СЕРИЯ 1.041.1-5

Многопустотные плиты перекрытий межвидового назначения выпуск 2.0

Арматурные изделия для рядовых плит длиной 4780 ... 8980 мм предварительно напряженных.

Рабочие чертежи

Ц00142-02

gost.e-ecolog.ru

СЕРИЯ 1.041.1-5

Многопустотные плиты перекрытий межвидового назначения выпуск 2.0

Арматурные изделия для рядовых плит длиной 4780 ... 8980 мм предварительно напряженных.

Рабочие чертежи

ЦНИИпромзданий
Зам. директора — В.В. Гранев
Зав. отделом — Э.Н. Кодыш
Гл. инженер проекта — Ю.В. Герман

МГСУ
Проректор — А.В. Забегаев
Руководитель бюро — Н.Г. Головин
Научный сотрудник — А.М. Набатников

Согласовано ЦНИИЭПжилища
Зам.гл.инженера — Л.Б. Гендельман
Начальник ПКО-1 — Д.Г. Кузнецов
Гл. специалист — А.М. Розентул

НИИЖБ
Зам. директора — Т.И. Мамедов
Зав. лабораторией — Ф.А. Иссерс
Зав. сектором — В.Г. Крамарь

ИОЗ
Гл. инженер института — А.К. Ляхович
Начальник отдела — Э.Л. Шахова
Гл. инженер отдела — Л.Е. Герке

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

Ц.00142-02 2

Обозначение	Наименование	Стр.
1.041.1-5.2.0-ТТ	Технические требования	3
1.041.1-5.2.0-1	Каркас Кр1...Кр23	7
1.041.1-5.2.0-2	Сетка СР1...СР10	11
1.041.1-5.2.0-3	Сетка СВ1...СВ73	18
1.041.1-5.2.0-4	Сетка СМ1...СМ15	32
1.041.1-5.1.0- 5	Сетка СС1...СС8	35
1.041.1-5.1.0- 6	Петля ПС1...ПС4	39

Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл

			1.041.1-5.2.0
Зав.отд.	Кодыш		Содержание
ГИП	Герман		
Вед.инж.	Баранова		
Н.сотр.	Набатников		
Н.контр.	Герман		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

Ц00142-02 3

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 арматурных изделий для полной номенклатуры предварительно напряженных плит длиной от 4,8м до 9,0м и предназначен для выбора технологического оборудования, налаживания арматурного производства на заводе или на централизованном предприятии по изготовлению товарной продукции и общего ознакомления с разработанными изделиями.

1.4. Каркасы и сетки, разработанные в настоящей серии, характеризуются унифицированными габаритами и основными технологическими параметрами, позволяющими изготавливать их с минимальной переналадкой сварочных машин. Арматурные изделия подчинены единой маркировке, а чертежи их скомплектованы по видам выполняемых изделиями задач. При проектировании изделий из проволоки и стержней, поставляемых в бухтах, в основу положен принцип получения их разрезкой условно бесконечных лент (для каркасов) и полотен (для сеток).

1.5. Рабочими чертежами настоящего выпуска рекомендуется пользоваться и при изготовлении многопустотных плит по действующим типовым сериям 1.041.1-3, 1.141-1 и 1.241-1. Набор представленных в выпуске каркасов и сеток отвечает полной номенклатуре исходных плит (прямоугольного очертания в плане без вырезов и отверстий) указанных серий.

2. Маркировка и комплектация изделий.

2.1. Маркировка и комплектация изделий осуществлены в соответствии с их типом: местоположением в плите и назначением. Эти характеристики определяют буквенную часть марки. Цифровая часть марки определяет конкретное изделие: его габариты, шаги продольных и поперечных стержней и их класс стали и диаметр. Основными типами изделий являются следующие:

КР1, КР2 и далее

– каркасы опорные, устанавливаемые по расчету или конструктивно между пустотами в приопорных зонах для восприятия поперечной силы и момента и для предохранения плит от раннего разрушения при пожаре;

СР1, СР2 и далее – сетки опорные, устанавливаемые в приопорных зонах предварительно напряженных плит для обеспечения анкеровки напрягаемой арматуры;

СВ1, СВ2 и далее – сетки верхние, устанавливаемые у верхней поверхности плит, предохраняющие верхнюю зону плит от растрескивания при различных воздействиях (транспортирование, сложная работа перекрытия в здании) и от обрушения сводов пустот при изготовлении плит, а также воспринимающие усилия от защемления плит на опорах;

Инв.N подл | Подпись и дата | Взам.инв.N

			1.041.1-5.2.0-ТТ
Зав.отд.	Кодыш		Технические требования
ГИП	Герман		
Вед.инж.	Баранова		
Н.сотр.	Набатников		
Н.контр.	Герман		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИпромзданий

СМ1, СМ2 и далее - сетки верхние приопорные, устанавливаемые у верхней поверхности плит в приопорных зонах для восприятия усилий от защемления плит на опорах в тех случаях, когда армирования этой зоны сетками СВ и каркасами КР недостаточно.

СС1, СС2 и далее - сетки средние, устанавливаемые у нижней поверхности плит в средней зоне для восприятия усилий изгиба плиты в поперечном (по отношению к расчетному пролету) направлении.

3. Указания по материалам и технологии изготовления изделий.

3.1. Каркасы и сетки выполняются из арматурной проволоки периодического профиля из стали класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80 и горячекатанных стержней периодического профиля из стали класса А-Ш по ГОСТ 5781-82 . Допускается замена арматуры из стали класса А-Ш на арматуру из стали класса Ат-ШС без изменения количества и диаметра стержней и арматуру из стали класса А-1У (Ат-1У) с перерасчетом площади стержней.

3.2. Марку сталей необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта, на который будут поставляться плиты.

3.3. Строповочные петли выполняются из горячекатанных стержней из стали класса А-1 марок Ст3сп2 и Ст3пс2 или класса Ас-П марки 10ГТ. В случае, если возможен монтаж плит при температуре ниже минус 40 С, применение петель из стали марки Ст3пс2 не допускается.

3.4. Каркасы и сетки должны изготавливаться с помощью контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90.

Все сварные соединения следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-91.

3.5. Арматурные каркасы и сетки запроектированы исходя из возможностей современного технологического оборудования, т.е. автоматических машин типа МТМК3х100-4, изготавливающих каркасы и узкие сетки, и автоматических широкосеточных машин типа МТМ-160, позволяющих сваривать сетки с двумя различными шагами поперечных стержней.

Каркасы и сетки запроектированы таким образом, что они получаются резкой условно "бесконечной" ленты (полотна), свариваемых машиной.

Резка ленты для получения каркасов КР должна производится в точном соответствии с указанными на чертежах размерами концов продольных стержней (20 и 80 мм). При этом, если по условиям организации труда завод не может гарантировать установку этих каркасов стороной с короткими концами продольных стержней (20 мм) к торцам формы, эти каркасы должны делаться симметричными (по положению крайних поперечных стержней), т.е. к ним дополнительно следует приварить еще один поперечный стержень, либо удлинить каркасы на 40 мм и делать дополнительный рез "бесконечной" исходной ленты (см. рис.1 на л.4).

Инв.N подл | Подпись и дата | Взам.инв.N

Ц00142-02 5

Для изготовления каркасов КР возможно использовать сварочную широкосеточную машину с увеличенными электродами, позволяющими сваривать пары продольных стержней с расстоянием между ними 40 мм (см. рис.2 на л.4).

Сетки СР, СВ и СС также получаются из "бесконечного" полотна путем разрезки его по середине основного или дополнительного шага поперечных стержней.

В случае, если завод не обеспечен машиной, позволяющей изготавливать сетки с двумя различными шагами поперечных стержней, сетки можно делать с постоянным шагом, кратным 50 или 100 мм и доваривать дополнительный поперечный стержень и резать "бесконечное" полотно так, чтобы для обеспечения анкеровки продольных стержней концы их были не более 40 мм.

3.6. При постоянной конкретной номенклатуре выпускаемых заводом плит могут быть проведены дальнейшие шаги по унификации изделий. В настоящей работе условно принято, что завод может делать полную номенклатуру типоразмеров плит - длиной от 4780 до 8980 мм, шириной от 940 до 2980 мм.

3.7. Если на заводе налажено производство арматурных изделий для изготовляемых плит по типовым сериям 1.041.1-3, 1.141-1 и 1.241-1, допускается их использование для плит настоящей серии при условии, что площадь продольных и поперечных стержней в изделии (при одинаковом классе стали), будет не меньше, а шаги стержней - не больше, чем в изделиях настоящего выпуска. При этом следует учитывать фактор расхода стали на изделие.

Перечень использованных нормативных документов.

ГОСТ 5781-82 Сталь горячекатанная 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.

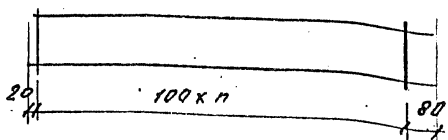
ГОСТ 10922-90 Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические требования.

ГОСТ 12004-81 Сталь арматурная. Методы испытаний на растяжение.

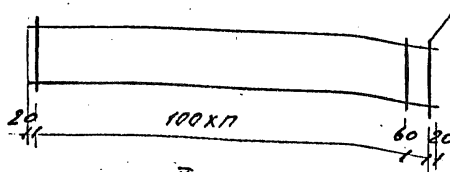
ГОСТ 14098-91 Соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.

Рис. 1.

Основной вариант



I вариант



II вариант

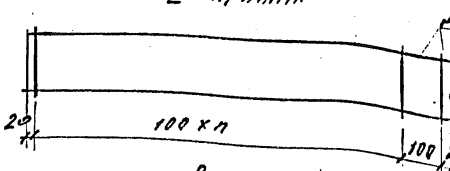
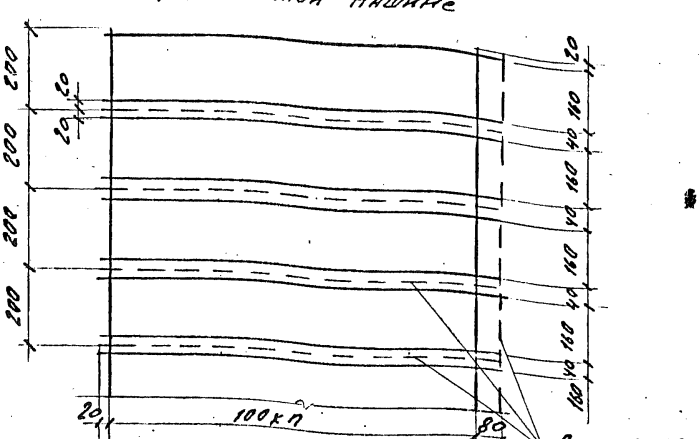
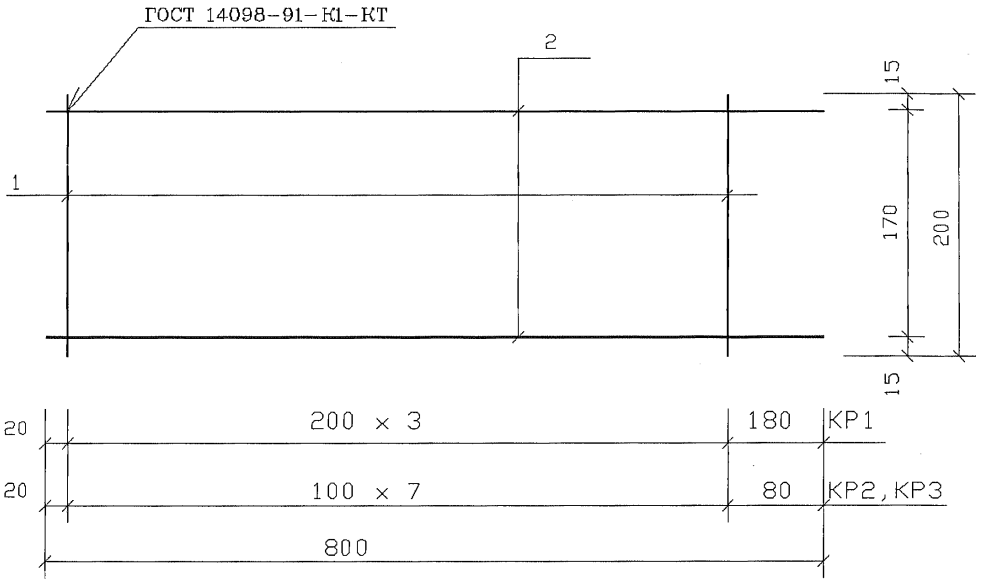


Рис. 2

Вариант изготовления КР на широкосеточной машине





Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КР1	1	ø3 Bp I , l= 200	4	0.01	0.12
	2	ø3 Bp I , l= 800	2	0.04	
КР2	1	ø3 Bp I , l= 200	8	0.01	0.16
	2	ø3 Bp I , l= 800	2	0.04	
КР3	1	ø3 Bp I , l= 200	8	0.01	0.22
	2	ø4 Bp I , l= 800	2	0.07	

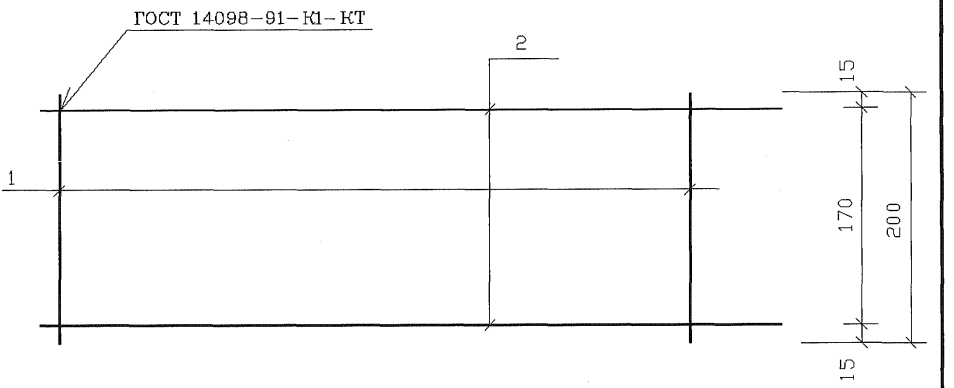
Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

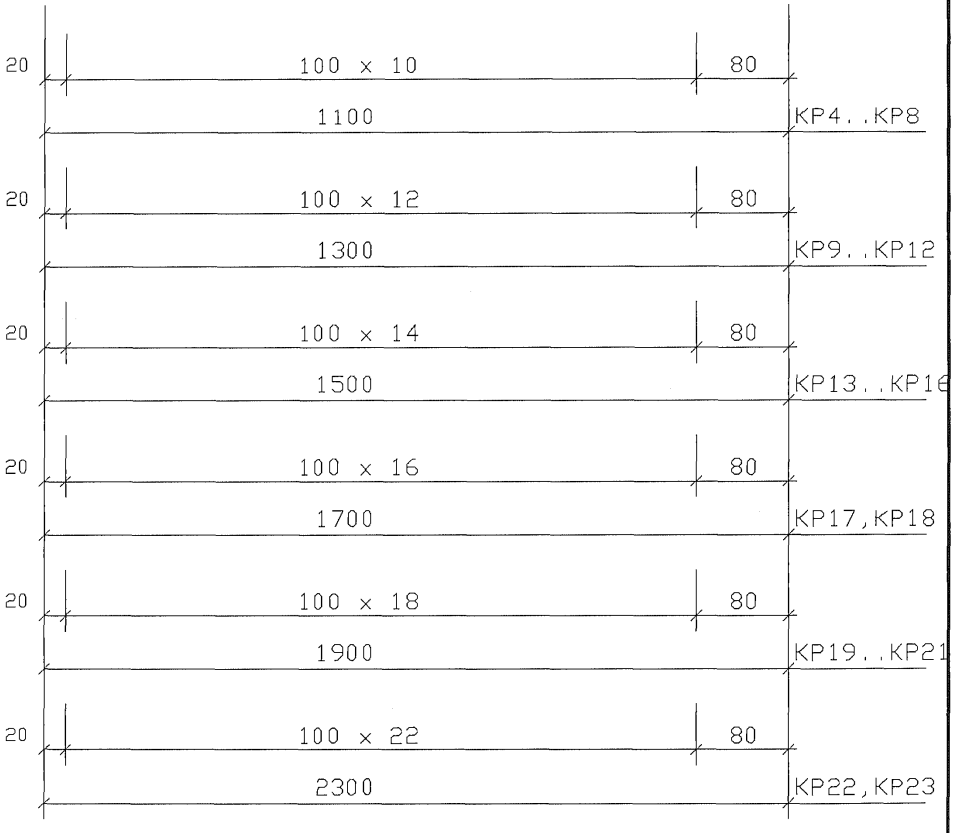
			1.041.1-5.2.0-1
Зав.отд.	Кодыш		
ГИП	Гермон		
Инженер	Ельцова		Каркас КР1...КР23
Н.сотр.	Набатников		
Н.контр.	Гермон		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИпромзданий

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


ГОСТ 14098-91-К1-КТ
2
1
15
170
200
15


20
100 x 10
80
1100
КР4..КР8
20
100 x 12
80
1300
КР9..КР12
20
100 x 14
80
1500
КР13..КР16
20
100 x 16
80
1700
КР17,КР18
20
100 x 18
80
1900
КР19..КР21
20
100 x 22
80
2300
КР22,КР23

Ц00142-02 9

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КР4	1	ø3 Вр I , l=200	11	0,01	0,23
	2	ø3 Вр I , l=1100	2	0,06	
КР5	1	ø3 Вр I , l=200	11	0,01	0,31
	2	ø4 Вр I , l=1100	2	0,10	
КР6	1	ø4 Вр I , l=200	11	0,02	0,42
	2	ø4 Вр I , l=1100	2	0,10	
КР7	1	ø4 Вр I , l=200	11	0,02	0,54
	2	ø5 Вр I , l=1100	2	0,16	
КР8	1	ø5 Вр I , l=200	11	0,03	0,65
	2	ø5 Вр I , l=1100	2	0,16	
КР9	1	ø3 Вр I , l=200	13	0,01	0,27
	2	ø3 Вр I , l=1300	2	0,07	
КР10	1	ø3 Вр I , l=200	13	0,01	0,37
	2	ø4 Вр I , l=1300	2	0,12	
КР11	1	ø4 Вр I , l=200	13	0,02	0,50
	2	ø4 Вр I , l=1300	2	0,12	
КР12	1	ø4 Вр I , l=200	13	0,02	0,64
	2	ø5 Вр I , l=1300	2	0,19	
КР13	1	ø3 Вр I , l=200	15	0,01	0,31
	2	ø3 Вр I , l=1500	2	0,08	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

ИНВ.N ПОДЛ. | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ.ИНВ.N

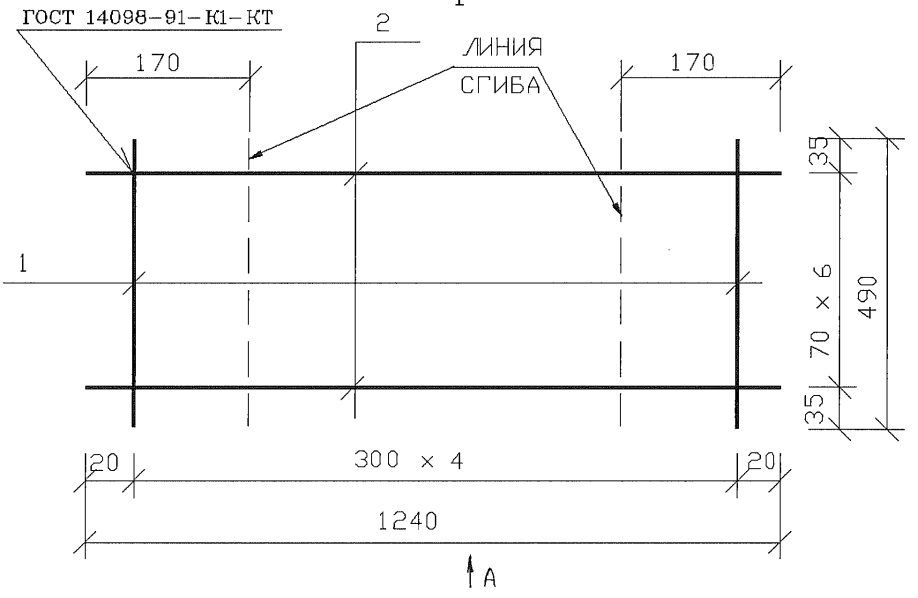
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КР14	1	ø4 Вр I , l= 200	15	0.02	0.58
	2	ø4 Вр I , l= 1500	2	0.14	
КР15	1	ø4 Вр I , l= 200	15	0.02	0.74
	2	ø5 Вр I , l= 1500	2	0.22	
КР16	1	ø5 Вр I , l= 200	15	0.03	0.89
	2	ø5 Вр I , l= 1500	2	0.22	
КР17	1	ø3 Вр I , l= 200	17	0.01	0.35
	2	ø3 Вр I , l= 1700	2	0.09	
КР18	1	ø4 Вр I , l= 200	17	0.02	0.66
	2	ø4 Вр I , l= 1700	2	0.16	
КР19	1	ø3 Вр I , l= 200	19	0.01	0.39
	2	ø3 Вр I , l= 1900	2	0.10	
КР20	1	ø4 Вр I , l= 200	19	0.02	0.72
	2	ø4 Вр I , l= 1900	2	0.17	
КР21	1	ø4 Вр I , l= 200	19	0.02	0.92
	2	ø5 Вр I , l= 1900	2	0.27	
КР22	1	ø3 Вр I , l= 200	23	0.01	0.47
	2	ø3 Вр I , l= 2300	2	0.12	
КР23	1	ø4 Вр I , l= 200	23	0.02	0.88
	2	ø4 Вр I , l= 2300	2	0.21	

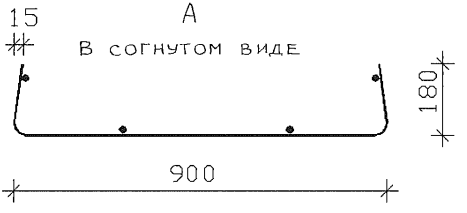
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

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

ЦО0142-02 11

Развертка





Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР1	1	ø3 BpI , l= 490	5	0.03	0.92
	2	ø4 BpI , l= 1240	7	0.11	

1.041.1-5.2.0- 2

Зав.отд.	Кодыш	
ГИП	Герман	
Инженер	Ельцова	
Н.сотр.	Набатников	
Н.контр.	Герман	

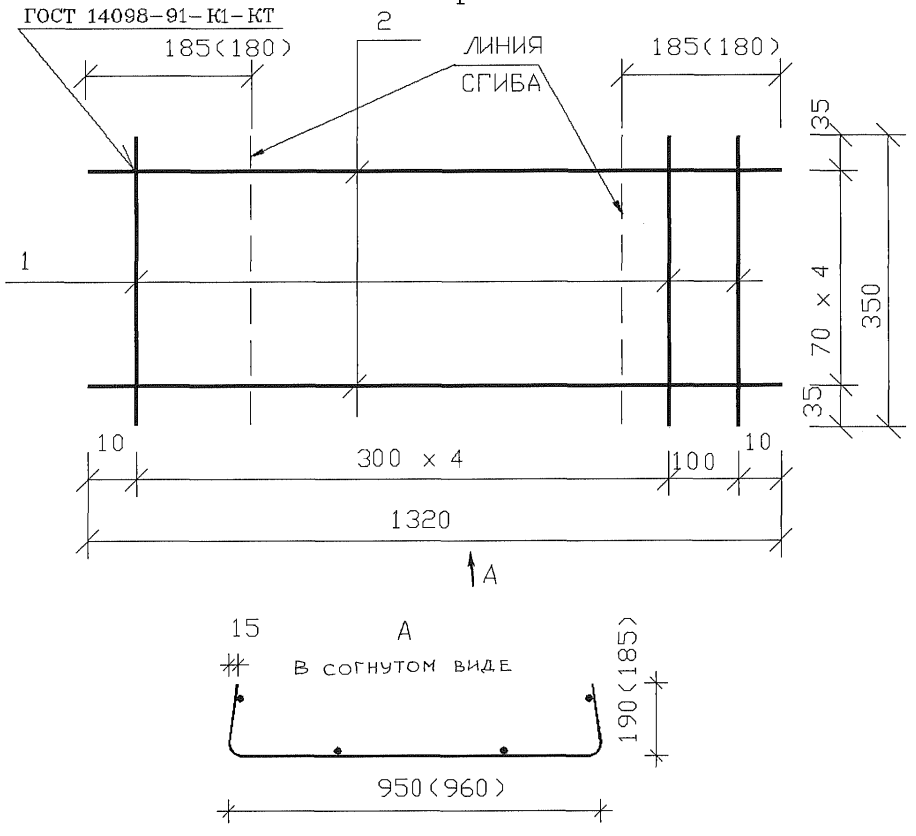
Сетка СР1...СР10

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7

ЦНИИпромзданий

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Развертка

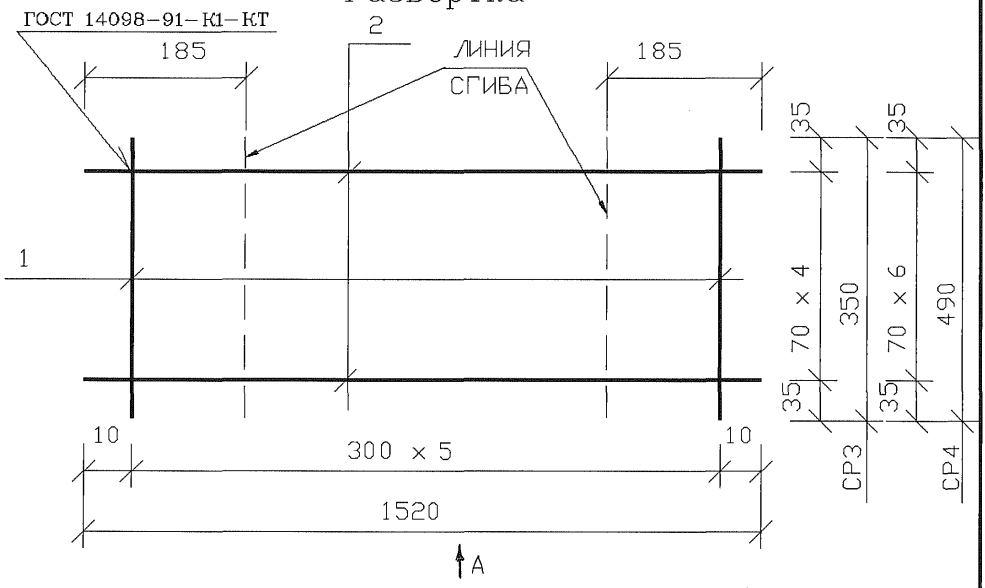


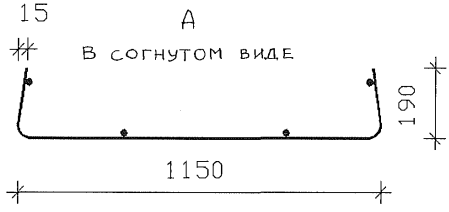
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР2	1	ø3 Вр I , l= 350	6	0.02	0.72
	2	ø4 Вр I , l= 1320	5	0.12	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Размеры в скобках относятся к сеткам, устанавливаемым в плиты с напрягаемыми стержнями ø18 мм и более.

Развертка



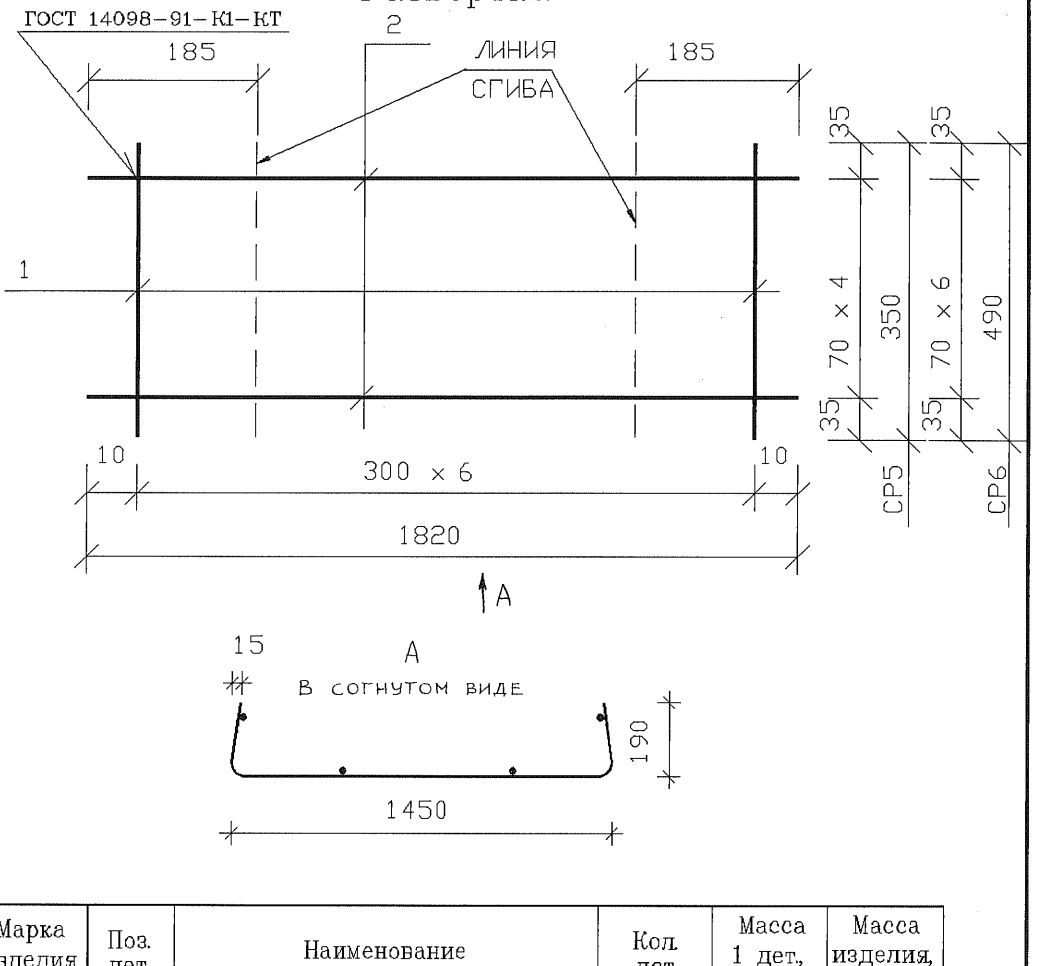


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР3	1	ø3 Вр I , l= 350	6	0.02	0.82
	2	ø4 Вр I , l= 1520	5	0.14	
СР4	1	ø3 Вр I , l= 490	6	0.03	1.16
	2	ø4 Вр I , l= 1520	7	0.14	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

ИНВ.N ПОДЛ. | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ.ИНВ.N

Развертка



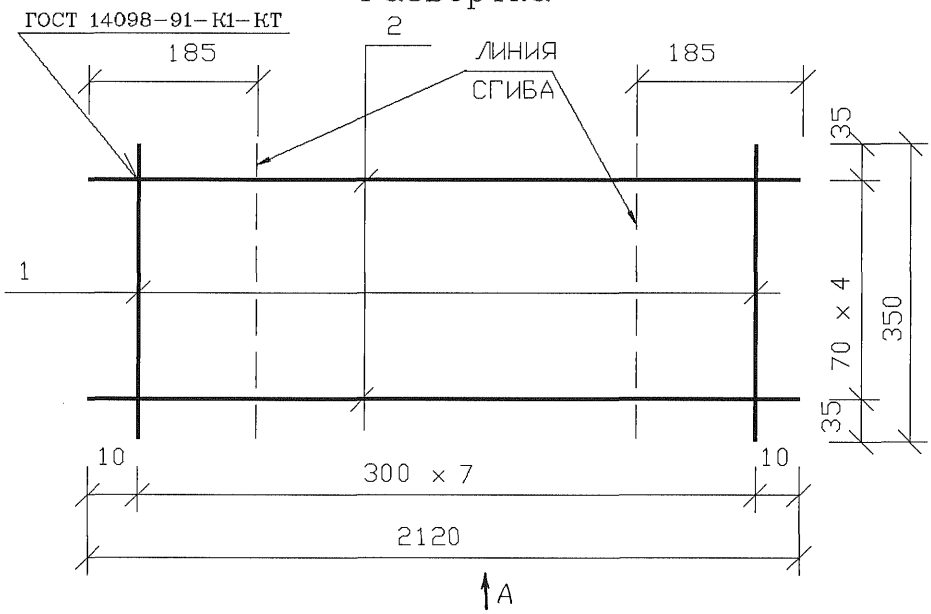
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР5	1	ø3 Вр I , l= 350	7	0.02	0.99
	2	ø4 Вр I , l= 1820	5	0.17	
СР6	1	ø3 Вр I , l= 490	7	0.03	1.40
	2	ø4 Вр I , l= 1820	7	0.17	

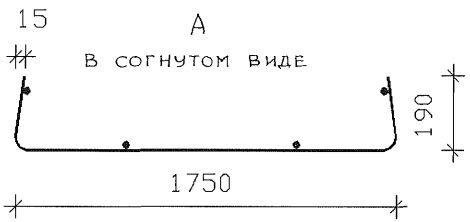
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

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

Ц00142-02 15

Развертка



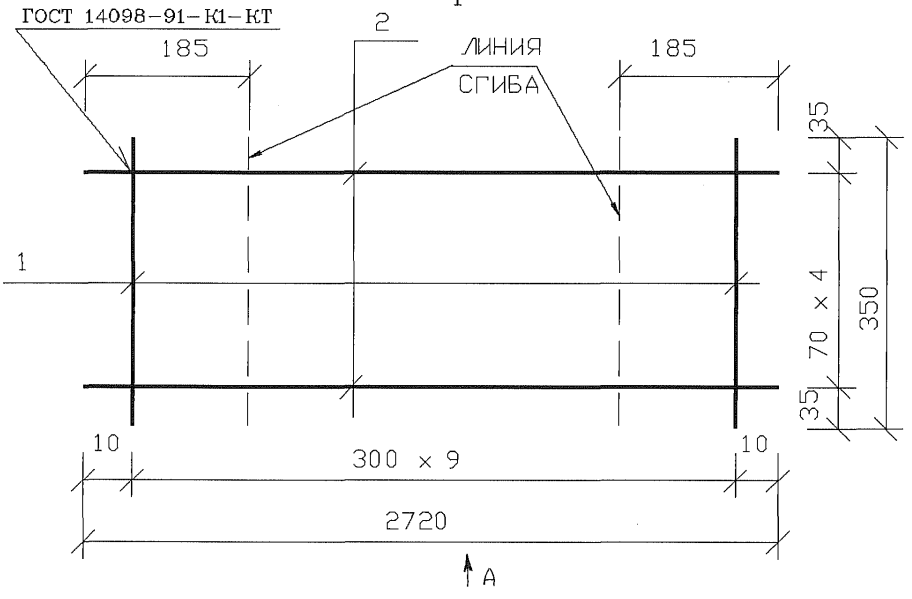


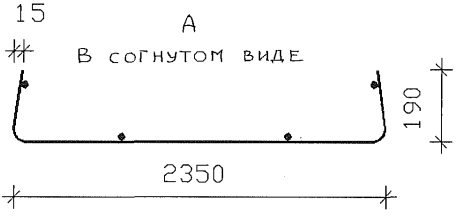
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР7	1	ø3 Вр I , l= 350	8	0.02	1.16
	2	ø4 Вр I , l= 2120	5	0.20	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№
Ц.00142-02. 16

Развертка





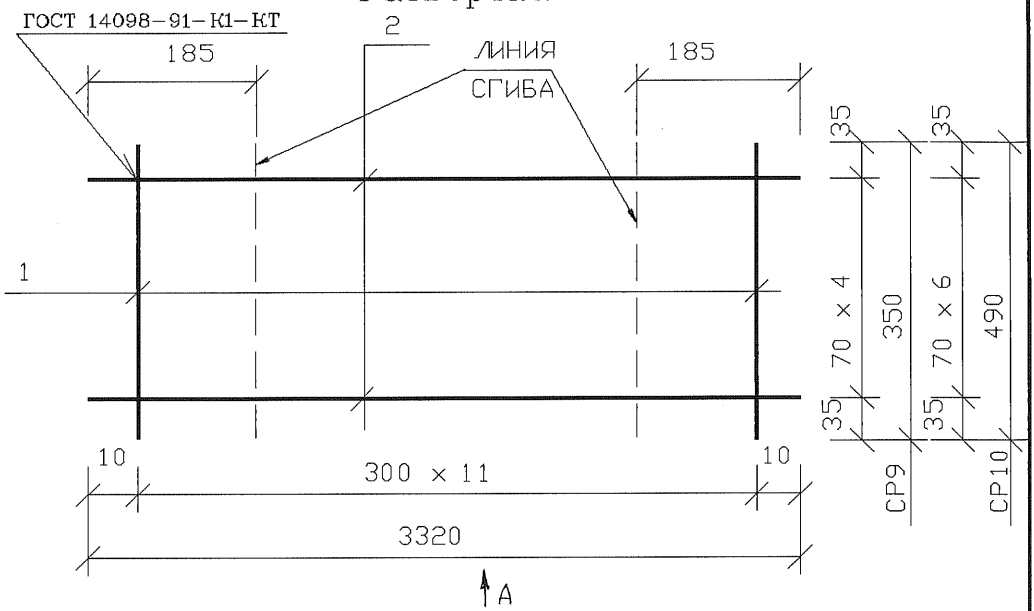
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР8	1	ø3 Bp I , l= 350	10	0.02	1.45
	2	ø4 Bp I , l= 2720	5	0.25	

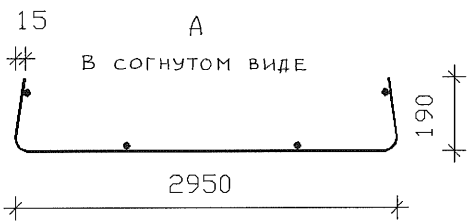
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

ИНВ.N ПОДЛ.ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.N

Ц00142-02 17

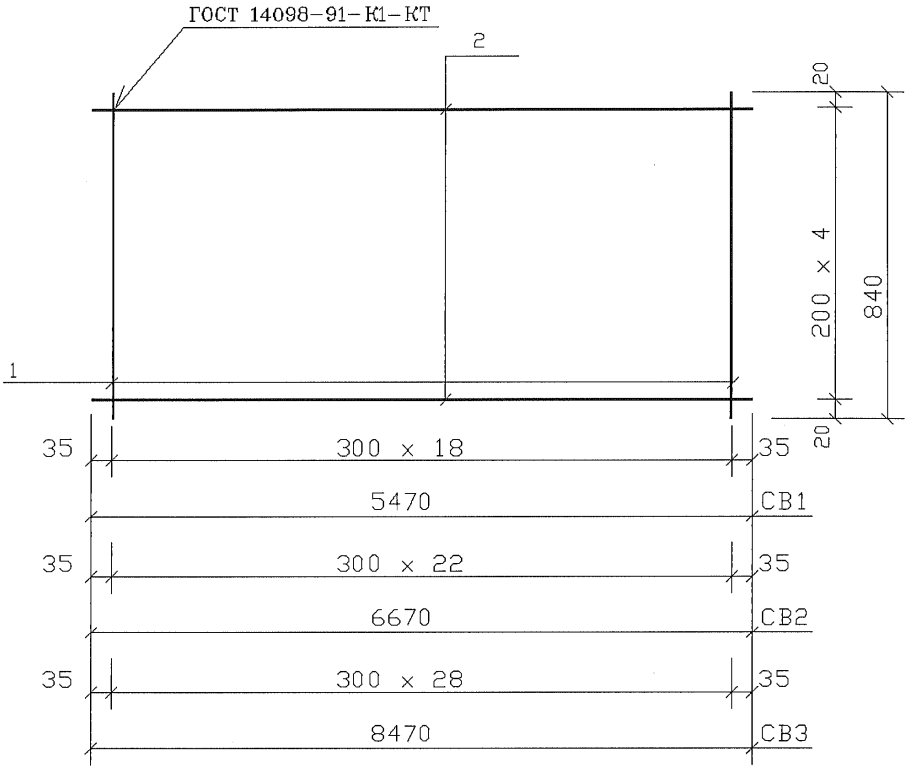
Развертка





Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР9	1	ø3 Bp I , l= 350	12	0.02	1.79
	2	ø4 Bp I , l= 3320	5	0.31	
СР10	1	ø3 Bp I , l= 490	12	0.03	2.53
	2	ø4 Bp I , l= 3320	7	0.31	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ1	1	ø3 ВрI , l=840	19	0.04	2.16
	2	ø3 ВрI , l=5470	5	0.28	
СВ2	1	ø3 ВрI , l=840	23	0.04	2.67
	2	ø3 ВрI , l=6670	5	0.35	
СВ3	1	ø3 ВрI , l=840	29	0.04	3.36
	2	ø3 ВрI , l=8470	5	0.44	

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

1.041.1-5.2.0- 3

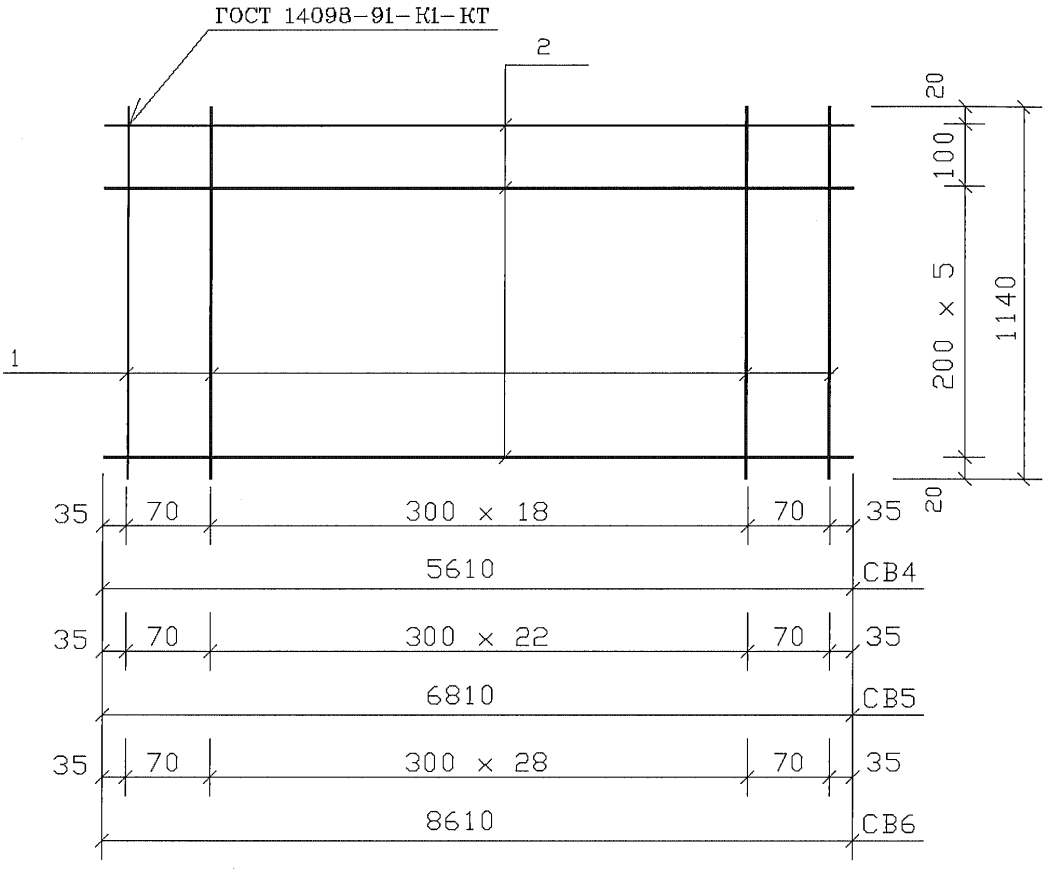
Зав.отд.	Кодыш	
ГИП	Герман	
Инженер	Ельцова	
Н.сотр.	Набатников	
Н.контр.	Герман	

Сетка СВ1 ... СВ73

Стадия	Лист	Листов
Р	1	14

ЦНИИпромзданий

Ц00142-02 19

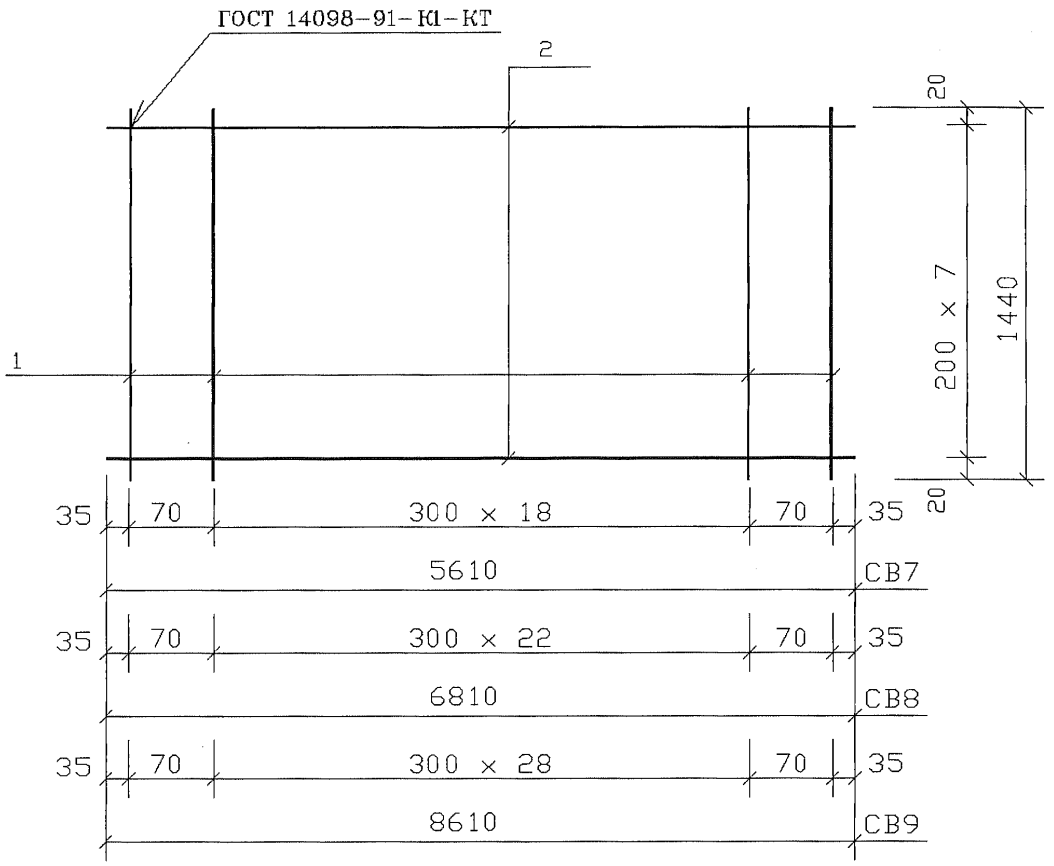


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ4	1	ø3 Bp I , l= 1140	21	0.06	3.29
	2	ø3 Bp I , l= 5610	7	0.29	
СВ5	1	ø3 Bp I , l= 1140	25	0.06	3.95
	2	ø3 Bp I , l= 6810	7	0.35	
СВ6	1	ø3 Bp I , l= 1140	31	0.06	5.01
	2	ø3 Bp I , l= 8610	7	0.45	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

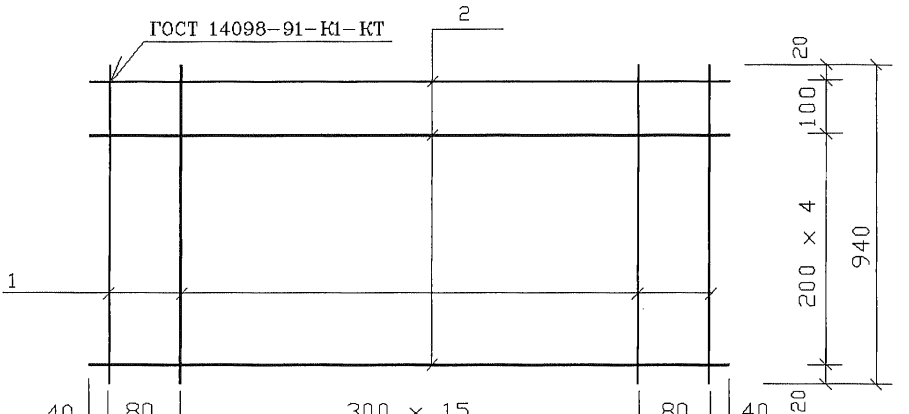
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Ц00142-02 20



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ7	1	ø3 Bp I , l=1440	21	0.07	3.79
	2	ø3 Bp I , l=5610	8	0.29	
СВ8	1	ø3 Bp I , l=1440	25	0.07	4.55
	2	ø3 Bp I , l=6810	8	0.35	
СВ9	1	ø3 Bp I , l=1440	31	0.07	5.77
	2	ø3 Bp I , l=8610	8	0.45	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80



40	80	300 × 15	80	40	4470	СВ15
40	80	300 × 16	80	40	5040	СВ16
40	80	300 × 17	80	40	5340	СВ17
40	80	300 × 18	80	40	5640	СВ18
40	80	300 × 19	80	40	5940	СВ19
40	80	300 × 20	80	40	6240	СВ20
40	80	300 × 21	80	40	6540	СВ21
40	80	300 × 23	80	40	7140	СВ22
40	80	300 × 29	80	40	8940	СВ23

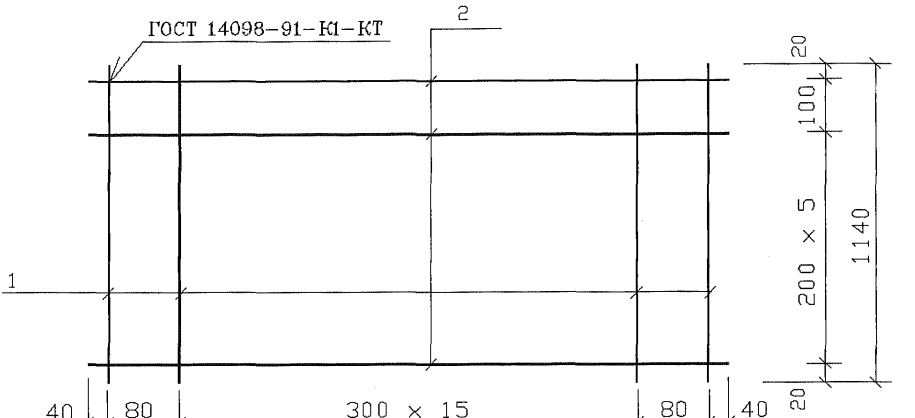
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ15	1	ø3 Вр I , l=940	18	0.05	2.40
	2	ø3 Вр I , l=4740	6	0.25	
СВ16	1	ø3 Вр I , l=940	19	0.05	2.51
	2	ø3 Вр I , l=5040	6	0.26	
СВ17	1	ø3 Вр I , l=940	20	0.05	2.68
	2	ø3 Вр I , l=5340	6	0.28	
СВ18	1	ø3 Вр I , l=940	21	0.05	2.79
	2	ø3 Вр I , l=5640	6	0.29	
СВ19	1	ø3 Вр I , l=940	22	0.05	2.96
	2	ø3 Вр I , l=5940	6	0.31	
СВ20	1	ø3 Вр I , l=940	23	0.05	3.07
	2	ø3 Вр I , l=6240	6	0.32	
СВ21	1	ø3 Вр I , l=940	24	0.05	4.80
	2	ø4 Вр I , l=6540	6	0.60	
СВ22	1	ø3 Вр I , l=940	26	0.05	5.26
	2	ø4 Вр I , l=7140	6	0.66	
СВ23	1	ø3 Вр I , l=940	32	0.05	6.52
	2	ø4 Вр I , l=8940	6	0.82	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Ц00142-02 23

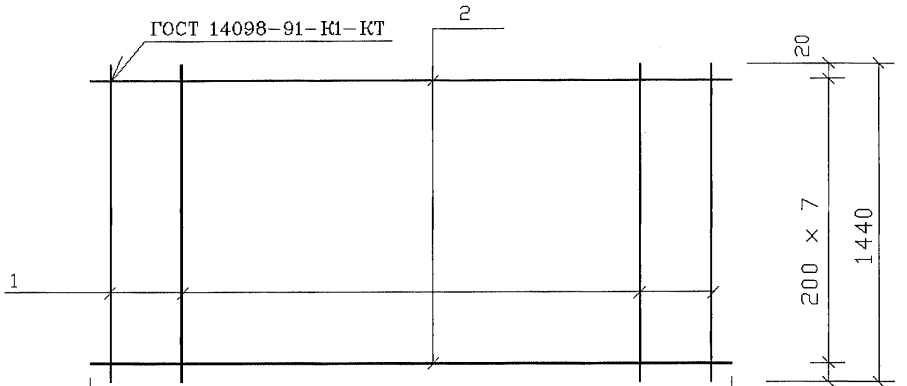


40	80	300 x 15	80	40	
		4470			СВ29
40	80	300 x 16	80	40	
		5040			СВ30
40	80	300 x 17	80	40	
		5340			СВ31
40	80	300 x 18	80	40	
		5640			СВ32
40	80	300 x 19	80	40	
		5940			СВ33
40	80	300 x 20	80	40	
		6240			СВ34
40	80	300 x 21	80	40	
		6540			СВ35
40	80	300 x 23	80	40	
		7140			СВ36
40	80	300 x 29	80	40	
		8940			СВ37

Инв.N подл | Подпись и дата | Взам.инв.N

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ29	1	ø3 Bp I , l= 1140	18	0.06	2.83
	2	ø3 Bp I , l= 4740	7	0.25	
СВ30	1	ø3 Bp I , l= 1140	19	0.06	2.96
	2	ø3 Bp I , l= 5040	7	0.26	
СВ31	1	ø3 Bp I , l= 1140	20	0.06	3.16
	2	ø3 Bp I , l= 5340	7	0.28	
СВ32	1	ø3 Bp I , l= 1140	21	0.06	3.29
	2	ø3 Bp I , l= 5640	7	0.29	
СВ33	1	ø3 Bp I , l= 1140	22	0.06	3.49
	2	ø3 Bp I , l= 5940	7	0.31	
СВ34	1	ø3 Bp I , l= 1140	23	0.06	3.62
	2	ø3 Bp I , l= 6240	7	0.32	
СВ35	1	ø3 Bp I , l= 1140	24	0.06	5.64
	2	ø4 Bp I , l= 6540	7	0.60	
СВ36	1	ø3 Bp I , l= 1140	26	0.06	6.18
	2	ø4 Bp I , l= 7140	7	0.66	
СВ37	1	ø3 Bp I , l= 1140	32	0.06	7.66
	2	ø4 Bp I , l= 8940	7	0.82	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

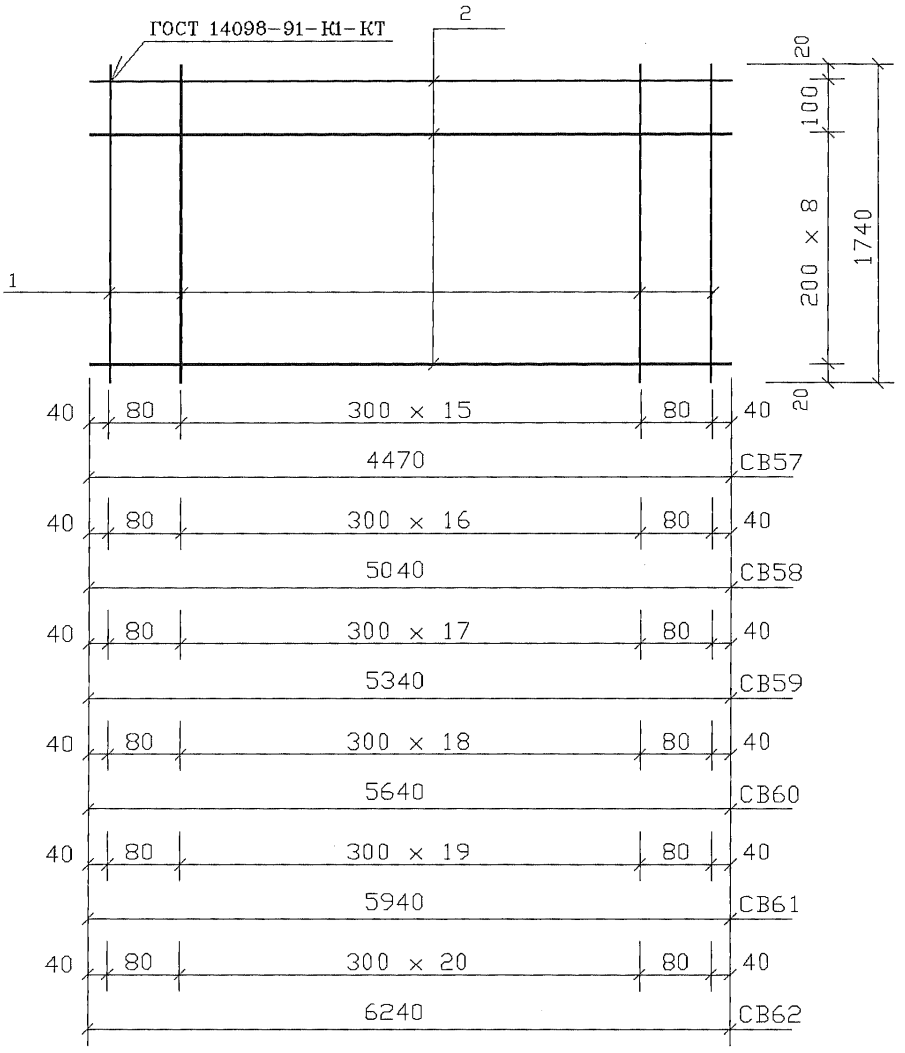


40	80	300 × 15	80	40	4470	СВ43
40	80	300 × 16	80	40	5040	СВ44
40	80	300 × 17	80	40	5340	СВ45
40	80	300 × 18	80	40	5640	СВ46
40	80	300 × 19	80	40	5940	СВ47
40	80	300 × 20	80	40	6240	СВ48
40	80	300 × 21	80	40	6540	СВ49
40	80	300 × 23	80	40	7140	СВ50
40	80	300 × 29	80	40	8940	СВ51

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ43	1	ø3 BpI , l= 1440	18	0.07	3.26
	2	ø3 BpI , l= 4740	8	0.25	
СВ44	1	ø3 BpI , l= 1440	19	0.07	3.41
	2	ø3 BpI , l= 5040	8	0.26	
СВ45	1	ø3 BpI , l= 1440	20	0.07	3.64
	2	ø3 BpI , l= 5340	8	0.28	
СВ46	1	ø3 BpI , l= 1440	21	0.07	3.79
	2	ø3 BpI , l= 5640	8	0.29	
СВ47	1	ø3 BpI , l= 1440	22	0.07	4.02
	2	ø3 BpI , l= 5940	8	0.31	
СВ48	1	ø3 BpI , l= 1440	23	0.07	4.17
	2	ø3 BpI , l= 6240	8	0.32	
СВ49	1	ø3 BpI , l= 1440	24	0.07	6.48
	2	ø4 BpI , l= 6540	8	0.60	
СВ50	1	ø3 BpI , l= 1440	26	0.07	7.10
	2	ø4 BpI , l= 7140	8	0.66	
СВ51	1	ø3 BpI , l= 1440	32	0.07	8.80
	2	ø4 BpI , l= 8940	8	0.82	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80



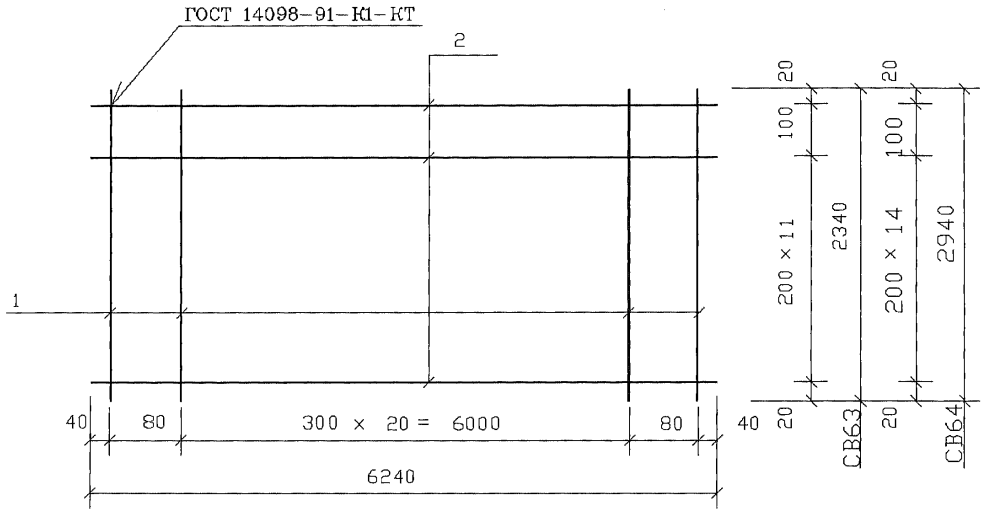
Инв.N подл | Подпись и дата | Взам.инв.N

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ57	1	ø3 Bp I , l= 1740	18	0.09	4.12
	2	ø3 Bp I , l= 4740	10	0.25	
СВ58	1	ø3 Bp I , l= 1740	19	0.09	4.31
	2	ø3 Bp I , l= 5040	10	0.26	
СВ59	1	ø3 Bp I , l= 1740	20	0.09	4.60
	2	ø3 Bp I , l= 5340	10	0.28	
СВ60	1	ø3 Bp I , l= 1740	21	0.09	4.79
	2	ø3 Bp I , l= 5640	10	0.29	
СВ61	1	ø3 Bp I , l= 1740	22	0.09	5.08
	2	ø3 Bp I , l= 5940	10	0.31	
СВ62	1	ø3 Bp I , l= 1740	23	0.09	5.27
	2	ø3 Bp I , l= 6240	10	0.32	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

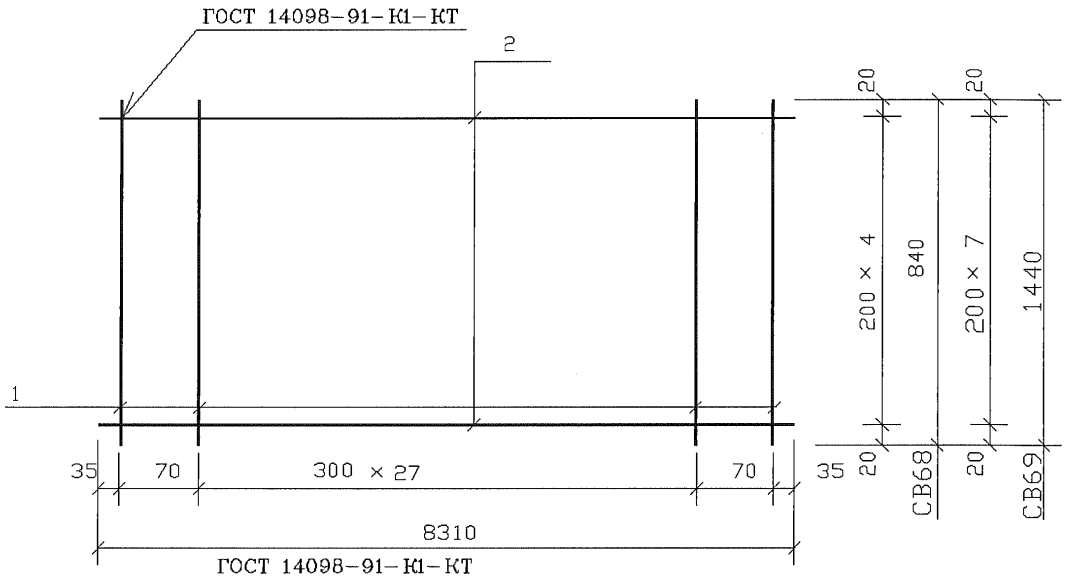
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

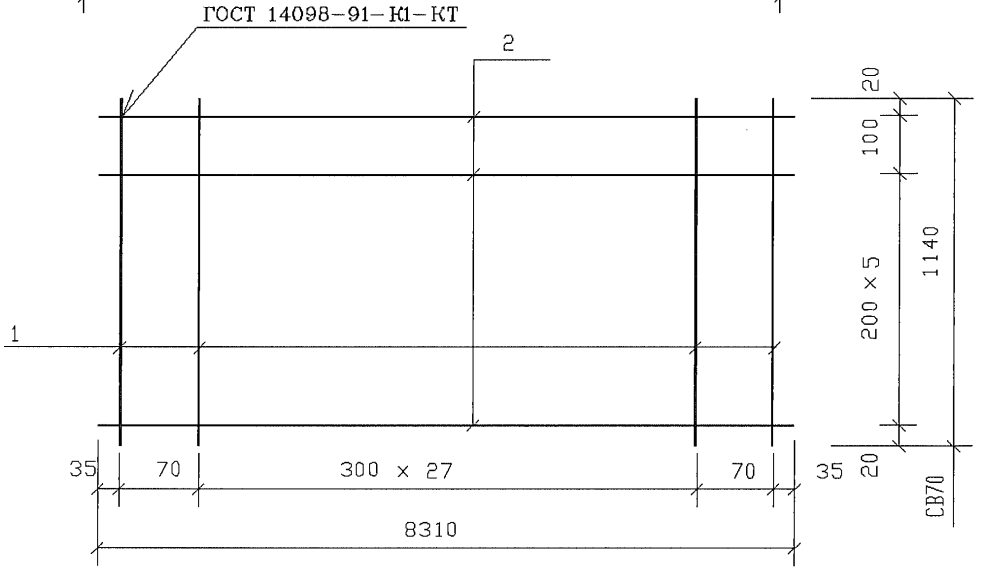
Ц00142-02 29



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ63	1	ø3 Вр I , l=2340	23	0.12	6.92
	2	ø3 Вр I , l=6240	13	0.32	
СВ64	1	ø3 Вр I , l=2940	23	0.15	8.57
	2	ø3 Вр I , l=6240	16	0.32	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80





Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ68	1	ø3 Bp I , l=840	30	0.04	3.35
	2	ø3 Bp I , l=8310	5	0.43	
СВ69	1	ø3 Bp I , l=1440	30	0.07	5.54
	2	ø3 Bp I , l=8310	8	0.43	
СВ70	1	ø3 Bp I , l=1140	30	0.06	4.95
	2	ø3 Bp I , l=8610	7	0.45	

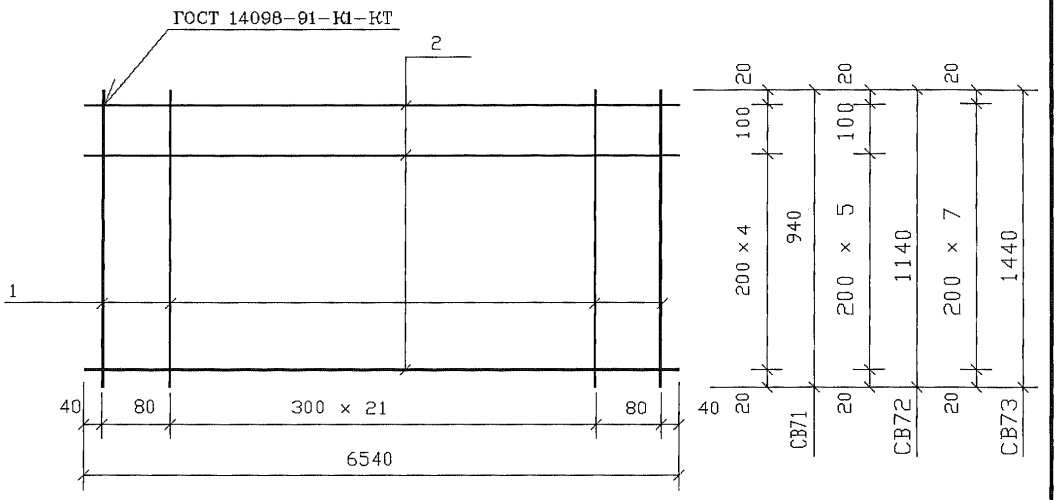
Арматура класса Bp-I
по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0- 3

Лист 13

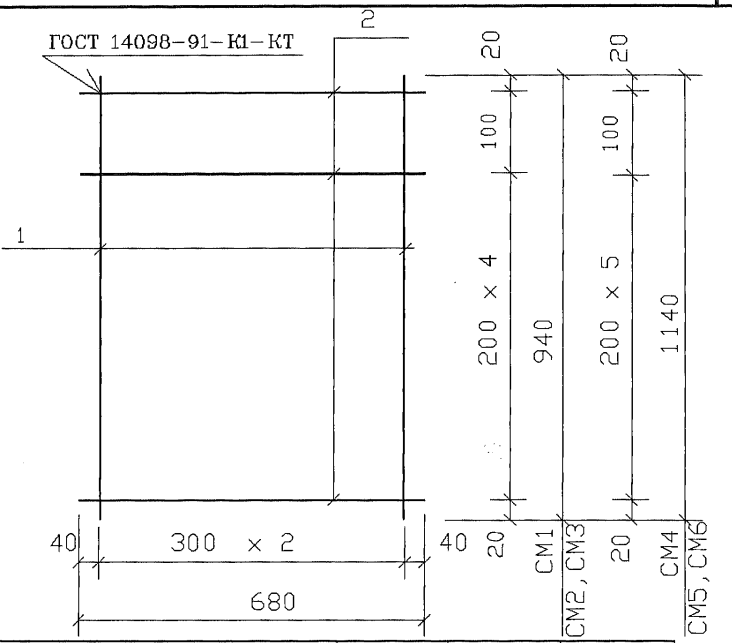
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Ц 00142-02 31



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ71	1	ø3 Bp I , l= 940	24	0.05	3.24
	2	ø3 BP I , l= 6540	6	0.34	
СВ72	1	ø3 Bp I , l= 1140	24	0.06	3.82
	2	ø3 Bp I , l= 6540	7	0.34	
СВ73	1	ø3 Bp I , l= 1440	24	0.07	4.40
	2	ø3 Bp I , l= 6540	8	0.34	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СМ1	1	ø3 Bp I , l=940	3	0.05	0.35
	2	ø3 Bp I , l=680	5	0.04	
СМ2	1	ø3 Bp I , l=940	3	0.05	0.45
	2	ø4 Bp I , l=680	5	0.06	
СМ3	1	ø3 Bp I , l=940	3	0.05	0.65
	2	ø5 Bp I , l=680	5	0.10	
СМ4	1	ø3 Bp I , l=1140	3	0.06	0.46
	2	ø3 Bp I , l=680	7	0.04	
СМ5	1	ø3 Bp I , l=1140	3	0.06	0.60
	2	ø4 Bp I , l=680	7	0.06	
СМ6	1	ø3 Bp I , l=1140	3	0.06	0.88
	2	ø5 Bp I , l=680	7	0.10	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

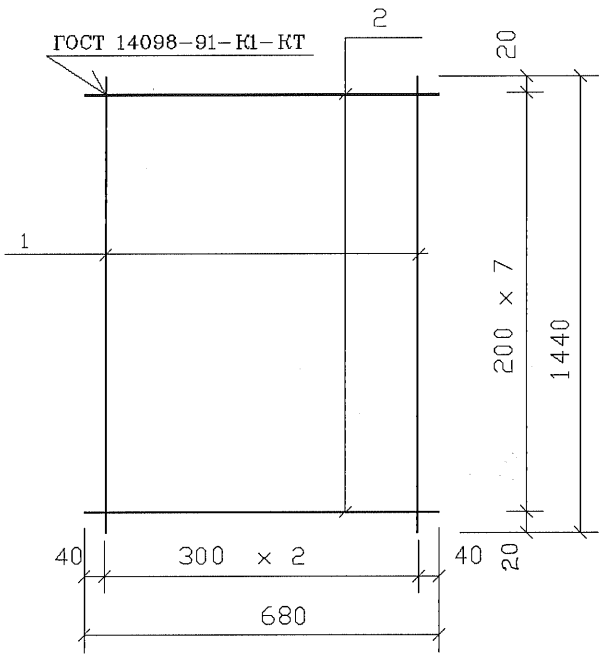
1.041.1-5.2.0- 4

Зав. отд.	Кодыш	
ГИП	Герман	
Инженер	Ельцова	
Н. сотр.	Набатников	
Н. контр.	Герман	

Сетка СМ1 ... СМ15

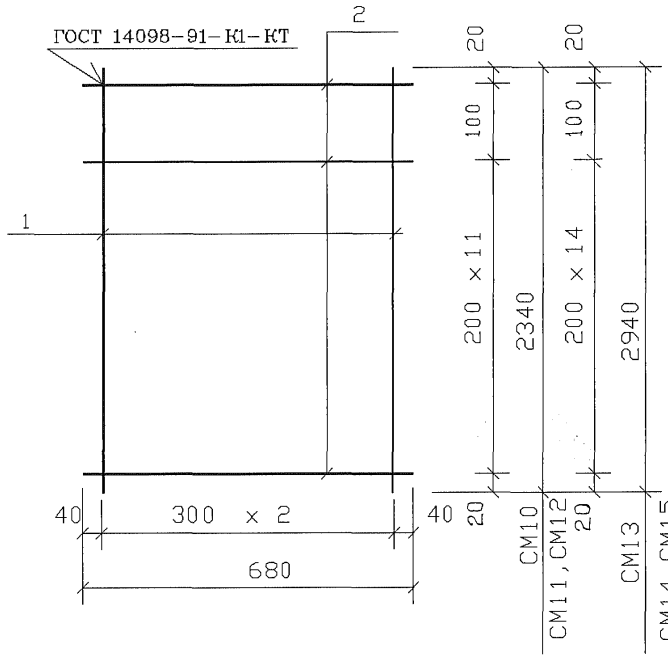
Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИпромзданий



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СМ7	1	ø3 Вр I , l=1440	3	0.07	0.53
	2	ø3 Вр I , l=680	8	0.04	
СМ8	1	ø3 Вр I , l=1440	3	0.07	0.69
	2	ø4 Вр I , l=680	8	0.06	
СМ9	1	ø3 Вр I , l=1440	3	0.07	1.01
	2	ø5 Вр I , l=680	8	0.10	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

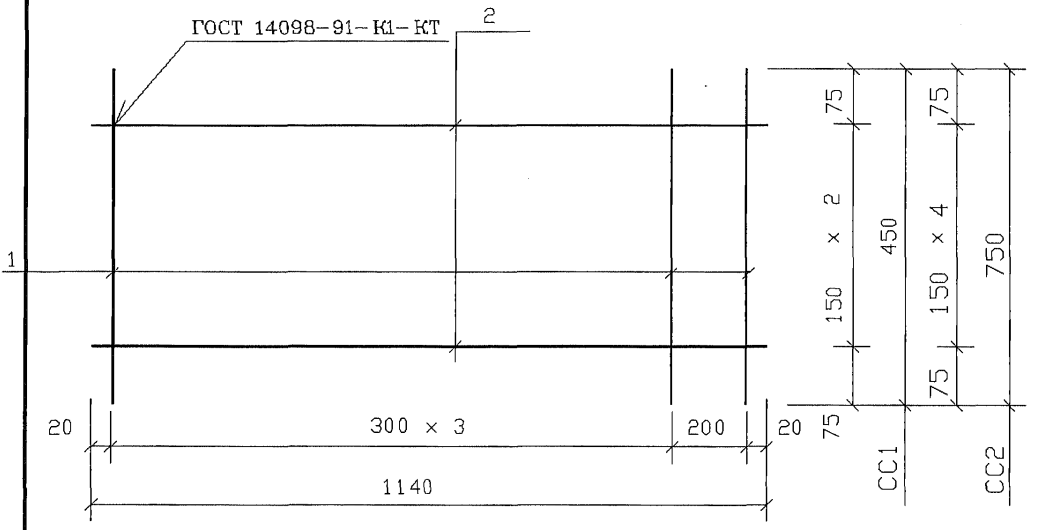


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СМ10	1	ø3 Bp I , l=2340	3	0.12	0.88
	2	ø3 Bp I , l=680	13	0.04	
СМ11	1	ø3 Bp I , l=2340	3	0.12	1.14
	2	ø4 Bp I , l=680	13	0.06	
СМ12	1	ø3 Bp I , l=2340	3	0.12	1.66
	2	ø5 Bp I , l=680	13	0.10	
СМ13	1	ø3 Bp I , l=2940	3	0.15	1.09
	2	ø3 Bp I , l=680	16	0.04	
СМ14	1	ø3 Bp I , l=2940	3	0.15	1.41
	2	ø4 Bp I , l=680	16	0.06	
СМ15	1	ø3 Bp I , l=2940	3	0.15	2.05
	2	ø5 Bp I , l=680	16	0.10	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

Ц00142-02 35



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CC1	1	ø3 BpI , l= 450	5	0.02	0.40
	2	ø4 BpI , l= 1140	3	0.10	
CC2	1	ø3 BpI , l= 750	5	0.04	0.70
	2	ø4 BpI , l= 1140	5	0.10	

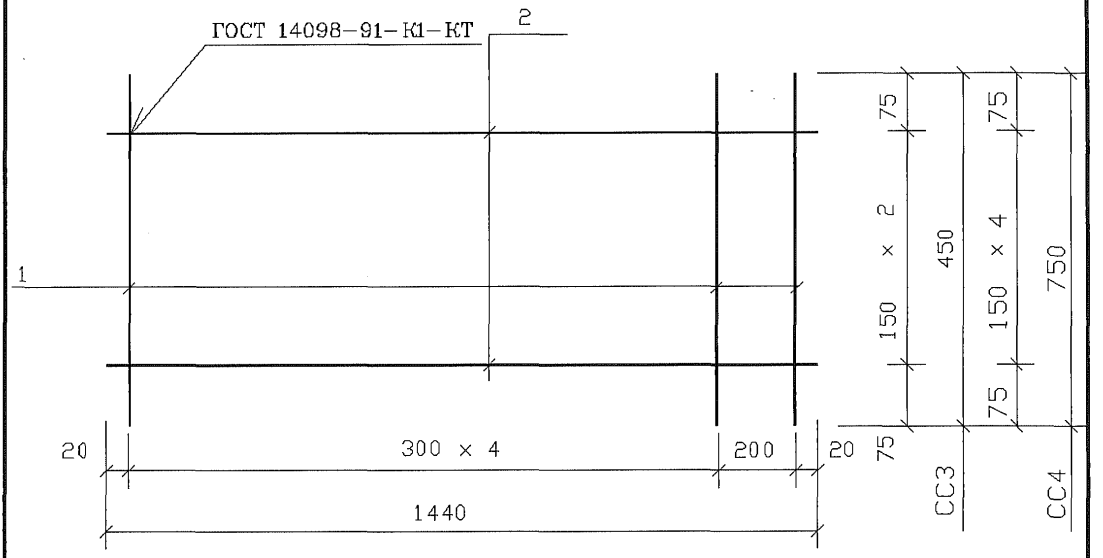
Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

				1.041.1-5.2.0- 5		
Зав.отд.	Кодыш					
ГИП	Герман					
Инженер	Ельцова			Сетка CC1 ... CC8		
Н.сотр.	Набатников					
Н.контр.	Герман					

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

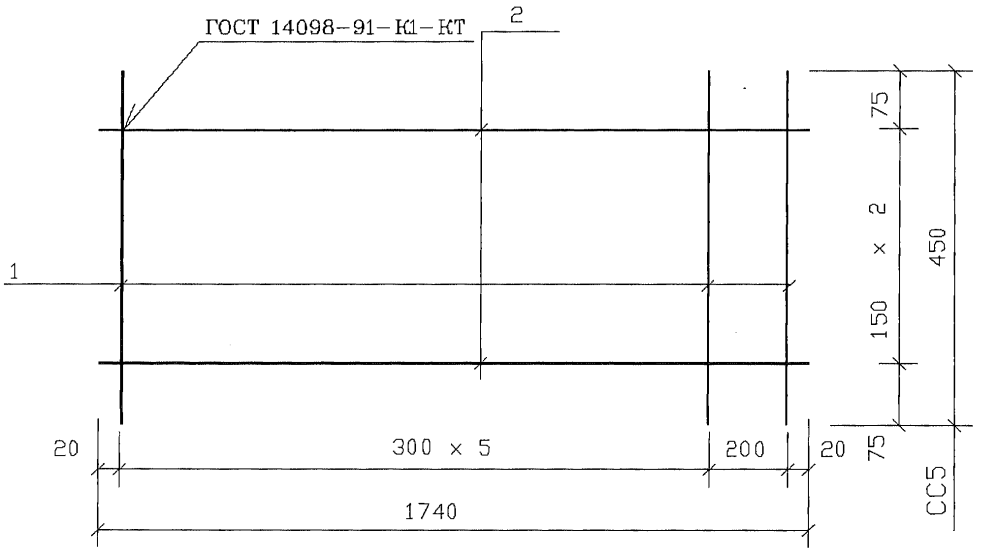
ЦНИИпромзданий

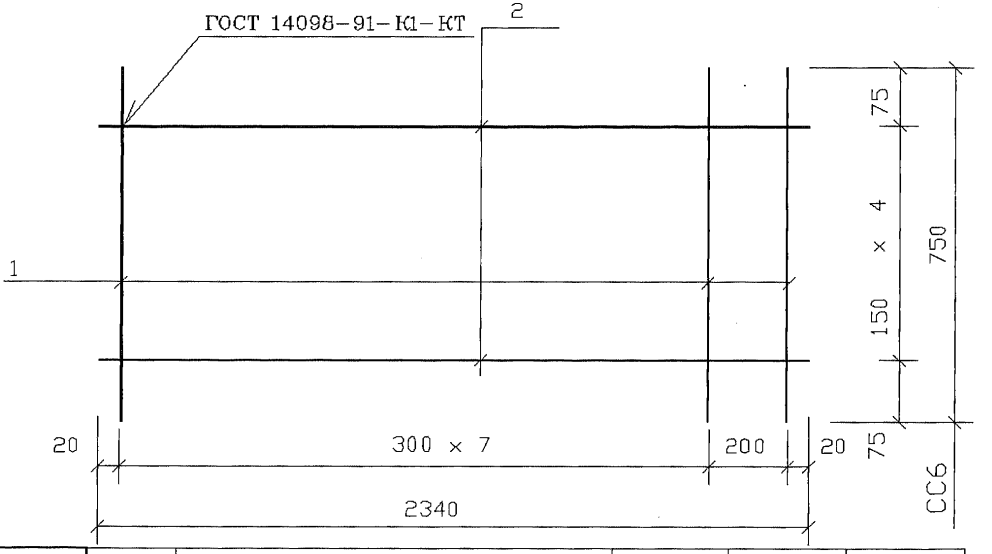
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СС3	1	ø3 Вр I , l= 450	6	0.02	0.51
	2	ø4 Вр I , l= 1440	3	0.13	
СС4	1	ø3 Вр I , l= 750	6	0.04	0.89
	2	ø4 Вр I , l= 1440	5	0.13	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80





Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СС5	1	ø3 Вр I , l= 450	7	0.02	0.62
	2	ø4 Вр I , l= 1740	3	0.16	
СС6	1	ø3 Вр I , l= 750	9	0.04	1.46
	2	ø4 Вр I , l= 2340	5	0.22	

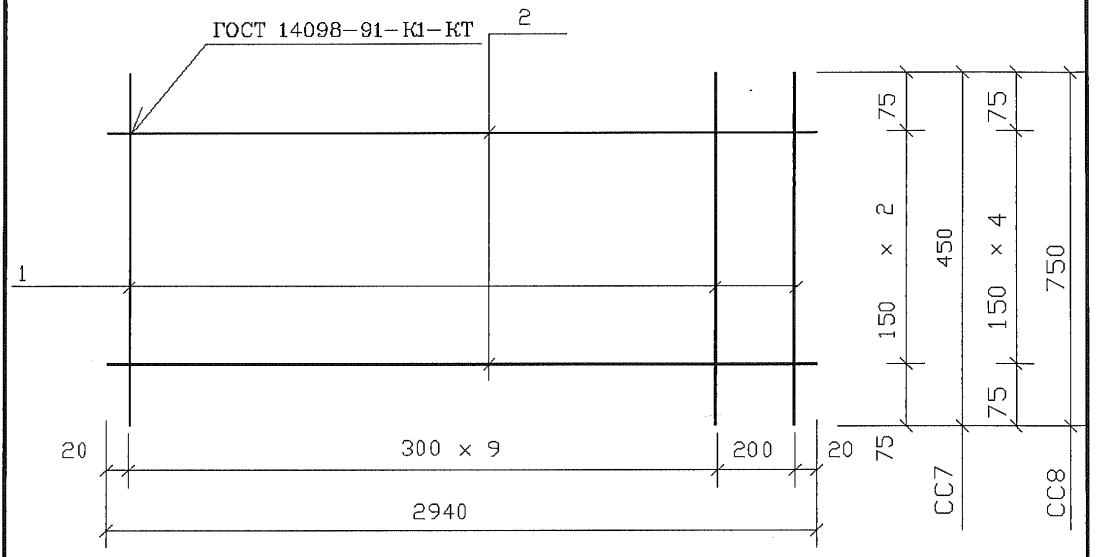
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

1.041.1-5.2.0- 5

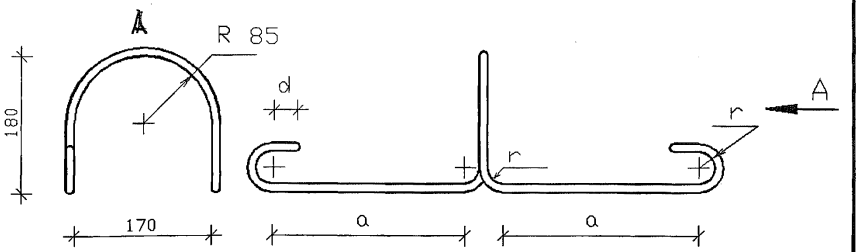
Лист 3

Ц 00142-02 38



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CC7	1	ø3 Bp I , l= 450	11	0.02	1.03
	2	ø4 Bp I , l= 2940	3	0.27	
CC8	1	ø3 Bp I , l= 750	11	0.04	1.79
	2	ø4 Bp I , l= 2940	5	0.27	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80



Марка	Размеры, мм					Масса кг
	Ø	L	d	r	a	
ПС1	10 AI	1170	20	30	220	0,72
ПС2	12 AI	1170	20	30	220	1,04
ПС3	14 AI	1320*	30	50	245	1,60
ПС4	16 AI	1430	30	50	300	2,25

1. А–I по ГОСТ 5781–82*, марки стали см. п.3.3 технических требований.
*2. Если на заводе применяют петли ПС4, то в целях унификации длину L петель ПС3 допускается принимать равной 1430 мм.

Взам.инв.N | Подпись и дата | Инв.N подл.

gost.e-ecolog.ru

Зав.отд.	Кодыш		
Инженер	Кельцова		
Н.сотр.	Набатников		
Н.контр.	Герман		

1.041.1-5.2.0-6

Петля ПС1..ПС4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий