

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

В ы п у с к 2  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

9241-02

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

Лд. инж. ЦНИИЗ	Се
Гл. конструктор	д.с.
Научальник ОТК-2	МАН
Гл. инж. проекта	Запа
Рук. группы	Класс

9241-02 2

Листы Стр.

Листы Стр.

Пояснительная записка

1. Общая часть . . . . .	3
2. Конструкция колонн и балок . . . . .	3
3. Технические требования к изготовлению и приемке . . . . .	3

Чертежи

Колонны КДП1-1÷КДП1-4. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	1	5
Колонны КДП2-1÷КДП2-4. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	2	6
Колонны КДП3-1÷КДП3-3. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	3	7
Колонны КДП4-1. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	4	8
Колонны КДП5-1÷КДП5-5. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	5	9
Колонны КДП6-1÷КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .	6	10
Узлы 1-6 . . . . .	7	11
Узлы 7-10 . . . . .	8	12
Узлы 11-15 . . . . .	9	13
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 . . . . .	10	14
Армирование колонн КДП2-1÷КДП2-4. Пространственные каркасы ПК4-ПК7. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас . . . . .	11	15

Армирование колонн КДП3-1÷КДП3-3, КДП4-1. Пространственные каркасы ПК8-ПК11. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас . . . . .

Армирование колонн КДП6-1÷КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Пространственные каркасы ПК17-ПК21. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас . . . . .

Армирование колонн. Каркасы КР1-КР21. Спецификация и выборка стали на КР1-КР7 . . . . .

Армирование колонн. Спецификация и выборка стали на КР8-КР21 . . . . .

Армирование колонн. Каркасы КР22-КР29. Спецификация и выборка стали на КР22-КР29 . . . . .

Балки БОП1, БОП1а, БОП2, БОП3. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов . . . . .

Армирование балок БОП1-БОП3. Пространственные и плоские каркасы. Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие . . . . .

Закладные детали М1-М5 . . . . .

Армирование колонн и балок. Выборка стали на один элемент . . . . .

ТА  
1968

Содержание

ИС-01-17  
Выпуск 2

9241-02 3

ИЗДАНИЕ  
1968 г.  
И. А. ИМ. ПР.  
И. А. ИМ. ПР.

## 1. Общая часть

1.1. Выпуск 2 серии ИС-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 1000х400 и 1300х500 мм при ветвях сечением соответственно 200х400 и 250х500 мм.

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

Балки приняты прямоугольного сечения с размерами 600х400 мм.

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

2.3. Колонны и балки армируются пространственными каркасами, собираемыми из плоских каркасов, отдельных стержней и закладных деталей с применением контактной точечной сварки и вязки 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 1.

2.5. Закладные детали в колоннах и балках для соединения балок с колоннами (М1 и М3) запроектированы из прокатной стали: сталь угловая неравнобокая по ГОСТ 8510-57 и сталь толстолистовая по ГОСТ 5581-57; в отверстиях для подвеса колонн устанавливаются закладные детали М2 и М4 из трубок стальных газопроводных по ГОСТ 3252-62; 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 ВСт 3кп 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 1963 г.

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 изготовлению 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-В. 5-62 „Железобетонные изделия. Общие указания“;

СНиП 1-В. 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 / МСПМХП-МСЭС);

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

Стальные детали изготавливаются в соответствии с главой СНиП III-В. 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 выетки вкладышей при распалубке, стенки вкладышей должны иметь уклон  $\frac{1}{15} - \frac{1}{20}$ ; 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 крепятся к арматуре каркасов вязальной проволокой; окончательная фиксация закладных деталей производится при установке пространственного каркаса колонны в опалубку;

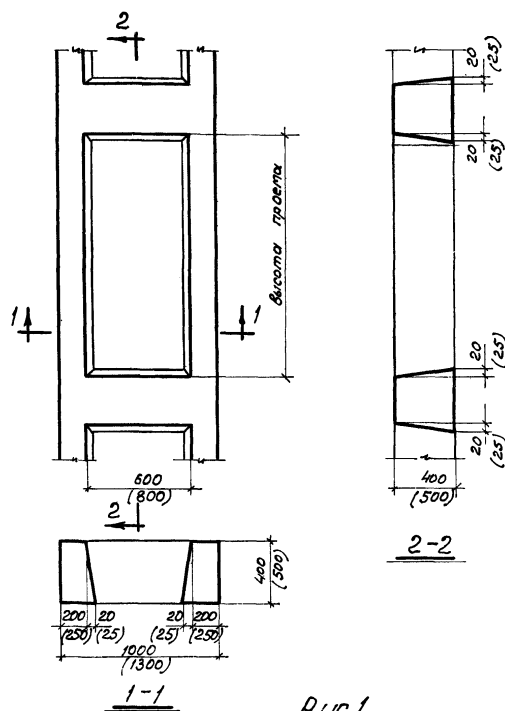
ТА  
1966

Пояснительная записка

ИС-01-17  
выпуск 2

9241-02 4

д) пространственные каркасы ветвей и перемычек объединяются в общий пространственный каркас колонны путем перевязки всех пересечений продольной арматуры ветвей и перемычек вязальной проволокой.



3.4. Сборка пространственных каркасов балок осуществляется в следующей последовательности:

а) плоские каркасы объединяются 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 вязальной 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-В.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 несмываемой краской.

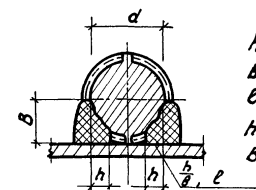
3.9. Подъем колонн предусматривается путем захвата за строповочные приспособления, пропускаемые через специальные отверстия, находящиеся в теле колонны.

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-В.5-62, а также пп. 3.1-3.8 пояснительной записки.

#### Условные обозначения сварных швов

----- - заводской шов



$h$  - высота шва

$b$  - ширина шва

$l$  - длина шва

$h = 0,25d$

$b = 0,50d$

ТА  
1966

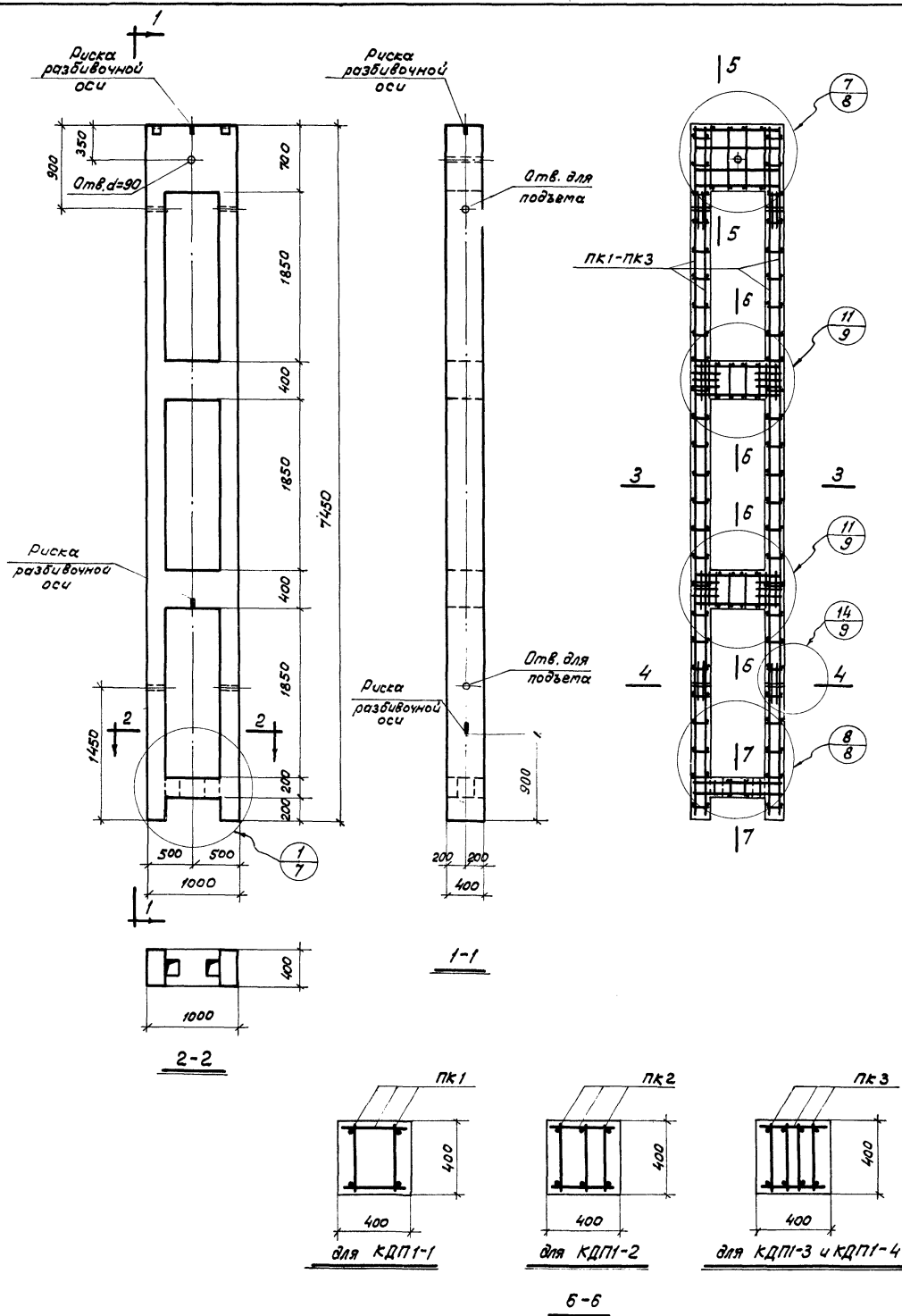
Пояснительная записка

УС-01-17  
выпуск 2

9241-02 5

Гострой СССР	Нач. отк-2	Фамилия	Минч	Инженер	Восади	Дозадина
Гл. инж. пр-ва	А. А.	Золотов	Ст. техник	Александр	Медведева	
Рук. группы	Александр	Клебанов	Проверки	Проверки	Проверки	
Ст. инженер	Минч	Скворцов				

Москва 1966г.



Показатели на одну колонну

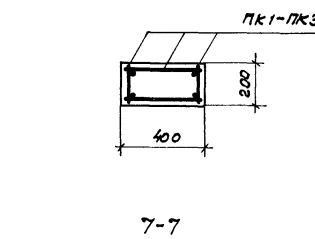
Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
КДП1-1	4,2	300	1,66	161,2
КДП1-2	4,2	300	1,66	193,2
КДП1-3	4,2	300	1,66	321,3
КДП1-4	4,2	400	1,66	321,3

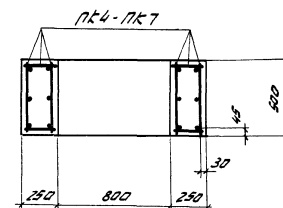
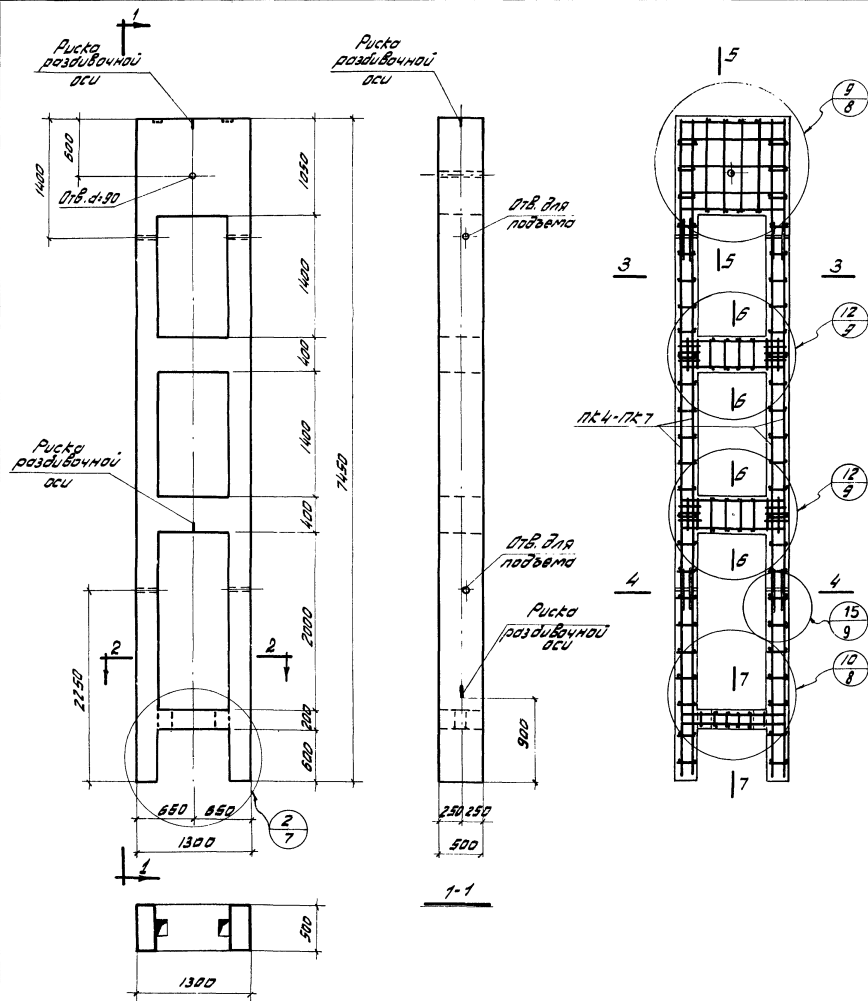
Спецификация марок арматурных  
изделий на одну колонну

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

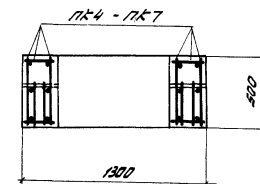
Примечание.

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

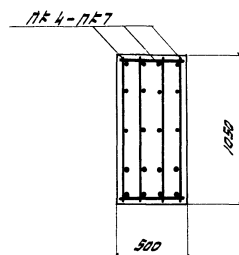




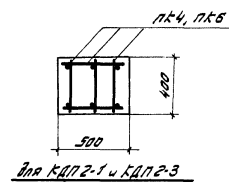
3-3



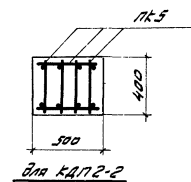
4-4



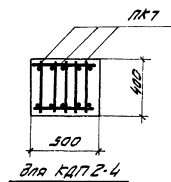
5-5



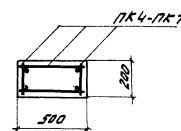
для КДП2-1 и КДП2-3



для КДП2-2



для КДП2-4



7-7

## Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КДП2-1	7,0	300	2,78	287,0
КДП2-2	7,0	300	2,78	367,4
КДП2-3	7,0	300	2,78	435,0
КДП2-4	7,0	300	2,78	539,9

## Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	кол-во шт.	№ листа
КДП2-1	ПК4	1	11
КДП2-2	ПК5	1	
КДП2-3	ПК6	1	
КДП2-4	ПК7	1	

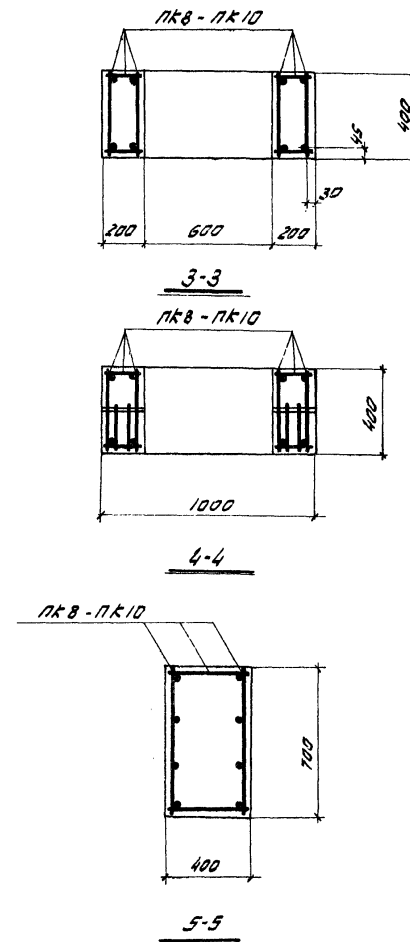
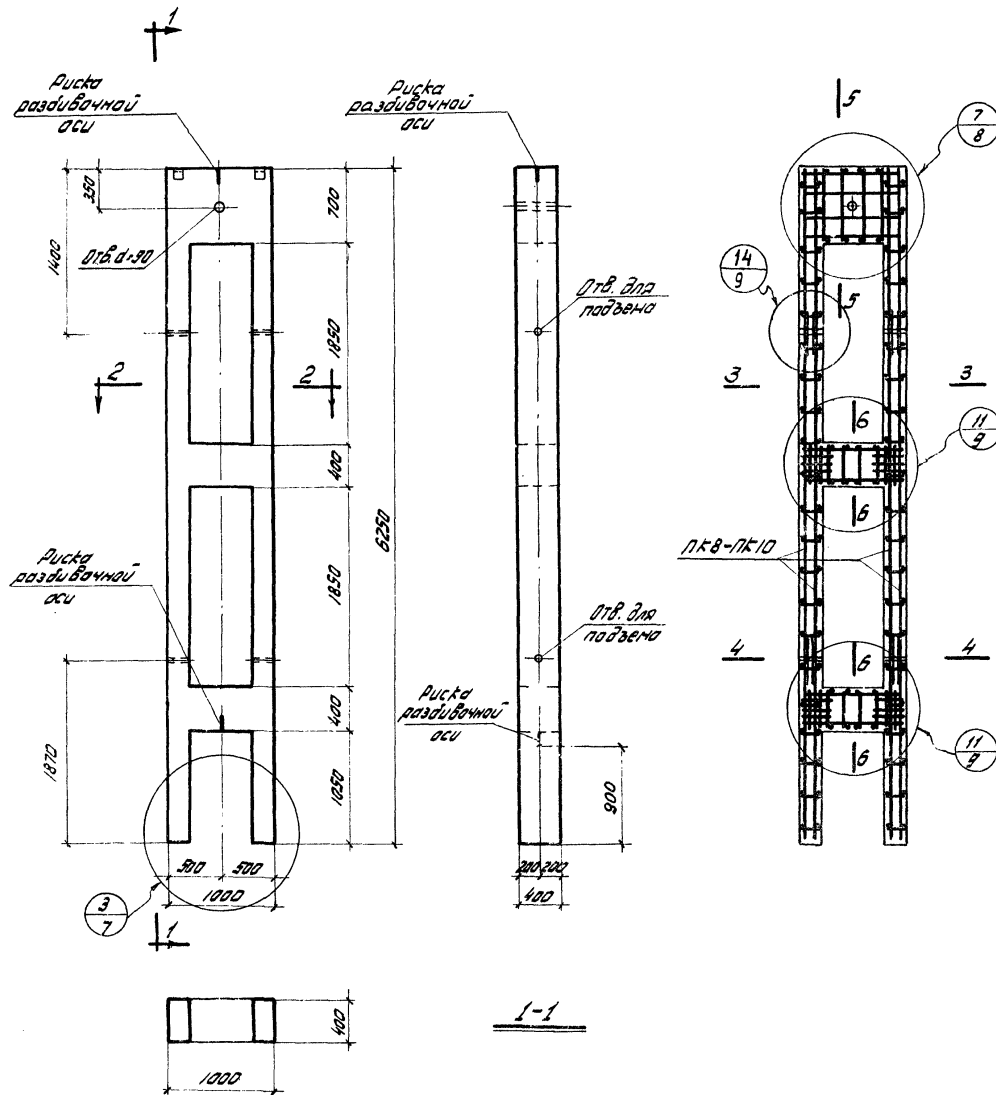
## Примечание.

В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического уклона стенок вкладышей (см. пояснительные записки, п.3.3).

ТА  
1966г.

Колонны КДП2-1 ÷ КДП2-4.  
Уплываю и армирование.  
Показатели расхода материалов

ДС-01-17  
Выпуск 2  
Лист 2



Показатели на одну колонну

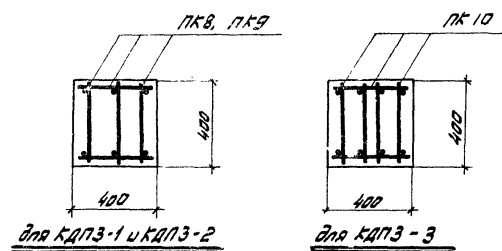
Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
КДПЗ-1	3,5	300	1,41	148,3
КДПЗ-2	3,5	300	1,41	243,8
КДПЗ-3	3,5	400	1,41	299,6

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

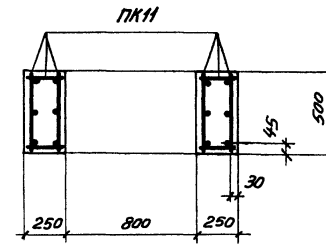
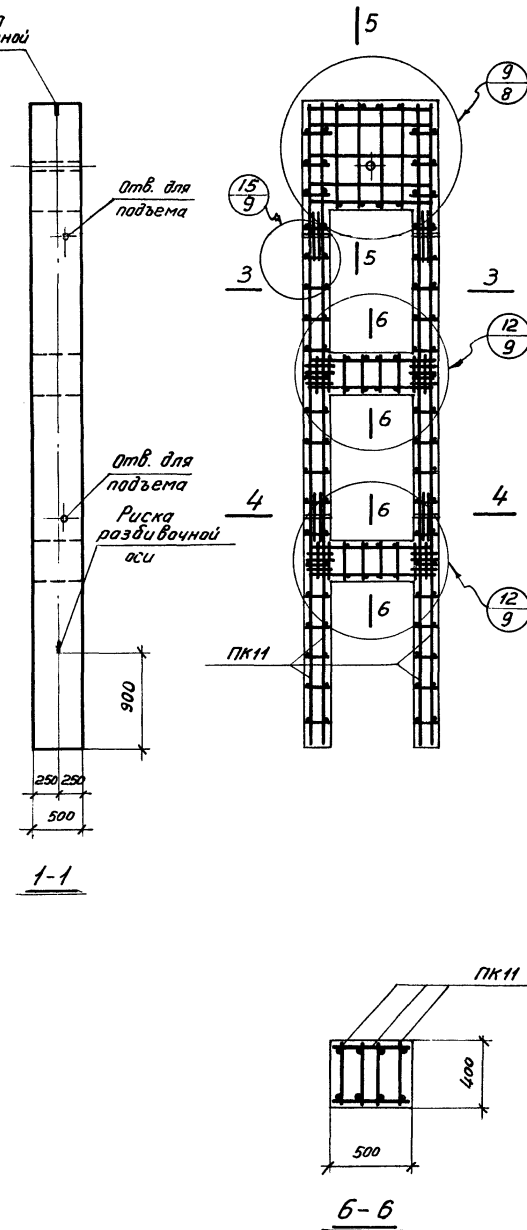
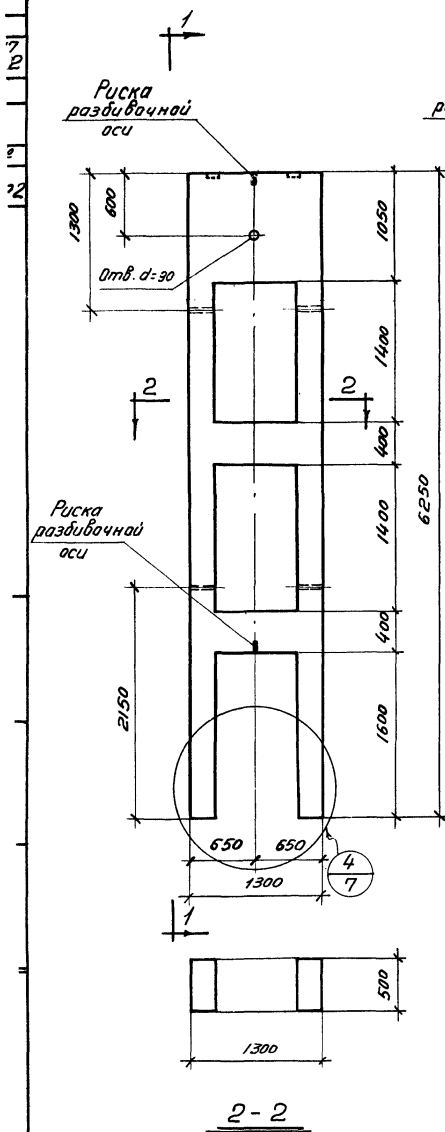
Марка колонны	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
КДПЗ-1	ПК8	1	12
КДПЗ-2	ПК9	1	
КДПЗ-3	ПК10	1	

Примечание.

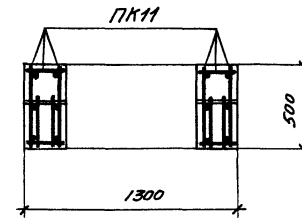
В расходе материалов на колонну учтен дополнительный расход бетона за счет технологического уклона стенок вкладышей (см. пояснительную записку, п. 3.2).



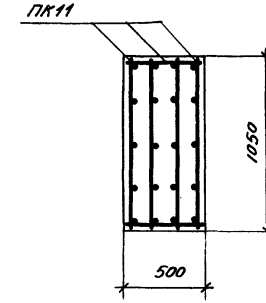




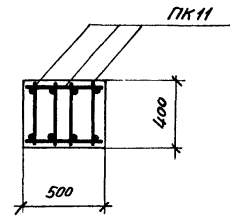
3-3



4-4



5-5



6-6

Показатели на одну колонну

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

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

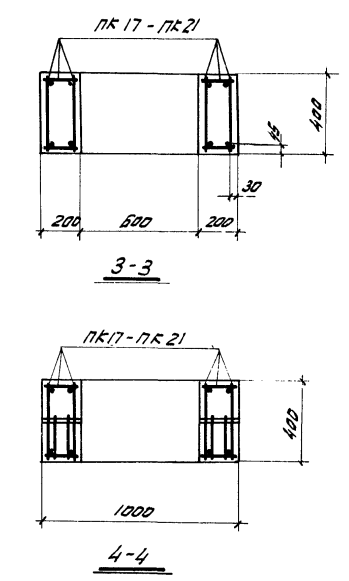
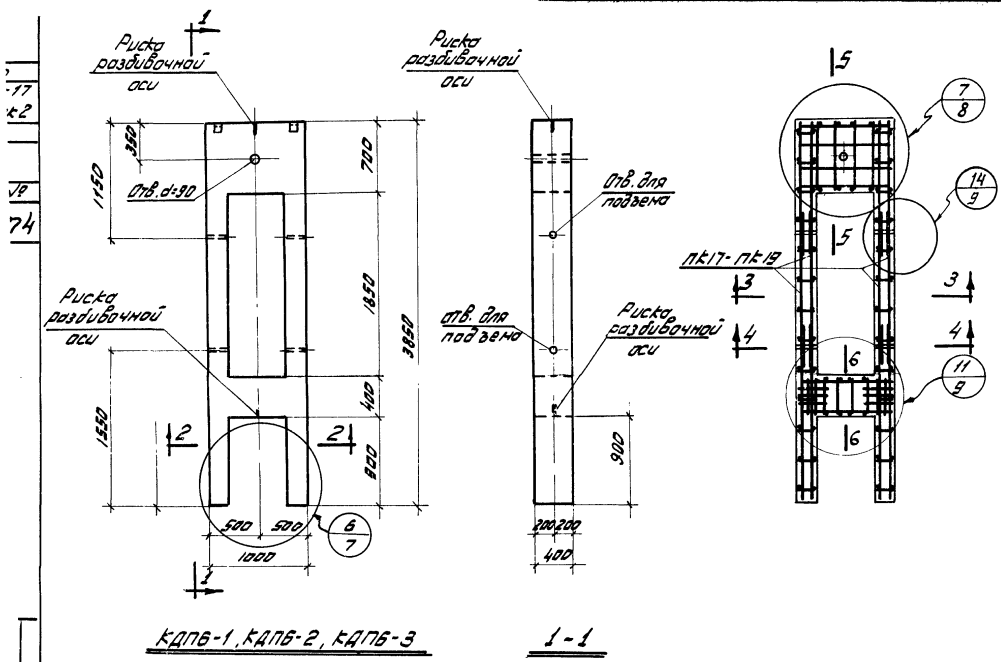
Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КДП4-1	ПК11	1	12

Примечание.

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

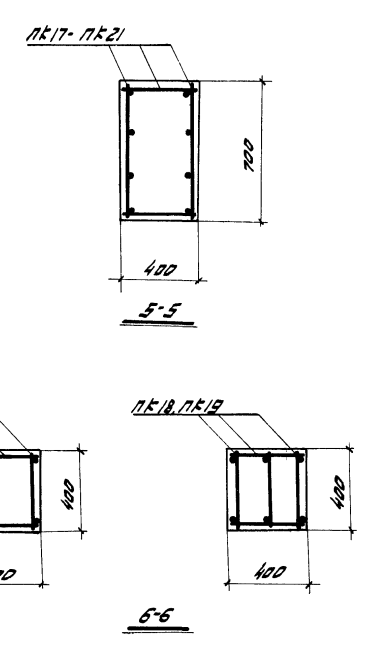
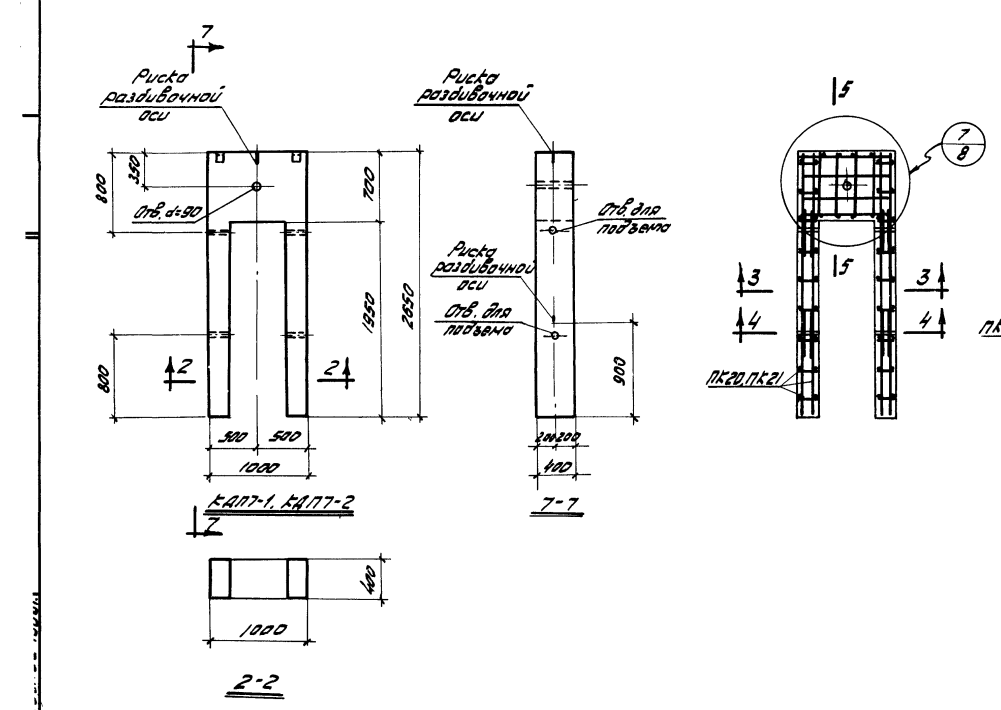
ТА 1965г.	Колонна КДП4-1. Опалубка и армирование. Показатели расхода материалов	ЦС-01-17 Выпуск 2
		Лист 4

9241-02 10



Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КДПБ-1	2,3	300	0,91	103,8
КДПБ-2	2,3	300	0,91	114,2
КДПБ-3	2,3	300	0,91	142,7
КДПТ-1	1,6	300	0,62	73,4
КДПТ-2	1,6	300	0,62	106,5



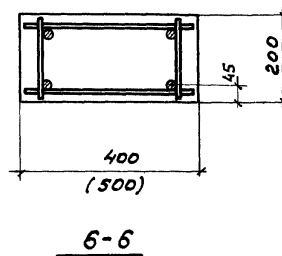
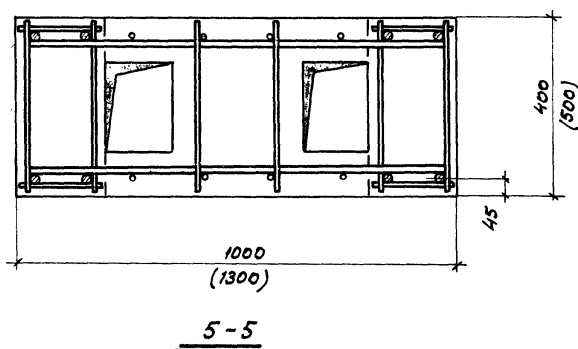
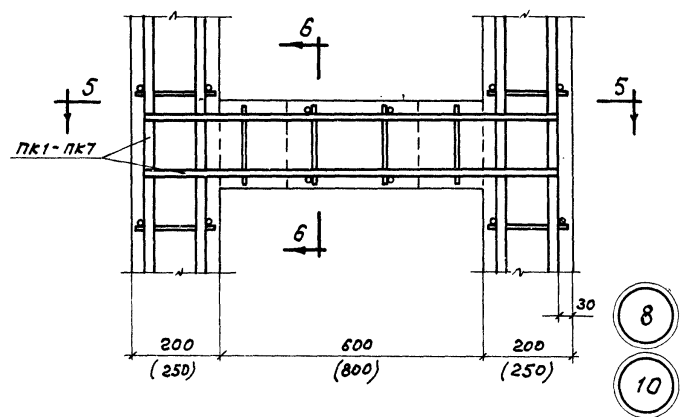
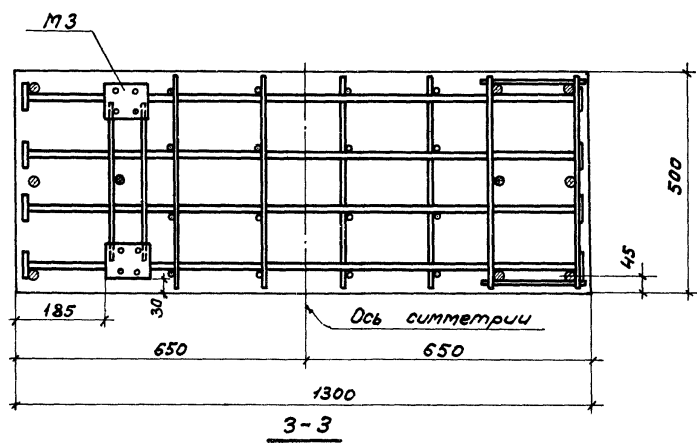
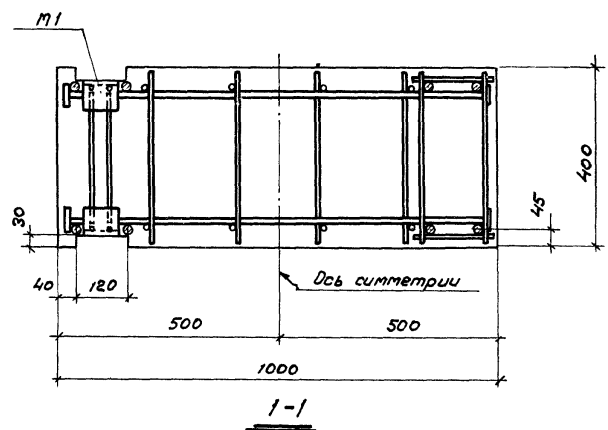
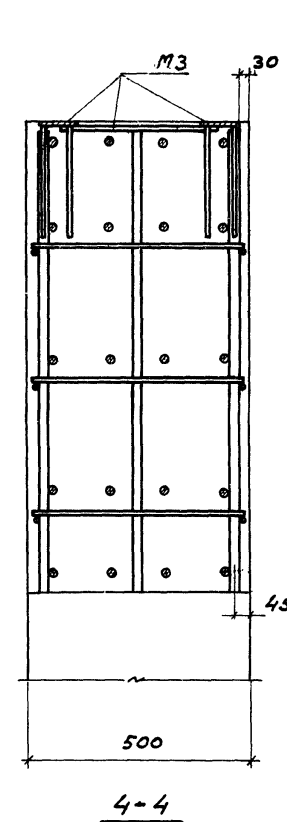
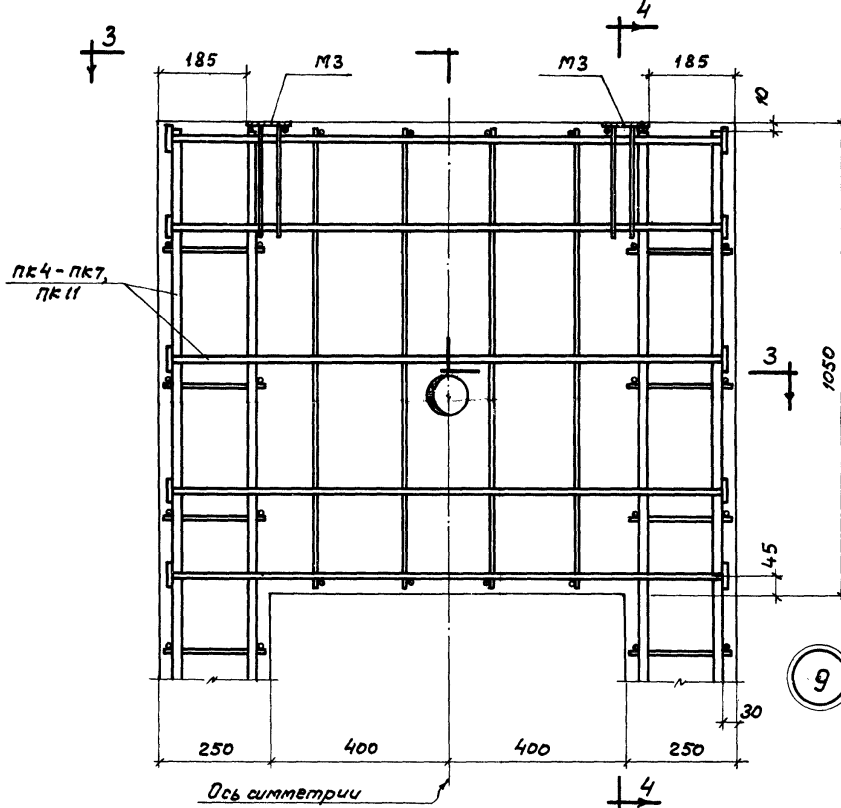
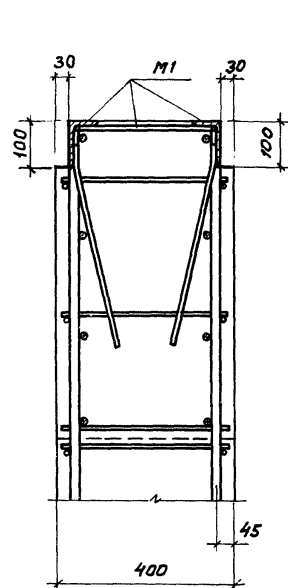
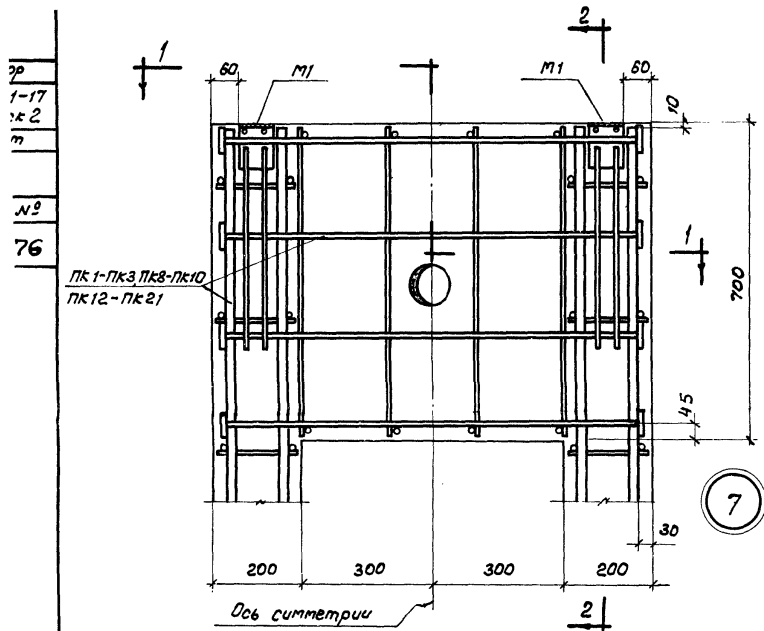
Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол-в шт.	№ листа
КДПБ-1	ПК17	1	13
КДПБ-2	ПК18	1	
КДПБ-3	ПК19	1	
КДПТ-1	ПК20	1	
КДПТ-2	ПК21	1	

Примечание.

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





Примечание.

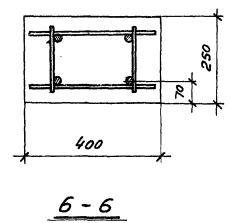
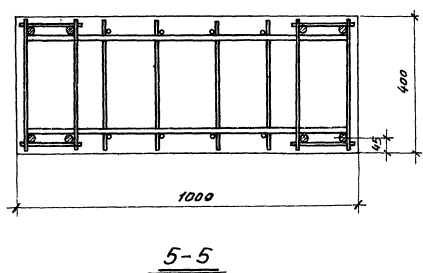
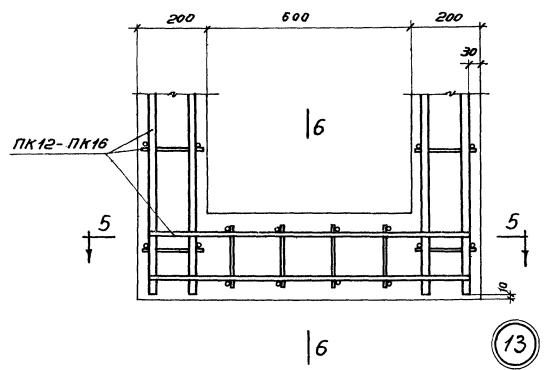
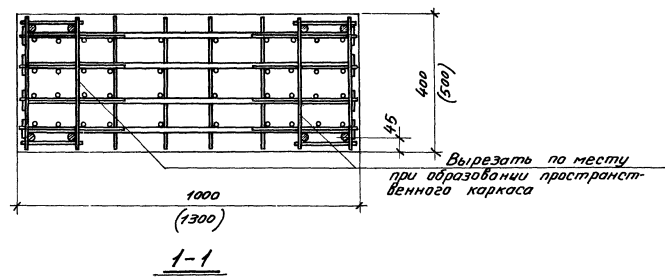
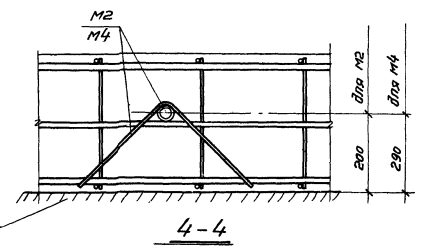
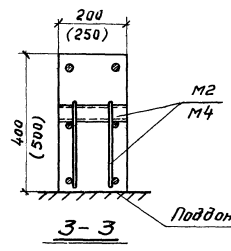
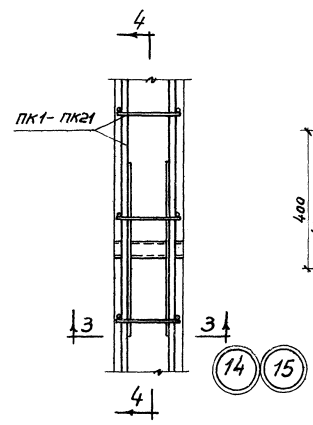
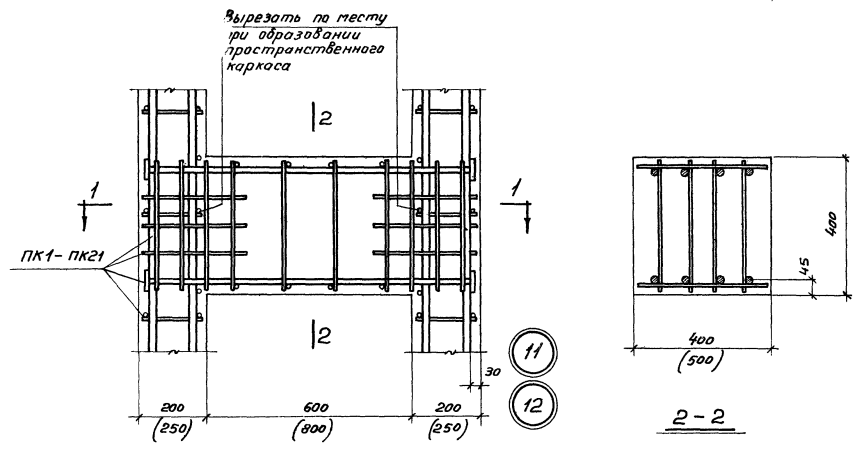
Размеры в скобках даны для узла 10.

ТА  
1966г.

Узлы 7-10

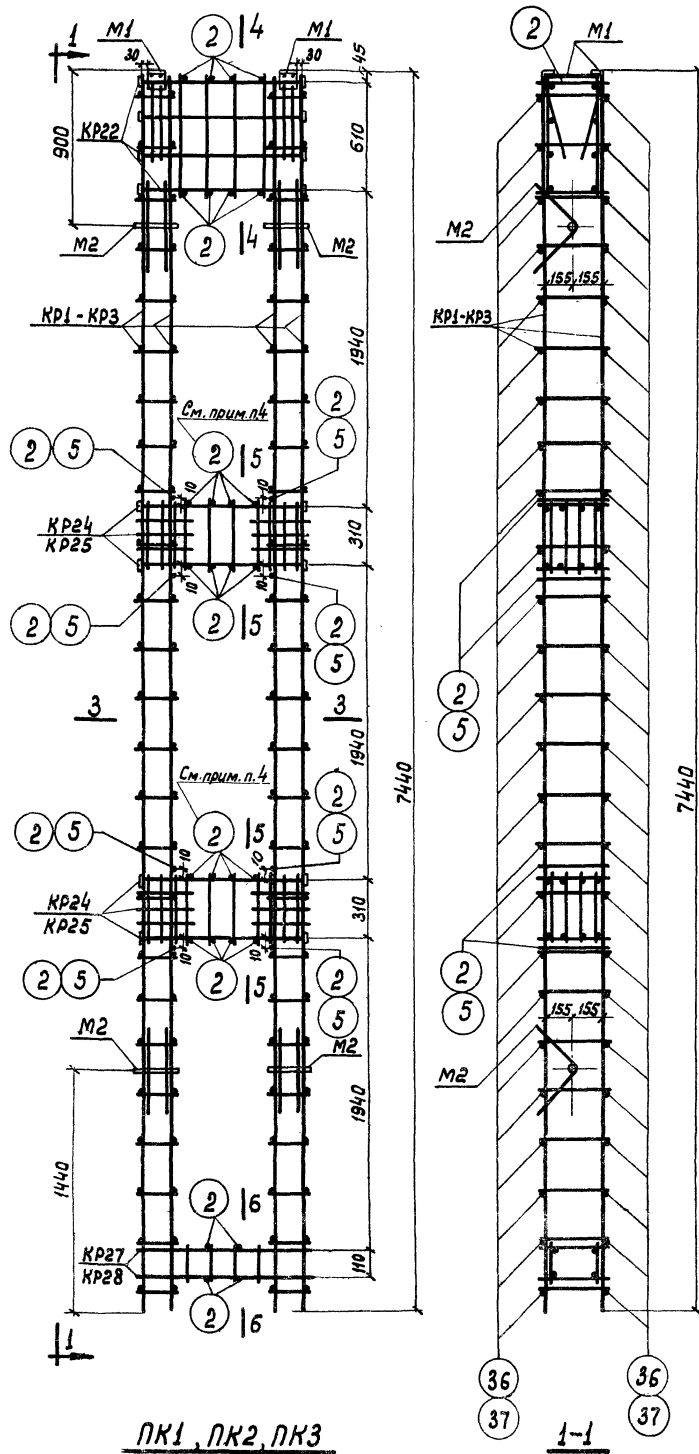
УС-01-17  
Выпуск 2  
Лист 8

9241-02 13

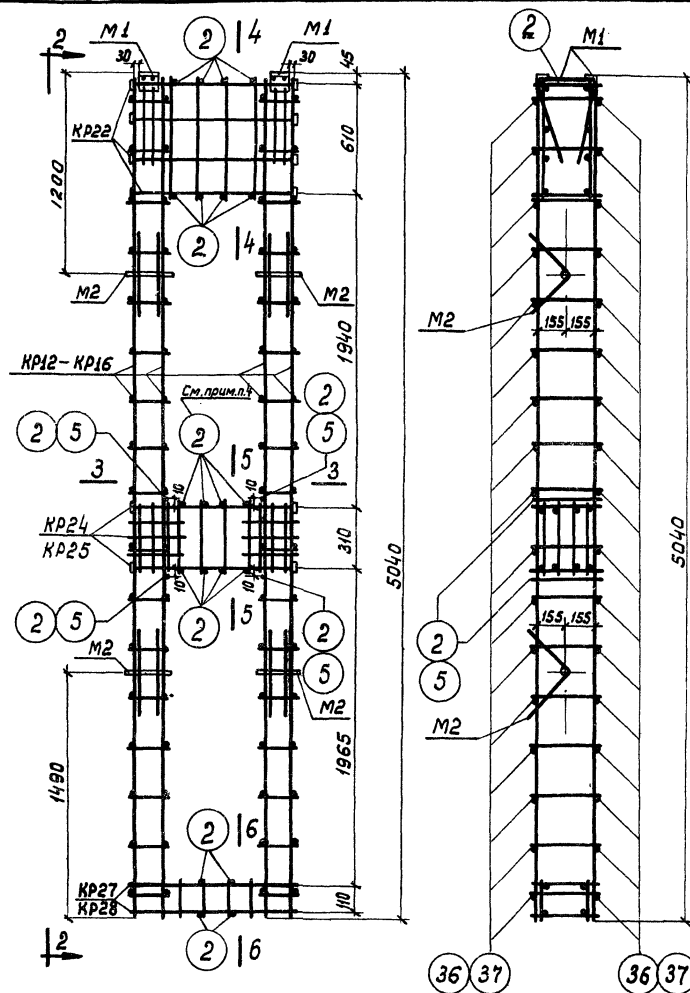


Примечание.

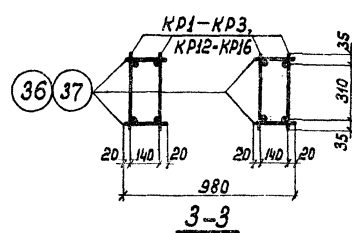
Размеры в скобках даны для узла 12, 15.



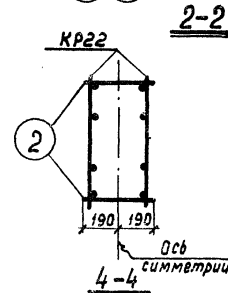
ПК1, ПК2, ПК3



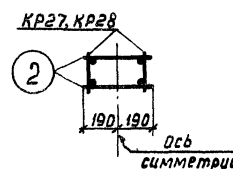
PK12, PK13, PK14, PK15, PK16



3-3



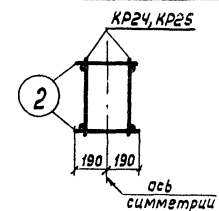
4-4  $\frac{U_{CO}}{\text{симметрич}}$



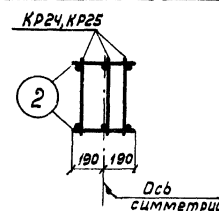
6-6

Спецификация марок арматурных изделий 14  
и закладных деталей на пространственный каркас

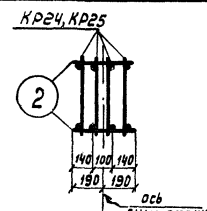
Марка простран- ственного каркаса	Марка изделия или закла- ного элемен- та и № поз.	Колич. шт.	№ листа	Марка простран- ственного каркаса	Марка изделия или закла- ного элемен- та и № поз.	Колич. шт.	№ листа
ПК1	KP1	4	14	ПК13	KP13	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	4	16		KP25	2	16
	KP27	2			KP28	2	
	M1	2	19		M1	2	19
	M2	4			M2	4	
	2	36	15		2	24	
	36	100			36	68	16
ПК2	KP2	4	14	ПК14	KP14	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	6	16		KP25	3	16
	KP27	2			KP28	2	
	M1	2	19		M1	2	19
	M2	4			M2	4	
	2	36	16		2	20	
	36	100			5	4	16
ПК3	KP3	4	14	ПК15	KP15	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	8	16		KP25	3	16
	KP27	2			KP28	2	
	M1	2	19		M1	2	19
	M2	4			M2	4	
	2	28	16		2	20	
	5	8			5	4	16
ПК12	KP12	4	14	ПК16	KP16	4	14
	KP22	2			KP22	2	
	KP24	4	16		KP25	4	16
	KP27	2			KP28	2	
	M1	2	19		M1	2	19
	M2	4			M2	4	
	2	24	16		2	20	
	36	68			5	4	16



для ПК1, ПК13



для ПК2, ПК14, ПК15



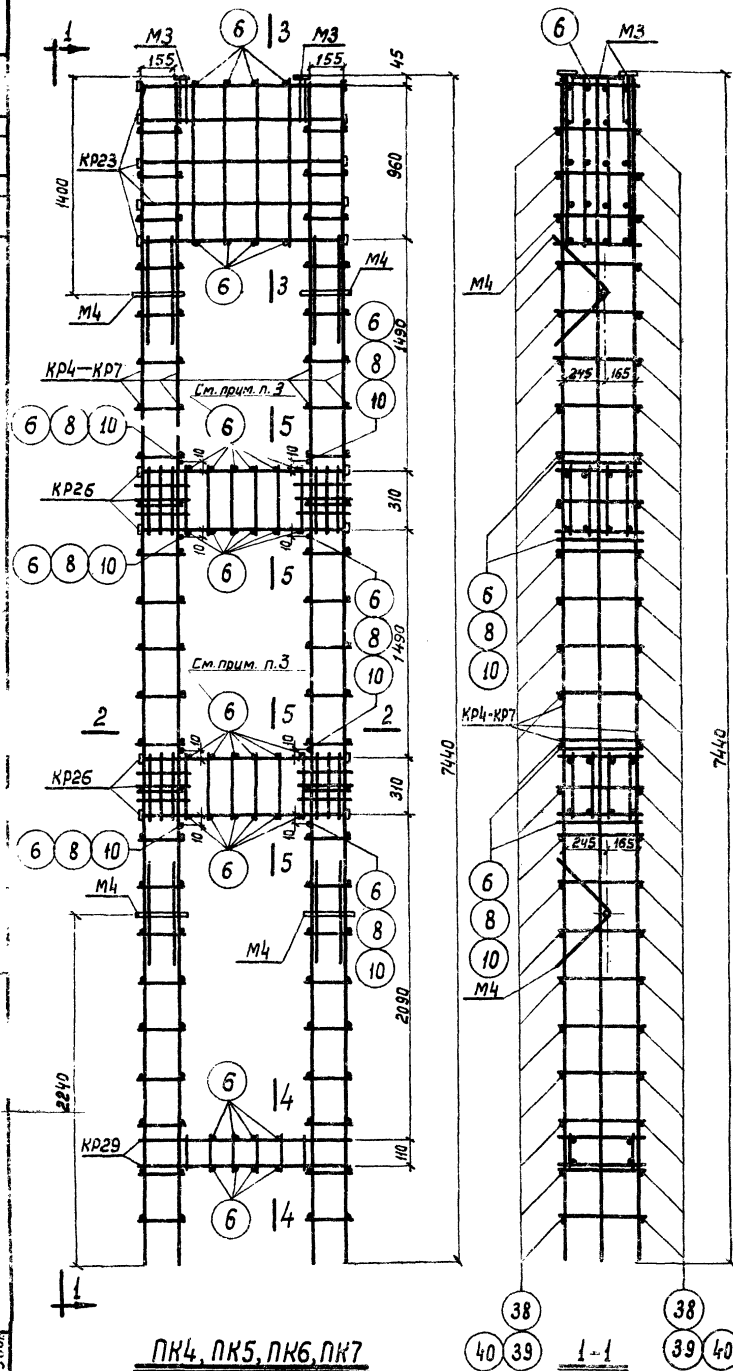
для ПКЗ, ПК12, ПК16

Примечания:

1. Закладные детали М1 установить до приварки поз.2 к каркасу КР22.
2. Закладные детали М2 установить до приварки поз.36и37 к каркасам КР1-КР3, КР12-КР16.
3. Поперечные стержни каркасов ветвей КР1-КР3, КР12-КР16 в местах пересечения с каркасами перемычек КР24 и КР25 вырезать по месту.
4. Приварку поз.2 к каркасам перемычек выполнять после приварки к каркасам ветвей поз.2 и 5.
5. Поз.2,3,36 и 37 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей. Контроль по пост 10922-61, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
6. Все пересечения продольных арматур ветвей с перемычек резать безалмазными проволочными

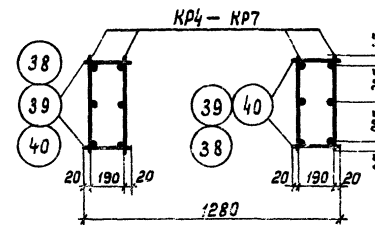
ТА 1966г.	Армирование колонн КДН1-1÷КДН1-4, КДН5-1÷КДН5-5. Пространственные каркасы ПК1÷ПК3 ПК2÷ПК6 Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас	ИС-01-17
		Выпуск 2
		Лист 10

Шифр  
УС-01-17  
Вопрос  
Лист  
11  
Уч. 8.09  
Р-6379

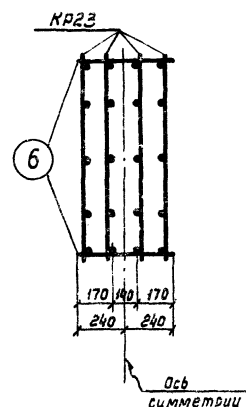


ПК4, ПК5, ПК6, ПК7

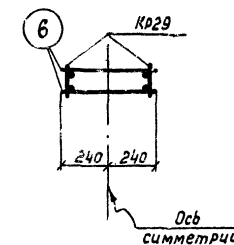
38  
40 39 1-1 39 40



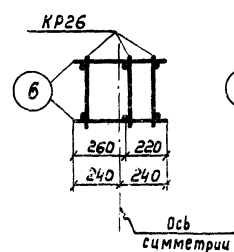
2-2



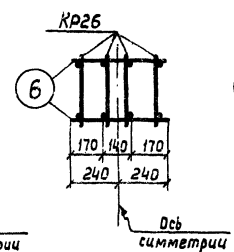
3-3



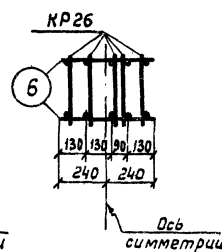
4-4



для ПК4, ПК6



для ПК5



для ПК7

5-5

# Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас

15

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и № поз.	Кол.ч. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и № поз.	Кол.ч. шт.	№ листа
ПК4	KP4	4	14	ПК6	KP6	4	14
	KP23	4	16		KP23	4	16
	KP26	6	16		KP26	6	16
	KP29	2	19		KP29	2	19
	M3	2	19		M3	2	19
	M4	4	16		M4	4	16
	6	48	16		6	48	16
	38	96	16		38	96	16
ПК5	KP5	4	14	ПК7	KP7	4	14
	KP23	4	16		KP23	4	16
	KP26	8	16		KP26	10	16
	KP29	2	19		KP29	2	19
	M3	2	19		M3	2	19
	M4	4	16		M4	4	16
	6	48	16		6	48	16
	38	96	16		38	96	16

## Примечания:

1. Закладные детали М4 установить до приварки поз. 38, 39 и 40 к каркасам КР4-КР7.
2. Поперечные стержни каркасов ветвей КР4-КР7 в местах пересечения с каркасами перемычек КР26 вырезать по месту.
3. Приварку поз. 6 к каркасам перемычек выполнять после приварки к каркасам ветвей поз. 6, 8 и 10.
4. Поз. 6, 8, 10 и 38, 39, 40 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей. Контроль - по ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
5. Все пересечения продольной арматуры ветвей и перемычек перебивать базальной проволокой.

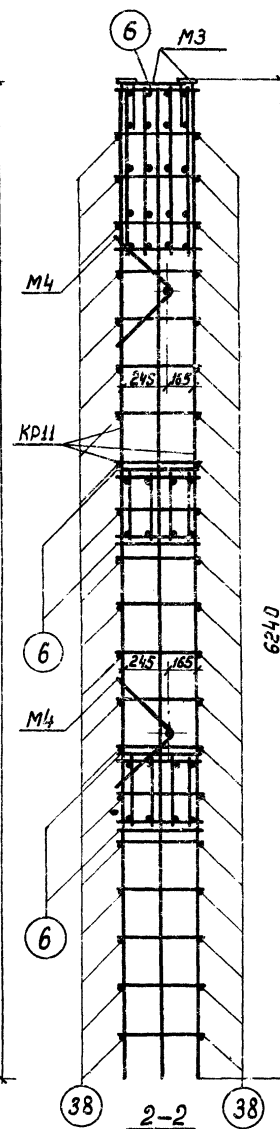
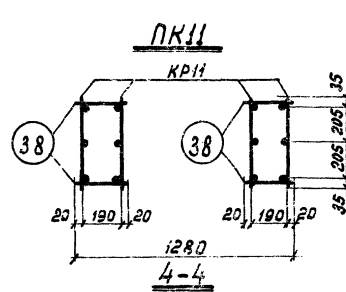
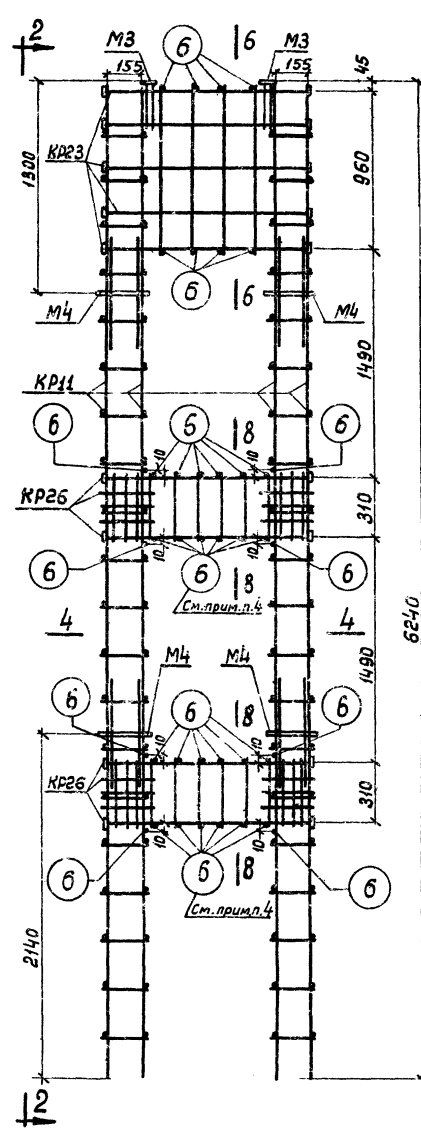
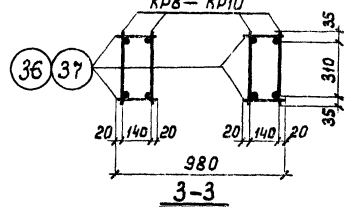
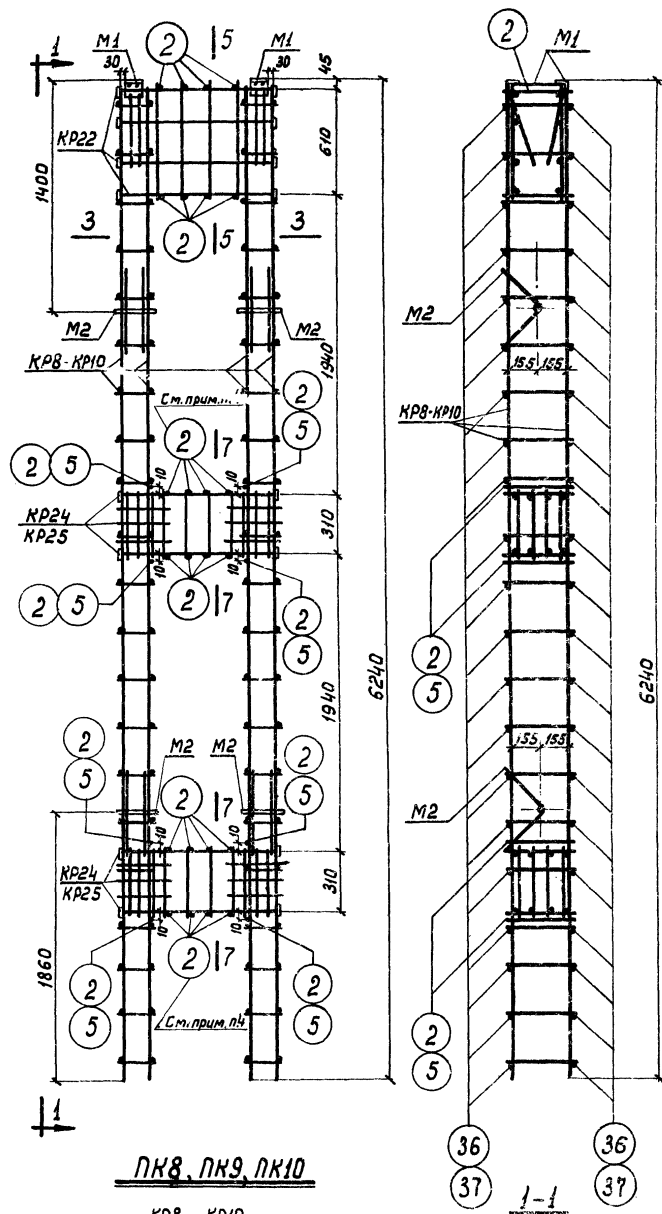
ТА	Армирование колонн КДП2-1 + КДП2-4. Пространственные каркасы ПК4 + ПК7. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас	УС-01-17 Выпуск 2 Лист 11
----	--	---------------------------------

9241-02 16



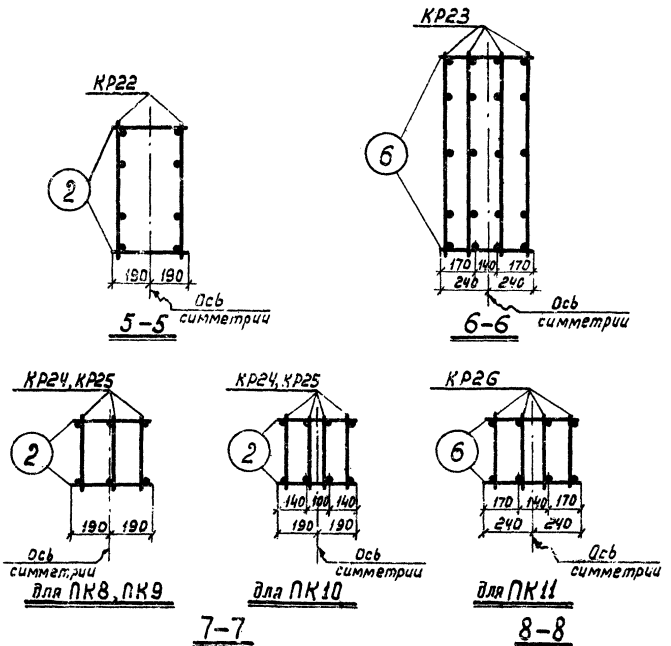
Шифр  
10-01-17  
Выпуск 2  
Лист  
12  
Изм. №  
- 6380

Спецификация марок арматурных изделий  
и закладных деталей на пространственный каркас



# Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и ее поз.	Кол-ч. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и ее поз.	Кол-ч. шт.	№ листа
ПК8	KP8	4	14	ПК10	KP10	4	14
	KP22	2	16		KP22	2	16
	KP24	6	16		KP25	8	16
	M1	2	19		M1	2	19
	M2	4	15		M2	4	15
	36	84	15		37	84	15
ПК9	KP9	4	14	ПК11	KP11	4	14
	KP22	2	16		KP23	4	16
	KP25	6	16		KP26	8	16
	M1	2	19		M3	2	19
	M2	4	15		M4	4	15
	37	84	15		38	80	16



- Примечания:
1. Закладные детали М1 установить до приварки поз. 2 к каркасу KP22.
  2. Закладные детали М2 и М4 установить до приварки поз. 36, 37 и 38 к каркасам KP8-KP11.
  3. Поперечные стержни каркасов ветвей KP8-KP11 в местах пересечения с каркасами перемычек KP24-KP26 вырезать по месту.
  4. Приварку поз. 2 и 6 к каркасам перемычек выполнять после приварки к каркасам ветвей поз. 2, 5 и 6.
  5. Поз. 2, 5, 6 и 36, 37, 38 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей. Контроль - по ГОСТ 10922-54. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
  6. Все пересечения продольной арматуры ветвей и перемычек пересекать вязальной проволокой.

Цифра  
40-01-17  
Выпуск 2  
Лист  
13  
ЦНБ. №  
Т-6381

Должность  
Инженер  
Мини  
Нач. ОК-2  
Генеральный директор  
Маслова 1966г.

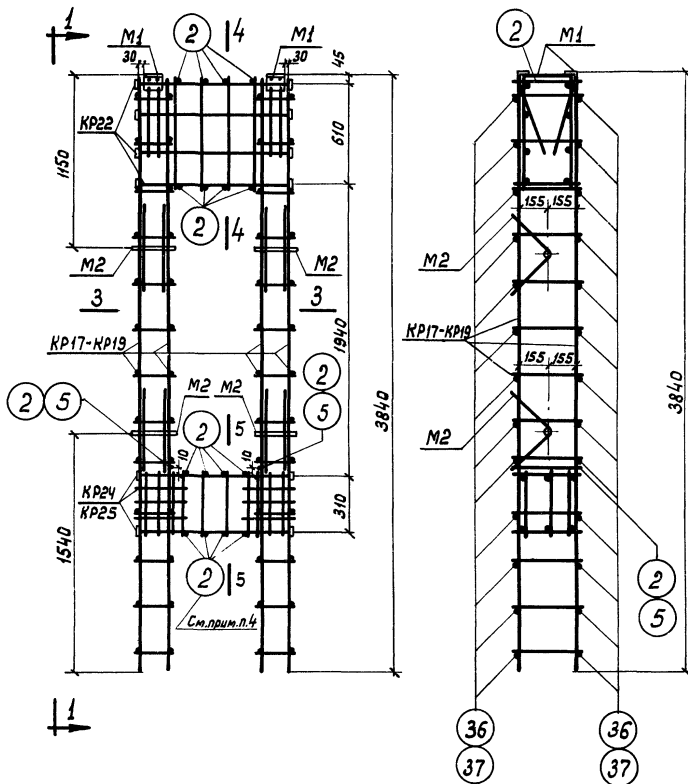
Спецификация марок арматурных изделий  
и закладных деталей на пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и поз.	Коллич. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали и поз.	Коллич. шт.	№ листа
ПК17	КР17	4	14	ПК20	КР20	4	14
	КР22	2	16		КР22	2	16
	КР25	2	16		М1	2	19
	М1	2	19		М2	4	19
	М2	4	19		2	8	16
	2	18	16		36	36	
ПК18	КР18	4	14	ПК21	КР21	4	14
	КР22	2	16		КР22	2	16
	КР24	3	16		М1	2	19
	М1	2	19		М2	4	19
	М2	4	19		2	8	16
	2	18	16		37	36	
ПК19	КР19	4	14				
	КР22	2	16				
	КР25	3	16				
	М1	2	19				
	М2	4	19				
	2	16	16				

Примечания:

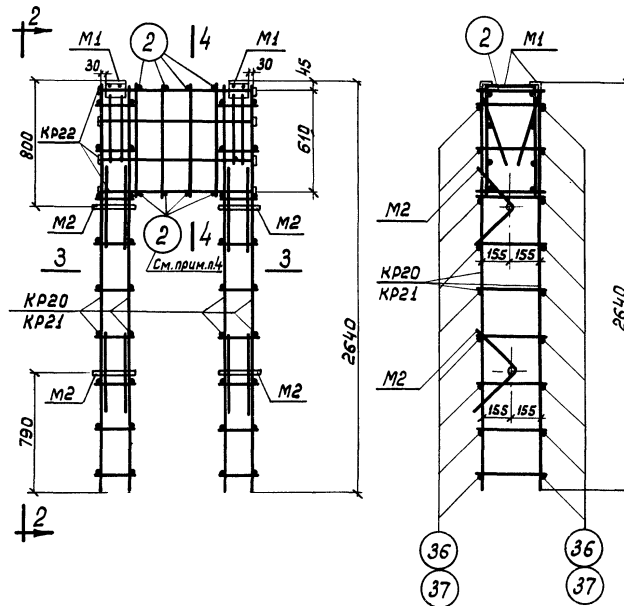
1. Закладные детали М1 установить до приварки поз.2 к каркасу КР22.
2. Закладные детали М2 установить до приварки поз.36 и 37 к каркасам КР17-КР21.
3. Поперечные стержни каркасов ветвей КР17-КР21 в местах пересечения с каркасами перемычек КР24 и КР25 вырезать по месту.
4. Приварки поз.2 к каркасам перемычек выполнять после приварки к каркасам ветвей поз.2 и 5.
5. Поз.2,5,36 и 37 приварить к продольным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей. Контроль - по ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
6. Все пересечения продольной арматуры ветвей и перемычек перевязать вязальной проволокой.

ТА 1966г.	Армирование колонн КДП6-1+КДП6-3, КДП7-1, КДП7-2. Пространственные каркасы ПК17-ПК21. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас	40-01-17 Выпуск 2 Лист 13
--------------	--	---------------------------------



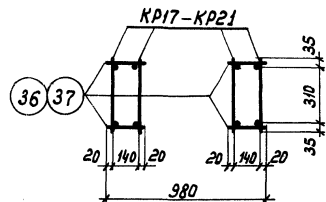
ПК17, ПК18, ПК19

1-1

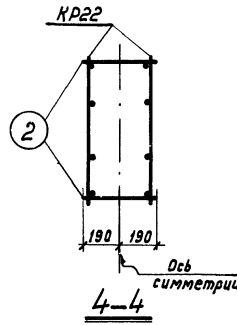


ПК20, ПК21

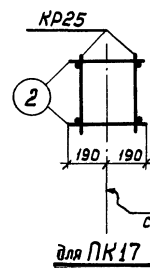
2-2



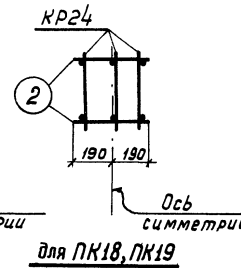
3-3



4-4



для ПК17



для ПК18, ПК19


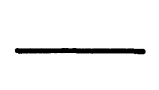

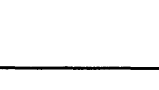
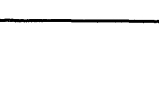

5-5


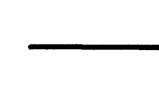
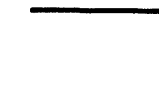
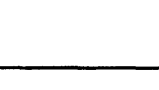
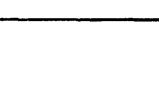





Шифр  
УО-01-17  
Выпуск 2  
Лист  
15  
УИВ.Л.2  
Т-6383

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Догодима  
Нежданова  
Федоров  
Иванов  
С.т. техник  
Проверил  
Мини  
Валесов  
Клебанов  
Степанов  
Нач. ОТК-2  
Г.И. инж. пр.  
Рук. групп  
С.т. инженер  
Госстрой СССР  
Информационный  
центр  
Москва 1966г.

Марка изделия	Л. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР8	11		16АIII	6230	2	12,5	16АIII	12,5	19,8
	2		6АI	380	21	8,0	6АI	8,0	1,8
			Итого						21,6
КР9	12		22АIII	6230	2	12,5	22АIII	12,5	37,4
	5		8АI	380	21	8,0	8АI	8,0	3,2
			Итого						40,6
КР10	13		25АIII	6230	2	12,5	25АIII	12,5	48,2
	5		8АI	380	21	8,0	8АI	8,0	3,2
			Итого						51,4
КР11	14		18АIII	6230	3	18,7	18АIII	18,7	37,4
	6		6АI	480	20	9,6	6АI	9,6	2,1
			Итого						39,5
КР12	15		16АIII	5030	2	10,1	16АIII	10,1	16,0
	2		6АI	380	17	6,5	6АI	6,5	1,5
			Итого						17,5
КР13	16		18АIII	5030	2	10,1	18АIII	10,1	20,2
	2		6АI	380	17	6,5	6АI	6,5	1,5
			Итого						21,7

Марка изделия	Л. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР14	17		22АIII	5030	2	10,1	22АIII	10,1	30,2
	5		8АI	380	17	6,5	8АI	6,5	2,6
			Итого						32,8
КР15	18		25АIII	5030	2	10,1	25АIII	10,1	38,9
	5		8АI	380	17	6,5	8АI	6,5	2,6
			Итого						41,5
КР16	19		20АIII	5030	2	10,1	20АIII	10,1	25,0
	5		8АI	380	17	6,5	8АI	6,5	2,6
			Итого						27,6
КР17	20		16АIII	3830	2	7,7	16АIII	7,7	12,2
	2		6АI	380	13	5,0	6АI	5,0	1,1
			Итого						13,3
КР18	21		18АIII	3830	2	7,7	18АIII	7,7	15,4
	2		6АI	380	13	5,0	6АI	5,0	1,1
			Итого						16,5
КР19	22		20АIII	3830	2	7,7	20АIII	7,7	19,0
	5		8АI	380	13	5,0	8АI	5,0	2,0
			Итого						21,0

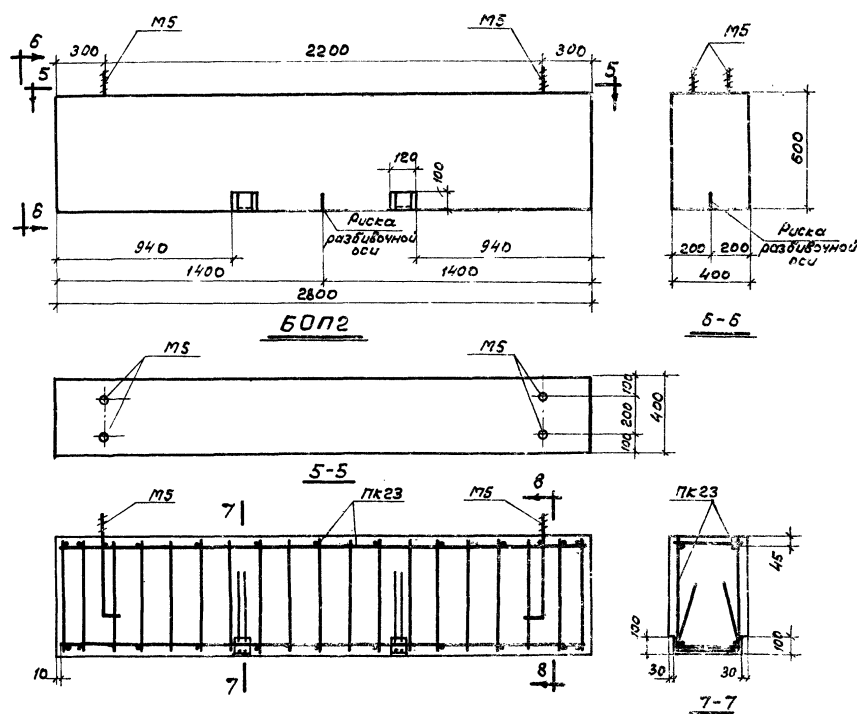
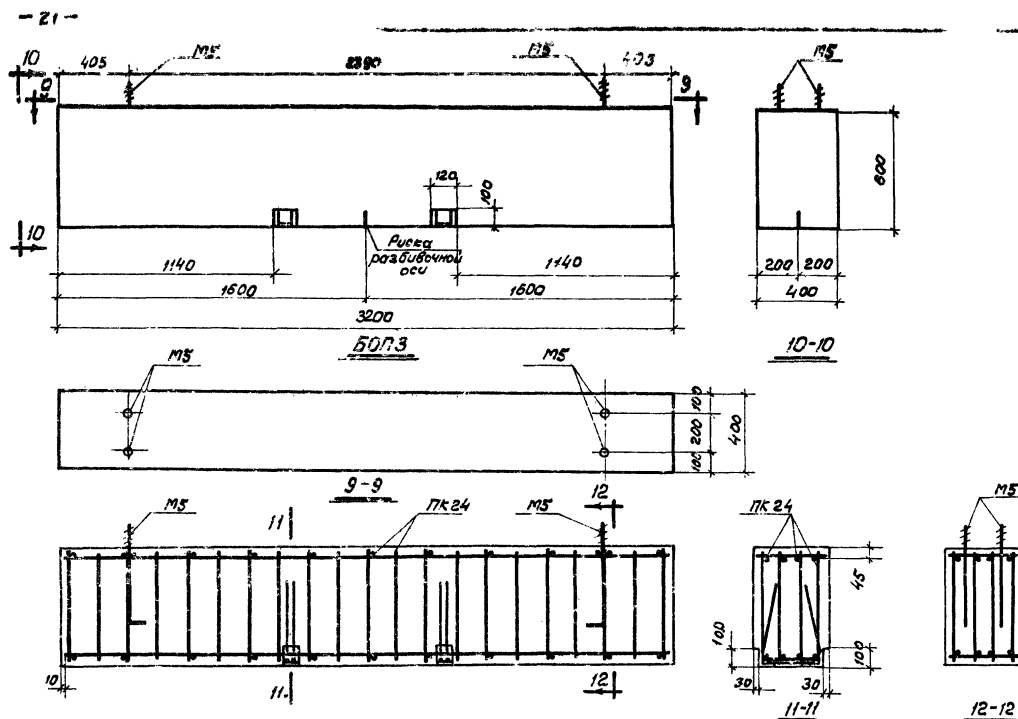
Марка изделия	Л. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф или сечение мм	Общая длина м	Вес кг
КР20	23		16АIII	2630	2	5,3	16АIII	5,3	8,4
	2		6АI	380	9	3,4	6АI	3,4	0,8
			Итого						9,2
КР21	24		22АIII	2630	2	5,3	22АIII	5,3	15,8
	5		8АI	380	9	3,4	8АI	3,4	1,4
			Итого						17,2



Армирование колонн.  
Спецификация и выборка стали  
на КР8 ÷ КР21

УО-01-17  
Выпуск 2  
Лист 15





Спецификация марок арматурных  
изделий на одну балку




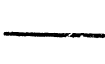
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
Б0П1, Б0П2а	1,4	300	0,55	288
Б0П2	1,7	300	0,57	648
Б0П3	1,9	300	0,77	1274

Марка бапки	Марка изделия	Коллич. шт.	№ листа
Б0П1	ПК 22	1	18
Б0П1-а	М5	2	19
Б0П2	ПК 23	1	18
	М5	2	19
Б0П3	ПК 24	1	18
	М5	2	19

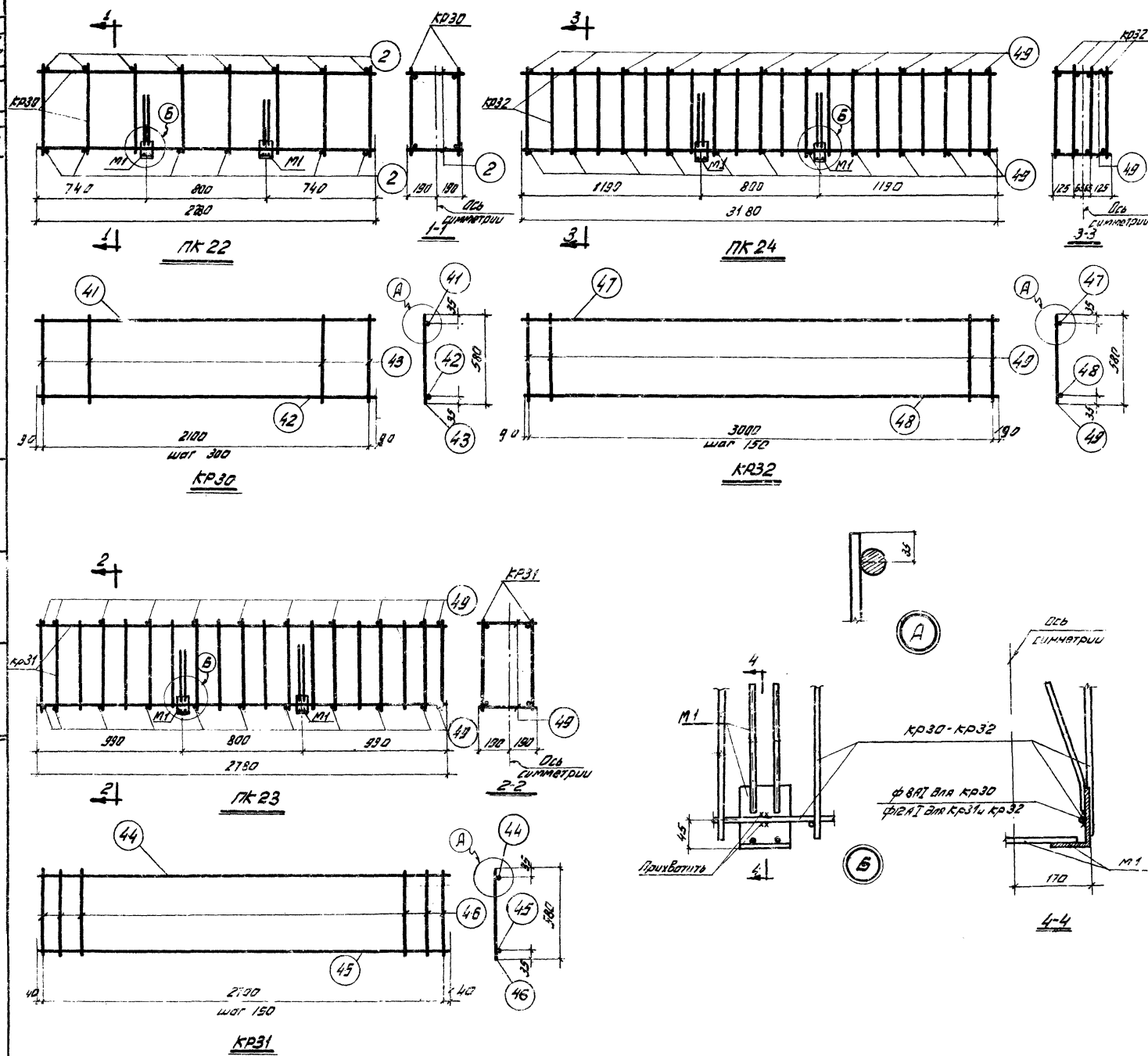
Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия или закладной детали по ГОСТ и др. поз.	Кол-во шт.	№ листа
ПК 22	КР 30	2	18
	М 1	2	19
	2	14	18
ПК 23	КР 31	2	18
	М 1	2	19
	49	22	18
ПК 24	КР 32	4	18
	М 1	2	19
	49	22	18

Спецификация и выборка стали на один арматурное изделие

Марка изделия	N поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол- во шт	Площадь мм <sup>2</sup>	Выборка стали		
							φ или внутр. мм	Длина мм	Вес кг
КР30	41		16AII	2280	1	2,3	16AII	2,3	3,6
	42		8AII	2280	1	2,3	8AII	7,0	2,8
	43		8AII	580	8	4,7			
	Итого							6,4	
КР31	44		22AII	2780	1	2,8	22AII	2,8	8,4
	45		12AII	2780	1	2,8	12AII	13,8	12,3
	46		12AII	580	19	11,0			
	Итого							20,7	
КР32	47		25AII	3180	1	3,2	25AII	3,2	12,3
	48		12AII	3850	1	3,2	12AII	15,4	13,7
	46		12AII	580	21	12,2			
	Итого							26,0	
Закладные стержни	2		8AII	380	1	0,4	8AII	0,4	0,4
	49		12AII	380	1	0,4	12AII	0,4	0,4

**Примечания:**  
 1. Плоские каркасы КР 30 - КР 32 изготавливать при помощи контактной точечной сварки; поз. 2 и 49 приварить к продольным стержням плоских каркасов электросварочными клещами.  
 2. Каркасы изготавливать в соответствии с ГОСТ 10222-84 "Арматура и закладные детали стальные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".  
 3. Закладные детали М 1 установить до приварки стержней поз. 2 и 49.



ТА	Арматурные изделия 5001-5003 пространственные и плоские каркасы. Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас. Спецификация и выборка стали на один арматурное изделие.	ИЛ-01-17 Выпуск 2	лист 18
----	--	----------------------	---------





# Выборка стали на один элемент, кг

24

Исх. № 01-17  
Выпуск 2  
Лист

Исх. № 01-17  
Выпуск 2  
Лист

Марка элемента	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 5781-61																Прокат Ст.3 ГОСТ 380-60*								Всего
	Периодического профиля, класс А-III										Круглая, класс А-I														
	Ф, мм																Профиль								
	28	25	22	20	18	16	12	8	6		Уморо		12	10	8	6		Уморо	δ=12	δ=10	δ=6	1100×3×6	1000×3×6	800×3×6	
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-а	—	—	—	—	—	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

Исх. 01-17  
Выпуск 2  
Лист 20

9241-02

25

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
УПРАВЛЕНИЯ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-86, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать 16.1 1968 года  
Заказ № 148 Тираж 100 экз.  
Цена 1р 56к