

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-115

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКИ
ПРОЛЕТАМИ 6 И 9 МЕТРОВ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ С РУЛОННОЙ КРОВЛЕЙ**

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ПРИ ГОССТРОЕ СССР
Москва, Б-66, Славяновская ул. 2а, корпус В
Сдано в печать 30/II 1962
Заказ № 247/Тираж 3000 экз.
Цена 0-87 коп.

СОДЕРЖАНИЕ

| Лист. А Г | | Стр. | | Стр. |
|-----------|---|------|----------|--|
| Лист 1. | ПОДСЧИТАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ДЕТАЛИ ОПИРАНИЯ БАЛОК НА | 3-6 | Лист 11. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б09-1; Б09-2; Б09-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-1 ПО К-6 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. |
| Лист 2. | ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ ДЕТАЛИ ОПИРАНИЯ КРИКОПОДЪЕМ- НЫХ ПЛИТ ПОВЕРХНИ НА БАЛКАХ | 7 | Лист 12. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б09-1; Б09-2; Б09-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-7 ПО К-10. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. |
| Лист 3. | ПРИМЕР РАСПОСЛАДЕНИЯ ПОДВЕ- СНОГО ТРАНСПОРТА И ДЕТАЛИ КРЕП- ЛЕНА КРАНОВОГО ПУТИ | 8 | Лист 13. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. СПЛАЗМОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И РАС- ХОД МАТЕРИАЛОВ. |
| Лист 4. | ПРИМЕРЫ РАЗВЕСКИ ЗАПЯТЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЛА КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПОВЕРХНИ. | 9 | Лист 14. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ВЫБОР НА СТАЛИ |
| Лист 5. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б06-1; Б06-2; Б06-3. СПЛАЗМОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ. | 10 | Лист 15. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-1 ПО К-6. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. |
| Лист 6. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б06-1; Б06-2; Б06-3. АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИ- ФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ВЫБОРКА СТАЛИ. | 11 | Лист 16. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-7 ПО К-9. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ |
| Лист 7. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б06-1; Б06-2; Б06-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-1 ПО К-7. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. | 12 | Лист 17. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. СПЛАЗМОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ. |
| Лист 8. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б06-1; Б06-2; Б06-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-8 И К-9. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. | 13 | Лист 18. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИ- ФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ВЫБОРКА СТАЛИ |
| Лист 9. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б09-1; Б09-2; Б09-3. СПЛАЗМОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И РАС- ХОД МАТЕРИАЛОВ. | 14 | Лист 19. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-1 ПО К-6. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. |
| Лист 10. | БАЛКИ ОДНОСИАТНЫЕ Б09-1; Б09-2; Б09-3. АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИ- ФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ВЫБОРКА СТАЛИ. | 15 | Лист 20. | БАЛКИ ДВУСИАТНЫЕ БДБ-1; БДБ-2; БДБ-3. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-7 ПО К-9. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ. |
| | | 16. | Лист 21. | ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-1; М-2; М-3; М-4; МН-1; СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ |

Лист 1
 Лист 2
 Лист 3
 Лист 4
 Лист 5
 Лист 6
 Лист 7
 Лист 8
 Лист 9
 Лист 10
 Лист 11
 Лист 12
 Лист 13
 Лист 14
 Лист 15
 Лист 16
 Лист 17
 Лист 18
 Лист 19
 Лист 20
 Лист 21

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. В СЕРИИ ПС-01-115 ДАНЫ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЖЕЛЕЗОБЕ-
ТОННЫХ БАЛОК ТЯЖЕЛОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПОСРЕДНИХ
ЭТАЖЕЙ ПРОЛЕТОВ 6 И 9 М С СВОЕИЗВ. НА РАТОННЫХ
МАТЕРИАЛАХ.
ШАГ БАЛОК ПРИНЯТ РАВНЫМ 6 М.
2. ПО ОУЧЕТУ РАЗЛИЧАЮТСЯ 2 ТИПА БАЛОК ОДНОСЯТ-
НЫЕ, ОБЪЕДИНЕННЫЕ ШИФРОМ Б0; ДВУСЯТНЫЕ,
ОБЪЕДИНЕННЫЕ ШИФРОМ БД.
3. ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ БАЛКИ РАЗДЕЛЯЮТСЯ НА
3 ТИПА. МАРКА БАЛКИ СОСТАИТ ИЗ БУСВ И ЦИФР,
ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ОУЧЕТНЫЕ БАЛКИ, ЕЕ ПРЯМЛ. И ТИП
ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ.
НАПРИМЕР БД9-2 - БАЛКА ДВУСЯТНАЯ ПРОЛЕТОМ
9 М, 2 ТИПА ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ.
4. БАЛКАМ ПРОЛЕТОМ 9 М ПРИДАН СТРАТЕЛЕЛЬНЫЙ ПОДЪЕМ
ВЕЛИЧИНА КОТОРОГО ПОСЯЗНАНА НА ОПОРНЫХ ЧАСТЯХ
ЧЕРТЕЖАХ.

II. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ И РАСЧЕТ

5. БАЛКИ ЗАПРОЕКТИРОВАНЫ ИЗ БЕТОНА МАРКИ 300.
6. В КАЧЕСТВЕ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТА ГОРЯЧАТАНАЯ
СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ МАРКИ СТ.5 ПО ГОСТ 5781-61.
7. РАСЧЕТ БАЛОК ПРОИЗВЕДЕН В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ И
ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ БЕТОННЫХ
И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (НН ТУ 123-55)
8. РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ПРОЛЕТОВ ПРИНЯТЫ:
ДЛЯ БАЛОК ПРОЛЕТОМ 6 М - 5,7 М;
ДЛЯ БАЛОК ПРОЛЕТОМ 9 М - 8,7 М.
9. РАСЧЕТНЫЕ СОПРОТИВЛЕНИЯ БЕТОНА ПРИНЯТЫ ПО СТРАЖЕ 5^А
ТАБЛИЦЫ 6 НН ТУ 123-55.
10. РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ ИЗ СТАЛИ МАРКИ СТ.5
ПРИНЯТО В СООТВЕТСТВИИ С ИЗМЕНЕНИЯМИ, ВНЕСЕННЫМИ В
НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО ПРИКАЗУ ГОСТРОЯ СССР
ОТ 21 НОЯБРЯ 1960 Г. N 561, ИЗДАНОМУ В СВЯЗИ С ВВЕДЕН-
ИЕМ В ДЕЙСТВИЕ С 1 ЯНВАРЯ 1961 Г. НОВОГО ГОСТ 5781-61 В
КОТОРОМ ДЛЯ АРМАТУРОНОЙ СТАЛИ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРО-
ФИЛЯ МАРКИ СТ.5 ПОВЫШЕН БРЕДОВОЧНЫЙ МИНИМУМ

ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ДО 3000 КГ/СМ² (РАСЧЕТНОЕ СОПРО-
ТИВЛЕНИЕ 2700 КГ/СМ²).

11. ПОДБОР БАЛОК ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ ДОЛЖЕН
ПРОВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАННЫМИ РАЗДЕ-
ЛА II ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.
В СЛУЧАЕ МАЛЫХ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ НАГРУЗКИ ОТ НЕГО СЛЕДУЕТ
ПРИНИМАТЬ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ КОЭФФИЦИЕНТОМ
ВЫНАМЫЧНОСТИ 1,2. (СМ. П. 16^А).
12. БАЛКИ РАЗРАБОТАНЫ С УЧЕТОМ ОПИРАНИЯ ИХ НА
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ С ШИРИНОЙ ПОВЕРХУ 400 ММ.
13. ПРИ ОПИРАНИИ НА КОЛОННЫ БАЛОК С РАЗЛИЧНОЙ ВИСО-
ТОЙ ОПОРНОЙ ЧАСТИ НЕОБХОДИМО ПРЕДУСМОТРЕТЬ УСТА-
НОВКУ НА ОПОРНОЙ ПОВЕРХНОСТИ КОЛОННЫ СТАЛЛИНОВ,
(СМ. УЗЕТ 4 НА ЛИСТЕ 1).
14. ДЛЯ ПРИВАРКИ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ В БАЛКАХ ПРЯДУ-
СМОТРЕНЫ ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-2, РАЗРАБОТАННЫЕ
НА ЛИСТЕ 21.
В СЛУЧАЕ ПОДВЕСКИ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУ-
ДОВАНИЯ В БАЛКАХ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЛОЖЕНЫ ЗАЩИТНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ М-3 И М-4, РАЗРАБОТАННЫЕ НА ЛИСТЕ 21.
ДЛЯ ПОДВЕСКИ ЭЛЕКТРОПРОВОДОВ И ОБЪЕКТНОЙ АРМА-
ТУРЫ: В СТЕНАХ БАЛОК ПРЕДУСМОТРЕНЫ ОТВЕРСТИЯ
ДИАМЕТРОМ 50 ММ ЧЕРЕЗ 1 М.
15. ПРИМЕНЕНИЕ БАЛОК В ЗДАНИЯХ С ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖ-
НОСТЬЮ И АГРЕССИВНОЙ СРЕДОЙ ДОПУСКАЕТСЯ ПРИ УСЛО-
ВКИ ВВЕДЕНИЯ ЗАЩИТНЫХ МЕРОПРИЯТИЙ В СООТВЕТ-
СТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ УКАЗАНИЙ ПО ЗАЩИТЕ АРМАТУРЫ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ КОРРОЗИИ (БЕСТРАИИЗДАТ
1960) И ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАЩИТЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОНА И КИРПИЧНОЙ
СТЕНАМ ЛАСЕРАСОУЩИМИ И ГИДРОФОБИЗИРУЮЩИМИ ПОС-
РЫТКАМИ (ГОСТРОИИЗДАТ, 1959). ЗАЩИТНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ
ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАЗРАБОТАНЫ В КАЖДОМ КОНКРЕТНОМ
СЛУЧАЕ В СОСТАВЕ ПРОЕКТА ЗДАНИЯ.

III. УКАЗАНИЯ ПО ПОДБОРУ МАРКИ БАЛОК
И ПРИМЕНЕНИЮ ЧЕРТЕЖЕЙ

16. ПОДБОР МАРКИ БАЛОК НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ ПО
ТАБЛИЦЕ НА ЛИСТЕ 1 В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЕЛИЧИНЫ ЭКВИВАЛЕНТНОЙ

ТА
1962

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ПС-01-115

ЛИСТ 3

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ БАЛКО

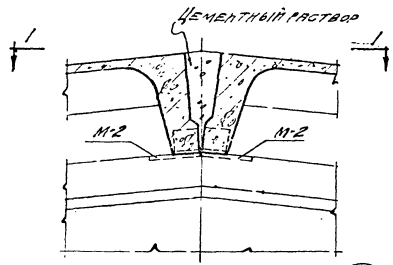
| ТИП БАЛКО | ВЕЛИЧИНА ПРОЛЕТА | МАРСА БАЛКО | РАСЧЕТНАЯ РАВНО- МЕРНО-РАСТРЕДЕ- ЛЕННАЯ НАГРУЗКА | | НОМИН. ВЕЛИЧИНА БАЛКИ НА ОПО- РЕ мм | ОСНОВНАЯ РАБОЧАЯ АРМАТУ- РА | РАСХОД МАТЕРИАЛОВ | | | | МАРСА БЕТО- НА | ВЕС БАЛКИ т. |
|------------------|---------------------|----------------|--|--|--|--------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---|----------------------|--------------------|
| | | | НА 1 П. М. БАЛКИ (q) т/м | НА 1 М ² ПОКРЫТИЯ кг/м ² | | | СТАЛИ ИГ | | БЕТОНА | | | |
| | | | | | | | НА ОДНУ БАЛКУ | НА 1 М ² ПОКРЫ- ТИЯ | НА ОДНУ БАЛКУ М ³ | НА 1 М ² ПОКРЫ- ТИЯ СМ. | | |
| Односкатные (60) | 6 | Б06-1 | 2,8 | 460 | 600 | 3φ30П | 106 | 3,3 | 0,60 | 1,67 | 300 | 1,5 |
| | | Б06-2 | 4,2 | 700 | | 3φ25П | 132 | 3,7 | | | 300 | |
| | | Б06-3 | 5,0 | 830 | | 3φ28П | 152 | 4,2 | | | 300 | |
| | 9 | Б09-1 | 2,8 | 460 | 800 | 3φ28П | 218 | 6,1 | 1,20 | 3,33 | 300 | 3,0 |
| | | Б09-2 | 3,4 | 560 | | 3φ32П | 252 | 7,0 | | | 300 | |
| | | Б09-3 | 4,5 | 750 | | 3φ36П | 302 | 8,4 | | | 300 | |
| Двускатные (50) | 6 | БД6-1 | 2,9 | 480 | 400 | 3φ20П | 112 | 3,1 | 0,50 | 1,39 | 300 | 1,3 |
| | | БД6-2 | 4,3 | 710 | | 3φ25П | 140 | 3,9 | | | 300 | |
| | | БД6-3 | 5,2 | 860 | | 3φ28П | 154 | 4,3 | | | 300 | |
| | 9 | БД9-1 | 2,8 | 460 | 600 | 3φ25П | 206 | 5,7 | 1,20 | 3,33 | 300 | 3,0 |
| | | БД9-2 | 3,5 | 580 | | 3φ28П | 231 | 4,4 | | | 300 | |
| | | БД9-3 | 4,3 | 710 | | 3φ32П | 281 | 7,8 | | | 300 | |

ВНЕСЕНО В РАБОТУ
ИЗМЕНЕНИЯ
1962
9028-РА76

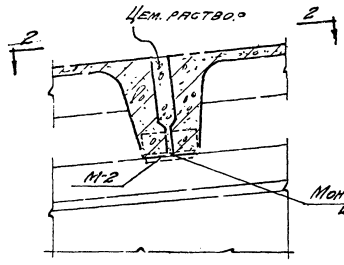


ПРОЕКТИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

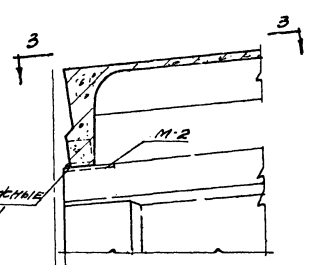
ПК-01-115
Лист Г.



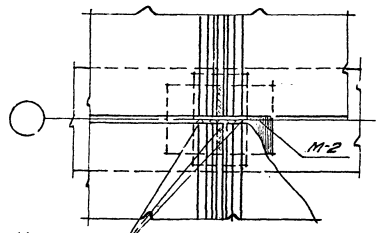
5



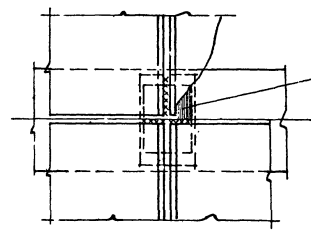
6



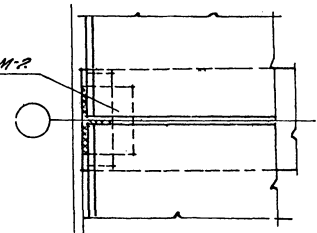
7



По 1-1



По 2-2



По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каждая армирующая плита должна быть приварена к закладным деталям балки минимум в трех из четырех углов плиты дляна сварных швов не менее 50 мм.
2. Все монтажные сварные швы выполнять электродами типа Э-42, диаметр 6 мм.
3. Зазоры между армирующими плитами должны быть тщательно заполнены цементным раствором или бетоном.

УТВЕРЖДЕНО: _____
 ПРОЕКТИРОВЩИК: _____
 ЧИСТОВА А.А.
 1962

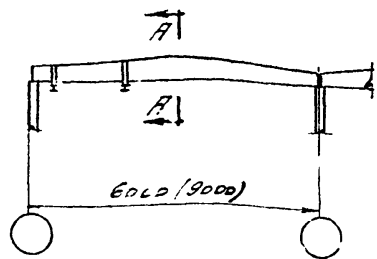
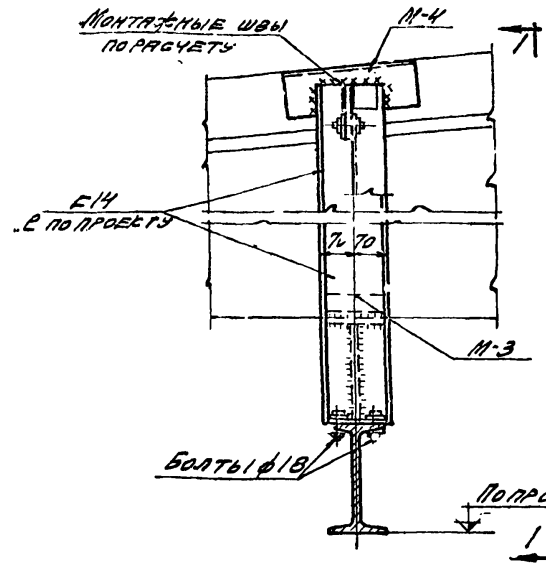
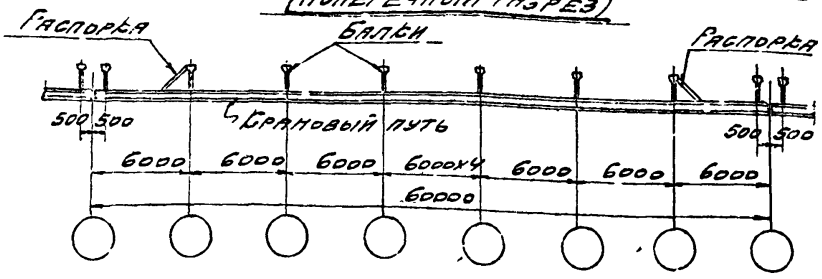
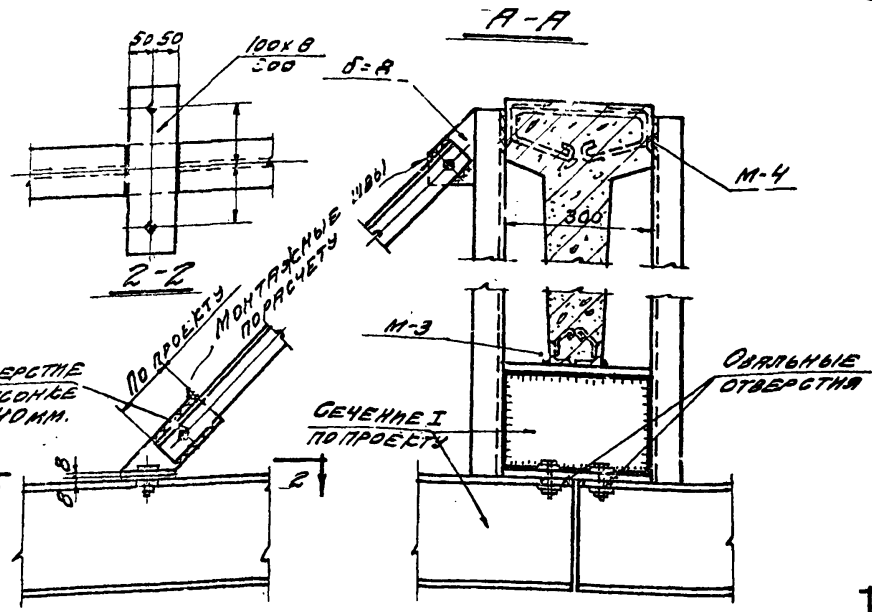


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДВЕСНОГО ТРАНСПОРТА
(ПОПЕРЕЧНЫЙ РАЗРЕЗ)



КРЕПЛЕНИЕ КРАНОВОГО ПУТИ К БАЛКЕ



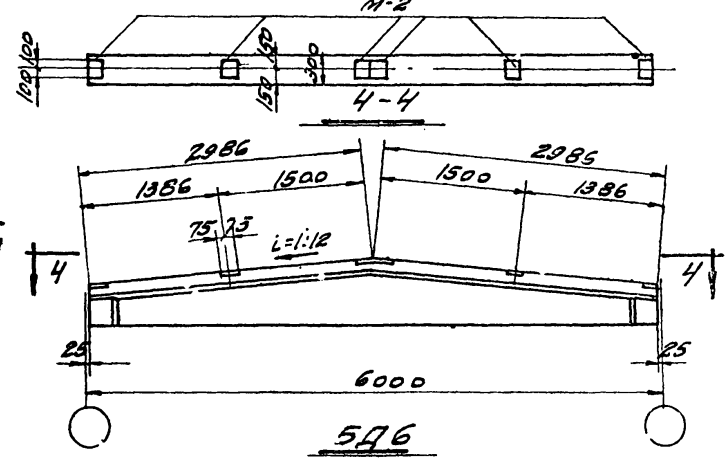
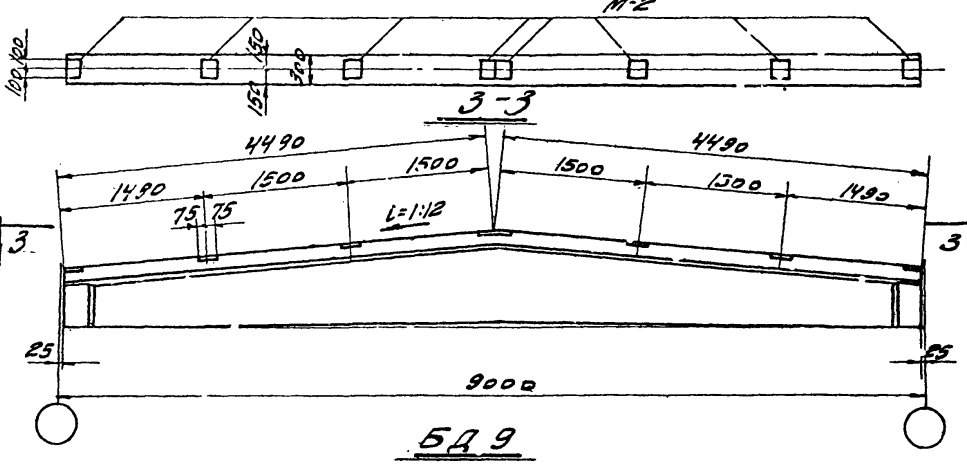
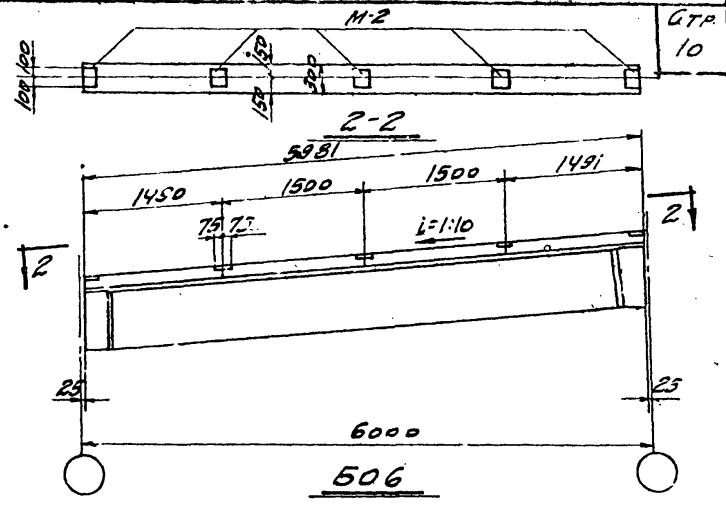
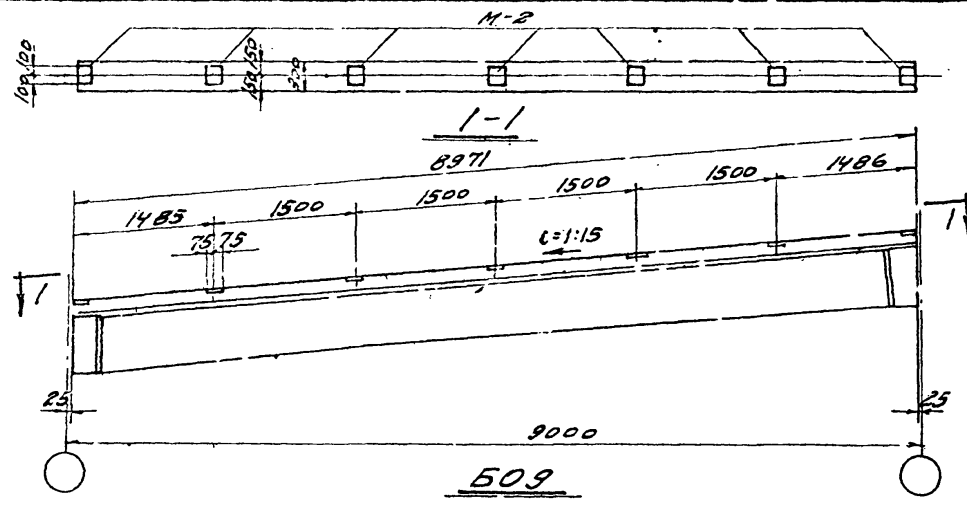
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Рабочие чертежи стальных конструкций для крепления подвешеного транспорта разрабатываются в составе проекта здания.
2. Залладные элементы даны на листе 21

СП. 4-4/62
 А. А. Абрамов
 П. И. Мещеряков
 Г. А. Мещеряков
 С. А. Мещеряков
 ФЕВРАЛЬ 1962

Ил. 6650

Исполнитель: А.А.А.
 Проверил: Б.Б.Б.
 Утвердил: В.В.В.
 Дата: 1967
 Проект: СРБРАТЬ



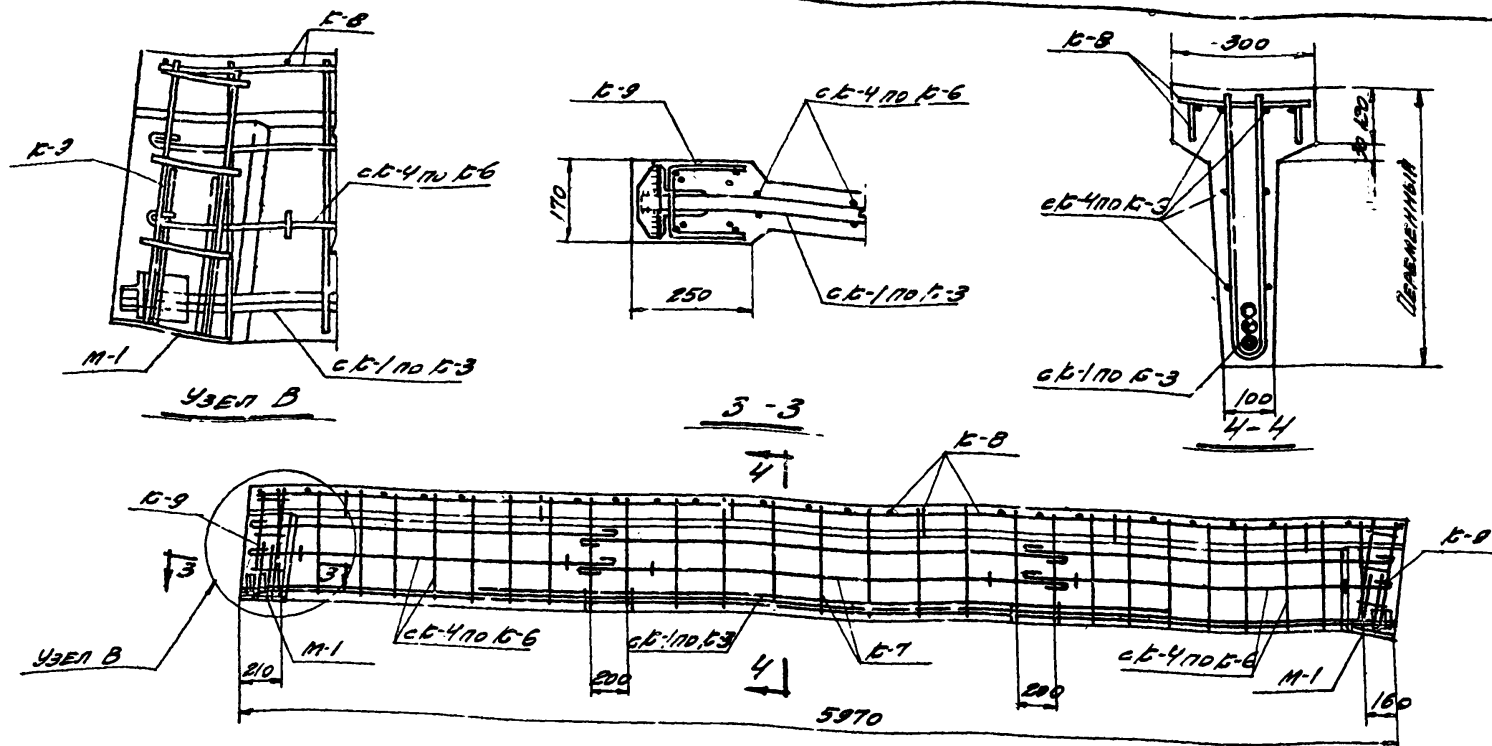
Выборка закладных элементов на одну балку

| Марка балки | Закладные элем. | |
|-------------|-----------------|---------------|
| | М-2 | Длина 825, кг |
| 506 | 5 | 9,0 |
| 509 | 7 | 12,6 |
| 506 | 6 | 10,8 |
| 509 | 8 | 14,4 |

Примечания:

1. Разбивка закладных элементов дана применительно к крупнопанельным плитам размером 1,5x6 м.
2. Закладные элементы даны на листе 21.

№ 6650



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ НА ОДНУ БАЛКУ

| | | МАРКА БАЛКИ | | | | | |
|-----------------|----------|-------------|-----------------|----------|----------|-----------------|----------|
| | | Б06-1 | | Б06-3 | | Б06-3 | |
| Марка карбас-га | К-80 шт. | № ЛИС-ТЯ | Марка карбас-га | К-80 шт. | № ЛИС-ТЯ | Марка карбас-га | К-80 шт. |
| К-1 | 1 | | К-2 | 1 | | К-3 | 1 |
| К-4 | 2 | 7 | К-5 | 2 | 7 | К-6 | 2 |
| К-7 | 1 | | К-7 | 1 | | К-7 | 1 |
| К-8 | 1 | | К-8 | 1 | | К-8 | 1 |
| К-9 | 2 | 8 | К-9 | 2 | 8 | К-9 | 2 |

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ (кг)

| Марка балки | СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61 | | | СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61 | | | | | Ст. 3 прокатная | | | | Всего | | | |
|-------------|----------------------------------|------|-----|-----------------------------------|------|------|------|------|-----------------|------|------|-------|-------|-------------|------|-------|
| | φ, мм | | | φ, мм | | | | | ПРОФИЛЬ | | | | | | | |
| | 6 | 10 | 12 | 10,7 | 12,7 | 20,7 | 25,7 | 28,7 | 50x5 | 50x6 | 50x8 | 50x10 | | Марка стали | | |
| Б06-1 | 12,4 | 18,2 | 2,0 | 32,6 | 7,3 | 2,6 | 38,5 | - | - | 42,4 | 3,5 | - | 1,6 | 20,2 | 25,3 | 106,3 |
| Б06-2 | 12,4 | 5,8 | 2,0 | 20,2 | 19,7 | 2,6 | - | 69,0 | - | 82,3 | - | 7,3 | 1,6 | 20,2 | 29,1 | 131,6 |
| Б06-3 | 12,4 | 5,8 | 2,0 | 20,2 | 7,3 | 2,6 | - | - | 75,3 | 10,3 | - | 7,3 | 1,6 | 20,2 | 29,1 | 152,3 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

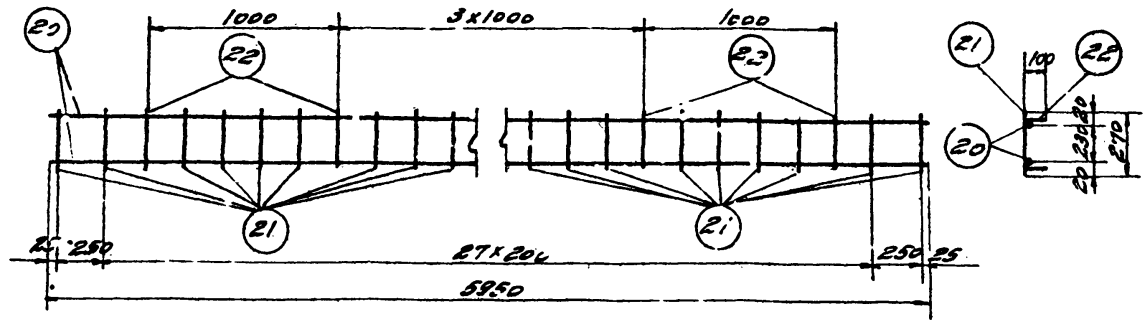
1. Расход стали на закладные элементы М-2; М-3; М-4 учитывать дополнительно в проекте здания.
2. Арматурные каркасы и спецификацию арматуры см. на листах ТИВ.



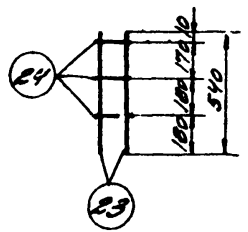
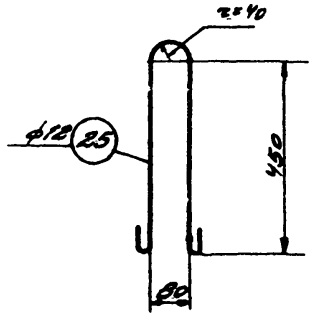
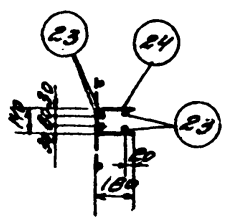
Балки односкатные Б06-1; Б06-2; Б06-3
Арматурный чертеж. Спецификация
каркасов. Выборка стали.

№ 6850

Проектная организация
 № 1-11-11
 1962



K-8



K-9

| Примечания к таблице | Схема армирования по п. 61 | | | | | Высота арматуры по длине каркаса | | |
|-------------------------|----------------------------|-----------------------------|---------|----------|---------|-------------------------------------|--------------|------------|
| | № по длине каркаса | φ каркаса по длине мм | Е мм | п шт. | пе м | φ каркаса по длине мм | Высота мм | Без кг. |
| K-8 | 20 | 10п | 5350 | 2 | 11,0 | 6 | 9,1 | 2,0 |
| | 21 | 6 | 270 | 24 | 6,5 | 10п | 11,9 | 7,3 |
| | 22 | 6 | 440 | 6 | 2,6 | Итого: | | 9,3 |
| K-9 | 23 | 10 | 540 | 4 | 2,2 | 10 | 3,7 | 2,3 |
| | 24 | 10 | 500 | 3 | 1,5 | Итого: | | 2,3 |
| Примечания к таблице | 25 | 12 | 1150 | 2 | 2,3 | 12 | 2,3 | 2,0 |
| | | | | | | | | Итого: |

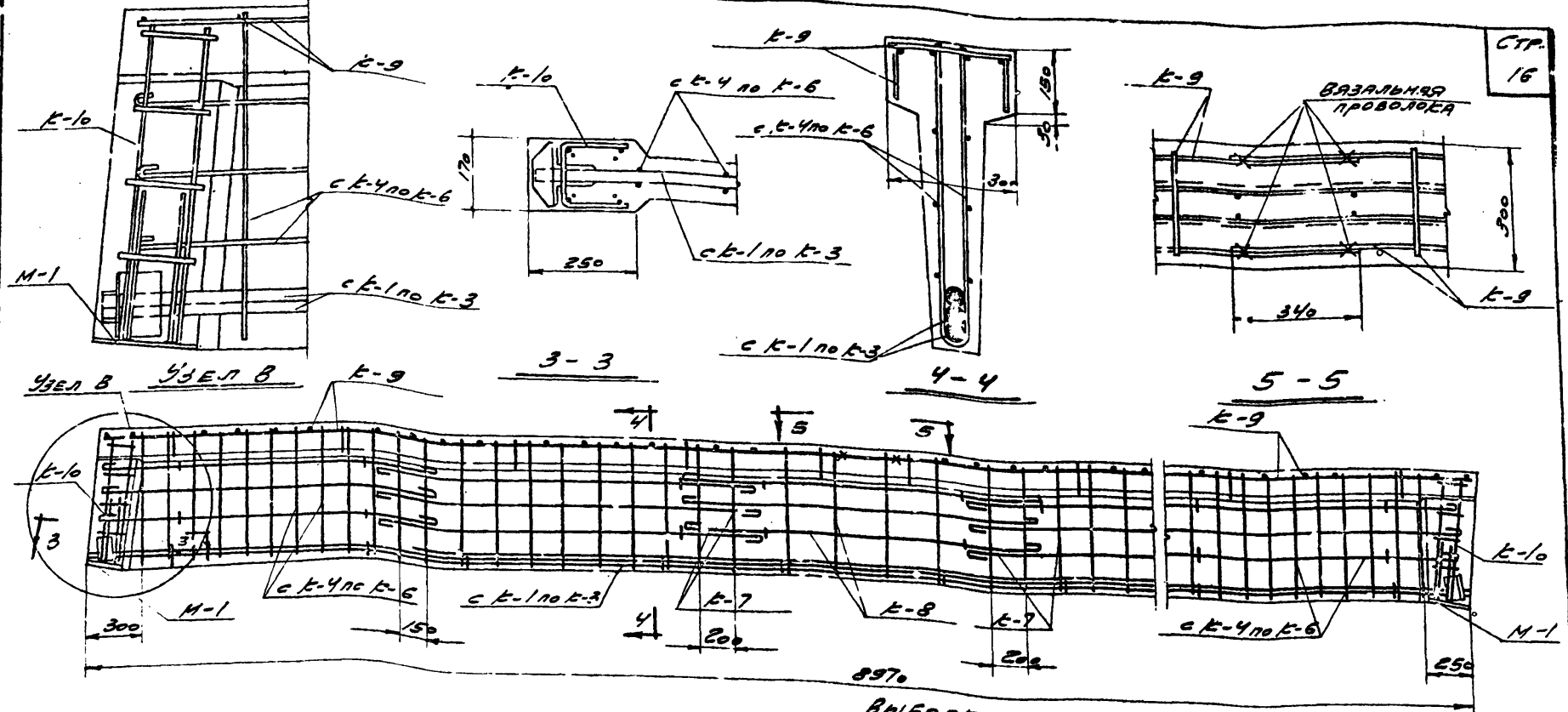
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данный лист смотреть совместно с листом 6.
2. Сгибание сеток для «U»-образных каркасов производится после сварки плоские сетки, изобразившие пукнотаром (см. п. 26 пояснительной записки).

Исполнитель: МАРЕС С.И. КОЗЛОВ
 Проверенный: КОЗЛОВ С.И.
 Составитель: КОЗЛОВ С.И.
 Дата: 1962г.

Ш. 6850

| | | |
|------|---------------------------------------|-----------|
| | БЛАНК ОДНОСЛАТНЫЕ 506-1; 506-2; 506-3 | пб-01-115 |
| | АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-8 и К-9 | |
| 1962 | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ | Лист В |



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ НА ОДНУ БАЛКУ

| МАРКА БАЛКИ | | | | | | | |
|-------------|--------|-------|--------|-------|--------|--------|-----|
| 509-1 | | 509-2 | | 509-3 | | | |
| МАРКА | К-80 N | МАРКА | К-80 N | МАРКА | К-80 N | | |
| КАРКАС | ШТ. | ЛИСТА | КАРКАС | ШТ. | ЛИСТА | КАРКАС | ШТ. |
| К-1 | 1 | К-2 | 1 | К-3 | 1 | | |
| К-4 | 2 | К-5 | 2 | К-6 | 2 | | |
| К-7 | 2 | К-7 | 2 | К-7 | 2 | 11,12 | |
| К-8 | 1 | К-8 | 1 | К-8 | 1 | | |
| К-9 | 2 | К-9 | 2 | К-9 | 2 | | |
| К-10 | 2 | К-10 | 2 | К-10 | 2 | | |

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ (кг)

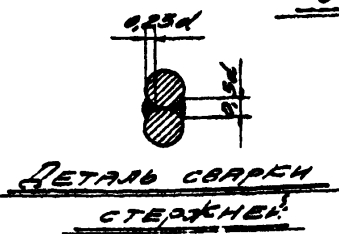
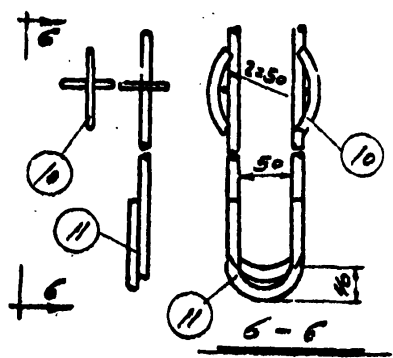
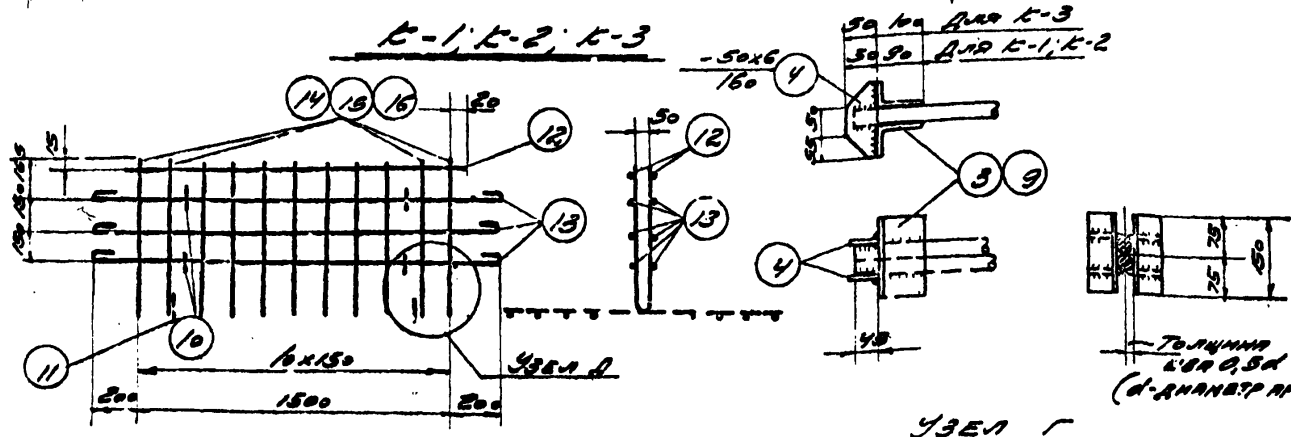
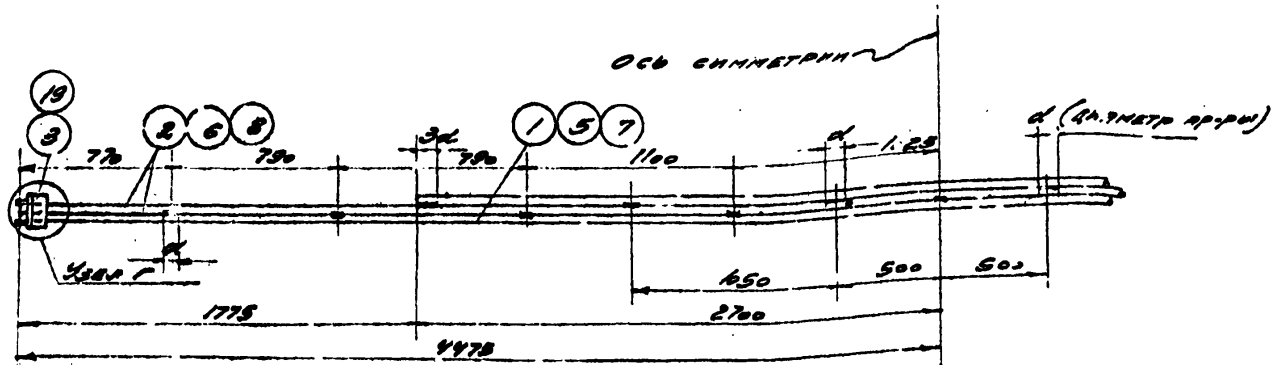
| МАРКА БАЛКИ | СТАЛЬ КЛАССА А-7 по ГОСТ 5781-67 | | | | СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-67 | | | | | Ст. 3 прокатная | | | | Итого | | | |
|----------------|-------------------------------------|------|------|-----|--------------------------------------|-------|------|-------|-------|--------------------|---------|-----------|-----------|-------|-----------|------|-----|
| | φ, мм | | | | Итого | φ, мм | | | | | Профиль | | | | | | |
| | 6 | 8 | 10 | 16 | | 10.1 | 12.1 | 28.1 | 32.1 | 36.1 | Итого | 150x100x8 | 150x100x6 | | 150x100x4 | | |
| 509-1 | 21,5 | 10,4 | 22,2 | 4,2 | 65,3 | 14,4 | 2,6 | 112,5 | - | - | 126,5 | 5,3 | - | 1,6 | 19,0 | 25,9 | 218 |
| 509-2 | 21,5 | 10,4 | 9,1 | 4,2 | 45,2 | 31,4 | 2,6 | - | 147,5 | - | 181,0 | 5,3 | - | 1,6 | 19,0 | 35,9 | 252 |
| 509-3 | 21,5 | 10,4 | 9,1 | 4,2 | 45,2 | 11,4 | 31,4 | - | - | 166,8 | 229,1 | 7,3 | 1,6 | 19,0 | 27,9 | 302 | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАСХОД СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-2, М-3 И М-4 УЧИТЫВАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНО В ПРОЕКТЕ ЗДАНИЙ.
2. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ И СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТАХ ИЛИ 12.

С.А. МАХОВ
С.Т. МАХОВ
С.Т. МАХОВ
ФЕВРАЛЬ 1962

ТА БАЛКИ ОДНОСЛАТНЫЕ 509-1, 509-2, 509-3
 АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ
 1962 год. ВЫБОРКА СТАЛИ. НК-01-115
 Лист 10

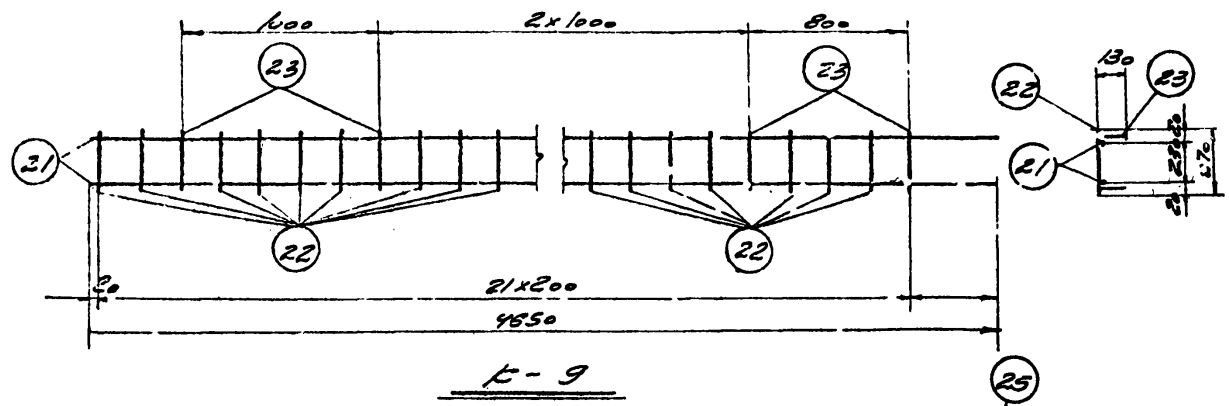


| КЛАСС АР-РЫ | СПЕЦИФИКАЦИЯ АР-РЫ НА ОДНИ КАРКАС | | | | БЫБОРКА АР-РЫ НА ОДНИ КАРКАС | | |
|-------------|-----------------------------------|----------------|-------|--------|------------------------------|--------|---------------------|
| | № АР-РЫ | Ф.И.И.В. АР-РЫ | h, мм | п.с. м | Ф.И.И.В. АР-РЫ | п.с. м | Объ. м ³ |
| К-1 | 1 | 32п 5400 | 1 | 5,4 | 28п | 23,3 | 112,3 |
| | 2 | 32п 8950 | 2 | 17,9 | 32п 5400 | 0,6 | 5,3 |
| | 3 | 50x160 | 4 | 0,6 | 5=6 | 0,6 | 1,6 |
| | 4 | 50x160 | 4 | 0,6 | Итого | | 119,4 |
| К-2 | 3 | 32п 8950 | 2 | 17,9 | 32п | 23,3 | 117,0 |
| | 4 | 50x160 | 4 | 0,6 | Итого | | 153,9 |
| К-3 | 4 | 50x160 | 4 | 0,6 | 32п | 23,3 | 116,3 |
| | 7 | 32п 5400 | 1 | 5,4 | Итого | | 7,3 |
| К-4 | 8 | 32п 8950 | 2 | 17,9 | 5=6 | 0,6 | 1,6 |
| | 9 | 50x160 | 4 | 0,6 | Итого | | 125,2 |
| | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,6 | 6 | 15,1 |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 17,2 |
| К-5 | 12 | 6 | 1540 | 2 | 3,1 | Итого | 13,9 |
| | 13 | 6 | 2000 | 6 | 12,0 | | |
| | 14 | 10 | 1470 | 11 | 16,2 | | |
| | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,6 | 6 | 15,1 |
| К-6 | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 10 |
| | 12 | 6 | 1540 | 2 | 3,1 | 10п | 15,2 |
| | 13 | 6 | 2000 | 6 | 12,0 | Итого: | 13,9 |
| | 15 | 10п | 1470 | 11 | 16,2 | | |
| К-6 | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,6 | 6 | 15,1 |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 10 |
| | 12 | 6 | 1540 | 2 | 3,1 | 12п | 16,2 |
| | 13 | 6 | 2000 | 6 | 12,0 | Итого: | 13,3 |
| К-6 | 14 | 12п | 1470 | 11 | 16,2 | | |

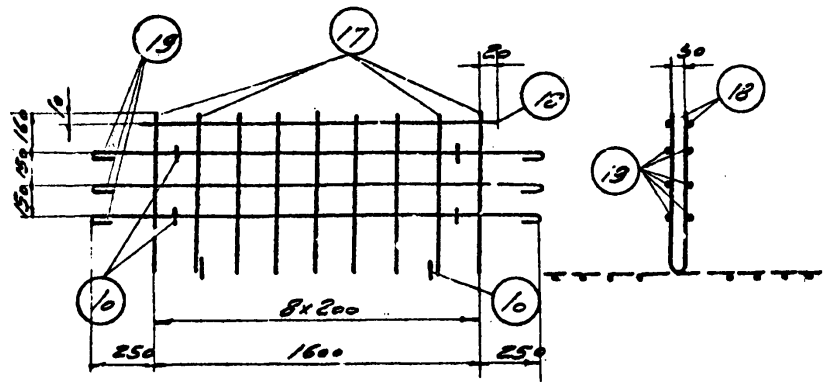
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДАННЫЕ ЛИСТ СПОСОБНЫ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ 10.
2. СГИБАНИЕ СЕТОК ДЛЯ "U"-ОБРАЗНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТСЯ ПОСЛЕ СВАРКИ ПЛОСКИХ СЕТОК, ИЗОБРАЖЕННЫХ ПУНКТИРОМ (СМ. П. 26 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ).

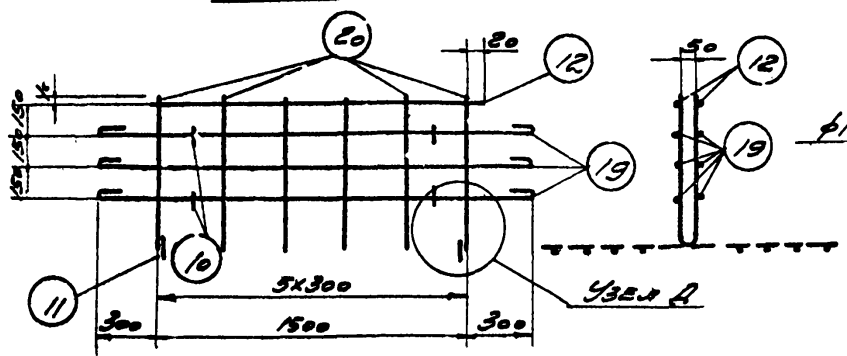
Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Проект: [Signature]
 Дата: [Signature]



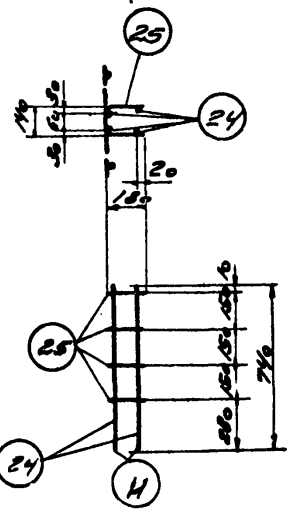
K-9



K-7



K-8



K-10

| Классификация ар-ры на один каркас | Спецификация ар-ры на один каркас | | | | | Выборка ар-ры на один каркас | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|---------|-------|-----|-------|------------------------------|-------|------------|
| | № ар-ры | диаметр | длина | шт. | объем | диаметр | длина | объем |
| K-7 | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,6 | 6 | 165 | 3,5 |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 8 | 13,2 | 5,2 |
| | 17 | 8 | 1470 | 9 | 13,2 | 10 | 1,0 | 0,6 |
| | 18 | 6 | 1640 | 2 | 3,3 | Итого: 9,4 | | |
| | 19 | 6 | 2200 | 6 | 13,2 | | | |
| K-8 | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,6 | 6 | 25,1 | 5,5 |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 1,0 | 0,6 |
| | 12 | 6 | 1540 | 2 | 3,1 | Итого: 6,1 | | |
| | 19 | 6 | 2200 | 6 | 13,2 | | | |
| | 20 | 6 | 1470 | 6 | 8,8 | | | |
| K-9 | 21 | 10 | 4650 | 2 | 9,3 | 6 | 4,9 | 1,1 |
| | 22 | 6 | 270 | 17 | 4,6 | 10 | 9,3 | 5,7 |
| | 23 | 6 | 500 | 5 | 0,3 | Итого: 6,8 | | |
| K-10 | 24 | 10 | 740 | 4 | 3,0 | 10 | 5,0 | 3,1 |
| | 25 | 10 | 500 | 4 | 3,0 | Итого: 3,1 | | |
| Итого стержней | 26 | 16 | 1350 | 2 | 2,7 | 16 | 2,7 | 4,2 |
| | | | | | | | | Итого: 4,2 |

ПРИМЕЧАНИЯ

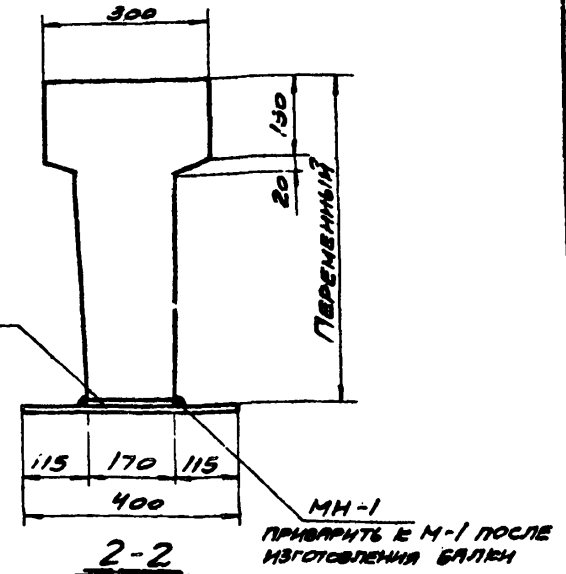
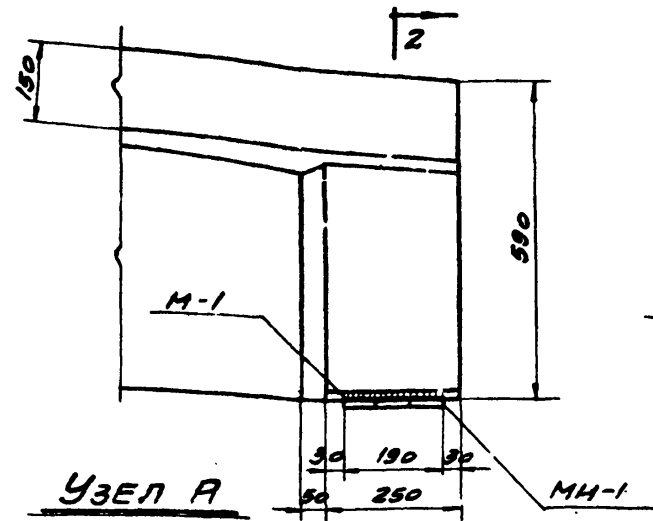
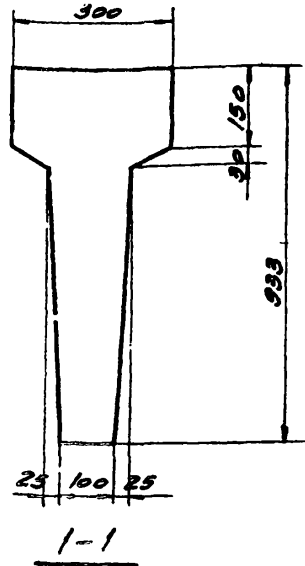
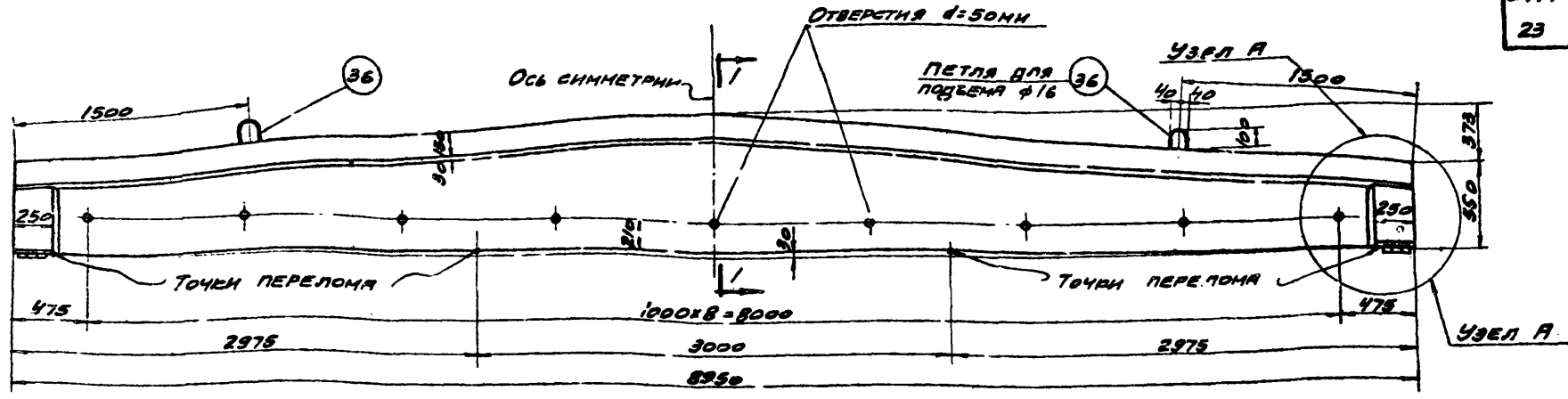
1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 9, 10 И 11
2. СГИБАНИЕ СЕТОК ДЛЯ "U" ОБРАЗНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ ПРОСЯНКИ СЕТОК, ИЗОБРАЖЕННЫХ КУЧЕТРОМ (СМ. П. 26 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ)

Исполнитель: [Signature]
 Проверен: [Signature]
 Дата: [Date]



БЛАНК ОДНОСКОТНЫХ БОС-1, БОС-2, БОС-3.
 АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-7 ПО К-10
 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ПК-01-115
 ЛИСТ 12



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ И НАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ БАЛКУ

| МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ИЛИ НАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ | КОЛ-ВО ШТ. | ВЕС КГ | К-Т |
|---|------------|--------|-----|
| МН-1 | 2 | 8,8 | 21 |
| МН-1 | 2 | 14,0 | |
| Итого: | | 22,8 | |

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ

| МАРКА БАЛКИ | ВЕС Т | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М ³ | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|-------------|-------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| БД 9-1 | 3,0 | 300 | 1,2 | 206 |
| БД 9-2 | 3,0 | 300 | 1,2 | 231 |
| БД 9-3 | 3,0 | 300 | 1,2 | 281 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ БАЛОК СМ. НА ЛИСТЕ 18.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ И ПОДВЕСНОГО ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ВЯЖИ НА ЛИСТЕ 21

ТА 1962

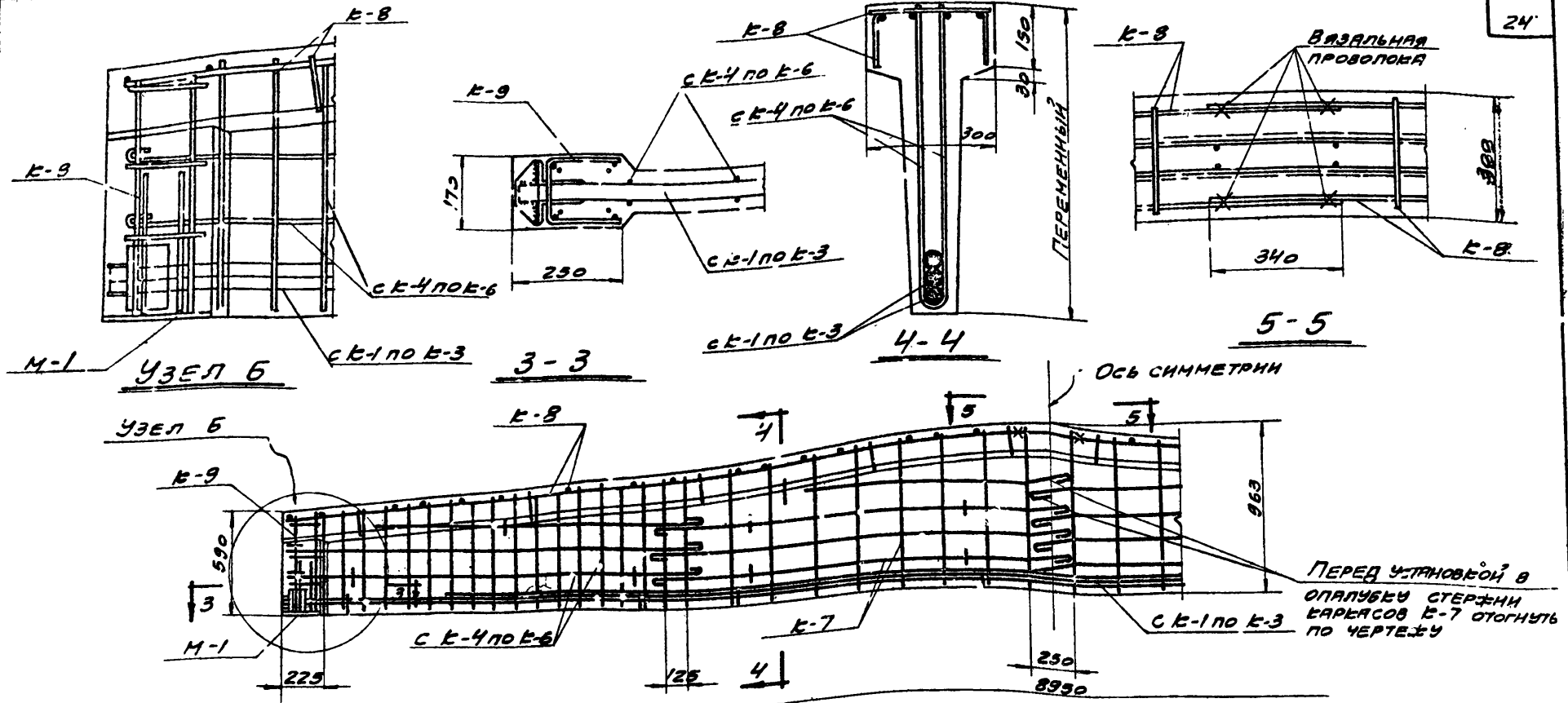
БАЛКИ ДВУХТАТНЫЕ БД 9-1; БД 9-2; БД 9-3. ОПЛАВУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ

ПК-01-115

Лист 17

Чл. 6650

Исполнит. РАДОВИЧКА В.И.
 Проверил: ДРАГОС В.И.
 Проверил: АНДРЕС В.И.
 Проверил: ФРЕТХОВ В.И.
 Проверил: ДУБИНИН В.И.
 Проверил: СУББОРИН В.И.
 1962 г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ БАРЕАСОВ НА ОДНУ БАЛКУ

| МАРКА БАЛКИ | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| БД9-1 | | БД9-2 | | БД9-3 | |
| МАРКА К-80 № | МАРКА К-80 № | МАРКА К-80 № | МАРКА К-80 № | МАРКА К-80 № | МАРКА К-80 № |
| КАРЕКАШТ. | ЛИСТА | КАРЕКАШТ. | ЛИСТА | КАРЕКАШТ. | ЛИСТА |
| К-1 | 1 | К-2 | 1 | К-3 | 1 |
| К-4 | 2 | К-5 | 2 | К-6 | 2 |
| К-7 | 2 | К-7 | 2 | К-7 | 2 |
| К-8 | 2 | К-8 | 2 | К-8 | 2 |
| К-9 | 2 | К-9 | 2 | К-9 | 2 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАСХОД СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-2; М-3 И М-4 УЧИТЫВАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНО В ПРОЕКТЕ ЗДАНИЯ.

ВЫБОРЕК СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ (кг)

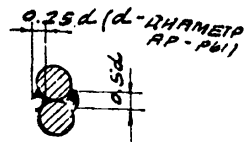
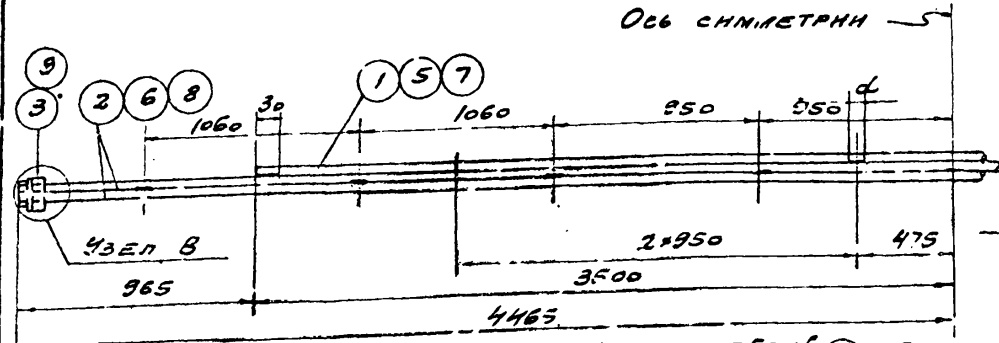
| МАРКА БАЛКИ | СТАЛЬ КЛАССА А- по ГОСТ 5781-51 | | | | СТАЛЬ КЛАССА А по ГОСТ 5781-61 | | | | | СТ. 3 ПРОКАТНАЯ | | | | Всего | |
|-------------|---------------------------------|------|-----|-------|--------------------------------|------|------|-------|-------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | φ, мм | | | | φ, мм | | | | | Профиль | | | | | |
| | 6 | 10 | 16 | Итого | 10п | 12п | 25п | 28п | 32п | Итого | 10х10 | 12х10 | 16х10 | | Итого |
| БД9-1 | 28,2 | 34,6 | 4,2 | 67,0 | 11,6 | 2,6 | 95,9 | — | — | 110,1 | 7,3 | 1,6 | 29,2 | 29,1 | 206,2 |
| БД9-2 | 28,2 | 7,0 | 4,2 | 39,4 | 39,4 | 2,6 | — | 129,1 | — | 162,1 | 7,3 | 1,6 | 20,2 | 29,1 | 230,6 |
| БД9-3 | 28,2 | 7,0 | 4,2 | 39,4 | 11,6 | 42,8 | — | — | 156,9 | 211,3 | 8,4 | 1,6 | 29,2 | 39,2 | 287,9 |

2. АРМАТУРНЫЕ КАРЕКАСЫ И СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТАХ 19 И 20.

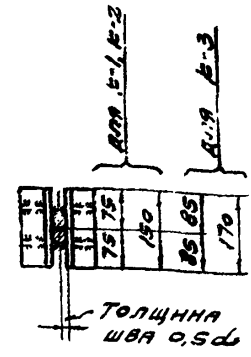
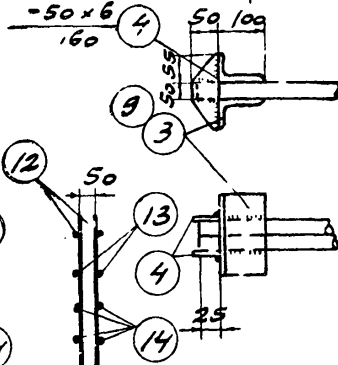
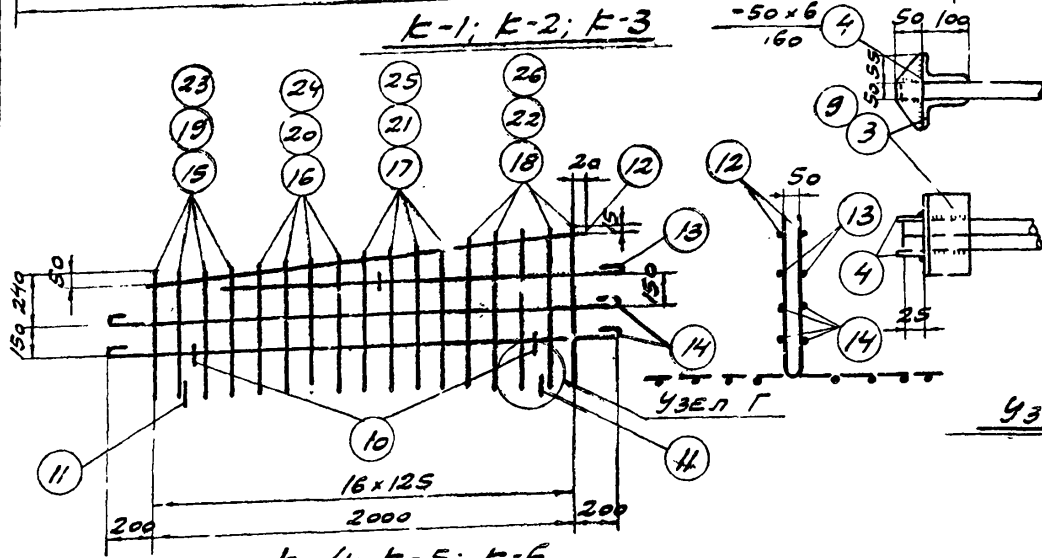
ТА БЯЛКИ ДВУСЧАТНЫЕ БД9-1; БД9-2; БД9-3
 АРМАТУРНЫЙ ЧЕРТЕЖ. СПЕЦИФИКАЦИЯ
 КАРЕКАСОВ. ВЫБОРЕК СТАЛИ.

ПК-01-115
 Лист 18

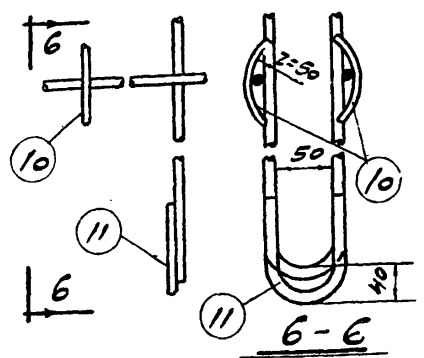
ИСП. ЛИТ. РАДЧИНА ФРАНДУШ
 ДРАМЛОВ
 АНДРЕС
 ДУВАННИН
 ФЕТИСОВ
 1962г.



ДЕТАЛЬ СВАРКИ СЕРЖИИ



К-4; К-5; К-6

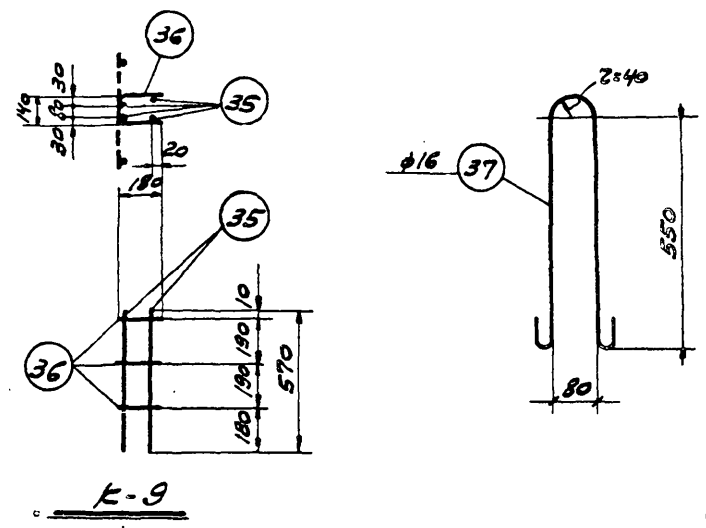
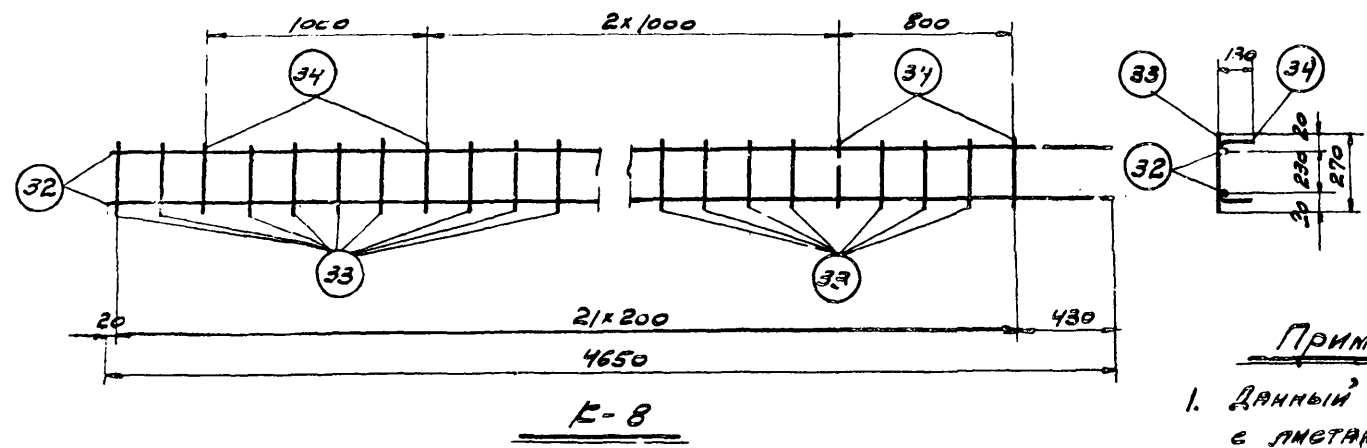
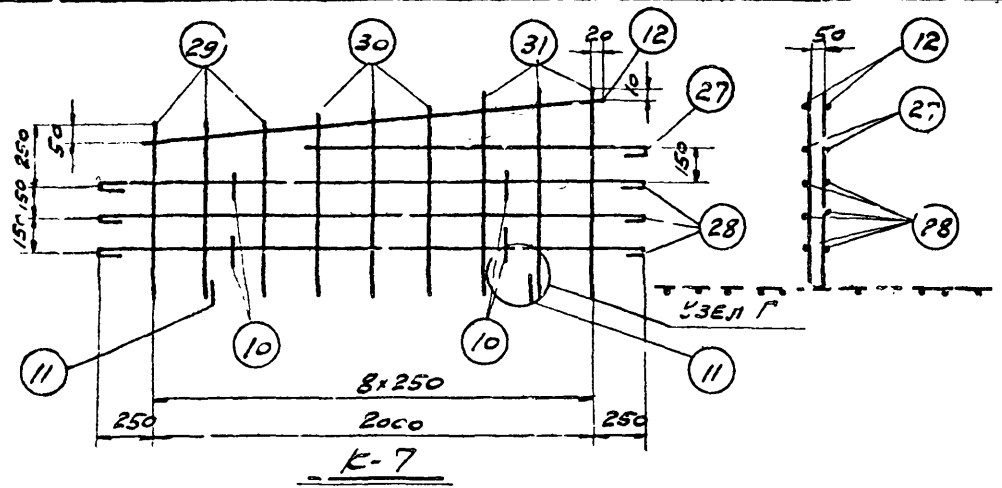


ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ 13.
- 2 СГИБАНИЕ СЕТОК ДЛЯ "U"-ОБРАЗНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ ПЛОСКИХ СЕТОК, ИЗОБРАЖЕННЫХ ПУНКТИРОМ (СМ. П.26 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ)

| НАИМЕНОВАНИЕ КАРКАСА | СПЕЦИФИКАЦИЯ АР-Р1 НА ОДИН КАРКАС | | | | | ВЫБОРКА АР-Р1 НА ОДИН КАРКАС | | | |
|----------------------|-----------------------------------|---------------|------|------|------|------------------------------|------|-------|--------|
| | № ПОЗИЦИИ | φ или диаметр | l мм | n шт | ρс м | φ или диаметр | l мм | ρс м | ВЕС кг |
| К-1 | 1 | 25п | 7000 | 1 | 7,0 | 25п | 24,9 | 95,9 | |
| | 2 | 25п | 8930 | 2 | 17,9 | 100x63п | 0,6 | 7,3 | |
| | 3 | 100x63п | 150 | 4 | 0,6 | δ=6 | 0,6 | 1,6 | |
| | 4 | -50x6 | 160 | 4 | 0,6 | Итого | | | |
| К-2 | 3 | 100x63п | 150 | 4 | 0,6 | 28п | 24,9 | 120,1 | |
| | 4 | -50x6 | 160 | 4 | 0,6 | 100x63п | 0,6 | 7,3 | |
| | 5 | 28п | 7000 | 1 | 7,0 | δ=6 | 0,6 | 1,6 | |
| К-3 | 6 | 28п | 8930 | 2 | 17,9 | Итого | | | |
| | 4 | -50x6 | 160 | 4 | 0,6 | 32п | 24,9 | 156,9 | |
| | 7 | 32п | 7000 | 1 | 7,0 | 100x63п | 0,7 | 8,4 | |
| | 8 | 32п | 8930 | 2 | 17,9 | δ=6 | 0,6 | 1,6 | |
| | 9 | 100x63п | 170 | 4 | 0,7 | Итого | | | |
| К-4 | 10 | 10 | 80 | 6 | 0,5 | 6 | 17,8 | 4,0 | |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 0,9 | 0,6 | |
| | 12 | 6 | 2040 | 2 | 4,1 | Итого | 22,6 | 13,9 | |
| | 13 | 6 | 1910 | 2 | 3,8 | | | | |
| | 14 | 6 | 2480 | 4 | 9,9 | | | | |
| | 15 | 10 | 1150 | 4 | 4,6 | | | | |
| | 16 | 10 | 1260 | 4 | 5,1 | | | | |
| | 17 | 10 | 1370 | 4 | 5,5 | | | | |
| | 18 | 10 | 1480 | 5 | 7,4 | | | | |
| К-5 | 10 | 10 | 80 | 6 | 0,5 | 6 | 17,8 | 4,0 | |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 0,9 | 0,6 | |
| | 12 | 6 | 2040 | 2 | 4,1 | 12п | 22,6 | 20,1 | |
| | 13 | 6 | 1910 | 2 | 3,8 | Итого | 24,7 | | |
| | 14 | 6 | 2480 | 4 | 9,9 | | | | |
| | 19 | 10п | 1150 | 4 | 4,6 | | | | |
| К-6 | 20 | 10п | 1260 | 4 | 5,1 | | | | |
| | 21 | 10п | 1370 | 4 | 5,5 | | | | |
| | 22 | 10п | 1480 | 5 | 7,4 | | | | |
| | 10 | 10 | 80 | 6 | 0,5 | 6 | 17,8 | 4,0 | |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 0,9 | 0,6 | |
| | 12 | 6 | 2040 | 2 | 4,1 | 12п | 22,6 | 20,1 | |
| | 13 | 6 | 1910 | 2 | 3,8 | Итого | 24,7 | | |
| 23 | 12п | 1150 | 4 | 4,6 | | | | | |
| 24 | 12п | 1260 | 4 | 5,1 | | | | | |
| 25 | 12п | 1370 | 4 | 5,5 | | | | | |
| 26 | 12п | 1480 | 5 | 7,4 | | | | | |

ЗАМ. С. И. И. ДРАГОМИН
Г. С. И. И. И. АНДРЕС
С. Т. И. И. И. ДУВИННИКОВ
С. Т. И. И. И. ФУЕТНОВ
ФЕВРАЛЬ 1962г.



| МАКЕТОВАЯ КАРКАС | СПЕЦИФИКАЦИЯ АР-РЫ НА ОДИН КАРКАС | | | ВЫБОР АР-РЫ НА ОДИН КАРКАС | | | | |
|------------------|-----------------------------------|---------------|------|----------------------------|------|-----------------------|------------|--------|
| | № ПОЗИЦИИ | Ф ИЛИ ПРОФИЛЬ | l мм | h шт. | hс м | Ф ИЛИ ДЛИНА ПРОФИЛЬ м | Общ. дл. м | Вес кг |
| К-7 | 10 | 10 | 80 | 8 | 0,5 | 6 | 38,2 | 8,5 |
| | 11 | 10 | 200 | 2 | 0,4 | 10 | 1,0 | 0,6 |
| | 12 | 6 | 2040 | 2 | 4,1 | Итого: | | |
| | 27 | 6 | 1560 | 2 | 3,1 | | | |
| | 28 | 6 | 2580 | 6 | 15,5 | | | |
| | 29 | 6 | 1520 | 3 | 4,6 | | | |
| | 30 | 6 | 1710 | 3 | 5,2 | | | |
| К-8 | 32 | 10п | 4650 | 2 | 9,3 | 6 | 7,1 | 1,6 |
| | 33 | 6 | 270 | 17 | 4,6 | 10п | 9,3 | 5,8 |
| | 34 | 6 | 500 | 5 | 2,5 | Итого: 7,4 | | |
| К-9 | 35 | 10 | 570 | 4 | 2,3 | 10 | 3,8 | 2,3 |
| | 36 | 10 | 500 | 3 | 1,5 | Итого: 2,3 | | |
| Итого: | 37 | 16 | 1350 | 2 | 2,7 | 16 | 2,7 | 4,2 |
| | | | | | | Итого: 4,2 | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 18 и 19.
2. Сгибание сетки для "U"-образных каркасов производить после сварки плоских сеток, изображенных пунктиром (см. п. 26 пояснительной записки).

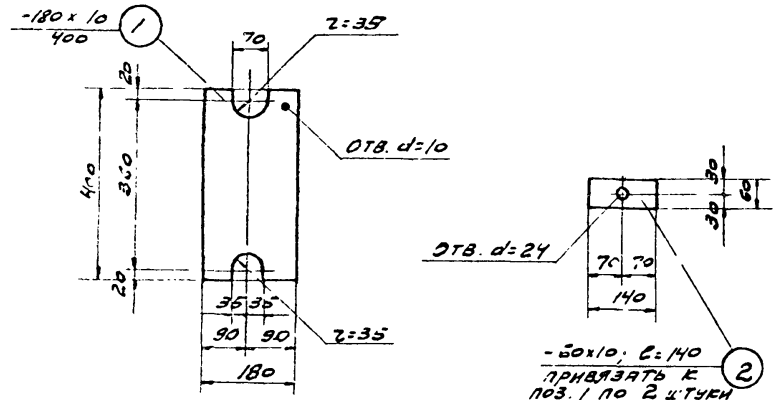
СТ. ИМЖ. ДУБИНИН Ю.С.
СТ. ИМЖ. ФЕТИСОВ Р.В.
ФЕВРАЛЬ 1962.



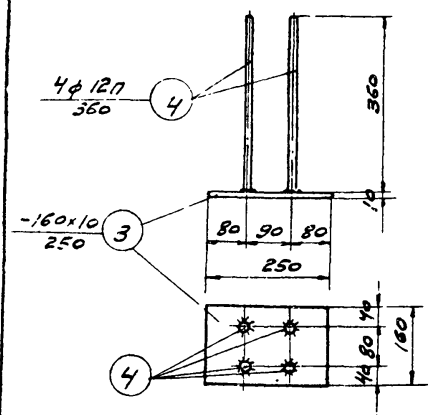
БАЛКИ ДВУСКОСНЫЕ БД9-1; БД9-2; БД9-3
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ С К-7 ПО К-9
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ПК-01-115
Лист 20

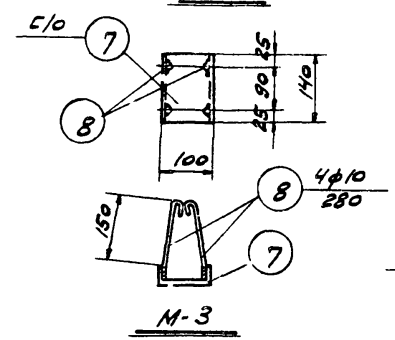
91.6650



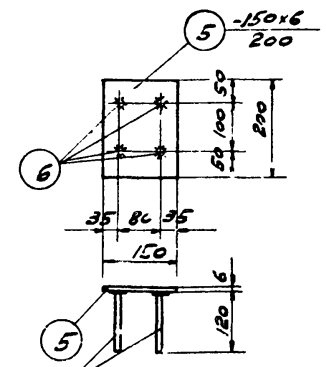
MH-1



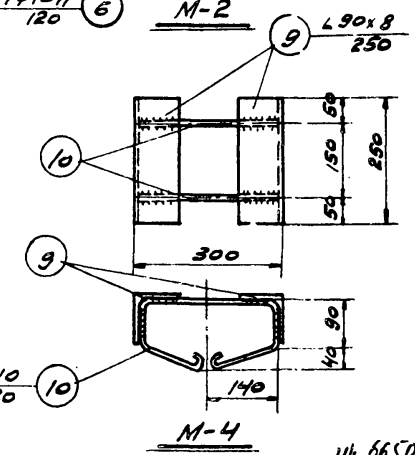
M-1



M-3



M-2



M-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

| СТАЛЬ МАРКИ СТ-3 | | | | | | | |
|------------------|--------|---------|----------|----------|---------|------------|------------|
| МАРКА | № ПОЗ. | Профиль | Длина мм | Кол. шт. | ВЕС, кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
| | | | | | 1 шт. | Всех марок | |
| MH-1 | 1 | -180x10 | 400 | 1 | 5,7 | 5,7 | 7,0 |
| | 2 | -60x10 | 140 | 2 | 0,66 | 1,3 | |
| M-1 | 3 | -160x10 | 250 | 1 | 3,14 | 3,1 | 4,4 |
| | 4 | • φ12п | 560 | 4 | 0,32 | 1,3 | |
| M-2 | 5 | -150x6 | 200 | 1 | 1,41 | 1,4 | 1,5 |
| | 6 | • φ10п | 120 | 4 | 0,07 | 0,1 | |
| M-3 | 7 | 5/10 | 140 | 1 | 1,29 | 1,3 | 2,0 |
| | 8 | • φ10 | 280 | 4 | 0,17 | 0,7 | |
| M-4 | 9 | L90x8 | 250 | 2 | 2,72 | 5,4 | 6,5 |
| | 10 | • φ10 | 920 | 2 | 0,57 | 1,1 | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ ШВЫ ПРИНИМАТЬ h=6мм И ВАРИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНЫМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (ВСН-38-57 / МСПМЗЛ)

ЗАКАЗЧИК: ДРАЙЛОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПО ДИЗАЙНУ: А.И. КОЗЛОВ
 СТ. ИНЖЕНЕР ФУНДАМЕНТОВ: А.И. КОЗЛОВ
 СТ. ИНЖЕНЕР ДЕТАЛЕЙ: А.И. КОЗЛОВ
 ФЕВРАЛЬ 1962 Г.

ИЛ. 6650