

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 2

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 12 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 800 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.д.)
и предложения по их устранению

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

107065 Москва, В—88, Спартаковская ул., 7а, корпус В

Сдано в печать 18.1V 1972 года
Заказ № 1634 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 2

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 12 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-III ПОД НАГРУЗКИ 800 И 450 КГ/М²

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

УТВЕРЖДЕН
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 163
ОТ 31 АВГУСТА 1971г

| | | | | |
|----------------|----------------|---------------------|----------------|----------------|
| ЦНИИЭП | ТА. НИЖ. К-71 | ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ | ПРОЕКТА | МАШИНОСТРОЕНИЕ |
| ДИЗАЙН | НИИЖБ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | НИИЖБ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |
| ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ | ПРОЕКТИРОВАНИЕ |

Наименование листов

2

| | № л. листов | № стр. |
|---|-------------|--------|
| Титульный лист | — | — |
| Содержание | — | — |
| Номеркаатура | — | 2-4 |
| Важнейшая записка | — | 5 |
| Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./; ПТТ4.5-120.30-2/ст., лд., пр./ | — | 6-9 |
| Общий вид панелей. Характеристика изделий | 1 | 10 |
| Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5. Выборка стали | 2 | 11 |
| Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./ | | |
| Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2, К-К. Спецификация арматурных изделий на панели | 3 | 12 |
| Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов | 4 | 13 |
| Монтажная схема армирования лапки панелей | 5 | 14 |
| Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель | 6 | 15 |
| Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3 | 7 | 16 |
| Панели ПТТ4.5-120.30-2/ст. лд. пр./ | | |
| Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2, К-К. Спецификация арматурных изделий на панели | 8 | 17 |
| Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов | 9 | 18 |
| Монтажная схема армирования лапки панелей | 10 | 19 |
| Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель | 11 | 20 |
| Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6 | 12 | 21 |
| Панели ПТТ8-120.30-2/ст., лд., пр./ ПТТ4.5-120.30-2/ст., лд., пр./ | | |
| Армирование лапки панелей короткими сетками /вариант/ | 13 | 22 |
| Панели ПТ8-120.15-2/ст., лд., пр./, ПТ4.5-120.15-2/ст., лд., пр./ | | |
| Общий вид панелей. Характеристика изделий | 14 | 23 |
| Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали | 15 | 24 |
| Панели ПТ8-120.15-2/ст., лд., пр./ | | |
| Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Спецификация арматурных изделий на панели | 16 | 25 |

ИЖБ

БЕЛШЕВА
МАМБЕВ
ТЕНЮСКАЯ

СЕРЕНО
БЕРНО
07.203

№ инж. пр.
рук. пр. инж.
ИВЛОВА

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"МОСКОВСКОЕ"
г. МОСКВА

ЦНИИ
СПИДИ

| | | |
|------|--|------------------|
| Т К | ПТТ8-120.30-2/ст. лд. пр./; ПТТ4.5-120.30-2/ст. лд. пр./ ПТ8-120.15-2/ст. лд. пр./; ПТ4.5-120.15-2/ст. лд. пр./ | серия 1.042-1 |
| 1971 | С О Д Е Р Ж А Н И Е | вып. 2 лист - |

| Наименование листов. | № листов | № стр. |
|--|----------|--------|
| Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов | 17 | 26 |
| Монтажная схема армирования рабки панелей | 18 | 27 |
| Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель | 19 | 28 |
| Армирование панелей. Узлы 7,8,9. | 20 | 29 |

Панели ПТ45-120.15 - 2 /ст...рд...пр/

| | | |
|---|----|----|
| Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сечение К-К. Спецификация арматурных изделий на панель | 21 | 30 |
| Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов | 22 | 31 |
| Монтажная схема армирования рабки панелей | 23 | 32 |
| Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель | 24 | 33 |
| Армирование панелей. Узлы 10,11,12. | 25 | 34 |

Панели ПТ8-120.15 - 2 /...ст...рд...пр/, ПТ4,5-120.15 - 2 /...ст...рд...пр/

| | | |
|---|----|----|
| Армирование рабки панелей короткими сетками /вариант/ | 26 | 35 |
|---|----|----|

Арматурные изделия

| | | |
|------------|----|----|
| Сетка С-1 | 27 | 36 |
| Сетка С-2 | 28 | |
| Сетка С-3 | 29 | |
| Сетка С-4 | 30 | |
| Каркас К-1 | 31 | |
| Каркас К-2 | 32 | |
| Каркас К-3 | 33 | |
| Сетка С-7 | 34 | |
| Сетка С-8 | 35 | |
| Сетка С-9 | 36 | |
| Сетка С-10 | 37 | 38 |
| Спираль | 38 | |
| Позиция 24 | 39 | |

МОЛОДИЧКОВА
КРАМАРД

ПРОВЕРКА
СТ.ИЩУКОВ

И И И Ж Б

ИЩУКИ
БЕЛАЩЕВА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА

СА.ИИЖ.ИИ-ТА
НАЧ.ОДЕЛА
ГЛАВН.ПРО-ТА
РУК.ГР.ИИЖ
И.СОЛОВЬЕВ

ТОРГОВО-
ВЫПОНК
СЛАВНИК
ПРОИЗВЕД
ПРОИЗВЕД
С.МОСКВА

ЛИНИИ

| | | |
|------|---|-------------------|
| ТК | ПТ8-120.30 - 2 /ст.рд.пр/; ПТ4,5-120.30-2/ст.рд.пр/; ПТ8-120.15 - 2 /ст.рд.пр/; ПТ4,5-120.15-2/ст.рд.пр/ | СЕРИЯ 1 242 -1 |
| 1971 | С О Д Е Р Ж А Н И Е | ВЫР. Л.ИСТ 2 - |

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИБИРЬ»
 ЗАВИСИМОСТЬ ОТ НАПРЯЖЕНИЯ
 ИЛИ ОТ ВРЕМЕНИ
 ИЛИ ОТ ОБЪЕМА РАБОТЫ
 ИЛИ ОТ ДРУГОГО

ПРОГРАММА
 СЛАНСОР
 ИЛИ ДРУГОЕ

МОЛОШНИКОВА
 КРАМАР
 ИЛИ ДРУГОЕ

ИЛИ ДРУГОЕ
 БЛАШЕРА
 МАТВЕЕВ
 ПРЕДЧЕНКО

ГЛАВ. ИНЖ. МСТА
 ЗАК. ОТДЕЛ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
 РУК. ГР. ИНЖ.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№ ЛИСТОВ

КМ СТР.

| | | |
|--|----|----|
| СЕТКА С-5 | 40 | 39 |
| СЕТКА С-6 | 41 | |
| СЕТКА С-5У | 42 | |
| СЕТКА С-6У | 43 | |
| СЕТКА С-1У | 44 | |
| СЕТКА С-2У | 45 | 40 |
| СЕТКА С-3У | 46 | |
| СЕТКА С-4У | 47 | |
| МАРКА М-1 | 48 | 41 |
| МАРКА М-2 | 49 | |
| МАРКА М-3 | 50 | |
| МАРКА М-4 | 51 | |
| МАРКА М-5 | 52 | |
| ПЕТАЯ П-1 | 53 | 42 |
| ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ | 54 | 43 |
| ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ | 55 | 44 |
| СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ | 56 | 45 |
| УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ | 57 | 46 |
| ДАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2СТ | 58 | 47 |
| ДАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5-120.30-2ПД; ПТТ8-120.30-2ПД | 59 | 48 |
| ДАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5-120.30-2НР; ПТТ8-120.30-2НР | 60 | 49 |

| | | |
|------|--|-----------|
| Т К | ПТТ8-120.30-2 / СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5-120.30-2 / СТ, ПД, ПР / | СЕРИЯ |
| | ПТТ8-120.15-2 / СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5-120.15-2 / СТ, ПД, ПР / | 1.242-1 |
| 1971 | СОДЕРЖАНИЕ | ВЫР. ЛИСТ |
| | | 2 - |

| ПРИМЕНЕНИЕ УЗДЕЛЫ | №№ п/п | МАРКИ ПАНЕЛЕЙ | Э С К И З ПАНЕЛИ | РАСЧЕТН. НАГРУЗКА кг/м ² | РАЗМЕРЫ В мм. | | | | МАРКА БЕТОНА | РАСХОД СТАЛИ „КГ“ | | | | | | | | | | №№ Л И С Т О В | |
|----------------------|-----------|------------------|---------------------|--|------------------|------|-----|----|--------------|---|-----------------|-------|------|-------|-------|-------|-------|--|---|---|---|
| | | | | | L | B | h | h | | МАРКА БЕТОНА, ОБЪЕМ БЕТОНА, м ³ | ВЕС УЗДЕЛА, тн. | А-IV | П-7 | Вр-II | А-III | А-I | В-I | НА ЗАКА. ДЕТАЛИ НА ПАНЕЛИ ВЕ ЗАКА. ДЕТАЛИ | НА КА. КИ № БЕТОНА | | |
| ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ | 1 | ПТТ8-120,30-2СТ | | 800 | 1180 | 2990 | 500 | 60 | 400 | 3,91 | 9,8 | 288,0 | — | — | 23,8 | 15,6 | 100,1 | 33,7 | 427,5 | 109,2 | 1-7, 13, 27, 28, 31, 32, 34, 35, 38, 44, 45 |
| | 2 | ПТТ8-120,30-2ПА | | 400 | | | | | „ | „ | — | 160,0 | — | 23,8 | 15,6 | 100,8 | 33,7 | 300,2 | 76,7 | 1-7, 13, 27, 28, 31, 32, 34, 35, 37, 39, 44, 45 | |
| | 3 | ПТТ8-120,30-2НР | | 400 | | | | | „ | „ | — | 159,0 | 23,8 | 15,6 | 100,8 | 33,7 | 299,2 | 76,5 | 1-7, 13, 27, 28, 31, 32, 34, 35, 38, 46 | | |
| | 4 | ПТТ45-120,30-2СТ | | 450 | | | | | „ | „ | 192,0 | — | 23,8 | 15,6 | 81,0 | 24,1 | 312,4 | 80,0 | 1, 2, 8-13, 29, 30, 32, 34, 35, 38, 46 | | |
| | 5 | ПТТ45-120,30-2ПА | | 450 | | | | | „ | „ | 84,2 | — | 23,8 | 15,6 | 82,5 | 24,1 | 206,1 | 52,7 | 1, 2, 8-13, 29, 30, 32-35, 37, 39, 46 | | |
| | 6 | ПТТ45-120,30-2НР | | 450 | | | | | „ | „ | — | 85,1 | 23,8 | 15,6 | 82,5 | 24,1 | 207,0 | 53,0 | 1, 2, 8-13, 29, 30, 32-35, 37, 39, 46 | | |
| ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ | 7 | ПТ8-120,15-2СТ | | 800 | 1180 | 1490 | 500 | 60 | 400 | 1,95 | 4,9 | 144,0 | — | — | 13,8 | 7,8 | 39,8 | 27,0 | 205,5 | 105,2 | 14, 15, 16-20, 26, 31, 32, 34, 36, 38, 40, 42 |
| | 8 | ПТ8-120,15-2ПА | | 400 | | | | | „ | „ | 80,0 | — | 13,8 | 7,8 | 40,1 | 27,0 | 141,8 | 72,6 | 14-20, 26, 31, 32, 34, 36, 37, 39, 40, 42 | | |
| | 9 | ПТ8-120,15-2НР | | 400 | | | | | „ | „ | — | 79,5 | 13,8 | 7,8 | 40,1 | 27,0 | 141,3 | 72,5 | 14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 38, 41, 43 | | |
| | 10 | ПТ45-120,15-2СТ | | 450 | | | | | „ | „ | 96,0 | — | 13,8 | 7,8 | 33,1 | 18,6 | 150,7 | 77,2 | 14, 15, 21-26, 32, 33, 34, 36, 38, 41, 43 | | |
| | 11 | ПТ45-120,15-2ПА | | 450 | | | | | „ | „ | 42,1 | — | 13,8 | 7,8 | 33,8 | 18,6 | 97,5 | 50,0 | 14, 15, 21-26, 32-34, 36, 37, 39, 41, 43 | | |
| | 12 | ПТ45-120,15-2НР | | 450 | | | | | „ | „ | — | 42,6 | 13,8 | 7,8 | 33,8 | 18,6 | 98,0 | 50,2 | 14, 15, 21-26, 32-34, 36, 37, 39, 41, 43 | | |

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

* БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.
 ** БЕЗ УЧЕТА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

МОЛОШИНОВА
 БЕЛАНЧЕНКО
 КРАМАРЬ
 ПРОВЕРКА
 РУК. ЛАБОР.
 С. НАУЧИЛОТ
 АЛЕКСИ
 ИЦКОК
 БЕЛАЗЕРА
 МАТВЕЕВ
 БУДНОВА
 ГА. ИЖ. ИЖ-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИЖ. ПР-ТА
 СР. ИЖ. ИЖЕР
 ИСПОЛН. Д.
 ТОРГОВО-
 СЫТОВАЯ
 ЗАКАЗНИК
 КОММУНАЛЬНО
 Г. АРЕНКА

| | | | |
|--------------|-----------------------------|------------------------------|----------|
| ТК | ПТТ8-120,30-2/СТ...ПА...НР/ | ПТТ45-120,30-2/СТ...ПА...НР/ | СЕРИЯ |
| 1971 | ПТ8-120,15-2/СТ...ПА...НР/ | ПТ45-120,15-2/СТ...ПА...НР/ | 1. 242-1 |
| НОМЕНКЛАТУРА | | | ВЫП 2 |
| | | | ЛИСТ |

- д) Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /ТПАТТ/.
- е) Назначение изделий - межэтажные перекрытия в кровельные покрытия общественных зданий.
- ж) Область применения - обычные условия строительства.
- з) Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-В.6-62 и 4.12/.
- и) Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3,0 м /ТТ/ и доборные шириной 1,5 м /Т/.
- к) Выбранные очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра вытянуты на концах за грани плиты / и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:*)

ц) изделия с продольными ребрами, выступающими за грани плиты с двух сторон, предназначены для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю плиту балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 12м/.

ч) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели, предназначены для опирания на нижние плиты балок и ригелей, расположенных с шагом 12м.

ш) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с условием опирания на нижние плиты ригеля /шаг несущих конструкций 12,0 м/.

л) Все изделия данного выпуска с учетом п.б изготовля-

ются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами упоров под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонятся в той же форме с применением продольной расщетки, разделяющей основную панель "ТТ" на две половины.

з) Расчет и конструирование выполнены в соответствии с СНиП II-В.4-62* и "Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций; учтены Рекомендации по унификации 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 сварных форм для их изготовления" Ч-28-67.

и) Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная балка таврового сечения с шириной плиты 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - "Научно-технический отчет" тема 301-70 /I-III/. Расчетная схема плиты панели - однопролетная плита с консольными свесами /см. таблицу II/.

к) Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I.

При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность плиты 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 теплоизоляционным металлическим листом, длина опоры не менее 180 мм; сварной шов рассчитывается на опорную реакцию и располагается по всей длине закладной детали.

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

| | | | |
|------|--|--|---------------------|
| Т К | ПТ8-120,30-2 /ст, пл, пр/ ПТ8-120,15-2 /ст, пл, пр/ | ПТ4,5-120,30-2 /ст, пл, пр/ ПТ4,5-120,15-2 /ст, пл, пр/ | серия 1. 242-1 |
| 1971 | Пояснительная записка | | вып. 2 лист - |

Таблица I

| Численно фиксированные нагрузки кг/м ² /без учета собственного веса панелей | | 800 | 450 |
|--|------------|-----|-----|
| Расчетная нагрузка / постоянная и временная | | 800 | 450 |
| Нормативная нагрузка / постоянная и временная | | 670 | 360 |
| Дополнительно - действующая часть нормативной нагрузки | постоянная | 270 | 210 |
| | временная | 250 | — |
| Кратковременно - действующая часть временной нормативной нагрузки | | 150 | 150 |

14) Основные расчетные условия в изделиях на стадии эксплуатации см. по табл. II

Таблица II

| Панели по назначению | Элементы изделия | Расчетные схемы | Максимальные значения | | |
|------------------------|------------------|-----------------|-----------------------|-------|------|
| | | | М, кг/м | мм | ° |
| Междэтажные перекрытия | Продольные ребра | | 28,4 | — | 5,66 |
| | Пошки панелей | | 0,167 | 0,192 | — |
| Кровельные покрытия | Продольные ребра | | 19,5 | — | 6,55 |
| | Пошки панелей | | 0,088 | 0,123 | — |

12) Проектные марки бетонов по прочности на сжатие 300 и 400

13) Армирование панелей производится арматурной сталью следующих видов и классов:

- а) напрягаемая арматура стержневая класса А-IV $R_a = 6000 \text{ кг/см}^2$,
- б) напрягаемая арматура прядевая $\phi 15 \text{ Р-7}$ $R_a = 15000 \text{ кг/см}^2$, и $\phi 12 \text{ Р-7}$ $R_a = 16000 \text{ кг/см}^2$,
- в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля $\phi 5 \text{ Вр-Х}$ $R_a = 16000 \text{ кг/см}^2$,
- г) ненапрягаемая арматура - классов А-III, А-I, В-I.

14) Панели армированные напрягаемой стержневой арматурой класса А-IV отнесены к III категории трещиностойкости; панели с напрягаемой арматурой из семипроволочных прядей П-7 и высокопрочной проволоки Вр-II отнесены ко II категории. Конструкции II категории на работу в агрессивных средах и выносливость расчетом по образованию трещин не проверялись.

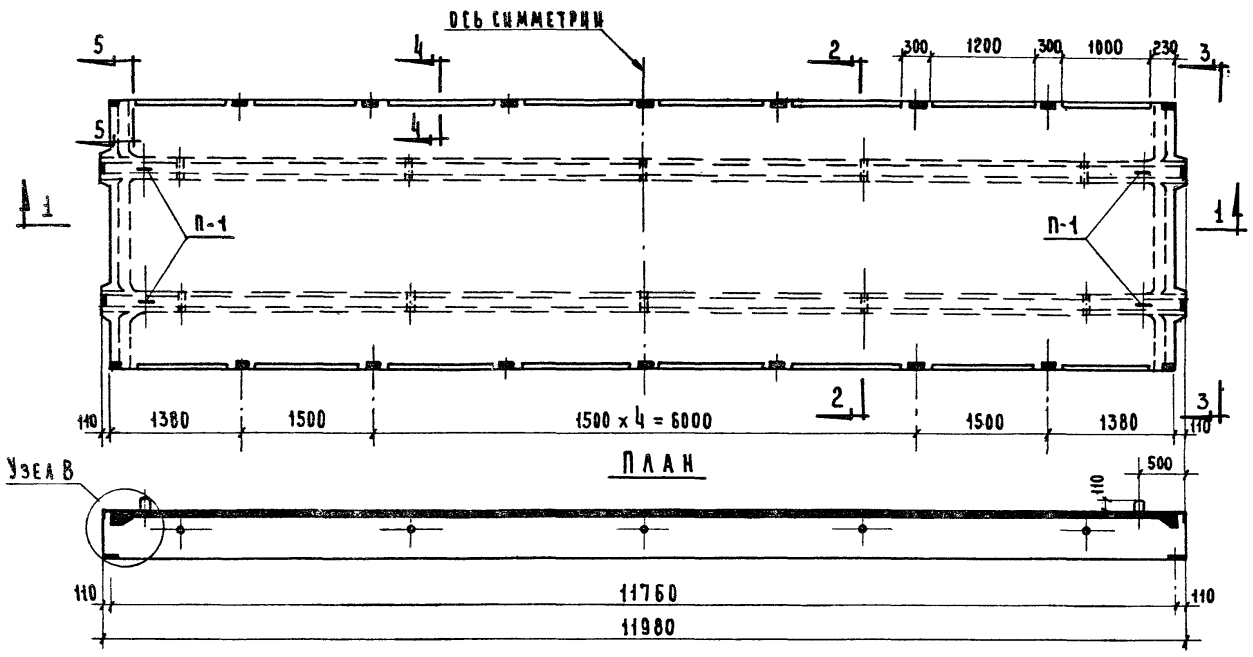
15) Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий заармированы соответственно под нагрузки 800 и 450 кг/м² с обеспечением нормируемого прогиба $1/400$ и $1/300$.

16) Допускается устройство в полке панелей стыковых вырезов и отверстий в зонах минимальных усилий, возникающих от эксплуатационной нагрузки и 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 выполненный расчет.

18) Натяжение стержневой арматуры на форму - электротермическое; зарядка формы напрягаемой арматурой осуществляется симметрично к главной оси поперечного сечения формы, т.е. стержни укладываются попеременно в каждое ребро по 1 штуке. Натяжение прядевой и проволочной арматуры на упоры формы механическое, двух ребер одновременно.

| Т К | ПТБ-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТБ-120.15-2/СТ, ПД, ПР | ПТ4.5-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.15-2/СТ, ПД, ПР | Серия 1.242-1 |
|------|---|---|---------------|
| 1971 | Пояснительная записка | | лист 2 |



ПЛАН

по 1-1

по 2-2 по 3-3

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ХАРАКТЕРИСТИКА УЗДЕЛИ

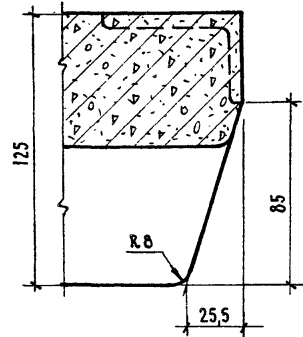
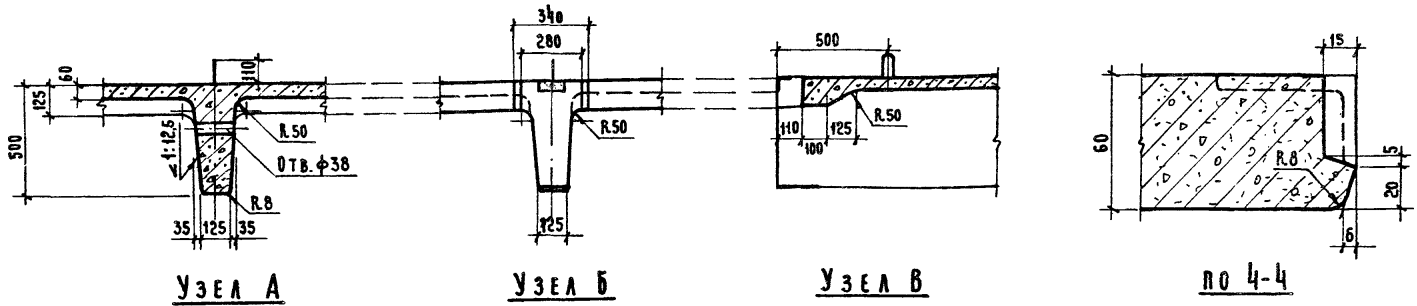
| НАИМЕНОВАНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА м ³ | ВЕС ЭЛЕМЕНТА НАТУРАЛЬН Т | РАСХОДСТА КГ. |
|----------------------|----------------------|--------------|-----------------------------|--------------------------|---------------|
| МЕЖУЗЛАТН ПЕРЕКРЫТИЯ | ПТТ8-120.30-2СТ | 400 | 3,91 | 9,8 | 461,2 |
| | ПТТ8-120.30-2ПА | | 3,91 | 9,8 | 333,9 |
| | ПТТ8-120.30-2ПР | | 3,91 | 9,8 | 332,9 |
| КРОМОВЫЕ ПОКРЫТИЯ | ПТТ45-120.30-2СТ | 300 | 3,91 | 9,8 | 336,5 |
| | ПТТ45-120.30-2ПА | 400 | 3,91 | 9,8 | 230,2 |
| | ПТТ45-120.30-2ПР | 300 | 3,91 | 9,8 | 231,1 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АССТОМ №2
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ И ПОКРЫТИИ СМ. НА ЛИСТАХ №6 И №11.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| МОЛОДИНОВА | ПРОВЕРИЛ | МОЛОДИНОВА | ПРОВЕРИЛ | МОЛОДИНОВА |
| СТАНИСЛОВ | СТАНИСЛОВ | СТАНИСЛОВ | СТАНИСЛОВ | СТАНИСЛОВ |
| КРАМАРЬ | КРАМАРЬ | КРАМАРЬ | КРАМАРЬ | КРАМАРЬ |
| НИЖЖБ | НИЖЖБ | НИЖЖБ | НИЖЖБ | НИЖЖБ |
| ИЦОКН | ИЦОКН | ИЦОКН | ИЦОКН | ИЦОКН |
| БЕЛАШЕВА | БЕЛАШЕВА | БЕЛАШЕВА | БЕЛАШЕВА | БЕЛАШЕВА |
| МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ |
| БУАНОВА | БУАНОВА | БУАНОВА | БУАНОВА | БУАНОВА |
| НАЧ. УДАЛА | НАЧ. УДАЛА | НАЧ. УДАЛА | НАЧ. УДАЛА | НАЧ. УДАЛА |
| ГА.Н.Ж.ПР.ТА | ГА.Н.Ж.ПР.ТА | ГА.Н.Ж.ПР.ТА | ГА.Н.Ж.ПР.ТА | ГА.Н.Ж.ПР.ТА |
| ПРИЖЕЛЕР | ПРИЖЕЛЕР | ПРИЖЕЛЕР | ПРИЖЕЛЕР | ПРИЖЕЛЕР |
| УСТАЮНИН | УСТАЮНИН | УСТАЮНИН | УСТАЮНИН | УСТАЮНИН |
| ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧА И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА | ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧА И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА | ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧА И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА | ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧА И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА | ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧА И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА |

| | | |
|------|--|---------------|
| ТК | ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР; ПТТ45-120.30-2СТ; ПТТ45-120.30-2ПА; ПТТ45-120.30-2ПР. | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. ХАРАКТЕРИСТИКА УЗДЕЛИ. | Вып. 2 Лист 1 |



по 5-5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ / кг / xxx)

| МАРКИ ПАНЕЛЕЙ | СТЕРЖА АРМАТУРА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ГОСТ 5781-61 | | | ПРОВОДКА ВЫСОКОПРОФИЛЬНАЯ ГОСТ 8480-63 | | | СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ГОСТ 5781-61 | | | | | | ПРОВОДКА ОБЫКНОВЕННАЯ ГОСТ 6727-53 | | | СТАЛЬ ПРОВОКОВАЯ ВКСТ 3кп ГОСТ 380-60* | | | ВСЕГО | |
|-------------------|--|-------|-------|--|----|-----|----------------------------------|-----|------|-------------------|-----|-------|------------------------------------|------|-------|--|-----|------|-------|-------|
| | КА А-IV | П-7 | ВР-II | КА А-III | | | КА А-I | | | В-I | | | ПРОФИЛИ | | | | | | | |
| | | | | М М М М М М М М | | | | | | С Е Ч Е Н И Е М М | | | | | | | | | | |
| | | | | 18 | 15 | 12 | 5 | — | 10 | 8 | 6 | ИТОГО | 18 | 6 | ИТОГО | 5 | 4 | 3 | | ИТОГО |
| ПТТ8-120,30-2СТ | 288,0 | — | — | — | — | 6,7 | 27,9 ^{x)} | 5,2 | 39,8 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 62,8 | 34,0 | 3,3 | 100,1 | 5,4 | 12,3 | 17,7 | 461,2 |
| ПТТ4,5-120,30-2СТ | 192,0 | — | — | — | — | — | 29,5 ^{xx)} | 5,2 | 34,7 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 27,2 | 51,3 | 2,5 | 81,0 | 5,4 | 7,8 | 13,2 | 336,5 |
| ПТТ8-120,30-2ПД | — | 160,0 | — | — | — | 6,7 | 27,9 ^{x)} | 5,2 | 39,8 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 65,9 | 34,0 | 0,9 | 100,8 | 5,4 | 12,3 | 17,7 | 333,3 |
| ПТТ4,5-120,30-2ПД | — | — | 84,2 | — | — | — | 29,5 ^{xx)} | 5,2 | 34,7 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 30,3 | 51,3 | 0,9 | 82,5 | 5,4 | 7,8 | 13,2 | 230,2 |
| ПТТ8-120,30-2ПР | — | — | — | 159,0 | — | 6,7 | 27,9 ^{x)} | 5,2 | 39,8 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 65,9 | 34,0 | 0,9 | 100,8 | 5,4 | 12,3 | 17,7 | 332,9 |
| ПТТ4,5-120,30-2ПР | — | — | — | 85,1 | — | — | 29,5 ^{xx)} | 5,2 | 34,7 | 11,6 | 4,0 | 15,6 | 30,3 | 51,3 | 0,9 | 82,5 | 5,4 | 7,8 | 13,2 | 231,1 |

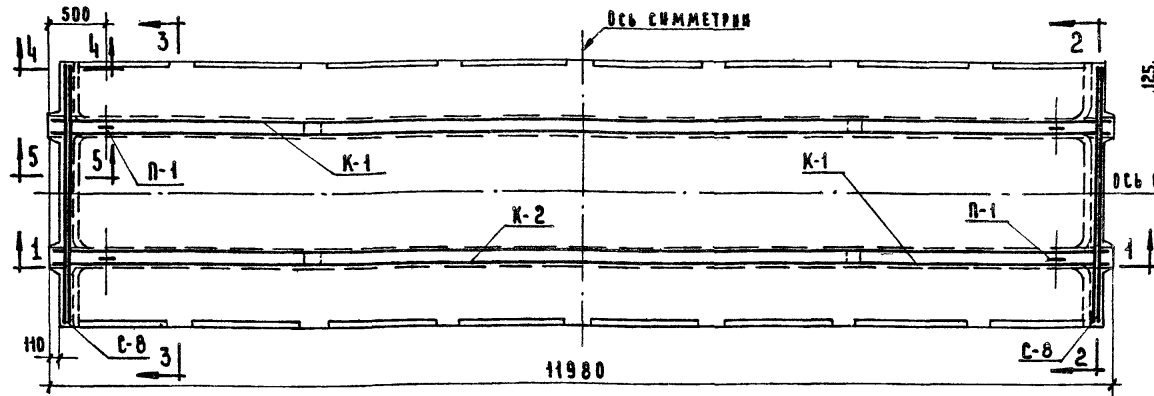
ПРИМЕЧАНИЯ:

x) В ТОМ ЧИСЛЕ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ - 9,2
 xx) В ТОМ ЧИСЛЕ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ - 10,8
 xxx) СМ. ПРИМ. 1 ЛИСТ № 56.

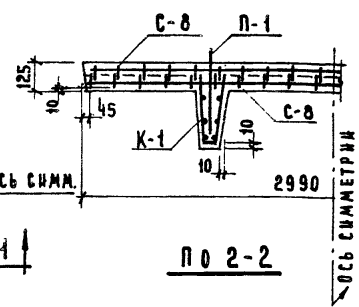
- 1) МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИЙ СМ. НА ЛИСТЕ № 1
- 2) ВЫБОРКУ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 56

| | | | | |
|------|--|------------------------------------|------------------------------------|---------------|
| ТК | ПТТ8-120,30-2СТ, ПТТ4,5-120,30-2СТ | ПТТ8-120,30-2ПД, ПТТ4,5-120,30-2ПД | ПТТ8-120,30-2ПР, ПТТ4,5-120,30-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ А, Б, В, СЕЧ. 4-4, 5-5. ВЫБОРКА СТАЛИ. | | | ВЫП. ЛИСТ 2 |

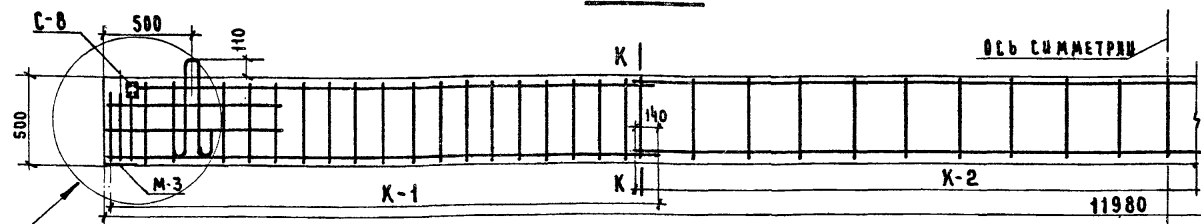
ТОРГОВАЯ ФИРМА «СИБИРЬ»
 ЗАКАЗЧИК
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 МОЛОШНИКОВ
 ПРОВЕРКА
 ИЩОКОВ
 БЕЛШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. ИИЖ. ПР-ТА
 Г.Р. ИИЖ.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПАНЕЛИ



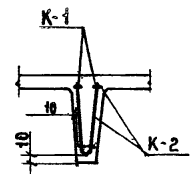
П Л А Н



П О 2-2



П О 1-1



П О К-К

УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С И Д. „СТ“ / №1
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С И Д. „ПД“ / №2
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С И Д. „ПР“ / №3

СМ. ЛИСТ №7

П Р И М Е Ч А Н И Я :

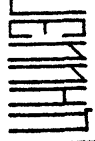
- 1) ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №4.
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ №7.
 - б) СЕТКИ С-1, С-2, С-7 СМ. ЛИСТ №5
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №4, 6, 7
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ №7
- 3) СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ С-10 И ПОЗ. 24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА | КОЛИЧ. ШТУК | ВЕС В, КГ. | | № АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА | КОЛИЧ. ШТУК | ВЕС В, КГ. | | № АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЗА-ТА | КОЛИЧ. ШТУК | ВЕС В, КГ. | | № АРМ. ИЗДЕЛИЯ |
|------------------|--------------------|-------------|------------|-------|----------------|------------------|--------------------|-------------|------------|-------|----------------|------------------|--------------------|-------------|------------|-------|----------------|
| | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | |
| ПТТ 8-120.30-2СТ | ПОЗ.1 | 12 | 24,0 | 288,0 | - | ПТТ 8-120.30-2ПА | ПОЗ.2 | 12 | 13,3 | 160,0 | - | ПТТ 8-120.30-2ПР | ПОЗ.3 | 86 | 1,85 | 159,0 | - |
| | С-1А | 1 | 48,5 | 48,5 | 27 | | С-1А | 1 | 48,5 | 48,5 | 27 | | С-1А | 1 | 48,5 | 48,5 | 27 |
| | С-2А | 1 | 20,9 | 20,9 | 28 | | С-2А | 1 | 20,9 | 20,9 | 28 | | С-2А | 1 | 20,9 | 20,9 | 28 |
| | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 | | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 | | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 |
| | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 | | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 | | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 |
| | К-1 | 4 | 4,6 | 18,4 | 31 | | С-10 | 4 | 0,47 | 1,9 | 37 | | С-10 | 4 | 0,47 | 1,9 | 37 |
| | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 | | К-1 | 4 | 4,6 | 18,4 | 31 | | К-1 | 4 | 4,6 | 18,4 | 31 |
| | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 | | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 |
| | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 |
| | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | | ПОЗ.24 | 20 | 0,06 | 1,2 | 39 | | ПОЗ.24 | 20 | 0,06 | 1,2 | 39 |

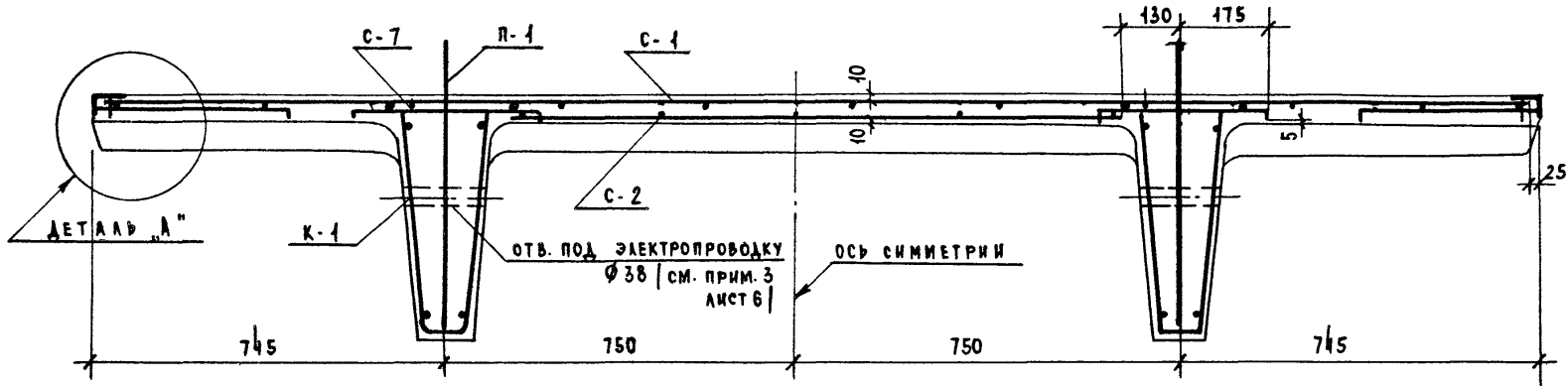
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

*) СМ. ПРИМ. №3, 4 / ЛИСТ №5/

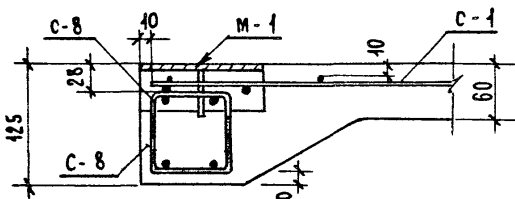
МОЛОДИНОВА
 ПРОВЕРКА
 ИЩУЖБ
 ИЦХОВИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. ДИЖ.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 Т. МУСЕНА



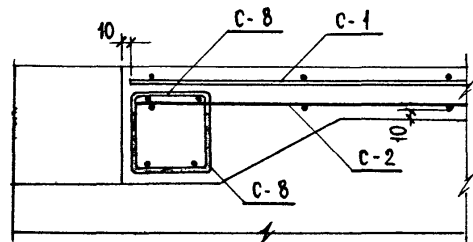
| | | |
|------|---|------------------|
| Т К | ПТТ 8-120.30-2СТ; ПТТ 8-120.30-2ПА; ПТТ 8-120.30-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ. | ВЫП. 2 |
| | | Л И С Т 3 |



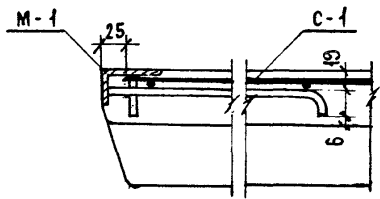
По 3-3



по 4-4



по 5-5



ДЕТАЛЬ А

Таблица 1 Очередность монтажа арматурных изделий

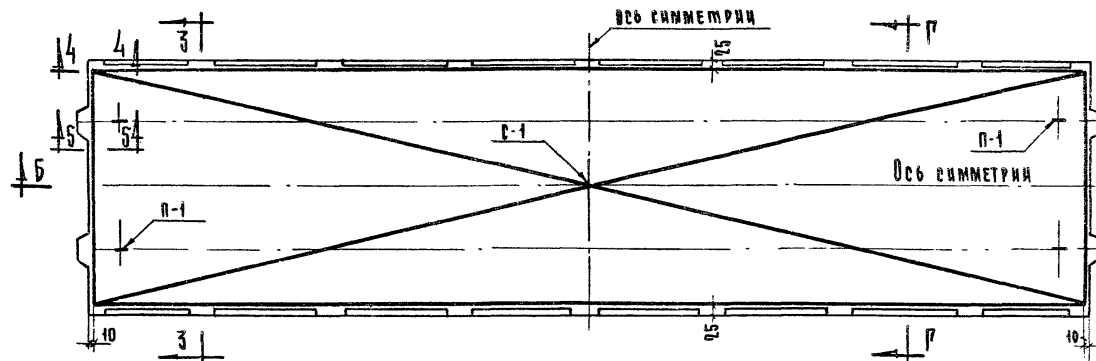
| МАРКИ ПАНЕЛИ | №№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ | ПРИМЕЧАНИЯ |
|-----------------|-----------------------|--------------------|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| ПТТБ-120.30-2СТ | 1 | М-3 | Х) При установке поз. 1 |
| | 2 | К-1 | СЛЕДИТЬ ЗА ПРОЕКТНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ |
| | 3 | К-2 | |
| | 4 | ПОЗ. 1Х | |
| | 5 | С-8 | НИЖНИЕ / 2 ШТ. |
| | 6 | С-2 | |
| | 7 | С-8 | ВЕРХНИЕ / 2 ШТ. |
| | 8 | С-7 | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 |
| | 9 | М-2 | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 |
| | 10 | М-1 | |
| | 11 | П-1 | |
| | 12 | С-1 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|----------------------------------|----|------------|-----------------------|
| ПТТБ-120.30-2ПА; ПТТБ-120.30-2ПР | 1 | М-3 | |
| | 2 | К-1 | |
| | 3 | К-2 | |
| | 4 | С-10 | |
| | 5 | ПОЗ. 2 (3) | |
| | 6 | ПОЗ. 2А | |
| | 7 | С-8 | НИЖНИЕ / 2 ШТ. |
| | 8 | С-2 | |
| | 9 | С-8 | ВЕРХНИЕ / 2 ШТ. |
| | 10 | С-7 | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 |
| | 11 | М-2 | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 |
| | 12 | М-1 | |
| | 13 | П-1 | |
| | 14 | С-1 | |

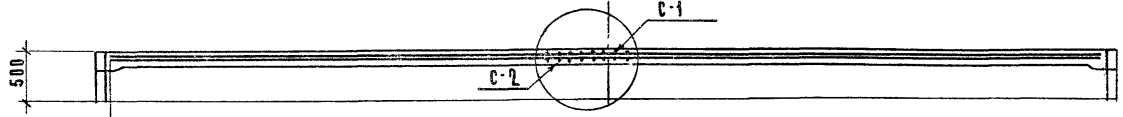
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №3; 5; 6
 2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ №7.
 3. В ТАБЛИЦЕ 1 ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
 4. ВКЛАДЫШИ, ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ / СМ. ЛИСТ 6 / УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
 5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

| | | |
|------|---|---------------|
| ТК | ПТТБ-120.30-2СТ; ПТТБ-120.30-2ПА; ПТТБ-120.30-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ | ВЫП. 2 ЛИСТ 4 |

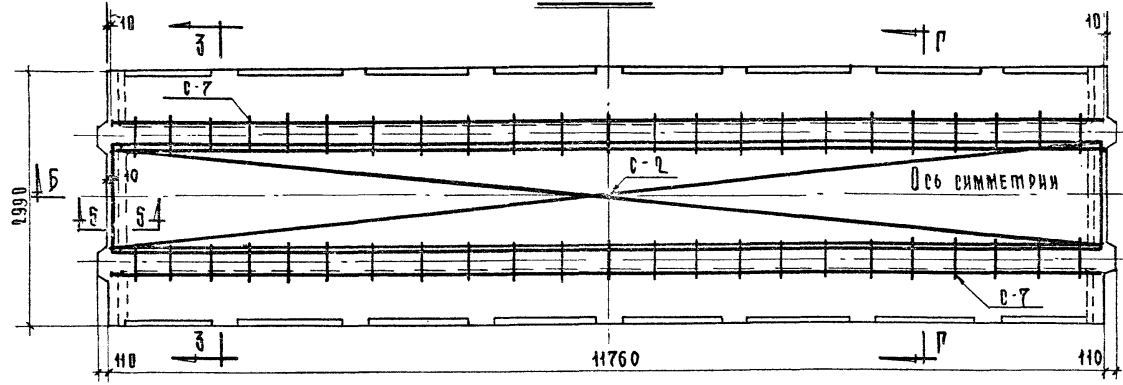
МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ
С. НАУЧН. СОР.
И. ЦОКИ
БЕЛШЕРА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА
С. И. И. ПР.
ГР. ИНЖ.
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА



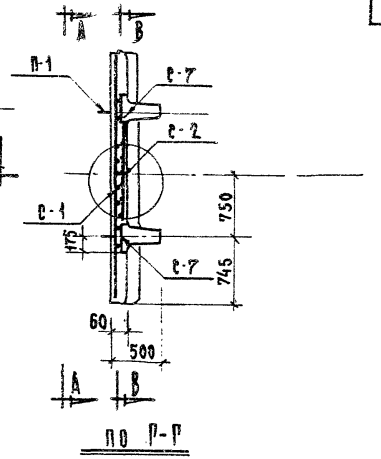
П л а н п о А - А



п о В - В



П л а н п о В - В

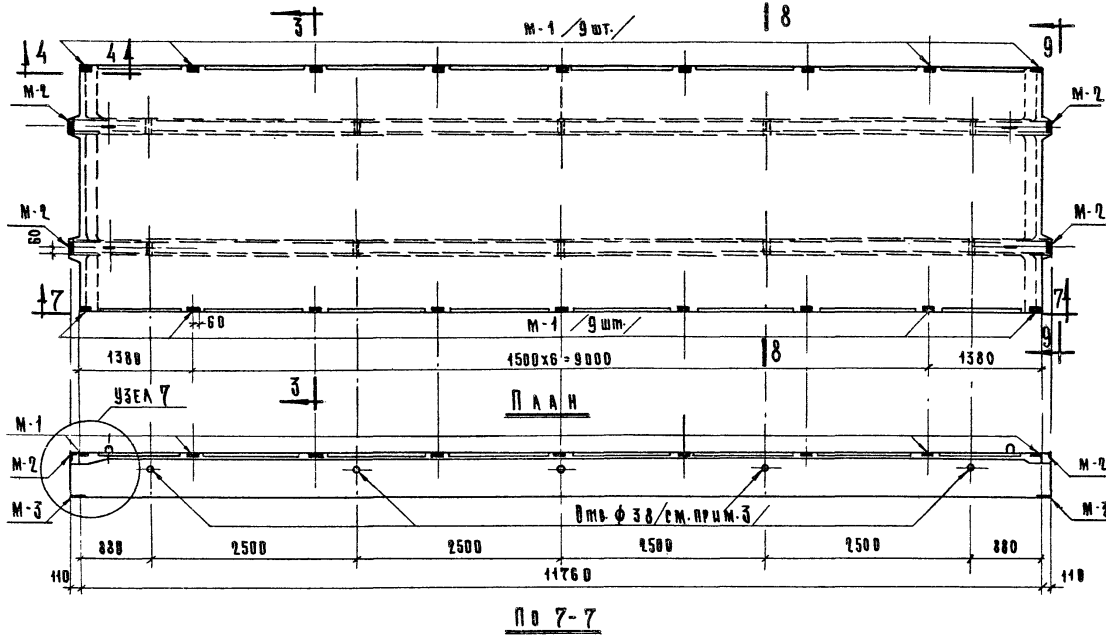


П р и м е ч а н и я

- 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 рулонными сетками по расету 8Ч7В - ББ $\frac{250}{250} / \frac{150}{150} 4/5$ и $\frac{250}{250} / \frac{150}{150} 4/5$ (из 8 - 2900 и 8 - 1450 (из сетки 8 - 2900 - разрезать вдвое на две половины).
- 4) Вариант армирования полки укороченными сетками см. лист № 13.

| | | | |
|--|---------------|------------|---------|
| МОЛОШНИКОВА | МАШИНА | ВЫСОТА | ВЫСОТА |
| ПРОВЕРКА | | СЕМАНУДОВА | КРАМАРЬ |
| НИЖЖБ | | | |
| ЛУЧКА | БЕЛАША | МАШЕВ | УДЖОВ |
| МАН. ОТДЕЛ | П. ДИЖ. П. ТА | П. ДИЖ. | М. ДИЖ. |
| ТОРГОВО-БЫТОВЫЙ ЗАКАЗ И КОМПЛЕКТОВАНИЕ | | | |
| И. МАШКА | | | |

| | | | |
|------|---|-------|-----------|
| ТК | ПТ8-120.30-2СТ; ПТ8-120.30-2ПД; ПТ8-120.30-2ЛР. | СЕРИЯ | 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПЛОСКИ ПАНЕЛЕЙ | ВЫП. | Л. ИСТ. 5 |



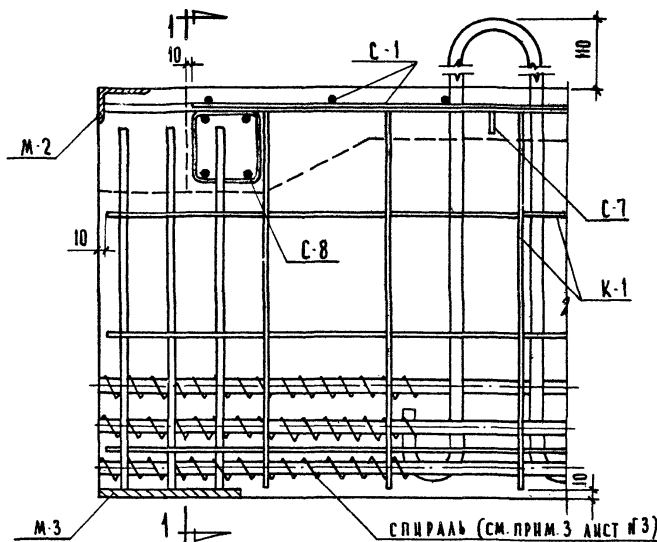
| МАРКИ ПАНЕЛЕЙ | МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО шт | ВЕС, кг | | №№ ЛИСТОВ АРМАТУРЫ И ДЕТАЛЕЙ |
|-----------------|------------------------|-----------|-----------|-------|------------------------------|
| | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | |
| ПТТ8-120.30-2СТ | М-1 | 18 | 0.9 | 16.2 | 48 |
| ПТТ8-120.30-2ПА | М-2 | 4 | 1.36 | 5.4 | 49 |
| ПТТ8-120.30-2ПР | М-3 | 4 | 3.03 | 12.1 | 50 |
| | | | Итого: | 33.7 | |

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

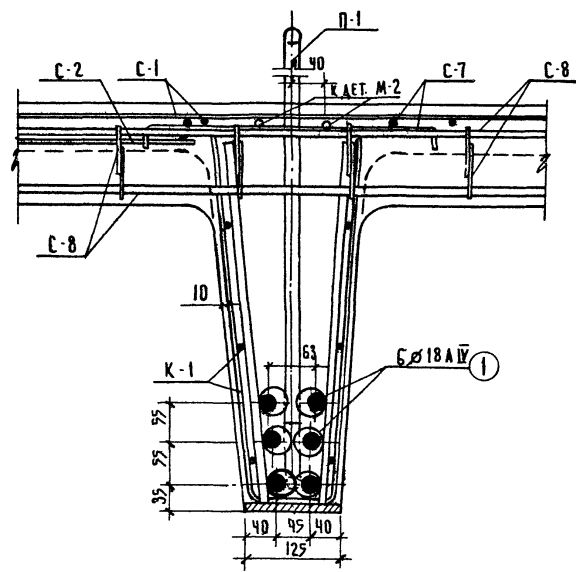
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1) Установку деталей см. на листах №4, №7.
 - 2) Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами - /см. оснастку/.
 - 3) Отверстия под электропроводку $\phi 38$ мм осуществляются пустообразователями, закрепленными на форме./по спец. заказу/
 - 4) очередность монтажа закладных деталей см. лист №4.

ПРОВЕРЕНА: *А. Савицкий*
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: *А. Савицкий*
 ИЦОКН: *Белашева*
 БЕЛАШЕВА: *Мамзеев*
 МАМЗЕЕВ: *Сидоров*
 СИДОРОВ: *Сидоров*
 НАЧ. ОБМЕЛА: *Сидоров*
 РА. ИЖ. ПР.: *Сидоров*
 ПА. ИЖ.: *Сидоров*
 ВОСПОМ. П.: *Сидоров*

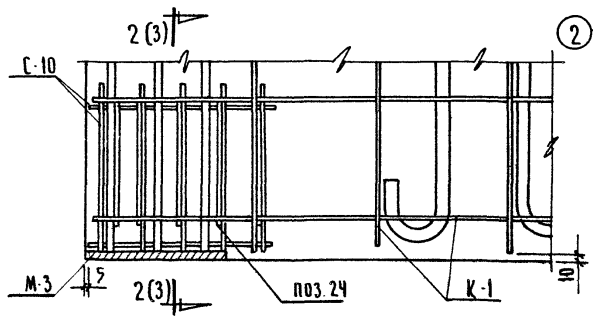
| | | |
|------|--|---------------|
| ТК | ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР. | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ | вып. 2 лист 6 |



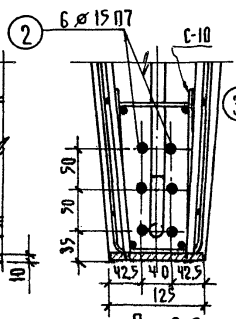
УЗЕЛ 1 (ДЛЯ МАРОК С ИНА...СТ)



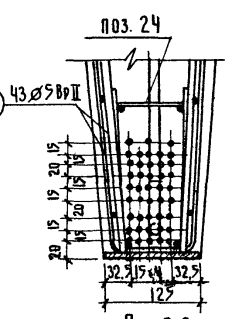
По 1-1



УЗЕЛ 2 (ДЛЯ МАРОК С ИНА...ДА) СМ. ПРИМеч. 2.3



По 2-2



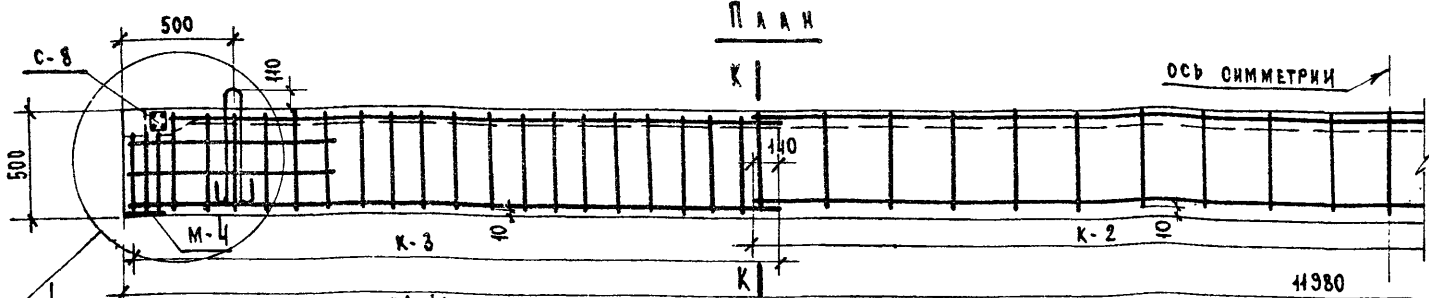
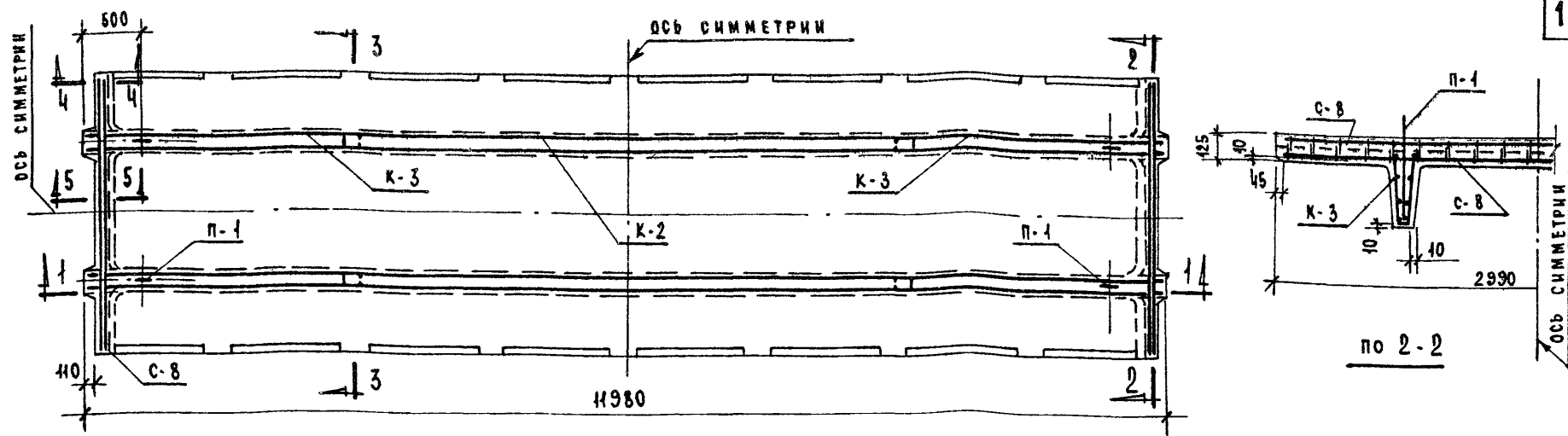
По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ № 3
2. НАПРЯГАЕМУЮ АРМАТУРУ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАННУЮ В УЗЛАХ 2 И 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 СДВИЖКИ СПИРАЛЕЙ С ОПОРЫ - (СМ. УЗЕЛ 1)

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И МОДИФИКАЦИЯ
 ПРОВЕРКА
 ИЗУЩЕБ
 ИЩОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 А.А. ЧИЖ ПРТА
 ГР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 ЗАДАНИЕ
 КОМПЛЕКСНО
 Г. МОСКВА

| | | |
|------|--|------------------|
| ТК | ПТТ8 120.30-2СТ, ПТТ8-120.30-2ДА; ПТТ8-120.30-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 1, 2, 3. | ВЫР. 2 |
| | | ЛИСТ 7 |



Узел для марок с инд. "СТ" №4
 Узел для марок с инд. "ЛД" №5 см. лист №12
 Узел для марок с инд. "ПР" №6

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №9
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1, 4, 3 см. лист №12.
 - б) СЕТКИ С-3, С-4; С-7 СМ. ЛИСТ 10 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №9, 11, 12.
 - в) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ 12.

| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА | КОЛИЧ ШТУК | ВЕС В КГ. | | № АРМАТ. ИЗДЕЛ. | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА | КОЛИЧ ШТУК | ВЕС В КГ. | | № АРМАТ. ИЗДЕЛ. | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ ЭЛЕМЕНТА | КОЛИЧ ШТУК | ВЕС В КГ. | | № АРМАТ. ИЗДЕЛ. |
|--------------------------|-----------------------|------------|-----------|-------|-----------------|---------------------|-----------------------|------------|-----------|-------|-----------------|----------------------|-----------------------|------------|-----------|-------|-----------------|
| | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИЙ | |
| ПТТ 4,5-120.30-2 СТ. | С-3 ^{х)} | 1 | 40,0 | 40,0 | 29 | ПТТ 4,5-120.30-2 ЛД | С-3 ^{х)} | 1 | 40,0 | 40,0 | 29 | ПТТ 4,5-120.30-2 ПР. | С-3 ^{х)} | 1 | 1,85 | 1,85 | — |
| | С-4 ^{х)} | 1 | 15,5 | 15,5 | 30 | | С-4 ^{х)} | 1 | 15,5 | 15,5 | 30 | | С-4 ^{х)} | 1 | 15,5 | 15,5 | 30 |
| | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 | | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 | | С-7 | 2 | 11,3 | 22,6 | 34 |
| | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 | | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 | | С-8 | 4 | 1,5 | 6,0 | 35 |
| | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 | | С-10 | 4 | 0,47 | 1,9 | 37 | | С-10 | 4 | 0,47 | 1,9 | 37 |
| | К-3 | 4 | 3,5 | 14,0 | 33 | | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 | | К-2 | 2 | 4,5 | 9,0 | 32 |
| ПТТ 4,5-120.30-2 СПИРАЛЬ | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | К-3 | 4 | 3,5 | 14,0 | 33 | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | | |
| | СПИРАЛЬ | 16 | 0,1 | 1,6 | 38 | П-1 | 4 | 2,9 | 11,6 | 53 | ПОЗ. 24 | 20 | 0,06 | 1,2 | 39 | | |
| | | | | | | ПОЗ. 24 | 20 | 0,06 | 1,2 | 39 | | | | | | | |

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

х) см. прим. №3, 4 | лист №10
 хх) см. прим. №3 | лист №31

| | | |
|------|---|-----------------|
| ТК | ПТТ 4,5-120.30-2 СТ; ПТТ 4,5-120.30-2 ЛД; ПТТ 4,5-120.30-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ПАНЕЛЬ | ВЫП. 2 ЛИСТ 8 |

МОЛОШНИКОВА
 ПРОБЛЕМА
 НИИЖБ
 ИЦОКИ
 БЕЛШЕВА
 МЯТВЕЕВ
 УЛЯНОВ
 ИСПОЛНИЛ
 Г. МОСКВА

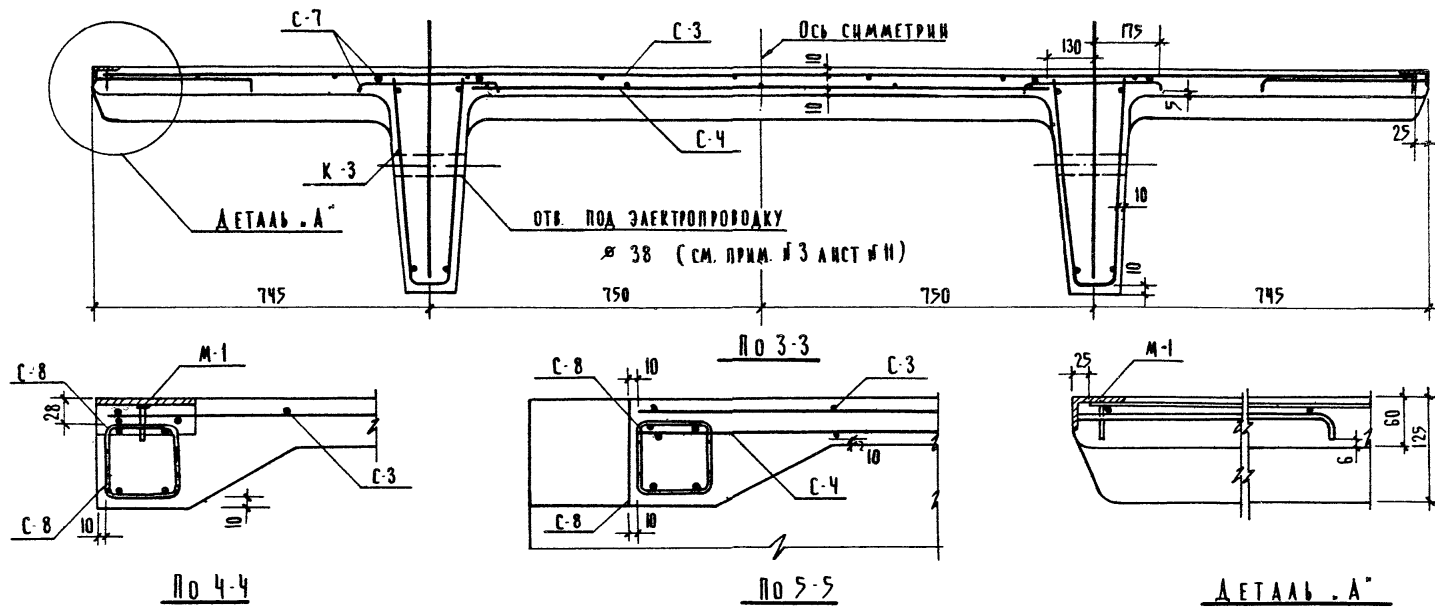


ТАБЛИЦА I. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА

| МАРКА ПАНЕЛЕЙ | № ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ | ПРИМЕЧАНИЯ |
|---------------------|----------------------|--------------------|--|
| ПТТ 4,5-120.30-2 СТ | 1 | М-4 | *) ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.1 СДЕЛАТЬ ЗА ПРОЕКТНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ |
| | 2 | К-3 | |
| | 3 | К-2 | |
| | 4 | ПОЗ. 1*) | |
| | 5 | С-8 | |
| | 6 | С-4 | НИЖНИЕ (2 ШТ) |
| | 7 | С-8 | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) |
| | 8 | С-7 | ПРИБВЯЗАТЬ К С-8 |
| | 9 | М-2 | ПРИБВЯЗАТЬ К С-8 |
| | 10 | М-1 | |
| | 11 | П-1 | |
| | 12 | С-3 | |

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

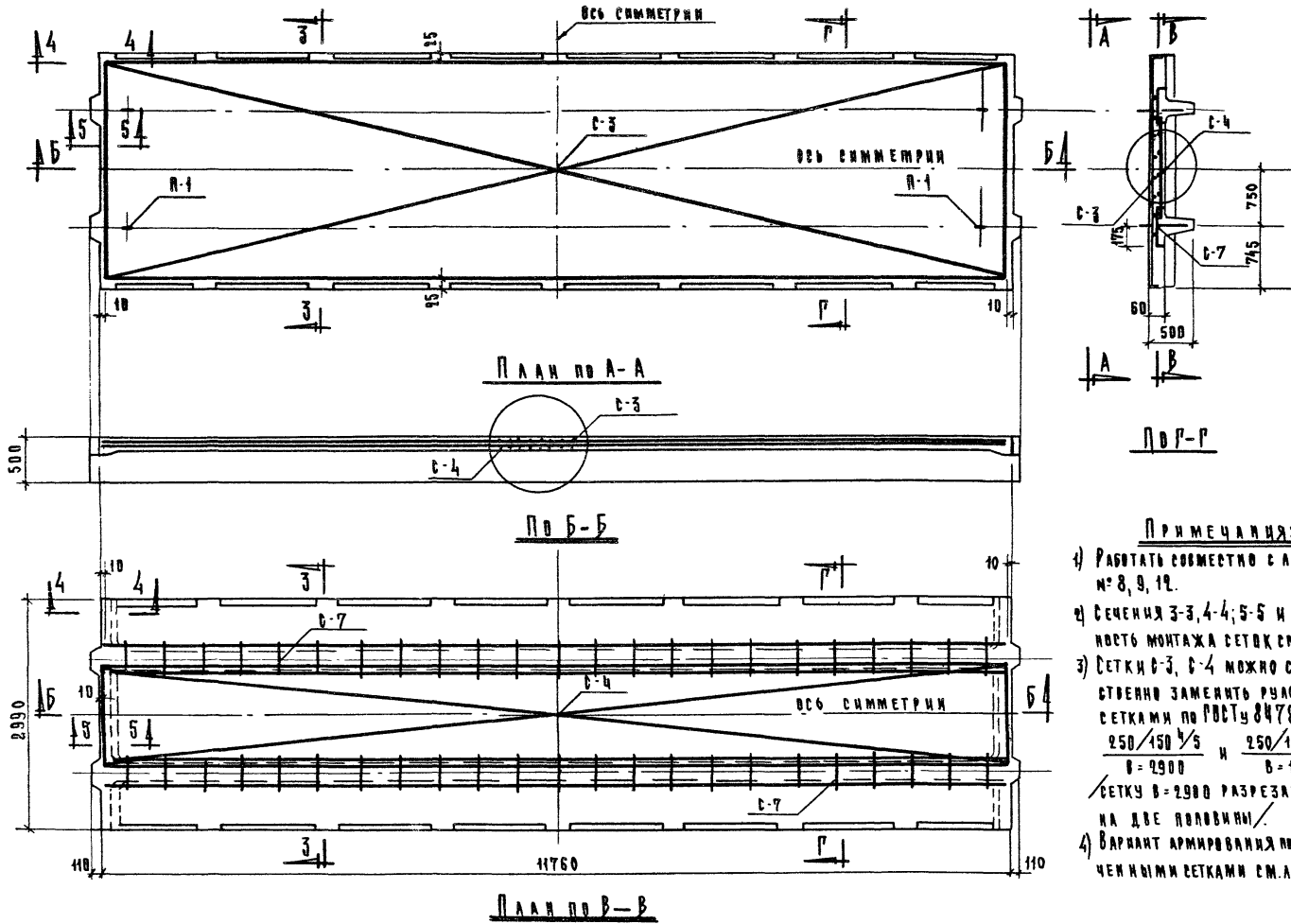
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|----|------------|------------------|---|
| ПТТ 4,5-120.30-2 ПА, ПТТ 4,5-120.30-2 ПР | 1 | М-4 | | |
| | 2 | К-3 | | |
| | 3 | К-2 | | |
| | 4 | С-10 | | |
| | 5 | ПОЗ. 2 (3) | | |
| | 6 | ПОЗ. 24 | | |
| | 7 | С-8 | НИЖНИЕ (2 ШТ) | |
| | 8 | С-4 | | |
| | 9 | С-8 | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) | |
| | 10 | С-7 | ПРИБВЯЗАТЬ К С-8 | |
| | 11 | М-2 | ПРИБВЯЗАТЬ К С-8 | |
| | 12 | М-1 | | |
| | 13 | П-1 | | |
| | 14 | С-3 | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 8, 10, 11
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 12
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
4. ВКЛАДЫШИ (ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУ СМ. ЛИСТ № 11) УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

МОЛОДИЧКОВА
 ПРОЦЕДУРА
 ПРОВЕРКА
 НА ЧИСТ. ПР. ТА
 ГОР. ГОР. БИТОВАЯ
 ЗАДАНИЯ И
 ТУРИДСКУЮ
 КОМПАЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
 НИЖИЖБ
 СТ. НАУЧ. СОПР.
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУДАНОВА
 ИСПОЛНИЛА
 СЕРИИ ПТТ

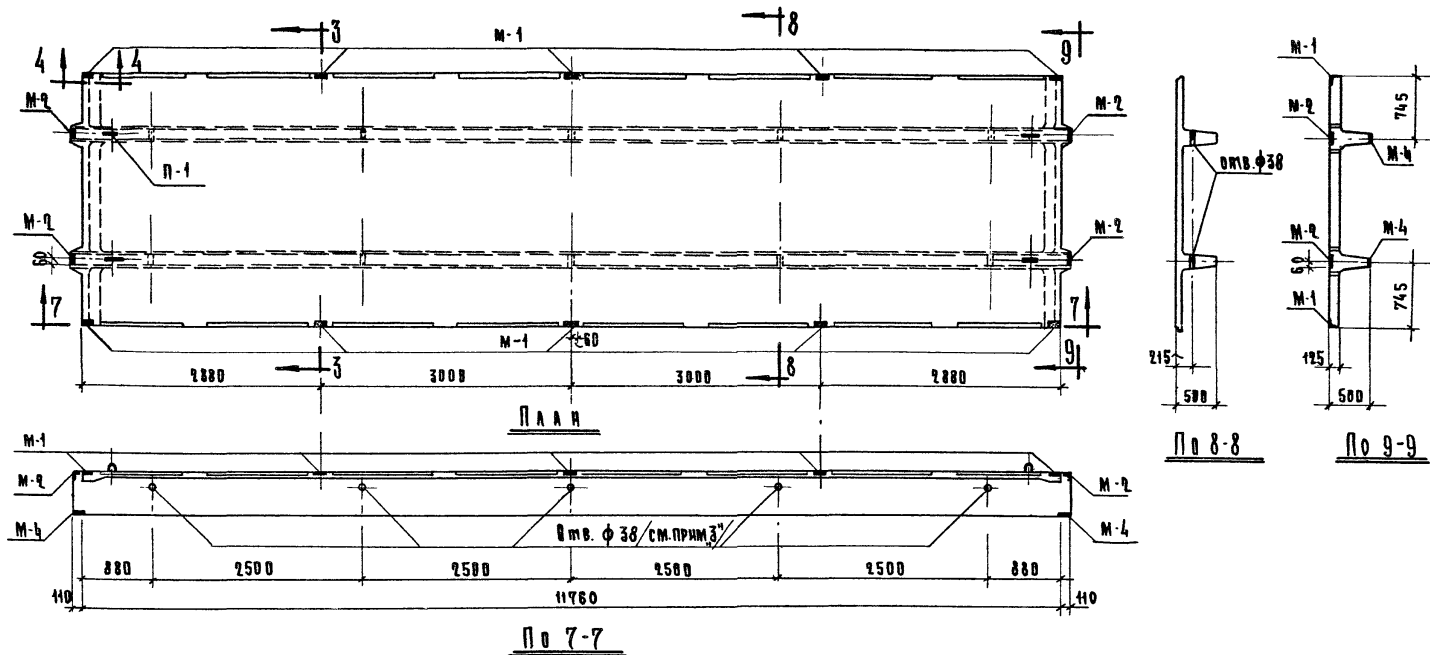
| | | |
|------|---|------------------------|
| ТК | ПТТ 4,5-120.30-2 СТ, ПТТ 4,5-120.30-2 ПА, ПТТ 4,5-120.30-2 ПР | СЕРИЯ 1. 242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ | ВЫЧ. 2 ЛИСТ 9 |



- П р и м е ч а н и я:**
- 1) Работать совместно с деталями № 8, 9, 19.
 - 2) Сечения 3-3, 4-4, 5-5 и очередность монтажа сетки см. лист № 9.
 - 3) Сетки Г-3, Г-4 можно соответственно заменить рулонными сетками по ГОСТу 8478-66 250/150 ³/₅ и 250/150 ⁴/₅ В - 2900 В - 1450 /сетку В - 2900 разрезать вдвое на две половины/.
 - 4) Вариант армирования плиты укороченными сетками см. лист № 13.

| | | | |
|---|--------------|--------------|--------------|
| ТОРГОВО-СУДОВАЯ ЗАКАЗНАЯ КОМПАНИЯ «СЕНТРАЛ» | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| Г. МОСКВА | Г. МОСКВА | Г. МОСКВА | Г. МОСКВА |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |
| И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ | И.О. ПОДПИСЬ |

| | | |
|------|--|-----------------|
| ТК | ПТТ4.5-120.30-2СТ, ПТТ 4.5-120.30-2РА, ПТТ 4.5-120.30-2М | СЕРИЯ 124Р.1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАННОЙ ПЛЫТИ ПАНЕЛЕЙ | Вар. 2 Лист 10 |



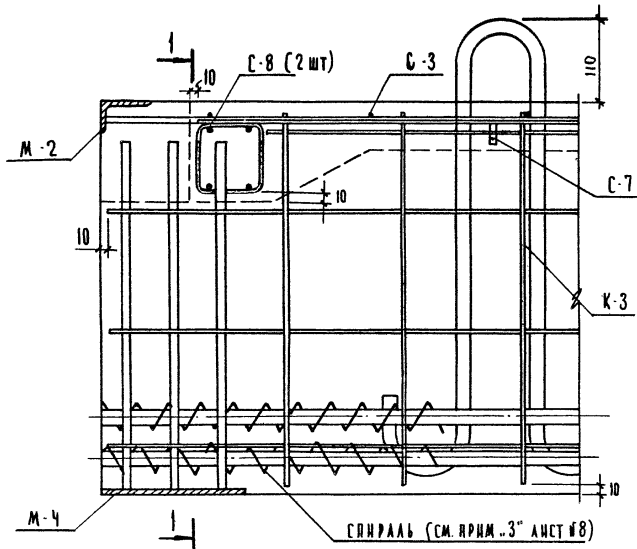
| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ | Кол-во шт. | ВЕС, кг | | № ЛИСТОВ АРМ. В/А ИЗДЕЛИЯ |
|--|-------------------------|------------|-----------|-------|---------------------------|
| | | | ОДНОЙ ШТ. | ВСЕГО | |
| ПТТ4-5-120.30-2СТ | М-2 | 4 | 1.36 | 5.4 | 49 |
| ПТТ4-5-120.30-2ПД | М-4 | 4 | 2.43 | 9.7 | 51 |
| ПТТ4-5-120.30-2ПР | М-1 | 10 | 0.9 | 9.0 | 48 |
| СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ | | | Итого: | 24.1 | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

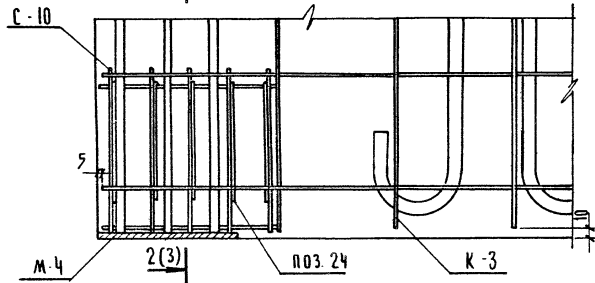
- 1) Установку деталей см. на листах №9, 12.
- 2) Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами - / см. оснастку./
- 3) Отверстия под электропроводку $\phi 38$ мм осуществлять пустотобразователями, закрепленными на форме /по спец. заказу/
- 4) Последовательность монтажа закладных деталей см. лист №9.

| | | |
|------|--|-------------------|
| ТК | ПТТ4-5-120.30-2СТ, ПТТ4-5-120.30-2ПД, ПТТ4-5-120.30-2ПР. | СЕРИЯ 1.24Q-4 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ | ВЫП. 2 ЛИСТ 11 |

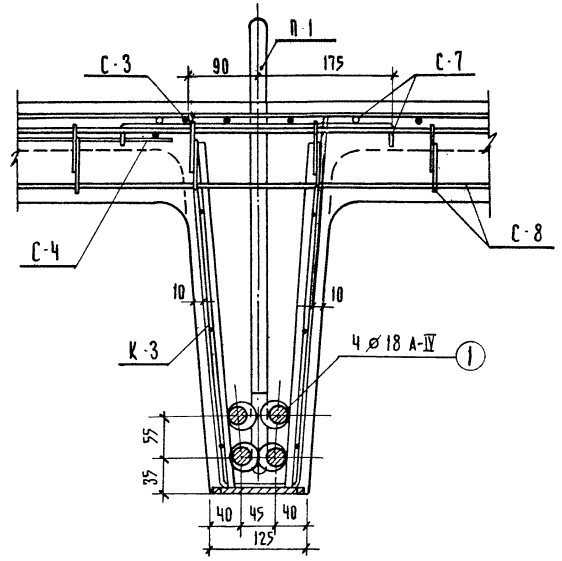
| | | | | |
|------------|----------------|----------|----------|----------|
| ГОРЮЩАЯ | МАТЕРИАЛ | ПРОБЕРНА | МАТЕРИАЛ | МАТЕРИАЛ |
| БЫТОВЫХ | НАЧ. ОТДЕЛА | ИЮДИКИ | БЕЛАНОВА | МАТВЕЕВ |
| ЗАДАНИИ И | ТА. ИЛИ ПР. ТА | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | УЛЬЯНОВ |
| ТУРБИСТОВ | ТА. ИЛИ ПР. ТА | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | УЛЬЯНОВ |
| КОМПЛЕКТОВ | РУК. ПР. ИЛИ | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | УЛЬЯНОВ |
| П. МАКЕВА | ИСПОЛНИ | МАТВЕЕВ | МАТВЕЕВ | УЛЬЯНОВ |



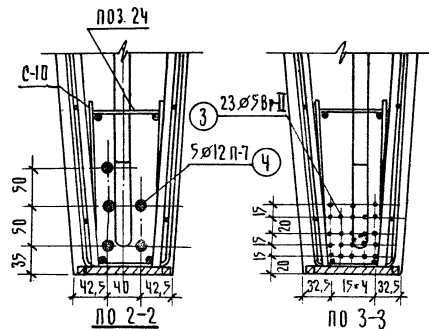
УЗЕЛ "4" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "СТ")
2 (3)



УЗЕЛ "5" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "ПД") СМ. ПРИМ. 2,3
УЗЕЛ "6" (ДЛЯ МАРК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2,3



По 1-1



По 2-2

По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов 4, 5, 6 см. лист № 8
2. Напрягаемую арматуру условно не показанную в узлах 5 и 6 см. соответственно по сечен 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 5 и 6 см по узлу 4
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей в опоры.

| | | | |
|----|--|---|----------------|
| ТК | ПТТ 4,5-120.30-2СТ; ПТТ 4,5-120.30-2ПА; ПТТ 4,5-120.30-2ПР | СЕРИЯ | 1.242-1 |
| | 1971 | Армирование панелей. Узлы "4", "5", и "6" | ЛИСТ 2 / 12 |

МОЛОШИНОВА
Л.А.
С.И.И.И.И.
КРАМАРЬ

ПРОБЕРНА
НИЩЕВ
С.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.

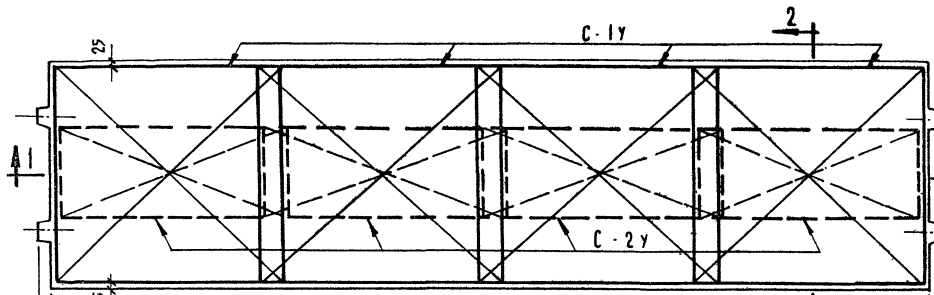
ЦУЧКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
МАРЖИН

И.И.
И.И.
И.И.
И.И.

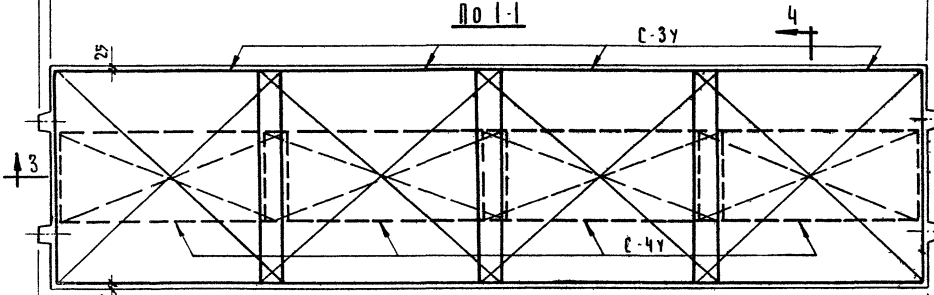
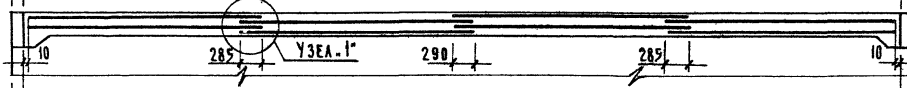
НАЧ. ОТДЕЛА
С.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.
И.И.И.И.И.

ТОРГОВО
ЗАКАЗЧИК
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
С.И.И.И.И.

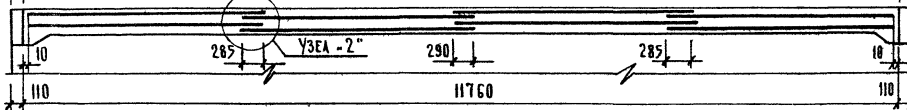
С.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.



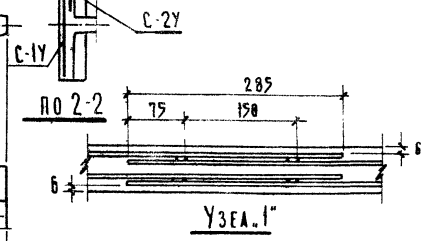
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ8 - 120.30-2
(ВАРИАНТ АРМИРОВАННЯ)



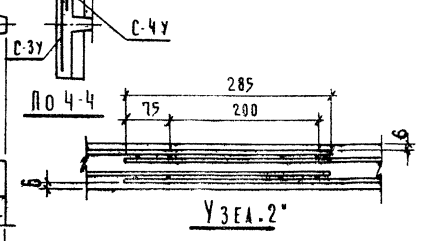
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ4,5 - 120.30-2
(ВАРИАНТ АРМИРОВАННЯ)



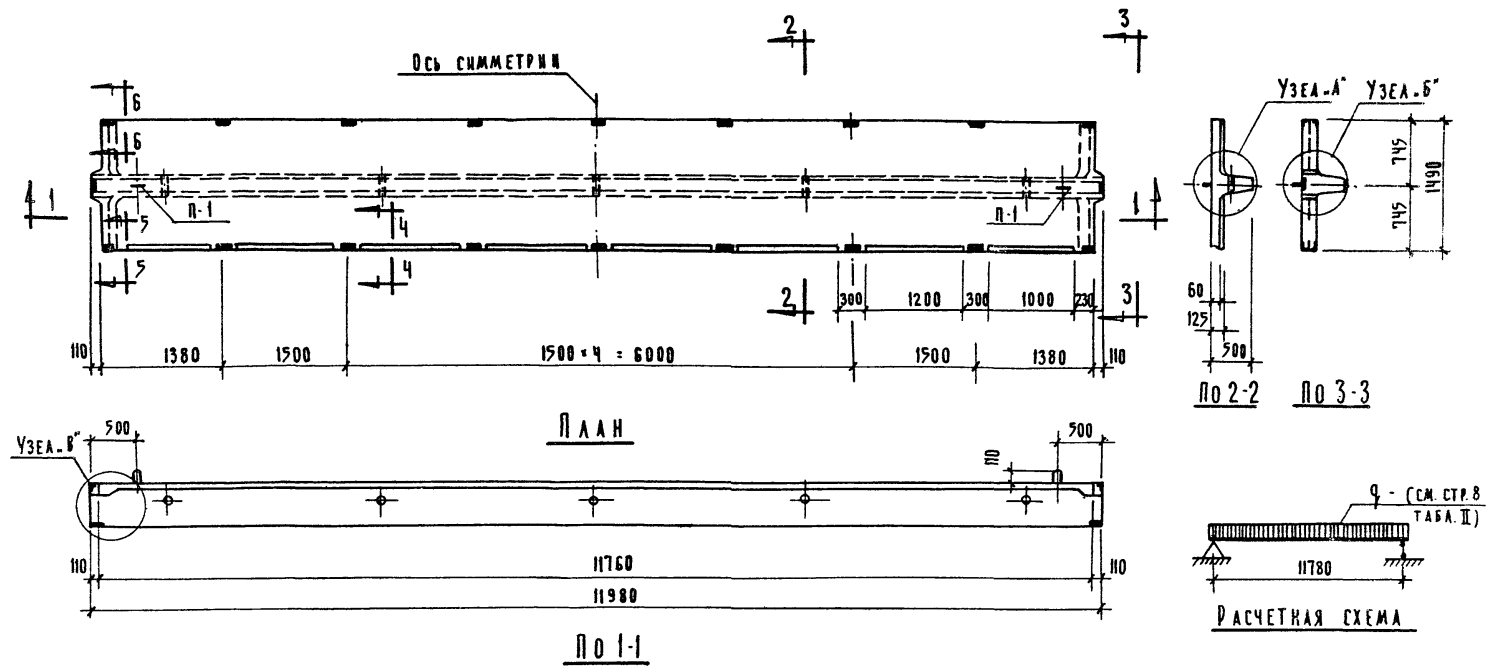
| МАРКА | КОЛ. | ВЕС КГ | | # |
|-------|------|--------|------|----|
| | | 1шт | ОБЩ. | |
| С-1Y | 4 | 12,9 | 51,6 | 44 |
| С-2Y | 4 | 5,6 | 22,4 | 45 |



| МАРКА | КОЛ. | ВЕС КГ | | # |
|-------|------|--------|------|----|
| | | 1шт | ОБЩ. | |
| С-3Y | 4 | 10,6 | 42,4 | 46 |
| С-4Y | 4 | 4,2 | 16,8 | 47 |



| | | | |
|---|--|------------------|------------|
| Т К 1971 | ПТТ8 - 120.30-2 СТ, ПТТ8 - 120.30-2 РА, ПТТ8 - 120.30-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 | ЛИСТ 13 |
| | ПТТ4,5 - 120.30-2 СТ, ПТТ4,5 - 120.30-2 РА, ПТТ4,5 - 120.30-2 ПР | | |
| АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ (ВАРИАНТ) | | ВМД 2 | ЛИСТ 13 |



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й

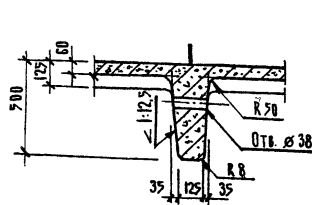
| НАЗНАЧЕНИЕ | НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА м ³ | ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т | РАСЧ.СТААН НАТУРАЛЬН. КР |
|--------------------------|------------------------|--------------|-----------------------------|----------------|--------------------------|
| МЕЖПРЕСТУПНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ | ПТ8 - 120.15 - 2 СТ | 400 | 1.95 | 4,9 | 232,5 |
| | ПТ8 - 120.15 - 2 ПА | | 1.95 | 4,9 | 168,8 |
| | ПТ8 - 120.15 - 2 ПР | | 1.95 | 4,9 | 168,3 |
| КРОВЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ | ПТ 4.5 - 120.15 - 2 СТ | 300 | 1.95 | 4,9 | 169,3 |
| | ПТ 4.5 - 120.15 - 2 ПА | 400 | 1.95 | 4,9 | 116,1 |
| | ПТ 4.5 - 120.15 - 2 ПР | 300 | 1.95 | 4,9 | 116,6 |

П Р И М Е Ч А Н И Я :

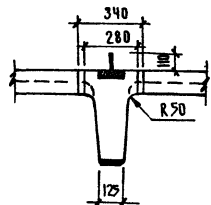
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АНСТОМ №19
2. МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ. НА АНСТАХ №19 И №24

| | | |
|------|---|-----------------------------|
| Т К | ПТ8-120.15-2 СТ; ПТ8-120.15-2 ПА; ПТ8-120.15-2 ПР ПТ 4.5-120.15-2 СТ; ПТ 4.5-120.15-2 ПА; ПТ 4.5-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | Общий вид панелей. Характеристика изделий | ВЫПУСК 2 ЛИСТ 14 |

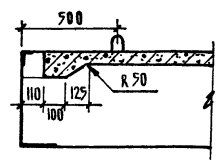
МОДУЛЬ КОДА
 ПРОБЛЕМА
 ИНИЦИАЛЫ
 ИМЯ ОТЧЕТА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА
 ГО. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ
 ЗАДАЧА
 ТОВАРНО-ПРОМЫСЛОВЫЙ
 КОМПЛЕКС
 Г. МОСКВА



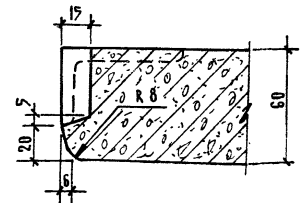
Узел А



Узел Б

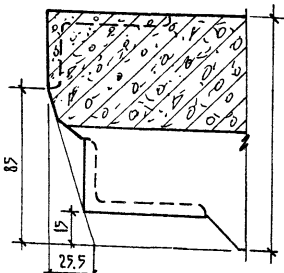


Узел В

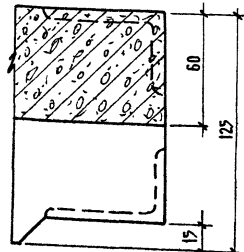


По 4-4

МАТЕРИАЛЫ
 ПРОФИЛЬ
 НИЖЕ
 ИЗОЛЯЦИЯ
 НАИМЕНОВАНИЕ
 КОЛИЧЕСТВО
 ЕДИНИЦ
 ЕДИНИЦ
 ЗАДАНИЕ
 КОМПЛЕКТ
 Г. МОСКВА



По 5-5



По 6-6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ (С.К.Г.)^{xxx)}

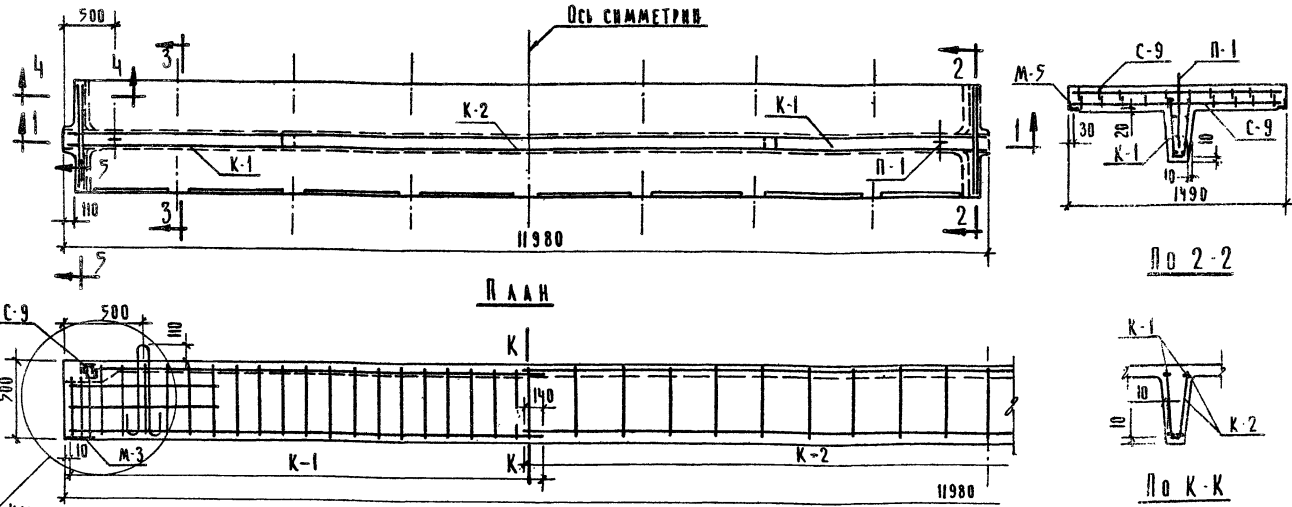
| МАРКИ ПАНЕЛЕЙ | СТЕРЖ. АРМАТ. ГОСТ 5781-61 | АРМАТУРА Ч.М.Т.У. ДИМ.Ч.М. 426-61 | ПРОВЛОКА ВЫСОКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПЕРИОДА 43 ГОСТ 8480-63 | СТЕРЖЕВАЯ АРМАТУРА | | | | | | ПРОВЛОКА ОБЫКНОВЕННАЯ ГОСТ 6727-93 | | | СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВК СТЗ КЛ. ГОСТ 380-60* | | | ВСЕГО | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|--|--------------------|-------|---------------------|---------------------|--------------|-----|------------------------------------|------|--------------|--|------|------|-------|------|-------|-------|----|---|-------|---|---|---|-------|-------|---------|-----|
| | | | | ГОСТ 5781-61 | | ГОСТ 5781-61 | | ГОСТ 5781-61 | | ГОСТ 6727-93 | | ГОСТ 380-60* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | КА. А-III | ВР-II | КА. А-III | КА. А-I | В-I | | ПРОФИЛИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| АНАМЕТР ММ | | | | | | | | | | | | | СЕЧЕНИЕ М.М. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | 18 | 15 | 12 | 5 | 10 | 8 | ИТОГО | 18 | 6 | ИТОГО | 5 | 4 | 3 | ИТОГО | 120-8 | 163-100 | 154 |
| РТВ - 120.15-2 СТ | 144.0 | - | - | - | 3.4 | 22.1 ^{x)} | 25.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 23.5 | 14.7 | 1.6 | 39.8 | 2.7 | 12.7 | 15.4 | 232.5 | | | | | | | | | | | |
| ПТ 4.5-120.15-2 СТ | 96.0 | - | - | - | - | 21.5 ^{xx)} | 21.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 13.3 | 18.5 | 1.3 | 33.1 | 2.7 | 8.2 | 10.9 | 169.3 | | | | | | | | | | | |
| РТВ - 120.15-2 ПА | - | 80 | - | - | 3.4 | 22.1 ^{x)} | 25.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 25.0 | 14.7 | 0.4 | 40.1 | 2.7 | 12.7 | 15.4 | 168.8 | | | | | | | | | | | |
| ПТ 4.5-120.15-2 ПА | - | - | 42.1 | - | - | 21.5 ^{xx)} | 21.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 14.9 | 18.5 | 0.4 | 33.8 | 2.7 | 8.2 | 10.9 | 116.1 | | | | | | | | | | | |
| РТВ - 120.15-2 ПР | - | - | - | 79.5 | - | 3.4 | 22.1 ^{x)} | 25.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 25.0 | 14.7 | 0.4 | 40.1 | 2.7 | 12.7 | 15.4 | 168.3 | | | | | | | | | | |
| ПТ 4.5-120.15-2 ПР | - | - | - | 42.6 | - | - | 21.5 ^{xx)} | 21.5 | 5.8 | 2.0 | 7.8 | 14.9 | 18.5 | 0.4 | 33.8 | 2.7 | 8.2 | 10.9 | 116.6 | | | | | | | | | | |

^{x)} в том числе на закладные детали - 8.2
^{xx)} в том числе на закладные детали - 7.6
^{xxx)} см. прим. 1 лист № 56

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИЙ СМ. НА ЛИСТЕ № 14
2. ВЫБОРКУ СТАЛИ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 56

| Т К | РТВ - 120.15 - 2 СТ. ПТ 4.5-120.15 - 2 СТ | РТВ - 120.15-2 ПА ПТ 4.5-120.15-2 ПА | РТВ - 120.15-2 ПР ПТ 4.5-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--|---|---|------------------|
| 1971 | Общий вид панелей Узлы А, Б, сеч. 4-4, 5-5, 6-6 и выборка стали. | | | Лист 2 15 |



- УЗЕА (ААЯ МАРК СИНА. СТ) №7
- УЗЕА (ААЯ МАРК СИНА. ПА) №8 см. лист №20
- УЗЕА (ААЯ МАРК СИНА. ПР) №9

По I-I

По К-К

| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ | |
|-----------------|---------------------|------------|-----------|-------|----------------------|-----------------|---------------------|------------|-----------|--------|----------------------|-----------------|---------------------|------------|-----------|-------|----------------------|--|
| | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИИ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИИ | | | | | ОДНОЙ ШТ. | ОБЩИИ | | |
| ПТ8-120.15-2 СТ | С-5* | 6 | 24.0 | 144.0 | — | ПТ8-120.15-2 ПА | С-5* | 2 | 13.3 | 80.0 | — | ПТ8-120.15-2 ПР | С-5* | 3 | 43 | 185 | 79.5 | |
| | С-7 | 1 | 11.3 | 11.3 | 40 | | С-7 | 1 | 24.9 | 24.9 | 40 | | С-7 | 1 | 24.9 | 24.9 | 40 | |
| | С-9 | 4 | 1.24 | 5.0 | 34 | | С-9 | 4 | 1.3 | 11.3 | 34 | | С-9 | 4 | 1.3 | 11.3 | 34 | |
| | К-1 | 2 | 4.6 | 9.2 | 31 | | С-10 | 2 | 0.97 | 5.0 | 36 | | С-10 | 2 | 0.97 | 5.0 | 36 | |
| | К-2 | 1 | 4.5 | 4.5 | 32 | | К-1 | 2 | 4.6 | 9.2 | 31 | | К-1 | 2 | 4.6 | 9.2 | 31 | |
| | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 | | К-2 | 1 | 4.5 | 4.5 | 32 | | К-2 | 1 | 4.5 | 4.5 | 32 | |
| СПИРАЛЬ | 12 | 0.1 | 1.2 | 38 | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 | | | | |
| | | | | | ПОЗ.24 | 10 | 0.06 | 0.6 | 39 | ПОЗ.24 | 10 | 0.06 | 0.6 | 39 | | | | |

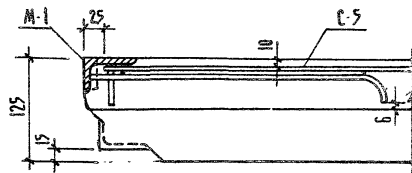
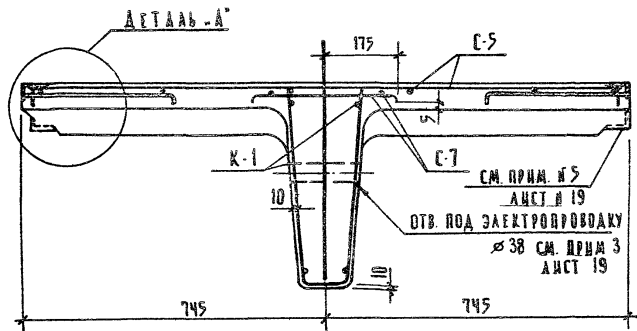
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я А Р М А Т У Р Н Ы Х И З Д Е Л И Й Н А О Д Н У П А Н Е Л ь

См. ПРИМ. №3,4 (Лист № 18)

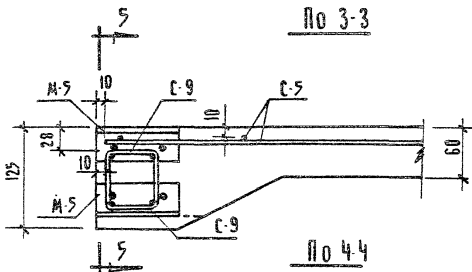
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАННЯ СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 17
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСАДВЕННО НЕ ПОКАЗАНЫ
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ № 20
 - б) СЕТКИ С-5, С-7 СМ. ЛИСТ № 18, ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 19
 - в) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ № 19
3. СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СВОИ ПОЗ. 24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПУР.

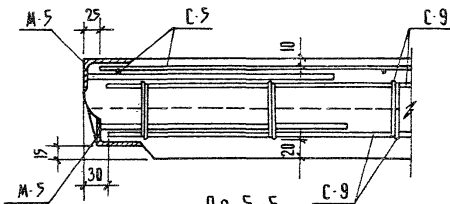
| | | | |
|------|--|-------|---------|
| Т К | ПТ8-120.15-2 СТ, ПТ8-120.15-2 ПА, ПТ8-120.15-2 ПР | СЕРИЯ | 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАННЯ. РАЗРЕЗЫ I-I 2-2 С ПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ | ВЫР. | 2 |
| | | ЛИСТ | 16 |



ДЕТАЛЬ А'



По 3-3



По 5-5

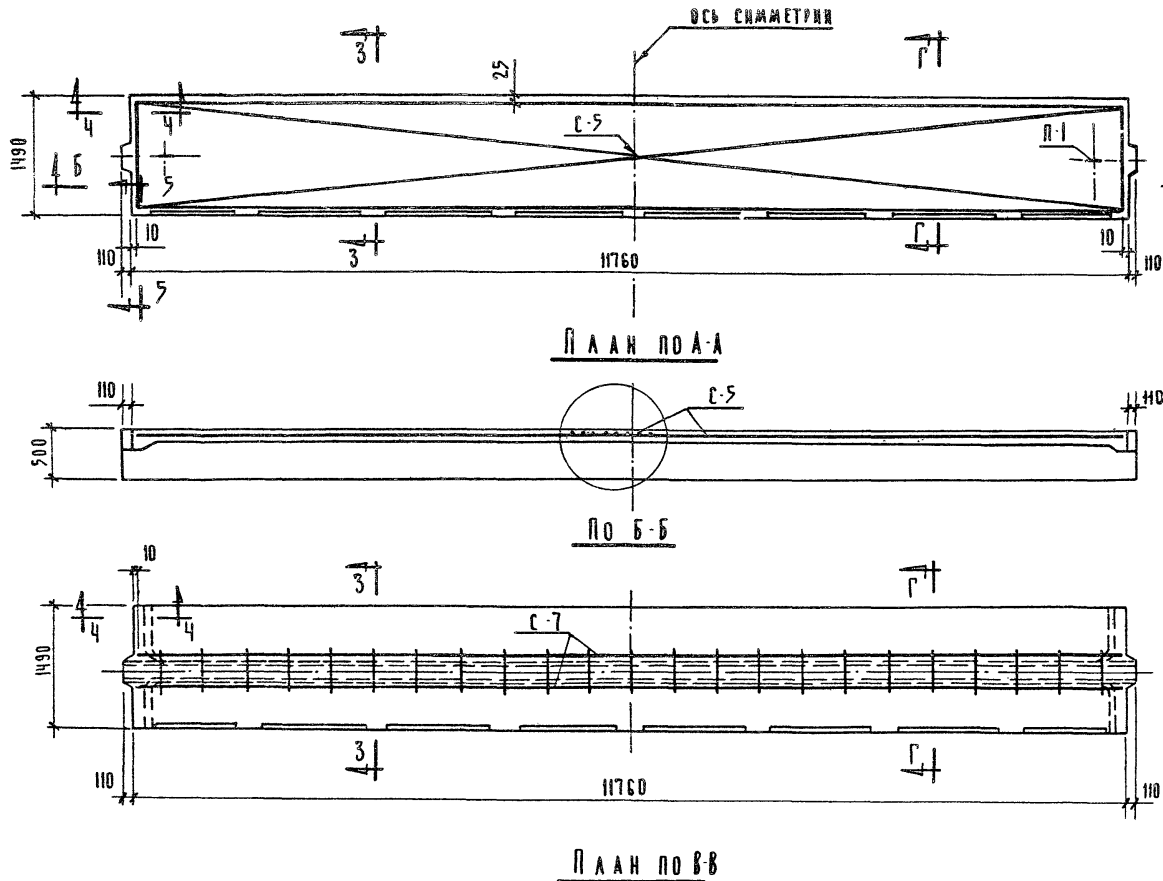
Таблица 1. Очередность монтажа арматурных изделий

| МАРКА ПАНДЕЛИ | № П. ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА | | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ | ПРИМЕЧАНИЯ | 1 | 2 | 3 | 4 |
|-----------------|-------------------------|---------|--|---|-----------|-----------------------|---|---|
| | 1 | 2 | | | | | | |
| ПТВ-120.15.2 СТ | 1 | М-3 | При установке поз. 1 сделать за проектным положением спирали | ПТВ-120.15-2 ПА, ПТВ-120.15-2 ПД, ПТВ-120.15-2 ПР | 1 | М-3 | | |
| | 2 | К-1 | | | 2 | К-1 | | |
| | 3 | К-2 | | | 3 | К-2 | | |
| | 4 | поз. 1* | | | 4 | С-10 | | |
| | 5 | М-5 | 5 | | поз. 2(3) | | | |
| | 6 | С-9 | 6 | | поз. 24 | | | |
| | 7 | С-9 | НИЖНИЕ (4 ШТ) | 7 | М-5 | НИЖНИЕ (4 ШТ) | | |
| | 8 | С-9 | НИЖНИЕ (2 ШТ) | 8 | С-9 | НИЖНИЕ (2 ШТ) | | |
| | 9 | С-9 | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) | 9 | С-9 | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) | | |
| | 10 | М-5 | ВЕРХНИЕ (4 ШТ) | 10 | М-5 | ВЕРХНИЕ (4 ШТ) | | |
| | 11 | С-7 | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 | 11 | С-7 | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 | | |
| | 12 | М-2 | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 | 12 | М-2 | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 | | |
| | 13 | С-5 | | 13 | М-1 | | | |
| | | | 14 | П-1 | | | | |
| | | | 15 | С-5 | | | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 16, 18, 19
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура условно не показана, см. лист № 20
3. В таблице 1 приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
4. Вкладыши (для отверстий под электропроводку см. лист № 19) устанавливать после напрягаемой арматуры
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме запрещается.

| | | |
|------|---|----------------|
| Т К | ПТВ-120.15-2 СТ, ПТВ-120.15-2 ПД, ПТВ-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | Армирование панелей, детали, очередность монтажа элементов. | ВЫП. 2 ЛИСТ 17 |

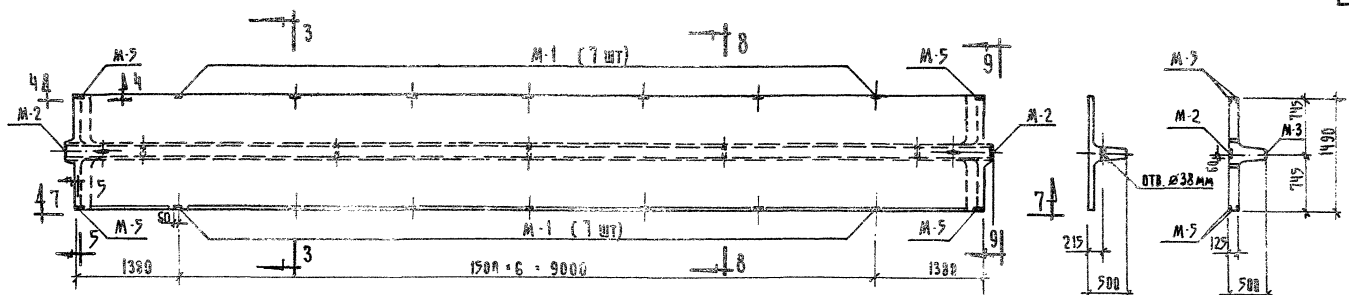


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОЗДАТЕЛЬНО С АНСТАМИ № 16, 17, 20
 2. СЕЧЕНИЕ 3-3 И 4-4 И ОУЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. АНСТ № 17
 3. СЕТКУ С-5 МОЖНО ЗАМЕНИТЬ РУДНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478 - 66 ^{250/150/4/5} / СЕТКУ В = 2900
- В = 2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ/
 Ч. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. АНСТ № 26

| | | | | |
|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| МУШКОВИЧ | ПРОБЕРНА | МАШИНСКИЙ | ПРОБЕРНА | МАШИНСКИЙ |
| МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ |
| МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ |
| МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ |
| МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ | МАШИНСКИЙ |

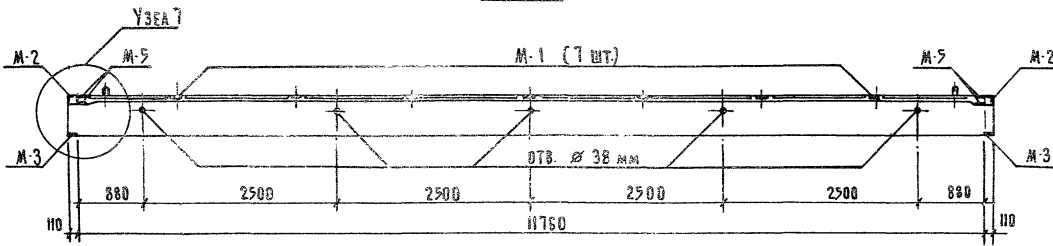
| | | |
|------|--|-------------------|
| ТК | ПТ8-120.15-2СТ; ПТ8-120.15-2ПА; ПТ8-120.15-2РА | СЕРИЯ 1.242-1. |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ | ВЫП. 2 АЧСТ 18 |



План

по 8-8

по 9-9



По 7-7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку деталей см. на листах № 17, № 20
2. Закладные детали крепятся к форме специальными устройствами (см. оснастку).
3. Отверстия под электропроводку $\varnothing 38$ мм осуществлять пуistoобразователями, закрепленными на форме (по спецзаказу)
4. Очередность монтажа закладных деталей см. лист № 17
5. Закладную деталь М-5 в уровне низа торцового ребра (4 шт) устанавливать по специальному заказу.

| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС, КГ | | ИЛИ АНСТОВ АРМ. УХ. ЧИДЕАНИИ |
|-----------------|------------------------|------------|----------|-------|------------------------------|
| | | | ОДИН ШТ. | ОБЩИЙ | |
| ПТ8-120.15-2 СТ | М-1 | 14 | 0.9 | 12.6 | 48 |
| ПТ8-120.15-2 ПА | М-2 | 2 | 1.36 | 2.7 | 49 |
| ПТ8-120.15-2 ПД | М-3 | 2 | 3.03 | 6.1 | 50 |
| ПТ8-120.15-2 ПР | М-5*) | 8*) | 0.7 | 5.6 | 52 |
| | | | Итого: | 27.0 | |

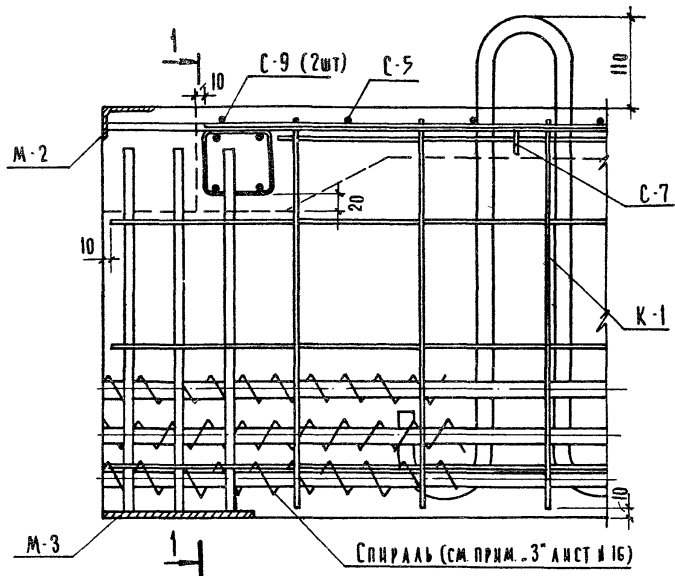
Спецификация закладных деталей на панель

*) См. примечание № 5.

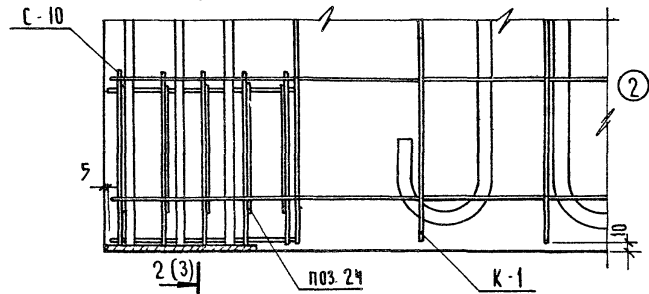
| | | |
|------|--|----------------|
| ТК | ПТ8-120.15-2 СТ; ПТ8-120.15-2 ПА; ПТ8-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ | ВЫП. 2 ЛИСТ 19 |

МОШЕНКОВА
 ПРОБЕРА
 НИИЖБ
 ЦИОНИ
 БЕЛШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УАБАНОВ
 НАН ПЛЕКА
 Г.А. НИКОЛА
 Р.К. П. НИЖ.
 ЦЕНТРА
 ГОР.ОФ.
 ЗАДАНИИ
 ТИПОВЫЕ
 КОМПЛЕКТЫ
 Р. МОСКВА

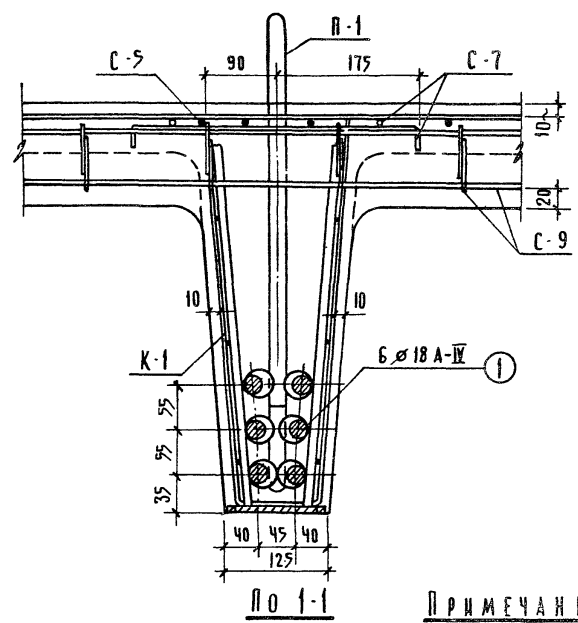
| | | | | | | |
|-----------------|---|---------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| ОРГАН СЕРВИС | ТОРГОВО-БИЗНЕСОВЫЕ ЗАДАНИЯ И УРАССКОМ КОМПЛЕКСИ С. ЖУКОВА | НАЧ. ОТДЕЛА Г. А. НИЖ. ПРАТ. | ДИРЕКТОР И. В. ШИШОВ | ПРОБЛЕМА И. В. ШИШОВ | МАШИНИСТ И. В. ШИШОВ | МАШИНИСТ И. В. ШИШОВ |
| | УРАССКОМ КОМПЛЕКСИ С. ЖУКОВА | РУК. ГР. НИЖ. | ДИРЕКТОР И. В. ШИШОВ | ПРОБЛЕМА И. В. ШИШОВ | МАШИНИСТ И. В. ШИШОВ | МАШИНИСТ И. В. ШИШОВ |



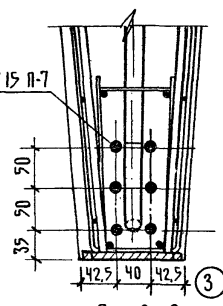
Узел .7 (для марок с и н д . с т)
2 (3)



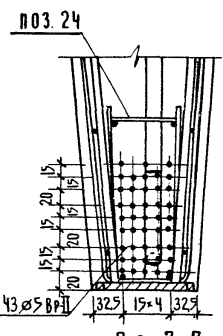
Узел .8 (для марок с и н д . п д , см. прим. 2.3)
Узел .9 (для марок с и н д . п р , см. прим. 2.3)



По 1-1



По 2-2



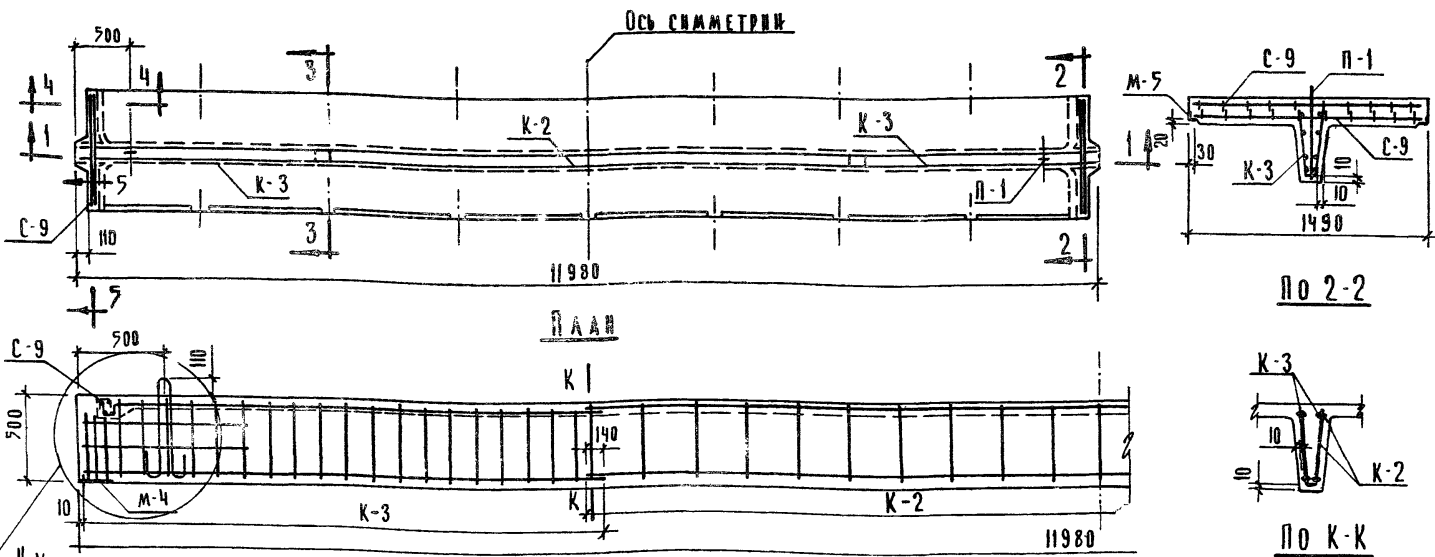
По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов 7, 8 и 9 см. лист И 16
2. Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 8 и 9 см. соответственно по сечен. 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 8 и 9 см. по узлу 7
4. При монтаже исключить возможность сдвига спирали в опоры (см. узел 7)

| | | | | |
|------|--|-----------------|-----------------|-------------------|
| ТК | ПТ8-120.15-2 СТ | ПТ8-120.15-2 ПА | ПТ8-120.15-2 ПР | СЕРИЯ Л. 242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ .7", .8" и .9" | | | ВЫР. 2 |
| | | | | ЛИСТ 20 |

МОЛОДШИХОВА
 ПРОВЕРКА
 НИЖЕ
 ЦИХИКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУДУНОВА
 ГОРЮНОВ
 ЗВОНОВА
 ЗАХАРОВ
 КОМЛЕКОВ
 Г. МОСКВА



УЗЛА (ДЛЯ МАРК СИМ. ПР) №10
 УЗЛА (ДЛЯ МАРК (СИМ. ПР) №11
 УЗЛА (ДЛЯ МАРК СИМ. ПР) №12

| МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ | МАРКА ПАНЕЛИ | МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА | КОЛ-Ч ШТУК | ВЕС В КГ | | № ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ |
|-----------------------|---------------------|------------|----------|-------|----------------------|--------------------|---------------------|------------|----------|--------|----------------------|--------------------|---------------------|------------|----------|-------|----------------------|
| | | | ОДНОШ ШТ | ОБЩИИ | | | | | ОДНОШ ШТ | ОБЩИИ | | | | | ОДНОШ ШТ | ОБЩИИ | |
| ПТ 4,5-120.15-2 СТ | С-6 ^{х)} | 4 | 24.0 | 96.0 | — | ПТ 4,5-120.15-2 ПА | С-6 ^{х)} | 4 | 24.0 | 96.0 | — | ПТ 4,5-120.15-2 ПР | С-6 ^{х)} | 4 | 24.0 | 96.0 | — |
| | С-7 | 1 | 20.3 | 20.3 | 41 | | С-7 | 1 | 20.3 | 20.3 | 41 | | С-7 | 1 | 20.3 | 20.3 | 41 |
| | С-9 | 4 | 11.3 | 45.2 | 34 | | С-9 | 4 | 11.3 | 45.2 | 34 | | С-9 | 4 | 11.3 | 45.2 | 34 |
| | К-2 | 1 | 1.24 | 5.0 | 36 | | К-2 | 1 | 1.24 | 5.0 | 36 | | К-2 | 1 | 1.24 | 5.0 | 36 |
| | К-3 | 2 | 4.5 | 9.0 | 32 | | К-3 | 2 | 4.5 | 9.0 | 32 | | К-3 | 2 | 4.5 | 9.0 | 32 |
| | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 | | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 | | П-1 | 2 | 2.9 | 5.8 | 53 |
| СПИРАЛЬ ^{х)} | 8 | 0.1 | 0.8 | 38 | ПОЗ 24 | 10 | 0.06 | 0.6 | 39 | ПОЗ 24 | 10 | 0.06 | 0.6 | 39 | | | |

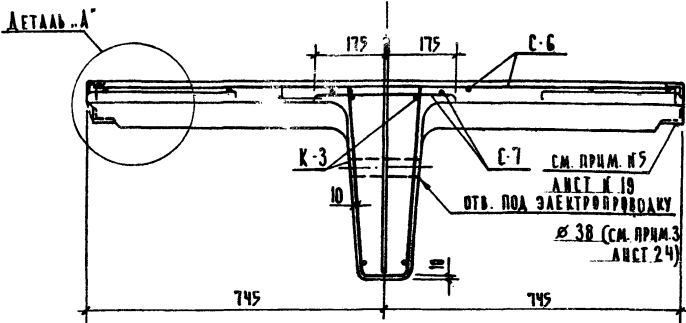
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

х) См. прим. №3,4 (лист №23)
 хх) См. прим. №3 (лист №16)

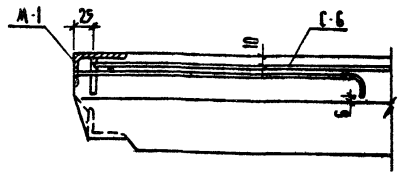
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №22
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-ПОЗ. 1,3,4
 - б) СЕТКИ С-6, С-7 СМ. ЛИСТ №23
 - в) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №22,24,25
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ №25

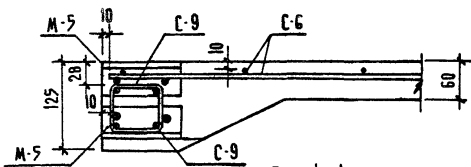
| | | |
|------|---|------------------|
| Т К | ПТ 4,5-120.15-2 СТ; ПТ 4,5-120.15-2 ПА; ПТ 4,5-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1071 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ, РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К, ВЫП. 2 | ЛИСТ 21 |



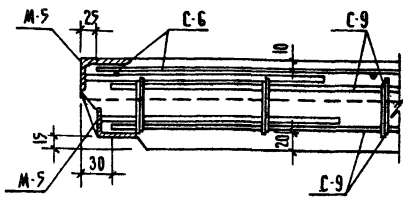
По 3-3



ДЕТАЛЬ А''



По 4-4



По 5-5

ТАБЛИЦА I. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

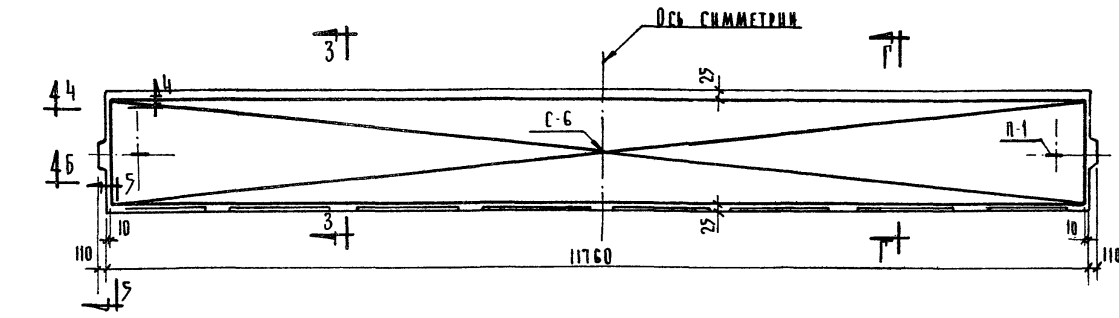
| МАРКА ПАНЕЛИ | № и ПОРЯДОК МОНТАЖА | | АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ | ПРИМЕЧАНИЯ | 1 | 2 | 3 | 4 |
|--------------------|---------------------|-----|--------------------|--|-----------------------|----|-----------|-----------------------|
| | 1 | 2 | | | | | | |
| ПТ 4,5-120,15-2 СТ | 1 | 1 | М-4 | *) ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.1 СЛЕДИТЬ ЗА ПРОЕКТНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ СПИРАЛИ | ПТ 4,5-120,15-2 ПР | 1 | М-4 | |
| | 2 | 2 | К-3 | | | 2 | К-3 | |
| | 3 | 3 | К-2 | | | 3 | К-2 | |
| | 4 | 4 | ПОЗ.1*) | | | 4 | С-10 | |
| | 5 | 5 | М-5 | | | 5 | ПОЗ.2 (3) | |
| | 6 | 6 | С-9 | | | 6 | ПОЗ.24 | |
| | 7 | 7 | С-9 | | НИЖНИЕ (4 ШТ) | 7 | М-5 | НИЖНИЕ (4 ШТ) |
| | 8 | 8 | С-9 | | НИЖНИЕ (2 ШТ) | 8 | С-9 | НИЖНИЕ (2 ШТ) |
| | 9 | 9 | С-9 | | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) | 9 | С-9 | ВЕРХНИЕ (2 ШТ) |
| | 10 | 10 | М-5 | | ВЕРХНИЕ (4 ШТ) | 10 | М-5 | ВЕРХНИЕ (4 ШТ) |
| | 11 | 11 | С-7 | | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 | 11 | С-7 | ПРИВЯЗАТЬ К М-2 И С-8 |
| | 12 | 12 | М-2 | | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 | 12 | М-2 | ПРИВЯЗАТЬ К С-8 |
| | 13 | 13 | М-1 | | | 13 | М-1 | |
| | | С-6 | | 14 | М-1 | | | |
| | | | | 15 | С-6 | | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

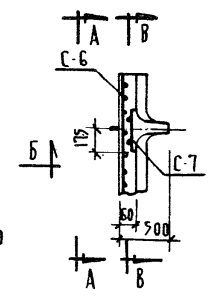
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АНСТАМИ № 21, 23, 24.
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. АНСТ № 25
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШ, ДЛЯ ОТВ. ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУКУ (СМ. АНСТ 24), УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ; ЗАПРЕЩАЕТСЯ

| | | | | | | |
|------|--|--|--|------|------|---|
| ГК | ПТ 4,5-120,15-2 СТ, ПТ 4,5-120,15-2 ПД; ПТ 4,5-120,15-2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 | | | | |
| | 1971 | АРМИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ | <table border="1"> <tr> <td>ВЫП.</td> <td>АНСТ</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>22</td> </tr> </table> | ВЫП. | АНСТ | 2 |
| ВЫП. | АНСТ | | | | | |
| 2 | 22 | | | | | |

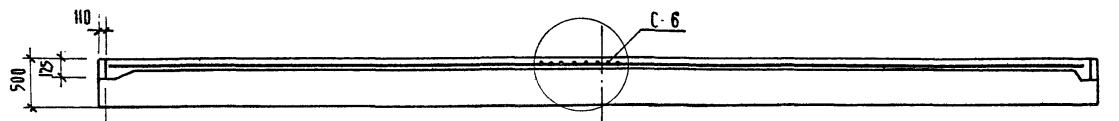
ПРОЕКТА: МОЛДИНЦОВА
 ПРОВЕРКА: НИИЖБ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: НИЦОКН, БЕЛАНОВА, МАТВЕЕВ, БУЗДОВА
 НАЧ. ЦЕНТРА: Г. ДУЖИЧЕВ
 КОМПЛЕКТОВЩИК: Г. ДУЖИЧЕВ
 РАСЧЕТЧИК: Г. ДУЖИЧЕВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК: Г. ДУЖИЧЕВ
 КОНСТРУКТОР: Г. ДУЖИЧЕВ
 ИНЖЕНЕР: Г. ДУЖИЧЕВ
 ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР: Г. ДУЖИЧЕВ



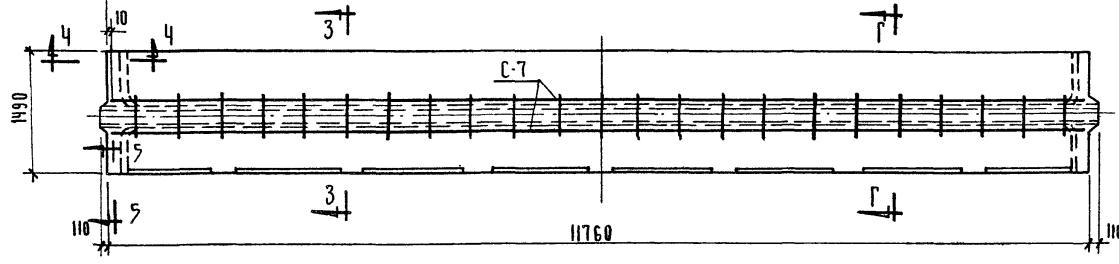
П Л А Н П О А - А



П О Г - Г



П О Б - Б



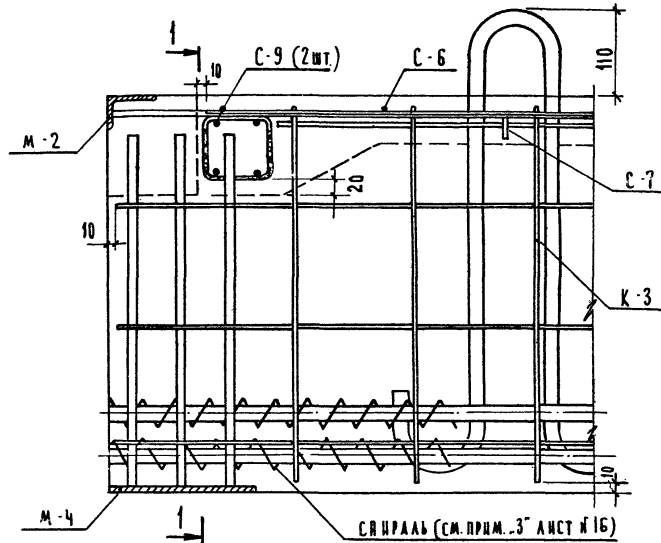
П Л А Н П О В - В

П Р И М Е Ч А Н И Я :

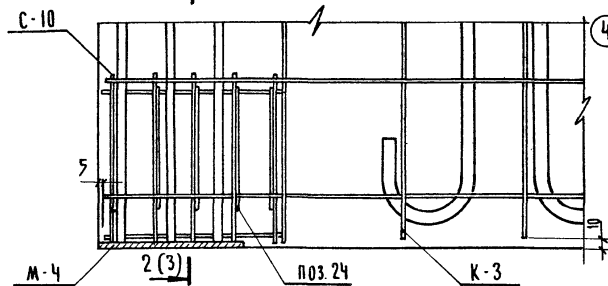
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛАСТАМИ № 21, 22, 25.
2. СЕЧЕНИЕ 3-3; 4-4 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ № 22
3. СЕТКУ С-6 МОЖНО ЗАМЕНИТЬ РУЛОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478 - 66 $\frac{250/150/4/5}{\text{СЕТКУ}}$ $B = 2900$
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКОРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 26

| | | | |
|----------|-------------|---------------|---------|
| ПРОБЕРНА | МОЛОШИНЧОВА | МАШИНА | КРАМАРЬ |
| | НИЖИШ | СТАНАЧНИ СТОП | МАШИНА |
| ПРОБЕРНА | БЕЛШЕВА | МАШИНА | МАШИНА |
| | МАТВЕЕВ | МАШИНА | МАШИНА |
| ПРОБЕРНА | МАТВЕЕВ | МАШИНА | МАШИНА |
| | МАТВЕЕВ | МАШИНА | МАШИНА |

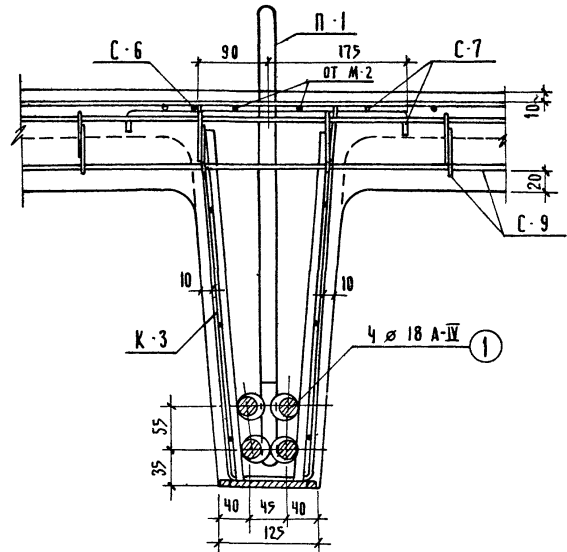
| | | |
|------|--|-------------------|
| Т К | ПТ 4.5-120.15-2 СТ; ПТ 4.5-120.15-2 ПА; ПТ 4.5-120.15-2 ПР | СЕРИЯ 1. 242-1 |
| 1971 | МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ. | ВЫП. 2 ЛИСТ 23 |



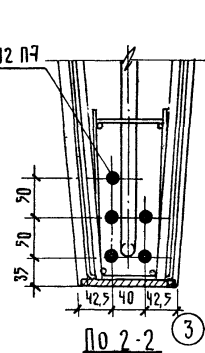
УЗЕЛ. 10" (для марок с инд. СТ')
2(3)



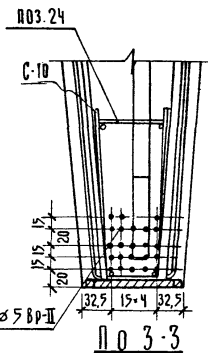
УЗЕЛ. 11" (для марок с инд. ПА) см. прим. 2,3
УЗЕЛ. 12" (для марок с инд. ПР") см. прим. 2,3



По 1-1



По 2-2 (3)



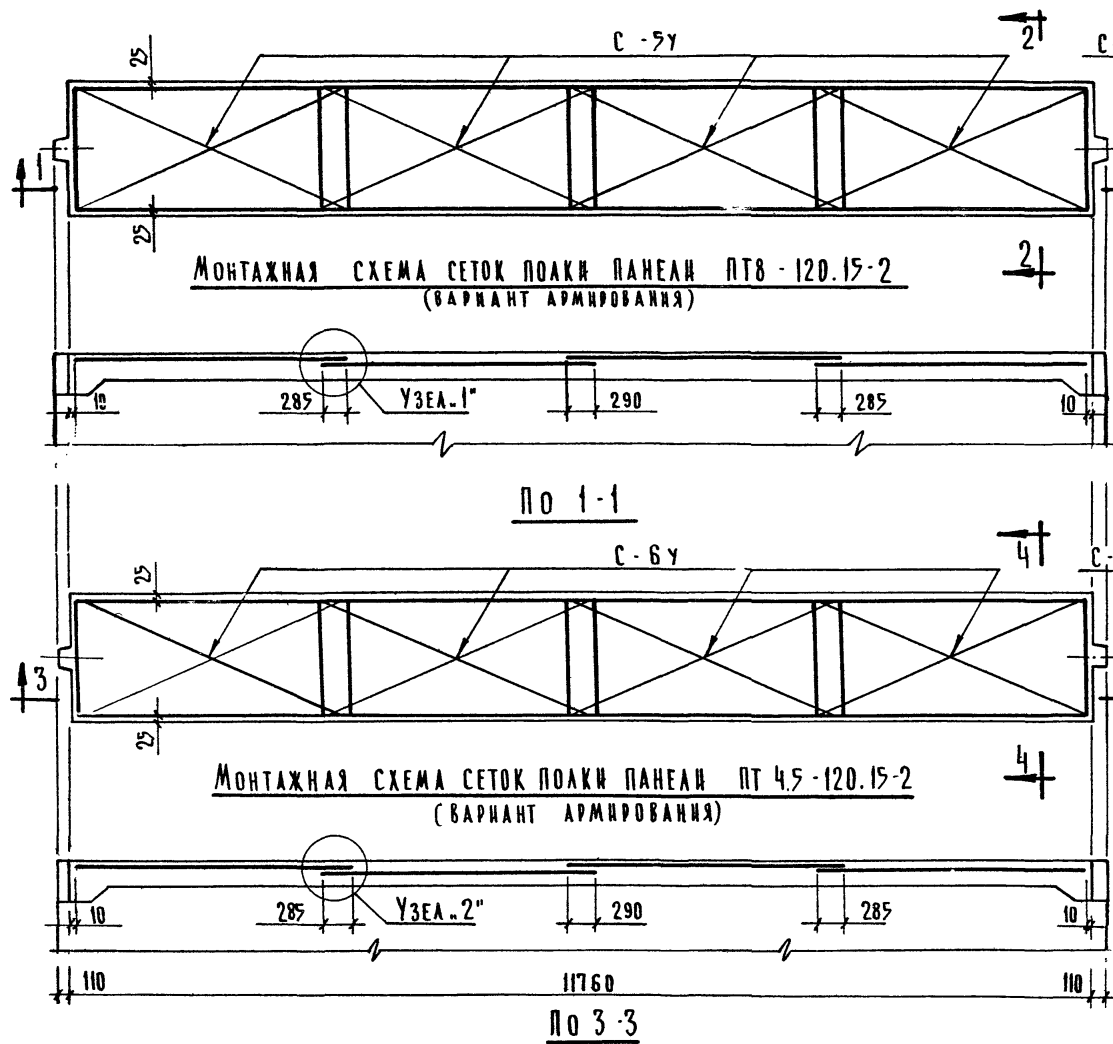
По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

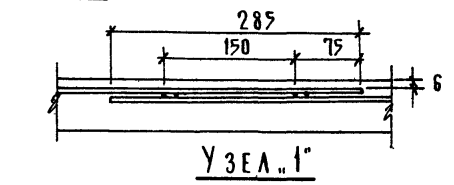
1. Местоположение узлов 10, 11, 12 см. лист №21.
2. Напрягаемую арматуру условно не показанную в узлах 11 и 12 см. соответственно по сечен. 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 11 и 12 см. по узлу 10.
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры (см. Узел. 10).

| | |
|------------------|------------------|
| МОЛОШЕНКОВА | КРАМАТЬ |
| ПРОБЕРА | СТ. НАУЧ. СЛУЖ. |
| НИИ ЖБ | |
| ЦУЛОКН | УАНДРОВ |
| БЕЛАНОВА | МАТВЕЕВ |
| НАУ. ОТДЕЛ | ИСПОЛНИТЕЛЬ |
| Г.А. НИЖ. ПР. ТА | С.А. НИЖ. ПР. ТА |
| КОМПЛЕКСОВ | КОМПЛЕКСОВ |
| С. МОСКВА | С. МОСКВА |

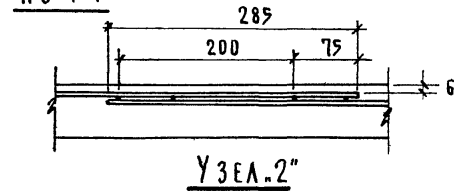
| | | | |
|------|--|-------|---------|
| Т К | ПТ.45-120.15-2 СТ ПТ.45-120.15-2 ПА. ПТ.45-120.15-2 ПР | СЕРИЯ | 1.242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 10", 11" и 12" | ВЫП. | 2 |
| | | ЛИСТ | 25 |



| МАРКА | КОЛ. | ВЕС КГ | | № ЛИСТА |
|-------|------|--------|------|---------|
| | | 1 ШТ. | ОБЩ. | |
| С-5У | 4 | 6,5 | 26,0 | 42 |

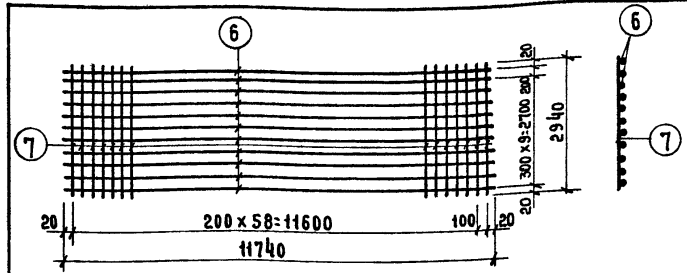
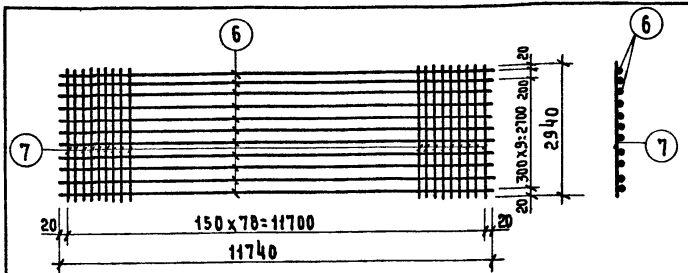


| МАРКА | КОЛ. | ВЕС КГ | | № ЛИСТА |
|-------|------|--------|------|---------|
| | | 1 ШТ. | ОБЩ. | |
| С-6У | 4 | 5,4 | 21,6 | 43 |



МОЛОДШИИ КОД
ПРОБЕРА
СТ. МАШИНОСТРОИТЕЛЯ
ИИИИЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
МАРКИН
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
ГР. ИНЖ.
ИСПОЛНИЛА
ТОРГОВАЯ
КОМПАНИЯ
С. МОСКВА

| | | |
|------|--|----------------------|
| Т.К. | ПТ8 - 120.15 - 2 СТ, ПТ8 - 120.15 - 2 ПА, ПТ8 - 120.15 - 2 ПР. ПТ 45 - 120.15 - 2 СТ, ПТ 45 - 120.15 - 2 ПА; ПТ 45 - 120.15 - 2 ПР. | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ (ВАРИАНТ) | ВМР. 2 ЛИСТ 26 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.

| №№ ПОЗ. | Ф.М. КЛАСС | ДЛИНА М.М. | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩ. ДЛ. М. |
|---------|------------|------------|------------|-------------|
| 6 | 4ВІ | 11740 | 11 | 129,1 |
| 7 | 5ВІ | 2940 | 79 | 232,3 |

ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ МАШИНАХ.

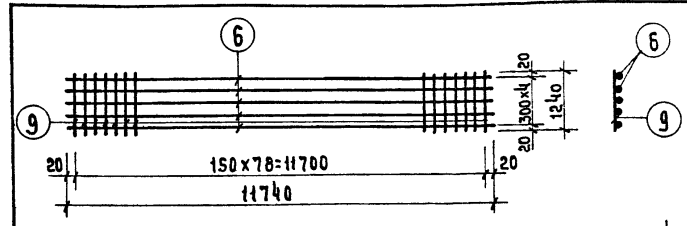
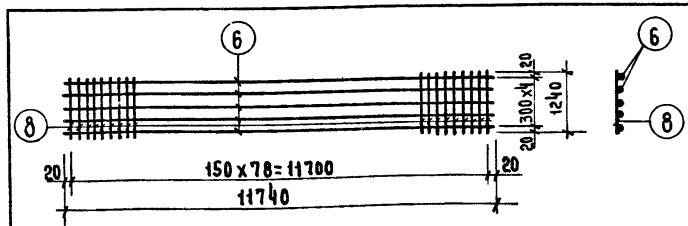
| Т.К. | С-1 | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--------|-------------------------|
| 1971 | ВЕС КГ | ПТВ-120,30-2/СТ, ПА, ПР |
| | ВЫПУСК | ЛИСТ 27 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.

| №№ ПОЗ. | Ф.М. КЛАСС | ДЛИНА М.М. | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩ. ДЛИНА М. |
|---------|------------|------------|------------|---------------|
| 6 | 4ВІ | 11740 | 11 | 129,1 |
| 7 | 5ВІ | 2940 | 60 | 176,3 |

ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ МАШИНАХ.

| Т.К. | С-3 | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--------|-------------------------|
| 1971 | ВЕС КГ | ПТВ-120,30-2/СТ, ПА, ПР |
| | ВЫПУСК | ЛИСТ 29 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ. | Ф.М. КЛАСС | ДЛИНА М.М. | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩ. ДЛИНА М. |
|---------|------------|------------|------------|---------------|
| 6 | 4ВІ | 11740 | 5 | 58,7 |
| 8 | 5ВІ | 1240 | 79 | 98,0 |

ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ МАШИНАХ.

| Т.К. | С-2 | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--------|-------------------------|
| 1971 | ВЕС КГ | ПТВ-120,30-2/СТ, ПА, ПР |
| | ВЫПУСК | ЛИСТ 28 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.

| №№ ПОЗ. | Ф.М. КЛАСС | ДЛИНА М.М. | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩ. ДЛИНА М. |
|---------|------------|------------|------------|---------------|
| 6 | 4ВІ | 11740 | 5 | 58,7 |
| 9 | 4ВІ | 1240 | 79 | 98,0 |

ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ МАШИНАХ.

| Т.К. | С-4 | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--------|-------------------------|
| 1971 | ВЕС КГ | ПТВ-120,30-2/СТ, ПА, ПР |
| | ВЫПУСК | ЛИСТ 30 |

| Т.К. | ПТВ-120,30-2СТ; ПТВ-120,30-2ПА; ПТВ-120,30-2ПР; ПТВ-120,30-2СТ; ПТВ-120,30-2ПА; ПТВ-120,30-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--|-----------------|
| 1971 | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-1, С-2, С-3, С-4 | ВЫП. ЛИСТ 27-30 |

ПРОВЕРКА
Исполнитель: [подпись]
КРАМАРЬ

ИИЖБ
С. МАУСОВ

ИИЖБ
И. МАШЕНКО

ИИЖБ
Б. КАШЕВА

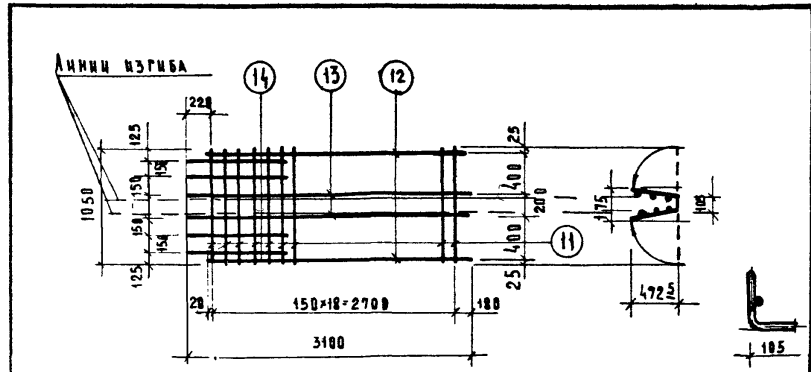
ИИЖБ
М. МАТВЕЕВ

ИИЖБ
Т. ТРЕДЯЧЕНКО

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СИБИРЬ" г. МОСКВА

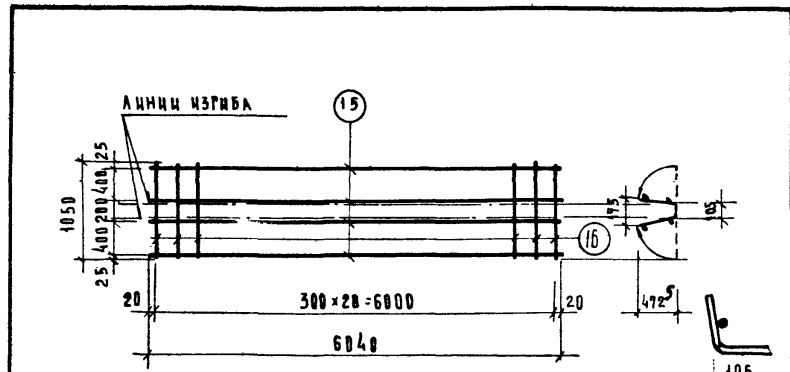
СИБИРЬ

МОЛЫНКОВА
 ПУРВИЧА
 НАИЖЕ
 ШИШЕВА
 БЕКАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 ШИШЕВА
 ГАШИНА
 ОУА. ПР. ПИЖ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПОЛТОВСКИЙ
 ЗАВОД
 ВОССТАНОВИТЕЛЬ
 РАБОТ
 ПО
 ЦЕНТ



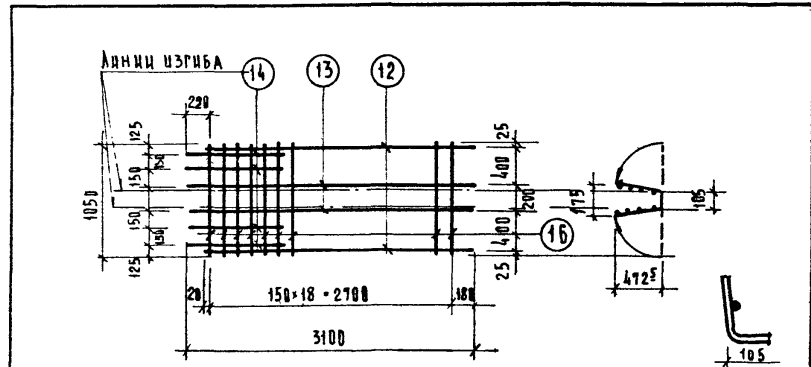
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

| СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ | | | | | Т К | К-1 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|-----------------------|------------|----------|-----------|---------------|------|--------|--------------------------|---------------|------|
| №№ ПОЗ | Ø ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | | ВЕС КГ | КР | ПТВ | ЛИСТ |
| 11 | 5В1 | 1050 | 19 | 20.0 | 1971 | 4.6 | ПТВ-120.30-2/СТ, ПА, ПР/ | 2 | 31 |
| 12 | 4В1 | 2900 | 2 | 5.8 | | | ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР/ | | |
| 13 | 4В1 | 3100 | 2 | 6.2 | | | ВЫПУСК | | |
| 14 | 4В1 | 1000 | 4 | 4.0 | | | ЛИСТ | | |



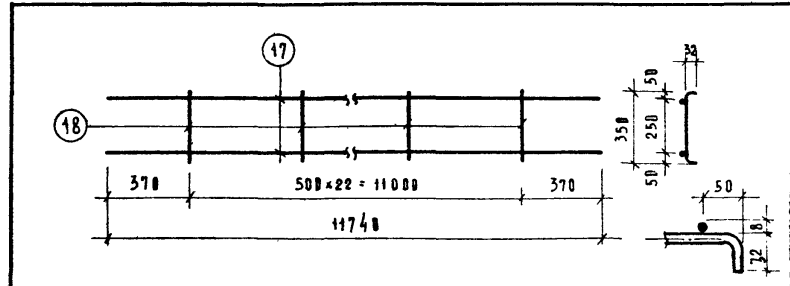
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

| СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ | | | | | Т К | К-2 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|-----------------------|------------|----------|-----------|---------------|------|--------|-----------------------------|---------------|------|
| №№ ПОЗ | Ø ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | | ВЕС КГ | КР | ПТВ | ЛИСТ |
| 15 | 4В1 | 6040 | 4 | 24.2 | 1971 | 4.5 | ПТВ/45/180.30-2/СТ, ПА, ПР/ | 2 | 32 |
| 16 | 4В1 | 1050 | 21 | 22.0 | | | ВЫПУСК | | |
| | | | | | | | ЛИСТ | | |



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

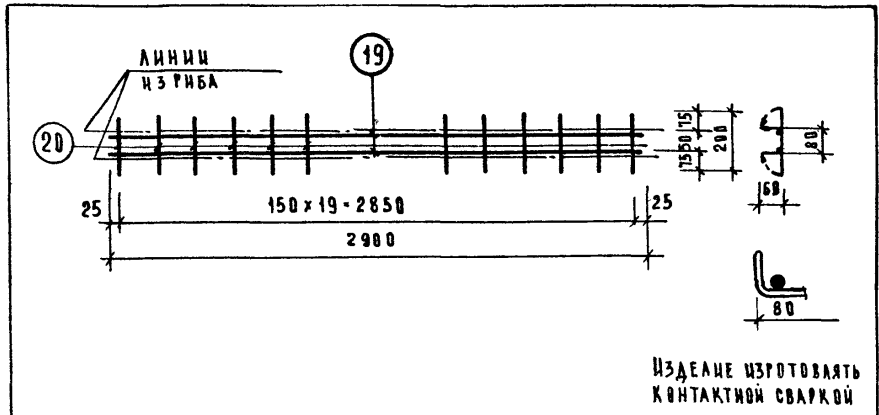
| СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ | | | | | Т К | К-3 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|-----------------------|------------|----------|-----------|---------------|------|--------|----------------------------|---------------|------|
| №№ ПОЗ | Ø ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | | ВЕС КГ | КР | ПТВ | ЛИСТ |
| 16 | 4В1 | 1050 | 19 | 20.0 | 1971 | 3.5 | ПТВ45-120.30-2/СТ, ПА, ПР/ | 2 | 33 |
| 12 | 4В1 | 2900 | 2 | 5.8 | | | ПТВ45-120.15-2/СТ, ПА, ПР/ | | |
| 13 | 4В1 | 3100 | 2 | 6.2 | | | ВЫПУСК | | |
| 14 | 4В1 | 1000 | 4 | 4.0 | | | ЛИСТ | | |



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВИТЬ
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

| СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ | | | | | Т К | С-7 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|-----------------------|----------|----------|-----------|---------------|------|--------|------------------------------|---------------|------|
| №№ ПОЗ | ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | | ВЕС КГ | КР | ПТВ | ЛИСТ |
| 17 | 8АШ | 11740 | 2 | 23.5 | 1971 | 11.3 | ПТВ8/45/120.30-2/СТ, ПА, ПР/ | 2 | 34 |
| 18 | 6А1 | 400 | 23 | 9.2 | | | ВЫПУСК | | |
| | | | | | | | ЛИСТ | | |

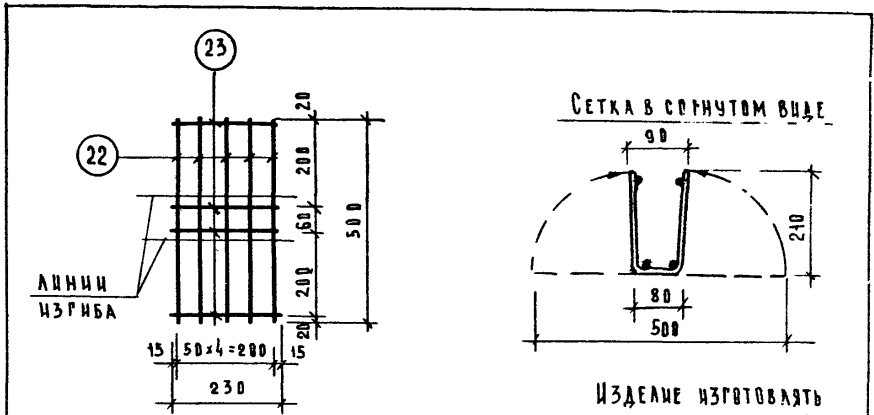
| | | |
|------|--|--------------------|
| Т К | ПТВ8/45/120.30-2/СТ, ПА, ПР/; ПТВ8/45/120.15-2/СТ, ПА, ПР/ | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ К-1, К-2, К-3, С-7. | ВЫП. 2 ЛИСТЫ 31-34 |



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

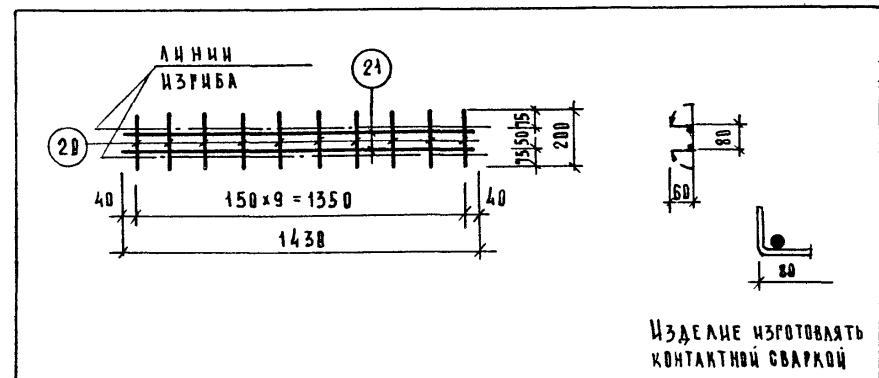
| №№ ПОЗ | Ф. М. М. КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К | С-8 | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|----------------|----------|-----------|---------------|------|-----|---------------|------------------------------|
| | | | | | | | ВЕС КГ | ПТ8/4.5/120.30-2/СТ. ПА, ПР/ |
| 19 | 6A III | 2900 | 2 | 5.8 | 1971 | 1.5 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 35 |
| 20 | 3B I | 200 | 20 | 4.0 | | | | |



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

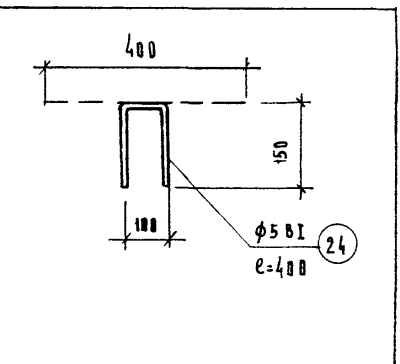
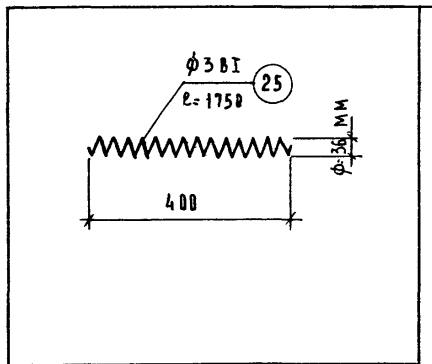
| №№ ПОЗ | Ф. М. М. КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К | С-10 | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|----------------|----------|-----------|---------------|------|------|---------------|--------------------------|
| | | | | | | | ВЕС КГ | ПТ8/4.5/120.30-2/ПА, ПР/ |
| 22 | 5B I | 500 | 5 | 2.5 | 1971 | 0.47 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 37 |
| 23 | 5B I | 230 | 4 | 0.92 | | | | |



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ | Ф. М. М. КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К | С-9 | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|----------------|----------|-----------|---------------|------|------|---------------|----------------------------|
| | | | | | | | ВЕС КГ | ПТ4.5-120.15-2/СТ. ПА, ПР/ |
| 21 | 8A III | 1430 | 2 | 2.86 | 1971 | 1.24 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 36 |
| 20 | 3B I | 200 | 10 | 2.0 | | | | |



| Т. К | СПИРАЛЬ | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|------|---------|---------------|---|
| | | ВЕС КГ | ПТ8/4.5/120.30-2 СТ ПТ8/4.5/120.15-2 СТ |
| 1971 | 0.1 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 38 |

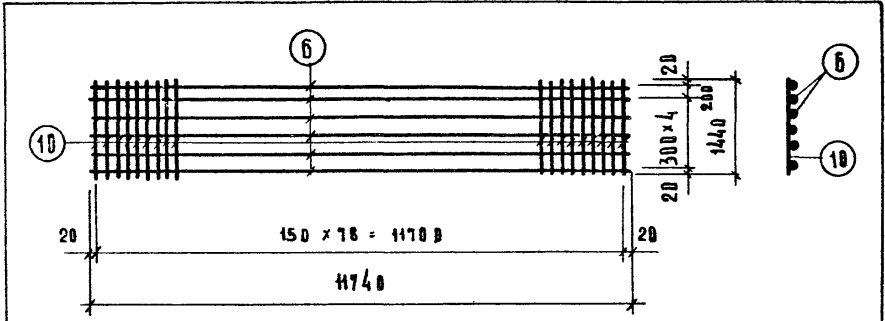
| Т. К. | П0324 | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|-------|-------|---------------|---|
| | | ВЕС КГ | ПТ8/4.5/120.30-2/ПА, ПР/ ПТ8/4.5/120.15-2/ПА, ПР/ |
| 1971 | 0.06 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 39 |

| Т. К | ПТ8/4.5/120.30-2/СТ. ПА, ПР/; ПТ8/4.5/120.15-2/СТ. ПА, ПР/ | СЕРИЯ 1.242-1 |
|------|--|-------------------|
| 1971 | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8, С-9, С-10, СПИРАЛЬ, П0324 | ВЫП. 2 ЛИСТ 35-39 |

МОЛОШНИКОВА
Алла Борисовна
ПРОВЕРИЛ
НИЖЕ
ИЩОКОВ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
ГР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-
БЫТОВЫЕ
ЗАДАНИЯ И
ТУРСТРОИТЕЛЬНЫЕ
КОНДАКТОВ
Р. МОСКАВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

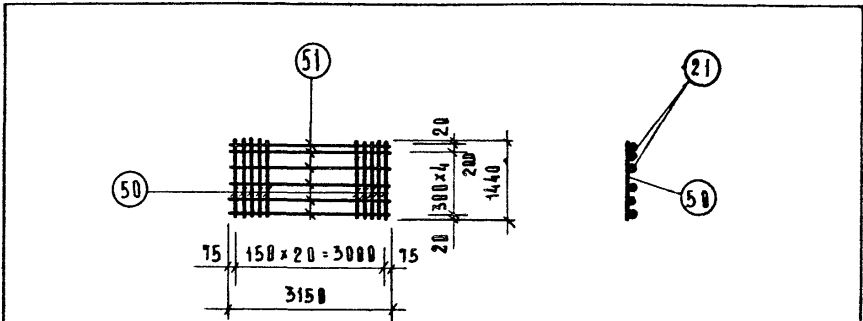
УЛЬЯНОВ
 ПРОВЕРИЛ
 ИЩУКИ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИИЖ. ПР-ТА
 ПР. ИИЖ.
 ИСПОЛНИЛ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 МОЛОДИНКОВА
 БЕЛЫХ
 КОПЦЕВ
 ГОРБОВ
 ЗАДАНИИ И
 ТУРНИРНИК
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА
ЦЕНТРАЛ



1 Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

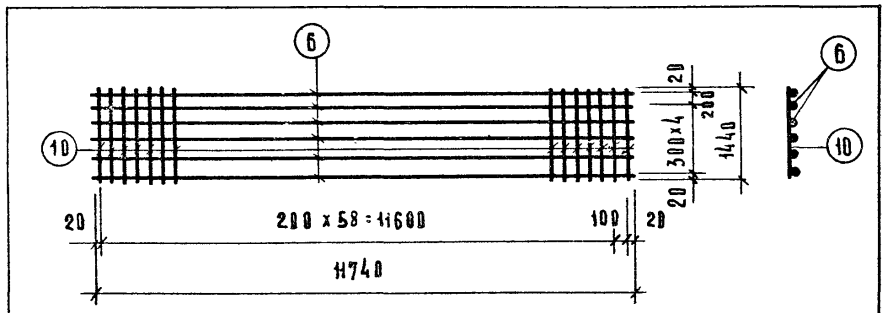
| №№ ПОЗ. | Ф. ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К. | С-5 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|---------|-------------|----------|-----------|---------------|-------|--------|-------------------------|---------------|------|
| | | | | | | ВЕС КГ | ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР | ВЫПУСК | ЛИСТ |
| 6 | 4В1 | 11740 | 6 | 70.5 | 1971 | 24.5 | 2 | 40 | |
| 10 | 5В1 | 1440 | 79 | 113.8 | | | | | |



1 Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

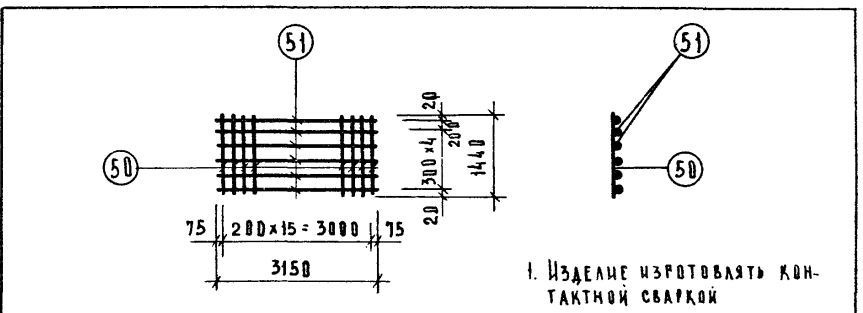
| №№ ПОЗ. | Ф. ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К. | С-5У | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|---------|-------------|----------|-----------|---------------|-------|--------|-------------------------|---------------|------|
| | | | | | | ВЕС КГ | ПТВ-120.15-2/СТ, ПА, ПР | ВЫПУСК | ЛИСТ |
| 50 | 5В1 | 1440 | 21 | 30.2 | 1971 | 6.5 | 2 | 42 | |
| 51 | 4В1 | 3150 | 6 | 18.9 | | | | | |



1 Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ. | Ф. ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К. | С-6 | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|---------|-------------|----------|------------|---------------|-------|--------|--------------------------|---------------|------|
| | | | | | | ВЕС КГ | ПТ45-120.15-2/СТ, ПА, ПР | ВЫПУСК | ЛИСТ |
| 6 | 4В1 | 11740 | 6 | 70.5 | 1971 | 20.3 | 2 | 41 | |
| 10 | 5В1 | 1440 | 60 | 86.4 | | | | | |



1 Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ. | Ф. ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | Т. К. | С-6У | | СЕРИЯ 1.242-1 | |
|---------|-------------|----------|-----------|---------------|-------|--------|--------------------------|---------------|------|
| | | | | | | ВЕС КГ | ПТ45-120.15-2/СТ, ПА, ПР | ВЫПУСК | ЛИСТ |
| 50 | 5В1 | 1440 | 16 | 23.0 | 1971 | 5.4 | 2 | 43 | |
| 51 | 4В1 | 3150 | 6 | 18.9 | | | | | |

| | | |
|-------|--|-------------------|
| Т. К. | ПТВ-120.15-2СТ; ПТВ-120.15-2ПА; ПТВ-120.15-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | Арма турные изделия С-5, С-6, С-5У, С-6У | ВЫП. 2 ЛИСТ 40-43 |

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СЕНТРАЛ»
 ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЗАВОДЫ
 ЗАВОД № 1
 П. МОСКВА

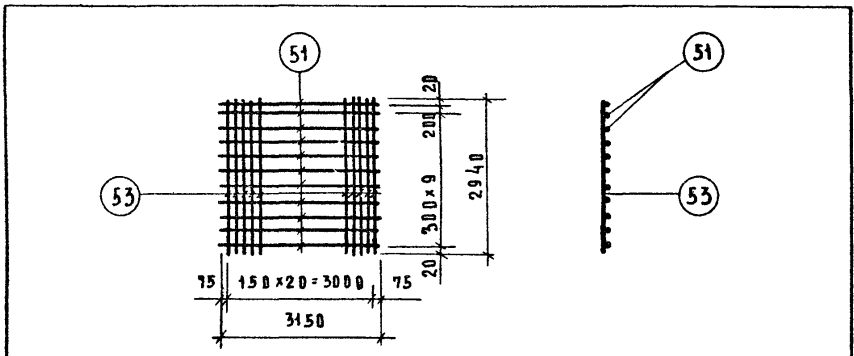
НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. ИНЖ. ПР.-ТА
 ПР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИТЕЛЬ

ИДХОКН
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ЗАВЬЯЛОВА

ПРОВЕРИЛ
 ИЩУЖЕВ

МОЛОДШИКОВА

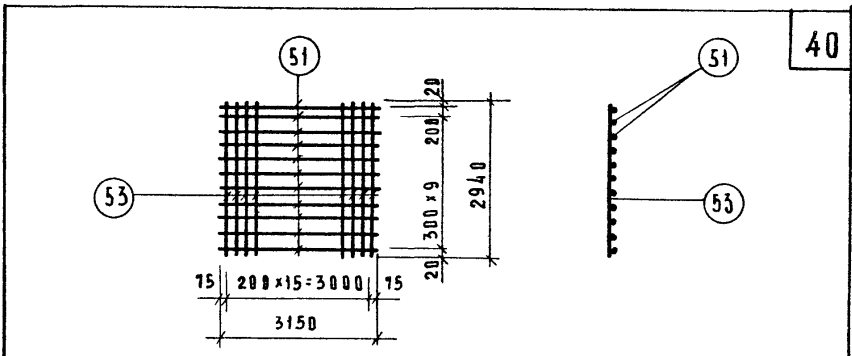
КРАМАРЬ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ | Ф М М КЛАСС | ДЛИНА М М | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ. ДЛ М | Т. К. | С-1У | СЕРИЯ 1.242-1 |
|--------|-------------|-----------|-----------|-----------|-------|--------|-----------------------------|
| 51 | 4 В I | 3150 | 11 | 34.6 | 1971 | ВЕС КГ | ПТТ В - 120.30-2/СТ. ПД, ПР |
| 53 | 5 В I | 2940 | 21 | 61.7 | | 12.9 | ВЫПУСК 2 |

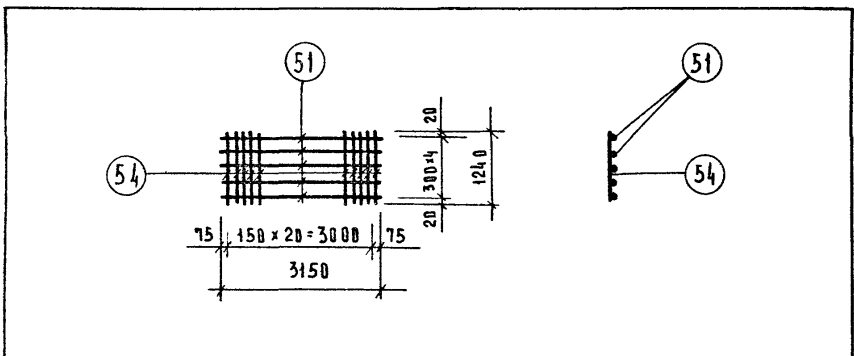
Изготавливать контактной сваркой



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ | Ф М М КЛАСС | ДЛИНА М М | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ. ДЛ М | Т. К. | С-3У | СЕРИЯ 1.242-1 |
|--------|-------------|-----------|-----------|-----------|-------|--------|----------------------------|
| 51 | 4 В I | 3150 | 11 | 34.6 | 1971 | ВЕС КГ | ПТТ 45-120.30-2/СТ. ПД, ПР |
| 53 | 5 В I | 2940 | 16 | 47.0 | | 10.6 | ВЫПУСК 2 |

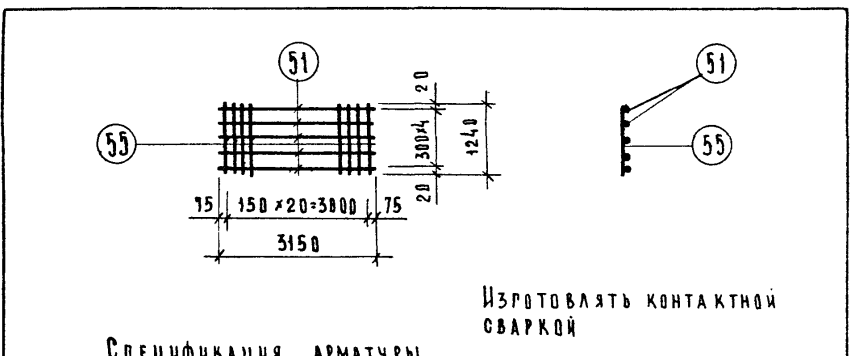
Изготавливать контактной сваркой



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ | Ф М М КЛАСС | ДЛИНА М М | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ. ДЛ М | Т. К. | С-2У | СЕРИЯ 1.242-1 |
|--------|-------------|-----------|-----------|-----------|-------|--------|-----------------------------|
| 51 | 4 В I | 3150 | 5 | 15.8 | 1971 | ВЕС КГ | ПТТ В - 120.30-2/СТ. ПД, ПР |
| 54 | 5 В I | 1240 | 21 | 26.0 | | 5.6 | ВЫПУСК 2 |

Изготавливать контактной сваркой

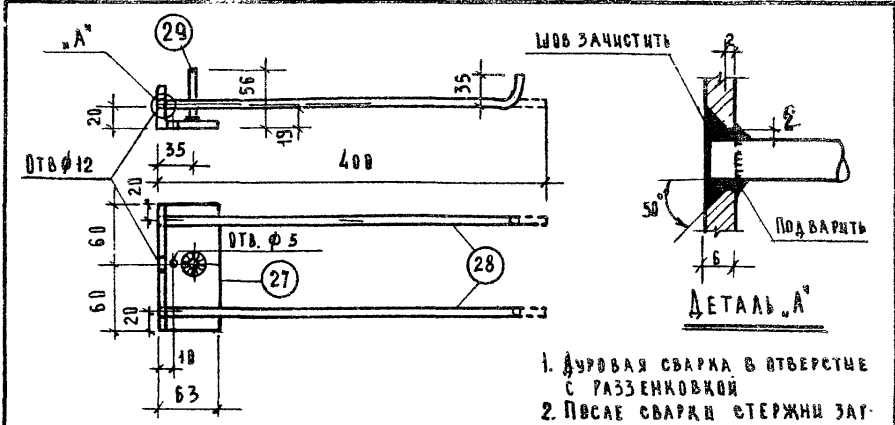


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| №№ ПОЗ | Ф М М КЛАСС | ДЛИНА М М | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ. ДЛ М | Т. К. | С-4У | СЕРИЯ 1.242-1 |
|--------|-------------|-----------|-----------|-----------|-------|--------|----------------------------|
| 51 | 4 В I | 3150 | 5 | 15.8 | 1971 | ВЕС КГ | ПТТ 45-120.30-2/СТ. ПД, ПР |
| 55 | 4 В I | 1240 | 21 | 26.0 | | 4.2 | ВЫПУСК 2 |

Изготавливать контактной сваркой

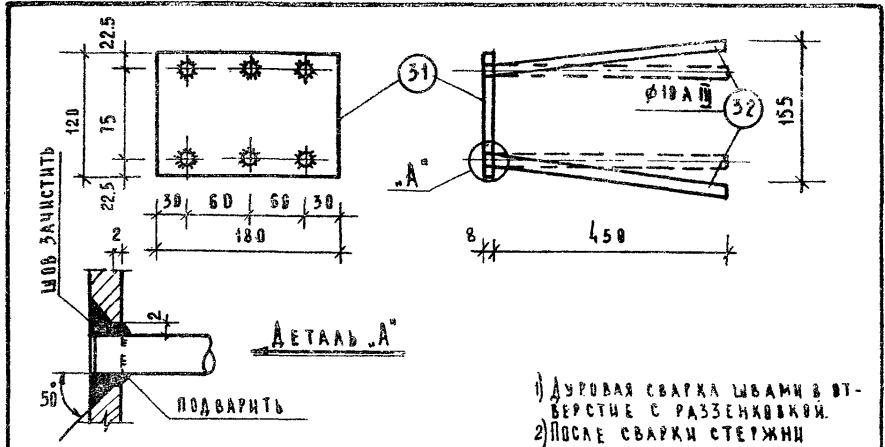
| | | |
|-------|---|---------------|
| Т. К. | ПТТ В - 120.30 - 2 СТ; ПТТ В - 120.30 - 2 ПД; ПТТ В - 120.30 - 2 ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. С-1У, С-2У, С-3У, С-4У | ВЫП. 2 |
| | | ЛИСТ 44-47 |



1. ДУРОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВОЙ
2. ПОСЛЕ СВАРКИ СТЕРЖНИ ЗАГРУНТЬ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

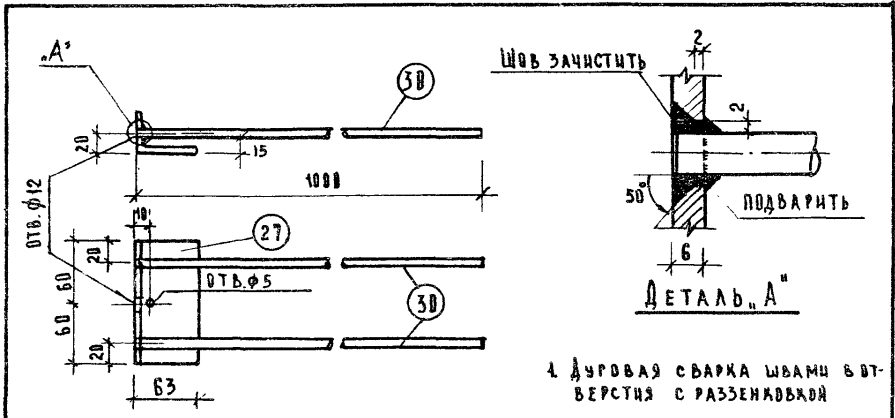
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | | Т.К. | М-1 СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|----------|----------|------------|--------|------|------|-------------------|------|
| | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | | ВЕС КР | ЛИСТ |
| 27 | L63x40x6 | 120 | 1 | 0.56 | 0.56 | 1971 | ВЫПУСК | 2 |
| 28 | φ8 А Ш | 400 | 2 | 0.16 | 0.32 | | ЛИСТ | 48 |
| 29 | φ8 А Ш | 50 | 1 | 0.02 | 0.02 | | | |



- 1) ДУРОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВОЙ.
- 2) ПОСЛЕ СВАРКИ СТЕРЖНИ РАЗВЕСТИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

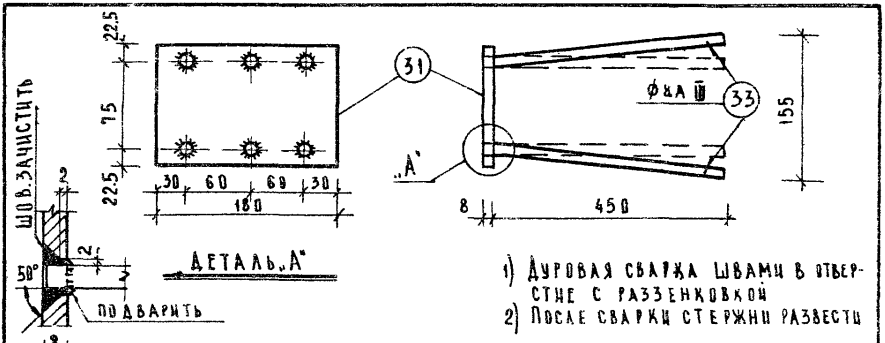
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | | Т.К. | М-3 СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|---------|----------|------------|--------|------|------|-------------------|------|
| | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | | ВЕС КР | ЛИСТ |
| 31 | -120x8 | 180 | 1 | 1.36 | 1.36 | 1971 | ВЫПУСК | 2 |
| 32 | φ10 А Ш | 450 | 6 | 0.28 | 1.67 | | ЛИСТ | 50 |
| | | | | | | | | |



1. ДУРОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | | Т.К. | М-2 СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|----------|----------|------------|--------|------|------|-------------------|------|
| | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | | ВЕС КР | ЛИСТ |
| 27 | L63x40x6 | 120 | 1 | 0.56 | 0.56 | 1971 | ВЫПУСК | 2 |
| 30 | φ8 А Ш | 1000 | 2 | 0.40 | 0.80 | | ЛИСТ | 49 |
| | | | | | | | | |



- 1) ДУРОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВОЙ
- 2) ПОСЛЕ СВАРКИ СТЕРЖНИ РАЗВЕСТИ

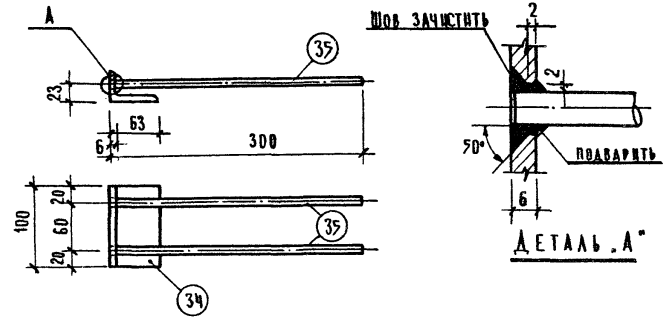
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | | Т.К. | М-4 СЕРИЯ 1.242-1 | |
|--------|---------|----------|------------|--------|------|------|-------------------|------|
| | | | | ПОЗ. | ВСЕХ | | ВЕС КР | ЛИСТ |
| 31 | -120x8 | 180 | 1 | 1.36 | 1.36 | 1971 | ВЫПУСК | 2 |
| 33 | φ8 А Ш | 450 | 6 | 0.18 | 1.07 | | ЛИСТ | 51 |
| | | | | | | | | |

| | | |
|------|--|-------------------|
| Т.К. | ПТВ/4.5/-120.30-2СТ; ПТВ/4.5/-120.30-2ПА; ПТВ/4.5/-120.30-2ПР; | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ: М-1, М-2, М-3, М-4 | ВЫП. ЛИСТ 2 48-51 |

МОЛОШНИКОВА
А.И. КОШКИ
Б.И. КОШКИ
М.И. КОШКИ
И.И. КОШКИ
К.И. КОШКИ
Л.И. КОШКИ
О.И. КОШКИ
П.И. КОШКИ
Р.И. КОШКИ
С.И. КОШКИ
Т.И. КОШКИ
У.И. КОШКИ
Ф.И. КОШКИ
Х.И. КОШКИ
Ц.И. КОШКИ
Ч.И. КОШКИ
Ш.И. КОШКИ
Щ.И. КОШКИ
Ъ.И. КОШКИ
Ы.И. КОШКИ
Э.И. КОШКИ
Ю.И. КОШКИ
Я.И. КОШКИ

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕРВИС" г. МОСКВА
 ЗАКАЗЧИК: ПЕТЛЯ П-1
 АДРЕС: г. МОСКВА
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ: И.И. КОЗЛОВ
 ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС: ПЕТЛЯ П-1
 НАЧ. ОТДЕЛА: И.И. КОЗЛОВ
 ПЛ. ИНЖ. ПР-ТА: И.И. КОЗЛОВ
 ГР. ИНЖ.: И.И. КОЗЛОВ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: И.И. КОЗЛОВ
 ПРОВЕРИТЕЛЬ: И.И. КОЗЛОВ
 УТВЕРЖДЕНО: И.И. КОЗЛОВ
 УЛАНОВ

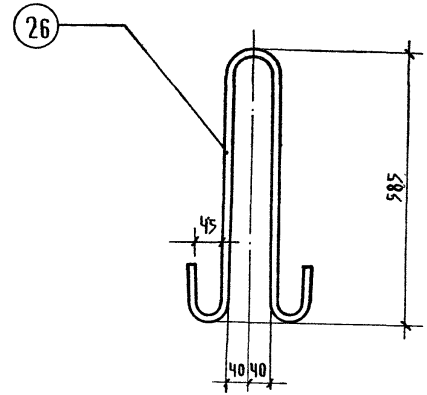


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | |
|--------|-----------|----------|------------|--------|------|
| | | | | ПОЗ. | ВСЕХ |
| 34 | L 63*40*6 | 100 | 1 | 0.46 | 0.46 |
| 35 | ∅ 8 А III | 300 | 2 | 0.12 | 0.24 |

ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗНОВЫСОМ

| | | | |
|-------|--------|---------------------------|------------------------------|
| Т. К. | М-Б | СЕРИЯ 1.242-1 | |
| | ВЕС КГ | ПТ8-120.15-2 (СТ. ПА, ПР) | ПТ 4.5-120.15-2 (СТ. ПА, ПР) |
| 1971 | 0.70 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 52 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

| № ПОЗ. | ∅ ММ КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ-ВО ШТ. | ОБЩ. ДЛИНА М | ВЕС, КГ |
|--------|------------|----------|------------|--------------|---------|
| | | | | | |

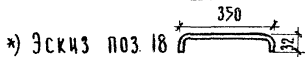
| | | | |
|-------|--------|----------------------------------|----------------------------------|
| Т. К. | П-1 | СЕРИЯ 1.242-1 | |
| | ВЕС КГ | ПТ 8 (Ч.5) 120.30-2 (СТ. ПА, ПР) | ПТ 8 (Ч.5) 120.15-2 (СТ. ПА, ПР) |
| 1971 | 4.3 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 53 |

| | | | |
|-------|---|----------------------------------|------------------|
| Т. К. | ПТ 8 (Ч.5) 120.30-2 (СТ. ПА. ; ПР) ПТ 8 (Ч.5) 120.15-2 (СТ. ПА, ПР) | СЕРИЯ 1.242-1 | |
| | 1971 | ЗАКАЗАННАЯ ДЕТАЛЬ М-5, ПЕТЛЯ П-1 | ВЫП 2 ЛИСТ 52-53 |

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

| МАРКА ПАНЕЛИ | № ПАЗ | Ø И КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЫБОРКА | | | |
|-----------------|----------------|-----------|----------|---------|----------------|---------|----------------|--------|------|
| | | | | | | Ø ММ | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЕС КГ | |
| ПТТ8-120.30-2СТ | 6 | 4В-I | 11740 | 16 | 188.0 | 3В-I | 58.0 | 3.2 | |
| | 7 | 5В-I | 2940 | 79 | 232.0 | 4В-I | 344.4 | 34.0 | |
| | 8 | 5В-I | 1240 | 79 | 98.0 | 5В-I | 409.8 | 62.8 | |
| | 17 | 8А-III | 11740 | 4 | 47.0 | 6А-III | 23.2 | 5.2 | |
| | 18*) | 6А-I | 400 | 46 | 18.4 | 8А-III | 47.0 | 18.5 | |
| | 19 | 6А-III | 2900 | 8 | 23.2 | 6А-I | 18.4 | 4.1 | |
| | 20 | 3В-I | 200 | 80 | 16.0 | 22А-I | 5.8 | 17.2 | |
| | 11 | 5В-I | 1050 | 76 | 79.8 | | | | |
| | 12 | 4В-I | 2900 | 8 | 23.2 | | | | |
| | 13 | 4В-I | 3100 | 8 | 24.8 | | | | |
| | 14 | 4В-I | 1000 | 16 | 16.0 | | | | |
| | 15 | 4В-I | 6040 | 8 | 48.3 | | | | |
| | 16 | 4В-I | 1050 | 42 | 44.1 | | | | |
| | 25 | 3В-I | 1750 | 24 | 42.0 | | | | |
| | 26 | 22А-I | 1440 | 4 | 5.8 | | | | |
| | ПТ8-120.15-2СТ | 6 | 4В-I | 11740 | 6 | 70.5 | 3В-I | 29.0 | 1.6 |
| | | 10 | 5В-I | 1440 | 79 | 113.8 | 4В-I | 148.8 | 14.7 |
| | | 17 | 8А-III | 11740 | 2 | 23.5 | 5В-I | 153.8 | 23.5 |
| 18*) | | 6А-I | 400 | 23 | 9.2 | 8А-III | 34.9 | 13.8 | |
| 21 | | 8А-III | 1430 | 8 | 11.4 | 6А-I | 9.2 | 2.1 | |
| 20 | | 3В-I | 200 | 40 | 8.0 | 22А-I | 2.9 | 8.0 | |
| 11 | | 5В-I | 1050 | 38 | 40.0 | | | | |
| 12 | | 4В-I | 2900 | 4 | 11.6 | | | | |
| 13 | | 4В-I | 3100 | 4 | 12.4 | | | | |
| 14 | | 4В-I | 1000 | 8 | 8.0 | | | | |
| 15 | | 4В-I | 6040 | 4 | 24.2 | | | | |
| 16 | | 4В-I | 1050 | 21 | 22.1 | | | | |
| 25 | | 3В-I | 1750 | 12 | 21.0 | | | | |
| 26 | | 22А-I | 1440 | 2 | 2.9 | | | | |

| МАРКА ПАНЕЛИ | № ПАЗ | Ø И КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЫБОРКА | | |
|------------------------------------|----------------------------------|-----------|----------|----------|----------------|---------|----------------|--------|
| | | | | | | Ø ММ | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЕС КГ |
| ПТТ8-120.30-2ПА ПТТ8-120.30-2ПР | 6 | 4В-I | 11740 | 16 | 188.0 | 3В-I | 16.0 | 0.9 |
| | 7 | 5В-I | 2940 | 79 | 232.0 | 4В-I | 344.4 | 34.0 |
| | 8 | 5В-I | 1240 | 79 | 98.0 | 5В-I | 431.5 | 65.8 |
| | 17 | 8А-III | 11740 | 4 | 47.0 | 6А-III | 23.2 | 5.2 |
| | 18*) | 6А-I | 400 | 46 | 18.4 | 8А-III | 47.0 | 18.5 |
| | 19 | 6А-III | 2900 | 8 | 23.2 | 6А-I | 18.4 | 4.1 |
| | 20 | 3В-I | 200 | 80 | 16.0 | 22А-I | 5.8 | 17.2 |
| | 22 | 5В-I | 500 | 20 | 10.0 | | | |
| | 23 | 5В-I | 230 | 16 | 3.7 | | | |
| | 24 | 5В-I | 400 | 20 | 8.0 | | | |
| | 11 | 5В-I | 1050 | 76 | 79.8 | | | |
| | 12 | 4В-I | 2900 | 8 | 23.2 | | | |
| | 13 | 4В-I | 3100 | 8 | 24.8 | | | |
| | 14 | 4В-I | 1000 | 16 | 16.0 | | | |
| | 15 | 4В-I | 6040 | 8 | 48.3 | | | |
| | 16 | 4В-I | 1050 | 42 | 44.1 | | | |
| | 26 | 22А-I | 1440 | 4 | 5.8 | | | |
| | ПТ8-120.15-2ПА ПТ8-120.15-2ПР | 6 | 4В-I | 11740 | 6 | 70.5 | 3В-I | 8.0 |
| 10 | | 5В-I | 1440 | 79 | 113.8 | 4В-I | 148.8 | 14.7 |
| 17 | | 8А-III | 11740 | 2 | 23.5 | 5В-I | 164.7 | 25.1 |
| 18*) | | 6А-I | 400 | 23 | 9.2 | 8А-III | 34.9 | 13.8 |
| 21 | | 8А-III | 1430 | 8 | 11.4 | 6А-I | 9.2 | 2.1 |
| 20 | | 3В-I | 200 | 40 | 8.0 | 22А-I | 2.9 | 8.6 |
| 22 | | 5В-I | 500 | 10 | 5.0 | | | |
| 23 | | 5В-I | 230 | 8 | 1.9 | | | |
| 24 | | 5В-I | 400 | 10 | 4.0 | | | |
| 11 | | 5В-I | 1050 | 38 | 40.0 | | | |
| 12 | | 4В-I | 2900 | 4 | 11.6 | | | |
| 13 | | 4В-I | 3100 | 4 | 12.4 | | | |
| 14 | | 4В-I | 1000 | 8 | 8.0 | | | |
| 15 | | 4В-I | 6040 | 4 | 24.2 | | | |
| 16 | 4В-I | 1050 | 21 | 22.1 | | | | |
| 26 | 22А-I | 1440 | 2 | 2.9 | | | | |



ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СЕНТРАЛ»
 ЗАКАЗЧИК: ИСКОНДИТ
 АДРЕС: г. МОСКВА, ул. ДУБОВИЦКАЯ, д. 10
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ: ИСКОНДИТ
 ПОДПИСЬ: [подпись]
 ПРОВЕРКА: [подпись]
 УДОБРОВО: [подпись]

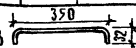
| | | |
|-------|---|---------------------------|
| Т. К. | ПТТ8-120.30-2СТ; ПТТ8-120.30-2ПА; ПТТ8-120.30-2ПР ПТ8-120.15-2СТ; ПТ8-120.15-2ПА; ПТ8-120.15-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ | ВЫПУСК 2 ЛИСТ 54 |

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

| МАРКА ПАНЕЛИ | № ПАЗ | Ø И КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЫБОРКА | | |
|--------------|-------|-----------|----------|----------|----------------|--------------------|----------------|--------|
| | | | | | | Ø ММ | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЕС КГ |
| | | | | | | ПТТ 4,5-120.30-2СТ | 6 | 4ВТ |
| | 7 | 5ВТ | 2940 | 60 | 176.5 | 4ВТ | 222.1 | 51.4 |
| | 9 | 4ВТ | 1240 | 79 | 98.0 | 5ВТ | 176.5 | 27.2 |
| | 17 | 8АШ | 11740 | 4 | 47.0 | 6АШ | 23.2 | 5.2 |
| | 18*) | 6АТ | 400 | 46 | 18.4 | 8АШ | 47.0 | 18.6 |
| | 19 | 8АШ | 2900 | 8 | 23.2 | 6АТ | 18.4 | 4.1 |
| | 20 | 3ВТ | 200 | 80 | 16.0 | 22АТ | > 8 | 17.2 |
| | 15 | 4ВТ | 6040 | 8 | 48.3 | | | |
| | 16 | 4ВТ | 1050 | 118 | 124.0 | | | |
| | 12 | 4ВТ | 2900 | 8 | 23.2 | | | |
| | 13 | 4ВТ | 3100 | 8 | 24.8 | | | |
| | 14 | 4ВТ | 1000 | 16 | 16.0 | | | |
| | 25 | 3ВТ | 1750 | 16 | 28.0 | | | |
| | 26 | 22АТ | 1440 | 4 | 5.8 | | | |
| | 6 | 4ВТ | 11740 | 6 | 70.5 | 3ВТ | 22.0 | 1.2 |
| | 10 | 5ВТ | 1440 | 60 | 86.4 | 4ВТ | 188.7 | 18.5 |
| | 17 | 8АШ | 11740 | 2 | 23.5 | 5ВТ | 86.4 | 13.3 |
| | 18*) | 6АТ | 400 | 23 | 9.2 | 8АШ | 34.9 | 13.8 |
| | 21 | 8АШ | 1430 | 8 | 11.4 | 6АТ | 9.2 | 2.1 |
| | 20 | 3ВТ | 200 | 40 | 8.0 | 22АТ | 2.9 | 8.6 |
| | 15 | 4ВТ | 6040 | 4 | 24.2 | | | |
| | 16 | 4ВТ | 1050 | 59 | 62.0 | | | |
| | 12 | 4ВТ | 2900 | 4 | 11.6 | | | |
| | 13 | 4ВТ | 3100 | 4 | 12.4 | | | |
| | 14 | 4ВТ | 1000 | 8 | 8.0 | | | |
| | 25 | 3ВТ | 1750 | 8 | 14.0 | | | |
| | 26 | 22АТ | 1440 | 2 | 2.9 | | | |

| МАРКА ПАНЕЛИ | № ПАЗ | Ø И КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЫБОРКА | | |
|--------------|-------|-----------|----------|----------|----------------|--------------------|----------------|--------|
| | | | | | | Ø ММ | ОБЩАЯ ДЛИНА, М | ВЕС КГ |
| | | | | | | ПТТ 4,5-120.30-2ПА | 6 | 4ВТ |
| | 7 | 5ВТ | 2940 | 60 | 176.5 | 4ВТ | 222.1 | 51.9 |
| | 9 | 4ВТ | 1200 | 79 | 98.0 | 5ВТ | 198.2 | 38.3 |
| | 17 | 8АШ | 11740 | 4 | 47.0 | 6АШ | 23.2 | 5.2 |
| | 18*) | 6АТ | 400 | 46 | 18.4 | 8АШ | 47.0 | 18.6 |
| | 19 | 8АШ | 2900 | 8 | 23.2 | 6АТ | 18.4 | 4.1 |
| | 20 | 3ВТ | 200 | 80 | 16.0 | 22АТ | 5.8 | 17.2 |
| | 22 | 5ВТ | 500 | 20 | 10.0 | | | |
| | 23 | 5ВТ | 230 | 16 | 3.7 | | | |
| | 24 | 5ВТ | 400 | 20 | 8.0 | | | |
| | 15 | 4ВТ | 6040 | 8 | 48.3 | | | |
| | 16 | 4ВТ | 1050 | 118 | 124.0 | | | |
| | 12 | 4ВТ | 2900 | 8 | 23.2 | | | |
| | 13 | 4ВТ | 3100 | 8 | 24.8 | | | |
| | 14 | 4ВТ | 1000 | 16 | 16.0 | | | |
| | 26 | 22АТ | 1440 | 4 | 5.8 | | | |
| | 6 | 4ВТ | 11740 | 6 | 70.5 | 3ВТ | 8.0 | 0.5 |
| | 10 | 5ВТ | 1440 | 60 | 86.4 | 4ВТ | 188.7 | 18.5 |
| | 17 | 8АШ | 11740 | 2 | 23.5 | 5ВТ | 97.3 | 14.9 |
| | 18*) | 6АТ | 400 | 23 | 9.2 | 8АШ | 34.9 | 13.8 |
| | 21 | 8АШ | 1430 | 8 | 11.4 | 6АТ | 9.2 | 2.1 |
| | 20 | 3ВТ | 200 | 40 | 8.0 | 22АТ | 2.9 | 8.0 |
| | 22 | 5ВТ | 500 | 10 | 5.0 | | | |
| | 23 | 5ВТ | 230 | 8 | 1.9 | | | |
| | 24 | 5ВТ | 400 | 10 | 4.0 | | | |
| | 15 | 4ВТ | 6040 | 4 | 24.2 | | | |
| | 16 | 4ВТ | 1050 | 59 | 62.0 | | | |
| | 12 | 4ВТ | 2900 | 4 | 11.6 | | | |
| | 13 | 4ВТ | 3100 | 4 | 12.4 | | | |
| | 14 | 4ВТ | 1000 | 8 | 8.0 | | | |
| | 26 | 22АТ | 1440 | 2 | 2.9 | | | |

*) ЭСК НЗ ПОЗ 18



| | | |
|------|---|------------------|
| Т.К. | ПТТ 4,5-120.30-2СТ, ПТТ 4,5-120.30-2ПА, ПТТ 4,5-120.30-2ПР, ПТТ 4,5-120.15-2СТ, ПТТ 4,5-120.15-2ПА, ПТТ 4,5-120.15-2ПР | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ | ВЫП. 2 |
| | | ЛИСТ 55 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ

| МАРКА ПАНЕЛИ | № И ПОЗ. | Ø И КЛАСС | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА, (М) | ВЕС КГ |
|-------------------------|----------|-----------|----------|----------|------------------|--------|
| ПТТ 8 - 120.30 - 2 СТ | 1 | 18 А IV | 11980 | 12 | 143.8 | 287.6 |
| ПТ 8 - 120.15 - 2 СТ | 1 | 18 А IV | " | 6 | 71.9 | 143.8 |
| ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 СТ | 1 | 18 А IV | " | 8 | 95.8 | 191.6 |
| ПТ 4.5 - 120.15 - 2 СТ | 1 | 18 А IV | " | 4 | 47.9 | 95.8 |
| ПТТ 8 - 120.30 - 2 ПА | 2 | 15 П 7 | " | 12 | 143.8 | 160.0 |
| ПТ 8 - 120.15 - 2 ПА | 2 | 15 П 7 | " | 6 | 71.9 | 80.0 |
| ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 ПА | 4 | 12 П 7 | " | 10 | 119.8 | 86.1 |
| ПТ 4.5 - 120.15 - 2 ПА | 4 | 12 П 7 | " | 5 | 59.9 | 43.1 |
| ПТТ 8 - 120.30 - 2 ПР | 3 | 5 В Р II | " | 86 | 1030.3 | 158.7 |
| ПТ 8 - 120.15 - 2 ПР | 3 | 5 В Р II | " | 43 | 515.1 | 79.3 |
| ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 ПР | 3 | 5 В Р II | " | 116 | 551.0 | 84.9 |
| ПТ 4.5 - 120.15 - 2 ПР | 3 | 5 В Р II | " | 23 | 275.5 | 42.4 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ

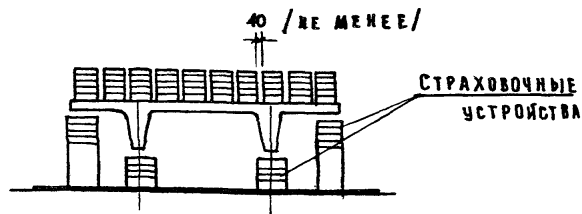
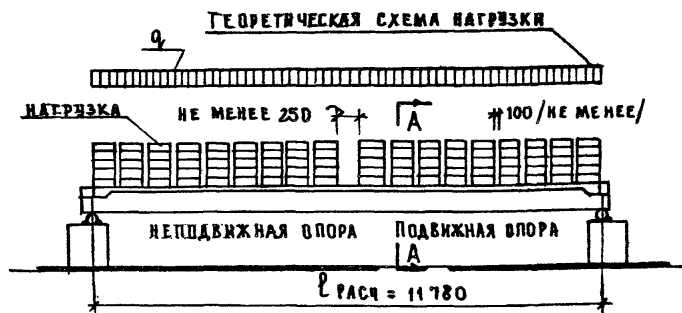
| МАРКА ПАНЕЛИ | № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ | ДЛИНА ММ | КОЛ. ШТ. | ОБЩАЯ ДЛИНА М | ВЫБОРКА | | |
|-----------------------------------|--------|------------|----------|----------|---------------|------------|---------------|--------|
| | | | | | | СЕЧЕНИЕ ММ | ОБЩАЯ ДЛИНА М | ВЕС КГ |
| ПТ 8 - 120.15 - 2 (СТ; ПА; ПР) | 27* | Л 63*40*6 | 120 | 16 | 1.92 | Л 63*40*6 | 2.72 | 12.6 |
| | 28 | Ø 8 А III | 400 | 28 | 11.20 | -120*8 | 0.36 | 2.7 |
| | 29 | Ø 8 А III | 50 | 14 | 0.70 | Ø 8 А III | 20.70 | 8.2 |
| | 30 | Ø 8 А III | 1000 | 4 | 4.00 | Ø 10 А III | 5.40 | 3.3 |
| | 31 | -120*8 | 180 | 2 | 0.36 | | | |
| | 32 | Ø 10 А III | 460 | 12 | 5.40 | | | |
| | 34 | Л 63*40*6 | 100 | 8 | 0.80 | | | |
| ПТ 8 - 120.30 - 2 (СТ; ПА; ПР) | 27* | Л 63*40*6 | 120 | 22 | 2.64 | Л 63*40*6 | 2.64 | 12.2 |
| | 28 | Ø 8 А III | 400 | 36 | 14.40 | -120*8 | 0.72 | 5.4 |
| | 29 | Ø 8 А III | 50 | 18 | 0.90 | Ø 8 А III | 23.30 | 9.2 |
| | 30 | Ø 8 А III | 1000 | 8 | 8.00 | Ø 10 А III | 10.80 | 6.7 |
| | 31 | -120*8 | 180 | 4 | 0.72 | | | |
| | 32 | Ø 10 А III | 460 | 24 | 10.80 | | | |
| ПТ 4.5 - 120.15 - 2 (СТ; ПА; ПР) | 27* | Л 63*40*6 | 120 | 8 | 0.96 | Л 63*40*6 | 1.76 | 8.1 |
| | 28 | Ø 8 А III | 400 | 12 | 4.80 | -120*8 | 0.36 | 2.7 |
| | 29 | Ø 8 А III | 50 | 6 | 0.30 | Ø 8 А III | 19.30 | 7.6 |
| | 30 | Ø 8 А III | 1000 | 4 | 4.00 | | | |
| | 31 | -120*8 | 180 | 2 | 0.36 | | | |
| | 33 | Ø 8 А III | 460 | 12 | 5.40 | | | |
| | 34 | Л 63*40*6 | 100 | 8 | 0.80 | | | |
| ПТТ 4.5 - 120.30 - 2 (СТ; ПА; ПР) | 27* | Л 63*40*6 | 120 | 14 | 1.68 | Л 63*40*6 | 1.68 | 7.8 |
| | 28 | Ø 8 А III | 400 | 20 | 8.00 | -120*8 | 0.72 | 5.4 |
| | 29 | Ø 8 А III | 50 | 10 | 0.50 | Ø 8 А III | 27.30 | 10.8 |
| | 30 | Ø 8 А III | 1000 | 8 | 8.00 | | | |
| | 31 | -120*8 | 180 | 4 | 0.72 | | | |
| | 33 | Ø 8 А III | 460 | 24 | 10.80 | | | |

* ОТВЕРСТИЯ СРАЗЕНКОВКОЙ ВЫПОЛНЯТЬ ПО АИСТАМ № 48, 49 КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ СМ ЛИСТЫ № 6, II, 19, 24

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕРВИС" г. МОСКВА
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: [Подпись]
 ПРОВЕРИЛА: [Подпись]
 УЧАЯНОВ [Подпись]

| | | |
|------|---|---------------|
| Т.К | ПТТ 8 (4.5) - 120.30 - 2 СТ; ПТТ 8 (4.5) - 120.30 - 2 ПА; ПТТ 8 (4.5) - 120.30 - 2 ПР; ПТ 8 (4.5) - 120.15 - 2 СТ; ПТ 8 (4.5) - 120.15 - 2 ПА; ПТ 8 (4.5) - 120.15 - 2 ПР | СЕРИЯ 1.242.1 |
| 1971 | СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ | ЛИСТ 2 ИЗ 56 |

УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ



П в А-А

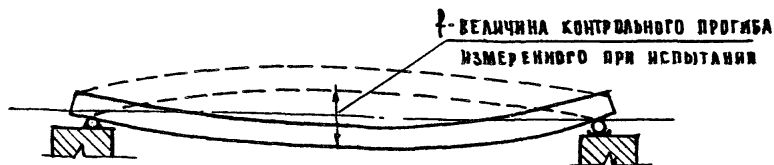


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛИ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ.

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

Отбор железобетонных изделий следует производить в соответствии с требованиями п. 2.1 ГОСТ 8829-66.

Панели, армированные стержневой арматурной класса А-IV / марки с индексом „СТ“ / испытываются на прочность, жесткость и ширину раскрытия трещин, панели, армированные семипроволочными прядями П-7 и высокопрочной проволоочной арматурой Вр II / марки с индексами „ПД“ и „ПР“ / испытываются на прочность, образование трещин и жесткость.

Прочность, жесткость и трещиностойкость изделий оцениваются по ГОСТ'у и в соответствии с данными, приведенными на листах 58, 59, 60.

| | | |
|-------------|------------------|---------------|
| УДЯНОВА | С.И. | КРАМАРЬ |
| ПРОВЕРКА | С.И. НАУСОВ | |
| НИЖЕ | И.Ц. ХОКИ | В.А. БЕЛАШЕВА |
| | М.А. МАТВЕЕВ | М.И. МИТИНА |
| НАЧ. ОТДЕЛА | Г.А. ДИЖ. ПР. ТА | Э.Ж. ГРУППЫ |
| ИСПОЛНИЛА | | |
| ТВОРЧЕСТВО | ЗАДАЧА | КОМПЛЕКТ |
| С.И. НАУСОВ | | |

| | | | |
|------|---|-------|---------|
| Т К | ПТ8-120.30-2/СТ, ПД, ПР / ПТ4.5-120.30-2/СТ, ПД, ПР / | СЕРИЯ | 1.242-1 |
| 1971 | УКАЗАНИЕ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ | ВЫП. | АНСТ |
| | | 2 | 57 |

ДАННЫЕ ДАЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-120.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

| ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.2.3.2 ТАБЛ. 2 ГОСТ) | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ² ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ | | ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
|---|---|-----------------------------------|--|
| | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | |
| | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.3.2.2 ГОСТ) | | |
| 1 ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯЖНОЙ АРМАТУРЫ 2 РАЗАРУБЛЕНИЕ БЕТОНА СМАТОИ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯЖНОЙ АРМАТУРЫ C=1,4 | > 1190 | > 924 | < 1190, НО > 1010 |
| ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1,6 | > 1360 | > 1094 | < 1360, НО > 1156 |

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

| СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ* | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ² | КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f _к ММ | ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.2 ГОСТ) ММ | |
|---|---|---|---|---|
| | | | ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОМ ТРЕ- БУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| 3 | 474 | 20,2 | ≤ 22,2 | > 22,2, НО ≤ 23,2 |
| 7 | 454 | 19,6 | ≤ 21,6 | > 21,6, НО ≤ 22,6 |
| 14 | 434 | 18,6 | ≤ 20,4 | > 20,4, НО ≤ 21,4 |
| 28 | 409 | 17,8 | ≤ 19,6 | > 19,6, НО ≤ 20,5 |
| 100 | 360 | 16,5 | ≤ 18,2 | > 18,2, НО ≤ 19,0 |

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

| СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ* | 3 | 7 | 14 | 28 | 100 | КОНТРОЛЬНАЯ ШИ- РИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН от ММ | МАКСИМАЛЬНОЕ ДОПУСТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ВЕЛИЧИНЫ (от (СМ. П.3.4.3 ГОСТ) |
|---|---|---|----|----|-----|--|---|
| | | | | | | | |

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВСЕ ВЕЛИЧИНЫ ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ

ДАННЫЕ ДАЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 8-120.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

| ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.2.3.2 ТАБЛ. 2 ГОСТ) | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ , КГ/М ² ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ | | ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
|---|--|-----------------------------------|--|
| | С УЧЕТОМ СБЫТА ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | |
| | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ(СМ.П.3.2.2 ГОСТ) | | |
| 1 ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТ- ЯЖНОЙ АРМАТУРЫ 2 РАЗАРУБЛЕНИЕ БЕТОНА СМА- ТОИ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯЖНОЙ АРМАТУРЫ C=1,4 | > 1670 | > 1404 | < 1670, НО > 1420 |
| ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1,6 | > 1900 | > 1634 | < 1900, НО > 1620 |

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

| СРОК ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ* | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЪЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ² | КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f _к ММ | ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.2 ГОСТ) ММ | |
|---|---|---|---|---|
| | | | ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОМ ТРЕ- БУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| 3 | 864 | 33,8 | ≤ 37,2 | > 37,2, НО ≤ 38,8 |
| 7 | 834 | 33,0 | ≤ 36,3 | > 36,3, НО ≤ 37,9 |
| 14 | 814 | 31,8 | ≤ 35,0 | > 35,0, НО ≤ 36,5 |
| 28 | 754 | 29,8 | ≤ 32,8 | > 32,8, НО ≤ 34,2 |
| 100 | 670 | 26,9 | ≤ 29,6 | > 29,6 НО ≤ 31,0 |

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

| СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ* | 3 | 7 | 14 | 28 | 100 | КОНТРОЛЬНАЯ ШИ- РИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН от ММ | МАКСИМАЛЬНОЕ ДОПУСТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ВЕЛИЧИНЫ (от (СМ. П.3.4.3 ГОСТ) |
|---|---|---|----|----|-----|--|---|
| | | | | | | | |

ТОРГОВО-
ПРОМЫС-
ЛЕННЫЙ
КОМПЛЕКС
г. МОСКВА

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

И. И. Ж. П. Р.
П. И. Ж. П. Р.
И. И. Ж. П. Р.

| | | |
|------|--|-------------------|
| Т К | ПТТ 8-120.30-2СТ, ПТТ 4,5-120.30-2СТ ПТТ 8-120.15-2СТ, ПТТ 4,5-120.15-2СТ | СЕРИЯ I. 242-1 |
| 1971 | ДАННЫЕ ДАЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-120.30-2СТ И ПТТ 8-120.30-2СТ | ВЫР. 2 |
| | | ЛИСТ 58 |

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4.5-120.30-2 ПД

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

| ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА (СМ. П. 3.2 ТАБЛ. 2 РОСТ) | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КР/М ² | | |
|---|---|------------------------------------|--|
| | ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | | ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 3.2 РОСТ) |
| 1. Текучесть продольной рас- тянутой арматуры 2. Раздробление бетона сжа- той зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры С - 1.4 | ≥ 1040 | ≥ 774 | < 1040, но ≥ 885 |
| ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЯ С - 1.6 | ≥ 1190 | ≥ 924 | < 1190, но > 1000 |

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

| СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕН- ИЯ В СУТ- КАХ* | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО ТРЕЩЕНОСТОЙКОСТИ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕН- НОГО ВЕСА (ДЛЯ МО- МЕНТА ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН) КР/М ² | ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П. 3.4.2 РОСТ) КР/М ² | |
|--|--|---|---|
| | | ПРИ КОТОРОЙ ИЗ- ДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ |
| | | 3 | 504 |
| 7 | 498 | ≥ 498 | < 498 |
| 14 | 493 | ≥ 493 | < 493 |
| 28 | 475 | ≥ 475 | < 475 |
| 100 | 454 | ≥ 454 | < 454 |

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

| КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 2.3.3 РОСТ) КР/М ² | КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОИБ ПРИ КОНТРОЛЬ- НОЙ НАГРУЗКИ ММ | ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОИБА (СМ. П. 3.3.2 РОСТ) | |
|--|---|---|--|
| | | ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| 380 | 15.0 | ≤ 18.0 | > 18.0, но ≤ 19.5 |

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ
ВСЕ ВЕЛИЧИНЫ ОПРЕДЕЛЯЮТ ПО ИНТЕРПОЛЯЦИИ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 8-120.30-2 ПД

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

| ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА (СМ. П. 2.3.2 ТАБЛ. 2 РОСТ) | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ, КР/М ² | | |
|--|--|------------------------------------|--|
| | ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | | ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 3.2 РОСТ) |
| 1. Текучесть продольной рас- тянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжа- той зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры С - 1.4 | ≥ 1780 | ≥ 1488 | < 1780, но ≥ 1510 |
| ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЯ С - 1.6 | ≥ 2030 | ≥ 1738 | < 2030, но > 1730 |

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

| СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕН- ИЯ В СУТ- КАХ* | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО ТРЕЩЕНОСТОЙКОСТИ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕН- НОГО ВЕСА (ДЛЯ МО- МЕНТА ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН) КР/М ² | ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П. 3.4.2 РОСТ) КР/М ² | |
|--|--|---|---|
| | | ПРИ КОТОРОЙ ИЗ- ДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ |
| | | 3 | 864 |
| 7 | 844 | ≥ 844 | < 844 |
| 14 | 814 | ≥ 814 | < 814 |
| 28 | 784 | ≥ 784 | < 784 |
| 100 | 719 | ≥ 719 | < 719 |

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

| КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П. 2.3.3 РОСТ) КР/М ² | КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОИБ ОТ КОНТРОЛЬ- НОЙ НАГРУЗКИ ММ | ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОИБА (СМ. П. 3.3.2 РОСТ) | |
|--|--|---|--|
| | | ПРИ КОТОРОМ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ РОДНЫМИ | ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ |
| 670 | 26.8 | ≤ 32.2 | > 32.2, но ≤ 34.8 |

| | | |
|------|--|-------------------|
| ТК | ПТТ 8-120.30-2 ПД, ПТТ 4.5-120.30-2 ПД ПТ 8-120.15-2 ПД, ПТ 4.5-120.15-2 ПД | СЕРИЯ 1.242-1 |
| 1971 | ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4.5-120.30-2 ПД И ПТТ 8-120.30-2 ПД | ВЫП. ЛИСТ 2 59 |

МОСКОВСКО-ВУЗОВСКИЙ ЗАВОД ИЗДЕЛИЙ ТРУБОПРОВОДА И МАШИНОСТРОЕНИЯ С. МОСКВА

НАЧ. СТАЛА Г. АНЖ. ПР. ГР. ИРЖ. ИСПОЛНИЛ

ИЦКОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ УЛЯЛОВ

Ж. С. Т. ИЩУЦОВА

КРАМАРЬ

Д а н н ы е д л я и с п ы т а н и й
п а н е л и м а р к и П Т Т 4.5 - 120.30 - 2 П Р.

П р о в е р к а п р о ч н о с т и

| Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п. 2.3.2 табл. 2 рост) | Величина разрушающей нагрузки КР/м ² | | |
|--|---|-------------------------|--|
| | при которой изделия признаются родными | | при которой требуется повторное испытание |
| | с учетом собств. веса изделия | за вычетом веса изделия | с учетом собств. веса изделия (см. п. 2.2.2 рост). |
| 1. Текущее продольное растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры с=1.4. | ≥ 1190 | ≥ 924 | < 1190, но ≥ 1010 |
| Другие виды разрушений с=1.6 | ≥ 1360 | ≥ 1094 | < 1360, но ≥ 1155 |

П р о в е р к а п о о б р а з о в а н и ю т р е щ и н

| 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 рост) КР/м ² | |
|--|--|---|--|
| | | при которой изделия признаются родными | при которой партия изделий приемке не подлагит |
| 3 | 451 | ≥ 451 | < 451 |
| 7 | 444 | ≥ 444 | < 444 |
| 14 | 430 | ≥ 430 | < 430 |
| 28 | 418 | ≥ 418 | < 418 |
| 100 | 390 | ≥ 390 | < 390 |

П р о в е р к а ж е с т к о с т и

| Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделий (см. п. 2.3.3 рост) КР/м ² | Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм | Величина измеренного прогиба (см. п. 3.2.2 рост) мм | |
|---|---|---|---|
| | | при котором изделия признаются родными | при котором требуется повторное испытание |
| 360 | 16.3 | < 19.5 | > 19.5, но ≤ 21.2 |

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

Д а н н ы е д л я и с п ы т а н и й
п а н е л и м а р к и П Т Т 8 - 120.30 - 2 П Р.

П р о в е р к а п р о ч н о с т и

| Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п. 2.3.2 табл. 2 рост) | Величина разрушающей нагрузки КР/м ² | | |
|--|---|-------------------------|---|
| | при которой изделия признаются родными | | при которой требуется повторное испытание |
| | с учетом собств. веса изделия | за вычетом веса изделия | с учетом собств. веса изделия (см. п. 2.2.2 рост) |
| 1. Текущее продольное растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры с=1.4. | ≥ 1670 | ≥ 1404 | < 1670, но ≥ 1420 |
| Другие виды разрушений с=1.6 | ≥ 1900 | ≥ 1634 | < 1900, но ≥ 1620 |

П р о в е р к а п о о б р а з о в а н и ю т р е щ и н

| 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 рост) КР/м ² | |
|--|--|---|--|
| | | при которой изделия признаются родными | при которой партия изделий приемке не подлагит |
| 3 | 864 | ≥ 864 | < 864 |
| 7 | 848 | ≥ 848 | < 848 |
| 14 | 824 | ≥ 824 | < 824 |
| 28 | 784 | ≥ 784 | < 784 |
| 100 | 716 | ≥ 716 | < 716 |

П р о в е р к а ж е с т к о с т и

| Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделий (см. п. 2.3.3 рост) КР/м ² | Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм | Величина измеренного прогиба (см. п. 3.2.2 рост) мм | |
|---|---|---|---|
| | | при котором изделия признаются родными | при котором требуется повторное испытание |
| 670 | 26.8 | < 32.2 | > 32.2, но ≤ 34.8 |

| Т К | П Т Т 8 - 120.30 - 2 П Р, П Т Т 4.5 - 120.30 - 2 П Р П Т 8 - 120.15 - 2 П Р, П Т 4.5 - 120.15 - 2 П Р | с е р и я 1.242 - 1 |
|------|--|------------------------------|
| 1971 | Д а н н ы е д л я и с п ы т а н и й п а н е л е й м а р о к П Т Т 4.5 - 120.30 - 2 П Р и П Т Т 8 - 120.30 - 2 П Р | в ы п. 2 л и с т 60 |

КРАМАРЬ
С. П. НАУЧ. СОТ. П. В. СЕВЕР
НИЖИЙ
ИЦУКИН
БЕЛАЗИГА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. А. И. Ж. П. Р.
Г. Р. И. Н. Ж.
ИСПОЛНИТЕЛЬ
МОСКОВСКОЕ
УПРАВЛЕНИЕ
ЗАДАНИЯ И
ТЕХНИЧЕСКОЕ
КОМПЛЕКСОВ
Р. МОСКВА