

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ
ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-4 ЭТАЖА И
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-3 ЭТАЖА

Разработан ЦНИИЭП граждансельстроем
Государственного Комитета по гражданско-
му строительству и архитектуре при Гос-
строе СССР

Утверждены и введены
в действие с 19 января 1972 г. Госкомитетом
по гражданскому строительству и архи-
тектуре при Госстрое СССР
ЯРКАЗ № 221 от 14 декабря 1971 г.

Рабочие чертежи железобетонных карнизных плит разработаны в соответствии с заданием Государственного Комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР, утвержденным 8 апреля 1971 года

В альбом включены рабочие чертежи железобетонных карнизных плит разработанные в соответствии со СНиП II-V 1-62* выпуска 1970 г и предназначенных для изготовления предприятиями строительной промышленности и применения в строительстве 1-4 этажных жилых и 1-3 этажных общественных сельских зданий

Каждому изделию присвоена определенная марка Так например, АК-12В обозначает изделие длиной 1180 мм шириной 750 мм

Карнизные плиты могут применяться в зданиях с кирпичными и крупноблочными стенами и предназначены для стропильных, а также совмещенных вентилируемых и не вентилируемых крыш

Карнизные плиты длиной 238 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку от двух блоков подвесной люльки по 500 кг на один блок. Расстояние между блоками люльки должно быть не менее 120 см. Плиты длиной 118 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку 500 кг от одного блока.

В карнизных плитах предусмотрены закладные детали для приварки к анкерам и деревянные пробки для костылей кровли

Карнизные плиты должны изготавливаться из мягкого бетона марки „200“ в армировании сварными сетками

Для монтажных (подъемных) петель следует применять только горячекатанную арматурную сталь класса А-1 марок ВМ ст 3сп; Вн ст 3пс, ВК ст 3сп и ВК ст 3пс (в случае монтажа конструкций при температуре -40° и ниже применение стали марок ВМ ст 3пс и ВК ст 3пс не допускается, арматурная сталь должна приниматься по таблице 37 СНиП II-V, 1-62*) для закладных деталей полосовую и угловую сталь группы марок ст. 3.

Марки по морозостойкости (МРЗ) для бетона карнизных плит принимаются по таблице 1 СНиП II-V 2-62*

Изготовление, приемку, транспортизацию, хранение и транспортировку изделий следует производить с учетом указаний главы СНиП I-V 5-62 и ГОСТ 13015-67 проверку прочности и жесткости по ГОСТ 8829-66

Сборка арматуры каркасов и сеток должна производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Антикоррозионная защита закладных деталей в карнизных плитах должна выполняться в соответствии со СНиП III-V 6-62 и „Временными указаниями по антикоррозионной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях“ (СН 206-62) 2-е издание

ПРИМЕЧАНИЕ ГОСТЫ

13015-67	8510-57	6727-53
8829-66	5781-61	

Москва
Лесерн
Иванов
Литовал
Васильев

TK	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ	серия 1.138-3
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	выпуск 1 лист П-1

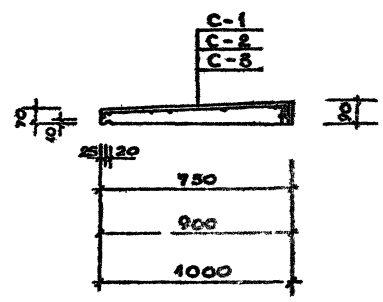
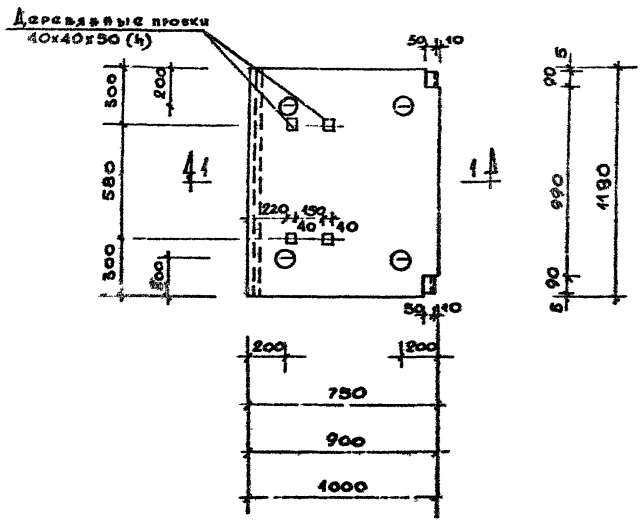


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Толщина слоев см	Марка панель	Ширина панель мм	Объем бетона м ³	Вес панель кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	AK-12.8	750	0.072	180	200	574	79.60
50	AK-12.9	900	0.086	215	200	644	75.00
60	AK-12.10	1000	0.096	240	200	696	72.50

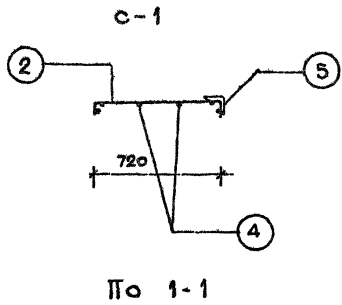
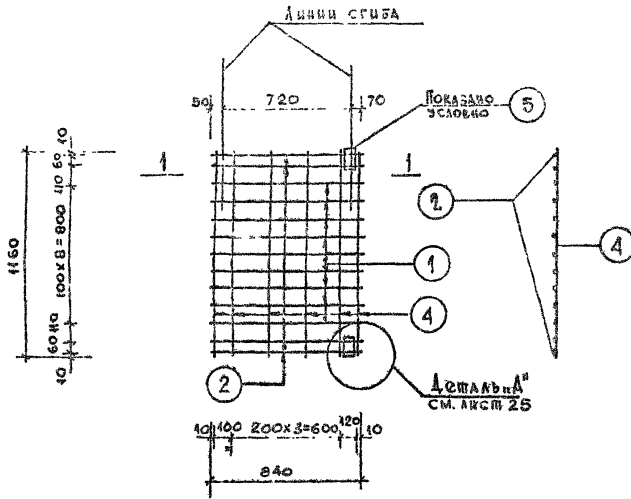
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 2, 3, 4.
2. При формировании панел обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозийной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки пешки см. лист 25.

По 1-1

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ АК-12.8; АК-12.9; АК-12.10	СЕРИЯ 1.158-3
1971	ОГЛАВУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК 1 ЛИСИ 1

ПРОВЕРКА: (17.08.77) ГЛАВНЫЙ КОПИРОВАЛ И ВНЕШНИЙ КОПИРОВАЛ В ЛАСКАВИЧО

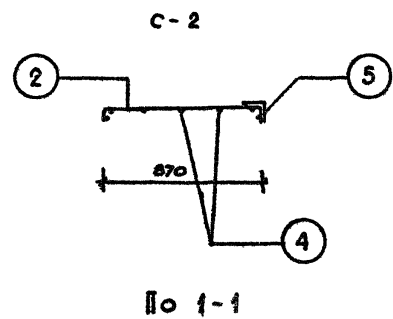
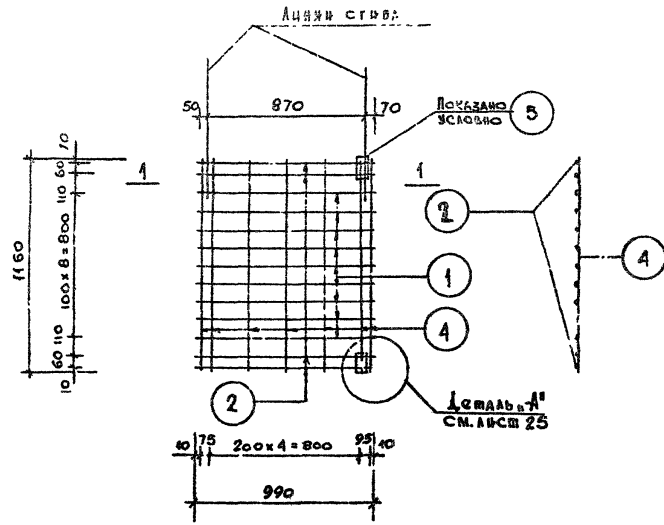


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№/№	Ø	№ А ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	№ ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-1	1	1	Ø5ВІ	9	840	7.56	1.16	1.95
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1160	6.96	0.69	
		5	Л75Х50Х6	2	90	0.18	1.03	
		3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.79	
Итого:							5.74	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75Х50Х6
ДЛИНА М	6.96	7.56	2.0	3.36	0.18
ВЕС КГ	0.69	1.16	0.79	2.07	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ К _с КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		3781-81		8910-57

Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродом Э-42 после сгиба сетки.

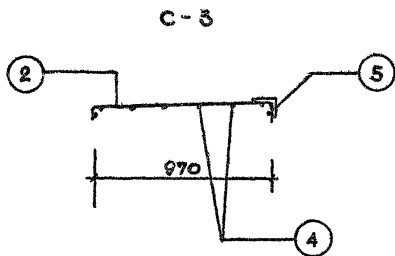
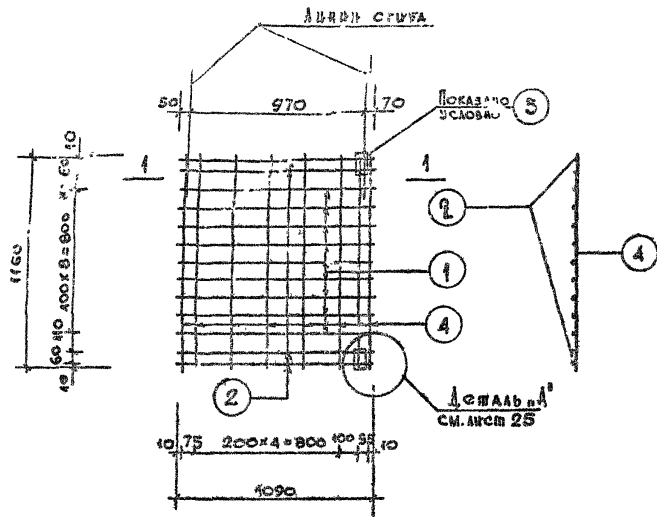


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Φ	№ и элемент			ВЕС СТАЛИ	
№№	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СПЕРИИ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	№ ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-2	1	1	Φ5ВІ	9	990	8.91	1.37	5.65
		2	Φ10АІ	4	990	5.96	2.44	
		4	Φ4ВІ	7	1160	8.12	0.81	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	600	0.5	0.198	0.79
Итого:							6.44	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	175x50x6
Длина м	8.12	8.91	2.0	3.96	0.18
Вес кг	0.81	1.37	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R _{ср} кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-63		5781-61		8510-57

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Опалубочный чертеж см. лист 1.
 2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
 3. Сварки поддевать все места пересечения стержней.
 4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Р-42 после ствба сетки.

ТК	КАРЛИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.9	3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск 1 Лист 3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	ДЛ. ЭЛЕМЕНТ			Вес стали кг	
№№	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Объем данна Н	на 1 элем.	Общий вес
С-3	1	1	Ø56I	9	1090	9.81	1.51	6.17
		2	Ø10A I	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø4B I	8	1160	9.28	0.93	
		5	175x50к6	2	90	0.18	1.05	
II-1	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	6.96

ВЫБОРКА СТАЛИ

Диаметр арматуры мм	48 I	56 I	8A I	10A I	175x50к6
Длина м	9.28	9.81	2.0	4.36	0.18
Вес кг	0.93	1.51	0.79	2.70	1.05
Нормативное сопротивление арматуры R _к кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8610-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертёж см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

ГК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск: лист 1 4

Г. БАМУРИН КОМПОНОВА И. В. ДИЗАЙНЕР И. С. ИСАЕВ ДИЗАЙНЕР
 ПРОВЕРКА: В. В. В.

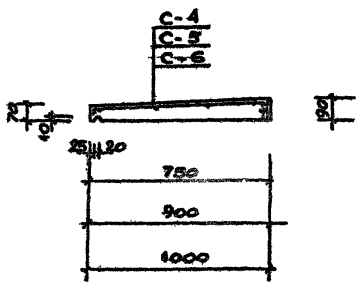
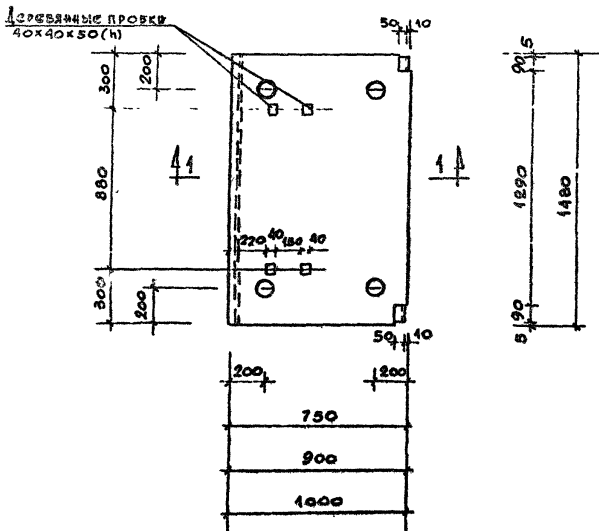


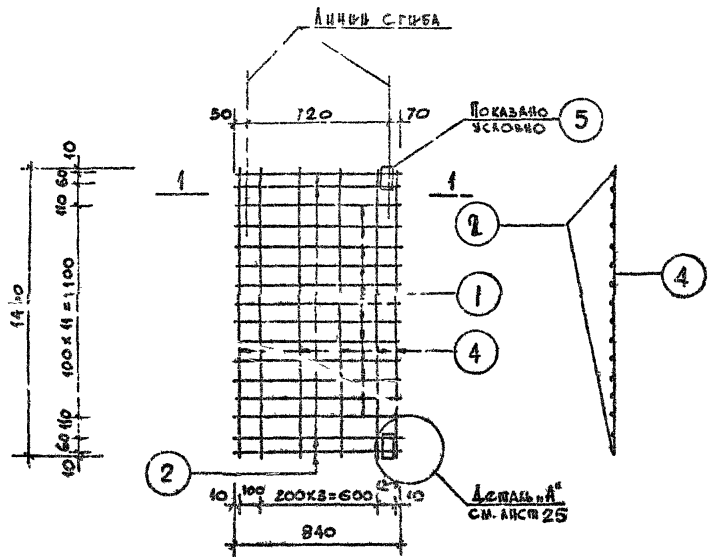
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ПЛОЩАДЬ СЛОЕВ	МАРКА ПЛАТЫ	ШИРИНА ПЛАТЫ ММ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС ПЛАТЫ КГ	МАРКА БЕТОНА	ВЕС СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА
40	AK-15.8	750	0.089	225	200	6.32	71.0
50	AK-15.9	900	0.106	275	200	7.12	67.3
60	AK-15.10	1000	0.117	300	200	7.71	65.8

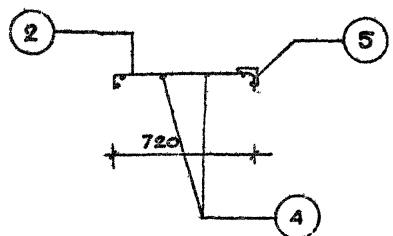
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные расчерты см. листы 6, 7, 8.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозийной защите закладных расчертов см в пояснительной записке.
4. Деталь устройства накл. осам см. лист 25.

ТК	КАРЯЗНЫЕ ПЛАТЫ АК-15.8; АК-15.9; АК-15.10	Серия 1.133-3
1971	Ота лубочный чертеш. Армирование.	Листов 1



С-4



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕЗЬЮР ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-4	1	1	Ø5ВІ	12	840	10.08	1.56	8.53
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1400	8.76	0.87	
		5	Л75х90х6	2	90	0.18	1.05	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								6.32

ВЫБОРКА СТАЛИ

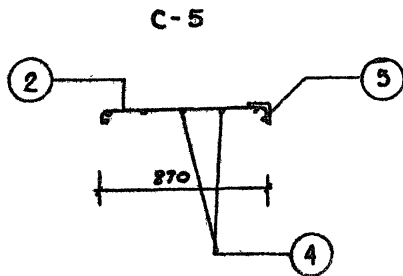
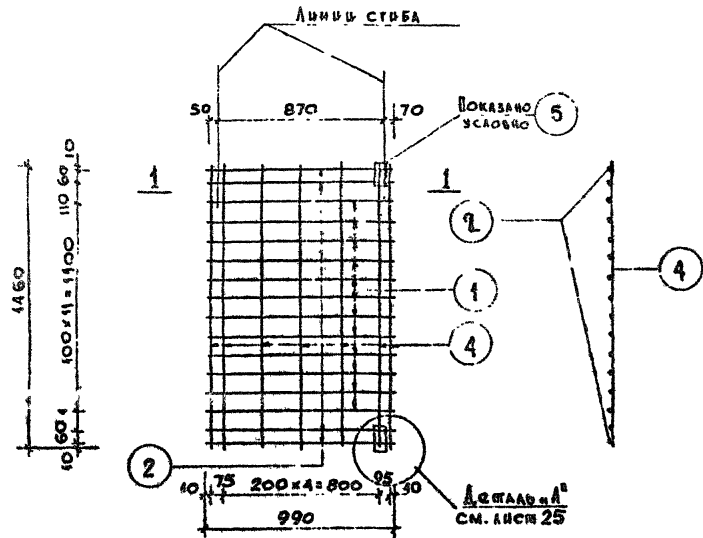
Диаметр арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75х90х6
Длина м	8.76	10.08	20	3.36	0.18
Вес кг	0.87	1.56	0.79	2.07	1.05
Нормативное сопротивление арматуры R _с кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Окаужочный чертеш см. лист 5.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к верхним электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

ПУБЛИКАЦИЯ
 Г. БАШУРИН
 КОМПЬЮТЕР
 Г. БАШУРИН
 КОМПЬЮТЕР

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.8	серия 1.138-3
1974	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск 6 лист 6



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	№ А ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.	СТЕР.	ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	№ А ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-5	1	1	Ø5B I	12	990	11.88	1.84	6.53
		2	Ø10A I	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4B I	7	1460	10.22	1.02	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								7.12

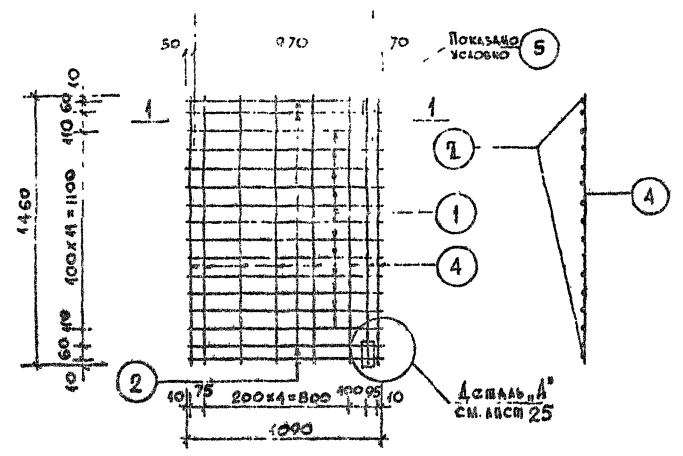
ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4B I	Ø5B I	Ø8A I	Ø10A I	175x50x6
ДЛИНА М	10.22	11.88	20	3.96	0.18
ВЕС КГ	1.02	1.84	0.79	2.44	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООПРАВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R _{ср} КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-37

ПРИМЕЧАНИЯ:

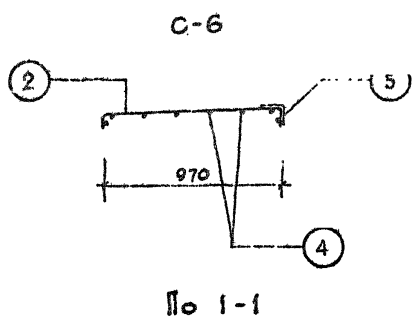
1. Опалубочный чертёж см. лист 5.
2. Сварку сеток производить при помощи ручной электро-сварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.9	СЕРИЯ	105-3.
71	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫП. №	Лист 7

ЛИНИИ СГИБА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	№№ СЕР.	Φ мм	НА ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ КГ		
					КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕЖИЛИ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-6	I	1	12	Φ5ВІ	1090	13.08	2.03	6.92	
		2	4	Φ10АІ	1090	4.36	2.70		
		4	8	Φ4ВІ	1460	11.68	1.16		
		5	2	Л75х70х6	90	0.18	1.03		
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								7.71	



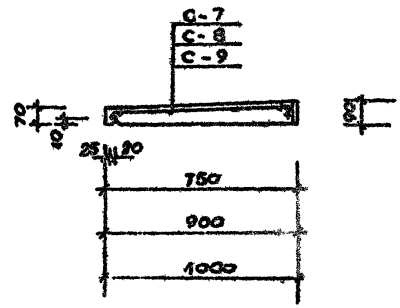
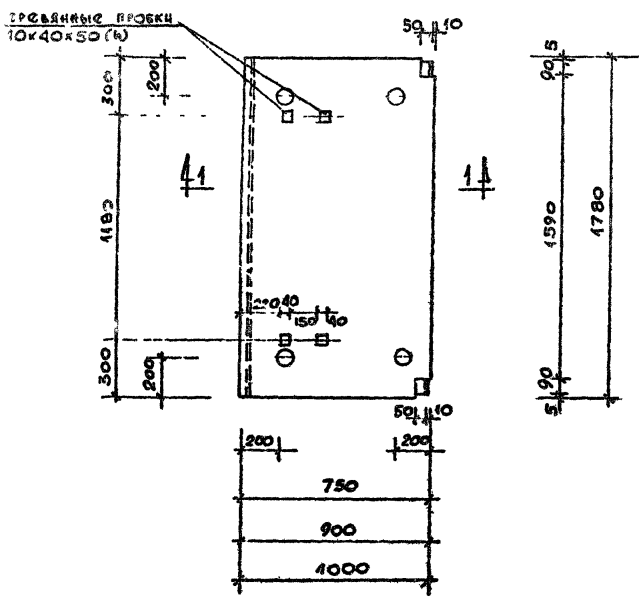
ВЫБОРКА СТАЛИ					
Φ АРМАТУРЫ мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	Л75х70х6
ДЛИНА м	11.68	13.08	2.0	4.36	0.18
ВЕС кг	1.16	2.03	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВ СОСТОЯ АРМАТУРЫ № К/СМ	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Огалубочный чертеж см. лист 5.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

ИСПОЛНИТЕЛЬ: Г. П. СЕДУХИНА
 ПРОЕКТИРОВЩИК: И. П. СЕДУХИНА
 ЧИТАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЙ ЛИСТ

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.10	серия 1.158-3
1974	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск 1 лист 8



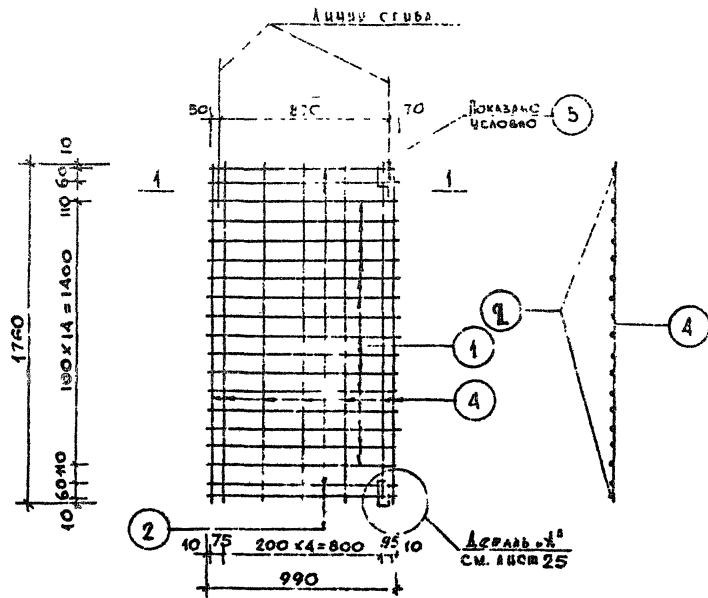
По 1-1

ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Толщина стены	Марка панель	Ширина панель мм	Объем бетона м ³	Вес панель кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-18.8	750	0.107	275	200	6.89	64.2
50	АК-18.9	900	0.128	325	200	7.79	60.8
60	АК-18.10	1000	0.142	350	200	8.45	59.5

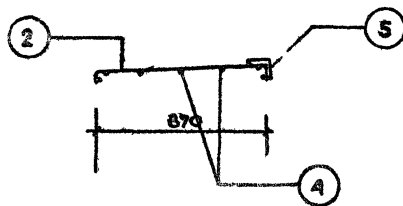
Примечания:

1. Арматурные элементы см. листы 10, 11, 12.
2. При формировании панелей обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства ливня бетон см. лист 25.

К	КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ АК-18.8 ; АК-18.9 , АК-18.10.	серия 1.158-3
71	Опалубочный чертёж. Армирование.	выпуск 1 / лист 3



С-8



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Арматурные элементы		№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
Марка	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	на элем.	Общий вес
С-8	1	1	Ø58I	15	990	14.85	2.30	7.00
		2	Ø10AI	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4BI	7	1760	12.32	1.23	
		5	475x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								7.19

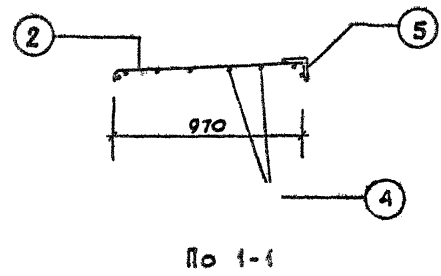
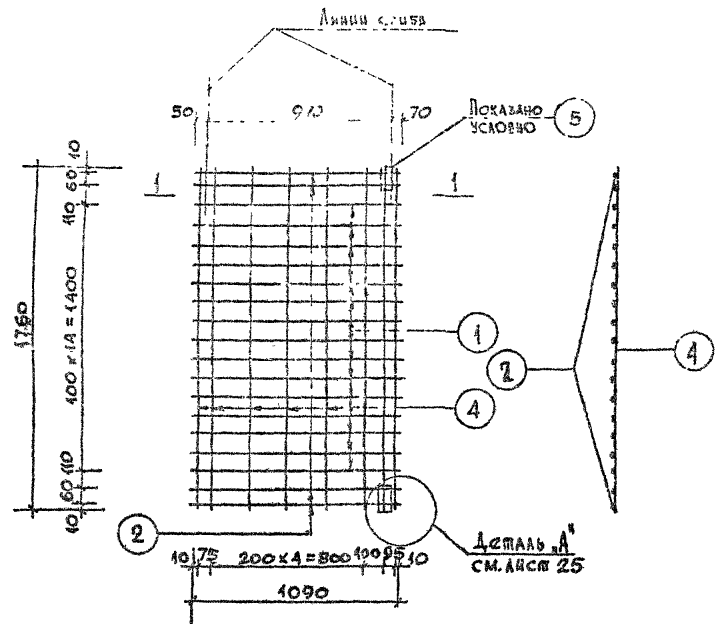
ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø арматуры мм	Ø4BI	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	475x50x6
Длина м	12.32	14.85	2.30	3.96	0.18
Вес кг	1.23	2.30	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление свариваемой арматуры R _{св} кг/см ²	5500		2400		
	ГОСТ 6727-53		ГОСТ 5781-61		ГОСТ 8510-57

Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 9.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням раскислительной сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.9	Серия 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск 11



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	ИЛ / РАЗМЕРЫ			ВЕС СТАЛИ	
МАРКА	КОЛ. ШТ			СМЕТ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СФЕРИЧ. ММ	ОБЪЕМ ДЛИНЫ М	ИЛ / РАСМ.
С-9	1	1	Ø58I	15	1090	16.22	2.53	7.66
		2	Ø10AI	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø48I	8	1760	14.08	1.40	
		5	L75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.45

ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	L75x50x6
ДЛИНА М	14.08	16.35	2.0	4.36	0.18
ВЕС КГ	1.40	2.53	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООТВЕТСТВИЕ АРМАТУРЫ КЛ КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертёж см. лист 9
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

ПРОЕКТИРОВЩИК: Г. ЧЕШКОМ
 ПРОВЕРШИТЕЛЬ: Г. БАМЗУРИ
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: В. АСКАРОВА
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: К. КОЗЛОВА

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 12

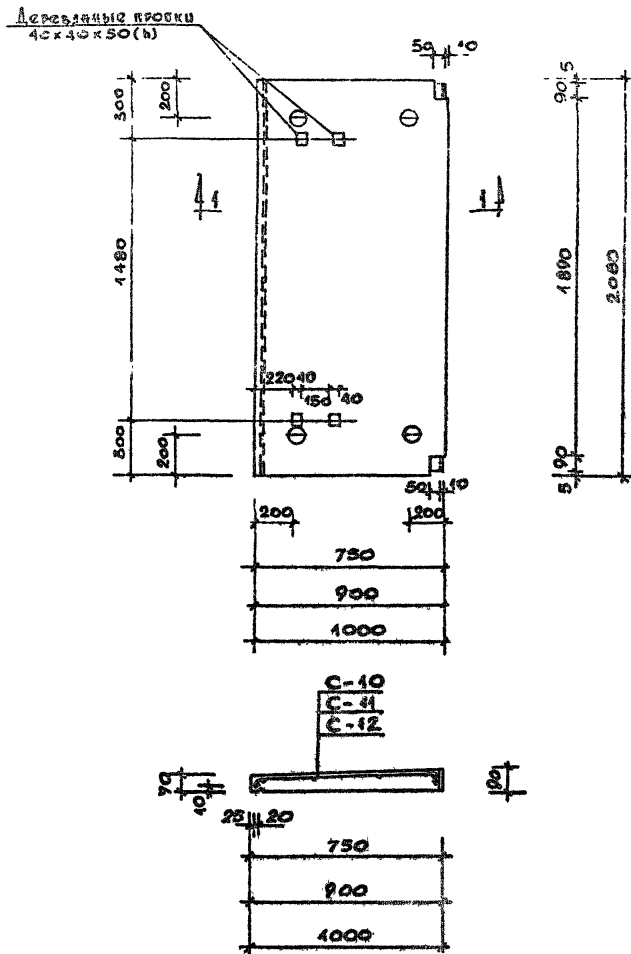
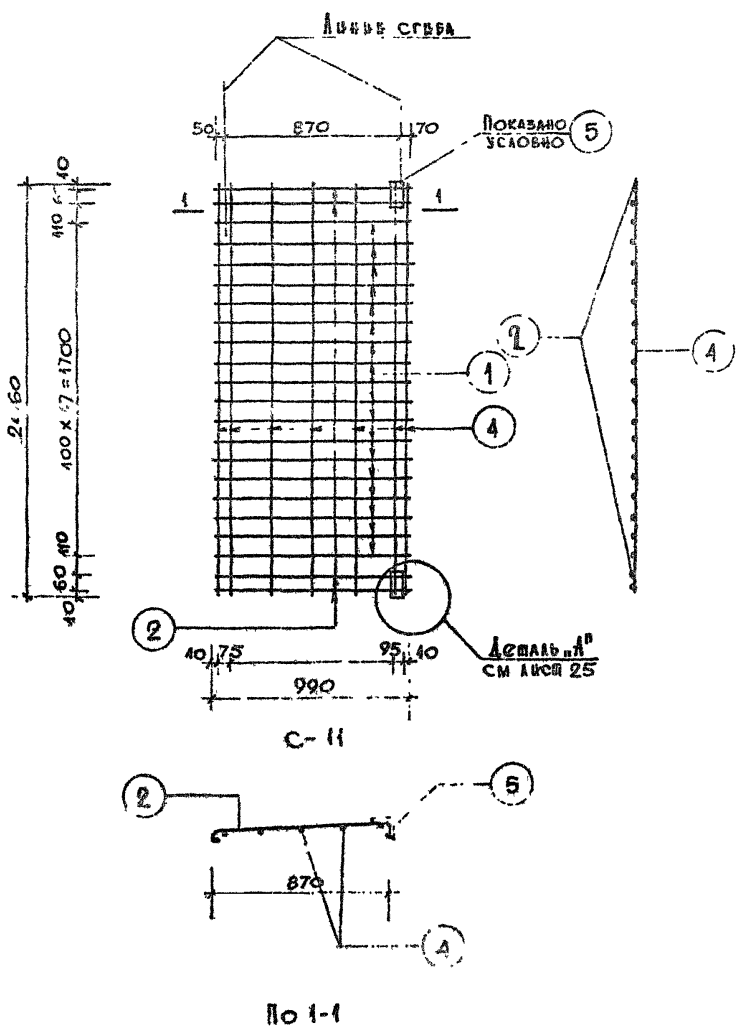


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Положи спины	Марка павшы	Ширина павшы мм	Объем бетона м ³	Вес павшы кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-21.8	750	0.12	300	200	7.46	62.1
50	АК-21.9	900	0.15	375	200	8.43	56.2
60	АК-21.10	1000	0.17	425	200	9.20	54.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 14,15,16.
2. При формировании павш обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лямки встав см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛАШЫ АК-21.8, АК-21.9; АК-21.10	СЕРИЯ 1.138-3
971	ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 13



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТЕЖИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		ИИ	Ø	РАСЧЕТ			Вес стали кг	
Марка	кол. шт			Стер	КОА-СО ШП	УСЛ. СТОИМЯ ММ	ОБЪЕМ ДАРЕМ М	на фаск.
С-11	1	1	Ø5ВІ	18	990	17.82	2.76	7.64
		2	Ø10АІ	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4ВІ	7	2060	14.42	1.41	
		5	475x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.498	0.79
Итого:								8.43

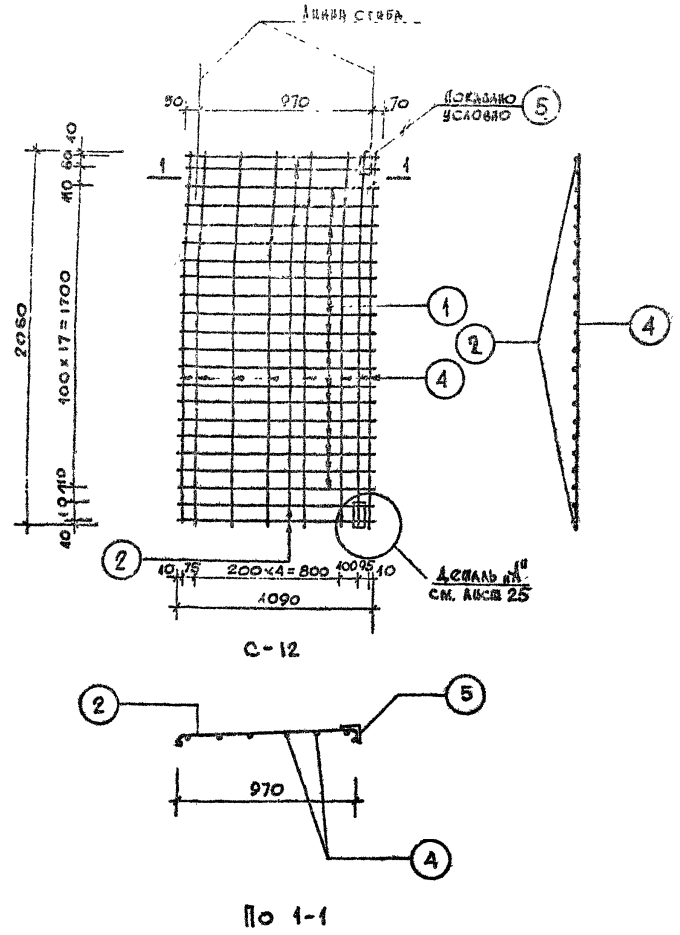
ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	475x50x6
Длина м	14.42	17.82	2.0	3.96	0.18
Вес кг	1.41	2.76	0.79	2.44	1.03
Нормативное соотношение веса арматуры кг/см²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8540-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 13.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Р-42 после сгиба сетки.

КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-21.9	СЕРИЯ 1.458-3
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК (Лист) 1 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	№ А РАМЕНЫ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СЕРИИ ММ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	№ А РАМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-12	1	1	Ø58I	18	1090	19.62	3.04	8.41
		2	Ø10AI	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø48I	8	2060	16.48	1.64	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	5	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:							9.20	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр армат. мм	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	175x50x6
Длина м	16.48	19.62	2.0	4.36	0.18
Вес кг	1.64	3.04	0.79	2.70	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R _н кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

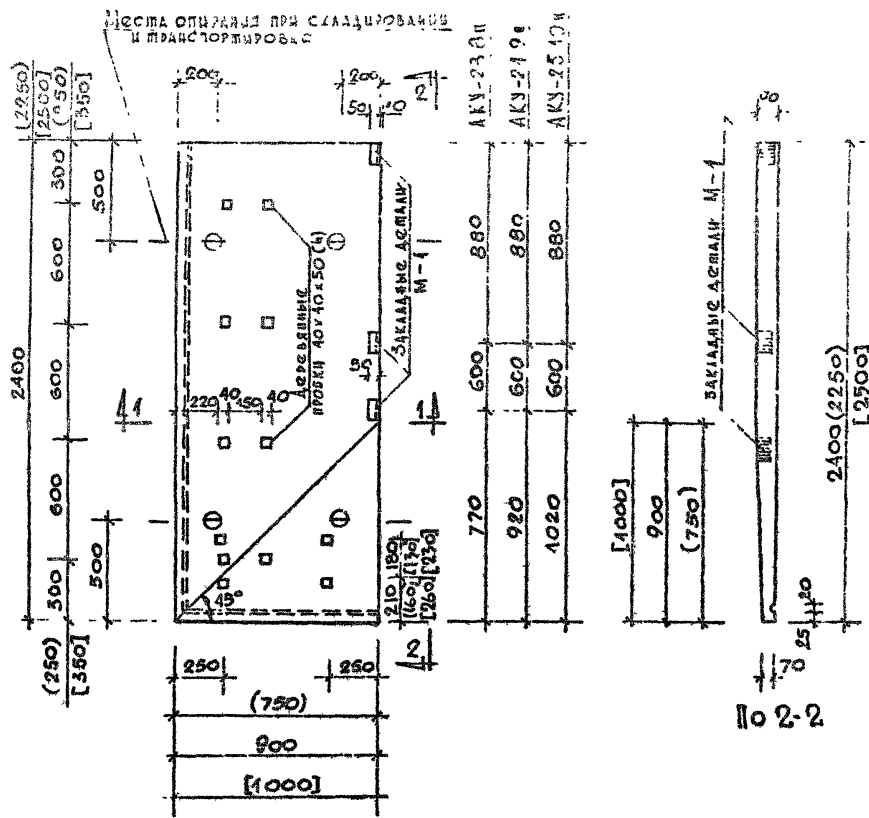
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Овалубочный чертёж см. лист 15.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

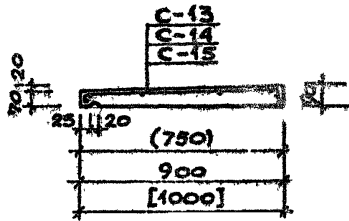
Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature]

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-21.10	СЕРИЯ 1.158-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК ЛИС 1

ПРОФОРМА 60-15 Г. БАУМАН КОПИРОВА № 10/10



ПЛАТ ПАИТЫ



По 1-1

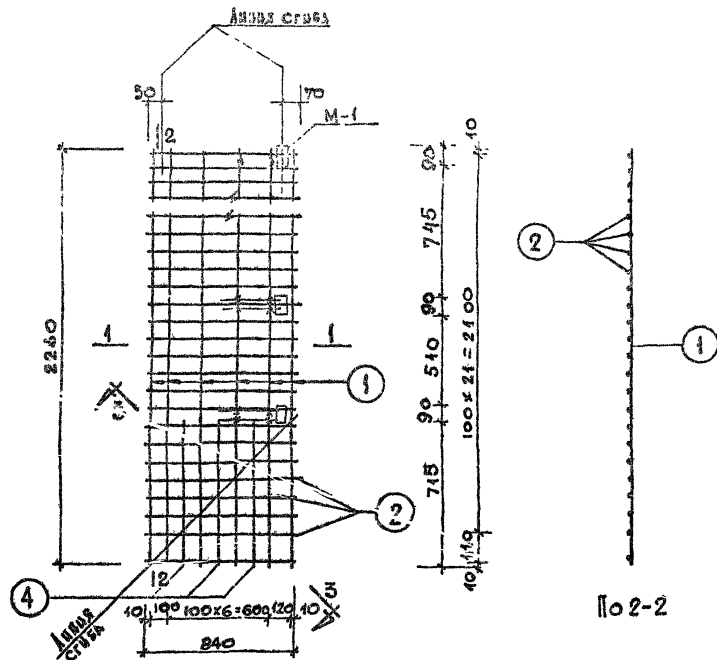
По 2-2

Толщина плиты	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м²
40	АКУ-23.8п	750	0.135	34.6	200	8.66	64.00
50	АКУ-24.9п	900	0.173	43	200	10.24	59.30
60	АКУ-25.10п	1000	0.20	51.1	200	11.45	55.75

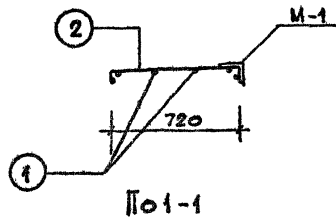
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные размеры см. лист 18, 19, 20.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозийной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Дештааь устройства лунки тепло см. лист 25.

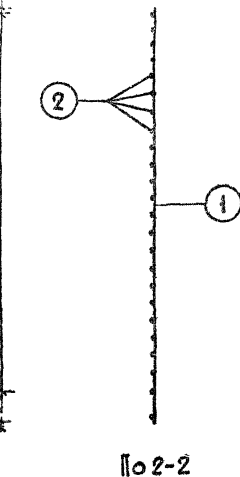
ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АКУ-23.8п; АКУ-24.9п; АКУ-25.10п	СЕРИЯ 1.138-3
4974	ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ.	Выпуск 1 лист 19



C-13



II 01-1



II 02-2



II 03-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МАРКА	КОЛ. ШТ.	№№ СТЕЖ.	Φ ММ	НА 1 РАЗМЕЩ			ВЕС СТАЛИ КГ	
				КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЯЯ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-13	1	1	Φ4ВІ	6	2230	1338	1.32	4.30
		2	Φ5ВІ	23	840	1932	2.98	
		4	Φ5ВІ	3	765	2.30	0.36	
М-1	3	5	475x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
		6	Φ10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.66

ВЫБОРКА СТАЛИ

ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	475x50x6
ДЛИНА М	13.38	21.62	2.0	3.50	0.27
ВЕС КГ	1.32	3.34	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТ-КЕ АРМАТУРЫ КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Огнлазбонные чертены см. лист 17.
2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закадную деталь М-1 приварить к сетке С-13 электропечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь М-1 см. лист 25.

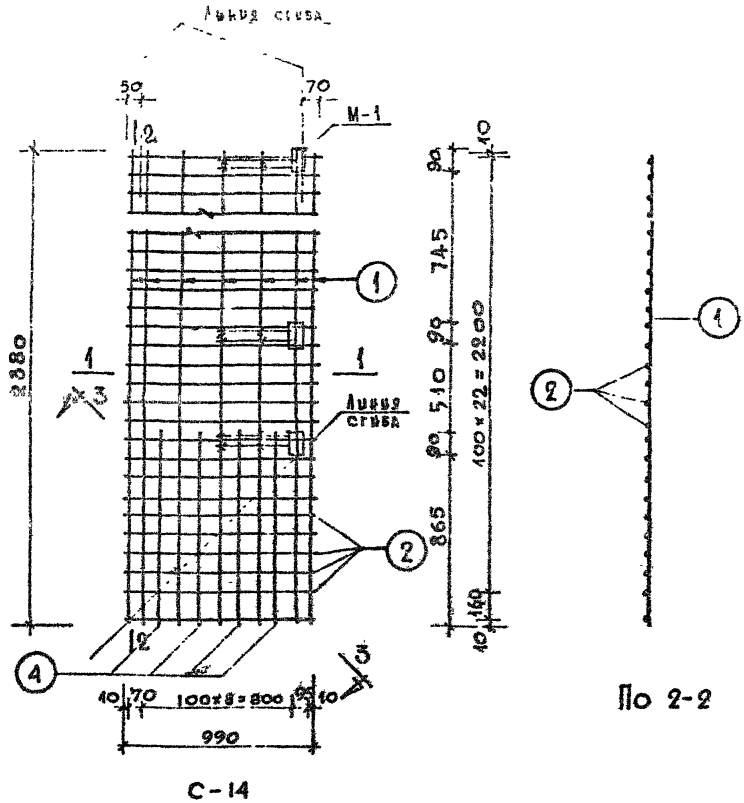
ТК Карнизная плита АКУ-23.8п

1971 Арматурные элементы

Серия 1.138-3

Выпуск лист 1 18

11492 22

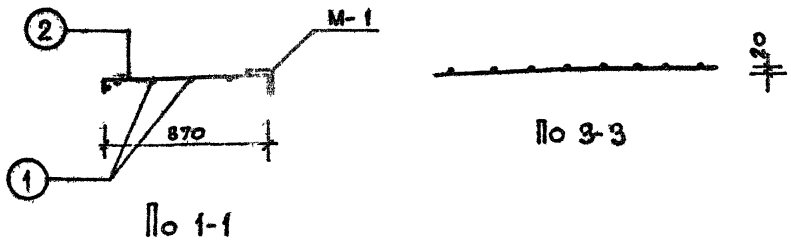


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МАРКА	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
	КОЛ. ШТ.	СВЕР.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТОРНИЦА ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-14	1		1	Ø4ВІ	7	2380	16.66	1.65	5.86
			2	Ø5ВІ	24	990	23.76	3.66	
			4	Ø5ВІ	4	915	3.66	0.57	
М-1	3		5	75x50x5	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	Ø10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								10.24	

ВЫБОРКА СТАЛИ

ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	75x50x5
ДЛИНА М	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
Нормативное соотношение арматуры К _н К _с К _{ст} К _{сг}	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

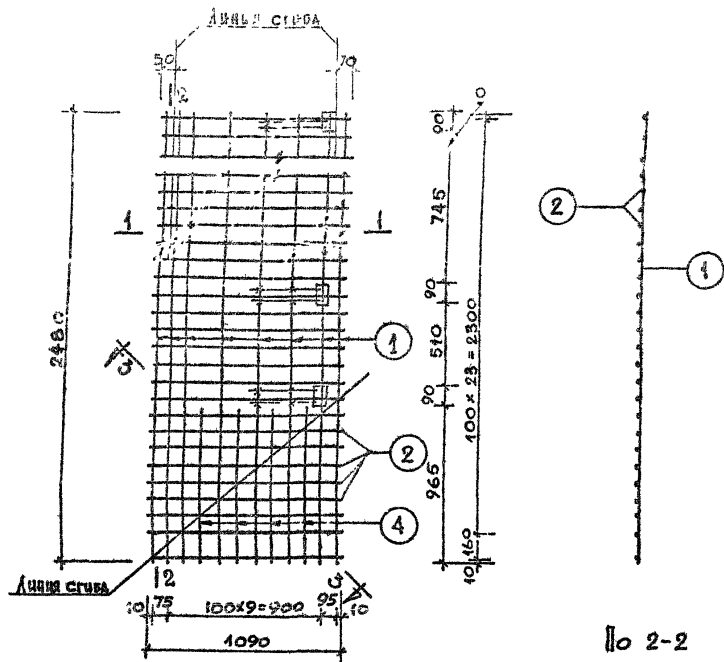


ПРИМЕЧАНИЯ:

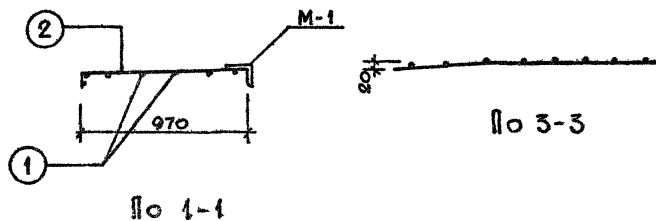
1. Опаалубочные чертешки см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закаладную деталь М-1 приварить к сетке С-14 электропощечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закаладную деталь М-1 см. лист 25.

ИСПОЛНИТЕЛЬ: [Signature] ПРОЕКТИРОВАЛ: [Signature] ЧЕРТЕЖНИК: [Signature] КОПИРОВАЛ: [Signature] В. АСЛАНОВ, Д.

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-24.9п		СТР. №	1.158-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		Выпуск	1
			Лист	19



C-15



По 1-1

По 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
МАРКА	КОЛ. ШТ.	КОЛ. СПЕУ	Φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
				КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-15	1	1	Φ4B I	8	2480	19,84	1,96	5,74
			Φ5B I	25	1090	21,25	4,20	
			Φ5B I	4	1015	4,06	0,63	
M-1	3	5	Л75х50х6	1	90	0,09	0,31	3,57
			Φ10A I	2	550	1,10	0,68	
П-1	4	3	Φ8A I	1	500	0,5	0,198	0,79
Итого:								11,15

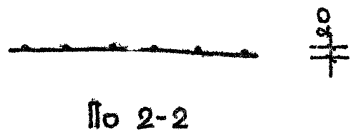
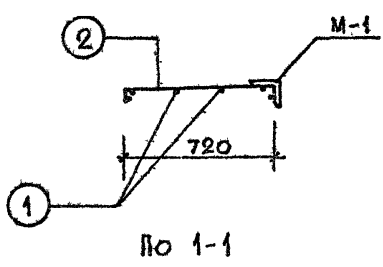
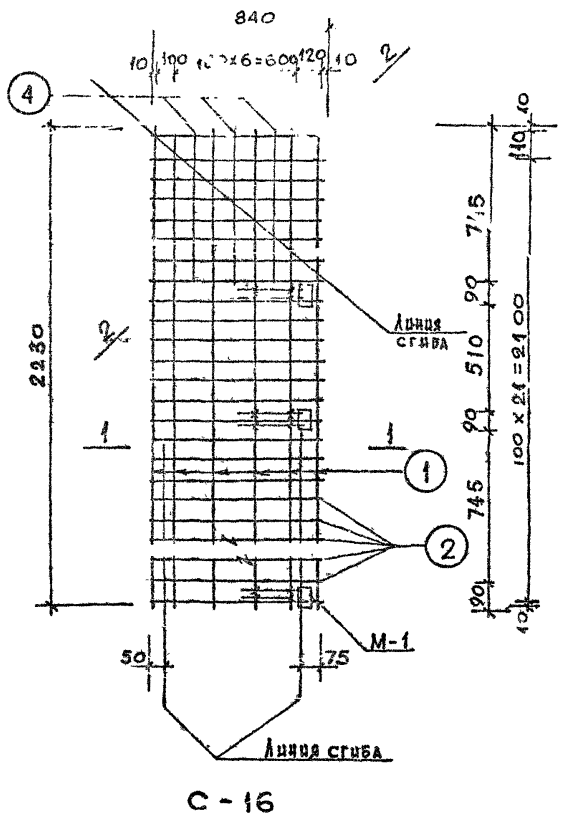
ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	Φ4B I	Φ5B I	Φ8A I	Φ10A I	Л75х50х6
ДЛИНА м	19,84	31,31	2,0	3,30	0,27
ВЕС кг	1,96	4,83	0,79	2,04	1,53
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R _н кг/см ²	5500		3400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Оваловочные чертёжки см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закадную деталь M-1 приварить к сетке C-15 электропочечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь M-1 см. лист 25.

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-25.10п	серия 1158-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск лист 1 20

ПРОЕКТИРОВАЛ: И. БАШУРИН
 КОНСТРУКТОР: Г. КОЖАКИНА
 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ РАБОТНИК: В. АКСЕНОВИЧ



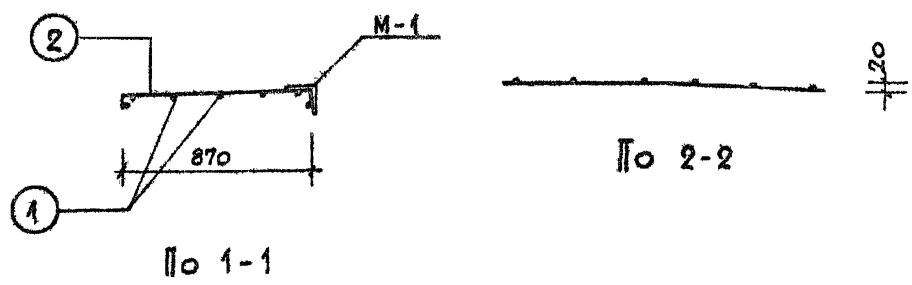
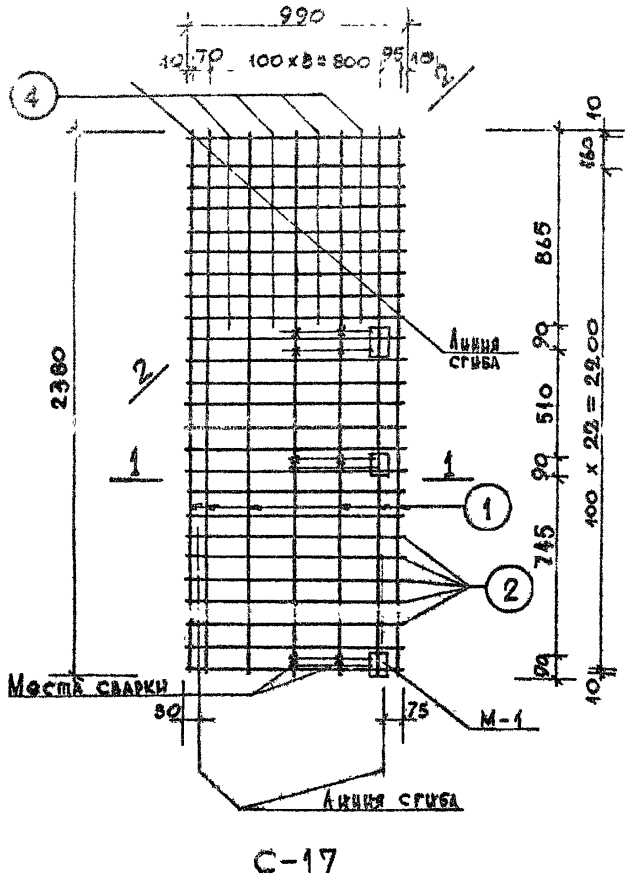
Спецификация стали									
Арматурные элементы	Марка	Кол. шт.	№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
АКУ-23.8л	С-16	1	1	Ø4ВІ	6	2230	13.38	1.32	4.30
			2	Ø5ВІ	23	840	7.32	2.98	
			4	Ø5ВІ	3	765	2.30	0.36	
	М-1	3	5	175x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
6			Ø10АІ	2	550	1.10	0.68		
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого								8.66	

Выборка стали					
Диам. арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	175x50x6
Длина м	13.38	21.62	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.32	3.34	0.79	2.04	1.00
Нормат. сопротивление арматуры кг/см²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 24.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закадную деталь М-1 приварить к сетке С-16 электроточечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь М-1 см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛЫТА АКУ-23.8л	СЕРИЯ 1.138-3
1977	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Лист 25



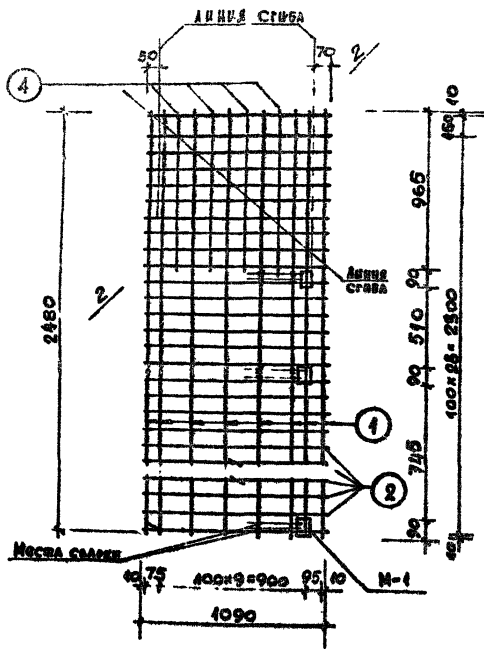
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
МАРКА	КОЛ-ВО ШП	N/V	Φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ		
				КОЛ-ВО ШП	ДЛИНА СЕРИИЗ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС	
С-17	1	1	Φ4B I	7	2380	16.66	1.65	5.88	
		2	Φ5B I	24	990	23.76	3.66		
		4	Φ5B I	4	915	3.66	0.57		
M-1	3	5	75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57	
		6	Φ10A I	2	550	1.10	0.68		
П-1	4	3	Φ8A I	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								10.24	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТ. ММ	Φ4B I	Φ5B I	Φ8A I	Φ10A I	75x50x6
ДЛИНА М	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВ. СОПРОТ.-КГ/СМ ² АРМАТУРЫ R _с	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

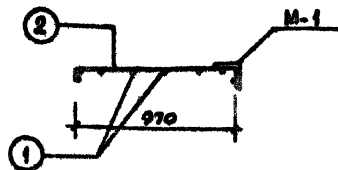
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертежи см. лист 21
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней
4. Закаладную деталь М-1 приварить к сетке С-17 электропоячной сваркой после сгиба сетки
5. Закаладную деталь М-1 см. лист 25

К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-24.9А	СЕРИЯ 1.138-3
74	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск 1 Лист 23



С-18



По 1-1



По 2-2

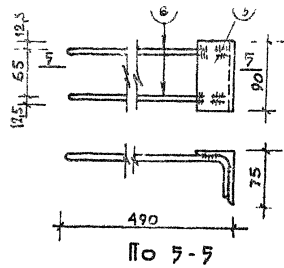
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АКУ-25.10А	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
	МАРКА	КОЛ. ШТ.			СПЕЛ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СЕРИИ М	ОБЪЕМ ДАВЛА М	НА ЭЛЕМЕНТ
С-18	1	1	Ø48I	8	2480	19.84	1.96	6.79	
		2	Ø58I	25	1090	27.25	4.20		
		4	Ø58I	4	1015	4.06	0.63		
М-1	3	5	Л75х50х6	1	90	0.09	0.91	3.57	
		6	Ø10AI	2	550	1.10	0.68		
ПСТАЛ ØВ	4	3	Ø8AI	1	500	0.05	0.198	0.79	
								Итого	11.15

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	Л75х50х6
ДЛИНА М	19.84	91.31	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.96	4.88	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВ. СОПРОТ. АРМАТУРЫ КГ/СМ²	5800		2400		
ГОСТ	6727-85		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

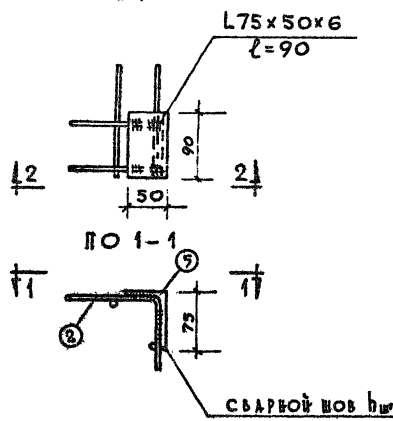
1. Оплачевые чертежи см. лист 21.
2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварки поддона все места пересечения спериной.
4. Закадную деталь М-1 приварить к сетке С-18 электро-точечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь М-1 см. лист 25.

ТК	КАРБУЗНАЯ ПАРНА АКУ-25.10А	СЕТКА	1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КОЛ-ВО ЛИСТОВ	4
		24	



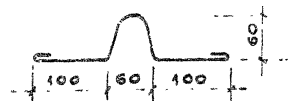
По Б-Б

М-1

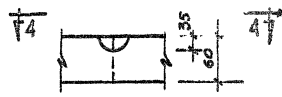


По 2-2

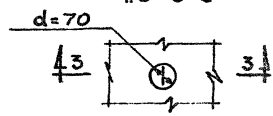
деталь "А"



Пешая П-1



По 3-3



По 4-4

деталь устройства
лульки для пешай П-1

ТК	КАРИЗНЫЕ ПЛАНТЫ	серия 1.138-3
1971	деталь "А"; деталь М-1; пешая П-1 ;	выпуск 1 лист 25