

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1. 465-3

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО
НАПРЯЖЕННЫЕ ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 12 м ДЛЯ
ПОКРЫТИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

ДОПОЛНЕНИЕ К ВЫПУСКУ 1

ПЕТЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА, СОВМЕЩЕННЫЕ С ОПОР-
НЫМИ ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ (ВЗАМЕН ПРЕ-
ДУСМОТРЕННЫХ В СЕРИИ)

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГПИ „КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ“
И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
СОВМЕСТНО С НИИЖБ

ОДОБРЕНЫ
ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКА-
ТЕЛЬСКИХ РАБОТ ГОССТРОЯ СССР
ПИСЬМО № 2/5-48 ОТ 01.02. 1978г

СОДЕРЖАНИЕ

Лист		Стр
	Пояснительная записка	3
1.	Опалубочный чертеж плиты	4
2.	Армирование плит ненапрягаемой арматурой. Детали 1-3	5
3.	Армирование плит ненапрягаемой арматурой. Деталь 4	6
4.	Каркасы КР 2 ^и , КР 2 ^н , КР 6 ^и , КР 7 ^и , КР 8 ^и	7
5.	Сетки С-1и, С-2и, С-3и, С-4и, С-5и, С-7и	8
6.	Закладные детали М14 ^т , М14 ^н , М15 ^т , М15 ^н , М16 ^т , М16 ^н	9
7.	Дополнительная спецификация арматурных изделий и дополнительная выборка стали на плиты (на 3-х листах)	10
8.	Дополнительная спецификация арматурных изделий и до- полнительная выборка стали на плиты (на 3-х листах)	11
9.	Дополнительная спецификация арматурных изделий и дополнительная выборка стали на плиты (на 3 листах)	12

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ТК 1977	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12м ТИП I	СЕРИЯ 14 Доп. к вып. 1
	СОДЕРЖАНИЕ	Лист

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Настоящее дополнение к выпуску I серии 1.465-3

РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С ПЛАНМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ НА 1977 ГОД, ВО ИСПОЛНЕНИЕ РЕШЕНИЯ Госстроя СССР О СНИЖЕНИИ РАСХОДА СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ТИПОВЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЯХ

2. В данном альбоме приведены дополнения и изменения к рабочим чертежам плит покрытий размером 3x12м (тип I) для покрытий одноэтажных производственных зданий, обусловленные заменой опорных закладных деталей усовершенствованными закладными деталями, совмещенными со строповочными петлями (авторское свидетельство № 336404). При этом полностью исключаются строповочные петли (ПС-1, 2, 3, 4). Наряду с экономией металла новые строповочные петли дают и другие преимущества, как, например, механизированное заглаживание бетона. Данные, приведенные в альбоме, распространяются на плиты без отверстий для пропуска вентшахт

3. Настоящее „дополнение“ к выпуску I серии 1.465-3

РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА ПЛИТЫ СО СТЕРЖНЕВОЙ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ, ДОПУСКАЮЩЕЙ УСТРОЙСТВО АНКЕРОВ В ВИДЕ ВЫСАЖЕННЫХ ГОЛОВОК ДЛЯ АРМАТУРЫ КЛАССОВ АШВ, АIV, AV, ATIV, ATV (или опрессованных обойм) (для арматуры всех классов диаметром до 22мм включительно), а также на плиты с проволочной арматурой класса ВрП и прядевой арматурой классов 15П7 и 12П7, не требующей устройства постоянных анкеров

В плитах с проволочной и прядевой напрягаемой арматурой для возможности установки опорного закладного элемента

ДОПУСКАЕТСЯ СМЕЩЕНИЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ, РАСПОЛОЖЕННОЙ ПО ВНЕШНЕЙ ГРАНИ ПРОДОЛЬНОГО РЕБРА, ВНУТРИ ПЛИТЫ

В плитах со стержневой арматурой все напрягаемые стержни должны быть выполнены с высаженными головками или опрессованными обоймами, отвечающими следующим требованиям:

- а) диаметр по наружной грани высаженной головки должен быть равен $D=1.5d$, где d - диаметр стержня;
- б) расстояние от оси высаженной головки или опрессованной обоймы до торца плиты должно быть не менее 50мм.

4. Устройство высаженных головок или опрессованных обойм позволяет отказаться от приварки торцевых пластин к опорному закладному элементу и установки шайб на концах напрягаемых стержней.

5. Конструкция опорной закладной детали, совмещенной со строповочной петлей, требует устройства углублений размером 120x175x90 (95мм) в углах плиты (см. лист 1).

Для образования указанных углублений в сетках полок С-1: С-5 и в каркасах торцевых ребер КР-6: КР-8 должны быть вырезаны участки стержней, как показано на листах 4, 5.

Кроме того, должна быть изменена конструкция сетки С-7, заменяемой сеткой С-7 и (лист 5), расположение которой показано на листе 3.

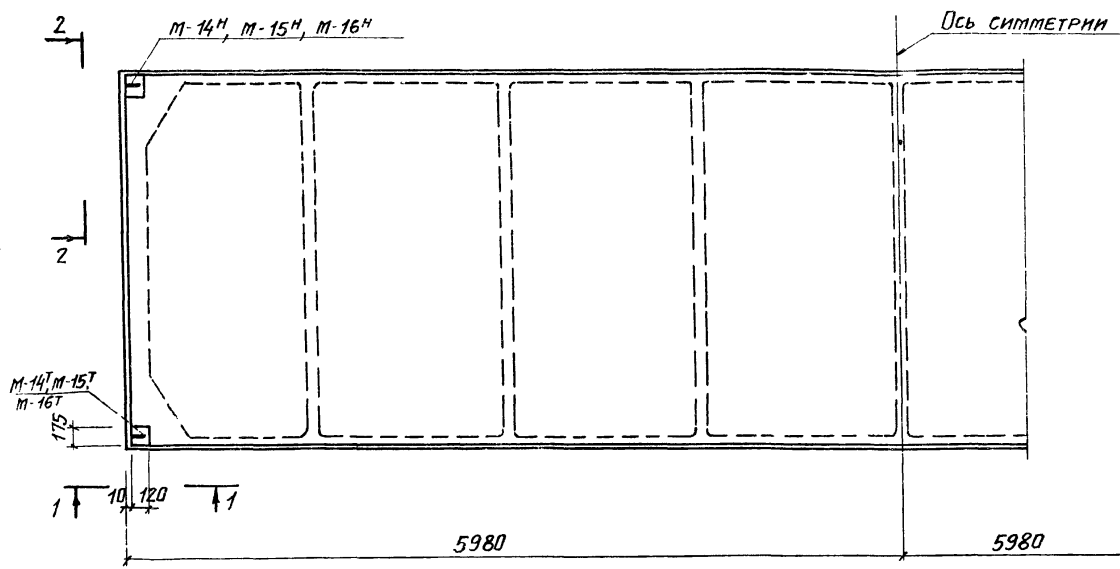
6. Настоящий альбом следует рассматривать совместно с вып. 0 и вып. 1 (часть 1 и часть 2) серии 1.465-3.

Измененным арматурным изделиям присвоены марки с индексом „И“

Все остальные арматурные изделия выполнять по чертежам части 2 выпуска 1 серии 1.465-3.

7. Экономия расхода стали при изготовлении плит с учетом данного дополнения к выпуску 1 серии 1.465-3, в зависимости от марок плит и вида напрягаемой арматуры колеблется от 7,2 до 15,6 кг стали на 1 плиту и приведена в таблице на листах № 7, 8 и 9.

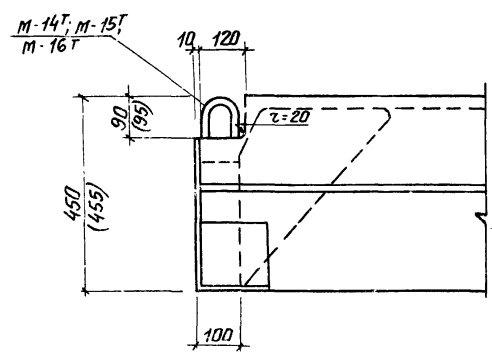
ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12м ТИП I	СЕРИЯ 1.465-3 Доп. к вып. 1.
1977	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Лист



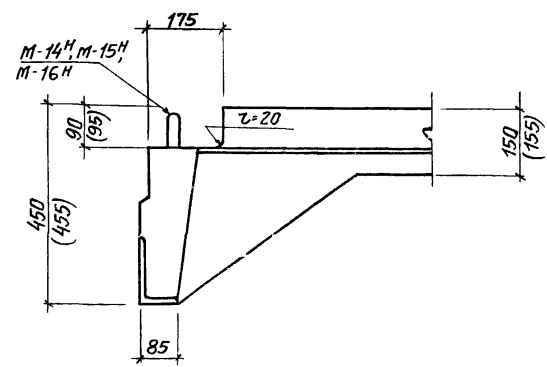
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛИ	К-ВО ШТ.	№ ЛИСТА ГДЕ ЭЛЕМЕНТ ИЗОБРАЖЕН
Плита 3x12 м тип I	M14 ^H , M14 ^T или M15 ^H , M15 ^T или M16 ^H , M16 ^T	2+2	СЕРИЯ 1.465-3 ДОПОЛНЕНИЕ К ВЫП. I ЛИСТ 6

1-1

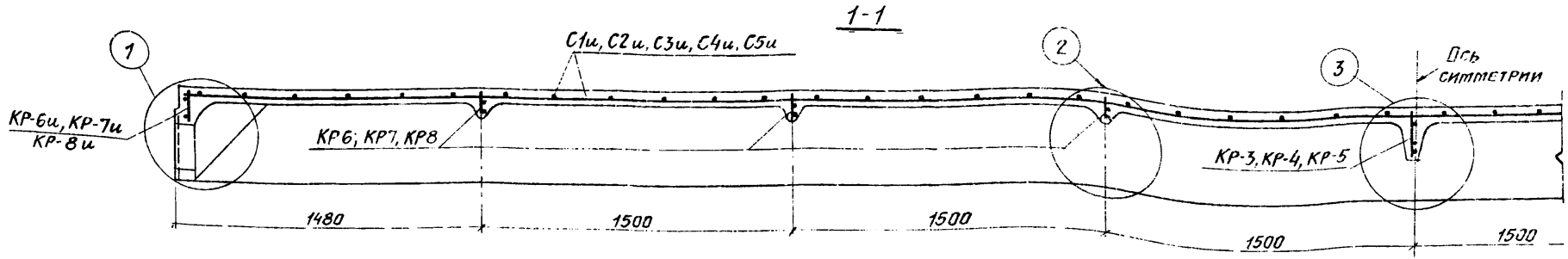


2-2

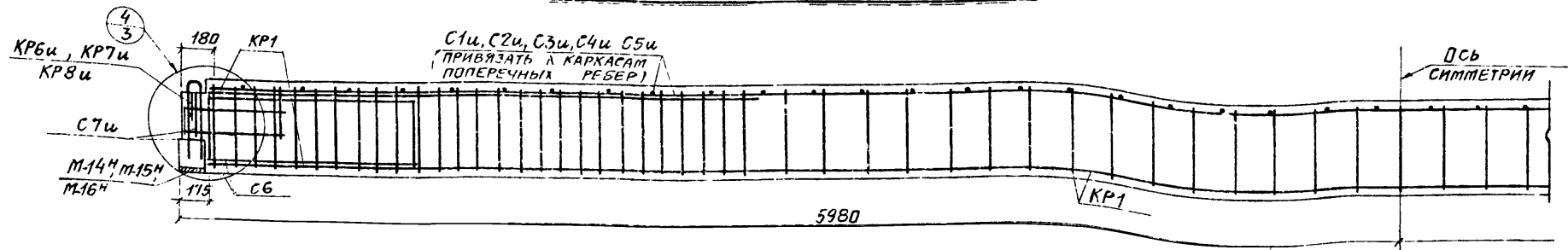


ДАННЫЕ ПО ВЫБОРУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПЛИТ РАЗЛИЧНЫХ МАРОК ПРИВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦЕ НА ЛИСТАХ 7, 8, 9.

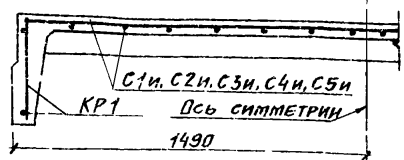
ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 м тип I	СЕРИЯ 1.465-3
	1977	ДОП. К ВЫП. I
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЛИТЫ		Лист 1



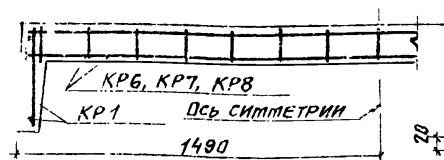
АРМИРОВАНИЕ ПРОДОЛЬНОГО РЕБРА



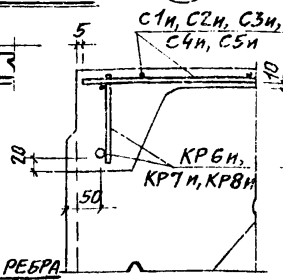
АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ



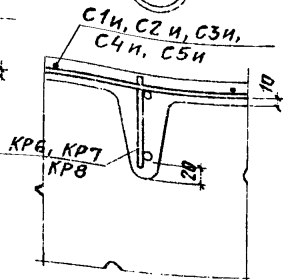
АРМИРОВАНИЕ РЯДОВОГО ПОПЕРЕЧНОГО РЕБРА



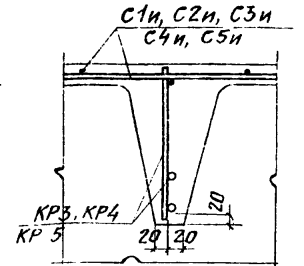
1



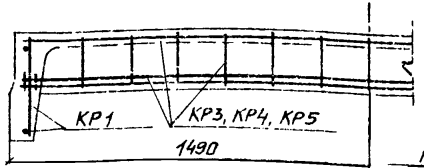
2



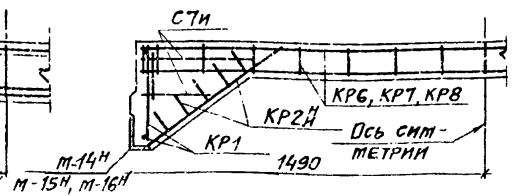
3



АРМИРОВАНИЕ СРЕДНЕГО ПОПЕРЕЧНОГО РЕБРА



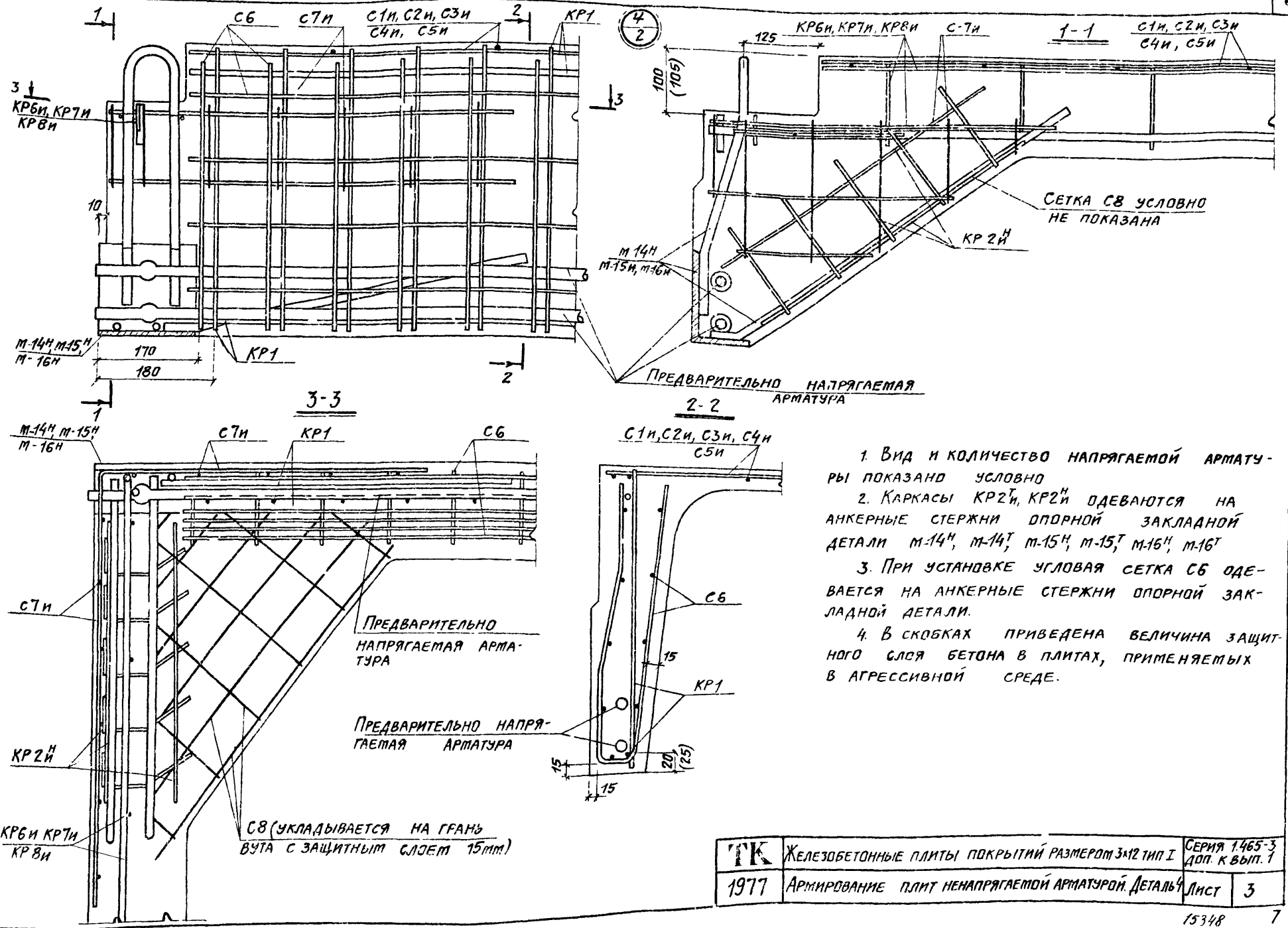
АРМИРОВАНИЕ ТОРЦЕВОГО ПОПЕРЕЧНОГО РЕБРА



1. НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА НА ДАННОМ ЛИСТЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.

КЛЕВКОВЫЙ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ТК 1977	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12м тип I	СЕРИЯ 1465-3
	АРМИРОВАНИЕ ПЛИТ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ	Доп. к Вып. 1
ДЕТАЛИ 1-3.		ЛИСТ 2

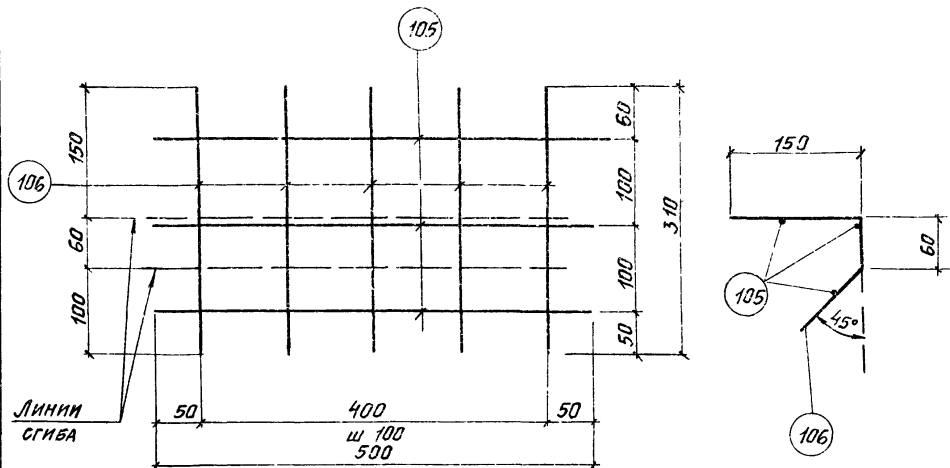


1. Вид и количество **НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ** ПОКАЗАНО УСЛОВНО
2. Каркасы КР2и, КР2и одеваются на анкерные стержни опорной закладной детали м-14и, м-14т, м-15и, м-15т, м-16и, м-16т
3. При установке угловая сетка С6 одевается на анкерные стержни опорной закладной детали.
4. В скобках приведена величина защитного слоя бетона в плитах, применяемых в агрессивной среде.

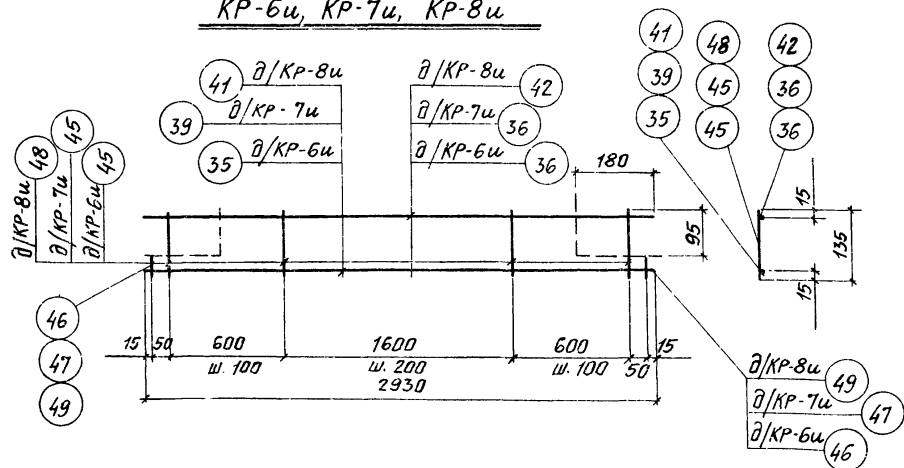
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 ТИП I	СЕРИЯ 1.465-3
1977	АРМИРОВАНИЕ ПЛИТ НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ ДЕТАЛЬ	ДОП. К ВЫП. 1
		ЛИСТ 3

КР2и, КР-2и (ЗЕРКАЛЬНО)



КР-6и, КР-7и, КР-8и



СПЕЦИФИКАЦИЯ И РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

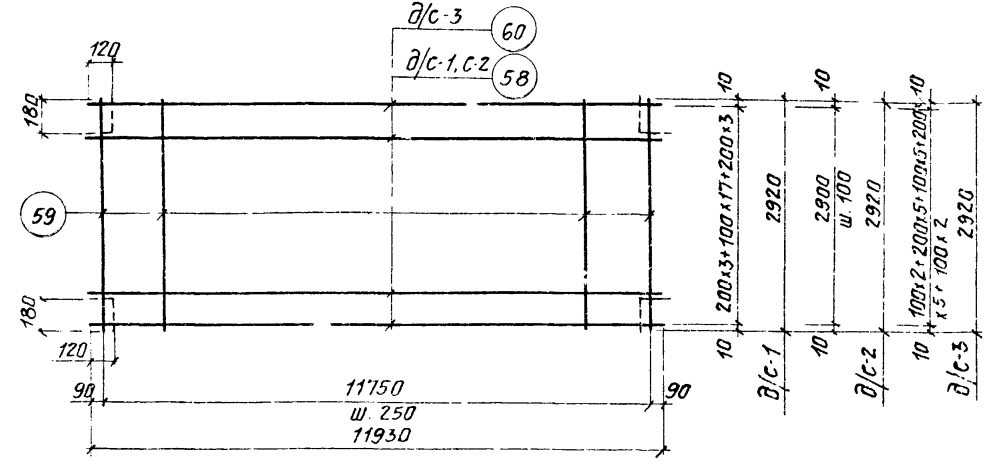
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	φ ИЛИ СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	К-80 ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ		
					φ ИЛИ СЕЧЕНИЕ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ОБЩАЯ МАССА кг
КР-2и, КР-2и ^ч	105	φ 5 В I	500	3	φ 5 В I	3,0	0,5
	106	φ 5 В I	310	5			
МАССА ИЗДЕЛИЯ							0,5
КР-6и	35	φ 12 А III	2930	1	φ 12 А III	3,0	2,7
	36	φ 5 В I	2930	1	φ 5 В I	5,8	0,9
	45	φ 5 В I	135	21			
	46	φ 12 А III	60	2			
МАССА ИЗДЕЛИЯ							3,6
КР-7и	36	φ 5 В I	2930	1	φ 14 А III	3,0	3,6
	39	φ 14 А III	2930	1	φ 5 В I	5,8	0,9
	45	φ 5 В I	135	21			
	47	φ 14 А III	60	2			
МАССА ИЗДЕЛИЯ							4,5
КР-8и	41	φ 16 А III	2930	1	φ 16 А III	3,0	4,8
	42	φ 6 А I	2930	1	φ 6 А I	5,8	1,3
	48	φ 6 А I	135	21			
	49	φ 16 А III	60	2			
МАССА ИЗДЕЛИЯ							Е,1

Арматурные каркасы и сетки изготовлять с применением контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69

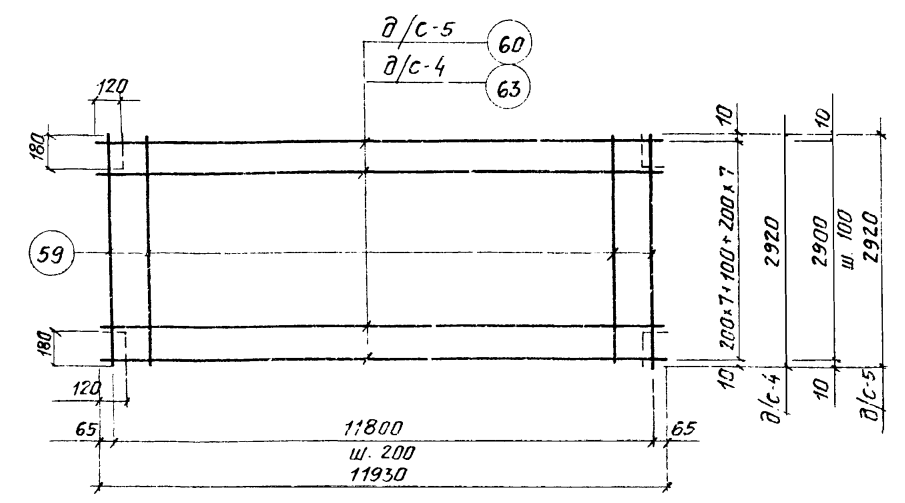
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 ТИП I	СЕРИЯ 1465-3 Доп. к вып. 1
1977	КАРКАСЫ КР-2и, КР-2и ^ч , КР-6и, КР-7и, КР-8и	Лист 4

С-1 и, С-2 и, С-3 и

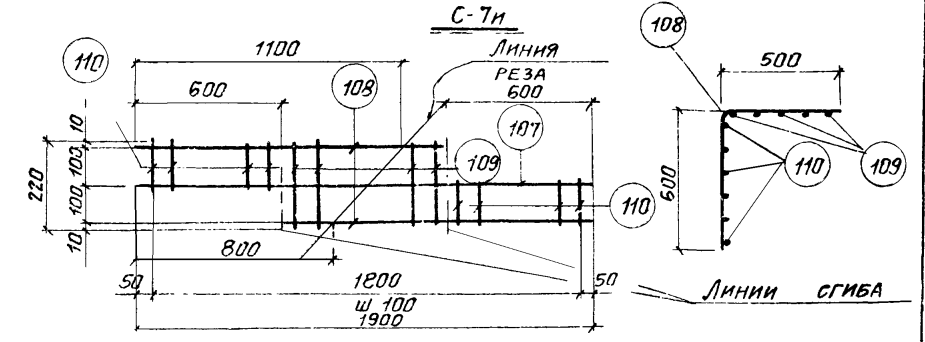


С-4 и, С-5 и



СПЕЦИФИКАЦИЯ И РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	φ или СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	К-ВО ШТ	ВЫБОРКА СТАЛИ			
					φ или СЕЧЕНИЕ мм	ПЕЩАЯ ДЛИНА м	ПЕЩАЯ МАССА кг	
С-1 и	58	φ 38 I	11930	24	φ 38 I	427,0	23,5	
	59	φ 38 I	2920	48				
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	23,5
С-2 и	58	φ 38 I	11930	30	φ 38 I	498,0	27,4	
	59	φ 38 I	2920	48				
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	27,4
С-3 и	59	φ 38 I	2920	48	φ 38 I	140	7,7	
	60	φ 48 I	11930	20	φ 48 I	240	24,0	
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	31,7
С-4 и	59	φ 38 I	2920	60	φ 38 I	175	9,6	
	63	φ 58 I	11930	16	φ 58 I	191	29,5	
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	39,1
С-5 и	59	φ 38 I	2920	60	φ 38 I	175	9,6	
	60	φ 48 I	11930	30	φ 48 I	358	35,8	
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	45,4
С-7 и	107	φ 58 I	1900	1	φ 58 I	4,5	0,7	
	108	φ 58 I	1300	2	φ 48 I	3,0	0,3	
	109	φ 48 I	220	7				
	110	φ 48 I	120	12				
							МАССА ИЗДЕЛИЯ	1,0



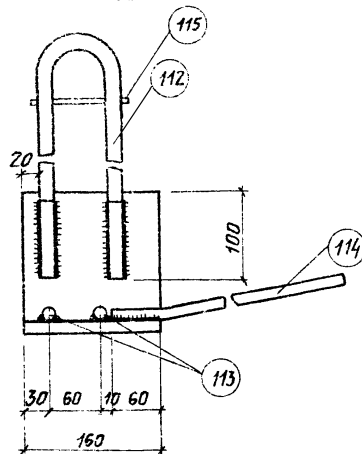
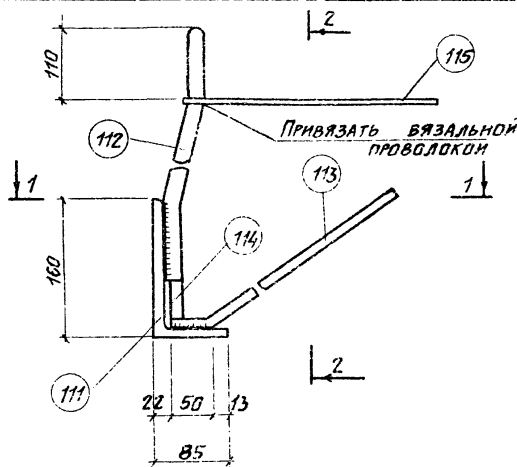
ПРИМЕЧАНИЯ см. лист 4

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОВ 3x12 тип I	СЕРИЯ 1465-3	
	1977	СЕТКИ С-1 и, С-2 и, С-3 и, С-4 и, С-5 и, С-7 и	ДОП К ВЫП. I
		Лист	5

К: ВС КМ, ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 Рук. проект: [signature]
 Инж. [signature]
 М.П. [signature]

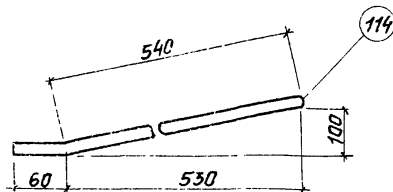
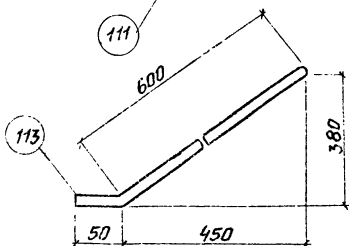
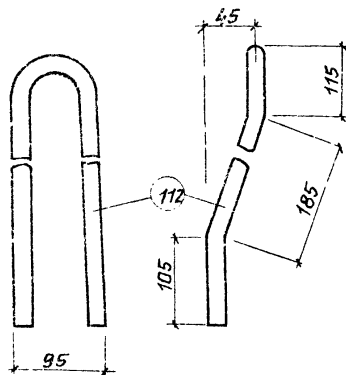
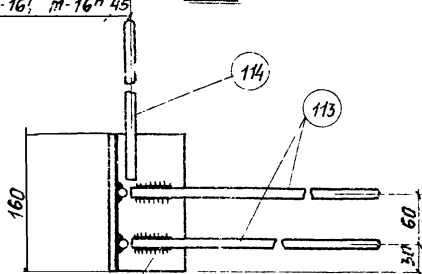
М-14Т, М-14Н, М-15Т, М-15Н, М-16Т, М-16Н

2-2



Для М-14Т, М-14Н 2Т
Для М-15Т, М-15Н 3З
Для М-16Т, М-16Н 4Б

1-1

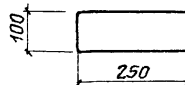


СПЕЦИФИКАЦИЯ И РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	φ или СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	К-ВО ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ		
					φ или СЕЧЕНИЕ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ОБЩАЯ МАССА кг
М-14Т, М-14Н	111	Л 160x100x9	160	1	Л 160x100x9	0,16	29
	112	φ 16AI	870	1	φ 16AI	0,9	1,4
М-15Т, М-15Н	113	φ 12AIII	650	2	φ 12AIII	1,9	1,8
	114	φ 12AIII	600	1	φ 8AIII	0,6	0,25
М-16Т, М-16Н	115	φ 8AIII	600	1	МАССА ИЗДЕЛИЯ		6,35

- Петля строповочная (поз. 112) должна изготавливаться из горячекатаной стали класса А-I марки В Ст.3 СП2 или В Ст.3 ПС2 по ГОСТ 380-71.
- Приварку стержней, кроме поз. 112, производить контактной (не менее трех точек на стержень) или дуговой (электроды Э42А-Ф, бш=8мм, лш=4мм) сваркой.
- Приварку поз. 112 производить дуговой (электроды Э42-Т или Э42А-Ф, бш=10мм, лш=6мм) сваркой. Сварку производить в соответствии с требованиями ГОСТ 19292-73 "Соединения сварные элементов, закладных деталей, сборных железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

Поз 115



ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 ТИП I		СЕРИЯ 1465-3	
	1977	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-14Т, М-14Н, М-15Т, М-15Н, М-16Т, М-16Н	Доп. к вып. 1	
			Лист	6

№	П/П	МАРКА ПЛИТЫ	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРН. И ЗАКЛАДН. ДЕТАЛЕЙ НА ПЛИТУ						ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПЛИТУ КГ (ЗНАК „МИНУС“ ОЗНАЧАЕТ СНИЖЕНИЕ РАСХОДА СТАЛИ)										СНИЖЕННЫЕ РАСХОДЫ СТАЛИ КГ				
			ЗАМЕНЯЕМЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ЗАМЕНЯЮЩИЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			НА АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ									
			МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА ВЫП. 1 ЧАСТЬ 2	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА НАСТОЯЩЕГО ВЫПУСКА	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61		ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-63			СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61			ПРОКАТ МАРКИ В С.З. КЛ. 2 ПО ГОСТ 380-71						
									КЛАСС А III		КЛАСС В I			КЛАСС А III			ГЛАДКАЯ	ПРОФИЛЬ					
						12A III		5VI	4VI	12A III	10A III	8A III	16A I	160x100.9	160x10	5-8							
1		$\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 1, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 1, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 1$	M2 ¹ M2 ¹	2+2	42	M14 ¹ M14 ¹	2+2	6															
			PC-1	4	37																		
			KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	2	KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	4															
			KP-6	2	6	KP-6и	2	4	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-2,8	-14,8				
			C-1	1	16	C-1и	1	5															
			C-7	4	34	C-7и	4	5															
2		$\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 1, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 1$ $\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2$	M14 ¹ M14 ¹	2+2	41	M14 ¹ M14 ¹	2+2	6															
			ШАЙБЫ	4	45-48																		
			PC-1	4	37																		
			KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	2	KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	4	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,6	+1,0	-5,2	+0,8	-	-2,8	-11,2				
			KP-6	2	6	KP6и	2	4															
			C-2	1	19	C-2и	1	5															
3		$\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 3, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 2$ $\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 3, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 3$	M2 ¹ M2 ¹	2+2	42	M14 ¹ M14 ¹	2+2	6															
			PC-1	4	37																		
			KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	2	KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	4															
			KP-7	2	7	KP-7и	2	4	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-2,8	-14,8				
			C-3	1	21	C-3и	1	5															
			C-7	4	34	C-7и	4	5															
4		$\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 4, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 3, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 3$ $\frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 4, \frac{\pi \Gamma A \bar{B}}{3 \times 12} - 4$	M2 ¹ M2 ¹	2+2	42	M14 ¹ M14 ¹	2+2	6															
			ШАЙБЫ	4	45-48																		
			PC-1	4	37																		
			KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	2	KP2 ¹ KP2 ¹	2+2	4	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-3,6	-15,6				
			KP-7	2	7	KP7и	2	4															
			C-4	1	24	C-4и	1	5															

ТК ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 тип I СЕРИЯ 1465-3
 1977 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ Доп. к вып. 1
 Лист 7

ГОСТРОИ СССР
КИЕВСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИЛЧ. ШЛ.
ОЛ. ИЖ. ПР.
РУК. БР.

С. Ю. С. 1
САВУСКАЯ
КОЗЛОВ
ДУЖАК

ИСТ. ИНЖЕНЕР
СЛ. ТЕХНИК

ЛОМСТРОВА
БОГАДАНОВА

№ п/п	МАРКА ПЛИТЫ	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТ. И ЗАКЛ. ДЕТАЛЕЙ НА ПЛИТУ					ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПЛИТУ, КГ (ЗНАК "МИНУС" ОЗНАЧАЕТ СНИЖЕНИЕ)										СНИЖЕНИЕ РАСЧ. СТАЛИ КГ	
		ЗАМЕНЯЕМЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ЗАМЕНЯЮЩИЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		НА АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ						
		МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА ВЫП. ЧАСТЬ 2	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА НАСТОЯЩЕГО ВЫПУСКА	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61		ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-63			СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61			ПРОКАТ МАРКИ В Ст 3 Кл 2 по ГОСТ 380-71		
								ПЕРИОД ПРОФ.		КЛАСС А III			КЛАСС В I			ПЕРИОД ПРОФИЛЯ		ПЛАДКАЯ
12A III		5B I			4B I		12A III	10A III	8A III	16A I	160x100x8	160x10	δ=8					
5	$\frac{\pi I A III 8}{3 \times 12} - 5, \frac{\pi I A V}{3 \times 12} - 5, \frac{\pi I A T V}{3 \times 12} - 5, \frac{\pi I A T VI}{3 \times 12} - 5$	M12 ^h M2 ^h 2+2 42 ШАЙБЫ 4 45-48 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h 2+2 2 КР-8 2 8 С-5 1 27 С-7 4 34	M14 ^h M14 ^h 2+2 6 КР2 ^h -КР2 ^h 2+2 4 КР-8ш 2 4 С-5ш 1 5 С-7ш 4 5	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-3,6	-15,6				
6	$\frac{\pi I A V}{3 \times 12} - 4, \frac{\pi I A T V}{3 \times 12} - 4$	M2 ^h M2 ^h 2+2 42 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h КР-8, С-5, С-7 по пункту 5	M14 ^h M14 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-2,8	-14,8				
7	$\frac{\pi I A T V}{3 \times 12} - 1$	M1 ^h M1 ^h 2+2 41 М-5 4 45 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h КР-6, С-1, С-7 по пункту 1	M14 ^h M14 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,6	+1,0	-5,2	+0,8	—	-2,8	-11,2				
8	$\frac{\pi I A T VI}{3 \times 12} - 3$	M2 ^h M2 ^h 2+2 42 М-5 4 45 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h КР-6, С-3, С-7 по пункту 3	M14 ^h M14 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,2	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	-3,6	-15,6				
9	$\frac{\pi I A T V}{3 \times 12} - 4$	M1 ^h M1 ^h 2+2 41 М-7 4 47 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h КР-7, С-4, С-7 по пункту 4	M14 ^h M14 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-5,6	+1,0	-5,2	+0,8	—	-2,8	-11,2				
10	$\frac{\pi I B P II}{3 \times 12} - 1, \frac{\pi I 15 П 7}{3 \times 12} - 1$	M3 ^h M3 ^h 2+2 43 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР-2 ^h КР-6, С-1, С-7 по пункту 1	M15 ^h M15 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2				
11	$\frac{\pi I B P II}{3 \times 12} - 2$	M3 ^h M3 ^h 2+2 43 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h КР6, С-2, С-7 по пункту 2	M15 ^h M15 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2				
12	$\frac{\pi I B P II}{3 \times 12} - 3$	M3 ^h M3 ^h 2+2 43 ПС-1 4 37 КР2 ^h КР2 ^h К-7, С-3, С-7 по пункту 3	M15 ^h M15 ^h 2+2 6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2				

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 ТИП I	СЕРИЯ 1465-3
1977	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ	ДОП. К ВЫП. 1
		Лист 8

№	МАРКА ПЛИТЫ	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТ. И ЗАКЛ. ДЕТАЛЕЙ НА ПЛИТУ						ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПЛИТУ (СТАЛИ) КГ										СНИЖЕННЫЕ РАСХ. СТАЛИ КГ
		ЗАМЕНЯЕМЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ЗАМЕНЯЮЩИЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			НА АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ					
		СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61		ПЕРИОД ПРОФ.		КЛАСС А III		СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ПО ГОСТ 5781-61		ПЕРИОД ПРОФИЛЯ		КЛАСС А III		ПРОКАТ МАРКИ В ст.3 кл.2 ПО ГОСТ 380-71		ПРОФИЛЬ		
		МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА ВЫП. 1 ЧАСТЬ 2	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТУК	№ ЛИСТА НАСТОЯЩЕГО ВЫПУСКА	12A III	5B I	4B I	12A III	10A III	8A III	16A I	160x100x9	160x10	δ=8	
13	П1ВРБ 3x12 -4	М3 ⁴ М3 ⁴	2x2	43	М15 ⁴ М15 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-7, С-4, С-7 по пункту 4										
14	П1ВРБ 3x12 -5	М3 ⁴ М3 ⁴	2x2	43	М15 ⁴ М15 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-8, С-5, С-7 по пункту 5										
15	П115П7 3x12 -2	М13 ⁴ М13 ⁴	2x2	53	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	—	-11,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР-2М, КР6, С-2, С-7 по пункту 2										
16	П115П7 3x12 -3	М13 ⁴ М13 ⁴	2x2	53	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	—	-11,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-7, С-3, С-7 по пункту 3										
17	П115П7 3x12 -4	М13 ⁴ М13 ⁴	2x2	53	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	—	-11,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР-2М, КР-7, С-4, С-7 по пункту 4										
18	П115П7 3x12 -5	М13 ⁴ М13 ⁴	2x2	53	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+11,6	-14,8	—	-11,2
	П112П7 3x12 -5	ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-8, С-5, С-7 по пункту 5										
19	П112П7 3x12 -1	М4 ⁴ М4 ⁴	2x2	44	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР-2М, КР-6, С-1, С-7 по пункту 1										
20	П112П7 3x12 -2	М4 ⁴ М4 ⁴	2x2	44	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-6, С-2, С-7 по пункту 2										
21	П112П7 3x12 -3	М4 ⁴ М4 ⁴	2x2	44	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР-2М, КР-7, С-3, С-7 по пункту 3										
22	П112П7 3x12 -4	М4 ⁴ М4 ⁴	2x2	44	М16 ⁴ М16 ⁴	2x2	6	-4,8	+0,8	-0,2	+4,8	-4,4	+1,0	-5,2	+0,8	—	—	-7,2
		ПС-1	4	37				КР2Г, КР2М, КР-7, С-4, С-7 по пункту 4										

ТК	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ РАЗМЕРОМ 3x12 ТИП I	СЕРИЯ 1465-3
1977	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ	ДОП. К ВЫП. 1
		Лист 9