

**СЕРИЯ 1.041.1-5**  
**Многопустотные плиты перекрытий**  
**межвидового назначения**  
**выпуск 2.0**

Арматурные изделия для рядовых плит  
длиной 4780 ... 8980 мм  
предварительно напряженных.

Рабочие чертежи

## СЕРИЯ 1.041.1-5

### Многопустотные плиты перекрытий межвидового назначения выпуск 2.0

Арматурные изделия для рядовых плит  
длиной 4780 ... 8980 мм  
предварительно напряженных.

#### Рабочие чертежи

##### ЦНИИпромзданий

Зам. директора

В.В. Гранев

Зав. отделом

Э.Н. Кодыш

Гл. инженер проекта

Ю.В. Герман

##### МГСУ

Проректор

А.В. Забегаев

Руководитель бюро

Н.Г. Головин

Научный сотрудник

А.М. Набатников

Согласовано ЦНИИЭПжилища

Зам. гл. инженера

Л.Б. Гендельман

Начальник ПКО-1

Д.Г. Кузнецов

Гл. специалист

А.М. Розентул

##### НИИЖБ

Зам. директора

Т.И. Мамедов

Зав. лабораторией

Ф.А. Иссерс

Зав. сектором

В.Г. Крамарь

##### ИОЗ

Гл. инженер института

А.К. Ляхович

Начальник отдела

Э.Л. Шахова

Гл. инженер отдела

Л.Е. Герке

Утверждены Главпроектом Госстроя России,  
письмо от 15.12.1993 г. № 9-3-2/284.

Введены в действие ЦНИИпромзданий с 01.03.1994 г.,  
приказ от 21.12.1993 г. № 82

Обозначение	Наименование	Стр.
1.041.1-5.2.0-ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
1.041.1-5.2.0-1	Каркас Кр1...Кр23	7
1.041.1-5.2.0-2	Сетка СР1...СР10	11
1.041.1-5.2.0-3	Сетка СВ1...СВ73	18
1.041.1-5.2.0-4	Сетка СМ1...СМ15	32
1.041.1-5.1.0-5	Сетка СС1...СС8	35
1.041.1-5.1.0-6	Петля ПС1...ПС4	39

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Зав. отд.	Кодыш	<i>М.Кодыш</i>						
ГИП	Герман	<i>Д.Герман</i>						
Вед. инх.	Баранова	<i>Л.Баранова</i>						
Н. сотр.	Набатников	<i>Л.Набатников</i>						
Н. контр.	Герман	<i>Д.Герман</i>						
Содержание				Стадия	Лист	Листов		
1.041.1-5.2.0				P		1		
				ЦНИИпромзданий				

Ц00142-02 3

## 1. Общая часть.

1.1. Серия 1.041.1-5 содержит рабочие чертежи унифицированных железобетонных многопустотных плит перекрытий с высотой сечения 220 мм и круглыми пустотами диаметром 159 мм, предназначенных для различных видов строительства.

1.2. Состав серии и краткое содержание ее выпусков приведены в выпуск 0.0.

1.3. Настоящий выпуск содержит сводные рабочие чертежи арматурных изделий для полной номенклатуры предварительно напряженных плит длиной от 4,8м до 9,0м и предназначен для выбора технологического оборудования, налаживания арматурного производства на заводе или на централизованном предприятии по изготовлению товарной продукции и общего ознакомления с разработанными изделиями.

1.4. Каркасы и сетки, разработанные в настоящей серии, характеризуются унифицированными габаритами и основными технологическими параметрами, позволяющими изготавливать их с минимальной переналадкой сварочных машин. Арматурные изделия подчинены единой маркировке, а чертежи их скомплектованы по видам выполняемых изделиями задач. При проектировании изделий из проволоки и стержней, поставляемых в бухтах, в основу положен принцип получения их разрезкой условно бесконечных лент (для каркасов) и полотен (для сеток).

1.5. Рабочими чертежами настоящего выпуска рекомендуется пользоваться и при изготовлении многопустотных плит по действующим типовым сериям 1.041.1-3, 1.141-1 и 1.241-1. Набор представленных в выпуске каркасов и сеток отвечает полной номенклатуре исходных плит (прямоугольного очертания в плане без вырезов и отверстий) указанных серий.

## 2. Маркировка и комплектация изделий.

2.1. Маркировка и комплектация изделий осуществлены в соответствии с их типом: местоположением в плите и назначением. Эти характеристики определяют буквенную часть марки. Цифровая часть марки определяет конкретное изделие: его габариты, шаги продольных и поперечных стержней и их класс стали и диаметр. Основными типами изделий являются следующие:

КР1, КР2 и далее

- каркасы опорные, устанавливаемые по расчету или конструктивно между пустотами в приопорных зонах для восприятия поперечной силы и момента и для предохранения плит от раннего разрушения при пожаре;

СР1, СР2 и далее - сетки опорные, устанавливаемые в приопорных зонах предварительно напряженных плит для обеспечения анкеровки напрягающей арматуры;

СВ1, СВ2 и далее - сетки верхние, устанавливаемые у верхней поверхности плит, предохраняющие верхнюю зону плит от растрескивания при различных воздействиях (транспортирование, сложная работа перекрытия в здании) и от обрушения сводов пустот при изготовлении плит, а также воспринимающие усилия от защемления плит на опорах;

1.041.1-5.2.0-ТТ

Зав.отд.	Кодыш	<i>Ю.Ю.Кодыш</i>
ГИП	Герман	<i>Ю.Ю.Герман</i>
Вед.инж.	Бараново	<i>Ю.Ю.Бараново</i>
Н.сотр.	Набатников	<i>Ю.Ю.Набатников</i>
Н.контр.	Герман	<i>Ю.Ю.Герман</i>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Стадия	Лист	Листов
P	1	4
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Ц00142-02 4

СМ1, СМ2 и далее - СЕТКИ ВЕРХНИЕ ПРИОПОРНЫЕ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ У ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ПЛИТ В ПРИОПОРНЫХ ЗОНАХ ДЛЯ ВОСПРИЯТИЯ УСИЛИЙ ОТ ЗАЩЕМЛЕНИЯ ПЛИТ НА ОПОРАХ В ТЕХ СЛУЧАЯХ, КОГДА АРМИРОВАНИЯ ЭТОЙ ЗОНЫ СЕТКАМИ СВ И КАРКАСАМИ КР НЕДОСТАТОЧНО.

СС1, СС2 и далее - СЕТКИ СРЕДНИЕ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ У НИЖНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ПЛИТ В СРЕДНЕЙ ЗОНЕ ДЛЯ ВОСПРИЯТИЯ УСИЛИЙ ИЗГИБА ПЛИТЫ В ПОПЕРЕЧНОМ ( по отношению к РАСЧЕТНОМУ ПРОЛЕТУ ) НАПРАВЛЕНИИ.

### 3. Указания по материалам и технологии изготавления изделия.

3.1. Каркасы и сетки выполняются из арматурной проволоки ПЕРИОДИЧЕСКОГО профиля из стали класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80 и горячекатанных стержней ПЕРИОДИЧЕСКОГО профиля из стали класса А-Ш по ГОСТ 5781-82. Допускается замена арматуры из стали класса А-Ш на арматуру из стали класса Ат-ШС без изменения количества и диаметра стержней и арматуры из стали класса А-1У ( Ат-1У ) с перерасчетом площади стержней.

3.2. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта, на который будут поставляться плиты.

3.3. Строповочные петли выполняются из горячекатанных стержней из стали класса А-1 марок СтЗсп2 и СтЗпс2 или класса Ас-П марки 10ГТ. В случае, если возможен монтаж плит при температуре ниже минус 40 С, применение петель из стали марки СтЗпс2 не допускается.

3.4. Каркасы и сетки должны изготавливаться с помощью контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90.

Все сварные соединения следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-91.

3.5. Арматурные каркасы и сетки запроектированы исходя из возможностей современного технологического оборудования, т.е. автоматических машин типа МТМК3х100-4, изготавливающих каркасы и узкие сетки, и автоматических широкосеточных машин типа МТМ-160, позволяющих сваривать сетки с двумя различными шагами поперечных стержней.

Каркасы и сетки запроектированы таким образом, что они получаются резкой условно "бесконечной" ленты ( полотна ), свариваемых машиной.

Резка ленты для получения каркасов КР должна производиться в точном соответствии с указанными на чертежах размерами концов продольных стержней ( 20 и 80 мм ). При этом, если по условиям организации труда завод не может гарантировать установку этих каркасов стороной с короткими концами продольных стержней ( 20 мм ) к торцам формы, эти каркасы должны делаться симметричными ( по положению крайних поперечных стержней ), т.е. к ним дополнительно следует приварить еще один поперечный стержень, либо удлинить каркасы на 40 мм и делать дополнительный рез "бесконечной" исходной ленты ( см. рис.1 на л.4 ).

Для изготовления каркасов КР возможно использовать сварочную широкосеточную машину с увеличенными электродами, позволяющими сваривать пары продольных стержней с расстоянием между ними 40 мм (см. рис.2 на л.4).

Сетки СР, СВ и СС также получаются из "бесконечного" полотна путем разрезки его по середине основного или дополнительного шага поперечных стержней.

В случае, если завод не обеспечен машиной, позволяющей изготавливать сетки с двумя различными шагами поперечных стержней, сетки можно делать с постоянным шагом, кратным 50 или 100 мм и доваривать дополнительный поперечный стержень и резать "бесконечное" полотно так, чтобы для обеспечения анкеровки продольных стержней концы их были не более 40 мм.

3.6. При постоянной конкретной номенклатуре выпускаемых заводом плит могут быть проведены дальнейшие шаги по унификации изделий. В настоящей работе условно принято, что завод может делать полную номенклатуру типоразмеров плит - длиной от 4780 до 8980 мм, шириной от 940 до 2980 мм.

3.7. Если на заводе налажено производство арматурных изделий для изготавляемых плит по типовым сериям 1.041-1-3, 1.141-1 и 1.241-1, допускается их использование для плит настоящей серии при условии, что площадь продольных и поперечных стержней в изделии (при одинаковом классе стали), будет не меньше, а шаги стержней - не больше, чем в изделиях настоящего выпуска. При этом следует учитывать фактор расхода стали на изделие.

#### ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ.

ГОСТ 5781-82

Сталь горячекатанная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.

ГОСТ 6727-80

Проволока из низкоуглеродистой стали. Холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.

ГОСТ 10446-80

Проволока. Метод испытания на растяжение. Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические требования.

ГОСТ 10922-90

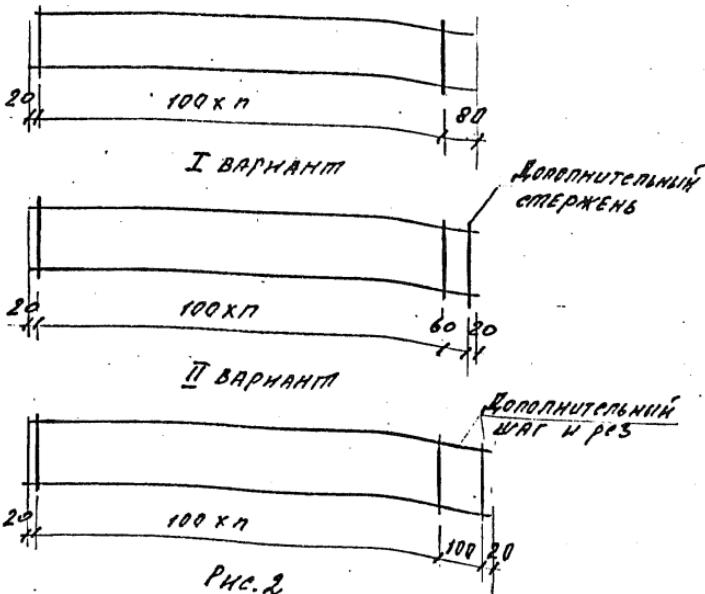
Сталь арматурная. Методы испытания на растяжение.

ГОСТ 12004-81

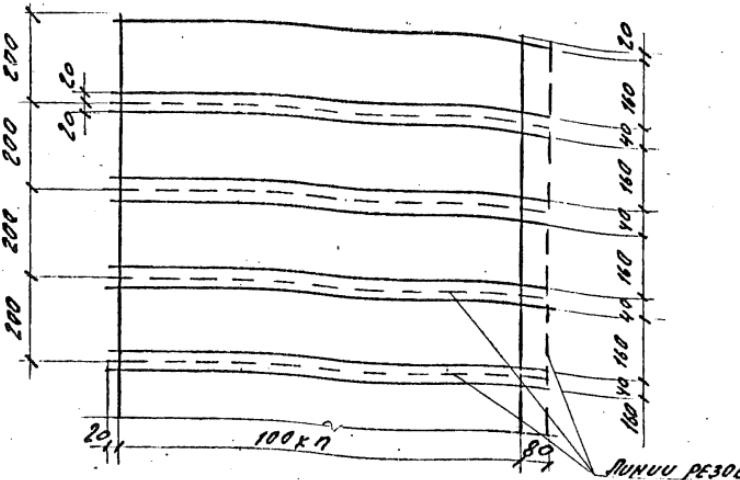
Соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.

ГОСТ 14098-91

РУС. I.



## ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КР НА ШИРОКОСЕТОЧНОЙ МАШИНЕ



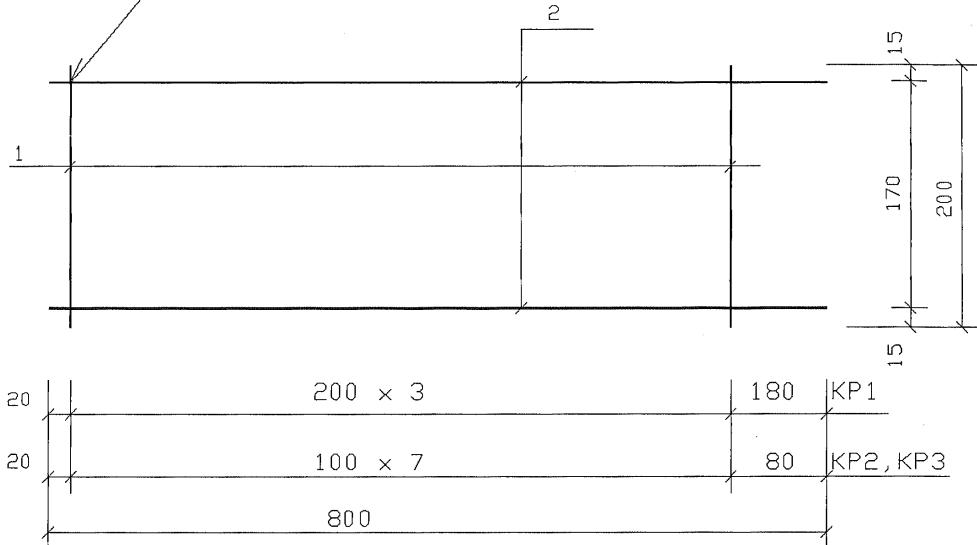
1.041.1-5.20.-TT

1

4

400142-02 7

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
KP1	1	φ3 BrI , l=200	4	0.01	0.12
	2	φ3 BrI , l=800	2	0.04	
KP2	1	φ3 BrI , l=200	8	0.01	0.16
	2	φ3 BrI , l=800	2	0.04	
KP3	1	φ3 BrI , l=200	8	0.01	0.22
	2	φ4 BrI , l=800	2	0.07	

Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0-1

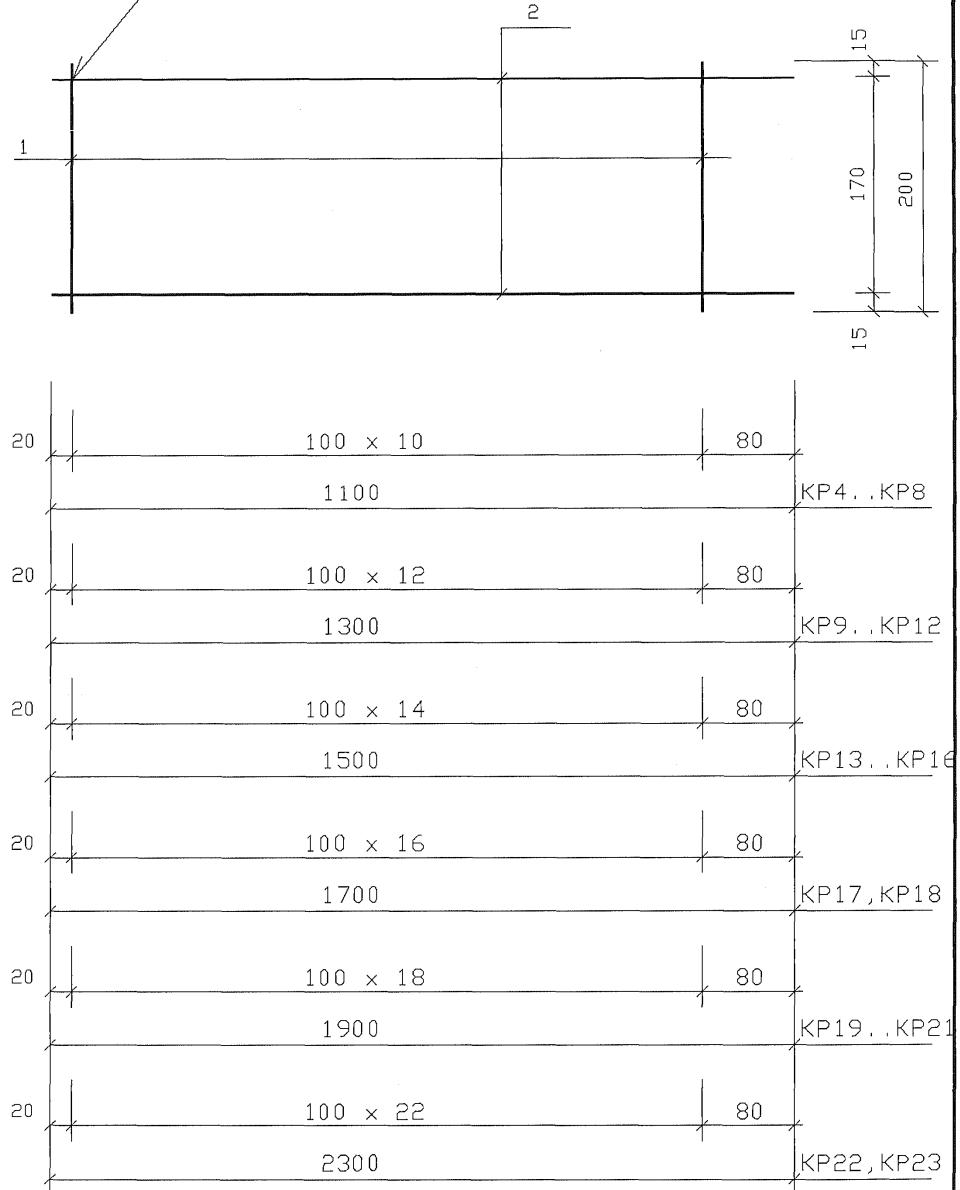
Зов. отд.	Кодыш	80%
ГИП	Герман	70%
Инженер	Ельцова	70%
Н. сотр.	Набатников	70%
Н.контр.	Герман	70%

Каркас KP1 ... KP23

Стадия	Лист	Листов
P	1	4
ЦНИИпромздания		

Ц00149-02 8

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



1.041.1-5.2.0-1

Лист

2

Ц.00142-02.9

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
KP4	1	Ø3 Br I , l= 200	11	0.01	0.23
	2	Ø3 Br I , l= 1100	2	0.06	
KP5	1	Ø3 Br I , l= 200	11	0.01	0.31
	2	Ø4 Br I , l= 1100	2	0.10	
KP6	1	Ø4 Br I , l= 200	11	0.02	0.42
	2	Ø4 Br I , l= 1100	2	0.10	
KP7	1	Ø4 Br I , l= 200	11	0.02	0.54
	2	Ø5 Br I , l= 1100	2	0.16	
KP8	1	Ø5 Br I , l= 200	11	0.03	0.65
	2	Ø5 Br I , l= 1100	2	0.16	
KP9	1	Ø3 Br I , l= 200	13	0.01	0.27
	2	Ø3 Br I , l= 1300	2	0.07	
KP10	1	Ø3 Br I , l= 200	13	0.01	0.37
	2	Ø4 Br I , l= 1300	2	0.12	
KP11	1	Ø4 Br I , l= 200	13	0.02	0.50
	2	Ø4 Br I , l= 1300	2	0.12	
KP12	1	Ø4 Br I , l= 200	13	0.02	0.64
	2	Ø5 Br I , l= 1300	2	0.19	
KP13	1	Ø3 Br I , l= 200	15	0.01	0.31
	2	Ø3 Br I , l= 1500	2	0.08	

Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
KP14	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	15	0.02	0.58
	2	$\phi 4$ Bp I , $l= 1500$	2	0.14	
KP15	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	15	0.02	0.74
	2	$\phi 5$ Bp I , $l= 1500$	2	0.22	
KP16	1	$\phi 5$ Bp I , $l= 200$	15	0.03	0.89
	2	$\phi 5$ Bp I , $l= 1500$	2	0.22	
KP17	1	$\phi 3$ Bp I , $l= 200$	17	0.01	0.35
	2	$\phi 3$ Bp I , $l= 1700$	2	0.09	
KP18	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	17	0.02	0.66
	2	$\phi 4$ Bp I , $l= 1700$	2	0.16	
KP19	1	$\phi 3$ Bp I , $l= 200$	19	0.01	0.39
	2	$\phi 3$ Bp I , $l= 1900$	2	0.10	
KP20	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	19	0.02	0.72
	2	$\phi 4$ Bp I , $l= 1900$	2	0.17	
KP21	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	19	0.02	0.92
	2	$\phi 5$ Bp I , $l= 1900$	2	0.27	
KP22	1	$\phi 3$ Bp I , $l= 200$	23	0.01	0.47
	2	$\phi 3$ Bp I , $l= 2300$	2	0.12	
KP23	1	$\phi 4$ Bp I , $l= 200$	23	0.02	0.88
	2	$\phi 4$ Bp I , $l= 2300$	2	0.21	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

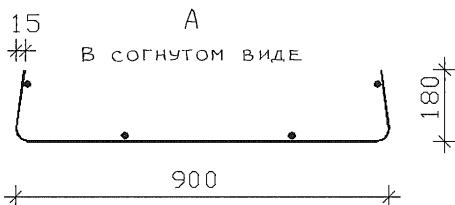
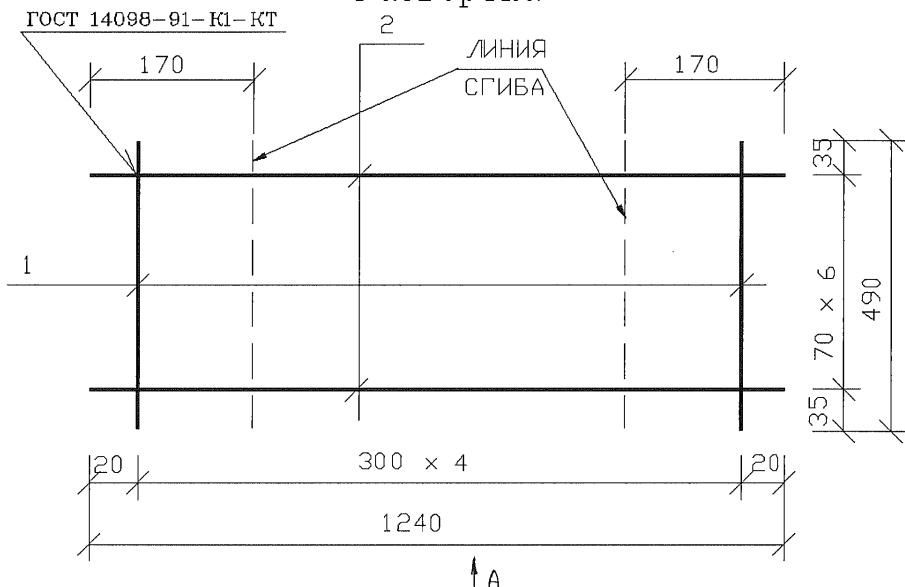
1.041.1-5.2.0-1

Лист

4

ЦУ0142-02 11

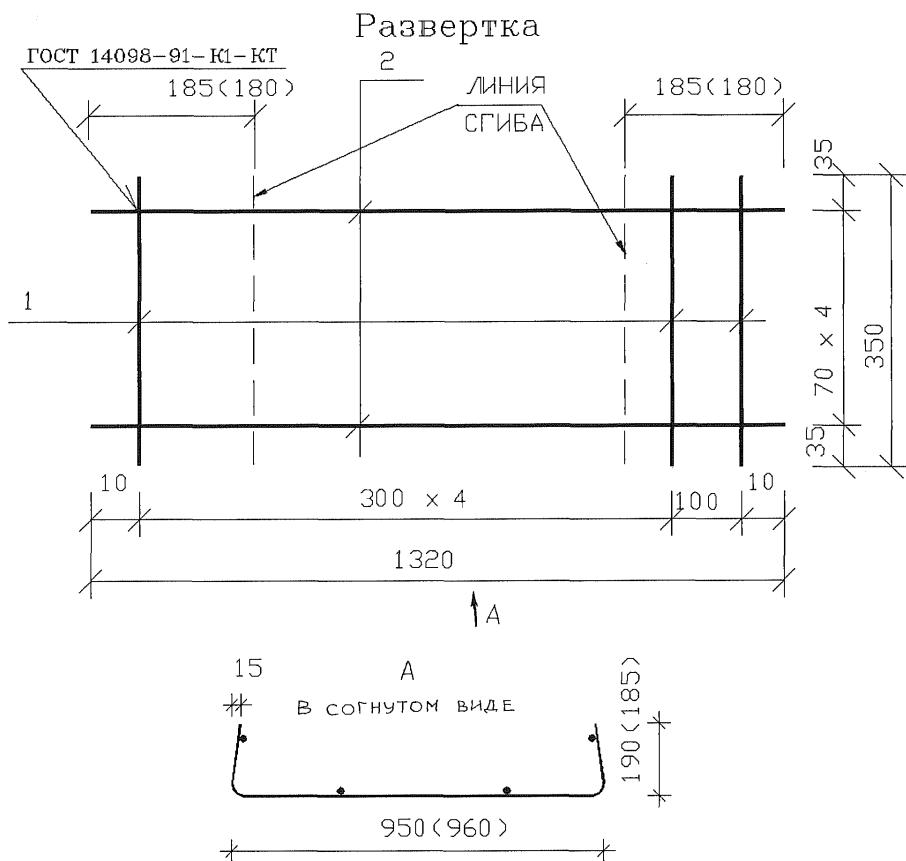
## Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР1	1	$\phi 3$ ВрI , $l=490$	5	0.03	0.92
	2	$\phi 4$ ВрI , $l=1240$	7	0.11	

1.041.1-5.2.0- 2

Зав. отд.	Кодыш	М.д.з.д.	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Герман	101	P	1	7
Инженер	Ельцова	101			
Н. сотр.	Набатников	101			
Н. контр.	Герман	101			
Сетка СР1 ... СР10			ЦНИИпромзданий		



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР2	1	Ø3 Br-I , l= 350	6	0.02	0.72
	2	Ø4 Br-I , l= 1320	5	0.12	

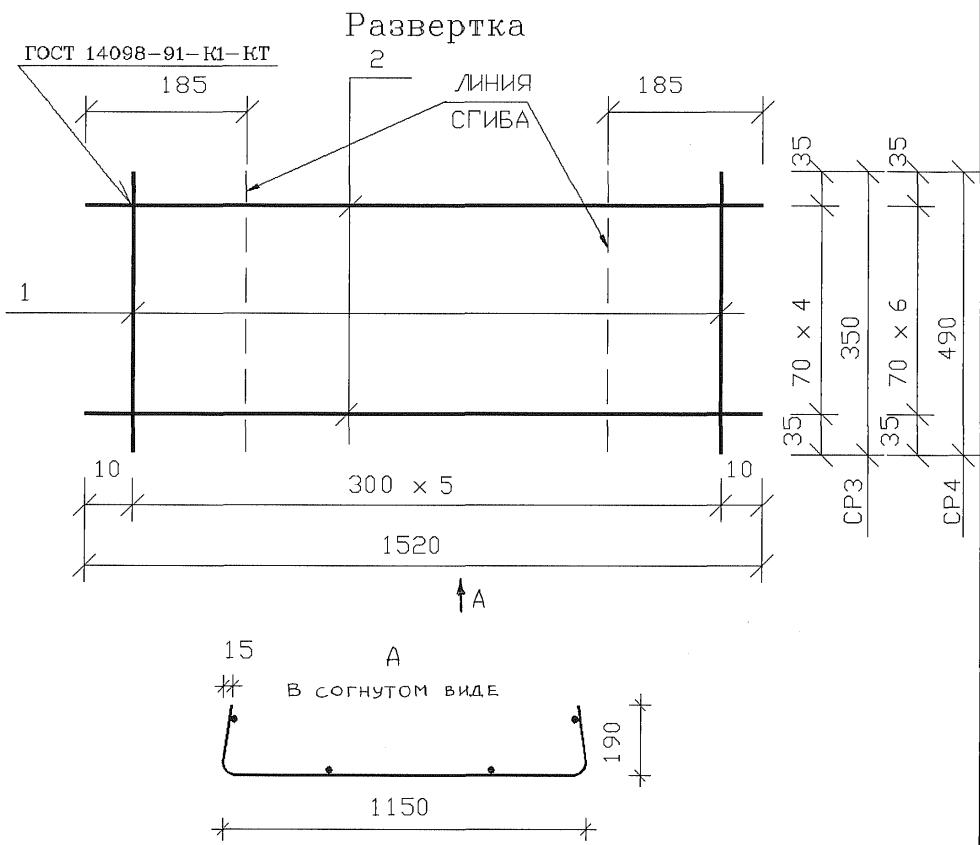
Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

Размеры в скобках относятся к сеткам, устанавливаемым в плиты с напрягаемыми стержнями Ø18 мм и более.

1.041.1-5.2.0-2

Лист  
2

Ц00142-02 13



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР3	1	$\phi 3$ ВрI , $l=350$	6	0.02	0.82
	2	$\phi 4$ ВрI , $l=1520$	5	0.14	
СР4	1	$\phi 3$ ВрI , $l=490$	6	0.03	1.16
	2	$\phi 4$ ВрI , $l=1520$	7	0.14	

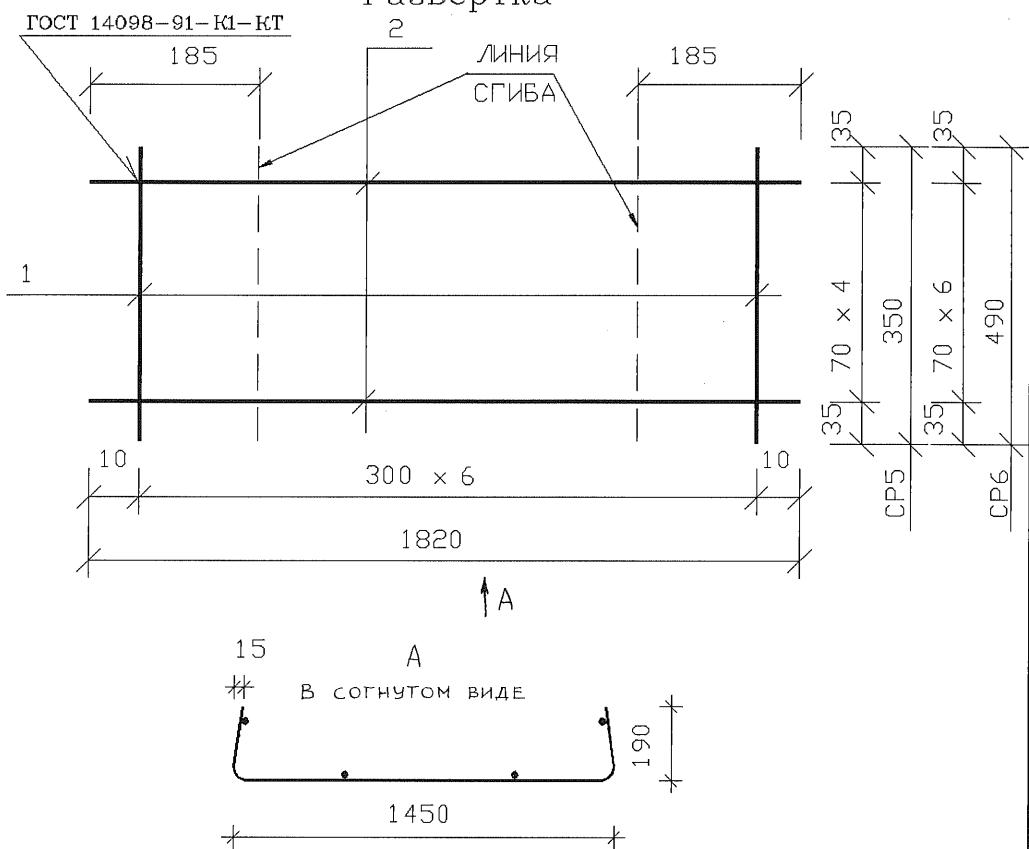
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0-2

Лист  
3

Ц00142-02 14

## Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CP5	1	φ3 Бр I , l= 350	7	0.02	0.99
	2	φ4 Бр I , l= 1820	5	0.17	
CP6	1	φ3 Бр I , l= 490	7	0.03	1.40
	2	φ4 Бр I , l= 1820	7	0.17	

Арматура класса Бр-I по ГОСТ 6727-80

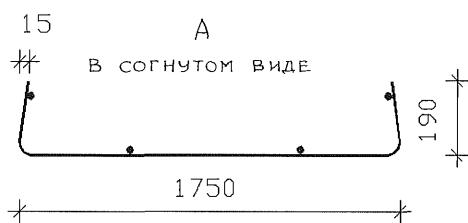
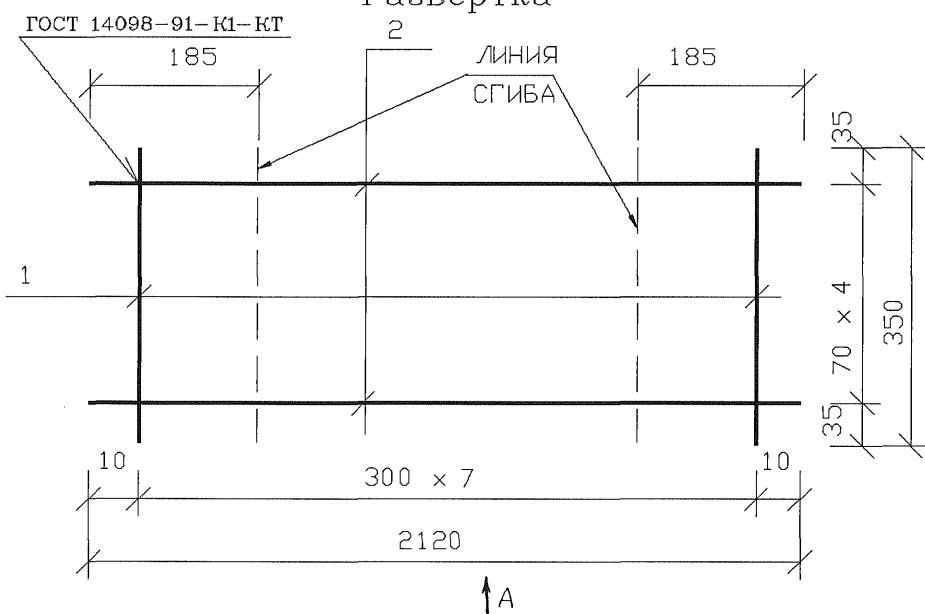
1.041.1-5.2.0-2

Лист

4

Ц00142-02 15

## Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР7	1	$\phi 3$ Вр I , $l=350$	8	0.02	1.16
	2	$\phi 4$ Вр I , $l=2120$	5	0.20	

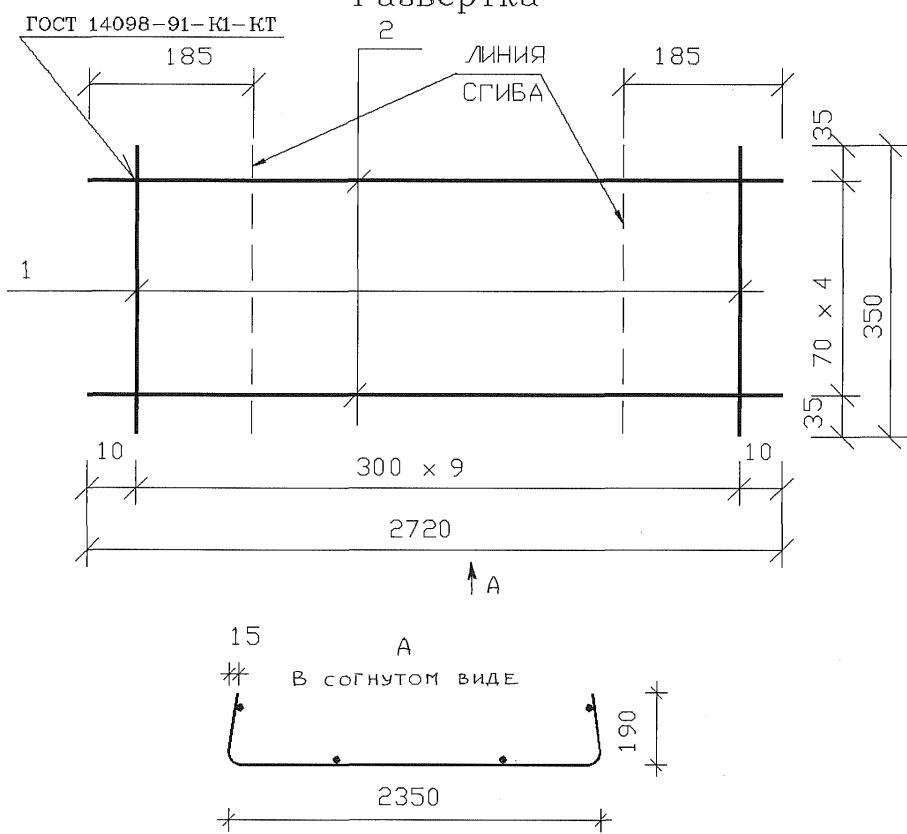
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0- 2

Лист  
5

Ц00142-02 16

## Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР8	1	$\phi 3$ Бр-I , $l=350$	10	0.02	1.45
	2	$\phi 4$ Бр-I , $l=2720$	5	0.25	

Арматура класса Бр-I по ГОСТ 6727-80

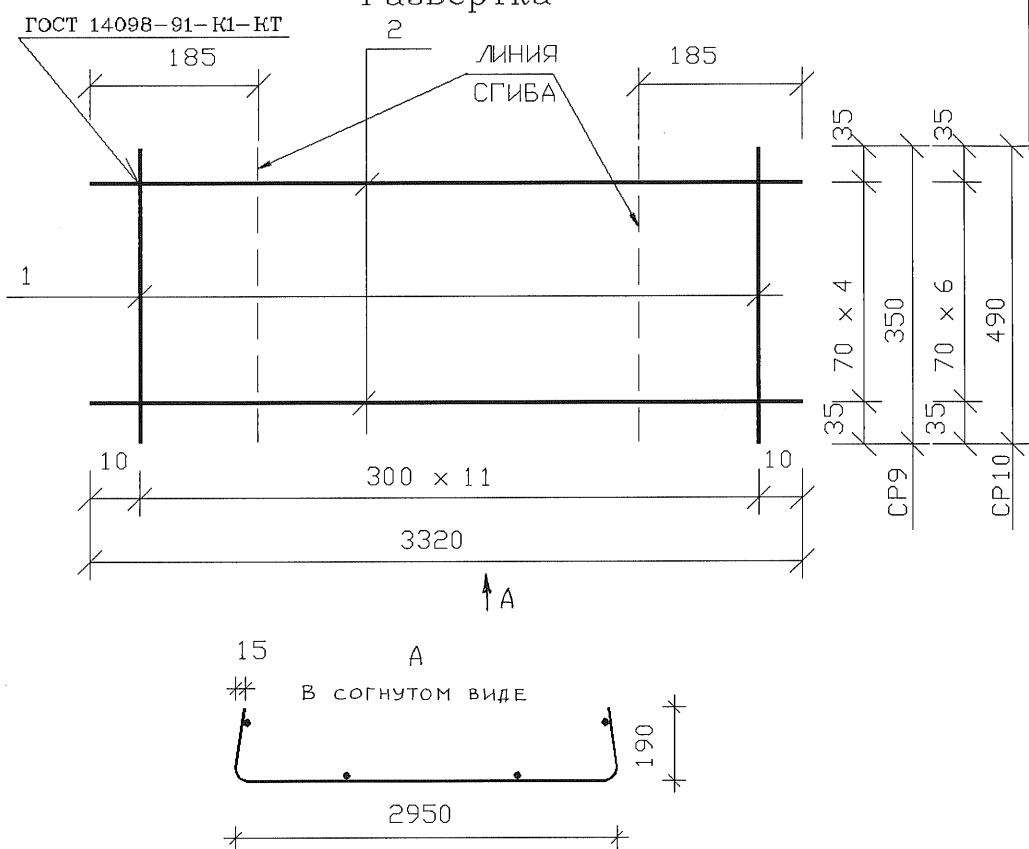
1.041.1-5.2.0-2

Лист

6

Ц00142-02 17

## Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР9	1	$\phi 3$ Вр-I , $l=350$	12	0.02	1.79
	2	$\phi 4$ Вр-I , $l=3320$	5	0.31	
СР10	1	$\phi 3$ Вр-I , $l=490$	12	0.03	2.53
	2	$\phi 4$ Вр-I , $l=3320$	7	0.31	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

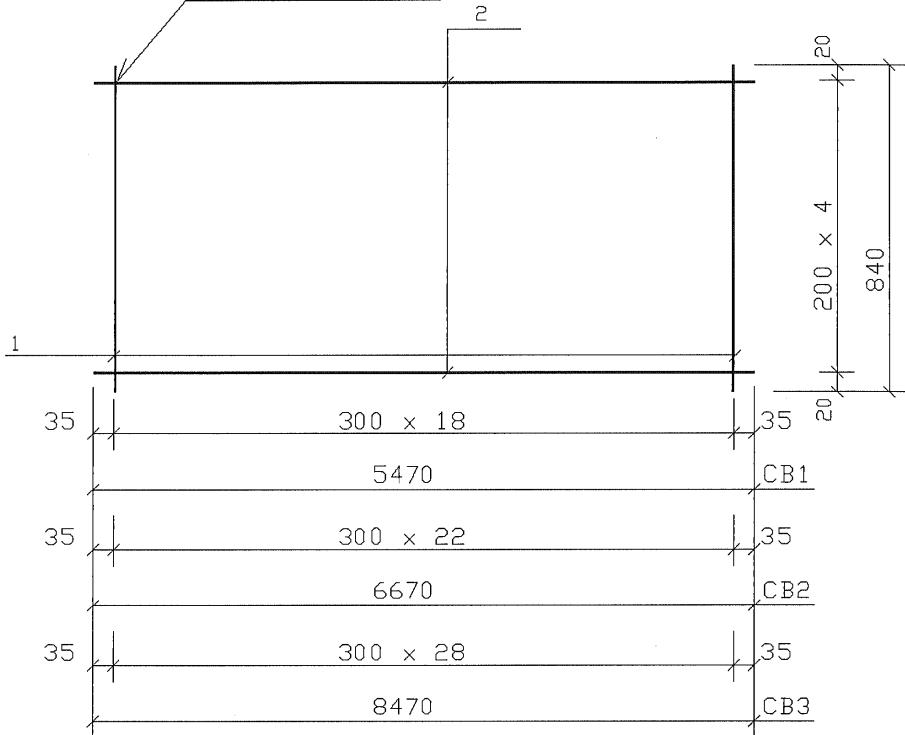
1.041.1-5.2.0- 2

Лист

7

Ц00149-08 18

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ1	1	φ3 Bp I , l= 840	19	0.04	2.16
	2	φ3 Bp I , l= 5470	5	0.28	
СВ2	1	φ3 Bp I , l= 840	23	0.04	2.67
	2	φ3 Bp I , l= 6670	5	0.35	
СВ3	1	φ3 Bp I , l= 840	29	0.04	3.36
	2	φ3 Bp I , l= 8470	5	0.44	

1.041.1-5.2.0-3

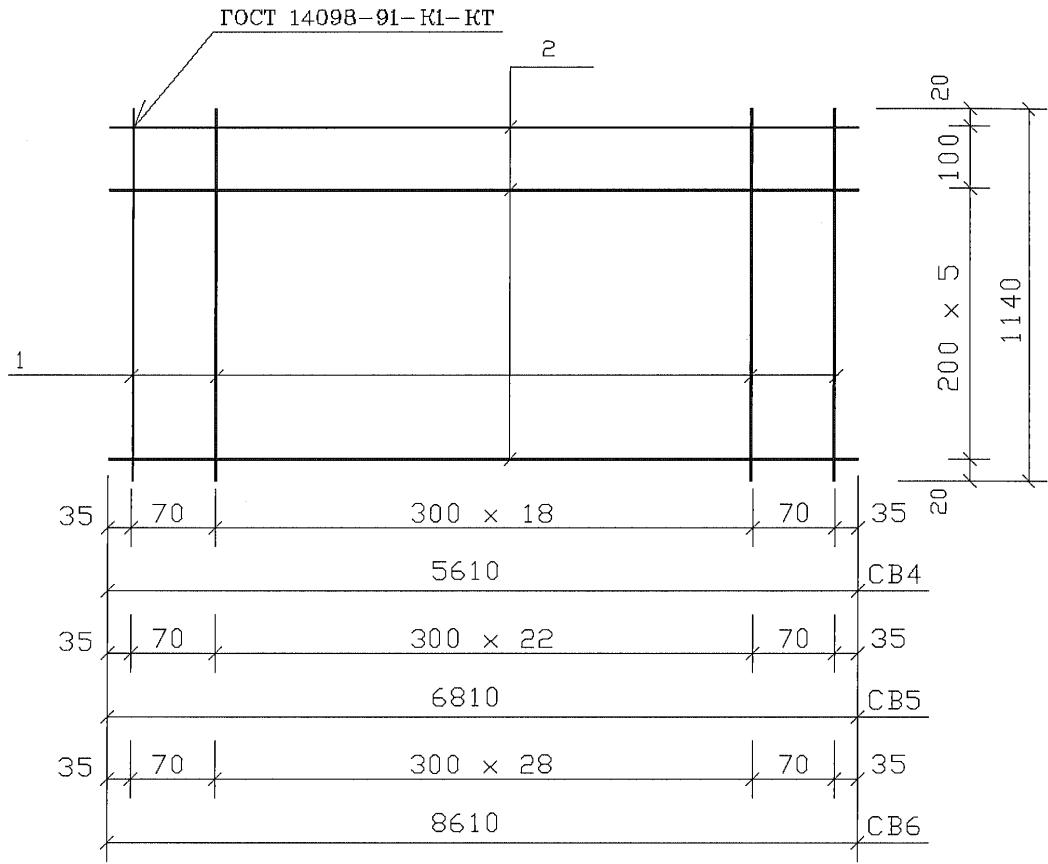
Зав. отд.	Кодыш	оконч
ГИП	Герман	ст
Инженер	Ельцова	тю
Н. сотр.	Набатников	оконч
Н. сотр.	Борисов	ст

СЕТКА СВ1 СВ73

Стадия	Лист	Листов
В	1	14

### III Извещания

1400148-02 19



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB4	1	ø3 Вр-I , l=1140	21	0.06	3.29
	2	ø3 Вр-I , l=5610	7	0.29	
CB5	1	ø3 Вр-I , l=1140	25	0.06	3.95
	2	ø3 Вр-I , l=6810	7	0.35	
CB6	1	ø3 Вр-I , l=1140	31	0.06	5.01
	2	ø3 Вр-I , l=8610	7	0.45	

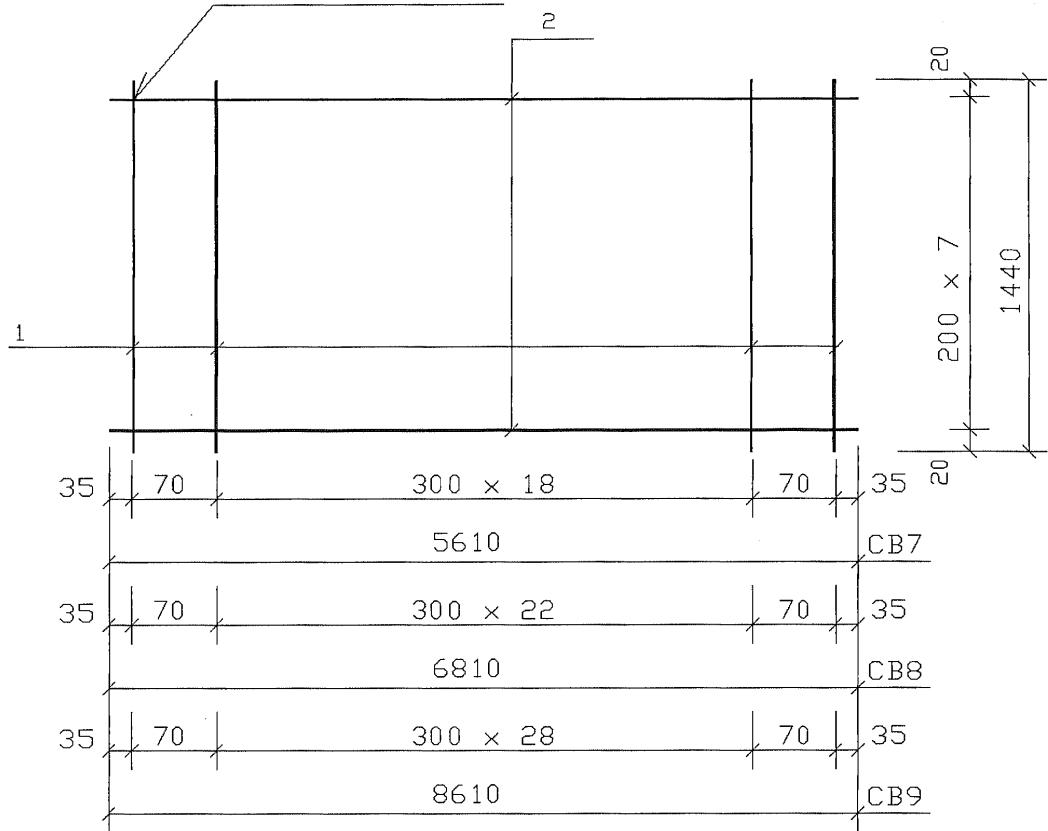
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
2

Ц00142-02 20

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB7	1	φ3 Вр I , l= 1440	21	0.07	3.79
	2	φ3 Вр I , l= 5610	8	0.29	
CB8	1	φ3 Вр I , l= 1440	25	0.07	4.55
	2	φ3 Вр I , l= 6810	8	0.35	
CB9	1	φ3 Вр I , l= 1440	31	0.07	5.77
	2	φ3 Вр I , l= 8610	8	0.45	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Инв. № подл. Подпись и дата взам. инв. №

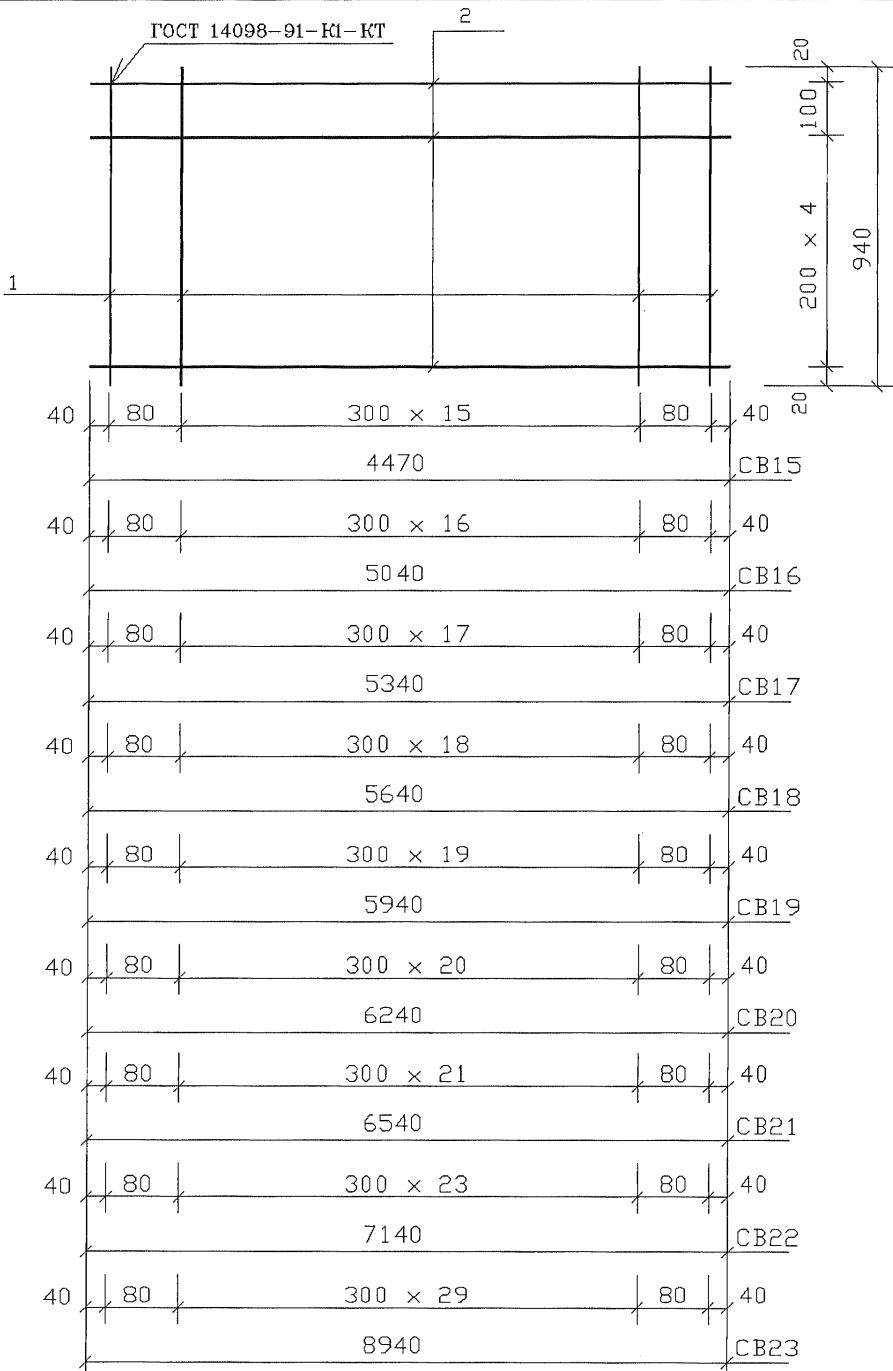
1.041.1-5.2.0- 3

Лист  
3

Ц00142-02 21

ГОСТ 14098-91-К1-КТ

2



Инв. № подпись и дата в сом. инв. №

1.141.1-5.2.0-3

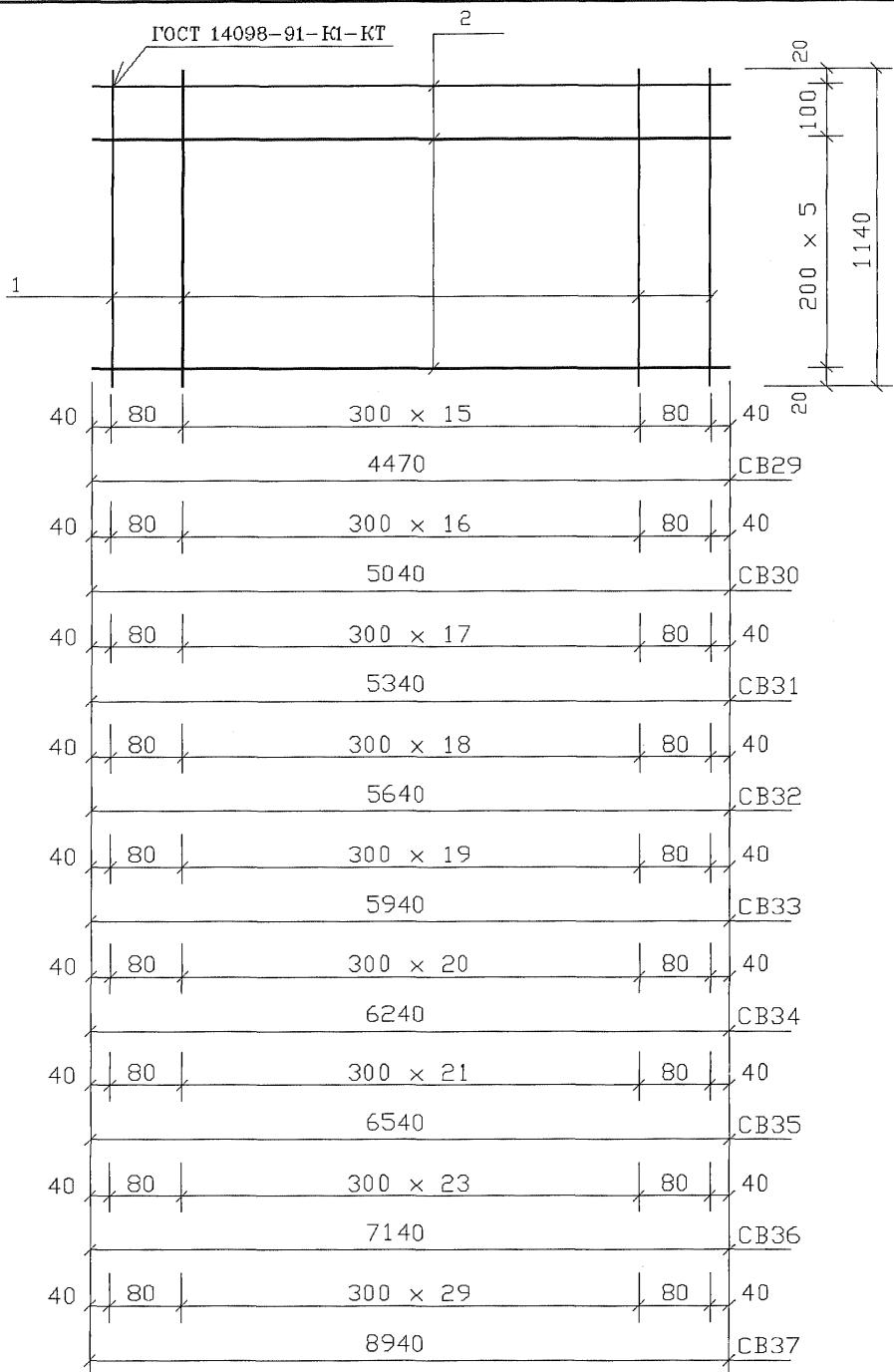
Лист

4

Ц00142-02 22

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB15	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	18	0.05	2.40
	2	$\phi 3$ BpI , $l=4740$	6	0.25	
CB16	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	19	0.05	2.51
	2	$\phi 3$ BpI , $l=5040$	6	0.26	
CB17	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	20	0.05	2.68
	2	$\phi 3$ BpI , $l=5340$	6	0.28	
CB18	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	21	0.05	2.79
	2	$\phi 3$ BpI , $l=5640$	6	0.29	
CB19	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	22	0.05	2.96
	2	$\phi 3$ BpI , $l=5940$	6	0.31	
CB20	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	23	0.05	3.07
	2	$\phi 3$ BpI , $l=6240$	6	0.32	
CB21	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	24	0.05	4.80
	2	$\phi 4$ BpI , $l=6540$	6	0.60	
CB22	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	26	0.05	5.26
	2	$\phi 4$ BpI , $l=7140$	6	0.66	
CB23	1	$\phi 3$ BpI , $l=940$	32	0.05	6.52
	2	$\phi 4$ BpI , $l=8940$	6	0.82	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80



Инв. №	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
6

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB29	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	18	0.06	2.83
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=4740$	7	0.25	
CB30	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	19	0.06	2.96
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=5040$	7	0.26	
CB31	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	20	0.06	3.16
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=5340$	7	0.28	
CB32	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	21	0.06	3.29
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=5640$	7	0.29	
CB33	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	22	0.06	3.49
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=5940$	7	0.31	
CB34	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	23	0.06	3.62
	2	$\phi 3$ Bp I , $l=6240$	7	0.32	
CB35	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	24	0.06	5.64
	2	$\phi 4$ Bp I , $l=6540$	7	0.60	
CB36	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	26	0.06	6.18
	2	$\phi 4$ Bp I , $l=7140$	7	0.66	
CB37	1	$\phi 3$ Bp I , $l=1140$	32	0.06	7.66
	2	$\phi 4$ Bp I , $l=8940$	7	0.82	

Арматура класса Bp-I по ГОСТ 6727-80

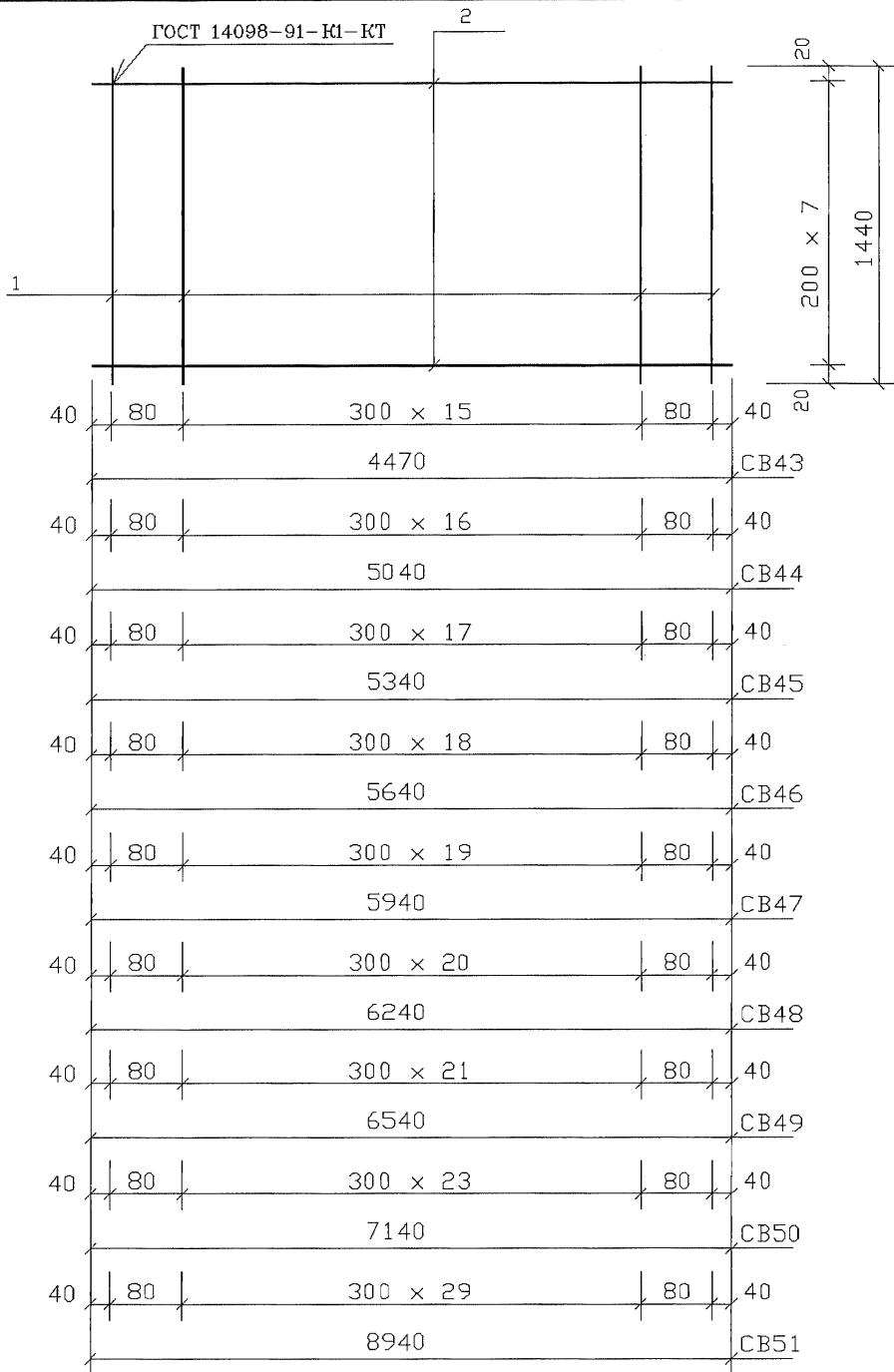
Инв. № подл [Подпись и дата взм. инв. №]

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
7

Ц00149-02 25

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Инв. № подпись и дата взлома инв. №

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
8

1400142-02 26

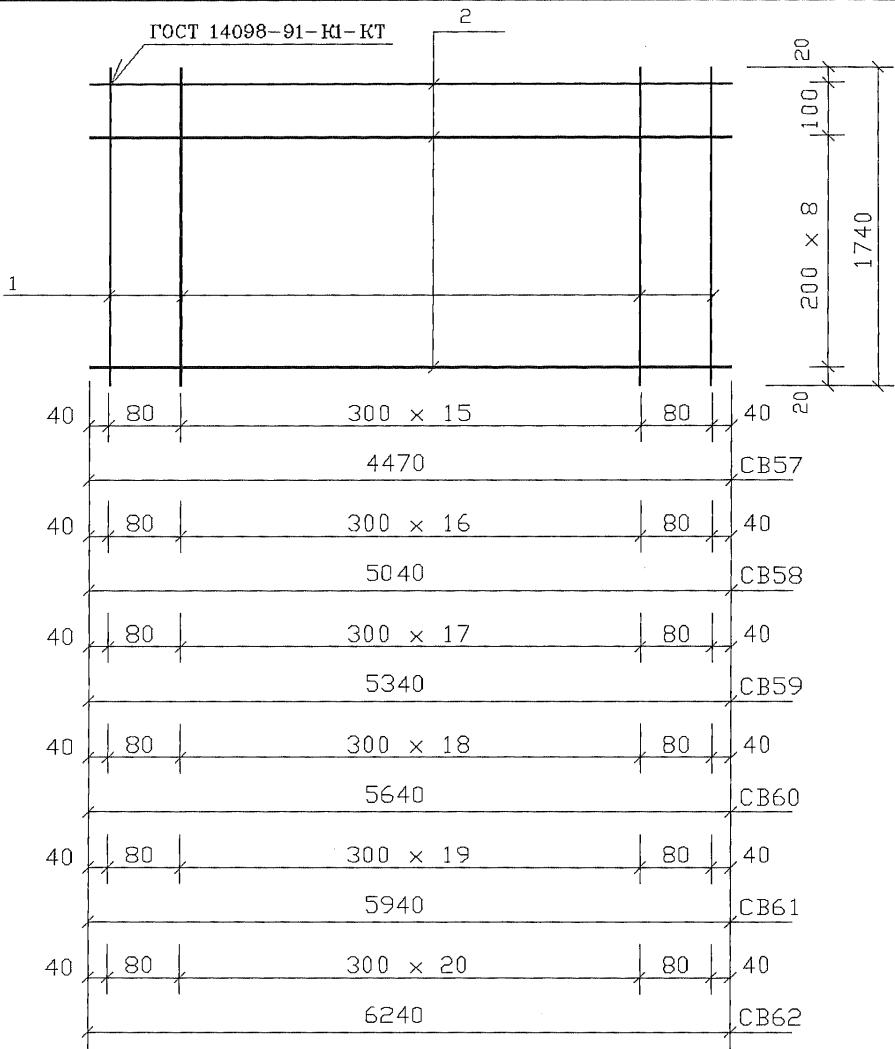
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB43	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	18	0.07	3.26
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 4740$	8	0.25	
CB44	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	19	0.07	3.41
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5040$	8	0.26	
CB45	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	20	0.07	3.64
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5340$	8	0.28	
CB46	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	21	0.07	3.79
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5640$	8	0.29	
CB47	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	22	0.07	4.02
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5940$	8	0.31	
CB48	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	23	0.07	4.17
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 6240$	8	0.32	
CB49	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	24	0.07	6.48
	2	$\phi 4$ Br I , $l= 6540$	8	0.60	
CB50	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	26	0.07	7.10
	2	$\phi 4$ Br I , $l= 7140$	8	0.66	
CB51	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1440$	32	0.07	8.80
	2	$\phi 4$ Br I , $l= 8940$	8	0.82	

Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

Инв. №	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.141.1-5.2.0-3	Лист 9
-----------------	-----------

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
10

Ц00142-02 28

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB57	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	18	0.09	4.12
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 4740$	10	0.25	
CB58	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	19	0.09	4.31
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5040$	10	0.26	
CB59	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	20	0.09	4.60
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5340$	10	0.28	
CB60	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	21	0.09	4.79
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5640$	10	0.29	
CB61	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	22	0.09	5.08
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 5940$	10	0.31	
CB62	1	$\phi 3$ Br I , $l= 1740$	23	0.09	5.27
	2	$\phi 3$ Br I , $l= 6240$	10	0.32	

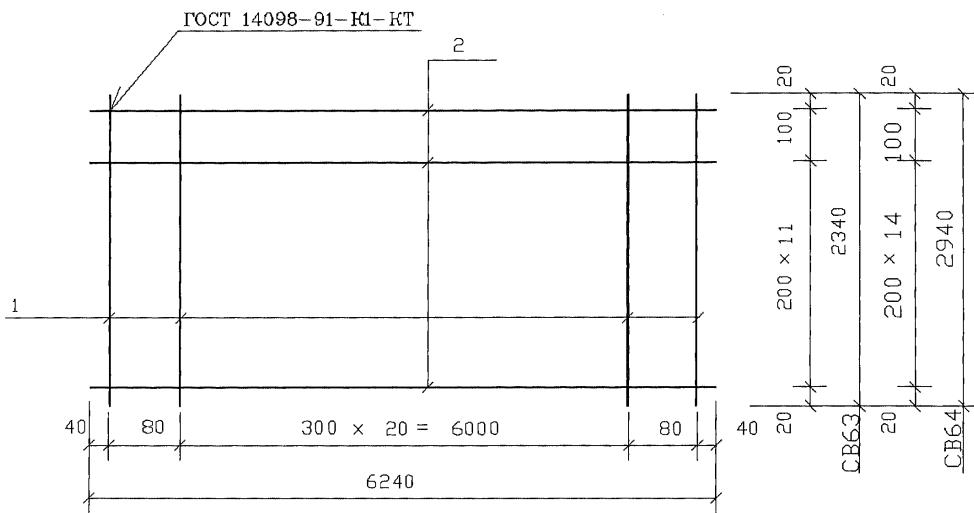
Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

ИНВ. № ГОД/ПЛЮСЬ И ДО ЦВЕЗДОЙ ИНВ. №

1.141.1-5.2.0-3

Лист  
11

Ц.00142-02 29



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ63	1	ø3 Bp I , l=2340	23	0.12	6.92
	2	ø3 Bp I , l=6240	13	0.32	
СВ64	1	ø3 Bp I , l=2940	23	0.15	8.57
	2	ø3 Bp I , l=6240	16	0.32	

Арматура класса Вр-І по ГОСТ 6727-80

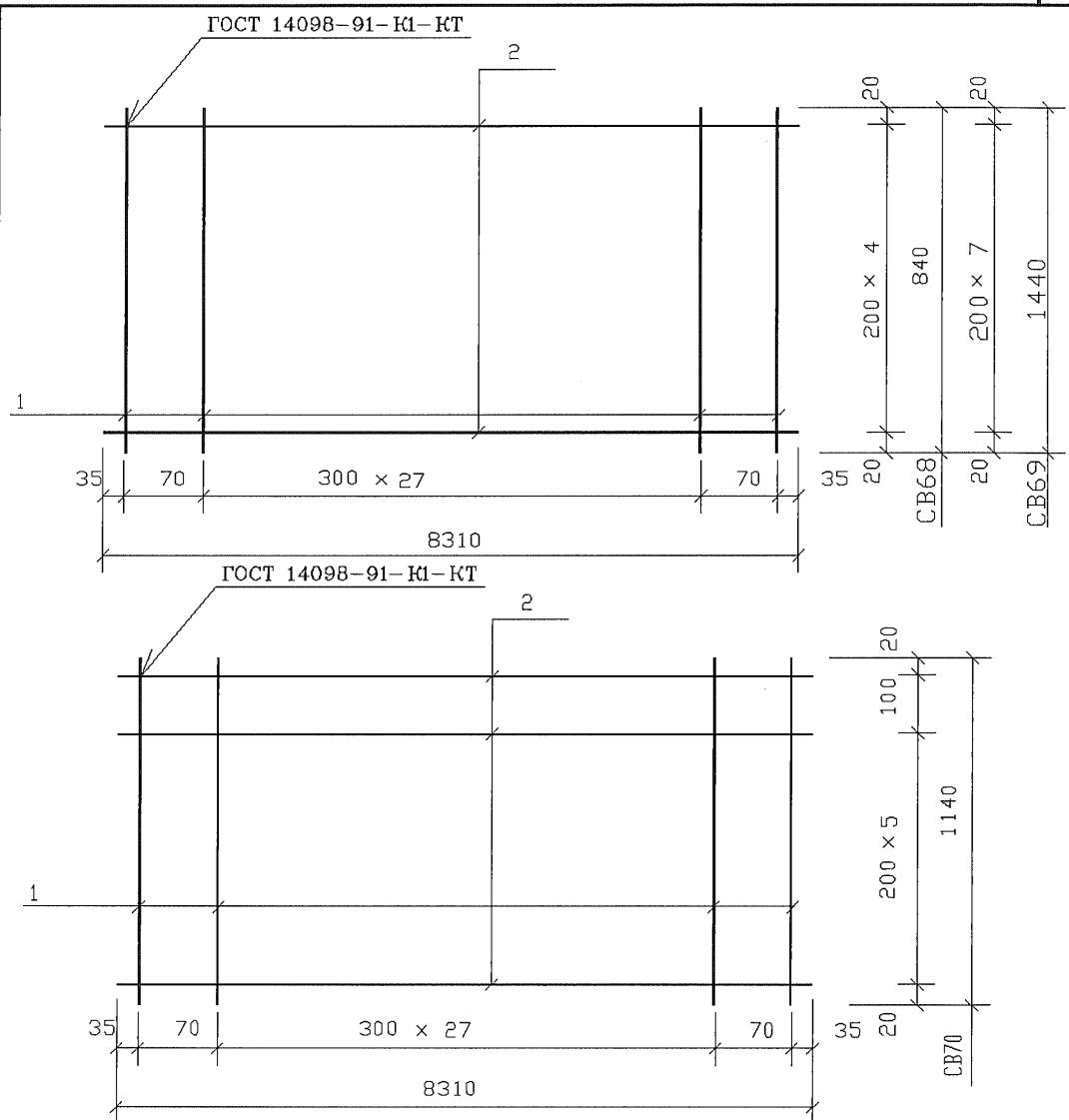
Инв. № подл Подпись и дата взам. инв. №

1.041.1-5.2.0-3

AMGT

12

Ц00142-02 30



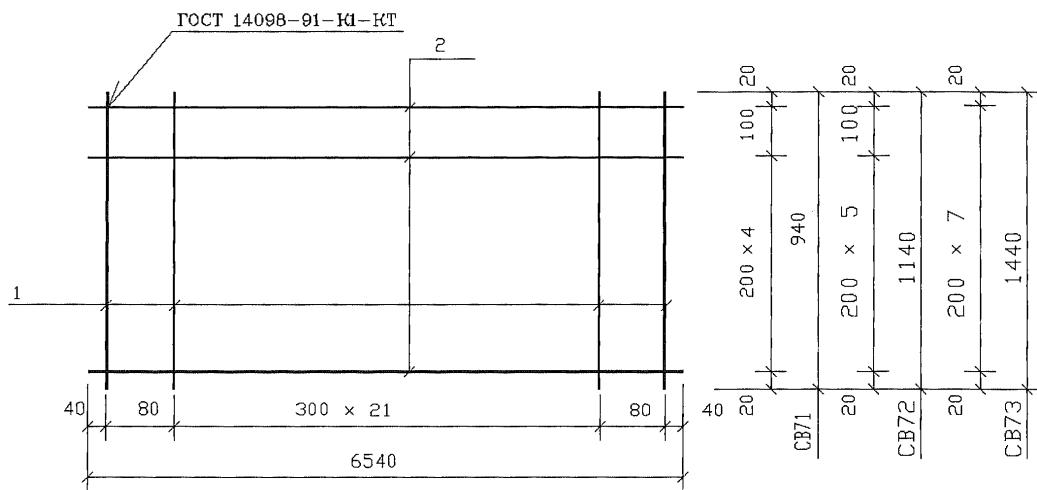
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СВ68	1	Ø3 BpI , l=840	30	0.04	3.35
	2	Ø3 BpI , l=8310	5	0.43	
СВ69	1	Ø3 BpI , l=1440	30	0.07	5.54
	2	Ø3 BpI , l=8310	8	0.43	
СВ70	1	Ø3 BpI , l=1140	30	0.06	4.95
	2	Ø3 BpI , l=8610	7	0.45	

Арматура класса Bp-I  
по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0-3

Лист  
13

Ц00142-02 31



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CB71	1	$\phi 3$ Вр I , $l=940$	24	0.05	3.24
	2	$\phi 3$ Вр I , $l=6540$	6	0.34	
CB72	1	$\phi 3$ Вр I , $l=1140$	24	0.06	3.82
	2	$\phi 3$ Вр I , $l=6540$	7	0.34	
CB73	1	$\phi 3$ Вр I , $l=1440$	24	0.07	4.40
	2	$\phi 3$ Вр I , $l=6540$	8	0.34	

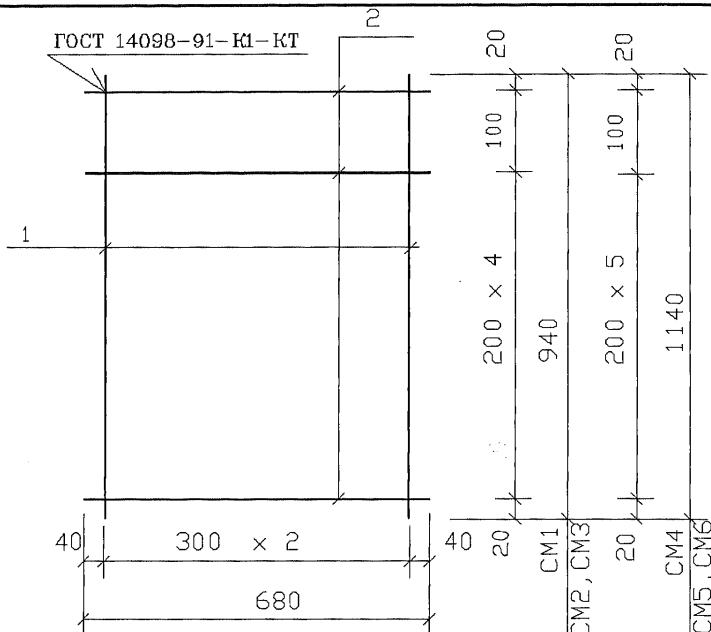
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

Инв. № подл/	Подпись и дата взам. инв. №

1.041.1-5.2.0- 3

Лист  
14

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СМ1	1	$\phi 3$ Вр I , $l=940$	3	0.05	0.35
	2	$\phi 3$ Вр I , $l=680$	5	0.04	
СМ2	1	$\phi 3$ Вр I , $l=940$	3	0.05	0.45
	2	$\phi 4$ Вр I , $l=680$	5	0.06	
СМ3	1	$\phi 3$ Вр I , $l=940$	3	0.05	0.65
	2	$\phi 5$ Вр I , $l=680$	5	0.10	
СМ4	1	$\phi 3$ Вр I , $l=1140$	3	0.06	0.46
	2	$\phi 3$ Вр I , $l=680$	7	0.04	
СМ5	1	$\phi 3$ Вр I , $l=1140$	3	0.06	0.60
	2	$\phi 4$ Вр I , $l=680$	7	0.06	
СМ6	1	$\phi 3$ Вр I , $l=1140$	3	0.06	0.88
	2	$\phi 5$ Вр I , $l=680$	7	0.10	

Арматура класса Вр-І по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0-4

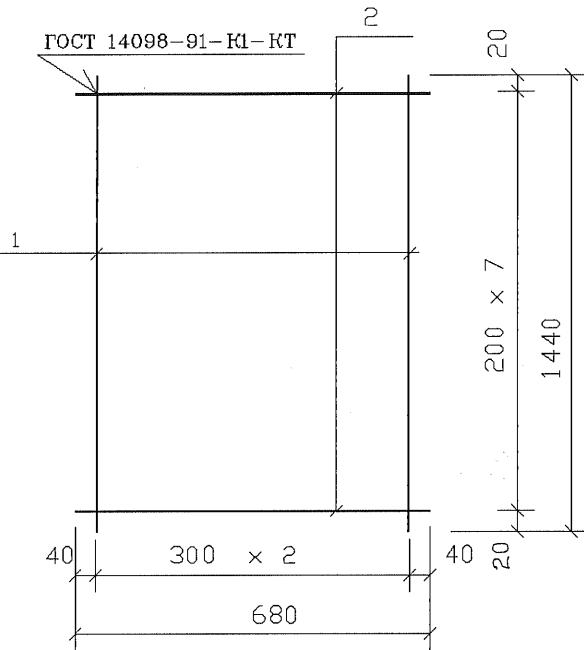
Инв. № подл. подпись и дата взм. инв. №

Зав. отд.	Кодыш	Сергей
ГИП	Герман	Дж
Инженер	Ельцова	Дж
Н. сотр.	Новотников	Михаил
Н. контр.	Герман	Дж

Сетка СМ1 ... СМ15

Стадия	Лист	Листов
P	1	3

ЦНИИпромзданий



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СМ7	1	φ3 Бр I , l= 1440	3	0.07	0.53
	2	φ3 Бр I , l= 680	8	0.04	
СМ8	1	φ3 Бр I , l= 1440	3	0.07	0.69
	2	φ4 Бр I , l= 680	8	0.06	
СМ9	1	φ3 Бр I , l= 1440	3	0.07	1.01
	2	φ5 Бр I , l= 680	8	0.10	

Арматура класса Бр-I по ГОСТ 6727-80

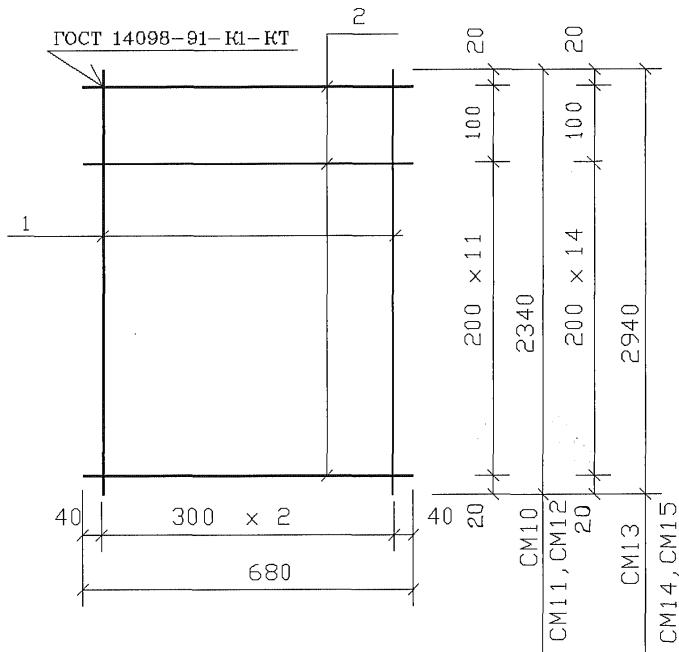
Инв. № подл. подпись и дата взятия изв. №

1.041.1-5.2.0-4

Лист

2

Ц00149-02 34



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CM10	1	$\phi 3$ BrI , $l=2340$	3	0.12	0.88
	2	$\phi 3$ BrI , $l=680$	13	0.04	
CM11	1	$\phi 3$ BrI , $l=2340$	3	0.12	1.14
	2	$\phi 4$ BrI , $l=680$	13	0.06	
CM12	1	$\phi 3$ BrI , $l=2340$	3	0.12	1.66
	2	$\phi 5$ BrI , $l=680$	13	0.10	
CM13	1	$\phi 3$ BrI , $l=2940$	3	0.15	1.09
	2	$\phi 3$ BrI , $l=680$	16	0.04	
CM14	1	$\phi 3$ BrI , $l=2940$	3	0.15	1.41
	2	$\phi 4$ BrI , $l=680$	16	0.06	
CM15	1	$\phi 3$ BrI , $l=2940$	3	0.15	2.05
	2	$\phi 5$ BrI , $l=680$	16	0.10	

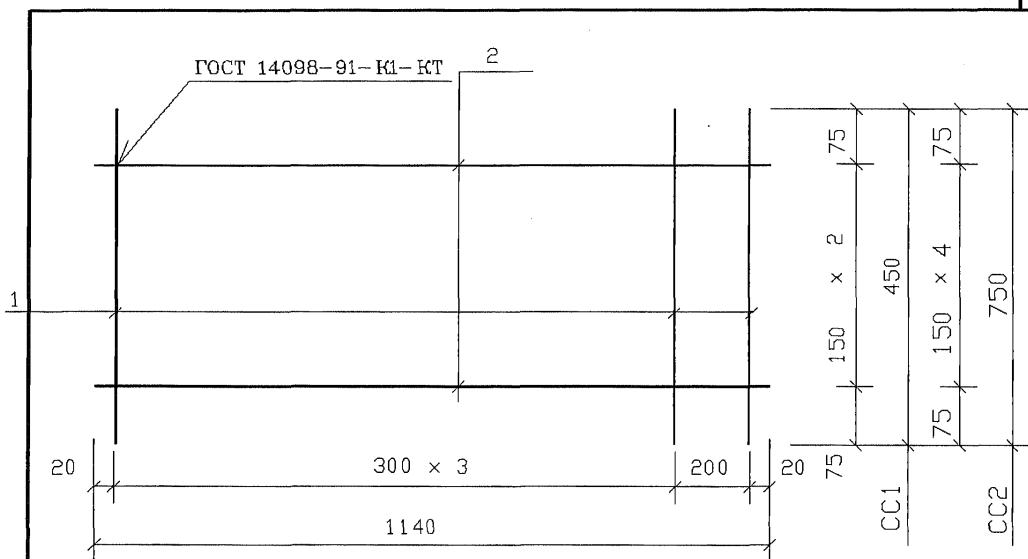
Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.1.0-4

Лист

3

Ц00142.02 35



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CC1	1	$\phi 3$ BPI , $l= 450$	5	0.02	0.40
	2	$\phi 4$ BPI , $l= 1140$	3	0.10	
CC2	1	$\phi 3$ BPI , $l= 750$	5	0.04	0.70
	2	$\phi 4$ BPI , $l= 1140$	5	0.10	

### Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

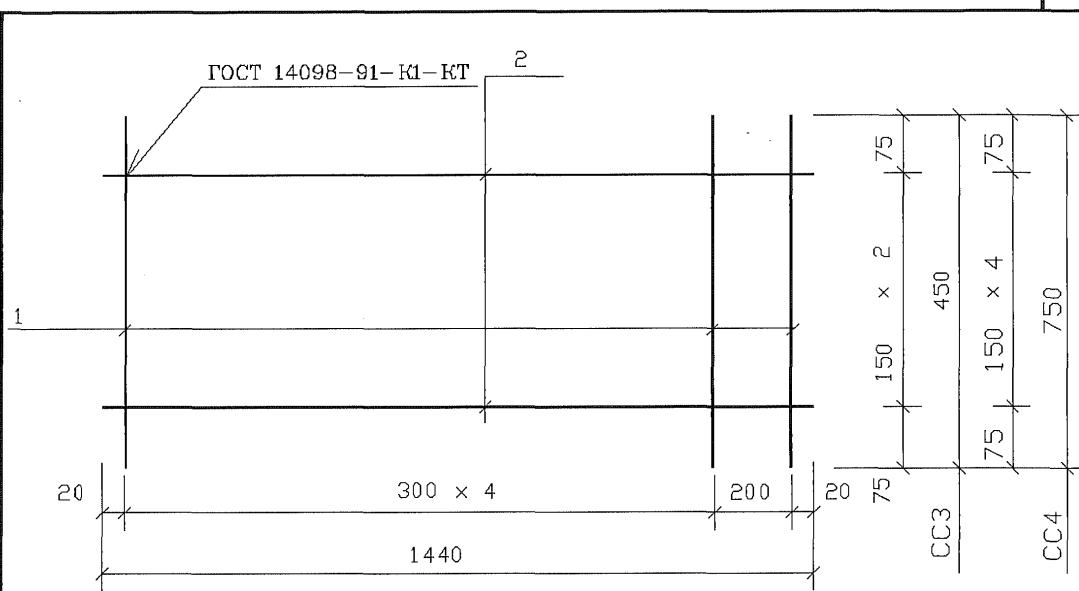
Ильин В.Н. подпись и дата взам. Ильин В.Н.

Зов. отд.	Кодыш	<i>София</i>
ГИП	Герман	<i>Джон</i>
Инженер	Ельцова	<i>Лариса</i>
Н. сотр.	Набатников	<i>Андрей</i>
Н. контр.	Герман	<i>Джон</i>

1.041.1-5.2.0-5

## СЕТКА СС1 ... СС8

Л00142-02 36



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СС3	1	φ3 Br I , l= 450	6	0.02	0.51
	2	φ4 Br I , l= 1440	3	0.13	
СС4	1	φ3 Br I , l= 750	6	0.04	0.89
	2	φ4 Br I , l= 1440	5	0.13	

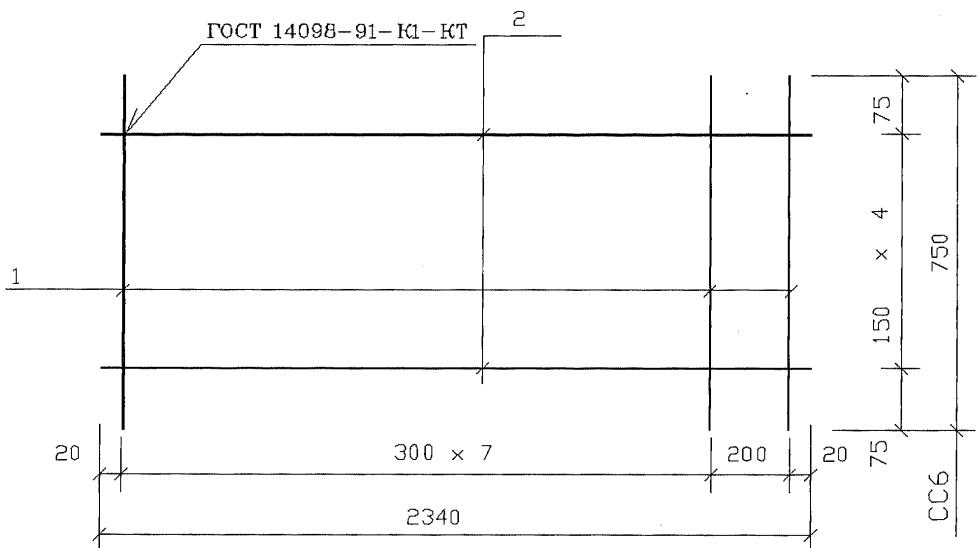
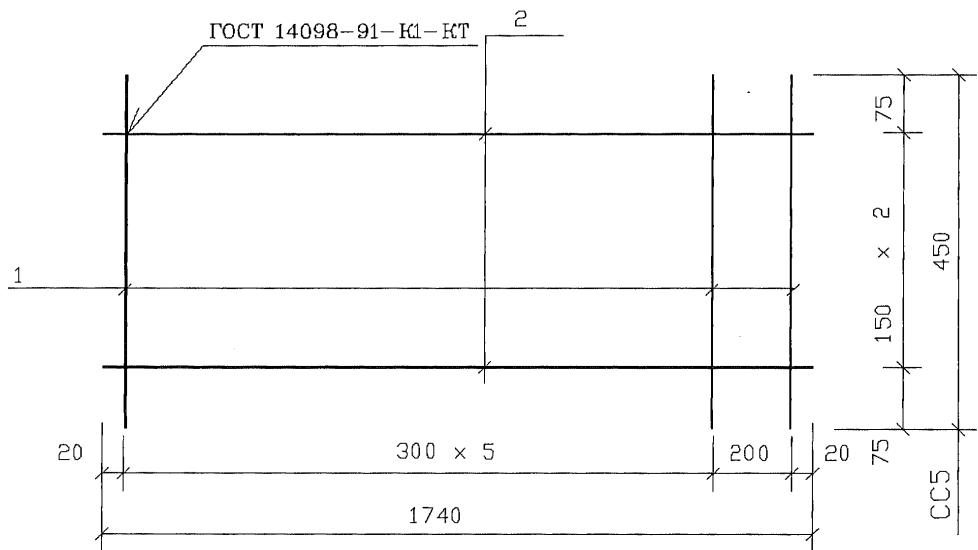
Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

Инв. № подл. Подпись и дата взам. инв. №

1.041.1-5.2.0- 5

Лист  
2

Ц00142-02 37



Инв. № подпись и дата взам. инв. №

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CC5	1	φ3 Вр I , l= 450	7	0.02	0.62
	2	φ4 Вр I , l= 1740	3	0.16	
CC6	1	φ3 Вр I , l= 750	9	0.04	1.46
	2	φ4 Вр I , l= 2340	5	0.22	

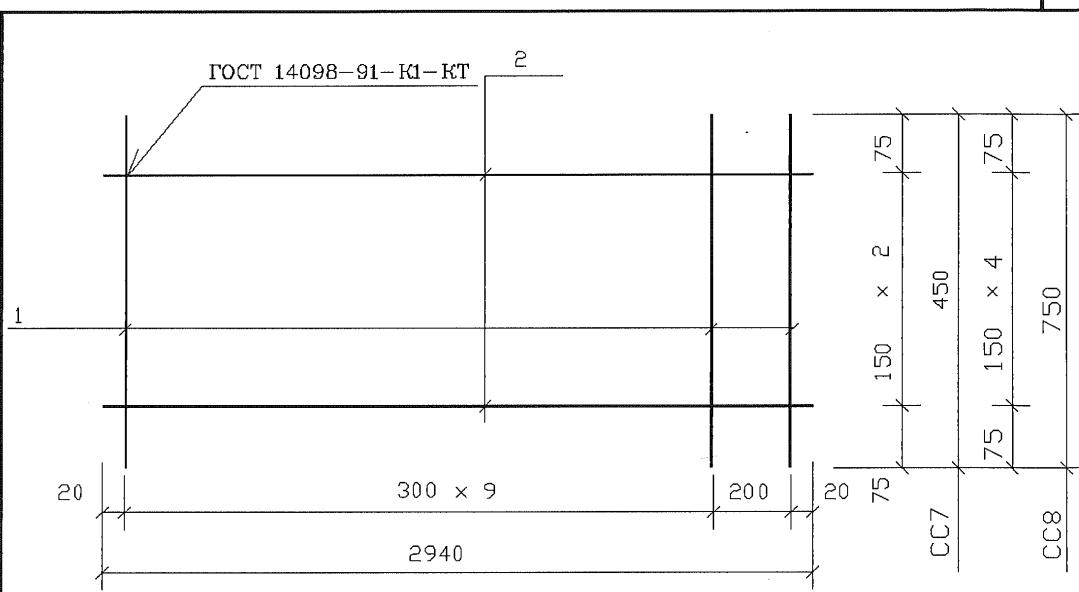
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.041.1-5.2.0-5

лист

3

Ц00142-02 38



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
CC7	1	φ3 Br I , l= 450	11	0.02	1.03
	2	φ4 Br I , l= 2940	3	0.27	
CC8	1	φ3 Br I , l= 750	11	0.04	1.79
	2	φ4 Br I , l= 2940	5	0.27	

Арматура класса Br-I по ГОСТ 6727-80

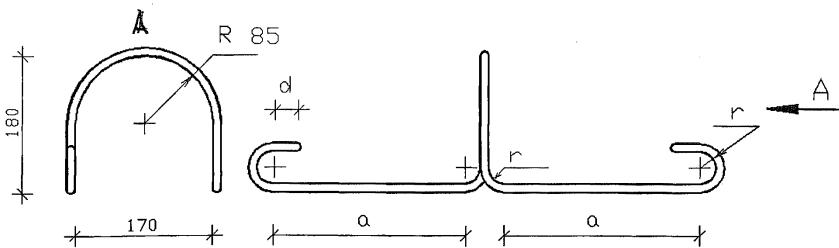
Инв. № подл. юдлицы и даты взяты из вин. №

1.041.1-5.2.0- 5

лист

4

Ц00142-02 39



Марка	Размеры, мм					Масса кг
	$\emptyset$	L	d	r	$\alpha$	
ПС1	10 А1	1170	20	30	220	0.72
ПС2	12 А1	1170	20	30	220	1.04
ПС3	14 А1	1320*	30	50	245	1.60
ПС4	16 А1	1430	30	50	300	2.25

1. А-1 по ГОСТ 5781-82\*,  
марки стали см. п.3.3 технических требований.  
\*2. Если на заводе применяют петли ПС4, то в  
целях унификации длину L петель ПС3 допускается принимать равной 1430 мм.

Изв. N подл	Подпись и дата	Взам. N
-------------	----------------	---------

Зав.отд.	Кодыш	<i>Любимов</i>
ГИП	Герман	<i>Джон</i>
Инженер	Ельцов	<i>Джон</i>
Н.сотр.	Набатников	<i>Джон</i>
Н.контр.	Герман	<i>Джон</i>

1.041.1-5.2.0-6

Петля ПС1..ПС4

Стадия	Лист	Листов
P		1
ЦНИИпромздания		

Ц.00142.02 (40)