

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.155-1

**СТУПЕНИ
ДЛЯ
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 1
СТУПЕНИ БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ ГОСУДАР-
СТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО ГРАЖДАН-
СКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИ-
ТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
ПРИКАЗОМ ГОСУДАРСТВЕННОГО КО-
МИТЕТА ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРО-
ИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ
ГОССТРОЕ СССР ОТ 26 ФЕВР. 1970 Г. № 23

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

Наименование	Марка	Лист	Стр.
Содержание		CI-C3	8-5
Пояснительная записка		III-IV	6-9
Данные для испытаний	ЛСИ4-ЛСИ5в	I-4	10-13
Данные для испытаний	ЛСИ8в-ЛС22в	5-8	14-17
Данные для испытаний	ЛСИ2п-ЛС22п	9-12	18-21
Данные для испытаний	ЛСИ2-17п+ЛС22п	13-16	22-25
Схема укладки ступеней		I7	26
Ступень основная	ЛСИ1	18	27
Ступень основная	ЛСИ2	19	28
Ступень основная	ЛСИ4	20	29
Ступень основная	ЛСИ5	21	30
Ступень основная	ЛСИ8	22	31
Ступень основная	ЛС22	23	32
Ступень основная	ЛС9-17	24	33
Ступень основная	ЛСИ1-17	25	34
Ступень основная	ЛСИ2-17	26	35
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛСИ1в	27	36
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛСИ2в	28	37
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛСИ4в	29	38
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛСИ5в	30	39
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛСИ8в	31	40
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛС22в	32	41

ТК

СОДЕРЖАНИЕ

Серия
I.155 - I
Выпуск Лист
I CI.

1969г.

Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛС9-17в	33	42
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛС11-17в	34	43
Ступень верхняя фризовая с выпуском	ЛС12-17в	35	44
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС11к	36	45
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС12к	37	46
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС14к	38	47
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС15к	39	48
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС18к	40	49
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС22к	41	50
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС9-17к	42	51
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС11-17к	43	52
Ступень верхняя фризовая с четвертью	ЛС12-17к	44	53
Площадочный вкладыш	ЛС11п	45	54
Площадочный вкладыш	ЛС12п	46	55
Площадочный вкладыш	ЛС14п	47	56
Площадочный вкладыш	ЛС15п	48	57
Площадочный вкладыш	ЛС18п	49	58
Площадочный вкладыш	ЛС22п	50	59
Площадочный вкладыш	ЛС9-17п	51	60

9г	СОДЕРЖАНИЕ	Серия ЛС55-1	
		Выпуск лист I	С2.

Площадочный вкладыш	ЛСИ1-17н	52	61
Площадочный вкладыш	ЛСИ2-17н	53	62
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ1н	54	63
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ2н	55	64
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ4н	56	65
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ5н	57	66
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ8н	58	67
Ступень нижняя фризовая	ЛС22н	59	68
Ступень нижняя фризовая	ЛС9-17н	60	69
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ1-17н	61	70
Ступень нижняя фризовая	ЛСИ2-17н	62	71
Арматурные элементы	СИ - С6	63	72
Арматурные элементы	С7 - СИ2	64	73
Арматурные элементы	СИ3- СИ8	65	74
Арматурные элементы	СИ9- С24	66	75
Арматурные элементы	С25 -С30	67	76
Арматурные элементы	С31- С34	68	77
Арматурные элементы	С35- С38	69	78
Арматурные элементы	С39- С44	70	79
Арматурные элементы	С45- С49	71	80
Арматурные элементы	М1, М2	72	81

TK
1969г

СОДЕРЖАНИЕ

Серия
I. I 55 - I

Выпуск	Лист
1	33

Рабочие чертежи промышленных бетонных и железобетонных ступеней разработаны на основании ГОСТ 8717-69 "Ступени бетонные и железобетонные" и предназначены для проектирования лестниц в жилых и общественных зданиях, во вспомогательных зданиях промышленных предприятий и изготовления ступеней предприятиями сборного железобетона.

Настоящий альбом разработан взамен альбома № 21А серии ИИ-03-02 в части рабочих чертежей ступеней.

Ступени высотой 148 и 124 мм предназначены для устройства лестниц с уклоном 1:2, ступени высотой 171 и 142 мм - с уклоном 1:1,5.

Ступени высотой 171 мм предназначаются для применения в подвальных, чердачных и других служебных лестницах.

Марки ступеней обозначаются буквами ЛС и числами - одним числом для ступеней с высотой 148 и 124 мм и двумя (через тире) для ступеней с высотой 171 и 142 мм. Первое число в марке означает длину ступени в дециметрах (округленно), второе - высоту ступени в сантиметрах (округленно). Например: ЛС 12 - основная ступень длиной 1200 мм, высотой 148 мм, ЛС12-17 - та же ступень высотой 171 мм.

В марки ступеней верхних фризовых с выпуском и с четвертью, нижних фризовых и площадочных выкладки добавляются буквы соответственно "в", "к", "н" и "п".

ТК	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Серия 1.155 - I	
И969г		Выпуск I	Лист III.

В рабочих чертежах разработаны ступени бетонные и железобетонные с облицовочным мозаичным слоем - шлифованные. Указанные ступени изготавливаются из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 200 кг/см². Мозаичный отделочный слой с заполнителем из мраморной

Серия I.155-1.	
Выпуск 1	Лист П2.

крошки толщиной не менее 15 мм изготавливается из бетона проектной марки 300.

По требованию заказчика ступени могут быть изготовлены и с гладкой бетонной лицевой поверхностью на обычном или цветном цементе. Данные ступени выполняются из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 300 кг/см².

Поставка ступеней потребителю производится по достижении бетоном отпускной прочности. Величина отпускной прочности бетона по соглашению между предприятием - изготовителем, потребителем и проектной организацией может быть понижена, но должна быть не менее 70% от проектной марки.

Морозостойкость бетона и мозаичного облицовочного слоя ступеней, предназначенных для применения в наружных лестницах, должна быть не ниже Мрз-50.

Армирование ступеней принято : стальной холоднокатаной гладкой проволокой класса В-I $R_a=3150$ кг/см² (ГОСТ 6727-53^X).

Ступени заармированы сварными сетками. Изготовление сеток производится контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.

Основные ступени длиной 1050 мм и меньше не армируются.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Серия	
I.155 - I	
Выпуск лист	
I	ПЗ

Закладные детали для крепления ограждений выполняются из горячекатаной полосовой стали по ГОСТ 103-57^X марки ВМстЗкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60^X.

Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напылов, раствора и защищены от коррозии цементно-казеиновой обмазкой или другим способом, не ухудшающим внешнего вида ступеней.

Условные обозначения арматурных стержней в рабочих чертежах приняты по главе СНиП I-B.I-62.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортирование изделий производить в соответствии с указаниями ГОСТ 8717-69 с учетом указаний глав СНиП I-B. 5-62 и I-B.I-62. Монтаж - по главе СНиП III-B.3-62.

Проверку прочности, жесткости и трещиностойкости - по указаниям ГОСТ 8829-66, 10180-67 и 8717-69, проверку прочности бетона и мозаичного слоя на истираемость - по ГОСТ 8717-69 и 13087-67, испытание бетона и мозаичного облицовочного слоя на морозостойкость - по ГОСТ 8717-69 и 10060-62.

ТК

1969г

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Серия
I.155 - I

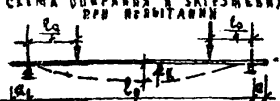
Выпуск I Лист 14.

10453

9

ТА ИНИ ИНИ
НАЧ. ОТДЕЛА
СА ИНИ. ОТА
РУК. ГР. ИНИ
А. АХОВИЧ
В. ГРЕКОВ
В. КОМАРОВ
Э. ШАХОВА

СНИИП
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. МОСКВА

СХЕМА ДОПРАВКИ И ЗАГРУЗКИ
ПРИ ИСПЫТАНИИ

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДЯТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТа 8829-68.

МАРКА ИЗДАНИЯ	R мм	α мм	ПРОВЕРКА РУЧНОСТЬЮ					
			Вид разрушения и величина коэффициента					
			Текучесть продольной растянутой арматуры при разрыве бетона бетона сматия одновременно с текучестью частию продольной растянутой арматуры $\sigma = 1.4^*$					
			Величина разрушающей нагрузки, кг					
			для которых издаются предельные токи / п. 3.2.3 / ГОСТ	для которых предельные токи / п. 3.2.2 / ГОСТ	для которых предельные токи / п. 3.2.2 / ГОСТ			
с учетом погрешности веса изделия			с учетом погрешности веса изделия			с учетом погрешности веса изделия		
AC 14	1220	65	196	140	< 140 , но ≥ 120			
AC 15	1370	65	220	157	< 157 , но ≥ 132			
AC 18	1520	65	258	186	< 186 , но ≥ 158			
AC 22	2070	65	330	239	< 239 , но ≥ 200			
AC 14a	1220	65	96	140	< 140 , но ≥ 120			
AC 15a	1370	65	220	157	< 157 , но ≥ 132			

Текучесть продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом изделия
на величину, превышающую $1/50$ длины пролета / п. 3.2.1a / ГОСТ.Разрушение бетона от сматия одновременно с текучестью продольной
растянутой арматуры характеризуется прогибом в 1.5 раза и более превышающим
прогибом от контрольной нагрузки на проверке жесткости с одновременным рас-
крытием трещин, нормальных к оси элемента на величину 1 мм. и
более / п. 3.2.1b / ГОСТ.

ТК

1969г.

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.

МАРКА
AC 14-

-AC 15

СЕРИЯ
1.155-1ВЫЗОВ
1Лист
1

10453 10

МАРКА ИЗДЕЛИЯ		ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ		
		Вид разрушения и величина коэффициента „С“		
		Разрыв продольной арматуры или раздробление бетона сжатой зоны или разруш. по косым трещинам до достижен. текучести продольной растянутой арм. или выдергивание арм-ры и раскол бетона С=1,6		
		Величина разрушающей нагрузки кг/м ²		
		При которой изделие принимается годным (п. 2.3.2) ГОСТ	При котором требуется повторное испытание (п. 3.2.2 ГОСТ)	
ЛС 14	224	178	< 178, но ≥ 151	
ЛС 15	251	188	< 188, но ≥ 160	
ЛС 18	294	222	< 222, но ≥ 189	
ЛС 22	378	287	< 287, но ≥ 244	
ЛС 14 В	224	178	< 178, но ≥ 151	
ЛС 15 В	251	188	< 188, но ≥ 160	

РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ, ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ИЛИ РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИН НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ 1 мм (п. 3.2.18 ГОСТ).

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	Марка	Серия
		ЛС 14-ЛС 15 В	1.155-1
1969		Выпуск	Лист
		1	2

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

МАРКА ЗАДЕЛИЯ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННО- ГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ / п. 2.3.7 ГОСТ /	КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН Q_T^K / п. 2.3.8 ГОСТ /	ВЕЛИЧИНА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН, ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЕ ПРИЗНАЕТСЯ ГОДНЫМ $Q_{T\text{нзч}} \leq 1,5 Q_T^K$ / п. 2.4.3 ГОСТ /
АС 14	60	0,2	$\leq 0,3$
АС 15	70	0,2	$\leq 0,3$
АС 18	85	0,2	$\leq 0,3$
АС 22	105	0,2	$\leq 0,3$
АС 14в	60	0,2	$\leq 0,3$
АС 15в	70	0,2	$\leq 0,3$

К

1969г

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.

МАРКА

АСМ-АС15в

СЕРИЯ
1. 155-1

ВЫПУСК
1

ЛИСТ
3

10052

12

ТА. ИЖ. ИЖ-ТА	А. АЗОВУ	СТ. ИНЖЕНЕР	А. ФРАДОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	В. ГРЕКОВ	ПРОВЕРКА	А. ПЕРШИНКИНА
ТА. ИЖ. ОТД.	В. КОМАРОВ		
РУК. ГР. ИЖ.	З. ШАХОВА		

ПЕНИНП

УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Г. МОСКВА

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ	
	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ² / п. 2.3.3 ГОСТ /	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТ СЯ ГОДНЫМИ ИМ / п. 3.3.4 ГОСТ /
АС 14	60	≤ 0,01
АС 15	70	≤ 0,01
АС 18	85	≤ 0,01
АС 22	105	≤ 0,01
АС 14В	60	≤ 0,01
АС 15В	70	≤ 0,01
ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ		
ТК	МАРКА АС14- АС15В	СЕРИЯ 1.155-1
1969г.		ВЫПУСК 1
		Лист 4

Схема опирания и нагружения.

При испытании с

При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТа 8829-66.



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Ср мм	Ф мм	ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ		
			Вид разрушения и величина коэффициента σ		
			Текучесть продольной растянутой арматуры или раздробление бетона, сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры с-14х		
			Величина разрушающей нагрузки кг.		
			при котором изделие признается годным /в 2.3.2 ГОСТ/	при котором требуется повторное испытание /в 2.3.2 ГОСТ/	с учетом собственного веса изделия
АС 18Б	1620	65	258	186	< 186 , но ≥ 158
АС 22Б	2070	65	330	239	< 239 , но ≥ 200
АС 14К	1220	65	196	140	< 140 , но ≥ 120
АС 15К	1370	65	220	157	< 157 , но ≥ 132
АС 18К	1620	65	258	186	< 186 , но ≥ 164
АС 22К	2070	65	330	239	< 239 , но ≥ 200

Текучесть продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом изделия на величину, превышающую $1/50$ длины пролета /в 2.3.2.1а ГОСТ/.

Раздробление бетона от сжатия одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом в 15 раз и более превышающим прогибом от контрольной нагрузки по проверке жесткости с одновременным раскрытием трещин, нормальных к оси элемента на величину 1 мм и более /в 2.3.2.4а ГОСТ/.

ТК 1969г.	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА	СЕРИЯ
		АС 18Б- АС 22К	1. 955-1 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 5

10453-1969

МАРКА ИЗДАНИЯ	ПРОБЕРКА ПРОЧНОСТИ		
	ВНА РАЗРЕШЕНИЯ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА „С“		
	РАЗРЫВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ АРМИТУРЫ НАП РАЗДОРАНИЕ БЕТОНА (МАТЕРИАЛ) ИЛИ НАП РАЗРЫВ ПО ПОСЛЕДНИ ТРЕЩИНАМ ДРОБОТКИ ТЕКСТИЛЬ ПОВЕРХНОСТИ РАСТЯЖИТЕЛЬ АРН ИЛИ ПОДДЕРЖИВАНИЕ АРН-ТЫ И РАССЛОА БЕТОНА С=1,6"		
	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/см² ПРИ КОТОРОМ ИЗДАНИЕ ПРИНЦИПАЛЬНО ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО ГОДНЫ ОНИ / с.2.3.2 ГОСТ / ПОТОМНОЕ ИСПЫТАНИЕ / с.3.2.2 ГОСТ		
	с учетом собственного веса изделия	за вычетом собственного веса изделия	за вычетом собственного веса изделия
AC18B	294	222	<222, но ≥ 189
AC22B	378	287	<287, но ≥ 244
AC14K	224	178	<178, но ≥ 151
AC15K	251	188	<188, но ≥ 160
AC18K	294	222	<222, но ≥ 189
AC22K	378	287	<287, но ≥ 244

РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СТАТИИ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГНОЗНОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ МЕНШЕ, ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГНОЗ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ЛИБИ РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИН НА ВЕЛИЧИНУ МЕНШЕ 1 мм/п.3.2.18 ГОСТ/

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.	МАРКА	СЕРИЯ 1. 155-1	
1969		AC138-AC228	Выпуск 1	Лист 6

10453 15

ПРОВЕРКА К ОБРАЗОВАНИЮ ПРЕРЫВ

МАРКА ИЗБАВИ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СУБСТРАННОГО ВЕСА ИЗБАВИ, кг /з. 2.3.7 ГОСТ/	КОНТРОЛЬНАЯ МОДЕЛЬ РАСКРЫТИЯ ПРЕРЫВ Q_T^k /з. 2.3.8 ГОСТ/	ВРЕМЯ НАГРУЗКИ РАСКРЫТИЯ ПРЕРЫВ ПРИ КРАЙНЕМ НАГРУЗКЕ ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО $Q_T^k = 1.5 \sigma^k$ /з. 2.3.3 ГОСТ/
АС 18 в	85	0.2	≤ 0.3
АС 22 в	105	0.2	≤ 0.3
АС 14 к	60	0.2	≤ 0.3
АС 15 к	70	0.2	≤ 0.3
АС 18 к	85	0.2	≤ 0.3
АС 22 к	105	0.2	≤ 0.3

ТК

1969г.

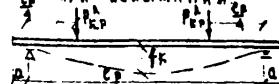
ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ

МАРКА

АС 18 в АС 22 к

Серия
1. 155-1Выпуск
1Лист
7

А. ФРОЛОВ А. ВЕРНИКОВА		А. АХОМОВ В. ГРЕКОВ В. КОМАРОВ		А. АХОМОВ В. ГРЕКОВ В. КОМАРОВ		А. АХОМОВ В. ГРЕКОВ В. КОМАРОВ		А. АХОМОВ В. ГРЕКОВ В. КОМАРОВ		ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ	
										КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДАНИЯ КГ/М ² /п. 2.3.3 ГОСТ/	ВРАЩАЮЩАЯ ИЗМЕРЕННАЯ ПРОГИБА ПРИ КОТОРОЙ ИЗДАНИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ ММ /п. 3.3.4 ГОСТ/
МАРКА ИЗДАНИЯ		АС 18 В		85		∠ 0.01					
АС 22 В		105		∠ 0.01							
АС 14 К		60		∠ 0.01							
АС 15 К		70		∠ 0.01							
АС 18 К		85		∠ 0.01							
АС 22 К		105		∠ 0.01							
ЦЕНТРИ ЗАДАЧА СМОКОВ											
ТК 1969г.		ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ.						МАРКА АС18-АС20		СЕРИЯ 1.155-1 ВЫПУСК 1 АКСИ 8	

Схема опирания и нагружения
при испытании

При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТа 8829-66.

/а₁ - для площадочного вдавливания/

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	R _p МПа	b / a ₁ мм / мм	ПРОВЕРКА ПРОВОДИМОСТИ		
			Вид разрушения и величина коэффициента C*		
			Текучесть продольной растянутой арматуры или раздробление бетона сжатой зоны, одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C-1.4*		
			Величина разрушающей нагрузки кг.		
			при котором изделие признается годным /в. 2.3.2 ГОСТ/	при котором требуется повторное испытание /в. 2.3.2 ГОСТ/	за вычетом собственного веса изделия
АС 12 П	1340	65/35	155	115	< 115, но ≥ 98
АС 14 П	1490	65/35	178	136	< 136, но ≥ 116
АС 15 П	1640	65/35	189	141	< 141, но ≥ 121
АС 18 П	1890	65/35	211	156	< 156, но ≥ 133
АС 22 П	2340	65/35	301	213	< 213, но ≥ 181

Текучесть продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом изделия на величину, превышающую 1/70 длины пролета /в. 3.2.4 ГОСТ/.

Раздробление бетона от сжатия одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры характеризуется прогибом в 1,5 раза и более превышающим прогиб от контрольной нагрузки по проверке жесткости с одновременным раскрытием трещин, нормальных к оси элемента на величину 1 мм и более /п. 3.2.1 ГОСТ/.

ТК 1969г.	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	МАРКА	СЕРИЯ
		АС 12 П - ВМЛС	1. 155-1
		АС 22 П	1

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ		
	ВНД РАЗРУШЕНИЯ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА „С“		
	РАЗРЫВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА, СКОЛЬЗЖЕНИЕ ИЛИ РАЗРЫВ ПО КРАЯМ ТРЕЩИНАМ ДО ДОСТИЖЕНИЯ ТЕКУЩЕГО ПРЕДЕЛЬНОГО РАСТЯЖЕНИЯ АРМ ИЛИ ВЫДЕРЖИВАНИЕ АРМ-РЫ И РАСКОЛА БЕТОНА С: 1,6-2,0		
	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КР		
ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГРАНИЧНЫМИ / Ч. 2.3.2. ГОСТ /	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ / Ч. 3.2.1 ГОСТ /		
С УЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА СЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА СЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА СЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ
АС 12 п	178	138	< 138, но ≥ 117
АС 14 п	202	169	< 160, но ≥ 136
АС 15 п	216	168	< 168, но ≥ 143
АС 18 п	242	187	< 187, но ≥ 159
АС 22 п	344	256	< 256, но ≥ 218

РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ НЕ МЕНЕЕ, ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ИЛИ РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИНЫ НА ВЕЛИЧИНУ НЕ МЕНЕЕ 1 мм / п.3.2.16 ГОСТ /

TK

1969.

ДАННЫЕ ДЛ Я ИСПЫТАНИЙ.

MAPKA

AC12B-AC22C

Серия
1.155-1

Выпуск

Анст

10453

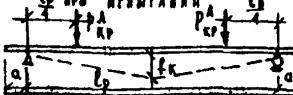
19

Проверка на образование трещин			
Марка изделия	Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия, кг. /в. 2.3.7.8 ГОСТ/	Контрольная ширина раскрытия трещины Q _{т.к} /в. 2.3.8 ГОСТ/	Величина ширины раскрытия трещины, при которой изделие продлевается сроком Q _{т.р.м} = 1,58 в. 2.4.3.8 ГОСТ/
АС 12 н	51	0.2	≤ 0.3
АС 14 н	58	0.2	≤ 0.3
АС 15 н	64	0.2	≤ 0.3
АС 18 н	74	0.2	≤ 0.3
АС 22 н	91	0.2	≤ 0.3

ТК 1969г	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	Марка АВИА АС 12 н	Серия 1.155-4	
			Выпуск 4	Лист 31

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Схема испытания и загрузки
при испытании



При проведении испытаний соблюдаются указаниями ГОСТ 8829-66

a_1/a_0 для площадочного сжатия/.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	l мм	a_1/a_0 мм	ПРОБЕРКА ПРОЧНОСТИ		
			Вид разрушения и величина коэффициента "С"		
			Техническое требование к прочности растянутой арматуры для разработанных изделий, сматываемой одновременно испытываемой продольной растянутой арматуры с-4.4*		
			Величина разрывающей нагрузки, кг.		
			при которой изделие признается годным / п. 3.2.2 ГОСТ/	при которой требуется повтор- ное испытание / п. 3.2.2 ГОСТ/	
			с учетом само- веса изделия	с учетом само- веса изделия	за вычетом собственного веса изделия
АС 12-17н	1340	65/33	164	149	< 149, но \geq 101
АС 14 н	1220	65	196	140	< 140, но \geq 120
АС 15 н	1970	65	220	157	< 157, но \geq 132
АС 18 н	1620	65	258	186	< 186, но \geq 158
АС 22 н	2070	65	330	239	< 239, но \geq 200

Техническое требование к прочности растянутой арматуры характеризуется пробным разрывом не менее, чем $1/50$ длины пролета / п. 3.2.4 ГОСТ/.

Разработанные изделия от сматывания одновременно с испытываемой продольной растянутой арматуры характеризуются пробным в 1.5 раза и более превышающим проломом от контрольной нагрузки во времени не менее с одновременно раскрывшим трещины, нормальных к оси элемента на величину 1 мм и более / п. 3.2.5 ГОСТ/.

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	МАРКА	СЕРИЯ	
1969		АВТ-СТ-4	155-1	
		ВЫЗКА	1	АДСТ
		АС 22 н	1	25

Г.А. ИИЖ ОТА	С.Г. ИИЖ	В КОМПОС
РУЖ. ГР. ИИЖ	С. ИИЖ	3 ШАКОВА

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ		
	ВИД РАЗРУШЕНИЯ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА „С“		
	РАЗРЫВ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СМОТРОМ ИЛИ РАЗРЫВ. ПОЧВЕСЫМ ТРЕЩИНАМИ ДО ДОСТИЖЕНИЯ ТЕКУЩЕСТИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЙ АРМ. ИЛИ ВНЕДЕРЖИВАНИЕ АРМ-РЫ И РАСКОЛ БЕТОНА С=1,6		
	ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ /п.3.2 ГОСТ/	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРИТЕЛЬНОЕ ИСПЫТАНИЕ /п.3.22 ГОСТ/	
	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ
АС 12-17п	187	142	<142, но ≥ 121
АС 14Н	224	178	<178, но ≥ 151
АС 15Н	251	188	<188, но ≥ 160
АС 18Н	294	222	<222, но ≥ 189
АС 22Н	378	287	<287, но ≥ 244

22

РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СЖАТИЯ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЩЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ, ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ ИЛИ РАСКРЫТИЮ ТРЕЩИН НА ВЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ 1 мм /п.3.2.18 ГОСТ/

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	МАРКА	СЕРИЯ
		АС 12-17п- АС 22Н	1.155-1
1969г.		ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	14

10453 23

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННО- ГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ / п. 2.3.7 ГОСТ /	КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН σ_T^k / п. 2.3.8 ГОСТ /	ВЕЛИЧИНА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН, ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЕ ПРИЗНАЕТСЯ ТРАЧЕНЫМ 2-й ИЛИ 3-й КЛ. / п. 2.3.3 ГОСТ /
АС 12-17П	52	0.2	≤ 0.3
АС 14 Н	60	0.2	≤ 0.3
АС 15 Н	70	0.2	≤ 0.3
АС 18 Н	85	0.2	≤ 0.3
АС 22 Н	105	0.2	≤ 0.3

Р.У.К. 10453

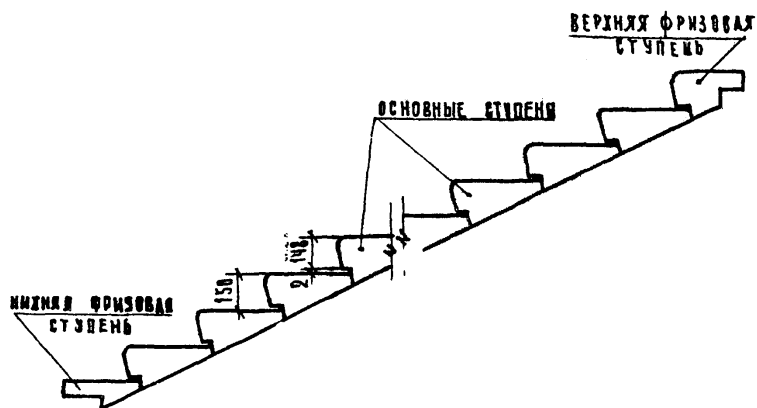
г. МОСКВА

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	МАРКА	СЕРИЯ
1969г.		АС 12-17П - АС-22Н	1 155-1 ПОИСК Лист 4 15

10453 24

ТАКОВ. И. И.	Ш. Ш.	А. А. 10004	С. И. И. И. И. И.	П. П. П. П. П.	А. Ф. А. Ф. А.
И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.
И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.
И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.
И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.	И. И. И. И. И.

25



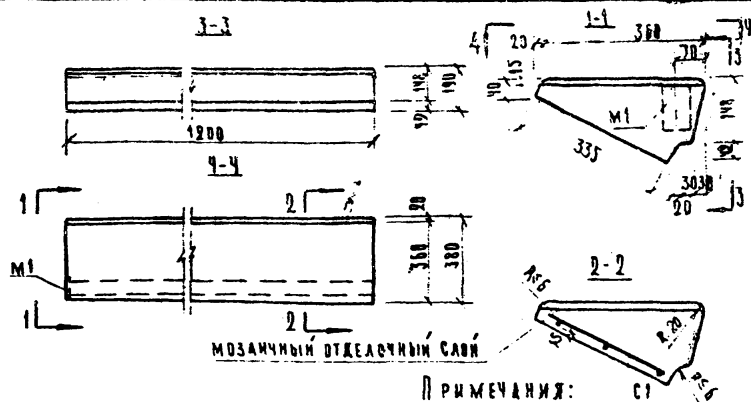
ГК

969

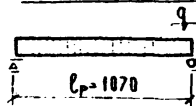
СХЕМА УКЛАДКИ СТУПЕНЕЙ

СЕРИЯ
1.155-1

ВЫПУСК 1 ЛИСТ 17

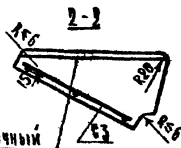
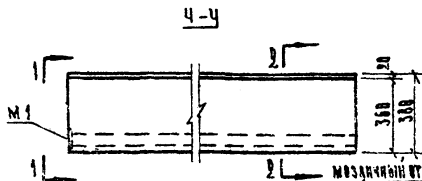
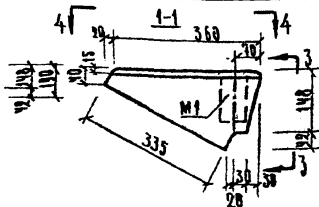


РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



1. Ступени с закладными деталями выполняются по указаниям в заказе.
2. В характеристике изделия безличины в скобках даны для ступени с закладной деталью.
3. Для закладной детали М1
4. Арматурные элементы см. лист 63.72

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИН ЭЛЕМЕНТОВ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		кг	133	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА			0,047				
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		м³	0,006	СЕТКА	С1	1	0,77
РАСХОД СТАЛИН	ВСЕГО	кг	0,77(141)	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М1	1	0,64
	НА 1м³ БЕТОНА		164(308)	ВСЕГО			0,77(141)
МАРКА БЕТОНА		кг/см³	200	ВЫБОРКА СТАЛИН НА ИЗДЕЛИЕ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	520	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ
	НОРМАТИВНАЯ		400	Ф 5ВІ	3,57	0,55	6727-53
НОРМАТИВНЫЙ СВОБСТВ. ВЕС ИЗД.		кг/м	110	Ф 4ВІ	2,94	0,22	
				Ф 8АШ ^А	0,45	0,19	5781-61
ТК	СТУПЕНЬ ОСНОВНАЯ					МАРКА	СЕРИЯ
						АС 12	1.155-1
1969						ВЫПУСК Л И 6	

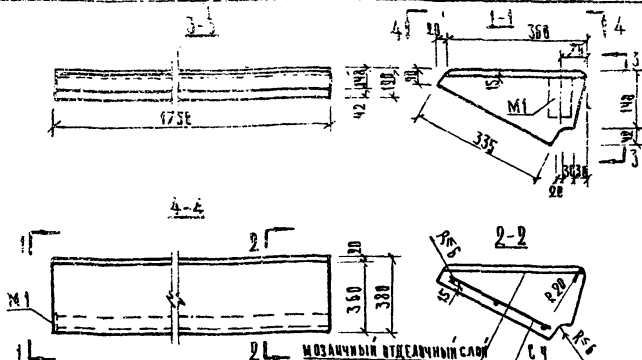


МОЗАНЧЫН ШТАДЧЫН
БЛАН. ПРІМЕЧАНЫ:

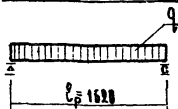
A diagram of a horizontal beam of length $l_p = 1370$. A uniformly distributed load q is applied downwards along the entire length of the beam. The beam is supported at its left end by a pin support and at its right end by a roller support.

1. Ступени с закладными деталями выполняются по указанным в заказе.
2. В характеристике изделия вращающийся скоба
даны для ступени с закладной деталью
3. Для закладных деталей №1.
4. Арматурные элементы см. лист 63.72.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				КЛАССИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	168	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОА. ШТ.	ВЕС КТ.	
ВЪЕМ БЕТОНА		м³	0.059	СЕТКА		С43	1	0.94	
ВЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		м³	0.008	ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ		М1	1	0.64	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	0.94 (1.58)	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ					
	НА 1 м³ БЕТОНА	КТ	15.35 (26.8)	СРЕДНЕЕ	ДЛИНА	ВЕС	ТОЧТ	Ra	
МАРКА БЕТОНА		МПа	200	ММ	М	КТ		КТ/СМ²	
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М²	520	Ф50I	4.47	0.69	6727-53	3150	
	НОРМАТИВНАЯ	М²	400	Ф40I	2.56	0.25			
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.		КТ/М	110	Ф8AIII	0.45	0.19	5781-61	3400	
				-60x6"	0.12	0.45	183-57		
ТК	СПУНДЕР ОСНОВНАЯ					МАРКА		СЕРИЯ	
1060						АБ15		1.153.1	
						ВЫПУСК		ИСТ	
						1		21	



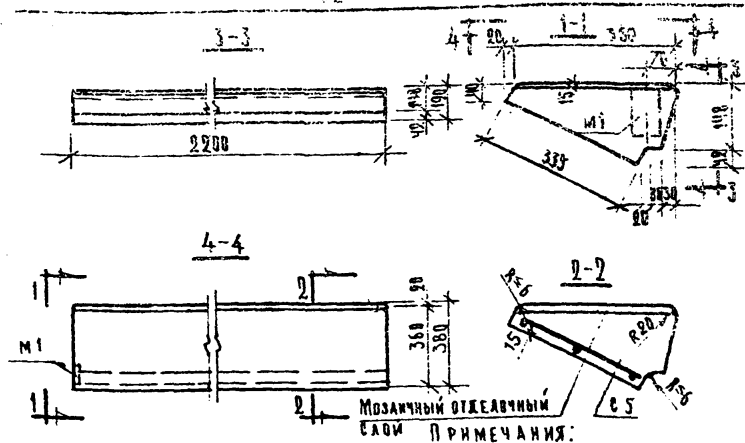
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



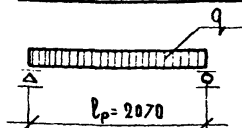
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступени с закладными деталями выпущены по указанным в заказе.
2. В характеристике изделия величины в скобках даны для ступени с закладной деталью 3^м для закладной детали М1
3. Арматурные элементы см. лист 63,72

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	192	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.088	СЕТКА		С4	1	1.12
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.009	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ		М1	1	0.64
РАСХОД	ВСЕГО	КТ.	112 (176)	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
	НА 1М ³ БЕТОНА	КТ.	16.5 (26.0)	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ВЕС	ТВОСТ	Ra
МАРКА БЕТОНА		КТ/М ³	200	ММ	М	КТ.		КТ/СМ ²
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	520	Ф50I	5.22	0.80	6727-53*	3150
	НОРМАТИВНАЯ	М ²	400	Ф40I	3.20	0.32		
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ/М	110	Ф8AII*	0.45	0.19	5781-61	3400
				-60x8*	0.12	0.45	103-57*	
ТК		Ступень основная				МАРКА	СЕРИЯ	
1969						АС 18	1.155.1	
							ВЫПУСК	Лист
							1	22



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



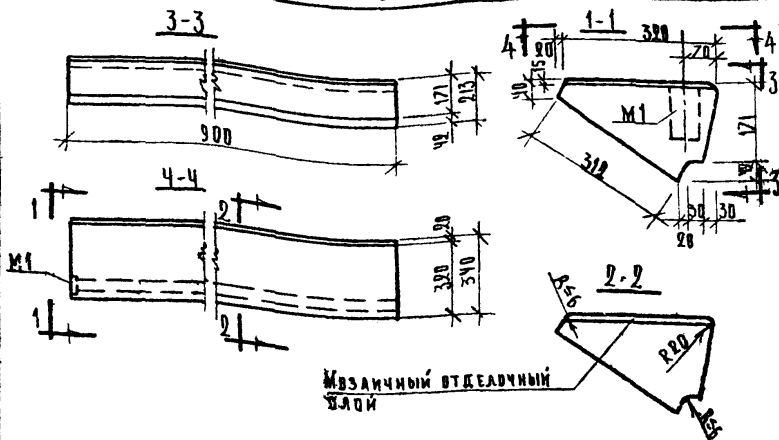
1. Ступени с закладными деталями выпиваются по указаниям в заказе.

2. В характеристике изделия величины скобок даны для ступени с закладной деталью

3* для закладной детали М1

4 Арматурные элементы см. лист 63, 72.

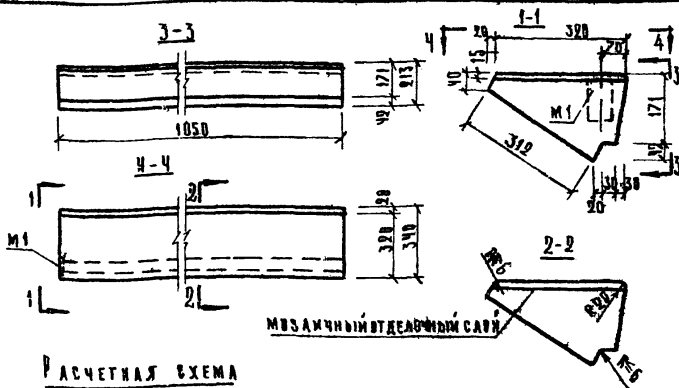
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	245	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КВА. ШТ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.086	СЕТКА		С5	1
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.012	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ		М1	1
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	1.39 (2.43)	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
	на 1 м ³ БЕТОНА	КТ	16.2 (23.6)	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ
МАРКА БЕТОНА		КТ/СМ	200	5В1	6.57	1.01	ГОСТ 5781-53
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/СМ	520	4В1	3.84	0.38	6781-53
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/СМ	400	Ф8 А III	0.45	0.19	5781-61
НОРМАТИВНЫЙ СВОБС. ВЕС ИЗДЕЛА		КТ/М	110	-60x8	0.12	0.45	103-57
ТК				МАРКА		СЕРИЯ	
1969				ЛС 92		1.155-1	
СТУПЕНЬ ВЕНЦОВАЯ				ВЫПУСК		1	



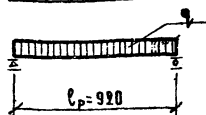
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступени с закладными деталями выполняются по указаниям в заказе
2. Для ступени с закладной деталью М1
3. Арматурные элементы см. лист 72

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ	100	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.035		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М 1	1	0.64	
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005			ВСЕГО:	0.64		
РАВХОД *	ВСЕГО		0.64	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ *					
	СТАЛИ	КГ	18.30						
МАРКА БЕТОНА		М ¹ _{СМ}	200	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КГ.	ТВОСТ	R _с КГ/СМ ²	
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/СМ ²	300						Ф 8 А Ш
	НОРМАТИВНАЯ	М	300	-60 x 8	0.42	0.45	109-57		
НОРМАТИВНЫЙ СОВЕТ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	110						
ТК	СТУПЕНЬ ОСНОВНАЯ						МАРКА ЛС-9-17	СЕРИЯ 1.155-1	
1969								ВЫПУСК Л ИСТ 1 24	



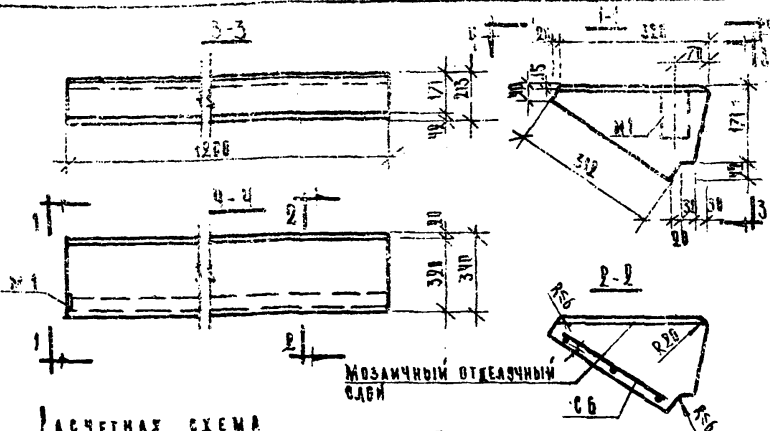
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



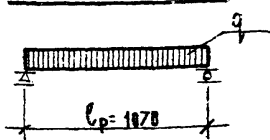
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СТУПЕНИ С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ ВЫПРАВЛЯЮТСЯ ПО УКАЗАНИЯМ В ЗАКАЗЕ.
2. ДЛЯ СТУПЕНЬ С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ М1.
3. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМ. ЛСТ 72

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	110	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КВЛ.	ВЕС
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.041				ШТ.	КТ.
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005	ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		М1	1	0.64
РАСХОД * СТАЛИ		ВСЕГО	0.64	ВСЕГО				0.64
		НА 1М ³ БЕТОНА	15.70	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
МАРКА БЕТОНА		КР/СМ	200	СРЕДНЯЯ ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	КГ/СМ ²	
НАТРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	300					ММ
	НОРМАТИВНАЯ	300	Ф8А III		0.45	2.19	578-61	3.400
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗДЕЛ.		КГ/М	110	-60 x 8	0.12	0.45	183-57	
ТК	СТУПЕНЬ ВОСХОДНАЯ						МАРКА	СЕРИЯ
1969							АСН-17	ВЫПУСК



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. СТУПЕНИ С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ ВЫПОЛ-
НЯЮТСЯ ПО УКАЗАНИЮ В ЗАКАЗЕ.
2. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЯ ВЕЩАЧИНЫ В СКОБКАХ
ДАНЫ ДАТА СТУПЕНИ С ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛЬЮ
3. ДАТА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ №1.
4. АРМАТУРНЫЕ ЗАСЕМЕНТЫ СМ. ЛИСТЫ 63, 72.

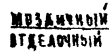
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	130	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОА. ШТ.	ВЕС		
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.097				КГ.		
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.005	СЕТКА	СБ	1	0.76		
РАСХОД		КТ.	0.76(1.40)	ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М1	1	0.64		
СТАЛИ	ВСЕГО НА 1 М ³ БЕТОНА			КГ.	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ.				
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	200	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КГ.	ГОСТ	Р _с КГ/СМ ²	
НАТРУЗКИ, ПРИБЛИЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М	520	φ58I	3.57	0.55	6797-53	3150	
	НОРМАТИВНАЯ	КГ/М	400	φ48I	2.10	0.21			
НОРМАТИВНЫЙ СУБСТ. ВЕС ИЗДЕЛ.		КТ/М	110	φ8AII	0.45	0.19	5781-61	3400	
				-60 × 6 ^A	0.12	0.45	103-57 ^A		
ТК	СТУПЕНЬ ОСНОВНАЯ						МАРКА	СЕРИЯ	
1969							АС 12-17	1.155-1	ВЫПУСК
				1	26				



Мозаичный
отделочный

1. 6 ступень верхняя фронтальная
с выпуском ЛС 118А изготавли-
ваются зеркально ступени ЛС 118Б
А. Арматурные элементы
см. лист 70

10453 36



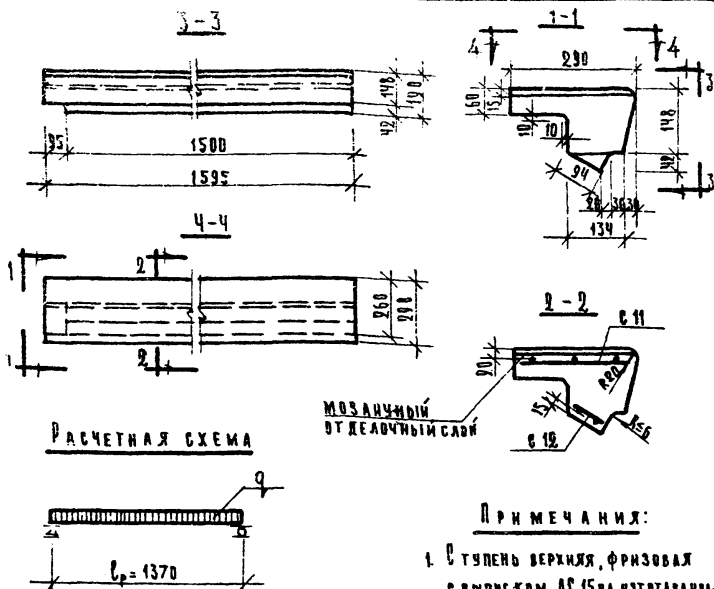
1. ШТУПЕНЬ, ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ
С ВЫПУСКОМ ЛЮДА ИЗГОТОВЛЕН-
АЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНЫМ ШТУПЕНЕМ
2. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
СМ. ЛИСТ 64

10453 37



1. Ступень верхняя привал
и выпускном ЛБ 146а изгото-
вляется зеркальные сту-
пени ЛБ 146.

10453 38

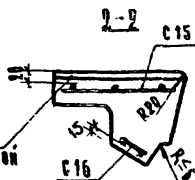
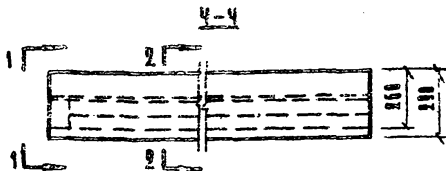
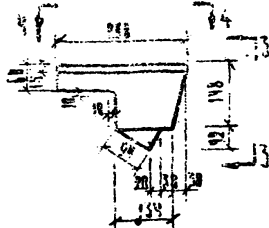


П Р И М Е Ч А Н И Я:

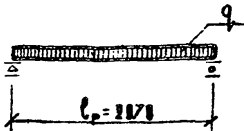
1. Ступень верхняя, фризная
с выпуском ЛС 158а изготавливается зеркально ступени ЛС 158.
2. Арматурные элементы
см. лист 64

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	130	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.045	СЕТКА		С 11	1	0.94
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО САЖА			0.007	СЕТКА		С 12	1	0.51
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	1.45	ВСЕГО: 1.45				
	НА 1 М ³ БЕТОНА		32.2					
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	520	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	400						
НОРМАТИВНЫЙ СВОБ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	80	φ 5 В I	2.72	1.19	6727-53	3150
				φ 4 В I	2.72	0.26		
Т.К.	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ВЫПУСКОМ					МАРКА АС 15В	СЕРИЯ 1.155-1	ВЫПУСК ЛИСТ 1
							30	
1969								

10453 39



МОЗАНЧЫН
СТЕПАНЧЫН САН



П Р И М Е Ч А Н И Я:

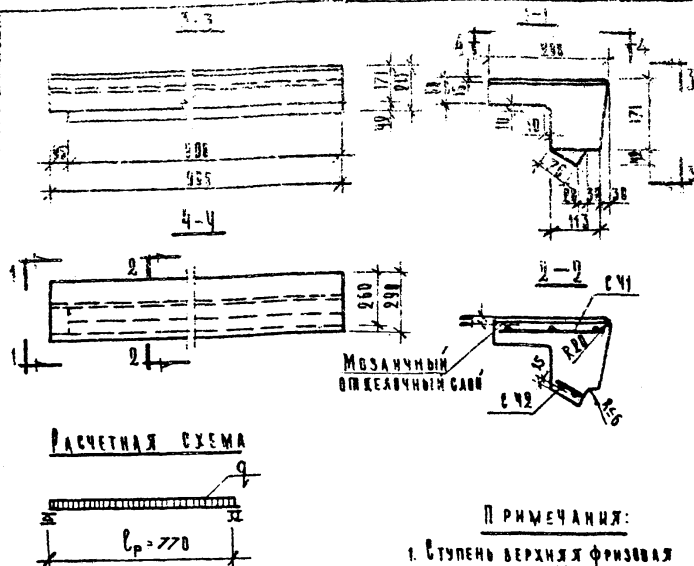
1. Ступень верхняя фронтальная с
выпуском ЛС 29 в изгибаван-
вается зеркально ступень ЛС 29
2. Арматурные элементы
с.м. лист 65.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	185	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.064					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.010	СЕТКА	С 15	1	1.33	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ.	2.00	СЕТКА	С 16	1	0.75	
	НА 1 М ² БЕТОНА		32.5	ВСЕГО:		2.08		
МАРКА БЕТОНА		КВ/М ²	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КВ/М ²	520	РЕЧЕНИЕ ММ	ДИАНА М.	ВЕС КТ.	ТВОСТ	R ₀ КТ/СМ
	НОРМАТИВНАЯ	М	400					
НОРМАТИВНЫЙ СВОБОД. ВЕС ИЗД.		КВ/М	80	Ф 58Х	11.22	1.72	6727-53	3150
				Ф 48Х	3.72	0.36		
ТК	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ВЫПУСКОМ					МАРКА АС 22 В	СЕРИЯ 1.155-1	
							ВЫПУСК 1 ЛНСТ 32	
1969								

10453 41

[illegible]

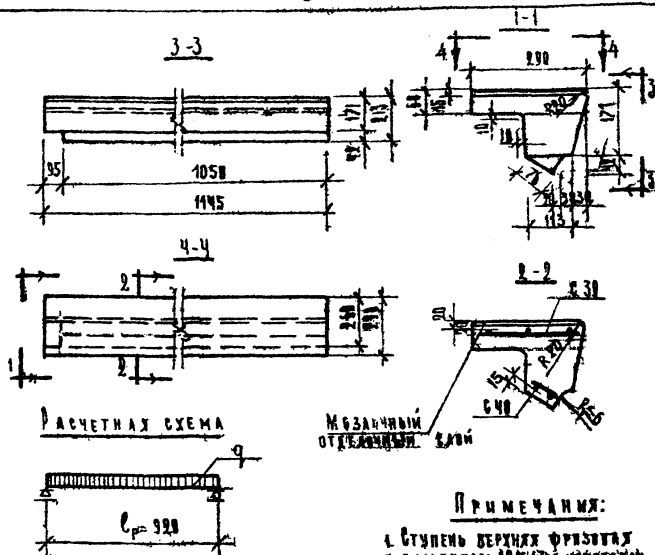
ЦНИЭП
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ
Т. МОСКВА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень верхняя фризовая с выпуском АС9 — 178а изготовляется зеркально ступени АС9-178
2. Арматурные элементы см. лист 70

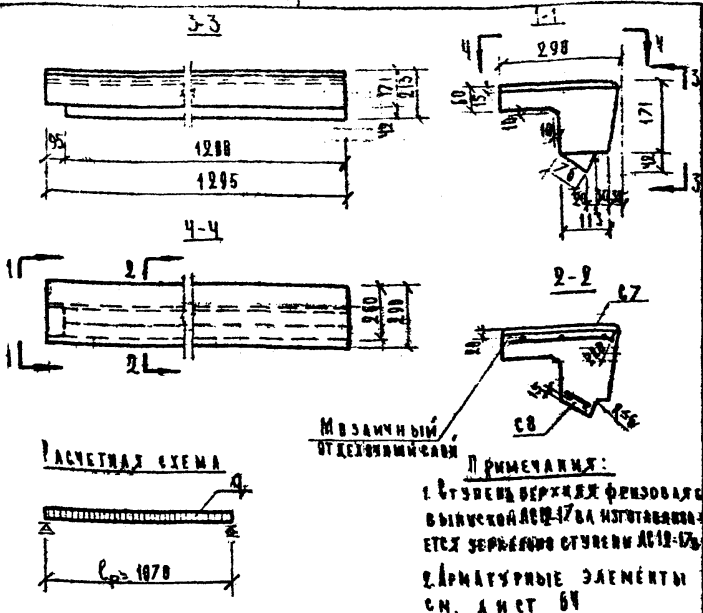
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	88	Наименование	Марка	Кол. шт	ВЕС	
Объем бетона		М ³	0.028				КТ	
Объем мозаичного слоя			0.004	Сетка	С 41	1	0.50	
Расход	Всего	КТ	0.92	Сетка	С 42	1	0.33	
	на 1 м ³ бетона		32.85	Всего: 0.92				
Марка бетона		КГ/СМ ³	200	Выборка стали на изделие				
Нагрузки, приложенные к изделию	Расчетная	КГ/М ²	390	Сечение мм	Длина м	Вес кт	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
	Нормативная	КГ/М ²	300					
Нормативный соб. вес изде.		КГ/М	80	Ф58 I	4.92	0.75	6797-53	3150
				Ф48 I	1.79	0.17		
ТК	Ступень верхняя фризовая с выпуском					Марка АС9-178	Серия 1.155-1	
							Выпуск ЛН 1 33	



П Р И М Е Ч А Н И Я:

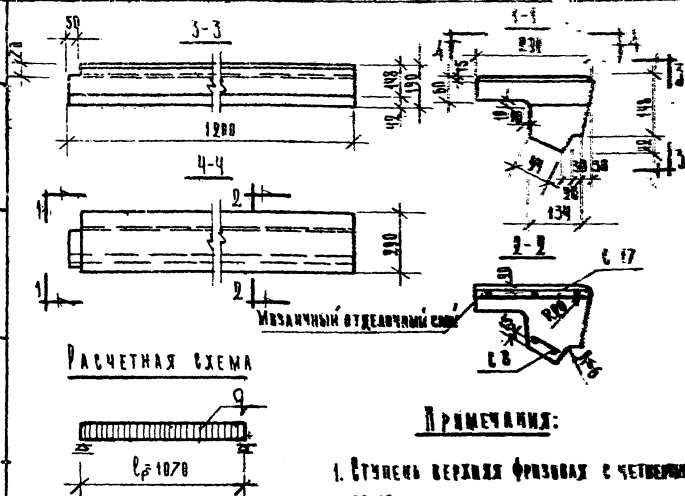
1. СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ
2. В ДИУКОМ АСУИЗНАН
3. ВЕРХАЯ СТУПЕНЬ
4. АСУИЗНАН

[illegible]



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНДАРТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	105	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ	ВЕС		
ВЪЕДМ БЕТОНА		М ³	0.836				КТ		
ВЪЕДМ МЗАНЧНОГО СВАЯ		М ³	0.006	ВЕТКА	С7	1	0.76		
РАСЧЕТ	ВЕСО	КТ	1.13	ВЕТКА	С8	1	0.92		
	СТАЛИ		32.8	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ					
МАРКА БЕТОНА		КТ/М	200	СРЕДНЕЕ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ	R ₀ КТ/СМ ²	
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М	620						
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/М	400	ММ	М	КТ			
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.		КТ/М	80	Ф58Г	6.22	0.96	6727-53	3150	
				Ф48Г	2.17	0.22			
ТК	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ВЫПУСКОМ						МАРКА	СЕРИЯ	
								АС12-17Б	1.155-1
1960							ВЫПУСК	ДИСТ	
								1	35

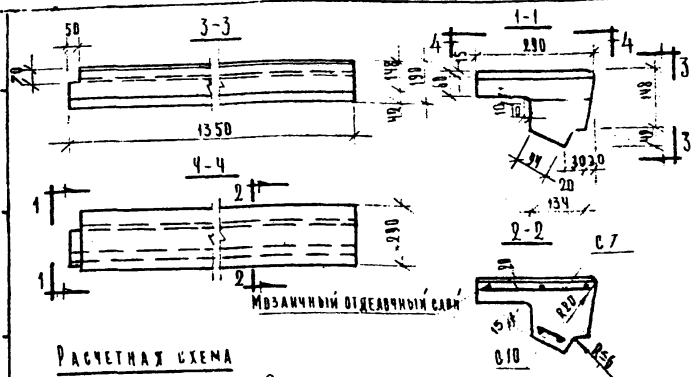
10453 44



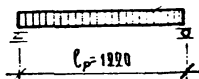
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень верхняя фронтальная с четвертью
АС 12к. Устойчива к воздействию сер-
ка и щелочи АС 12к.
2. Арматурные элементы
см. листы 64, 65.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ	98	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ-ШТ	ВЕС	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0.134					КГ	
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М³	0.005	СЕТКА		6B	1	0.42	
РАСХОД	ВСЕГО		КГ	СЕТКА		6A7	1	0.70	
	СТАЛИ	НА 1М³ БЕТОНА				ВСЕГО:		1.12	
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ³	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ					
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ	520	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ВЕС	ГРУБ	R _с	
	НОРМАТИВНАЯ	М	400						ММ
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	81	φ50I	580	0.90	6777-55	3150	
				φ40I	2.17	0.92			
ТК	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ЧЕТВЕРТЬЮ					МАРКА	СЕРИЯ		
							1.155-1		
1060						АС 12к	ВЫПУСК	ЛИСТ	
							1	37	



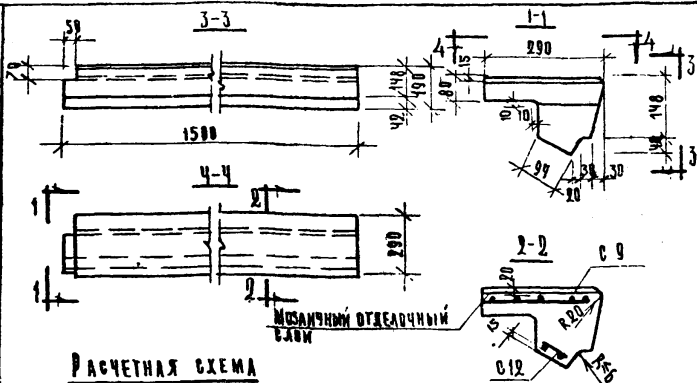
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень верхняя фризовая с четвертью ЛС 14к изготавливается зеркально ступени ЛС 14к.
2. Арматурные элементы см. лист 64

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	144	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КЛА. ШТ.	ВЕС КТ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.038					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.006	СЕТКА	С7	1	0.76	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	122	СЕТКА	С10	1	0.46	
	НА 1 М ³ БЕТОНА		32.1	ВСЕГО		1.22		
МАРКА БЕТОНА		КТ/СМ ³	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	520	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ	R _a КТ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ		480					
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ/М	81	Ф 5В1	6.52	1.00	6727-53	3150
				Ф 4В1	2.44	0.22		
ТК	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ЧЕТВЕРТЬЮ					МАРКА ЛС 14к	СЕРИЯ 1 155-1	
							ВЫПУСК 1	ЛИСТ 38
1069								



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. лист 64
2. Ступень верхняя фризовая с четвертью ЛС 15ка изготавливается зеркально ступени ЛС 15к.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КТ	120
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.042
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		0.007
РАСХОД СТАЛИ	КТ	1.36
ВСЕГО НА 1 М ³ БЕТОНА		32.4
МАРКА БЕТОНА	МПа	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ²
		520
		400
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.	КН/М	81

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КВА. ШТ	ВЕС КГ.
СЕТКА	C9	1	0.85
СЕТКА	C12	1	0.51
ВСЕГО: 1.36			
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ГОСТ
φ 58I	7.27	1.12	6727-53
φ 48I	2.48	0.24	
			3150

ТК

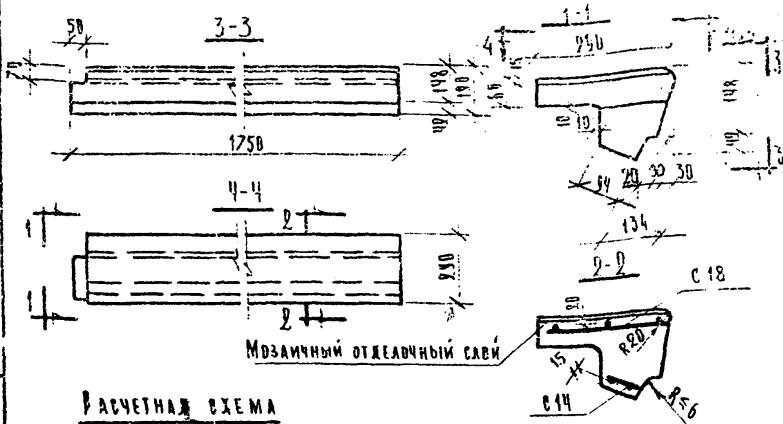
1959

СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ЧЕТВЕРТЬЮ

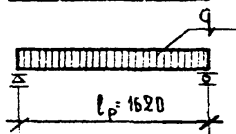
МАРКА	СЕРИЯ
ЛС 15к	1.155-1
	ВЫПУСК ЛИСТ
	1 39

10453

48



Расчетная схема



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень верхняя фризовая с четвертью ЛС 18к устанавливается зеркально ступени ЛС 18к.
2. Арматурные элементы см. лист 65.

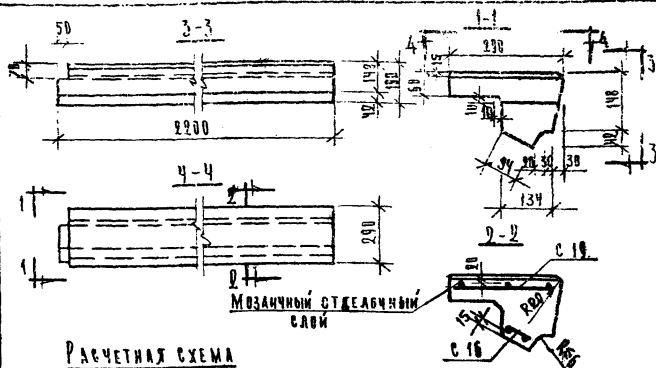
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	142
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.049
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО САВИ		0.008
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО НА 1М ³ БЕТОНА	КГ 32,6
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ³	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ	КГ/М ² 480
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ/М	81

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.
СЕТКА	С 14	1	0.61
СЕТКА	С 18	1	0.99
ВСЕГО:			1.60
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ
М.М	М	КГ.	ГОСТ
Φ 50 I	8.55	1.32	6727-53
Φ 48 I	2.82	0.27	

ТК	1969	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ЧЕТВЕРТЬЮ	МАРКА ЛС 18к	СЕРИЯ 1.155-1	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 40
----	------	--------------------------------------	-----------------	------------------	-------------	------------



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень верхняя фризовая с четвертью ЛС 22ка изготавливается зеркально ступени ЛС 22к.
2. Арматурные элементы см. листы 65, 66.

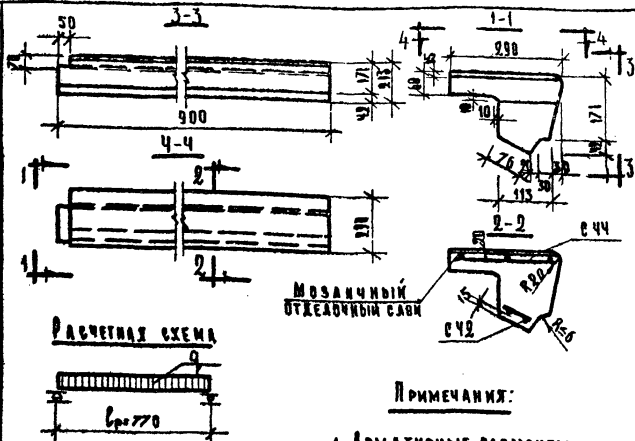
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	178	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ. ШТ.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.861				ВЕС КТ.
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.040	СЕТКА		С 16	1
РАСХОД	ВСЕГО	КТ	2.02	СЕТКА		С 19	1
	НА 1М ³ БЕТОНА		33.1				ВСЕГО: 2.02
МАРКА БЕТОНА		КТ/М ³	280	ВЫБОРКА, СТАЛИ НА ИЗДЕЛЕ			
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	520	СЕЧЕНИЕ М.М.	ДЛИНА М.	ВЕС КТ.	ГОСТ
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ²	400				
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛ.		КТ/М	81	Ф 50I	10.80	1.66	6792-53
				Ф 40I	3.72	0.36	
							3150

ТК
1969

Ступень верхняя фризовая с четвертью

МАРКА СЕРИЯ
ЛС 22к 1.155-1
ВЫПУСК ДИ Ч
1 4

10453 50



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. лист 70
2. Ступень верхняя фризная четвертью АСВ-17 как изготовляется зеркально ступени АСВ-17к.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	73
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0.025
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М³	0.004
РАСХОД	ВСЕГО	КТ.	0.84
	СТАЛИ		33.6
МАРКА БЕТОНА		МПа	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М²	390
	НОРМАТИВНАЯ	МПа	300
НОРМАТИВНЫЙ ОБЪЕМ ВЕС ИЗДЕЛ.		КТ/М	81

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ			
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КТ.
СЕТКА	с 42	1	0.33
СЕТКА	с 44	1	0.51
ВСЕГО:			0.84
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ	ГОСТ
φ 50 I	4.50	0.69	6702-55
φ 40 I	1.55	0.15	3150

ГК	Ступень верхняя фризная с четвертью	МАРКА	СЕРИЯ
1969		АСВ-17к	1.155-1
			ВЫПУСК Л. ИСТ
			1 42

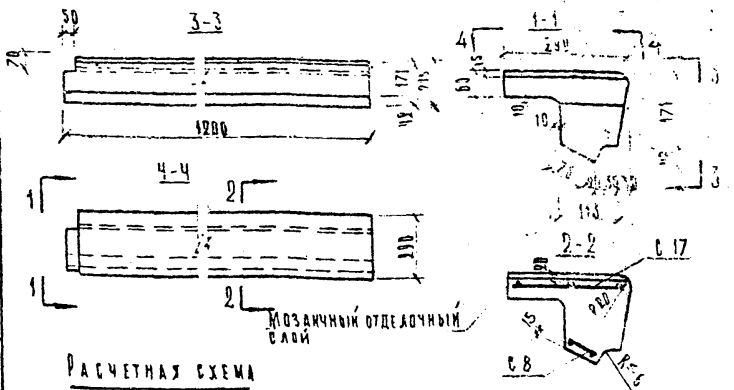


МОНАХОВЫЙ
ОТДЕЛЕНИЕ СЛОН

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Ступень верхняя фризная с четвертью АС II-17к изготавливается зеркально ступени АС II-17к
2. Арматурные элементы
вм. асмт 70

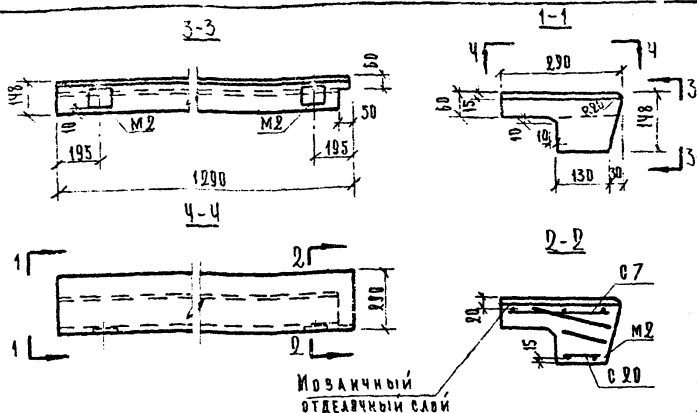
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		кг.	83	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	Ква шт.	ВЕС кг	
ОБЪЕМ БЕТОНА		м ³	0.029					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		м ³	0.004	СЕТКА	СЧЗ	1	0.60	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг.	0.96	СЕТКА	СЧ0	1	0.36	
	НА 1 м ² БЕТОНА		33.1	ВСЕГО: 0.96				
МАРКА БЕТОНА		кг/м ²	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м ²	390	РЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг.	ГОСТ	
	НОРМАТИВНАЯ		380					R ₀ кг/см ²
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		кг/м	81	Ф 5 В I	5.05	1.78	6727-55	
				Ф 4 В I	1.86	0.18		
ТК	СТУПЕНЬ ВЕРХНЯЯ ФРИЗОВАЯ С ЧЕТВЕРТЮ						МАРКА АЧН-17	СЕРИЯ 1.155-1
								выпуска 1
1969								



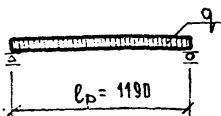
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ступень фризная верхняя с четвертой ЛС 12-17кл изготавливается зеркально ступени ЛС 12-17к.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ.	98	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.034					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛАЯ			М ³	0.005	РЕТКА	C 17	1	0.79
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ.	1.12	РЕТКА	C 8	1	0.42	
	НА 1 М ³ БЕТОНА		33	ВСЕГО: 1.12				
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ	КГ/М ²	520	РЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ТОСТ	R _a КГ/СМ ²
		М ²	400					
НОРМАТИВНЫЙ СВЯЗ ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ/М	81	Ф56 I	5.88	0.99	6727-53	3150
				Ф46 I	2.17	0.22		
ТК		Ступень верхняя фризовая с четвертью				МАРКА АС19-17к	СЕРИЯ 1.155-1	
1969							Выпуск 1	



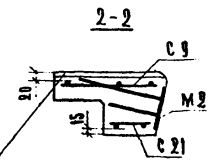
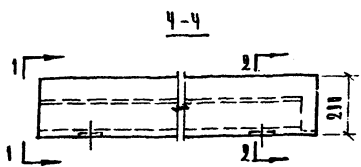
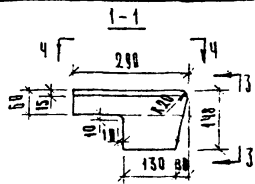
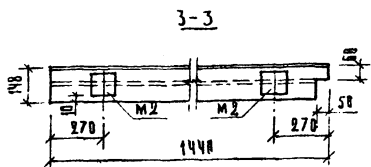
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



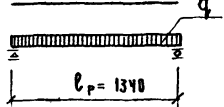
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ АС 11ГЛ
ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО
ПЛОЩАДОЧНОМУ ВКЛАДЫШУ АС 11П
2. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
СМ. ЛИСТЫ 64, 66, 72.

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я					С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я С Т А Л Ы Х Э Л Е М Е Н Т О В				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	93		НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.832		СЕТКА		C7	1	0.76
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005		СЕТКА		C20	1	0.46
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	3.50		ЗАКЛАДНАЯ СЕТКА		M2	2	2.28
	НА 1 М ³ БЕТОНА		109.3						
					ВСЕГО: 3.50				
МАРКА БЕТОНА					КГ/СМ ³	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ		РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	390	СРЕШЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ	ТОСТ	Rd КГ/СМ ²
		НОРМАТИВНАЯ	КГ/М ²	300	Ф50I	6.30	0.97		
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.			КГ/М	73	Ф48I	2.52	0.25	6427-55	3150
					8 А III	1.20	0.46	5781-61	3400
					-120x8	0.24	1.02	103-57	-
ТК	П Л О Щ А Д Ч Н Ы Й В К Л А Д Ы Ш						МАРКА ДС II	С Е Р И Я 1.155 - 1	
1969								Выпуск 1	



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

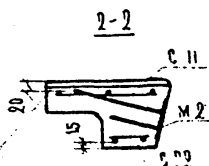
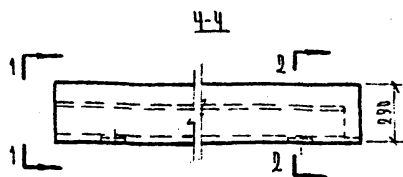
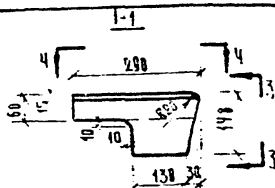
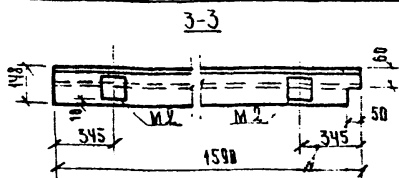


МОЗАИЧНЫЙ
ОТДЕЛЧНЫЙ СЛОН

П Р И М Е Ч А Н И Я:

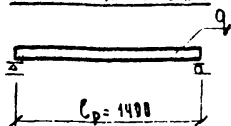
1. Листовой вкладыш ЛС 12а
изготавливается зеркально
листовому вкладышу ЛС 12в.
2. Арматурные элементы
см. листы 64, 66, 72.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	105	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОА. ШТ.	ВЕС КТ.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.036	СЕТКА		С 9	1	0.85
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО САДЯ		М ³	0.006	СЕТКА		С 21	1	0.52
РАСХОД СТАЛИ		КТ	3.65	ЗАКАПАННАЯ ДЕТАЛЬ		М 2	2	2.28
ВСЕГО НА 1 М ³ БЕТОНА		КТ	101.4	ВСЕГО: 3.65				
МАРКА БЕТОНА		М ³ /М ²	280	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ		РАСЧЕТНАЯ КН	520	СРЕЗНЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КТ	ГРУСТ	КОА. КТ/СМ ²
		НОРМАТИВНАЯ М ³	400	Ф 5 В I	7.85	1.89		
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗДЕЛ.		КТ/М	73	Ф 4 В I	2.88	0.28	6727-53	3150
				8 А II	1.20	0.46	5781-61	3400
				-120x8	0.24	1.82	103-57	-
ТК		ПАВШАДОВЫЙ ВКЛАДЫШ				МАРКА		СЕРИЯ
1969	АС 12 П					1.155-1		
						ВЫПУСК ЛАСТ		
						1		46



Мозаичный
отделочный слой

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ СЧПЛА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО ПЛОЩАДОЧНОМУ ВКЛАДЫШУ СЧПЛА.
2. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМ. ЛИСТЫ 64, 66, 72.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КТ	115
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.032
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО САЯ		0.005
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	3.78
	НА 1 М ³ БЕТОНА	118.1
МАРКА БЕТОНА	Н/СМ	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	520
	НОРМАТИВНАЯ	400
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Н/М	73

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТ

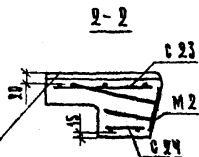
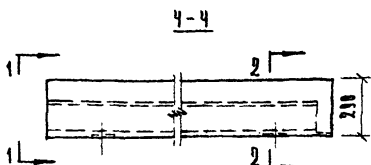
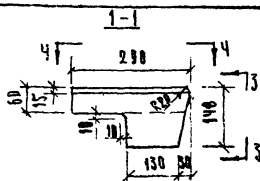
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КЛА	ВЕС
СЕТКА	С11	1	3.74
СЕТКА	С12	1	3.56
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М2	2	2.28
ВСЕГО			3.78
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ			
СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ
ММ	ММ	КТ	ГОСТ
φ 56 I	7.80	1.20	5727-53
φ 40 I	3.12	0.30	5727-53
8 А III	1.20	0.46	5727-53
- 120x8	0.24	1.82	103-57

ТК

1969

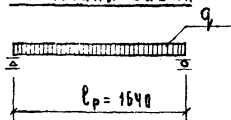
ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ

МАРКА	СЕРИЯ
ДС14п	1.155-1
1	ВЫП. 1 Д. М. С. П.
1	97



Мозачный
отделочный сад

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

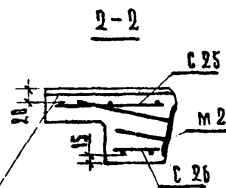
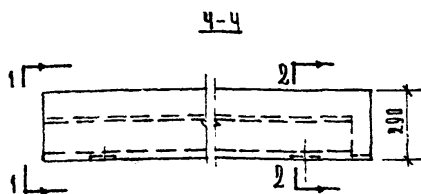
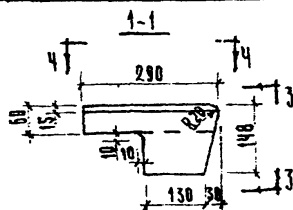
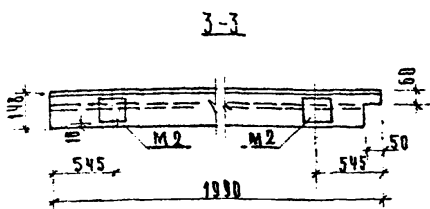
1. Плавяточный вкладыш АС-15П
изготавливается зеркально
плавяточному вкладышу АС-15П
2. Арматурные элементы
см. листы 66, 72.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.
СЕТКА		С 23	1	1.01
СЕТКА		С 24	1	0.63
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ		М 2	2	2.98
ВСЕГО:				3.92
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КГ	ГОСТ	R ₀ КГ/СМ
φ 50 I	8.55	1.32	6727-55	3150
φ 40 I	3.24	0.32		
8 А III	1.20	0.46	5701-61	3400
-120 × 8	0.24	1.02	103-57	

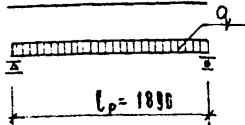
ТК	П л а щ а д о ч н ы й з к л а д ы ш	МАРКА	СЕРИЯ	
1969		АС15П.	1	48

10453

57



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

МОЗАИЧНЫЙ
ОТДЕЛОЧНЫЙ СЛОЙ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ АС18п ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО ПЛОЩАДОЧНОМУ ВКЛАДЫШУ АС18п.
2. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМ. ЛИСТЫ 67, 72

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КТ	145
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.050
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ	М ³	0.008
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО НА 1 М ³ БЕТОНА	КТ 83.2
МАРКА БЕТОНА	КТ/СМ ²	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ² 480
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КТ/М	73

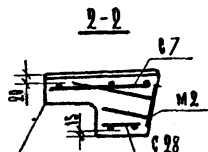
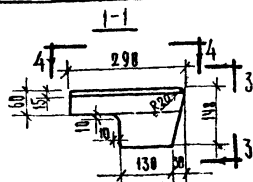
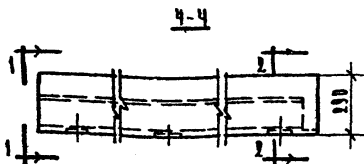
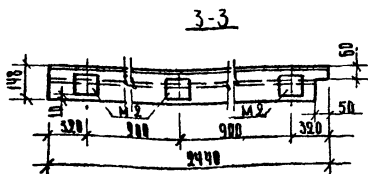
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ.
СЕТКА	С 25	1	1.17
СЕТКА	С 26	1	0.71
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М 2	2	2.28
ВСЕГО: 4.16			
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ			
СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ
Ф 50 I	9.80	1.50	6727-53
Ф 48 I	3.84	0.38	5781-61
8 А III	1.20	0.46	183-57
-120x8	0.24	1.82	183-57

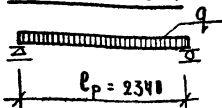
ТК
1969

ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ

МАРКА
АС18п
СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК
Л1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

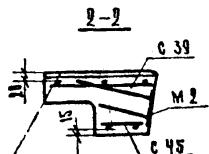
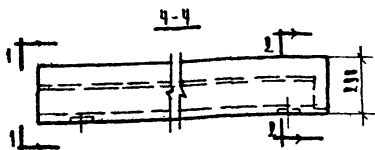
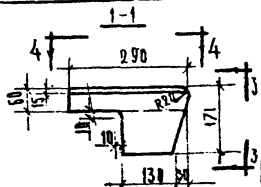
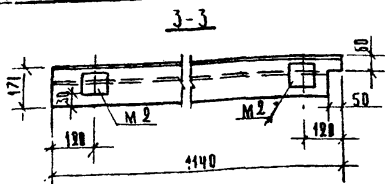


МОЗАИЧНЫЙ
ПОДЛОЖНИК

ПРИМЕЧАНИЯ:

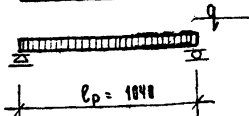
1. Плиточный вкладыш ЛС 22п изготавливается зеркально плиточному вкладышу ЛС 22п
2. Арматурные элементы см. листы 67, 72.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	178	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КТ.		
ВЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.061	СЕТКА		С 27	1	1.43		
ВЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.010	СЕТКА		С 28	1	0.88		
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ.	5.73	ЗАКАЛАННАЯ ДЕТАЛЬ		М 2	3	3.42		
	НА 1 М ³ БЕТ.		94	ВСЕГО:		5.73				
МАРКА БЕТОНА				ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ						
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	520	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²		
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ²	400	Ф 50 I	12.05	1.85	6727-53	3150		
			Ф 40 I	4.68	0.46					
			8 А III	1.80	0.69	5781-61				3.400
НОРМАТИВНЫЙ СЪЕД. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ/М	73	-120x8.		0.36	2.73	103-57	-	
ТК		ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ						МАРКА ЛС 22п	СЕРИЯ 1.155-1	
1969								ВЫПУСК ЛИСТ 1		50



Мозаичный
отделочный слой

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Павшадочный вкладыш АСНН изготовляется зеркально павшадочному вкладышу АСНН
2. Арматурные элементы см. листы 70, 71, 72

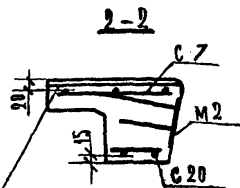
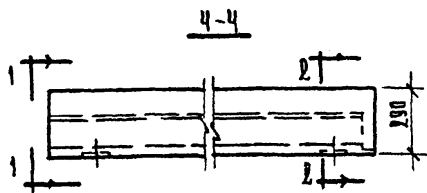
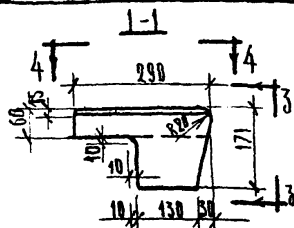
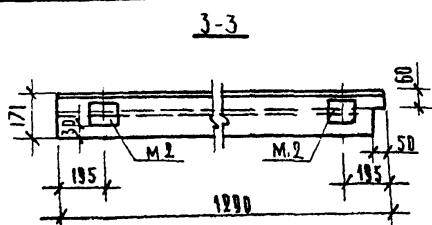
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	95
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.033
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	3.34
	НА 1 М ³ БЕТОНА		104.0
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ³	200
НАГРУЗКИ, ПРИВНЕЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	390
	НОРМАТИВНАЯ		300
НОРМАТИВНЫЙ СОБСТВ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	83

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС КТ	
СЕТКА	с 39	1	0.66	
СЕТКА	с 45	1	0.40	
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М 2	2	2.28	
ВСЕГО:			3.34	
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М	ВЕС КТ	ГОСТ	R _a КГ/СМ ²
φ 5 В I	5.55	0.85	6727-53	3150
φ 4 В I	2.16	0.91		
8 А III	1.20	0.46	5781-61	3400
-120 × 8	0.24	1.22	103-57	-

ТК
1969

ПАВШАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ

МАРКА
АС-17п
СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК
1
ЛИСТ
51

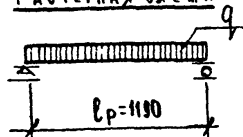


МОЗАИЧНЫЙ
ОТДЕЛОЧНЫЙ СЛОЙ

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Площадочный вкладыш АСН-17п изготавливается зеркально площадочному вкладышу АСН-17п
2. Арматурные элементы см. листы 64, 66, 72.

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КР	125
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.037
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005
РАСХОД	ВСЕГО	КТ.	3.50
	СТАЛИ		
НА 1 М ³ БЕТОНА			94.6
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ	200
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	330
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ²	300
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗД.		КТ/М ²	83

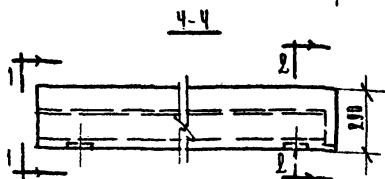
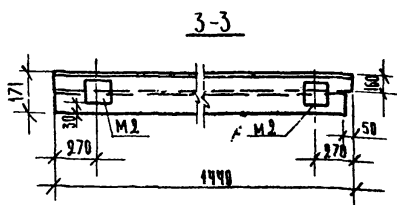
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.
СЕТКА	С7	1	0.76
СЕТКА	С20	1	0.46
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М2	2	2.28
ВСЕГО:			3.50
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ГОСТ
Ф58I	6.30	0.97	6727-53
Ф48I	2.52	0.25	5781-61
8 А III	1.20	0.46	103-57
-120x8	0.24	1.82	—

ТК
1962

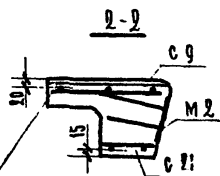
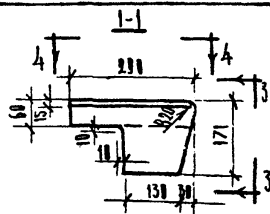
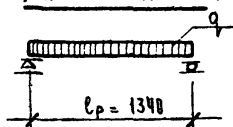
ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВЛАДЫШ

МАРКА АСН-17п
СЕРИЯ 1.155-1
ВЫПУСК ЛИСТ 52



МОЗАИЧНЫЙ ОШЕ-
ЛЮЩИЙ СЛОЙ

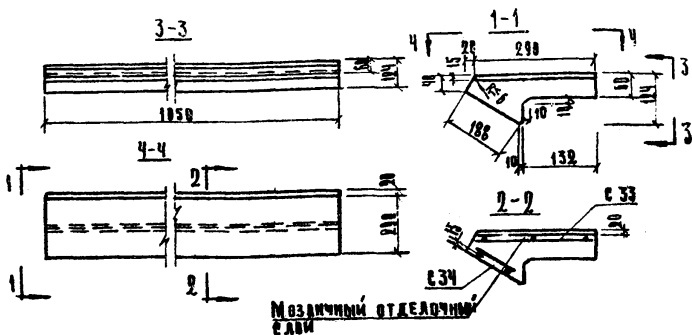
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



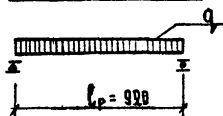
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ АС12-17П ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО ПЛОЩАДОЧНОМУ ВКЛАДЫШУ АС12-17П
2. АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМ. ЛИСТЫ 64, 66, 72.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	120	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	КОЛ-ВО
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.942				ВЕС
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.006	СЕТКА		С9	1
РАСХОД СТАЛИ		КГ	3.65	СЕТКА		С21	1
ВСЕГО		КГ	87.9	ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ		М2	2
НА 1 М ³ БЕТОНА		КГ	87.9				В СЕГО: 3.65
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
НАГРУЗКИ, ПРИЛЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ	520	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ
	НОРМАТИВНАЯ	КГ/М	400	ММ	М	КГ	КГ/СМ
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	83	Ф 58 I	7.05	1.89	6727-53
				Ф 48 I	2.88	0.28	5781-61
				8 А III	1.28	0.46	103-57
				-120x8	0.24	1.82	—
ТК		ПЛОЩАДОЧНЫЙ ВКЛАДЫШ				МАРКА	СЕРИЯ
1969						АС12-17П	1.155-1
						КОЛ-ВО ЛИСТ	53



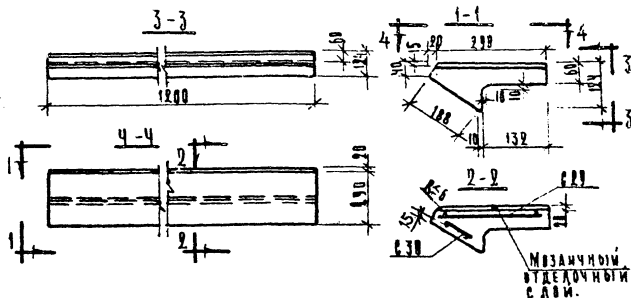
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



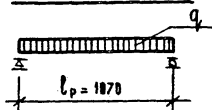
ПРИМЕЧАНИЕ:

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
СМ. ДИСТ 71

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	60	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КТ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.019					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005	СЕТКА	С 33	1	0.65	
РАСХОД	ВСЕГО	КТ	1.08	СЕТКА	С 34	1	0.43	
СТАЛИ	НА 1 М ³ БЕТОНА		57.0	ВСЕГО:		1.08		
МАРКА БЕТОНА		М/СМ ²	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	398	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ	R _с КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	М ²	300					
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗДЕЛ.		КТ/М	57	Ф 58Г	5.20	0.80	6727-50	3150
				Ф 48Г	2.76	0.28		
Т К	Вступень нижняя фризовая					МАРКА АС 11Н	СЕРИЯ 1.155-1	
							ВЫПУСК ДИСТ	
1969							1	54



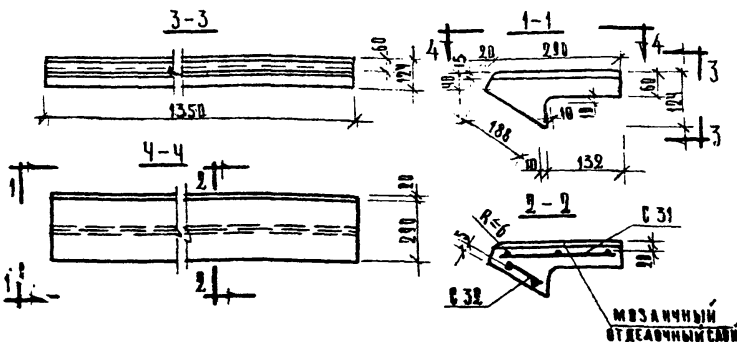
Расчетная схема



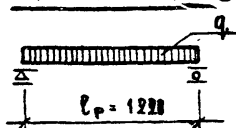
ПРИМЕЧАНИЕ:

Арматурные элементы
см. лист 67

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ.	68.00	НАИМЕНОВАНИЕ		МАРКА	Кол-во шт.	ВЕС КТ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.022	СЕТКА		С 29	1	0.74
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.005	СЕТКА		С 30	1	0.49
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КТ	1.23	ВСЕГО:				
	НА 1М ² БЕТОНА	КТ	55.9	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ				
МАРКА БЕТОНА		КТ/СМ ²	200	СЕЧЕНИЕ		ДЛИНА	ВЕС	ГОСТ
НАТРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КТ/М ²	528	ММ	М	КТ.	Т	Р _с
	НОРМАТИВНАЯ	КТ/М ²	400	Ф 50	5.95	0.92	6797-53	3150
НОРМАТИВНЫЙ СОВ. ВЕС ИЗДЕЛ.			57	Ф 40	3.22	0.31		
ТК				МАРКА		СЕРИЯ		
1960				АС12Н		1.155-1		
СТУПЕНЬ НИЖНЯЯ ФРИЗОВАЯ						ВЫПУСК Лист 55		



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ:

Арматурные элементы
см. лист 68

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	78
ВЪЕЗД БЕТОНА		М ³	0.025
ВЪЕЗД МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.006
РАСХОД	ВСЕГО	КТ.	1.39
стали	на 1 м ² бетона		55.70
Марка бетона		К/СМ	200
Нагрузки, приложенные к изделию	Расчетная	КГ/СМ ²	520
	Нормативная	КГ/СМ ²	400
Нормативный свб. вес изделия			57

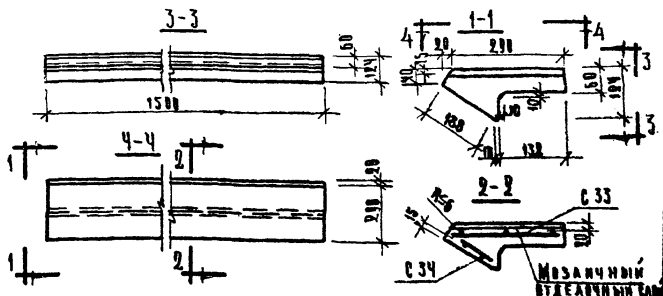
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Наименование	Марка	Количество шт.	Вес КТ
Сетка	С 31	1	0.84
Сетка	С 32	1	0.55
ВСЕГО:			1.39
Выборка стали на изделие			
Сечение мм	Длина м	Вес КТ.	ГОСТ
φ 5 В I	6.70	1.03	6707-53
φ 4 В I	3.68	0.36	

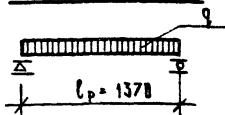
ТК
1969

Ступень нижняя фризовая

Марка
ЛС 4 Ч И
Серия
1.155-1
Выпуск
1
Лист
56



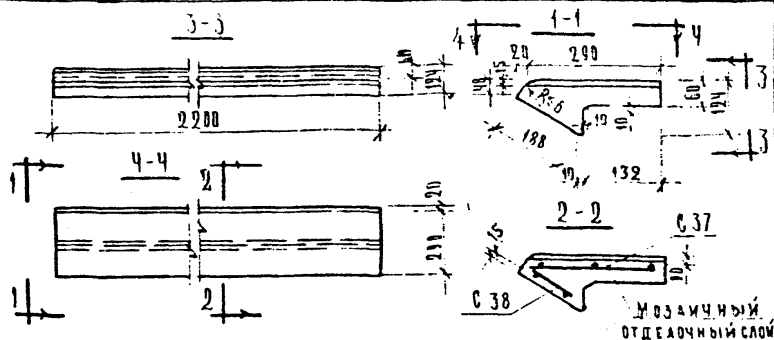
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ:

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
СМ. ЛИСТ 68

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ			
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КТ	85	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КТ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.027	СЕТКА	С33	1	0.91
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО САХА		0.007	СЕТКА	С34	1	0.80
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО КТ	1.51	ВСЕГО:			1.51
НА РАСХОД НА 1 М ³ БЕТОНА	КТ	55.9	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ			
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ	200	СРЕДНЕЕ	ДЛИНА М	ВЕС КТ	ГОСТ
НАТРУЗКИ ПРИЛЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ КГ/М ²	520	ММ			Р _с КГ/СМ ²
НОРМАТИВНАЯ		400	Ф 50 Г	7.45	1.15	6727-53
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ КГ/М		57	Ф 40 Г	3.68	8.36	3150
ТК	СТУПЕНЬ НИЖНЯЯ ФРИЗОВАЯ			МАРКА	СЕРИЯ	
1969				АС15Н	1.155-1	ВЫПУСК ЛИСТ
					1	57



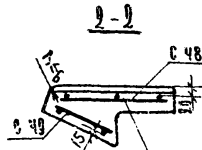
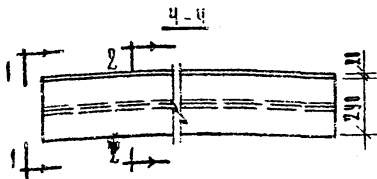
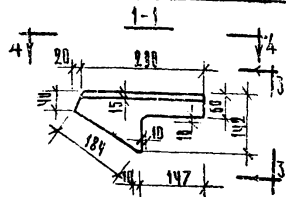
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

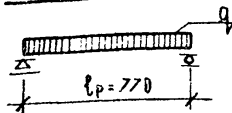
Арматурные элементы
см. лист 69

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		кг	12,5	Наименование	Марка	Количество шт.	Вес кг	
Объем бетона		м³	0,040					
Объем мозаичного слоя		м³	0,010	Сетка	С 37	1	1,34	
Расход	всего	кг	2,22	Сетка	С 38	1	0,68	
	на 1 м³ бетона		55,5	всего		2,22		
Марка бетона		кг/см³	200	Выборка стали на изделие				
Нагрузки, приложенные к изделию	Расчетная	кг/м	520	Сечение мм	Длина м	Вес кг	ГОСТ	R _a кг/см²
	Нормативная	кг/м	400					
Нормативный собственный вес изделия		кг/м	57	φ 50 I	10,95	1,68	6727-53	3150
				φ 48 I	5,52	0,54		
ТК	Ступень нижняя фризовая					Марка Л 22Н	Серия 1 155-1	
							Выпуск 1	Лист 59
969								



Мозаичный
отделочный слой

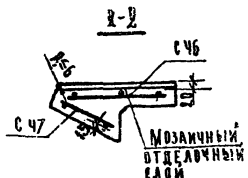
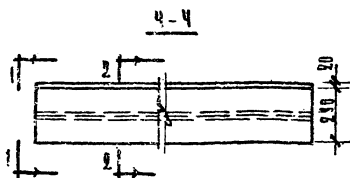
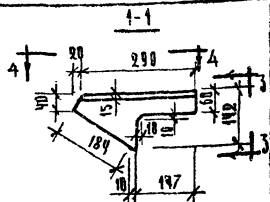
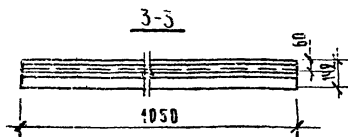
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



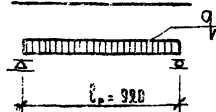
ПРИМЕЧАНИЯ:

Арматурные элементы
см. диаметр 71.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНОЙ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КТ	53	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КВА. ШТ.	ВЕС КТ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.017					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ		М ³	0.004	СЕТКА	С 48	1	0.55	
РАСХОД	ВСЕГО	КТ	0.02	СЕТКА	С 49	1	0.37	
СТАЛИ	НА 1 М ³ БЕТОНА		54.1	ВСЕГО:		0.92		
МАРКА БЕТОНА		КГ/М ³	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	390	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КТ.	ГОСТ	R _a КТ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	КГ/М ²	300					
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗДЕА.		КГ/М	59	Ф 5ВІ	4.45	0.69	6727-53	3150
				Ф 4ВІ	2.30	0.23		
ТК	СТУПЕНЬ НИЖНЯЯ ФРИЗОВАЯ			МАРКА	СЕРИЯ 1.155-1			
1969				АС9-17Н	ВЫПУСК 1	ЛИСТ АВ		



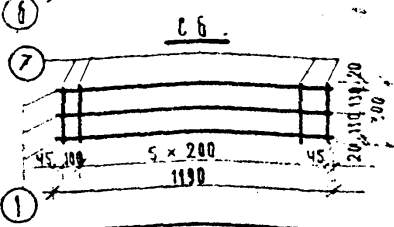
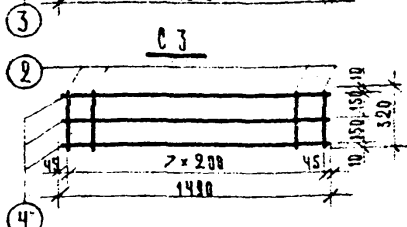
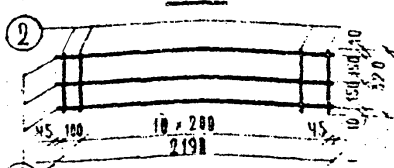
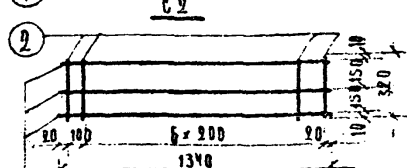
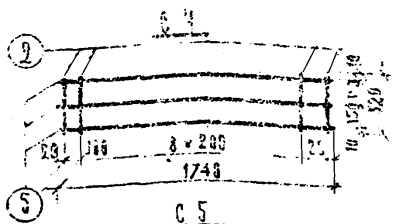
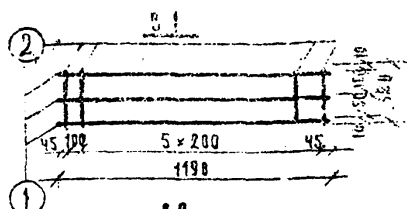
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ:

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
СМ. ЛИСТ 71

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		КГ	63	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОД. ШТ.	ВЕС КГ.	
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.020					
ОБЪЕМ МОЗАИЧНОГО СЛОЯ			0.005	СЕТКА	С 46	1	0.55	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	1.08	СЕТКА	С 47	1	0.43	
	НА 1 М ³ БЕТОНА		54.0	ВСЕГО:		1.08		
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ³	200	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛЕ				
НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕННЫЕ К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	390	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ГОСТ	R _d КГ/СМ ²
	НОРМАТИВНАЯ	КГ/М ²	390					
НОРМАТИВНЫЙ СОБ. ВЕС ИЗД.		КГ/М	59	Ф 5 В I	5.20	0.80	6427-53	3150
				Ф 4 В I	2.76	0.28		
ТК	СТУПЕНЬ НИЖНЯЯ ФРИЗОВАЯ			МАРКА		СЕРИЯ 1.155-1		
				АРМ. 17		ВЫПУСК ЛИСТ 1		
1969						61		



ПРИМЕЧАНИЕ:

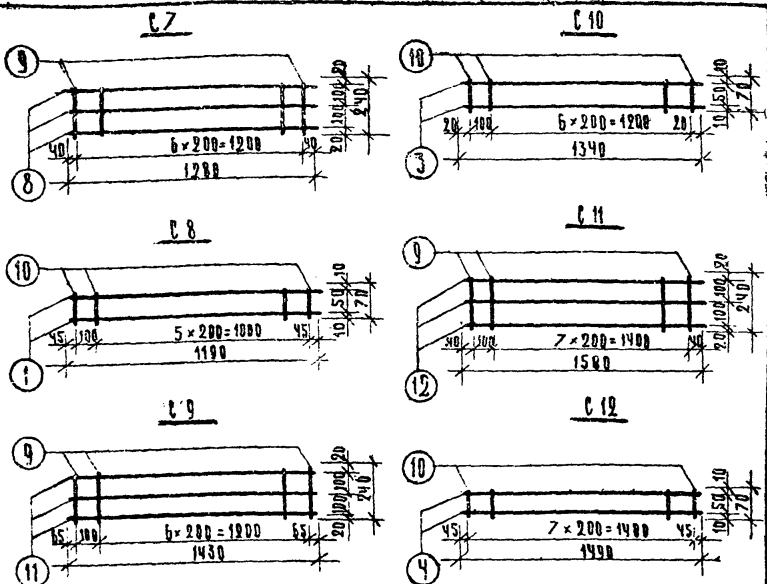
Сетки изготавливать
при помощи контак-
тной точечной сварки
в соответствии с
ВСН 38-57
МСПМХН-МСЗС и
ГОСТ 10992-64

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЗАЕМЕТ								
МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, кг.		
				ПОЗ. ММ	НА ЗАЕМ. N	НА ЭЛЕМЕНТ	ЗАМЕЧ. ТА	
C1	1	φ 58 I	3	1190	3.57	0.55	0,77	
	2	φ 48 I	7	320	2.24	0.22		
C2	3	φ 58 I	3	1340	4.02	0.62	0,97	
	2	φ 48 I	8	320	2.56	0.25		
C3	4	φ 58 I	3	1490	4.47	0.69	0,94	
	2	φ 48 I	8	320	2.56	0.25		
C4	5	φ 58 I	3	1740	5.22	0.80	1,12	
	2	φ 48 I	10	320	3.20	0.32		
C5	6	φ 58 I	3	2190	6.57	1.01	1,39	
	2	φ 48 I	12	320	3.84	0.38		
C6	1	φ 58 I	3	1190	3.57	0.55	0,76	
	7	φ 48 I	7	300	2.10	0.21		

ТК
1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА
C1-C6
СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК Л. ИСТ.
1 53



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЗАЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ ТА
C7	8	φ 58 I	3	1280	3.84	0.59	0.76
	9	φ 48 I	7	240	1.68	0.17	
C8	1	φ 58 I	2	1190	2.38	0.37	0.42
	10	φ 48 I	7	70	0.49	0.05	
C9	11	φ 58 I	3	1430	4.29	0.66	0.85
	9	φ 48 I	8	240	1.92	0.19	
C10	3	φ 58 I	2	1340	2.68	0.41	0.46
	10	φ 48 I	8	70	0.56	0.05	
C11	12	φ 58 I	3	1580	4.74	0.73	0.94
	9	φ 48 I	9	240	2.46	0.21	
C12	4	φ 58 I	2	1490	2.98	0.46	0.51
	10	φ 48 I	8	70	0.56	0.05	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Сетки изготавливать
при помощи контак-
тной точечной сварки
в соответствии с
ВСН 38-57 ГОСТ 10922-64
МСНХП-МСН

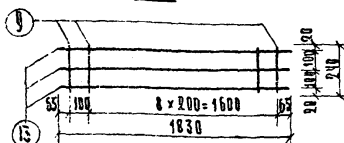
ЦНИИП
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ
Т. МОСКВА

ТК
1969

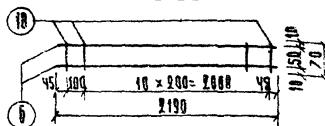
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА
C7-C12
СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК
1
ЛНСТ
64

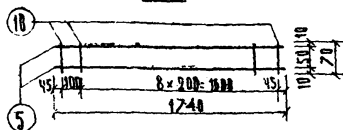
С 13



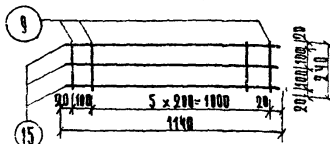
С 16



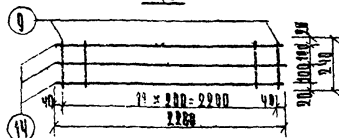
С 14



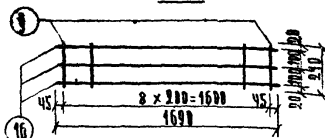
С 17



С 15



С 18



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	Сечение мм	КОЛ. шт.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗ. мм	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ ТА
С 13	13	φ 58 I	3	1830	5.49	0.85	1.03
	9	φ 48 I	10	240	2.40	0.24	
С 14	5	φ 58 I	2	1740	3.48	0.54	0.61
	10	φ 48 I	10	70	0.70	0.07	
С 15	14	φ 58 I	3	2280	6.84	1.05	1.33
	9	φ 48 I	12	240	2.88	0.28	
С 16	6	φ 58 I	2	2190	4.38	0.67	0.75
	10	φ 48 I	12	70	0.24	0.08	
С 17	15	φ 58 I	3	1140	3.42	0.53	0.70
	9	φ 48 I	7	240	1.68	0.17	
С 18	16	φ 58 I	3	1690	5.07	0.78	0.99
	9	φ 48 I	9	240	2.16	0.21	

ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕТКИ ИЗГОТОВЛИВАТЬ
ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТ-
НОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ
С ВСН 38-57 И ГОСТ 10918-64
МСПМХ-МСЭ

ГК
169

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

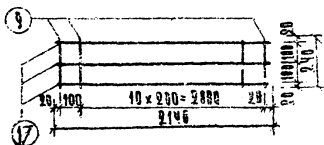
МАРКА
С 13-С 18

СЕРИЯ
1.15-1

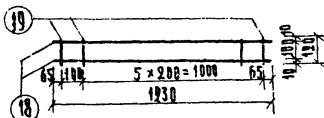
ВЫПУСК
1

ЛИСТ
65

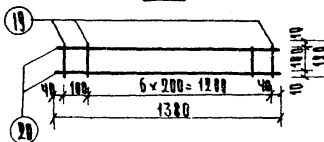
С 19



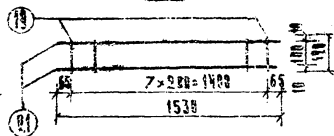
С 20



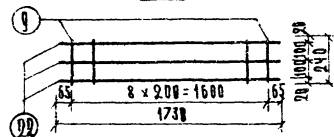
С 21



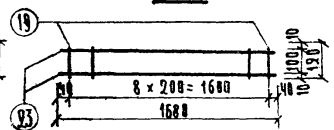
С 22



С 23



С 24



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОВ.	СЕЧЕН. ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОВ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ
С 19	17	φ 50 I	3	2140	6.42	0.99	1.27
	9	φ 40 I	12	240	2.88	0.28	
С 20	18	φ 50 I	2	1230	2.46	0.38	0.46
	19	φ 40 I	7	120	0.84	0.08	
С 21	20	φ 50 I	2	1380	2.76	0.43	0.52
	19	φ 40 I	8	120	0.96	0.09	
С 22	21	φ 50 I	2	1530	3.86	0.47	0.56
	19	φ 40 I	8	120	0.96	0.09	
С 23	22	φ 50 I	3	1730	5.10	0.80	1.01
	9	φ 40 I	9	240	2.16	0.21	
С 24	23	φ 50 I	2	1680	3.36	0.52	0.63
	19	φ 40 I	9	120	1.08	0.11	

ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ
ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТ-
НОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ

С ВСН 38-57 И ГОСТ 10322-64
ИСПОЛН-МЗС

ТК

1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА

С 19-С 24

СЕРИЯ

1.155-1

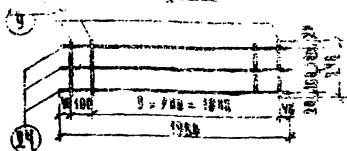
ВЫПУСК

1

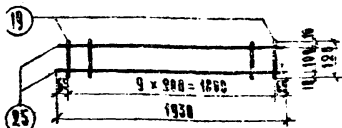
Л ИСТ

66

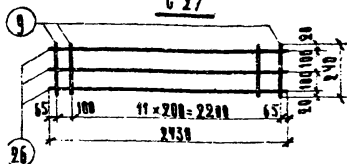
С 25



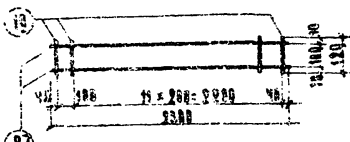
С 26



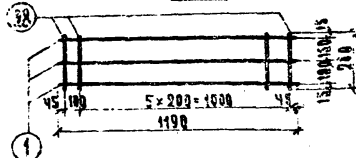
С 27



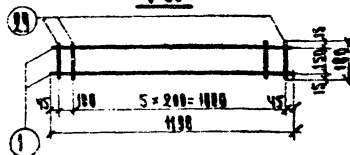
С 28



С 29



С 30



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ
С 25	24	φ 58 I	3	1980	5.94	0.81	1.17
	9	φ 48 I	11	240	2.64	0.26	
С 26	25	φ 58 I	2	1930	3.86	0.59	0.71
	19	φ 48 I	10	120	1.20	0.12	
С 27	26	φ 58 I	3	2430	7.29	1.12	1.43
	9	φ 48 I	13	240	3.12	0.31	
С 28	27	φ 58 I	2	2380	4.76	0.73	0.88
	19	φ 48 I	13	120	1.56	0.15	
С 29	1	φ 58 I	3	1190	3.57	0.55	0.74
	28	φ 48 I	7	200	1.96	0.19	
С 30	1	φ 58 I	2	1190	2.38	0.37	0.49
	29	φ 48 I	7	100	1.26	0.12	

ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТ
ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТ-
НОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ
С ВСНЗБ-37 И ГОСТ 10922-64
ИСПИХ-МСЭ

Т. МОСКВА

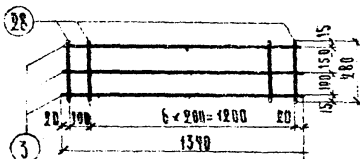
1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

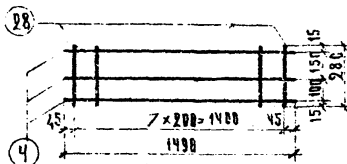
МАРКА
С 25-С 30

СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК
1
Лист
67

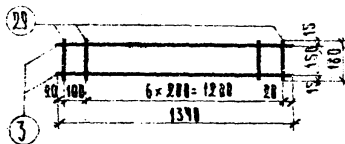
С 31



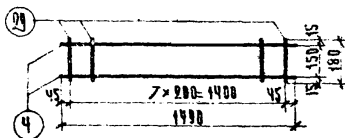
С 33



С 32



С 34



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМ.	М ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	Ква ШТ.	Д Л И Н А		В Е С, КТ.	
				ПОЗ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕН- ТА
С 31	3	φ 58 I	3	1340	4.02	0.62	0.84
	28	φ 48 I	8	200	2.24	0.22	
С 32	3	φ 58 I	2	1340	2.60	0.41	0.55
	28	φ 48 I	8	180	1.44	0.14	
С 33	4	φ 58 I	3	1490	4.47	0.69	0.91
	28	φ 48 I	8	200	2.24	0.22	
С 34	4	φ 58 I	2	1490	2.98	0.46	0.60
	28	φ 48 I	8	180	1.44	0.14	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ
 СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ВСН 38-57 И ГОСТ 10922-64
 ИСПИХП-МСЭС

ТК

1969

Арматурные элементы

Марка

С 31-С 34

Серия

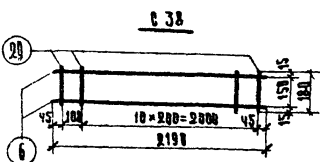
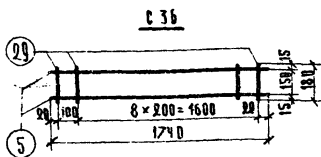
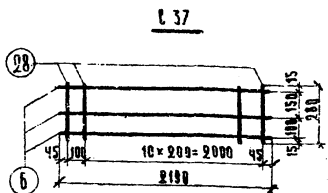
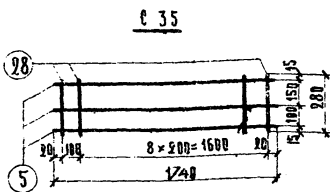
1.155-1

Выпущено

1

Лист

68



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА ЭЛЕМ.	N ПРЗ.	СЕРИЯ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ГОТ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕН- ТА
с 35	5	φ 5ВІ	3	1740	5.22	0.80	1.08
	28	φ 4ВІ	10	280	2.80	0.28	
с 36	5	φ 5ВІ	2	1740	3.40	0.54	0.72
	28	φ 4ВІ	10	180	1.80	0.18	
с 37	6	φ 5ВІ	3	2190	6.57	1.01	1.34
	28	φ 4ВІ	12	280	3.36	0.33	
с 38	6	φ 5ВІ	2	2190	4.30	0.67	0.86
	28	φ 4ВІ	12	180	2.16	0.21	

ПРИМЕЧАНИЕ:

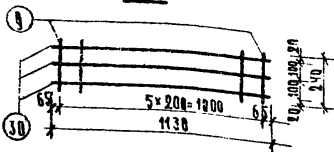
СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ
СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ВСН 38-57 И ГОСТ 10022-64
ИСПОЛН-МСЭС

ТК
1969

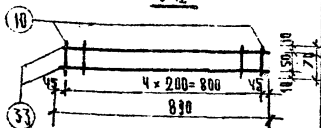
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА с 35-с 38	СЕРИЯ 1.153-1
	ВЫПУСК ЛИСТ 1 69

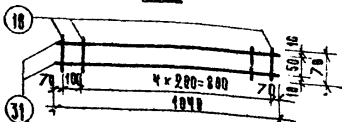
С 39



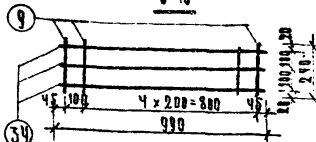
С 42



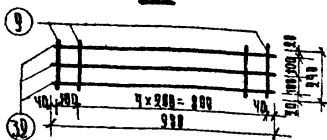
С 40



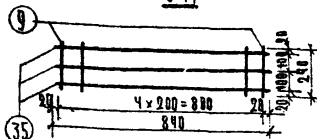
С 43



С 41



С 44



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА			ВЕС, КГ ЭЛЕМЕНТА
				ПОЗ. ММ	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	
С 39	30	φ 58 I	3	1130	3.39	0.52	0.66
	9	φ 48 I	6	240	1.44	0.19	
С 40	31	φ 58 I	2	1040	2.08	0.32	0.36
	10	φ 48 I	6	70	0.42	0.04	
С 41	32	φ 58 I	3	980	2.94	0.45	0.59
	9	φ 48 I	6	240	1.44	0.19	
С 42	33	φ 58 I	2	890	1.98	0.30	0.33
	10	φ 48 I	5	70	0.35	0.03	
С 43	34	φ 58 I	3	990	2.97	0.46	0.60
	9	φ 48 I	6	240	1.44	0.19	
С 44	35	φ 58 I	3	840	2.52	0.39	0.51
	9	φ 48 I	5	240	1.20	0.12	

ПРИМЕЧАНИЕ:

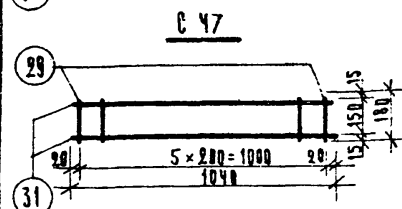
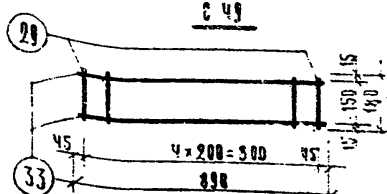
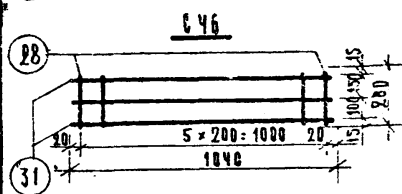
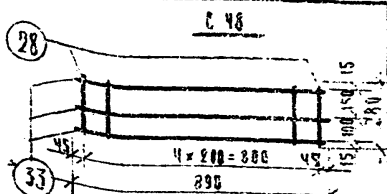
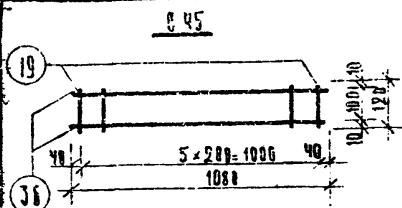
РЕШКИ ИЗГОТОВЛИВАТЬ
ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТ-
НОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ
С ВСН 38-57 И ГОСТ 10922-64
И СНиП 11-01-80

ЦЕННИК
УЧЕБНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
Т. МОСКВА

ТК
1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА
С 39-С 44
СЕРИЯ
1.155-1
ВЫПУСК
1
Л ИСТ
70



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ ТА
С 45	36	φ 50 I	2	1080	2.16	0.33	0.40
	19	φ 40 I	6	120	0.72	0.07	
С 46	31	φ 50 I	3	1040	3.12	0.48	0.65
	28	φ 40 I	6	280	1.68	0.17	
С 47	31	φ 50 I	2	1040	2.08	0.32	0.43
	29	φ 40 I	6	180	1.08	0.11	
С 48	33	φ 50 I	3	890	2.67	0.41	0.55
	28	φ 40 I	5	280	1.40	0.14	
С 49	33	φ 50 I	2	890	1.78	0.28	0.37
	29	φ 40 I	5	180	0.90	0.09	

ПРИМЕЧАНИЕ:

РЕШКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ
ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТ-
НОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ
С ВСН 38-57, ГОСТ 10922-64
И СПИХ-МЗ

ТК

1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА
С 45-С 49СЕРИЯ
1 155-1

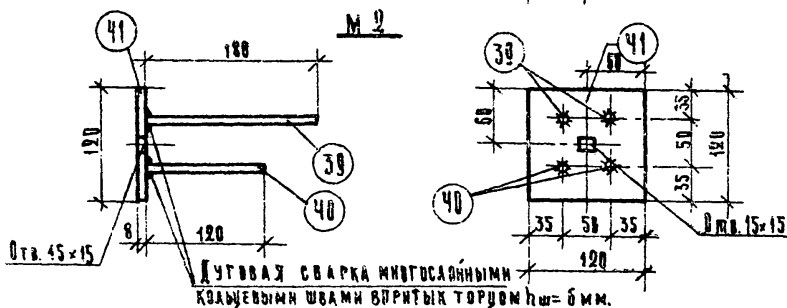
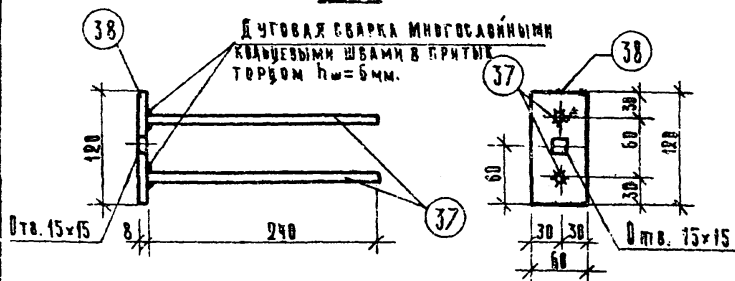
ВЫПУСК ЛИСТ

1

71

10453

80



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОВ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
				ПОВ. ММ.	НА ЭЛЕМ. М.	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТ
М 1	37	Ф8АШ	2	240	0.48	0.19	0.64
	39	Ф8Х8	1	120	0.12	0.45	
М 2	39	Ф8АШ	2	180	0.36	0.14	1.14
	40	Ф8АШ	2	120	0.24	0.09	
	41	Ф12Х8	1	120	0.12	0.91	

TK
1969

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

МАРК
M1, M2

СЕРИЯ	
4.155-1	
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	29