

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-15

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 М

Выпуск 2
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16219

ЦЕНА 0-18

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать

1979 года

Заказ № 11309

Тираж 4700 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-15

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 2
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Ленинградским
ПРОМСТРОЙПРОЕКТОМ
при участии
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ и НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 1980 г.
ГОССТРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ N 108
от 28 июня 1979 г.

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙИЗДАНИЕ»
ЛЕНИНГРАДСКОЕ
УЛ. КОССА, П. 57А
НАЧ. СЕКТОРА *Мерг*
СРЕДСТВА
МАРГОЛИН

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ЛЕНИНГРАД

Содержание

Стр.		Лист
2	Содержание	
3	Пояснительная записка	
4	Сетки сварные С1, С2	1
5	Сетки сварные С3, С4	2
6	Сетки сварные С5 ÷ С7	3
7	Предварительно-напряженная арматура	4
8	Закладные детали М1, М2, МС1	5
9	Закладная деталь М3	6
10	Петли для подъема П1 ÷ П3.	7

Гл. инж. пр.-в	Исполнитель	Роль	Проект	Куратор	Исполнитель	Куратор	Исполнитель
нач. отд.	Лилицкий						
гл. констр. отд.	Горенштейн						
нач. сектора	Моравкин						
Ст. инж.	Капюжнюк	Монтаж	Сун				Суханова

ПОДСЕДИИ СССР
ЛЕНИНГРАДСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Ленинград

ТК
1978

Содержание

Серия 1.432-15	
Выпуск	Лист
2	2

Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи арматурных изделий (стержней предварительно-напряженной арматуры, сеток, монтажных петель и закладных деталей) стеновых панелей.

2. Предварительно-напряженная арматура принята классов ВР-II ГОСТ 8480-63, А-IV ГОСТ 5781-75 и А-У ГОСТ 10884-71. Сетки изготавливаются из обыкновенной арматурной гладкой проволоки класса В-I ГОСТ 6727-53*.

3. Монтажные петли изготавливаются из стержневой горячекатаной гладкой арматуры класса А-I марок ВСтЗ сп 2 или ВСтЗ пс 2. Для панелей, предусматриваемых для использования в климатических районах с расчетной зимней температурой ниже минус 40°C, стали марок ВСтЗ пс 2 для петель применять запрещается.

4. Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний» и СН 393-78 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций».

Закладные детали должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии с СНиП II-28-73 «Защита строительных конструкций от коррозии».

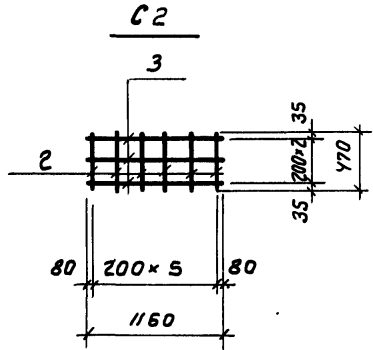
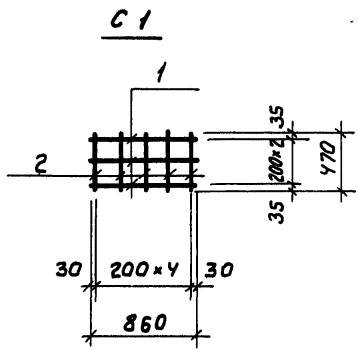
5. Сварные тавровые соединения стержней с полосой выполнять под слоем флюса.

6. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

7. Толщина сварных швов $h_{ш} = 6$ мм.

Главный инженер: *С. В. Суханова*
 Контроль: *С. В. Суханова*
 Исполнитель: *С. В. Суханова*
 Форменко
 Кашкина
 Липицкая
 Горюшигина
 Мерзалин
 Колпакин
 М. В. Мухоморов
 И. В. Комарова
 Ю. В. Сектор
 С. П. Улук

ГОССТРОЙ ССР
 ЛЕНИНГРАДСКИЙ
 ПРОМСТРОИПРОЕКТ
 ЛЕНИНГРАД



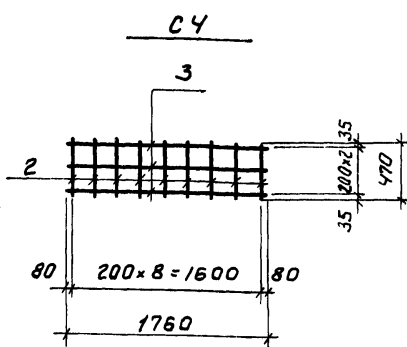
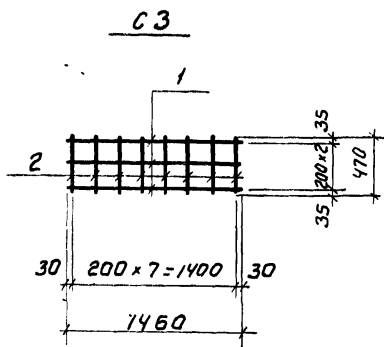
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол.	Длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес, кгс
C1	1		5B1	860	3	2,6	5B1	4,9	0,8
	2		5B1	470	5	2,3	Итого:		0,8
C2	2		5B1	470	6	2,8	5B1	6,3	1,0
	3		5B1	1160	3	3,5	Итого:		1,0

TK
1978

Сетки сварные C1, C2

серия
 1.432-1
 Выпуск ЛУ
 2 1



**Спецификация и выборка стали
на одно арматурное изделие**

марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	длина мм	кол.	длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	вес, кгс
СЗ	1	—	5ВІ	1460	3	4,4	5ВІ	8,1	1,2
	2		5ВІ	470	8	3,8	Итого:		1,2
С4	2		5ВІ	470	9	4,2	5ВІ	9,5	1,5
	3		5ВІ	1760	3	5,3	Итого:		1,5

ТК
778

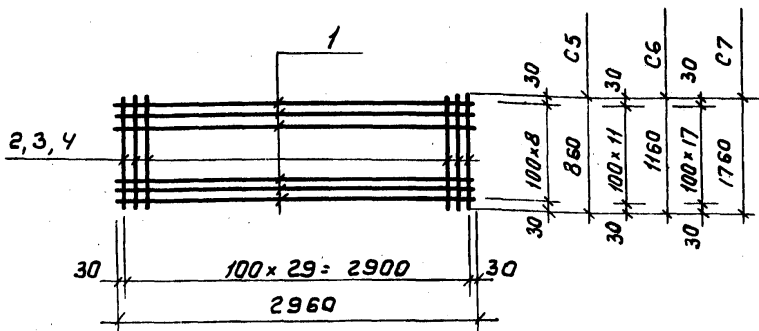
Сетки сварные СЗ, С4

СЕРИЯ
1.432-15
Выпуск Лист
2 2

С.М. ИНЖ. И.А. КОЛЛЕЖНОК | КОНТРОЛЬ

С.М. ИНЖ. И.А. КОЛЛЕЖНОК

C5 ÷ C7



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

марка изделия	№ поз.	ЭСКИЗ	φ мм	длина мм	кол.	длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	вес, кгс
C5	1		5B1	2940	9	26,4	5B1	26,4	4,1
	2		3B1	860	30	25,8	3B1	25,8	1,4
							Итого:		5,5
C6	1		5B1	2960	12	35,6	5B1	35,6	5,4
	3		3B1	1160	30	34,8	3B1	34,8	1,9
							Итого:		7,3
C7	1	5B1	2940	18	52,9	5B1	52,9	8,2	
	4	3B1	1760	30	52,8	3B1	52,8	2,9	
						Итого:		11,1	

ГО. ИНЖ. ПР. Т.О.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 Д.Л. КАЧЕСТВ. УПР.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 С.П. ИНЖ.

КУШИЛОВА
 ДИДКИЧУЦ
 ДАРЕШВИЛИ
 МАРГОЛИН
 КАЛОЖНИК

ИСПОЛНИТЕЛЬ
 СУХОМОВА

КОНТРОЛЬ
 РУЖ

ГО. ИНЖ. ПР. Т.О.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 Д.Л. КАЧЕСТВ. УПР.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 С.П. ИНЖ.

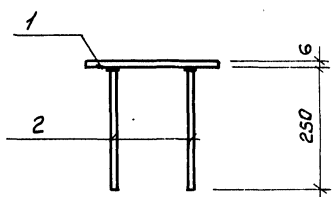
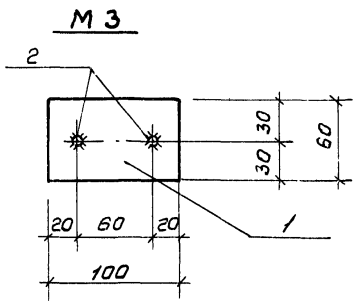
ГО. ИНЖ. ПР. Т.О.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 Д.Л. КАЧЕСТВ. УПР.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 С.П. ИНЖ.

ГО. ИНЖ. ПР. Т.О.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 Д.Л. КАЧЕСТВ. УПР.
 ЧЛ. СЕКТОРА
 С.П. ИНЖ.

ТК

Сетки сварные C5 ÷ C7

СЕРИЯ
 1.432-15
 Выпуск 2 Лист 3



**Спецификация
стали на один закладной элемент**

марка закладн. детали	№ поз	эскиз	длина мм	кол.	Вес, кгс			примечания
					одной поз.	всех поз.	марки	
МЗ	1	- 100x6	60	1	0,3	0,3	0,6	
	2	Ф 10 Я III	250	2	0,15	0,3		

ТК
1978

Закладная деталь МЗ

серия 1.432-15	
выпуск 2	лист 6

Ленинград
 Ст. инж.
 М.А.
 колл. инж.
 контроль
 суш.
 завод

