ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ I.420-35.95

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 6 x 6 И 9 x 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

Ц00542

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 x 6 И 9 x 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.

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.	
	Скоба, отдельный 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. N подл | Подпись и дата | Взам. инв. N

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

1.420-35.95.2-3

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц00542 3

1. 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	N док.	Подпись	Дата	1.420-35.95.2-3-1 ТТ		
Разраб.		Гапеенков				Технические требования	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	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.

I2. Параметры применяемых контактно-точечных машин и режимы сварки плоских арматурных изделий должны отвечать требованиям СНиП 3.03.0I-87.

I3. При изготовлении арматурных изделий необходимо производить систематический контроль прочности арматуры и должна быть произведена регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

I4. Испытания сварных соединений арматурных изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ I0922-90.

I5. 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.

I6. 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.

I7. Закладные изделия ригелей следует изготовлять на автоматизированных станках.

I8. 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 I4098-9I. На поверхностях рельефов не допускаются трещины.

Стержни непосредственно в местах соединения с рельефами должны быть прямыми.

I9. 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 I4098-9I.

2I. 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 3.03.0I-87.

Не допускается применение установок для сварки под слоем флюса, если они не имеют устройств для автоматического регулирования параметров режимов сварки, отвечающих требованиям СНиП 3.03.0I-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 3.03.0I-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 3.03.0I-87.

26. Правила отбора контрольных образцов сварных соединений закладных изделий, методы их испытаний и правила приемки установлены ГОСТ I0922-90.

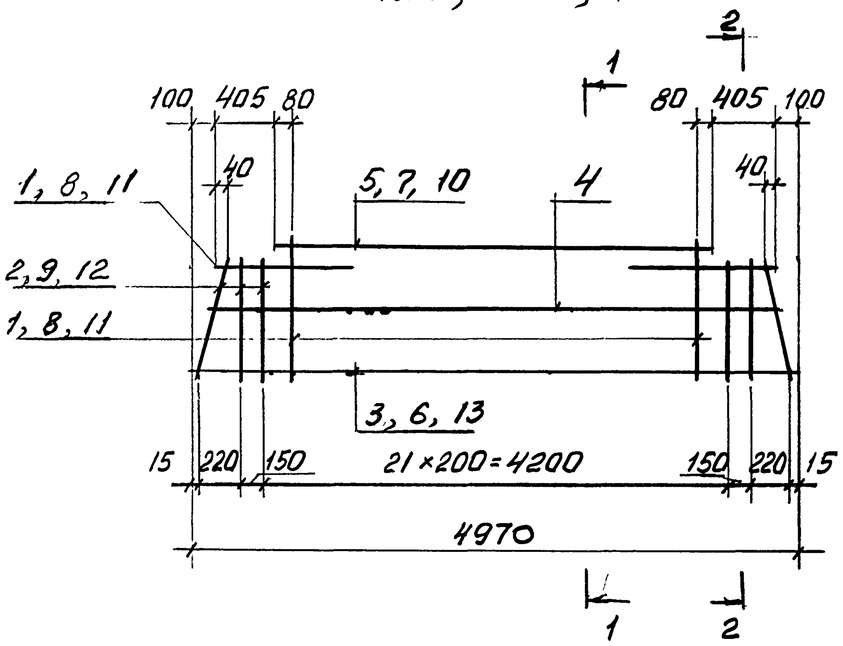
27. Для предохранения лицевых поверхностей закладных изделий от коррозии эти поверхности должны иметь лакокрасочное покрытие в ригелях, предназначенных для эксплуатации в неагрессивной среде, а для поверхностей закладных изделий в ригелях, предназначенных для работы в условиях воздействия агрессивной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

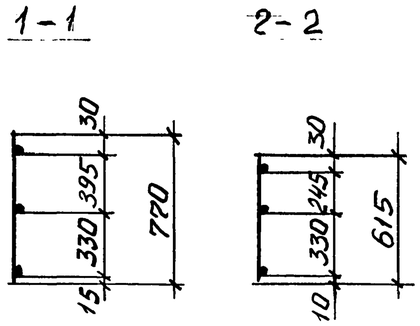
зависимости от степени агрессивности среды согласно требованиям главы СНиП 2.03.II-85.

Покрытия следует наносить на очищенные от наплыва бетона поверхности.

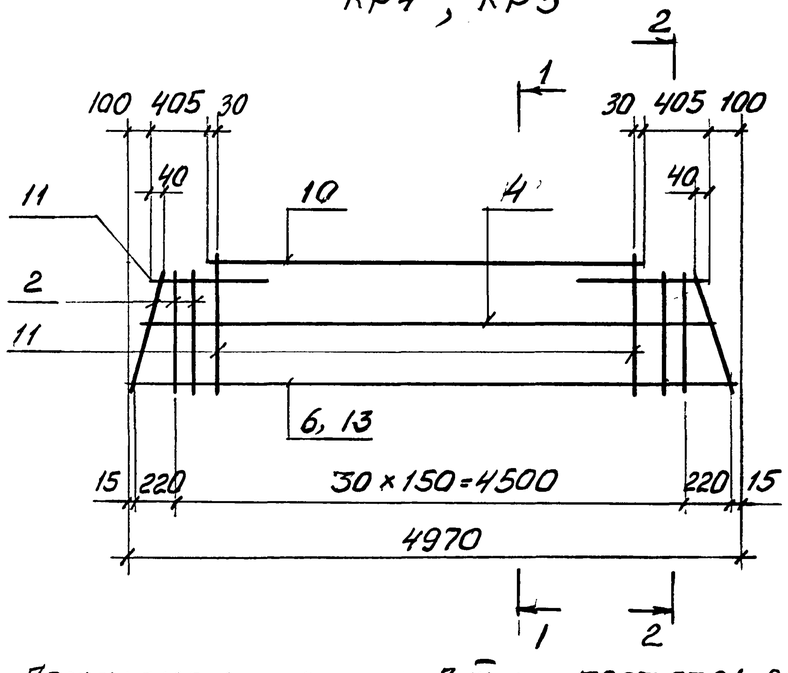
Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных изделий строго обязательно.

КР1, КР2, КР3





КР4, КР5



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

1.420-35.95.2-3-2

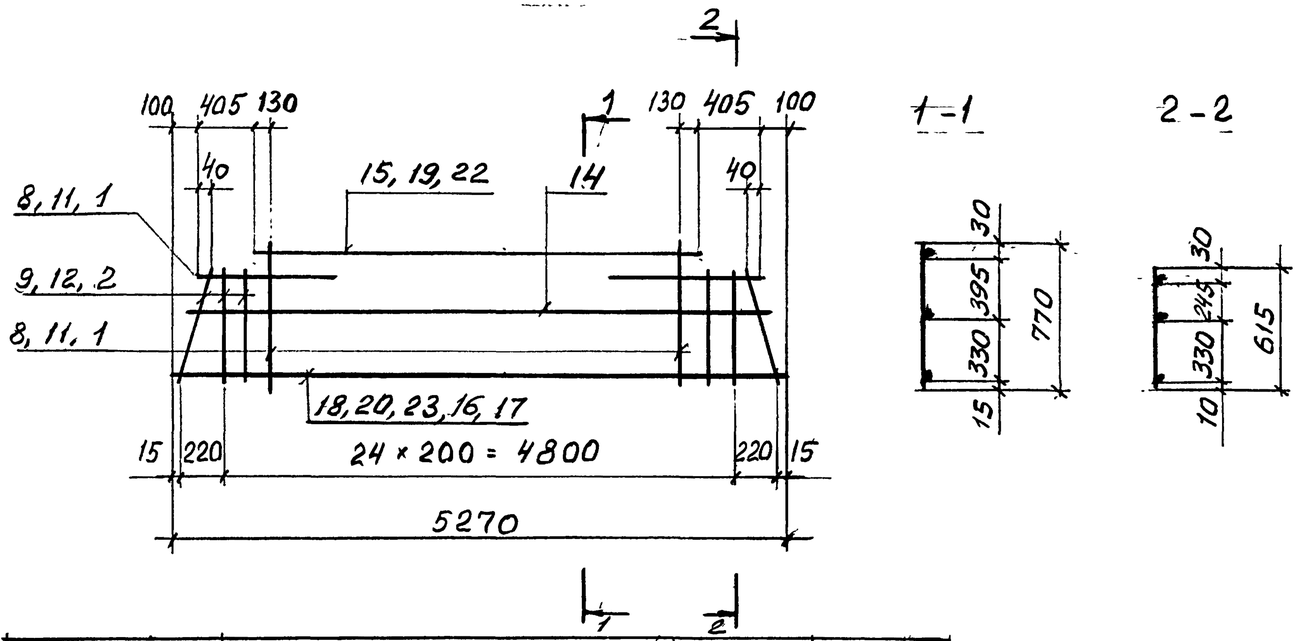
Каркас КР1... КР41

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

400542 7

Кр 6 ... Кр 13



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

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

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

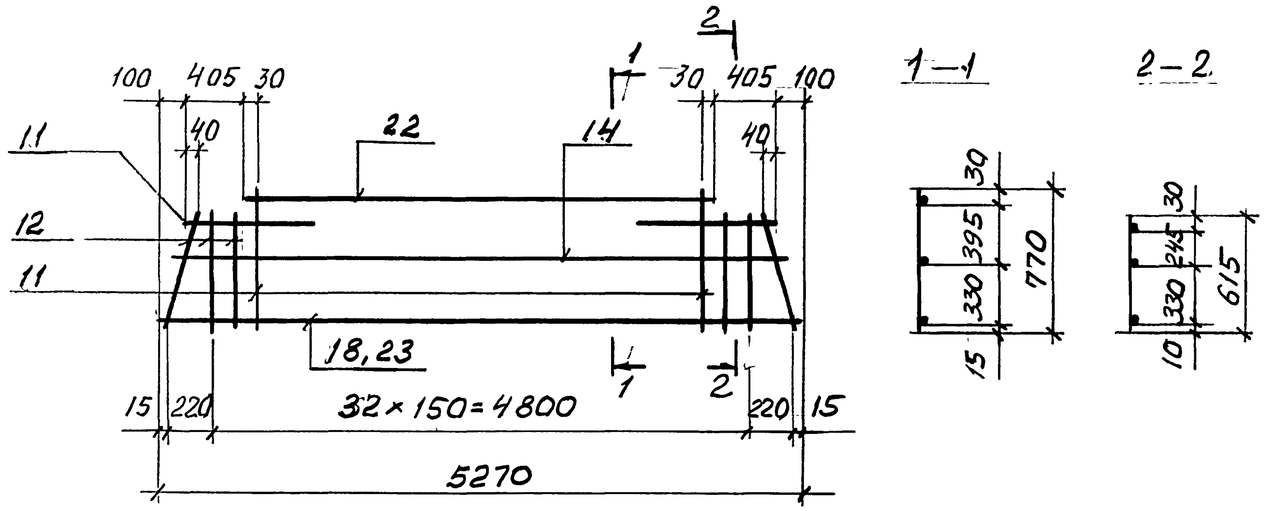
Изм.	Кол	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95.2-3-.2

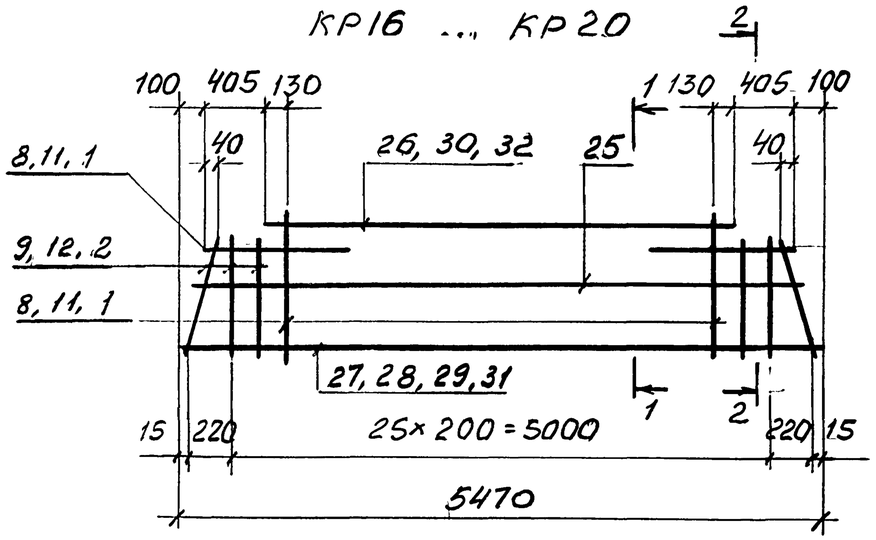
Лист 2

400542 8

КР14 , КР15



КР16 ... КР20



Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР14	11	14-А-III, ℓ=770	31	0,93	66,9
	12	14-А-III, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-А-III, ℓ=5160	1	3,2	
	18	28-А-III, ℓ=5270	1	25,4	
	22	14-А-III, 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-А-III, ℓ=770	31	0,93	74,9
	12	14-А-III, ℓ=615	6	0,74	
	14	10-А-III, ℓ=5160	1	3,2	
	22	14-А-III, ℓ=4260	1	5,2	
	23	32-А-III, ℓ=5270	1	33,3	
КР16	1	10-А-III, ℓ=770	24	0,48	33,2
	2	10-А-III, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-А-III, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-А-III, ℓ=4460	1	2,8	
	27	20-А-III, ℓ=5470	1	13,4	
КР17	1	10-А-III, ℓ=770	24	0,48	36,0
	2	10-А-III, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-А-III, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-А-III, ℓ=4460	1	2,8	
	28	22-А-III, ℓ=5470	1	16,3	
КР18	1	10-А-III, ℓ=770	24	0,48	41,0
	2	10-А-III, ℓ=615	6	0,38	
	25	10-А-III, ℓ=5360	1	3,3	
	26	10-А-III, ℓ=4460	1	2,8	
	29	25-А-III, ℓ=5470	1	21,1	
КР19	8	12-А-III, ℓ=770	24	0,68	48,0
	9	12-А-III, ℓ=615	6	0,55	
	25	10-А-III, ℓ=5360	1	3,3	
	29	25-А-III, ℓ=5470	1	21,1	
	30	12-А-III, ℓ=4460	1	4,0	
КР20	11	14-А-III, ℓ=770	24	0,93	61,8
	12	14-А-III, ℓ=615	6	0,74	
	25	10-А-III, ℓ=5360	1	3,3	
	31	28-А-III, ℓ=5470	1	26,4	
	32	14-А-III, ℓ=4460	1	5,4	

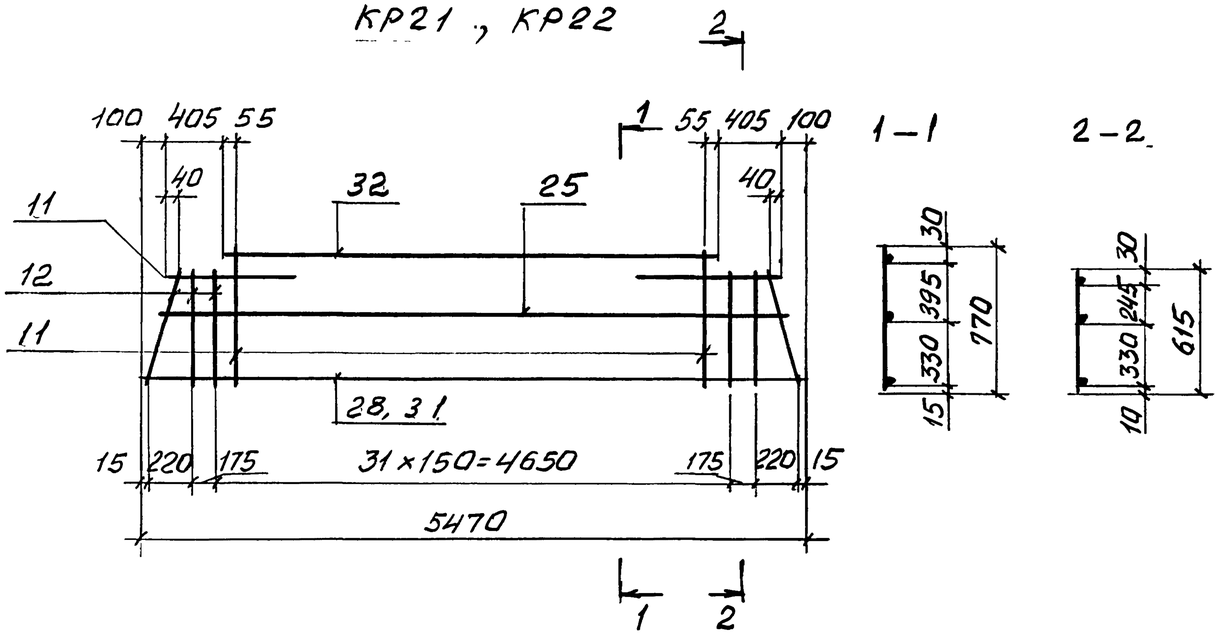
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Изм	Кол	Лист	N док	Подпись	Дата

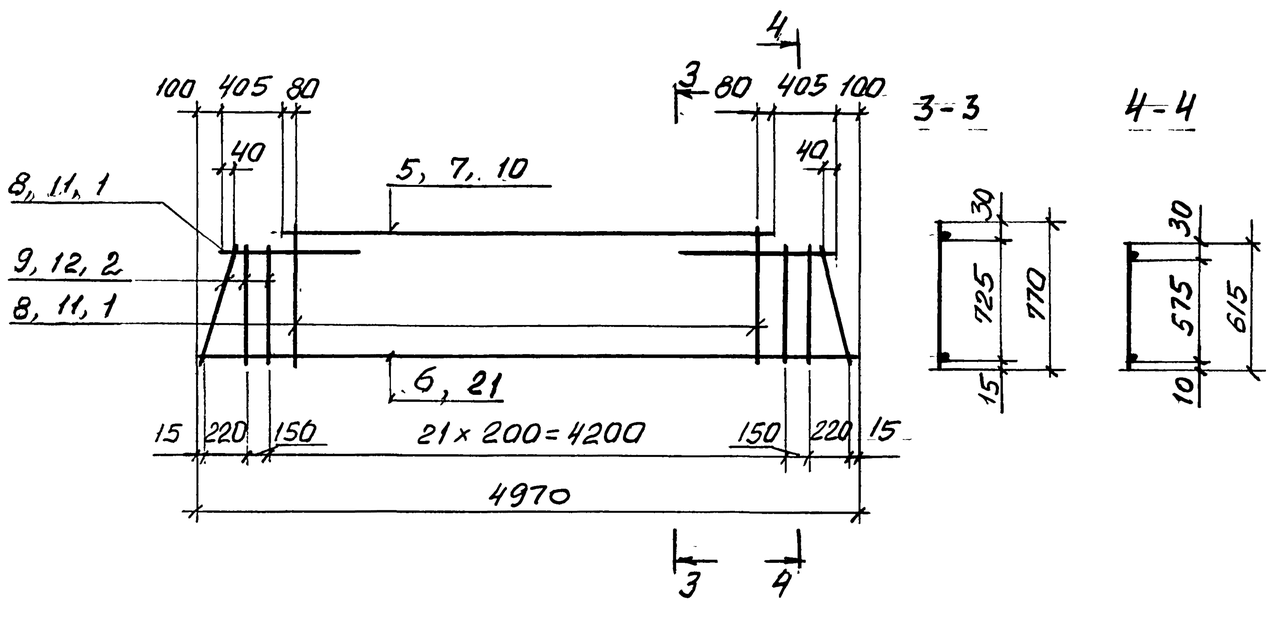
1.420-35.95.2-3-2

Лист 3

КР21, КР22



КР23...КР26



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

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

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

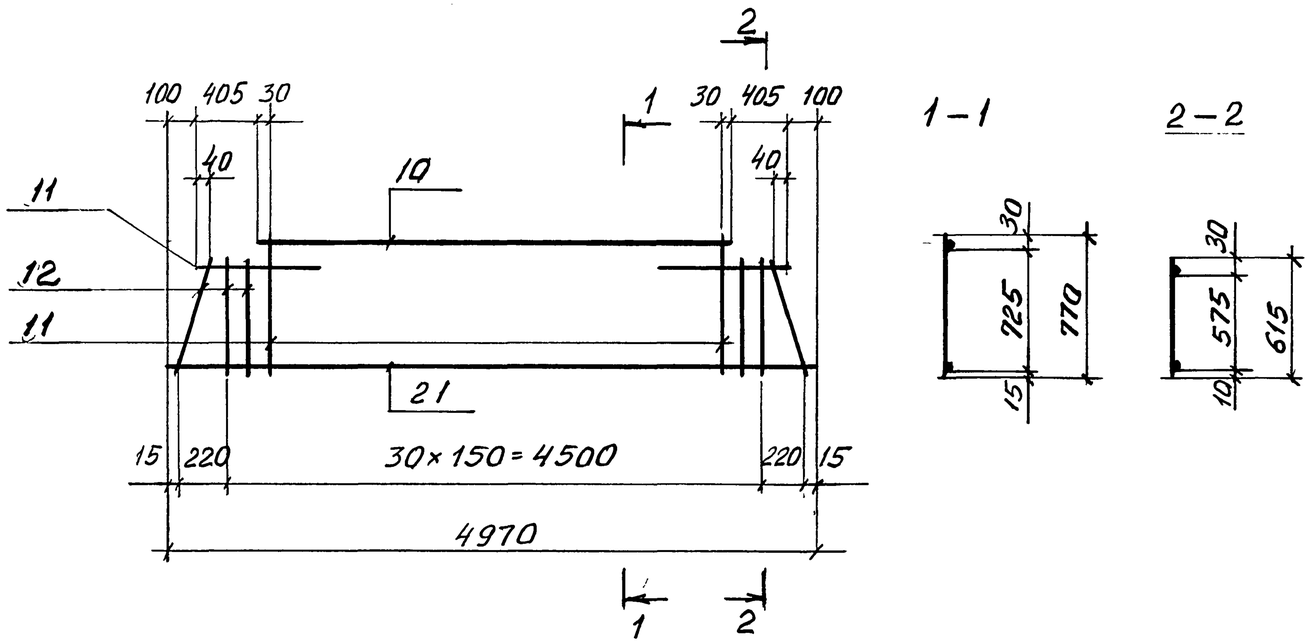
Изм.	Кол	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95.2-3-2

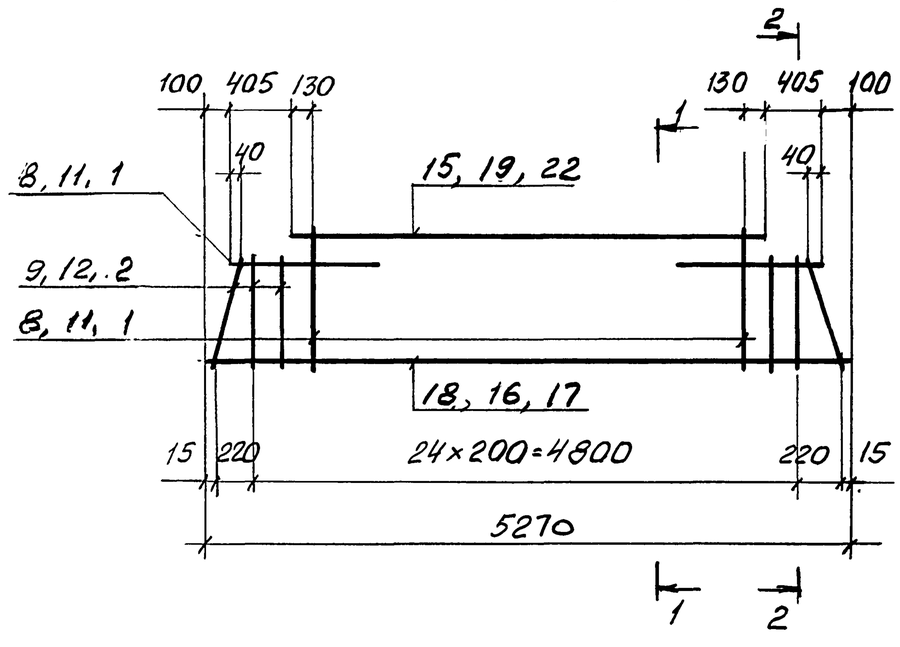
Лист 4

400542 10

Кр 27



КР28 ... КР33



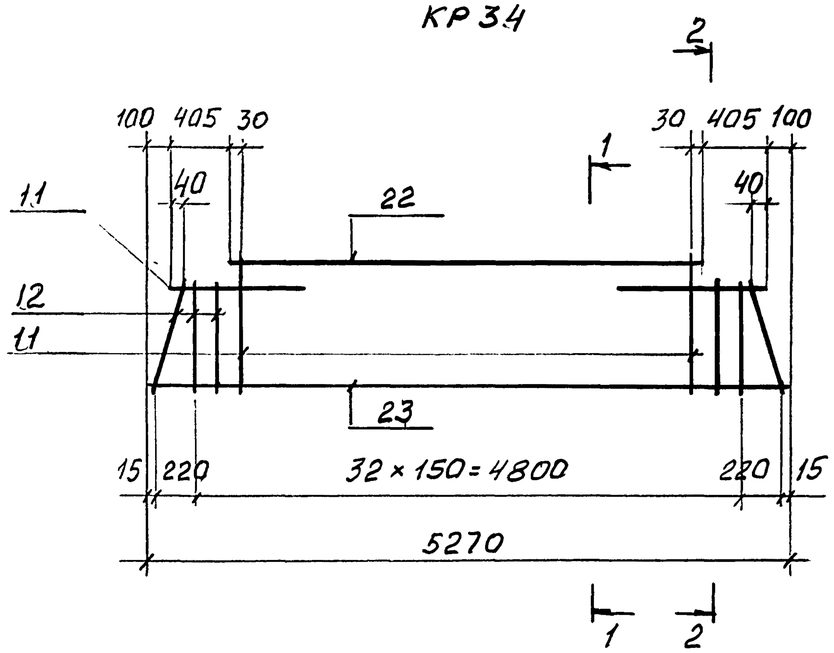
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР27	10	14-АIII, ℓ=3960	1	4,8	67,7
	11	14-АIII, ℓ=770	29	0,93	
	12	14-АIII, ℓ=615	6	0,74	
	21	32-АIII, ℓ=4970	1	31,4	
КР28	15	10-АIII, ℓ=4260	1	2,6	36,2
	1	10-АIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-АIII, ℓ=615	6	0,38	
	17	25-АIII, ℓ=5270	1	20,3	
КР29	15	10-АIII, ℓ=4260	1	2,6	31,6
	1	10-АIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-АIII, ℓ=615	6	0,38	
	16	22-АIII, ℓ=5270	1	15,7	
КР30	15	10-АIII, ℓ=4260	1	2,6	41,3
	1	10-АIII, ℓ=770	23	0,48	
	2	10-АIII, ℓ=615	6	0,38	
	18	28-АIII, ℓ=5270	1	25,4	
КР31	8	12-АIII, ℓ=770	23	0,68	38,4
	9	12-АIII, ℓ=615	6	0,55	
	19	12-АIII, ℓ=4260	1	3,8	
	16	22-АIII, ℓ=5270	1	15,7	
КР32	11	14-АIII, ℓ=770	23	0,93	56,4
	12	14-АIII, ℓ=615	6	0,74	
	18	28-АIII, ℓ=5270	1	25,4	
	22	14-АIII, ℓ=4260	1	5,2	
КР 33	8	12-АIII, ℓ=770	23	0,68	48,1
	9	12-АIII, ℓ=615	6	0,55	
	18	28-АIII, ℓ=5270	1	25,4	
	19	12-АIII, ℓ=4260	1	3,8	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

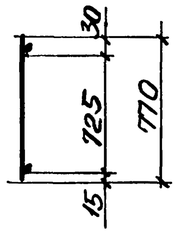
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изм	Кол	Лист	N док.	Подпись	Дата

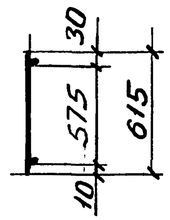
КР34



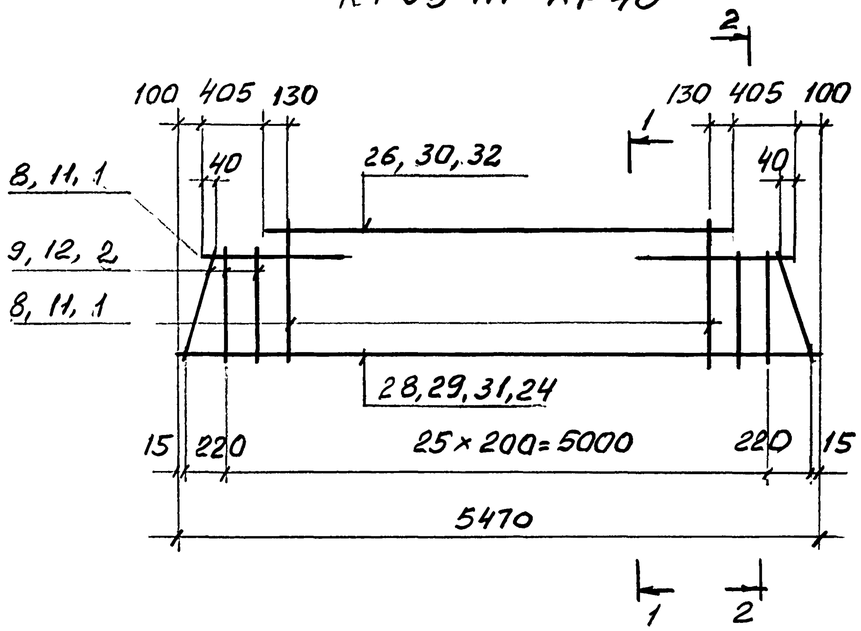
1-1



2-2



КР35 ... КР40



Масса каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
КР34	11	14-АIII, ℓ = 770	31	0,93	71,7
	12	14-АIII, ℓ = 615	6	0,74	
	22	14-АIII, ℓ = 4260	1	5,2	
	23	32-АIII, ℓ = 5270	1	33,3	
КР35	1	10-АIII, ℓ = 770	24	0,48	32,9
	2	10-АIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-АIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	28	22-АIII, ℓ = 5470	1	16,3	
КР36	1	10-АIII, ℓ = 770	24	0,48	37,7
	2	10-АIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-АIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	29	25-АIII, ℓ = 5470	1	21,1	
Кр37	1	10-АIII, ℓ = 770	24	0,48	43,0
	2	10-АIII, ℓ = 615	6	0,38	
	26	10-АIII, ℓ = 4460	1	2,8	
	31	28-АIII, ℓ = 5470	1	26,4	
КР38	11	14-АIII, ℓ = 770	24	0,93	53,2
	12	14-АIII, ℓ = 615	6	0,74	
	29	25-АIII, ℓ = 5470	1	21,1	
	32	14-АIII, ℓ = 4460	1	5,4	
КР39	8	12-АIII, ℓ = 770	24	0,68	50,0
	9	12-АIII, ℓ = 615	6	0,55	
	30	12-АIII, ℓ = 4460	1	4,0	
	31	28-АIII, ℓ = 5470	1	26,4	
Кр40	11	14-АIII, ℓ = 770	24	0,93	66,6
	12	14-АIII, ℓ = 615	6	0,74	
	32	14-АIII, ℓ = 4460	1	5,4	
	24	32-АIII, ℓ = 5470	1	34,5	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

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

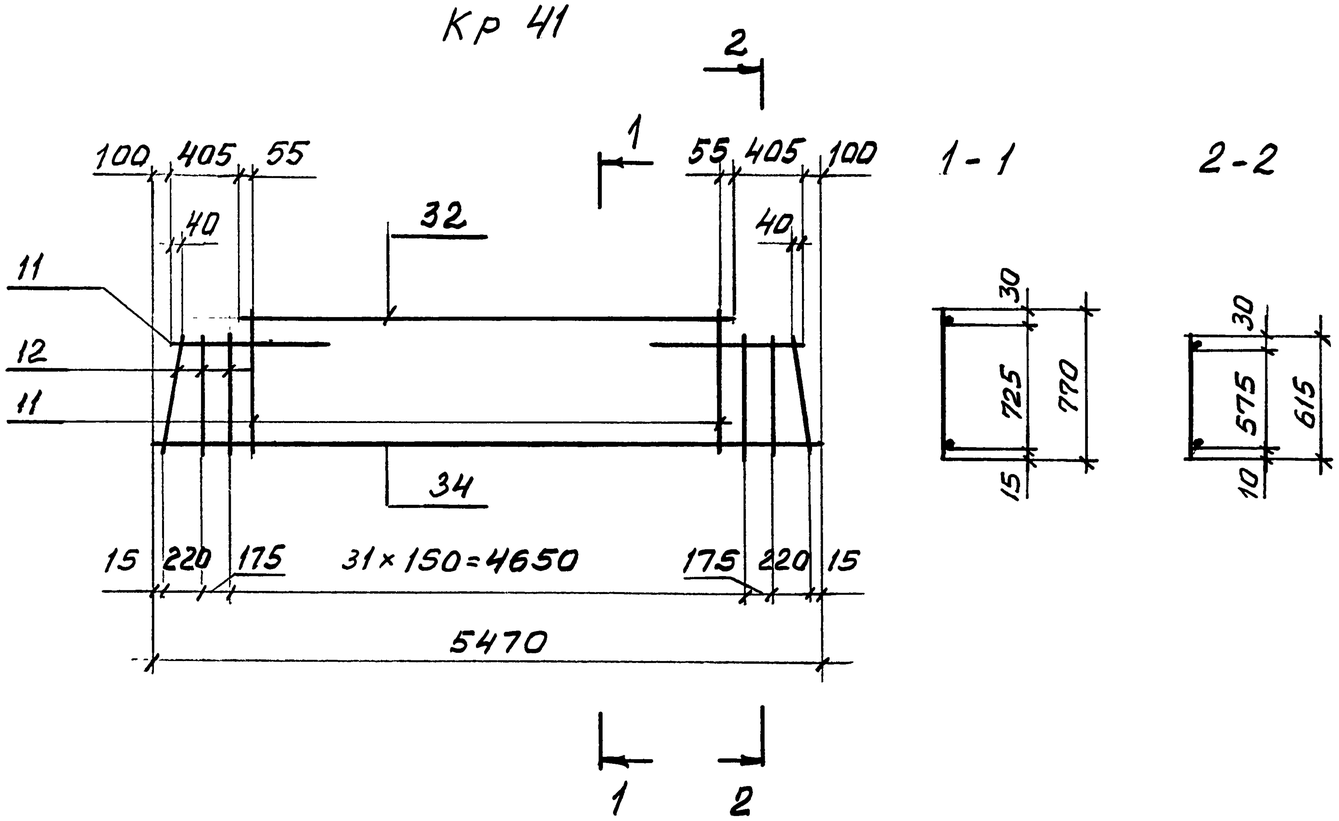
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-2

Лист 6

Ц00542 12

Кр 41



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. №

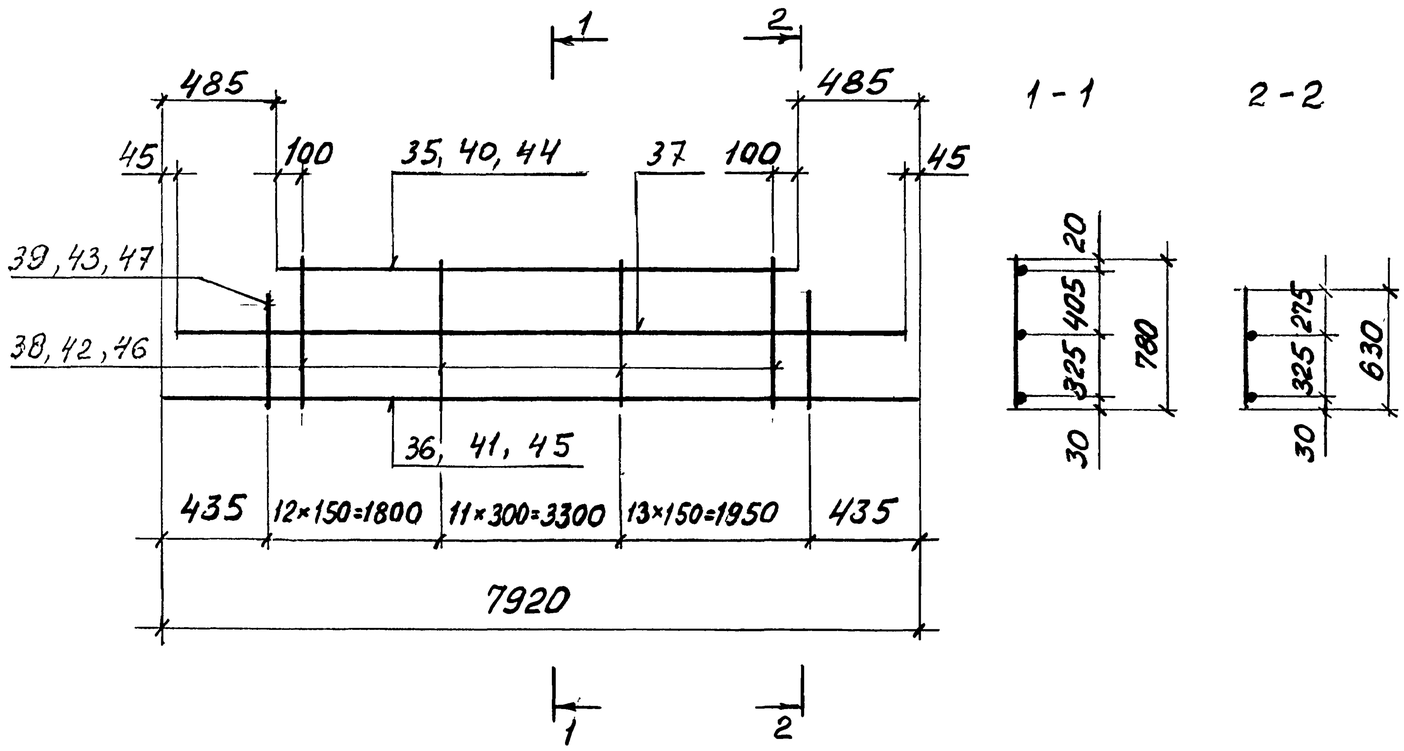
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-2

Лист 7

Ц00542 13

Кр42 ... Кр45



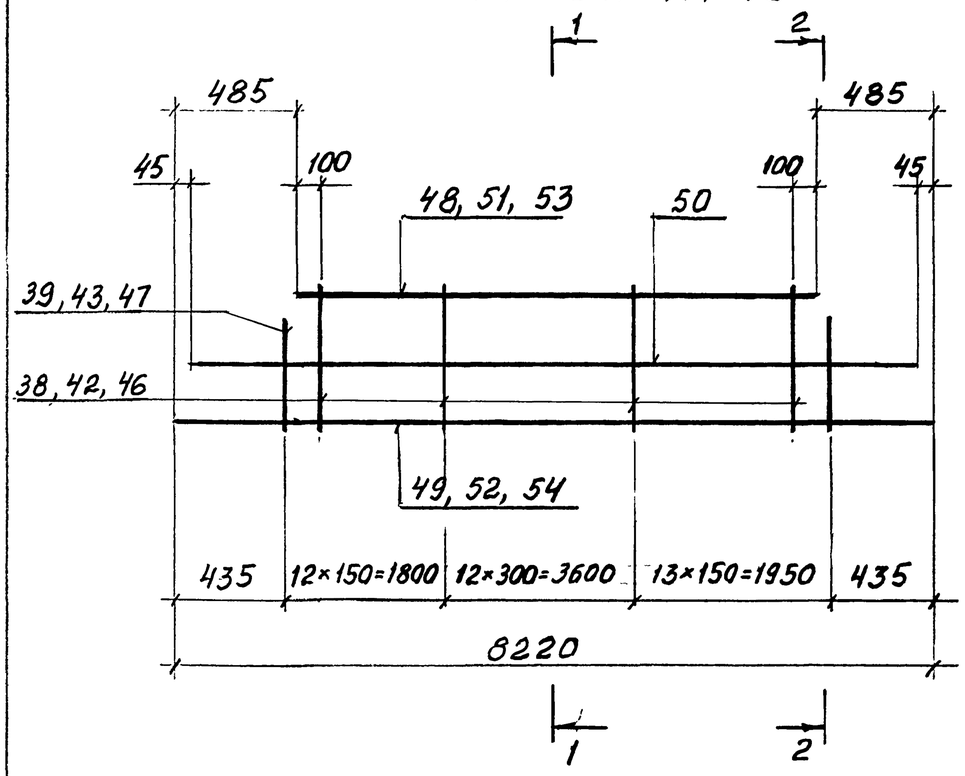
Марка каркаса	Поз.	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр42	35	16-А-III, ℓ=6950	1	11,0	39,0.
	36	10-А-III, ℓ=7920	1	4,9	
	37	10-А-III, ℓ=7830	1	4,8	
	38	10-А-III, ℓ=780	35	0,5	
	39	10-А-III, ℓ=630	2	0,4	
Кр43	42	12-А-III, ℓ=780	35	0,7	51,4.
	43	12-А-III, ℓ=630	2	0,6	
	37	10-А-III, ℓ=7830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

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

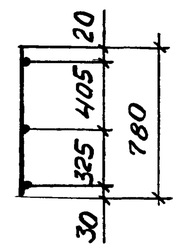
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата	1.420-35.95 2-3-3		
Разраб.		Лобович				Каркас Кр42... Кр53	Стадия	Лист	Листов
Рассч.		Гапеенков					Р	1	3
Пров.		Гапеенков					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н.контр.		Лобович							

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

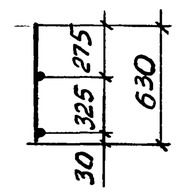
Кр46 ... Кр49



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

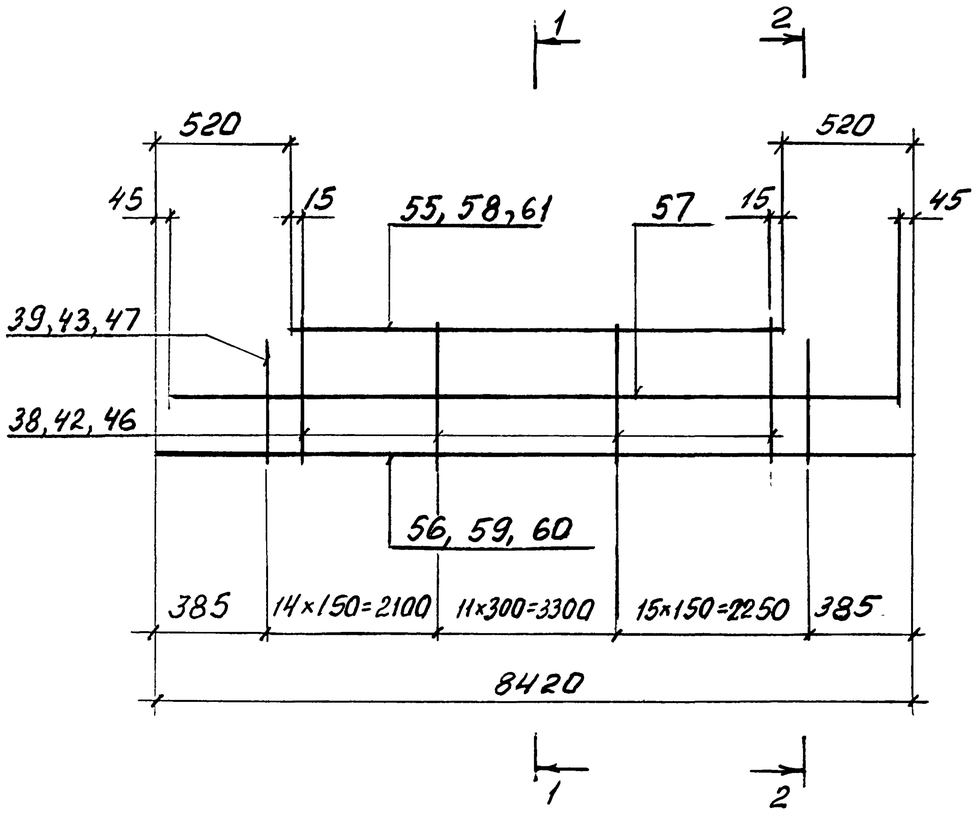
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35, 95. 2-3-3

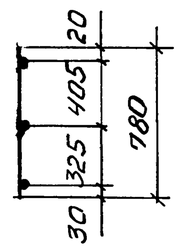
Лист 2

Ц00542 15

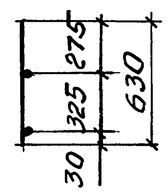
Кр 50... Кр 53



1-1



2-2



Марка каркаса	Поз	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Масса каркаса, кг
Кр50	55	16-А-III, ℓ=7380	1	11,6	42,2
	57	10-А-III, ℓ=8330	1	5,1	
	38	10-А-III, ℓ=780	39	0,5	
	39	10-А-III, ℓ=630	2	0,4	
	56	10-А-III, ℓ=8420	1	5,2	
Кр51	42	12-А-III, ℓ=780	39	0,7	55,8
	43	12-А-III, ℓ=630	2	0,6	
	57	10-А-III, ℓ=8330	1	5,1	
	59	12-А-III, ℓ=8420	1	7,5	
	58	18-А-III, ℓ=7380	1	14,7	
Кр52	46	14-А-III, ℓ=780	39	0,9	66,7
	47	14-А-III, ℓ=630	2	0,8	
	60	14-А-III, ℓ=8420	1	10,2	
	57	10-А-III, ℓ=8330	1	5,1	
	58	18-А-III, ℓ=7380	1	14,7	
Кр53	46	14-А-III, ℓ=780	39	0,9	70,2
	47	14-А-III, ℓ=630	2	0,8	
	60	14-А-III, ℓ=8420	1	10,2	
	61	20-А-III, ℓ=7380	1	18,2	
	57	10-А-III, ℓ=8330	1	5,1	

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

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

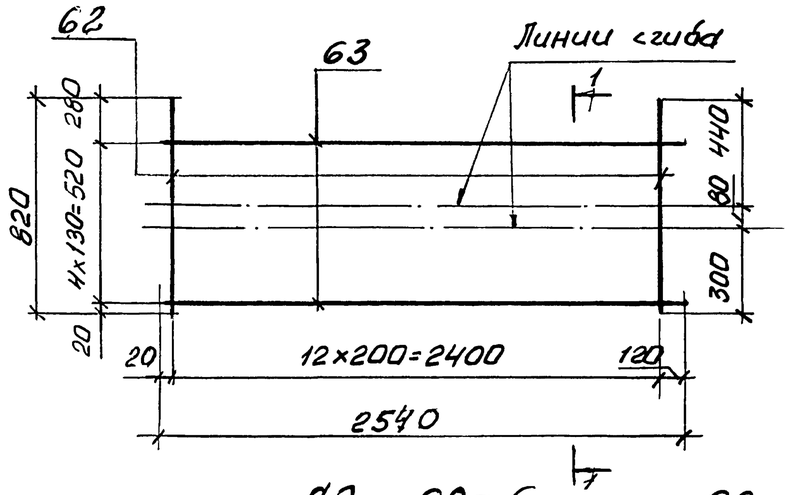
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-3

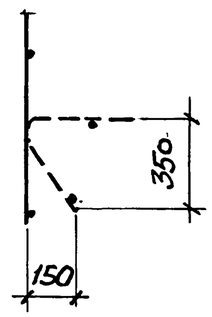
Лист 3

Ц00542 16

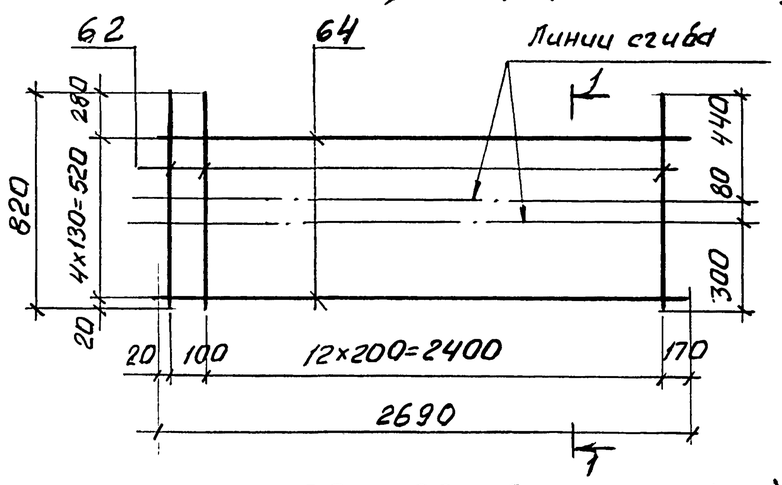
С1, С1а (зеркально С1)



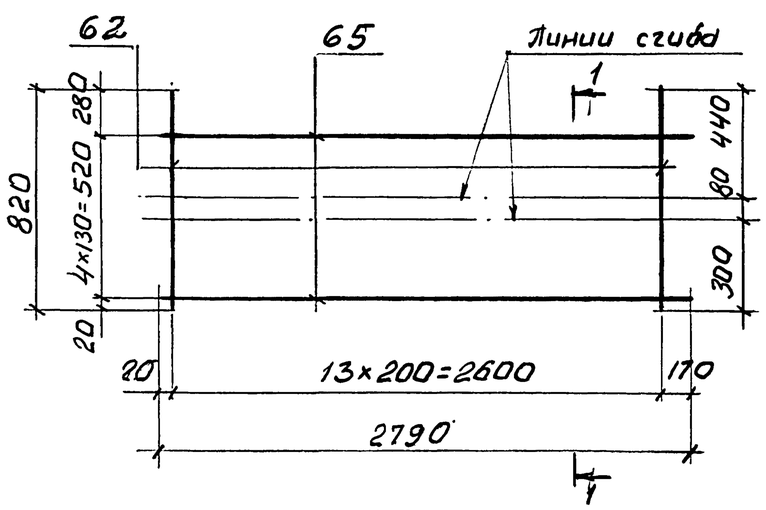
1 – 1



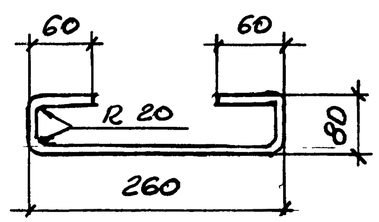
С2, С2а (зеркально С2)



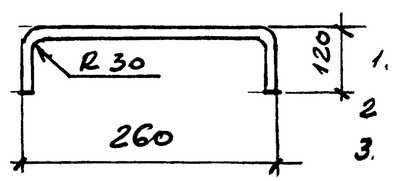
С3, С3а (зеркально С3)



скоба



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-АI; ℓ = 460	1	0,3	0,3
Отдельный стержень		14-АIII; 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	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Рассч.		Галеенков			
Пров.		Галеенков			
Н. контр.		Лобович			

1.420-35.95 2-3-4

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

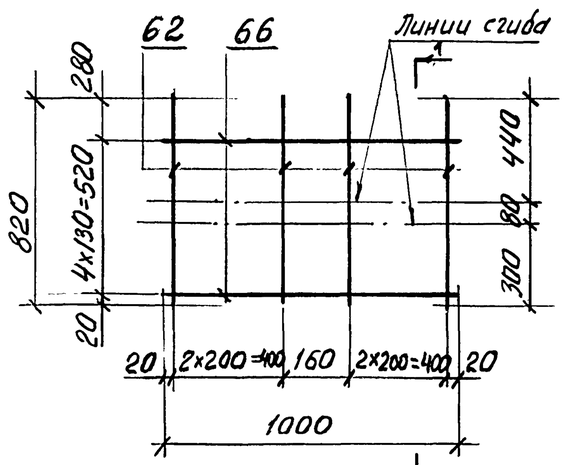
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

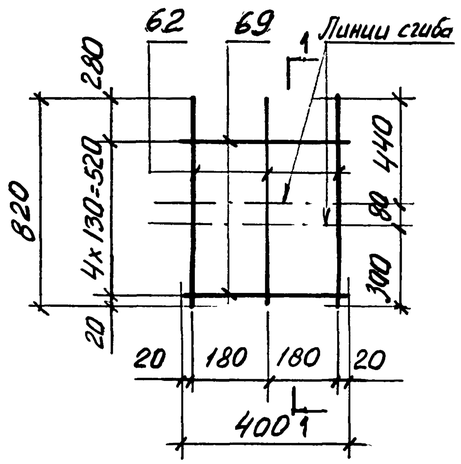
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Ц00542 17

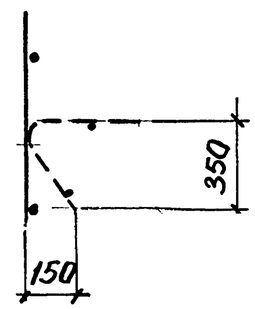
С4



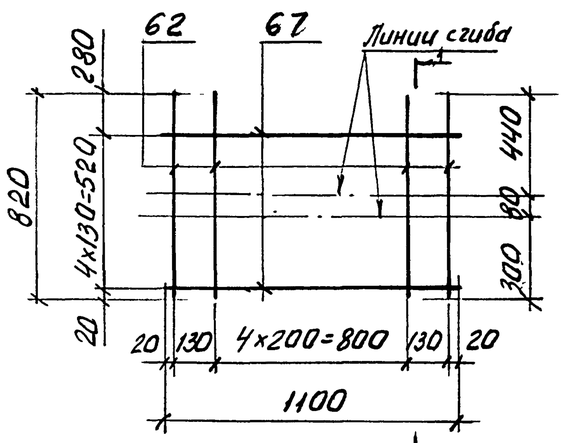
С7



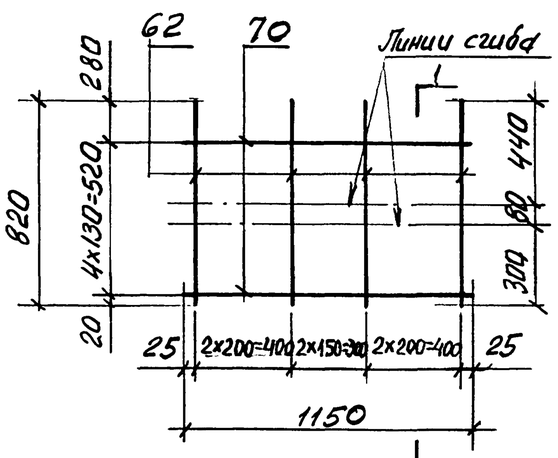
1-1



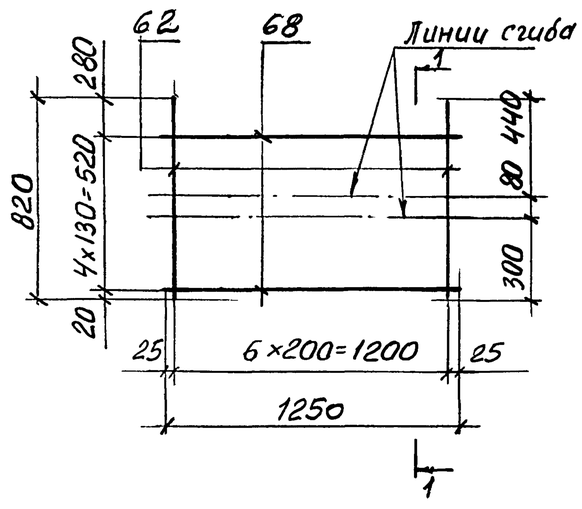
С5



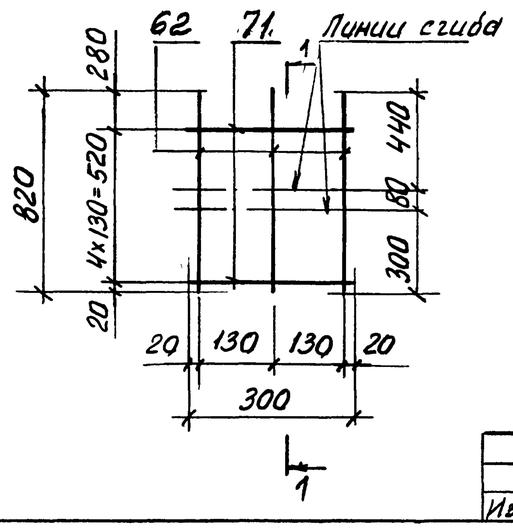
С8



С6



С9



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

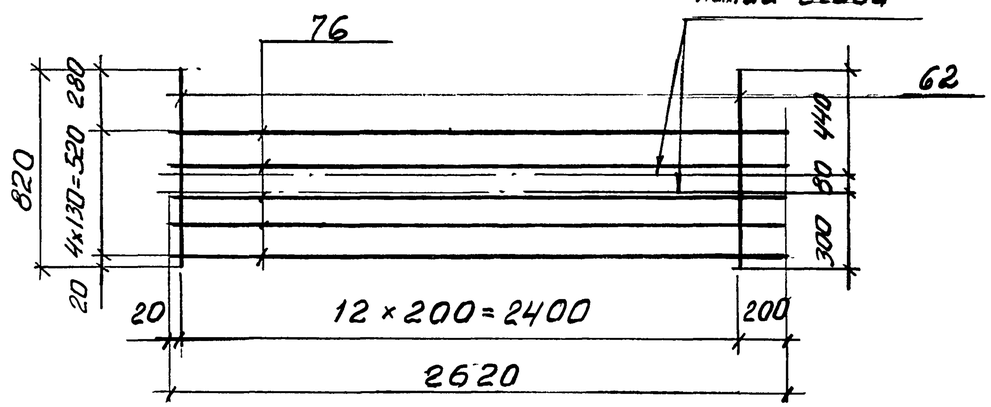
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изм	Кол	Лист	N док.	Подпись	Дата

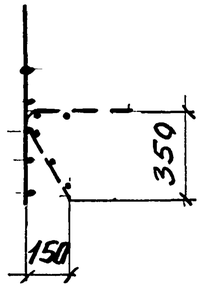
1.420-35.95.2-3-4

Лист 2

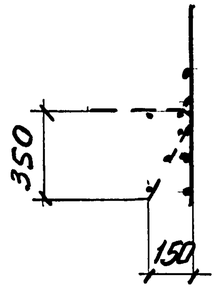
С 11, С 11а (зеркально С11)



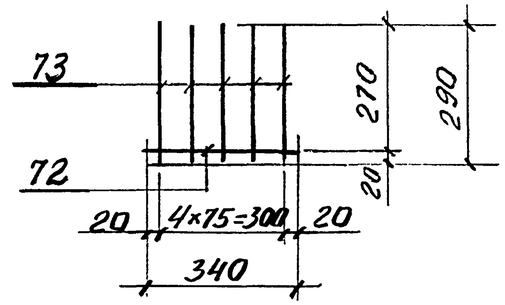
С 11, С 12, С 13



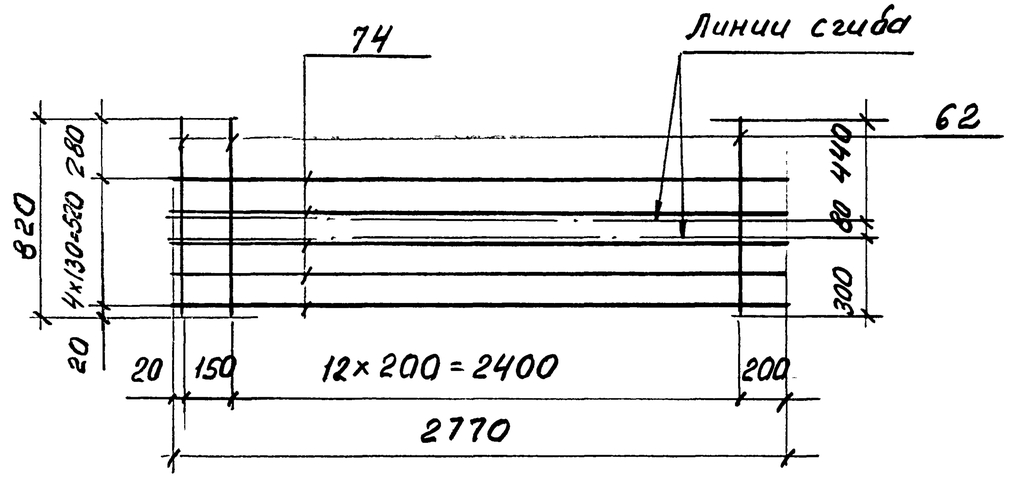
С 11а, С12а



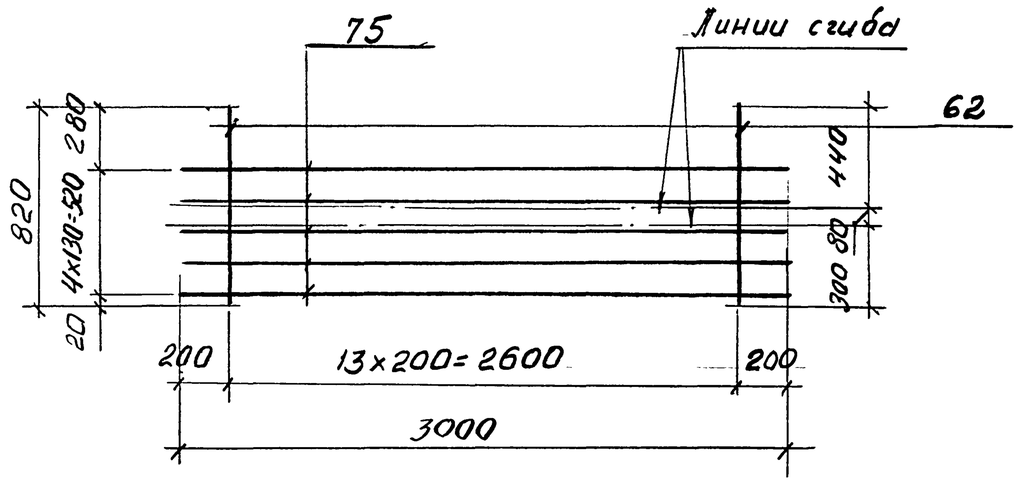
С 10



С 12, С 12а (зеркально С 12)



С 13



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

1. Арматура класса АIII по ГОСТ 5781-82.
2. Арматура класса ВрI по ГОСТ 6727-80*
3. Все размеры даны в осях стержней.

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

1.420-35.95 2-3 -5

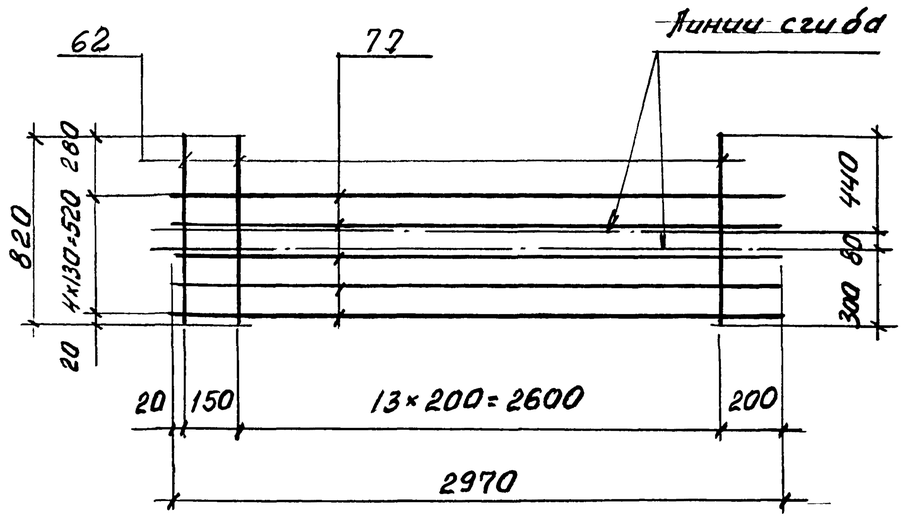
Сетка С10...С19, С11а, С12а, С14а, С16а, С17а

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

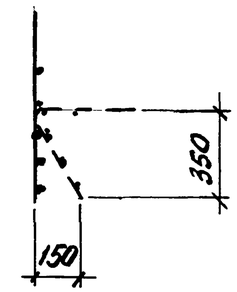
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

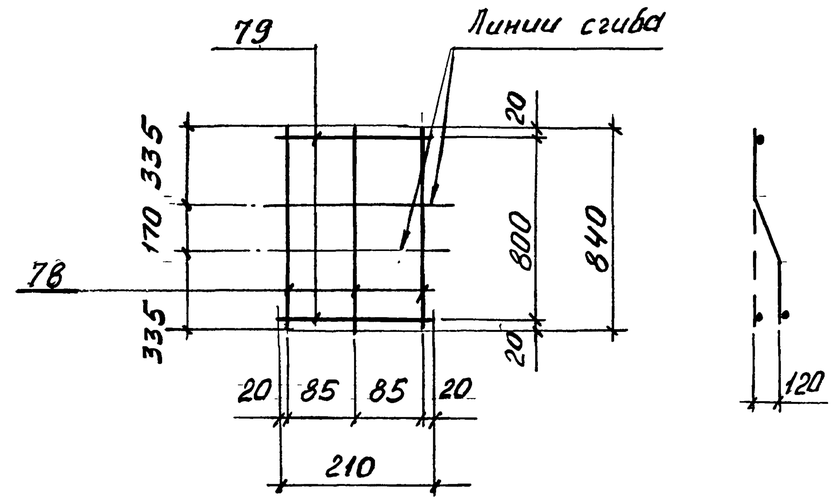
С14, С14а (зеркально С14)



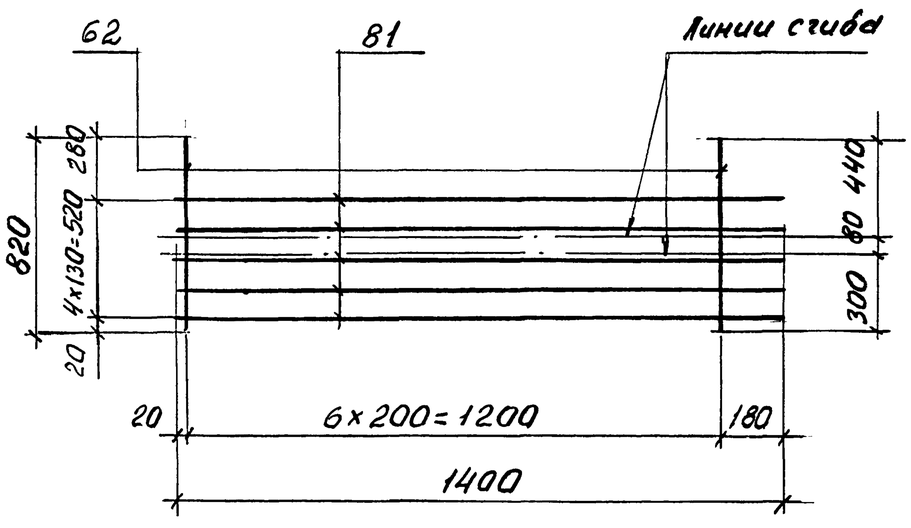
С14, С16



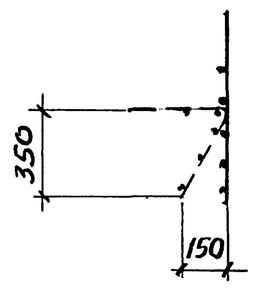
С15



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

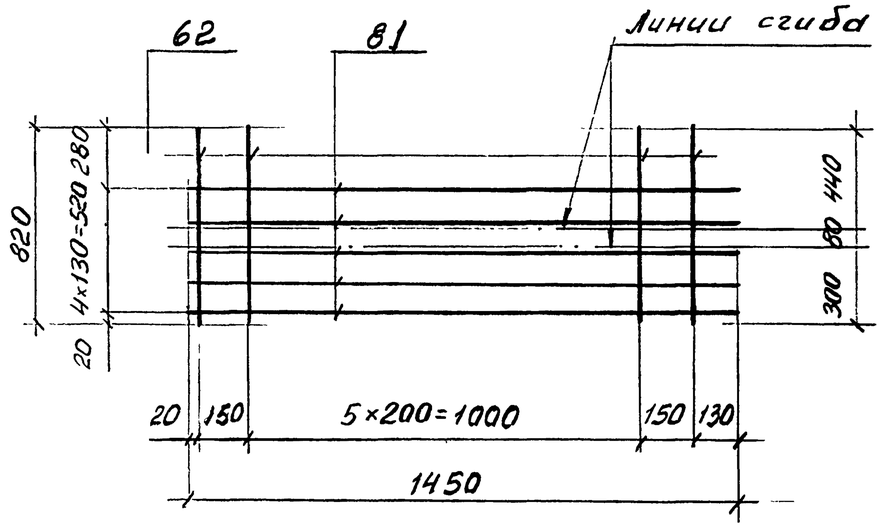
Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

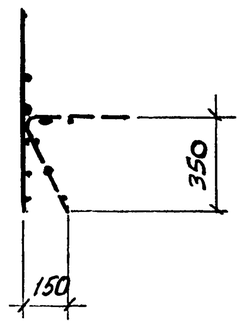
1.420-35.95 в-3-5

Лист 2

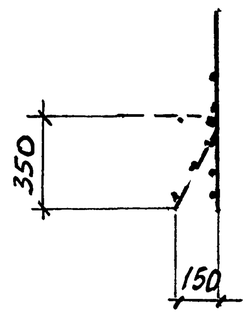
С17, С17а (зеркально С17)



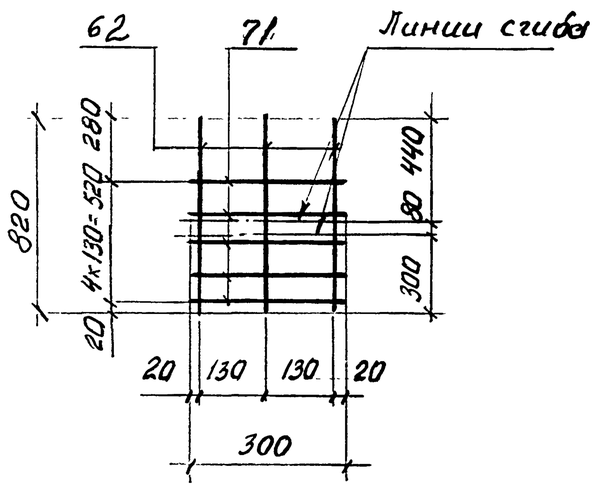
С17, С18, С19



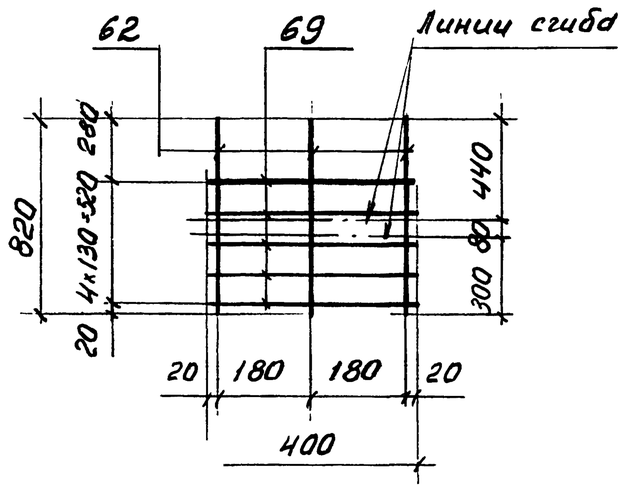
С17а



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

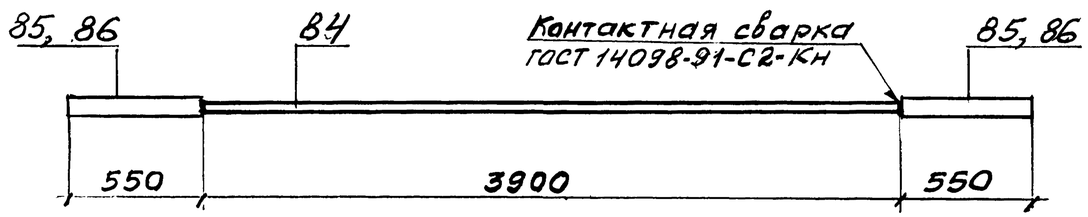
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-5

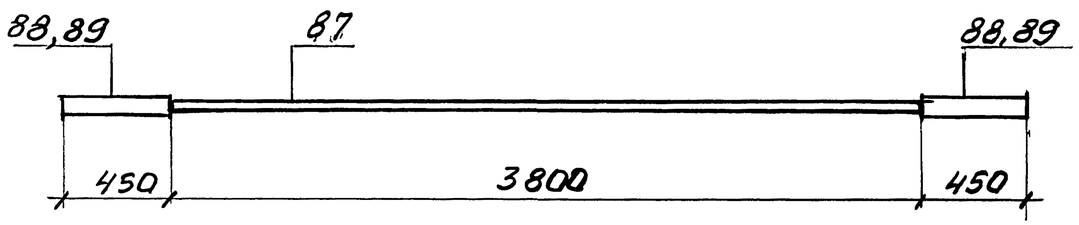
Лист 3

Ц00542 21

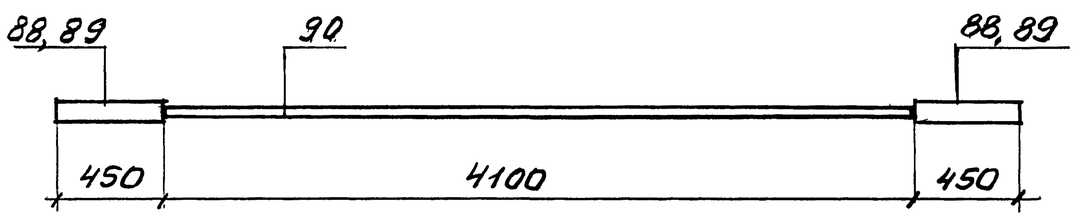
СП1, СП2



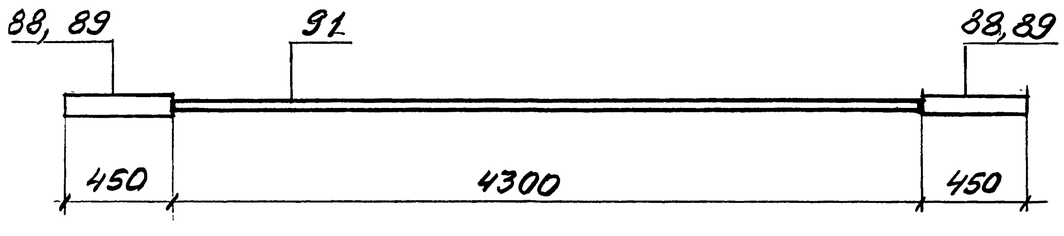
СП3, СП4



СП5, СП6



СП7, СП8



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

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82

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

1.420-35.95.2-3-6

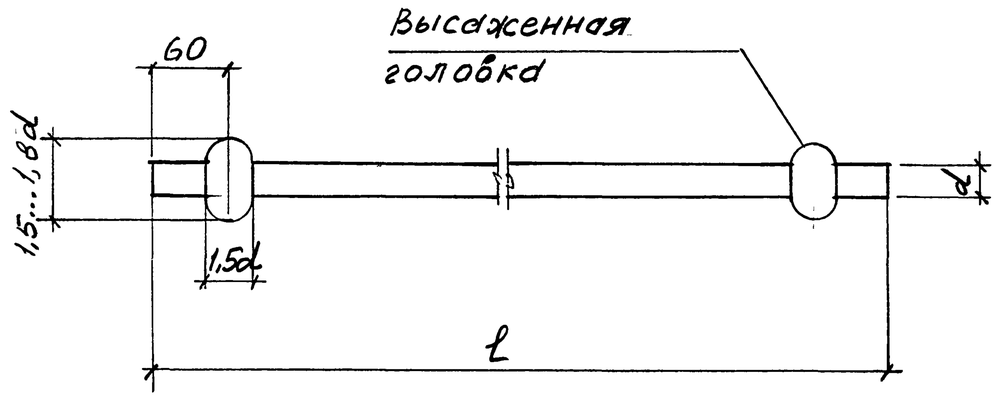
Составная позиция СП1... СП8

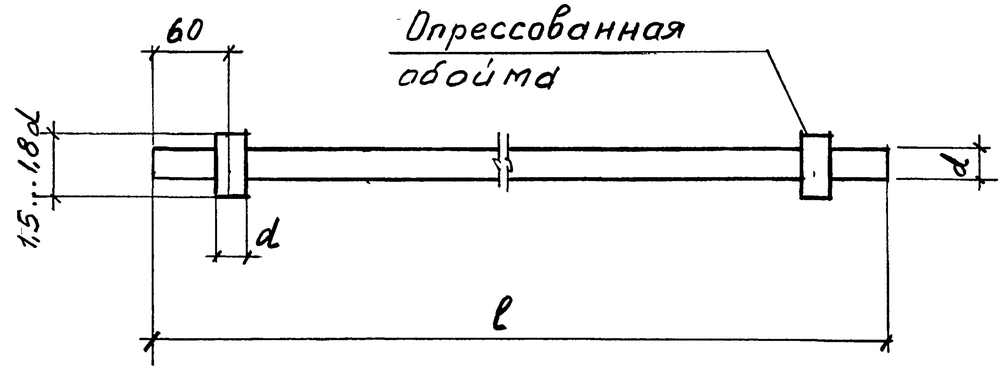
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Ц00542 22





1. Для стержневой напрягаемой арматуры классов А-III в и А-IV постоянные анкеры выполняются в виде „высаженных головок" или „опрессованных обойм".
2. Отклонения размеров постоянных анкеров не должны превышать ±2мм.
3. Длина стержней напрягаемой арматуры (l) 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.

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

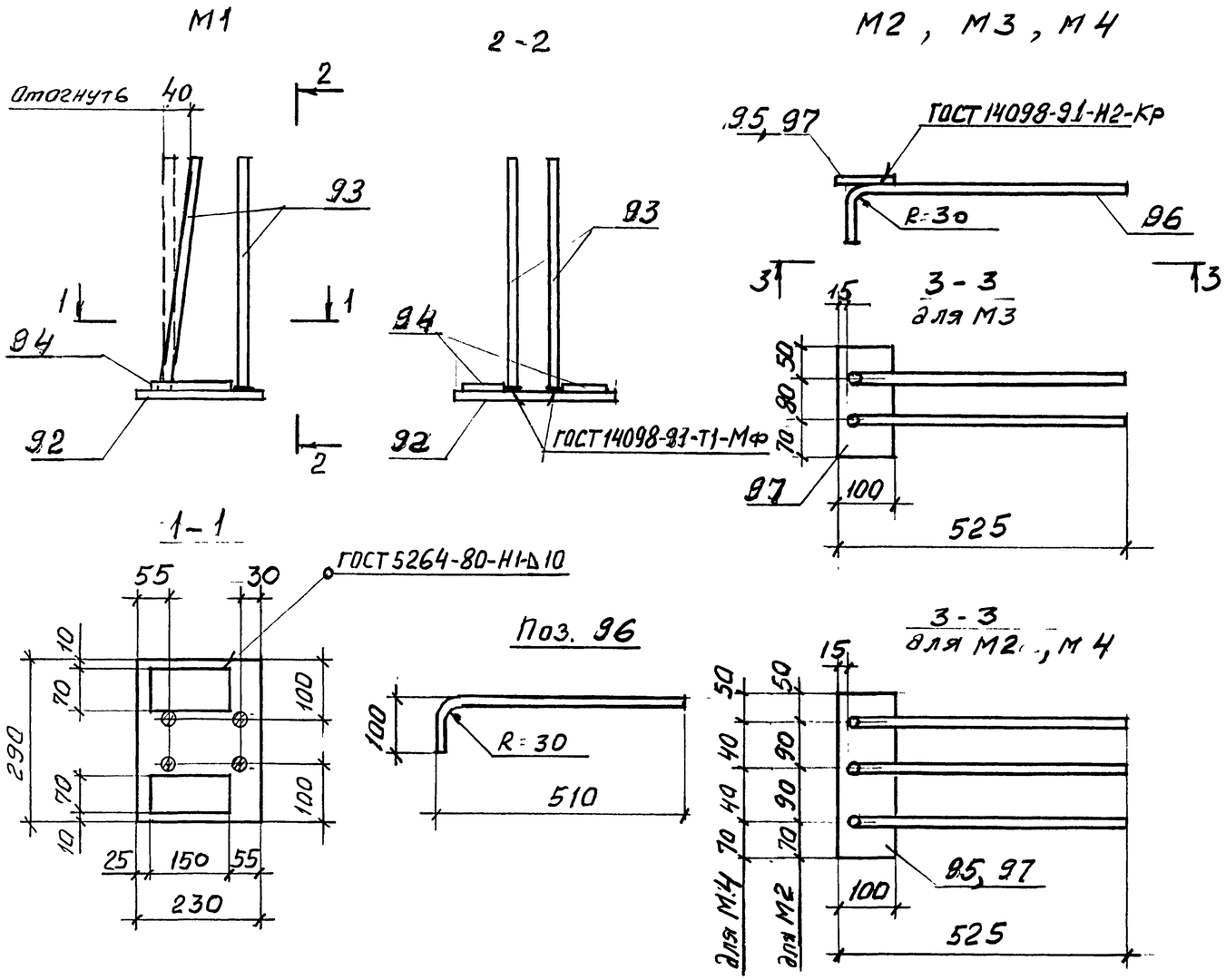
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб		Лобович		Лоб	
Рассч.		Гапеенков			
Пров.		Гапеенков			
Н.контр.		Лобович		Лоб	

1.420-35.95 2-3-7

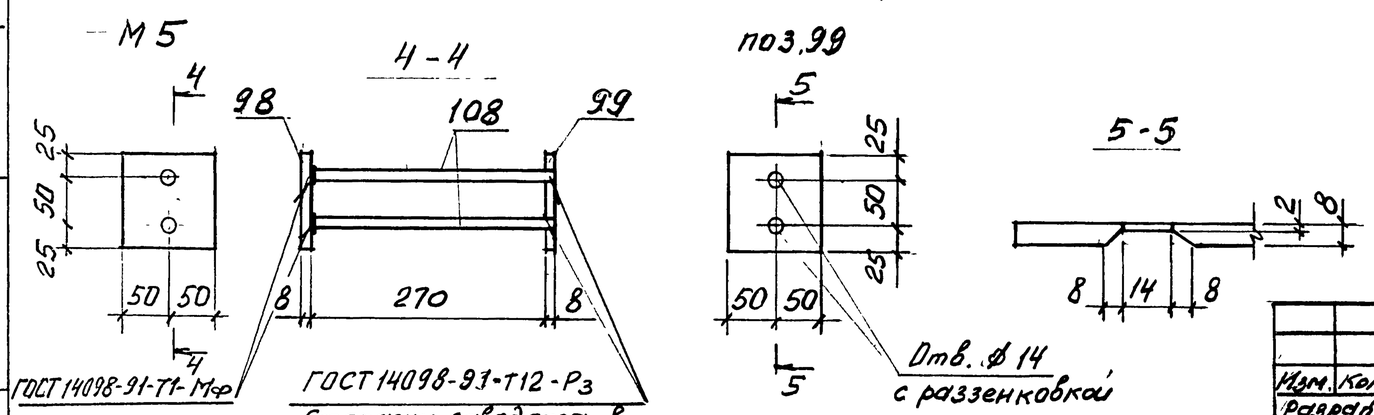
Стержень напрягаемый

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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	



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

Изм.	Кол.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разраб.		Лобович			
Пров.		Гапеенков			
Н.контр.		Лобович			

1.420-35.95.2-3-8

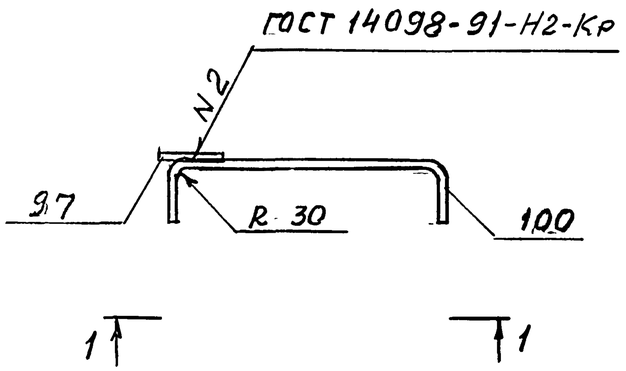
Изделие закладное М1...М8

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

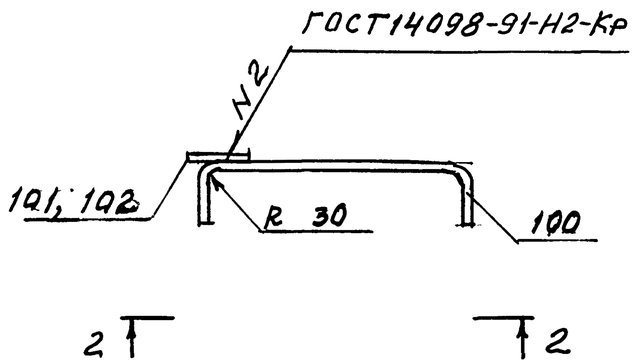
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

М6

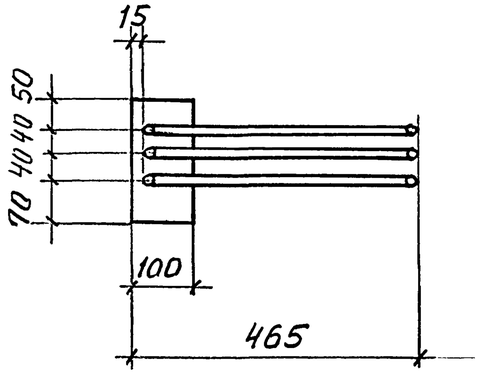


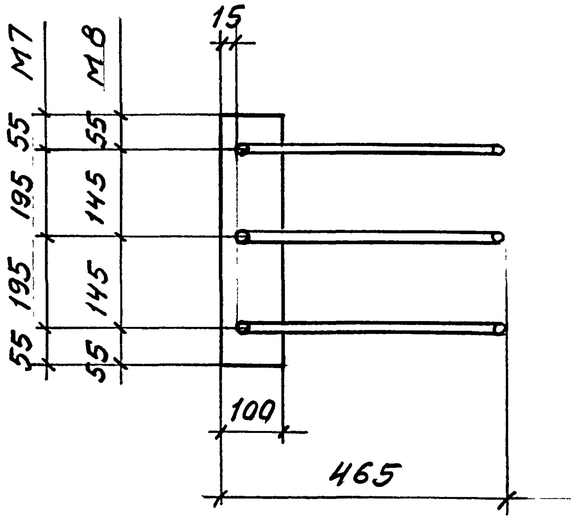
1 – 1

М7, М8

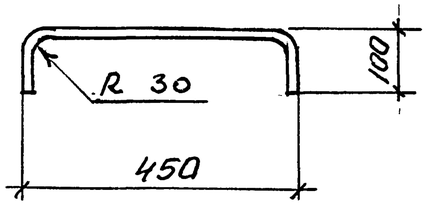


2 – 2





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	

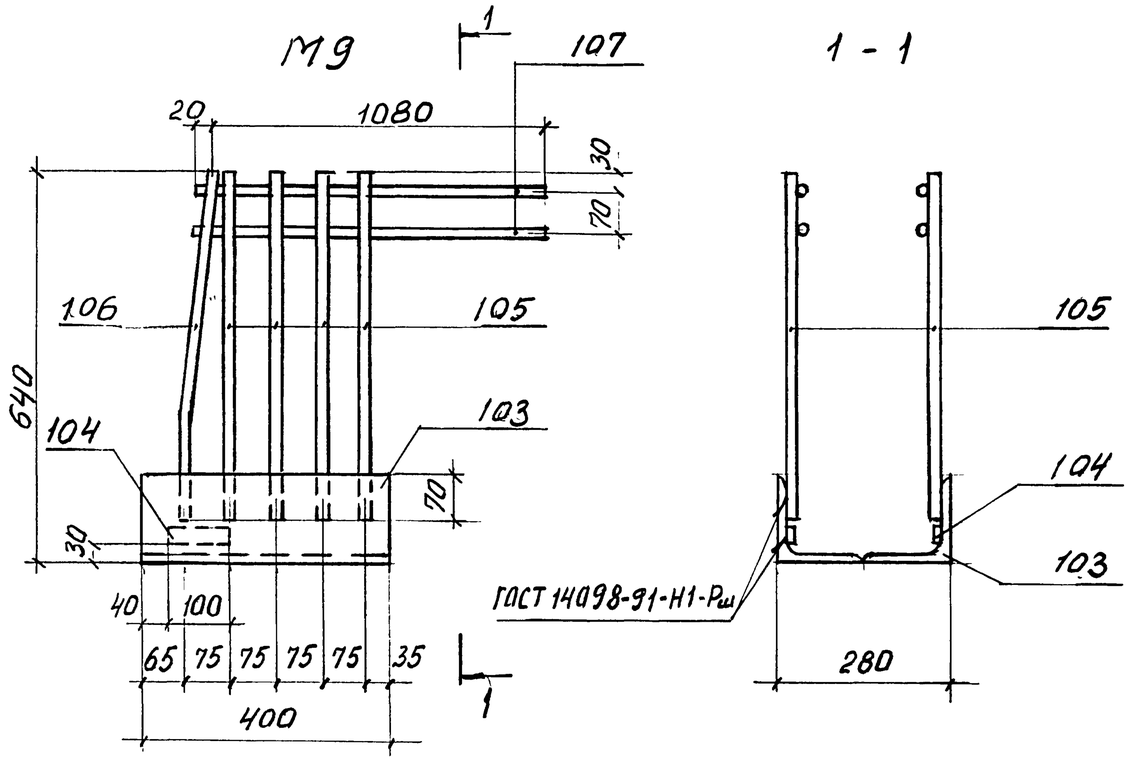
1. Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82
2. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74*

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

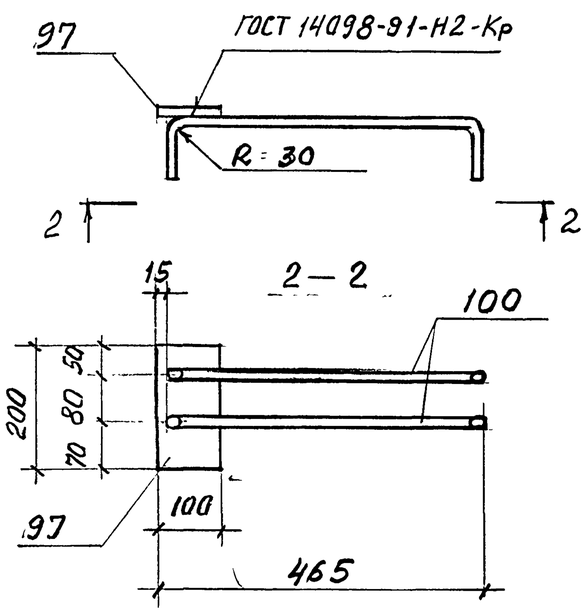
Изм	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата

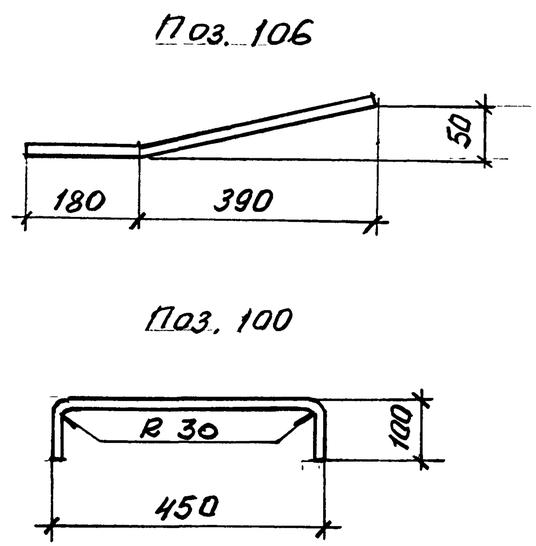
1.420-35.95.2-3-8

Лист 2



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		Лобович	
Рассч.		Галеенков		Галеенков	
Пров.		Галеенков		Галеенков	
Н.контр.		Лобович		Лобович	

1.420-35.95.2-3-9

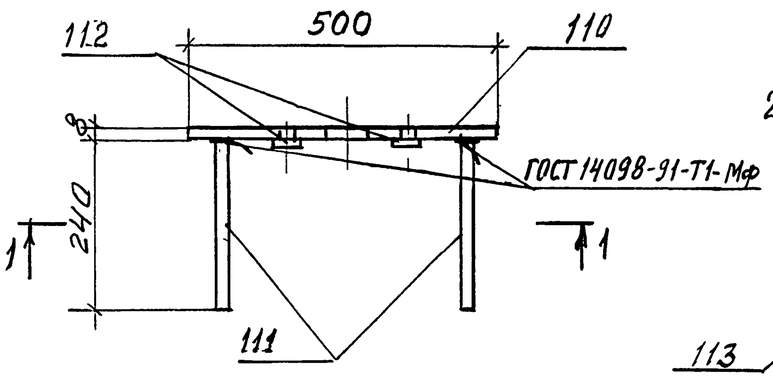
Изделие закладное М9 ... М12

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

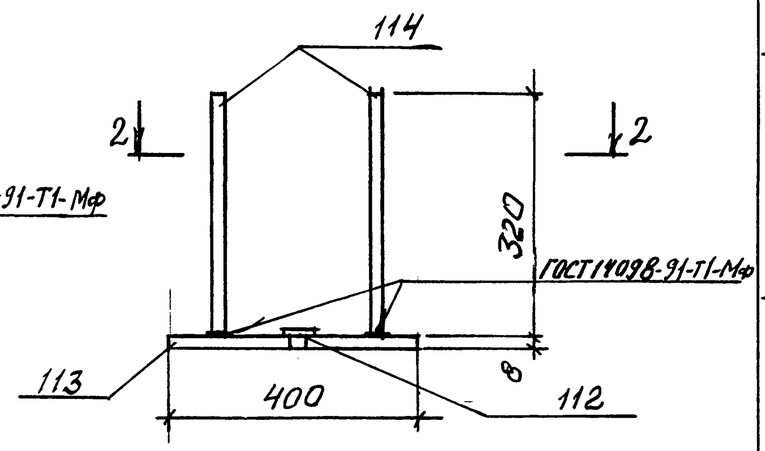
Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

М 11



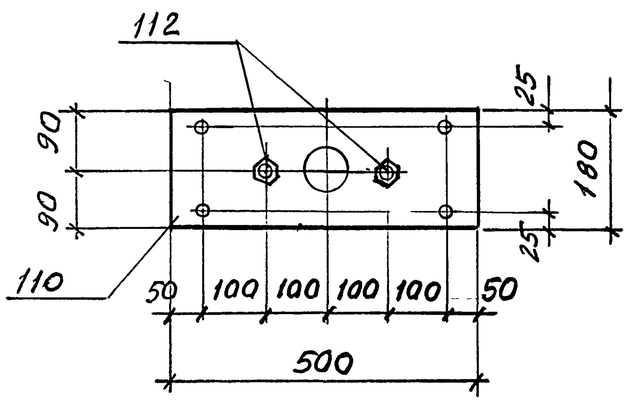
1-1

М 12

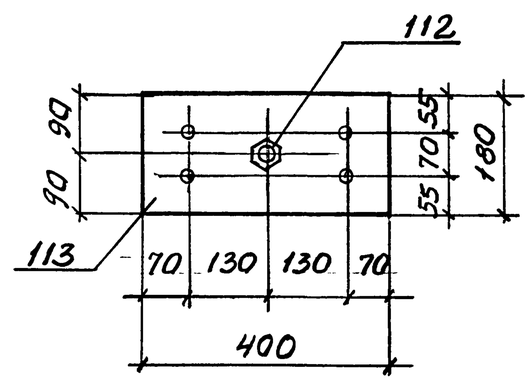


2-2

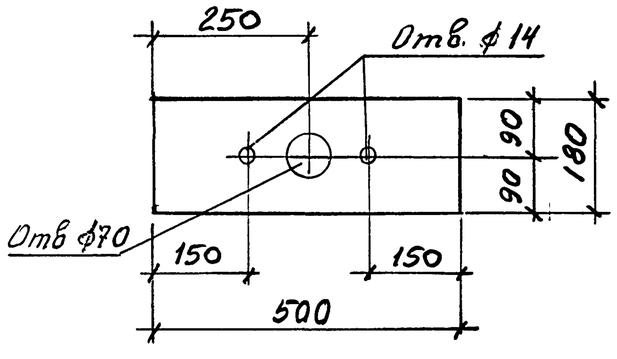
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол. шт	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
М11	110	-180×8; ℓ=500	1	5,7	6,2
	111	8-А-III; ℓ=240;	4	0,1	
	112	Гайка М16	2	0,03	
М12	112	Гайка М16	1	0,03	5,0
	113	-180×8; ℓ=400	1	4,5	
	114	8-А-III; ℓ=320	4	0,1	



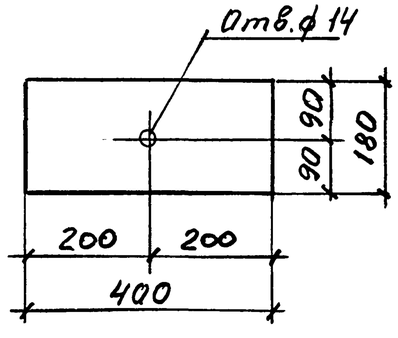
Поз. 110



Поз. 113



Поз. 110



Поз. 113

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

Изм.	Кол	Лист	N док.	Подпись	Дата

1.420-35.95 2-3-9

Лист 2

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

Ц00542