

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

**СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ  
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ  
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

выпуск 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,  
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 КГ/М<sup>2</sup>

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и  
предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ .....  
(номер проекта)

Наименование проекта .....  
.....  
.....

Проектная организация—автор проекта .....

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно—планировочные и  
конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.)  
и предложения по их устранению .....

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес  
.....  
.....

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

107065 Москва, В—86, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать 18.IV 1972 года  
Заказ № 1635 Тираж 4500 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ  
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ  
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,  
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-III ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 кг/м<sup>2</sup>

РАЗРАБОТАН ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ  
И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ  
СОВМЕСТНО С НИИЖБ

УТВЕРЖДЕН  
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 163  
ОТ 31 АВГУСТА 1971г.

МОСКОВСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ  
ДИПЛОМНЫЙ КУРС  
САМОСТОЯТЕЛЬНО  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
СТ. НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОГО  
ЦЕНТРА

ПРОВЕРЕНА  
САНЖИРЕЦ  
ДЛЯ ААБ  
ИЗМ. № 1

ДЕСЕРЖИ  
А. В. КИ  
С. А. ДА  
А. А. ДА  
А. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

М. А. ДА  
М. А. ДА  
М. А. ДА

МОРОЗОВА  
 БИЛОВА  
 КОМПЛЕКТОВ  
 РИСКА  
 ВЕНП  
 НА ИЖ ОП ИЖ  
 НА ИЖ ОП  
 НА ИЖ ОП  
 РУК. ОП ИЖ  
 ИСПОЛН. Ц.  
 С. ПОБЛАДИМ.  
 СЕРЕНО  
 БЕРНО  
 АТ 555  
 АДСКАЯ  
 ЦОХКИ  
 БЕЛАШЕВ  
 МАМОНОВ  
 ТЕНОВСКАЯ  
 ПРОВЕРКА  
 ОТ ИЖ ОП ИЖ  
 НИ ИЖ Б  
 КРАМЕР  
 МОРОЗОВА

Наименование листов

№ № листов

№ № стр.

Титульный лист	-	1
Содержание	-	2-4
Номенклатура	-	5
Пояснительная записка	-	6-9
Панели ПТБ-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/; ПТТ 4.5-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	1	10
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5. Выборка стали	2	11
Панели ПТБ-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	3	12
Армирование панелей. Детали	4	13
Монтажная схема армирования полки панелей	5	14
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	6	15
Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3.	7	16
Армирование полки панели короткими сетками / вариант /	8	17
Панели ПТТ 4.5-150.30-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	9	18
Армирование панелей. Детали	10	19
Монтажная схема армирования полки панелей	11	20
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	12	21
Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	13	22
Армирование полки панелей короткими сетками / вариант /	14	23
Панели ПТБ-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/; ПТ 4.5-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	15	24
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали	16	25
Панели ПТБ-150.15-2/...ст.,...пд.,...пр/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель	17	26

Т. К.	ПТБ-150.30-2/ст.пд. пр/; ПТТ 4.5-150.30-2/ст.пд. пр/	БЕРНЯ
1971	ПТБ-150.15-2/ст.пд. пр/; ПТ 4.5-150.15-2/ст.пд. пр/	1.242-1
С О Д Е Р Ж А Н И Е		Вып. 3
		Лист

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№№  
ЛИСТОВ

КМ  
СТР

Армирование панелей. Детали. Очередность монтажа элементов	18	27
Монтажная схема армирования полки панелей	19	28
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	20	29
Армирование панелей. Узлы 7,8,9.	21	30

Панели ПТ4,5-150.15-2/СТ...ПД...ПР/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сечение К-К. Спецификация арматурных изделий на панель.	22	31
Армирование панелей. Детали. Очередность монтажа элементов	23	32
Монтажная схема армирования полки панелей	24	33
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	25	34
Армирование панелей. Узлы 10, 11, 12.	26	35

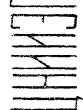
Панели ПТ6-150.15-2/...СТ...ПД...ПР/ ПТ4,5-150.15-2/...СТ...ПД...ПР/

Армирование полки панелей короткими сетками /вариант/	27	36
---	----	----

Арматурные изделия

Сетка С-1	28	
Сетка С-2	29	
Сетка С-3	30	37
Сетка С-4	31	
Каркас К-1	32	
Каркас К-2	33	
Каркас К-3	34	38
Сетка С-7	35	
Сетка С-8	36	
Сетка С-9	37	
Сетка С-10	38	
Спидаль	39	39
Позиция 29	40	

МОЛОШЕНКОВ  
К.А.МАРЬ  
Проект  
ПРОБЕРНА  
СТ.МУСЮР  
ИЖЖУТ  
ИЦСКИЙ  
ИЦХОКИ  
БЕЛШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУРИНОВА  
И.А. ИЖЖУТ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ТАЛНЖ ПР-1А  
РК ТР ИЖ  
ИСПОЛНИ  
Г. ИСХАВА  
ГОРЬБОВО-  
ЗЛОБОВИ  
И  
КУНЕСКИН  
КОМПАКСОВ  
Г. ИСХАВА



ТК	ПТ6-150.30-2/СТ.ПД.ПР/; ПТ4,5-150.30-2/СТ.ПД.ПР/ ПТ6-150.15-2/СТ.ПД.ПР/; ПТ4,5-150.15-2/СТ.ПД.ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СО Д Е Р Ж А Н И Е	ВМН 3 ЛИСТ -

МОЛОШНИКОВА  
 АЛЕКСИИ  
 ПРОВЕРНА  
 АЛЕКСИИ  
 ТА НИЖ МЕТ  
 ТОРГОВО-ВЫПОЛНИТЕЛЬНАЯ  
 ЗАДАЧА  
 ГА. НИЖ ПР. ТА  
 РУК. ГР. НИЖ  
 ИСПОЛНИ  
 ЦЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№ ЛИСТОВ

СЕТКА С-5	41	
СЕТКА С-6	42	
СЕТКА С-5ч	43	
СЕТКА С-6ч	44	40
СЕТКА С-1ч	45	
СЕТКА С-2ч	46	
СЕТКА С-3ч	47	41
СЕТКА С-4ч	48	
СЕТКА С-7с	49	
МАРКА М-1	50	42
МАРКА М-2	51	
МАРКА М-3	52	
МАРКА М-4	53	
МАРКА М-5	54	43
ПЕТАЯ П-1	55	
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	56	44
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	57	45
СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.	58	46
УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	59	47
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2СТ; ПТТ6 -150.30 -2СТ	60	48
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2ПД; ПТТ6 -150.30 -2ПД	61	49
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ4.5 -150.30 -2ПР; ПТТ6 -150.30 -2ПР	62	50

ТК	ПТТ6 -150.30 - 2/СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5 -150.30 -2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ
	ПТТ6 -150.15 - 2/СТ, ПД, ПР; ПТТ4.5 -150.15 -2/СТ, ПД, ПР/	1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫП. ЛИСТ 3 -

ПРИМЕРНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ	№№ Д/П	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	ЭРКНЗ ПАНЕЛЕЙ	ПЛОЩАДЬ ПАНЕЛИ КВ. МЕТРОВ	РАЗМЕРЫ "ММ"				МАРКА БЕТОНА	Толщина бетона, мм	Без нагрузки, кг	РАСХОД СТАЛИ "КГ"										№№ АКСТОВ
					L	B	H	b				А-IV	П-7	Вр-II	А-III	А-I	В-I	НА ЗАКА АСТАЛ	НА ПАНЕЛИ ЗАКА АСТАЛ	НА БЕТОН		
ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ	1	РТТ6-150.30-2СТ		600	14960	2990	600	60	400	5.66	14.2	358.8	-	-	29.0	29.4	123.5	43.0	540.7	95.4	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 39, 49-52, 56, 58	
	2	РТТ6-150.30-2ПА		600					400	-	-	-	234.0	-	29.0	29.4	124.5	43.0	416.9	73.5	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58	
	3	РТТ6-150.30-2ПР		600					400	-	-	-	207.2	29.0	29.4	124.5	43.0	390.1	68.7	4-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58		
	4	РТТ4.5-150.30-2СТ		450					300	-	-	299.0	-	-	29.0	29.4	104.0	30.4	461.4	81.3	1, 2, 9-14, 30, 31, 33, 36, 39, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	5	РТТ4.5-150.30-2ПА		450					400	-	-	-	168.0	-	29.0	29.4	105.3	30.4	381.7	58.4	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	6	РТТ4.5-150.30-2ПР		450					300	-	-	-	164.0	29.0	29.4	105.3	30.4	324.7	57.2	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58		
ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ	7	РТ6-150.15-2СТ		600	14960	1490	600	60	400	2.84	7.1	179.5	-	-	16.4	14.7	52.0	33.4	262.6	92.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 39, 41, 49-52, 54-56, 58	
	8	РТ6-150.15-2ПА		600					400	-	-	-	117.0	-	16.4	14.7	52.5	33.4	210.6	70.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58	
	9	РТ6-150.15-2ПР		600					400	-	-	-	105.6	16.4	14.7	52.5	33.4	187.2	66.0	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58		
	10	РТ4.5-150.15-2СТ		450					300	-	-	149.5	-	-	16.4	14.7	41.2	2.2.7	221.8	78.2	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	11	РТ4.5-150.15-2ПА		450					400	-	-	-	84.0	-	16.4	14.7	41.8	2.2.7	156.9	55.2	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 40, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	12	РТ4.5-150.15-2ПР		450					300	-	-	-	80.5	16.4	14.7	41.8	2.2.7	153.4	54.1	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 40, 42, 49-51, 53, 55, 57, 58		

\*) БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.  
 \*\*) БЕЗ УЧЕТА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1) РАБОТАТЬ С ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКОЙ СТР. 6-9

МОСКОВСКИЙ  
 БЕЛОРУССКИЙ  
 КРАМЕРС  
 ПУК ЛАБ  
 СТ НАУКОПРО  
 ПРАВИТЕЛЬСТВО  
 МОСКОВСКОЙ  
 ОБЛАСТИ  
 КОМПЕТЕНТНО  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
 ЦЕНТР  
 КОМПЕТЕНТНО  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
 ЦЕНТР

ТК	РТТ6-150.30-2/СТ, ПА, ПР; РТ6-150.15-2/СТ, ПА, ПР/ РТТ4.5-150.30-2/СТ, ПА, ПР; РТ4.5-150.15-2/СТ, ПА, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	НОМЕНКЛАТУРА	ВЫР 3

Пояснительная

записка

1. Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /ТПАТТ/
2. Назначение изделий - междуэтажные перекрытия и кровельные покрытия общественных зданий.
3. Область применения - обычные условия строительства.
4. Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-8.6-62 и 1.12/.
5. Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3.0 м /ТТ/ и доборные шириной 1.5 м /Т/
6. Выбранное очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра вытянуты на концах за грани плиты/ и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:
  - а) изделия с продольными ребрами, выступающими за грани плиты с двух сторон, предназначенны для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю плиту балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 15 м/.
  - б) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели, предназначены для опирания на нижние плиты балок и ригелей, расположенных с шагом 15 м.
  - в) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с плитой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с опиранием на нижние плиты ригеля /шаг несущих конструкций 15.0 м/.
7. Все изделия данного выпуска с учетом п. 6 изготов-

- аются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами опор под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонруются в той же форме с применением продольной расечки, разделяющей основную панель „ТТ“ на две половины.
8. Расчет и конструирование выполнены в соответствии со СНиП II-8.1-62 и „Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций“; учтены „Рекомендации по унификации арматурных каркасов и сеток типовых сборных ж.б. конструкций промышленных предприятий“ серия 1400-2. и „Технологические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и типовых форм для их изготовления“ 9-28-67.
9. Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная лежащая балка таврового сечения с шириной плиты 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - „Научно-технический отчет“ тема 301-70 /I-Id/. Расчетная схема плиты панели - однопролетная плита с консольными свесами /см. таблицу II/.
10. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I. При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность плиты и ребра, а также в необходимых случаях деформативность и трещиностойкость должны проверяться дополнительным расчетом. При опирании панелей на кирпичные стены под опоры установить железобетонные подушки с вставленным металлическим листом; длина опоры не менее 180 мм; сварной шов исчисляется на опорную реакцию и распределяется по всей длине закладной детали.

Данный выпуск содержит рабочие чертежи по пункту 6<sup>а</sup> панели по пунктам 6<sup>б</sup> и 6<sup>в</sup>, предназначенные для полукаркасных и каркасных решений зданий, будут представлены в последующих выпусках рабочих чертежей.

БЕЛОРУССКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ

Т К	ПТТ 4,5 - 150.90 - 2 /СТ, ПД, ВР/	ПТТ 4,5 - 150.90 - 2 /СТ, ВД, ПР/	серия
	ПТ 6 - 150.15 - 2 /СТ, ВД, ВР/	ПТ 4,5 - 150.15 - 2 /СТ, ВД, ПР/	1.242-1
1971	Пояснительная записка		лист 3 -



Таблица I

Унифицированные нагрузки кг/м <sup>2</sup> /без учета собственного веса панелей		
Расчетная нагрузка / постоянная и временная /	600	450
Нормативная нагрузка / постоянная и временная /	500	360
Дополнительно-действующая часть нормативной нагрузки	постоянная	350
	временная	—
Кратковременно-действующая часть временной нормативной нагрузки	150	150

11. Основные расчетные условия в изделиях на стадии эксплуатации см. по табл. I.

Таблица II

Панели по назначению	Элементы изделия	Расчетные схемы	Максимальные значения		
			М, кг/м	М, кг/м	Δ, мм
Междуэтажные перекрытия	Продольные ребра		38,9	—	10,5
	Полюса панелей		0,117	-0,152	—
Кровельные покрытия	Продольные ребра		32,7	—	8,87
	Полюса панелей		0,088	-0,123	—

12. Проектные марки бетона по прочности на сжатие 300 и 400.

13. Армирование панелей производится арматурой стали следующих видов и классов:

- а) напрягаемая арматура стержневая класса А-IV / R<sub>т</sub><sup>н</sup> = 4000 кг/см<sup>2</sup>;
- б) напрягаемая арматура прядевая φ15 В-7 / R<sub>т</sub><sup>н</sup> = 15000 кг/см<sup>2</sup>, и φ12 В-7 / R<sub>т</sub><sup>н</sup> = 16000 кг/см<sup>2</sup>;
- в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля φ5 В<sub>р</sub>-I / R<sub>т</sub><sup>н</sup> = 16000 кг/см<sup>2</sup>;
- г) ненапрягаемая арматура - классов А-III, А-I, В-I.

14. Панели армированные напрягаемой стержневой арматурой класса А-IV отнесены к III категории трещинокости; панели с напрягаемой арматурой из семипрядочных прядей В-7 и высокопрочной проволоки В-И отнесены ко II категории. Конструкции II категории на работы в агрессивных средах и выносливость расчетом по образованию трещин не проверялись.

15. Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий запроектированы соответственно под нагрузки 600 и 450 кг/м<sup>2</sup> с обеспечением нормируемого прогиба 1/400 и 1/300.

16. Допускается устройство в поясе панелей отдельных вырезов и отверстий в зонах минимальных усилий, возникающих от эксплуатационной нагрузки в предварительного обжатия по соответствующим рабочим чертежам с расчетами, подтверждающими достаточную несущую способность изделия.

17. Организация производства изделий предусмотрена по агрегатно-поточной технологии, что не исключает применения стандовой технологии с внесением соответствующих коррективов в выпущенный расчет.

18. Натяжение стержневой арматуры на формы - электротермическое; зарядка формы напрягаемой арматурой осуществляется симметрично к главной оси поперечного сечения формы, т.е. стержни укладываются поочередно в каждое ребро по 1 штуке. Натяжение прядевой и проволоочной арматуры на упоры формы механические, два ребра одновременно.

Т К	НТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР / НТБ-150.15-2/СТ, ПД, ПР /	НТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР / НТБ-150.15-2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ 1.242-1
	1974	ПИСЬМЕННАЯ ЗАПИСКА	ВМН 3 АНСТ —

19. Усадка натяжения и прочность бетона в момент обжатия принимать по таблице III

ТАБЛИЦА III

№в. НАПРАВ. АР-70	МАРКА НАМЕЛЕЙ	Ф, мм КЛАСС	СВЯЗ. АРМ. КТ (КМ) К.2 - НОРМ. К.1 РАСС.	НАПР. НАПРАВ. В. (К/СМ)	УСРЕДН. НАТЯЖИВАЮЩАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА			
					НАП. СТЕЖИ	НАП. РЕБЕР	В. К. ЭКСП.	% ПРИ ОБЖ.
СТЕРЖИ ПЕРИФ. ПОЯС	ПТТ6 - 450.30-2СТ ПТ6 - 450.15-2СТ	18А-IV	6000 5100	5400	19.7	82.5	400	280
	ПТТ4.5 - 450.30-2СТ ПТ4.5 - 450.15-2СТ	---	---		19.7	68.5	300	210
ПРАВ. СЕРМ. ПРОВОЛОК	ПТТ6 - 450.30-2ПД ПТ6 - 450.15-2ПД	15В-7	15000 9600	10500	14.8	103.5	400	280
	ПТТ4.5 - 450.30-2ПД ПТ4.5 - 450.15-2ПД	12В-7	16000 10200	11200	10.1	80.8	400	280
АНКЕРОВЫЕ ПРОВОЛОКИ ПРОВОЛОК	ПТТ6 - 450.30-2ЛР ПТ6 - 450.15-2ЛР	5Вр-II	16000 10200	11200	2.2	99.0	400	280
	ПТТ4.5 - 450.30-2ЛР ПТ4.5 - 450.15-2ЛР	---	---	---	2.2	77.0	300	210

20. В процессе расчета учитывалась потеря предварительного напряжения от:

- релаксации напряжений;
- деформации каньеб, расплоскнутых между формой и упором / 1мм на сторону/;
- усадки бетона;
- пластичности бетона.

Потери от деформации формы, обжатия анкеров и анкерных плит приняты равными 0. Указанные деформации при электротермическом способе натя-

жения учитываются в давне заготовки напрягаемой арматуры, при механическом компенсируются в процессе натяжения.

21. Отпуск натяжения / с удорож формы на бетон / следует производить плавно и одновременно 2<sup>3</sup> РЕБЕР. Мгновенная передача усадки предварительного напряжения не допускается.

22. При изготовлении изделий необходимо обеспечить поверочный технологический контроль на всех стадиях производства.

23. При бетонировании следует обратить особое внимание на тщательное заложение бетоном опорных зон, обеспечить проектные положения спиралей, одетых на концы напрягаемой арматуры.

24. Ходить по смонтированной арматуре и свежечалуженному бетону категорически запрещается.

25. Положения арматурных изделий и толщины защитных слоев фиксировать подкладками из цементного раствора или др. способами.

26. Концы напрягаемой арматуры обрезать заподлицо с гранью бетона и покрыть цементным раствором как антикоррозийной обмазкой.

27. В процессе производства обеспечить состояние отверстий в продольных ребрах / под монтаж электропроводки /; отверстиеобразователь смонтирован в форму.

28. Все закладные детали закрепить к бортам формы специально предусмотренными приспособлениями / см. чертежи оснастки /.

29. Наименование марки нанести несмываемой краской на верхнюю плоскость изделия в зоне середины торцового ребра.

ТК	ПТТ6 - 450.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ6 - 450.15-2/СТ, ПД, ПР/	ПТТ4.5 - 450.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ4.5 - 450.15-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Пояснительная записка		ВНЧ 3
			ЛСТ

30. При изготовлении панелей выполнять требования следующих нормативных документов:  
 СНиП II-8.1-62 „Заполнитель для бетонов и растворов“;  
 СНиП II-8.2-69 „Вязущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов“;  
 СНиП II-8.3-62 „Бетоны на неорганических вязущих и заполнителях“;  
 СНиП II-8.4-62 „Арматура для железобетонных конструкций“;  
 СНиП II-8.5-62 „Железобетонные изделия общего назначения“;  
 СНиП II-8.5.1-62 „Железобетонные изделия заданной“;  
 ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“;  
 ГОСТ 13015-67 „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования“;  
 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“. СН 313-65. 3<sup>е</sup> издание.  
 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ - СН 393-69.  
 Инструкция по технологии предварительного напряжения стержневой, проволочной и прядевой арматуры железобетонных конструкций электротермическим и электромеханическим способами“. НИИЖБ 1962 г.

31. Взаучина допусков на линейные размеры панелей принята по 8 классу точности

- а) размер по длине  $\pm 5$  мм
- б) размер по ширине  $\pm 3$  мм
- в) размер по высоте  $\pm 2$  мм

Искривление краев в горизонтальной плоскости - не более 2 мм на два погонных метра, а на всю длину не более 8 мм.

32. Шероховатость лицевой поверхности изделия / нижняя поверхность панелей / по классу 2Ш

33. Изделие с завода поставляется подготовленным под покраску; нижняя, видимая поверхность панелей не должна иметь трещин, раковин, окалины, пятен жирных и ржавых/, обнаженной арматуры и напылов.

34. На невидимой части / верхняя поверхность изделия / допускаются напылы высотой до 5 мм и раковины глубиной не более 5 мм, размером не более 10 мм, в количестве не более 2<sup>х</sup> на пог. м

35. Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыть антикоррозийной эмалью.

36. Стальные закладные детали не должны смещаться в плоскости панелей более чем на 10 мм; из плоскости не более чем на 3 мм.

37. Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напылов раствора и подготовлены под сварку.

38. Транспортировка и складирование панелей осуществлять в рабочем положении / горизонтальном / с деревянными 150 x 150 x 300 прокладками в зоне опор. При складировании панелей штабелями ось прокладок под опорами по всей высоте должна совпадать.

39. Подъем панелей осуществлять траверсой с равномерной нагрузкой на четыре летки.

40. При производстве монтажных работ следует руководствоваться главой СНиП-III-8.3-62<sup>\*</sup>. Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“.

41. Маркировка панелей, например, ПТТБ - 150.30 - 2СТ, ПТ4.5 - 150.15 - 2ПР, ПТТБ - 150.30 - 2ПД, включает следующие обозначения.

ПТТ - панель типа „ТТ“;

ПТ - панель типа „Т“;

6 и 4.5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях „кг“ на 1 м<sup>2</sup> без учета собственного веса изделия;

150 - номинальная длина в дм;

30 и 15 - номинальная ширина в дм;

2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым за полку на 2<sup>х</sup> концах изделия;

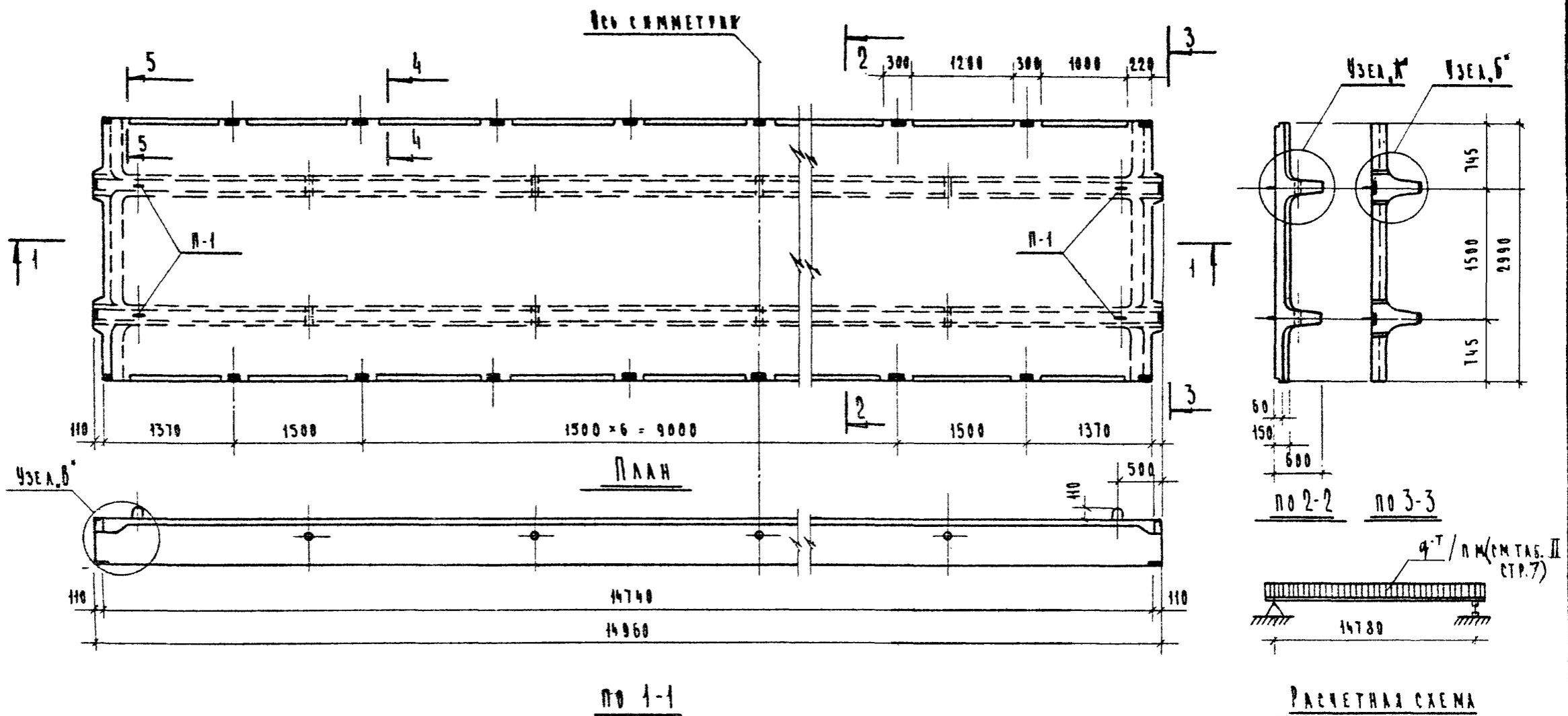
СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;

ПД - напрягаемая арматура изделия - прядевая;

ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная.

ТК	ПТТБ - 150.30 - 2/СТ, ПД, ПР/	ПТТ4.5 - 150.30 - 2/СТ, ПД, ПР/	серия
	ПТБ - 150.15 - 2/СТ, ПД, ПР/	ПТ4.5 - 150.15 - 2/СТ, ПД, ПР/	1.242-1
1971	Пояснительная записка		внп. арт
			3

МОЛОДЕНКОВА  
 ПРОВЕРКА  
 ИИИХЖБ  
 ШУХИКИ  
 БЕЛАНОВА  
 МАТЮШЕВ  
 БУДАНОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 СА ИИИХЖБ  
 ГР. ИИИХЖБЕР  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "ЦНИИП" г. МОСКВА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	ВЕС ЗАЕМАНТА т	РАСХОД СТАЛЬНЫХ АРМАТУРНЫХ КЛ
МЕЖУЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТ6 - 150.30 - 2СТ	400	5.68	14.2	583.7
	ПТТ6 - 150.30 - 2ПА	400			459.9
	ПТТ6 - 150.30 - 2ПР	400			433.1
КРОВЛЯ И ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТ4.5 - 150.30 - 2СТ	300	5.68	14.2	494.8
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПА	400			362.1
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПР	300			355.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С АИСТОМ № 2.
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ НА ЛИСТАХ № 6 И 12

ТК	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР; ПТТ4.5-150.30-2СТ; ПТТ4.5-150.30-2ПА; ПТТ4.5-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.	Лист 1





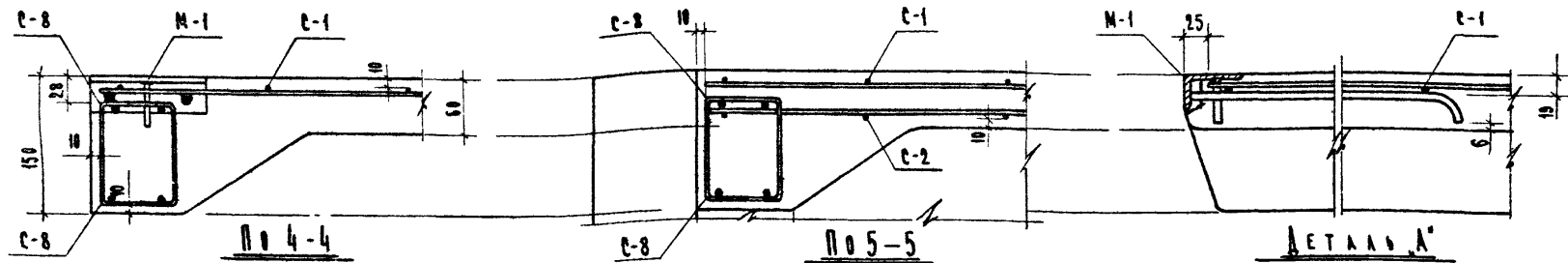
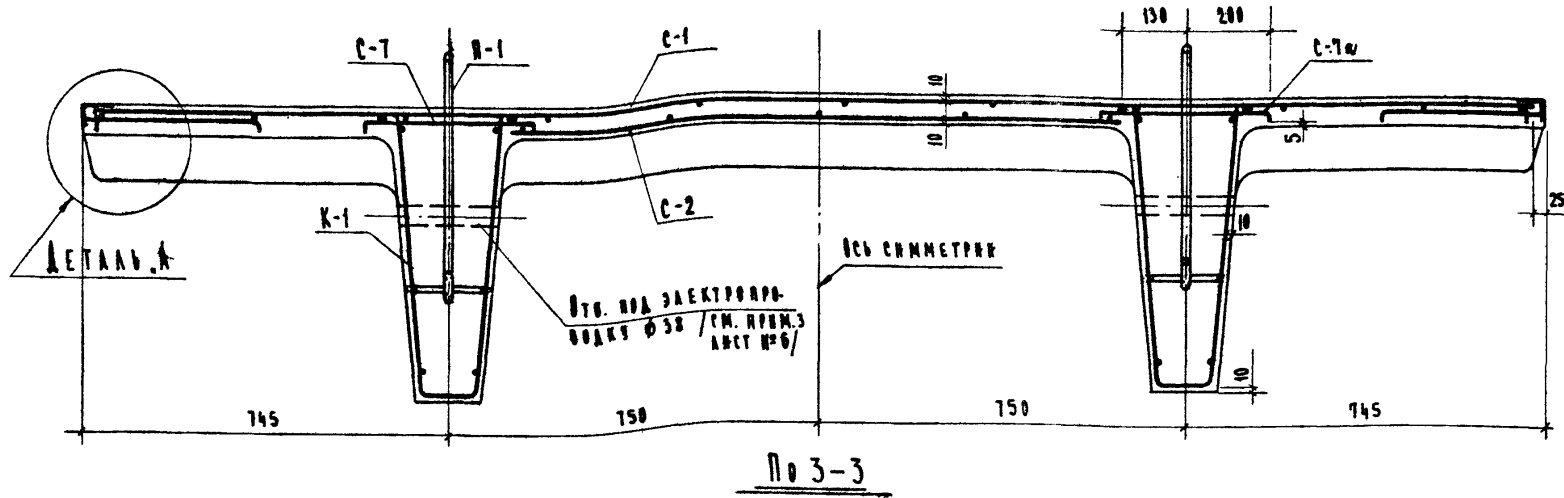


ТАБЛИЦА I. Очередность монтажа арматурных изделий

МАРКА ПАНЕЛИ	КР. ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
ПТБ-150.30-20Т	1	М-3	При установке поз.1
	2	К-1	сперва поставить в
	3	К-2	проектное положение
	4	ПОЗ.1	
	5	С-8	НИЖНИЕ /2шт./
	6	С-2	
	7	С-8	ВЕРХНИЕ /2шт./
	8	С-7	ПОДВЯЗАТЬ КМ-2 И С-8
	9	С-7w	
	10	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-8
	11	М-1	
	12	Н-1	
	13	С-1	

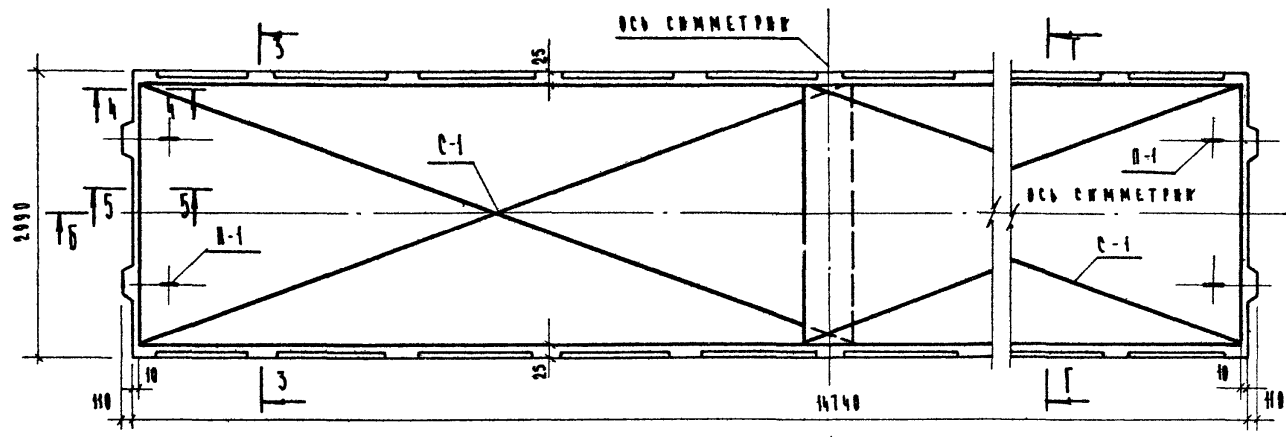
1	2	3	4
ПТБ-150.30-20А, ПТБ-150.30-20Р	1	М-3	
	2	К-1	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	ПОЗ.2/3	
	6	ПОЗ.23	
	7	С-8	НИЖНИЕ /2шт./
	8	С-2	
	9	С-8	ВЕРХНИЕ /2шт./
	10	С-7	ПОДВЯЗАТЬ КМ-2 И С-8
	11	С-7w	
	12	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-8
	13	М-1	
	14	Н-1	
	15	С-1	

ПРИМЕЧАНИЯ

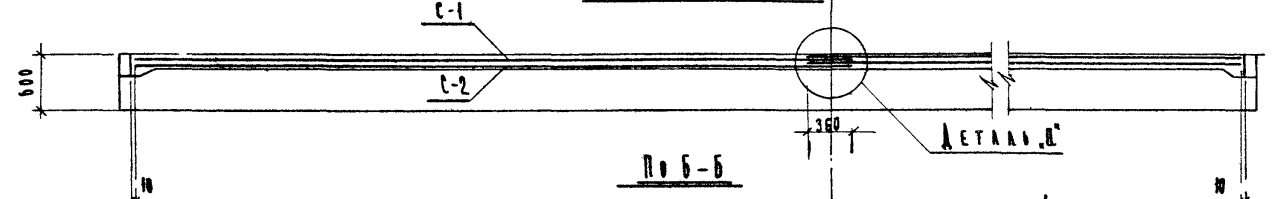
- 1) Работать совместно с листами №3,5,6.
- 2) В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см. лист №7.
- 3) В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
- 4) Указаны для образования отверстий под электропроводку/см.лист №6/ устанавливать после напрягаемой арматуры.
- 5) Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме-запрессовке.

ТК	ПТБ-150.30-20Т; ПТБ-150.30-20А; ПТБ-150.30-20Р	ЛЕРМА 1.242-1
1971	Армирование панелей. Детали.	ЛИСТ 3 4

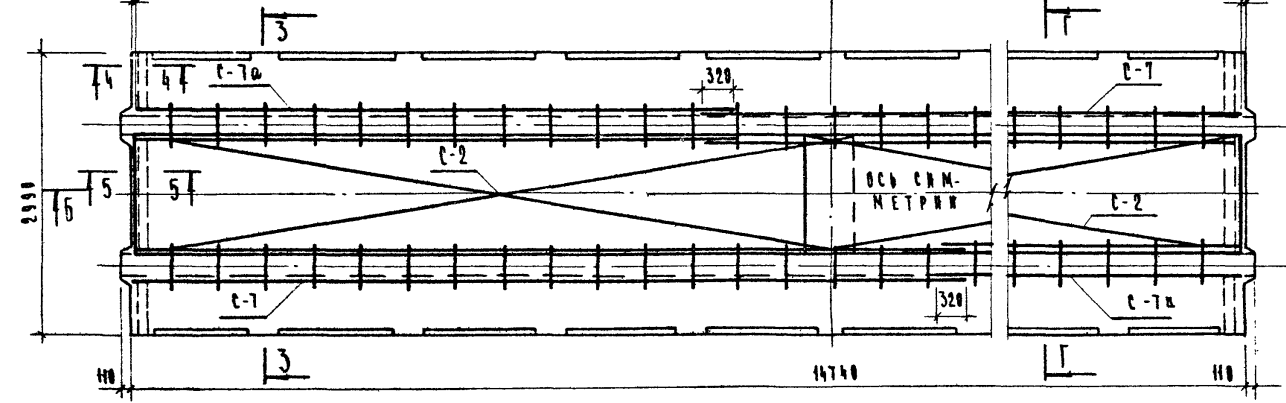
ИСПОЛНИТЕЛЬ: П.В. СЕВАСТЬЯНОВ, В.В. БОГДАНОВИЧ, А.И. БЕЛАНСКИЙ, М.И. МАТВЕЕВ, С.И. ПУШКИН.  
 ПРОЕКТАНТ: А.В. КОЗЛОВ.  
 ЧЕКОВНИК: А.В. КОЗЛОВ.  
 ОТДЕЛ: Ц.О. А.И. БЕЛАНСКИЙ.  
 АДРЕС: МОСКВА, ПУШКИНСКАЯ УЛ. №10.  
 КОНТРАКТ: 1971.



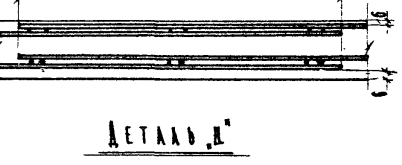
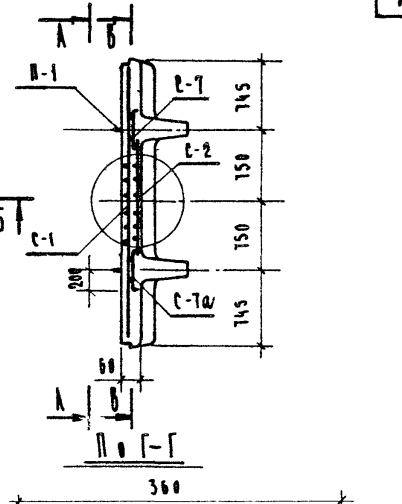
План по А-А



По Б-Б



План по Б-Б



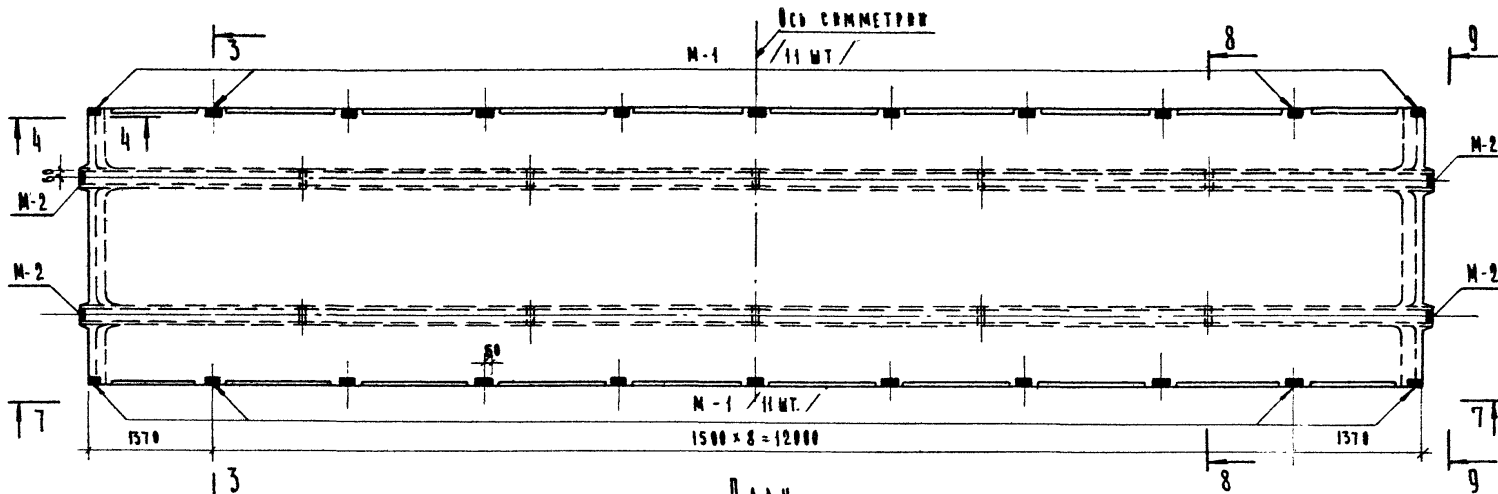
ДЕТАЛЬ Д

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- 1) РАБОТАТЬ СООБЩЕСТВО С ЛИСТАМИ №3, 4, 7.
  - 2) СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4, 5-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ №4.
  - 3) СЕТКИ С-1, С-2 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЧНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66  
 $250/150/4/5 \quad \& \quad 250/150/4/5$   
 $B=2990 \quad B=1450$   
 /СЕТКИ В=2990 РАЗРЕЗАТЬ ВООБЩЕ НА ДВЕ РАВНЫХ/
  - 4) ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ РОБКИ УКОРЮЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ №8.

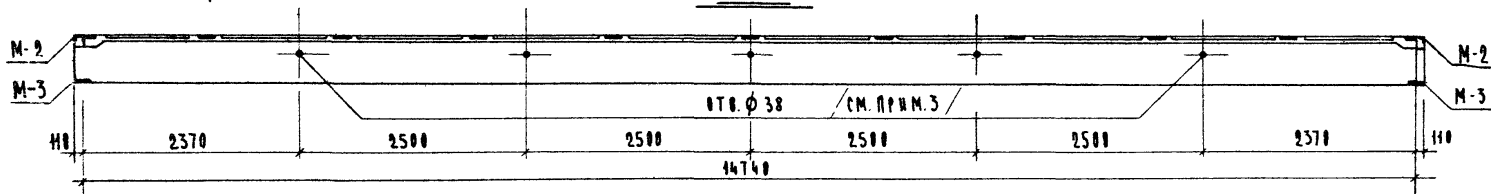
ПРОЕКТИРОВЩИК	И. П. ШКОЛЬНИКОВ
ИНЖЕНЕР	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
УСТАВОВЫЙ	В. П. ШКОЛЬНИКОВ
НАЧ. ОТДЕЛА	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
ЗАКОН. ПОДПИСЬ	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
ИНЖЕНЕР	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
МОНТОЖНИК	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
ПРОЕКТИРОВЩИК	С. П. ШКОЛЬНИКОВ
ДИРЕКТОР	С. П. ШКОЛЬНИКОВ

ТК	НТГ-150.30-2СТ; НТГ-150.30-2НА; НТГ-150.30-2РА.	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РОБКИ РАКЕТОК	ЛИСТ	5

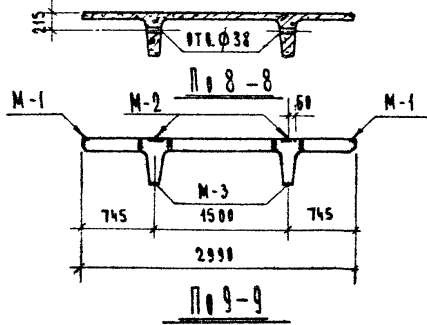




П Л А Н



По 7-7



По 9-9

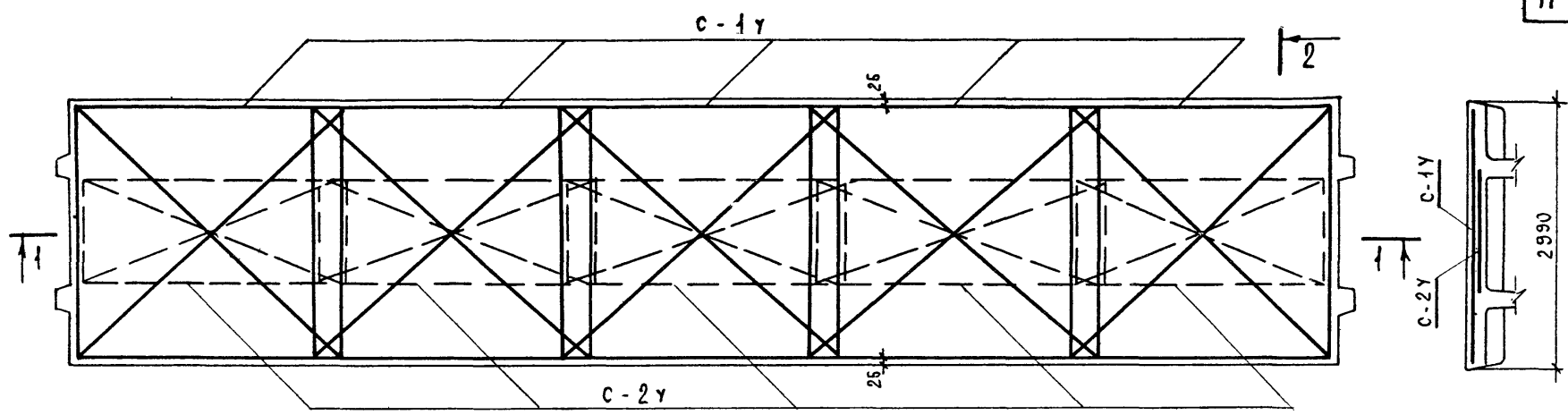
МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МАРКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во ШТ.	ВЕС / КГ /	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТТб-150.30-2	М-1	22	0,9	19,8
	М-2	4	1,36	5,44
	М-3	4	4,5	18,0
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ				

## П Р И М Е Ч А Н И Я :

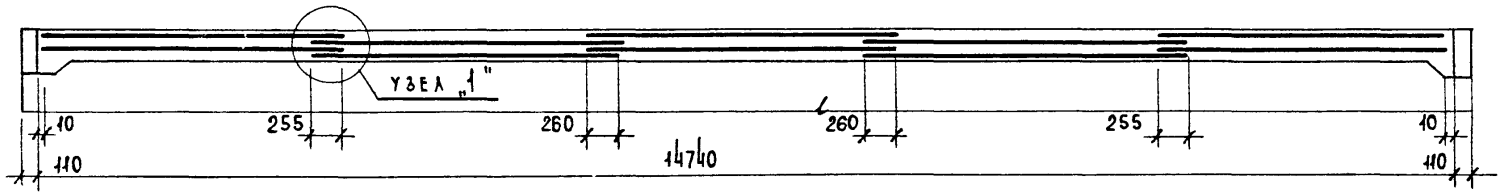
- 1) Установку деталей см. на вставках №4, №7.
- 2) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ФАКТИЧЕСКИ В ФОРМЕ СПЕЦИАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ
- 3) ОТВЕРСТИЯ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ φ38мм ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ВКАДЫВАЯМИ, ЗАКРЕПЛЕННЫМИ НА ФОРМЕ / ВО СПЕЦ. ЗАКАЗУ.
- 4) ЧЕРЕДОВАТЬ МОНТАЖ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. АВСТ.С.

ТК	ПТТб-150.30-2СТ; ПТТб-150.30-2РД; ПТТб-150.30-2ВР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ	ВЕР 3 АВСТ 8

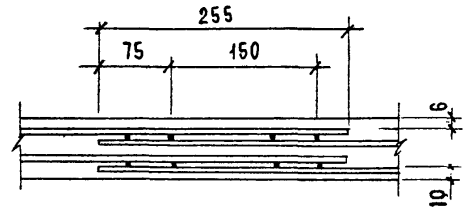




МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ6-150.30-2/СТ, ПД, ПР |  
 | ВАРИАНТ АРМИРОВАННЯ |



по 1-1



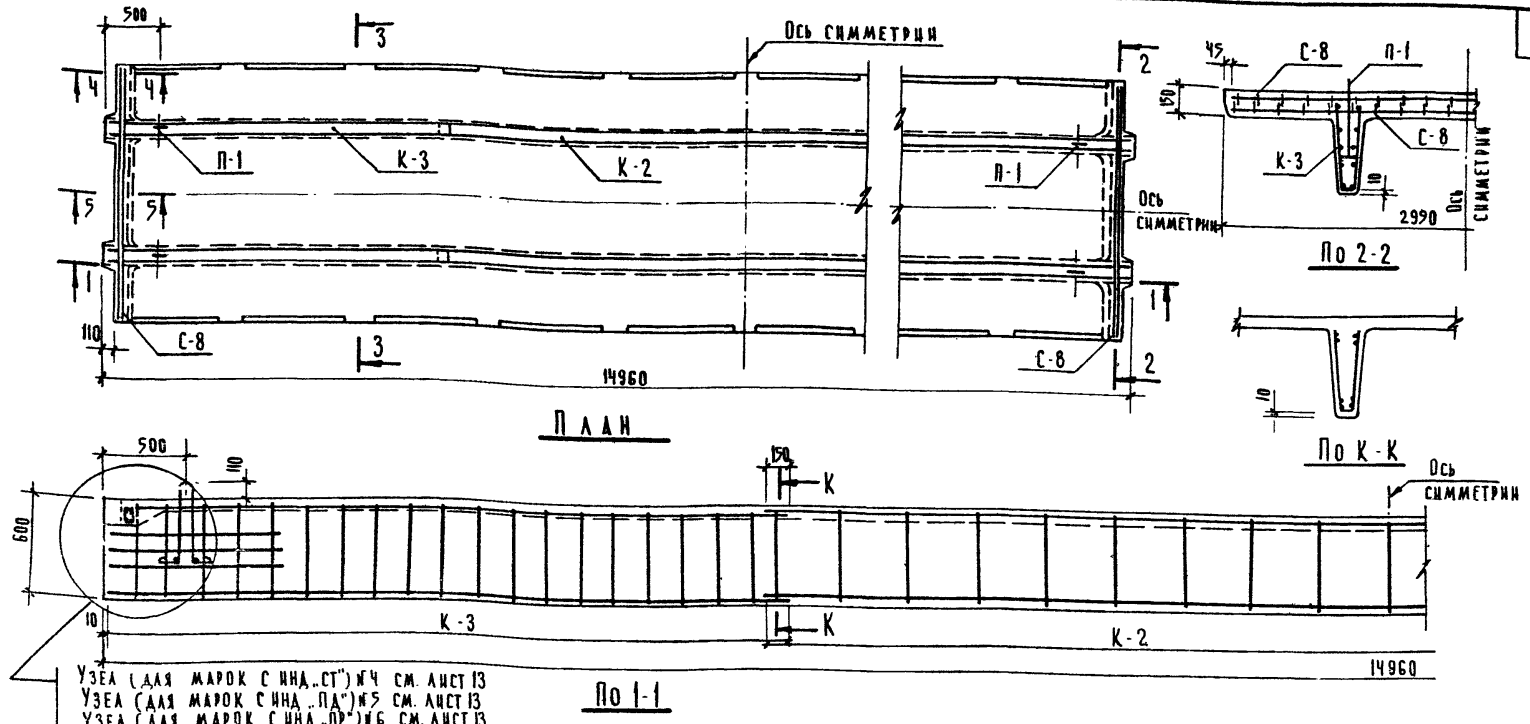
УЗЕЛ "1"

МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ		N АИСТ
		1 ШТ.	ОБЩИЙ	
С-1у	5	12,9	64,5	45
С-2у	5	5,6	28,0	46

ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА  
 АДМИНИСТРАЦИЯ  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ИСПОЛНЕНИЕ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 Г. ИЖ. ПР.  
 Г. ИНЖЕНЕР  
 И ЦУХКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 НОСОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 С. НАУЧСОР  
 МОЛОШНИКОВА  
 КРАМАРЬ

ДЕЗИНФЕКЦИОННО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

ТК	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПД; ПТТ6-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛИ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ ВАРИАНТ	ВЫП. АИСТ 3 8



УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. СТ) №4 СМ. АИСТ 13  
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. ПД) №5 СМ. АИСТ 13  
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИД. ЛР) №6 СМ. АИСТ 13

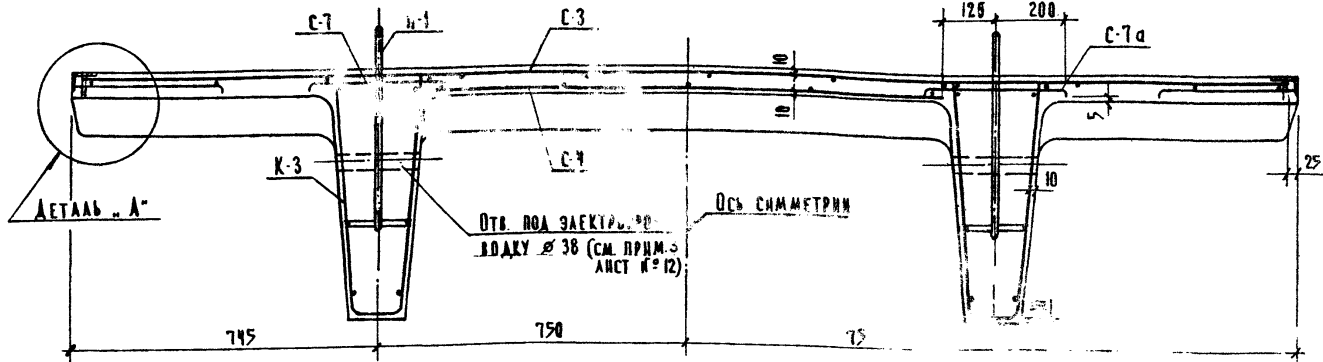
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ЭЛЕМ.	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОН ШТУК	ОБЩИИ					ОДНОН ШТУК	ОБЩИИ					ОДНОН ШТУК	ОБЩИИ	
ПТТ 4,5-150.30-2 СТ	ПОЗ 1	10	29,9	299,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2 ПА	ПОЗ 4	16	10,5	168,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	ПОЗ 3	70	2,3	161,0	-
	С-3а)	2	23,1	46,2	30		С-3а)	2	23,1	46,2	30		С-3а)	2	23,1	46,2	30
	С-4а)	2	14,4	28,8	31		С-4а)	2	14,4	28,8	31		С-4а)	2	14,4	28,8	31
	С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35
	С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49
	С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36
	К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33
	К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34
	СПИРАЛЬ	20	0,1	2,0	39		С-10	4	0,5	2,0	38		С-10	4	0,5	2,0	38
	П-1	4	5,9	23,6	55		ПОЗ 23	20	0,06	1,2	40		ПОЗ 23	20	0,06	1,2	40
					П-1	4	5,9	23,6	55								

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

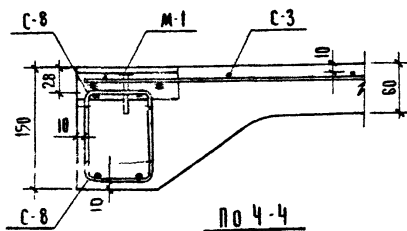
- П Р И М Е Ч А Н И Я :**
- ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ПЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. АИСТ № 10
  - НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
    - НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-ПОЗ 1,4,3-СМ. АИСТ № 13.
    - СЕТКИ С-3, С-7, С-7а - СМ. АИСТ № 11
    - ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. АИСТ № 12
    - СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. АИСТ № 13

х) СМ. ПРИМ. № 3,4, АИСТ № 11  
 хх) СМ. ПРИМ. № 3, АИСТ № 3

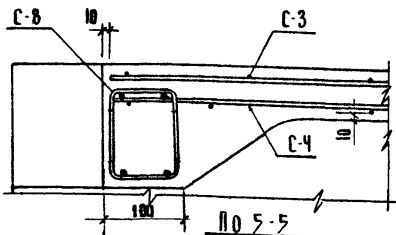
ТК	ПТТ 4,5-150.30-2 СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ, РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ



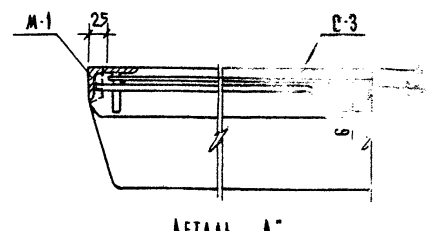
№ 3-3



№ 4-4



№ 5-5



Деталь .. А''

ТАБЛИЦА I Очередность монтажа арматурных изделий

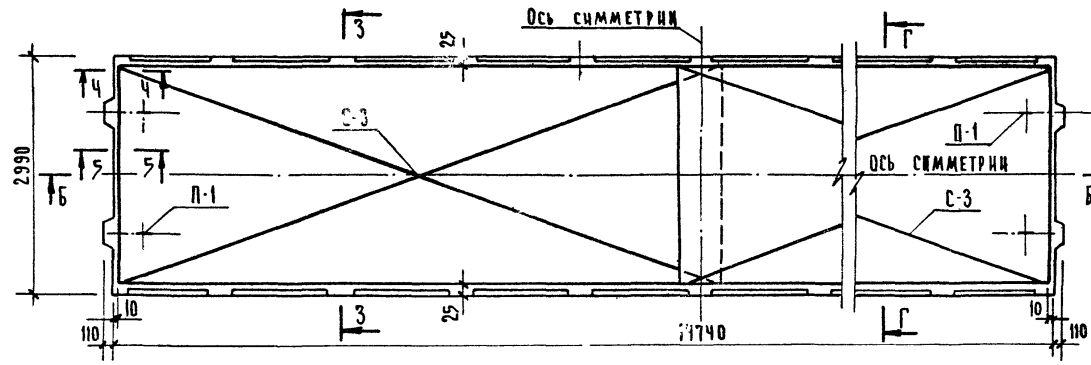
Марки панелей	№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания	4			
				1	2	3	
ПТТ 4,5-150.30-2СТ	1	М-4	При установке поз. 1 спирали установить в проект. полож.	ПТТ 4,5-150.30-2ПР	1	М-4	4
	2	К-3			2	К-3	
	3	К-2			3	К-2	
	4	поз. 1			4	С-10	
	5	С-8	5		поз. 4/3	нижние (2 шт.)	
	6	поз. 2/3	6		поз. 2/3		
	7	С-4	7		С-8	верхние (2 шт.)	
	8	С-8	8		С-4		
	9	С-7а	9		С-8	подвязать к С-8	
	10	М-2	10		С-7		
	11	М-1	11		С-7а	подвязать к С-8	
	12	П-1	12		М-2		
	13	С-3	13		М-1		
			подвязать к С-7	14	П-1	подвязать к С-8	
				15	С-3		
							подвязать к С-7

ПРИМЕЧАНИЯ:

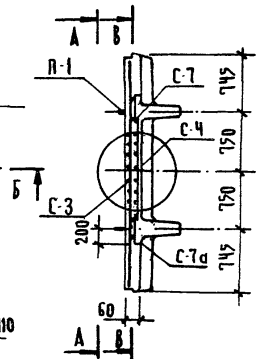
1. Работать совместно с листами № 9, 11, 12
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура усреднено не показана см. лист № 13
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
4. Вкладыши для образования отверстия под электропроводку (см. лист № 2) устанавливать после напрягаемой арматуры.
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме, запрещается

Т К	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ПР	серия 1.242-1
	1971 Армированные панели. Детали	вып 3 лист 10

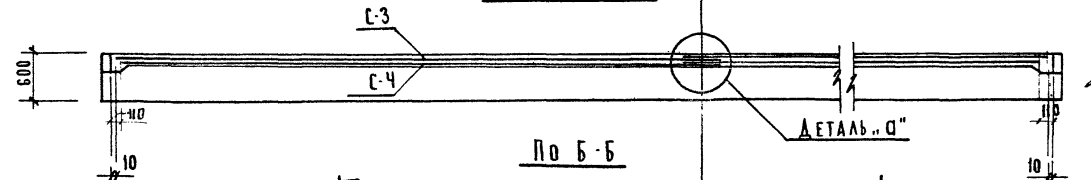
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИБИРЬ»  
 ЗАКЛЮЧЕНА СООБЩАЮЩИМ  
 ЗАКАЗЧИК  
 КОМПЛЕКТ ИР ИЖЕНЕР  
 Т. ЖУКОВА И СОУДАНА  
 ИЖЕНЕР  
 ПОЛТАВКА  
 СИБИРЬ  
 ПРОВЕРКА  
 ИЖЕНЕР  
 С. НАУЧНИН  
 ПРОВЕРКА  
 ИЖЕНЕР  
 С. НАУЧНИН  
 ПРОВЕРКА  
 ИЖЕНЕР  
 С. НАУЧНИН  
 ПРОВЕРКА  
 ИЖЕНЕР  
 С. НАУЧНИН  
 ПРОВЕРКА  
 ИЖЕНЕР  
 С. НАУЧНИН



П л а н п о А - А



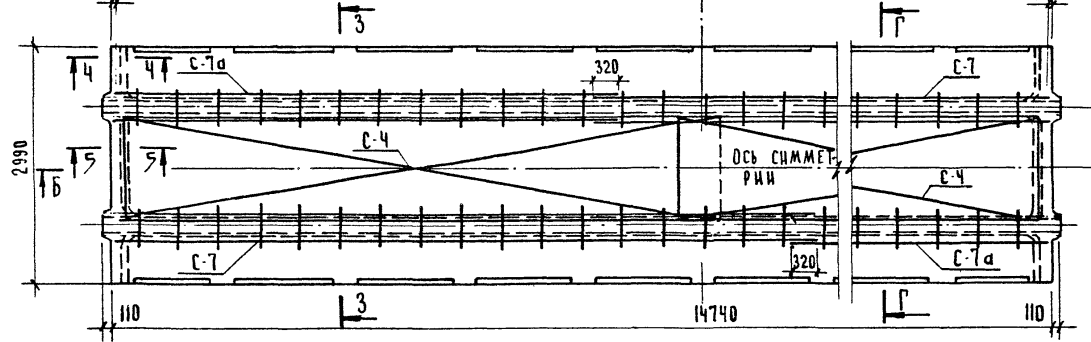
П о с - Г



П о Б - Б



Д е т а л ь „ а ”



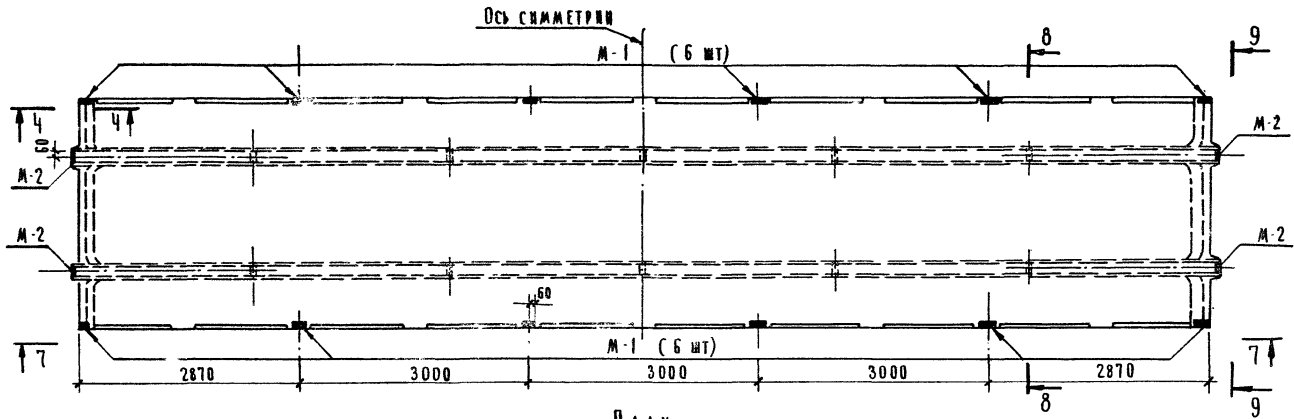
П л а н п о Б - Б

**П Р И М Е Ч А Н И Я :**

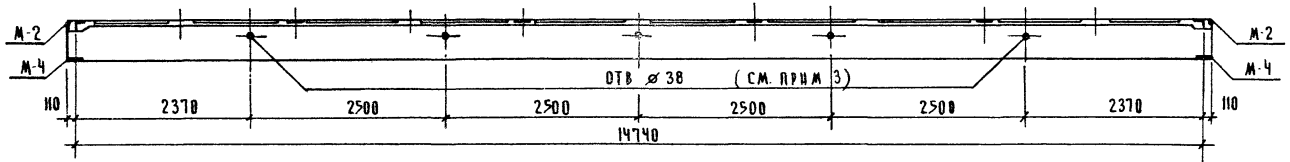
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 9, 10, 12.
2. СЕЧЕНИЯ С-3, С-4, С-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ ЛИСТ № 10.
3. СЕТКИ С-3, С-4 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУДОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66.  
 $250/150/4/5$  и  $250/150/4/5$   
 $b = 2900$  и  $b = 1450$   
 (СЕТКУ  $b = 2900$  РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ).
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКОРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ ЛИСТ № 14.

МОДОШНИКОВА	ПРОВЕРКА	ИЦУКИН	ТОЛКОВА
КРАКАРЬ	НИИЖБ	БЕЛШЕВА	АН ВТЭСЛА
СТУДИНКО	ТРЕИХЕНКО	МАТВЕЕВ	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА
		ТРЕИХЕНКО	Г. А. НИЖ ПРТА

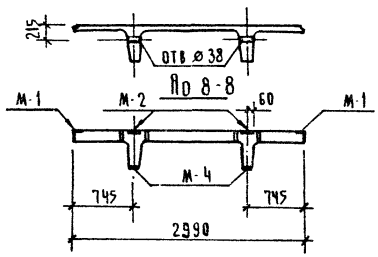
Т К	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП. 3 ЛИСТ II



П Л А Н



По 7-7



По 8-8

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКАЗНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС (кг)	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ
ПТТ 4,5-150.30-2СТ ПТТ 4,5-150.30-2ПА ПТТ 4,5-150.30-2ПР	М-1	12	0,9	10,8
	М-2	4	1,36	5,44
	М-4	4	3,6	14,4

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Установку деталей см на листах № 10.13
2. Закаленные детали фиксируются в форме специальным устройством
3. Отверстия под электропроводку Ø 38 мм. Осуществлять вхладашамми, закрепленный и на форме (по спец. заказу)
4. очередность монтажа закаленных деталей см лист № 10.

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ПР	СЕРИЯ	1,242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ. НА ПАНЕЛЬ.	ВМЛ	3
		ЛСТ	12

ПРОБЕРА  
НИЖЕ

МОДИФИКАЦИЯ  
СТАТУС  
ИЗМЕНЕНИЯ

МОДИФИКАЦИЯ  
СТАТУС  
ИЗМЕНЕНИЯ

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

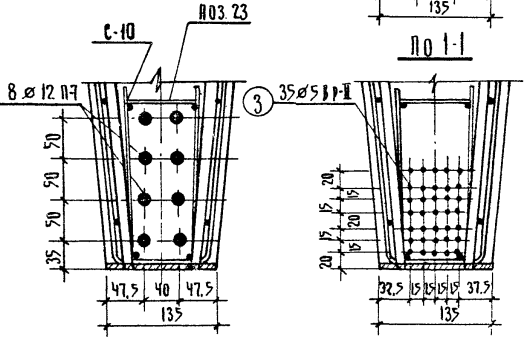
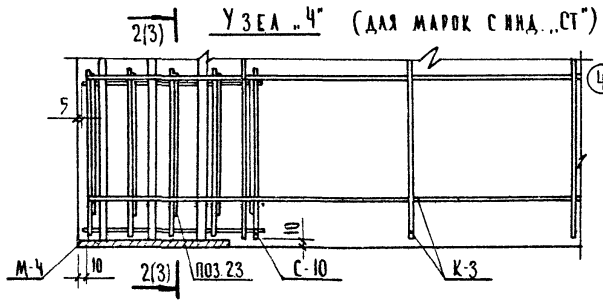
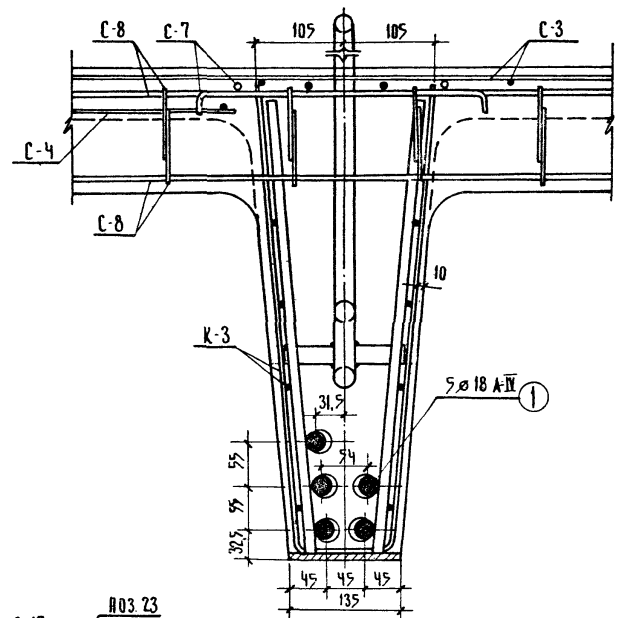
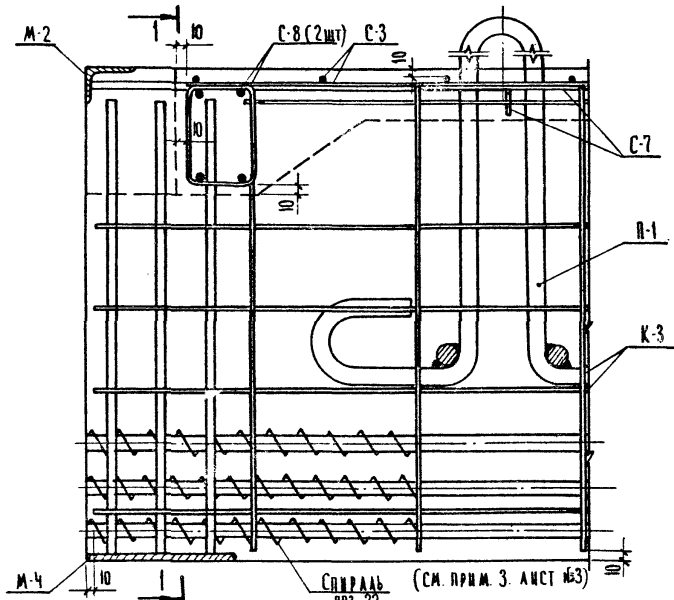
ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА

ЛИСТ  
БЕЛЫЙ  
МАТЕРИАЛ  
БУМАГА



УЗЕЛ "5" (для марок с/нд "ПА") см. прим. 2,3  
 УЗЕЛ "6" (для марок с/нд "ПР") см. прим. 2,4,3

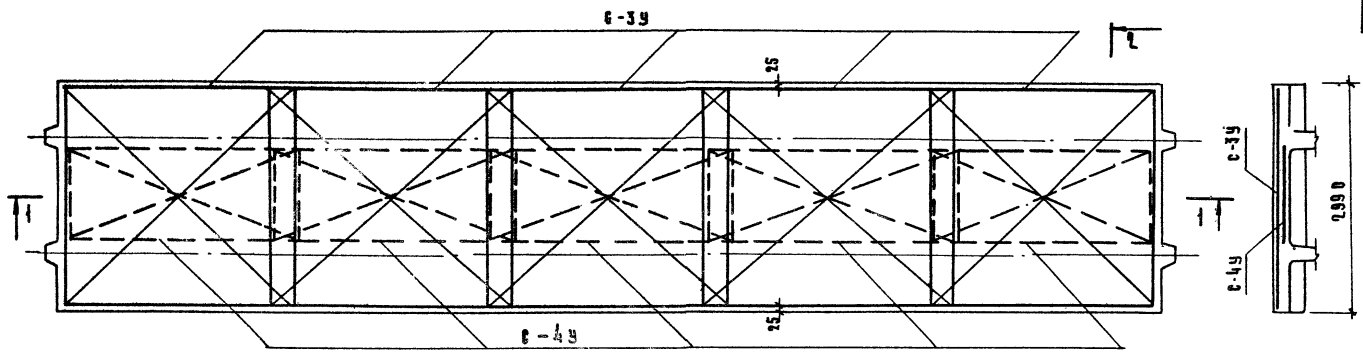
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Местоположение узлов 4, 5, 6 см. лист 9
2. Напрягаемую арматуру условно, не показанную в узлах 5, 6 см соответственно по сечениям 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 5 и 6 см по узлу 4
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры. - (см. узел 4)

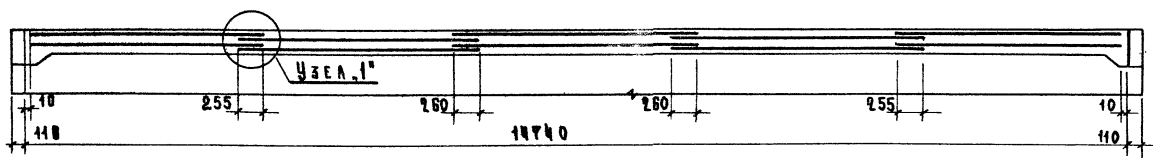
ПРОБЕРА  
 НИЖЕ  
 ЦОКОН  
 БЕЛАНЕРА  
 МАТБЕВ  
 МАЯНОВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА  
 ПР. НИЖНЕГО  
 ИСПОЛНИ  
 ТОРГОВО  
 БИТОВЫХ И  
 ЗААНДИН  
 ТУРКЕСТКИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Т. МОСКВА  
 ЦЕНТРИН

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	Лист 3 13

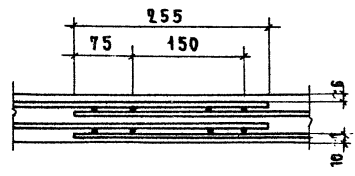




МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТКИ ПОДКЛ ПАНЕЛИ ПТТ 4.5-150.30-2 /СТ. ПД. ПР/  
/ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/ по 2-2



по 1-1

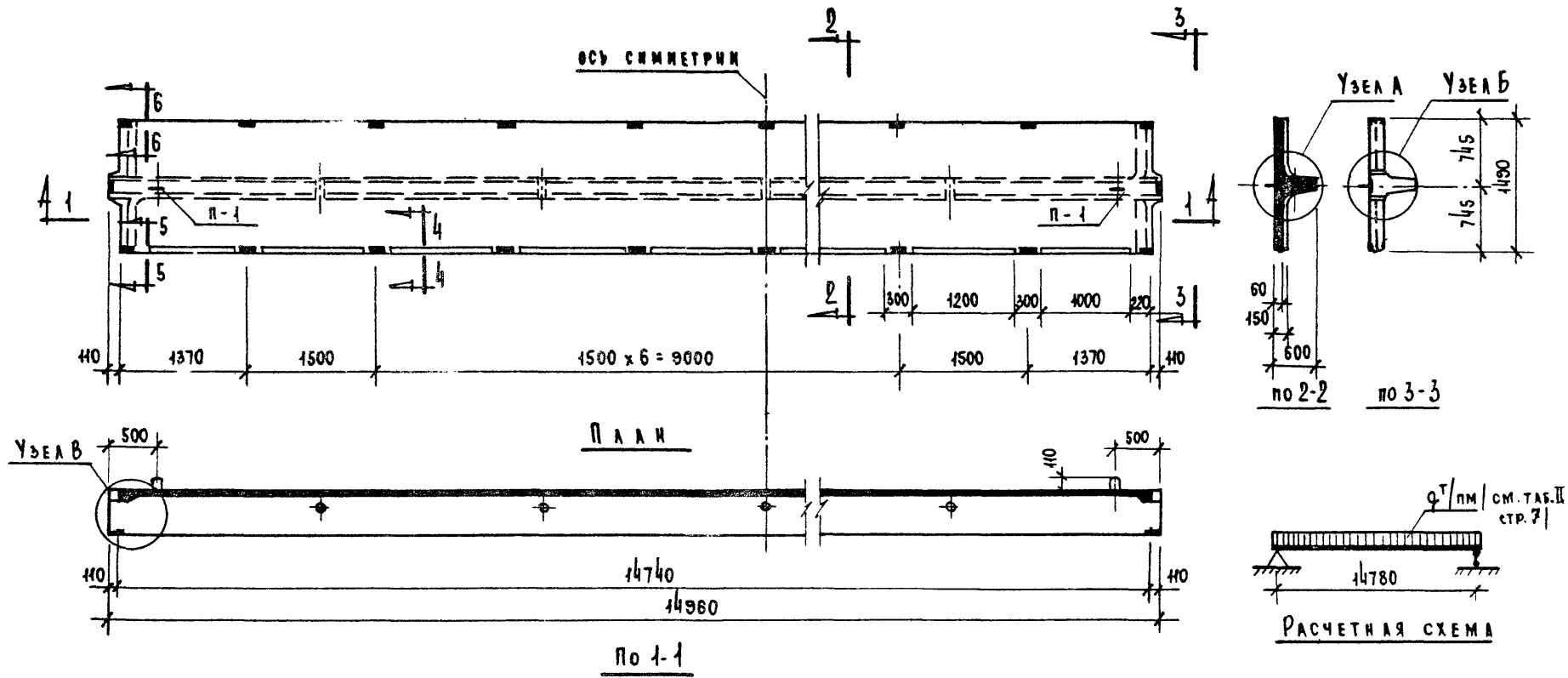


УЗЕЛ. 1''

МАРКА	КОЛ.	ВЕС, кг		N
		1 ШТ.	ОБЩИЙ	
с-3у	5	10.6	53.0	47
с-4у	5	4.2	21.0	48

ТК	ПТТ 4.5-150.30-2СТ; ПТТ 4.5-150.30-2ПД; ПТТ 4.5-150.30-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1	
	1971	АРМИРОВАНИЕ ПОДКЛ ПАНЕЛЕЙ КОРПУСНЫХ СЕТКАМИ /ВАРИАНТ1/	Вып. 3 Лист 14

КОЛЕКТИВНАЯ  
 ПРОЕКЦИЯ  
 ПРОБЕРНА  
 НИЖ  
 ЦУХИ  
 БЕЛАШЕВА  
 НАМБЕР  
 НЕВЕН  
 НЕВЕН  
 НАВ. ПИДЕКА  
 ПАМЖ. ПР. МА  
 ПР. ИЖЕНЕУ  
 НЕКОЧНА  
 ЦИНИ  
 П. ПИДЕКА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т	РАСЧ. СТАИИ НАТУРАЛЬНЫ КГ.
МЕЖУСТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТ6 - 150.15-2 СТ	2,84	7,1	296,0
	ПТ6 - 150.15-2 ПД			234,0
	ПТ6 - 150.15-2 ПР			220,6
КРОВЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ	ПТ 4,5- 150.15-2 СТ	2,84	7,1	244,5
	ПТ 4,5- 150.15-2 ПД			179,6
	ПТ 4,5- 150.15-2 ПР			176,1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листом №16
2. Монтажные схемы закладных деталей для панелей перекрытий и покрытий см. на листах №20 и 25.

ТК	ПТ6 - 150.15-2ст; ПТ6 - 150.15-2 ПД; ПТ6 - 150.15-2 ПР ПТ 4,5-150.15-2ст; ПТ 4,5-150.15-2 ПД; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей. Характеристика изделий	ВЫП. 3
		ЛИСТ 15

МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ

ПРОВЕРИЛ  
ДОК. НАУЧ. СОТ.

ЛЕПСКИЙ  
И Ц Х О К И

И П И Ж Б

БЕКАШЕРА  
МАТДЕР

БУЯНОВА

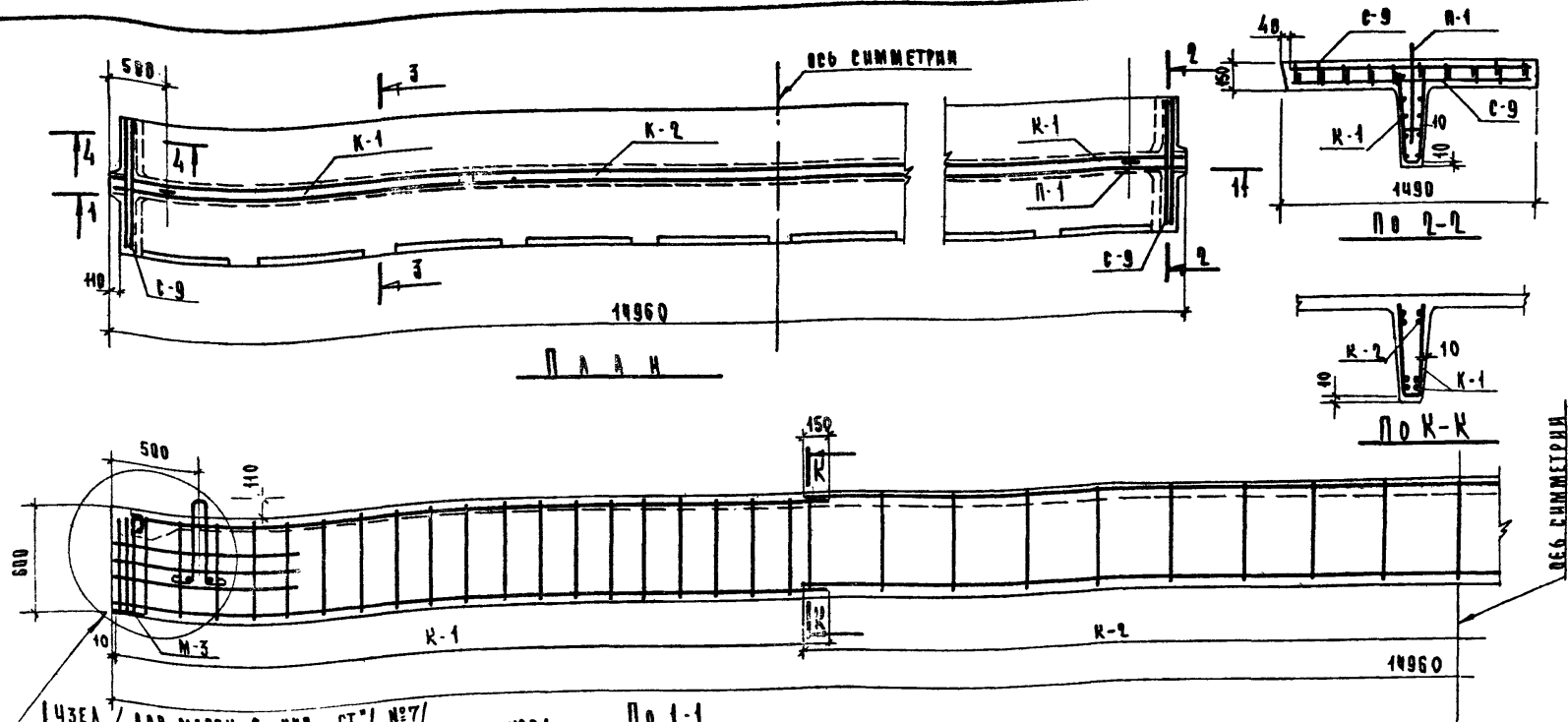
ГЛАВ. ИНЖ. ИИ-ТА  
НАЧ. ОТДЕЛА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.  
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР

ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-ВЫПОВЫХ ЗАДАНИЙ ТУРМЕНСКОГО КОМПЛЕКСА Г. МОСКВА





УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "СТ" / №7 /  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "Л" / №8 см. лист №21 /  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИИД. "П" / №9

По 1-1

**П Р И М Е Ч А Н И Я:**

- 1) Детали армирования, сечения и очередность монтажа см. лист №18.
- 2) На данном чертеже условно не показаны:
  - а) напрягаемая арматура - поз. 1, 2, 3 см. лист №21
  - б) сетки с-5, с-7, с-7а - см. листы №19
  - в) закладные детали см. листы №20
  - г) спирали и поз. 23 см. лист №21.
- 3) Спирали возможно заменить с-10 и поз. 23 с обязательным испытанием первых образцов подтверждающим отсутствие трещин в зоне опоры.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц ШТУК	ВЕС В.КР <sup>И</sup>		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц ШТУК	ВЕС В.КР <sup>И</sup>		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ц ШТУК	ВЕС В.КР <sup>И</sup>		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТБ - 150.15-2СТ	Поз.1	6	19.9	179.5	-	ПТБ - 150.15-2ЛД	Поз.2	7	16.7	117.0	-	ПТБ - 150.15-2ПР	Поз.3	45	2.3	103.6	-
	С-5*	2	15.8	31.6	41		С-5*	2	15.8	31.6	41		С-5*	2	15.8	31.6	41
	С-7	1	8.6	8.6	35		С-7	1	8.6	8.6	35		С-7	1	8.6	8.6	35
	С-7а	1	6.2	6.2	49		С-7а	1	6.2	6.2	49		С-7а	1	6.2	6.2	49
	С-9	6	4.3	5.2	37		С-9	4	1.8	5.2	37		С-9	4	1.8	5.2	37
	К-1	2	6.4	12.2	32		К-1	2	6.1	12.2	32		К-1	2	6.1	12.2	32
	К-2	1	6.5	6.5	33		К-2	1	6.5	6.5	33		К-2	1	6.5	6.5	33
	П-1	2	5.9	11.8	55		П-1	2	5.9	11.8	55		П-1	2	5.9	11.8	55
	Спираль	12	0.1	1.2	39		В-10	2	0.5	1.0	38		С-10	2	0.5	1.0	38
							Поз.23	10	0.06	0.6	40		Поз.23	10	0.06	0.6	40

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

\*) См. прим. №3, 4 лист №19

ТК	ПТБ - 150.15-2СТ; ПТБ - 150.15-2ЛД; ПТБ - 150.15-2ПР.	СЕРИЯ	1.2.42-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2 СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП.	3
		ЛИСТ	17

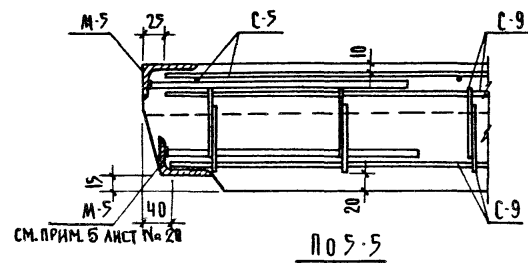
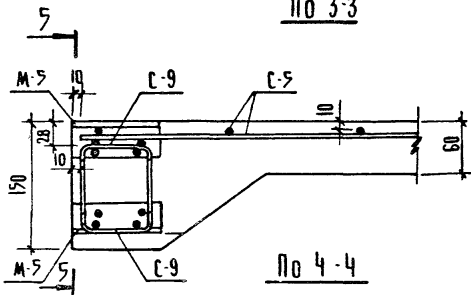
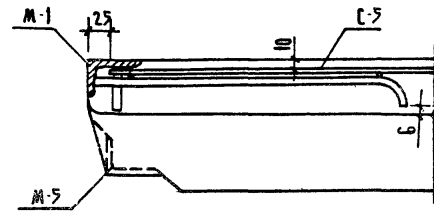
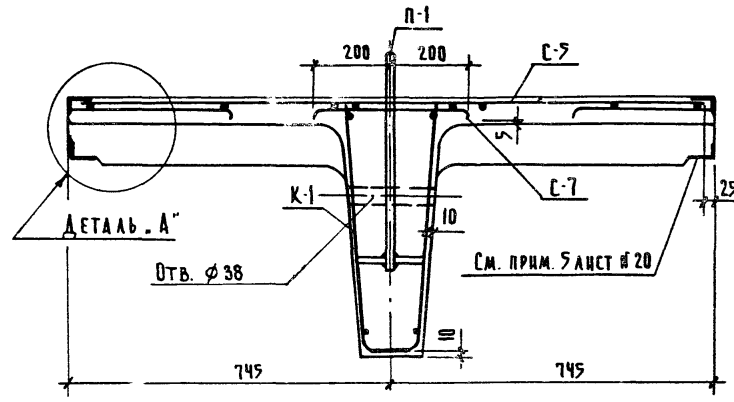


ТАБЛИЦА I Очередность монтажа арматурных изделий

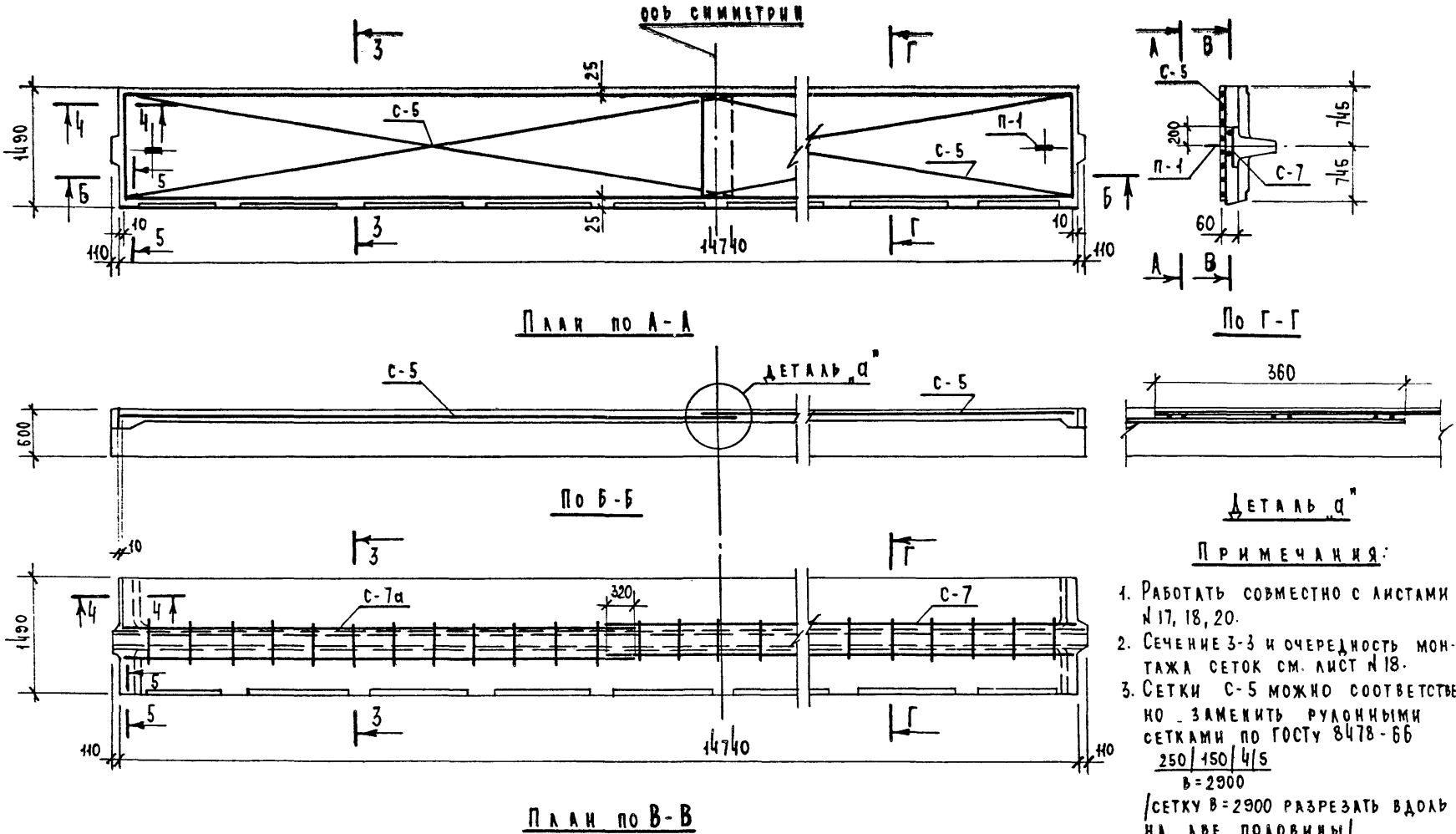
МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	ПОРЯДОК МОНТАЖА			
				1	2	3	4
ПТБ - 150.15 - 2 СТ	1	М-3	При установке поз. 1 спирали поставить в проектное положение	1	М-3		
	2	К-1		2	К-1		
	3	К-2		3	К-2		
	4	поз. 1		4	С-10		
	5	М-5		5	поз. 2,3		
	6	С-9	НИЖНИЕ (4 шт); ВЕРХНИЕ (2 шт) НИЖНИЕ (2 шт)	7	М-5	НИЖНИЕ (4 шт)	
	7	М-5		8	С-9	ВЕРХНИЕ (2 шт) НИЖНИЕ (2 шт)	
	8	С-7	ВЕРХНИЕ (4 шт); ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-9	9	М-5	ВЕРХНИЕ (4 шт)	
	9	С-7а		10	С-7	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-9	
	10	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7 И С-9	11	С-7а		
	11	М-1		12	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7 И С-9	
	12	П-1		13	М-1		
	13	С-5		14	П-1		
		15		С-5			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 17, 19, 20
2. В сечении по 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 21
3. В ТАБЛИЦЕ I ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУ (СМ. ЛИСТ № 20) УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

ТК	ПТБ-150.15-2 СТ; ПТБ-150.15-2 ПА; ПТБ-150.15-2 ПР	СЕРИЯ I. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВМЛ. ЛИСТ 3 18

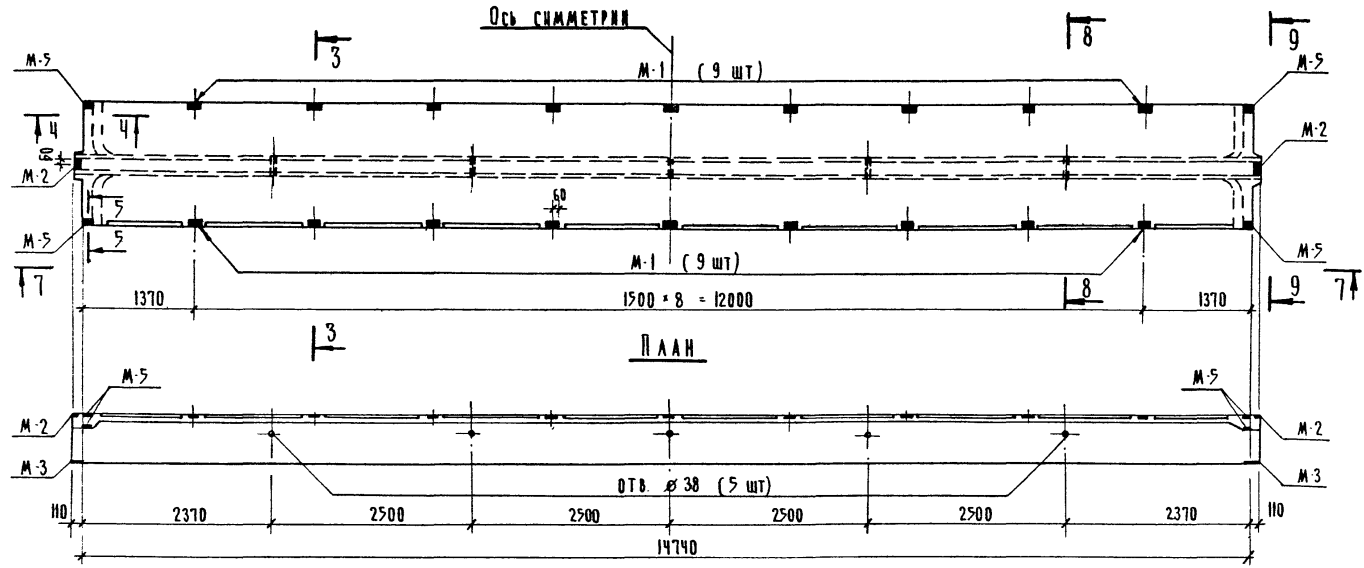
МОЛОДШИНА  
КРАМАРЬ  
ПРОБЕРНА  
НИИЖБ  
ЦУКОИ  
БЛАШЕВА  
МАТБЕР  
УЛАЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА  
НИИЖБ  
И. СКОРАНА  
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №17, 18, 20.
  2. СЕЧЕНИЕ 3-3 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ №18.
  3. СЕТКИ С-5 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУКОНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66 250/150/4/5  
в = 2900  
/сетку в = 2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ/.
  4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ №27.

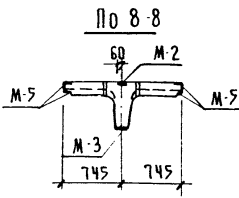
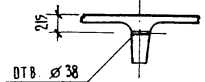
МОЛОШНИКОВ  
КРАМАРЬ  
СТ НАЧИ СОТ  
ИЩОКИ  
БЕКАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
ТРЕБЯЧЕНКО  
НАЧ ОТДЕЛА  
ТА ИЖ. ПР.  
РУК. ГРУППЫ  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАКАЗОВ  
УРАЛСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ТК	ПТ6 - 150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПА; ПТ6-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 19



ПЛАН

По 7-7



По 9-9

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКАЛАННОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТБ -150.15-2 СТ	М-1	18	0.9	16.2
ПТБ -150.15-2 ПА	М-2	2	1.36	2.72
ПТБ -150.15-2 ПР	М-3	2	4.5	9.0
	М-5 <sup>*)</sup>	8 <sup>*)</sup>	0.7	5.6

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

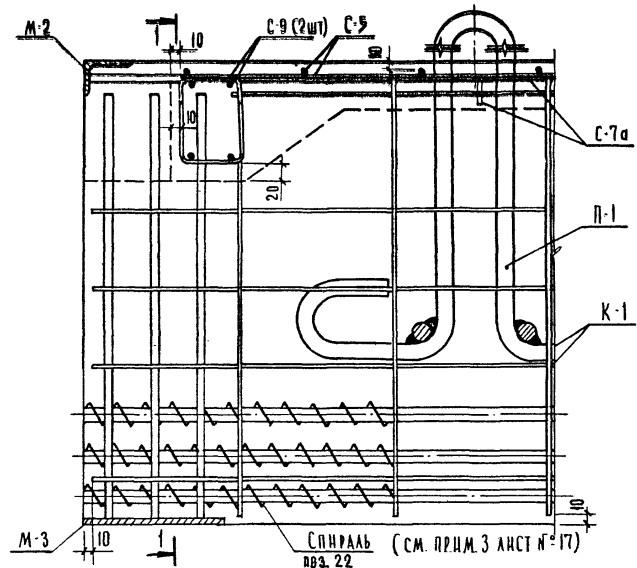
\*) См. прим. 5

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

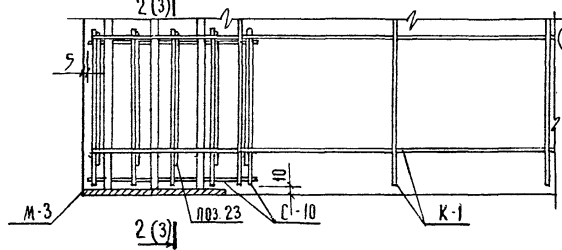
1. Установку деталей см. на листах № 18, № 21
2. Закаленные детали фиксируются в форме специальным устройством.
3. Отверстия под электропроводку  $\varnothing 38$  мм осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по спец заказу)
4. очередность монтажа закаленных деталей см. лист № 18
5. Закаленные детали М-5 в уровне низа торцевого ребра (4 шт) устанавливать по спец заказу.

АДВОКАТОВА  
 КРАМАРЬ  
 ПРОВЕРИЛ  
 СГ НАУЧН СОП  
 И ПОСЧ  
 БЕКАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УДНОВ  
 НАЧ ОТДЕЛА  
 ЗАКАЗЧИК  
 КОМПЛЕКТОВА  
 Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛ

ТК	ПТБ -150.15 -2 СТ, ПТБ -150.15 -2 ПА, ПТБ -150.15 -2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 3 ЛИСТ 20

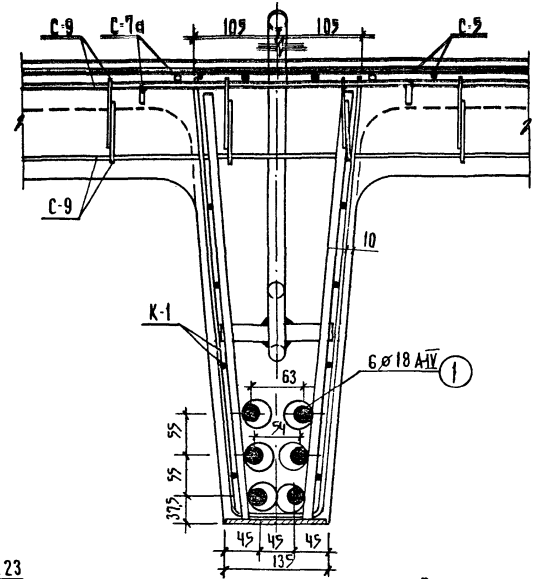


УЗЕЛ 7 (для марок сннд. "СТ")

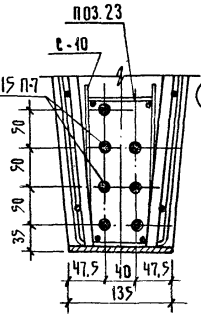


УЗЕЛ 8 (для марок сннд. "ПА") см. прим. 2, 3

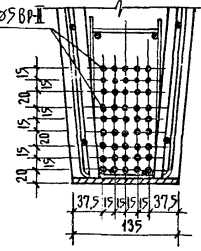
УЗЕЛ 9 (для марок сннд. "ПР") см. прим. 2, 3



По 1-1



По 2-2



По 3-3

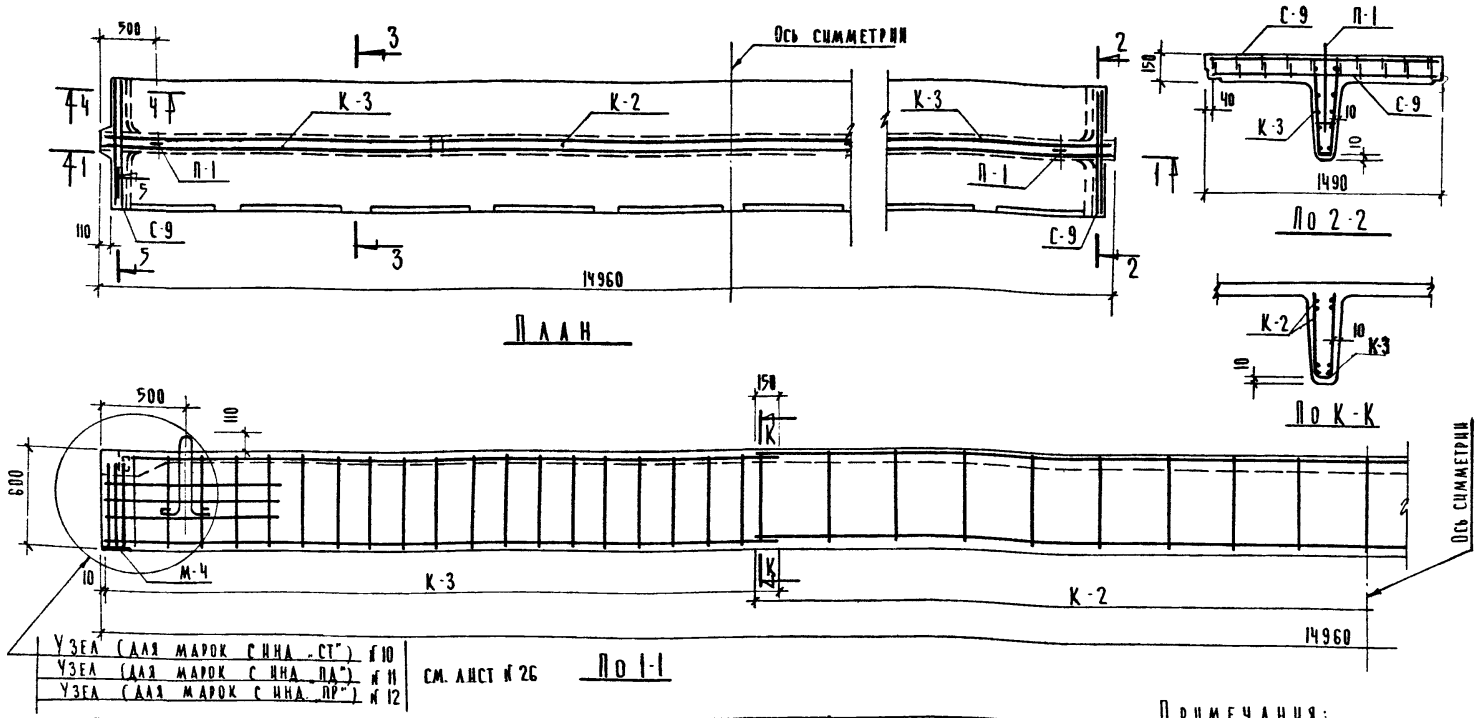
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов №7, 8, 9 см. лист 17
2. Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 8 и 9, см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3
3. Изображение верхней части узлов 8 и 9 см. по узлу 7
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры - (см. узел 7)

ТОРГОВАЯ ФИЛИАЛ ЗАКАЗЧИК УФРСИЭСКОЕ КОМПЛЕКСНОЕ С. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА С.А. ШИЖОРТА С.Р. ШИЖЕНЕР С. ПЕРОВАНА	И.С. КОКИ Б.А. БЕЛШЕВА М.А. МАТВЕЕВ У.А. УЛЬЯНОВ	ПРОБЕРНА И.И.И.И.И.И. И.И.И.И.И.И.	МОЛОДШИХОВА И.И.И.И.И.И. И.И.И.И.И.И.
--	--	---	--	---

ТК	ПТ 6 150.15-2 СТ; ПТ6-150.15-2 ПА, ПТ6-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 7, 8, 9	ВЫП. 3 ЛИСТ 21





УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - СТ) № 10  
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - ПА) № 11  
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК С ИНА - ПР) № 12  
 см. лист № 26 По 1-1

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС В КГ		№ АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОШ. ШТ.	ОБЩИИ	
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	ПОЗ. 1	5	29,9	149,5	—	ПТ 4,5-150.15-2 ПА	ПОЗ. 4	8	10,2	81,0	—	ПТ 4,5-150.15-2 ПР	ПОЗ. 3	35	2,3	80,5	—
	С-6 <sup>а)</sup>	2	11,8	23,6	42		С-6 <sup>а)</sup>	2	11,8	23,6	42		С-6 <sup>а)</sup>	2	11,8	23,6	42
	С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35
	С-7А	1	8,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49
	С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37
	К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33
	К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34
	П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55
	СПИРАЛКА <sup>б)</sup>	10	0,1	1,0	39		С-10	2	0,5	1,0	38		С-10	2	0,5	1,0	38
							ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40		ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №23.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
  - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗИЦ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ №26
  - б) СЕТКИ С-6, С-7, С-10. СМ. ЛИСТ № 24
  - в) ЗАКААННЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ №25
  - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ №26

\*) СМ. ПРИМ. №3, 4 ЛИСТ № 24  
 \*\*) СМ. ПРИМ. №3 ЛИСТ № 17

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1:2, СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 22

МОЛОДШИИ КОМАНДИР  
 ПРОБЕРИ  
 НИИ ЖБ  
 ЦИОКИ  
 БЕЛШЕРА  
 МАТБЕВ  
 КОНРАШЕВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. ДИЖ. ПР ТА  
 ЗАДАНИЕ  
 ТЕРМИН  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Т. ЮСКОВА  
 ИСПОЛНИЛА

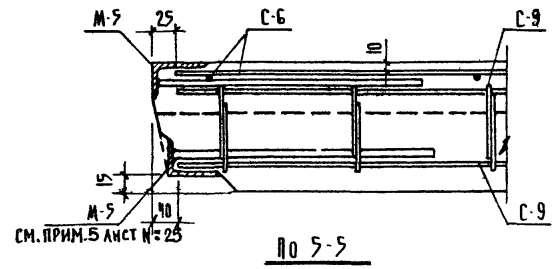
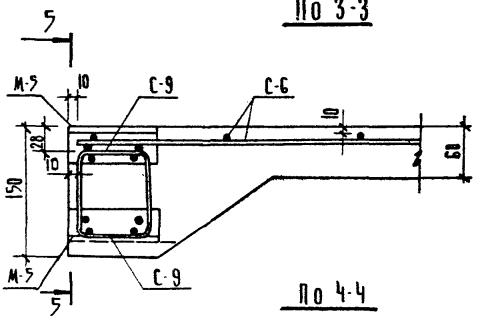
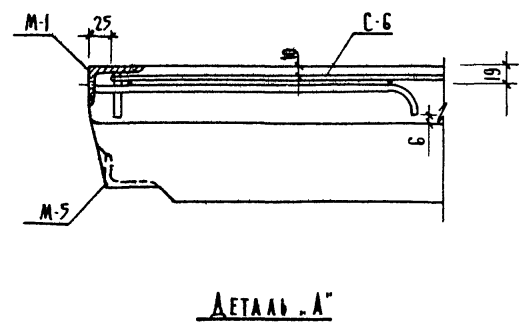
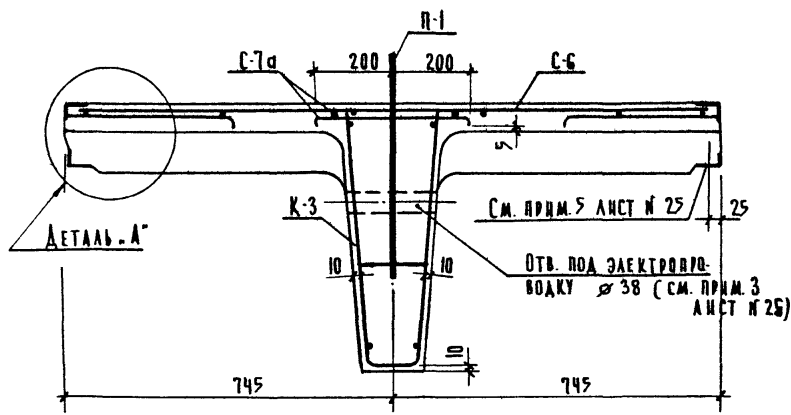


Таблица I Очередность монтажа арматурных изделий

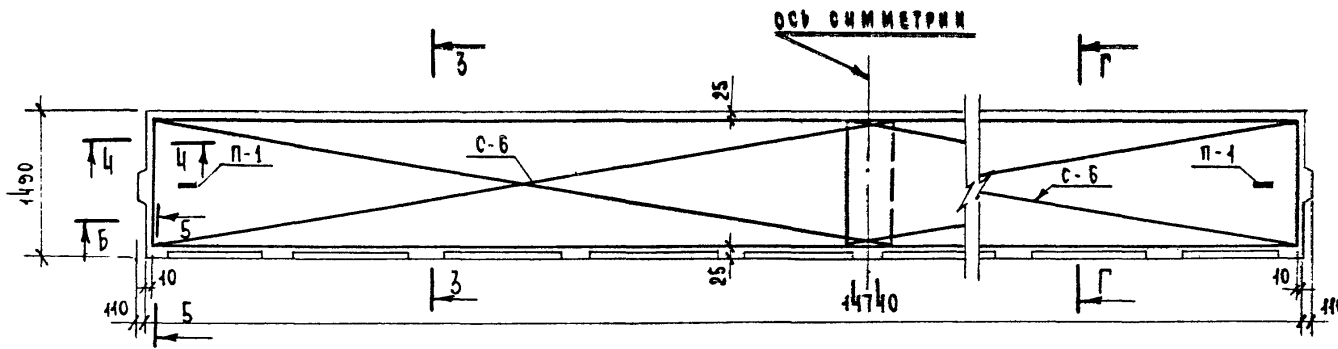
Марки панелей	№ к по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания	Порядок монтажа			
				1	2	3	4
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	1	М-4	При установке поз. 1 спирали поставить в проектное положение	1	2	3	4
	2	К-3		1	М-4		
	3	К-2		2	К-3		
	4	поз 1		3	К-2		
	5	М-5		4	С-10		
	6	С-9	нижние (4 шт) верхние (2 шт) нижние (2 шт)	5	поз 4/3		
	7	М-5		6	поз 2/3		
	8	С-7	верхние (4 шт) подвзять к С-9	7	М-5		
	9	С-7а		8	С-9		
	10	М-2	подвзять к С-7 и С-9	9	М-5		
	11	М-1		10	С-7		
	12	П-1	подвзять к С-7	11	С-7а		
	13	С-6		12	М-2		
		13		М-1			
				14	П-1		
				15	С-6		

ПРИМЕЧАНИЯ:

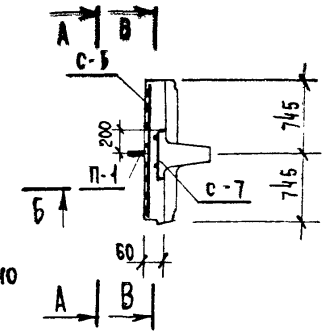
1. Работать совместно с листами № 22, 24, 25
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см лист № 26
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий
4. Вкладыши для образования отверстий под электропроводку (см. лист 25) устанавливать после напрягаемой арматуры.
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме запрещается.

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 23

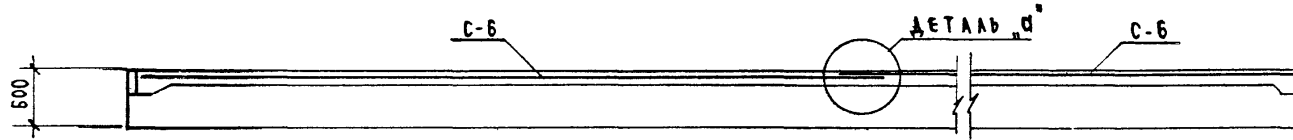
МОЛОДШОКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИЖИЖЕ  
 НИКОЛА  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УЛЯНОВ  
 НАЧ. ОБЛАСТ.  
 ГА. НИЖ. ПО. 1А  
 ЗАДАЧА  
 КОМПЕТЕНТ  
 Г. МОСКВА  
 1971000  
 БЫТОВЫЕ  
 ЗАДАЧИ  
 КОМПЕТЕНТ  
 Г. МОСКВА  
 ЦНИИЭ



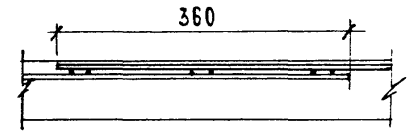
П л а н п о А - А



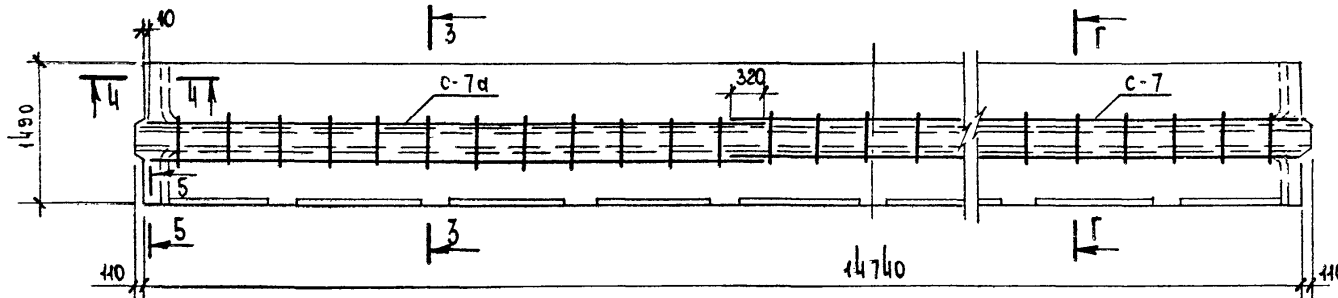
п о Г - Г



п о Б - Б



Д Е Т А Л ь " Д "



П л а н п о В - В

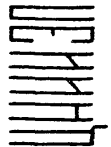
П р и м е ч а н и я :

1. Работать совместно с листами № 22, 23, 25.
2. Сечение 3-3 и очередность монтажа сеток см. лист № 23.
3. Сетки С-6 можно соответственно заменить ручными сетками по ГОСТУ 8478-66 250/150/4/5

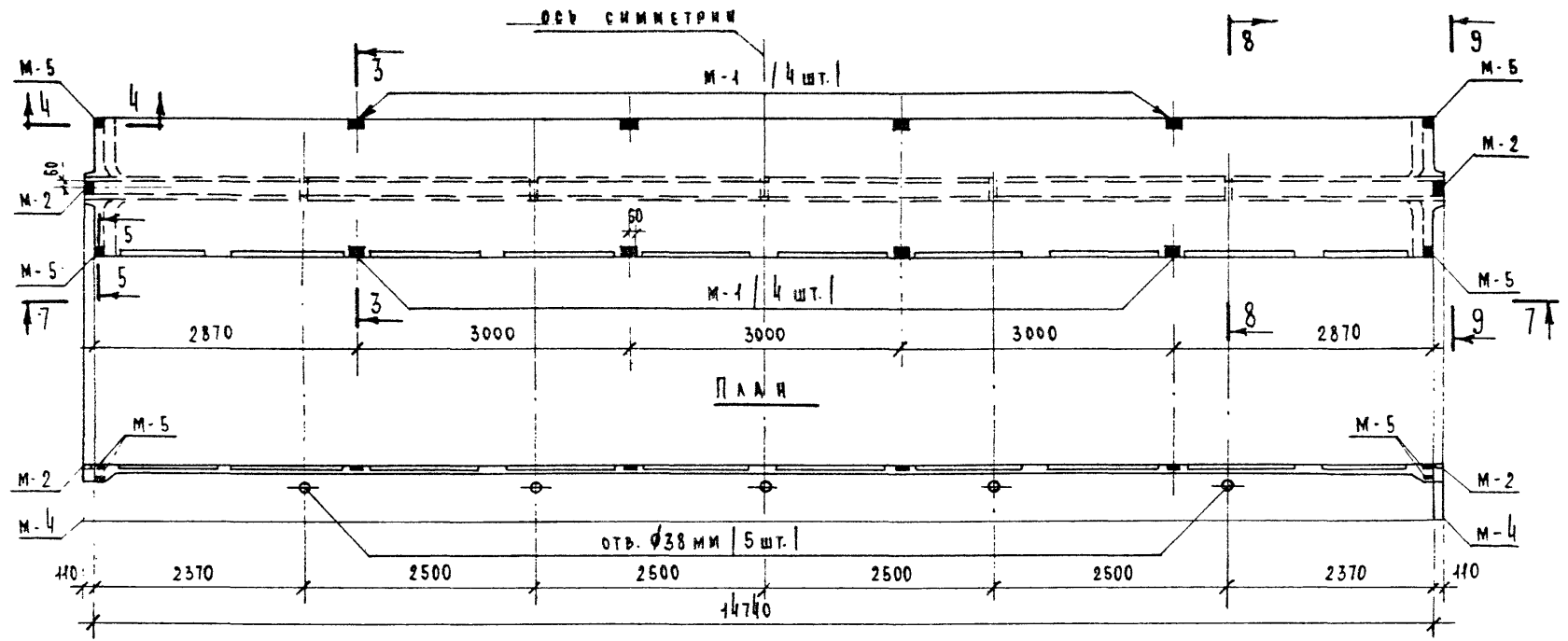
В=2900

4. Сетку В=2900 разрезать вдоль на две половины
4. Вариант армирования полки панелей укороченными сетками см. лист № 27.

ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАВАДСКИХ ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВЖ. ПР. РУК. ГРУППЫ ИСПОЛНИЛ  
 ИЦКОКИ БЕЛАЗШЕРА МАТВЕЕВ ТРЕТЬЯЧЕНКО  
 ПРОВЕРИЛ НИИЖБ  
 МОЛОШНИКОВА  
 КРАМАРЬ  
 В.А. С.И. НАУЧКОТ  
 В.А. С.И. НАУЧКОТ



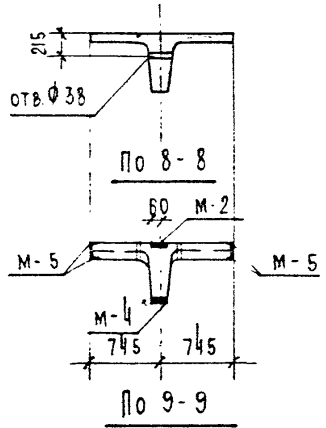
ТК	ПТ 4,5 - 150,15-2СТ; ПТ 4,5 - 150,15-2ПД; ПТ 4,5 - 150,15-2ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП. 3 ЛИСТ 24



По 7-7

**П Р И М Е Ч А Н И Я .**

1. Установку деталей см. на листах №23, №26
2. Закаленные детали фиксируются в форме специальным устройством.
3. Отверстия под электропроводку  $\phi 38$  мм осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по специальному заказу).
4. очередность монтажа закаленных деталей см. лист №23.
5. Закаленную деталь М-5 в уровне низа торцевого ребра (4 шт.) устанавливать по специальному заказу.



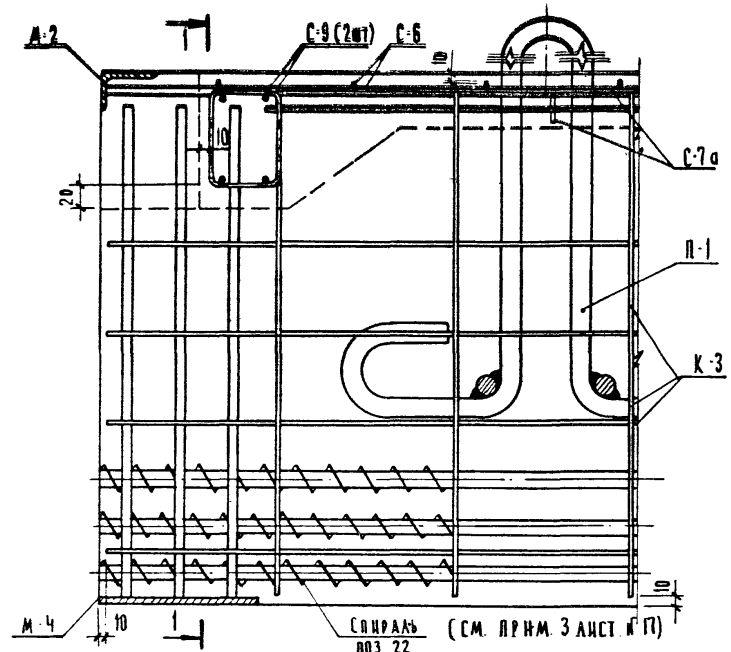
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА, ЗАКАЛЕННОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТ 4,5-150.15-2СТ	М-1	8	0,9	7,2
ПТ 4,5-150.15-2ПД	М-2	2	1,36	2,72
ПТ 4,5-150.15-2ПР	М-4	2	3,6	7,2
	М-5 <sup>х)</sup>	8 <sup>х)</sup>	0,7	5,6

Спецификация закаленных деталей на панель

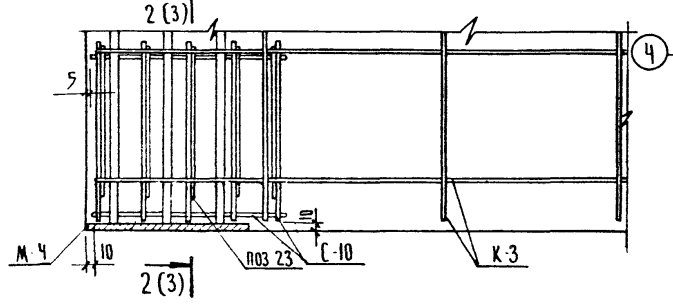
х) см. прим. „5“

ТК	ПТ 4,5-150.15-2СТ; ПТ 4,5-150.15-2ПД; ПТ 4,5-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАЛЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 3 ЛИСТ 25

МОЛОШНИКОВА  
 КОМАРД  
 ПРОБЕРНА  
 ШЦЕСАИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА  
 НАЧАЛЬНИК  
 РАБОТЫ  
 ЗАКАЛЕННЫХ  
 ДЕТАЛЕЙ  
 КОМПЛЕКСА  
 Г. МОСКВА

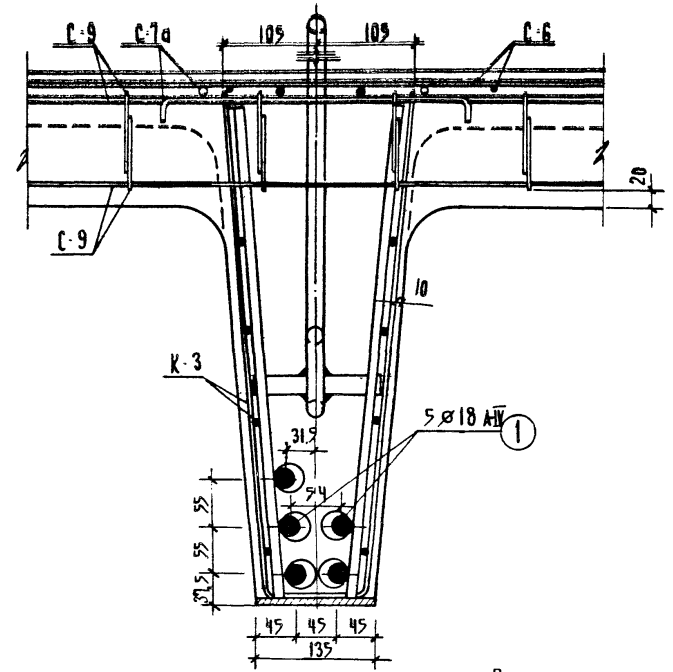


Узел 10 (для марок с инд. "СТ")

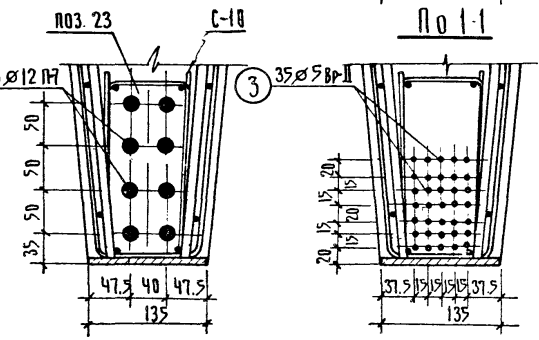


Узел II (для марок с инд. "ПД") см. прим. 2.3.

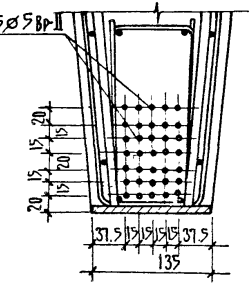
Узел 12 (для марок с инд. "ПР") см. прим. 2.3.



По 1-1



По 2-2



По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Местоположение узлов №10, 11, 12 см. лист №22
- 2 Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах II и 12 смотреть соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
- 3 Изображение верхней части узлов II и 12 см по узлу №10.
- 4 При монтаже исключить возможность сдвиги спиралей с опоры (см. Узел №10)

ПОРТОЛО  
 ВЫСОКИХ  
 ЗАДАЧ  
 ТУРИСКИХ  
 КОМПАНИЙ  
 Г. МОСКВА

НАН ОТАКА  
 ГА ННЖ ПР ТА  
 ПР ЧНЖЕНЕР  
 ИСОЛАНДИ

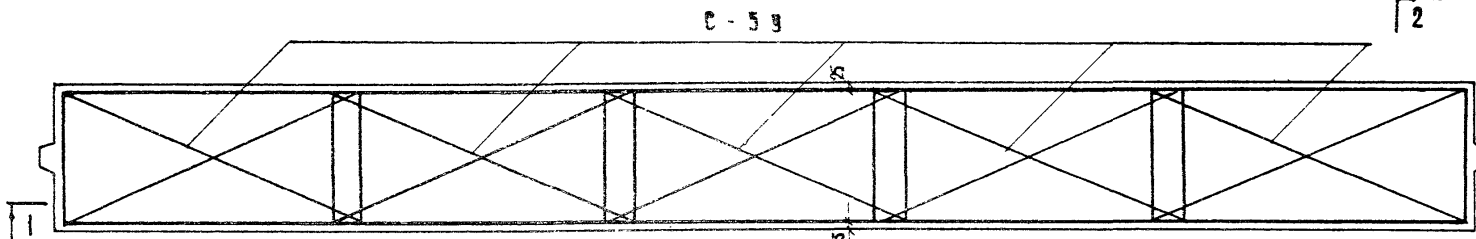
ПРОБЕНА  
 НИИЖБ

МАШИНА  
 СТУДИО

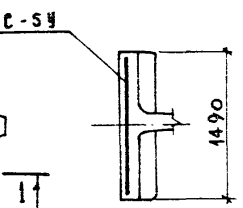
МАШИНА  
 КРАМАРЬ

МАШИНА  
 МАШИНА

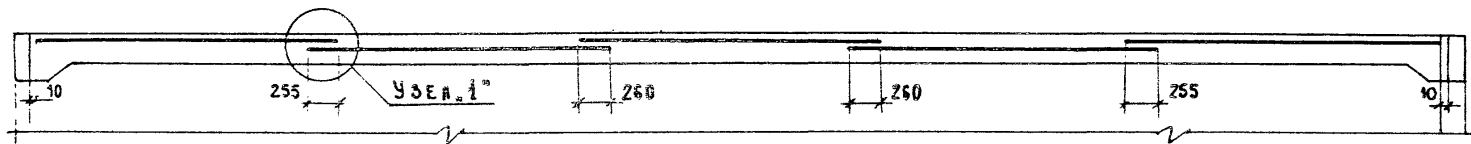
ТК	ПТ 4.5-150.15-2 СТ; ПТ 4.5-150.15-2 ПА; ПТ 4.5-150.15-2П	СЕРИЯ	1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 10, 11, 12	ВЫП.	3
		ЛИСТ	26



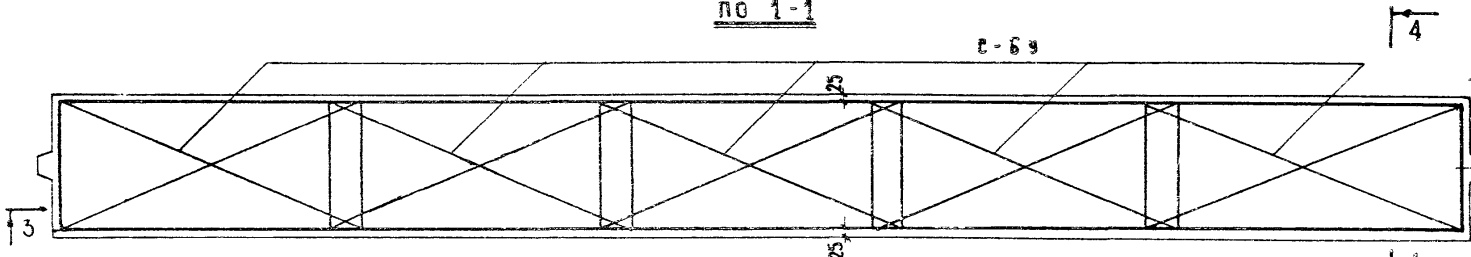
**МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТБ-150.15-2/ст.п.д.пр./ (ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)**



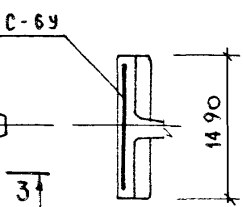
**по 2-2**



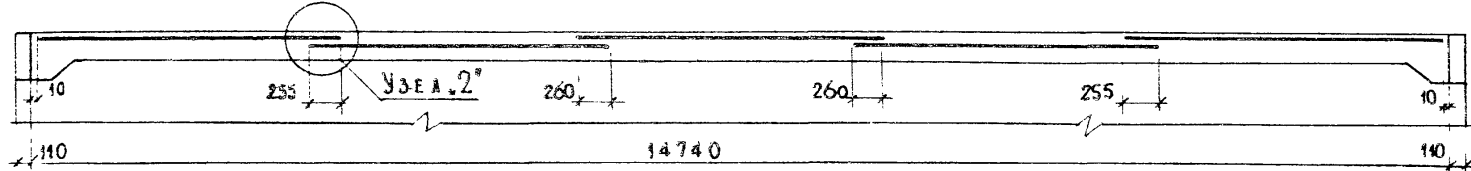
**по 1-1**



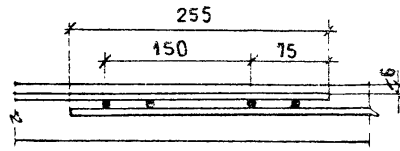
**МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ45-150.15-2/ст.п.д.пр./ (ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)**



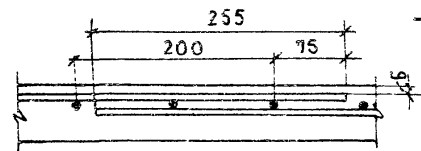
**по 4-4**



**по 3-3**



**УЗЕЛ 1**



**УЗЕЛ 2**

МАРКА	КОЛ.	ВЕС. КГ		М
		шт.	общ.	
С-5У	5	6.5	32.5	43
С-6У	5	5.4	27.0	44

ТК <b>1971</b>	ПТБ-150.15-2 СТ; ПТБ-150.15-2 ПД; ПТБ-150.15-2 ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
	ПТ45-150.15-2 СТ; ПТ45-150.15-2 ПД; ПТ45-150.15-2 ПР;	Вып 3
АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ /ВАРИАНТ/		Лист 27

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ  
КВАРТАРА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

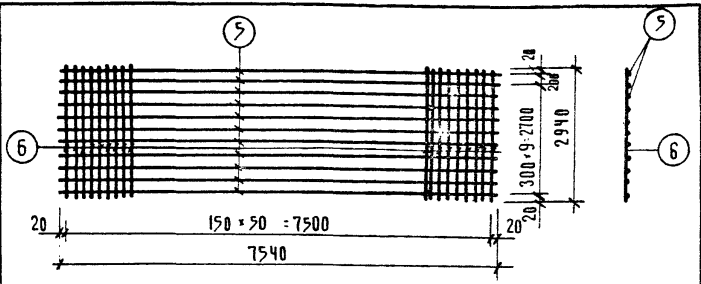
ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА  
ПРОЕКТА

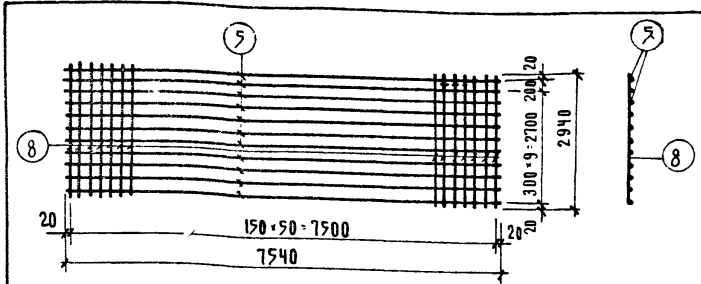


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩ ДЛ мм
5	4B I	7540	11	82,9
6	5B I	2940	51	149,9

Т К	С-1		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТТ6-150.30.2(СТ,ПА,РР)	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 28
1971	31,3			

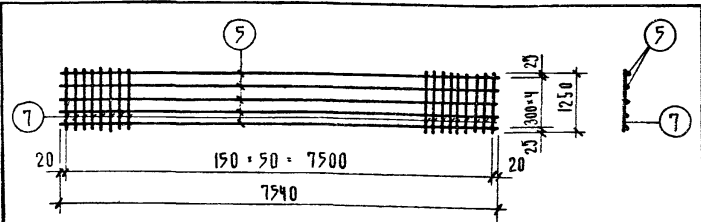


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩ ДЛИНА м
5	4B I	7540	11	82,9
8	4B I	2940	51	149,9

Т К	С-3		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТТ4,5-150.30-2(СТ,ПА,РР)	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 30
1971	23,1			

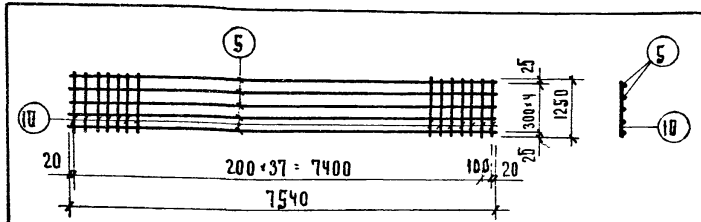


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩ ДЛИНА м
5	4B I	7540	5	37,7
7	4B I	1250	51	63,2

Т К	С-2		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТТ6-150.30.2(СТ,ПА,РР)	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 29
1971	10,0			



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩ ДЛИНА м
5	4B I	7540	5	37,7
10	5B I	1250	39	48,1

Т К	С-4		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТТ4,5-150.30.2(СТ,ПА,РР)	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 31
1971	11,4			

Т К	ПТТ6/4,5/150.30.2СТ, ПТТ6/4,5/150.30.2ПА, ПТТ6/4,5/150.30.2РР			СЕРИЯ 1.242-1	
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С1; С2; С3; С4			ВЫП. 3	ЛИСТ 28-31

МАТБЕВ

КРАМАРЬ

ПРОФИГРА

СТ. НАУЧНО-СОРТ

ИИЗЖБ

МОЛДОВИЧОВА

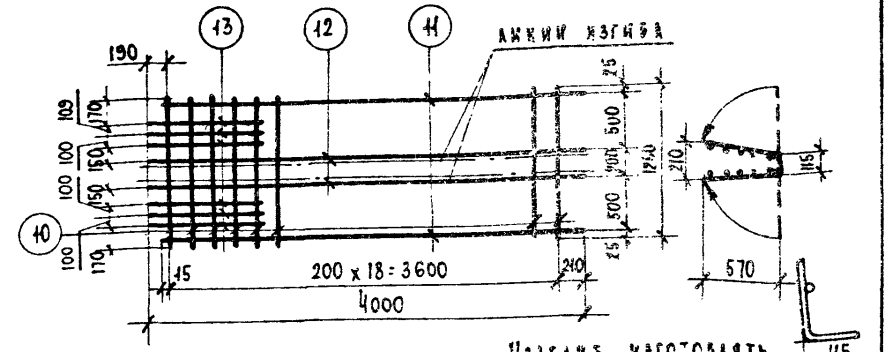
ИЗДЕЖИ  
БЕКАШВА  
МАТБЕВ  
МОЛДОВИЧОВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
СА. ИИЗЖ ПДА  
СР. ИНЖЕНЕР  
ГОЛДАНСКОУ  
Г. МОСКВА

ОРГАН  
СЛОВО  
ЗАДАЧА  
ИТУРАТОС  
КОМПАКСОУ  
Г. МОСКВА

ИЗДЕЖИ

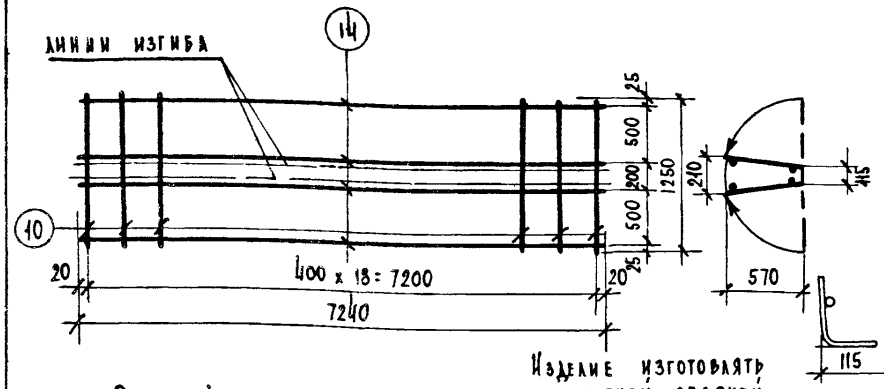
МОЛОШНИКОВА  
 КРАМАРЬ  
 В.В.В.  
 С. НАУЧН СОТ  
 НИИ ЖБ  
 БЕЛШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УАРЯНОВ  
 БЕЛШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УАРЯНОВ  
 НАУЧ. СЕКТОР  
 НАУЧ. ГРУППА  
 Г. П. ИНЖЕНЕР  
 ЦЕПОЛАНКА  
 ТОРГОВО  
 ВЫТОВАРИ  
 ВЛАДИМИР  
 ТРОИЦКИЙ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
 ИНСТИТУТ  
 ЖЕЛЕЗНОБЕТОННЫХ  
 КОНСТРУКЦИЙ



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

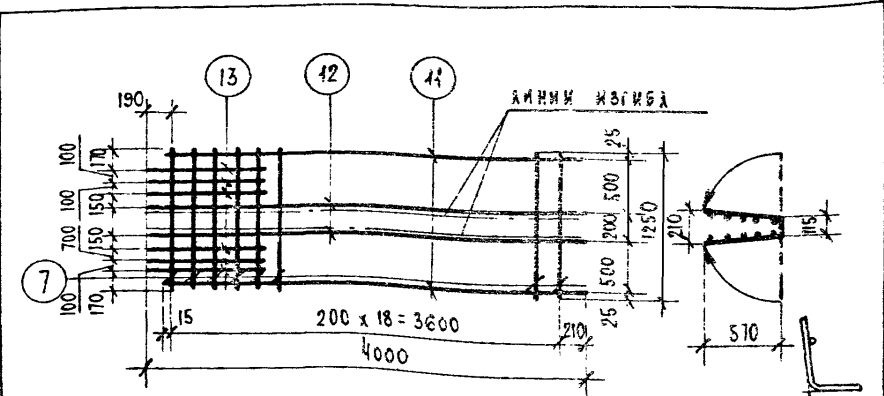
№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ТК	К-1	Серия 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	Вес кг	ПТБ/4,5-150.30-2/ст.п.д.пр
11	4В1	3825	2	7,65		ПТБ/4,5-150.15-2/ст.п.д.пр	
12	4В1	4000	2	8,0		выпуск 3	лист 32
13	5В1	1000	6	6,0			



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

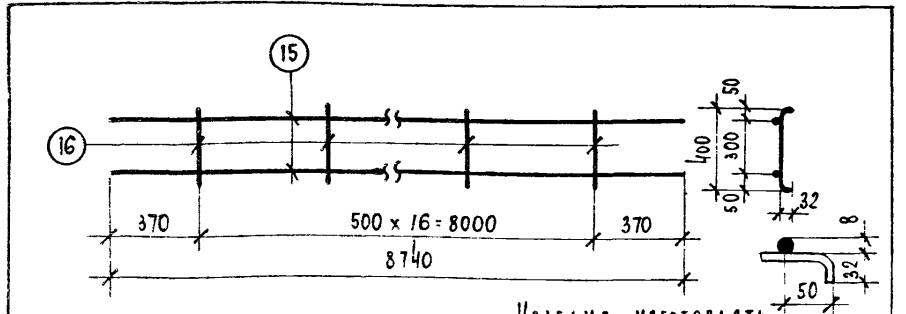
№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ТК	К-2	Серия 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	Вес кг	ПТБ/4,5-150.30-2/ст.п.д.пр
11	4В1	3825	2	7,65		ПТБ/4,5-150.15-2/ст.п.д.пр	
12	4В1	4000	2	8,0		выпуск 3	лист 33
13	5В1	1000	6	6,0			



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ТК	К-3	Серия 1.242-1
7	4В1	1250	19	23,8	1971	Вес кг	ПТБ/4,5-150.30-2/ст.п.д.пр
11	4В1	3825	2	7,65		ПТБ/4,5-150.15-2/ст.п.д.пр	
12	4В1	4000	2	8,0		выпуск 3	лист 34
13	5В1	1000	6	6,0			



Изделие изготавливать контактной сваркой

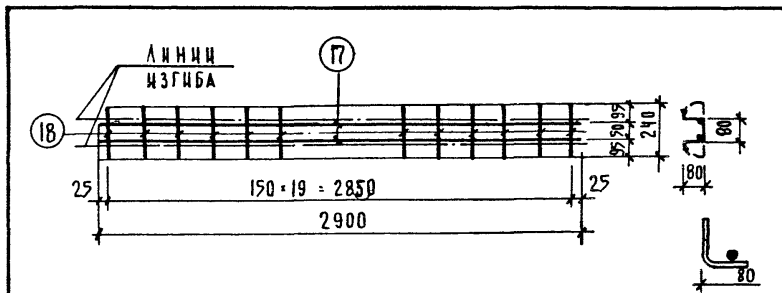
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ТК	С-7	Серия 1.242-1
15	8А1	8740	2	17,5	1971	Вес кг	ПТБ/4,5-150.30-2/ст.п.д.пр
16	6А1	450	17	7,65		ПТБ/4,5-150.15-2/ст.п.д.пр	
						выпуск 3	лист 35

ТК	ПТБ/4,5-150.30-2ст; ПТБ/4,5-150.30-2пд; ПТБ/4,5-150.30-2пр; ПТБ/4,5-150.15-2ст; ПТБ/4,5-150.15-2пд; ПТБ/4,5-150.15-2пр	Серия 1.242-1
1971	Арматурные изделия К-1, К-2, К-3; С-7	вып. 3 лист 32-35



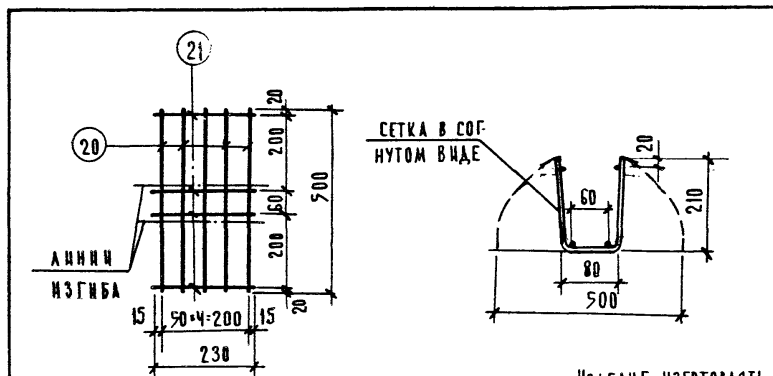
МОЛОТНИКОВА  
 ПРОБЕЖА  
 НИЖЕ  
 ЦОККИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУДНОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ТА. НИЖ. ПР. ТА  
 ГР. НИЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИ  
 ТОРГОВО  
 БЫТОВЫХ  
 ЗНАНИИ И  
 ТУРИСТИЧЕСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕНИНТ**



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

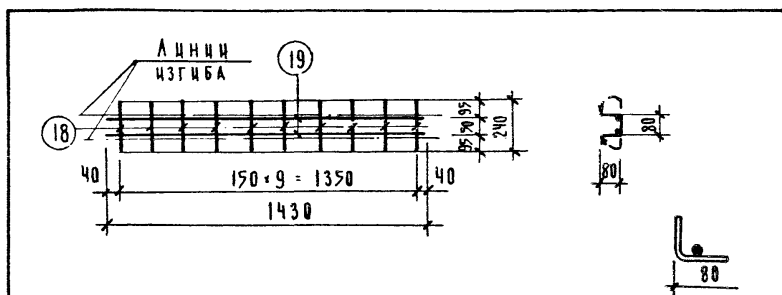
№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	Т К	С-8	Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТБ/Ч.5/150.30-2/СТ.ПА.ПР/	Лист
17	6АШ	2900	2	5,8	1971	1.6	ВЫПУСК 3	Лист 3Б
18	3ВІ	240	20	4.8				



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

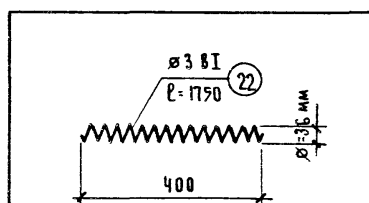
№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	Т К	С-10	Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТБ/Ч.5/150.30-2/ПА.ПР/	Лист
20	5ВІ	500	5	2,4	1971	0,5	ВЫПУСК 3	Лист 3Б
21	5ВІ	230	4	0,88				



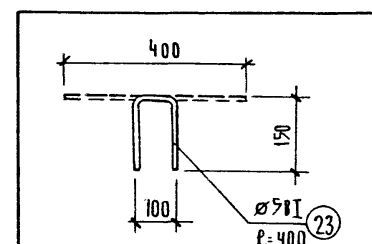
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	Т К	С-9	Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТБ/Ч.5/150.15-2/СТ.ПА.ПР/	Лист
19	8АШ	1430	2	2,86	1971	1,3	ВЫПУСК 3	Лист 37
18	3ВІ	240	10	2,4				

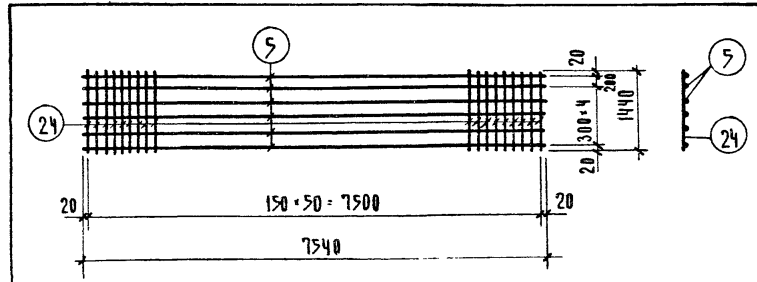


Т К	СПИРАЛЬ	Серия 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТБ/Ч.5/150.30-2СТ	Лист
1971	0,1	ВЫПУСК 3	39



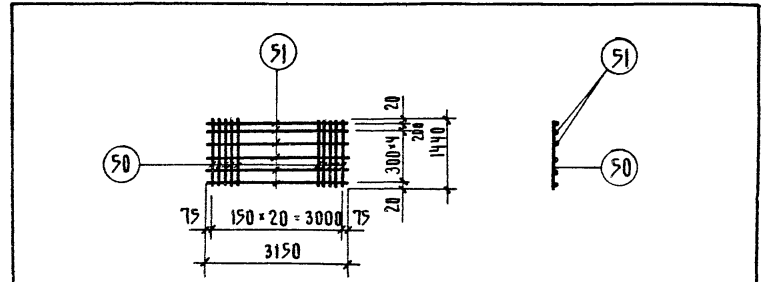
Т К	ПОЗ. 23	Серия 1.242-1	
	ВЕС кг	ПТБ/Ч.5/150.30-2/ПА.ПР/	Лист
1971	0,06	ВЫПУСК 3	40

Т К	ПТБ (Ч.5)-150.30-2СТ; ПТБ (Ч.5)-150.30-2ПА; ПТБ (Ч.5)-150.30-2ПР; ПТБ (Ч.5)-150.15-2СТ; ПТБ (Ч.5)-150.15-2ПА; ПТБ (Ч.5)-150.15-2ПР			Серия 1.242-1	
	ВЫП. 3	Лист 36	ВЫП. 3	Лист 36	40
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8; С-9; С-10, СПИРАЛЬ, ПОЗ.23				



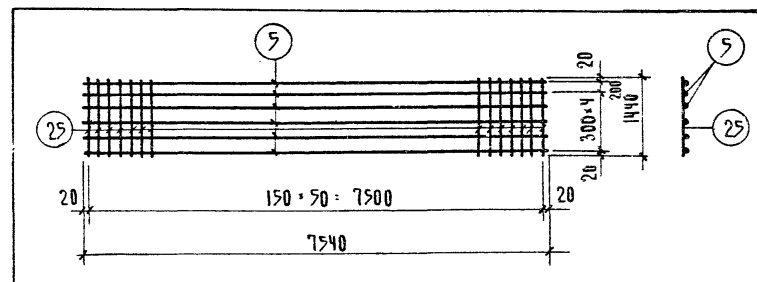
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ  
 НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ  
 МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-5	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м				
5	4 В I	7540	6	45,2	1971	15,8	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 41
24	5 В I	1440	51	73,4				



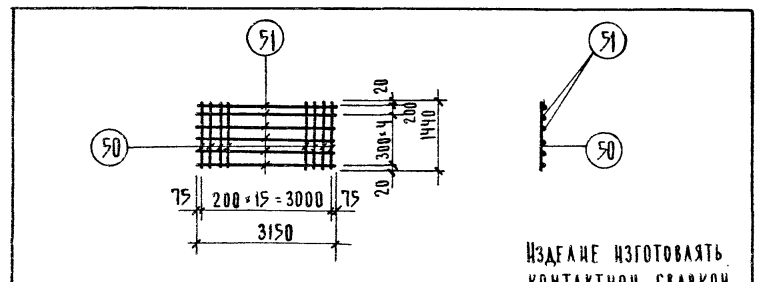
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-5У	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м				
50	5 В I	1440	21	30,2	1971	6,5	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 43
51	4 В I	3150	6	18,9				



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ  
 НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ  
 МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-6	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м				
5	4 В I	7540	6	45,2	1971	11,8	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 42
25	4 В I	1440	51	73,4				



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

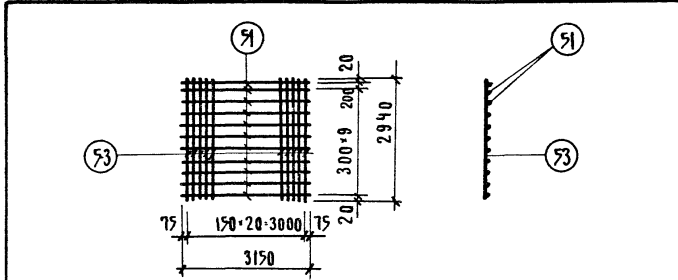
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т К	С-6У	СЕРИЯ 1.242-1	
№ ПАЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м				
50	5 В I	1440	16	23,1	1971	5,4	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 44
51	4 В I	3150	6	18,9				

Т К	ПТБ 150.15-2 СТ; ПТБ 150.15-2 ПА; ПТБ 150.15-2 ПР; ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-5, С-6; С-5У; С-6У	ВЫП. 3 ЛИСТ 41-44

МАТБЕБ  
 ПРОБЕРА  
 НИИ ЖБ  
 НИИОН  
 БЕКАИВА  
 МАТБЕБ  
 МОЛОШАНКОВА  
 НАУ. ОТДЕЛ  
 ГА. НИЖ. ПР. ТА  
 ПР. НИИ  
 ИСПОЛНИ  
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА  
 «ЦЕНТРОСТАЛЬ»  
 МОСКВА

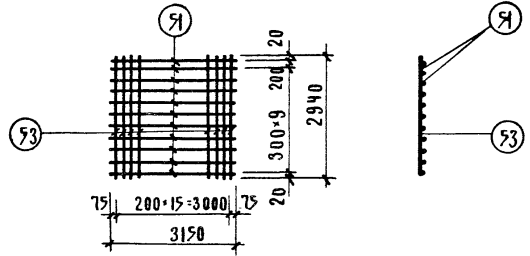
МОЛОШИН КОМ  
КРАМАРЬ  
СТ НАИНСКОП  
НИИЖБ

ЦУКОВИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
ЗАВЯЛОВА



Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т. К	С-1У	СЕРИЯ 1.242-1
№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м			
51	4ВІ	3150	11	34,6	1971	12,9	ПТБ-150.30.2(СТ, ПА, ПР) ВЫПУСК 3 ЛИСТ 45
53	5ВІ	2940	21	61,7			



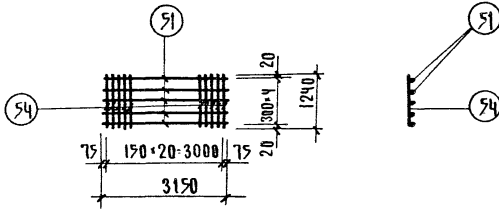
Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т. К	С-3У	СЕРИЯ 1.242-1
№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м			
51	4ВІ	3150	11	34,6	1971	10,6	ПТБ-150.30.2(СТ, ПА, ПР) ВЫПУСК 3 ЛИСТ 47
53	5ВІ	2940	16	47,0			

НАУ. ОТАКА  
ГА ЧИЖ ПР ТА  
ГР ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ

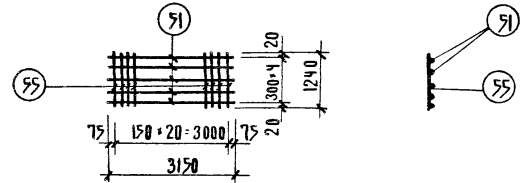
ТОЛГОБОУ  
ВЫВОДИ  
ЗАДАЧА  
КОМПАСОВ  
Г. ИСАЕВА

ПРИНЦИП



Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т. К	С-2У	СЕРИЯ 1.242-1
№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м			
51	4ВІ	3150	5	15,8	1971	5,6	ПТБ-150.30.2(СТ, ПА, ПР) ВЫПУСК 3 ЛИСТ 46
54	5ВІ	1240	21	26,0			



Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					Т. К	С-4У	СЕРИЯ 1.242-1
№ ПОЗ	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м			
51	4ВІ	3150	5	15,8	1971	4,2	ПТБ-150.30.2(СТ, ПА, ПР) ВЫПУСК 3 ЛИСТ 48
55	4ВІ	1240	21	26,0			

Т. К	ПТБ-150.30.2СТ; ПТБ-150.30.2ПА; ПТБ-150.30.2ПР	ПТБ-150.30.2ПА; ПТБ-150.30.2ПА; ПТБ-150.30.2ПА; ПТБ-150.30.2ПА	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-1У, С-2У, С-3У, С-4У	ПТБ-150.30.2СТ; ПТБ-150.30.2ПА; ПТБ-150.30.2ПР	ВЫП. 3 ЛИСТ 45: 48

МОЛОШНИКОВА

КРАМАРЬ

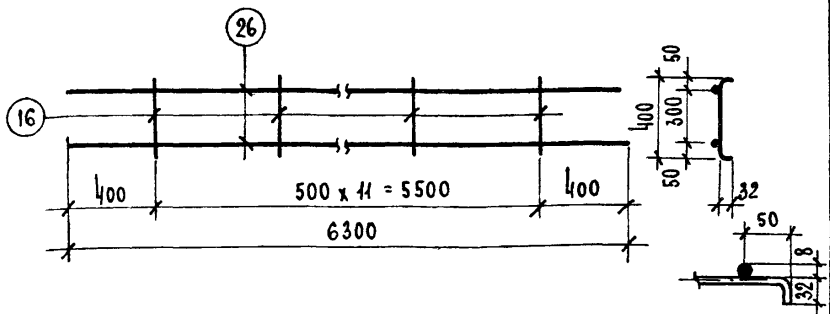
ПРОБЕРИЛ  
Н.И.ИЖБ

ИЦХОКИ  
БЕЛШЕВА  
МАТВЕЕВ  
УДЯНОВ

НАЧ. ОТДЕЛА  
Г.А. ИЖ ПР  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-  
ВЫПУСК  
ЗАДАЧИ И  
ТУРНОСКОЕ  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

ЩЕЛЮЦКА

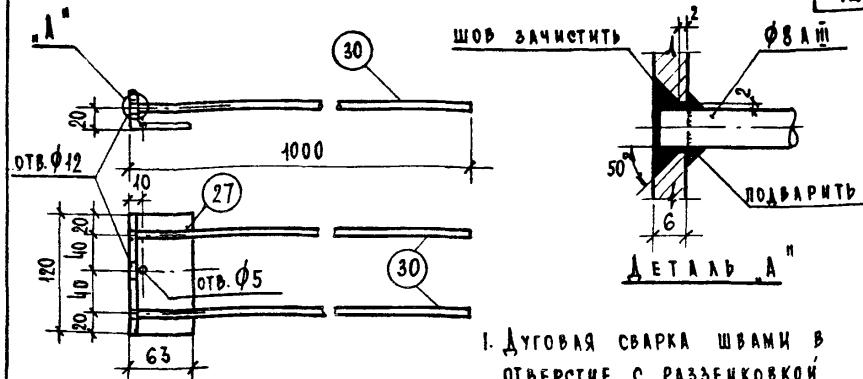


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИМНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
26	Ø 8 A III	6300	2	2,49	5,0
16	Ø 6 A I	450	12	0,1	1,2

Изготавливать контактной сваркой

ТК	с-7а	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	Лист
1971	6,2	ПТГ 4,5 / 150.30-2 ст.п.д. пр.	3
		ПТГ 4,5 / 150.15-2 ст.п.д. пр.	49

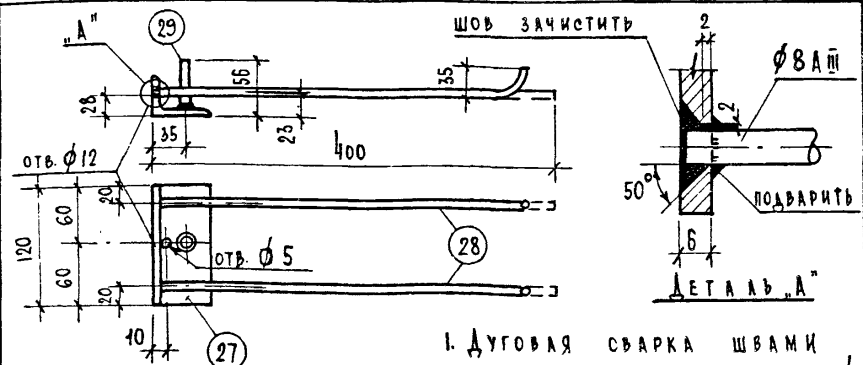


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАИ

N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИМНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	L63 x 40 x 6	120	1	0,56	0,56
30	Ø 8 A III	1000	2	0,40	0,80

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВКОЙ

ТК	М-2	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	Лист
1971	136	ПТГ 4,5 / 150.30-2 ст.п.д. пр.	3
		ПТГ 4,5 / 150.15-2 ст.п.д. пр.	51



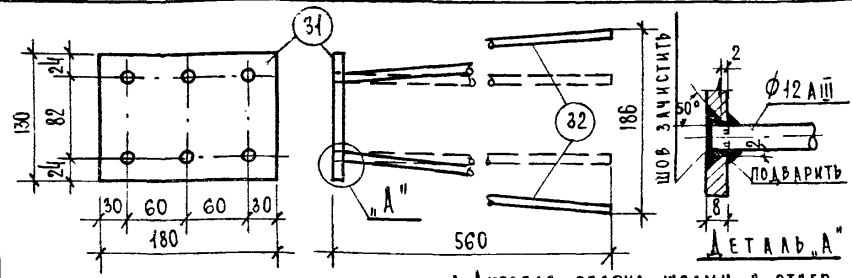
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАИ

N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИМНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	L63 x 40 x 6	120	1	0,56	0,56
28	Ø 8 A III	400	2	0,16	0,32
29	Ø 8 A III	50	1	0,02	0,02

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.

2. После сварки СТЕРЖНИ ЗАГНУТЬ.

ТК	М-1	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	Лист
1971	0,9	ПТГ 4,5 / 150.30-2 ст.п.д. пр.	3
		ПТГ 4,5 / 150.15-2 ст.п.д. пр.	50



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАИ

N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИМНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
31	-130 x 8	180	1	1,47	1,47
32	Ø 12 A III	560	6	0,50	3,00

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.

2. После сварки СТЕРЖНИ РАЗВЕСТИ.

ТК	М-3	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	Лист
1971	4,5	ПТГ 4,5 / 150.30-2 ст.п.д. пр.	3
		ПТГ 4,5 / 150.15-2 ст.п.д. пр.	52

ТК	СЕРИЯ 1.242-1			
	ВЕС КГ	ВЫПУСК	Лист	Лист
1971	ПТГ 4,5 / 150.30-2 ст.п.д. пр.	3	49	52
	ПТГ 4,5 / 150.15-2 ст.п.д. пр.	3	49	52

МОЛШНИКОВА

Александр

ПРОВЕРИЛ

ИЦХОКИ

НАЧ. ОТДЕЛА

ТОРГОВО  
БОТОВЫХ  
ЗАРНИИ И  
ТРАСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ДЕЗИНТ

КРАМАРЬ

Михаил

СТ. НАУЧ. СОТ.

МАТВЕЕВ

РУК. ГРУППЫ

ИСПОЛНИЛ

ИСПОЛНИЛ

Ж

Б

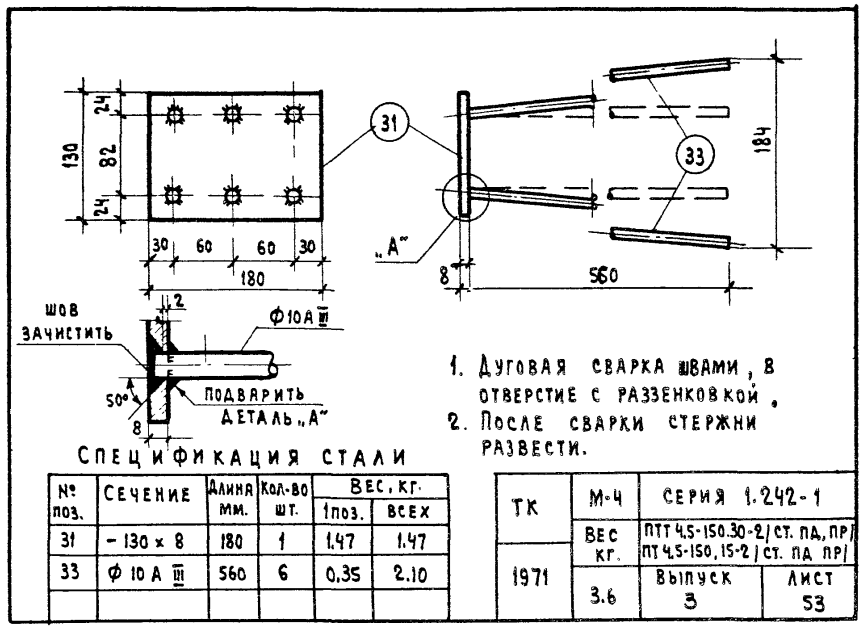
Ж

Б

Б

Б

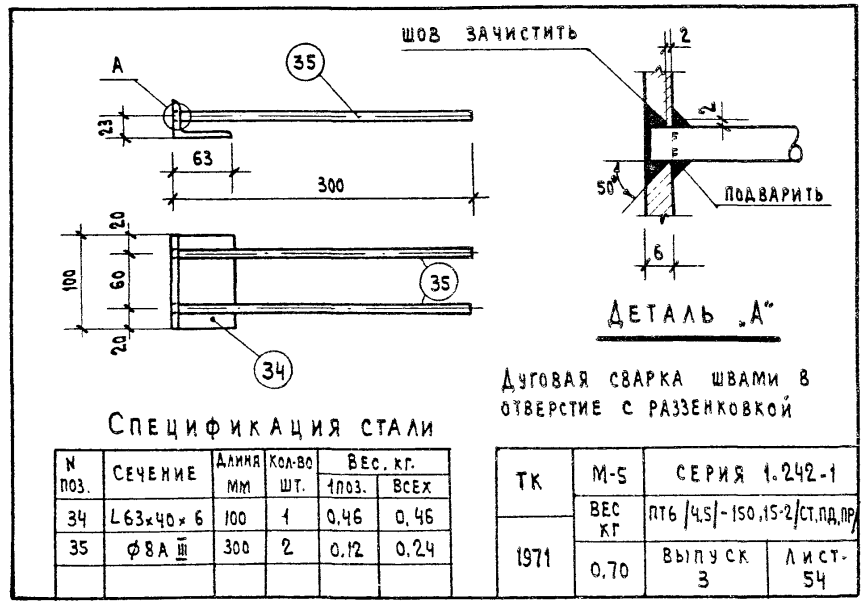
Б



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
31	- 130 x 8	180	1	1,47	1,47
33	Φ 10 A III	560	6	0,35	2,10

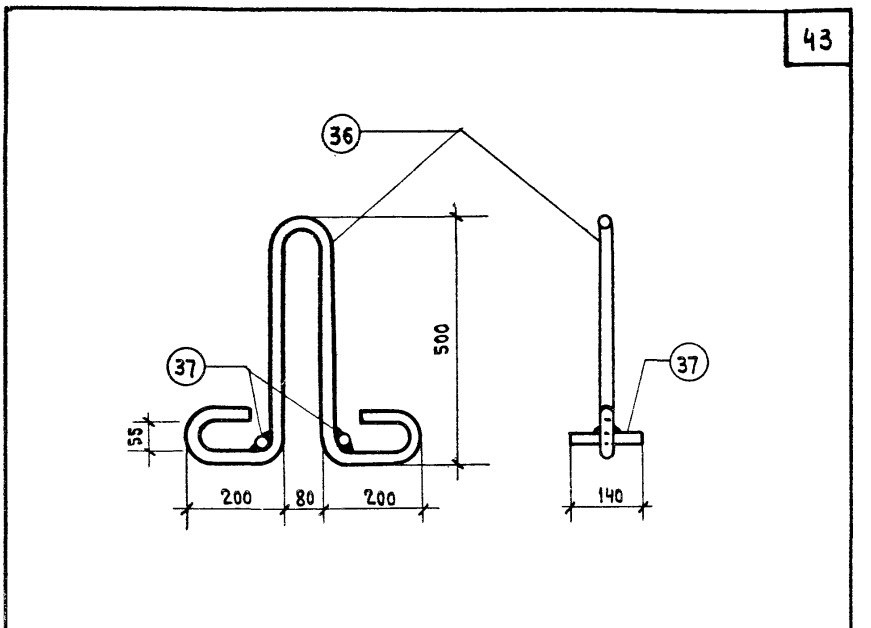
ТК	М-4	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТТ 4.5-150.30-2/СТ. ПА. ПР/	ПТТ 4.5-150.15-2/СТ. ПА. ПР/
	1971	3.6	ВЫПУСК 3



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
34	L 63x40x6	100	1	0,46	0,46
35	Φ 8 A III	300	2	0,12	0,24

ТК	М-5	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТБ /4.5/-150.15-2/СТ. ПА. ПР/	
	1971	0,70	ВЫПУСК 3



## СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
36	Φ 25 A I	1660	1	6,4	6,4
37	Φ 25 A I	140	2	0,6	1,2

ТК	П-1	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ.	ПТТ6/4.5/-150.30-2/СТ. ПА. ПР/	ПТБ/4.5/-150.15-2/СТ. ПА. ПР/
	1971	7.6	ВЫПУСК 3

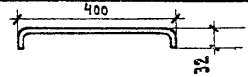
ТК	ПТТ6/4.5/-150.30-2СТ. ПТТ6/4.5/-150.30-2ПА; ПТТ6/4.5/-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	
	1971	ПТБ/4.5/-150.15-2СТ; ПТБ/4.5/-150.15-2ПА; ПТБ/4.5/-150.15-2ПР	ВЫПУСК 3

## ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ6-150.30-2СТ	5	4В-I	7540	32	241.3	3В-I	61.2	3.4	
	6	5В-I	2940	102	299.9	4В-I	488.3	48.4	
	7	4В-I	1250	102	126.5	5В-I	465.3	71.7	
	10	5В-I	1250	114	141.4	6А-I	26.1	5.8	
	11	4В-I	3825	8	30.6	6А-III	23.2	5.2	
	12	4В-I	4000	8	32.0	8А-III	60.2	23.8	
	13	5В-I	1000	24	24.0	25А-I	7.9	30.4	
	14	4В-I	7240	8	57.9				
	15	8А-III	8740	4	35.0				
	16*)	6А-I	450	58	26.1				
	17	6А-III	2900	8	28.2				
	18	3В-I	240	80	19.2				
	22	3В-I	1750	24	42.0				
	36	25А-I	1860	4	6.7				
	37	25А-I	150	8	1.2				
	26	8А-III	6300	4	25.2				
	ПТ6-150.15-2СТ	5	4В-I	7540	12	90.4	3В-I	30.6	1.7
		10	5В-I	1250	57	70.7	4В-I	150.7	14.9
11		4В-I	3825	4	15.3	5В-I	229.7	35.4	
12		4В-I	4000	4	16.0	6А-I	13.1	2.9	
13		5В-I	1000	12	12.0	8А-III	41.5	16.4	
14		4В-I	7240	4	29.0	25А-I	3.9	15.2	
15		8А-III	8740	2	17.5				
16*)		6А-I	450	29	13.1				
18		3В-I	240	40	9.6				
19		8А-III	1430	8	11.4				
22		3В-I	1750	12	21.0				
24		5В-I	1440	102	147.0				
36		25А-I	1660	2	3.3				
37		25А-I	160	4	0.6				
26	8А-III	6300	2	12.6					

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТТ6-150.30-2ПА ПТТ6-150.30-2ПР	5	4В-I	7540	32	241.3	3В-I	19.2	1.1
	6	5В-I	2940	102	299.9	4В-I	488.3	48.4
	7	4В-I	1250	102	126.5	5В-I	486.4	75.0
	10	5В-I	1250	114	141.4	6А-I	26.1	5.8
	11	4В-I	3825	8	30.6	6А-III	23.2	5.2
	12	4В-I	4000	8	32.0	8А-III	60.2	23.8
	13	5В-I	1000	24	24.0	25А-I	7.9	30.4
	14	4В-I	7240	8	57.9			
	15	8А-III	8740	4	35.0			
	16*)	6А-I	450	58	26.1			
	17	6А-III	2900	8	23.2			
	18	3В-I	240	80	19.2			
	20	5В-I	500	20	10.0			
	21	5В-I	230	16	3.7			
	23	5В-I	400	20	8.0			
	36	25А-I	1660	4	6.7			
	37	25А-I	150	8	1.2			
	26	8А-III	6300	4	25.2			
ПТ6-150.15-2ПА ПТ6-150.15-2ПР	5	4В-I	7540	12	90.4			
	10	5В-I	1250	57	70.7	3В-I	9.6	0.5
	11	4В-I	3825	4	15.3	4В-I	150.7	14.9
	12	4В-I	4000	4	16.0	5В-I	240.3	37.1
	13	5В-I	1000	12	12.0	6А-I	13.1	2.9
	14	4В-I	7240	4	29.0	8А-III	41.5	16.4
	15	8А-III	8740	2	17.5	25А-I	3.9	15.2
	16*)	6А-I	450	29	13.1			
	18	3В-I	240	40	9.6			
	19	8А-III	1430	8	11.4			
	20	5В-I	500	10	5.0			
	21	5В-I	230	8	1.9			
	23	5В-I	400	10	4.0			
	24	5В-I	1440	102	147.0			
36	25А-I	1660	2	3.3				
37	25А-I	150	4	0.6				
26	8А-III	6300	2	12.6				

МОЛОШНИКОВА  
 КРАМЕРЬ  
 ПРОВЕРКА  
 НИИЖБ  
 ИЦСКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УЛЬЯНОВ  
 НАЧ. СТАНА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА  
 ЗАДАНИИ И ТРАКТОРСКИХ КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ВЕНИДИ**



\*) Эскиз поз. 16

Т.К.	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР ПТ6-150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПА; ПТ6-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 56

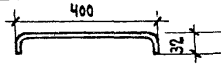
**ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ**

МАРКА ПАНЕЛИ	НН ПОЗ.	Ф И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
ПТТ 4,5-150,30-2СТ	5	4В I	7540	22	165,9	3В I	54,2	3,0	
	7	4В I	1250	76	95,0	4В I	756,7	75,0	
	8	4В I	2940	102	299,9	5В I	169,0	26,0	
	5	4В I	7540	10	75,4	6А I	26,1	5,8	
	10	5В I	1250	116	147,0	6А III	23,2	5,2	
	11	4В I	3825	8	30,6	8А III	60,2	23,8	
	12	4В I	4000	8	32,0	25А I	7,9	30,4	
	13	5В I	1000	24	24,0				
	14	4В I	7240	8	57,9				
	15	8А III	8740	4	35,0				
	16*)	6А I	450	58	26,1				
	17	6А III	2900	8	23,2				
	18	3В I	240	80	19,2				
	22	3В I	1750	20	35,0				
	36	25А I	1660	4	6,7				
	37	25А I	150	8	1,2				
	26	8А III	6300	4	25,2				
	ПТ 4,5-150,15-2СТ.	5	4В I	7540	12	90,5	3В I	27,1	1,5
		7	4В I	1250	38	47,2	4В I	346,0	34,2
10		5В I	1250	19	23,6	5В I	35,6	5,5	
11		4В I	3825	4	15,3	6А I	13,1	2,9	
12		4В I	4000	4	16,0	8А III	41,5	16,4	
13		5В I	1000	12	12,0	25А I	3,9	15,2	
14		4В I	7240	4	29,0				
15		8А III	8740	2	17,5				
16*)		6А I	460	29	13,1				
18		3В I	240	40	9,6				
19		8А III	1430	8	11,4				
22		3В I	1750	10	17,5				
25		4В I	1440	102	147,0				
36		25А I	1650	2	3,3				
37		25А I	150	4	0,6				
26		8А III	6300	2	12,6				

МАРКА ПАНЕЛИ	НН ПОЗ.	Ф И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.	
ПТТ 4,5-150,30-2ПД ПТТ 4,5-150,30-2ПР	5	4В I	7540	22	165,9	3В I	19,2	1,1	
	7	4В I	1250	76	95,0	4В I	256,7	25,0	
	8	4В I	2940	102	299,9	5В I	190,7	29,2	
	5	4В I	7540	10	75,4	6А I	26,1	5,8	
	10	5В I	1250	116	147,0	6А III	23,2	5,2	
	11	4В I	3825	8	30,6	8А III	60,2	23,8	
	12	4В I	4000	8	32,0	25А I	7,9	30,4	
	13	5В I	1000	24	24,0				
	14	4В I	7240	8	57,9				
	15	8А III	8740	4	35,0				
	16*)	6А I	450	58	26,1				
	17	6А III	2900	8	23,2				
	18	3В I	240	80	19,2				
	20	5В I	500	20	10,0				
	21	5В I	230	16	3,7				
	23	5В I	400	20	8,0				
	36	25А I	1660	4	6,7				
	37	25А I	150	8	1,2				
	26	8А III	6300	4	26,2				
	ПТ 4,5-150,15-2ПА ПТ 4,5-150,15-2ПР.	5	4В I	7540	12	90,5	3В I	9,6	0,5
		7	4В I	1250	38	47,2	4В I	346,0	34,2
		10	5В I	1250	19	29,6	5В I	46,2	7,1
		11	4В I	3825	4	15,3	6А I	13,1	2,9
		12	4В I	4000	4	16,0	8А III	41,6	16,4
		13	5В I	1000	12	12,0	25А I	3,9	15,2
		14	4В I	7240	4	29,0			
15		8А III	8740	2	17,5				
16*)		6А I	450	29	13,1				
18		3В I	240	40	9,6				
19		8А III	1430	8	11,4				
20		5В I	500	10	5,0				
21		5В I	230	8	1,9				
23		5В I	400	10	4,0				
25		4В I	1440	102	147,0				
36		25А I	1630	2	3,3				
37		25А I	150	4	0,6				
26		8А III	6300	2	12,6				

ТРЕТЬЯЧЕНКО  
КРАМАРЬ  
ПРОБЕРНА  
СТ. НАУЧ. СОПР.  
НИИ ЖБ  
ИЦОКИ  
БЕЛШЕВА  
ПЛАТОВСКИЙ  
УЛЬЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
ПР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИМ.  
ТОРГОВО  
СЫЛОВАЯ  
ЗАДАНИЕ И  
ЭКСПЕРТИЗА  
КОНСТРУКЦИОН  
РАБОТ  
Г. МОСКВА

\*) Эскиз поз. 16



ТК	ПТТ 4,5-150,30-2СТ; ПТТ 4,5-150,30-2ПА; ПТТ 4,5-150,30-2ПР ПТ 4,5-150,15-2СТ; ПТ 4,5-150,15-2ПА; ПТ 4,5-150,15-2ПР	СЕРИЯ 1.242.-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 57

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ и КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТБ - 150.30 - 2СТ	1	18 А-IV	14960	12	179,5	358,8
ПТБ - 150.15 - 2СТ	1	18 А-IV	"	6	89,8	179,5
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2СТ	1	18 А-IV	"	10	149,6	299,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2СТ	1	18 А-IV	"	5	74,8	149,5
ПТТБ - 150.30 - 2ПД	2	15 П-7	"	14	209,2	234,0
ПТБ - 150.15 - 2ПД	2	15 П-7	"	7	104,6	117,0
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПД	4	12 П-7	"	16	239,0	168,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПД	4	12 П-7	"	8	119,5	84,0
ПТТБ - 150.30 - 2ПР	3	5В <sub>р</sub> -II	"	90	1347,0	207,2
ПТБ - 150.15 - 2ПР	3	5В <sub>р</sub> -II	"	45	673,5	103,6
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР	3	5В <sub>р</sub> -II	"	70	1048,0	161,0
ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПР	3	5В <sub>р</sub> -II	"	35	524,0	80,5

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЛИНА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТА ПО РАЗМЕРУ ПАНЕЛИ. ДЕЙСТВИТЕЛЬНУЮ ДЛИНУ ПРИНИМАТЬ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СПОСОБА НАТЯЖЕНИЯ И КОНСТРУКЦИИ ЗАХВАТНЫХ ПРИСПОСОБАНИЙ; СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ УЧЕСТЬ ПРИ ЗАКАЗЕ.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						СЕЧЕНИЕ ММ	ОБЩАЯ ДЛ М	ВЕС КГ
ПТБ - 150.30 - 2СТ ПТБ - 150.30 - 2ПД ПТБ - 150.30 - 2ПР	27	163x40x6	120	26	3,12	Φ12 А-III	13,5	12,0
	28	Φ8 А-III	400	44	17,6	Φ8 А-III	26,7	10,6
	29	Φ8 А-III	50	22	1,1	163x40x6	3,12	14,5
	30	Φ8 А-III	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
	31	-130x8	180	4	0,72			
ПТТ 4,5 - 150.30 - 2СТ ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПД ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР	32	Φ12 А-III	560	24	13,5			
	27	163x40x6	120	16	1,92	Φ10 А-III	13,5	8,4
	28	Φ8 А-III	400	24	9,6	Φ8 А-III	18,2	7,2
	29	Φ8 А-III	50	12	0,6	163x40x6	1,92	8,9
	30	Φ8 А-III	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
ПТБ - 150.15 - 2СТ ПТБ - 150.15 - 2ПД ПТБ - 150.15 - 2ПР	31	-130x8	180	4	0,72			
	33	Φ10 А-III	560	24	13,5			
	27	163x40x6	120	20	2,4	Φ12 А-III	6,8	6,1
	28	Φ8 А-III	400	36	14,4	Φ8 А-III	24,1	9,5
	29	Φ8 А-III	50	18	0,9	163x40x6	3,2	14,8
ПТБ - 150.15 - 2СТ ПТБ - 150.15 - 2ПД ПТБ - 150.15 - 2ПР	30	Φ8 А-III	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	32	Φ12 А-III	560	12	6,8			
	34	163x40x6	100	8	0,8			
	35	Φ8 А-III	300	16	4,8			
ПТ 4,5 - 150.15 - 2СТ ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПД ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПР	27	163x40x6	120	10	1,2	Φ10 А-III	6,8	4,2
	28	Φ8 А-III	400	16	6,4	Φ8 А-III	15,6	6,2
	29	Φ8 А-III	50	8	0,4	163x40x6	2,0	9,3
	30	Φ8 А-III	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	33	Φ10 А-III	560	12	6,8			
	34	163x40x6	100	8	0,8			
	35	Φ8 А-III	300	16	4,8			

ТК	ПТБ - 150.30 - 2   СТ, ПД, ПР; ПТТ 4,5 - 150.30 - 2   СТ, ПД, ПР;	ПТБ - 150.15 - 2   СТ, ПД, ПР; ПТТ 4,5 - 150.15 - 2   СТ, ПД, ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ВЫП. 3 ЛИСТ 58



УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ

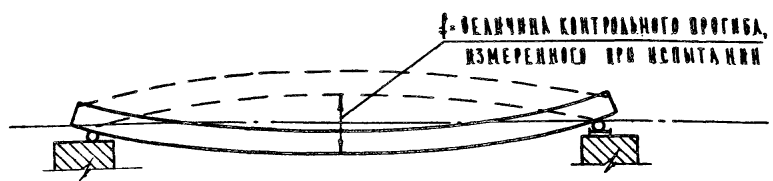
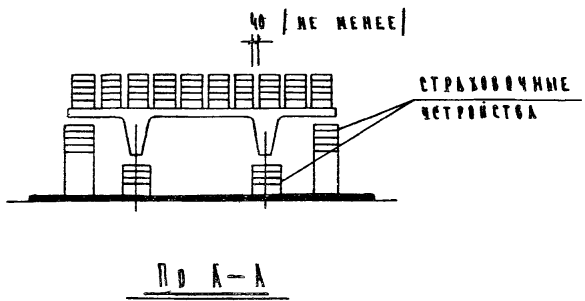
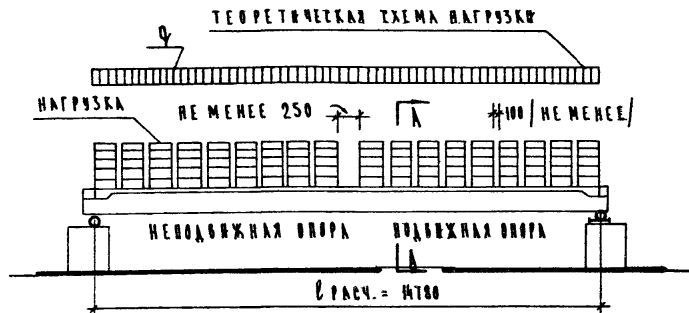


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДВЛИВНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛЕЙ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ

Испытание панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-66 «Изделия железобетонные» сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости.

Отбор железобетонных изделий следует производить в соответствии с требованиями п. 2, 1 ГОСТ 8829-66.

Панели, армированные стержневой арматурой класса А-IV / марки с индексом «СТ» / испытываются на прочность, жесткость и ширину раскрытия трещин. Панели, армированные семипроволочными прядями П-7 и высокопрочной проволочной арматурой Вр II / марки с индексами «ПД» и «ПР» / испытываются на прочность, образование трещин и жесткость.

Прочность, жесткость и трещиностойкость изделий оцениваются по ГОСТ 4 и в соответствии с данными, приведенными на листах 60, 61, 62.

УТВЕРЖАЮЩИЙ	ПРОЕКТИРОВЩИК	ИСПЫТАТЕЛЬ	ОТДЕЛ	МАТЕРИАЛ	ОБЪЕКТ	УЧАСТОК	ПАНЕЛЬ
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Т К	ИТ6 - 450.30 - 2/СТ, ПД, ПР /	ИТ4.5 - 450.30 - 2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ I. 242-1
	ИТ6 - 450.15 - 2/СТ, ПД, ПР /	ИТ4.5 - 450.15 - 2/СТ, ПД, ПР /	
1971	УКАЗАНИЕ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ		Лист 3 из 59

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ  
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента $\sigma$ (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки кг/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуются повторные испытания
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1 Текучесть продольной растянутой арматуры 2 Раздробление бетона сматой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	$\geq 1120$	$\geq 800$	$< 1120$ , но $\geq 952$
Другие виды разрушений C=1,6	$\geq 1280$	$\geq 960$	$< 1280$ , но $\geq 1090$

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках	Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделия кг/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.1 ГОСТ) мм	
			при которой изделие признаются годными	при которой требуется повторное испытание
3	462	37,9	$\leq 41,6$	$> 41,6$ , но $\leq 43,5$
7	449	37,0	$\leq 40,6$	$> 40,6$ , но $\leq 42,5$
14	435	36,1	$\leq 38,6$	$> 38,6$ , но $\leq 41,5$
28	408	34,6	$\leq 38,0$	$> 38,0$ , но $\leq 39,8$
100	360	31,6	$\leq 34,8$	$> 34,8$ , но $\leq 36,3$

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках*	Контрольная ширина раскрытия трещин $\sigma$ т мм					Максимальное допустимое отклонение от величины $\sigma$ т (см. п.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м <sup>2</sup>	462	449	435	408	360	0,1

\* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определяются по интерполяции

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ  
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 6-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента $\sigma$ (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки кг/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуются повторные испытания
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1 Текучесть продольной растянутой арматуры 2 Раздробление бетона сматой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	$\geq 1320$	$\geq 1000$	$< 1320$ , но $\geq 1120$
Другие виды разрушений C=1,6	$\geq 1500$	$\geq 1180$	$< 1500$ , но $\geq 1280$

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках	Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделия кг/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.1 ГОСТ) мм	
			при которой изделие признаются годными	при которой требуется повторное испытание
3	640	36,8	$\leq 40,4$	$> 40,4$ , но $\leq 42,2$
7	625	36,0	$\leq 39,5$	$> 39,5$ , но $\leq 41,3$
14	600	35,3	$\leq 38,8$	$> 38,8$ , но $\leq 40,5$
28	565	33,2	$\leq 36,5$	$> 36,5$ , но $\leq 38,2$
100	500	29,4	$\leq 32,3$	$> 32,3$ , но $\leq 33,8$

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления в сутках*	Контрольная ширина раскрытия трещин $\sigma$ т мм					Максимальное допустимое отклонение от величины $\sigma$ т (см. п.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м <sup>2</sup>	640	625	600	565	500	0,1

Т.К	ПТТ 6-150.30-2СТ, ПТТ 4,5-150.30-2СТ ПТ 6-150.15-2СТ, ПТ 4,5-150.15-2СТ	серия 1. 242-1
	1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4,5-150.30-2СТ И ПТТ 6-150.30-2СТ
		выпуск 3
		АНСТ 60

КРАМАРЬ  
СТ. НАЧ. СТОП.  
НИИЖБ

ИЦХОН  
БЕЛШЕВА  
МАТВЕЕВ  
УВАКОВ

И.С.  
И.С.  
И.С.  
И.С.

И.С.  
И.С.  
И.С.  
И.С.

ГОРОВО-  
ВЫТОВИХ  
ЗАЛАНДИ  
ТУРПЕНОВА  
КОМПЛЕССОВ  
Г. ИВЕРОВА

ЦИНИЦ

**Данные для испытаний  
панели марки ПТТ 4,5-150,30-2ПД.**

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента $\sigma$ (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки КР/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $\sigma = 1,4$	$\geq 1200$	$\geq 850$	$< 1200$ , но $\geq 1020$
Другие виды разрушений $\sigma = 1,6$	$\geq 1370$	$\geq 1020$	$< 1370$ , но $\geq 1160$

Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КР/м <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М <sup>2</sup>	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	445	$\geq 445$	$< 445$
7	441	$\geq 441$	$< 441$
14	430	$\geq 430$	$< 430$
28	419	$\geq 419$	$< 419$
100	395	$\geq 395$	$< 395$

Проверка жесткости			
Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	20,7	$\leq 24,8$	$> 24,8$ , но $\leq 26,9$

**Данные для испытаний  
панели марки ПТТ 6-150,30-2ПД.**

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента $\sigma$ (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, КР/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $\sigma = 1,4$	$\geq 1580$	$\geq 1230$	$< 1580$ , но $\geq 1340$
Другие виды разрушений $\sigma = 1,6$	$\geq 1810$	$\geq 1460$	$< 1810$ , но $\geq 1540$

Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М <sup>2</sup>	
		при которой изделия признаются годными.	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	645	$\geq 645$	$< 645$
7	627	$\geq 627$	$< 627$
14	617	$\geq 617$	$< 617$
28	580	$\geq 580$	$< 580$
100	540	$\geq 540$	$< 540$

Проверка жесткости			
Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	28	$\leq 33,6$	$> 33,6$ но $\leq 36,4$

\* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

КРАМАРЬ  
СТ. НАУЧ. СОПР.  
НИИЖ  
ИЦХКИ  
БЕЛЫШВА  
МАТВЕЕВ  
УЛЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ТА. НИЖ. ДР.  
ГР. НИЖ.  
ИСПОЛНИТЕЛЬ  
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

ТК	ПТТ 6-150,30-2ПД, ПТТ 4,5-150,30-2ПД ПТ 6-150,15-2ПД, ПТ 4,5-150,15-2ПД	серия 1.242-1
1971	Данные для испытаний панелей марок ПТТ 4,5-150,30-2ПД и ПТТ 6-150,30-2ПД	вып 3 лист 61

### Данные для испытаний панели марки ПТТ 4,5-150.30-2ПР

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента $C$ (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки КР/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $C=1,4$	≥ 1230	≥ 880	< 1230 но ≥ 1040
Другие виды разрушений $C=1,6$	≥ 1410	≥ 1060	< 1410, но ≥ 1200
Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КР/м <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М <sup>2</sup>	
		при которой изделия признаются годными.	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	458	≥ 458	< 458
7	450	≥ 450	< 450
14	440	≥ 440	< 440
28	422	≥ 422	< 422
100	394	≥ 394	< 394
Проверка жесткости.			
Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	22,4	≤ 26,8	> 26,8, но ≤ 29,1

\* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

### Данные для испытаний панели марки ПТТ 6-150.30-2ПР

Проверка прочности			
Виды разрушений и величина коэффициента $C$ (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, КР/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом совств. веса изделия	за вычетом совств. веса изделия	с учетом совств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $C=1,4$	≥ 1540	≥ 1190	< 1540, но ≥ 1310
Другие виды разрушений $C=1,6$	≥ 1760	≥ 1410	< 1760, но ≥ 1500
Проверка по образованию трещин			
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) КГ/М <sup>2</sup>	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит.
3	645	≥ 645	< 645
7	627	≥ 627	< 627
14	610	≥ 610	< 610
28	585	≥ 585	< 585
100	540	≥ 540	< 540
Проверка жесткости			
Контрольная нагрузка за вычетом совств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) КР/м <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	25,6	≤ 30,7	> 30,7, но ≤ 33,3

<b>ТК</b>	ПТТ 6-150.30-2ПР, ПТТ 4,5-150.30-2ПР ПТ 6-150.15-2ПР, ПТ 4,5-150.15-2ПР	Серия 1. 242-1
<b>1971</b>	Данные для испытаний панелей марок ПТТ 4,5-150.30-2ПР и ПТТ 6-150.30-2ПР	Вып. 3 Лист 62