ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ I.420-35.95

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 6 х 6 И 9 х 6 М ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И I500 КГС/М^2

ВЫПУСК 2-3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТАМИ 6,0 И 9,0 М С ПОЛКАМИ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПЛИТ. ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц 00542

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ I.420-35.95

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ СЕРТИФИЦИРОВАНА.
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ № ГОСТ Р RU 9003.I.3.0032 ОТ 2I.09.98

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 6 х 6 И 9 х 6 М ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И I500 КГС/М^2

ВЫПУСК 2-3

РИГЕЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОЛЕТАМИ 6,0 И 9,0 М С ПОЛКАМИ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПЛИТ. ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

АО "ЦНИИПРОМЗДАНИЙ"

Зам.директора института С.М.ГЛИКИН

Зав.отделом В.Н.ЯГОДКИН

Гл.инженер проекта А.А.ГАПЕЕНКОВ

Утверждены Департаментом развития НТП и ПИР Госстроя России, письмо от 09.12.97 № 9-1-1/160.

Введены в действие АО ЦНИИпромзданий с 01.03.98, приказ от 29.12.97 № 26.

400542

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.420-35.95.2-3 - 1ТТ	Технические требования	3
- 2	Каркас Кр 1... Кр 41	6
-3	Каркас Кр 42,.. Кр 53	13
- 4	Сетка С1... С9, С1а ... С3а.	
	Скова, отвельный стержень	16
-5	Сетка С10... С19, С11а, С12а,	
	С 14а, С16а, С17а	18
-6	Составная позиция СП1...СП8	21
-7	Стержень напрягаемый	22
-8	Изделие закладное М1... М8	23
-9	Изделие закладное М9... М12	25

Обозначение документа	Наименование	Стр.

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

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович		Лобов	
Пров.		Гапеенков		Гапеенков	
Н. контр.		Лобович		Лобов	

1.420-35.95.2-3

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

I. Данный выпуск является частью работы, полный состав которой приведен в выпуске 0-0.

2. Настоящий выпуск необходимо рассматривать совместно с выпусками 2-0, 2-I, 2-2 серии I.420-35.95итехническими условиями на ригели для многоэтажных зданий (ГОСТ I8980-90).

3. Выпуск 2-0 серии I.420-35.95 содержит указания по изготовлению ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м.

Выпуск 2-I серии I.420-35.95 - рабочие чертежи ригелей пролетом 6,0 м (армирование и пространственные каркасы).

Выпуск 2-2 серии I.420-35.95 - рабочие чертежи ригелей пролетом 9,0 м (армирование и пространственные каркасы).

4. В настоящем выпуске разработаны рабочие чертежи плоских арматурных каркасов, сеток, отдельных стержней пространственных каркасов, опорных закладных изделий для крепления ригелей к консолям колонн, закладных изделий для опирания плит междуэтажных перекрытий и покрытия, закладных изделий для крепления монолитных участков (в ригелях у температурного шва), закладных изделий для крепления стальных стоек фахверка, используемых при изготовлении ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м по выпускам соответственно 2-I и 2-2.

5. В качестве ненапрягаемой арматуры в плоских арматурных каркасах, сетках и в виде отдельных стержней пространственных арматурных каркасов применяется горячекатаная периодического профиля арматура класса А-Ш по ГОСТ 578I-82 диаметрами I0 мм и более с расчетным сопротивлением растяжению R_s = 365 МПа (3750 кгс/см^2).

В сварных арматурных сетках, армирующие полки ригелей, применяется обыкновенная арматурная проволока периодического профиля диаметрами 4 мм и 5 мм класса Вр-I по ГОСТ 6727-80 с расчетным сопротивлением растяжению R_s = 4I0 МПа (4200 кгс/см^2).

Возможна замена арматуры класса А-Ш на термомеханически упрочненную периодического профиля арматуру класса Ат-ШС по ГОСТ I0884-8I без изменения диаметров и количества стержней для ригелей, эксплуатируемых в зданиях с неагрессивной и слабоагрессивной степенью воздействия газообразной среды.

Выпуски опорной арматуры ригелей следует выполнять только из арматурной стали класса А-Ш по ГОСТ 578I-82 с расчетным сопротивлением растяжению R_s = 365 МПа (3750 кгс/см^2).

6. Напрягаемая стержневая арматура в предварительно напряженных ригелях пролетом 9,0 м применяется в виде арматурных изделий. Для анкеровки напрягаемой арматуры в бетоне ригелей на стержнях, устанавливаемых в нижнем ряду как при однорядном, так и двухрядном расположении напрягаемой арматуры по высоте сечения ригеля, предусмотрено устройство постоянных анкеров в виде "высаженных головок" или опрессованных обойм.

7. В качестве предварительно напрягаемой арматуры в ригелях пролетом 9,0 м принята:

а) сталь горячекатаная периодического профиля класса А-IУ по ГОСТ 578I-82 с нормативным сопротивлением растяжению R_{sn} = 590 МПа (6000 кгс/см^2);

б) в случае отсутствия на заводе-изготовителе арматурной стали класса А-IУ допускается применять арматуру периодического профиля класса А-Шв с нормативным сопротивлением растяжению R_{sn} = 540 МПа (5500 кгс/см^2), изготовляемую из арматурной стали класса А-Ш по ГОСТ 578I-82 путем упрочнения вытяжкой с контролем напряжений и удлинений.

8. Марки арматурной стали и марки стали закладных изделий ригелей пролетами 6,0 и 9,0 м должны приниматься с учетом условий эксплуатации ригелей в зависимости от характера действующих нагрузок и расчетной температуры согласно обязательным приложениям I и 2 главы СНиП 2.03.0I-84* и должны соответствовать установленным в рабочих чертежах ригелей конкретного проекта здания.

9. Арматурные и закладные изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ I0922-90 "Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.

I0. Плоские арматурные каркасы и арматурные сетки изготовляются на многоточечных и одноточечных машинах с помощью контактной точечной электросварки по ГОСТ I4098-9I.

Применение дуговой сварки вместо предусмотренной контактной точечной не допускается.

II. Крестообразные соединения арматурных изделий, за исключением сварных сеток, должны выполняться с нормируемой прочностью в соответствии с ГОСТ I4098-9I.

В арматурных сетках с рабочей арматурой периодического профиля допускается производить сварку не всех мест пересечения стержней, при этом

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1.420-35.95.2-3-1 ТТ		
Разраб.		Гапеенков				Технические требования	Стадия Р	Лист 1	Листов 3
Н.контр.		Лобович					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

должны быть сварены все пересечения стержней в двух крайних рядах по периметру сетки, остальные узлы могут быть сварены через узел в шахматном порядке.

12. Параметры применяемых контактно-точечных машин и режимы сварки плоских арматурных изделий должны отвечать требованиям СНиП 3.03.01-87.

13. При изготовлении арматурных изделий необходимо производить систематический контроль прочности арматуры и должна быть произведена регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

14. Испытания сварных соединений арматурных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-90.

15. Для изготовления закладных изделий ригелей применяется углеродистая сталь марок Ст3кп2-I, Ст3пс5-I по ГОСТ 535-88. Допускается применение фасонного и листового проката по ГОСТ 27772-88 марок С235 вместо Ст3кп2-I и С245 вместо Ст3пс5-I.

16. Поверхность листового, полосового и профильного проката для изготовления закладных изделий должна быть чистой и сухой. Загрязнения (окалина, ржавчина, краска, шлак, бетон и др.) перед сваркой необходимо удалять химическим или механическим способом.

17. Закладные изделия ригелей следует изготовлять на автоматизированных станках.

18. Соединения анкеров закладных изделий с сортовым прокатом предусмотрено выполнять внахлестку с помощью контактной рельефной сварки на контактных точечных машинах общего назначения.

Выштамповку рельефов в пластинах производят на прессах, используя штампы, обеспечивающие размеры рельефов согласно ГОСТ 14098-91. На поверхностях рельефов не допускаются трещины.

Стержни непосредственно в местах соединения с рельефами должны быть прямыми.

19. Допускается применение электродуговой ручной сварки только для соединений, специально оговоренных в рабочих чертежах, если невозможна замена ручной дуговой сварки таких соединений на полуавтоматическую.

20. Крестообразные соединения анкерных стержней при изготовлении закладных изделий следует выполнять контактной точечной сваркой с нормируемой прочностью по ГОСТ 14098-91.

21. Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами выполняются автоматической дуговой сваркой под слоем флюса на автоматических станках. Оборудование, источники питания и сварочные материалы следует выбирать по СНиП 3.03.01-87.

Не допускается применение установок для сварки под слоем флюса, если они не имеют устройств для автоматического регулирования параметров режимов сварки, отвечающих требованиям СНиП 3.03.01-87.

22. Сборку элементов закладных изделий следует осуществлять в кондукторах.

Допускается собирать стержни с пластинами на прихватках штучными электродами. Прихватки должны быть расположены с двух противоположных сторон стержня в нижней части разделки.

23. Соединения элементов закладных изделий друг с другом осуществляется с помощью электродуговой сварки электродами типа Э46 или Э42, а сварка арматурных стержней из стали класса А-Ш между собой и с сортовым прокатом - электродами типа Э50А, Э55, Э42А, Э46А. Выбор типа электродов, из числа перечисленных, должен производиться на основании указаний СНиП 3.03.01-87. Электроды следует применять по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

24. Сварочные материалы следует хранить в условиях, обеспечивающих их сохранность от увлажнения, загрязнения и механических повреждений.

25. Контроль качества сварных соединений закладных изделий должен быть комплексным и состоять из входного контроля качества материалов и изделий, контроля состояния сварочного оборудования, инструмента и приспособлений, операционного и приемочного контроля качества сварных соединений.

Контроль качества сварных соединений должен осуществляться в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87.

26. Правила отбора контрольных образцов сварных соединений закладных изделий, методы их испытаний и правила приемки установлены ГОСТ 10922-90.

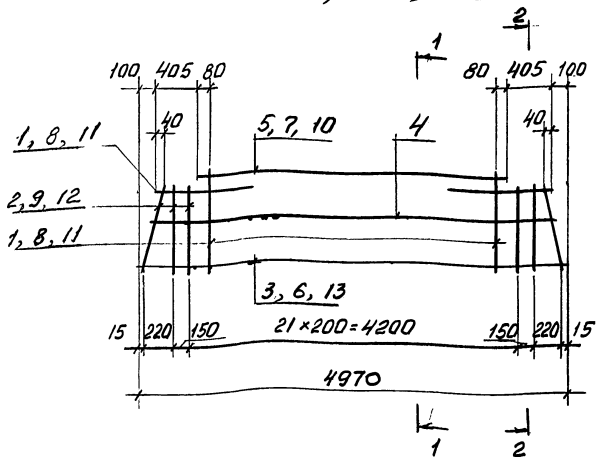
27. Для предохранения лицевых поверхностей закладных изделий от коррозии эти поверхности должны иметь лакокрасочное покрытие в ригелях, предназначенных для эксплуатации в неагрессивной среде, а для поверхностей закладных изделий в ригелях, предназначенных для работы в условиях воздействия агрессивной газообразной среды, способы покрытия назначаются в

зависимости от степени агрессивности среды согласно требованиям главы СНиП 2.03.II-85.

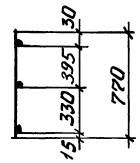
Покрытия следует наносить на очищенные от наплыва бетона поверхности.

Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных изделий строго обязательно.

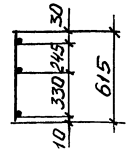
КР1, КР2, КР3



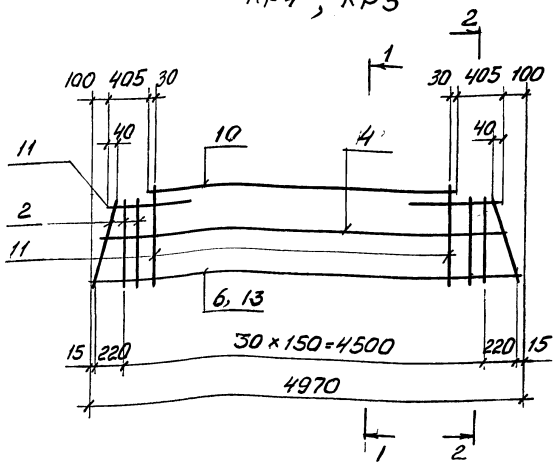
1-1



2-2



КР4, КР5



Марка каркаса	поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР1	1	10-AIII, ℓ=770	22	0,48	33,1
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	3	22-AIII, ℓ=4970	1	14,8	
	4	10-AIII, ℓ=4860	1	3,0	
	5	10-AIII, ℓ=3960	1	2,4	
КР2	6	25-AIII, ℓ=4970	1	19,1	43,9
	7	12-AIII, ℓ=3960	1	3,5	
	8	12-AIII, ℓ=770	22	0,68	
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	4	10-AIII, ℓ=4860	1	3,0	
КР3	10	14-AIII, ℓ=3960	1	4,8	56,8
	11	14-AIII, ℓ=770	22	0,93	
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	13	28-AIII, ℓ=4970	1	24,0	
	4	10-AIII, ℓ=4860	1	3,0	
КР4	6	25-AIII, ℓ=4970	1	19,1	58,4
	10	14-AIII, ℓ=3960	1	4,8	
	11	14-AIII, ℓ=770	29	0,93	
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	4	10-AIII, ℓ=4860	1	3,0	
КР5	10	14-AIII, ℓ=3960	1	4,8	63,3
	11	14-AIII, ℓ=770	29	0,93	
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	13	28-AIII, ℓ=4970	1	24,0	
	4	10-AIII, ℓ=4860	1	3,0	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Привязка продольных стержней в сечениях дана до низа стержней.

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

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Рассч.		Галеенко			
Пров.		Галеенко			
Н.контр.		Лобович			

1.420-35.95.2-3-2

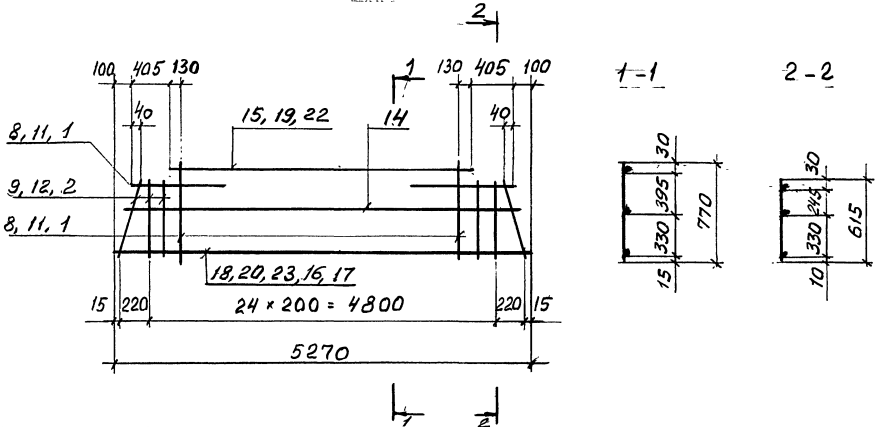
Каркас КР1... КР41

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

400542 7

Кр 6 ... Кр 13



1-1

2-2

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр 6	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	34,7
	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	16	22-AIII, ℓ=5270	1	15,7	
Кр 7	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	39,4
	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	17	25-AIII, ℓ=5270	1	20,3	
Кр 8	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	32,1
	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	20	20-AIII, ℓ=5270	1	13,0	
Кр 9	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	44,5
	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
Кр 10	8	12-AIII, ℓ=770	23	0,68	39,0
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	19	12-AIII, ℓ=4260	1	3,8	
	20	20-AIII, ℓ=5270	1	13,0	
Кр 11	8	12-AIII, ℓ=770	23	0,68	51,4
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	19	12-AIII, ℓ=4260	1	3,8	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
Кр 12	11	14-AIII, ℓ=770	23	0,93	54,4
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	17	25-AIII, ℓ=5270	1	20,3	
	22	14-AIII, ℓ=4260	1	5,2	
Кр 13	11	14-AIII, ℓ=770	23	0,93	67,4
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	22	14-AIII, ℓ=4260	1	5,2	
	23	32-AIII, ℓ=5270	1	33,3	

Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82.

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

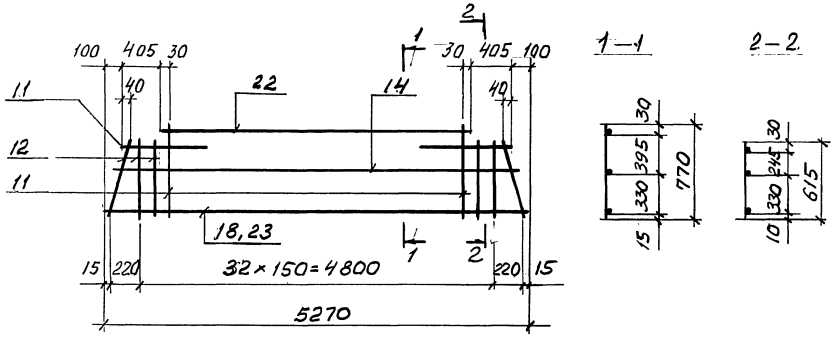
Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1.420-35.95.2-3-.2

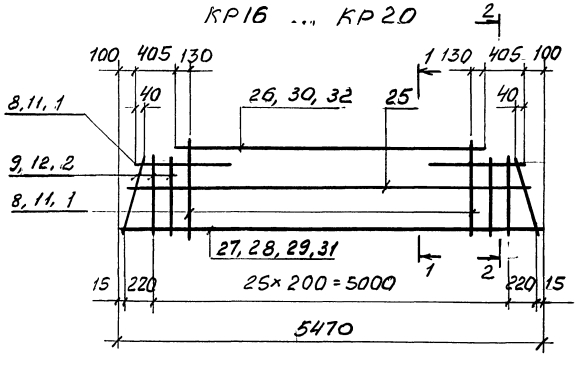
Лист 2

400342 8

КР14 , КР15



КР16 ... КР20



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР14	11	14-AIII, ℓ=770	31	0,93	66,9
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
	22	14-AIII, ℓ=4260	1	5,2	

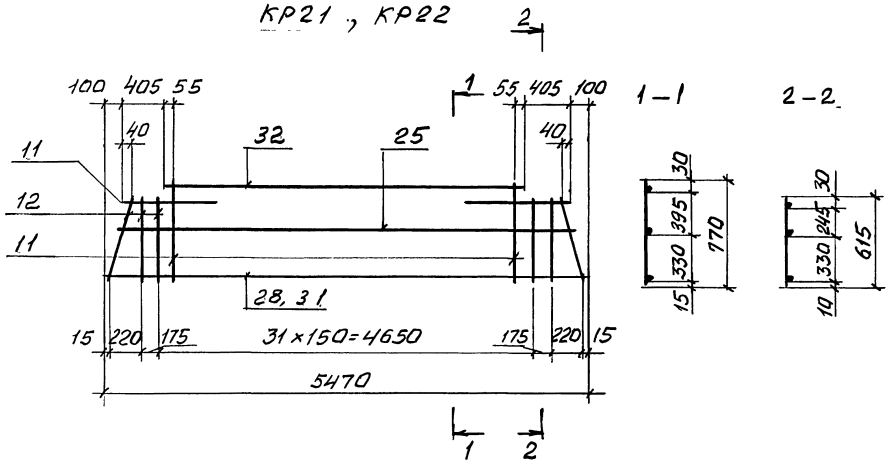
Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР15	11	14-AIII, ℓ=770	31	0,93	74,9
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-AIII, ℓ=5160	1	3,2	
	22	14-AIII, ℓ=4260	1	5,2	
	23	32-AIII, ℓ=5270	1	33,3	
КР16	1	10-AIII, ℓ=770	24	0,48	33,2
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-AIII, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-AIII, ℓ=4460	1	2,8	
	27	20-AIII, ℓ=5470	1	13,4	
КР17	1	10-AIII, ℓ=770	24	0,48	36,0
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-AIII, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-AIII, ℓ=4460	1	2,8	
	28	22-AIII, ℓ=5470	1	16,3	
КР18	1	10-AIII, ℓ=770	24	0,48	41,0
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-AIII, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-AIII, ℓ=4460	1	2,8	
	29	25-AIII, ℓ=5470	1	21,1	
КР19	8	12-AIII, ℓ=770	24	0,68	48,0
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	25	10-AIII, ℓ=5360	1	3,3	
	29	25-AIII, ℓ=5470	1	21,1	
	30	12-AIII, ℓ=4460	1	4,0	
КР20	11	14-AIII, ℓ=770	24	0,93	61,8
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	25	10-AIII, ℓ=5360	1	3,3	
	31	28-AIII, ℓ=5470	1	26,4	
	32	14-AIII, ℓ=4460	1	5,4	

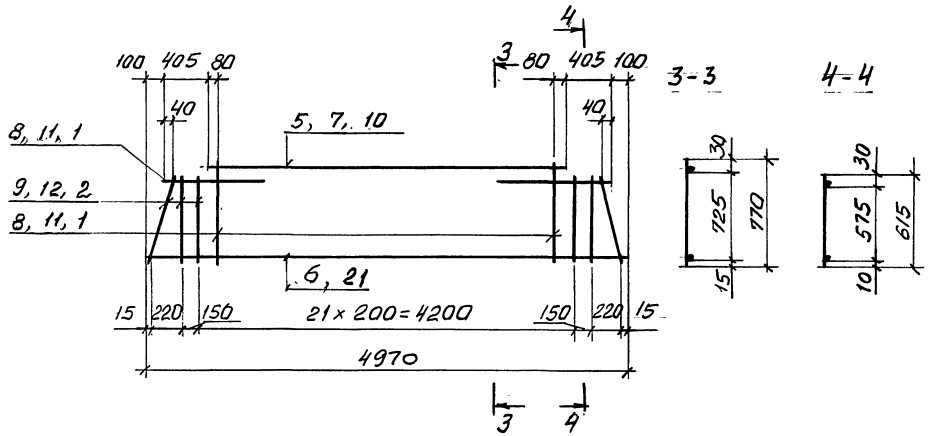
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

КР21 , КР22



КР23 ... КР26



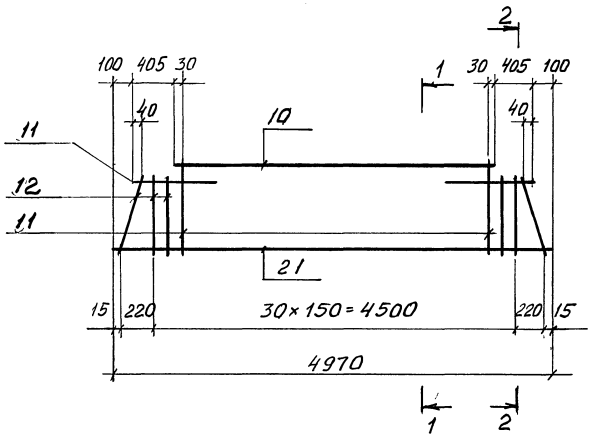
Марка каркаса	поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР21	11	14-AIII, ℓ = 770	32	0,93	59,2
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	25	10-AIII, ℓ = 5360	1	3,3	
	28	22-AIII, ℓ = 5470	1	16,3	
	32	14-AIII, ℓ = 4460	1	5,4	
КР22	11	14-AIII, ℓ = 770	32	0,93	69,3
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	25	10-AIII, ℓ = 5360	1	3,3	
	31	28-AIII, ℓ = 5470	1	26,4	
	32	14-AIII, ℓ = 4460	1	5,4	
КР23	6	25-AIII, ℓ = 4970	1	19,1	34,4
	1	10-AIII, ℓ = 770	22	0,48	
	2	10-AIII, ℓ = 615	6	0,38	
	5	10-AIII, ℓ = 3960	1	2,4	
КР24	6	25-AIII, ℓ = 4970	1	19,1	40,9
	7	12-AIII, ℓ = 3960	1	3,5	
	8	12-AIII, ℓ = 770	22	0,68	
	9	12-AIII, ℓ = 615	6	0,55	
КР25	10	14-AIII, ℓ = 3960	1	4,8	61,1
	11	14-AIII, ℓ = 770	22	0,93	
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	21	32-AIII, ℓ = 4970	1	31,4	
КР26	6	25-AIII, ℓ = 4970	1	19,1	48,8
	10	14-AIII, ℓ = 3960	1	4,8	
	11	14-AIII, ℓ = 770	22	0,93	
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	

Арматура класса AIII по ГОСТ 5781-82

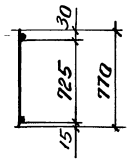
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изм.	Кол	Лист	№ док.	Подпись	Дата

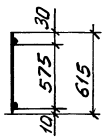
Кр 27



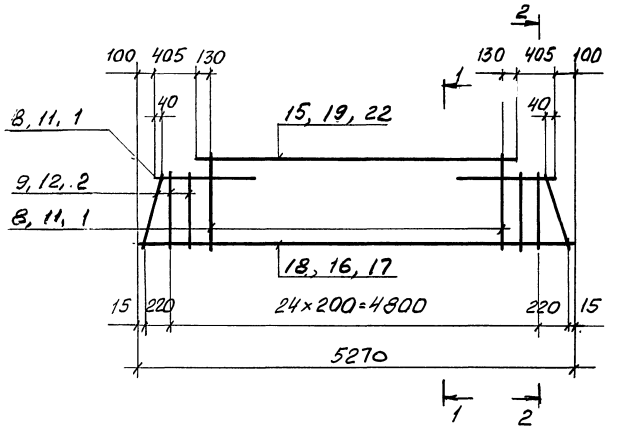
1–1



2–2



Кр28 ... Кр33



Масса каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр27	10	14-AIII, ℓ=3960	1	4,8	67,7
	11	14-AIII, ℓ=770	29	0,93	
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	21	32-AIII, ℓ=4970	1	31,4	
Кр28	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	36,2
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	17	25-AIII, ℓ=5270	1	20,3	
Кр29	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	31,6
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	16	22-AIII, ℓ=5270	1	15,7	
Кр30	15	10-AIII, ℓ=4260	1	2,6	41,3
	1	10-AIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-AIII, ℓ=615	6	0,38	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
Кр31	8	12-AIII, ℓ=770	23	0,68	38,4
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	19	12-AIII, ℓ=4260	1	3,8	
	16	22-AIII, ℓ=5270	1	15,7	
Кр32	11	14-AIII, ℓ=770	23	0,93	56,4
	12	14-AIII, ℓ=615	6	0,74	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
	22	14-AIII, ℓ=4260	1	5,2	
Кр33	8	12-AIII, ℓ=770	23	0,68	48,1
	9	12-AIII, ℓ=615	6	0,55	
	18	28-AIII, ℓ=5270	1	25,4	
	19	12-AIII, ℓ=4260	1	3,8	

Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82

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

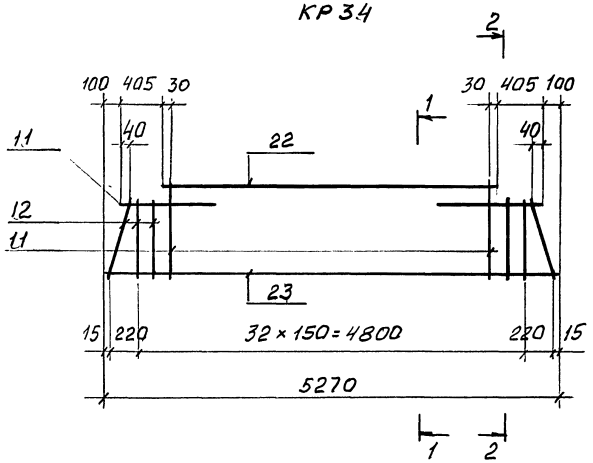
Изм. | Кол. | Лист | № док. | Подпись | Дата

1.420-35.95.2-3-2

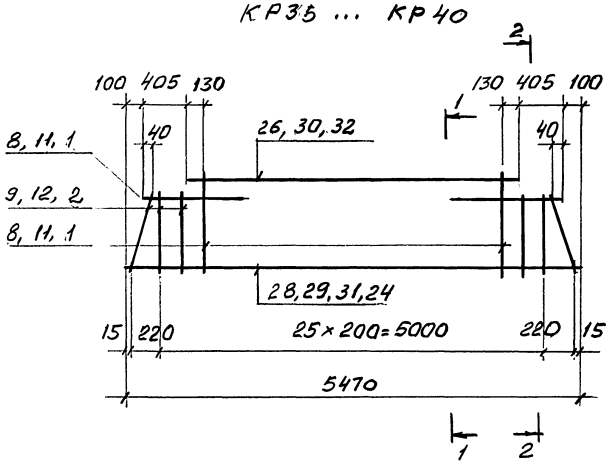
Лист 5

400542 11

КР34



КР35 ... КР40



Масса каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР34	11	14-AIII, ℓ = 770	31	0,93	71,7
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	22	14-AIII, ℓ = 4260	1	5,2	
	23	32-AIII, ℓ = 5270	1	33,3	
КР35	1	10-AIII, ℓ = 770	24	0,48	32,9
	2	10-AIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-AIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	28	22-AIII, ℓ = 5470	1	16,3	
КР36	1	10-AIII, ℓ = 770	24	0,48	37,7
	2	10-AIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-AIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	29	25-AIII, ℓ = 5470	1	21,1	
КР37	1	10-AIII, ℓ = 770	24	0,48	43,0
	2	10-AIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-AIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	31	28-AIII, ℓ = 5470	1	26,4	
КР38	11	14-AIII, ℓ = 770	24	0,93	53,2
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	29	25-AIII, ℓ = 5470	1	21,1	
	32	14-AIII, ℓ = 4460	1	5,4	
КР39	8	12-AIII, ℓ = 770	24	0,68	50,0
	9	12-AIII, ℓ = 615	6	0,55	
	30	12-AIII, ℓ = 4460	1	4,0	
	31	28-AIII, ℓ = 5470	1	26,4	
КР40	11	14-AIII, ℓ = 770	24	0,93	66,6
	12	14-AIII, ℓ = 615	6	0,74	
	32	14-AIII, ℓ = 4460	1	5,4	
	24	32-AIII, ℓ = 5470	1	34,5	

Арматура класса AIII по ГОСТ 5781-82

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

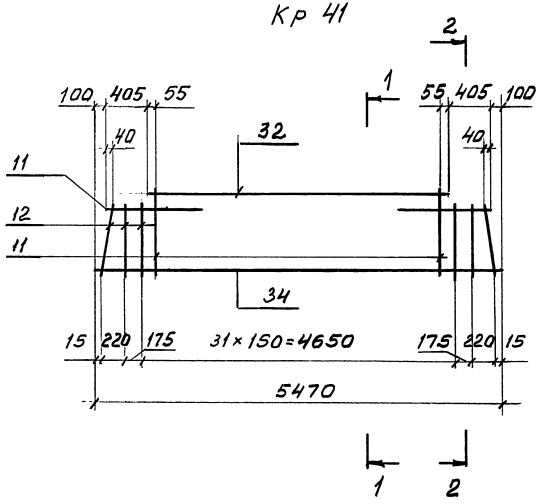
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-2

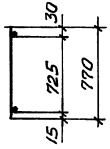
Лист 6

Ц00542 12

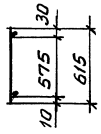
Кр 41



1-1



2-2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр41	11	14-А-III, ℓ=770	32	0,93	74,1
	12	14-А-III, ℓ=615	6	0,74	
	32	14-А-III, ℓ=4460	1	5,4	
	24	32-А-III, ℓ=5470	1	34,5	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

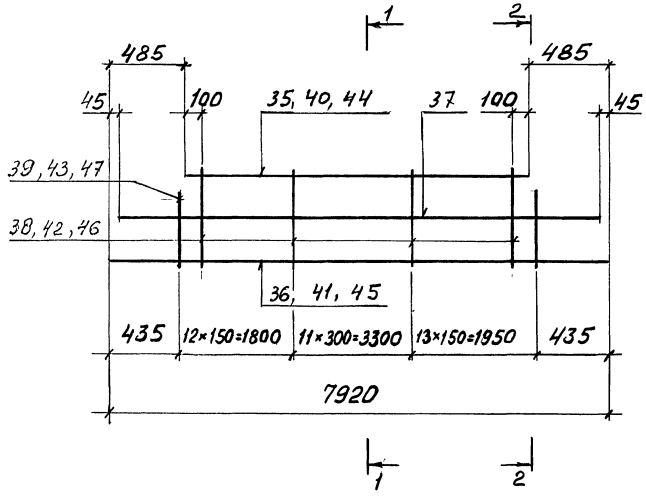
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

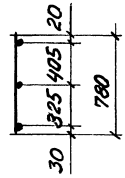
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

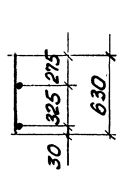
1.420-35.95 2-3-2

Лист 7

Кр42 ... Кр45







Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр42	35	16-AIII, ℓ=6950	1	11,0	39,0.
	36	10-AIII, ℓ=7920	1	4,9	
	37	10-AIII, ℓ=7830	1	4,8	
	38	10-AIII, ℓ=780	35	0,5	
	39	10-AIII, ℓ=630	2	0,4	
Кр43	42	12-AIII, ℓ=780	35	0,7	51,4.
	43	12-AIII, ℓ=630	2	0,6	
	37	10-AIII, ℓ=7830	1	4,8	
	41	12-AIII, ℓ=7920	1	7,0	
	40	18-AIII, ℓ=6950	1	13,9	
Кр44	45	14-AIII, ℓ=7920	1	9,6	64,6.
	44	20-AIII, ℓ=6950	1	17,1	
	46	14-AIII, ℓ=780	35	0,9	
	47	14-AIII, ℓ=630	2	0,8	
	37	10-AIII, ℓ=7830	1	4,8	
Кр45	40	18-AIII, ℓ=6950	1	13,9	61,4.
	45	14-AIII, ℓ=7920	1	9,6	
	46	14-AIII, ℓ=780	35	0,9	
	47	14-AIII, ℓ=630	2	0,8	
	37	10-AIII, ℓ=7830	1	4,8	

1. Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82.
2. Все размеры даны в осях стержней.

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобовичу			
Рассч.		Галеенков			
Пров.		Галеенков			
Н.контр.		Лобовичу			

1.420-35.95 2-3-3

Каркас Кр42... Кр53

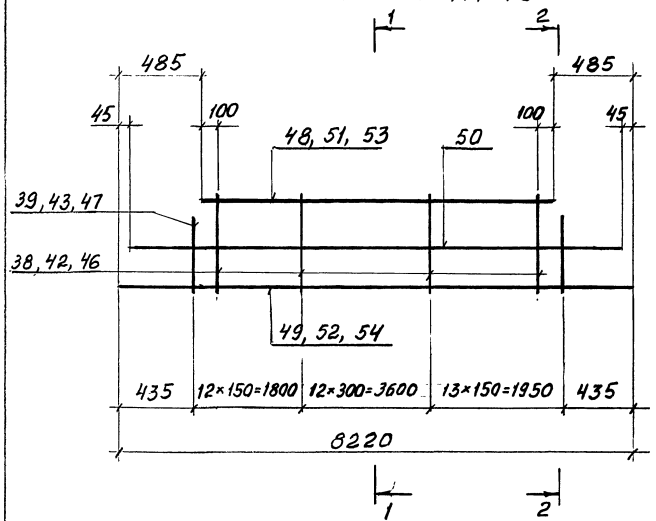
Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

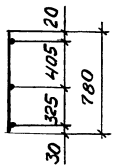
400542 14

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

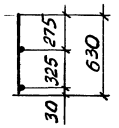
Кр 46 ... Кр 49



1 - 1



2 - 2



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр46	48	16-А-III, ℓ = 7250	1	11,4	40,3.
	50	10-А-III, ℓ = 8130	1	5,0	
	38	10-А-III, ℓ = 780	36	0,5	
	39	10-А-III, ℓ = 630	2	0,4	
	49	10-А-III, ℓ = 8220	1	5,1	
Кр47	42	12-А-III, ℓ = 780	36	0,7	53,2.
	43	12-А-III, ℓ = 630	2	0,6	
	50	10-А-III, ℓ = 8130	1	5,0	
	52	12-А-III, ℓ = 8220	1	7,3	
	51	18-А-III, ℓ = 7250	1	14,5	
Кр48	46	14-А-III, ℓ = 780	36	0,9	66,8.
	47	14-А-III, ℓ = 630	2	0,8	
	54	14-А-III, ℓ = 8220	1	9,9	
	53	20-А-III, ℓ = 7250	1	17,9	
	50	10-А-III, ℓ = 8130	1	5,0	
Кр49	46	14-А-III, ℓ = 780	36	0,9	63,4.
	47	14-А-III, ℓ = 630	2	0,8	
	51	18-А-III, ℓ = 7250	1	14,5	
	54	14-А-III, ℓ = 8220	1	9,9	
	50	10-А-III, ℓ = 8130	1	5,0	

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Все размеры даны в осях стержней.

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

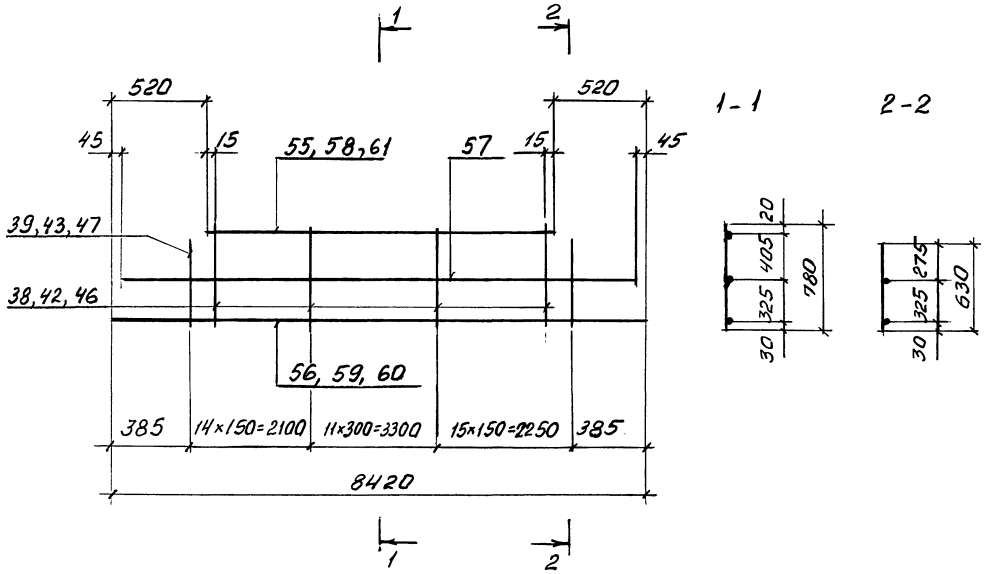
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

1.420-35.95. 2-3-3

Лист 2

Ц00542 15

Кр 50 ... Кр 53



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр 50	55	16-AIII, ℓ=7380	1	11,6	42,2
	57	10-AIII, ℓ=8330	1	5,1	
	38	10-AIII, ℓ=780	39	0,5	
	39	10-AIII, ℓ=630	2	0,4	
	56	10-AIII, ℓ=8420	1	5,2	
Кр 51	42	12-AIII, ℓ=780	39	0,7	55,8
	43	12-AIII, ℓ=630	2	0,6	
	57	10-AIII, ℓ=8330	1	5,1	
	59	12-AIII, ℓ=8420	1	7,5	
	58	18-AIII, ℓ=7380	1	14,7	
Кр 52	46	14-AIII, ℓ=780	39	0,9	66,7
	47	14-AIII, ℓ=630	2	0,8	
	60	14-AIII, ℓ=8420	1	10,2	
	57	10-AIII, ℓ=8330	1	5,1	
	58	18-AIII, ℓ=7380	1	14,7	
Кр 53	46	14-AIII, ℓ=780	39	0,9	70,2
	47	14-AIII, ℓ=630	2	0,8	
	60	14-AIII, ℓ=8420	1	10,2	
	61	20-AIII, ℓ=7380	1	18,2	
	57	10-AIII, ℓ=8330	1	5,1	

1. Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82.
2. Все размеры даны в осях стержней.

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

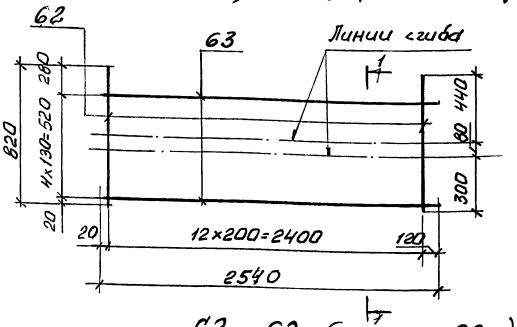
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-3

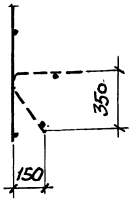
Лист 3

Ц 00542 16

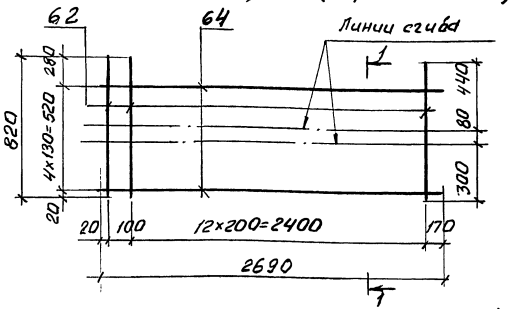
С1 , С1а (зеркально С1)



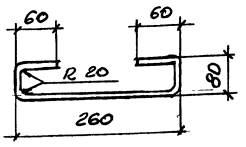
1 – 1



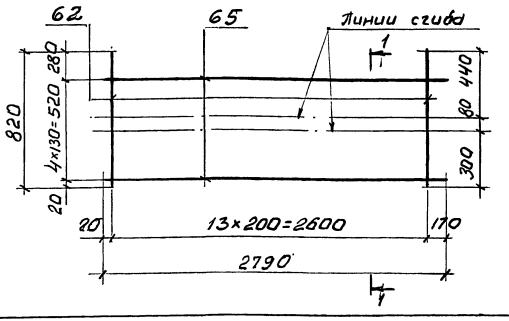
С2 , С2а (зеркально С2)



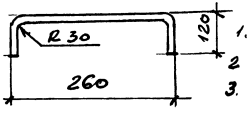
скоба



С3 , С3а (зеркально С3)



Отдельный стержень



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
С1, С1а	62	5-Вр-I, ℓ = 820	13	0,13	2,9
	63	4-Вр-I, ℓ = 2540	5	0,25	
С2, С2а	62	5-Вр-I, ℓ = 820	14	0,13	3,2
	64	4-Вр-I, ℓ = 2690	5	0,27	
С3, С3а	62	5-Вр-I, ℓ = 820	14	0,13	3,2
	65	4-Вр-I, ℓ = 2790	5	0,28	
Скоба		10-AI; ℓ = 460	1	0,3	0,3
Отдельный стержень		14-AIII; ℓ = 440	1	0,5	0,5

1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80
3. Все размеры даны в осях стержней

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.		Любович			
Рассч.		Гатенков			
Пров.		Гатенков			
Н.контр.		Любович			

1.420-35.95 2-3-4

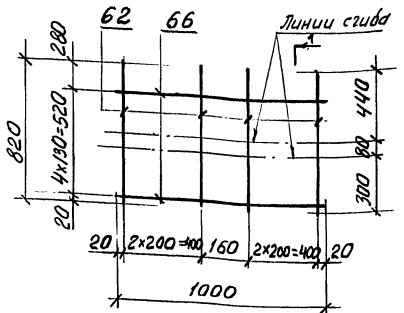
Сетка С1..., С9 С1а..., С3а..., скоба, отдельный стержень

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

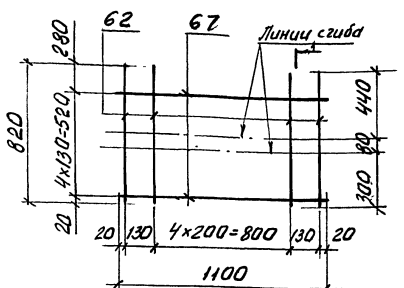
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

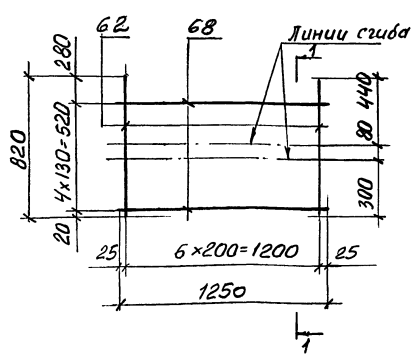
С4



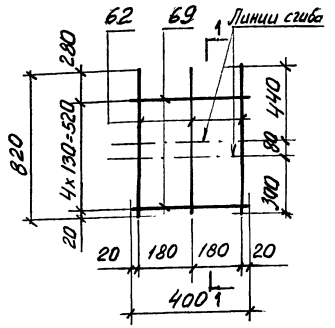
С5



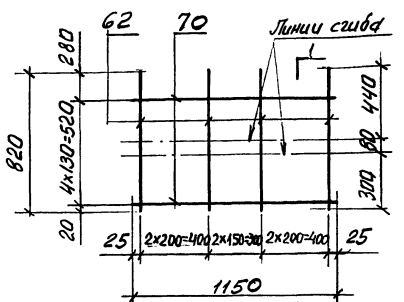
С6



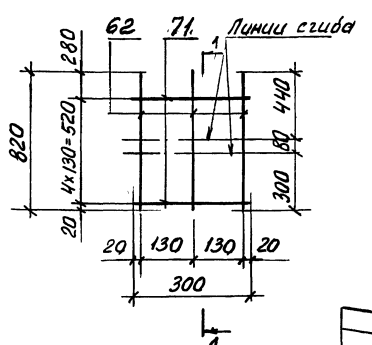
С7



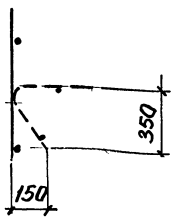
С8



С9



1-1



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С4	62	5-Вр-I, ℓ= 820	6	0,25	2,0
	66	4-Вр-I, ℓ= 1000	5	0,1	
С5	62	5-Вр-I, ℓ= 820	7	0,25	2,4
	67	4-Вр-I, ℓ= 1100	5	0,11	
С6	62	5-Вр-I, ℓ= 820	7	0,25	2,4
	68	4-Вр-I, ℓ= 1250	5	0,12	
С7	62	5-Вр-I, ℓ= 820	3	0,25	1,0
	69	4-Вр-I, ℓ= 400	5	0,04	
С8	62	5-Вр-I, ℓ= 820	7	0,25	2,4
	70	4-Вр-I, ℓ= 1150	5	0,11	
С9	62	5-Вр-I, ℓ= 820	3	0,25	0,9
	71	4-Вр-I, ℓ= 300	5	0,03	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80
2. Все размеры даны в осях стержней

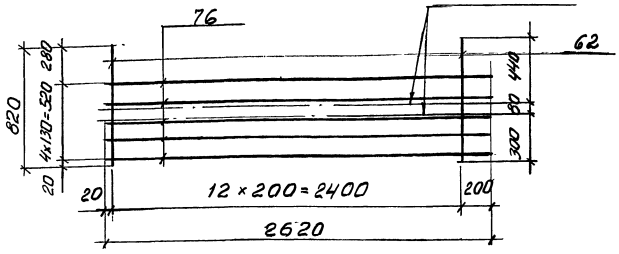
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата

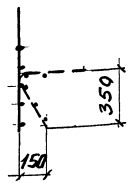
1.420-35.95.2-3-4

Лист 2

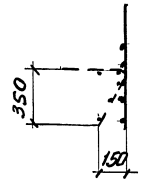
С 11, С 11а (зеркально С11)



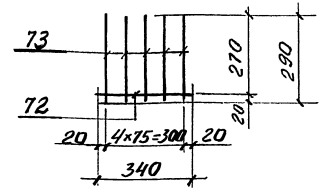
С 11, С 12, С 13



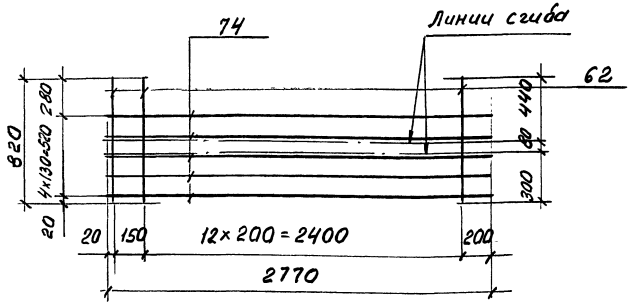
С 11а, С12а



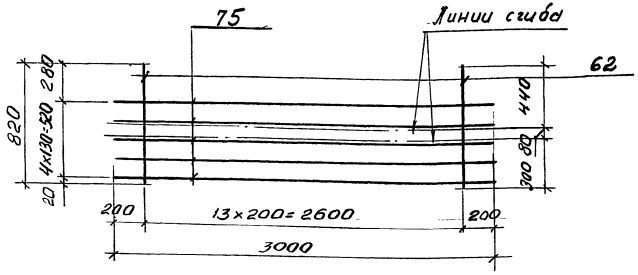
С 10



С 12, С 12а (зеркально С 12)



С 13



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С10	72	6-AIII, ℓ=340	1	0,08	0,4.
	73	6-AIII, ℓ=290	5	0,06	
С11, С11а	76	4-BpI, ℓ=2620	5	0,2	2,6.
	62	5-BpI, ℓ=820	13	0,12	
С12, С12а	62	5-BpI, ℓ=820	14	0,12	3,2.
	74	4-BpI, ℓ=2770	5	0,3	
С13	62	5-BpI, ℓ=820	14	0,12	3,2.
	75	4-BpI, ℓ=3000	5	0,3	

1. Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82.
2. Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80*
3 Все размеры даны в осях стержней.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лабавич			
Рассч.		Гапеенков			
Пров.		Гапеенков			
Н. контр.		Лабавич			

1.420-35.95 2-3 -5

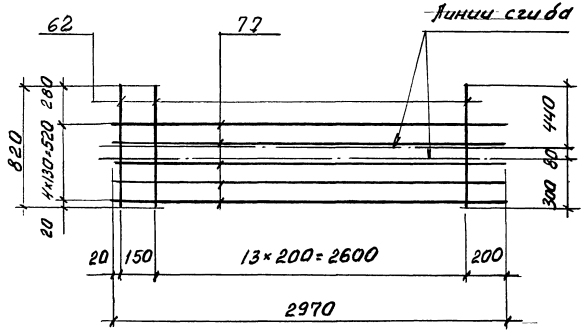
Сетка С10...С19, С11а, С12а, С14а, С16а, С17а

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

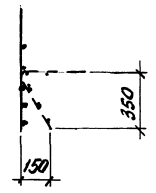
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

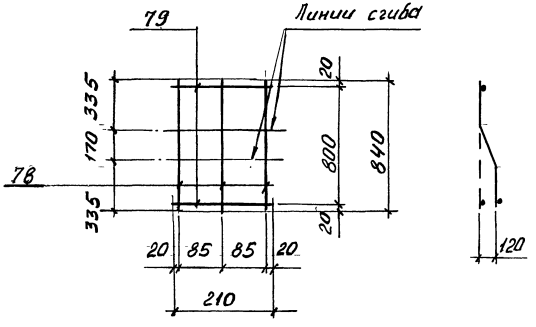
С14, С14а (зеркально С14)



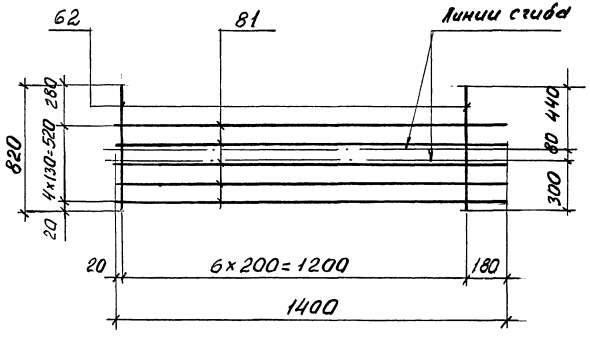
С14, С16



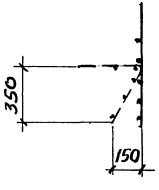
С15



С16, С16а (зеркально С16)



С14а, С16а



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С14, С14а	62	5-Вр-I, ℓ=820	15	0,12	3,3.
	77	4-Вр-I, ℓ=2970	5	0,3	
С15	78	10-AIII, ℓ=840	3	0,5	1,5.
	79	4-Вр-I, ℓ=210	2	0,02	
С16, С16а	62	5-Вр-I, ℓ=820	7	0,12	1,5.
	81	4-Вр-I, ℓ=1400	5	0,13	

1. Арматура класса A-III по ГОСТ 5781-82.
2. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
3. Все размеры даны в осях стержней.

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

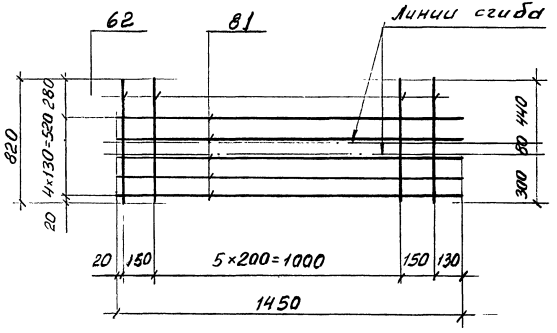
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 в-3-5

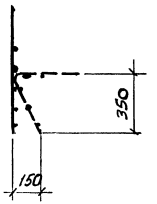
Лист 2

400542 20

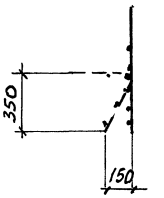
С17, С17а (зеркально С17)



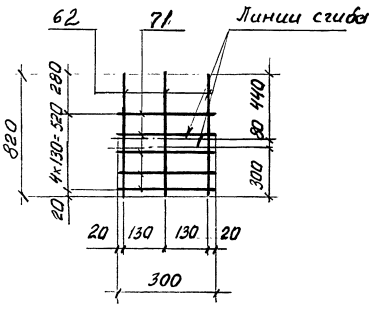
С17, С18, С19



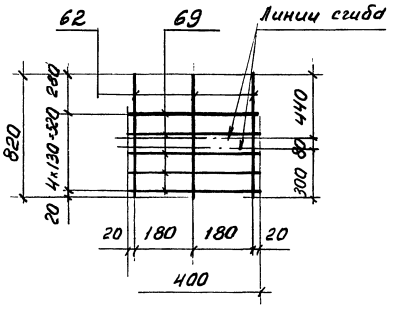
С17а



С18



С19



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С17 С17а	62	5-Вр-I, ℓ=820	8	0,12	1,6.
	81	4-Вр-I, ℓ=1450	5	0,13	
С18.	62	5-Вр-I, ℓ=820	3	0,12	0,5.
	71	4-Вр-I, ℓ=300	5	0,03	
С19.	62	5-Вр-I, ℓ=820	3	0,12	0,6.
	69	4-Вр-I, ℓ=400	5	0,04	

1. Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80*
2. Все размеры даны в осях стержней.

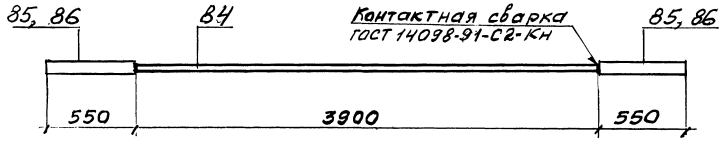
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

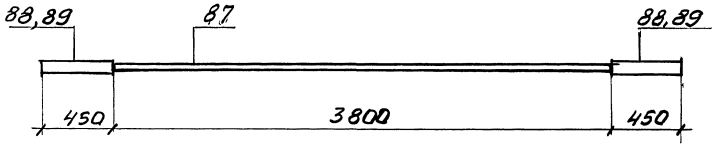
1.420-35.95 2-3-5

Лист 3

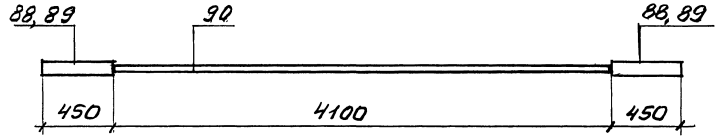
СП1, СП2



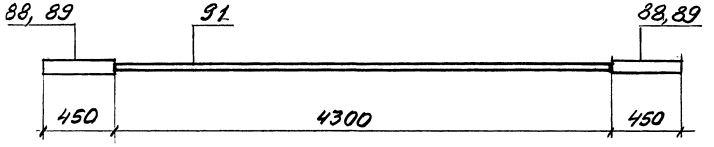
СП3, СП4



СП5, СП6



СП7, СП8



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
СП1	84	28-AIII, ℓ=3900	1	18,8	27,7
	85	36-AIII, ℓ=550	2	4,4	
СП2	84	28-AIII, ℓ=3900	1	18,8	25,8
	86	32-AIII, ℓ=550	2	3,5	
СП3	87	28-AIII, ℓ=3800	1	18,4	25,6
	88	36-AIII, ℓ=450	2	3,6	
СП4	87	28-AIII, ℓ=3800	1	18,4	24,0
	89	32-AIII, ℓ=450	2	2,8	
СП5	88	36-AIII, ℓ=450	2	3,6	27,0
	90	28-AIII, ℓ=4100	1	19,8	
СП6	90	28-AIII, ℓ=4100	1	19,8	25,4
	89	32-AIII, ℓ=450	2	2,8	
СП7	88	36-AIII, ℓ=450	2	3,6	28,0
	91	28-AIII, ℓ=4300	1	20,8	
СП8	91	28-AIII, ℓ=4300	1	20,8	26,4
	89	32-AIII, ℓ=450	2	2,8	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Рассч.		Галеенков			
Пров.		Галеенков			
Н. контр.		Лобович			

1.420-35.95.2-3-6

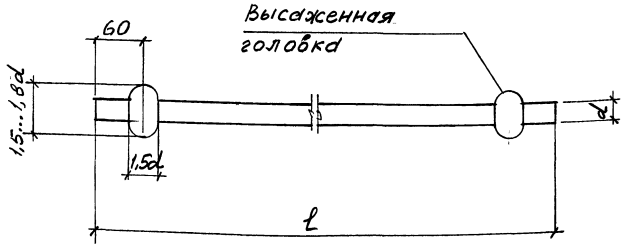
Составная позиция СП1... СП8

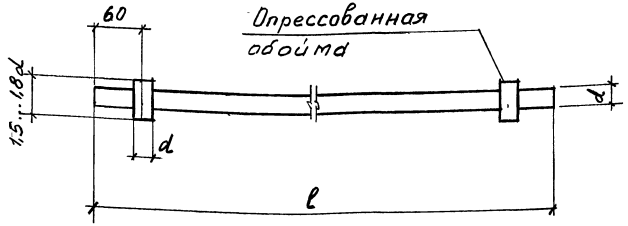
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Ц 00542 22





1. Для стержневой напрягаемой арматуры классов A-IIIв и A-IV постоянные анкеры выполняются в виде „высаженных головок" или „опрессованных обойм".
2. Отклонения размеров постоянных анкеров не должны превышать ±2 мм.
3. Длина стержней напрягаемой арматуры (2) определяется заводом-изготовителем в зависимости от технологии изготовления ригелей.
4. В спецификации позиций стержней напрягаемой арматуры длина стержней указана без учета расстояния между упорами и устройства постоянных и временных анкеров на концах арматуры.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Расчет.		Гапеенков			
Пров.		Гапеенков			
Н. контр.		Лобович			

1.420-35.95 2-3-7

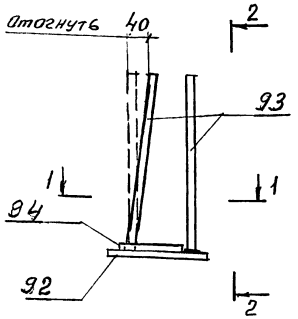
Стержень напрягаемый

Стадия	Лист	Листов
Р	1	

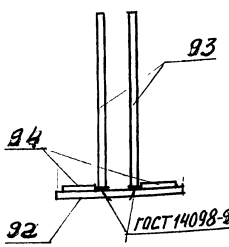
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

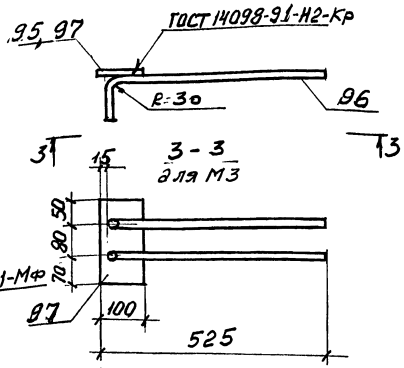
М1



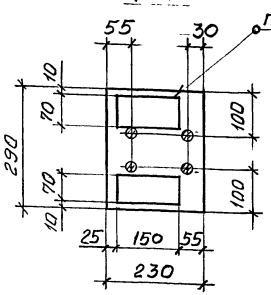
2-2



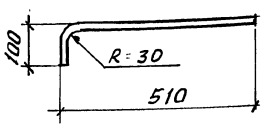
М2, М3, М4



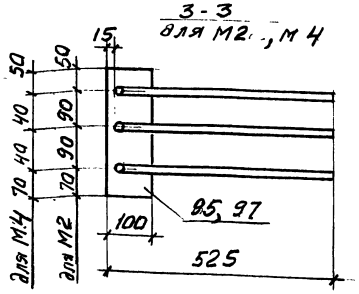
1-1



Поз. 96

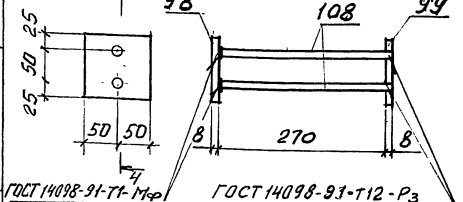


3-3
для М2..., М4



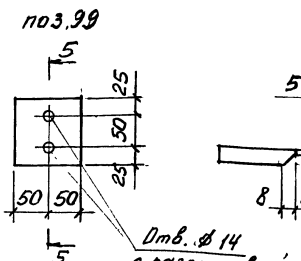
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М1	92	-230×14, ℓ=290	1	7,3	11,9
	93	14-А-III, ℓ=450	4	0,5	
	94	-70×16, ℓ=150	2	1,3	
М2	95	-100×8, ℓ=300	1	1,8	3,3
	96	12-А-III, ℓ=580	3	0,5	
М3	96	12-А-III, ℓ=580	2	0,5	2,2
	97	-100×8, ℓ=200	1	1,2	
М4	96	12-А-III, ℓ=580	3	0,5	2,7
	97	-100×8, ℓ=200	1	1,2	
М5	108	10-А-III, ℓ=280	2	0,25	1,7
	98	-100×8, ℓ=100	1	0,6	
	99	-100×8, ℓ=100	1	0,6	

М5

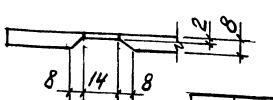


Стержни заводятся в рассверленные отв. и завариваются электродуговой сваркой

поз. 99



5-5



1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*, а также П15-Т Т.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Рассч.		Гапеенков			
Пров.		Гапеенков			
Н. контр.		Лобович			

1.420-35.95.2-3-8

Изделие закладное М1... М8

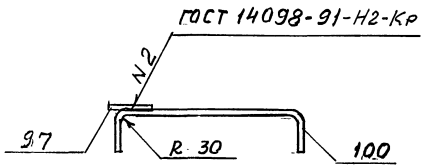
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

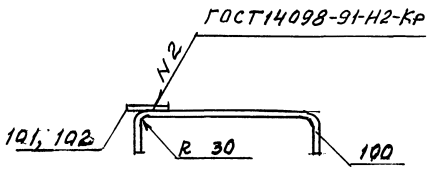
400542 24

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

М6

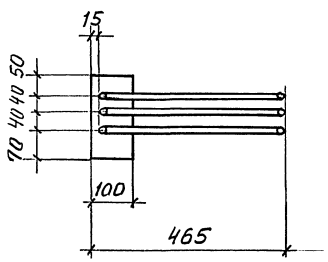


М7, М8



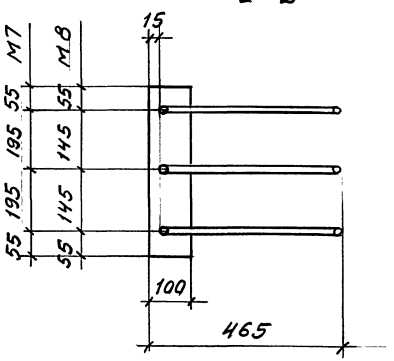


1-1

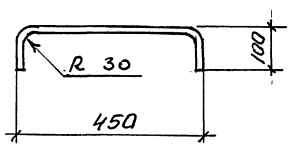




2-2



Поз. 100

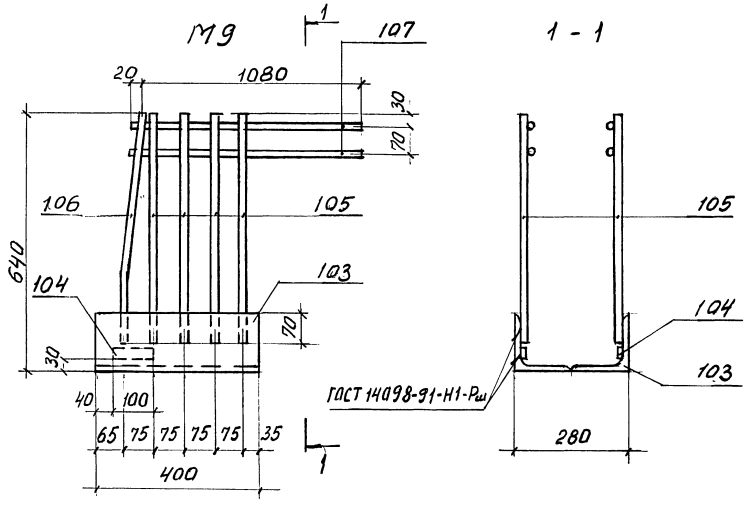


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М6	97	−100×8, ℓ=200	1	1,2	2,7
	100	12-А-III, ℓ=595	3	0,5	
М7	100	12-А-III, ℓ=595	3	0,5	4,5
	101	−100×8, ℓ=500	1	3,0	
М8	102	−100×8, ℓ=400	1	2,4	3,9
	100	12-А-III, ℓ=595	3	0,5	

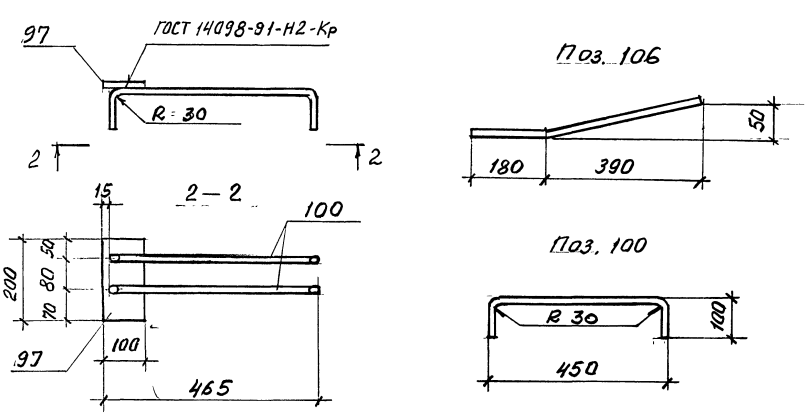
1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*

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

Изм	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата



Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М9	103	L140×10, ℓ=400	2	8,6	30,8.
	104	−35×10, ℓ=100	2	0,3	
	105	16-А-III, ℓ=570	8	0,9	
	106	16-А-III, ℓ=574	2	0,9	
	107	12-А-III, ℓ=1100	4	1,0	
М10	97	−100×8, ℓ=200	1	1,2	2,2.
	100	12-А-III, ℓ=595	2	0,5	



1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*.
3. Сталь прокатная по ГОСТ 8509-93.
4. См. п. 15-ТТ.

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Рассч.		Гапеенков			
Пров.		Гапеенков			
Н. контр.		Лобович			

1.420-35.95.2-3-9

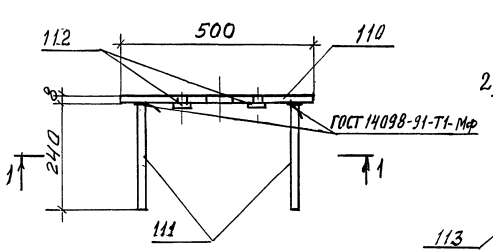
Изделие закладное М9... М12

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

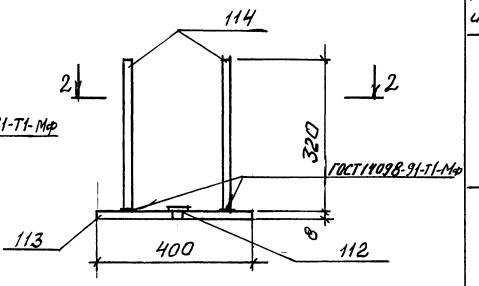
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

М11

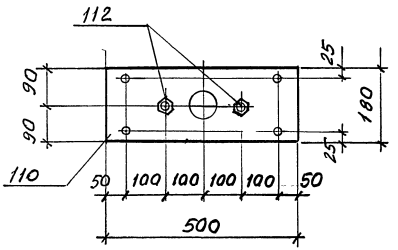


М12

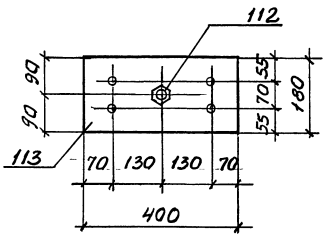


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М11	110	-180×8; ℓ=500	1	5,7	6,2
	111	8-А-III; ℓ=240;	4	0,1	
	112	Гайка М16	2	0,03	
М12	112	Гайка М16	1	0,03	5,0
	113	-180×8; ℓ=400	1	4,5	
	114	8-А-III; ℓ=320	4	0,1	

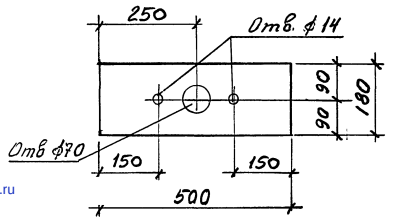
1-1



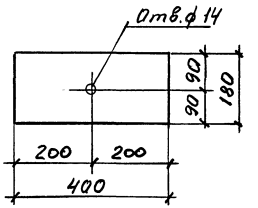
2-2



Поз. 110



Поз. 113



1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*

gost.e-ecolog.ru

Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-9

Лист 2