

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Ф Ц И Т П

2378

ЦЕНА 1-97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

РАЗРАБОТАН
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
С 1 АВГУСТА 1973 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР
ОТ 29 МАЯ 1973 г. № 80

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	Стр.	Лист	Стр.
Пояснительная записка	4-5	Лист 28. ФББ - 23	32
Лист 1-2. Номенклатура балок и расход материалов	6	Лист 29. ФББ - 24	33
Лист 3. Ключи для подбора балок	7	Лист 30. ФББ - 25	34
Лист 4. Примерные схемы расположения фундаментных балок	8	Лист 31. ФББ - 26	35
Лист 5. Примерные схемы расположения фундаментных балок. Узлы А, Б, В	9	Лист 32. ФББ - 27	36
Лист 6. ФББ - 1	10	Лист 33. ФББ - 28	37
Лист 7. ФББ - 2	11	Лист 34. ФББ - 29	38
Лист 8. ФББ - 3	12	Лист 35. ФББ - 30	39
Лист 9. ФББ - 4	13	Лист 36. ФББ - 31	40
Лист 10. ФББ - 5	14	Лист 37. ФББ - 32	41
Лист 11. ФББ - 6	15	Лист 38. ФББ - 33	42
Лист 12. ФББ - 7	16	Лист 39. ФББ - 34	43
Лист 13. ФББ - 8	17	Лист 40. ФББ - 35	44
Лист 14. ФББ - 9	18	Лист 41. ФББ - 36	45
Лист 15. ФББ - 10	19	Лист 42. ФББ - 37	46
Лист 16. ФББ - 11	20	Лист 43. ФББ - 38	47
Лист 17. ФББ - 12	21	Лист 44. ФББ - 39	48
Лист 18. ФББ - 13	22	Лист 45. ФББ - 40	49
Лист 19. ФББ - 14	23	Лист 46. ФББ - 41	50
Лист 20. ФББ - 15	24	Лист 47. ФББ - 42	51
Лист 21. ФББ - 16	25	Лист 48. ФББ - 43	52
Лист 22. ФББ - 17	26	Лист 49. ФББ - 44	53
Лист 23. ФББ - 18	27	Лист 50. ФББ - 45	54
Лист 24. ФББ - 19	28	Лист 51. ФББ - 46	55
Лист 25. ФББ - 20	29	Лист 52. ФББ - 47	56
Лист 26. ФББ - 21	30	Лист 53. ФББ - 48	57
Лист 27. ФББ - 22	31	Лист 54. ФББ - 49	58

ТК

1972

СОДЕРЖАНИЕ

1. 415 - 1

Выпуск	Лист
1	А

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи типовых железобетонных фундаментных балок под наружные и внутренние стены производственных зданий при шаге колонн 6 м.
2. Балки разработаны под стены кирпичные самонесущие толщиной в 1, 1½ и 2 кирпича, крупноблочные самонесущие толщиной 400 и 500 мм, панельные навесные толщиной 160, 200, 240 и 300 мм и панельные самонесущие толщиной 200, 240 и 300 мм.
3. Балки разработаны:
 - а) для зданий с типовыми железобетонными колоннами и фундаментами при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн (отметка верха фундаментов -0,150) В этом случае балки опираются на боковые выступы фундаментов, выведенные до отметки низа балок. Длины балок увязаны с размерами подколонников типовых фундаментов (серии 1.412-1, 1.412-2 и 1.412-3) под типовые железобетонные колонны и приняты равными 5,95; 5,05; 4,75; 4,45 и 4,30 м.
 - б) для зданий с пониженной отметкой верха фундаментов в случаях, когда фундаментные балки могут быть уложены либо непосредственно на верхние обрезы фундаментов, выведенных до отметки низа балок, либо на набетонки, выведенные до тех же отметок. Длины балок приняты равными 5,95 м.
4. Для зданий с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн и типовыми подколонниками разработаны специальные балки, опирающиеся на обрезы фундаментов выпусками арматуры. Эти балки являются несущими ограждающими элементами.
5. Балки запроектированы из обычного тяжелого бетона с марками по прочности на сжатие 200 и 300 кг/см². Арматура балок - сварные пространственные каркасы из сталей классов А-I, А-II, А-III и В-I. Коэффициенты условий работы бетона и арматуры приняты равными 1. Стены предусмотрены из кирпича марки 75 на растворе марки 25 и из панелей и крупных блоков.
6. Номенклатура балок и расход материалов приведены на листе 1-2. Примерные схемы расположения фундаментных балок в зданиях даны на листах 4 и 5.
7. Ключи для подбора балок приведены на листе 3.
8. Балки рассчитаны на три случая загрузки на нагрузку, действующую в период возведения стен, в законченном здании и в стадии оттаивания зимней кладки.
9. Фундаментные балки под наружные кирпичные и крупноблочные стены рассчитаны на наиболее распространенные случаи решения стен: сплошные стены и стены с оконными и дверными проемами, расположенными над серединой фундаментной балки. Во внутренних стенах с шагом колонн (пилястр) 6 м предусматривается устройство одного дверного проема над серединой фундаментной балки или на расстоянии 0,8 м от торца балки до края проема. Ширина оконных проемов принята до 4,5 м и высота до перемычки не более 6 м в стенах высотой до 10 м и не более 7,2 м в стенах высотой 10 и 15 м. Дверные проемы принимаются шириной до

ТК

1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.415-1

Выпуск	Лист
1	Б

двух метров и высотой 2,4 м.

Высота кладки от верха фундаментной балки до низа окна принята равной 1,2 и 1,8 м.

10. Балки рассчитаны на нагрузку от веса кирпичных и блочных стен $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$ высотой до 15 м, блочных стен $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$ высотой до 22 м и само-несущих панельных стен высотой до 24 м. Балки могут быть уложены под стены большей высоты при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку. Наибольшая допустимая высота самонесущих стен определяется расчетом на смятие матерная стен в местах их опирания на фундаментные балки, а также расчетом на прочность сечений простенков.

Расчет матерная стен на смятие должен производиться, исходя из эпюры распределения давления над опорами фундаментных балок в соответствии с действующими нормативными документами.

11. Фундаментные балки проверены на нагрузку от веса стен, возводимых в зимнее время способом раннего замораживания с последующим оттаиванием раствора в естественных условиях. Из условия прочности балок высота зимней кладки

салоных стен не должна превышать 10 м и стен с проемами — 8 м.

12. Расчетная ширина раскрытия трещин, нормальных к продольной оси балки и наклонных, принята не больше 0,3 мм.
13. Укладка фундаментных балок под проемами для ворот не допускается, так как балки не рассчитаны на нагрузку от транспорта.
14. Марки балок обозначены шифрами, например ФББ-10, где число 6 показывает номинальный пролет балки и число в конце марки — порядковый номер балки по номенклатуре.
15. На боковой поверхности готовых балок должны быть нанесены несмываемой краской марка, заводской номер балки и дата изготовления.
16. Приемка балок ОТК должна производиться с соблюдением требований ГОСТ 13015-67.
17. Транспортирование и складирование балок должно производиться в рабочем положении на деревянных прокладках, расположенных на расстоянии 40-50 см от концов балок. При складировании балок в несколько горизонтальных рядов прокладки между ними следует располагать по одной вертикали.

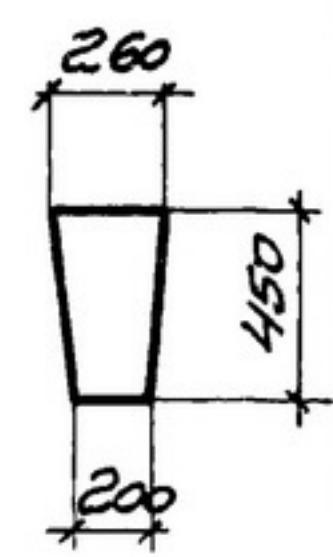
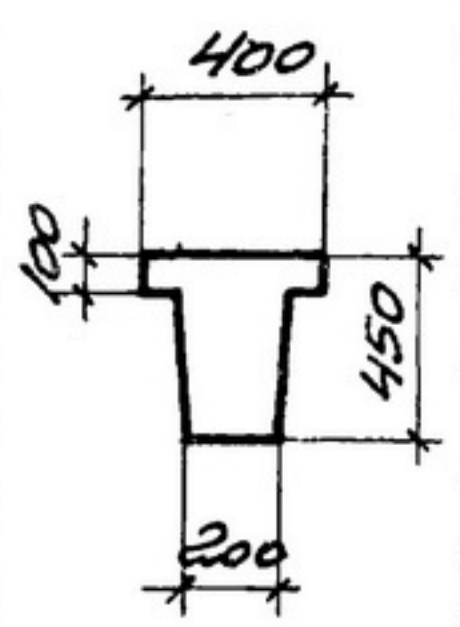
ТК

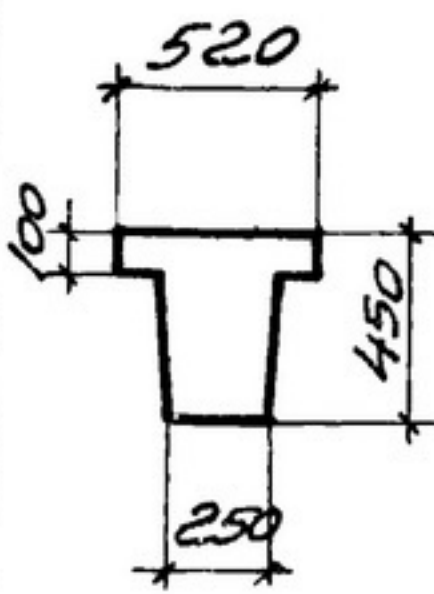
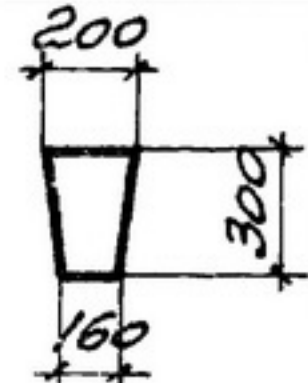
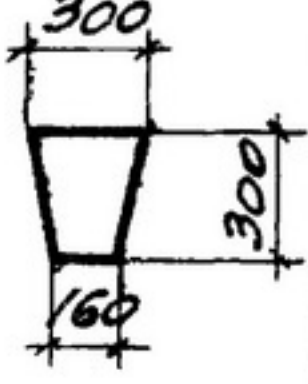
1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. 415 - 1

Выпуск
1Лист
В

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м ³	Вес т	№ листа
	ФББ-1	5,95	200	47,8	0,62	1,6	6
	ФББ-2	5,05	200	32,8	0,52	1,3	7
	ФББ-3	4,75	200	31,2	0,49	1,2	8
	ФББ-4	4,45	200	26,3	0,46	1,2	9
	ФББ-5	4,30	200	25,6	0,45	1,1	10
	ФББ-6	5,95	300	53,6	0,62	1,6	11
	ФББ-7	5,05	200	42,2	0,52	1,3	12
	ФББ-8	4,75	200	40,2	0,49	1,2	13
	ФББ-9	4,45	200	34,5	0,46	1,2	14
	ФББ-10	4,30	200	33,4	0,45	1,1	15
	ФББ-11	5,95	300	85,8	0,71	1,8	16
	ФББ-12	5,05	200	50,8	0,60	1,5	17
	ФББ-13	4,75	200	44,0	0,57	1,4	18
	ФББ-14	4,45	300	33,5	0,53	1,3	19
	ФББ-15	4,30	300	32,6	0,51	1,3	20
	ФББ-16	5,95	200	69,0	0,71	1,8	21
	ФББ-17	5,05	300	36,6	0,60	1,5	22
	ФББ-18	5,95	300	99,0	0,71	1,8	23
	ФББ-19	5,05	300	56,2	0,60	1,5	24
	ФББ-20	4,75	300	48,4	0,57	1,4	25
	ФББ-21	4,45	300	46,3	0,53	1,3	26
	ФББ-22	4,30	300	44,8	0,51	1,3	27
	ФББ-23	5,95	200	41,0	0,71	1,8	28
	ФББ-24	5,05	200	33,0	0,60	1,5	29
	ФББ-25	4,75	200	28,6	0,57	1,4	30
	ФББ-26	4,45	200	27,3	0,53	1,3	31
	ФББ-27	4,30	200	26,6	0,51	1,3	32

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м ³	Вес т	№ листа
	ФББ-28	5,95	300	110,6	0,89	2,2	33
	ФББ-29	5,05	300	57,3	0,75	1,9	34
	ФББ-30	4,75	300	49,5	0,71	1,8	35
	ФББ-31	4,45	200	47,3	0,66	1,7	36
	ФББ-32	4,30	200	45,9	0,64	1,6	37
	ФББ-33	5,95	200	81,6	0,89	2,2	38
	ФББ-34	5,05	200	51,7	0,75	1,9	39
	ФББ-35	5,95	300	128,6	0,89	2,2	40
	ФББ-36	5,05	300	77,7	0,75	1,9	41
	ФББ-37	4,75	300	66,1	0,71	1,8	42
	ФББ-38	4,45	300	58,1	0,66	1,7	43
	ФББ-39	4,30	300	56,3	0,64	1,6	44
	ФББ-40	5,95	200	17,2	0,32	0,8	45
	ФББ-41	5,05	200	21,6	0,27	0,7	46
	ФББ-42	4,75	200	21,0	0,26	0,7	47
	ФББ-43	4,45	200	20,0	0,24	0,6	48
	ФББ-44	4,30	200	19,8	0,23	0,6	49
	ФББ-45	5,95	200	17,4	0,41	1,0	50
	ФББ-46	5,05	200	22,0	0,35	0,9	51
	ФББ-47	4,75	200	21,3	0,33	0,8	52
	ФББ-48	4,45	200	20,3	0,31	0,8	53
	ФББ-49	4,30	200	20,1	0,30	0,8	54

ПРИМЕЧАНИЕ

Балки ФББ-1 ÷ ФББ-10 могут изготавливаться в опалубочных формах балок ФББ-11 ÷ ФББ-27 с укладкой продольных вкладышей в свесах полук.

 ТК
1972

Номенклатура балок и расход материалов

1.415-1

 Выпуск
1
Лист
1-2

Стены кирпичные толщиной 250, 380 и 510 мм
и крупноблочные толщиной 400 и 500 мм
из блоков объемным весом $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$

Высота стен H, м	Толщина стены, мм		
	250	380 400	500, 510
$H \leq 10$	1 ÷ 5	11 ÷ 15	28 ÷ 32
$10 < H \leq 15$	6 ÷ 10	18 - 22	35 ÷ 39

Стены крупноблочные
из блоков объемным
весом $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$

Высота стен H, м	Толщина стены, мм	
	400	500
$H \leq 10$	13 ÷ 17	30, 31, 33, 34
$10 < H \leq 15$	11 ÷ 15	28 ÷ 32
$15 < H \leq 22$	18 ÷ 22	35 ÷ 39

Стены панельные навесные

Высота стен H, м	Без кирпичного цоколя		С кирпичным цоколем
	Толщина стены, мм		
	160, 200	240, 300	
Любая	40 ÷ 44	45 ÷ 49	23 ÷ 27

Стены панельные самонесущие
объемным весом $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$

Высота стен H, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 16$	1 ÷ 5	11 ÷ 15
$16 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

ПРИМЕЧАНИЯ

1. В марках балок условно опущен индекс ФББ
2. Балки ФББ-16, ФББ-17, ФББ-33 и ФББ-34 могут быть применены под кирпичные стены и под стены из блоков с объемным весом $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$ высотой ниже 10 м, при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку
3. Под самонесущие панельные стены малой высоты и малого объемного веса могут быть применены балки ФББ-41 ÷ 44, 46 ÷ 49 при условии проверки расчетом снятия панелей в местах опирания на фундаменты.

ТК

1972

Ключи для подбора балок

1. 415 - 1

Выпуск 1 Лист 3

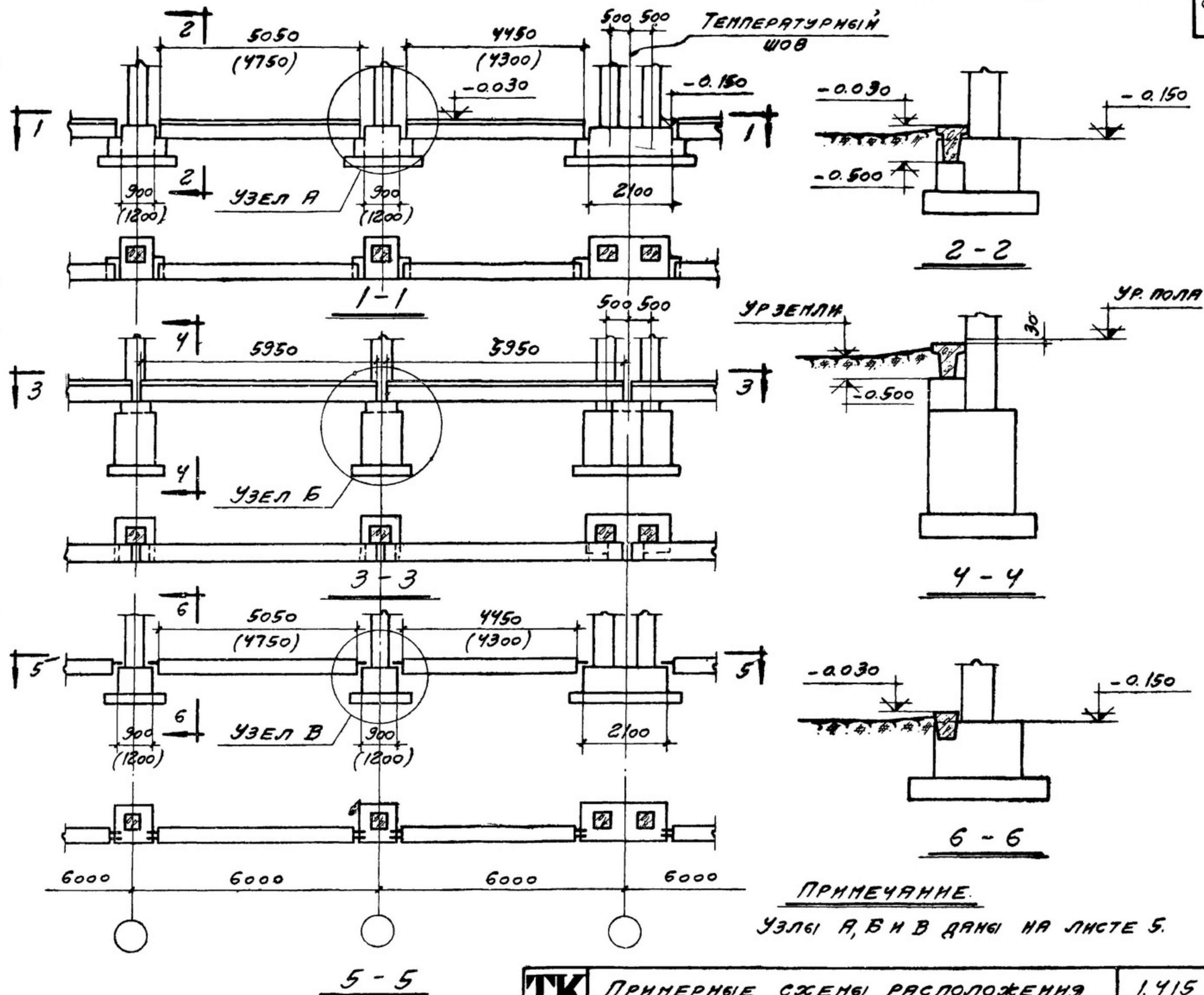
12378

7

В зданиях с кирпичными, крупноблочными и панельными самонесущими стенами, а также панельными навесными с кирпичным цоколем, возводимых с нулевым циклом работ и типовыми подколонниками

В зданиях с пониженной отметкой верха фундаментов

В зданиях с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя, возводимых с нулевым циклом работ и типовыми подколонниками

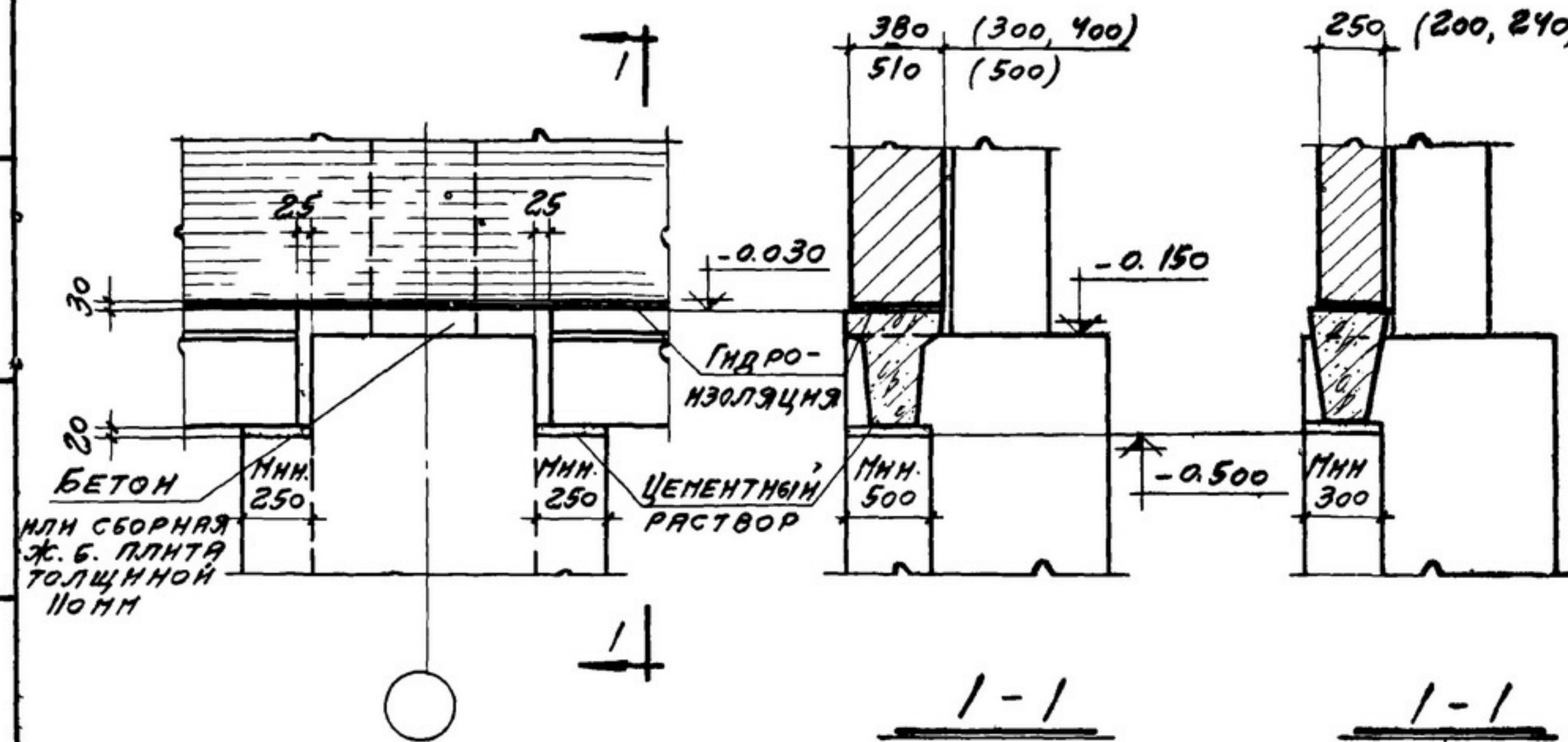


ПРИМЕЧАНИЕ.
УЗЛЫ А, Б И В ДАНЫ НА ЛИСТЕ 5.

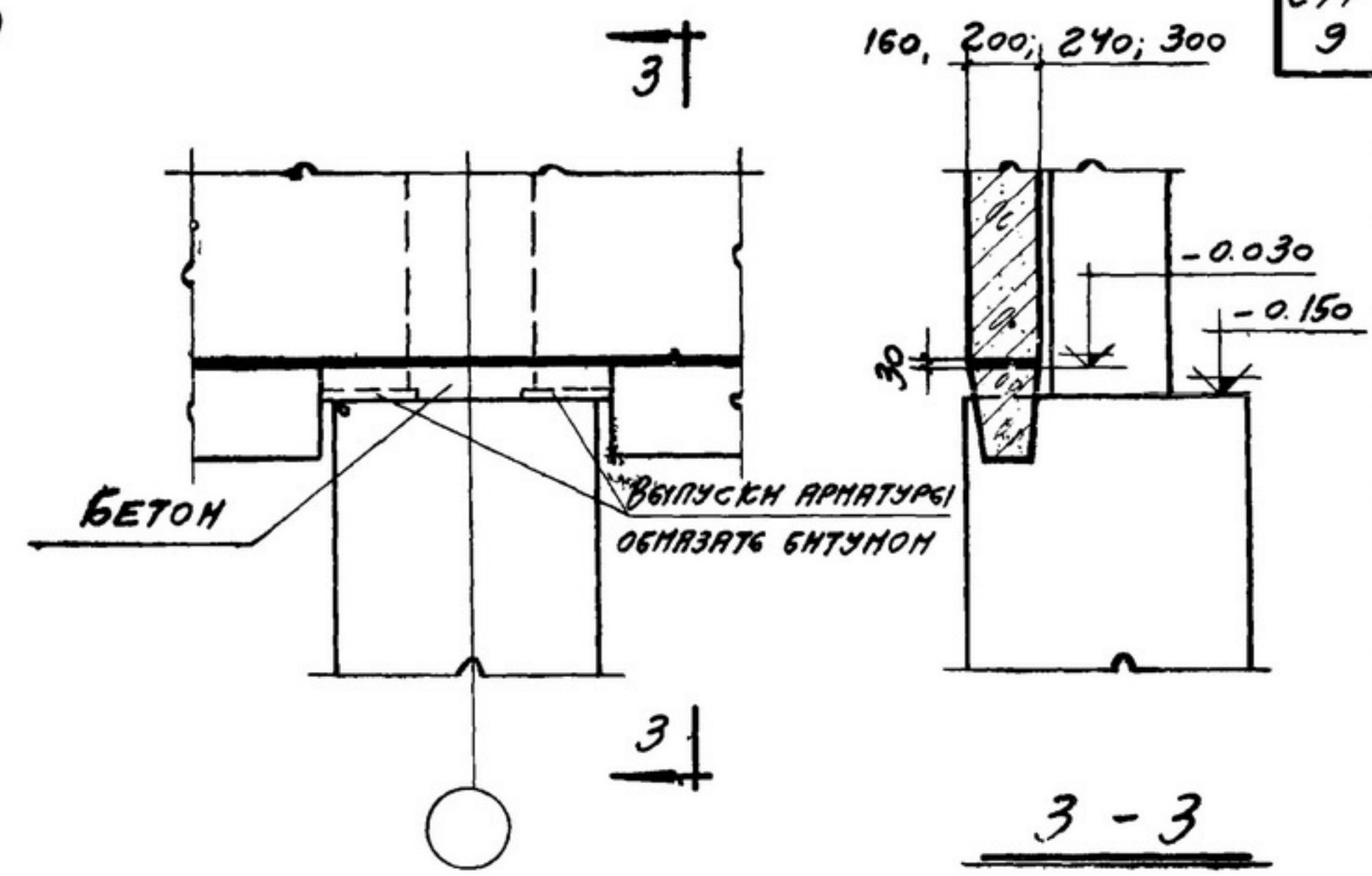
ТК
1972

ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ
ФУНДАМЕНТНЫХ БАЛОК

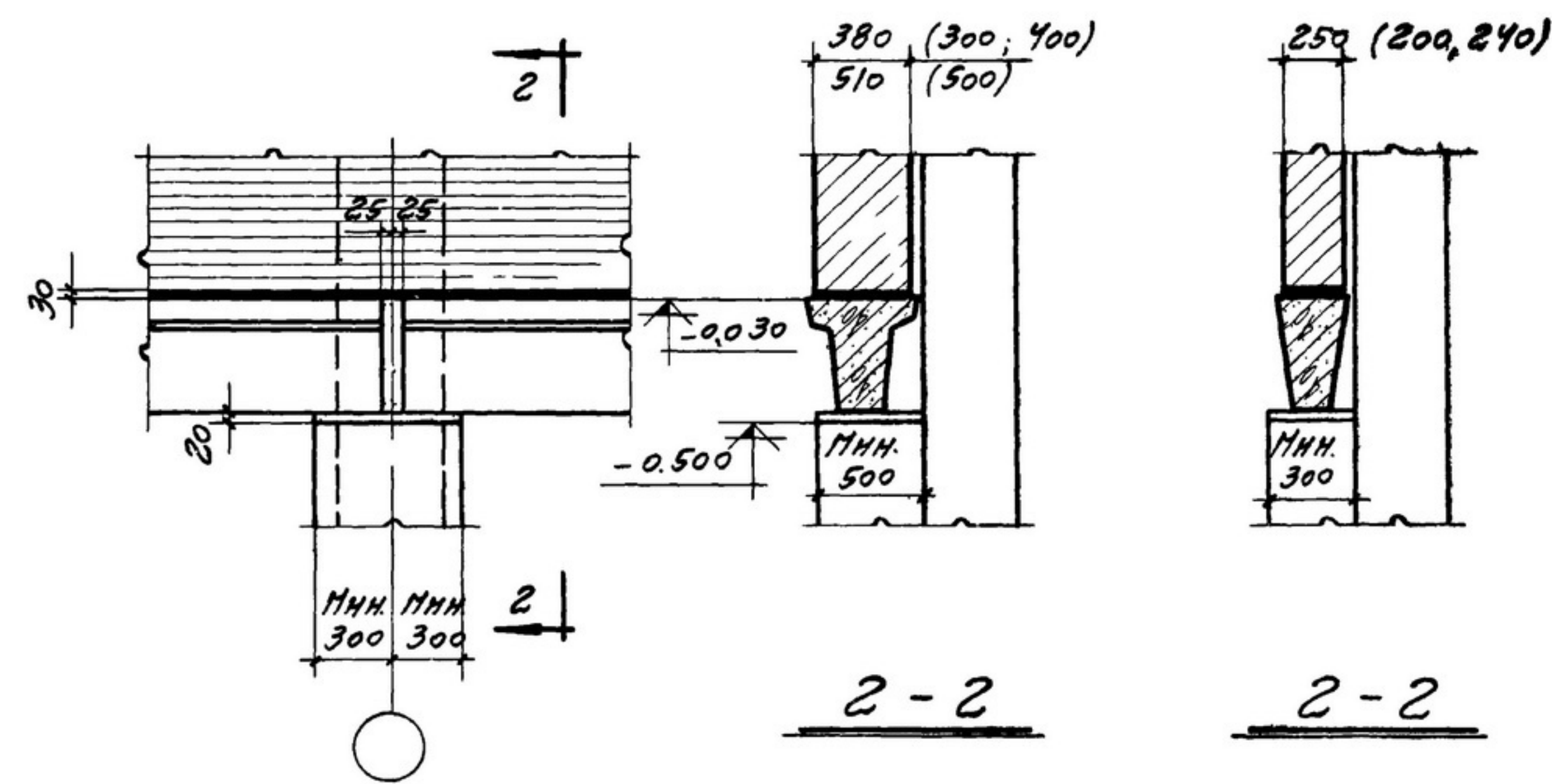
1.415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 4



УЗЕЛ А



УЗЕЛ В



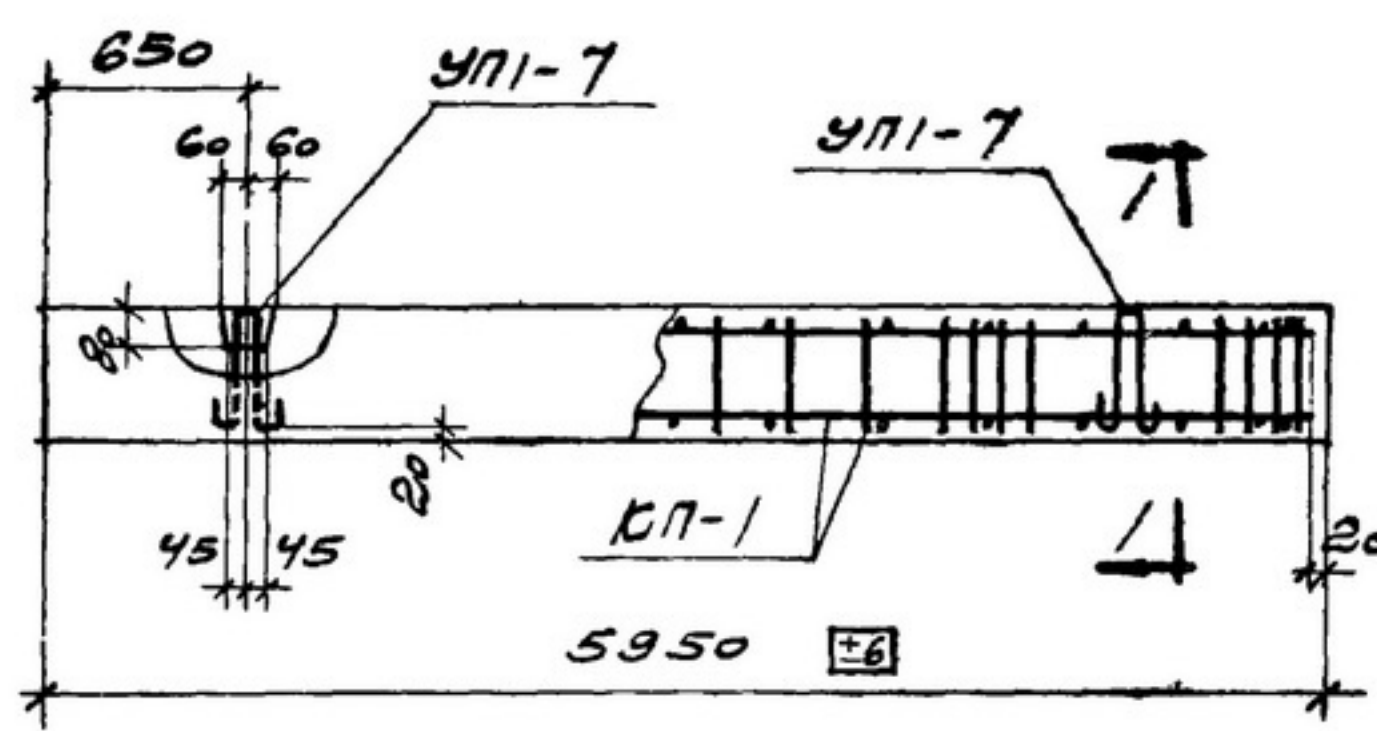
УЗЕЛ Б

ПРИМЕЧАНИЕ.

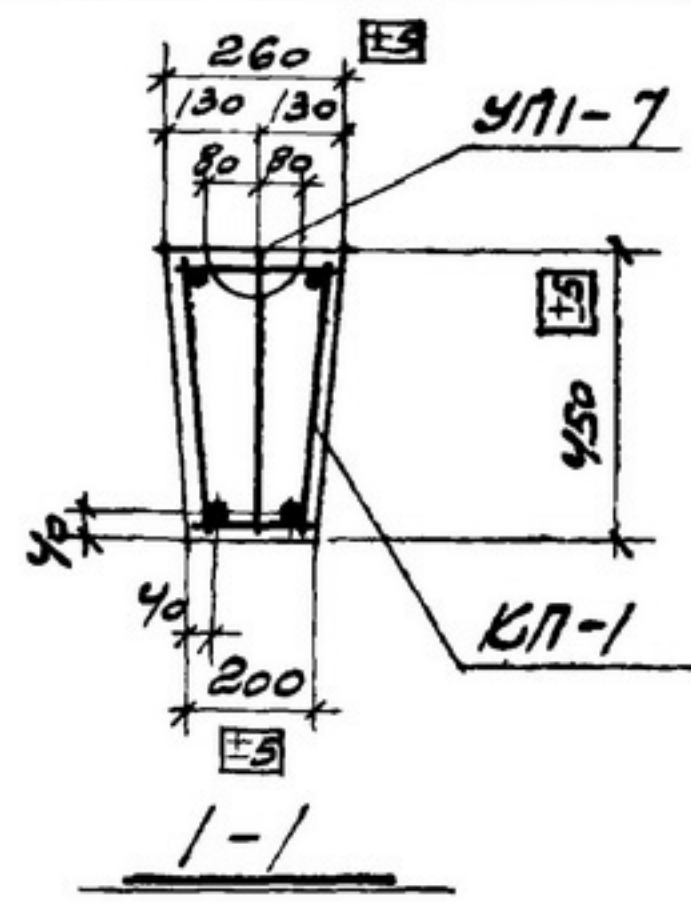
В СКОБКАХ ДАНЫ РАЗМЕРЫ
ДЛЯ КРУПНОБЛОЧНЫХ И ПАНЕЛЬНЫХ
САМОНЕСУЩИХ СТЕН.

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г

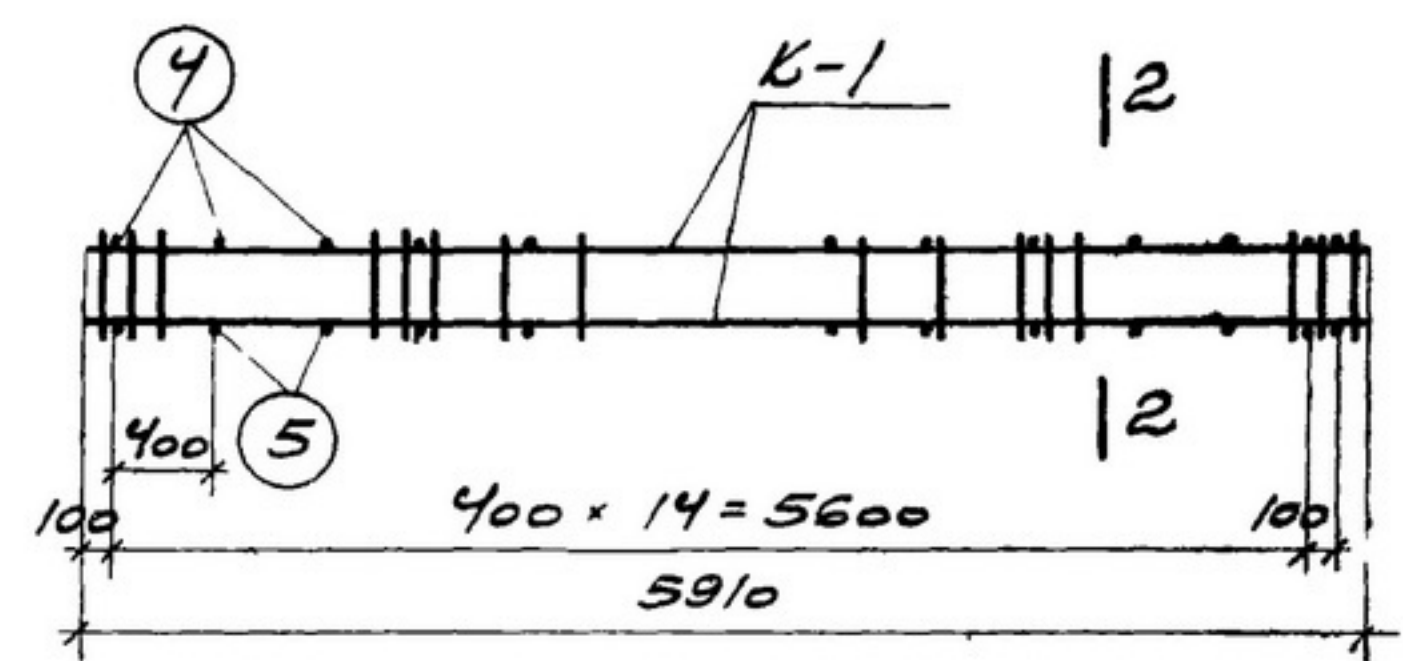
ТК	ПРИМЕРНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БАЛОК УЗЛОВ А, Б, В		1.415 - 1	
			ВЫПУСК	Лист
1972			1	5



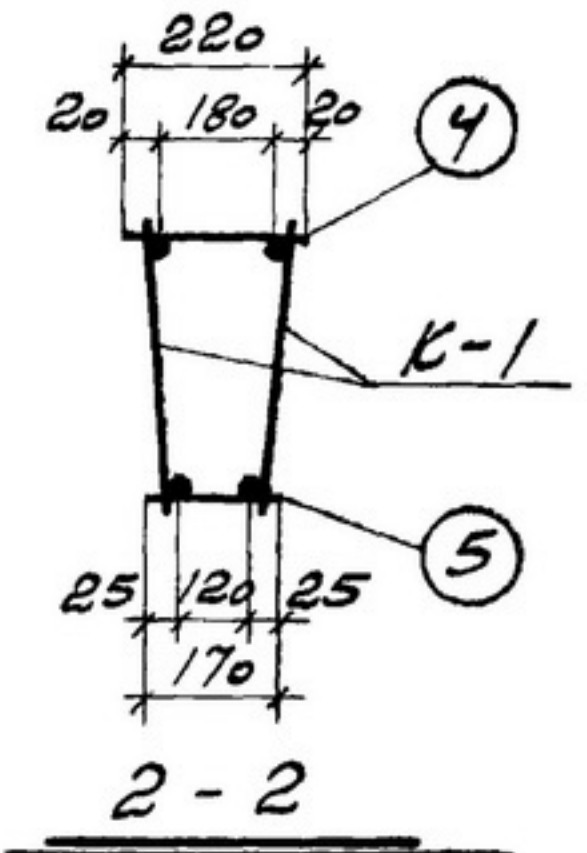
ФБ6-1



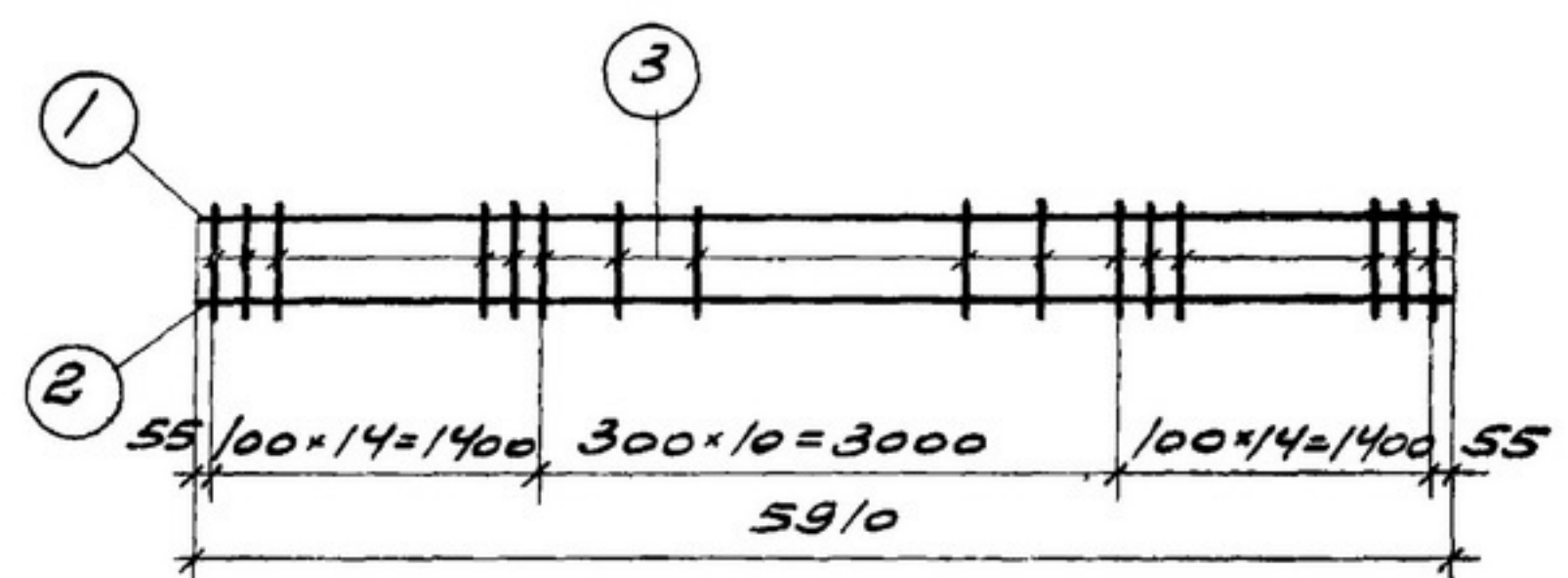
1-1



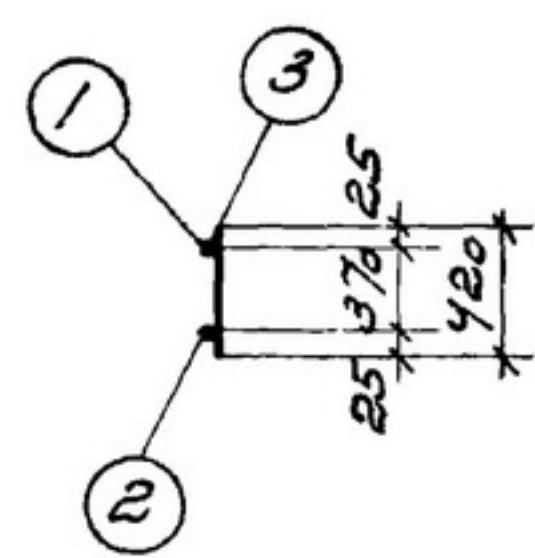
КП-1



2-2



КП-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A1	5910	1	5,9	10A1	5,9	3,6
	2		20AIII	5910	1	5,9	6AIII	16,4	3,6
	3		6AIII	420	39	16,4	20AIII	5,9	14,6
							ИТОГО		21,8
ОТДЕЛЬН. СТЕЖИ	4		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	43,6	45,0
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-1	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФАССАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-1	1,6	200	0,62	47,8

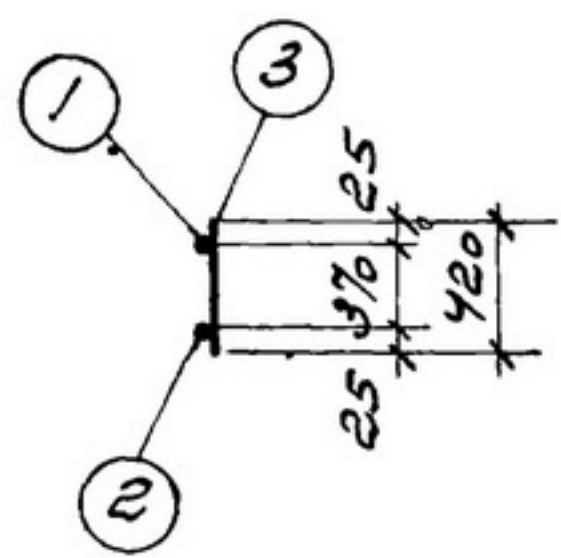
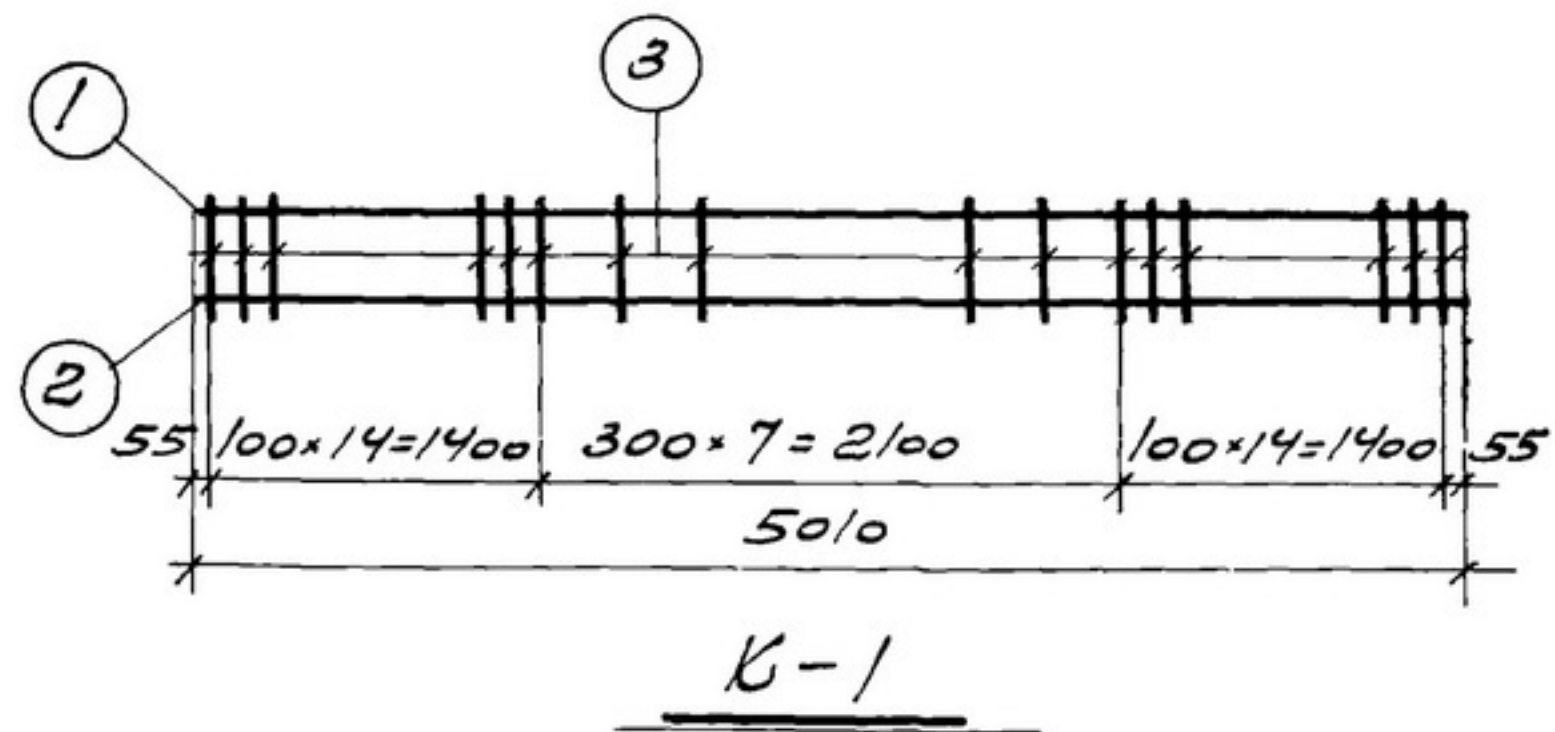
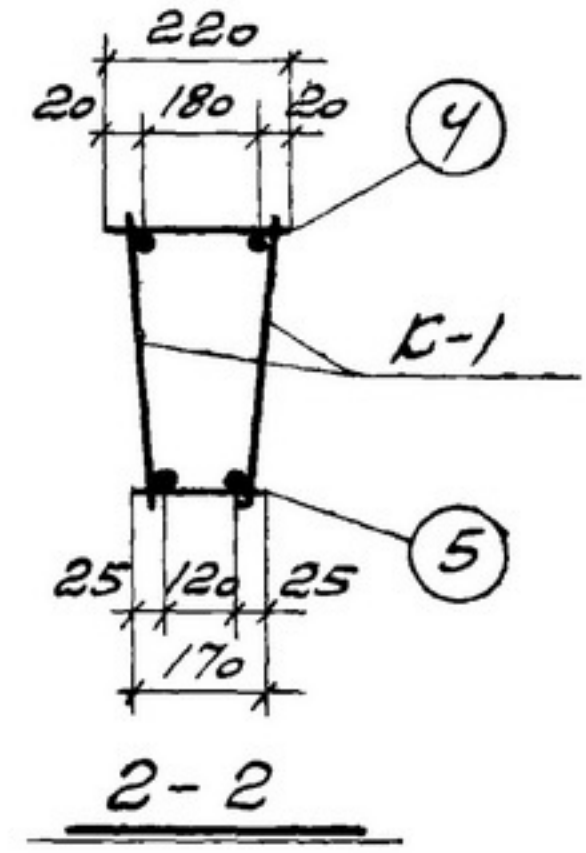
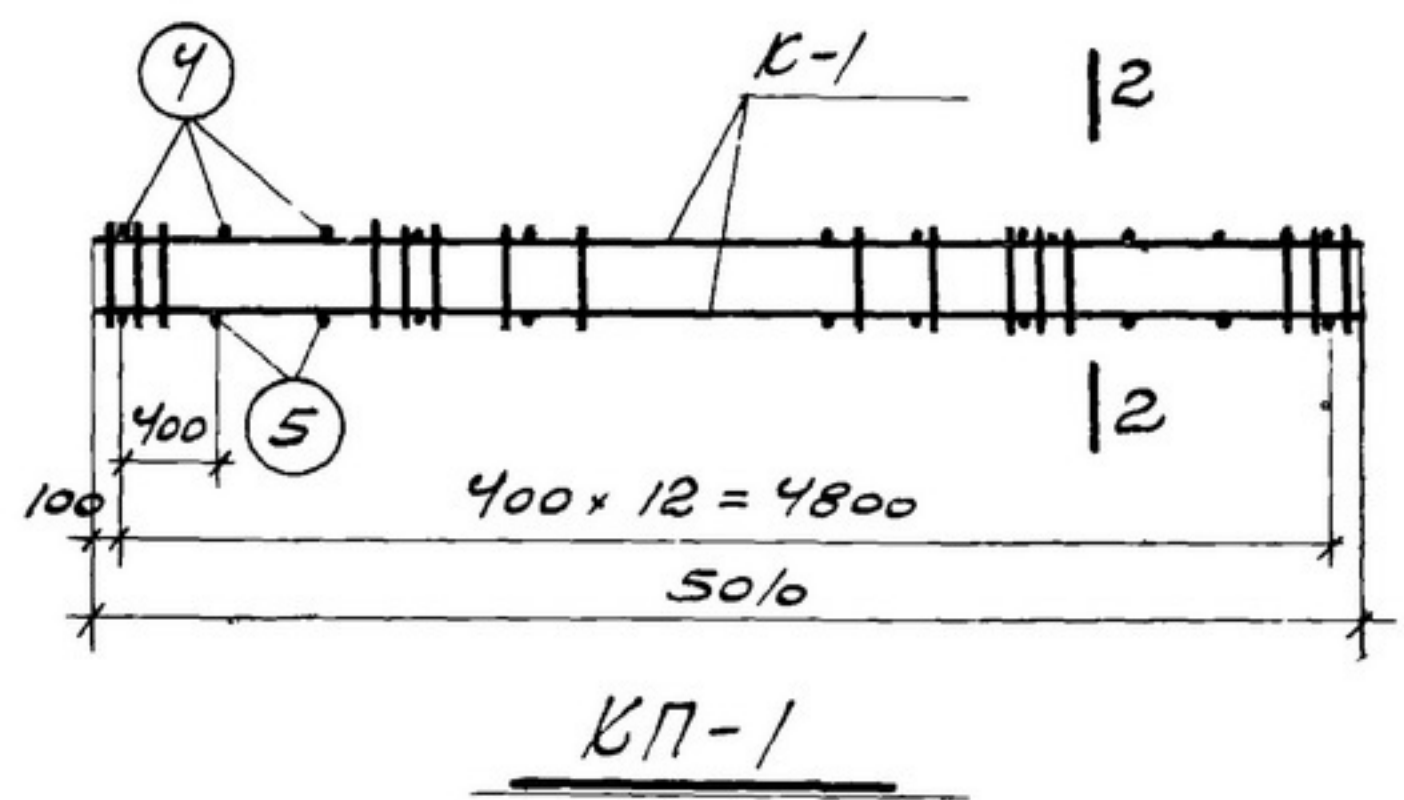
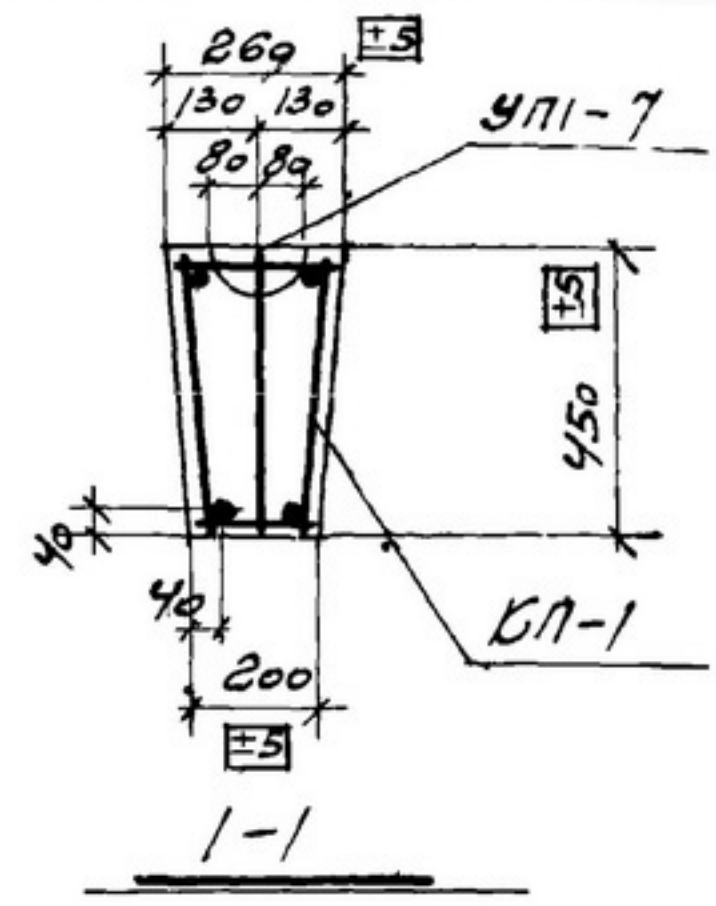
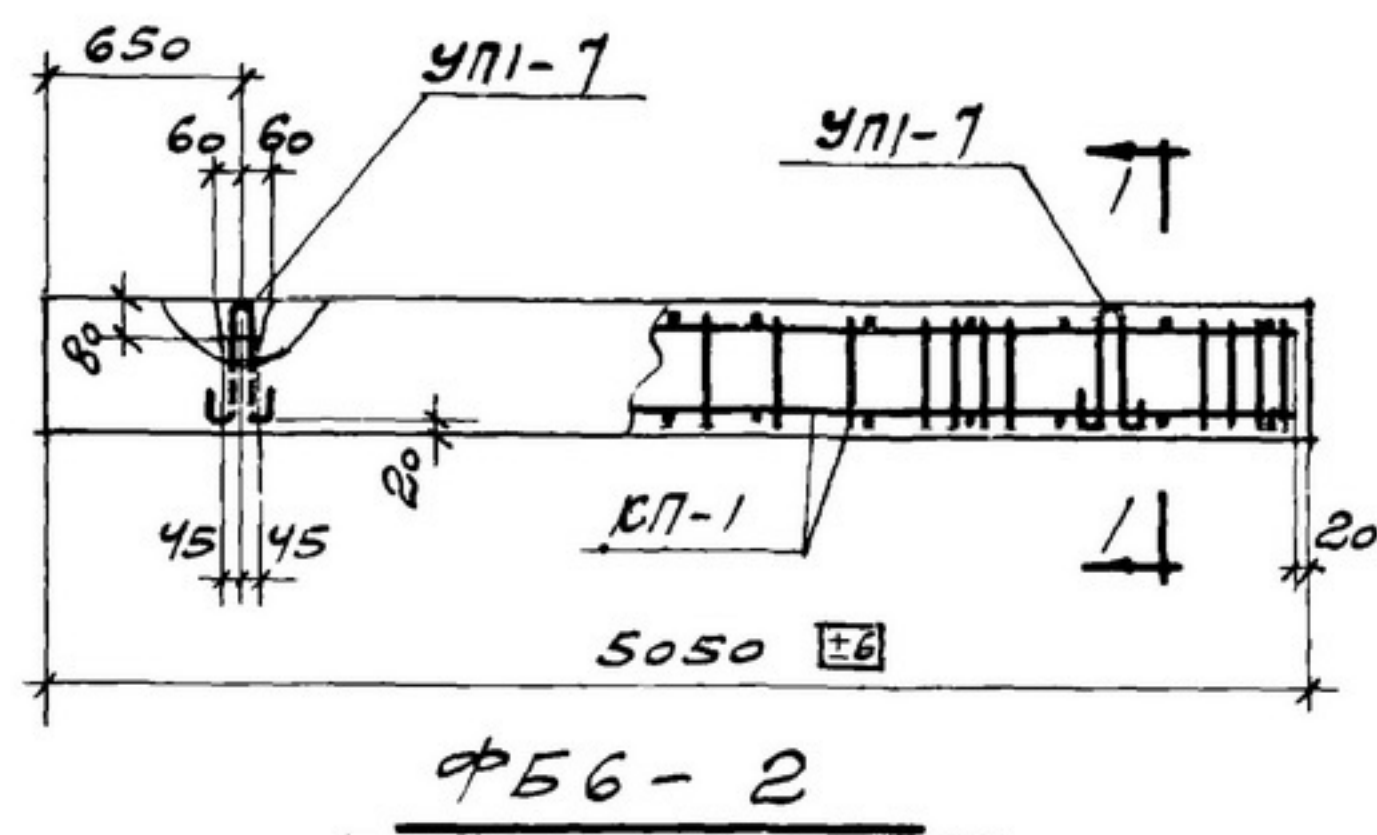
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							Расход БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		Итого кг	
	Ф, мм			Ф, мм					Ф, мм			
	6	10	Итого кг	6	20	Итого кг	14		Итого кг			
ФБ6-1	1,4	7,2		8,6	7,2	29,2	36,4	45,0	2,8		2,8	47,8

ТК
1972

ФБ6-1

1.415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 6



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка изде- лия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
К-1	1		10 A I	5010	1	5,0	6 A I	15,1	3,4
	2		16 A III	5010	1	5,0	10 A I	5,0	3,1
	3		6 A I	420	36	15,1	16 A III	5,0	7,9
						Итого		14,4	
Отделен стержней	4		6 A I	220	1	0,22	6 A I	0,22	0,05
	5		6 A I	170	1	0,17	6 A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ФБ6-2	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 в.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечите проектную величину защитного слоя в установочной бетонной или пластмассовой фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
ФБ6-2	1,3	200	0,52	32,8

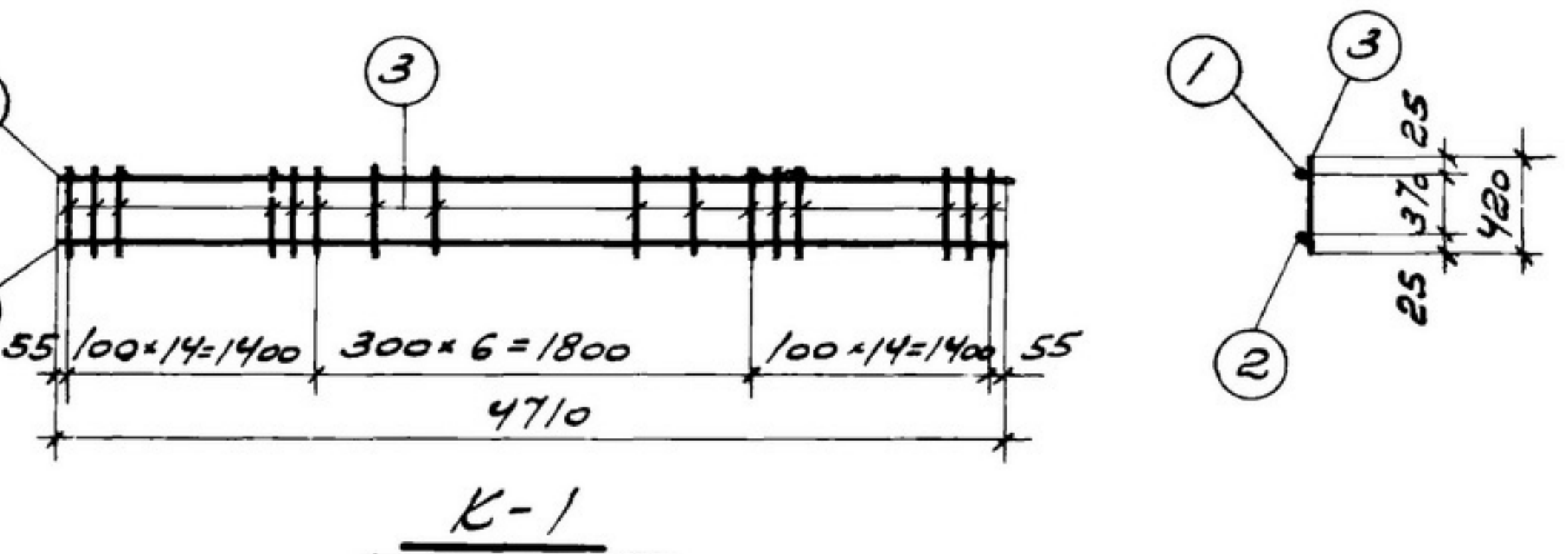
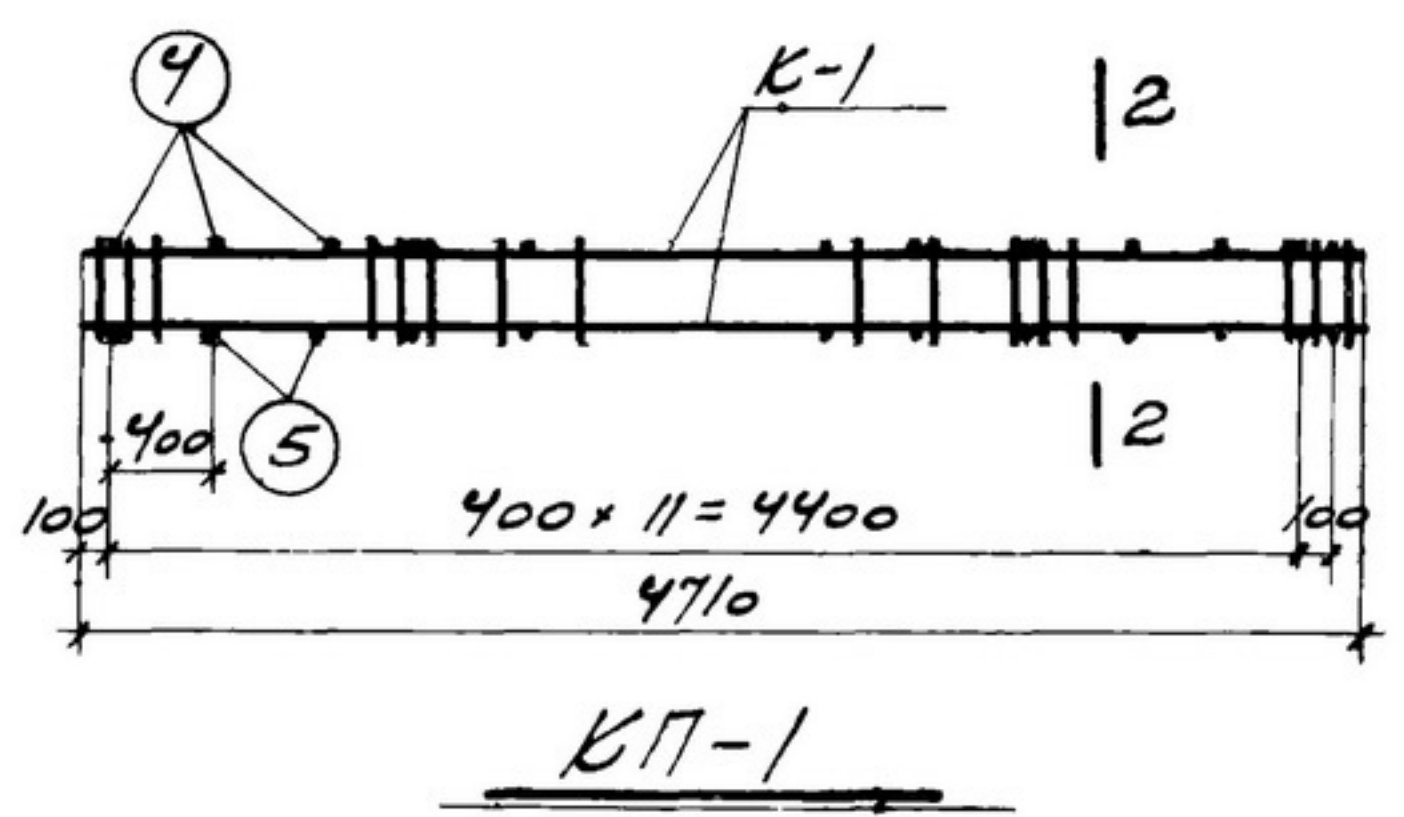
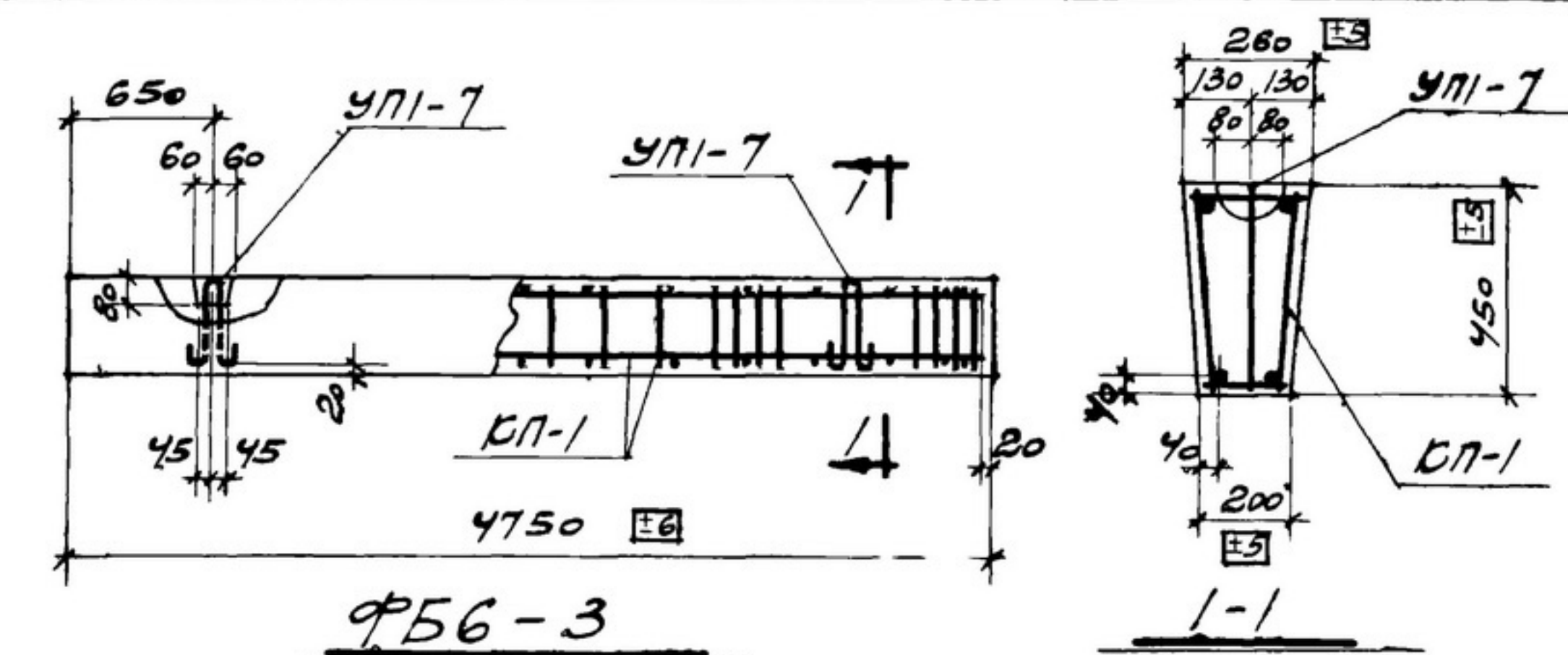
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61		Итого КГ	
	Ф, ММ			Ф, ММ				Ф, ММ			
	6	10	Итого КГ	16	Итого КГ	14		Итого КГ			
ФБ6-2	8,0	6,2	14,2	15,8	15,8	30,0	2,8		2,8	32,8	

ТК
1972

ФБ6-2

1.415-1
Выпуск 1
Лист 7



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A1	4710	1	4,7	6A1	14,7	3,3
	2		16AIII	4710	1	4,7	10A1	4,7	2,9
	3		6A1	420	35	14,7	16AIII	4,7	7,4
							ИТОГО		13,6
ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	4		6A1	220	1	0,22	6A1	0,22	0,05
	5		6A1	170	1	0,17	6A1	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩНИ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	27,2	28,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

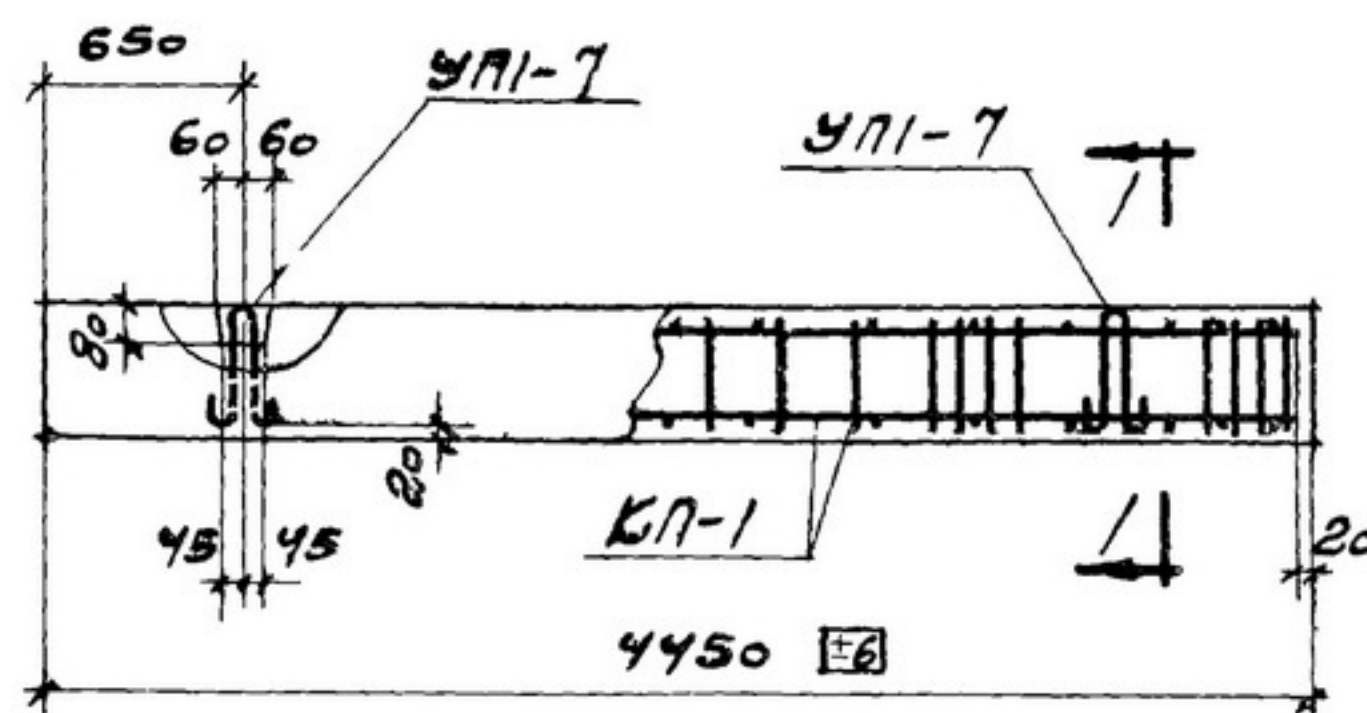
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-3	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 В.1
	УП1-7	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.**
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
 2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРУЕМЫЕ ЗАЩИТНЫЕ СЛОИ УСТАНОВКИ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
 3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

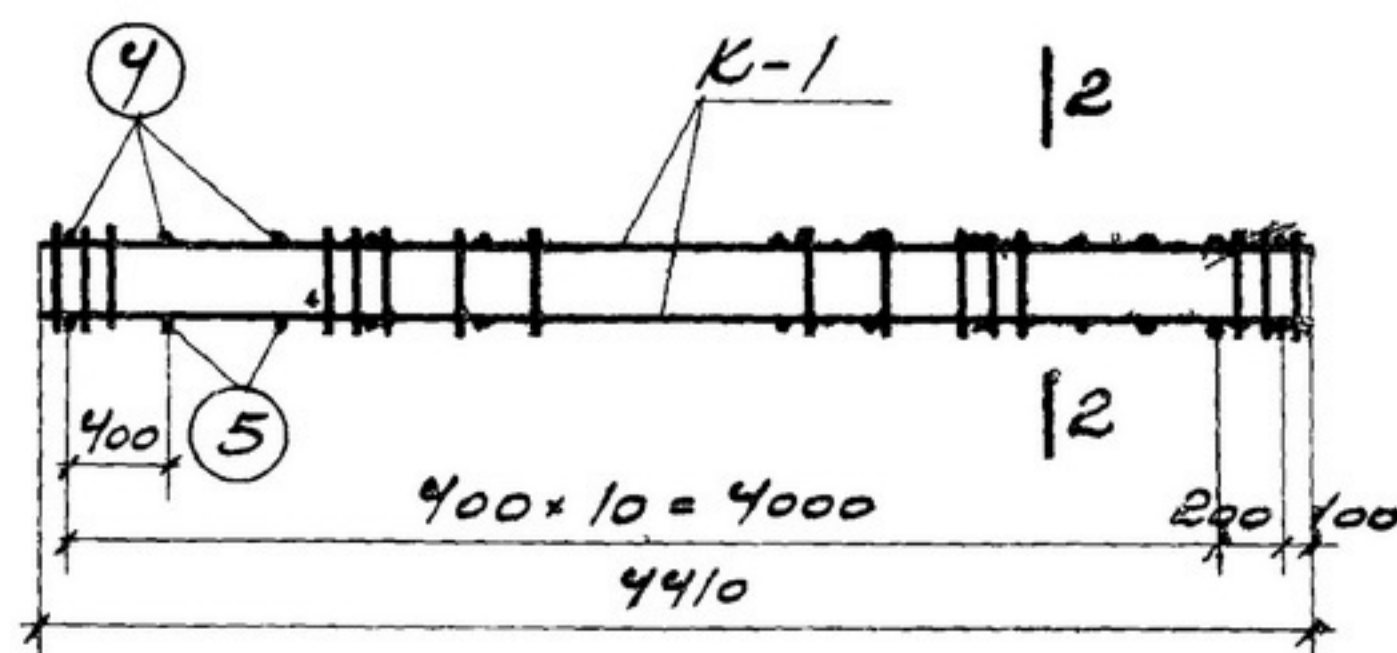
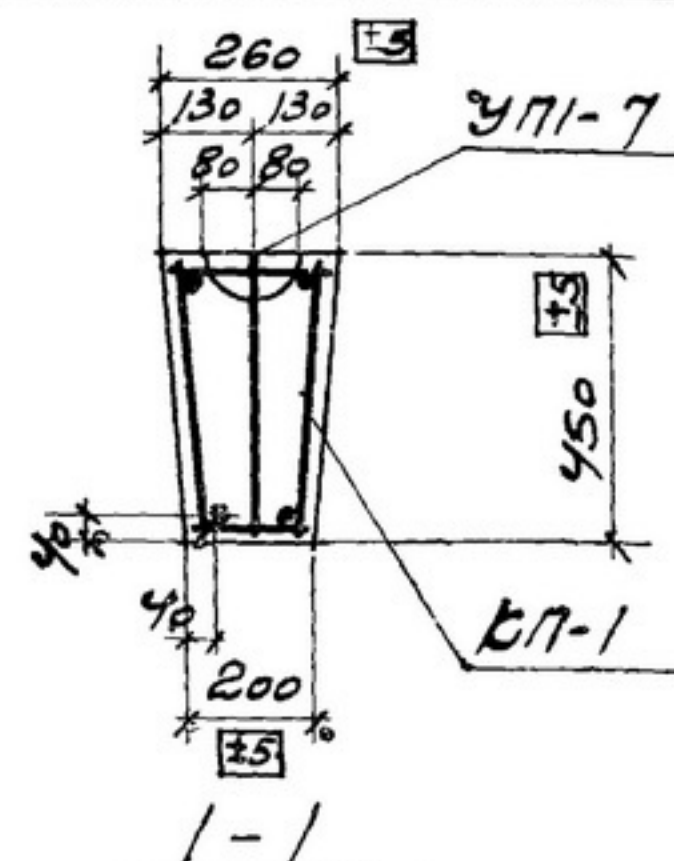
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-3	1,2	200	0,49	31,2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*				
	φ, мм			Итого кг	φ, мм			Итого кг	φ, мм			Итого кг
	6	10			16				14			
ФББ-3	7,8	5,8		13,6	14,8		14,8	28,4	2,8		2,8	31,2

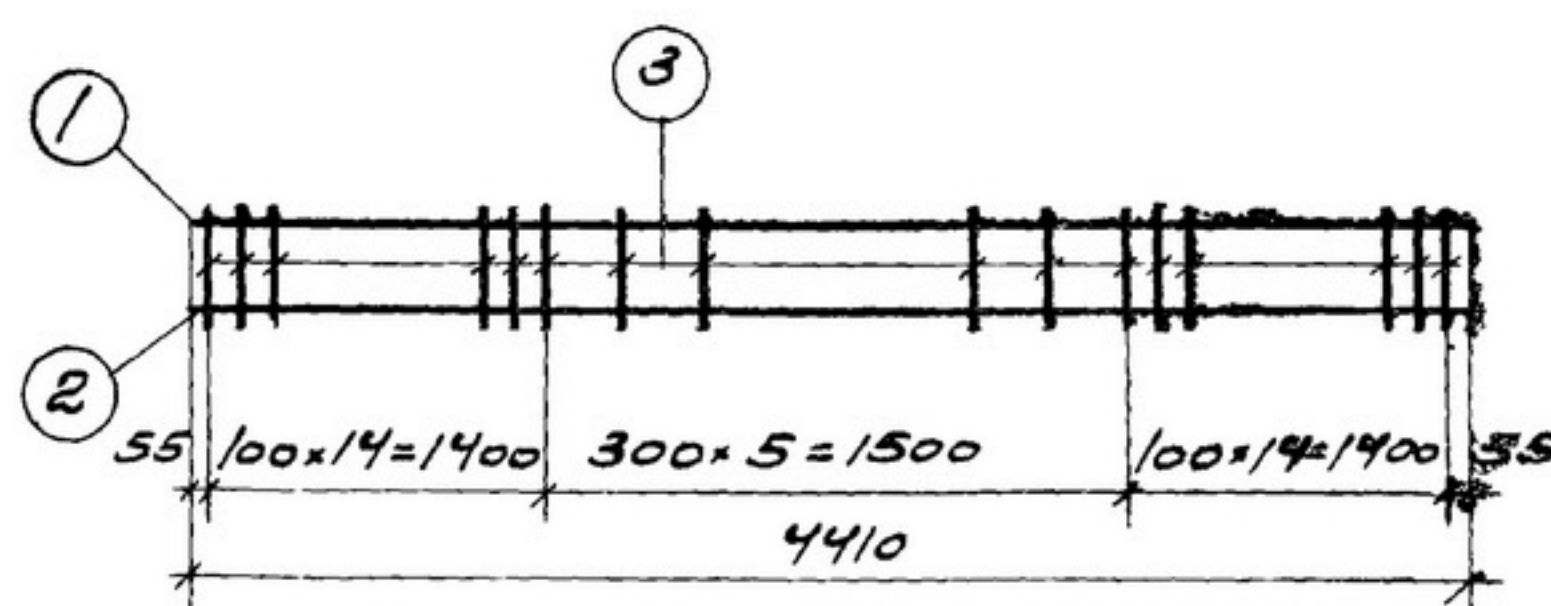
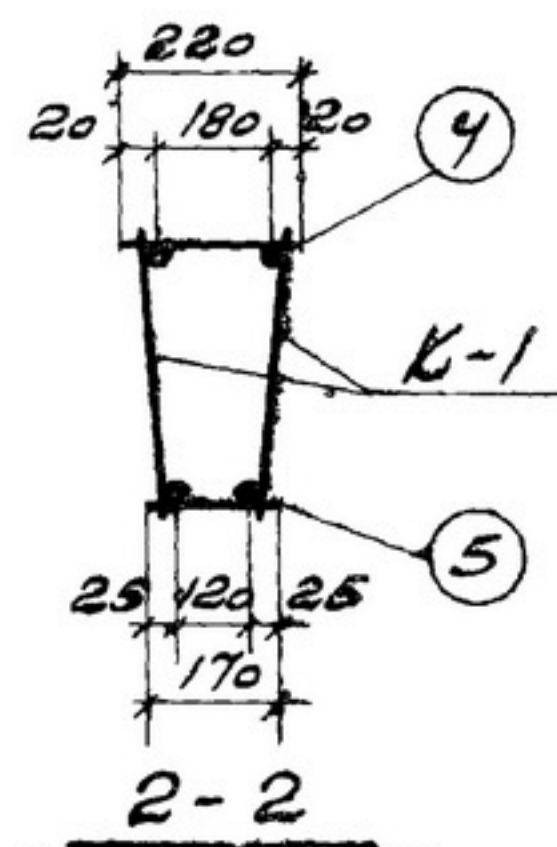
ТК 1972	ФББ-3	1.415-1	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 8



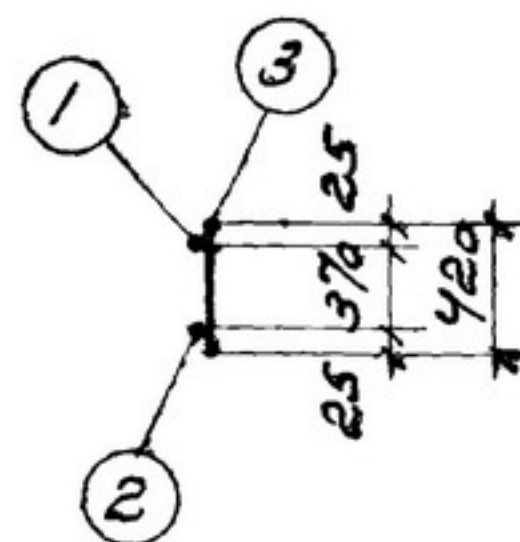
ФББ-4



КП-1



K-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

[illegible]

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ПОДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО-
СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛНЯ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ	ОБЩНИ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	22,4	23,5
	4	12	0,6	
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
МДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БЯЛУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-У	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливают при помощи контактной точечной электросварки сварку плоских каркасов в пространственный производят с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установлен бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРЛА БАҲА	БЕС Т	МАРЛА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАН СГ
Ф56-4	1,2	200	0,46	26,3

ВЫБОРКА СТАЛН НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛБ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛБ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61	Итого кг			
	φ, мм			Итого кг	φ, мм			Итого кг				
	6	10			14							
Ф66-У	7,5	5,4		12,9	10,6		10,6	23,5	2,8		2,8	26,3

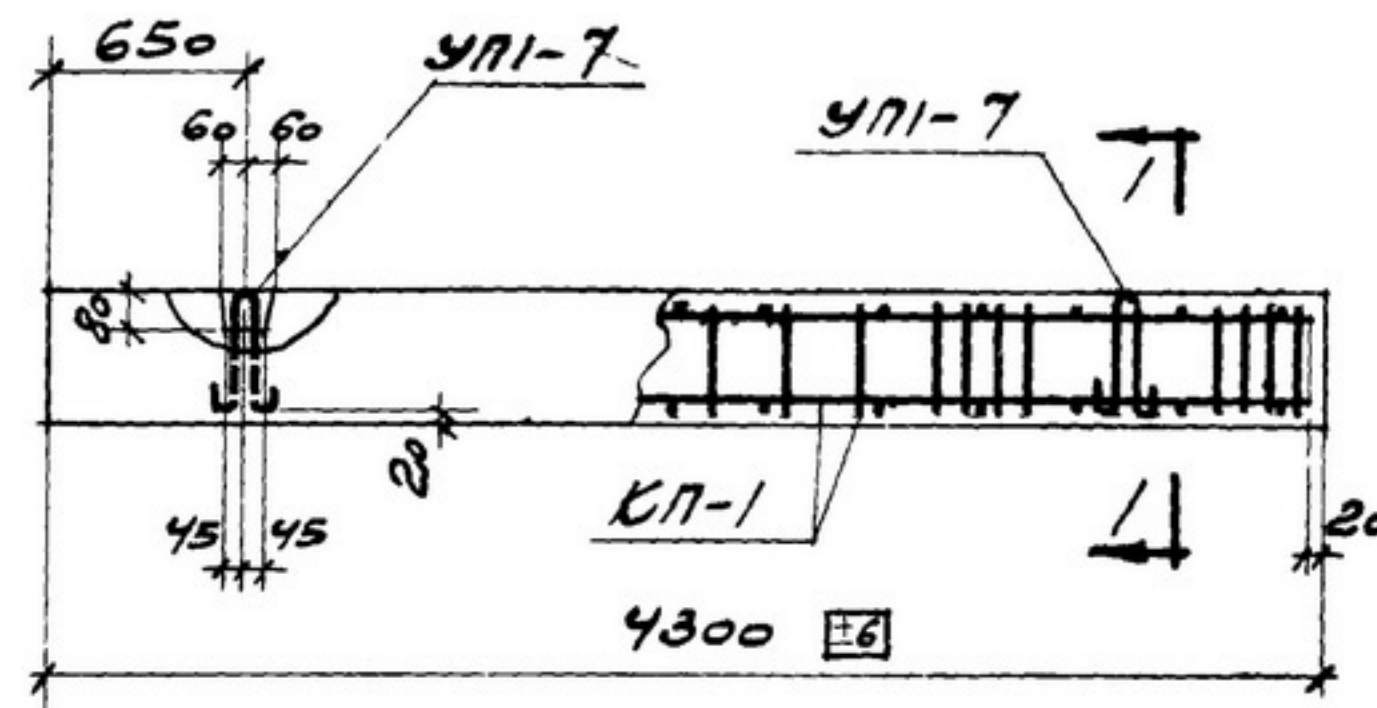
TK

1972

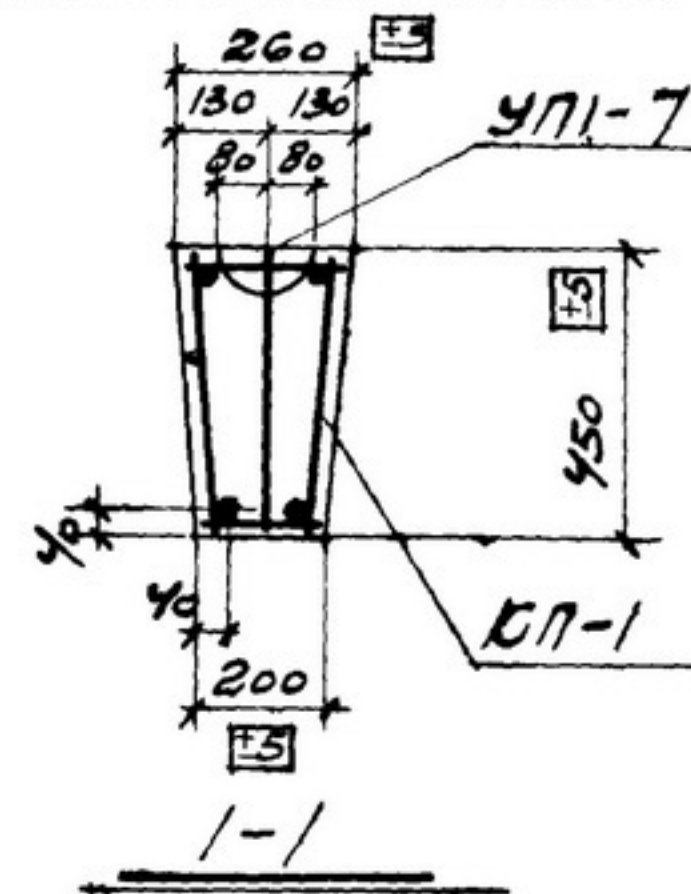
956-4

1. 915-1

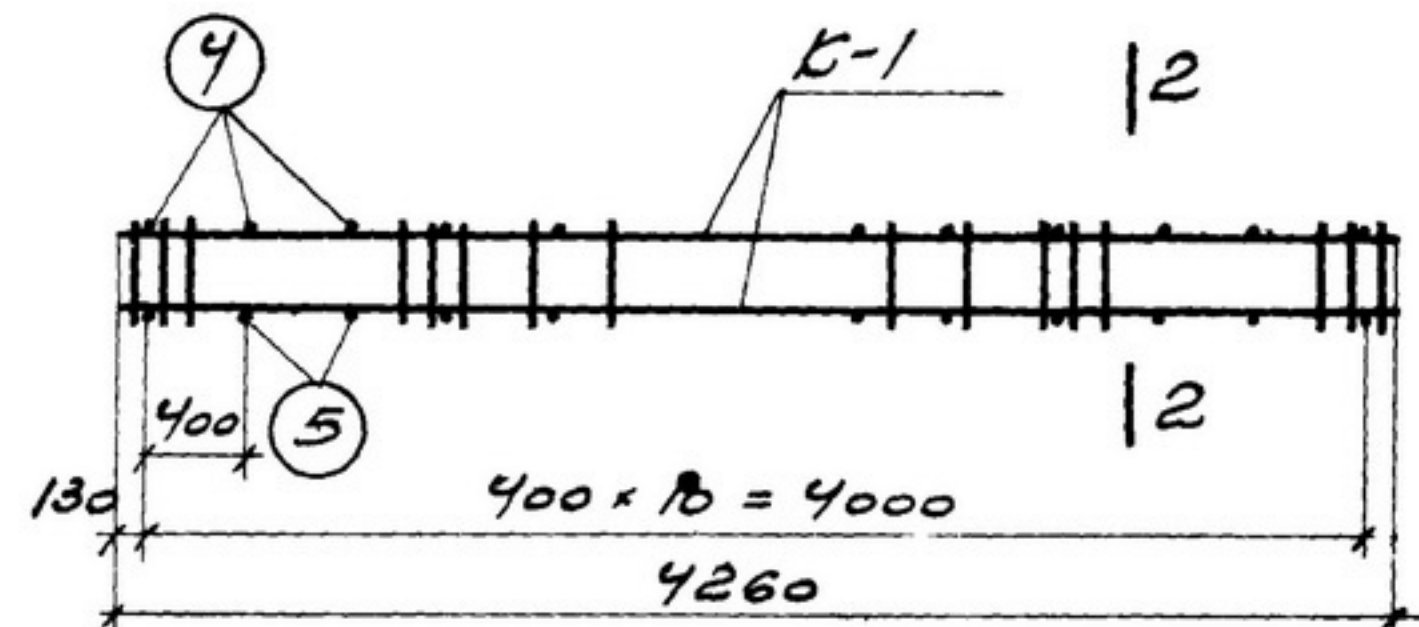
Випуск	Лист
1	9



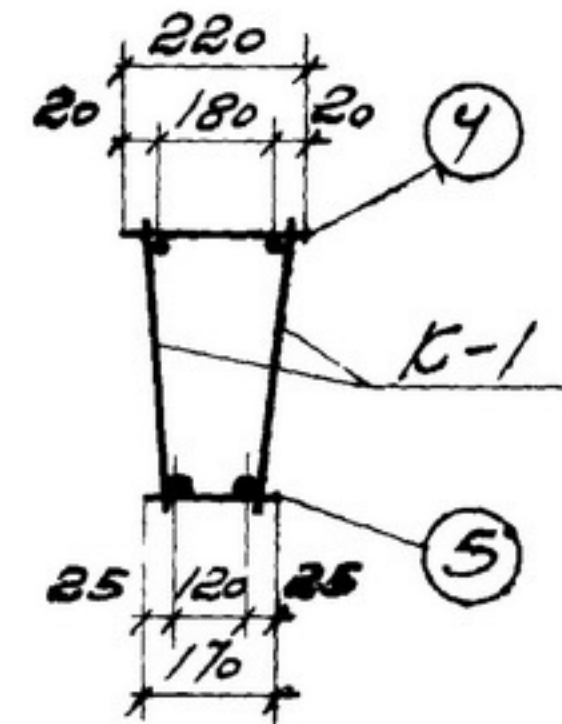
φ56-5



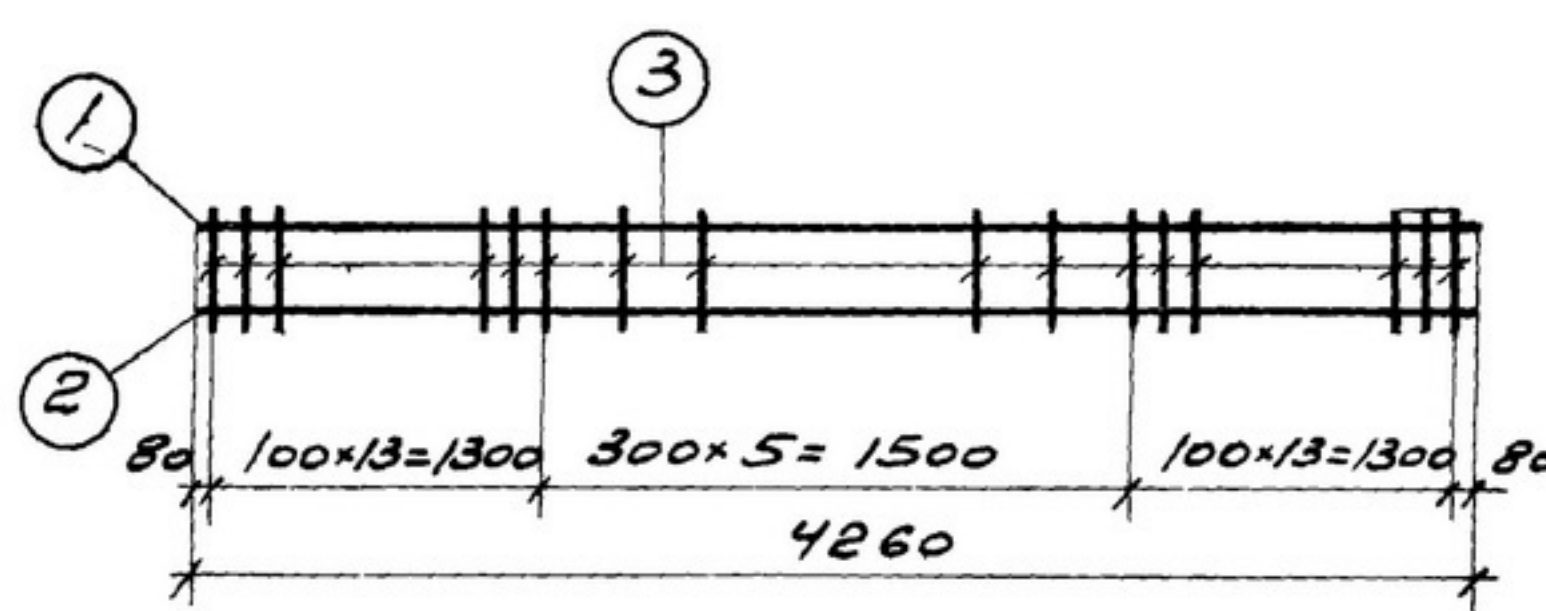
1-1



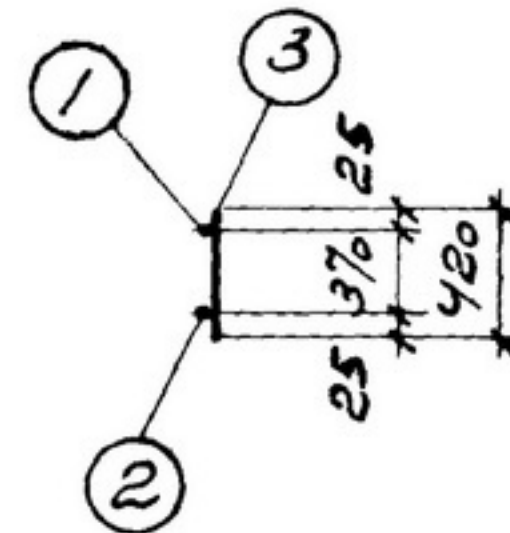
КП-1



2-2



К-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	4260	1	4,3	6AII	13,4	3,0
	2		14AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		6AII	420	32	13,4	14AIII	4,3	5,2
							ИТОГО		10,9
ОТДЕЛЬН СТЕРЖНИ	4		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	21,8	22,8
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-5	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9В.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

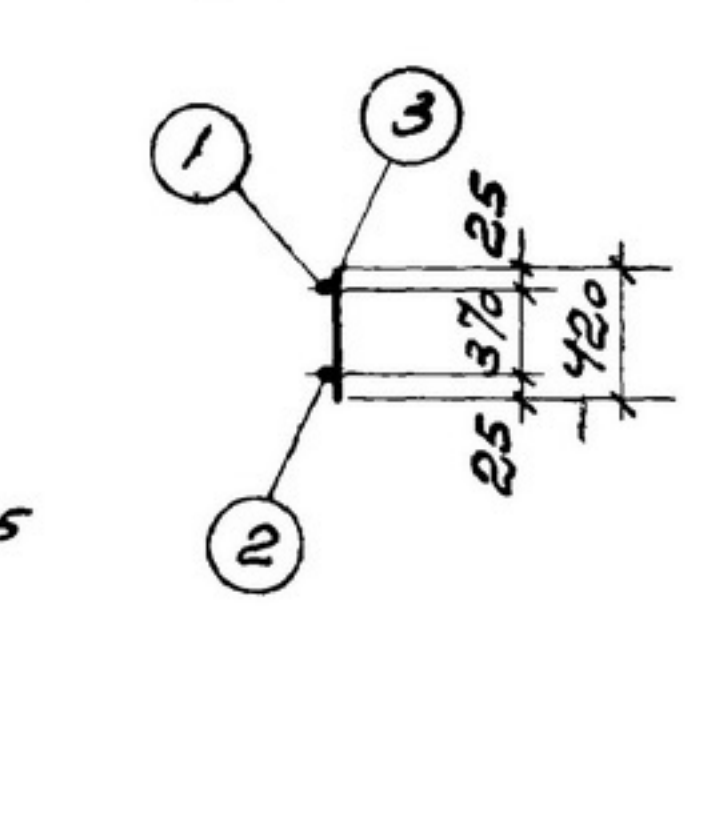
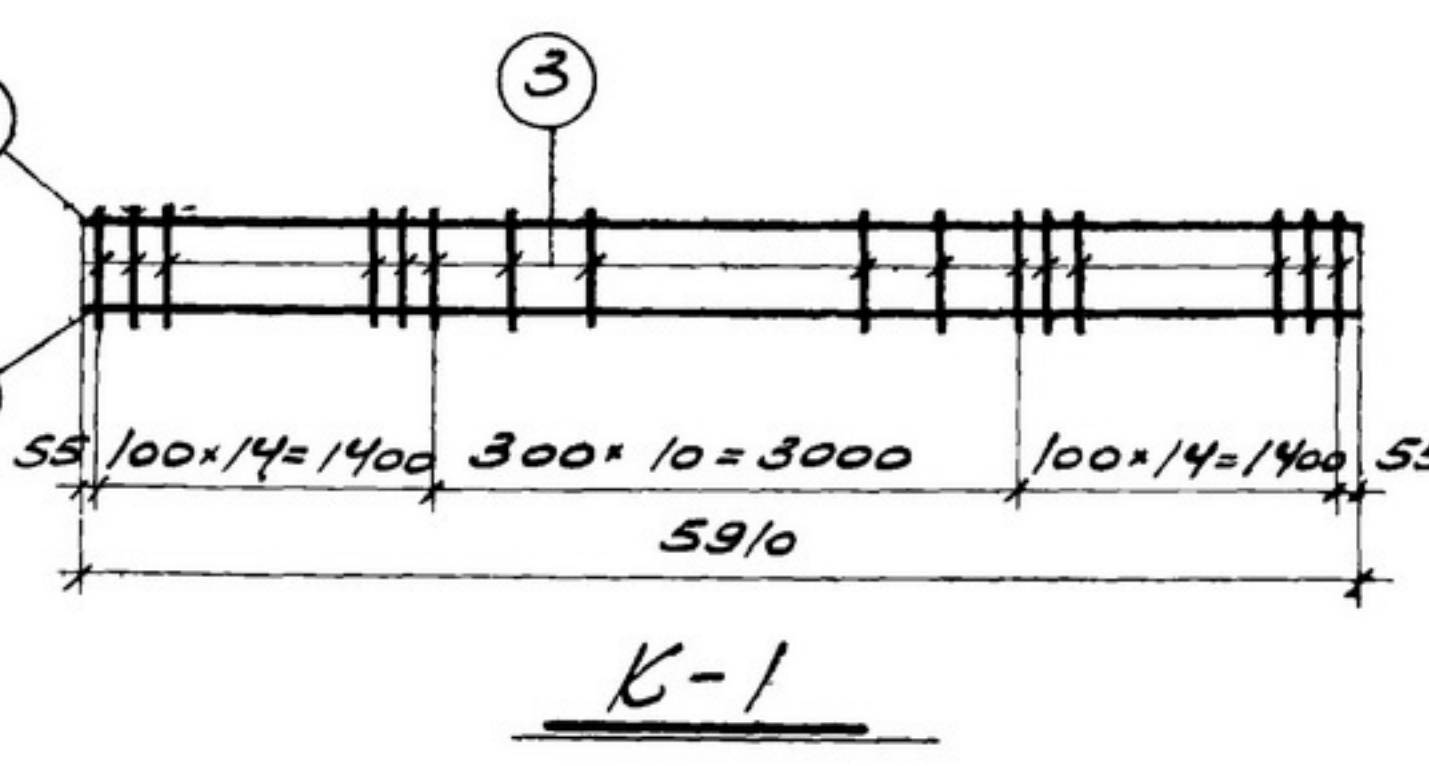
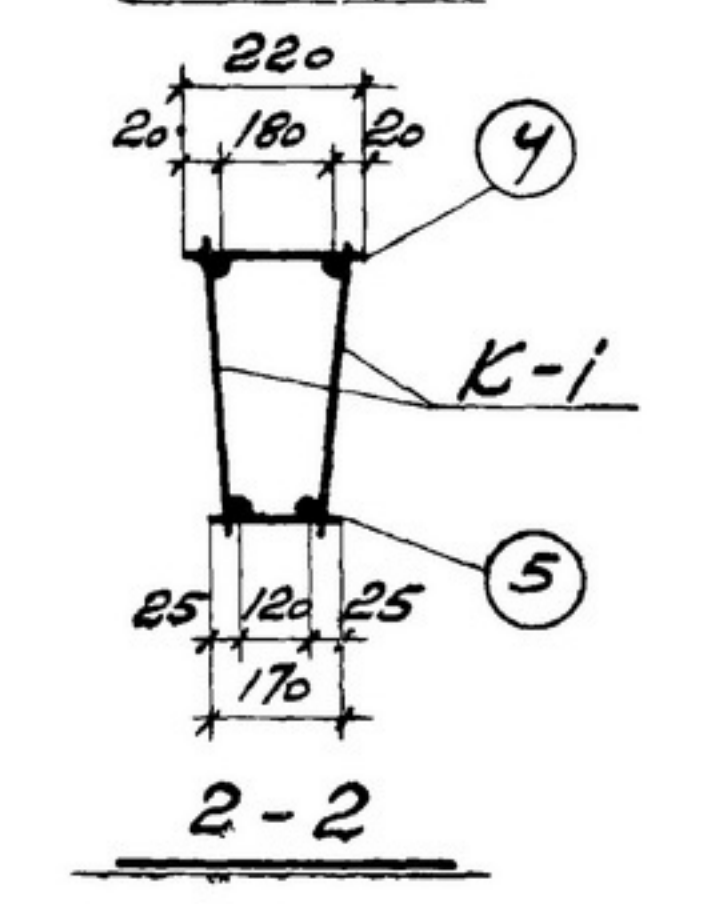
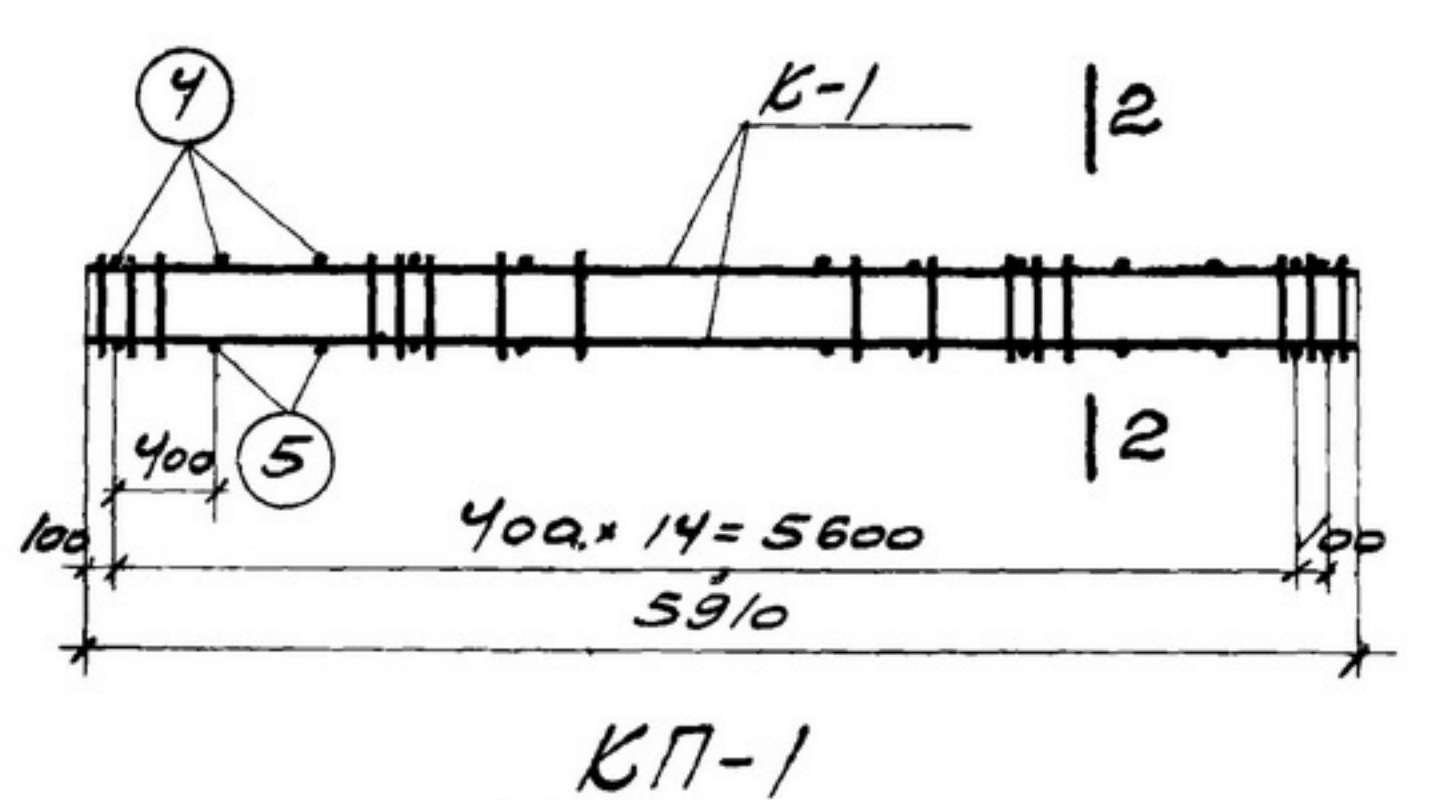
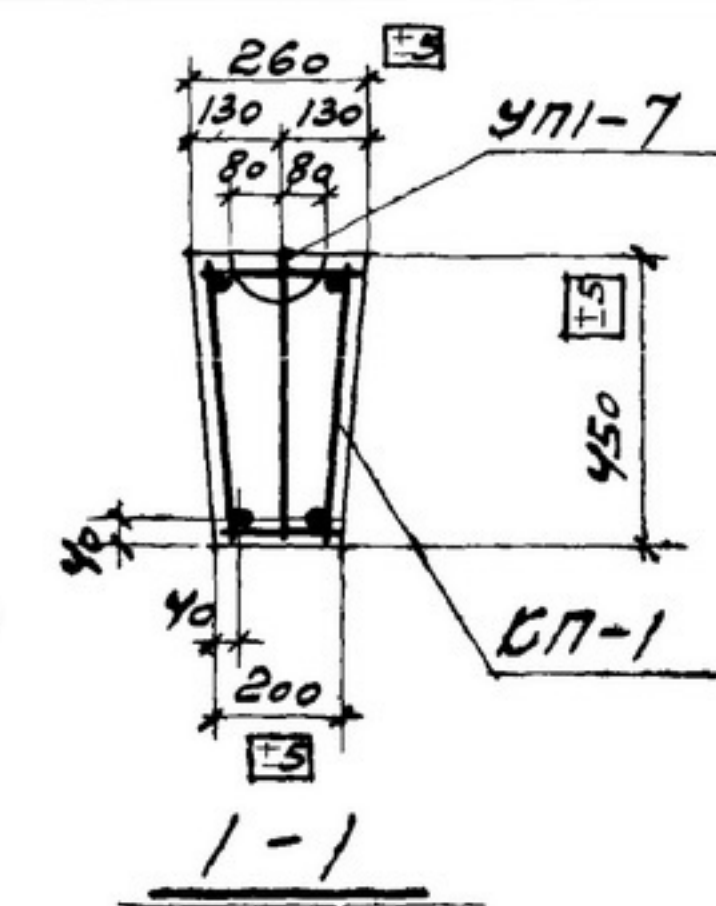
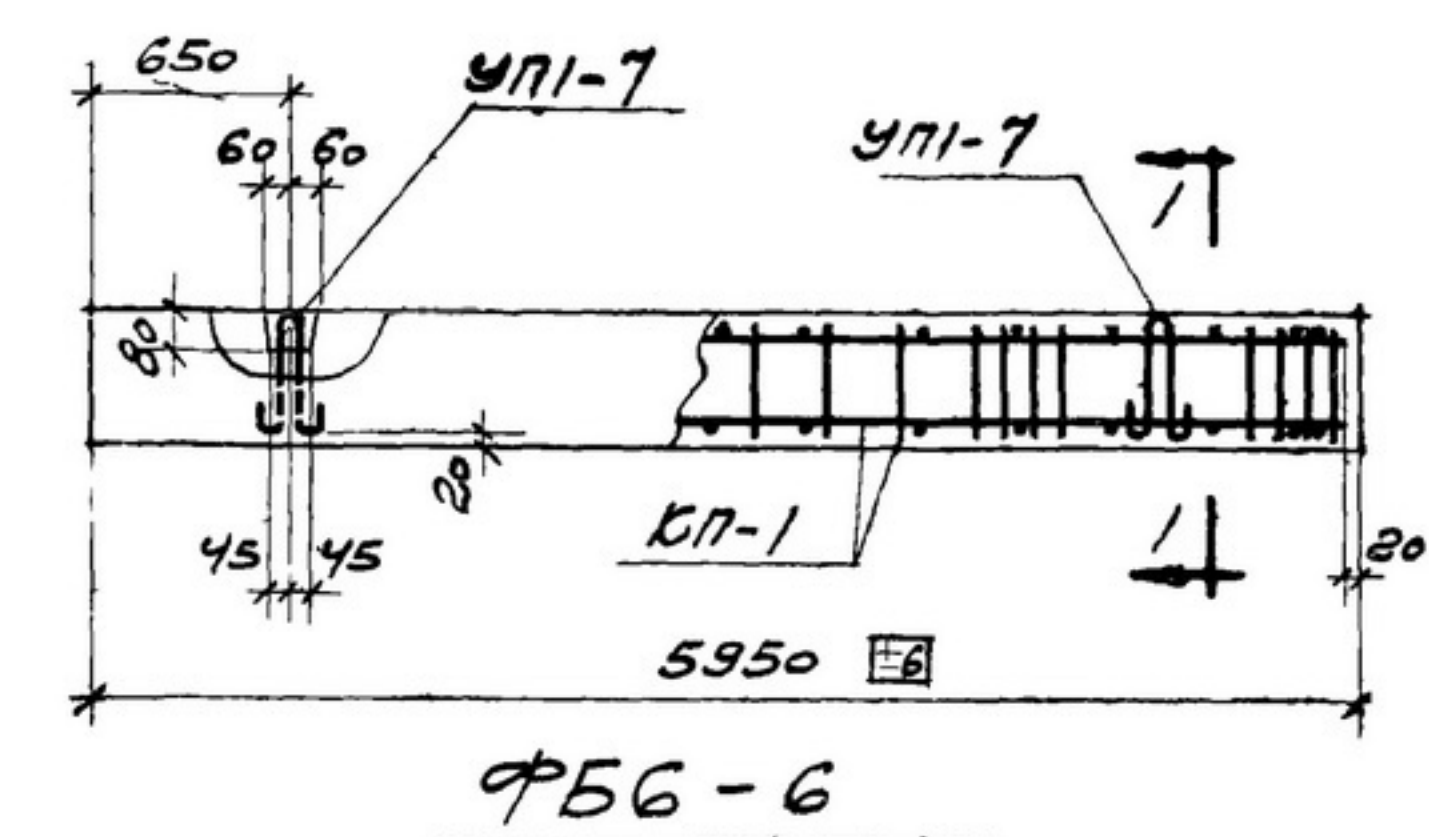
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕТЧЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-5	1,1	200	0,45	25,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61				
	φ, мм			φ, мм				φ, мм				
	6	10	Итого кг	14		Итого кг		14		Итого кг		
φ56-5	7,0	5,4		12,4	10,4		10,4	22,8	2,8		2,8	25,6

ТК	φ56-5	1.415-1	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 10



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА МОДЕ- ЛЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	5910	1	5,9	8AII	16,4	6,5
	2		20AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		8AII	420	39	16,4	20AIII	5,9	14,6
							ИТОГО		24,7
ОТДЕЛЕН СТЕРЖНИ	4		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	2	49,4	50,8
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

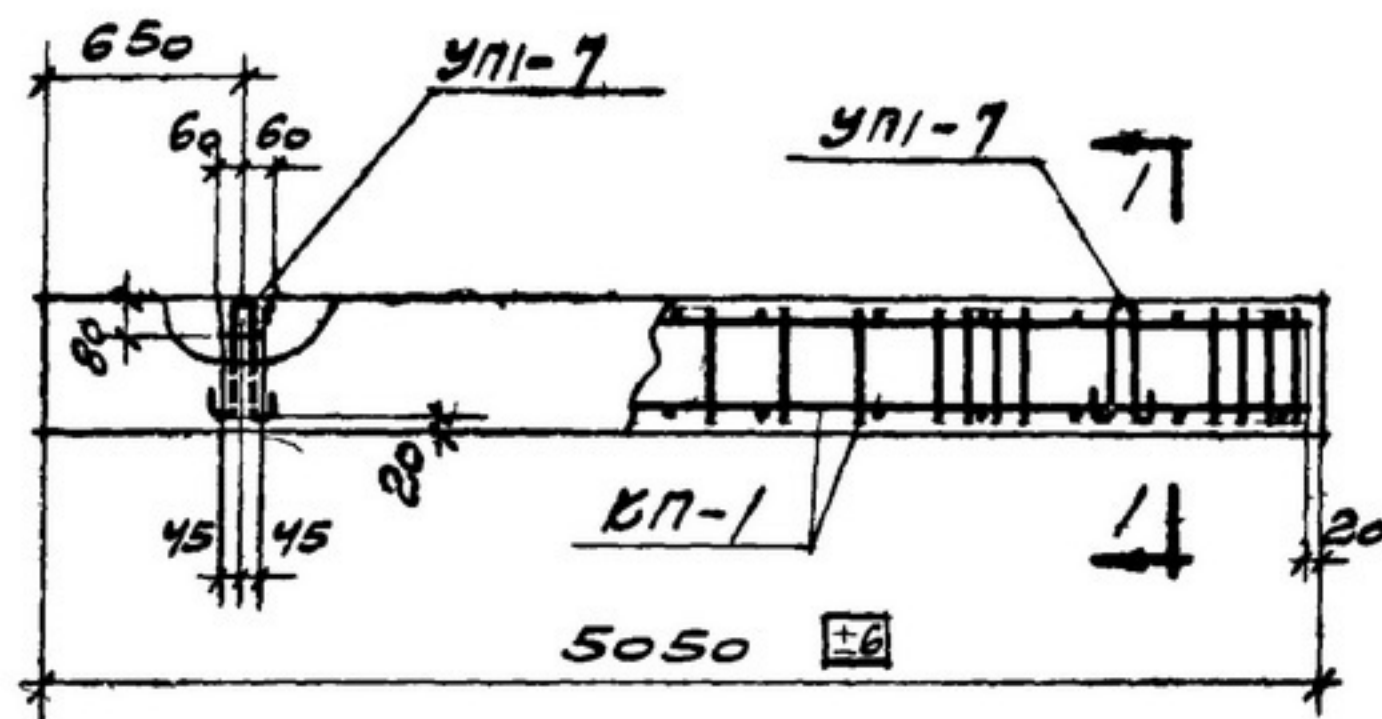
Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну балку			
Марка балки	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
Ф56-6	КП-1	1	Серия 1.400-98.1
	УП-7	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.**
- Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
 - При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установки бетонных или пластмассовых фиксаторов.
 - Размеры каркасов даны по осям стержней.

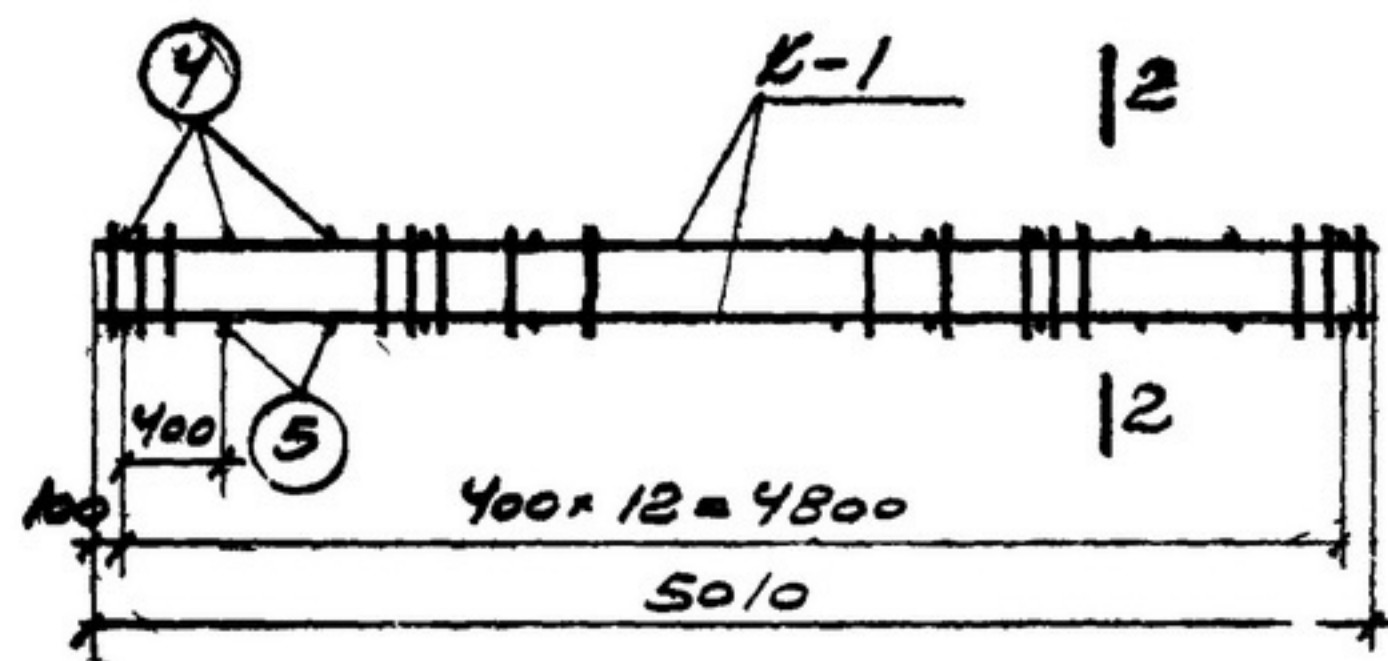
Показатели на одну балку				
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
Ф56-6	1,6	300	0,62	53,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			
	Ф, ММ			ИТОГО КГ	Ф, ММ		ИТОГО КГ		Ф, ММ		ИТОГО КГ	
	6	8	10		20				14			
ФБ6-6	1,4	13,0	7,2	21,6	29,2		29,2	50,8	2,8		2,8	53,6

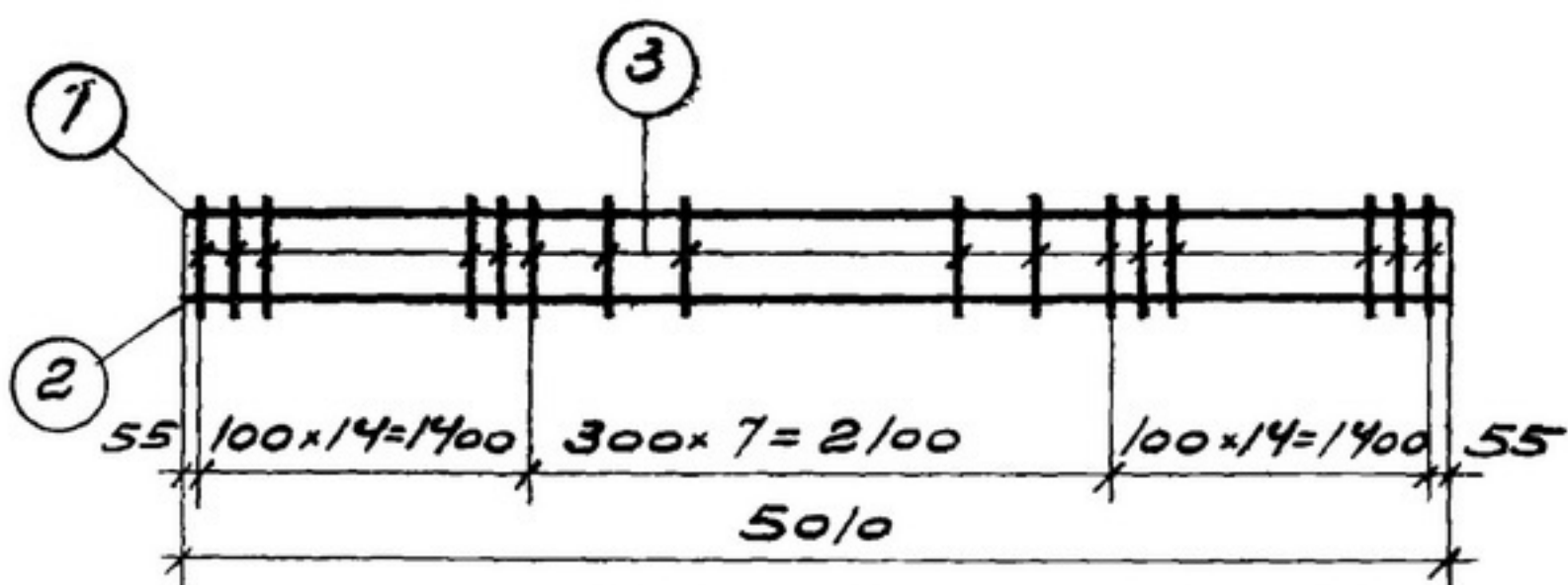
ТК	1972	Ф56-6	1.415-1	
			Впуск	Лист II



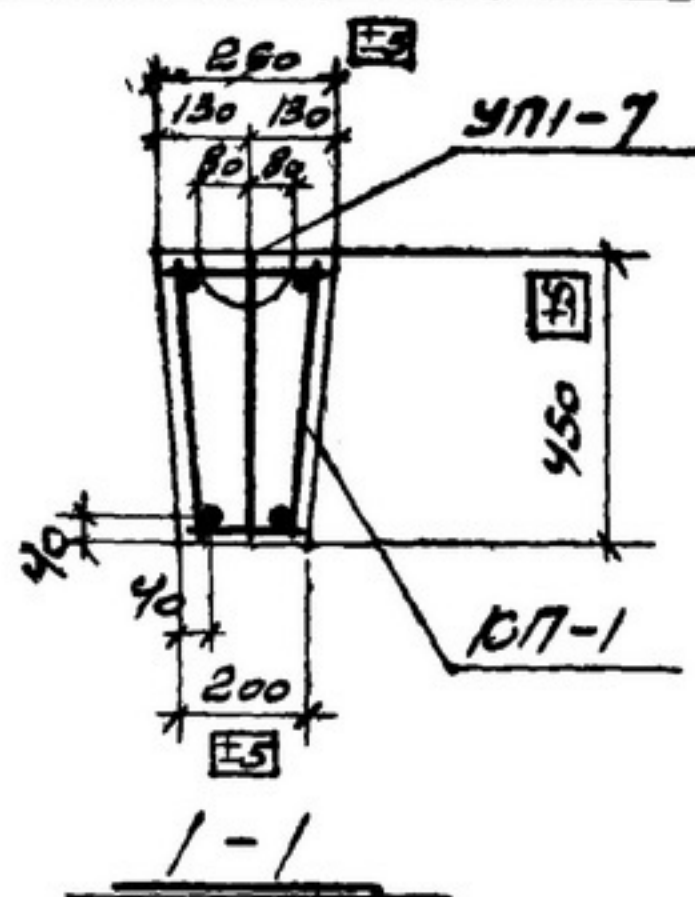
ФБГ - 7



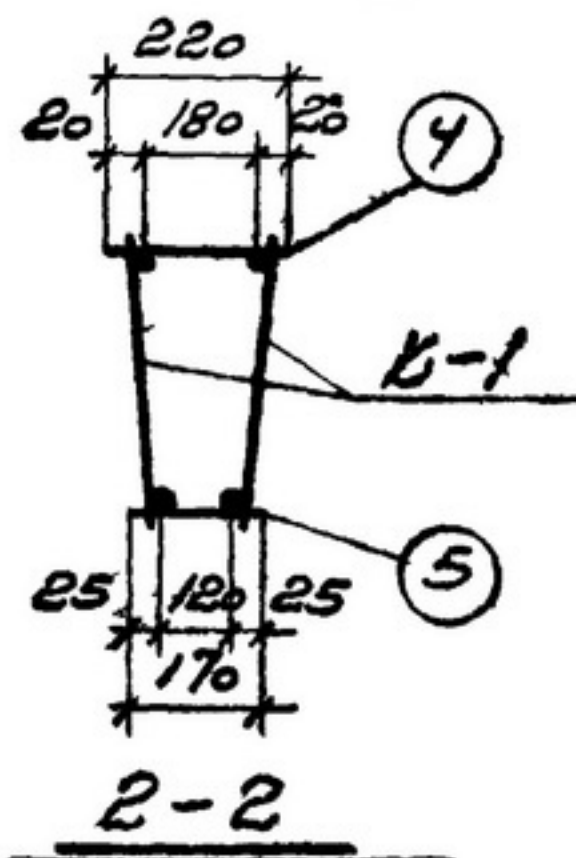
КП-1



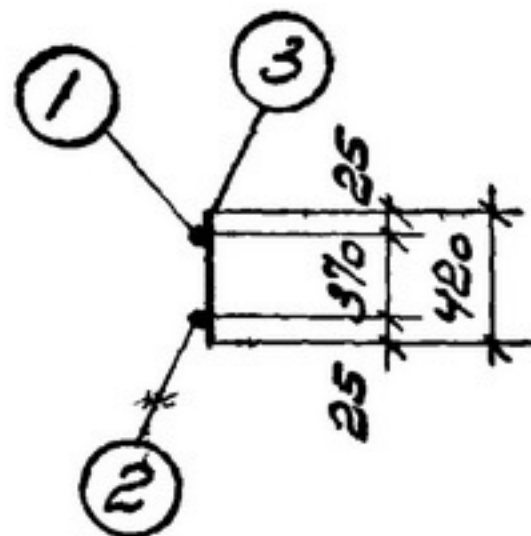
K-1



1-1



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛН
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Марка наде- лня	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
К-1	1		10A I	50/0	1	5,0	8A I	15,1	6,0
	2		18A III	50/0	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		8A I	420	36	15,1	18A III	5,0	10,0
							Итого		19,1
ОЦВЕЖЕН. ОТЕРЖЕН	4		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	5		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО-
СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ	ОБЩИ ВЕС КГ
ВП-1	К-1	2	38,2	39,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДЧУ БАЛКУ

МАРКА	МАРКА	КОЛ.	№
БАЛКИ	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ЛИСТА
ФБГ-7	КП-1	1	
	УП-7	2	СЕРИЯ 1400-98.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Показатели на одну балку

МАРКА БАТКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф66-7	1,3	200	0,52	42,2

В61БОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛСУ

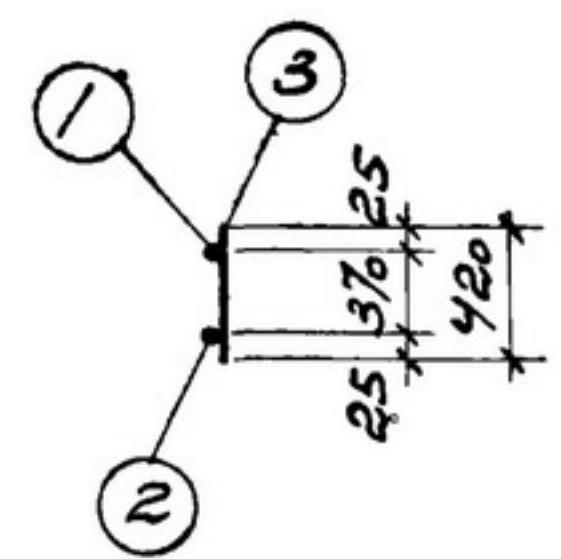
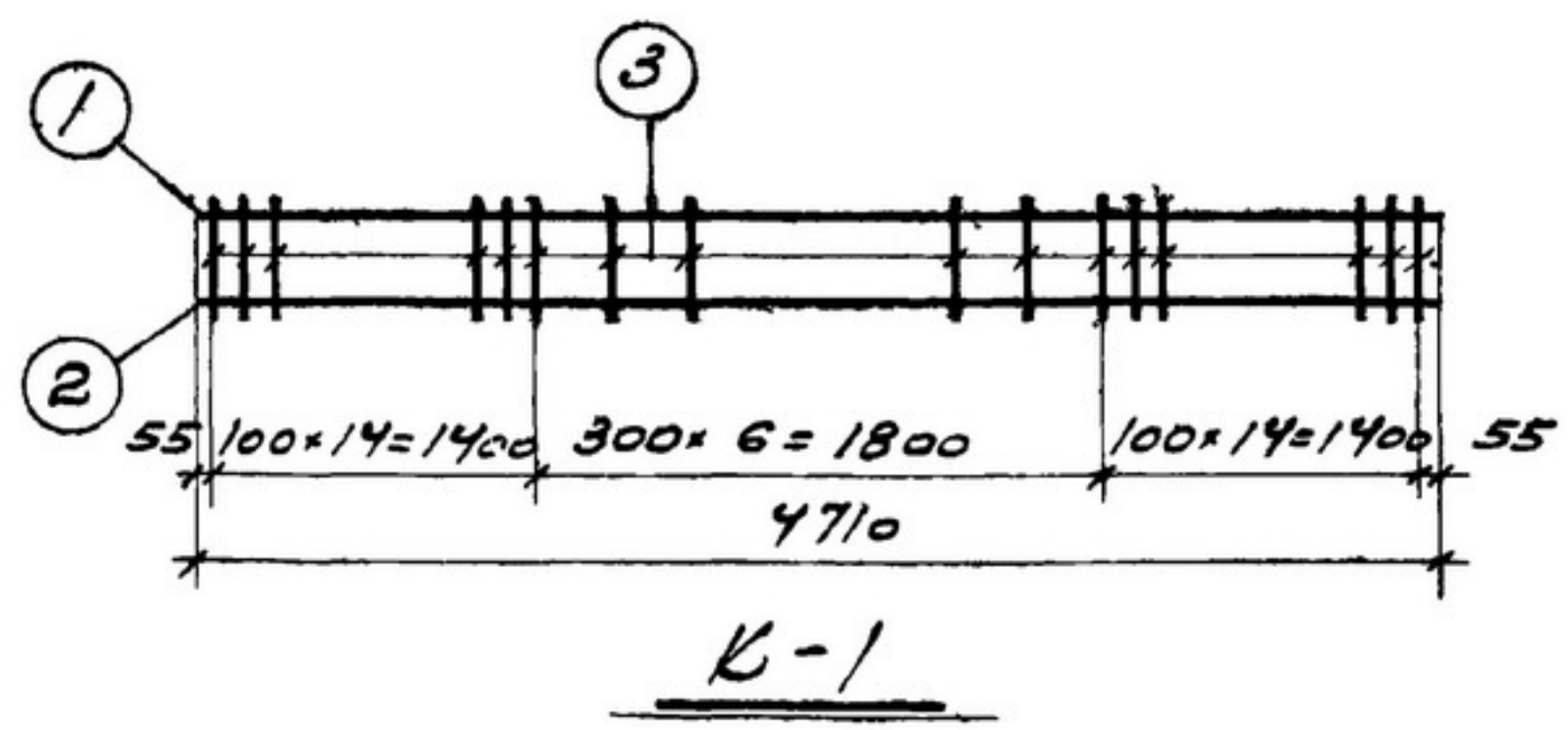
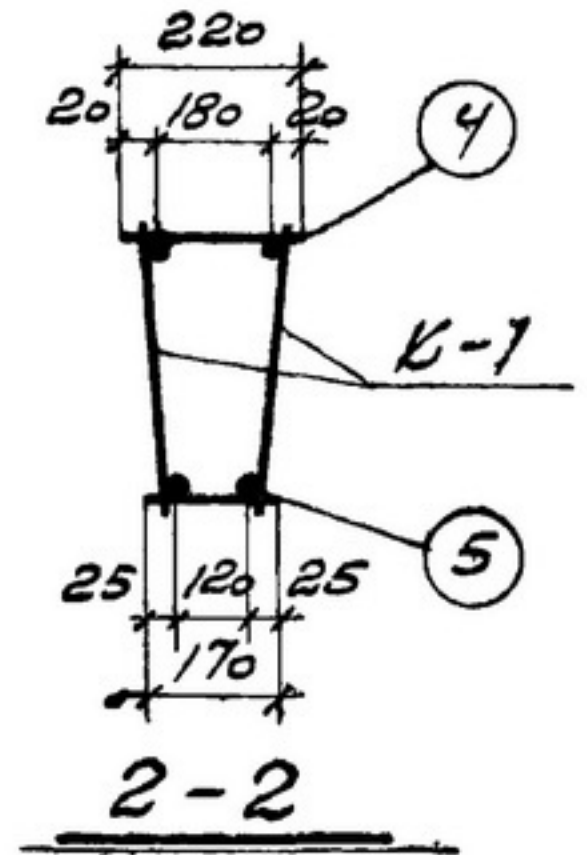
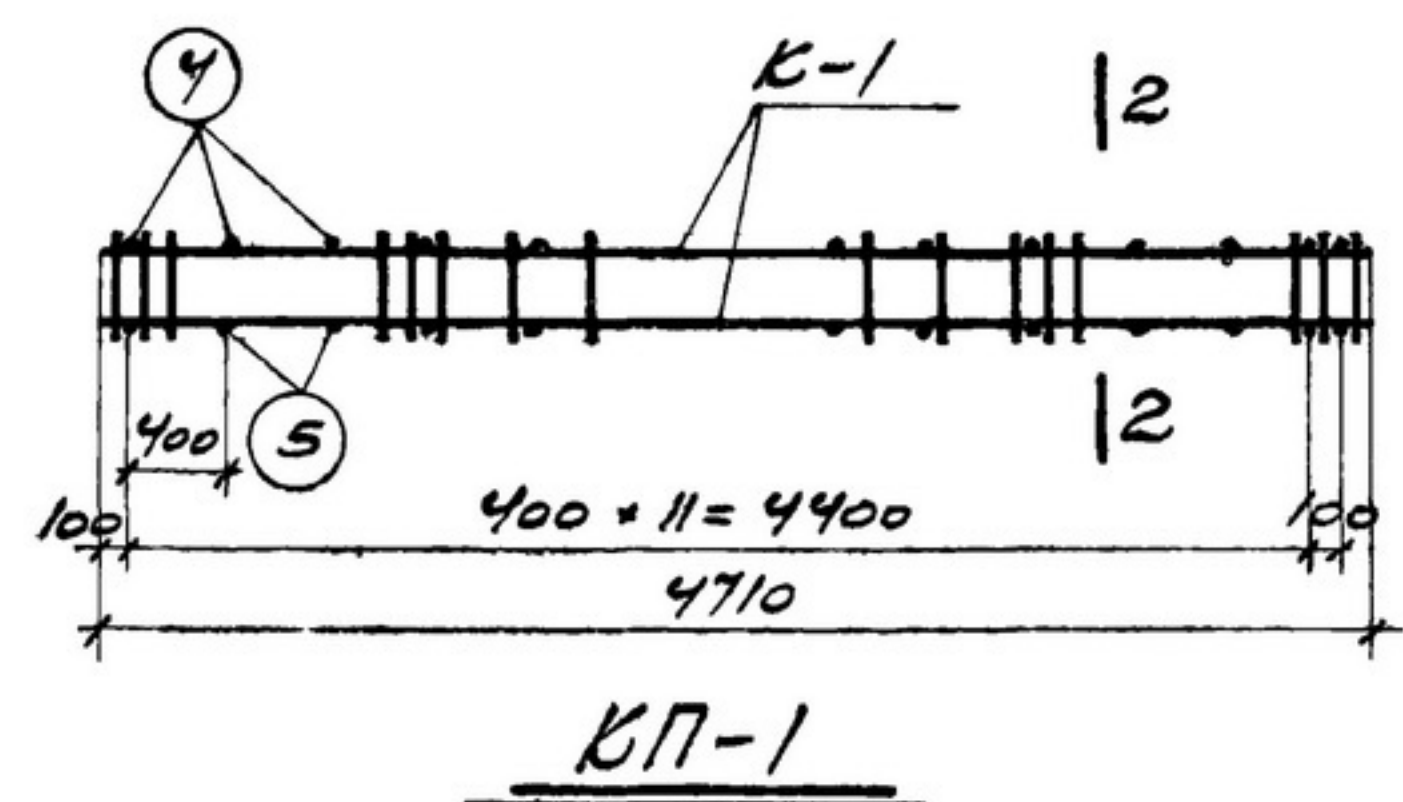
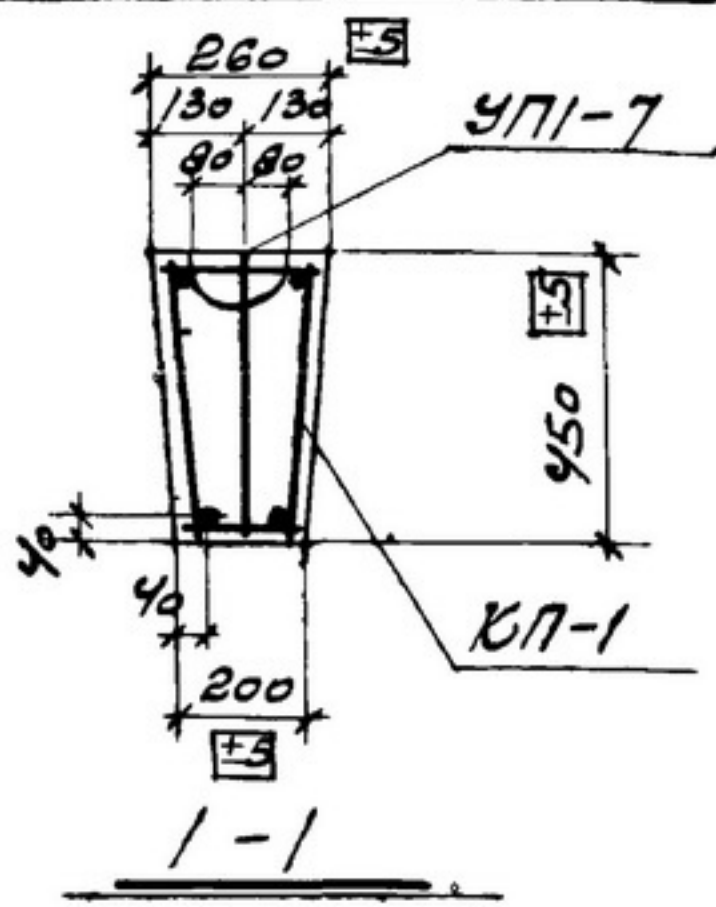
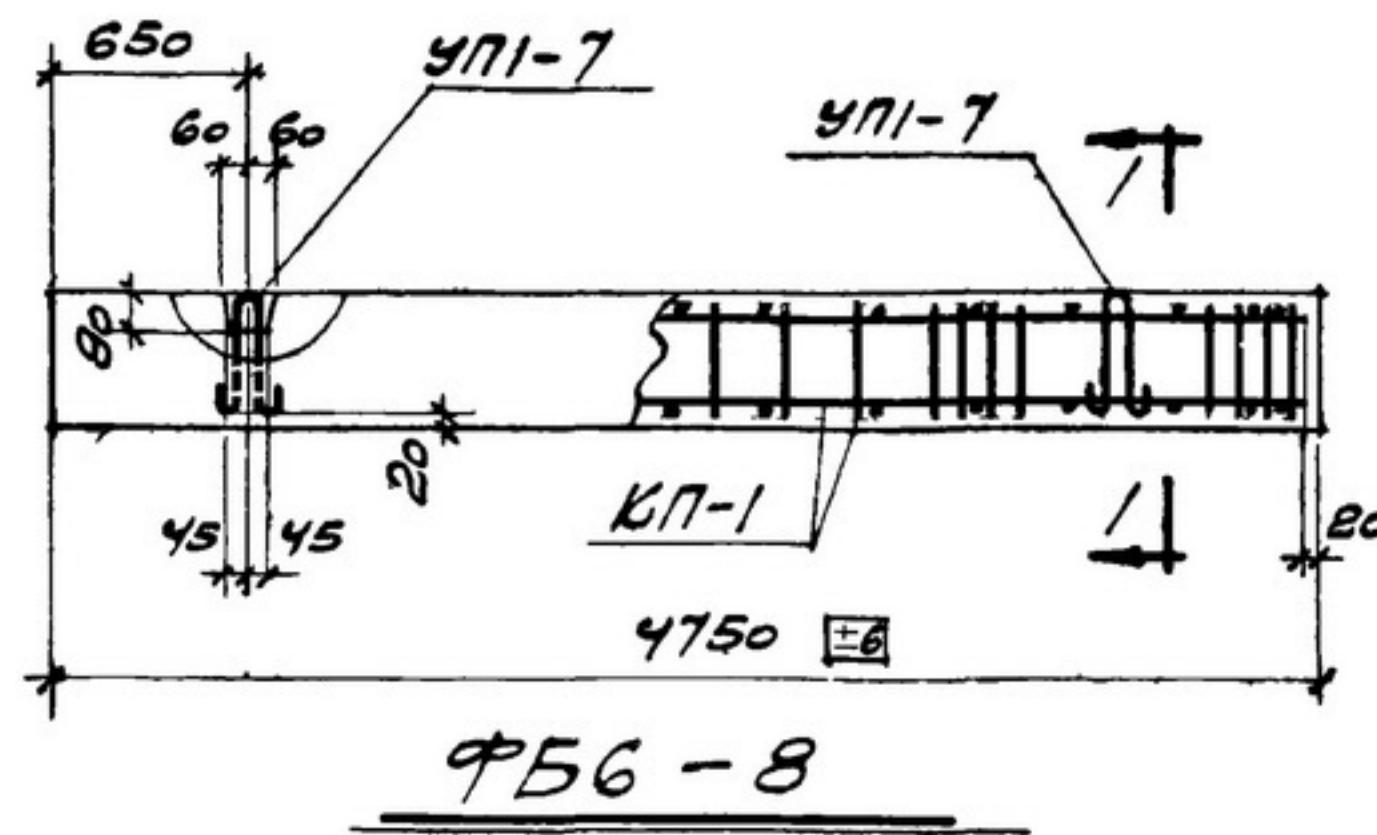
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЕ ГОСТ 5781 - 61*						Расход БЕЗ ЗАКЛАД- НИХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III			Итого кг	СТАЛЕ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61			Итого кг
	φ, мм			Итого кг	φ, мм				φ, мм			
	6	8	10		18				14			
ФББ- 7	1,2	12,0	6,2	13,4	20,0		20,0	39,4	2,8		2,8	42,2

TK

Φ56-7

1. 415-1

ВВ/ПУСК	ЛНСТ
1	12



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	Э С К И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—————	10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		18A III	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	18A III	4,7	9,4
						Итого		18,1	
ОТДЕЛЕН СТЕЖИ	4	—————	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	5		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	36,2	37,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-8	КП-1	1	СЕРИЯ 1,400-98,1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ СЛЕСЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕЙ.

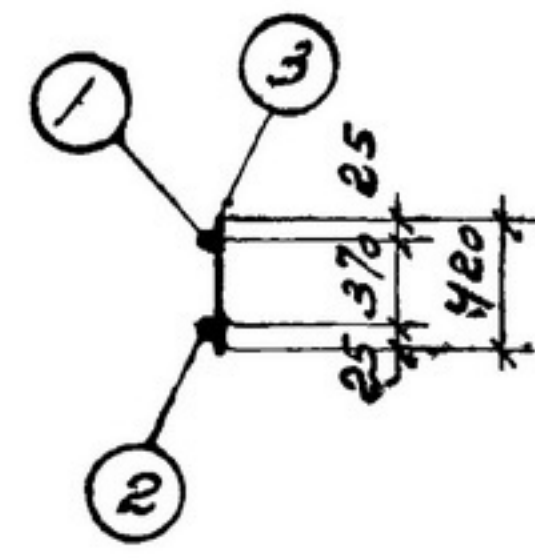
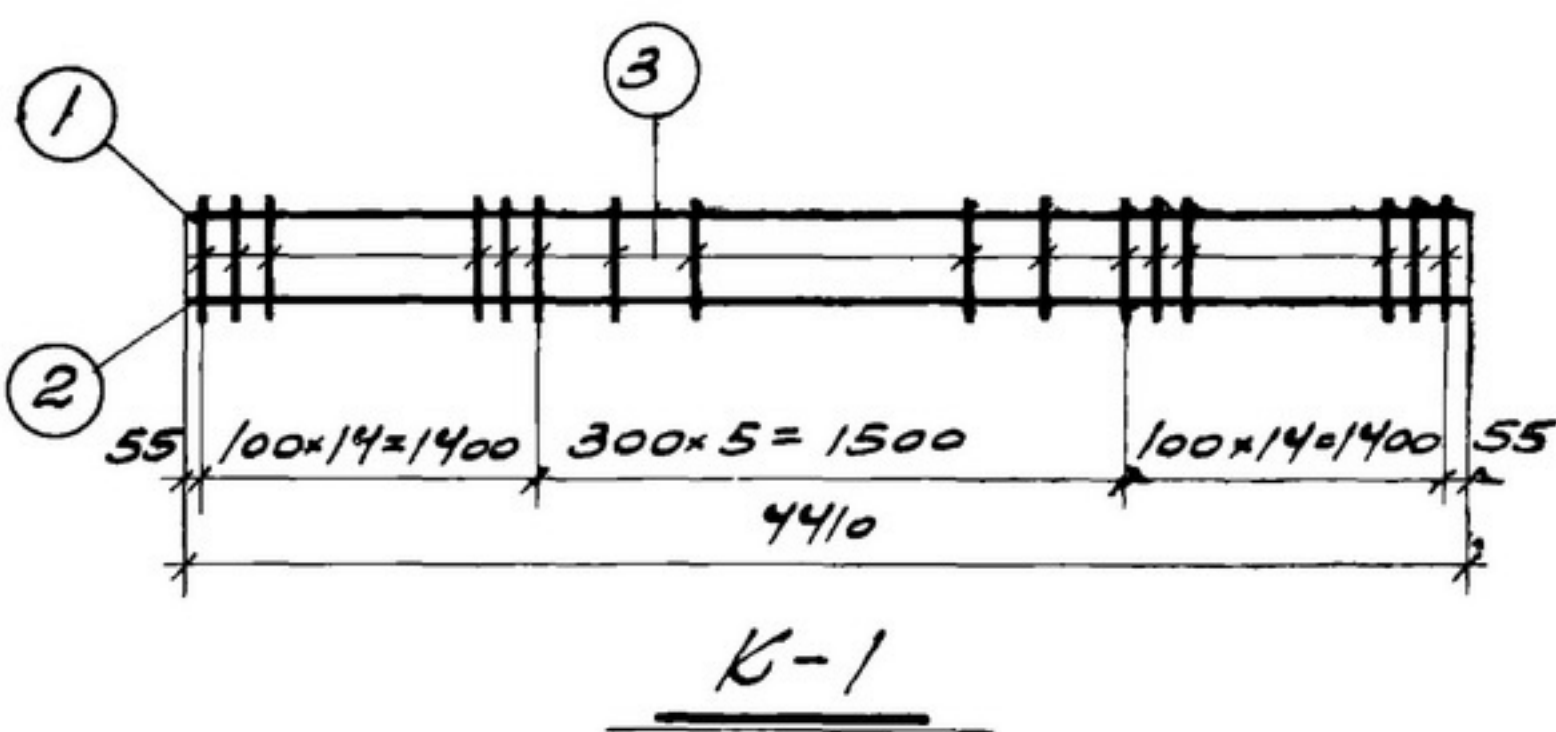
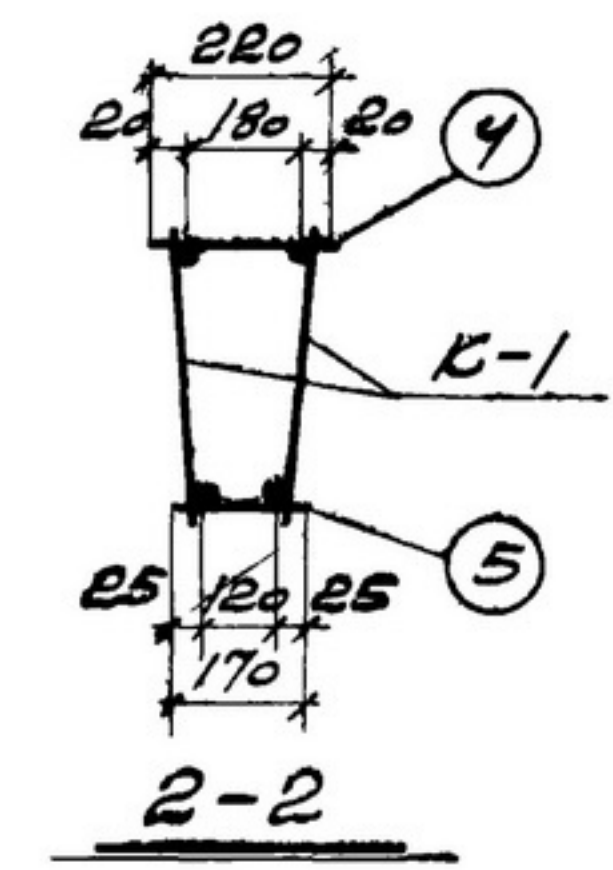
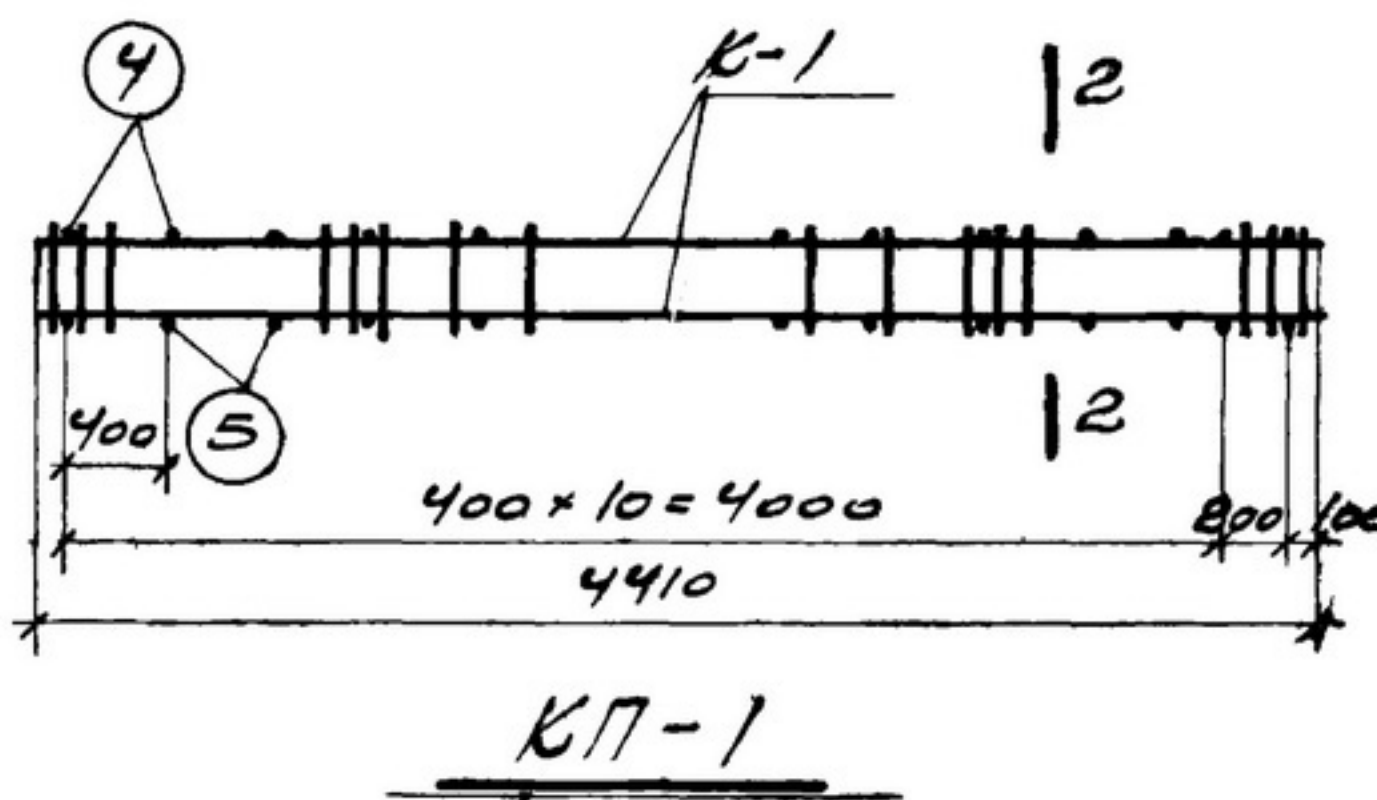
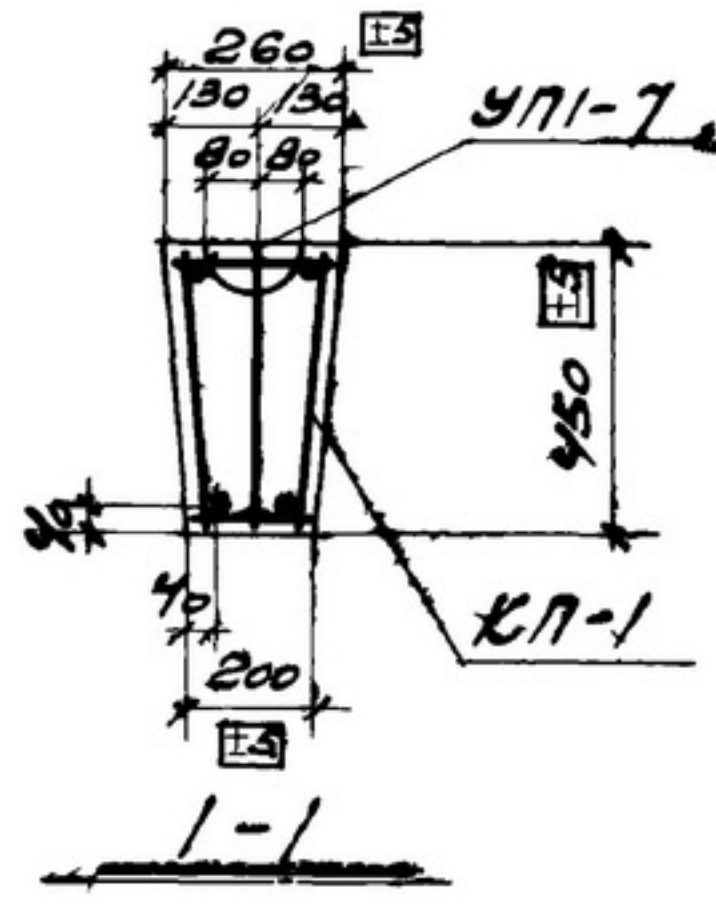
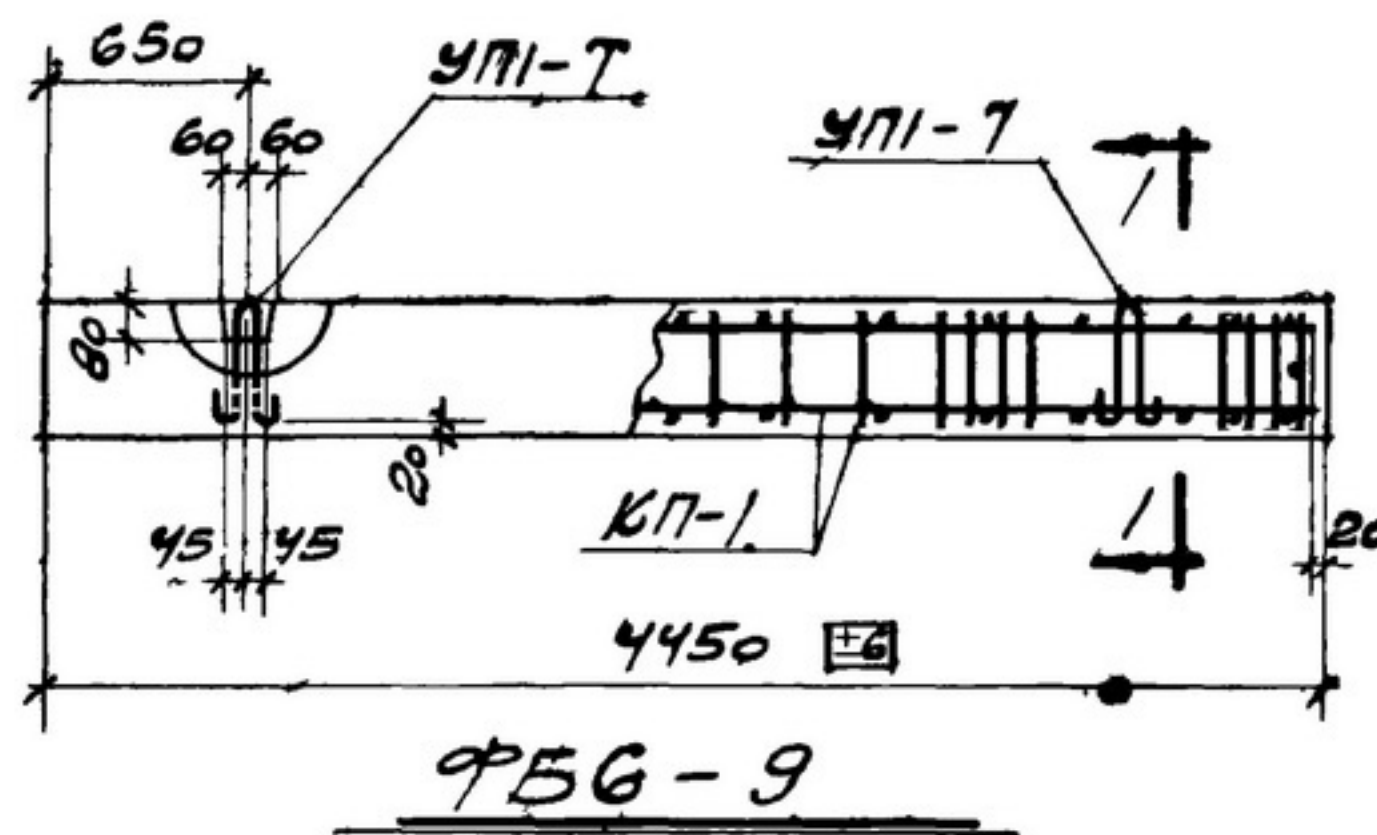
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф56-8	1,2	200	0,49	40,2

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61 Ф, мм	Итого кг		
	Ф, мм			Итого кг	Ф, мм		Итого кг					
	6	8	10		18							
Ф56-8	1,2	11,6	5,8	18,6	18,8		18,8	37,4	2,8		2,8	40,2

ТК	1972	Ф56-8	1.415-1	
			ВЫПУСК	ЛИСТ
			1	13



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭС И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	6,9
ИТОГО									15,3
ОТДЕЛ СТЕЖЕН	4		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	30,6	
	4	12	0,6	31,7
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-9	КП-1	1	
	УП-7	2	СЕРИЯ 1400-9В.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКИ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФНЕСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕН.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

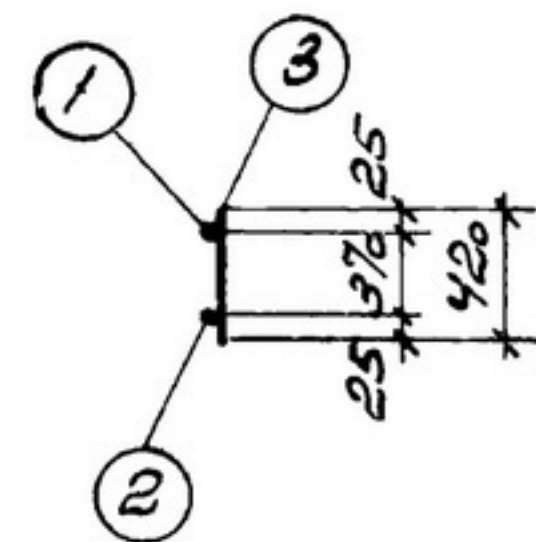
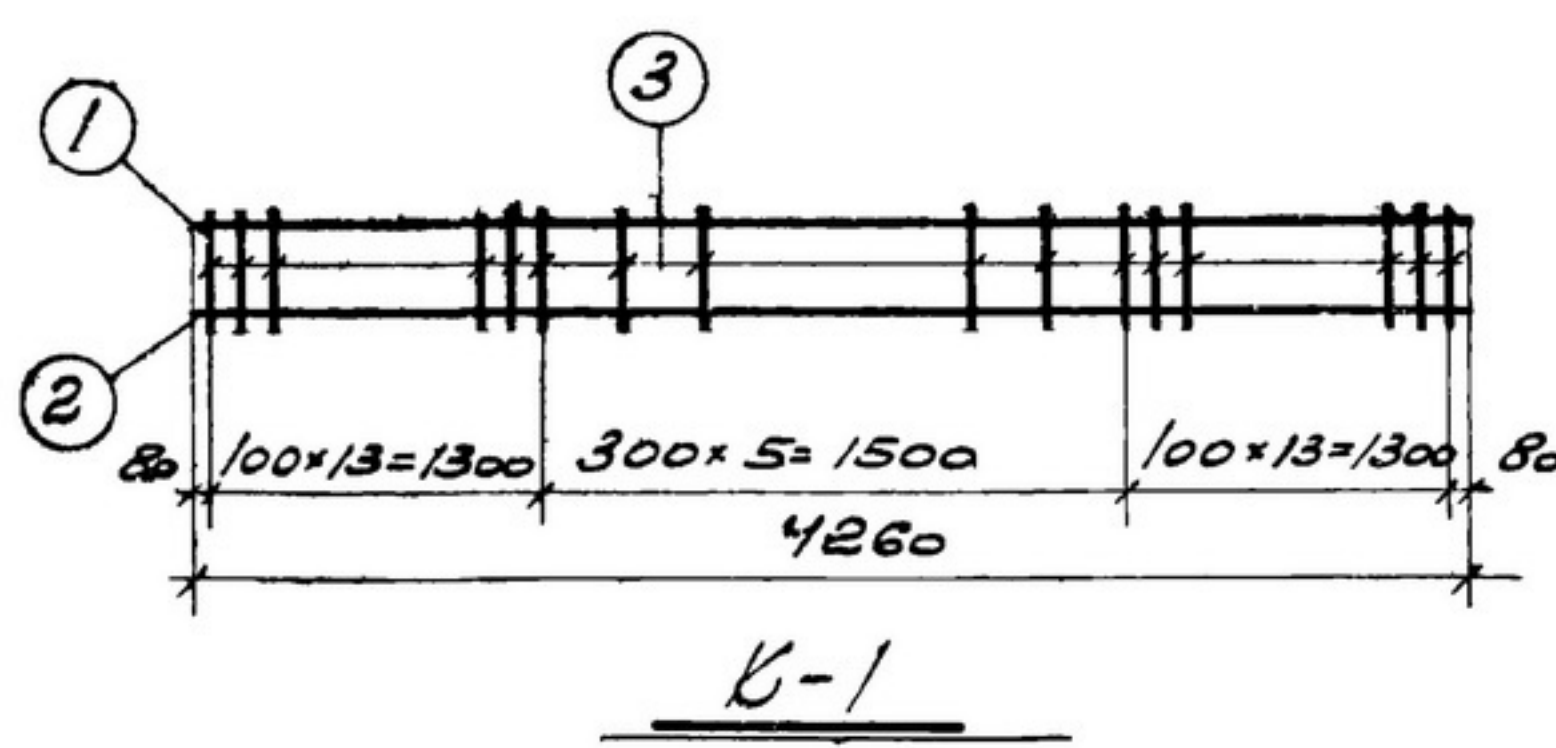
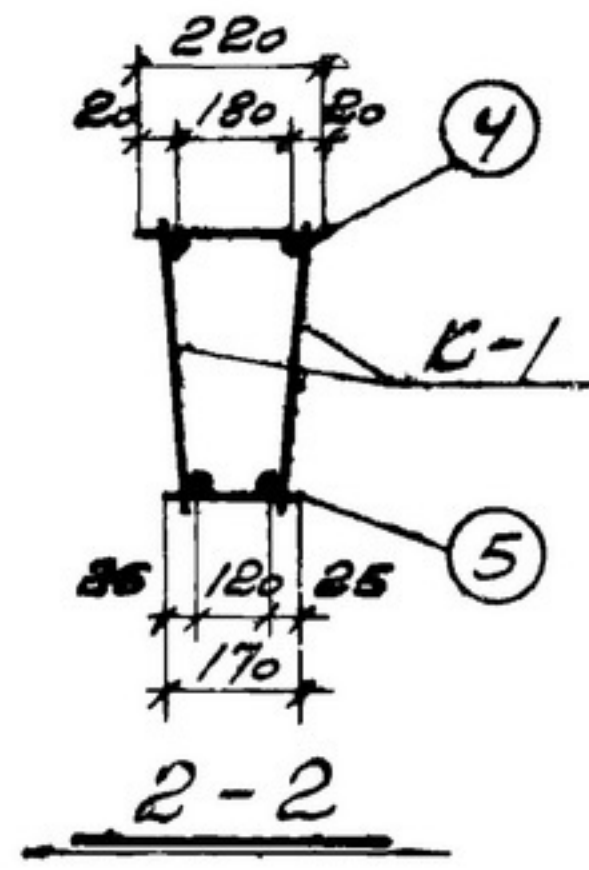
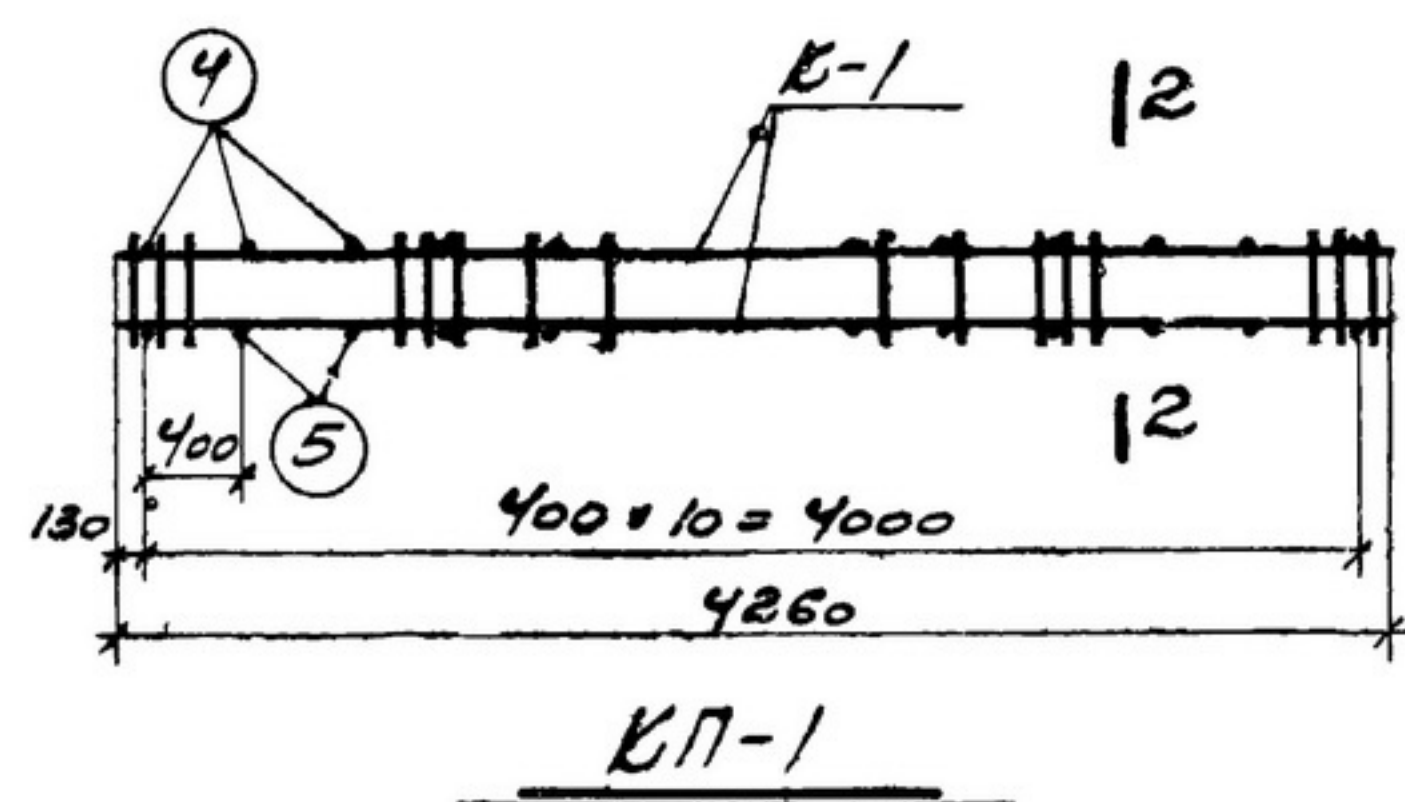
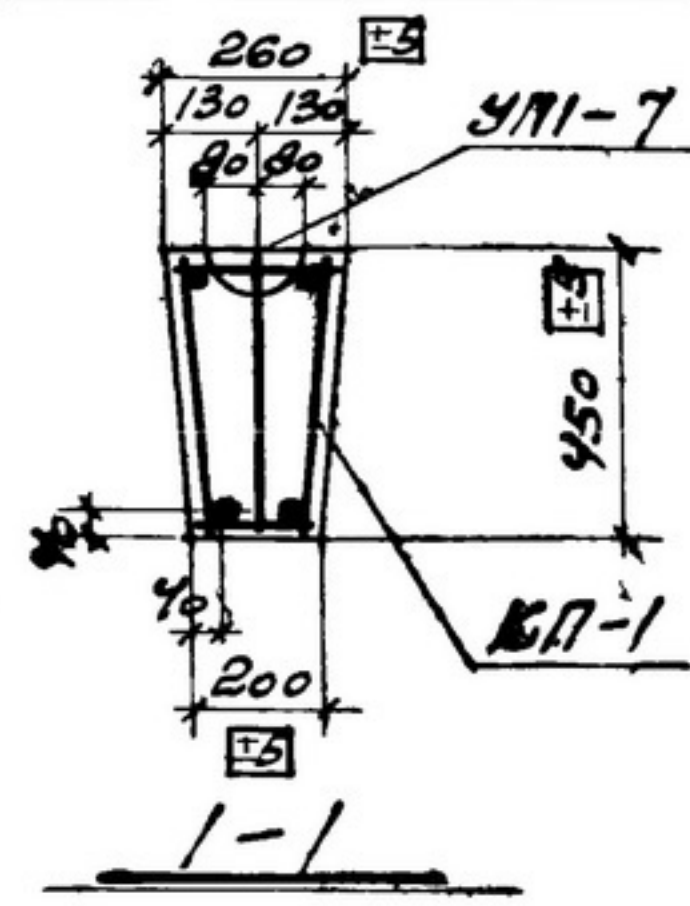
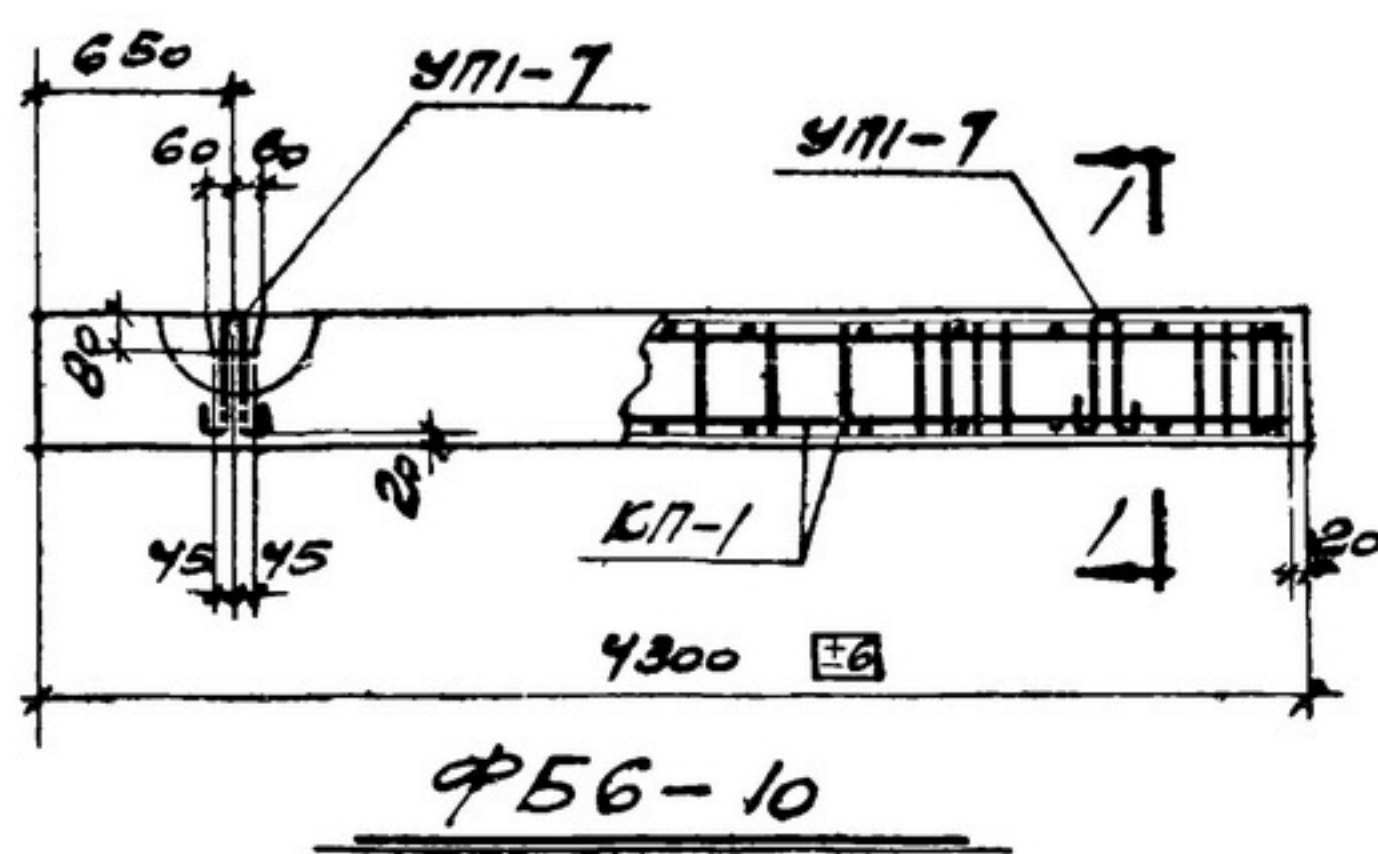
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-9	1,2	200	0,46	34,5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАСТЯЖ- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАСТЯЖНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61	ИТОГО КГ		
	Ф, ММ			Ф, ММ					Ф, ММ			
	6	8	10	КГ	16		КГ		14			
ФББ-9	1,1	11,4	5,4	17,9	13,8		13,8	31,7	2,8		2,8	34,5

ТК 1972

ФББ-9

1.415-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 14



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОВ.	ЭСДНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10A I	4260	1	4,3	8A I	13,4	5,3
	2		16A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		8A I	420	32	13,4	16A III	4,3	6,8
						Итого		14,8	
ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	4	—	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	5		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	29,6	30,6
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-10	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 В.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-10	1,1	200	0,45	33,4

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

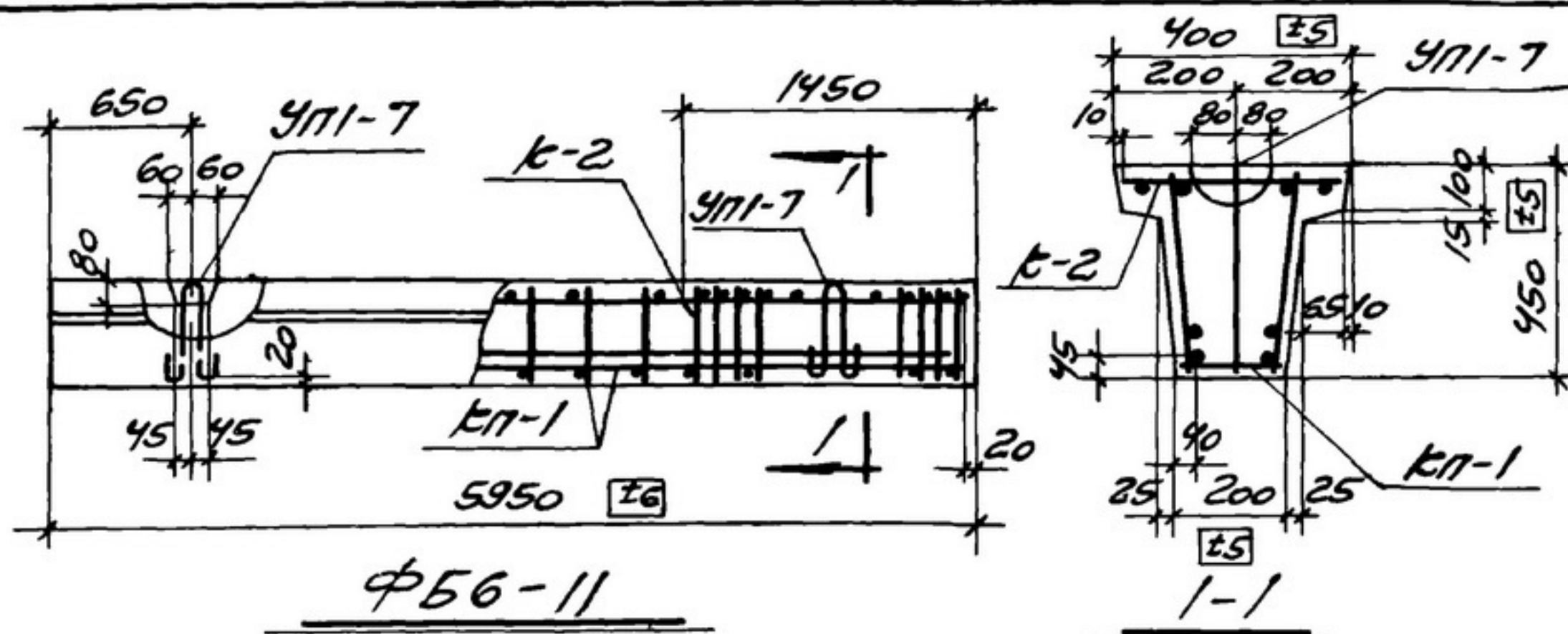
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781- 81/ *							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого КГ		
	Ф, ММ			Итого КГ	Ф, ММ		Итого КГ					
	6	8	10		16							
Ф56-10	1,0	10,6	5,4	17,0	13,6		13,6	30,6	2,8		2,8	33,4

ТК
1972

φ56-10

1.415-1
Выпуск 1
Лист 15

УЧТА ВПЫСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	8A I	16,4	6,5
	2		20A III	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	3		20A III	5710	1	5,7	20A III	11,6	28,7
	4		8A I	420	39	16,4			
								ИТОГО	38,8
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	6		6A I	380	15	5,7			
ОТЯ. СТЕРЖ.	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	8		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО- СТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	77,6	79,2
	7	16	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-11	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-3 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-11	1,8	300	0,71	85,8

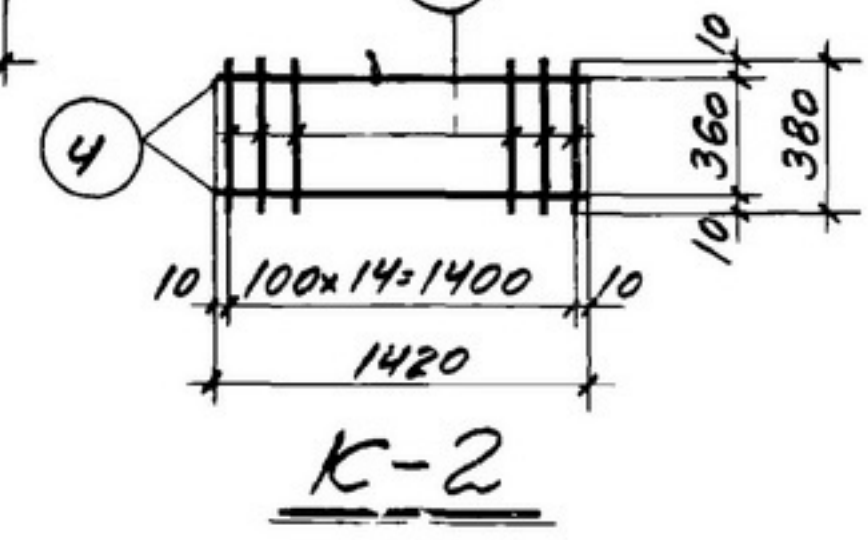
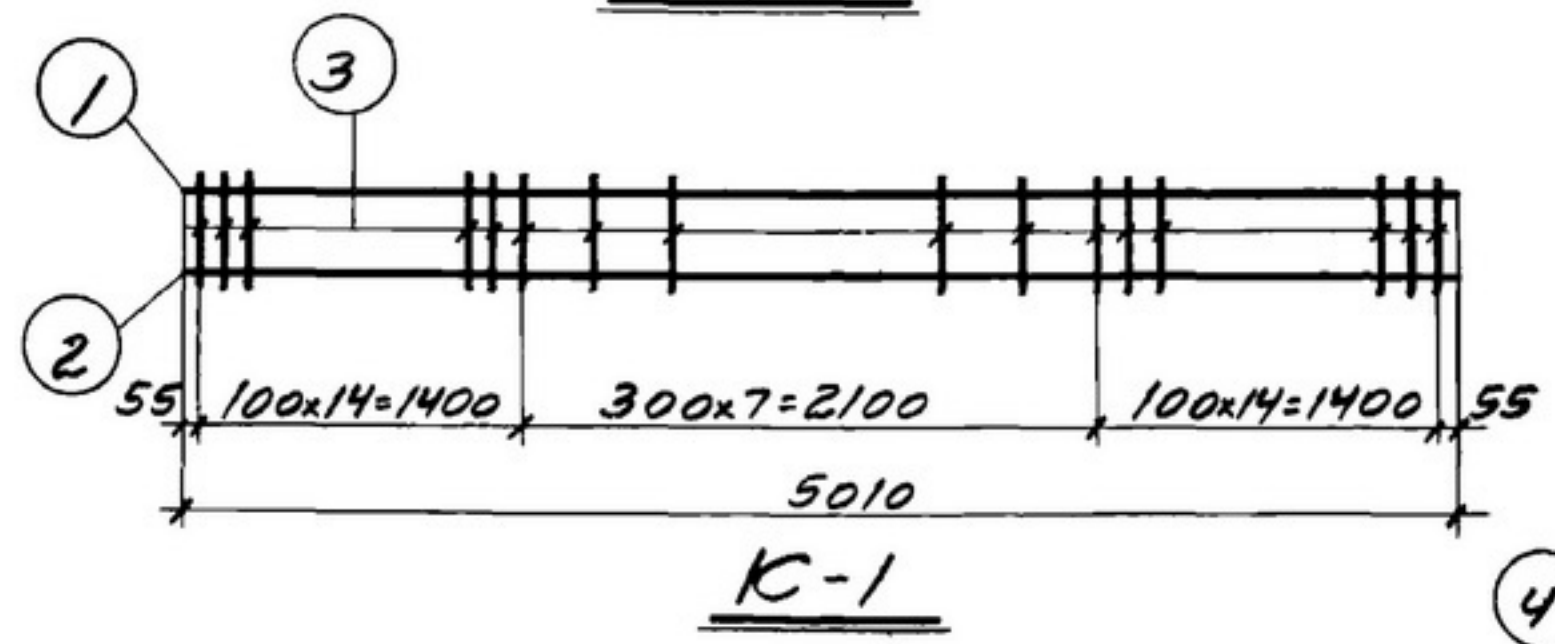
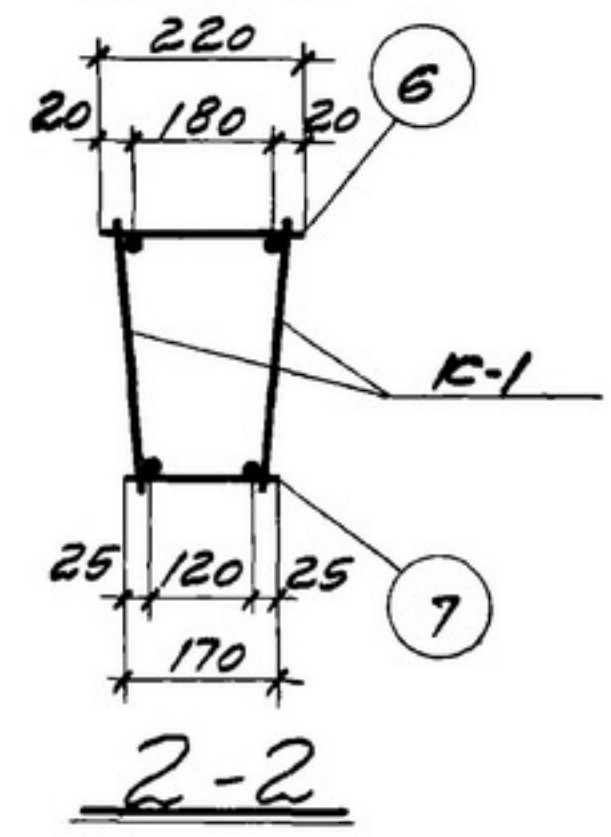
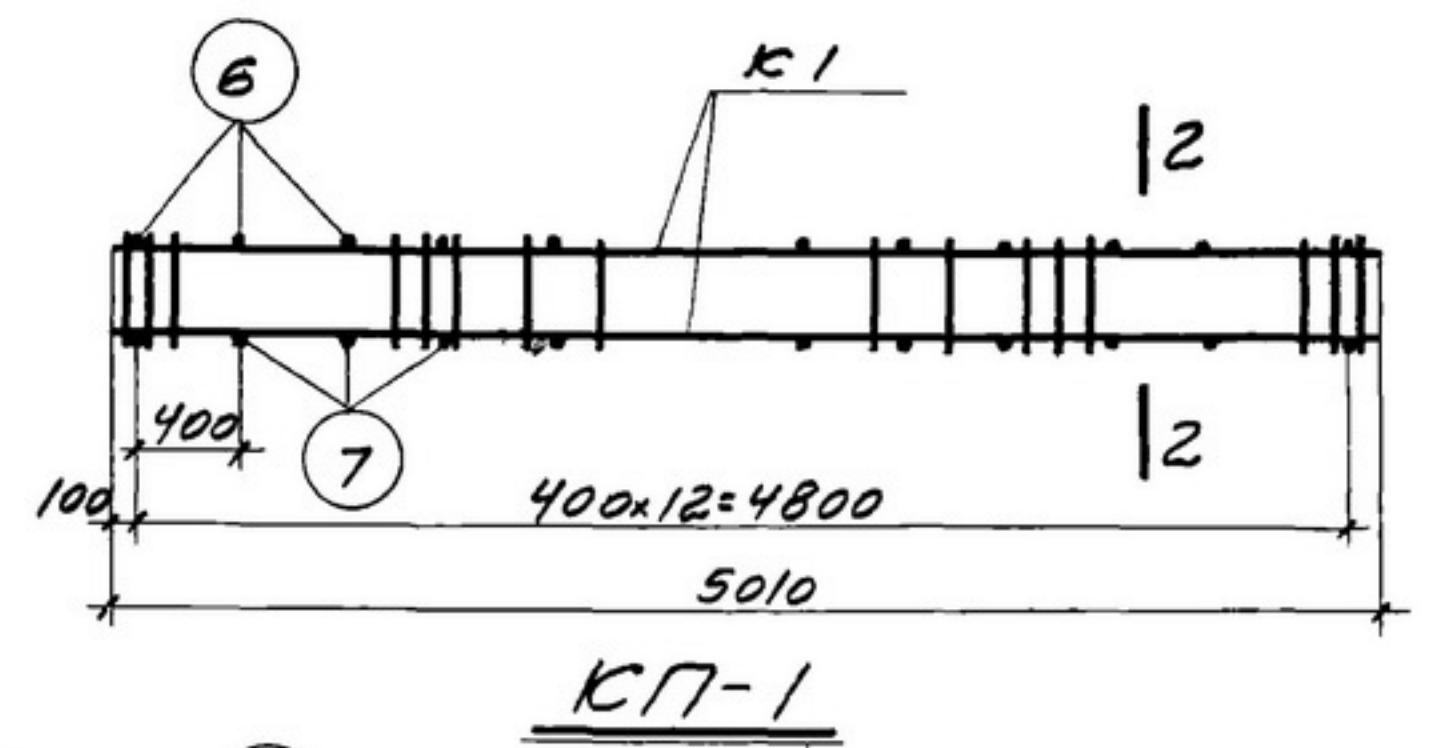
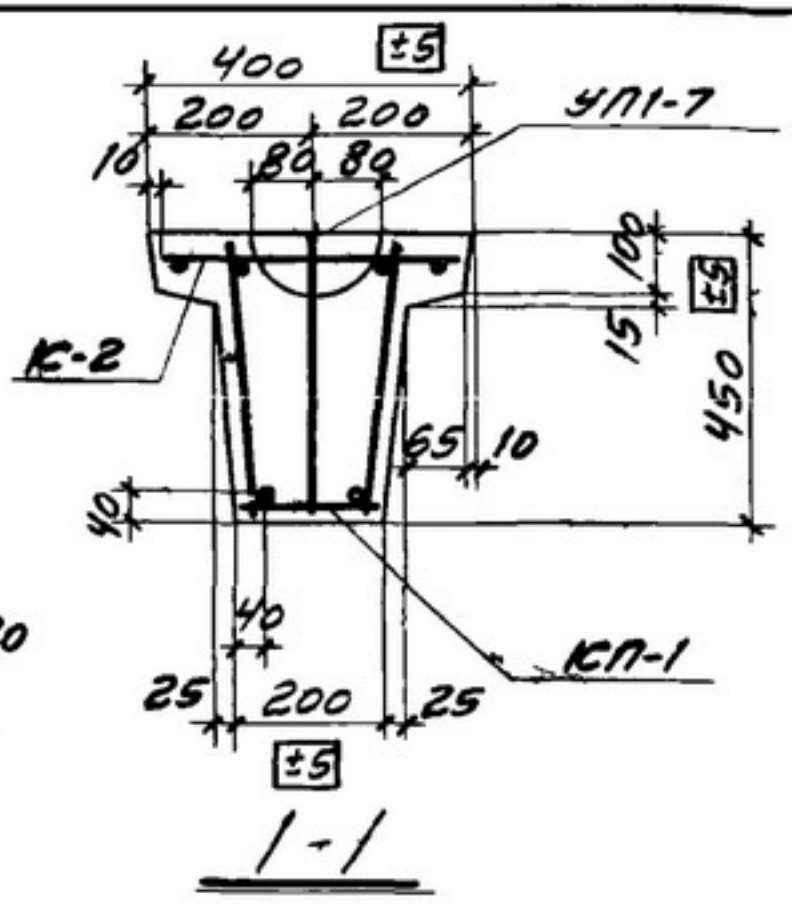
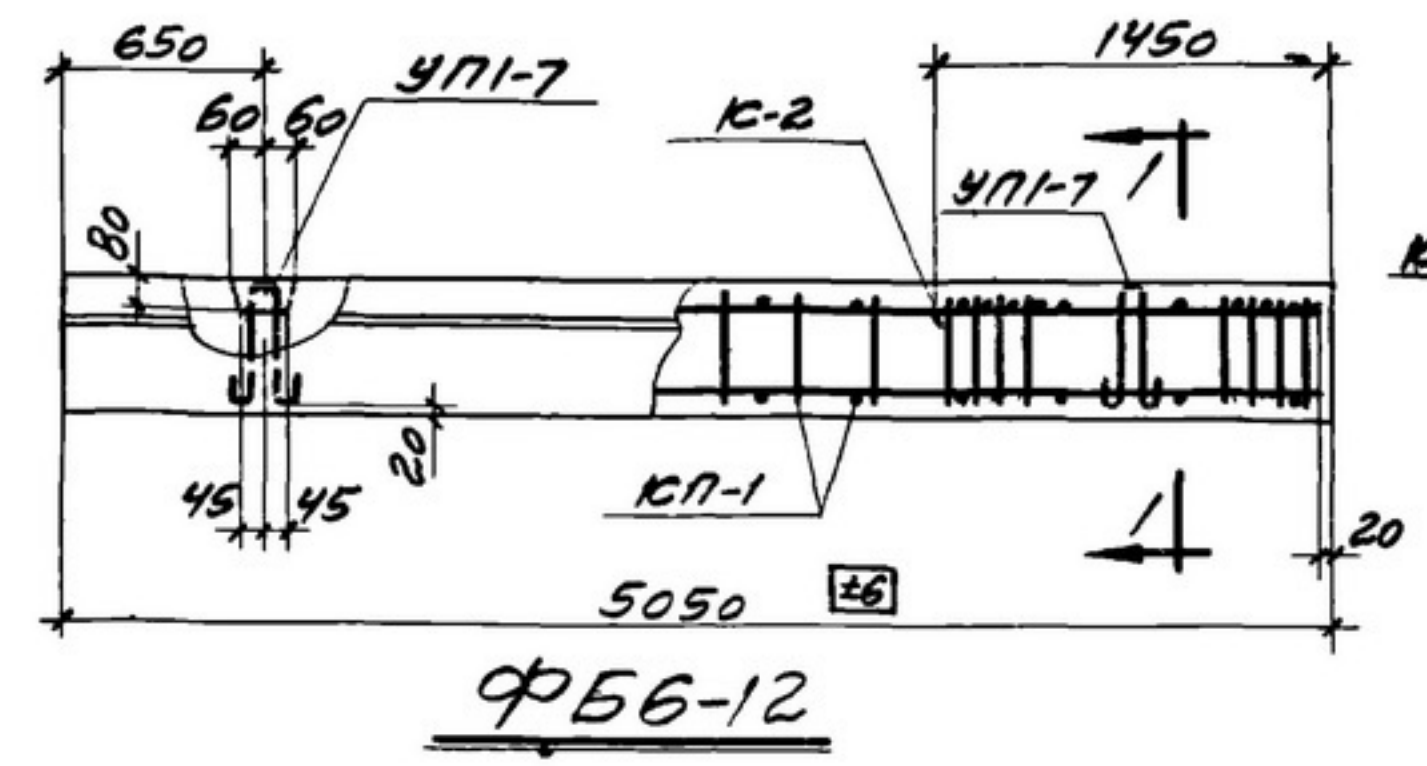
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				ОБЩИЙ РАСХОД
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого		
	φ, мм			Итого кг	φ, мм		Итого кг		φ, мм				
	6	8	10		20				14				
ФББ-11	5,4	13,0	7,2	25,6	57,4		57,4	83,0	2,8		2,8	85,8	

ТК
1972

ФББ-11

1.415-1
Выпуск
1
Лист
16



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э с к и з	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5010	1	5,0	8A I	15,1	6,0
	2		20A III	5010	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		8A I	420	36	15,1	20A III	5,0	12,4
							ИТОГО		21,5
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	2	43,0	44,2
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	№ ЛИСТА
ФББ-12	КП-1	1	СЕРИЯ 1400 981
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	Вес т	МАРКА БЕТОНА	Объем бетона м³	Расход стали кг
ФББ-12	1,5	200	0,60	50,8

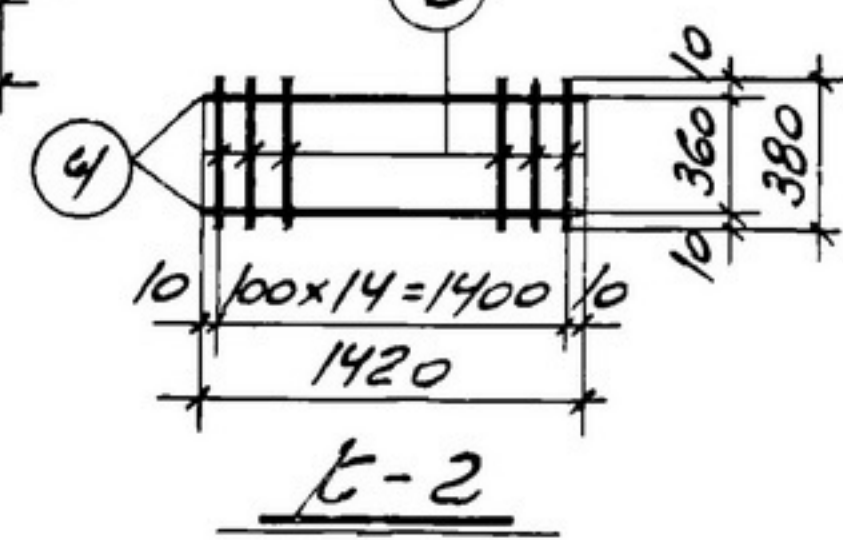
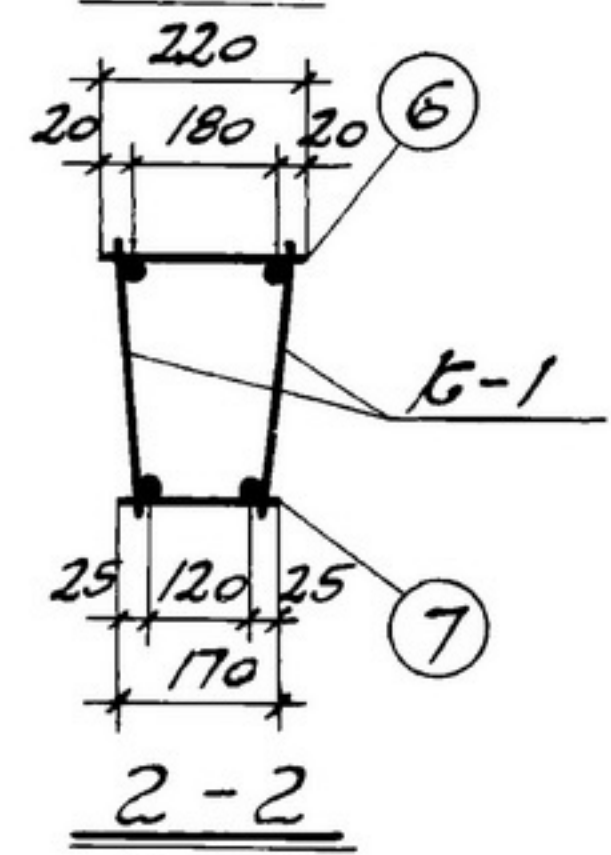
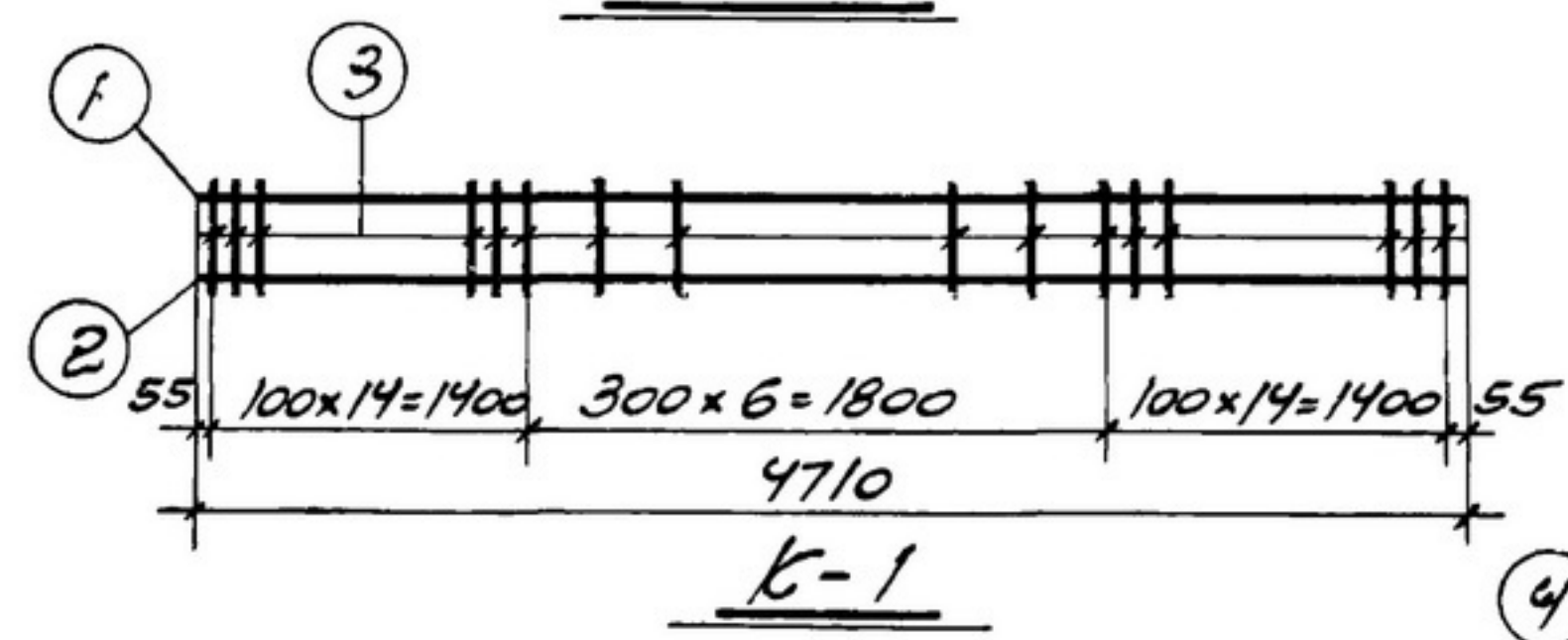
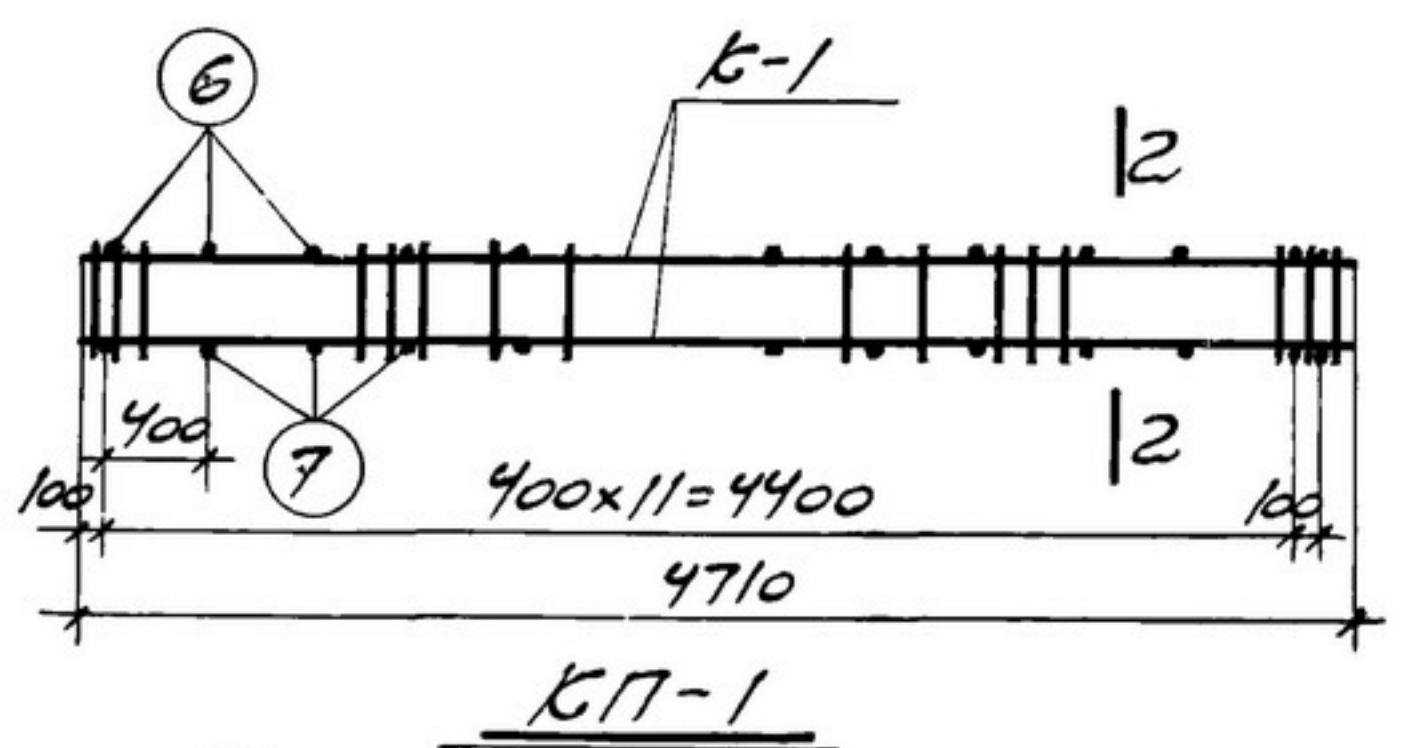
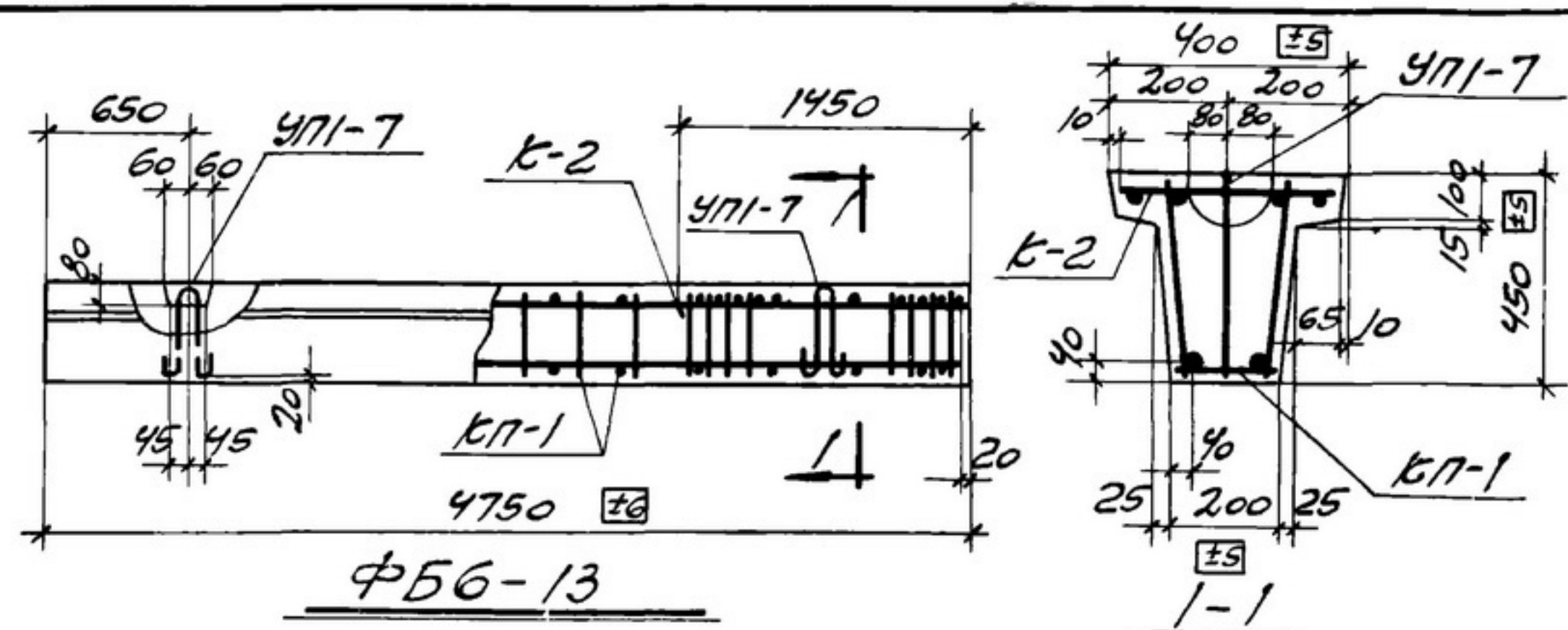
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого		
	Ф, мм			Итого кг	Ф, мм		Итого кг					
	6	8	10		20							
ФББ-12	5,0	12,0	6,2	23,2	24,8		24,8	48,0	2,8		2,8	50,8

ТК 1972

ФББ-12

1.415-1
выпуск 1 лист 17



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	общая длина м	вес кг
К-1	1		10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		18A III	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	18A III	4,7	9,4
							Итого		18,1
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
отд. стерж.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	36,2	37,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-13	КП-1	1	СЕРИЯ 1,400-9 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-13	1,4	200	0,57	44,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

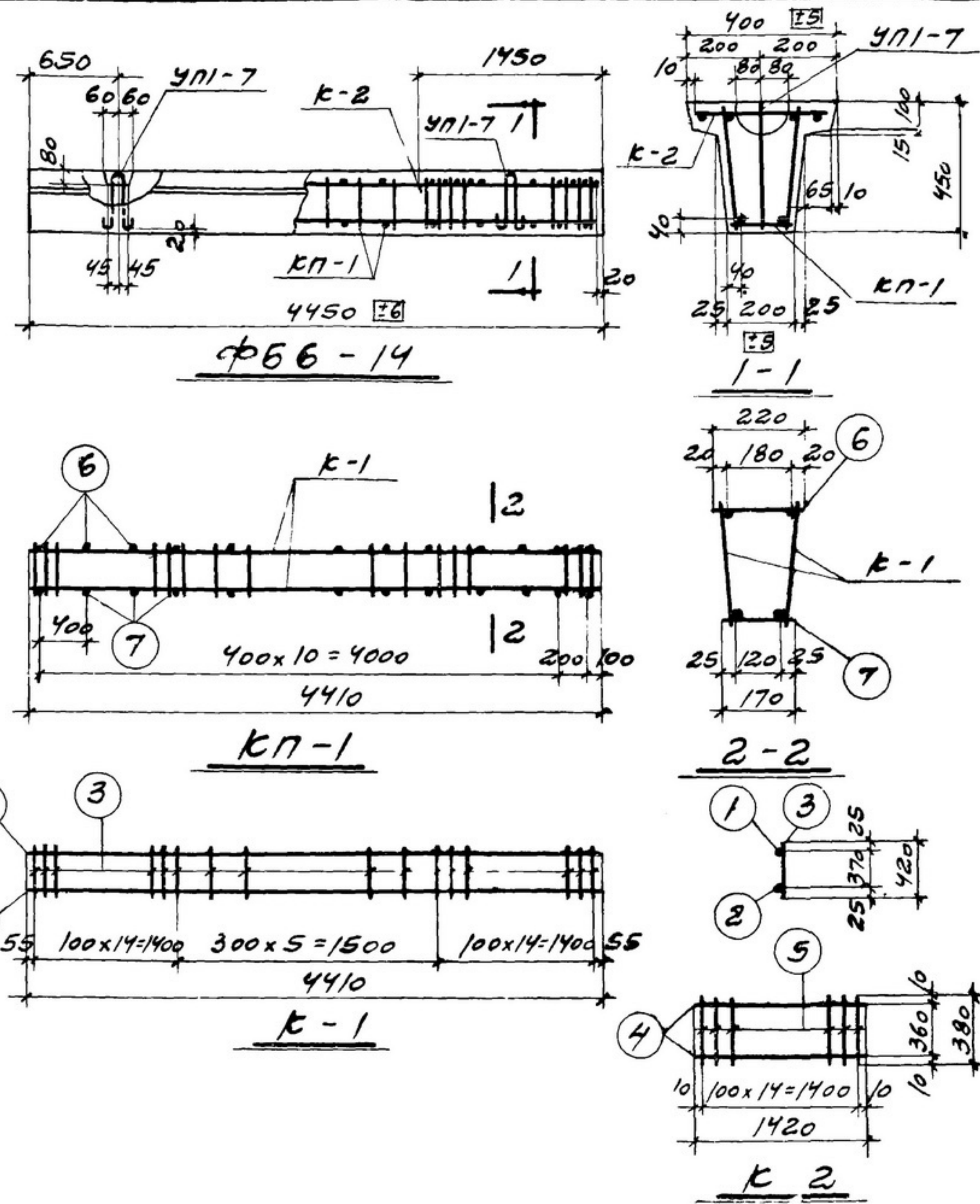
Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*							Расход без заклад- ных деталей кг	Закладные детали			Общий расход кг
	Класса А-I				Класса А-III				Итого кг	Сталь Класса А-I ГОСТ 5781-61*		
	Ф, мм			Итого кг	Ф, мм		Итого кг			Ф, мм		
	6	8	10		18					14		
ФББ-13	5,0	11,6	5,8	22,4	18,8		18,8	41,2	2,8		2,8	44,0

ТК 1972	ФББ-13	1.415-1	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 18

Дата выпуска 20 декабря 1972 г.

Дата выпуска 20 декабря 1972г.

г. 1100000



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие									
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Вес кг
К-1	1		10 А I	4410	1	4,4	6 А I	14,3	3,2
	2		16 А III	4410	1	4,4	10 А I	4,4	2,7
	3		6 А I	420	34	14,3	16 А III	4,4	7,0
							Итого		12,9
К-2	4		6 А I	1420	2	2,8	6 А I	8,5	1,9
	5		6 А I	380	15	5,7			
Отд. стерж.	6		6 А I	220	1	0,22	6 А I	0,22	0,05
	7		6 А I	170	1	0,17	6 А I	0,17	0,04

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	2	25,8	26,9
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

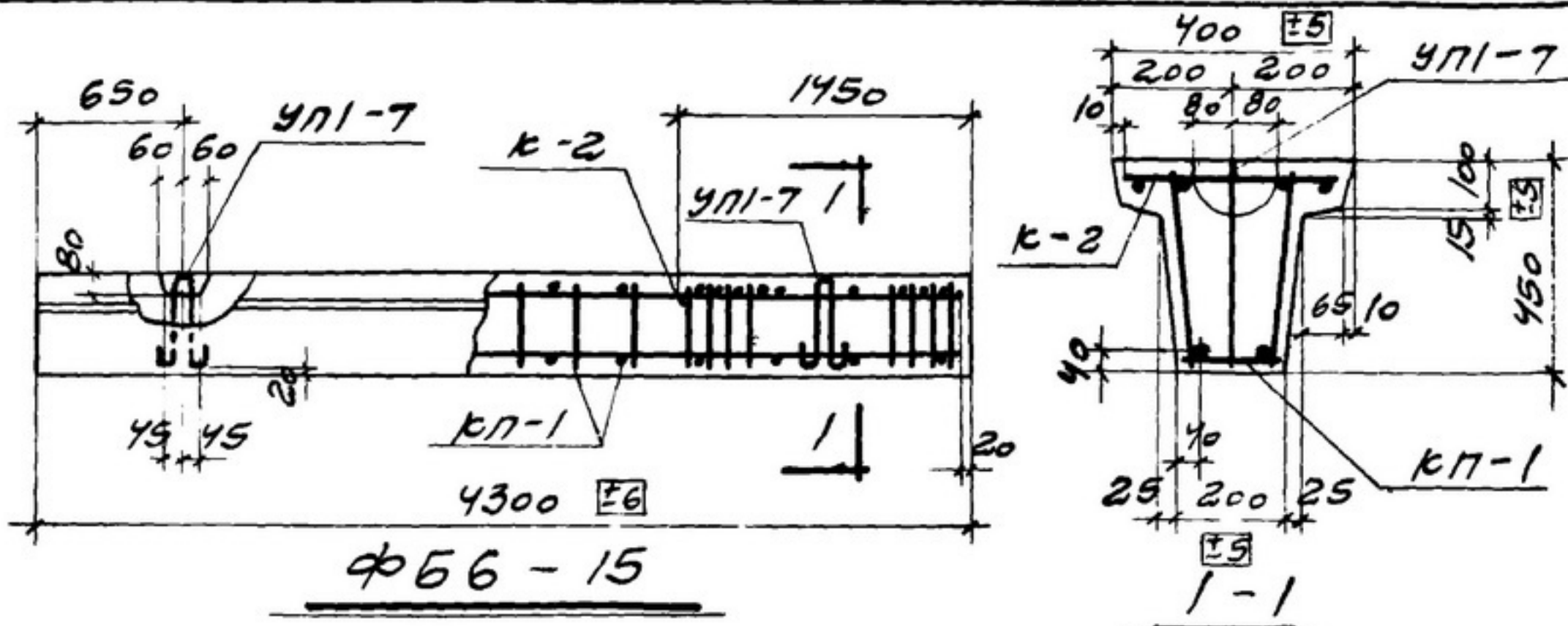
Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну балку			
Марка балки	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
φ56-14	КП-1	1	Серия 1.400-38.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

- Примечания.**
1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
 2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
 3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Показатели на одну балку				
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
φ56-14	1,3	300	0,53	33,5

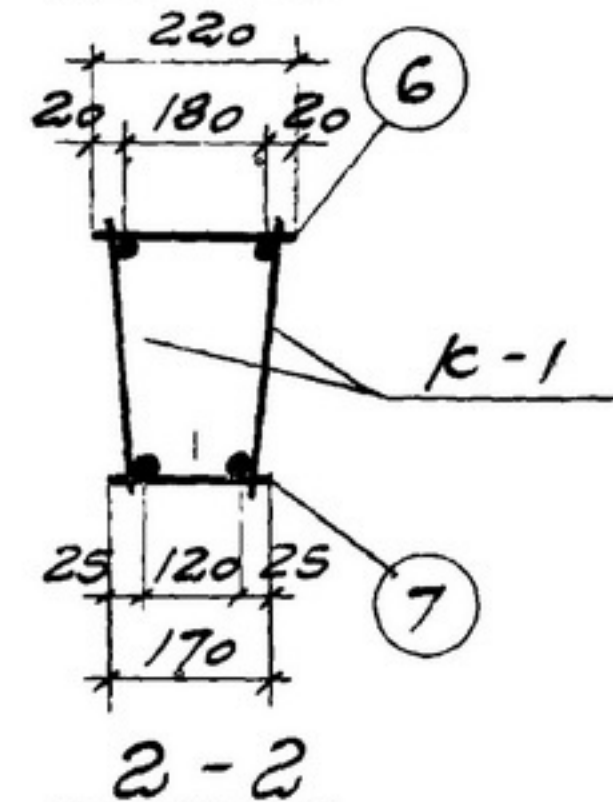
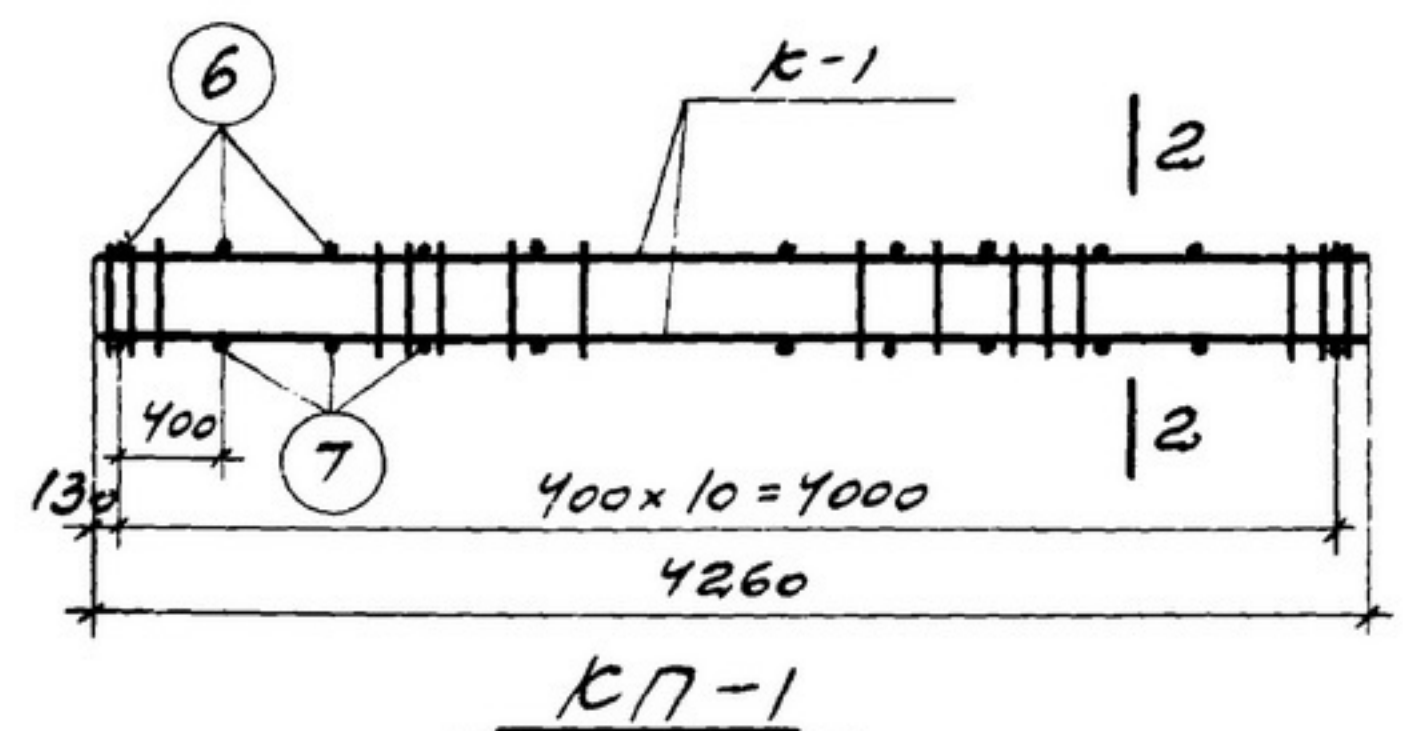
Выборка стали на одну балку												
Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*							Расход без заклад- ных деталей кг	Закладные детали		Общий расход кг	
	Класса А-I			Класса А-III					Сталь Класса А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг		
	φ, мм			Итого кг	φ, мм		Итого кг					
	6	10			16							
φ66-14	11,3	5,4		16,7	14,0		14,0	30,7	2,8		2,8	33,5

ТК	φ56 - 14	1. 415 - 1	
		Выпуск	Лист
1972		1	19



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг.
К-1	1		10 А I	4260	1	4,3	6 А I	13,4	3,0
	2		16 А III	4260	1	4,3	10 А I	4,3	2,7
	3		6 А I	420	32	13,4	16 А III	4,3	6,8
							ИТОГО		12,5
К-2	4		6 А I	1420	2	2,8	6 А I	8,5	1,9
	5		6 А I	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6		6 А I	220	1	0,22	6 А I	0,22	0,05
	7		6 А I	170	1	0,17	6 А I	0,17	0,04



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	25,0	26,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф56-15	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-15	1,3	300	0,51	32,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781 - 61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого КГ		
	Ф, мм			Итого КГ	Ф, мм			Итого КГ				
	6	10			16							
Ф66-15	10,8	5,4		16,2	13,6		13,6	29,8	2,8		2,8	32,6

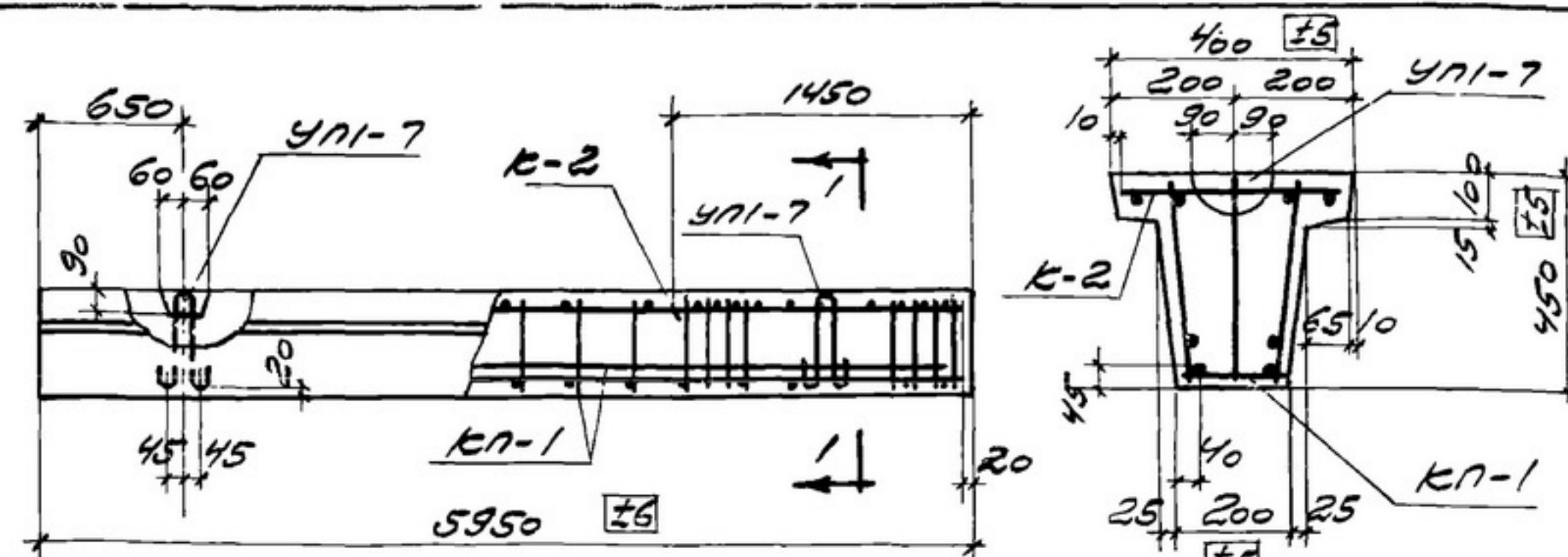
ТК 1972

Ф56-15

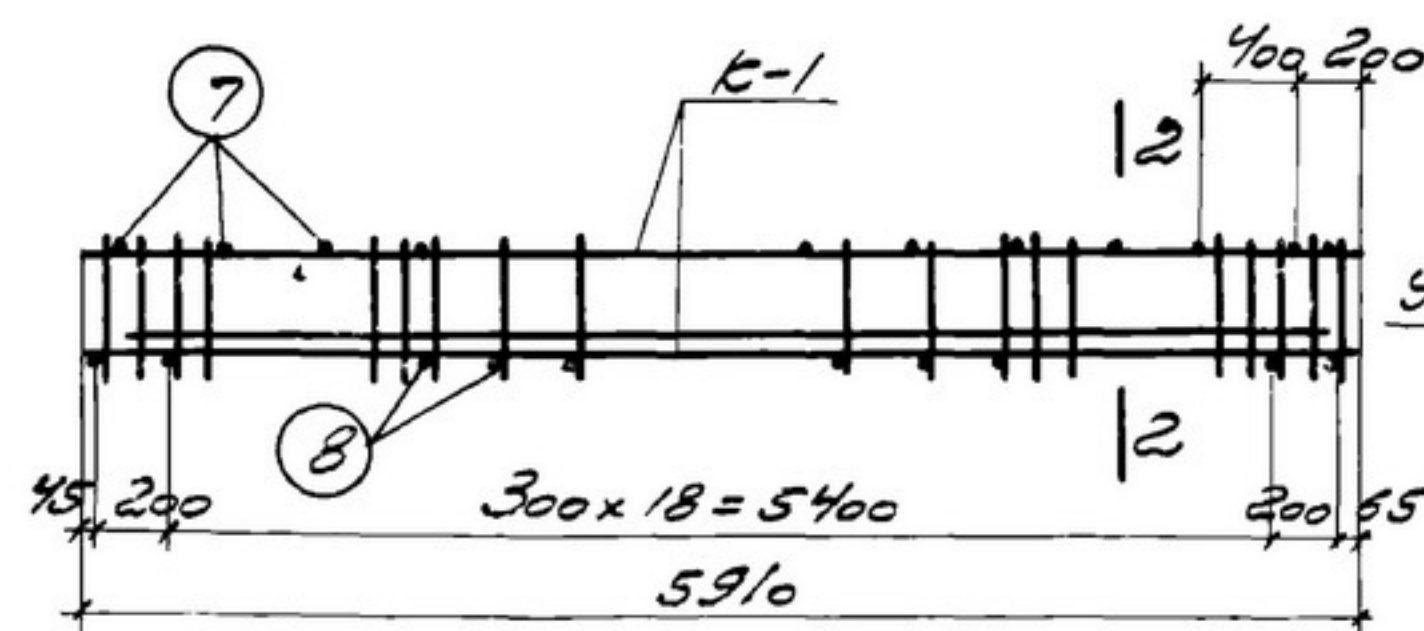
1. 115-1
Выпуск Лист 1 20

ГЗМ ВГПИ ЦНИИ МЗН СССР
ДР-а Выпущена 20 ДЕКАБРЯ 1972г

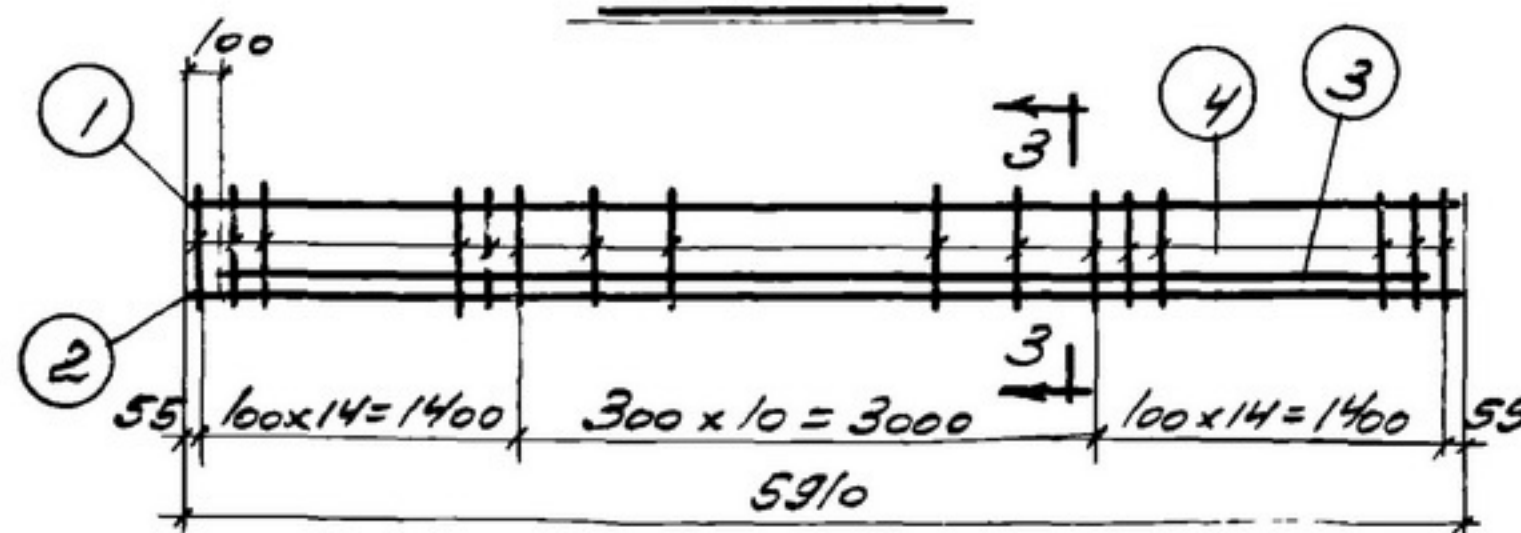
г. Москва



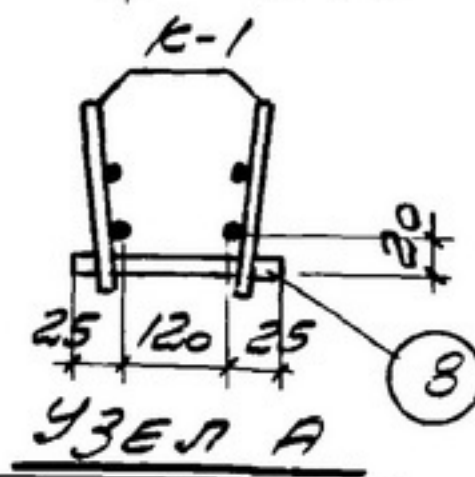
ф56-16



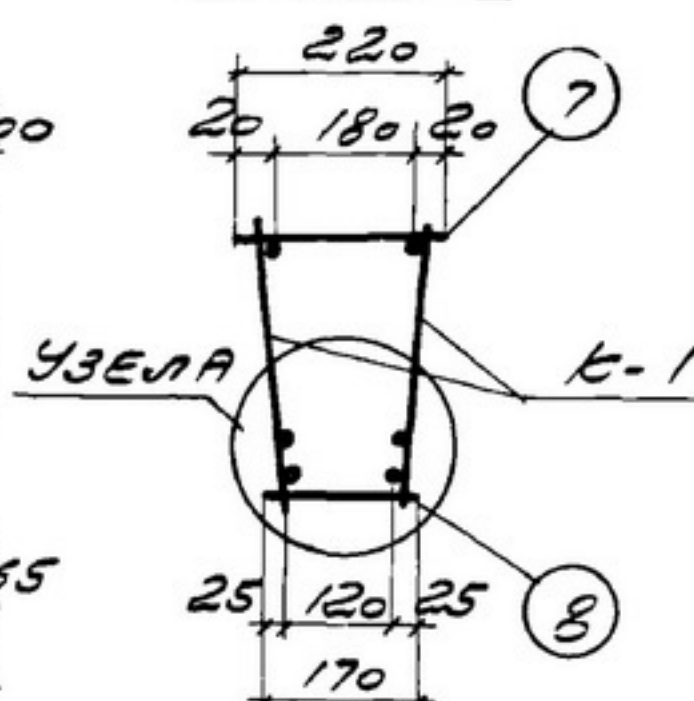
КП-1



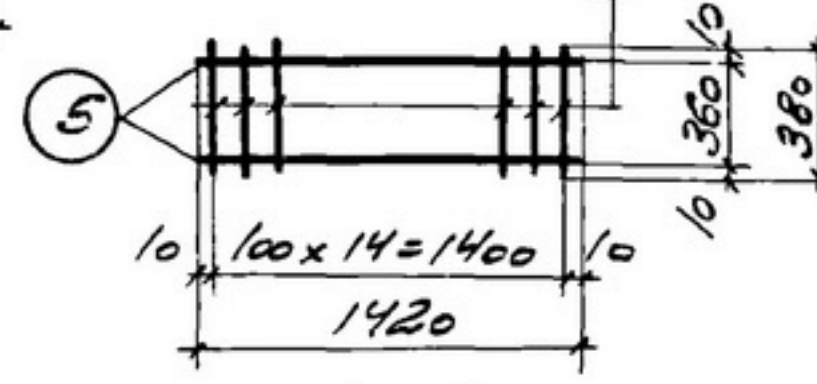
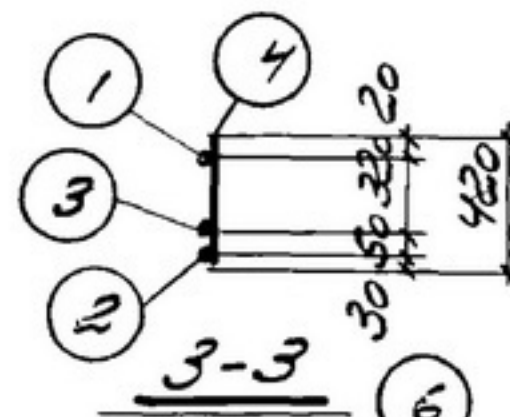
К-1



УЗЕЛ А



2-2



К-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	6A I	16,4	3,6
	2		18A III	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	3		18A III	5710	1	5,7	18A III	11,6	23,2
	4		6A I	420	39	16,4	Итого		30,4
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	6		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	8		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	60,8	62,4
	7	15	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф56-16	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-3В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитного слоя установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ф56-16	1,8	200	0,71	69,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781- 61 *						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61				
	φ, ММ		Итого КГ	φ, ММ		Итого КГ		φ, ММ		Итого КГ		
	6	10		18	14							
φ56-16	12,6	7,2		19,8	46,4		46,4	66,2	2,8		2,8	69,0

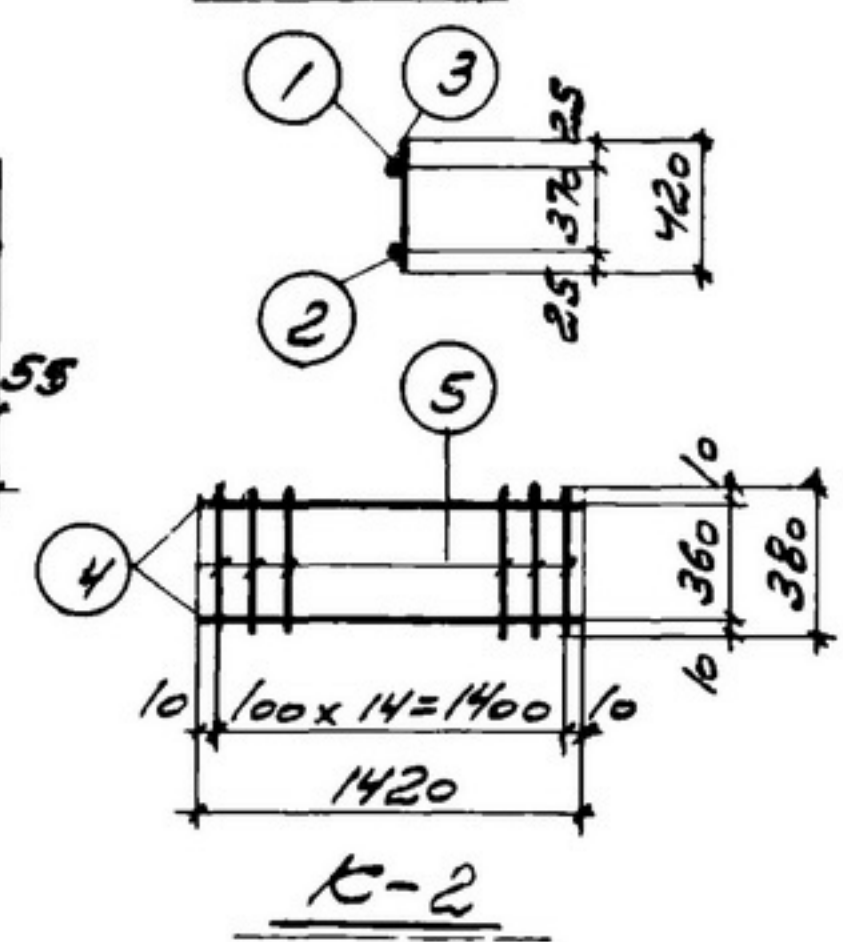
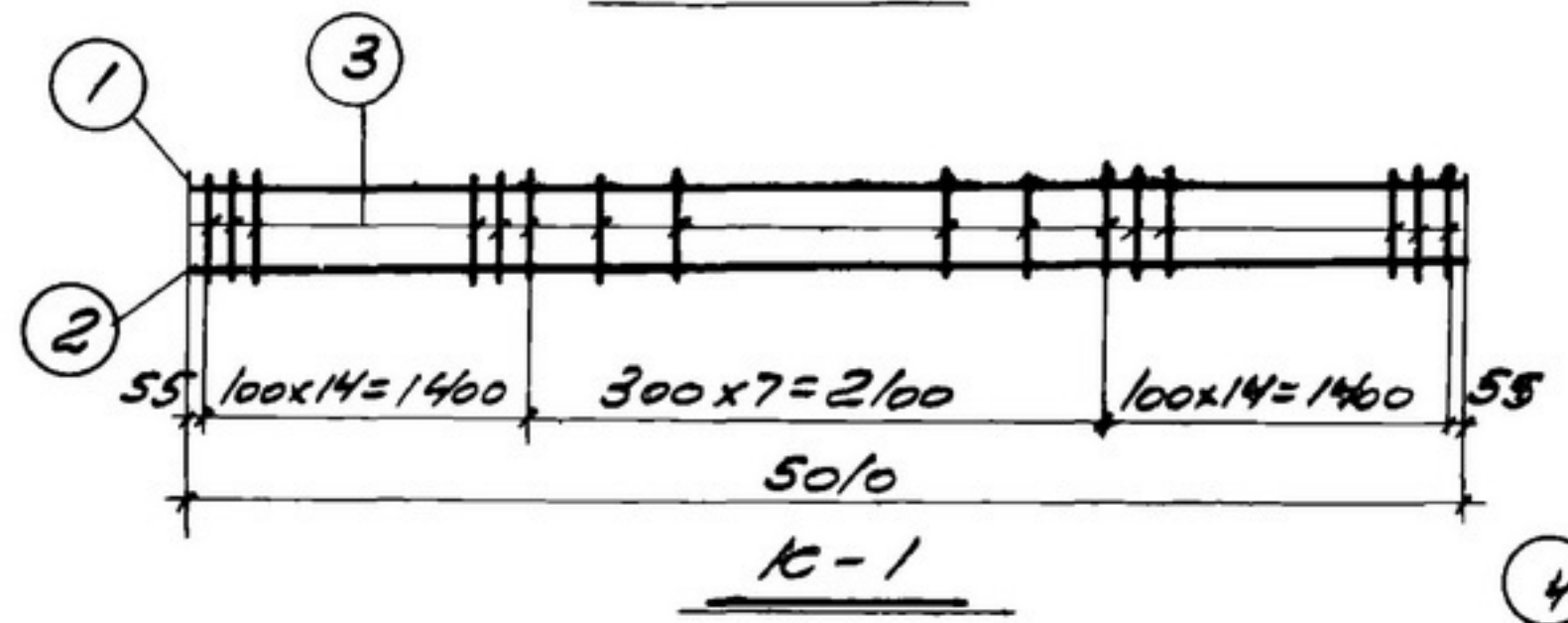
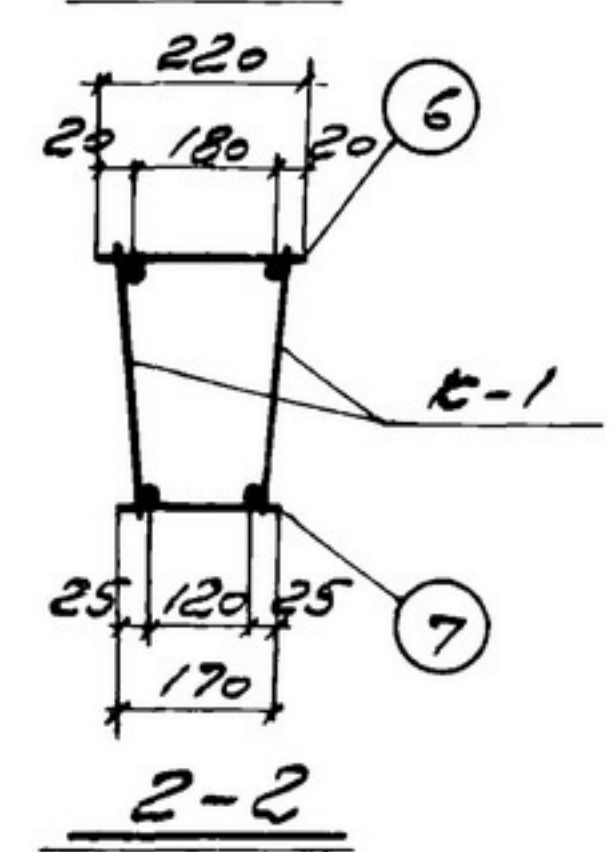
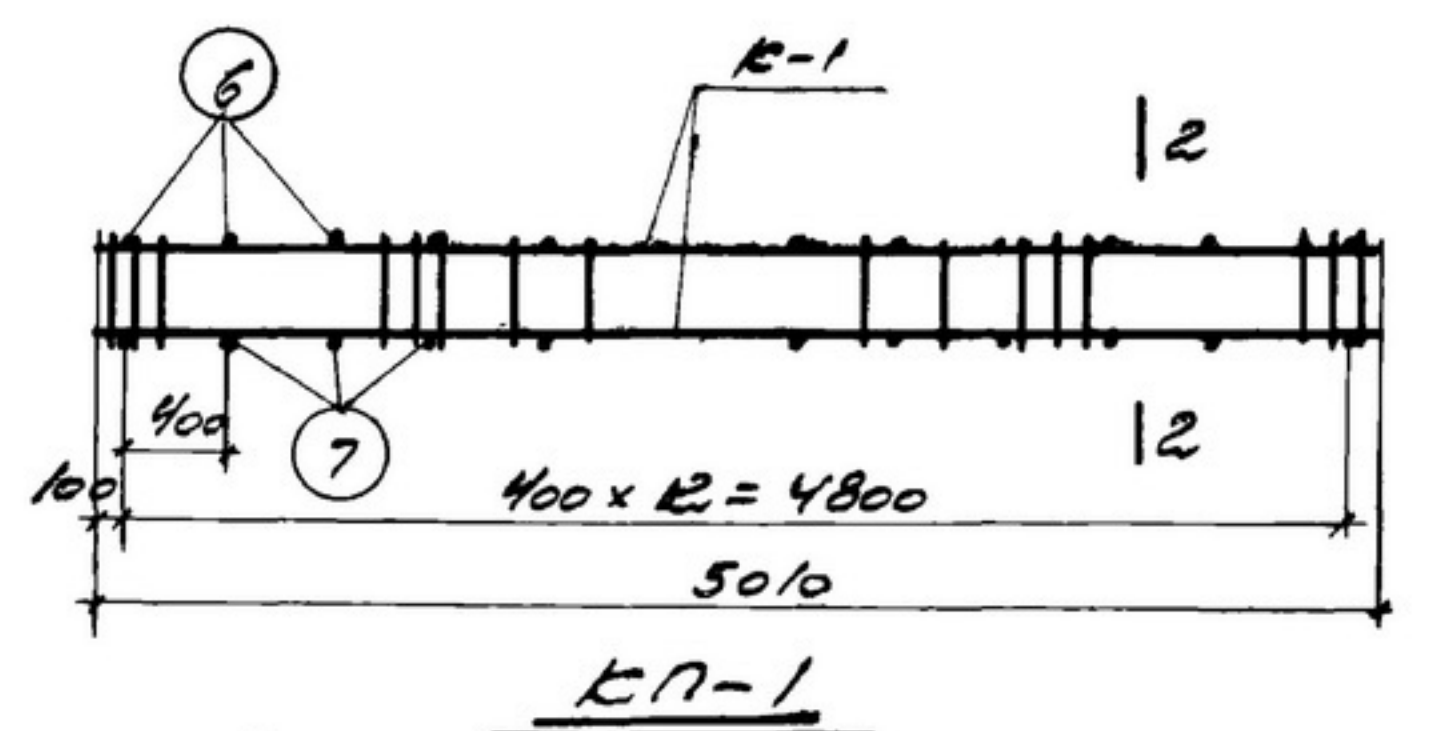
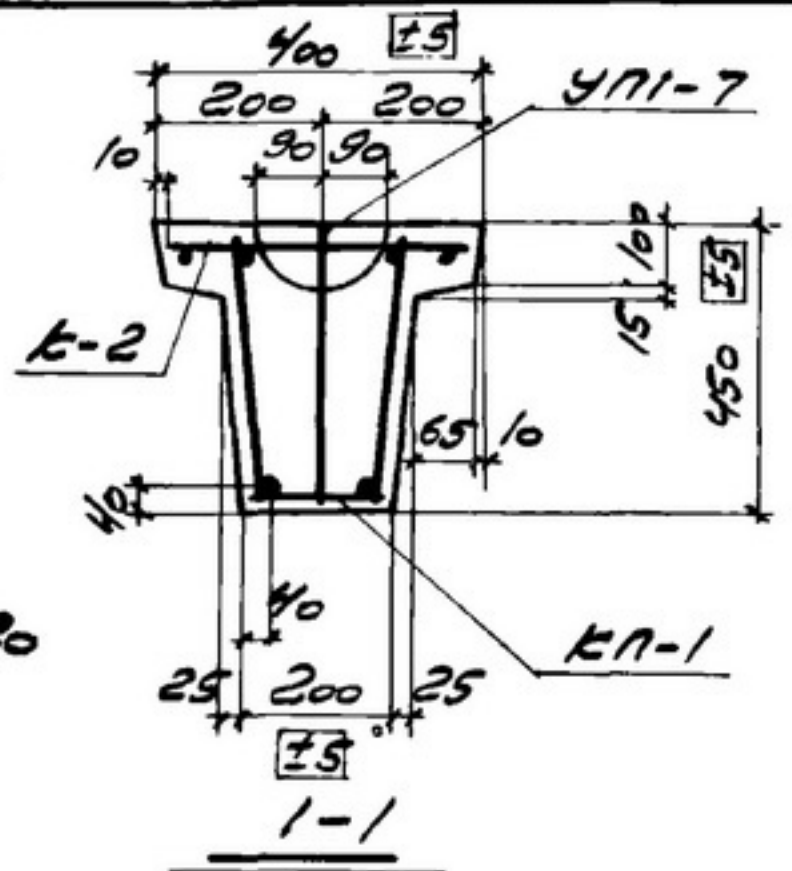
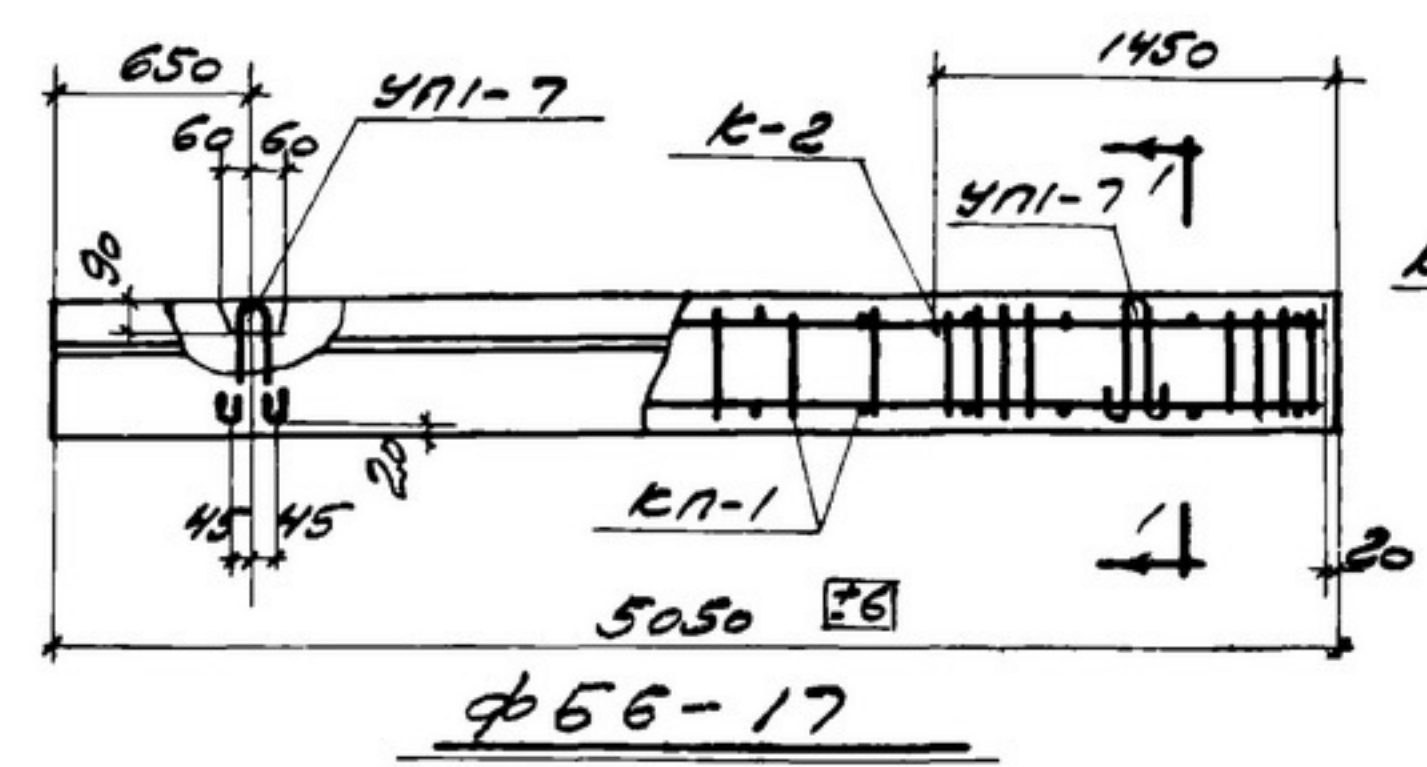
ТК

1972

ф56-16

1.415-1

ВЫПУСК
1ЛИСТ
21



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—————	10A I	5010	1	5,0	6A I	15,1	3,4
	2		16A III	5010	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		6A I	420	36	15,1	16A III	5,0	7,9
						Итого		14,4	
К-2	4	—————	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	—————	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-17	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-38.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-17	1,5	300	0,60	36,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого КГ	
	Ф, ММ			Ф, ММ				Ф, ММ			
	6	10	Итого КГ	16	Итого КГ	14		Итого КГ			
ФББ-17	11,8	6,2	18,0	15,8	15,8	33,8	2,8		2,8	36,6	

ТК

ФББ-17

1.415-1

ВЫПУСК 1 ЛИСТ 22

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	2		22A III	5910	1	5,9	10A III	16,4	10,1
	3		20A III	5710	1	5,7	20A III	5,7	14,1
	4		10A III	420	39	16,4	22A III	5,9	17,6
							Итого		45,4
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	6		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	8		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	Кол. шт.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	90,8	92,4
	7	16	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Кол. шт.	№ ЛИСТА
φББ-18	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φББ-18	1,8	300	0,71	99,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

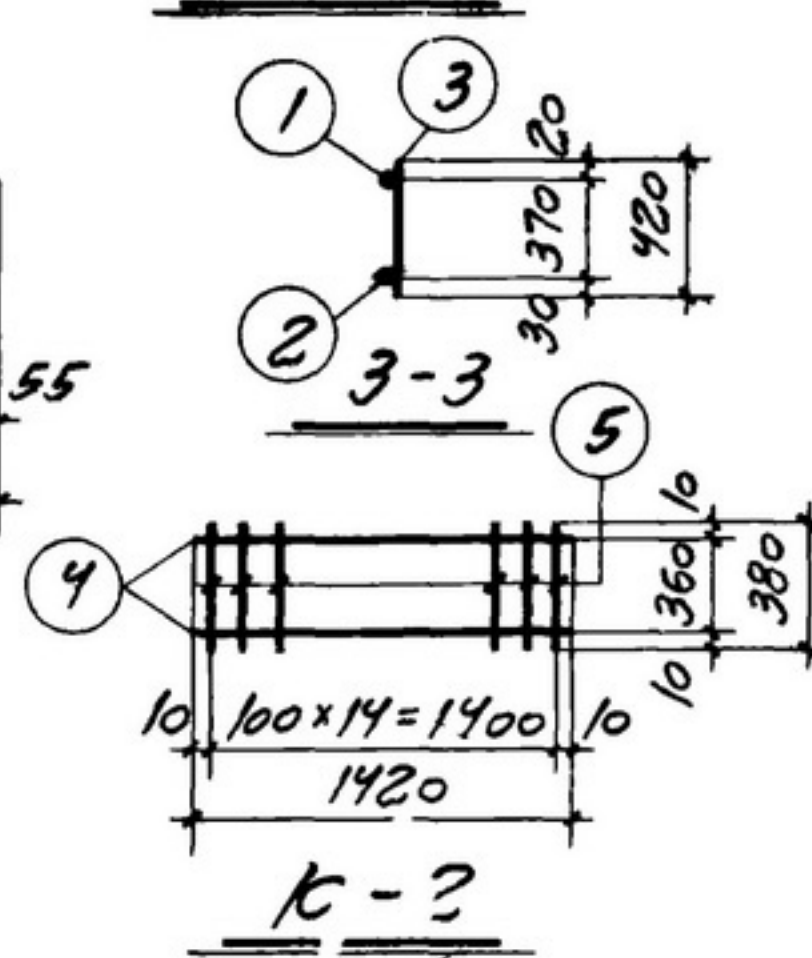
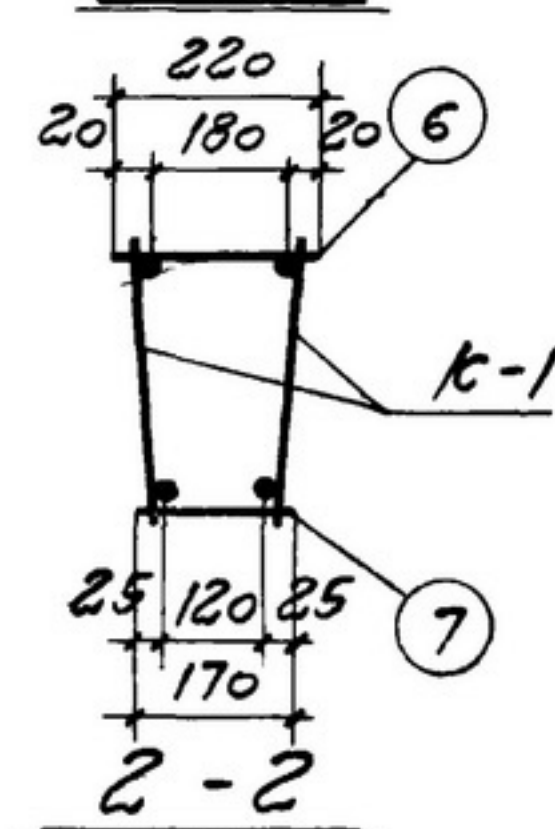
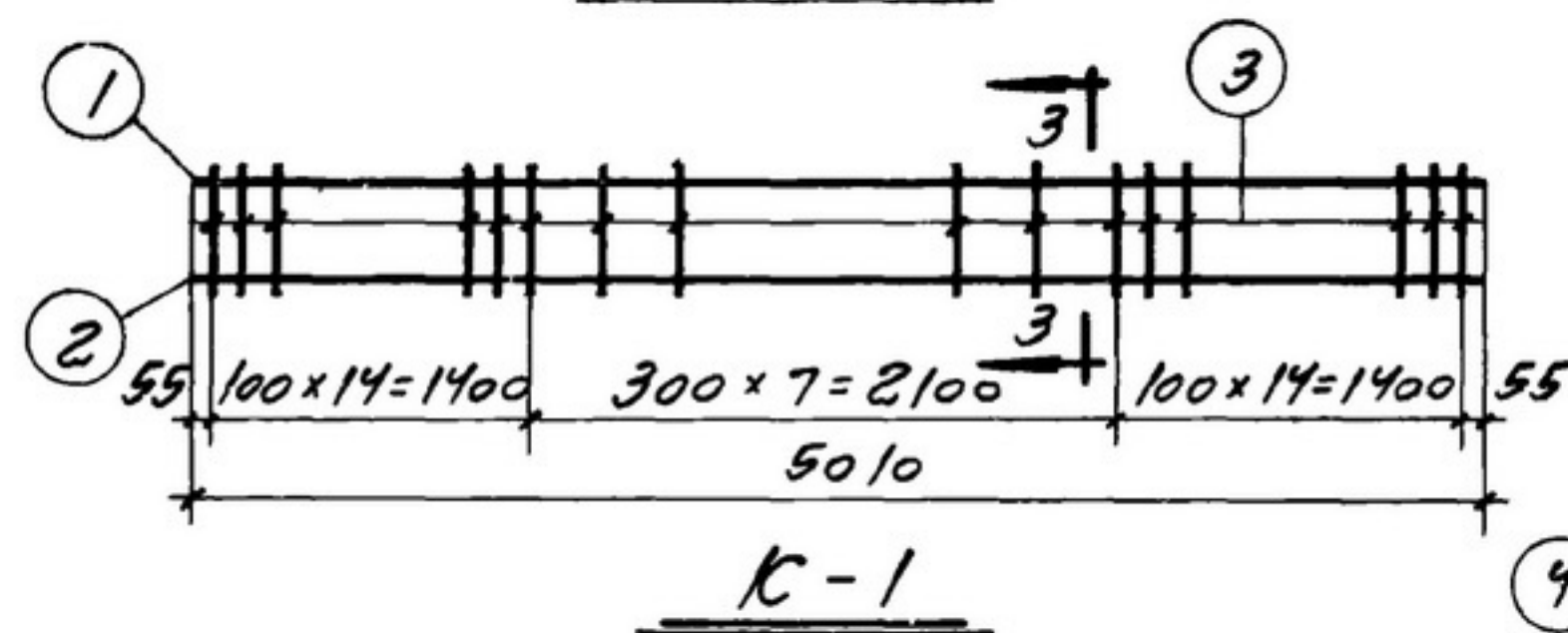
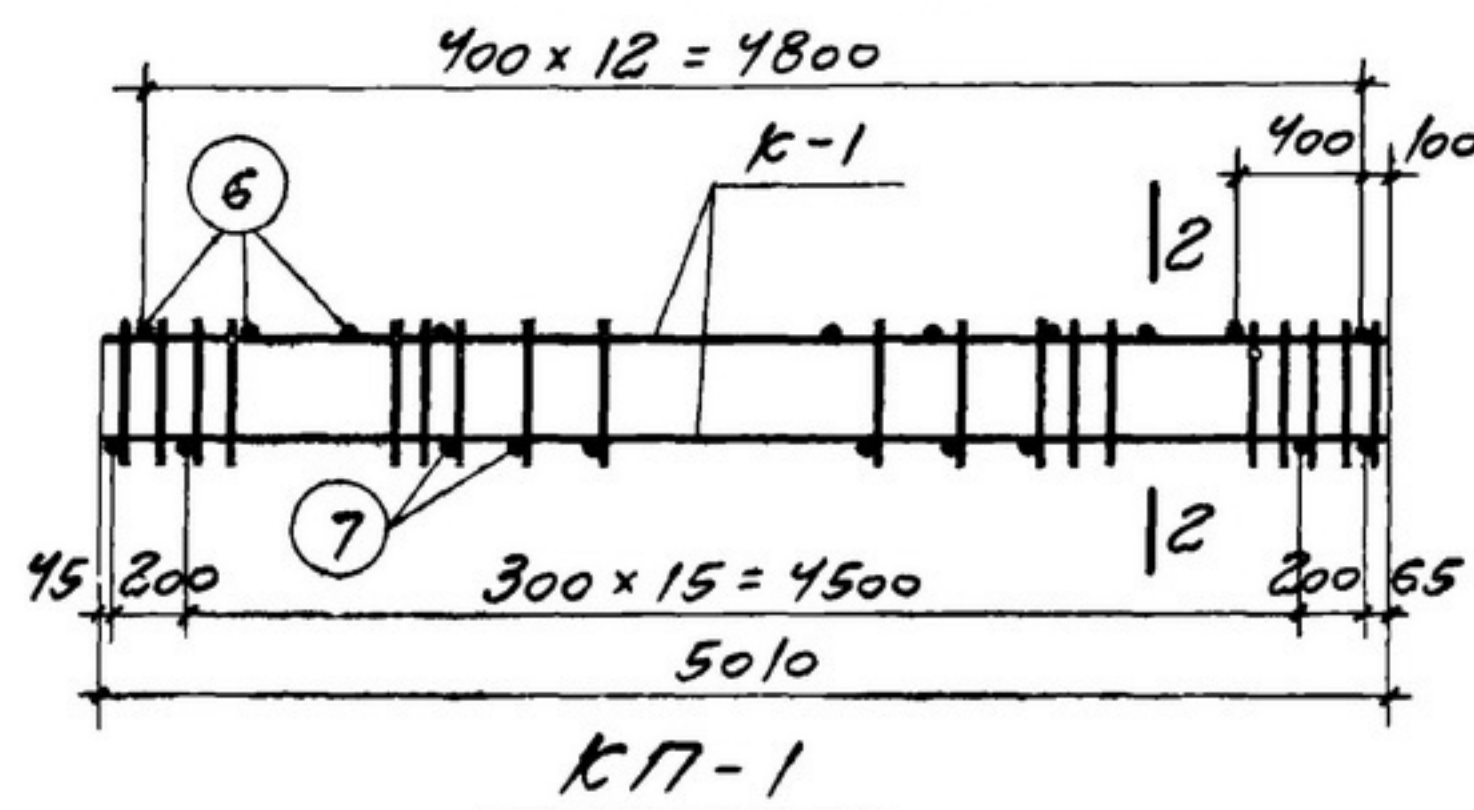
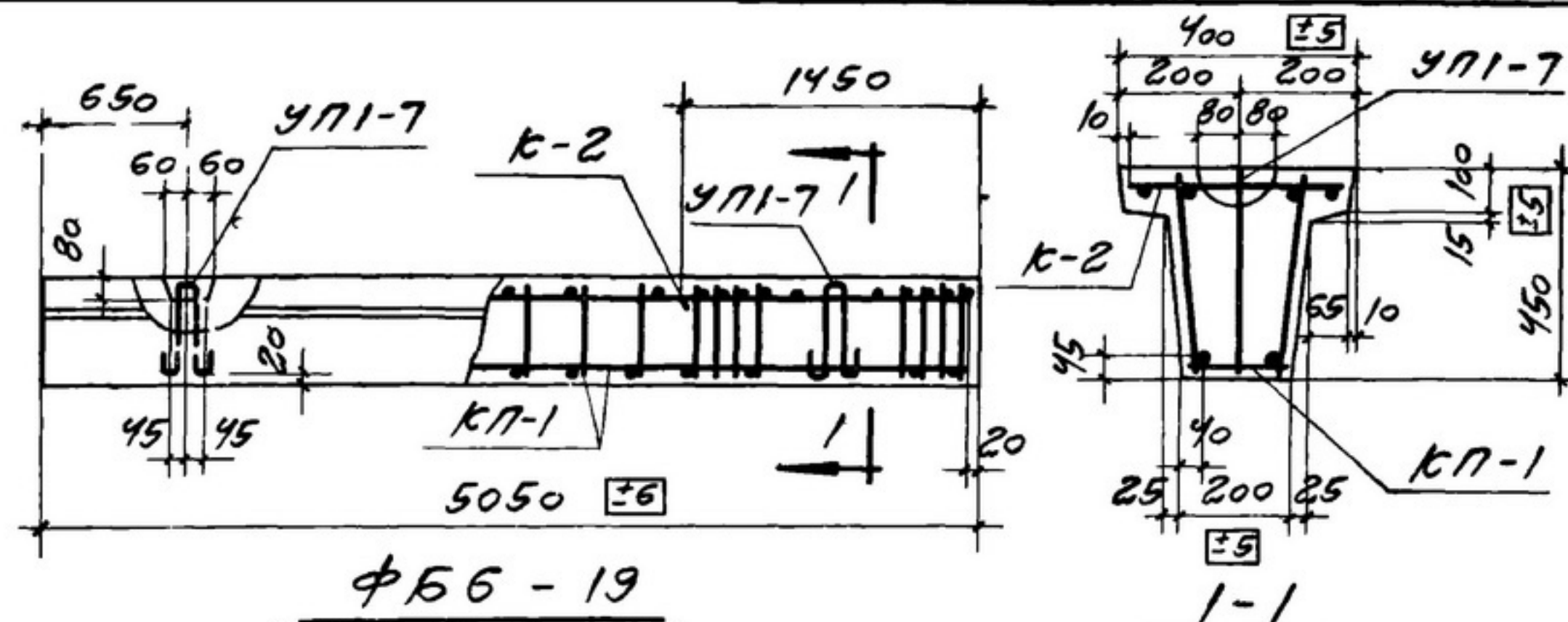
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I* ГОСТ 5781-61		Итого кг	
	φ, мм		Итого кг	φ, мм			Итого кг		φ, мм			
	6	10		10	20	22			14			
ФББ-18	5,4	7,2	12,6	20,2	28,2	35,2	83,6	96,2	2,8		2,8	99,0

ТК

φББ-18

1.415-1

Выпуск
1



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
к-1	1		10AII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	2		22AIII	5010	1	5,0	8AIII	15,1	6,0
	3		8AIII	420	36	15,1	22AIII	5,0	15,0
							Итого		24,1
к-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
кп-1	к-1	2	48,2	49,6
	6	13	0,7	
	7	18	0,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-19	кп-1	1	СЕРИЯ 1.400-38.1
	к-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА МЗ	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-19	1,5	300	0,60	56,2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781 61*				
	φ, мм		Итого кг	φ, мм		Итого кг		φ, мм		Итого кг		
	6	10		8	22			14				
ФББ-19	5,2	6,2		11,4	12,0	30,0	42,0	53,4	2,8		2,8	56,2

ТК

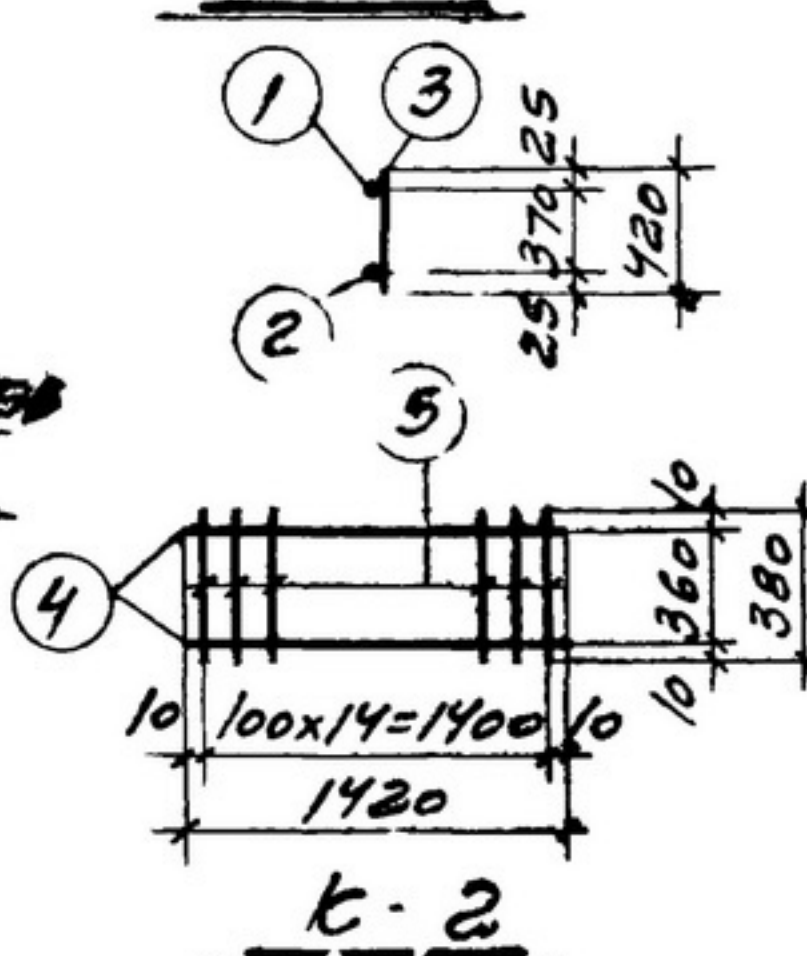
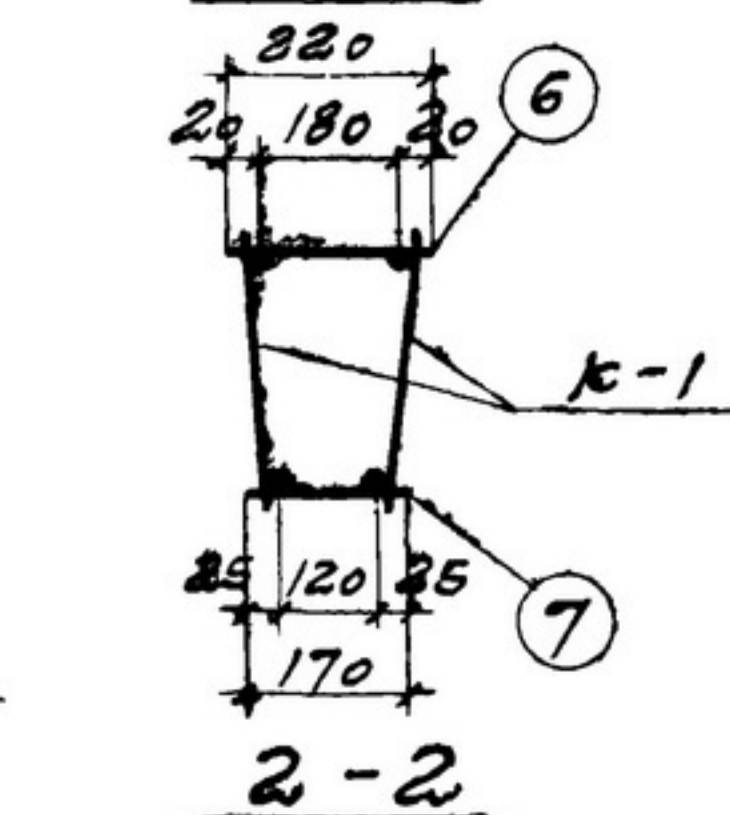
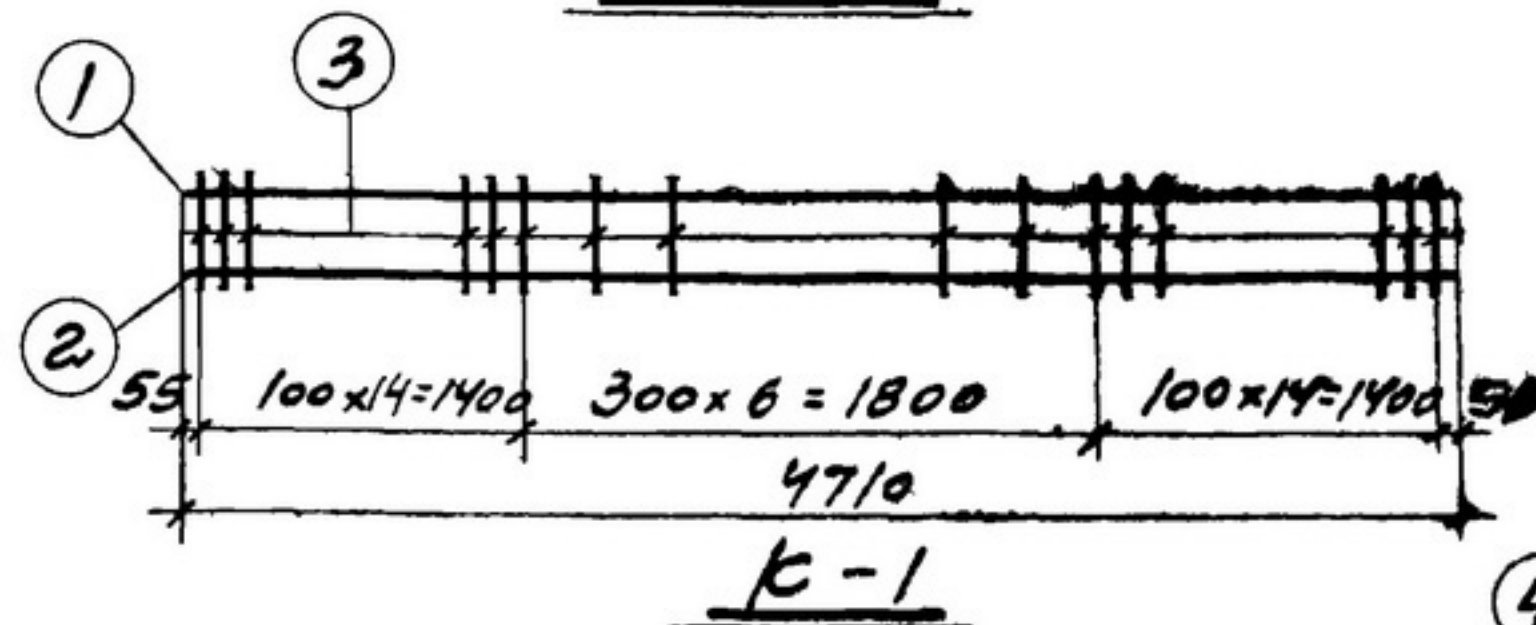
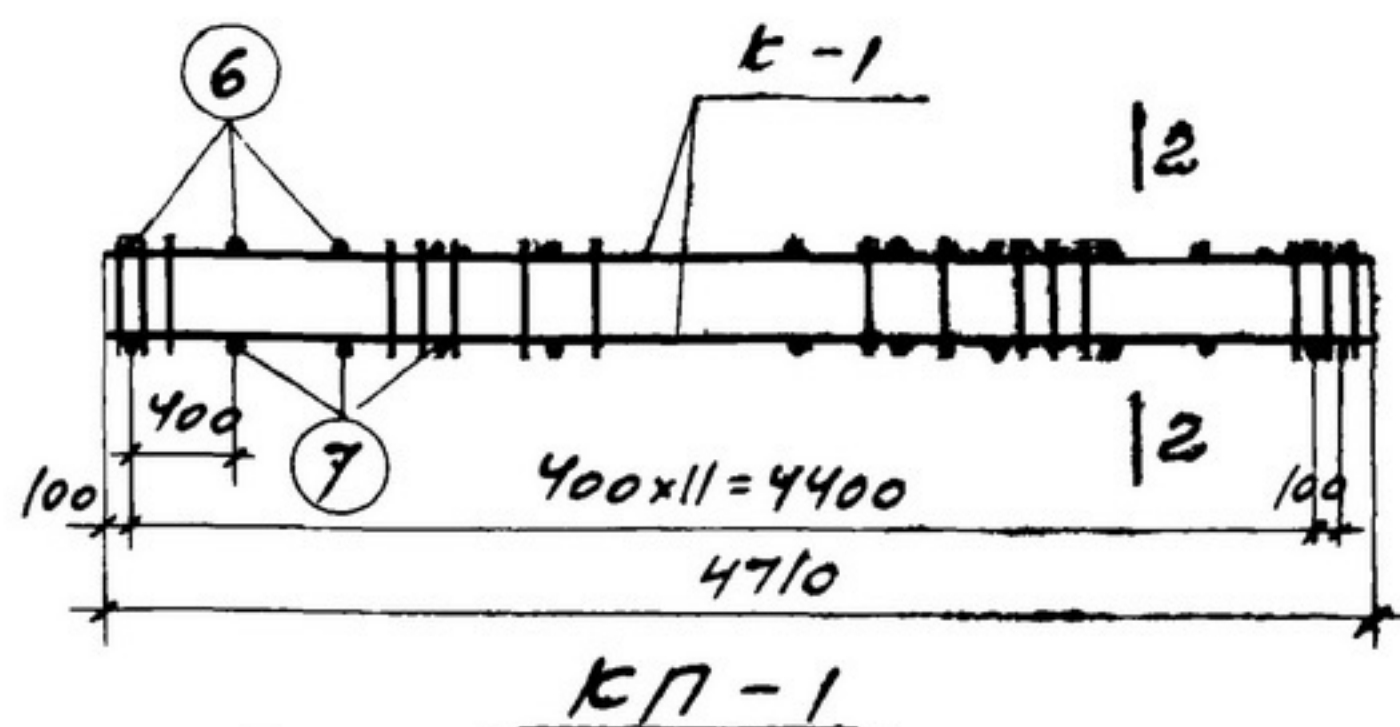
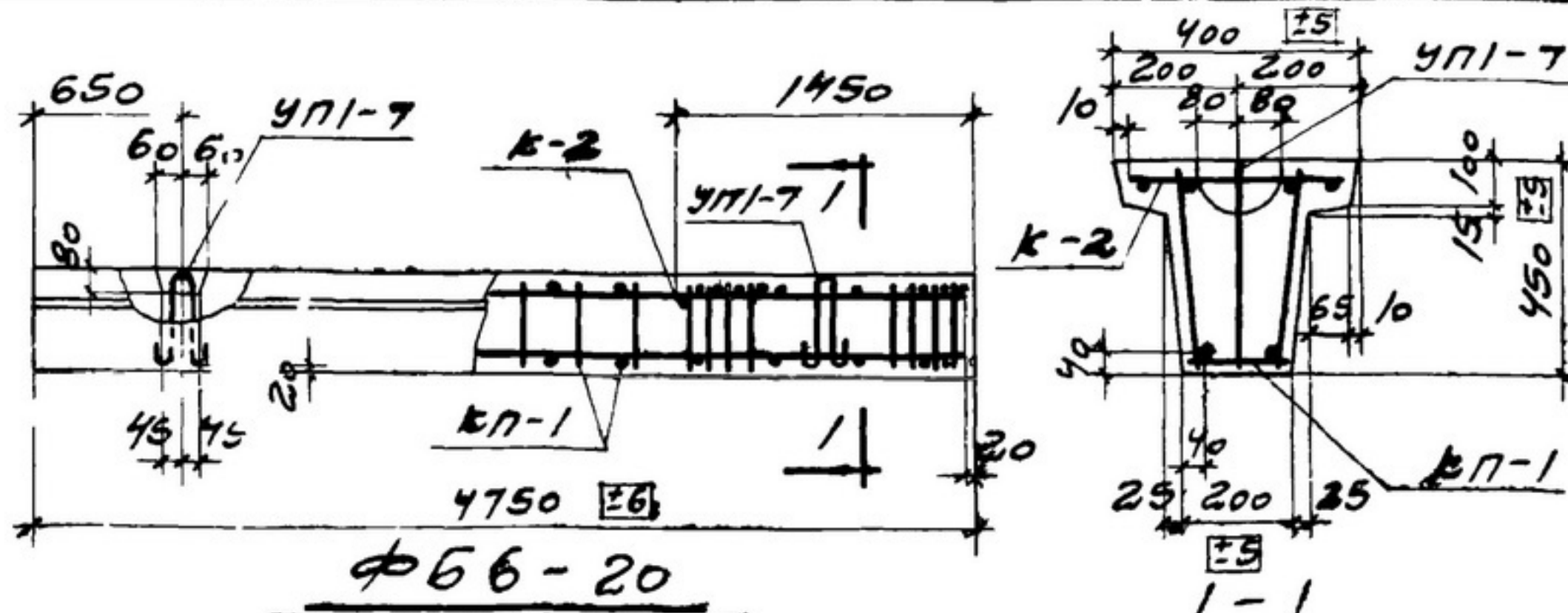
ФББ-19

1.415-1

1972

ВЫПУСК
1

ЛИСТ
24



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	Эскиз	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10 А I	4710	1	4,7	10 А I	4,7	2,9
	2		20 А III	4710	1	4,7	8 А III	14,7	5,8
	3		8 А III	420	35	14,7	20 А III	4,7	11,6
							ИТОГО		20,3
К-2	4	—	6 А I	1420	2	3,8	6 А I	8,5	1,9
	5		6 А I	380	15	5,7			
ОТД СТЕРЖ	6	—	6 А I	220	1	0,22	6 А I	0,22	0,05
	7		6 А I	170	1	0,17	6 А I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	40,6	41,8
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф66-20	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРУЕМУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф66-20	1,4	300	0,57	48,4

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

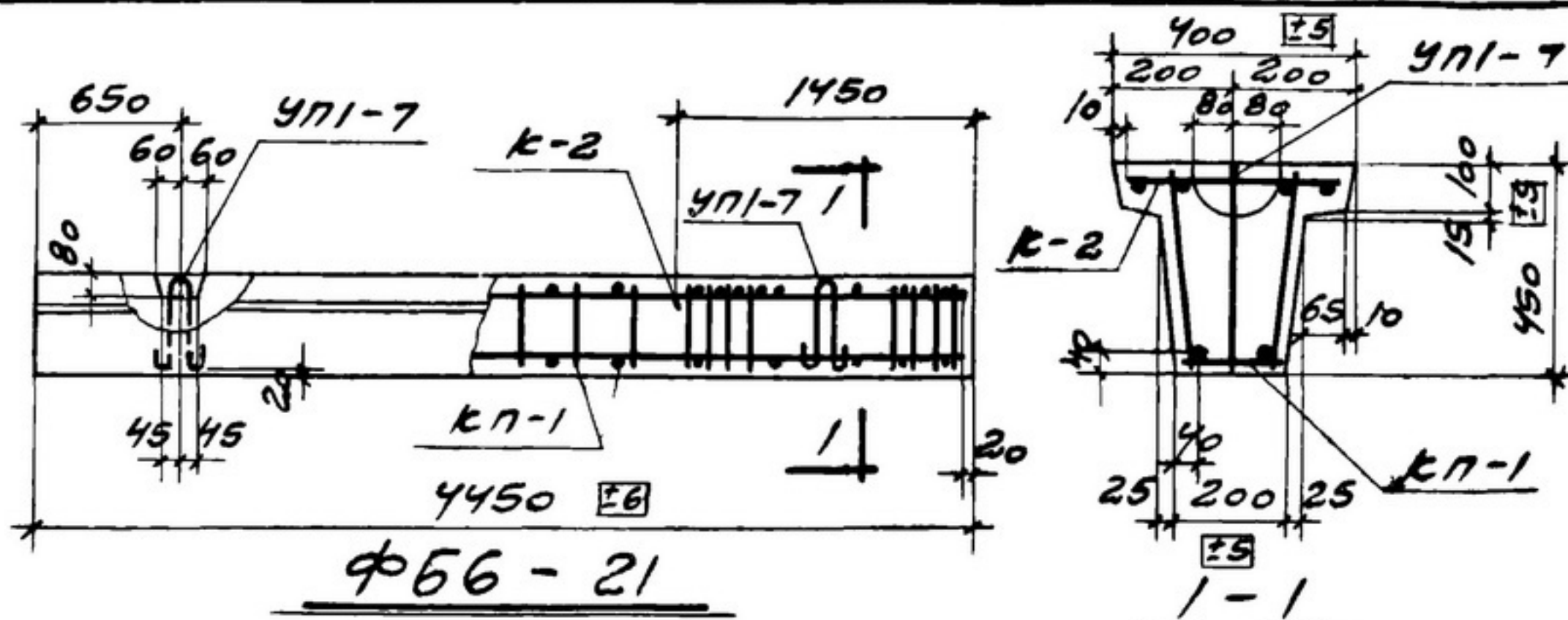
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ИТОГО кг	
	Φ, мм			Φ, мм						
	6	10	ИТОГО кг	8	20	ИТОГО кг				
Ф66-20	5,0	5,8	10,8	11,6	23,2	34,8	45,6	2,8	2,8	48,4

ТК
1972

Ф66-20

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ
1 25



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A I	4410	1	4,4	8A I	14,3	5,7
	2		20A III	4410	1	4,4	10A I	4,4	2,7
	3		8A I	420	34	14,3	20A III	4,4	10,9
							ИТОГО	19,3	
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,6	39,7
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Φ56-21	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-8.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВА-РОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Φ56-21	1,3	300	0,53	46,3

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*				
	Ф, ММ			Итого КГ	Ф, ММ			Итого КГ	Ф, ММ			Итого КГ
	6	8	10		20				14			
Ф56-21	4,9	11,4	5,4	21,7	21,8		21,8	43,5	2,8		2,8	46,3

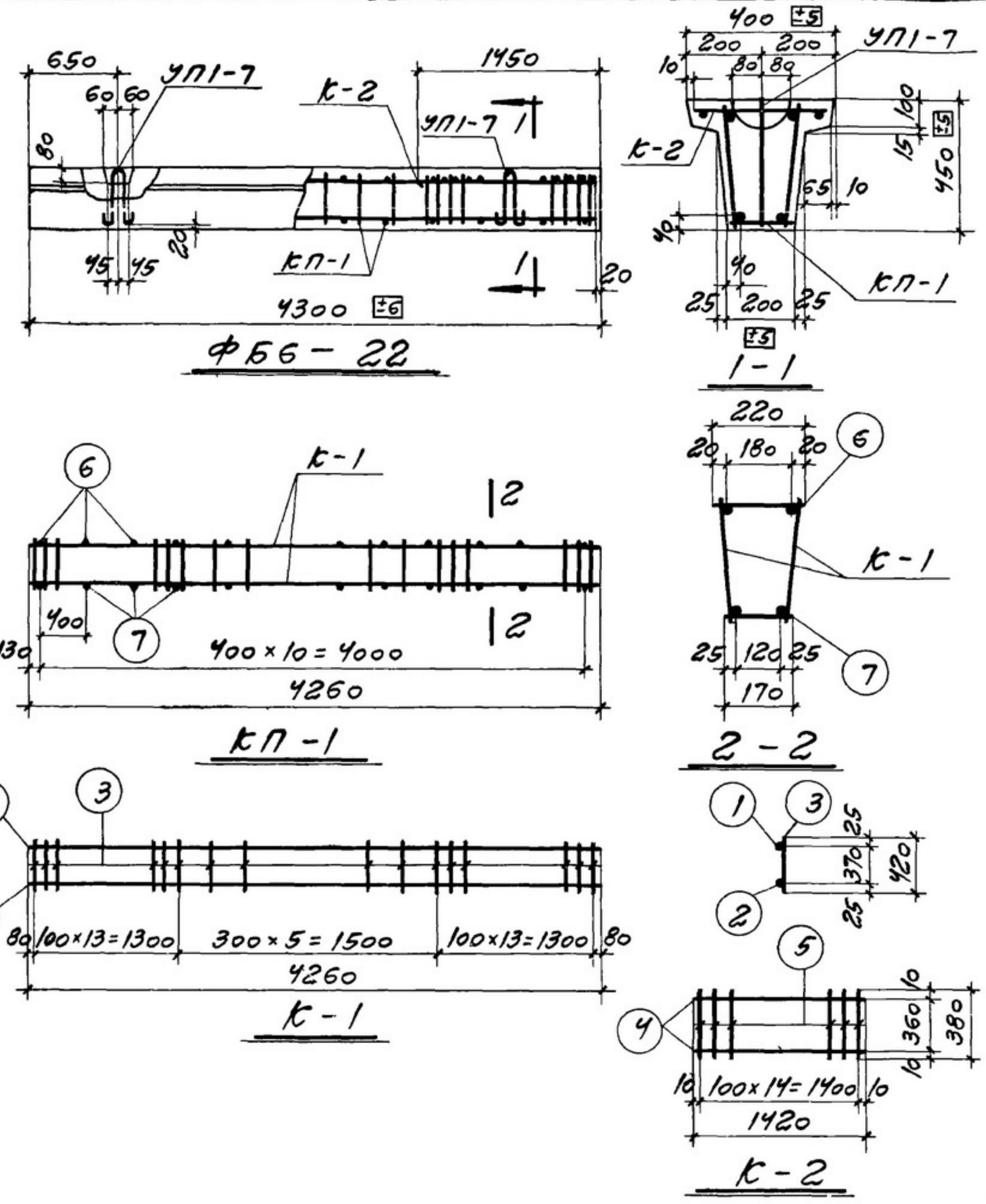
ТК
1972

Φ56-21

1. 415-1

Выпуск
1 26

ПРОЕКТ
 Г. МОСКВА
 ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК
 ИНЖЕНЕР ТУЧИНА ЗИГУЛИ
 ПРОВЕРИЛ АКИШНА ЯРЕНКО
 РАСЧЕТЫ КУНЦОВ
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.



СТР. 31

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A I	4260	1	4,3	8A I	13,4	5,3
	2		20A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		8A I	420	32	13,4	20A III	4,3	10,6
							Итого		18,6
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	37,2	38,2
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-22	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.**
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
 2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
 3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

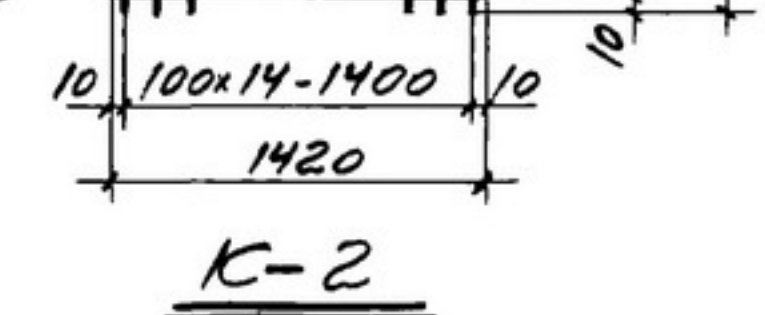
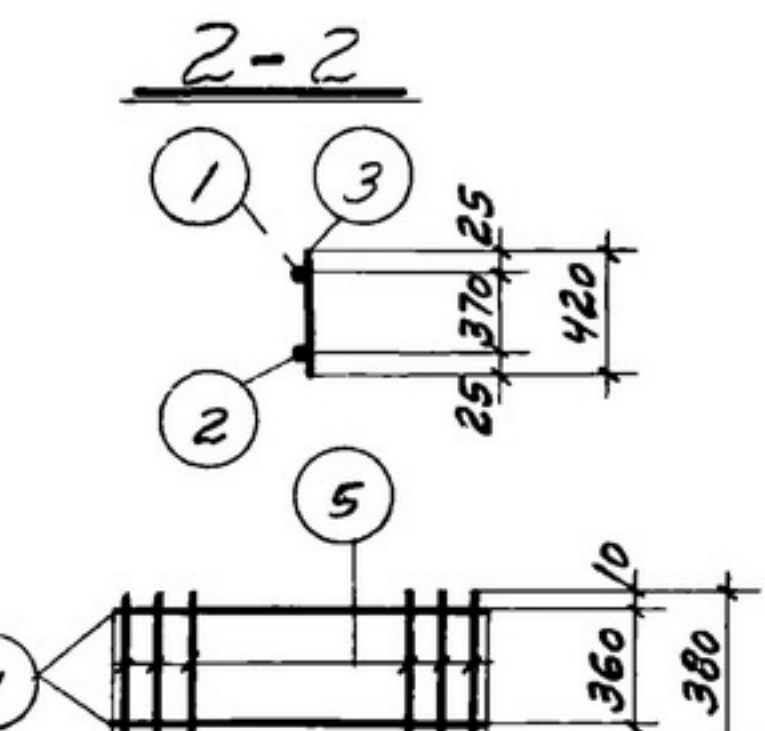
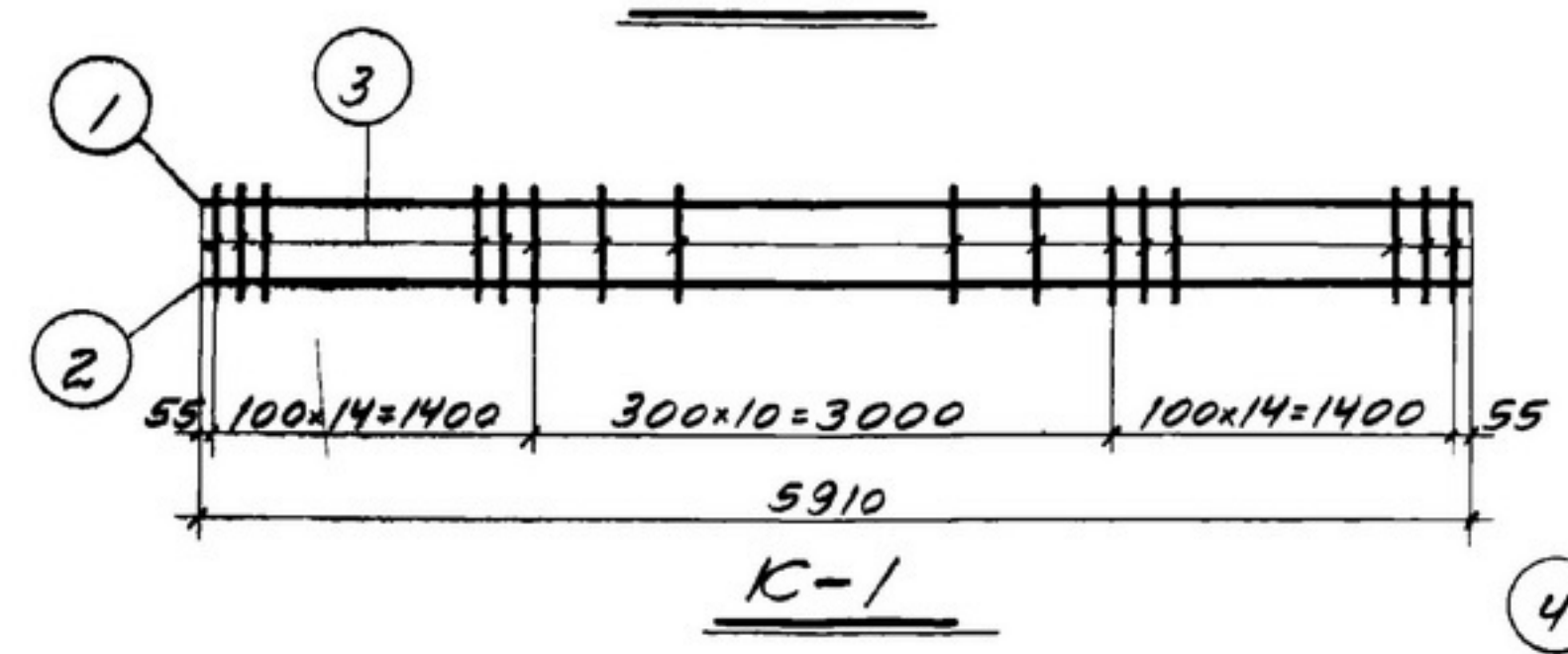
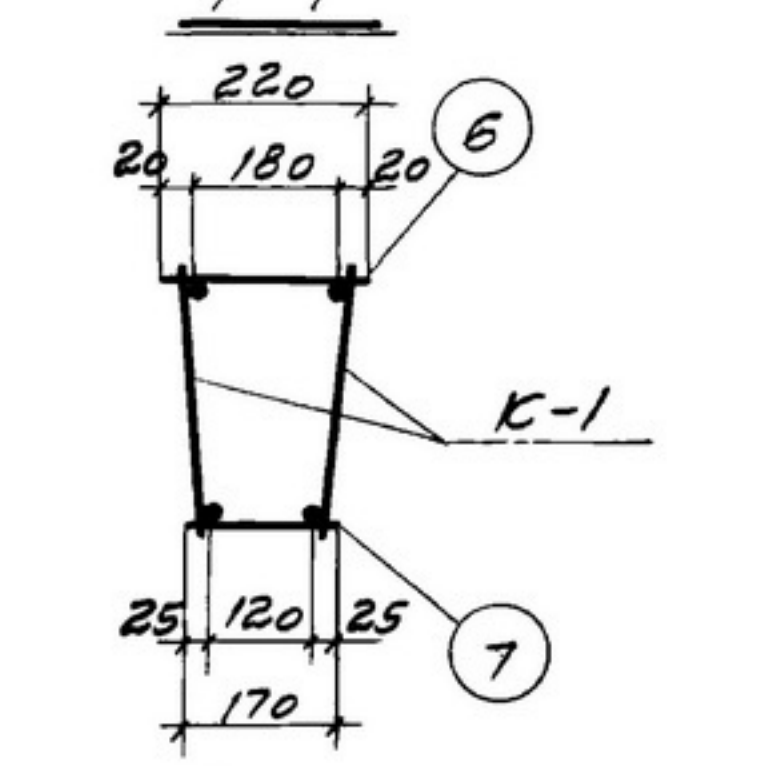
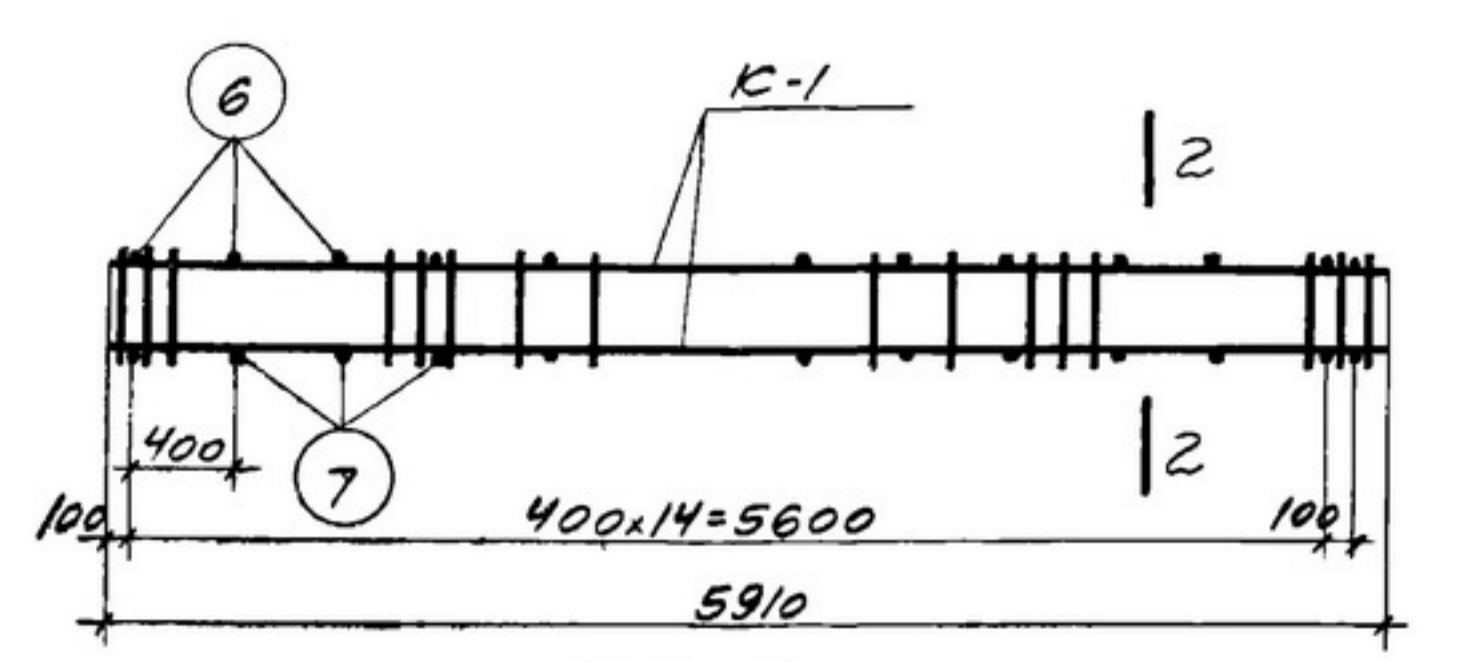
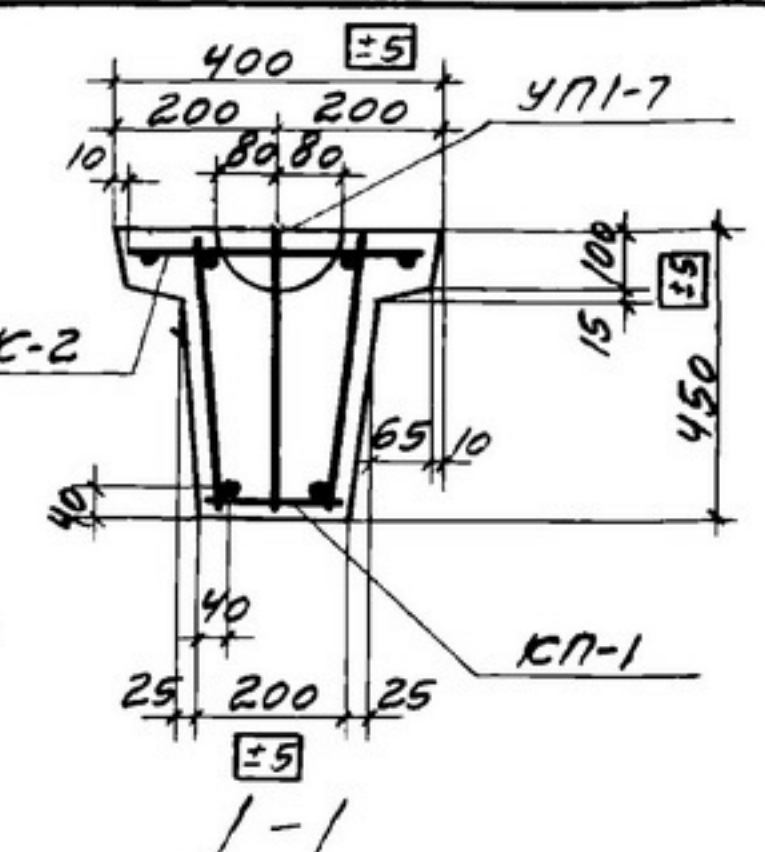
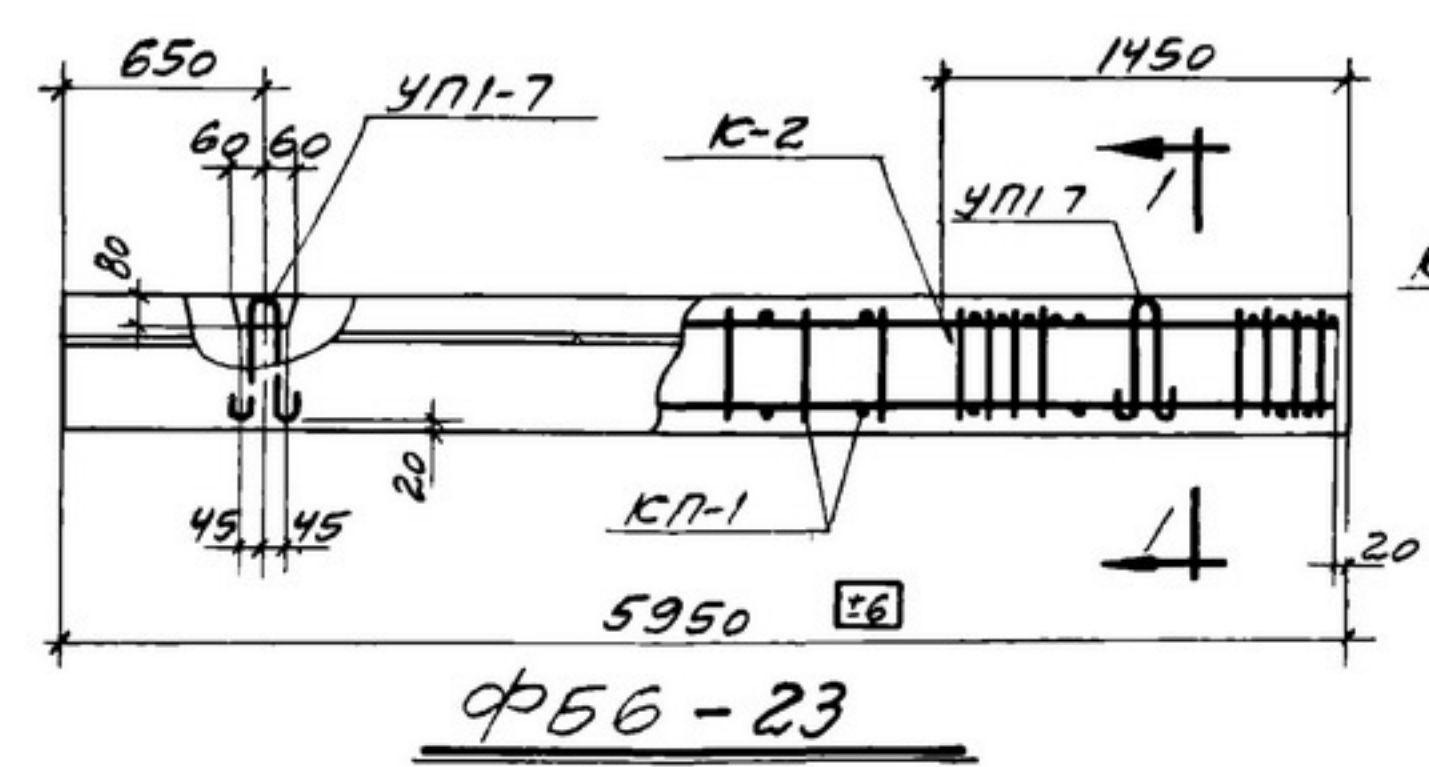
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-22	1,3	300	0,51	44,8

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого КГ		
	φ, ММ			Итого					φ, ММ			
	6	8	10	КГ	20		КГ		14			
ФБ6-22	4,8	10,6	5,4	20,8	21,2		21,2	42,0	2,8		2,8	44,8

ТК
1972

ФБ6 - 22

1.415-1
 Выходной лист 1 27



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	5910	1	5,9	6AII	16,4	3,6
	2		16AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		6AII	420	39	16,4	16AIII	5,9	9,3
							Итого		16,5
К-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	19
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	33,0	34,4
	6	16	0,8	
	7	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-23	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-23	1,8	200	0,71	41,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		ИТОГО КГ		
	Ф, мм		ИТОГО КГ	Ф, мм		ИТОГО КГ		Ф, мм				
	6	10		16				14				
ФББ-23	12,4	7,2		19,6	18,6		186	382	2,8		2,8	41,0

ТК 1972

ФББ-23

1415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 28

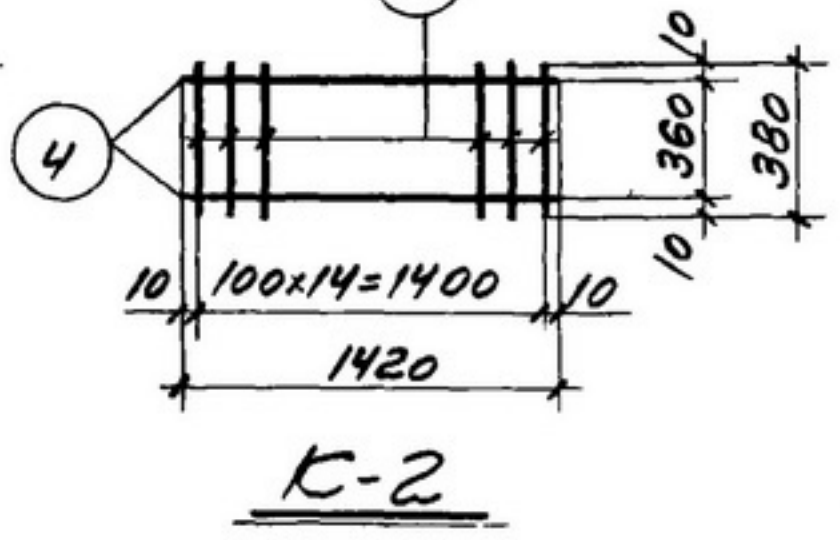
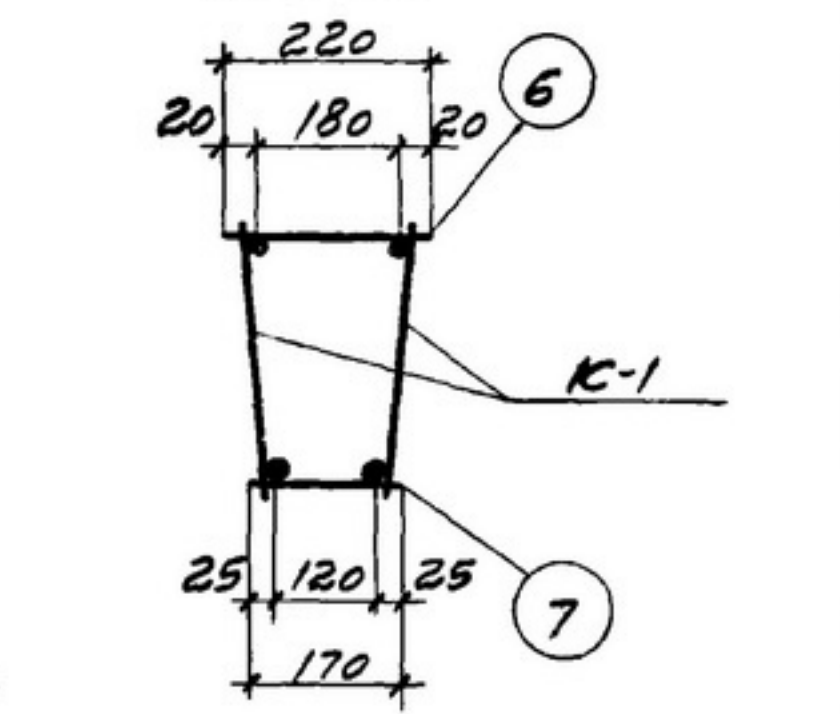
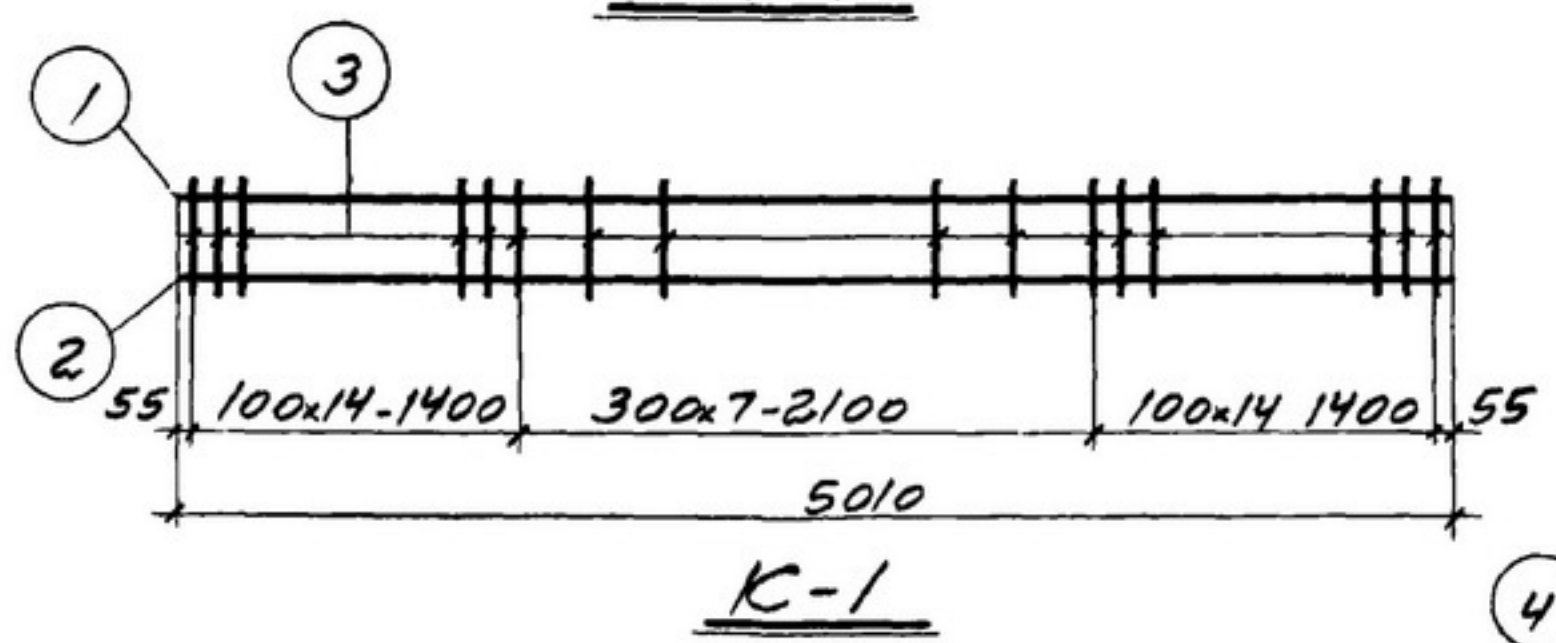
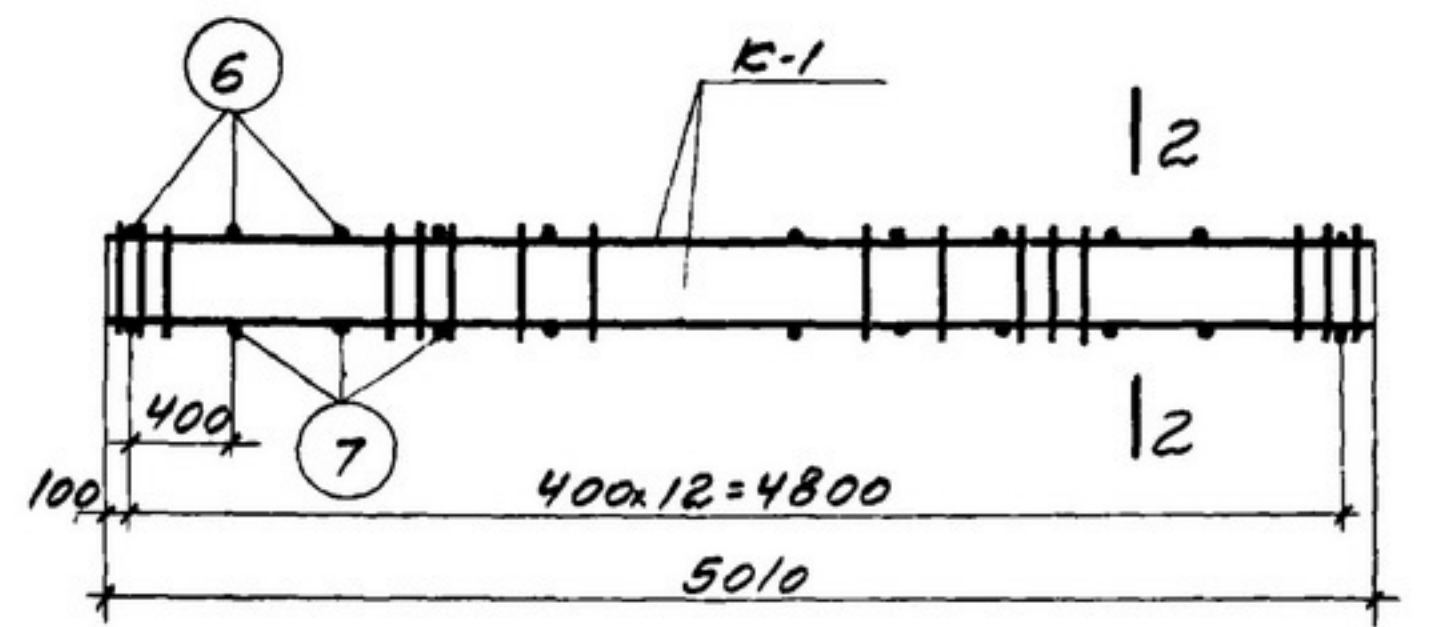
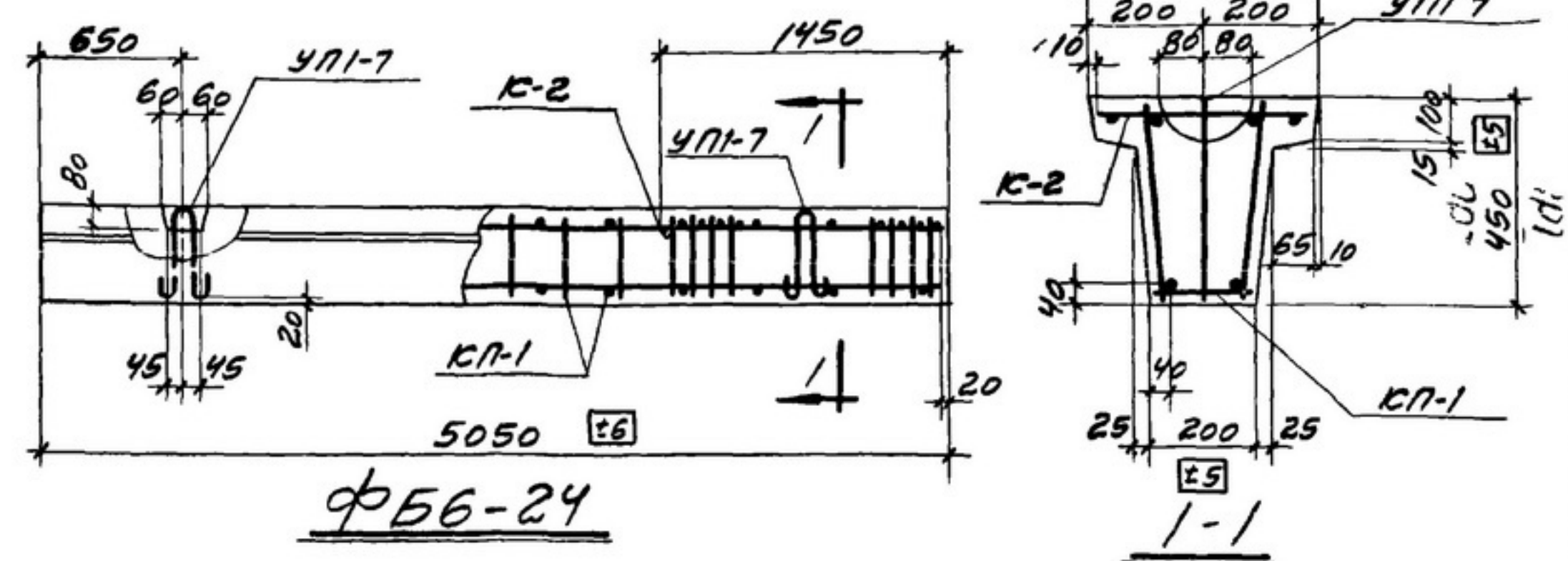
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
О.А. ОЛЬХОВ
РУКОВОДИТЕЛЬ
К.А. КУМОВ
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

НАЧ. СКО / Г. РАЧКОВ
Гл. констр. А. ВРАМЕНКО
Гл. инж. пр. О. ЛЬХОВ
Рук. бригады В. КУМОВ

Инженер Тучин
Архитектор Акули

Дата выпуска 20 декабря 1972г



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5010	1	5,0	6A I	15,1	3,4
	2		14A III	5010	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		6A I	420	36	15,1	14A III	5,0	6,1
							Итого		12,6
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	25,2	26,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-24	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-24	1,50	200	0,60	33,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ														
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг			
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*						
	Ф, мм			Итого кг				Итого кг				Итого кг		
	6	10		14				14						
ФББ-24	11,8	6,2		18,0	12,2		12,2	30,2	2,8		2,8	33,0		

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ.		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	3,3
	2		12AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		6AII	420	35	4,7	12AIII	4,7	4,2
							Итого		10,4
К-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТВ СТЕРЖ	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАН- СТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	20,8	22,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

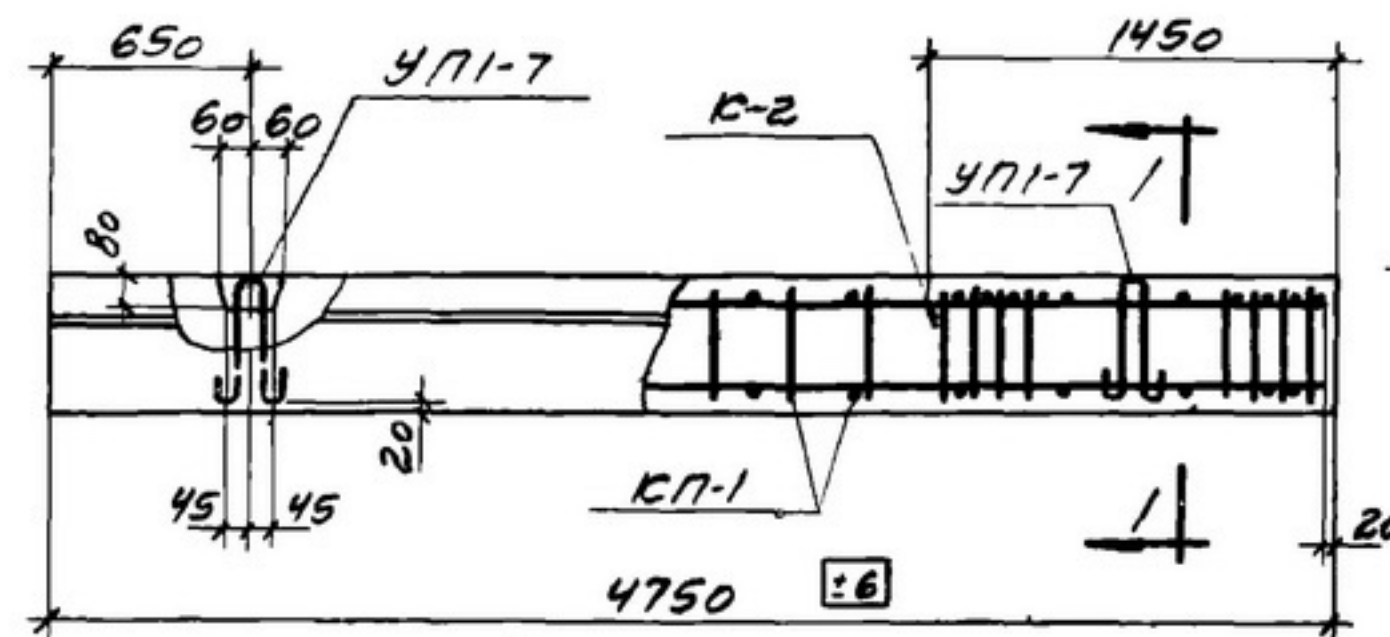
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-25	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-901
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

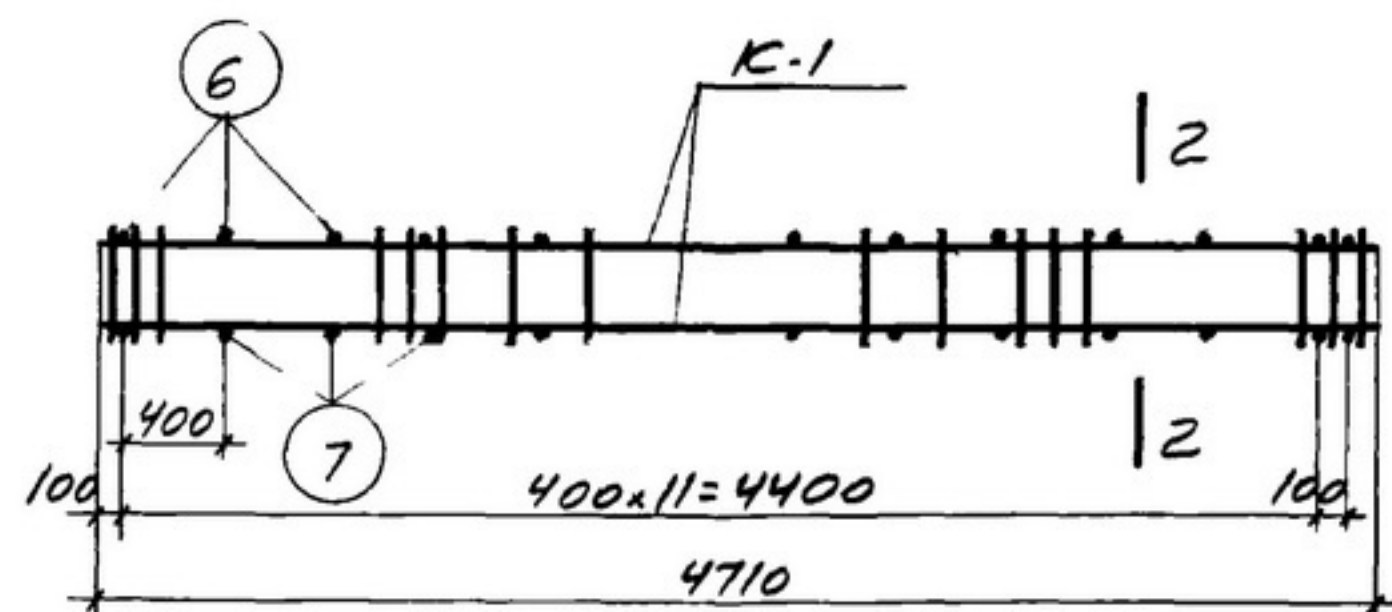
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

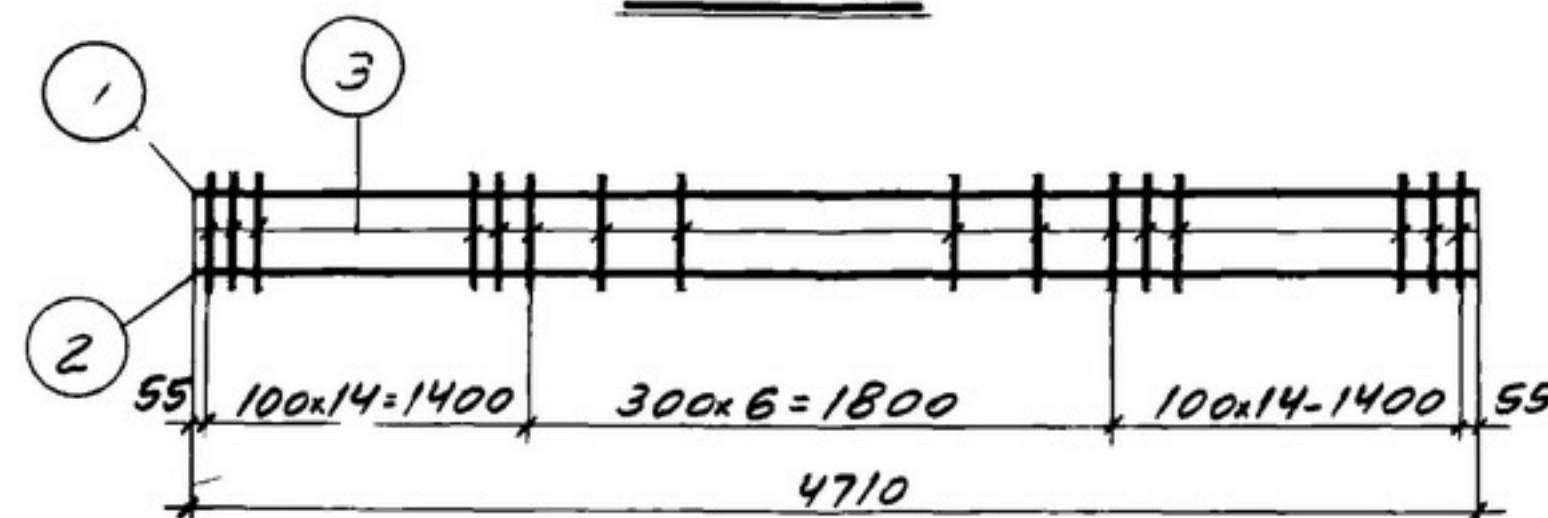
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-25	1,4	200	0,57	28,6



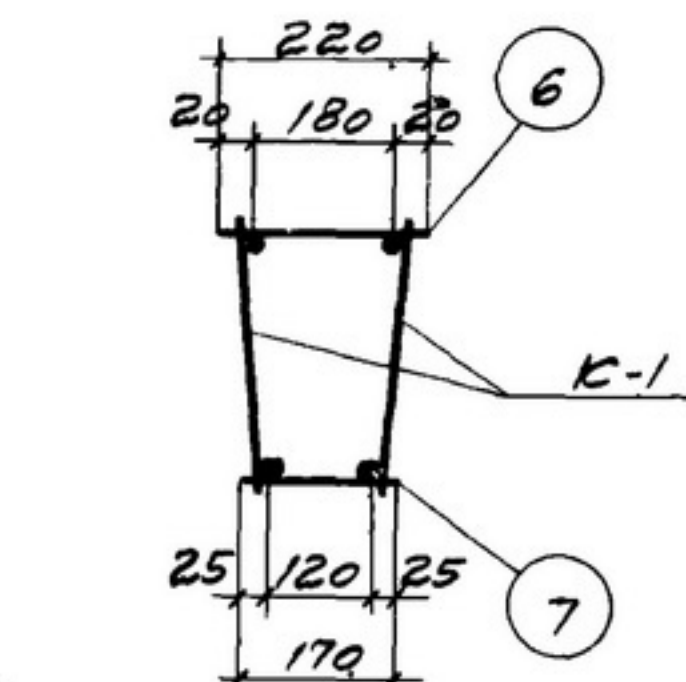
ФББ-25



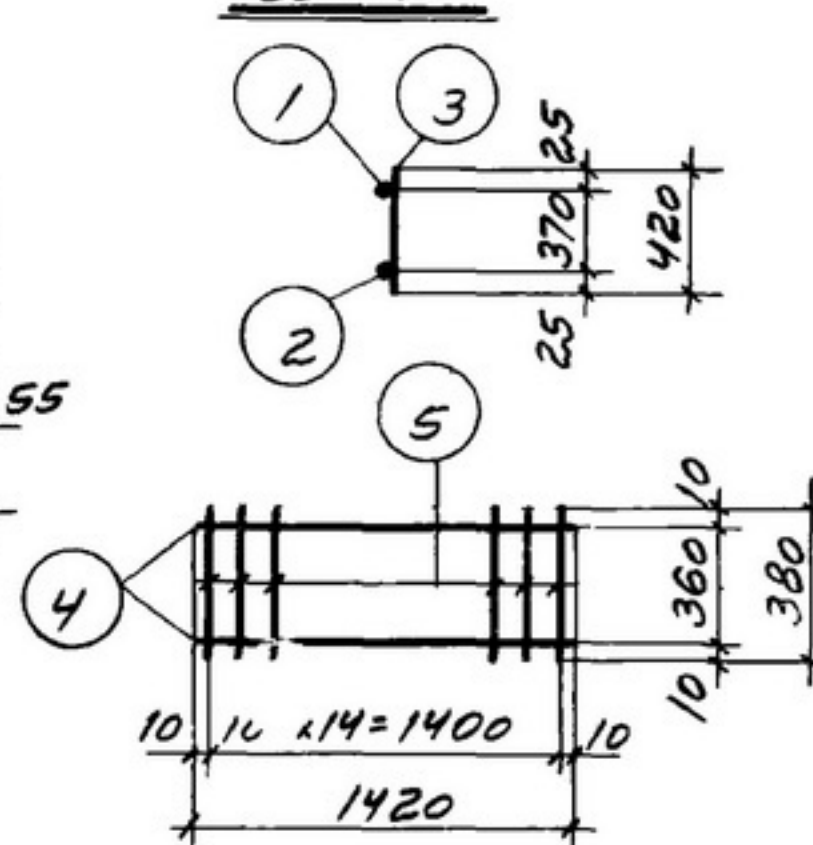
КП-1



К-1



2-2



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАВ- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			
	Ф, мм.			Ф, мм				Итого			
	6	10	Итого кг	12	Итого кг	Ф, мм		кг			
ФББ-25	11,6	5,8	17,4	8,4	8,4	25,8	2,8		2,8	28,6	

ТК

1972

ФББ-25

1.415-1

ВЫПУСК
1

34

12378

УКМ

Асшшш

Г.И. НИЖ. ПР. ОЛЖОВ
РУС. БРНГАР. КУМОВ
В.А. ВЫПУСК 20 ДЕКАБРЯ 1972Г

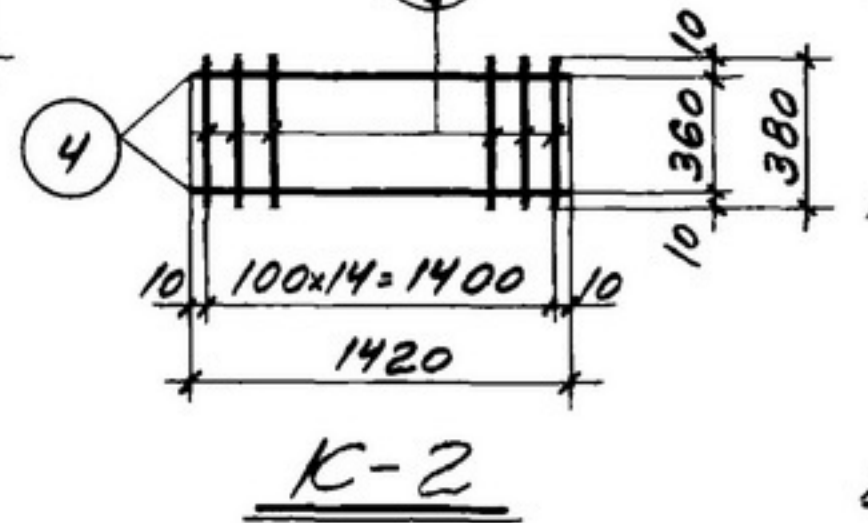
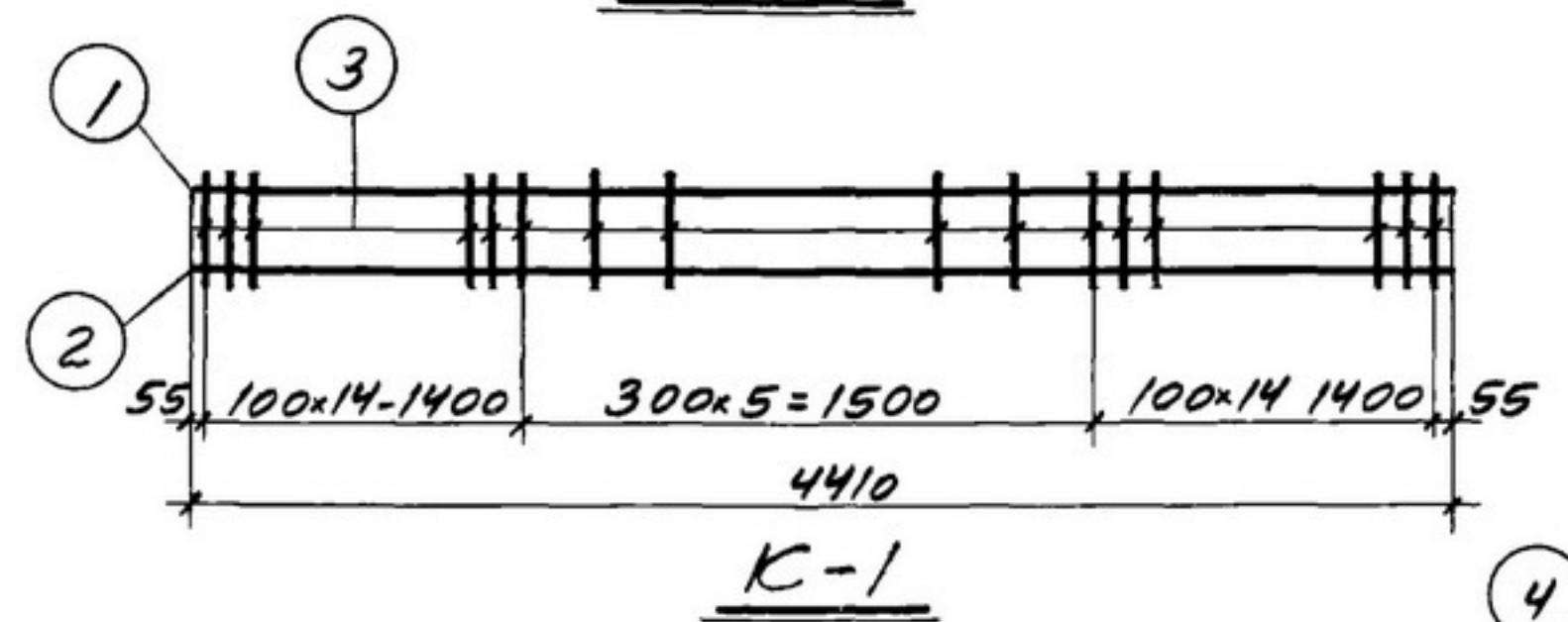
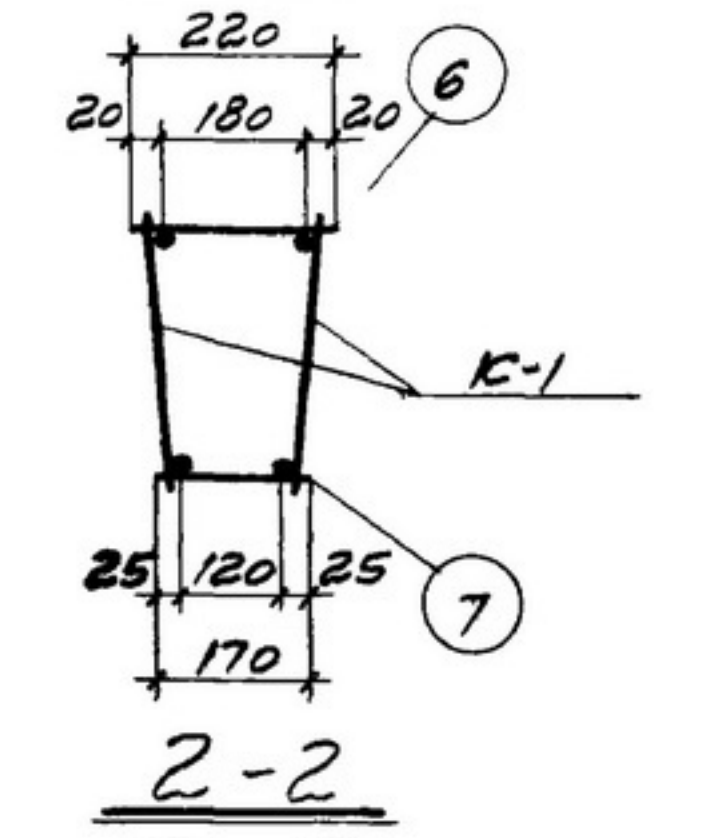
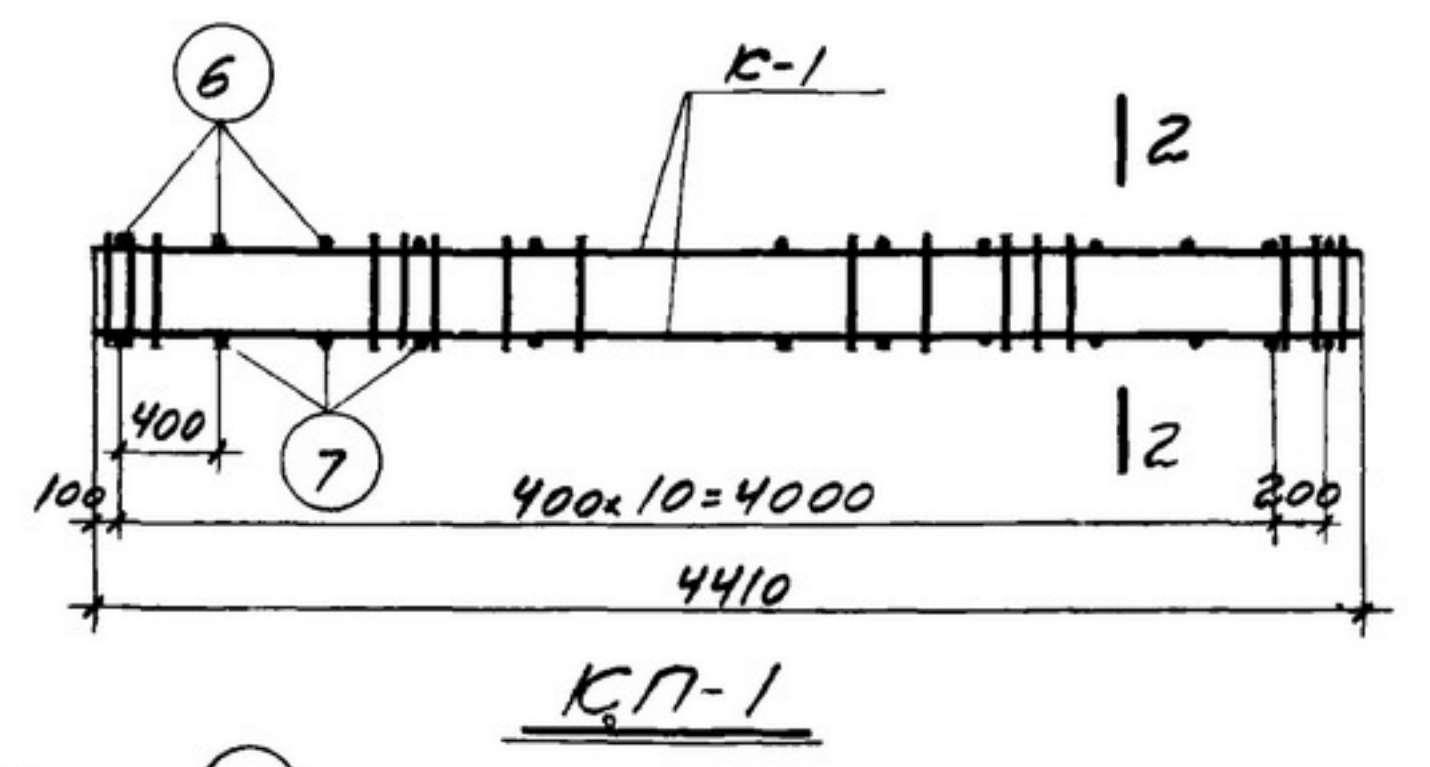
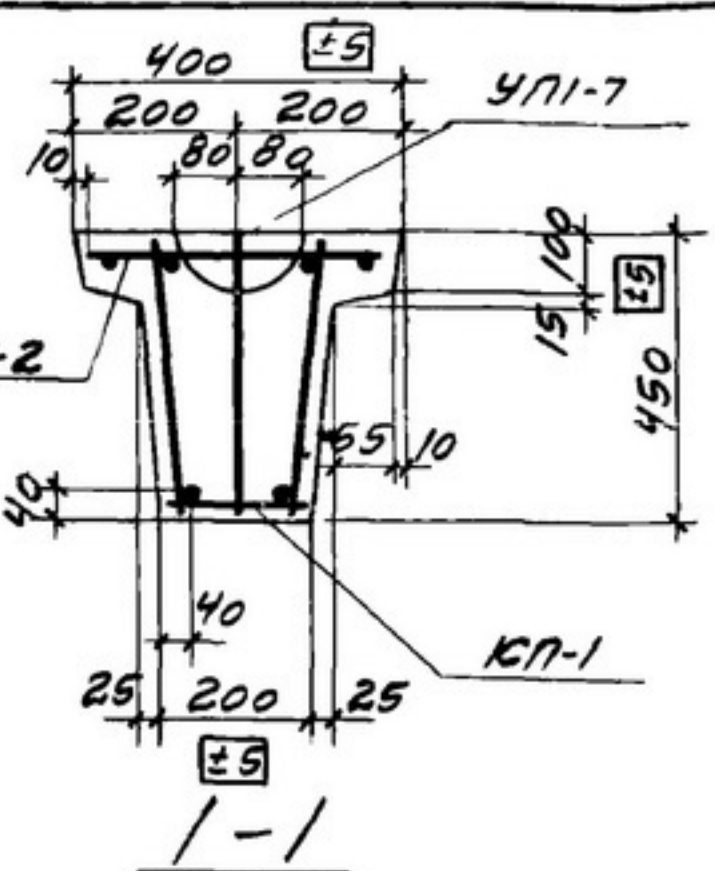
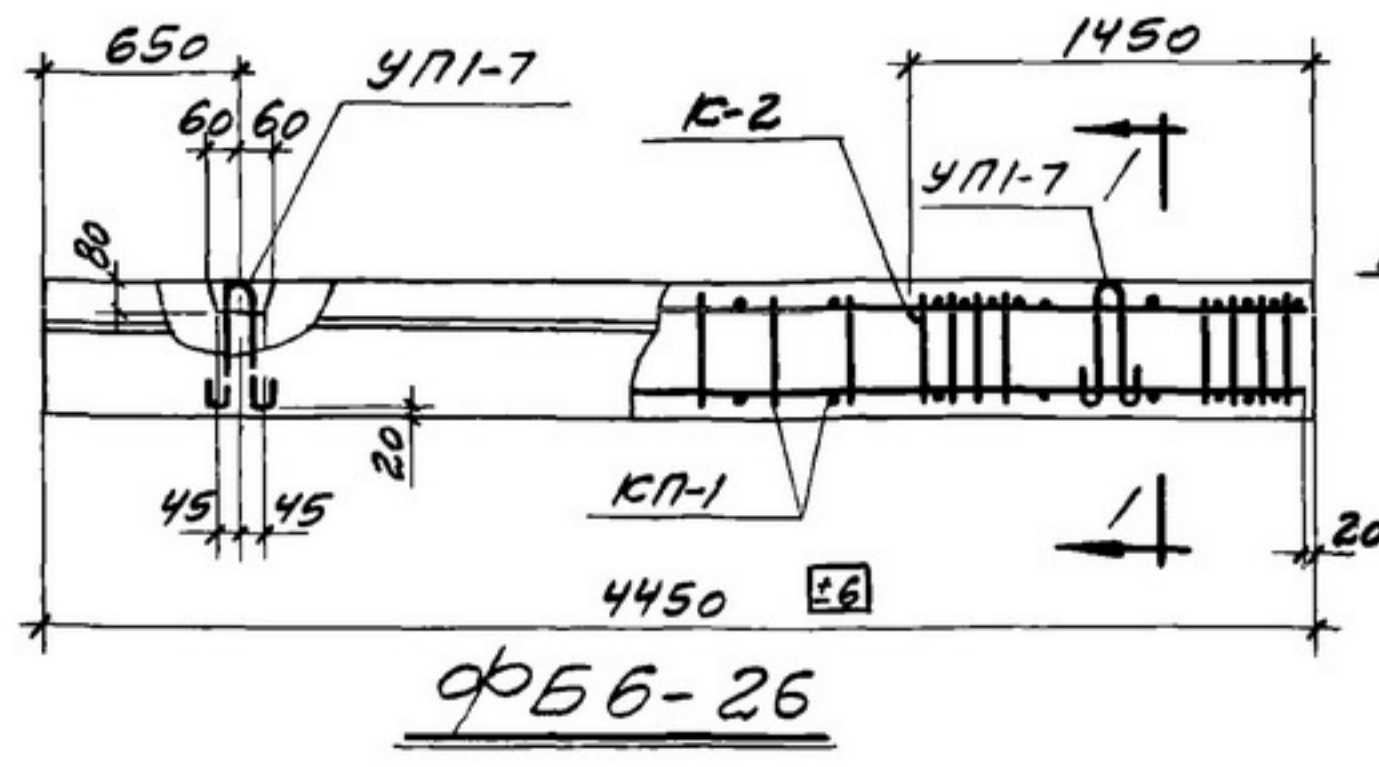
ПРИНЦИПИАЛЬНЫЙ
г. МОСКВА

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

НАЧ. СК-1
Гл. констр.
Гл. инж. пр.
РУК. БРИГАДЫ
ДАТА ВЫПУСКА

ДРАМОВ
АВРАМЕНКО
ОЛЬХОВ
КУМЖОВ
ЕОДЕКАБРЯ 1972г.

ЧЕБУХА
ЗЛУТЧИНА
АКИШИНА
ПРОВЕРИЛ
ИНЖЕНЕР
ТУЧИНА
ЕВДОКИМОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10AII	4410	1	4,4	6AII	14,3	3,2
	2		12AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		6AII	420	34	14,3	12AIII	4,4	3,9
							Итого	9,8	
К-2	4		6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	19,6	20,7
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-26	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки сварку плоских каркасов в пространственной производить с помощью сварочных клещей.
 2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов
 3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-26	1,3	200	0,53	273

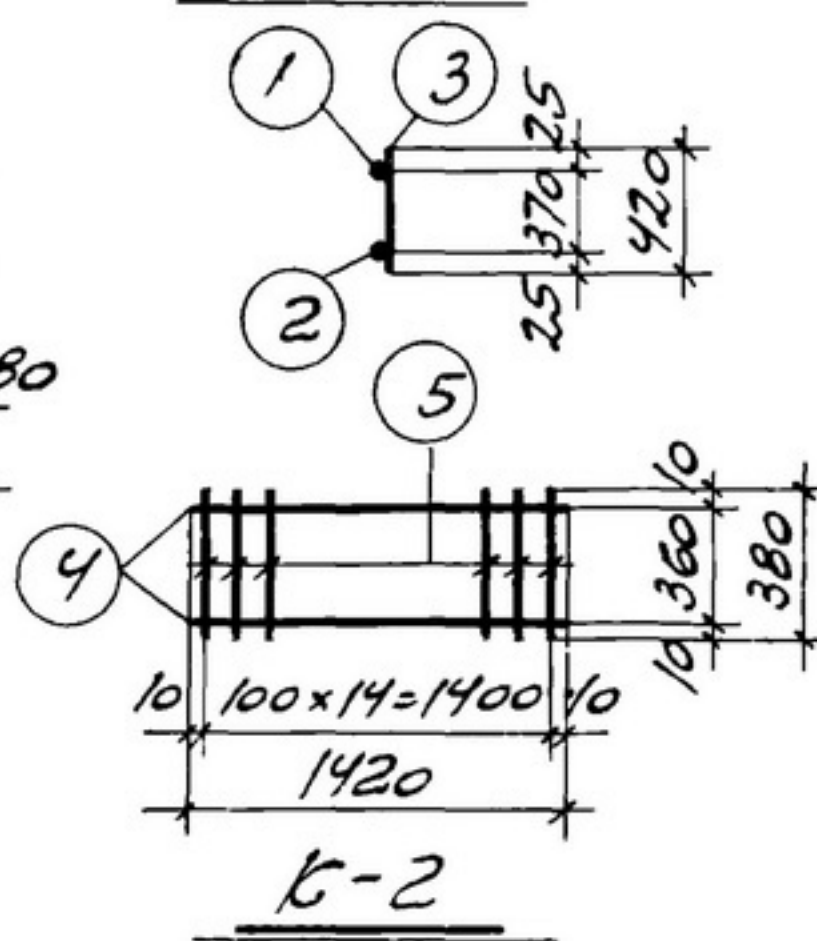
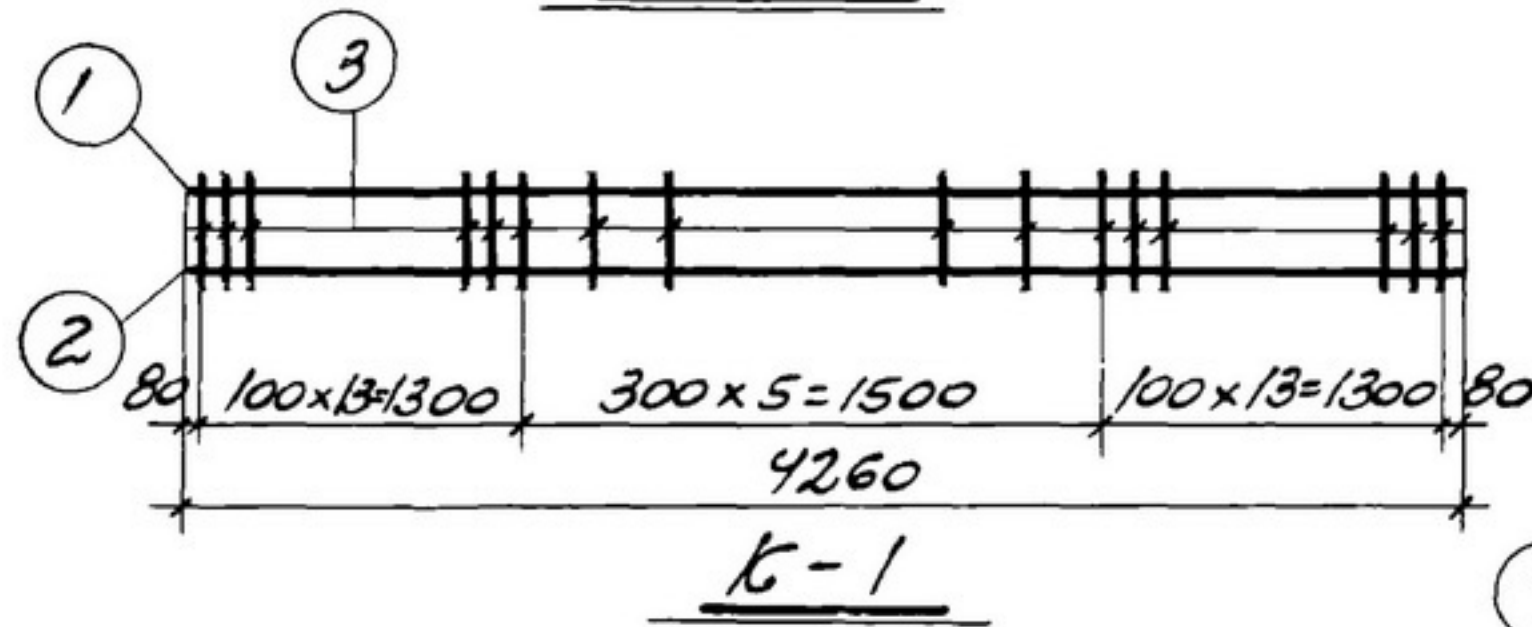
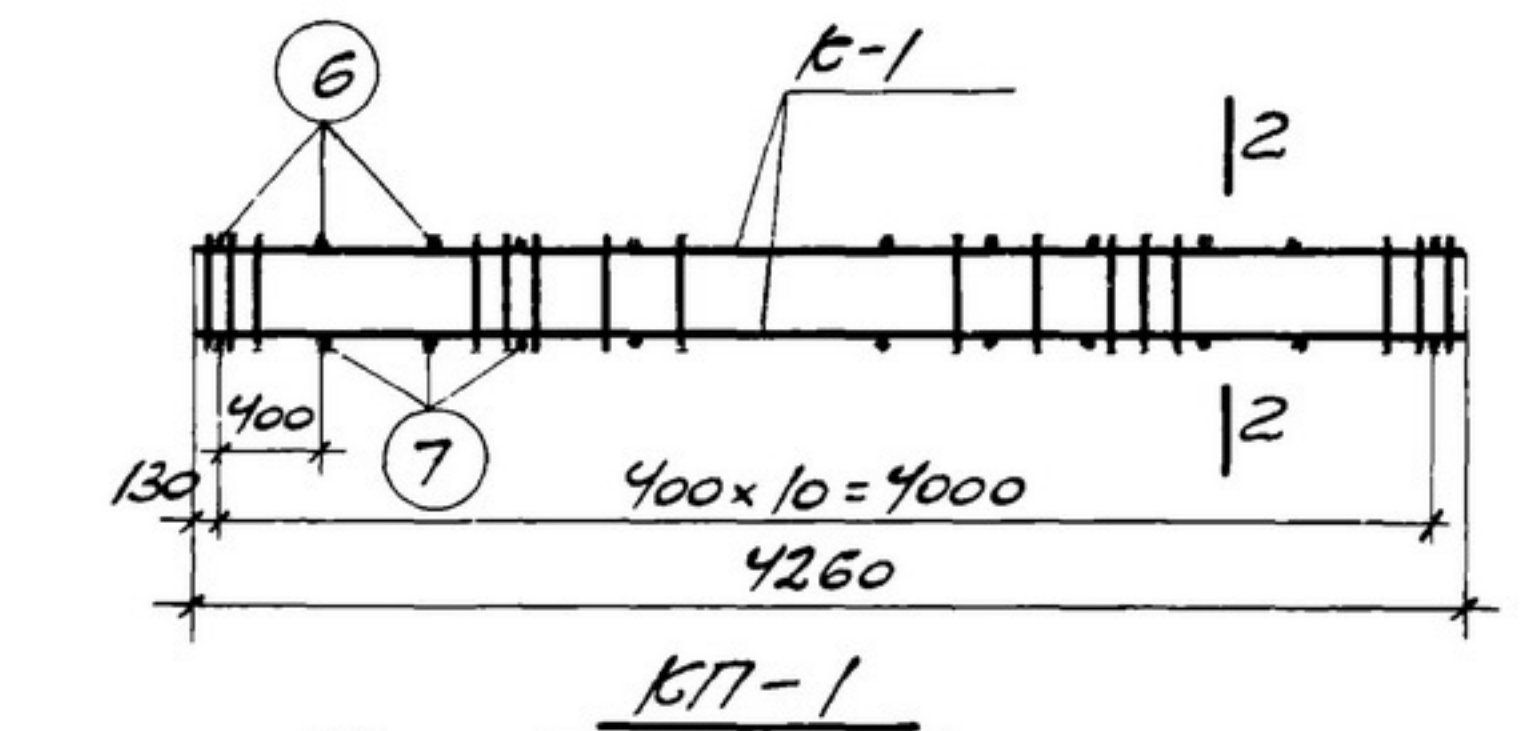
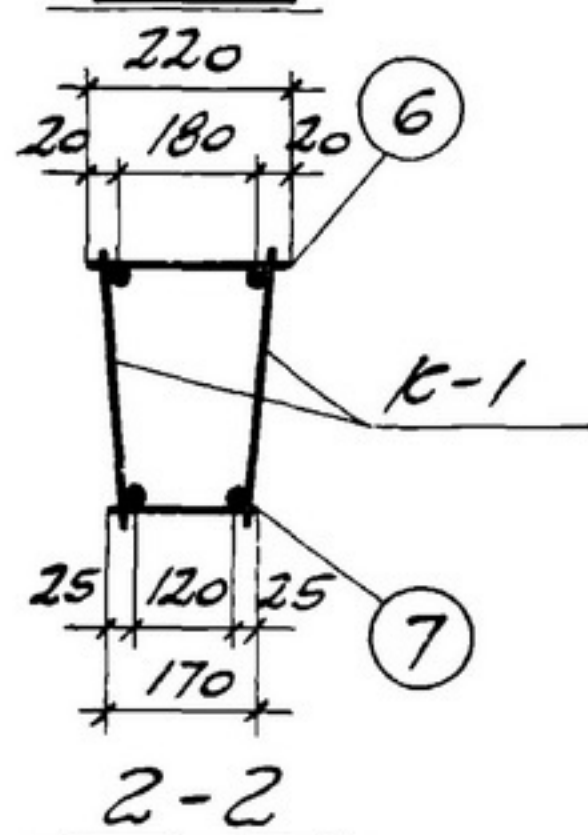
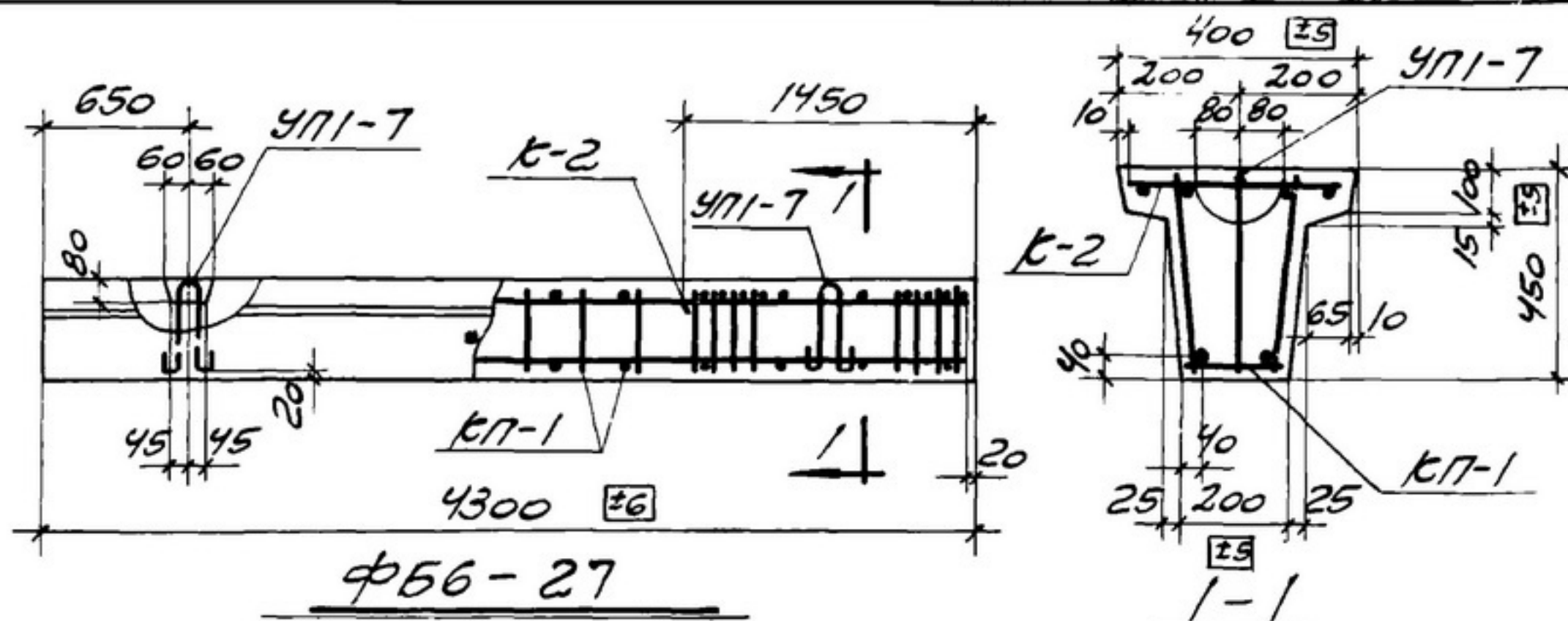
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого кг		
	Ф, мм.			Ф, мм					Ф, мм			
	6	10	Итого кг	12			Итого кг		14			
ФББ-26	11,3	5,4		16,7	7,8		7,8	24,5	2,8		2,8	27,3

ТК 1972

ФББ-26

1.415-1

выпуск лист 1 31



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
Марка изде- лия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг
К-1	1		10A I	4260	1	4,3	6A I	13,4	3,0
	2		12A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7
	3		6A I	420	32	13,4	12A III	4,3	3,8
							Итого		9,5
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
Отв. стерж	6		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	19,0	20,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-27	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	
		СЕРИЯ 1400-981	

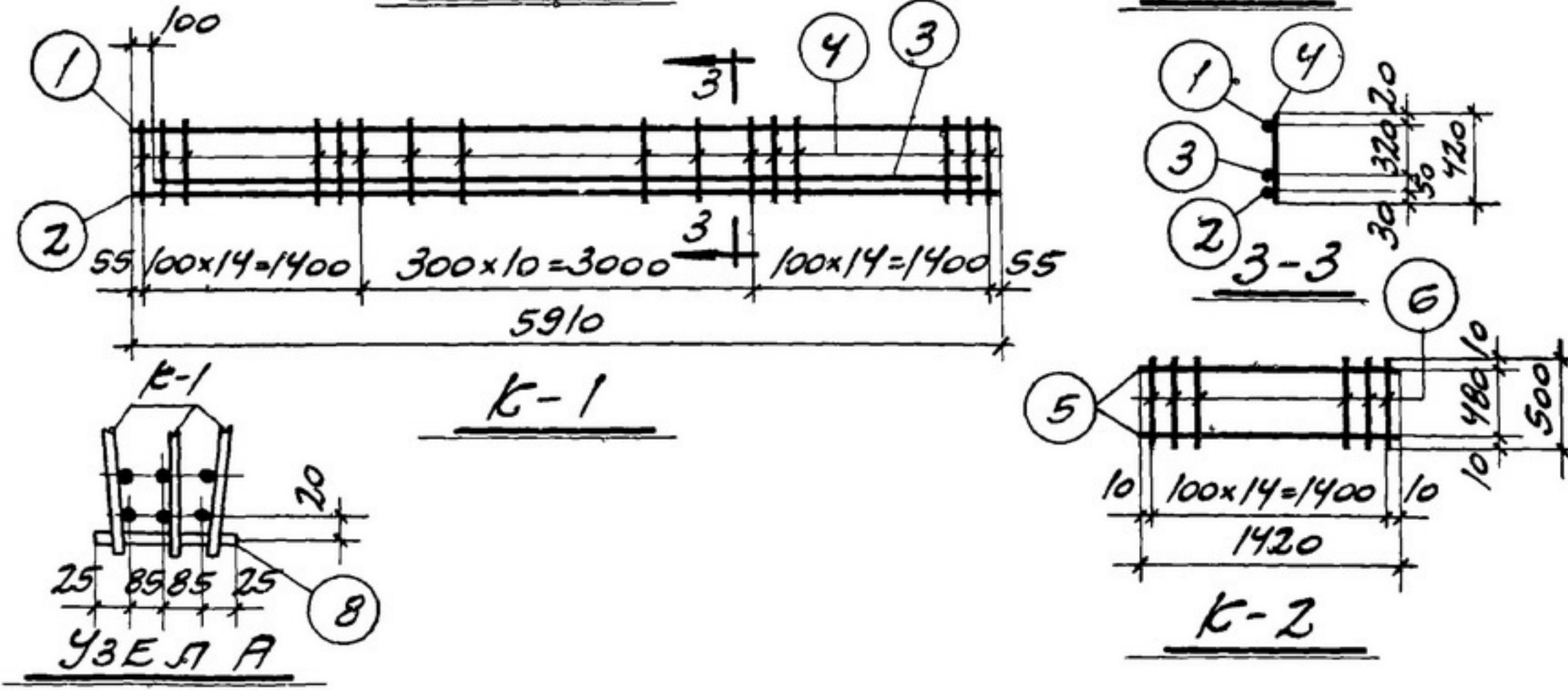
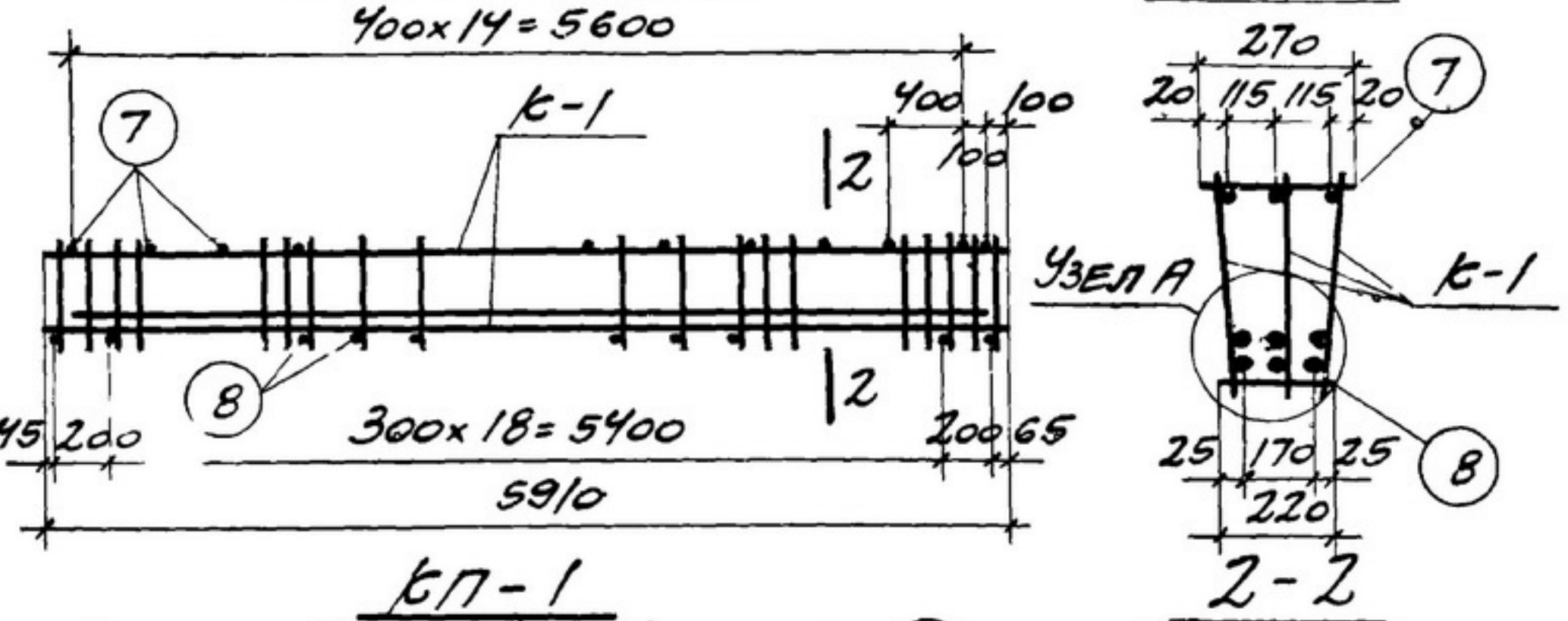
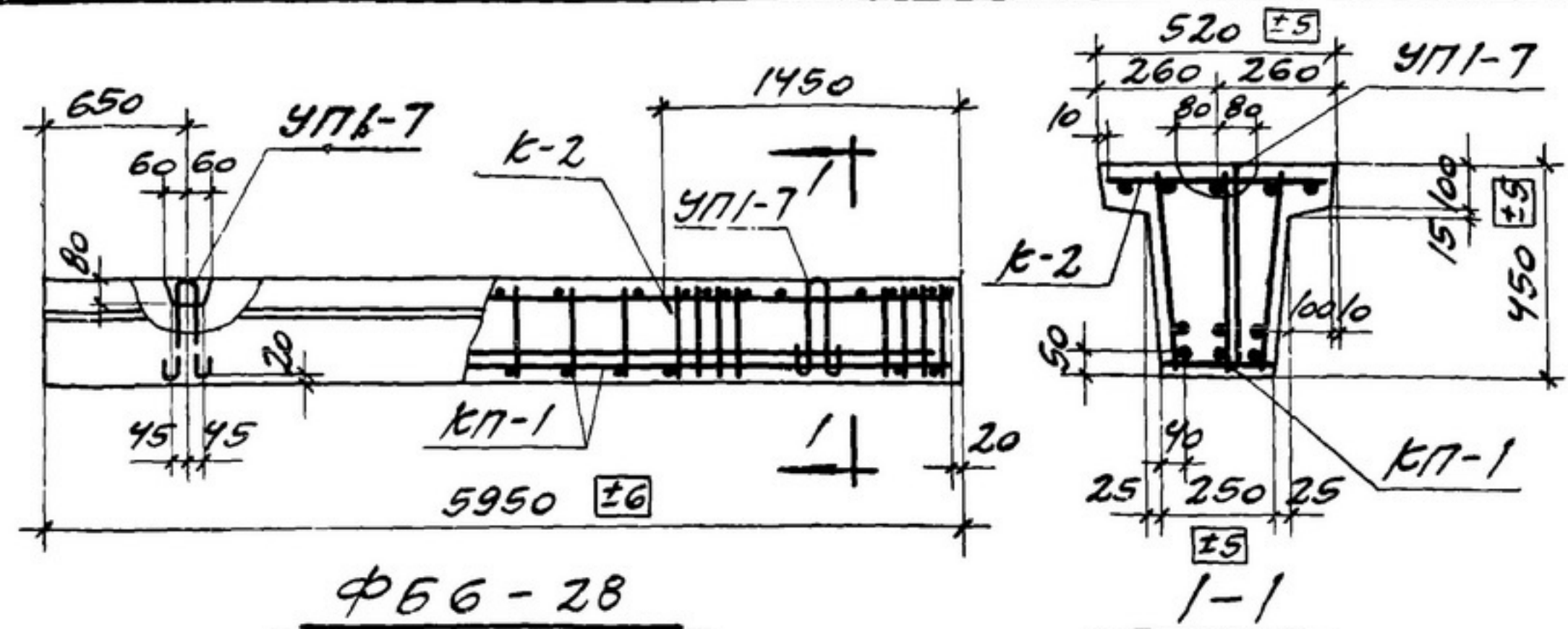
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сва-
рочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечьте проектную величину защитных слоев установки бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Показатели на одну балку				
Марка балки	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ФББ-27	1,3	200	0,51	26,6

Выборка стали на одну балку												
Марка балки	Сталь ГОСТ 5781-61*							Расход без заклад- ных деталей кг	Закладные детали			Общий расход кг
	Класса А-I			Класса А-III					Итого кг	Сталь Класса А-I ГОСТ 5781-61* кг	Итого кг	
	ф, мм			ф, мм								
	6	10		12								
ФББ-27	10,8	5,4		16,2	7,6		7,6	23,8	2,8		2,8	26,6

TK	φ56-27	1.415-1	
		ВЕРИТЬСЯ	ЛИСТ
1972		1	32



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	8A I	16,4	6,5
	2		20A II	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	3		16A III	5710	1	5,7	16A III	5,7	9,0
	4		8A I	420	39	16,4	20A II	5,9	14,6
							Итого		33,7
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТВ. СТЕРЖ.	7		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	3	101,1	
	7	16	1,0	103,2
	8	21	1,1	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-28	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-98.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектные величины защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

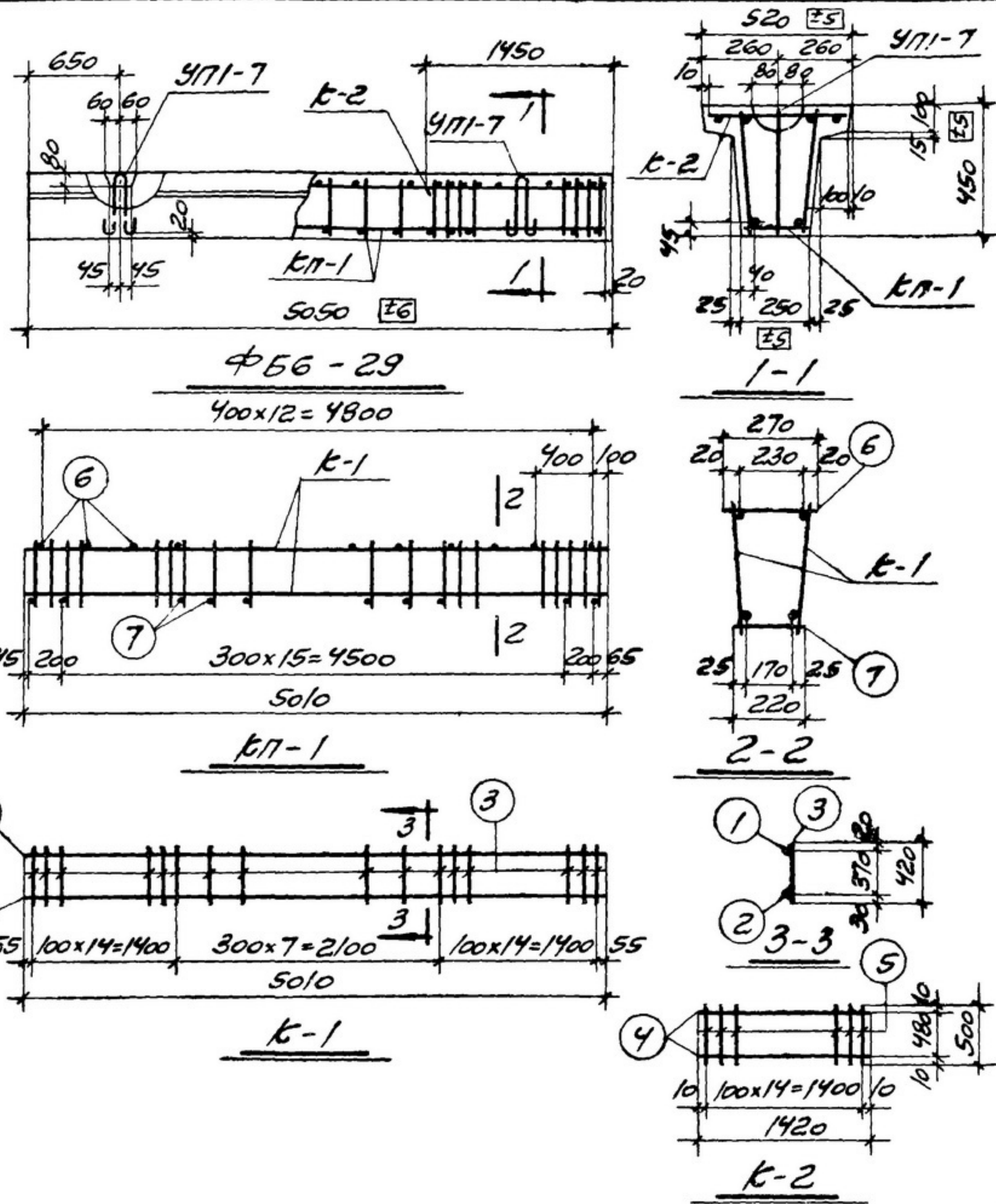
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-28	2,2	300	0,89	110,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД	
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III			БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ	СТАЛЬ	Итого		
	ГОСТ 5781-61			Итого	КЛАССА А-I							
	ГОСТ 5781-61				ГОСТ 5781-61							
Ф, мм				Кг	Ф, мм			Кг	Ф, мм		Кг	
6	8	10	16		20	14						
ФББ-28	6,7	19,5	10,8	37,0	27,0	43,8	70,8	107,8	2,8		2,8	110,6

ТК	1972	ФББ-28	1.415-1
			ВЫПУСК ЛИСТ 1 33



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	5050	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	2		22A III	5050	1	5,0	8A III	15,1	6,0
	3		8A III	420	36	15,1	22A III	5,0	15,0
							ИТОГО		24,1
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СЕРЖ.	6		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	48,2	49,9
	6	13	0,8	
	7	18	0,9	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-29	КП-1	1	СЕРЖА 1.415-1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ, КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-29	1,9	300	0,75	57,3

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого кг	
	φ, мм			Итого кг	φ, мм		Итого кг		φ, мм			
	6	10			8	22			14			
ФББ-29	6,3	6,2		12,5	12,0	30,0	42,0	54,5	2,8		2,8	57,3

ТК

ФББ - 29

1.415-1

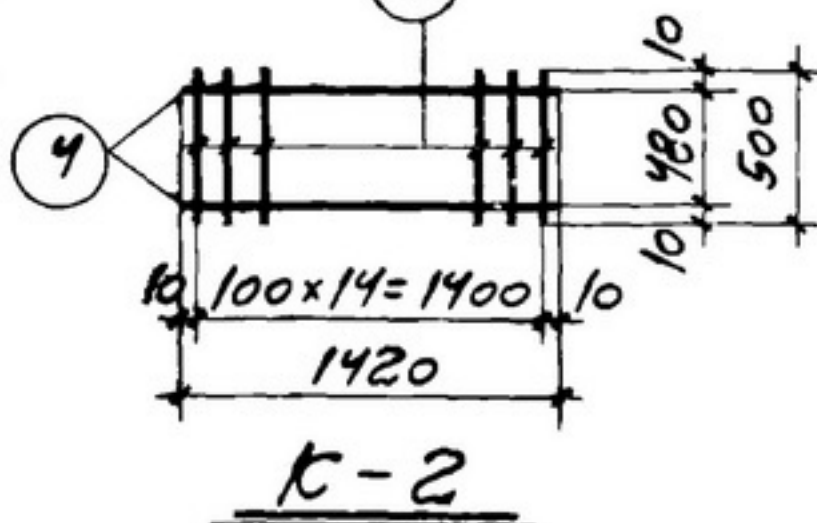
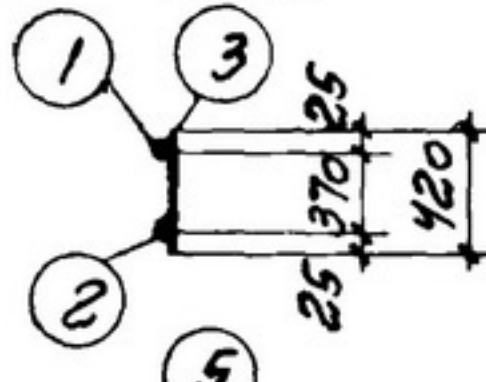
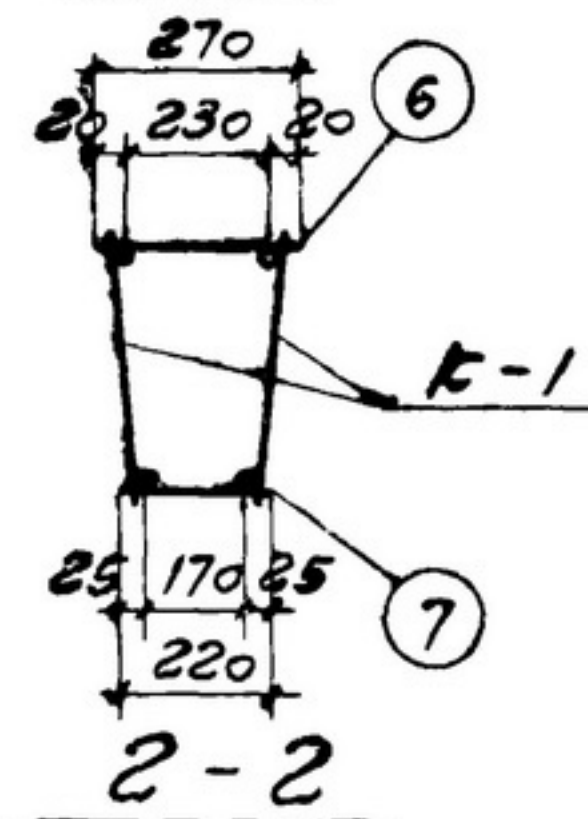
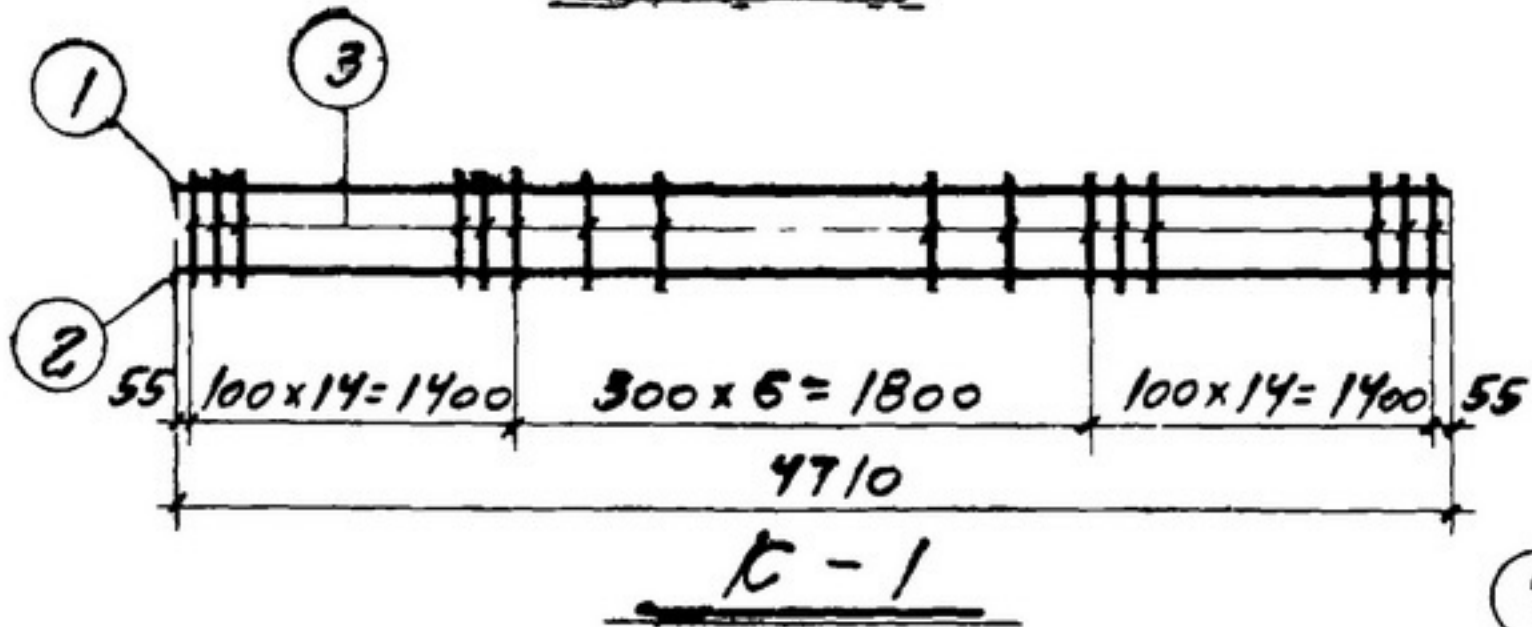
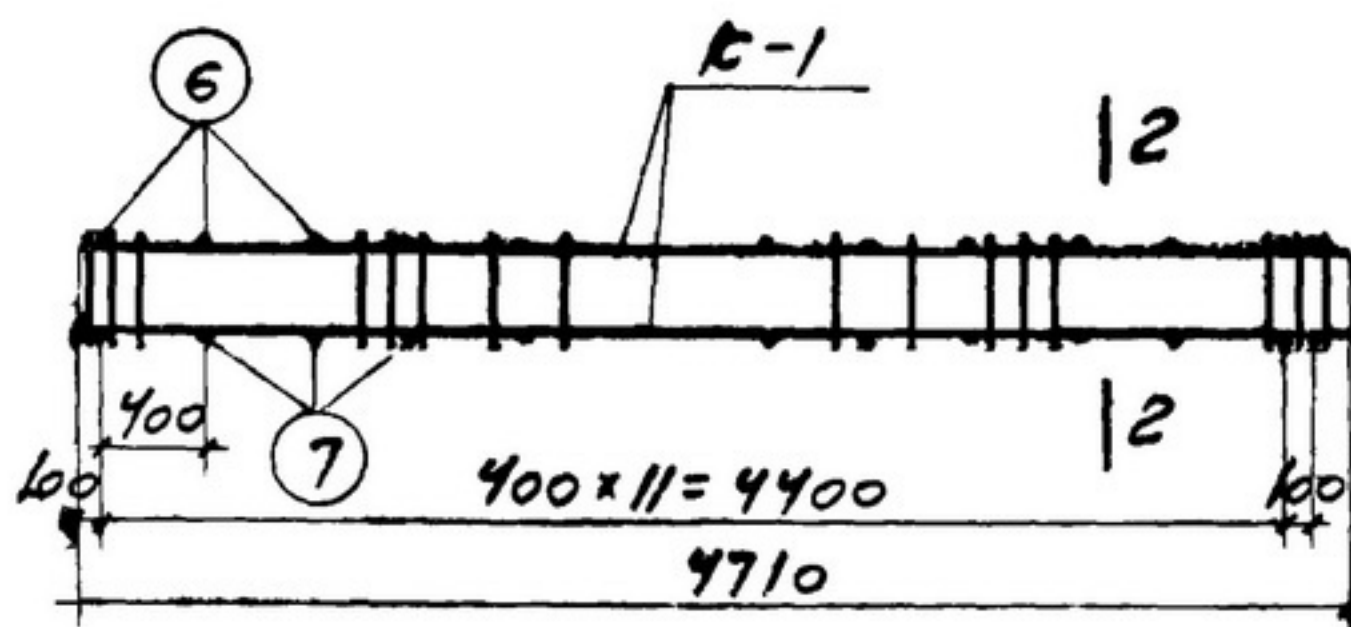
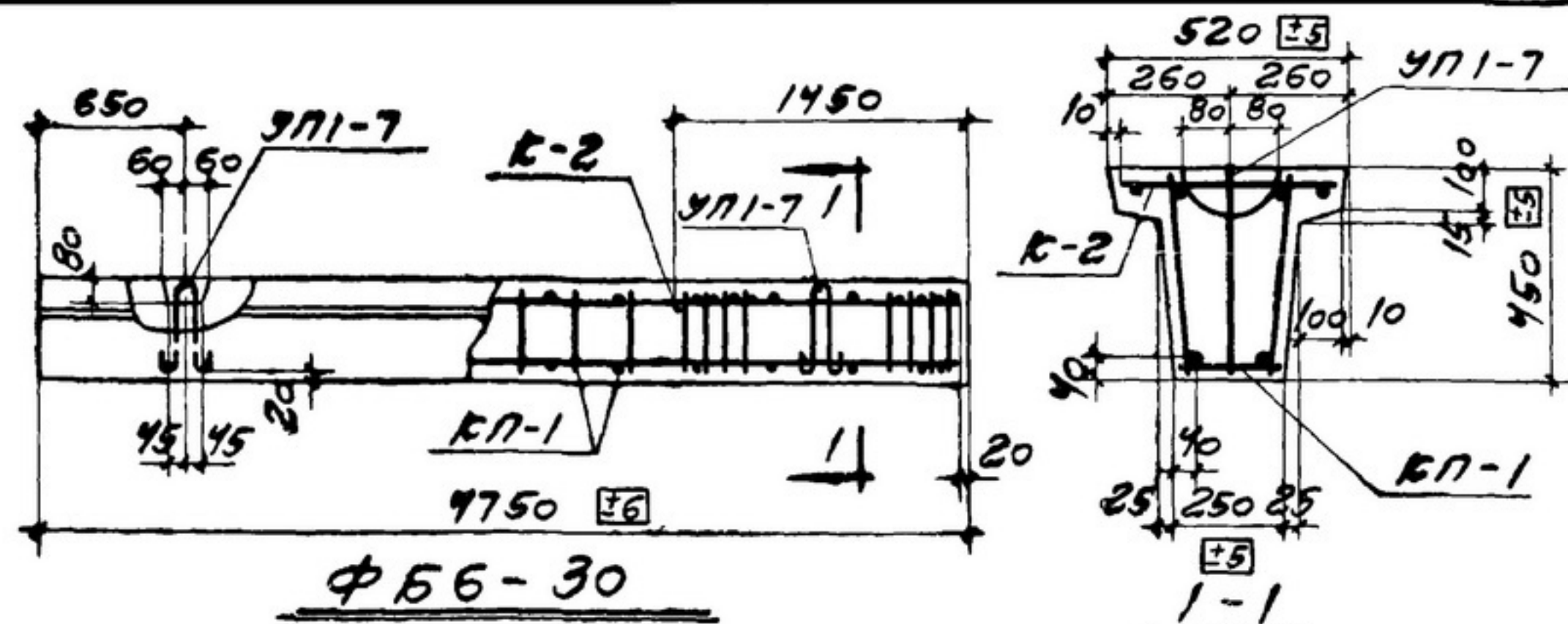
1972

Выпуск 1 Лист 34

Дир. БРГАДЫ Кумков
Дата выпуска 20 декабря 1972г.

г. Москва

ПРОМСТРОИПРОЕКТ г. Москва	И.Л. КОНСТР	АВРАМЕНКО	10.12.72	ИНЖЕНЕР ПРОВЕРИЛ	ТУЧИННА	ЭМУЛГУМОВА А.И.
	СЛ. ИНЖ. П.Р.	ОЛБЕХОВ				
	РУК. БРНИГАДЕ	КУНКОВ				
	ДАТА ВВЕДЕНИЯ 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.					



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		20A III	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	20A III	4,7	11,6
							ИТОГО	20,3	
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕРЖ.	6		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС				
МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	40,6	42,1
	6	13	0,8	
	7	13	0,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-30	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	СЕРИЯ 1400-3 В1

ПРИМЕЧАНИЯ.

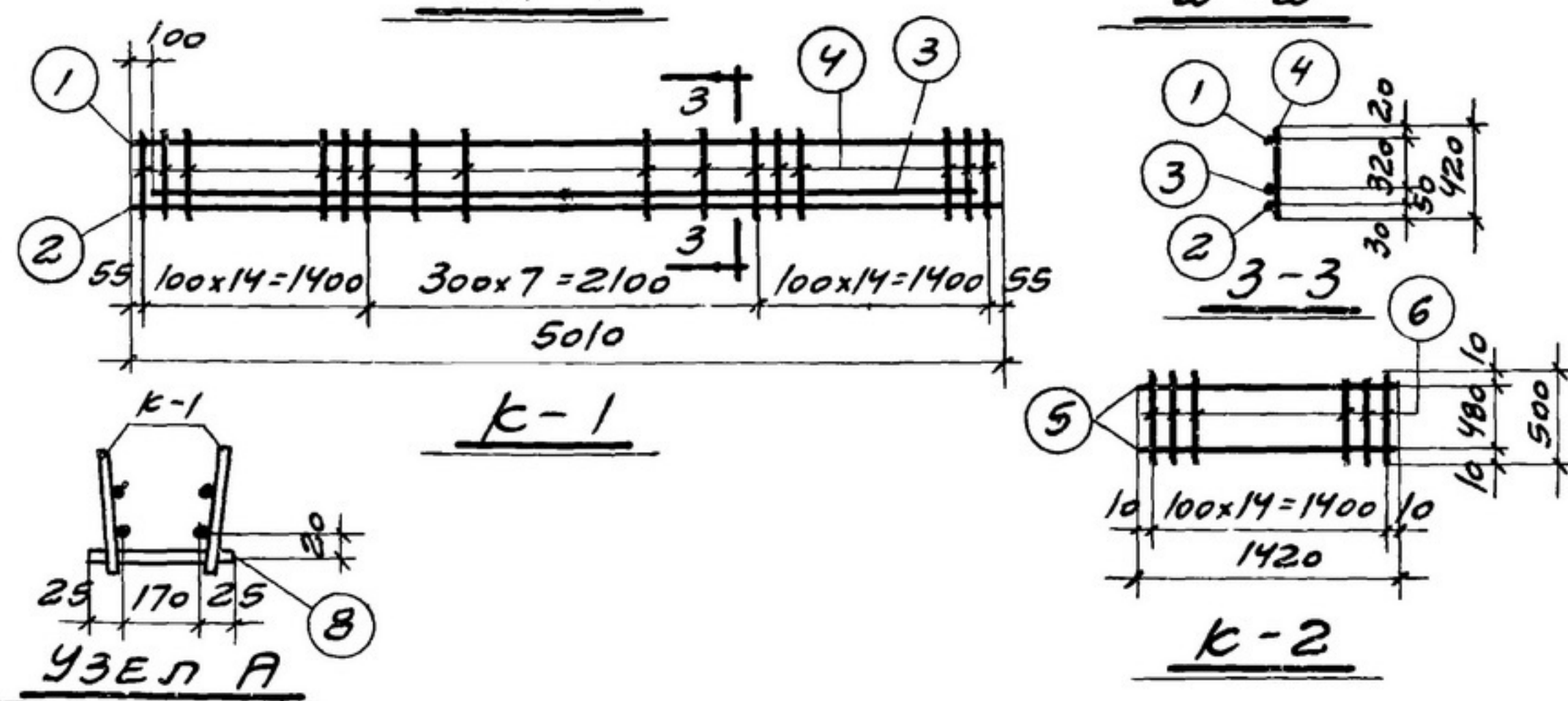
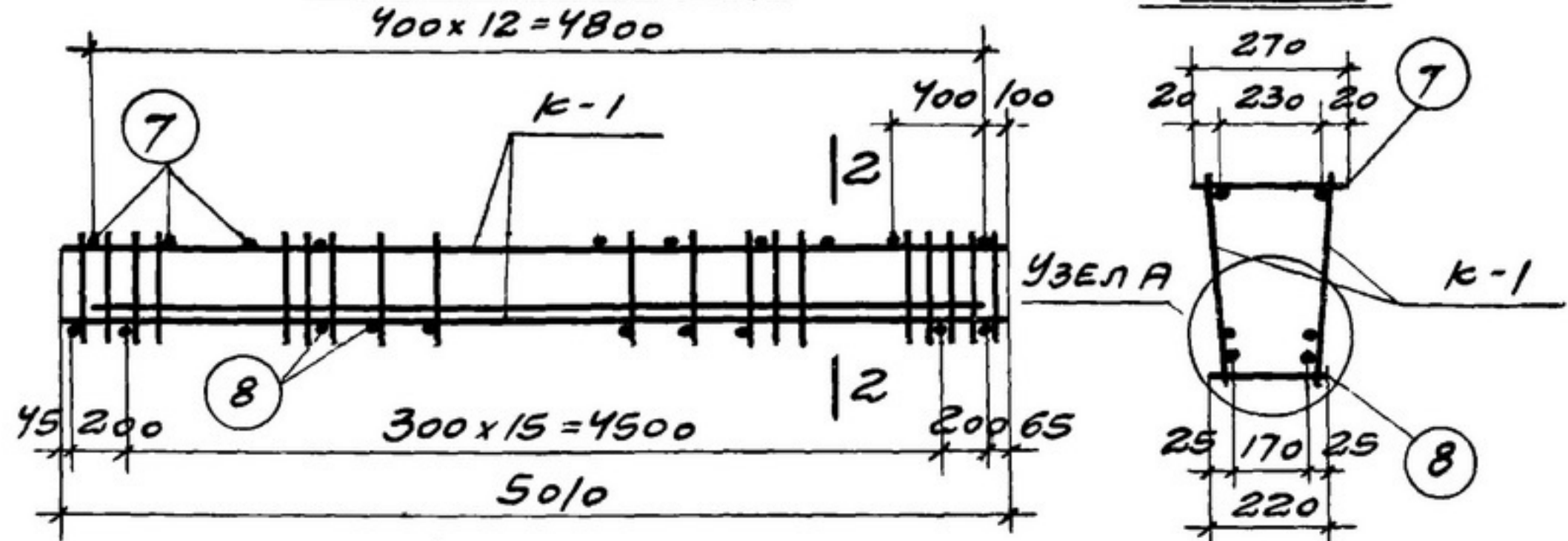
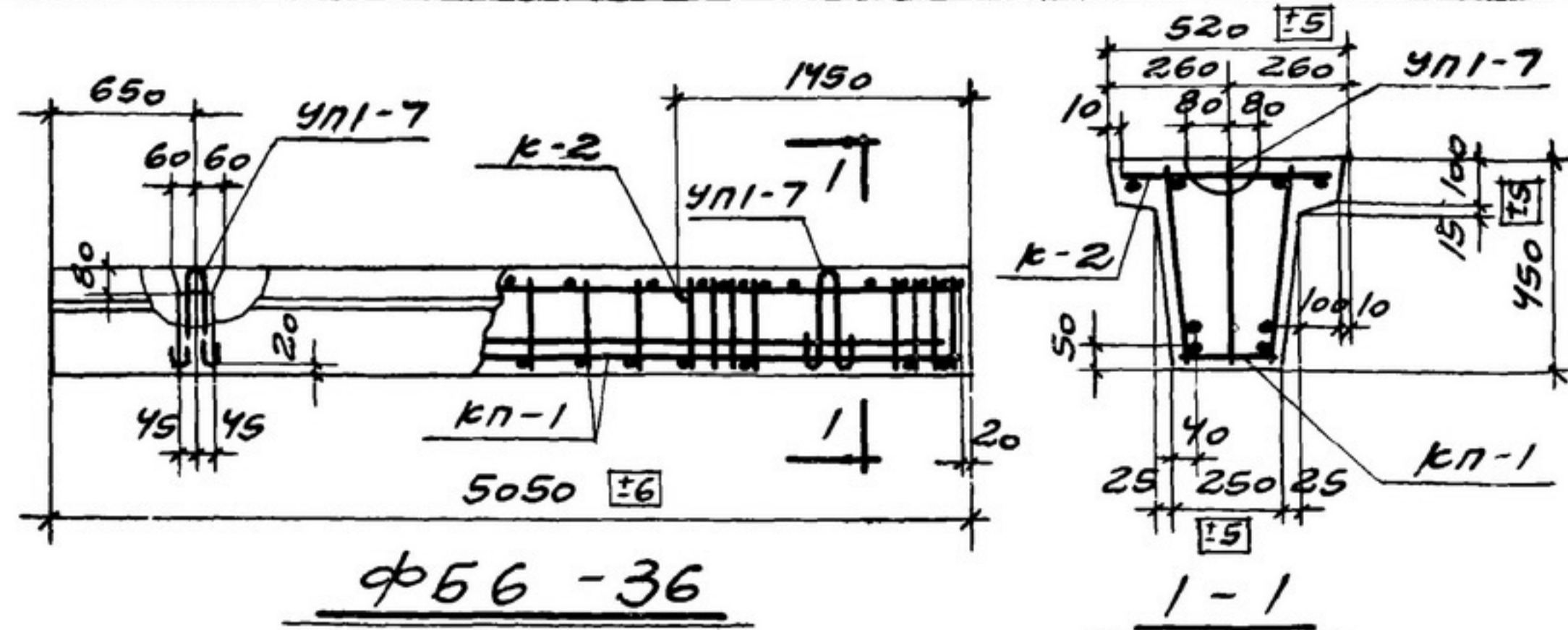
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ				
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА МЗ	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-30	1,8	300	0,71	49,5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ														
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД КГ		
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III				Итого	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			Итого	
	φ, мм			КГ	φ, мм		КГ			φ, мм				КГ
	6	8	10		20					14				
ФББ-70	6,1	11,6	5,8	23,5	23,2		23,2	46,7	2,8		2,8	49,5		

ТК	Ф 5 6 - 30	1.415-1	
		Вопросы	Лист
1972		1	35

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	УЛ. КОНСТ.	АВАРАМЕНКО	Внуш	ПРОВЕРИЛ	КУМКОВ	Внуш
	ГЛ. ИНЖ. ПР	ОЛЪХОВ				
		РУК. БРИГАДЫ	КУМКОВ			
	ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г					



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ИТОГО кг		
	φ, мм		ИТОГО кг	φ, мм			ИТОГО кг		φ, мм			
	6	10		10	18	20			14			
Φ66-36	6,3	6,2	12,5	18,6	19,2	24,6	62,4	74,9	2,8		2,8	77,7

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10А I	50/0	1	5,0	10А I	5,0	3,1
	2		20А III	50/0	1	5,0	10А III	15,1	9,3
	3		18А III	48/0	1	4,8	18А III	4,8	9,6
	4		10А III	420	36	15,1	20А III	5,0	12,3
								ИТОГО	34,3
К-2	5		6А I	1420	2	2,8	6А I	10,3	2,3
	6		6А I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕРЖ.	7		6А I	270	1	0,27	6А I	0,27	0,06
	8		6А I	220	1	0,22	6А I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАН-
СТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	68,6	70,3
	7	13	0,8	
	8	10	0,9	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИИ И ЗАКЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Ф 66-36	КП-1	1	
	К-2	2	
	УП1-7	2	
		СЕРИЯ 1400 981	

Примечания.

1. Арматурные каркасы изготавливают при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

Показатели на одну балку

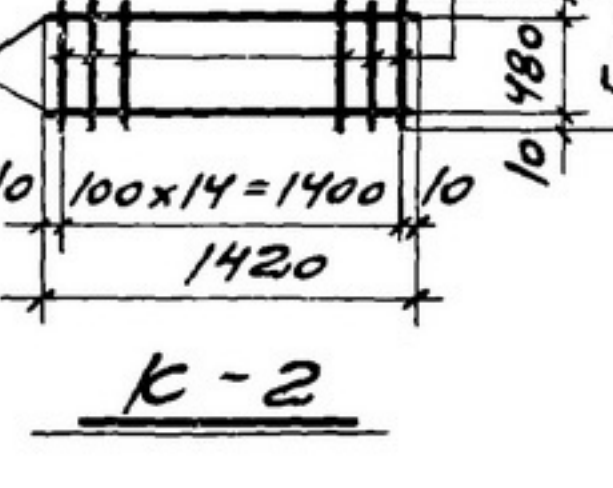
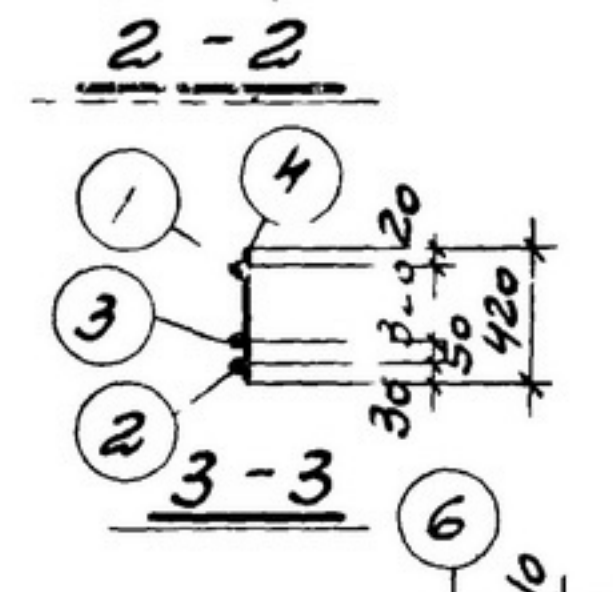
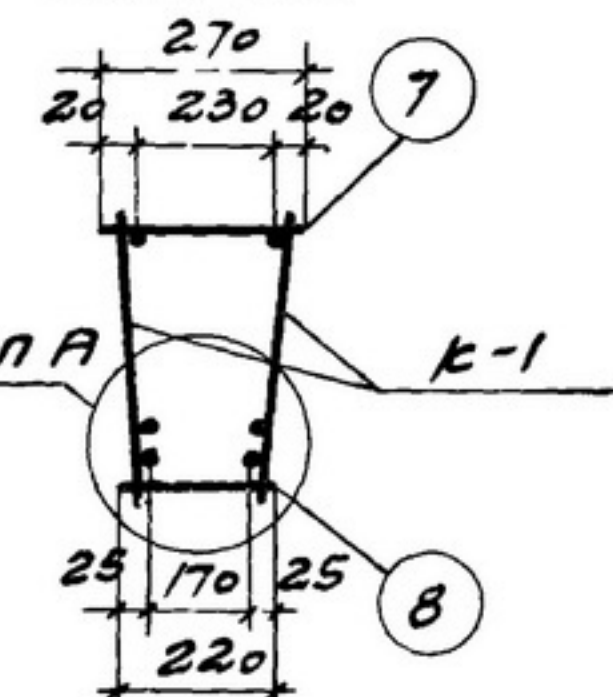
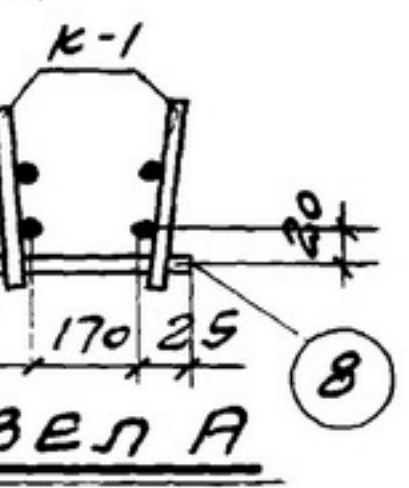
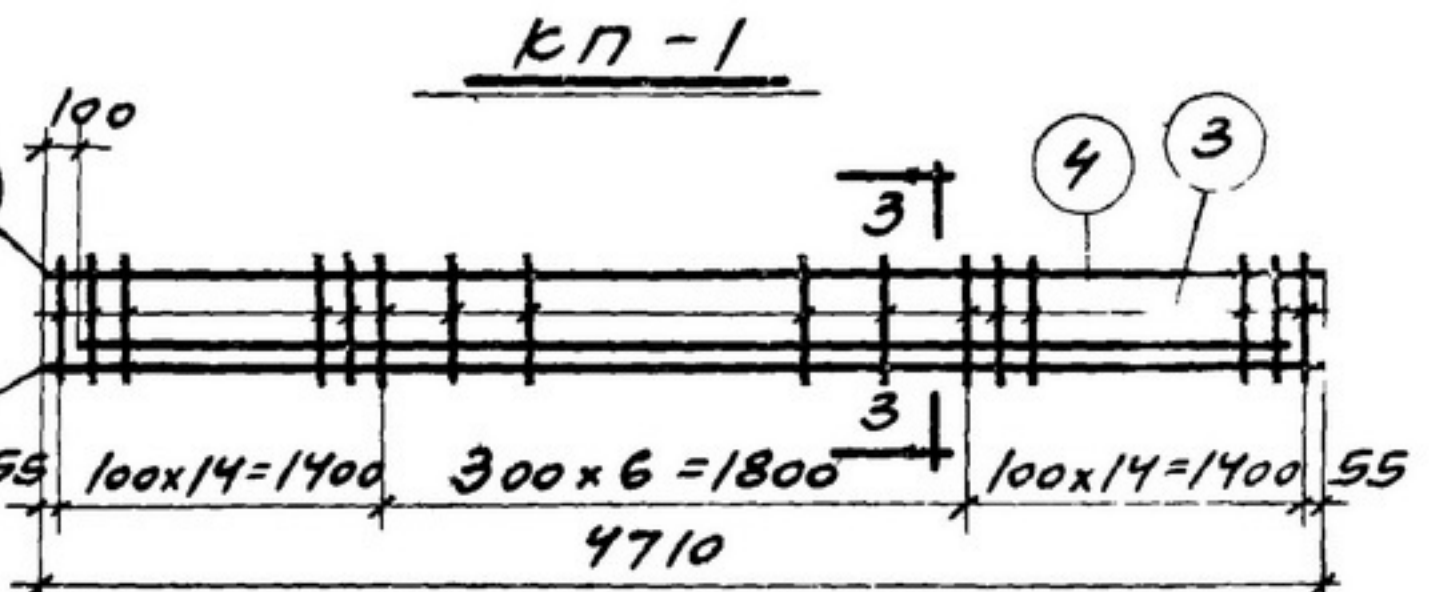
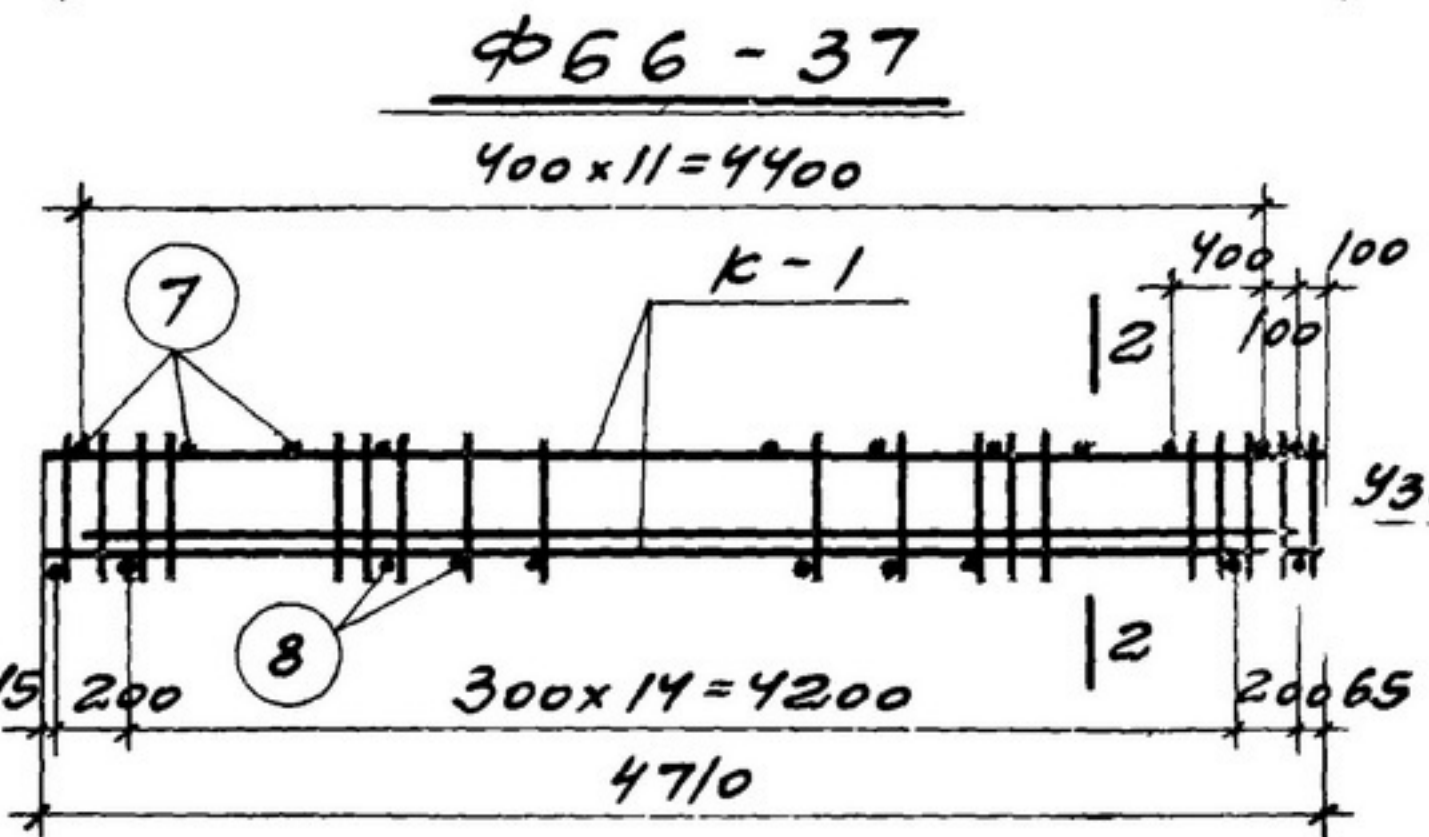
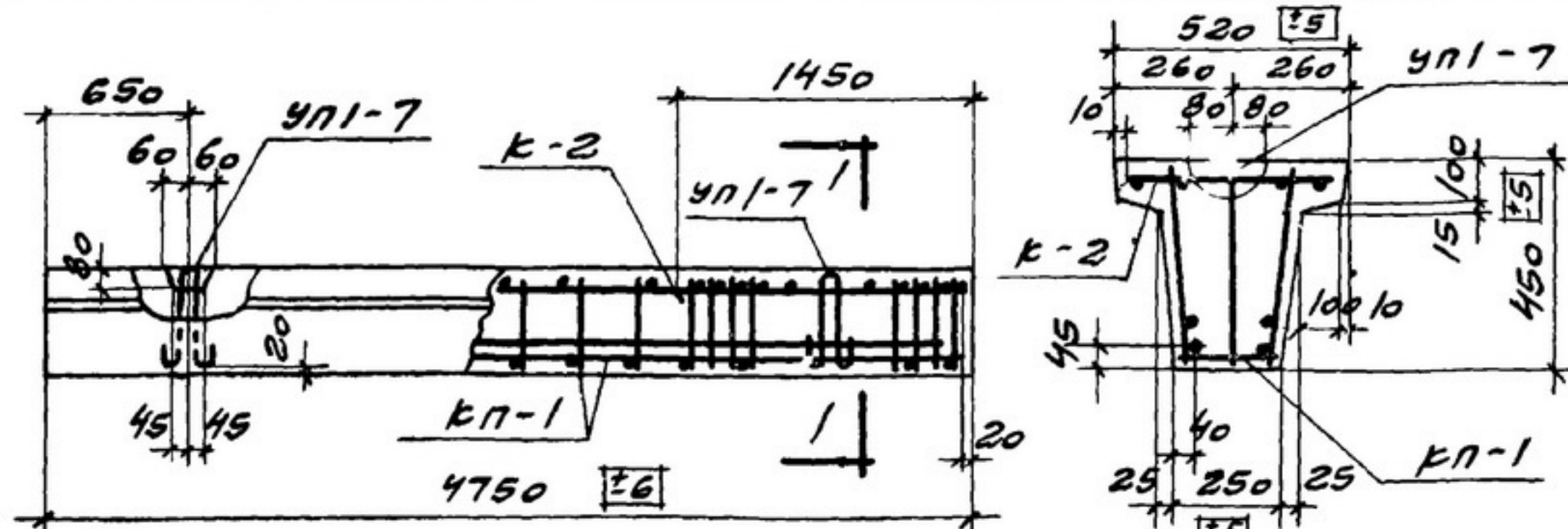
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-36	1,9	300	0,75	77,7

TK	Ф 66 - 36	1. 415-1	
		Выпуск 1	Лист 41

ГРОИПРОЕКТ
г. Москва

УЛ. КОНСТ. АВРАМЕНКО
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО. ОЛЕЖКО
РУК. БРИГАДЫ КУМКОВ
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г

ПРОВЕРИЛ КУМКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	2		18A III	4710	1	4,7	10A III	14,7	9,1
	3		16A III	4510	1	4,5	16A III	4,5	7,1
	4		10A III	420	35	14,7	18A III	4,7	9,4
							ИТОГО		28,5
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕРЖ	7		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. шт.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
KП-1	K-1	2	57,0	58,7
	7	13	0,8	
	8	17	0,9	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. шт.	№ ЛИСТА
ФББ-37	KП-1	1	СЕРИЯ 1400-9В/1
	K-2	2	
	Yn1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

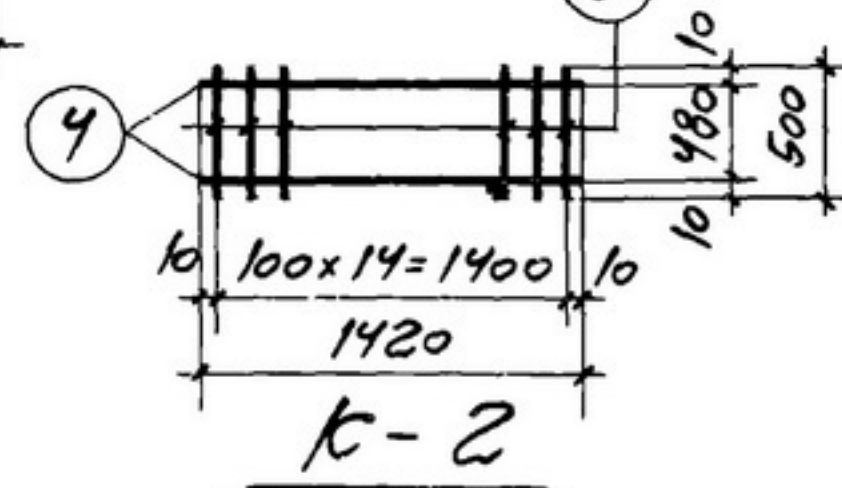
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВ-
ЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧ-
НОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ
КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРО-
ИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ
КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕ-
ЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ
СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ
ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО
ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

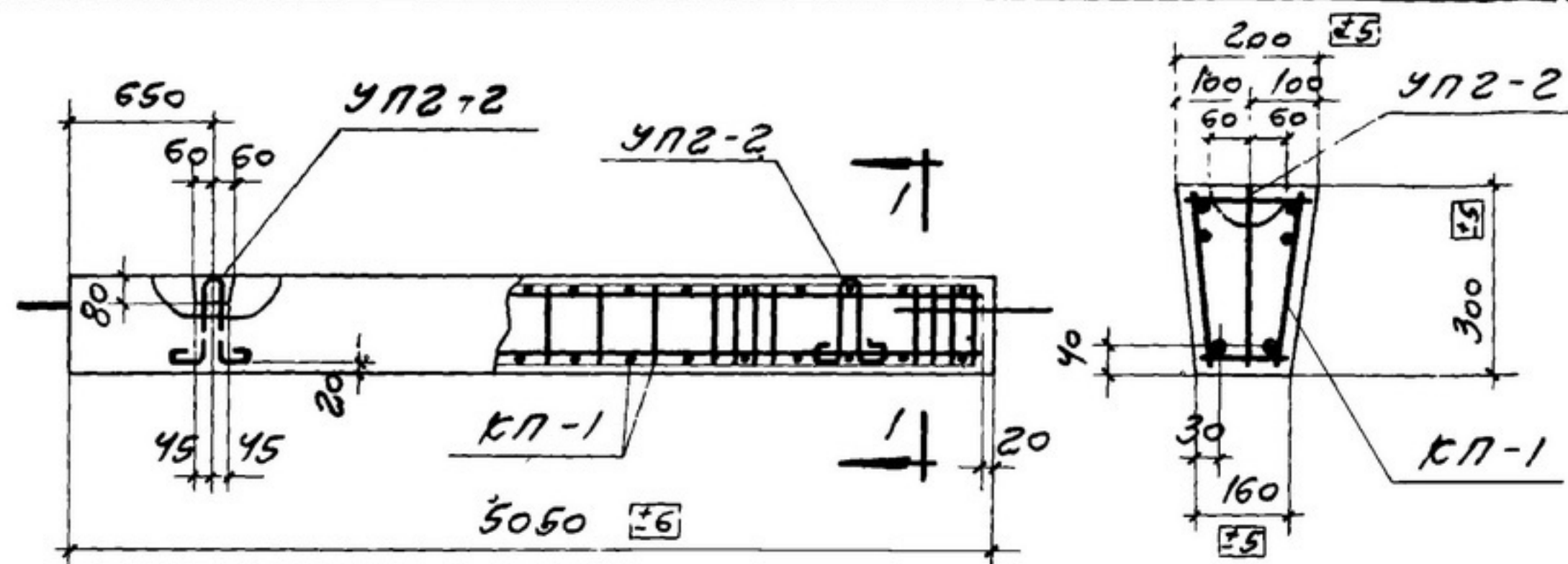
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-37	1,8	300	0,71	66,1

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ												
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781 61*			Итого кг
	φ, мм		Итого кг	φ, мм			Итого кг		φ, мм			
	6	10		10	16	18			14			
Ф66-37	6,3	5,8	12,1	18,2	14,2	18,8	51,2	63,3	2,8		2,8	66,1

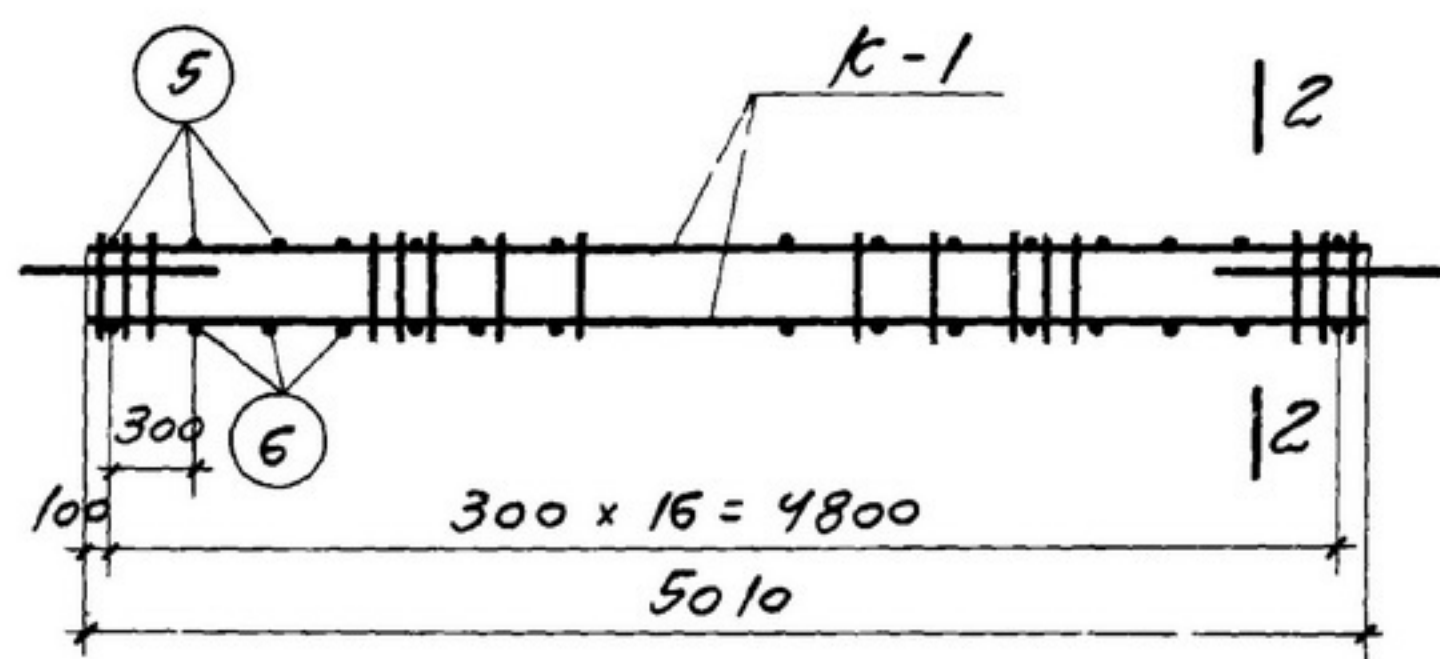
ТК 1972	ФББ-37	1. 415-1	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 42



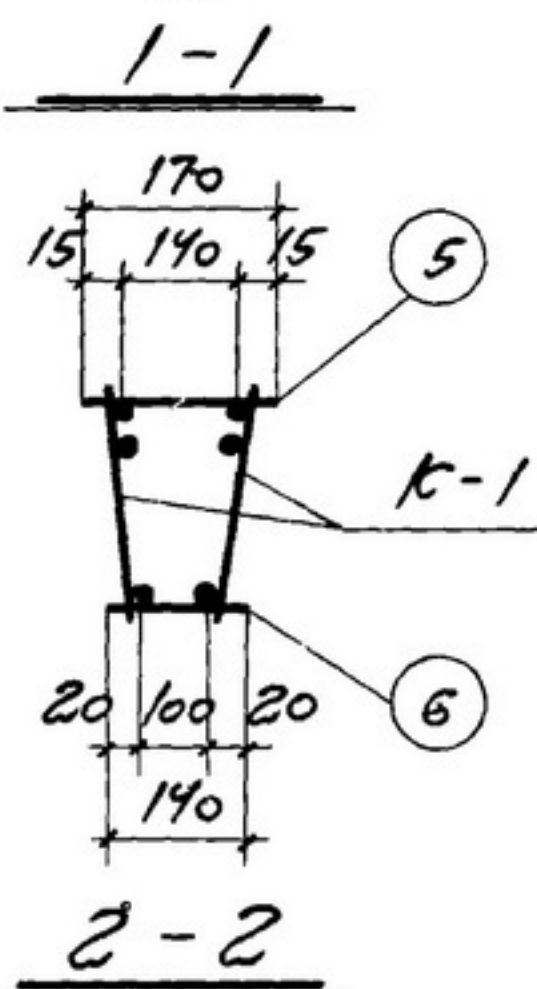
TK	ФББ - 38	1415-1	
		ВЫПУСК 1	ЛНСТ 43



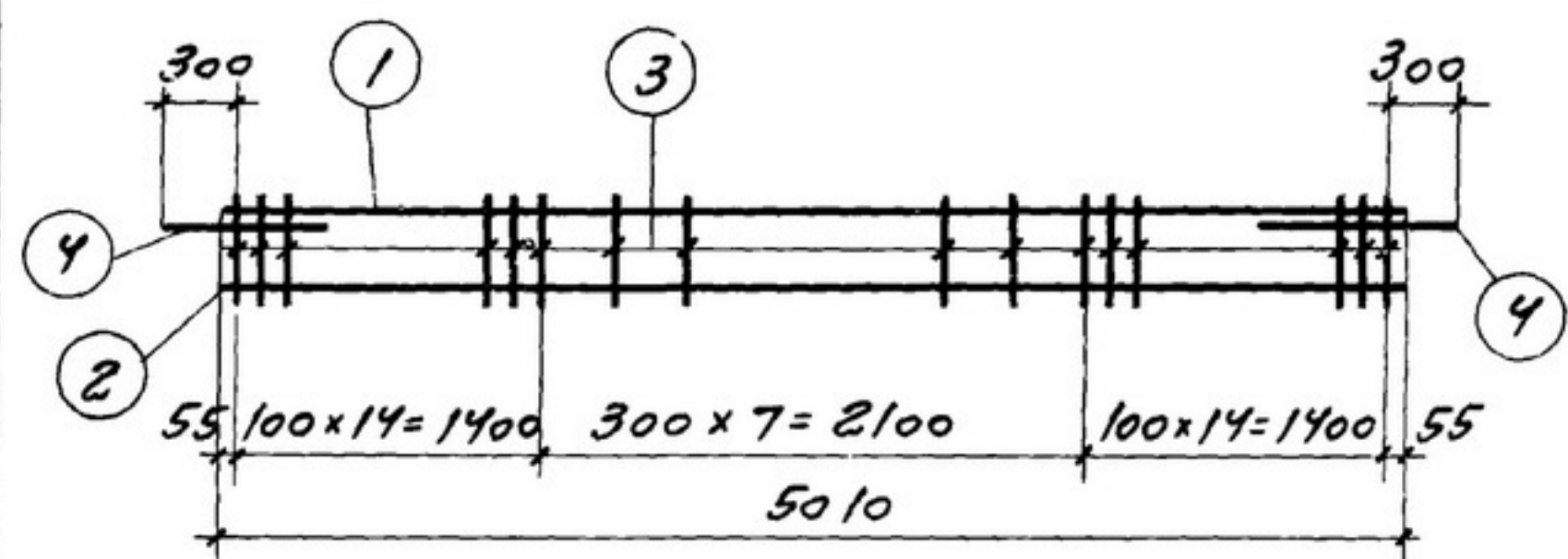
φ 56 - 41



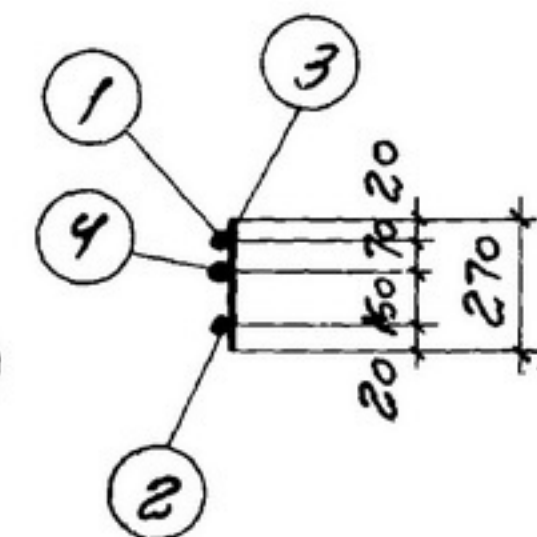
кп-1



2-2



$\kappa - 1$



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА НАДЕ- ЛНЯ	№ ПОЗ.	ЭСКНЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.
К-1	1	—————	8АІ	5010	1	5,0	5ВІ	9,7	1,5
	2		10АІІ	5010	1	5,0	8АІ	5,0	2,0
	3		5ВІ	270	36	9,7	18АІ	1,6	3,2
	4		18АІ	800	2	1,6	10АІІ	5,0	3,1
							Итого		9,8
ОТДЕЛЕН. СТЕРЖНИ	5	—————	5ВІ	170	1	0,17	5ВІ	0,17	0,03
	6		5ВІ	140	1	0,14	5ВІ	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНИ ПРО-
СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛЕНИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	19,6	20,4
	5	17	0,5	
	6	17	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЗАКЛЮЧНЫХ ДЕТА-
ЛЕЙ НА ОДНУ БЯЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-41	КП-1	1	СЕРИЯ 400-981
	УПЗ-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

Показатели на одну балку

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА МЗ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Ф66-41	0,7	200	0,27	21,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БЯЛКУ

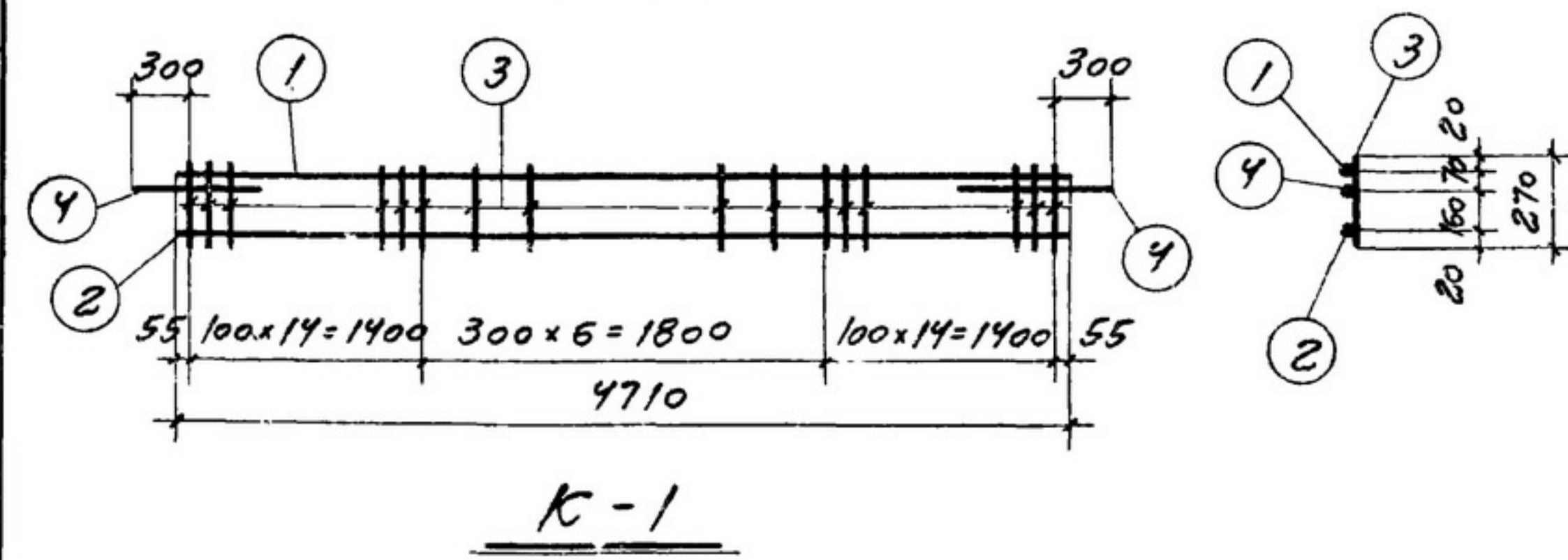
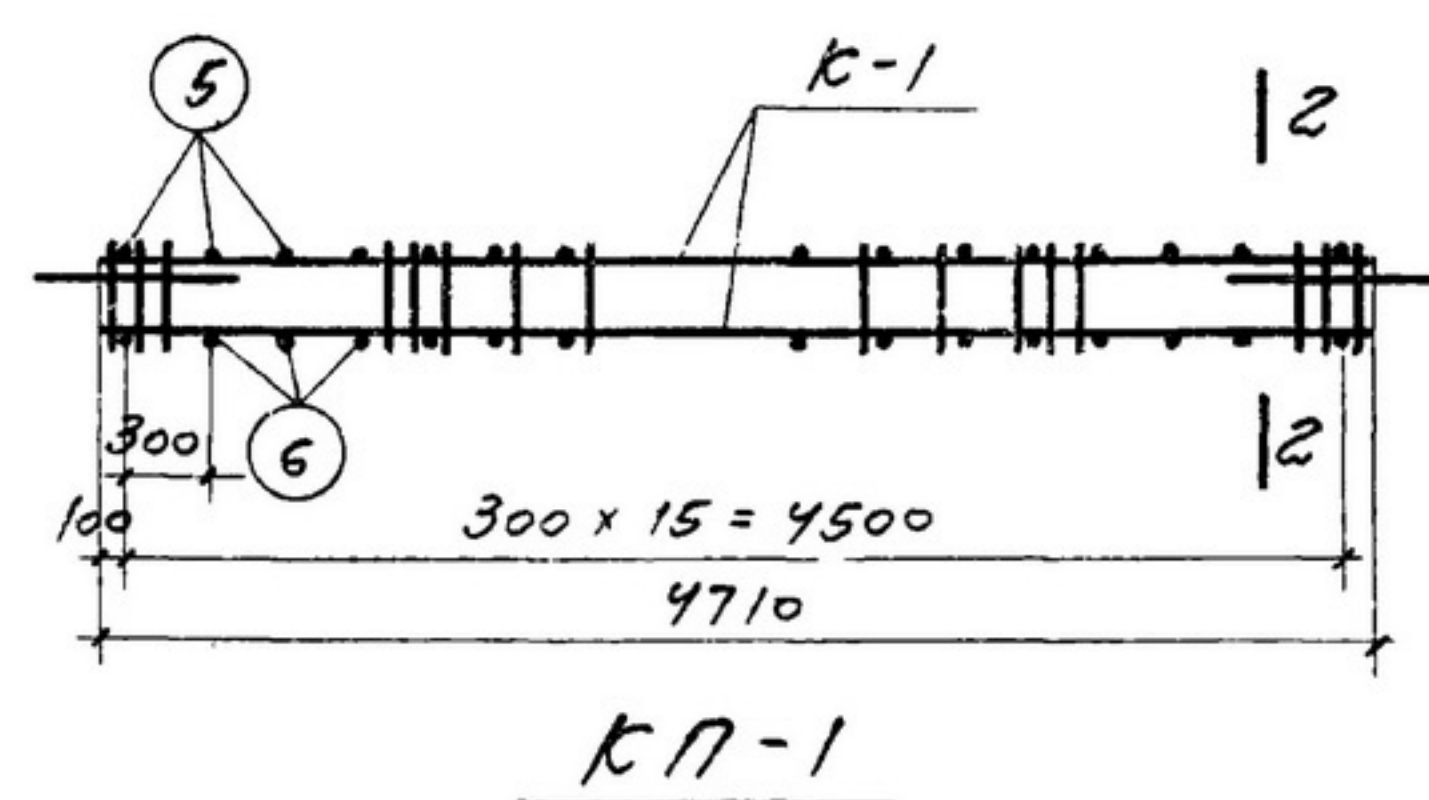
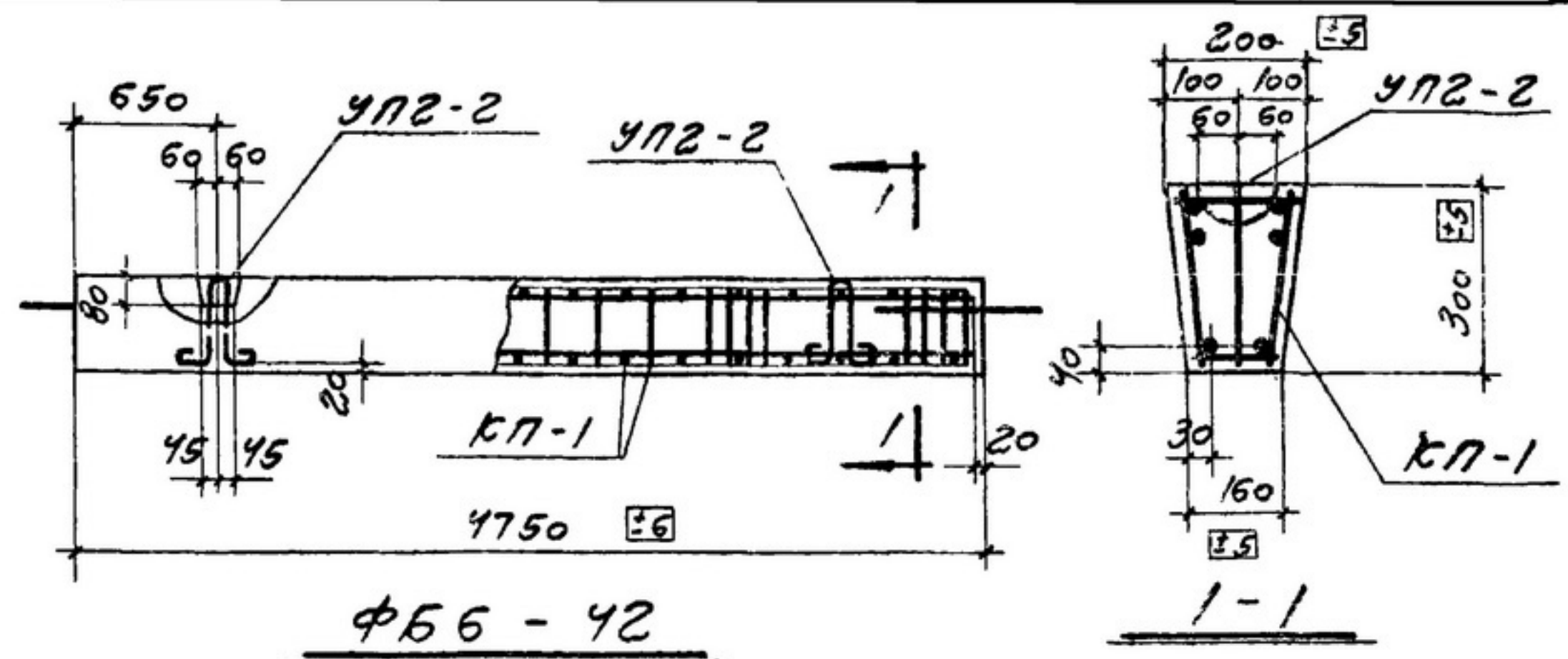
МАРКА	СТАЛЕ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОГЛАТАЯ ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЕ КЛАССА А ГОСТ 5781-61*		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-І			КЛАССА А-ІІ			КЛАССА В-І			Итого КГ	Итого КГ	
	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	КГ				
БАЛКИ	8	18		10			5			10		
ФББ-41	4,0	6,4		10,4	6,2	6,2	3,8	3,8	20,4	1,2	1,2	21,6

TK

φ 56 - 41

1415-1

ВЫПУСК	ЛИСТ
1	46



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		8A I	4710	1	4,7	5B I	9,5	1,5
	2		10A II	4710	1	4,7	8A I	4,7	1,9
	3		5B I	270	35	9,5	18A I	1,6	3,2
	4		18A I	800	2	1,6	10A II	4,7	2,9
							Итого		9,5
ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	5		5B I	170	1	0,17	5B I	0,17	0,35
	6		5B I	140	1	0,14	5B I	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	19,0	19,8
	5	16	0,5	
	6	16	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ВЕТЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-42	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП2-2	2	

- ПРИМЕЧАНИЯ.**
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
 2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИКОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
 3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

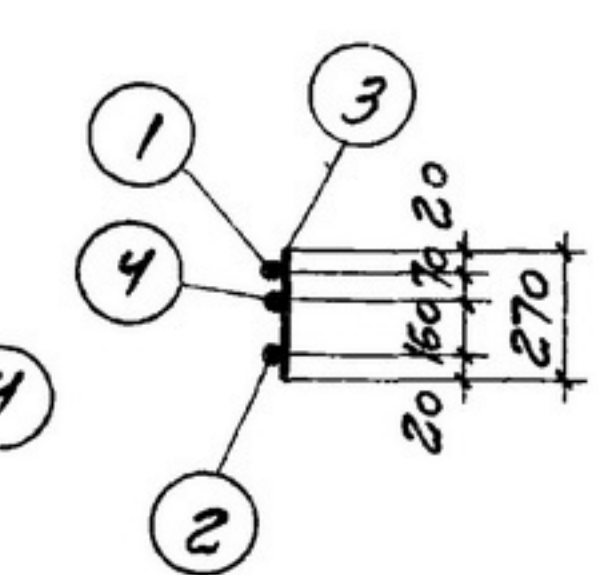
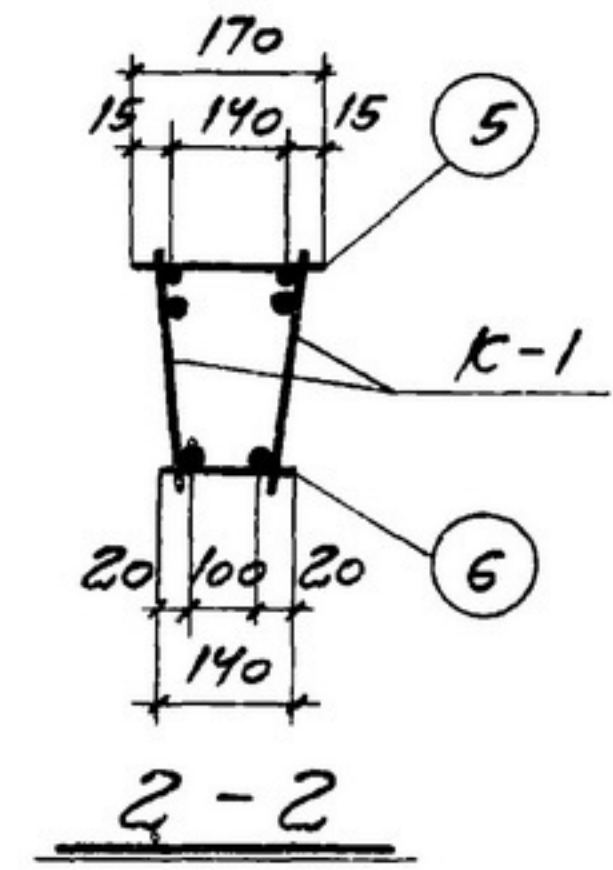
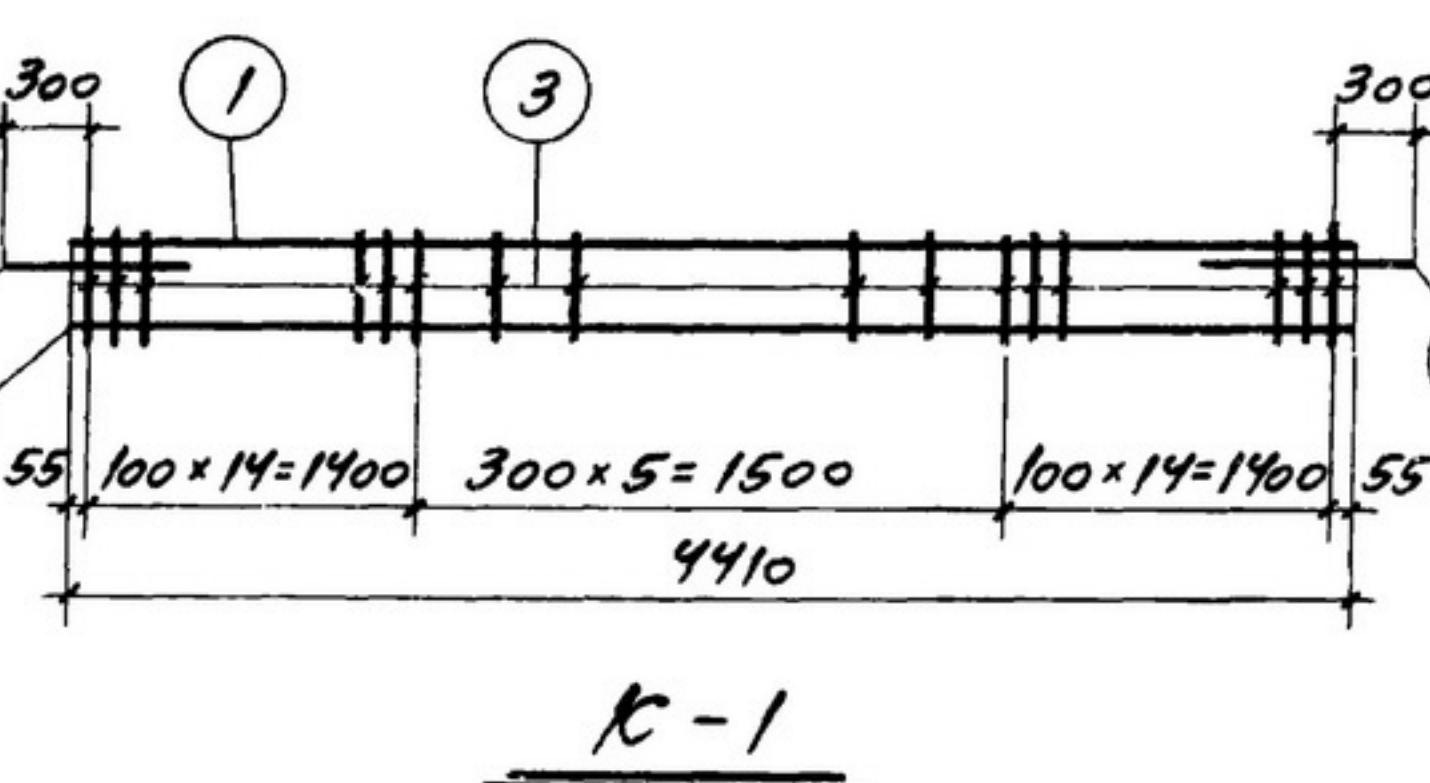
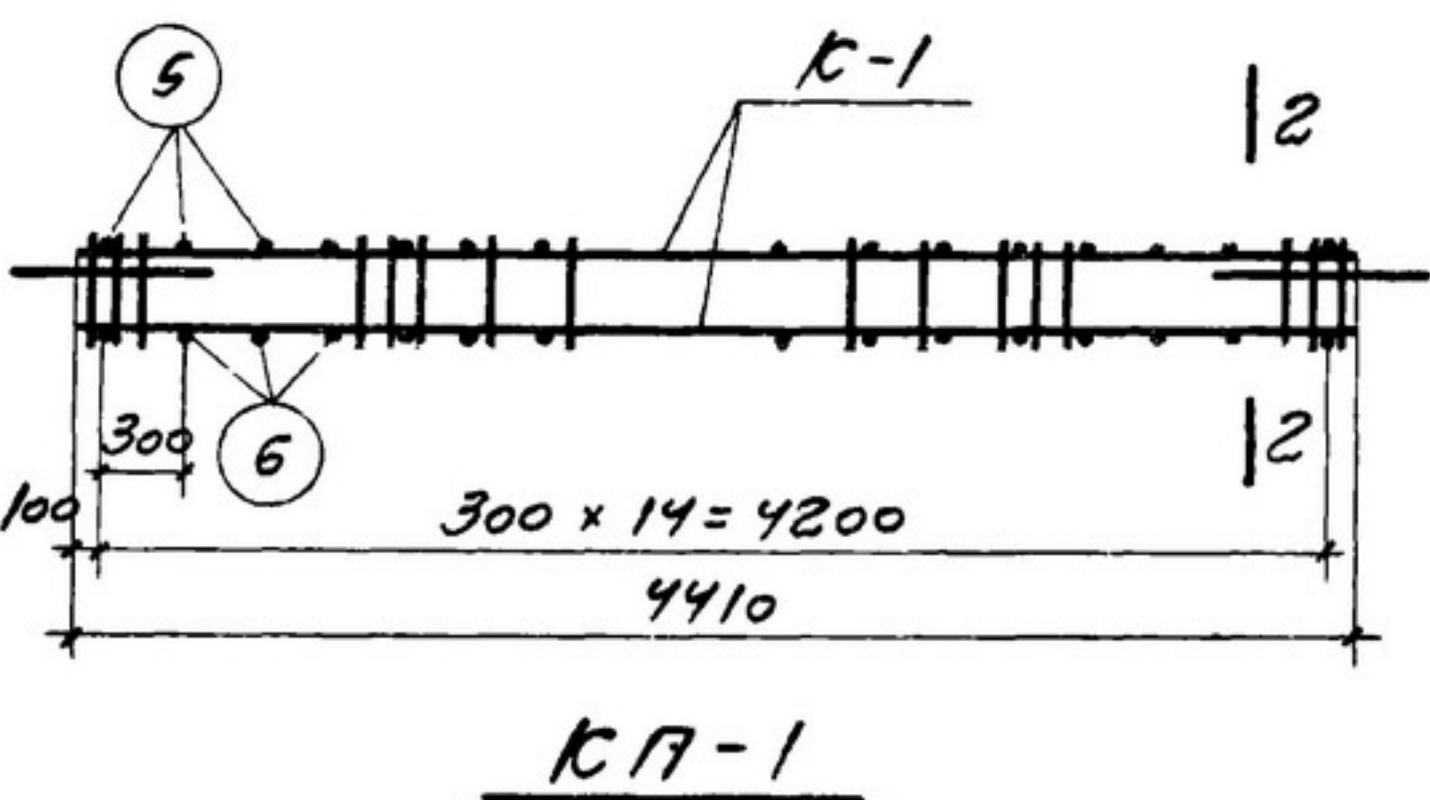
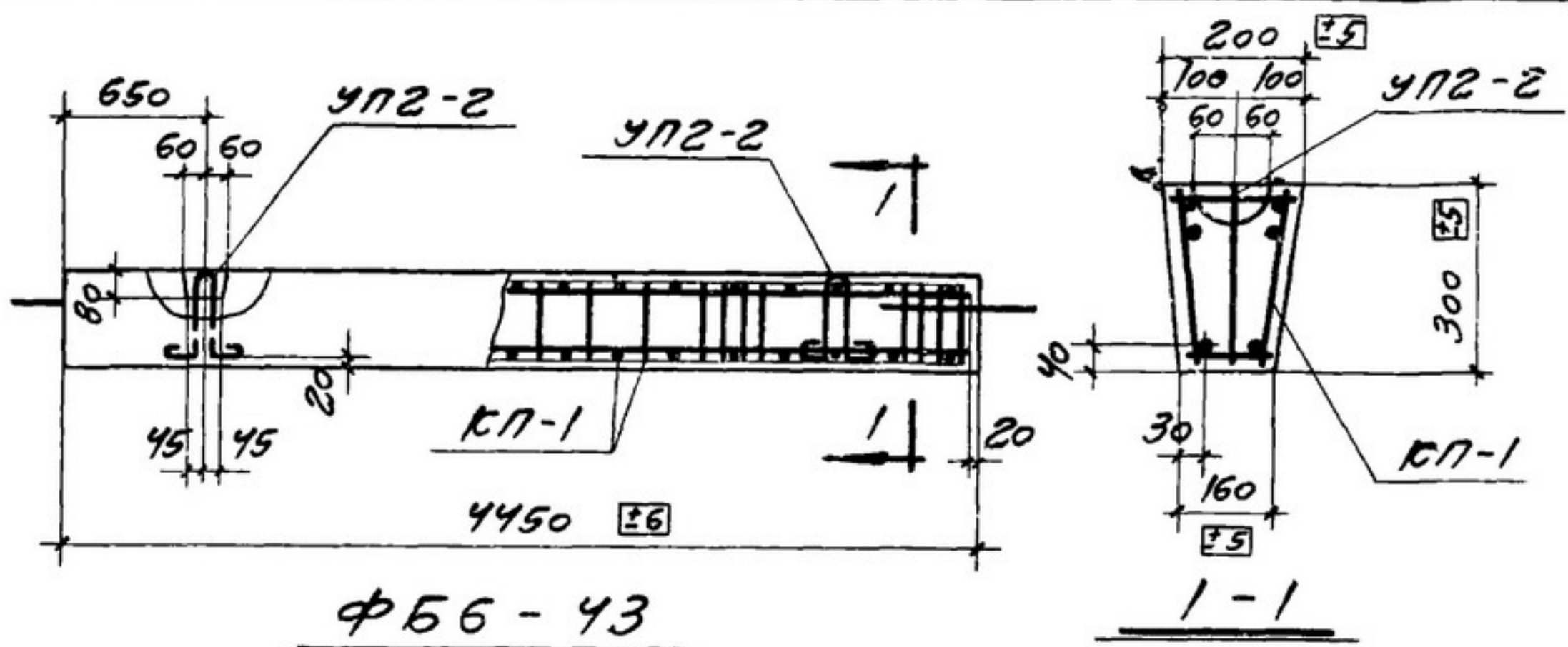
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-42	0,7	200	0,26	21,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОКАТАНА ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг			
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II			φ, мм	Итого кг		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			Итого кг		
	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг					φ, мм	Итого кг				
	8	18		10			5			10					
ФББ-42	3,8	6,4		10,2	5,8		5,8	3,8		3,8	19,8	1,2		1,2	21,0

ТК ФББ-42 1415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 47

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва
ГЛАВ. КОНСТ. АВАРМЕНКО
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ОЛЕХОВ
РУК. БРНИГАДЫ КУМКОВ
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		8AII	4410	1	4,4	5BII	9,2	1,4
	2		10AII	4410	1	4,4	8AII	4,4	1,7
	3		5BII	270	34	9,2	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	4,4	2,7
							ИТОГО		9,0
ОТДЕЛЕН СТЕРЖЕН	5		5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,03
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	18,0	18,8
	5	15	0,5	
	6	15	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-43	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-98.1
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ, ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-43	0,6	200	0,24	20,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

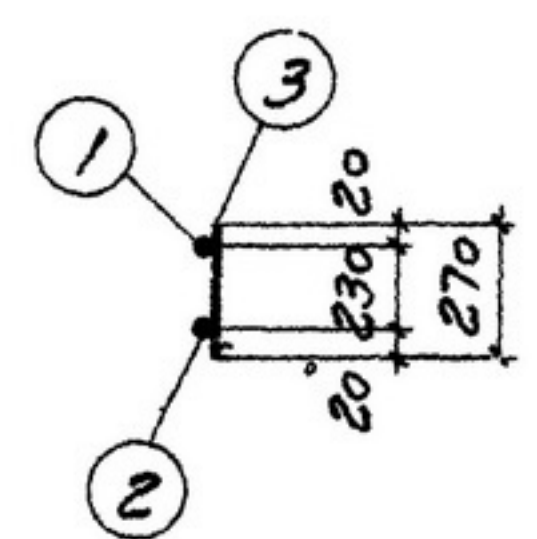
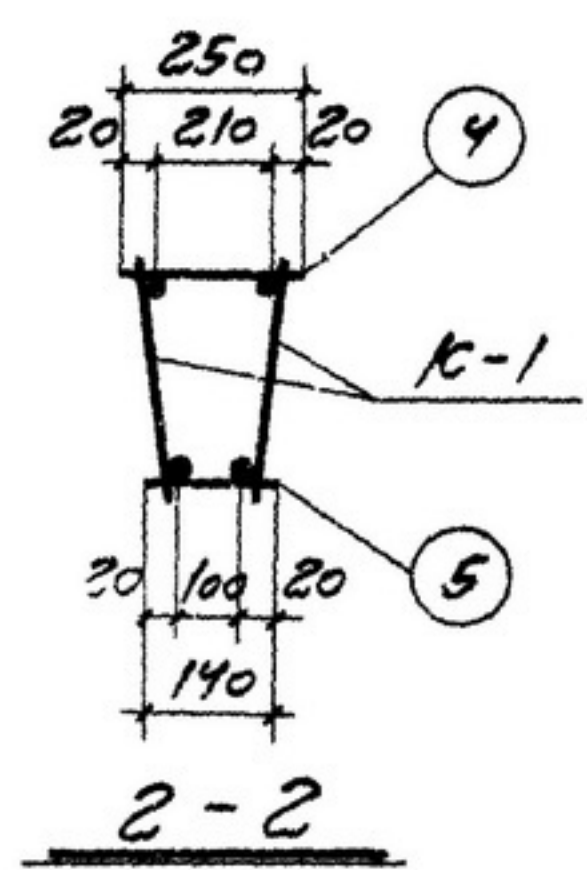
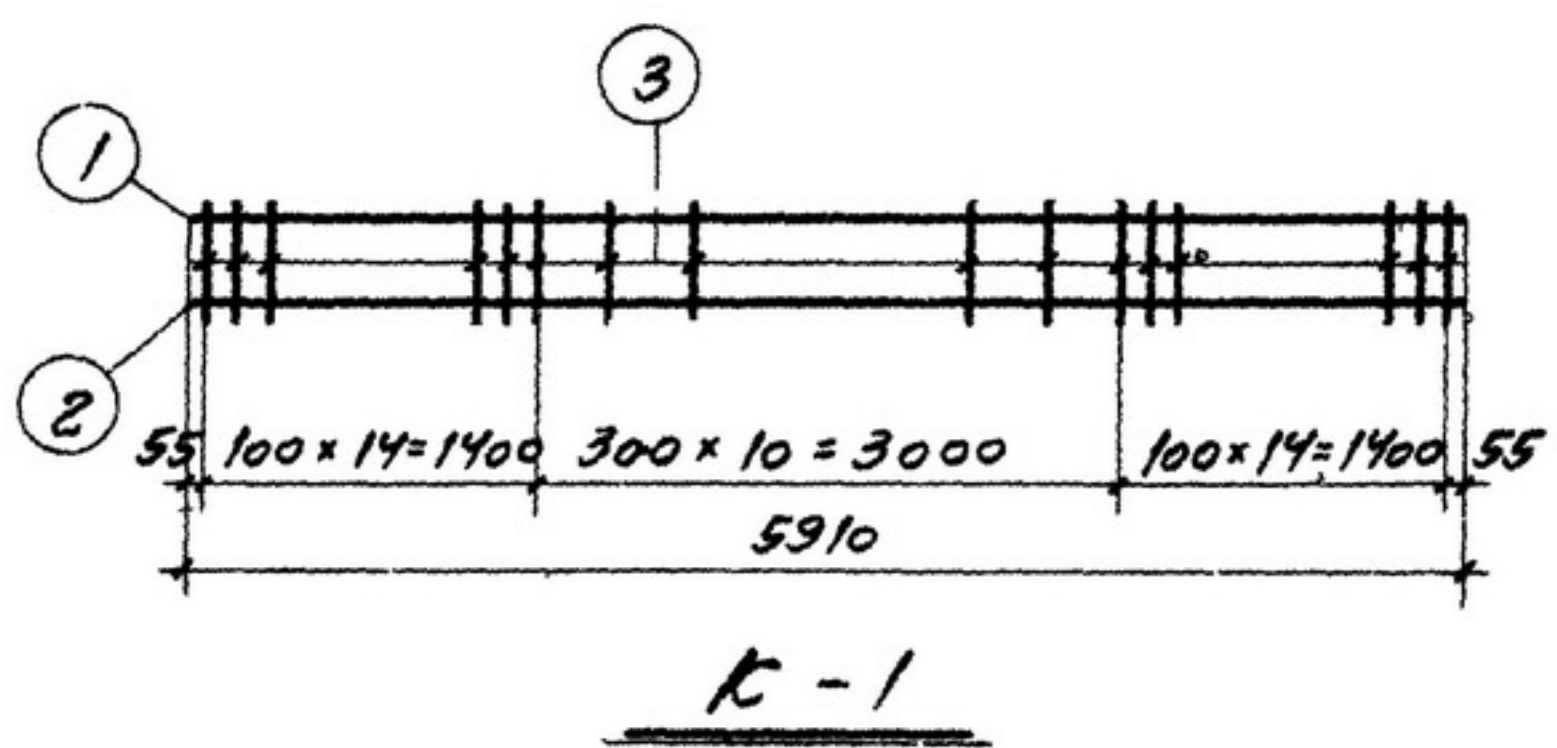
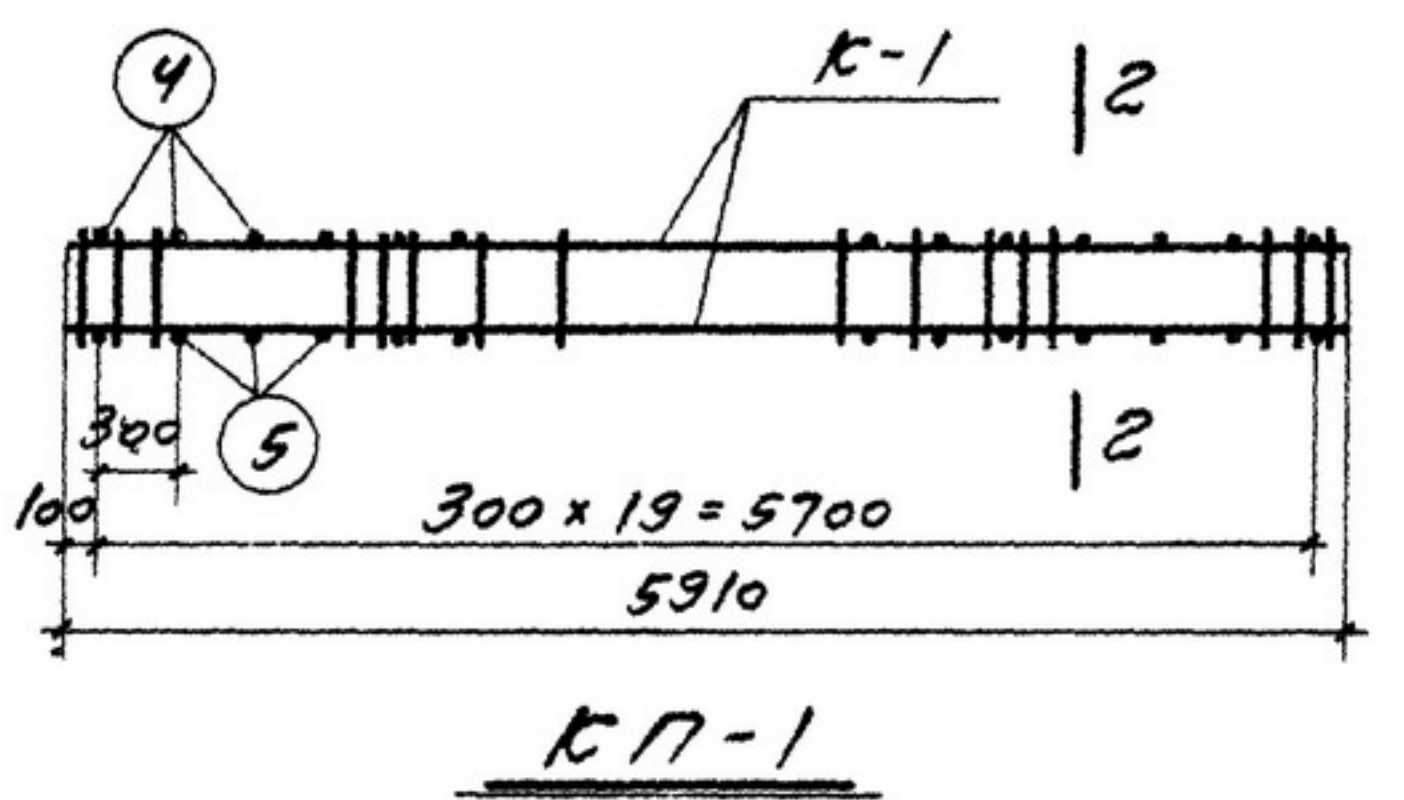
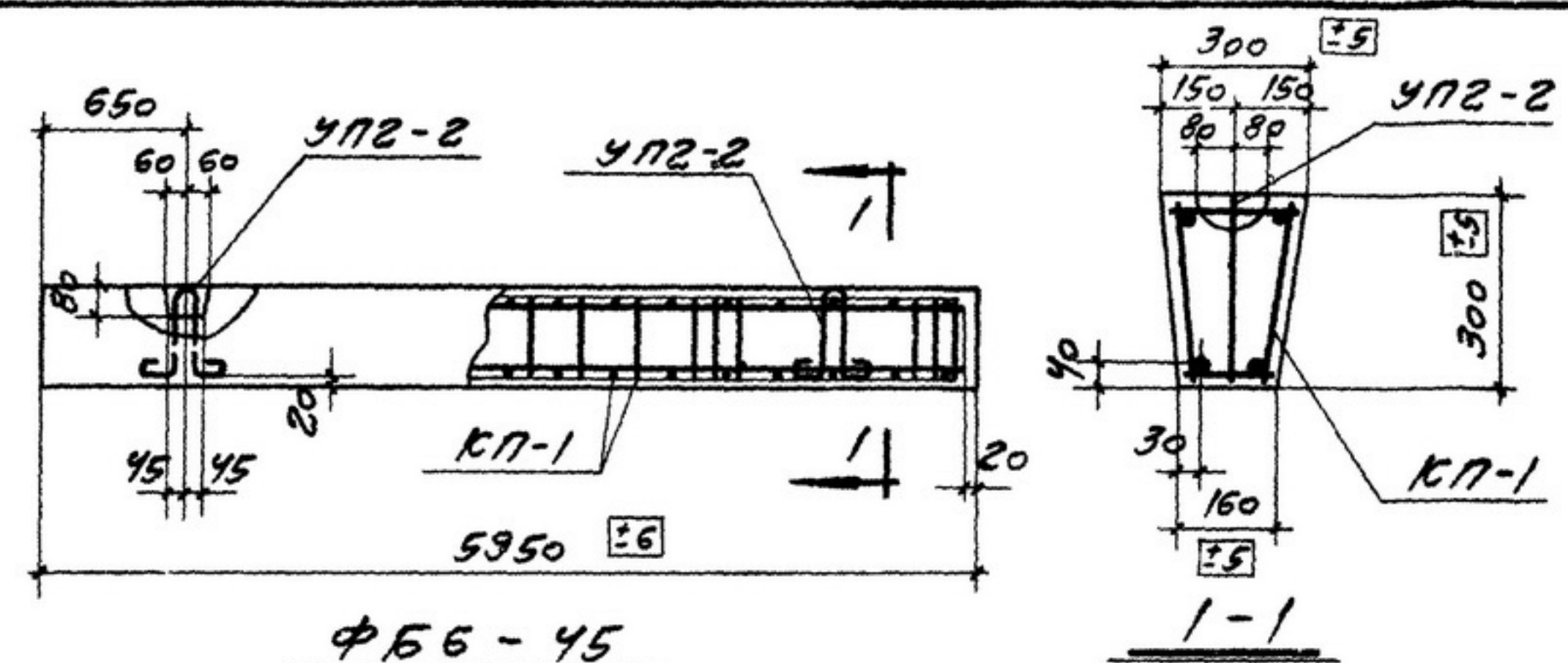
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ						ОБЩИЙ РАСХОД					
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II			КЛАССА В-I			КЛАССА В-II			КЛАССА В-III			КЛАССА В-IV			КЛАССА В-V			КЛАССА В-VI			КЛАССА В-VII			КЛАССА В-VIII		
	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг
ФБ6-43	3,4	6,4	9,8	5,4	5,4	3,6	3,6	18,8	1,2	1,2	20,0	1972																		

ТК

ФБ6-43

1.415-1
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 48

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
Г. МОСКВА
ОЛЕСХОВ
КУНЦОВ
20 ДЕКАБРЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		8AⅡ	5910	1	5,9	5BⅡ	10,5	1,6
	2		10AⅡ	5910	1	5,9	8AⅡ	5,9	2,3
	3		5BⅡ	270	39	10,5	10AⅡ	5,9	3,6
							Итого		7,5
ОТДЕЛЬН СТЕРЖНИ	4		5BⅡ	250	1	0,25	5BⅡ	0,25	0,04
	5		5BⅡ	140	1	0,14	5BⅡ	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	15,0	16,2
	4	20	0,8	
	5	20	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-45	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-38.1
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-45	1,0	200	0,41	17,4

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОКАТАНА ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II			КЛАССА В-I	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		Итого				
	φ, мм		Итого кг	φ, мм		Итого кг		φ, мм						
	8			10				5				10		
ФБ6-45	4,6		4,6	7,2		7,2	4,4		4,4	16,2	1,2		1,2	17,4

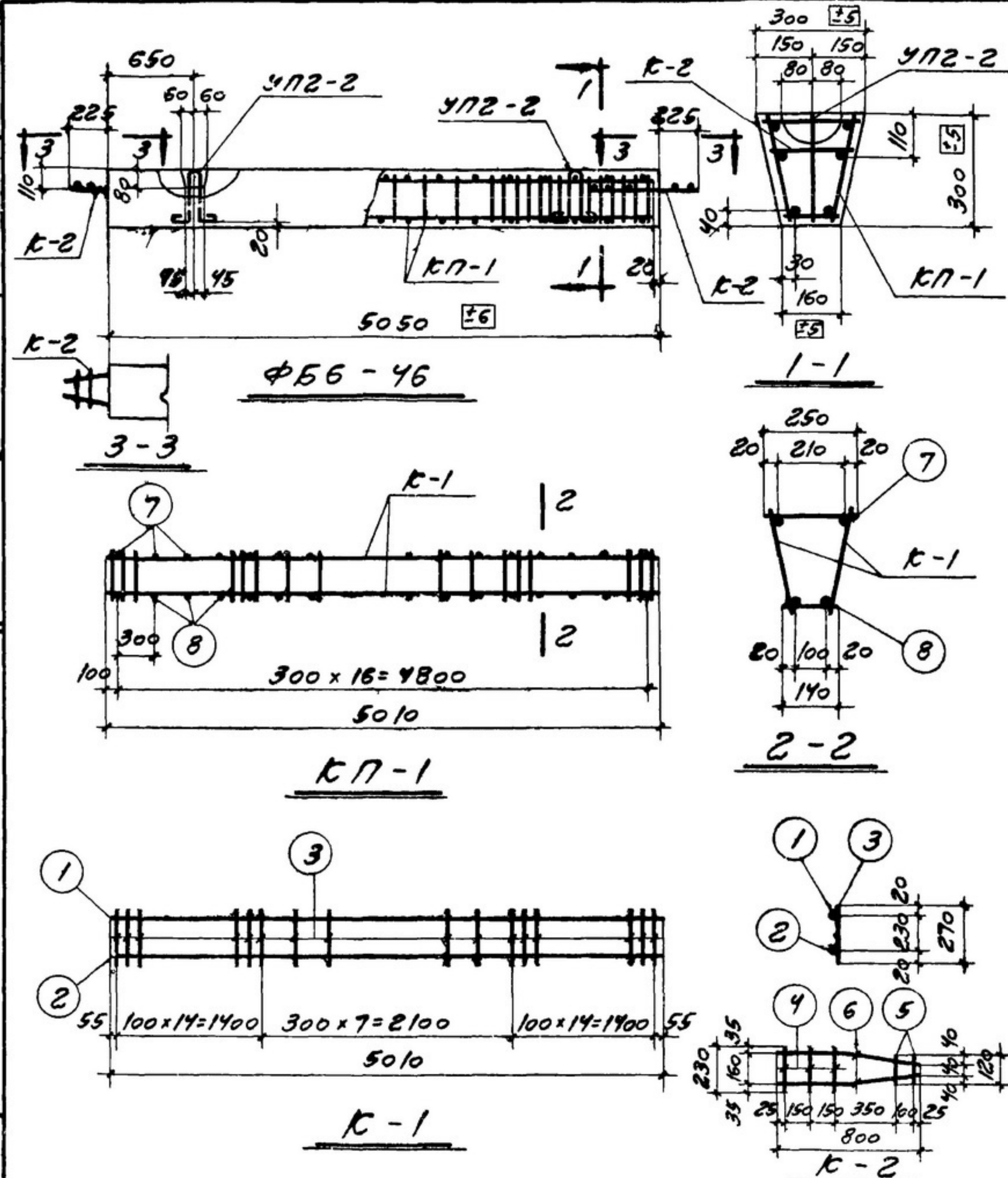
ТК
1972

ФБ6-45

1.415-1
ВЫПУСК ЛИС
1

ОЛЕСОВ
РУК. БРЕНГАВ
КУНОВ
ВКУ
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г

ИЗДАНИЕ
Г. МОСКВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		8АІ	5010	1	5,0	5ВІ	9,7	1,5
	2		10АІІ	5010	1	5,0	8АІ	5,0	2,0
	3		5ВІ	270	36	9,7	10АІІ	5,0	3,1
							ИТОГО		6,6
К-2	4		5ВІ	230	3	0,7	5ВІ	0,9	0,1
	5		5ВІ	120	2	0,2	18АІ	1,6	3,2
	6		18АІ	805	2	1,6	ИТОГО		3,3
ОТД. СТЕРЖ.	7		5ВІ	250	1	0,25	5ВІ	0,25	0,04
	8		5ВІ	140	1	0,14	5ВІ	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	13,2	14,2
	7	17	0,7	
	8	17	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-46	КП-1	1	СЕРИЯ 1.415-1
	К-2	2	
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИНЧОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ РАСТВОРА БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-46	0,9	200	0,35	22,0

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАЕТСЯ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЗЛАВНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННАЯ ГОСТ 6127-53				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ				ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				ОБЩИЙ РАСХОД			
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		КЛАССА В-I		КЛАССА В-II		φ, мм		Итого		φ, мм		Итого		φ, мм		Итого	
	8	18	10	10	5	5	5	5	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	кг	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	кг	кг
ФББ-46	4,0	6,4	10,4	6,2	6,2	4,2	4,2	4,2	20,8	1,2	1,2	22,0	1,2	1,2	22,0	1,2	1,2	22,0	1,2	22,0

ТК

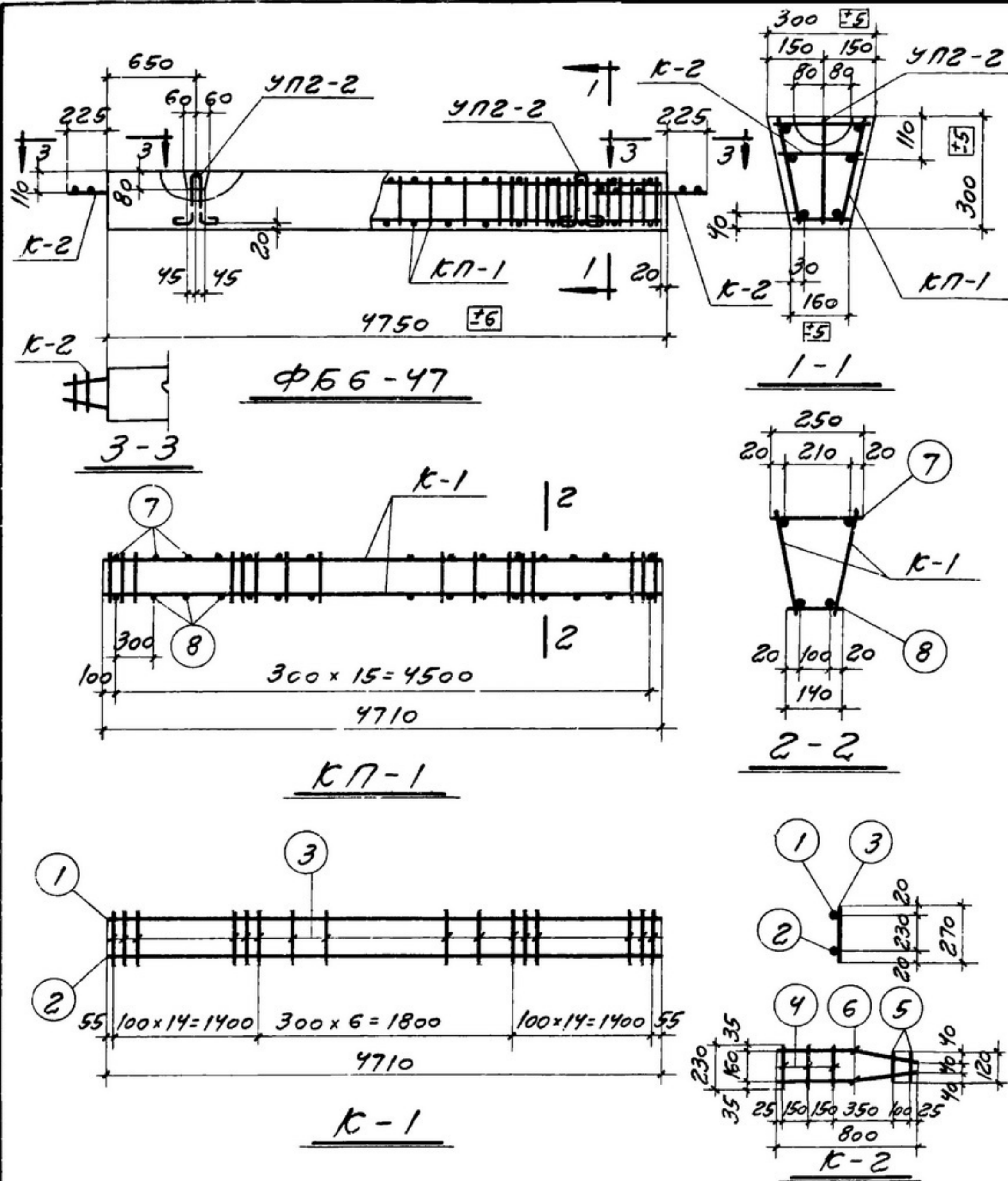
ФББ-46

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ
1 51

ВИА. КОНСТ. НАВЯНЕНКО
ГЛ. ИНЖ. ПР. ОЛЕХОВ
РУК. БРЕНДЫ КИМОВ
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ															
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТАЯ ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-1 ГОСТ 5781-61*			ОБЩИЙ РАСХОД КГ		
	КЛАССА А-І			КЛАССА А-ІІ			КЛАССА В-І			КЛАССА А-І					
	Ф, ММ			Итого	Ф, ММ			Итого		Ф, ММ				Итого	
	8	18		КГ	10		КГ	5			КГ	10			КГ
Ф66-47	3,8	6,4		10,2	5,8		5,8	4,1		4,1	20,1	1,2		1,2	21,3

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		8А1	4710	1	4,7	5В1	9,5	1,5
	2		10А1	4710	1	4,7	8А1	4,7	1,9
	3		5В1	270	35	9,5	10А1	4,7	2,9
							Итого		6,3
К-2	4		5В1	230	3	0,7	5В1	0,9	0,1
	5		5В1	120	2	0,2	18А1	1,6	3,2
	6		18А1	805	2	1,6	Итого		3,3
ОТД. СТЕРЖ.	7		5В1	250	1	0,25	5В1	0,25	0,04
	8		5В1	140	1	0,14	5В1	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО- СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН- КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	12,6	13,5
	7	16	0,6	
	8	16	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-47	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9.3.1
	К-2	2	
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-47	0,8	200	0,33	21,3

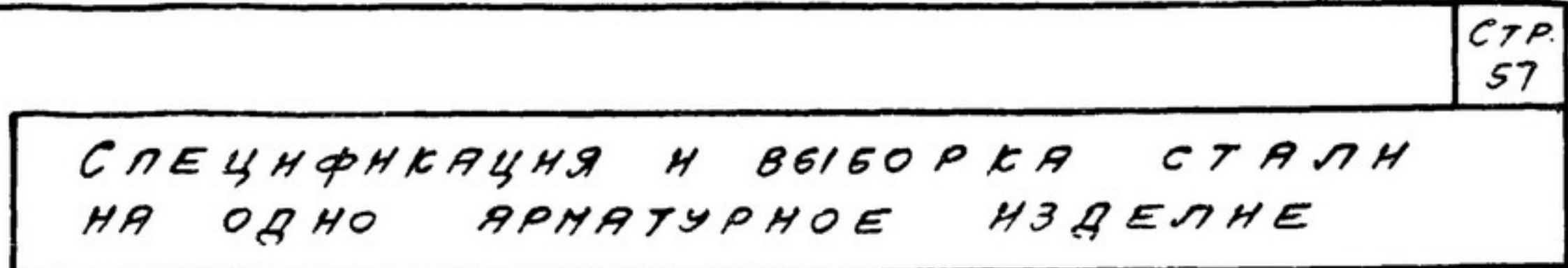
4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАЕТ К КАРКАСУ КП-1 ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

ТК

φ56-47

1.415-1

ВЫПУСК ЛИСТ
1 52



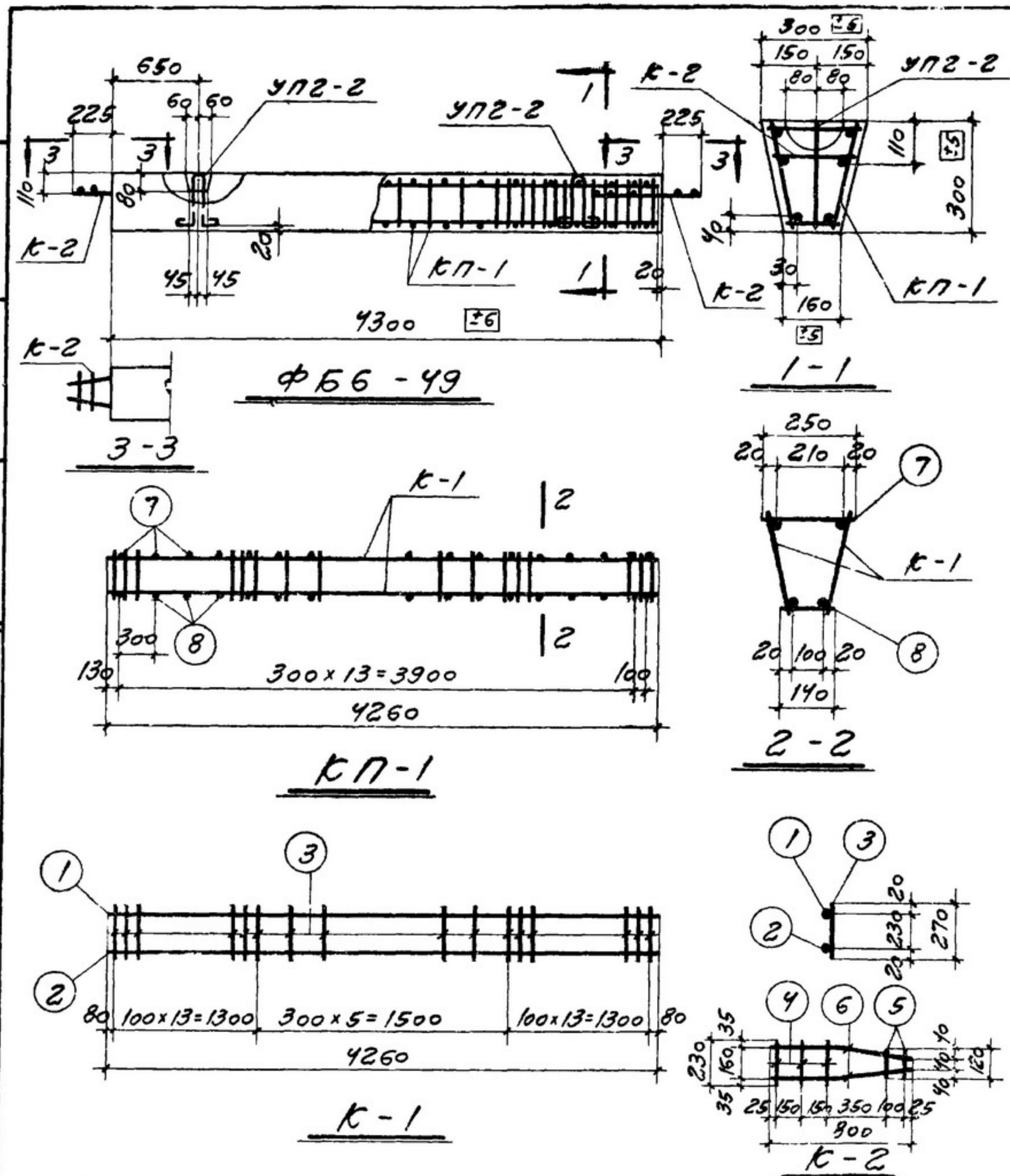
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ			
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-48	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9 В.
	К-2	2	
	УПЗ-2	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

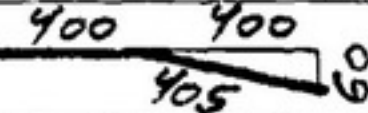
- | МАРКА
БАЛКИ | ВЕС
Т | МАРКА
БЕТОНА | ОБЪЕМ
БЕТОНА
МЗ | РАСХОД
СТАЛИ
кг |
|----------------|----------|-----------------|-----------------------|-----------------------|
| ФББ-48 | 0,8 | 200 | 0,31 | 20,3 |

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ
ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСУ КЛ-1
ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

TK	Ф 56 - 48	1.415-1	
		Всипуск 1	Лист 53



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛН
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ЛОЗ	Э С К Н З	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВВИБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		8A I	4260	1	4,3	5B I	8,6	1,3
	2		10A II	4260	1	4,3	8A I	4,3	1,7
	3		5B I	270	32	8,6	10A II	4,3	2,7
							Итого		5,7
К-2	4		5B I	230	3	0,7	5B I	0,9	0,1
	5		5B I	120	2	0,2	18A I	1,6	3,2
	6		18A I	805	2	1,6	Итого		3,3
ОТЯ СТЕЖ	7		5B I	250	1	0,25	5B I	0,25	0,04
	8		5B I	140	1	0,14	5B I	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЯРНАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРО-
СТРАНСТВЕННУЮ КАРТУ

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	11,4	12,3
	7	15	0,6	
	8	15	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ
ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-49	КП-1	1	
	К-2	2	
	УПЗ-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИНЧАСОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА МЗ	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-49	0,8	200	0,30	20,1

4. Каркас К-2 при установке привязать к каркасу КЛ-1 вязальной проволокой.

ВВЕБОРКА СТАЛН НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЕ ГОСТ 5781-61*						ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТАЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД- НЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЕ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*			Итого КГ	ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-II			КЛАССА В-I			КЛАССА А-I				
	Ф, ММ			Ф, ММ			Ф, ММ			Ф, ММ				
	8	18	КГ	10	КГ	5	КГ	10		КГ				
Ф66-49	3,4	6,4	9,8	5,4	5,4	3,7	3,7	18,9	1,2	1,2	20,1			

TK

Φ 56 - 49

1.415-1

ВЫПУСК	ЛИСТ
1	54