

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 6

КОНСТРУКЦИИ
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

Выпуск 9

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ ПРОЛОТОМ 12 м

/АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССОВ А-ШВ, А-IV, А-V, Ат-V
и прядями класса П-7 /

1552В

ЦЕНА 1-44

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445. Смольная ул. 22

Сдано в печать I 1980 года

Заказ № 1075 Тираж 600 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 6

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 м

Выпуск 9

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ ПРОЛЕТОМ 12 м

/ АРМИРОВАННЫЕ СТАЛЬЮ КЛАССОВ А-IIIb, А-IV, А-V, Ат-V
И ПРЯДЬМИ КЛАССА П-7 /

РАЗРАБОТАНЫ
И ПРОМЗДАНИИ
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ с 1.03 1979г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №202
от 18.10.1978г.

Проектирование: Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)
Институт "С.С.С.И." (С.-Петербург)

	Стр.	Лист		Стр.	Лист
I. Пояснительная записка	3,4	л-1, л-2	26. Закладные детали М1, М11, М12, М13, М13.	30	26
II Рабочие чертежи			27. Закладные детали М2, М4÷М6	31	27
1. Каркасы КР1÷КР6.	5	1	28. Закладные детали М7÷М10	32	28
2. Каркасы КР7÷КР9.	6	2	29. Закладная деталь М14 Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	33	29
3. Каркасы КР10÷КР15.	7	3	30. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия.	34,35	30,31
4. Каркасы КР16÷КР19.	8	4	31. Спецификация позиций арматурных изделий на альбом.	36	32
5. Каркасы КР19÷КР21.	9	5			
6. Каркасы КР22÷КР25.	10	6			
7. Каркасы КР26÷КР30.	11	7			
8. Каркасы КР31÷КР33.	12	8			
9. Каркасы КР34÷КР37.	13	9			
10. Каркасы КР38÷КР43.	14	10			
11. Каркасы: КР44÷КР46.	15	11			
12. Каркасы КР47÷КР49.	16	12			
13. Каркасы КР50, КР52-КР54.	17	13			
14. Каркасы КР55÷КР57.	18	14			
15. Каркасы КР58, КР59 КР61.	19	15			
16. Каркасы КР62÷КР65.	20	16			
17. Каркасы КР66÷КР69.	21	17			
18. Каркасы КР70÷КР73.	22	18			
19. Каркасы КР74÷КР76.	23	19			
20. Каркасы КР77÷КР79.	24	20			
21. Сетки С1÷С3, С23.	25	21			
22. Сетки С4, С5, С6, С7, С8, С9, С10г, С10н, С11г, С11н, С12г, С12н.	26	22			
23. Сетки С13÷С16.	27	23			
24. Сетки С17÷С22, С24.	28	24			
25. Составные позиции СП1÷СП9.	29	25			

Пояснительная записка

Альбом содержит рабочие чертежи плоских арматурных каркасов, сеток, составных позиций, закладных деталей и отдельных стержней, используемых при изготовлении ригелей поперечных и продольных рам, разработанных в выпуске 8, серии 1420-6.

В качестве материалов для изготовления арматурных изделий и закладных деталей приняты:

1. Сталь периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-75.
2. Сталь периодического профиля класса А-IIIб, упрочненная вытяжкой с контролем напряжений и удлинений по ГОСТ 5781-75.
3. Сталь горячекатаная периодического профиля класса А-IV по ГОСТ 5781-75.
4. Сталь горячекатаная периодического профиля класса А-V по ГОСТ 5781-75.
5. Сталь термически упрочненная периодического профиля класса А-V по ГОСТ 10884-71.
6. Семипроволочные арматурные пряди $\phi 15/17$ по ГОСТ 13840-68.
7. Холоднотянутая арматурная проволока класса В-I по ГОСТ 6727-53*.
8. Сортовой прокат из стали класса С38/23 по ГОСТ 380-71*.

Сталь для изготовления арматурных изделий и закладных деталей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Арматурные изделия и закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

При изготовлении закладных деталей должны выполняться также требования главы СНиП III-18-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ" и "Инструкции по технологии изготовления и усадке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Плоские арматурные каркасы и сетки изготавливаются на многоточечных и одноточечных сборочных машинах с помощью контактной точечной сварки. Соединения всех изделий, за исключением сеток, должны выполняться с нормируемой прочностью.

Применение дуговой сварки вместо предусмотренной контактной точечной сварки не допускается.

Составные позиции СП1-СП9 изготавливаются с помощью электродуговой сварки.

Соединение позиций закладных деталей из сортового проката осуществляется электродуговой сваркой электродами типа

ТК
1976

Пояснительная записка

1420-6

Выпуск 9

Лист 17-1

Э46-Т и Э42-Т, сварка арматурных стержней из стали класса А-III между собой и с закладными деталями должна производиться электродом типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46А-Ф. Выбор типа электрода, из числа приведенных выше, для каждого класса и марки стали, а также типа соединения должен производиться на основании указаний СН393-69. Электроды применять по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.

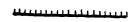
Соединение анкеров закладных деталей с сортобыт прокатом предусмотрено внахлестку с помощью контактной рельефной сварки и втавр под слой флюса и в отверстия с заварной торцов анкером.

Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных деталей строго обязательна.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

При изготовлении арматурных изделий и закладных деталей должен быть обеспечен послерецепционный технологический контроль на всех стадиях производства, а также систематический контроль прочности арматуры и регистрация всех отклонений от проекта, согласованных с проектной организацией.

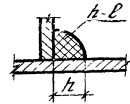
Условные обозначения сварных швов:



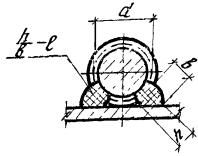
— сварной шов заливкой



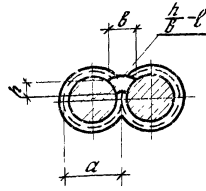
— сварной шов, выполняемый при сборке пространственных каркасов



h — высота шва
l — длина шва



h — высота шва ($h \geq 0,25d$, но не менее 4 мм)
b — ширина шва ($b \geq 0,5a$, но не менее 3 мм)
l — длина шва



h — высота шва ($h \geq 0,25d$, но не менее 4 мм)
b — ширина шва ($b \geq 0,5d$, но не менее 10 мм)
l — длина шва

Исполнитель: Уткин В.И.

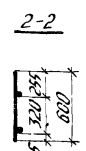
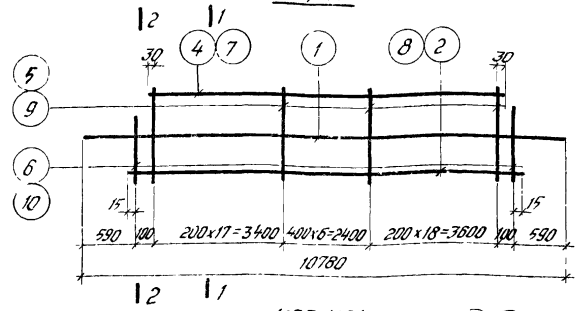
Получено

ТК
1976

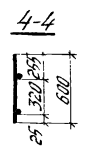
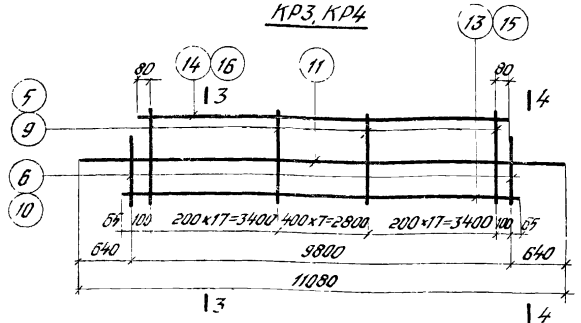
Пояснительная записка

1420-6
Выпуск 9
Лист 17-2

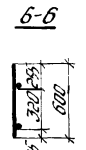
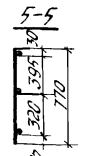
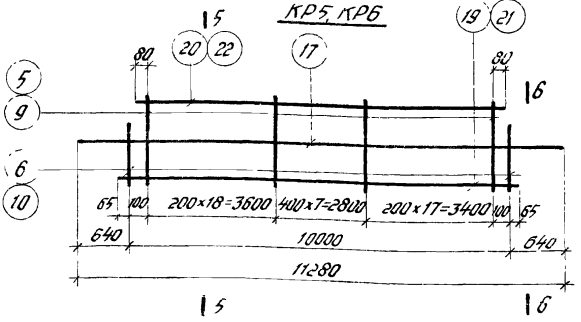
КР1, КР2



КР3, КР4



КР5, КР6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР1	1	8АШ	10780	1	51,0
	2	12АШ	9630	1	
	4	12АШ	9460	1	
	5	12АШ	770	42	
	6	12АШ	600	2	
КР2	1	8АШ	10780	1	67,8
	7	14АШ	9460	1	
	8	14АШ	9630	1	
	9	14АШ	770	42	
	10	14АШ	600	2	
КР3	5	12АШ	770	42	51,7
	6	12АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	13	12АШ	9930	1	

Марка изделия	№ поз.	Ø мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР4	9	14АШ	770	42	68,7
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11280	1	
	15	14АШ	9930	1	
	16	14АШ	9760	1	
КР5	5	12АШ	770	43	52,8
	6	12АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	19	12АШ	10130	1	
	20	12АШ	9960	1	
КР6	9	14АШ	770	43	70,2
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	21	14АШ	10130	1	

Примечания

1. Коркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

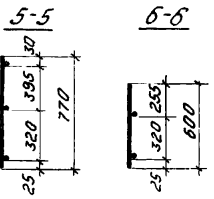
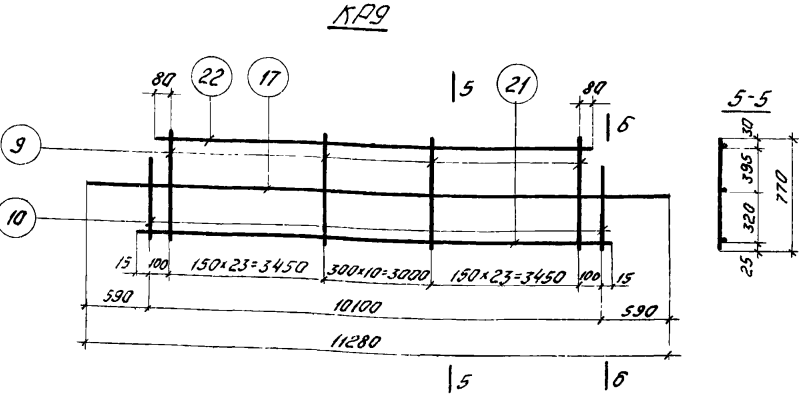
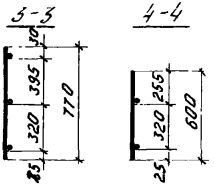
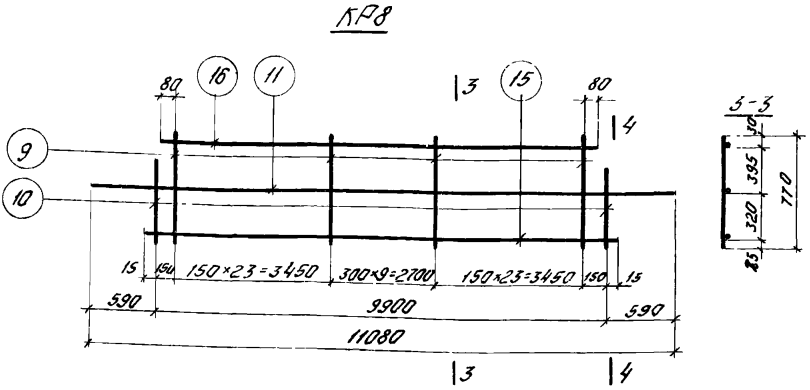
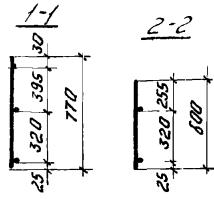
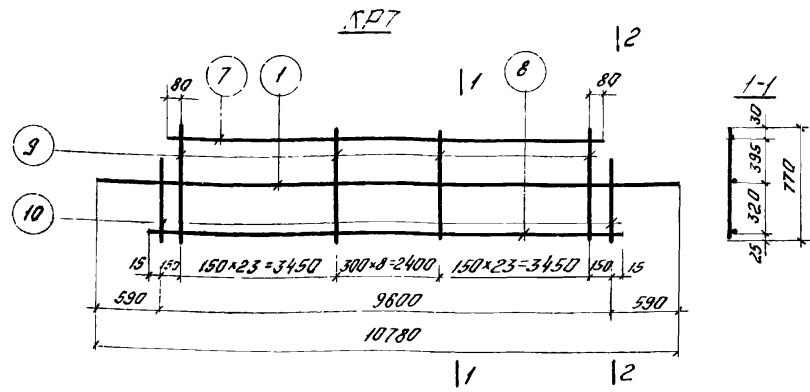
ЦИЛИПРОВИДИНТИ
 №2, КВБ
 ПРОЕКТИРОВАН
 СЪР МЕДИЦИК
 14.6.1
 ПИКИРАНО
 КАЗИЛОВА

ТК
1976

Коркасы КР1 ÷ КР6

1.420-б
Волыск 9
Лист 1

Ст. техник
Куш
Маслова



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс
КР7	1	8АШ	10780	1	79,9
	7	14АШ	9460	1	
	8	14АШ	3630	1	
	9	14АШ	770	55	
	10	14АШ	600	2	
КР8	9	14АШ	770	56	
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс
КР8	15	14АШ	9930	1	81,7
	16	14АШ	9760	1	
КР9	9	14АШ	770	57	83,2
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	21	14АШ	10130	1	
	22	14АШ	9960	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

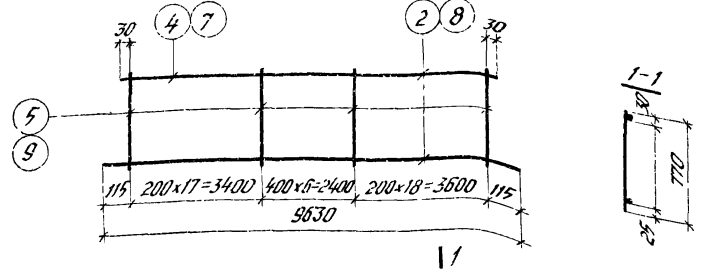
ТК 1976	Каркасы КР7÷КР9	1420-6
		Выпуск 9
		Лист 2

Спецификация столи на одно арматурное изделие

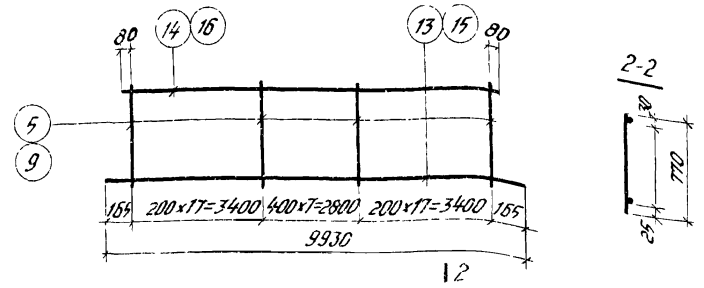
Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР10	2	12АШ	9630	1	45,7	КР13	9	14АШ	770	42	62,9
	4	12АШ	9460	1			15	14АШ	9930	1	
	5	12АШ	770	42			16	14АШ	9760	1	
КР11	7	14АШ	9460	1	62,1	КР14	5	12АШ	770	43	47,2
	8	14АШ	9630	1			19	12АШ	10130	1	
	9	14АШ	770	42			20	12АШ	9960	1	
КР12	5	12АШ	770	42	46,2	КР15	9	14АШ	770	43	64,3
	13	12АШ	9930	1			21	14АШ	10130	1	
	14	12АШ	9760	1			22	14АШ	9960	1	

Примечания

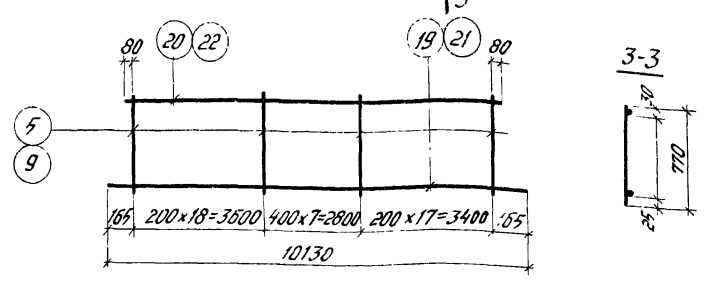
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сборных для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней



КР12, КР13



КР14, КР15



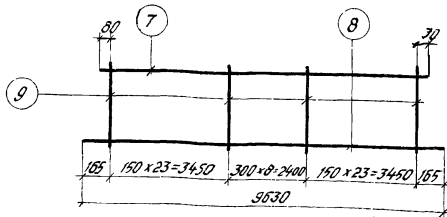
13

Институт Ленинградского университета
 Москва
 Проектирование
 1. 5

ТК 1976	Каркасы КР10-КР15	1420-6
		Выпуск 9
		Лист 3

КР16

11

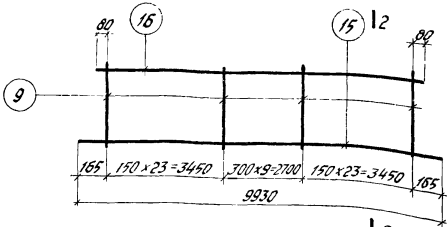


1-1



КР17

11

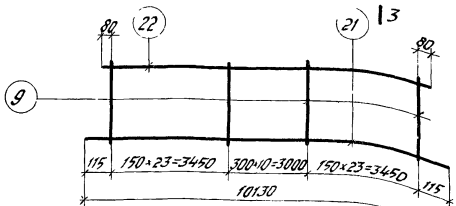


2-2



КР18

12



3-3



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР16	7	14АШ	9460	1	74,2
	8	14АШ	9630	1	
	9	14АШ	770	55	
КР17	9	14АШ	770	56	

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР17	15	14АШ	9930	1	75,9
	16	14АШ	9760	1	
	9	14АШ	770	57	
КР18	21	14АШ	10130	7	77,3
	22	14АШ	9960	1	

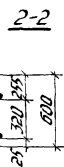
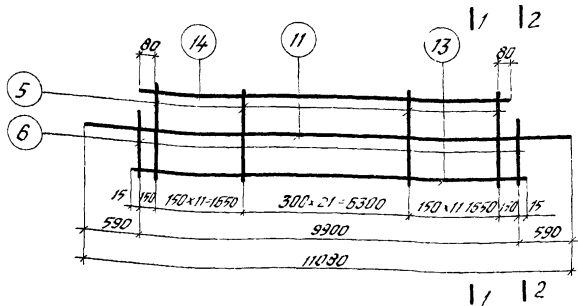
Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней

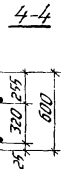
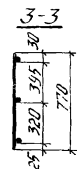
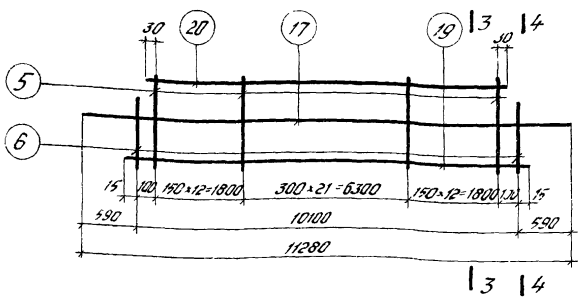
Щитовые изделия
из стали

Планка
Полка

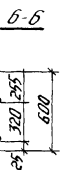
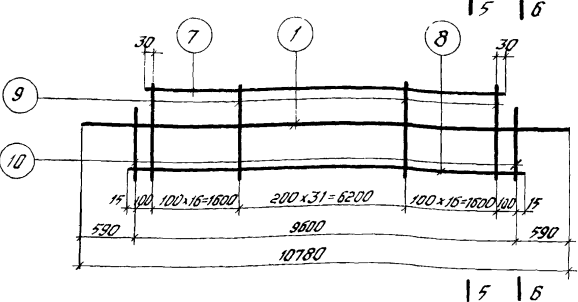
КР19



КР20



КР21



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Φ мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз.	Φ мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР19	5	12АIII	770	44	530	КР20 продольн.	19	12АIII	10130	1	88,3
	6	12АIII	600	2			20	12АIII	9960	1	
	11	8АIII	11080	1			1	8АIII	10780	1	
	13	12АIII	9930	1			7	14АIII	9460	1	
	14	12АIII	9760	1			8	14АIII	9630	1	
КР20	5	12АIII	770	46	548	9	14АIII	770	64		
	6	12АIII	600	2		10	14АIII	600	2		
	17	8АIII	11280	1							

Примечания:

1. Коркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Прибылка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дано до низа стержней.

М.П. Проектно-конструкторский отдел
 Проектирование
 Дата: 1976 г.
 Инженер: [подпись]
 Проверка: [подпись]

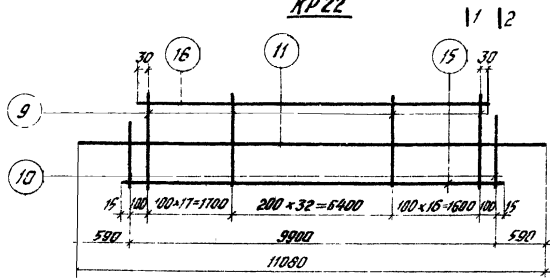
ЦНИИПромзданий
 Москва

ТК
1976

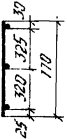
Коркасы КР19 + КР21

1420-6
Выпуск 9
Лист 5

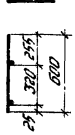
КР22



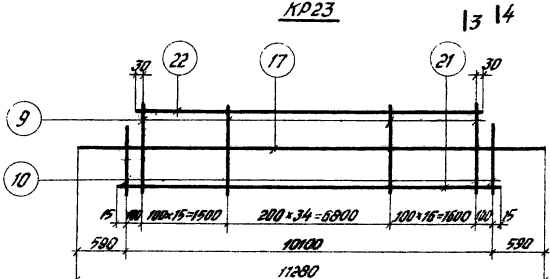
1-1



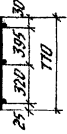
2-2



КР23



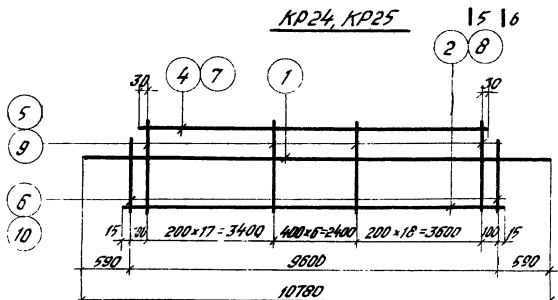
3-3



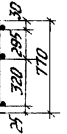
4-4



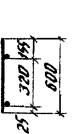
КР24, КР25



5-5



6-6



Спецификация стали на одно ортотурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР22	9	14АШ	770	66	91,0
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	15	14АШ	9930	1	
	16	14АШ	9760	1	
КР23	9	14АШ	770	66	91,6
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	21	14АШ	10130	1	
	22	14АШ	9960	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР24	1	8АШ	10780	1	51,0
	2	12АШ	9630	1	
	4	12АШ	9460	1	
	5	12АШ	770	42	
	6	12АШ	600	2	
	КР25	1	8АШ	10780	
7		14АШ	9460	1	
8		14АШ	9630	1	
9		14АШ	770	42	
10		14АШ	600	2	

Примечания:

1. Корпусы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. «Орточурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний».
2. Приблизно продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 одна до нуля стержней.

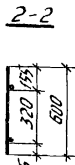
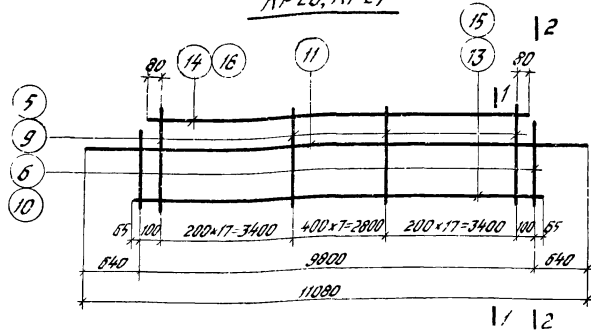
Центральный институт
Лесобуд

TK
976

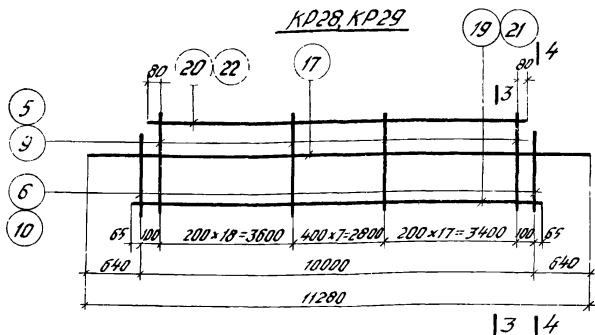
Корпусы КР22 ÷ КР25

1420-6
Волынец 9
Лист 6

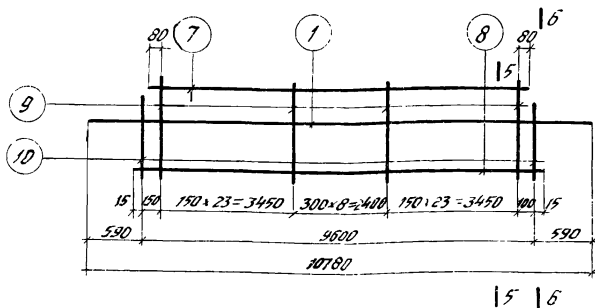
КР26, КР27



КР28, КР29



КР30



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс	
КР26	5	12АШ	770	42	51,7	КР28 (продолж.)	19	12АШ	10130	1	52,8	
	6	12АШ	500	2			20	12АШ	9960	1		
	11	8АШ	11080	1			КР29	9	14АШ	770		43
	13	12АШ	9930	1				10	14АШ	500		2
КР27	14	12АШ	9750	1	68,7	17	8АШ	11280	1	70,2		
	9	14АШ	770	42		21	14АШ	10130	1			
	10	14АШ	500	2		КР30	1	8АШ	10780		1	
	11	8АШ	11080	1			7	14АШ	9460		1	
КР28	15	14АШ	9930	1	79,9	8	14АШ	9630	1			
	16	14АШ	9760	1		9	14АШ	770	55			
	5	12АШ	770	43		10	14АШ	500	2			
	6	12АШ	500	2								
	17	8АШ	11280	1								

Примечания

1. Корпусы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ЦНИИПромздании
 Москва

ТК
976

Корпусы КР26÷КР30

1420-6
Выпуск 9
Лист 7

Спецификация стали на одно ортопедное изделие

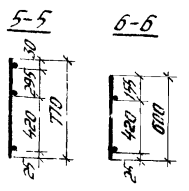
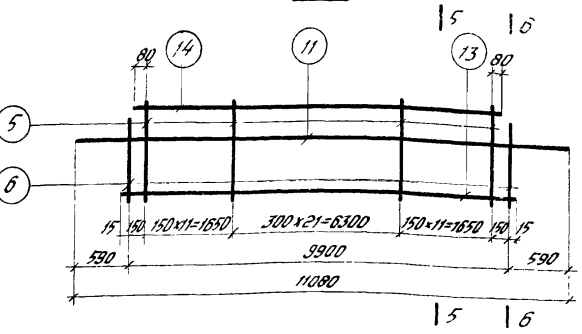
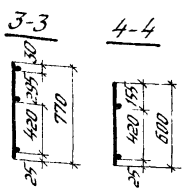
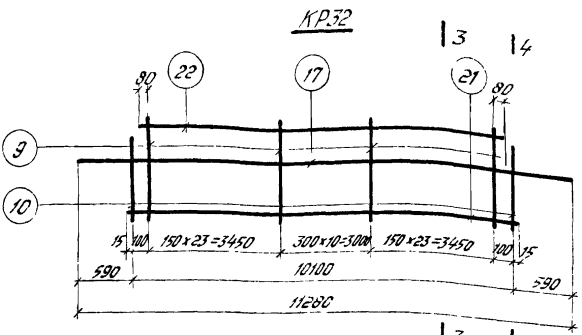
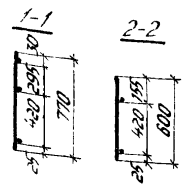
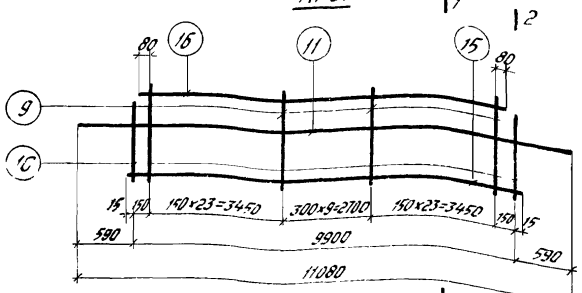
Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Всп. одного изделия кгс
КР31	9	14АШ	770	56	81,7
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	15	14АШ	9930	1	
	16	14АШ	9760	1	
КР32	9	14АШ	770	57	
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Всп. одного изделия кгс
КР32 продольно	21	14АШ	10130	1	83,2
	22	14АШ	9960	1	
КР33	5	12АШ	770	44	53,0
	6	12АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	13	12АШ	9930	1	
	14	12АШ	9760	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10382-75 "Ортопедные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Протяжки продольных стержней в реч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

Центральная улица
Москва
От техник
Проектировщик
Д.А.
Козлова

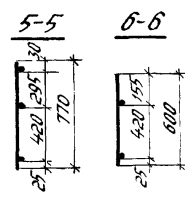
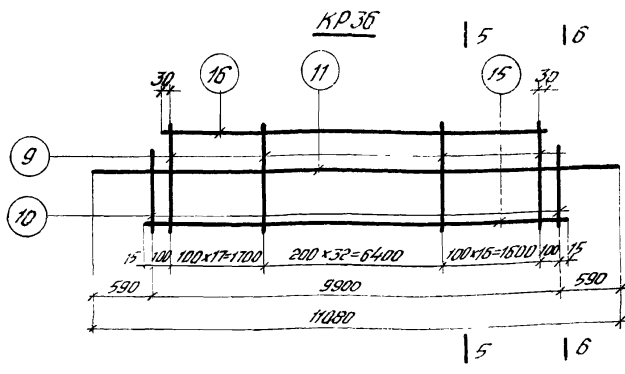
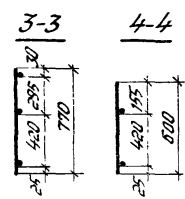
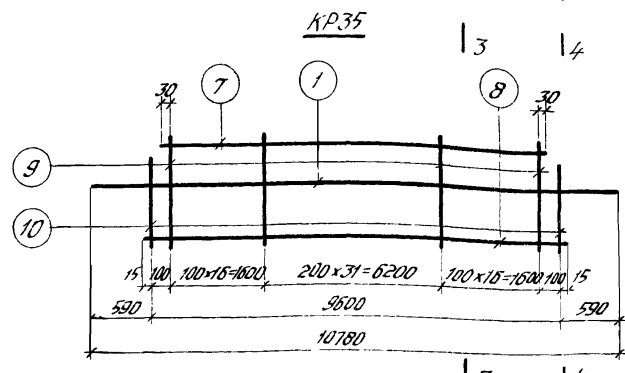
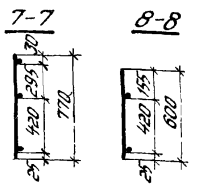
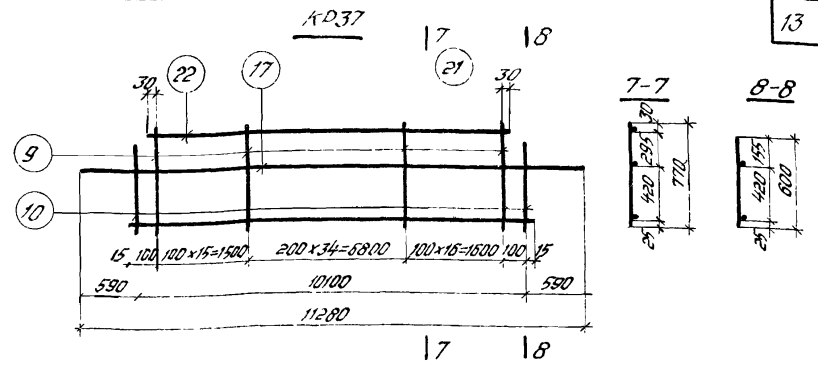
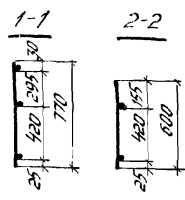
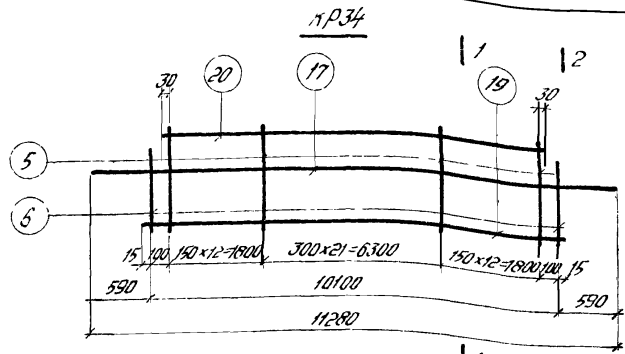


ТК
1976

Каркасы КР31 ÷ КР33

1.420-6
Выпуск 9
Лист 8

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОТЕХНИКИ
 Москва
 Проектирование
 С.А. Терехина
 В.А. Мухоморова
 1976



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР34	5	12АШ	770	46	548
	6	12АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	19	12АШ	10130	1	
	20	12АШ	9960	1	
КР35	1	8АШ	10780	1	883
	7	14АШ	9460	1	
	8	14АШ	9630	1	
	9	14АШ	770	64	
КР37	9	14АШ	770	66	910
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	15	14АШ	9930	1	
	16	14АШ	9760	1	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР35	9	14АШ	770	66	910
	10	14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	
	15	14АШ	9930	1	
	16	14АШ	9760	1	
КР37	9	14АШ	770	66	916
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
	21	14АШ	10130	1	
	22	14АШ	9960	1	

Примечания:

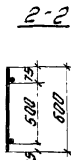
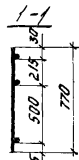
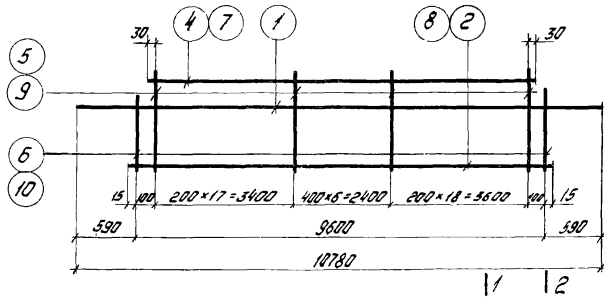
1. Каркасы изготавливать при помощи контрактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Прибыль продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8 дана до низа стержней.

ТК
1976

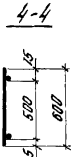
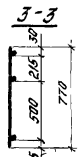
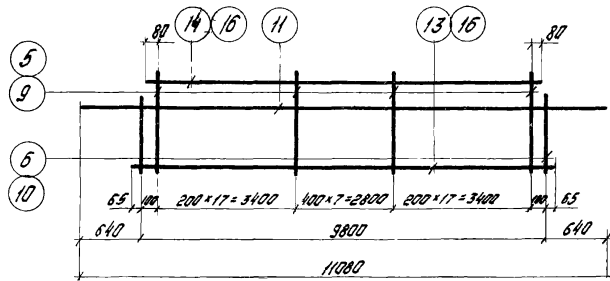
Каркасы КР34÷КР37

1,420-6
Выпуск 9
Лист 9

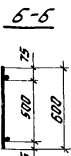
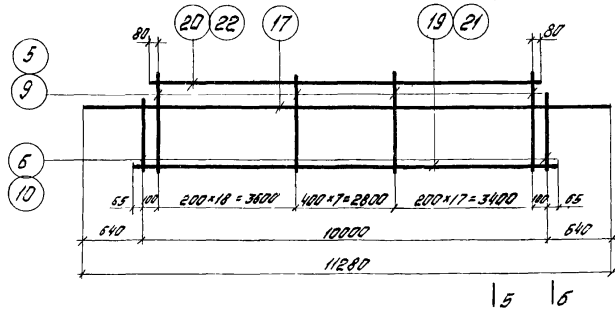
КР38, КР39 | 1 | 2



КР40, КР41 | 3 | 4



КР42, КР43 | 5 | 6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР38	1	8АШ	10780	1	51,0	КР41	9	14АШ	770	42	68,7
	2	12АШ	9630	1			10	14АШ	600	2	
	4	12АШ	9460	1			11	8АШ	11080	1	
	5	12АШ	770	42			15	14АШ	9930	1	
	6	12АШ	600	2			16	14АШ	9760	1	
	КР39	1	8АШ	10780			1	57,8	КР42	5	
7		14АШ	9460	1	6	12АШ	600			2	
8		14АШ	9630	1	17	8АШ	11280			1	
9		14АШ	770	42	19	12АШ	10130			1	
10		14АШ	600	2	20	12АШ	9960			1	
КР40		5	12АШ	770	42	51,7	КР43			9	14АШ
	6	12АШ	500	2	10			14АШ	600	2	
	11	8АШ	11080	1	17			8АШ	11280	1	
	13	12АШ	9930	1	21			14АШ	10130	1	
	14	12АШ	9760	1	22			14АШ	9960	1	

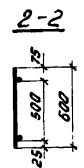
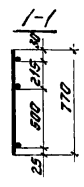
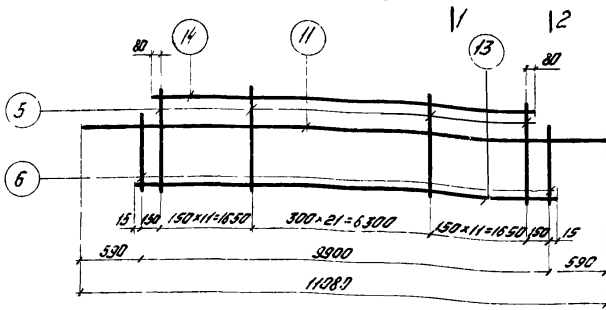
Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10022-75 "Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Институт Проектирования
Коллектив
Москва

ТК 1976	Каркасы КР38 = КР43	1420-6 Выпуск 9	
		Лист	17

КР44

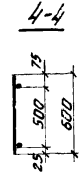
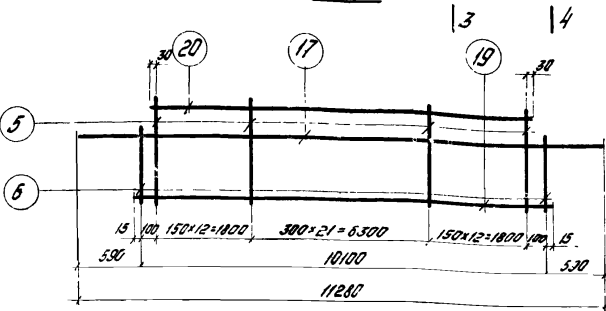


Спецификация стали на одно арматурное изделие

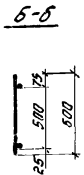
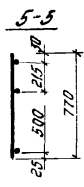
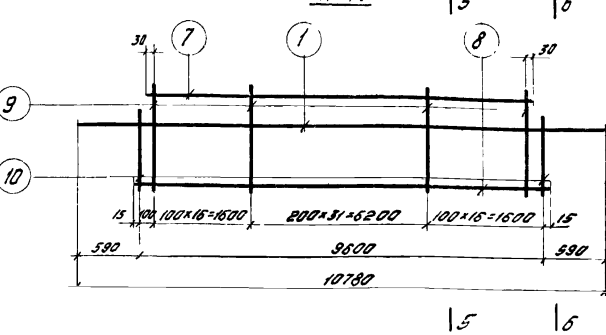
Марка изделия	№ поз.	№ ст.	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кгс	
КР44	5	12АIII	770	44	53,0		
	6	12АIII	600	2			
	11	8АIII	11080	1			
	13	12АIII	9930	1			
КР45	5	12АIII	770	45	54,8		
	6	12АIII	600	2			
	17	8АIII	11280	1			

Марка изделия	№ поз.	№ ст.	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кгс	
КР45	19	12АIII	10130	1			
	20	12АIII	9950	1			
КР46	1	8АIII	10780	1	88,3		
	7	14АIII	9450	1			
	8	14АIII	9630	1			
	9	14АIII	770	54			

КР45



КР46



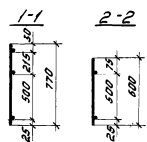
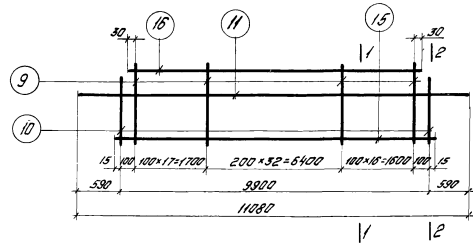
Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 3922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Изучены: [blank]
 Проверил: [blank]
 Составил: [blank]
 Проверил: [blank]
 Руководитель: [blank]
 Москва

ТК 1976	Каркасы КР44÷КР46	1420-6
		Выпуск 9
		Лист 11

КР47

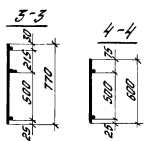
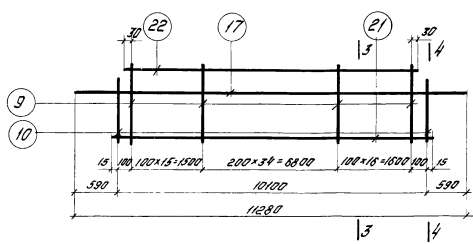


Спецификация стали на одно армированное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР47	9	14A II	770	66	91,0
	10	14A II	600	2	
	11	8A II	11080	1	
	15	14A II	9930	1	
	16	14A II	9760	1	
КР48	9	14A II	770	66	59,9
	10	14A II	600	2	
	17	8A II	11280	1	
	21	14A II	10150	1	

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кг
КР48 (продолжение)	21	14A II	10150	1	91,6
	22	14A II	9950	1	
КР49	1	8A II	10780	1	59,9
	2	12A II	9630	1	
	4	12A II	9460	1	
	5	12A II	770	55	
	6	12A II	600	2	

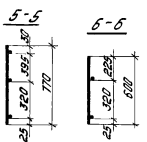
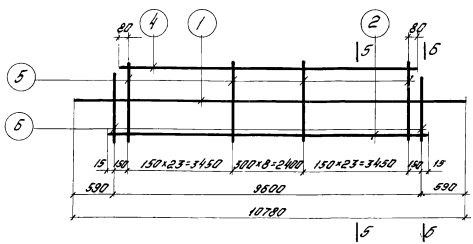
КР48



Примечания:

- Корпусы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 8822-76. Армирующие изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Правильно проваривать стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана во избе стержней

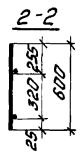
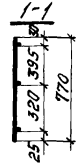
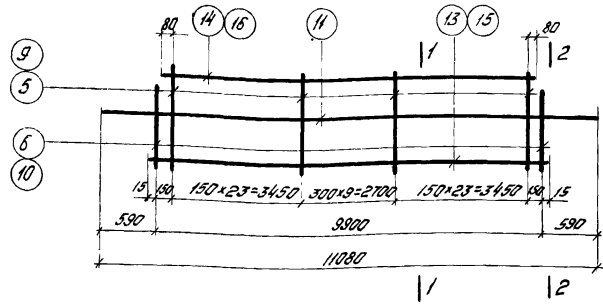
КР49



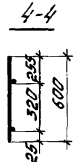
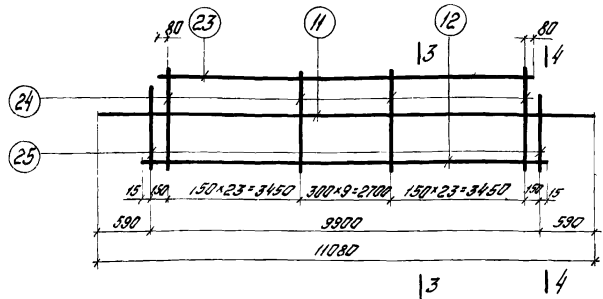
ТК 1976	Корпусы КР47:КР49	1420-6 Выпуск 9
		Лист 12

ИЛИ УКАЗАНЫ В СООБЩЕНИИ
ПРИ НАПРАВЛЕНИИ
ПАСПОРТА

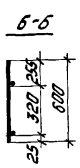
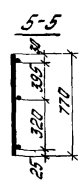
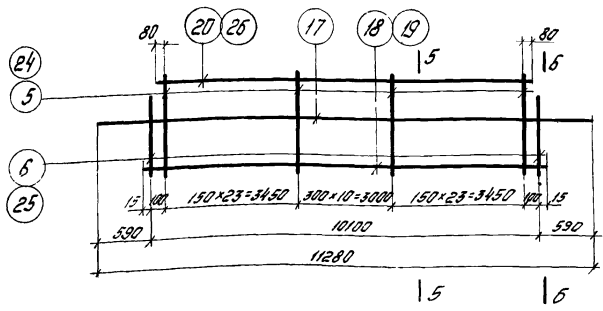
КР50



КР52



КР53, КР54



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс	Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс
КР50	5	12AIII	770	56	61,2	КР53	17	8AIII	11280	1	44,7
	6	12AIII	600	2			18	10AIII	10130	1	
	11	8AIII	11080	1			24	10AIII	770	57	
	13	12AIII	9930	1			25	10AIII	600	2	
	14	12AIII	9760	1			26	10AIII	3960	1	
КР52	11	8AIII	11080	1	43,9	КР54	5	12AIII	770	57	62,3
	12	10AIII	9930	1			6	12AIII	600	2	
	23	10AIII	9760	1			17	8AIII	11280	1	
	24	10AIII	770	56			19	12AIII	10130	1	
	25	10AIII	600	2			20	12AIII	3960	1	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

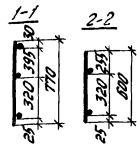
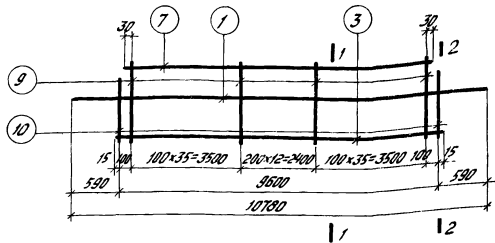
Центральный
 Механический
 отдел
 Инженер
 В.И.

ТК
1975

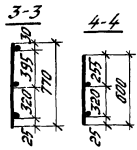
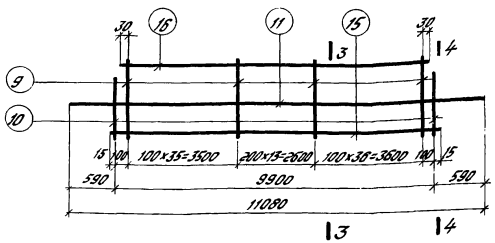
Каркасы КР50, КР52 ÷ КР54

1.420-6
Выпуск 9
Лист 13

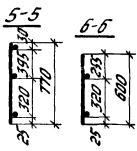
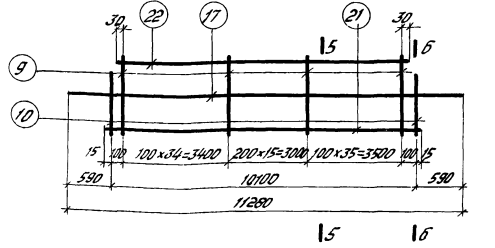
КР55



КР56



КР57



Спецификация стали на одно автоматичное изделие

Марка изделия	№ поз	Ø мм	Длина мм	Кол шт	Всг. объем изделий кгс
КР55	1	8АШ	10780	1	108,0
	3	14АШ	5630	1	
	7	14АШ	9460	1	
	9	14АШ	770	83	
КР56	10	14АШ	600	2	109,3
	9	14АШ	770	85	
	11	8АШ	11080	1	
КР57	15	14АШ	5930	1	108,7
	16	14АШ	9760	1	
	9	14АШ	770	85	
	10	14АШ	600	2	
	17	8АШ	11280	1	
КР57	21	14АШ	10130	1	109,3
	22	14АШ	9960	1	

Примечания:

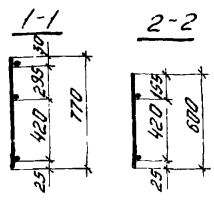
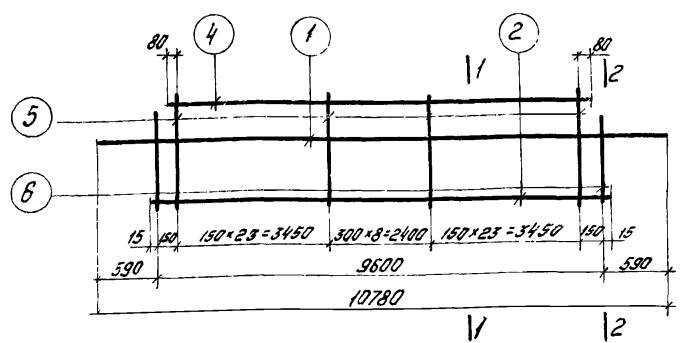
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электрооборуды в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Автоматные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“.
2. Прибытка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

ТК
1976

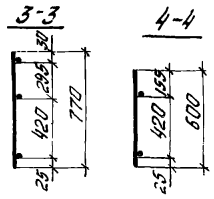
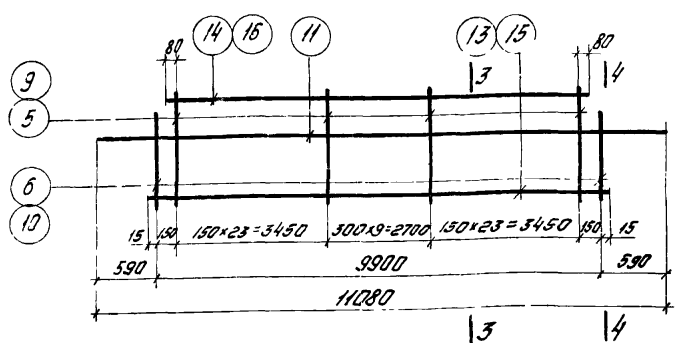
Каркасы КР55-КР57

1420-6
Выпуск 9
Лист 14

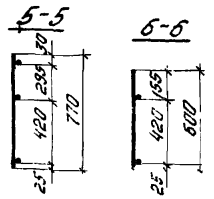
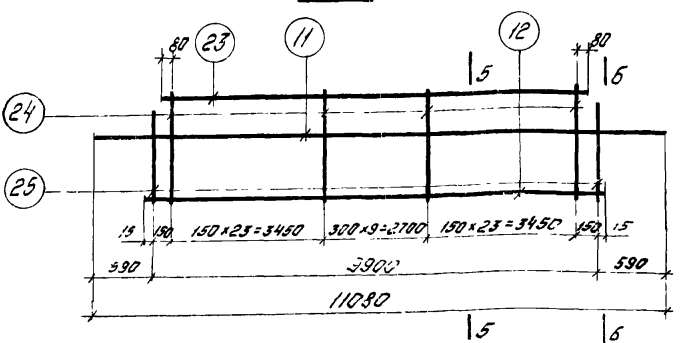
КР58



КР59



КР61



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кг
КР58	1	8AIII	10780	1	59,9
	2	12AIII	9530	1	
	4	12AIII	9450	1	
	5	12AIII	770	55	
	6	12AIII	600	2	
	КР59	5	12AIII	770	
6		12AIII	600	2	
11		8AIII	11080	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кг
КР59 (прод.)	13	12AIII	9930	1	61,2
	14	12AIII	9760	1	
КР61	11	8AIII	11080	1	43,9
	12	10AIII	9930	1	
	23	10AIII	9760	1	
	24	10AIII	770	56	
	25	10AIII	600	2	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана на низу стержней.

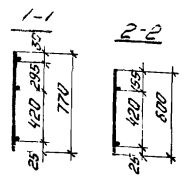
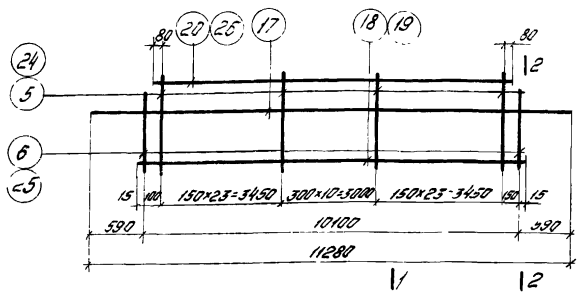
ЦНИИПРОЕКТИРОВАНИЕ МОСКВА
 Ст. инженер
 Степанов
 Главный
 Козлова
 Главный

ТК
1976

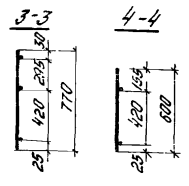
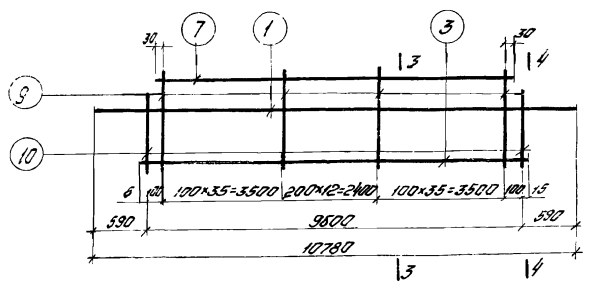
Каркасы КР58, КР59, КР61.

1420-6
Выпуск 9
Лист 15

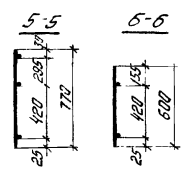
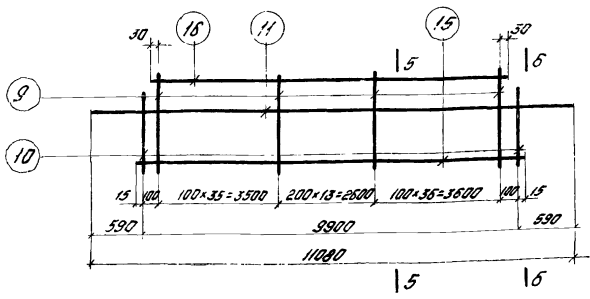
КР62, КР63



КР64



КР65



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР62	17	8A III	11280	1	44,7	КР64	1	8A III	10780	1	106,0
	18	10A III	10130	1			3	14A III	9630	1	
	24	10A III	770	57			7	14A III	9450	1	
	25	10A III	600	2			9	14A III	770	83	
	25	10A III	9950	1			10	14A III	600	2	
КР63	5	12A III	770	57	62,3	КР65	9	14A III	770	85	108,7
	6	12A III	600	2			10	14A III	600	2	
	17	8A III	11280	1			14	8A III	11080	1	
	19	12A III	10130	1			15	14A III	9930	1	
	20	12A III	9980	1			16	14A III	9750	1	

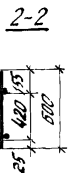
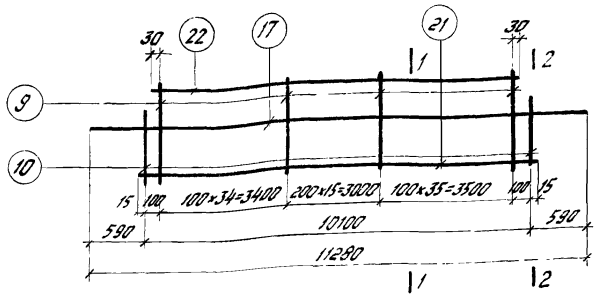
Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10222-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

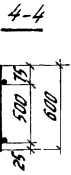
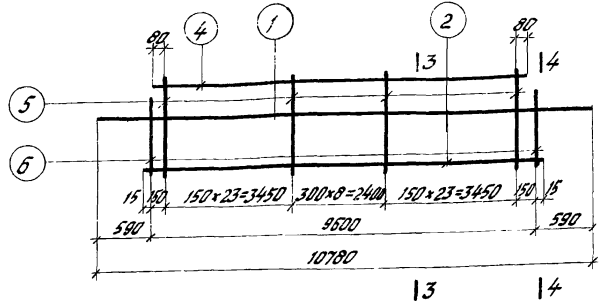
Исполнитель: М.А. Мельник

ТК 1970	Каркасы КР62-КР65	1420-5
		Выпуск 9
		Лист 16

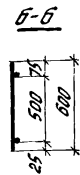
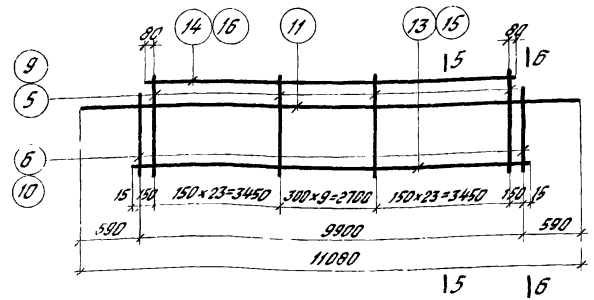
КР66



КР67



КР68; КР69



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина, мм	Кол, шт	Вес одного изделия, кгс	Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина, мм	Кол, шт	Вес одного изделия, кгс
КР66	9	14AIII	770	85	1093	КР68	5	12AIII	770	56	612
	10	14AIII	600	2			6	12AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1			11	8AIII	11080	1	
	21	14AIII	10130	1							
	22	14AIII	9960	1							
КР67	1	8AIII	10780	1	599	КР69	9	14AIII	770	56	817
	2	12AIII	9630	1			10	14AIII	600	2	
	4	12AIII	9460	1			11	8AIII	11080	1	
	5	12AIII	770	55			15	14AIII	9930	1	
	6	12AIII	600	2			16	14AIII	9760	1	

Примечания

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

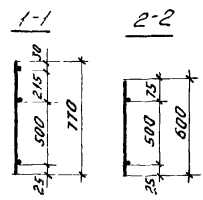
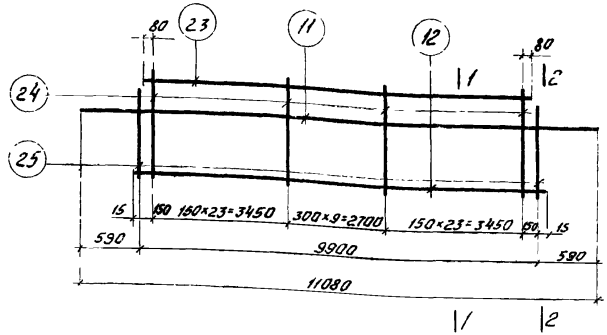
ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
 Москва
 Б-220/П-00/00/00
 Л. П. К. А.

ТК
1976

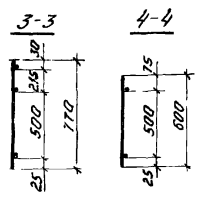
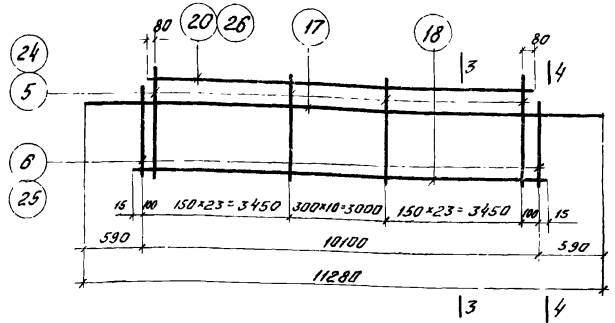
Каркасы КР66 ÷ КР69.

1, 420-6
Выпуск 9
Лист 17

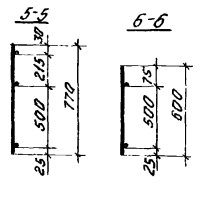
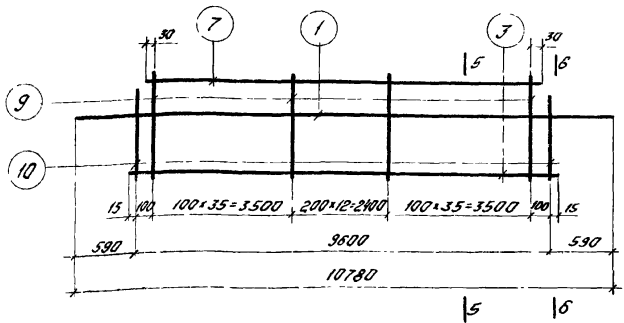
КР70



КР71, КР72



КР73



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№	φ	Длина	Кол.	Вес одного изделия кг
	поз	мм	мм	шт	кг
КР70	11	8A III	11080	1	43,9
	12	10A III	9930	1	
	23	10A III	9760	1	
	24	10A III	770	56	
	25	10A III	600	2	
КР71	17	8A III	11280	1	44,7
	18	10A III	10130	1	
	24	10A III	770	57	
	25	10A III	600	2	
	26	10A III	9960	1	

Марка изделия	№	φ	Длина	Кол.	Вес одного изделия кг
	поз	мм	мм	шт	кг
КР72	5	12A III	770	57	62,3
	5	12A III	600	2	
	17	8A III	11280	1	
	19	12A III	10130	1	
	20	12A III	9960	1	
КР73	1	8A III	10780	1	106,0
	3	14A III	9630	1	
	7	14A III	9460	1	
	9	14A III	770	83	
	10	14A III	600	2	

Примечания:

- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»
- Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Исполнитель
Козлова

Кт инженер
Дт техник

Исполнитель
Маслова

ТК
1976

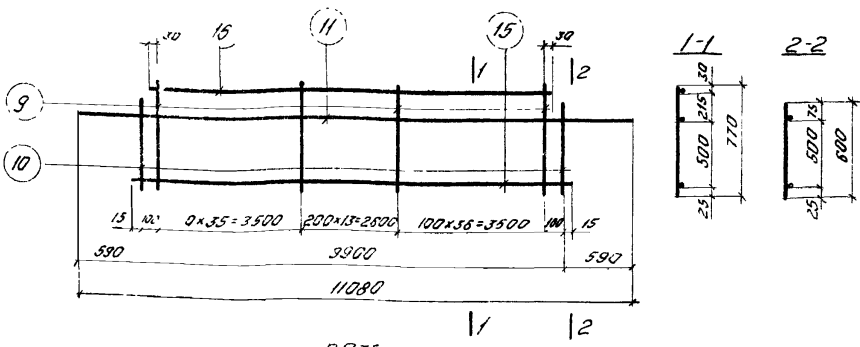
Каркасы КР70 = КР73

1420-6
Выпуск 9
Лист 18

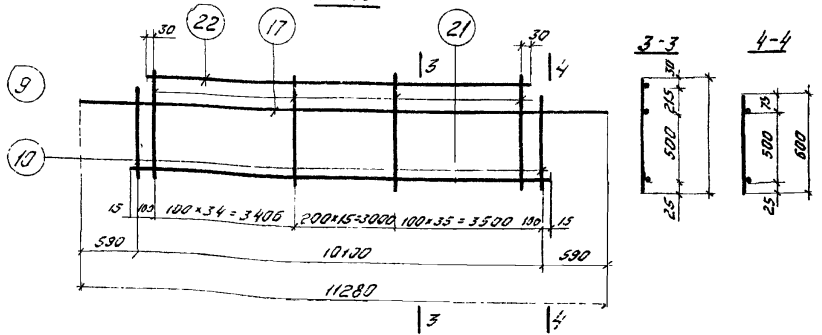
Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР74	9	14A III	770	8,5	108,7	КР76	21	14A III	10130	1	109,3
	10	14A III	600	2			22	14A III	9960	1	
	11	8A III	11080	1			1	8A III	10780	1	
	15	14A III	9930	1			7	14A III	9460	1	
КР75	16	14A III	9760	1	79,9	8	14A III	9630	1		
	9	14A III	770	8,5		9	14A III	770	55		
	10	14A III	600	2		10	14A III	600	2		
	17	8A III	11280	1							

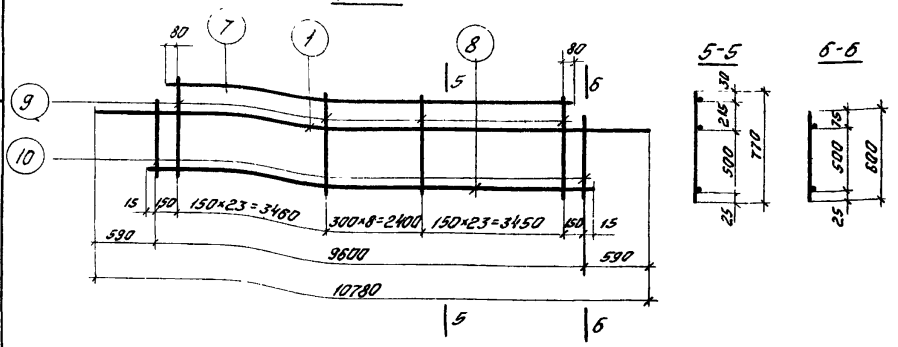
КР74



КР75



КР76



Примечания.

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

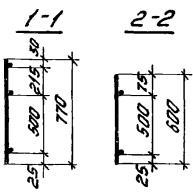
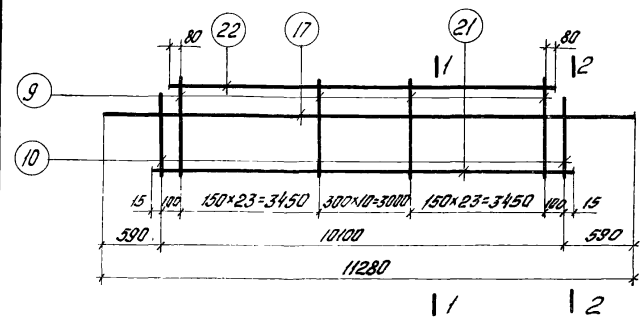
Проект: 14-2
 Исполнитель: М.И. Шелест
 Проверка: А.И. Шуваев
 Организация: ИНИТЕРАСТАЛЬ Москва

ТК
1976

Каркасы КР74-КР76

1420-6
Выпуск 9
Лист 19

КР77

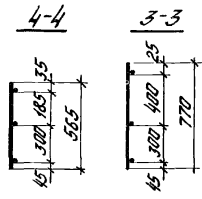
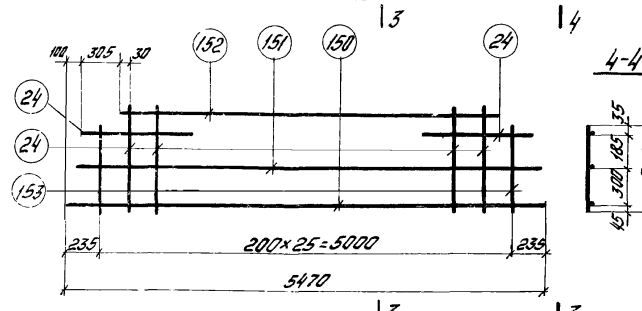


Спецификация стали
на одно арматурное изделие

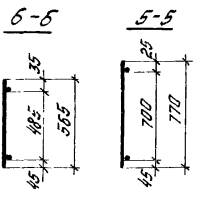
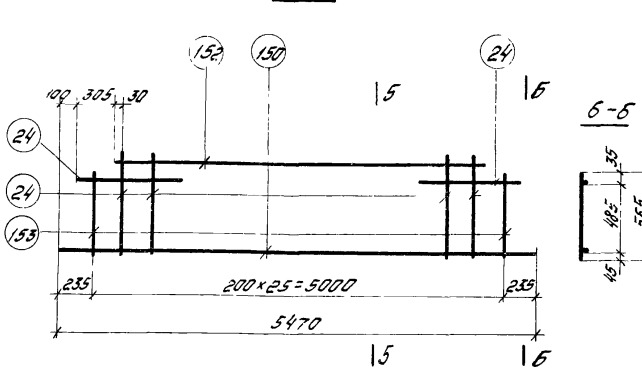
Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кгс
КР77	9	14AIII	770	57	83,2
	10	14AIII	500	2	
	17	8AIII	11280	1	
	21	14AIII	10130	1	
	22	14AIII	9960	1	
КР78	150	25AIII	5470	1	
	151	10AIII	5360	1	

Марка изделия	№ поз.	φ, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Вес одного изделия, кгс
КР78	152	10AIII	4650	1	40,3
	24	10AIII	770	26	
	153	10AIII	565	2	
КР79	150	25AIII	5470	1	37,0
	24	10AIII	770	26	
	153	10AIII	565	2	
	152	10AIII	4650	1	

КР78



КР79



Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний»
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

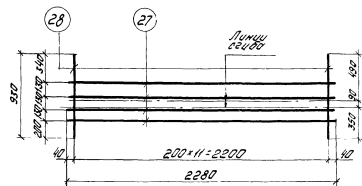
Центральный институт
Металлов
Ст. техник
1012054

ТК
1976

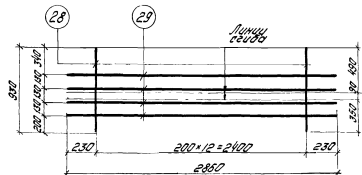
Каркасы КР77÷КР79

1420-6
Выпуск 9
Лист 20

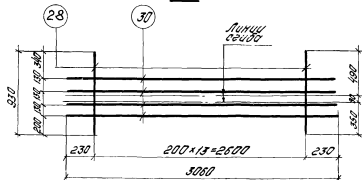
C1



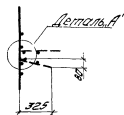
C2



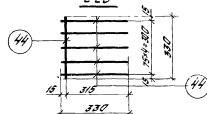
C3



Деталь А"



C23



Спецификация стали
на одно армирующее изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
C1	27	5AIII	2280	4	3,7
	28	5BII	930	12	
C2	28	5BII	930	13	4,4
	29	5AIII	2850	4	
C3	28	5BII	930	14	4,7
	30	5AIII	3060	4	
C23	44	5AIII	330	5	0,8

Примечания:

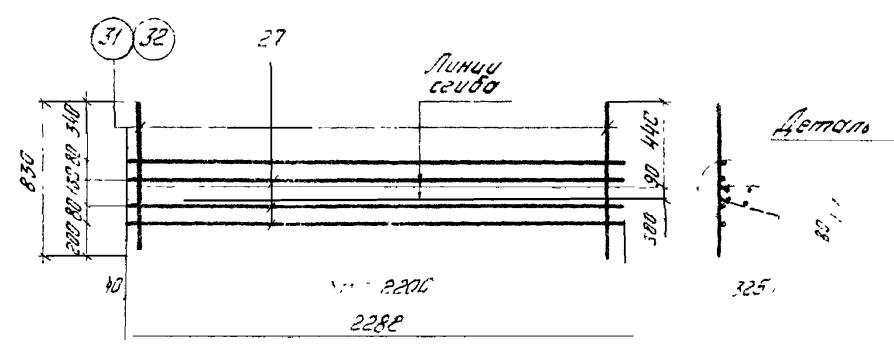
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10322-75. Армирующие изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Все размеры даны в осях стержней

TK
1976

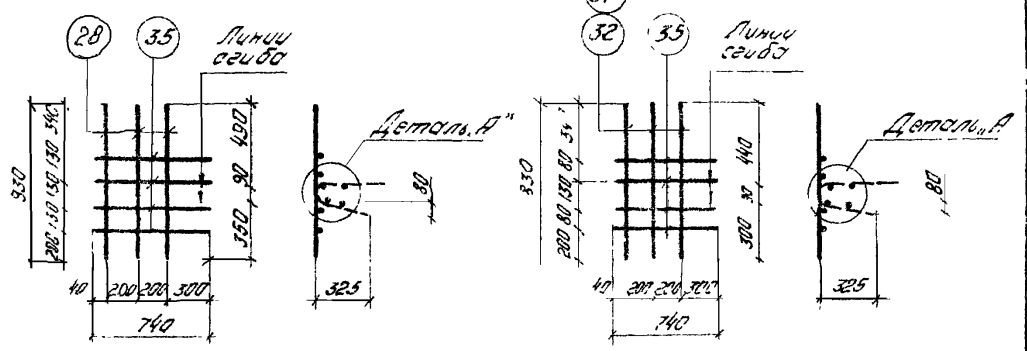
Сетки C1 - C3, C23

1420-6
Выпуск 9
Лист 21

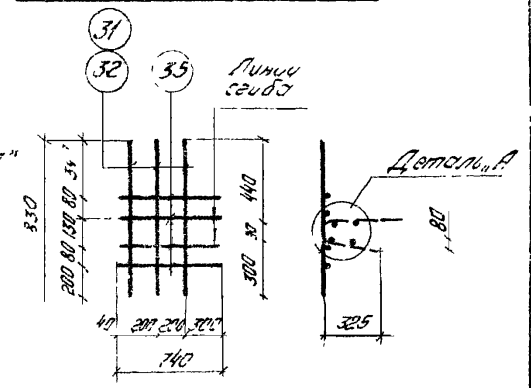
C4, C7



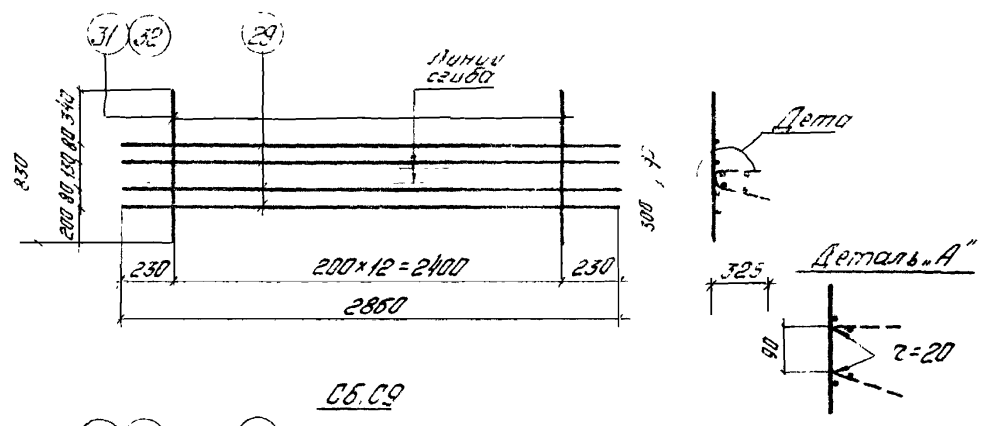
C10T, C10H (зеркально C10T)



C11T, C11H (зеркально C11T)
C12T, C12H (зеркально C12T)



C5, C8



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс	Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
C4	27	6A	2280	4	3,6	C10T, C10H	28	5B1	930	3	1,1
	31	5B1	830	12			35	6AII	740	4	
C5	29	6AIII	2850	4	4,2	C11T, C11H	31	5B1	830	3	1,0
	31	5B1	830	13			35	6AIII	740	4	
C6	30	6AIII	3050	4	4,5	C12T, C12H	32	8AIII	830	3	1,6
	31	5B1	830	14			35	6AIII	740	4	
C7	27	6AIII	2280	4	5,9						
	32	8AIII	8	1							
C8	29	5AIII	2850	1	6,8						
	32	8AIII	30	1							
C9	30	6AIII	3050	4	2						
	32	8AIII	830	14							

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с тр. 504 или ГОСТ 10222-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные с железобетонными конструкциями. Технические условия на работы и материалы - по требованиям.
2. Все размеры даны в мм - отступежей

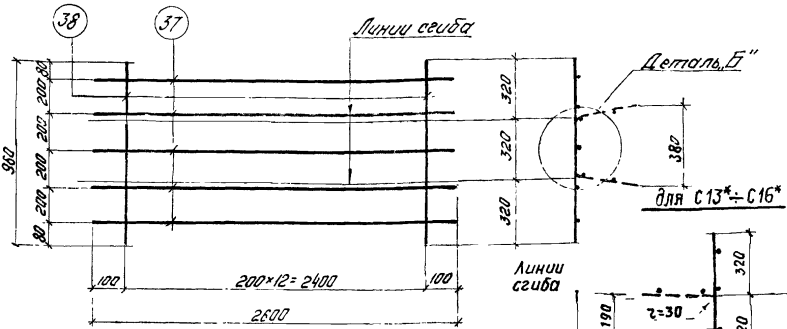
ВЫПОЛНИТЬ

П. С. М. И. И. И. И.

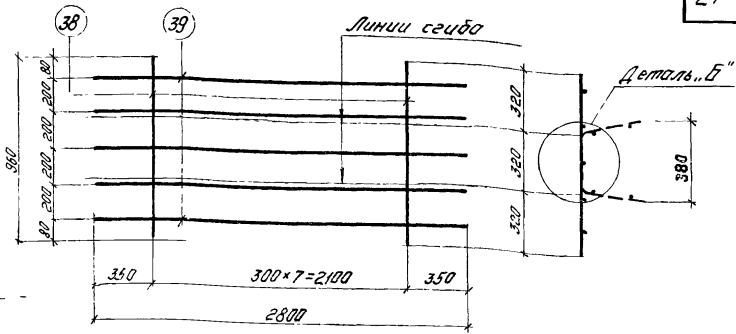
Масла

ТК 1976	Сетки C4, C5, C6, C7, C8, C9, C10T, C10H, C11T, C11H, C12T, C12H.	1420-6 Выпуск 9
		Лист 22

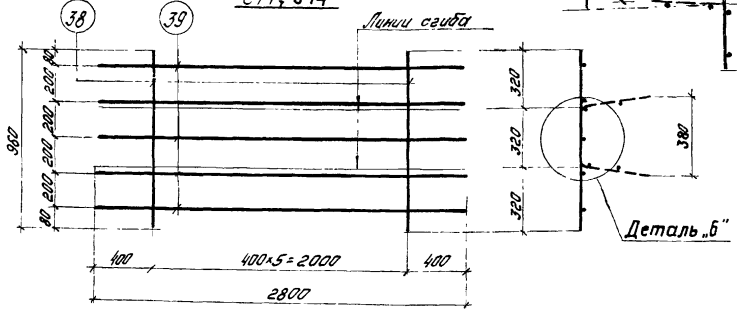
C13, C13*



C15, C16*



C14, C14*

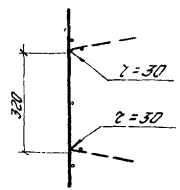


Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс
C13	37	5B I	2600	5	6,9
	38	8A II	960	13	
C14	38	8A II	960	6	4,4
	39	5B I	2800	5	

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина, мм	Кол. шт	Вес одного изделия, кгс
C15	37	5B I	2500	5	8,8
	38	8A II	960	18	
C16	38	8A II	960	8	5,2
	39	5B I	2800	5	

Деталь "Б"



Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ТУ Т/0922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Все размеры даны в осях стержней.

ЦНИИПРОЕКТИРОВАНИЕ
 Москва
 Инженер
 А.С. Степанов
 Главный
 конструктор
 В.С. Козлов

ТК
1979

Сетки C13 ÷ C16, C13* ÷ C16*

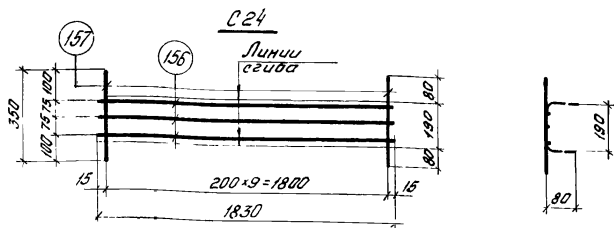
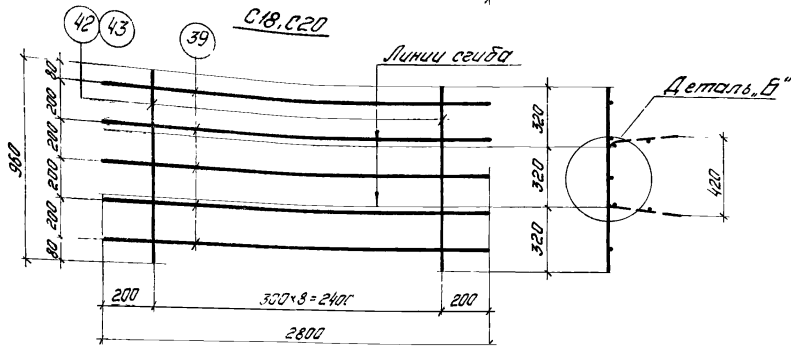
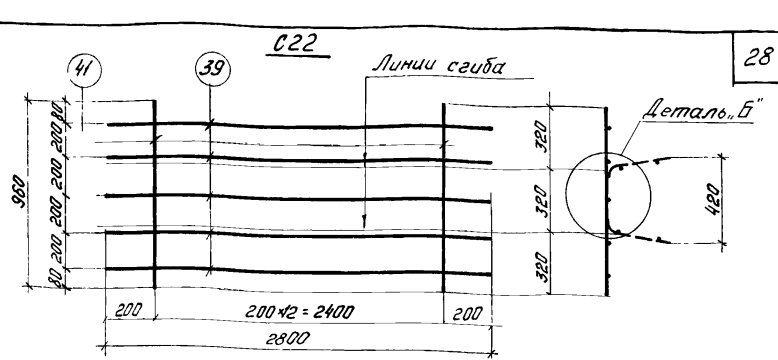
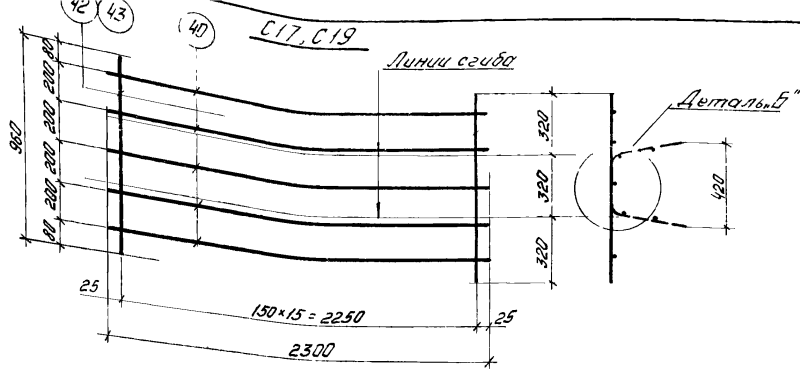
1.420-6
Выпуск 9
Лист 23

и ограда

и

шт. тегель

Москва



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Вес одного изделия кгс
С17	40	58I	2300	5	11,3
	42	10AIII	960	15	
С18	39	58I	2800	5	7,5
	42	10AIII	960	9	
С19	40	58I	2300	5	15,4
	43	12AIII	960	16	
С20	39	58I	2800	5	9,8
	43	12AIII	960	9	

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Вес одного изделия кгс
С21	40	58I	2300	5	28,4
	41	14AIII	960	23	
С22	39	58I	2800	5	17,2
	41	14AIII	960	13	
С24	156	58I	1830	3	1,4
	157	58I	350	10	

Примечания:

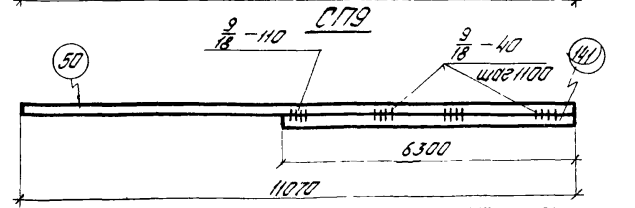
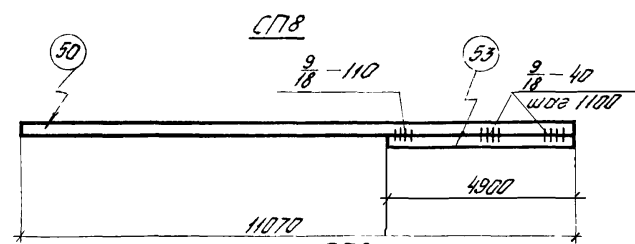
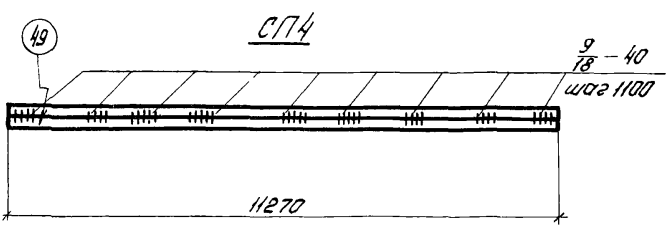
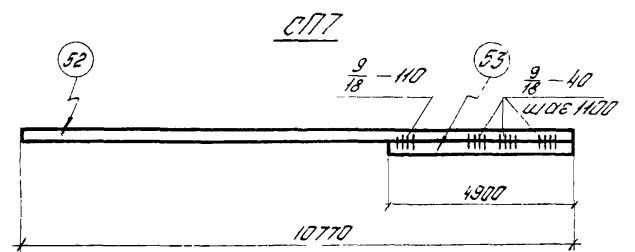
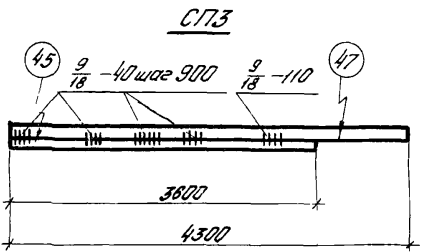
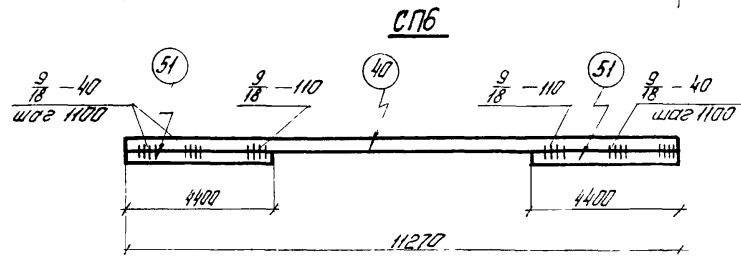
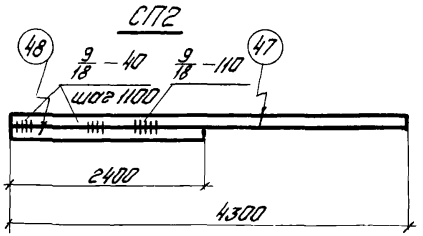
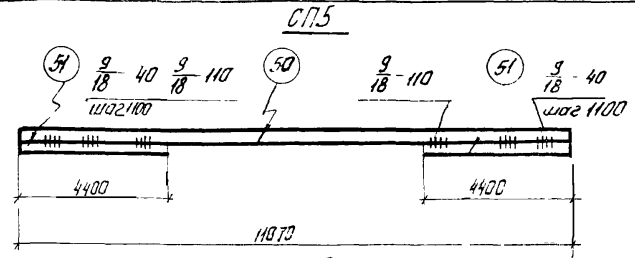
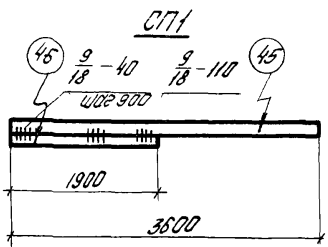
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10222-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“.
2. Все размеры даны с осей стержней.
3. Деталь Б дана на листе 23.

ТК
1976

Сетки С17 - С22, С24

1420-6
Выпуск 9

Лист 24



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт	Вес одного изделия кгс
C71	45	36AII	3600	1	43,9
	46	36AII	1900	1	
C72	47	36AII	4300	1	53,5
	48	36AII	2400	1	
C73	45	36AII	3600	1	63,1
	47	36AII	4300	1	
C74	49	36AII	11270	2	180,1
C75	50	36AII	11070	1	158,8
	51	36AII	4400	2	
C76	49	36AII	11270	1	160,4
	51	36AII	4400	2	
C77	52	36AII	10770	1	125,2
	53	36AII	4900	1	
C78	50	36AII	11070	1	127,6
	53	36AII	4900	1	
C79	50	36AII	11070	1	138,7
	44	36AII	6300	1	

Примечание.
Составные позиции изготавливать при помощи дуговой электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний».

Проект: 15598
 Исполнитель: Мосгаз
 Проверено: Мосгаз
 Составлено: Мосгаз
 Дата: 1976

ТК 1976	Составные позиции C71-C79		1.420-6
			Выпуск 9
			Лист 25

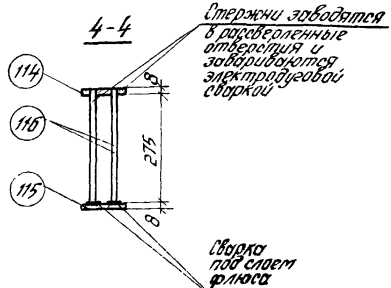
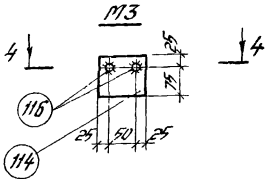
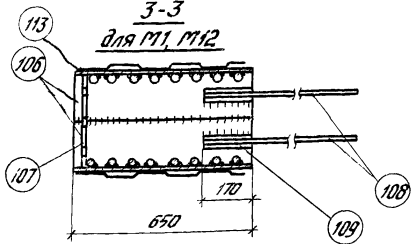
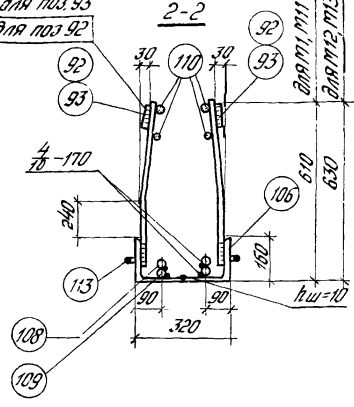
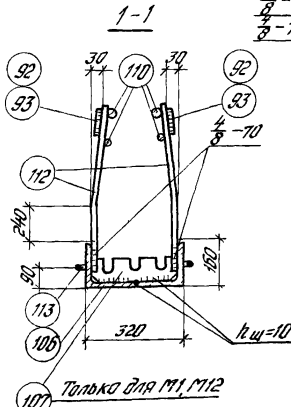
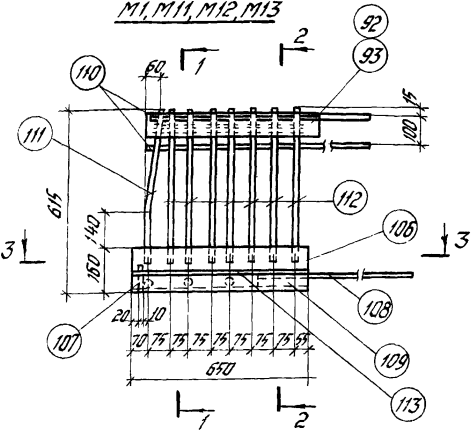
Спецификация стали
на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз	Профиль	Класс стали по прокату	Длина мм	Кол-во шт.	Вес элемента кг	
М1	92	30x8	С38С2	650	2	64,2	
	106	L160x12	С38С2	650	2		
	107	-100x10	С38С2	295	1		
	108	φ14AIII		650	2		
	109	φ20AIII		770	2		
	110	φ12AIII		1100	4		
	111	φ14AIII		550	2		
	112	φ14AIII		550	14		
	113	φ6AIII		590	2		
	114	-100x8	С38С2	100	1		1,8
М13	115	-100x9	С38С2	100	1		
116	φ12AIII		285	2			
М11	поз 92, 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 от М1					61,9	
	М12	поз 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113 от М1					62,5
М13		93	-60x8	С38С2	650	2	60,2
		поз 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 от М1					

Примечания:

1. Электродугвую сварку производить электродами типа Э50А-Ф
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с "Указаниями по сборке соединительной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
3. Заготовительный чертеж поз. 107, 111, 112 дан на листе 31.
4. Марка стали уточняется в проекте конкретного объекта.

М1, М11, М12, М13



Стержни заводятся в разделенные отводы и завариваются электродугвой сваркой

Сборка под слоем флюса

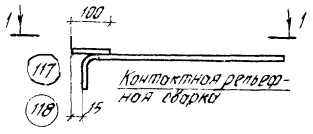
Масштаб

ТК
1976

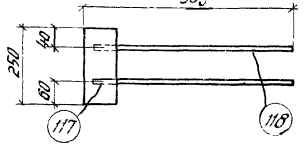
Закладные детали М1, М13, М11, М12, М13

1420-6
Выпуск 9
Лист 25

М2



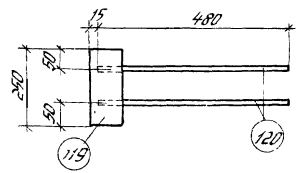
1-1



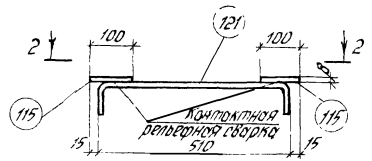
М4



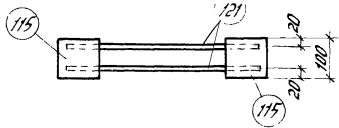
3-3



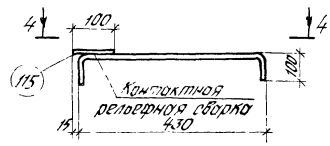
М4



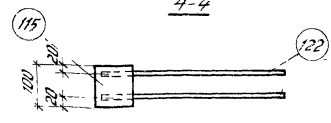
2-2



М6



4-4



Спецификация стали
на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз	Профиль	Класс стали по ГОСТ	Длина мм	Кол. шт	Всп. элементы по кг
М2	117	-100x8	С38/23	250	1	3,6
	118	φ15АШ	-	620	2	
М4	115	-100x8	С38/23	100	2	2,5
	121	φ12АШ	-	710	2	
М5	119	-100x8	С38/23	250	1	3,8
	120	φ15АШ	-	680	2	
М6	115	-100x8	С38/23	100	1	1,8
	122	φ12АШ	-	630	2	

Примечания:

1. Электроизготовку сборку производить электроизготовителю типа Э50А-02.
2. В случае сборки по паз 118, 120, 121, 122 с помощью электроизготовительной сборки, размеры швабь принять 3-80, швабь двусторонние.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с «Указаниями по сборке соединений, арматур и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69).
4. Заготовительный чертеж по паз 118, 120, 121, 122 дан на листе 30.
5. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

Проектная организация
 Инженер-Строитель
 Инженер (С.С.)
 ЦНИИПромздании
 Москва

ТК
1976

Закладные детали М2, М4-М6.

1420-6
Выпуск 9
Лист 27

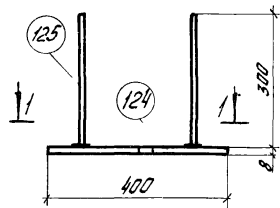
Спецификация стали
на одну закладную деталь

Марка эле-мента	№ поз.	Профиль	Класс стали про-ката	Длина мм	Кол шт	Вес элемент-ов кгс
М7	124	-190×8	С38/23	400	1	5,9
	125	Φ12АIII	—	300	4	
М8	125	Φ12АIII	—	300	5	10,0
	126	-190×8	С38/23	700	1	
М9	125	Φ12АIII	—	300	4	5,4
	127	-170×8	С38/23	400	1	
	129	Гайка М16	—	—	2	
М10	125	Φ12АIII	—	300	5	9,1
	128	-170×8	С38/23	700	1	
	129	Гайка М16	—	—	2	

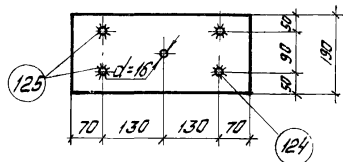
Примечания:

1. Электросварную сварку производить электродом типа Э42-Г (ГОСТ 9457-60)
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69).
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта
4. Поз. 125 приварить втавар под слом фланса.
5. Заготовительный чертеж поз. 124, 126, 127, 128 дан на листе 30.

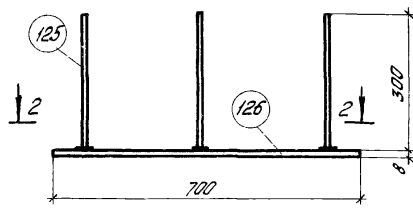
М7



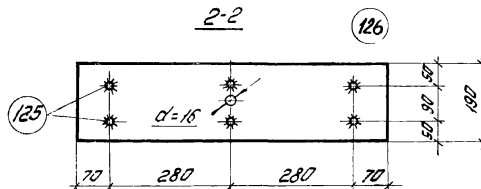
1-1



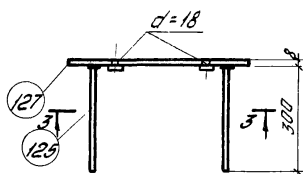
М8



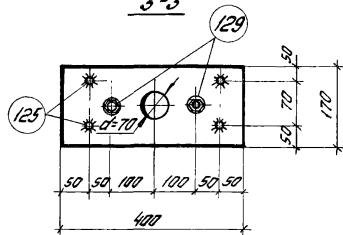
2-2



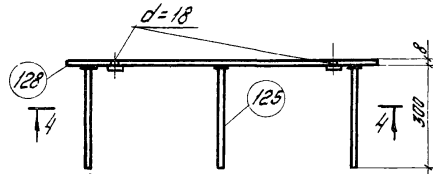
М9



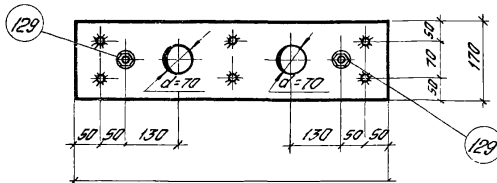
3-3



М10



4-4



Инженер (подпись)

Москва

ТК
1976

Закладные детали М7 ÷ М10

1.420-6
Выпуск 9
Лист 28

Спецификация стали на
одну заготовку закладной детали

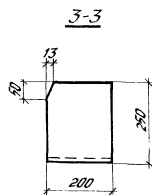
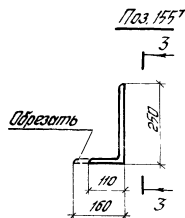
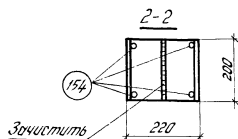
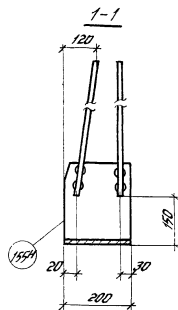
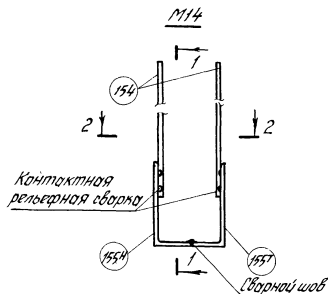
№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Вес кгс
155 ^Т	Л250×160×12	С38/23	200	7,6
155 ^Н	Л250×160×12	С38/23	200	7,6

Спецификация стали
на одну закладную деталь

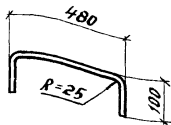
Марка закладной детали	№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс
М14	154	Ф12 ^{III}	—	390	4	16,5
	155 ^Т	Л250×160×12	С38/23	200	1	
	155 ^Н	Л250×160×12	С38/23	200	1	

Примечания:

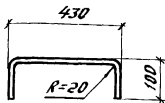
1. Электродефовую сборку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60).
2. В случае приварки поз. 154 с помощью электродефовой сборки, размеры шва приминот $\frac{3}{4}$ -60, швы односторонние, электродефы Э50А-Ф.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с «Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН393-69).
4. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
5. Позиция 155^Н вытисняется зеркально позиции 155^Т.



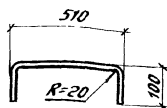
Поз. 120



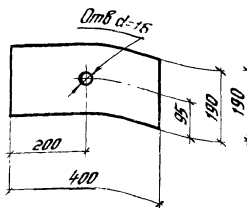
Поз. 122



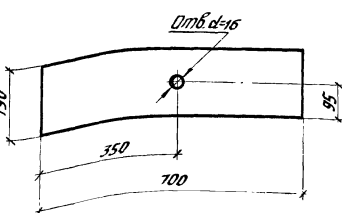
Поз. 121



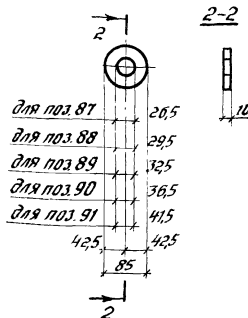
Поз. 124



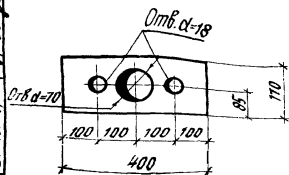
Поз. 126



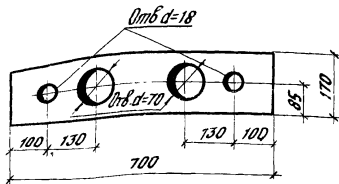
Поз. 87, 88, 89, 90, 91



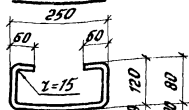
Поз. 127



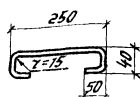
Поз. 128



Поз. 99, 100



Поз. 101



Спецификация стали на одну
заготовку закладной детали
и арматурного изделия

№ поз.	Профиль	Класс стали по ГОСТ	Длина мм	Вес кг
87	Шайба $\delta=10$	C38/23	$d=85/26,5$	0,4
88	Шайба $\delta=10$	C38/23	$d=85/29,5$	0,4
89	Шайба $\delta=10$	C38/23	$d=85/32,5$	0,4
90	Шайба $\delta=10$	C38/23	$d=85/36,5$	0,4
91	Шайба $\delta=10$	C38/23	$d=85/41,5$	0,4
99	$\Phi 10 А I$	—	610	0,38
100	$\Phi 10 А I$	—	530	0,33
101	$\Phi 10 А I$	—	430	0,26
120	$\Phi 16 А Ш$	—	680	1,07
121	$\Phi 12 А Ш$	—	710	0,63
122	$\Phi 12 А Ш$	—	630	0,56
124	-190x8	C38/23	400	4,77
126	-190x8	C38/23	700	8,36
127	-170x8	C38/23	400	4,3
128	-170x8	C38/23	700	7,5

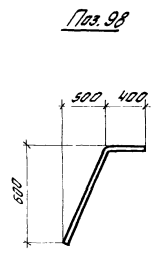
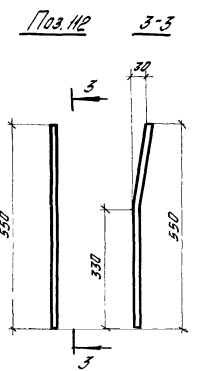
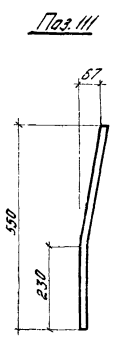
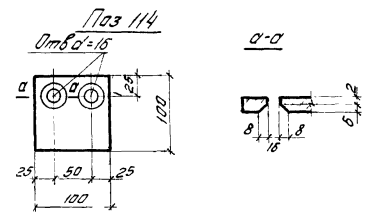
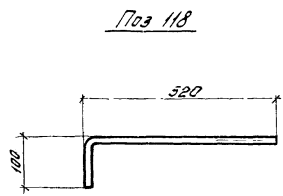
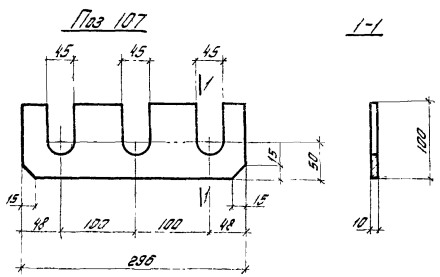
Примечание.

Марка стали устанавливается в проекте
конкретного объекта.

ТК
1976

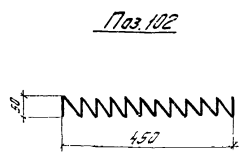
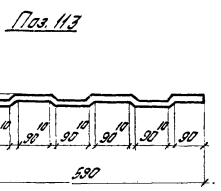
Спецификация стали на одну
заготовку закладной детали
и арматурного изделия

1.420-Б
Выпуск 9
Лист 30



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

№ поз.	Профиль	Класс стали	Длина арматуры м.п.	Вес кг
98	Ф10АIII	—	1200	0,74
102	Ф3ВI	—	2500	0,14
107	-100x10	С38/25	296	2,3
111	Ф14АIII	—	550	0,7
112	Ф14АIII	—	550	0,7
113	Ф6АIII	—	590	0,13
114	-100x8	С38/25	100	0,6
118	Ф16АIII	—	620	1,0



Примечание.

Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ЦНИИПРОЕКТИРОВАНИЕ
 Москва
 Инженер Александр Васильевич
 1976

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

Спецификация позиций
закладных деталей на альбом

36

№ поз	φ мм	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката	№ поз	φ мм	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката	№ поз	φ мм	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката	№ поз	φ мм	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката
1	8AIII	10780	4,26	—	35	6AIII	740	0,16	—	67	36AIII	11300	90,3	—	102	3BII	2500	0,14	—
2	12AIII	9630	8,6	—	37	5BII	2600	0,40	—	68	25AIV	11300	43,5	—	103	40AIII	4300	42,4	—
3	10AIII	9630	5,9	—	38	8AIII	960	0,38	—	69	28AIV	11300	54,6	—	104	40AIII	11070	109,3	—
4	12AIII	9460	8,40	—	39	5BII	2800	0,43	—	70	32AIV	11300	71,3	—	105	40AIII	11280	111,3	—
5	12AIII	770	0,88	—	40	5BII	2300	0,35	—	71	22AIV	11300	33,7	—	130	25AIV	11000	42,3	—
6	12AIII	600	0,53	—	41	14AIII	960	1,16	—	72	25AIV	11300	43,5	—	131	22AIV	11000	32,8	—
7	14AIII	9460	11,4	—	42	10AIII	960	0,59	—	73	22AIV	11300	33,7	—	132	25AIV	11000	42,3	—
8	14AIII	9630	11,6	—	43	12AIII	960	0,85	—	74	25AIV	11300	43,5	—	133	25AIV	11300	43,5	—
9	14AIII	770	0,93	—	44	8AIII	330	0,13	—	75	φ15/77	11300	12,6	—	134	22AIV	11300	33,7	—
10	14AIII	600	0,72	—	45	36AIII	3600	28,8	—	76	28AIII	11500	55,5	—	135	22AIV	11500	34,3	—
11	8AIII	11080	4,38	—	46	36AIII	1900	15,2	—	77	32AIII	11500	72,6	—	136	22AIV	11500	34,3	—
12	10AIII	9930	6,1	—	47	36AIII	4300	34,4	—	78	36AIII	11500	91,9	—	137	6AIII	830	0,18	—
13	12AIII	9930	8,8	—	48	36AIII	2400	19,2	—	79	25AIV	11500	44,3	—	138	25AIV	11500	44,3	—
14	12AIII	9760	8,7	—	49	36AIII	11270	90,1	—	80	28AIV	11500	55,5	—	139	22AIV	11000	32,8	—
15	14AIII	9930	12,0	—	50	36AIII	11070	88,4	—	81	32AIV	11500	72,6	—	140	22AIV	11300	33,7	—
16	14AIII	9760	11,8	—	51	36AIII	4400	35,2	—	82	22AIV	11500	34,3	—	141	36AIII	6300	50,3	—
17	8AIII	11280	4,46	—	52	36AIII	10770	86,1	—	83	25AIV	11500	44,3	—	142	25AIV	2000	7,7	—
19	12AIII	10130	9,0	—	53	36AIII	4900	39,2	—	84	22AIV	11500	34,3	—	143	16AII	1950	3,1	—
20	12AIII	9960	8,8	—	54	36AIII	7270	58,1	—	85	25AIV	11500	44,3	—	144	8AIII	500	0,2	—
21	14AIII	10130	12,2	—	55	28AIII	11000	53,1	—	86	φ15/77	11500	12,8	—	145	10AIII	370	0,4	—
22	14AIII	9960	12,0	—	56	32AIII	11000	69,4	—	87	φ15/77 δ=10	d=89/26,9	0,4	C38/23	146	12AII	640	0,6	—
23	10AIII	9760	6,0	—	57	36AIII	11000	87,9	—	88	φ15/77 δ=10	d=85/22,5	0,4	C38/23	147	60x8	280	1,1	C38/23
24	10AIII	770	0,48	—	58	28AIV	11000	53,1	—	89	φ15/77 δ=10	d=85/22,5	0,4	C38/23	148	36AIII	5340	42,7	—
25	10AIII	600	0,37	—	59	32AIV	11000	69,4	—	90	φ15/77 δ=10	d=89/26,9	0,4	C38/23	149	60x8	160	0,6	C38/23
26	10AIII	9960	6,2	—	60	22AIV	11000	32,8	—	91	φ15/77 δ=10	d=89/26,9	0,4	C38/23	150	25AIII	5470	21,0	—
27	6AIII	2280	0,5	—	61	25AIV	11000	42,3	—	94	8AIII	280	0,11	—	151	10AIII	6360	3,3	—
28	5BII	930	0,14	—	62	22AIV	11000	32,8	—	95	10AIII	280	0,17	—	152	10AIII	4660	2,9	—
29	6AIII	2860	0,6	—	63	25AIV	11000	42,3	—	96	12AIII	280	0,25	—	153	10AIII	585	0,3	—
30	6AIII	3060	0,7	—	64	φ15/77	11000	12,2	—	97	14AIII	280	0,34	—	156	5BII	1830	0,3	—
31	5BII	830	0,13	—	65	28AIII	11300	54,6	—	98	10AIII	1200	0,74	—	157	5BII	350	0,05	—
32	8AIII	830	0,33	—	66	32AIII	11300	71,3	—	99	10AII	610	0,38	—					
										100	10AII	530	0,33	—					
										101	10AII	430	0,26	—					

№ поз	Профиль	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката
92	-80x8	650	3,26	C38/23
93	-60x8	650	2,4	C38/23
106	L160x12	650	19,1	C38/23
107	-100x10	296	2,3	C38/23
108	φ14AIII	650	0,78	—
109	φ20AIII	170	0,42	—
110	φ12AIII	1100	0,98	—
111	φ14AIII	550	0,66	—
112	φ14AIII	550	0,66	—
113	φ6AIII	590	0,13	—
114	-100x8	100	0,63	C38/23
115	-100x8	100	0,63	C38/23
116	φ12AIII	285	0,25	—
117	-100x8	250	1,6	C38/23
118	φ16AIII	620	1,00	—
119	-100x8	250	1,6	C38/23
120	φ16AIII	680	1,1	—
121	φ12AIII	710	0,63	—
122	φ12AIII	630	0,56	—
124	-190x8	400	4,8	C38/23
125	φ12AIII	300	0,27	—
126	-190x8	700	8,4	C38/23
127	-170x8	400	4,3	C38/23
128	-170x8	700	7,5	C38/23
129	Гайка M16	—	0,03	—
154	φ12AIII	380	0,3	—
155*	L250x160x12	200	7,8	C38/23
155*	L250x160x12	200	7,6	C38/23

неожинки
Лазлоба

СВЖ
СВЖ

С.т. инженер
С.т. техник

МАШИНЫ
Послба

- Примечания:
- Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.
 - Длина напрягаемой арматуры указана „в деле“ без учета анкерования на упоры форм.

ТК
1976

Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом

1420-6
Выпуск 9
Лист 32