

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ **1.242-1**

**СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

выпуск 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 КГ/М²

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
(номер проекта)

Наименование проекта
.....
.....

Проектная организация—автор проекта

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно—планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес
.....
.....

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

107065 Москва, В—86, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать 18.IV 1972 года
Заказ № 1635 Тираж 4500 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 КГ/М²

РАЗРАБОТАН ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ
СОВМЕСТНО С НИИЖБ

УТВЕРЖДЕН
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 163
ОТ 31 АВГУСТА 1971г.

МОСКВА	АЛЕКСАНДРОВ	КРАСНОДАР
ЧЕЛЯБИНСК	КЕМЬ	САМАРА
ОМСК	САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	УФА
СВЕРДЛОВСК	ТАШКЕНТ	ЯРОСЛАВЛЬ
СИБИРСКИЙ ЦЕНТР	УФА	
БЕЛГОРОД		
ВОЛГОГРАД		
ВЕРХНИЙ УРАЛ		
ИРКУТСК		
КАСАНЬ		
КУРСК		
МАГНИТОГОРСКИЙ ЦЕНТР		
НИЖНИЙ ВАЛДАЙ		
НИЖНИЙ НОВГОРОД		
ПЕЧАНИН		
РОЗОВ		
ТАШКЕНТ		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		
УФА		

МОРОЗОВА
 СУХИХ
 БЕЛАШЕВА
 МАМОНОВ
 ТЕНЮШКИНА
 С. ПОДКЛЮЧКИМ.
 СВЕРДЛОВ
 БЕРНОВ
 А. И. Ж. И. П. И. И.
 НА И. П. Ц. Е. Л.
 РА. И. Ж. П. Р.
 Р. У. К. П. Р. И. Ж.
 И. П. О. Л. А. Н. Д. А.
 МОРОЗОВА
 СУХИХ
 БЕЛАШЕВА
 МАМОНОВ
 ТЕНЮШКИНА

Наименование листов

№ и листов

№ и стр.

Титульный лист	-	1
Содержание	-	2-4
Номенклатура	-	5
Пояснительная записка	-	6-9
Панели ПТБ-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/; ПТБ 4.5-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	1	10
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5. Выборка стали	2	11
Панели ПТБ-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	3	12
Армирование панелей. Детали	4	13
Монтажная схема армирования полки панелей	5	14
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	6	15
Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3	7	16
Армирование полки панели короткими сетками / вариант /	8	17
Панели ПТБ 4.5-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	9	18
Армирование панелей. Детали	10	19
Монтажная схема армирования полки панелей	11	20
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	12	21
Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	13	22
Армирование полки панелей короткими сетками / вариант /	14	23
Панели ПТБ-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/; ПТБ 4.5-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	15	24
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали	16	25
Панели ПТБ-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	17	26

Т. К.	ПТБ-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/; ПТБ 4.5-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	С О Д Е Р Ж А Н И Е	Вып. 3 Лист 1

МОЛОШЕНКОВА
К.О.А.М.А.Р.Ь
ПРОБЕРНА
СТ.МУСОР
ИЖЖЕТ
ИЦСКИИ
ИЦХОКИ
ДЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
БУРИНОВА
И.А.ИЖЖ.ИЖЖ.
НАЧ.ОТДЕЛА
ТАЛНЖ.ПР.ЛА
ПРК.ТР.ИЖЖ.
ИСПОЛНИ
С.ИЩЕВА
ГОРЬБОВО-
ЗЫКОВЫЙ
С.ИЩЕВА
КОМПАКСОВ
С.ИЩЕВА

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ	№№ ЛИСТОВ	КМ СТР
Армирование панелей. Детали. Очередность монтажа элементов	18	27
Монтажная схема армирования полки панелей	19	28
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	20	29
Армирование панелей. Узлы 7,8,9.	21	30

Панели ПТ4,5-150.15-2/СТ...ПД...ПР/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сечение К-К. Спецификация арматурных изделий на панель.	22	31
Армирование панелей. Детали. Очередность монтажа элементов	23	32
Монтажная схема армирования полки панелей.	24	33
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	25	34
Армирование панелей. Узлы 10, 11, 12.	26	35

Панели ПТ6-150.15-2/...СТ...ПД...ПР/ ПТ4,5-150.15-2/...СТ...ПД...ПР/

Армирование полки панелей короткими сетками /вариант/	27	36
---	----	----

Арматурные изделия

Сетка С-1	28	
Сетка С-2	29	
Сетка С-3	30	37
Сетка С-4	31	
Каркас К-1	32	
Каркас К-2	33	
Каркас К-3	34	38
Сетка С-7	35	
Сетка С-8	36	
Сетка С-9	37	
Сетка С-10	38	39
Спидаль	39	
Позиция 29	40	

ТК	ПТ6-150.15-2/СТ.ПД.ПР/; ПТ4,5-150.15-2/СТ.ПД.ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВМН 3
		ЛИСТ -

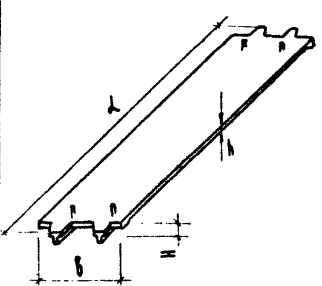
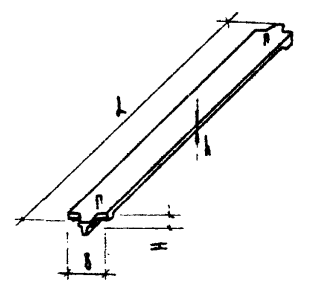
МОЛОШНИКОВА
 АЛЕКСИИ
 ПРОВЕРНА
 АЛЕКСИИ
 ТА НИЖ МЕТ
 ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№ ЛИСТОВ

СЕТКА С-5	41	
СЕТКА С-6	42	
СЕТКА С-5ч	43	
СЕТКА С-6ч	44	40
СЕТКА С-1ч	45	
СЕТКА С-2ч	46	
СЕТКА С-3ч	47	41
СЕТКА С-4ч	48	
СЕТКА С-7с	49	
МАРКА М-1	50	42
МАРКА М-2	51	
МАРКА М-3	52	
МАРКА М-4	53	
МАРКА М-5	54	43
ПЕТАЯ П-1	55	
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	56	44
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	57	45
СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.	58	46
УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	59	47
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2СТ; ПТТ6 -150.30 -2СТ	60	48
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2ПД; ПТТ6 -150.30 -2ПД	61	49
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2ПР; ПТТ6 -150.30 -2ПР	62	50

ТК	ПТТ6 -150.30 - 2/СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5 -150.30 -2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ
	ПТТ6 -150.15 - 2/СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5 -150.15 -2/СТ, ПД, ПР/	1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫП. ЛИСТ 3 -

ПРИМЕРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	№№ Д/П	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	ЭРКНЗ ПАНЕЛИ	ПЛОЩАДЬ ПАНЕЛИ КВ. МЕТРОВ	РАЗМЕРЫ , мм				МАРКА БЕТОНА	Толщина бетона, мм	Без нагрузки, кг	РАСХОД СТАЛИ, кг										№№ АКСТОВ
					L	B	H	b				А-IV	П-7	Вр-II	А-III	А-I	В-I	НА ЗАКА АСТАЛ	НА ПАРСАНС ЗАКА АСТАЛ	НА БЕТОН		
ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ	1	РТТ6-150.30-2СТ		600	14960	2990	600	60	400	5.66	14.2	358.8	-	-	29.0	29.4	123.5	43.0	540.7	95.4	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 39, 49-52, 56, 58	
	2	РТТ6-150.30-2ПА		600					400	-	-	-	234.0	-	29.0	29.4	124.5	43.0	416.9	73.5	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58	
	3	РТТ6-150.30-2ПР		600					400	-	-	-	207.2	29.0	29.4	124.5	43.0	390.1	68.7	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58		
	4	РТТ4.5-150.30-2СТ		450					300	-	-	299.0	-	-	29.0	29.4	104.0	30.4	461.4	81.3	1, 2, 9-14, 30, 31, 33, 36, 39, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	5	РТТ4.5-150.30-2ПА		450					400	-	-	-	168.0	-	29.0	29.4	105.3	30.4	381.7	58.4	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	6	РТТ4.5-150.30-2ПР		450					300	-	-	-	164.0	29.0	29.4	105.3	30.4	324.7	57.2	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58		
ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ	7	РТ6-150.15-2СТ		600	14960	1490	600	60	400	2.84	7.1	179.5	-	-	16.4	14.7	52.0	33.4	262.6	92.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 39, 41, 49-52, 54-56, 58	
	8	РТ6-150.15-2ПА		600					400	-	-	-	117.0	-	16.4	14.7	52.5	33.4	210.6	70.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58	
	9	РТ6-150.15-2ПР		600					400	-	-	-	105.6	16.4	14.7	52.5	33.4	187.2	66.0	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58		
	10	РТ4.5-150.15-2СТ		450					300	-	-	149.5	-	-	16.4	14.7	41.2	2.2.7	224.8	78.2	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	11	РТ4.5-150.15-2ПА		450					400	-	-	-	84.0	-	16.4	14.7	41.8	2.2.7	156.9	55.2	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 40, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	12	РТ4.5-150.15-2ПР		450					300	-	-	-	80.5	16.4	14.7	41.8	2.2.7	153.4	54.1	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 40, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58		

ПРИМЕЧАНИЯ: 1) РАБОТАТЬ С ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКОЙ СТР. 6-9

*1) БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.
*2) БЕЗ УЧЕТА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

МОСКОВСКИЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСУЛЬТИНГОВЫХ УСЛУГ
 ООО "ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСУЛЬТИНГОВЫХ УСЛУГ"
 АДРЕС: 125080, МОСКВА, ПЛОЩАДЬ СВОБОДЫ, 15
 ТЕЛЕФОН: (495) 645-5555
 ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА: info@cpk.ru
 САЙТ: www.cpk.ru
 ОГРН: 5027003888
 ИНН: 5027003888
 ОКВЭД: 71.12
 ОКФС: 77000
 ОКОГУ: 02-001/001
 ОКПО: 77070838
 ОКФС: 77000
 ОКОГУ: 02-001/001
 ОКПО: 77070838

ТК	РТТ6-150.30-2/СТ, ПА, ПР / РТ6-150.15-2/СТ, ПА, ПР / РТТ4.5-150.30-2/СТ, ПА, ПР / РТ4.5-150.15-2/СТ, ПА, ПР /	СЕРИЯ 1.242-1
1971	НОМЕНКЛАТУРА	ВЫП 3

Пояснительная

заявка

6

1. Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /тип ТТ/.

2. Назначение изделий - межэтажные перекрытия и кровельные покрытия общественных зданий.

3. Область применения - обычные условия строительства.

4. Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70%. /СНиП II-В 6-62 и I.12/.

5. Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3,0 м /ТТ/ и доборные шириной 1,5 м /Т/.

6. Выбранное очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра вытянуты на концах за грань полки/ и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:^{*)}

а) изделия с продольными ребрами, выступающими за грань полки с двух сторон, предназначенны для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю полку балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 15 м/.

б) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели, предназначены для опирания на нижние полки балок и ригелей, расположенных с шагом 15 м.

в) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с опиранием на нижние полки ригеля /шаг несущих конструкций 15,0 м/.

7. Все изделия данного выпуска с учетом п. 6 изготов-

^{*)} Данный выпуск содержит рабочие чертежи по пункту 6^а панелей по пунктам 6^б и 6^в, предназначенные для полукаркасных и каркасных решений зданий, будут представлены в последующих выпусках рабочих чертежей.

аются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами опор под каждый вариант напрягаемой арматуры. Сборные панели бетонруются в той же форме с применением продольной расечки, разделяющей опирочную панель "ТТ" на две половины.

8. Расчет и конструирование выполнены в соответствии со СНиП II-В 6-62^а и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций"; учтены "Рекомендации по фиксации арматурных каркасов и сеток типовых сборных ж.б. конструкций промышленных предприятий" серия 1400-2 и "Технологические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и шаровых форм для их изготовления" 9-28-67.

9. Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная балка таврового сечения с шириной полки 150 мм /Рекомендации НИИ ЖБ - "Научно-технический отчет" тема 301-70 /I-Id/. Расчетная схема полки панели - однопролетная планка с консольными свесами /см. таблицу II/.

10. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I. При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность полки и ребра, а также в необходимых случаях деформативность и трещиностойкость должны проверяться дополнительным расчетом. При опирании панелей на кирпичные стены под опоры установить железобетонные подушки с вставленным металлическим листом; длина опоры не менее 180 мм; сварной шов не учитывается на опорную реакцию и распределяется по всей длине закладной детали.

ТК	РТТБ-150,90-2/СТ, ПД, ВР/ РТБ-150,15-2/СТ, ВД, ВР/	ПТТ 4,5-150,90-2/СТ, ВД, ВР/ ПТБ 4,5-150,15-2/СТ, ВД, ВР/	серия 1.242-1
1974	Пояснительная	заявка	лист 3

Таблица I

Унифицированные нагрузки кг/м ² /без учета собственного веса панелей		
Расчетная нагрузка / постоянная и временная /	600	450
Нормативная нагрузка / постоянная и временная /	500	360
Дополнительно действующая часть нормативной нагрузки	постоянная	350
	временная	—
Кратковременно действующая часть временной нормативной нагрузки	150	150

11. Основные расчетные условия в изделиях на стадии эксплуатации см. по табл. I.

Таблица II

Панели по назначению	Элементы изделия	Расчетные схемы	Максимальные условия		
			h, м	h, м	h, м
Междуэтажные перекрытия	Продольные ребра		38,9	—	10,5
	Полюса панелей		0,117	-0,152	—
Кровельные покрытия	Продольные ребра		32,7	—	8,87
	Полюса панелей		0,088	-0,123	—

12. Проектные марки бетона по прочности на сжатие 300 и 400.

13. Армирование панелей производится арматурой стали следующих видов и классов:

- а) напрягаемая арматура стержневая класса А-IV / R_т = 4000 кг/см²;
- б) напрягаемая арматура прядевая φ15 В-7 / R_т = 15000 кг/см², и φ12 В-7 / R_т = 16000 кг/см²;
- в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля φ5 В_р-I / R_т = 16000 кг/см²;
- г) ненапрягаемая арматура - классов А-III, А-I, В-I.

14. Панели армированные напрягаемой стержневой арматурой класса А-IV отнесены к III категории трещинокости; панели с напрягаемой арматурой из семипрядочных прядей В-7 и высокопрочной проволоки В_р-I отнесены ко II категории. Конструкции II категории на работу в агрессивных средах и выносливость расчетом по образованию трещин не проверялись.

15. Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий запроектированы соответственно под нагрузки 600 и 450 кг/м² с обеспечением нормируемого прогиба 1/400 и 1/300.

16. Допускается устройство в полке панелей отдельных вырезов и отверстий в зонах минимальных усилий, возникающих от эксплуатационной нагрузки в предварительного обжатия по соответствующим рабочим чертежам с расчетами, подтверждающими достаточную несущую способность изделия.

17. Организация производства изделий предусмотрена по агрегатно-поточной технологии, что не исключает применения стандовой технологии с внесением соответствующих коррективов в выпущенный расчет.

18. Натяжение стержневой арматуры на формы - электротермическое; зарядка формы напрягаемой арматурой осуществляется симметрично к главной оси поперечного сечения формы, т.е. стержни укладываются поочередно в каждое ребро по 1 штуке. Натяжение прядевой и проволоочной арматуры на упоры формы механические, два ребра одновременно.

Т К	НТБ-150.30-2/СТ, РА, РР / НТБ-150.15-2/СТ, РА, РР /	НТБ-150.30-2/СТ, РА, РР / НТБ-150.15-2/СТ, РА, РР /	СЕРИЯ 1.242-1
	1974	ПИСЬМЕННАЯ ЗАПИСКА	ВМ 3 АНСТ —

19. Усадка натяжения и прочность бетона момент обжатия принимать по таблице III

ТАБЛИЦА III

№ п/п наименование	Марка бетона	φ, мм класс	св. прот. арм. к. т. (к. т.) к. т. / норма к. т. / раскл.	напр. напряж. σ, кг/см ²	усадка натяжения и прочность бетона			
					нап. стерж.	нап. ребер.	к. заклад.	к. пробн.
СТЕРЖИ ПЕРИФ. ОБОИДИ	ПТТ6 - 150.30-2СТ ПТ6 - 150.15-2СТ	18А-IV	6000 5100	5400	19.7	82.5	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2СТ ПТ4.5 - 150.15-2СТ	---	---	---	19.7	68.5	300	210
ПРАВ. СЕМ. ПРОВОЛОКНЫЕ ПРОВОЛОКИ	ПТТ6 - 150.30-2ПД ПТ6 - 150.15-2ПД	15В-7	15000 9600	10500	14.8	103.5	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2ПД ПТ4.5 - 150.15-2ПД	12В-7	16000 10200	11200	10.1	80.8	400	280
АНКЕРОВЫЕ ПРОВОЛОКИ ПРОВОЛОКИ	ПТТ6 - 150.30-2ПР ПТ6 - 150.15-2ПР	5Вр-II	16000 10200	11200	2.2	99.0	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2ПР ПТ4.5 - 150.15-2ПР	---	---	---	2.2	77.0	300	210

20. В процессе расчета учитываются потери предварительного напряжения от:

- релаксации напряжений;
- деформации каньеб, распложенных между формой и упором / 1мм на сторону/;
- усадки бетона;
- пластичности бетона.

Потери от деформации формы, обжатия анкеров и анкерных плит приняты равными - 0. Указанные деформации при электротермическом способе натя-

жения учитываются в давне заготовки напрягаемой арматуры, при механическом компенсируются в процессе натяжения.

21. Отпуск натяжения / с удороо формы на бетон / следует производить плавно и одновременно 2³ ребер. Мгновенная передача усадки предварительного напряжения не допускается.

22. При изготовлении изделий необходимо обеспечить поперационный технологический контроль на всех стадиях производства.

23. При бетонировании следует обратить особое внимание на тщательное заложение бетоном опорных зон, обеспечить проектные положения спиралей, одетых на концы напрягаемой арматуры.

24. Ходить по смонтированной арматуре и свежечалженному бетону категорически запрещается.

25. Положения арматурных изделий и толщин защитных слоев фиксировать подкладками из цементного раствора или др. способами.

26. Концы напрягаемой арматуры обрезать заподлицо с гранью бетона и покрыть цементным раствором как антикоррозийной обмазкой.

27. В процессе производства обеспечить герметичность отверстий в продольных ребрах / под монтаж электропроводки /; отверстиеобразователь смонтирован в форму.

28. Все закладные детали закрепить к бортам формы специально предусмотренными приспособлениями / см. чертежи оснастки /.

29. Наименование марки нанести несмываемой краской на верхнюю плоскость изделия в зоне березины торцового ребра.

ТК	ПТТ6 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ6 - 150.15-2/СТ, ПД, ПР/	ПТТ4.5 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ4.5 - 150.15-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Пояснительная записка		ВНЧ 3
			ЛСТ

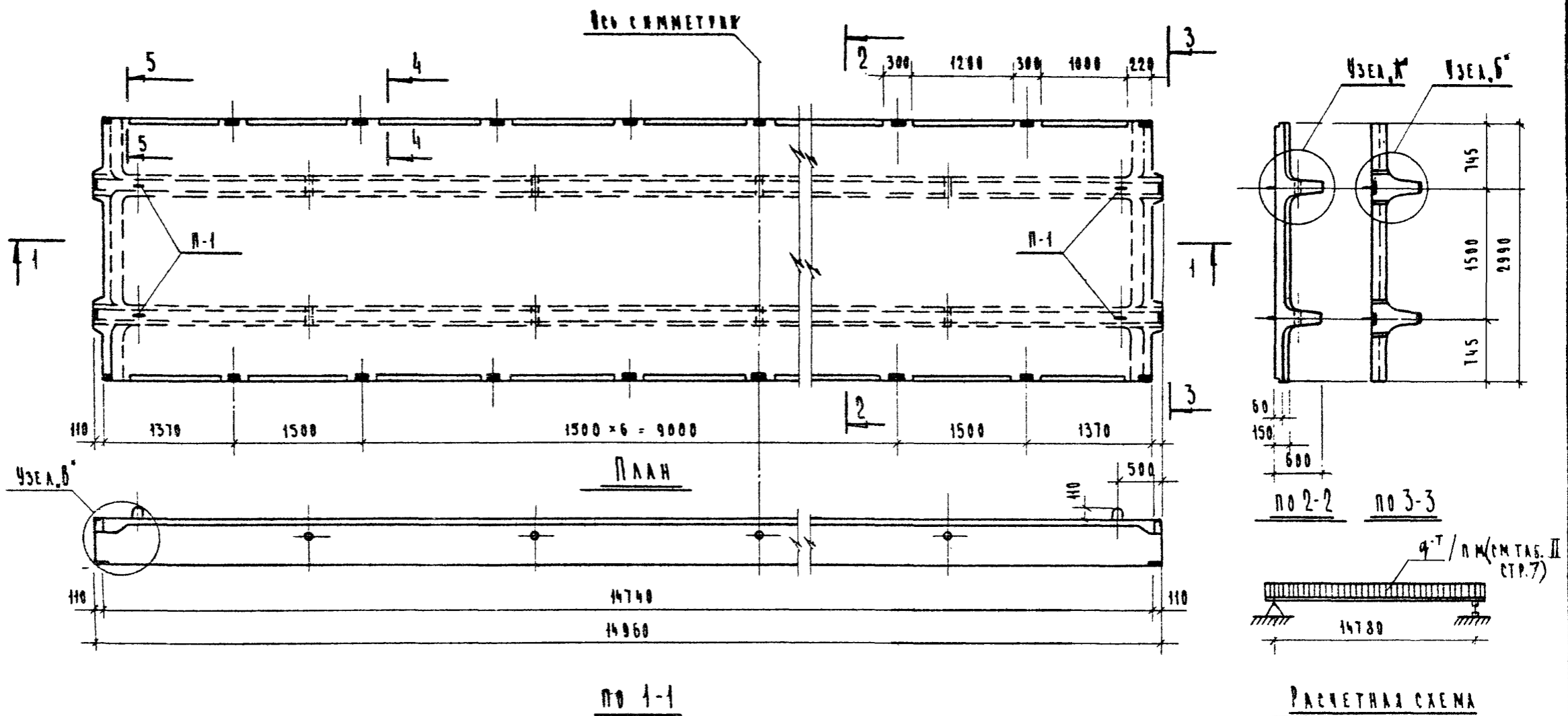
30. При изготовлении панелей выполнять требования следующих нормативных документов:
 СНиП II-8.1-62 "Заполнитель для бетонов и растворов";
 СНиП II-8.2-69 "Вязущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов";
 СНиП II-8.3-62 "Бетоны на неорганических вязущих и заполнителях";
 СНиП II-8.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций";
 СНиП II-8.5-62 "Железобетонные изделия общего назначения";
 ГОСТ 10922-64 "Арматура закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний";
 ГОСТ 13015-67 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования";
 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях". СН 313-65. 3^е издание.
 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" - СН 393-69.
 Инструкция по технологии предварительного напряжения стержневой, проволочной и прядевой арматуры железобетонных конструкций электротермическим и электромеханическим способами". НИИЖБ 1962 г.
 31. Взаучина допусков на линейные размеры панелей принята по 8 классу точности
 а) размер по длине ± 5 мм
 б) размер по ширине ± 3 мм
 в) размер по высоте ± 2 мм
 Искривление краев в горизонтальной плоскости - не более 2 мм на два погонных метра, а на всю длину не более 8 мм.
 32. Шероховатость лицевой поверхности изделия / нижняя поверхность панелей / по классу 2Ш
 33. Изделие с завода поставляется подготовленным под покраску; нижняя, видимая поверхность панелей не должна иметь трещин, раковин, окалины, пятен жирных и ржавых/, обнаженной арматуры и напылов.
 34. На невидимой части / верхняя поверхность изделия / допускаются напылы высотой до 5 мм и раковины глубиной не более 5 мм, размером не более 10 мм, в количестве не более 2^х на пог. м

35. Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыть антикоррозийной эмалью.
 36. Стальные закладные детали не должны смещаться в плоскости панелей более чем на 10 мм; из плоскости не более чем на 3 мм.
 37. Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напылов раствора и подготовлены под сварку.
 38. Транспортировка и складирование панелей осуществлять в рабочем положении / горизонтальном / с деревянными 150 x 150 x 300 прокладками в зоне опор. При складировании панелей штабелями ось прокладок под опорами по всей высоте должна совпадать.
 39. Подъем панелей осуществлять траверсой с равномерной нагрузкой на четыре петля.
 40. При производстве монтажных работ следует руководствоваться главой СНиП-III-8.3-62". Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".
 41. Маркировка панелей, например, ПТТБ - 150.30 - 2СТ, ПТ4,5 - 150.15 - 2ПР, ПТТБ - 150.30 - 2ПД, включает следующие обозначения.
 ПТТ - панель типа "ТТ",
 ПТ - панель типа "Т";
 6 и 4,5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях "кг" на 1 м² без учета собственного веса изделия;
 150 - номинальная длина в дм;
 30 и 15 - номинальная ширина в дм;
 2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым за полки на 2^х концах изделия;
 СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;
 ПД - напрягаемая арматура изделия - прядевая;
 ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная.

ПРАВИТЕЛЬСТВО
 МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
 ИЛИ ИЖБ
 УПРАВЛЕНИЕ
 ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ
 НАДЗОРУ
 ЗА КАЧЕСТВОМ
 СТРОИТЕЛЬСТВА
 И ПРОЕКТИРОВАНИЮ
 СТРОИТЕЛЬНЫХ
 ОБЪЕКТОВ
 И ПРОЕКТИРОВАНИЮ
 СТРОИТЕЛЬНЫХ
 ОБЪЕКТОВ
 И ПРОЕКТИРОВАНИЮ
 СТРОИТЕЛЬНЫХ
 ОБЪЕКТОВ

ТК	ПТТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТТ4.5-150.30-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ	1.242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВНП.	АНСТ
		3	

МОЛОДЕНКОВА
 ПРОВЕРКА
 ИИИХЖБ
 ШУХИКИ
 БЕЛАНОВА
 МАТЮШЕВ
 БУДАНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 СА ИИИХЖБ
 ГР. ИИИХЖБ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "ЦНИИП" г. МОСКВА



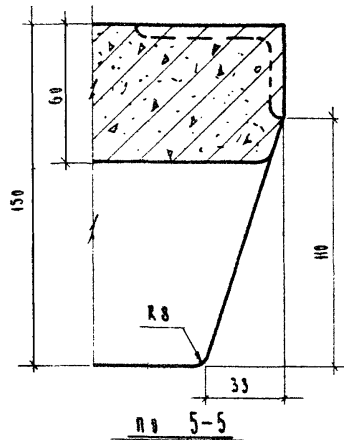
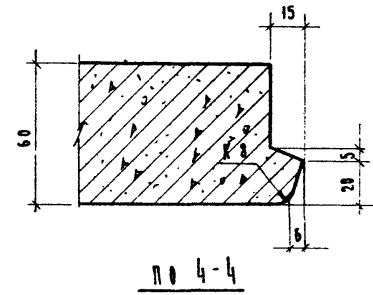
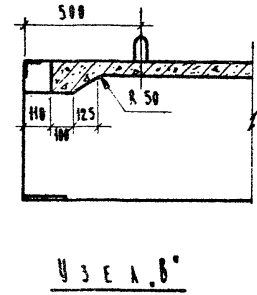
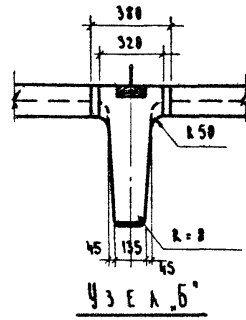
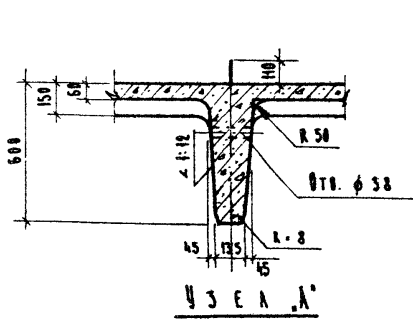
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС ЗАЕМЕНТА т	РАСХОД СТАЛЬНЫХ АРМАТУРНЫХ КЛ
МЕЖУЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТ6 - 150.30 - 2СТ	400	5.68	14.2	583.7
	ПТТ6 - 150.30 - 2ПА	400			459.9
	ПТТ6 - 150.30 - 2ПР	400			433.1
КРОВЛЯ И ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТ4.5 - 150.30 - 2СТ	300	5.68	14.2	494.8
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПА	400			362.1
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПР	300			355.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АИСТОМ № 2.
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ НА ЛИСТАХ № 6 И 12

ТК	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР; ПТТ4.5-150.30-2СТ; ПТТ4.5-150.30-2ПА; ПТТ4.5-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.	Лист 1



ВЫБОРКА СТАЛК НА ПАНЕЛЬ, кг^{*)}

МАРКА ПАНЕЛИ	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРЫ ГОСТ 5181-61	АРМАТУРА Ч МТЗ Ц ИЖ И Ч М 426-61	ПРОВОЛОКА ВМСКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛА ГИСТ 8480-63	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРА ГИСТ 5181-61						ПРОВОЛОКА ВМСКОПРОЧ. ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ ПРОКАТАННАЯ ОК Ст 5кв ГОСТ 380-60 ^{р)}			Всего							
				КА А-III			КА А-И			КА В-И			ГОСТ 380-60 ^{р)}										
				18	15	12	5	12	10	8	6	20*0	2,2	6	10*0		5	4	3	10*0	15*8	65*4	40*6
ПТТ 6 - 150.30 - 2СТ	358.0	—	—	—	12.0	—	34.4 ¹⁰⁰	5.2	51.6	23.6	5.8	29.4	71.7	48.4	3.4	123.5	5.9	14.5	21.4	—	—	—	583.7
ПТТ 4.5 - 150.30 - 2СТ	299.0	—	—	—	—	8.4	31.0 ¹⁰⁰	5.2	44.6	23.6	5.8	29.4	26.0	75.0	3.0	104.8	5.9	8.9	14.8	—	—	—	491.8
ПТТ 6 - 150.30 - 2ПА	—	234.0	—	—	12.0	—	34.4 ¹⁰⁰	5.2	51.6	23.6	5.8	29.4	75.0	48.4	1.1	124.5	5.9	14.5	21.4	—	—	—	459.9
ПТТ 4.5 - 150.30 - 2ПА	—	—	158.0	—	—	8.4	31.0 ¹⁰⁰	5.2	44.6	23.6	5.8	29.4	29.2	75.0	1.1	105.3	5.9	8.9	14.8	—	—	—	362.1
ПТТ 6 - 150.30 - 2ПР	—	—	—	207.2	12.0	—	34.4 ¹⁰⁰	5.2	51.6	23.6	5.8	29.4	75.0	48.4	1.1	124.5	5.9	14.5	21.4	—	—	—	433.1
ПТТ 4.5 - 150.30 - 2ПР	—	—	—	161.0	—	8.4	31.0 ¹⁰⁰	5.2	44.6	23.6	5.8	29.4	29.2	75.0	1.1	105.3	5.9	8.9	14.8	—	—	—	355.1

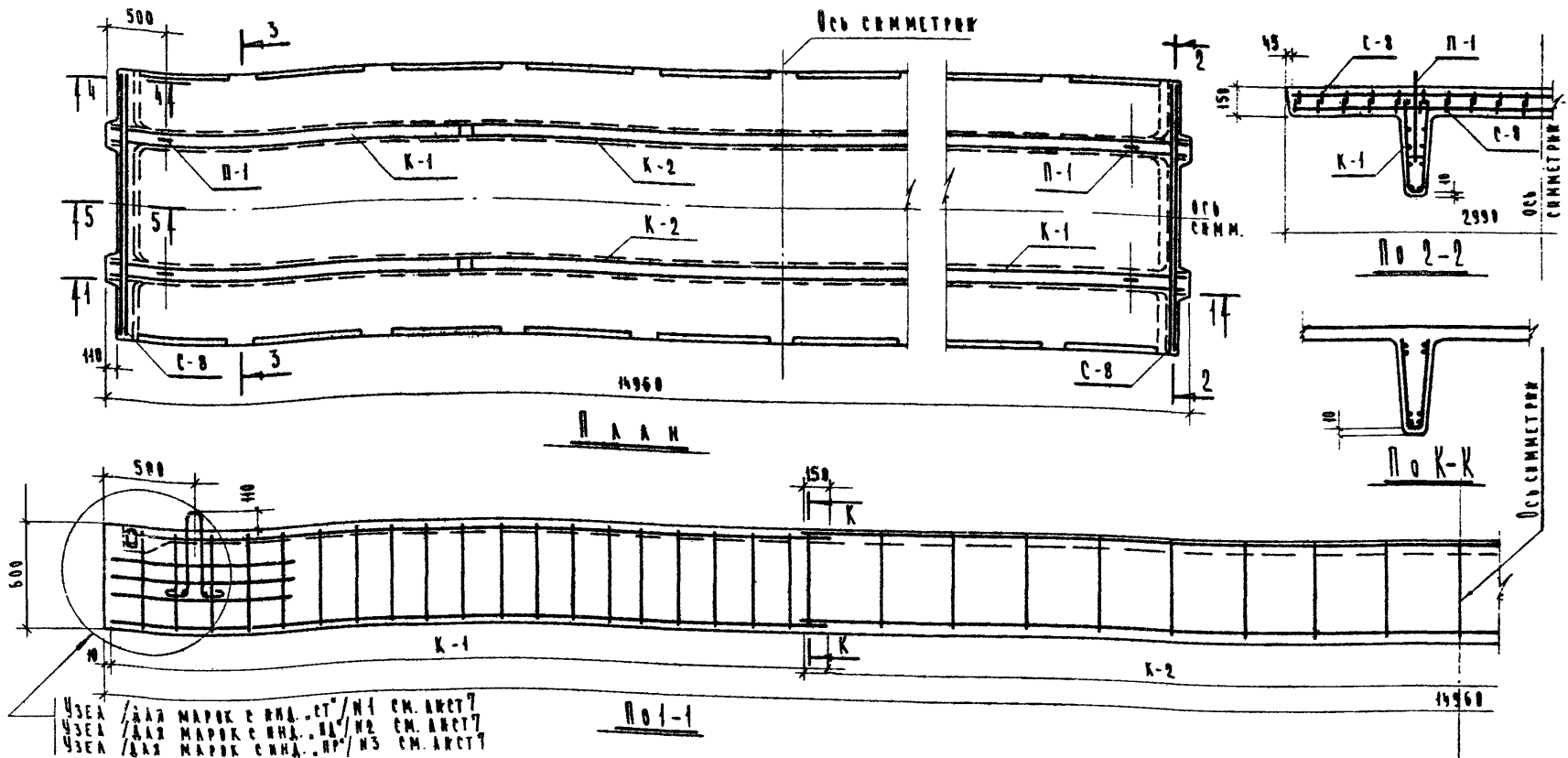
*) см. прим. 1 лист № 58^{г)}
 **) в том числе на закладные детали 10,6 кг
 ***) — — — — — 7,2 кг

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) Местоположение узла в сечении см. на листе № 1.
- 2) Выборку стали на закладные детали см. лист № 58.

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИБИРЬ»
 СИМАНТ
 ВЫПУСКНАЯ КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 АРМАТУРЫ
 ПАНЕЛЕЙ
 ИЗ ЖБИ
 НА ИЖИ
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ПАНЕЛЕЙ
 ИЗ ЖБИ
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ПАНЕЛЕЙ
 ИЗ ЖБИ
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ПАНЕЛЕЙ
 ИЗ ЖБИ
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ПАНЕЛЕЙ
 ИЗ ЖБИ

ТК	ПТТ 6 - 150.30 - 2СТ ; ПТТ 6 - 150.30 - 2ПА ; ПТТ 6 - 150.30 - 2ПР ПТТ 4.5 - 150.30 - 2СТ ; ПТТ 4.5 - 150.30 - 2ПА ; ПТТ 4.5 - 150.30 - 2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей. Узлы А, Б, В, С, 4-4, 5-5. Выборка стали	Лист 3



УЗЕР / ААА МАРК С ННД. СТ / №1 СМ. АРСТ 7
 УЗЕР / ААА МАРК С ННД. ПД / №2 СМ. АРСТ 7
 УЗЕР / ААА МАРК С ННД. ПР / №3 СМ. АРСТ 7

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕСО, КГ*		№ АРСТ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕСО, КГ*		№ АРСТ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕСО, КГ*		№ АРСТ АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТБ-150.30-2СТ	ПОС.1	12	24.9	358.8	—	ПТБ-150.30-2ПА	ПОС.2	14	16.7	234.0	—	ПТБ-150.30-2ПР.	ПОС.3	30	2.3	207.2	—
	С-1А	2	31.3	62.6	28		С-1А	2	31.3	62.6	28		С-1А	2	31.3	62.6	28
	С-2А	2	10.0	20.0	29		С-2А	2	10.0	20.0	29		С-2А	2	10.0	20.0	29
	С-7	2	8.6	17.2	35		С-7	2	8.6	17.2	35		С-7	2	8.6	17.2	35
	С-7А	2	6.2	12.4	49		С-7А	2	6.2	12.4	49		С-7А	2	6.2	12.4	49
	С-8	4	1.6	6.4	36		С-8	4	1.6	6.4	36		С-8	4	1.6	6.4	36
ПТБ-150.30-2ПА	К-1	4	6.1	24.4	32	ПТБ-150.30-2ПР.	К-1	4	6.1	24.4	32	ПТБ-150.30-2ПР.	К-1	4	6.1	24.4	32
	К-2	2	6.5	13.0	33		К-2	2	6.5	13.0	33		К-2	2	6.5	13.0	33
	СВЯЗКА	24	0.5	2.4	39		С-10	4	0.5	2.0	38		С-10	4	0.5	2.0	38
	П-1	4	5.9	23.6	55		ПОС.23	20	0.06	1.2	40		ПОС.23	20	0.06	1.2	40
							П-1	4	5.9	23.6	55		П-1	4	5.9	23.6	55

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

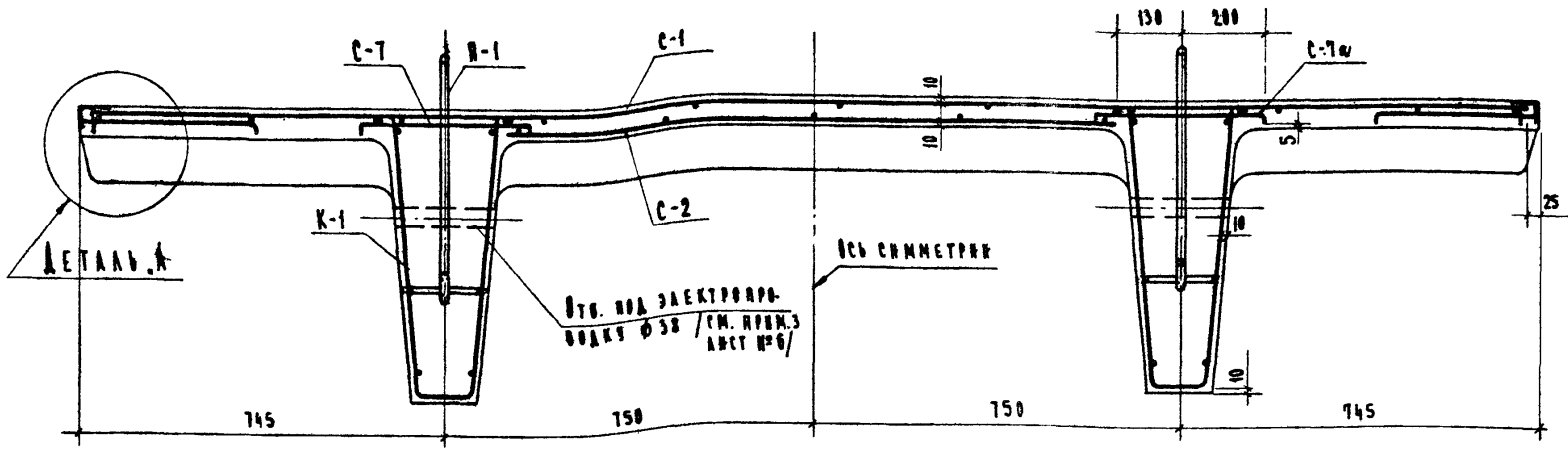
*) см. ПРИМ. № 3,4 АРСТ №5.

П Р И М Е Ч А Н И Я:

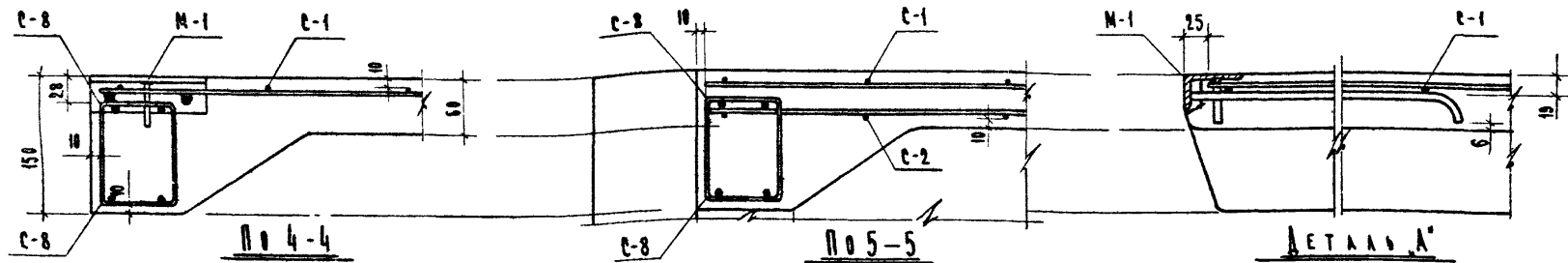
- 1) ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ МОНТАЖА СМ. АРСТ №4.
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. АРСТ №7,
 б) СЕТКИ С-1, С-7, С-7А - СМ. АРСТ №5,
 в) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. АРСТ №6,
 г) СВЯЗКА И ПОЗ. 23 СМ. АРСТ №7.
- 3) ДЛЯ ЛУЧШЕГО ПРОБЕТОНИРОВАНИЯ ОПОРОНОГО ЧЛА СП-РА И ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СЕТКОЙ С-10 И ПОЗ. 23 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ, ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

ТК	ПТБ-150.30-2СТ; ПТБ-150.30-2ПА; ПТБ-150.30-2ПР	СЕРИЯ	1 242 - 1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ, РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К, СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП.	3
		ЛСТ	3

МОСКОВСКАЯ
 АДРЕС
 ПРАБЕРНА
 НИЖЕГ
 БЕЛОРУССКАЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
 КОМПАНИЯ
 БЕЛОРУССКАЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
 КОМПАНИЯ
 БЕЛОРУССКАЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
 КОМПАНИЯ
 БЕЛОРУССКАЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
 КОМПАНИЯ



По 3-3



По 4-4

По 5-5

ДЕТАЛЬ А

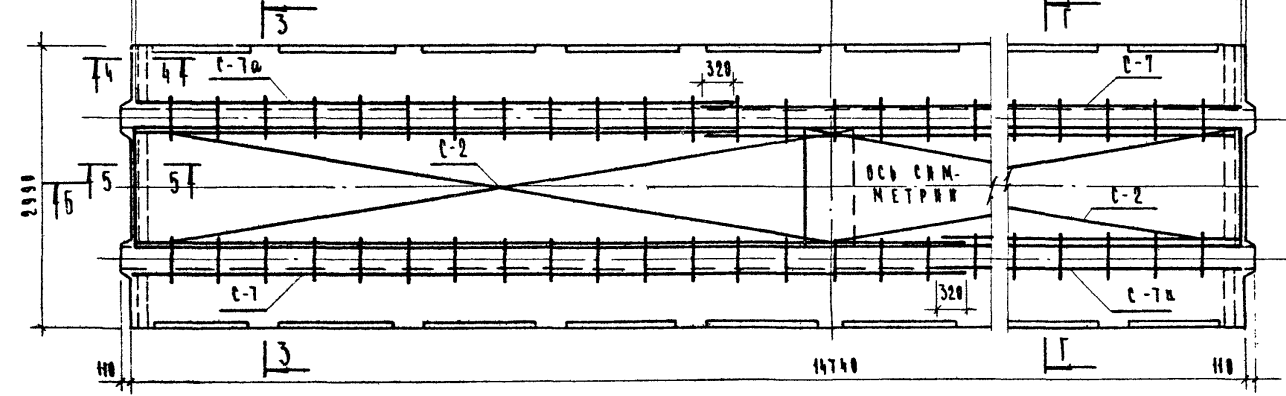
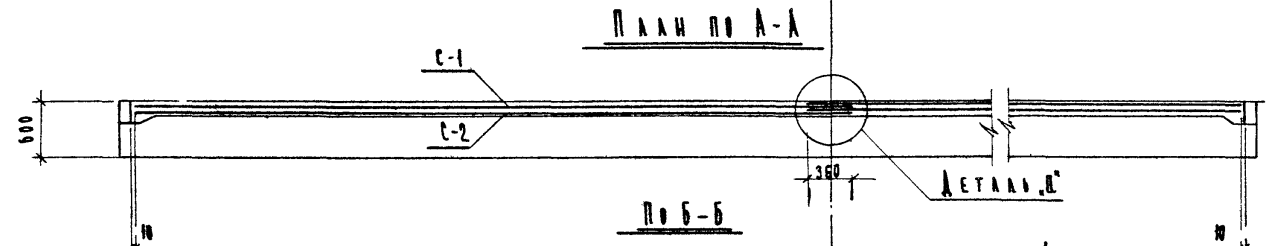
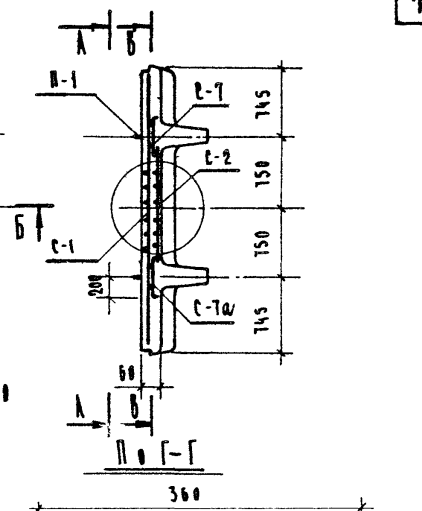
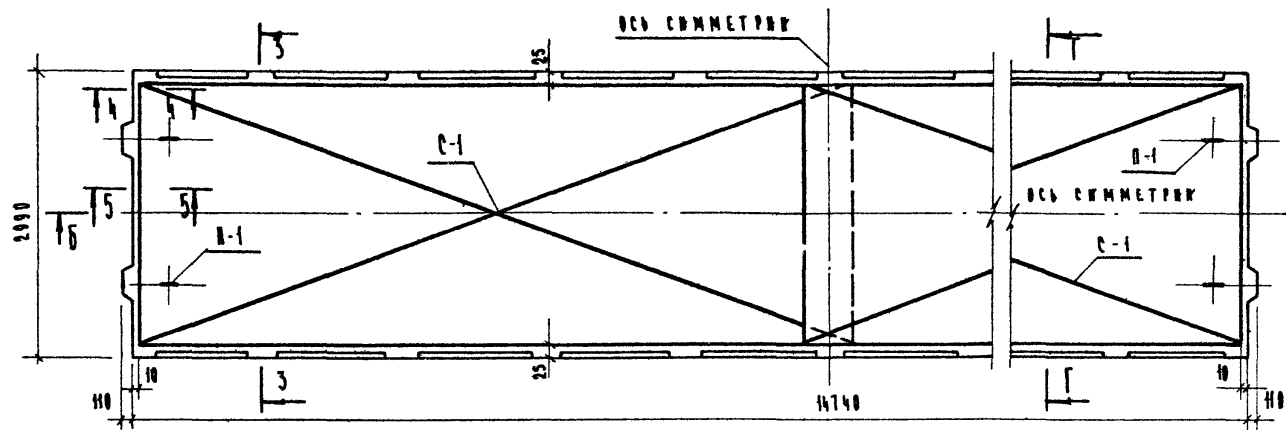
Таблица I. Очередность монтажа арматурных изделий

Марка панелей	Класс по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания		
			1	4	
ПТБ-150.30-2СТ	1	М-3	При установке поз.1		
	2	К-1	сперва поставить в		
	3	К-2	проектное положение		
	4	поз.1			
	5	С-8	нижние /2шт./		
	6	С-2			
	7	С-8	верхние /2шт./		
	8	С-7	подвязать КМ-2 и С-8		
	9	С-7w			
	10	М-2	подвязать КС-8		
	11	М-1			
	12	Н-1			
	13	С-1			
	ПТБ-150.30-20А, ПТБ-150.30-20Р	1	1	М-3	
		2	2	К-1	
3		3	К-2		
4		4	С-10		
5		5	поз.2/3		
6		6	поз.23		
7		7	С-8	нижние /2шт./	
8		8	С-2		
9		9	С-8	верхние /2шт./	
10		10	С-7	подвязать М-2 и С-8	
11		11	С-7w		
12		12	М-2	подвязать КС-8	
13		13	Н-1		
14		14	Н-1		
15		15	С-1		

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Работать совместно с листами №3,5,6.
- 2) В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см. лист №7.
- 3) В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
- 4) Шаблоны для образования отверстий под электропроводку/см.лист №/ устанавливать после напрягаемой арматуры.
- 5) Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме-запрессовывается.

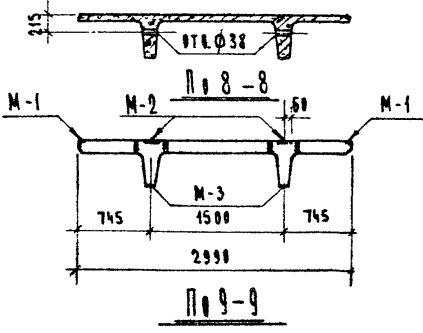
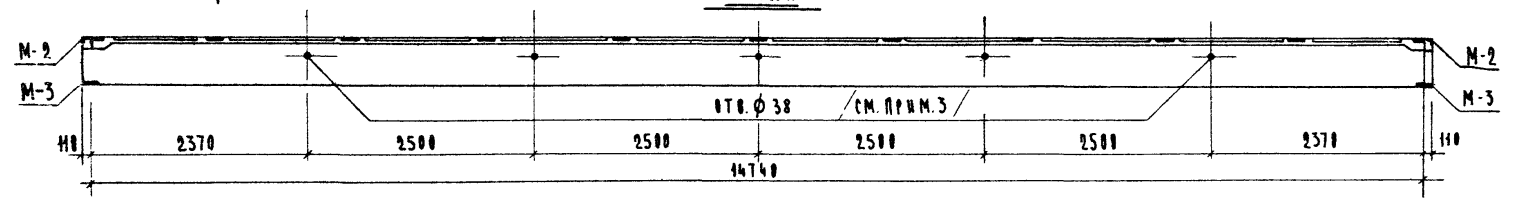
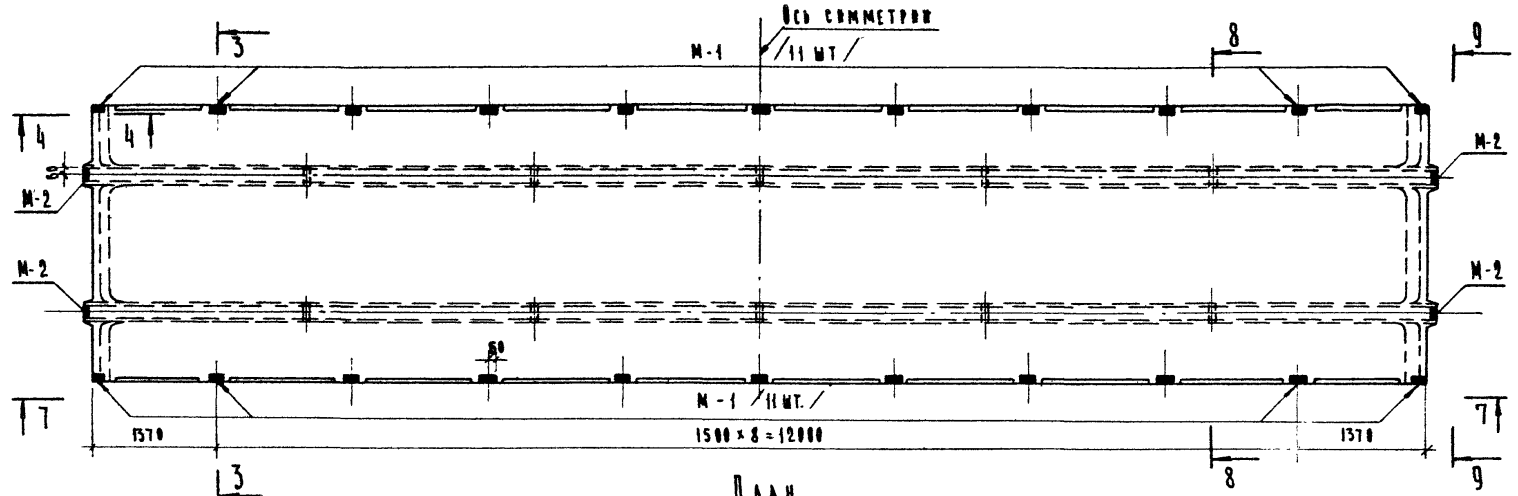
ТК	ПТБ-150.30-2СТ; ПТБ-150.30-20А; ПТБ-150.30-20Р	ЛЕРМА 1.242-1
1971	Армирование панелей. Детали.	Лист 3 4



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №3, 4, 7.
 - 2) СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4, 5-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ №4.
 - 3) СЕТКИ С-1, С-2 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЧНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66
 $250/150/4/5$ и $250/150/4/5$
 $B=2990$ и $B=1450$
 /СЕТКИ В=2990 РАЗРЕЗАТЬ ВАДАМ НА ДВЕ РАВНЫЕ/
 - 4) ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ РОБКИ УКОРЯЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ №8.

ПРОЕКТОР: *М.А. Давыдова*
 ИНЖЕНЕР: *В.А. Крамард*
 КОНСТРУКТОР: *В.А. Крамард*
 НАЧ. ОТДЕЛА: *В.А. Крамард*
 СА. ПРОК. Д.Т.А.: *В.А. Крамард*
 ЧЕК. П. Н.Х.: *В.А. Крамард*
 ПОДСИГНАТОР: *В.А. Крамард*
 ЗАДАЧА: *В.А. Крамард*
 БЕЛАНОВА
 МАТВЕЕВ
 МАШИНСКИЙ

ТК	НТБ-150.30-2СТ; НТБ-150.30-2РА; НТБ-150.30-2РП.	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РОБКИ ЯКОНЕЛЫ	ЛИСТ	5



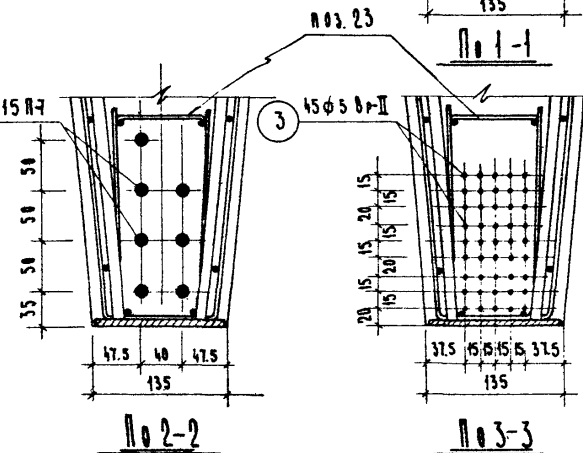
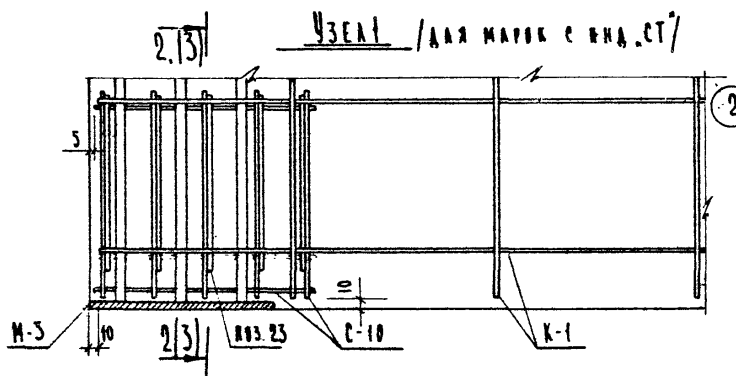
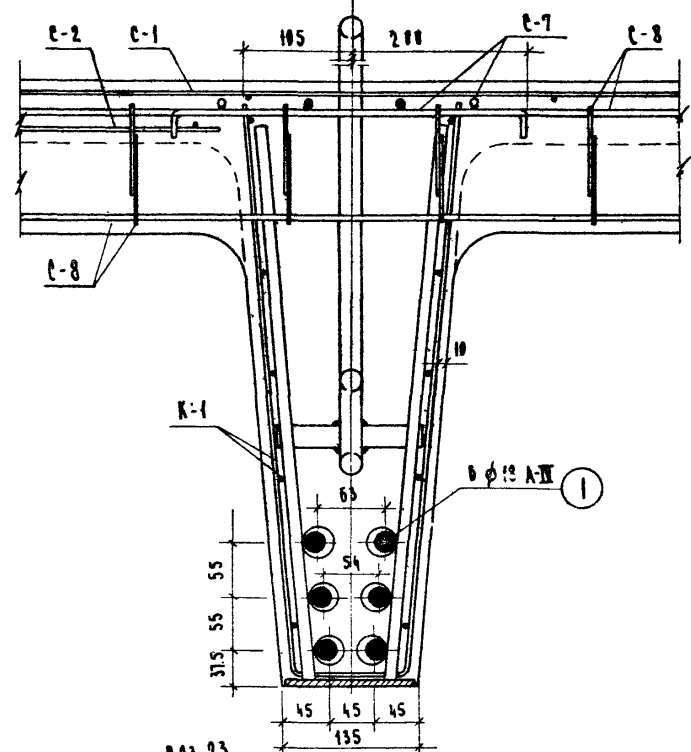
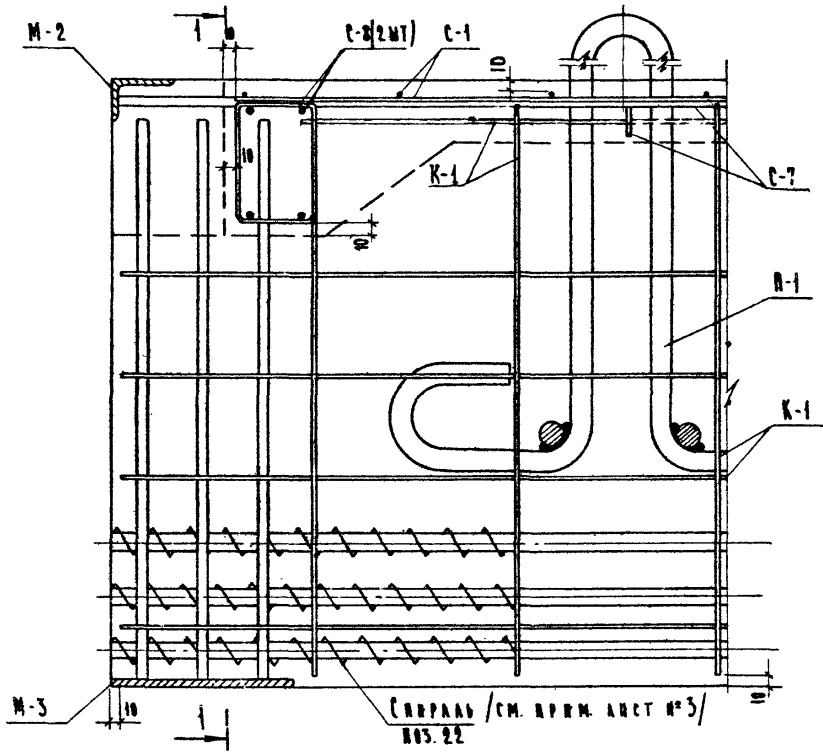
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС / кг /	
			одной шт.	общий
ПТТб-150.30-2	М-1	22	0.9	19.8
	М-2	4	1.36	5.44
	М-3	4	4.5	18.0

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1) Установку деталей см. на вставке №4, №7.
 - 2) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ФИКСИРУЮТСЯ в форме СПЕЦИАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ
 - 3) ОТВЕРСТИЯ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ Ø38 мм ОСУЩЕСТВЛЯТЬ в КЛАДЫМАМИ, ЗАКРЕПЛЕННЫМИ на ФОРМЕ /по спец. ЗАКАЗУ/
 - 4) ЧЕРЕДОВАТЬ МОНТАЖ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. встав. 6.

ТОРГОВО-СЫРЬЕВАЯ ЗАВОДСКАЯ КОМБИНИРОВАННАЯ ФАБРИКА Т. КОСОВО
 ПРОДУКЦИЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА Т. НАШВИНСКОГО
 ЦУМ
 ЗАКАЗ
 Т. ДИХТЕР
 КОМПОНОВАНИЕ
 Т. КОСОВО

ТК	ПТТб-150.30-2СТ; ПТТб-150.30-2РД; ПТТб-150.30-2ВР	СЕРИЯ 1.242-1
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ	ВЕР 3 ЛСТ 8

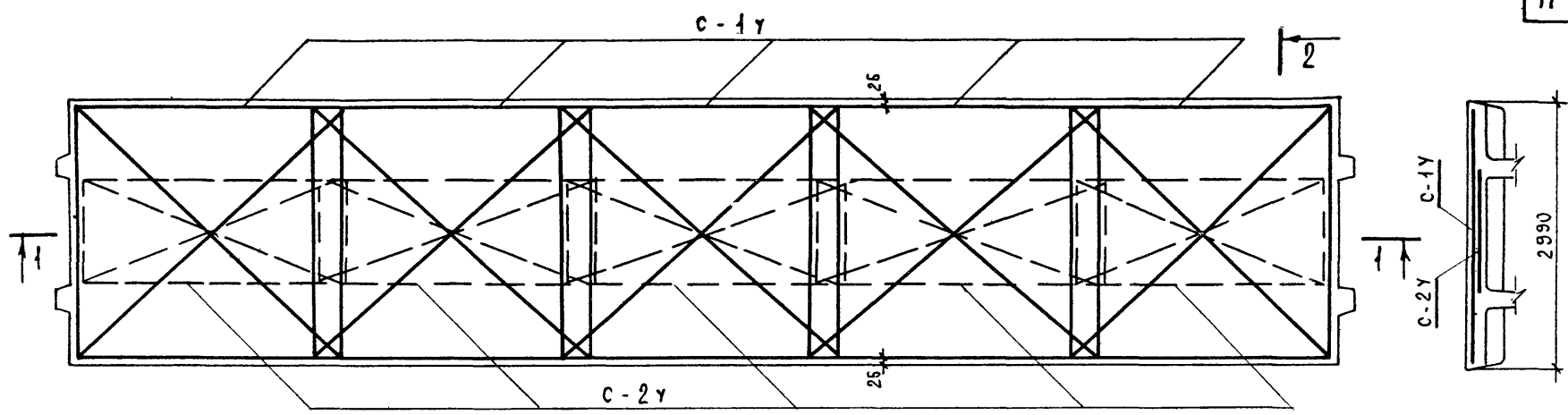


- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1) Местоположение узлов 1, 2, 3 см. акт №3.
 - 2) Напрягаемую арматуру, условно не показанную в узлах 2, 3 см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
 - 3) Изображение верхней части узлов 2 и 3 см. по узлу 1.
 - 4) При монтаже исключить возможность сдвига связей с опор -/см. узел 1'.

И. ИИД. ИИД-ИИ	И. ИИД. ИИД-ИИ	И. ИИД. ИИД-ИИ	И. ИИД. ИИД-ИИ	И. ИИД. ИИД-ИИ	И. ИИД. ИИД-ИИ
ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ
ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ
ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ
ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ	ИИД. ИИД-ИИ

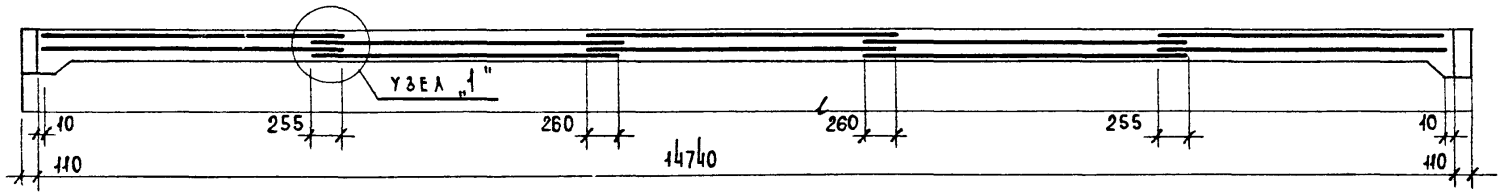
УЗЕЛ 2' /ДЛЯ МАРК С ИИД., ИИД', СМ. ПРИМ. 2.3
 УЗЕЛ 3' /ДЛЯ МАРК С ИИД., ИИД', СМ. ПРИМ. 2.3

ТК	ПТБ-150.30-2СТ; ПТБ-150.30-2ИД; ПТБ-150.30-2ИР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3	ИИД. 3 АКТ 7

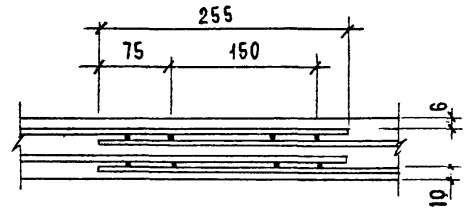


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ6-150.30-2/СТ, ПД, ПР | В А Р И А Н Т А Р М И Р О В А Н И Я |

по 2-2



по 1-1



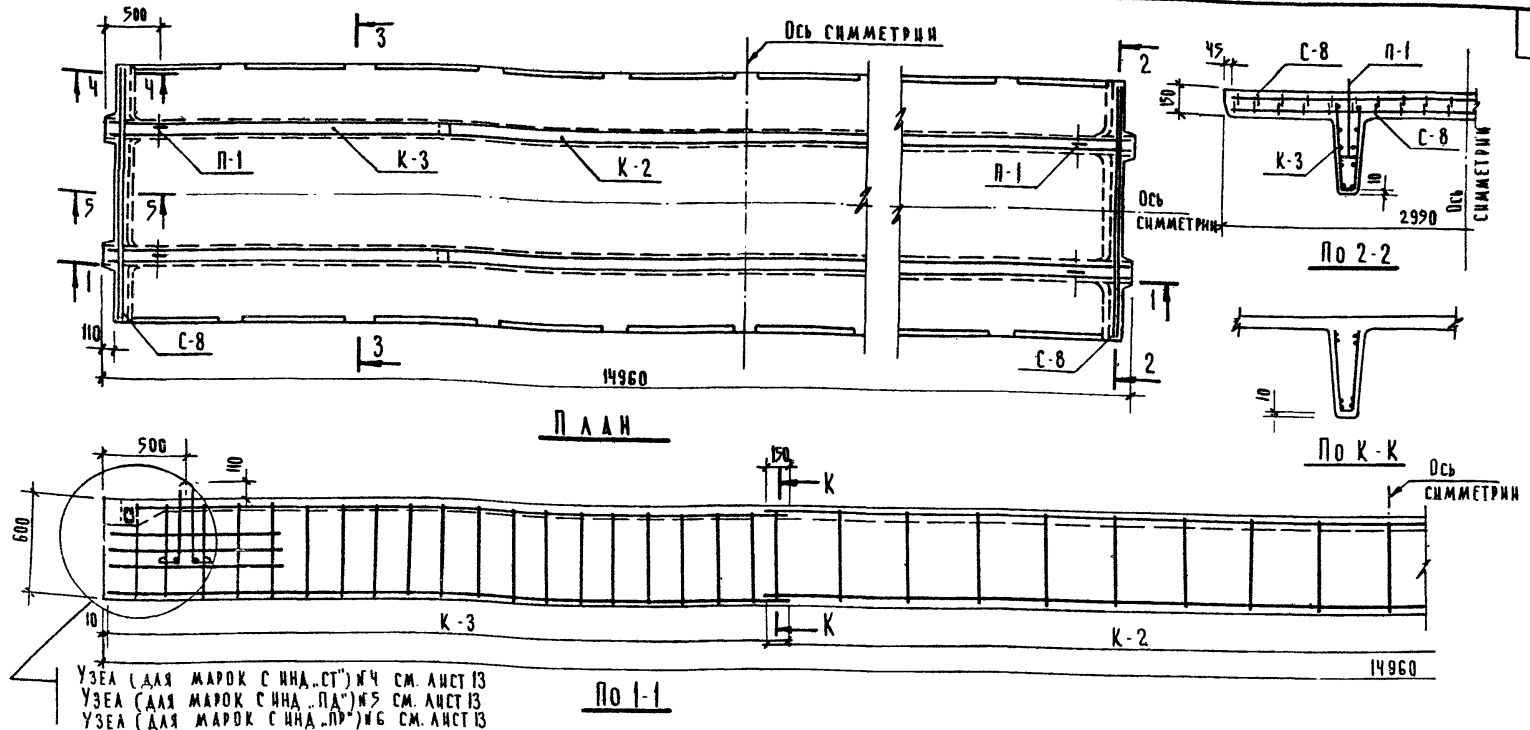
УЗЕЛ №1

МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ		N АНСТ
		1 ШТ.	ОБЩИЙ	
с-1у	5	12,9	64,5	45
с-2у	5	5,6	28,0	46

ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАНИИЛ ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
 НАЧ. ОТДЕЛА А. ИЖ. ПР. ГР. ИНЖЕНЕР ИСПОЛНИА
 И ЦУОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ НОСОВА
 ПРОВЕРИЛ СТРАНЦОВ
 МОЛОШНИКОВА КРАМАРЬ

ДЕЗИНЦ

ТК	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПД; ПТТ6-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛИ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ В А Р И А Н Т	ВЫП. АНСТ 3 8



УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. СТ) №4 СМ. АИСТ 13
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. ПА) №5 СМ. АИСТ 13
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. ЛР) №6 СМ. АИСТ 13

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ЭЛЕМ.	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТУК	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТУК	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТУК	ОБЩИИ	
ПТТ 4,5-150.30-2 СТ	ПОЗ 1	10	29,9	299,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2 ПА	ПОЗ 3	16	10,5	168,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	ПОЗ 3	70	2,3	161,0	-
	С-3а)	2	23,1	46,2	30		С-3а)	2	23,1	46,2	30		С-3а)	2	23,1	46,2	30
	С-4а)	2	14,4	28,8	31		С-4а)	2	14,4	28,8	31		С-4а)	2	14,4	28,8	31
	С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35
	С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49
	С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36
	К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33
	К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34
	СПИРАЛЬ	20	0,1	2,0	39		С-10	4	0,5	2,0	38		С-10	4	0,5	2,0	38
	П-1	4	5,9	23,6	55		ПОЗ 23	20	0,06	1,2	40		ПОЗ 23	20	0,06	1,2	40
					П-1	4	5,9	23,6	55	П-1	4	5,9	23,6	55			

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

- П Р И М Е Ч А Н И Я :**
- ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ПЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. АИСТ № 10
 - НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-ПОЗ 1,4,3-СМ. АИСТ № 13.
 - СЕТКИ С-3, С-7, С-7а - СМ. АИСТ № 11
 - ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. АИСТ № 12
 - СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. АИСТ № 13

х) СМ. ПРИМ. № 3,4, АИСТ № 11
 хх) СМ. ПРИМ. № 3, АИСТ № 3

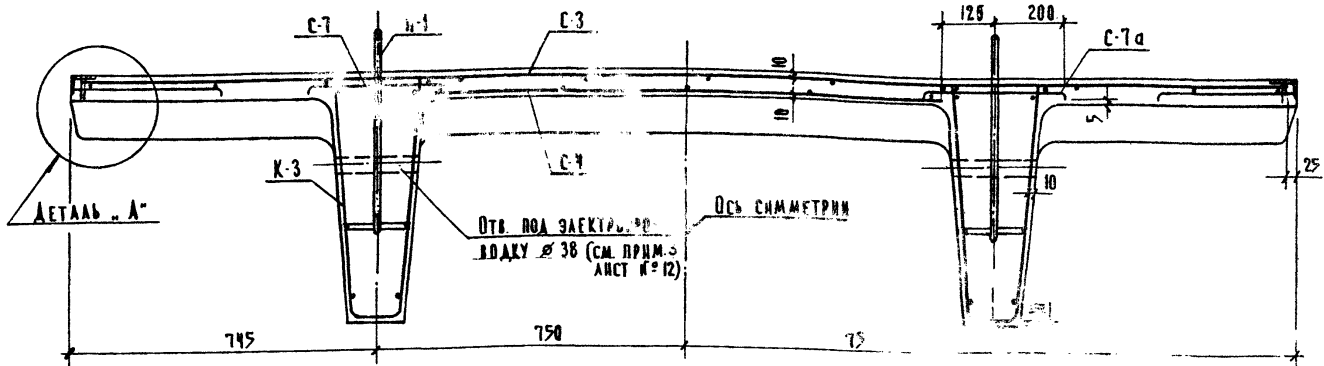
ТК	ПТТ 4,5-150.30-2 СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ, РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ
	ВЫП. 3	ЛИСТ 9

ПРОЕКТА И ИСПОЛНИЛА
 НАЧ. ЦАБЛА
 ГА. ИРХ. ПР. ТА
 ГР. ИЖ
 ИСПОЛНИЛА
 БОГОЛЬСКИЙ
 ЗАДНИН
 ТУРИСКИН
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА

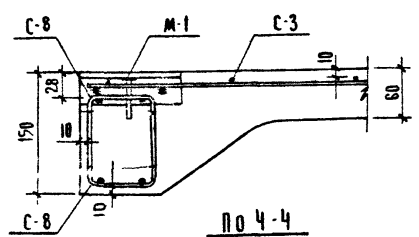
МОДИФИЦИРОВА
 ПРОБЕЖА
 НИЖЕБ
 ИЩУКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ

СТА. НАУЧН. СЛУЖ.
 КРАМАРЬ

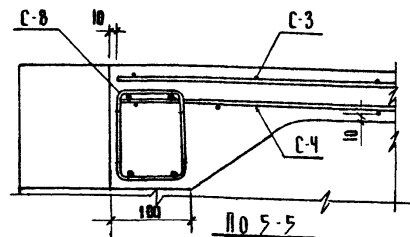
ИДЕНТИФИКАЦИЯ
 ПРОБЕРА
 ИЩЕЖ
 ИЛИ И
 ЗАДАЧА
 КОМПЛЕКТ
 Т. ЖУКОВА



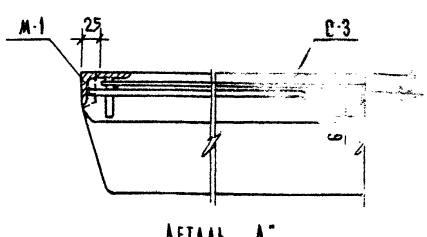
№ 3-3



№ 4-4



№ 5-5



ДЕТАЛЬ .. А

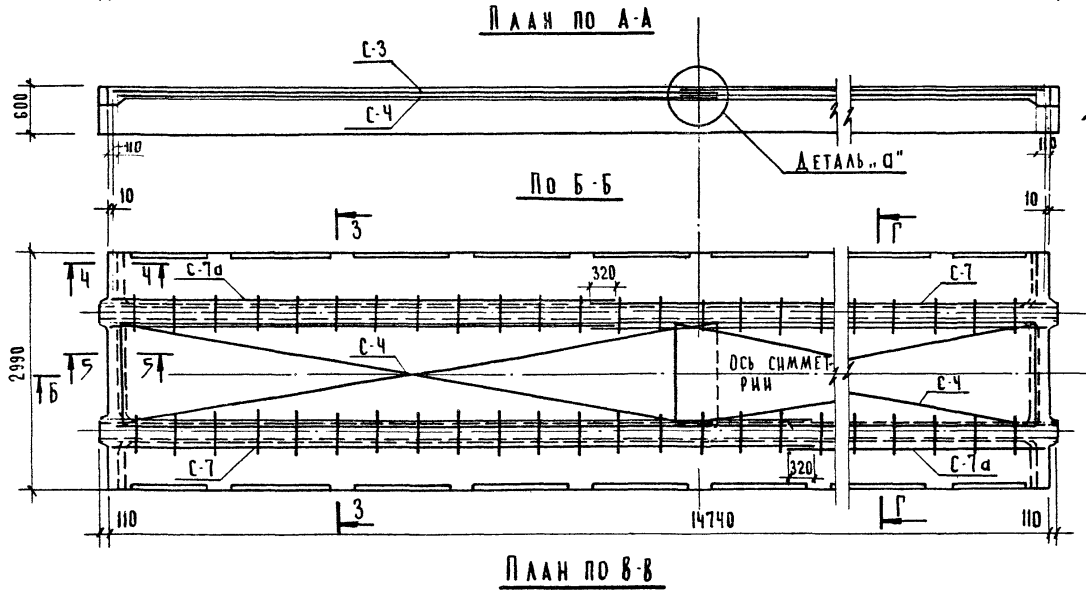
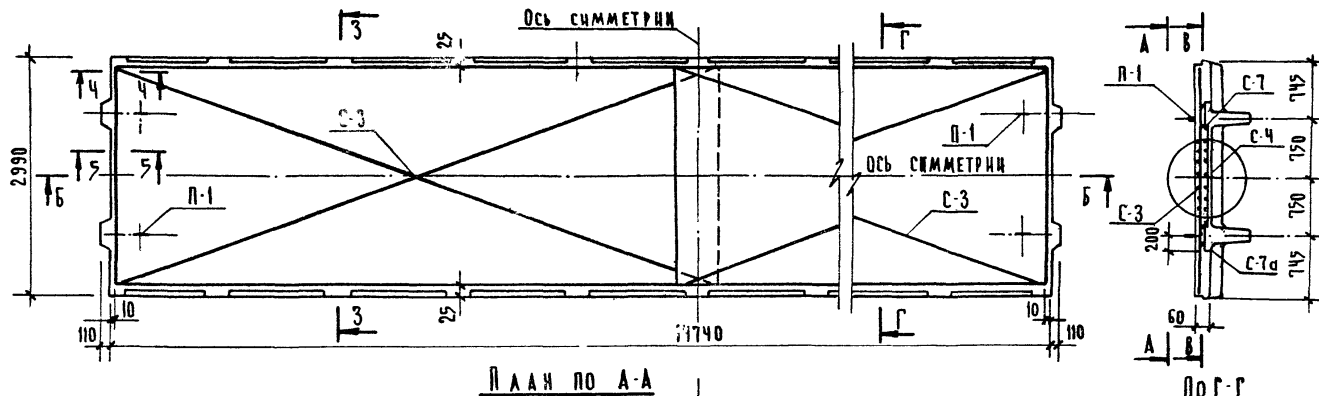
ТАБЛИЦА I ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	4		
				1	2	3
ПТТ 4,5-150.30-2СТ	1	М-4	При установке поз. 1 спирали установить в проект. полож.	1	М-4	
	2	К-3		2	К-3	
	3	К-2		3	К-2	
	4	поз. 1		4	С-10	
	5	С-8		5	поз. 4/3	
	6	С-8	6	поз. 2/3		
	7	С-4	7	С-8	НИЖНИЕ (2 шт.)	
	8	С-8	8	С-4		
	9	С-7	9	С-8	ВЕРХНИЕ (2 шт.)	
	10	С-7а	10	С-7		
	11	М-1	11	С-7а	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-8	
	12	М-2	12	М-2		
	13	С-3	13	М-1		
ПТТ 4,5-150.30-2ПА, ПТТ 4,5-150.30-2ВР	14	М-1	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7	14	М-1	
	15	С-3		15	С-3	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 9, 11, 12
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура усреднено не показана см. лист № 13
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
4. Вкладыши для образования отверстий под электропроводку (см. лист № 14) устанавливать после напрягаемой арматуры.
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме, запрещается.

Т К	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ВР	СЕРИЯ 1.242-1
	1971 Армированные панели. Детали	ВЫП 3 ЛИСТ 10

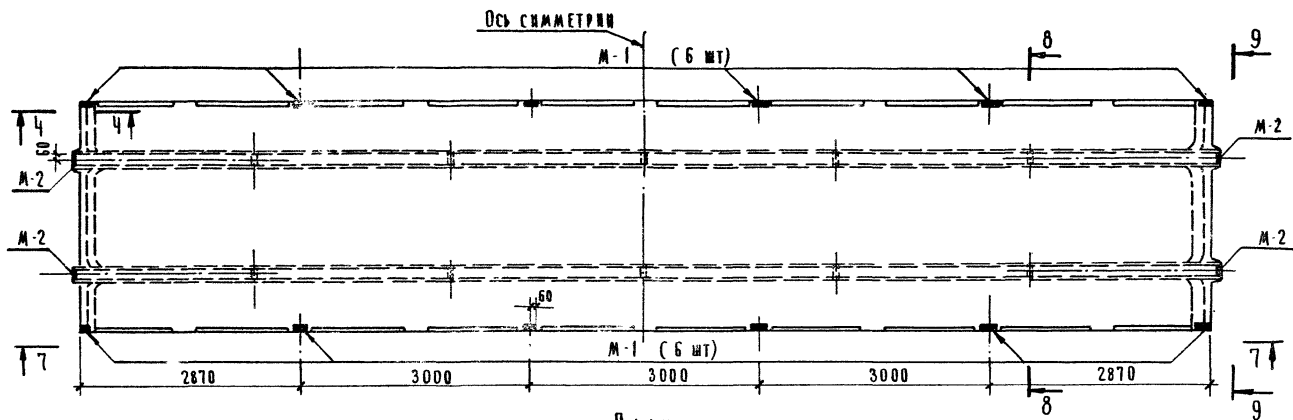
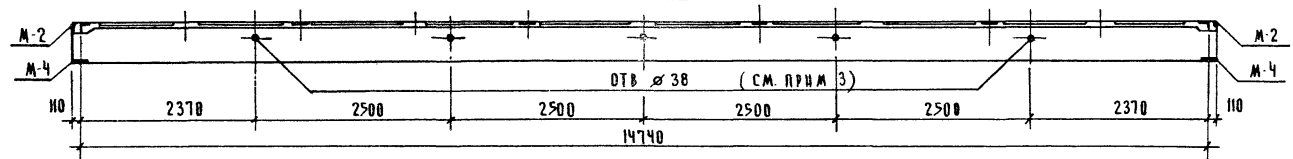
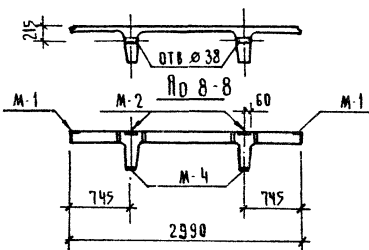


Деталь „а“

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 9, 10, 12.
2. СЕЧЕНИЯ С-3, С-4, С-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ ЛИСТ № 10.
3. СЕТКИ С-3, С-4 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУДОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66.
 $250/150/4/5$ и $250/150/4/5$
 $b = 2900$ и $b = 1450$
 (СЕТКУ $b = 2900$ РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ).
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКОРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ ЛИСТ № 14.

Т К	ПТТ 4,5-150.30-2 СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ЛД; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ	1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	ЛИСТ
		3	11

**ПЛАН****По 7-7****По 9-9**

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКАЗНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС (кг)	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ
ПТТ 4,5-150.30-2СТ	М-1	12	0,9	10,8
ПТТ 4,5-150.30-2ПА	М-2	4	1,36	5,44
ПТТ 4,5-150.30-2ПР	М-4	4	3,6	14,4
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ				

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку деталей см на листах № 10.13
2. Закаленные детали фиксируются в форме специальным устройством
3. Отверстия под электропроводку $\varnothing 38$ мм. осуществлять вхлаудышампн, закрепленный и на форме (по спец. заказу)
4. очередность монтажа заказных деталей см лист № 10.

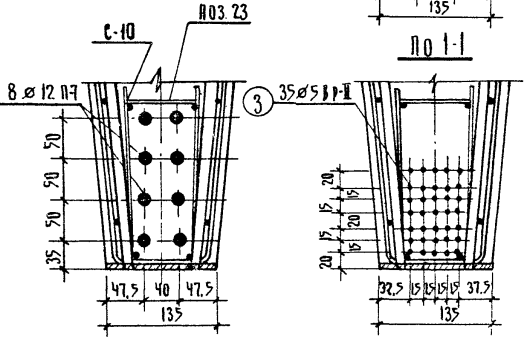
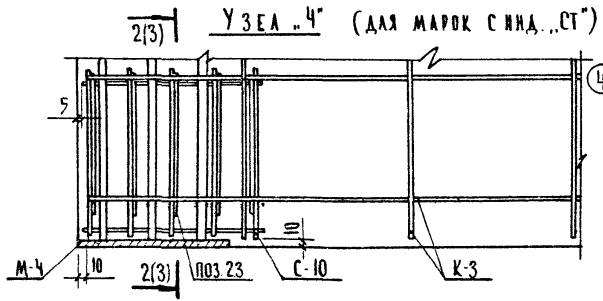
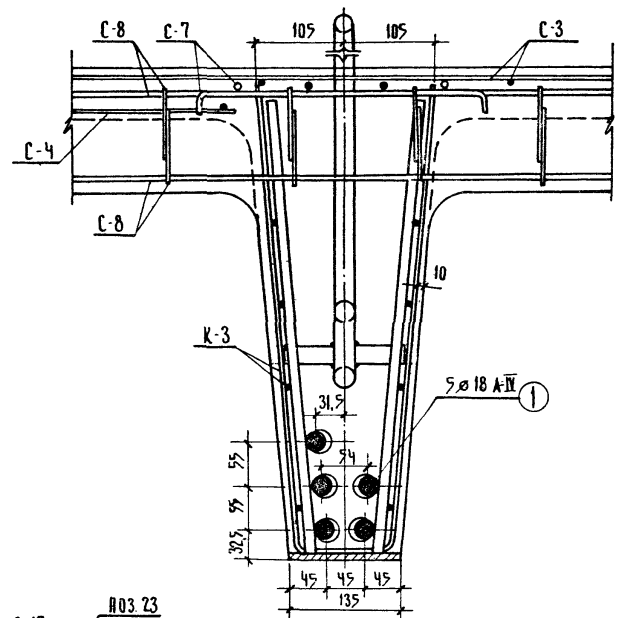
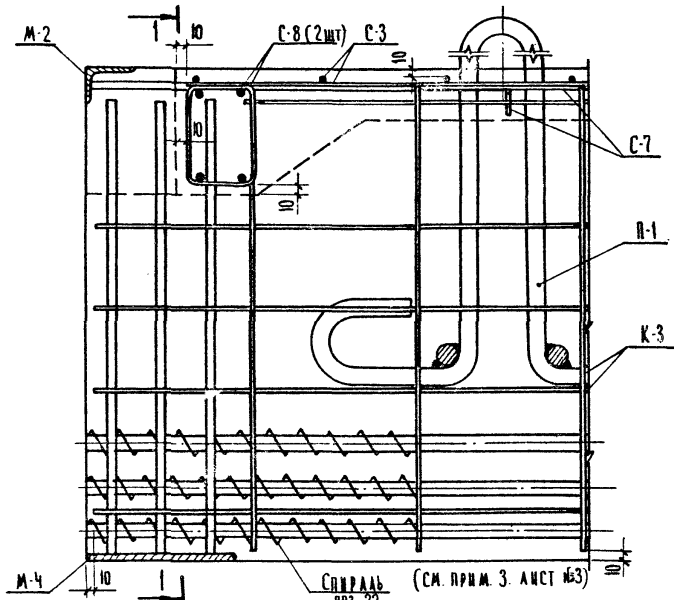
ТК	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1,242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ. НА ПАНЕЛЬ.	ВМП 3
		ЛСТ 12

МОДИФИКАЦИЯ
КОМАНДА
СТАТУС

ИМЯ
ФАМИЛИЯ
ПЕЧАТЬ

ПОДПИСЬ
ЗАКАЗЧИКА
ИЛИ ОТДЕЛА
КОНТРОЛЯ
КАЧЕСТВА

ОТДЕЛ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ



ПРИМЕЧАНИЯ:

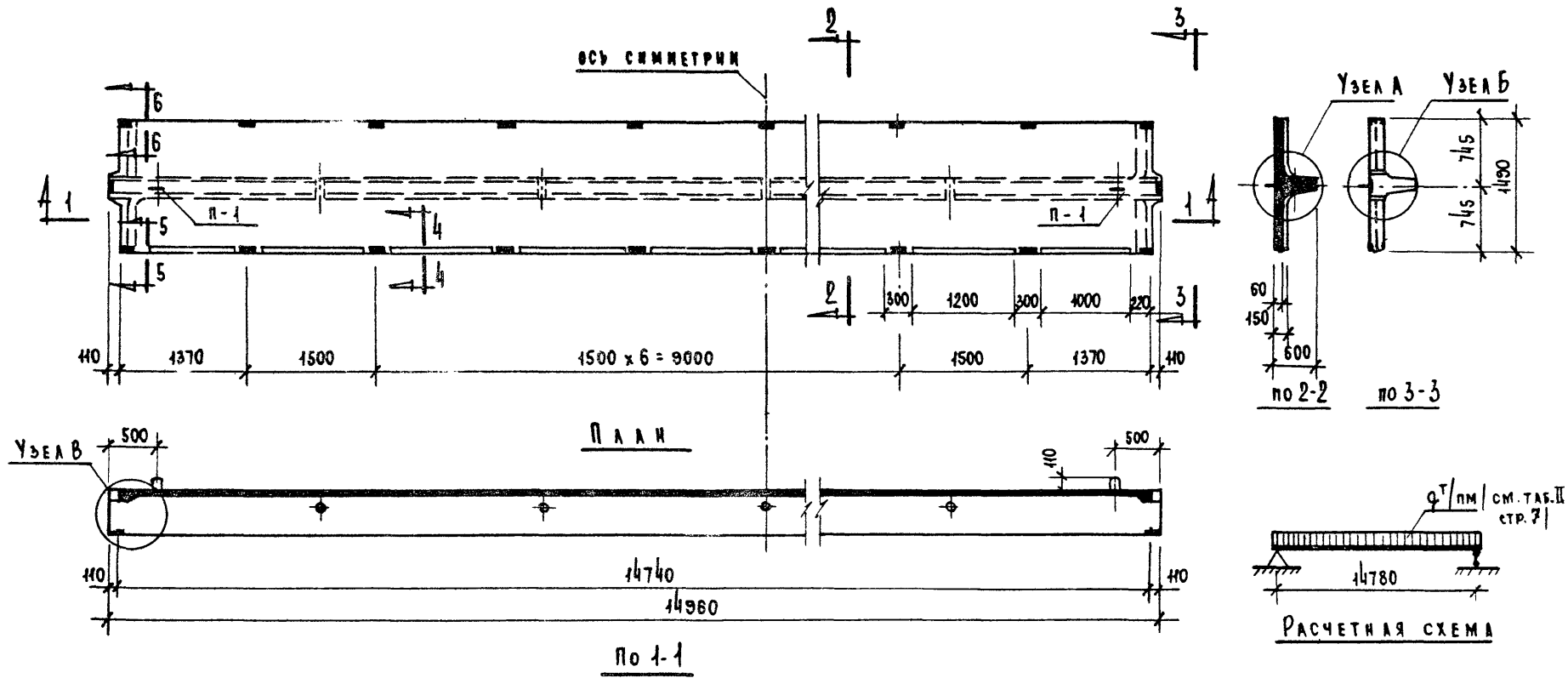
1. Местоположение узлов 4, 5, 6 см. лист 9
2. Напрягаемую арматуру условно, не показанную в узлах 5, 6 см соответственно по сечениям 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 5 и 6 см по узлу 4
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры. - (см. узел 4)

УЗЕЛ „5“ (для марок сннд „ПА“) см прим. 2,3

УЗЕЛ „6“ (для марок сннд „ПР“) см прим. 2,4,3

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	Лист 3 13

ПРОБЕРА
НИЖЕ
ЦОКОЛИ
БЕЛАНЕРА
МАТБЕВ
ТАБЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА
ИЗ. НИЖЕНЕЦ
ИСОЛАНЦА
ТОРГОВО
ВЫПОВЫХ И
ЗААННИИ
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА
ДИДИЦА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т	РАСЧ.СТАИИ НАТУРАЛЬН. КГ.
МЕЖУЭТАЖНОЕ ПЕРЕКРЫТИЕ	ПТ6 - 150.15-2СТ	2,84	7,1	296,0
	ПТ6 - 150.15-2ПД			234,0
	ПТ6 - 150.15-2ПР			220,6
КРОВЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ	ПТ 4,5- 150.15-2СТ	2,84	7,1	244,5
	ПТ 4,5- 150.15-2ПД			179,6
	ПТ 4,5- 150.15-2ПР			176,1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листом №16
2. Монтажные схемы закладных деталей для панелей перекрытий и покрытий см. на листах №20 и 25.

ТК	ПТ6-150.15-2ст; ПТ6-150.15-2пд; ПТ6-150.15-2пр ПТ4,5-150.15-2ст; ПТ4,5-150.15-2пд; ПТ4,5-150.15-2пр	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей. Характеристика изделий	вып. 3 лист 15

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ

ПРОВЕРИЛ
ДОК. НАУЧ. СОТ.

ЛЕПСКИЙ
ИЦХОКИ

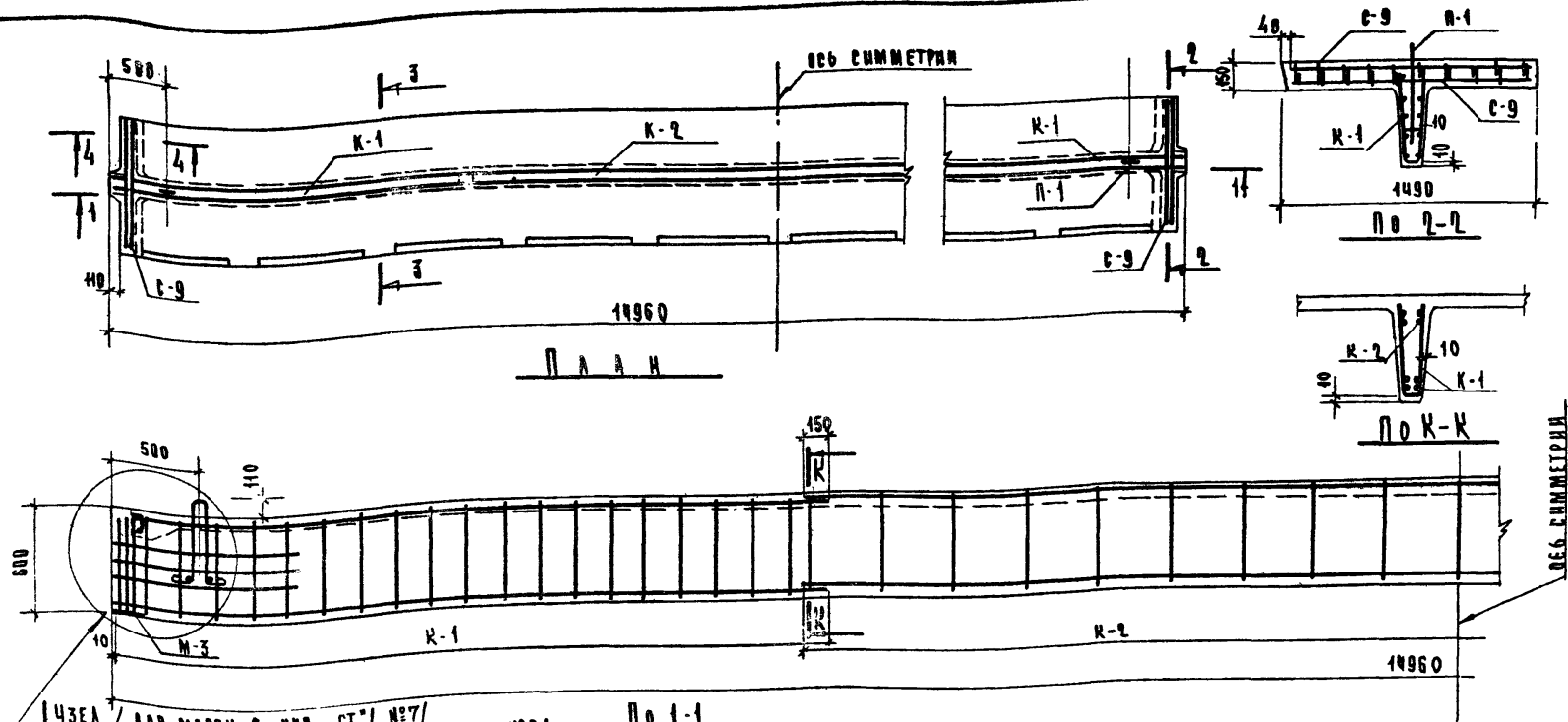
ИЛИЖБ
БЕКАШЕРА
МАТДЕР
БУЯНОВА

ГЛАВ. ИНЖ. ИН-ТА
НАЧ. ОТДЕЛА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР

ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-ВЫПОВЫХ ЗАДАНИИ ТУРМЕНСКОГО КОМПЛЕКСА Г. МОСКВА



УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "СТ" / №7 /
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "Л" / №8 см. лист №21 /
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "Р" / №9

По 1-1

П Р И М Е Ч А Н И Я:

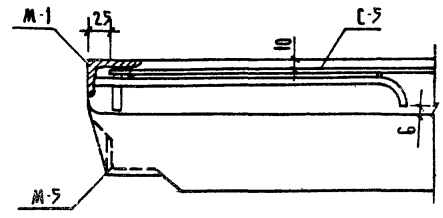
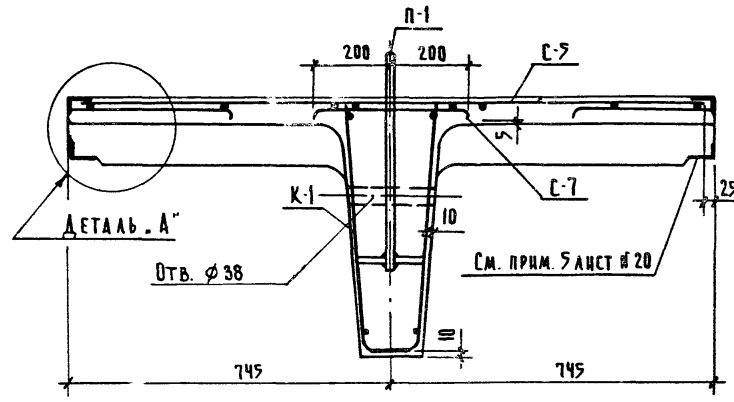
- 1) Детали армирования, сечения и очередность монтажа см. лист №18.
- 2) На данном чертеже условно не показаны:
 - а) напрягаемая арматура - поз. 1, 2, 3 см. лист №21
 - б) сетки с-5, с-7, с-7а - см. листы №19
 - в) закладные детали см. листы №20
 - г) спирали и поз. 23 см. лист №21.
- 3) Спирали возможно заменить с-10 и поз. 23 с обязательным испытанием первых образцов подтверждающим отсутствие трещин в зоне опоры.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц. ШТУК	ВЕС В.КР ^н		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц. ШТУК	ВЕС В.КР ^н		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц. ШТУК	ВЕС В.КР ^н		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТБ - 150.15-2СТ	Поз.1	6	19.9	179.5	-	ПТБ - 150.15-2ЛД	Поз.2	7	16.7	117.0	-	ПТБ - 150.15-2ПР	Поз.3	45	2.3	103.6	-
	с-5*	2	15.8	31.6	41		с-5*	2	15.8	31.6	41		с-5*	2	15.8	31.6	41
	с-7	1	8.6	8.6	35		с-7	1	8.6	8.6	35		с-7	1	8.6	8.6	35
	с-7а	1	6.2	6.2	49		с-7а	1	6.2	6.2	49		с-7а	1	6.2	6.2	49
	с-9	6	4.3	5.2	37		с-9	4	1.8	5.2	37		с-9	4	1.8	5.2	37
	к-1	2	6.4	12.2	32		к-1	2	6.1	12.2	32		к-1	2	6.1	12.2	32
	к-2	1	6.5	6.5	33		к-2	1	6.5	6.5	33		к-2	1	6.5	6.5	33
	п-1	2	5.9	11.8	55		п-1	2	5.9	11.8	55		п-1	2	5.9	11.8	55
	спираль	12	0.1	1.2	39		в-10	2	0.5	1.0	38		с-10	2	0.5	1.0	38
							Поз.23	10	0.06	0.6	40		Поз.23	10	0.06	0.6	40

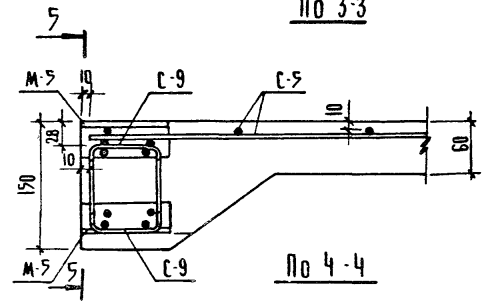
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

*) см. прим. №3, 4 лист №19

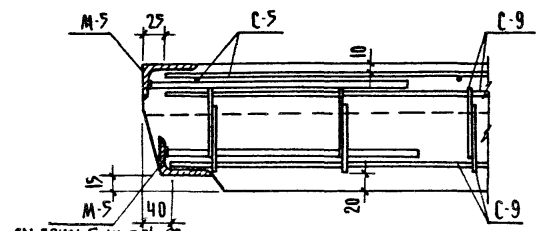
ТК	ПТБ - 150.15-2СТ; ПТБ - 150.15-2ЛД; ПТБ - 150.15-2ПР.	СЕРИЯ	1.2.42-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2 СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ФЛП	3
		ЛИСТ	17



Деталь А



По 4-4



По 5-5

Таблица I. Очередность монтажа арматурных изделий

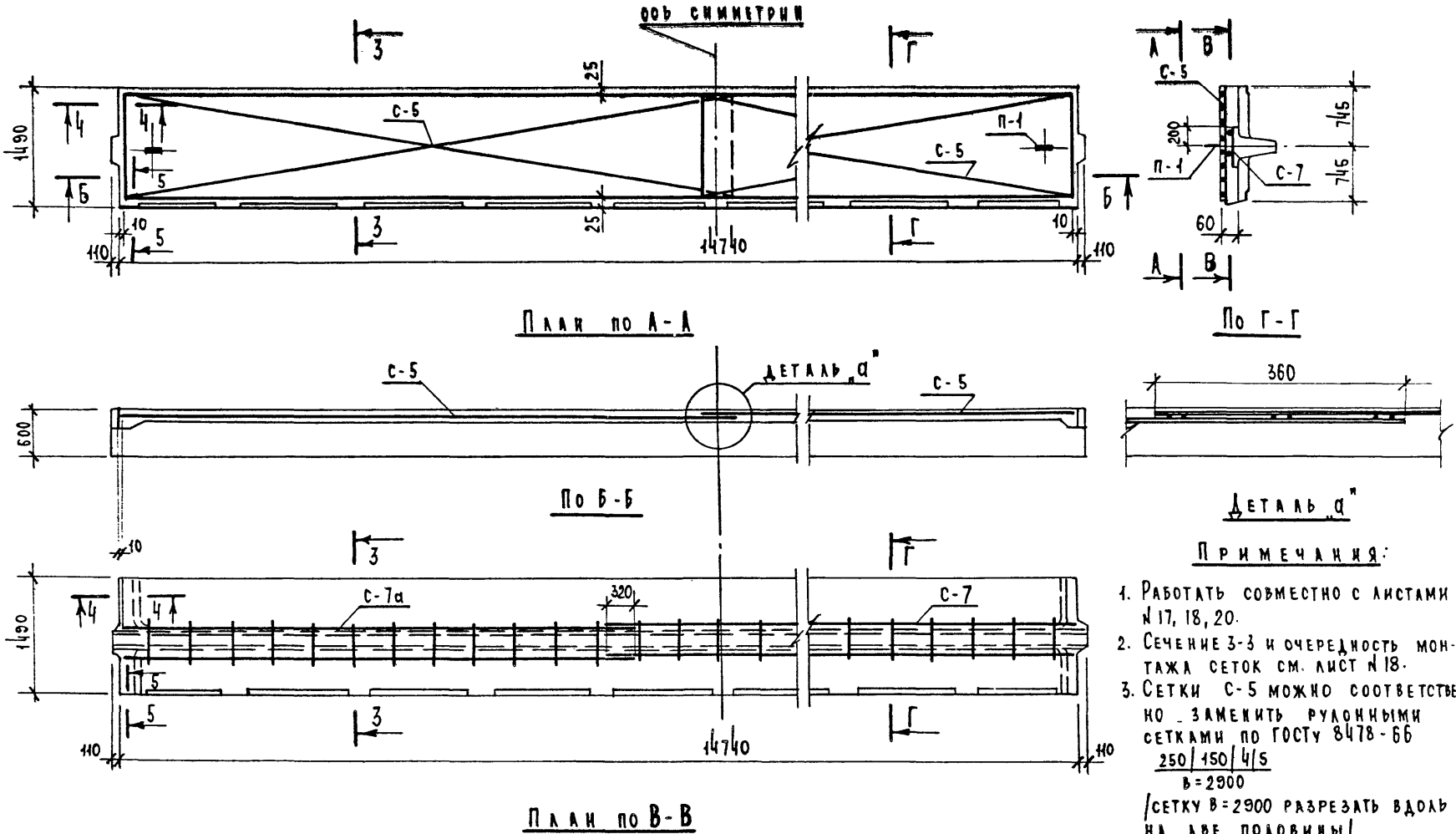
Марки панелей	№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания	Порядок монтажа			
				1	2	3	4
ПТБ - 150.15 - 2 СТ	1	М-3	При установке поз. 1 спирали поставить в проектное положение	1	2	3	4
	2	К-1		1	М-3	2	К-1
	3	К-2		3	К-2	4	С-10
	4	Поз. 1		5	Поз. 2, 3	7	М-5
	5	М-5		8	М-5	9	С-9
	6	С-9	10	С-9	11	М-5	
	7	М-5	12	М-5	12	С-7	
	8	С-7	13	С-7	13	М-2	
	9	С-7а	14	С-7а	14	М-1	
	10	М-2	15	М-2	15	П-1	
	11	М-1				С-5	
	12	П-1					
	13	С-5					

Примечания:

1. Работать совместно с листами № 17, 19, 20
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см. лист № 21
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
4. Вкладыши для образования отверстий под электропроводку (см. лист № 20) устанавливать после напрягаемой арматуры
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме запрещается

ТК	ПТБ-150.15-2 СТ; ПТБ-150.15-2 ПА; ПТБ-150.15-2 ПР	Серия 1. 242-1
1971	Армирование панелей. Детали. Очередность монтажа элементов.	Вкл. лист 3 18

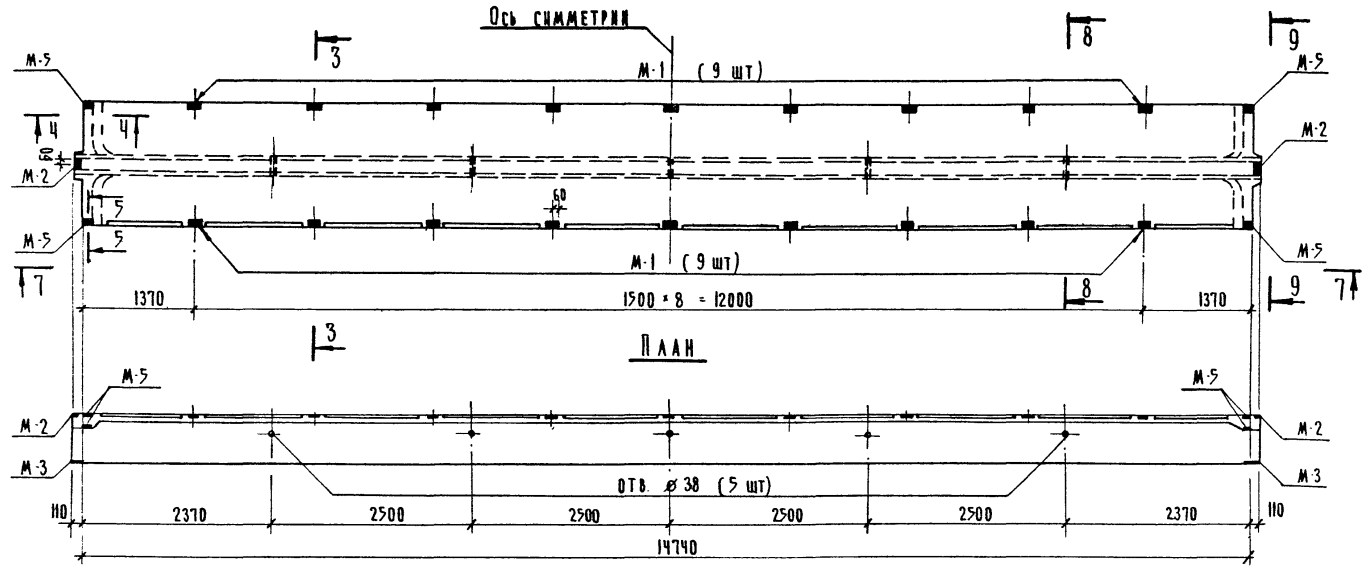
МОЛОДШИНА
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ
СТАНУЧИ СОВ
НИИЖБ
ЦУКОИ
БЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА
НИИЖБ
И. СКОЛОНА
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №17, 18, 20.
 2. СЕЧЕНИЕ 3-3 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ №18.
 3. СЕТКИ С-5 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУКОНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66 250/150/4/5
в = 2900
/сетку в = 2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ/.
 4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ №27.

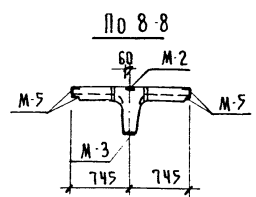
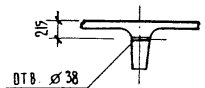
МОЛОШНИКОВ
КРАМАРЬ
СТ НАЧИ СОТ
ИЩОКИ
БЕКАШЕВА
МАТВЕЕВ
ТРЕБЯЧЕНКО
НАЧ ОТДЕЛА
ТА ИЖ. ПР.
РУК. ГРУППЫ
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗАКАЗОВ
УРАЛСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ТК	ПТ6 - 150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПА; ПТ6-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 19



ПЛАН

По 7-7



По 9-9

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКАЛАННОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТБ -150.15-2 СТ	М-1	18	0.9	16.2
ПТБ -150.15-2 ПА	М-2	2	1.36	2.72
ПТБ -150.15-2 ПР	М-3	2	4.5	9.0
	М-5 ^{*)}	8 ^{*)}	0.7	5.6

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

*) См. прим. 5

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку деталей см. на листах № 18, № 21
2. Закаленные детали фиксируются в форме специальным устройством.
3. Отверстия под электропроводку $\varnothing 38$ мм осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по спец заказу)
4. очередность монтажа закаленных деталей см. лист № 18
5. Закаленные детали М-5 в уровне низа торцевого ребра (4 шт) устанавливать по спец заказу.

ПРОБЕРНА
СТ НАУЧНИ СОРП
И ПЛОЩ
БЕКАШЕВА
МАТЕВЕ
УДНОВ
И ПЛОЩ
БЕКАШЕВА
МАТЕВЕ
УДНОВ
И ПЛОЩ
БЕКАШЕВА
МАТЕВЕ
УДНОВ

ТК	ПТБ -150.15 -2 СТ, ПТБ -150.15 -2 ПА, ПТБ -150.15 -2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 3
		ЛИСТ 20

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТАНСТРОЙ»

ОРГАН ЗАКАЗА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

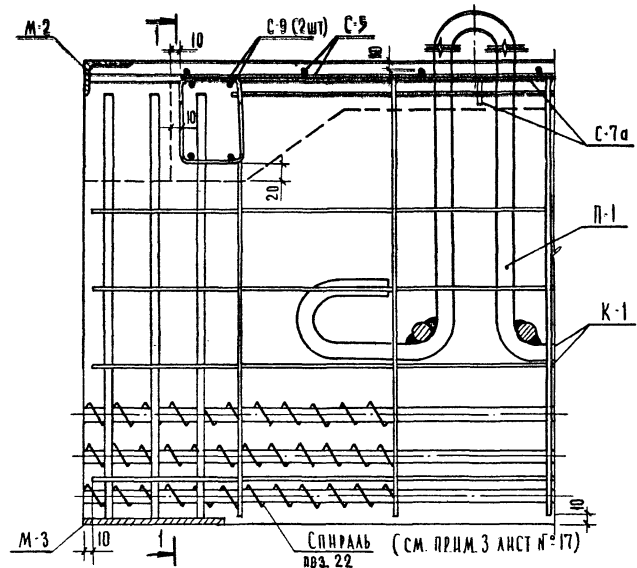
ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

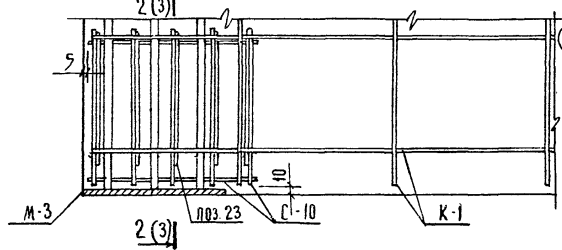
ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

ОРГАН ПРОЕКТА: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ

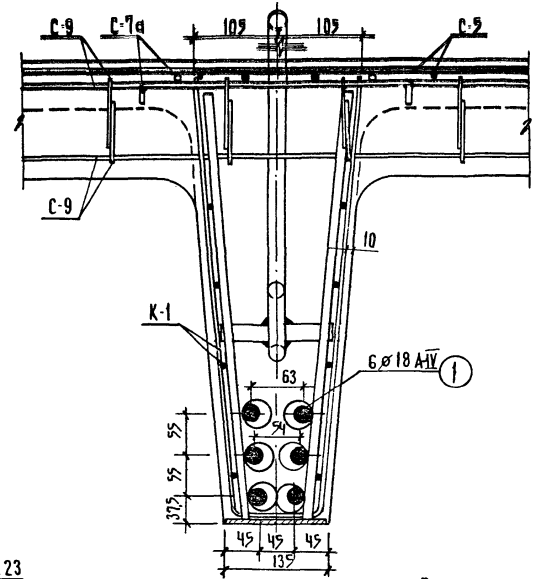


Узел 7 (для марок с/нд. „СТ“)

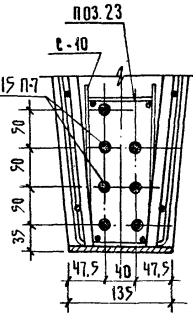


Узел 8 (для марок с/нд. „ПА“) см. прим. 2, 3

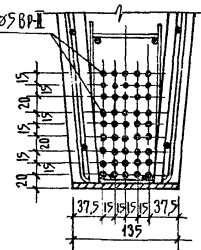
Узел 9 (для марок с/нд. „ПР“) см. прим. 2, 3



По 1-1



По 2-2

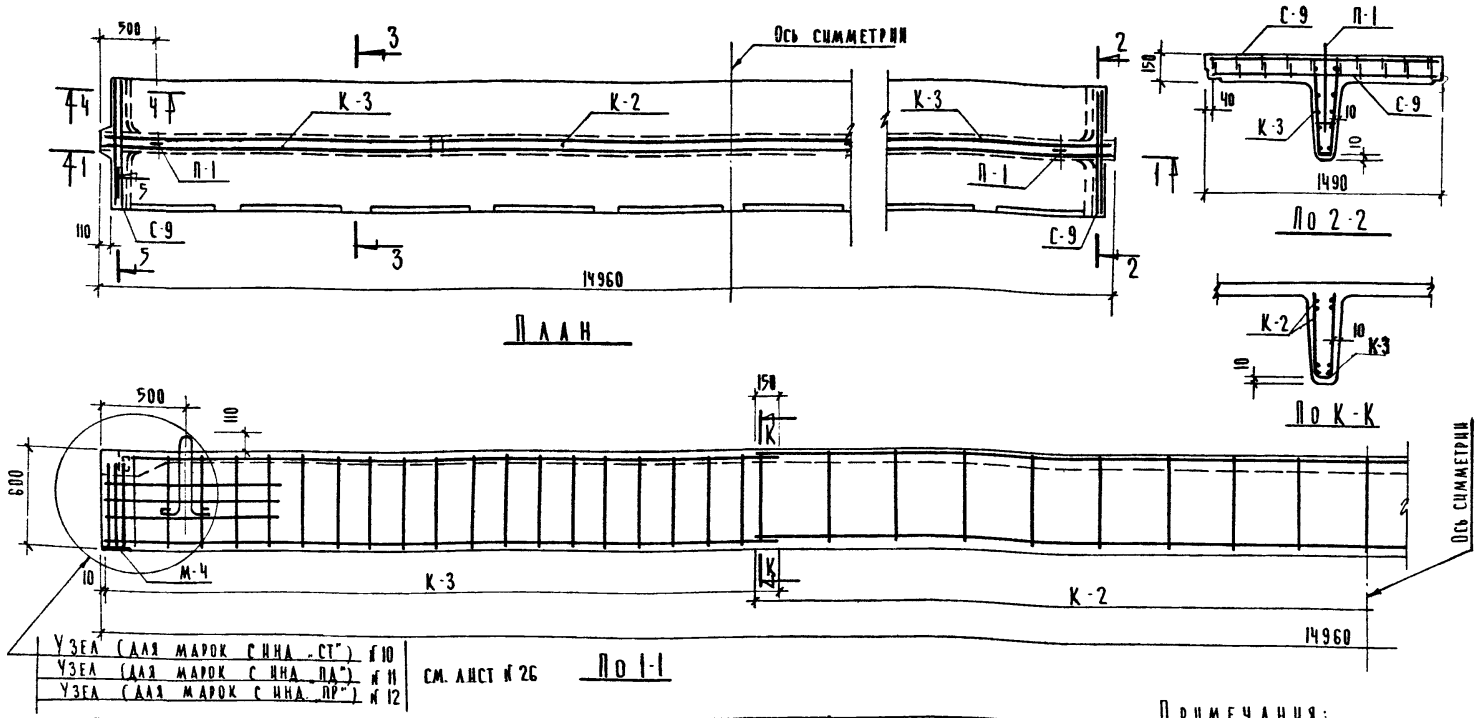


По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов №7, 8, 9 см. лист 17
2. Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 8 и 9, см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 8 и 9 см. по узлу 7
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры - (см. Узел 7)

ТК	ПТ 6 150.15 - 2 СТ; ПТ6-150.15-2 ПА, ПТ6-150.15 - 2 ПР	СЕРИЯ	1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 7, 8, 9	ВЫП.	3
		ЛИСТ	21



УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - СТ) № 10
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - ПА) № 11
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - ПР) № 12

см. лист № 26 По 1-1

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ	
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	ПОЗ. 1	5	29,9	149,5	—	ПТ 4,5-150.15-2 ПА	ПОЗ. 3	8	10,2	81,0	—	ПТ 4,5-150.15-2 ПР	ПОЗ. 3	35	2,3	80,5	—
	С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42		С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42		С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42
	С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35
	С-7А	1	8,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49
	С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37
	К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33
	К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34
	П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55
	СПИРАЛКА ^{б)}	10	0,1	1,0	39		С-10	2	0,5	1,0	38		С-10	2	0,5	1,0	38
							ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40		ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 23.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗИЦ. К-3 СМ. ЛИСТ № 26
 - б) СЕТКИ С-6, С-7, С-10. СМ. ЛИСТ № 24
 - в) ЗАКААННЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 25
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ № 26

*) СМ. ПРИМ. № 3, 4 ЛИСТ № 24
 **) СМ. ПРИМ. № 3 ЛИСТ № 17

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1:2, СЕЧ. К-К	ВЫП. 3 ЛИСТ 22

МОЛОДШИИ КОМАНДИР
 ПРОБЕРЛА
 НИИ ЖБ
 ЦИОКИ
 БЕЛШЕРА
 МАТВЕЕВ
 КОНРАШЕВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ДИЖ. ПР ТА
 ЗАДАНИЕ
 ТЕРМИТОС
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
 ГОРОВО-БЫТОВКА
 ЗАДАНИЕ
 ТЕРМИТОС
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

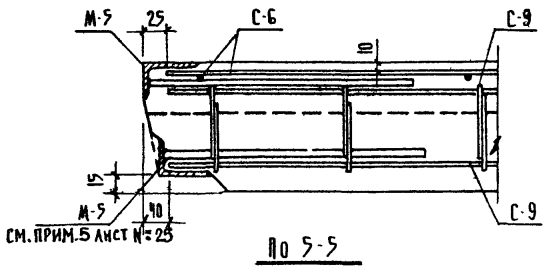
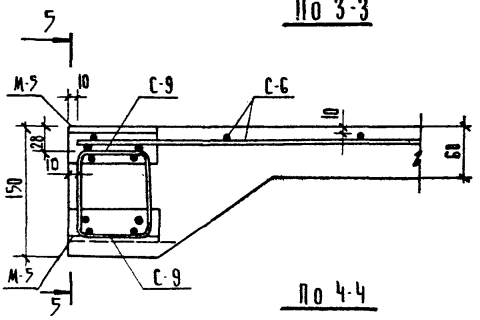
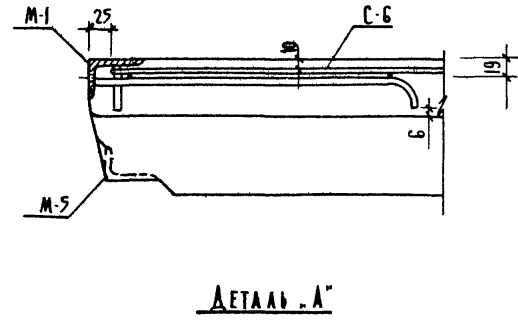
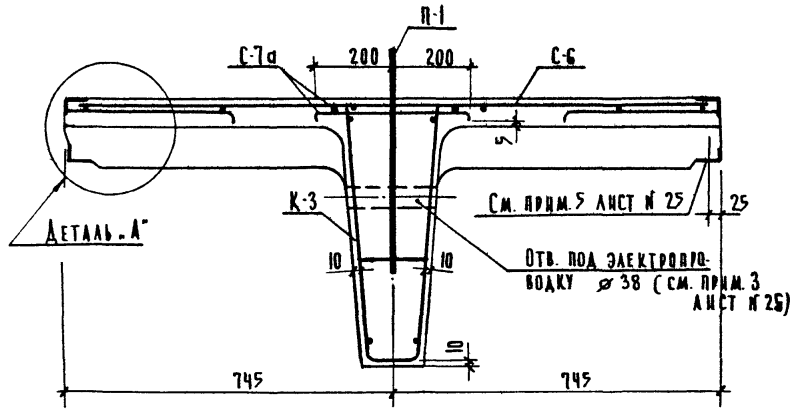


Таблица I Очередность монтажа арматурных изделий

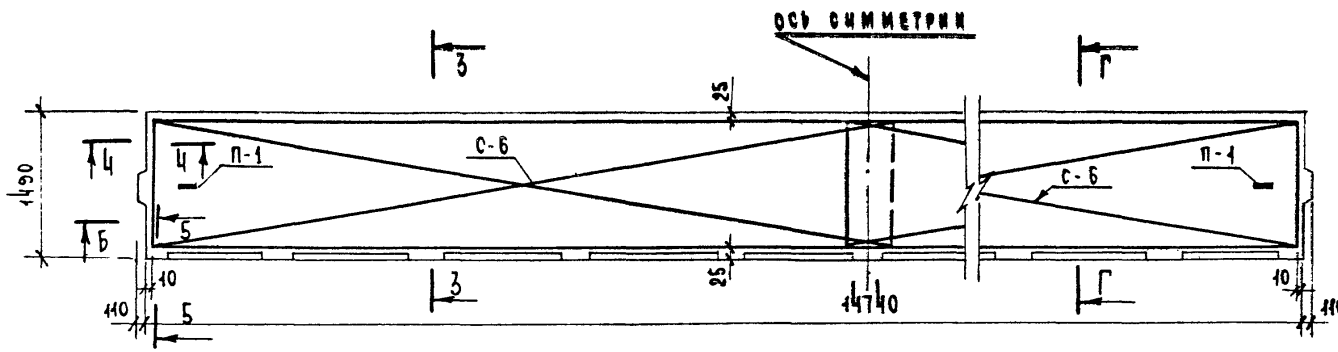
Марки панелей	№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания	Порядок монтажа			
				1	2	3	4
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	1	М-4	При установке поз. 1 спирала поставить в проектное положение	1	2	3	4
	2	К-3		1	М-4		
	3	К-2		2	К-3		
	4	поз 1		3	К-2		
	5	М-5		4	С-10		
	6	С-9		5	поз 4/3		
	7	М-5	6	поз. 23			
	8	С-9	7	М-5	нижние (4 шт.)		
	9	М-5	8	С-9	верхние (2 шт.) нижние (2 шт.)		
	10	С-7	9	М-5	верхние (4 шт.)		
	11	М-1	10	С-7	подвзять к С-9		
	12	П-1	11	С-7а	подвзять к С-7 и С-9		
	13	С-6	12	М-2	подвзять к С-7 и С-9		
		13	М-1				
		14	П-1				
		15	С-6	подвзять к С-7			

ПРИМЕЧАНИЯ:

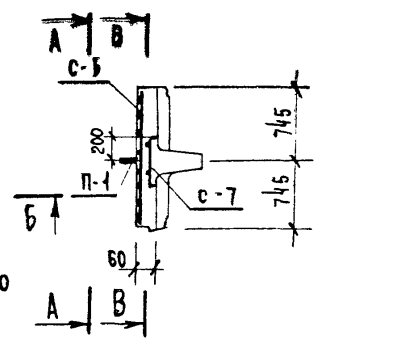
1. Работать совместно с листами № 22, 24, 25
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см лист № 26
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий
4. Вкладыши для образования отверстий под электропроводку (см. лист 25) устанавливать после напрягаемой арматуры.
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме запрещается.

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 23

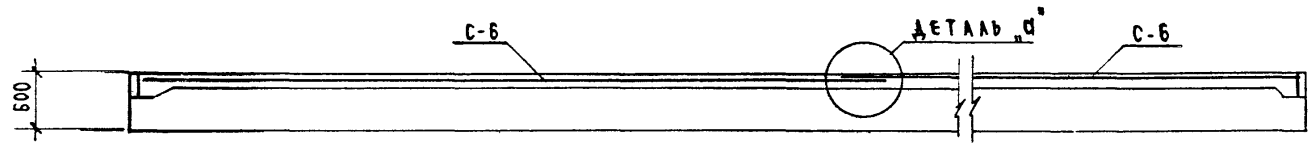
МОЛОДШОКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИЖИЖЕ
 ШКОЖА
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. ОБЛАСТ.
 ГА. НИЖ. ПО. 1А
 ЗАПИСКИ
 КОМПЬЮТЕР
 Г. МОСКВА
 ИСПОЛНИЛ
 ЦЕНТР



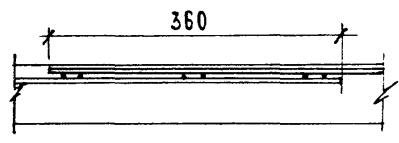
План по А-А



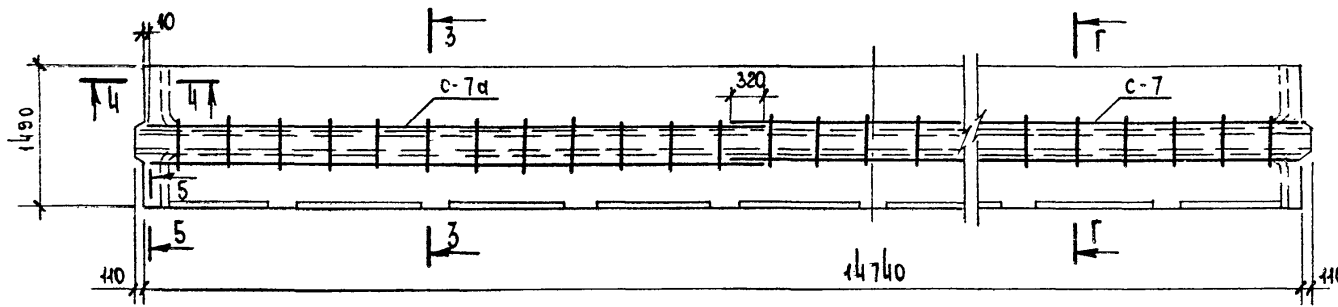
по Г-Г



по Б-Б



ДЕТАЛЬ Д'



План по В-В

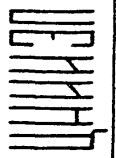
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 22, 23, 25.
2. Сечение 3-3 и очередность монтажа сеток см. лист № 23.
3. Сетки С-6 можно соответственно заменить ручными сетками по ГОСТу 8478-66 250/150/4/5

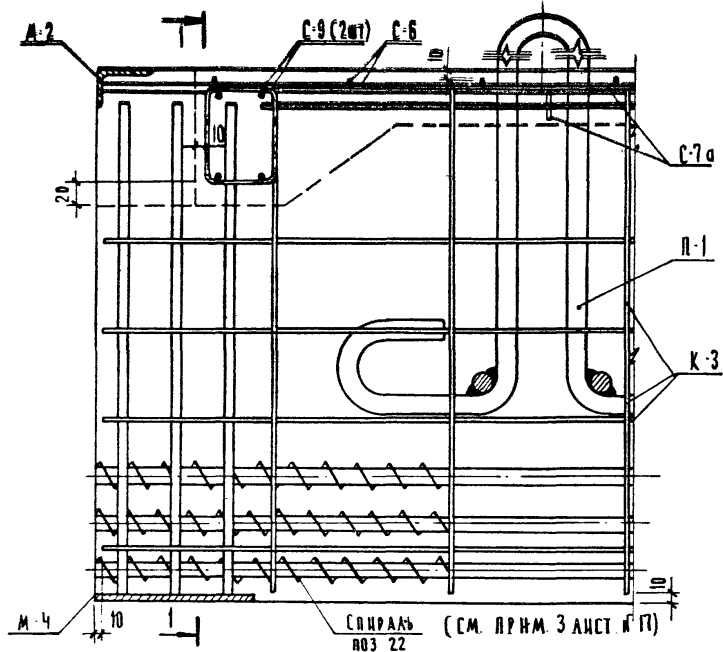
В=2900

4. Сетку В=2900 разрезать вдоль на две половины
4. Вариант армирования полки панелей укороченными сетками см. лист № 27.

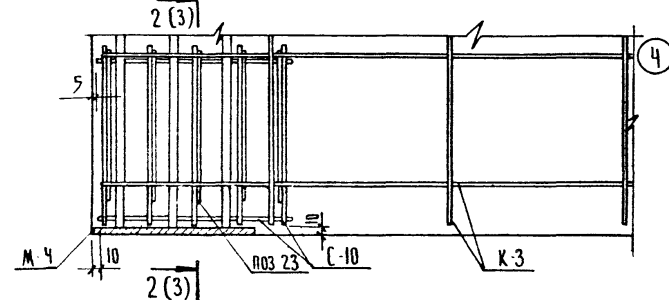
ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАВОДОВ ЗАРУБЕЖНЫХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
 НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВЖ. ПР. РУК. ГРУППЫ ИСПОЛНИЛ
 ИЦКОКИ БЕЛАЗИНА МАТВЕЕВ ТРЕТЬЯЧЕНКО
 ПРОВЕРИЛ НИИЖБ
 МОЛОШНИКОВА
 КРАМАРЬ



ТК	ПТ 4,5 - 150,15-2СТ; ПТ 4,5 - 150,15-2ПД; ПТ 4,5 - 150,15-2ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП. 3 ЛИСТ 24

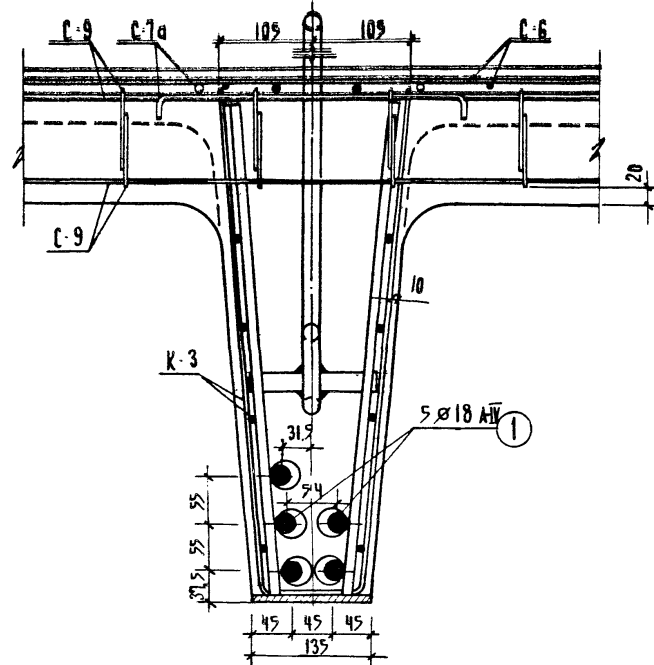


УЗЕЛ 10 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "СТ.")

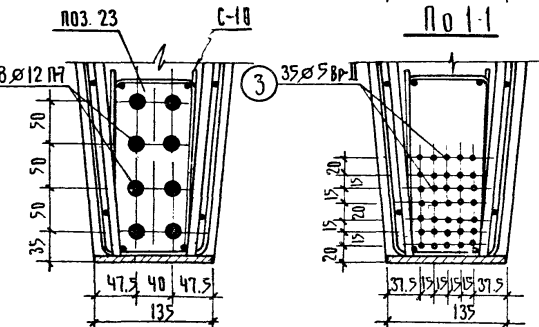


УЗЕЛ 11 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПД") СМ. ПРИМ. 2, 3.

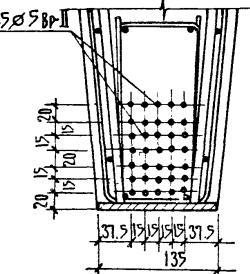
УЗЕЛ 12 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2, 3.



По 1-1



По 2-2



По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Местоположение узлов №10, 11, 12 см. листа №22
- 2 Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 11 и 12 смотреть соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
- 3 Изображение верхней части узлов 11 и 12 см по узлу №10.
- 4 При монтаже исключить возможность связки спирали с опоры (см. узел №10)

ПОРТОЛО
 ВЫТОВАХ
 ЗАЩИЩ
 ТУРИСКО
 КОМПАК
 Г. МОСК
 НАН ОТА
 ГА ННЖ
 ПР ТА
 ПР ЧНЖ
 ЕНЕР
 ИСОЛАН
 ИИЩЖБ
 ЦХОУИ
 БЕЛАШ
 МАТВ
 УАВНО
 ПРОБЕНА
 СТ НАИ
 СТР
 МАШИ
 КРАМА
 Р
 Р
 Р

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2П	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 10, 11, 12	ВЫП. 3 ЛИСТ 26

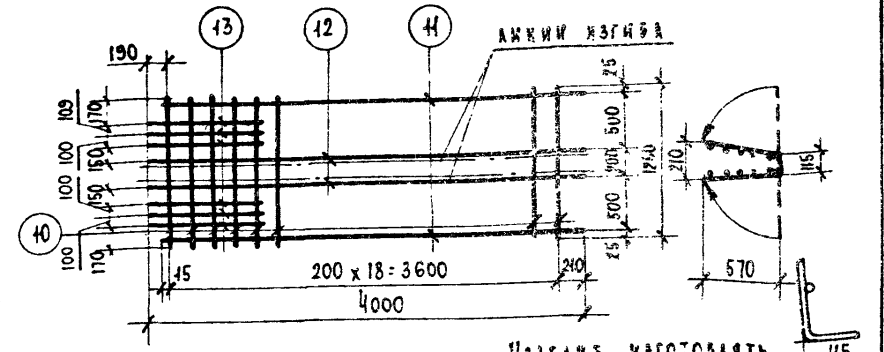
ТОРГОВО
ВЫТОВАК
ВЛАДИИ
ТРОИТСКОМУ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ИСПОЛНИ
ПРОЕКТА
ГР ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИ
И. МАТВЕЕВ

ИЦУОКИ
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
УАРЯНОВ

ПРОБЕРИ
СТАНАУН СОТ
НИИЖБ

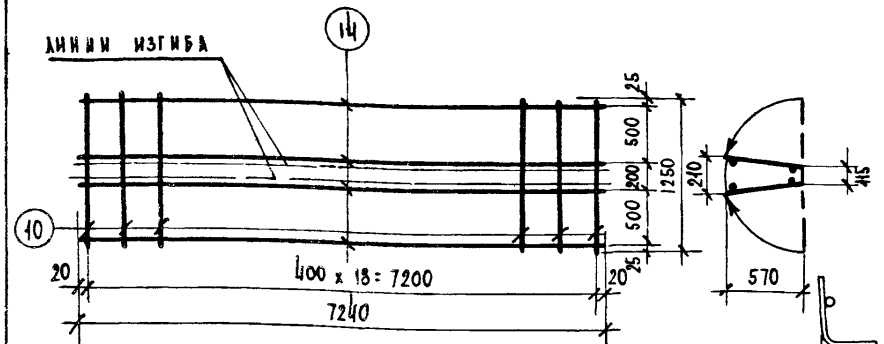
МОЛОШИНКОЗА
КРАМАРЬ



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

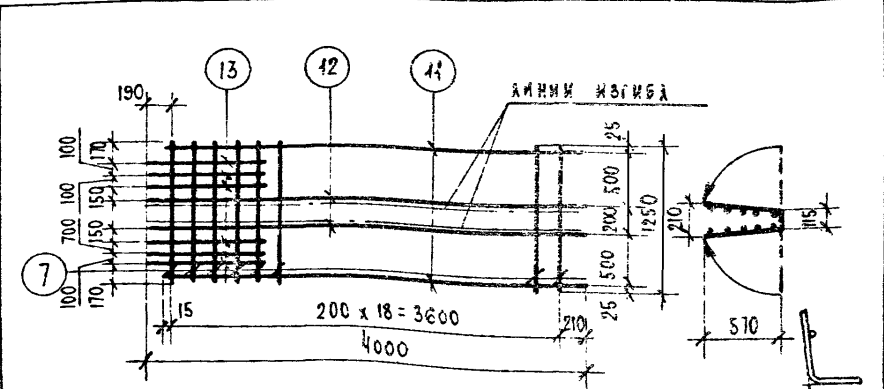
ИД ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-1	СЕРИЯ 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТТБ/4,5/-150.30-2/ст.пд.пр
11	4В1	3825	2	7,65		КГ	ПТБ/-150.15-2/ст.пд.пр
12	4В1	4000	2	8,0		ВЫПУСК	3
13	5В1	1000	6	6,0		ЛИСТ	32



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

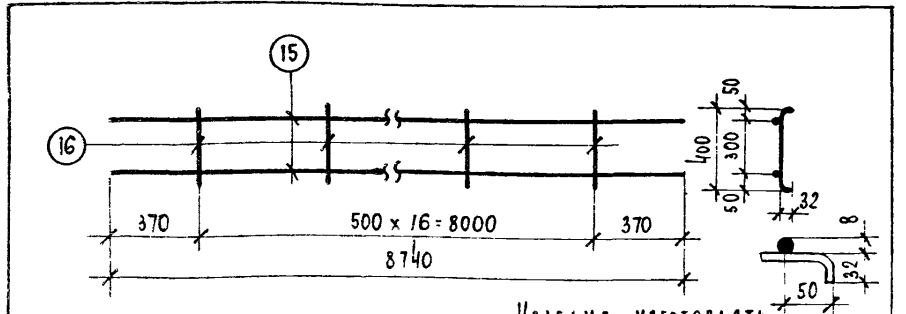
ИД ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-2	СЕРИЯ 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТТБ/4,5/-150.30-2/ст.пд.пр
14	4В1	7240	4	29,0		КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/ст.пд.пр
						ВЫПУСК	3
						ЛИСТ	33



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИД ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-3	СЕРИЯ 1.242-1
7	4В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТТБ/4,5/-150.30-2/ст.пд.пр
11	4В1	3825	2	7,65		КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/ст.пд.пр
12	4В1	4000	2	8,0		ВЫПУСК	3
13	5В1	1000	6	6,0		ЛИСТ	34



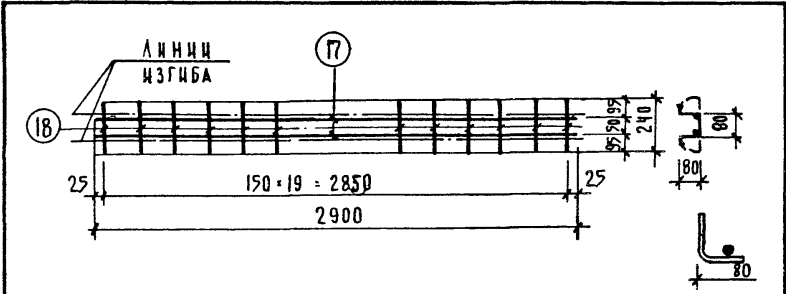
Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИД ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	С-7	СЕРИЯ 1.242-1
15	8А1	8140	2	17,5	1971	ВЕС	ПТТБ/4,5/-150.30-2/ст.пд.пр
16	6А1	450	17	7,65		КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/ст.пд.пр
						ВЫПУСК	3
						ЛИСТ	35

ТК	ПТТБ/4,5/-150.30-2ст; ПТБ/4,5/-150.30-2пд; ПТТБ/4,5/-150.30-2 пр; ПТБ/4,5/-150.15-2ст; ПТБ/4,5/-150.15-2пд; ПТБ/4,5/-150.15-2 пр	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ К-1, К-2, К-3; С-7	ВЫП. 3 ЛИСТ 32-35

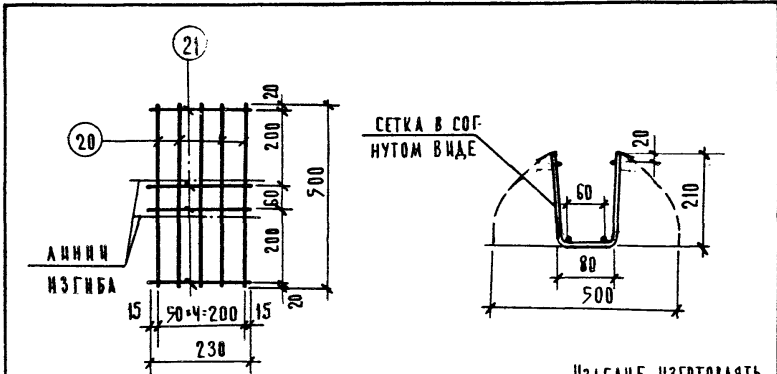
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕНТРАЛ" г. МОСКВА
 ЗАКАЗЧИК: БЕЛШЕВА МАТВЕЕВ БУДНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА: ТА. ЦИЖ. ПР. ТА. ГР. ЦИЖЕНЕР. ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПРОЕКТ: НИИ ЖБ
 МАШИНИСТОВ: КРАМАРЬ



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

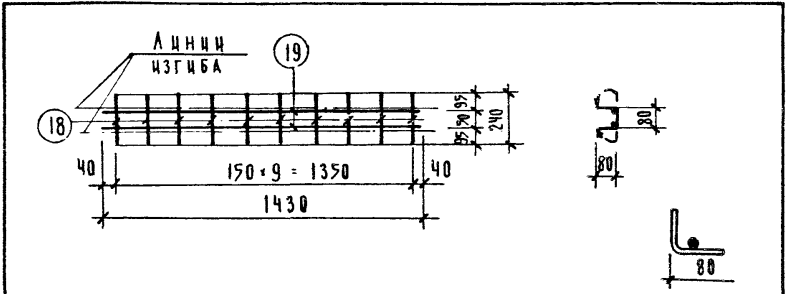
№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	Т К	С-8		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС КГ	ПТБ/Ч.5/150.30-2/СТ.ПА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
17	6АШ	2900	2	5,8	1971	1,6	3	36	
18	3ВІ	240	20	4,8					



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

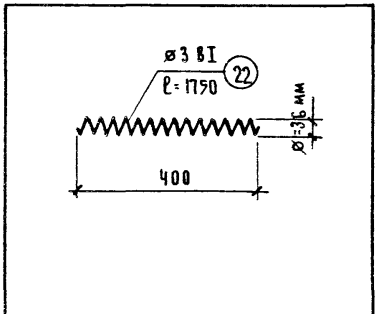
№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	Т К	С-10		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС КГ	ПТБ/Ч.5/150.30-2/ПА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
20	5ВІ	500	5	2,4	1971	0,5	3	38	
21	5ВІ	230	4	0,88					



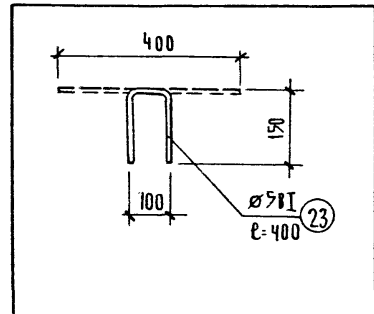
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	Т К	С-9		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС КГ	ПТБ/Ч.5/150.15-2/СТ.ПА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
19	8АШ	1430	2	2,86	1971	1,3	3	37	
18	3ВІ	240	10	2,4					

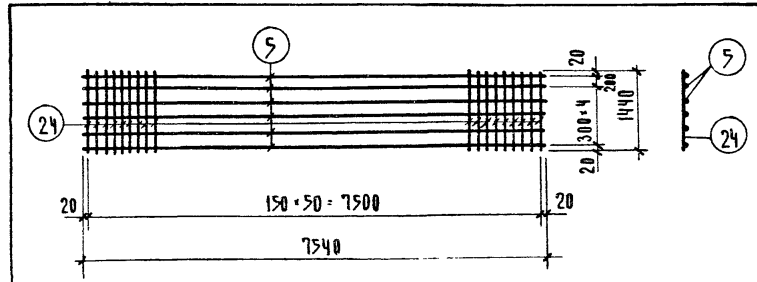


Т К	СПИРАЛЬ		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТБ/Ч.5/150.30-2СТ	ВЫПУСК	ЛИСТ
1971	0,1	ПТБ/Ч.5/150.15-2СТ	3	39



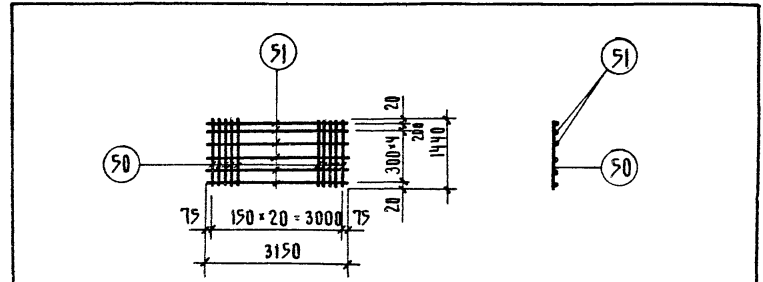
Т К	ПОЗ. 23	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТБ/Ч.5/150.30-2/ПА.ПР/
1971	0,06	ПТБ/Ч.5/150.15-2ПА.ПР/	ЛИСТ 40

Т К	ПТБ (Ч.5)-150.30-2СТ; ПТБ (Ч.5)-150.30-2ПА; ПТБ (Ч.5)-150.30-2ПР; ПТБ (Ч.5)-150.15-2СТ; ПТБ (Ч.5)-150.15-2ПА; ПТБ (Ч.5)-150.15-2ПР		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЫП. ШТ.	ЛИСТ	ВЫП. ШТ.	ЛИСТ
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8; С-9; С-10, СПИРАЛЬ, ПОЗ. 23	3	36	40



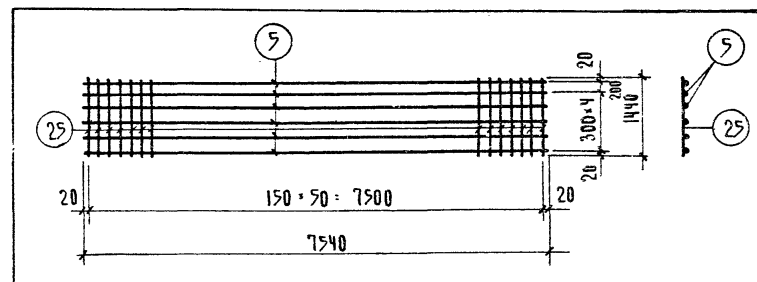
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ
 НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ
 МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-5	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м			ВЕС кг	ПТБ-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)
5	48 I	7540	6	45,2	1971	15,8	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 41	
24	58 I	1440	51	73,4				



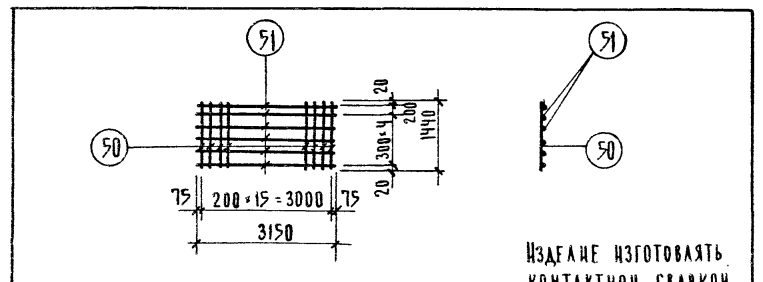
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-5У	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м			ВЕС кг	ПТБ-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)
50	58 I	1440	21	30,2	1971	6,5	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 43	
51	48 I	3150	6	18,9				



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ
 НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ
 МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-6	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м			ВЕС кг	ПТ 4,5-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)
5	48 I	7540	6	45,2	1971	11,8	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 42	
25	48 I	1440	51	73,4				



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-6У	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м			ВЕС кг	ПТ 4,5-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)
50	58 I	1440	16	23,1	1971	5,4	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 44	
51	48 I	3150	6	18,9				

Т К	ПТБ-150.15-2 СТ; ПТБ-150.15-2 ПА; ПТБ-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-5, С-6; С-5У; С-6У	ВЫП. 3 ЛИСТ 41-44

МАТБЕБ
 ПРОБЕРА
 НИИ ЖБ
 НИИОН
 БЕКАИВА
 МАТБЕБ
 МОЛОШАНКОВА
 НАУ. ОТДЕЛ
 ГА. НИЖ. ПР. ТА
 ПР. НИИ
 ИСПОЛНИ
 ТОРГОВЫЕ
 ВЫВОДЫ
 ЗАДАЧА
 ТУНДСКА
 КОНТАКТНОЕ
 Г. МОСКВА
 ЦНИИ

МОЛШНИКОВА

Александр

ПРОВЕРИЛ

ИЦХОКИ

НАЧ. ОТДЕЛА

ТОРГОВО
БОТОВЫХ
ЗАРНИИ И
ТРАСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ДЕЗИНТ

КРАМАРЬ

Михаил

СТ. НАУЧ. СОТ.

МАТВЕЕВ

РУК. ГРУППЫ

ИСПОЛНИЛ

ИСПОЛНИЛ

Ж

Б

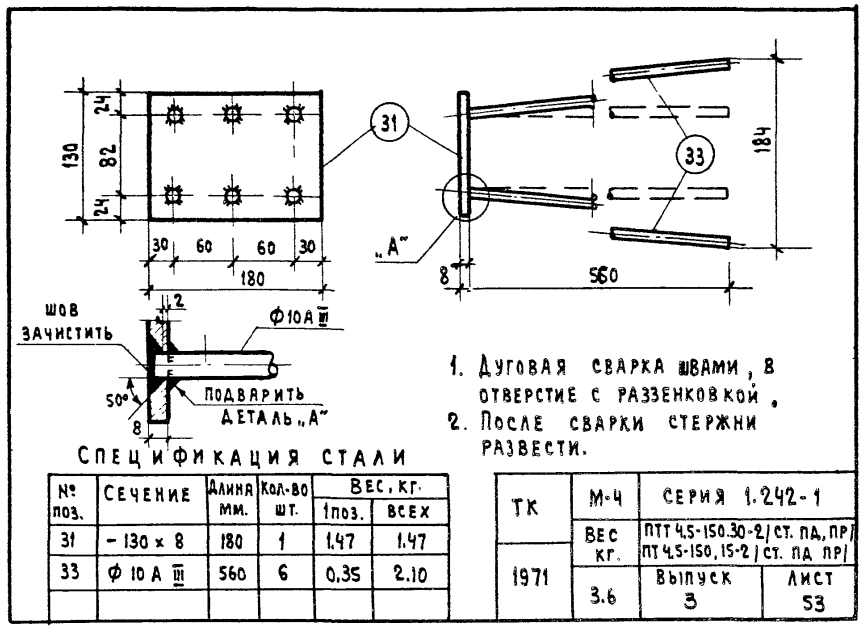
Ж

Б

Б

Б

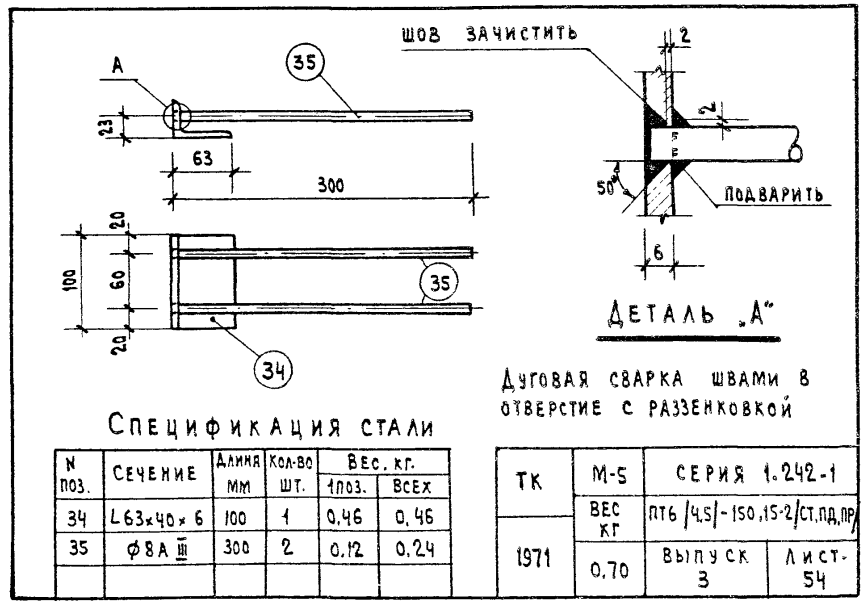
Б



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
31	- 130 x 8	180	1	1,47	1,47
33	Φ 10 A III	560	6	0,35	2,10

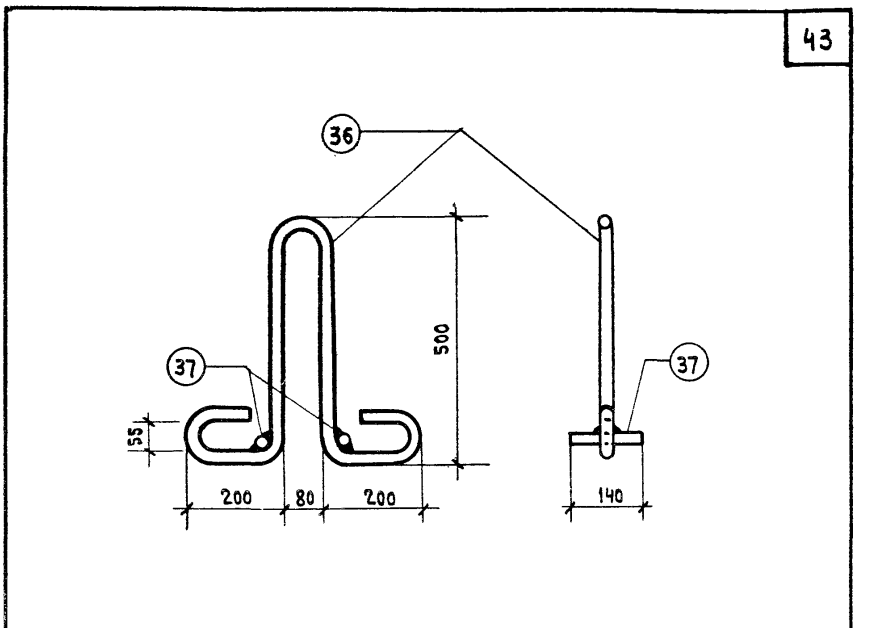
ТК	М-4	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТТ 4.5-150.30-2/СТ. ПА. ПР/	ПТТ 4.5-150.15-2/СТ. ПА. ПР/
	1971	3.6	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 53



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
34	L 63x40x6	100	1	0,46	0,46
35	Φ 8 A III	300	2	0,12	0,24

ТК	М-5	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТБ /4.5/-150.15-2/СТ. ПА. ПР/	
	1971	0.70	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 54



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
36	Φ 25 A I	1660	1	6,4	6,4
37	Φ 25 A I	140	2	0,6	1,2

ТК	П-1	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТТ6/4.5/-150.30-2/СТ. ПА. ПР/	ПТБ/4.5/-150.15-2/СТ. ПА. ПР/
	1971	7.6	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 55

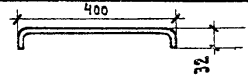
ТК	ПТТ6/4.5/-150.30-2СТ. ПТТ6/4.5/-150.30-2ПА; ПТТ6/4.5/-150.30-2ПР			СЕРИЯ 1.242-1	
	1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ М-4, М-5, П-1	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 53-55	

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ6-150.30-2СТ	5	4В-I	7540	32	241.3	3В-I	61.2	3.4	
	6	5В-I	2940	102	299.9	4В-I	488.3	48.4	
	7	4В-I	1250	102	126.5	5В-I	465.3	71.7	
	10	5В-I	1250	114	141.4	6А-I	26.1	5.8	
	11	4В-I	3825	8	30.6	6А-III	23.2	5.2	
	12	4В-I	4000	8	32.0	8А-III	60.2	23.8	
	13	5В-I	1000	24	24.0	25А-I	7.9	30.4	
	14	4В-I	7240	8	57.9				
	15	8А-III	8740	4	35.0				
	16*)	6А-I	450	58	26.1				
	17	6А-III	2900	8	28.2				
	18	3В-I	240	80	19.2				
	22	3В-I	1750	24	42.0				
	36	25А-I	1860	4	6.7				
	37	25А-I	150	8	1.2				
	26	8А-III	6300	4	25.2				
	ПТ6-150.15-2СТ	5	4В-I	7540	12	90.4	3В-I	30.6	1.7
		10	5В-I	1250	57	70.7	4В-I	150.7	14.9
11		4В-I	3825	4	15.3	5В-I	229.7	35.4	
12		4В-I	4000	4	16.0	6А-I	13.1	2.9	
13		5В-I	1000	12	12.0	8А-III	41.5	16.4	
14		4В-I	7240	4	29.0	25А-I	3.9	15.2	
15		8А-III	8740	2	17.5				
16*)		6А-I	450	29	13.1				
18		3В-I	240	40	9.6				
19		8А-III	1430	8	11.4				
22		3В-I	1750	12	21.0				
24		5В-I	1440	102	147.0				
36		25А-I	1660	2	3.3				
37		25А-I	160	4	0.6				
26	8А-III	6300	2	12.6					

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТТ6-150.30-2ПА ПТТ6-150.30-2ПР	5	4В-I	7540	32	241.3	3В-I	19.2	1.1
	6	5В-I	2940	102	299.9	4В-I	488.3	48.4
	7	4В-I	1250	102	126.5	5В-I	486.4	75.0
	10	5В-I	1250	114	141.4	6А-I	26.1	5.8
	11	4В-I	3825	8	30.6	6А-III	23.2	5.2
	12	4В-I	4000	8	32.0	8А-III	60.2	23.8
	13	5В-I	1000	24	24.0	25А-I	7.9	30.4
	14	4В-I	7240	8	57.9			
	15	8А-III	8740	4	35.0			
	16*)	6А-I	450	58	26.1			
	17	6А-III	2900	8	23.2			
	18	3В-I	240	80	19.2			
	20	5В-I	500	20	10.0			
	21	5В-I	230	16	3.7			
	23	5В-I	400	20	8.0			
	36	25А-I	1660	4	6.7			
	37	25А-I	150	8	1.2			
	26	8А-III	6300	4	25.2			
ПТ6-150.15-2ПА ПТ6-150.15-2ПР	5	4В-I	7540	12	90.4			
	10	5В-I	1250	57	70.7	3В-I	9.6	0.5
	11	4В-I	3825	4	15.3	4В-I	150.7	14.9
	12	4В-I	4000	4	16.0	5В-I	240.3	37.1
	13	5В-I	1000	12	12.0	6А-I	13.1	2.9
	14	4В-I	7240	4	29.0	8А-III	41.5	16.4
	15	8А-III	8740	2	17.5	25А-I	3.9	15.2
	16*)	6А-I	450	29	13.1			
	18	3В-I	240	40	9.6			
	19	8А-III	1430	8	11.4			
	20	5В-I	500	10	5.0			
	21	5В-I	230	8	1.9			
	23	5В-I	400	10	4.0			
	24	5В-I	1440	102	147.0			
36	25А-I	1660	2	3.3				
37	25А-I	150	4	0.6				
26	8А-III	6300	2	12.6				

*) Эскиз поз. 16



МОЛОШНИКОВА
 КРАМЕРЬ
 ПРОВЕРКА
 НИИЖБ
 ИЩСКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. СТАНА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС
 ЗАДАНИИ И ТРАКТОРСКИХ КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

Т.К.	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР ПТ6-150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПА; ПТ6-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 56

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ и КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТБ - 150.30 - 2СТ	1	18 А-IV	14960	12	179,5	358,8
ПТБ - 150.15 - 2СТ	1	18 А-IV	"	6	89,8	179,5
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2СТ	1	18 А-IV	"	10	149,6	299,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2СТ	1	18 А-IV	"	5	74,8	149,5
ПТТБ - 150.30 - 2ПД	2	15 П-7	"	14	209,2	234,0
ПТБ - 150.15 - 2ПД	2	15 П-7	"	7	104,6	117,0
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПД	4	12 П-7	"	16	239,0	168,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПД	4	12 П-7	"	8	119,5	84,0
ПТТБ - 150.30 - 2ПР	3	5B _p -II	"	90	1347,0	207,2
ПТБ - 150.15 - 2ПР	3	5B _p -II	"	45	673,5	103,6
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР	3	5B _p -II	"	70	1048,0	161,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПР	3	5B _p -II	"	35	524,0	80,5

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЛИНА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТА ПО РАЗМЕРУ ПАНЕЛИ. ДЕЙСТВИТЕЛЬНУЮ ДЛИНУ ПРИНИМАТЬ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СПОСОБА НАТЯЖЕНИЯ И КОНСТРУКЦИИ ЗАХВАТНЫХ ПРИСПОСОБАНИЙ; СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ УЧЕСТЬ ПРИ ЗАКАЗЕ.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						СЕЧЕНИЕ ММ	ОБЩАЯ ДЛ М	ВЕС КГ
ПТБ - 150.30 - 2СТ ПТБ - 150.30 - 2ПД ПТБ - 150.30 - 2ПР	27	163x40x6	120	26	3,12	Φ12 А-III	13,5	12,0
	28	Φ8 А-III	400	44	17,6	Φ8 А-III	26,7	10,6
	29	Φ8 А-III	50	22	1,1	163x40x6	3,12	14,5
	30	Φ8 А-III	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
	31	-130x8	180	4	0,72			
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2СТ ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПД ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР	32	Φ12 А-III	560	24	13,5			
	27	163x40x6	120	16	1,92	Φ10 А-III	13,5	8,4
	28	Φ8 А-III	400	24	9,6	Φ8 А-III	18,2	7,2
	29	Φ8 А-III	50	12	0,6	163x40x6	1,92	8,9
	30	Φ8 А-III	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
ПТБ - 150.15 - 2СТ ПТБ - 150.15 - 2ПД ПТБ - 150.15 - 2ПР	31	-130x8	180	4	0,72			
	33	Φ10 А-III	560	24	13,5			
	27	163x40x6	120	20	2,4	Φ12 А-III	6,8	6,1
	28	Φ8 А-III	400	36	14,4	Φ8 А-III	24,1	9,5
	29	Φ8 А-III	50	18	0,9	163x40x6	3,2	14,8
ПТБ - 150.15 - 2СТ ПТБ - 150.15 - 2ПД ПТБ - 150.15 - 2ПР	30	Φ8 А-III	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	32	Φ12 А-III	560	12	6,8			
	34	163x40x6	100	8	0,8			
	35	Φ8 А-III	300	16	4,8			
ПТ 4,5 - 150.15 - 2СТ ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПД ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПР	27	163x40x6	120	10	1,2	Φ10 А-III	6,8	4,2
	28	Φ8 А-III	400	16	6,4	Φ8 А-III	15,6	6,2
	29	Φ8 А-III	50	8	0,4	163x40x6	2,0	9,3
	30	Φ8 А-III	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	33	Φ10 А-III	560	12	6,8			
	34	163x40x6	100	8	0,8			
	35	Φ8 А-III	300	16	4,8			

ТК	ПТБ - 150.30 - 2 СТ, ПД, ПР	ПТБ - 150.15 - 2 СТ, ПД, ПР	СЕРИЯ
	ПТТ 4,5 - 150.30 - 2 СТ, ПД, ПР	ПТТ 4,5 - 150.15 - 2 СТ, ПД, ПР	1.242-1
1971	СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ		Лист 58

МОЛОШИНКОВА
КРАМАРЬ
П.И. Сидорова
ПРОБ. Е. И. А.
Н. И. ИЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТРЕВ
УАЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
Г.А. ИЖ. ПР.
Г.И. ИЖ.
ИСПОЛ. И. А.
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ

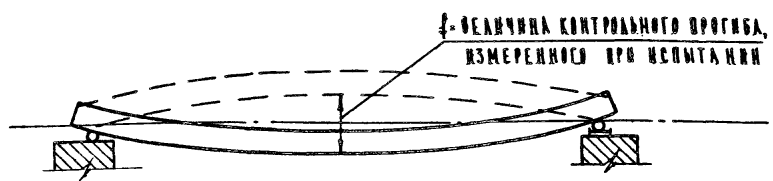
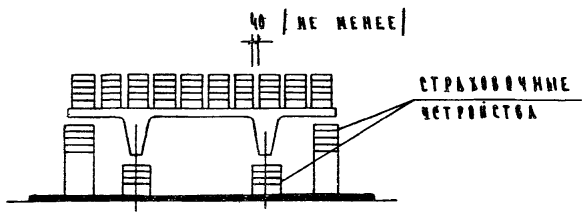
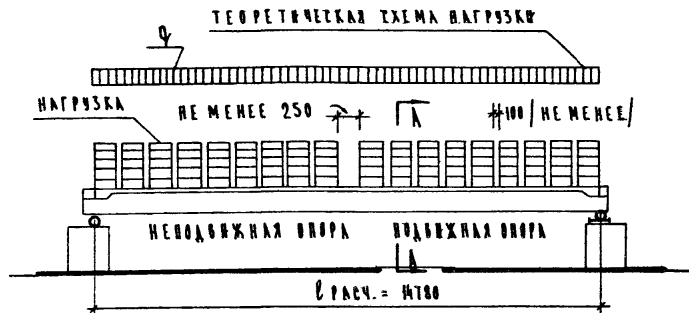


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДЛИТЕЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛЕЙ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ

Испытание панелей производить в соответствии требованиями ГОСТ 8829-66 «Изделия железобетонные» сборные. Методы испытаний и оценки прочности жесткости и трещиностойкости.

Отбор железобетонных изделий следует производить в соответствии требованиями п. 2,1 ГОСТ 8829-66.

Панели, армированные стержневой арматурой класса А-IV / марки с индексом «СТ» / испытываются на прочность, жесткость и ширину раскрытия трещин, панели, армированные семипроволочными прядями П-7 и высокопрочной проволочной арматурой Вр II / марки с индексами «ПА» и «ПР» / испытываются на прочность, образование трещин и жесткость.

Прочность, жесткость и трещиностойкость изделий оцениваются по ГОСТ 4 и в соответствии с данными, приведенными на листах 60,61,62.

ИСПЫТАТЕЛЬ	МАТЕРИАЛ	КОНТРОЛЬ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ИЗДАНИЕ
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Т К	ИТ6 - 450.30 - 2/СТ, ПА, ПР / ИТ4.5 - 450.30 - 2/СТ, ПА, ПР /	СЕРИЯ 1. 242-1
	ИТ6 - 450.15 - 2/СТ, ПА, ПР / ИТ4.5 - 450.15 - 2/СТ, ПА, ПР /	
1971	УКАЗАНИЕ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	Лист 3 из 59

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента σ (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуются повторные испытания
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1 Текучесть продольной растянутой арматуры 2 Раздробление бетона сматой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1120	≥ 800	< 1120 , но ≥ 952
Другие виды разрушений C=1,6	≥ 1280	≥ 960	< 1280 , но ≥ 1090

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках	Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделия кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.1 ГОСТ) мм	
			при которой изделие признаются годными	при которой требуется повторное испытание
3	462	37,9	$\leq 41,6$	$> 41,6$, но $\leq 43,5$
7	449	37,0	$\leq 40,5$	$> 40,5$, но $\leq 42,5$
14	435	36,1	$\leq 38,6$	$> 38,6$, но $\leq 41,5$
28	408	34,6	$\leq 38,0$	$> 38,0$, но $\leq 39,8$
100	360	31,6	$\leq 34,8$	$> 34,8$, но $\leq 36,3$

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках*	Контрольная ширина раскрытия трещин σ т мм					Максимальное допустимое отклонение от величины σ т (см. п.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м ²	462	449	435	408	360	0,1

* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определяются по интродуции

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 6-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента σ (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуются повторные испытания
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1 Текучесть продольной растянутой арматуры 2 Раздробление бетона сматой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1320	≥ 1000	< 1320 , но ≥ 1120
Другие виды разрушений C=1,6	≥ 1500	≥ 1180	< 1500 , но ≥ 1280

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках	Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделия кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.1 ГОСТ) мм	
			при которой изделие признаются годными	при которой требуется повторное испытание
3	640	36,8	$\leq 40,4$	$> 40,4$, но $\leq 42,2$
7	625	36,0	$\leq 39,5$	$> 39,5$, но $\leq 41,3$
14	600	35,3	$\leq 38,8$	$> 38,8$, но $\leq 40,5$
28	565	33,2	$\leq 36,5$	$> 36,5$, но $\leq 38,2$
100	500	29,4	$\leq 32,3$	$> 32,3$, но $\leq 33,8$

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках*	Контрольная ширина раскрытия трещин σ т мм					Максимальное допустимое отклонение от величины σ т (см. п.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м ²	640	625	600	565	500	0,1

Т.К	ПТТ 6-150.30-2СТ, ПТТ 4,5-150.30-2СТ ПТ 6-150.15-2СТ, ПТ 4,5-150.15-2СТ	серия 1. 242-1
	1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4,5-150.30-2СТ И ПТТ 6-150.30-2СТ

КРАМАРЬ
СТ. НАЧ. СТОП.
НИИЖБ

ИЦХОВИ
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
УВАЯНОВ

И.С.
И.С.
И.С.
И.С.

И.С.
И.С.
И.С.
И.С.

ГОРОВО-
ВЫТОВИХ
ЗЛАНИН
ТУРПЕНКО
КОМТЕССОВ
Г. ИВЕРОВА

ЦНИИП

**Данные для испытаний
панели марки ПТТ 4,5-150,30-2ПД.**

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки КР/м ²		
	при которой изделия признаются годными	при которой требуется повторное испытание	
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C = 1,4	≥ 1200	≥ 850	< 1200, но ≥ 1020
Другие виды разрушений C = 1,6	≥ 1370	≥ 1020	< 1370, но ≥ 1160

Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КР/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	445	≥ 445	< 445
7	441	≥ 441	< 441
14	430	≥ 430	< 430
28	419	≥ 419	< 419
100	395	≥ 395	< 395

Проверка жесткости			
Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	20,7	≤ 24,8	> 24,8, но ≤ 26,9

**Данные для испытаний
панели марки ПТТ 6-150,30-2ПД.**

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, КР/м ²		
	при которой изделия признаются годными	при которой требуется повторное испытание	
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C = 1,4	≥ 1580	≥ 1230	< 1580, но ≥ 1340
Другие виды разрушений C = 1,6	≥ 1810	≥ 1460	< 1810, но ≥ 1540

Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными.	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	645	≥ 645	< 645
7	627	≥ 627	< 627
14	617	≥ 617	< 617
28	580	≥ 580	< 580
100	540	≥ 540	< 540

Проверка жесткости			
Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	28	≤ 33,6	> 33,6 но ≤ 36,4

* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

КРАМАРЬ
СТ. НАУЧ. СОПР.
НИИЖ
ИЦХКИ
БЕЛЫШВА
МАТВЕЕВ
УЛЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ТА. НИЖ. ДР.
ГР. НИЖ.
ИСПОЛНИТЕЛЬ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
ЦИНИП

ТК	ПТТ 6-150,30-2ПД, ПТТ 4,5-150,30-2ПД ПТ 6-150,15-2ПД, ПТ 4,5-150,15-2ПД	серия 1.242-1
1971	Данные для испытаний панелей марок ПТТ 4,5-150,30-2ПД и ПТТ 6-150,30-2ПД	вып 3 лист 61

Данные для испытаний панели марки ПТТ 4,5-150.30-2пр

Проверка прочности

Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки КР/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1230	≥ 880	< 1230 но ≥ 1040
Другие виды разрушений C=1,6	≥ 1410	≥ 1060	< 1410, но ≥ 1200

Проверка по образованию трещин

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КР/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными.	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	458	≥ 458	< 458
7	450	≥ 450	< 450
14	440	≥ 440	< 440
28	422	≥ 422	< 422
100	394	≥ 394	< 394

Проверка жесткости.

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	22,4	≤ 26,8	> 26,8, но ≤ 29,1

Данные для испытаний панели марки ПТТ 6-150.30-2пр.

Проверка прочности.

Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, КР/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1540	≥ 1190	< 1540, но ≥ 1310
Другие виды разрушений C=1,6	≥ 1760	≥ 1410	< 1760, но ≥ 1500

Проверка по образованию трещин

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит.
3	645	≥ 645	< 645
7	627	≥ 627	< 627
14	610	≥ 610	< 610
28	585	≥ 585	< 585
100	540	≥ 540	< 540

Проверка жесткости

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	25,6	≤ 30,7	> 30,7, но ≤ 33,3

* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

ТК	ПТТ 6-150.30-2пр, ПТТ 4,5-150.30-2пр ПТ 6-150.15-2пр, ПТ 4.5-150.15-2пр	серия 1. 242-1
1971	Данные для испытаний панелей марок ПТТ 4,5-150.30-2пр и ПТТ 6-150.30-2пр	Вып. 3 Лист 62

ОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРЕТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Т. МОСКВА
 ЦАУ ОТДЕЛА СК. ИИЖ. ПР. ИИХ. ИСПОЛНИ
 ИЩАКИ БЕКАМЕРА МАТЕВ САРЯНОВ
 НИИЖУ
 СТ. ИИЖСОТ
 КРАМАРЬ