

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия ИС-01-17

ПОСТАМЕНТЫ ПОД ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЕМКОСТИ
ПО НОРМАЛИ НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ Н 518-63

ВЫПУСК 2
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

9241-02

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия ИС-01-17

ПОСТАМЕНТЫ ПОД ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЕМКОСТИ
ПО НОРМАЛИ НЕФТЕЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ Н 518-63

Выпуск 2
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным
институтом промышленных зданий и сооружений /ЦНИИПРОМЗДАНИЙ/
при участии Научно-исследовательского института бетона и железобетона /НИИЖБ/

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1/Х-67г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
приказ №106 от 29 июня 1967 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Листы	Стр.	Листы	Стр.
<i>Подснительная записка</i>			
1. Общая часть	3	Армирование колонн КДП3-1÷КДП3-3, КДП4-1. Пространственные каркасы ПК8-ПК11. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас	12 16
2. Конструкция колонн и балок	3	Армирование колонн КДП6-1÷КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Пространственные каркасы ПК17-ПК17. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас	13 17
3. Технические требования к изготавлению и приемке	3		
<i>Чертежи</i>			
Колонны КДП1-1÷КДП1-4. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	1 5	Армирование колонн. Каркасы КР1-КР21. Спецификация и выборка стали на КР1-КР7	14 18
Колонны КДП2-1÷КДП2-4. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	2 6	Армирование колонн. Спецификация и выборка стали на КР8-КР21	15 19
Колонны КДП3-1÷КДП3-3. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	3 7	Армированные колонны. Каркасы КР22-КР29. Спецификация и выборка стали на КР22-КР29	16 20
Колонны КДП4-1. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	4 8		
Колонны КДП5-1÷КДП5-5. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	5 9	Балки БОП1, БОП1а, БОП2, БОП3. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	17 21
Колонны КДП6-1÷КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	6 10	Армирование балок БОП1-БОП13. Пространственные и плоские каркасы. Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие	18 22
Узлы 1-6	7 11	Закладные детали М1-М5	19 23
Узлы 7-10	8 12	Армирование колонн и балок. Выборка стали на один элемент	20 24
Узлы 11-15	9 13		
<i>Армирование колонн КДП1-1÷КДП1-4, КДП5-1÷КДП5-5. Пространственные каркасы ПК1-ПК3, ПК12-ПК16. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас</i>			
<i>Армирование колонн КДП2-1÷КДП2-4. Пространственные каркасы ПК4-ПК7. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас</i>			
<i>Армирование колонн КДП3-1÷КДП3-3, КДП4-1. Пространственные каркасы ПК8-ПК11. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас</i>			
<i>Армирование колонн КДП6-1÷КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Пространственные каркасы ПК17-ПК17. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас</i>			

1. Общая часть

1.1. Выпуск 2 серии СН-01-17 содержит рабочие чертежи сборных железобетонных конструкций постаментов - двухветвевых колонн и балок.

Маркировочные схемы постаментов и указания по применению колонн и балок приведены в выпуске 1.

2. Конструкции колонн и балок

2.1. Колонны приняты двухветвевыми с габаритами сечений 1000x400 и 1300x500мм при ветвях сечением соответственно 200x400 и 250x500мм.

На боковых гранях нижних концов колонн предусматриваются горизонтальные шпонки глубиной 25мм.

Балки приняты прямоугольного сечения с размерами 600x400мм.

2.2. Колонны изготавливаются из бетона марок 300 и 400, балки из бетона марки 300.

2.3. Колонны и балки артируются пространственными каркасами, собираемыми из плоских каркасов, отдельных стержней и закладных деталей с применением контактной точечной сварки и вязальной проволокой.

2.4. Рабочая продольная арматура колонн и балок принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-61.

Поперечная арматура колонн принята из горячекатаной арматурной стали класса А-I по ГОСТ 5781-61.

Марки арматурной стали устанавливаются в конкретном проекте в соответствии с условиями применения конструкций согласно указаниям, приведенным в выпуске.

2.5. Закладные детали в колоннах и балках для соединения балок с колоннами (M1 и M3) запроектированы из прокатной стали: сталь угловая неравнобокая по ГОСТ 8510-57 и сталь толстолистовая по ГОСТ 5881-57; в отверстиях для подъема колонн устанавливаются закладные детали М2 и М4 из трубок стальных газопроводных по ГОСТ 3262-62; анкерные болты в закладной детали М5 выполняются из круглой стали класса А-I по ГОСТ 5781-61, гайки - по ГОСТ 5915-62.

Закладные детали М1 и М3 изготавливаются из прокатной стали марки ВСт3кп по ГОСТ 380-60* за исключением случаев, оговоренных в п. 5.1 выпуска 1.

2.6. Закладные детали М1 и М3 для крепления балок к колоннам должны быть защищены цинковым покрытием в соответствии с СН 206-62 издания 1963г.

2.7. Специальные мероприятия по защите бетона, арматуры и закладных деталей от агрессивных воздействий устанавливаются в конкретном проекте в зависимости от характера агрессивной среды, в которой применяются конструкции постаментов согласно

указаниям, приведенным в выпуске 1.

3. Технические требования к изготавлению и приемке

3.1. Изготовление колонн и балок, их приемка и контроль качества, а также хранение, транспортирование и монтаж должны производиться в соответствии со следующими нормативными документами:

СНиП 1-8.5-62 „Железобетонные изделия. Общие указания”;

СНиП 1-8.5-1-62 „Железобетонные изделия для зданий”;

„Технические условия на изготовление и приемку сборных железобетонных и бетонных изделий” (СН 1-61);

„Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний”, ГОСТ 10922-64;

„Указания по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций” (ВСН 38-57 / МСПМХПЛ-МСЭС);

„Детали железобетонные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости”, ГОСТ 8829-66.

Стальные детали изготавливаются в соответствии с главой СНиП III-8.5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки” и „Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях” (СН 313-65).

3.2. Изготовление колонн КДП1-КДП5 предусматривается в формах двухветвевых колонн серии КЭ-01-56 с применением заглушек для получения колонн необходимой длины. Колонны КДП6 и КДП7 могут изготавливаться как в формах колонн серии КЭ-01-56, так и в индивидуальной опалубке.

Для облегчения выемки вкладышей при распалубке, стеньги вкладышей должны иметь уклон $\frac{1}{5} - \frac{1}{20}$; при этом габариты вкладышей поверху принимаются равными проектным размерам проема в колонне (рис.1).

3.3. Сборка пространственных арматурных каркасов колонн производится в следующей последовательности:

а) изготавливаются пространственные каркасы ветвей колонны;

б) внутрь пространственных каркасов ветвей колонны заводятся концы плоских каркасов перемычек; перед этим поперечные стержни пространственных каркасов ветвей, препятствующие заведению каркасов перемычек, вырезаются, и к пространственному каркасу ветви по обеим сторонам каркасов перемычек привариваются дополнительные стержни (листы 10-13);

в) плоские каркасы перемычек путем приварки отдельных стержней соединяются в пространственные каркасы;

г) устанавливаются закладные детали и фиксируются к арматуре каркасов вязальной проволокой; окончательная фиксация закладных деталей производится при установке пространственного каркаса колонны в опалубку;

3) пространственные каркасы ветвей и перегородок обединяются в общий пространственный каркас колонны путем перевязки всех пересечений продольной арматуры ветвей и перегородок взаимной проволокой.

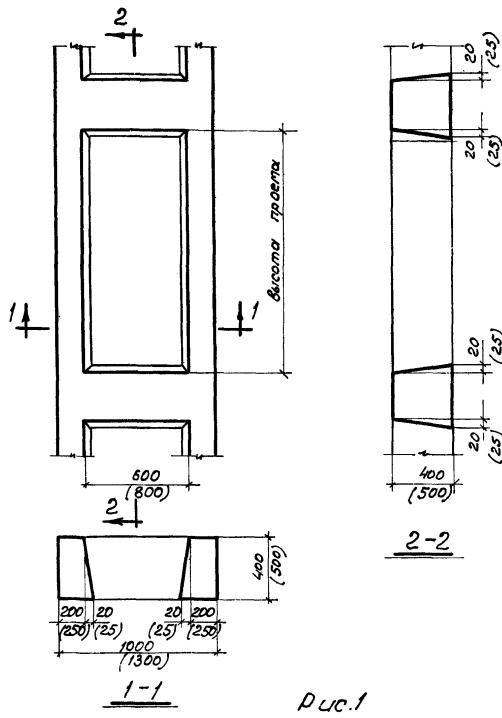


Рис.1

3.4. Сборка пространственных каркасов балок осуществляется в следующей последовательности:

а) плоские каркасы обединяются в пространственный каркас при помощи приварки отдельных стержней;

б) закладные детали М1 соединяются с продольными стержнями каркасов с помощью электросварки;

в) закладные детали М5 прикрепляются к арматуре пространственных каркасов взаимной проволокой; проектное положение закладных деталей М5 устанавливается в опалубке с помощью специальных фиксаторов.

3.5. Отпускная прочность бетона колонн и балок в летнее время должна быть не менее 70% проектной прочности бетона на сжатие, а в зимнее время - не менее 100%.

3.6. Отклонения от проектных размеров колонн и балок, положения закладных деталей и т.д. не должны превышать допусков, указанных в СНиП 1-8.5-62 и ГОСТ 10922-64.

3.7. Контроль качества бетона и арматуры колонн и балок должен производиться в соответствии с п.п. 1,5; 1,6 и 1,8 ГОСТ 8829-66. При этом испытания колонн и балок по прочности, жесткости и трещиностойкости могут не производиться.

3.8. Для выверки колонн и балок на их поверхности наносятся риски разбивочных осей нестыковкой краской.

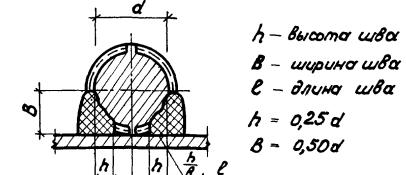
3.9. Подъем колонн предусматривается путем захвата за строповочные приспособления, пропускаемые через специальные отверстия, находящиеся в теле колонны.

Подъем балок предусматривается путем захвата за выступающие части анкерных болтов. При этом захватные приспособления не должны нарушать резьбу на анкерных болтах.

3.10. До начала изготовления колонн и балок должны быть разработаны и утверждены в установленном порядке технические условия и технологические правила на изготовление и приемку колонн и балок в соответствии с требованиями СНиП 1-8.5-62, а также п.3.1-3.8 пояснительной записки.

Условные обозначения сварных швов

— зазорский шов



h - высота шва
B - ширина шва
l - длина шва
h = 0,25 d
B = 0,50 d

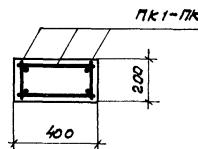
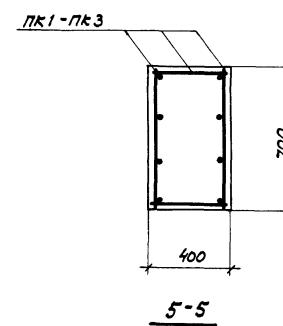
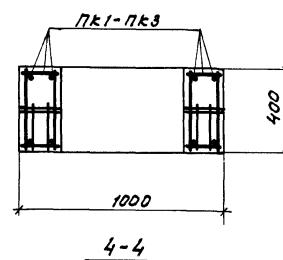
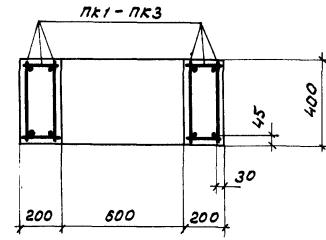
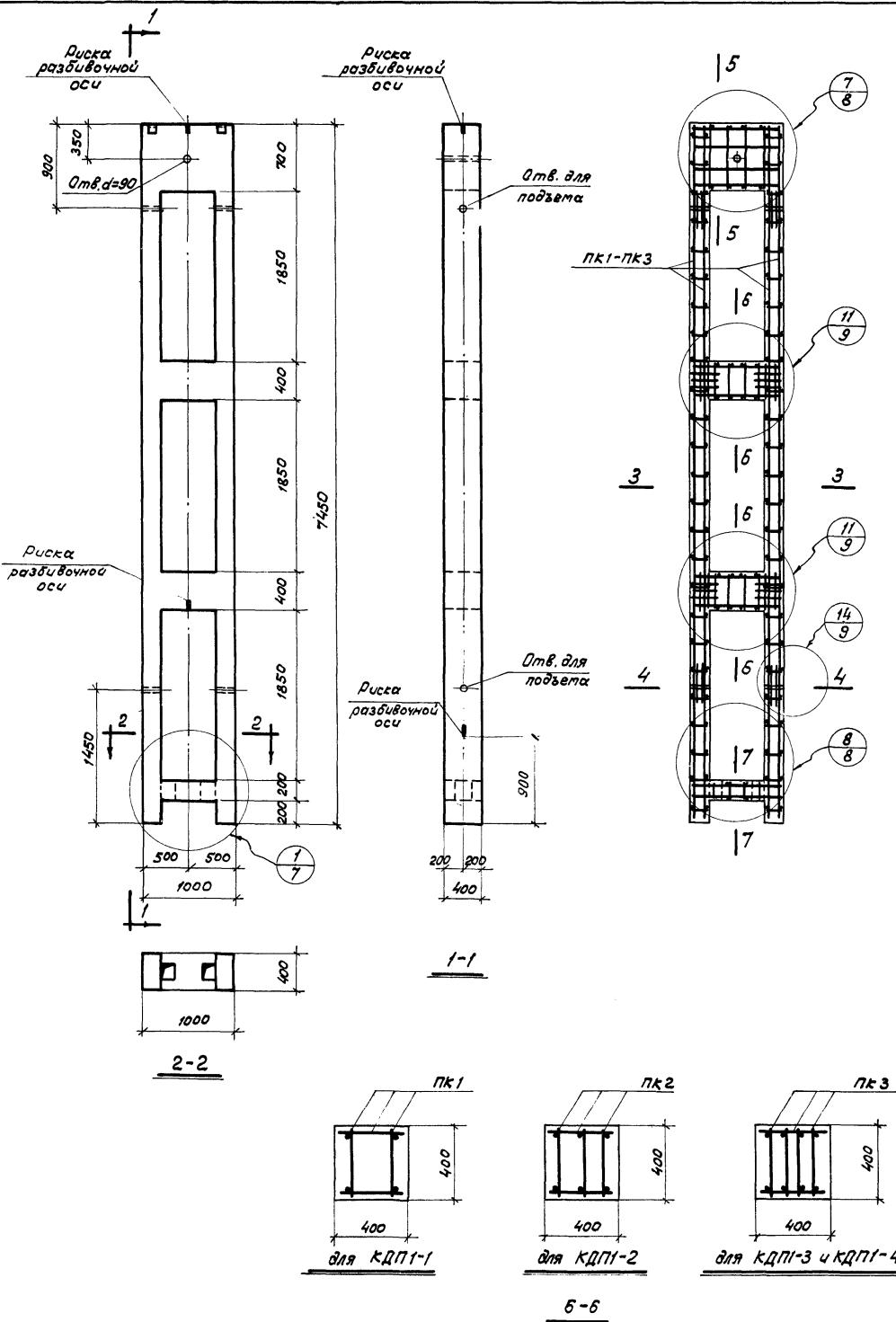
ТА
1966

Пояснительная записка

ИС-01-17
выпуск 2

9241-02 5

Шуцр
40-01-17
Выпуск 2
Лист
1
УИВ. №
T-6369



Показатели на одну колонну

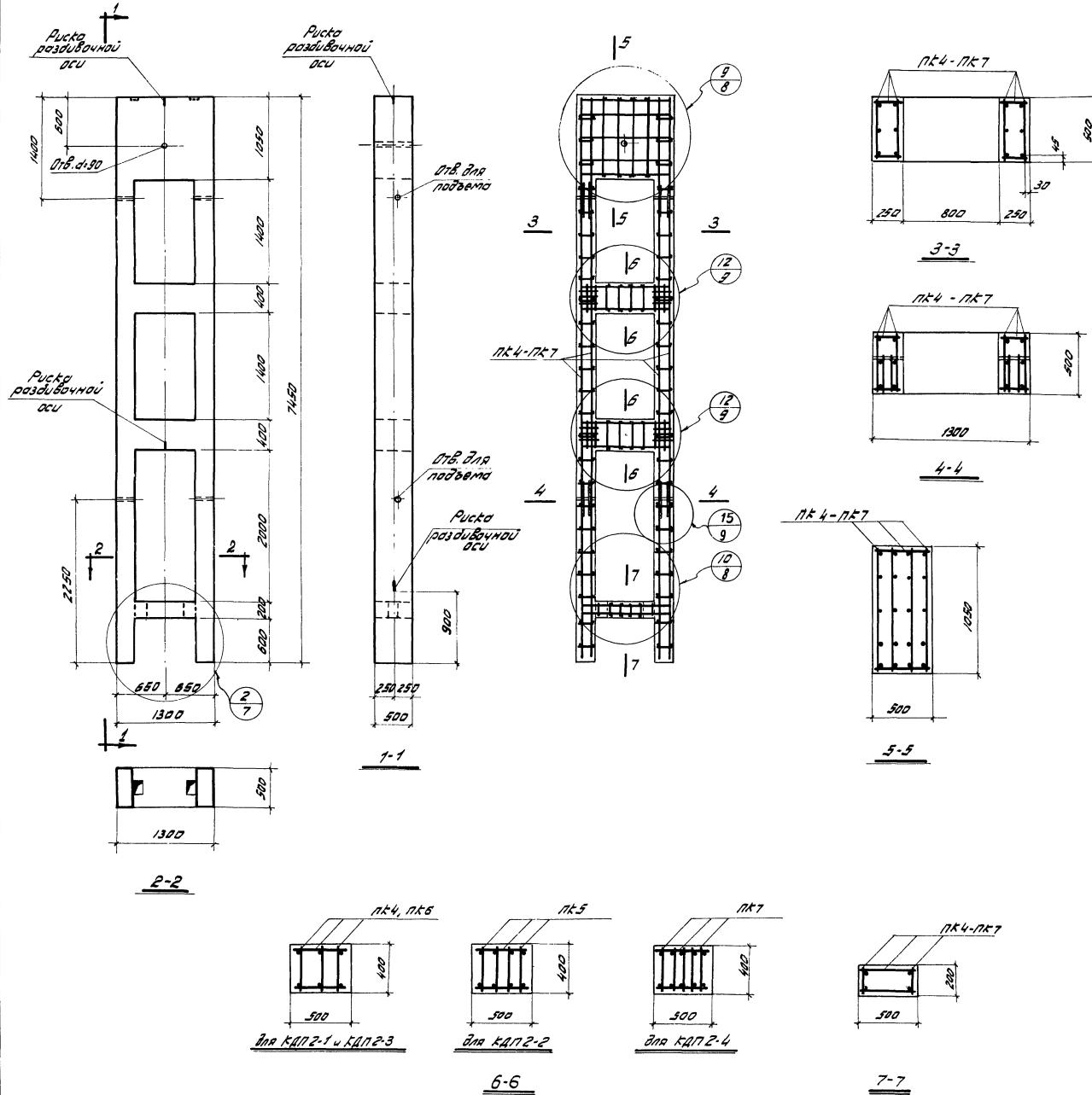
Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КДП1-1	4,2	300	1,66	161,2
КДП1-2	4,2	300	1,66	193,2
КДП1-3	4,2	300	1,66	321,3
КДП1-4	4,2	400	1,66	321,3

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
КДП1-1	ПК1	1	
КДП1-2	ПК2	1	
КДП1-3	ПК3	1	
КДП1-4	ПК3	1	10

Примечание.

В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического уклона стяжек вкладышей (см. пояснительную записку, п.3.2).



Показатели на одни колонны

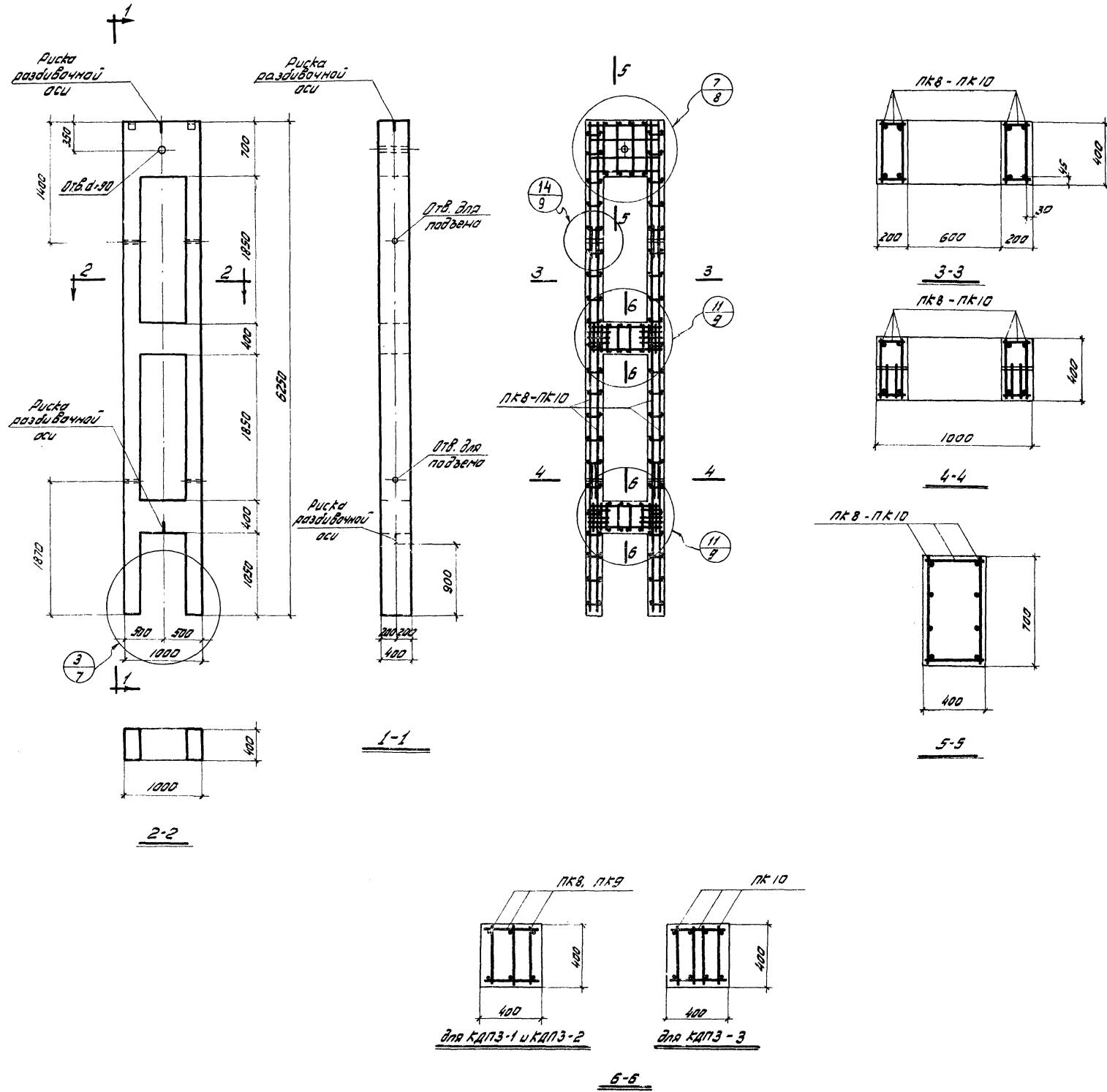
Марка колесной шин	Вес т	Марка шестома	Объем шестома м³	Расход стали кг
KANZ-1	7,0	300	2,78	287,0
KANZ-2	7,0	300	2,78	367,4
KANZ-3	7,0	300	2,78	435,0
KANZ-4	7,0	300	2,78	539,9

Спецификация модок арматурных изделений по одному колонну

Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ пункта
КАП2-1	ПК4	1	
КАП2-2	ПК5	1	
КАП2-3	ПК6	1	
КАП2-4	ПК7	1	

Примечание.

В расходе материала вносят поправку за счет дополнительного расхода бетона за счет технологического уклона стяжки вкладышей (см. пояснительную записку, п. 3.3).



Показатели по однн колонн

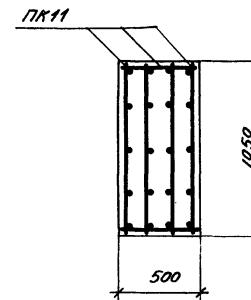
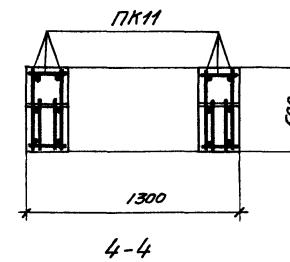
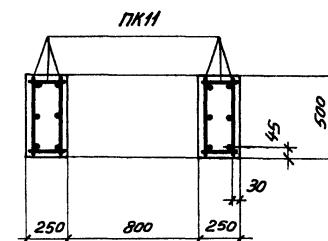
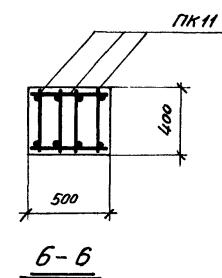
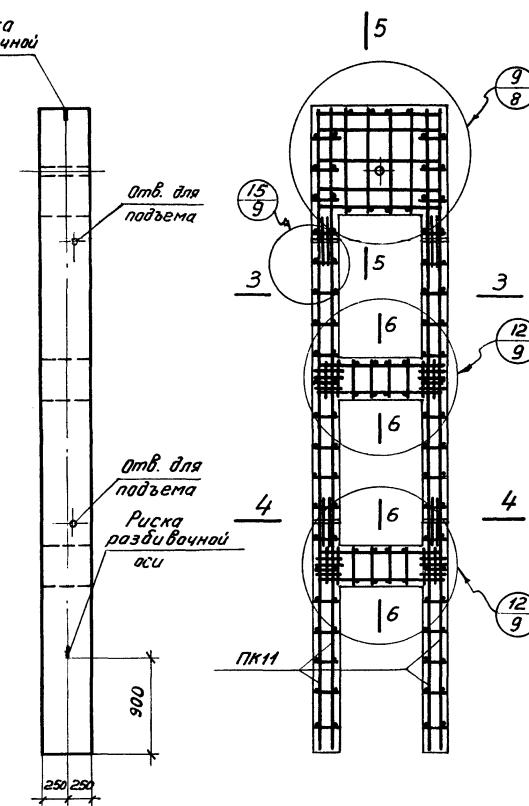
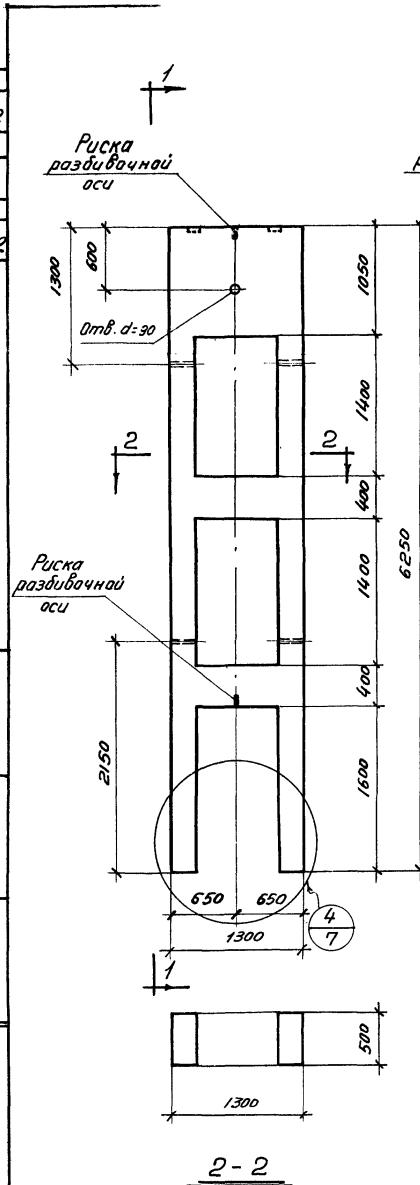
Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КАПЗ-1	3,5	300	1,41	148,3
КАПЗ-2	3,5	300	1,41	243,8
КАПЗ-3	3,5	400	1,41	299,6

Спецификация марок армоптурнажных изделий на один колонну

Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
КАПЗ-1	ПК 8	1	
КАПЗ-2	ПК 9	1	12
КАПЗ-3	ПК 10	1	

Примечание.

В расходе материалов по калории учтен дополнительный расход детона за счет технологического склона стекол вспомогательных (см. пояснительную записку, п. 3.2).



5-5

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КДП4-1	6,0	300	2,40	298,8

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

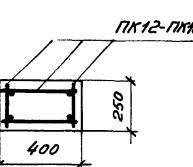
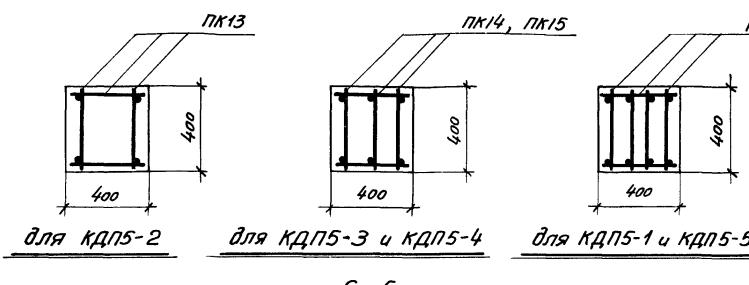
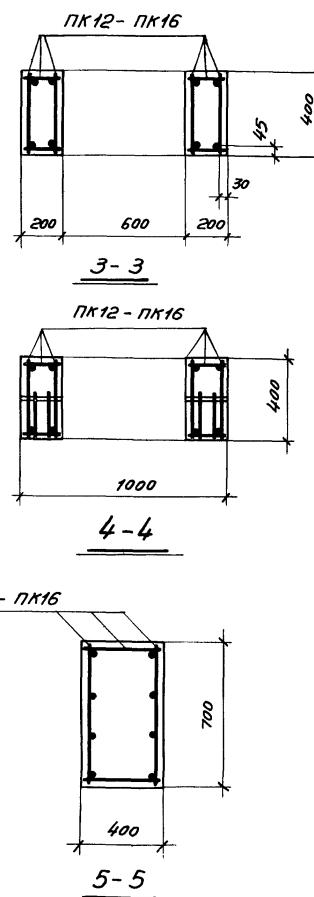
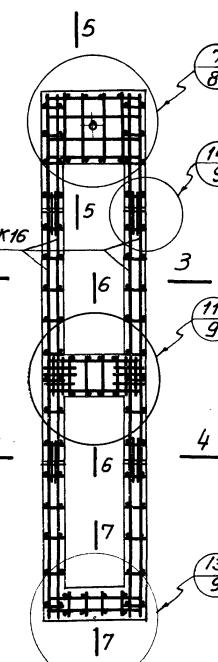
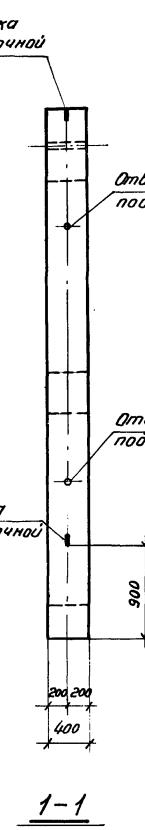
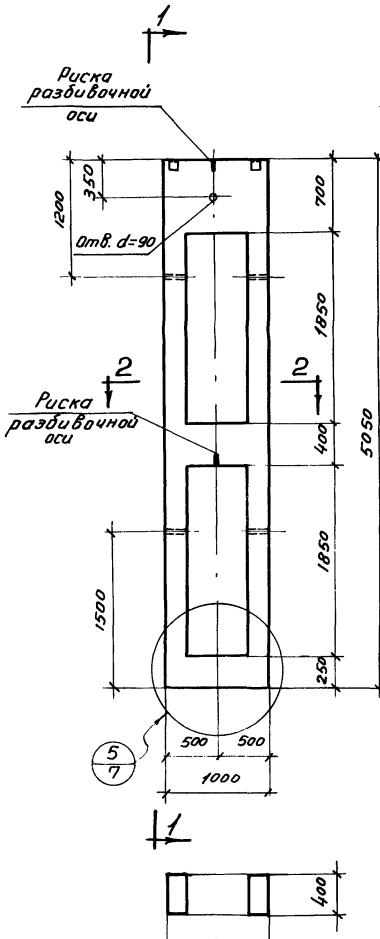
Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
КДП4-1	ПК11	1	12

Примечание.

В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического уклона стенок вкладышей (см. пояснительную записку, п. 3.2).

Шифр
ИС-01-17
Выпуск 2
Лист
5
УНВ. №
Т-6373

Госстроя СССР
от 1960 г.
ЦНИИПМДПИ
наименование
Год выпуска
масштаб



Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КДП5-1	2,9	300	1,17	126,6
КДП5-2	2,9	300	1,17	145,0
КДП5-3	2,9	300	1,17	198,0
КДП5-4	2,9	300	1,17	232,8
КДП5-5	2,9	400	1,17	183,5

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
КДП5-1	ПК12	1	10
	ПК13	1	
	ПК14	1	
	ПК15	1	
	ПК16	1	

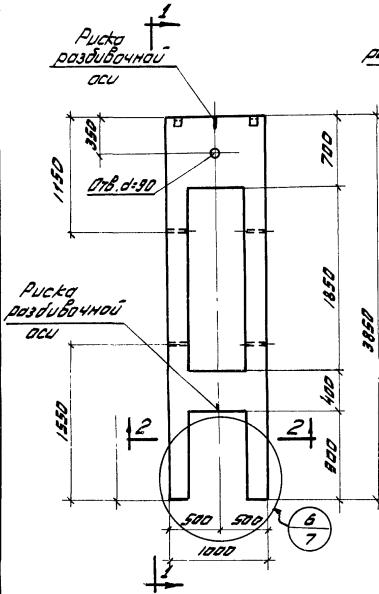
Примечание.

В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического уклона стенок вкладышей (см. пояснительную записку, п. 3.2).

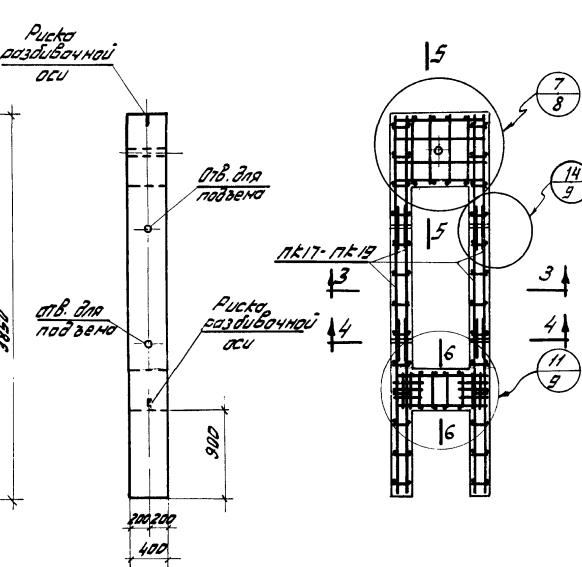
ТА
1966г.

Колонны КДП5-1 ÷ КДП5-5.
Опалубка и армирование.
Показатели расхода материалов

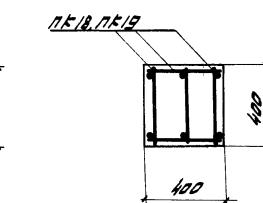
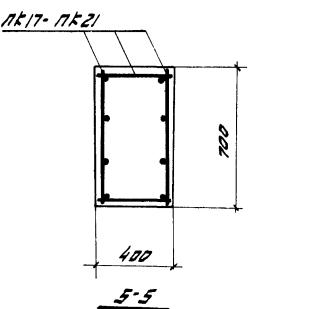
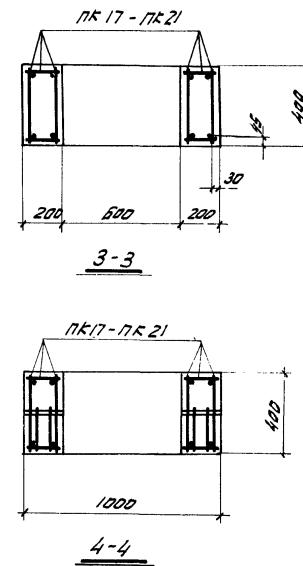
ИС-01-17
Выпуск 2
Лист 5



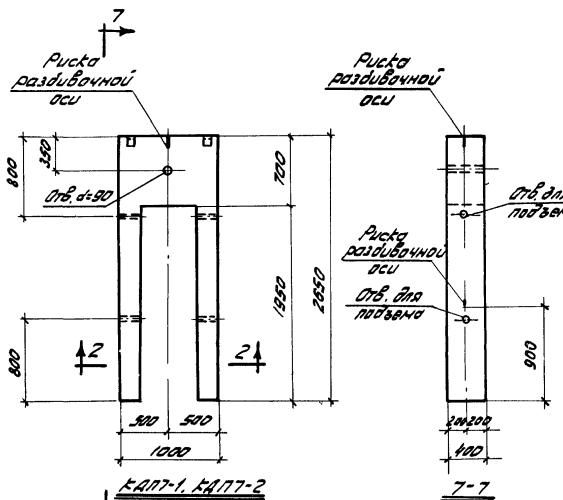
KAPB-1, KAPB-2, KAPB-3



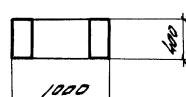
1-1



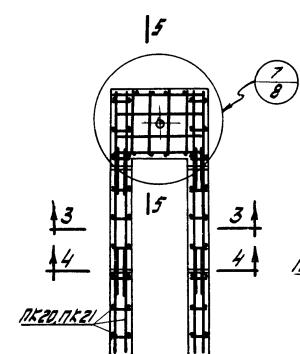
6-6



KAPB-1, KAPB-2



2-2



7-7

ТД
1965г.Колонны КДПБ-1-КДПБ-3, КДП7-1, КДП7-2.
Опалубка и формирование.
Показатели расхода материаловЦ-01-17
Выпуск 2
лист 6

Показатели на одину колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КАПБ-1	2,3	300	0,91	103,8
КАПБ-2	2,3	300	0,91	114,2
КАПБ-3	2,3	300	0,91	142,7
КАП7-1	1,6	300	0,62	73,4
КАП7-2	1,6	300	0,62	106,5

Спецификация марок арматурных изделий на одину колонну

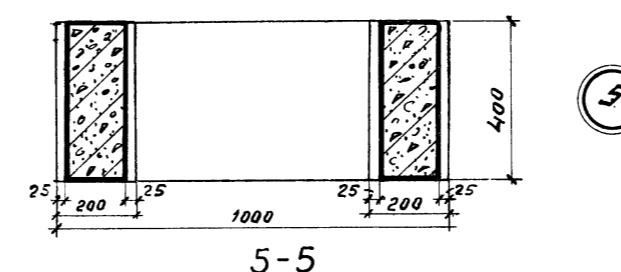
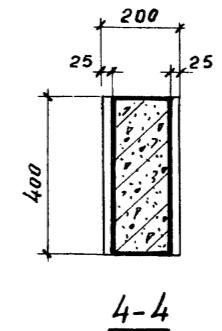
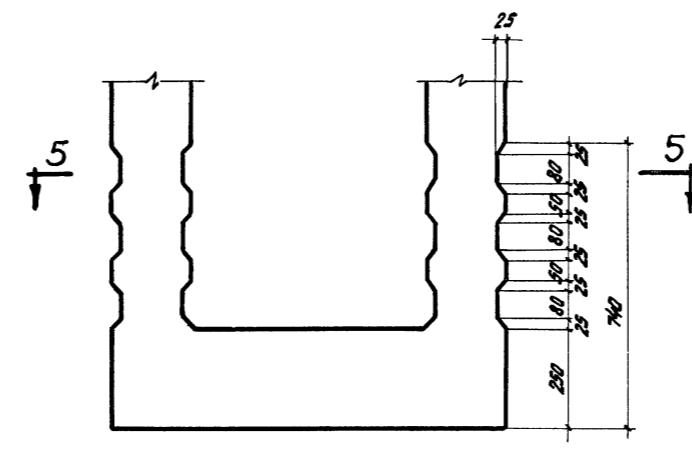
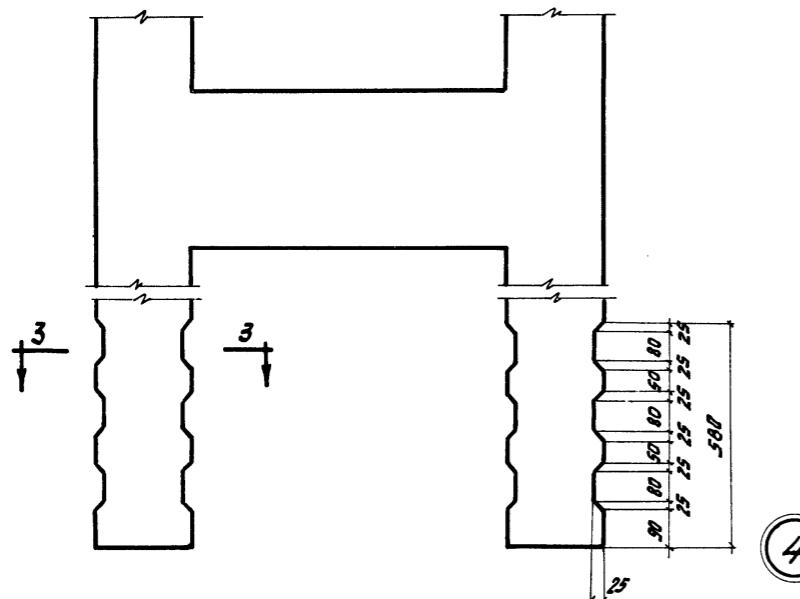
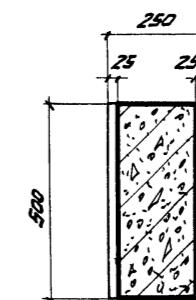
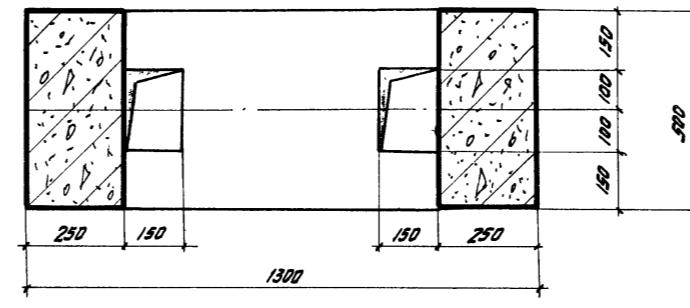
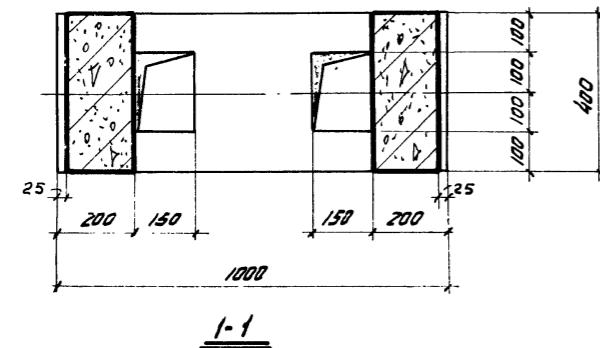
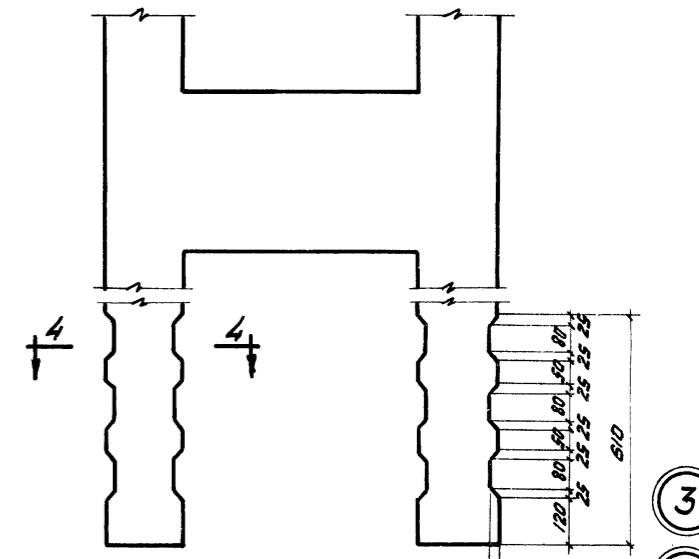
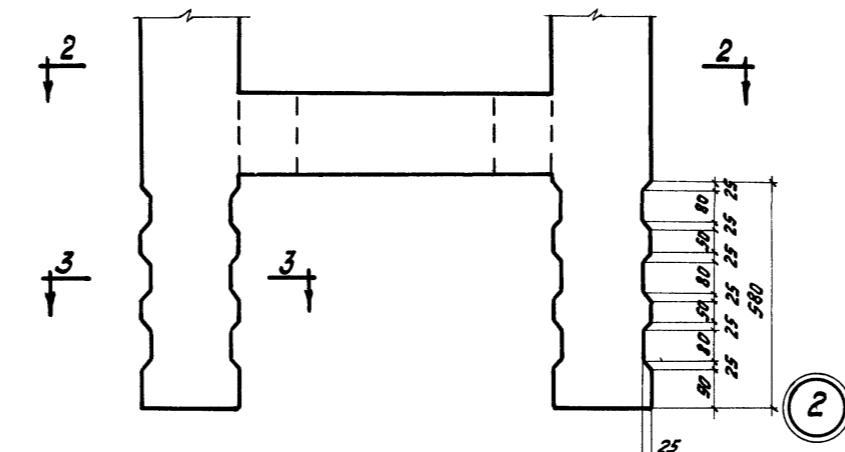
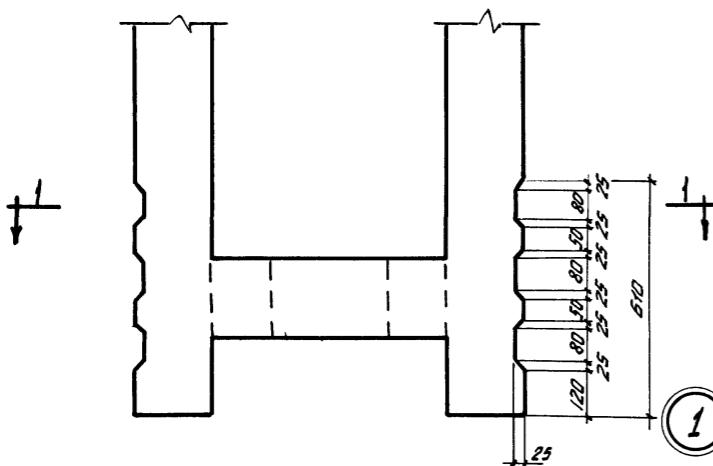
Марка колонны	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
КАПБ-1	ПК17	1	
КАПБ-2	ПК18	1	
КАПБ-3	ПК19	1	
КАП7-1	ПК20	1	
КАП7-2	ПК21	1	13

Примечание.

В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического зазора стенок вкладышей (см. пояснительную записку, п. 3.2).

Шифр
ИС-01-17
Выпуск 2
Лист
7
ИМВ.№
T-6375

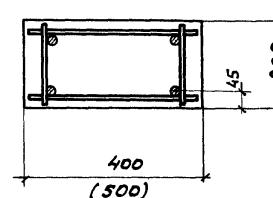
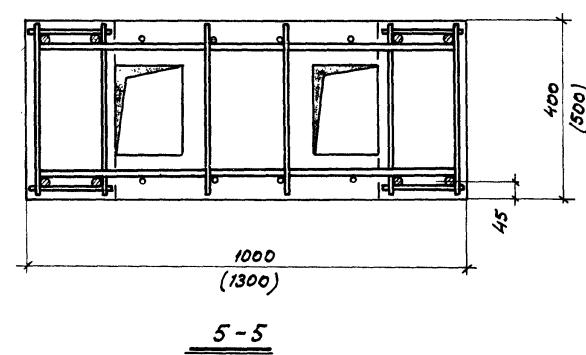
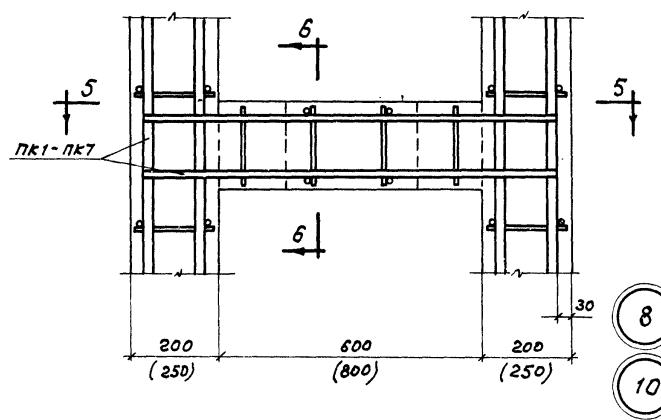
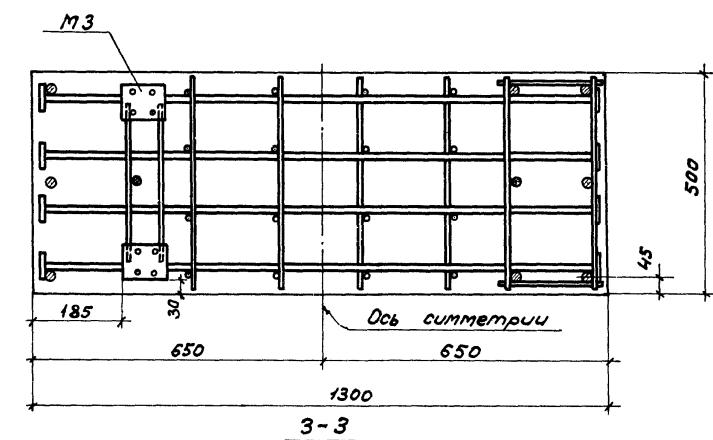
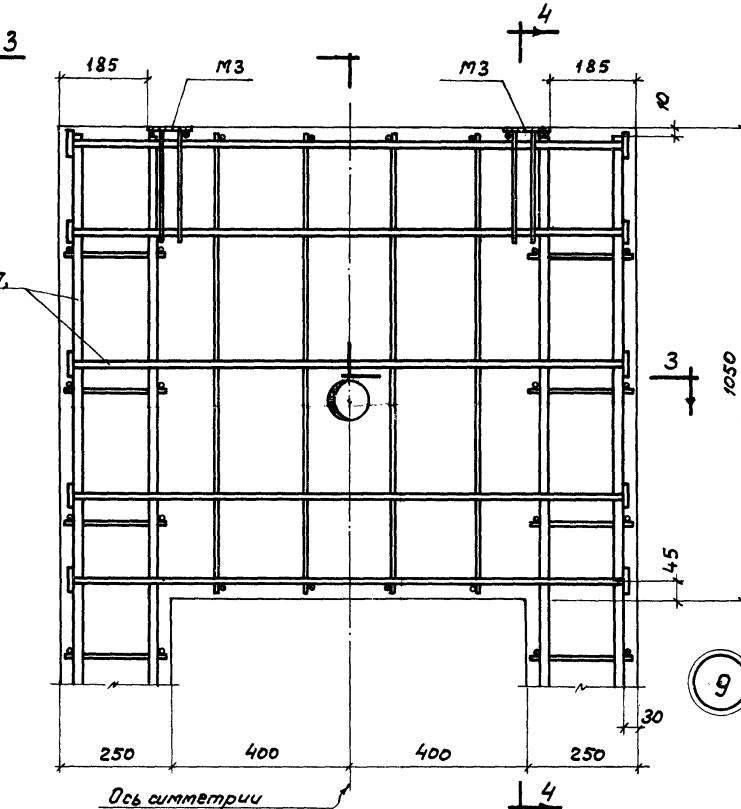
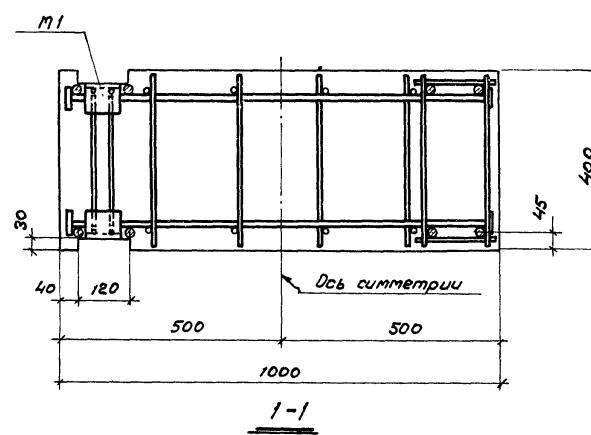
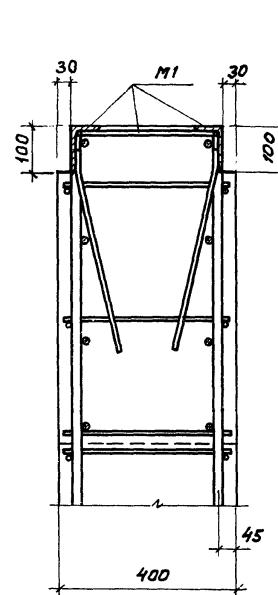
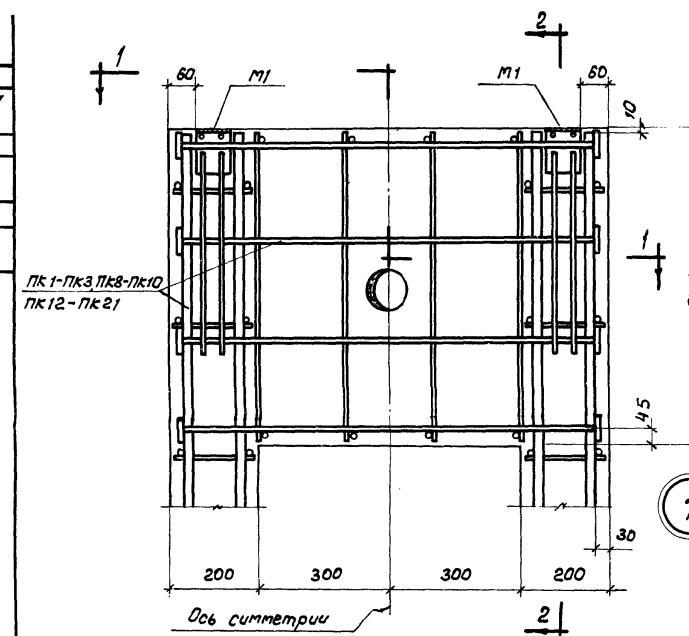
ПОСТРОЕН СССР	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТРОВИЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ
ЗИЛ-130	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ
ЗИЛ-130	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ
ЗИЛ-130	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ	СИЛЯНЧУК ДМИТРИЙ ПЕТЕРІВІЧ



TA
1966r

Үзлүү 1÷6

ЛС-01-17
Выпуск 2



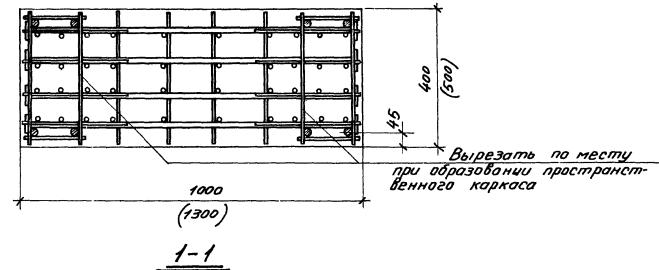
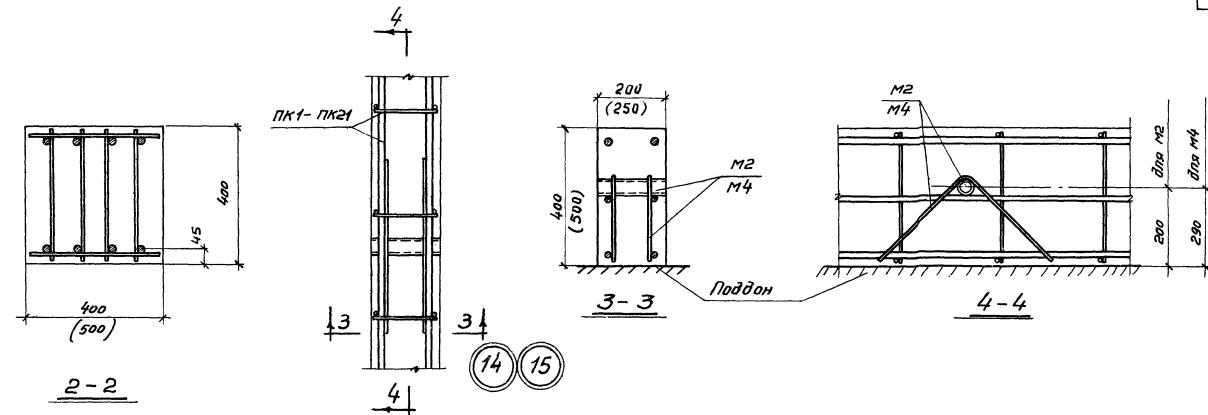
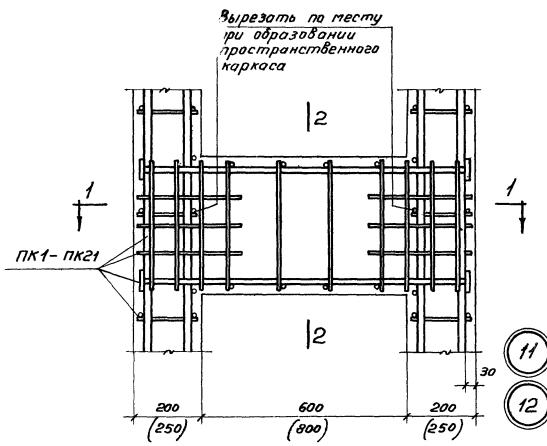
ТА

1966г.

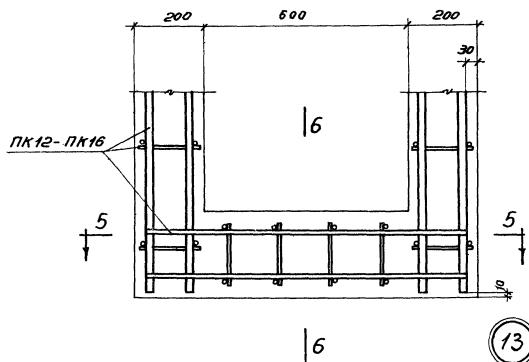
Ч3161 7÷10

ИС-01-17
Выпуск 2
Лист 8

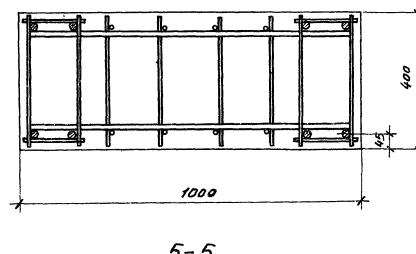
Шифр
УС-01-17
Выпуск 2
Лист
9
Инв. №
Т-6377



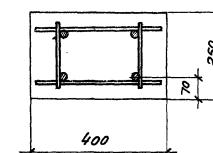
1-1



13



5-5



6-6

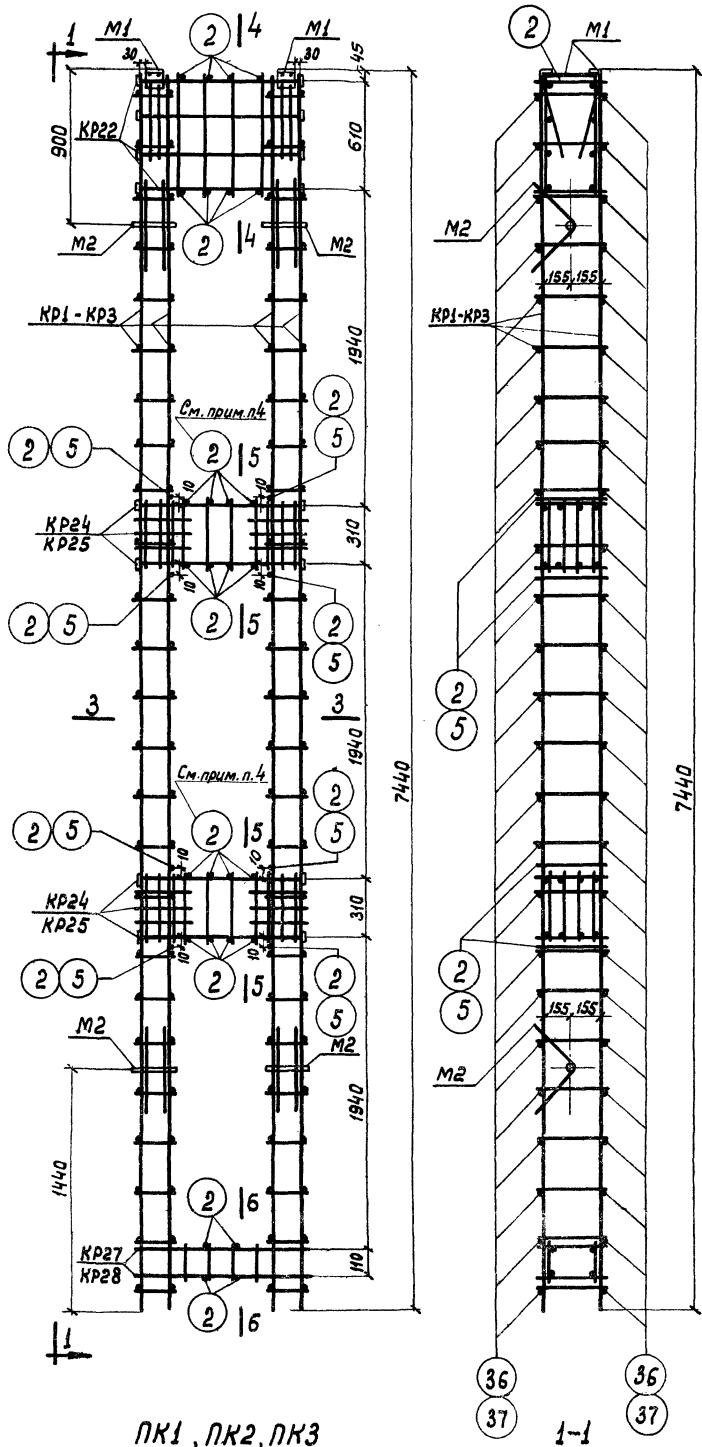
ТА
1968г.

Узлы 11÷15

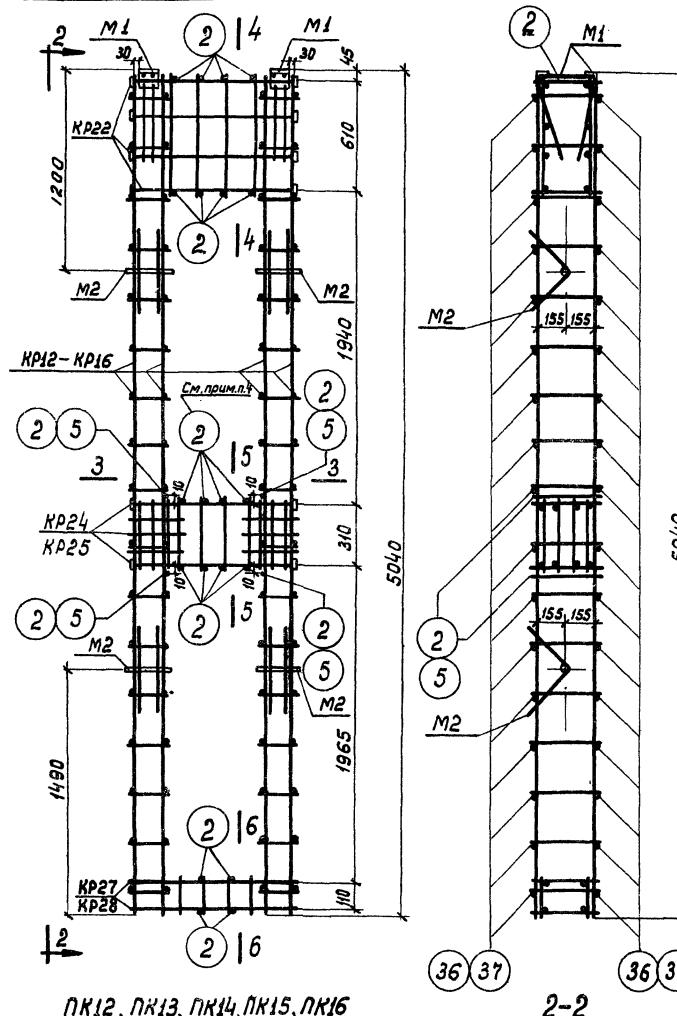
УС-01-17
Выпуск 2
Лист
9

Примечание.

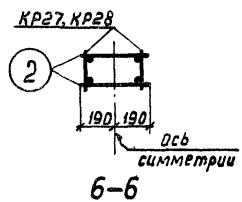
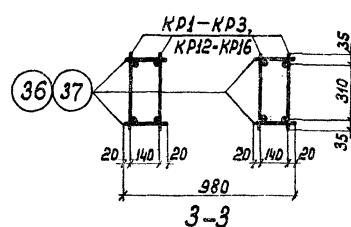
Размеры в скобках даны для узла 12, 15.



ПК1, ПК2, ПК3



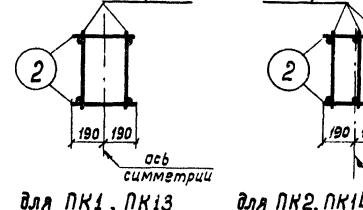
NR12, NR13, NR14, NR15, NR16



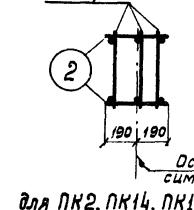
6-6

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственныи каркас

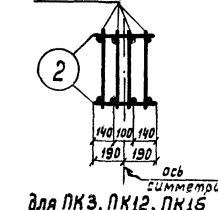
Марка простран- ственного каркаса	Марка изделия или заклад- ного элемента и № поз.	Колич. шт.	№ листа	Марка простран- ственного каркаса	Марка изделия или заклад- ного элемента и № поз.	Колич. шт.	№ листа
ПК1	KP1	4	14	ПК13	KP13	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	4	16		KP25	2	
	KP27	2			KP28	2	16
	M1	2			M1	2	
	M2	4	19		M2	4	19
	2	36			2	24	
	36	100	16		36	68	
ПК2	KP2	4	14	ПК14	KP14	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	6	16		KP25	3	
	KP27	2			KP28	2	16
	M1	2			M1	2	
	M2	4	19		M2	4	19
	2	36			2	20	
	36	100	16		5	4	16
					37	68	
ПК3	KP3	4	14	ПК15	KP15	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	8	16		KP25	3	
	KP27	2			KP28	2	16
	M1	2			M1	2	
	M2	4	19		M2	4	19
	2	28			2	20	
	5	8	16		5	4	16
	37	100			37	68	
ПК12	KP12	4	14	ПК16	KP16	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	4	16		KP25	4	
	KP27	2			KP28	2	16
	M1	2			M1	2	
	M2	4	19		M2	4	19
	2	24			2	20	
	36	68	16		5	4	16
					37	68	



ПРИМЕРЫ



5-5



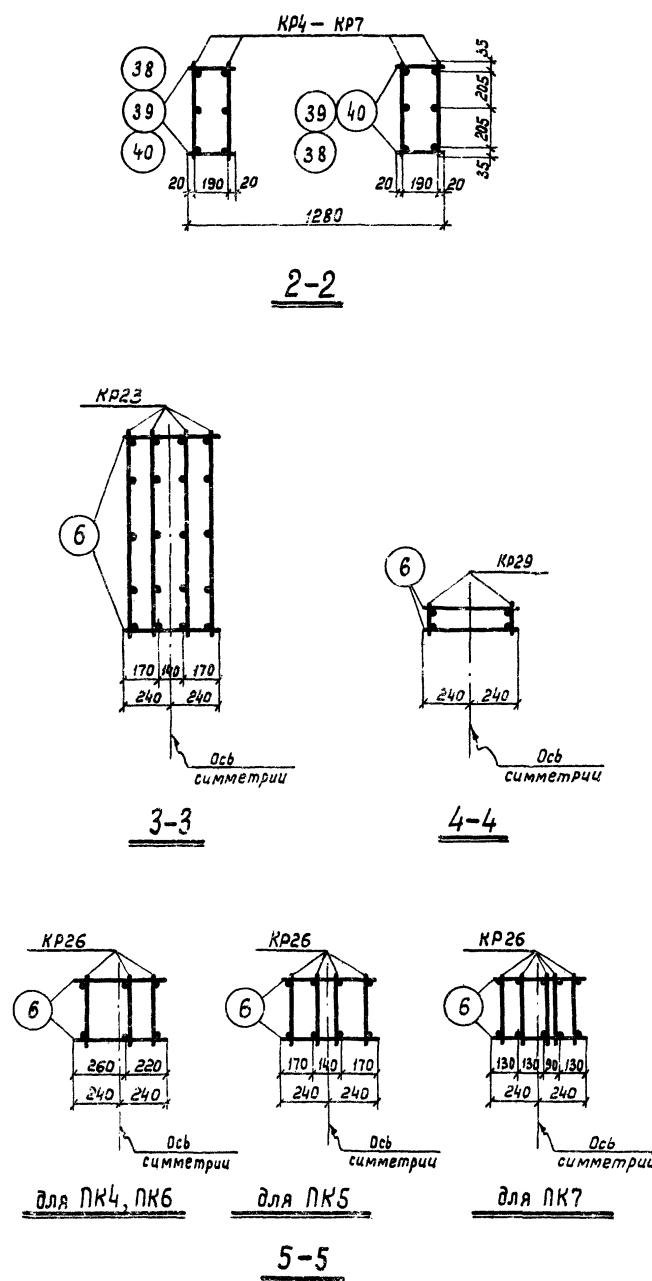
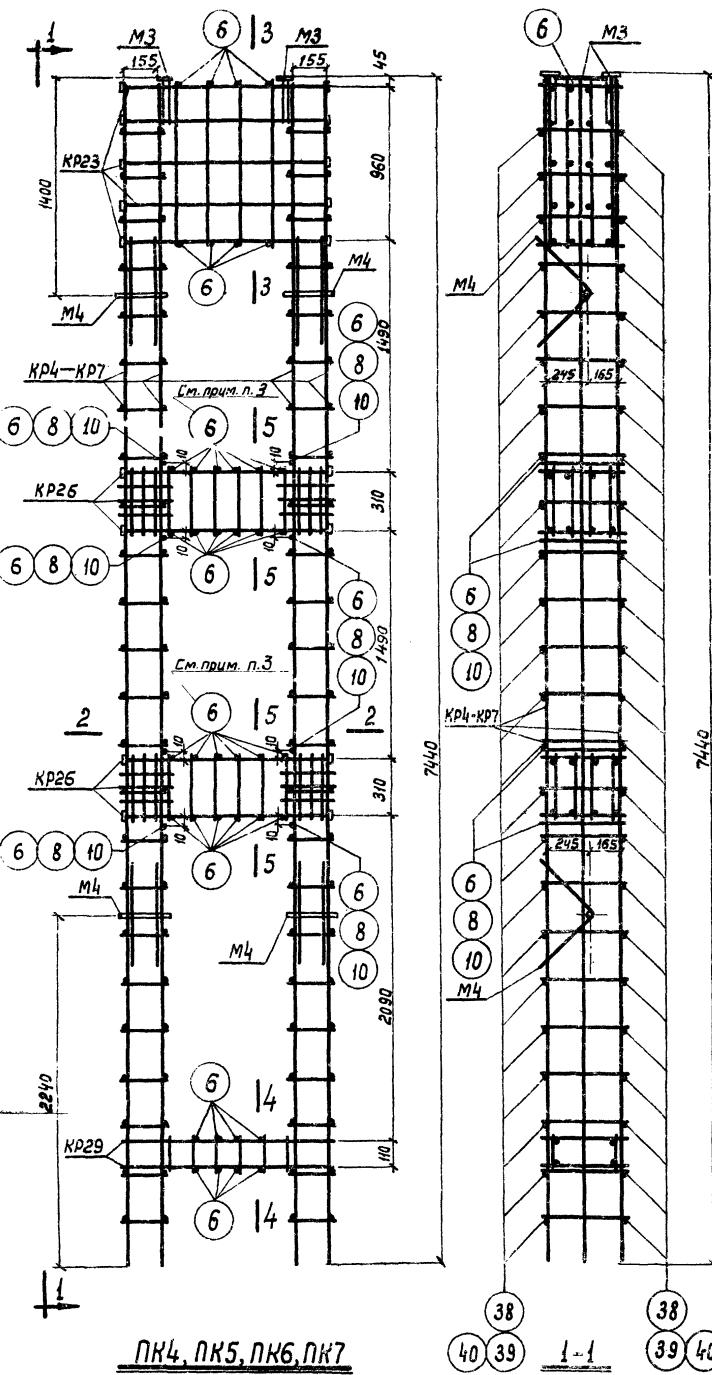
Примечания

1. Закладные детали М1 установить до приварки поз. 2 к каркасу КР22.
 2. Закладные детали М2 установить до приварки поз. 3биз7 к каркасам КР1-КР3, КР12-КР16.
 3. Поперечные стержни каркасов бетонной КР1-КР3, КР12-КР16 в местах пересечения с каркасами перемычек КР24 и КР25 брёзовать по месту.
 4. Приварку поз. 2 к каркасам перемычек выполнить после приварки к каркасам бетонных поз. 2 и 5.
 5. Поз. 2, 5, 6, 7 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью звукотехнических клещей. Конкретный - по ГОСТ 10922-61, Арамидина, с закладными деталями сваркой для жесткоделонговых конструкций. Технические требования и методы испытаний.
 6. Все пересечения продольной арматуры бетонной и перемычек перевязать взаимною приваркой.

TA

ТА Армирование колонн КДП1-1+КДП1-4, КДП5-1+КДП5-5. УС-01-17
1966 г. Пространственные каркасы ПК1-ПК3, ПК4-ПК6 Выпуск 2
Спецификация марок пространственных изделий и закладных деталей на пространственные каркасы

Шифр:
ЧС-01-17
Випуск 2
Лист
11
ЦНВ №
Г-6379



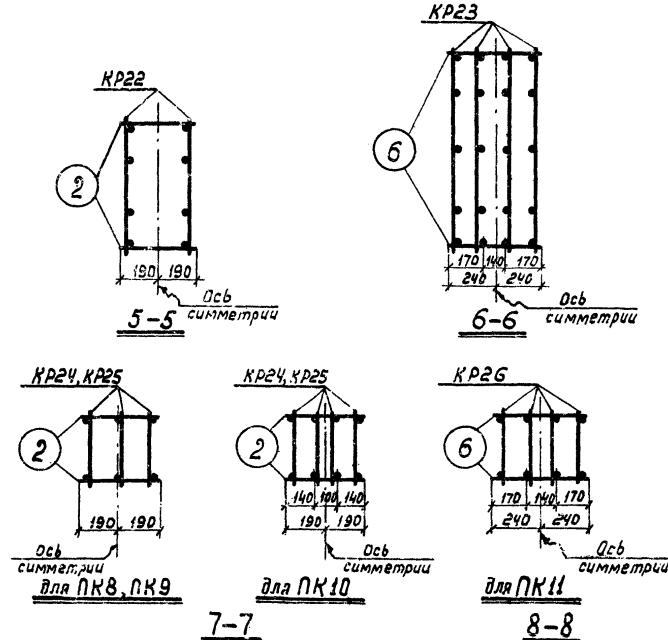
Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственныій каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладного элемента	Колич. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладного элемента	Колич. шт.	№ листа
ПК4	KР4	4	14	ПК6	KР6	4	14
	KР23	4			KР23	4	
	KР26	6	16		KР26	6	16
	KР29	2			KР29	2	
	M3	2			M3	2	
	M4	4	19		M4	4	19
	6	48	16		6	40	
ПК5	38	96		ПК7	8	8	16
	39				39	96	16
	40				KР7	4	14
	38				KР23	4	
	39				KР26	10	16
	40				KР29	2	
	38				M3	2	

Примечания:

- Закладные детали М4 установить до приварки поз. 38, 39 и 40 к каркасам КР4-КР7.
- Поперечные стержни каркасов ветвей КР4-КР7 в местах пересечения с каркасами перемычек КР26 вырезать по месту.
- Приварку поз. 6 к каркасам перемычек выполнить после приварки к каркасам ветвей поз. 6, 8 и 10.
- Поз. 6, 8, 10 и 38, 39, 40 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей. Кондраль - по ГОСТ 10322-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
- Все пересечения продольной арматурой ветвей и перемычек перевязать базальтовой проволокой.

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладного элемента и № поз.	Колич. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладного элемента и № поз.	Колич. шт.	№ листа
ПК8	KР8	4	14	ПК10	KР10	4	14
	KР22	2	16		KР22	2	16
	KР24	6			KР25	8	
	M1	2			M1	2	
	M2	4	19		M2	4	19
	2	32	16		2	24	
	36	84			5	8	
	37	84			37	84	16
ПК9	KР9	4	14	ПК11	KР11	4	14
	KР22	2	16		KР23	4	16
	KР25	6			KР26	8	
	M1	2			M3	2	
	M2	4	19		M4	4	19
	2	24			5	40	
	5	8	16		38	80	
	37	84			37	84	16

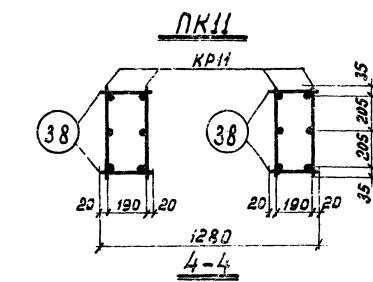
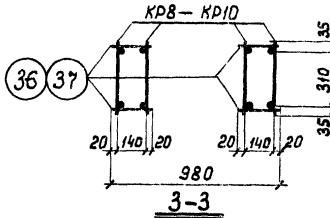
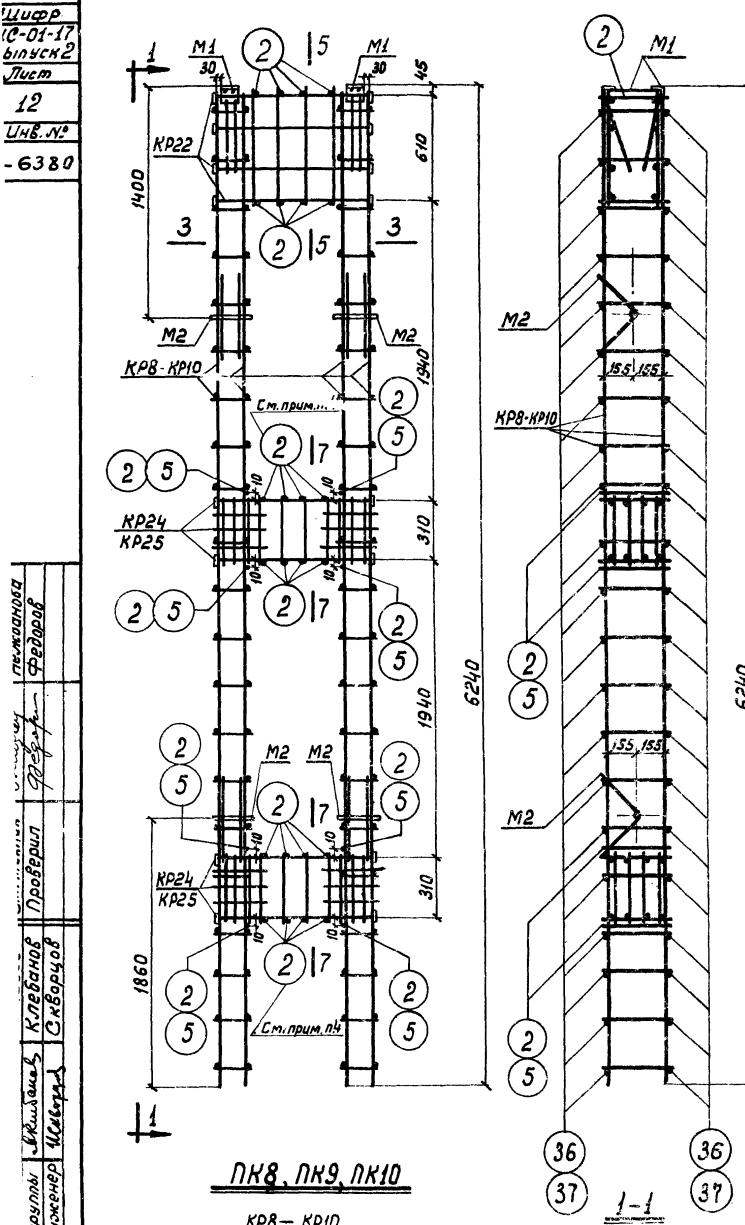


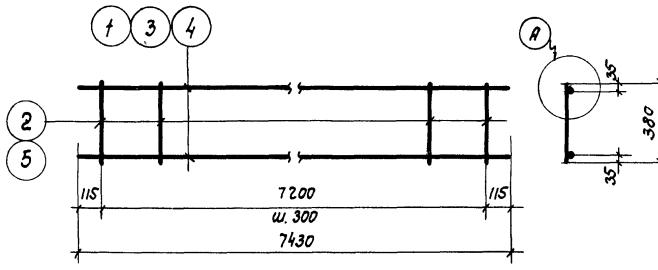
Примечания:

- Закладные детали M1 устанновить до приварки поз. 2 к каркасу KР22.
- Закладные детали M2 и M4 устанновить до приварки поз. 36, 37 и 38 к каркасам KР8-KР11.
- Поперечные стержни каркасов встык KР8-KР11 в местах пересечения с каркасами перемычек KР24-KР26 вырезать по месту.
- Приварку поз. 2 к каркасам перемычек выполнить после приварки к каркасам встык поз. 2, 5 и 6.
- Поз. 2, 5, 6 и 36, 37, 38 приварить к продольным стержням каркасов с помощью электросварочных клещей. Контроль - по ГОСТ 0922-64, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Все пересечения продольной арматуры встык и перемычек перевести базальтой проболоткой.

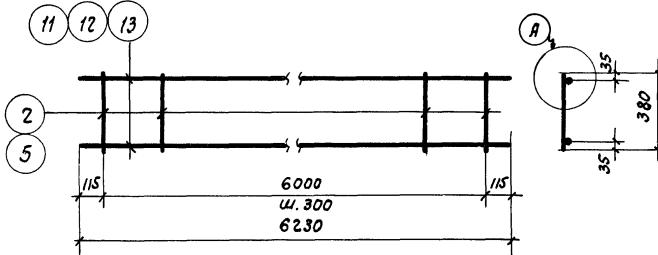
ТА
1966г.Армирование колонн КДП3-1-КДП3-3, КДП4-1
пространственныи каркасы ПК8 - ПК11.
Спецификация марок арматурных изделий
и закладных деталей на пространственныи каркасИС-01-17
Выпуск 2
Лист 12

9241-02 17

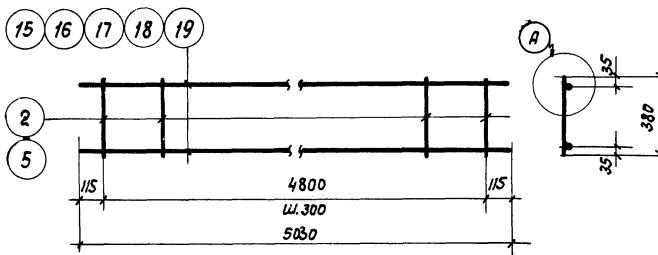




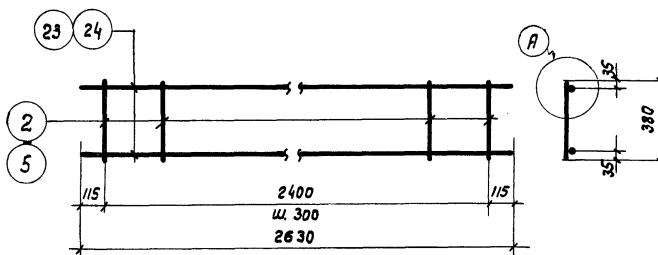
KP1, KP2, KP3



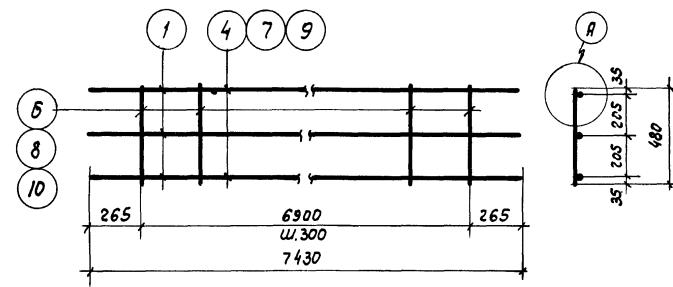
KP8, KP9, KP10



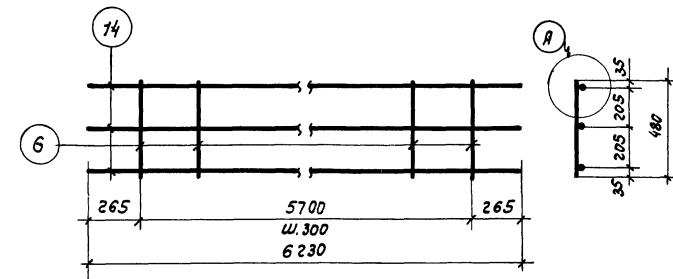
KP12, KP13, KP14, KP15, KP16



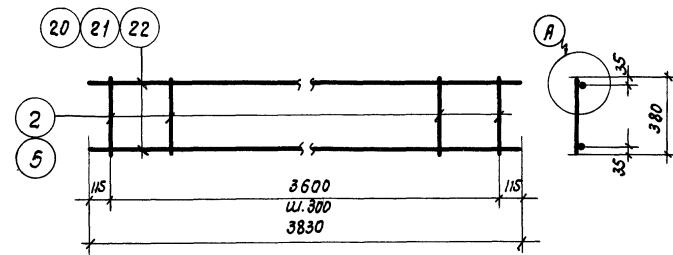
KP20, KP21



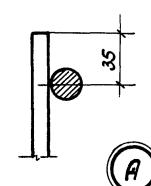
KP4, KP5, KP6, KP7



KP11



KP17, KP18, KP19



Марка изделия	Н. поз.	Эскиз	Φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
KP1	1			16AIII	7430	2	14,9	16AIII	14,9 23,5
	2	—		6AII	380	25	9,5	6AII	9,5 2,1
								Итого 25,6	
KP2	3			18AIII	7430	2	14,9	18AIII	14,9 29,8
	2	—		6AII	380	25	9,5	6AII	9,5 2,1
								Итого 31,9	
KP3	4			25AIII	7430	2	14,9	25AIII	14,9 57,5
	5	—		8AII	380	25	9,5	8AII	9,5 3,8
								Итого 61,3	
KP4	1			16AIII	7430	3	22,3	16AIII	22,3 35,2
	6	—		6AII	480	24	11,5	6AII	11,5 2,6
								Итого 37,8	
KP5	7			20AIII	7430	2	14,9	20AIII	14,9 36,8
	1	—		16AIII	7430	1	7,4	16AIII	7,4 1,7
	8			8AII	480	24	11,5	8AII	11,5 4,5
								Итого 53,0	
KP6	4			25AIII	7430	2	14,9	25AIII	14,9 57,5
	1	—		16AIII	7430	1	7,4	16AIII	7,4 11,7
	8			8AII	480	24	11,5	8AII	11,5 4,5
								Итого 73,7	
KP7	9			28AIII	7430	2	14,9	28AIII	14,9 72,1
	1	—		16AIII	7430	1	7,4	16AIII	7,4 11,7
	10			10AII	480	24	11,5	10AII	11,5 7,1
								Итого 90,9	

Примечания:

- Изготовление каркасов производить с помощью контактной точечной сварки. Контроль - по ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.”
- Спецификация на каркасы KP8-KP21 дана на листе 15.

Шифр
ЧС-01-17
Выпуск 2

Лист

15

СИБ.№

Т-6383

Государственный СССР
Науч. Отк-2
Гл. инж.-пра
Рук. ГЗУИМ
С.П. инженер
Государственный
Запасной
Комиссия
Государственная
Контрольная
Служба
С.П. инженер
Год: 1966 г.

Чт. ПРОДАДАНИЙ
+
Москва 1966г.

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	н. поз.	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	вес кг
КР8	11		16AIII	6230	2	12,5	16AIII	12,5	19,8
	2		6AI	380	21	8,0	6AI	8,0	1,8
							Итого		21,6
КР9	12		22AIII	6230	2	12,5	22AIII	12,5	37,4
	5		8AI	380	21	8,0	8AI	8,0	3,2
							Итого		40,6
КР10	13		25AIII	6230	2	12,5	25AIII	12,5	48,2
	5		8AI	380	21	8,0	8AI	8,0	3,2
							Итого		51,4
КР11	14		18AIII	6230	3	18,7	18AIII	18,7	37,4
	6		6AI	480	20	9,6	6AI	9,6	2,1
							Итого		39,5
КР12	15		16AIII	5030	2	10,1	16AIII	10,1	16,0
	2		6AI	380	17	6,5	6AI	6,5	1,5
							Итого		17,5
КР13	16		18AIII	5030	2	10,1	18AIII	10,1	20,2
	2		6AI	380	17	6,5	6AI	6,5	1,5
							Итого		21,7

Марка изделия	н. поз.	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	вес кг
КР14	17		22AIII	5030	2	10,1	22AIII	10,1	30,2
	5		8AI	380	17	6,5	8AI	6,5	2,6
							Итого		32,8
КР15	18		25AIII	5030	2	10,1	25AIII	10,1	38,9
	5		8AI	380	17	6,5	8AI	6,5	2,6
							Итого		41,5
КР16	19		20AIII	5030	2	10,1	20AIII	10,1	25,0
	5		8AI	380	17	6,5	8AI	6,5	2,6
							Итого		27,6
КР17	20		16AIII	3830	2	7,7	16AIII	7,7	12,2
	2		6AI	380	13	5,0	6AI	5,0	1,1
							Итого		13,3
КР18	21		18AIII	3830	2	7,7	18AIII	7,7	15,4
	2		6AI	380	13	5,0	6AI	5,0	1,1
							Итого		16,5
КР19	22		20AIII	3830	2	7,7	20AIII	7,7	19,0
	5		8AI	380	13	5,0	8AI	5,0	2,0
							Итого		21,0

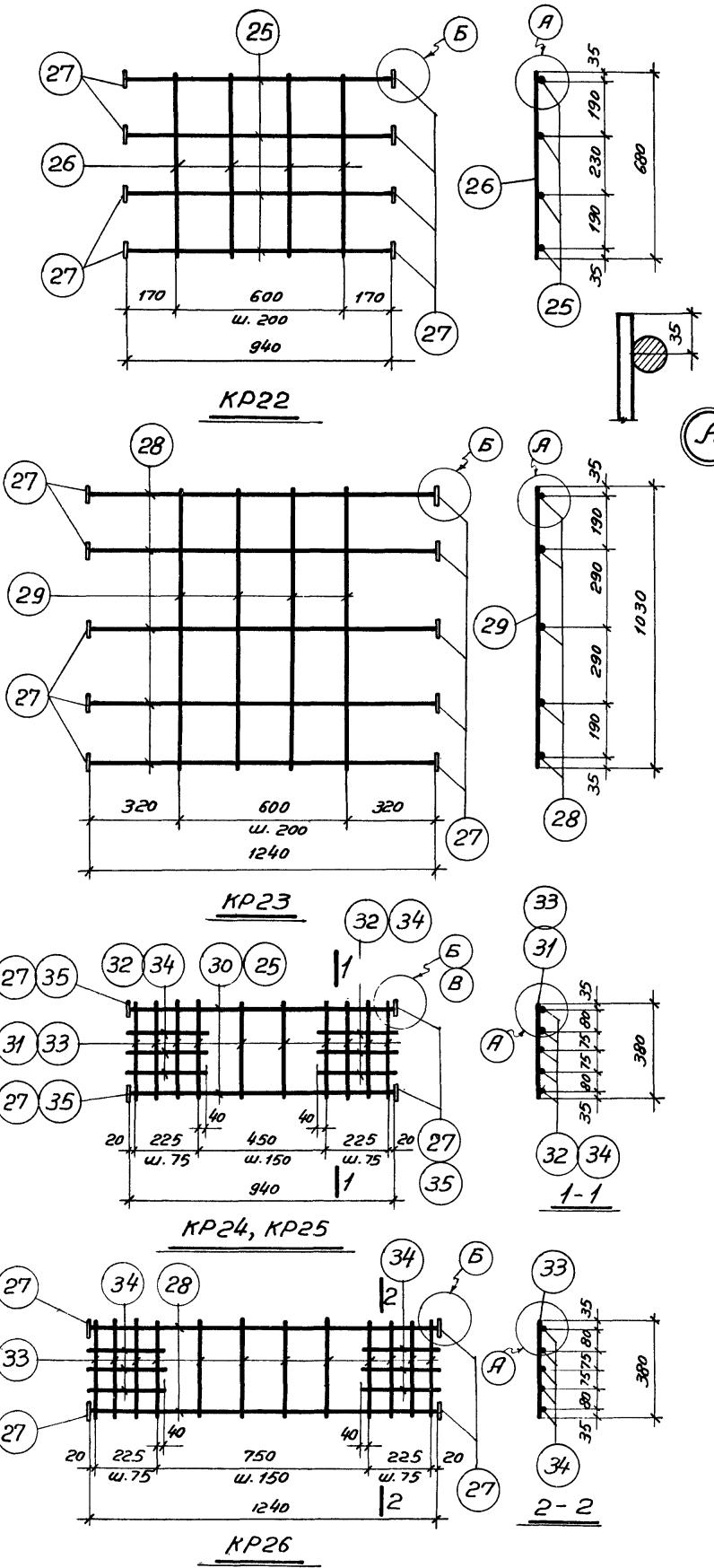
Марка изделия	н. поз.	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							φ или сечение мм	общая длина м	вес кг
КР20	23		16AIII	2630	2	5,3	16AIII	5,3	8,4
	2		6AI	380	9	3,4	6AI	3,4	0,8
							Итого		9,2
КР21	24		22AIII	2630	2	5,3	22AIII	5,3	15,8
	5		8AI	380	9	3,4	8AI	3,4	1,4
							Итого		17,2



Армирование колонн.
Спецификация и выборка стали
на КР8 - КР21

ЧС-01-17
Выпуск 2
Лист 15

P
1-17
CKC
m
S
No
381



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

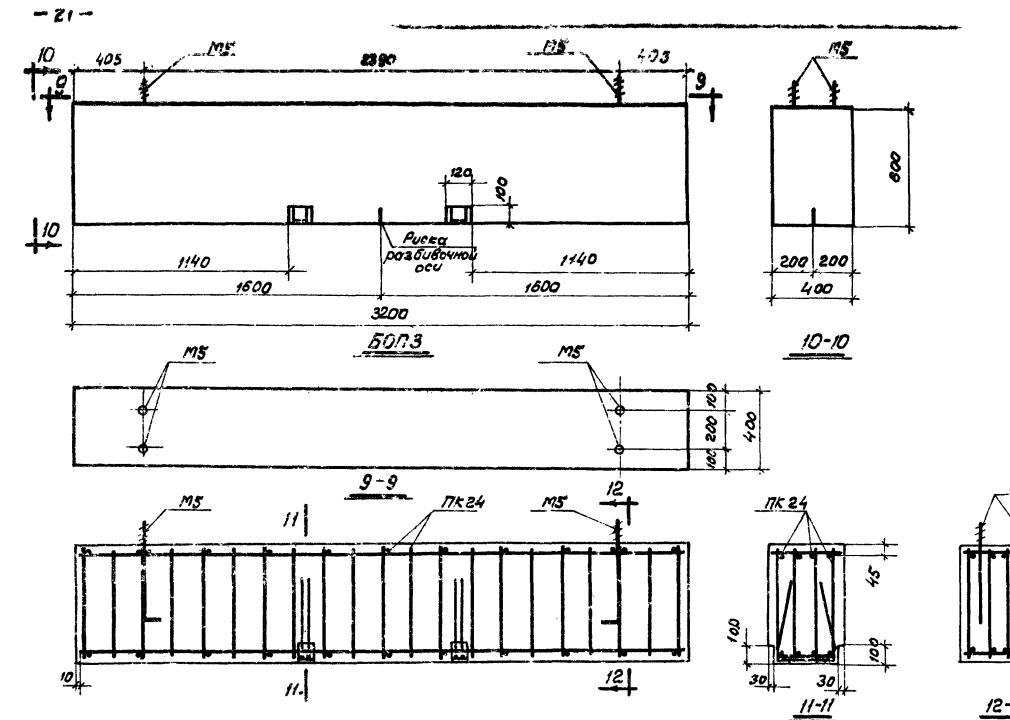
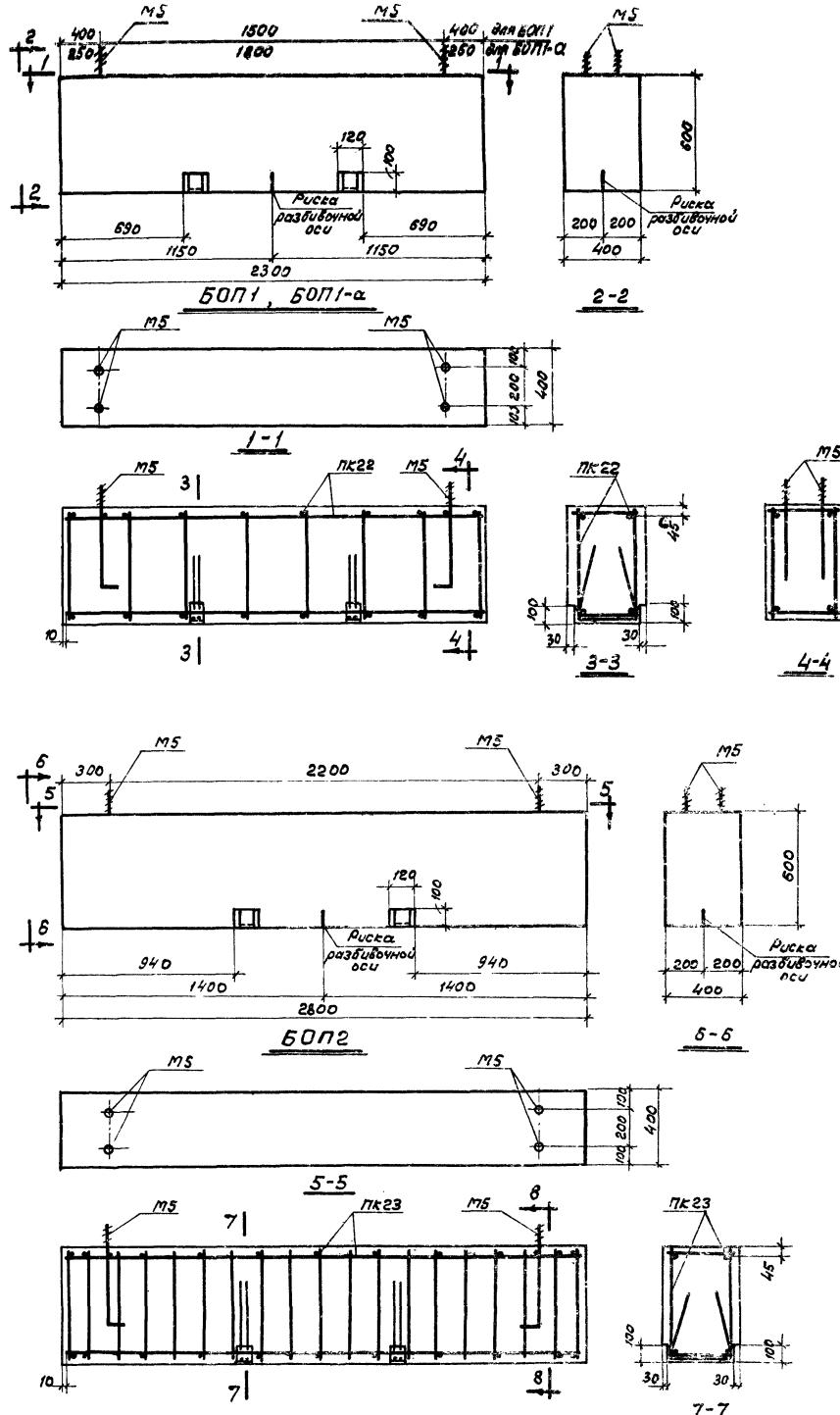
Примечания:

1. Изготовление каркасов производить с помощью контактной точечной сварки. Контроль - по ГОСТ 10922-64, Абратура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
 2. Приварку поз. 27 и 35 производить под слоем флюса в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57) МСПМХП-МСЭС).

Шифр
ИС-01-17
Выпуск 2
Лист
17
ЛНВ №8
Т-6385

Показатели
Годовая
потребность
бетономешалок
и бетонозаправок
для бетонных
фундаментов

Госстрой ССР
Ном. от №2
Гл. инж. по
изделиям
из бетона и
стеклоцементных
материалов
Министерство
труда ССР
1966 г.



Показатели на одну балку

Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона m^3	Расход стали кг
Б0П1, Б0П1-а	1,4	300	0,55	28,8
Б0П2	1,7	300	0,67	64,8
Б0П3	1,9	300	0,77	127,4

Спецификация марок орматурных изделий на одну балку

Марка балки	Марка изделия	Колич. шт.	№ листка
Б0П1	ПК22	1	18
Б0П1-а	М5	2	19
Б0П2	ПК23	1	18
	М5	2	19
Б0П3	ПК24	1	18
	М5	2	19

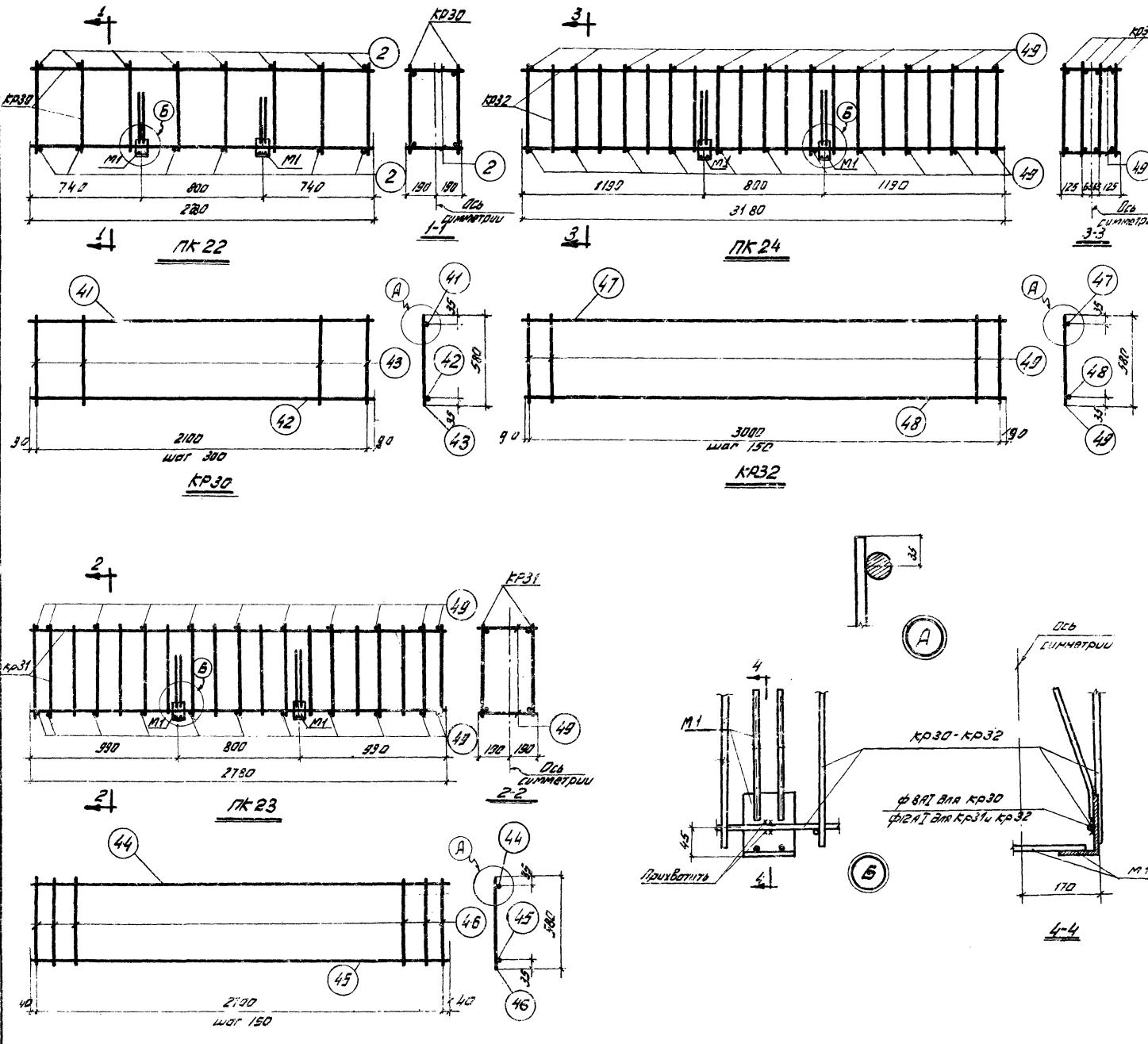


Балки Б0П1, Б0П1-а, Б0П2, Б0П3.
Опалубка и армирование. Показатели
расхода материалов

ИС-01-17
Выпуск 2
Лист 17

Спецификация марок армопутчоных изделий
и закладных деталей на один пристроительный каркас

Нарко предстрое- венного каркаса	Нарко изделия или закла- дные детали	Колич. шт.	№ листа
ПК 22	KP30	2	18
	M1	2	19
	2	14	18
ПК 23	KP31	2	18
	M1	2	19
	49	22	18
ПК 24	KP32	4	18
	M1	2	19
	49	22	18



Спецификация и выборка стали на одно
армопутчоное изделие

Марка изделия	Н поз	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- шт	Общая длина м	Выборка стали
KP30	41		16АИ	280	1	23	16АИ 23 3.6
	42		8АИ	280	1	23	8АИ 7.0 2.8
	43		8АИ	580	8	4.7	
KP31	44		22АИ	2780	1	2.8	22АИ 2.8 8.4
	45		12АИ	2780	1	2.8	12АИ 13.8 12.3
	46		12АИ	580	19	11.0	
KP32	47		25АИ	3180	1	3.2	25АИ 3.2 12.3
	48		12АИ	3850	1	3.2	12АИ 15.4 13.7
	49		12АИ	580	21	12.2	
Приемка изделия	2		6АИ	380	1	0.4	6АИ 0.4 0.1
	48		12АИ	380	1	0.4	12АИ 0.4 0.4

Пояснения:

- Пластиковые каркасы KP30-KP32 изготавливать при помощи контактной точечной сварки; поз. 2 и 49 приваривать к продольным стержням пластиковых каркасов электродуговыми клещами.
- Каркасы изготавливать в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
- Закладные детали М1 установить до приварки стержней поз. 2 и 49.

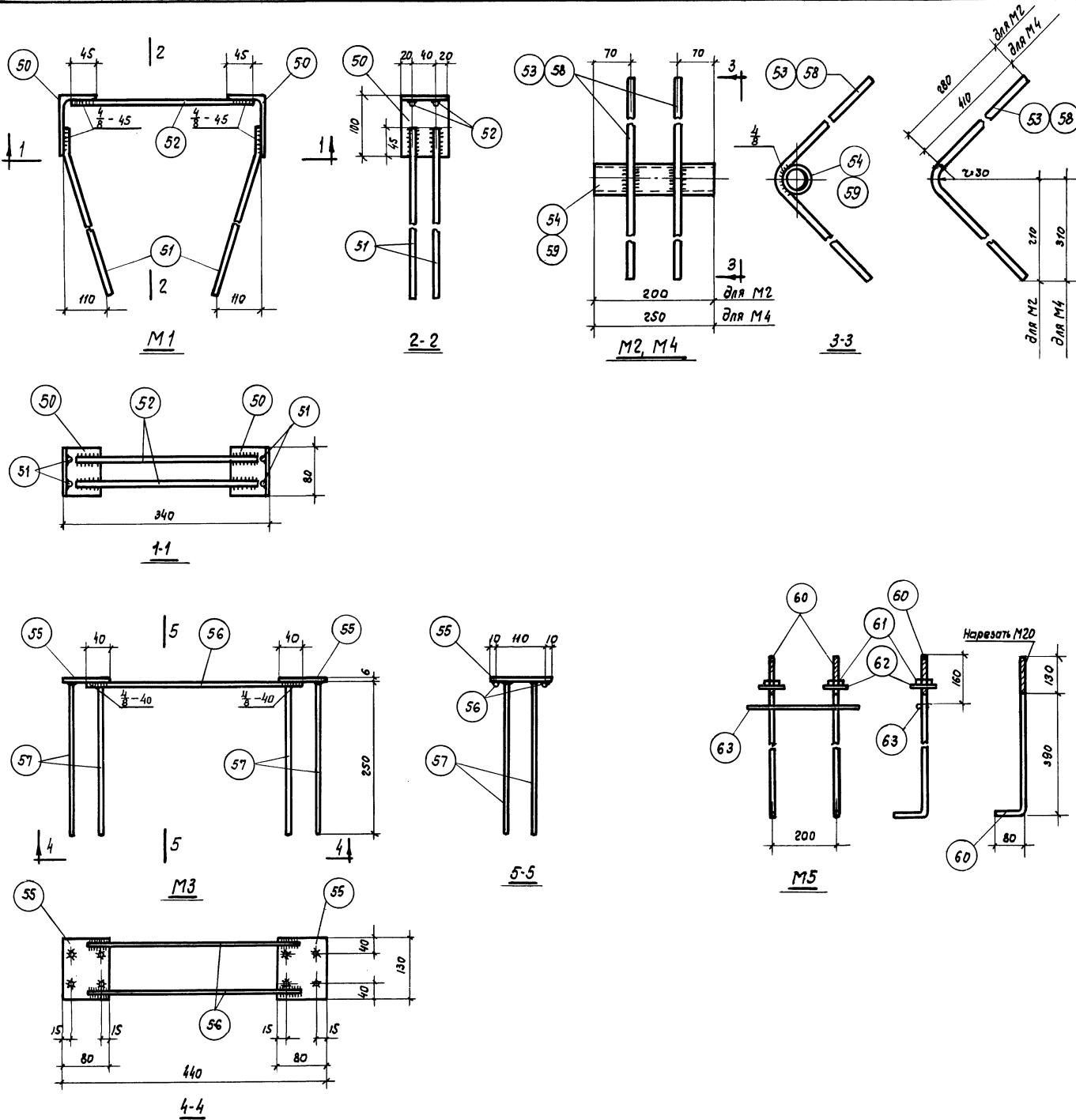
ТА
1966г.

Армирование блоков БОП1-БОП3 пристроительные и пластиковые каркасы. Спецификация марок армопутчоных изделий и закладных деталей на один пристроительный каркас. Спецификация и выборка стали на одно изделие

Ш-01-17
Выпуск 2
лист 18

Шифр
УС-01-17
 выпуск 2
Лист
19
Инв. №
- 6387

Государство СССР	Прибор DTR-2	Фирма "Луч" г. Краснодар Республика Краснодарский край	Изобретение ст. техник М. Поречин Сталинград обл.	Изобретение ст. техник М. Поречин Сталинград обл.	Изобретение ст. техник М. Поречин Сталинград обл.
Изобретатель	М. Поречин	М. Поречин	М. Поречин	М. Поречин	М. Поречин



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка заклад- ного элемента	Н из.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг			Примечания
					Одной позиции	Всех позиций	Запас- то	
M1	50	L 100x63x6	80	2	0,6	1,2		
	51	Ø 12A III	460	4	0,4	1,6		
		Ø 12A 60					3,4	
M2	52	Ø 12A II	305	2	0,3	0,6		
	53	Ø 12A III	620	2	0,6	1,2		см.чертеж
	54	Газ. тр. d=2"	200	1	1,0	1,0	2,2	
M3	55	-80x6	130	2	0,5	1,0		
	56	Ø 8A III	360	2	0,1	0,2		
	57	Ø 8A II	250	8	0,1	0,8	2,0	
M4	58	Ø 12A III	880	2	0,8	1,6		
	59	Газ. тр. d=2"	250	1	1,2	1,2		2,8 см.чертеж
M5	60	Ø 20A I	600	2	1,5	3,0		стм. чертеж
	61	Лента M20/0CT59/15-62	-	2	0,1	0,2		
	62	 Ø 60 x 6	60	2	0,2	0,4		
	63	Ø 12A I	380	1	0,3	0,3	3,9	

Примечания:

- При изготавлении закладных деталей руково́дствоватьсяся требованиями ГОСТ 10922-64, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
 - При изготавлении закладной детали М3 приварку стержней поз. 57 производить под слоем флюса, при изготавлении деталей М1, М2, М3, М4 поз. 51, 52, 53, 58, 56 приварить к поз. 50, 54, 59, 55 электродуговой сваркой электродами типа 350A. В детали М5 поз. 63 приварить к поз. 60 при помощи контактной точечной сварки.
 - Сварные соединения выполнять в соответствии с,, Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57 (МСПМКН-МСЭС)).

Выборка стали на один элемент, кг

Инф
с-01-17
выпуск 2
лист
20
Инв. №
-6388

Централизованная
учетно-расчетная
система РУР. Группы
КлеркоНоф
Сборочное
деление
Москва /966г./

Марка элемента	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 5781-61												Прокат Ст. 3 ГОСТ 380-60*							Всего					
	Периодического профиля, класс А-ПГ								Круглая, класс А-Г																
	Ф, мм		28	25	22	20	18	16	12	8	6	Итого	12	10	8	6	Итого	Профиль	δ=12	δ=10	δ=6	L100x3x6 ГОСТ 453-61 д-81	Болт М39 стальной	Итого	
КДП1-1	—	—	—	—	—	—	106,0	19,4	—	4,8	—	130,2	—	—	—	17,0	17,0	5,6	2,0	—	2,4	4,0	—	14,0	161,2
КДП1-2	—	—	—	—	—	119,2	12,0	22,8	—	7,2	—	161,2	—	—	—	17,0	17,0	5,6	3,0	—	2,4	4,0	—	15,0	193,2
КДП1-3	—	230,0	—	—	—	12,0	26,2	—	9,6	—	277,8	—	—	—	23,5	4,0	27,5	5,6	4,0	—	2,4	4,0	—	16,0	321,3
КДП1-4	—	230,0	—	—	—	12,0	26,2	—	9,6	—	277,8	—	—	—	23,5	4,0	27,5	5,6	4,0	—	2,4	4,0	—	16,0	321,3
КДП2-1	—	—	—	—	—	212,0	6,4	17,0	—	—	235,4	—	—	—	24,6	—	24,6	20,2	—	2,0	—	4,8	—	27,0	287,0
КДП2-2	—	—	—	147,2	—	126,0	6,4	22,0	—	—	301,6	—	—	—	28,3	8,3	36,6	22,4	—	2,0	—	4,8	—	29,2	367,4
КДП2-3	—	230,0	—	—	—	118,0	6,4	17,0	—	—	371,4	—	—	—	28,3	8,3	36,6	20,2	—	2,0	—	4,8	—	27,0	435,0
КДП2-4	288,4	—	—	—	—	134,0	6,4	27,0	—	—	455,8	—	—	44,4	—	8,3	52,7	24,6	—	2,0	—	4,8	—	31,4	539,9
КДП3-1	—	—	—	—	—	91,2	19,4	—	7,2	—	117,8	—	—	—	14,5	—	14,5	5,6	3,0	—	2,4	4,0	—	15,0	148,3
КДП3-2	—	—	149,6	—	—	30,0	9,2	13,2	—	—	202,0	—	—	—	20,0	3,2	23,2	12,2	—	—	2,4	4,0	—	18,6	243,8
КДП3-3	—	192,8	—	—	—	36,0	9,2	17,6	—	—	255,6	—	—	—	20,0	3,2	23,2	14,4	—	—	2,4	4,0	—	20,8	299,6
КДП4-1	—	—	—	—	—	149,6	71,2	6,4	22,0	—	249,2	—	—	—	20,4	—	20,4	22,4	—	2,0	—	4,8	—	29,2	298,8
КДП5-1	—	—	—	—	—	76,0	19,4	—	4,8	—	100,2	—	—	—	12,4	—	12,4	5,6	2,0	—	2,4	4,0	—	14,0	126,6
КДП5-2	—	—	—	—	—	80,8	24,0	9,2	4,4	—	118,4	—	—	—	12,4	—	12,4	7,8	—	—	2,4	4,0	—	14,2	145,0
КДП5-3	—	—	120,8	—	—	27,0	9,2	6,6	—	—	163,6	—	—	—	15,8	3,3	19,1	8,9	—	—	2,4	4,0	—	15,3	198,0
КДП5-4	—	155,6	—	—	—	27,0	9,2	6,6	—	—	198,4	—	—	—	15,8	3,3	19,1	8,9	—	—	2,4	4,0	—	15,3	232,8
КДП5-5	—	—	—	100,0	—	30,0	9,2	8,8	—	—	148,0	—	—	—	15,8	3,3	19,1	10,0	—	—	2,4	4,0	—	16,4	183,5
КДП6-1	—	—	—	—	—	66,8	9,2	4,4	—	—	80,4	—	—	—	9,2	—	9,2	7,8	—	—	2,4	4,0	—	14,2	103,8
КДП6-2	—	—	—	—	—	61,6	12,0	14,3	—	3,6	91,5	—	—	—	9,2	—	9,2	5,6	1,5	—	2,4	4,0	—	13,5	114,2
КДП6-3	—	—	—	—	—	76,0	—	21,0	9,2	6,6	—	112,8	—	—	12,0	2,6	14,6	8,9	—	—	2,4	4,0	—	15,3	142,7
КДП7-1	—	—	—	—	—	45,6	9,2	—	—	—	54,8	—	—	—	6,6	—	6,6	5,6	—	—	2,4	4,0	—	12,0	73,4
КДП7-2	—	—	63,2	—	—	12,0	9,2	—	—	—	84,4	—	—	—	8,2	1,9	10,1	5,6	—	—	2,4	4,0	—	12,0	106,5
БОП1	—	—	—	—	—	7,2	4,4	—	—	—	11,6	—	0,6	—	5,6	1,4	7,6	—	—	0,8	2,4	—	6,4	9,6	28,8
БОП1-α	—	—	—	—	—	7,2	4,4	—	—	—	11,6	—	0,6	—	5,6	1,4	7,6	—	—	0,8	2,4	—	6,4	9,6	28,8
БОП2	—	—	16,8	—	—	—	4,4	—	—	—	21,2	—	34,0	—	—	—	34,0	—	—	0,8	2,4	—	6,4	9,6	64,8
БОП3	—	49,2	—	—	—	—	4,4	—	—	—	53,6	—	64,2	—	—	—	64,2	—	—	0,8	2,4	—	6,4	9,6	127,4

ТА
1966г.

Армирование колонн и балок.
Выборка стали на один элемент

ис-01-17
выпуск 2
лист 20

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
УПРАВЛЕНИЯ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В
Сдано в печать 161 1968 года
Заказ № 148 Тираж 1000 экз.
Цена 1р 56к