

АЛЬБОМ III
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3в

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ТОЛЩИНОЙ 150 мм
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ФОРМОВАНИЯ

МОСКВА 1965г.

АЛЬБОМ III
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3В

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ТОЛЩИНОЙ 150 мм
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ФОРМОВАНИЯ

РАЗРАБОТАН КОНСТРУКТОРСКИМ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Госстроя РСФСР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ КОНСТРУК-
ТОРСКОГО БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
№ 34 от 29/х-1965 г

МОСКВА 1965г

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К. Б. ЯКУШЕВ	ИНЖЕНЕР С. Т. ИЖЕНЕР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. ИЖЕНЕРОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В. А. РЕЛЬМАН	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ
	НАЧ. ОТДЕЛА В. А. АЛЕКСИ	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В. А. РЕЛЬМАН	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	№ СТРАНИЦ	№ ЛИСТА
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА		1	СП-1
2	ВОЗРАЖАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		2	ПЗ-1
3	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ЭП 1А	3	1
4	"	ВР 1	4	2
5	"	ВР 1-1А	5	3
6	"	ВР 1-1	6	4
7	"	ВР 1-5	7	5
8	"	ВР 2А	8	6
9	"	ВР 3, ВР 3-1	9	7
10	"	ВР 4, ВР 4-2	10	8
11	"	ВР 4-1	11	9
12	"	ВР 4-3	12	10
13	"	ВР 5, ВР 5, ВР 5-1	13	11
14	РИГЕЛЬ	ВР 7 и	14	12
15	"	ВР 7 и-т	15	13
16	"	ВР 7 и-т-1	16	14
17	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 8	17	15
18	РИГЕЛЬ	ВР 9 и; ВР 9 и-1	18	16
19	"	ВР 9 и-т; ВР 9 и-т-1	19	17
20	"	ВР 9 и-т-2	20	18
21	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 10-1; ВР 10-т	21	19
22	"	ВР 14	22	20
23	"	ВР 15	23	21
24	ДЕТАЛИ	6 ÷ 5	24	22
25	"	6 ÷ 10	25	23
26	"	11 ÷ 17	26	24
27	"	18 ÷ 24	27	25
28	"	25 ÷ 32	28	26

По извещению
об изменении
№ 644 от 30/11-78

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	№ СТРАНИЦ	№ ЛИСТА
29	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ЗА-10 ÷ ЗА-5В	29	27
30	"	ЗА-6В ÷ ЗА-9В-1	30	28
31	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ	ЗА-10В-1 ÷ ЗА-20 Т-1В ÷ Т-4В	31	29
32	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-3В ÷ К-8В	32	30
33	"	К-9В ÷ К-12В	33	31
34	"	К-13В ÷ К-18В	34	32
35	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	К-19В; К-20В С-3В ÷ С-6В	35	33
36	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-21В; К-22В ЗА-7В ÷ ЗА-10В ÷ ЗА-12В	36	34
37	"	К-21В-1; К-22В	37	35
38	"	К-23В; К-24В	38	36
39	"	К-30В ÷ К-37В	39	37
40	РИГЕЛЬ	ВР 7	40	38
41	"	ВР 7-Т	41	39
42	"	ВР 7-Т-1	42	40
43	"	ВР 9; ВР 9-1	43	41
44	"	ВР 9Т; ВР 9Т-1	44	42
45	"	ВР 9Т-2	45	43
46	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-26В; К-27В; ЗА-13В-1	46	44 А
47	"	К-26В-1; К-28В	47	45 А
48	"	К-28В; К-29В	48	46 А
49	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК	ВВР 1А-1	49	47
50	"	ВВР 1А-2	50	48
51	"	ВВР 1А-3	51	49
52	"	ВВР 1А-4	52	50
53	"	ВВР 1А-5	53	51
54	"	ВВР 1А-6	54	52
55	"	ВВР 1А-7	55	53
56	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	К-1В; К-2В С-1В; С-2В	56	54
57	"	К-25В С-7В ÷ С-10В	57	55
58	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 25	58	56
59	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 10-2	59	57

Выпуском настоящего листа аннулируется лист СП-1. *исл. 197 от 28/12/66*

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

СЕРИЯ
467 А

АЛЬБОМ III
часть 3В

ЛИСТ
СП-1 1965г

Арх. № 19786-1

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОРОДА РОВНО	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР НАЧ. ОТДЕЛА	А. ЯКУШЕВ ФЕЛЬДМАН В. БОГАДСКИЙ А. АЛЕКСИ	ГЛАВ. КОНСТ. ПР. СП. ИНЖЕНЕР	В. ГУЦОВ В. АЙНШТЕЙН В. БОГАДСКИЙ Г. ПАВЛОВ	ПРОВЕРКА
---------------------------------------------------------	------------------------------	----------------------------------------------------	---------------------------------	------------------------------------------------------	----------

В часть 3В Альбома III включены рабочие чертежи железобетонных панелей внутренних стен и вентиляционных блоков, изготавливаемых в горизонтальном положении с подьемом из форм без применения кантователя.

Панели применяются для жилых и общественных зданий комплексной серии 467А, вентиляционные блоки — только для жилых зданий.

Внутренние стеновые панели имеют размеры на комнату, толщина панелей 150 мм. Панели жесткости приняты толщиной 140 мм.

Вентиляционные блоки для опирания панелей перекрытий имеют консоли размером 10 см.

При варианте плит на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно СН-156-61 табл. 4; армирование вентиляционных блоков остается без изменения.

В общественных зданиях, имеющих высоту помещений 3 м, принята двухрядная разрезка внутренних стен, причем, размеры нижнего ряда соответствуют размерам панелей жилых домов.

Переход на другую высоту этажа обеспечивается укладкой доборных элементов — ригелей высотой 49 см.

Толщина ригелей 16 см длина 9.90 или 12.10 м в зависимости от ширины здания. В ригелях предусмотрены выпуски арматуры, посредством которых перекрытия свариваются с ригелями. В связи с этим расположение выпусков арматуры должно точно фиксироваться при изготовлении ригелей. В чертежах ригелей даны 3 варианта разбивки выпусков в зависимости от ширины применяемых панелей перекрытий.

Панели внутренних стен армируются сварными пространственными каркасами и рассчитаны в соответствии с СН и П II - В1-62.

Закладные детали и пепки, связывающие внутренние стеновые панели и вентиляционные блоки с наружными стеновыми панелями, подвергнутся металлизации по СН 206-62.

Ригели имеют предварительно-напряженную арматуру класса А-IV с электротермическим способом натяжения.

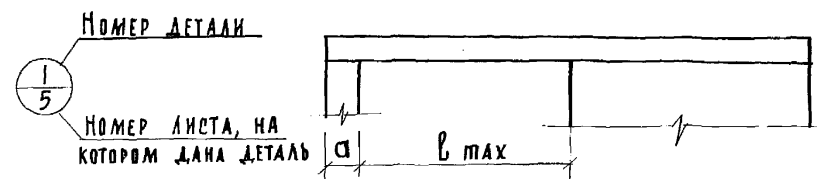
В альбом включен также вариант конструкции ригелей с обычным армированием.

Ригели рассчитаны и законструированы в соответствии с ниже приводимой таблицей I.

В случае, если при других расчетных схемах (при разработке новых проектов) изгибающие моменты будут больше приведенных в таблице, армирование ригелей должно быть пересмотрено.

Таблица I

№ п/п	МАРКА РИГЕЛЕЙ	q _р РАБОЧ. Т/П.М	РАСЧЕТНАЯ СХЕМА	ПР. М РАБОЧ. Т.М	ОП. М РАБОЧ. Т.М	С М	С _{МАХ} М	ПРИМЕЧАНИЯ
1	ВС9 Н ВВ9 Н-1	6.11		4.89	7.67	0.59	3.11	ВРЕМЕН. НОРМАТ. НАГР. 400 кг/м ²
2	ВВ9 Н-Т ВВ9 Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 200 кг/м ²
3	ВВ9 Н-Т-2	6.22		15.6	20.0	0.59	5.45	ВРЕМЕН. НОРМ. НАГР. 400 кг/м ²
4	ВСТ Н	4.86		4.89	4.89	0.59-1.25	2.80	ВРЕМ. НОРМАТ. НАГР. 200 кг/м ²
5	ВСТ Н-Т	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	"
6	ВСТ Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	1.25-2.5	4.77	"



Во внутренних стеновых панелях ВС1, ВС1-1А, ВС1-1, ВВ3, ВВ3-1, а также в ригелях ВСТН, ВСТН-Т, ВСТ, ВСТ-Т предусмотрены каналы для пропуска электропроводки.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

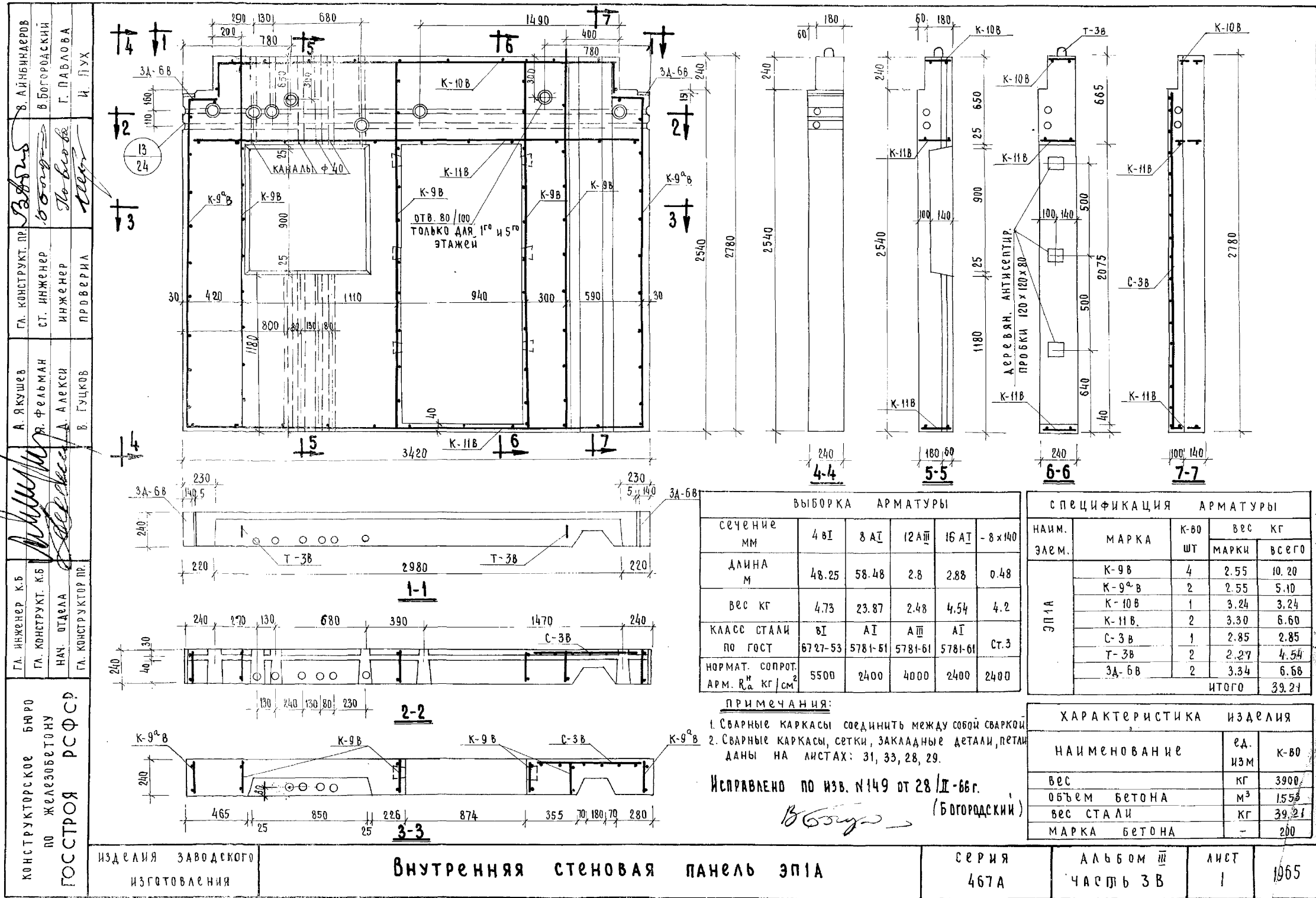
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ
467А

Альбом III
часть 3В

Лист
ПЗ-1

1965г



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. [Signature]
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. [Signature]
 НАУЧ. СТАРШАЯ [Signature]
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. [Signature]
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. [Signature]
 СТ. ИНЖЕНЕР [Signature]
 ИНЖЕНЕР [Signature]
 ПРОВЕРИЛ [Signature]
 8. АЙНБИНДЕРОВ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ					
сечение мм	4 в I	8 А I	12 А III	16 А I	- 8 x 140
длина м	48.25	58.48	2.8	2.88	0.48
вес кг	4.73	23.87	2.48	4.54	4.2
класс стали по ГОСТ	В I	А I	А III	А I	Ст. 3
нормат. сопрот. Арм. R _a кг/см ²	5500	2400	4000	2400	2400

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ЭП1А	К-9В	4	2.55	10.20
	К-9 ^а В	2	2.55	5.10
	К-10В	1	3.24	3.24
	К-11В	2	3.30	6.60
	С-3В	1	2.85	2.85
	Т-3В	2	2.27	4.54
	3А-6В	2	3.34	6.68
ИТОГО				39.21

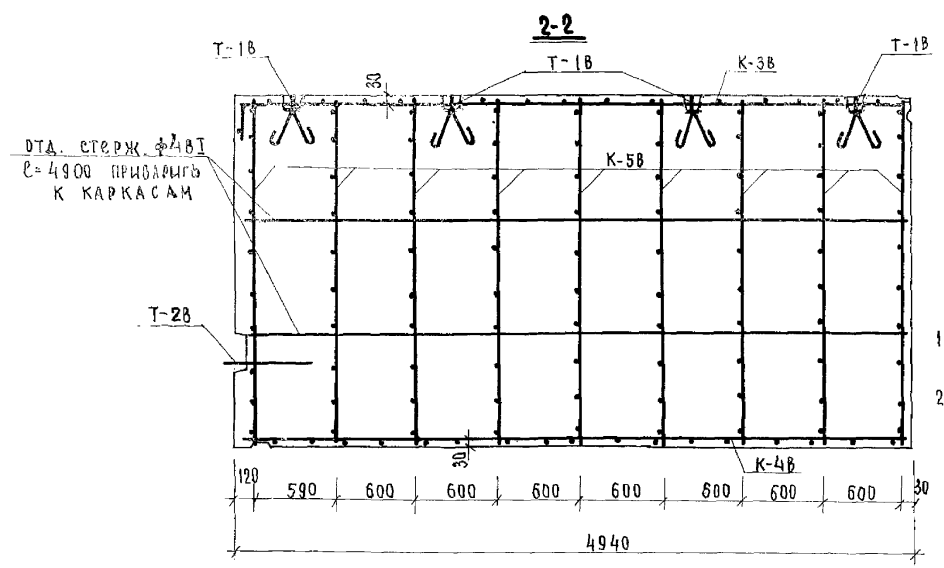
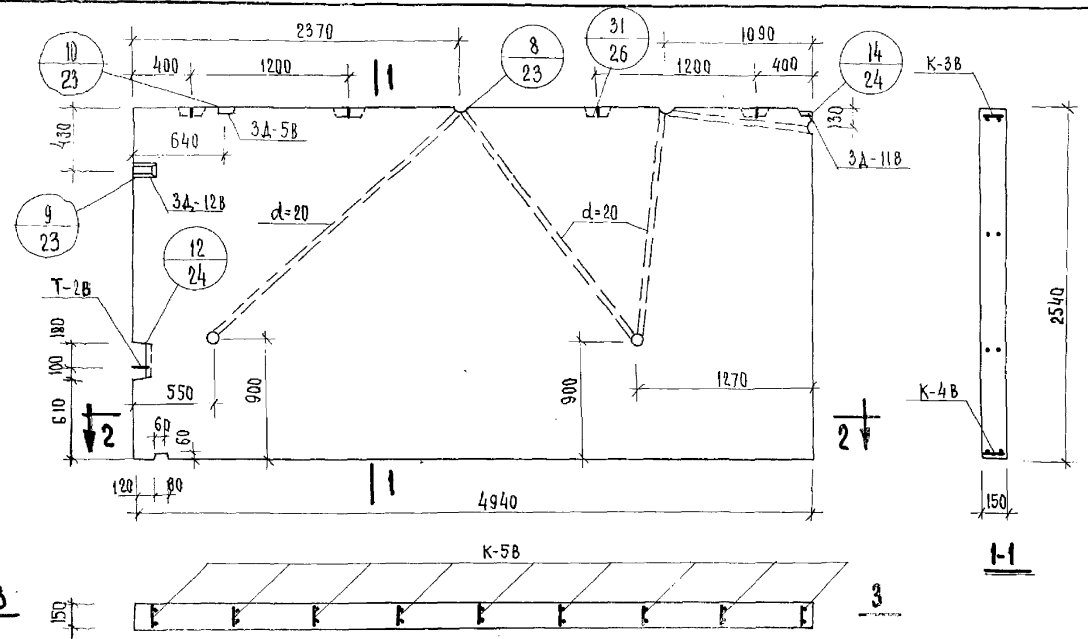
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой
 2. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 31, 33, 28, 29.

Исправлено по изв. №149 от 28/II-66г.
 В.Богородский (Богородский)

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	3900
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.55
ВЕС СТАЛИ	КГ	39.21
МАРКА БЕТОНА	-	200

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
Внутренняя стеновая панель ЭП1А
 СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 1
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. *М. Мухоморов*
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР М.Б. *М. Мухоморов*
 НАЧ. ОТДЕЛА *М. Мухоморов*
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР П.Р. *М. Мухоморов*
 ГЛАВ. КОНСТР. ПР. А. ЯКУШЕВ
 СТ. ИНЖЕНЕР Я. ФЕЛЬДМАН
 ИНЖЕНЕР А. АЛЕКСИ
 ПРОВЕРИЛ В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. КОНСТР. ПР. В. АЙБИНДЕРОВ
 СТ. ИНЖЕНЕР В. БОГОРОДСКИЙ
 ИНЖЕНЕР Г. ПАВЛОВА
 ПРОВЕРИЛ И. ПУХ



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 30, 27, 29.
3. Каркасы К-5В установить ф8 ст. кл. А III к поддону формы.

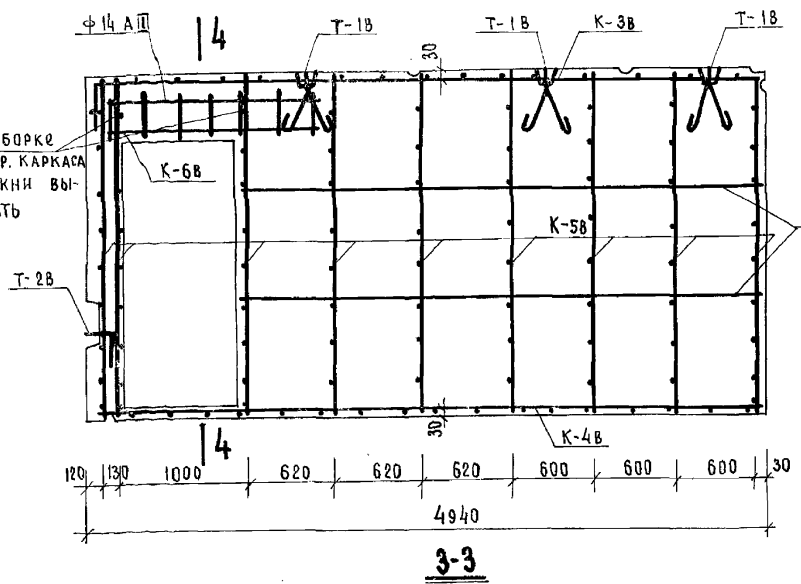
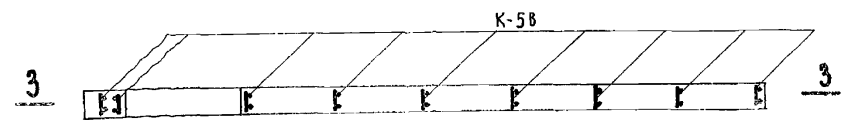
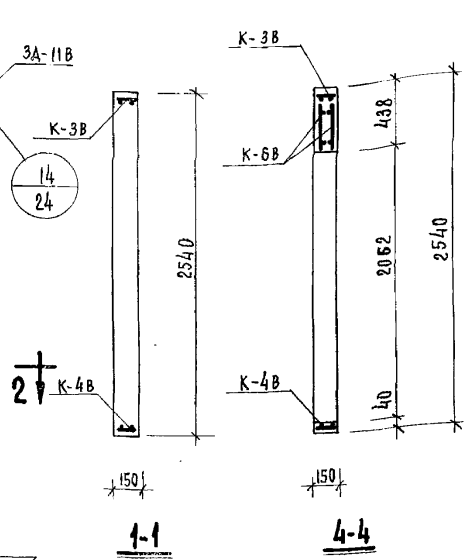
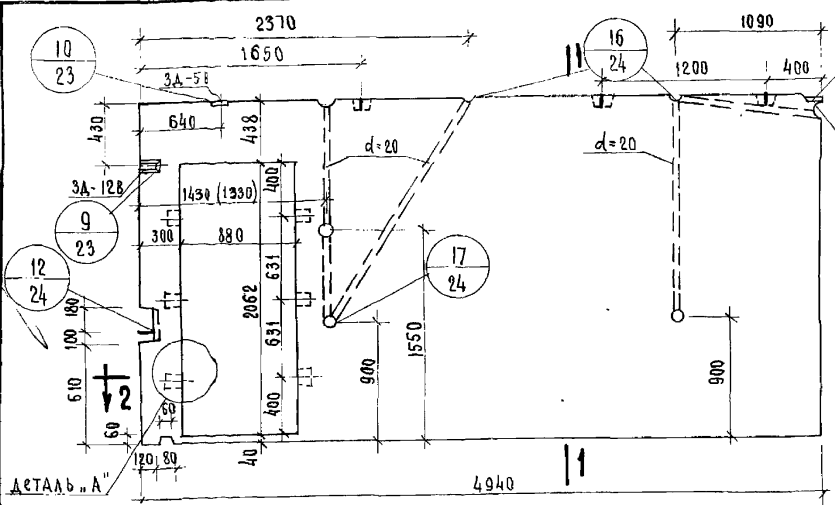
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. Э-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 1	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	14.94
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-1В	4	3.18	12.72
	Т-2В	1	1.09	1.09
ОТД. СТЕРЖ. Ф8-И, С=4900		4	0.48	1.92
ИТОГО				43.42

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4700
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.88
ВЕС СТАЛИ	КГ	43.42
МАРКА БЕТОНА	-	200

СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	18А-I	8А-III	12А-III	8x60	8x80
ДЛИНА М	34.78	22.5	20.10	1.98	1.22	6.36	22.54	0.72	0.26	0.30
ВЕС КГ	3.37	5.05	7.94	1.23	1.09	12.72	8.9	0.64	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-I 6727-53	А-I 5781-61					А-III 5781-61		Ст.3	
НОРМ. СОПР. АРМ. R _a ^H = кг/см ²	5500					2400		4000		2400

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС I
 СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 2
 1965

В. АЙНЕНДОРФ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАРАСА
 И. ПУХ
 ГЛ. КОНСТ. ПР.
 СТ. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.
 ГЛ. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ОТД. СТЕРЖНИ
 ф4 р=3750
 ПРИВАРИТЬ
 К КАРКАСАМ

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 27, 29, 30.
3. Цифры в скобках относятся к раскладке панелей перекрытий шириной 1590 мм.
4. Каркасы К-5В установить ф8 ст. кл. А III к поддону формы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1А	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	15.00
	К-6В	2	3.32	6.64
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
Т-1В	3	3.18	9.54	
ОТД. СТЕРЖ. ф4 р=3750		4	0.37	1.48
ИТОГО				46.5

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.60
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.5
МАРКА БЕТОНА	-	200

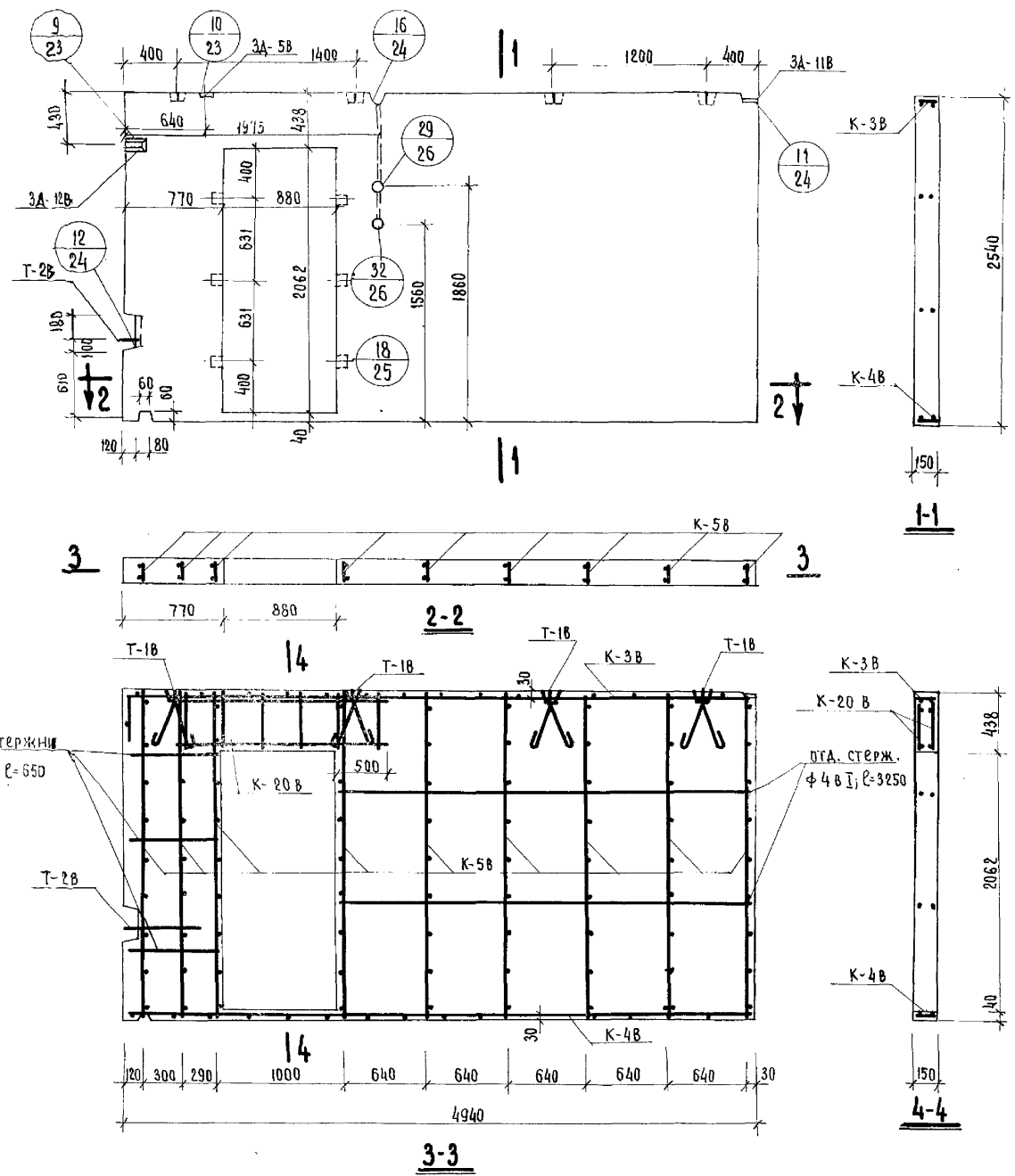
СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ										
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	16А-I	8А-III	12А-III	14А-III	8x60	8x80
ДЛИНА М	3.02	27.8	23.5	1.98	1.22	4.77	22.5	0.72	3.4	0.26	0.30
ВЕС КГ	2.93	6.23	9.28	1.23	1.09	9.54	8.9	0.64	4.12	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-I			А-I				А-III			
НОРМ. СОПР. АРМ. R _с КГ/СМ ²	5500			2400				4000			
	Ст.3			Ст.3				Ст.3			

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1А

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 3	1965г
---------------	------------------------	-----------	-------

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 В. БОГУ
 Л. БОГАЧ
 Т. ПУХ
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Ж. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АННИЩЕРОВ
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ		
НАИМ. ЭЛ-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС	КГ
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	15.0
	К-20В	2	1.74	3.48
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	4	3.18	12.72
	ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4 \text{ В I } l=650$	6	-	0.38
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4 \text{ В I } l=3250$	4	-	1.28	
ИТОГО:			46.7	

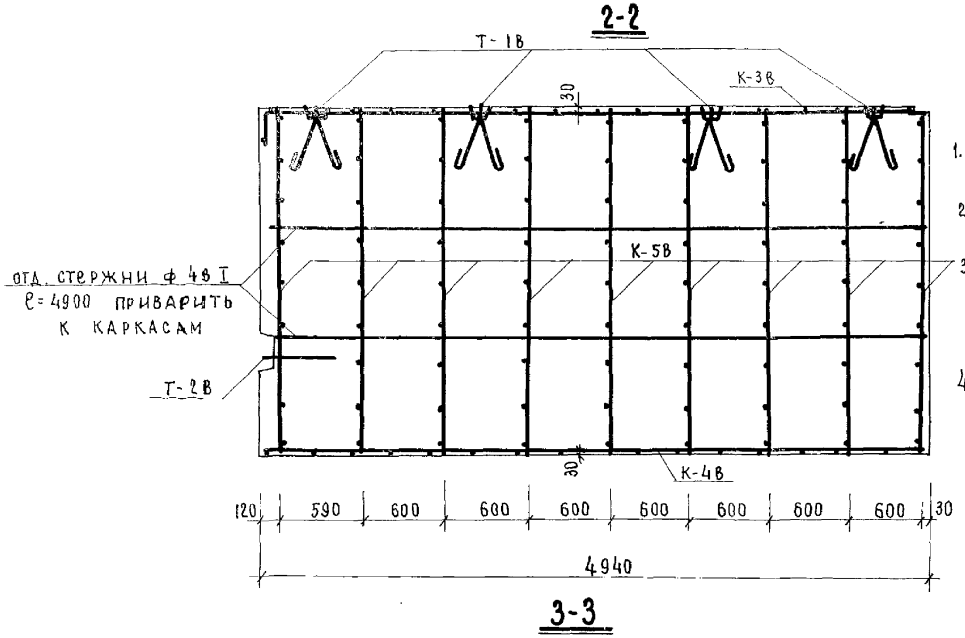
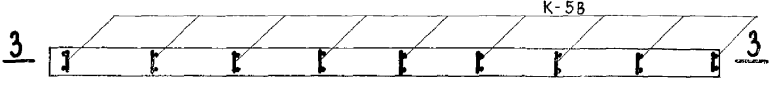
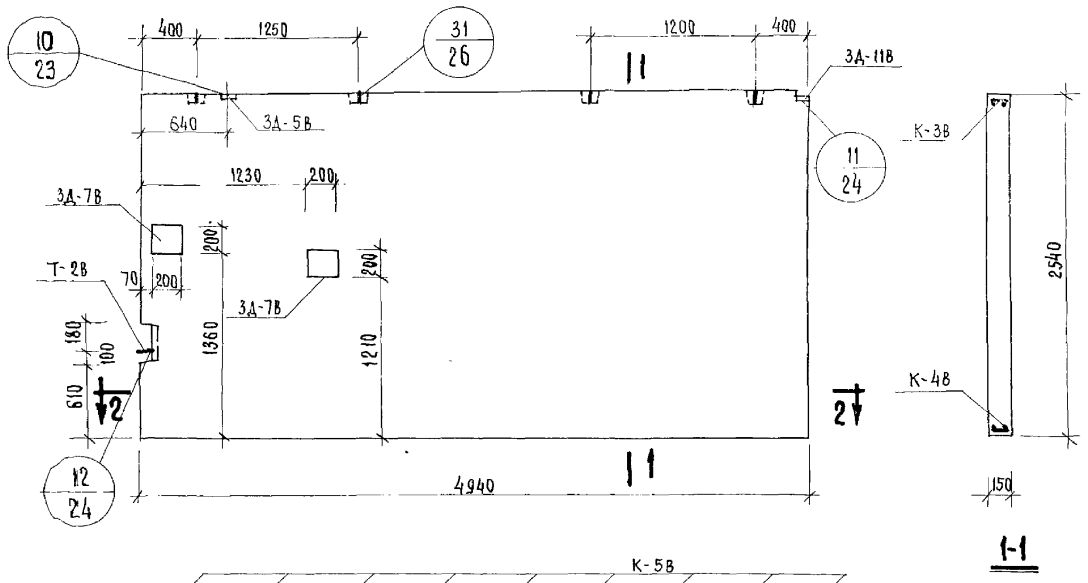
ХАРАКТЕРИСТИКА	ИЗДЕЛИЯ	
	ЕДИЦМ	К-ВО
НАИМЕНОВАНИЕ		
ВЕС	КГ	4000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.60
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.7
МАРКА БЕТОНА	-	200

ВЫБОРКА	АРМАТУРЫ									
	сечение мм	4В I	6А I	8А I	10А I	12А I	18А I	8А III	12А III	-8x60
ДЛИНА М	37.4	22.5	27.58	1.98	1.22	6.36	22.5	0.72	0.26	0.30
ВЕС КГ	3.63	5.04	11.0	1.23	1.08	12.72	8.9	0.63	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТУ	В-1 6172-53	А-I 5781-61				А-III 5781-61		Ст.3		
НОРМАТИВН. СОПР. АРМ. $R_a^H = \text{кг/см}^2$	5500	2400				4000		2400		

Примечания
 1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Каркасы, закладные детали, петли см. листы: 27; 29; 30 и 33.
 3. Каркасы К-5В установить $\phi 8$ ст. кл. А III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1	серия 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 4	1965
---------------------------------	-----------------------------------------	------------	---------------------	--------	------

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИНАЕРОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.
 ГЛ. КОНСТРУКТОР К.Б.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЙ РСФСР



ОТД. СТЕРЖНИ $\phi 4\text{B I}$
 $R=4900$ ПРИВАРИТЬ
 К КАРКАСАМ

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 27, 28, 29, 30.
3. Закладные детали 3А-7В должны строго фиксироваться по указанным привязкам.
4. Каркасы К-5В установить $\phi 8$ кл А III к поддону формы.

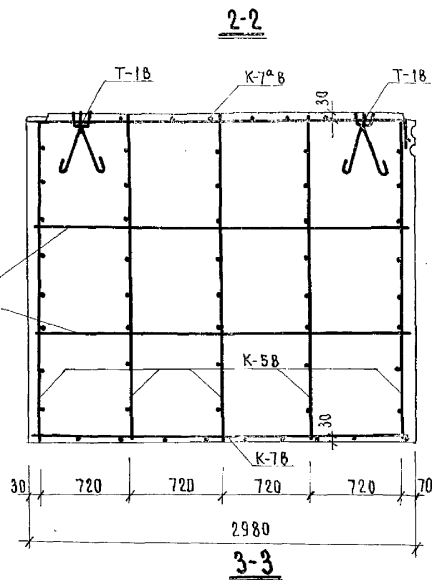
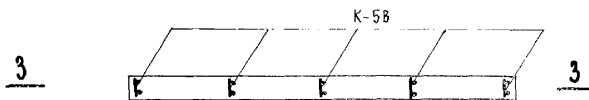
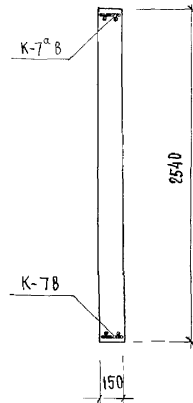
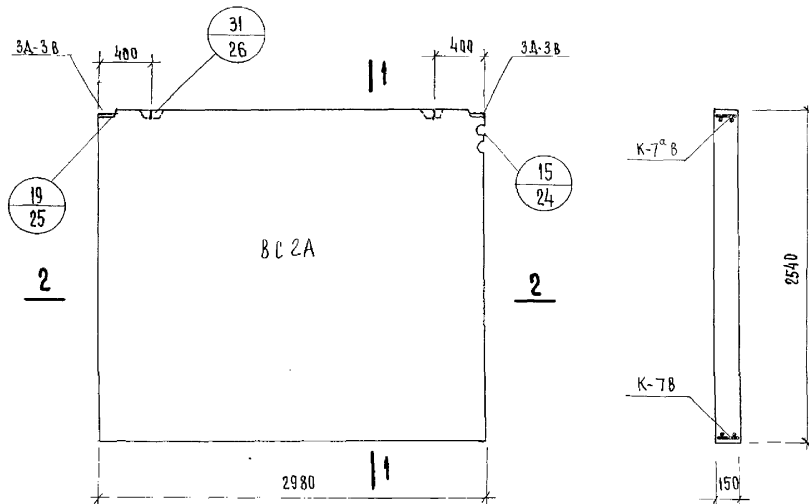
СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ		
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-5	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	15.00
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-7В	2	5.94	11.88
	3А-11В	1	1.58	1.58
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	4	3.18	12.72
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4\text{B I } R=4900$		4	0.48	1.92
Итого:				53.98

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4700
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.88
ВЕС СТАЛИ	КГ	53.98
МАРКА БЕТОНА	-	200

сечение мм	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
	4B I	6A I	8A I	10A I	12A I	18A I	8A III	12A III	8x80	8x200
Длина м.	34.78	22.50	20.10	1.34	3.30	6.36	22.5	0.72	0.3	0.8
ВЕС КГ	3.38	5.04	7.94	0.84	2.93	12.74	8.91	0.65	1.5	10.04
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	В-1 6727-53	А-I 5781-61				А-III 5781-61		Ст.3		
НОРМАТИВН. СОПР. АРМ. $R_a = \text{кг/см}^2$	5500	2400				4000		2400		

Изделия заводского изготовления
Внутренняя стеновая панель ВС1-5
 серия 467А
 альбом III часть 3В
 лист 5
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Сидорова</i> ГЛАВ. КОНСТРУКТОР <i>Сидорова</i> НАЧ. ОТДЕЛА <i>Сидорова</i> ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. <i>Сидорова</i>	А. ЯКУШЕВ Я. АЛЬМАН А. АЛЕКСИ В. ГУЦКОВ	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. <i>Сидорова</i> СТ. ИНЖЕНЕР <i>Сидорова</i> ИНЖЕНЕР <i>Сидорова</i> ПРОВЕРИЛ <i>Сидорова</i>	В. АЙНБИНДЕРОВ В. БОГОРОДСКИЙ Г. ПАВЛОВА И. ПУХ
-----------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------



ОТД. СТЕРЖНИ Ф4В1
 P=2950 ПРИВАРИТЬ
 К КАРКАСАМ.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. ЛИСТЫ 27, 29, 30.
3. КАРКАСЫ К-5В УСТАНОВИТЬ Ф8 КЛ. А III К ПОДАДОНУ ФОРМЫ.

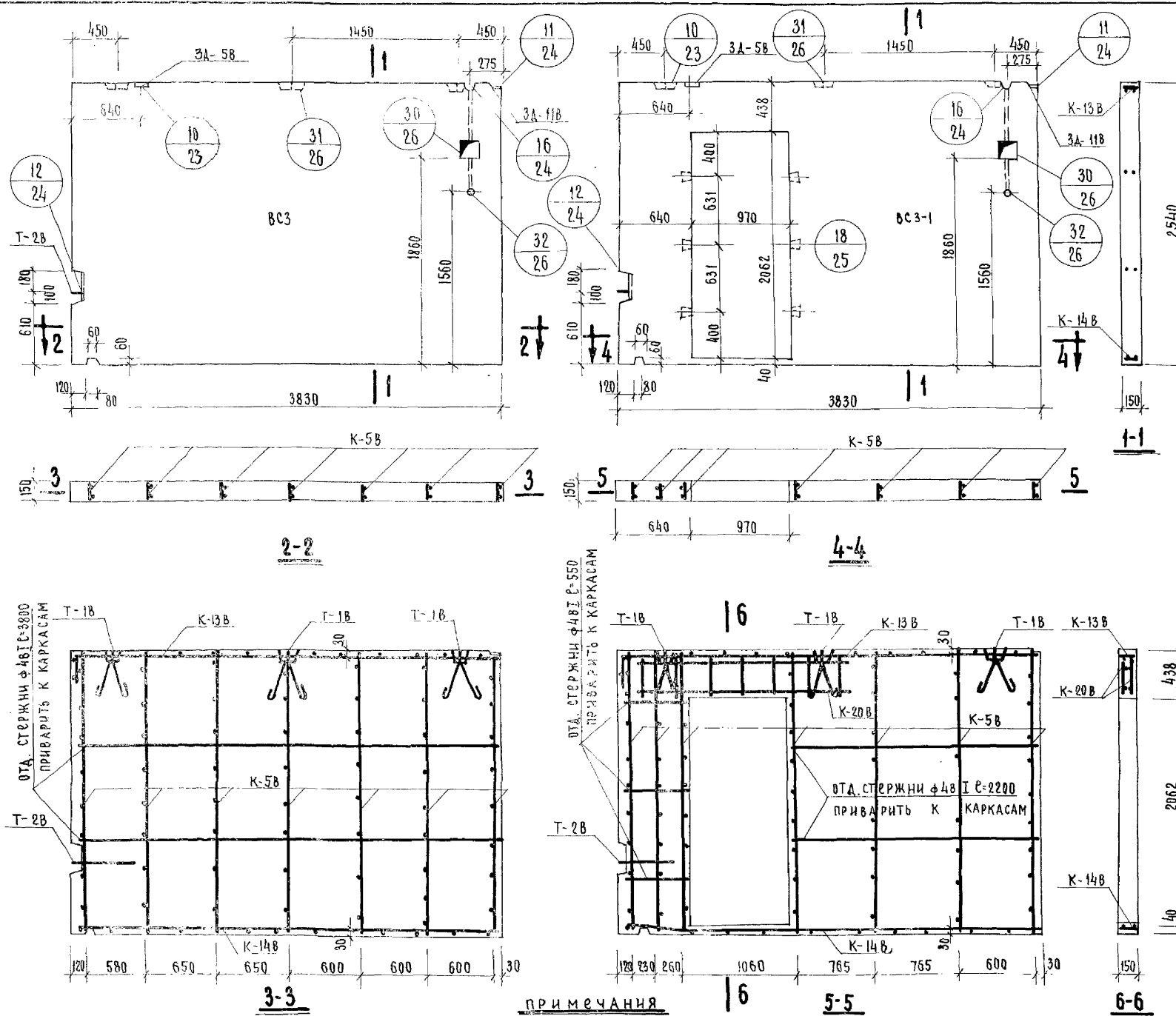
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-80 ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС2А	К-7 ^а В	1	2.47	2.47
	К-7В	1	2.47	2.47
	К-5В	5	1.66	8.30
	3А-3В	2	1.55	3.1
	Т-1В	2	3.18	6.36
	ОТД. СТЕРЖ. Ф4В1 P=295	4	0.29	1.16
ИТОГО:				23.86

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-80
ВЕС	КГ	2850
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.14
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.86
МАРКА БЕТОНА	-	200

сечение мм	4В-I	6А-II	8А-I	10А-I	18А-I	8А-III	8x80
длина м	20.51	12.44	11.80	2.60	3.18	12.44	0.30
вес кг	2.00	2.78	4.66	1.60	6.36	5.00	1.5
класс стали по ГОСТ	В1 6727-53	А-I 5781-61		А-III 5781-61		Ст.3	
нормативное сопр. Арм R _{ср} Н кг/см ²	5500	2400		4000		2400	

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС2А	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 6	1965
------------------------------------	----------------------------------------	---------------	------------------------	-----------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛА. ИНЖЕНЕР К.Б. *В. Шумилов*
 ГЛА. КОНСТРУКТОР К.Б. *В. Шумилов*
 НАЧ. ОТДЕЛА *В. Шумилов*
 ГЛА. КОНСТРУКТОР ПР. *В. Шумилов*
 СТ. ИНЖЕНЕР А. ЯКУШЕВ
 ИНЖЕНЕР А. ФЕЛЬДМАН
 ПРОВЕРИЛ А. АЛЕКСИ
 СОГЛАСОВАНО В. АЙНБИНАРОВ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И ПУХ



- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Каркасы, закладные детали, петли даны на листах: 27, 29, 30, 32, 33.
 3. Каркасы К-20В сварить в пространственный каркас.
 4. Каркасы К-5В установить ф8 кл А III к поддону формы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВСЗ	К-5В	7	1.66	11.62
	К-13В	1	3.35	3.35
	К-14В	1	3.18	3.18
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	3	3.18	9.54
	ОТД. СТЕРЖИ Ф4В I С-3800	4		1.49
ИТОГО				33.24
ВСЗ-1	К-5В	7	1.66	11.62
	К-13В	1	3.35	3.35
	К-14В	1	3.18	3.18
	К-20В	2	1.74	3.48
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	3	3.18	9.54
ИТОГО				36.42

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	ВЕС КГ	
		ВСЗ	ВСЗ-1
ВЕС	КГ	3650	2900
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.46	1.16
ВЕС СТАЛИ	КГ	33.24	36.42
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
СЕЧЕНИЕ ММ	ВСЗ								
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	18А-I	8А-II	12А-II	8А-III
ДЛИНА М	27.2	17.5	15.6	1.34	1.22	4.77	17.5	0.72	0.3
ВЕС КГ	2.63	3.92	6.16	0.83	1.09	9.54	6.93	0.64	1.5
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	В-I	А-I				А-II			
НОРМ. СОПР. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400				4000			
Сечение мм	ВСЗ-1								
ДЛИНА М	29.42	17.5	23.1	1.34	1.22	4.77	17.5	0.72	0.3
ВЕС КГ	2.85	3.92	9.12	0.83	1.09	9.54	6.93	0.64	1.5
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	В-I	А-I				А-II			
НОРМ. СОПР. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400				4000			

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ВСЗ; ВСЗ-1

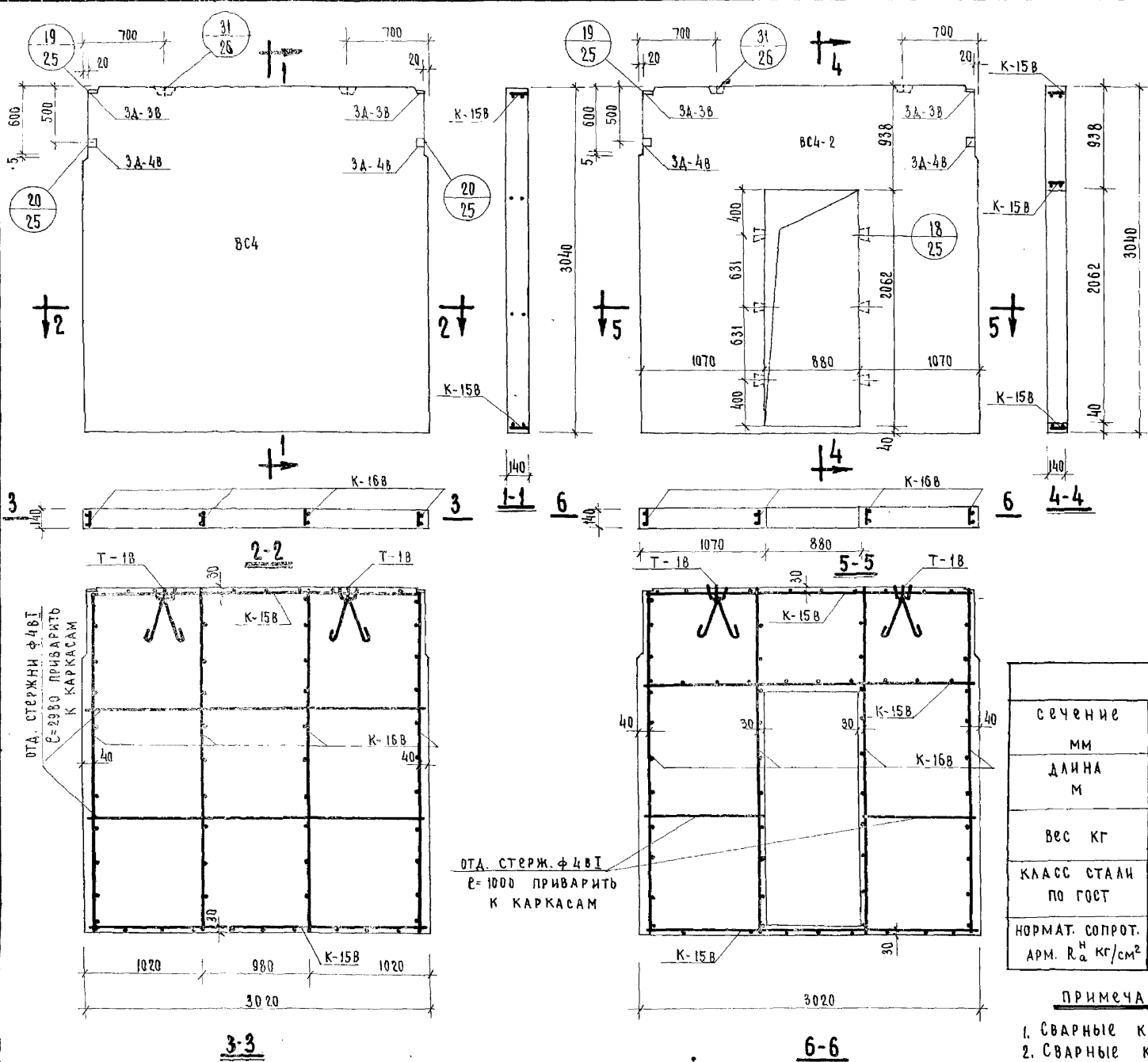
сериЯ 467А

Альбом III ЧАСТЬ 3В

лист 7

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.В. БУДУНОВ
 ГЛА. КОНСТРУКТОР Г. ФЕЛЬДМАН
 НАЧ. ОТДЕЛА А. АЛЕКСИ
 ГЛА. КОНСТРУКТОР ПР. В. АЙНБИНДЕРОВ
 СТ. ИНЖЕНЕР В. БОГОРОДСКИЙ
 ИНЖЕНЕР Г. ПАВЛОВА
 ПРОВЕРИЛ И. ПУХ
 СОГЛАСОВАНО



СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ		
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
BC4	K-15B	2	5.47	10.94
	K-16B	4	5.56	22.24
	3A-3B	2	1.55	3.10
	3A-4B	2	1.46	2.92
	T-18	2	3.18	6.36
	ОТД. СТЕРЖ. Ф 4 В I E=2980	4	0.29	1.16
ИТОГО:				46.72
BC4-2	K-15B	3	5.47	16.41
	K-16B	4	5.56	22.24
	3A-3B	2	1.55	3.10
	3A-4B	2	1.46	2.92
	T-18	2	3.18	6.36
	ОТД. СТЕРЖ. Ф 4 В I E=1000	4	0.1	0.4
ИТОГО:				51.43

ХАРАКТЕРИСТИКА		АРМАТУРЫ	
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО	
		BC4	BC4-2
ВЕС	КГ	3200	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.28	1.03
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.72	51.43
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

СЕЧЕНИЕ	BC4								BC4-2							
	4B I	5B I	10A I	12A I	18A I	8x60	8x80	4B I	5B I	10A I	12A I	18A I	8x60	8x80		
ДЛИНА М	11.9	8.58	4.0	35.8	3.18	0.54	0.30	4.0	10.01	4.0	4.17	3.18	0.54	0.30		
ВЕС КГ	1.16	1.32	2.48	31.86	6.36	2.04	1.5	0.4	1.54	2.48	37.11	6.36	2.04	1.5		
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	B I		A I	A II	A I	Ст 3		B I		A I	A II	A I	Ст 3			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _a Н КГ/СМ ²	5500		2400	4000	2400	2400		5500		2400	4000	2400	2400			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИТИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 27, 29, 32.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BC4; BC4-2

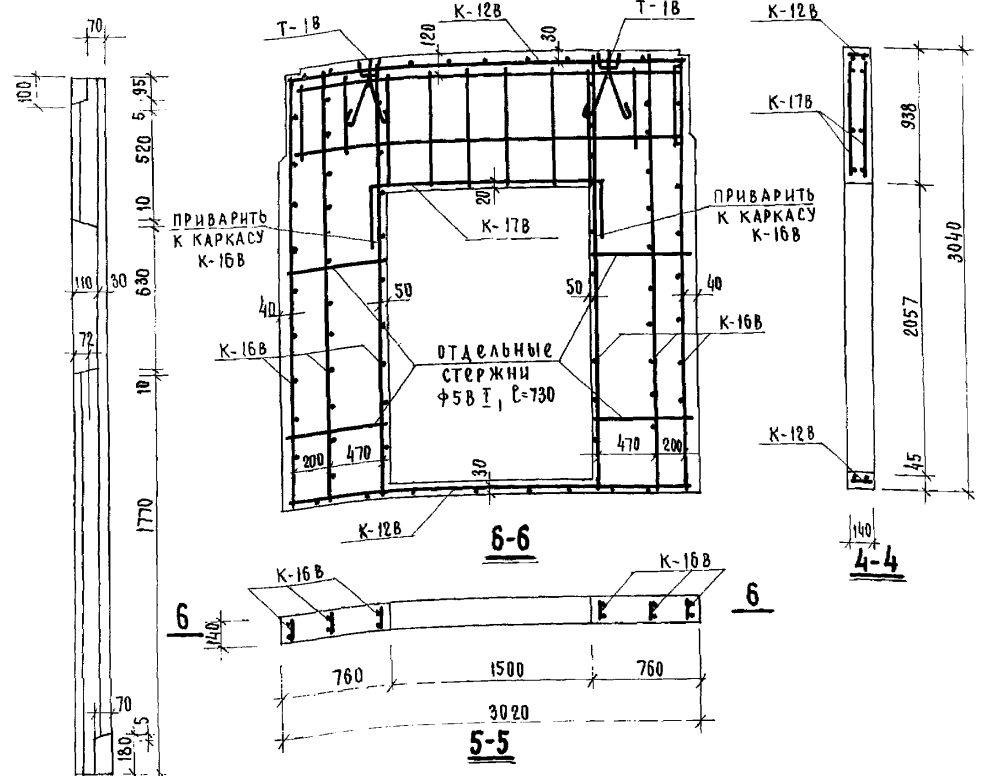
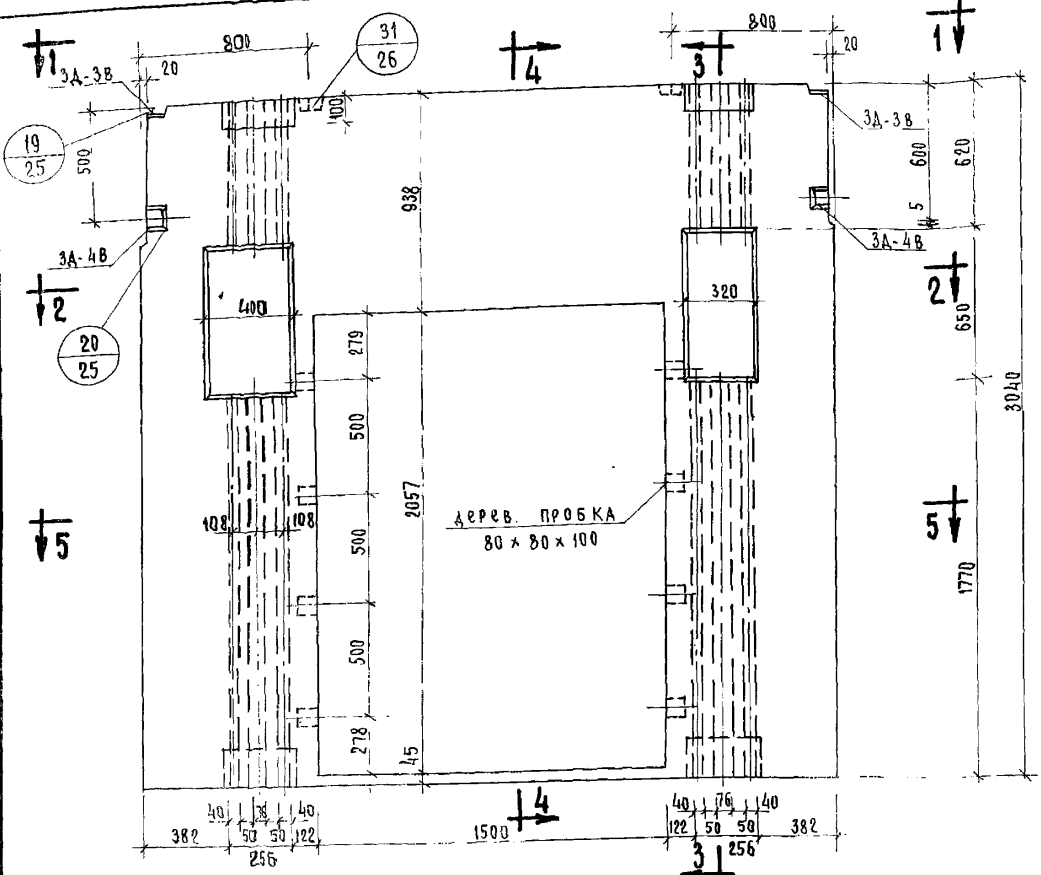
СЕРИЯ
467A

АЛЬБОМ №
ЧАСТЬ Б ЗВ

ЛИСТ
8

1965

В. БОГОРАДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 Ч. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛОКСИ
 Б. АЙНЕНДЕРОВ
 Г. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 Г. ИНЖЕНЕР КБ
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



сечение мм	5В I	10 А I	12 А III	18 А I	-8x60	-8x80
длина м	32.28	4.0	61.54	3.18	0.54	0.3
вес кг	4.96	2.48	54.76	6.34	2.04	1.5
класс стали по ГОСТ	В I	А I	А III	А I	Ст 3	
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R_a кг/см ²	5500	2400	4000	2400	2400	

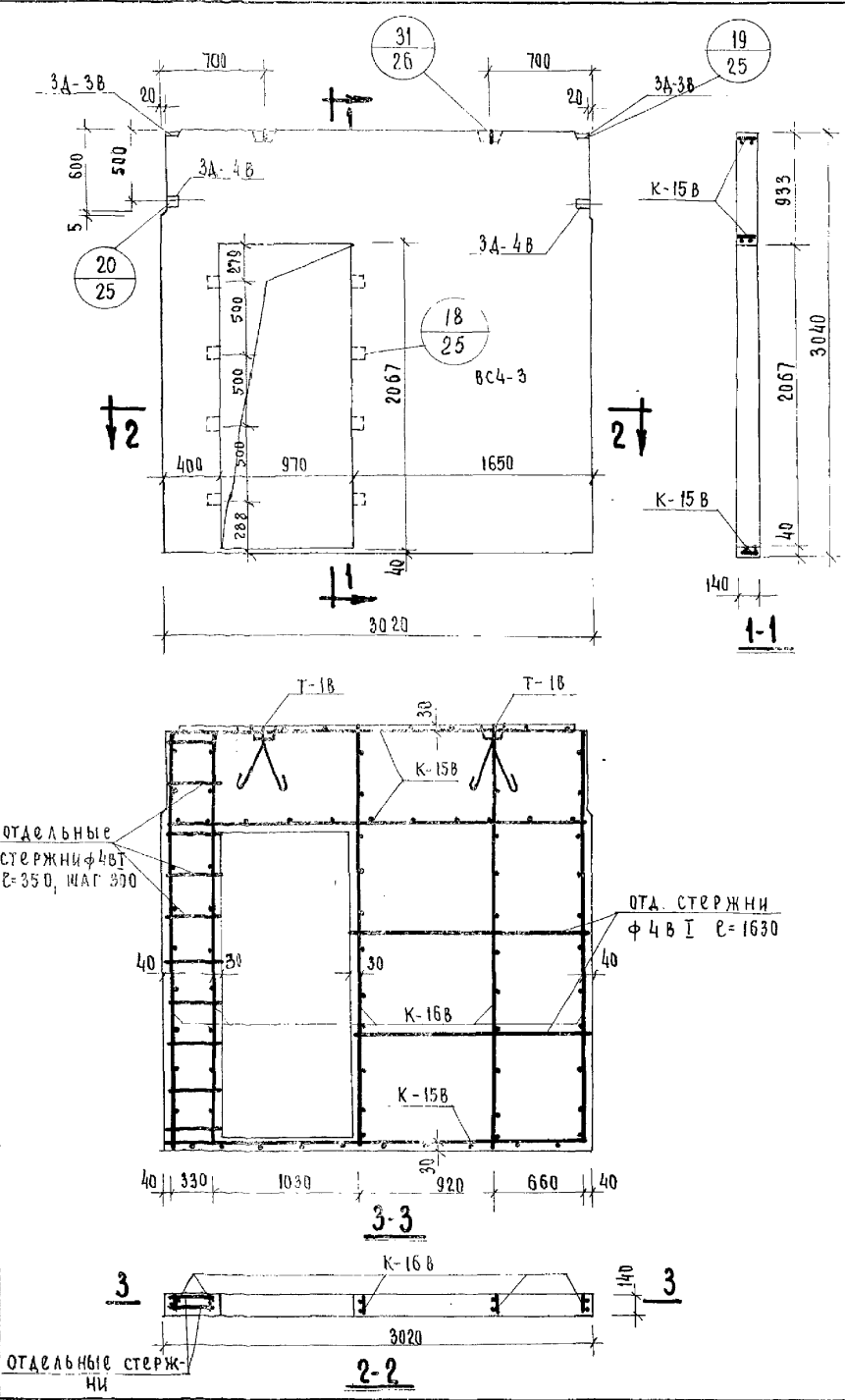
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Сварные каркасы, закладные детали, петли даны на листах 27, 29, 31, 32

НАИМ. ЭЛЕМ	МАРКА	К-БО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВСЧ-1	К-12В	2	4.44	8.88
	К-16В	6	5.56	33.36
	К-17В	2	8.29	16.58
	3А-3В	2	1.55	3.10
	3А-4В	2	1.46	2.92
	Т-1В	2	3.18	6.36
ОТАДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖ. $\Phi 5 В I, C=730$		8	0.11	0.88
ИТОГО				72.08

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-БО
ВЕС	КГ	2080
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.83
ВЕС СТАЛИ	КГ	72.08
МАРКА БЕТОНА		200

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВСЧ-1
 СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 9
 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИНДРОВ
 К. Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 А. Б.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУКТОР
 П. П.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ		СЕЧЕНИЕ ММ	Ф4	Ф5	Ф10	Ф18	Ф12	-8x60	-8x80
			МАРКИ	ВСЕГО								
ВС4-3	К-15В	3	5.47	16.41	ДЛИНА М	13.52	11.44	4.0	3.18	47.7	0.54	0.3
	К-16Б	5	5.56	27.80		ВЕС КГ	1.33	1.76	2.48	6.36	42.45	2.04
	ОТДЕЛЬН. СТЕРЖ. $\phi=350$	20		0.69	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		В-I		А-I		А-III	
	Т-1В	2	3.18	6.36		6727-53		5781-61		5781-61		
	3А-3В	2	1.55	3.1	НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ $R_b^H = \text{кг/см}^2$	5500		2400		4000		2400
	3А-4В	2	1.46	2.92								
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ $\phi=1630$	4		0.64								
ИТОГО				57.92								

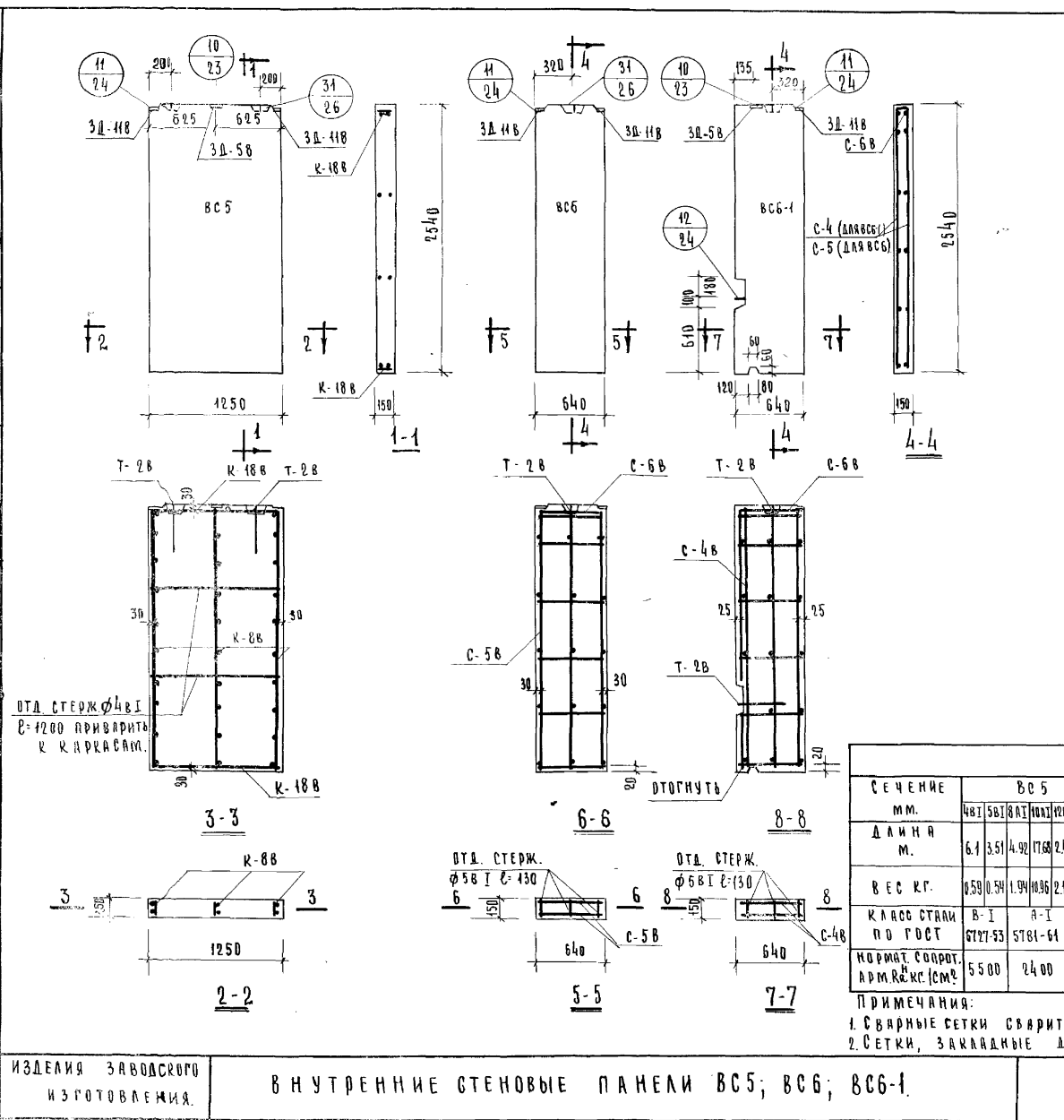
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.50
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.00
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	57.92
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали, петли см. листы: 27, 29, 32

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	Внутренняя стеновая панель ВС4-3	серия 467 А	Альбом III часть 3В	лист 10	1965
---------------------------------	-----------------------------------------	-------------	---------------------	---------	------

В. БОГДАНОВСКИЙ
 Г. ПАВЛОВ
 И. ПУХ
 А. Я. КУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 С. МАХМЕДОВ
 Г. И. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РА. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ			
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.		
			МАРКИ	ВСЕГО	
BC5	К-8В	3	3.28	9.84	
	К-18В	2	4.03	2.06	
	ЗД-5В	1	1.39	1.39	
	ЗД-11В	2	1.58	3.16	
	Т-2В	2	1.09	2.18	
ОТА СТЕРЖИ Ф48 I C-1200		4		0.47	
				ИТОГО	19.10
BC6	С-5В	2	7.48	14.96	
	С-6В	1	0.40	0.40	
	ЗД-11В	2	1.58	3.16	
	Т-2В	1	1.09	1.09	
	ОТА СТЕРЖИ Ф58 I C-1200		18		0.36
				ИТОГО	19.97
BC6-1	С-4В	2	7.97	15.94	
	С-5В	1	0.40	0.40	
	ЗД-5В	1	1.39	1.39	
	ЗД-11В	1	1.58	1.58	
	Т-2В	2	1.09	2.18	
СТА СТЕРЖИ Ф58 I C-130		18		0.36	
				ИТОГО:	21.85

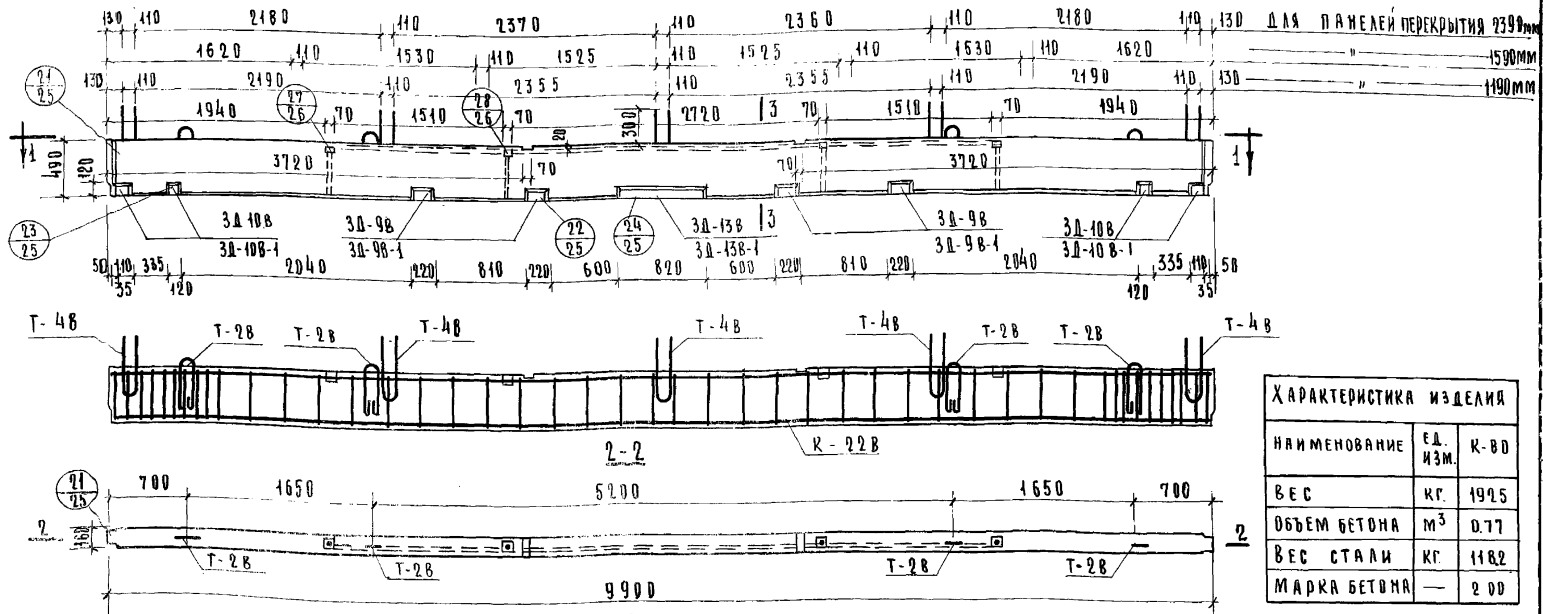
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО		
		BC5	BC6	BC6-1
ВЕС	КГ	1200	600	600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.48	0.24	0.24
ВЕС СТАЛИ	КГ	19.10	19.97	21.85
МАРКА БЕТОНА		200	200	200

СЕЧЕНИЕ ММ.	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ.																				
	BC5				BC-6				BC6-1												
ДЛИНА М.	481	581	841	1001	1201	1401	1601	1801	2001	2201	2401	2601	2801	3001	3201	3401	3601	3801	4001		
ВЕС КГ.	0.59	0.54	1.94	10.36	2.18	0.64	1.22	0.92	1.09	1.66	1.09	1.33	1.5	0.04	0.36	2.82	0.83	2.18	0.36	1.96	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. РЕК. (СМ ²)	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500

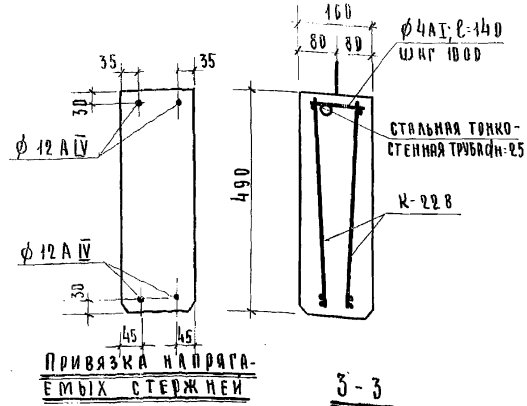
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. СВАРНЫЕ СЕТКИ СВАРИТЬ В ПРостРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.
 2. СЕТКИ, ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 30; 32; 33; 27; 29.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC5; BC6; BC6-1.	СЕРИЯ 467А	АЛББОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 11	1965
----------------------------------	---------------------------------------------	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ИНЖЕНЕР К.Б. *В.И. Сидорова*
 ГА. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РА. КОНСТРУКТОР
 В. ЛЕБЕДЕВ
 З. КУРАКОВА
 Г. ПАВЛОВА
 В. КОНОПНИК
 С. ТЕЛНИК
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 А. РЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АННОНИЕРОВ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ	1182
МАРКА БЕТОНА	—	200



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.		СЕЧЕНИЕ ММ.	φ4	φ8	φ10	φ12	φ12	φ10-φ	Тр 3/6 φ=25	
			МАРКА	ОБЩИЙ									
ВС 7Н	К-22 В	2	16.27	32.54	ДЛИНА М.	12.5	14.55	14.35	39.6	4.0	5.9		
	ЗД-9 В	4	3.72	14.88		ВЕС КГ.	122	325.4	9.0	10.0	35.12	25.2	5.1
	ЗД-10 В	4	1.86	7.44	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		A-I	A-I	A-I	A-I	A-IV	СТЗ	
	ЗД-13 В	1	11.88	11.88		НОРМАТИВНОЕ СПРОТИВЛЕНИЕ R _н КГ/СМ ²	2400	2400	2400	2400	6.000	2400	
	Т-2 В	4	1.09	4.36	СТАЛЬ НОТКО-СТЕННАЯ ТРУБА φ=25		500	—	5.1				
	Т-4 В	9	1.14	5.7									
	ОТД. СЕРЖИ Ф4 А I СПИРАЛЬ	125 см			1.22								
	НАПРЯЖ. Ф12 А IV	4		8.78	35.12								

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4 В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ.
2. В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. ЛИСТЫ 28; 29; 44.
3. КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ: 34, 29.
4. ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ $\sigma_0 = 5200$ КГ/СМ²; ДОПУСТИМОЕ ПРЕДЕЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ НАПРЯЖЕНИЯ $P = \pm 690$ КГ/СМ², $\Delta \sigma_0 = 28.0$ ММ. СООТВЕТСТВУЕТ $\sigma_0 \pm P$.
5. СЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗАТЬ К ПРОДольНЫМ КАРКАСАМ.

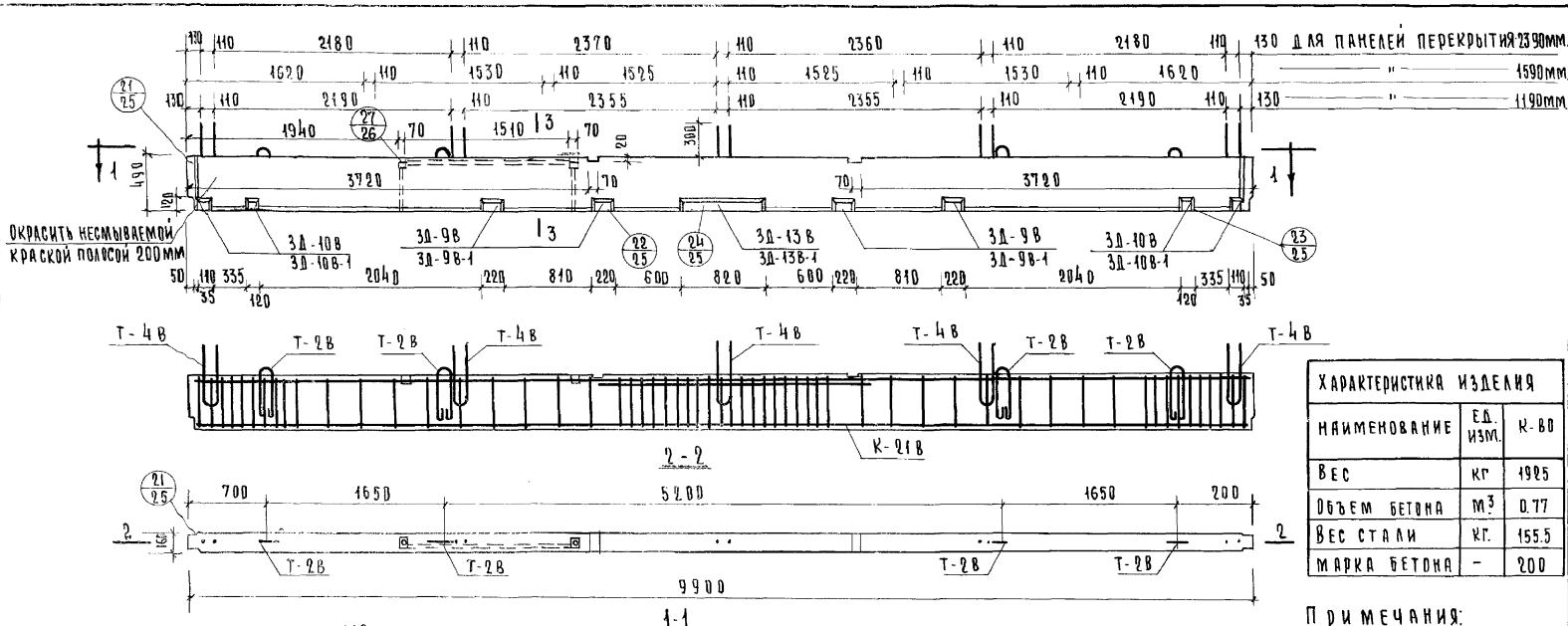
6. ТРУБКИ - ПУСТОТООБРАЗОВАТЕЛИ ПРИВЯЗАТЬ К ПОДРЕЧНЫМ СЕРЖНЯМ КАРКАСОВ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ИХ ПОЛОЖЕНИЯ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Р И Г Е Л Ь В С 7 Н

СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 42	1965
-------------	---------------------	---------	------

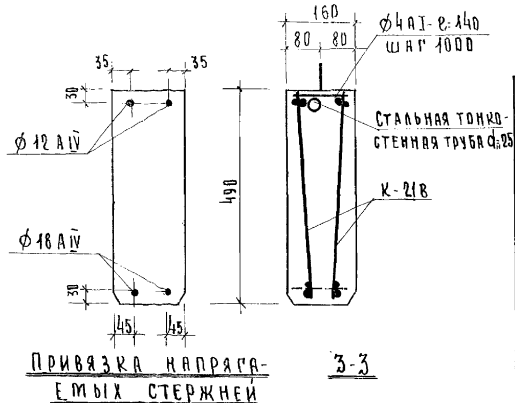
В. ЛЕБЕДЕВ
 З. КРУГЛЯКОВА
 Г. ПРАВЛОВА
 В. КОНОСТРУК
 С. ТЕХНИК
 ПРОВЕРКА
 С. ГАЛАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ПИЧЕНДЕВ
 Г. МИКЕНЕР К.Б.
 П. КОНОСТРУК
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНОСТРУК ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ.	155.5
МАРКА БЕТОНА	-	200

П Р И М Е Ч А Н И Я:

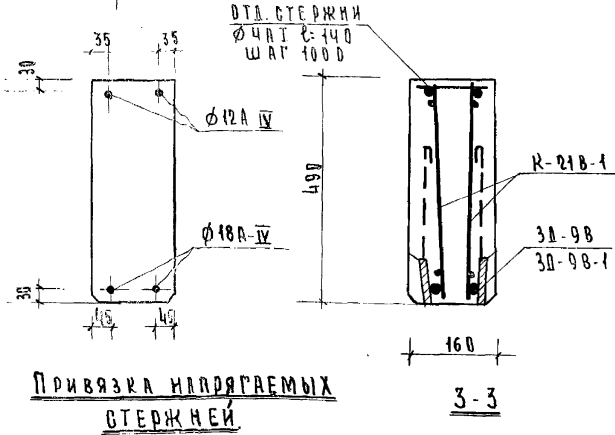
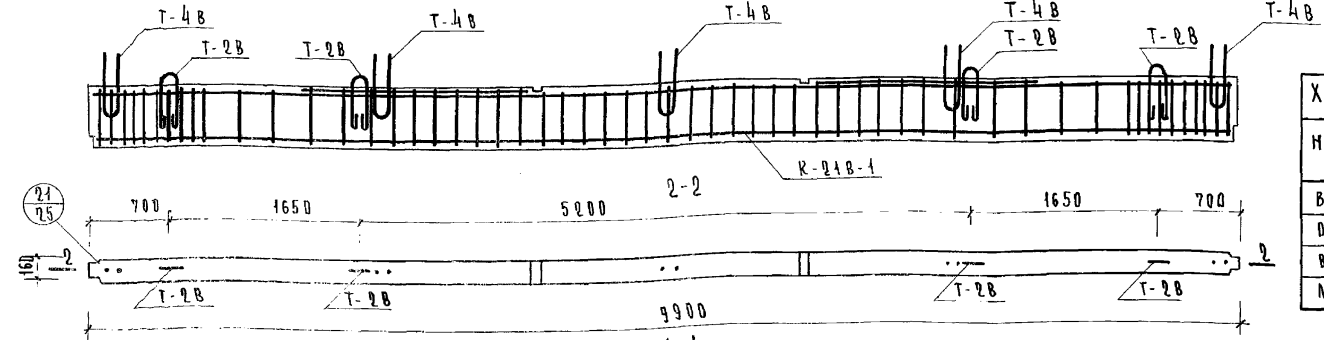
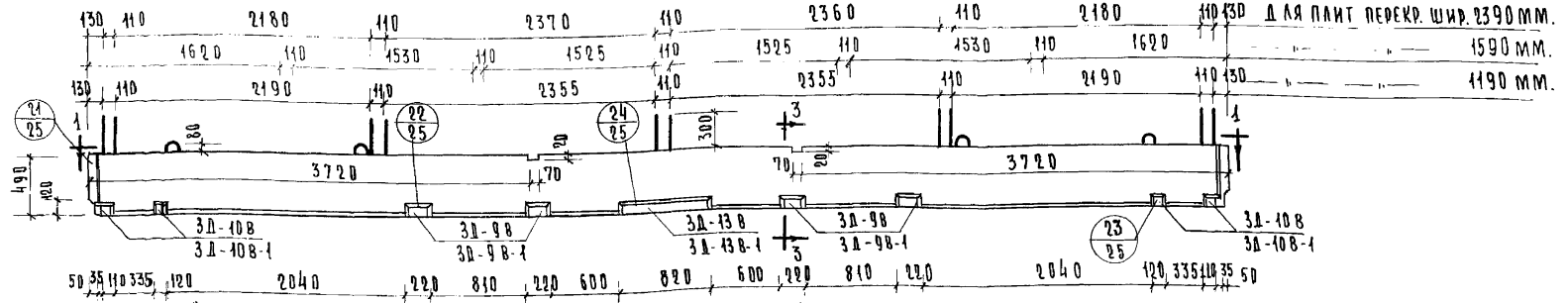
1. Расположение анкеров Т-4В на-значается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
2. Каркасы, закладные детали, петли и анкеры на листах 34, 29.
3. Предварительные напряжения арматуры $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$; допустимое предельное отклонение напряжения $P = 690 \text{ кг/см}^2$ до 280 мм соответствует $\sigma_0 \pm P$.
4. Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
5. Трубки - пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
6. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29-44



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА АРМАТУРЫ								
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ. МАРК	СЕЧЕНИЕ ММ	$\phi 4$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 18$	$\phi 22$	$\phi 25$	$\phi 25$
ВС 7Н-Т	К-21В	2	25.8	54.6								
	ЗД-9В	4	3.72	14.88								
	ЗД-10В	4	4.86	19.44								
	ЗД-13В	7	11.88	47.88								
	Т-2В	4	1.08	4.36								
	Т-4В	5	4.44	17.70								
	ИТД СТЕРЖНИ СМРАЛЬ $\phi 4 \text{ A-I}$	10.5	—	4.22								
НАПР. АРМ. $\phi 2 \text{ A-IV}$	2	8.78	34.12									
НАПР. АРМ. $\phi 18 \text{ A-IV}$	2	49.80	199.20									
СТАЛЬН. ТОНКОСТ. ТРУБА $\phi 25$	1.51	—	4.31									

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 Р И Г Е Л Ь В С 7 Н - Т.
 СЕРИЯ 467А
 А Л Ь Б О М III Ч А С Т Ь 3 В
 Л И С Т 13
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГА. ИНЖЕНЕР К.В. *Сидорова*
 ГА. КОНСТР. К.В. *Сидорова*
 НАЧ. ОТДЕЛА *Сидорова*
 ГА. КОНСТР. ПР. *Сидорова*
 ГА. ИНЖЕНЕР В.ЕД. КОНСТР. *Сидорова*
 А.Я. КУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АНЧЕНКОВ
 В. АЛЕКСЕЕВ
 З. КРУТЯКОВА
 Г. ПАВЛОВА
 С. ПУШКИН
 Т. КОЛОДОВ
 С. ПРАВЕРА
 СОГЛАСОВАНО



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ.	152.7
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы, закладные детали см. листы 35, 34, 29.
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29, 44.
4. Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ допустимое предельное отклонение $R \pm 690 \text{ кг/см}^2$ $\Delta \sigma_0 = 28.0 \text{ мм}$ соответствует 602Р.
5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВСТН-Т-1	К-21В-1	2	25.04	50.08
	3А-9В	4	3.72	14.88
	3А-10В	4	1.86	7.44
	3А-13В	1	11.88	11.88
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	НАПР. АРМ. $\phi 12 \text{ А-IV}$	2	8.78	17.56
	НАПР. АРМ. $\phi 18 \text{ А-IV}$	2	19.8	39.6
	СПИРАЛЬ $\phi 4 \text{ А-I}$, ОТД. СТЕР. $\phi 4 \text{ А-I}$	12.5		1.22
	ИТОГО:			152.7

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
СЕЧЕНИЕ ММ.	$\phi 5$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 13$	$\phi 18$	$\phi 22$
ДЛИНА М.	39.12	150.8	44.58	41.3	19.8	19.8	8.0
ВЕС КГ.	6.08	200	9.0	109	17.56	39.6	24.0
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-1	А-1	А-1	А-1	А-IV	А-IV	СТ-3
НОРМАТИВН. СОПРОТ. РА КГ/СМ ²	5500	2400	2400	2400	6700	6700	4000

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

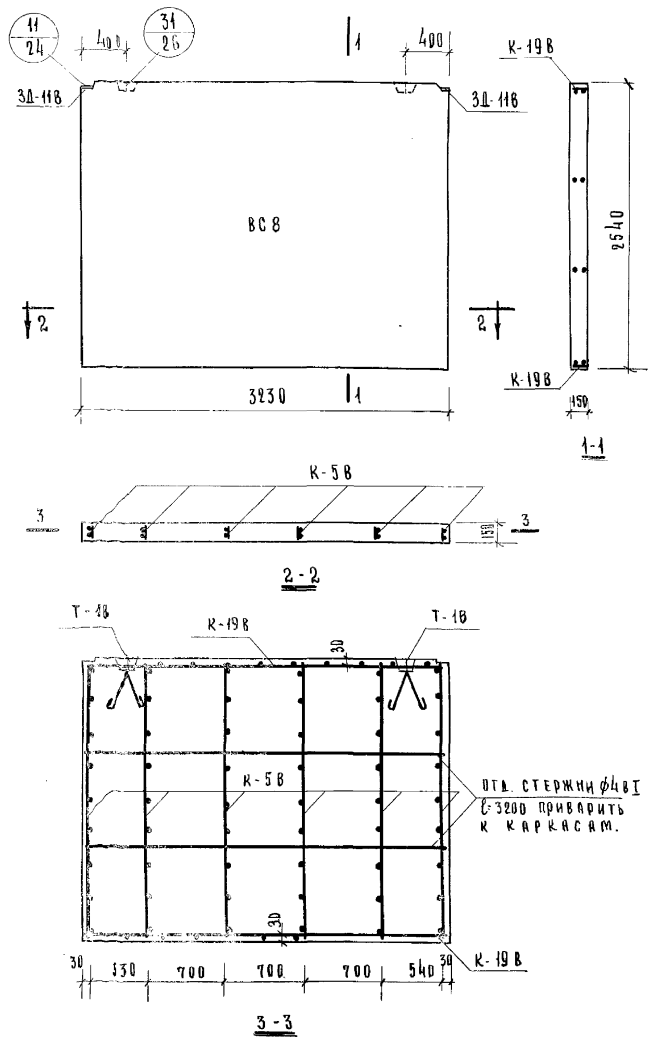
РИГЕЛЬ ВСТН-Т-1

СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 14 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 А. ЯКУШЕВ
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБЕРГОВ
 Г.П. ИНЖ. КБ.
 Г.А. КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРА				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВФ	ВЕС КГ.	
			ШТ.	ВСЕГО
ВС 8	К-5В	6	1.66	9.96
	К-19В	2	2.69	5.38
	ЗД-11В	2	1.58	3.16
	Т-1В	2	3.18	6.36
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖОЖИ	4		1.25
ИТОГО:				26.11

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ	ВС 8					
	4x1	6x1	8x1	10x1	12x1	14x1
ДЛИНА М.	22.92	15.4	12.84	2.68	3.18	15.0
ВЕС КГ.	2.24	3.36	5.08	1.66	6.36	5.94
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А I 6727-52	А I 5781-61	А II 5781-61	А II 5781-61	А II 5781-61	Ст. 3
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400	4000	2400	4000	2400

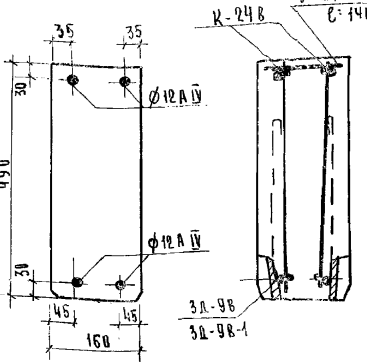
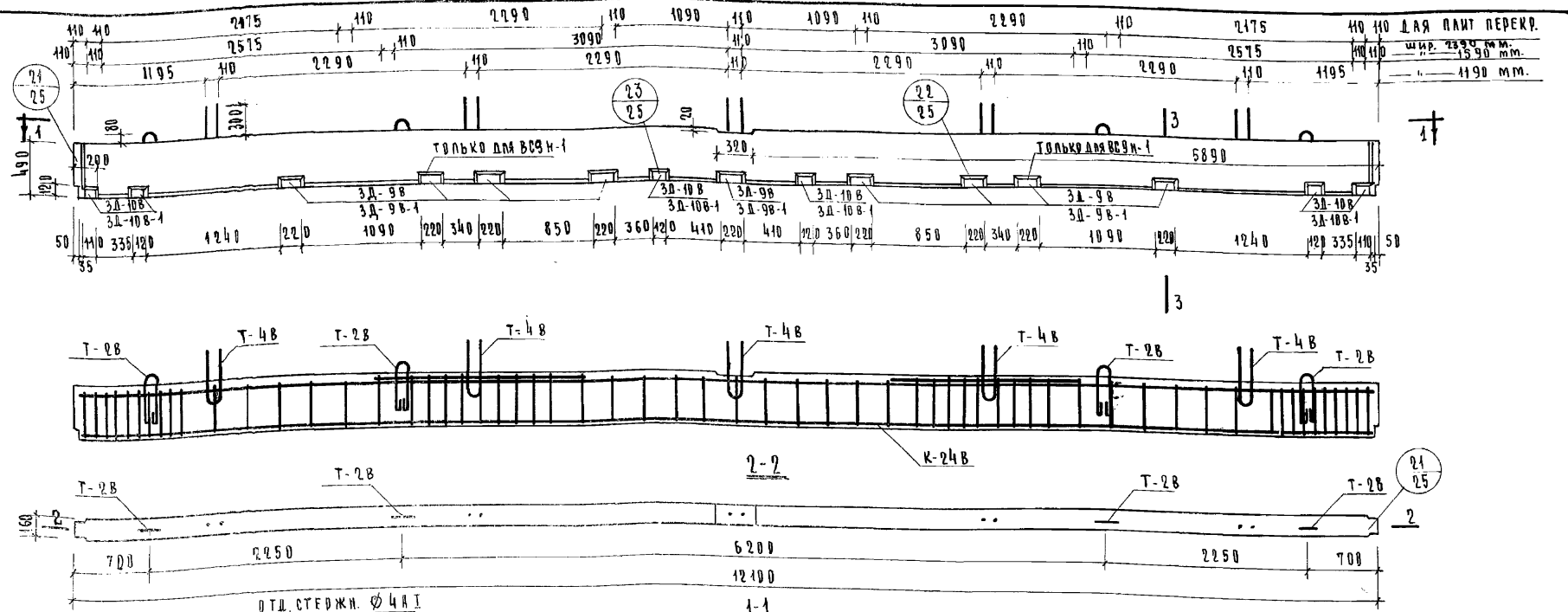
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВФ
ВЕС	КГ.	3080
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.23
ВЕС СТАЛИ	КГ.	26.11
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕРА ДАНЫ НА ЛИСТАХ 29-30; 33.
3. КАРКАСЫ К-5В УСТАНОВИТЬ Ф 8 КЛА II К ПОДАДОНУ ФОРМЫ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС 8	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 15	1965
----------------------------------	---------------------------------	-------------	---------------------	---------	------

В. ЛЕБЕВ
 В. ВЕЛЕНОВ
 В. КОНОСТР.
 В. А. КУШЕВ
 Г. Л. ИНЖЕНЕР К.Б.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 З. КРУГАКОВА
 Ю. ФЕЛЬДМАН.
 Я. ФЕЛЬДМАН.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 НАЧ. КОНСТ. ПР.
 Г. ПАВЛОВА
 Т. БОЛОВА
 В. АЛЕКСИ
 В. АНДАНДЕРОВ
 СОТРУДНИК
 ПРОВЕРИЛ
 СОТРУДНИК



ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
СЕЧЕНИЕ ММ.	5В I	8А I	10А I	12А I	12А IV	12А V	8-100
ДЛИНА М.	42.92	57.2	19.4 (23.28)	11.28	48.4	7.2	4.0 (4.8)
ВЕС КГ.	7.4	22.6	11.9 (14.40)	10.0	43.0	6.4	25.2 (30.24)
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ.	В I	А I		А IV	А V	А I	
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _к КГ/СМ ²	5500	2400		6000	4000	2400	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ. ВВ
ВЕС	КГ.	2375
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.95
ВЕС СТАЛИ	КГ.	127.9 (135.2)
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9Н (8С9Н-1)	К-24В	2	18.2	36.4
	3А-9В	7(9)	3.72	26.0(33.5)
	3А-10В	6	1.86	11.16
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
НАПР. АРМАТ. Ф12А-IV		4	10.75	43.00
СПИРАЛЬ Ф4А I ОТБ. СТЕРЖНИ Ф4А I		12.5 м	—	1.22

СТЕРЖНИ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.

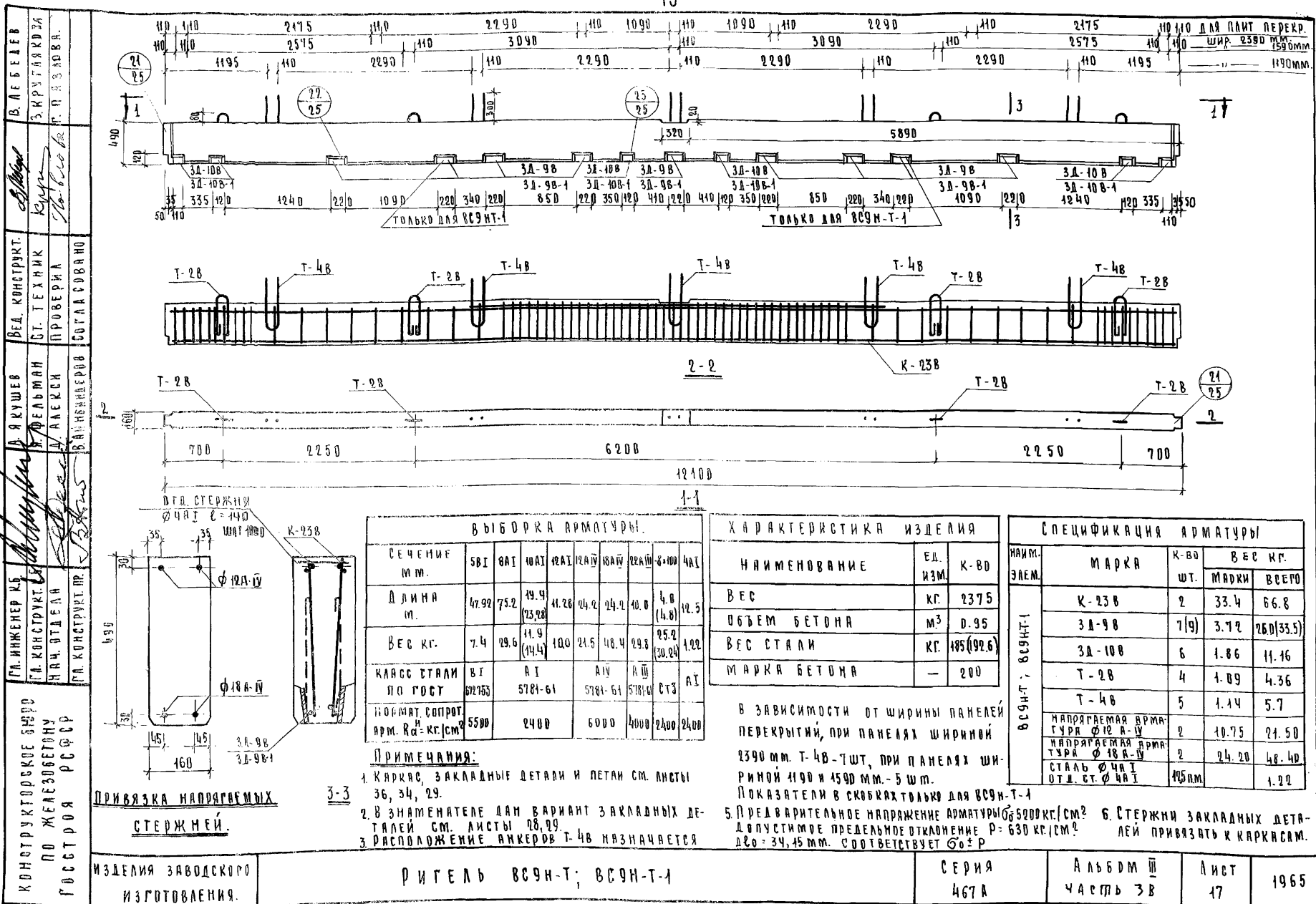
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркас, закладные детали и петли см. листы: 36, 34, 29
 2. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29.
 3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей, перекрытий, при ширине панелей 2390 мм. Т-4В-7 шт, при панелях шириной 1490 и 1590 мм. - 5 шт.
 4. Показатели в скобках только для 8С9Н-1.
 5. Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ допустимое предельное отклонение $P = \pm 630 \text{ кг/см}^2$ $\Delta L_0 = 34.15 \text{ мм}$. Соответствует $\sigma_0 \pm P$

ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ.

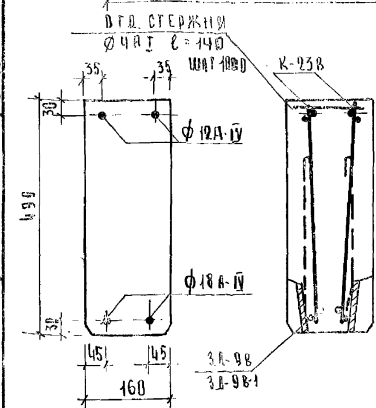
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

РИГЕЛЬ ВС9Н ; 8С9Н-1

СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 16	1965
-------------	---------------------	---------	------



В. ЛЕБЕДЕВ
 В. А. ЯКУШЕВ
 А. П. ИНЖЕНЕР К.Б.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БУРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 БЕЛ. КОНСТРУК. З. КРУТЯКОВА
 С.А. КОНСТРУК. В. ФЕЛЬМАН
 НАЧ. ОТДЕЛА
 П.А. КОНСТРУК. ПР.



ВЫБОРКА АРМАТУРЫ

СЕЧЕНИЕ ММ.	5В1	8А1	10А1	12А1	12АIV	18АIV	22АIV	3-100	4А1
ДЛИНА М.	47,92	75,2	49,4 (23,28)	41,28	24,2	24,2	40,0	4,0 (4,8)	12,5
ВЕС КГ.	7,4	29,6	11,9 (14,4)	10,0	21,5	48,4	29,8	25,2 (30,24)	1,22
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	В1 (57255)	А1 (5781-61)			АIV (5781-61)	АIII (5781-61)	СТ3		А1
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _с КГ/СМ ²	5500	2400			6000	4000	2400		2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	237,5
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,95
ВЕС СТАЛИ	КГ.	195 (92,6)
МАРКА БЕТОНА		— 200

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9НТ; ВС9НТ-1	К-23В	2	33,4	66,8
	3А-9В	7(9)	3,72	26,0(33,5)
	3А-10В	6	1,86	11,16
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА Ф 12 А-IV	2	10,75	21,50
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА Ф 18 А-IV	2	24,20	48,40	
СТАЛЬ Ф 4 А I ОТ Д. СТ. Ф 4 А I		405 шт.		1,22

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркас, закладные детали и петли см. листы 36, 34, 29.
 2. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29.
 3. Расположение анкеров Т-4В указывается

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ, ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 4390 мм Т-4В-Тшт, ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 4190 И 4590 мм - 5 шт. Показатели в скобках только для ВС9НТ-1

ПРИБЛИЖИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ $\sigma_s = 5000 \text{ кг/см}^2$ Б. СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСАМ. ДОПУСТИМОЕ ПРЕДЕЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ $P = 630 \text{ кг/см}^2$ $\Delta c_0 = 34,45 \text{ мм}$. СООТВЕТСТВУЕТ $\phi_0 \pm P$

ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ
 СТЕРЖНЕЙ.

РИТЕЛЬ ВС9НТ; ВС9НТ-1

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

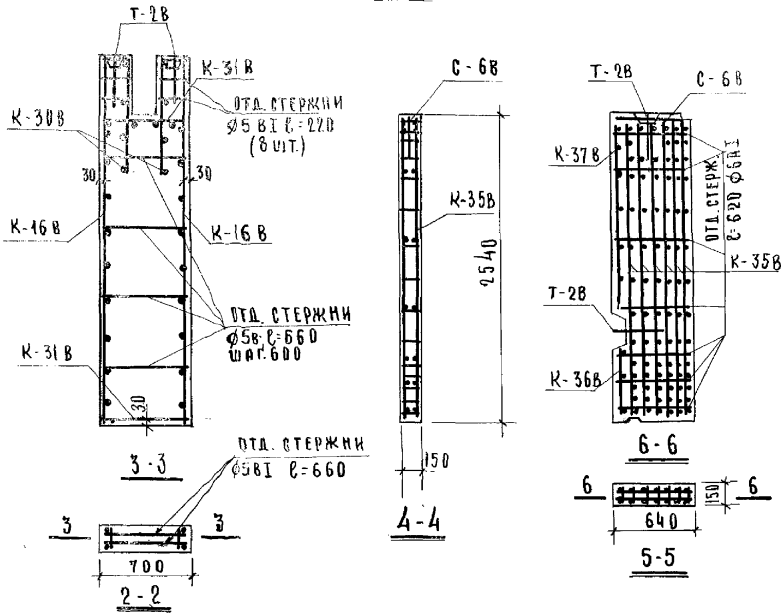
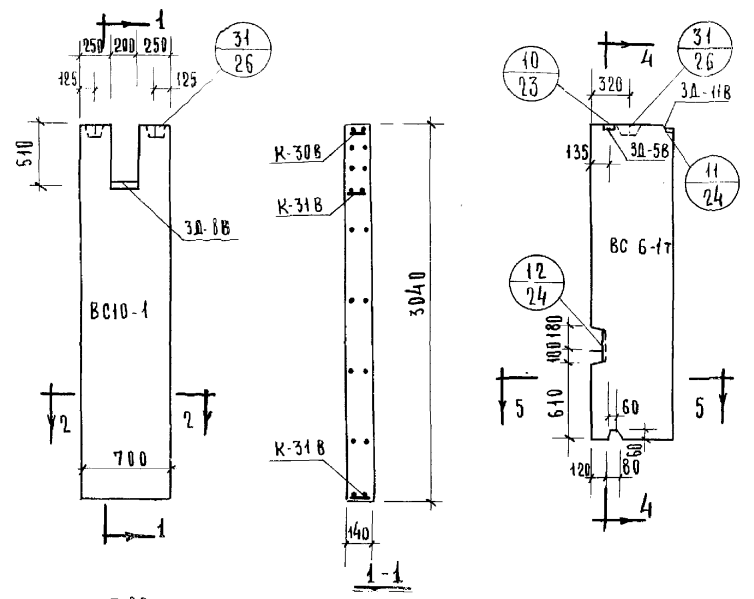
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 17

1965

В. БРГОРОДСКИЙ
 С. ПАВЛОВА
 Н. ПУХ
 С. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АЙВАНДЕРОВ
 ГЛА. ИНЖЕНЕР К.Б.
 ГА. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.

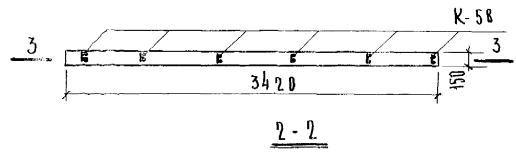
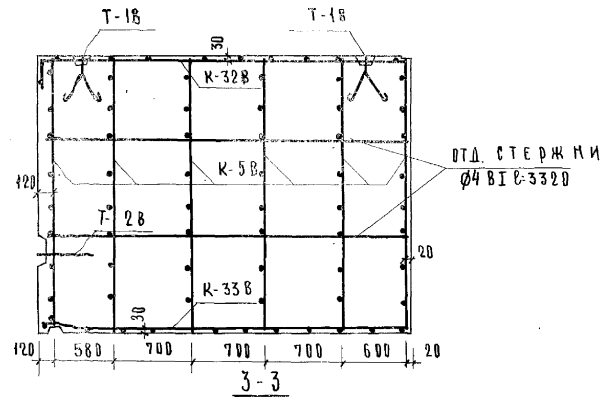
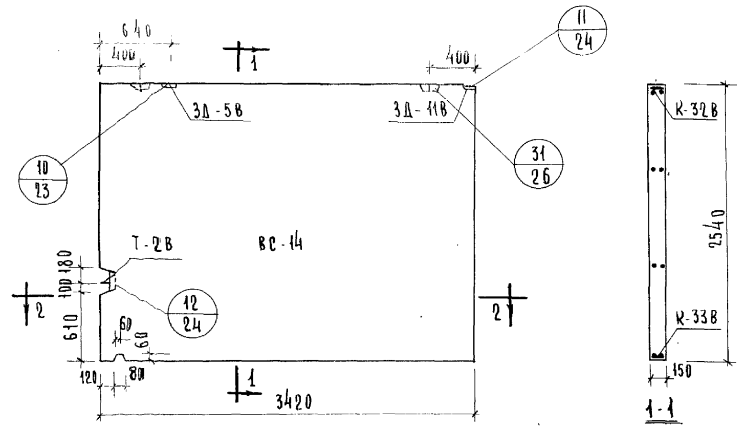


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА	К-ВД ШТ.	ВЕС - КГ		СЕЧЕНИЕ ММ.	φ12	φ10	φ5	φ4	φ12	φ8	8×130		
			МАРКИ	ВСЕГО										
BC10-1	K-16B	2	5.56	11.12	ДЛИНА М.	244	0.84	9.86	1.82	42.0	7.08	0.2		
	K-30B	2	0.94	1.82		ВЕС КГ.	2.18	0.52	1.54	0.18	10.64	2.82	4.63	
	K-31B	2	0.58	1.16	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		A-I	A-I	B-I	B-I	A-III	A-III	CT.3	
	T-2B	2	1.09	2.18		НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R _к КГ/СМ ²	2400	2400	5500	5500	4000	4000	2400	
	3A-8B	1	2.15	2.15			СЕЧЕНИЕ ММ.	φ14	φ12	φ12	φ10	φ8	φ6	φ4
	ОТД. СТЕРЖ. φ5 B I E-20M	1	—	1.08		ДЛИНА М.		30.0	0.72	2.44	1.34	0.92	25.25	0.39
ИТОГО:			19.51	ВЕС КГ.	36.3		0.64	2.18	0.83	0.36	5.58	0.04	1.5	
BC6-1T	K-35B	6	6.45	38.7	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	A-III	A-III	A-I	A-I	A-III	A-I	B-I	CT.3	
	K-36B	1	0.35	0.35		НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R _к КГ/СМ ²	4000	4000	2400	2400	4000	2400	5500	2400
	K-37B	1	0.94	0.94	СЕЧЕНИЕ ММ.		φ14	φ12	φ12	φ10	φ8	φ6	φ4	8×80
	C-6B	1	0.4	0.4		ДЛИНА М.	30.0	0.72	2.44	1.34	0.92	25.25	0.39	0.3
	T-2B	2	1.09	2.18	ВЕС КГ.		36.3	0.64	2.18	0.83	0.36	5.58	0.04	1.5
	3A-11B	1	4.58	4.58		КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	A-III	A-III	A-I	A-I	A-III	A-I	B-I	CT.3
ОТД. СТЕРЖ. φ5 B I E-20M	1	—	1.92	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R _к КГ/СМ ²	4000		4000	2400	2400	4000	2400	5500	2400	
ИТОГО:			47.43											

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BC10-1	BC6-1T
ВЕС	КГ.	700	600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.28	0.24
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ.	19.51	47.43
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркасы соединить между собой сваркой
 2. Сварные каркасы, сетки, петли, закладные детали см. 32, 33, 37, 27, 28, 29.
 3. Для BC10-1 могут быть применены открытые петли Т-2В

В. БОГОРОДСКИЙ
 И. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 В. БОГОРОДСКИЙ
 И. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АННИЩЕРОВ
 Г.Л. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г.Л. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.Л. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
НАИМ. ЗА-ТА	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		СЕЧЕНИЕ ММ.	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø8	Ø12	Ø8x80
			МАРКИ	ВСЕГО										
ВС-14	К-32В	4	3.0	3.0	ДЛИНА м.	25.53	15.0	13.9	1.34	1.22	3.18	15.0	0.72	0.3
	К-33В	1	2.80	2.80		ВЕС КГ.	2.27	336	549	0.83	1.09	6.36	5.94	0.64
	К-5В	6	1.66	9.96	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		В-I	А-I				А-III		Ст-3
	3Д-11В	4	1.58	1.58		НОРМ. СОПР. АРМ. R _н кг/см ²		5500	2400		4000		2400	
	3Д-5В	4	1.39	1.39										
	Т-1В	2	3.18	6.36										
	Т-2В	1	1.09	1.09										
	ОТД. СТЕРЖ. Ø4 В1	1320шт			1.3									
ИТОГО:				27.48										

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	Т	3.25
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.3
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ.	27.48
МАРКА БЕТОНА	—	200

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 30, 37, 27, 29.
 3. Каркасы К-5В установить Ø8 кл. А-III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. В НУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС-14 СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В ЛИСТ 20 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
Г. ПАВЛОВА
И. ПУХ.

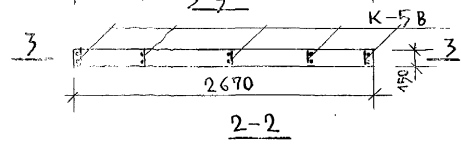
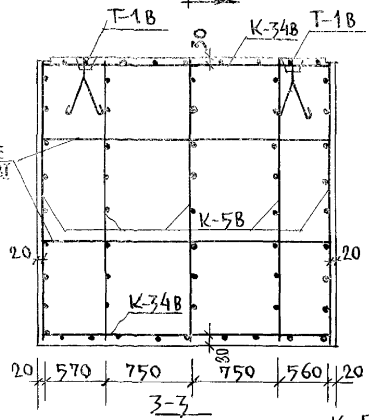
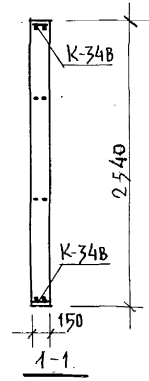
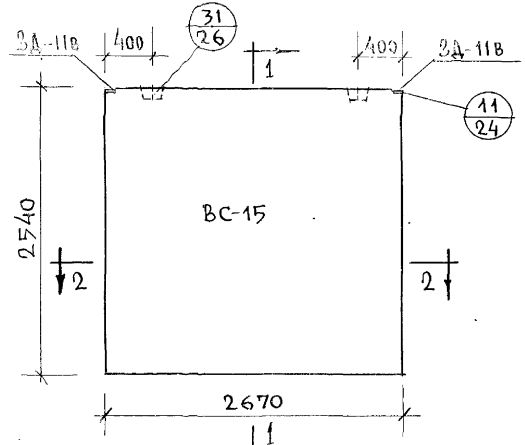
18.08.78
С. С. С. С.

СТ. ИНЖЕНЕР
ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРИЛ
СОГЛАСОВАНО

А. Я. КУШЕВ
Я. ФЕЛДМАН
Д. А. ЛЕКСА
В. АННИЩЕНКОВ

Г. ИНЖЕНЕР К.Б.
Г. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. КОНСТРУКТОР П.Р.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР.



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ.		СЕЧЕНИЕ ММ	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø18	Ø8	8x80
			МАРКИ	ВСЕГО								
BC-15	K-34B	2	2.21	4.42	ДЛИНА М	19.05	12.5	10.6	26.8	3.18	12.5	0.3
	K-5B	5	1.66	8.30		ВЕС КГ	183	2.8	4.18	1.66	6.76	4.95
	3A-11B	2	1.58	3.16	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		B-I	A-I		A-III		Ct-3
	T-1B	2	3.18	6.36		НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R _д КГ/СМ ²		5500	2400		4000	
	ОТД. СЕРЖИИ Ø4B1	106мм		1.04	ИТОГО		23.28					

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	Т	2.53
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.01
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы: 30, 37, 29.
3. Каркасы K-5B установить Ø8 кл. А III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС-15.

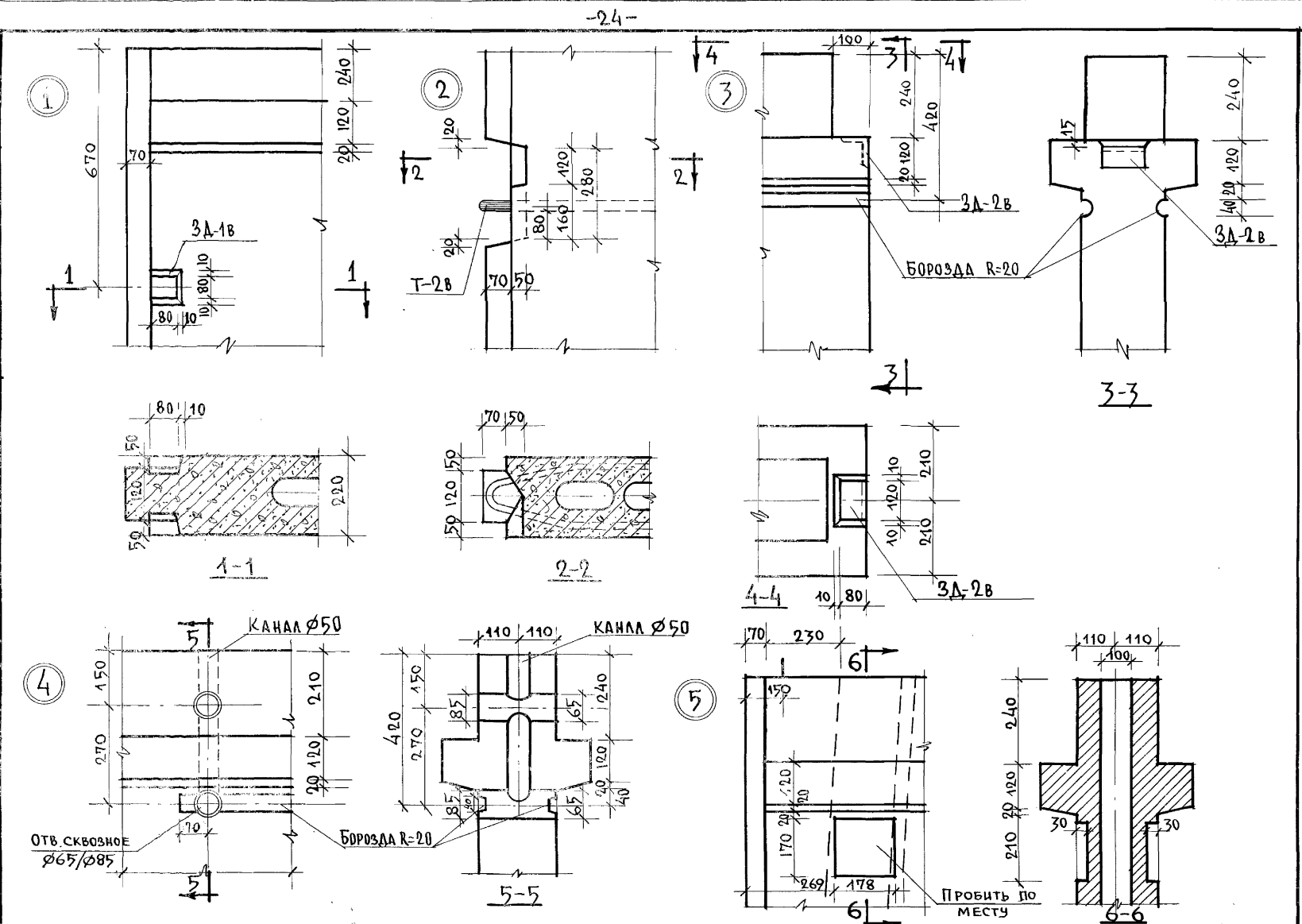
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 21

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	Д.Я. КУШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.А. ИВАНЧЕНКОВ
	ИНЖЕНЕР К.В.	В.А. ФЕЛЬМАЧ	ИНЖЕНЕР	Г.П. ПАВЛОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА	А.А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	И.П. ПУК
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.П. КОВ	СОГЛАСОВАНО	



ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

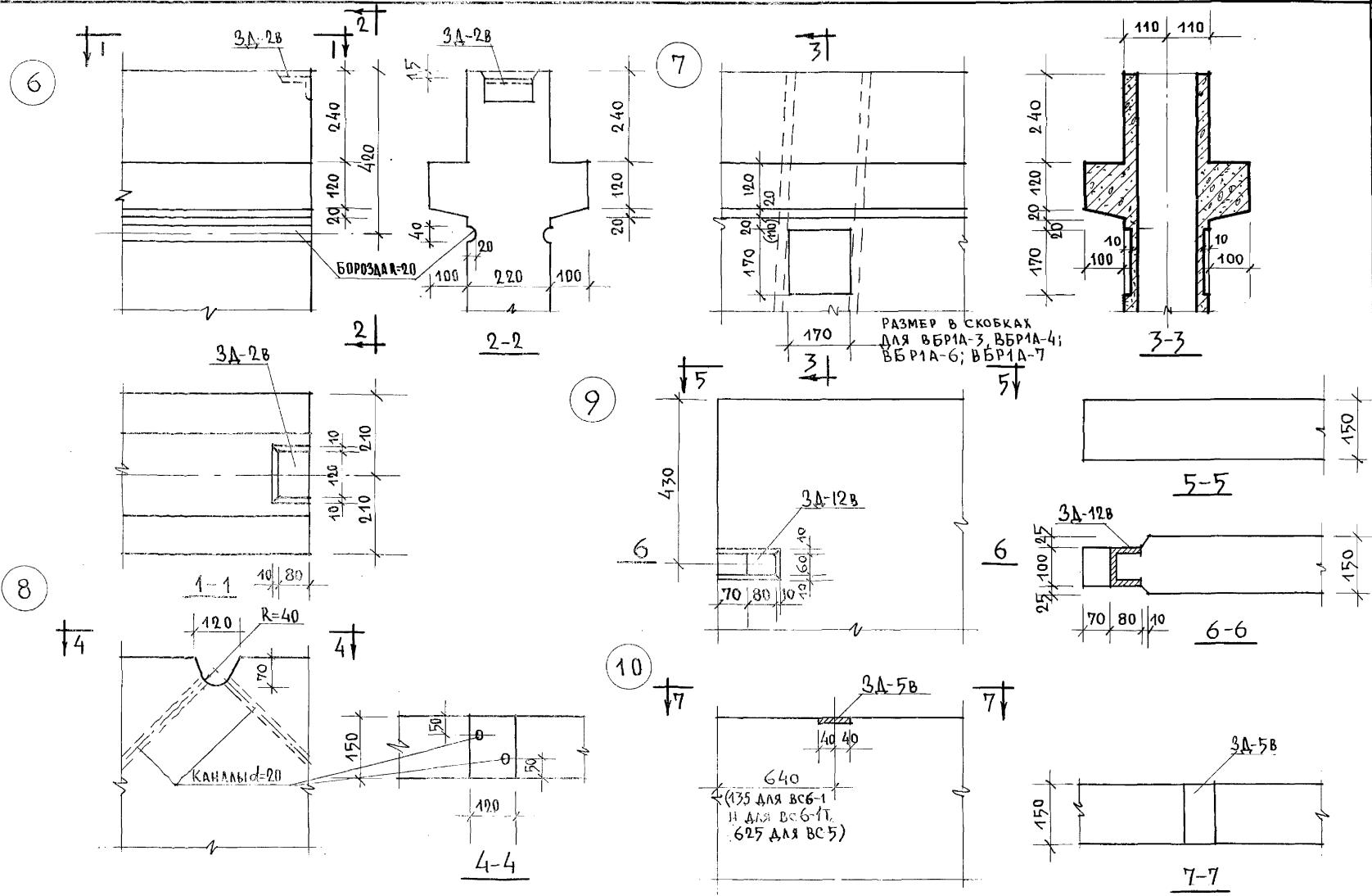
ДЕТАЛИ 1 + 5

СЕРИЯ
467А

АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ
22
1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.В. <i>Михайлов</i>	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР А.ЯКУШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР А.ЯКУШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>
	КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	ИНЖЕНЕР Г.П. ПАВЛОВА	ИНЖЕНЕР Г.П. ПАВЛОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА А.АЛЕКСИ	НАЧ. ОТДЕЛА А.АЛЕКСИ	НАЧ. ОТДЕЛА А.АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ И.П.ИХ.	ПРОВЕРИЛ И.П.ИХ.
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.И. <i>Михайлов</i>	СОГЛАСОВАНО	СОГЛАСОВАНО

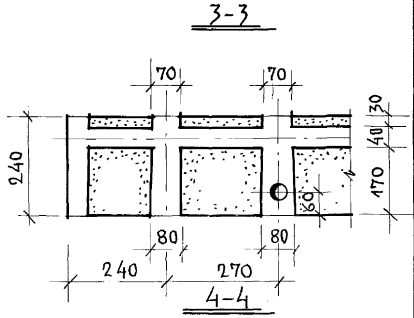
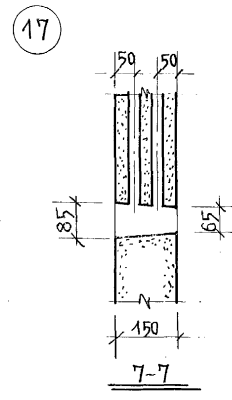
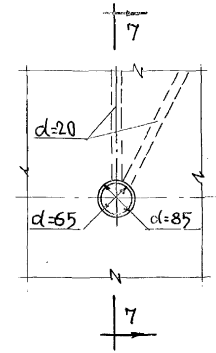
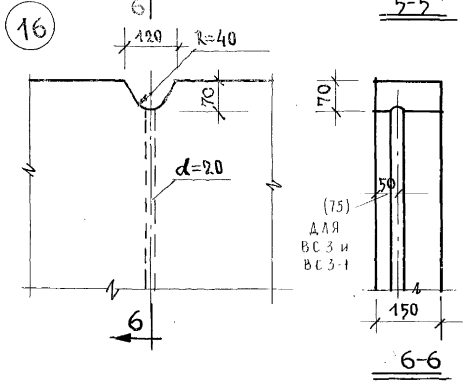
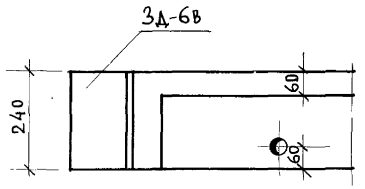
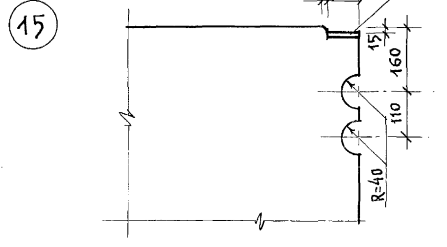
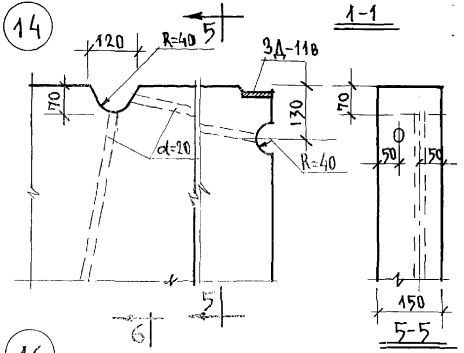
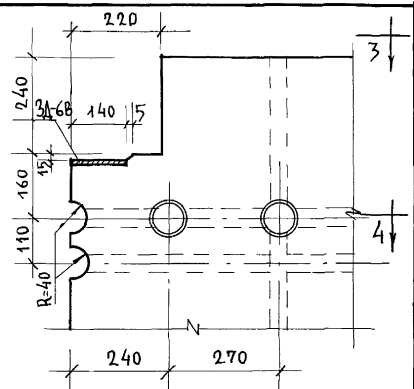
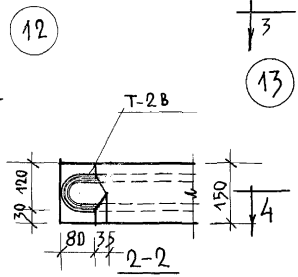
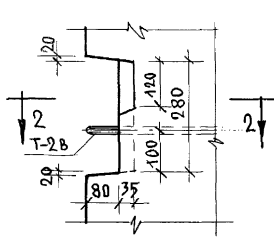
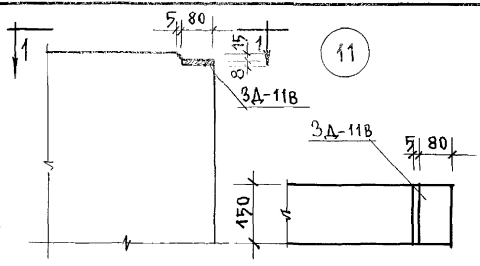


ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 6 ÷ 10

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 23	1965
---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР А. ЯКУШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР А. ФЕЛЬДМАН	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР И. ПУХ	
	ЧЛЕН ОТДЕЛА А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ В. ГУЦКОВ	СОГЛАСОВАНО Г. ПАВЛОВА	
	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР И. ПУХ	ПРОВЕРИЛ И. ПУХ	СОГЛАСОВАНО И. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР И. ПУХ	ПРОВЕРИЛ И. ПУХ	СОГЛАСОВАНО И. ПУХ

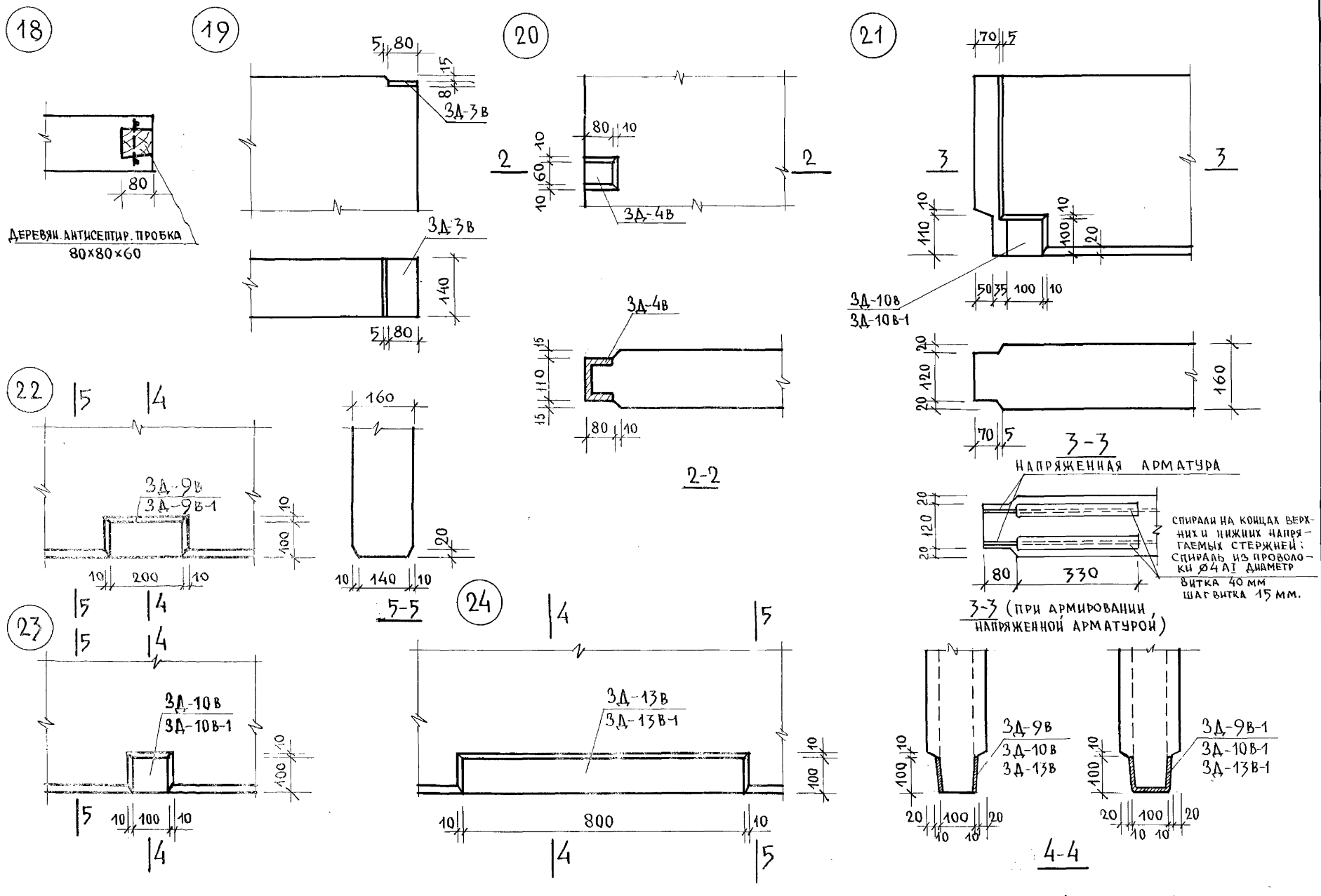


ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 11 ÷ 17

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 24	1965
------------	---------------------	---------	------

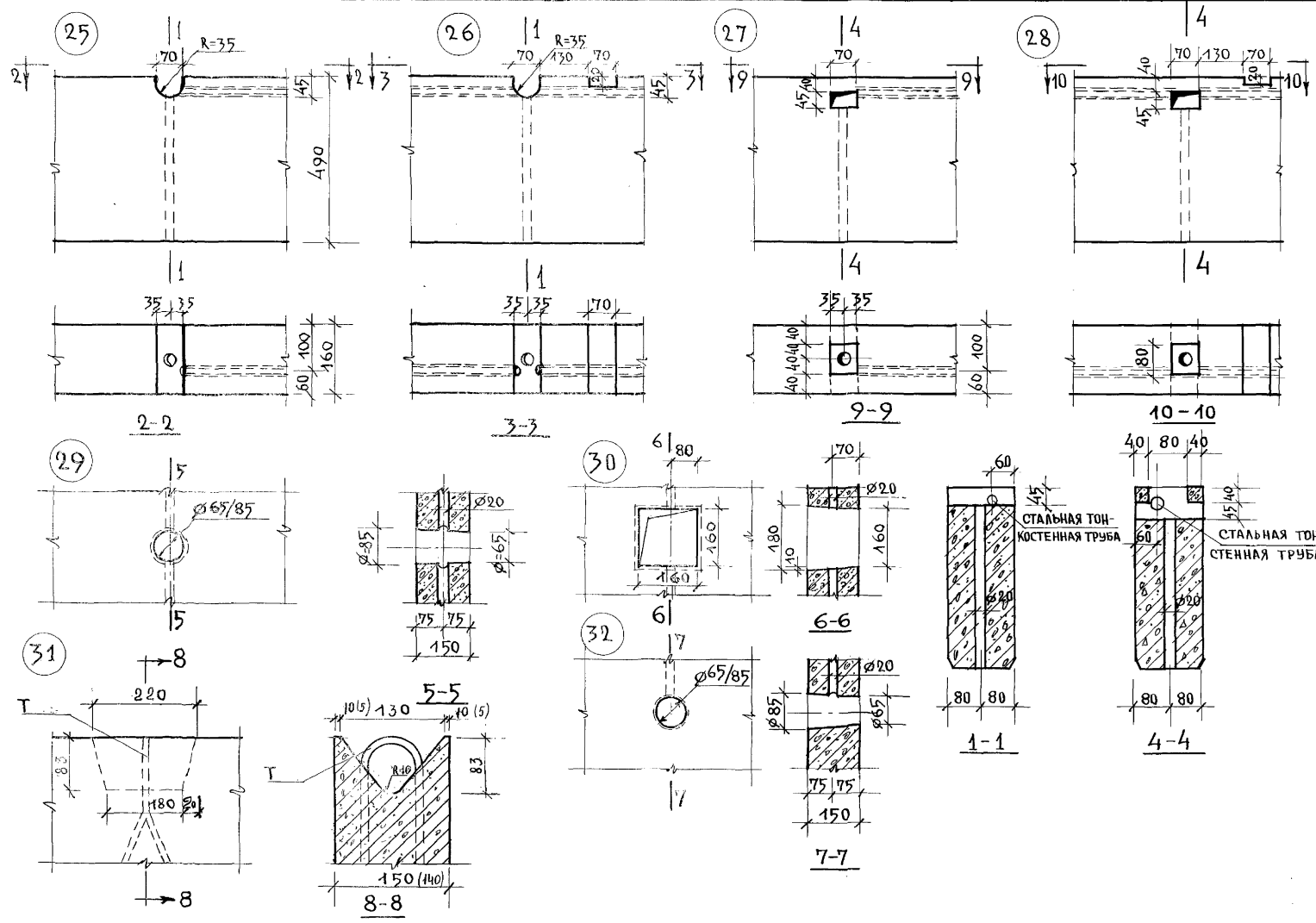
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР.	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	Д.ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУКТОР.	В.АЛЕБЕДЕВ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.Б.	А.ФЕЛЬДМАН	СТ. ТЕХНИК	В.КРУГЛЯКОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА	А.АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	Г.ПАВЛОВА
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.АННИЩЕРОВ	СОГЛАСОВАНО	



ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ДЕТАЛИ 18 ÷ 24

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 25	1965
------------	---------------------	---------	------



В. ЛЕБЕДЕВ
 Э. КРЫГАНОВА
 Г. ПАВЛОВА
 В. КУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ДИВНЯКОВ
 В. ЛЕБЕДЕВ
 Э. КРЫГАНОВА
 Г. ПАВЛОВА
 В. КУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ДИВНЯКОВ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВАЕНИЯ.

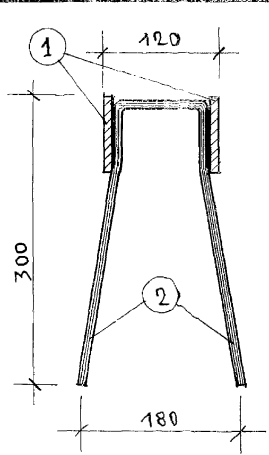
ДЕТАЛИ 25 ÷ 32

СЕРИЯ
467 А

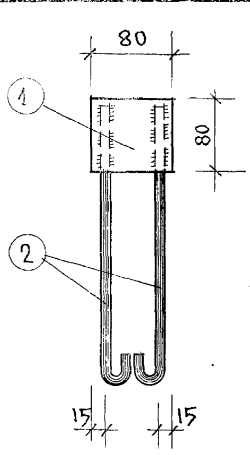
АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ
26 1965

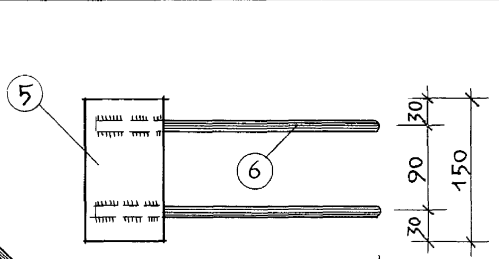
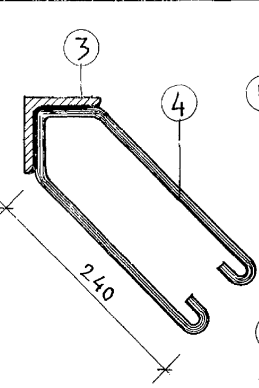
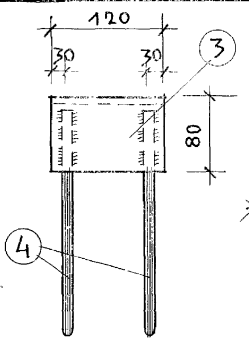
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР.	ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Мельник</i> КОНСТРУКТОР К.В. <i>Мельник</i> НАЧ. ОТДЕЛА <i>Мельник</i> ПА-КОНСТРУКТОР.ПР.	ИНЖЕНЕР А.Я. <i>Кушев</i> А.Ф. <i>Фельман</i> А.А. <i>Алекс</i> В.В. <i>Гуцков</i>	ПА-КОНСТР. ПР. ИНЖЕНЕР ПРОВЕРКА СОГЛАСОВАНО	ВАИНЫНДЕРОВ Г.П. <i>Вайнындров</i> Г.П. <i>Вайнындров</i> И.П. <i>И.П.У.К.</i>
------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------



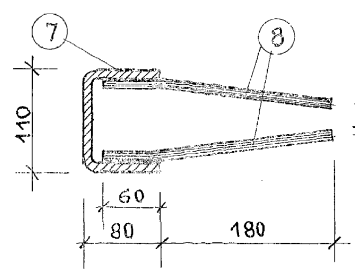
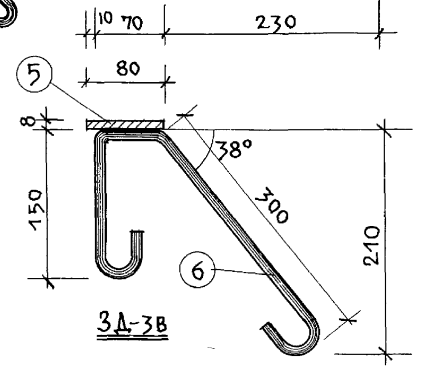
3A-1B



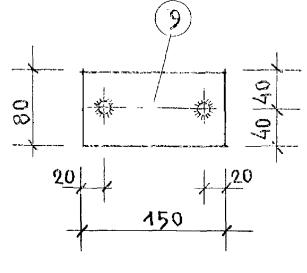
3A-2B



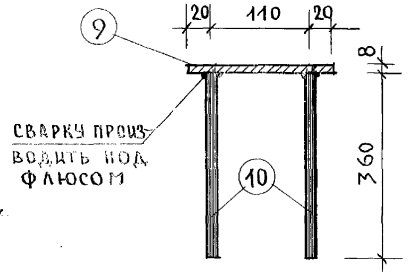
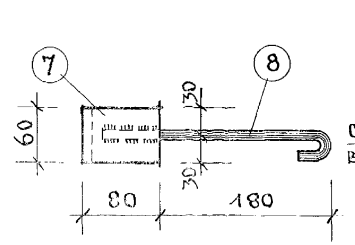
3A-3B



3A-4B



3A-5B



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД ФЛЮСОМ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм. $l_{шв}=60$ мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42
3. 3A-1B И 3A-4B ПОДВЕРГНУТЬ МЕТАЛЛИЗАЦИИ ПО СН 206-62

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

НАИМЕН.	NN ПОЗ	СЕЧЕН ИЛИ Ø	l мм	h мм	n _с	ВЕС КГ.	
						шт	М
3A-1B	1	-8x80	80	2	0.16	0.80	1.50
	2	8A I	885	2	1.77	0.70	
3A-2B	3	L80x6	120	1	0.12	0.89	1.46
	4	8A I	720	2	1.44	0.57	
3A-3B	5	-8x80	150	1	0.15	0.75	1.55
	6	10A I	650	2	1.30	0.80	
3A-4B	7	-8x60	270	1	0.27	1.02	1.46
	8	10A I	350	2	0.70	0.44	
3A-5B	9	-8x80	150	1	0.15	0.75	1.39
	10	12A III	360	2	0.72	0.64	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА A I	Ø8A I
ГОСТ 5781-61 R _н ^т =2400 кг/см ²	Ø10A I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА A III	Ø12A III
ГОСТ 5781-61 R _н ^т =4000 кг/см ²	
СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ	-8x80 -8x60 L80x6

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-1B ÷ 3A-5B.

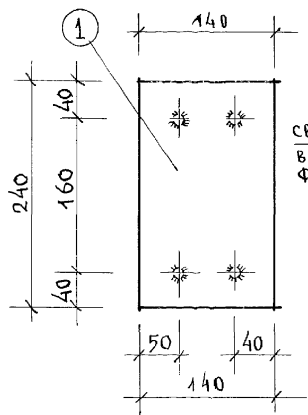
СЕРИЯ 467A

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B

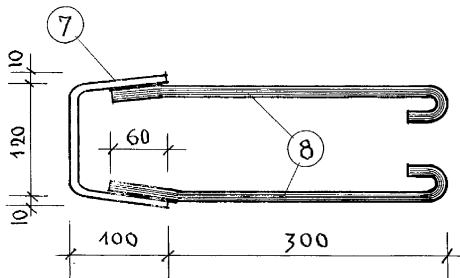
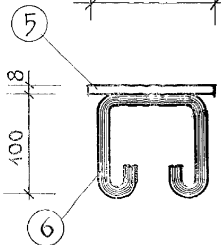
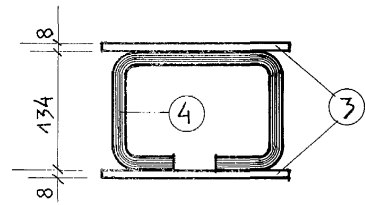
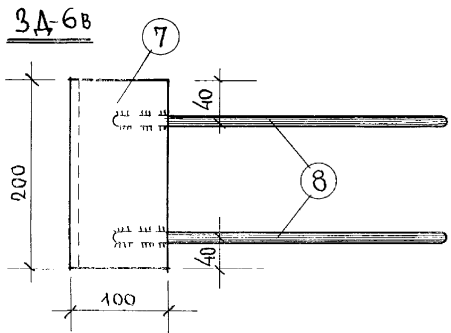
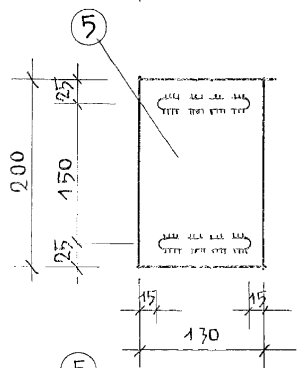
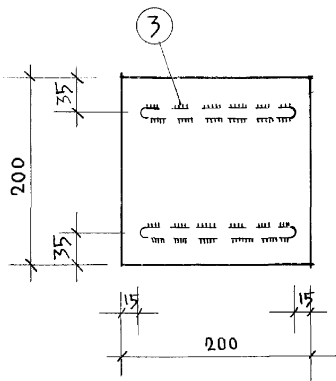
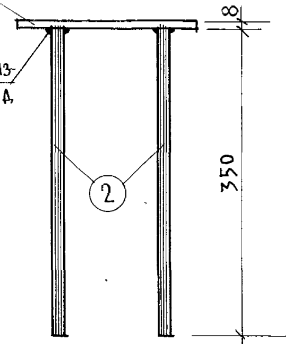
ЛИСТ 27

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 Д. А. КУШЕВ
 В. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ.
 В. ГУЦКОВ
 В. АЙНБЕНДЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ.



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД ФЛЮСОМ



НАИМЕН.	№№ ПОЗ.	СЕЧ. ИЛИ Ø	ℓ ММ	п ШТ	nℓ М	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ.	ВСЕГО
ЗД-6В	1	-8×140	240	4	0,24	2,40	3,34
	2	12A III	350	4	1,40	1,24	
ЗД-7В	3	-8×200	200	2	0,40	5,02	5,94
	4	12A I	520	2	1,04	0,92	
ЗД-8В	5	-8×130	200	4	0,20	1,63	2,15
	6	10A I	420	2	0,84	0,52	
ЗД-9В-1	7	-8×200	320	4	0,32	4,02	5,05
	8	10A I	420	4	1,68	1,03	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R _д ^н = 2400 КГ/СМ ²	Ø10A I Ø12A I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R _д ^н = 4000 КГ/СМ ²	Ø12A III
ПОЛОСОВАЯ СТАЛЬ	-8×140 -8×200 -8×130

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Высота сварных швов h_ш - 6 мм.
2. Сварку производить электродами Э-42

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗД-6В ÷ ЗД-9В-1.

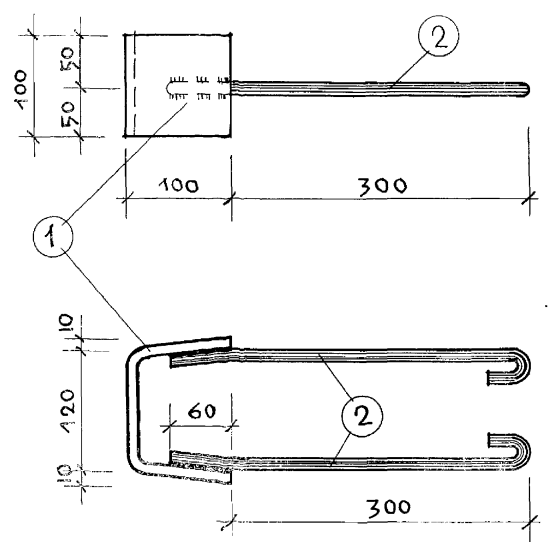
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

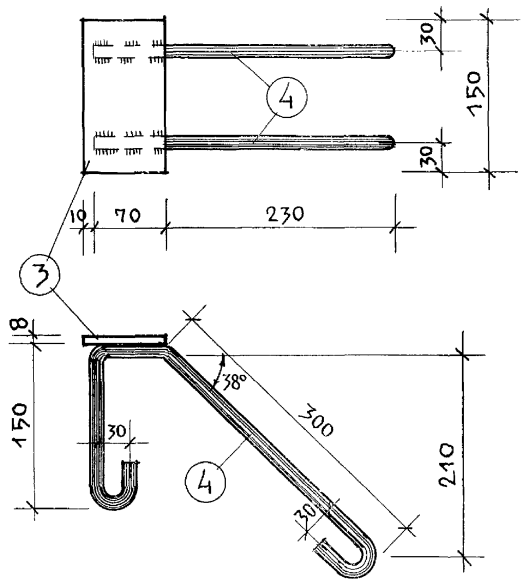
ЛИСТ 28

1965

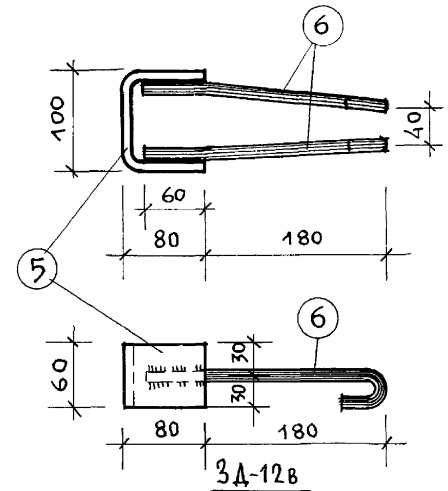
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР НАПОЛДЕЛА	И. В. КУШЕВ.	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР ПРОЕКТА	В. А. АНЧЕНДЕРОВ
	ИНЖЕНЕР В. Г. ГУЦКОВ.	И. В. КУШЕВ.	ИНЖЕНЕР М. А. АЛЕКСИ	С. П. ПАВЛОВА
	ИНЖЕНЕР М. А. АЛЕКСИ	И. В. КУШЕВ.	ИНЖЕНЕР М. А. АЛЕКСИ	И. П. ПУХ.
	ИНЖЕНЕР В. Г. ГУЦКОВ.	И. В. КУШЕВ.	ИНЖЕНЕР М. А. АЛЕКСИ	И. П. ПУХ.



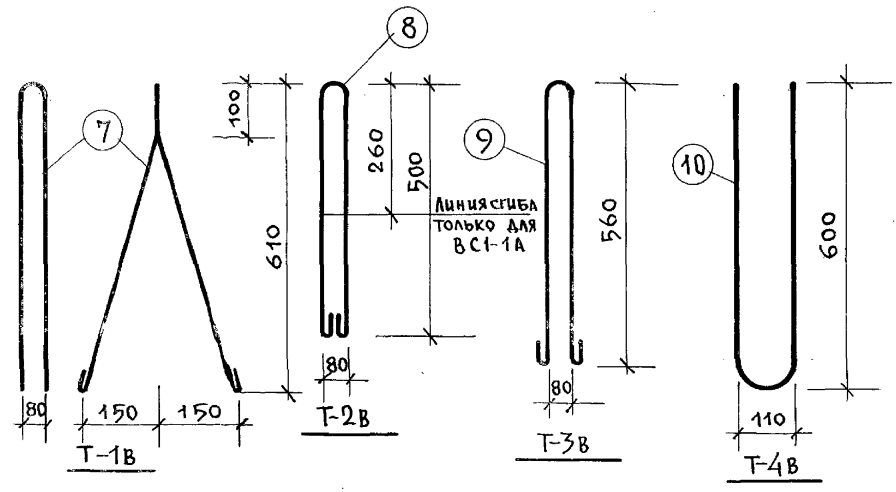
3A-10B-1



3A-11B



3A-12B



ПРИМЕЧАНИЯ:

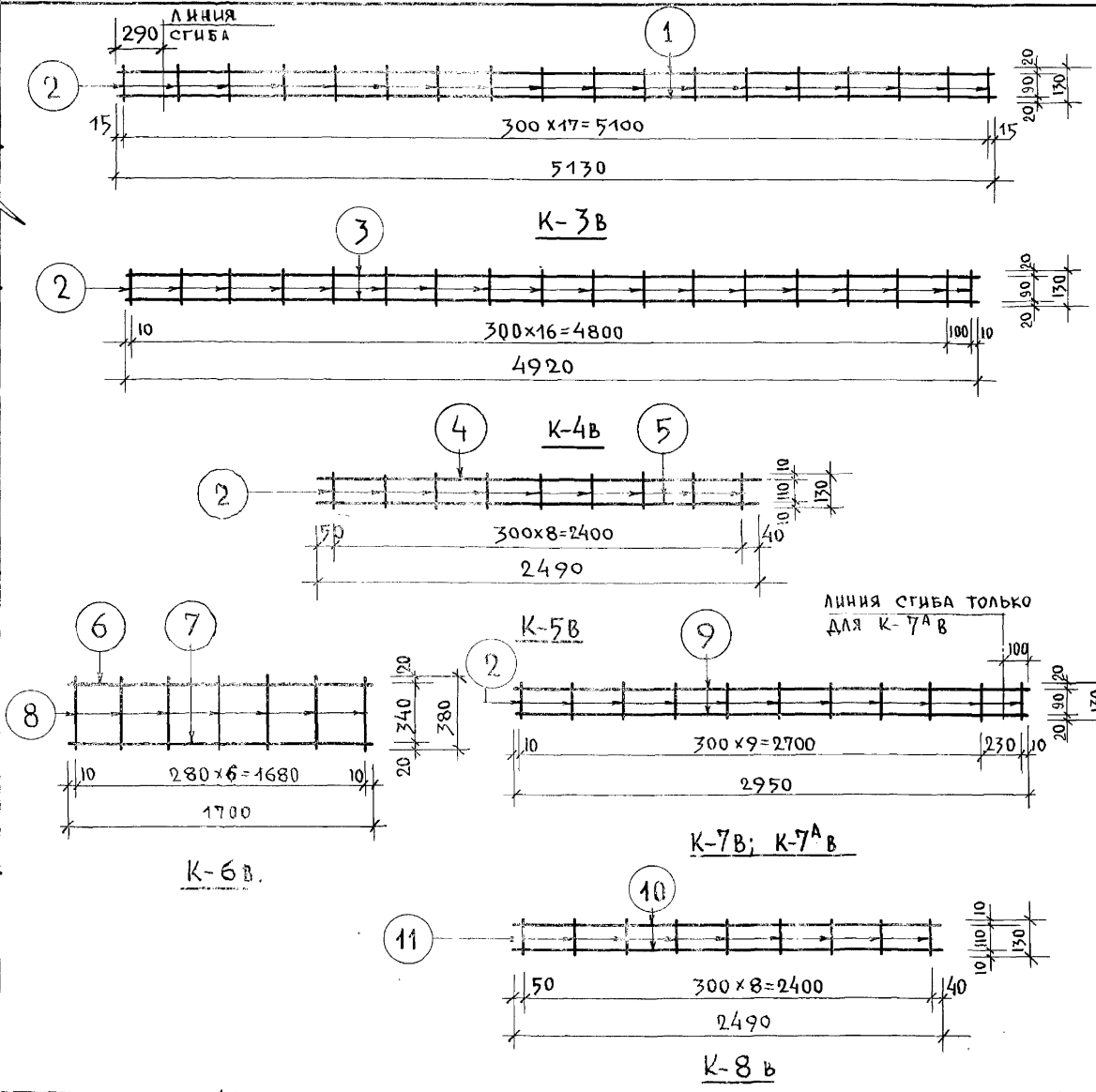
1. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.
 $r_{шв}=60$ мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42.
3. Т-2В ПОДВЕРГНУТЬ МЕТАЛЛИЗАЦИИ ПО С.Н. 206:62

НАИМЕН.	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ИЛИ Ø	R	n	R _н	ВЕС КГ.	
						1 ПОЗ	ВСЕГО
3A-10B-1	1	-8×100	320	1	0,32	2,01	2,53
	2	10A I	430	2	0,86	0,52	
3A-11B	3	-8×60	150	1	0,15	0,75	1,58
	4	10A I	670	2	1,34	0,83	
3A-12B	5	-8×60	260	1	0,26	0,98	1,38
	6	10A I	320	2	0,64	0,40	
Т-1В	7	18A I	1590	1	1,59	3,18	3,18
Т-2В	8	12A I	1220	1	1,22	1,09	1,09
Т-3В	9	16A I	1440	1	1,44	2,27	2,27
Т-4В	10	12A I	1280	1	1,28	1,14	1,14

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ: СТАЛЬ КЛ. А-I ГОСТ 5781-61 R _н =2400 кг/см ²	10A I 12A I 16A I 18A I
СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ	-8×60 -8×100

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-10B-1 ÷ 3A-12B; ПЕТАЛИ Т-1B ÷ Т-4B.	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 29	1965
---------------------------------	---------------------------------------------------------	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б. ШИШОВ	А.Я. КИШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.А. АЛЕКСАНДРОВ	В.А. АЛЕКСАНДРОВ
	НАЧ. ОТДЕЛА В.А. АЛЕКСАНДРОВ	А.А. ФЕЛЬДМАН	С.Т. ИНЖЕНЕР В.А. БОГДАНОВ	В.А. БОГДАНОВ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.А. АЛЕКСАНДРОВ	В.А. ТИЦКОВ	ИНЖЕНЕР И.П. ПУХ	И.П. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.А. АЛЕКСАНДРОВ	В.А. АЛЕКСАНДРОВ	ПРОВЕРИЛ В.А. АЛЕКСАНДРОВ	В.А. АЛЕКСАНДРОВ



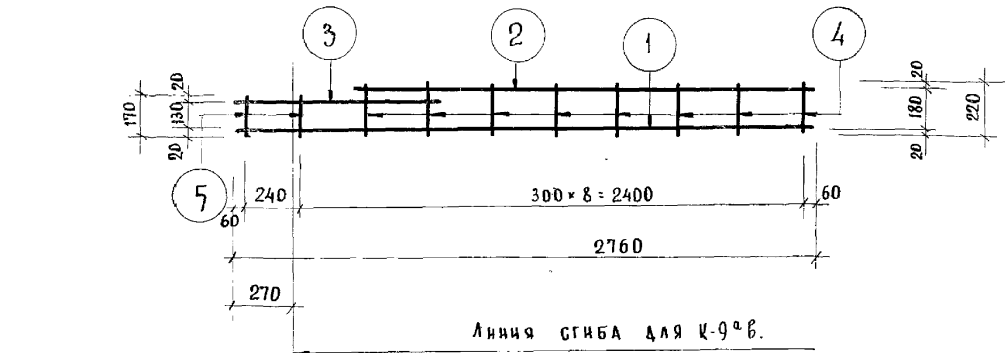
НАИМ. КАРКАСА	N ПОЗ	Ø ММ	е ММ	n ШТ	nе М	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ.	КАРКАСА
К-3в	1	8А-I	7130	2	10.26	4.05	4.28
	2	4В-I	130	18	2.34	0.23	
К-4в	3	8А-I	4920	2	2.84	3.89	4.12
	2	4В-I	130	18	2.34	0.23	
К-5в	4	6А-I	2490	1	2.49	0.56	1.66
	5	8А-III	2490	1	2.49	0.99	
К-6в	6	14А-III	1700	1	1.70	2.06	3.32
	7	8А-I	1700	1	1.70	0.67	
К-7в	8	6А-I	380	7	2.66	0.59	2.47
	9	8А-I	2950	2	5.90	2.33	
К-7АВ	2	4В-I	130	11	1.43	0.14	3.08
	10	10А-I	2490	2	4.98	3.10	
К-8в	11	5В-I	130	9	1.17	0.18	

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 R _т ^к = 2400 кг/см ²	Ø6 А-I Ø8 А-I Ø10 А-I
ХОЛОДНОКАТАНАЯ ПРОВОЛОКА КЛАССА В I ГОСТ 6727-53 R _т ^к = 5500 кг/см ²	Ø4 В-I Ø5 В-I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ 5781-61 R _т ^к = 4000 кг/см ²	Ø14 А-III Ø8 А-III

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 13-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-3В + К-8В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III часть 3В	Лист 30	1965
---------------------------------	-----------------------------	------------	---------------------	---------	------

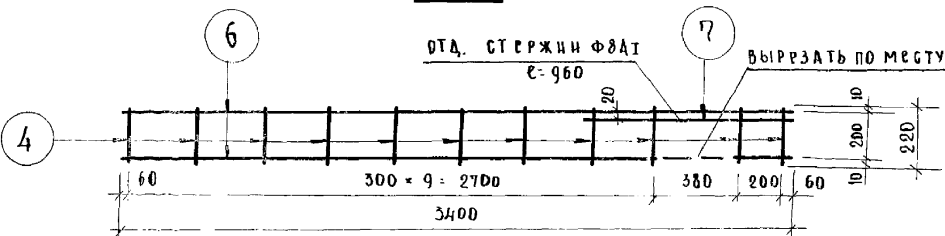
В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАРАЛОВА
 И. ВУЗ.
 Ст. инженер.
 Инженер.
 Проверил
 Согласовано:
 Яковлев
 Фальман
 А. Алекс
 В. Айбиндеров.
 Гл. инженер К.Б.
 Гл. конструктор К.Б.
 Нач. отдела
 Гл. конструктор пр.
 Конструкторское бюро
 по железобетону
 Госстроя РСФСР.



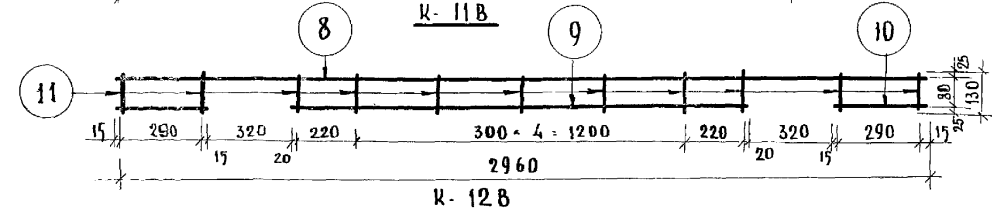
К-9В; К-9^{аВ}



К-10В



К-11В



К-12В

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ.							
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	ℓ ММ	h ШТ	ℓс М	ВЕС кг	
						1 ПОЗ.	КАРКАС
К-9В К-9 ^{аВ}	1	8А I	2760	1	2.76	1.09	2.55
	2	8А I	2220	1	2.22	0.88	
	3	8А I	960	1	0.96	0.38	
	4	4В I	220	8	1.76	0.17	
	5	4В I	170	2	0.34	0.03	
К-10В	5	4В I	170	11	1.87	0.18	3.24
	6	8А I	3400	2	6.80	2.68	
	7	8А I	960	1	0.96	0.38	
К-11В	4	4В I	220	11	2.42	0.24	3.30
	6	8А I	3400	2	6.80	2.68	
	7	8А I	960	1	0.96	0.38	
К-12В	8	12А III	2960	1	2.96	2.63	4.44
	9	12А III	1680	1	1.68	1.49	
	10	5В I	320	2	0.64	0.10	
	11	5В I	130	11	1.43	0.22	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I	ГОСТ 5781-61	R _с ^н = 2400 кг/см ²
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III	ГОСТ 5781-61	R _с ^н = 4000 кг/см ²
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА кл. В I	ГОСТ 6727-53	R _с ^н = 5500 кг/см ²

Примечание:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-9В ÷ К-12В.

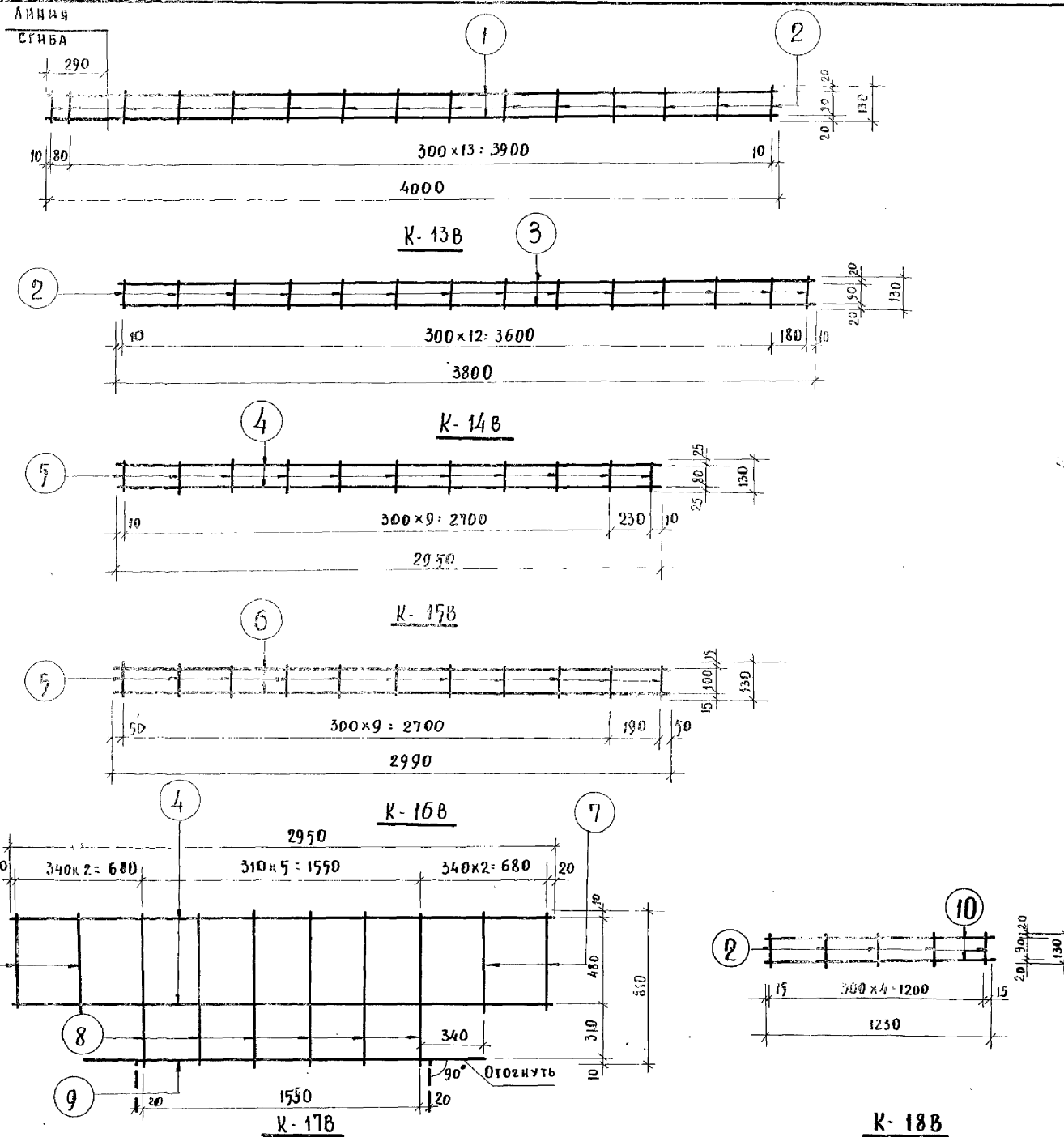
Серия 467А

Альбом III часть 3В

Лист 31

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖЕН. ИБ.	А. ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУК. ПР.	В. ГУЦКОВ
	ГЛАВ. КОНСТР. КВА.	Я. ФЕЛЬМАН	ИНЖЕНЕР.	Г. ПАВЛОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	Х. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	И. ПУХ	
ГЛАВ. КОНСТР. ПР.	В. АННИЩИНДЕРОВ	СОГЛАСОВАНО:		



НАИМ. КАРКАСА.	МН ПОЗ.	Ф ММ.	Е ММ.	Л ШТ.	ПР М.	ВЕС КГ.	
						1 ПОЗ.	КАРКАС.
К-13В	1	8А I	4000	2	8,00	3,16	3,35
	2	4В I	130	15	1,95	0,19	
К-14В	3	8А I	3800	2	7,60	3,00	3,18
	2	4В I	130	14	1,82	0,18	
К-15В	4	12А III	2950	2	5,9	5,25	5,47
	5	5В I	130	11	1,43	0,22	
К-16В	6	12А III	2990	2	5,98	5,34	5,56
	5	5В I	130	11	1,43	0,22	
К-17В	4	12А III	2950	2	5,9	5,25	8,29
	9	12А III	2230	1	2,23	1,98	
	7	5В I	500	4	2,0	0,31	
К-18В	8	5В I	810	6	4,86	0,75	1,03
	10	8А I	1230	2	2,46	0,97	
	2	4В I	130	5	0,65	0,06	

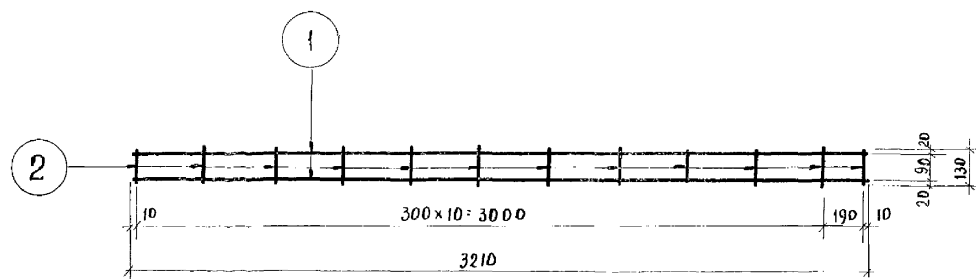
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОГЯНУТАЯ	4В I
ГОСТ 6727 - 53. R _т = 5500 кг/см ²	5В I
ГОРЯЧКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	12А III
ГОСТ 5781 - 61 R _т = 4000 кг/см ²	
ГОРЯЧКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	8А I
ГОСТ 5781 - 61 R _т = 2400 кг/см ²	

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-53.

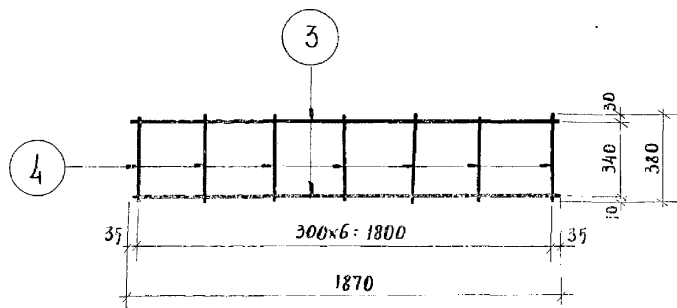
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-13В ÷ К-18В.

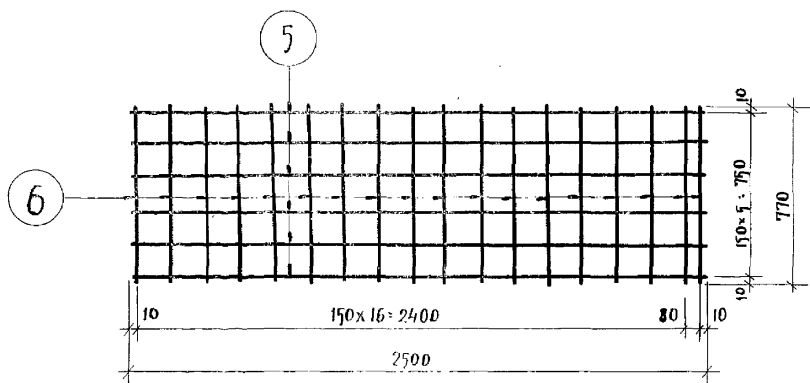
СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 32	1965
---------------	------------------------	------------	------



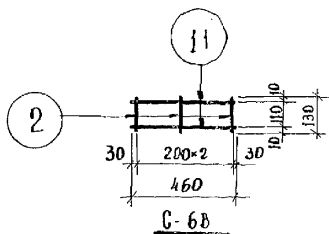
К-19В



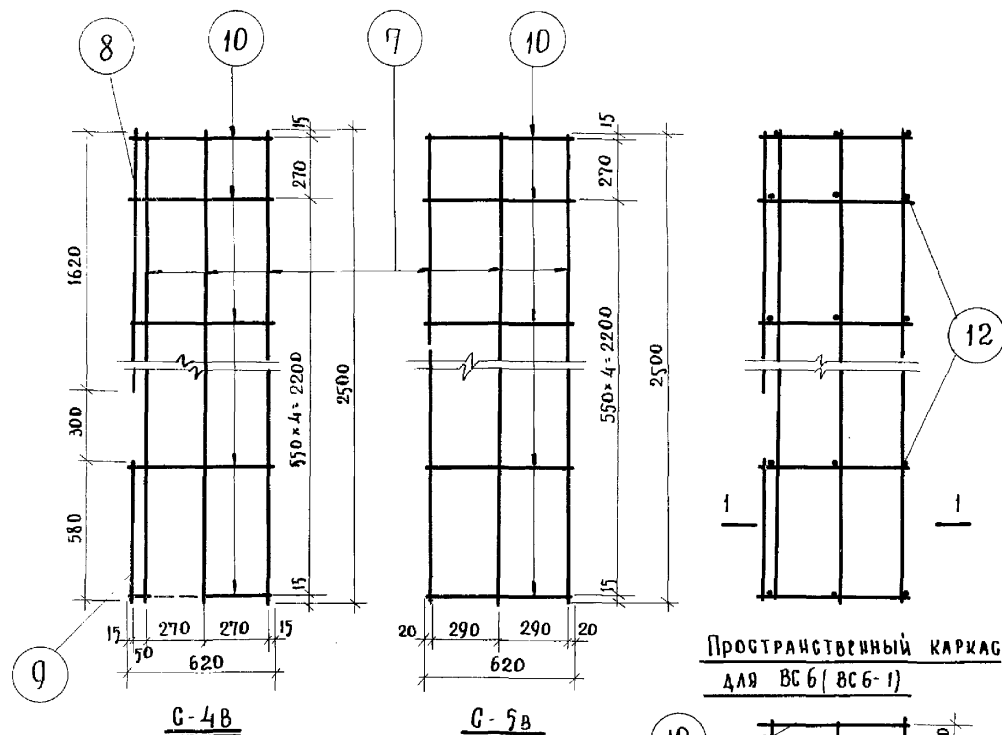
К-20В



С-3В



С-6В



С-4В

С-5В

ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС
ДЛЯ ВС6 (ВС6-1)

С-5 для ВС6
С-4 для ВС6-1

1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК								
Наим. элем.	НМ поз.	Ф мм.	ℓ мм.	п шт.	ℓ м.	Вес кг		
						поз.	Общ.	
К-19В	1	8А-I	3210	2	6,42	2,54	2,69	
	2	4В-I	130	12	1,56	0,15		
К-20В	3	8А-I	1870	2	3,74	1,48	1,74	
	4	4В-I	380	7	2,66	0,26		
С-3В	5	4В-I	2500	6	1,500	1,48	2,85	
	6	4В-II	770	18	13,90	1,37		
С-4В	7	12А-III	2500	3	7,50	6,66	7,97	
	8	6А-I	1620	1	1,62	0,36		
	10	6А-I	620	6	3,72	0,82		
С-5В	7	12А-III	2500	3	7,50	6,66	7,48	
	10	6А-I	620	6	3,72	0,82		
С-6В	2	4В-I	130	3	0,39	0,04	0,40	
	11	8А-III	460	2	0,92	0,36		
ИТА. СТ. П.	12	5В-I	140	1	0,14	0,022	0,022	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Проволока ХОЛОДНОТЯНУТАЯ кл. В-I ГОСТ 6727-53 R _т ^H : 5500 МПа/см ²	4В-I 5В-I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ кл. А-II ГОСТ 5781-61 R _т ^H : 4000 МПа/см ²	8А-II 12А-II
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ кл. А-I ГОСТ 5781-61 R _т ^H : 2400 МПа/см ²	6А-I 8А-I

Примечание:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ.
 ГОССТРОЯ РСФСР.
 Гл. инженер. ИБ. *В. Богданов*
 Гл. констр. ИБ. *Г. Павлова*
 Нач. отдела. *И. Пух.*
 Гл. констр. пр. *А. Жушев*
 Ст. инженер. *Я. Фельман*
 Инженер. *К. Алексич*
 Проверил. *В. Анбиндров*
 Согласовано:
 В. Богданов
 Г. Павлова
 И. Пух.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-19В, К-20В И СЕТКИ С-3В ÷ С-6В.

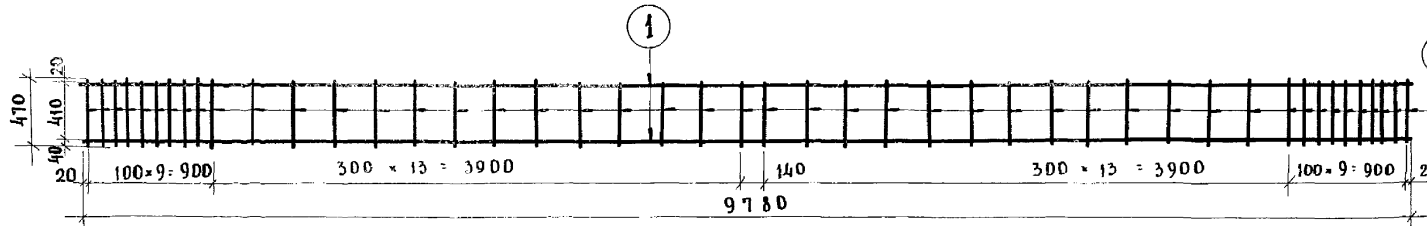
СЕРИЯ
467А

АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3В

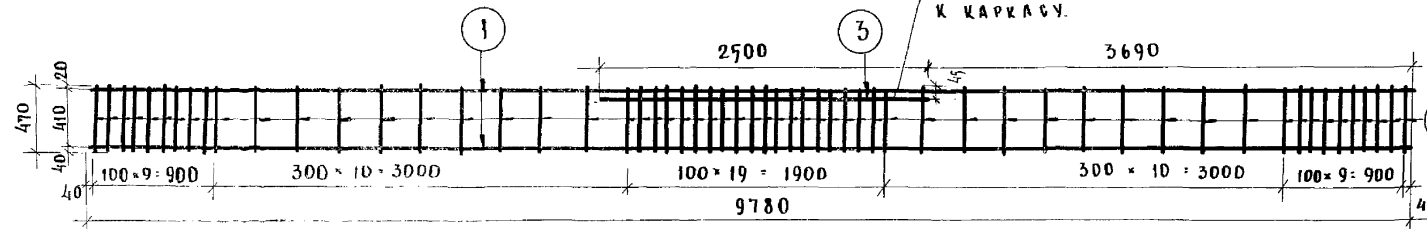
ЛИСТ
33

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Михайлов</i>	А. ЯКУШЕВ	В. АЛЕВАНДРОВ	В. АЛЕВАНДРОВ	В. АЛЕВАНДРОВ
	ГЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. <i>Сидорова</i>	Ч. АРЛЬМАН	С. ПРОВЕРИЛ	С. ПРОВЕРИЛ	С. ПРОВЕРИЛ
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Сидорова</i>	А. АЛЕКСИ	СОГЛАСОВАНО:	СОГЛАСОВАНО:	СОГЛАСОВАНО:
	ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР. <i>Сидорова</i>	В. АЛЕВАНДРОВ			
					В. АЛЕВАНДРОВ. Э. КРУГЛОВА. Г. ПАВЛОВА.



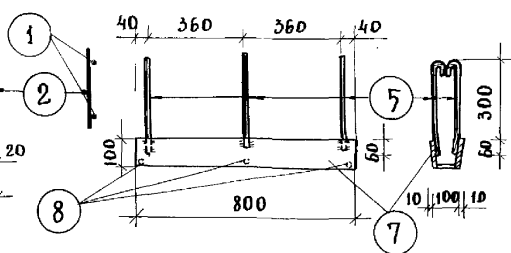
К - 22 в



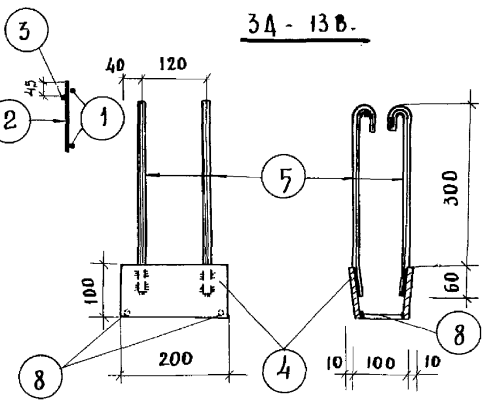
К - 21 в.

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ АРМАТУР									
НАИМ. КАРКАСА	ПОЗ.	Ф	R	П	ПР	ВЕС КГ.		ПОЗИЦ.	ОБЩИЙ
						ММ	М		
К-21В.	1	8А I	9780	2	19.56	7.73			
	2	8А I	470	58	27.2	10.7		25.8	
	3	22А III	2500	1	2.5	7.47			
К-22В.	1	8А I	9780	2	19.56	7.73			
	2	8А I	470	46	21.6	8.54		16.27	
3А-9В.	4	100-В	200	2	0.4	2.52			
	5	10А I	445	4	1.78	1.1		3.72	
	8	10А I	80	2	0.16	0.1			
3А-10В.	6	100-В	100	2	0.2	1.26			
	5	10А I	445	2	0.89	0.55		1.86	
	8	10А I	80	1	0.08	0.05			
3А-13В.	7	100-В	800	2	1.6	10.08			
	5	10А I	445	6	2.67	1.65		11.88	
	8	10А I	80	3	0.24	0.15			

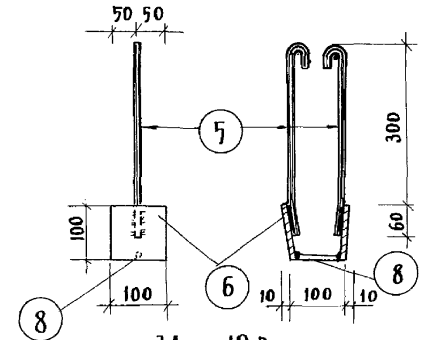
ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I	ГОСТ 5781-61	Ф 8А I
	$R_s = 2400 \text{ кг/см}^2$	Ф 10А I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III	ГОСТ 5781-61	Ф 22А III
	$R_s = 4000 \text{ кг/см}^2$	



3А - 13 В.



3А - 9 В.

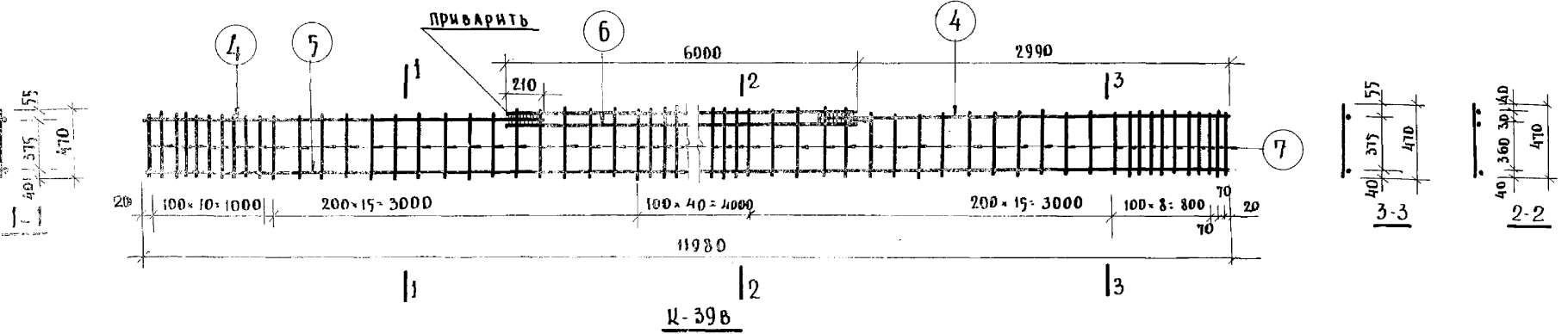
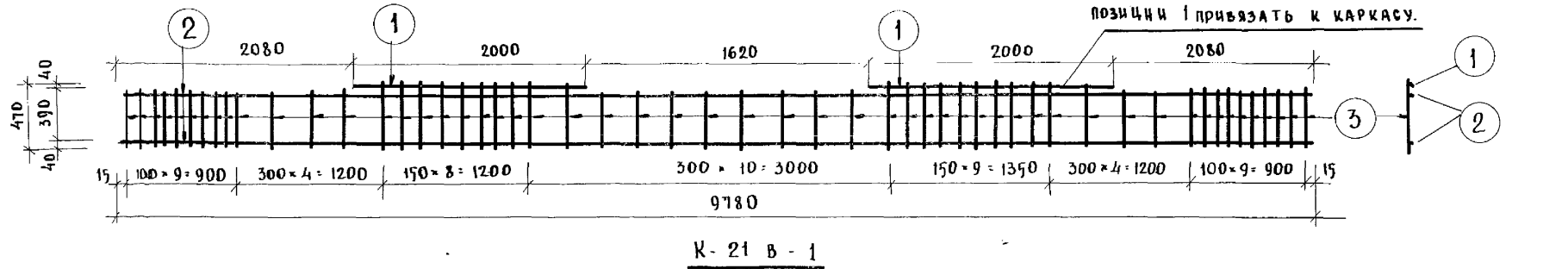


3А - 10 В.

ПРИМЕЧАНИЕ:
СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-21В; К-22В; 3А-9В; 3А-10В; 3А-13В.	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 34	1965
----------------------------------	------------------------------------------------------	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ. ГОССТРОЯ РСФСР	ГА. ИНЖЕН. К.Б. ГА. КОНСТР. КЕБ...	А. ЯКУШЕВ В. ФАЛЬМАН.	ВРА. КОНСТР. С.Т. ТЕХНИК	В. ЛЕБЕДЕВ Э. КРУТЯКОВА.
	НАЧ. ОТДЕЛА. ГА. КОНСТРУК. ПР.	Д. АЛЕКСИ В. АИВЫНЦЕВ.	ПРОВЕРИЛ СОГЛАСОВАНО:	Г. ПАВЛОВА.
	(Blank)	(Blank)	(Blank)	(Blank)
	(Blank)	(Blank)	(Blank)	(Blank)



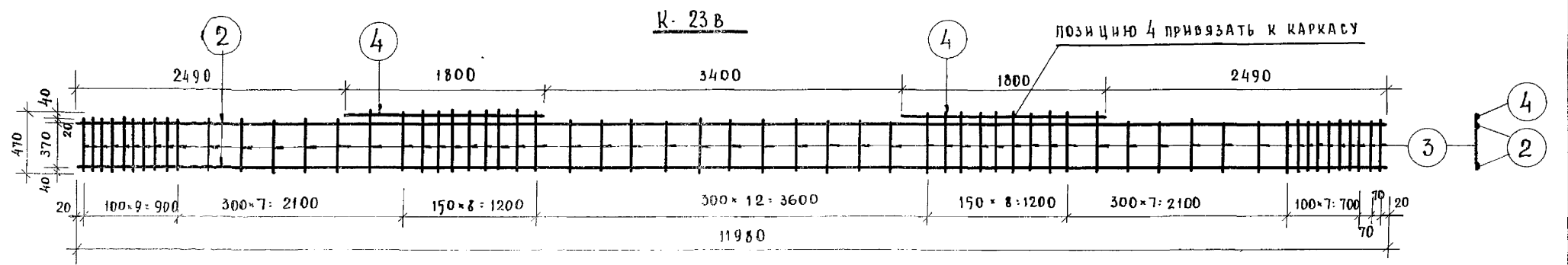
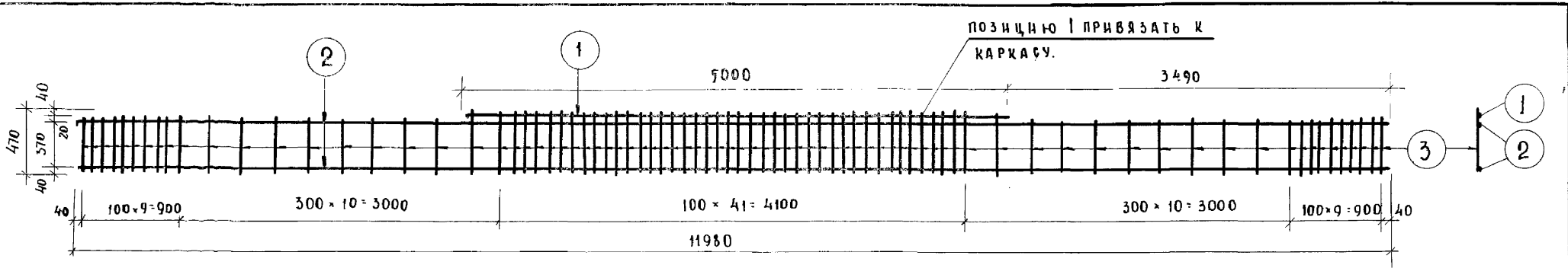
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	ПОР.	Ф. ММ.	С. ММ.	П. ШТ.	ПР. М.	1 ПОЗ.	КАРКАСА	
К-21В-1	1	22AIII	2000	2	4.00	12.00	25.04	
	2	5B-I	9780	2	19.56	3.04		
	3	8A-I	470	54	25.40	1.00		
К-39В	4	10AIII	3200	2	6.40	3.95	89.65	
	5	20AIII	11980	1	11.98	2.96		
	6	20AIII	6000	2	12.00	29.7		
	7	10AII	470	91	42.77	26.4		

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.	
Горячекатаная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 R _с ^H = 4000 кг/см ²	φ 10AIII φ 20AIII φ 22AIII
Горячекатаная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 R _с ^H = 2400 кг/см ²	φ 8AI φ 10AI
Проволока холоднотянутая кл. В-I ГОСТ 6727-53 R _с ^H = 5500 кг/см ²	φ 5BI

ПРИМЕЧАНИЕ:
 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ
 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-21В-1; и К-39В /для ВС 7м-Т-1 и ВС 9м-Т-2/	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 35	1965
-------------------------------------	-----------------------------------------------------------------	---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР КВ. <i>В. ЛЕБЕДЕВ</i>	А. ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУКТ. <i>В. ЛЕБЕДЕВ</i>	В. ЛЕБЕДЕВ.
	ГЛАВ. КОНСТРУКТ. КВ. <i>С. КРУТЯКОВА</i>	А. ФЕЛЬМАН	С.Т. ТЕХНИК. <i>С. КРУТЯКОВА</i>	С. КРУТЯКОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>С. АЛЕКСИ</i>	Д. АЛЕКСИ	ПРОВЕРЯЮЩИЙ <i>С. АЛЕКСИ</i>	Г. ПАРВОВА.
	ГЛАВ. КОНСТРУКТ. ПР. <i>В. АКИМОВ</i>	В. АКИМОВ	СОСТАВЛЯЮЩИЙ <i>В. АКИМОВ</i>	

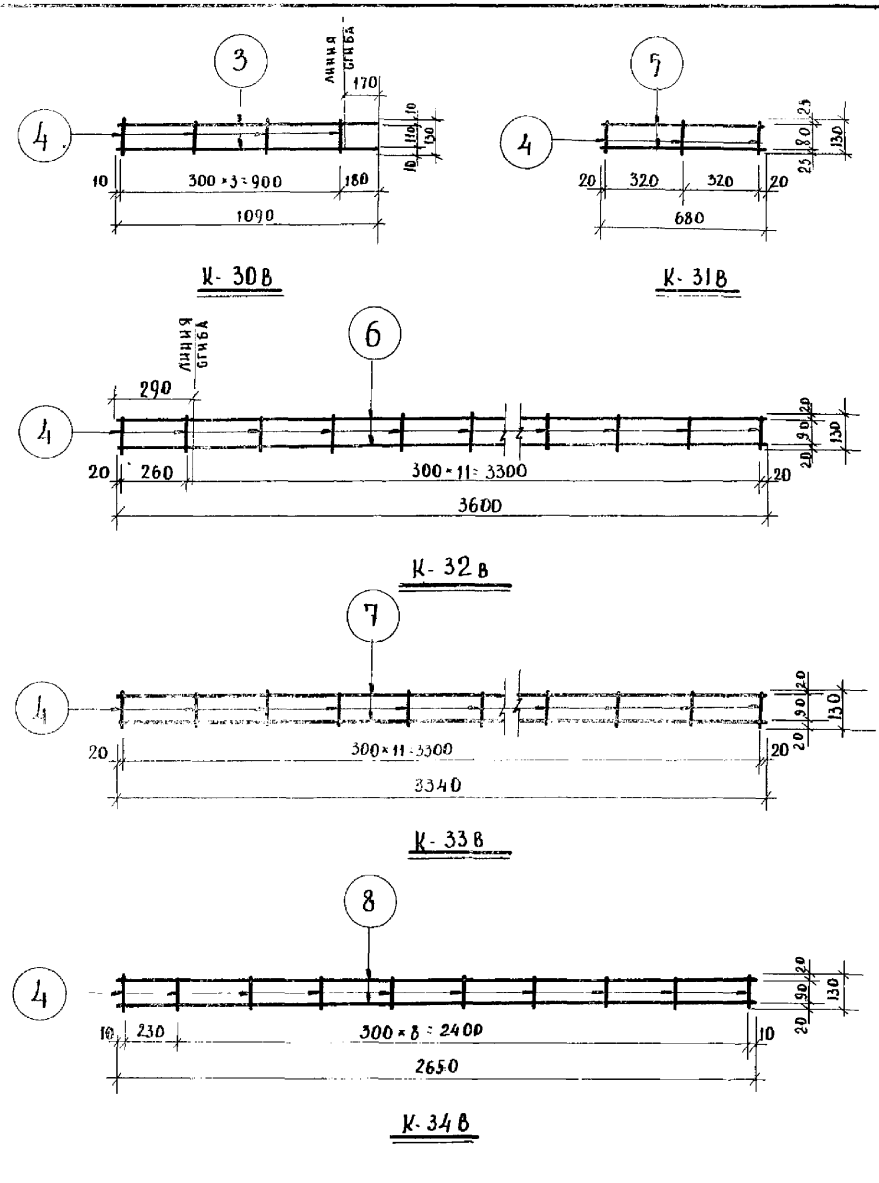
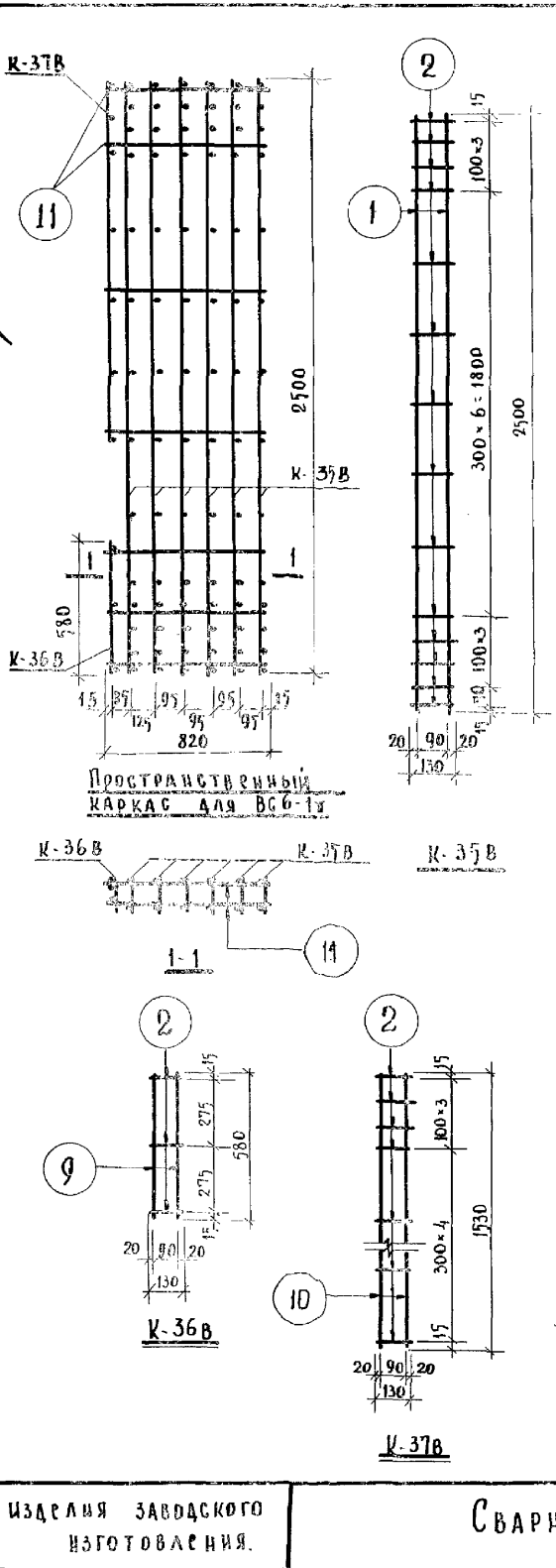


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА 1 КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	ПАЗ.	Ф. ММ.	L ММ.	П ШТ	ПС М	1 ПАЗ.	КАРКАСА
К-23В	1	22А-III	5000	1	5.00	14.90	33.4
	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	
	3	8А-I	470	80	37.6	1.48	
К-24В	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	18.2
	3	8А-I	470	61	28.6	11.3	
	4	12А-III	1800	2	3.60	3.20	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Горячекатаная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 R _с ^т : 4000 кг/см ²	Ф12А-III Ф22А-III
Проволока холодноотянутая ГОСТ 6727-53 R _с ^т : 5500 кг/см ²	Ф5В-I
Горячекатаная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 R _с ^т : 2400 кг/см ²	Ф8А-I

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-23В и К-24В / для ВС9 и; ВС9 н-1; ВС9 н-Т)	Серия 467А	Альбом III часть 3В	Лист 36	1965
----------------------------------	-----------------------------------------------------------------	------------	------------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕН. К.Б. *В. Борода*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. К.Б. *Т. Павлова*
 НАЧ. ОТДЕЛА *И. Пух.*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. ПР. *В. Арбиндров.*
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АРБИНДРОВ.
 СГ. ИНЖЕНЕР *В. Борода*
 ИНЖЕНЕР *Т. Павлова*
 Проверил *И. Пух.*
 СОГЛАСОВАНО:



ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ТУ 73-58.

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ.							
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	L ММ	л ШТ	лР М	Вес кг	
						ПОЗ.	КАРКАС
K-30B	3	8A III	1090	2	2,18	0,86	0,91
	4	4B I	130	4	0,52	0,05	
K-31B	5	8A III	680	2	1,36	0,54	0,58
	4	4B I	130	3	0,39	0,04	
K-32B	6	8A I	3600	2	7,20	2,84	3,0
	4	4B I	130	13	1,69	0,16	
K-33B	7	8A I	3340	2	6,68	2,65	2,80
	4	4B I	130	12	1,56	0,15	
K-34B	8	8A I	2650	2	5,30	2,09	2,21
	4	4B I	130	10	1,3	0,12	
K-35B	1	14A III	2500	2	5,0	6,05	6,45
	2	6A I	130	14	1,82	0,40	
K-36B	9	6A I	580	2	1,16	0,26	0,35
	2	6A I	130	3	0,39	0,09	
K-37B	10	6A I	1530	2	3,06	0,68	0,91
	2	6A I	130	8	1,04	0,23	
ИТА. СТРОИТ.	11	6A I	620	1	0,62	0,014	0,014

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ, СТАЛЬ КЛ. А-I	ГОСТ 5781-61	R _т ^н = 2400 КГ/СМ ²
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ, СТАЛЬ КЛ. А-III	ГОСТ 5781-61	R _т ^н = 4000 КГ/СМ ²
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА КЛ. В-I	ГОСТ 6727-53	R _т ^н = 5500 КГ/СМ ²

ИЗДЕЛИЯ ЗАВДАДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-30B ÷ K-37B.

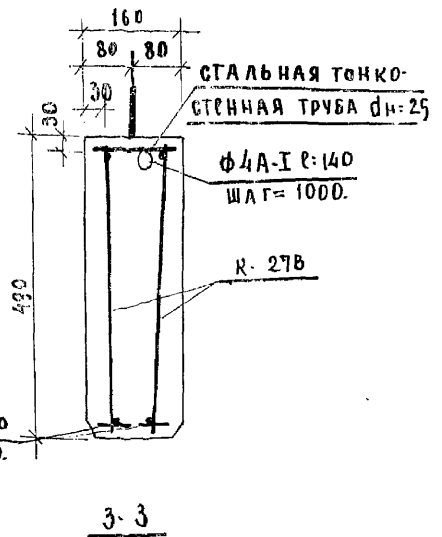
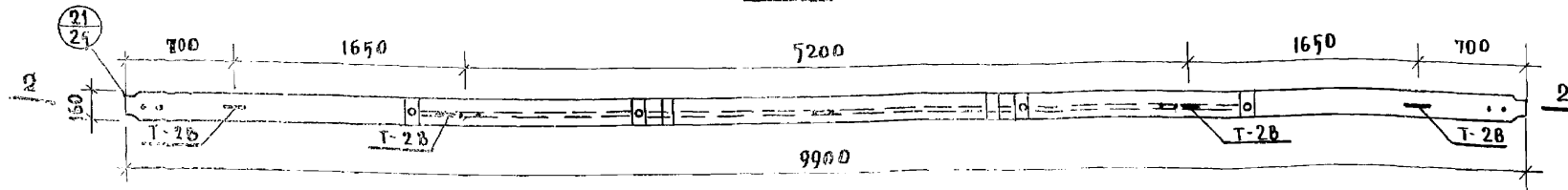
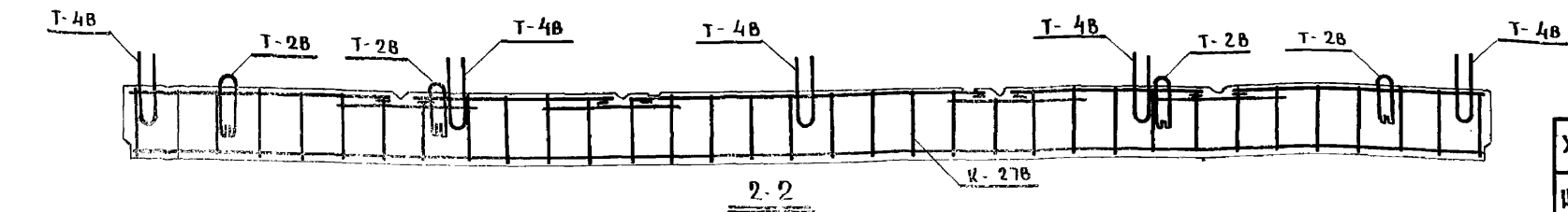
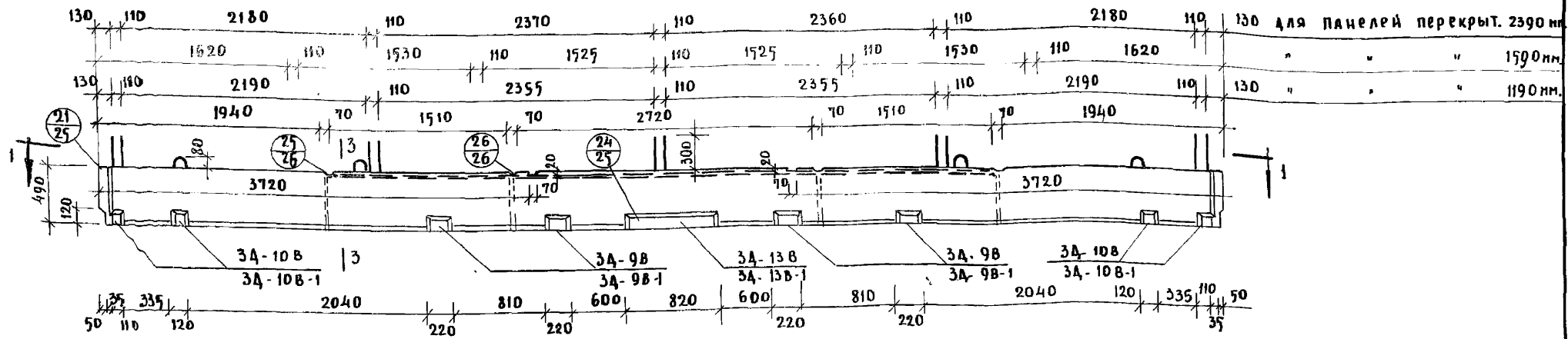
Серия 467A

Альбом III часть 3B

Лист 37

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕН. К.Б.
 ГЛАВ. КОНСТ. УБЕЛ
 НАЧ. ОТДЕЛА.
 ГЛАВ. КОНСТ. ИД.
 В. ЛЕБЕДЕВ
 Г. ПАВЛОВА.
 И. ПУХ.
 В. КОСТР.
 НИЖЕН
 ПРОВЕРКА
 СОГЛАСОВАНО:
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬМАН.
 Д. АЛЕКСИ
 В. АЙНРИЦЕРОВ.
 В. КОСТР.
 Я. ФЕЛЬМАН.
 Д. АЛЕКСИ
 В. АЙНРИЦЕРОВ.
 В. КОСТР.

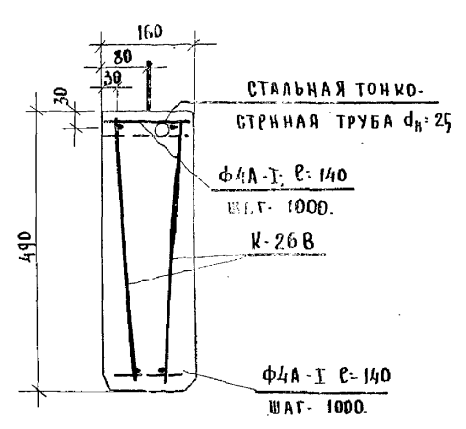
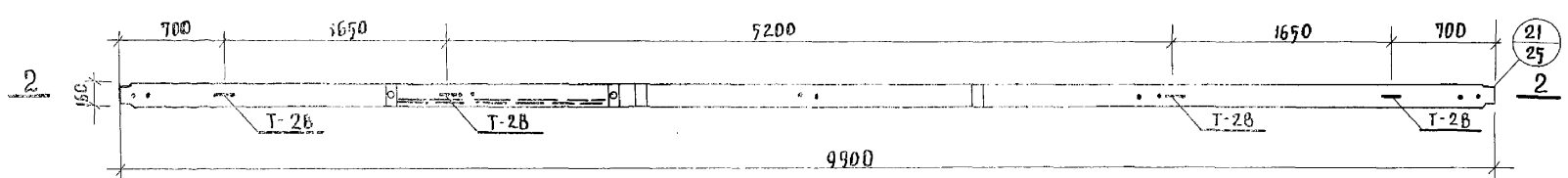
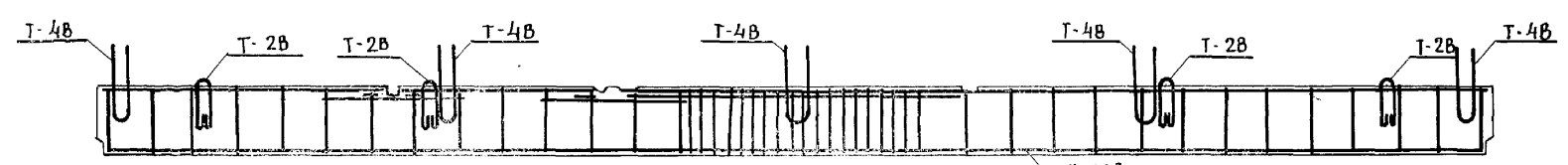
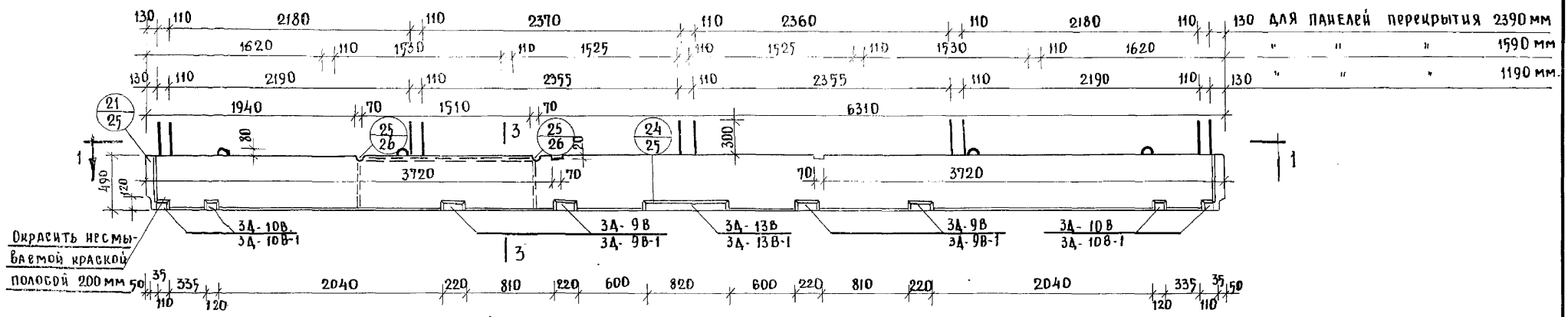


Наименование	Ед. изм.	К-ВО
Вес	кг	1925
Объем бетона.	м³	0.77
Вес стали	кг	135,0
Марка бетона.	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ.							
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ		Сечение мм.	Ф4	Ф8	Ф10	Ф12	Ф16	Ф20	ТРУБА Фн=25
			МАРКИ	ВБЩ.								
ВС 7	К-27В	2	42,7	85,4	ДЛИНА м.	3,1	32,0	14,55	11,3	46,16	4,0	5,74
	3А-9В	4	3,72	14,88								
	3А-10В	4	1,86	7,44	ВЕС кг	0,31	12,64	9,0	10,0	72,76	25,2	5,0
	3А-13В	1	11,88	11,88								
	Т-2В	4	1,09	4,36	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-I	А-I	А-I	А-I	А-III	СТ.3	
	Т-4В	5	1,14	5,7								
	СТА. СТЕРЖ. Ф4А-I R=140 мм.	2,2	0,014	0,31	НОРМАТИВНОЕ СПРОТИВЛ R ₀ = кг/см²	2400	2400	2400	2400	1000	2400	
СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТЕН. ТРУБА Фн=25	5,74	—	5,0									
ИТОГО:			135,0									

- Примечания:
- Сварные каркасы, закладные детали, петли см. листы 44, 34, 29.
 - Каркасы К-27В сварить в пространственный каркас, стержни закладных деталей привязать к каркасам.
 - Расположение диаметров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
 - Трубки-пустотобразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
 - В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29, 44.

Изделия заводского изготовления. РИГЕЛЬ ВС 7. Серия 467 А. Альбом III. Лист 38. 1965.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО.
ВЕС	КГ	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ	160.0
МАРКА БЕТОНА	—	200

Примечания:

1. Сварные каркасы, закладные детали, петли см. листы 44, 34, 29.
2. Каркасы К-26В сварить в пространственный каркас, стержни закладных деталей привязать к каркасам.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
4. Трубки-пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
5. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы: 28, 29, 44.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ.								
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		Сечение мм	Ф4	Ф8	Ф10	Ф12	Ф16	Ф20	Ф25	ТРУБА Фн=25
			МАРКИ	ОБЩ.									
ВС-Т-Г	К-26В	2	5.70	114.0	Длина м.	3.1	43.2	14.55	11.3	23.0	24.68	4.0	1.51
	3А-9В	4	3.72	14.88									
	3А-10В	4	1.86	7.44	ВЕС кг.	0.31	17.0	9.0	1.0	36.2	60.8	25.2	1.31
	3А-13В	1	11.88	11.88									
	Т-2В	4	1.09	4.36	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-1	А-1	А-1	А-1	А-III	А-III	Ст.3	
	Т-4В	5	1.14	5.7									
ОТД. СТЕРЖНИ Ф4А-1 В-140	22	0.014	0.31	НОРМАТИВН. СОПРОТ. ВД. R _{ср} ^н = кг/см ²	2400	2400	2400	2400	4000	4000	2400		
СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТЕННАЯ ТРУБА dн=25	1.51 м.	-	1.31										
Итого:				160.0									

В. Лебедев.
 Г. Павлова.
 И. Лук.
 В. Лебедев.
 Г. Павлова.
 И. Лук.
 А. Ягушев
 Фельман.
 Алексн
 В. Яковлевичев.
 Г. Инженер. К.Б.
 Г. констр. К.Б.
 НАЧ. ОТДЕЛА.
 Г. конструктор. пр.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

РИГЕЛЬ ВС7-Т

Серия 467А

Альбом III ЧАСТЬ 3В

Лист 39 1965

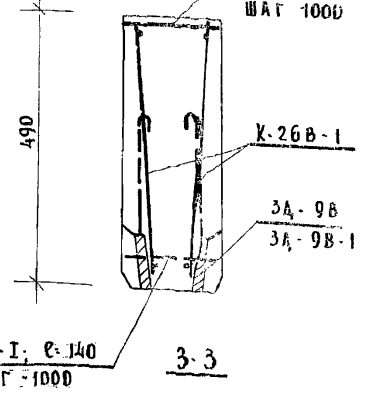
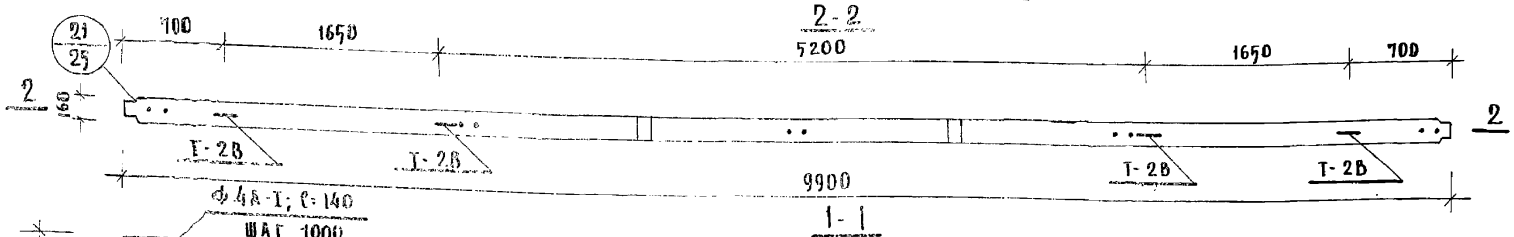
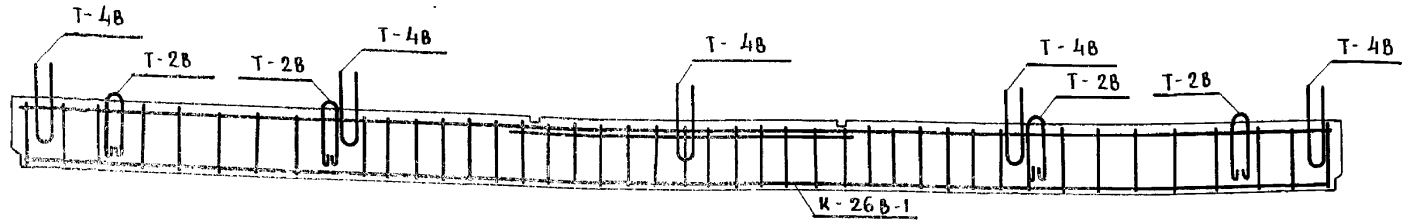
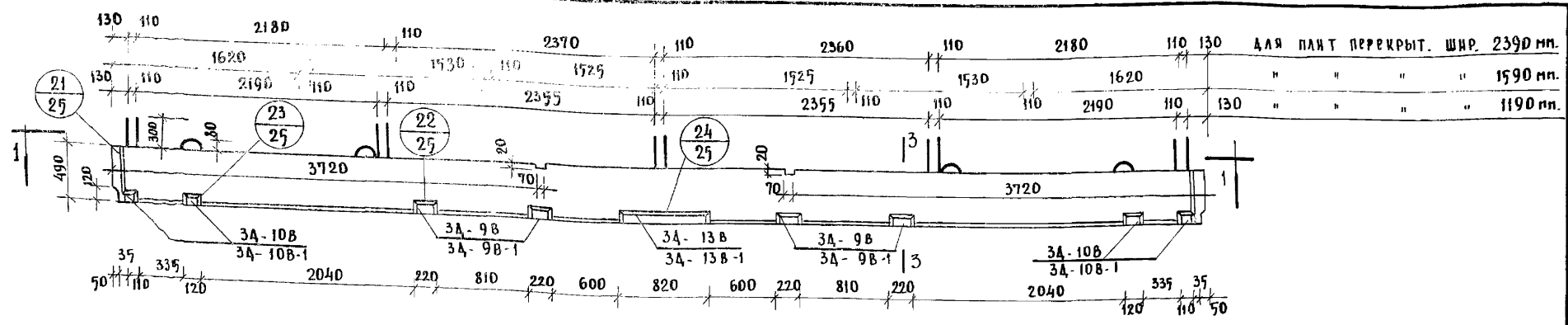
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.

Гл. инженер. К.Б. *Мухоморов*
 Гл. констр. К.Б. *Мухоморов*
 Нач. отдела *Сидорова*
 Гл. констр. пр. *Сидорова*

А. Якушев,
 Ф. Фельман,
 К. Алексин,
 В. Андреев.

В.А. констр.
 Ст. техник
 Проверил
 Согласовано:

В. Арсенов
 Э. Крулякова
 Г. Павлова.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.		
Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	1925
Объем бетона	м³	0.77
Вес стали	кг	159
Марка бетона	-	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРА АРМАТУРЫ							
Наим. элем.	Марка	кол. шт.	Вес кг.		Сечение мм.	Ф4	Ф8	Ф10	Ф12	Ф16	Ф20	100-8.
			Марки	Всего								
ВС 7-Т-1	К-26В-1	2	57.24	114.42	Длина М	3.1	39.4	14.53	11.3	19.56	27.56	4.0
	3А-9В	4	3.72	14.88.								
	3А-10В	4	1.86	7.44	Вес кг	0.31	15.56	9.0	10.0	30.96	66.0	25.2
	3А-13В	1	11.88	11.88								
	Т-2В.	4	1.09	4.36	Класс стали по ГОСТУ.	А-І	А-І	А-І	А-І	А-ІІ	А-ІІІ	Ст.3
	Т-4В.	5	1.14	5.7								
	Отд. стержни Ф4А-І, с=140.	22	0.014	0.31	Нормативн. сопротивление R _с кг/см²	2400	2400	2400	2400	4000	4000	2400
Итого:			159.0									

Примечания:

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 45, 34, 29.
2. Каркасы К-26В-1 сварить в пространственный каркас.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия
4. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

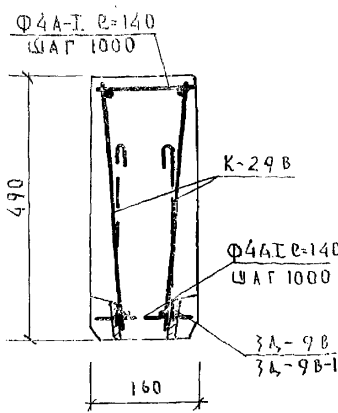
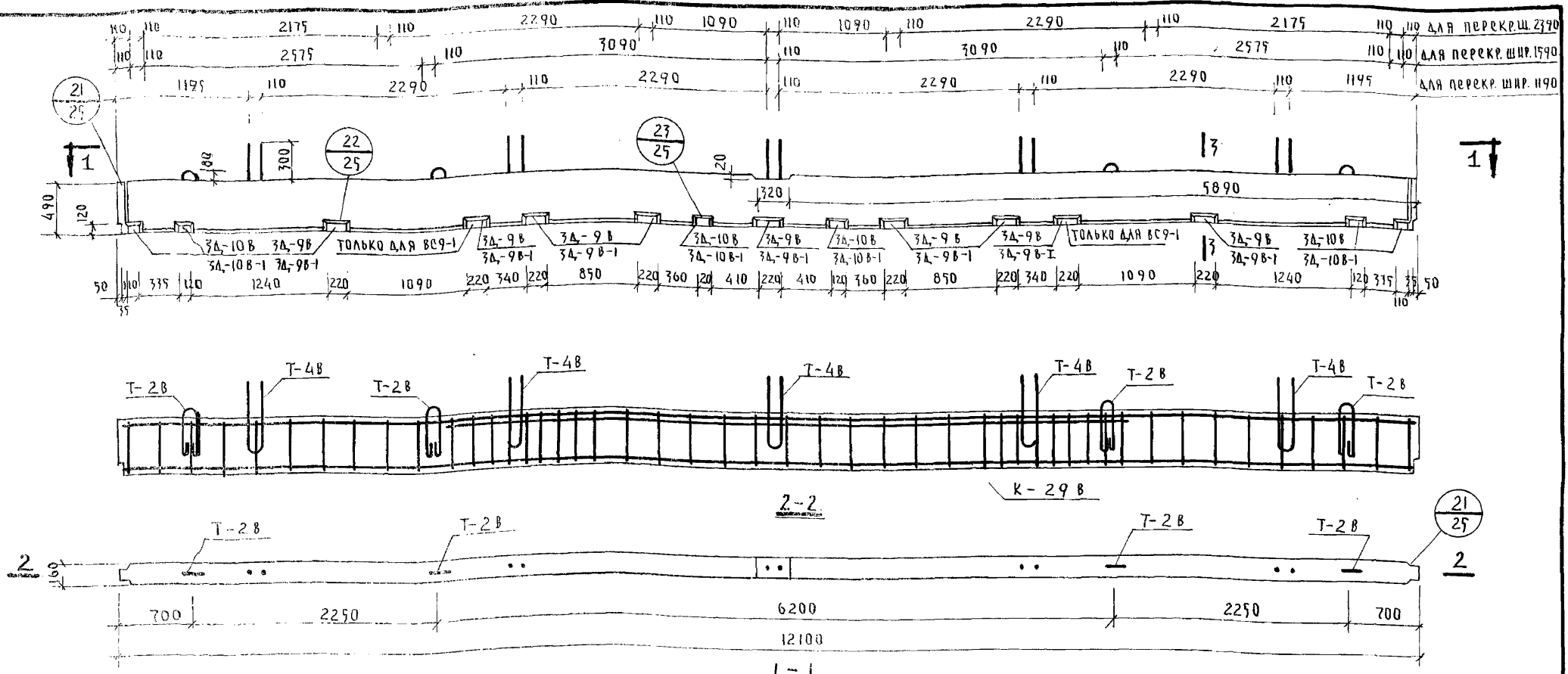
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	Р И Г Е Л Ь В С 7 - Т - 1.	Серия 467 А	Альбом № часть 3В	Лист 40	1965
----------------------------------	----------------------------	-------------	-------------------	---------	------

В. АЛЕБАДЕВ
З. КРУГЛЯКОВА
Г. ПАВЛОВА

В. А. ЯКУШЕВ
В. Ф. СЕЛЬМАН
Л. А. ТАКСИ
В. А. БАЙБИНАСРОВ

Г. А. ИЖЕНЕР. КР.
Г. А. КОНСТР. КБ
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. А. КОНСТР. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОРОДА Р. С. Ф. С. Р.



ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
сечение мм	4A-I	8A-I	10A-I	10A-III	12A-I	16A-III	8x100
длина м.	3.6	46.0	19.4 (23.28)	23.96	11.28	35.96	4.0 (4.8)
вес кг.	0.76	18.2	11.9 (14.40)	14.8	8.01	56.86	25.2 (30.24)
класс стали по ГОСТ	A1	A1	AIII	A-I	A-III		
нормат. сопротивл. арм. кг/см ²	2400	2400	4000	2400	4000		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
наименование	ед. изм.	к-во
вес	кг.	2375
объем бетона	м ³	0.95
вес стали	кг.	157.4(144.9)
марка бетона	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ			
наим. элем.	марка	к-во шт.	вес кг.
			марки всего
BC9 (BC9-1)	K-29B	2	44.93 89.86
	3A-9B	7(9)	3.72 26.0(33.5)
	3A-10B	6	1.86 11.16
	T-2B	4	1.09 4.36
	T-4B	5	1.14 5.7
отд. стерж. φ4A-I	26	0.014	0.36
Итого			714(144.9)

ПРИМЕЧАНИЯ:

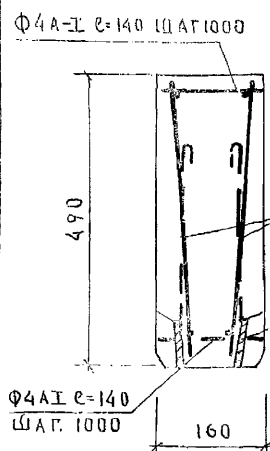
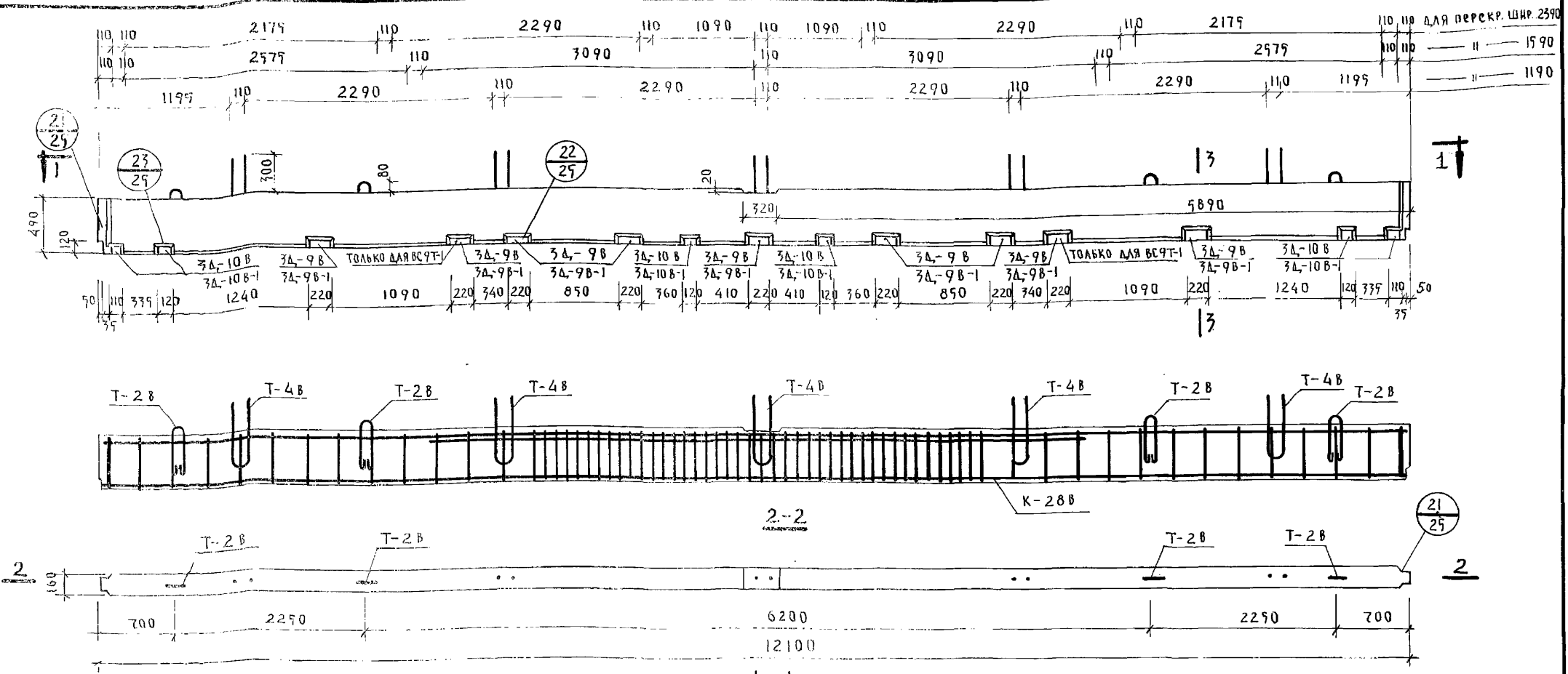
1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы: 46, 34, 29
2. Расположение анкеров T-4B назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия при панелях шир. 2390 - 7шт, при панелях шириной 1190мм и 1590мм - 5шт.
3. Каркасы K-29B сварить в пространственный каркас.
4. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. лист 28, 29.
5. Показатели в скобках только для BC9-1.

изделия заводского изготовления

Р И Г Е Л Ь В С 9 ; В С 9 - 1

серия 467A альбом III лист 41 1965
часть 3B

В. ЛЕВСАДЕВ
 В. КРУГЛЯКОВА
 Г. ПАВЛОВА
 В. АЛЕКСАНДРОВ
 А. ЯКУШЕВ
 А. СЛАВЯН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИДРОВ
 СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛА. КОНСТР. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. КОНСТР. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
сечение мм	4AII	6AII	10AII	12AII	16AIII	20AIII	8x100
длина м	7.64	63.8	19.4 (23.28)	11.28	23.96	35.96	4.0 (4.8)
вес кг	0.36	25.2	11.9 (14.4)	10.01	37.90	88.7	25.2 (30.24)
класс стали по ГОСТ	A-I 1781-61	A II 5781-61	A III 5781-61				
нормат. сопрот. арм. кг/см ²	2400	2400	4000				

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 46, 34, 29.
 2. В знаменателе дан вариант закладных деталей см.

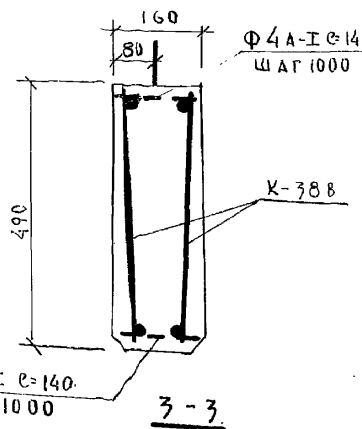
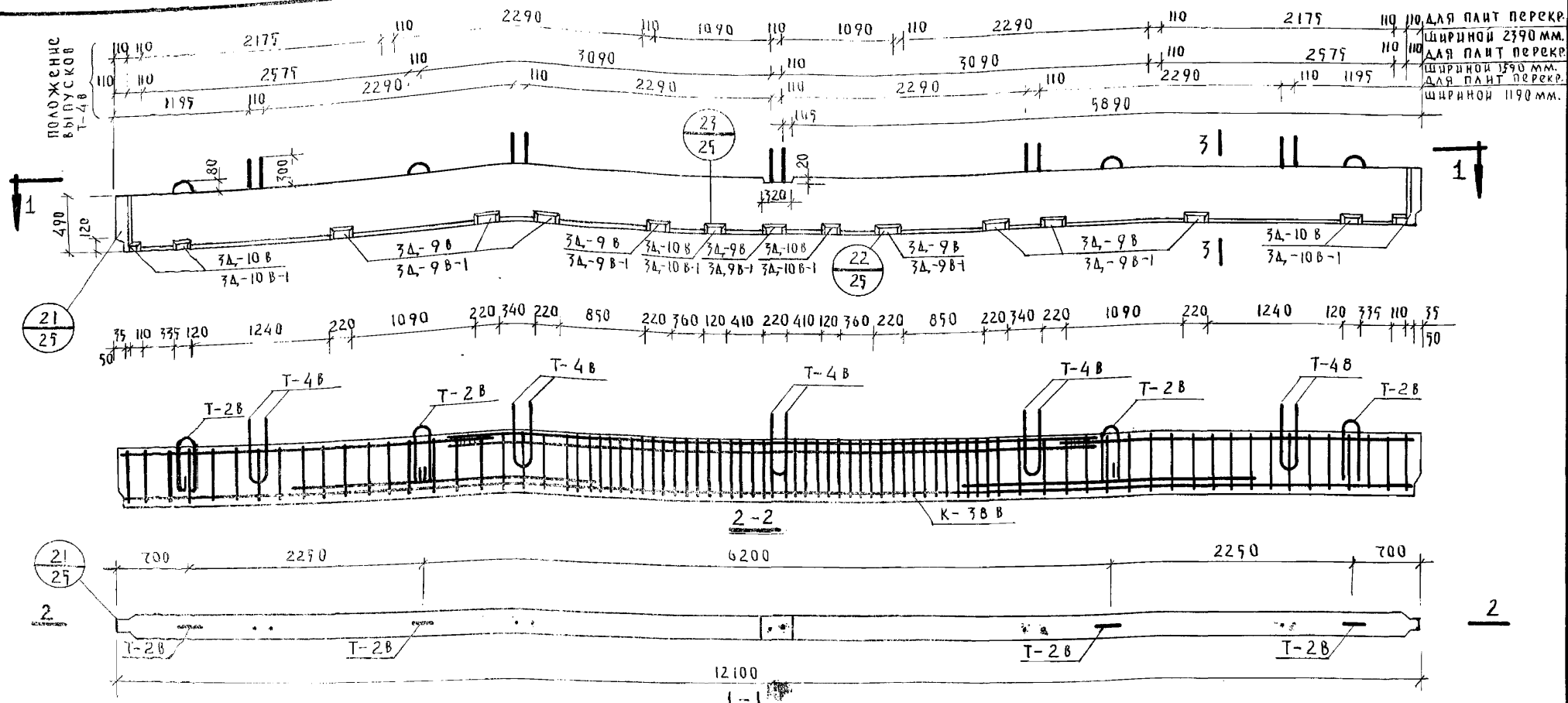
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
наименование	ед. изм.	к-во
вес	кг	2375
объем бетона	м ³	0.95
вес стали	кг	199.3(206.8)
марка бетона		200

- лист 28, 29.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий; при панелях шириной 2390 мм - 7 шт, при панелях шириной 1190 и 1590 мм - 5 шт.
 4. Каркасы К-28В сварить в пространственный каркас.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
наим. элем.	марка	к-во шт.	вес кг	
			марки	всего
ВСГТ (009Т-1)	К-28В	2	75.90	151.80
	3A-9B	7(9)	3.72	26.0(33.9)
	3A-10B	6	1.86	11.16
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
ота. стержни Φ4AII	26	0.014	0.36	
Итого:			199.3	(206.8)

5. Показатели в скобках только для ВСГТ-1.

В. ЛЕБЕДЕВ
 7. КРУГЛАЯ КОВА
 Т. БАВЛОВА
 В. АКУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНШТЕДЕРОВ
 СОГЛАСОВАНО
 ГЛА. ИНЖЕН. КБ
 ГЛА. КОНСТР. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. КОНСТР. ПР-ТА
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОРНОСТРОЯ РСФСР
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА АРМАТУРЫ								
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	сечение мм	Ф4	Ф10	Ф12	Ф14	Ф22	Ф25	100x8	
					МАРКА	ОБЪЕМ	М	КГ	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R _н = КГ/СМ ²	2400	2400
309Т-2	К-38В	2	131.03	262.06	ДЛИНА М	3.64	99.42	11.7	12.8	35.95	24.0	4.8
	3А-9В	9	3.72	33.5		ВЕС КГ	0.345	61.4	1.0	15.5	107.16	92.4
	3А-10В	6	1.86	11.2	ИТОГО:		317.					
	Т-2В	4	1.09	4.36								
	Т-4В	5	1.14	5.7								
	ОТД. СТЕРЖ. Ф4А-І с=140	26	0.014	0.345								

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2380
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.95
ВЕС СТАЛИ	КГ	317
МАРКА БЕТОНА	—	300

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 45, 34, 29.
 - РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ.
 - В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛ. ДЕТ.

РИГЕЛЬ В09Т-2

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 43
 1965

А. ЕСИН

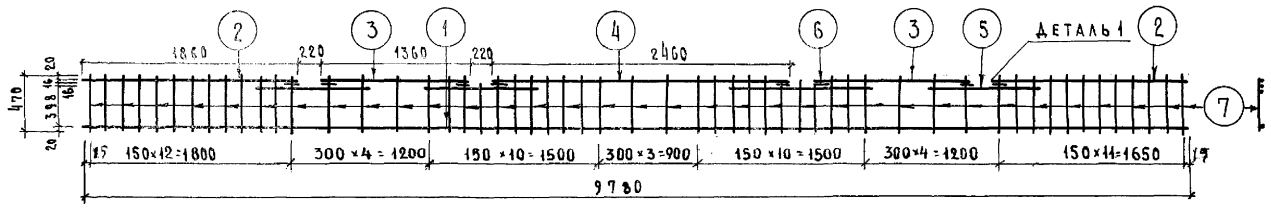
СТ. ТЕХНИК
В. БОЛТИНСКИЙ

ИНЖЕНЕР
А. ФЕЛЬМАН
В. АННИЩЕНКО
И. ПУХ
СОГЛАСОВАНО

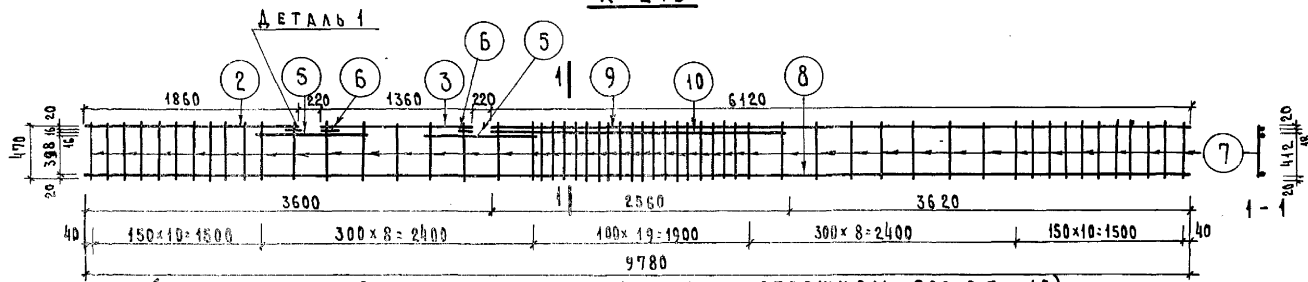
ГЛАВ. КОНСТР. К.Б.
ГЛАВ. КОНСТР. К.Б.
ГЛАВ. КОНСТР. ПР.
РУК. БРИГАДЫ

ГЛАВ. КОНСТР. К.Б.
ГЛАВ. КОНСТР. ПР.
РУК. БРИГАДЫ

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР

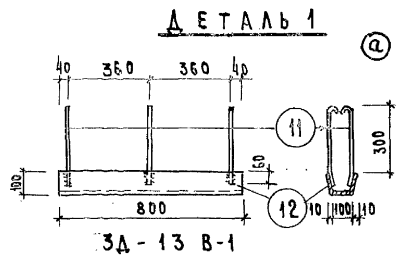
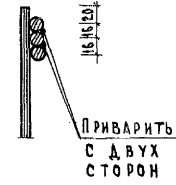
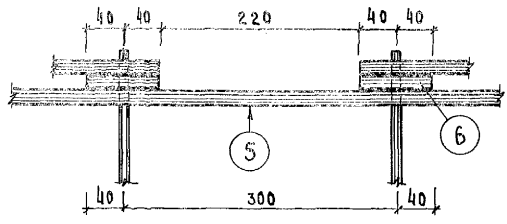


К-27В



(СТЕРЖНИ ПОЗ.5 И 6 ПРИВАРИТЬ С ДВУХ СТОРОН К СТЕРЖНЯМ ПОЗ.2,3 И 10)

К-26В



По извещению об изменении № 644 от 30/VI-79г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						
НАИМ. КАРКАСА	ПЗ.	ММ.	ММ.	ШТ.	ПЕ М	ВЕС КГ. ПОЗ. КАРКАС
К-27 В	1	16А-III	9780	1	9.78	15.4
	2	16А-III	1860	2	3.72	5.88
	3	16А-III	1360	2	2.72	4.30
	4	16А-III	2460	1	2.46	3.84
	5	16А-III	940	4	3.76	5.95
	6	16А-III	80	8	0.64	1.01
	7	8А-I	470	57	25.80	10.03
К-26 В	2	16А-III	1860	1	1.86	2.94
	3	16А-III	1360	1	1.36	2.15
	9	16А-III	6120	1	6.12	9.65
	8	20А-III	9780	1	9.78	24.1
	5	16А-III	940	2	1.88	2.98
	6	16А-III	80	3	0.24	0.383
	10	20А-III	2560	1	2.56	6.3
	7	8А-I	470	56	27.40	10.8
	11	10А-I	420	6	2.52	1.55
	12	320x8	800	1	0.8	1.71

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R _s = 4000 кг/см ²	φ 16 А-III φ 20 А-III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R _s = 2400 кг/см ²	φ 8 А-I φ 10 А-I

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы выполнять в соответствии с ТУ 73-56 и указаниями по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве И9-61

Настоящий лист выпущен взамен листа 44.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

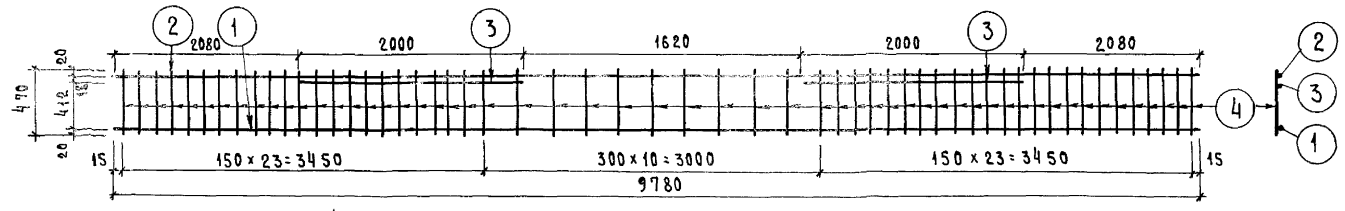
СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-26В, К-27В, ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ЗД-13 В-1 / ДЛЯ ВС7; ВС7-Т/

СЕРИЯ 467А

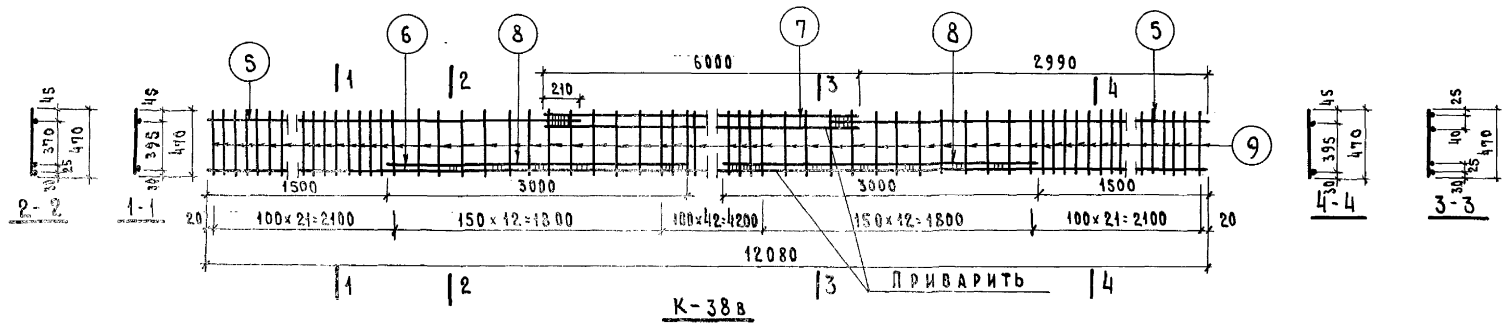
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 44 А 1972

А.ЕСИИ
 В.БОЛТИНСКИЙ С.Т.ТЕХНИК
 В.БОЛТИНСКИЙ С.Т.ТЕХНИК
 Я.ФЕЛЬМАН
 В.АЙНШТАДЕР
 И.ПУХ
 СОГЛАСОВАНО
 ГА.ИНЖЕНЕР К.Б. Б.БОЛТИНСКИЙ
 ГА.КОНСТР. К.Б. Я.ФЕЛЬМАН
 ГА.КОНСТР. ПР. В.АЙНШТАДЕР
 РУК. БРИГАДЫ И.ПУХ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



K-26B-1



K-38B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							ВЕС КГ.
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ	ℓ	п	пк	ПОЗИЦ.	
		ММ.	ММ.	ШТ.	М.		КАРКАСА
K-26B-1	1	20AIII	9780	1	9.78	24.10	60.16
	2	16AIII	9780	1	9.78	15.48	
	3	20AIII	2000	2	4.00	9.88	
	4	8AI	470	56	26.20	10.70	
K-38B	5	14AIII	3200	2	6.40	7.75	139.03
	6	22AIII	12080	1	12.08	35.7	
	7	25AIII	6000	2	12.00	46.2	
	8	22AIII	3000	2	6.0	17.88	
	9	10AI	470	109	51.5	32.0	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 4000 кг/см ²	φ 16 А III φ 20 А III φ 22 А III φ 25 А III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 2400 кг/см ²	φ 8 А I φ 10 А I

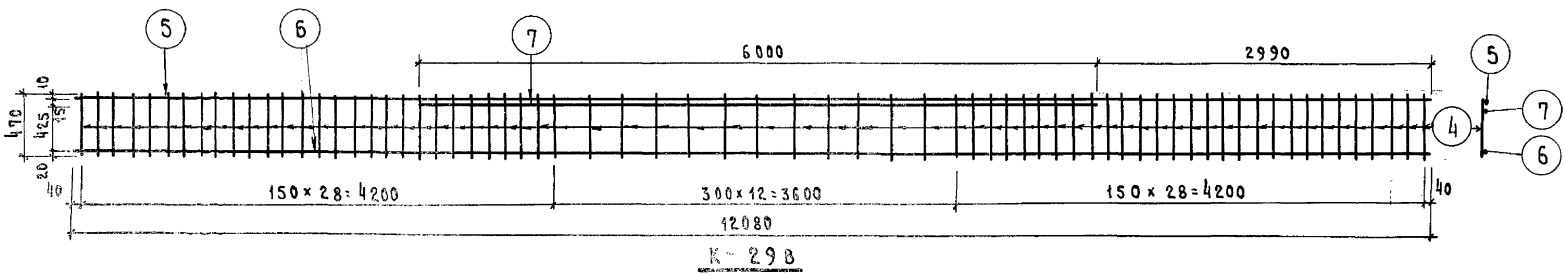
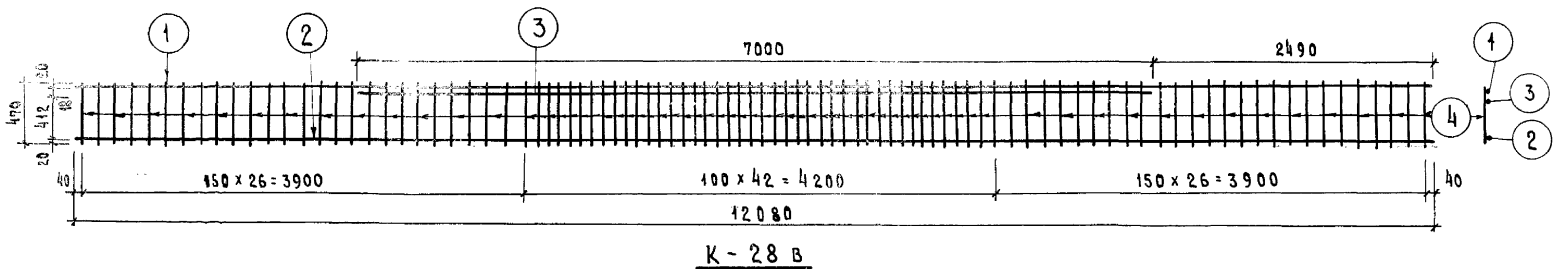
ПРИМЕЧАНИЕ:

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56
 а) По извещению об изменении № 644 от 30/XI-72г.

Настоящий лист выпущен в замен листа 45

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B-1; K-38B (ДЛЯ ВС 7Т-1 И ВС 9Т-2)	СЕРИЯ 467A	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B	ЛИСТ 45A	1972
---------------------------------	-----------------------------------------------------------	---------------	------------------------	-------------	------

А. ЕСИН
 В. БОЛТИНСКИЙ
 С.Т. ТЕХНИК
 В. БОЛТИНСКИЙ
 Я. ФЕЛЬМАН
 Я. МИНДЕРОВ
 Н. ПУХ
 СОГЛАСОВАНО:
 Т. И. ЖЕНЕР К. Б.
 Г.А. КОНСТРУК. К. Б.
 Г.А. КОНСТРУК. П. Р.
 РУК. БРГАДЫ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ф ММ.	е ММ.	п ШТ.	р М	1 ПОЗ.	КАРКАСА
К-28В	1	16А-III	12080	1	12.08	18.95	83.0
	2	20А-III	12080	1	12.08	29.60	
	3	20А-III	7000	1	7.00	17.20	
	4	8А-I	470	95	44.70	17.60	
К-29В	5	10А-III	12080	1	12.08	7.40	48.6
	6	16А-III	12080	1	12.08	18.95	
	7	16А-III	6000	1	6.00	9.48	
	4	8А-I	470	69	32.50	12.8	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61. R _{yk} = 4000 кг/см ²	φ10А-III φ16А-III φ20А-III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 2400 кг/см ²	φ8А-I

ПРИМЕЧАНИЕ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56
 а) По извещению об изменении N 644
 от 30/XI-72г.

НАСТОЯЩИЙ ЛИСТ ВЫПУЩЕН ВЗАМЕН ЛИСТА 46

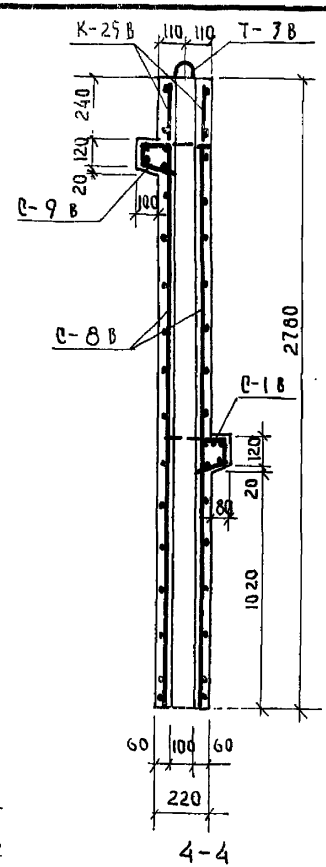
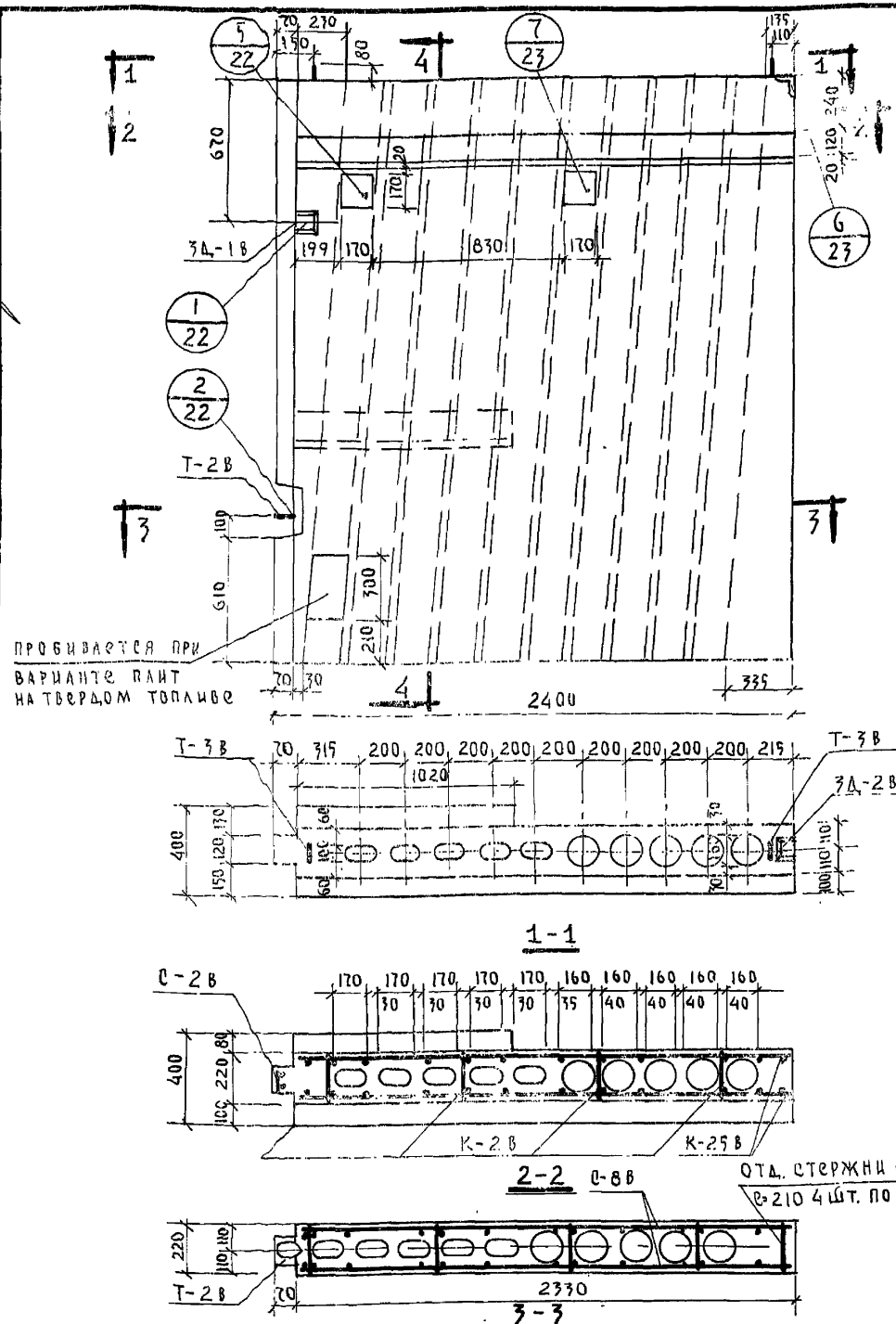
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-28В И К-29В (ДЛЯ ВС9 И ВС9-Т)	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 46А	1972
------------------------------------	----------------------------------------------------	---------------	------------------------	-------------	------

В. ГУЦКОВ
Г. ПАВЛОВА
И. ПУХ

А. ЯКУШЕВ
Ф. ФЕЛЬМАН
А. АЛЕКСИ
В. ВАЙНЦЕРОВ

Г. ИНЖЕН. КС
Г.А. КОНСТР.
НАЧ. ОТДЕЛА
Г.А. КОНСТР. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГЭССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КТ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР 1А-1	К-2В	4	1.4	5.6
	К-25В	2	0.64	1.28
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-2В	1	0.79	0.79
	С-8В	2	3.02	6.04
	С-9В	1	2.48	2.48
	ЗД-1В	1	1.50	1.50
	ЗД-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
ОТД. СТЕРЖНИ			4	0.02
ИТОГО				25.88

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КТ.	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КТ.	25.88
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54.55.27.29
2. При варианте паянт на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61. табл. 4. Армирование вентиляционных остается без изменений.

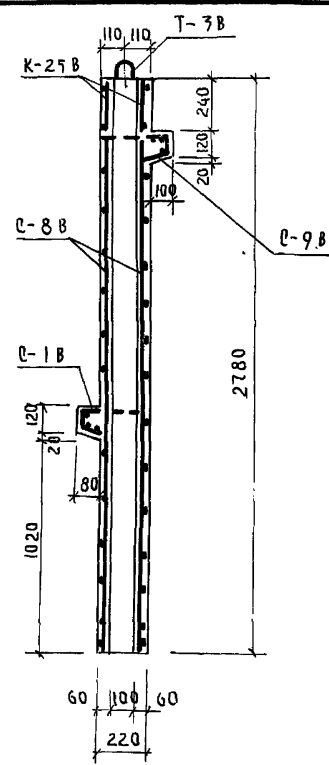
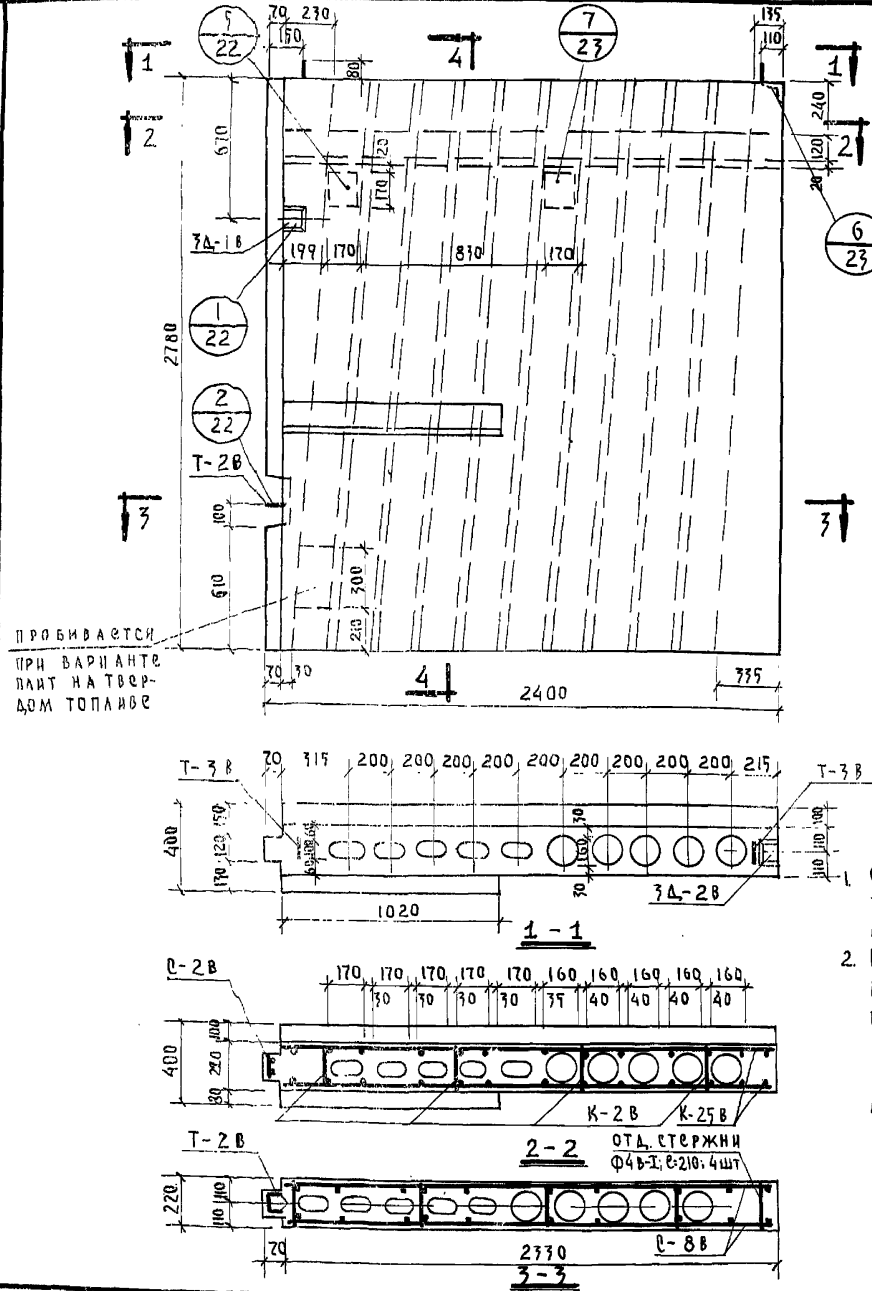
ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
сечение мм	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	16x80	8x80
длина м	109.76	34.82	4.16	32.26	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
вес кт.	6.04	3.46	0.64	7.15	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
класс стали по ГОСТ	В І 6727-53			А І 5781-61					
нормат. сопротив. Арм. R _b кт./см ²	5500			2400					

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-1

СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЛИСТ 47 1965
часть 3В

В. ГУЦКОВ	Г. КОНСТ. ПР.	А. ЯКУШЕВ	Г. КОНСТ. КБ.	КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗобЕТОНУ ГОРОСТРОЯ Р С Ф Р
Г. ПАВЛОВА	ИНЖЕНЕР	И. ФЕЛЬДМАН	Г. КОНСТ. КБ.	
И. ПУХ.	ПРОВЕРИЛ	Д. АЛЕКСИ	НАЧ. ОТДЕЛА	
	СОГЛАСОВАНО	В. ДИВНИЦЕРОВ	Г. КОНСТ. ПР.	



НАИМ. СЕТКА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КР.		
			МАРКИ	ВСЕГО	
ВБР1А-2	К-2В	4	1.40	5.60	
	К-25В	2	0.64	1.28	
	С-1В	1	1.02	1.02	
	С-2В	1	0.79	0.79	
	С-8В	2	3.02	6.04	
	С-9В	1	2.46	2.46	
	3А-1В	1	1.50	1.50	
	3А-2В	1	1.46	1.46	
	Т-2В	1	1.09	1.09	
	Т-3В	2	2.27	4.54	
ОТД. СТЕРЖНИ			4	0.02	0.08
ИТОГО:				25.88	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ.	25.88
МАРКА БЕТОНА		200

ПРИМЕЧАНИЯ

- Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54, 55, 27, 29.
- При варианте плит на твердом топливе вентилячки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл.4 Армирование вентилячков остается без изменения

речение мм	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	26x80	8x80
длина м	109.75	34.82	4.16	32.26	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
вес кг.	6.04	3.46	0.64	7.15	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
класс стали по гост	В І 6727-53			А-І 5781-61					
нормативн. сопр. армат. р _к кг/см ²	5500			2400					

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР1А-2

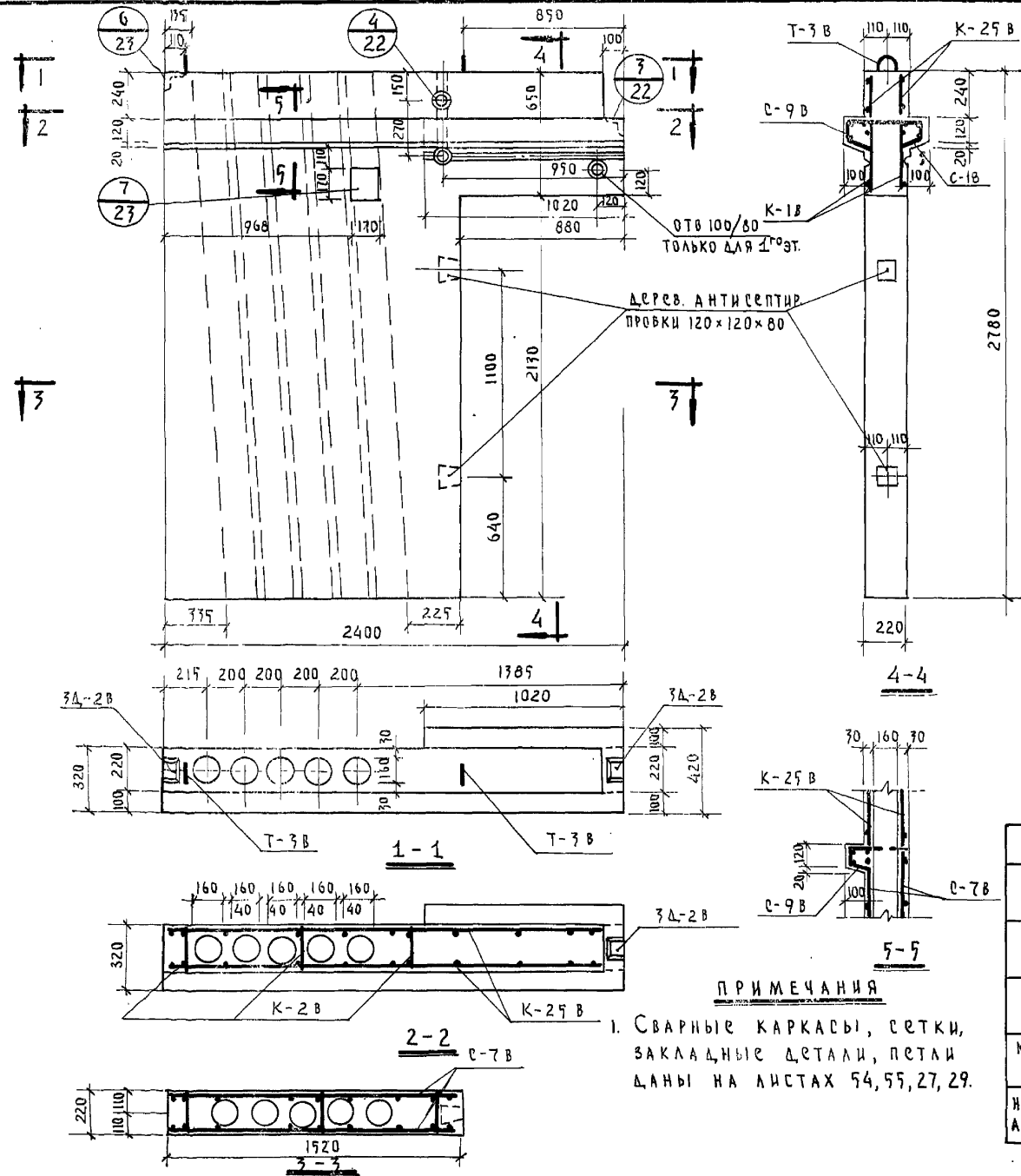
с е р и я 467А

А ЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

Л И С Т 48

1965

В. ЛИНЕНЦЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Д. ФЕЛЬМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛАВ. КОНСТРУК.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-80 ШТ	ВЕС КР.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-3	К-1В	2	1.44	2.88
	К-25В	2	0.64	1.28
	К-2В	3	1.4	4.20
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-9В	1	2.48	2.48
	3А-2В	2	1.46	2.92
Т-3В	2	2.27	4.54	
ИТОГО:				23.28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КР.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КР.	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

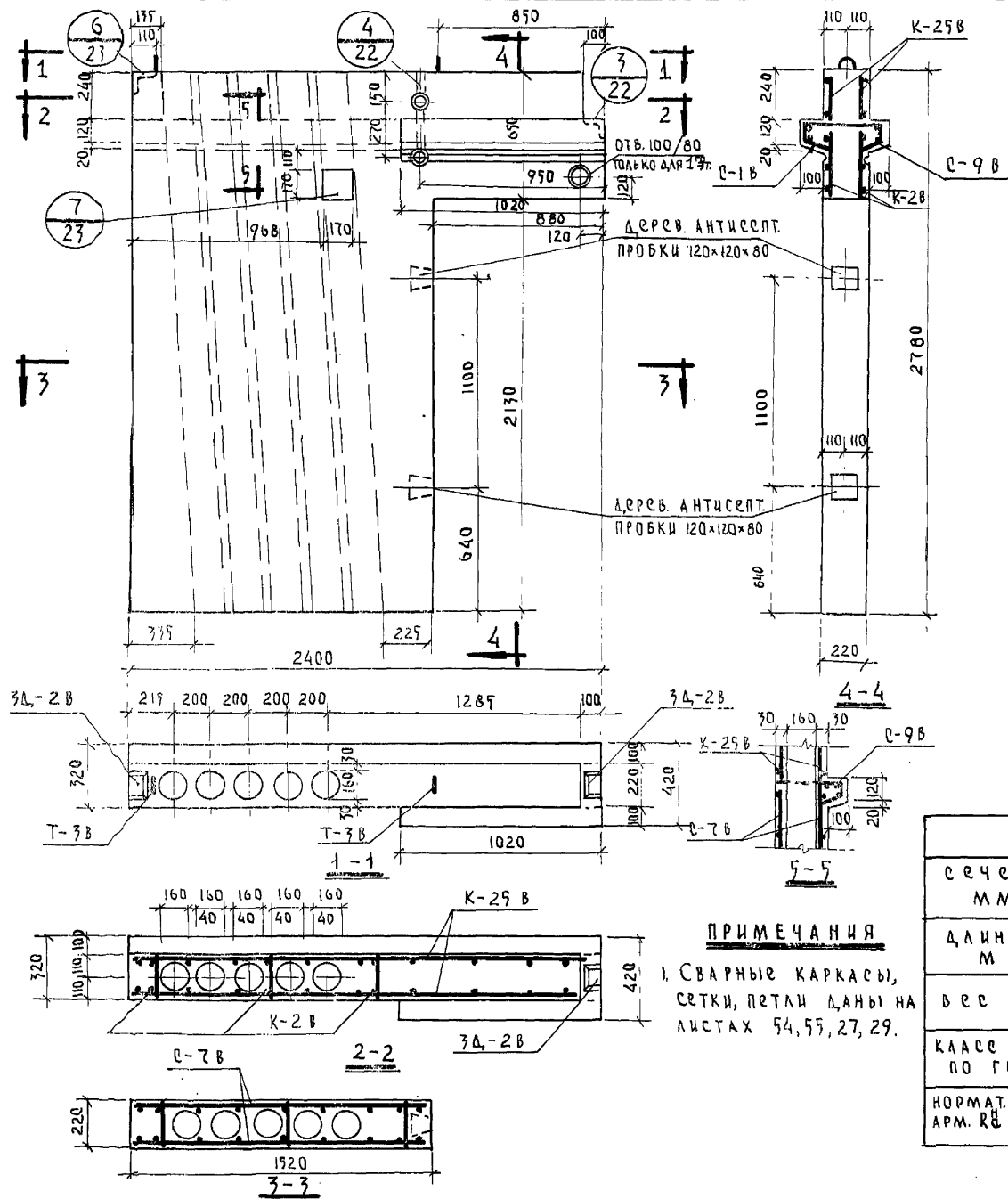
ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	Л6x80
ДЛИНА М.	71.96	36.8	26.76	8.60	26.76	0.24
ВЕС КР.	3.96	3.67	5.93	3.40	5.93	1.78
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _b ^н = КР/СМ ²	5500		2400			

ПРИМЕЧАНИЯ
 1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 54, 55, 27, 29.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-3

СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В ЛИСТ 49 1965



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБРА-4	К-25В	2	0.64	1.28
	К-1В	2	1.44	2.88
	К-2В	3	1.4	4.20
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-9В	1	2.48	2.48
	ЗД-2В	2	1.46	2.92
Т-3В	2	2.27	4.54	
ИТОГО				23.28

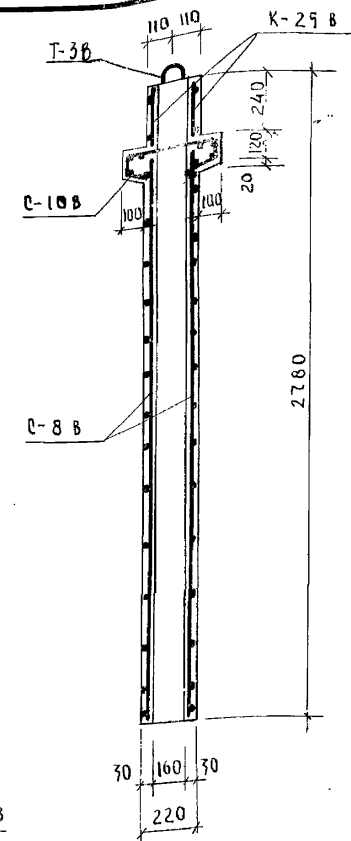
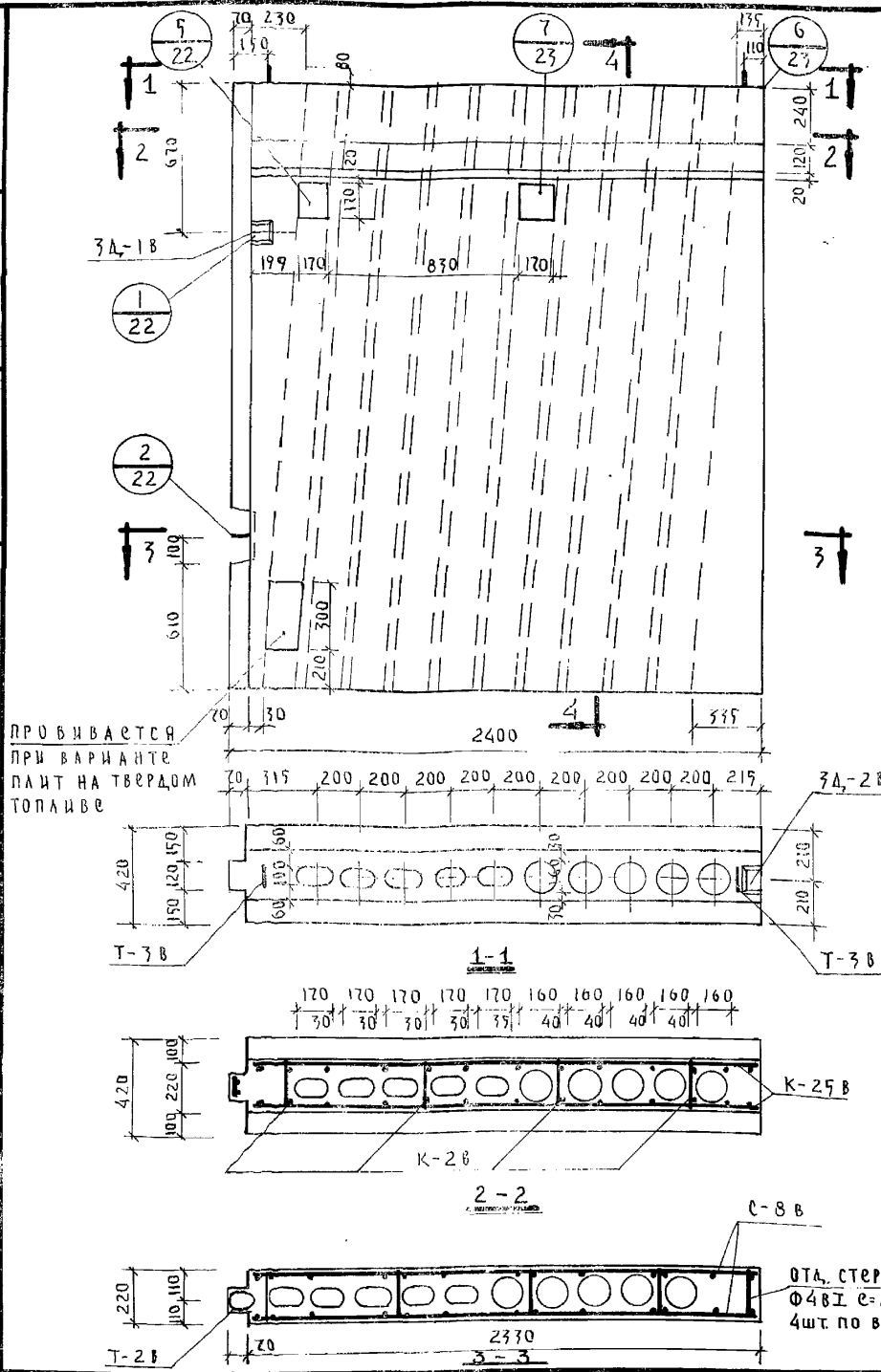
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ.	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	16x80
ДЛИНА М	71.96	76.8	26.76	8.60	2.88	0.24
ВЕС КГ.	3.96	3.67	5.93	3.40	4.54	1.78
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _в КГ/СМ ²	5500		2400			

ПРИМЕЧАНИЯ
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 54, 55, 27, 29.

ЗАДАНИЕ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 Д. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР.
 ГА. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 ВАРВИНЦЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ.

В. АНДРИЯДЕРОВ
 С. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГА. ИНЖЕНЕР КБ
 ГА. КОНСТРУК. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54, 55, 27, 29
2. При варианте плит на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4. Армирование вентиляционных деталей без изменения

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБР 1А-5	К-25В	2	0.64	1.28
	К-2В	4	1.40	5.60
	С-8В	2	3.02	6.04
	С-10В	1	3.40	3.40
	С-2В	1	0.79	0.79
	Т-3В	1	1.50	1.50
	Т-2В	1	1.46	1.46
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖНИ Ф4ВІ	4	0.02	0.08
ИТОГО				25.78

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2630
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ.	25.78
МАРКА БЕТОНА	—	200

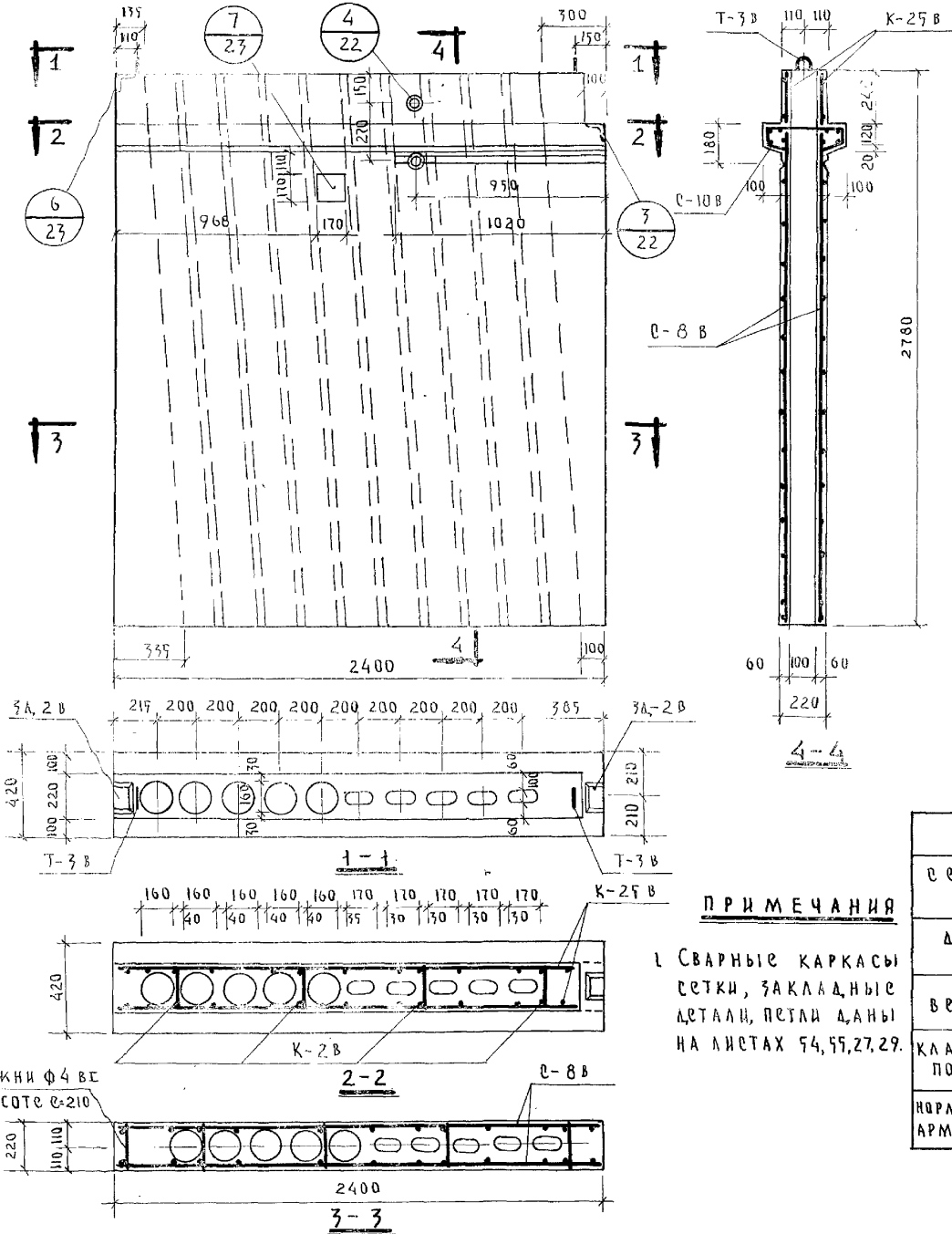
Сечение мм	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	1.6x80	8x80
Длина м	71.96	76.52	4.16	31.1	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
ВЕС КГ.	6.04	3.61	0.64	6.9	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-93			А-І 5781-61					
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _к -КГ/СМ ²	5500			2400					

Изделия заводского изготовления

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-5

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 51
 1965

В. АЙНБИЧАРОВ
 С. ПАВЛИЧЕВА
 И. ПУК
 В. АЙНБИЧАРОВ
 С. ПАВЛИЧЕВА
 И. ПУК
 Г. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРКА
 СОГЛАСОВАНО
 А. ОКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 Г. ИНЖЕНЕР КБ
 Г. КОНСТРУК. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ.			
			МАРКИ	ВСЕГО		
ВВР1А-6	К-2В	4	1.40	5.60		
	К-25В	2	0.64	1.28		
	С-8В	2	3.02	6.04		
	С-10В	1	3.40	3.40		
	3А-2В	2	1.46	2.92		
	Т-3В	2	2.27	4.54		
ОТД. СТЕРЖНИ Ф4В				4	0.02	0.08
ИТОГО					23.86	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ.	23.86
МАРКА БЕТОНА	—	200

Сечение мм	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	26x80
ДЛИНА мм	109.76	35.02	31.1	2.88	2.88	0.24
ВЕС КГ.	6.04	3.46	6.9	1.14	4.54	1.78
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМАТ. R _к КГ/СМ ²	5500		2400			

ПРИМЕЧАНИЯ

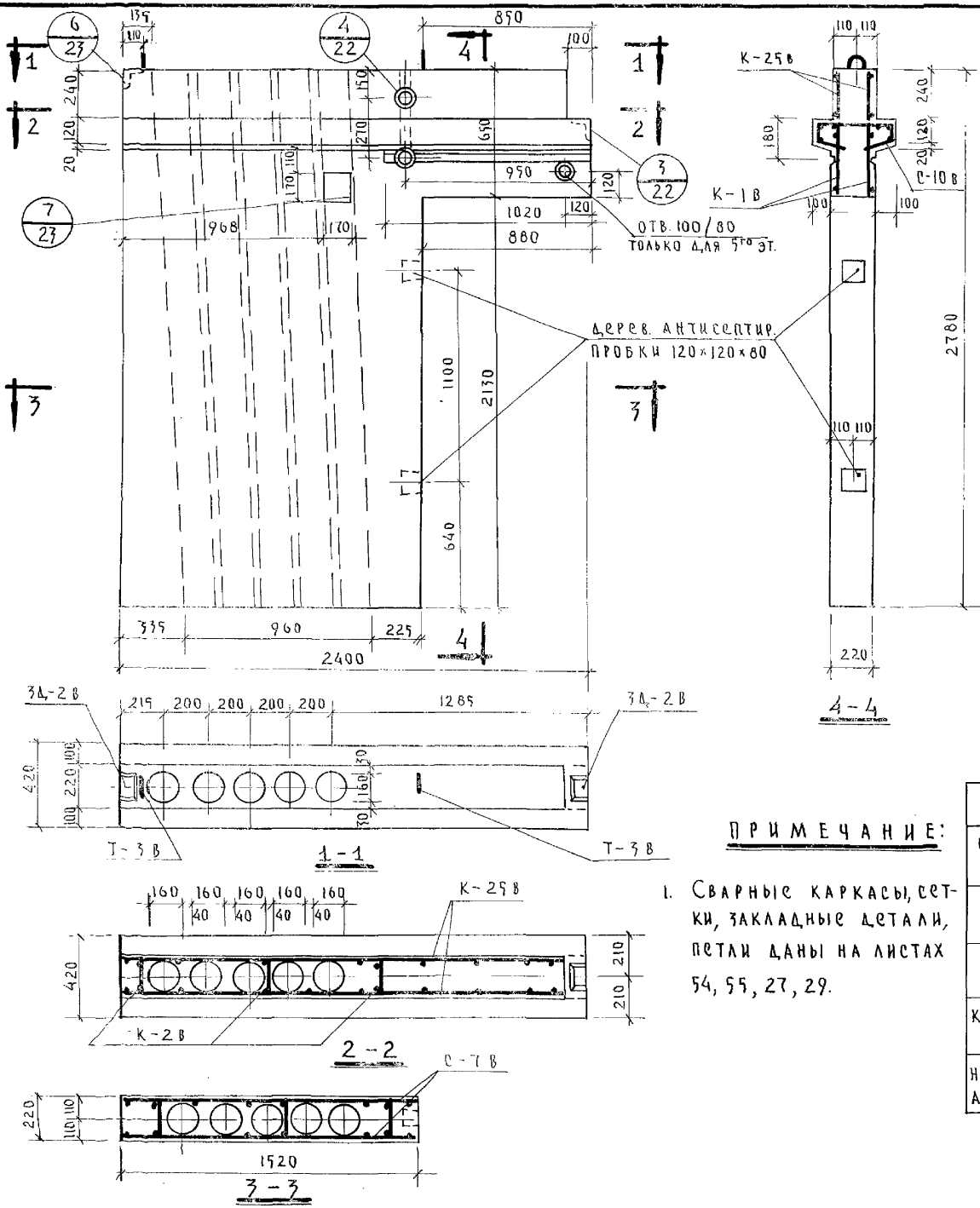
1 Сварные каркасы сетки, закладные детали, петли даны на листах 54, 55, 27, 29.

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-6

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 52
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ *В. В. Шенников*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. КБ *В. Фельман*
 НАЧ. ОТДЕЛА *Д. Алексин*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. ПР. *В. Тушков*
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР. *В. Айнушев*
 ИНЖЕНЕР *Л. Павлова*
 ПРОВЕРИЛ *И. Пух*
 СОГЛАСОВАНО



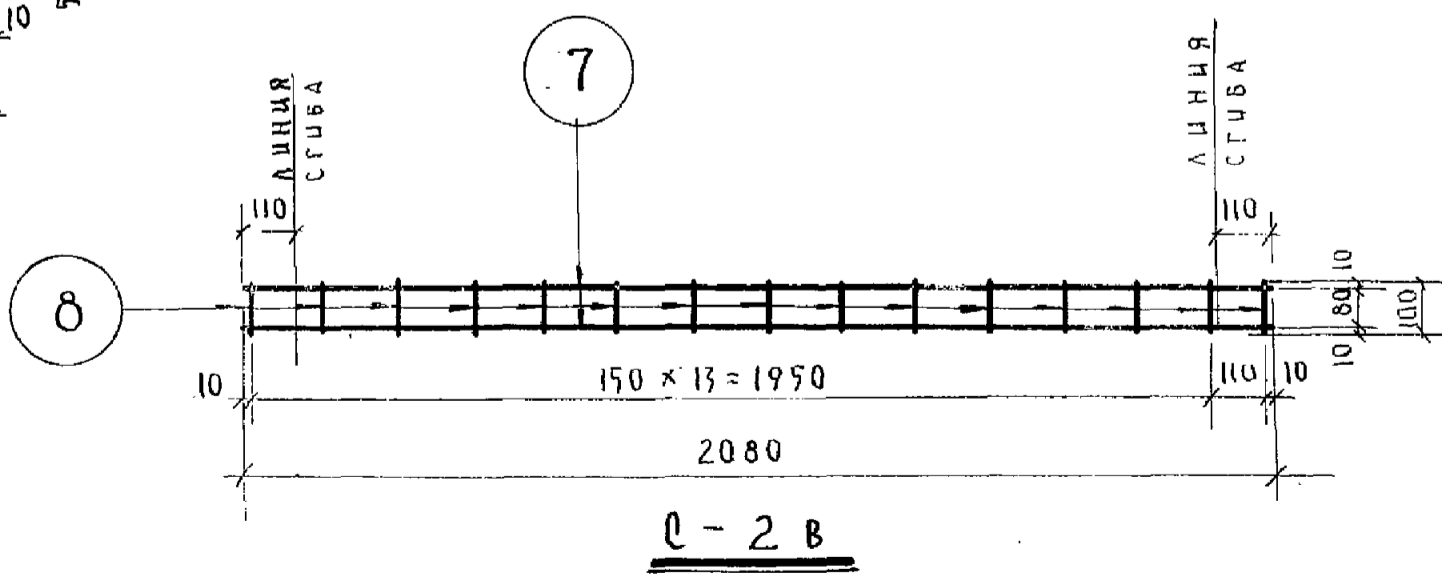
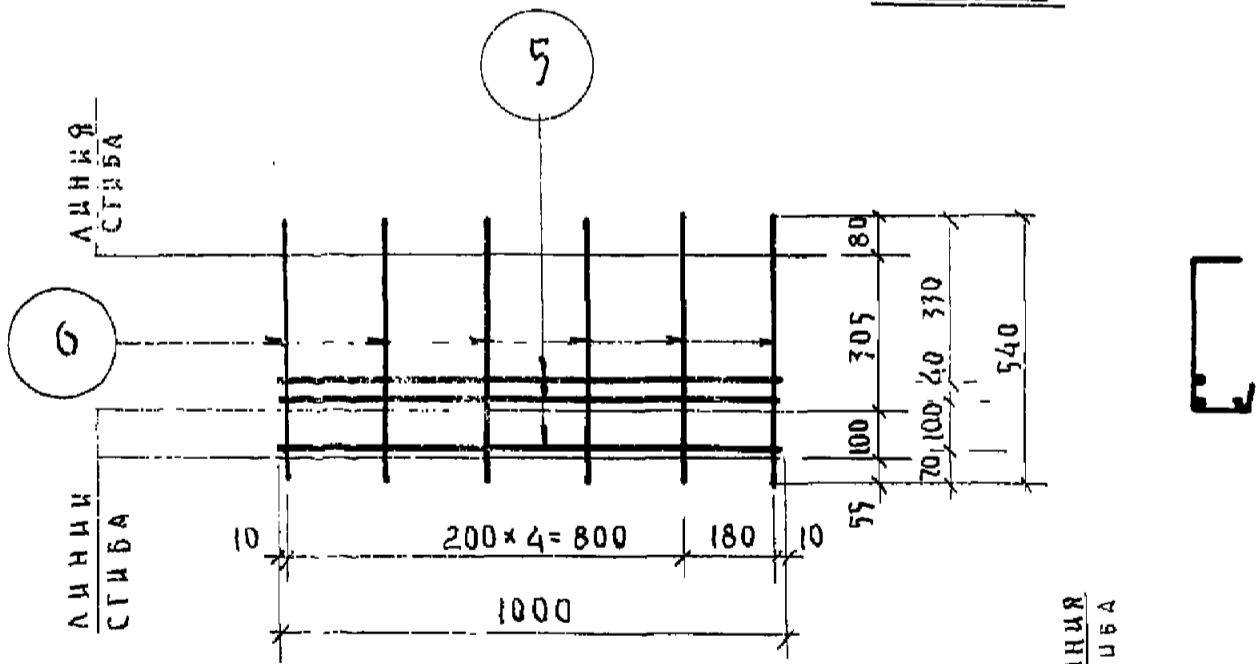
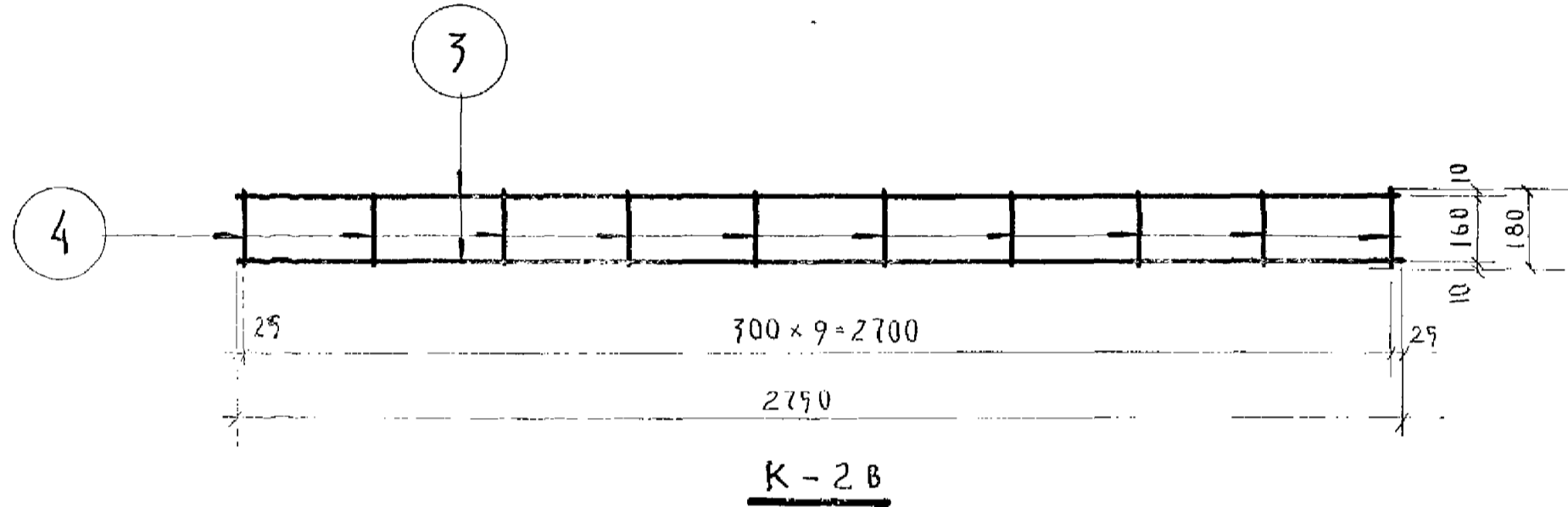
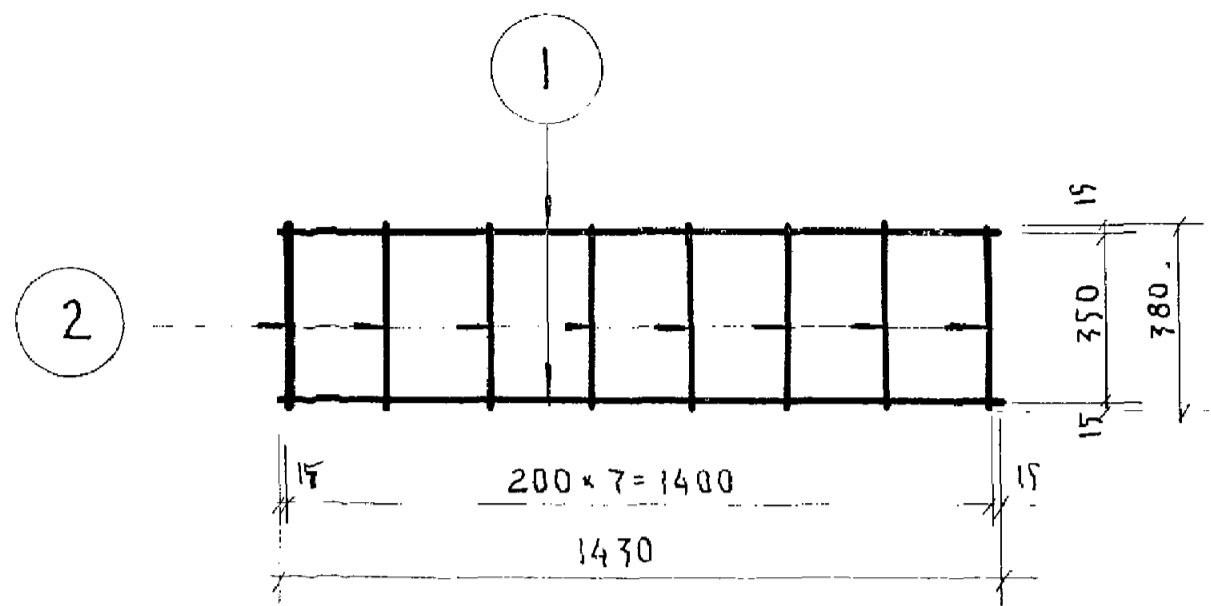
ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 54, 55, 27, 29.

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ЦИТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-7	К-1В	2	1.44	2.88
	К-2В	3	1.4	4.2
	К-25В	2	0.64	1.28
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-10В	1	3.40	3.40
	3А-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54
ИТОГО				23.18

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ.	23.18
МАРКА БЕТОНА	—	200

сечение мм	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	Л6x80
длина м	71.96	38.4	25.6	8.6	2.88	0.24
вес кг	3.96	3.82	5.68	3.4	4.54	1.78
класс стали по ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
нормат.сопрот. Арм. R _н кг/см ²	5500		2400			

В. И. БИНАЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 ГЛ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. РУЦКОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ.
 ГЛ. КОНСТ. КБ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОРОСТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК							
НАИМ. ЭЛЕМ.	№№ ПОЗ.	Φ ММ.	Е ММ.	П ШТ.	ПЕ М.	ВЕС КР.	
						1 ПОЗ.	ОБЩ.
К-1В	1	8А-І	1430	2	2.86	1.17	1.44
	2	4В-І	380	8	3.04	0.31	
К-2В	3	6А-І	2750	2	5.50	1.22	1.40
	4	4В-І	180	10	1.8	0.18	
С-1В	5	4В-І	1000	3	3.00	0.30	1.02
	6	6А-І	940	6	3.24	0.72	
С-2В	7	5В-І	2080	2	4.16	0.64	0.79
	8	4В-І	100	15	1.5	0.15	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53 R _т ^н = 5900 кг/см ²	Φ 4В-І Φ 5В-І
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛ. А-І ГОСТ 5781-61 R _т ^н = 2400 кг/см ²	Φ 6А-І Φ 8А-І

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-1В; К-2В. СВАРНЫЕ СЕТКИ С-1В; С-2В

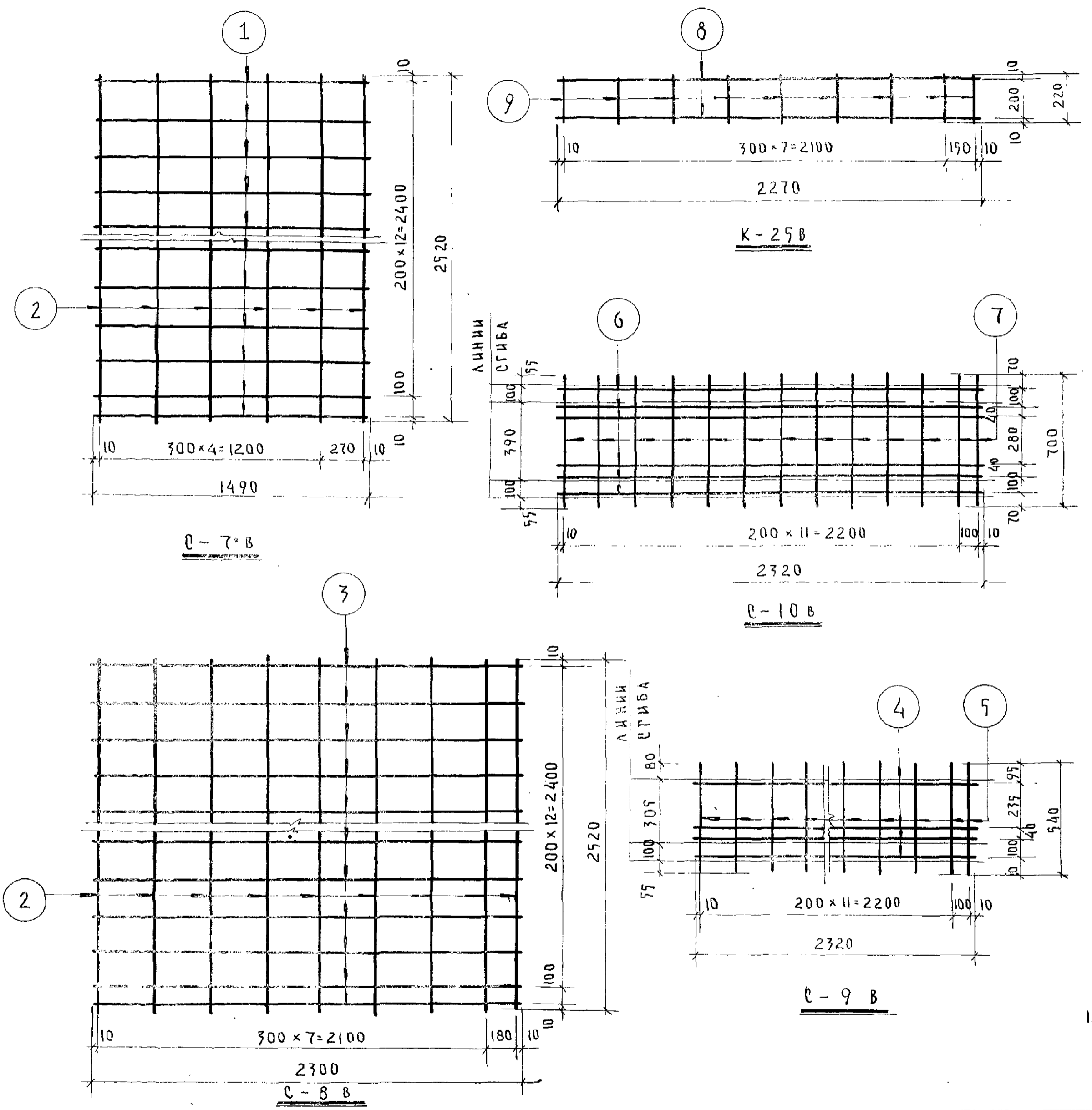
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 54

1965

ВАНЬИНАДЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 Я. КУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР. КВ.
 ГЛАВ. КОНСТ. КВ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ.
 ГОСУСТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ							
НАИМ. СЕТКИ	№№ ПОЗ.	Ф ММ	е ММ	п ШТ.	пе М	ВЕС КГ.	
						1 ПОЗ.	СЕТКИ
С-7В	1	3ВІ	1490	14	20.86	1.15	1.98
	2	3ВІ	2520	6	15.12	0.83	
С-8В	2	3ВІ	2520	9	22.68	1.25	3.02
	3	3ВІ	2300	14	32.2	1.77	
С-9В	4	4ВІ	2320	4	9.28	0.93	2.48
	5	6АІ	540	13	7.02	1.55	
С-10В	6	4ВІ	2320	6	13.98	1.38	3.40
	7	6АІ	700	13	9.1	2.02	
К-25В	8	4ВІ	2270	2	4.54	0.45	0.64
	9	4ВІ	220	9	1.98	0.19	
ОТДЕЛЬН. СТЕРЖН.		4ВІ	210	1	0.21	0.02	0.02

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53; R _т ^H = 5500 кг/см ²	Ф3ВІ Ф4ВІ
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-І ГОСТ 5781-61 R _т ^H = 2400 кг/см ²	6АІ

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Сварные сетки выполнять по ТУ 73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ С-7В; С-8В; С-9В; С-10В, КАРКАС К-25В

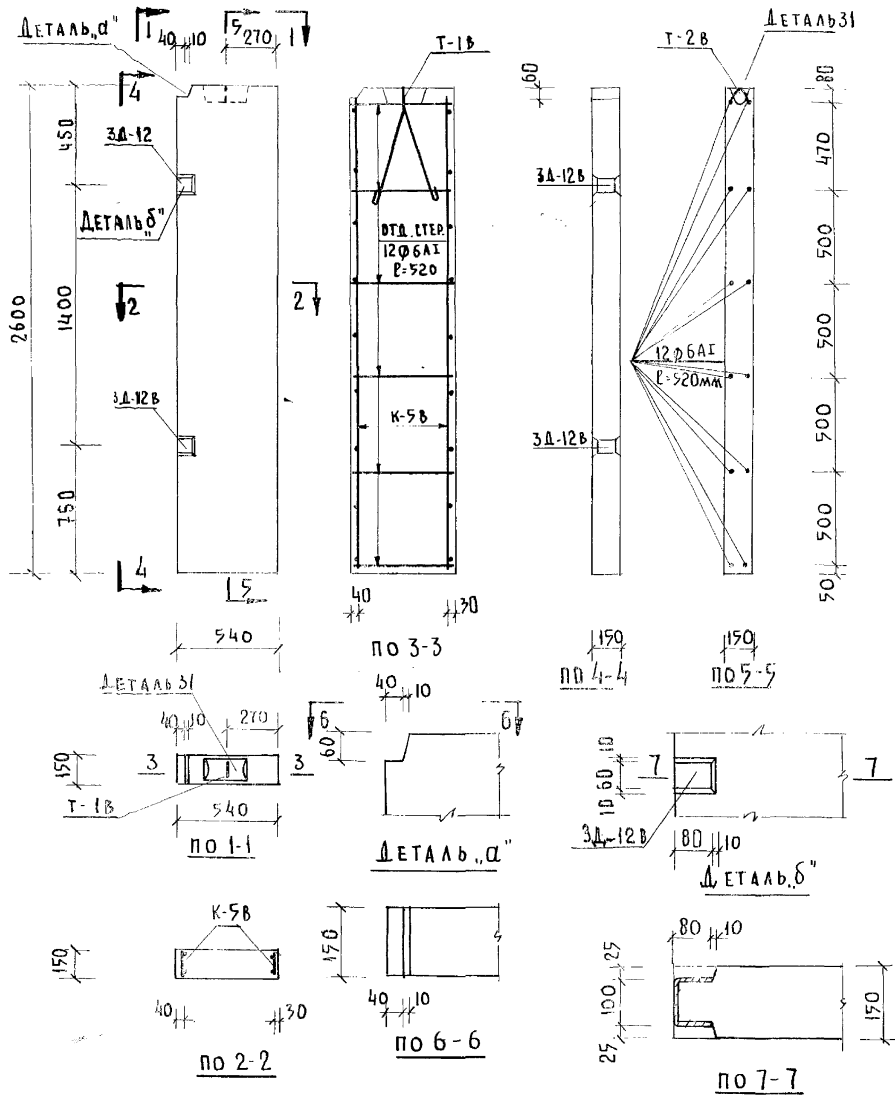
СЕРИЯ
407А

АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ
59

1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Б. АЛЕШИН
 А. ПЬЯНОВА
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Б. АЛЕШИН
 А. ПЬЯНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БУРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОРСТРОЯ РСФСР
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		СЕЧЕНИЕ ММ	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 18	8×60
		МАРКИ	ВСЕГО							
К-5В	2	1,66	3,32	ДЛИНА М	2,34	11,22	4,98	1,28	1,59	0,52
Т-1В	1	3,18	3,18		ВЕС КГ	0,23	2,49	1,98	0,8	3,18
3А-12В	2	1,38	2,76	КЛАСССТАЛИ ПО ГОСТ		В I	А I	А III	А I	А I
ОТД. СТЕРЖ. R=520	12	0,116	1,40		НОРМ СОПР R _с - КГ/СМ ²	5500	2400	4000	2400	2400
ИТОГО						10,66				

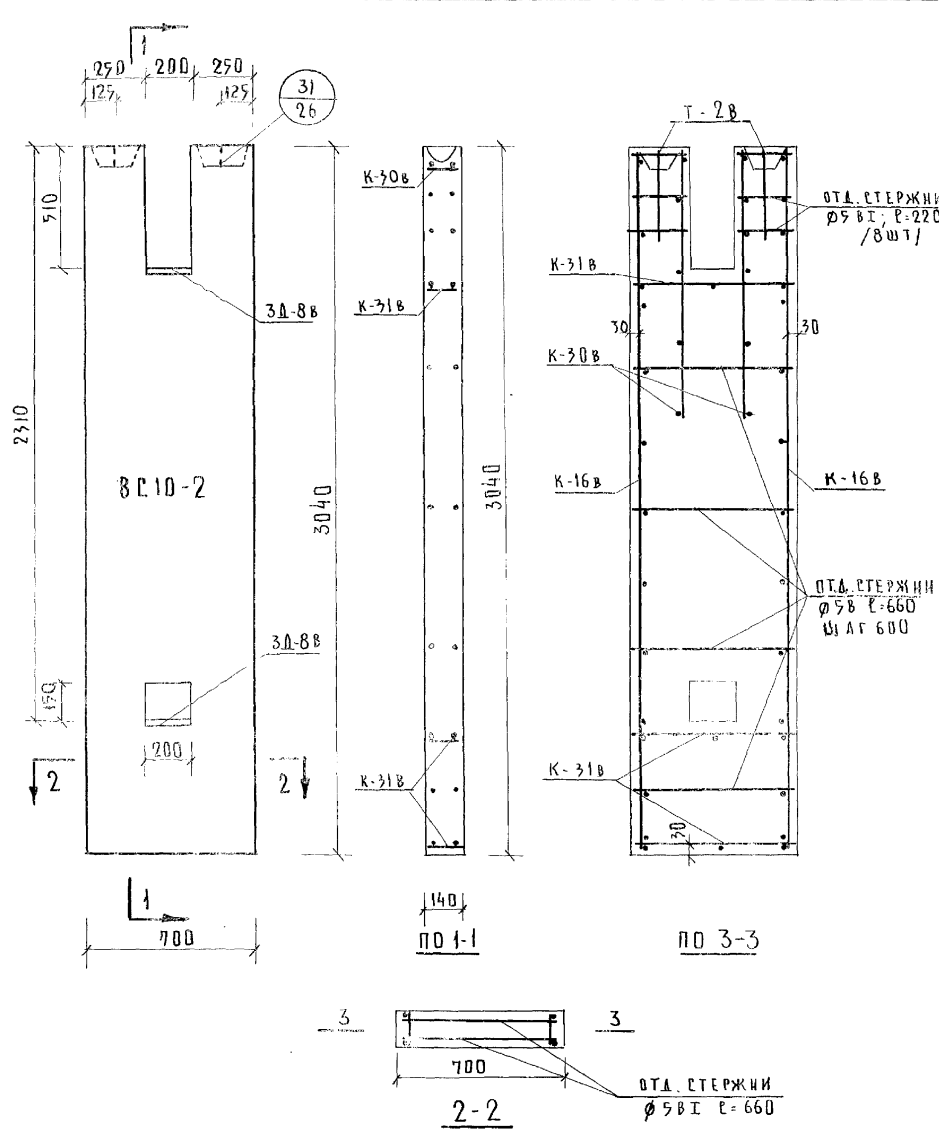
ПОКАЗАТЕЛИ НА ИЗДЕЛИЕ		
ХАРАКТЕРИСТИКА	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	540
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,21
ВЕС СТАЛИ	КГ	10,66
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ ОТДЕЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ.
2. КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛЮ СМЛІСТЫ 29,30.
3. ДЕТАЛЬ ВІ СМ ЛИСТ 26.
4. КАРКАСЫ К-5В УСТАНОВИТЬ АРМАТУРЫ Ø 8 К ПОДДОНУ ФОРМЫ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС-25
 СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 56
 1966г

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ
 ГОСУСТВА РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ИЛИ
 ЗАМ. ГЛАВ. ИНЖЕНЕРА
 ГЛАВ. КОНСТ. К.Б.
 НАЧ. УЧЕЛ. ЧАСТИ
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 ЯКУШЕВ
 Д. ФЕЛДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АНДРИЩЕВ
 ВЕД. КОНСТРУКТОР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРМА
 Л. НОВОСЕЛОВА
 Е. ТРЕТЬЯКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ	СЕЧЕНИЕ ММ	Ø12	Ø10	Ø5	Ø4	Ø12	Ø8	8x13		
		ШТ	МАРКИ									ВСЕГО	
ВС10-2	К-16В	2	5,96	11,12	ДЛИНА М	2,44	1,68	9,86	2,21	12,0	8,44	0,4	
	К-30В	2	0,91	1,82									
	К-31В	3	0,58	1,74									
	Т-2В	2	1,09	2,18	ВЕС КГ	2,18	1,04	1,54	0,22	10,64	3,36	3,26	
	ЗД-8В	2	2,15	4,30									
	ОТД. СЕРЖИ Ø5 В I	700м	-	1,08	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А I	А I	В I	В I	А III	А III	Ст. 3	
	ОТД. СЕРЖИ Ø5 В I	700м	-	1,08									
ИТОГО			22,24	22,24	НОРМАТ СОПРОТ. R _{ср} КГ/СМ		2400	2400	5500	5500	4000	4000	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИН. ИЗМ.	ВС10-2
ВЕС	КГ	700
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,28
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	22,24
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, сетки, петли, закладные детали см. 32,33,37,27,28,29.
3. Для ВС10-2 могут быть применены открытые петли Т-2В.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС10-2

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 57
 1966