

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ,
ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ
ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13878

ЦЕНА 0-51

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 1858

Тираж 2550 экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ,
ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ С ОТВЕРСТИЯМИ
ДИАМЕТРОМ 400, 700, 1000, 1200 И 1450 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
совместно с институтом ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Утверждены
и введены в действие с 1 февраля 1977 г.
Постановление № 172 Госстроя СССР от 22.10.76 г.

Содержание

| | Лист | Стр |
|--|------|-----|
| Пояснительная записка | | 2 |
| Стаканы СВ4А-1, СВ4Б-1 | 1 | 4 |
| Стаканы СВ7А-1, СВ7Б-1, СВ7А-2, СВ7Б-2 | 2 | 5 |
| Стаканы СВ7А-3, СВ7Б-3 | 3 | 6 |
| Стаканы СВ10А-1, СВ10Б-1, СВ10А-2, СВ10Б-2 | 4 | 7 |
| Стаканы СВ12А-1, СВ12Б-1, СВ12А-2, СВ12Б-2 | 5 | 8 |
| Стаканы СВ14А-1, СВ14Б-1, СВ14А-2, СВ14Б-2 | 6 | 9 |
| Узел армирования стакана | 7 | 10 |
| Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра | 8 | 11 |
| Сетка С1 | 9 | 12 |
| Сетки С2, С3 | 10 | 12 |
| Сетки С4, С6, С8 | 11 | 13 |
| Сетки С5, С7, С9 | 12 | 13 |
| Сетки С10, С11 | 13 | 14 |
| Сетки С12, С13, С14 | 14 | 14 |
| Закладные изделия М1 | 15 | 15 |
| Закладные изделия М2, М3 | 16 | 15 |

Пояснительная записка

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи сборных железобетонных стаканов, устанавливаемых на железобетонные плиты покрытий с отверстиями.

2. Стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов по серии 49С4-12 с высотой трубы не более 8 м, при расположении в I-IV географических районах СССР по скорости и направлению ветра, а также для установки крышных вентиляторов, перечисленных в табл. 1 п. 6 настоящей записки.

3. Железобетонные стаканы разработаны с внутренним диаметром 400, 700, 1000, 1200 и 1450 мм. Нижняя грань стакана принята горизонтальной и с уклоном 8,3%. В стенках

стаканов предусмотрены отверстия с закладными изделиями М2, предназначенные для монтажа стаканов, а при необходимости и для крепления поддона вентилятора.

Для крепления рулонного ковра кровли к боковым поверхностям стаканов в них предусмотрены деревянные пробки.

4. В зависимости от способа крепления вентиляционных устройств в стаканах предусматривается установка балтов с гайками (С10-С14) или закладных изделий М3. Крепление трубы вентиляционного устройства во втором случае производится с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы, расположенных над пластинами закладных изделий М3. В проекте здания должна быть указана марка изделия (С10-С14 или М3) в зависимости от способа соединения вентиляционного устройства со стаканом.

5. Маркировка стаканов принята следующей:

- буквы СВ обозначают вид изделия (стакан бетонный);

- цифры 4, 7, 10, 12 и 14 указывают диаметр отверстия в дециметрах (при диаметре отверстия 1450 мм условно принята цифра 14);

- буква „А“ или „Б“ характеризует уклон нижней грани стакана: буква „А“ - при горизонтальной нижней грани, буква „Б“ - при уклоне 8,3%;

- цифры 1, 2 и 3 после черточки указывают вид устанавливаемого устройства: цифра 1 означает, что стаканы предназначены для установки дефлекторов и зонтов, цифра 2 или 3 - что стаканы предназначены для установки крышных вентиляторов.

6. Выбор марки стакана производится в зависимости от необходимого диаметра отверстия, уклона кровли и вида вентустройства (см. п. 5).

В покрытиях с уклоном кровли от нуля до 5% применяются стаканы с горизонтальной нижней гранью (марки стаканов с буквой „А“), в покрытиях с уклоном от 5 до 12,5% - с уклонной нижней гранью 8,3% (марки стаканов с буквой „Б“). Ключ для подбора стаканов под крышные вентиляторы приведен в табл. 1.

Таблица 1

| Тип и номер вентилятора | Диаметр отверстия, мм | Марка стакана |
|---|-----------------------|--------------------|
| Осевые невидроизлированные №4, 5, 6, 3 | 700 | СБ7А-2 СБ7Б-2 |
| Центрабежные невидроизлированные типа КЦ3-90 №4, 5, 6, 3 и КЦ3-90-7 №6, 3 | 700 | СБ7А-3 СБ7Б-3 |
| Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-8 №8 и осевой видроизлированный №8-8 | 1000 | СБ10А-2 СБ10Б-2 |
| Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-8 №10 | 1200 | СБ12А-2 СБ12Б-2 |
| Центрабежный видроизлированный типа КЦ4-84-8 №12 и осевой видроизлированный №12-8 | 1450 | СБ14А-2 СБ14Б-2 |

7. При уклонах покрытия более 12,5% конструкция стаканов разрабатывается в проекте здания аналогично конструкции стаканов настоящего выпуска, обеспечивая при этом наименьшее количество их типоразмеров из условия, что толщина подливки не должна превышать 70 мм.

8. При применении стаканов в зданиях с агрессивными средами требования к качеству бетона и защите поверхностей, подвергаемых воздействию агрессивных газов, принимаются такими же как для плит покрытия, на которые устанавливаются стаканы.

9. Примеры узлов крепления стаканов к плитам покрытия и узел пропуска вытяжных вентиляционных шахт через покрытие приведен в вып. 0 серии 2460-14, Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах пропуска вентиляционных шахт" и вып. 0 серии 2460-15, Типовые узлы покрытий промышленных зданий в местах установки крышных вентиляторов."

10. При изготовлении стаканов необходимо выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов.

а) главы СНиП:

I-В. 5-62 „Железобетонные изделия. Общие указания“;

I-В. 51-62 „Железобетонные изделия для зданий“;

III-А. 11-70 „Техника безопасности в строительстве“;

б) ГОСТ 10922-75 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных и бетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“;

в) ГОСТ 13015-67* „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования“;

г) Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313 - 65);

д) Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 353-69).

При антисептировании деревянных пробок следует руководствоваться указаниями глав СНиП:

II-В. 4-71 „Деревянные конструкции. Нормы проектирования“.

III-В. 7-69 „Деревянные конструкции. Правила производства и приемки монтажных работ“.

11. Закладные изделия М1 во всех случаях должны быть металлизированы слоем цинка толщиной не менее 0,15 мм. Нарушенные при сварке в процессе монтажа защитные покрытия должны быть восстановлены.

12. При изготовлении стаканов необходимо обратить особое внимание на точность фиксации в опалубке болтов для крепления вентиляционных устройств (поз. 12 в сетках С10-С14). Диаметр окружности, по которой центрируются болты, должен быть на 72 мм больше диаметра отверстия стакана с допуском, не превышающим ± 4 мм.

13. Сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной сварки.

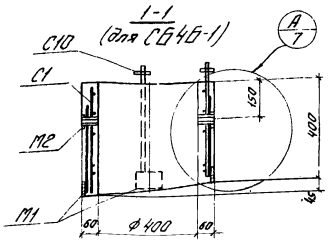
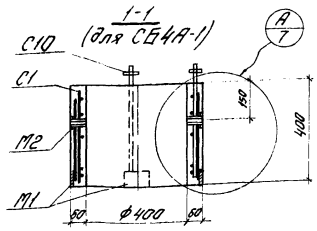
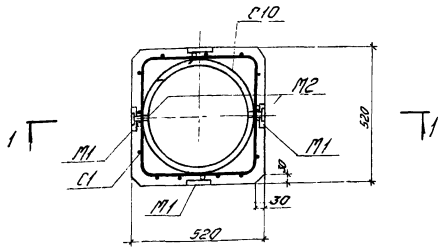
14. Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями.

ТК
1975

Пояснительная записка

1494-24
Выпуск
1

СБ4А-1, СБ4Б-1



Спецификация арматурных и закладных изделий

| Марка стакана | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| СБ4А-1 СБ4Б-1 | С1 | 1 | 9 |
| | С10 | 1 | 13 |
| | М1 | 4 | 15 |
| | М2 | 2 | 16 |

Технические показатели

| Марка стакана | Марка бетона | Марка бетона | Объем, м³ | Сталь, кг | Цем. кг |
|---------------|--------------|--------------|-----------|-----------|---------|
| СБ4А-1 | 0,15 | 200 | 0,08 | 9,9 | 0,2 |
| | | | | 9,9 | 0,2 |
| СБ4Б-1 | 0,16 | | 0,08 | 9,9 | 0,2 |

Выборка стали на стакан, кг

| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | Закладные изделия | | | | Общий расход стали | | | | |
|---------------|--------------------------|-----------|-------------------------------------|-------------|--|-----------|-----------------------|-----|--------------------|-----|-----|-----|-----|
| | Пробирка по ГОСТ 5727-53 | | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-57 | | Прокат ст. 3-п. для сварных конструкций по ГОСТ 380-71 | | Бойка по ГОСТ 3802-62 | | | | | | |
| | Класс В-1 | Класс А-1 | Класс А-1 | Класс А-III | Профиль М | Профиль М | φ | φ | | | | | |
| | φ, мм | φ, мм | Уголки | φ, мм | δ=4 | δ=5 | М12 | 7" | | | | | |
| СБ4А-1 | 1,7 | — | 1,5 | 0,8 | 2,3 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,1 | 0,6 | 9,9 |
| СБ4Б-1 | 1,7 | — | 1,5 | 0,8 | 2,3 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,1 | 0,6 | 9,9 |

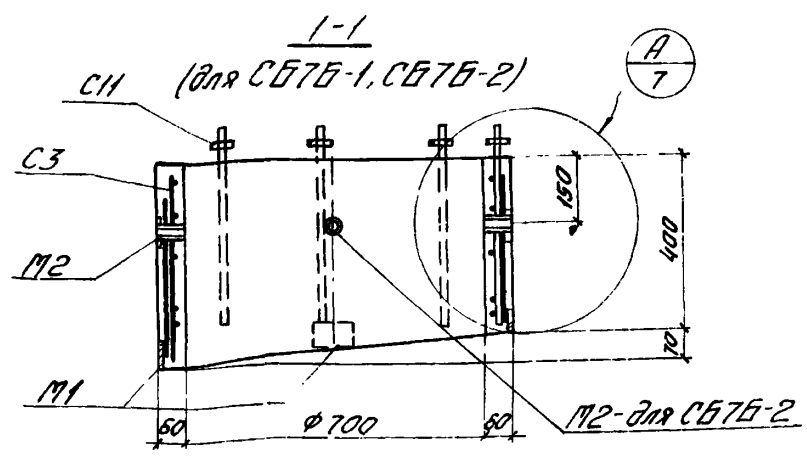
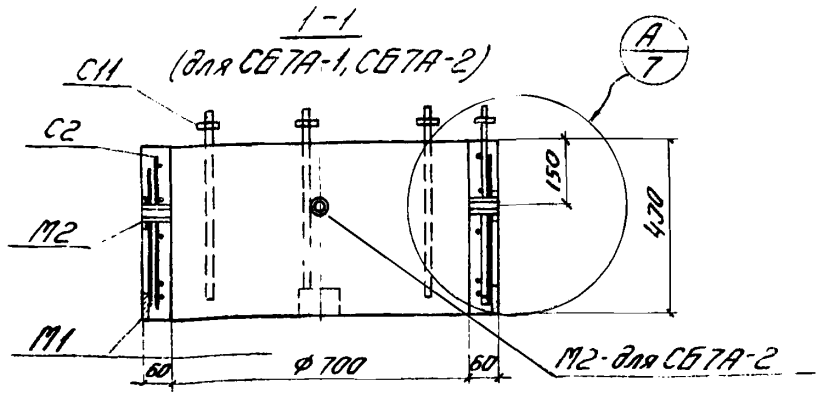
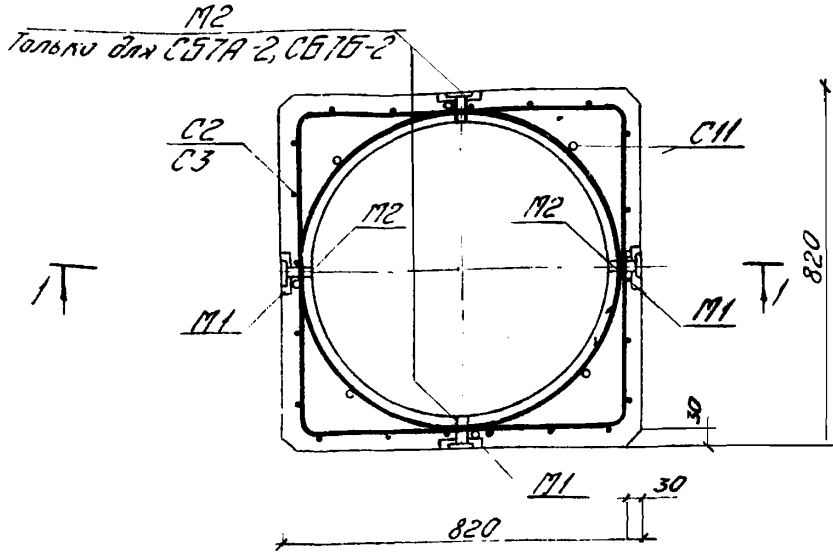
Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления руляного ковра приведена на листе 8

TK
1975

Стаканы СБ4А-1, СБ4Б-1

Серия 1.494-24
Выпуск Лист 1

СБ7А-1, СБ7Б-1, СБ7А-2, СБ7Б-2



Спецификация арматурных и закладных изделий

| Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа | Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа |
|---------------|---------------|---------|---------|---------------|---------------|---------|---------|
| СБ7А-1 | С2 | 1 | 10 | СБ7А-2 | С2 | 1 | 10 |
| | С11 | 1 | 13 | | С11 | 1 | 13 |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 |
| СБ7Б-1 | С3 | 1 | 10 | СБ7Б-2 | С3 | 1 | 10 |
| | С11 | 1 | 13 | | С11 | 1 | 13 |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 |

Технические показатели

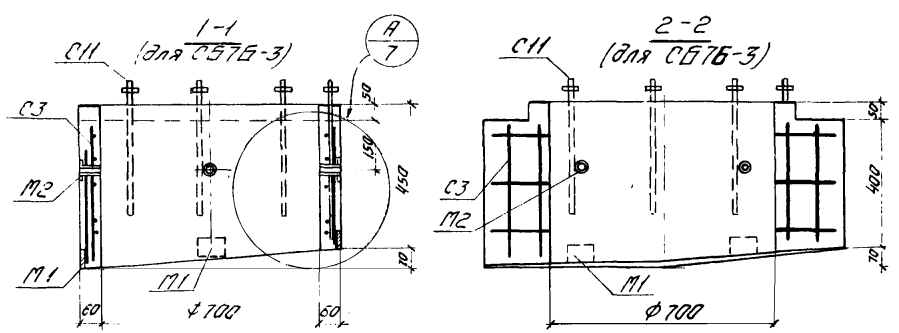
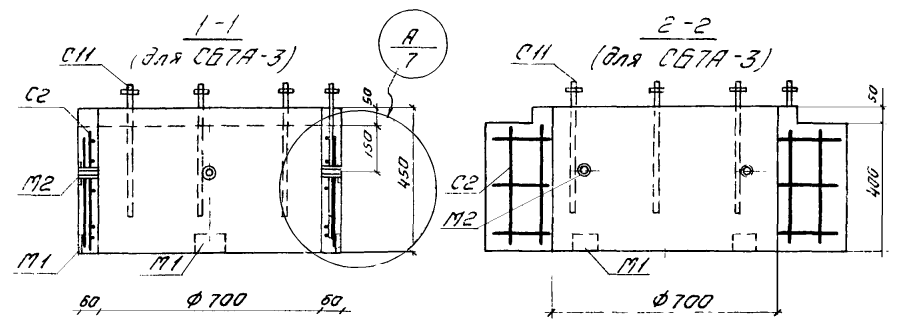
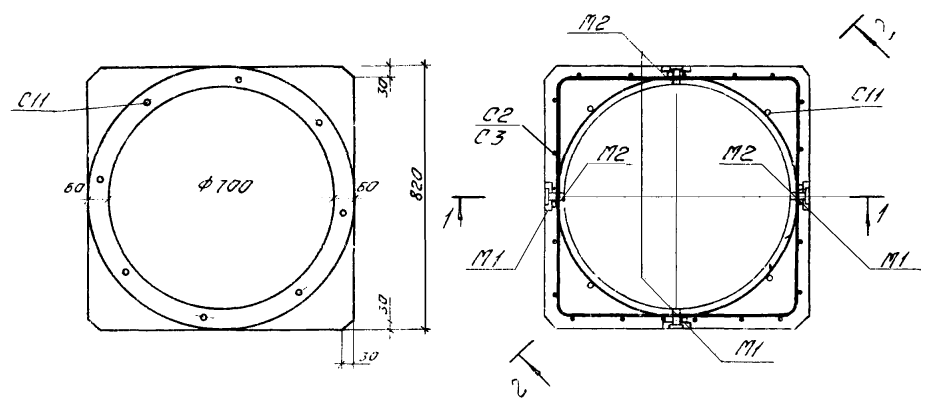
| Марка стакана | Масса, т | Бетон | | Сталь, кг | Цинк, кг |
|---------------|----------|-------|-----------------------|-----------|----------|
| | | Марка | Объем, м ³ | | |
| СБ7А-1 | 0,29 | 200 | 0,12 | 13,0 | 0,2 |
| СБ7Б-1 | 0,32 | | 0,13 | 13,1 | 0,2 |
| СБ7А-2 | 0,29 | | 0,12 | 14,0 | 0,2 |
| СБ7Б-2 | 0,32 | | 0,13 | 14,1 | 0,2 |

Выборка стали на стакан, кг

| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | | | Закладные изделия | | | | | | Общий расход стали |
|---------------|----------------------------|-------|--------------------------------------|-------|-------------|-------|--|-------|-----|-----------------------|-----|------------------------------------|--------------------|
| | Проволока по ГОСТ 6727-53* | | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* | | | | Прокат Везклег для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* | | | Лайка по ГОСТ 5915-70 | | Общий расход стали по ГОСТ 3262-82 | |
| | Класс В-І | Ф, мм | Гладкая | | Период проф | | Профиль, мм | Итого | Ф | Итого | Ф | | |
| | | | Класс А-І | Итого | Класс А-ІІІ | Итого | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| СБ7А-1 | 2,7 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 13,0 |
| СБ7Б-1 | 2,8 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 13,1 |
| СБ7А-2 | 2,7 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,0 |
| СБ7Б-2 | 2,8 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,1 |

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ7А-3, СБ7Б-3



Спецификация арматурных и закладных изделий

Технические показатели

| Марка | Марка изде- стакана | Марка Кол. ля шт | № листа | Марка | Марка изде- стакана | Кол. ля шт | № листа | Марка | Масса, т | Бетон | | | |
|--------|------------------------|---------------------|---------|--------|------------------------|---------------|---------|--------|-------------|-------|--------------------------|--------------|-------------|
| | | | | | | | | | | Марка | Объем, м ³ | Сталь, кг | Цинк, кг |
| СБ7А-3 | С2 | 1 | 10 | СБ7Б-3 | С3 | 1 | 10 | СБ7А-3 | 0,31 | 270 | 0,13 | 14,0 | 0,2 |
| | С11 | 1 | 13 | | С11 | 1 | 13 | | | | | | |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ7Б-3 | 0,34 | 0,14 | 14,1 | 0,2 | |
| М2 | 4 | 16 | М2 | 4 | 16 | | | | | | | | |

Выборка стали на стакан, кг

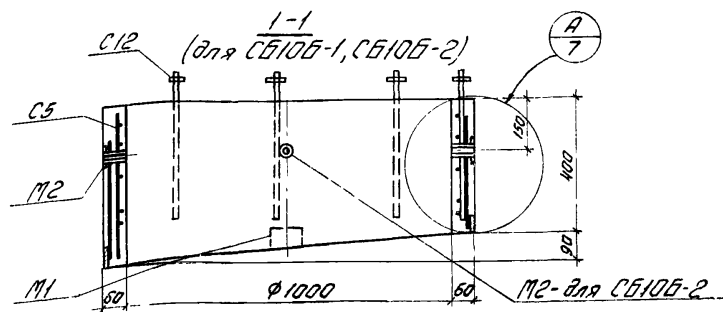
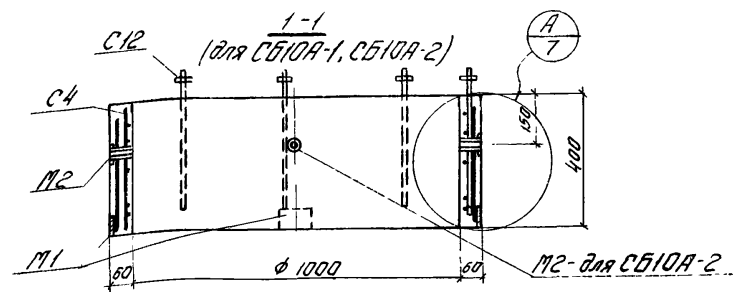
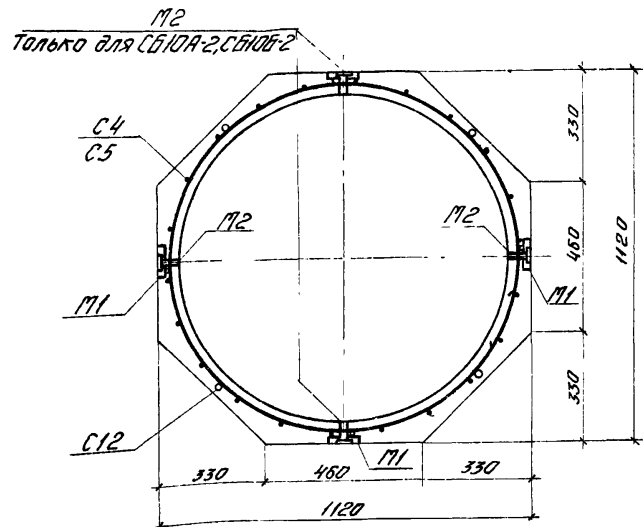
| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | Закладные изделия | | | | Общий расход стали | | | | |
|------------------|----------------------------------|---|-----------|-----------------------------|--|-------|---------|---------|--------------------------|-------------|-----|-----|------|
| | Проволока по ГОСТ 6727-53* | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* | | | Прокат в ст.з. кл. Вайба по для сварных конструкций ГОСТ по ГОСТ | | | | | | | | |
| | | Класс В-1 | Класс А-1 | Период. проар Класс А-11 | по ГОСТ 380-71* | | 5915-70 | 3282-62 | | | | | |
| | | | | | φ, мм | φ, мм | | | | Прориль, мм | φ | | |
| 5 | 12 | 8 | Итого | 8 | 8-4 | 8-5 | Итого | 112 | 1" | | | | |
| СБ7А-3 | 2,7 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,0 |
| СБ7Б-3 | 2,8 | — | 3,1 | 1,2 | 4,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,1 |

Схемы установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

ТК
1975

Стаканы СБ7А-3, СБ7Б-3

Серия
1.494-24
Выпуск Лист
1 3



Спецификация арматурных и закладных изделий Технические показатели

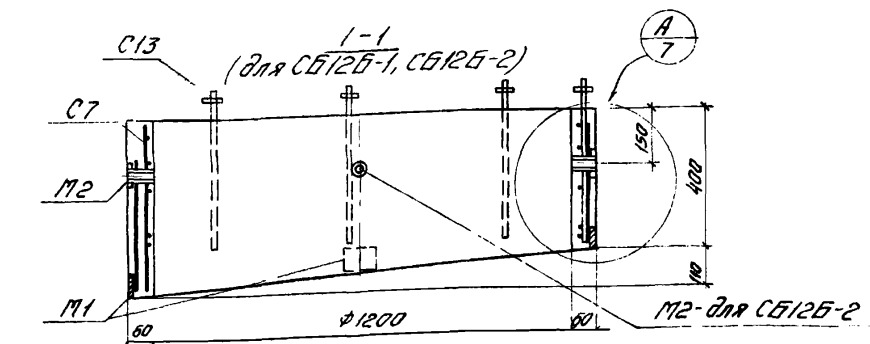
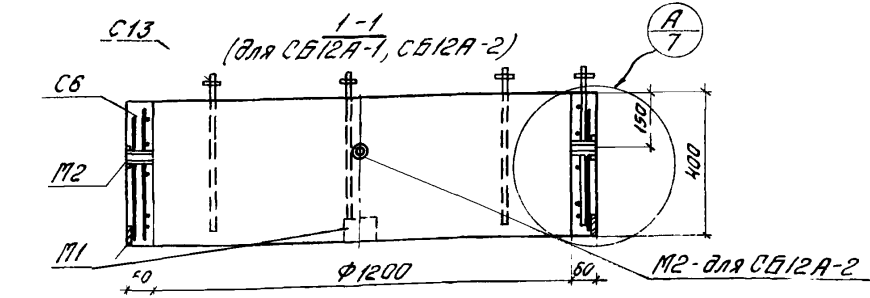
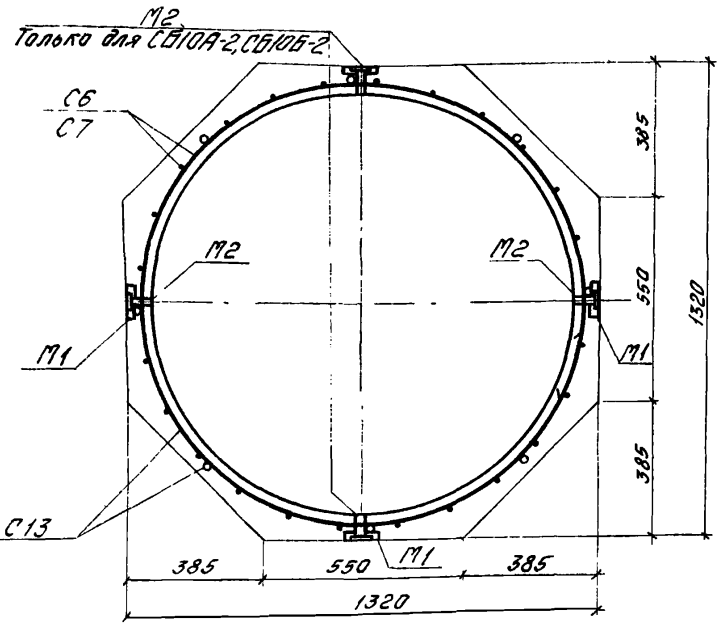
| Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа | Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа | Марка бетона | Масса т | Бетон | | Сталь кг | Цинк кг |
|---------------|---------------|---------|---------|---------------|---------------|---------|---------|--------------|---------|-------|----------|----------|---------|
| | | | | | | | | | | Марка | Объем м³ | | |
| СБ10А-1 | С4 | 1 | 11 | СБ10А-2 | С4 | 1 | 11 | СБ10А-1 | 0,25 | 200 | 0,10 | 13,8 | 0,2 |
| | С12 | 1 | 14 | | С12 | 1 | 14 | | | | | | |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ10Б-1 | 0,28 | 0,11 | 13,9 | 0,2 | |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 | | | | | | |
| СБ10Б-1 | С5 | 1 | 12 | СБ10Б-2 | С5 | 1 | 12 | СБ10А-2 | 0,25 | | 0,10 | 14,8 | 0,2 |
| | С12 | 1 | 14 | | С12 | 1 | 14 | | | | | | |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ10Б-2 | 0,28 | 0,11 | 14,9 | 0,2 | |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 | | | | | | |

Выборка стали на стакан, кг

| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | Закладные изделия | | | | Общий расход стали | | | | |
|---------------|---|--------------------------------------|--------|---|-----------------------|--------------------------------|--------------------|-------|--------------------|-------------|--------|-------|--------|
| | Проволока по ГОСТ 6727-53* Класс В-1 | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* | | Прокат Вст3 кл2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* | Найка по ГОСТ 5915-70 | Газовая трубка по ГОСТ 3262-62 | Общий расход стали | | | | | | |
| | | Ф, мм | Уголок | | | | | Ф, мм | | Профиль, мм | Уголок | | |
| | | | | | | | | | | | | Ф, мм | Уголок |
| СБ10А-1 | 3,1 | — | 3,1 | 1,6 | 4,7 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 13,8 |
| СБ10Б-1 | 3,2 | — | 3,1 | 1,6 | 4,7 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 13,9 |
| СБ10А-2 | 3,1 | — | 3,1 | 1,6 | 4,7 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,8 |
| СБ10Б-2 | 3,2 | — | 3,1 | 1,6 | 4,7 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 14,9 |

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

СБ12А-1, СБ12Б-1, СБ12А-2, СБ12Б-2



Спецификация арматурных и закладных изделий

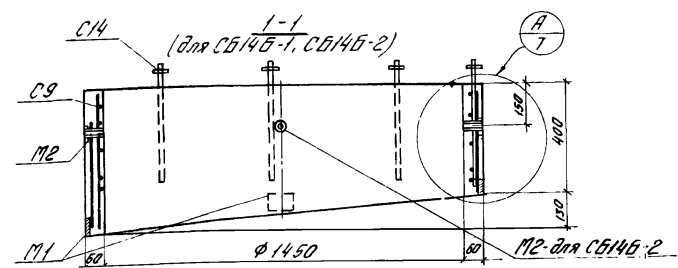
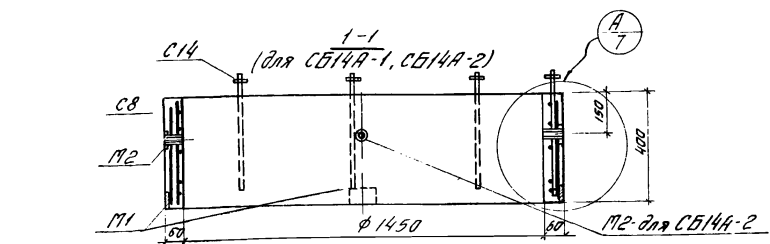
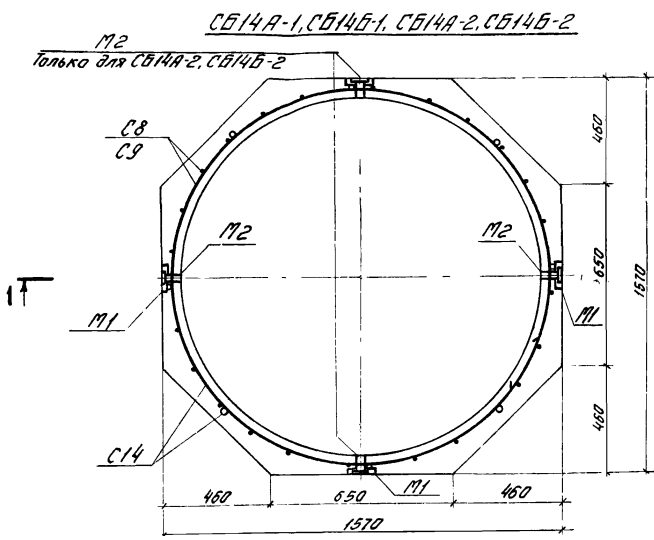
Технические показатели

| Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа | Марка стакана | Марка изделия | Кол. шт | № листа | Марка стакана | Класс | Бетон | | Сталь | Цинк |
|---------------|---------------|---------|---------|---------------|---------------|---------|---------|---------------|-------|-------|-----------|-------|------|
| | | | | | | | | | | Марка | Объем, м³ | | |
| СБ12А-1 | С6 | 1 | 11 | СБ12А-2 | С6 | 1 | 11 | СБ12А-1 | 0,32 | 200 | 0,13 | 14,6 | 0,2 |
| | С13 | 1 | 14 | | С13 | 1 | 14 | | | | | | |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ12Б-1 | 0,40 | 0,16 | 14,7 | 0,2 | |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 | | | | | | |
| СБ12Б-1 | С7 | 1 | 12 | СБ12Б-2 | С7 | 1 | 12 | СБ12А-2 | 0,32 | | 0,13 | 15,6 | 0,2 |
| | С13 | 1 | 14 | | С13 | 1 | 14 | | | | | | |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ12Б-2 | 0,40 | 0,16 | 15,7 | 0,2 | |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 | | | | | | |

Выборка стали на стакан, кг

| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | | Закладные изделия | | | | | Общий расход стали | | |
|---------------|----------------------------|---|--------------------------------------|-----|-------------|--|---|-----------------------|-----|----------------------------------|--------------------|-----|------|
| | Проволока по ГОСТ 6727-53* | | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-81* | | | Прокат в ст 3 кл 2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* | | Гайка по ГОСТ 5915-70 | | Головка гребенки по ГОСТ 3262-82 | | | |
| | Класс В-1 | | Класс А-1 | | Класс А-III | | | | | | | | |
| | φ, мм | | φ, мм | | φ, мм | Профиль, мм | | | | φ | | | |
| | 5 | — | 12 | 6 | 5,0 | 2,6 | — | 5=4 | 6=6 | Итого | М12 | 1" | |
| СБ12А-1 | 3,6 | — | 3,1 | 1,9 | 5,0 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 14,6 |
| СБ12Б-1 | 3,7 | — | 3,1 | 1,9 | 5,0 | 2,6 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 14,7 |
| СБ12А-2 | 3,6 | — | 3,1 | 1,9 | 5,0 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 15,6 |
| СБ12Б-2 | 3,7 | — | 3,1 | 1,9 | 5,0 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 15,7 |

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рупонного ковра приведена на листе 8.



Спецификация арматурных и закладных изделий

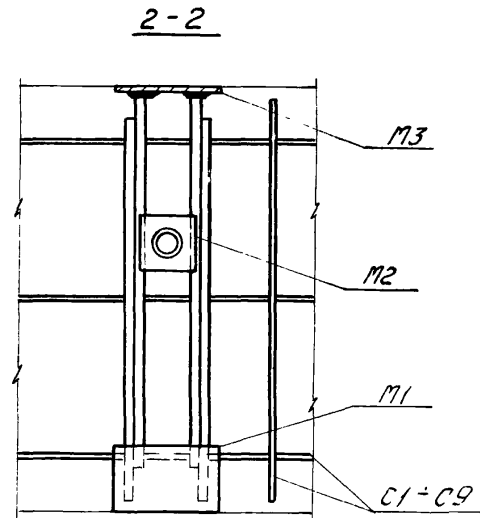
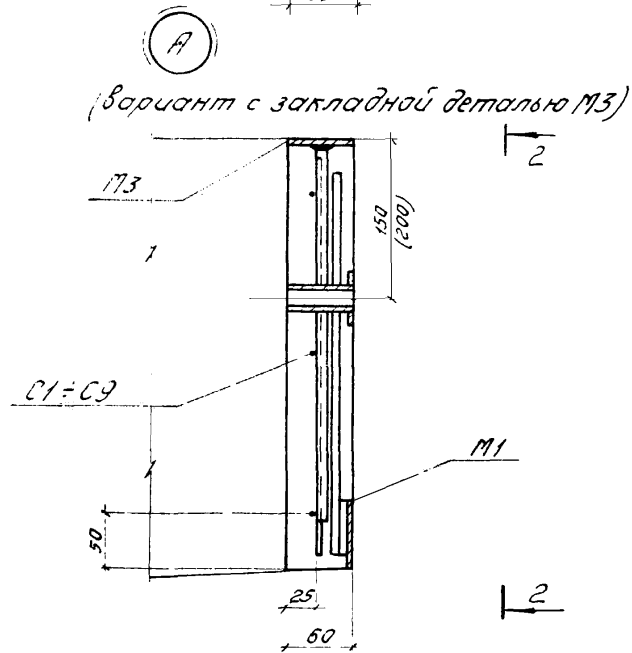
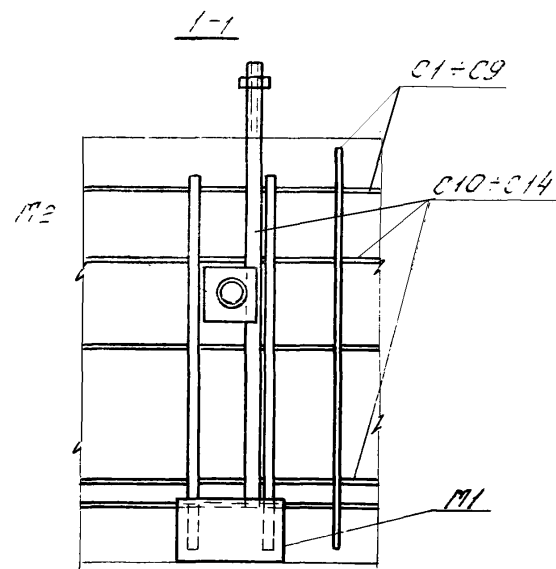
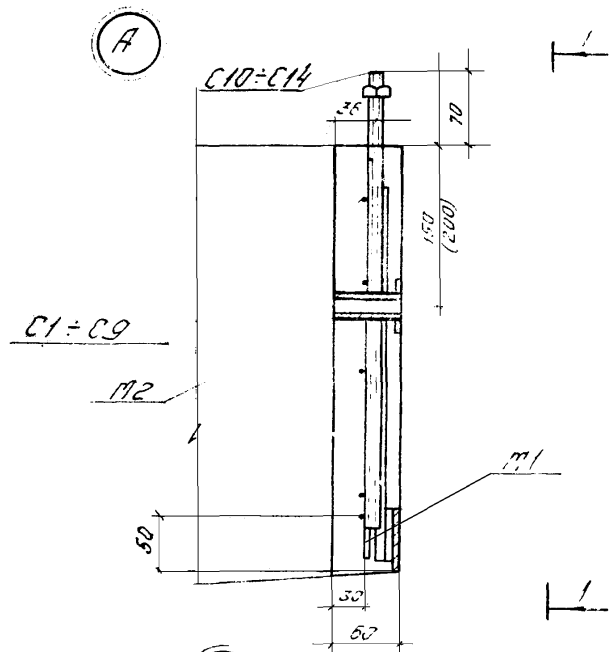
| Арматурные изделия | | | | Закладные изделия | | | | Технические показатели | | | | | |
|--------------------|----------------|---------|---------|-------------------|----------------|---------|---------|------------------------|-------|----------------|-------|------|-----|
| Марка стакана | Марка изде-лия | Кол. шт | № листа | Марка стакана | Марка изде-лия | Кол. шт | № листа | Марка | Масса | Бетон | Сталь | Цена | |
| | | | | | | | | стакана | т | м ³ | кг | кг | |
| СБ14А-1 | С8 | 1 | 11 | СБ14А-2 | С8 | 1 | 11 | СБ14А-1 | 0,40 | 200 | 0,16 | 15,5 | 0,2 |
| | С14 | 1 | 14 | | С14 | 1 | 14 | | | | 0,19 | 15,9 | 0,2 |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ14А-2 | 0,40 | 200 | 0,16 | 16,5 | 0,2 |
| М2 | 2 | 16 | М2 | 4 | 16 | 0,19 | 16,9 | | | | 0,2 | | |
| СБ14Б-1 | С9 | 1 | 12 | СБ14Б-2 | С9 | 1 | 12 | СБ14Б-1 | 0,46 | 200 | 0,16 | 16,5 | 0,2 |
| | С14 | 1 | 14 | | С14 | 1 | 14 | | | | 0,19 | 16,9 | 0,2 |
| | М1 | 4 | 15 | | М1 | 4 | 15 | СБ14Б-2 | 0,46 | 200 | 0,16 | 16,5 | 0,2 |
| | М2 | 2 | 16 | | М2 | 4 | 16 | | | | 0,19 | 16,9 | 0,2 |

Выборка стали на стакан, кг

| Марка стакана | Арматурные изделия | | | | | Закладные изделия | | | | | Общий расход стали | | |
|---------------|---------------------------|---|--------------------------------------|-------|-------------|---|---|-------------------------------|-----|---------------------------|--------------------|-----|------|
| | Пробалка по ГОСТ 5727-53* | | Стержневая арматура по ГОСТ 5781-61* | | | Прокат Вст.3 кл.2 для сварных конструкций по ГОСТ 380-71* | | Гайка по ГОСТ 5915-70 3282.62 | | Объем резьбы по ГОСТ 1197 | | | |
| | Класс В-1 | | Класс А-1 | | Класс А-III | Профиль, мм | | Утого | | | | | |
| | Ф, мм | — | Ф, мм | Утого | Ф, мм | Утого | Ф | — | | | | | |
| СБ14А-1 | 4,2 | — | 3,1 | 2,2 | 5,3 | 2,8 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 15,5 |
| СБ14Б-1 | 4,6 | — | 3,1 | 2,2 | 5,3 | 2,8 | — | 0,2 | 2,4 | 2,6 | 0,2 | 0,6 | 15,9 |
| СБ14А-2 | 4,2 | — | 3,1 | 2,2 | 5,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 16,5 |
| СБ14Б-2 | 4,6 | — | 3,1 | 2,2 | 5,3 | 2,8 | — | 0,4 | 2,4 | 2,8 | 0,2 | 1,2 | 16,9 |

Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра приведена на листе 8.

| | | | |
|------------|---|---------------|--------|
| ТК 1975 | Стаканы СБ14А-1, СБ14Б-1, СБ14А-2, СБ14Б-2. | Серия 1494-24 | |
| | | Выпуск 7 | Лист 5 |



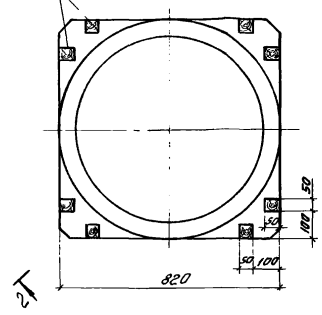
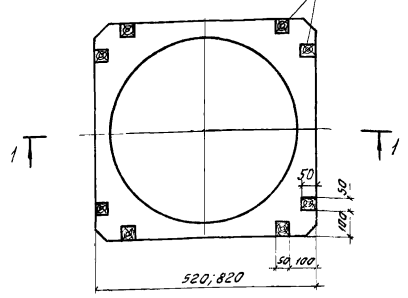
В скобках приведены размеры для стаканов парок СВ7А-3 и СВ7Б-3.

ТК
1975

Узел армирования стакана

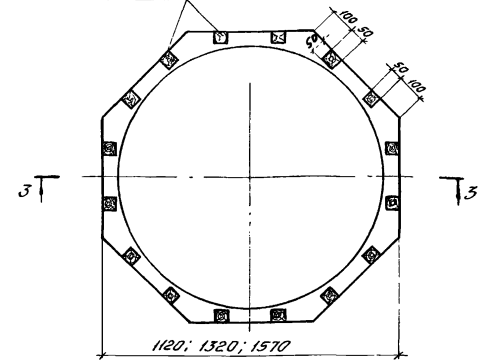
| | |
|-------------------|-----------|
| Серия 1.494-24 | |
| Выпуск 1 | Лист 7 |

Деревянные пробки



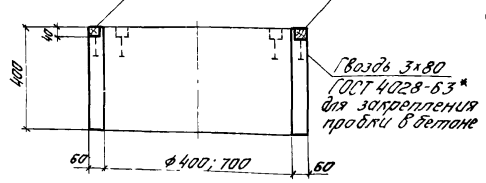
T₂

Деревянные пробки



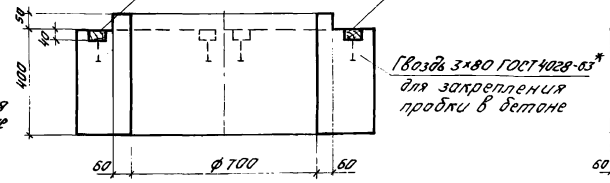
1-1

Деревянные пробки



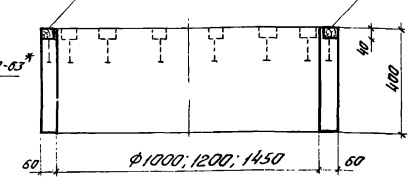
2-2

Деревянные пробки



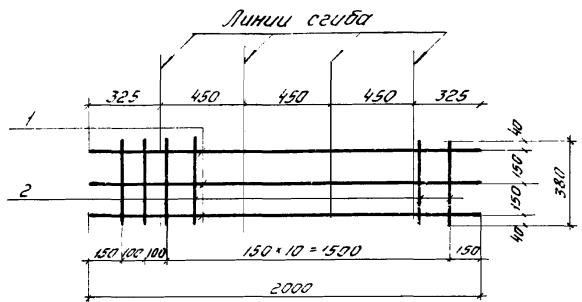
3-3

Деревянные пробки



Деревянные пробки необходимо антисептировать

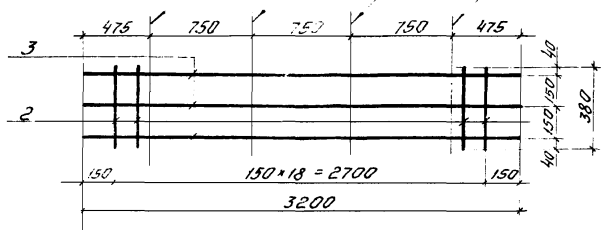
| | | |
|------------|---|-------------------|
| ТК 1975 | Схема установки в стаканах деревянных пробок для крепления рулонного ковра | Серия 1.494-24 |
| | | Выпуск 1 Лист 8 |



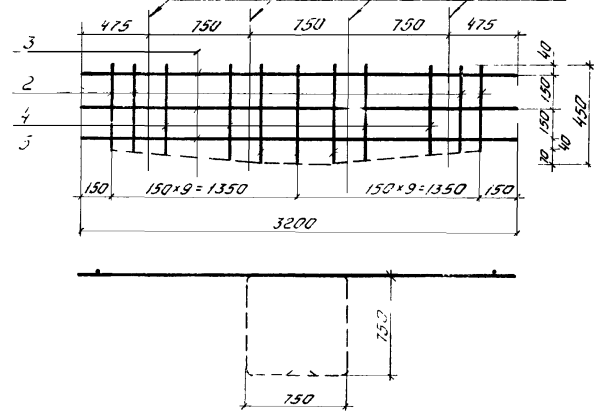
Сетку С1 согнуть после ее изготовления.

| Марка изделия | № поз. | Φ, мм | Длина, мм | кол. шт. | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|-----------|----------|---------------|----------|-----------|
| | | | | | Φ, мм | Длина, м | Масса, кг |
| С1 | 1 | 5BГ | 2000 | 3 | 5BГ | 11,0 | 1,7 |
| | 2 | 5BГ | 380 | 13 | Итого | | 1,7 |

С2
Линии сгиба



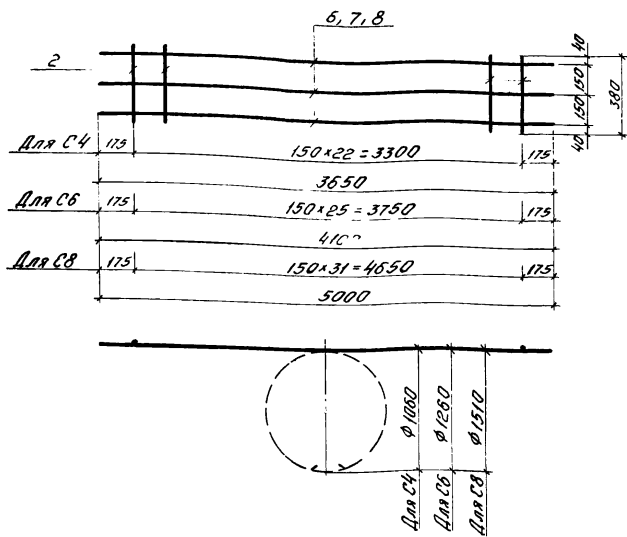
С3
Линии сгиба



1. Сетки С2, С3 согнуть после их изготовления.
2. Пунктиром показан контур сетки.

| Марка изделия | № поз. | Φ, мм | Длина, мм | кол. шт. | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|-----------|----------|---------------|----------|-----------|
| | | | | | Φ, мм | Длина, м | Масса, кг |
| С2 | 2 | 5BГ | 380 | 21 | 5BГ | 17,6 | 2,7 |
| | 3 | 5BГ | 3200 | 3 | Итого | | 2,7 |
| С3 | 2 | 5BГ | 380 | 6 | 5BГ | 18,3 | 2,8 |
| | 3 | 5BГ | 3200 | 3 | | | |
| | 4 | 5BГ | 380-450 | 10 | | | |
| | 5 | 5BГ | 450 | 5 | Итого | | 2,8 |

C4, C6, C8



Сетки C4, C6 и C8 согнуть после их изготовления.

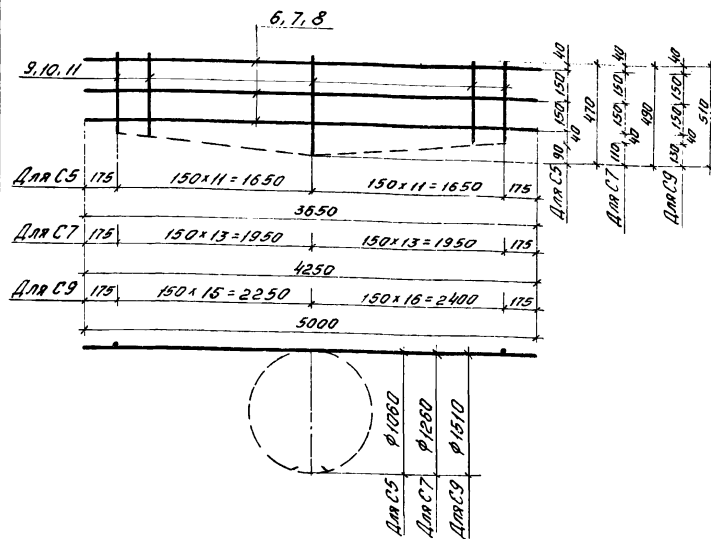
| Марка изделия | № поз. | φ, мм | Длина, мм | Кол. шт | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|-----------|---------|---------------|----------|-----------|
| | | | | | φ, мм | Объем, м | Масса, кг |
| C4 | 2 | 585 | 380 | 23 | 585 | 19,7 | 3,1 |
| | 6 | 585 | 3650 | 3 | Итого | | 3,1 |
| C6 | 2 | 585 | 380 | 26 | 585 | 22,8 | 3,6 |
| | 7 | 585 | 4100 | 3 | Итого | | 3,6 |
| C8 | 2 | 585 | 380 | 32 | 585 | 27,1 | 4,2 |
| | 8 | 585 | 5000 | 3 | Итого | | 4,2 |

Серия
Выпуск I Лист II
Сетки C4, C6, C8

TK

1975

C5, C7, C9



1. Сетки C5, C7 и C9 согнуть после их изготовления.
2. Пунктиром показан контур сетки.

| Марка изделия | № поз. | φ, мм | Длина, мм | Кол. шт | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-------|-----------|---------|---------------|----------|-----------|
| | | | | | φ, мм | Объем, м | Масса, кг |
| C5 | 6 | 585 | 3650 | 3 | 585 | 20,8 | 3,2 |
| | 9 | 585 | 380-470 | 23 | Итого | | 3,2 |
| C7 | 7 | 585 | 4100 | 3 | 585 | 23,8 | 3,7 |
| | 10 | 585 | 380-400 | 26 | Итого | | 3,7 |
| C9 | 8 | 585 | 5000 | 3 | 585 | 29,8 | 4,6 |
| | 11 | 585 | 380-510 | 32 | Итого | | 4,6 |

Серия
Выпуск I Лист II
Сетки C5, C7, C9.

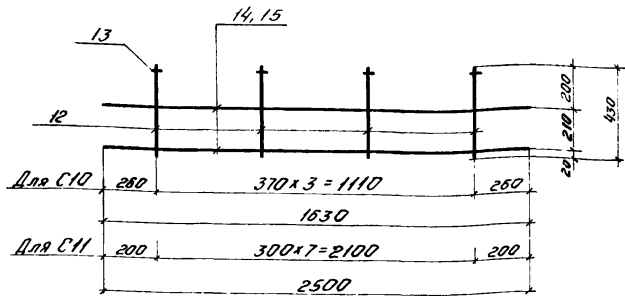
TK

1975

TK

1975

C10, C11

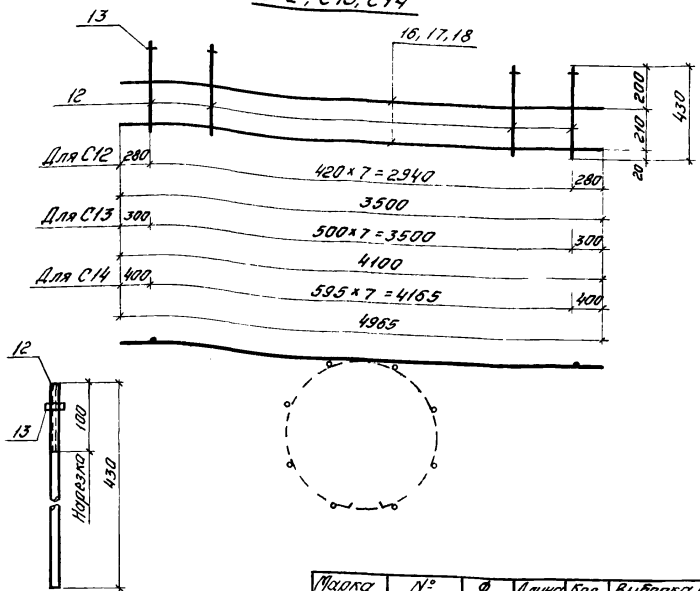


| Марка изделия | № поз. | Φ, мм | Длина, мм | Кол. шт. | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-----------|-----------|----------|---------------|----------------|-----------|
| | | | | | Φ, мм | Общая длина, м | Масса, кг |
| C10 | 12 | 12A5 | 430 | 4 | 12A5 | 1,7 | 1,5 |
| | 13 | Гайка М12 | — | 4 | Гайка М12 | 0,1 | — |
| | 14 | 6A5 | 1630 | 2 | 6A5 | 3,3 | 0,8 |
| | | | | | Итого | 2,4 | — |
| C11 | 12 | 12A5 | 430 | 8 | 12A5 | 3,5 | 3,1 |
| | 13 | Гайка М12 | — | 8 | Гайка М12 | 0,2 | — |
| | 15 | 6A5 | 2500 | 2 | 6A5 | 5,0 | 1,2 |
| | | | | | Итого | 4,5 | — |

1. Сетки C10, C11 согнуть после их изготовления
 2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12, должен быть равным:
 472 мм - для C10,
 772 мм - для C11

| | | | |
|------------|----------------|-------------|------------|
| ТК 1975 | Сетки C10, C11 | Серия | |
| | | Выпуск 1 | Лист 13 |

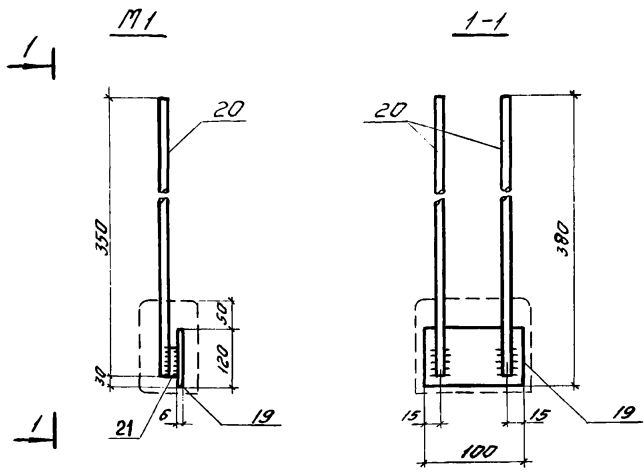
C12, C13, C14



| Марка изделия | № поз. | Φ, мм | Длина, мм | Кол. шт. | Выборка стали | | |
|---------------|--------|-----------|-----------|----------|---------------|----------------|-----------|
| | | | | | Φ, мм | Общая длина, м | Масса, кг |
| C12 | 12 | 12A5 | 430 | 8 | 12A5 | 3,5 | 3,1 |
| | 13 | Гайка М12 | — | 8 | Гайка М12 | 0,2 | — |
| | 15 | 6A5 | 3500 | 2 | 6A5 | 7,1 | 1,6 |
| | | | | | Итого | 4,9 | — |
| C13 | 12 | 12A5 | 430 | 8 | 12A5 | 3,5 | 3,1 |
| | 13 | Гайка М12 | — | 8 | Гайка М12 | 0,2 | — |
| | 17 | 6A5 | 4100 | 2 | 6A5 | 8,2 | 1,9 |
| | | | | | Итого | 5,2 | — |
| C14 | 12 | 12A5 | 430 | 8 | 12A5 | 3,5 | 3,1 |
| | 13 | Гайка М12 | — | 8 | Гайка М12 | 0,2 | — |
| | 18 | 6A5 | 4965 | 2 | 6A5 | 9,9 | 2,2 |
| | | | | | Итого | 5,5 | — |

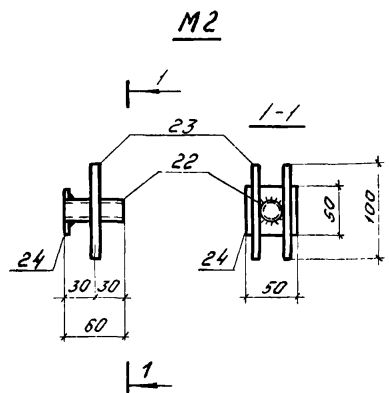
1. Сетки C12, C13 и C14 согнуть после их изготовления.
 2. В согнутых сетках диаметр окружности, по которой центрируются поз. 12 должен быть равным:
 1072 мм - для C12,
 1272 мм - для C13,
 1522 мм - для C14

| | | | |
|------------|---------------------|-------------|------------|
| ТК 1975 | Сетки C12, C13, C14 | Серия | |
| | | Выпуск 1 | Лист 14 |



1. Сварку производить электродами Э42А-Ф, $\delta_w = 8 \text{ мм}$, $\delta_w = 4 \text{ мм}$.
 2. Обведенная пунктиром часть закладного изделия должна быть металлизирована слоем цинка толщиной не менее 0,15 мм; расход цинка на закладное изделие составляет 0,05 кг

| Марка изделия | № поз | Ф или сечение, мм | Длина, мм | Кол шт. | Выборка стали | | |
|---------------|-------|------------------------|-----------|---------|------------------------|-----------------|-----------|
| | | | | | Ф или сечение, мм | Общая масса, кг | Масса, кг |
| M1 | 19 | -100x6 | 120 | 1 | $\delta=6$ | 0,12 | 0,6 |
| | 20 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 350 | 2 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 0,8 | 0,6 |
| | 21 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 50 | 2 | Итого | | 1,2 |



1. Сварку производить электродами Э42А-Ф, $\delta_w = 6 \text{ мм}$.
 2. Приварку стержней к пластине втабр производить под слоем флюса.

| Марка изделия | № поз | Ф или сечение, мм | Длина, мм | Кол шт. | Выборка стали | | |
|---------------|-------|------------------------|-----------|---------|------------------------|-----------------|-----------|
| | | | | | Ф или сечение, мм | Общая масса, кг | Масса, кг |
| M2 | 22 | Газ тр $\Phi 8$ | 60 | 1 | Газ тр $\Phi 8$ | 0,1 | 0,3 |
| | 23 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 100 | 2 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 0,2 | 0,1 |
| | 24 | -50x4 | 50 | 1 | $\delta=4$ | 0,05 | 0,1 |
| | | | | | Итого | | 0,5 |
| M3 | 25 | -50x6 | 100 | 1 | $\delta=6$ | 0,1 | 0,3 |
| | 26 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 350 | 2 | $\Phi 8 \text{ А III}$ | 0,7 | 0,3 |
| | | | | | Итого | | 0,6 |

