Д-203	11	2	22	КЖС-81
Д-206	1	35	35	КЖС-82
Итого:			57	

Работать совместно с листом КЖС-63.

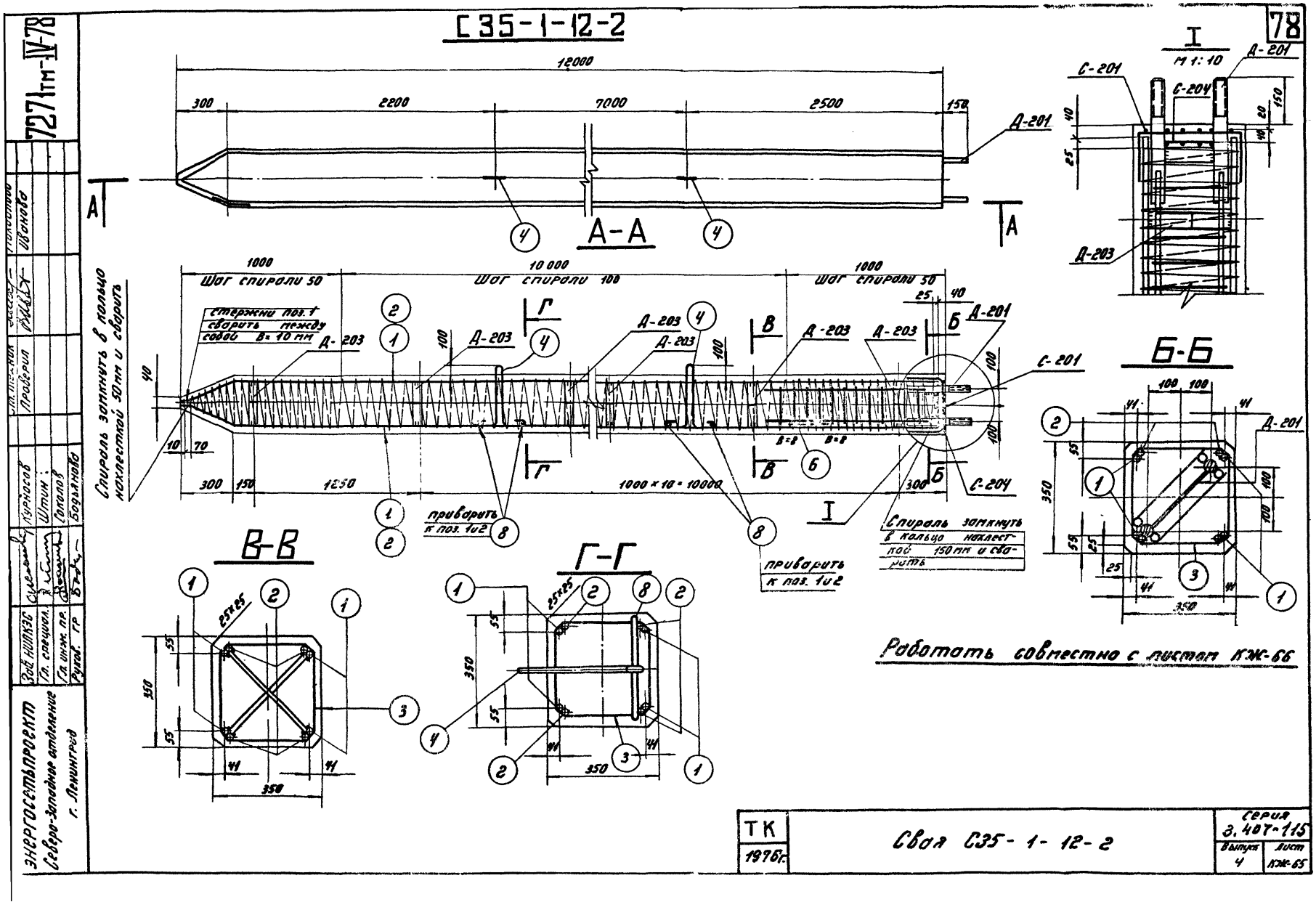
ТК 1976г	Свая С35-2-12-1 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖС-64

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИЛЭС Курносов
Гл. спец. Штин
Гл. инж. пр. Соколов
Рук. гр. Бобрякова

Исполнил Кочегар Прокудайская
Проверил Каллевская

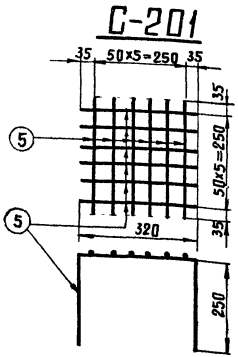
7271тм-ИУ-77

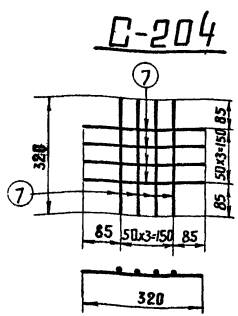


С35-1-12-2
78
12000
300
2200
7000
2500
150
Д-201
А-А
1000
10 000
1000
Шаг спирали 50
Шаг спирали 100
Шаг спирали 50
стержни поз. 1 сварить между собой В=10 мм
Д-203
С-201
С-204
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 50 мм и сварить
1250
1000 × 10 = 10000
приварить к поз. 1 и 2
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150 мм и сварить
В-В
Г-Г
Б-Б
М 1:10
Работать совместно с листом КЖ-66
ТК
1976г.
Свая С35-1-12-2
Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-65
7271тм-IV-78
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград
Зав. НИЛКЭС
Гл. специал.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова
Ст. техник
Проверил
Иванова

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σℓп	Вес кг
С 35-1-12-2	11660	1	20А III	11660	4	46,0	Ф20А III	94,6	233
							Ф4В I	176	17
	11660	2	20А III	11660	4	46,6	Ф16А I	4,7	7
	шаг спирали см. чертеж	3	4В I			176	Ф6А I	12,4	3
							Итого		260
	Сетка С-201 (1 шт) (см. чертеж)	4	16А I	1440	2	2,9			
		5	6А I	820	12	9,8			
	Сетка С-204 (1 шт) (см. чертеж)	6	16А I	450	1	0,5			
		7	6А I	320	8	2,6			
		8	16А I	320	1	1,3			





Выборка стали на элемент

79

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III	Арматура: Класс В-I	Закладные детали: Класс А-III	Закладные детали: Марка Вст3	Анкерные болты: Марка Вст3			Общий вес кг
	ф20	ф4	ф16	ф6	ф20	ф8	-δ-12	δ=6	болт М36	гайка М36	шайба -δ-20	
С35-1-12-2	233	17	7	3	8	2	1	24	7	2	4	308

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Бетон: Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-III	Арматура: Класс В-I	Закладные дет: Класс Вст3сп	Закладные дет: Класс Вст3	Анк. болты: Класс А-III	Анк. болты: Марка Вст3	Закладные дет: Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-12-2	300	1,44	233	17	7	3	10	25	13	181	3,6

Примечания

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз.1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой по концам $\ell_ш$=100мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$= 20 мм, в=10мм
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных
5. Спираль поз 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг: 1 шт	Вес в кг: Всех	NN листов
Д-201	1	24	24	КЖ-81
Д-203	12	2	24	КЖ-81
Итого:			48	

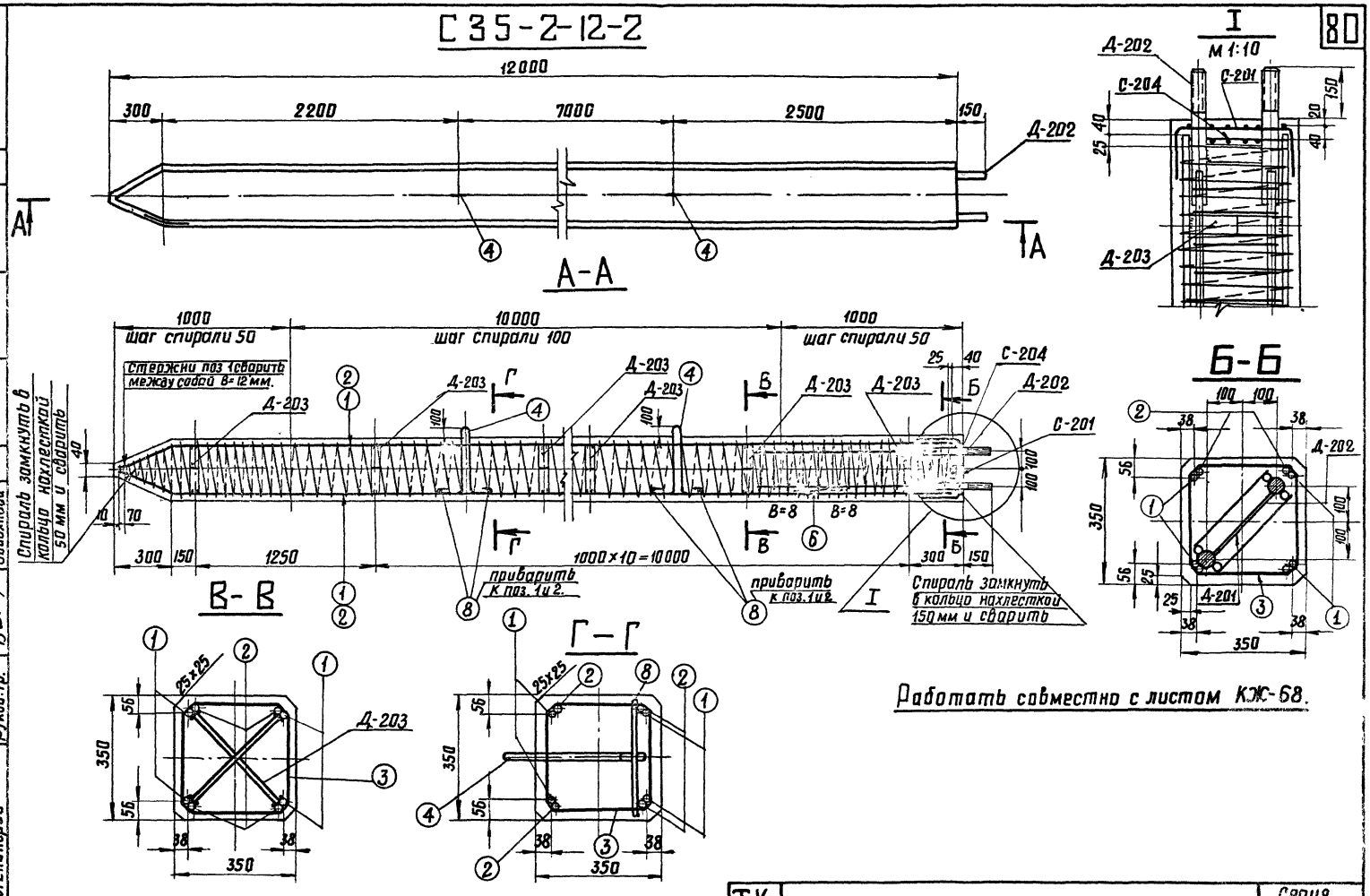
Работать совместно с листом КЖ-65

ТК 1978г	Свая С 35-1-12-2 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-66

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. проекта	Михайлов	
Гл. инж. отдела	Иванов	
Проверил	Кудрин	
Нач. сект.	Курнавов	
Гл. специал.	Шитик	
Гл. инж. пр.	Соколов	
Рук. вод. гр.	Бобрынина	
Зав. лаб.	Силаев	

7271тм-IV-79



Работать совместно с листом КЖ-68.

ТК 1976г	Свая С35-2-12-2	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-67

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. ниж. Гл. специал. Гл. инж. пр. Руков. гр.

Инженер Проверил

Курносов Штин Соколов Бодьянова

Адвян Иванова

7271тм-IV-80

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во "n" шт	Общая длина "ℓ" м	Всего на элемент: Сечение	Σℓn	Вес кг
С 35-2-12-2	11660 ⌀15 78 45 220	1	25А III	12005	4	48,0	⌀25А III	94,6	364
							⌀4В I	176,6	17
	11660	2	25А III	11660	4	46,6	⌀16А I	4,7	7
	шаг спирали см. чертеж	3	4В I	—	1	176	⌀6А I	12,4	3
	180 360 R50 110 170	4	16А I	1440	2	2,9	Итого:		391
	Сетка С-201 (1 шт) (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9,8			
	150 150 50x5 150	6	16А I	450	1	0,5			
	Сетка С-204 (1 шт) (см. чертеж)	7	6А I	320	8	2,6			
	320	8	16А I	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

81

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III ⌀25	Класс В-I ⌀4	Класс А-I Вст3сп ⌀16	Вст3 ⌀6	Закладные детали: Класс А-III ⌀20	Марка Вст3 ⌀8	Марка Вст3 -δ=12	-δ=6	Анкерн. болты: Марка Вст3 болт М42	гайка М42	шайба -δ=20	Общий вес кг
С-35-2-12-2	364	17	7	3	8	2	1	24	9	2	4	441

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I Вст3сп	Вст3	Закл. дет Класс А-III	Марка Вст3	Анк. болты Марка Вст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-12-2	300	1.44	364	17	7	3	10	25	15	271	3.8

Примечания

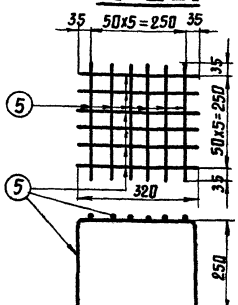
1. Общие примечания см. листы 4-5.
2. Детали Д-203 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам ℓш=100 мм и по длине с шагом 600-700 мм ℓш=20 мм, В=12 мм.
4. Все швы h=4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

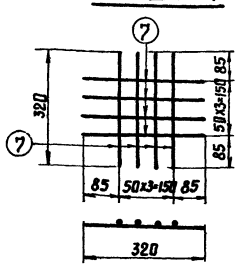
Марка	Кол-во шт	Вес в кг: 1 шт	Всех	NN листов
Д-202	1	26	26	КЖС-81
Д-203	12	2	24	КЖС-81
Итого:			50	

Работать совместно с листам КЖС-67

С-201



С-204



ТК 1976г.	Свая С35-2-12-2 Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115	Выпуск 4 / Лист КЖС-68

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград

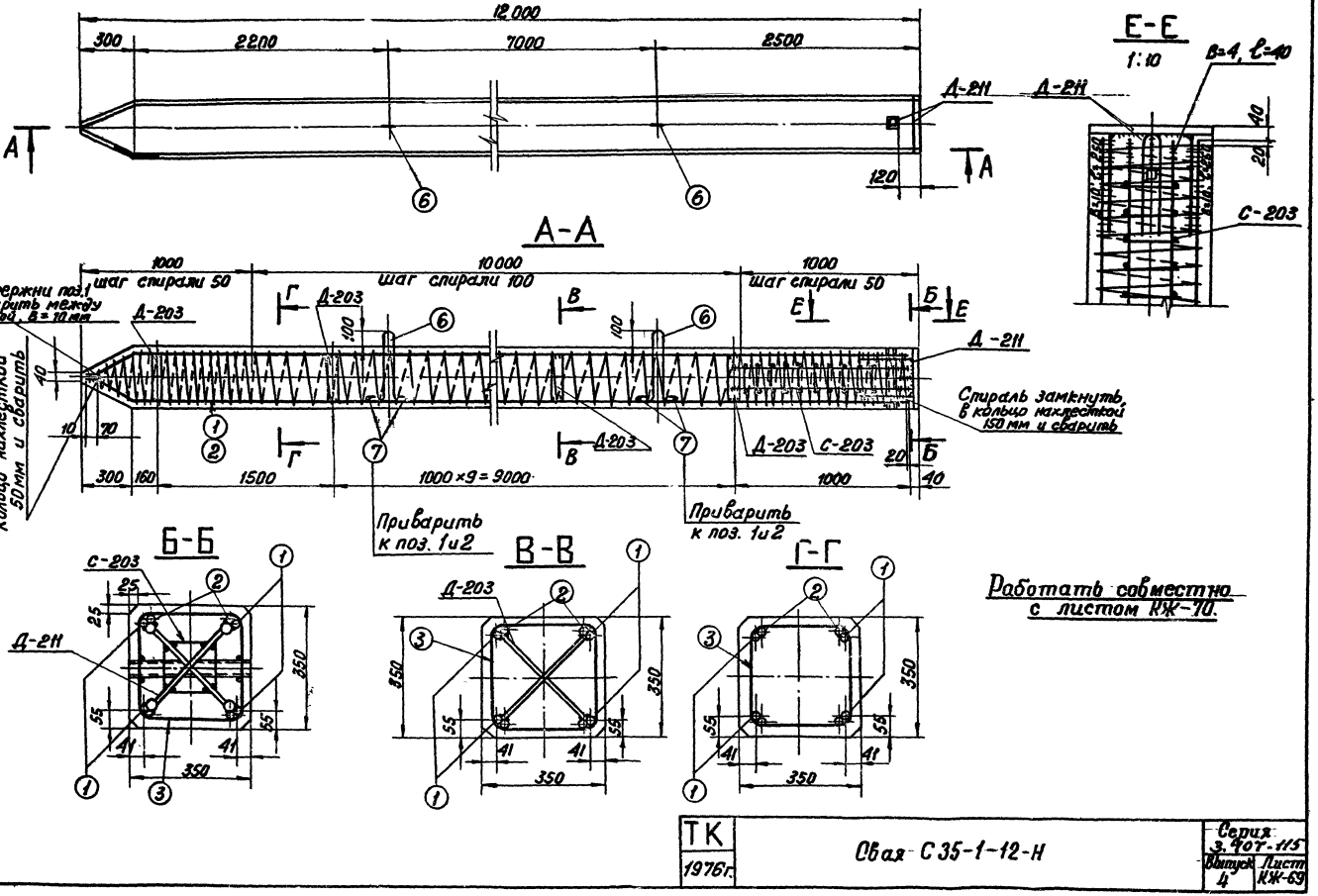
Гл. инж. пр. Рукав гр. — Завилкис, Гл. специал. — Курносов, Штучн., Соколов, Бобрякова

Ст. техник, Проверил — Ашкт

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

7271тм-ТК-81

С 35-1-12-Н



Работать совместно с листом КЖ-70.

ТК 1976г.	Свая С 35-1-12-Н	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-69

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Гл. инж. пр.	Руков. гр.	Гл. специал.	Гл. инж. пр.
Хав. Нилкэс	Курносов	Штик	Соколов
Ст. техник	Проверил	Михайлова	Иванова

7271 тм-IV-82

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓп	Вес кг
С 35-1-12-Н	11660; 275, 70, 165, 220	1	20 A III	12005	4	48,0	ф20 A III	94,6	233
							ф16 A I	4,2	7
	11660	2	20 A III	11680	4	46,6	ф8 A IV	14,4	6
							ф4 B I	176	17
	Шаг спирали см. чертеж	3	4 B I	—	—	176			
	Сетка С-203 см. чертеж	4	8 A III	1000	8	8,0	Итого:		263
	180, R50, 380, 170, 170, 320	5	8 A III	160	40	6,4			
		6	16 A I	1440	2	2,9			
		7	16 A I	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

83

Наименование эл-та	Арматура: Класс A-III		Класс A-I	Класс A-I в Ст3сп	Класс A-I Марка В Ст 3		Закладные детали: Класс A-III		Марка В Ст 3			Общий вес кг
	ф20	ф8	ф17	ф16			ф25	ф8	∟50×4	-δ=20	-δ=6	
С35-1-12-Н	233	6	17	7			4	—	2	19	24	312

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс A-III	Класс B-I	Класс A-I в Ст3сп	Класс A-I в Ст 3	Закладные детали: Класс A-III	Марка В Ст 3		Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-1-12-Н	300	1,44	239	17	7		4	45		183	3,6

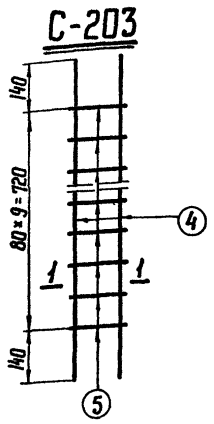
Примечания:

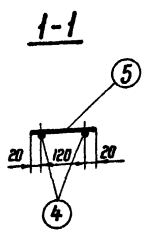
1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 сварить между собой по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм ℓш = 20 мм, В = 10 мм
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес В кг: 1 шт.	Всех	NN листов
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-82
Итого			49	

Работать совместно с листом КЖ-69.





ТК 1976 г.	Свая С35-1-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115	Выпуск 4 / Лист КЖ-70

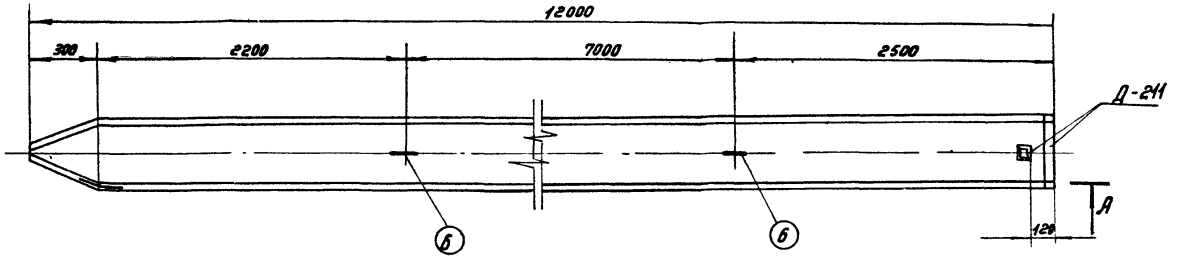
ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Рыжков; Гл. специал. Штин; Нач. отд. Сакалов; Вед. инж. Бодьянова; Нач. сект. Кириллов; Ст. техник Иванова; Проверил Дидык

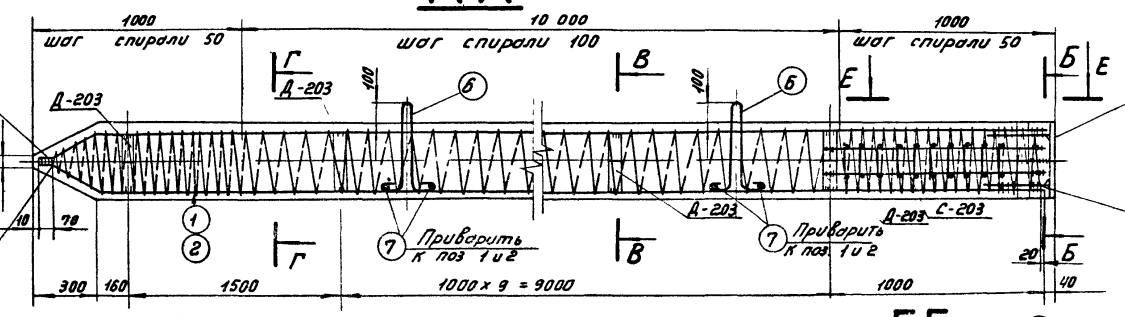
1271-ТМ-IV-83

С 35-2-12-Н

7271 тм-IV-84
ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград
Зав. КЖОТКЭС Ковалевский
Гл. спец. Хлопенков
Гл. инжр. проекта Соколов
Рук. гр. Бобынин
Проверил Штин
Конструировал Кирносов

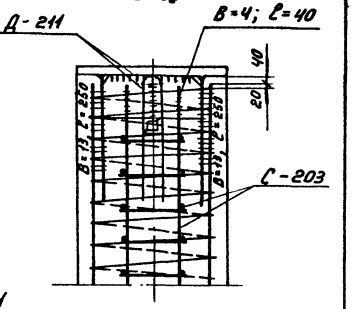


А-А

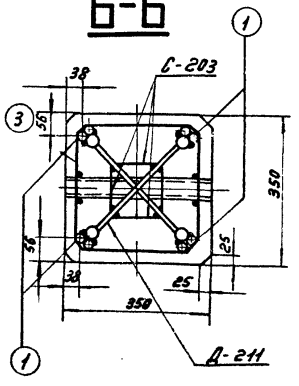


Е-Е

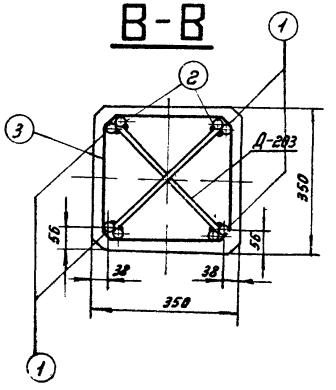
1:10



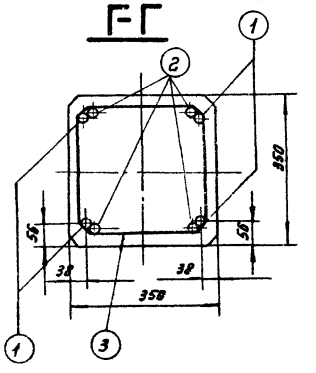
Б-Б



В-В



Г-Г



Работать совместно с листом КЖ-72.

ТК 1976г	Свая С35-2-12-Н	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-71

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наимен. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции, мм	Кол-во "л" шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ_n	Вес кг
С35-2-12-Н	11660, 70, 220, 70	1	25АIII	12005	4	48.0	ф25АIII	94.6	364
							ф16АI	4.2	7
	11660	2	25АIII	11660	4	46.6	ф8АIII	14.4	6
							ф4ВI	182	18
	шаг спирали см. чертеж	3	4ВI	—	—	182			
	Сетка С-203 см. чертеж	4	8АIII	1000	8	8.0	Итого:		395
	180, 320, R50, 770, 770	5	8АIII	160	40	6.4			
		6	16АI	1440	2	2.9			
	320	7	16АI	320	4	1.3			

Выборка стали на элемент

85

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-III ф25	ф8	Класс А-I ф4	Класс В-I ф16	Класс А-I Марка ВСт3сп	Марка ВСт3	Закладные детали: Класс А-III ф25	ф8	Марка ВСт3 L50×4	-δ=20	-δ=6	Общий вес кг
С35-2-12-Н	364	6	18	7			4		2	19	24	444

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во: Марка	К-во м³	Сталь кг: Арматура Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСт3сп	Класс А-I ВСт3	Закладн. детали Класс А-III	Марка ВСт3		Содержан. арматуры кг/м³	Вес эл-та т
С35-2-12-Н	300	1.44	370	18	7		4	45		274	3.9

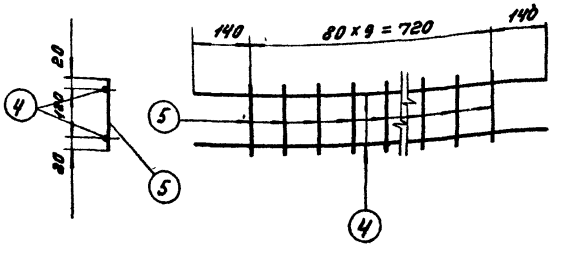
Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг: 1 шт.	Всех	№№ листов
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого:			49	

Примечания:

1. Общие примечания см. листы 4-5
2. Детали Д-203; Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
3. Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211 и Д-203 сварить между собой по концам $\ell_ш$ = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм $\ell_ш$ = 20 мм, В = 12 мм.
4. Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
5. Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

С-203



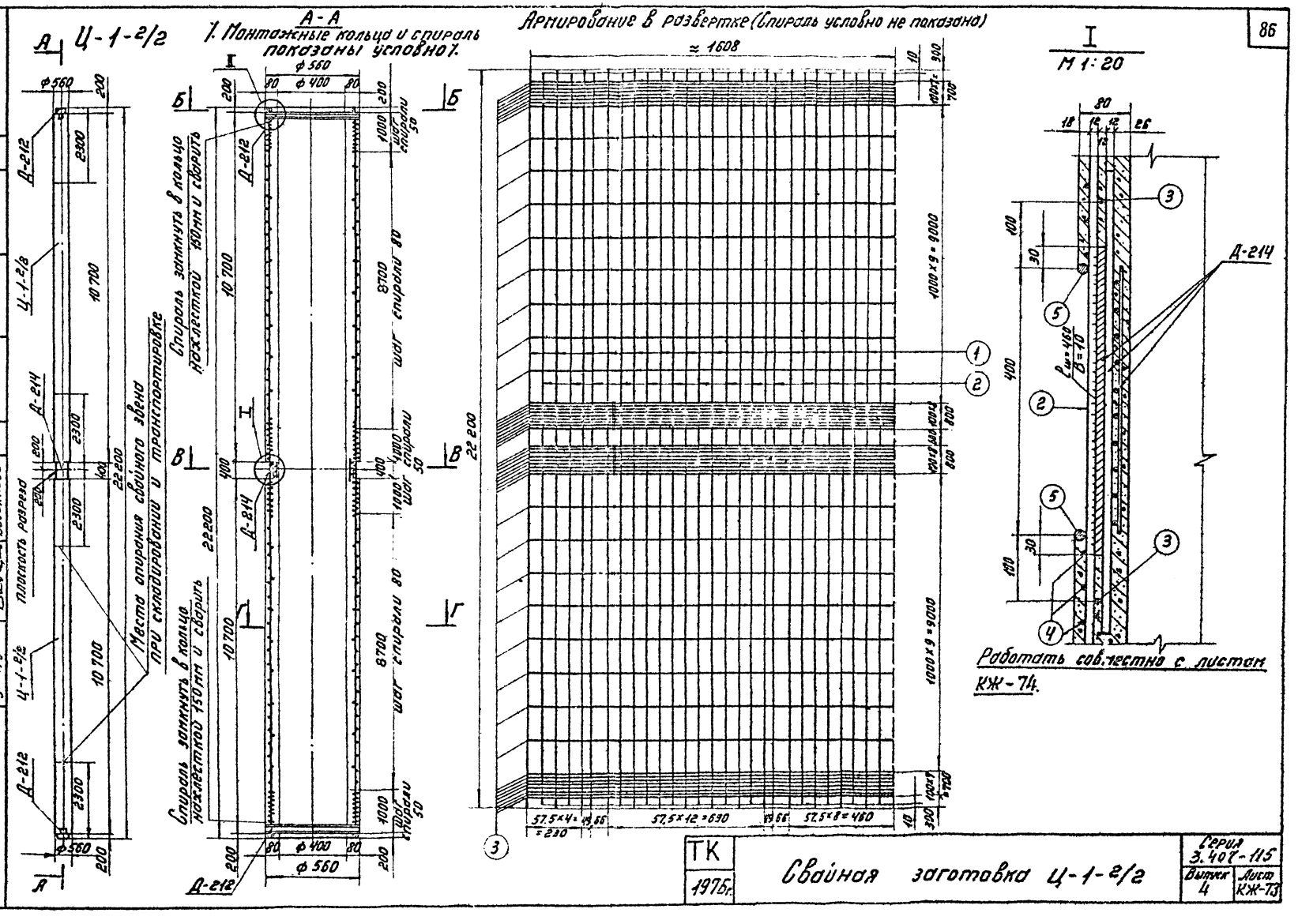
Работать совместно с листом КЖ-71.

ТК 1976г.	Свая С35-2-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115	Выпуск 4 / Лист КЖ-72

ЭНЕРГОСЕТЬПРИБОРКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

7271тм-Т-85

Гл. спец. Зав. КЖЭС
Гл. инж. пр.
Рук. гр. пр.
Проверил Кожевников
Н. контр. Журавлёв
Штин
Гл. констр. Соколов
Гл. инж. Большаков



Гл. инж. проекта	Протасова		
Гл. спец.	Каплевская		
Гл. инж. пр.	Шпин		
Рук. группы	Соколов		
	Бобьянова		

7271-ИА-IV-86

Госгражданстрой
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

ТК 1975г.

Свайная заготовка Ц-1-2/2

Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-73

Расход материалов на 1 элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
			Арматура			Закладные детали					
	Марка	Кол-во м³	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	В Ст3		
Ц-1-2/2	400	2,67	552	41	95	18	3	9	139	257	7,5

Спецификация арматуры на 1 элемент

87

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина 1 эл., мм	Кол-во, шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ_n	Вес кг
Ц-1-2/2	22200	1	12 A-IV	22200	14	310,8	ф12 A-IV	621,3	552
	22180	2	12 A-IV	22180	14	310,5	ф8 A-I	82,0	35
	ф5,5 B-I	3	8 A-I	1640	50	82,0	ф5,5 B-I	506	95
							ф12 A-I	6,8	6
	ф5,5 B-I, шаг спирали см. чертеж	4	5,5 B-I	—	—	506			
							Итого:		688
	ф524	5	12 A-I	841	8	6,8			

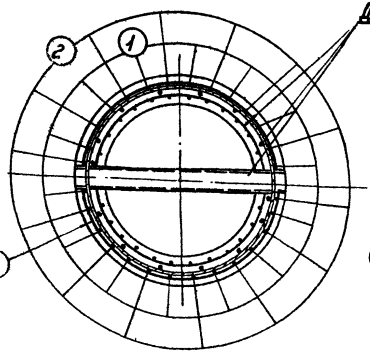
Выборка стали на элемент

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали					Общий вес кг
	Класс A-IV	Класс A-I		Класс B-I	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	В Ст3		
	ф 18	ф 8	ф 12	ф 5,5	ф 18	ф 8	ф 5,5	Труба ф 500	∠ 50×4	
Ц-1-2/2	552	35	6	95	18	3	9	133	6	857

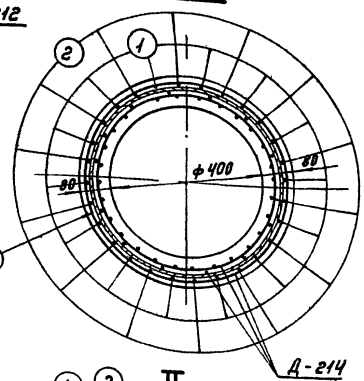
Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№№ листов
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-214	1	83	83	КЖ-84
Итого:			169	

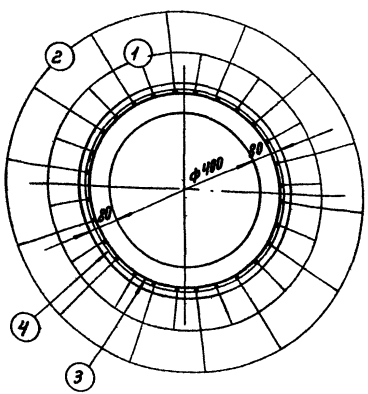
Б-Б



В-В

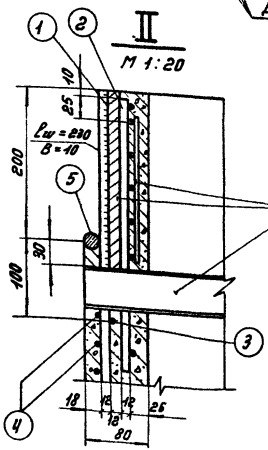


Г-Г



II

М 1:20



Примечания:

1. Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см. листы 4-5.
2. Работать совместно с листом КЖ-73.
3. Вариант изготовления свайных заготовок Д-212 с применением промежуточных втулок из сваренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см. лист КЖ-92. Устройство таких сваренных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.

ТК 1976 г.	Свайная заготовка Ц-1-2/2. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115 Выпуск 4	Лист КЖ-74

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НОПЭС
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. группы

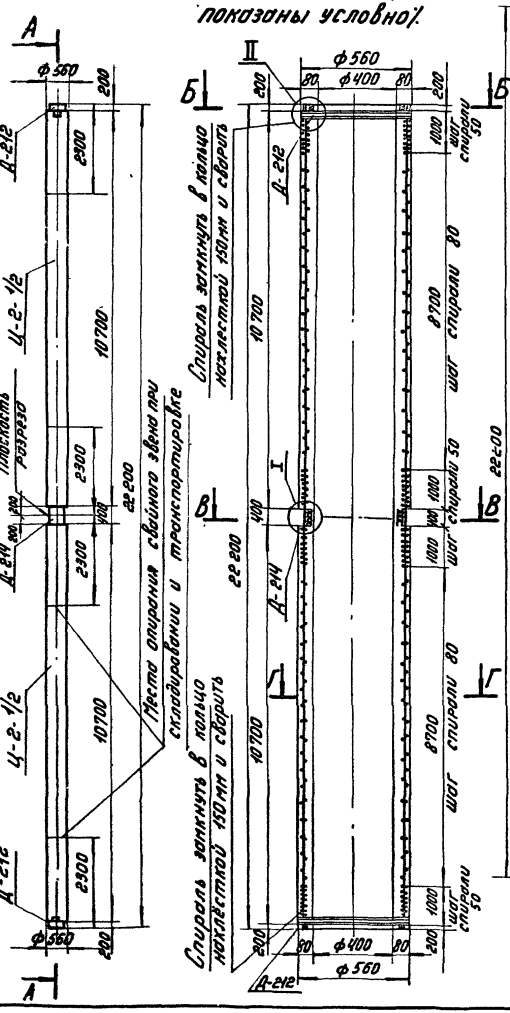
Исполнил Гудкевич
Проверил Кузьмин

Куликов
Егоров
Больнов

727-1-ТМ-IV-87

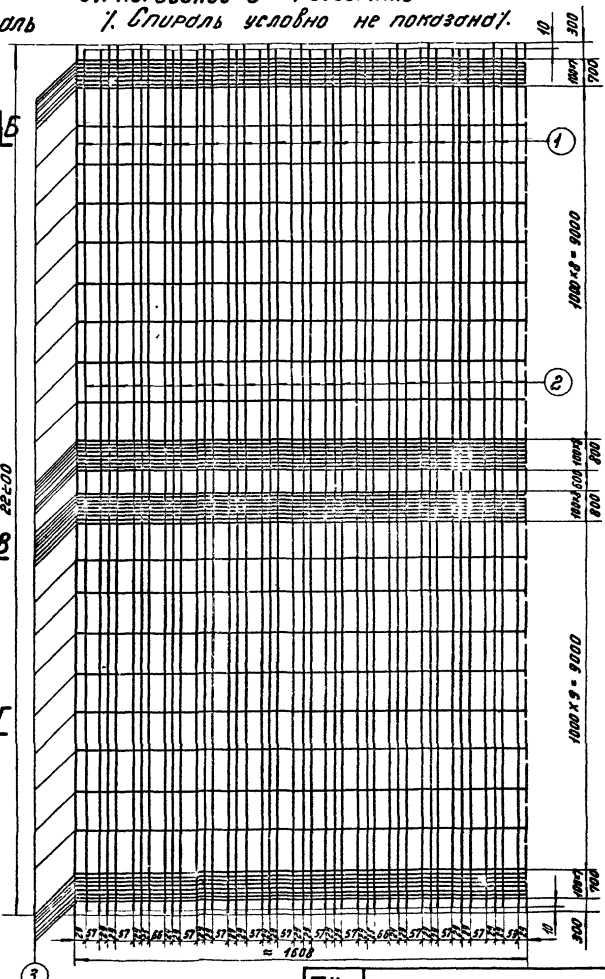
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

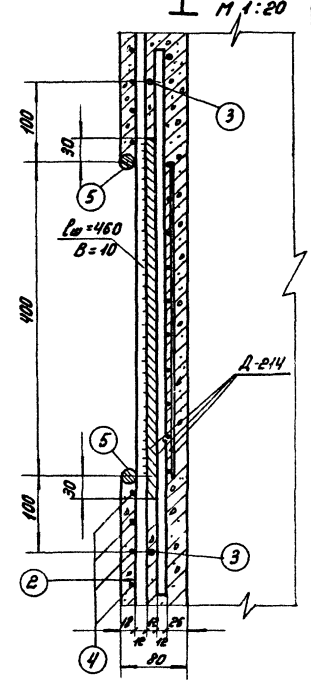
Ц-2-2/2 /Монтажные кольца и спираль показаны условно/.



Армирование в развёртке

/. Спираль условно не показана/.





Работать совместно с листом КЖ-76.

ТК 1976г.	Свайная заготовка Ц-2-2/2	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-75

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НОЛ КЭС		Курносов	
Гл. спец.		Штин	
Гл. инж. пр.		Соколов	
Рук. гр.		Бодьянова	
Исполнит.		Проверил	

7271 тм-IV-88

Расход материалов на 1 элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
			Арматура			Закладные детали					
	Марка	Кол-во м³	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	ВСт3		
Ц-2-2/2	400	2,67	827	41	95	18	3	9	139	360	7,8

Спецификация арматуры на 1 элемент

89

Наименование элемента	Эскиз	№ поз	Диаметр мм	Длина позиции „ℓ" мм	Кол-во „n" шт.	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ·n	Вес кг
Ц-2-2/2	22200	1	12 AIV	22200	14	310,8	ϕ12 AIV	931,8	827
	22180	2	12 AIV	22180	28	621,0	ϕ8 AI	82,0	35
	ϕ484	3	8 AI	1640	50	82,0	ϕ5,5 BI	506	95
							ϕ12 AI	6,8	6
	ϕ524 шаг спирали см. чертеж	4	5,5 BI	—	—	506			
							Итого:		963
	ϕ524	5	12 AI	841	8	6,8			

Выборка стали на элемент

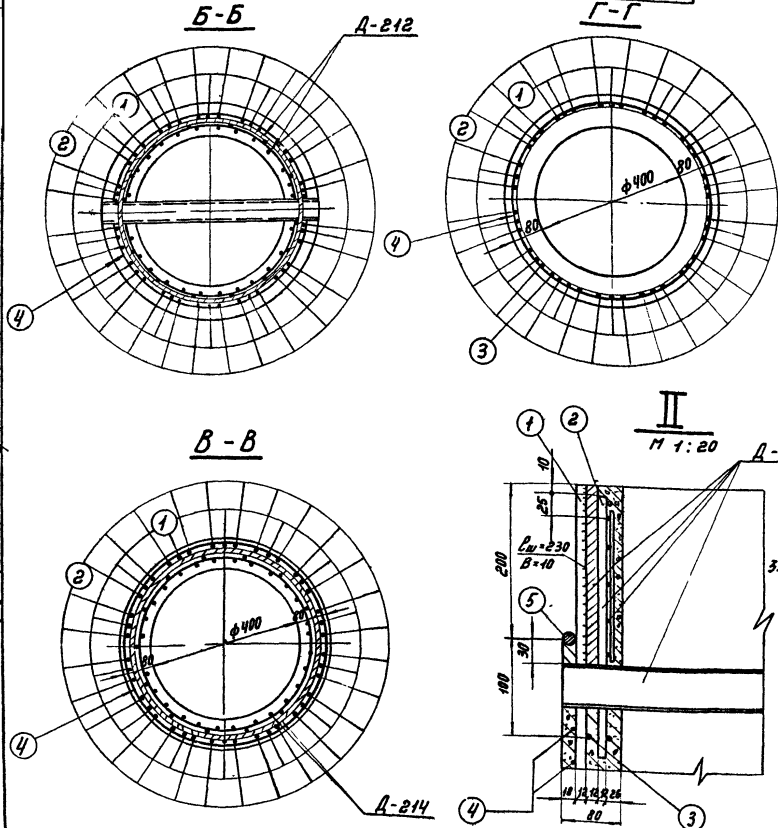
Наименование элемента	Арматура				Закладные детали					Общий вес
	Класс A-IV	Класс A-I		Класс BI	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	В Ст3		
	ϕ12	ϕ8	ϕ12	ϕ5,5	ϕ12	ϕ8	ϕ5,5	Труба ϕ530	∠50×4	кг
Ц-2-2/2	827	35	6	95	18	3	9	133	6	1132

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№ листов
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-214	1	83	83	—"—
Итого:			169	

Примечания:

1. Общие привязания и указания по изготовлению свайной заготовки см. листы 4-5.
2. Работать совместно с листом КЖ-75.
3. Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из сваренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см лист КЖ-92.
   Устройство таких сваренных втулок недопустимо в тех случаях, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.



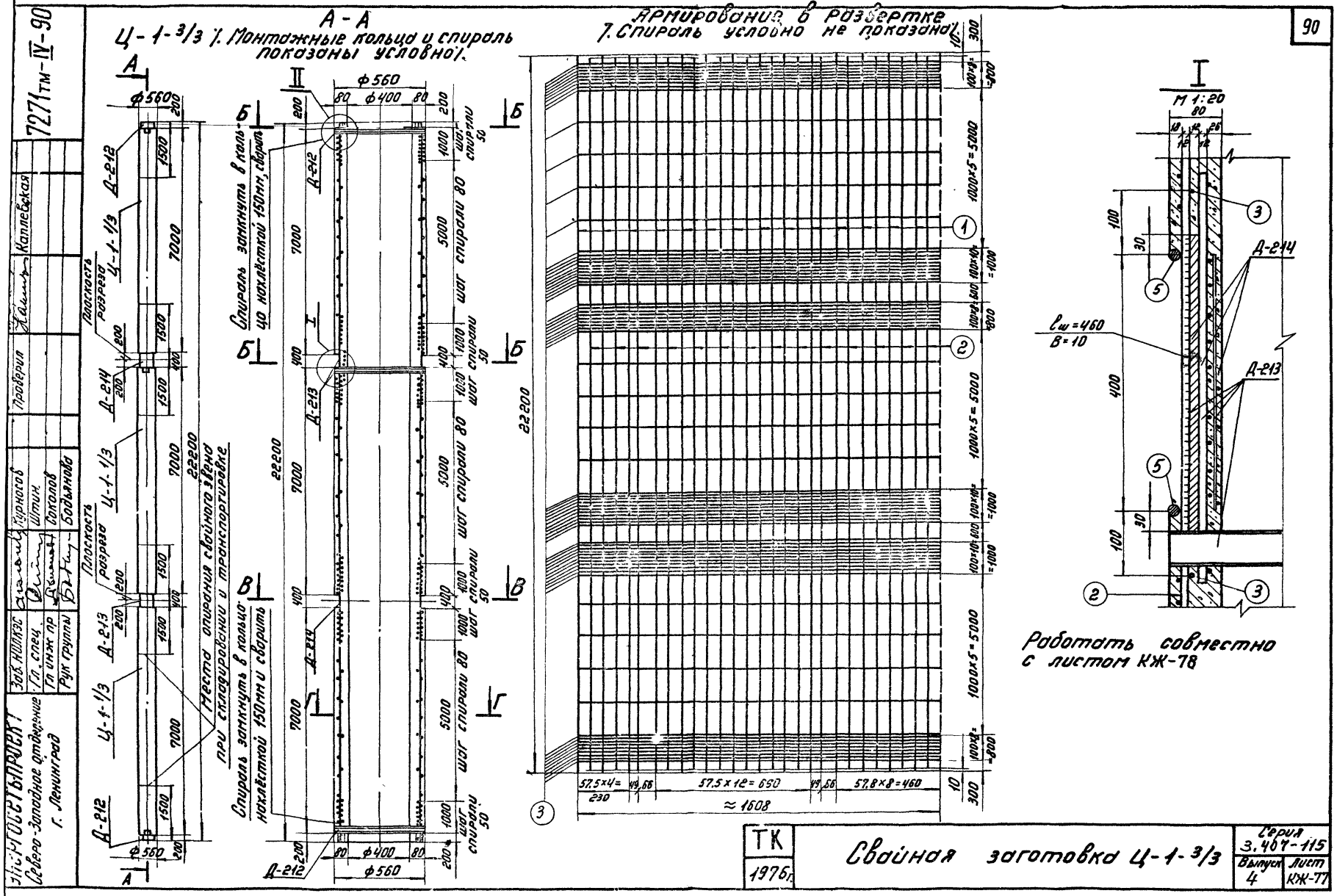
ТК 1976г	Свайная заготовка Ц-2-2/2. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-76

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НОМКЗС Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группы — Курнаков, Шутин, Сигалов, Бодунова

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

1221-тм-IV-89



ТК 1976г.	Свайная заготовка Ц-1-3/3	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-77

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

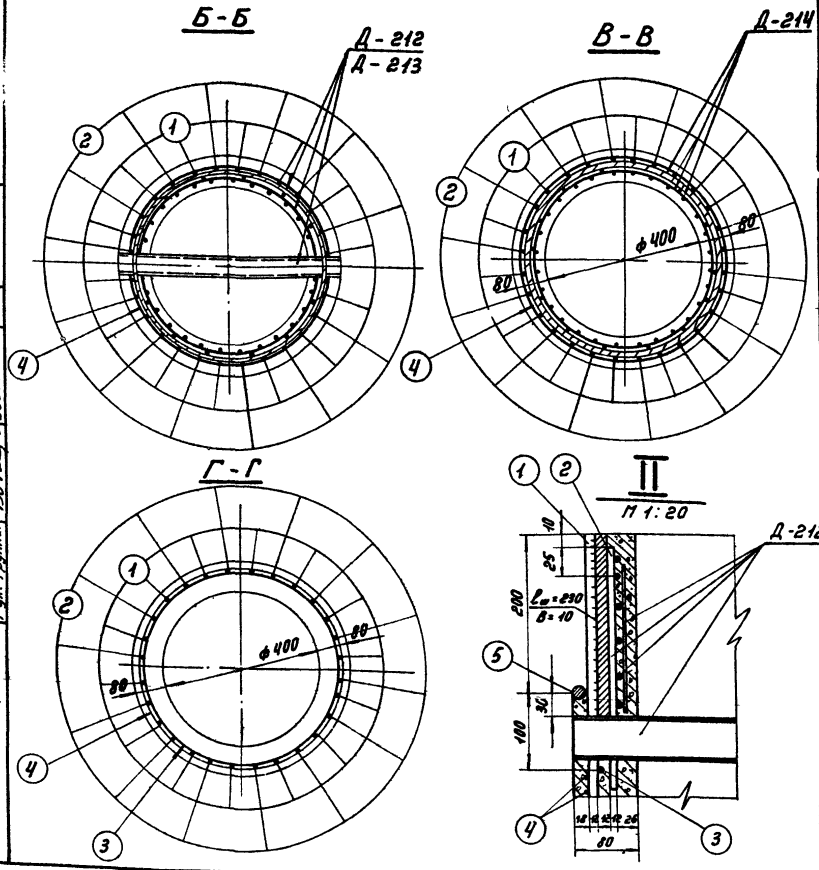
Зав. НОЛКЭС	Курносов	Проверил	Каплевская
Гл. спец.	Штин		
Гл. инж. пр.	Соколов		
Рук. группы	Бодьянова		

7271тм-IV-90

7271.тм-IV-91

Расход материалов на 1 элемент

Наименование элемента	Бетон: Марка	Бетон: Кол-во м³	Сталь кг: Арматура: Класс А-IV	Арматура: Класс А-I	Арматура: Класс В-I	Закладные части: Класс А-IV	Закладные части: Класс А-I	Закладные части: Класс В-I	Закладные части: В Ст3	Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
Ц-1-3/3	400	2,67	552	55	98	28	4	14	209	264	7,6



Спецификация арматуры на 1 элемент

91

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции "l" мм	К-во "n"	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σl·n	Вес кг
Ц-1-3/3	22200	1	12АIV	22200	14	310,8	ф12АIV	621,3	552
	22180	2	12АIV	22180	14	310,5	ф8АI	118,1	46
		3	8АI	1640	72	118,1	ф5,5ВI	523	98
							ф12АI	10,1	9
	ф524 шаг спирали см. чертеж	4	5,5ВI	—	—	523			
							Итого:		705
	ф524	5	12АI	841	12	10,1			

Выборка стали на элемент

Наименование эл-та	Арматура: Класс А-IV ф12	Класс А-I ф8	Класс А-I ф12	Класс В-I ф5,5	Закладные детали: Класс А-IV ф12	Класс А-I ф8	Класс В-I ф5,5	В Ст3: Труба ф500	В Ст3: ∠50×4	Общий вес кг
Ц-1-3/3	552	46	9	98	28	4	14	200	9	950

Примечания:

1. Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см листы 4 и 5
2. Работать совместно с листом КЖ-77.
3. Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из спаренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см. лист кж-92. Устройство таких спаренных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.

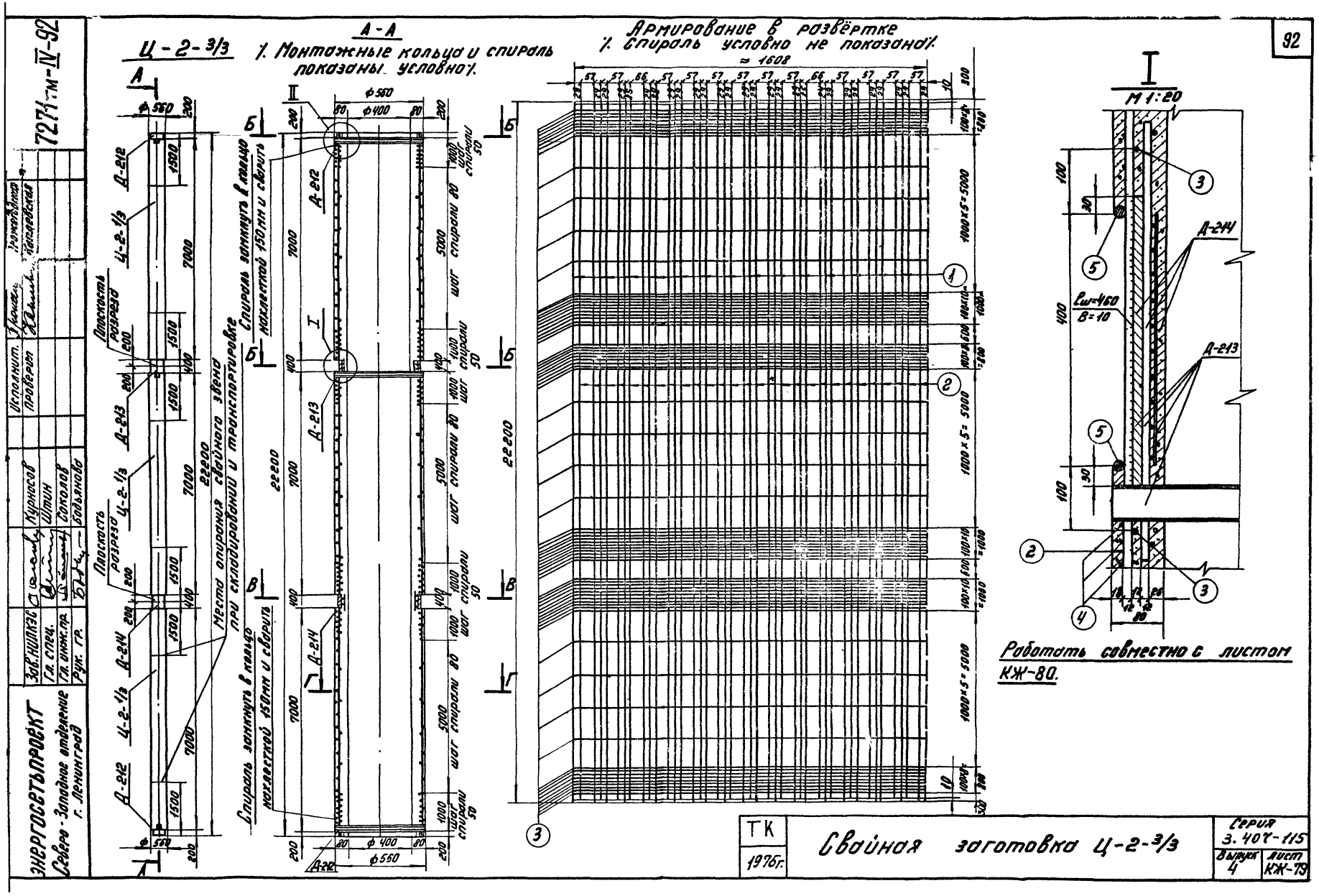
Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№№ листов
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-213	1	86	86	—"—
Д-214	1	83	83	—"—
Итого:			255	

ТК 1976г	Свайная заготовка Ц-1-3/3. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-78

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Севера-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НИЛКЭС; Гл. спец; Гл. инж. пр; Рук. группы; Курносов; Штин; Соколов; Бодьянова; Исполнит.; Проверил; Кол-ровская



ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград	Зав. НИЛКЭС	Курносов	Исполнит.
	Гл. спец.	Штин	Проверил
	Гл. инж. пр.	Соколов	
	Рук. гр.	Бодьянова	

7271-м-IV-92

ТК 1976г.	Свайная заготовка Ц-2-3/3	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-79

Расход материалов на 1 элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
			Арматура			Закладные детали					
	Марка	Кол-во (м³)	Класс А-III	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	ВСт3		
Ц-2-3/3	400	2,67	827	55	98	28	4	14	209	367	7,9

Спецификация арматуры на 1 элемент

93

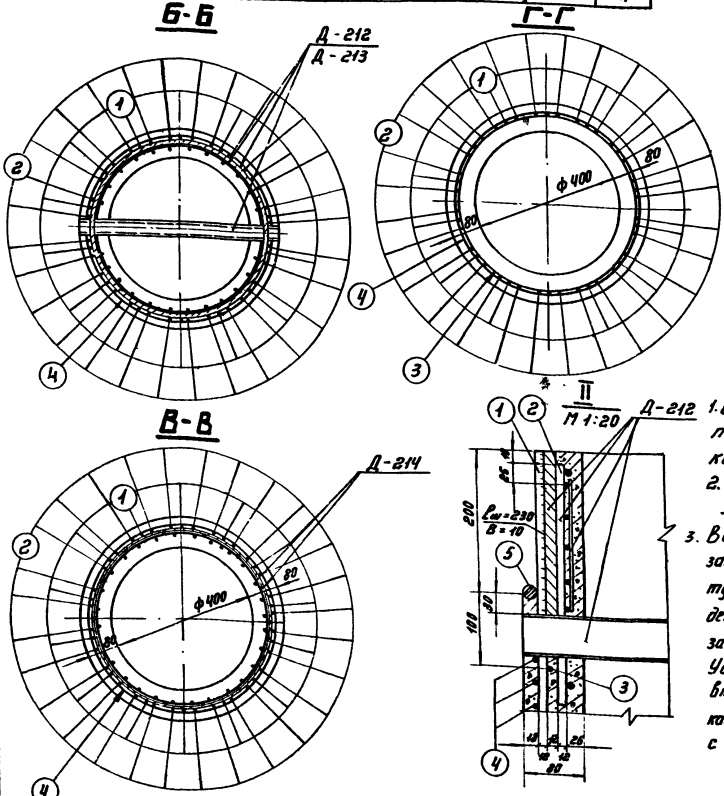
Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции см	Кол-во на 1 эл. шт	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ ℓ·n	Вес кг
Ц-2-3/3	22200	1	12АIII	22200	14	340,8	ф12АIII	931,8	827
	22180	2	12АIII	22180	28	621,0	ф8АI	118,1	46
		3	8АI	1640	72	118,1	ф5,5ВI	523	98
							ф12АI	10,1	9
	ф5,5ВI, шаг спирали см. чертеж	4	5,5ВI	—	—	523			
	ф524	5	12АI	841	12	10,1	Итого:		980

Выборка стали на элемент

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали					Общий вес кг
	Класс А-III	Класс А-I		Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	ВСт3		
	ф12	ф8	ф12	ф5,5	ф12	ф8	ф5,5	Гр. ф3500	L50×4	
Ц-2-3/3	827	46	9	98	28	4	14	200	9	1235

Ведомость закладных деталей

Марки	Кол-во шт.	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№ № листов
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-213	1	86	86	—"—
Д-214	1	83	83	—"—
Итого			255	



Примечания:

1. Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см. листы 4-5.
2. Работать совместно с листом КЖ-79.
3. Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из спаренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см. лист КЖ-92. Устройство таких спаренных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.

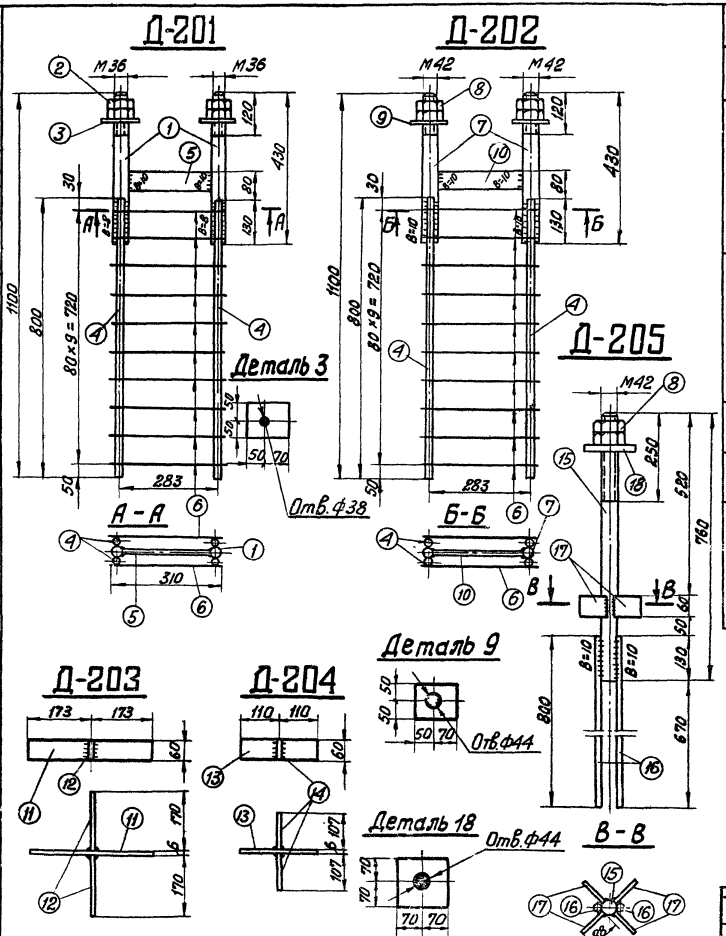
ТК 1976 г. | Свайная заготовка Ц-2-3/3. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов. | Серия 3.407-115 | Выпуск 4 | Лист КЖ-80

Энергосетьпроект, Северо-Западное отделение, г. Ленинград | 7271тм-ТМ-93

Зав. НИОПЗ Журнов; Гл. спец. Шмин; Гл. инж. пр. Соколов; Рук. гр. Бобынина; Проверил Камышев; Конструктивный

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Исполнитель Ургер Григорьев
Проверил Капелевская
Гл. спец. Шитин
Гл. инж. пр. Соколов
Рук. группы Бобылева
Зав. НИЛЭС Курносов



Спецификация

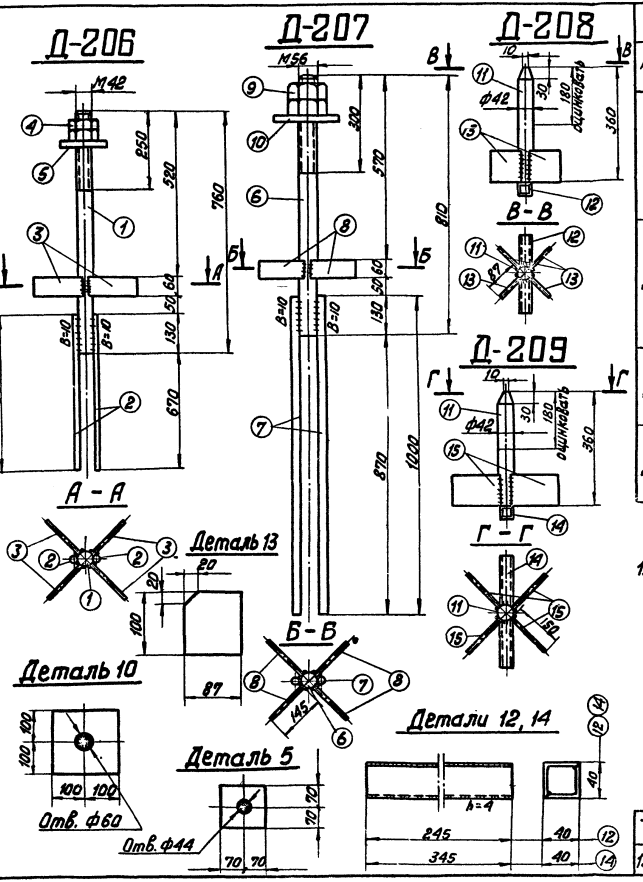
94

Марка	NN поз.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг 1 поз.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
Д-201	1	Болт М36	430	2	–	3,4	7	24	по чертежу
	2	Гайка М36	–	4	–	0,4	2		ГОСТ 5915-70*
	3	Шайба-δ=20	–	2	–	1,9	4		Оцинковать
	4	ф20 А III	800	4	–	2,0	8		
	5	– 50×12	247	1	–	1,2	1		
	6	ф8 А III	310	20	–	0,1	2		
Д-202	7	Болт М42	430	2	–	4,7	9	26	по чертежу
	8	Гайка М42	–	4	–	0,6	2		ГОСТ 5915-70*
	9	Шайба-δ=20	–	2	–	1,9	4		Оцинковать
	4	ф20 А III	800	4	–	2,0	8		
	10	– 50×12	241	1	–	1,1	1		
	6	ф8 А III	310	20	–	0,1	2		
Д-203	11	– 60×6	346	1	–	0,9	1	2	
	12	– 60×6	170	2	–	0,5	1		
Д-204	13	– 60×6	220	1	–	0,6	1	1	
	14	– 60×6	107	2	–	0,3	–		
Д-205	15	Болт М42	760	1	–	8,2	8	17	по чертежу
	16	ф20 А III	800	2	–	2,0	4		
	17	– 60×6	88	4	–	0,2	1		
	8	Гайка М42	–	2	–	0,6	1		ГОСТ 5915-70*
	18	Шайба-δ=20	–	1	–	3,0	3		

Примечание

1. Все швы $h=6$ мм, кроме оговоренных

ТК 1976г.	Закладные детали Д 201 ÷ Д 205	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-81



Спецификация

Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес 1 дет.	Вес всех	Вес Марки	Примечание
Д-206	1	Болт М42	760	1	—	8,2	8	18	по чертежу
	2	• ф20 А III	800	2	—	2,0	4		
	3	— 60×6	150	4	—	0,4	2		
	4	Гайка М42	—	2	—	0,6	1		ГОСТ 5915-70*
	5	Шайба δ=20	—	1	—	3,0	3		Оцинковать
Д-207	6	Болт М56	810	1	—	15,6	16	35	по чертежу
	7	• ф25 А III	1000	2	—	3,9	8		
	8	— 60×6	145	4	—	0,4	2		
	9	Гайка М56	—	2	—	1,4	3		ГОСТ 10605-72
	10	Шайба δ=20	—	1	—	6,3	6		Оцинковать
Д-208	11	• ф42 А I	360	1	—	3,9	4	7	
	12	∟ 36×4	245	2	—	0,5	1		
	13	— 87×6	100	4	—	0,4	2		
Д-209	11	• ф42 А I	360	1	—	3,9	4	8	
	14	∟ 36×4	345	2	—	0,7	1		
	15	— 100×6	150	4	—	0,7	3		

Примечание:

1. Все швы $h=6$ мм, кроме оговоренных

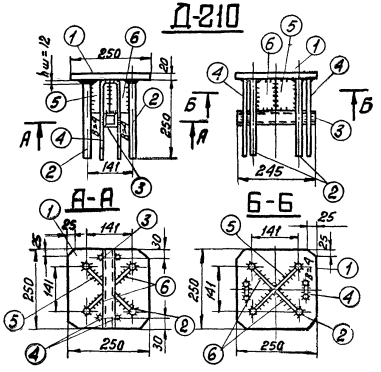
ТК 1976 г. — Закладные детали Д-206 ÷ Д-209

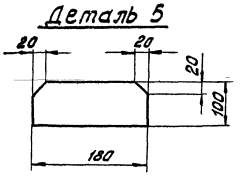
Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-62

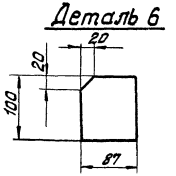
Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

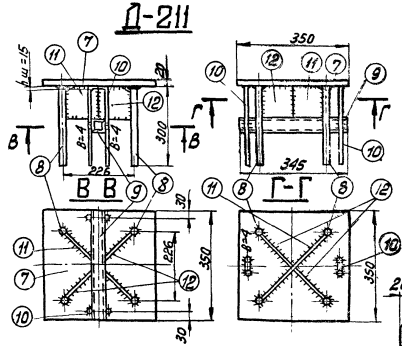
7271 тм-ТМ-95

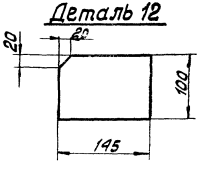
Гл. инж. проекта	Куроносов	
Гл. спец.	Шпилин	
Гл. инж. пр.	Соколов	
Рук. гр.	Рощинова	
Разработал		
Проверил		
Н. контр.		

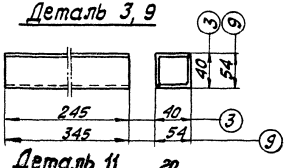


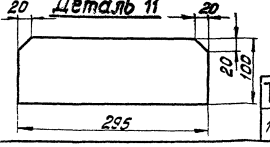












Спецификация

96

Марка	Кн п/п	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. 1дет.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марка	Примечание
Д-210	1	— 250×20	250	1	–	9.8	10	15	
	2	• ф20 А III	250	4	–	0.6	2		
	3	∟ 36×4	245	2	–	0.5	1		
	4	• ф8 А III	540	2	–	0.2	—		
	5	— 100×6	180	1	–	0.8	1		
	6	— 87×6	100	2	–	0.4	1		
Д-211	7	— 350×20	350	1		19.2	19	27	
	8	• ф25 А III	300	4		1.1	4		
	9	∟ 50×4	345	2		1.0	2		
	10	• ф8 А III	650	2	–	0.2	—		
	11	— 100×6	295	1	–	1.4	1		
	12	— 100×6	145	2	–	0.7	1		

Примечание:

1. Все швы h=6 мм, кроме оговоренных

ТК 1976г.

Закладные детали Д-210, Д-211

Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-83

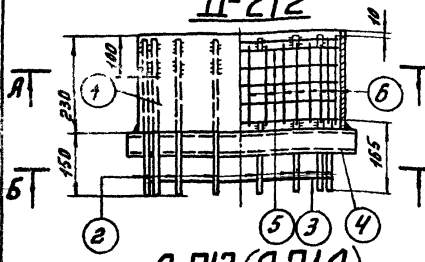
Госстрой-эитатом отделение г. Ленинград

Ил. спец. Штин
Гл. инж. пр. Соколов
Рук. гр. Бобынова

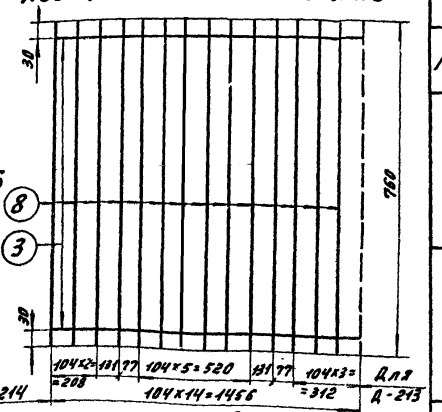
Спецификация

Марка	№№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во шт.		Вес в кг		Марки	Примечание
				т	н	1 шт.	Всех		
Д-212	1	Труба ф 300 — δ = 12	230	1	—	33,4	33	43	ГОСТ 8732-70
	2	• ф 12 А-IV	370	14	—	0,3	4		
	3	• ф 8 А-I	1456	2	—	0,6	1		
	4	⌐ 50×4	550	2	—	1,7	3		
	5	• ф 5,5 В-I	1400	5	—	0,3	1		
	6	• ф 5,5 В-I	200	28	—	—	1		
Д-213	7	Труба ф 300 — δ = 12	460	1	—	66,9	67	86	ГОСТ 8732-70
	8	• ф 12 А-IV	760	14	—	0,7	10		
	3	• ф 8 А-I	1456	2	—	0,6	1		
	4	⌐ 50×4	550	2	—	1,7	3		
	5	• ф 5,5 В-I	1400	10	—	0,3	3		
	9	• ф 5,5 В-I	440	28	—	—	2		
Д-214	7	Труба ф 300 — δ = 12	460	1	—	66,9	67	83	ГОСТ 8732-70
	8	• ф 12 А-IV	760	14	—	0,7	10		
	3	• ф 8 А-I	1456	2	—	0,6	1		
	5	• ф 5,5 В-I	1400	10	—	0,3	3		
	9	• ф 5,5 В-I	440	28	—	—	2		

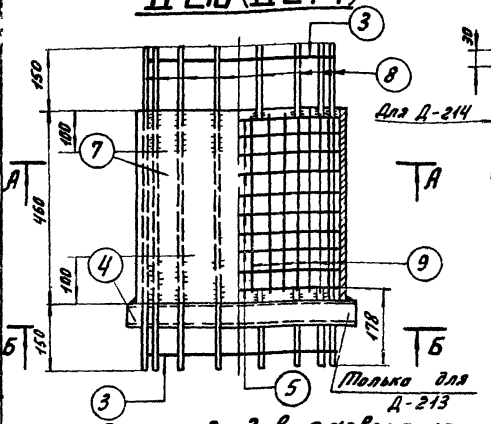
Д-212



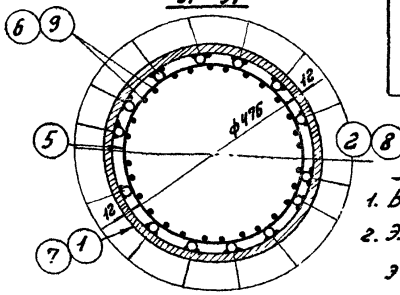
Позиции 8 и 3 в развертке



Д-213 (Д-214)



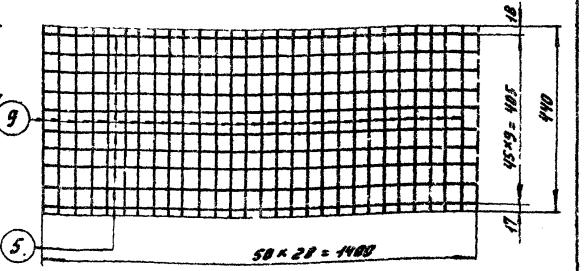
А-А



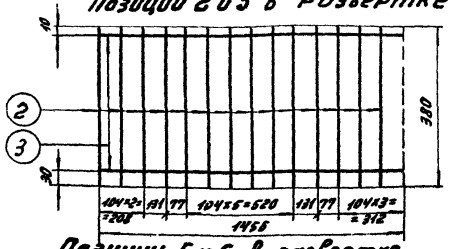
Примечания:

1. Все швы $h = 4$мм
2. Электроды типа Э42А

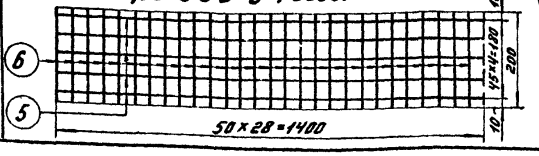
Позиции 5 и 9 в развертке



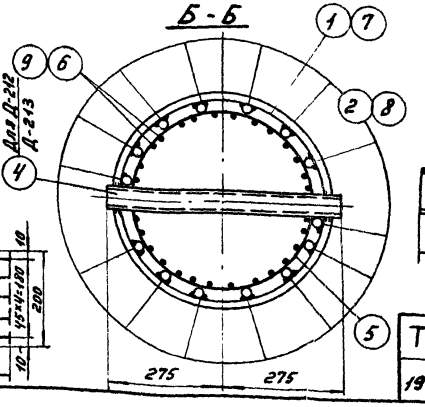
Позиции 2 и 3 в развертке



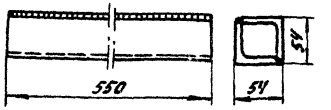
Позиции 5 и 6 в развертке



Б-Б



Позиция 4

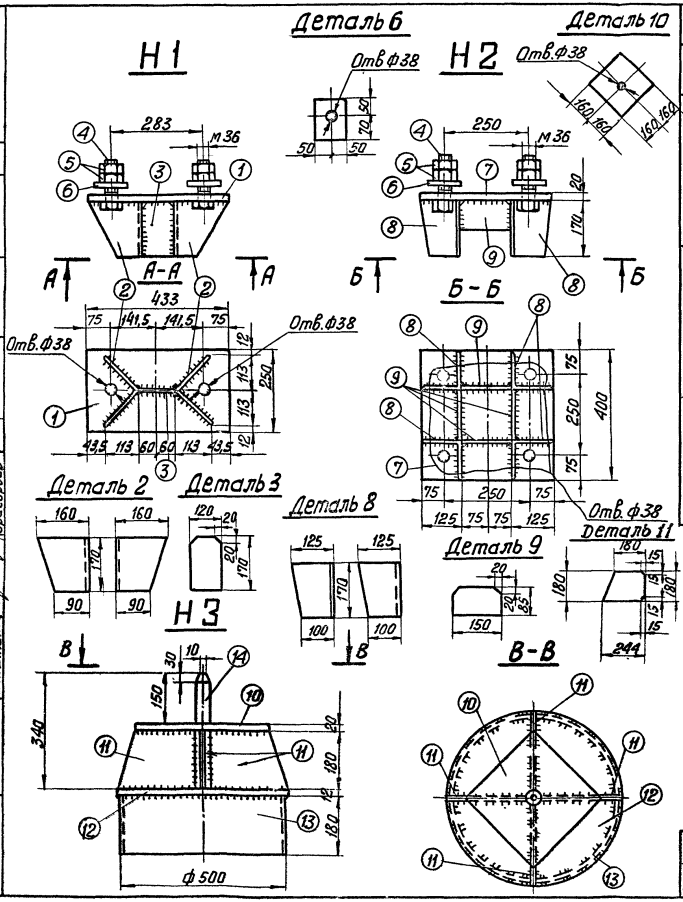


ТК 1976 г	Закладные детали Д-212÷Д-214.	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-84

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. мастер. Ковалёв; Гл. специал. Фомин; Гл. инж. пр. Рыков Г.Ф.; Нач. отд. Ивлиев; Гл. техник Привалов; Нач. сект. Яцук; Конструктор Шпин; Конструктор Ковалёв; Конструктор Бородулин

3.407-115 Вып. 4



Спецификация

98

Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг 1шт.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
Н1	1	— 250×20	433	1	—	16,9	17	35	
	2	∟ 160×10	170	2	—	3,3	7		
	3	— 120×12	170	1	—	1,9	2		
	4	Болт М36	130	2	—	1,4	3		ГОСТ 7798-70*
	5	Гайка М36	—	4	—	0,4	2		ГОСТ 5915-70*
	6	Шайба-d=20	120	2	—	1,8	4		по чертежу
Н2	7	— 400×20	400	1	—	25,1	25	54	
	8	∟ 125×8	170	4	—	2,3	9		
	9	— 80×12	150	4	—	1,1	4		
	4	Болт М36	130	4	—	1,4	6		ГОСТ 7798-70*
	5	Гайка М36	—	8	—	0,4	3		ГОСТ 5915-70*
	6	Шайба-d=20	120	4	—	1,8	7		по чертежу
Н3	10	— 320×20	320	1	—	16,1	16	83	
	11	— 180×12	244	4	—	4,1	16		
	12	— 530×12	ф530	1	—	20,8	21		
	13	Труба ф500 d=12	180	1	—	26,2	26		ГОСТ 8732-70*
	14	Штырь ф42	350	1	—	3,8	4		

Примечания:

1. Все швы $h=8$ мм.
2. Электроды типа Э42А

ТК 1976г.	Металлические детали Н1 ÷ Н3	Серия 3.407-115 Выпуск 4 Лист КЖ-85

Госгазсетьпроект Северо-западное отделение г. Ленинград

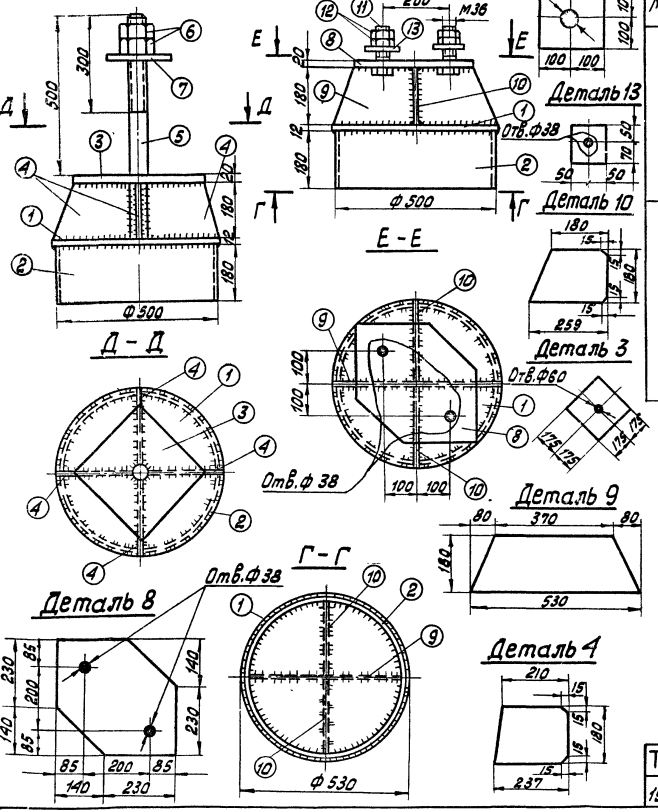
Зав. КИПиА Куфтасов; Гл. спец. Шилин; Гл. инж. пр. Добрынина; Рук. гр. Соболева; Исполнит. Григорьев; Проверил Камышев; Н. контр. Калевская

Спецификация

Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг Всех	Марки	Примечание
Н4	1	— 530×12	ф530	1	—	20,8	21	104	
	2	Труба ф500 δ=12	180	1	—	26,2	26		ГОСТ 8732-70*
	3	— 350×20	350	1	—	19,2	19		
	4	— 180×12	237	4	—	3,8	15		
	5	Болт М56	700	1	—	13,5	14		
	6	Гайка М56	—	2	—	1,4	3		ГОСТ 10605-72
	7	Шайба-δ=20	200	1	—	6,3	6		по чертежу
Н5	1	— 530×12	ф530	1	—	20,8	21	89	
	2	Труба ф500 δ=12	180	1	—	26,2	26		ГОСТ 8732-70*
	8	— 370×20	370	1	—	18,4	18		
	9	— 180×12	530	1	—	7,6	8		
	10	— 180×12	259	2	—	3,7	7		
	11	Болт М36	130	2	—	1,4	3		ГОСТ 7798-70*
	12	Гайка М36	—	4	—	0,4	2		ГОСТ 5915-70*
	13	Шайба-δ=20	120	2	—	1,8	4		по чертежу

Примечания:

1. Все швы $h=8$ мм.
2. Электроды типа Э42А

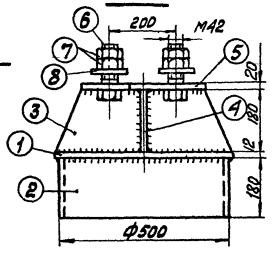


ТК 1976 г.	Металлические детали Н4, Н5	Серия 3.407-175	
		Выпуск 4	Лист КЖ-86

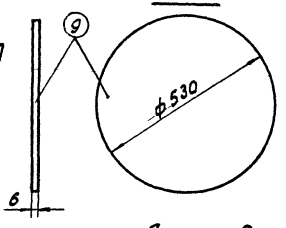
Зап. ГПИ и НИИ промстройпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Сокулов; Рук. гр. Иванова; Исполнит. Григорьев; Гл. специал. Штыгин; Н. контр. Кириллов; Проверил.; Зав. каф.; 1271 ТМ-IV-99

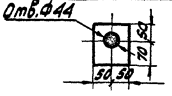
Н6



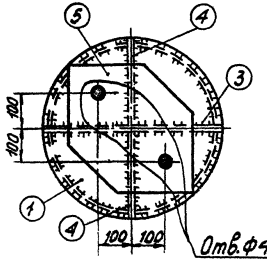
Н7



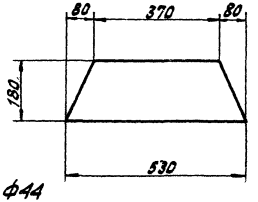
Деталь 8



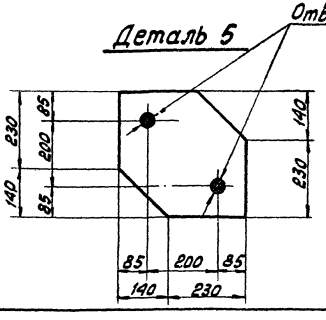
А - А



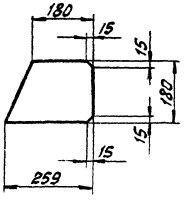
Деталь 3



Деталь 5



Деталь 4



Спецификация 100

Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг Всех	Вес в кг Марки	Примечание
Н6	1	— 530×12	ф530	1	—	20.8	21	90	
	2	Труба ф500 δ=12	180	1	—	26.2	26		ГОСТ 8732-70*
	3	— 180×12	530	1	—	7.6	8		
	4	— 180×12	259	2	—	3.7	7		
	5	— 370×20	370	1	—	18.1	18		
	6	Болт М42	140	2	—	2.1	4		ГОСТ 7798-70*
	7	Гайка М42	—	4	—	0.6	2		ГОСТ 5915-70*
	8	Шайба-δ=20	120	2	—	1.8	4		по чертежу
Н7	9	— 530×6	530	1	—	10.4	10	10	

Примечания:

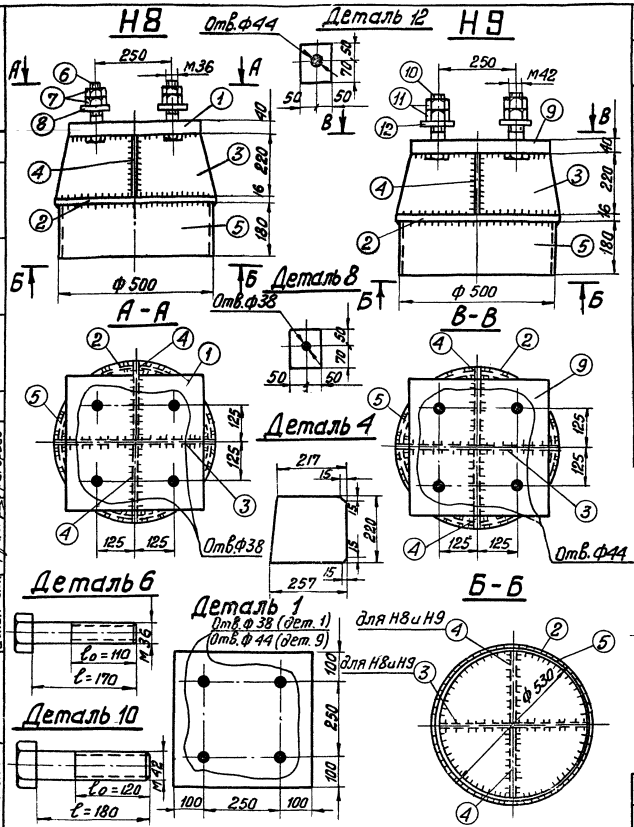
1. Все швы $h = 8$ мм.
2. Электроды типа Э42А

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград
ЗГИП Э/С
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Исполнит.
Проверил Каплевская
Н. контр. Курносов
ГИП Шмин
Разраб. Соколов
Разраб. Бадьянова
Разраб. Григорьев

ТК 1976 г.

Металлические детали Н6, Н7

Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-87



Спецификация

101

Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечание
Н8	1	— 450×40	450	1	—	63.5	64	163	
	2	— 530×16	ф 530	1	—	27.6	28		
	3	— 220×16	530	1	—	13.5	14		
	4	— 220×16	257	2	—	7.1	14		
	5	Труба ф500, δ=12	180	1	—	26.2	26		гост 8732-70*
	6	Болт М36	170	4	—	1.7	7		по чертежу
	7	Гайка М36	—	8	—	0.4	3		гост 5915-70*
	8	Шайба-δ=20	120	4	—	1.8	7		по чертежу
Н9	2	— 530×16	ф 530	1	—	27.6	28	168	
	3	— 220×16	530	1	—	13.5	14		
	4	— 220×16	257	2	—	7.1	14		
	5	Труба ф500, δ=12	180	1	—	26.2	26		гост 8732-70*
	9	— 450×40	450	1	—	63.5	64		
	10	Болт М42	180	4	—	2.6	10		по чертежу
	11	Гайка М42	—	8	—	0.6	5		гост 5915-70*
	12	Шайба-δ=20	120	4	—	1.8	7		по чертежу

Примечания:

1. Все швы h=8 мм
2. Электроды типа Э 42 А.
3. Анкерный болт поз.6 отличается от болта М36×170 по гост 7798-70* а анкерный болт поз.10 от болта М 42×180 по гост 7798-70* только длиной нарезной части ℓ_0.

Зав.НИМЭ	Куликов		
Гл. спец.	Шитин	Соколов	
Гл. инж. пр.		Бабякова	
Рук. гр.		Григорьев	
Исполнил			

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

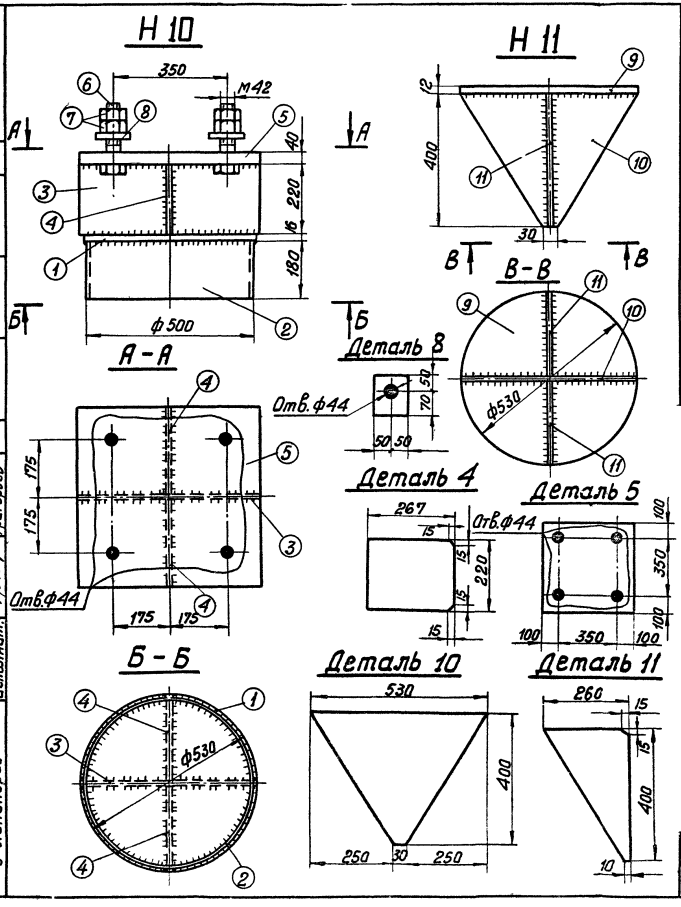
7271-ТМ-ТХ-101

Проверил
Самойлов Колесова

ТК 1976г.

Металлические детали Н8, Н9

Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-88



Спецификация

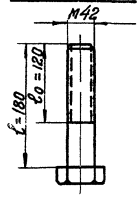
102

Марка	НН п/п.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечание
Н 10	1	— 530×16	ф530	1	—	27.6	28	200	
	2	Труба ф500, δ=12	180	1	—	26.2	26		ГОСТ 8732-70*
	3	— 220×16	530	1	—	14.6	15		
	4	— 220×16	267	2	—	7.2	14		
	5	— 550×40	550	1	—	94.9	95		
	6	Болт М42	180	4	—	2.6	10		по чертежу
	7	Гайка М42	—	8	—	0.6	5		ГОСТ 5915-70*
	8	Шайба-δ=20	120	4	—	1.8	7		по чертежу
Н 11	9	— 530×12	ф530	1	—	20.8	21	42	
	10	— 400×12	530	1	—	10.6	11		
	11	— 260×12	400	2	—	4.9	10		

Примечания:

1. Все швы $h=8$ мм.
2. Электроды типа Э 42 А.
3. Анкерный болт поз. 6 отличается от болта М42×180 по ГОСТ 7798-70* только длиной нарезки l_0.

Деталь 6



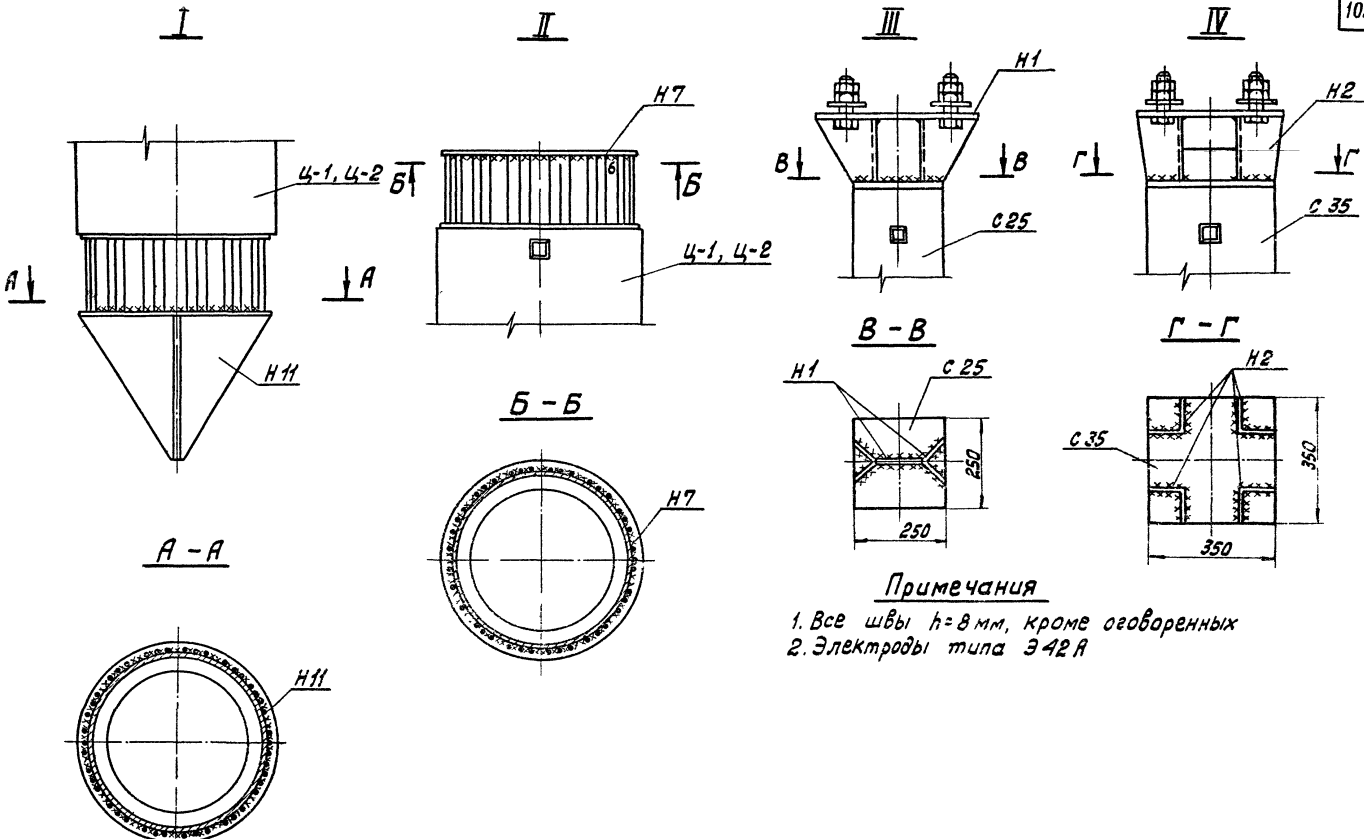
ТК 1976г	Металлические детали Н 10, Н 11	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-89

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НИЛКЭС		Курносов	
Гл. спец.		Штин	
Гл. инж. пр.		Соколов	
Рук. гр.		Бодьянова	
Исполнит.		Григорьев	

Проверил Каплевская

7271тм-IV-102



Примечания

1. Все швы h=8 мм, кроме оговоренных
2. Электроды типа Э42А

Энергосетьпроект Северо-западное отделение г. Ленинград	Зав. пилкэс	Курносов	Исполнит. Григорьев
	Гл. спец.	Штин	Проверил Каплевская
	Гл. инж. пр.	Соколов	
	Рук. гр.	Бодьянова	

ТК 1976 г.	Монтажные узлы I ÷ IV	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-90

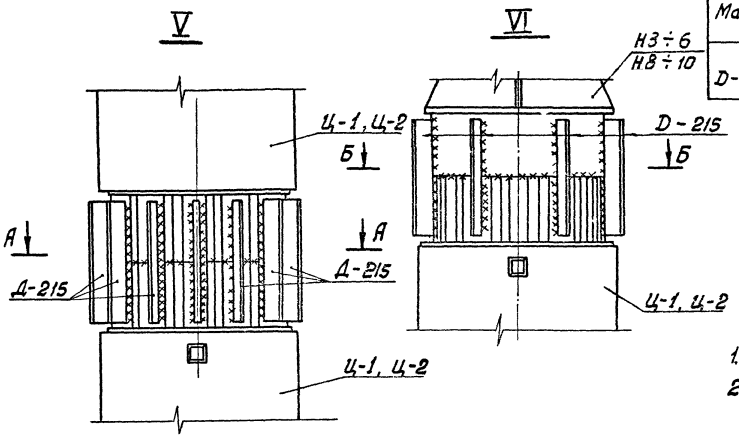
7274тм-IV-103

Спецификация

Марка	NN п/п	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг Всех	Вес в кг Марки	Примечания
D-215		— 60×12	350	1	—	2.0	2	2	

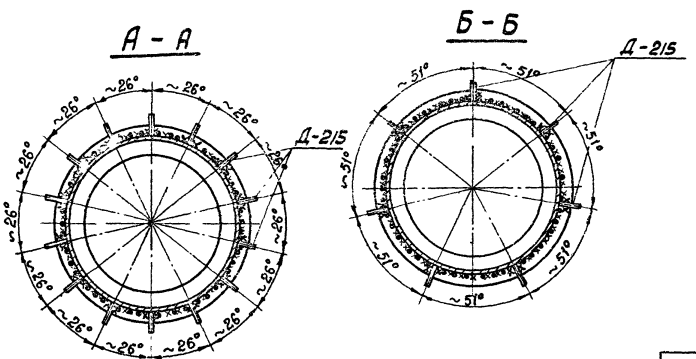
Изготовить на один узел

Узел	Марка	К-во шт.	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг Марки
V	D-215	14	2	28
VI	D-215	7	2	14



Примечания

1. Все швы h = 8 мм
2. Электроды типа Э42А



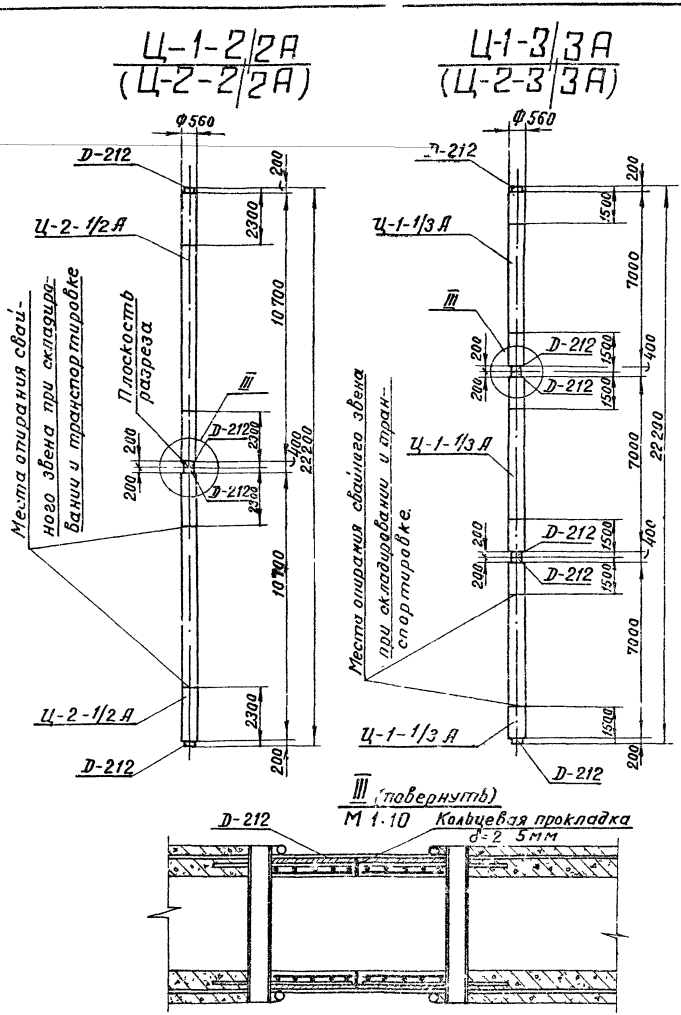
ТК 1976 г.	Монтажные узлы V, VI Металлическая деталь D-215	Серия 3.407-115	
		Выпуск 4	Лист КЖ-91

Энергосетьпроект
северо-западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИЛКЭС		Курносов	
Гл. спец.		Штин	
Гл. инж. пр.		Соколов	
Рук. гр.		Бодьянова	

Исполнит. Яроверин | Григорьев | Шлевская

7271 тм-IV-104



Выборка стали на элемент										105
Наимен элемента	Арматура				Закладные детали					Общий вес кг
	Класс А-II	Класс А-I		Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В Ст 3		
	Ф12	Ф8	Ф12	Ф5.5	Ф12	Ф8	Ф5.5	Труба Ф500	L 50×4	
Ц-1-2/2 А	552	35	6	93	16	4	8	132	12	858
Ц-2-2/2 А	827	35	6	93	16	4	8	132	12	1133
Ц-1-3/3 А	552	46	9	93	24	6	12	198	18	958
Ц-2-3/3 А	827	46	9	93	24	6	12	198	18	1233

Ведомость закладных деталей					
Наимен эл-та	Марка	К-во шт	Вес кг		NN листов
			1 шт	Всего	
Ц-1-2/2	Д-212	4	43	172	КЖ-84
Ц-2-2/2	Д-212	4	43	172	КЖ-84
Ц-1-3/3	Д-212	6	43	258	КЖ-84
Ц-2-3/3	Д-212	6	43	258	КЖ-84

Примечания:

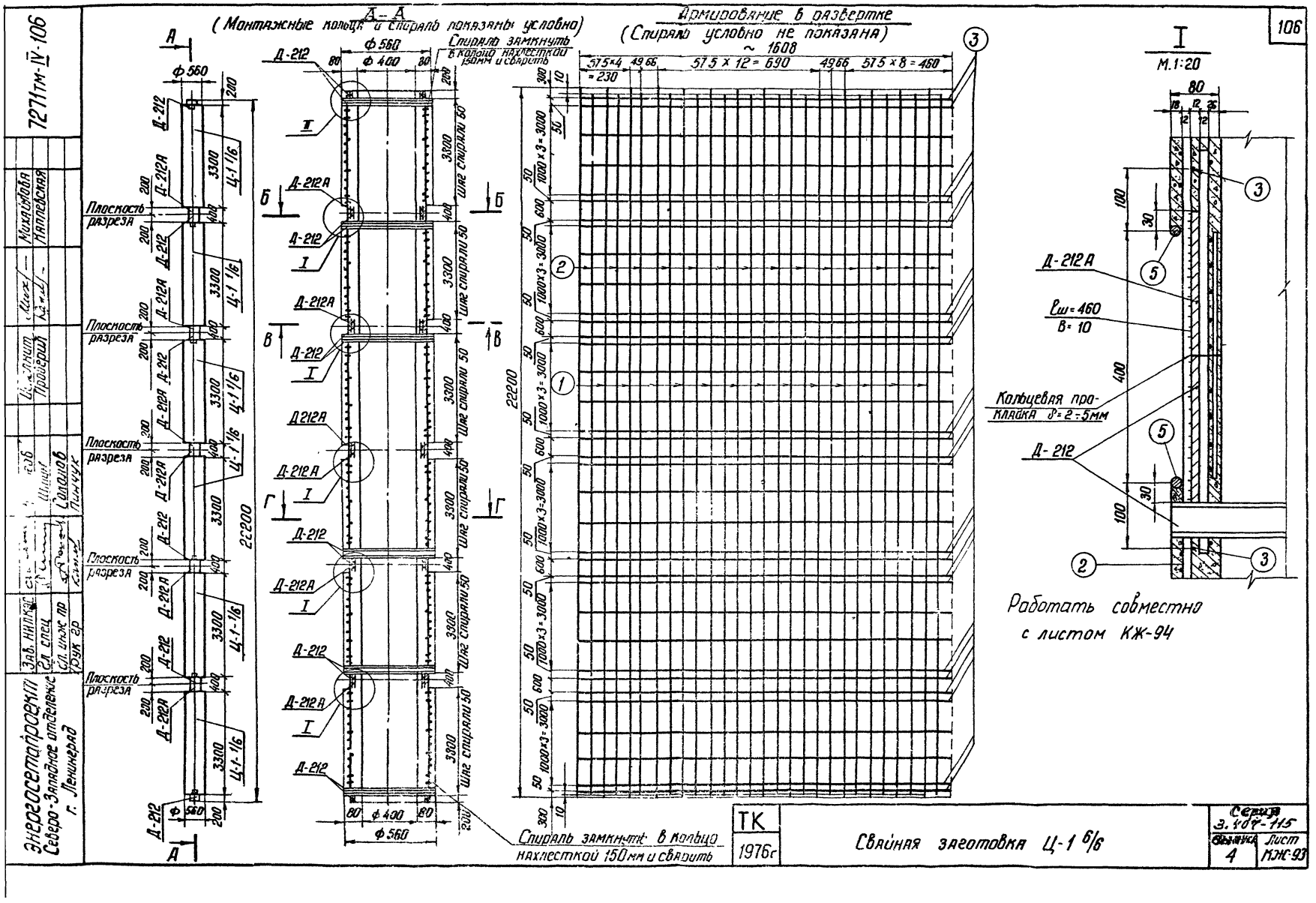
1. Настоящий вариант изготовления разработан с учетом опыта изготовления первых образцов свайных заготовок на заводе.
2. Применение в качестве промежуточных втулок спаренных деталей Д-212 ускоряет и упрощает процесс разрезания свайных заготовок, который сводится к разрезанию только продольной арматуры.
3. Данный вариант изготовления недопустим в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной промежуточной втулкой

ТК	Варианты изготовления свайных заготовок с применением в качестве промежуточных втулок спаренных деталей Д-212.	Серия 3.407-115	
1976г.		Выпуск 4	Лист КЖ-92

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Зав. НИЛ Кз. | Курносов | Проверил | Каплевская
Гл. спец. | Штин
Гл. инж. пр. | Соколов
Руков. гр. | Бодьянова

727 / тм-IV-105



106
7271тм-IV-106
Энергосетопроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград
Зав. НИКЭС
Сл. спец
Сл. инж. пр
Рук гр
Михайлова
Каплевская
Проверил
Соколов
Пинчук
А-А
(Монтажные кольца и спираль показаны условно)
Армирование в развертке
(Спираль условно не показана)
~ 1608
57.5×4 = 230
49.66
57.5 × 12 = 690
49.66
57.5 × 8 = 460
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150мм и сварить
Плоскость разреза
Шаг спирали 50
22200
Д-212
Д-212А
Ц-1 1/6
3300
Ф 560
Ф 400
1000×3=3000
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150мм и сварить
I
М.1:20
Д-212А
Lш=460
В=10
Кольцевая прокладка δ=2÷5мм
Д-212
Работать совместно с листом КЖ-94
ТК
1976г
Свайная заготовка Ц-1 6/6
Серия 3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-93

Спецификация арматуры на 1 элемент

107

Наимен эл-та	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина одного стержня "l" мм	Кол-во стержней "n"	Общая длина "l"	Всего на элемент: Сечение	Σl·n	Вес кг
Ц-1-6/6	22200	1	12 AIV	22200	14	310,8	ф 12 AIV	621,3	552
	22180	2	12 AIV	22180	14	310,5	ф 8 AI	42,6	17
	100, ф 1640	3	8 AI	1640	26	42,6	ф 5,5 BI	668	124
							ф 12 AI	20,2	18
	ф 524, Шаг спирали см черт.	4	5,5 BI	–	–	668			
							Итого:		711
	ф 524	5	12 AI	841	24	20,2			

Выборка стали на 1 элемент

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали					Общий вес кг
	Класс A-IV	Класс A-I		Класс B-I	Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	ВСт3		
	ф 12	ф 8	ф 12	ф 5,5	ф 12	ф 8	ф 5,5	прокат ф 590	∟ 50×4	
Ц-1-6/6	552	17	18	124	48	12	24	396	18	1209
Ц-1-1/6	92	3	3	21	8	2	4	64	3	200

Расход материалов на 1 элемент

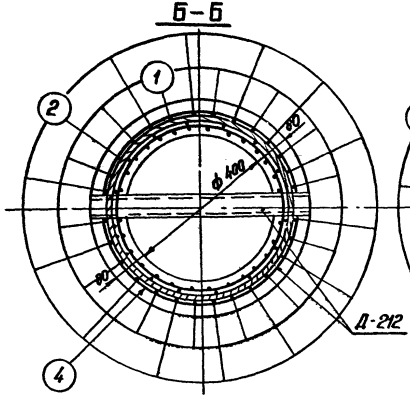
Наименование эл-та	Марка	Кол-во м³	Арматура: Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	Закладные детали: Класс A-IV	Класс A-I	Класс B-I	ВСт3	Содержание арматуры на 1м³ бетона	Вес эл-та т
Ц-1-6/6	400	2,67	552	35	124	48	12	24	414	267	7,9
Ц-1-1/6	400	0,445	92	6	21	8	2	4	69	267	1,32

Работать совместно с листом КЖ-93.

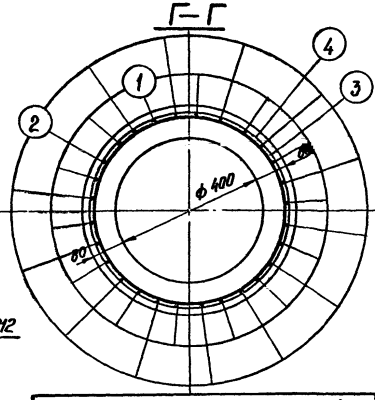
Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес кг: 1 шт.	Вес кг: Всего	№№ чертежей
Д-212	6	43	258	7271 тм-IV-97
Д-212А	6	40	240	См. примечание
Итого:			498	

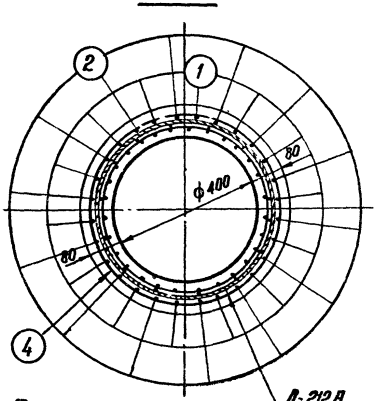
Б–Б



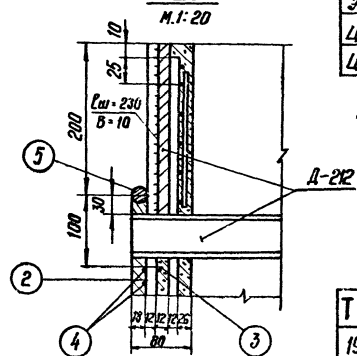
Г–Г



В–В



II
м.1:20



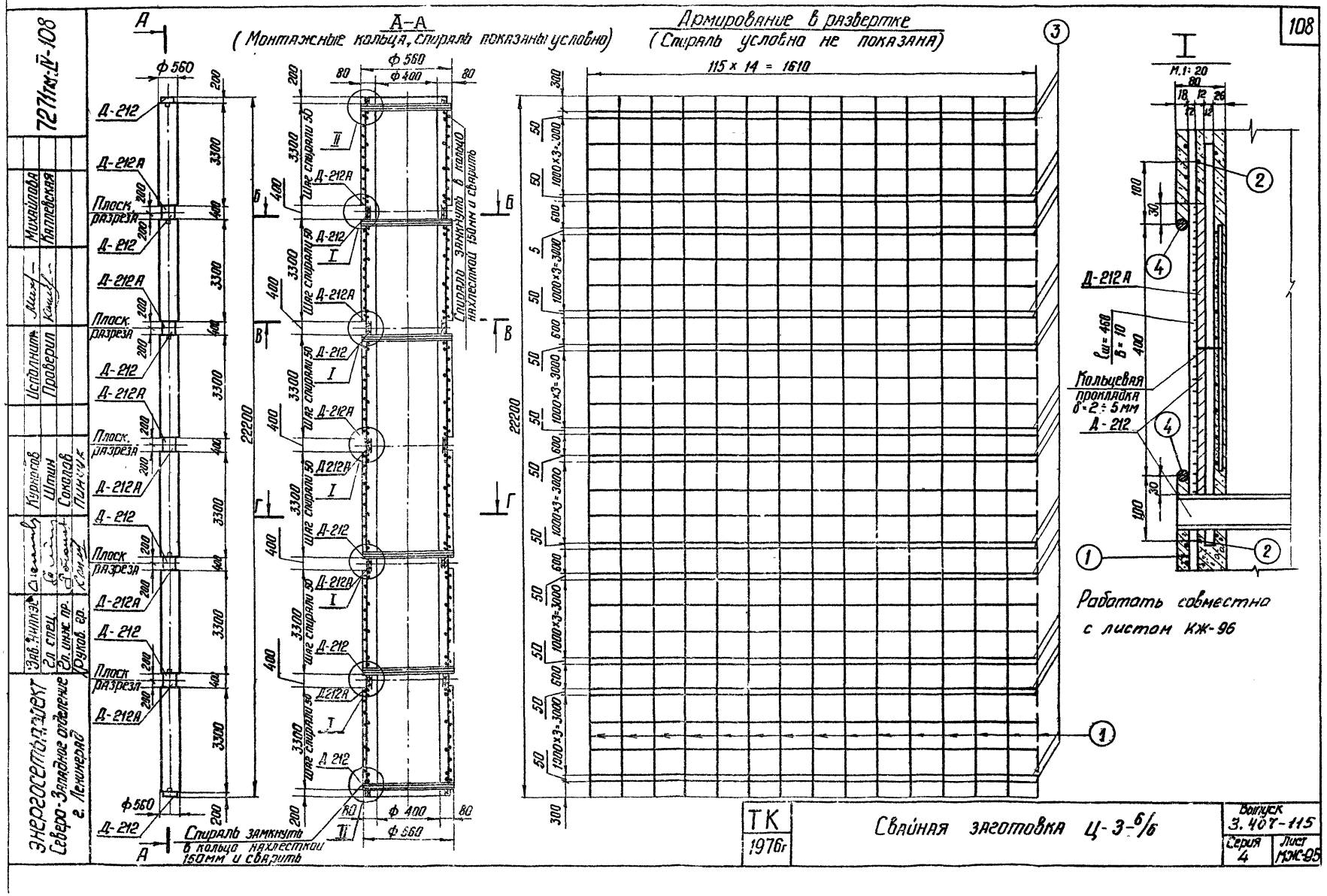
Примечание:
Деталь Д-212А отличается от детали Д-212 отсутствием уголка (поз. 4 черт. № 7271 тм-IV-97)

ТК 1976г

Свайная заготовка Ц-1-6/6. Разрезы спецификация и таблица расхода материалов.

Выпуск 3.407-115
Серия 4
Лист КЖ-94

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград
Зав. п. эксп. Дуков
Гл. инж. пр. Ольхов
Гл. спец. Пинчук
Нач. гр. Прозоров
Разраб. Шилов
Нач. сект. Хлопова
Н. контр. Ульянов
7271 тм-IV-107



А-А
(Монтажные кольца, спираль показаны условно)
Армирование в развертке
(Спираль условно не показана)
115 × 14 = 1610
22200
Д-212
Д-212А
Плоск. разреза
Шаг спирали 50
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150мм и сварить
Кольцевая прокладка δ=2÷5мм
Работать совместно с листом КЖ-96
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение г. Ленинград
Зав. Кинкэс
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Руков. гр.
Курносов
Штин
Соколов
Пинчук
Исполнит.
Проверил
Михайлова
Каплевская
7271тм-IV-108
ТК
1976г
Свайная заготовка Ц-3-6/6
Выпуск 3.407-115
Серия 4
Лист МЖС-95

Спецификация арматуры на 1 элемент

(109)

Наимен. эл-та	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина 1 шт. мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Всего на элемент: Сечение	Σ l п	Вес кг
Ц-3-6/6	22200	1	I2AIV	22200	14	310,8	ф12AIV	310,8	276
	100 484	2	8AI	1640	26	42,6	ф8AI	42,6	17
							ф5,5BI	668	124
							ф12AI	20,2	18
	ф524 Шаг спирали сп. через	3	5,5BI	—	—	668	Итого:		435
	ф524	4	I2AI	841	24	20,2			

Выборка стали на 1 элемент

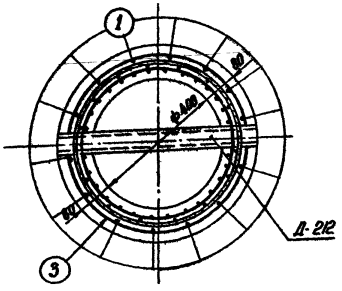
Наименование эл-та	Арматура: Класс A-IV ф12	Класс A-I ф8	Класс A-I ф12	Класс B-I ф5,5	Закладные детали: Класс A-IV ф12	Класс A-I ф8	Класс B-I ф5,5	ВСт3 Труба ф530	ВСт3 L 50 n4	Общий вес кг
Ц-3-6/6	276	17	18	124	48	12	24	396	18	933
Ц-3-1/6	46	3	3	21	8	2	4	64	3	154

Расход материалов на 1 элемент

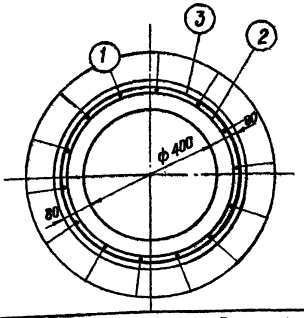
Наименование эл-та	Бетон: Марка	Кол-во м³	Сталь кг: Арматура Класс A-IV	Класс A-I	Класс обыкн. B-I	Закладные детали Класс A-IV	Класс A-I	Класс обыкн. B-I	ВСт3	Содержание стали на 1 м³ бетона	Вес эл-та т
Ц-3-6/6	400	2,67	276	35	124	48	12	24	4+6	163	7,6
Ц-3-1/6	400	0,445	46	6	21	8	2	4	69	163	1,26

Работать совместно с листом КЖ-95.

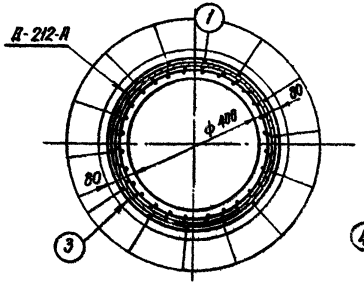
Б-Б



Г-Г



В-В

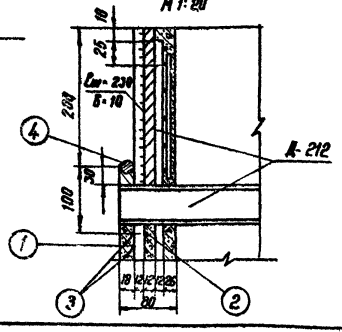


Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес кг: 1 шт	Вес кг: Всего	№ чертежей
Д-212	6	43	258	7271тм-IV-97
Д-212А	6	40	240	См. примечание
Итого			498	

II

М 1:20



Примечание: Деталь Д-212А отличается от детали Д-212 отсутствием уголка (поз. 4 черт. N 7271тм. - IV-97)

ТК 1976г	Свайная заготовка Ц-3-6/6. Разрезы, спецификация и таблица расхода материалов.	Серия 3.407.1-145 Выпуск 4	Лист КЖ-96

Составили: Ю. Пивоваров, Ю. Шмин, Ю. Соловов, Г. Ганчук
Рук. гр. Ю. Шмин, Гл. спец. Ю. Соловов, Гл. инж. пр. Г. Ганчук
Нач. отд. Ю. Соловов, Гл. спец. Г. Ганчук
Гл. инж. пр. Г. Ганчук
Нач. отд. Г. Ганчук