

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

**ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**Серия ИС-01-04**

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАНАЛЫ**

**ВЫПУСК 7**

**МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ЭЛЕМЕНТЫ ВНУТРИЦЕХОВЫХ КАНАЛОВ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**7031-07**

**Москва-1965г**

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и  
предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ . . . (номер проекта) . . . .

Наименование проекта . . . . .

. . . . .

Проектная организация-автор проекта . . . . .

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные  
и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.д.)  
и предложения по их устранению . . . . .

. . . . .

Подпись должностного лица наименование организации и ее адрес

. . . . .

. . . . .

---

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, В-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать

23VI

1971 года

Заказ № 2376

Тираж 1000 экз.

---

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

**ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**Серия ИС-01-04**

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАНАЛЫ**

**ВЫПУСК 7**

**МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ЭЛЕМЕНТЫ ВНУТРИЦЕХОВЫХ КАНАЛОВ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**РАЗРАБОТАНЫ**  
Проектным и научно-исследовательским институтом  
Харьковский Промстройинипроект Госстроя СССР  
при участии НИИЖБ

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ**  
с 1 января 1966г. Госстроем СССР  
Приказ №208 от 24 ноября 1965г.

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ**  
Москва-1965г.

# СОДЕРЖАНИЕ

1

СТР.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4-9	Лист 15. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ (продолжение).....	24
Лист 1. Расчетные схемы и нагрузки.....	10	Лист 16. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ (продолжение).....	25
Лист 2. Габаритные схемы внутрицефовых каналов.....	11	Лист 17. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ (окончание).....	26
Лист 3. Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицефовых каналов и расход материалов на 1 изделие.....	12	Лист 18. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КСб.....	27
Лист 4. Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицефовых каналов и расход материалов на 1 изделие (окончание).....	13	Лист 19. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КСб (окончание).....	28
Лист 5. Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицефовых каналов и расход материалов на 1 изделие (доборные элементы).....	14	Лист 20. Таблица для подбора доборных плит перекрытия каналов марок КЛБ и КСб.....	29
Лист 6. Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицефовых каналов и расход материалов на 1 изделие (дополнительные элементы).....	15	Лист 21. Внутрицефовые лотковые каналы марки КЛБ.....	30
Лист 7. Ключ для подбора каналов марки КЛБ.....	16	Лист 22. Внутрицефовые каналы из плит марки КСб.....	31
Лист 8. Ключ для подбора каналов марки КЛБ (продолжение).....	17	Лист 23. Внутрицефовые каналы в цехах с земляными полами. Пример решения опактуренной плиты перекрытия.....	32
Лист 9. Ключ для подбора каналов марки КЛБ (продолжение).....	18	Лист 24. Пример устройства внутрицефового канала с продольным уклоном при перекрытии в уровне пола цеха.....	33
Лист 10. Ключ для подбора каналов марки КЛБ (окончание).....	19		
Лист 11. Ключ для подбора каналов марки КСб.....	20		
Лист 12. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ.....	21		
Лист 13. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ (продолжение).....	22		
Лист 14. Таблица для подбора сборных железобетонных элементов и расход материалов на З.п.м. каналов марки КЛБ (продолжение).....	23		

ТЛ  
1965

СОДЕРЖАНИЕ

КС-01-04  
Выпуск 1  
Лист А



# СОДЕРЖАНИЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

2

Лист	ОП	Лист	ОП
Лист 25. ПРИМЕР РЕШЕНИЯ ПРЯМОГО ДЛЯ ОТВОДА ВОДЫ ИЗ КАНАЛА СЕЧЕНИЕМ 1200x450 мм.....	34	Лист 47. Лотки Л26-1; Л26-2; Л26-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	56
Лист 26. МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ И ДЕТАЛЬ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ К-5 К ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТИЯ КАНАЛОВ.....	35	Лист 48. Лотки Л27-1; Л27-2; Л27-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	57
Лист 27. Лотки Л1-2; Л1-3.....	36	Лист 49. Лотки Л27-1; Л27-2; Л27-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	58
Лист 28. Лотки Л2-2; Л2-3.....	37	Лист 50. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л19-2; Л19-3.....	59
Лист 29. Лотки Л3-2; Л3-3; Л3-4.....	38	Лист 51. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л29-2; Л29-3.....	60
Лист 30. Лотки Л4-1; Л4-2.....	39	Лист 52. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л39-2; Л39-3; Л39-4.....	61
Лист 31. Лотки Л5-1; Л5-2; Л5-3.....	40	Лист 53. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л49-1; Л49-2.....	62
Лист 32. Лотки Л6-1; Л6-2; Л6-3.....	41	Лист 54. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л59-1; Л59-2; Л59-3.....	63
Лист 33. Лотки Л7-1; Л7-2; Л7-3.....	42	Лист 55. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л69-1; Л69-2; Л69-3.....	64
Лист 34. Лотки Л8-1; Л8-2; Л8-3.....	43	Лист 56. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л79-1; Л79-2; Л79-3.....	65
Лист 35. Лотки Л9-1; Л9-2; Л9-3.....	44	Лист 57. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л89-1; Л89-2; Л89-3.....	66
Лист 36. Лотки Л20-1; Л20-2.....	45	Лист 58. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л99-1; Л99-2; Л99-3.....	67
Лист 37. Лотки Л21-1; Л21-2.....	46	Лист 59. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л209-1; Л209-2.....	68
Лист 38. Лотки Л22-1; Л22-2; Л22-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	47	Лист 60. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л219-1; Л219-2.....	69
Лист 39. Лотки Л22-1; Л22-2; Л22-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	48	Лист 61. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л229-1; Л229-2; Л229-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	70
Лист 40. Лотки Л23-1; Л23-2; Л23-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	49	Лист 62. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л229-1; Л229-2; Л229-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	71
Лист 41. Лотки Л23-1; Л23-2; Л23-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	50	Лист 63. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л239-1; Л239-2; Л239-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	72
Лист 42. Лотки Л24-1; Л24-2; Л24-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	51	Лист 64. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л239-1; Л239-2; Л239-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	73
Лист 43. Лотки Л24-1; Л24-2; Л24-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	52	Лист 65. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л249-1; Л249-2; Л249-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	74
Лист 44. Лотки Л25-1; Л25-2; Л25-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	53	Лист 66. ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л249-1; Л249-2; Л249-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	75
Лист 45. Лотки Л25-1; Л25-2; Л25-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	54		
Лист 46. Лотки Л26-1; Л26-2; Л26-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	55		

ТА  
1965

СОДЕРЖАНИЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
Выпущено 7  
Лист 5

## СОДЕРЖАНИЕ (ОКОНЧАНИЕ)

Лист	Содержание	Стр.
Лист 67.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л25г-1; Л25г-2; Л25г-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	76
Лист 68.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л25г-1; Л25г-2; Л25г-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	77
Лист 69.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л26г-1; Л26г-2; Л26г-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	78
Лист 70.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л26г-1; Л26г-2; Л26г-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	79
Лист 71.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л27г-1; Л27г-2; Л27г-3. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	80
Лист 72.	ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л27г-1; Л27г-2; Л27г-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	81
Лист 73.	ПЛИТЫ ДНИЩА ПД-3; ПД-4.....	82
Лист 74.	ПЛИТЫ ДНИЩА ПДЗ-3; ПДЗ-4.....	83
Лист 75.	ПЛИТЫ ДНИЩА ПД5-1; ПД5-2.....	84
Лист 76.	ПЛИТЫ СТЕНОВЫЕ ПС-1; ПС-1г-1.....	85
Лист 77.	ПЛИТЫ СТЕНОВЫЕ ПС-2-2; ПС-2г-2.....	86
Лист 78.	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П-1; П-2; П-4-1; П-4-2; П-5; П-6-1; П-6-2; П-7; П-8-1; П-8-2; П-9-1; П-9-2; П-20-1; П-20-2. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	87
Лист 79.	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П-1; П-2; П-4-1; П-4-2; П-5; П-6-1; П-6-2; П-7; П-8-1. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	88
Лист 80.	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П-8-2; П-9-1; П-9-2; П-20-1; П-20-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	89
Лист 81.	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П-4-1; П-4-1а; П-4г-1; П-4г-1а.....	90
Лист 82.	ДОБОРНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П19-1; П19г-1; П19г-2; П19г-1; П19г-2; П20г-1; П20г-2; П21г-1; П21г-2; П22г. ОПАЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.....	91
Лист 83.	ДОБОРНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П19-1; П19г-1; П19г-2; П19г-1; П19г-2; П20г-1; П20г-2; П21г-1; П21г-2; П22г. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.....	92

ТА  
1965

СОДЕРЖАНИЕ (ОКОНЧАНИЕ)

ИС-01-04

Выпуск 7

Лист В

## U

является продолжением принятой в выпусках 2 и 6 настоящей серии. Если элементы, в пределах одного типоразмера, отличаются по несущей способности, то в обозначения марок после тире вводятся цифры, указывающие порядковый номер по несущей способности в пределах каждого типоразмера элемента.

Например: ПД1-3 (плита днища), ПС2-2 (плита стеновая), ЛД1-1 (лоток) и т.д.

Если элементы, в пределах одного типоразмера, отличаются закладными деталями, то в обозначения марок вводятся дополнительные буквенные индексы. Например: ПЧ-1а.

В марках доборных элементов добавляется буква «д».

Например: ЛДд-1; ПДд-2.

Для элементов, имеющих опорные размеры изделий тоннелей, сохранены буквенные обозначения, принятые в серии ИС-01-05.

Например: ПДТ1-1 (плита днища тоннеля).

## II. Конструктивные решения

8. Габаритные схемы внутрицевых каналов (лист 2) приняты по выпуску 1 серии ИС-01-04 со следующими изменениями: габаритные схемы дополнены сечениями  $R \times H = 300 \times 300$  и  $450 \times 300$  мм; каналы шириной 200 мм, как нехарактерные для внутрицевой прокладки, в габаритные схемы не включены. При необходимости, в отдельных случаях, применения этих каналов их следует рассчитать на нагрузки, приведенные в настоящем выпуске, и подобрать изделия из числа разработанных в выпусках 2 и 6 настоящей серии.

В данном выпуске приведены дополнительные габаритные схемы лотковых каналов марки КЛБ высотой 900 и 1200 мм, изготовление лотков для которых может производиться

на полигонах, в отличие от изготовления остальных изделий серии ИС-01-04 (в том числе лотков высотой до 600 мм), которое предусмотрено по поточно-агрегатной технологии. Применение каналов марки КЛБ высотой 900 и 1200 мм допускается как исключение при соответствующем обосновании (например, в случаях стесненных габаритов, когда применение каналов марки КСВ затруднительно из-за выступающих частей днища) и при условии, что общее количество типоразмеров конструкций при этом не увеличивается за счет одновременного применения каналов марок КСВ и КЛБ высотой 900 и 1200 мм.

9. Номенклатура сборных железобетонных изделий внутрицевых каналов включает 23 типоразмера элементов, разработанных в выпусках 2 и 6 настоящей серии и 9 новых типоразмеров, разработанных в данном выпуске.
10. Ключи для подбора марки каналов приведены на листах 7-11, таблицы для подбора сборных железобетонных элементов - на листах 12-19.

При применении доборных элементов марки лотков и стеновых плит должны соответствовать маркам основных элементов (например, лотку ЛД-1 соответствует доборный лоток ЛДд-1), а марки доборных плит перекрытия должны приниматься в соответствии с таблицей, приведенной на листе 20.

11. Конструктивные решения каналов аналогичны разработанным в выпуске 1 настоящей серии. Для внутрицевой прокладки применяются каналы из лотковых элементов (марки КЛБ) и каналы из плит (марки КСВ).

ТА  
965

Пояснительная записка

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 2

ПЕРЕКРЫТИЕ КАНАЛОВ ВЫПОЛНЯЕТСЯ ИЗ ПЛОСКИХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ. ПРИМЕНЕНИЕ ПЕРЕКРЫТИЙ ИЗ РИФЛЕННОЙ СТАЛИ ДОПУСКАЕТСЯ ПРИ СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ОБОСНОВАНИИ.

12. НА УЧАСТКАХ, ГДЕ ТРЕБУЕТСЯ ЧАСТЫЙ СЪЕМ ПЛИТ, СЛЕДУЕТ ПРИМЕНЯТЬ ДОБОРНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 600 мм, РАЗРАБОТАННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ ВЫПУСКЕ.
13. ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ С ФАКТУРНЫМ СЛОЕМ ДОЛЖНЫ РАЗРАБАТЫВАТЬСЯ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ В СООТВЕТСТВИИ С ПРИМЕРОМ РЕШЕНИЯ, ПРИВЕДЕННЫМ В ДАННОМ ВЫПУСКЕ (СМ. ЛИСТ 23). ОБРАМЛЕНИЕ ЭТИХ ПЛИТ ПРИНЯТО ИЗ СТАЛЬНОЙ ПОЛОСЫ. ТОЛЩИНА ФАКТУРНОГО СЛОЯ (КЕРАМИЧЕСКИЕ ПЛИТКИ, МОЗАИЧНОЕ ПОКРЫТИЕ И ДР.), УКЛАДЫВАЕМОГО ПО БЕТОНУ, ПРИНЯТА 30 мм.
14. ПРИ ПРОКЛАДКЕ КАНАЛОВ В ЦЕХАХ С ЗЕМЛЯНЫМ ПОЛОМ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ, УКЛАДЫВАЕМЫЕ В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕХА, РЕШЕНЫ С УПОРАМИ ИЗ УГОЛКОВ, ПРИВАРИВАЕМЫХ К ЗАКЛАДНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ В ПЛИТАХ.
15. ДЛЯ ОТВОДА ИЗ КАНАЛОВ СЛУЧАЙНЫХ ВОД ДНИЩУ КАНАЛОВ ПРИДАЕТСЯ ПРОДОЛЬНЫЙ УГЛОМ  $i = 0.008 \div 0.005$  (В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ КАНАЛОВ И ГРУНТОВЫХ УСЛОВИЙ). ВОДА СОБИРАЕТСЯ В ПРИЯМКИ, ИЗ КОТОРЫХ ОТВОДИТСЯ В КАНАЛИЗАЦИЮ. ПРИМЕР РЕШЕНИЯ ПРИЯМКИ ПРИВЕДЕН НА ЛИСТЕ 25. УСТРОЙСТВО УГЛОВ В КАНАЛАХ С ПЕРЕКРЫТИЕМ НА ОТМЕТКЕ  $\pm 0.00$  РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ ЗА СЧЕТ СЛОЯ ЦЕМЕНТНОГО РАСТВОРА ИЛИ НАБЕТОНКИ ПЕРЕМЕННОЙ ВЫСОТЫ ПО СТЕНАМ КАНАЛОВ (СМ. ЛИСТ 24). ПРИ ВЫСОТЕ НАБЕТОНКИ 150 или 300 мм, ЧТО СОСТАВЛЯЕТ РАЗНОСТЬ МЕЖДУ ВЫСОТАМИ СМЕЖНЫХ ТИПОВ КАНАЛОВ, СЛЕДУЕТ ПЕРЕХОДИТЬ НА СЛЕДУЮЩЕЕ БЛИЖАЙШЕЕ СЕЧЕНИЕ КАНАЛА ПО ВЫСОТЕ. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ МОГУТ ПРИМЕНЯТЬСЯ И ДРУГИЕ РЕ-

ШЕНИЯ ПО УСТРОЙСТВУ УГЛОВ.

16. В ЦЕХАХ С АГРЕССИВНЫМИ ВОЗДЕЙСТВИЯМИ СЛЕДУЕТ ПРЕДУСМАТРИВАТЬ ЗАЩИТУ КОНСТРУКЦИЙ КАНАЛОВ ОТ КОРРОЗИИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ В ПРОИЗВОДСТВАХ С АГРЕССИВНЫМИ СРЕДЯМИ“-СН262-63.
17. ПОДГОТОВКА ПОД КАНАЛЫ, ОБРАБОТКА БИТУМОМ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И ЗАПОЛНЕНИЕ ШВОВ МЕЖДУ НИМИ, ДЕФОРМАЦИОННЫЕ ШВЫ, А ТАКЖЕ КРЕПЛЕНИЕ КОММУНИКАЦИЙ ДОЛЖНЫ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В ВЫПУСКЕ 1 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.
18. ЗАСЫПКА ТРАНШЕИ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПОСЛЕ УКЛАДКИ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ РАВНОМЕРНЫМИ СЛОЯМИ ТОЛЩИНОЙ 20-30 см С ПЛОТНОЙ ТРАМБОВКОЙ, ОДНОВРЕМЕННО С ОБЕИХ СТОРОН КАНАЛА. ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ СЪЕМА ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ КАНАЛОВ В ЦЕХАХ С ЗЕМЛЯНЫМ ПОЛОМ, СТЕНКИ КАНАЛОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАСКРЕПЛЕНЫ ВРЕМЕННЫМИ РАСПОРКАМИ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ СЛУЧАЕВ, КОГДА НА КАНАЛЫ ПЕРЕДАЕТСЯ ДАВЛЕНИЕ ТОЛЩОЙ ОТ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ГРУНТА БЕЗ ВРЕМЕННОЙ НАГРУЗКИ.
19. УГЛЫ ПОВОРОТОВ, КОМПЕНСАТОРНЫЕ НИШИ И ОТВЕТВЛЕНИЯ КАНАЛОВ РЕШАЮТСЯ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ РАЗРАБОТАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ ВЫПУСКЕ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ ПРЯМЫХ УЧАСТКОВ КАНАЛОВ ПО АНАЛОГИИ С РЕШЕНИЯМИ, ПРИНЯТЫМИ В ВЫПУСКЕ 1 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.

ТМ  
1965

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист Е

### III. НАГРУЗКИ И РАСЧЕТ КОНСТРУКЦИЙ

20. КОНСТРУКЦИИ КАНАЛОВ РАСЧИТАНЫ НА СЛЕДУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННЫЕ ВРЕМЕННЫЕ ДЛИТЕЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ, ДЕЙСТВУЮЩИЕ В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕХА: 400; 1000; 2000; 3000 кг/м<sup>2</sup>. КАНАЛЫ РАСЧИТАНЫ ТАКЖЕ НА НАГРУЗКУ ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА: ЭЛЕКТРОКАРЫ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 2.0 И 3.0 Т, АККУМУЛЯТОРНЫЙ ПОГРУЗЧИК ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 1.5 Т, АВТОПОГРУЗЧИКИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 3.0 И 5.0 Т, АВТОМАШИНУ Н-10 (НОРМАЛЬНУЮ ИЛИ УТЯЖЕЛЕННУЮ).

НАГРУЗКА ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА Я РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННАЯ ВРЕМЕННАЯ ДЛИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПРИНИМАЮТСЯ ДЕЙСТВУЮЩИМИ РАЗНОВРЕМЕННО.

21. В КЛЮЧЕ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ (ЛИСТЫ 7-11) ДАНЫ МАРКИ КАНАЛОВ С ПЕРЕКРЫТИЕМ В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕХА, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ВЫШЕ НАГРУЗКАХ.

ПРИ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННЫХ НАГРУЗКАХ ОТ 3<sup>2</sup> ДО 6<sup>2</sup> Т/М<sup>2</sup>, А ТАКЖЕ В СЛУЧАЯХ ЗАГЛУБЛЕННОГО ПЕРЕКРЫТИЯ КАНАЛОВ, КОНСТРУКЦИИ КАНАЛОВ НЕОБХОДИМО, В СООТВЕТСТВИИ С РАСЧЕТОМ, ПОДБИРАТЬ ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ ИЗ ЧИСЛА РАБОТАННЫХ В ВЫПУСКАХ 26 И 7 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.

22. ПРИ РАСЧЕТЕ КАНАЛОВ ОБЪЕМНЫЙ ВЕС ГРУНТА ПРИНЯТ  $\gamma = 1.8 \text{ Т/м}^3$ , УГОЛ ЕСТЕСТВЕННОГО ОТКОСА  $\varphi = 30^\circ$ .

23. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ВРЕМЕННОЙ НАГРУЗКИ ОТ КОЛЕС ПОДЪЕЗДНОГО ТРАНСПОРТА ПРИНЯТО:  
В ПОЛЯХ С ЭЖЕСТКИМ ПОДСТИЛАЮЩИМ СЛОЕМ - ПОД УГЛОМ  $45^\circ$  К ВЕРТИКАЛИ;  
В ГРУНТЕ - ПОД УГЛОМ  $30^\circ$  К ВЕРТИКАЛИ.

\* ПРИ НАГРУЗКЕ 400 КГ/М<sup>2</sup> РАСЧЕТНЫЕ СЕЧЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАНАЛОВ НЕСУЩЕСТВЕННО ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ ПРИНЯТЫХ ДЛЯ НАГРУЗКИ 1000 КГ/М<sup>2</sup>, В СВЯЗИ С ЧЕМ ЭЛЕМЕНТЫ КАНАЛОВ ПОД УКАЗАННЫЕ НАГРУЗКИ ПРИНЯТЫ ОДИНАКОВЫМИ.

24. НАГРУЗКА ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА УЧИТЫВАЛАСЬ С КОЭФФИЦИЕНТОМ ДИНАМИЧНОСТИ, РАВНЫМ 1.1 (В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ П. 3.8 СН И П. 1-А. И-62).

25. ПРИ РАСЧЕТЕ КАНАЛОВ ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ ПЕРЕГРУЗКИ:

ОТ СОБСТВЕННОГО ВЕСА КОНСТРУКЦИЙ -  $\mu = 1.1$

ОТ ДАВЛЕНИЯ ГРУНТА -  $\mu = 1.2$

ОТ ВРЕМЕННОЙ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННОЙ НАГРУЗКИ -  $\mu = 1.2$

ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА (ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ АВТОМОБИЛЬНОЙ НАГРУЗКИ) -  $\mu = 1.3$

ОТ АВТОМОБИЛЬНОЙ НАГРУЗКИ -  $\mu = 1.4$

26. РАСЧЕТ КОНСТРУКЦИЙ КАНАЛОВ ПРОИЗВЕДЕН В СООТВЕТСТВИИ С ГЛАВОЙ СН И П. 1-В. И-62 "БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ. НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ".

27. РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ КАНАЛОВ С ПЕРЕКРЫТИЕМ В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕХА ПРИ ДЕЙСТВИИ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННОЙ ВРЕМЕННОЙ ДЛИТЕЛЬНОЙ НАГРУЗКИ И ВЕЛИЧИНЫ НАГРУЗОК ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА ПРИВЕДЕНЫ НА ЛИСТЕ 1.

28. ИСПЫТАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ НА ПРОЧНОСТЬ ПРОИЗВОДИТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 8823-58. ВЕЛИЧИНЫ КОНТРОЛЬНЫХ РАЗДЫВЛЯЮЩИХ НАГРУЗОК, РАВНЫЕ ЭКВИВАЛЕНТНЫМ РАСЧЕТНЫМ НАГРУЗКАМ, УВЕЛИЧЕННЫМ В 1.4 РАЗА, ПРИВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦЕ СХЕМ ИСПЫТАНИЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ (СМ. ЛИСТЫ И, К. НАСТОЯЩЕЙ ЗАПИСКИ).

ТД  
1965

Пояснительная записка

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 26

ТАБЛИЦА СХЕМ ИСПЫТАНИЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

8

НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	РАЗМЕРЫ		КОНТРОЛЬНЫЕ РАС- РЕШАЮЩИЕ НАТЯЖИ	
			L мм	a мм	P т/мм	q т/м <sup>2</sup>
Лотки		Л1-2	710	250	1.2	5.3
		Л1-3	710	250	4.0	13.0
		Л2-2	710	250	1.3	4.0
		Л2-3	710	250	3.8	8.1
		Л3-2	730	250	0.8	2.0
		Л3-3	730	250	1.4	3.5
		Л3-4	730	250	4.0	6.6
		Л4-1	1010	350	1.3	2.9
		Л4-2	1010	350	2.3	5.4
		Л5-1	1030	350	1.3	2.0
		Л5-2	1030	350	2.5	3.5
		Л5-3	1030	350	3.7	6.6
		Л6-1	1340	450	1.3	5.2
		Л6-2	1340	450	2.5	9.6
		Л6-3	1340	450	3.6	13.5
		Л7-1	1340	450	1.4	2.6
		Л7-2	1340	450	2.5	4.7
		Л7-3	1340	450	3.7	12.2
		Л8-1	1660	600	1.2	8.2
		Л8-2	1660	600	2.2	15.0
		Л8-3	1660	600	3.2	27.4
		Л9-1	1660	600	1.3	3.3
		Л9-2	1660	600	2.4	5.9

НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	РАЗМЕРЫ		КОНТРОЛЬНЫЕ РАС- РЕШАЮЩИЕ НАТЯЖИ	
			L мм	a мм	P т/мм	q т/м <sup>2</sup>
Лотки		Л9-3	1660	600	3.5	12.8
		Л20-1	380	150	1.2	4.7
		Л20-2	380	150	3.6	9.3
		Л21-1	530	200	1.2	4.7
		Л21-2	530	200	3.6	9.3
		Л22-1	1070	400	1.4	2.2
		Л22-2	1070	400	2.6	3.5
		Л22-3	1070	400	3.8	5.1
		Л23-1	1080	400	1.4	2.0
		Л23-2	1080	400	2.6	3.2
		Л23-3	1080	400	3.8	4.7
		Л24-1	1330	450	1.5	2.2
		Л24-2	1330	450	2.8	3.5
		Л24-3	1330	450	4.0	5.1
		Л25-1	1340	450	1.6	2.0
		Л25-2	1340	450	2.9	3.2
		Л25-3	1340	450	4.2	4.7
		Л26-1	1630	550	1.5	2.2
		Л26-2	1630	550	2.7	3.5
		Л26-3	1630	550	3.9	5.1
		Л27-1	1640	550	1.6	2.0
		Л27-2	1640	550	2.9	3.2
		Л27-3	1640	550	4.1	4.7

ПРИМЕЧАНИЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ТАБЛИЦЫ СМ. НА ЛИСТЕ

ТА  
905

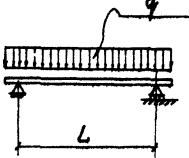
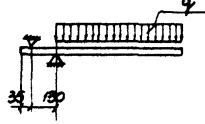
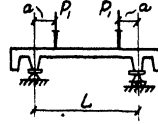
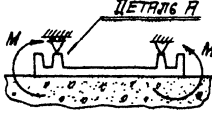
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист И

7031-07 10

ТАБЛИЦА СХЕМ ИСПЫТАНИЙ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ (ОКОНЧАНИЕ)

9

НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	РАЗМЕРЫ		КОНТРОЛЬНЫЕ РАЗРАБОТЧИКОВ НАГРУЗКИ			НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	РАЗМЕРЫ		КОНТРОЛЬНЫЕ РАЗРАБОТЧИКОВ НАГРУЗКИ						
			L мм	q T/м²	q	P <sub>1</sub> T/п.м.	P <sub>2</sub> T/п.м.				L мм	a мм	q T/м²	P <sub>1</sub> T/п.м.	P <sub>2</sub> T/п.м.				
ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		П1-1	700	4.1			ПЛИТЫ СТЕНОВЫЕ		ПС1-1			2.0							
		П1-2	700	20.1					ПС2-2			1.8							
		П4-1	1150	9.8															
		П4-1а	1150	9.8															
		П18-1	1080	4.8															
		П18-2	1080	7.0															
		П19-1	1380	4.0															
		П19-2	1380	6.2															
		П20-1	1660	3.3															
		П20-2	1660	5.2															
ПЛИТЫ ДИШЦА		ПД1-3	720	240		1.8	7.0	ПЛИТЫ ДИШЦА		ПД1-4	720	240		1.3	13.0				
		ПД3-3	1020	340		2.1	7.0			ПД3-4	1020	340		1.3	13.0				
		ПД5-1	1320	440		2.4	7.0			ПД5-2	1320	440		1.3	13.0				

ТА  
1965

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист К

7031-07 71



## 10

**ТАБЛИЦА 1.**

### ПРИМЕЧАНИЯ

- 

## 10

**ТРЕТНЯ 2**

### Обозначения нагрузок

$p^{\text{гор}}$  — ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ГРУНТА;  
 $p$  — ВЕРТИКАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ОТ  
 ВРЕМЕННОЙ НАГРУЗКИ;  
 $p^{\text{гор}}$  — ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ОТ  
 ВРЕМЕННОЙ НАГРУЗКИ.

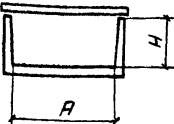
## РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ И НАГРУЗКИ

HC-01-04

Выпуск 7

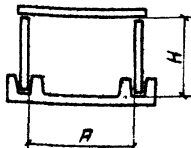
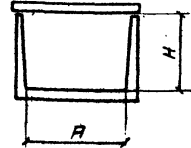
ДНСТ 1

7034-07 12

Габаритные схемы каналов	Марка каналов	Габариты каналов в мм	
		А	Н
	КЛБ 30-30	300	300
	КЛБ 45-30	450	300
	КЛБ 60-30 *	600	300
	КЛБ 60-45 *	600	450
	КЛБ 90-45 *	900	450
	КЛБ 120-45 *	1200	450
	КЛБ 150-45 *	1500	450
	КЛБ 60-60 *	600	600
	КЛБ 90-60 *	900	600
	КЛБ 120-60 *	1200	600
	КЛБ 150-60 *	1500	600

#### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Габаритные размеры каналов, отмеченные знаком \*, приняты по выпуску 1 настоящей серии.
2. Применение лотковых каналов высотой 900 и 1200 мм по дополнительным габаритным схемам, приведенным на данном листе, допускается как исключение при соответствующем обосновании (см. пункт 6 пояснительной записки).
3. В дополнительных габаритных схемах каналов фактические размеры "А" меньше номинальных, приведенных в таблице, на 20-100 мм, что связано с необходимостью сохра-

Габаритные схемы каналов	Марка каналов	Габариты каналов в мм		И
		А	Н	
	КСБ 90-90 *	900	900	
	КСБ 120-90 *	1200	900	
	КСБ 150-90 *	1500	900	
	КСБ 90-120 *	900	1200	
	КСБ 120-120 *	1200	1200	
	КСБ 150-120 *	1500	1200	
Дополнительные габаритные схемы каналов марки КЛБ.				
	КЛБ 90-90	900	900	
	КЛБ 120-90	1200	900	
	КЛБ 150-90	1500	900	
	КЛБ 90-120	900	1200	
	КЛБ 120-120	1200	1200	
	КЛБ 150-120	1500	1200	

нения технологических уклонов стенок лотков высотой 900 и 1200 мм и применения плит перекрытий каналов из номенклатуры изделий данной серии.

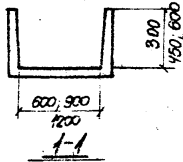
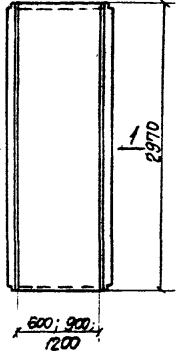
ТА  
1965

Габаритные схемы  
внутрицековых каналов

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 2

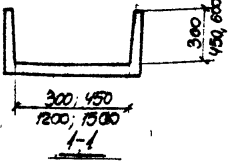
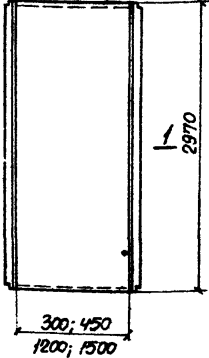
# Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицевых каналов и расход материалов на 1 изделие

12

Наименование изделия	К-во новых типов-размеров	Эскиз	Марка изделия	Вес т	Марка бетона	Расход материалов на 1 изделие м <sup>3</sup>	Сталь кг	Выпуск	Лист
Лотки	1	 	Л1-2*	0.73	200	0.29	12.6	7	27
			Л1-3*	0.73	300	0.29	24.8	7	"
			Л2-2*	0.88	200	0.35	16.3	7	28
			Л2-3*	0.88	300	0.35	27.9	7	"
			Л3-2*	1.07	200	0.43	18.3	7	29
			Л3-3*	1.07	200	0.43	23.9	7	"
			Л3-4*	1.07	300	0.43	38.8	7	"
			Л4	1.05	300	0.42	37.3	2	4
			Л4-1*	1.05	200	0.42	19.4	7	30
			Л4-2*	1.05	200	0.42	24.9	7	"
			Л5-1*	1.25	200	0.50	23.2	7	31
			Л5-2*	1.25	200	0.50	33.0	7	"
			Л5-3*	1.25	300	0.50	51.3	7	"
			Л6	1.55	300	0.62	63.3	2	6
			Л6-1*	1.55	200	0.62	30.2	7	32
			Л6-2*	1.55	200	0.62	41.0	7	"
			Л6-3*	1.55	300	0.62	76.4	7	"

## ПРИМЕЧАНИЕ

Марки лотков, отмеченные знаком \*, отличаются от приведенных в выпуске 2, армированием или маркой бетона и в общем количестве новых типов-размеров не учитываются.

Наименование изделия	К-во новых типов-размеров	Эскиз	Марка изделия	Вес т	Марка бетона	Расход материалов на 1 изделие м <sup>3</sup>	Сталь кг	Выпуск	Лист
Лотки	1	 	Л7	1.72	300	0.63	67.9	2	7
			Л7-1*	1.72	200	0.63	33.4	7	33
			Л7-2*	1.72	200	0.63	45.0	7	"
			Л7-3*	1.72	300	0.63	82.8	7	"
			Л8	2.20	300	0.88	81.7	2	8
			Л8-1*	2.20	200	0.88	39.0	7	34
			Л8-2*	2.20	200	0.88	55.1	7	"
			Л8-3*	2.20	300	0.88	104.2	7	"
			Л9	2.42	300	0.97	87.1	2	9
			Л9-1*	2.42	200	0.97	43.5	7	35
			Л9-2*	2.42	200	0.97	61.0	7	"
			Л9-3*	2.42	300	0.97	114.4	7	"
			Л20-1	0.40	200	0.16	10.0	7	36
			Л20-2	0.40	300	0.16	15.7	7	"
			Л21-1	0.48	200	0.19	11.0	7	37
			Л21-2	0.48	300	0.19	21.2	7	"
Итого	2								

ТА  
1965

Номенклатура сборных железобетонных изделий для внутрицевых каналов и расход материалов на 1 изделие

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 3

# НОМЕНКЛАТУРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ВНУТРИЦЕВЫХ КАНАЛОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ (ОКОНЧАНИЕ)

13

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО НОВЫХ ТИПОВ	Эскиз	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ БЕТОН М <sup>3</sup>	СТАЛЬ КГ	ВЫПУСК	ЛИСТ
Плиты днища	-		ПД1-2	1.70	300	0.68	27.0	6	50
			ПД1-3	1.70	200	0.68	40.2	7	73
			ПД1-4	1.70	200	0.68	56.5	7	"
			ПД2	1.70	300	0.68	78.5	2	24
			ПД3	1.92	300	0.77	103.8	2	22
			ПД3-2	1.92	300	0.77	234.0	6	51
			ПД3-3	1.92	200	0.77	45.6	7	74
			ПД3-4	1.92	200	0.77	63.6	7	"
			ПД5	2.15	300	0.86	116.4	2	23
			ПД5-1	2.15	200	0.86	56.4	7	75
			ПД5-2	2.15	200	0.86	76.0	7	"
			ПД11-1	3.20	300	1.26	291.3	6	52
Плиты стеновые	-		ПС1	0.53	300	0.21	27.8	2	28
			ПС1*	0.53	200	0.21	23.1	7	76
			ПС2	0.88	300	0.35	53.0	2	29
			ПС2-1	0.88	300	0.35	75.2	6	57
			ПС2-2	0.88	200	0.35	38.3	7	77
			ПС3	0.65	300	0.26	43.8	6	58

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Марки изделий, отмеченные знаком \*, отличаются от приведенных в выпусках 2 и 6 армированием или маркой бетона и в общем количестве новых типов размеров не учитываются.
2. Плиты перекрытий П9-2а, П10-2а и П11-3а выполняются по чертежам плит П9-2, П10-2 и П11-3, приведенным в выпуске 6, без закладных элементов М-24 или М-25.

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО НОВЫХ ТИПОВ	Эскиз	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ БЕТОН М <sup>3</sup>	СТАЛЬ КГ	ВЫПУСК	ЛИСТ
Плиты перекрытий	-		П1	0.45	200	0.18	11.8	2	32
			П1*	0.45	200	0.18	8.3	7	78
			П1-2	0.45	300	0.18	16.2	7	"
			П2	0.85	200	0.34	18.9	2	32
			П4-1	1.63	300	0.65	76.2	7	81
			П4-2	1.63	300	0.65	64.6	7	"
	4		П9-2	0.75	300	0.30	57.3	6	59
			П9-2а	0.75	300	0.30	46.1	"	"
			П10-2	1.05	300	0.41	74.6	6	60
			П10-2а	1.05	300	0.41	63.4	"	"
			П11-3	1.72	300	0.69	75.4	6	61
			П11-3а	1.72	300	0.69	63.8	"	"
3	3		П14-1	0.04	200	0.015	0.7	7	78
			П14-2	0.04	300	0.015	1.3	"	"
			П15	0.08	300	0.03	2.5	"	"
			П16-1	0.05	200	0.02	0.8	"	"
			П16-2	0.05	300	0.02	1.7	"	"
			П17	0.10	300	0.04	4.1	"	"
			П18-1	0.60	200	0.24	16.2	"	"
			П18-2	0.60	300	0.24	20.2	"	"
			П19-1	0.76	200	0.31	25.2	"	"
			П19-2	0.76	300	0.31	34.7	"	"
Итого	7		П20-1	1.08	200	0.43	28.5	"	"
			П20-2	1.08	300	0.43	40.5	"	"

ТА  
1965

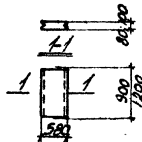
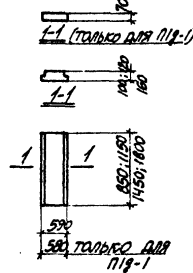
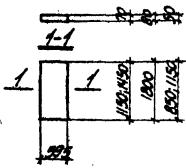
НОМЕНКЛАТУРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ВНУТРИЦЕВЫХ КАНАЛОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ (ОКОНЧАНИЕ)

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 4

# НОМЕНКЛАТУРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ВНУТРИЦЕХОВЫХ КАНАЛОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ (ДОБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ)

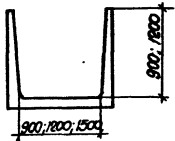
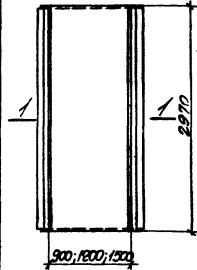
14

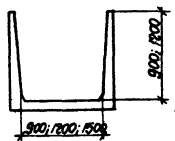
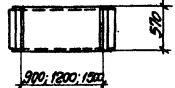
НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	МАТЕРИАЛЫ НА 1 ИЗДЕЛИЕ БЕТОН М <sup>3</sup> СТАЛЬ КГ	ВЫПУСК ЛИСТ
ЛОТКИ		Л18-2	0.15	200	0.06 3.8	7 50
		Л19-3	0.15	300	0.06 6.6	" "
		Л29-2	0.18	200	0.07 4.7	" 51
		Л29-3	0.18	300	0.07 7.4	" "
		Л39-2	0.20	200	0.08 5.2	" 52
		Л39-3	0.20	200	0.08 6.6	" "
		Л39-4	0.20	300	0.08 9.0	" "
		Л49	0.20	300	0.08 9.1	2 14
		Л49-1	0.20	200	0.08 5.4	7 53
		Л49-2	0.20	200	0.08 6.3	" "
		Л59-1	0.25	200	0.10 5.8	" 54
		Л59-2	0.25	200	0.10 7.9	" "
		Л59-3	0.25	300	0.10 10.9	" "
		Л69	0.30	300	0.12 14.3	2 16
		Л69-1	0.30	200	0.12 7.4	7 55
		Л69-2	0.30	200	0.12 9.8	" "
		Л69-3	0.30	300	0.12 17.2	" "
		Л79	0.33	300	0.13 15.5	2 17
		Л79-1	0.33	200	0.13 8.2	7 56
		Л79-2	0.33	200	0.13 10.6	" "
		Л79-3	0.33	300	0.13 18.5	" "
		Л89	0.43	300	0.17 22.1	2 18
		Л89-1	0.43	200	0.17 9.2	7 57
		Л89-2	0.43	200	0.17 13.0	" "
		Л89-3	0.43	300	0.17 21.2	" "
		Л99	0.48	300	0.19 21.6	2 19
		Л99-1	0.48	200	0.19 10.2	7 58
		Л99-2	0.48	200	0.19 14.4	" "
		Л99-3	0.48	300	0.19 23.5	" "
		Л209-1	0.08	200	0.03 3.2	" 59
		Л209-2	0.08	300	0.03 4.2	" "
		Л219-1	0.09	200	0.04 3.5	" 60
		Л219-2	0.09	300	0.04 5.3	" "

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ПРОЦЕНТ МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ		ВЫПУСК	ЛИСТ	
					БЕТОН М <sup>3</sup>	СТАЛЬ КГ			
ПЛИТЫ СТЕПОВЫЕ		ПС1g	0.10	300	0.04	6.7	2	28	
		ПС1g-1	0.10	200	0.04	6.0	7	76	
		ПС2g	0.18	300	0.07	11.6	2	29	
		ПС2g-1	0.18	300	0.07	15.1	6	57	
		ПС2g-2	0.18	200	0.07	8.3	7	77	
		ПС3g	0.12	300	0.05	9.3	6	58	
ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		П1g-1	0.09	300	0.035	2.9	7	82	
		П2g	0.18	200	0.07	4.8	2	33	
		П3g	0.23	300	0.09	7.9	2	33	
		П4g	0.33	300	0.13	12.3	2	33	
		П4g-1	0.33	300	0.13	29.4	7	81	
		П4g-1a	0.33	300	0.13	23.6	"	"	
		П3g-2	0.15	300	0.06	16.9	6	64	
		П3g-2a	0.15	300	0.06	11.3	"	"	
		П10g-3	0.20	300	0.08	24.1	6	64	
		П10g-3a	0.20	300	0.08	18.5	"	"	
		П11g-3	0.35	300	0.14	25.6	6	64	
		П11g-3a	0.35	300	0.14	19.8	"	"	
		П18g-1	0.12	200	0.048	3.3	7	82	
		П18g-2	0.12	300	0.048	3.7	"	"	
		П19g-1	0.15	200	0.060	4.5	"	"	
		П19g-2	0.15	300	0.060	6.6	"	"	
		П20g-1	0.22	200	0.086	5.4	"	"	
		П20g-2	0.22	300	0.086	8.1	"	"	
		П21g-1	0.06	200	0.025	4.4	"	"	

# НОМЕНКЛАТУРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ВНУТРИЦЕПОВЫХ КАНАЛОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ)

15

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	ЭОКНЗ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ	ЛМСТ ВЫНОС-КА 7
ЛОТКИ	 <p>1-1</p>	112-1	2.25	300	0.90	50.5	38
		112-2	2.25	300	0.90	67.7	—
		112-3	2.25	300	0.90	100.2	—
		113-1	3.25	300	1.30	78.4	40
		113-2	3.25	300	1.30	94.5	—
		113-3	3.25	300	1.30	117.5	—
	 <p>1</p>	114-1	2.48	300	0.99	54.3	42
		114-2	2.48	300	0.99	73.8	—
		114-3	2.48	300	0.99	113.1	—
		115-1	3.50	300	1.40	82.1	44
		115-2	3.50	300	1.40	106.4	—
		115-3	3.50	300	1.40	134.7	—
		116-1	2.70	300	1.08	61.2	46
		116-2	2.70	300	1.08	84.4	—
		116-3	2.70	300	1.08	123.9	—
		117-1	3.78	300	1.51	89.7	48
		117-2	3.78	300	1.51	116.5	—
		117-3	3.78	300	1.51	149.7	—

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	ЭОКНЗ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ	ЛМСТ ВЫНОС-КА 7
ЛОТКИ (ДОБОРНЫЕ)	 <p>1-1</p>	112-1	0.43	300	0.17	12.1	61
		112-2	0.43	300	0.17	16.2	—
		112-3	0.43	300	0.17	21.5	—
		113-1	0.63	300	0.25	17.1	63
		113-2	0.63	300	0.25	22.4	—
		113-3	0.63	300	0.25	25.2	—
	 <p>1</p>	114-1	0.48	300	0.19	12.9	85
		114-2	0.48	300	0.19	17.5	—
		114-3	0.48	300	0.19	24.3	—
		115-1	0.68	300	0.27	18.1	67
		115-2	0.68	300	0.27	23.6	—
		115-3	0.68	300	0.27	27.6	—
		116-1	0.53	300	0.21	14.7	69
		116-2	0.53	300	0.21	20.2	—
		116-3	0.53	300	0.21	26.6	—
		117-1	0.73	300	0.29	19.9	71
		117-2	0.73	300	0.29	25.9	—
		117-3	0.73	300	0.29	30.8	—

## ПРИМЕЧАНИЕ

ПРИМЕНЕНИЕ ЛОТКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ВЫСОТОЙ 900 И 1200 ММ ДОПУСКАЕТСЯ КАК ИСКЛЮЧЕНИЕ ПРИ СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ОБОСНОВАНИИ (СМ. П. 8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ).

ТА  
1965

НОМЕНКЛАТУРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ДЛЯ ВНУТРИЦЕПОВЫХ КАНАЛОВ И РАСХОД  
МАТЕРИАЛОВ НА 1 ИЗДЕЛИЕ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ)

ИС-02-04  
Выпуск 7  
Лист 6

# КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ

16

Сечение канала Дх Н см	Нормативная равномерно- распределен- ная нагрузка в кг/м <sup>2</sup>	Марки канялов											
		При отсутствии внутри- цекового транспорта	При наличии внутрицекового транспорта										
			В цехах с полами по жесткому подстилающему слою								В цехах с земляным полом		
			Электрокары		Аккумулятор- ный погрузчик Q=1,5т	Автопогрузчики		Автомашины		Автопогрузчики		Автомашины	
			Q=2,0т	Q=3,0т		Q=3,0т	Q=5,0т	Н-10	Н-10 УЗРЖС	Q=3,0т	Q=5,0т	Н-10	Н-10 УЗРЖС
30х30	1000	КЛБ 30-30-1	КЛБ 30-30-2	КЛБ 30-30-3	КЛБ 30-30-3	КЛБ 30-30-4	КЛБ 30-30-4	КЛБ 30-30-4	КЛБ 30-30-4	—	—	—	—
	2000												
	3000												
45х30	1000	КЛБ 45-30-1	КЛБ 45-30-2	КЛБ 45-30-3	КЛБ 45-30-3	КЛБ 45-30-4	КЛБ 45-30-4	КЛБ 45-30-4	КЛБ 45-30-4	—	—	—	—
	2000												
	3000												
60х30	1000	КЛБ 60-30-1	КЛБ 60-30-2	КЛБ 60-30-3	КЛБ 60-30-3	КЛБ 60-30-4	КЛБ 60-30-4	КЛБ 60-30-4	КЛБ 60-30-4	КЛБ 60-30-5	КЛБ 60-30-5	КЛБ 60-30-5	КЛБ 60-30-5
	2000												
	3000	КЛБ 60-30-2											
60х45	1000	КЛБ 60-45-1	КЛБ 60-45-2	КЛБ 60-45-3	КЛБ 60-45-4	КЛБ 60-45-4	КЛБ 60-45-4	КЛБ 60-45-4	КЛБ 60-45-4	КЛБ 60-45-5	КЛБ 60-45-5	КЛБ 60-45-5	КЛБ 60-45-5
	2000												
	3000	КЛБ 60-45-2											

## ПРИМЕЧАНИЕ

МАРКИ КАНАЛОВ ОПРЕДЕЛЕНЫ ИЗ УСЛОВИЯ РАЗНОВРЕ-  
МЕННОГО ДЕЙСТВИЯ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННОЙ  
НАГРУЗКИ И НАГРУЗКИ ОТ ВНУТРИЦЕГОВОГО ТРАНСПОРТА.

ТА  
1965

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ

МС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 7

# КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

17

Сечение канала Ах Н мм	Нормативная равномерно- распределен- ная нагрузка в кг/м <sup>2</sup>	МАРКИ КАНАЛОВ											
		При отсутствии внутри- цекового транспорта	При наличии внутрицекового транспорта										
			В цехах с полами по жесткому подстилающему слою						В цехах с земляным полом				
			Электродвигатели		Автоматический погрузчик	Автопогрузчики		Автомашины	Автопогрузчики		Автомашины		
			Q=2.0т	Q=3.0т	Q=1.5т	Q=3.0т	Q=5.0т	Н-10	Н-10 утяжел.	Q=3.0т	Q=5.0т	Н-10	Н-10 утяжел.
90×45	1000												
	2000	КЛБ 90-45-1	КЛБ 90-45-1	КЛБ 90-45-2	КЛБ 90-45-3	КЛБ 90-45-4	КЛБ 90-45-4	КЛБ 90-45-4	КЛБ 90-45-4	КЛБ 90-45-5	КЛБ 90-45-5	КЛБ 90-45-5	КЛБ 90-45-5
	3000												
120×45	1000												
	2000	КЛБ 120-45-1	КЛБ 120-45-1										
	3000	КЛБ 120-45-2	КЛБ 120-45-2	КЛБ 120-45-2	КЛБ 120-45-2	КЛБ 120-45-3	КЛБ 120-45-3	КЛБ 120-45-3	КЛБ 120-45-3	КЛБ 120-45-4	КЛБ 120-45-4	КЛБ 120-45-4	КЛБ 120-45-4
150×45	1000	КЛБ 150-45-1	КЛБ 150-45-1										
	2000	КЛБ 150-45-2	КЛБ 150-45-2	КЛБ 150-45-3	КЛБ 150-45-3	КЛБ 150-45-4	КЛБ 150-45-4	КЛБ 150-45-4	КЛБ 150-45-4	КЛБ 150-45-5	КЛБ 150-45-5	КЛБ 150-45-5	КЛБ 150-45-5
	3000	КЛБ 150-45-3	КЛБ 150-45-3										
60×60	1000												
	2000	КЛБ 60-60-1											
	3000	КЛБ 60-60-2	КЛБ 60-60-2	КЛБ 60-60-3	КЛБ 60-60-3	КЛБ 60-60-4	КЛБ 60-60-4	КЛБ 60-60-4	КЛБ 60-60-4	КЛБ 60-60-5	КЛБ 60-60-5	КЛБ 60-60-5	КЛБ 60-60-5

## ПРИМЕЧАНИЕ

Марки каналов определены из условия равно-  
временного действия равномерно-распределенной  
нагрузки и нагрузки от внутрицекового транспорта.

ТА  
1965

Ключ для подбора каналов марки КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 8



# КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ

16

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СЕЧЕНИЕ КАНАЛА R <sub>к</sub> Н мм	НОРМАТИВНАЯ РАВНОМЕРНО- РАСПРЕДЕЛЕН- НАЯ НАГРУЗКА В КГ/М <sup>2</sup>	МАРКИ КАНАЛОВ											
		При отсутствии внутри- цекового транспорта	При наличии внутрицекового транспорта										
			В ЦЕХАХ С ПОЛАМИ ПО ЖЕСТКОМУ ПОДСТИЛЯЮЩЕМУ СЛОЮ						В ЦЕХАХ С ЗЕМЛЯНЫМ ПОЛОМ				
			ЭЛЕКТРОКАРЫ		АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ		АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ		
			Q=2.0т	Q=3.0т	Q=3.0т	Q=5.0т	Н-10	Н-10 УТЯЖ	Q=3.0т	Q=5.0т	Н-10	Н-10 УТЯЖ	
90×60	1000												
	2000	КЛБ 90-60-1	КЛБ 90-60-1	КЛБ 90-60-2	КЛБ 90-60-3	КЛБ 90-60-4	КЛБ 90-60-4	КЛБ 90-60-4	КЛБ 90-60-5	КЛБ 90-60-5	КЛБ 90-60-5	КЛБ 90-60-5	
	3000												
120×60	1000	КЛБ 120-60-1	КЛБ 120-60-1										
	2000			КЛБ 120-60-2	КЛБ 120-60-2	КЛБ 120-60-3	КЛБ 120-60-3	КЛБ 120-60-3	КЛБ 120-60-4	КЛБ 120-60-4	КЛБ 120-60-4	КЛБ 120-60-4	
	3000	КЛБ 120-60-2	КЛБ 120-60-2										
150×60	1000	КЛБ 150-60-1	КЛБ 150-60-1										
	2000	КЛБ 150-60-2	КЛБ 150-60-2	КЛБ 150-60-3	КЛБ 150-60-3	КЛБ 150-60-4	КЛБ 150-60-4	КЛБ 150-60-4	КЛБ 150-60-5	КЛБ 150-60-5	КЛБ 150-60-5	КЛБ 150-60-5	
	3000	КЛБ 150-60-3	КЛБ 150-60-3										
90×90	1000												
	2000	КЛБ 90-90-1	КЛБ 90-90-1	КЛБ 90-90-2	КЛБ 90-90-3	КЛБ 90-90-4	КЛБ 90-90-4	КЛБ 90-90-4	КЛБ 90-90-5	КЛБ 90-90-5	КЛБ 90-90-5	КЛБ 90-90-5	
	3000												

## ПРИМЕЧАНИЕ

МАРКИ КАНАЛОВ ОПРЕДЕЛЕНЫ ИЗ УСЛОВИЯ РАВНОВРЕ-  
МЕННОГО ДЕЙСТВИЯ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННОЙ  
НАГРУЗКИ И НАГРУЗКИ ОТ ВНУТРИЦЕКОВОГО ТРАНСПОРТА.

ТА  
1965

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИЗ-01-04  
Выпуск 7  
Лист 9

7031-07

20

# КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ (ОКОНЧАНИЕ)

19

СЕРИЕВ КАНАЛА № Ном		НОРМАТИВ- НАЯ РАВНО- МЕРНО- РАС- ПРЕДЕЛЕННАЯ НАГРУЗКА В Ю/м <sup>2</sup>	МАРКИ КАНАЛОВ											
			ПРИ ОТСУТ- СТВИИ ВНУТРИЦЕ- ХОВОГО ТРАНСПОРТА	ПРИ НАЛИЧИИ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА										
				В ЦЕХАХ С ПОЛАМИ ПО ЖЕСТКОМУ ПОДСТИЛАЮЩЕМУ СЛОЮ						В ЦЕХАХ С ЗЕМЛЯНЫМ ПОЛОМ				
				ЭЛЕКТРОКАРЫ		ИЗМЕНЯЮЩ. ПОГРУЗКИ Q=1,5т	АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ		АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ	
				Q=2,0т	Q=3,0т		Q=3,0т	Q=3,0т	Н-Ю	Н-Ю УГРЗБ	Q=3,0т	Q=3,0т	Н-Ю	Н-Ю УГРЗБ
120×90	1000	КЛБ 120-90-1	КЛБ 120-90-1	КЛБ 120-90-2	КЛБ 120-90-2	КЛБ 120-90-3	КЛБ 120-90-3	КЛБ 120-90-3	КЛБ 120-90-3	КЛБ 120-90-3	КЛБ 120-90-4	КЛБ 120-90-4	КЛБ 120-90-4	КЛБ 120-90-4
	2000													
	3000													
130×90	1000	КЛБ 150-90-1	КЛБ 150-90-1	КЛБ 150-90-2	КЛБ 150-90-3	КЛБ 150-90-3	КЛБ 150-90-4	КЛБ 150-90-4	КЛБ 150-90-4	КЛБ 150-90-4	КЛБ 150-90-5	КЛБ 150-90-5	КЛБ 150-90-5	КЛБ 150-90-5
	2000													
	3000													
90×120	1000	КЛБ 90-120-1	КЛБ 90-120-1	КЛБ 90-120-2	КЛБ 90-120-3	КЛБ 90-120-4	КЛБ 90-120-5	КЛБ 90-120-5	КЛБ 90-120-5	КЛБ 90-120-5	КЛБ 90-120-6	КЛБ 90-120-6	КЛБ 90-120-6	КЛБ 90-120-6
	2000													
	3000													
120×120	1000	КЛБ 120-120-1	КЛБ 120-120-1	КЛБ 120-120-2	КЛБ 120-120-2	КЛБ 120-120-3	КЛБ 120-120-3	КЛБ 120-120-3	КЛБ 120-120-3	КЛБ 120-120-3	КЛБ 120-120-4	КЛБ 120-120-4	КЛБ 120-120-4	КЛБ 120-120-4
	2000													
	3000													
150×120	1000	КЛБ 150-120-1	КЛБ 150-120-1	КЛБ 150-120-2	КЛБ 150-120-3	КЛБ 150-120-4	КЛБ 150-120-4	КЛБ 150-120-4	КЛБ 150-120-4	КЛБ 150-120-4	КЛБ 150-120-5	КЛБ 150-120-5	КЛБ 150-120-5	КЛБ 150-120-5
	2000													
	3000													

## ПРИМЕЧАНИЕ

Марки каналов определены из условия равномерного действия и нагрузки от внутрицехового транспорта.



КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ОКОНЧАНИЕ)

ИС-01-04  
Выпуск 7  
10

7031-07

# КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КС 6.

20

СРЕДНЕЕ КАНАЛА АК НСМ	НОРМАТИВ- НАЯ РАВНО- МЕРНО-РАС- ПРЕДЕЛЕННАЯ НАГРУЗКА В КГ/М <sup>2</sup>	МАРКИ КАНАЛОВ											
		При отсут- ствии внутрице- хового транспорта	При наличии внутрицехового транспорта										
			В ЦЕХАХ С ПОЛЯМИ ПО ЖЕСТКОМУ ПОДСТИЛКОЩЕМУ СЛОЮ						В ЦЕХАХ С ЗЕМЛЯНЫМ ПОЛОМ				
			ЭЛЕКТРОКАРЬ		АККУМУЛЯТ. ПОГРУЗКА Q=15Т	АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ		АВТОПОГРУЗЧИКИ		АВТОМАШИНЫ	
Q=2.0Т	Q=3.0Т	Q=3.0Т	Q=5.0Т	Н-10		Н-10 УТЯЖ	Q=3.0Т	Q=5.0Т	Н-10	Н-10 УТЯЖ			
90*90	1000												
	2000	КС 6 90-90-1	КС 6 90-90-1	КС 6 90-90-2	КС 6 90-90-3	КС 6 90-90-4	КС 6 90-90-5	КС 6 90-90-4	КС 6 90-90-5	КС 6 90-90-6	КС 6 90-90-6	КС 6 90-90-6	
	3000												
120*90	1000												
	2000	КС 6 120-90-1	КС 6 120-90-1	КС 6 120-90-3	КС 6 120-90-3	КС 6 120-90-4	КС 6 120-90-5	КС 6 120-90-4	КС 6 120-90-5	КС 6 120-90-6	КС 6 120-90-6	КС 6 120-90-6	
	3000	КС 6 120-90-2	КС 6 120-90-2										
150*90	1000	КС 6 150-90-1	КС 6 150-90-1	КС 6 150-90-3	КС 6 150-90-3	КС 6 150-90-4	КС 6 150-90-5	КС 6 150-90-4	КС 6 150-90-5	КС 6 150-90-6	КС 6 150-90-6	КС 6 150-90-6	
	2000	КС 6 150-90-2	КС 6 150-90-2										
	3000												
90*120	1000	КС 6 90-120-1	КС 6 90-120-2	КС 6 90-120-3	КС 6 90-120-4	КС 6 90-120-5	КС 6 90-120-5	КС 6 90-120-5	КС 6 90-120-5	КС 6 90-120-6	КС 6 90-120-6	КС 6 90-120-6	
	2000	КС 6 90-120-2											
	3000												
120*120	1000	КС 6 120-120-1	КС 6 120-120-2	КС 6 120-120-4	КС 6 120-120-4	КС 6 120-120-5	КС 6 120-120-5	КС 6 120-120-5	КС 6 120-120-5	КС 6 120-120-6	КС 6 120-120-6	КС 6 120-120-6	
	2000	КС 6 120-120-2											
	3000	КС 6 120-120-3	КС 6 120-120-3										
150*120	1000	КС 6 150-120-1	КС 6 150-120-2	КС 6 150-120-4	КС 6 150-120-4	КС 6 150-120-5	КС 6 150-120-5	КС 6 150-120-5	КС 6 150-120-5	КС 6 150-120-6	КС 6 150-120-6	КС 6 150-120-6	
	2000												
	3000	КС 6 150-120-3	КС 6 150-120-3										

## ПРИМЕЧАНИЕ

МАРКИ КАНАЛОВ ОПРЕДЕЛЕНА ИЗ УСЛОВИЯ РАВНОВРЕМЕННОГО ДЕЙСТВИЯ РАВНОМЕРНО-РАСПРЕДЕЛЕННОЙ НАГРУЗКИ И НАГРУЗКИ ОТ ВНУТРИЦЕХОВОГО ТРАНСПОРТА.



КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА КАНАЛОВ МАРКИ КС 6

КС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 11

7031-97 22

# ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛЫВ МАРКИ КЛБ

21

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ИЗДЕЛИЙ				БЕТОН м³			СТАЛЬ кг				
	ЛОТКИ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫЙ		Всего	СТАЛЬ КЛАССА А-II ПО ГОСТ 5761-61	КОЛОДЦОВЫЙ ТРУБ ПРОВООД КЛАССА В-1 ПО ГОСТ 6761-61	СТАЛЬ КЛАССА А-I ПО ГОСТ 5761-61	ПРОКАТ МАРКИ СТ.3 ПО ГОСТ 380-60	Всего
	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА 200	МАРКА 300						
КЛБ 30-30-1	Л20-1	1	П14-1	5	0.24	—	0.24	7.2	2.7	3.6	—	13.5
КЛБ 30-30-2	Л20-1	1	П14-2	5	0.16	0.08	0.24	10.2	2.7	3.6	—	16.5
КЛБ 30-30-3	Л20-1	1	П15	5	0.16	0.15	0.31	13.7	3.7	5.1	—	22.5
КЛБ 30-30-4	Л20-2	1	П15	5	—	0.31	0.31	13.5	4.6	5.1	—	23.2
КЛБ 45-30-1	Л21-1	1	П16-1	5	0.29	—	0.29	8.4	3.0	3.6	—	15.0
КЛБ 45-30-2	Л21-1	1	П16-2	5	0.19	0.10	0.29	12.9	3.0	3.6	—	19.5
КЛБ 45-30-3	Л21-1	1	П17	5	0.19	0.20	0.39	22.4	4.0	5.1	—	31.5
КЛБ 45-30-4	Л21-2	1	П17	5	—	0.39	0.39	31.4	5.2	5.1	—	41.7
КЛБ 60-30-1	Л1-2	1	П1-1	1	0.47	—	0.47	5.6	10.5	4.8	—	20.9
КЛБ 60-30-2	Л1-2	1	П1*	1	0.47	—	0.47	9.3	7.9	7.2	—	24.4
КЛБ 60-30-3	Л1-2	1	П1-2	1	0.29	0.18	0.47	13.5	10.5	4.8	—	28.8
КЛБ 60-30-4	Л1-3	1	П9-2а**	1	—	0.59	0.59	52.9	10.8	7.2	—	70.9
КЛБ 60-30-5	Л1-3	1	П9-2**	1	—	0.59	0.59	54.5	10.8	7.2	14.8	87.3

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Рабочие чертежи элементов, отмеченных знаком\*, приведены в выпуске 2, а знаком\*\* - в выпуске 6 серии КБ-01-04.
2. Плита перекрытия П9-2а выполняется по чертежу плиты П9-2, приведенному в выпуске 6, без закладного элемента М-24.

ТА  
1065

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД  
МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛЫВ МАРКИ КЛБ

КБ-01-04  
Выпуск 7  
Лист 12

7031-07

23

**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛЫХ МАРКИ КЛБ**  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

22

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ И ДЕТАЛИ				БЕТОН М <sup>3</sup>			СТАЛЬ кг				
	ЛЮТКИ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫХ		ВСЕГО	СТАЛЬ КЛАССА А-ІІ ПО ГОСТ 5701-61	Холоднотянутая проволока КЛАССА В-І ПО ГОСТ 5701-61	СТАЛЬ КЛАССА А-ІІ ПО ГОСТ 5701-61	ПРОКАТ МАРКИ Ст 3 ПО ГОСТ 380-60	ВСЕГО
	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКИ 200	МАРКИ 300						
КЛБ 60-45-1	Л2-2	1	П1-1	1	0.53	—	0.53	11.7	8.1	4.8	—	24.6
КЛБ 60-45-2	Л2-2	1	П1*	1	0.53	—	0.53	15.4	5.5	7.2	—	28.1
КЛБ 60-45-3	Л2-2	1	П1-2	1	0.55	0.18	0.53	19.6	8.1	4.8	—	32.5
КЛБ 60-45-4	Л2-3	1	П3-2а**	1	—	0.65	0.65	55.4	11.4	7.2	—	74.0
КЛБ 60-45-5	Л2-3	1	П3-2**	1	—	0.65	0.65	59.0	11.4	7.2	14.8	90.4
КЛБ 90-45-1	Л4-1	1	П1В-1	1	0.66	—	0.66	20.4	10.4	4.8	—	35.6
КЛБ 90-45-2	Л4-2	1	П1В-2	1	0.42	0.24	0.66	29.9	10.4	4.8	—	45.1
КЛБ 90-45-3	Л4-2	1	П2*	1	0.76	—	0.76	29.9	6.7	7.2	—	43.8
КЛБ 90-45-4	Л4*	1	П10-2а*	1	—	0.83	0.83	79.4	14.1	7.2	—	100.7
КЛБ 90-45-5	Л4*	1	П10-2**	1	—	0.83	0.83	81.0	14.1	7.2	14.8	117.1
КЛБ 120-45-1	Л6-1	1	П19-1	1	0.93	—	0.93	34.1	14.5	6.8	—	55.4
КЛБ 120-45-2	Л6-2	1	П19-2	1	0.62	0.31	0.93	51.4	14.5	6.8	—	75.7
КЛБ 120-45-3	Л6*	1	П13-3а**	1	—	1.31	1.31	94.9	20.2	12.0	—	127.1
КЛБ 120-45-4	Л6-3	1	П14-3**	1	—	1.31	1.31	107.9	22.5	12.0	14.8	157.0

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Рабочие чертежи элементов, отмеченных знаком\*, приведены в выпуске 2, а знаком\*\* - в выпуске 6 серии ИС-01-04.
2. Плиты перекрытий П9-2а, П10-2а и П13-3а выполняются по чертежам плит П9-2, П10-2 и П13-3, приведенным в выпуске 6, без закладных элементов М-24 или М-25.

И  
1965

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ-  
ТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ  
НА 3 П.М. КАНАЛЫХ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 13

7031-07 24

ИЗДАНИЕ 1-е  
ИЗДАНИЕ 2-е  
ИЗДАНИЕ 3-е  
ИЗДАНИЕ 4-е  
ИЗДАНИЕ 5-е  
ИЗДАНИЕ 6-е  
ИЗДАНИЕ 7-е  
ИЗДАНИЕ 8-е  
ИЗДАНИЕ 9-е  
ИЗДАНИЕ 10-е  
ИЗДАНИЕ 11-е  
ИЗДАНИЕ 12-е  
ИЗДАНИЕ 13-е  
ИЗДАНИЕ 14-е  
ИЗДАНИЕ 15-е  
ИЗДАНИЕ 16-е  
ИЗДАНИЕ 17-е  
ИЗДАНИЕ 18-е  
ИЗДАНИЕ 19-е  
ИЗДАНИЕ 20-е  
ИЗДАНИЕ 21-е  
ИЗДАНИЕ 22-е  
ИЗДАНИЕ 23-е  
ИЗДАНИЕ 24-е  
ИЗДАНИЕ 25-е  
ИЗДАНИЕ 26-е  
ИЗДАНИЕ 27-е  
ИЗДАНИЕ 28-е  
ИЗДАНИЕ 29-е  
ИЗДАНИЕ 30-е  
ИЗДАНИЕ 31-е  
ИЗДАНИЕ 32-е  
ИЗДАНИЕ 33-е  
ИЗДАНИЕ 34-е  
ИЗДАНИЕ 35-е  
ИЗДАНИЕ 36-е  
ИЗДАНИЕ 37-е  
ИЗДАНИЕ 38-е  
ИЗДАНИЕ 39-е  
ИЗДАНИЕ 40-е  
ИЗДАНИЕ 41-е  
ИЗДАНИЕ 42-е  
ИЗДАНИЕ 43-е  
ИЗДАНИЕ 44-е  
ИЗДАНИЕ 45-е  
ИЗДАНИЕ 46-е  
ИЗДАНИЕ 47-е  
ИЗДАНИЕ 48-е  
ИЗДАНИЕ 49-е  
ИЗДАНИЕ 50-е  
ИЗДАНИЕ 51-е  
ИЗДАНИЕ 52-е  
ИЗДАНИЕ 53-е  
ИЗДАНИЕ 54-е  
ИЗДАНИЕ 55-е  
ИЗДАНИЕ 56-е  
ИЗДАНИЕ 57-е  
ИЗДАНИЕ 58-е  
ИЗДАНИЕ 59-е  
ИЗДАНИЕ 60-е  
ИЗДАНИЕ 61-е  
ИЗДАНИЕ 62-е  
ИЗДАНИЕ 63-е  
ИЗДАНИЕ 64-е  
ИЗДАНИЕ 65-е  
ИЗДАНИЕ 66-е  
ИЗДАНИЕ 67-е  
ИЗДАНИЕ 68-е  
ИЗДАНИЕ 69-е  
ИЗДАНИЕ 70-е  
ИЗДАНИЕ 71-е  
ИЗДАНИЕ 72-е  
ИЗДАНИЕ 73-е  
ИЗДАНИЕ 74-е  
ИЗДАНИЕ 75-е  
ИЗДАНИЕ 76-е  
ИЗДАНИЕ 77-е  
ИЗДАНИЕ 78-е  
ИЗДАНИЕ 79-е  
ИЗДАНИЕ 80-е  
ИЗДАНИЕ 81-е  
ИЗДАНИЕ 82-е  
ИЗДАНИЕ 83-е  
ИЗДАНИЕ 84-е  
ИЗДАНИЕ 85-е  
ИЗДАНИЕ 86-е  
ИЗДАНИЕ 87-е  
ИЗДАНИЕ 88-е  
ИЗДАНИЕ 89-е  
ИЗДАНИЕ 90-е  
ИЗДАНИЕ 91-е  
ИЗДАНИЕ 92-е  
ИЗДАНИЕ 93-е  
ИЗДАНИЕ 94-е  
ИЗДАНИЕ 95-е  
ИЗДАНИЕ 96-е  
ИЗДАНИЕ 97-е  
ИЗДАНИЕ 98-е  
ИЗДАНИЕ 99-е  
ИЗДАНИЕ 100-е

**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)**

23

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ИЗДЕЛИЙ				БЕТОН М <sup>3</sup>			СТАЛЕ КГ				
	ЛОТКИ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫМ		ВСЕГО	СТАЛЕ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61	ХОЛОДНОКА- ТАЯ ПРОВЛОКА КЛАССА В-1 ПО ГОСТ 5781-61	СТАЛЕ КЛАССА А-1 ПО ГОСТ 5781-61	ПРОКАТ МАРКИ СТ.3 ПО ГОСТ 380-60	ВСЕГО
	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА 200	МАРКА 300						
КЛБ 150-45-1	ЛБ-1	1	П20-1	1	1.31	—	1.31	45.4	14.4	7.7	—	67.5
КЛБ 150-45-2	ЛБ-1	1	П20-2	1	0.88	0.43	1.31	57.4	14.4	7.7	—	79.5
КЛБ 150-45-3	ЛБ-2	1	П20-2	1	0.88	0.43	1.31	73.5	14.4	7.7	—	95.6
КЛБ 150-45-4	ЛБ*	1	П4-1а	1	—	1.53	1.53	111.0	25.3	10.0	—	146.3
КЛБ 150-45-5	ЛБ-3	1	П4-1	1	—	1.53	1.53	135.5	25.3	10.0	14.8	185.6
КЛБ 60-60-1	ЛБ-2	1	П1-1	1	0.61	—	0.61	13.0	8.8	4.8	—	26.6
КЛБ 60-60-2	ЛБ-2	1	П1*	1	0.61	—	0.61	16.7	6.2	7.2	—	30.1
КЛБ 60-60-3	ЛБ-3	1	П1-2	1	0.43	0.18	0.61	26.5	8.8	4.8	—	40.1
КЛБ 60-60-4	ЛБ-4	1	П9-2а**	1	—	0.73	0.73	65.6	12.1	7.2	—	84.9
КЛБ 60-60-5	ЛБ-4	1	П9-2**	1	—	0.73	0.73	67.2	12.1	7.2	14.8	101.3
КЛБ 90-60-1	ЛБ-1	1	ПБ-1	1	0.74	—	0.74	21.6	11.0	6.8	—	39.4
КЛБ 90-60-2	ЛБ-2	1	ПБ-2	1	0.50	0.24	0.74	35.4	11.0	6.8	—	53.2
КЛБ 90-60-3	ЛБ-2	1	П2*	1	0.84	—	0.84	35.4	7.3	9.2	—	51.9
КЛБ 90-60-4	ЛБ-3	1	П10-2а*	1	—	0.31	0.31	90.8	14.7	9.2	—	114.7
КЛБ 90-60-5	ЛБ-3	1	П10-2**	1	—	0.31	0.31	92.4	14.7	9.2	14.8	131.1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Рабочие чертежи элементов, отмеченных знаком\*, приве-  
дены в выпуске 2, а знаком\*\* - в выпуске 6 серии ИС-01-04
2. Плиты перекрытий П9-2а и П10-2а выполняются по черте-  
жам плит П9-2 и П10-2, приведенным в выпуске 6, без  
закладных элементов М-24.



ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОН-  
НЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ  
НА 3 П.М. КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 14

**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 ПМ КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ**

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ИЗДЕЛИЙ				БЕТОН м <sup>3</sup>			СТАЛЬ кг				
	ЛОТКИ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫЙ		ВСЕГО	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61	КОЛОДЯТОВАЯ ПРОВОЛОКА КЛАССА В-I ПО ГОСТ 6727-53	СТАЛЬ КЛАССА В-I ПО ГОСТ 5781-61	ПРОКАТ МАРКИ СТ.3 ПО ГОСТ 380-60	ВСЕГО
	МАРКА	КОЛИЧ- ЕСТ- ВО	МАРКА	КОЛИЧ- ЕСТ- ВО	МАРКА М-200	МАРКА М-300						
КЛБ 120-60-1	ЛП-1	1	П19-1	1	1.00	—	1.00	36.2	15.6	6.8	—	58.6
КЛБ 120-60-2	ЛП-2	1	П19-2	1	0.69	0.31	1.00	57.3	15.6	6.8	—	79.7
КЛБ 120-60-3	ЛП*	1	П11-3а**	1	—	1.38	1.38	98.4	21.3	12.0	—	131.7
КЛБ 120-60-4	ЛП-3	1	П11-3**	1	—	1.38	1.38	112.8	23.8	12.0	14.8	163.4
КЛБ 150-60-1	ЛП-1	1	П20-1	1	1.40	—	1.40	48.7	15.6	7.7	—	72.0
КЛБ 150-60-2	ЛП-1	1	П20-2	1	0.97	0.43	1.40	60.7	15.6	7.7	—	84.0
КЛБ 150-60-3	ЛП-2	1	П20-2	1	0.97	0.43	1.40	78.2	15.6	7.7	—	101.5
КЛБ 150-60-4	ЛП*	1	П4-1а	1	—	1.62	1.62	114.3	27.4	10.0	—	151.7
КЛБ 150-60-5	ЛП-3	1	П4-1	1	—	1.62	1.62	144.2	26.8	10.0	14.8	195.8
КЛБ 90-90-1	ЛП2-1	1	П18-1	1	0.24	0.90	1.14	43.1	14.5	9.1	—	66.7
КЛБ 90-90-2	ЛП2-2	1	П18-2	1	—	1.14	1.14	61.9	18.9	9.1	—	87.9
КЛБ 90-90-3	ЛП2-2	1	П2*	1	0.34	0.90	1.24	61.9	19.2	11.5	—	86.6
КЛБ 90-90-4	ЛП2-3	1	П10-2а	1	—	1.31	1.31	130.5	21.6	11.5	—	163.6
КЛБ 90-90-5	ЛП2-3	1	П10-2**	1	—	1.31	1.31	132.1	21.6	11.5	14.8	180.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕМЕНТОВ, ОТМЕЧЕННЫХ ЗНАКОМ\*, ПРИВЕДЕННЫ В ВЫПУСКЕ 2, А ЗНАКОМ\*\* - В ВЫПУСКЕ 6 СЕРИИ ИС-01-04.
2. ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ П10-2а и П11-3а ВЫПОЛНЯЮТСЯ ПО ЧЕРТЕЖАМ ПЛИТ П10-2 и П11-3, ПРИВЕДЕННЫМ В ВЫПУСКЕ 6, БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-24 ИЛИ М-25.

**ТА**  
1965

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОН-  
НЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ  
НА 3 ПМ КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 15

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 Л.М. КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ

25

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ИЗДЕЛИЙ				БЕТОН м³		СТАЛЬ кг					ВСЕГО
	ЛОТКИ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫЙ		ВСЕГО	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61	ХОЛОДНОКАТАНУ- ТАЯ ПРОВОЛОКА КЛАССА В-I ПО ГОСТ 6787-53	СТАЛЬ КЛАССА А-I ПО ГОСТ 5781-61	ПРОКАТ МАРКИ СТ. 3 ПО ГОСТ 380-60	
	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	МАРКА 200	МАРКА 300						
КЛБ 120-90-1	Л24-1	1	П19-1	1	0.31	0.99	1.30	53.6	16.8	9.1	—	79.5
КЛБ 120-90-2	Л24-2	1	П19-2	1	—	1.30	1.30	79.8	19.6	9.1	—	108.5
КЛБ 120-90-3	Л24-3	1	П11-3а	1	—	1.68	1.68	137.3	25.3	14.8	—	176.9
КЛБ 120-90-4	Л24-3	1	П11-3	1	—	1.68	1.68	139.3	25.3	14.3	14.8	193.7
КЛБ 150-90-1	Л26-1	1	П20-1	1	0.43	1.08	1.51	63.8	16.7	9.2	—	89.7
КЛБ 150-90-2	Л26-1	1	П20-2	1	—	1.51	1.51	75.8	16.7	9.2	—	101.7
КЛБ 150-90-3	Л26-2	1	П20-2	1	—	1.51	1.51	94.6	21.1	9.2	—	124.9
КЛБ 150-90-4	Л26-3	1	П4-1а	1	—	1.73	1.73	148.7	28.3	11.5	—	188.5
КЛБ 150-90-5	Л26-3	1	П4-1	1	—	1.73	1.73	150.7	28.3	11.5	14.8	205.3
КЛБ 90-120-1	Л23-1	1	П18-1	1	0.24	1.30	1.54	62.1	17.1	9.4	—	88.6
КЛБ 90-120-2	Л23-2	1	П18-1	1	0.24	1.30	1.54	80.9	20.4	9.4	—	110.7
КЛБ 90-120-3	Л23-2	1	П18-2	1	—	1.54	1.54	84.9	20.4	9.4	—	114.7
КЛБ 90-120-4	Л23-2	1	П2*	1	0.34	1.30	1.64	84.9	16.7	11.8	—	113.4
КЛБ 90-120-5	Л23-3	1	П10-2а	1	—	1.71	1.71	145.0	24.1	11.8	—	180.9
КЛБ 90-120-6	Л23-3	1	П10-2	1	—	1.71	1.71	146.6	24.1	11.8	14.8	197.3

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕМЕНТОВ, ОТМЕЧЕННЫХ ЗНАКОМ\*, ПРИВЕДЕНЫ В ВЫПУСКЕ 2, А ЗНАКОМ\*\* - В ВЫПУСКЕ 6 СЕРИИ ИС-01-04.
- 2 ПЛИТЫ ПЕРЕСЫТКИ П10-2а и П11-3а ВЫПОЛНЯЮТСЯ ПО ЧЕРТЕЖАМ ПЛИТ П10-2 и П11-3, ПРИВЕДЕННЫМ В ВЫПУСКЕ 6, БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-24 ИЛИ М-25.

ТА  
1965

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ-  
ТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ  
НА 3 Л.М. КАНАЛОВ МАРКИ КЛБ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 16

7031-07 27



ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛОНОВ МАРКИ КЛБ

(ОКОНЧАНИЕ)

26

МАРКА КАНАЛА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ		БЕТОН м <sup>3</sup>				СТАЛЬ кг				
	ЛЮК	КОЛ-ВО шт.	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫХ		СТАЛЬ КЛАССА А-І ПО ГОСТ 3781-61	АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРЕВЛАДКА КЛАССА В-І ПО ГОСТ 6767-53	СТАЛЬ КЛАССА А-І ПО ГОСТ 3781-61	ПРОКАТ МАРКИ Ст. 8 ПО ГОСТ 882-60	ВСЕГО
			МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА 200	МАРКА 300					
КЛБ 120-120-1	ЛБ-1	1	П13-1	1	0.31	1.4	1.71	72.8	19.1	15.4	107.3
КЛБ 120-120-2	ЛБ-2	1	П13-2	1	—	1.71	1.71	103.2	22.5	15.4	141.1
КЛБ 120-120-3	ЛБ-3	1	П13-3*	1	—	2.09	2.09	142.6	28.3	20.6	198.5
КЛБ 120-120-4	ЛБ-3	1	П13-3*	1	—	2.09	2.09	151.6	28.3	20.6	205.5
КЛБ 150-120-1	ЛБ-1	1	П20-1	1	—	1.94	1.94	83.7	19.0	15.5	118.2
КЛБ 150-120-2	ЛБ-1	1	П20-2	1	—	1.94	1.94	95.7	19.0	15.5	130.2
КЛБ 150-120-3	ЛБ-2	1	П20-2	1	—	1.94	1.94	110.9	22.6	15.5	157.0
КЛБ 150-120-4	ЛБ-3	1	П4-1а	1	—	2.16	2.16	165.2	31.3	17.8	214.3
КЛБ 150-120-5	ЛБ-3	1	П4-1	1	—	2.16	2.16	167.2	31.3	17.8	231.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕМЕНТОВ, ОТМЕЧЕННЫХ ЗНАКОМ \*\*, ПРИВЕДЕНЫ В ВЫПУСКЕ 6 СЕРИИ ИС-01-04.
2. ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ П13-3а ВЫПОЛНЯЕТСЯ ПО ЧЕРТЕЖУ ПЛИТЫ П13-3, ПРИВЕДЕННОМУ В ВЫПУСКЕ 6, БЕЗ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА М-25.

ТА  
1963

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ-  
ТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ  
НА 3 П.М. КАНАЛОНОВ МАРКИ КЛБ  
(ОКОНЧАНИЕ)

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 17

7031-07 28

**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 Л.М. КАНАЛЫХ МАРКИ КС 6**

27

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ИЗДЕЛИЙ						БЕТОН м³						СТАЛЬ кг					ВСЕГО
	ПЛИТЫ ДЛИННЯ		ПЛИТЫ СТЕНОВЫЕ		ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫЙ			МОНОЛИТНЫЙ			ВСЕГО	СТАЛЬ КАНАЛА А-Б ПО ГОСТ 5781-61	ХОЛОДНО- ТЯНУТЫЙ ПРОВОЛОКА КАНАЛА В-2 ПО ГОСТ 5781-61	СТАЛЬ КАНАЛА А-Б ПО ГОСТ 5781-61	ПРОК.Т ММННУСТ-2 ПО ГОСТ 380-60	
	МАРКА	КОЛ-ВО шт	МАРКА	КОЛ-ВО шт	МАРКА	КОЛ-ВО шт	МАРКА 200	МАРКА 300	ИТОГО	МАРКА 200	МАРКА 300	ИТОГО						
КС 6 90-90-1	ПД-3	1	ПС-1	2	ПВ-1	1	1.34	—	1.34	0.12	—	0.12	1.46	65.3	23.7	13.6	—	102.6
КС 6 90-90-2	ПД-4	1	ПС-1*	2	ПВ-2	1	0.68	0.66	1.34	—	0.12	0.12	1.46	98.2	20.5	13.6	—	132.3
КС 6 90-90-3	ПД-4	1	ПС-1*	2	ПЗ*	1	1.02	0.12	1.14	—	0.12	0.12	1.36	98.2	16.8	16.0	—	131.0
КС 6 90-90-4	ПД-4	1	ПСЗ**	2	ПЮ-2а	1	0.68	0.93	1.61	—	0.09	0.09	1.70	153.1	27.2	22.2	—	207.5
КС 6 90-90-5	ПД-2*	1	ПСЗ**	2	ПЮ-2а	1	—	1.61	1.61	—	0.09	0.09	1.70	178.5	28.8	22.2	—	229.5
КС 6 90-90-6	ПД-2**	1	ПСЗ**	2	ПЮ-2	1	—	1.61	1.61	—	0.09	0.09	1.70	315.6	31.8	22.2	14.8	384.4
КС 6 120-90-1	ПДЗ-3	1	ПС-1	2	ПВ-1	1	1.5	—	1.5	0.12	—	0.12	1.62	77.7	25.7	13.6	—	117.0
КС 6 120-90-2	ПДЗ-3	1	ПС-1	2	ПВ-2	1	1.19	0.31	1.5	0.12	—	0.12	1.62	87.2	25.7	13.6	—	126.5
КС 6 120-90-3	ПДЗ-4	1	ПС-1*	2	ПВ-2	1	0.77	0.73	1.5	—	0.12	0.12	1.62	117.8	22.5	13.6	—	153.9
КС 6 120-90-4	ПДЗ-4	1	ПСЗ**	2	ПВ-3а	1	0.77	1.21	1.98	—	0.09	0.09	2.07	153.9	30.1	25.0	—	215.0
КС 6 120-90-5	ПДЗ*	1	ПСЗ**	2	ПВ-3а	1	—	1.98	1.98	—	0.09	0.09	2.07	185.3	34.9	25.0	—	255.2
КС 6 120-90-6	ПДЗ-2*	1	ПСЗ**	2	ПВ-3**	1	—	1.98	1.98	—	0.09	0.09	2.07	324.5	34.9	25.0	14.8	399.2
КС 6 150-90-1	ПД5-1	1	ПС-1	2	ПВ-1	1	1.71	—	1.71	0.12	—	0.12	1.83	89.0	26.0	16.1	—	131.1
КС 6 150-90-2	ПД5-1	1	ПС-1	2	ПВ-2	1	1.28	0.43	1.71	0.12	—	0.12	1.83	101.0	26.0	16.1	—	143.1
КС 6 150-90-3	ПД5-2	1	ПС-1*	2	ПВ-2	1	0.86	0.85	1.71	—	0.12	0.12	1.83	133.2	22.8	16.1	—	172.1
КС 6 150-90-4	ПД5-2	1	ПСЗ**	2	ПВ-1а	1	0.86	1.17	2.03	—	0.09	0.09	2.12	170.6	33.0	24.6	—	228.2
КС 6 150-90-5	ПД5*	1	ПСЗ**	2	ПВ-1а	1	—	2.03	2.03	—	0.09	0.09	2.12	206.2	37.8	24.6	—	268.6
КС 6 150-90-6	ПДТ-1*	1	ПСЗ**	2	ПВ-1	1	—	2.43	2.43	—	0.16	0.16	2.59	380.0	38.9	26.6	14.8	460.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. РАБОЧЕЕ ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕМЕНТОВ, ОТМЕЧЕННЫХ ЗНАКОМ\*, ПРИВЕДЕНЫ В ВЫПУСКЕ 2, А ЗНАКОМ\*\* - В ВЫПУСКЕ 6 СЕРИИ КС-01-04.
2. ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ ПЮ-2а и ПВ-3а выполняются по чертежам плит ПЮ-2 и ПВ-3, приведенным в выпуске 6, без закладных элементов М-24 или М-25.



ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗО-БЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 Л.М. КАНАЛЫХ МАРКИ КС 6

КС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 18

**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛОВ МАРКИ КС6  
(ОБОЗНАЧЕНИЕ)**

26

МАРКА КАНАЛА	МАРКИ ЭЛЕМЕНТОВ						БЕТОН м³						СТАЛЬ кг				
	ПЛАТЫ ДНИЩА		ПЛАТЫ СТЕНОВЫЕ		ПЛАТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ		СБОРНЫЙ			МОНОЛИТНЫЙ			Всего	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61	ПОЛОЖИТЕЛЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬ КЛАССА В-3 ПО ГОСТ 5781-61	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61	ПРОКАТ МАРКИ КС-2 ПО ГОСТ 380-60
	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА	КОЛ-ВО шт.	МАРКА 200	МАРКА 300	Итого	МАРКА 200	МАРКА 300	Итого					Всего
КС6 90-120-1	ПД1-3	1	ПС2-2	2	П18-1	1	1.62	—	1.62	0.09	—	0.09	1.71	91.7	27.3	14.0	—
КС6 90-120-2	ПД1-4	1	ПС2-2	2	П18-1	1	1.62	—	1.62	0.09	—	0.09	1.71	108.0	27.3	14.0	—
КС6 90-120-3	ПД2*	1	ПС2*	2	П18-2	1	—	1.62	1.62	—	0.09	0.09	1.71	163.8	26.9	14.0	—
КС6 90-120-4	ПД2*	1	ПС2*	2	П2*	1	0.94	1.38	1.72	—	0.09	0.09	1.81	163.8	25.2	16.4	—
КС6 90-120-5	ПД1-2**	1	ПС2-1**	2	П10-2а**	1	—	1.79	1.79	—	0.09	0.09	1.88	374.8	33.8	22.2	—
КС6 90-120-6	ПД1-2**	1	ПС2-1**	2	П10-2	1	—	1.79	1.79	—	0.09	0.09	1.88	376.4	33.8	22.2	14.8
КС6 120-120-1	ПД3-3	1	ПС2-2	2	П19-1	1	1.78	—	1.78	0.09	—	0.09	1.87	104.1	29.3	14.0	—
КС6 120-120-2	ПД3-4	1	ПС2-2	2	П19-1	1	1.78	—	1.78	0.09	—	0.09	1.87	108.1	29.3	14.0	—
КС6 120-120-3	ПД3-4	1	ПС2-2	2	П19-2	1	1.47	0.91	1.78	0.09	—	0.09	1.87	131.6	29.3	14.0	—
КС6 120-120-4	ПД3*	1	ПС2*	2	П19-2	1	—	1.78	1.78	—	0.09	0.09	1.87	198.4	32.1	14.0	—
КС6 120-120-5	ПД3-2**	1	ПС2-1**	2	П11-3а**	1	—	2.16	2.16	—	0.09	0.09	2.25	388.3	36.9	25.0	—
КС6 120-120-6	ПД3-2*	1	ПС2-1*	2	П11-3*	1	—	2.16	2.16	—	0.09	0.09	2.25	388.3	36.9	25.0	14.8
КС6 150-120-1	ПД5-1	1	ПС2-2	2	П20-1	1	1.99	—	1.99	0.09	—	0.09	2.08	115.4	29.6	16.5	—
КС6 150-120-2	ПД5-2	1	ПС2-2	2	П20-1	1	1.99	—	1.99	0.09	—	0.09	2.08	135.0	29.6	16.5	—
КС6 150-120-3	ПД5-2	1	ПС2-2	2	П20-2	1	1.56	0.43	1.99	0.09	—	0.09	2.08	147.0	29.6	16.5	—
КС6 150-120-4	ПД5*	1	ПС2*	2	П20-2	1	—	1.99	1.99	—	0.09	0.09	2.08	214.0	32.4	16.5	—
КС6 150-120-5	ПД1-1**	1	ПС2-1**	2	П4-1а	1	—	2.61	2.61	—	0.16	0.16	2.77	438.8	40.9	26.6	—
КС6 150-120-6	ПД1-1**	1	ПС2-1**	2	П4-1	1	—	2.61	2.61	—	0.16	0.16	2.77	440.8	40.9	26.6	14.8

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕМЕНТОВ, ОТМЕЧЕННЫХ ЗНАКОМ\*, ПРИВЕДЕНЫ В ВЫПУСКЕ 2, А ЗНАКОМ\*\* - В ВЫПУСКЕ 6 СЕРИИ КС-01-04.
2. ПЛАТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П10-2а и П11-3а ВЫПОЛНЯЮТСЯ ПО ЧЕРТЕЖАМ ПЛАТ П10-2 и П11-3, ПРИВЕДЕННЫМ В ВЫПУСКЕ 6, БЕЗ ЗАКЛЮЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ М-24 ИЛИ М-25



ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 3 П.М. КАНАЛОВ МАРКИ КС6  
(ОБОЗНАЧЕНИЕ)

КС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 19

Таблица для подбора доборных плит перекрытия  
каналов марок КЛБ и КСБ

29

Сечение канала Ах Нсм	Нормативная равномерно- распределенная нагрузка в кг/м <sup>2</sup>	Марки доборных плит перекрытия												
		При отсутствии внутрице- хового транспор- та	При наличии внутрицевого транспорта											
			В цехах с полами по жесткому подстилающему слою								В цехах с земляным полом			
			Электрокары		Искусственный покрытие Q=4т	Автопогрузчики		Автомашинны		Автопогрузчики		Автомашинны		
			Q=2т	Q=3т		Q=3т	Q=5т	Н-10	Н-10 утяж.	Q=3т	Q=5т	Н-10	Н-10 утяж.	
60×30 60×45 60×60	1000	П21г-1	П21г-2	П1г-1	П1г-1	П9г-2а	П9г-2а	П9г-2а	П9г-2а	П9г-2	П9г-2	П9г-2	П9г-2	
	2000													
	3000	П21г-2												
90×45 90×60 90×90 90×120	1000	П22г	П18г-1	П18г-2	П2г*	П10г-3а	П10г-3а	П10г-3а	П10г-3а	П10г-3	П10г-3	П10г-3	П10г-3	
	2000													
	3000	П18г-1												
120×45 120×60 120×90 120×120	1000	П19г-1	П19г-1	П19г-2	П3г*	П11г-3а	П11г-3а	П11г-3а	П11г-3а	П11г-3	П11г-3	П11г-3	П11г-3	
	2000													
	3000	П19г-2	П19г-2											
150×45 150×60 150×90 150×120	1000	П20г-1	П20г-1	П4г*	П4г*	П4г-1а	П4г-1а	П4г-1а	П4г-1а	П4г-1	П4г-1	П4г-1	П4г-1	
	2000	П20г-2												П20г-2
	3000													

ПРИМЕЧАНИЯ

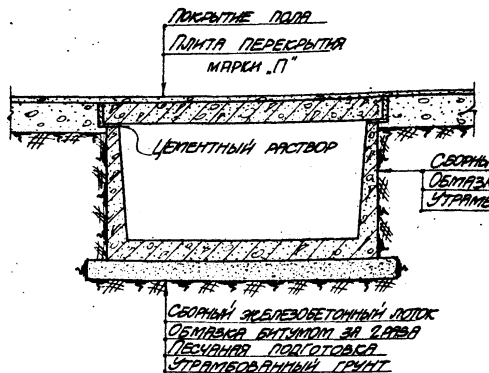
1. Рабочие чертежи элементов, отмеченных знаком\*, приведены в выпуске 2, а знаком\*\* - в выпуске 6 серии ИС-ОСН.
2. Плиты перекрытий П9г-2а, П10г-3а и П11г-3а выполняются по чертежам плит П9г-2, П10г-3 и П11г-3, приведенным в выпуске 6, без эскизных элементов М-24 или М-25.

3. Марки доборных плит определены из условия разновре-  
менного действия равномерно-распределенной нагрузки  
и нагрузки от внутрицевого транспорта.

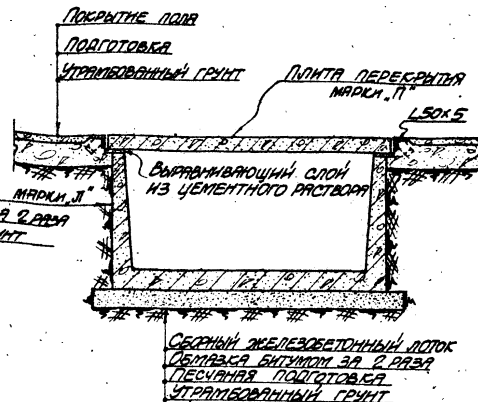


Таблица для подбора доборных плит перекрытия  
каналов марок КЛБ и КСБ

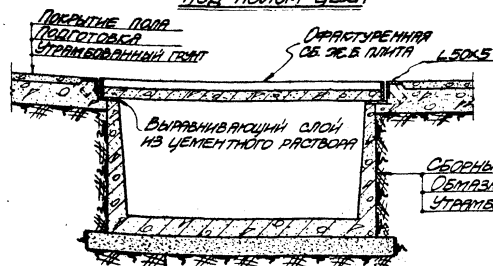
ИС-ОП-04  
Выпуск 7  
Лист 20



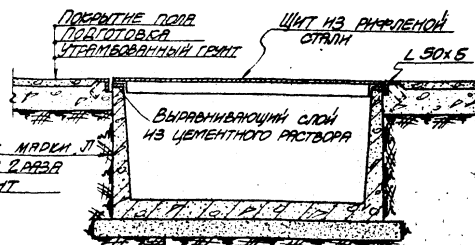
КАНАЛ С ПЕРЕКРЫТИЕМ  
ПОД ПОЛОМ ЦЕДЯ



КАНАЛ С ПЕРЕКРЫТИЕМ  
В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕДЯ



КАНАЛ С ПЕРЕКРЫТИЕМ  
В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕДЯ  
(ПЛАТЫ ОФОРТУРЕННЫЕ)

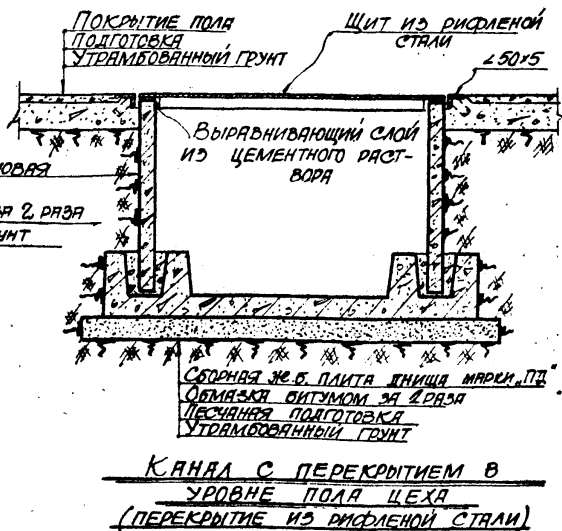
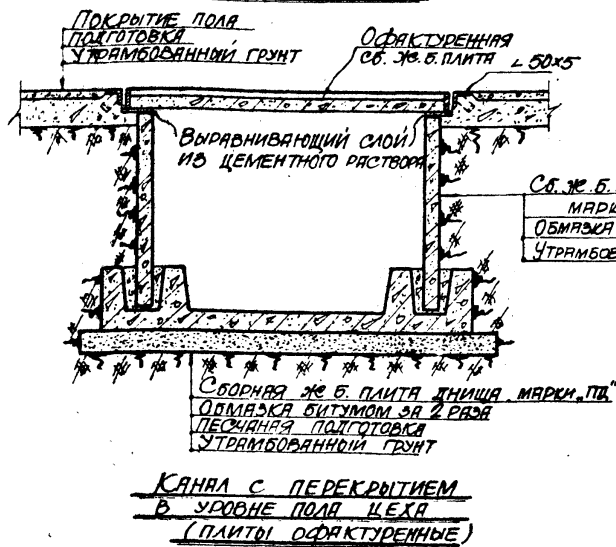
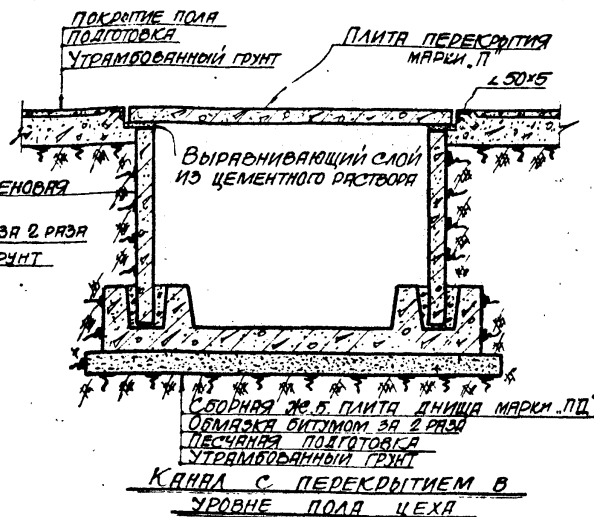
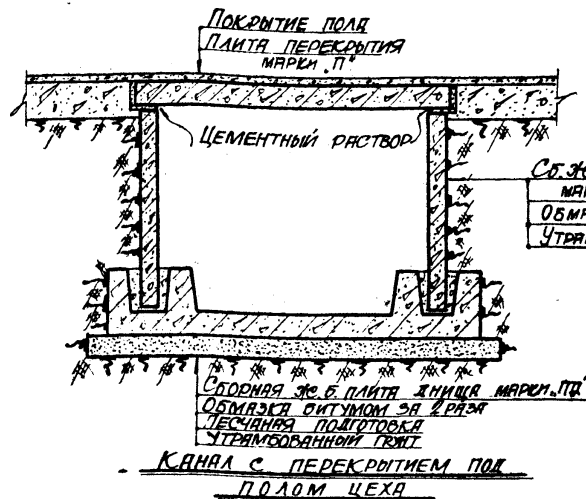


КАНАЛ С ПЕРЕКРЫТИЕМ  
В УРОВНЕ ПОЛА ЦЕДЯ  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ИЗ РИГЕЛЕНА СТАЛИ)

ТД  
1963

ВНУТРИЦЕДОВЫЕ ЛОТКОВЫЕ КАНАЛЫ  
МАРКИ КЛ<sub>6</sub>

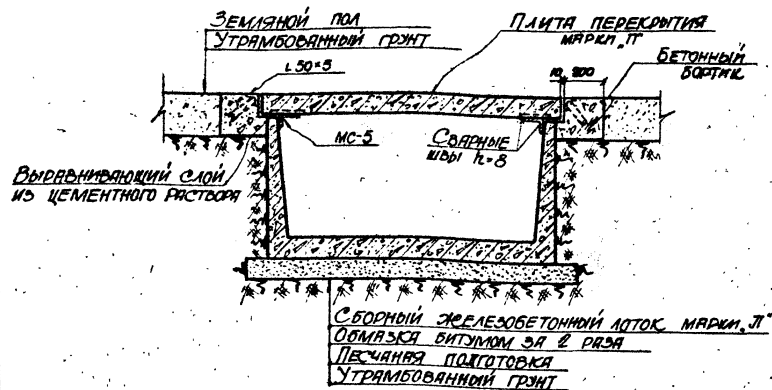
ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 21



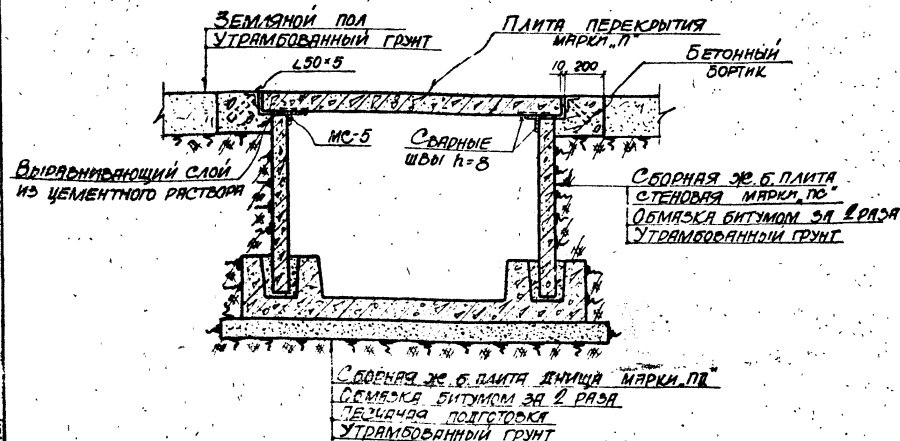
ТА  
1965

ВНУТРИЦЕХОВЫЕ КАНАЛЫ ИЗ ПЛИТ  
МАРКИ КС

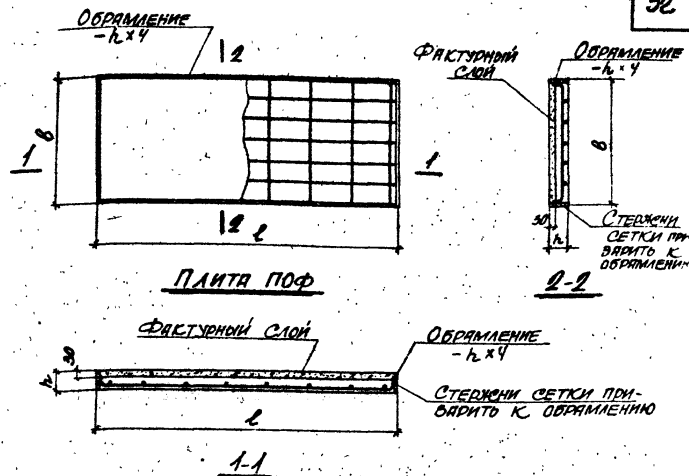
ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 22



КАНАЛ МАРКИ КЛс с ПЕРЕКРЫТИЕМ  
в УРОВНЕ ЗЕМЛЯНОГО ПОЛА ЦЕХА



КАНАЛ МАРКИ КСс с ПЕРЕКРЫ-  
ТИЕМ в УРОВНЕ ЗЕМЛЯНОГО ПОЛА ЦЕХА



ПРИМЕР РЕШЕНИЯ ОФАКТУРЕННОЙ  
ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ

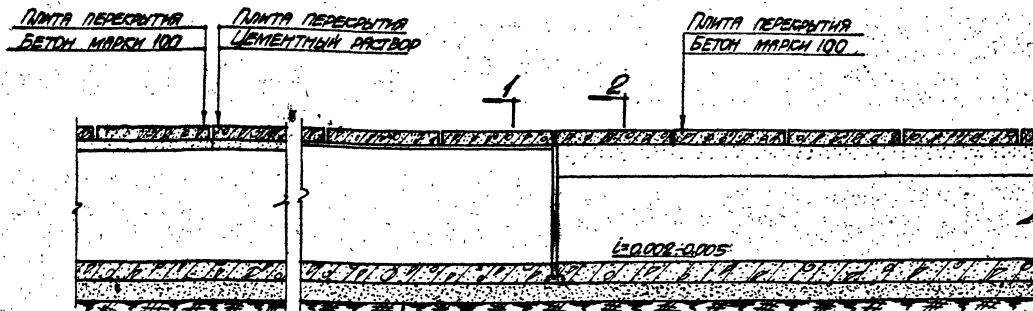
ПРИМЕЧАНИЕ

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ И ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ  
ЭЛЕМЕНТОВ МС-5 К ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТИЯ  
КАНАЛОВ СМ. НА ЛИСТЕ 26.

ТА  
1963

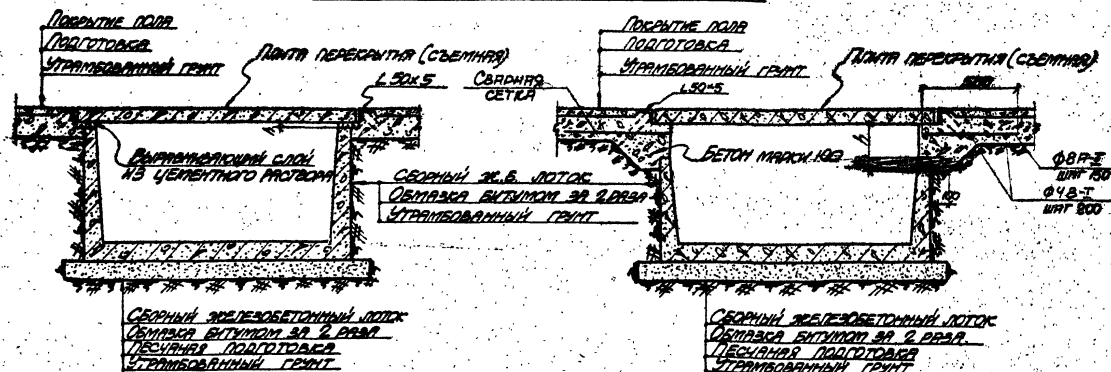
ВНУТРИЦЕХОВЫЕ КАНАЛЫ В ЦЕХАХ  
С ЗЕМЛЯНЫМИ ПОЛАМИ.  
ПРИМЕР РЕШЕНИЯ ОФАКТУРЕННОЙ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ

ИКС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 23



СРЕДНИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ ЛОТК  
ОБЪЕМА ВЪТЯЖИМ ЗА 2 РАБА  
ПЕЧУНАЯ ПОДГОТОВКА  
УСТАНОВЛЕННЫЙ ГРУНТ

### ПРОДОЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ ВУТРИЦЕДОВОГО КАНАЛА



1-1

2-2

### ПРИМЕЧАНИЕ

При высоте до 40 мм бетона выполняется из цементного раствора, по разрезу 1-1, при большей высоте - из бетона марки 100 по разрезу 2-2.

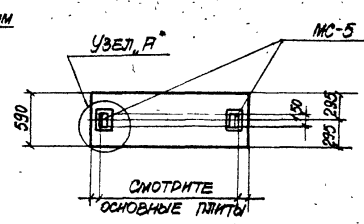
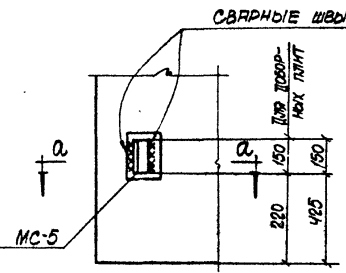
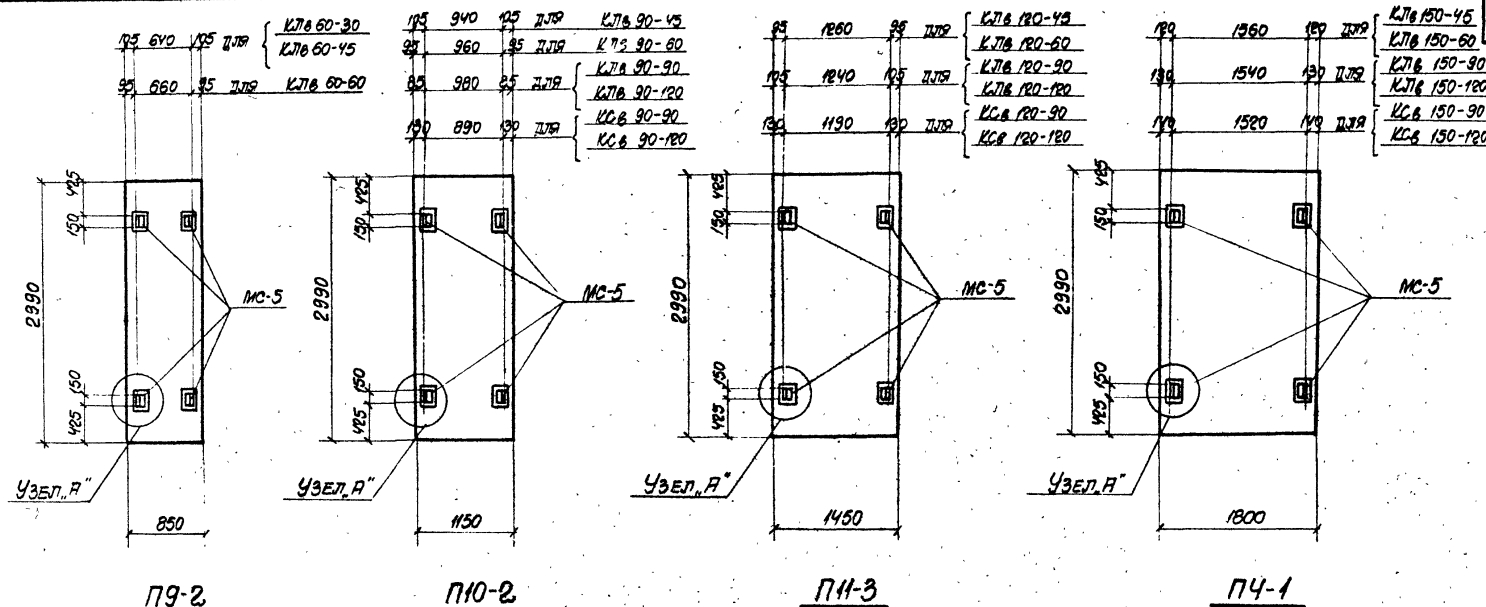
ТА  
1963

ПРИМЕР УСТРОЙСТВА ВУТРИЦЕДОВОГО КАНАЛА С ПРОДОЛЬНЫМ УКЛОНОМ, ПРИ ПЕРЕКРЫТИИ В УРОВНЕ ПОЛА ЧЕЗДА.

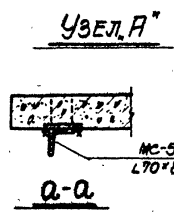
ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 24



7031-07... 36



П4-1; П9-2; П10-3; П11-3



ПРИМЕЧАНИЯ

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ МС-5 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 67 ВЫПУСКА 6 ДАННОЙ СЕРИИ.
2. ПРИВАРКА ЭЛЕМЕНТОВ МС-5 ПРОИЗВОДИТСЯ НА МОНТАЖЕ ПРИВЕДЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ ПРИВЯЗКИ ЭЛЕМЕНТОВ МС-5, ЯВЛЯЮЩИХСЯ УПОРАМИ ДЛЯ СТЕН, НЕОБХОДИМО УТОЧНИТЬ ПУТЕМ ЗАМЕРОВ ФАКТИЧЕСКИХ РАСТОЯНИЙ МЕЖДУ ВНУТРЕННИМИ ГРАНЯМИ СТЕН КЛАНТОВ.



МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ И ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ  
ЭЛЕМЕНТОВ МС-5 К ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТИЯ КЛАНТОВ

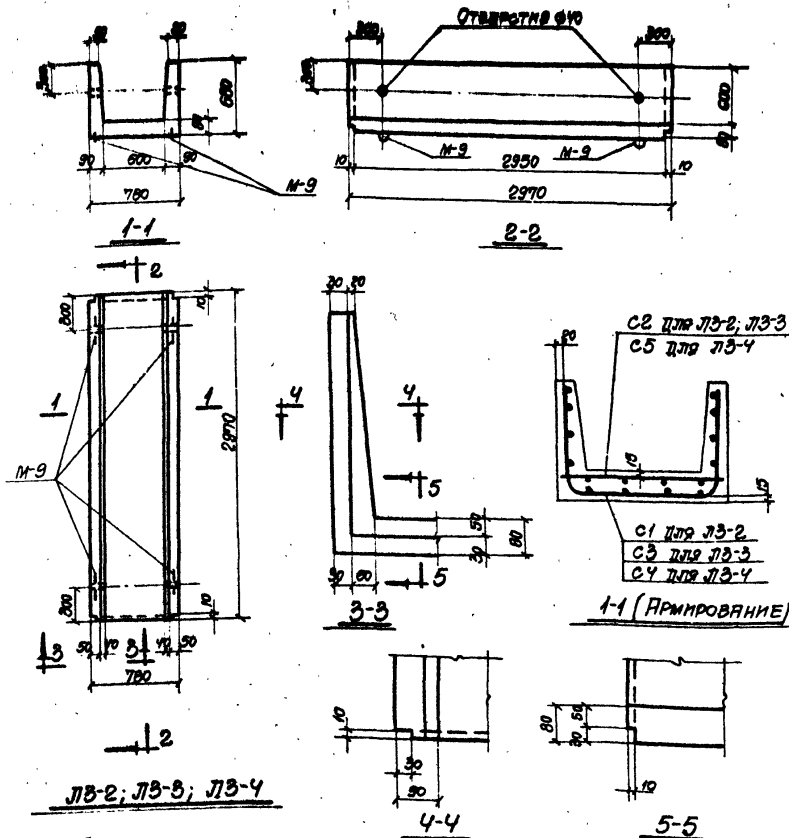
МС-01-04
Выпуск 7
Лист 26





# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛЮК

88



МАРКА ЛЮКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТЬ	N ПОС.	Эскиз	Ø мм	ДЛИНА мм	ВЕС АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТЬ	ВЕС АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛЮК	ОБЪЕМ ДЛИНА м
ЛБ-2	C1 (шт.1)	1		6АII	2040	16	16	38.6
	C2 (шт.1)	2		4ВI	2940	12	12	35.3
	C3 (шт.1)	3		4ВI	2940	4	4	11.8
ЛБ-3	C2 (шт.1)	2		6АII	760	16	16	12.2
	C3 (шт.1)	3		4ВI	2940	4	4	11.8
	C4 (шт.1)	4		4ВI	2940	12	12	35.3
	C5 (шт.1)	5		6АII	2040	16	16	32.6
ЛБ-4	C4 (шт.1)	2		4ВI	2940	12	12	35.3
	C5 (шт.1)	4		6АII	2040	30	30	61.2
	C6 (шт.1)	6		4ВI	2940	4	4	11.8
	C7 (шт.1)	7		6АII	760	21	21	16.0

## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛЮК, кг

МАРКА ЛЮКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61			Всего
	Ø мм	Всего	Итого	Ø мм	Всего	Итого	
ЛБ-2	10.0	—	10.0	4.7	4.7	3.6	18.3
ЛБ-3	2.7	12.9	15.6	4.7	4.7	3.6	23.9
ЛБ-4	—	20.5	30.5	4.7	4.7	3.6	38.8

## ПРИМЕЧАНИЕ

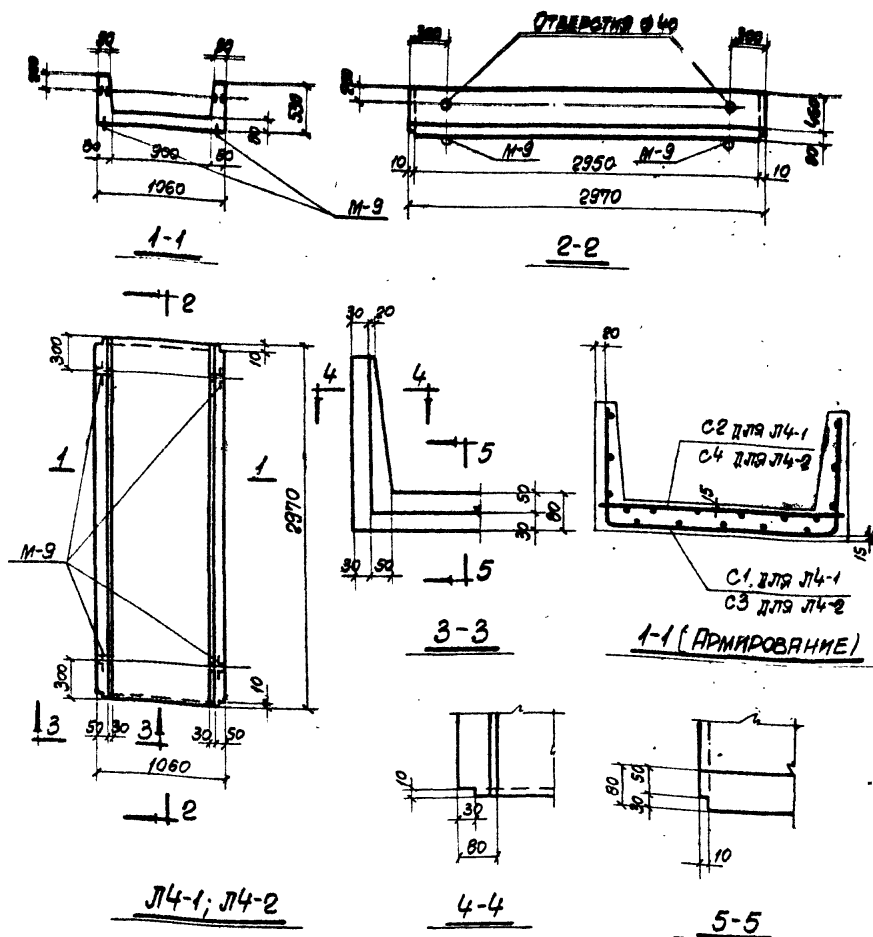
ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 58 ВЫПУСКА 2.

ТА  
1965

ЛЮКИ ЛБ-2, ЛБ-3, ЛБ-4

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 29

7031-07 40



### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ПОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛЮ- ЧЕНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЛИСТА
Л4-1	М-9	4	54, вып. 2
Л4-2	М-9	4	54, вып. 2

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Л4-1	1.05	200	0.42	19.4
Л4-2	1.05	200	0.42	24.9

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ННН СЛОЖ	№ ПОС.	СЧЕТЫ	№ НН	ДЛИНА НН	ВЫСОТА ЛОТКА В ММ СЛОЖ	ВЫСОТА ОТ ПОС. ЛОТКА	ОБЪЕМ ДЛИНА Н
П4-1	C1	1		6A II	2020	16	16	32.3
	(шт./1)	2		4B I	2940	11	11	32.3
	C2	2		4B I	2940	6	6	17.6
	(шт./1)	3		6A III	1040	16	16	16.6
П4-2	C3	1		6A III	2020	21	21	42.4
	(шт./1)	2		4B I	2940	11	11	32.3
	C4	2		4B I	2940	6	6	17.6
	(шт./1)	3		6A II	1040	30	30	31.2

Выборка стали на один лоток, кг

МАРКА ЛОТКА	СТЯЖ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61			ХОЛОДНОУПЛУТ. ПРОВО- ЛОКА КЛАССА В-I по ГОСТ 6727-55			СТЯЖ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Φ мм			Φ мм			Φ мм			
	6A II		ИТОГО	4B I		ИТОГО	10A I		ИТОГО	
ЛТ4-1	10.9		10.9	4.9		4.9	3.6		3.6	19.4
ЛТ4-2	16.4		16.4	4.9		4.9	3.6		3.6	24.9

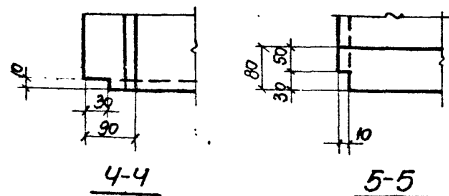
ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИ-  
ВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

**TA**  
1963

Лотки Л4-1. Л4-2

ИС-01-04	
Выпуск 7	
Лист	30



ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИИ кг
Л15-1	1.25	200	0.50	28.2
Л15-2	1.25	200	0.50	33.0
Л15-3	1.25	300	0.50	31.3

7034-07 42

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

41

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ СЕТКИ	N ПОД.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. В СЕТКЕ	КОЛИЧ. В ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л16-1	C1 (шт.1)	1		6AII	2970	16	16	37.9
		2		4BII	2940	13	13	38.2
	C2 (шт.1)	3		4BII	2940	7	7	20.6
	C3 (шт.2)	4		6AII	1380	16	16	22.1
Л16-2	C3 (шт.2)	2		4BII	2940	3	6	17.6
		4		6AII	510	16	32	16.3
	C4 (шт.1)	2		4BII	2940	13	13	38.2
	C5 (шт.1)	5		6AII	2870	16	16	37.9
Л16-3	C3 (шт.2)	2		4BII	2940	7	7	20.6
		4		6AII	1380	30	30	41.4
	C6 (шт.1)	6		4BII	2940	3	6	17.6
	C7 (шт.1)	7		6AII	510	16	32	16.3

## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-1 по ГОСТ 5781-61				ХОЛОДНОКВАЛЕНАЯ по ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАССА А-1 по ГОСТ 5781-61				Всего
	Ø мм			Итого	Ø мм		Итого	Ø мм		Итого			
	6 мм	8 мм	10 мм		48 I	58 I		108 I	128 I				
Л16-1	17.0	—	—	17.0	7.6	—	7.6	0.4	5.2	5.6	30.2		
Л16-2	12.8	13.0	—	27.8	7.6	—	7.6	0.4	5.2	5.6	41.0		
Л16-3	3.6	—	56.4	60.0	1.7	9.1	10.8	0.4	5.2	5.6	76.4		

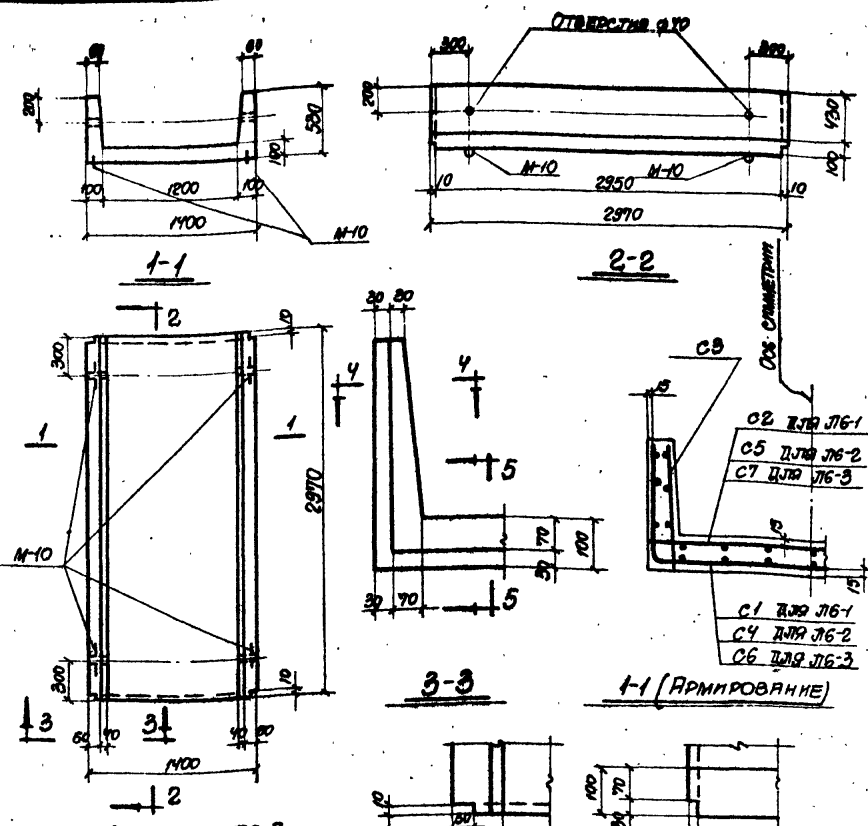
## ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-10 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

1965

Лотки Л16-1; Л16-2; Л16-3

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 32



Л16-1; Л16-2; Л16-3

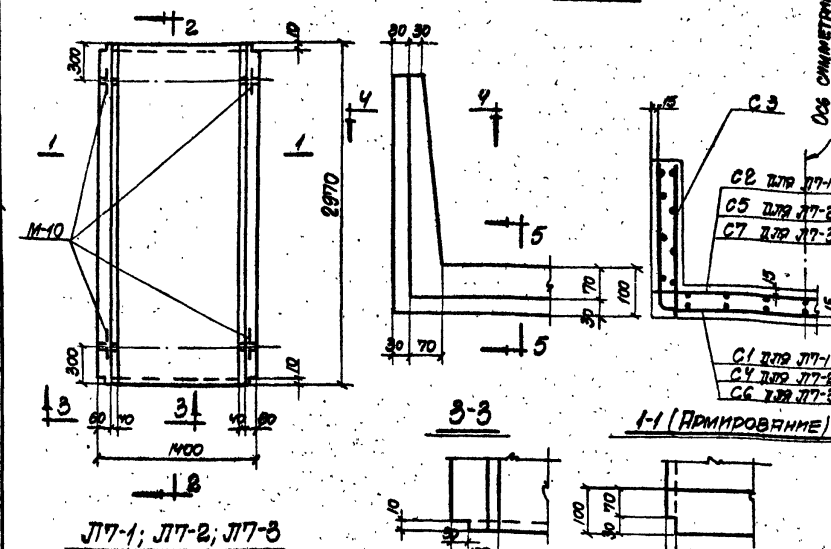
## ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
Л16-1	М-10	4	54, вып. 2
Л16-2	М-10	4	54, вып. 2
Л16-3	М-10	4	54, вып. 2

## ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Л16-1	1.55	200	0.62	30.2
Л16-2	1.55	200	0.62	41.0
Л16-3	1.55	300	0.62	76.4





### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ПОТОК

4-4                      5-5  
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЖУТКА	БЕД Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИИ кг
ЛП-1	1.72	200	0.69	33.4
ЛП-2	1.72	200	0.69	45.0
ЛП-3	1.72	300	0.69	82.8

ПРИМЕЧАНИЕ  
ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-Ю  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОДЫ ИДЕНТИФИКАЦИИ НАД СЕТЬЮ	N ПОС.	ЭСКИЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ВОДН. ПРЯЖИ В ЛОТ- СЕТЬ	В ОДНОМ ПОС. КЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛТ-1	C1 (шт.1)	1		677	2670	16	16	42.1
	C2 (шт.1)	2		481	2940	15	15	44.1
	C3 (шт.2)	3		481	2940	7	7	20.6
	C3 (шт.2)	4		677	1380	16	16	22.1
	C3 (шт.2)	4		481	2940	4	8	23.6
ЛТ-2	C3 (шт.2)	2		677	660	16	32	21.1
	C4 (шт.1)	2		481	2940	4	8	23.6
	C4 (шт.1)	5		677	660	16	32	21.1
	C5 (шт.1)	3		481	2940	15	15	44.1
	C5 (шт.1)	3		677	2670	16	16	42.7
ЛТ-3	C3 (шт.2)	2		481	2940	7	7	20.6
	C3 (шт.2)	4		677	1380	30	30	41.4
	C6 (шт.1)	6		481	2940	4	8	23.6
	C6 (шт.1)	7		677	660	16	32	21.1
	C7 (шт.1)	6		581	2940	15	15	44.1
		8	1077	2670	21	21	56.1	
			581	2940	7	7	20.6	
			1077	1380	30	30	41.4	

ВЫБОРКА СТАЛИН НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА ЛОТКА	СТАНДАРТ КЛАССА А-III по ГОСТ 5181-61				ХОЛОДНОЕ ЗАПЕКАНИЕ ВАНДОВА КЛАССА А-III по ГОСТ 5181-61				СТАНДАРТ КЛАССА А-III по ГОСТ 5181-61				
	Ф ММ			Итого	Ф ММ			Итого	Ф ММ			Итого	Всего
	6 мм	8 мм	10 мм		4 мм	5 мм	Итого		10 мм	12 мм	Итого		
ЛП-1	19.1	—	—	19.1	8.7	—	8.7	0.4	5.2	5.6	33.4		
ЛП-2	13.9	16.8	—	30.7	8.7	—	8.7	0.4	5.2	5.6	45.0		
ЛП-3	4.7	—	60.2	64.9	2.3	10.0	12.3	0.4	5.2	5.6	82.6		

ТА  
1965

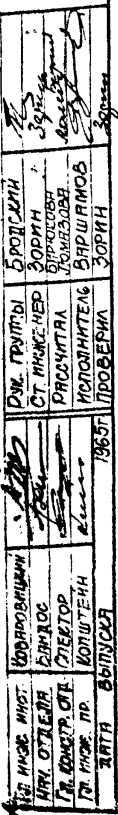
Лотки Л7-1; Л7-2; Л7-3

MC-01-04

Выпуск 7

ЛМС 33





44

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

**ТА**  
1965

ИС-01-04	
Выпуск 7	
Лист	35

7031-07 46

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-Н.  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

1-1

2-2

Л20-1; Л20-2

3-3

5-5

4-4

5-5

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАТЕРИАЛ ЛОТКА	МАТЕРИАЛ И КОЛИЧ. ОПРЕДЕЛЕН ИЛИ СЕТКА	N ПОС.	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ.		ОБЩАЯ ДЛИНА м
						ВОДН. КЛАД- КА ИЛИ СЕТКА	В ОТНОШ ПЛОТКЕ	
ЛП20-1	С1 (шт.1)	1		6A II	1010	21	21	21.2
		2		4B I	2940	6	6	17.6
ЛП20-2	С2 (шт.1)	2		4B I	2940	6	6	17.6
		3		6A II	1030	30	30	30.9
	С3 (шт.1)	2		4B I	2940	3	3	8.8
		4		6A II	400	30	30	12.0

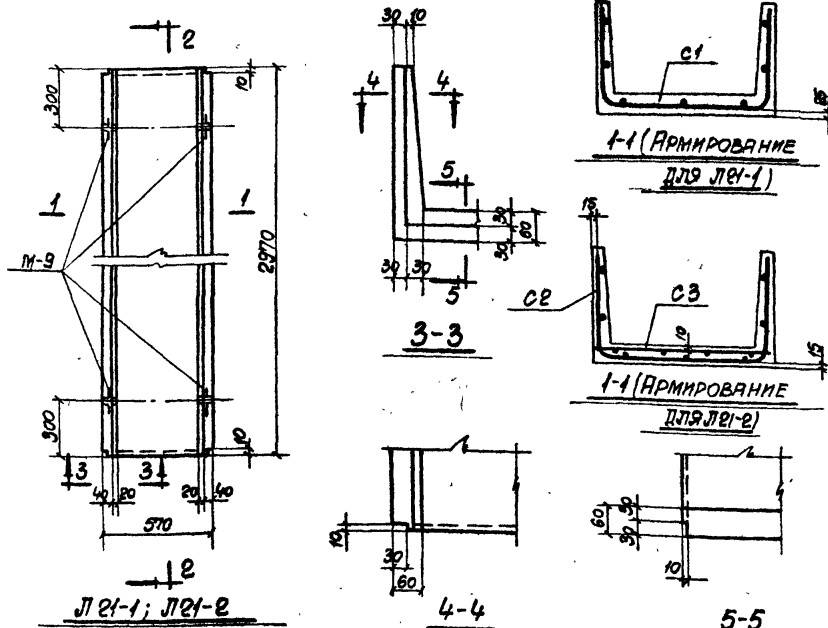
Выборка стали на один лоток, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ ЛІПАСА А-III по ГОСТ 5781-61			ХОЛОДНОУГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ ЛІПАСА А-I по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	
	6A II			4B I			10A I			
Л20-1	4.7		4.7	1.7		1.7	3.6		3.6	10.0
Л20-2	9.5		9.5	2.6		2.6	3.6		3.6	15.7

ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

ТА 1963	Лотки Л20-1; Л20-2	ИС-01-04	
		Выпуск 7	
		Лист	36



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛЮТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ЛП-1	0.48	800	0.19	11.0
ЛП-2	0.48	300	0.19	11.2

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО КАРКАСОВ ИЛИ СЕТКИ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. КАРКАСЕ ИЛИ СЕТКЕ	В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	46
ЛБЛ-1	С1 (шт.1)	1		68II	1180	21	21	24.4	20.6
		2		48I	2940	7	7		
ЛБЛ-2	С2 (шт.1)	2		48I	2940	7	7	20.6	
		3		68II	1180	30	30	35.4	
	С3 (шт.1)	2		48I	2940	4	4	11.8	
		4		68II	550	30	30	16.5	

МАРКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 578-61			ХОЛОДНОГЛУТАТАЯ ПРО- ВАЛКА КЛАССА В-I по ГОСТ 8722-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 578-61			ВСЕГО
	Φ мм		ИТОГО	Φ мм		ИТОГО	Φ мм		ИТОГО	
	6A II	8A II		4B I	5		10A I			
ЛБ-1	5.4	—	5.4	2.0		2.0	3.6		3.6	11.0
ЛБ-2	7.9	6.5	14.4	3.2		3.2	3.6		3.6	21.2

### ПРИМЕЧАНИЕ

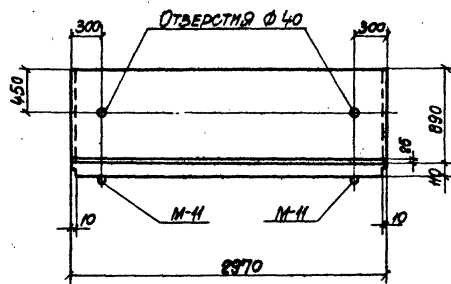
ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

**TA**  
1965

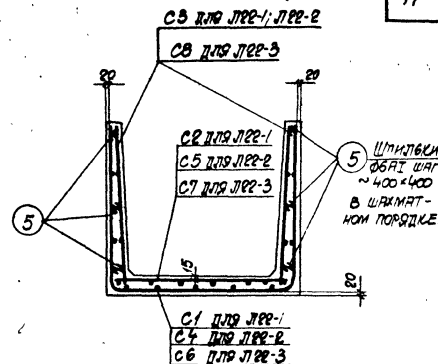
Лотки ЛЭ-4; ЛЭ-2

ИС-01-04	
выпуск 7	
лист	37

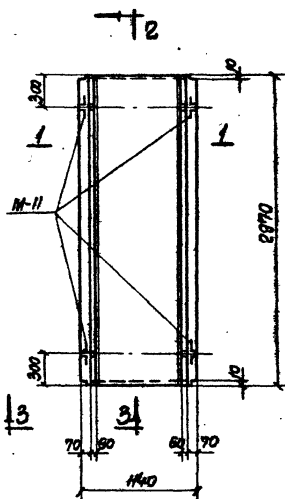
1-4



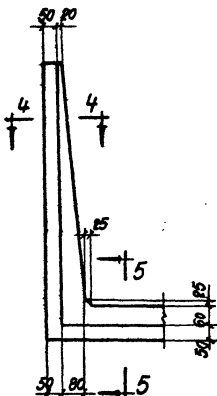
2-2



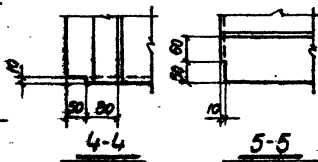
4-1 (АРМИРОВАНИЕ)



ЛЭЭ-1; ЛЭЭ-2; ЛЭЭ-3



3-3



5-5

МАРКА МОДЕЛЬ	МАРКА ЗАКАЛАННО- ГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. шт.	№ ЛИСТА
ЛРЗ-1	М-Н	4	54, 80, 12
ЛРЗ-2	М-Н	4	54, 80, 12
ЛРЗ-3	М-Н	4	54, 80, 12

МАРКА ПОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
П22-1	2.25	300	0.90	50.5
П22-2	2.25	300	0.90	67.7
П22-3	2.25	300	0.90	100.2

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-Н  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 39.

**ТА**  
1963

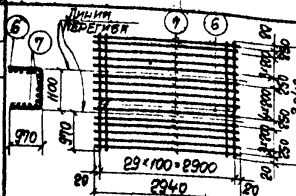
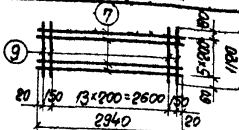
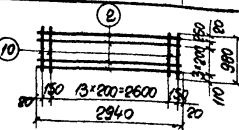
Лотки Л22-1; Л22-2; Л22-3.  
ОПАДУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.

ИС-01-04	
Выпуск 7	
Лист	38

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЫДРА И КОЛ-ВО УПРАВЛЕН. ПОС. СЕТОК	№ ПОЗ.	90x123	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ-Ч. ШТ. В ОДН. СТЕНЕ СЕТКИ	В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л22-1	C1 (шт.1)	1						

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

НАЗВА ЛОТКА		МАТЕРИАЛ И КОЛИЧ- ЕСТВО КАРКАСОВ ИЛИ СЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ- ЕСТВО В ОДН. КАРКАСЕ ИЛИ СЕТКЕ	ШТ. В ДЛИН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛРЗ-З	С 6 (шт.1)		6	10А III	3040	20	30	91.2	
			7	5В I	2940	15	15	44.1	
	С 7 (шт.1)		7	5В I	2940	6	6	17.6	
			9	10А III	1120	16	16	17.9	
	С 8 (шт.2)		2	4В I	2940	5	10	29.4	
			10	8А III	980	16	32	31.4	
	ОТВЕРЖАНИЕ СТЕРЖИМ	5	СМ. ВЫШЕ	6А I	140	—	48	6.7	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА МОДЕЛЬ	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				КОЛОНИОНУЧКА ПР-3 по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61						ВСЕГО
	Ø мм			Итого	Ø мм		Итого	Ø мм				Итого		
	6АIII	8АIII	10АIII		4БI	5БI		6АI	10АI	12АI	16АI			
ЖЗ-1	14.4	19.2	—	33.6	9.0	—	9.0	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	50.5	
ЖЗ-2	9.1	9.3	30.0	48.4	4.6	6.8	11.4	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	67.7	
ЖЗ-3	—	12.4	67.5	79.9	2.9	9.5	12.4	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	100.2	

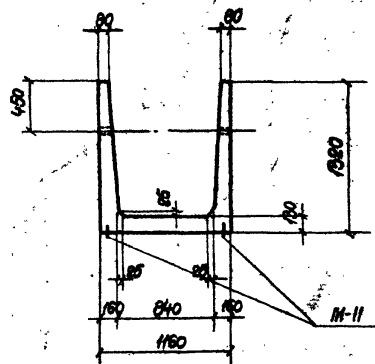
**ТА**  
1965

Лотки Л22-1; Л22-2; Л22-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

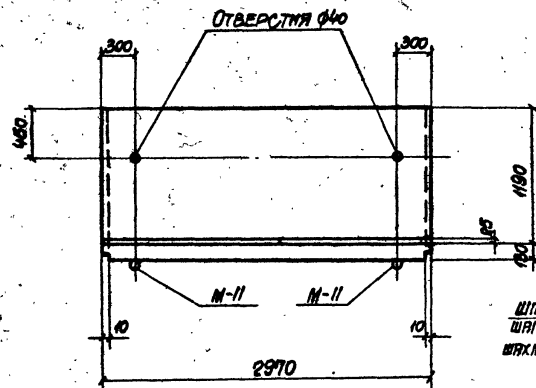
HC-01-04

**выпуск 7**

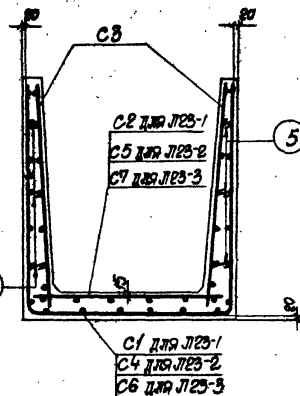
Лист	30
------	----



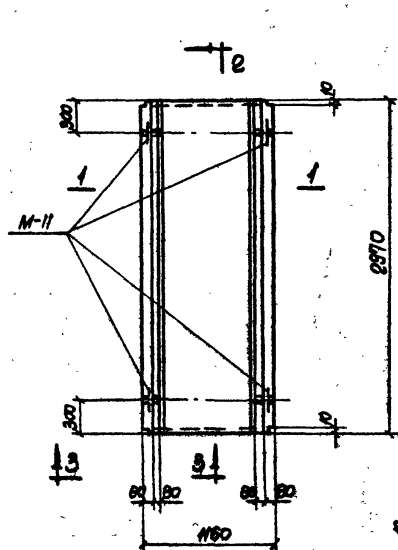
4-4



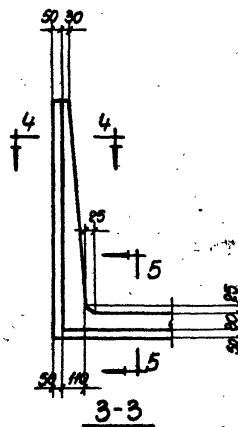
**2-2**



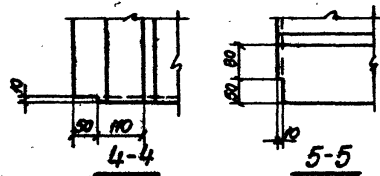
#### 4-4 (АРМИРОВАНИЕ).



ЛРЗ-1; ЛРЗ-2; ЛРЗ-3



3-3



4-2

5-5

ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛЮТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАЩИТНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЛИСТА
ЛЗС-1	М-11	4	54, 56, п. 2
ЛЗС-2	М-11	4	54, 56, п. 2
ЛЗС-3	М-11	4	54, 56, п. 2

### Показатели на один лоток

МАРКА ЛОУКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИИ КГ
ЛПЗ-1	3.25	300	1.30	72.4
ЛПЗ-2	3.25	300	1.30	94.5
ЛПЗ-3	3.25	300	1.30	117.5

### ПРИМЕЧАНИЕ

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-11  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 58 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 41.



ЛЮТКИ Л23-1; Л23-2; Л23-3.  
ОПЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

MC-01-04

ВЫПУСК 7

ДНСТ 40



# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. КЛАССОВ ИЛИ СЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНОМ СЕТЕ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛРЗ-1	С1 (шт.1)	1		8AII	3700	21	21	77.7
		2		4BII	2940	20	20	58.8
	С2 (шт.1)	2		4BII	2940	6	6	17.6
		3		6AII	1140	21	21	23.9
	С3 (шт.2)	2		4BII	2940	7	14	41.2
		4		8AII	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛКА СТЕРЖНИ	5		6AII	CP 170	-	48	8.2
		6		10AII	3700	21	21	77.7
	С4 (шт.1)	7		5BII	2940	20	20	58.8
		8		4BII	2940	6	6	17.6
ЛРЗ-2	С5 (шт.1)	2		4BII	2940	6	6	17.6
		3		6AII	1140	16	16	18.2
	С6 (шт.2)	2		4BII	2940	7	14	41.2
		4		8AII	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛКА СТЕРЖНИ	5		6AII	CP 170	-	48	8.2

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТКЕ								50
МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО КЛАССОВ ИЛИ СЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДНОМ СЕТЕ	КОЛ-ВО ШТ. В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛРЗ-3	С6 (шт.1)	6		10A II	3700	30	30	111.0
		7		5B I	2940	20	20	58.8
	С7 (шт.1)	2		4A I	2940	6	6	17.6
		3		8A II	1140	21	21	23.9
	С8 (шт.2)	2		4B I	2940	7	14	41.2
		4		8A II	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛКА СТЕРЖНИ	5		6A I	CP 170	-	48	8.2

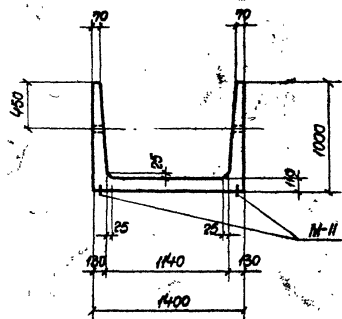
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				ВСЕГО
	Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм	
ЛРЗ-1	53	47.3	-	52.6	11.6	-	11.2	1.8	78.4
ЛРЗ-2	-	23.6	47.8	71.4	5.8	9.1	14.9	1.8	94.5
ЛРЗ-3	-	23.9	60.5	94.4	5.8	8.1	14.9	1.8	117.8

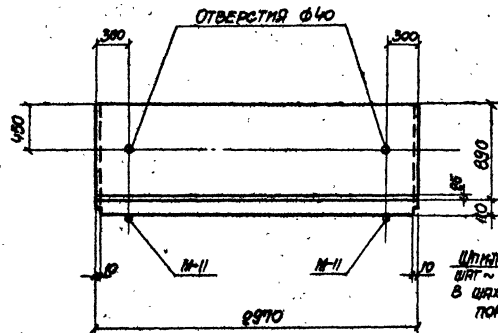
ТА  
1965

Лотки ЛРЗ-1; ЛРЗ-2; ЛРЗ-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

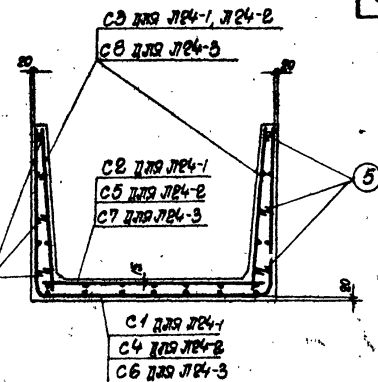
МС-01.06  
ВЫП. 7  
Лист 51



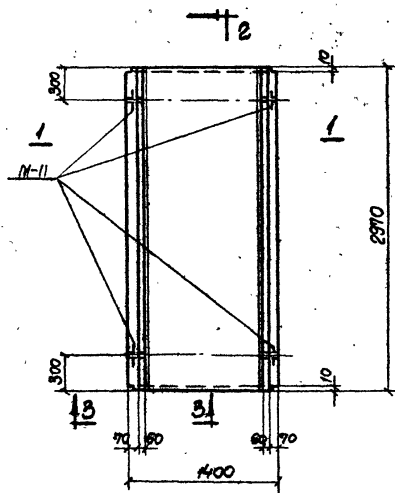
1-1



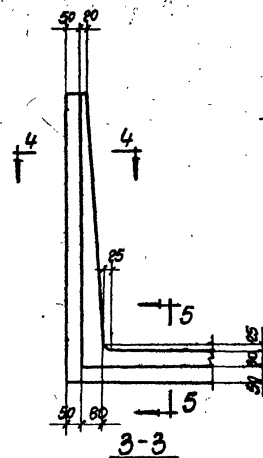
2-2



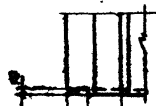
1-1 (Армирование)



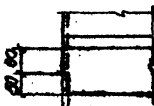
ЛР4-1; ЛР4-2; ЛР4-3



3-3



4-4



5-5

### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕН- ТА	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
ЛР4-1	М-11	4	54, вып. 2
ЛР4-2	М-11	4	54, вып. 2
ЛР4-3	М-11	4	54, вып. 2

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг.
ЛР4-1	248	300	0.99	54.3
ЛР4-2	248	300	0.99	73.8
ЛР4-3	248	300	0.99	113.1

### ПРИМЕЧАНИЕ

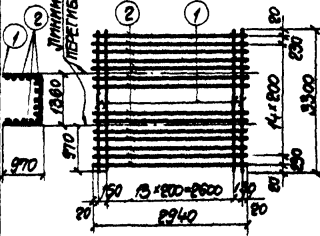
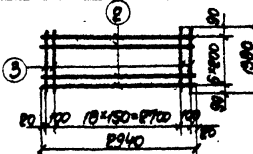
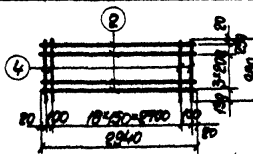
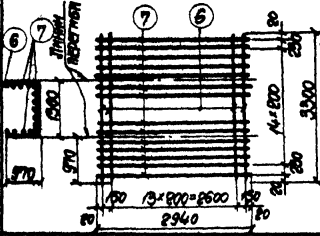

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-11  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 43.

ТА  
1965

ЛОТКИ ЛР4-1; ЛР4-2; ЛР4-3.  
ОПАКУЮЩИЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИС-ОК-04  
ВЫПУСК 1  
ЛИСТ 42

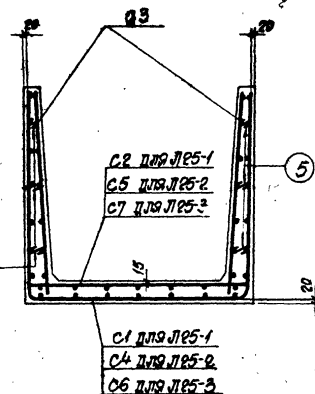
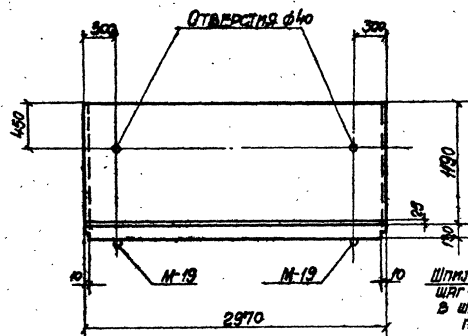
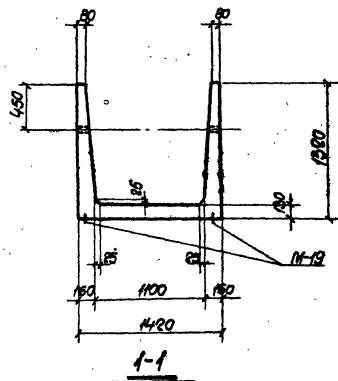
12 ИЮН. 1967.	ВОПРОСИТЕЛЬ	Григорьев	РУС. ГРУППЫ	БРОДСКИЙ	<i>М</i>
14Н ОТВЕД.	БЫЛОС	Баш	СТ. ИНЖЕНЕР	ПОРЫК	<i>М</i>
12 ИЮН. 1967.	ОПЕТОР	Баш	ПРОЦЕССОР	СЕРГЕЕВ	<i>М</i>
12 ИЮН. 1967.	КОМТЕАН	Баш	ПРОЦЕССОР	КОМАРОВА	<i>М</i>
12 ИЮН. 1967.	КОМТЕАН	Баш	ПРОЦЕССОР	КОМАРОВА	<i>М</i>

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНН ЛЮТОК									
МАРКА ЛЮТКА	МАРКА И КОЛ-ВО АРМАТУРЫ НА СЕТКЕ	№ ПОС.	ЗНАЧ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. КАРМАНЕ ПО ДЛИНЕ СЕТКИ	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. СТОЛБЕ ПО ШИРИНЕ СЕТКИ	ОБЪЕМ ДЛИНА м	
ЛЮ-1	C1 (шт.1)	1		8AII	3300	16	16	52.8	
		2		4BII	2940	17	17	50.0	
	C2 (шт.1)	2		4BII	2940	7	7	20.6	
		3		6AII	1300	21	21	23.0	
	C3 (шт.2)	2		4BII	2940	5	10	23.4	
		4		6AII	980	21	42	41.2	
	ОТДЕЛН. СТОЛБЫ	5	ШТОКОВ С МЯТЕРА. 30.	6AII	Φ 140	-	48	6.7	
	ЛЮ-2	C4 (шт.1)	6		10AII	3300	16	16	52.8
			7		5BII	2940	17	17	50.0
		C5 (шт.1)	2		4BII	2940	7	7	20.6
8			6AII		1300	21	21	23.0	
C5 (шт.2)		2	СМ. БЫШЕ	4BII	2940	5	10	23.4	
		4		6AII	980	21	42	41.2	
ОТДЕЛН. СТОЛБЫ		5	СМ. БЫШЕ	6AII	Φ 140	-	48	6.7	

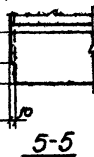
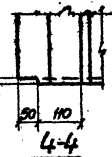
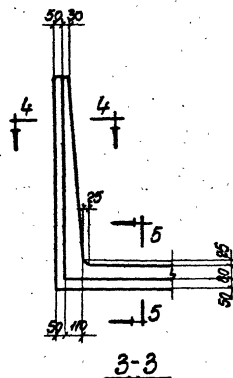
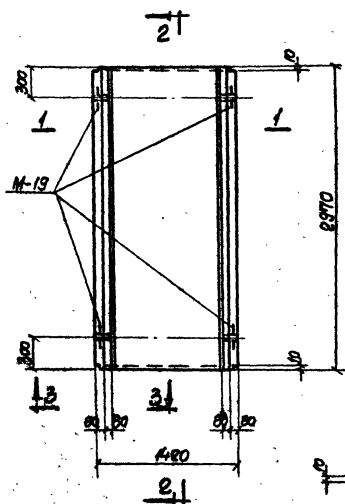
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК										52			
МАРКА ЛОТКА	МАРКА И ВООРУЖ. КЛАССОВ ИЛИ СЕТОК	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. КЛАССЕ ИЛИ СЕТЕ	В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м					
ЛЗ-Б	С6 (шт.1)	8		10AII	3300	30	30	99.0					
		7		5BII	2940	17	17	50.0					
	С7 (шт.1)	7		5BII	2940	7	7	20.6					
		9		10AII	1380	21	21	23.0					
	С8 (шт.2)	8		4BII	2940	5	10	23.4					
		10		8AII	980	16	32	24.4					
	Отдельн. стержни	5	См. выше	6AII	ср. 140	-	48	6.7					
	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг												
	МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61				Всего
Φ мм		Итого	Φ мм		Итого	Φ мм				Итого			
6AII			8AII	10AII		4BII	5BII	6AII	10AII		12AII	16AII	
ЛЗ-1	15.6	82.9	-	36.5	9.9	-	9.9	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	54.3
ЛЗ-2	2.1	1.8	306	53.2	5.0	7.7	12.7	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	73.8
ЛЗ-3	-	12.4	72.0	91.4	2.9	10.9	13.8	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	113.1

ТА 1965	Лотки ЛЗ-1; ЛЗ-2; ЛЗ-3. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ	ИС-01-04
		Выпуск 7
		Лист 73

ОТ КОГО ИМЕТ	КОСОВОЙЦЕВ	ПРЕДЫДУЩИЙ	ДУЛ. ТРУТЫЙ	БРОДСКИЙ	ПРИЗ. 5
НАЧ. ОТДЕЛА	БАНДЮС	ПРЕД	СТ. ИНЖЕНЕР	ПОЛОН	ПРЕД
ОТ КОГО ОТ	ОТЕЦ	ПРЕД	РАСЧУПТАН	КОМАНДОВА	КОМАНДОВА
ОТ КОГО, ПР.	КОСТАЕВИЧ	КОСТА	КОСТАЕВИЧ	КОМАНДОВА	КОМАНДОВА
ТАКА ВЫПУСКА			ПРОВЕРКА	КОМАНДОВА	КОМАНДОВА
ТАКА			1957		



1-1 (Армирование)



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
Л25-1	М-19	4	61, вып. 6
Л25-2	М-19	4	61, вып. 6
Л25-3	М-19	4	61, вып. 6

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	ПРЯМОУГ СТАНН К
ЛТБ-1	3,5	300	1,40	82,1
ЛТБ-2	3,5	300	1,40	106,4
ЛТБ-3	3,5	300	1,40	134,7

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА М-19  
АНАЛОГИЧНА ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ÷ М-11,  
ПРивЕДЕННой НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ ПРИМАНЬ СМ. НА ЛИСТЕ 45.

**TA**  
1965

Лотки Л25-1; Л25-2; Л25-3.  
ОПАЛЮБОЧНЫЕ И ДРУГИЕ ЧЕРТЕЖИ

ИС-01-04	
ВЫПУСК 7	
	171

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ НА СЕТКУ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТКЕ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л25-1	С1 (шт. 1)	1		8A II	3960	21	21	83.1
		2		4B I	2940	21	21	61.7
	С2 (шт. 1)	2		4B I	2940	7	7	20.6
		3		6A E	1400	21	21	29.4
	С3 (шт. 2)	2		4B I	2940	7	14	41.2
		4		8A II	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5		6A I	CP 170	-	48	8.2
	С4 (шт. 1)	6		10A II	3960	21	21	83.1
		7		5B I	2940	21	21	61.7
Л25-2	С5 (шт. 1)	2		4B I	2940	7	7	20.6
		8		8A II	1400	16	16	22.4
	С3 (шт. 2)	2	СМ. ВЫШЕ	4B I	2940	7	14	41.2
		4		8A II	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	СМ. ВЫШЕ	6A I	CP 170	-	48	8.2

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ НА СЕТКУ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТКЕ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л25-3	С6 (шт. 1)	6		10A II	3960	30	30	118.8
		7		5B I	2940	21	21	61.7
	С7 (шт. 1)	7		5B I	2940	7	7	20.6
		9		10A II	1400	16	16	22.4
	С3 (шт. 2)	2	СМ. ВЫШЕ	4B I	2940	7	14	41.2
		4		8A II	1300	16	32	41.6
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	СМ. ВЫШЕ	6A I	CP 170	-	48	8.2

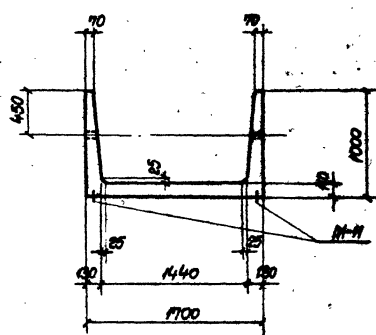
# ВЫБОР СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61				КОЛИЧЕСТВО ПРОВО- ЛОКИ КЛАССА В-I по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61				ВСЕГО
	Ø мм				Ø мм		Ø мм					
	6A II	8A II	10A II		4B I	5B I	ИТОГО	6A I	10A I		16A I	
ЛОТКА												
Л25-1	6.5	49.2	—	55.7	12.2	—	12.2	1.8	0.8	11.6	14.2	82.1
Л25-2	—	25.3	31.3	76.6	6.1	9.5	15.6	1.8	0.8	11.6	14.2	106.4
Л25-3	—	16.4	87.3	103.7	4.1	12.7	16.8	1.8	0.8	11.6	14.2	134.7

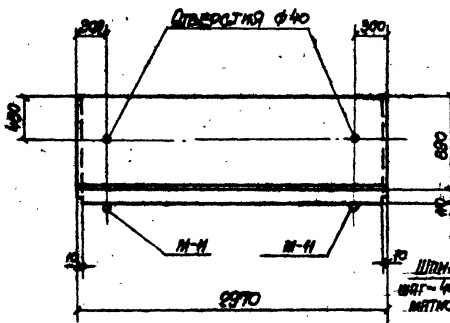
ТА  
1965

Лотки Л25-1; Л25-2; Л25-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

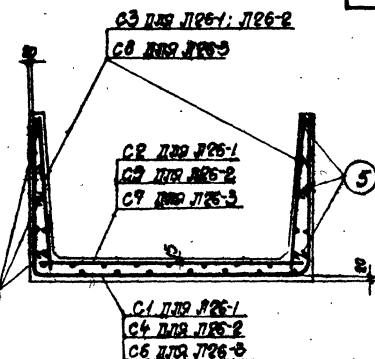
ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 45



1-1



2-2



1-1 (Армирование)

### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

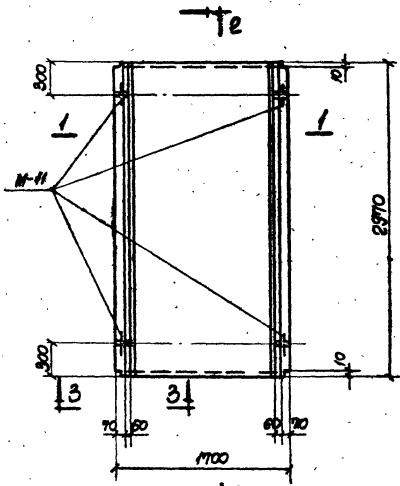
### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАД- НОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЛИСТА
Л26-1	М-Н	4	54, вып. 2
Л26-2	М-Н	4	54, вып. 2
Л26-3	М-Н	4	54, вып. 2

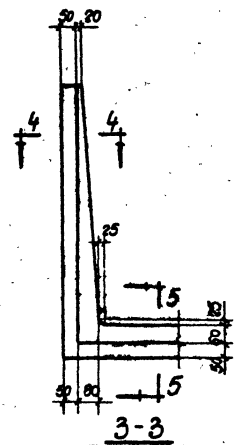
МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
Л26-1	270	300	1.08	61.2
Л26-2	270	300	1.08	84.4
Л26-3	270	300	1.08	123.9

### ПРИМЕЧАНИЕ

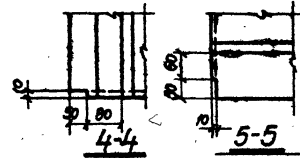
1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-Н  
ПРиведена на листе 53 выпуска 2.
2. Спецификацию арматуры см. на листе 47.



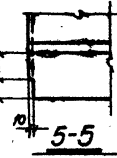
Л26-1; Л26-2; Л26-3



3-3



4-4



5-5

ТА  
1965Лотки Л26-1; Л26-2; Л26-3.  
ОПАЛУШКИ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИИС-01-02  
Выпуск 7  
Лист 46

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛЮТКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТКА	№ ПОЗ.	Эскиз	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТКЕ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л26-1	C1 (шт.1)	1		8AIII	3600	16	16	57.6
		2		4BII	2940	18	18	52.9
	C2 (шт.1)	2		4BII	2940	9	9	26.4
		3		8AIII	1680	16	16	26.9
	C3 (шт.2)	2		4BII	2940	5	10	29.4
		4		8AIII	980	21	42	41.2
	ОТДЕЛКА СТЕРОЖИ	5		6AII	CP 140	-	48	6.7
		6		10AIII	3600	16	16	57.6
	C4 (шт.1)	7		5BII	2940	18	18	52.9
		8		10AIII	1680	16	16	26.9
Л26-2	C5 (шт.1)	7		5BII	2940	9	9	26.4
		8		10AIII	1680	16	16	26.9
	C3 (шт.2)	2		4BII	2940	5	10	29.4
		4		8AIII	980	21	42	41.2
	ОТДЕЛКА СТЕРОЖИ	5		6AII	CP 140	-	48	6.7

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

56

МАРКА ЛЮТКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТКА	№ ПОЗ.	Эскиз	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТКЕ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л26-3	C6 (шт.1)	6		10AIII	3600	30	30	108.0
		7		5BII	2940	18	18	52.9
	C7 (шт.1)	7		5BII	2940	9	9	26.4
		8		10AIII	1680	21	21	35.3
	C8 (шт.2)	2		4BII	2940	5	10	29.4
		9		8AIII	980	16	32	31.4
	ОТДЕЛКА СТЕРОЖИ	5		6AII	CP 140	-	48	6.7
		6		10AIII	3600	30	30	108.0
	C9 (шт.1)	9		5BII	2940	9	9	26.4
		10		10AIII	1680	21	21	35.3

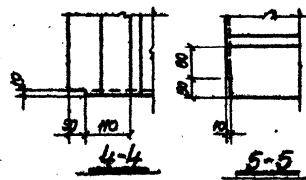
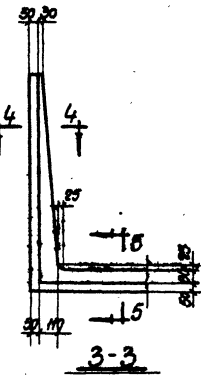
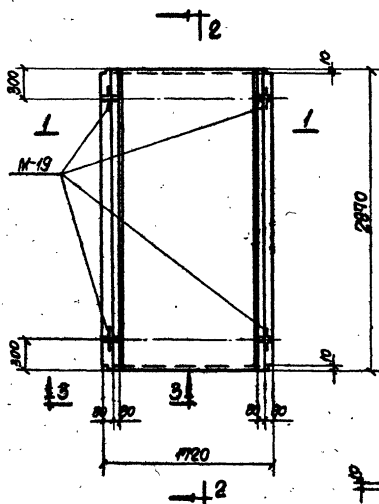
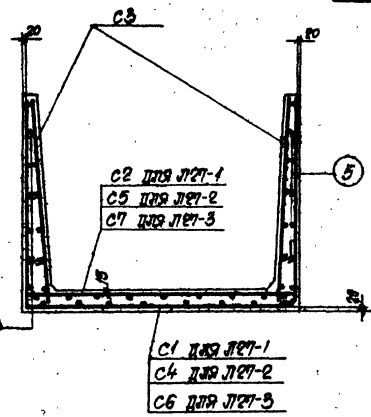
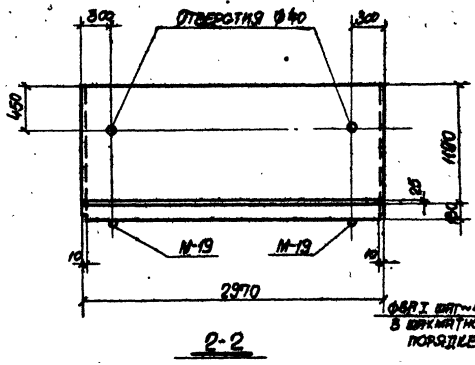
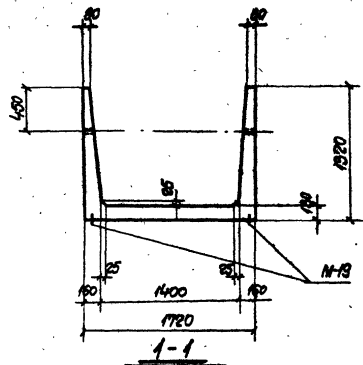
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛЮТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				ХОЛОДНОГИБНУТАЯ ПОСЛОЯ КЛАССА А-I по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61					ВСЕГО
	Ø мм			Итого	Ø мм		Итого	Ø мм				Итого	
	6AIII	8AIII	10AIII		4BII	5BII		6AII	10AII	12AII	16AII		
Л26-1	9.2	33.4	—	42.6	10.7	—	10.7	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	61.2
Л26-2	9.2	—	52.2	61.4	2.9	12.2	15.1	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	84.4
Л26-3	—	12.4	88.5	100.9	2.9	12.2	15.1	1.5	0.4	3.6	2.4	7.9	123.9

ТА 1965

Лотки Л26-1; Л26-2; Л26-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 47



**ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК**

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
ЛТ-1	M-19	4	6, вып. 6
ЛТ-2	M-19	4	6, вып. 6
ЛТ-3	M-19	4	6, вып. 6

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК**

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ЛТ-1	3.78	300	1.51	89.7
ЛТ-2	3.78	300	1.51	116.5
ЛТ-3	3.78	300	1.51	149.7

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА M-19 АНАЛОГИЧНА ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ЭЛЕМЕНТОВ M-9+M-11, ПРИВЕДЕННОЙ НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 40.

ТА  
1965

Лотки ЛТ-1; ЛТ-2; ЛТ-3.  
ОПАЗНОВОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИЗ-01-04
ВЫПУСК 7
ЛИСТ 40

ИЗМ. ГРУППЫ  
СН. ПРОЕКТОР  
ПРОЕКТИРОВЩИК  
КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ  
ПРОВЕРКА  
1985 г.



# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ НАМ СЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. В ОДИН СЕТОК	В ОДИН ЛОТКЕ	ОБЪЕМ ДЛИНА м
ЛТ-1	C1 (шт.1)	1		8A II	4660	21	21	88.5
		2		4B I	2940	22	22	64.6
	C2 (шт.1)	2		4B I	2940	9	9	26.5
		3		8A II	1700	16	16	27.2
	C3 (шт.2)	2		4B I	2940	7	14	4.8
		4		8A II	1300	16	32	4.8
	C4 (шт.1)	6		10A II	4660	21	21	89.5
		7		5B I	2940	22	22	64.7
	C5 (шт.1)	2		4B I	2940	8	8	26.5
		3		8A II	1700	21	21	36.7
ЛТ-2	C3 (шт.2)	2	См. выше	4B I	2940	7	14	4.8
	ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	4	См. выше	8A II	1300	16	32	4.8
		5		8A II	CP 170	-	48	8.8

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ НАМ СЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. В ОДИН СЕТОК	В ОДИН ЛОТКЕ	ОБЪЕМ ДЛИНА м
ЛТ-3	C6 (шт.1)	6		10A II	4660	30	30	127.8
		7		5B I	2940	22	22	64.6
	C7 (шт.1)	7		5B I	2940	9	9	26.5
		8		10A II	1700	21	21	36.7
	C8 (шт.2)	2	См. выше	4B I	2940	7	14	4.8
ЛТ-3	ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	4	См. выше	8A II	1300	16	32	4.8
		5		8A II	CP 170	-	48	8.8

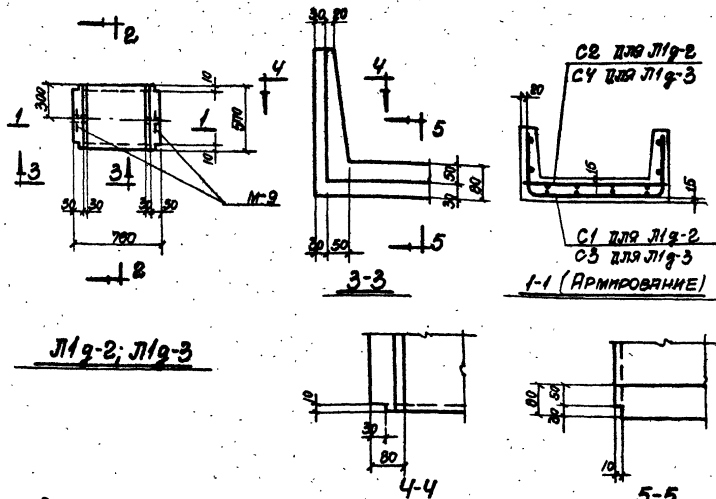
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			ОБЪЕМ
	8A II	10A II	Итого	4B I	5B I	Итого	6A I	10A I	16A I	
ЛТ-1	88.5	-	88.5	18.0	-	18.0	1.8	0.8	11.6	89.7
ЛТ-2	38.5	35.2	73.7	6.7	9.9	16.6	1.8	0.8	11.6	116.5
ЛТ-3	18.4	101.0	119.4	4.1	4.0	8.1	1.8	0.8	11.6	140.7

ТА  
1963

ЛОТКИ ЛТ-1; ЛТ-2; ЛТ-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

1963-07  
ВЫПУСК 1  
Лист 48



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАЩИТНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ЛП-2	М-9	2	54, 55 л. 2
ЛП-3	М-9	2	54, 55 л. 2

Показатели на один лоток

MAPKA JOTNA	BEC T	MAPKA BETONA	OBEM BETONA M <sup>3</sup>	PACAK BETON K
J1/g-2	0.15	200	0.06	3.8
J1/g-3	0.15	300	0.06	6.6

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

[illegible]

Выборка стали на один лоток, кг

МАРКА МОТОРА	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61				УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ПО СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61				
	Ф мм			Итого	Ф мм			Итого	Ф мм			Итого	Всего
	6 мм	8 мм			4 мм				4 мм				
П/г-2	0,7	—		0,7	1,3		1,3	1,8			1,8		3,8
П/г-3	—	4,2		4,2	0,6	?	0,6	1,8			1,8		6,6

### ПРИМЕЧАНИЕ

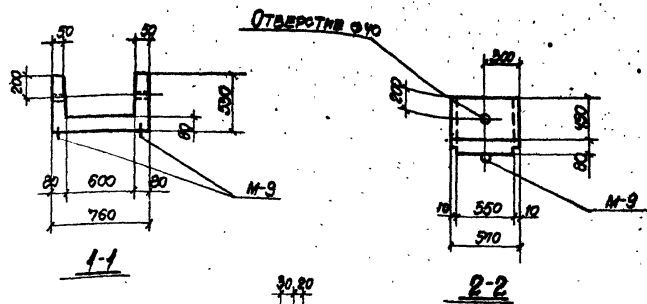
ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
№9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.



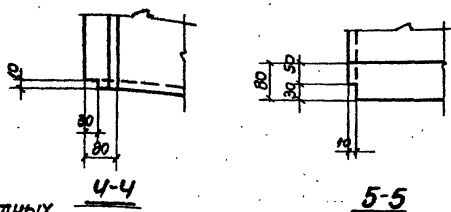
ДОВОРНЫЕ ПОТКИ Л19-2; Л19-3

MC-01-04	
B011106 7	
JMOT	50

Г.т. ИНОЕ. ИНОЕ	ИЗЯРОВАЦЫН	Л.П.	Р.К. ТУПТЫ	БРОДСКИЙ	М
ИЧ. ОТДЕЛ	БАНКОС	Л.П.	С.Т. ИИЖЕНЕ	ЗОРИН	Зорин
И.т. ИНОЕ. ОТД.	СПЕЦТОР	Л.П.	РОСАНТРА	БЕЛЮКОВА	Белюков
Г.т. ИНОЕ. ПР.	КОШТЕИН	Л.П.	ИСТОПНИТЕЛ	ТОМАСОВА	Маслов
П.т.т. ИНОЕ. ПР.	ВЫПСКАЯ	Л.П.	ПРОВЕРКА	ВРАЩАЕВ	Врачев
		1965г.		ЗОРИН	Зорин



П2г-2; П2г-3



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ПОТЛА	МАРКА ЗАЩИТНОГО СРЕДСТВА	КОЛ-ВО, шт.	№ ЛЮТА	МАРКА ПОТЛА	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
П2г-2	М-9	2	54, 50м.2	П2г-2	0.16	200	0.07	4.7
П2г-3	М-9	2	54, 50м.2	П2г-3	0.16	300	0.07	7.4

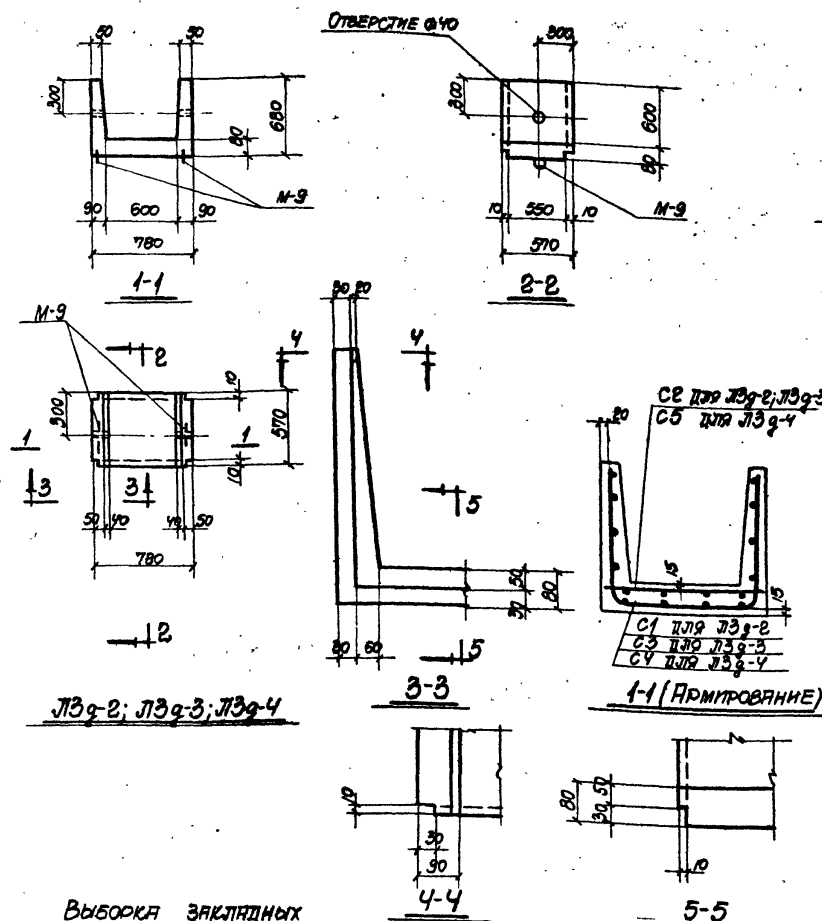
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛЮК									60
МАРКА ЛЮКА	МАРКА И КОЛ-ВО ОПРЕДЕЛ НАМ СЕТКИ	N ПОВ	Эскиз	Ø мм	Длина мм	В ОДИН СРЕДН 22 мм СЕТКА	В ОДИН СРЕДН 22 мм СЕТКА	Общая длина м	
ЛБГ-2	С1 (шт. 1)	1		6АII	1720	4	4	8.9	
		2		4ВТ	540	10	10	5.4	
	С2 (шт. 2)	2		4ВТ	540	4	4	2.2	
		3		6АII	740	4	4	3.0	
ЛБГ-3	С3 (шт. 1)	2		4ВТ	540	10	10	5.4	
		4		6АII	1720	5	5	8.6	
	С4 (шт. 1)	2		4ВТ	540	4	4	2.2	
		5		6АII	740	5	5	3.7	

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61			ХОЛОДНОКАТАННЫЙ ПРО- ВОЛОКА КЛАССА В-1 по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-1 по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	
	6АIII	8АIII		4В1			10А1			
ЛБ 8-2	2.2	—	2.2	0.7		0.7	1.8		1.8	4.7
ЛБ 8-3	—	4.9	4.9	0.7		0.7	1.8		1.8	7.4

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

ИС-01-04	
ВЫПУСК 7	
Лист	51

ДИ. ТРУБЫ  
 СТ. ИСКЕНЕР  
 РАССКАТКА  
 ИСТОЧНИК  
 ВАРШАМОВ  
 ЗОРИН  
 1965  
 КОМПРОМИСС  
 БРАТКОС  
 СПЕКТОР  
 ДИ. КОНСТ. ОТ.  
 Т. И. И. И. И.  
 ДАТА ВПЫСКА



ЛЗг-2; ЛЗг-3; ЛЗг-4

1-1 (Армирование)

Выборка закладных элементов на один лоток

Марка лотка	Марка закладного элемента	Кол-во шт.	№ листа
ЛЗг-2	M-9	2	54, вып. 2
ЛЗг-3	M-9	2	54, вып. 2
ЛЗг-4	M-9	2	54, вып. 2

Показатели на один лоток

Марка лотка	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
ЛЗг-2	0.20	200	0.08	5.2
ЛЗг-3	0.20	200	0.08	6.6
ЛЗг-4	0.20	300	0.08	9.0

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

Марка лотка	Марка и класс арматуры или сетки	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт. в один лоток	Кол-во шт. в один лоток	Общая длина м
ЛЗг-2	C1 (шт.1)	1		6ЯИ	2040	4	4	8.2
		2		4ВІ	540	12	12	6.5
	C2 (шт.1)	3		4ВІ	670	4	4	2.2
		3		6ЯИ	760	4	4	3.0
ЛЗг-3	C2 (шт.1)	2		4ВІ	540	4	4	2.2
		3		6ЯИ	760	4	4	3.0
	C3 (шт.1)	2		4ВІ	540	12	12	6.5
		4		8ЯИ	2040	4	4	8.2
ЛЗг-4	C4 (шт.1)	2		4ВІ	540	12	12	6.5
		4		8ЯИ	2040	6	6	12.2
	C5 (шт.1)	2		4ВІ	540	4	4	2.2
		5		8ЯИ	760	5	5	3.8

Выборка стали на один лоток, кг

Марка лотка	Сталь класса А-III по ГОСТ 5781-61			Сталь класса А-III по ГОСТ 5781-61			Всего
	6ЯИ	8ЯИ	Итого	4ВІ	Итого	10ЯІ	
ЛЗг-2	2.5	—	2.5	0.9	0.9	1.8	5.2
ЛЗг-3	0.7	3.2	3.9	0.9	0.9	1.8	6.6
ЛЗг-4	—	6.3	6.3	0.9	0.9	1.8	9.0

ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

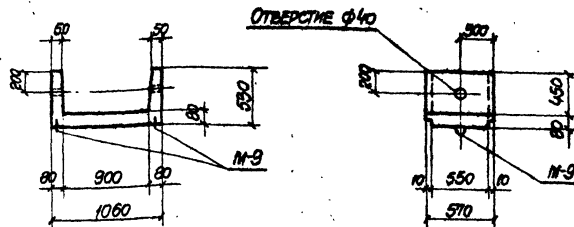
ТА 1965

Доборные лотки ЛЗг-2; ЛЗг-3; ЛЗг-4

ИС-01-04  
 Выпуск 7  
 Лист 52

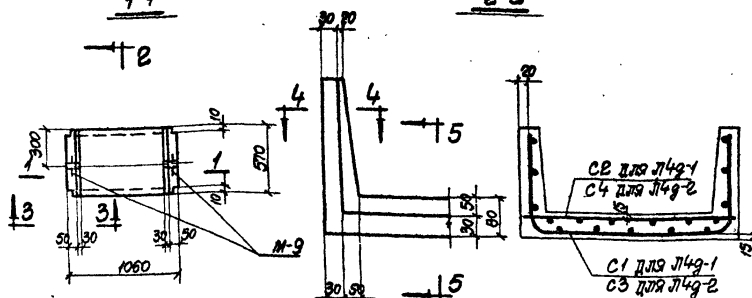
# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

82



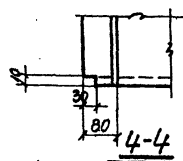
1-1

2-2



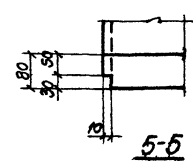
1-1

Л4г-1; Л4г-2



4-4

1-1 (АРМИРОВАНИЕ)



5-5

## ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАД-НОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-М. ШТ.	№ ЛИСТА
Л4г-1	М-9	2	54, 56, 2
Л4г-2	М-9	2	54, 56, 2

## ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
Л4г-1	0.20	200	0.08	5.4
Л4г-2	0.20	200	0.08	6.3

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО АРМАТУРЫ НА 1 М <sup>2</sup> СЕТОК	№ ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-М. ШТ. В ОДН. СЕТОКЕ	КОЛ-М. ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л4г-1	С1 (шт.1)	1		6АIII	2020	4	4	8.1
		2		4ВI	540	11	11	5.9
	С2 (шт.1)	2		4ВI	540	6	6	3.2
		3		6АIII	1040	4	4	4.2
	С3 (шт.1)	1		6АIII	2020	5	5	10.1
		2		4ВI	540	11	11	5.9
Л4г-2	С4 (шт.1)	2		4ВI	540	6	6	3.2
		3		6АIII	1040	6	6	6.3
	С3 (шт.1)	1		6АIII	2020	5	5	10.1
		2		4ВI	540	11	11	5.9
	С4 (шт.1)	2		4ВI	540	6	6	3.2
		3		6АIII	1040	6	6	6.3

## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61			Всего
	Φ мм	Итого	4ВI	Φ мм	Итого	4ВI	
Л4г-1	2.7	2.7	0.9	1.8	1.8	1.8	5.4
Л4г-2	3.6	3.6	0.9	0.9	1.8	1.8	6.3

## ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.



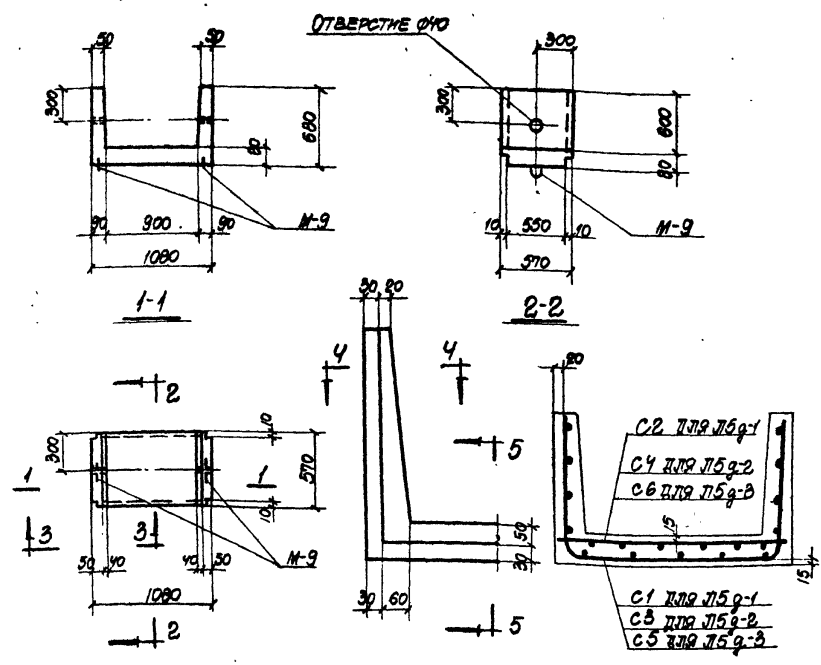
ПОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л4г-1; Л4г-2

ИЗ-01-04  
ВЫПУСК 7  
ЛИСТ 53

ДИ. ГЛАВ. БРОДСКИЙ  
 ОТ. МЭЖРЕД. ЗОРНА  
 РАСЧЕТАЛ. ЗИМАНОВА  
 КОПИЛЕНТЕН. ВРАШИЛОВ  
 ПРОВЕРИЛ. БОРИН  
 1965г.

КОЗАРОВИЧ  
 БИЛОС  
 СПЕКТОР  
 КОПИЛЕН  
 ВОЛНСКА

ТА. МОС. ИМСТ. КОЗАРОВИЧ  
 ИМ. ОТЕЦ. БИЛОС  
 ТА. КОМ. ОТЕЦ. СПЕКТОР  
 ТА. МОС. ТА. КОПИЛЕН  
 ТА. ВОЛНСКА



Л15г-1; Л15г-2; Л15г-3

1-1 (АРМИРОВАНИЕ)

ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
Л15г-1	М-9	2	34, выт. 2
Л15г-2	М-9	2	34, выт. 2
Л15г-3	М-9	2	34, выт. 2

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Л15г-1	0.25	200	0.10	5.8
Л15г-2	0.25	200	0.10	7.9
Л15г-3	0.25	300	0.10	10.9

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ НАМ СЕТКА	№ ПОС.	90мм	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л15г-1	C1 (шт.1)	1		6AII	2340	4	9.4
	C2 (шт.1)	2		4BII	540	13	7.0
	C3 (шт.1)	3		4BII	540	6	3.2
Л15г-2	C3 (шт.1)	2		6AII	1060	4	4.2
	C4 (шт.1)	2		4BII	540	13	7.0
	C5 (шт.1)	4		8AII	2340	4	9.4
Л15г-3	C5 (шт.1)	2		4BII	540	6	3.2
	C6 (шт.1)	2		6AII	1060	6	6.4
	C7 (шт.1)	5		4BII	540	13	7.0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III ПО ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА В-III ПО ГОСТ 5781-61			Всего
	Φ мм	Итого	Φ мм	Итого	Φ мм	Итого	
Л15г-1	30	3.0	1.0	1.0	1.8	1.8	5.8
Л15г-2	1.4	3.7	5.1	1.0	1.8	1.8	7.9
Л15г-3	—	8.1	1.0	1.0	1.8	1.8	10.9

ПРИМЕЧАНИЕ

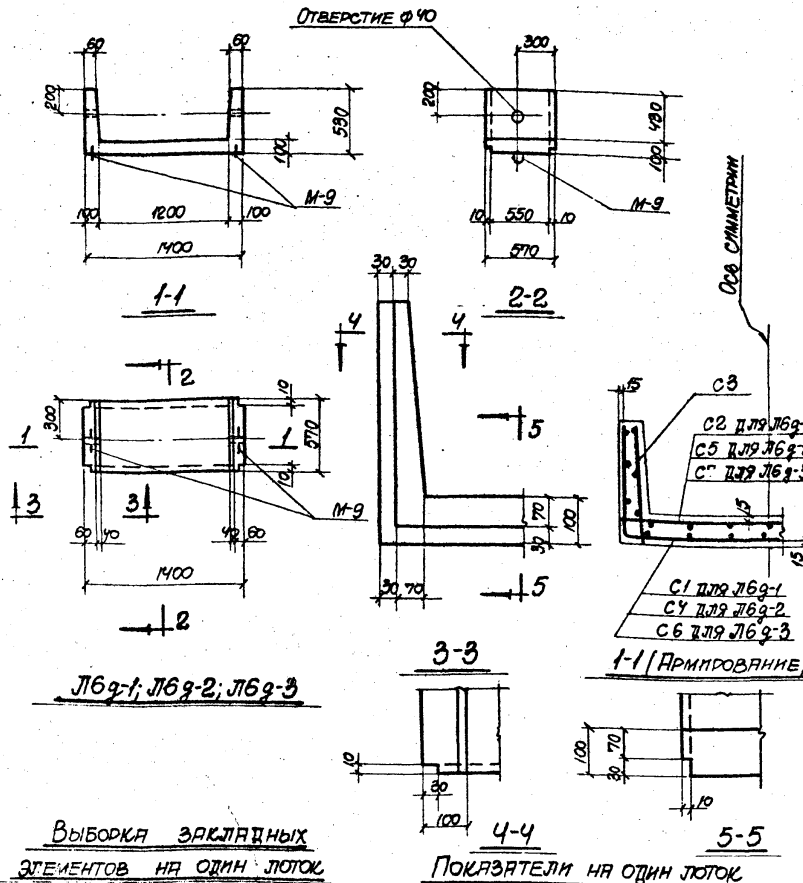
ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

ТА 1965

ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л15г-1; Л15г-2; Л15г-3

ИС-01-04  
 ВЫПУСК 7  
 ЛИСТ 54

Рук. группы Бродский  
 Ст. инженер Зорин  
 Директор Дроздов  
 Нач. отд. Олешин  
 Инж. по. Колотейкин  
 1965г.  
 ВЛЭС-А  
 ТА



Выборка закладных элементов на один лоток

Показатели на один лоток

Марка лотка	Марка закладного элемента	Кол-во шт.	№ листа	Марка лотка	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
J16g-1	M-9	2	54, вып. 2	J16g-1	0.30	200	0.12	7.4
J16g-2	M-9	2	54, вып. 2	J16g-2	0.30	200	0.12	9.8
J16g-3	M-9	2	54, вып. 2	J16g-3	0.30	300	0.12	17.2

ПРИМЕЧАНИЕ

Детали установки закладных элементов M-9 приведены на листе 53 выпуска 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

Марка лотка	Марка и кол-во арматуры или сеток	N поз.	Эскиз	$\varnothing$ мм	Длина мм	Кол-во шт. в одном лотке	Общая длина м
J16g-1	C1 (шт. 1)	1		6A II	2370	4	9.5
		2		4B I	540	13	7.0
	C2 (шт. 1)	2		4B I	540	7	3.8
		3		6A II	1380	4	5.5
	C3 (шт. 2)	2		4B I	540	3	3.2
		4		6A II	510	4	4.1
J16g-2	C3 (шт. 2)	2		4B I	540	3	3.2
		4		6A II	510	4	4.1
	C4 (шт. 1)	2		4B I	540	13	7.0
		5		6A II	2370	4	9.5
	C5 (шт. 1)	2		4B I	540	7	3.8
		3		6A II	1380	6	8.3
J16g-3	C3 (шт. 2)	2		4B I	540	3	3.2
		4		6A II	510	4	4.1
	C6 (шт. 1)	6		5B I	540	13	7.0
		7		10A II	2370	5	11.9
	C7 (шт. 1)	6		5B I	540	7	3.8
		8		10A II	1380	6	8.3

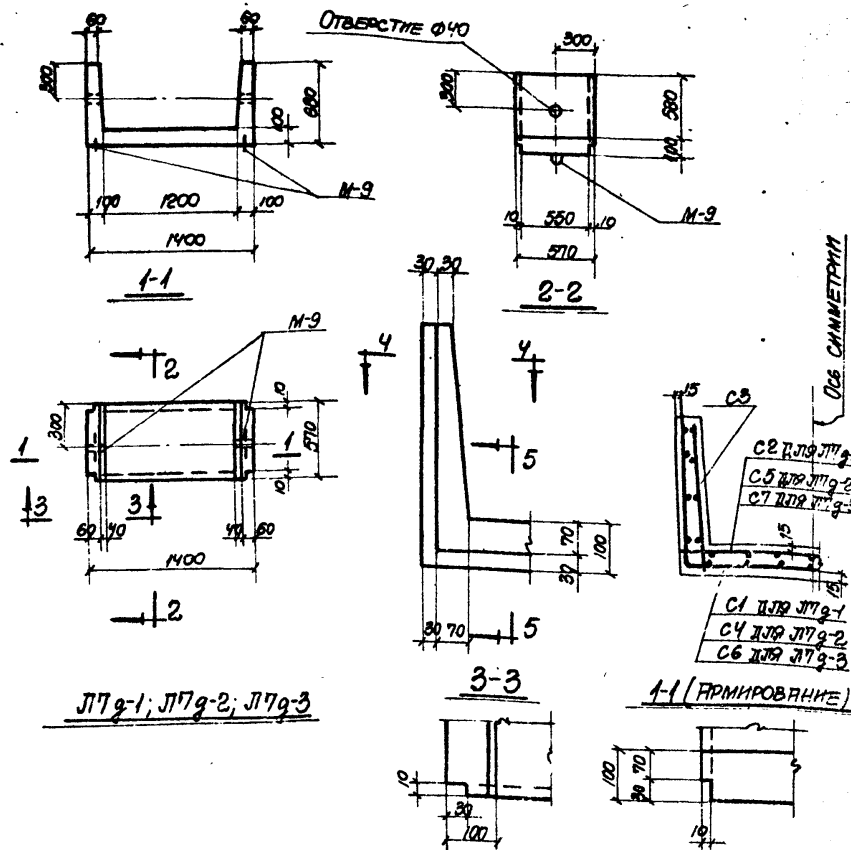
Выборка стали на один лоток, кг

Марка лотка	Сталь класса А-II по ГОСТ 5781-61				Холоднокатаная по- волоса - класс В-I по ГОСТ 6708-65			Сталь класса А-I по ГОСТ 5781-61			
	Ф мм			Итого	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого	Всего
	6A II	8A II	10A II		4B I	5B I		10A I			
Л6з-1	4.2	—	—	4.2	1.4	—	1.4	1.8		1.8	7.4
Л6з-2	2.8	3.8	—	6.6	1.4	—	1.4	1.8		1.8	9.8
Л6з-3	0.9	—	12.5	13.4	0.3	1.7	2.0	1.8		1.8	17.2

ТА  
 1965

Доборные лотки J16g-1, J16g-2, J16g-3

ИС-01-04  
 Выпуск 7  
 Лист 55



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛЮТОК

65

МАРКА ЛОТКА	МАТЕРИАЛ И КОЛИЧ. ДЛЯ РАБОТЫ НАМ ДЕТОК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ ШТ В ОДИН БРАС- СЕ ИЛИ СЕКЦЕ	В ОДИН МОДУЛЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
П7г-1	C1 (шт.)	1		6A III	2670	4	4	10.7
		2		4B I	540	15	15	8.1
	C2 (шт.)	2		4B I	540	7	7	3.8
		3		6A III	1380	4	4	5.5
	C3 (шт.)	2		4B I	540	4	8	4.3
		4		6A III	660	4	8	5.3
П7г-2	C3 (шт.)	2		4B I	540	4	8	4.3
		4		6A III	660	1	8	5.3
	C4 (шт.)	2		4B I	540	15	15	8.1
		5		6A III	2670	4	4	10.7
	C5 (шт.)	2		4B I	540	7	7	3.8
		3		6A III	1380	6	6	3.3
П7г-3	C3 (шт.)	2		4B I	540	4	8	4.3
		4		6A III	660	4	8	5.3
	C6 (шт.)	6		5B I	540	15	15	8.1
		7		10A III	2670	5	5	13.3
	C7 (шт.)	6		5B I	540	7	7	3.8
		8		10A III	1380	6	6	8.3

Выборка стали на один лоток, ку

МАРКА ЛОТКА	СТАРЫЕ КЛАССЫ 2-III по ГОСТ 5781-61				Холодно-деформированная сталь по ГОСТ 6771-53			СТАРЫЕ КЛАССЫ 2-III по ГОСТ 5781-61			
	Ø мм				Ø мм			Ø мм			
	6AIII	8AIII	10AIII		Итого	4BII		5BII	Итого	10AII	
ЛТ9-1	4.8	—	—	4.8	1.6	—	1.6	1.8		1.8	8.2
ЛТ9-2	3.0	4.2	—	7.2	1.6	—	1.6	1.8		1.8	10.6
ЛТ9-3	1.2	—	13.3	14.5	0.4	1.8	2.2	1.8		1.8	18.5

### ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 58 ВЫПУСКА 2.

1965

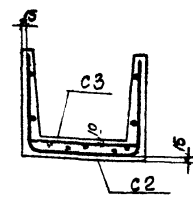
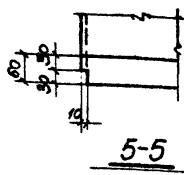
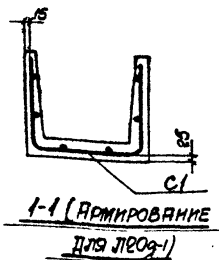
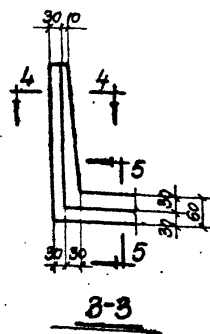
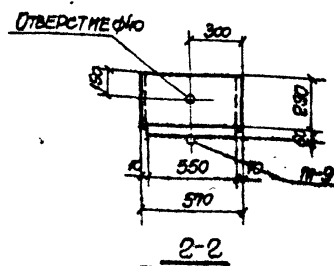
ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ ЛПг-1; ЛПг-2; ЛПг-3

ИС-01-04	
ВЫПУСК 7	
Лист	56









ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА МОТКА	МАРКА ЗАКЛЮЧЕ- НОГО СТЕНА	КОЛИЧ. шт.	№ ЛИСТА
ПР08-1	М-9	2	54, 80м.
ПР08-2	М-9	2	54, 80м.

Показатели на один лоток

МАРКА ПОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТЯЖИ КГ
ППО-1	0.08	200	0.03	3.2
ППО-2	0.08	300	0.03	4.2

## СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

НАПРАВЛЕНИЕ	МАДРА И КОЛИЧЕСТВО СЕТОВ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Ф. ММ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧЕСТВО ШТ.		ОБЩАЯ ДЛИНА М
						ВОДНО-КАМЕННЫЕ СЕТЫ	3 ШТ. ПОД ПОДЛОЖКУ	
Л209-1	С1 (шт.1)	1		6AIII	1010	5	5	51
		2		4BII	540	6	6	32
Л209-2	С2 (шт.1)	2		4BII	540	6	6	32
		3		6AIII	1030	6	6	6.2
	С3 (шт.1)	2		4BII	540	3	3	1.6
		4		6AIII	400	6	6	2.4

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ 6 КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				Углеродистая сталь по ГОСТ 1050-62 КЛАССА А-I по ГОСТ 6707-55		СТАЛЬ 6 КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61				ВСЕГО	
	Ø мм			Итого	Ø мм		Итого	Ø мм		Итого		
	6АIII				4БI			10АI				
ЛП02-1	1.1			1.1	0.3		0.3	1.8			1.8	3.2
ЛП02-2	1.9			1.9	0.5		0.5	1.8			1.8	4.2

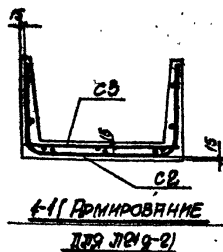
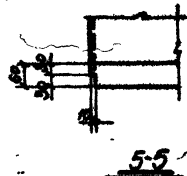
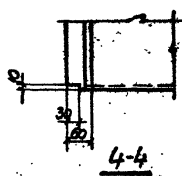
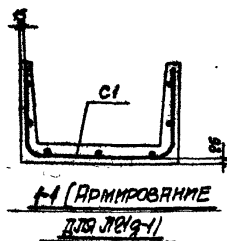
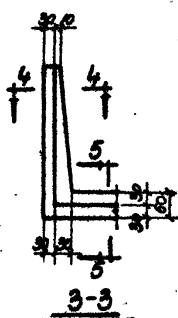
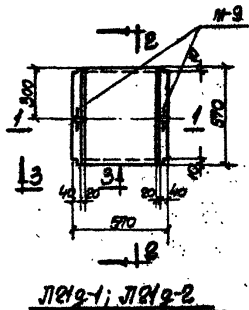
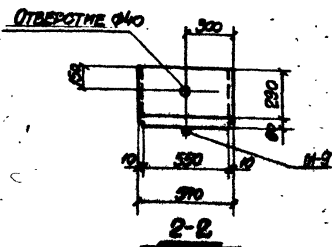
### ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

**ТА**  
1965

Доборные лотки ЛРД-1; ЛРД-2

ИС-21-24	
Выпуск 7	
Лист	59



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛЮТОК

### Показатели на один лоток

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛЮЧ- НОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПЭГ-1	М-9	2	54, 56п.2
ПЭГ-2	М-9	2	54, 56п.2

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ЛП2г-1	0.09	200	0.04	3.5
ЛП2г-2	0.09	300	0.04	5.3

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ									69
МАРКА ПОСТА	МАРКА И КОЛИЧ. КОМПОНЕНТОВ МАН СЕТКИ	№ ПОВ.	ЭЛЕМЕНТ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДИН КОМПОНЕНТ СЕТКИ	В ОДИН КОМПОНЕНТ ПОТКА	ОБЩАЯ ДЛИНА М	
ПЗг-1	С1 (шт.1)	1		68II	1180	5	5	5.0	
		2		48I	540	7	7	3.8	
ПЗг-2	С2 (шт.1)	2		48I	540	7	7	3.8	
		3		68II	1180	6	6	7.1	
	С3 (шт.1)	2		48I	540	4	4	2.2	
		4		68II	550	6	6	3.3	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, КГ

МАРКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61			КОЛОШНИНСТВО ПРО- ВОДКА КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	Ø мм		ИТОГО	
	6 мм	8 мм		4 мм			10 мм			
ЛЭГ-1	1.3	—	1.3	0.4		0.4	1.8		1.8	3.5
ЛЭГ-2	1.6	1.3	2.9	0.6		0.6	1.8		1.8	5.3

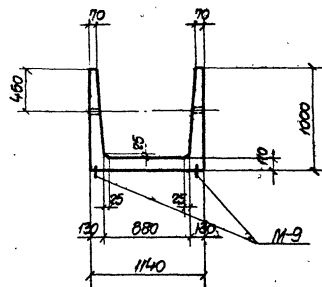
### ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И-9  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

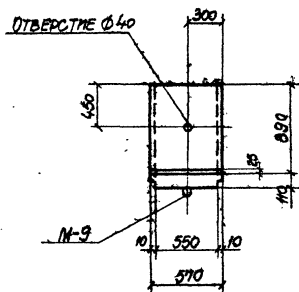
ТД  
1965

ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ ЛП1г-1; ЛП2г-2.

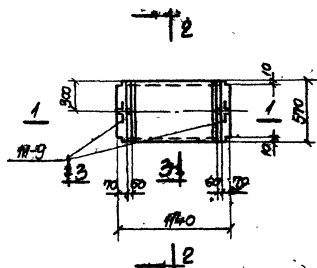
ИС-01-04	
Выпуск 7	
Лист	60



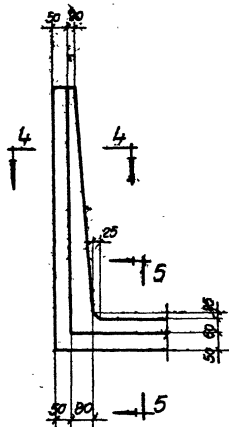
1-1



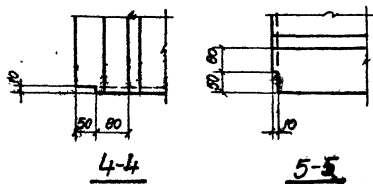
2-2



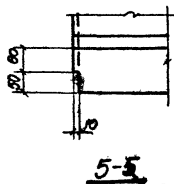
Л22г-1; Л22г-2; Л22г-3



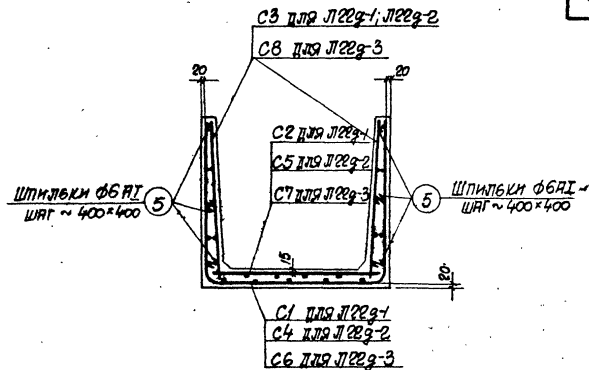
3-3



4-4



5-5



1-1 (Армирование)

### ВЫБОР ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАД- НОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
Л22г-1	М-9	2	54, вып. 2
Л22г-2	М-9	2	54, вып. 2
Л22г-3	М-9	2	54, вып. 2

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
Л22г-1	0.43	300	0.17	12.1
Л22г-2	0.43	300	0.17	16.2
Л22г-3	0.43	300	0.17	21.5

### ПРИМЕЧАНИЕ

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 52.

ТА  
1965

ДОВОДНЫЕ ЛОТКИ Л22г-1; Л22г-2; Л22г-3.  
ОПЛАЧЕВНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИС-ОА-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 61

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТОК	№ ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТЕК	В ДИОМ. СЕТЕК	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л22г-1	C1 (шт.1)	1		8AII	3040	4	4	12.2
		2		4BI	540	15	15	8.1
	C2 (шт.1)	2		4BI	540	6	6	3.2
		3		6AII	1120	5	5	5.6
	C3 (шт.2)	2		4BI	540	5	10	5.4
		4		6AII	980	5	10	9.8
	C4 (шт.1)	6		8AII	3040	4	4	12.2
		7		5BI	540	15	15	8.1
	C5 (шт.1)	2		4BI	540	6	6	3.2
		3		6AII	1120	5	5	5.6
Л22г-2	C3 (шт.2)	2	См. выше	4BI	540	5	10	5.4
		4		6AII	980	5	10	9.8
	Отделен. стержни	5	См. выше	6AII	140	-	12	1.7
		5		6AII	140	-	12	1.7

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ОДИН СЕТОК	№ ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТЕК	В ДИОМ. СЕТЕК	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л22г-3	C6 (шт.1)	6		10AII	3040	6	6	18.2
		7		5BI	540	15	15	8.1
	C7 (шт.1)	7		5BI	540	6	6	3.2
		9		10AII	1120	4	4	4.5
	C8 (шт.2)	2		4BI	540	5	10	5.4
		10		8AII	980	4	8	7.8
	Отделен. стержни	5	См. выше	6AII	140	-	12	1.7
		5		6AII	140	-	12	1.7
	Отделен. стержни	5	См. выше	6AII	140	-	12	1.7
		5		6AII	140	-	12	1.7

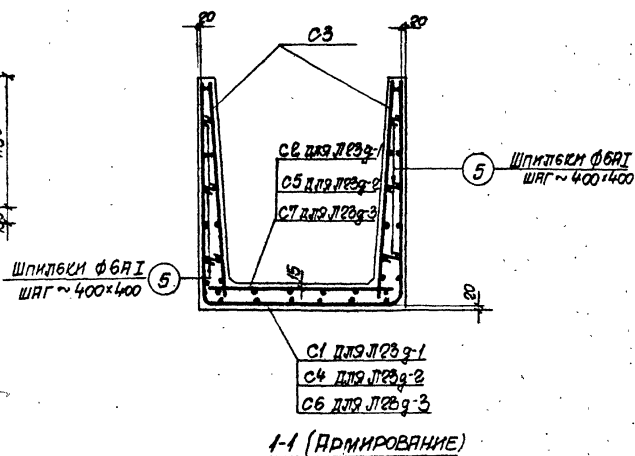
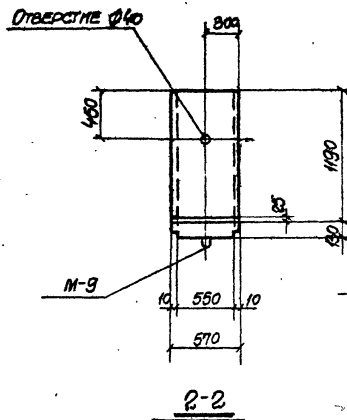
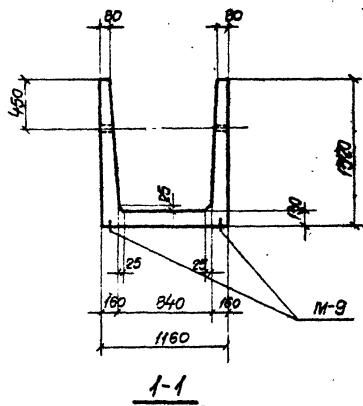
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-1 по ГОСТ 5781-61				СТАЛЬ КЛАССА А-1 по ГОСТ 5781-61				Всего
	6AII	8AII	10AII	Итого	4BI	5BI	Итого	6AII	
Л22г-1	3.4	4.8	-	8.2	1.7	-	1.7	0.4	12.1
Л22г-2	2.2	2.2	7.5	11.9	0.8	1.3	2.1	0.4	16.2
Л22г-3	-	3.1	14.0	17.1	0.5	1.7	2.2	0.4	21.5

ТА  
1963

Доборные лотки Л22г-1; Л22г-2; Л22г-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 62



### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ

#### ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

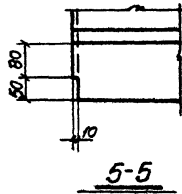
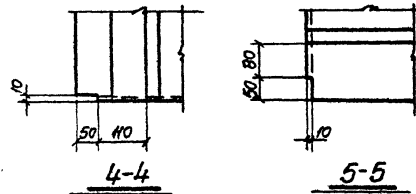
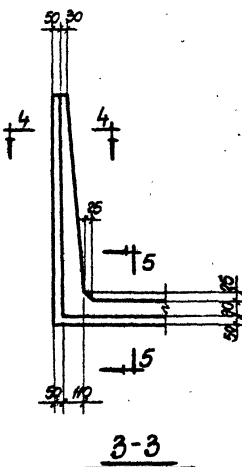
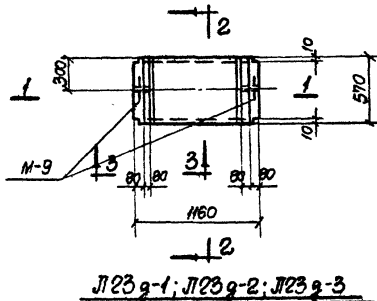
МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	Кол-во шт.	№ ЛИСТА
Л23г-1	М-9	2	54, вып. 2
Л23г-2	М-9	2	54, вып. 2
Л23г-3	М-9	2	54, вып. 2

#### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Л23г-1	0.63	300	0.25	17.1
Л23г-2	0.63	300	0.25	22.4
Л23г-3	0.63	300	0.25	25.2

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 64.



ТА  
1965

ПОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л23г-1; Л23г-2; Л23г-3.  
ОПЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 63

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОВ

МАРКА ЖУТКА	МАРКА И ВОДН. ПРАСООБ- КИМ СЕТОК	N ГОЗ	ЭСКЕЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	ДОЛЖН. ШТ.		ОБЩАЯ ДЛИНА шт.	
						В ОДН. КАНАЛ ДЕ НАП- СЕТЬ	В ДНОМ ЖУТКЕ		
ПЗ3г-I	C1 (шт.1)	1		8AIII	3700	5	5	18.9	
		2		4BII	540	20	20	10.8	
	C2 (шт.1)	2		4BII	540	6	6	3.2	
		3		6AIII	1140	5	5	5.7	
	C3 (шт.2)	2		4BII	540	7	14	7.6	
		4		8AIII	1300	4	8	10.4	
	Отделен. стержни	5	Ø 140 10 200	6AII	Ø 170	-	12	2.1	
	ПЗ3г-II	C4 (шт.1)	6		10AIII	3700	5	5	18.5
			7		5BII	540	20	20	10.8
		C5 (шт.1)	2		4BII	540	6	6	3.2
8			8AIII		1140	4	4	4.6	
C3 (шт.2)		2		4BII	540	7	14	7.6	
		4		8AIII	1300	4	8	10.4	
Отделен. стержни	5	Ø 140 10 200	6AII	Ø 170	-	12	2.1		

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК.

МАРКА ДОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО КАРКАСОВ ИЛИ СЕТОК	№ ПОС.	ЗОУС	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-Ч. ШТ. В ОДН КАРКАСЕ ИЛИ СЕТКЕ		ОБЩАЯ ДЛИНА м
ПЗг-3	С6 (шт. 4)	6		10AIII	3700	6	6	22.2
		7		58I	540	20	20	10.8
	С7 (шт. 1)	2		48I	540	6	6	3.2
		8		8AIII	1140	5	5	5.7
	С3 (шт. 2)	2	См. выше	48I	540	7	14	7.6
		4		8AIII	1300	4	8	10.4
ОТДЕЛКА СТЕНЫ	5	См. выше	68I	170	—	12	2.1	

Выборка стали на один лоток, кг

МАРКА МОТКА	СТАИ6 КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61				Испытание на разрыв по ГОСТ 6727-53				СТАИ6 КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61				Всего
	Ø мм				Ø мм				Ø мм				
	6AII	8AII	10AII		Итого	4BI	5BI		Итого	6AI	10AI		
ИЗ9-1	13	14	-	27	21	-	21	0,5	1,5			2,3	17,1
ИЗ9-2	-	5,9	14	19,9	11	17	28	0,5	1,5			2,3	22,4
ИЗ9-3	-	6,4	27	20,1	11	17	28	0,5	1,5			2,3	25,2

**TA**  
1965

Доборные лоты Л23г-1; Л23г-2; Л23г-3.

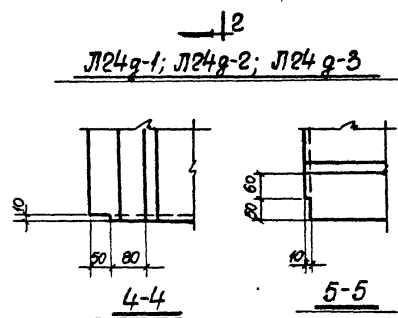
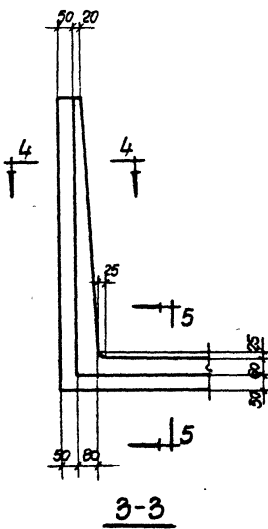
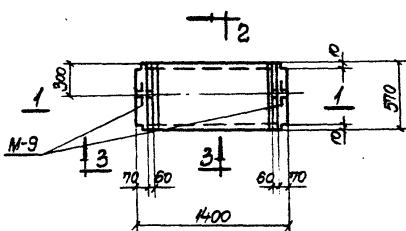
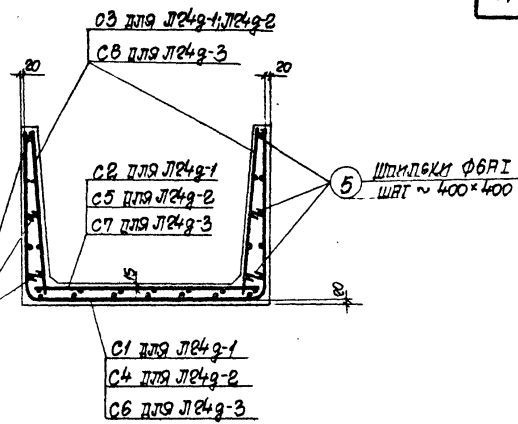
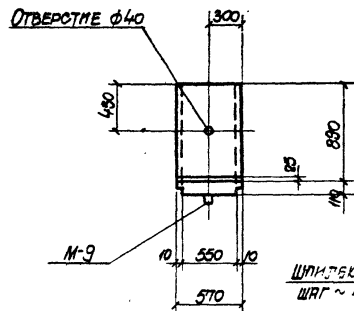
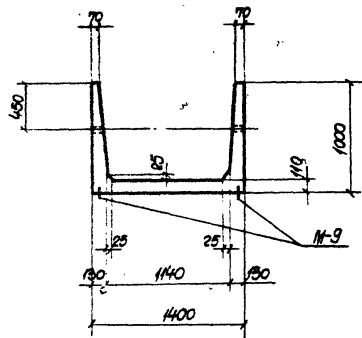
**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ**

NC-01-01

**ВЫПУСК 9**

Лист 69





### Выборка закладных элементов на один лоток

Марка лотка	Марка закладного элемента	Кол-во шт	N листа
Л24г-1	М-9	2	54, вып. 2
Л24г-2	М-9	2	54, вып. 2
Л24г-3	М-9	2	54, вып. 2

### Показатели на один лоток

Марка лотка	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
Л24г-1	0.48	300	0.19	12.9
Л24г-2	0.48	300	0.19	17.5
Л24г-3	0.48	300	0.19	24.3

### Примечания

1. Деталь установки закладных элементов М-9 приведена на листе 53 выпуска 2.
2. Спецификацию арматуры см. на листе 66.



Поборные лотки Л24г-1; Л24г-2; Л24г-3.  
Опалубочные и арматурные чертежи

ИС-01-04
Выпуск 7
Лист 65

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО АРКАДОВ НАМ СЕТОК	N ПОЗ	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. КАРКАСЕ НАМ СЕТКЕ	ШТ. В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	
Л24г-1	C1 (шт.1)	1		8AII	3300	4	4	13.2	
		2		4BII	540	17	17	9.2	
	C2 (шт.1)	2		4BII	540	7	7	3.8	
		3		6AII	1380	5	5	6.9	
	C3 (шт.2)	2		4BII	540	5	10	5.4	
		4		6AII	980	5	10	9.8	
	ОТДЕЛ. СЕТОК	5	ОТ ПО 20 ПО С ИНТЕРВ. 30	6AII	CP. 140	-	12	1.7	
	C4 (шт.1)	6		10AII	3300	4	4	13.2	
		7		5BII	540	17	17	9.2	
	Л24г-2	C5 (шт.1)	2		4BII	540	7	7	3.8
			8		6AII	1380	5	5	6.9
C3 (шт.2)		2	СМ. ВЫШЕ	4BII	540	5	10	5.4	
		4		6AII	980	5	10	9.8	
ОТДЕЛ. СЕТОК	5	СМ. ВЫШЕ	6AII	CP. 140	-	12	1.7		

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

75

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛИЧ. КАРКАСОВ НАМ СЕТОК	N ПОЗ.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-К. ШТ. В ОДН. КАРКАСЕ НАМ СЕТКЕ	В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л24г-3	C6 (шт.1)	6		10AII	3300	6	6	19.8
		7		5BII	540	17	17	9.2
	C7 (шт.1)	7		5BII	540	7	7	3.8
		9		10AII	1380	5	5	6.9
	C8 (шт.2)	2		4BII	540	5	10	5.4
		10		6AII	980	4	8	7.9
	ОТДЕЛ. СЕРОЖИИ	5	СМ. ВЫШЕ	6AII	CP. 140	-	12	1.7

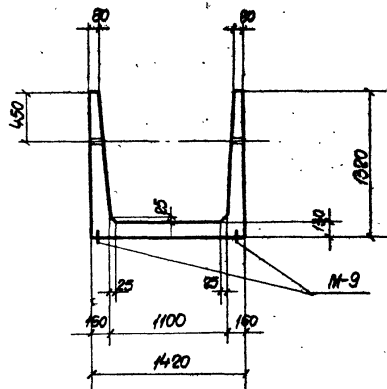
## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				ХОЛОДНОКАТАНАЯ ПРОВОЛОКА КЛАССА В по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61					Всего
	Φ мм				Φ мм			Φ мм					
	6AII	8AII	10AII		Итого	4BI		5BI	Итого	6AI		10AI	
Л24г-1	3.7	5.2	-	8.9	1.8	-	1.8	0.4	1.8			2.2	12.9
Л24г-2	2.2	2.7	8.1	13.0	0.9	1.4	2.3	0.4	1.8			2.2	17.5
Л24г-3	-	3.1	16.5	19.6	0.5	2.0	2.5	0.4	1.8			2.2	24.3

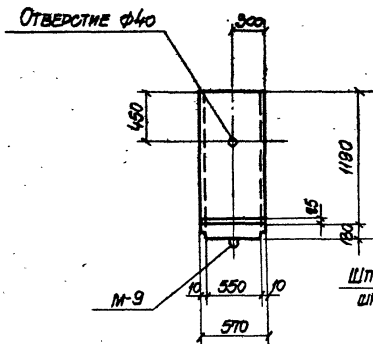
ТА  
1965

Доборные лотки Л24г-1; Л24г-2; Л24г-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

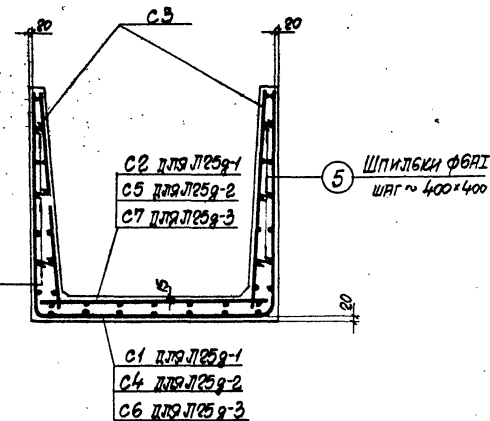
ИС-О-ОП  
ВЫПИСЬ №  
Лист 65



1-1



2-2



### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛОТОК

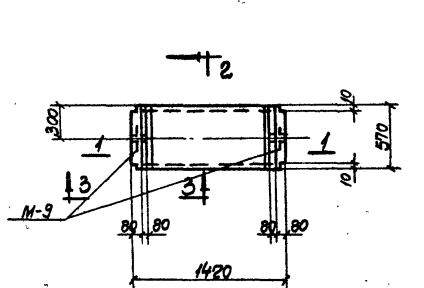
МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
Л25г-1	М-9	2	54, вып. 2
Л25г-2	М-9	2	54, вып. 2
Л25г-3	М-9	2	54, вып. 2

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛОТОК

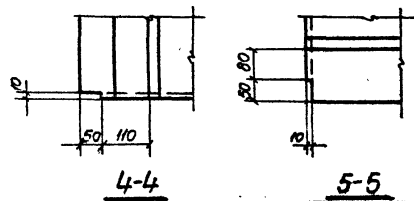
МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Л25г-1	0.68	300	0.27	18.1
Л25г-2	0.68	300	0.27	23.6
Л25г-3	0.68	300	0.27	27.6

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 68.



Л25г-1; Л25г-2; Л25г-3



3-3

ТА  
1965

ДОБОРНЫЕ ЛОТКИ Л25г-1; Л25г-2; Л25г-3.  
ОПЛУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 67

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО САРКАСОВ ИЛИ СЕТОК	N ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. САРКАСЕ ИЛИ СЕТЕ	В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л25г-1	С1 (шт.1)	1		8AII	3960	5	5	19.8
		2		4BI	540	21	21	11.3
	С2 (шт.1)	2		4BI	540	7	7	3.8
		3		8AII	1400	5	5	7.0
	С3 (шт.2)	2		4BI	540	7	14	7.6
		4		8AII	1300	4	8	10.4
	ОТДЕЛН. СТЕРОЖИ	5	от 140 до 200 с интерв. 30	6AI	ср. 170	-	12	2.1
Л25г-2	С4 (шт.1)	6		10AII	3960	5	5	19.8
		7		5BI	540	21	21	11.3
	С5 (шт.1)	2		4BI	540	7	7	3.8
		8		8AII	1400	4	4	5.6
	С3 (шт.2)	2	См. выше	4BI	540	7	14	7.6
		4		8AII	1300	4	8	10.4
	ОТДЕЛН. СТЕРОЖИ	5	См. выше	6AI	ср. 170	-	12	2.1

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

77

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО САРКАСОВ ИЛИ СЕТОК	N ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ. В ОДН. САРКАСЕ ИЛИ СЕТЕ	В ОДН. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л25г-3	С6 (шт.1)	6		10AII	3960	6	6	23.8
		7		5BI	540	21	21	11.3
	С7 (шт.1)	7		5BI	540	7	7	3.8
		9		10AII	1400	4	4	5.6
	С3 (шт.2) ОТДЕЛН. СТЕРОЖИ	2	См. выше	4BI	540	7	14	7.6
		4		8AII	1300	4	8	10.4
		5		6AI	ср. 170	-	12	2.1

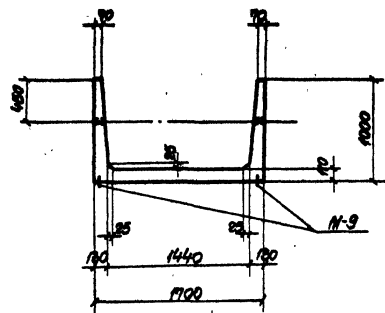
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61				КОМПЛЕКТОВАНИЕ ПО- ВЫБОРКА КЛАССА В-1 по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ø мм				Ø мм			Ø мм			
	6AIII	8AIII	10AIII		4BI	5BI		6AI	10AI		
Л25г-1	1.6	11.9	-	13.5	2.3	-	2.3	0.5	1.8	2.3	18.1
Л25г-2	-	6.3	12.2	18.5	1.1	1.7	2.8	0.5	1.8	2.3	23.6
Л25г-3	-	4.1	12.1	22.2	0.8	2.3	3.1	0.5	1.8	2.3	27.6

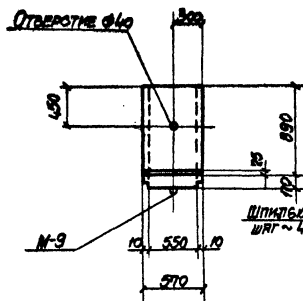
ТА  
1965

Доборные лотки Л25г-1; Л25г-2; Л25г-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

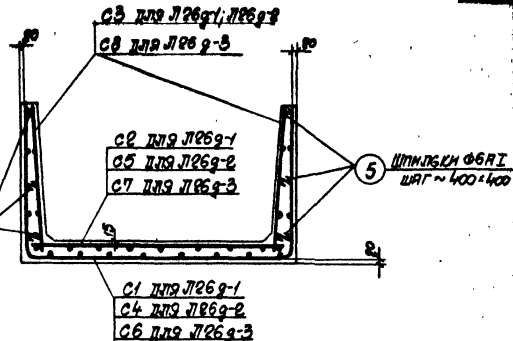
ИЗ-01-04  
Выпуск 7  
Лист 68



1-1



2-2



1-1 (Примрвание)

### ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛЮК

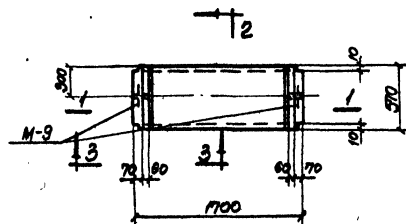
МАРКА ЛЮКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. шт.	№ ЛИСТА
Л26г-1	М-9	2	54, вып. 2
Л26г-2	М-9	2	54, вып. 2
Л26г-3	М-9	2	54, вып. 2

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН ЛЮК

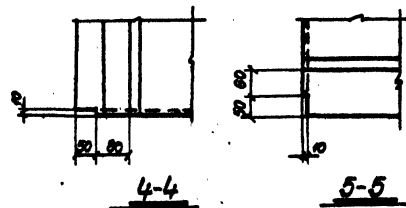
МАРКА ЛЮКА	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Л26г-1	0.53	300	0.21	14.7
Л26г-2	0.53	300	0.21	20.2
Л26г-3	0.53	300	0.21	26.6

### ПРИМЕЧАНИЯ

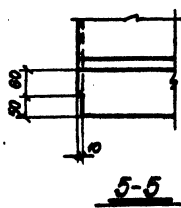
1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 70.



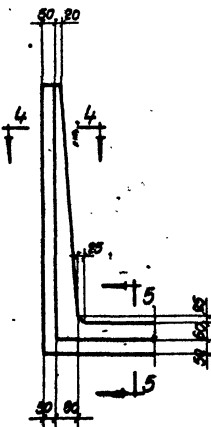
Л26г-1; Л26г-2; Л26г-3



4-4



5-5



3-3

ТА  
1965

ДЮБЕРНЫЕ ЛЮКИ Л26г-1; Л26г-2; Л26г-3.  
ОПАСУВЧЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ИЗ-01-04  
Выпуск 7  
Лист 69

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО АРМАТУРЫ НА СЕТКЕ	N ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО В ОДН. КАРКАСЕ ИЛИ СЕТКЕ	В ОДН. ПОС. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л26г-1	С1 (шт.1)	1		8AIII	3600	4	4	14.4
		2		4BII	540	18	18	9.7
	С2 (шт.1)	2		4BII	540	9	9	4.9
		3		8AIII	1680	4	4	6.7
	С3 (шт.2)	2		4BII	540	5	10	5.4
		4		6AIII	980	5	10	9.8
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	ОТ НО 20 170 С ИТЕРВ. 30	6AII	ср. 140	-	12	1.7
	С4 (шт.1)	6		10AIII	3600	4	4	14.4
		7		5BII	540	18	18	9.7
	С5 (шт.1)	7		5BII	540	9	9	4.9
		8		10AIII	1680	4	4	6.7
Л26г-2	С3 (шт.2)	2	См. выше	4BII	540	5	10	5.4
		4		6AIII	980	5	10	9.8
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	См. выше	6AII	ср. 140	-	12	1.7

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОЛ-ВО АРМАТУРЫ НА СЕТКЕ	N ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО В ОДН. КАРКАСЕ ИЛИ СЕТКЕ	В ОДН. ПОС. ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
Л26г-3	С6 (шт.1)	6		10AIII	3600	6	6	21.6
		7		5BII	540	18	18	9.7
	С7 (шт.1)	7		5BII	540	9	9	4.9
		8		10AIII	1680	5	5	8.4
	С8 (шт.2)	2		4BII	540	5	10	5.4
		9		6AIII	980	4	8	7.8
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	См. выше	6AII	ср. 140	-	12	1.7

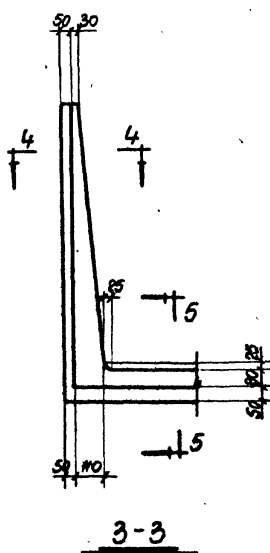
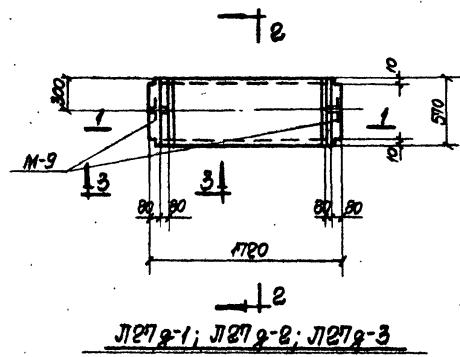
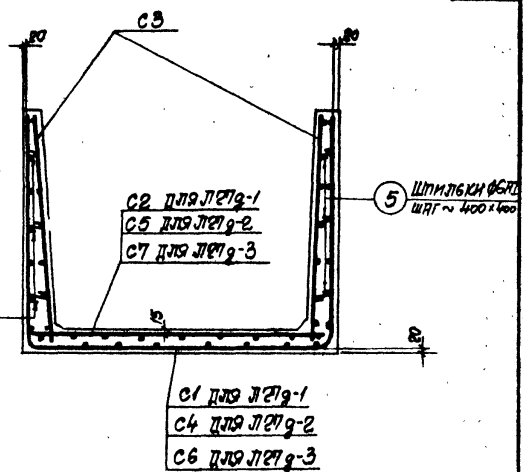
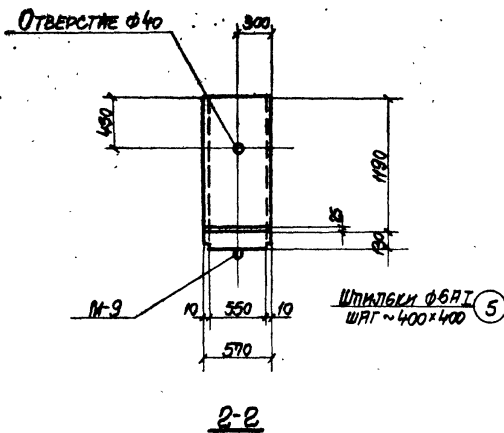
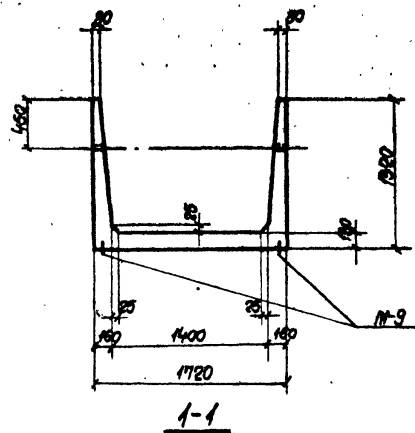
# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК Л2

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61				УОЛОХИТАНУТАЯ ПРО- ВОЛОКА КЛАССА В-I по ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			Всего
	Φ мм	6AIII	8AIII	10AIII	4BII	5BII	Итого	6AII	10AII	Итого	
Л26г-1	2.2	8.3	-	10.5	2.0	-	2.0	0.4	1.8	2.2	14.7
Л26г-2	2.2	-	13.0	15.2	0.5	2.3	2.8	0.4	1.8	2.2	20.2
Л26г-3	-	3.1	13.5	21.6	0.5	2.3	2.8	0.4	1.8	2.2	26.6

ТА  
1965

Доборные лотки Л26г-1; Л26г-2; Л26г-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 70



ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ЛЮТОК

1-1 (Армирование)

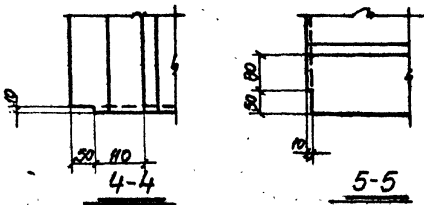
Показатели на один лоток

МАРКА ЛОТКА	МАРКА ЗАЛТАЮЩЕГО СРЕДНЕВТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПЭГ-1	М-9	2	54, 50м. 2
ПЭГ-2	М-9	2	54, 50м. 2
ПЭГ-3	М-9	2	54, 50м. 2

МАРКА ЛОТКА	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИИ кг
ЛПТg-1	0.73	300	0.29	19.9
ЛПТg-2	0.73	300	0.29	25.9
ЛПТg-3	0.73	300	0.29	30.8

### Примечания

1. ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ М-9  
ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ АРМАТУРЫ СМ. НА ЛИСТЕ 72.



Т.П. ИЖЕ. ИЖСТ.	КАЗАРОВИЧУК	1965:	РУС. ГРУПЫ	БОРЩЕВ	1938
ИЖ. ОТДЕЛ	БАНДОВ	1965:	СТ. ИЖЕНЕР	ПОЛЮС	1938
Т.П. ИЖ. ОТД.	ОЛЕШЕВ	1965:	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	1938
Т.П. ИЖ. ПР.	КОШЕТИН	1965:	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	1938
ТАТА	БЫЛУСА	1965:	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	ИЖ. ИЖ. ИЖ. ИЖ.	1938

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОДЫ КЛАССОВ АРМАТУРЫ СЕТОК	N ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТИ	В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛПГ-1	C1 (шт.1)	1		8AIII	4260	5	5	21.3
		2		4BII	540	22	22	11.9
	C2 (шт.1)	2		4BII	540	9	9	4.9
		3		8AIII	1700	4	4	6.8
	C3 (шт.2)	2		4BII	540	7	14	7.6
		4		8AIII	1300	4	8	10.4
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	С М. ВЫШЕ	6AII	CP	-	12	2.1
	C4 (шт.1)	6		10AIII	4260	5	5	21.3
		7		5BII	540	22	22	11.9
	C5 (шт.1)	2		4BII	540	9	9	4.9
		3		8AIII	1700	5	5	8.5
	C3 (шт.2)	2	С.М. ВЫШЕ	4BII	540	7	14	7.6
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	4	С.М. ВЫШЕ	8AIII	1300	4	8	10.4
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	С.М. ВЫШЕ	6AII	CP	-	12	2.1

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДИН ЛОТОК

МАРКА ЛОТКА	МАРКА И КОДЫ КЛАССОВ АРМАТУРЫ СЕТОК	N ПОС.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДН. СЕТИ	В ОДНОМ ЛОТКЕ	ОБЩАЯ ДЛИНА м
ЛПГ-3	C6 (шт.1)	6		10AIII	4260	6	6	25.6
		7		5BII	540	22	22	11.9
	C7 (шт.1)	7		5BII	540	9	9	4.9
		8		10AIII	1700	5	5	8.5
	C3 (шт.2)	2	С.М. ВЫШЕ	4BII	540	7	14	7.6
		4		8AIII	1300	4	8	10.4
	ОТДЕЛЕН. СТЕРОЖИ	5	С.М. ВЫШЕ	6AII	CP	-	12	2.1

# ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЛОТОК, кг

МАРКА ЛОТКА	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61			ХОЛОДНОКАТАНАЯ ПО- ЛОСА КЛАССА В-1 по ГОСТ 5727-53			СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61			Всего
	Ø мм			Ø мм			Ø мм			
	8AIII	10AIII		4B I	5B I		6A I	10A I		
ЛПГ-1	15.2	-	15.2	2.4	-	2.4	0.5	1.8	2.3	19.9
ЛПГ-2	7.5	13.1	20.6	1.2	1.8	3.0	0.5	1.8	2.3	25.9
ЛПГ-3	4.1	21.0	25.1	0.8	2.6	3.4	0.5	1.8	2.3	30.8

ТА  
1965

ПОБОРНЫЕ ЛОТКИ ЛПГ-1; ЛПГ-2; ЛПГ-3.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 72



# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

82

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КЛАСС КАРКАСОВ ИЛИ БЕТОН	N ПОС.	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНОЙ ПЛИТЕ	ОБЪЕМ М <sup>3</sup>
ПД-3	С1 (шт.1)	1		8АВ	1890	16	30,2
	С2 (шт.1)	2		4ВГ	2950	11	32,5
	С3 (шт.2)	3		4ВГ	2950	8	23,6
	С4 (шт.2)	4		6АВ	1360	16	21,8
	С5 (шт.1)	5		4ВГ	2950	2	11,8
ПД-4	С2 (шт.1)	2		4ВГ	2950	8	23,6
	С3 (шт.2)	3		6АВ	1360	16	21,8
	С4 (шт.2)	4		4ВГ	2950	2	11,8
	С5 (шт.1)	5		6АВ	320	21	42
	С6 (шт.2)	6		4ВГ	2950	4	23,6

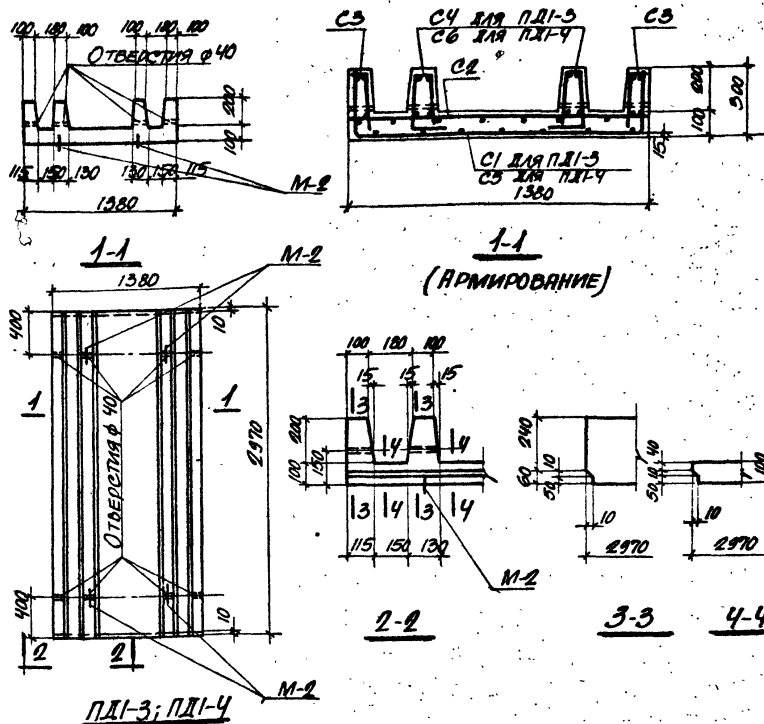
## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, кг

МАРКА ПЛИТЫ	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61			КОЛОМОТОВСКИЙ ПО ДОЛЖИМ КЛАССА В-2 по ГОСТ 6727-55			СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ф ММ		ИТОГО	Ф ММ		ИТОГО	Ф ММ		ИТОГО	
	6AII	8AII		4BI			10AI	12AI		
ПДІ-3	15,3	11,9	27,2	9,0		9,0	2,4	1,6	4,0	40,2
ПДІ-4	7,8	35,7	43,5	9,0		9,0	2,4	1,6	4,0	56,5

ТА  
1965

ПЛИТЫ ДИШЦА ПД-3; ПД-4

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 73



## ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ ПЛИТУ

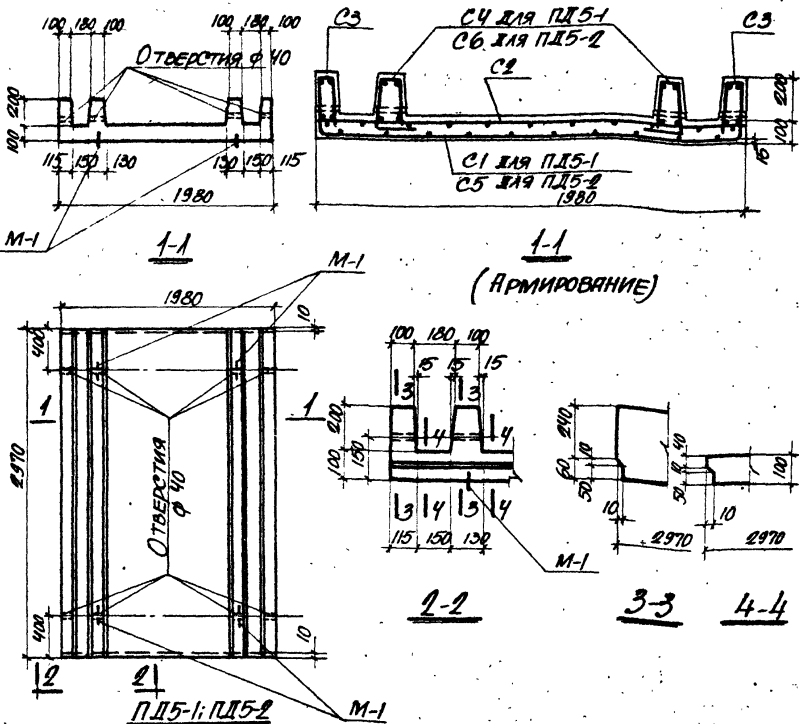
МАРКА ДИШЦА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	N ЛИСТА	МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ПД-3	М-2	4	54, вып. 2	ПД-3	1,7	200	0,68	40,2
ПД-4	М-2	4	54, вып. 2	ПД-4	1,7	200	0,68	56,5

## ПРИМЕЧАНИЕ

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА М-2 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.



РУК. ГРУППЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 ОТ ИМЕНИ ПОДПИСА  
 РАССЧИТАН  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 ПОДПИСА  
 ПРОВЕРИ  
 1965г.



**ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ ПЛИТУ**

МАРКА	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА	МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ПД5-1	М-1	4	54, вып. 2	ПД5-1	2,15	200	0,86	66,4
ПД5-2	М-1	4	54, вып. 2	ПД5-2	2,15	200	0,86	76,0

**ПРИМЕЧАНИЕ**

ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА М-1 ПРИВЕДЕНА НА ЛИСТЕ 53 ВЫПУСКА 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ										84
МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КОЛ-ВО АРМАТУРЫ СВОИМ СЕТЕК	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО АРМАТУРЫ НА ОДНУ СЕТКУ	ОБЩАЯ ДЛИНА М			
ПД5-1	С1 (шт. 1)	1		8АII	2490	16	16	39,8		
		2		4ВI	2950	14	14	41,3		
	С2 (шт. 1)	2		4ВI	2950	11	11	32,5		
	С3	3		6АII	1960	30	30	58,8		
	С3 (шт. 2)	2		4ВI	2950	2	4	11,8		
ПД5-2	С4 (шт. 2)	2		6АII	320	21	42	13,4		
		5		4ВI	2950	4	8	23,6		
				6АII	800	21	42	33,6		
				4ВI	2950	11	11	32,5		
				6АII	1960	30	30	58,8		

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, КГ**

МАРКА ПЛИТЫ	СТАЛЬ КЛАССА А-II ПО ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ КЛАССА А-I ПО ГОСТ 5781-61			ВСЕГО
	Ф ММ	ИТОГО	ИТОГО	Ф ММ	ИТОГО	ИТОГО	
ПД5-1	23,5 15,7	39,2	10,8	0,4 3,6 2,4	6,4	56,4	
ПД5-2	16,0 42,8	58,8	10,8	0,4 3,6 2,4	6,4	76,0	

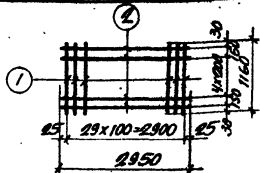
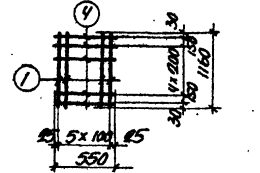
ТА  
1965

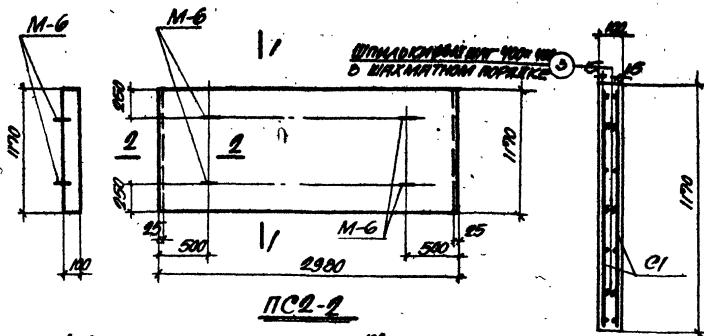
ПЛИТЫ ДИЩА ПД5-1; ПД5-2

ИС-01-04  
 ВЫПУСК 7  
 ЛИСТ 75



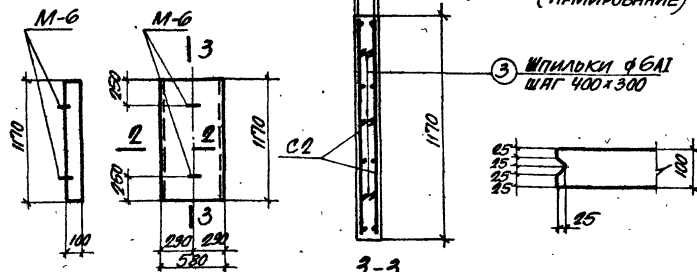
## СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КЛАСС АРМАТУРЫ СОВМЕСТНО С СЕТКОЙ	№ ПОС.	ЭСКИЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНУ ПЛИТУ	КОЛИЧ. ШТ. В ОДНУ ПЛИТУ	ОБЪЕМ ДЛИНА м
ПС2-2	C1 (шт.2)	1		8A II	1160	30	60	83,6
		2		5B I	2950	7	14	41,3
	ОТДЕЛНЫЕ СТЕЖКИ	3	70	6A I	150	-	24	3,6
ПС2г-2	C2 (шт.2)	1		8A II	1160	6	12	13,9
		4		4B I	550	7	14	7,7
	ОТДЕЛНЫЕ СТЕЖКИ	3	СМОТРИТЕ ВНИЗ	6A I	150	-	6	0,9



PC2-2

1-1



PC2г-2

(АРМИРОВАНИЕ)

2-2

## ВЫБОРКА ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА ЗАКЛАДНОГО ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
ПС2-2	M-6	4	54, вып.2
ПС2г-2	M-6	2	54, вып.2

## ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ПС2-2	0,88	200	0,95	88,3
ПС2г-2	0,18	200	0,07	8,3

## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, КГ

МАРКА ПЛИТЫ	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61	СТАЛЬ КЛАССА А-III по ГОСТ 5781-61	ИТОГО	ВСЕГО
ПС2-2	27,5	6,4	0,8	3,6	4,4
ПС2г-2	5,5	0,8	0,2	1,8	2,0

## ПРИМЕЧАНИЕ

Деталь установки закладного элемента М-6 приведена на листе 53 выпуска 2.

ТА  
1965

Плиты стеновые ПС2-2; ПС2г-2

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 77



# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ КЛН СЕТОК	№ ПОС.	Эскиз	φ мм	Длина мм	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТЕК. ОДНОГО КЛН СЕТОК	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТЕК. ПЛИТЫ	Общая длина м
П1-1	С1 (шт.1)	1		6A II	840	16	16	13.5
		2		5B I	2970	9	9	26.7
	Отделен. стержни	3		8A I	750	—	4	3.0
П1-2	С2 (шт.1)	2		5B I	2970	9	9	26.7
		4		10A II	840	21	21	17.6
	Отделен. стержни	5	См. выше	8A I	750	—	4	3.0
П14-1	С3 (шт.1)	5		6A II	490	4	4	2.0
		6		4B I	580	4	4	2.0
	Отделен. стержни	7	См. выше	8A I	750	—	4	3.0
П14-2	С4 (шт.1)	6		4B I	580	4	4	2.0
		7		6A II	490	6	6	2.8
	Отделен. стержни	8	См. выше	8A I	750	—	4	3.0
П15	С5 (шт.1)	8		10A II	490	6	6	2.3
		9		5B I	580	4	4	2.0
	Отделен. стержни	10	См. выше	8A I	750	—	4	3.0
П16-1	С6 (шт.1)	6		4B I	580	4	4	2.0
		7		6A II	640	4	4	2.6

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КОЛИЧ. АРМАТУРЫ КЛН СЕТОК	№ ПОС.	Эскиз	φ мм	Длина мм	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТЕК. ОДНОГО КЛН СЕТОК	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТЕК. ПЛИТЫ	Общая длина м
П16-2	С7 (шт.1)	6		4B I	580	4	4	2.0
		12		6A II	640	6	6	3.8
П17	С8 (шт.1)	9		5B I	580	4	4	2.0
		13		12A II	640	6	6	3.8
	Отделен. стержни	10	См. выше	8A I	750	—	4	3.0
П18-1	С9 (шт.1)	14		8A II	1140	21	21	24.0
		15		5B I	2980	12	12	35.8
	Отделен. стержни	3	См. выше	8A I	750	—	4	3.0

## ПРИМЕЧАНИЕ

ВЫБОРКИ СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ СМ. НА ЛИСТЕ 80.

ТД  
1965

Плиты перекрытия П1-1; П1-2; П14-1;  
П14-2; П15; П16-1; П16-2; П17; П18-1.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
Выпуск 7  
Лист 79

7031-07 90

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И ПОСЛОВАНИЕ АРМАТУРЫ ПО ГОСТ	№ ПОС.	Эскиз	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО. ШТ.		ОБЩАЯ ДЛИНА м
						В ОДН. СЕТКЕ МАХ СЕТКЕ	В КРАЕВ. КЛЕТКЕ	
П18-2	С10 (шт. 1)	14		8АГ	1400	30	30	34.2
		15		5ВГ	2300	12	12	35.8
	УПЛЕЖКА СТЕРЖЕНЬ	3	См. лист 79	8АГ	750	-	4	3.0
П19-1	С11 (шт. 1)	15		5ВГ	2300	15	15	44.7
		16		8АГ	1400	30	30	48.2
	УПЛЕЖКА СТЕРЖЕНЬ	3	См. лист 79	8АГ	750	-	4	3.0
П19-2	С12 (шт. 1)	15		5ВГ	2300	15	15	44.7
		17		10АГ	1400	30	30	49.2
	УПЛЕЖКА СТЕРЖЕНЬ	3	См. лист 79	8АГ	750	-	4	3.0
П20-1	С13 (шт. 1)	15		5ВГ	2300	15	15	36.7
		18		8АГ	1700	30	30	33.7
	УПЛЕЖКА СТЕРЖЕНЬ	19		8АГ	800	-	4	3.2
П20-2	С14 (шт. 1)	15		5ВГ	2300	15	15	36.7
		20		10АГ	1700	30	30	33.7
	УПЛЕЖКА СТЕРЖЕНЬ	19	См. лист 79	8АГ	800	-	4	3.2

## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ ПЛИТУ, К

Марка плиты	Сталь класса А-III по ГОСТ 5781-61					Количественные показатели класса А-III по ГОСТ 6727-53					Сталь класса А-III по ГОСТ 5781-61					Всего
	Ø мм				Итого	Ø мм		Итого	Ø мм		Итого					
	8АГ	8АГ	10АГ	12АГ		4ВГ	5ВГ		8АГ							
П1-1	3.0	-	-	-	3.0	-	4.1	4.1	1.2		1.2	8.3				
П1-2	-	-	10.9	-	10.9	-	4.1	4.1	1.2		1.2	16.2				
П14-1	0.5	-	-	-	0.5	0.2	-	0.2	-		-	0.7				
П14-2	-	1.1	-	-	1.1	0.2	-	0.2	-		-	1.3				
П15	-	-	1.8	-	1.8	-	0.4	0.4	0.3		0.3	2.5				
П16-1	0.6	-	-	-	0.6	0.2	-	0.2	-		-	0.8				
П16-2	-	1.5	-	-	1.5	0.2	-	0.2	-		-	1.7				
П17	-	-	-	3.4	3.4	-	0.4	0.4	0.3		0.3	4.1				
П18-1	-	9.5	-	-	9.5	-	5.5	5.5	1.2		1.2	16.2				
П18-2	-	13.5	-	-	13.5	-	5.5	5.5	1.2		1.2	20.2				
П19-1	-	11.1	-	-	11.1	-	6.9	6.9	1.2		1.2	25.2				
П19-2	-	-	26.6	-	26.6	-	6.9	6.9	1.2		1.2	34.7				
П20-1	-	21.2	-	-	21.2	-	6.0	6.0	1.3		1.3	28.5				
П20-2	-	-	33.2	-	33.2	-	6.0	6.0	1.3		1.3	40.5				

ТА  
1965

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П18-2; П19-1; П19-2;  
П20-1; П20-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

МО-01.04  
Выпуск 7  
Лист 80

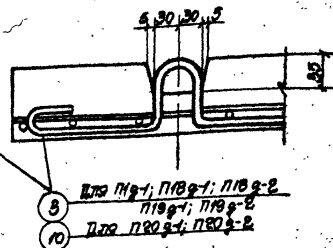
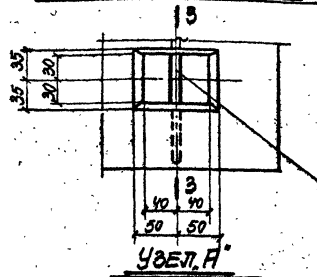
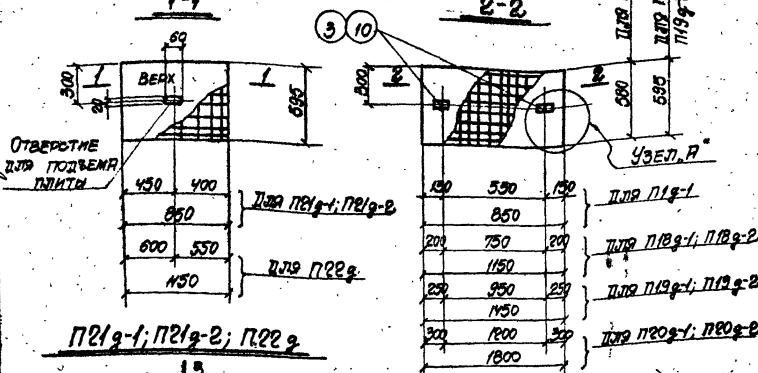
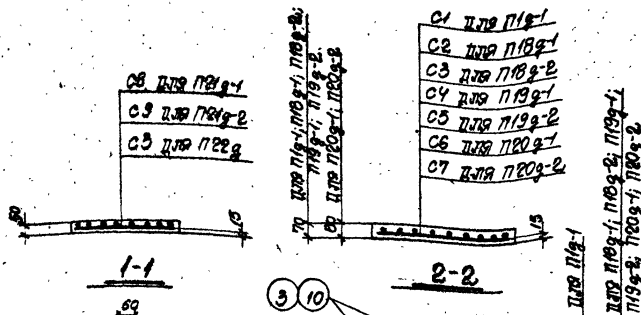




МАРКА ПЛАТЫ	БЕЗ Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАН. кг
П19-1	0.09	300	0.035	2.9
П18-1	0.12	200	0.048	3.3
П18-2	0.12	300	0.048	3.7
П19-1	0.15	200	0.060	4.5
П19-2	0.15	300	0.060	6.6
П20-1	0.22	200	0.086	5.4
П20-2	0.22	300	0.086	8.1
П21-1	0.06	200	0.025	1.4
П21-2	0.06	300	0.025	2.3
П22-2	0.09	200	0.035	3.1

Выборка стали на одну плиту, кг

МАРКА ПЛИТЫ	СТАЛЬ КЛАССА А-II по ГОСТ 5781-61				КАЛЮЖИНЫ И ПР. ВАЛКАМИ ПО ГОСТ 6782-65				СТАЛЬ КЛАССА А-I по ГОСТ 5781-61				Всего
	Ø мм			Итого	Ø мм			Итого	Ø мм			Итого	
	600	800	1000		400	500	600		800	1000			
П12-1	—	20	—	20	0.3	—	0.3	0.6	—	0.6	2.9		
П13-1	—	23	—	23	0.4	—	0.4	0.6	—	0.6	3.3		
П13-2	—	27	—	27	0.4	—	0.4	0.6	—	0.6	3.7		
П13-1	—	3.4	—	3.4	0.5	—	0.5	0.6	—	0.6	4.5		
П13-2	—	—	5.3	5.3	—	0.7	0.7	0.6	—	0.6	6.6		
П20-1	—	4.2	—	4.2	0.6	—	0.6	0.6	—	0.6	5.4		
П20-2	—	—	6.6	6.6	—	0.9	0.9	0.6	—	0.6	8.1		
П21-1	1.1	—	—	1.1	0.3	—	0.3	—	—	—	1.4		
П21-2	—	2.0	—	2.0	0.3	—	0.3	—	—	—	2.3		
П22-2	—	2.7	—	2.7	0.4	—	0.4	—	—	—	3.1		



## ПРИМЕЧАНИЯ

1. На готовых плитках ПЭ/г-1; ПЭ/г-2  
и ПЭ/г несмываемой краской  
написать "ВЕРХ".
2. Спецификацию арматуры см.  
на листе 88.

3-3

**ТА**  
1965

ДОБОРНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П19-1; П19-5-1; П19-3-2;  
П19-4-1; П19-5-2; П20-1; П20-2; П21-1; П21-2; П22-2.  
ОПЯТУБОЧНЫЕ И АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

МС-01-04	
Выпуск 7	
Лист	82

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

# СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПЛИТУ

92

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ - СОВ. НАМ. СЕТКА	№ ПОС.	Эскиз	Ф. мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТИ	В СЕТИ	ОБЩАЯ ДЛИНА м.
П19г-1	С1 (шт.1)	1		8A1	840	6	6	5.0
		2		4B1	570	5	5	2.9
		3		8A1	750	-	2	1.5
П19г-1	С2 (шт.1)	4		8A1	1140	5	5	5.7
		5		4B1	580	7	7	4.1
		3	СМ. ВЫШЕ	8A1	750	-	2	1.5
П19г-2	С3 (шт.1)	4		8A1	1140	6	6	6.8
		5		4B1	580	7	7	4.1
		3	СМ. ВЫШЕ	8A1	750	-	2	1.5
П19г-1	С4 (шт.1)	5		4B1	580	8	8	4.6
		6		8A1	1140	6	6	8.6
		3	СМ. ВЫШЕ	8A1	750	-	2	1.5
П19г-2	С5 (шт.1)	7		8A1	1140	6	6	8.6
		8		4B1	580	8	8	4.6
		3	СМ. ВЫШЕ	8A1	750	-	2	1.5

МАРКА ПЛИТЫ	МАРКА И КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ - СОВ. НАМ. СЕТКА	№ ПОС.	Эскиз	Ф. мм	ДЛИНА мм	КОЛИЧ. ШТ. В СЕТИ	В СЕТИ	ОБЩАЯ ДЛИНА м.
П20г-1	С6 (шт.1)	5		4B1	580	10	10	5.8
		9		8A1	1790	6	6	10.7
		10		8A1	800	-	2	1.6
П20г-2	С7 (шт.1)	8		4B1	580	10	10	5.8
		11		8A1	1790	6	6	10.7
		10	СМ. ВЫШЕ	8A1	800	-	2	1.6
П21г-1	С8 (шт.1)	5		4B1	580	5	5	2.9
		12		8A1	840	6	6	5.0
		1		8A1	750	-	2	1.5
П21г-2	С9 (шт.1)	1		8A1	840	6	6	5.0
		5		4B1	580	5	5	2.9
		3	СМ. ВЫШЕ	8A1	750	-	2	1.5
П22г	С3 (шт.1)	4		8A1	1140	6	6	8.6
		5		4B1	580	7	7	4.1

ТА  
1965

ДОБОРНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ П19г-1; П19г-2; П19г-3; П19г-4; П20г-1; П20г-2; П21г-1; П21г-2; П22г.  
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

ИС-01-04  
ВЫПУСК 7  
Лист 83

7031-07

(94)