ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-11с

ПАНЕЛИ ПАРАПЕТА

ЧЕРДАЧНЫХ КРЫШ ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2.4-3.6 м ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ВЫПУСК 2-1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 300 мм

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-11с

ПАНЕЛИ ПАРАПЕТА

ЧЕРДАЧНЫХ КРЫШ ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2.4-3.6 м ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ВЫПУСК 2-1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 300 мм

Зработаны ЦНИИЭП жилища Государственного комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР при участии ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко

ЦНИИЭП жилища

К. отделения проекти работ — Л. Криппа

Инженер отделения — Н. Дыховичная

Конструктор отделения — В. Смирнов

Ч. отдела конструкции — Л. Балановский

Инженер каталога — Н. Росинский

Инженер проекта — Ю. Герман

ЦНИИСК им. В.А. Кучеренко

Зам. директора — С. Поляков

Зав. лабораторией — А. Черкашин

Ст. инженер — В. Подгорный

Утверждены и введены в действие с 01.07.80 Госгражданстроем. Приказ от 06.06.80 № 149

Согласовано: Гипростроммаш

Гл. инженер института — Н. Гузенко

Наименование чертежей	№№ листов	№№ стр.
Содержание	Iс	2
Пояснительная записка	Iп;2п	3,4
Каркасы КНП I, КНП 2, КНП 9, ПКН I, ПКН 2, ПКН Iа	I	5
Каркасы КНП I0+КНП 27	2	6
Каркасы ПКНП30+ПКНП60	3	7
Сетки СНПI+СНП20	4	8
Сетки ПСН 22+ПСН 24, СНП25, СНП33, СНП34, ПСНП40	5	9
Сетки ПСНП 26+ПСНП 32, ПСНП 35+ПСНП 39	6	I0
Сетки СНП42+СНП67	7	II
Сетки ПСНП 70+ПСНП 86	8	I2
Сетки ПСНП 95+ПСНП 99; ПСНП95л+ПСНП99л	9	I3
Петли строповочные ПНПI+ПНП5, гнутые стержни АНПI.I, АНПI.2, АНП2.I АНП2л.I, АНП2.2, АНП2л.2, АНП3	I0	I4
Гнутые стержни АНП4.I+4, АНП6.I+4, АНП7.I+4, АНП9	II	I5
Закладные детали МНПI+МНП3	I2	I6

ЖИЛИЩА

ПРОВЕРИЛ

ГЛ. ИНЖ. ПР. Ю. ГЕРМАН

ИНВЕНТ N

ВЗАМЕН

ТК 1978

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Серия 1.138-11с

Выпуск 2-1

Лист Iс

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

Чертежи, приведенные в настоящем выпуске, предназначены для готовления арматурных изделий и закладных деталей, из которых мплектуются арматурные блоки панелей, приведенные в выпусках I, I-2 и I-3 настоящей серии. Детали арматурных блоков приве- ны в выпуске 0-I.

Идентичность армирования панелей различных типов позволила ифицировать арматурные изделия. Все они делятся на несколько упп, объединяющих изделия по назначению, параметрам поперечно- сечения и принятым характеристикам стержней. Внутри большин- ва групп изделия отличаются только длинами, что позволяет по- чать их путем разрезки условно бесконечной ленты определенного перечного сечения, изготовляемой на автоматической контактно- рочной машине. Этому способствует и то обстоятельство, что в льшинстве случаев в сетках и каркасах положение первого попе- чного стержня относительно торца продольного стержня не регла- нтируется и может быть равным от 50 мм до У-50, где У - шаг перечных стержней. Изделия, входящие в такую группу, имеют наковые буквенные обозначения и сквозную цифровую нумерацию, них выполняется один (в пределах листа) эскиз.

Изделия настоящего выпуска делятся на следующие группы:

I. Вертикальные каркасы КНП1, устанавливаемые у боковых рцов и в теле панелей;

2. Вертикальные каркасы КНП 2, устанавливаемые над каркаса- КНП в верхней части панелей.

3. Горизонтальные каркасы КНП I0 + КНП 27, устанавливаемые низу панелей.

4. Горизонтальный каркас КНП9, устанавливаемый в вертикаль- й штрабе двухшаговых панелей.

5. Вертикальные пространственные (гнутые) каркасы ПКНП1 НП 2 и ПКНП Iа, армирующие торцы панелей групп С-НПТ1 и НПТ4.

6. Горизонтальные пространственные каркасы ПКНП30+ПКНП60, мирующие нижние гребни панелей.

7. Сетки СНП1+СНП20, устанавливаемые у наружной поверхнос- ти панелей.

8. Пространственные (гнутые) сетки ПСНП 22 +ПСНП 24, устанав- ливаемые у наружной поверхности панелей группы С-НПТ4.

9. Сетки СНП25, армирующие вертикальную штрабу двухшаговых панелей.

I0. Пространственные сетки ПСНП26+ПСНП32, устанавливаемые у внутренней поверхности панелей.

II. Сетки СНП 33, СНП 34, армирующие вертикальную штрабу пане- лей групп С-НПТ1 и С-НПТ4.

I2. Пространственные косые сетки ПСНП 35 +ПСНП 39, устанавли- ваемые у внутренней поверхности панелей группы С-НПТ1.

I3. Сетки СНП42+СНП67, устанавливаемые у горизонтальной штрабы панелей.

I4. Пространственные сетки ПСНП 70 + ПСНП 86, армирующие верхнюю часть панелей.

I5. Пространственные косые сетки ПСНП 95-I + ПСНП 99-I, ар- мирующие верхнюю часть панелей группы С-НПТ1.

I6. Гнутые стержни АНП1, АНП2- горизонтальные выпуски.

I7. Гнутый стержень АНП3, устанавливаемый в штрабе двухшаго- вых панелей.

I8. Гнутые стержниАНП4+АНП8- вертикальные выпуски.

I9. Петли строповочныеПНП1+ПНП5.

20. Закладные детали МНП1 и МНП2 для крепления опорных сто- ликов и соединения парапетов.

2I. Закладные детали МНП3 для опирания плит покрытия.

Набор элементов каждой группы определен из условия возмож- ности заармировать любую панель из типов принятых в "Номенклату- ре унифицированных индустриальных изделий крупнопанельных 4-9- этажных жилых домов с шагом несущих поперечных стен от 2,4 до 3,6 м для строительства в сейсмических районах".

Принятым набором арматурных изделий возможно частичное или полное армирование и других видов и групп панелей парапета.

Конкретные длины арматурных изделий определены в зависимос- ти от размеров и конфигураций панелей и конструктивного решения

унифицированных узлов их армирования.

Учитывая реальные условия производства, (завод будет выпускать ограниченную номенклатуру панелей), количество марок, изготовляемых на одном заводе, будет меньше запроектированного в настоящем выпуске.

Изготовление изделий и применяемые материалы

Все изготовляемые по настоящему выпуску изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 и ГОСТ 14098-68, и ГОСТ 19292-73.

Значительная унификация параметров арматурных изделий позволяет изготавливать их при помощи точечной сварки на автоматизированной линии 7728/2 с машиной МТМ-09 или линии типа И-2И, разработанной Индустройпроектом, или линии 7728/3, разработанной на базе МТМК-3х100, а также подобных линиях.

Заготовки для косых гнутых сеток (ПСП 35 + ПСП 39 и ПСП 95-1 + ПСП 99-1) целесообразно получать косым резом прямых плоских сеток высотой 1700 + 800 и длиной 1 (соответствующие размеры указаны на эскизах сеток на листах 6 и 9). Одна сетка идет на армирование чердачной части парапета, другая - на верх панели.

Арматурная сталь принята в соответствии со СНиП II-21-75. Арматура каркасов и сеток принята из стали классов A-III и B-I, петлевые выпуски - из стали класса A-I.

Петли строповочные следует выполнять только из горячекатанной стали класса A-I марок ВСт.3сп2, ВСт.3пс2 по ГОСТ 380-71 (последние - для температур при монтаже не ниже -40°С).

Полосовой металл закладных деталей выполняется из стали марок ВСт.3кп2.

Анкера закладных деталей привариваются контактной точечной или рельефно-точечной сваркой, тавровые соединения анкеров могут выполняться дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах типа АСС-2МУ и АДФ-2001. При применении оборудования, автоматически не обеспечивающего режим сварки, следует толщину пластинок увеличить до 8 мм.

Маркировка изделий

Принятая в настоящей серии маркировка изделий ориентирована на комплектацию их по технологическим признакам.

Плоские каркасы обозначены буквами КПП, где ПП характеризует принадлежность их и всех последующих видов изделий к конструкциям панелей парапета.

Пространственные каркасы, получаемые при помощи сгибания плоских каркасов, обозначены буквами ПКПП.

Плоские сетки обозначаются буквами СПП.

Пространственные сетки, получаемые при помощи сгибания плоских сеток, обозначены буквами ПСПП.

Гнутые стержни различного назначения обозначены буквами АПП. Исключение составляют гнутые стержни, применяемые для строповки (петли строповочные) панелей и обозначаемые буквами ППП.

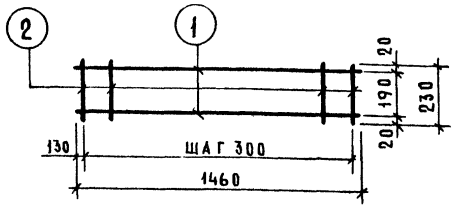
Закладные детали обозначены буквами МПП, эти изделия обязательно включают в себя элементы, изготовленные из сортового проката.

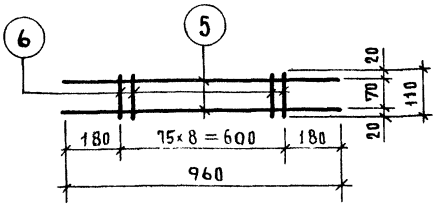
Нумерация в пределах основных видов изделий (каркас, сетка, петля, гнутый стержень и закладные детали) принята сквозная. В отдельных случаях нумерация изделий следующей группы (в пределах одного вида изделия) начинается с числа, выбранного так, что для предыдущей группы оставлены запасные номера. Номера марок горизонтальных каркасов и каркасов нижнего гребня соответствуют номерам таких же каркасов, применяемым в наружных стеновых панелях, это же правило относится к арматурным выпускам.

Изделия одной конфигурации, изготавливаемые из различных стержней, маркируются сначала цифрой, характеризующей форму, затем после точки цифрой, характеризующей диаметр, например АПП4.1, АПП4.2.

Изделия, получаемые вторичной обработкой изготовленных на автоматических машинах полуфабрикатов, например, доваркой стержней, маркируются дополнительной цифрой, добавляемой через черточку к марке первичного изделия, например, ПСПП 97-1.

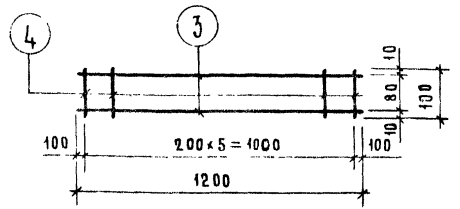
Зеркальные изделия имеют индекс "л".





Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина м	Общая масса кг
КНП 9	5	8	AIII	960	2	8	AIII	1.92	0.76
	6	5	BI	110	9	5	BI	0.99	0.15
								Итого	0.91

Спецификация						Выборка			
рное ание	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина м	Общая масса кг
1	1	5	BI	1460	2	5	BI	2.92	0.45
	2	4	BI	230	5	4	BI	1.15	0.11
								Итого	0.56





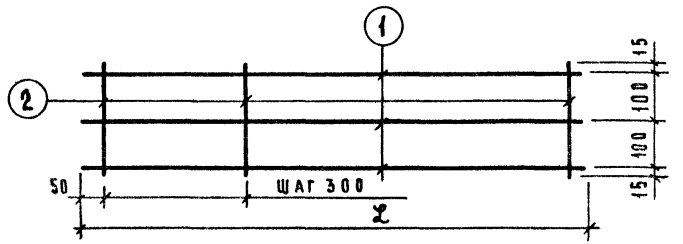


2	3	5	BI	1200	2	5	BI	2.40	0.37
	4	4	BI	100	6	4	BI	0.60	0.06
								Итого:	0.43

ПКНП 1	7	ф 4	BI	370	8	ф 4	BI	5.94	0.58
	8	ф 4	BI	1490	2				
ПКНП 2	7	ф 4	BI	370	8	ф 4	BI	6.20	0.61
	8	ф 4	BI	1620	2				
ПКНП 1а	7	ф 4	BI	370	13	ф 4	BI	10.03	0.99
	8	ф 4	BI	2610	2				

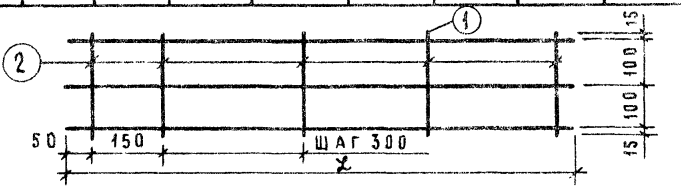
Каркасы КНП1; КНП2; КНП9; ПКНП1; ПКНП2; ПКНП1а.

серия 1.138-11с
выпуск 2-1 | лист 1



Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
КНП10	1	5	ВI	490	3	5	ВI	1.47	0.23
	2	4	ВI	230	2	4	ВI	0,46	0.04
								итого:	0.27
КНП11	1	5	ВI	1090	3	5	ВI	3.27	0.50
	2	4	ВI	230	4	4	ВI	0,92	0.9
								итого:	0.59
КНП12	1	5	ВI	1690	3	5	ВI	5.07	0.78
	2	4	ВI	230	6	4	ВI	1,38	0.14
								итого:	0.92
КНП13	1	5	ВI	1925	3	5	ВI	5.78	0.89
	2	4	ВI	230	7	4	ВI	1.61	0.16
								итого:	1.05
КНП14	1	5	ВI	2525	3	5	ВI	7,58	1,17
	2	4	ВI	230	9	4	ВI	2,07	0,20
								итого:	1,37
КНП16	1	5	ВI	3125	3	5	ВI	9,38	1.44
	2	4	ВI	230	11	4	ВI	2.53	0,25
								итого:	1,69
КНП17	1	5	ВI	3710	3	5	ВI	11,13	1,71
	2	4	ВI	230	13	4	ВI	2.99	0.30
								итого:	2.01
КНП18	1	5	ВI	4310	3	5	ВI	12.93	1.99
	2	4	ВI	230	15	4	ВI	3.45	0.34
								итого:	2.33

Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
КНП19	1	5	ВI	4910	3	5	ВI	14.73	2.27
	2	4	ВI	230	17	4	ВI	3.91	0.39
								итого:	2.66
КНП20	1	5	ВI	5510	3	5	ВI	16.53	2.55
	2	4	ВI	230	19	4	ВI	4.37	0.43
								итого:	2.98



КНП21	1	5	ВI	1450	3	5	ВI	4,35	0.67
	2	4	ВI	230	6	4	ВI	1.38	0.14
								итого	0.81
КНП22	1	5	ВI	2050	3	5	ВI	6.15	0.95
	2	4	ВI	230	8	4	ВI	1.84	0.18
								итого	1.13
КНП23	1	5	ВI	2650	3	5	ВI	7.95	1.22
	2	4	ВI	230	10	4	ВI	2.30	0,23
								итого	1.45
КНП24	1	5	ВI	3250	3	5	ВI	9.75	1.50
	2	4	ВI	230	12	4	ВI	2.76	0,27
								итого:	1.77
КНП25	1	5	ВI	1800	3	5	ВI	5.40	0.83
	2	4	ВI	230	7	4	ВI	1.61	0.16
								итого	0.99
КНП26	1	5	ВI	2400	3	5	ВI	7,20	1.11
	2	4	ВI	230	9	4	ВI	2.07	0.20
								итого:	1.31
КНП27	1	5	ВI	3000	3	5	ВI	9.00	1.39
	2	4	ВI	230	11	4	ВI	2.53	0.25
								итого:	1.64

ТК 1978

Каркасы КНП10 ÷ КНП27

Серия 1.138-11с

Выпуск 2-1 | Лист 2

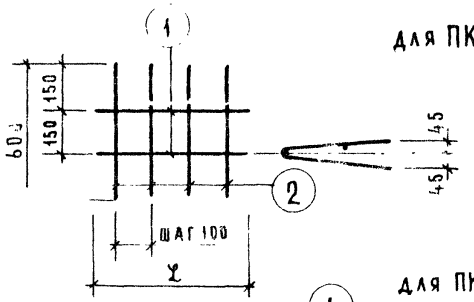
Инвент № | Взамен

Н.Росинский | Ю.Герман | А.Рафайлович | Ведущий инж. | М.Шатинская

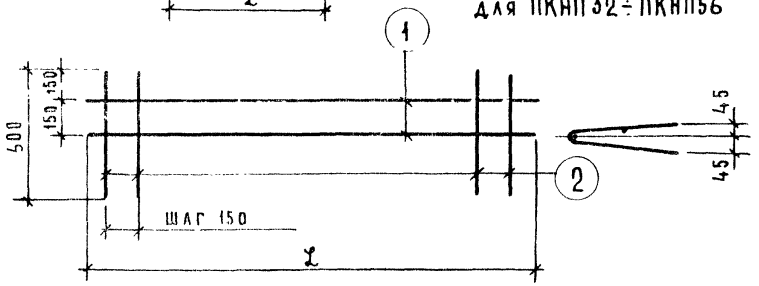
Проверил

Гл. инж. отд. | Гл. инж. пр. | Рук. группы | Ст. инженер

ЦНИИЭП жилища



для ПКНП30, ПКНП31



для ПКНП32÷ПКНП56

Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (Х) мм	Кол-во
П30	1	4	BI	350	2
	2	4	BI	600	4
П31	1	4	BI	550	2
	2	4	BI	600	6
П32	1	4	BI	1120	2
	2	4	BI	600	8
П33	1	4	BI	1720	2
	2	4	BI	600	12
П34	1	4	BI	1750	2
	2	4	BI	600	12
П35	1	4	BI	1690	2
	2	4	BI	600	12
П37	1	4	BI	2020	2
	2	4	BI	600	14

Выборка

Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
4	BI	3.1	0.30
4	BI	4.7	0.46
4	BI	7.04	0,70
4	BI	10,64	1,05
4	BI	10.70	1.06
4	BI	10.58	1.05
4	BI	12.44	1.23

Спецификация

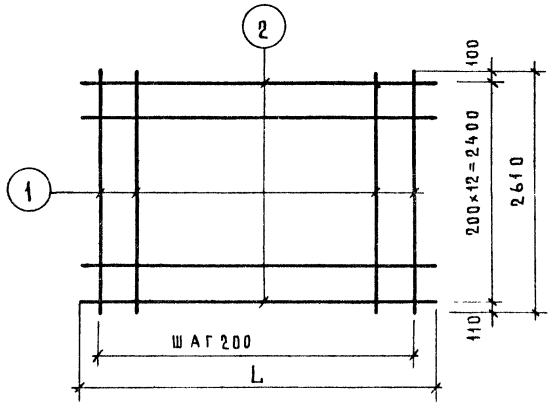
Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (Х) мм	Кол-во
ПКНП38	1	4	BI	2320	2
	2	4	BI	600	16
ПКНП39	1	4	BI	2350	2
	2	4	BI	600	16
ПКНП40	1	4	BI	2290	2
	2	4	BI	600	16
ПКНП42	1	4	BI	2620	2
	2	4	BI	600	18
ПКНП43	1	4	BI	2950	2
	2	4	BI	600	20
ПКНП44	1	4	BI	2890	2
	2	4	BI	600	20
ПКНП46	1	4	BI	3220	2
	2	4	BI	600	22
ПКНП47	1	4	BI	3550	2
	2	4	BI	600	24
ПКНП48	1	4	BI	3760	2
	2	4	BI	600	25
ПКНП50	1	4	BI	4360	2
	2	4	BI	600	29
ПКНП52	1	4	BI	4960	2
	2	4	BI	600	33
ПКНП54	1	4	BI	5560	2
	2	4	BI	600	37
ПКНП56	1	4	BI	6160	2
	2	4	BI	600	41

Выборка

Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
4	BI	14,34	1.41
4	BI	14,30	1.42
4	BI	14,16	1,40
4	BI	16.04	1,59
4	BI	17,90	1.77
4	BI	17.78	1.76
4	BI	19.64	1.94
4	BI	21.50	2.13
4	BI	22.52	2,23
4	BI	26.12	2.59
4	BI	29.72	2.94
4	BI	33.52	3.30
4	BI	36.92	3.66

Каркасы ПКНП30÷ПКНП56

Серия 1.138–11с
Выпуск 2–1
Лист 3



Спецификация						Выборка			
МАРКА АРМ ИЗДЕЛ.	N N ПОЗ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА (L) ММ	КОЛ-ВО	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ОБЩАЯ МАССА, КГ
СНП 1	1	5	ВI	2610	8	5	ВI	39.73	6.12
	2	5	ВI	1450	13				
СНП 2	1	5	ВI	2610	9	5	ВI	46.81	7.21
	2	5	ВI	1800	13				
СНП 3	1	5	ВI	2610	10	5	ВI	51.13	7.87
	2	5	ВI	1925	13				
СНП 4	1	5	ВI	2610	11	5	ВI	55.36	8.51
	2	5	ВI	2050	13				
СНП 5	1	5	ВI	2610	12	5	ВI	62.52	9.63
	2	5	ВI	2400	13				
СНП 6	1	5	ВI	2610	13	5	ВI	66.76	10.28
	2	5	ВI	2525	13				
СНП 7	1	5	ВI	2610	14	5	ВI	70.99	10.93
	2	5	ВI	2650	13				

Спецификация						Выборка			
МАРКА АРМ. ИЗДЕЛ	N N ПОЗ	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА (L) ММ	КОЛ-ВО	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ОБЩАЯ МАССА, КГ
СНП 8	1	5	ВI	2610	15	5	ВI	78.15	12.04
	2	5	ВI	3000	13				
СНП 9	1	5	ВI	2610	16	5	ВI	82.39	12.69
	2	5	ВI	3125	13				
СНП10	1	5	ВI	2610	17	5	ВI	86.62	13.31
	2	5	ВI	3250	13				
СНП11	1	5	ВI	2610	19	5	ВI	98.02	15.09
	2	5	ВI	3725	13				
СНП12	1	5	ВI	2610	22	5	ВI	113.65	17.49
	2	5	ВI	4325	13				
СНП13	1	5	ВI	2610	25	5	ВI	129.28	19.90
	2	5	ВI	4925	13				
СНП14	1	5	ВI	2610	28	5	ВI	144.91	22.30
	2	5	ВI	5525	13				
СНП15	1	5	ВI	2610	27	5	ВI	140.67	21.66
	2	5	ВI	5400	13				
СНП16	1	5	ВI	2610	28	5	ВI	144.91	22.31
	2	5	ВI	5525	13				
СНП17	1	5	ВI	2610	29	5	ВI	149.14	22.97
	2	5	ВI	5650	13				
СНП18	1	5	ВI	2610	30	5	ВI	156.30	24.07
	2	5	ВI	6000	13				
СНП19	1	5	ВI	2610	31	5	ВI	160.54	24.72
	2	5	ВI	6125	13				
СНП20	1	5	ВI	2610	32	5	ВI	164.77	25.37
	2	5	ВI	6250	13				

ТК

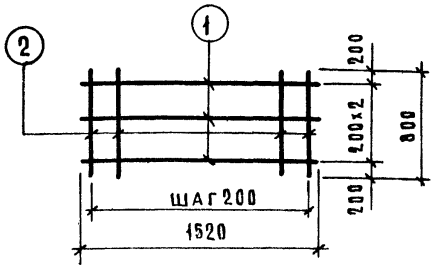
СЕТКИ СНП1 ÷ СНП20

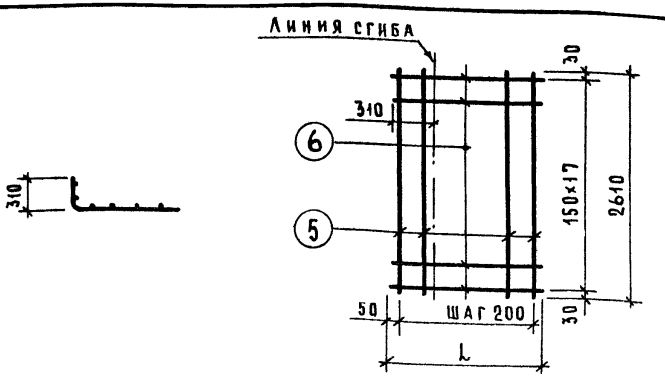
СЕРИЯ 1138-11с

ВЫПУ 1 | ЛИСТ

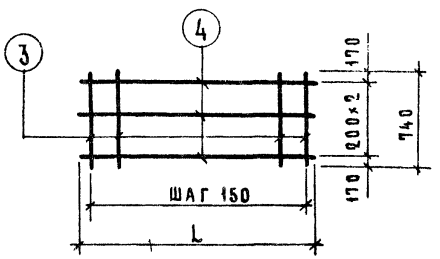
ДАТА | ИНВЕНТ Н° | ВЗАМЕН | СОГЛАСОВАНО | ОГАНЯН | ПРОВЕРИЛ | М.ШАТИНСКАЯ | ВЕД. ИНЖ | А.РАФАИЛОВИЧ | Н.РОСИНСКИЙ | Ю.ГЕРМАН | А.БАЛАНОВСКИЙ | СТ. ИНЖ | НАЧ. ОТД. 17 | ГЛ. ИНЖ. ОТД. | ГЛ. ИНЖ. ПР. | РУК. ГРУППЫ | СТ. ИНЖ

ЖИЛИЩА



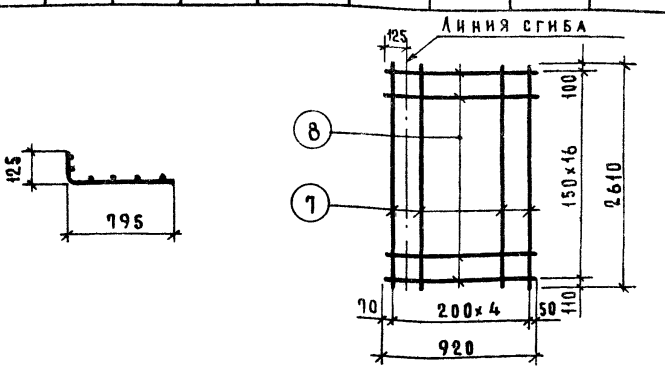


Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
25	1	4	BI	1520	3	4	BI	10.96	1.07
	2	4	BI	800	8				



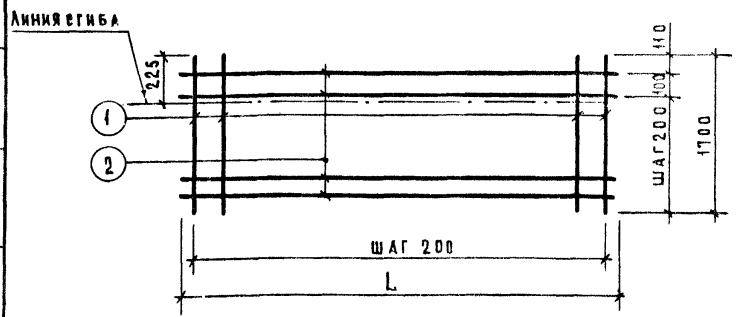
33	3	4	BI	740	16	4	BI	19.04	1.87
	4	4	BI	2400	3				
34	3	4	BI	740	18	4	BI	21.15	2.07
	4	4	BI	2610	3				

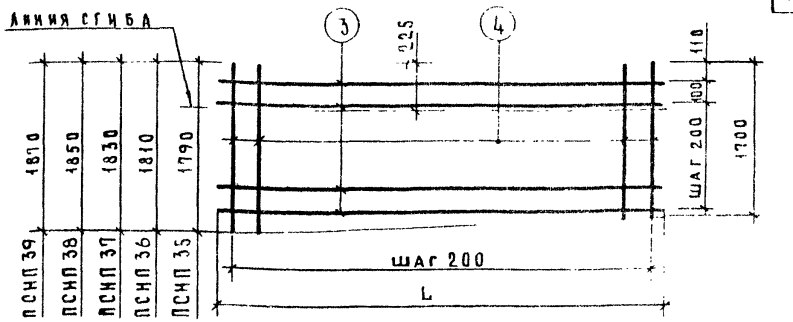
Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПСНП 22	5	4	BI	2610	7	4	BI	41.31	4.09
	6	4	BI	1280	18				
ПСНП 23	5	4	BI	2610	10	4	BI	59.94	5.93
	6	4	BI	1880	18				
ПСНП 24	5	4	BI	2610	13	4	BI	78.57	7.78
	6	4	BI	2480	18				

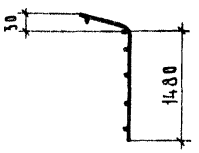


ПСНП 40	7	4	BI	2610	5	4	BI	28.69	2.84
	8	4	BI	920	17				

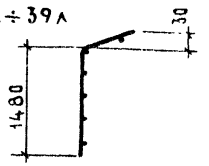
Сетки СНП 25; СНП 33; СНП 34; ПСНП 22; ПСНП 23; ПСНП 24; ПСНП 40.



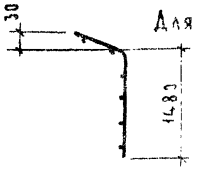




Для ПСНП 35л ÷ 39л



Для ПСНП 35 - 39



Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во
ПСНП 26	1	5	BI	1700	3
	2	5	BI	490	9
ПСНП 27	1	5	BI	1700	6
	2	5	BI	1090	9
ПСНП 28	1	5	BI	1700	8
	2	5	BI	1450	9
ПСНП 29	1	5	BI	1700	9
	2	5	BI	1690	9
ПСНП 30	1	5	BI	1700	11
	2	5	BI	2050	9
ПСНП 31	1	5	BI	1700	14
	2	5	BI	2650	9
ПСНП 32	1	5	BI	1700	17
	2	5	BI	3250	9

Выборка

Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
5	BI	9.51	1.46
5	BI	20.01	3.08
5	BI	26,65	4,10
5	BI	30.51	4,70
5	BI	37.15	5.72
5	BI	47.65	7.34
5	BI	58.15	8.96

Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во
ПСНП 35	3	5	BI	3090	9
ПСНП 35л	4	5	BI	1700÷1790	16
ПСНП 36	3	5	BI	3690	9
ПСНП 36л	4	5	BI	1700÷1810	19
ПСНП 37	3	5	BI	4290	9
ПСНП 37л	4	5	BI	1700÷1830	22
ПСНП 38	3	5	BI	4890	9
ПСНП 38л	4	5	BI	1700÷1850	25
ПСНП 39	3	5	BI	5490	9
ПСНП 39л	4	5	BI	1700÷1870	28

Выборка

Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
5	BI	55.13	8,58
5	BI	66,65	10,26
5	BI	77.44	11.93
5	BI	88,38	13.61
5	BI	99.25	15,30

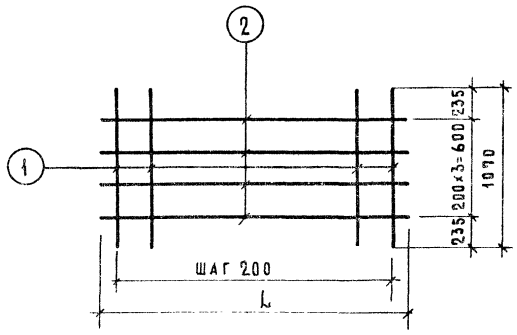
ТК 1978

Сетки ПСНП26÷ПСНП32; ПСНП35, ПСНП35л÷ ПСНП39; ПСНП39л.

Серия 1.138-11с
Выпуск 2-1
Лист 6

ЦНИИЭП жилища

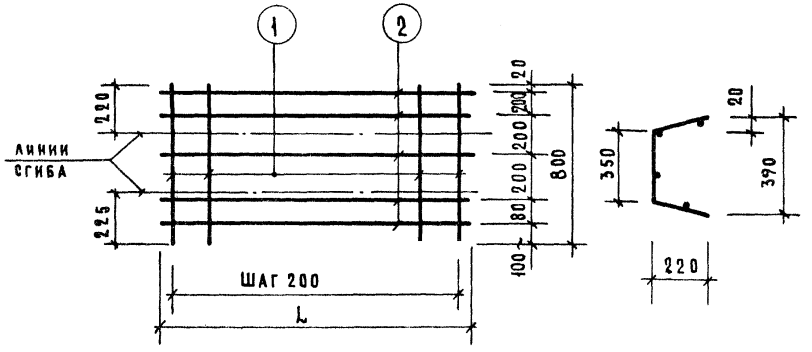
Гл. инж. пр. — Рук. группы — Ст. инж. — Гегамян — Проверил — Ведущий инж. — Арзабанов — Взамен — Инв. № подл.



Спецификация						Выборка			
Марка арм издел	NN поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина,м	Общая масса,кг
СНП42	1	5	BI	1070	4	5	BI	6.78	1.04
	2	5	BI	625	4				
СНП44	1	5	BI	1070	7	5	BI	12.39	1.91
	2	5	BI	1225	4				
СНП45	1	5	BI	1070	9	5	BI	16.51	2.54
	2	5	BI	1720	4				
СНП47	1	5	BI	1070	10	5	BI	18.00	2.77
	2	5	BI	1825	4				
СНП48	1	5	BI	1070	11	5	BI	20.33	3.13
	2	5	BI	2140	4				
СНП49	1	5	BI	1070	12	5	BI	21.76	3.35
	2	5	BI	2230	4				
СНП50	1	5	BI	1070	12	5	BI	22.12	3.41
	2	5	BI	2320	4				
СНП51	1	5	BI	1070	14	5	BI	25.94	4.00
	2	5	BI	2740	4				
СНП52	1	5	BI	1070	15	5	BI	27.37	4.21
	2	5	BI	2830	4				

Спецификация						Выборка			
Марка арм издел	NN поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина,м	Общая масса,кг
СНП53	1	5	BI	1070	15	5	BI	27.73	4.27
	2	5	BI	2920	4				
СНП54	1	5	BI	1070	17	5	BI	31.23	4.81
	2	5	BI	3260	4				
СНП55	1	5	BI	1070	17	5	BI	31.55	4.86
	2	5	BI	3340	4				
СНП56	1	5	BI	1070	18	5	BI	32.98	5.08
	2	5	BI	3430	4				
СНП57	1	5	BI	1070	18	5	BI	33.34	5.13
	2	5	BI	3520	4				
СНП58	1	5	BI	1070	20	5	BI	36.84	5.67
	2	5	BI	3860	4				
СНП59	1	5	BI	1070	23	5	BI	42.45	6.54
	2	5	BI	4460	4				
СНП60	1	5	BI	1070	26	5	BI	48.06	7.40
	2	5	BI	5060	4				
СНП61	1	5	BI	1070	29	5	BI	53.67	8.26
	2	5	BI	5660	4				
СНП62	1	5	BI	1070	29	5	BI	53.99	8.31
	2	5	BI	5740	4				
СНП63	1	5	BI	1070	30	5	BI	55.42	8.54
	2	5	BI	5830	4				
СНП64	1	5	BI	1070	30	5	BI	55.78	8.59
	2	5	BI	5920	4				
СНП65	1	5	BI	1070	32	5	BI	59.60	9.18
	2	5	BI	6340	4				
СНП66	1	5	BI	1070	33	5	BI	61.03	9.40
	2	5	BI	6430	4				
СНП67	1	5	BI	1070	33	5	BI	61.39	9.45
	2	5	BI	6520	4				

СЕТКИ СНП42 ÷ СНП67.



Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПСНП70	1	5	ВI	800	6	5	ВI	10,40	1.60
	2	5	ВI	1120	5				
ПСНП71	1	5	ВI	800	9	5	ВI	15.80	2.43
	2	5	ВI	1720	5				
ПСНП72	1	5	ВI	800	11	5	ВI	19.50	3.00
	2	5	ВI	2140	5				
ПСНП73	1	5	ВI	800	12	5	ВI	20.75	3.20
	2	5	ВI	2230	5				
ПСНП74	1	5	ВI	800	12	5	ВI	21.20	3.26
	2	5	ВI	2320	5				
ПСНП75	1	5	ВI	800	14	5	ВI	24.90	3.82
	2	5	ВI	2740	5				
ПСНП76	1	5	ВI	800	15	5	ВI	26.15	4.03
	2	5	ВI	2830	5				

Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПСНП77	1	5	ВI	800	15	5	ВI	26,60	4.10
	2	5	ВI	2920	5				
ПСНП78	1	5	ВI	800	17	5	ВI	30,30	4,67
	2	5	ВI	3340	5				
ПСНП79	1	5	ВI	800	18	5	ВI	31,55	4,86
	2	5	ВI	3430	5				
ПСНП80	1	5	ВI	800	18	5	ВI	32,00	4.93
	2	5	ВI	3520	5				
ПСНП81	1	5	ВI	800	29	5	ВI	51,90	8,00
	2	5	ВI	5740	5				
ПСНП82	1	5	ВI	800	30	5	ВI	53,15	8.19
	2	5	ВI	5830	5				
ПСНП83	1	5	ВI	800	30	5	ВI	53.60	8,25
	2	5	ВI	5920	5				
ПСНП84	1	5	ВI	800	32	5	ВI	57.30	8.82
	2	5	ВI	6340	5				
ПСНП85	1	5	ВI	800	33	5	ВI	58,55	9.02
	2	5	ВI	6430	5				
ПСНП86	1	5	ВI	800	33	5	ВI	59.0	9.09
	2	5	ВI	6520	5				

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

Гл. инж. отд.	Н. Росинский		
Гл. инж. пр.	Ю. Гермаи		
Рук. группы		Проверил	
Ст. инж.	А. Рафайлович	Вед. инж.	М. Шатинская

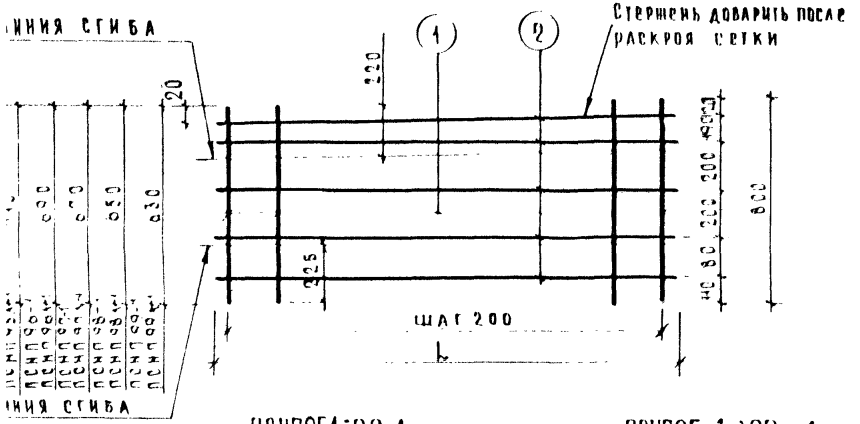
Инвент. № | Взамен

ТК 1978

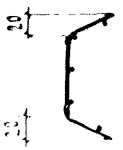
Сетки ПСНП 70 ÷ ПСНП 86

Серия 1.138-11с

Выпуск 0-1 | Лист 8



для ПСНП95-1÷99-1

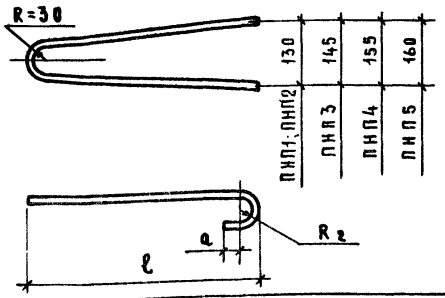


для ПСНП95л-1÷99л-1



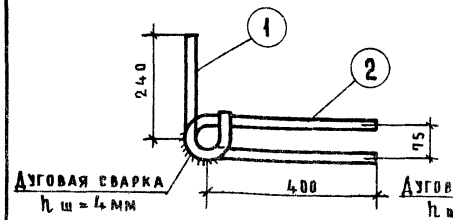
Спецификация						Выборка			
Типоразмер	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина м	Общая масса кг
П 95-1	1	5	В I	710÷800	16	5	В I	27,37	4,21
П 95л-1	2	5	В I	3090	5				
П 96-1	1	5	В I	690÷800	19	5	В I	32,58	5,01
П 96л-1	2	5	В I	3690	5				
П 97-1	1	5	В I	670÷800	22	5	В I	37,62	5,79
П 97л-1	2	5	В I	4290	5				
П 98-1	1	5	В I	650÷800	25	5	В I	42,58	6,58
П 98л-1	2	5	В I	4890	5				
П 99-1	1	5	В I	630÷800	28	5	В I	47,47	7,31
П 99л-1	2	5	В I	5490	5				

Сетки ПСНП95÷ПСНП99; ПСНП95л÷ПСНП99л

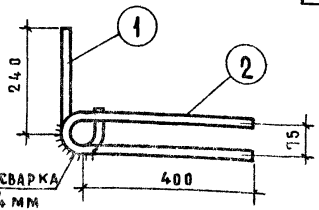


Марка	R_2	a	ℓ
ПНП1;ПНП2	30	50	635
ПНП3	50	50	720
ПНП4	50	50	800
ПНП5	50	50	820

АНП 2.1

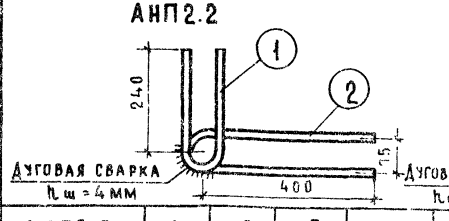


АНП 2л.1

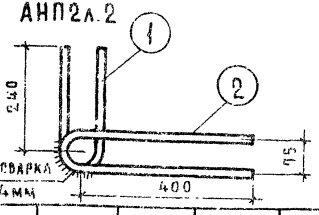


Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
АНП 2.1	1	12	AI	400	1	12	AI	1.32	1.17
АНП 2л.1	2	12	AI	920	1				

АНП 2.2

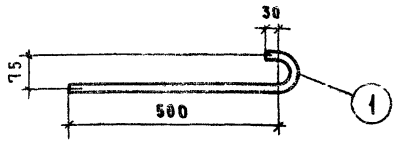


АНП 2л.2

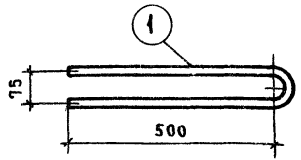


АНП 2.2	1	12	AI	600	1	12	AI	1.52	1.34
АНП 2л.2	2	12	AI	920	1				

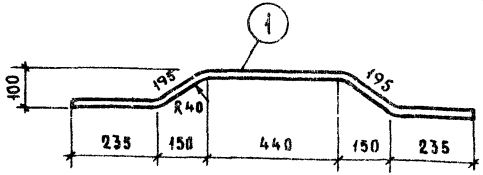
Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПНП1	1	10	AI	1500	1	10	AI	1.5	0.93
ПНП2	1	12	AI	1500	1	12	AI	1.5	1.33
ПНП3	1	14	AI	1700	1	14	AI	1.7	2.05
ПНП4	1	16	AI	1900	1	16	AI	1.9	3.00
ПНП5	1	18	AI	2000	1	18	AI	2.0	4.00



АНП 1.1	1	12	AI	650	1	12	AI	0.65	0.58



АНП 1.2	1	12	AI	1120	1	12	AI	1.12	0.99



АНП 3	1	10	AIII	1300	1	10	AIII	1.3	0.80

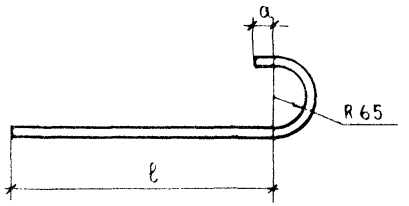
ТК 1978

Петли строповочные ПНП1÷ПНП5; Гнутые стержни АНП1.1; АНП1.2; АНП2.1; АНП2л.1; АНП2.2; АНП2л.2; АНП3.

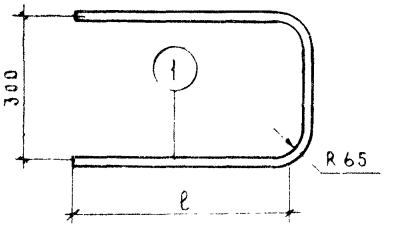
Серия 1.138-11с
Выпуск 2-1
Лист 10

ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. отд. Н. Эпинский
Гл. инж. пр. Ю. Герман
Рук. группы А. Рафаиловна
Ст. инженер Ж. Ф.
Проверил М. Шатинская
Нач. отд. Ж. Ф.
Взамен
Инв. № подл.



Марка	ℓ	a
АНП41	520	30
АНП42	600	30
АНП43	680	50
АНП44	760	50



Марка	ℓ
АНП71	520
АНП72	600
АНП73	680
АНП74	760

Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина(L) мм	Кол-во
141	1	10	AIII	770	1
142	1	12	AIII	860	1
143	1	14	AIII	960	1
144	1	16	AIII	1040	1

Выборка

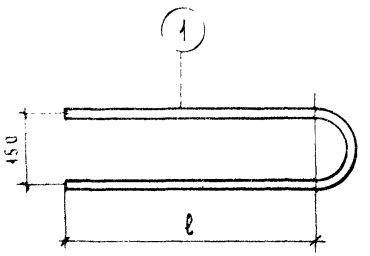
Диаметр мм	Класс стали	Общая длина,м	Общая масса,кг
10	AIII	0,77	0,48
12	AIII	0,86	0,76
14	AIII	0,96	1,16
16	AIII	1,04	1,64

Спецификация

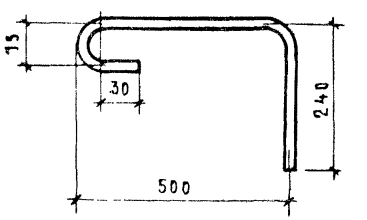
Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина(L) мм	Кол-во
АНП71	1	10	AIII	1380	1
АНП72	1	12	AIII	1540	1
АНП73	1	14	AIII	1710	1
АНП74	1	16	AIII	1870	1

Выборка

Диаметр мм	Класс стали	Общая длина,м	Общая масса,кг
10	AIII	1.38	0,85
12	AIII	1,54	1.37
14	AIII	1,71	2,07
16	AIII	1,87	2,95



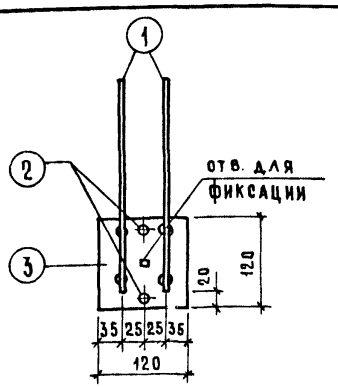
Марка	ℓ
АНП61	520
АНП62	600
АНП63	680
АНП64	760

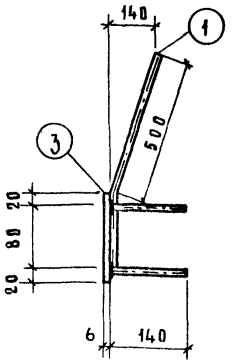


П61	1	10	AIII	1275	1	10	AIII	1.28	0,79
П62	1	12	AIII	1435	1	12	AIII	1,44	1,27
П63	1	14	AIII	1595	1	14	AIII	1,60	1,93
П64	1	16	AIII	1755	1	16	AIII	1.76	2,77

АНП 9	1	12	AI	800	1	12	AI	0.8	0,71

Гнутые стержни АНП4.1÷4; АНП6.1÷4; АНП7.1÷4; АНП.9.



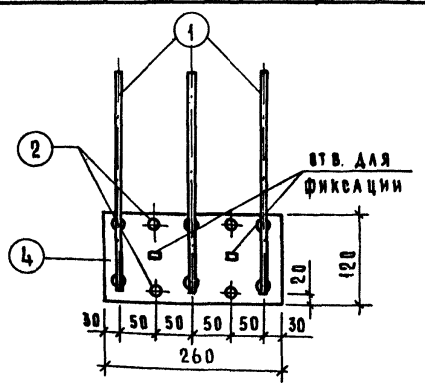


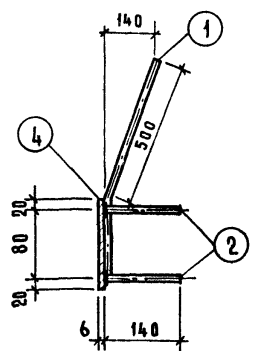
Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз.	Сечение мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во
МНП 1	1	ф 10	A III	600	2
	2	ф 10	A III	140	2
	3	−120×6	Ст.3	120	1

Выборка

Сечение мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
ф 10	A III	1.48	0.91
−120×6	Ст.3	0.12	0.68
		Итого:	1.59



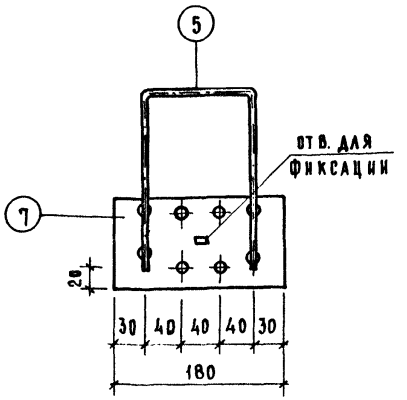


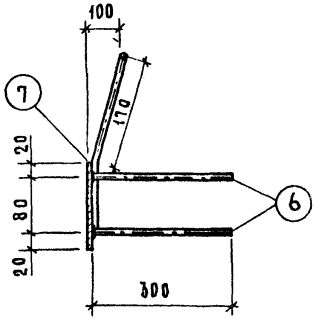
Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз.	Сечение мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во
МНП 2	1	ф 10	A III	600	3
	2	ф 10	A III	140	4
	4	−120×6	Ст.3	260	1

Выборка

Сечение мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
ф 10	A III	2.36	1.46
−120×6	Ст.3	0.26	1.47
		Итого:	2.93





Спецификация

Арматурное изделие	Марка поз.	Сечение мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во
МНП 3	5	ф 10	A III	700	1
	6	ф 10	A III	300	4
	7	−120×6	Ст.3	180	1

Выборка

Сечение мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
ф 10	A III	1.90	1.17
−120×6	Ст.3	0.18	1.02
		Итого:	2.19

Примечания:

1. Поз. 1; 5 варить при помощи контактно-рельефно-точечной сварки.
2. Поз. 2; 6 варить дугой под слоем флюса на сварочных автоматах.

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

Согласовано

Гл. инж. отд. А. Балановский
Гл. инж. пр. Ю. Герман
Рук. группы А. Рафалович
Ст. инж. Ю. Дашкевич
Проверил М. Шатинская

ЦНИИЭП жилища

ТК 1978

Закладные детали МНП1; МНП2; МНП3.

Серия 1.138-11с
Выпуск 2-1
Лист 12

gost.e-ecolog.ru