Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия 1.041.1-5

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Выпуск 3.0

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СВЯЗЕВЫХ ПЛИТ

Рабочие чертежи

Ц00142-03

gost.e-ecolog.ru

Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия 1.041.1-5

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Выпуск 3.0

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СВЯЗЕВЫХ ПЛИТ

Рабочие чертежи

ЦНИИпромзданий
Зам. директора
_____ В.В. Гранев
(подпись)
Зав. отделом
_____ Э.Н. Кодыш
(подпись)
Гл. инженер проекта
_____ Ю.В. Герман
(подпись)

МГСУ
Проректор
_____ А.В. Забегаев
(подпись)
Руководитель бюро
_____ Н.Г. Головин
(подпись)
Научный сотрудник
_____ А.М. Набатников
(подпись)

НИИЖБ
Зам. директора
_____ Т.И. Мамедов
(подпись)
Зав. лабораторией
_____ Ф.А. Иссерс
(подпись)
Зав. сектором
_____ В.Г. Крамарь
(подпись)

Утверждены Главпроектом Госстроя России, письмо от 15.12.1993 г. № 9-3-2/284.
Введены в действие ЦНИИпромзданий с 01.03.1994 г., приказ от 21.12.1993 г. № 82.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.041.1-5.3.0-ТТ	Технические требования	3
1.041.1-5.3.0-1	Каркас КС1...КС10	5
1.041.1-5.3.0-2	Сетка СР1-1...СР6-2	11
1.041.1-5.3.0-3	Сетка СН1-1...СН18-2	15

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

				1.041.1-5.3.0
Зав. отд.	Кодыш	Подпись		Содержание
ГИП	Герман			
Вед. инж.	Баранова			
Н. сотр.	Набатников			
Н. контр.	Герман			

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

1. Общая часть

1.1. Серия 1.041.1-5 содержит рабочие чертежи унифицированных железобетонных многопустотных плит перекрытий с высотой сечения 220 мм и круглыми пустотами диаметром 159 мм, предназначенных для различных видов строительства.

1.2. Состав серии и краткое содержание ее выпусков приведены в выпуске 0.0.

1.3. Настоящий выпуск содержит сводные рабочие чертежи дополнительных арматурных изделий для связевых крайних (пристенных) и средних плит и предназначен для выбора технологического оборудования, налаживания арматурного производства на заводе или на централизованном предприятии по изготовлению товарной продукции, общего ознакомления с разработанными изделиями. Выпуск следует рассматривать совместно с выпуском 1.0 или 2.0.

2. Описание дополнительных изделий

2.1. В состав дополнительных изделий входят: каркасы связевые (КС), сетки опорные (СР) с подрезкой — для предварительно напряженных плит и рабочие сетки нижние (СН) с подрезками — для плит без предварительного напряжения.

2.2. Каркас связевый представляет собой комплексное изделие, включающее в себя двухветвевой каркас (по типу приопорного), один или два отдельных стержня диаметром 14 мм, привариваемых к каркасу, и два изделия закладных (каждое из полосы со стержнем-коротышом), привариваемых к отдельному стержню.

2.3. Сетки опорные и нижние для связевых плит отличаются от аналогичных сеток рядовых плит наличием вырезов.

2.4. Порядок изготовления и сборки каркасов связевых приведен на чертежах. Сетки опорные и нижние с подрезками изготавливаются вырезкой стержней на участках, соответствующих подрезкам связевых плит, из аналогичных сеток, предназначенных для рядовых плит.

Взам. инв. №

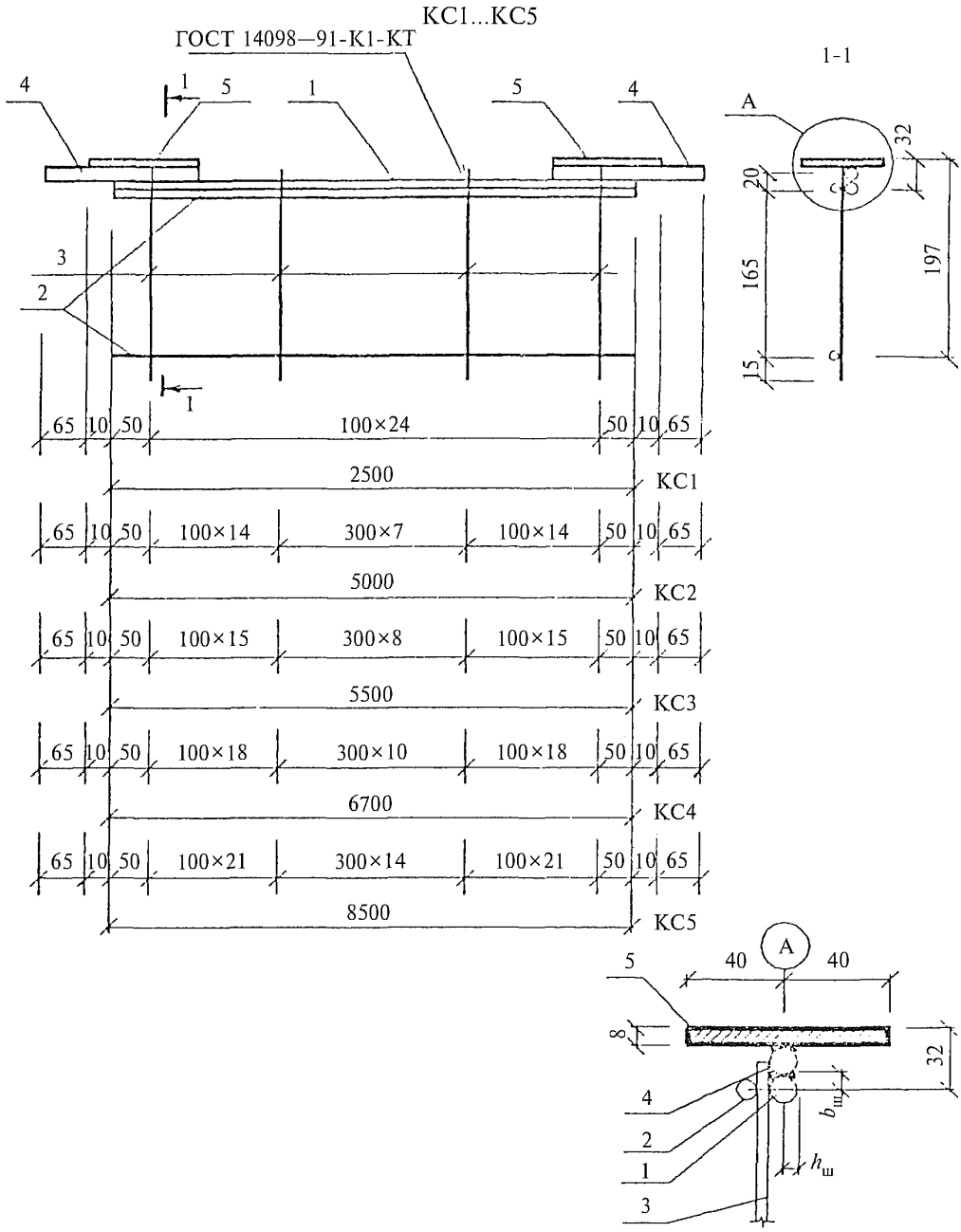
Подпись и дата

Инв. № подл.

				1.041.1-5.3.0-ТТ		
Зав. отд.	Кодыш	Подпись		Технические требования	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Герман				Р	1	2
Вед. инж.	Баранова				ЦНИИпромзданий		
Н. сотр.	Набатников						
Н. контр.	Герман						

Перечень использованных нормативных документов

ГОСТ 5781—82	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 6727—80	Проволока из низкоуглеродистой стали. Холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 10446—80	Проволока. Метод испытания на растяжение.
ГОСТ 10922—90	Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические требования.
ГОСТ 12004—81	Сталь арматурная. Методы испытаний на растяжение.
ГОСТ 14098—91	Соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.



См. примечание на л. 3.

				1.041.1-5.3.0-1	
Зав. отд.	Кодыш	Подпись		Каркас КС1...КС10	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 6
ГИП	Герман				ЦНИИпромзданий
Вед. инж.	Баранова				
Н. сотр.	Набатников				
Н. контр.	Герман				

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

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС1	1	∅14 AIII, l = 2500	1	3,02	5,76
	2	∅4 BpI, l = 2500	2	0,23	
	3	∅4 BpI, l = 200	25	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС2	1	∅14 AIII, l = 5000	1	6,04	9,46
	2	∅4 BpI, l = 5000	2	0,46	
	3	∅4 BpI, l = 200	36	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС3	1	∅14 AIII, l = 5500	1	6,64	10,22
	2	∅4 BpI, l = 5500	2	0,51	
	3	∅4 BpI, l = 200	39	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС4	1	∅14 AIII, l = 6700	1	8,09	12,05
	2	∅4 BpI, l = 6700	2	0,62	
	3	∅4 BpI, l = 200	47	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС5	1	∅14 AIII, l = 8500	1	10,27	14,75
	2	∅4 BpI, l = 8500	2	0,78	
	3	∅4 BpI, l = 200	57	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Порядок сборки

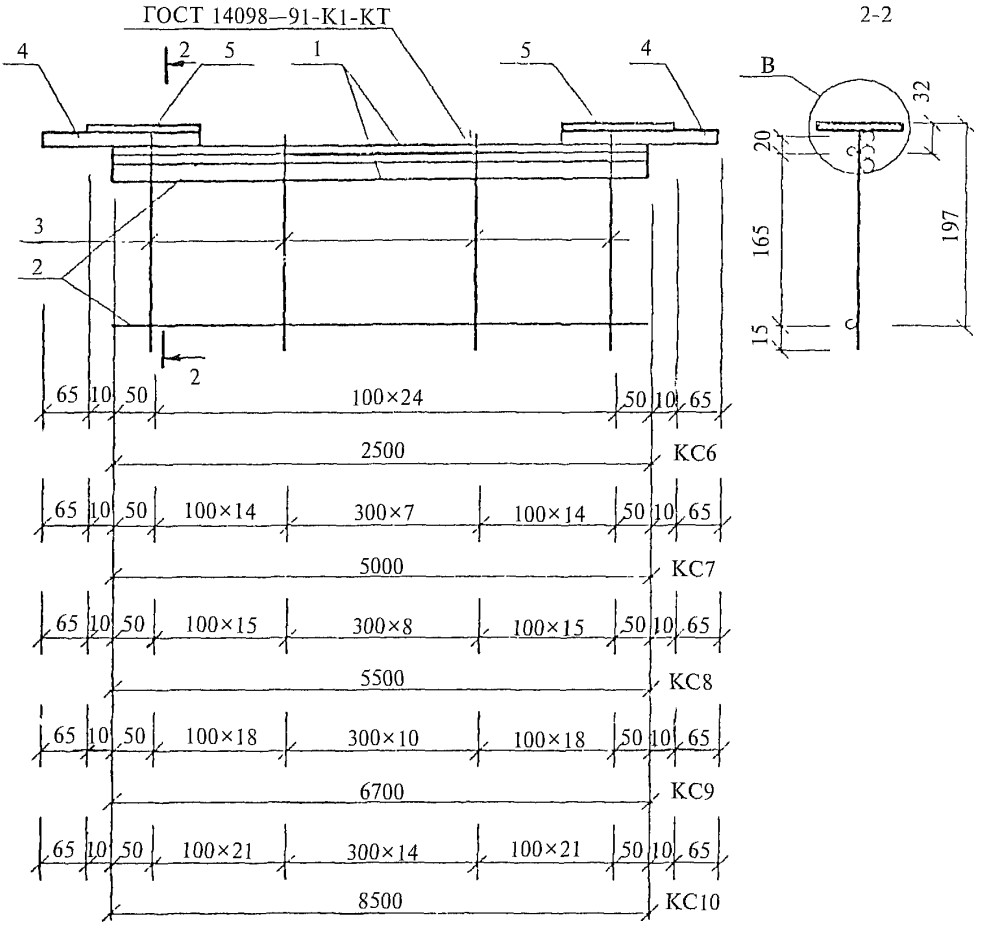
1. Из стержней (поз. 2 и поз. 3) сварить каркас на двухточечной автоматической сварочной машине.

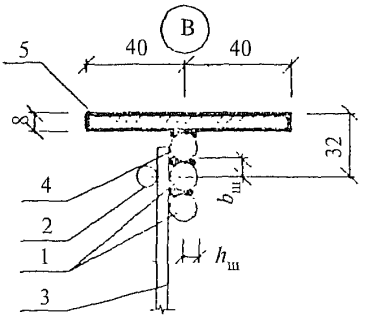
2. Поз. 1 зафиксировать на каркасе на одноточечной сварочной машине.

3. Поз. 5 приварить к поз. 4 дуговой сваркой с двух сторон $b_ш$ = 8 мм, $h_ш$ = 6 мм, $l_ш$ = 80 мм.

4. Поз. 4 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с двух сторон $b_ш$ = 8 мм, $h_ш$ = 6 мм, $l_ш$ = 80 мм.

КС6...КС10





См. примечание на л. 6.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

1.041.1-5.3.0-1

Лист 4

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС6	1	∅14 AIII, l = 2500	2	3,02	8,78
	2	∅4 BpI, l = 2500	2	0,23	
	3	∅4 BpI, l = 200	25	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС7	1	∅14 AIII, l = 5000	2	6,04	15,50
	2	∅4 BpI, l = 5000	2	0,46	
	3	∅4 BpI, l = 200	36	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС8	1	∅14 AIII, l = 5500	2	6,64	16,86
	2	∅4 BpI, l = 5500	2	0,51	
	3	∅4 BpI, l = 200	39	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС9	1	∅14 AIII, l = 6700	2	8,09	20,14
	2	∅4 BpI, l = 6700	2	0,62	
	3	∅4 BpI, l = 200	47	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	
КС10	1	∅14 AIII, l = 8500	2	10,27	25,02
	2	∅4 BpI, l = 8500	2	0,78	
	3	∅4 BpI, l = 200	57	0,02	
	4	∅14 AIII, l = 200	2	0,24	
	5	−80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Порядок сборки

1. Из стержней (поз. 2 и поз. 3) сварить каркас на двухточечной автоматической сварочной машине.

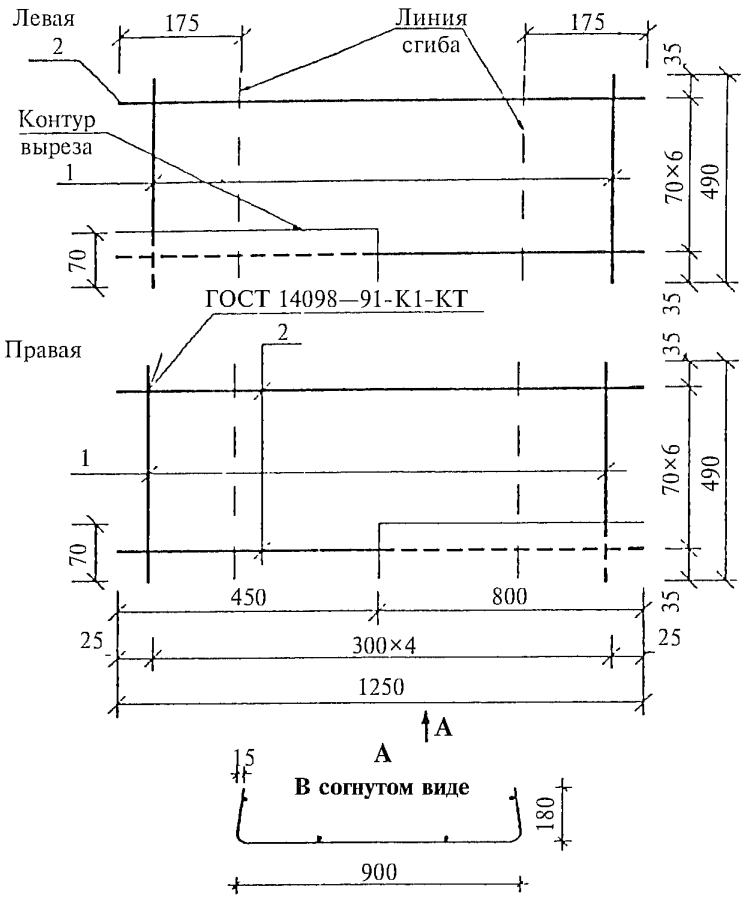
2. Поз. 1 сварить между собой прерывистым швом $l_ш$ = 50 мм, с шагом 450 мм, $b_ш$ = 8 мм, $h_ш$ = 6 мм.

3. Поз. 1 зафиксировать на каркасе на одноточечной сварочной машине.

4. Поз. 5 приварить к поз. 4 дуговой сваркой с двух сторон $b_ш$ = 8 мм, $h_ш$ = 6 мм, $l_ш$ = 80 мм.

5. Поз. 4 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с двух сторон $b_ш$ = 8 мм, $h_ш$ = 6 мм, $l_ш$ = 80 мм.

Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР1-1	1	∅3 BpI, l = 490	5	0,03	0,92
	2	∅4 BpI, l = 1240	7	0,11	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

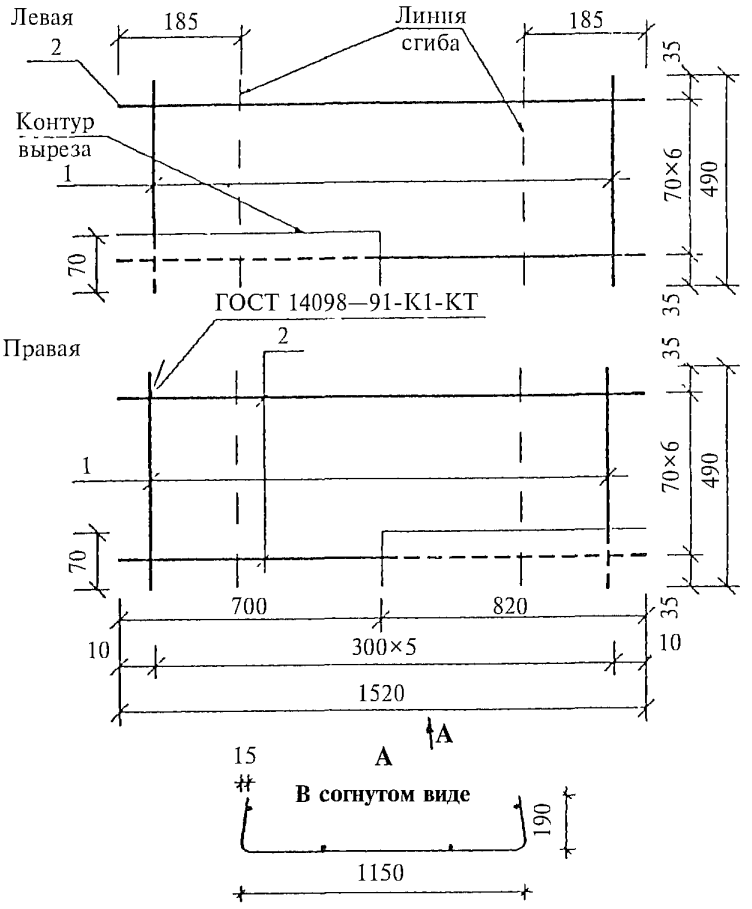
Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

				1.041.1-5.3.0-2		
Зав. отд.	Кодыш	Подпись		Сетка СР1-1...СР6-2	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Герман				Р	1	4
Вед. инж.	Баранова				ЦНИИпромзданий		
Н. сотр.	Набатников						
Н. контр.	Герман						

Развертка

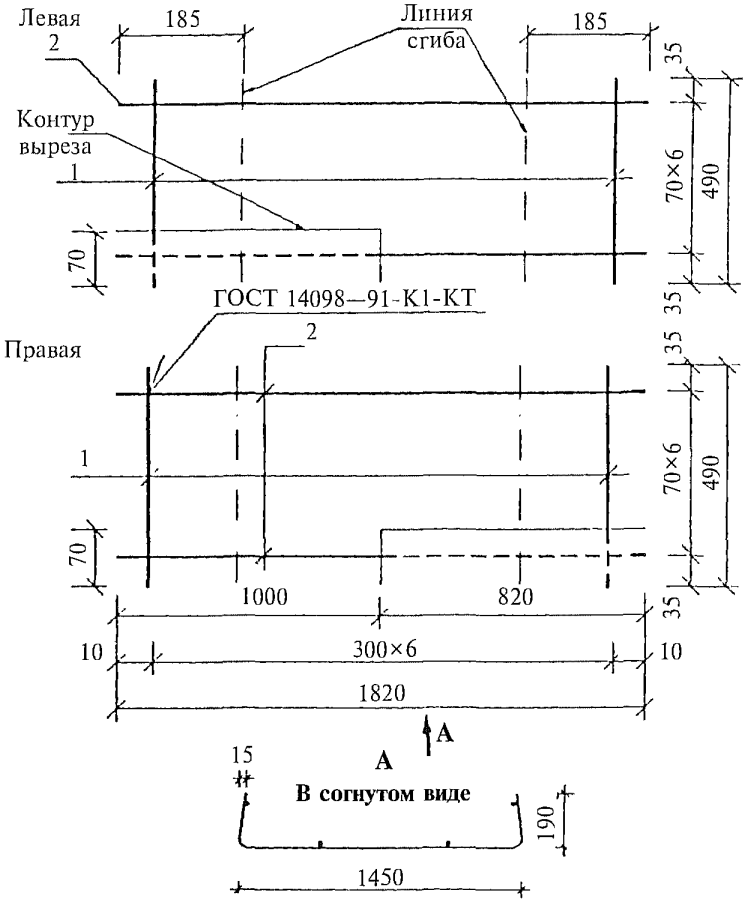


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР4-1	1	∅3 BpI, l = 490	6	0,03	1,16
	2	∅4 BpI, l = 1520	7	0,14	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Развертка

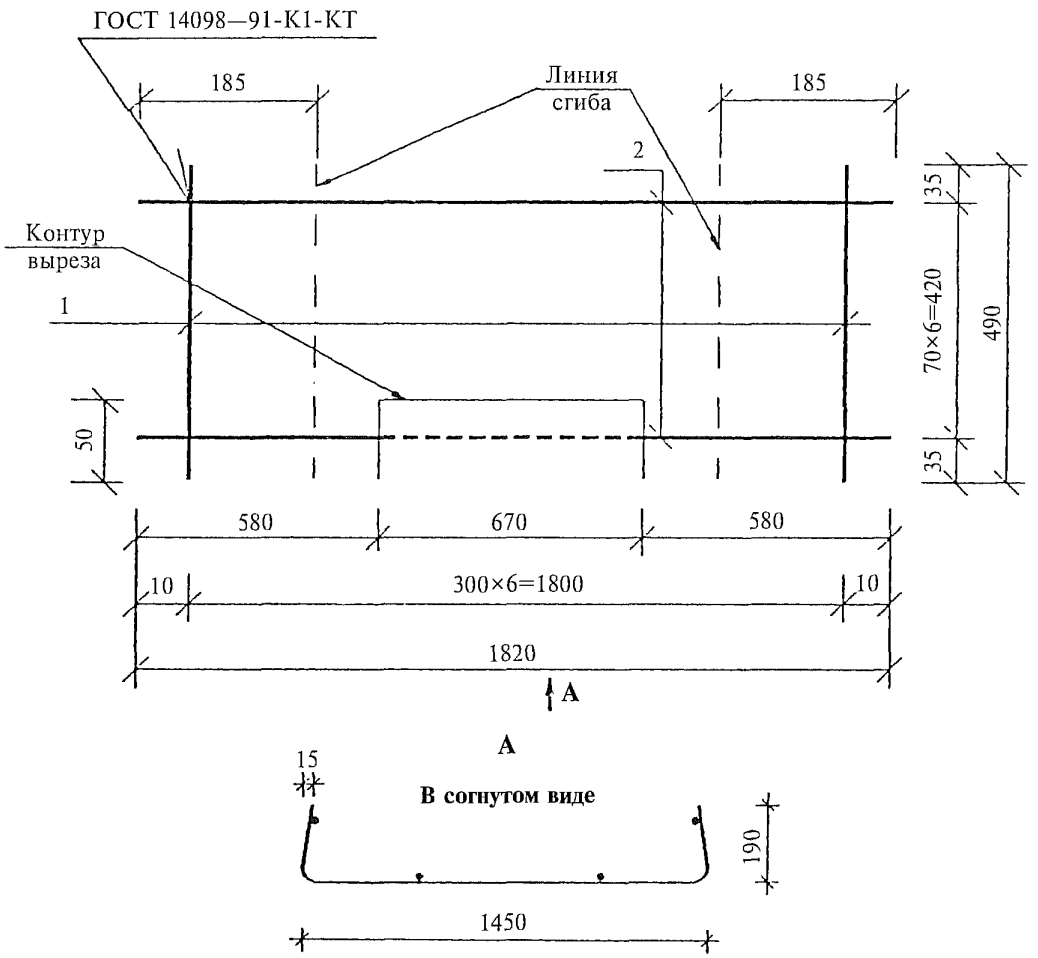


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР6-1	1	∅3 BpI, *l* = 490	7	0,03	1,40
	2	∅4 BpI, *l* = 1820	7	0,17	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР6-2	1	∅3 BpI, l = 490	7	0,03	1,40
	2	∅4 BpI, l = 1820	7	0,17	

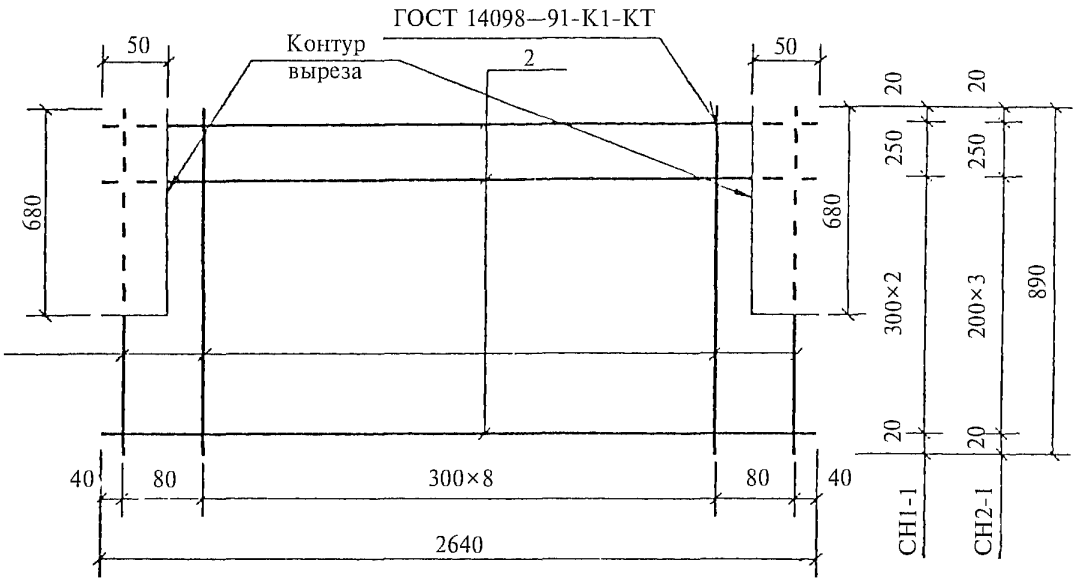
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН1-1	1	∅3 BpI, *l* = 890	11	0,05	2,91
	2	∅6 AIII, *l* = 2640	4	0,59	
СН2-1	1	∅3 BpI, *l* = 890	11	0,05	2,45
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	5	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв № подл.

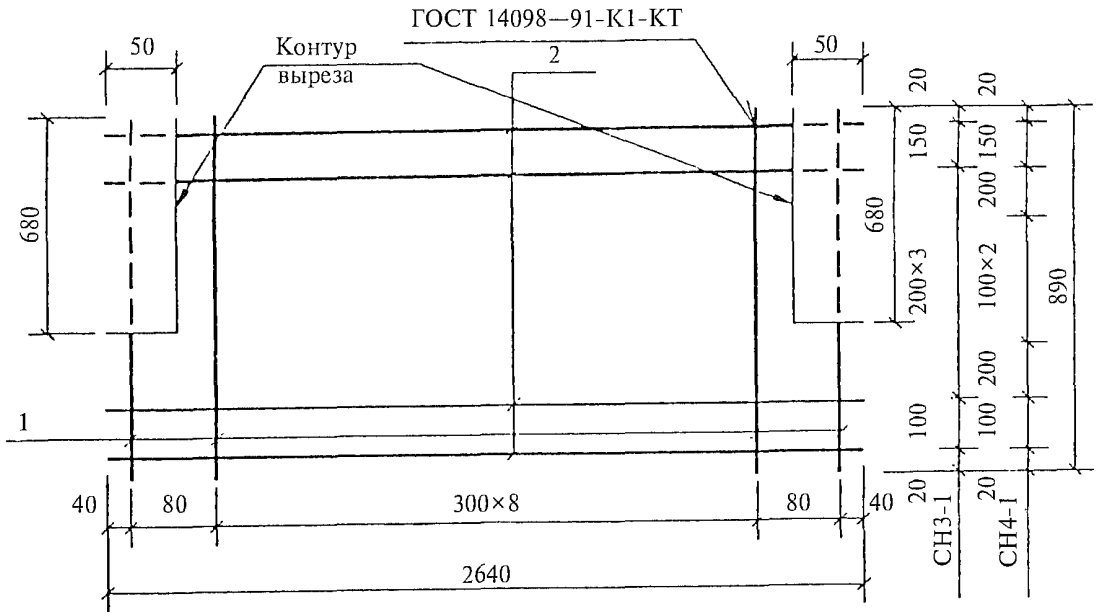
Зав. отд.	Кодыш	Подпись	
ГИП	Герман		
Вед. инж.	Баранова		
Н. сотр.	Набатников		
Н. контр.	Герман		

1.041.1-5.3.0-3

Сетка СН1-1...СН18-2

Стадия	Лист	Листов
Р	1	10

ЦНИИпромзданий



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН3-1	1	∅3 BpI, *l* = 890	11	0,05	4,09
	2	∅6 AIII, *l* = 2640	6	0,59	
СН4-1	1	∅3 BpI, *l* = 890	11	0,05	3,21
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	7	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

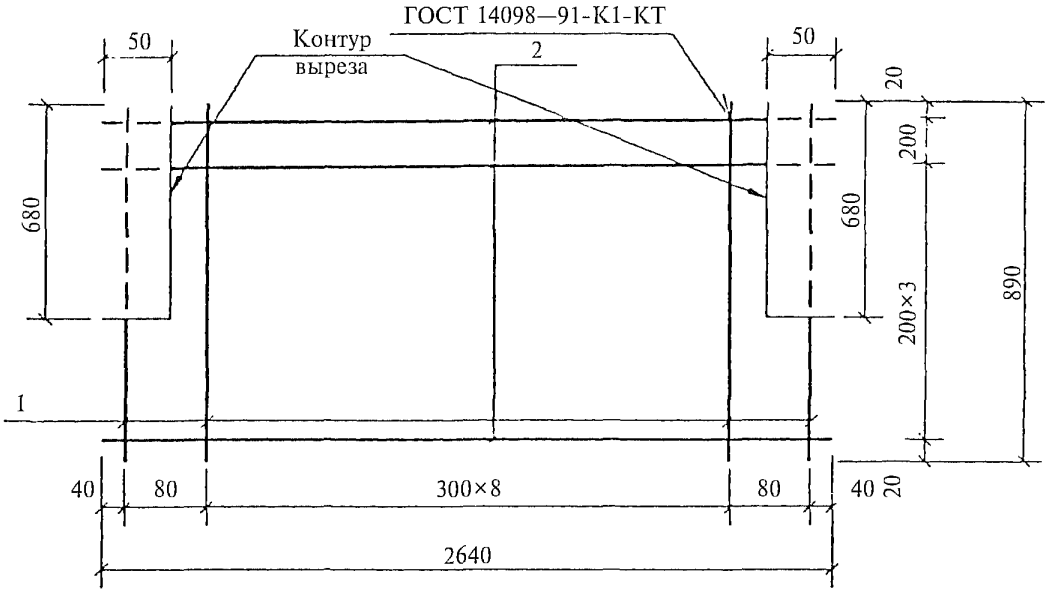
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН5-1	1	∅3 BpI, l = 1140	11	0,06	3,61
	2	∅6 AIII, l = 2640	5	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

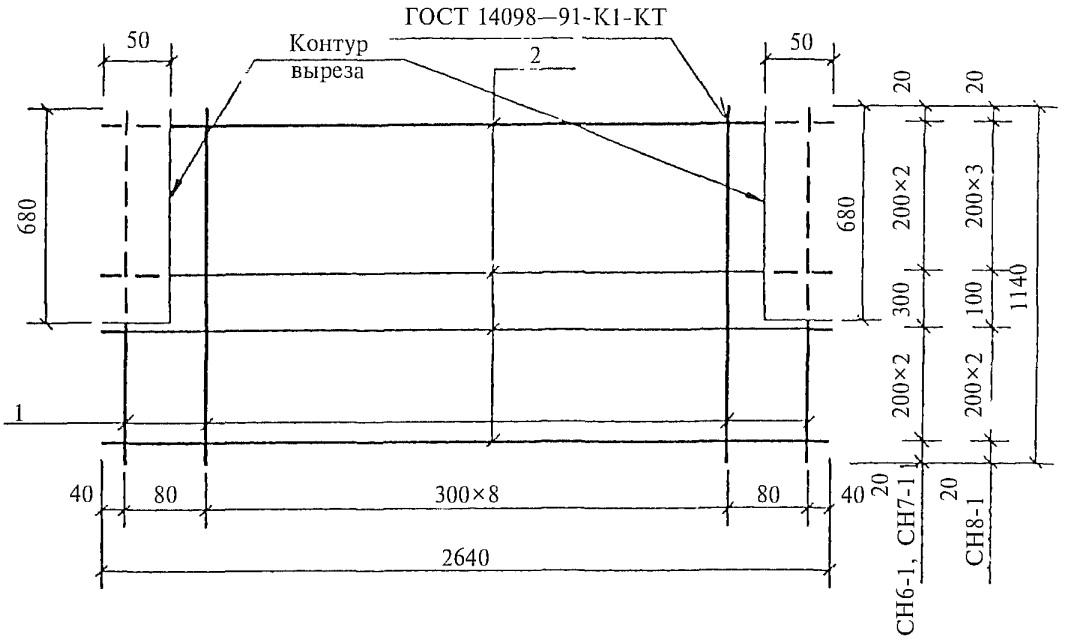
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

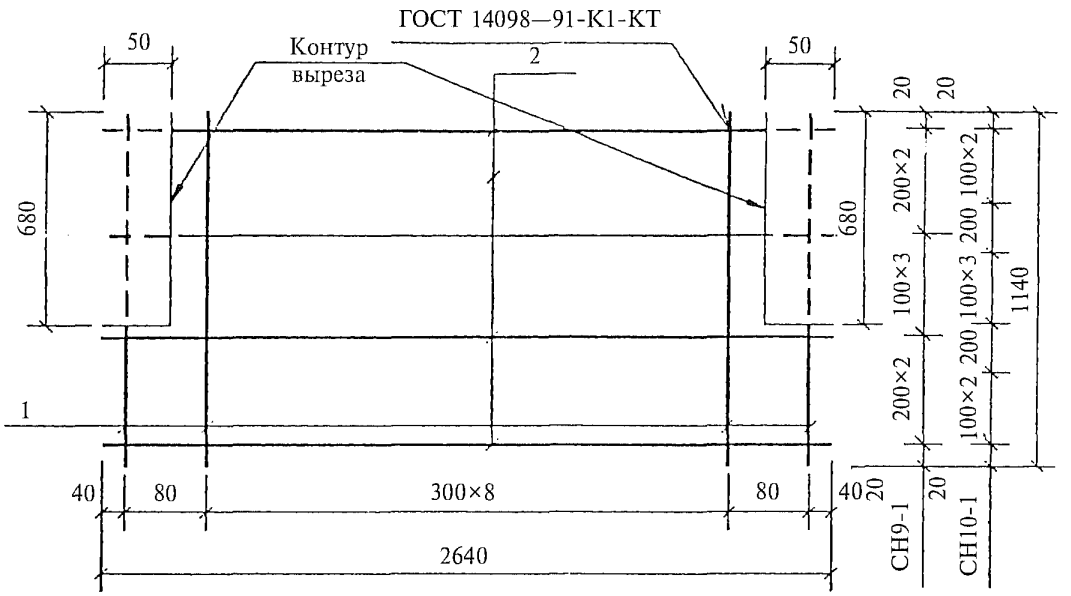


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН6-1	1	∅3 BpI, *l* = 1140	11	0,06	2,94
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	6	0,38	
СН7-1	1	∅3 BpI, *l* = 1140	11	0,06	6,90
	2	∅8 AIII, *l* = 2640	6	1,04	
СН8-1	1	∅3 BpI, *l* = 1140	11	0,06	4,79
	2	∅6 AIII, *l* = 2640	7	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН9-1	1	∅3 BpI, l = 1140	11	0,06	3,70
	2	∅5 BpI, l = 2640	8	0,38	
СН10-1	1	∅3 BpI, l = 1140	11	0,06	4,46
	2	∅5 BpI, l = 2640	10	0,38	

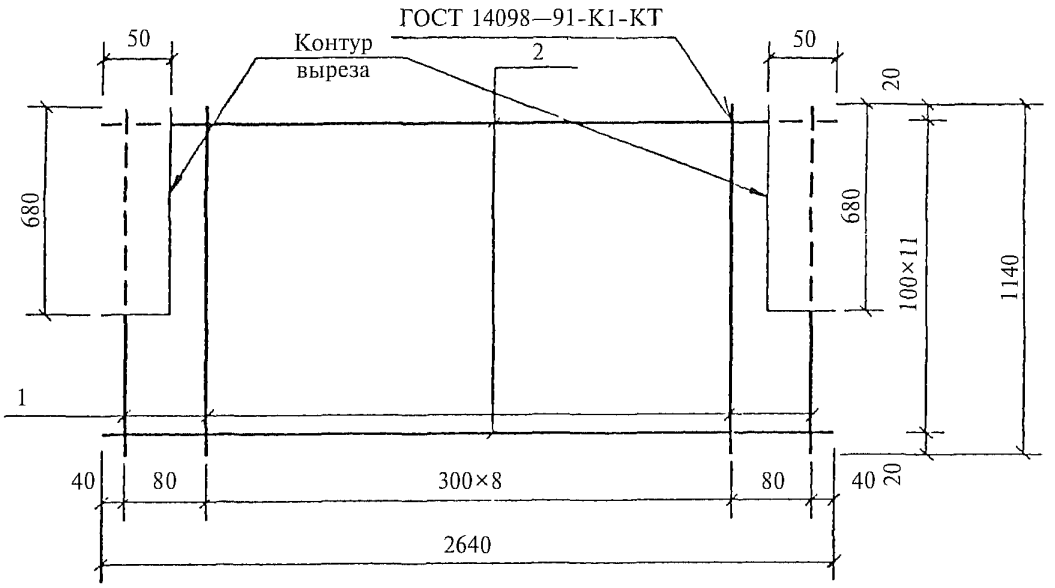
Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

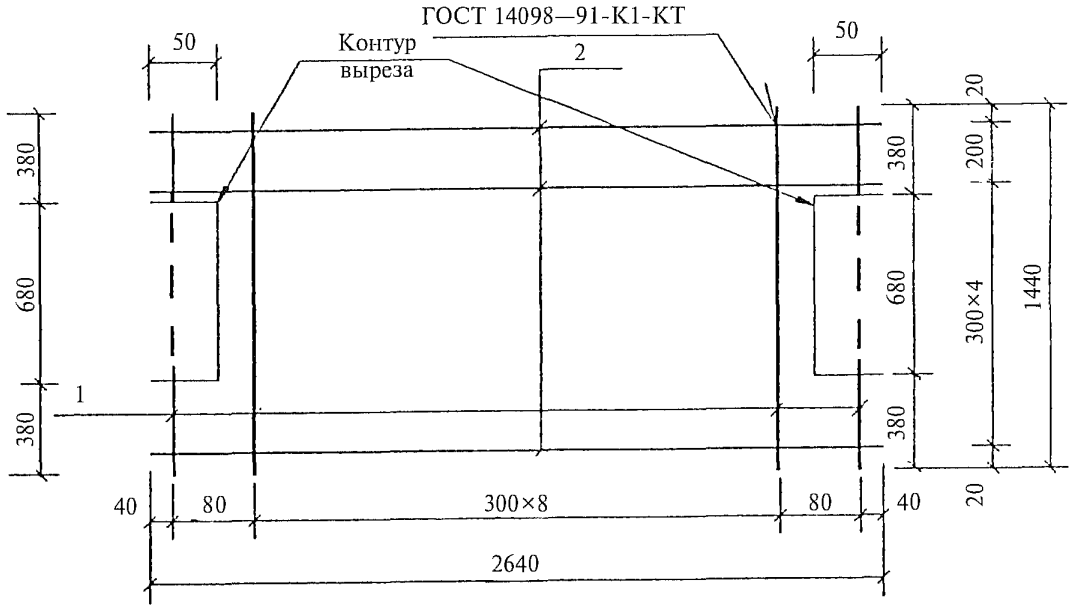
Инв. № подл.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН11	1	∅3 BpI, l = 1140	11	0,06	5,22
	2	∅5 BpI, l = 2640	12	0,38	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН12-2	1	∅3 BpI, *l* = 1440	11	0,07	4,31
	2	∅6 AIII, *l* = 2640	6	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

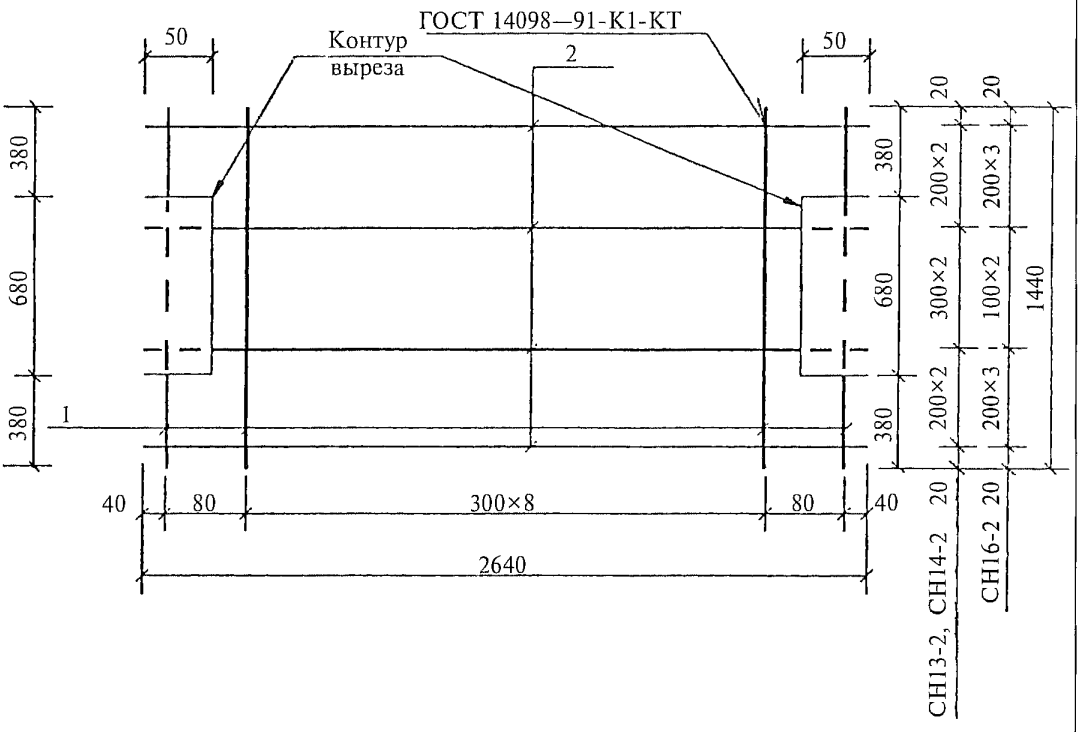
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

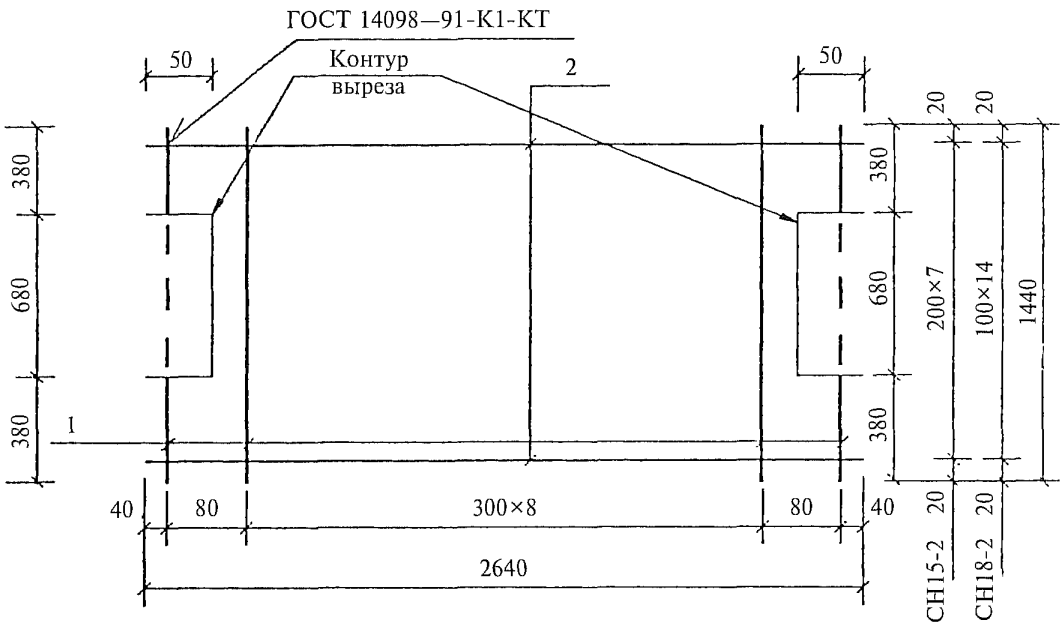


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН13-2	1	∅3 BpI, *l* = 1440	11	0,07	3,43
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	7	0,38	
СН14-2	1	∅3 BpI, *l* = 1440	11	0,07	8,05
	2	∅8 AIII, *l* = 2640	7	1,04	
СН16-2	1	∅3 BpI, *l* = 1440	11	0,07	4,19
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	9	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН15-2	1	∅3 BpI, l = 1440	11	0,07	5,49
	2	∅6 AIII, l = 2640	8	0,59	
СН18-2	1	∅3 BpI, l = 1440	11	0,07	6,47
	2	∅5 BpI, l = 2640	15	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

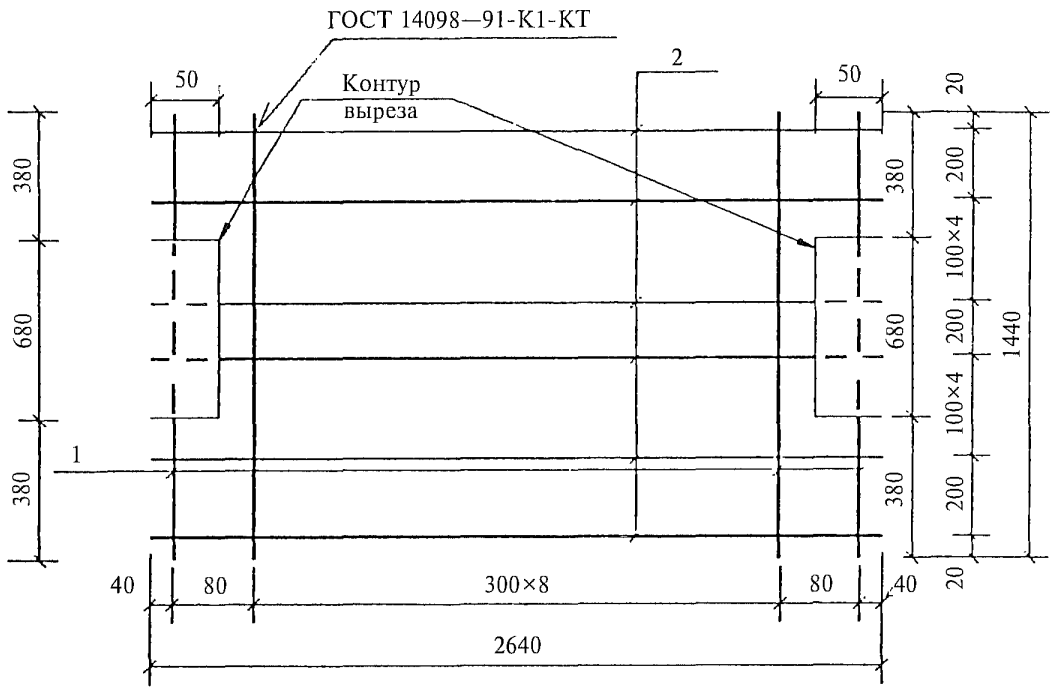
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН17-2	1	∅3 BpI, *l* = 1440	11	0,07	5,33
	2	∅5 BpI, *l* = 2640	12	0,38	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru