

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

ЧАСТЬ 3Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ  
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

МОСКВА 1965 г

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

Ч А С Т Ь    3 Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ  
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ.

РАЗРАБОТАН КОНСТРУКТОРСКИМ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Госстроя РСФСР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ КОНСТРУК-  
ТОРСКОГО БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
№ 16 ОТ 30/Х-1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965 г.

7923-05 2

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ	МАРКА	№№ СТР.	№№ ЛИСТОВ	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
					СА. КОНСТР. ПР.	ТА. КОНСТР. ПР.
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА		1	С-1	В. ГУЦКОВ	В. АЙСЕНДЕРФ
2	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		2	ПЗ-1	А. ЯКУШЕВ	Я. ФЕЛЬДМАН
3	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК	ВБ-1А	3	1	Д. АЛЕКСИ	В. ДОЛГИНСКИЙ
4	"	ВБ1-1А	4	2	К. Б.	К. Б.
5	"	ВБ1-2А	5	3	К. Б.	К. Б.
6	"	ВБ1-3А	6	4	К. Б.	К. Б.
7	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ЭП1А	7	5	К. Б.	К. Б.
8	"	ВС1	8	6	К. Б.	К. Б.
9	"	ВС1-1А	9	7	К. Б.	К. Б.
10	"	ВС1-1	10	8	К. Б.	К. Б.
11	"	ВС1-5	11	9	К. Б.	К. Б.
12	"	ВС2А	12	10	К. Б.	К. Б.
13	"	ВС3, ВС3-1	13	11	К. Б.	К. Б.
14	"	ВС4, ВС4-2	14	12	К. Б.	К. Б.
15	"	ВС4-1	15	13	К. Б.	К. Б.
16	"	ВС4-3	16	14	К. Б.	К. Б.
17	"	ВС5, ВС6, ВС6-1	17	15	К. Б.	К. Б.
18	РИГЕЛИ	ВС7И	18	16	К. Б.	К. Б.
19	"	ВС7Н-Т	19	17	К. Б.	К. Б.
20	"	ВС7Н-Т-1	20	18	К. Б.	К. Б.
21	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВС8	21	19	К. Б.	К. Б.
22	РИГЕЛИ	ВС9И, ВС9Н-1	22	20	К. Б.	К. Б.
23	"	ВС9Н-Т, ВС9Н-Т-1	23	21	К. Б.	К. Б.
24	"	ВС9Н-Т-2	24	22	К. Б.	К. Б.
25	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВС10-1, ВС6-1Т	25	23	К. Б.	К. Б.
26	"	ВС-14	26	24	К. Б.	К. Б.
27	"	ВС-15	27	25	К. Б.	К. Б.
28	ДЕТАЛИ	1 ÷ 5	28	26	К. Б.	К. Б.
29	"	6 ÷ 10	29	27	К. Б.	К. Б.
30	"	11 ÷ 16, 25	30	28	К. Б.	К. Б.
31	"	17 ÷ 24	31	29	К. Б.	К. Б.
32	"	26 ÷ 32	32	30	К. Б.	К. Б.

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ	МАРКА	№№ СТР.	№№ ЛИСТОВ
33	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ЗА1В ÷ ЗА5В	33	31
34	"	ЗА6В ÷ ЗА9В-1	34	32
35	"	ЗА10В-1 ÷ ЗА12В Т-1В ÷ Т-4В	35	33
36	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-1В ÷ К-3В	36	34
37	"	К-4В ÷ К-9В	37	35
38	"	К-10В ÷ К-13В	38	36
39	"	К-14В ÷ К-20В	39	37
40	"	К-23В ÷ К-25В С-7В ÷ С-9В	40	38
41	"	К-26В; К-27В; ЗА-9В, ЗА-10В, ЗА-13В	41	39
42	"	К-26В-1; К-46В	42	40
43	"	К-28В ÷ К-29В	43	41
44	СВАРНЫЕ СЕТКИ	С-1В; С-2В	44	42
45	"	С-3В ÷ С-6В	45	43
46	"	С-10В; К-35В ÷ К-44В	46	44
47	РИГЕЛИ	ВС-7	47	45
48	"	ВС7Т	48	46
49	"	ВС7Т-1	49	47
50	"	ВС9; ВС9-1	50	48
51	"	ВС9Т; ВС9Т-1	51	49
52	"	ВС9Т-2	52	50
53	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-31В; К-32В; ЗА-ВН	53	51
54	"	К-31В-1; К-45	54	52
55	"	К-33В; К-34В	55	53
56	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	ВБР1А-1	56	54
57	"	ВБР1А-2	57	55
58	"	ВБР1А-3	58	56
59	"	ВБР1А-4	59	57
60	"	ВБР1А-5	60	58
61	"	ВБР1А-6	61	59
62	"	ВБР1А-7	62	60
63	СВАРНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	С-Н ÷ С-14; К-30	63	61

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОРОДА РЯЗАНЬ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
С-1

1965г

7923-05 3

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

В часть 3б Альбома III включены рабочие чертежи железобетонных панелей внутренних стен для жилых и общественных зданий комплексной серии 467А. А также чертежи вентиляционных блоков в 2х вариантах (размером „на комнату“ и разрезанный) для жилых домов.

Внутренние стеновые панели имеют размеры на комнату, толщина панелей 14см. Для увеличения площади опирания перекрытий в верхней части панелей имеются приливы по 2см с каждой стороны, образующие тавровое сечение.

Вентиляционные блоки для опирания панелей перекрытий имеют консоли размером 10см. При варианте плит на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4.

Армирование вентиляционных блоков остается без изменения.

В общественных зданиях, имеющих высоту помещений 3м, 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 49см.

Толщина ригелей 18см., длина 9,90 или 12,10м в зависимости от ширины зданий. 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 армируются сварными пространственными каркасами и рассчитаны в соответствии с СНиП II-VI-62

Подъемные петли панелей используются для точной установки панелей перекрытий и поэтому должны строго фиксироваться при изготовлении. Закладные детали и петли, связывающие внутренние стеновые панели и вентиляционные с наружными стеновыми панелями, подвергаются 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 могут быть больше приведенных в таблице, армирование ригелей должно быть пересмотрено.

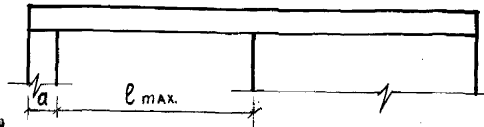
ТАБЛИЦА №1

№№ п/п	МАРКА РИГЕЛЕЙ	Q, РАЧ. Т/п.м.	РАСЧЕТНАЯ СХЕМА	ПР МРАЧ ТМ	ОП МРАЧ ТМ	Q М	ЕМАКС М	ПРИМЕЧАН.
1	ВС9Н ВС9Н-1	6.11		4.89	7.67	0.59	3.11	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 400 кг/м <sup>2</sup>
2	ВС9Н-Т ВС9Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 200 кг/м <sup>2</sup>
3	ВС9Н-Т-2	6.22		15.6	20.0	0.59	5.45	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 400 кг/м <sup>2</sup>
4	ВС7Н	4.86		4.89	4.89	0.59=12.5	2.80	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 200 кг/м <sup>2</sup>
5	ВС7НТ	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	"
6	ВС7Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	12.5=25	4.77	"

НОМЕР ДЕТАЛИ

1  
5

НОМЕР ЛИСТА, НА КОТОРОМ ДАНА ДЕТАЛЬ



Изделия заводского изготовления

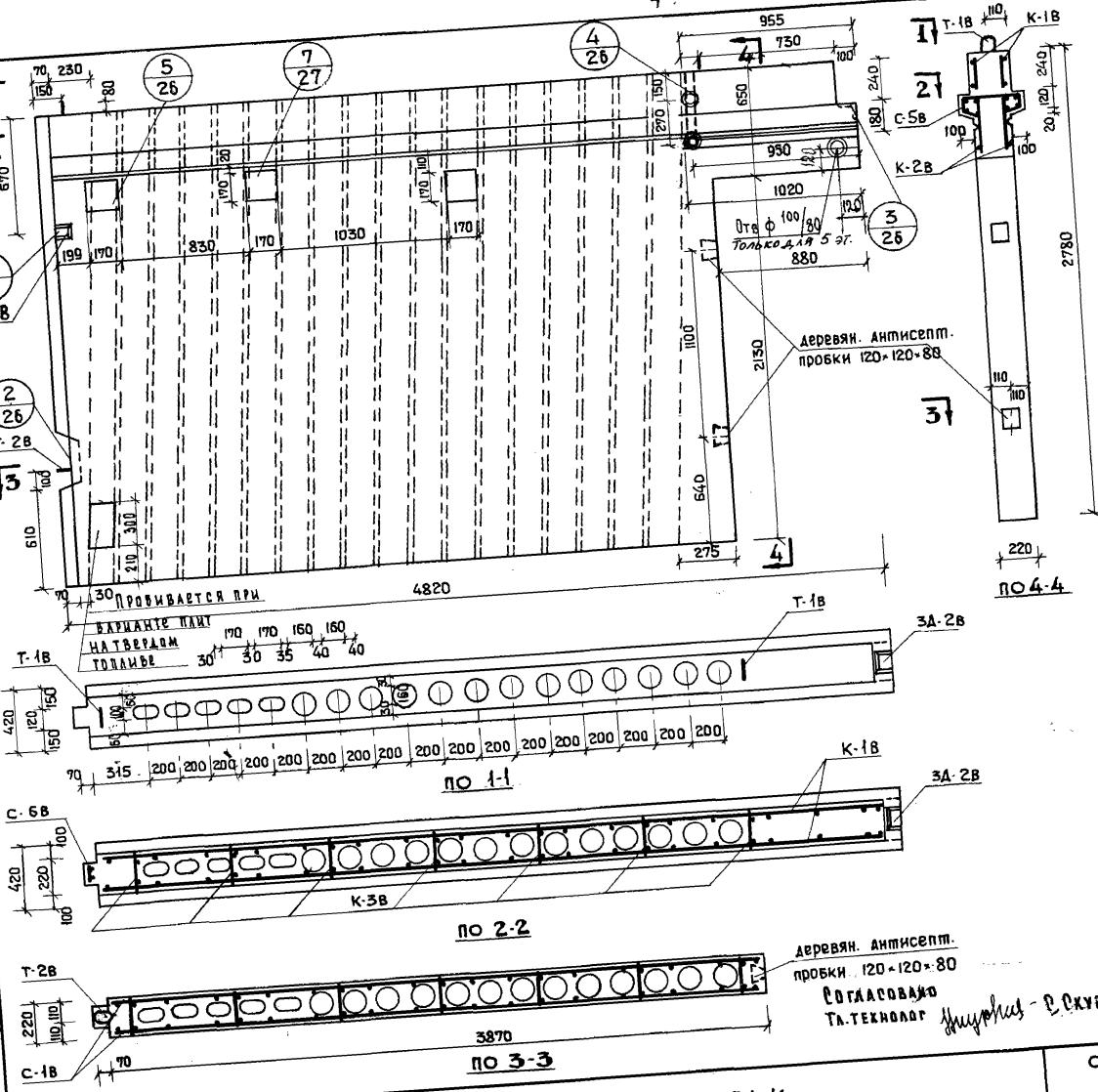
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ  
467ААЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3бЛИСТ  
ПЗ-1

1964г



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	М. инженер К.С. Якупов	Г.А. констр. пр. М.И. Якупов	В. Гудков	ПРОВЕРИЛ
	Г.А. констр. К.Б. Я. Фрэнман	Вед. констр. В.И. Фрэнман	А. Смирнова	В. А. Ф. И. И.
	Нач. отдела Г.А. Архит. О.А. П. П. П.	Инженер В.А. Ботанинский	Н. Бренер	Н. Бренер
	Г.А. Архит. О.А. П. П. П.	Стр. техник Г.А. Паничева	Н. Васильевская	Н. Васильевская



НАИМ. ЭЛ-ТА	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБ 1-1А	К-1В	2	1.28	2.56
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	7	1.40	9.80
	С-1В	2	4.88	9.76
	С-5В	1	6.58	6.58
	С-6В	1	0.79	0.79
	ЗА-1В	1	1.50	1.50
	ЗА-2В	1	1.46	1.46
Т-1В	2	3.18	6.36	
Т-2В	1	1.09	1.09	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К. ВО
ВЕС	КГ	4180
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.67
ВЕС СТАЛИ	КГ	42.78
МАРКА БЕТОНА	—	200

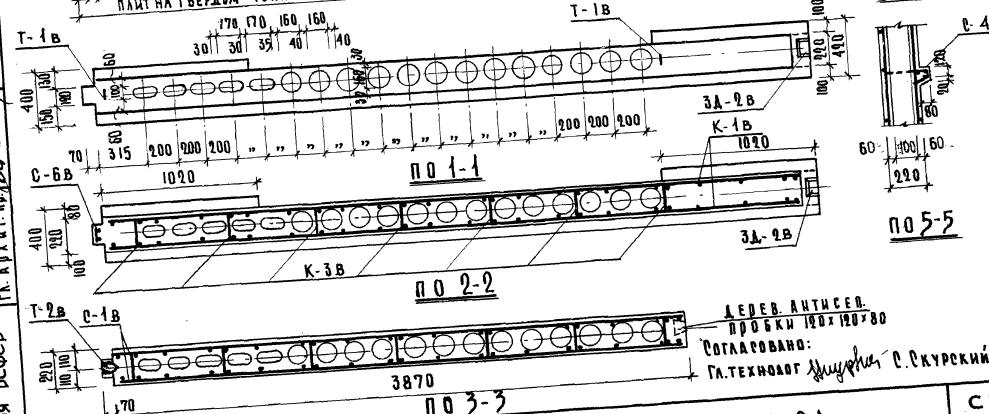
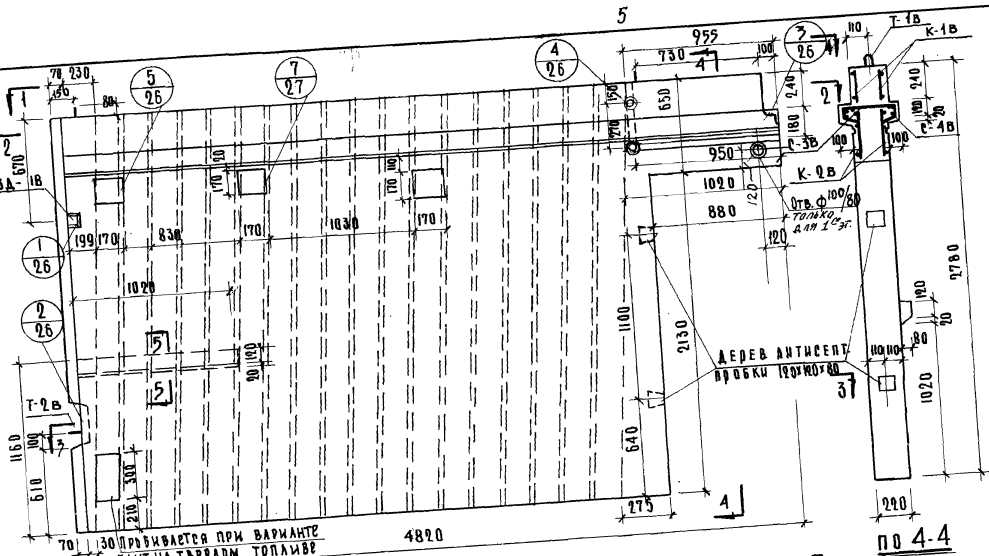
**ПРИМЕЧАНИЕ**

- Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 42, 43.
- При варианте плит на твердом топливе вентилячки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН-156-61 табл. 4. Армирование вентилячков остается без изменения.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБ 1-1А	серия 467А	АЛБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 2	1964
---------------------------------	-----------------------------	------------	--------------------	--------	------

7923-05 6

В. ГУЦКОВ ПРОВЕРИЛ  
 А. СМЕРДИНОВ В. ФУФИН  
 И. В. ШЕВ В. А. КОНСТ. ПОД.  
 А. С. КОДЕТ К. Ш. ШЕВ В. А. КОНСТ.  
 В. БОГАТСКИЙ ИНЖЕНЕР  
 Т. ПАЧЕНЦЕВА С. ТЕХНИК  
 Г. А. АРХИТ. ПОД.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРШ	ВСЕГО
ВВ1-2А	К-1В	2	1.28	2.56
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	7	1.40	9.80
	С-1В	2	4.88	9.76
	С-3В	1	4.85	4.85
	С-4В	2	1.02	2.04
	С-6В	1	0.79	0.79
	3А-1В	1	1.50	1.50
	3А-2В	1	1.46	1.46
	Т-1В	2	3.18	6.36
Т-2В	1	1.09	1.09	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	400
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.64
ВЕС СТАЛИ	КГ	43.09
МАРКА БЕТОНА	—	200

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

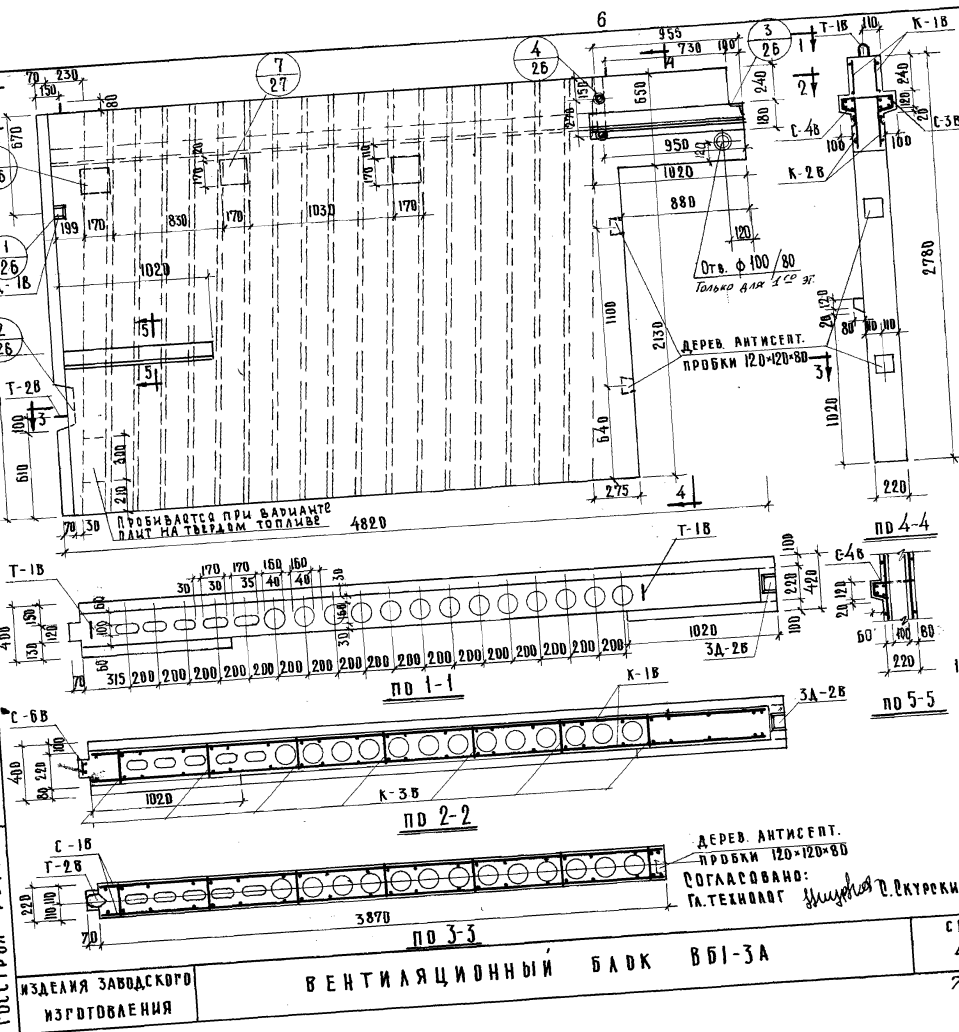
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 42, 43.
2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПАНТ НА ТЯЖЕЛЫХ ТОПАЙВР ВЕНТБЛОК ИЗГОТОВИВАТЬ ИЗ ЖАРСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН-156-61 ТАБЛ. 4 АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВ1-2А

СЕРИЯ АЛЬБОМ III ЛИСТ 1964г.  
 467А ЧАСТЬ 3Б 3

7923-05 7

ПРОВЕРКА  
 В. РУЦЬКОВ  
 А. СМЯДОВА  
 В. ФОРНИН  
 Исполн.  
 А. СМЯДОВА  
 В. ФОРНИН  
 Н. БРЕДЕР  
 Н. ВЕЛЕНДИН  
 Г. ПУЩКОВ  
 В. АНТИСЕНТ.  
 ПРИБЫ  
 120x120x80  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 И. П. КУРСКИЙ



НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБ1-3А	К-1Б	2	1.28	2.56
	К-2Б	2	1.44	2.88
	К-3Б	7	1.40	2.80
	С-1Б	2	4.38	8.76
	С-3Б	1	4.85	4.85
	С-4Б	2	1.02	2.04
	С-6Б	1	0.79	0.79
	3А-1Б	1	1.50	1.50
	3А-2Б	1	1.46	1.46
	Т-1Б	2	3.18	6.3
Т-2Б	1	1.09	1.09	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4100
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.64
ВЕС СТАЛИ	КГ	45.09
МАРКА БЕТОНА	-	200

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- 1 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 42, 43.
  - 2 ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛАН НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ЦИТРИЖКИ СИ-15Б-61 ТАБЛ.4
- АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БАК ВБ1-3А

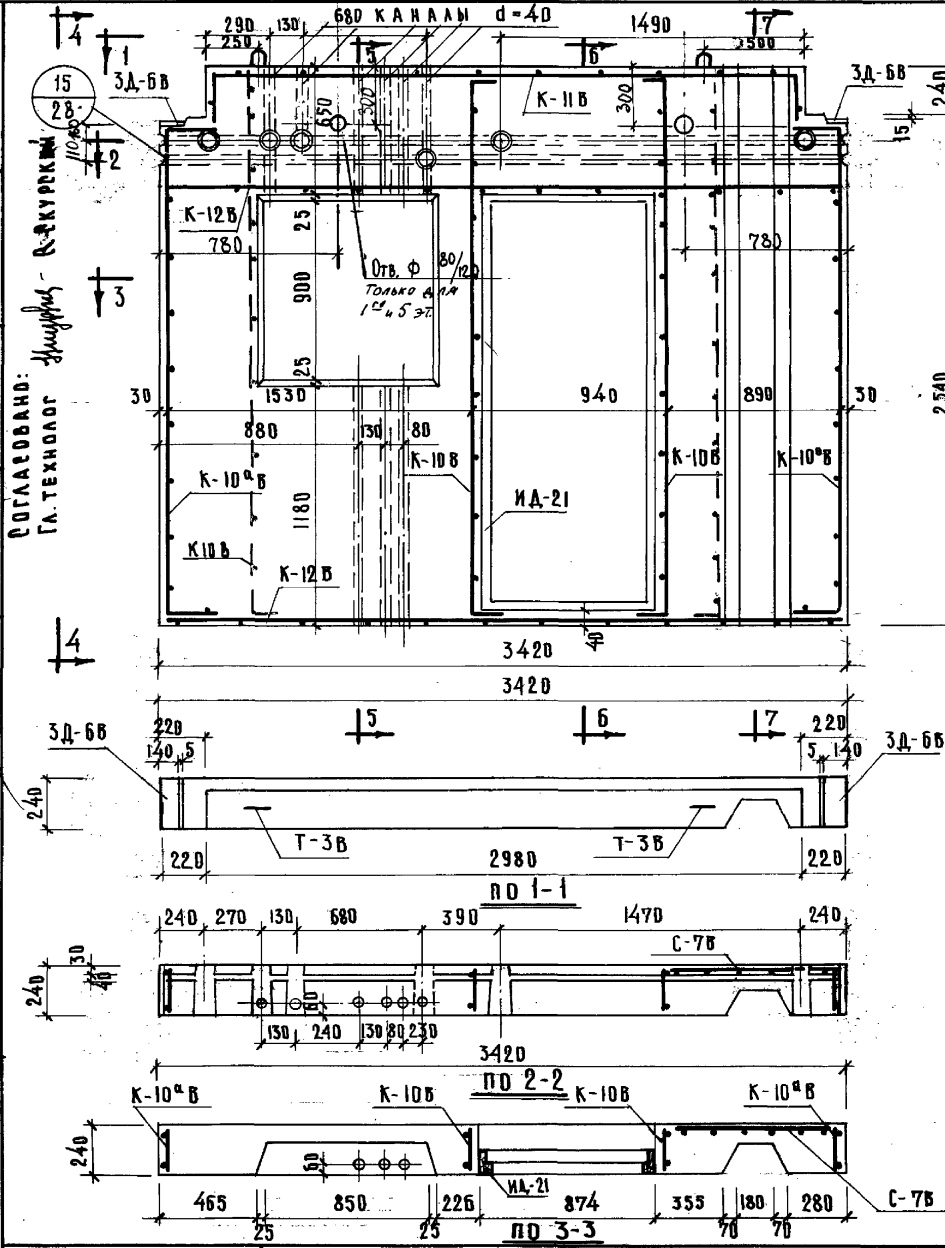
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б АНЕТ 4 1964

79.23-05/8



ПРОВЕРИЛ: В. А. ФОНКИН  
 Б. Г. ГУЦКОВ  
 А. С. СМИРНОВА  
 С. Е. ЕРЕМИНА  
 Н. ВАСИЛЬЕВСКИЙ  
 А. ЯКУШЕВ  
 А. Ф. ФЕДЬМАН  
 В. БОГАТИНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕНЦЕВА  
 А. Я. ШИШОВ  
 Я. Ф. ФЕДЬМАН  
 В. БОГАТИНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕНЦЕВА  
 А. Я. ШИШОВ  
 В. А. ФОНКИН  
 Б. Г. ГУЦКОВ  
 А. С. СМИРНОВА  
 С. Е. ЕРЕМИНА  
 Н. ВАСИЛЬЕВСКИЙ

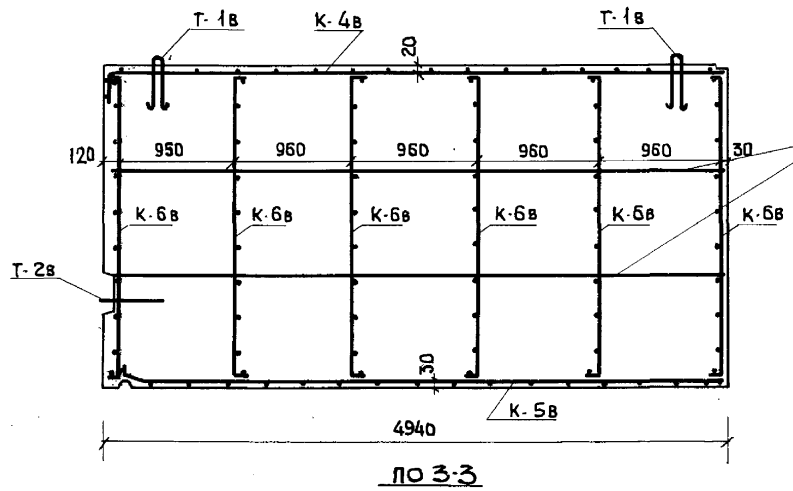
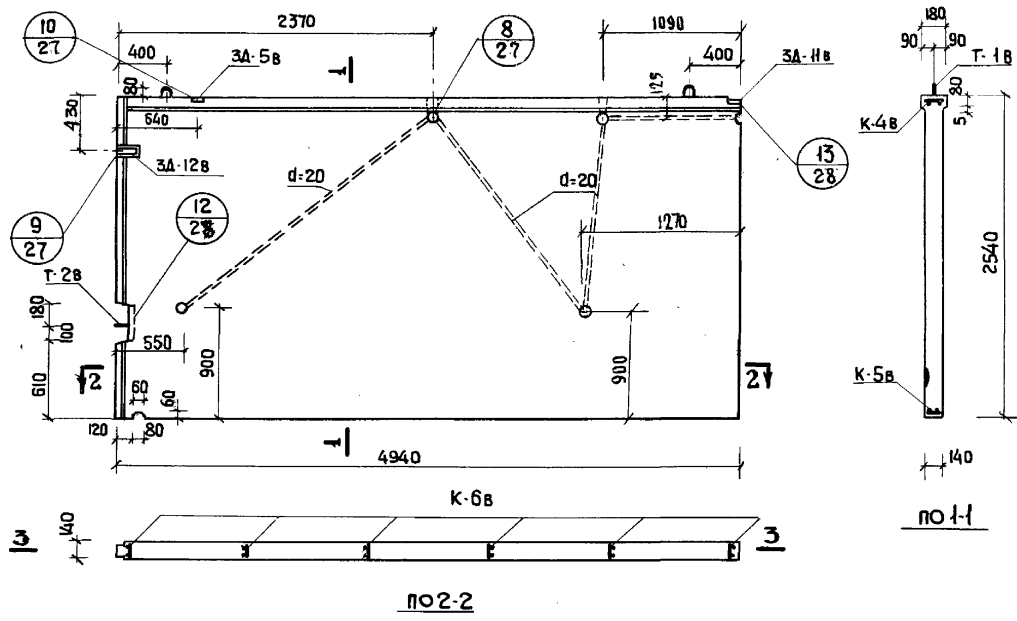


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	3900
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.553
ВЕС СТАЛИ	КГ	36.76
МАРКА БЕТОНА	-	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КР.	
			МАРК	ВСЕГО
ЭП1А	К-10В	2	2.61	5.22
	К-10 <sup>В</sup>	2	2.61	5.22
	К-11В	1	2.88	2.88
	К-12В	2	2.92	5.84
	С-7В	1	2.84	2.84
	Т-3В	2	2.2	4.4
	ЗД-6В	2	4.11	8.22

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИТИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОМ.
  - 2 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. ЛИСТЫ 5. КАРКАСЫ ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ВАРИАНТЕ 3Б, 3В, 3Б, 3В.
  - 3 ИА-21 СМ. АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 7 ЛИСТ 30. ИЗГОТОВЛЯТЬ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ФОРМЕ.
  - 4 ДВЕРНОЙ БЛОК КРЕПИТЬ В БЕТОНЕ 4 УГОЛКАМИ L 20x3 В=150мм (ПО 2 НА КАЖДУЮ СТОРОНУ).

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
**ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ЭП1А**  
 СЕРИЯ 467А  
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 5  
 1964



отд. стерж.  $\phi 4$   $\ell=4900$   
приварить к каркасам

- примечания:**
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
  2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *Шуршев* - С. СКУРЕНИЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. Э-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 1	К - 4в	1	4.56	4.56
	К - 5в	1	4.12	4.12
	К - 6в	6	1.27	7.62
	ЗА - 5в	1	1.49	1.49
	ЗА - 11в	1	1.65	1.65
	ЗА - 12в	1	1.38	1.38
	Т - 1в	1	3.18	3.18
	Т - 2в	2	1.09	2.18
	отдельн. стерж. $\phi 4$ , $\ell=4900$	4	0.49	2.0
Итого:			28.18	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4200
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	28.18
МАРКА БЕТОНА	—	200

конструкторское бюро  
по железобетону  
госстроя РСФСР

сп. техник  
Н. Васильевская  
*Уфанов*

В. Гуцков  
Н. Грачев  
А. Маевская  
В. Сысоева

Гл. констр. пр.  
Гл. констр. пр  
рук. группы  
сп. инженер

Г. инж. КБ  
Гл. констр. КБ  
нач. отдела  
Гл. архит. пр.

А. Я. Кушев  
Я. Фельдман  
В. Болтинский  
Г. Пащенко

7923-05 10

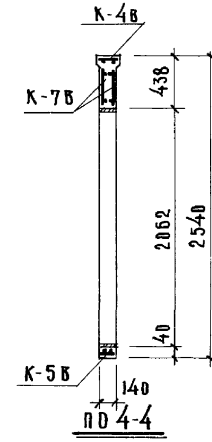
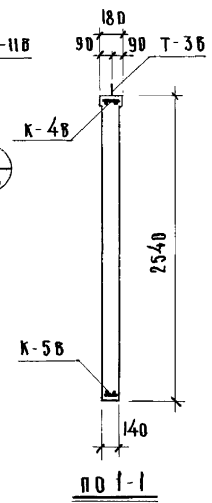
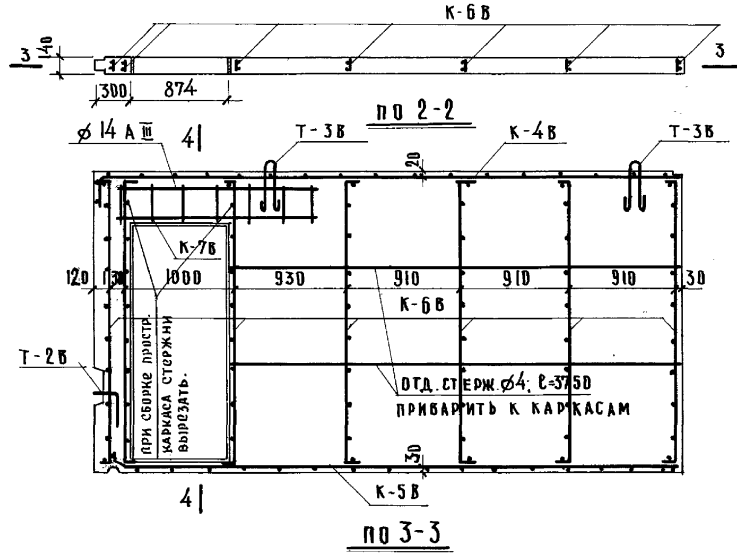
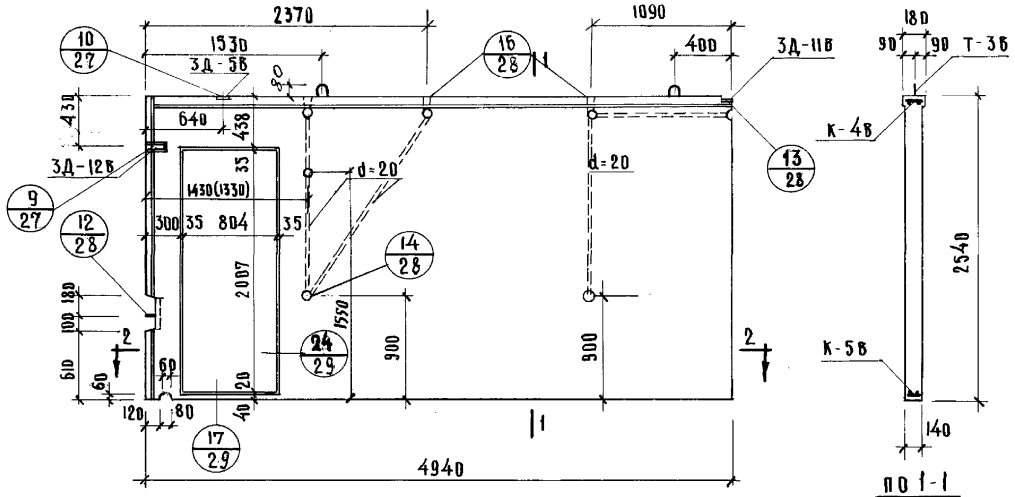
СТ. ТЕХНИК  
 Б. ГУЦКОВ  
 Н. ГРАЧЕВ  
 А. МАЕВСКАЯ  
 В. СЫСОВА

ИЗМ.  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 В. БОЛТИНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕЦЕВА

ГЛА. КОНСТ. ПР.  
 ГЛА. КОНСТ.  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. АРХИТ. ПР.

ГЛА. ИНЖ. К. В. ШУБИЧ  
 ГЛА. КОНСТ. КО  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. АРХИТ. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1А	К-4В	1	4.56	4.56
	К-5В	1	4.12	4.12
	К-6В	7	1.27	8.89
	К-7В	2	3.32	6.64
	3А-5Б	1	1.49	1.49
	3А-11В	1	1.65	1.65
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
Т-3В	2	2.27	4.54	
ОТД. СТОРЖ. Ø4, С-3750		4	0.37	1.48
ИТОГО:			35.84	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	КГ	3600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.50
ВЕС СТАЛИ	КГ	35.84
МАРКА БЕТОНА	-	200

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
  2. КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ СМ. ЛИСТЫ № 31, 33, 35.
  3. ЦИФРЫ В СКОБКАХ, ОТНОСЯТСЯ К РАСКЛАДКЕ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1590ММ.

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛА. ТЕХНОЛОГ *Шурич* О. В. Курский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВАЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1А	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 7	1964
---------------------------------	-----------------------------------	------------	---------------------	--------	------



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОСУДАРЯ РСФСР

Г.А. ИНЖ. К.Б. ШИШОВ  
 Г.А. КОНСТ. Л.Б. ШИШОВ  
 НАЧ. ОТД.

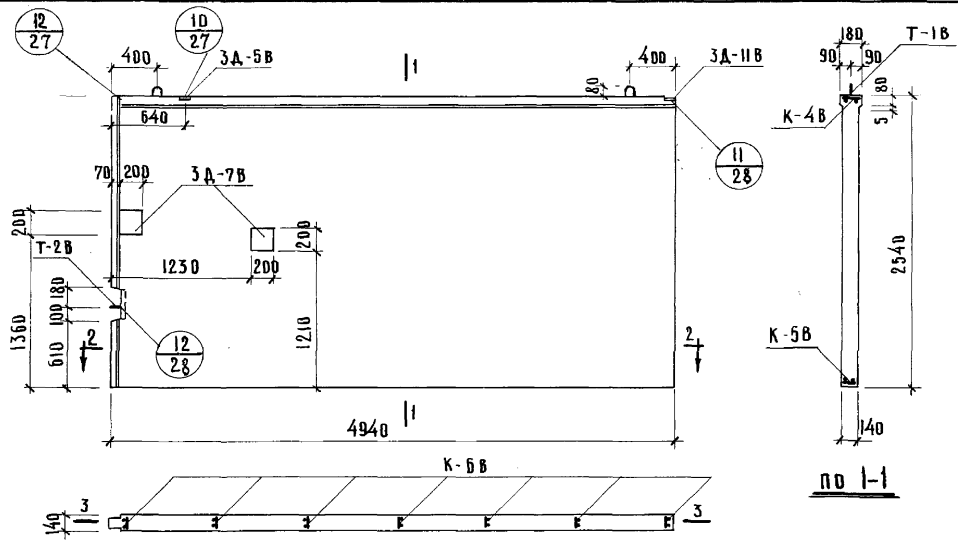
Г.А. АРХИТ. П.Р. ШИШОВ

Г.А. ИНЖ. К.Б. ЯКУШЕВ  
 И.Ф. ФЕЛЬДМАН  
 В.БОЛТИНСКИЙ  
 Г.ПАВЛЕНЦЕВА

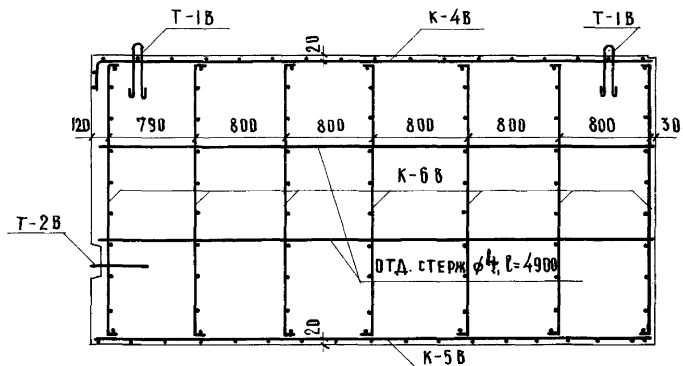
Г.А. КОНСТ. П.Р. ШИШОВ  
 Г.А. КОНСТ. П.Р. ШИШОВ  
 Р.У.К. ГРУППЫ

В.А. ИНЖЕНЕР С.Т. ТЕХНИК  
 Н.В. АСИАЕВСКАЯ  
 В.А. АСИАЕВСКАЯ  
 В.С. АСИАЕВСКАЯ

В.А. ИНЖЕНЕР С.Т. ТЕХНИК  
 Н.В. АСИАЕВСКАЯ  
 В.А. АСИАЕВСКАЯ  
 В.С. АСИАЕВСКАЯ



по 2-2



по 3-3

СОГЛАСОВАНО:  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ *Шурип* - О.С. КУРКИН

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-5	К - 4В	1	4.56	4.56
	К - 5В	1	4.12	4.12
	К - 6В	7	1.27	8.89
	3А - 5В	1	1.49	1.49
	3А - 7В	2	5.94	11.88
	3А - 11В	1	1.65	1.65
	Т - 2В	1	1.09	1.09
	Т - 1В	2	3.18	6.36
	ОТД. СТЕРЖ. Ø4, l=4900	4	0.485	1.94
ИТОГО:			41.98	

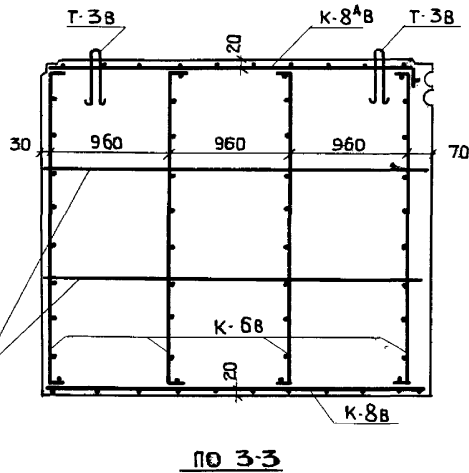
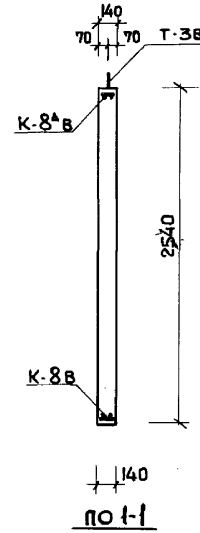
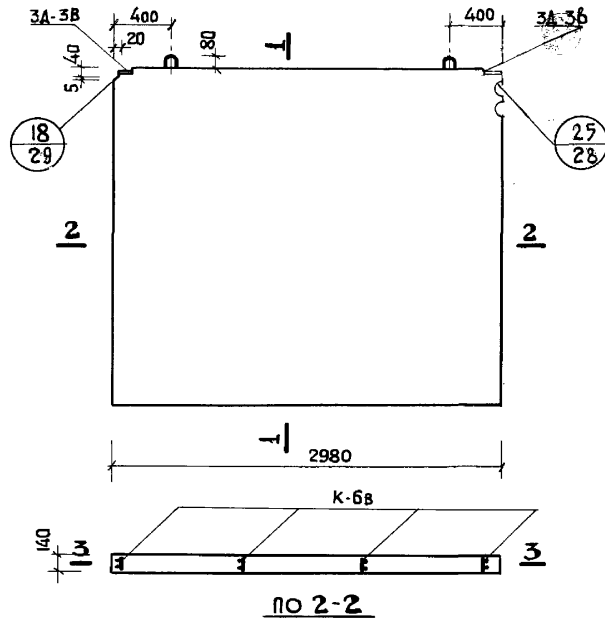
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	КГ	4200
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	41.98
МАРКА БЕТОНА		200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. КАРКАСЫ, ЗАКАЛДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ №31; 32; 33; 35.
3. ЗАКАЛДНЫЕ ДЕТАЛИ 3А-7В ДОЛЖНЫ СТРОГО ФИКСИРОВАТЬСЯ ПО УКАЗАННЫМ ПРИВЯЗКАМ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-5	СЕРИЯ 467А	АЛБВОМ И ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 9	1964
---------------------------------	----------------------------------	------------	-------------------	--------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	гл. инж. К.Б. <i>Курский</i>	гл. инж. А. Якушев	мл. констр. пр. <i>Артюш</i>	сп. механик
	гл. констр. кв. <i>Смирнов</i>	я. Фельдман	гл. констр. пр. <i>Смирнов</i>	Н. Васильевская
	нач. отдела <i>Смирнов</i>	В. Болтинский	рук. группы	А. Маевская
	гл. архит. пр. <i>Смирнов</i>	Г. Пащенко	ст. инженер	В. Сысоева



отд. стерж.  $\phi 4$   
2-2950 приварить  
к каркасам

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ					
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО шт.	ВЕС КГ		
			МАРКИ	ВСЕГО	
BS 2A	К-8 <sup>А</sup> В	1	2.53	2.53	
	К-8В	1	2.53	2.53	
	К-6В	4	1.27	5.08	
	3А-3В	2	1.50	3.00	
	Т-3В	2	2.27	4.54	
отд. стерж. $\phi 4$ , л. 2950			4	0.29	1.17
Итого:				18.85	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2520
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	18.85
МАРКА БЕТОНА	—	200

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
- Каркасы, закладные детали и петли см. листы н 31, 33, 35

Согласовано:

Гл. технолог *Смирнов* - Д. Курский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

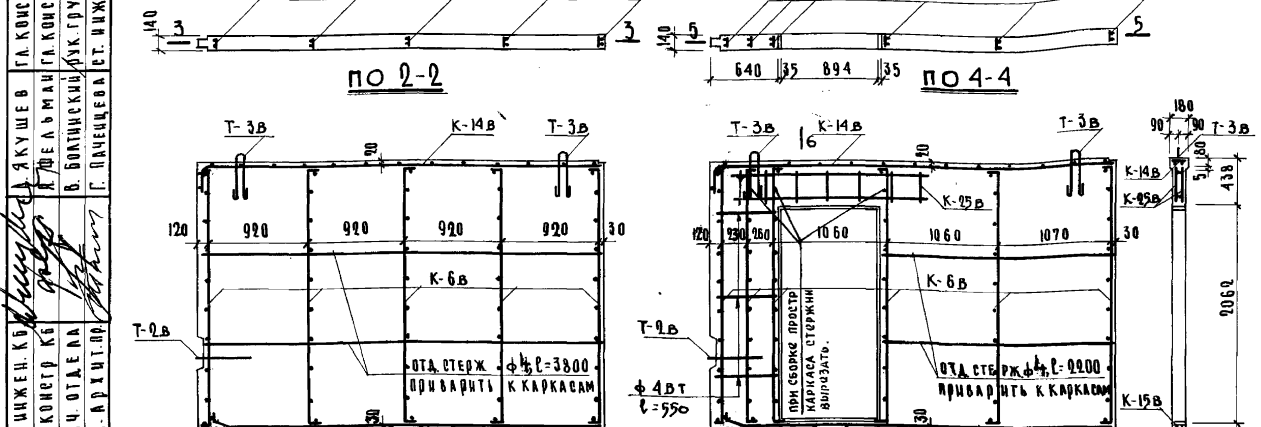
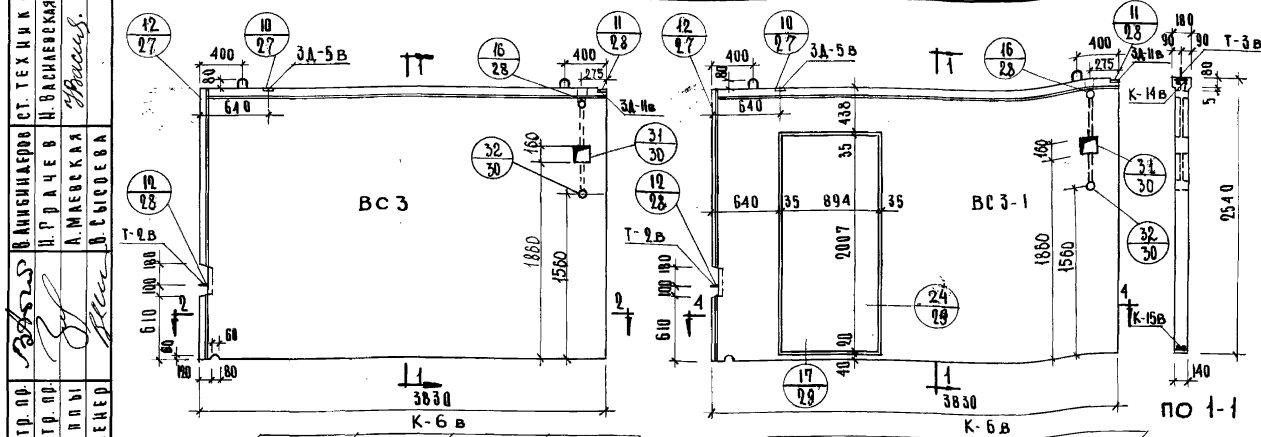
ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BS 2A

серия  
467А

Альбом III  
часть 3 Б

лист  
10

1964



**СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ**

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОА. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
BS3	К-6В	5	1.27	6.35
	К-14В	1	3.68	3.68
	К-15В	1	3.20	3.20
	ЗД-5В	1	1.49	1.49
	ЗД-11В	1	1.65	1.65
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
Итого			0.38	1.52
Итого			23.52	

BS3-1	К-6В	6	1.27	7.62
	К-14В	1	3.68	3.68
	К-15В	1	3.20	3.20
	К-25В	2	1.74	3.48
	ЗД-5В	1	1.49	1.49
	ЗД-11В	1	1.65	1.65
	Т-2В	1	1.09	1.09
Т-3В	2	2.27	4.54	
Итого			0.92	0.88
Итого			27.63	

**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ВЕС КГ	
		BS3	BS3-1
ВЕС	КГ	30.64	25.92
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.36	1.08
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.52	27.63
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

**Согласовано:**  
 Гл. технолог *Игорь Скурочкин*  
 Гл. энергетик *Г. Карвинский*

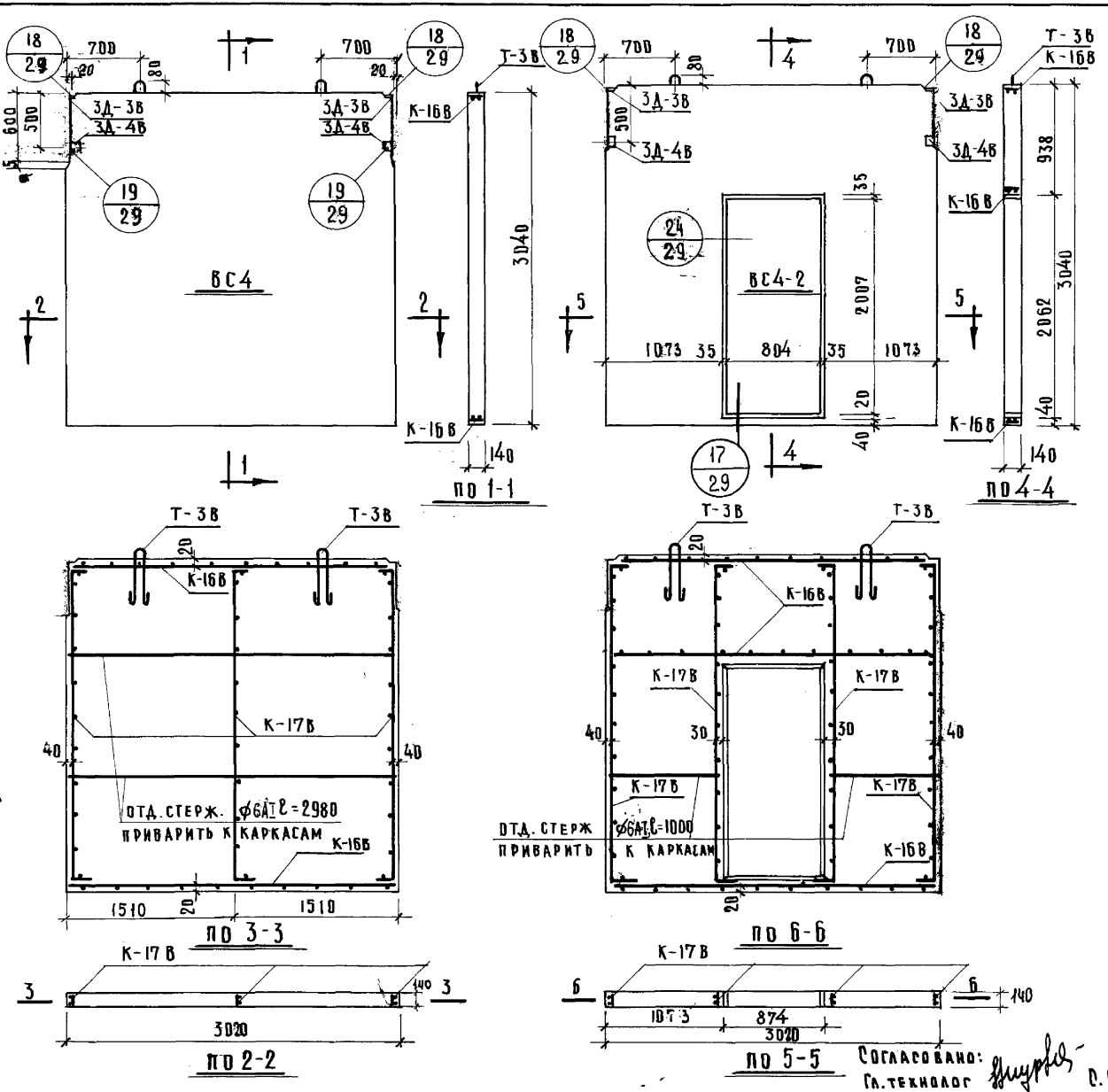
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
  2. Каркасы, закаладные детали и петли даны на листах 34, 33, 35, 37, 38.
  3. Каркасы К-25В сварить в пространственный каркас.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 АДМИНИСТРАЦИЯ  
 Ц. П. РАЧЕ В П. ВАСИЛЕВСКАЯ  
 А. МАКСИМОВА  
 В. СИДОВА

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ **ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BS3; BS3-1;** СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В ЛИСТ II 1964г.

1923-05 15

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 Г.А. ИЖ. К.Б. *Колесников*  
 Г.А. КОНСТР. КО. *Васильев*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Васильев*  
 Г.А. АРХИТ. ПР. *Михайлов*  
 Г.А. КОНСТР. ПР. *Васильев*  
 С.Т. ИНЖЕНЕР *Михайлов*  
 С.Т. ТЕХНИК *Васильев*  
 ПРОВЕРИЛ *Михайлов*  
 В.А. АНРИЩЕРОВ  
 К.А. ШАРАШВИЛИ  
 Н.В. АСМАНОВСКАЯ  
 В.С. СЫСЬДЕВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС4	К - 16В	2	5.47	10.94
	К - 17В	3	5.71	17.13
	ЗД - 3В	2	1.50	3.00
	ЗД - 4В	2	1.35	2.70
	Т - 3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СЕРЖ. Ø6AT-2980	4	0.66	2.64
ИТОГО:				40.95
ВС4-2	К - 16В	3	5.47	16.41
	К - 17В	4	5.71	22.84
	ЗД - 3В	2	1.50	3.00
	ЗД - 4В	2	1.35	2.70
	Т - 3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СЕРЖ. Ø6AT-1000	4	0.22	0.88
ИТОГО:				50.97

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-60	
		ВС4	ВС4-2
ВЕС	КГ	3200	2580
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.28	1.03
ВЕС СТАЛИ	КГ	40.95	50.97
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

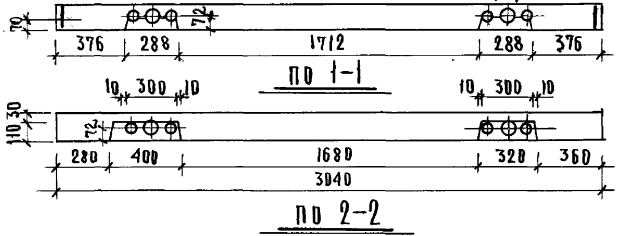
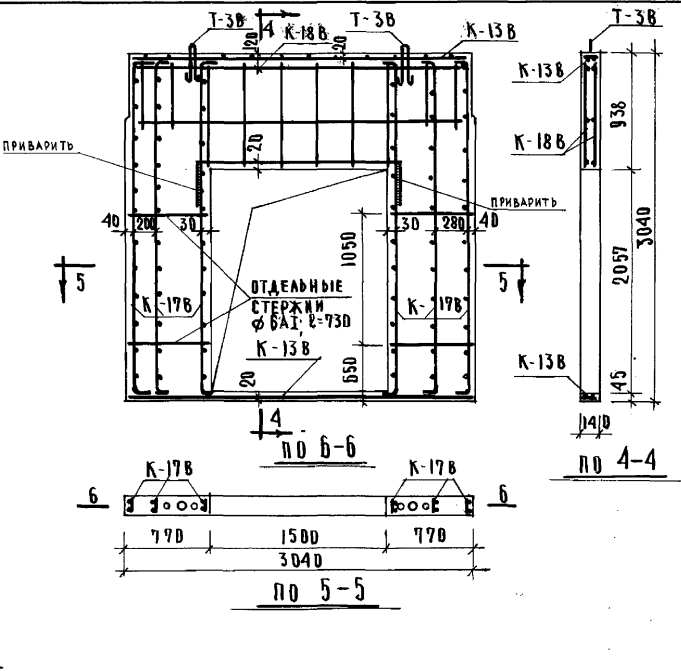
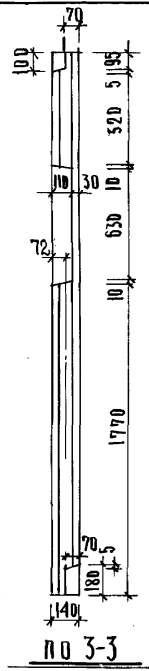
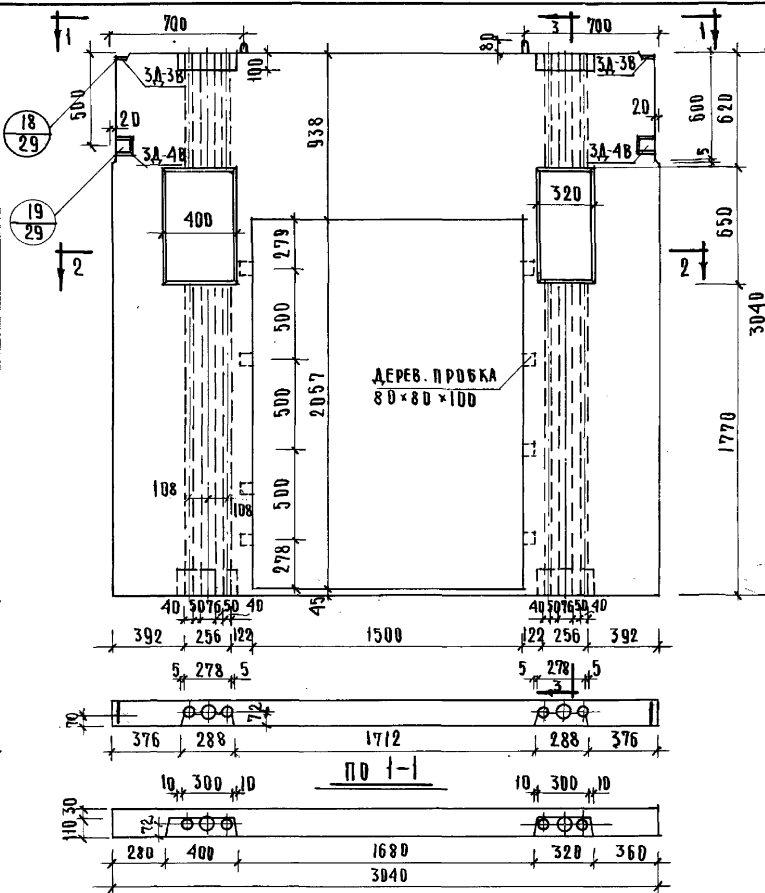
- 1 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИТИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
- 2 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 37.

СОГЛАСОВАНО:  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ *Михайлов*  
 Д. О. КУРЕКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4; ВС4-2  
 СЕРИЯ 467А  
 ААБВМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 12  
 1964



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЕНЕР КБ ГЛАВКОНСТР. КБ НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВКОНСТР. ПР.	<i>А. Я. Якушев</i> <i>А. Ф. Фарман</i> <i>А. Алекс</i> <i>В. Андреев</i>	ГЛАВ. КОНСТР. СТ. ТЕХНИК ПРОБЕРКА СОСТАВЛЕНА ГЛАВ. ТЕХНИК ПР.	<i>Федосов</i> <i>Курт</i>	В. ЛЕБЕДЕВ З. КРЫЛЯКОВА В. ЛЕБЕДЕВ С. СКУРСКИЙ.
---	--	--	---	-------------------------------	--



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КТ	2150
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.86
ВЕС СТАЛИ	КТ	70.86
МАРКА БЕТОНА	-	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КТ	
			МАРКА	ВСЕГО
ВС4-1	К-17Б	6	5.71	34.26
	К-18Б	2	8.06	16.12
	К-13Б	2	4.48	8.96
	Т-3В	2	2.27	4.54
	3А-3В	2	1.50	3.00
	3А-4В	2	1.35	2.70
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖИ Ф. БАТ. 2-730	8	0.16	1.28

ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 36, 37.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГOTOBJAЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4-1	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 13	1965
----------------------------------	----------------------------------	------------	---------------------	---------	------

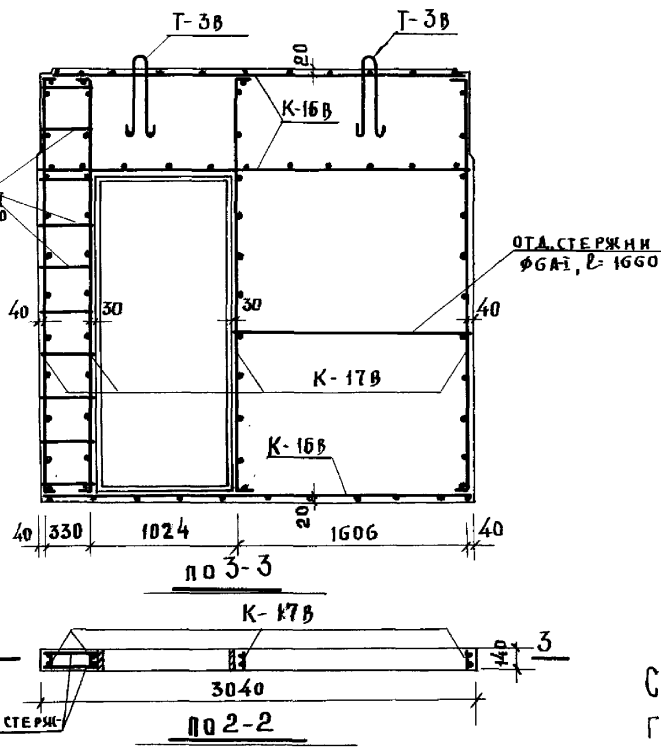
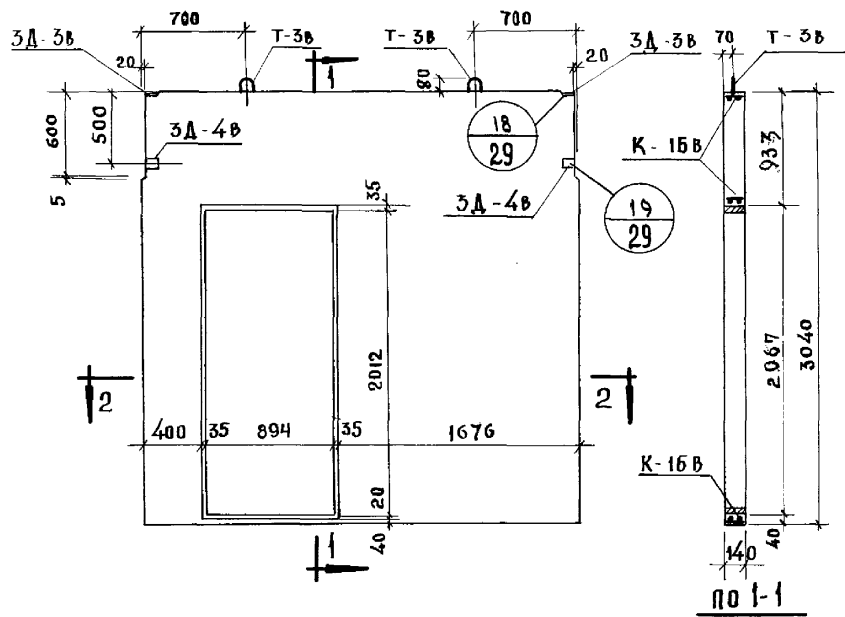
И. ПУХ  
Л. АНТУШЕВА  
З. КРУГЛЯКОВА  
Т. Тимошенко

СТ. ИНЖЕНЕР  
ИНЖЕНЕР  
СТ. ТЕЛНИК  
ПРОВЕРКА

А. ЯКУШЕВ  
Я. ФЕЛЬДМАН  
Д. АЛЕКСИ  
В. АЙНБИНДЕРОВ

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ  
ГЛ. КОНСТР. КБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. КОНСТР. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ		РЕЧЕНИЕ ММ	Ø16	Ø12	Ø10	Ø6	Ø5	-8-80	-8-60
			МАРКИ	ВСЕГО								
BC4-3	K-15B	3	5.47	16.41	ДЛИНА М	2,70	42,52	3,8	10,32	10,53	0,28	0,48
	K-17B	4	5.71	22.84		ВЕС КГ	4,31	58,00	2,34	2,26	1,62	1,4
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ø-350	20	0.076	1.52	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		A-I	A-III	A-I	A-I	B-I	Ст.3
	T-3B	2	2.27	4.54		НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>d</sub> = КГ/СМ <sup>2</sup>	2400	4000	2400	2400	5500	2400
	3A-3B	2	1.5	3.0								
	3A-4B	2	1.35	2.70								
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ø-1660	2	0.37	0.74									
ИТОГО				51.75								

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.58
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.03
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	51.75
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	49.5
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	5.50
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗД. С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварной каркас K-15B см. лист 37.
3. Сварной каркас K-17B, закладные детали петли см. листы 31, 33, 37.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ С. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BC4-3

СЕРИЯ 467А

АЛБОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 14

1964

СТ. ТЕХНИК  
Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ  
*У. Васильева*

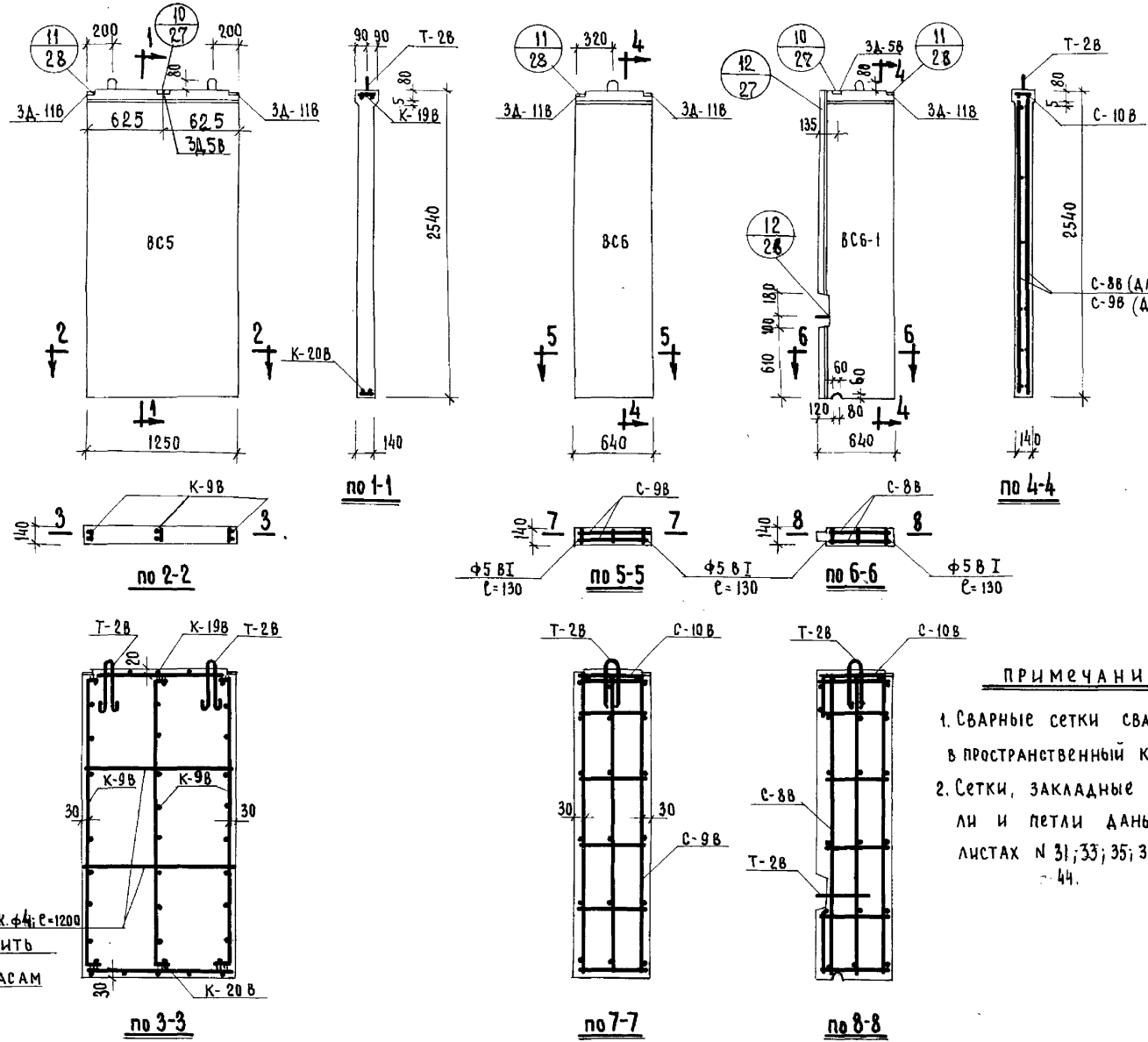
В. АЙНБИНАГРОВ  
Н. ГРАЧЕВ  
А. МАЕВСКАЯ  
В. СЫСОЕВА

ГЛ. КОНСТР. ПР.  
ГЛ. КОНСТР.  
РУК. ГРУППЫ  
СТ. ИНЖЕНЕР

А. ЯКУШЕВ  
Я. ФЕЛЬДМАН  
В. БОЛАТИНСКИЙ  
Г. ПАЧЕНЦЕВА

ГЛ. ИНЖЕН. КБ  
ГЛ. КОНСТР. КБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. АРХИТ. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
BC5	К-9B	3	3,38	11,14
	К-19B	1	0,93	0,93
	К-20B	1	1,04	1,04
	3A-5B	1	1,49	1,49
	3A-11B	2	1,65	3,30
	T-2B	2	1,09	2,18
ИТОГО:				20,56
BC6	C-9B	2	7,48	14,96
	C-10B	1	0,40	0,40
	ОТА СТЕРЖ. Ф5 В I	18	0,02	0,36
	3A-11B	2	1,65	3,30
ИТОГО:				21,20
BC6-1	C-8B	2	7,68	15,36
	C-10B	1	0,40	0,40
	ОТА СТЕРЖ. Ф5 В I	18	0,02	0,36
	3A-5B	1	1,49	1,49
	3A-11B	1	1,65	1,65
ИТОГО:				21,44

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварные сетки сварить в пространственный каркас.
- Сетки, закладные детали и петли даны на листах № 31; 33; 35; 37; 38; 44.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ - ВО		
		BC5	BC6	BC6-1
ВЕС	КГ	1056	552	480
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0,44	0,23	0,20
ВЕС СТАЛИ	КГ	19,07	21,20	21,44
МАРКА БЕТОНА	-	200	200	200

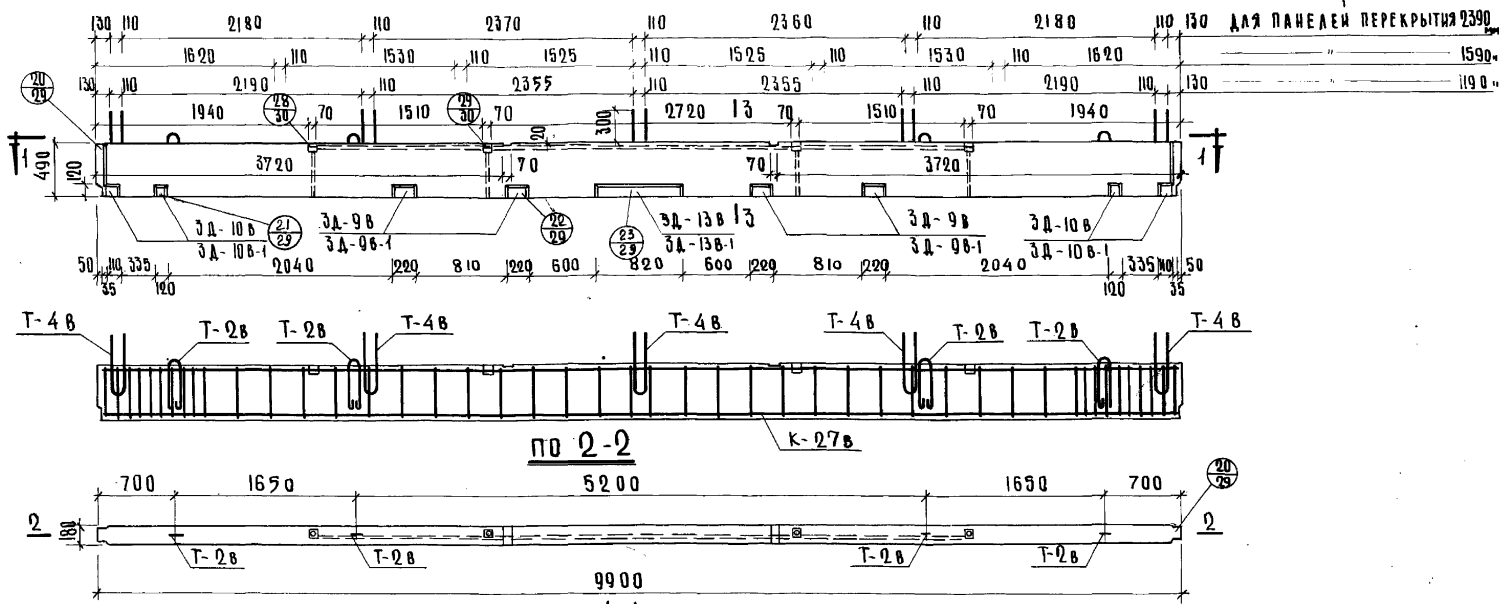
СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *С. Ркурекин*

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

**ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC5; BC6; BC6-1**

СЕРИЯ 467А  
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б  
ЛИСТ 15  
1964

В. ЛЕБЕДЕВ  
 З. КРУСАКОВА  
 Р. ЖУКОВА  
 С. МАРИНСКИЙ  
 В. СКОРУХИН  
 В. А. КУШЕВ  
 А. Ф. ФЕЛЬМАН  
 А. А. АЛЕКСИ  
 А. А. ДМИТРИЕВ  
 СОГЛАСОВАНО:  
 С. А. ТЕХНОЛОГ  
 ГА. ИНЖЕНЕР К. С.  
 ГА. КОНСТРУКТОР К. Б.  
 ГА. КОНСТРУКТОР К. В.  
 ГА. ОТДЕЛ А  
 ГА. КОНСТРУКТОР П. А.  
 БУРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОСОТРОЯ Р. Ф. Ф. Р.



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ОБЩИЙ
ВС-7Н	К-27В	2	16,27	32,54
	3Д-9В	4	3,76	15,04
	3Д-10В	4	1,88	7,52
	3Д-13В	1	11,94	11,94
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,70
ОТД. СТЕРЖ. РИЗ ДЛИН. РАЗ. РИЗ		12,00М	—	125
НАПР. АРМ. Ф12 А И	4	8,78	35,12	
СТАЛЬН. ТОНКОСЕН. ТРУБА Ф95	59М	—	5,1	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0,87
ВЕС СТАЛИ	КГ	118,52
МАРКА БЕТОНА	—	200

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
  - Детали и узлы даны на листах 29, 30.
  - Каркасы, закладные детали, петли - на листах 32, 33, 39, 51.
  - Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$ ; допустимое предельное окончание напряжения  $R = \pm 690 \text{ кг/см}^2$   
 $d_{p2} = 28,0 \text{ мм}$ , соответствует  $\sigma_s \pm R$ .
  - Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
  - Трубки-пустотобразователи привязать к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
  - В знаменателе дан вариант закладных деталей.

ПРИВЯЗКА НАПРЯЖАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ.

по 3-3

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

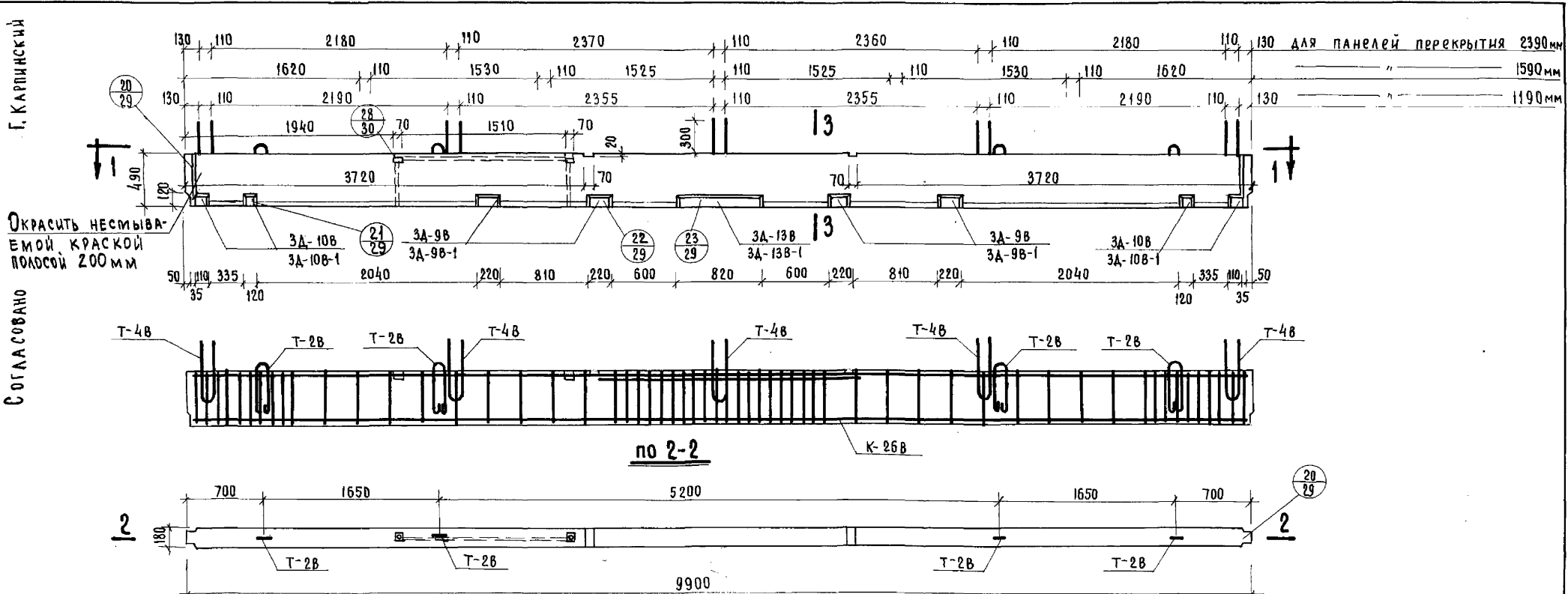
РИГЕЛЬ ВС-7Н

СЕРИЯ 467А

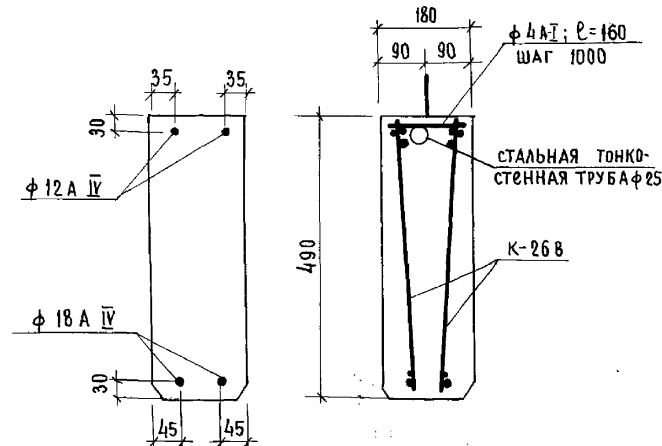
АЛЬБОМ Ш ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 16 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б. *Мельник*  
 Г.А. КОНСТРУКТОР К.Б. *Савельев*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Савельев*  
 Г.А. КОНСТРУКТОР П.Р. *Васильев*  
 В.А. ЯКУШЕВ  
 Я.А. ФЕЛМАН  
 А.А. АЛЕКСИ  
 В.А. АЙНШИНДЕРОВ  
 В.А. ЛЬБЕРОВ  
 З.А. КРУТЯКОВА  
 Г.А. ЖУКОВА  
 С.А. СКУРСКИЙ  
 Г.А. КАРПИНСКИЙ  
 СОГЛАСОВАНО



ОКРАСИТЬ НЕСМЫВАЕМОЙ КРАСКОЙ ПОЛОСЫ 200 ММ



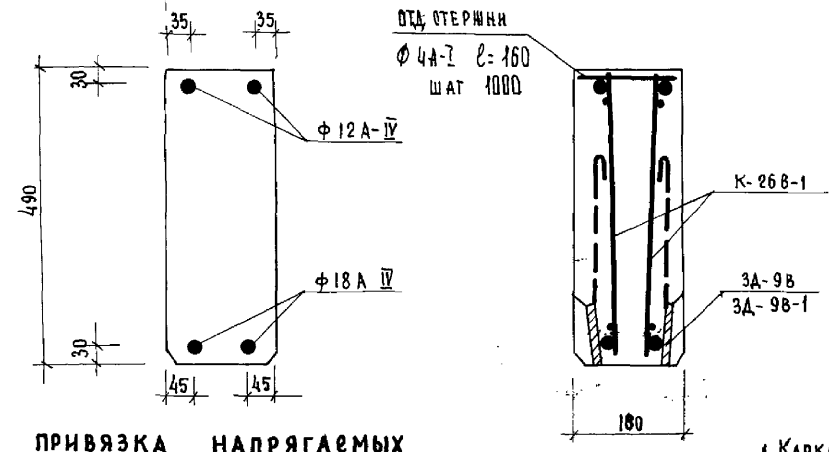
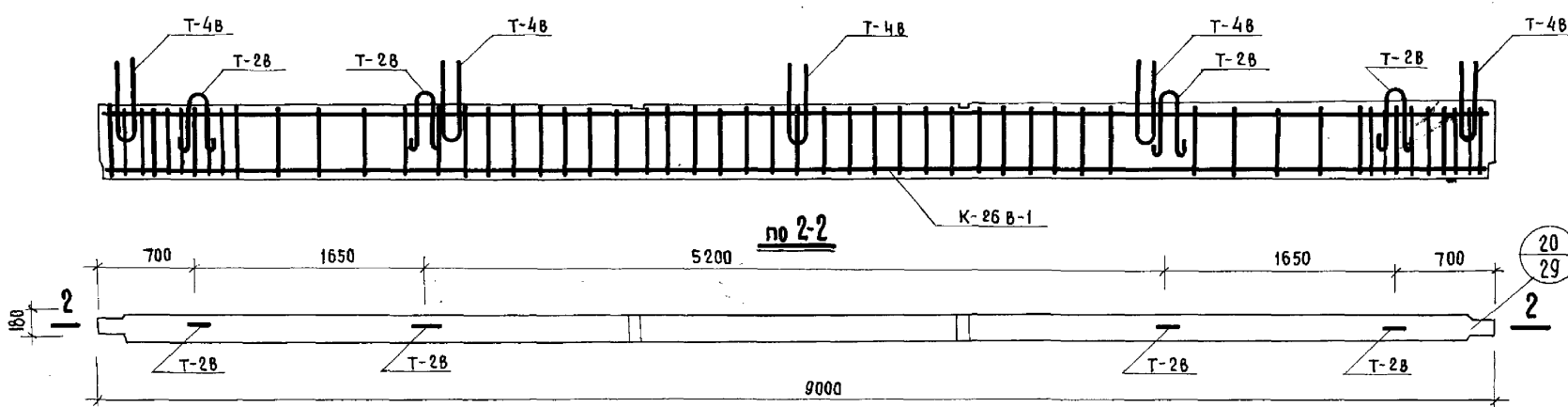
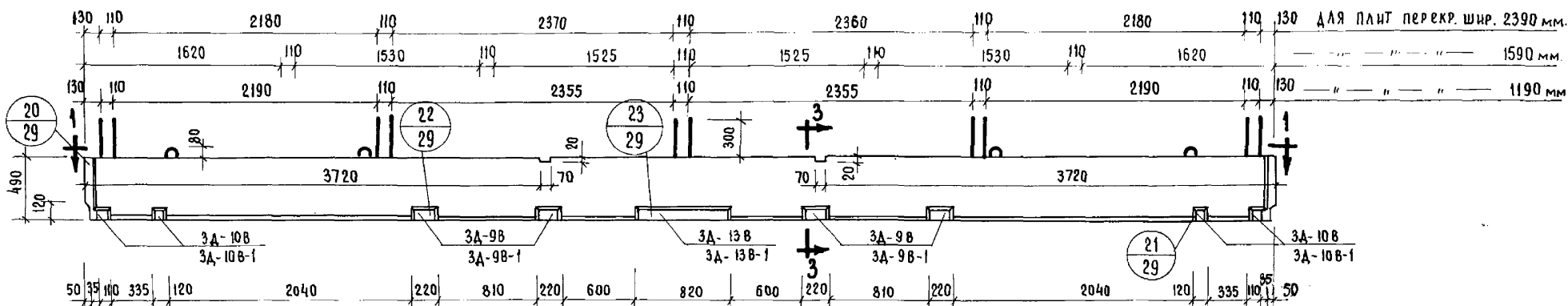
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ОБЩИЙ
ВС 7Н-Т	К-26В	2	25.8	51.6
	3А-9В	4	3.76	15.04
	3А-10В	4	1.88	7.52
	3А-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	СТА. СТЕЖ. Ф 4А I ОВНРАД Ф 160	1	1.51	1.51
НАПР. АРМ. Ф 12А IV	2	8.78	17.56	
НАПР. АРМ. Ф 18А IV	2	19.80	39.60	
СТАЛН. ТОНКОСТЕНН. ТРУБА Ф 25	1,51 м	-	1.31	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	155.9
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
2. Детали и узлы даны на листе 29; 30.
3. Каркасы, закладные детали, петли и анкеры на листах 32; 33; 39; 51.
4. Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ ; допустимое предельное отклонение напряжения  $\rho = \pm 690 \text{ кг/см}^2$ ,  $\Delta \rho_0 = 28,0 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_0 \pm \rho$ .
5. Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
6. Трубки - пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
7. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

В. Лебедев  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б.  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б.  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



**ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ**

Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$  в зависимости от ширины панелей перекрытия.  
 Допустимое предельное отклонение  $p = \pm 690 \text{ кг/см}^2$ .  
 $\Delta l_0 = 28.0 \text{ мм}$ . соответствует  $\sigma_0 \pm p$ .

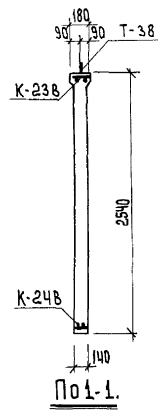
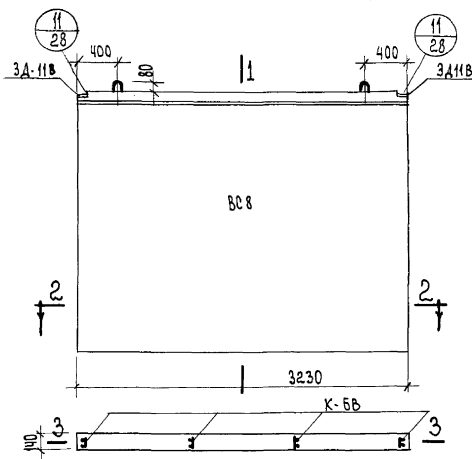
**по 1-1**

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0,87
ВЕС СТАЛИ	КГ	1533
МАРКА БЕТОНА	-	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

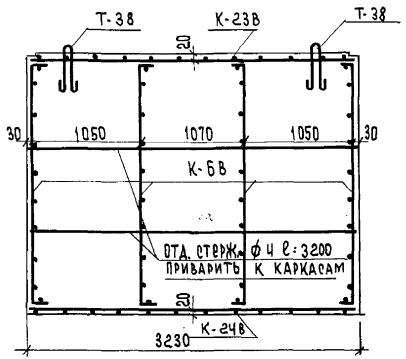
1. Каркасы, закладные детали см. листы №32;33;39;40;51
2. Расположение анкеров Т-4В назначается
3. В знаменателе дан вариант закладной детали
4. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС7Н-Т-1	К-26В-1	2	25.04	50.08
	3А-9В	4	3.76	15.04
	3А-10В	4	1.88	7.52
	3А-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	НАПР. АРМ. φ12А-IV	2	8.78	17.56
	НАПР. АРМ. φ18А-IV	2	19.8	39.6
ВПРАВКА φ4А-7 ОТД. СТЕРЖ. φ4А-7	12.8	-	12.8	



Спецификация каркасов					Выборка металла							
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	Вес кг		Сечение мм	φ16	φ10	φ8	φ6	φ4	-8x20	
			МАРКИ	Всего								
808	✓ К-6В	4	1,27	6,08	Длина м	2,88	2,68	12,52	20,56	21,43	0,34	
	✓ К-23В	1	2,59	2,59		Вес кг	4,54	1,60	4,95	4,56	2,13	1,7
	✓ К-24В	1	2,69	2,69	Класс стали по ГОСТ'у		АТ	АТ	АТ	АТ	ВТ	Ст.3
	3А-11В	2	1,65	3,30		Нормативн. сопротивление R <sub>н</sub> , кг/см <sup>2</sup>	2400	2400	2400	2400	5500	2400
	Т-3В	2	2,27	4,54								
	ОТА стерж. φ4 с-3200	4	0,32	1,28								
	Итого				19,48							

По 2-2



По 3-3

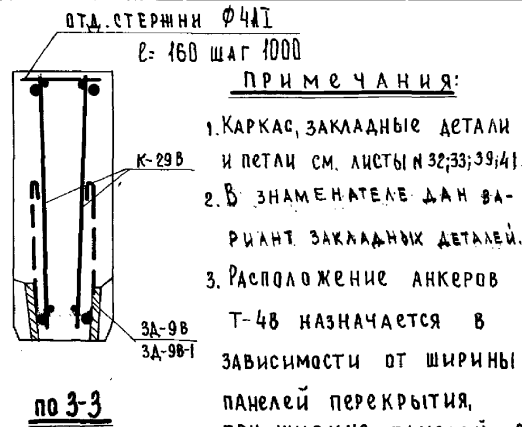
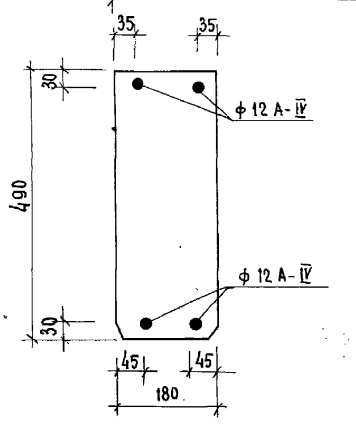
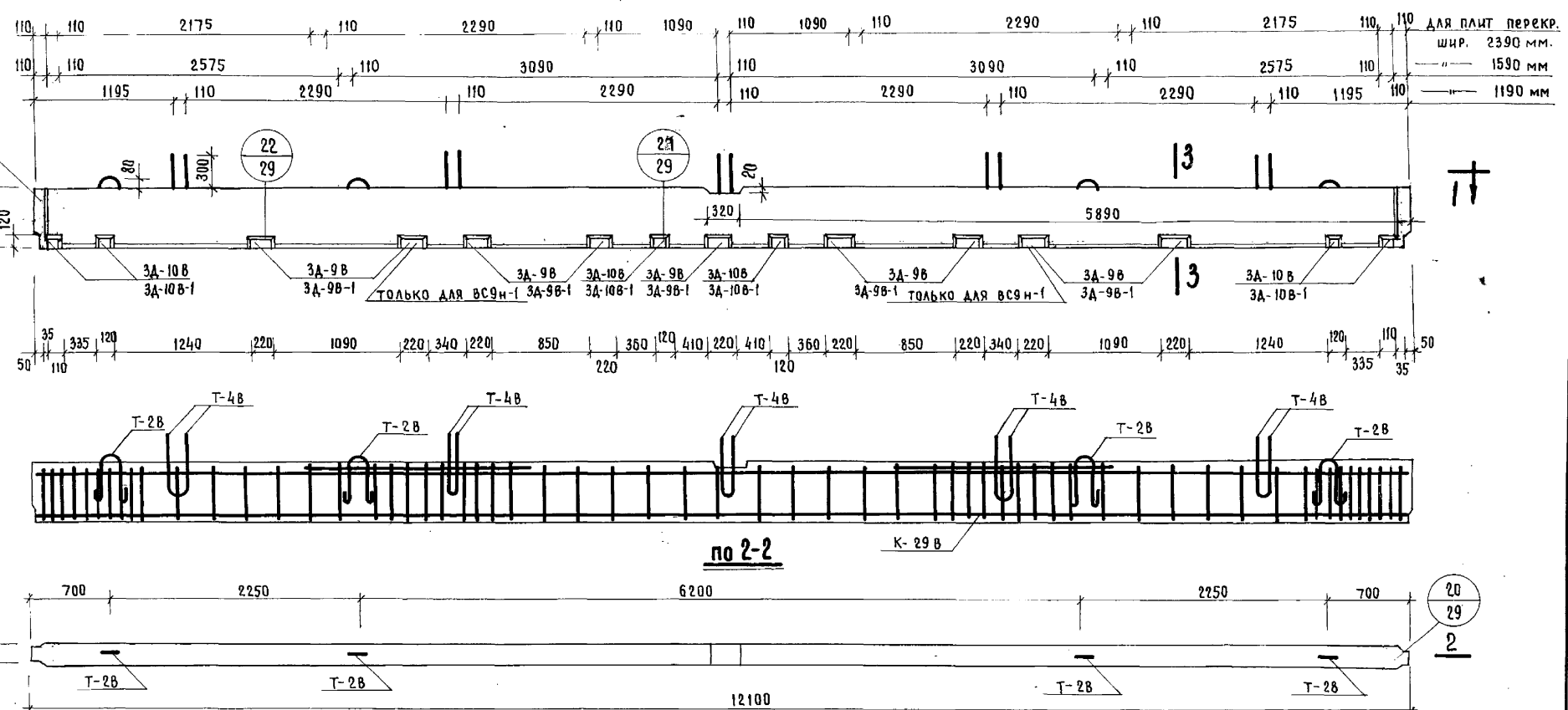
Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Вес	кг.	2760
Объем бетона	м <sup>3</sup>	1,15
Вес стали	кг	19,48
Марка бетона	—	200

Примечания:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали, петли даны на листах № 33, 35, 38.

Конструкторское бюро по железобетону ГОУСТРОЯ РСФСР  
 Гл. инженер К.Б. [Signature]  
 Т.А. Конструктор К.Б. [Signature]  
 Нач. отдела [Signature]  
 М.А. Конструктор П.Р. [Signature]

В. АБЕДУЛ	А. ЯКУШЕВ	В. АБЕДУЛ	В. АБЕДУЛ
З. КРУГЛЯКОВА	Я. ФЕЛЬДМАН	З. КРУГЛЯКОВА	З. КРУГЛЯКОВА
Г. ЖУКОВА	А. АЛЕКСИ	Г. ЖУКОВА	Г. ЖУКОВА
С. СКУРСКИН	В. АЙЫНДЕРОВ	С. СКУРСКИН	С. СКУРСКИН
ВЕД. КОНСТРУКТ.	СТ. ТЕХНИК	ВЕД. КОНСТРУКТ.	СТ. ТЕХНИК
ПРОВЕРИЛ	СОГЛАСОВАНО	ПРОВЕРИЛ	СОГЛАСОВАНО
ГЛ. ТЕХНОЛОГ	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	ГЛ. ТЕХНОЛОГ
ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ	ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ	ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ
НАЧ. ОТДЕЛА	ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР.	НАЧ. ОТДЕЛА	ГЛ. КОНСТРУКТ. ПР.
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР		КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркас, закладные детали и петли см. листы № 32, 33, 39, 41.
  2. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
  3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия, при ширине панелей 2390 мм Т-4В принять 7 шт.
  4. Показатели в скобках для ВС9Н-1.
  5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

по 1-1 Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое предельное отклонение  $P = 630 \text{ кг/см}^2$ ;  $\Delta r_s = 3,40 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_s \pm P$ .

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	12825 (135,35)
МАРКА БЕТОНА		200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9Н-1	К-29В	2	18,2	36,4
	3А-9В	7(9)	3,76	26,3(33,8)
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	НАПР. АРМАТ. φ 12 А-IV	4	10,75	43,00
	СПИРАЛЬ φ 4 А I ОТД. СТЕР. φ 4 А I	42,8		1,25

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

**РИГЕЛЬ ВС9Н, ВС9Н-1**

СЕРИЯ 467А

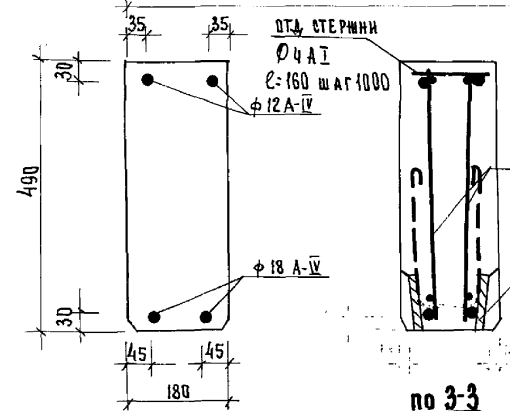
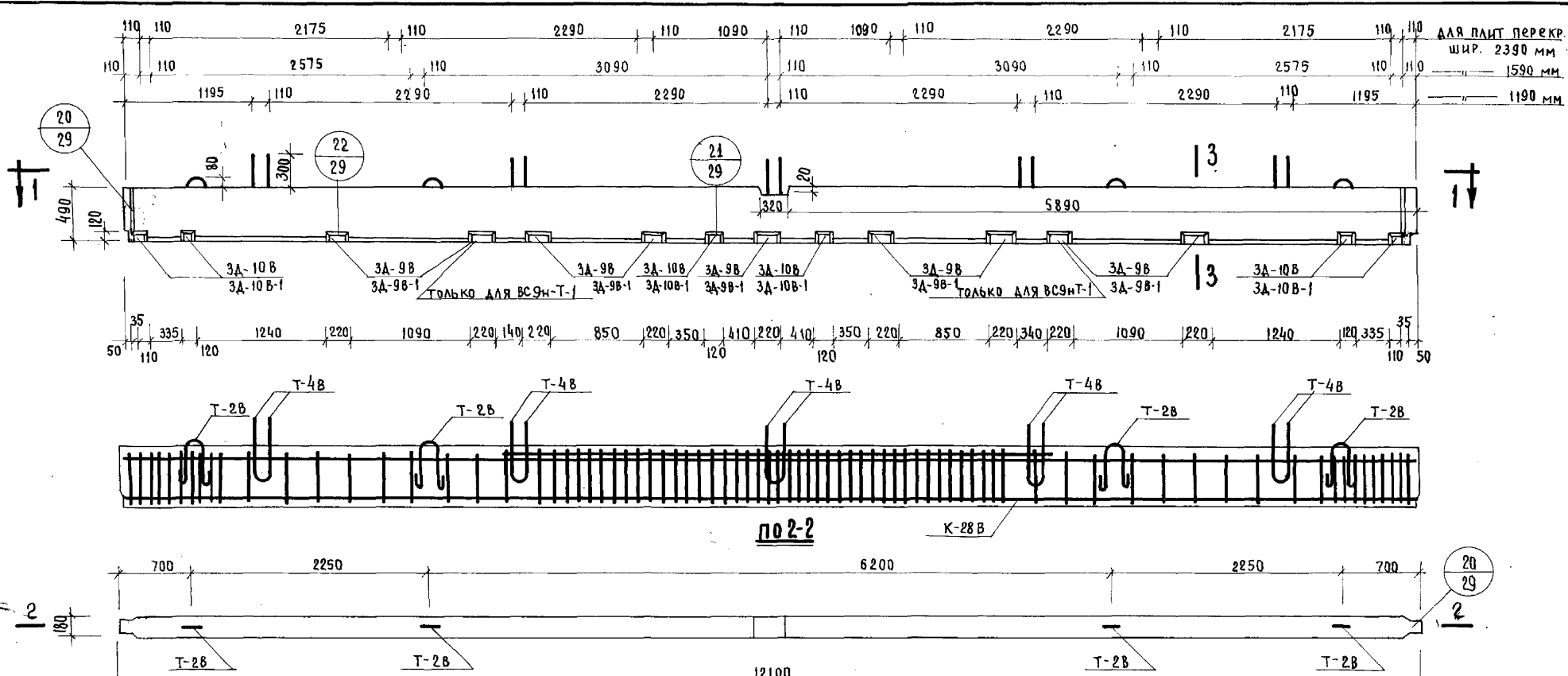
АЛББОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 20 1964

7923-05 24



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР. ПР.  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙБИНДЕРОВ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ



- ПРИМЕЧАНИЯ.**
- КАРКАС, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. ЛИСТЫ № 32; 33; 39; 41
  - В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
  - РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ T-4B НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ, ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 2390 мм T-4B ПРИНЯТЬ 7 ШТ.
  - ПОКАЗАТЕЛИ В СКОБКАХ ТОЛЬКО ДЛЯ ВС9Н-T-1.
  - СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРЯВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.

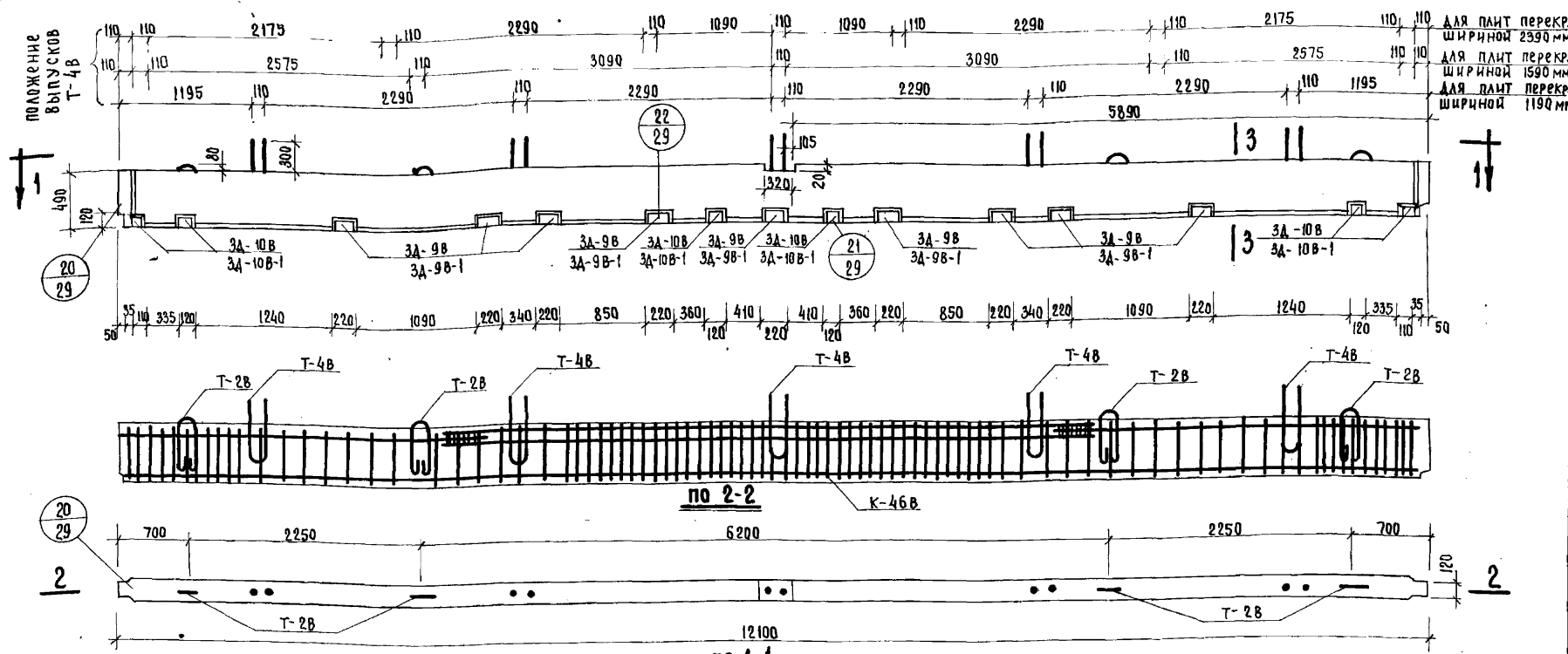
**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	1855(193)
МАРКА БЕТОНА	-	200

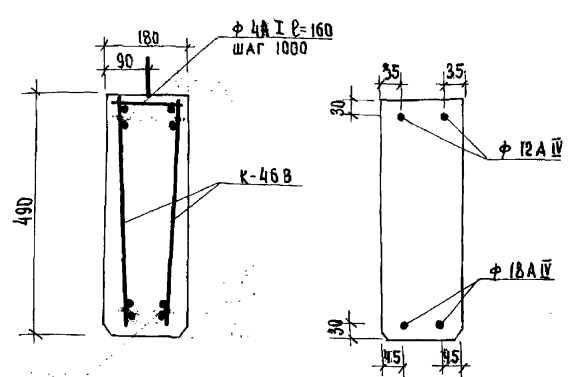
**СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ**

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9Н-T, (ВС9Н-T-1)	K-28B	2	33,4	66,8
	3A-9B	7(9)	3,76	26,3(33,8)
	3A-10B	6	1,88	11,28
	T-2B	4	1,09	4,36
	T-4B	5	1,14	5,7
	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА Ø12A-IV	2	10,75	21,50
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА Ø18A-IV	2	24,20	48,40	
СПИРАЛЬ Ø4A I ОТД. СТЕР. Ø4A I	12,8		1,25	

**ПРЯВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ**  
 Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое, предельное отклонение  $P = 630 \text{ кг/см}^2$ ,  $\sigma_{с.с.} = 34,0 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_{\pm P}$



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ /НАЧ. ОТДЕЛА ГЛ. КОНСТР. ПР-ТА	А. ЯКУШЕВ Я. ФЕЛЬДМАН А. АЛЕКСИ В. АННИЩИН	ВЕД. КОНСТРУКТ. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ	В. ЛЕВЯКОВ З. КРУГЛАКОВА Г. ЖУКОВА С. СУКОРСКИЙ
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)



НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	305,6
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ <sup>2</sup>	300

Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое предельное отклонение  $P = 690 \text{ кг/см}^2$ ;  $\Delta L_0 = 34,0 \text{ мм}$ . соответствует  $\sigma_0 \pm P$ .

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 32; 33; 39; 40.
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	Всего
ВС 9 н - Т-2	К-46В	2	89,65	179,3
	3А-9В	9	3,76	33,84
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА 12А II	2		10,75	21,5
ОТА. СЕРЖ. ФАИЛ СВИРАЛЬ ФАИЛ	2		24,2	48,4
		12,8 мм		125

СПИРАЛЬ ИЗ ПРОВОЛОКИ  $\phi 4 \text{ А I}$   
 $d$  ВИТКА 40 мм  
 ШАГ ВИТКА 15 мм



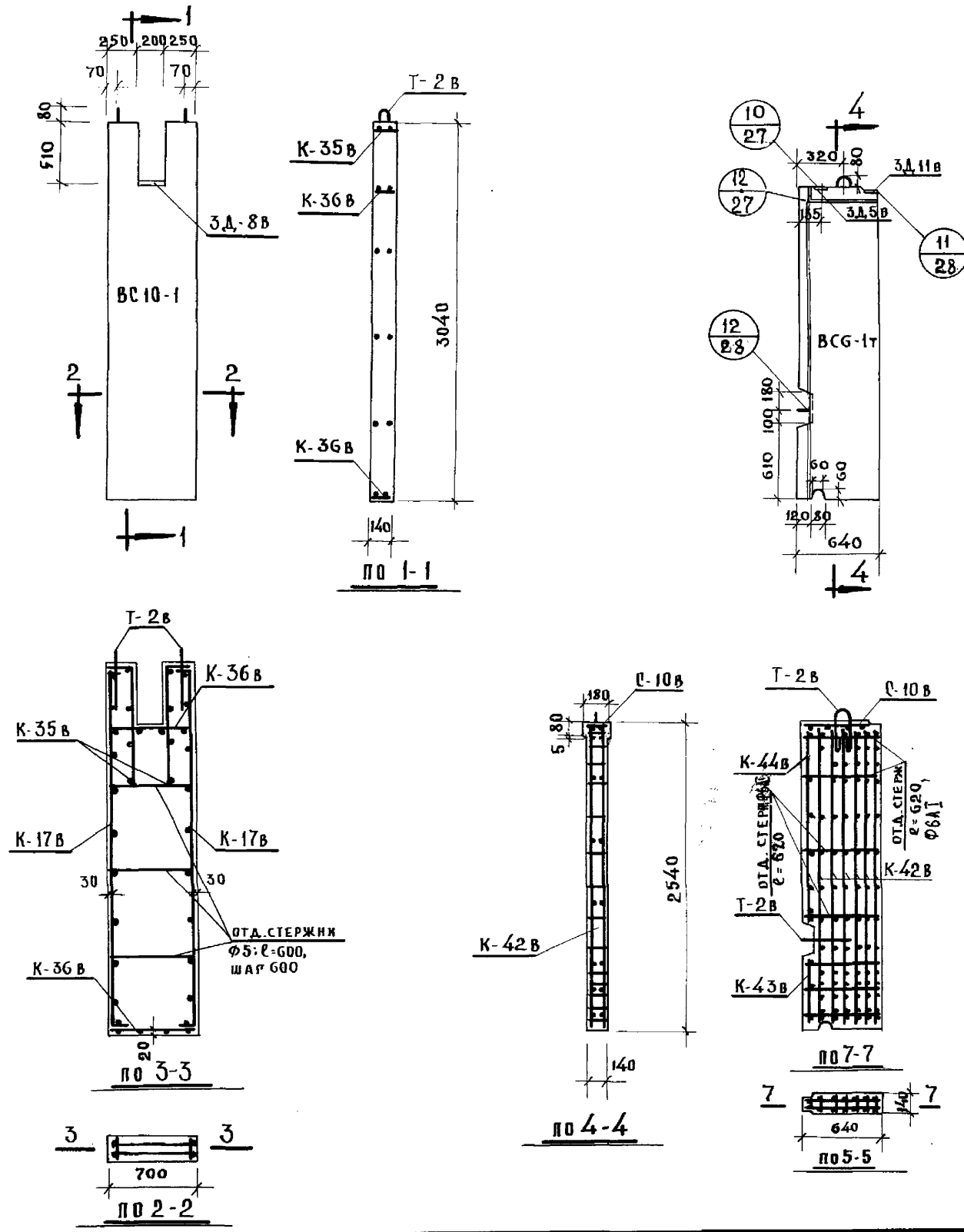
НАПРЯГАЕМЫЙ СЕРЖЕНЬ  
 ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СПИРАЛИ

по 3-3 Привязка напрягаемых стержней

Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<b>Ригель ВС 9 н - Т-2</b>	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3 Б	ЛИСТ 22	1964
------------------------------------	----------------------------	---------------	-------------------------	------------	------

Т. ТИМОШЕНКО  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 З. КРУГЛЯЧОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 ОТ. ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРИЛ  
 С. ТЕХНИК  
 СГЛАСОВАНО:  
 ГЛА ТЕХНОЛОГ  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 Д. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 ГЛА ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛА КОНСТР. КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА КОНСТР. ПР.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОСТРОЯ РСФСР



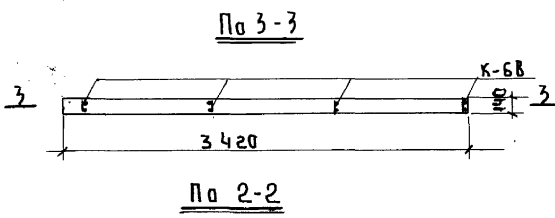
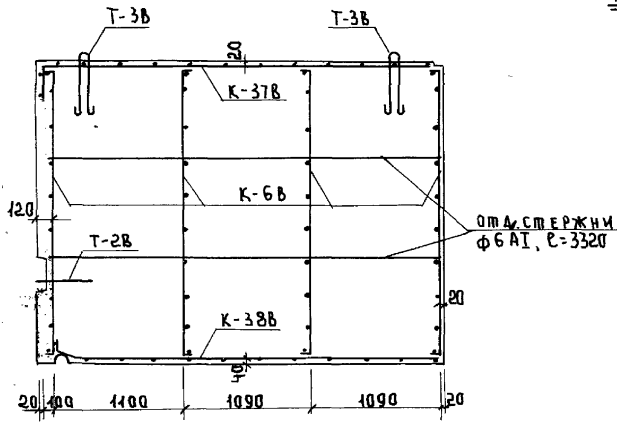
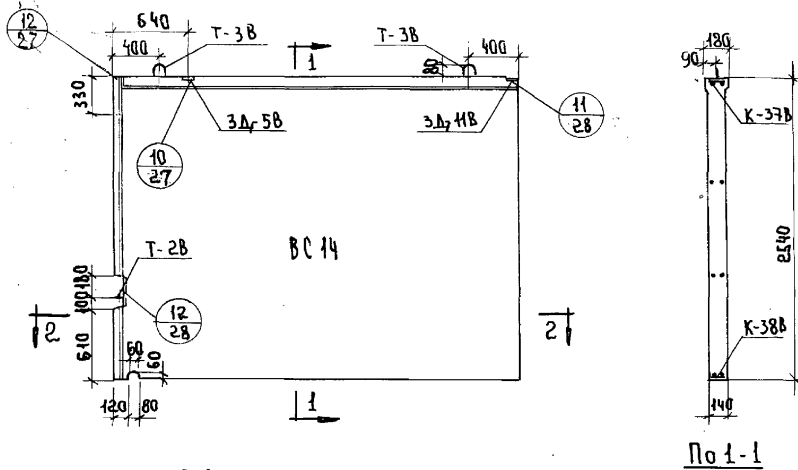
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		СЕЧЕНИЕ ММ	Φ12	Φ10	Φ5	Φ4	Φ12	Φ8	8-130	
			МАРКИ	ВСЕГО									
BC10-1	K-17B	2	5.71	11.42	ДЛИНА М	2,48	0,84	7,92	2,60	12,68	7,28	0,18	
	K-35B	2	0.92	1.84									
	K-36B	2	0.6	1.2	ВЕС КГ	2,18	0,52	1,04	0,20	10,94	2,84	1,62	
	T-2B	2	1.09	2.18									
	ЗА-8B	1	2.14	2.14	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-І	А-І	В-І	В-І	А-ІІІ	А-ІІІ	СТ.3	
	ОТД. СТЕРЖ. ϕ=600	6	—	0.56									
ИТОГО:			19.34	38.7	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R <sub>к</sub> - КГ/СМ <sup>2</sup>	2400	2400	5500	5500	4000	4000	2400	
BC6-1T	K-42B	6	6.45	38.7		СЕЧЕНИЕ ММ	Φ14	Φ12	Φ12	Φ10	Φ8	Φ6	Φ4
	K-43B	1	0.33	0.33									
	K-44B	1	0.87	0.87	ДЛИНА М	30,0	0,72	2,48	1,3	0,92	25,0	0,42	0,34
	C-10B	1	0.4	0.4									
	T-2B	2	1.09	2.18	ВЕС КГ	36,3	0,64	2,18	0,8	0,36	5,55	0,04	1,7
	ОД-11B	1	1.65	1.65									
ЗА-5B	1	1.49	1.49	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-ІІІ	А-ІІІ	А-І	А-І	А-ІІІ	А-І	В-І	СТ.3	
ОТД. СТЕРЖ. ϕ=620	14	—	1.83										
ИТОГО:			47.55	97.55	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R <sub>к</sub> - КГ/СМ <sup>2</sup>	4000	4000	2400	2400	4000	2400	5500	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BC10-1	BC6-1T
ВЕС	КГ	700	560
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.28	0.224
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	19.34	47.55
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	69	212
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	9.1	29.4
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140	140

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- Каркасы соединить между собой сваркой.
  - Сварные каркасы, сетки, петли, закладные детали см. листы 31, 32, 33, 37, 44.

7923-05 27

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.В. ШИШОВ	А. ЯКУШЕВ	СТ. ИНЖЕНЕР С.И. КИРЕНЕР	ДИРЕКТОР Т.И. МОЩЕ НКО
	ТЕХНИЧЕСКИЙ РУКОВОДИТЕЛЬ М. КОНСТРУКТОР К.Б. ШИШОВ	Я. ФЕЛЬДМАН	СТ. ТЕХНИК С.И. ТЕХНИК	З. КРИГЯКОВИЧ
	НАЧ. ОТДЕЛА В.А. ПАРЫС	А. АЛЕКСИ	ПРОБЕРМА С.А. БЕЛОВА	В. ЛЕБЕДЕВ
	ГЛАВ. КОНСТРУКТОР В.А. ШИШОВ	В. АЖИНДЕРОВ	СОТРУДНИК С.А. БЕЛОВА	С. СКВРСКИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КР		СРЕЧЕНИЕ ММ	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø18	
			МАРКИ	ВСЕГО									
BS-14	K-37B	1	3.25	3.25	ДЛИНА М	9.22	33.84	45.62	1.34	1.22	0.72	2.88	0.34
	K-38B	1	2.78	2.78									
	K-6B	4	1.27	5.08	ВЕС КР	0.89	7.50	5.66	0.8	1.09	0.64	4.54	1.7
	3A-11B	1	1.65	1.65	КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	ВІ	АІ	АІ	АІ	АІ	АШ	АІ	Ст.3
	3A-5B	1	1.49	1.49									
	T-2B	1	1.09	1.09	НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>н</sub>	5500	2400	2400	2400	2400	4000	2400	2400
	T-3B	2	2.23	4.54									
	ОПЕРАЖ. СТЕЖИИ	4	0.74	2.94									
Итого:			22.82										

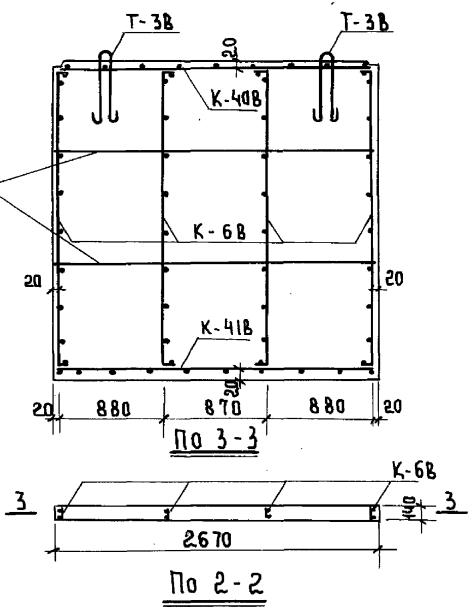
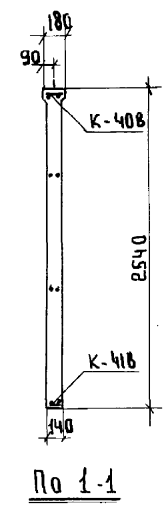
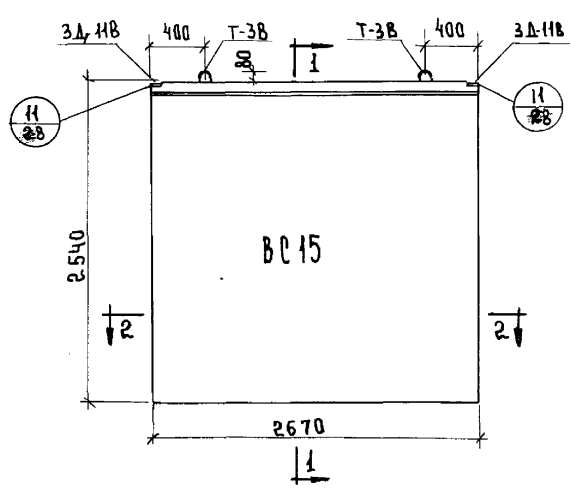
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	3.05
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.22
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	22.82
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	19.30
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35, 44.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BS 14	СЕРИЯ 467А.	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 24	1964
---------------------------------	----------------------------------	-------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Г. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Михайлов</i>	А. ЯКУШЕВ	СМ. ИНЖЕНЕР	Т. ТИМОШЕНКО
	Г. КОНСТРУКТОР К.Б. <i>Васильев</i>	Я. ФЕЛЬДМАН	ПРОВЕРИЛ	В. ЛЕБЕДЕВ
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Васильев</i>	Д. АЛЕКСИ	СТ. ТЕХНИК	З. КРИГЛЯКОВА
	Г. КОНСТРУКТОР ИР. <i>Васильев</i>	В. АНДРИЩЕВ	СОГЛАСОВАНО: Г.А. ТЕХНОЛОГ	С. СКУРСКИЙ



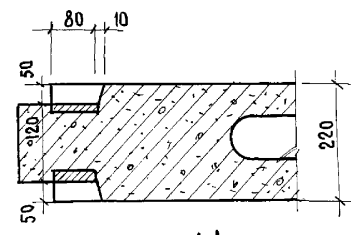
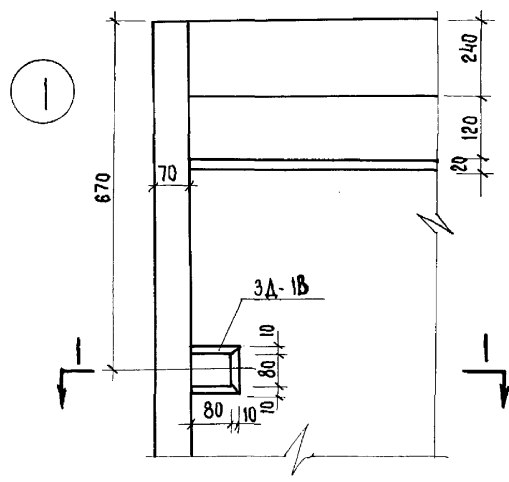
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ					ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КР.		СЕЧЕНИЕ ММ	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø16	-8x80
			МАРКИ	ВСЕГО							
BC-15	K-40B	1	2.15	2.15	ДЛИНА М	8.0	31.16	10.3	2.68	2.88	0.34
	K-41B	1	2.19	2.19							
	K-6B	4	1.27	5.08	ВЕС КР	0.79	6.91	4.07	1.60	4.54	1.7
	3D-11B	2	1.65	3.3							
	T-3B	2	2.27	4.54	КЛАСС СТАЛИ ПО РОСТУ	B I	A I	A I	A I	A I	Ст. 3
	ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖИИ Ф 6 А1 R=2650	4	-	2.35							
				19.61	НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>н</sub> КР/СМ <sup>2</sup>	5500	2400	2400	2400	2400	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.40
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.96
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	19.61
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	20.4
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	2.9
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

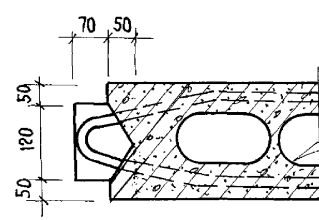
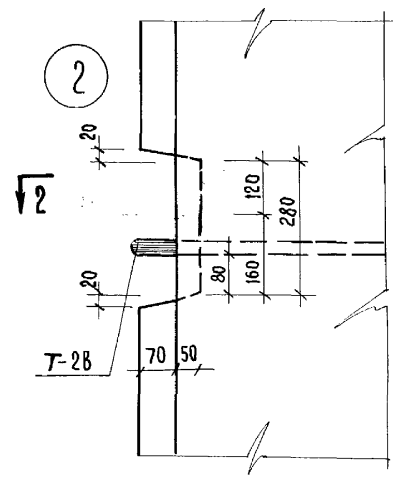
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. ЛИСТЫ 33, 35, 44

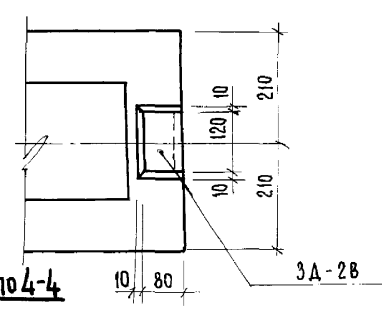
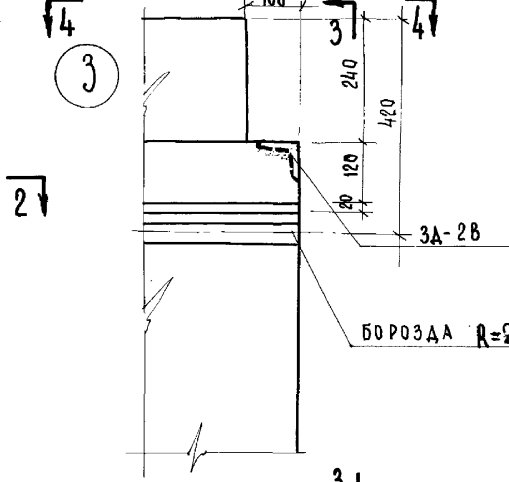
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕН. К. П. ШУВАЛОВ	ГЛ. КОНСТР. ПР А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТР. ПР В. ГУЦКОВ	ПРОВЕРИЛ В. СЫСОВА
	ГЛ. КОНСТР. КБ Я. ФЕЛДМАН	ГЛ. КОНСТР. ПР В. СЫСОВА	ГЛ. КОНСТР. ПР В. ГУЦКОВ	ГЛ. КОНСТР. ПР В. СЫСОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР Н. БРЕНЕР	ИНЖЕНЕР Н. БРЕНЕР	ИНЖЕНЕР Н. БРЕНЕР
	ГЛ. АРХИТ. ПР Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК И. ВАСИЛЬСКАЯ	СТ. ТЕХНИК И. ВАСИЛЬСКАЯ	СТ. ТЕХНИК И. ВАСИЛЬСКАЯ



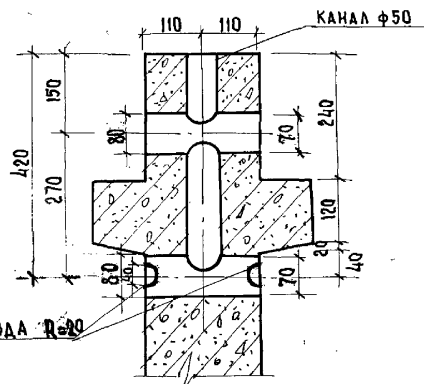
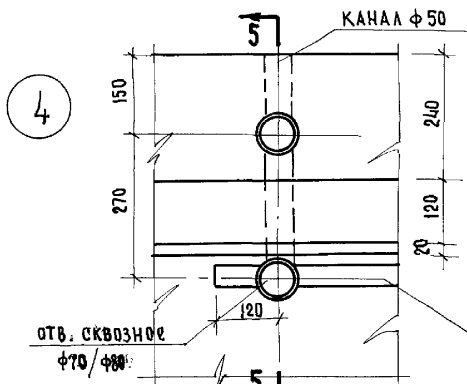
по 1-1



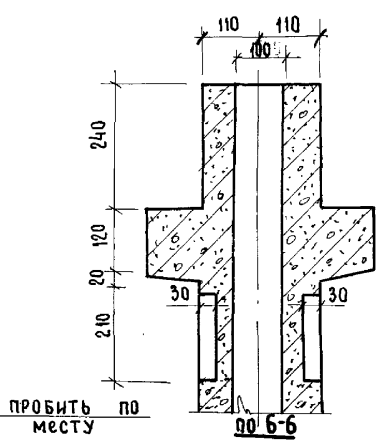
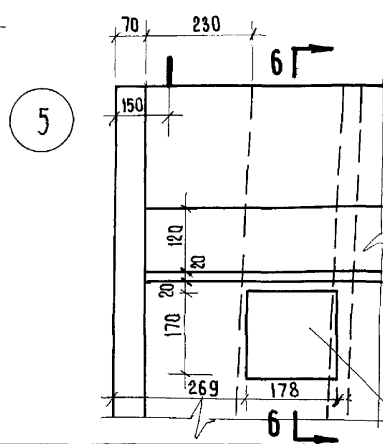
по 2-2



по 3-3



по 4-4



по 5-5

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *Шувалов* В. СКУРЯКИН

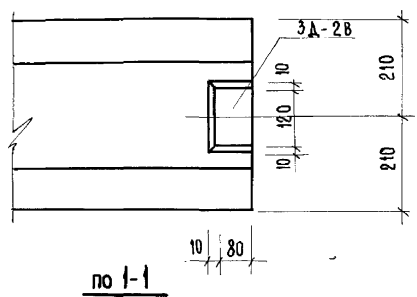
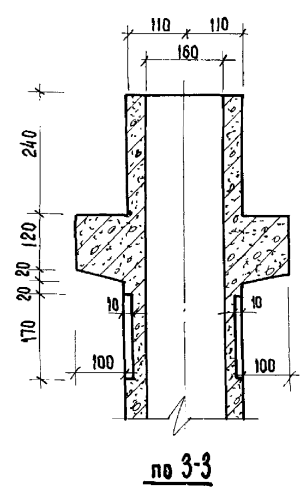
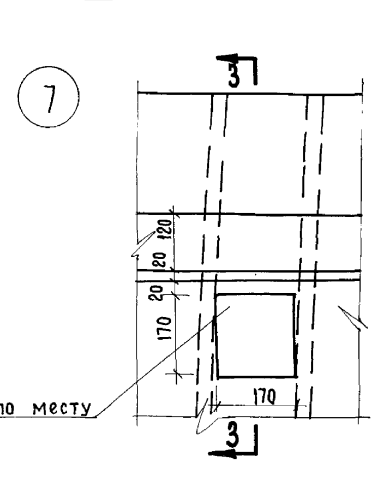
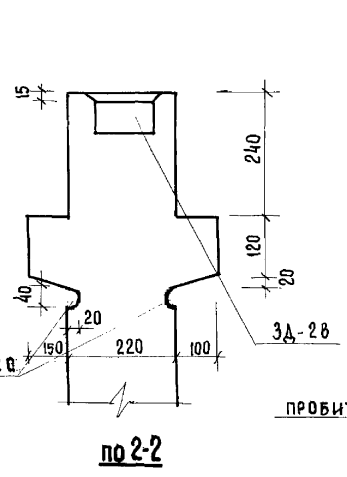
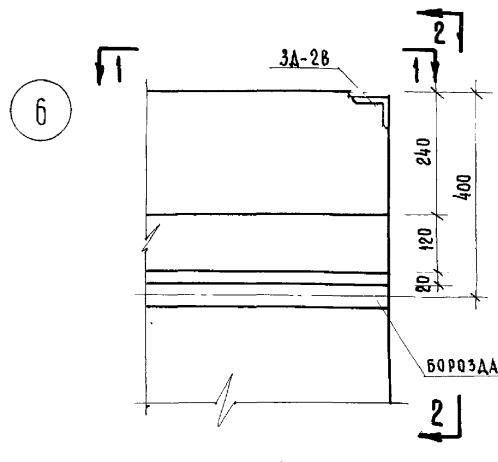
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 1, 2, 3, 4, 5

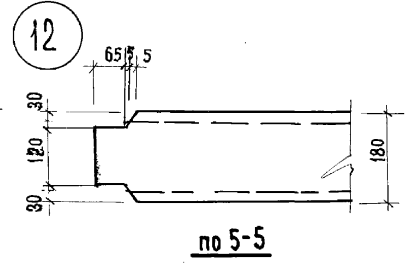
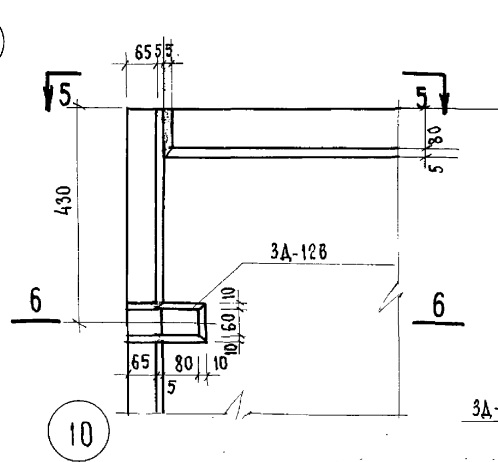
СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 26	1964
----------------	------------------------	------------	------

7923-05 30

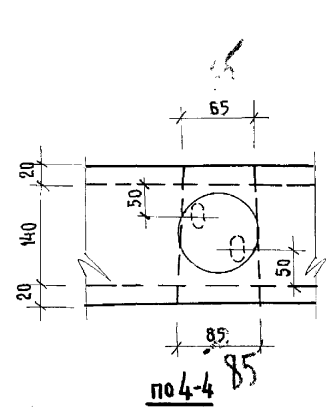
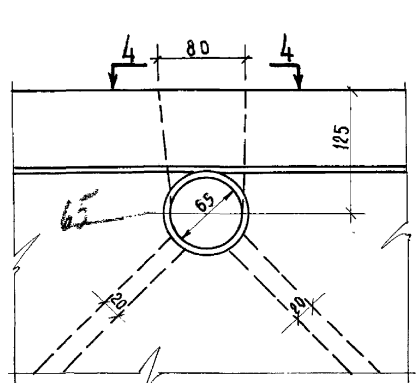
ГЛАВНОЕ БУРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖ. КБ ГЛ. КОНСТР. КБ НАЧ. ОТДЕЛА ГЛ. АРХИТ. ПР.	<i>В. С. Сидоров</i> <i>В. С. Сидоров</i> <i>В. С. Сидоров</i> <i>В. С. Сидоров</i>	ГЛ. КОНСТР. ПР. СТ. ИНЖЕН. ГР. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ	В. ГУЦКОВ В. СЫСЬЕВА Г. БЕЛОВА В. АФОНКИН
---	--	--	---	--



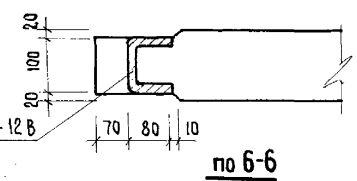
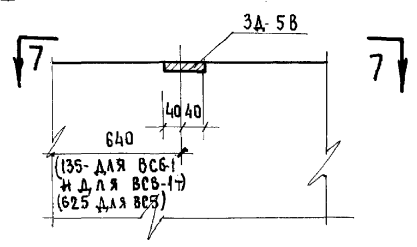
9



8



10



СОГЛАСОВАНО:  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *И. Сидоров* В. В. ВЕРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 6, 7, 8, 9, 10

СЕРИЯ  
467А

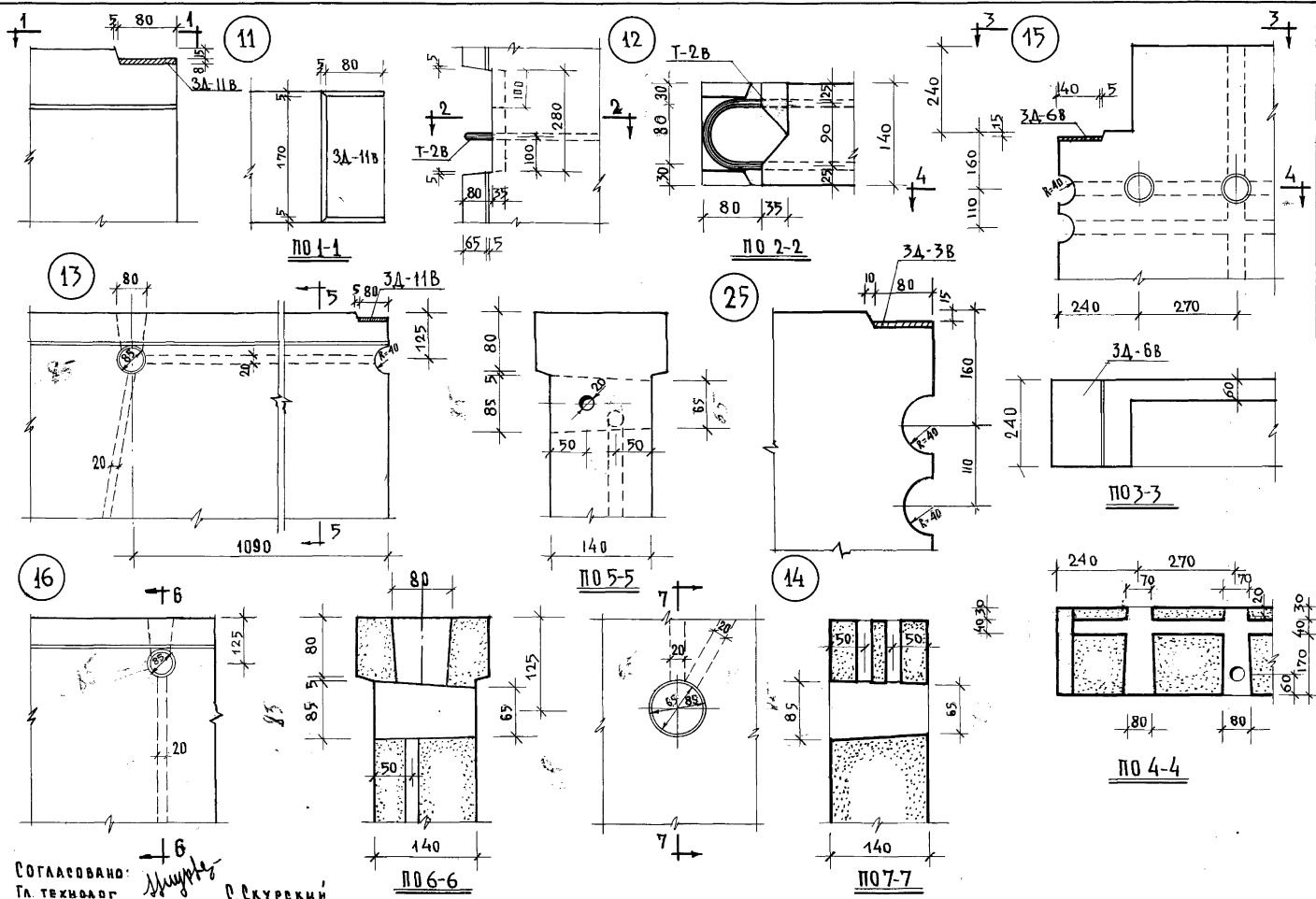
АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
27

1964

7923-05 31

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР	ПРОЕКТИРОВАЛ	ПРОИЗВЕДЕНО
	<i>В. А. Жуков</i>	<i>В. В. Сысоева</i>	<i>В. А. Жуков</i>	<i>В. А. Жуков</i>
	ИНЖЕНЕР К.Б.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР	ИНЖЕНЕР	ИНЖЕНЕР
	<i>И. А. Лоталева</i>	<i>В. Ф. Болтинский</i>	<i>В. А. Жуков</i>	<i>В. А. Жуков</i>
СОГЛАСОВАНО: ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ <i>И. А. Лоталева</i> ПРОЕКТИРОВЩИК <i>В. А. Жуков</i>				
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ				



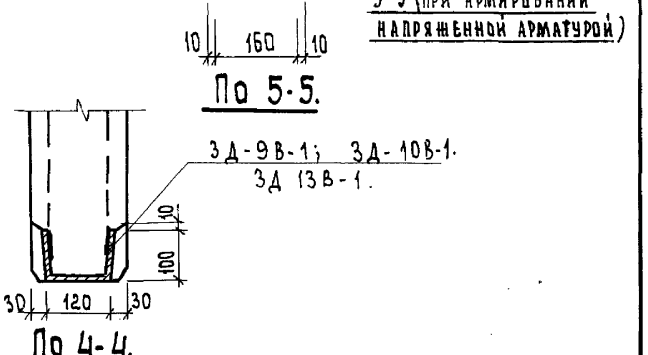
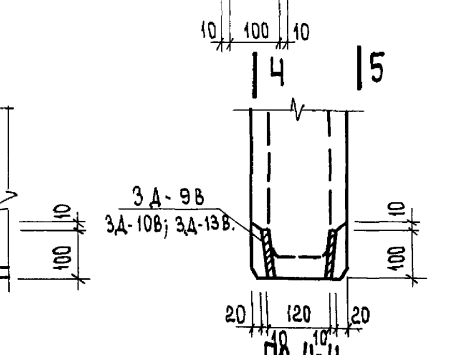
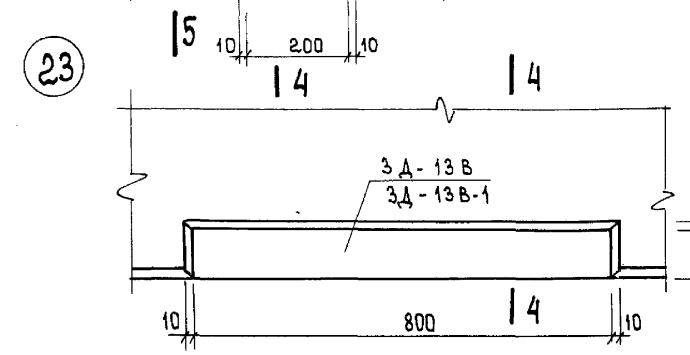
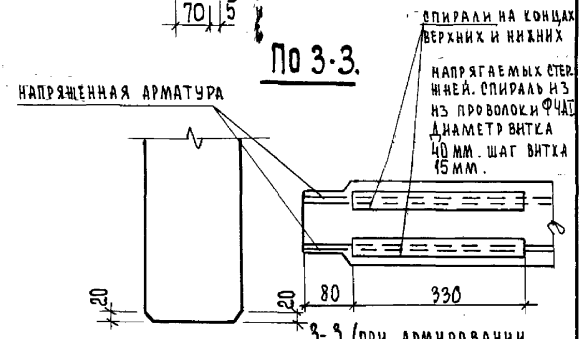
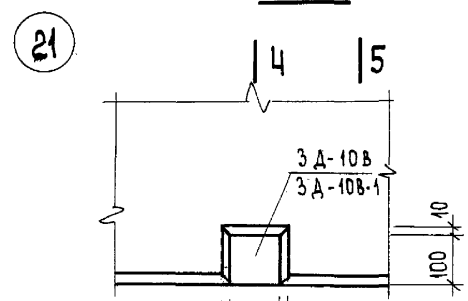
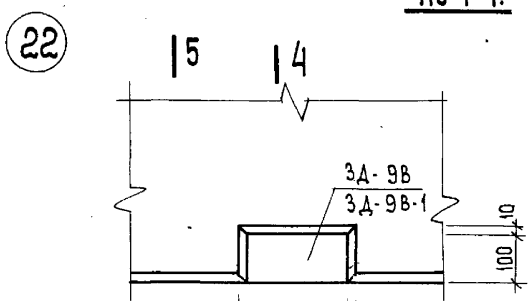
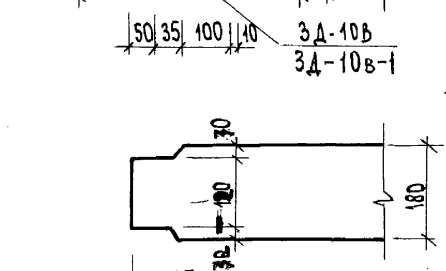
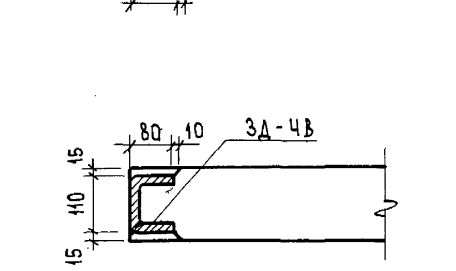
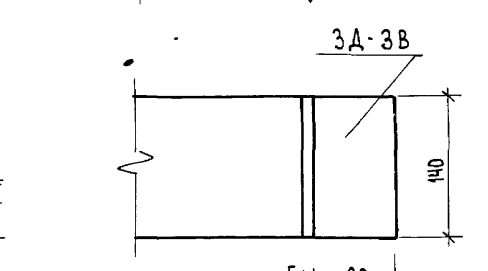
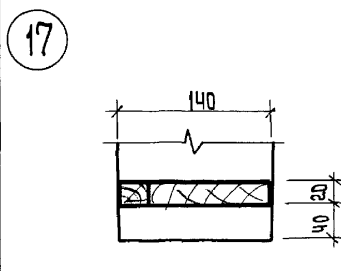
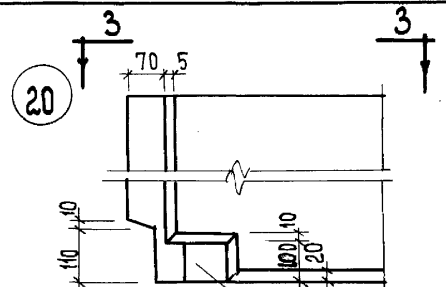
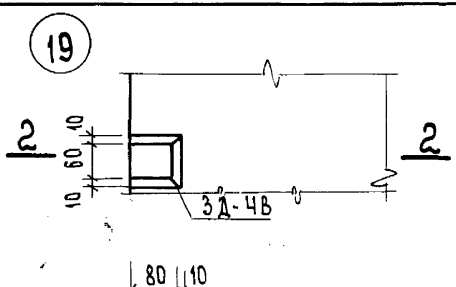
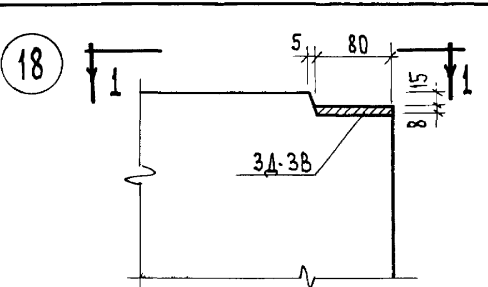
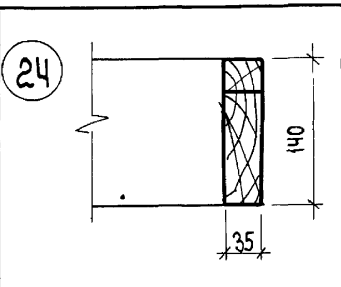
ДЕТАЛИ 11÷16, 25

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 28	1964
---------------	------------------------	------------	------

7923-05 32



Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	Гл. инженер КБ	А. Якушев	Вед. конструктор	В. Лебедев
	Гл. конструктор КБ	Я. Фельман	Ст. техник	З. Круглякова
	Нач. отдела	А. Алекс	Проверил	Г. Жукова
	Л. конструктор пр.	В. Александров	Сфайловано:	С. Скурский
				И. Скурский



Изделия заводского изготовления

ДЕТАЛИ 17; 18; 19; 20; 21; 22; 23; 24.

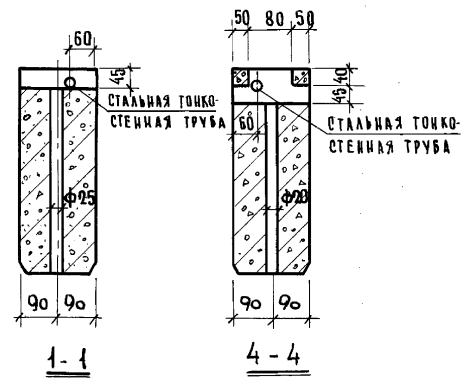
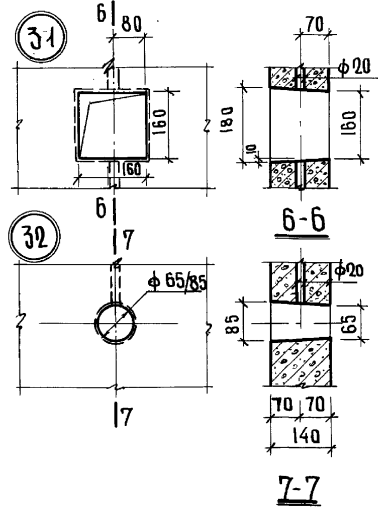
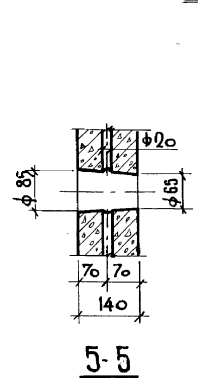
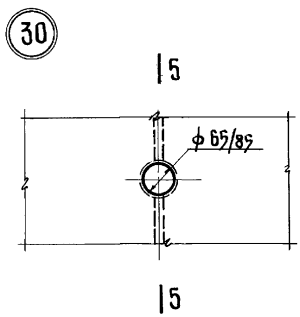
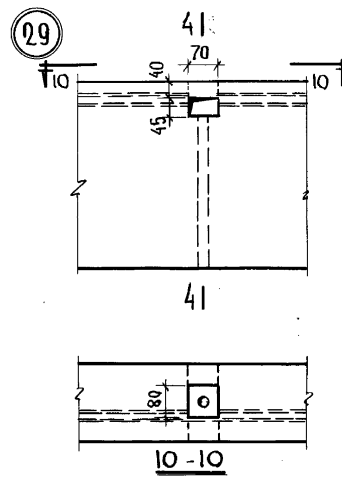
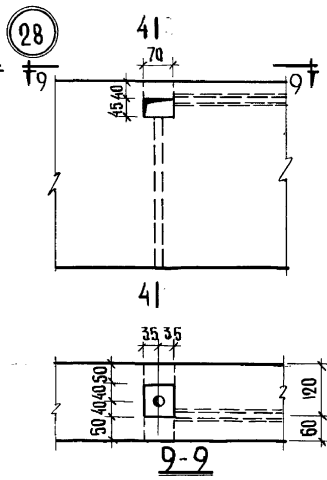
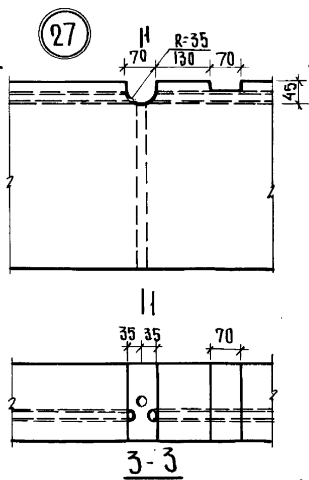
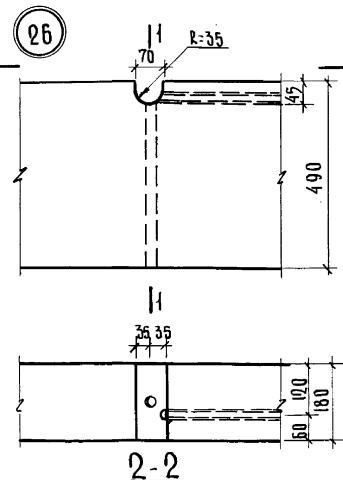
СЕРИЯ 467А

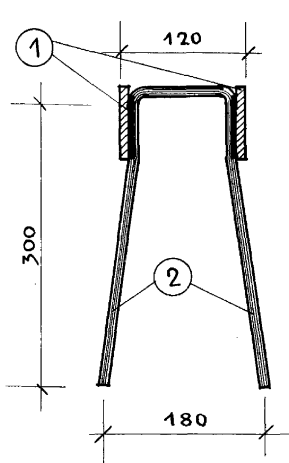
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 29 1965г.

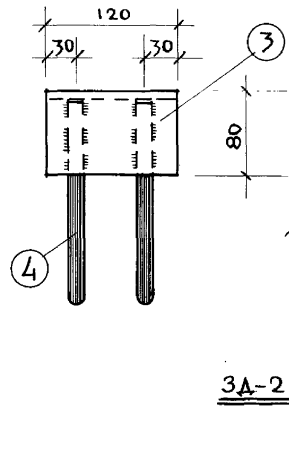
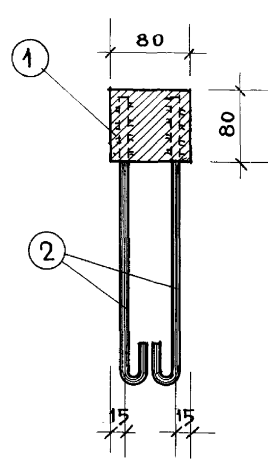
7923-05 33

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РОФОР	ГЛ. ИНЖЕНЕР АБ. <i>А. Якушев</i> СЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. <i>Я. Фельдман</i> НАЧ. ОТДЕЛА <i>В. Алексеев</i> ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР. <i>В. Мининдеров</i>	АД. КОНСТРУКТОР ИНЖЕНЕР ПРОБРИИ СОГЛАСОВАНО	В. ЛЕБЕДЕВ Г. ПАВЛОВА Э. ХРУЛЯКОВА Г. КАРИШНИКОВ С. КУРКИН
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ			
ДЕТАЛИ 26 ÷ 32			
СЕРИЯ 467 А      АЛЬБОМ III      ЛИСТ 30      1965			

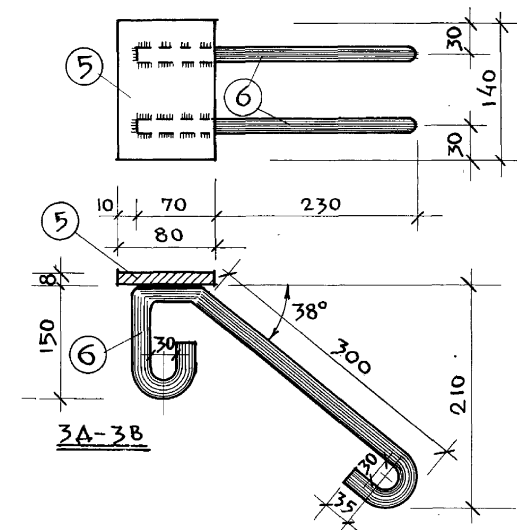
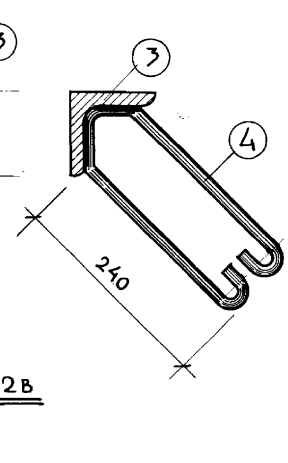




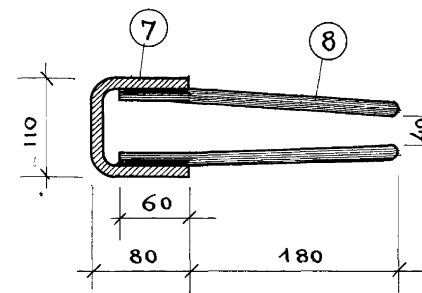
3A-1B



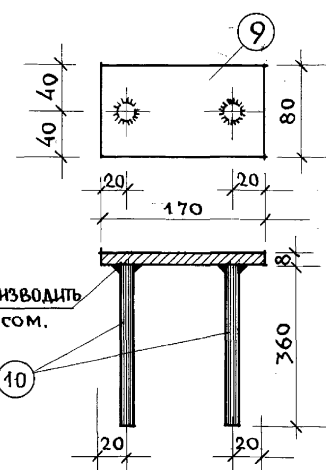
3A-2B



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 — подвергнуть металлизации по СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							ВЕС КГ.
НАИМЕН	№№ ПОЗ.	сечен или $\phi$	$l$ мм	$n$ шт	$n \cdot l$ м	№ поз.	Всего
3A-1B	1	-8x80	80	2	0,16	0,80	1,50
	2	8A-I	885	2	1,77	0,70	
3A-2B	3	180x6	120	1	0,12	0,89	1,46
	4	8A-I	720	2	1,44	0,57	
3A-3B	5	-8x80	140	1	0,14	0,70	1,50
	6	10A-I	650	2	1,30	0,80	
3A-4B	7	-8x60	260	1	0,28	0,98	1,35
	8	10A-I	350	2	0,70	0,37	
3A-5B	9	-8x80	170	1	0,17	0,85	1,49
	10	12A-III	360	2	0,72	0,64	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Горячекатанная сталь класса-I Гост 5781-61 $R_{\sigma} \geq 2400$ кг/см <sup>2</sup>	$\phi 8A-I$ $\phi 10A-I$
Горячекатанная сталь класса-A-III Гост 5781-61 $R_{\sigma} \geq 4000$ кг/см <sup>2</sup>	$\phi 12A-III$
С Т А Л Ь П Р О К А Т Н А Я	-8x80 -8x60 180x6

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛА ТЕХНОЛОГ *Иванов* О. В. Курский

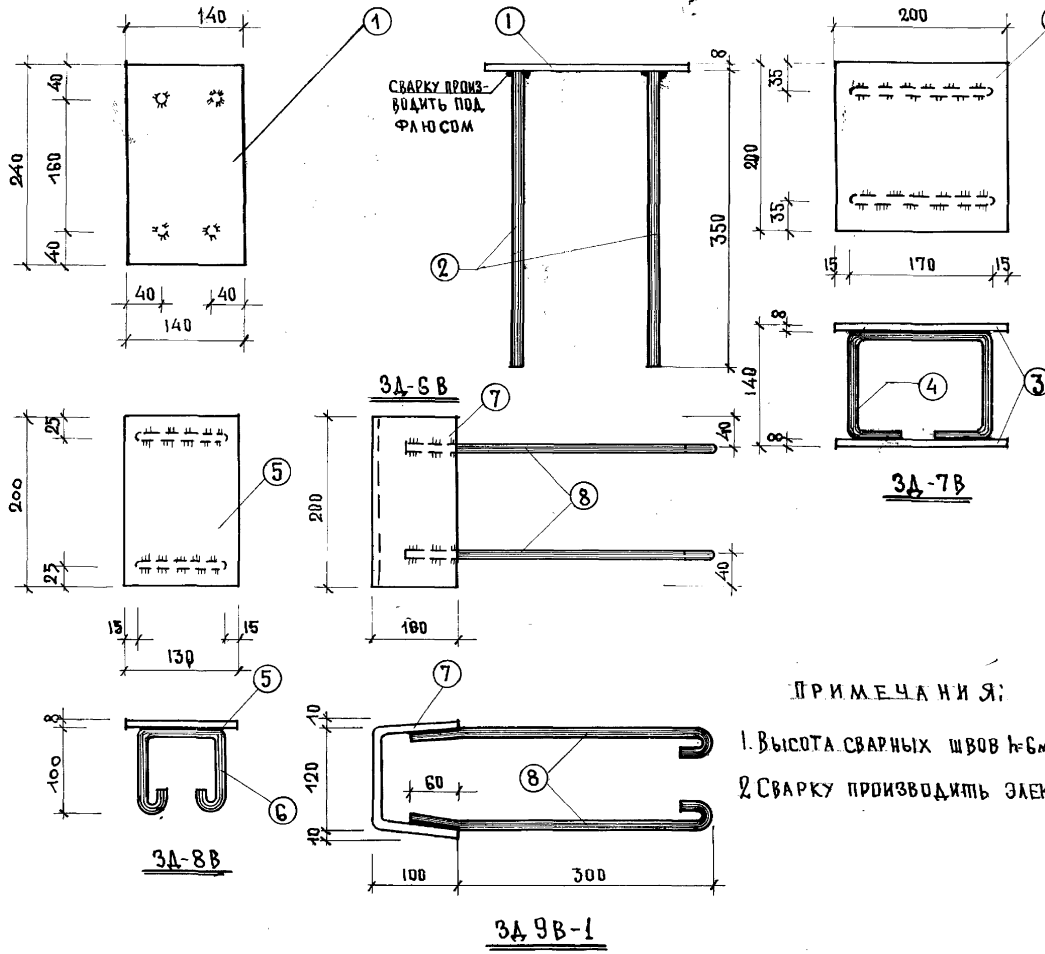
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО НЕКАЗОВСКОМУ ГОССТРОЮ Р.С.Ф.С.Р.	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА КОНСТР. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА КОНСТР. П.Р. <i>Иванов</i>	ТА. КОНСТР. П.Р. <i>Иванов</i>	В.Т.ЦКОВ <i>Иванов</i>	ПРОВЕРКА <i>Иванов</i>
	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	К.ШАТАШВИЛИ <i>Иванов</i>	В.А.ФОНИ <i>Иванов</i>
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	В.СЫСоеВА <i>Иванов</i>	<i>Иванов</i>
	ГЛА АРХИТ. П.Р. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	ГЛА ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	СТА. ИНЖЕН. К.В. <i>Иванов</i>	Н.ВАСИЛЕВСКАЯ <i>Иванов</i>	

Изделия заводского изготовления

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-1B - 3A-5B

СЕРИЯ 467A	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B	ЛИСТ 31	1964
------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОДА РЯСНО  
 ГЛАВ. ИНЖЕН. КБ  
 ГЛАВ. КОНСТ. КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. АРХИТ. ПРОЕКТ.  
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.  
 ГЛАВ. КОНСТ.  
 В. БОЛТИНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕДОВА, СТ. ИНЖЕНЕР.  
 ЗАКЛЮЧИТЬ  
 А. ФЕДЯКИН  
 В. БОЛТИНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕДОВА  
 ВАНДИНДЕРОВ, СТ. ТЕХНИК  
 Н. ГРАЧЕВ  
 А. МАЕВСКАЯ  
 А. СЫСОВА  
 И. ВАСИЛЬЕВСКАЯ  
 М. МАШИ  
 А. СЫСОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ.	№№ ПОЗ	НН СЕЧ. мм	L мм	II шт	III м	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ	ВСЕГО
3А-6В	1	8x240	240	1	0.24	2.10	3.34
	2	12А-III	350	4	1.40	1.24	
3А-7В	3	8x200	200	2	0.40	5.02	5.94
	4	12А-I	520	2	1.04	0.92	
3А-8В	5	8x130	200	1	0.20	1.62	2.14
	6	10А-I	420	2	0.84	0.52	
3А-9В-1	7	8x200	320	1	0.32	4.02	5.05
	8	10А-I	420	4	1.68	1.03	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	Ф10А-I
ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =2400 кг/см <sup>2</sup>	Ф12А-I
СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ	8x240
	8x200
	8x130
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-II	Ф12А-II
ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =4000 кг/см <sup>2</sup>	

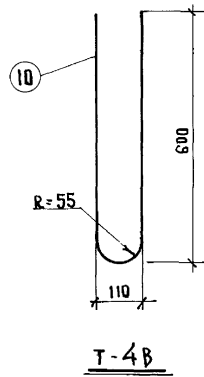
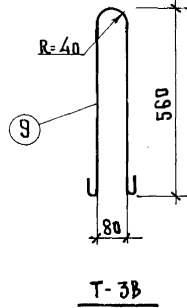
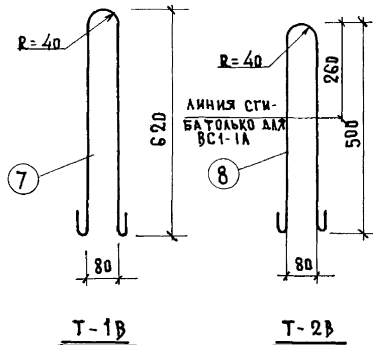
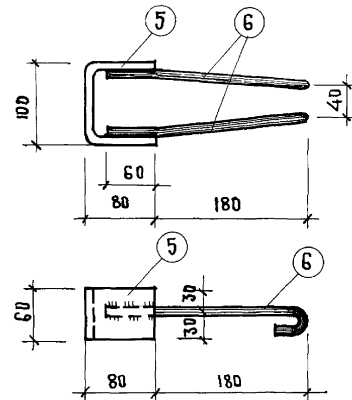
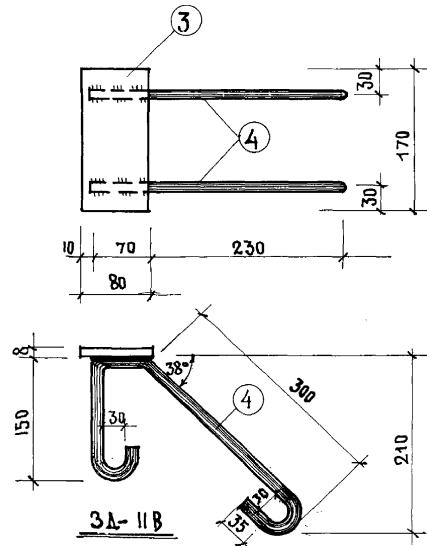
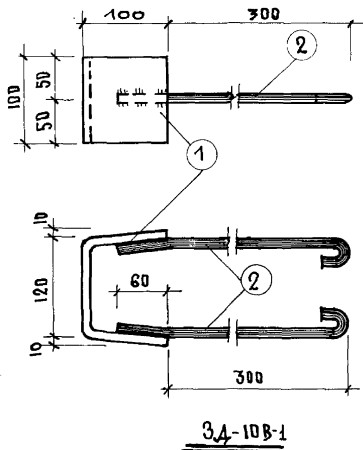
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ h-6мм
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42.

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *[Signature]* С. СКУРЕКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3А-6В-3А-9В-1	СЕРИЯ 467А	АЛББОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 32	1964
---------------------------------	--------------------------------	------------	---------------------	---------	------

ВЛНЕРМАЕР	СТ. ТЕХНИК
Н. ГРАЧЕВ	Н. ВАСИЛЬСКАЯ
А. МАЕВСКАЯ	Эксперт
В. СЫСОЕВА	
А. ЯКУШЕВ	ГЛАВ. КОНСТР. ПР.
В. ФЕЛЬДМАН	ГЛАВ. КОНСТР.
В. БОЛТИНСКИЙ	РУК. ГРУППЫ
Г. ПАЧЕЩЕВА	СТ. ИНЖЕНЕР
К.Б. ВАСИЛЬСКАЯ	СТ. ТЕХНИК
А. МАЕВСКАЯ	Н. ВАСИЛЬСКАЯ
В. СЫСОЕВА	Эксперт
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	

**П Р И М Е Ч А Н И Я :**

1. Высота сварных швов  $h = 6$  мм  $l_{шв} = 60$  мм.
2. Сварку производить электродами Э-42.
3. Т-2В подвергнуть металлизации по СН 206-62.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ПЕТЕЛЬ**

НАИМ.	№ ПОЗ.	СЕЧ. ММ.	L ММ.	h ШИ.	n	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ.	ВСЕГО
3A-10B-1	1	8x100	320	1	0.32	2.01	2.53
	2	10A-I	430	2	0.86	0.52	
	3	8x80	170	1	0.17	0.85	
3A-11B	4	10A-I	670	2	1.34	0.80	1.65
	5	8x60	260	1	0.26	0.98	
3A-12B	6	10A-I	320	2	0.64	0.40	1.38
T-1B	7	18A-I	1590	1	1.59	3.18	3.18
T-2B	8	12A-I	1220	1	1.22	1.09	1.09
T-3B	9	16A-I	1440	1	1.44	2.27	2.27
T-4B	10	12A-I	1280	1	1.28	1.14	1.14

**ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ**

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_o = 2400$ кг/см <sup>2</sup>	10 A-I
	12 A-I
	16 A-I
	18 A-I
СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ	8x60 8x80 8x100

Согласовано:  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *Иванов* В. Скурский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-10B-1 ÷ 3A-12B; ПЕТЛИ T-1B ÷ T-4B

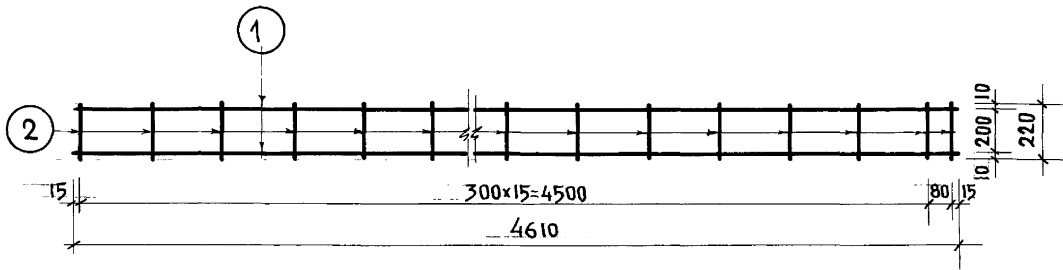
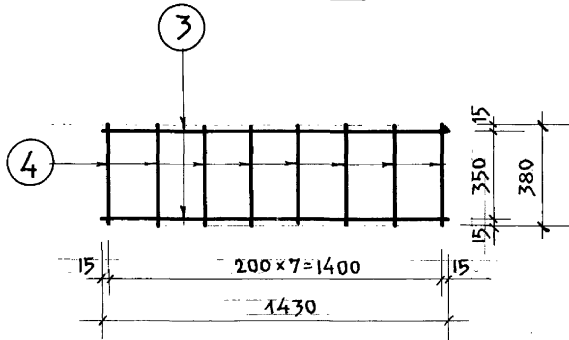
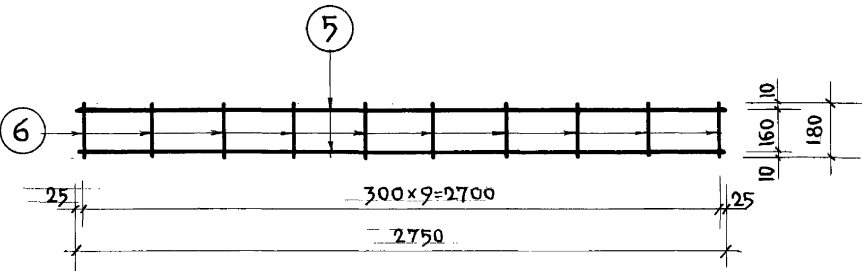
СЕРИЯ  
467A

АЛБЮМ III  
ЧАСТЬ ЭБ

ЛИСТ  
33

1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	С. ИЖЕН. К. Б.	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТ. И. Р.	В. ГУЦКОВ	ПРОВЕРИЛ
	ГЛ. КОНСТ. К. Б.	Я. ФЕЛЬМАН.	ВЕД. КОНСТ.	А. СМЕРНОВА	В. СЫСОВЕВА.
	НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР.	Н. БРЕНЕР.	
	ГЛ. АРХИТЕКТ. П. В.	Г. ПАЩЕНЦЕВА.	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ	

K-1BK-2BK-3B

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *С. Курский*

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС АРМАТУРЫ, КГ	
НАИМ. КАРКА- СА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	ℓ ММ	П ШТ	Пℓ ММ	1 ПОЗ.	КАР- КАС
K-1B	1	4B I	4610	2	922	0,91	1,28
	2	4B I	220	17	3,74	0,366	
K-2B	3	5A I	1430	2	2,86	1,13	1,44
	4	4B I	380	8	3,04	0,31	
K-3B	5	6A I	2750	2	5,50	1,22	1,40
	6	4B I	180	10	1,80	0,18	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯЖУТАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	φ 4B I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =2400 КГ/СМ <sup>2</sup>	φ 5A I φ 6A I

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-1B ÷ K-3B

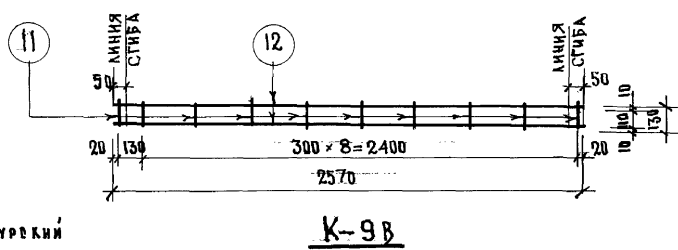
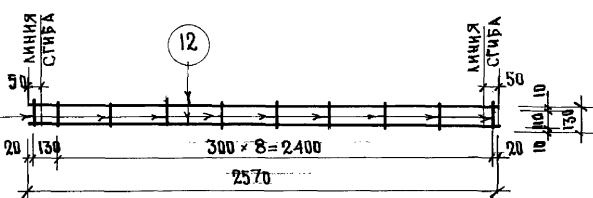
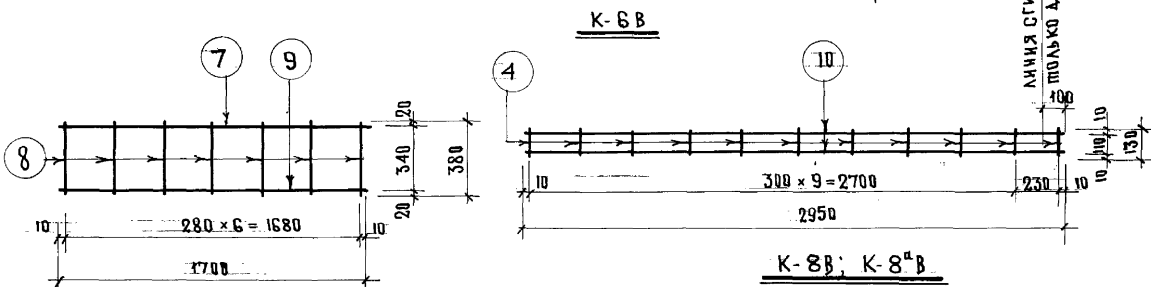
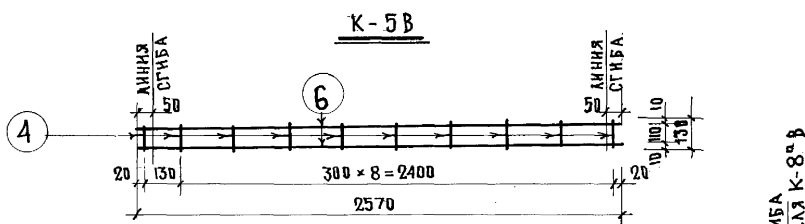
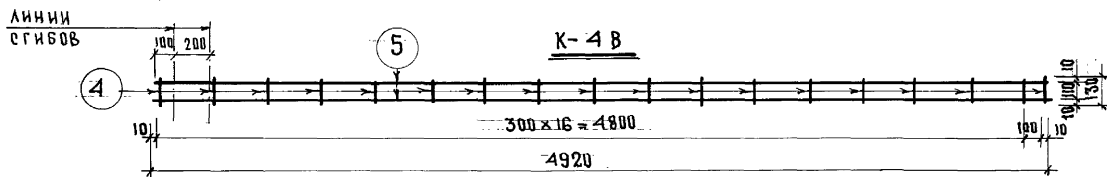
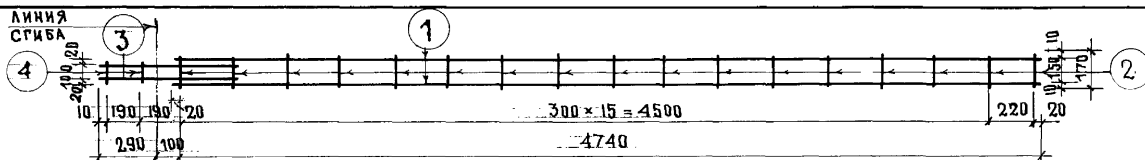
сериа  
467A

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3B

ЛИСТ  
34

1964

7923-05 38



## СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМЕН. КАРКАС	№ ПОЗ	Φ мм	l мм	n шт	ρ2 м	ВЕС кг	1 ПОЗ	ОБЩ
K-4B	1	8 A I	4760	2	9.52	3.76		4.56
	2	4 B I	170	17	2.89	0.22		
	3	8 A I	700	2	1.4	0.55		
	4	4 B I	140	2	0.28	0.03		
K-5B	7	8 A I	4920	2	9.84	3.89		4.12
	4	4 B I	150	18	2.34	0.23		
K-6B	4	4 B I	150	10	1.50	0.15		1.27
	6	6 A I	2570	2	5.14	1.14		
K-7B	7	14 A III	1700	1	1.70	2.06		3.32
	8	6 A I	380	7	2.66	0.59		
	9	8 A I	1700	1	1.70	0.67		
K-8B	4	4 B I	150	11	1.43	0.14		2.53
	10	8 A I	2950	2	5.90	2.39		
K-9B	11	5 B I	150	10	1.50	0.20		3.38
	12	10 A I	2570	2	5.14	3.18		

## ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ГОРЯЧАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 $R_a^H = 2400$ кг/см <sup>2</sup>	Φ 6 A I Φ 8 A I Φ 12 A I
ХОЛОДНОКАТАННАЯ ПРОВОДКА $R_a^H = 5500$ кг/см <sup>2</sup> ГОСТ 6727-53	Φ 4 B I Φ 5 B I
ГОРЯЧАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ-5781-61 $R_a^H = 4000$ кг/см <sup>2</sup>	Φ 14 A III

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ-77-76

Согласовано:  
Гл. технолог

С. Курочкин

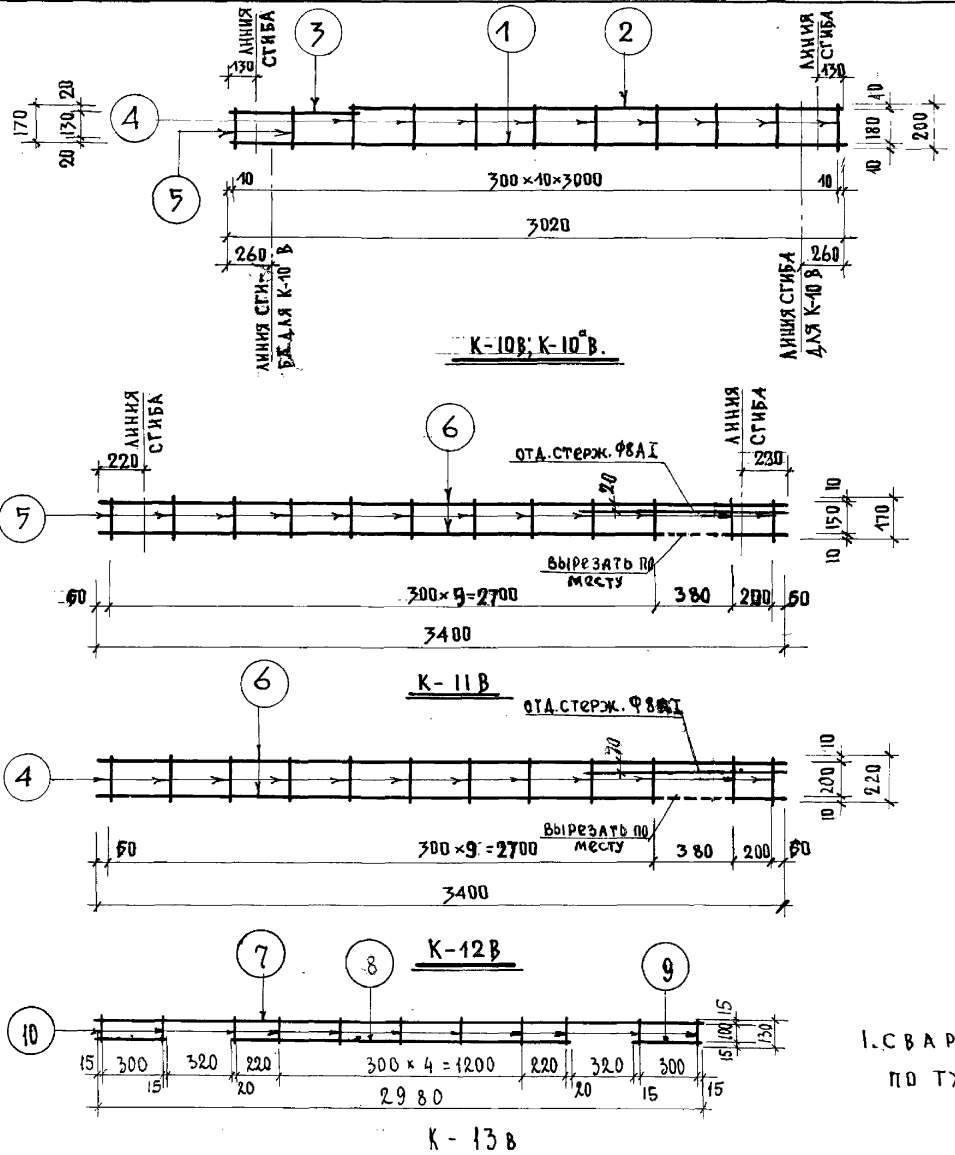
СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-4B ÷ К-9B

СЕРИЯ  
467AАЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3BЛИСТ  
35

1964

7.923-05 39

Гл. инженер А. Якушев  
 Гл. констр. пр. Г. Фельман  
 Инж. отдел В. Богатинский  
 Гл. арх. пр. Г. Паченцева  
 Гл. инженер В. Сисоева  
 Инж. отдел А. Маевская  
 Гл. констр. пр. Н. Грачев  
 Гл. констр. пр. Н. Засимовская  
 Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЭС АРМАТУРЫ КГ	
НАИМ СЕТКИ	№№ ПОЗ	Ф ММ	ℓ ММ	п ШТ	пг М	ПОЗ	КАР-КАСА
К-10В	1	8АІ	3020	1	3.02	1.19	2.61
	2	8АІ	2420	1	2.42	0.95	
	3	8АІ	620	1	0.62	0.25	
	4	4ВІ	220	9	1.98	0.19	
	5	4ВІ	170	2	0.34	0.03	
К-11В	5	4ВІ	170	12	2.04	0.20	2.88
	6	8АІ	3400	2	6.80	2.68	
К-12В	4	4ВІ	220	12	2.64	0.24	2.92
	6	8АІ	3400	2	6.80	2.68	
К-13В	7	12АІІІ	2980	1	2.98	2.65	4.482
	8	12АІІІ	1670	1	1.68	1.51	
	9	5ВІ	330	2	0.66	0.102	
	10	5ВІ	130	11	1.43	0.22	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАС-СА А-І ГОСТ 5781-61 $R_s^a = 2400 \text{ кг/см}^2$	Ф 8АІ
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА $R_s^a = 5900 \text{ кг/см}^2$ ГОСТ 6727.53	Ф 4ВІ Ф 5ВІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАС-СА А-ІІІ ГОСТ 5781-61 $R_s^a = 4000 \text{ кг/см}^2$	Ф 12АІІІ

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

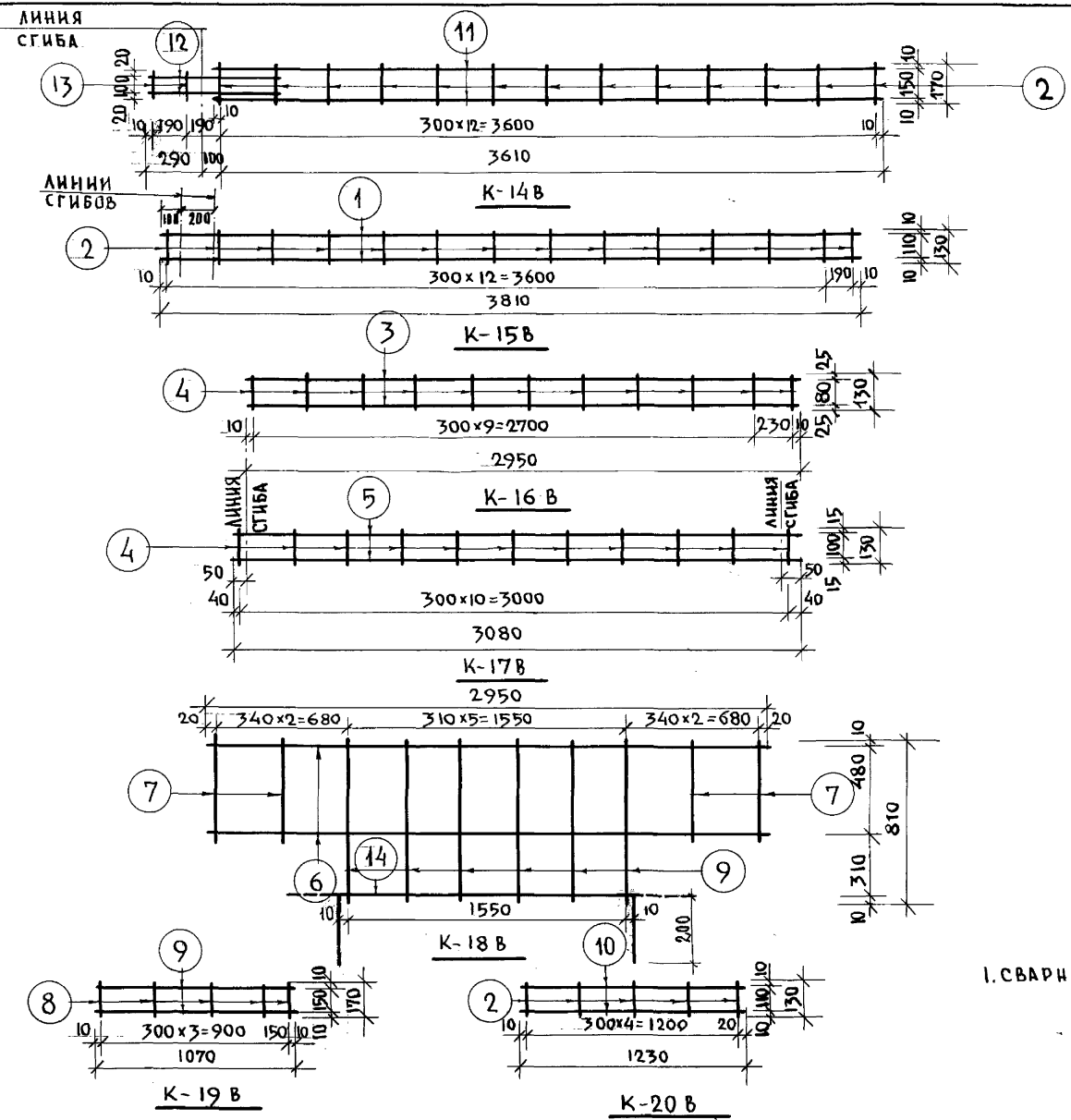
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *[Signature]* В. ДУРЮКИИ

ПРОВЕРКА  
В. СЫСОВА  
В.ГУЦКОВ  
А.СМИРНОВА  
Н.БРУНДР.  
Н.ВАСИЛЕНКО  
ГЛА. КОНСТ. ПР.  
В.ГУЦКОВ  
ВЛА. КОНСТ.  
А.СМИРНОВА  
ИНЖ. ДИЗ.  
Н.БРУНДР.  
СТ. ТЕХНИК  
Н.ВАСИЛЕНКО  
Д. ЯКУШОВ  
А. ФРАЙМАН  
В. БОЛТИНСКИЙ  
Г. ПАЧУРИЦВА  
А. ФРАЙМАН  
В. БОЛТИНСКИЙ  
Г. ПАЧУРИЦВА  
НАЧ. ЦЕЛ. РАБ.  
НАЧ. ЦЕЛ. РАБ.  
ГЛА. АРХИТ. ПР.  
ГЛА. АРХИТ. ПР.  
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ПРОСТРОЯ РСФСР



СТ.ТЕХНИК Н.ВАСИЛЕВСКАЯ	ОБ.ИНЖЕНДЕРОВ И.ГРАЧЕВ.	ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ	КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РС.Ф.С.Р.
А.МАЕВСКАЯ	И.ГРАЧЕВ.	ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	З.ФЕЛЬМАН	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ
В.СЫСОЕВА.	А.МАЕВСКАЯ	ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	В.БОЛТАЦКИЙ	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ
	В.СЫСОЕВА.	ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	Г.ПАЧЕНЦЕВА	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ
		ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	Г.ПАЧЕНЦЕВА	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ
		ГЛАВ.ИНЖ. ПР. А.ЯКУШЕВ	Г.ПАЧЕНЦЕВА	ГЛАВ.ИНЖ. К.В. ШИШОВ



НАИМЕН. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ø ММ	ℓ ММ	К ШТ.	ℓ М.	ВЕС КГ.	
						ПОЗ.	ОБЩ.
К-15В	1	8АІ	3810	2	7.62	3.02	3.20
	2	4ВІ	130	14	1.82	0.18	
К-16В	3	12АІІІ	2950	2	5.90	5.25	5.47
	4	5ВІ	130	11	1.43	0.22	
К-17В	4	5ВІ	130	12	1.56	0.24	5.71
	5	12АІІІ	3080	2	6.16	5.47	
К-18В	6	12АІІІ	2950	2	5.90	5.25	8.06
	7	5ВІ	500	4	2.0	0.31	
	14	12АІІІ	1970	1	6.97	7.15	
К-19В	9	5ВІ	810	6	4.86	0.75	0.93
	8	4ВІ	170	5	0.85	0.08	
К-20В	9	8АІ	1070	2	2.14	0.85	1.04
	2	4ВІ	130	5	0.65	0.06	
К-14В	11	8АІ	3620	2	7.26	2.88	3.68
	2	4ВІ	170	13	2.21	0.22	
	12	8АІ	700	2	1.40	0.55	
	13	4ВІ	140	2	0.28	0.03	

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	4ВІ 5ВІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-ІІІ ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 4000 КГ/СМ <sup>2</sup>	12АІІІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-І ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 2400 КГ/СМ <sup>2</sup>	8АІ

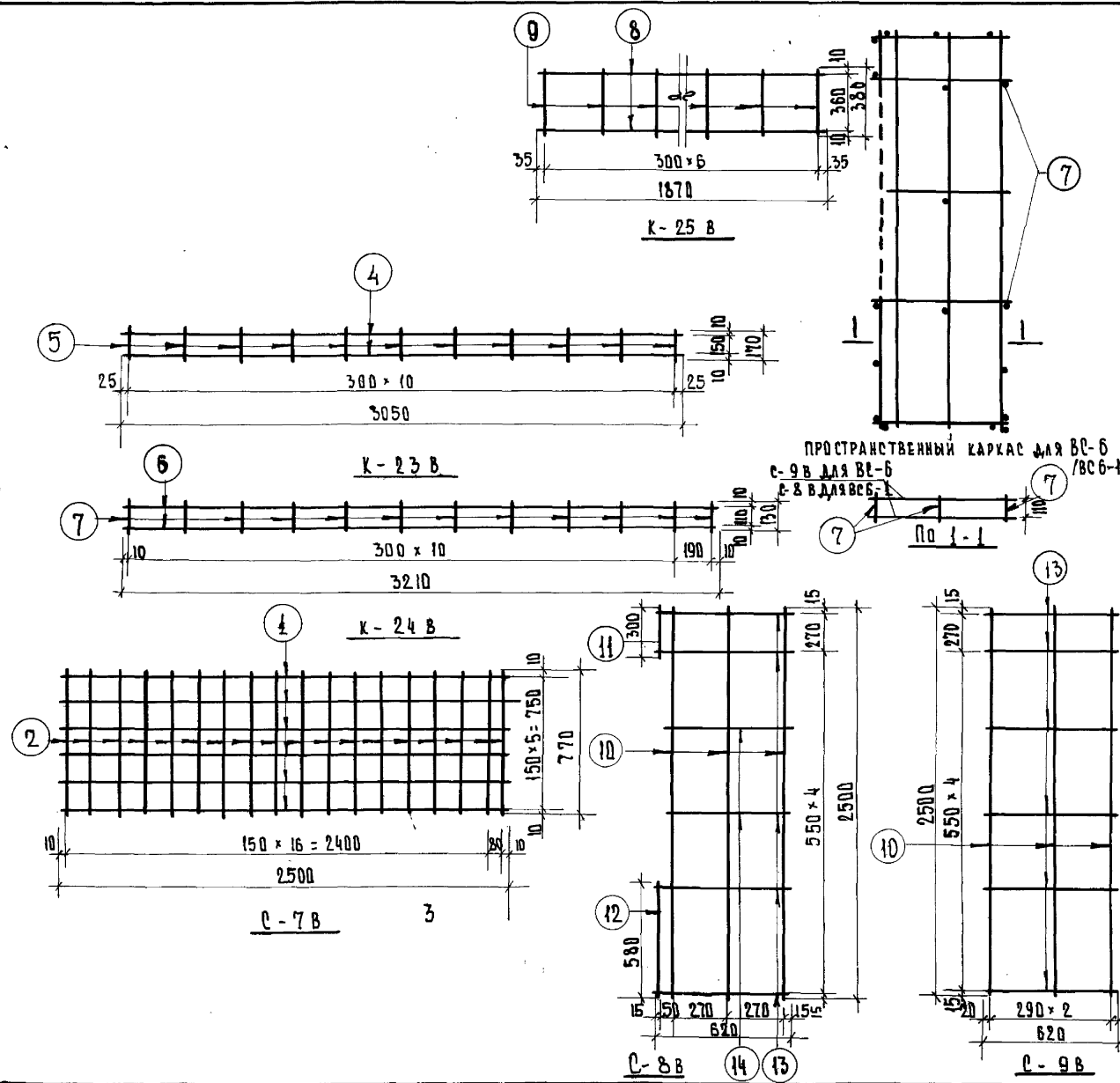
ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛАВ.ТЕХНОЛОГ *Шушова* Д.С.КУРКИН

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-14В ÷ К-20В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ ІІІ ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 37	1964
------------------------------------	-------------------------------	---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОРОДА РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. КОСТРИЦКИЙ	ПРОЕКТИРОВЩИК А. ВУШЕВ	УТВЕРЖДЕНО ПОДПИСАНО ПОДПИСАНО ПОДСОБНЫЙ ПОДСОБНЫЙ	З. КРУГАЯКОВА В. ЛЕБЕДЕВ О. СУХИНСКИЙ
---	----------------------------------	---------------------------	--	---

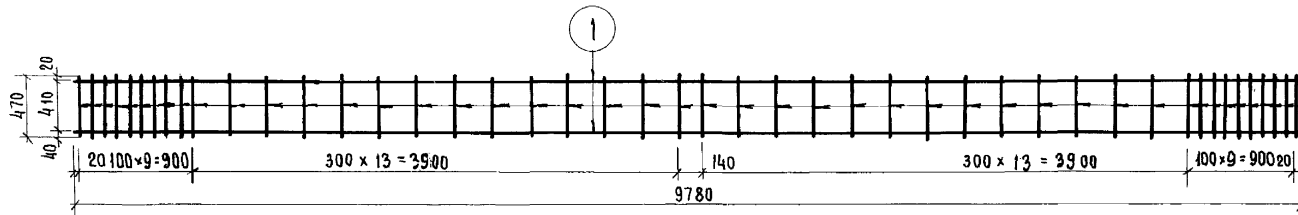


НАИМЕН. КАРКАС	№№ ПОЗ	Ø	L	п	пс	ВЕС кг.	
						ПОЗ	ОБЩ.
К-23В	4	8АІ	3050	2	6.10	2.41	2.59
	5	4ВІ	170	11	1.87	0.18	
К-24В	6	8АІ	3210	2	6.42	2.54	2.69
	7	4ВІ	130	12	1.56	0.15	
К-25В	8	8АІ	1870	2	3.74	1.48	1.74
	9	4ВІ	380	7	2.86	0.26	
С-8В	10	12АІІ	2500	3	7.50	6.66	7.68.
	11	6АІ	300	1	0.30	0.06	
	12	6АІ	730	1	0.73	0.16	
	13	6АІ	620	4	2.50	0.55	
С-9В	10	12АІІ	2500	3	7.50	6.66	7.48
	13	6АІ	620	6	3.72	0.82	
С-7В	17	4ВІ	250	6	15.05	1.48	2.84
	18	4ВІ	770	18	13.90	1.36	
СТАЛЬНЫЕ СЕРВИСЫ	7	4ВІ	140	1	0.14	0.014	0.014

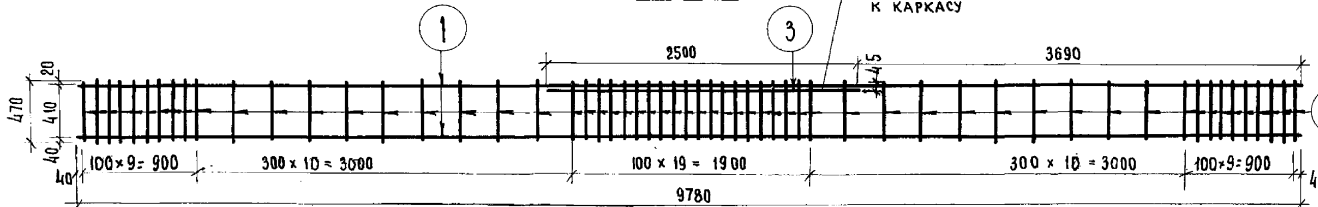
ПРОВОДКА ХВОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> = 4500 кг/см <sup>2</sup>	4 ВІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	12 АІІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	8 АІ; 6 АІ

Примечания  
1. Сварные каркасы выполнять по ТУ-73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-23В ÷ К-25В И СЕТКИ С-7В ÷ С-9В	сериа 467А	альбом III часть 35	лист 38	1964.
------------------------------------	--	---------------	------------------------	------------	-------



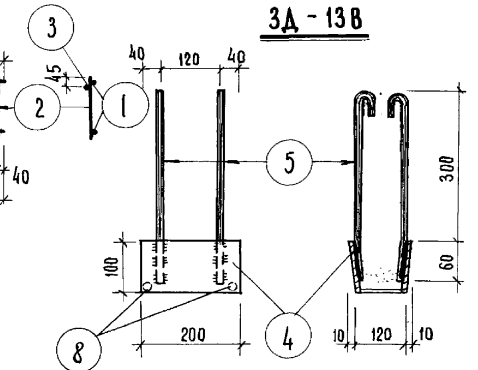
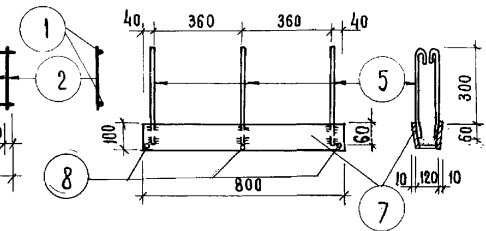
K-27B



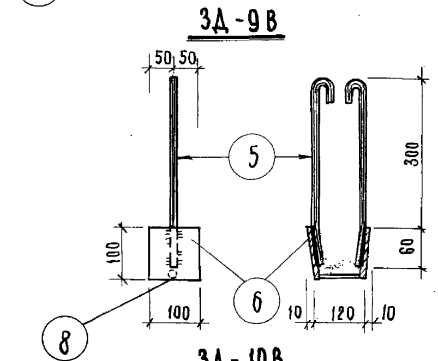
K-26B

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ. КАРКАСА	ПН ПОЗ.	Ф ММ	L ММ	П ШТ	L М	ВЕС КГ	
						ПОЗИЦ.	ОБЩИЙ
K-26B	1	8A I	9780	2	19.56	7.63	25.8
	2	8A I	470	58	27.2	10.7	
	3	22A III	2500	1	2.5	7.47	
K-27B	1	8A I	9780	2	19.56	7.73	16.27
	2	8A I	470	46	21.6	8.54	
3A-9B	4	10A II	200	2	0.4	2.52	3.76
	5	10A II	450	4	1.8	1.13	
	8	10A I	90	2	0.18	0.11	
3A-10B	6	10A II	100	2	0.2	1.26	1.88
	5	10A I	450	2	0.9	0.564	
	8	10A I	90	1	0.09	0.056	
3A-13B	7	10A II	800	2	1.6	10.08	11.94
	5	10A I	450	6	2.7	1.69	
	8	10A I	90	3	0.27	0.17	

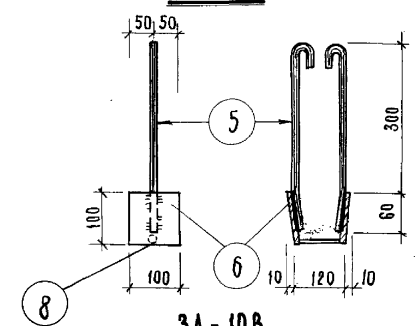
ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА A III	Ф 22A III
ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 4000 \text{ кг/см}^2$
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА A II	8A I, 10A I
ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 2400 \text{ кг/см}^2$



3A-13B



3A-9B



3A-10B

## ПРИМЕЧАНИЕ:

Сварные каркасы выполнять по ТУ73-56.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. [подпись]  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. [подпись]  
 НАЧ. ОТДЕЛА [подпись]  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. [подпись]  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 В. ЛЬВЕНКОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 ВЕД. КОНСТР.  
 СТ. ТЕХНИК  
 ПРОВЕРИЛ  
 СОГЛАСОВАНО  
 ГА. ТЕХНОЛОГ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B; K-27B.  
(для ВСТН; ВСТН-Т)

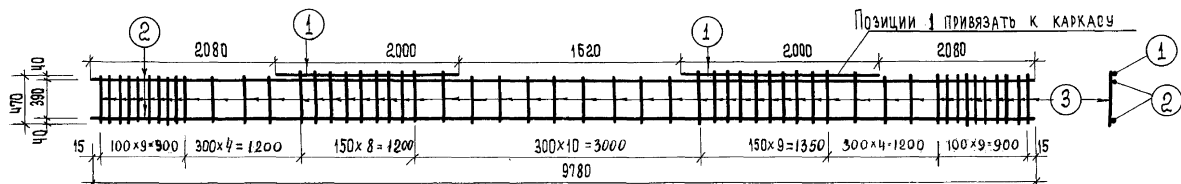
3A-9B; 3A-10B; 3A-13B

СЕРИЯ  
467A

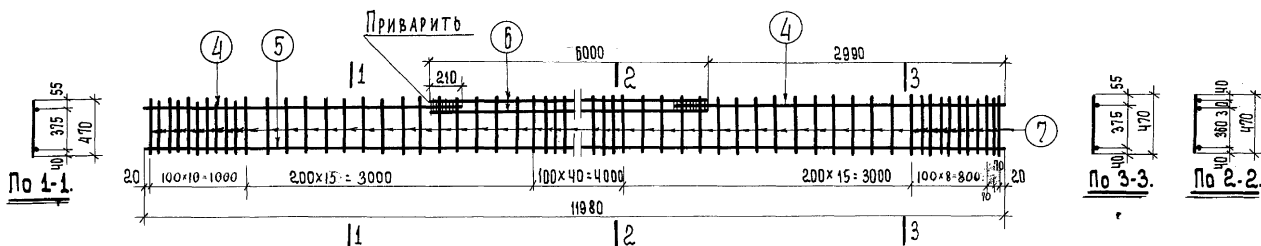
АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
39

1965



K-26 B-1.



K-46 B.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							Вес кг	
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ мм	ℓ мм	П ШТ.	пℓ м	↑ ПОЗ.		
K-26B-1	1	22AIII	2000	2	4,00	12,00	25,04	
	2	5BII	9780	2	19,56	3,04		
	3	8AII	470	54	25,40	10,0		
K-46B	4	10AIII	3200	2	6,40	3,95		89,65
	5	20AIII	11980	1	11,98	29,6		
	6	20AIII	6000	2	12,0	29,7		
	7	10AII	470	91	42,77	26,4		

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	φ 10AIII φ 20AIII φ 22AIII
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА АI ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	φ 8AII φ 10AII
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 5500 кг/см <sup>2</sup>	φ 5BII

## Примечание:

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛ-  
НЯТЬ ПО ТУ 73-56.

Конструкторское бюро  
по железобетону  
Госстроя РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B-1 и K-46B

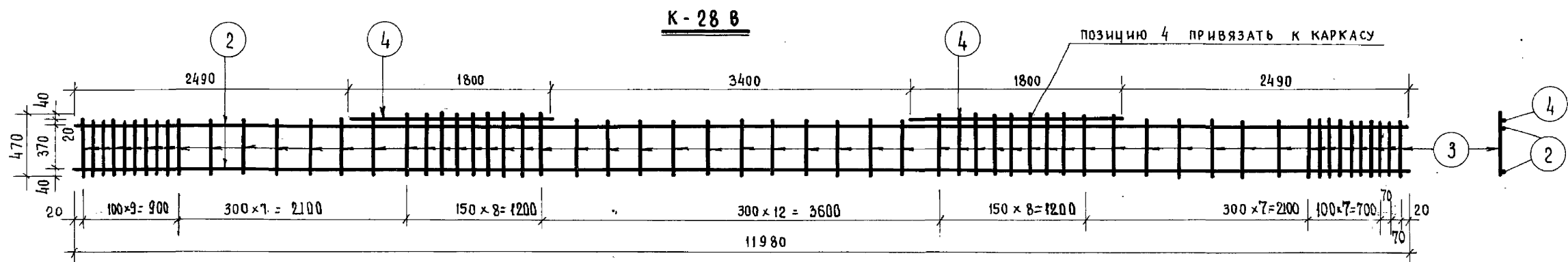
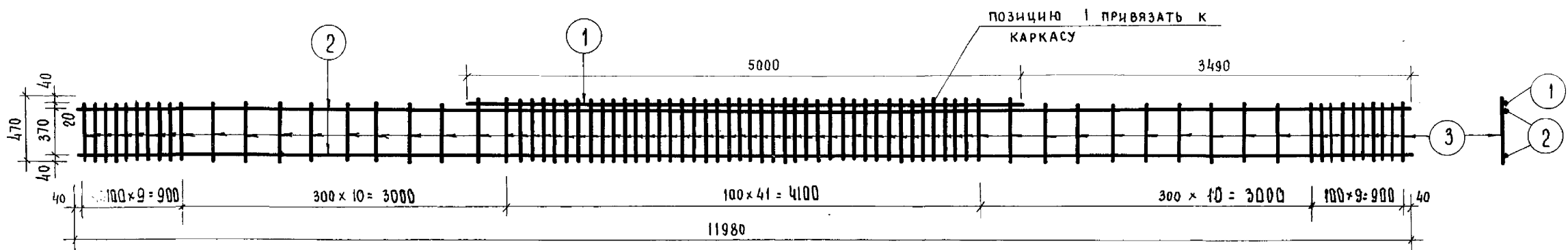
СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ Ш  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
40

1965 г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. *Мельник*  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. *Мельник*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Мельник*  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. *Мельник*  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 / ВЕД. КОНСТРУКТОР. *Мельник*  
 СТ. ТЕХНИК *Крыж*  
 ПРОВЕРИЛ  
 СОГЛАСОВАНО  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ



**К-28 В**

**К-29 В**

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	φ ММ	ℓ ММ	П ШТ.	ℓ <sub>с</sub> М	№ ПОЗ.	КАРКАСА
К-28В	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	14.8	
К-29В	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	18.2
	4	12А-III	1800	2	3.60	3.20	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	φ 12А-III φ 22А-III
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 5500 кг/см <sup>2</sup>	φ 5В-I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	φ 8А-I

изделия заводского изготовления

**СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-28В и К-29В**  
/ для ВС9 и; ВС9Н-1; ВС9Н-Т и ВС9Н-Т-1/

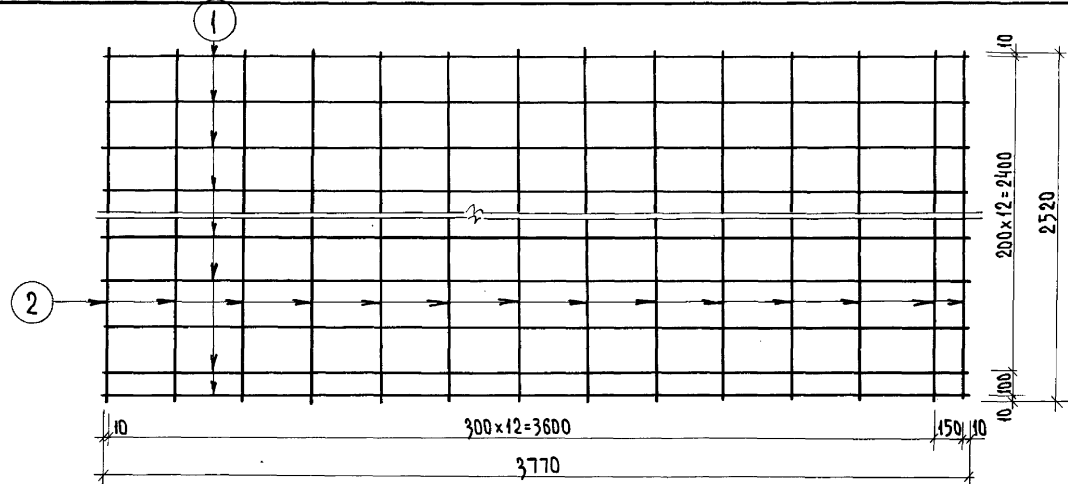
серия 467А

альбом III часть 3Б

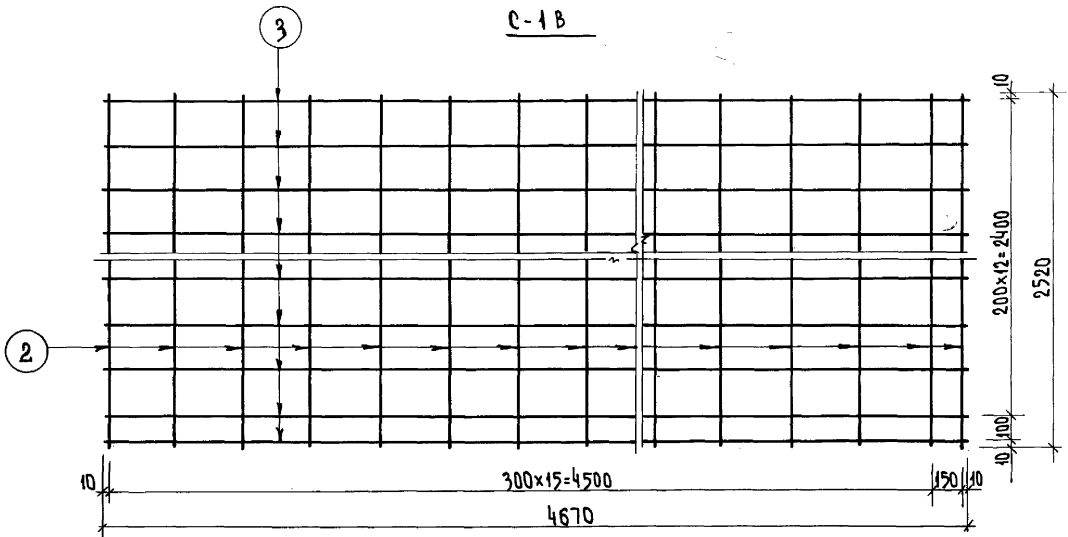
лист 41

1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ГЛА. КОНСТР. КБ НАЧ. ОТДЕЛА ГЛА. АРХИТ. ПР.	А. Я. КУШЕВ Я. ФРАЙМАН В. БОЛШИНСКИЙ Г. ПАЧЕНЦЕВА	ГЛА. КОНСТР. ПР. ВЕД. КОНСТР. ИНЖЕНЕР СП. МЕХНИК	В. ГУЦКОВ А. СМЕРНОВА Н. БРЕНЕР Н. ВАСИЛЕВСКАЯ	ПРОВЕРИЛ В. СИСОВЕВА
---	--	--	---	---	-------------------------



C-1B



C-2B

Согласовано:  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ *Иванов* С. СКУРЕКИЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКУ						ВЕС АРМАТУРЫ КР	
НАИМ СЕТКИ	ММ ПОЗ	Ф ММ	ρ ММ	h ШТ	ρE М	1 ПОЗ	СЕТ- КИ
С-1В	1	3ВІ	3770	14	52.8	2.93	4.88
	2	3ВІ	2520	14	95.3	1.95	
С-2В	2	3ВІ	2520	17	42.8	2.36	5.96
	3	3ВІ	4670	14	65.4	3.60	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯЖУТАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 R <sub>A</sub> <sup>n</sup> =5500 КР/СМ <sup>2</sup>	Ф 3ВІ

ПРИМЕЧАНИЕ:

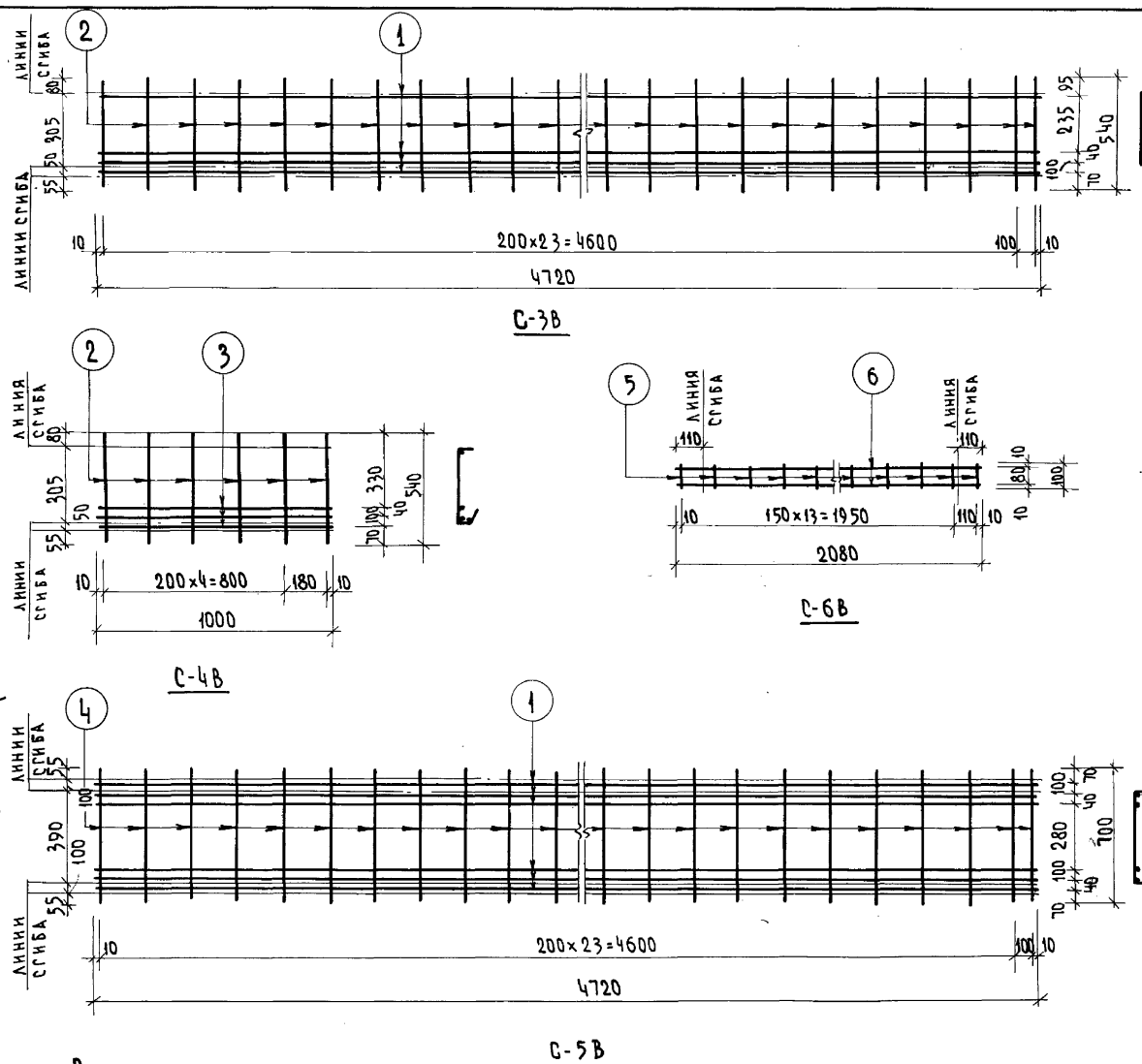
1. СВАРНЫЕ СЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ  
ПО ТУ 73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ С-1В; С-2В

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ ЧАСТЬ 3Б Ш	ЛИСТ 42	1964
---------------	----------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. КОНСТР. К. В. ШУБНИКОВ  
 СА. КОНСТР. К. В. ШУБНИКОВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. АРХИТ. ПР. П. ШУБНИКОВ  
 ГЛА. КОНСТР. ПР. А. ЯКУШОВ  
 Я. ФАЛЬМАН  
 В. БОЛТНИНСКИЙ  
 С. ПАЛЕНЦЕВА  
 РА. КОНСТР. ПР. В. ГУЩКОВ  
 ВОД. КОНСТР. А. СМИРНОВА  
 ИНЖЕНЕР Н. БРЕНЕР  
 СТ. ТЕХНИК Н. ВАСИЛЕНКО  
 ПРОВЕРИЛ В. СЫСОВА  
 В. СЫСОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКИ							ВЕС АРМАТУРЫ КР	
НАИМ СЕТКИ	Поз	Ф мм	ℓ мм	П ШТ	ПВ М	1 ПОЗ	СЕТ. КИ	
С-3В	1	4В I	4720	4	18,88	1,85	4,85	
	2	6А I	540	25	13,50	3,00		
С-4В	2	6А I	540	6	3,24	0,72	1,02	
	3	4В I	1000	3	3,0	0,30		
С-5В	1	4В I	4720	6	28,32	2,80	6,58	
	4	6А I	700	25	17,5	3,78		
С-6В	5	4В I	100	15	1,5	0,15	0,79	
	6	5В I	2080	2	4,16	0,64		

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А А Р М А Т У Р Ы	
ХОЛОДНОТЯЖУТА ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> = 5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	Ф 4 В I Ф 5 В I

П Р И М Е Ч А Н И Е:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

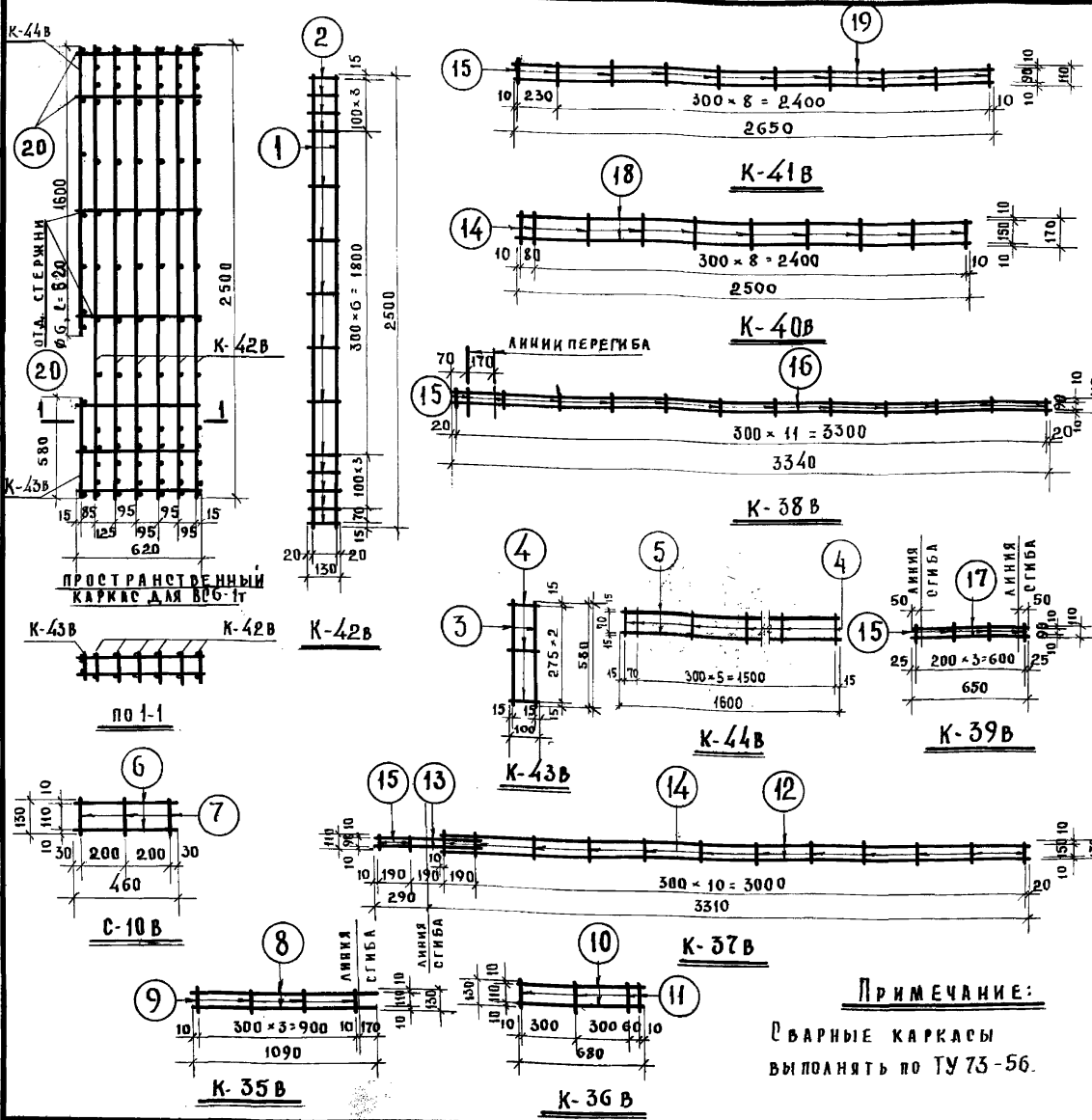
СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛА. ТЕХНОЛОГ *Шубников* С. СКУРСКИЙ

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ С-3В ÷ С-6В

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 43	1964
------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРКЕ БИРО  
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ  
 ГОСУДАРЯ РСФСР  
 Г.А. ИНЖЕНЕРКБ  
 Г.А. КОНСТРУК.КБ  
 ИАЧ. ОТД.ЕАА  
 Г.А. КОНСТРУК.ПР.  
 А.А. КУШЕВ  
 Я.Ф. ЕЛЬМАН  
 А.А. ЕКСИ  
 В.А. ИВАНКОВ  
 ОТ. ИНЖЕНЕР  
 СТ. ТЕХНИК  
 ПРОВЕРИЛ  
 Т.И. МОЩЕНКО  
 Л.Б. БЕЛОВА  
 В.А. БЕЛЕВ



## СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС

НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ	ℓ	n	nℓ	ВЕС КГ	
						ПОЗ.	КАРКАСА
К-42в	1	14А-III	2500	2	5.0	6.05	6.45
	2	6А-I	130	14	1.82	0.40	
К-43в	3	6А-I	580	2	1.16	0.26	0.53
	4	6А-I	100	3	0.3	0.07	
К-44в	4	6А-I	100	7	0.7	0.16	0.87
	5	6А-I	1800	2	3.2	0.71	
С-10в	6	8А-III	460	2	0.92	0.36	0.4
	7	4В-I	130	3	0.39	0.04	
К-35в	8	8А-III	1090	2	2.18	0.87	0.92
	9	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-36в	10	8А-III	680	2	1.36	0.55	0.6
	11	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-37в	12	8А-I	3220	2	6.44	2.54	3.25
	13	8А-I	590	2	1.18	0.47	
	14	4В-I	170	12	2.04	0.22	
К-38в	15	4В-I	110	2	0.22	0.02	2.78
	16	8А-I	3340	2	6.7	2.65	
К-39в	17	8А-I	650	2	1.3	0.51	0.55
	15	4В-I	110	4	0.44	0.04	
К-40в	18	8А-I	2500	2	5.0	1.98	2.15
	14	4В-I	170	10	1.7	0.17	
К-41в	19	8А-I	2650	2	5.3	2.09	2.19
	15	4В-I	110	10	1.1	0.10	
ОТД. СТЫРЖ.	20	6А-I	620	14	8.68	1.93	1.93

## ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	φ 8А-I
ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	φ 6А-I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	φ 14А-III
ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	φ 8А-III
ХОЛОДНОГЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА	φ 4В-I
ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> = 5500 кг/см <sup>2</sup>	

## ПРИМЕЧАНИЕ:

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ  
 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ, КАРКАСЫ К-35в, К-44в, С-10в

СЕРИЯ  
 467А

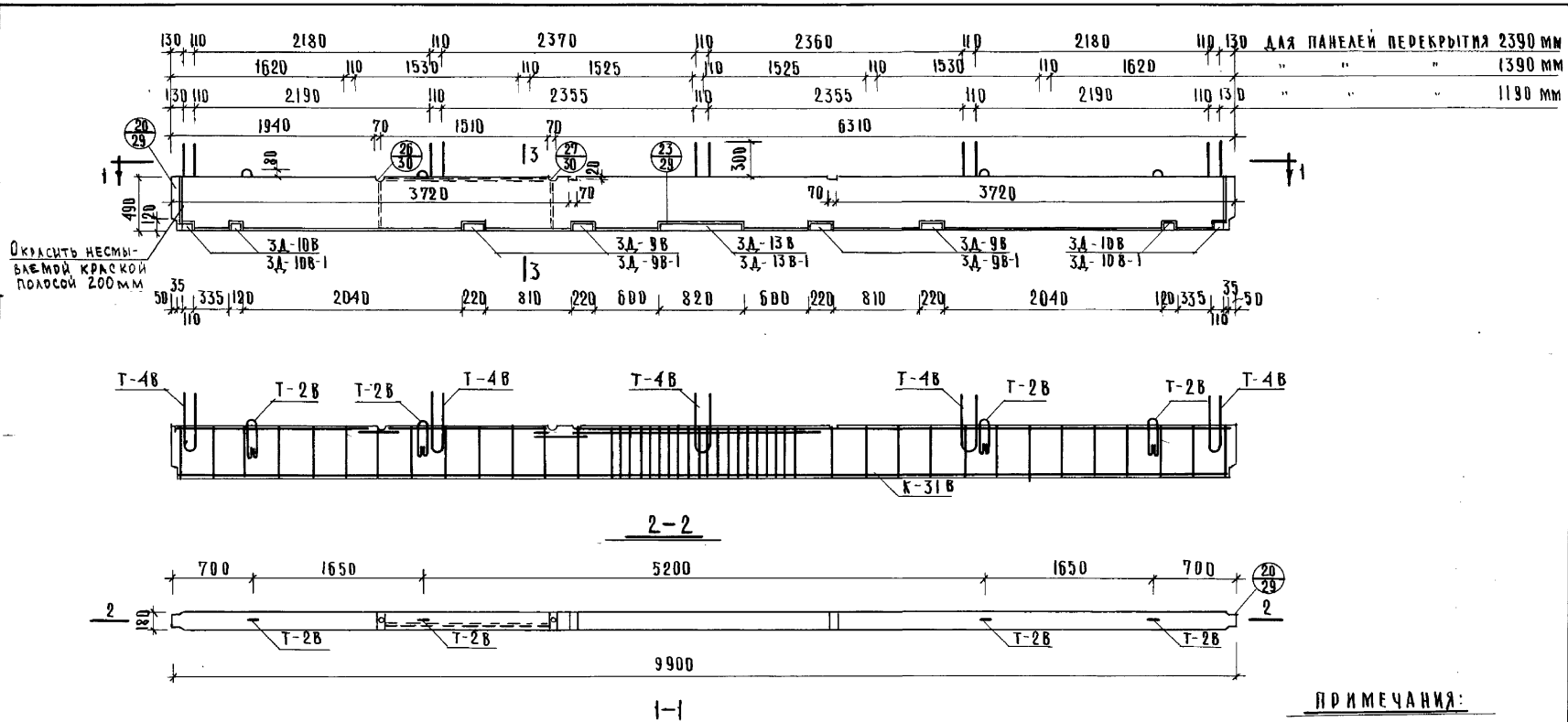
АЛЬБОМ III  
 ЧАСТЬ 3Б

Л.ИСТ  
 44

1964



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ *Скурский*  
 ГЛАВ. КОНСТР. КБ *Скурский*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Скурский*  
 ГЛАВ. КОНСТР. ПР. *Скурский*  
 А. ЯКУШЕВ  
 А. ШЕЛДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АНДРИЯСОВ  
 ВЕД. КОНСТР.  
 ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРКА  
 СОГЛАСОВАНО  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 Г. НАВАШВА  
 Э. КРУТЯКОВА  
 Г. КАРДИНСКАЯ  
 Исполнитель  
 Слово  
 Купон



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ СМ. ЛИСТЫ 32, 33, 39; 51.
2. КАРКАСЫ К-31В СВАРНЫ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ КАРКАСЕ, СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.
3. РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ.
4. ТРУБКИ-ТЕСТОБРАЗОВАТЕЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЯЗАНЫ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ИХ ПОЛОЖЕНИЯ.
5. В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИИ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	156.3
МАРКА БЕТОНА	—	200

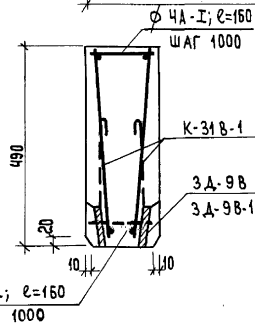
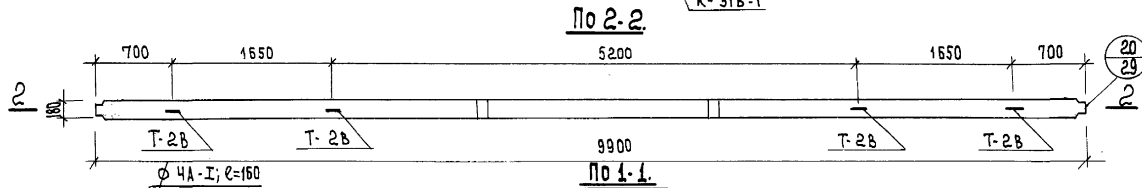
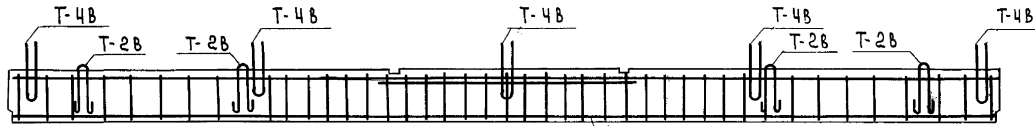
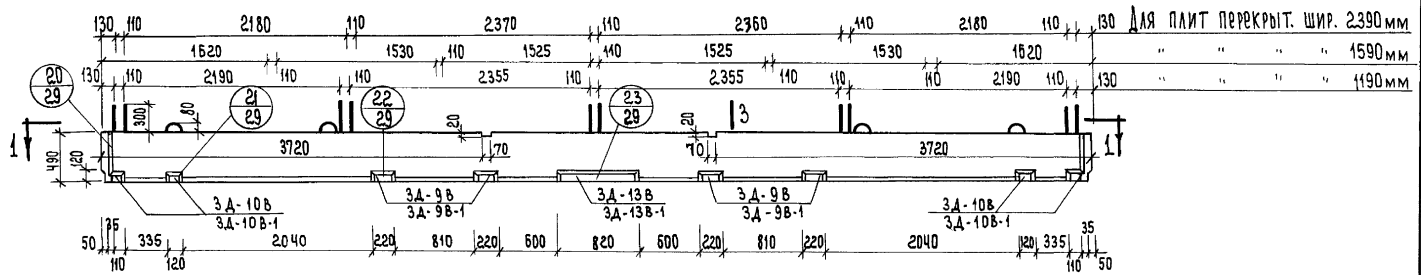
СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *С. Скурский*

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВШ.
ВС7-Т	К-31В	2	55.1	110.2
	3А-9В	4	3.76	15.0
	3А-10В	4	1.88	7.52
	3А-13В	1	41.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.44	5.7
	ОТД. СТЕРЖНИ Ø4А-I L=160	22	0.016	0.35
	СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТЕННАЯ ТРУБА Øн=25	1.51	—	1.31

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВАЕНИЯ

РИГЕЛЬ ВС7-Т

СЕРИЯ 467А  
 АЛБЮМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 46  
 1965



### Примечания:

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы Л 32, 33, 39, 52.
2. Каркасы К-31В сварить в пространственный каркас.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий.
4. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	кол-во
Вес	кг	2175
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.87
Вес стали	кг	159.34
Марка бетона	—	200

Спецификация каркасов			
Наим. элем.	Марка	кол. шт.	Вес кг
			марки
ВСТ-Т-1	К-31В-1	2	57.24 114.48
	3А-9В	4	3.76 15.04
	3А-10В	4	1.88 7.52
	3А-13В	1	11.94 11.94
	Т-2В	4	1.09 4.36
	Т-4В	5	1.44 5.7
	Отд. стерж. 4АХ	22	0.016 0.35
			Итого: 159.34

Изделия заводского изготовления

Ригель ВСТ-Т-1.

Серия 467А

Альбом № часть 3Б

Лист 47

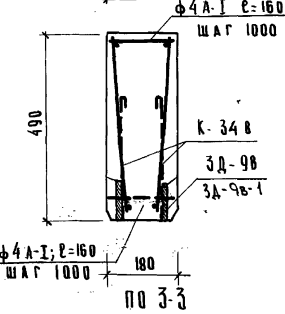
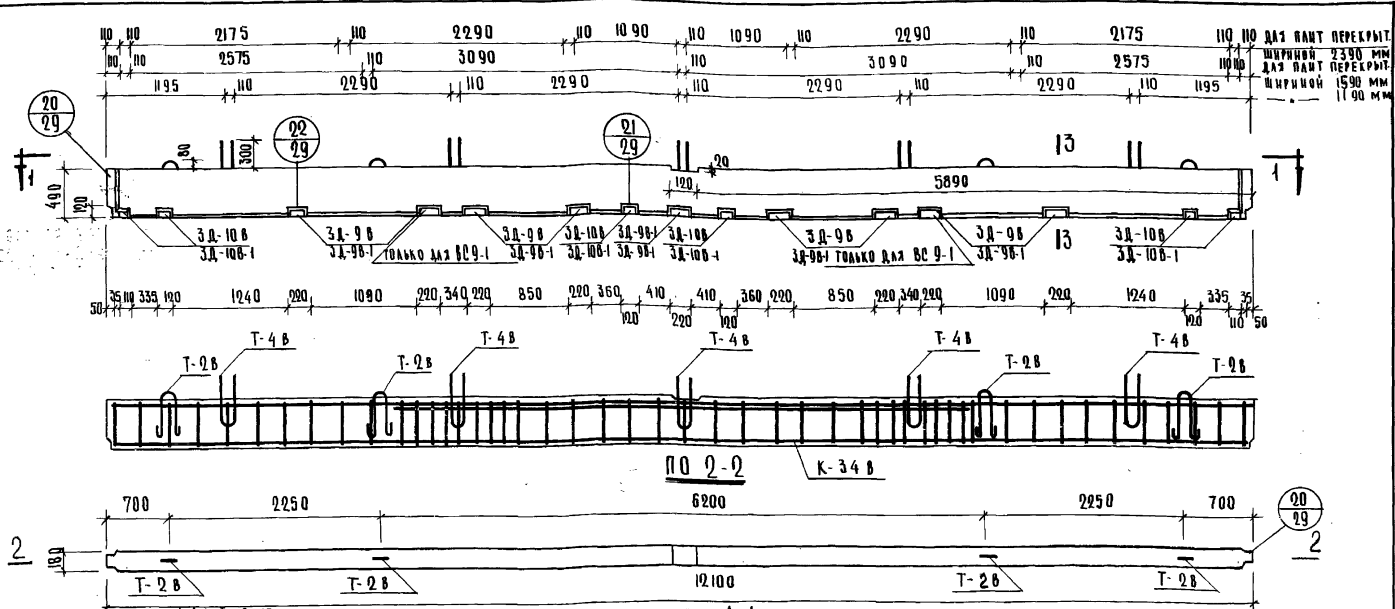
1965г.

З. КРУГЛЯКОВА  
Г. ЖУКОВА  
С. СКУРСКИЙ

А. ЯКУШЕВ  
Я. ФЕЛЬДМАН  
А. АЛЕКСИ  
В. АНДРИЩЕРОВ  
ПОТАССОВА

ГАЛЛИЦЕНА КБ  
КОНСТРУКТОР КБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
КБ-КОНСТРУКТОР

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОСТРОЯ РСФСР



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Каркасы, закладные детали и детали анкеры № 32, 33, 39, 53.
2. Показатели в скобках только для ВС9-1.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей.
4. Каркасы К-34В сварить в про- странственный каркас.
5. В значенателе для вариант закладных деталей.
6. При панелях шириной 2390 мм. Т-4В принять 7шт.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ. В О
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.06
ВЕС СТАЛИ	КГ	137.9(45)
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ	
	ШТ.	МАРКА	ВЕСО	ВЕСО
	К-34В	2	44.93	89.86
	3А-9В	7(9)	3.76	263(330)
	3А-10В	6	1.88	11.28
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	ОТД. ОТЕРИИ-Ф44-1	26	0.016	0.42
			<b>Итого:</b>	<b>137.9(45)</b>

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВАЕНИЯ

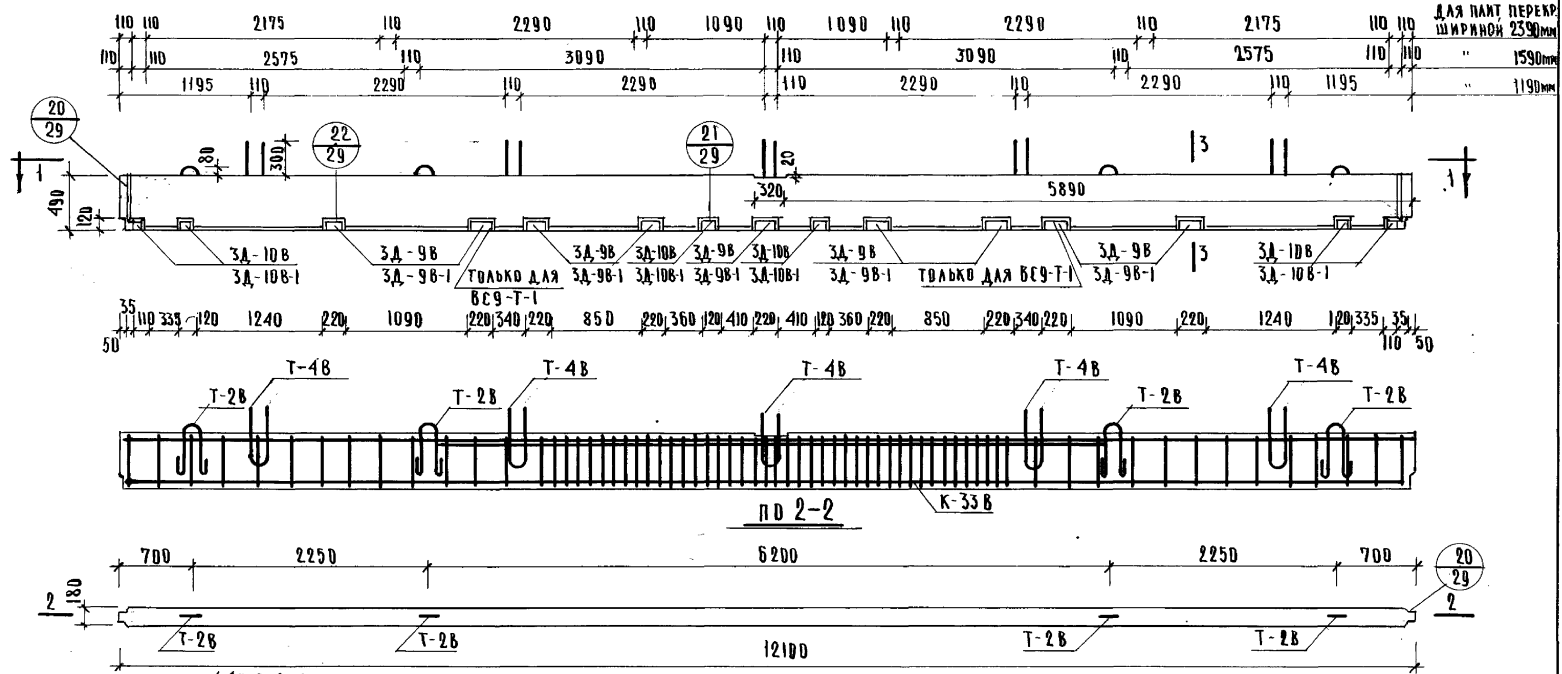
РИГЕЛЬ ВС9; ВС9-1

СЕРИЯ  
467А

АЛББОМ Ш ЛИСТ  
ЧАСТЬ 3Б 48

1964

7923-05 52



## ПРИМЕЧАНИЯ

1. КАРКАСЫ, ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 32, 33, 39, 53.
2. В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ.
3. РАСПОДАЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ НЕДЕКРЫТИИ.
4. КАРКАСЫ К-33В СВАРИТЬ В ПР-СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.
5. ПОКАЗАТЕЛИ В СКОБКАХ ТОЛЬКО ДЛЯ ВС9-Т-1.
6. ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 2390 ММ Т-4В ПРИНЯТЬ 7 ШТ.

## ПО 1-1

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	193,8 (207)
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКН	ВСЕГО
ВС9-Т, (ВС9-Т-1)	К-33В	2	75,90	151,80
	3А-9В	7 (9)	3,76	26,3 (33,8)
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	3,74	3,7
СТА. СТЕЖЬ Ø4А-I		26	0,016	0,42
ИТОГО			198,8	(207)

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДИГЕЛЬ ВС9-Т, ВС9-Т-1.

СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
49

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГДС СТРОЯ РСФСР

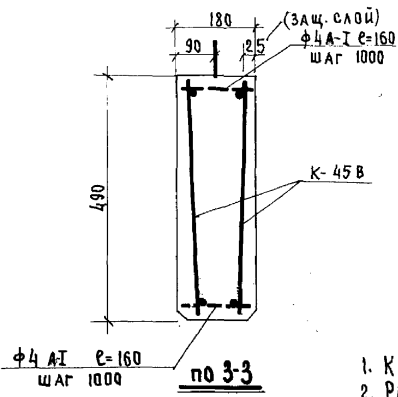
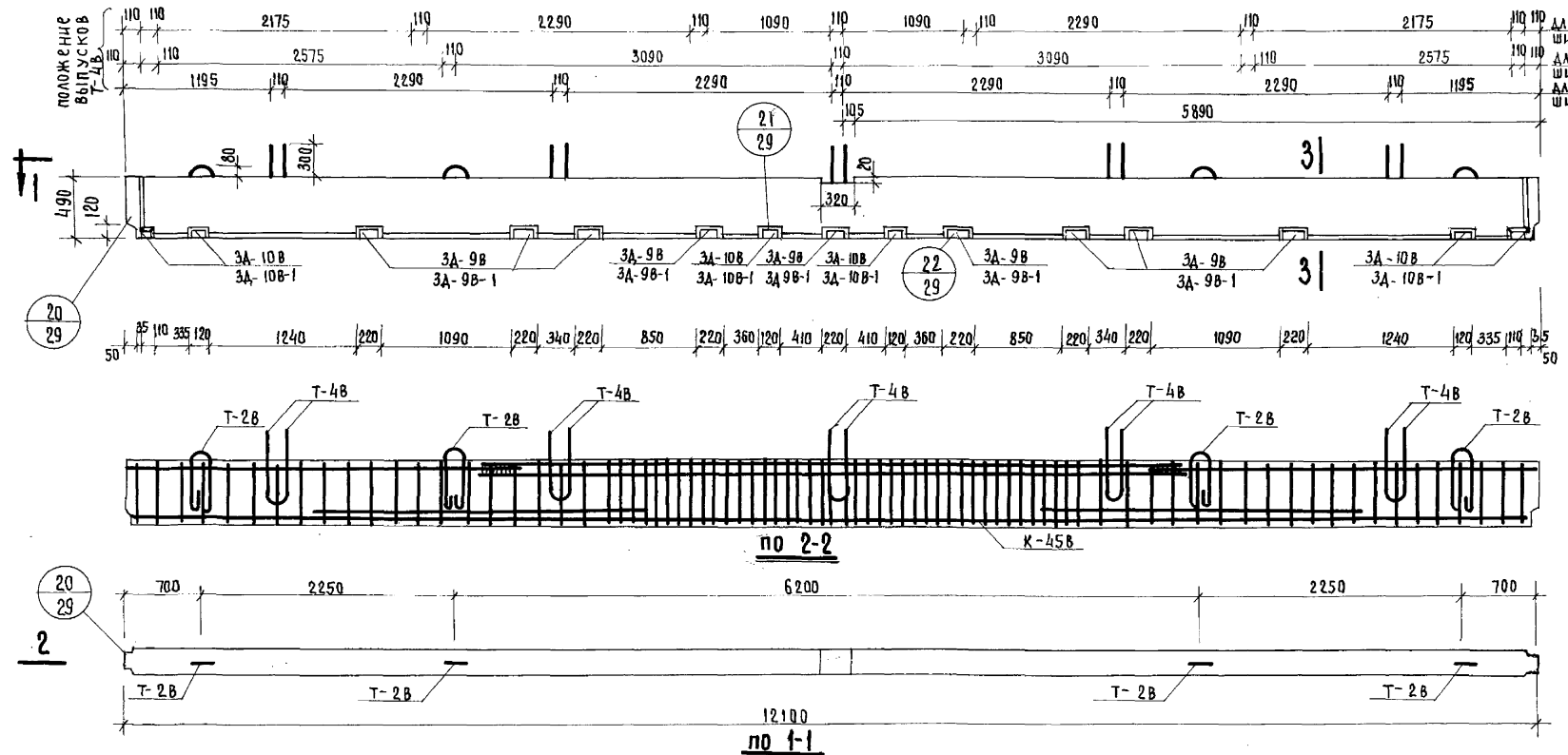
ИНЖЕНЕР КБ  
ГЛАВКОНСТРУКТОР  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВКОНСТРУКТОР

А. ЯКУШЕВ  
А. ФЕДЬМАН  
А. АЛЕКСИ  
Б. АНВАНДЕРОВ

С. ТЕХНИК  
ПРОВЕРИЛ  
СОГЛАСОВАНО

З. КРУГАЛКОВА  
Г. ЖУКОВА  
С. СУРСККИ

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГА. ИНЖЕНЕР КБ ГА. КОНСТРУКТ. КБ / НАЧ. ОТДЕЛА ГА. КОНСТР. ПР-ТА	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаеров	ВЕД. КОНСТРУКТ. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ СУГЛАСОВАНО ГА. ТЕХНОЛОГ	В. Лебердев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский
	ГА. ИНЖЕНЕР КБ ГА. КОНСТРУКТ. КБ / НАЧ. ОТДЕЛА ГА. КОНСТР. ПР-ТА	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаеров	ВЕД. КОНСТРУКТ. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ СУГЛАСОВАНО ГА. ТЕХНОЛОГ	В. Лебердев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский

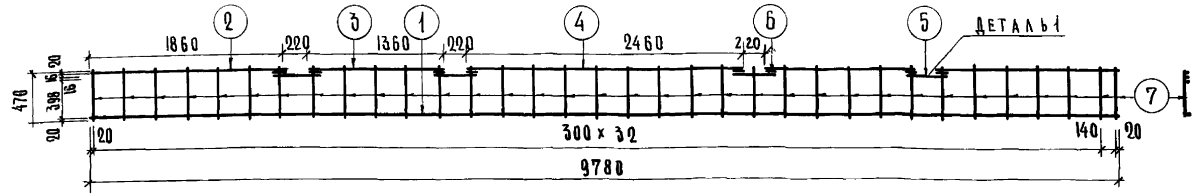


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	317,6
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ <sup>2</sup>	300

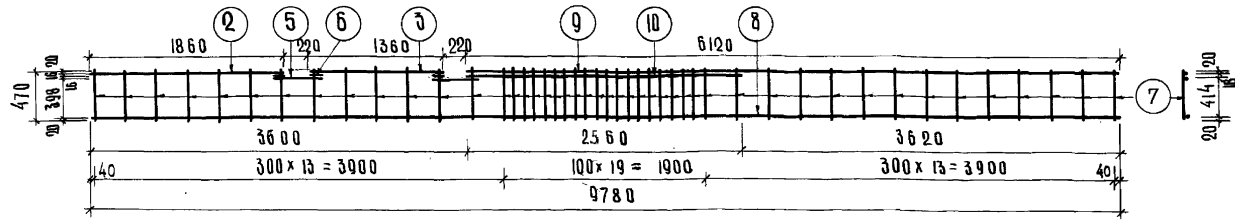
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 9Т-2	К-45В	2	131,03	262,06
	3А-9В	9	3,76	33,84
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	ОТД. СТЕРЖНИ φ4А-I e=160	26	0,016	0,42

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 32; 33; 39; 52.
  2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
  3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

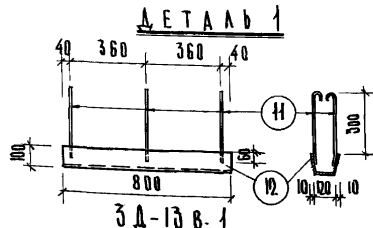
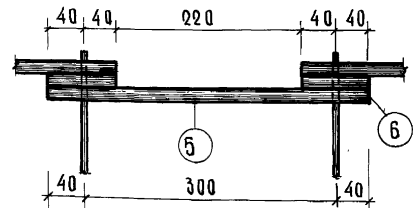
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<b>Ригель ВС 9Т-2</b>	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 35	ЛИСТ 50	1964
------------------------------------	-----------------------	---------------	------------------------	------------	------



**K-32B**



**K-31B**



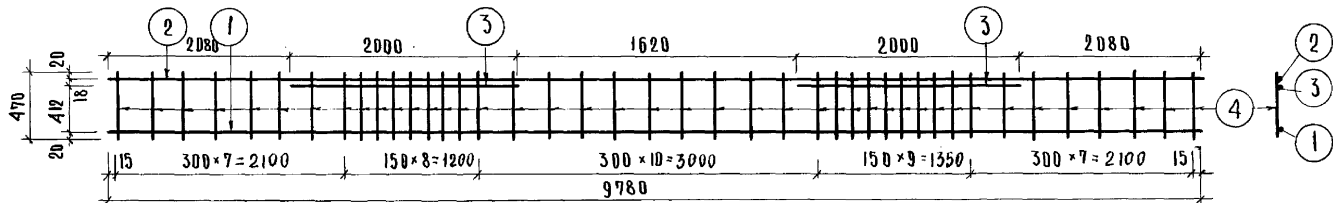
НАИМЕН. КАРКАСА	№ ПОЗ.	Ф ММ.	С ММ.	R ШТ.	ПЕ М.	ВЕС КГ.	
						ПОЗ. КАРКАСА	
K-32B	1	16А-III	9780	1	0.78	15.4	38.9
	2	16А-III	1860	2	3.72	5.88	
	3	16А-III	1360	2	2.72	4.30	
	4	16А-III	2460	1	2.46	3.84	
	5	16А-III	340	4	1.36	2.15	
	6	16А-III	80	8	0.64	1.01	
	7	8А-I	470	34	16.00	6.32	
K-31B	2	16А-III	1860	1	1.86	2.94	59.70
	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	340	2	0.68	1.07	
	6	16А-III	80	3	0.24	0.383	
	10	20А-III	2560	1	2.56	6.3	
ЭД-13В-1	11	ЩА-I	420	6	2.52	1.53	18.65
	12	340x9	800	1	0.6	17.1	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА	Ф16А-III
А-III	ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>0,2</sup> = 4000 кг/см <sup>2</sup> φ20А-III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА	Ф8А-I
А-I	ГОСТ - 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>0,2</sup> = 2400 кг/см <sup>2</sup> φ10А-I

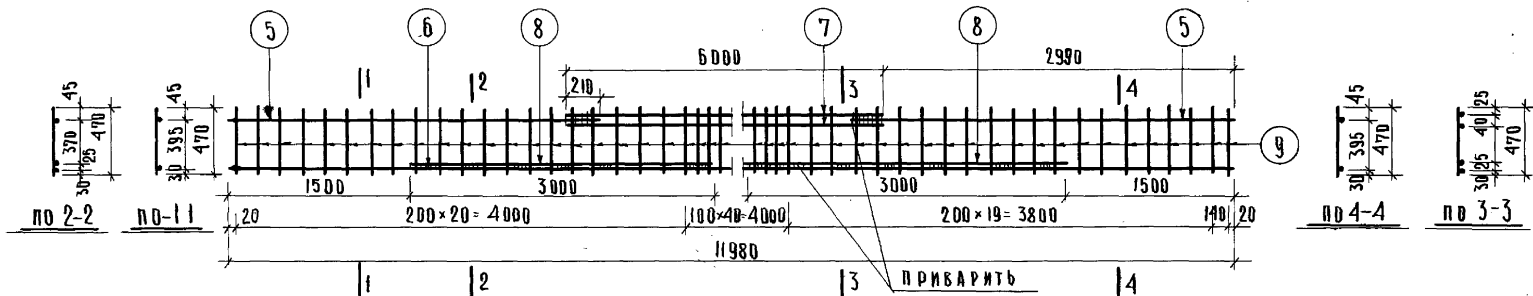
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сварные каркасы выполнять в соответствии с ТУ 73-56 и указаниями по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве №-61.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОСУСТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВПРОЕКТОР В.А. КУШЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК Д.Я. КУШЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК А.Ф. АСАДОВ  
 ЧАЩ. ОТДЕЛ Д.А. КОСЯКОВА  
 ГЛАВПРОЕКТОР В.А. КУШЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК В.А. КУШЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК Д.Я. КУШЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК А.Ф. АСАДОВ  
 ЧАЩ. ОТДЕЛ Д.А. КОСЯКОВА  
 ГЛАВПРОЕКТОР В.А. КУШЕВ



K-31B-1



K-45B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							ВЕС КГ
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ	Ø ММ	ℓ ММ	п ШТ.	ℓ М	ПОЗИД.	КАРКАСА
K-31B-1	1	20AIII	9780	1	9.78	24.10	57.24
	2	16AIII	9780	1	9.78	15.48	
	3	20AIII	2000	2	4.00	9.88	
	4	8AI	470	42	19.70	7.78	
K-45B	5	14AIII	3200	2	6.40	7.75	131.03
	6	22AIII	11980	1	11.98	35.7	
	7	25AIII	6000	2	12.00	46.2	
	8	22AIII	3000	2	6.0	17.88	
	9	10AI	470	81	38.07	23.5	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА АIII	Ø 16AIII Ø 20AIII Ø 22AIII Ø 25AIII
ГОСТ 5781-61 R <sub>n</sub> <sup>H</sup> = 4000 КГ/СМ <sup>2</sup>	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА AI	Ø 8AI Ø 10AI
ГОСТ 5781-61 R <sub>n</sub> <sup>H</sup> = 2400 КГ/СМ <sup>2</sup>	

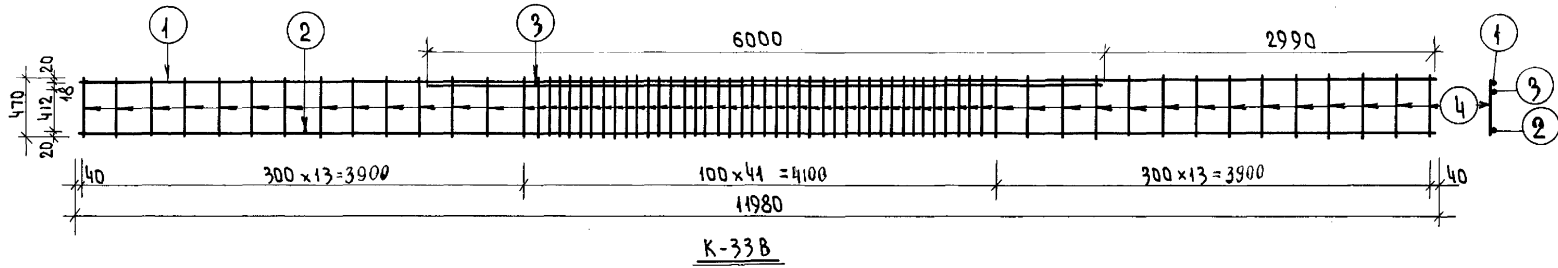
## ПРИМЕЧАНИЕ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

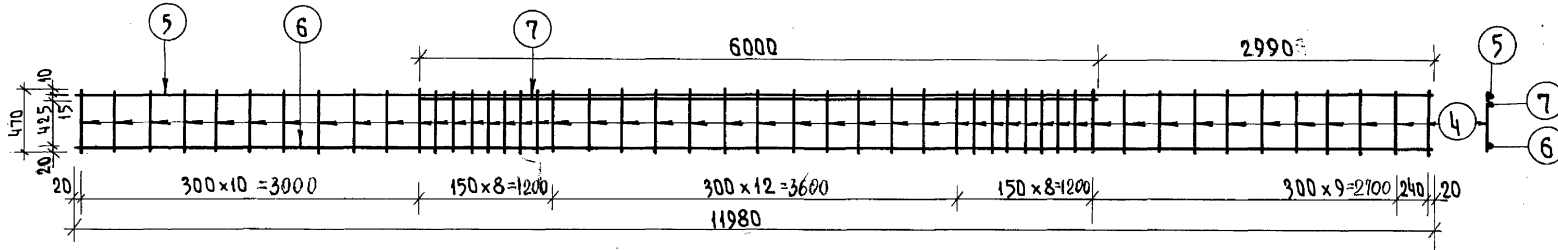
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯСВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-31B-1; K-45B  
/ Д Л Я В С Т-1 И В С Т-2 /СЕРИЯ  
467AАЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3БЛНСТ  
52

1965

Г. ИНЖЕНЕР КБ *Мухомов*  
 Г. КОНСТРУКТОР КБ *Мухомов*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Борисов*  
 Г. КОНСТР. ПР. *Борисов*  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 С. КРУТЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРКИН  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. Ф. ЕЛМАН  
 Д. АЛЕКСИ  
 В. АННЕНДЕРОВ  
 С. П. ТЕХНИК  
 ПРОВЕРКА  
 С. П. ТЕХН. РАБОЧ.  
 КОНСТРУКТОР  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



K-33B



K-34B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							ВЕС КГ
НАИМ. КАРКА- СА	№№ ПОЗ	Ф ММ	ℓ М	п ШТ.	пℓ М	КАРКА- СА	
K-33B	1	16A-III	11980	1	11.98	18.95	75.90
	2	20A-III	11980	1	11.98	29.60	
	3	20A-II	6000	1	6.00	14.75	
	4	8A-I	470	68	31.90	12.60	
K-34B	5	10A-III	11980	1	11.98	7.40	44.93
	6	16A-III	11980	1	11.98	18.95	
	7	16A-III	6000	1	6.00	9.48	
	4	8A-I	470	49	23.00	9.10	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^H = 4000 \text{ КГ/СМ}^2$	φ10 А-III φ16 А-III φ20 А-III
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^H = 2400 \text{ КГ/СМ}^2$	φ8 А-I

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ.ТЕХНОЛОГ *Г. Курский* С. Курский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-33В И К-34В  
(ДЛЯ ВС9 И ВС9-Т)

СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3 Б

ЛИСТ  
53

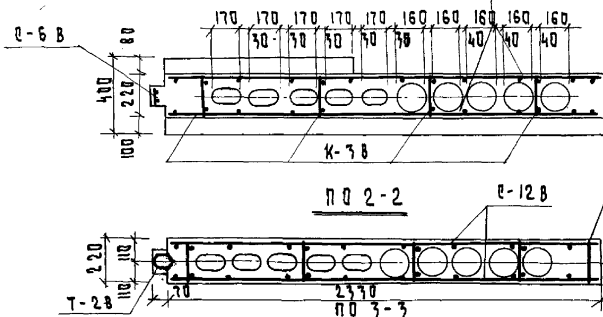
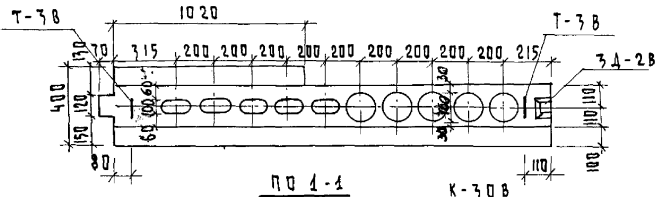
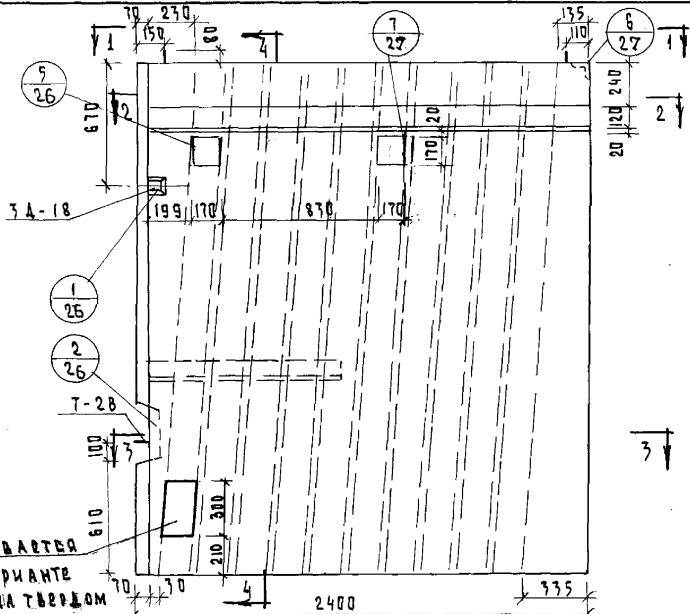
1964



КОНСТРУКТОР КОМПЛЕКТАЦИИ	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН	РА. ИНЖЕН. К. В. ШУШУРИН
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН	РА. КОНСТР. К. В. ШУШУРИН
ПРОЕКТОР РЕФОР	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА	НАЧ. ОТД. РА
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН
	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН	РА. АРХИТ. П. Р. ШУШУРИН

СОГЛАСОВАНО:  
 ГА. ТЕХНОЛОГ ШУШУРИН С. С. СКАРЖИКИ

ПРОИЗВОДИТСЯ  
 ПОД ВАРИАНТЕ  
 ПЛИТ НА ТВЕРДОМ  
 ТОПЛИВЕ.



ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ  $\phi$  4  $\sigma$ -210  
 4 шт по высоте блока

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали пята даны на листах 34, 33, 34, 43, 64.
2. При варианте плит на твердом топливе вентблока, изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН158-81 табл. 4.
- Армирование вентблоков остается без изменения.

цзделаця завадскоу  
 цзротавадня

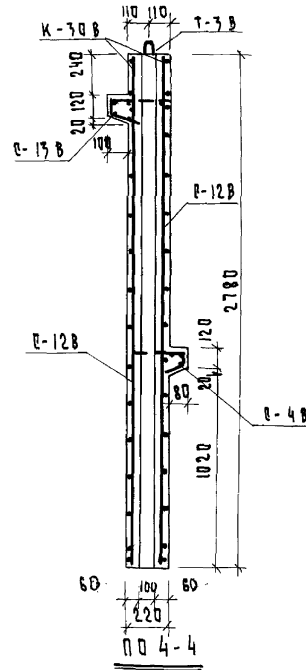
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-1

СЕРИЯ  
 467А

АЛБЮМ №  
 ЧАСТЬ 7Б

ЛИСТ  
 54

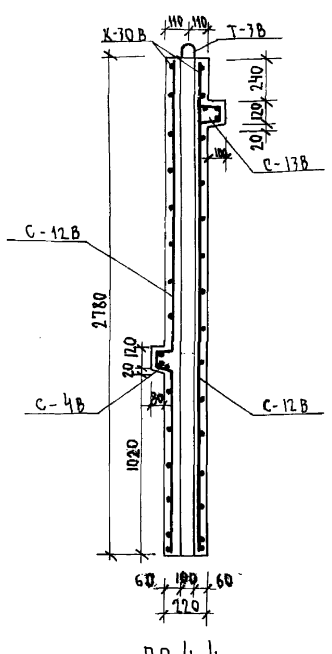
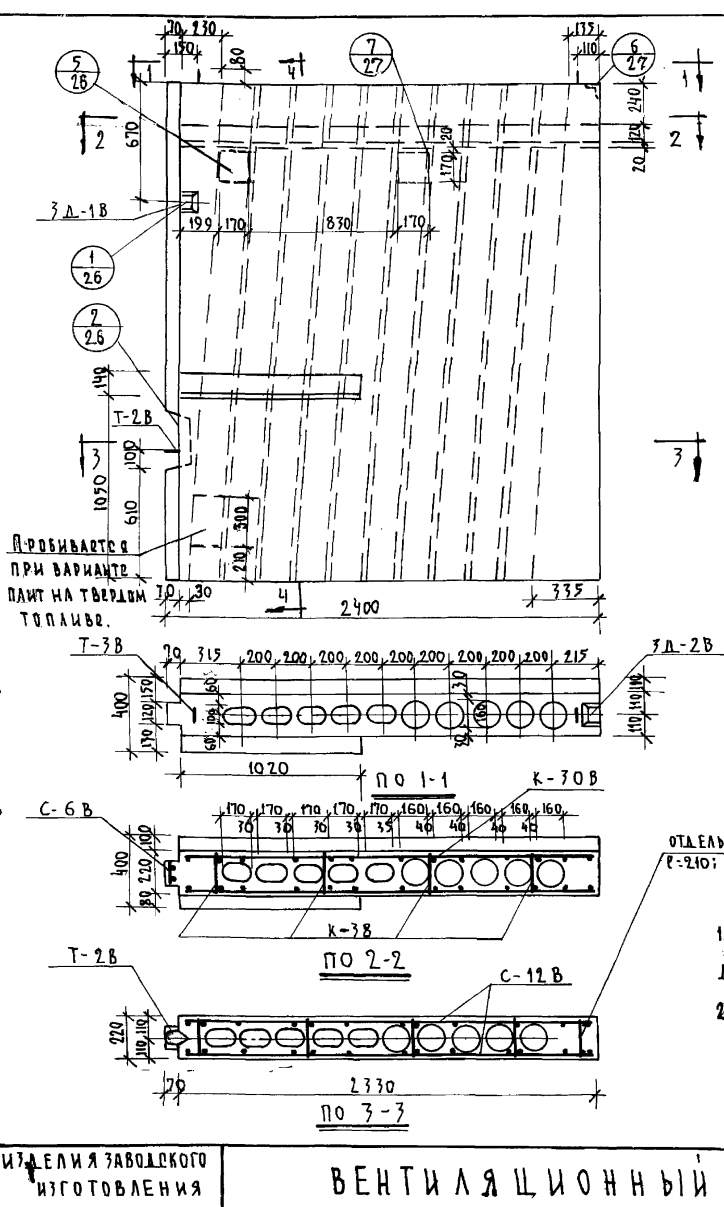
1964



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КР	
			ШТ	МАРКИ
ВБР 1А-1	К-3В	1	1.4	5.6
	К-30В	2	0.64	1.28
	В-4В	1	1.02	1.02
	В-6В	1	0.70	0.70
	В-12В	2	7.02	6.04
	В-15В	1	2.48	2.48
	3А-18	1	1.50	1.50
	3А-20	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	1	0.02	0.02	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ЦЗМ.	К-ВО.
ВЕС	КР	262.0
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КР	25.88
МАРКА БЕТОНА	-	200

КОНСТРУКТОРУ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	П. ШИЖЕН. К.Ф. Г.А. КОНОСТР. К.Б. НАЧ. ОТДЕЛА Г.А. АРХИТ. П.Р.	А. ЯКУШЕВ Я. ФЕЛЮЖАН В. БОЛТАНСКИЙ Г. ПАЧОРНИЦОВА	Г.А. КОНОСТР. П.Р. В.А. КОНОСТР. ИНЖЕНЕР СТ. ТЕХНИК	В.ГУШКОВ А.СМИРНОВА Н.БРЕНЕР Н.ВАСИЛЕНКО	ПРОВЕРИЛ В.БЫСОВА
--	---	--	--	---	----------------------



НАИМ. РЕТОК	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБРА-2	К-3B	4	1.40	5.6
	К-70B	2	0.64	1.28
	Р-4B	1	1.02	1.02
	Р-6B	1	0.79	0.79
	Р-12B	2	7.02	6.04
	Р-17B	1	2.48	2.48
	ЗД-1B	1	1.50	1.50
	ЗД-2B	1	1.46	1.46
	Т-2B	1	1.09	1.09
Т-7B	2	2.27	4.54	
ОТД. СТЕРЖНИ		4	0.02	0.08

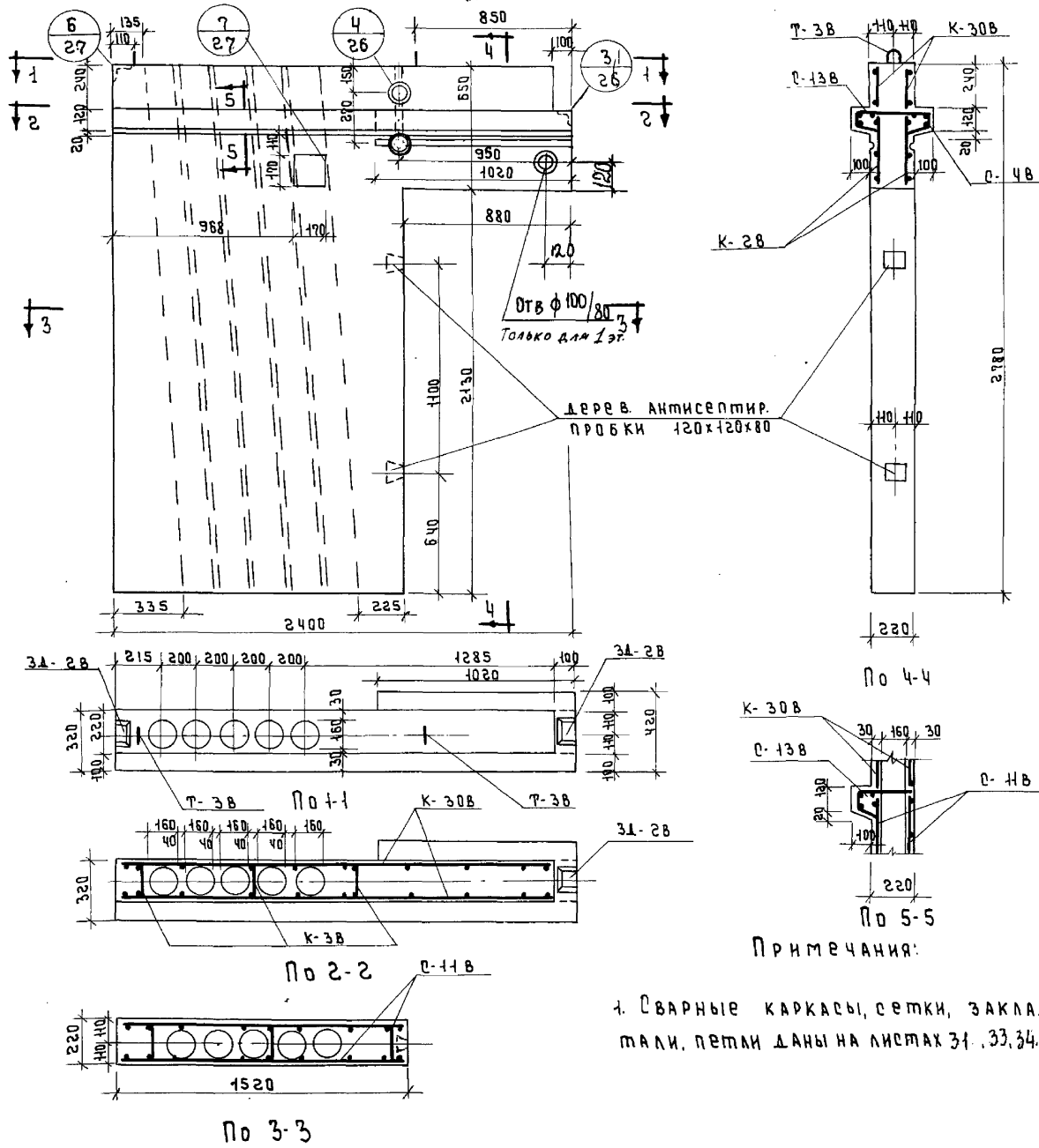
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	25.88
МАРКА БЕТОНА	—	200

ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ Ф40-1  
Р-210; Чшт. ПО ВЫСОТЕ БЛОКА  
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, РЕТКИ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ №31; 33; 34; 43; 62
  2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛИТ НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРУСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН158-61 ТАБЛ. 4
- Армирование вентблоков остается без изменения.

СОГЛАСОВАНО:  
Г.А. ТЕХНОЛОГ *Шурыгин* - СКУРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<b>ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБРА-2</b>	СЕРИЯ 4674	АЛБОМ III ЧАСТЬ 7Б	ЛИСТ 55	1964
---------------------------------	-----------------------------------	------------	--------------------	---------	------



С п е ц и ф и к а ц и я с е т о к и к а р к а с о в				
Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг	
			Марки	Всего
ВБР 1А-3	К-2В	2	1.44	2.88
	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	3	1.4	1.2
	О-4В	1	1.02	1.02
	О-11В	2	1.98	3.46
	О-13В	1	2.48	2.48
	3А-2В	2	1.46	2.92
Т-3В	2	2.27	4.5	

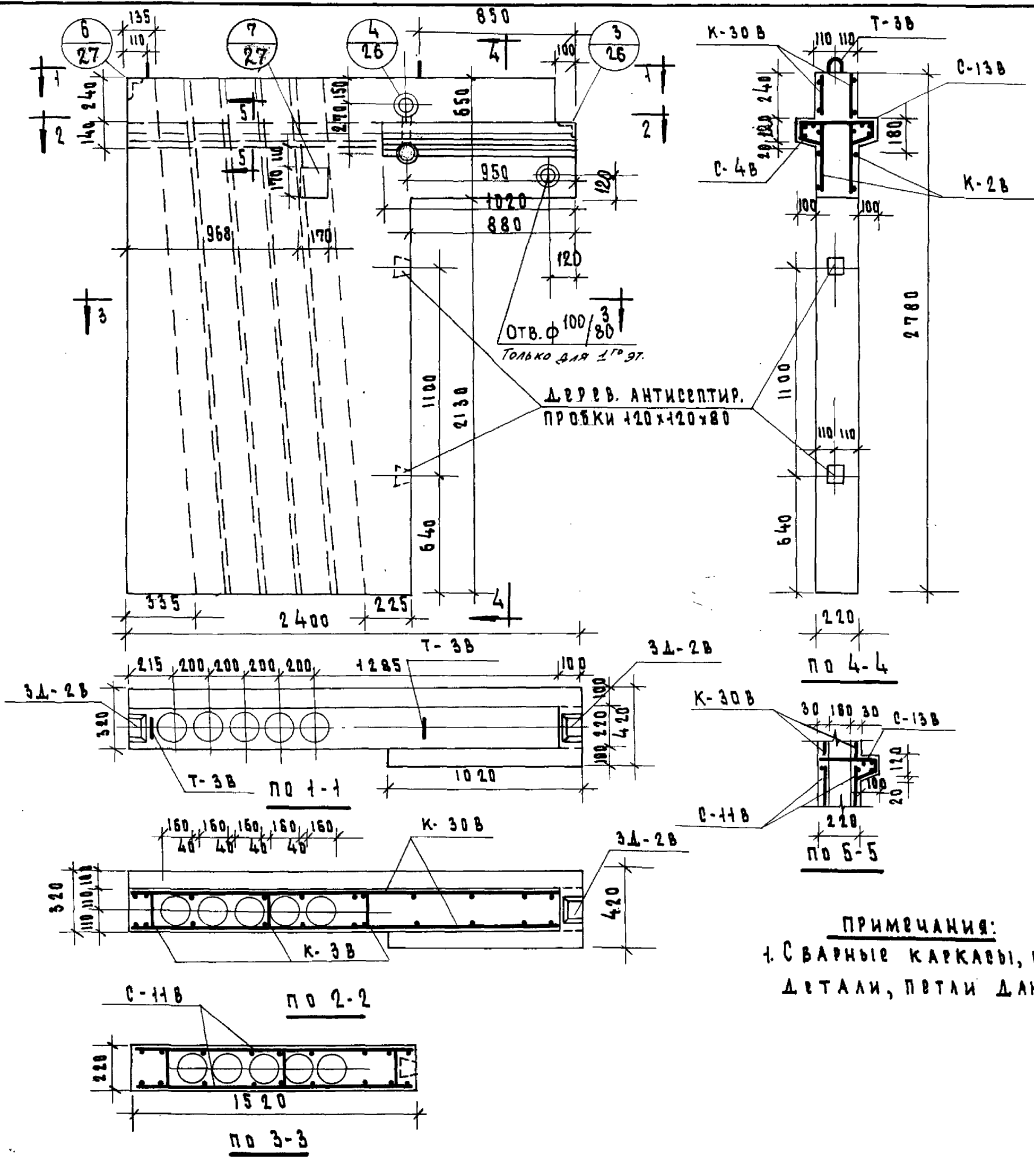
Х а р а к т е р и с т и к а и з д е л и я		
Наименование	Ед. Изм.	К-во
Вес	кг	2040
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.813
Вес стали	кг	19,74
Марка бетона	—	200

Примечания:  
1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 43, 61.

Согласовано:  
П.технолог *Усманов* С.Скворский

Проверил	В. Ручков	П. констр. пр.	П. инж. КБ	Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР
В. Сыроева	А. Дмитриева	вед. констр.	Р. констр. КБ	
<i>В. С.</i>	Н. Бренер	Инженер	Нач. отдела	
	Н. Васильевская	Ст. техник	Р. архитектор пр.	

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-3	СЕРИЯ 467А	Альбом III часть 3Б	Лист .56	1984
---------------------------------	------------------------------	------------	---------------------	----------	------



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-4	К-30В	2	0.64	1.28
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	3	1.4	4.20
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-13В	2	1.98	3.96
	ЗД-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ	19.74
МАРКА БЕТОНА		100

**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 43, 61

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛ.ТЕХНОЛОГ *Шушаров* С.Скучеккий

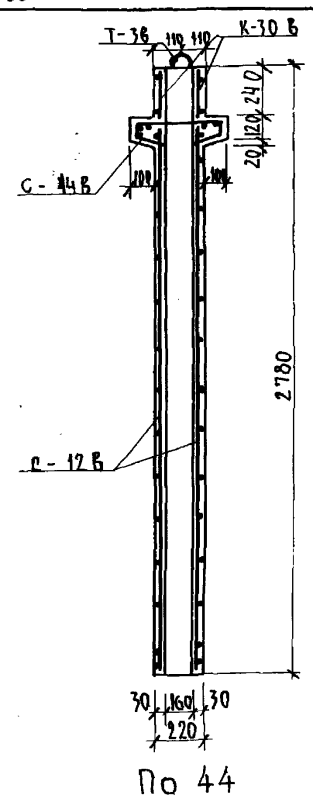
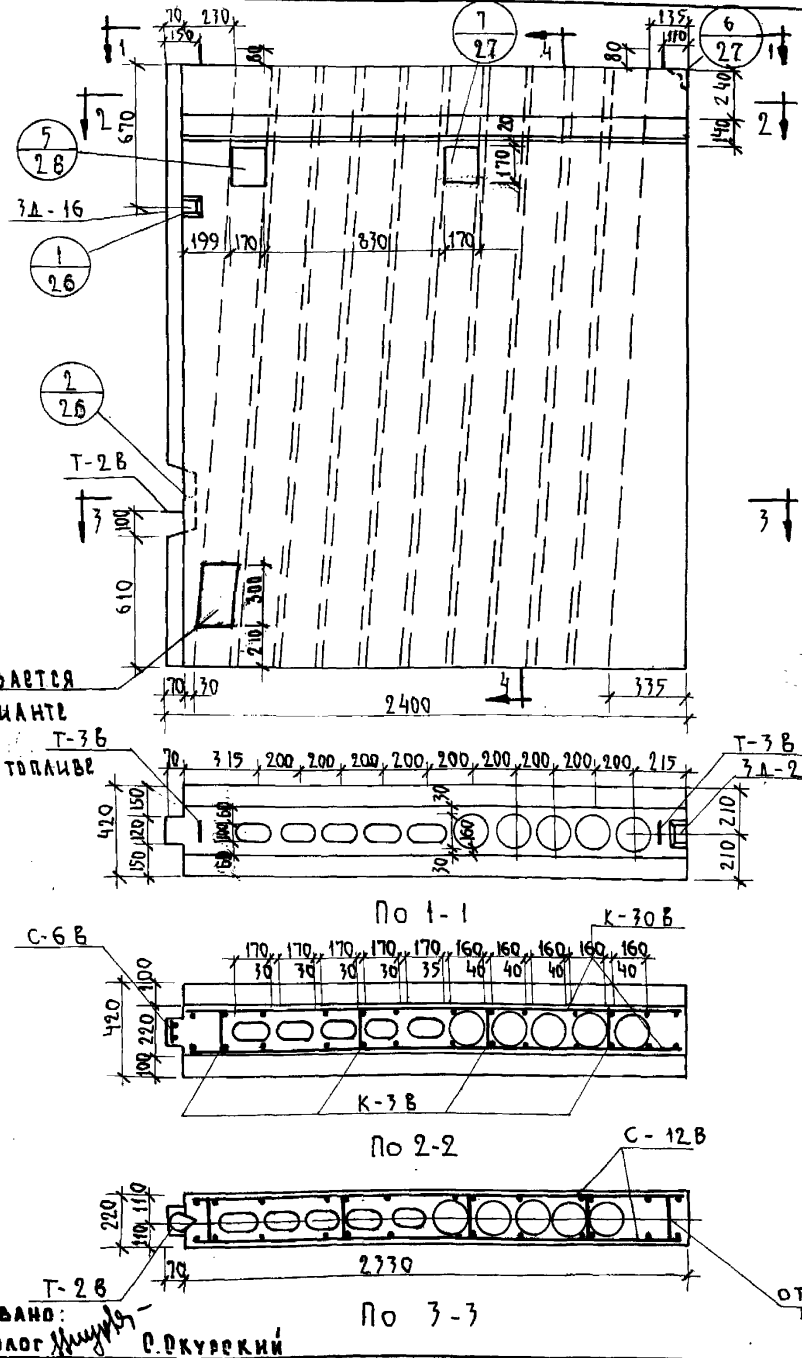
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОДА Р.С.Ф.С.Р.  
 ГЛ.ИНЖ. К.Б. ШУШАРОВ  
 ГЛ.КОН. К.Б. ШУШАРОВ  
 НАЧ.ОТДЕЛА  
 ГЛ.АРХИТ.ПР. ШУШАРОВ  
 ГЛ.КОНТР.ПР. АКУШЕВ  
 В.Д.КОНСТР. ШУШАРОВ  
 ИНЖЕНЕР  
 С.П.ЛАПЧЕНКО  
 Б.В.КОТЛЕНКО  
 В.В.КОТЛЕНКО  
 А.С.СМИРНОВА  
 Н.Б.БРЕНЕР  
 И.В.ВАСИЛЬЕВА  
 ПРОВЕРКА  
 В.С.СМОЛОВА  
*Шушаров*

Изделия заводского изготовления

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-4

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 58	1984
------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖ. К. В. ШУШУВА ГЛАВ. КОНСТР. КБ НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. АРХИТ. ПР.	А. ЯКУШЕВ Я. ФЕЛДМАН В. БОЛТИНСКИЙ Г. ПАЧЕНЦЕВА	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. ВЕД. КОНСТР. ИНЖЕНЕР СТ. ТЕХНИК	В. ГУШКОВ А. СМИРНОВА Н. БРЕНЕР Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ	ПРОВЕРИЛ В. СЫСОВА
---	--	--	--	--	-----------------------



СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАСОВ				
НАИМ ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБР 1А-5	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	4	1.40	5.6
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-44В	1	3.40	3.40
	ЗА-1В	1	1.50	1.50
	ЗА-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.87	4.54
ОТД. СТЕРЖНИ		4	0.02	0.08

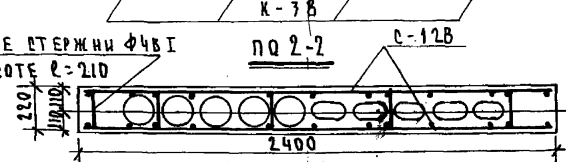
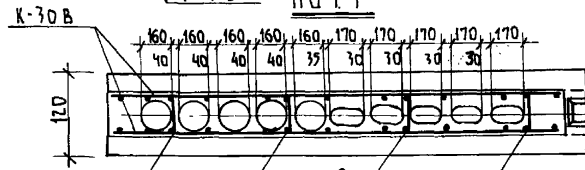
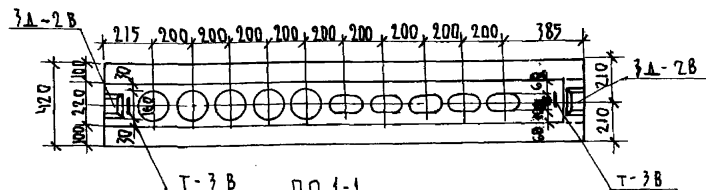
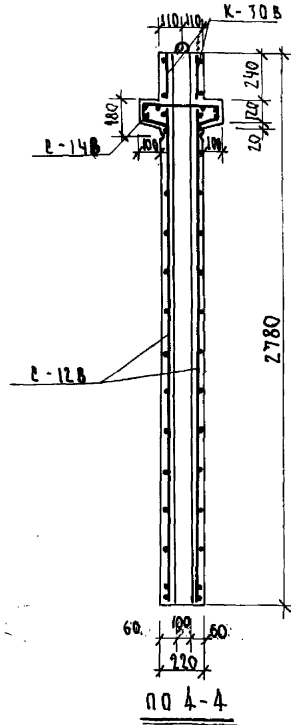
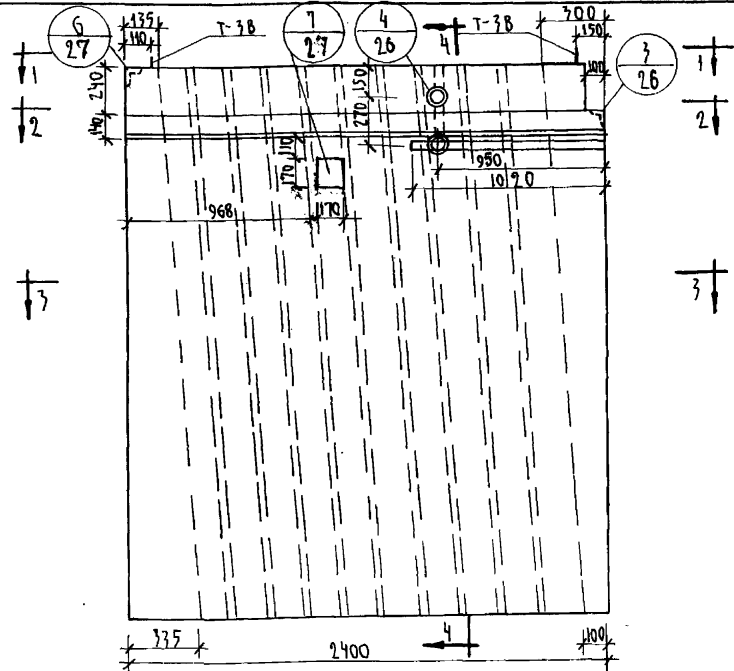
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	2630
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	2578
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 43, 61.
2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛИТ НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРОСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН 155-61 ТАБЛ. 4
3. АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.
4. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ф4В1С-210 4 ШТ. ПО ВЫСОТЕ БАЛОК

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ ШУШУВА  
С. ДЖУРЕКИН

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-5	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 58	1964
---------------------------------	------------------------------	------------	---------------------	---------	------



СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАЗОВ

НАИМ ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС	КГ	
			МАРКИ	ВРЕГО	
ВБР1А-6	К-3В	4	1.40	5.6	
	К-30В	2	0.64	1.28	
	С-12В	2	3.02	6.04	
	С-14В	1	3.40	3.40	
	ЗА-2В	2	1.46	2.92	
	Т-3В	2	2.27	4.54	
ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖИИ			4	0.020	0.08

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ЦЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.86
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

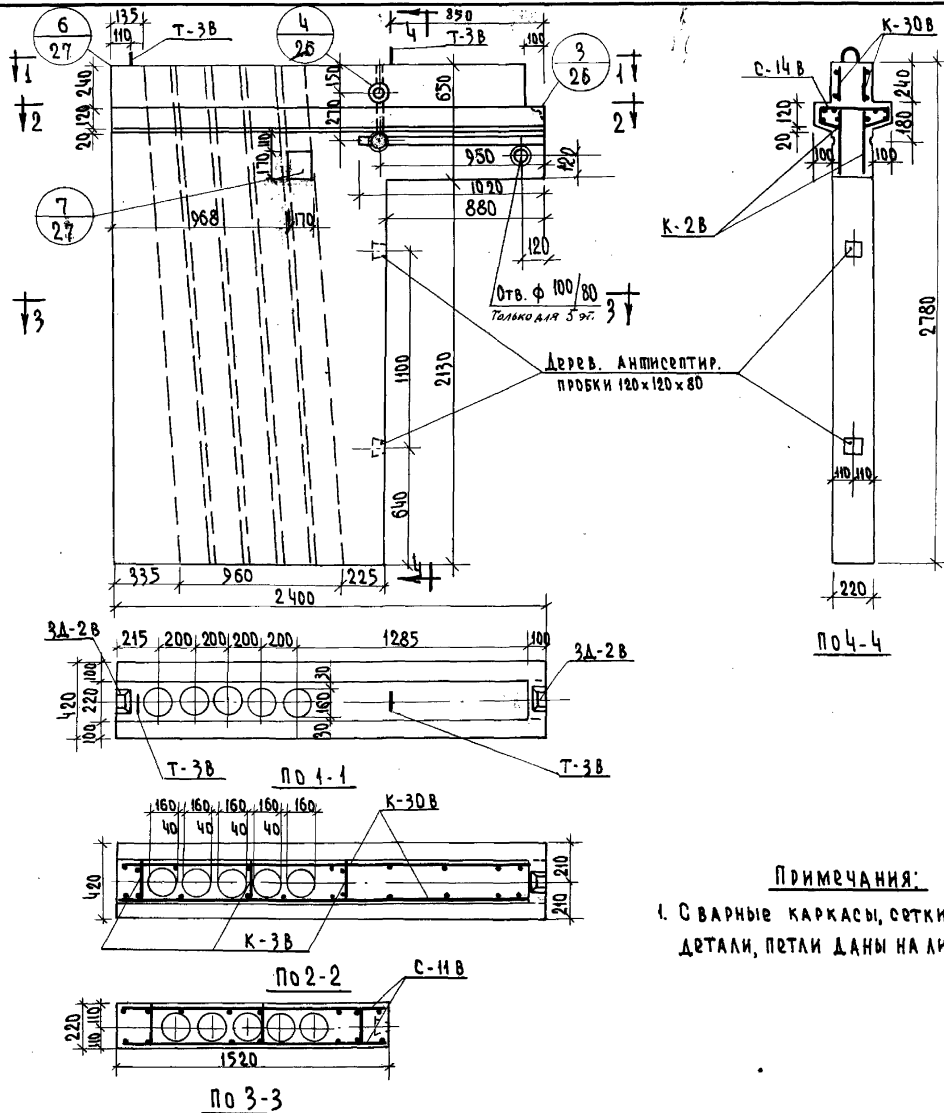
1. СВАРНЫЕ КАРКАЗЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 61.

СОГЛАСОВАНО:

ГЛ. ТЕХНОЛОГ *С. В. КУРКИН*ИЗДЕЛИЯ ЗАВРДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР1А-6

СЕРИЯ  
46.7 ААЛЬБОМ Ш  
ЧАСТЬ 3БЛИСТ  
59  
1964



СПЕЦИФИКАЦИЯ СЕТОК И КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКА	Всего
ВБРА-7	К-2Б	2	1.44	2.88
	К-3Б	3	1.4	4.2
	К-30В	2	0.64	1.28
	С-11В	2	1.98	3.96
	С-14В	1	3.40	3.40
	ЗА-2Б	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НА ИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2.040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.18
МАРКА БЕТОНА	-	200

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 51

Согласовано:

Гл. технолог *Хушудин* П. О. КурскийИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБРА-7

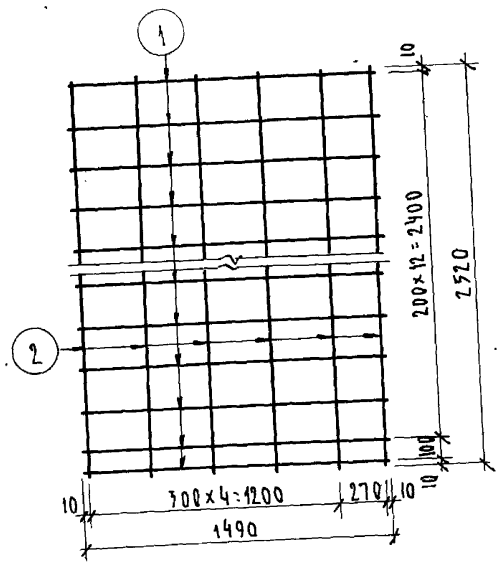
СЕРИЯ  
467ААЛБКОМ III  
ЧАСТЬ 3БЛИСТ  
55

1964

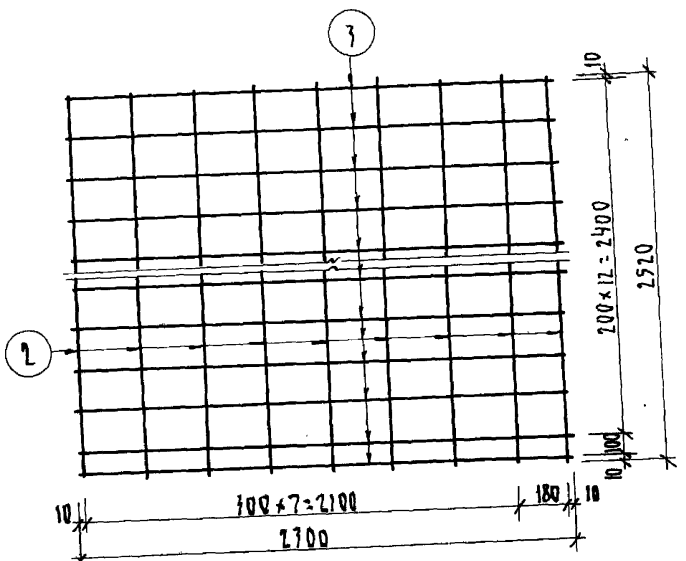
7923-05 164

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Гл. инженер. К.Б. <i>Вильямов</i>	Гл. инженер. К.Б. <i>Яковлев</i>	Гл. констр. пр. <i>Яковлев</i>	Проектировщик В. Гудков	Проверил В. Сисоева
	Гл. констр. К.Б. <i>Яковлев</i>	Гл. констр. К.Б. <i>Фельман</i>	Инженер В.А. Констр. <i>Констр.</i>	Инженер А. Смирнова	
	Гл. архит. <i>Вильямов</i>	Гл. констр. К.Б. <i>Яковлев</i>	Инженер В. Болинский	Инженер Н. Бренер	
		Гл. констр. К.Б. <i>Яковлев</i>	Инженер Р. Паченцева	Инженер Н. Васильевская	

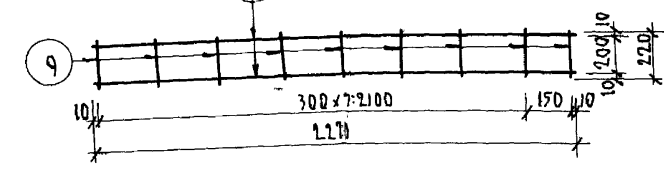
ИТОРКОС БЮРО АЛЮМИНИУМ И ДА ПР Ф С Р	ГЛАВ. ИНЖ. КБ.	А. ЗУШЕВ	ГЛАВ. КОНСТ. ПР.	В. ГУШКОВ	ПРОВЕРИЛ	В. СИКОРЕВА
	ГЛАВ. КОНСТ. КБ.	Х. ФЕЛЬДМАН	ВЕД. КОНСТ.	А. СМИРНОВА		
	НАУЧ. ОТДЕЛ	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР	Н. БРЕНЕР		
	ГЛАВ. АРХИТ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАХЛЕВСКАЯ		



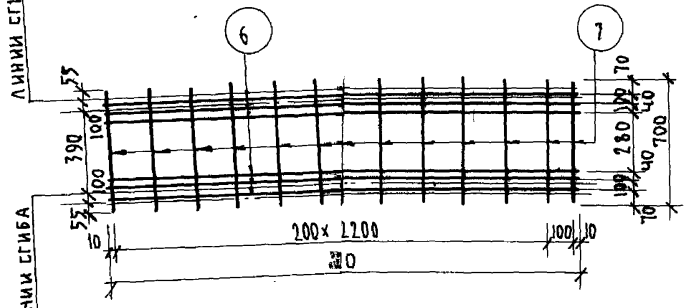
E-11B



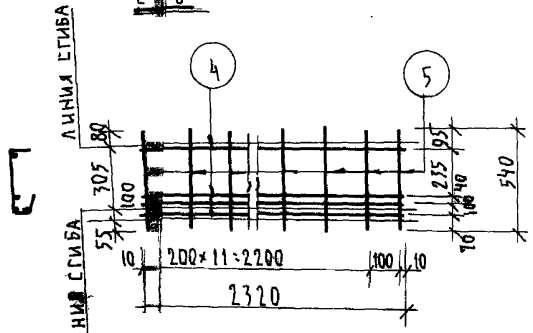
E-12B



K-30B



E-12B



E-13B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКУ						ВСЕ АРМАТУРЫ КТ	
НАИМ. СЕТКИ	NN ПОЗ	Ф ММ	Е ММ	П ШТ	ПР М	1 ПОЗ	СЕТ-КУ
E-11B	1	3B I	1490	14	20.86	1.15	1.98
	2	3B I	2520	6	15.12	0.83	
E-12B	3	3B I	2300	14	32.2	1.77	3.02
	2	3B I	2520	9	22.68	1.25	
E-13B	4	4B I	2320	4	9.28	0.93	2.48
	5	6B I	540	13	7.02	1.55	
E-14B	6	4B I	2320	6	13.98	1.38	3.40
	7	6B I	700	13	9.1	2.02	
K-30B	8	4B I	2270	2	4.54	0.45	0.64
	9	4B I	220	9	1.98	0.19	
ОСТАВШИЕ СТЕРЖИ		4B I	270	1	2.10	0.02	0.02

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯЖУТАЯ ПРОВОЛОКА	Ф 3B I
ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> -5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	Ф 4B I
	Ф 6B I

ПРИМЕЧАНИЕ

1. СВАРНЫЕ СЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *Скурикин* СКУРИКИН

ДЕЛ Я ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ E-11B E-12B E-13B, С ПРКАС K-30B.

СЕРИЯ 467А

АЛББОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 68

1964