

АЛЬБОМ III
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3в

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ТОЛЩИНОЙ 150 мм
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ФОРМОВАНИЯ

МОСКВА 1965г.

АЛЬБОМ III
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3В

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ТОЛЩИНОЙ 150 мм
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ФОРМОВАНИЯ

РАЗРАБОТАН КОНСТРУКТОРСКИМ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Госстроя РСФСР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ КОНСТРУК-
ТОРСКОГО БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
№ 34 от 29/х-1965 г

МОСКВА 1965г

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К. Б. ЯКУШЕВ	ИНЖЕНЕР С. Т. ИЖЕНЕР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. ИЖЕНЕРОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В. А. РЕЛЬМАН	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	И. ПУХ
	НАЧ. ОТДЕЛА В. А. АЛЕКСИ	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	И. ПУХ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В. А. ИЖЕНЕРОВ	С. Т. ИЖЕНЕР	ПРОВЕРКА	И. ПУХ

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	№ СТРАНИЦ	№ ЛИСТА
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА		1	СП-1
2	ВОЗРАЖАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		2	ПЗ-1
3	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ЭП 1А	3	1
4	"	ВР 1	4	2
5	"	ВР 1-1А	5	3
6	"	ВР 1-1	6	4
7	"	ВР 1-5	7	5
8	"	ВР 2А	8	6
9	"	ВР 3, ВР 3-1	9	7
10	"	ВР 4, ВР 4-2	10	8
11	"	ВР 4-1	11	9
12	"	ВР 4-3	12	10
13	"	ВР 5, ВР 5, ВР 5-1	13	11
14	РИГЕЛЬ	ВР 7 и	14	12
15	"	ВР 7 и-т	15	13
16	"	ВР 7 и-т-1	16	14
17	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 8	17	15
18	РИГЕЛЬ	ВР 9 и; ВР 9 и-1	18	16
19	"	ВР 9 и-т; ВР 9 и-т-1	19	17
20	"	ВР 9 и-т-2	20	18
21	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 10-1; ВР 10-т	21	19
22	"	ВР 14	22	20
23	"	ВР 15	23	21
24	ДЕТАЛИ	6 ÷ 5	24	22
25	"	6 ÷ 10	25	23
26	"	11 ÷ 17	26	24
27	"	18 ÷ 24	27	25
28	"	25 ÷ 32	28	26

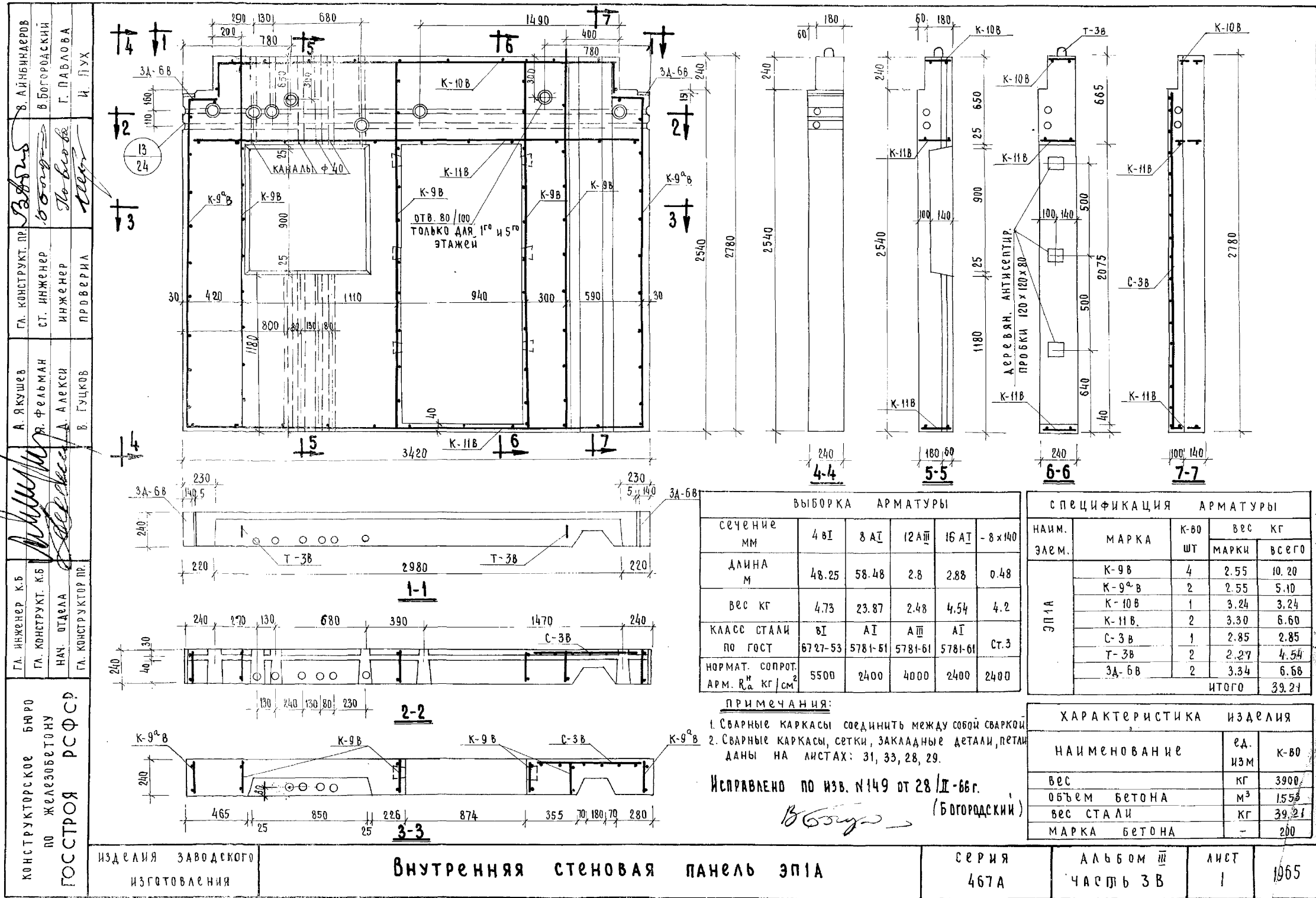
По извещению
 об изменении
 № 644 от 30/VI-78

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	№ СТРАНИЦ	№ ЛИСТА
29	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ЗА-10 ÷ ЗА-5В	29	27
30	"	ЗА-6В ÷ ЗА-9В-1	30	28
31	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ	ЗА-10В-1 ÷ ЗА-20 Т-1В ÷ Т-4В	31	29
32	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-3В ÷ К-8В	32	30
33	"	К-9В ÷ К-12В	33	31
34	"	К-13В ÷ К-18В	34	32
35	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	К-19В; К-20В С-3В ÷ С-6В	35	33
36	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-21В; К-22В ЗА-7В ÷ ЗА-10В ÷ ЗА-19В	36	34
37	"	К-21В-1; К-22В	37	35
38	"	К-23В; К-24В	38	36
39	"	К-30В ÷ К-37В	39	37
40	РИГЕЛЬ	ВР 7	40	38
41	"	ВР 7-Т	41	39
42	"	ВР 7-Т-1	42	40
43	"	ВР 9; ВР 9-1	43	41
44	"	ВР 9Т; ВР 9Т-1	44	42
45	"	ВР 9Т-2	45	43
46	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-26В; К-27В; ЗА-13В-1	46	44 А
47	"	К-26В-1; К-28В	47	45 А
48	"	К-28В; К-29В	48	46 А
49	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК	ВВР 1А-1	49	47
50	"	ВВР 1А-2	50	48
51	"	ВВР 1А-3	51	49
52	"	ВВР 1А-4	52	50
53	"	ВВР 1А-5	53	51
54	"	ВВР 1А-6	54	52
55	"	ВВР 1А-7	55	53
56	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ	К-1В; К-2В С-1В; С-2В	56	54
57	"	К-25В С-7В ÷ С-10В	57	55
58	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 25	58	56
59	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВР 10-2	59	57

ⓐ
 ⓑ
 ⓒ

Выпуском настоящего листа аннулируется лист СП-1. *из № 197 от 28/VI 66*

Арх. № 19786-1



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. [Signature]
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. [Signature]
 НАУЧ. СТАРШАЯ [Signature]
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. [Signature]
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. [Signature]
 СТ. ИНЖЕНЕР [Signature]
 ИНЖЕНЕР [Signature]
 ПРОВЕРИЛА [Signature]
 8. АЙНЧИНАРОВ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ					
сечение мм	4 в I	8 А I	12 А III	16 А I	- 8 x 140
длина м	48.25	58.48	2.8	2.88	0.48
вес кг	4.73	23.87	2.48	4.54	4.2
класс стали по ГОСТ	В I	А I	А III	А I	Ст. 3
нормат. сопрот. Арм. R _a кг/см ²	5500	2400	4000	2400	2400

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ЭП1А	К-9В	4	2.55	10.20
	К-9 ^а В	2	2.55	5.10
	К-10В	1	3.24	3.24
	К-11В	2	3.30	6.60
	С-3В	1	2.85	2.85
	Т-3В	2	2.27	4.54
	3А-6В	2	3.34	6.68
			ИТОГО	39.21

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой
 2. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 31, 33, 28, 29.

Исправлено по изв. №149 от 28/II-66г.
 В.Богородский (Богородский)

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	3900
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.55
ВЕС СТАЛИ	КГ	39.21
МАРКА БЕТОНА	-	200

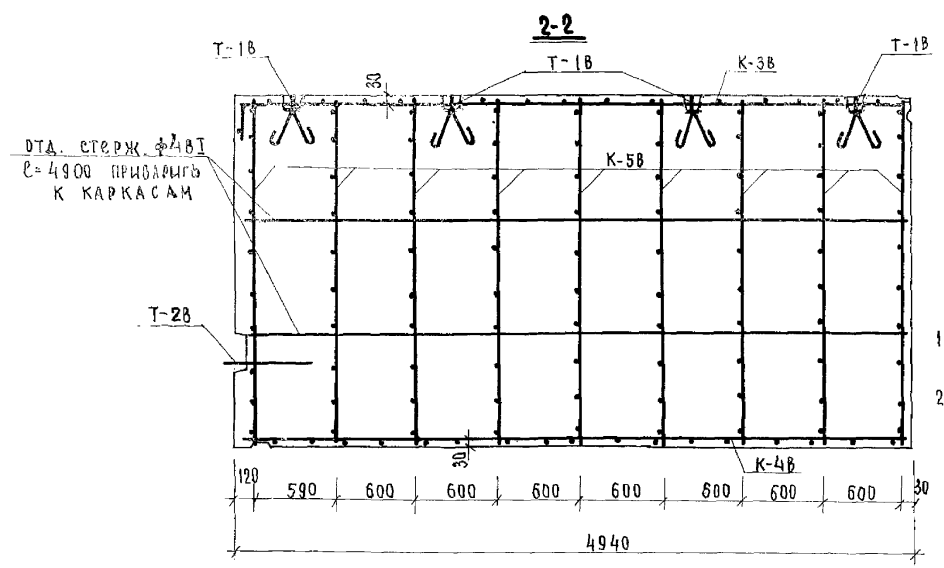
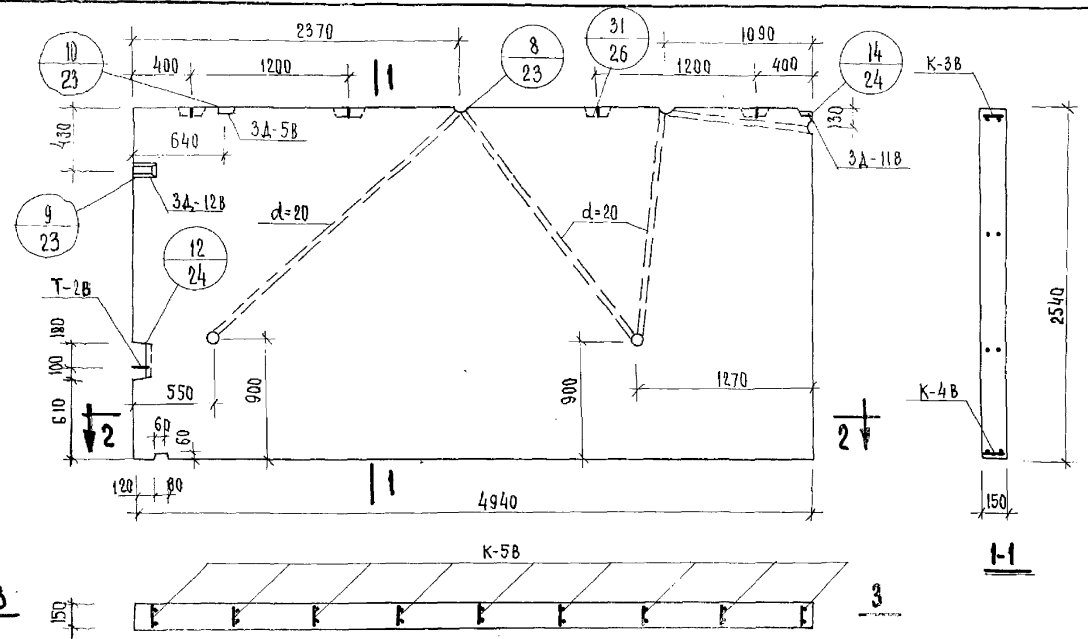
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
Внутренняя стеновая панель ЭП1А
 СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 1
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР

ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. *Мельман*
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР М.Б. *Вельман*
 НАЧ. ОТДЕЛА *Алексин*
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР П.Р. *Гуцков*

ГЛАВ. КОНСТР. ПР. А. ЯКУШЕВ
 СТ. ИНЖЕНЕР Я. ВЕЛЬМАН
 ИНЖЕНЕР А. АЛЕКСИН
 ПРОВЕРИЛ В. ГУЦКОВ

В. АЙБИНДЕРОВ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 30, 27, 29.
3. Каркасы К-5В установить ф8 ст. кл. А III к поддону формы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. Э-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 1	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	14.94
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-1В	4	3.18	12.72
	Т-2В	1	1.09	1.09
ОТД. СТЕРЖ. Ф8-И С=4900			4	0.48
ИТОГО			43.42	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4700
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.88
ВЕС СТАЛИ	КГ	43.42
МАРКА БЕТОНА	-	200

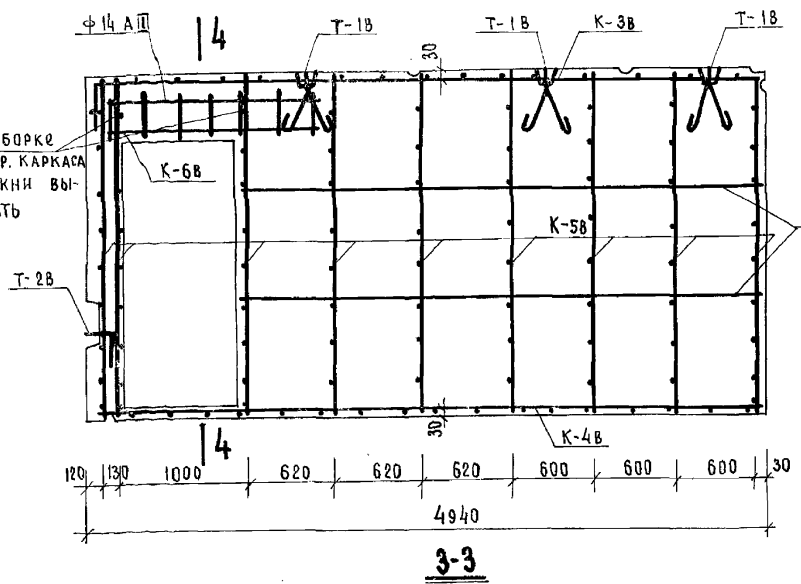
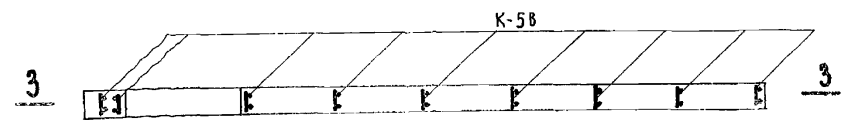
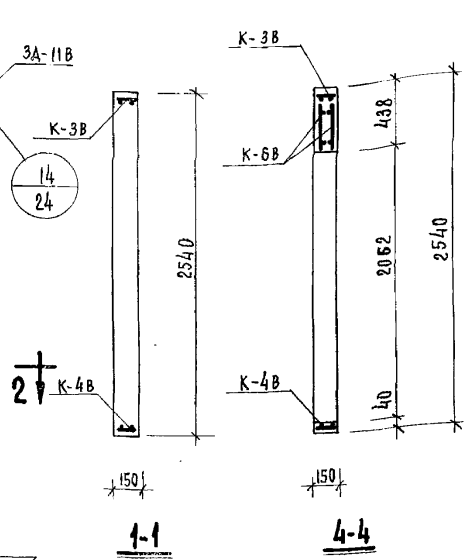
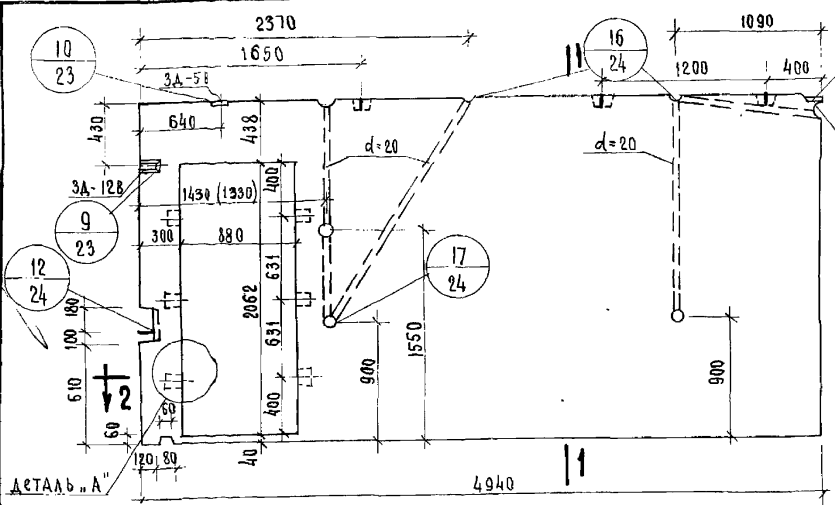
СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	18А-I	8А-III	12А-III	8x60	8x80
ДЛИНА М	34.78	22.5	20.10	1.98	1.22	6.36	22.54	0.72	0.26	0.30
ВЕС КГ	3.37	5.05	7.94	1.23	1.09	12.72	8.9	0.64	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-I 6727-53	А-I 5781-61					А-III 5781-61		Ст.3	
НОРМ. СОПР. АРМ. R _a ^H = кг/см ²	5500					2400		4000		2400

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС I

СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В ЛИСТ 2 1965

В. АЙНЕНДОРФ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАРАСА
 И. ПУХ
 ГЛ. КОНСТ. ПР.
 СТ. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.
 ГЛ. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ОТД. СТЕРЖНИ
 $\phi 4$ ρ -3750
 ПРИВАРИТЬ
 К КАРКАСАМ

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 27, 29, 30.
3. Цифры в скобках относятся к раскладке панелей перекрытий шириной 1590 мм.
4. Каркасы К-5В установить ф8 ст. кл. А III к поддону формы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1А	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	15.00
	К-6В	2	3.32	6.64
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
Т-1В	3	3.18	9.54	
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4$ ρ -3750		4	0.37	1.48
ИТОГО				46.5

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.60
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.5
МАРКА БЕТОНА	-	200

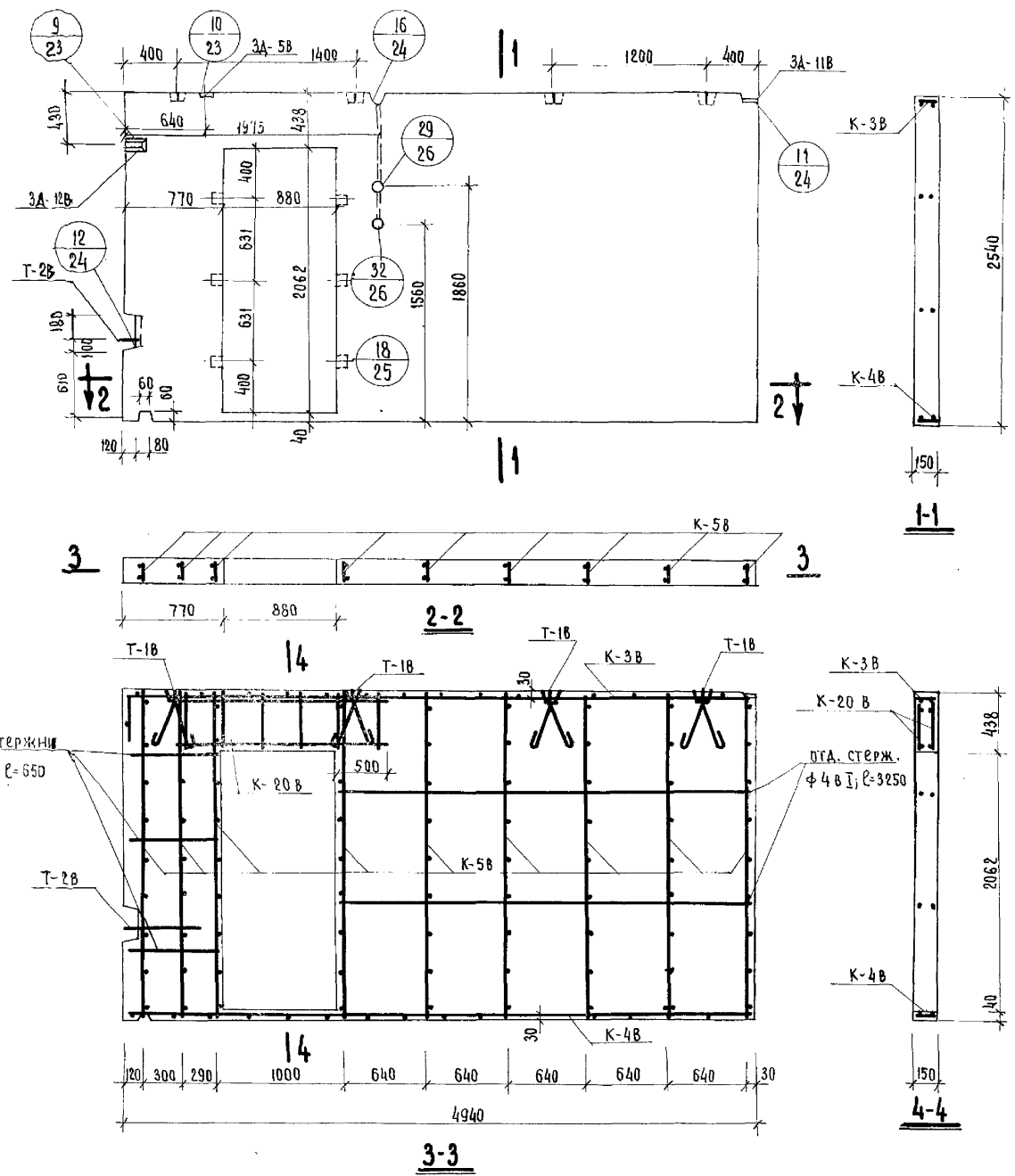
СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ										
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	16А-I	8А-III	12А-III	14А-III	8x60	8x80
ДЛИНА М	3.02	27.8	23.5	1.98	1.22	4.77	22.5	0.72	3.4	0.26	0.30
ВЕС КГ	2.93	6.23	9.28	1.23	1.09	9.54	8.9	0.64	4.12	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-I			А-I			А-III			Ст.3	
НОРМ. СОПР. АРМ. R_b КГ/СМ ²	5500			2400			4000			2400	

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1А

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 3
 1965г

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 В. БОГУ
 Л. БОУНА
 И. ПУХ
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Ж. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АННИЩЕРОВ
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУКТОР ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ		
НАИМ. ЭЛ-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС	КГ
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1	К-3В	1	4.28	4.28
	К-4В	1	4.12	4.12
	К-5В	9	1.66	15.0
	К-20В	2	1.74	3.48
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	3А-12В	1	1.38	1.38
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	4	3.18	12.72
	ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4 \text{ В I } l=650$	6	-	0.38
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4 \text{ В I } l=3250$	4	-	1.28	
ИТОГО:			46.7	

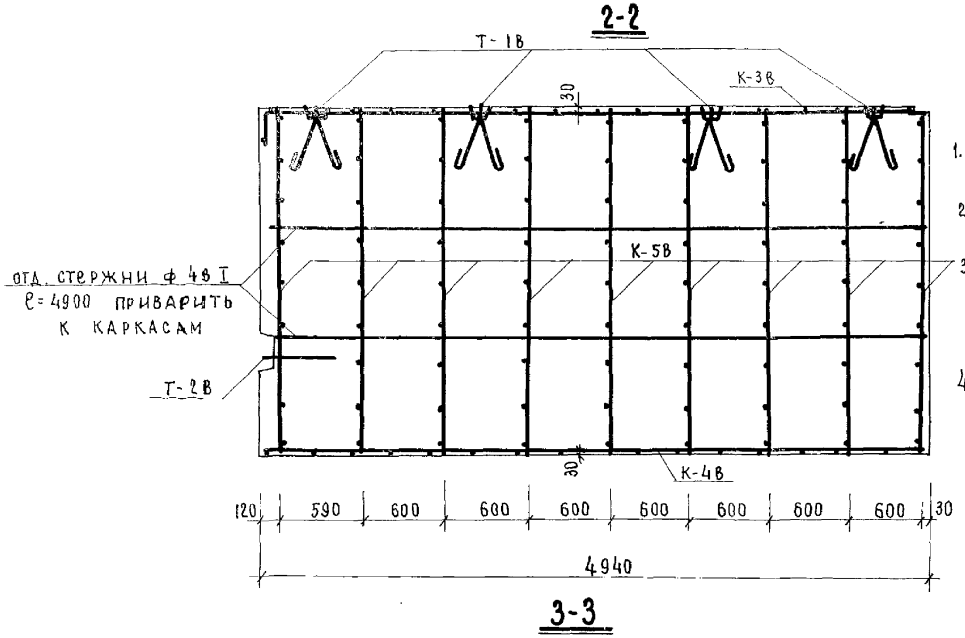
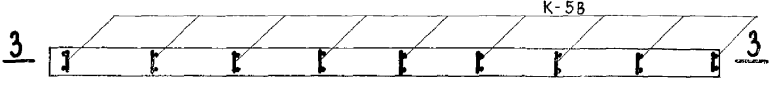
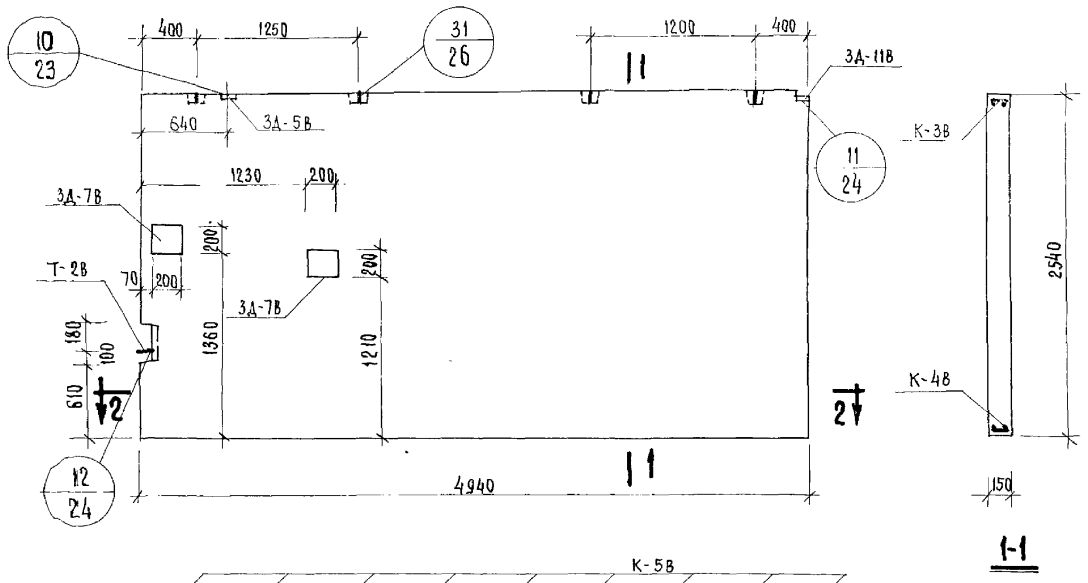
ХАРАКТЕРИСТИКА	ИЗДЕЛИЯ	
	ЕДИЦМ	К-ВО
НАИМЕНОВАНИЕ		
ВЕС	КГ	4000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.60
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.7
МАРКА БЕТОНА	-	200

СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
	4В I	6А I	8А I	10А I	12А I	18А I	8А III	12А III	-8x60	-8x80
ДЛИНА М	37.4	22.5	27.58	1.98	1.22	6.36	22.5	0.72	0.26	0.30
ВЕС КГ	3.63	5.04	11.0	1.23	1.08	12.72	8.9	0.63	0.98	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-1 6172-53		А-I 5781-61				А-III 5781-61		Ст.3	
НОРМАТИВН. СОПР. АРМ. $R_a^H = \text{кг/см}^2$	5500		2400				4000		2400	

Примечания
 1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Каркасы, закладные детали, петли см. листы: 27; 29; 30 и 33.
 3. Каркасы К-5В установить $\phi 8$ ст. кл. А III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1	серия 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 4	1965
---------------------------------	---	------------	---------------------	--------	------

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИНДЕРОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б.
 ГЛ. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЙ РСФСР



ОТД. СТЕРЖНИ $\phi 48 \text{ I}$
 $R=4900$ ПРИВАРИТЬ
 К КАРКАСАМ

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 27, 28, 29, 30.
3. Закладные детали 3А-7В должны строго фиксироваться по указанным привязкам.
4. Каркасы К-5В установить $\phi 8$ кл А III к поддону формы.

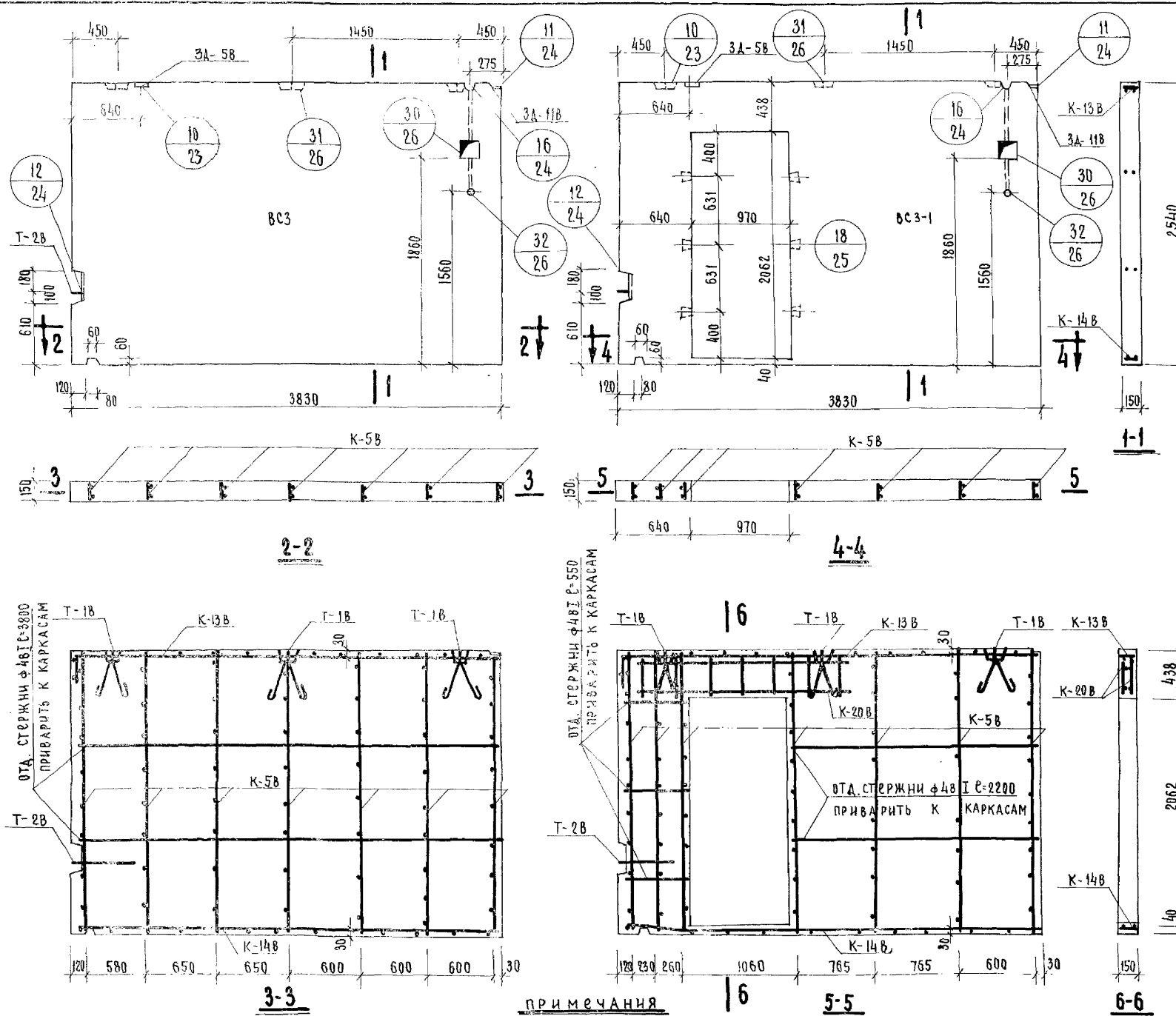
СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ		
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-5	К-3Б	1	4.28	4.28
	К-4Б	1	4.12	4.12
	К-5Б	9	1.66	15.00
	3А-5Б	1	1.39	1.39
	3А-7Б	2	5.94	11.88
	3А-11Б	1	1.58	1.58
	Т-2Б	1	1.09	1.09
	Т-1Б	4	3.18	12.72
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 48 \text{ I } R=4900$		4	0.48	1.92
Итого:				53.98

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4700
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.88
ВЕС СТАЛИ	КГ	53.98
МАРКА БЕТОНА	-	200

СЕЧЕНИЕ ММ	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
	4B I	6A I	8A I	10A I	12A I	18A I	8A III	12A III	8x80	8x200
ДЛИНА М.	34.78	22.50	20.10	1.34	3.30	6.36	22.5	0.72	0.3	0.8
ВЕС КГ	3.38	5.04	7.94	0.84	2.93	12.74	8.91	0.65	1.5	10.04
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	В-1 6727-53	А-I 5781-61				А-III 5781-61		СТ.3		
НОРМАТИВН. СОПР. АРМ. $R_a = \text{кг/см}^2$	5500	2400				4000		2400		

Изделия заводского изготовления
ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-5
 серия 467А
 альбом III часть 3В
 лист 5
 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И ПУХ
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИНАРОВ
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИНАРОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. ШИШУНОВ
 ГЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. ШИШУНОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР. ПОСЛОВ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Каркасы, закладные детали, петли даны на листах: 27, 29, 30, 32, 33.
 3. Каркасы К-20В сварить в пространственный каркас.
 4. Каркасы К-5В установить ф8 кл А III к поддону формы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
BC3	К-5В	7	1.66	11.62
	К-13В	1	3.35	3.35
	К-14В	1	3.18	3.18
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	3	3.18	9.54
	ОТД. СТЕРЖ. ф4В I c-3800	4		1.49
ИТОГО				33.24
BC3-1	К-5В	7	1.66	11.62
	К-13В	1	3.35	3.35
	К-14В	1	3.18	3.18
	К-20В	2	1.74	3.48
	3А-5В	1	1.39	1.39
	3А-11В	1	1.58	1.58
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	3	3.18	9.54
ИТОГО				36.42

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	ВЕС КГ	
		BC3	BC3-1
ВЕС	КГ	3650	2900
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.46	1.16
ВЕС СТАЛИ	КГ	33.24	36.42
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
СЕЧЕНИЕ ММ	BC3								
	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	18А-I	8А-II	12А-II	8А-III
ДЛИНА М	27.2	17.5	15.6	1.34	1.22	4.77	17.5	0.72	0.3
ВЕС КГ	2.63	3.92	6.16	0.83	1.09	9.54	6.93	0.64	1.5
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	В-I	А-I				А-II			
НОРМ. СОПР. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400				4000			
BC3-1									
СЕЧЕНИЕ ММ	4В-I	6А-I	8А-I	10А-I	12А-I	18А-I	8А-II	12А-II	8А-III
ДЛИНА М	29.42	17.5	23.1	1.34	1.22	4.77	17.5	0.72	0.3
ВЕС КГ	2.85	3.92	9.12	0.83	1.09	9.54	6.93	0.64	1.5
КЛАСС СТАЛИ по ГОСТу	В-I	А-I				А-II			
НОРМ. СОПР. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400				4000			

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC3; BC3-1

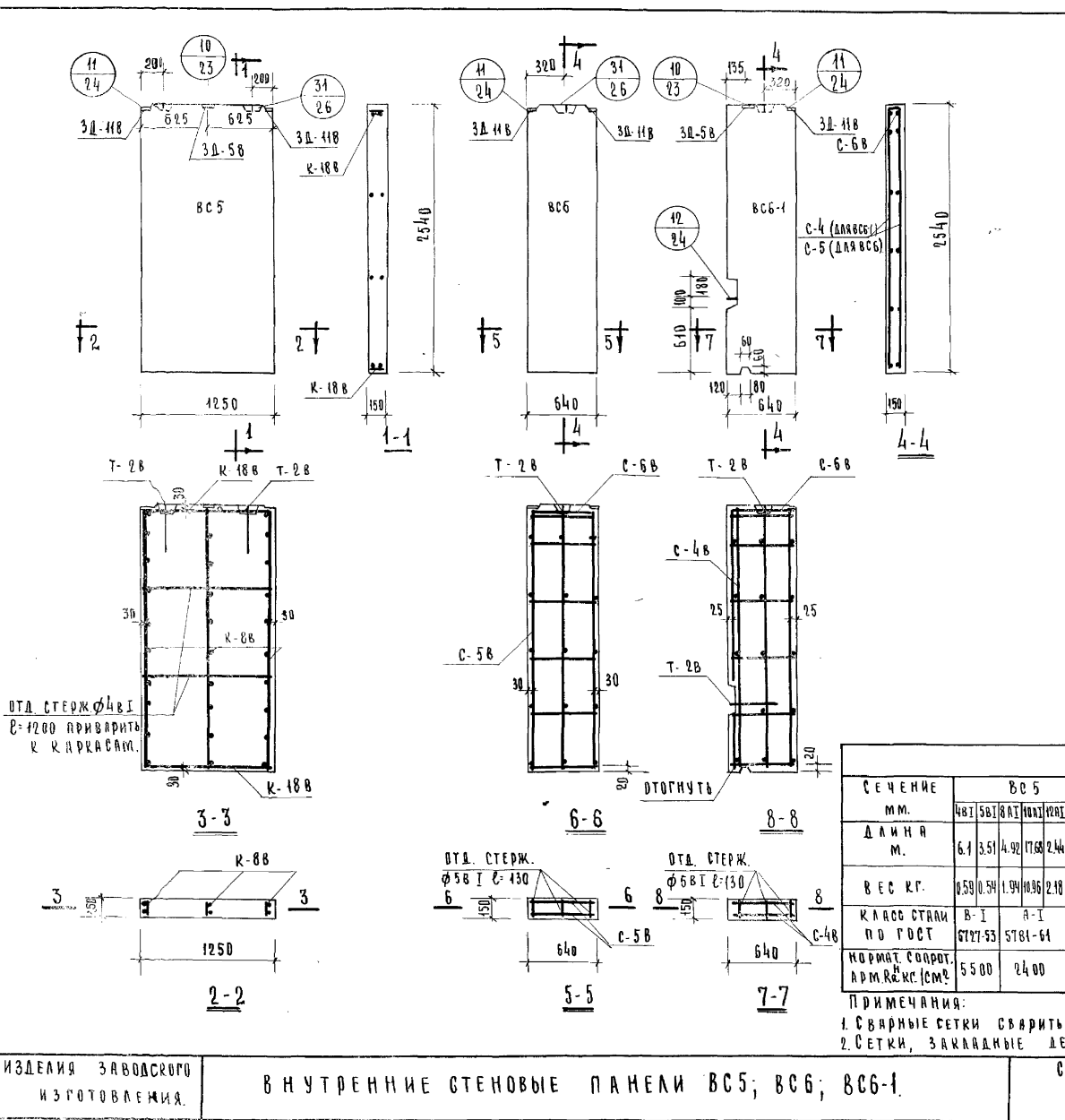
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 7

1965

В. БОГДАНОВСКИЙ
 Г. ПАВЛОВ
 И. ПУХ
 А. Я. КУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 С. МАХМЕДОВ
 Г. И. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РА. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ		АРМАТУРЫ			
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.		
			МАРКИ	ВСЕГО	
BC5	К-8В	3	3.28	9.84	
	К-18В	2	4.03	2.06	
	ЗД-5В	1	1.39	1.39	
	ЗД-11В	2	1.58	3.16	
	Т-2В	2	1.09	2.18	
ОТА СТЕРЖИ Ф4В I C-1200		4		0.47	
				ИТОГО	19.10
BC6	С-5В	2	7.48	14.96	
	С-6В	1	0.40	0.40	
	ЗД-11В	2	1.58	3.16	
	Т-2В	1	1.09	1.09	
	ОТА СТЕРЖИ Ф5В I C-130		18		0.36
				ИТОГО	19.97
BC6-1	С-4В	2	7.97	15.94	
	С-5В	1	0.40	0.40	
	ЗД-5В	1	1.39	1.39	
	ЗД-11В	1	1.58	1.58	
	Т-2В	2	1.09	2.18	
ОТА СТЕРЖИ Ф5В I C-130		18		0.36	
				ИТОГО:	21.85

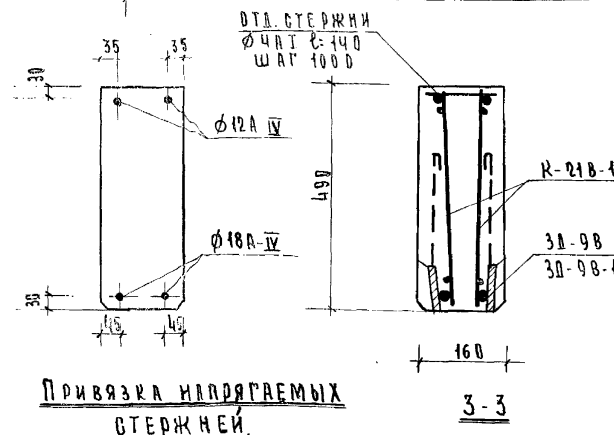
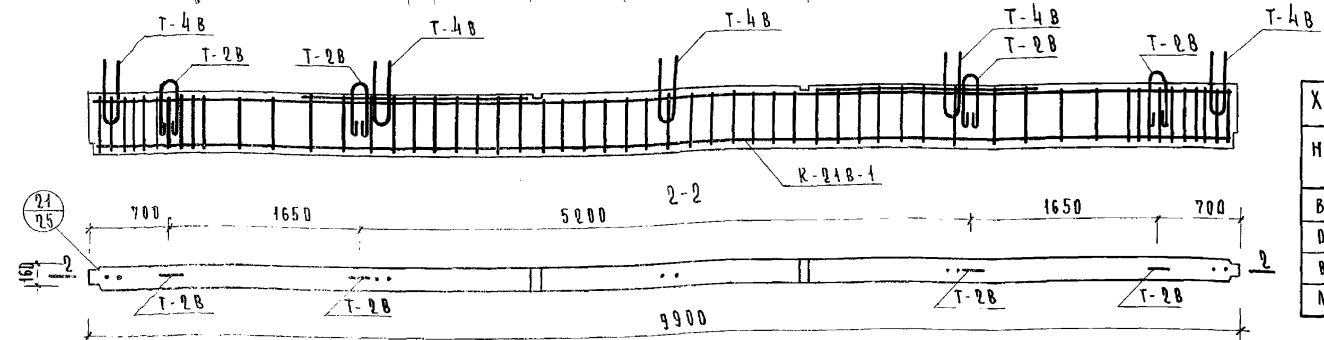
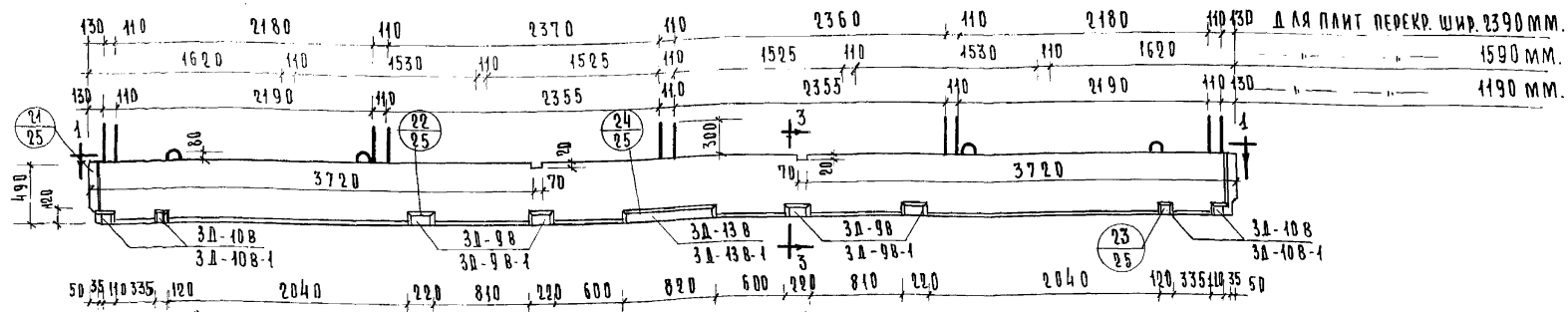
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО		
		BC5	BC6	BC6-1
ВЕС	КГ	1200	600	600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.48	0.24	0.24
ВЕС СТАЛИ	КГ	19.10	19.97	21.85
МАРКА БЕТОНА		200	200	200

СЕЧЕНИЕ ММ.	ВЫБОРКА АРМАТУРЫ.																						
	BC5				BC-6				BC6-1														
ДЛИНА М.	6.1	3.51	4.92	17.60	2.44	0.72	0.45	0.39	2.34	7.44	2.68	1.22	0.92	15.0	0.3	0.38	2.34	1.84	1.34	2.44	0.92	15.72	0.3
ВЕС КГ.	0.59	0.54	1.94	10.36	2.18	0.64	0.225	0.04	0.36	1.64	1.66	1.09	0.36	13.32	1.5	0.04	0.36	2.82	0.83	2.18	0.36	13.96	1.5
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-I	А-III	В-I	А-III
НОРМАТ. СОБОР. АРМ. РЕК. (СМ ²)	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	4000	2400	5500	2400	

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. СВАРНЫЕ СЕТКИ СВАРИТЬ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.
 2. СЕТКИ, ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 30; 32; 33; 27; 29.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC5; BC6; BC6-1.	СЕРИЯ 467А	АЛББОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 11	1965
----------------------------------	---	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГА. ИНЖЕНЕР К.В. *Сидорова*
 ГА. КОНСТР. К.В. *Сидорова*
 НАЧ. ОТДЕЛА *Сидорова*
 ГА. КОНСТР. ПР. *Сидорова*
 ГА. ИНЖЕНЕР В.ЕД. КОНСТР. *Сидорова*
 В. А. КУШЕВ
 А. Я. ФЕЛЬДМАН
 Я. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АНЖЕНЕРОВ
 В. АЛЕКСЕЕВ
 З. КРУГАЯКОВА
 Г. ПАВЛОВА
 С. П. ПЕТРОВ
 С. П. ПЕТРОВ
 С. П. ПЕТРОВ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ.	152.7
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ			
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.
			МАРКИ
ВСТН-Т-1	К-21B-1	2	25.04 50.08
	3A-9B	4	3.72 14.88
	3A-10B	4	1.86 7.44
	3A-13B	1	11.88 11.88
	T-2B	4	1.09 4.36
	T-4B	5	1.14 5.7
	НАПР. АРМ. Ø12A IV	2	8.78 17.56
	НАПР. АРМ. Ø18A IV	2	19.8 39.6
	СПИРАЛЬ Ø4A I, ОТД. СТЕР. Ø4A I	12.5	1.22
	ИТОГО:		

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
СЕЧЕНИЕ ММ.	Ø5	Ø8	Ø10	Ø12	Ø13	Ø16	Ø22
ДЛИНА М.	39.12	150.8	44.58	41.3	19.8	19.8	8.0
ВЕС КГ.	6.08	200	9.0	109	17.56	39.6	24.0
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	B-I	A-I	A-I	A-I	A-IV	A-IV	CT-3
НОРМАТИВН. СД. ПРОТИВЛ. R _b КГ/СМ ²	5500	2400	2400	2400	6700	6700	2400

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы, закладные детали см. листы 35, 34, 29.
 2. Расположение анкеров T-4B назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
 3. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы 28, 29, 44.
 4. Предварительное напряжение арматуры $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ допустимое предельное отклонение $R \pm 690 \text{ кг/см}^2$ $\Delta \sigma_0 = 28.0 \text{ мм}$ соответствует 602P.
 5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

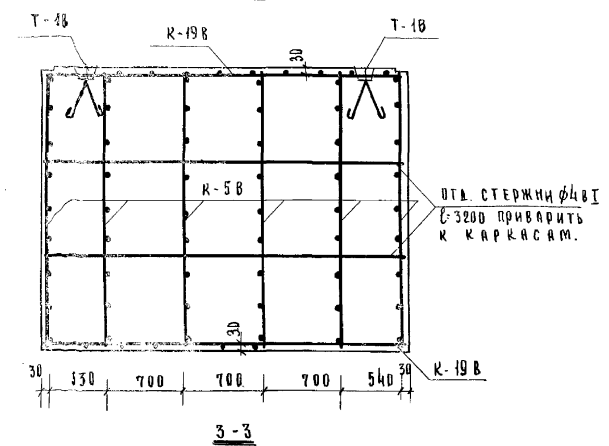
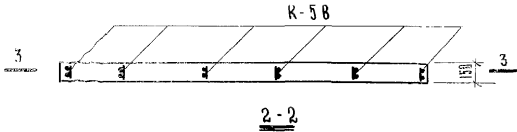
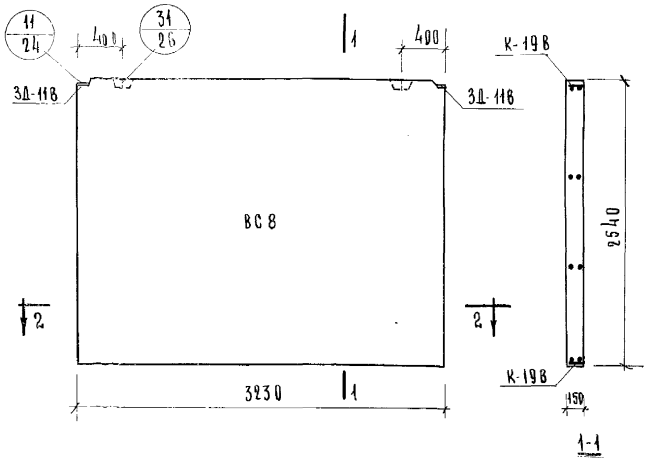
РИГЕЛЬ ВСТН-Т-1

СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 14 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 А. ЯКУШЕВ
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 А. ФЕЛЬМАН
 ИНЖЕНЕР
 А. АЛЕКСИ
 ПРОВЕРИЛ
 В. АЙНБЕРДЕРОВ
 СОГЛАСОВАНО
 ГЛ. ИНЖ. КБ.
 ГЛ. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТР. ПО
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРА				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВФ	ВЕС КГ.	
			ШТ.	ВСЕГО
ВС 8	К-58	6	1.66	9.96
	К-198	2	2.69	5.38
	3Д-118	2	1.58	3.16
	Т-18	2	3.18	6.36
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖОЖИ	4		1.25
ИТОГО:				26.11

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ	ВС 8					
	4х1	6х1	10х1	16х1	20х1	25х1
ДЛИНА М.	22.92	15.4	12.84	2.68	3.18	15.0
ВЕС КГ.	2.24	3.36	5.08	1.66	6.36	5.94
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А I 6727-52	А I 5781-61	А III 5781-61	А III 5781-61	А III 5781-61	Ст. 3
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _н КГ/СМ ²	5500	2400	4000	2400	4000	2400

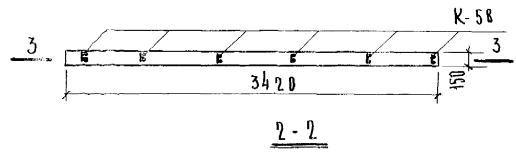
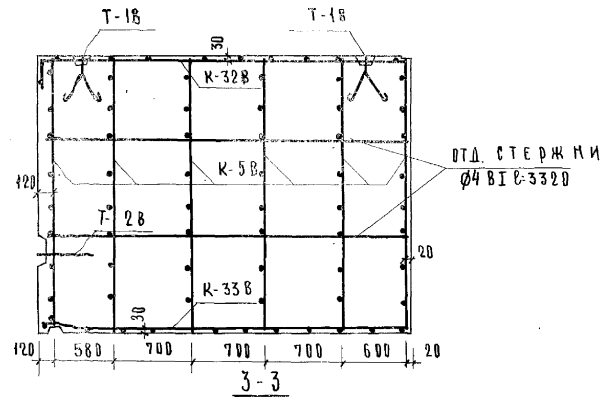
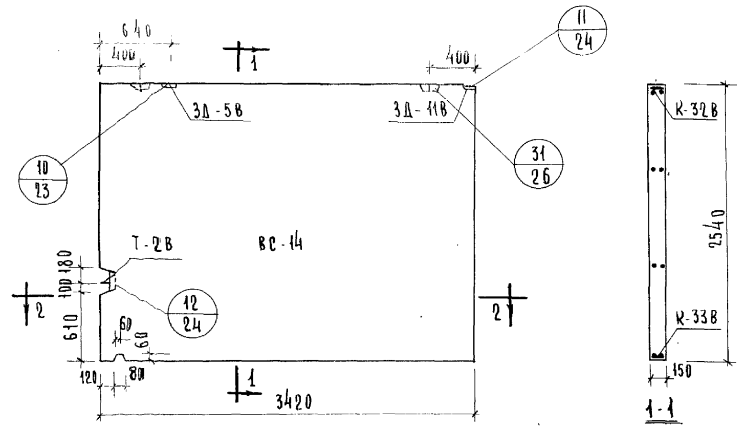
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВФ
ВЕС	КГ.	3080
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.23
ВЕС СТАЛИ	КГ.	26.11
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
2. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 29-30; 33.
3. КАРКАСЫ К-58 УСТАНОВИТЬ Ф 8 КЛА А III К ПОДАДОНУ ФОРМЫ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС 8	СЕРИЯ 467 А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 15	1965
----------------------------------	---------------------------------	-------------	---------------------	---------	------

В. БОГОРОДСКИЙ
 И. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 В. БОГОРОДСКИЙ
 И. ПАВЛОВА
 М. ПУХ.
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРКА
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АННИЩЕРОВ
 Г.Л. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г.Л. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.Л. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
НАИМ. ЗА-ТА	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		СЕЧЕНИЕ ММ.	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø8	Ø12	Ø8x80
			МАРКИ	ВСЕГО										
ВС-14	К-32В	4	3.0	3.0	ДЛИНА м.	25.53	15.0	13.9	1.34	1.22	3.18	15.0	0.72	0.3
	К-33В	1	2.80	2.80		ВЕС КГ.	2.27	336	549	0.83	1.09	6.36	5.94	0.64
	К-5В	6	1.66	9.96	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		В-I	А-I				А-III		Ст-3
	3Д-11В	4	1.58	1.58		НОРМ. СОПР. АРМ. R _н кг/см ²		5500	2400				4000	
	3Д-5В	4	1.39	1.39	Т-1В		2		3.18	6.36	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-1В	2	3.18	6.36		ОТД. СТЕРЖ. Ø4 В1		1320мм						
	Т-2В	1	1.09	1.09	ИТОГО:		27.48							

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	Т	3.25
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.3
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ.	27.48
МАРКА БЕТОНА	—	200

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы соединить между собой сваркой.
 2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 30, 37, 27, 29.
 3. Каркасы К-5В установить Ø8 кл. А-III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. В Н У Т Р Е Н Н Я Я С Т Е Н О В А Я П А Н Е Л Ь В С - 1 4 С Е Р И Я 467А А Л Ь Б О М Ч А С Т Ь 3В Л И С Т 20 1965

В. БОГОРОДСКИЙ
Г. ПАВЛОВА
И. ПУХ.

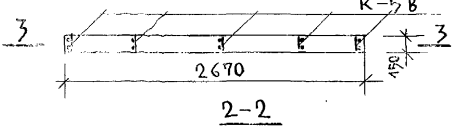
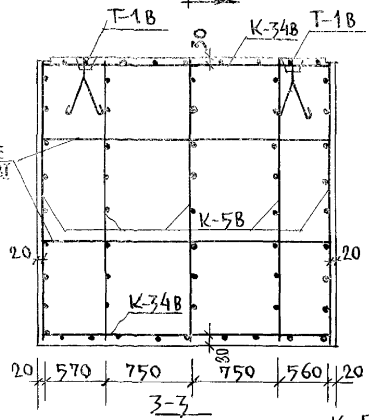
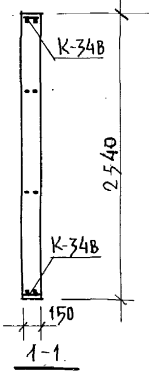
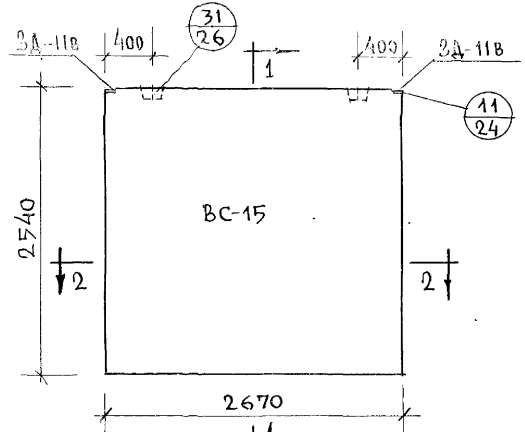
18.08.78
С. БОГОРОДСКИЙ
С. БОГОРОДСКИЙ
С. БОГОРОДСКИЙ

СТ. ИНЖЕНЕР
ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРИЛ
СОГЛАСОВАНО

А. ЯКУШЕВ
Я. ФЕЛДМАН
Д. АЛЕКСА
В. АННИЩЕНКОВ

Г. ИНЖЕНЕР КБ
Г. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. КОНСТРУКТОР ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР.



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ.		СЕЧЕНИЕ ММ	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø18	Ø8	8x80
			МАРКИ	ВСЕГО								
BC-15	K-34B	2	2.21	4.42	ДЛИНА М	19.05	12.5	10.6	26.8	3.18	12.5	0.3
	K-5B	5	1.66	8.30		ВЕС КГ	183	2.8	4.18	1.66	6.36	4.95
	3A-11B	2	1.58	3.16	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ 4		B-I	A-I		A-III		Ст-3
	T-1B	2	3.18	6.36		НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R _д КГ/СМ ²		5500	2400		4000	
	ОТД. СЕРЖИИ Ø4B1	106мм		1.04	ИТОГО		23.28					

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	Т	2.53
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.01
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы: 30, 37, 29.
3. Каркасы K-5B установить Ø8 кл. А III к поддону формы.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС-15.

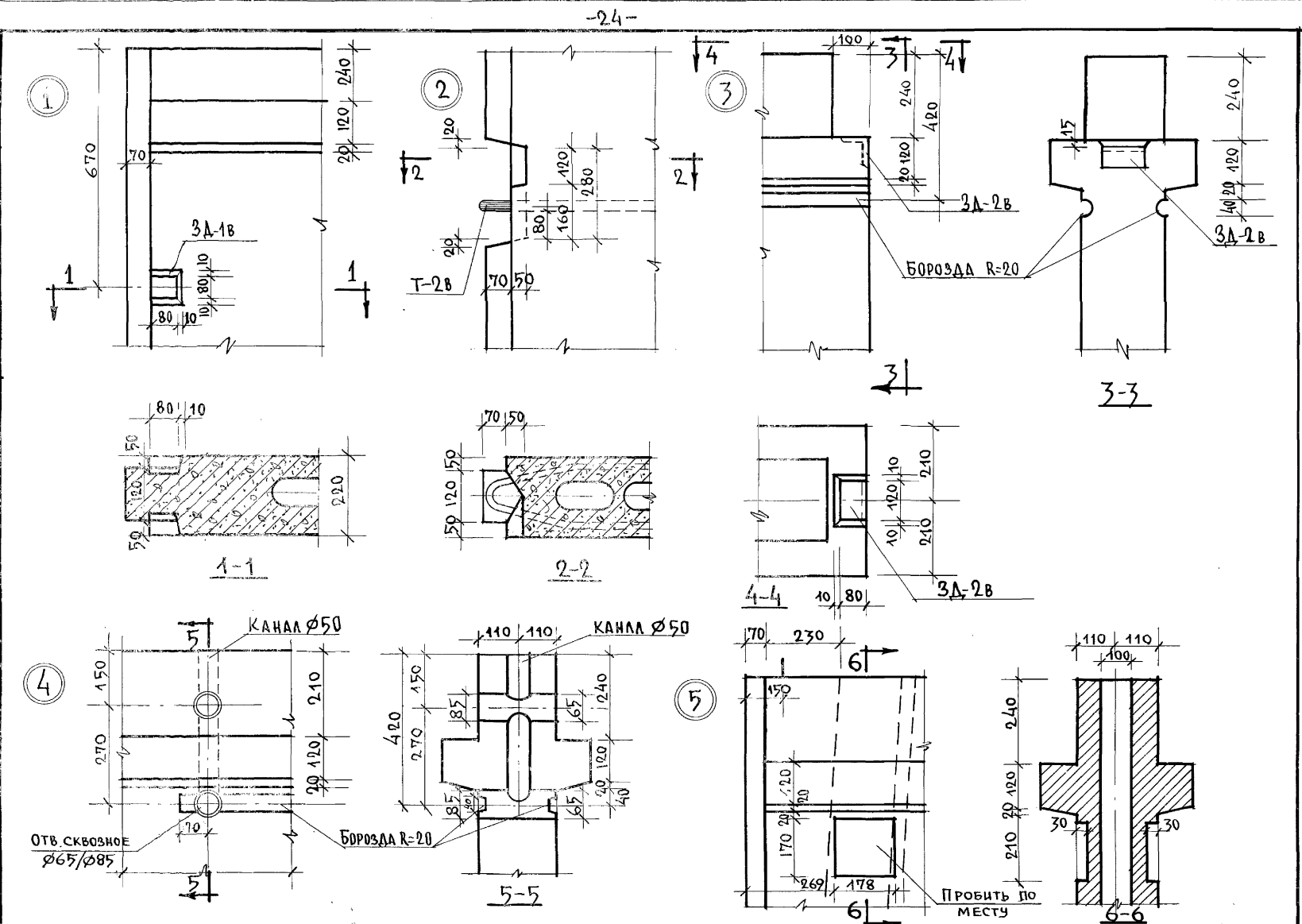
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 21

1965

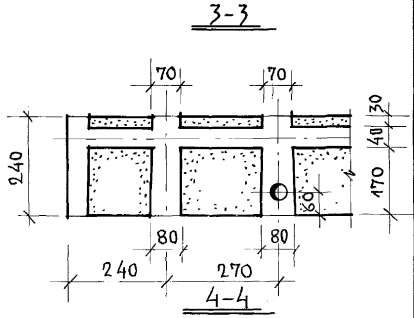
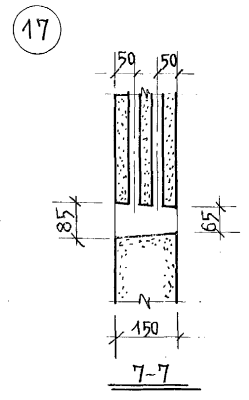
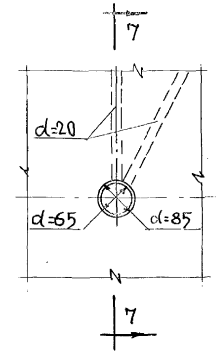
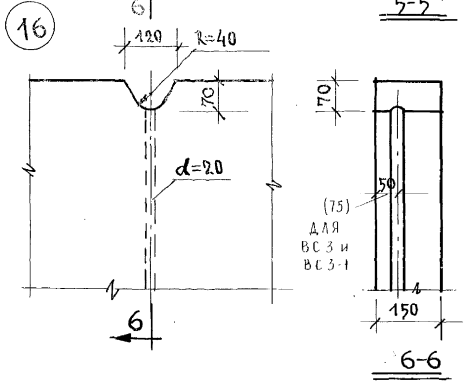
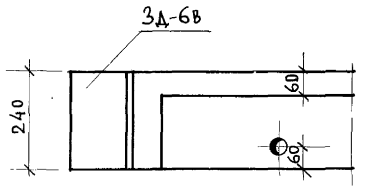
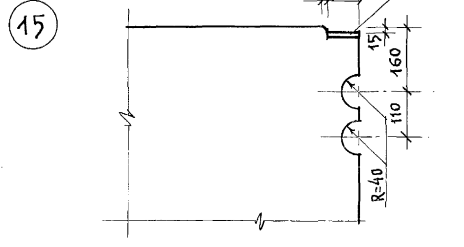
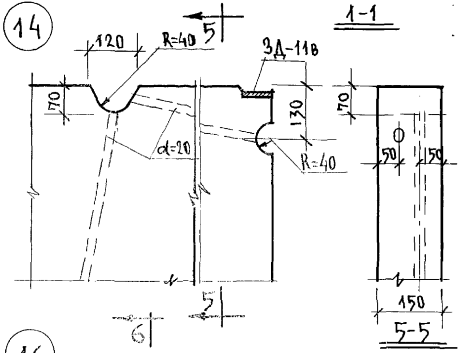
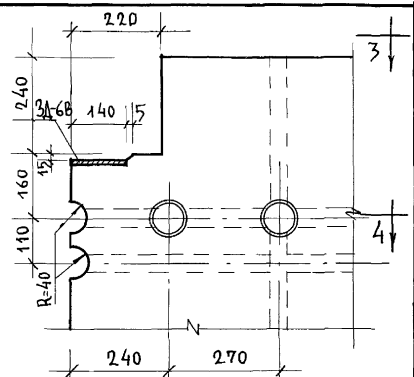
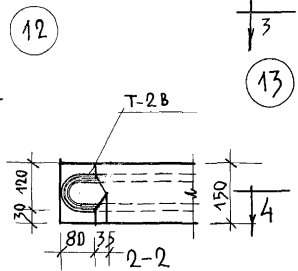
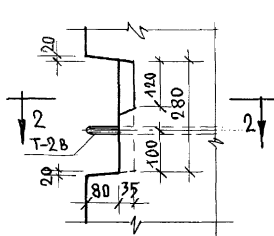
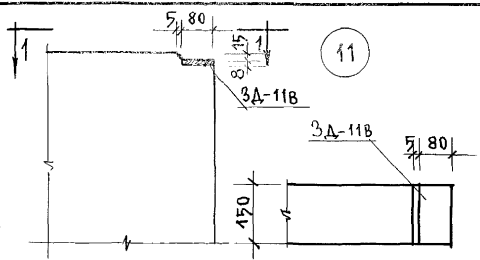
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	Д.Я. КУШЕВ	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.А. ИВАНЧЕНКОВ
	ИНЖЕНЕР К.В.	В.А. ФЕЛЬМАЧ	ИНЖЕНЕР	Г.П. ПАВЛОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА	А.А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	И.П. ПУК
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.П. КОВ	СОГЛАСОВАНО	



ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ДЕТАЛИ 1 + 5	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 22	1965
------------------------------------	--------------	---------------	------------------------	------------	------

Арх. № 19786-24

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. ПУХ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР Г. ПАВЛОВА	ВАНДИНДЕРОВ
	Д. ЯКУШЕВ А. ФЕЛЬМАН	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. ИЖЕНЕР	С. С. С.
	А. АЛЕКСИ В. ГУЦКОВ.	ПРОВЕРИЛ СОГЛАСОВАНО	С. С. С.
	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. ИЖЕНЕР К. Б.	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. ИЖЕНЕР	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. ИЖЕНЕР

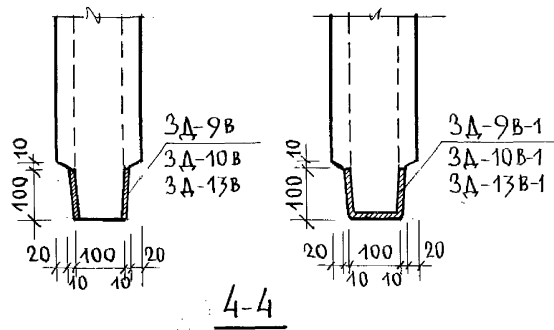
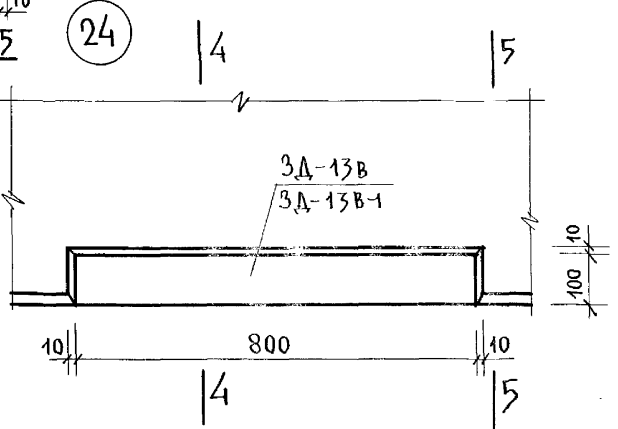
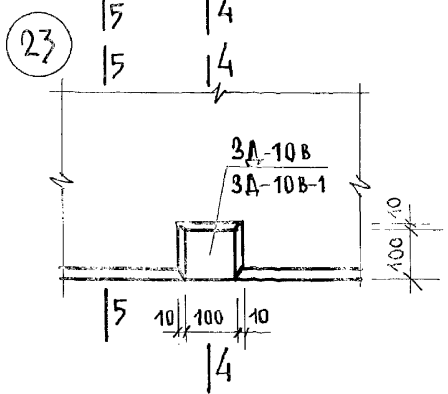
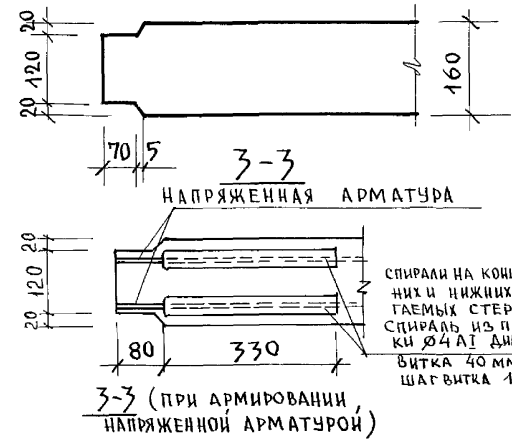
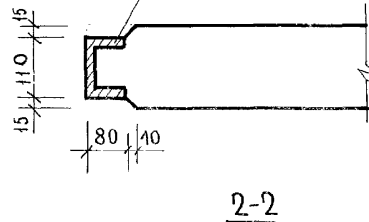
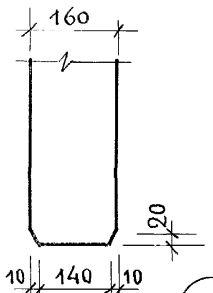
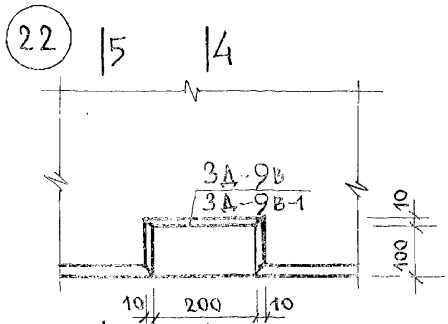
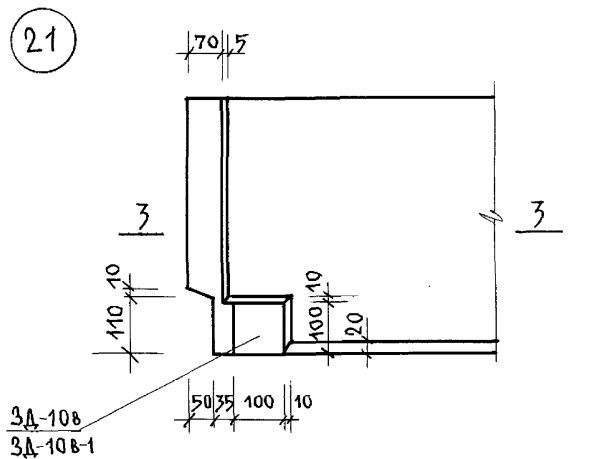
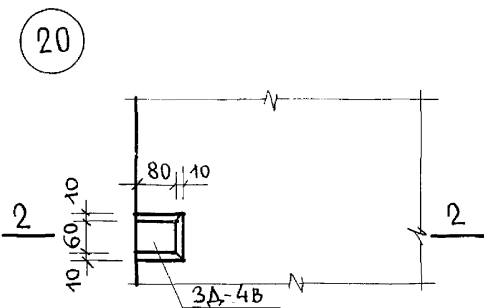
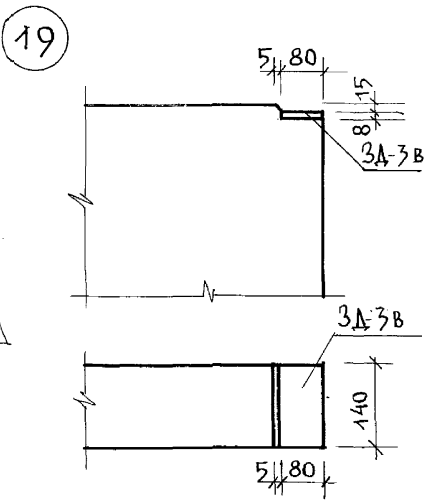
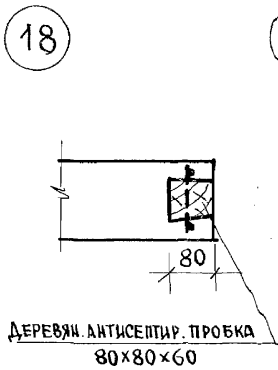


ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 11 ÷ 17

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 24	1965
---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР.	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.Б.	Д.ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУКТОР.	В.АЛЕБЕДЕВ
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР В.Б.	А.ФЕЛЬДМАН	СТ. ТЕХНИК	В.КРУГЛЯКОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА	А.АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	Г.ПАВЛОВА
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР П.Р.	В.АННИЩЕРОВ	СОГЛАСОВАНО	

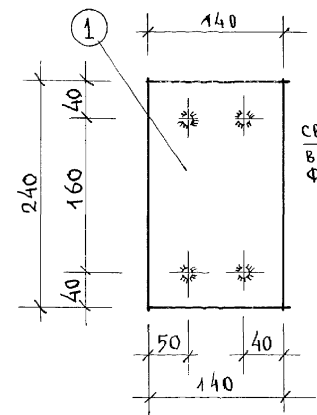


ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

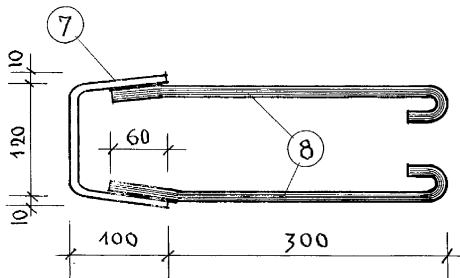
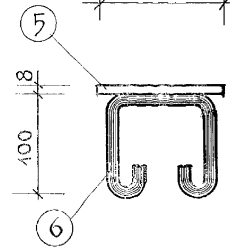
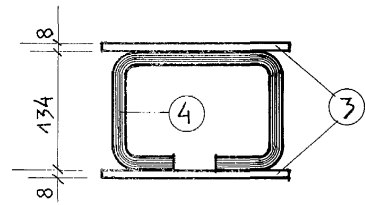
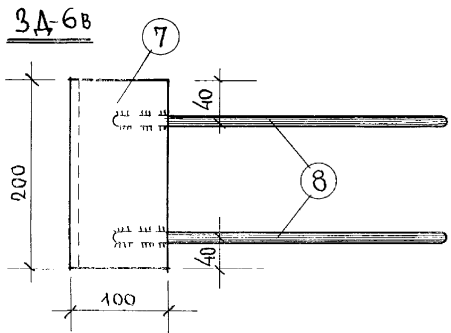
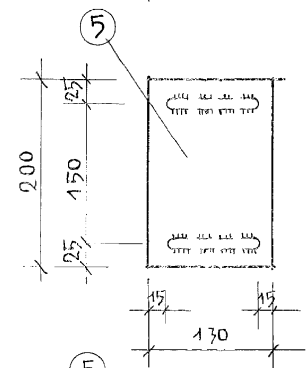
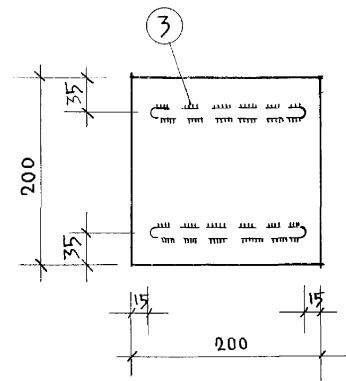
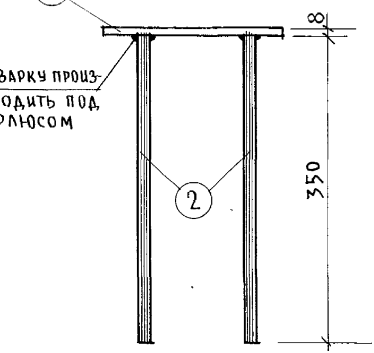
ДЕТАЛИ 18 ÷ 24

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 25	1965
------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР.	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	В. АЙНБЕРГЕРОВ
	ИНЖЕНЕР	Г. ПАВЛОВА
ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР	ПРОВЕРИЛ	И. ПУХ.
ИНЖЕНЕР	СОГЛАСОВАНО	
Д. А. КУШЕВ		
В. ФЕЛЬДМАН		
А. АЛЕКСИ.		
В. ГУЦКОВ		
К. Б. ...		
НАЧ. ОТДЕЛА		
ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР		



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД ФЛЮСОМ



НАИМЕН.	№№ ПОЗ.	СЕЧ. ИЛИ Ø	ℓ ММ	п ШТ	нℓ М	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ.	ВСЕГО
3A-6B	1	-8×140	240	1	0,24	2,10	3,34
	2	12A III	350	4	1,40	1,24	
3A-7B	3	-8×200	200	2	0,40	5,02	5,94
	4	12A I	520	2	1,04	0,92	
3A-8B	5	-8×130	200	1	0,20	1,63	2,15
	6	10A I	420	2	0,84	0,52	
3A-9B-1	7	-8×200	320	1	0,32	4,02	5,05
	8	10A I	420	4	1,68	1,03	

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	Ø10A I
ГОСТ 5781-61 R _д ^н = 2400 КГ/СМ ²	Ø12A I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	Ø12A III
ГОСТ 5781-61 R _д ^н = 4000 КГ/СМ ²	
ПОЛОСОВАЯ СТАЛЬ	-8×140 -8×200 -8×130

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Высота сварных швов h_ш - 6 мм.
2. Сварку производить электродами Э-42

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-6B ÷ 3A-9B-1.

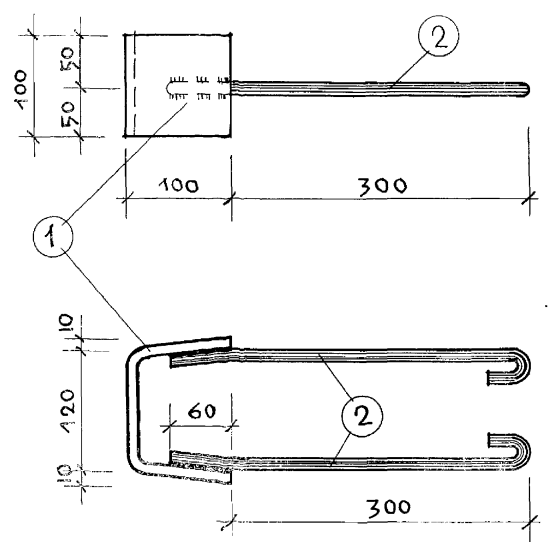
СЕРИЯ 467A

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B

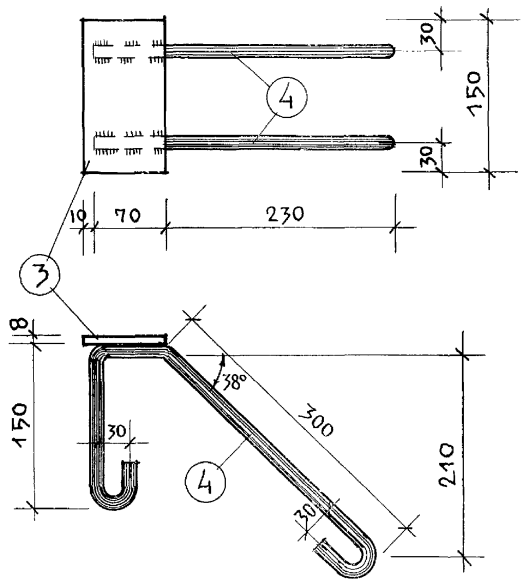
ЛИСТ 28

1965

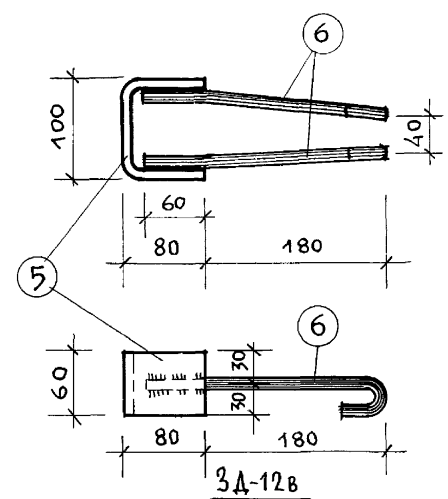
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР НАПОЛДЕЛА	А. ЯКУШЕВ.	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР ПРОЕКТА	В. АНГЕНДЕРОВ
	ИНЖЕНЕР В. ГУЦКОВ.	В. ФЕЛЬДМАН.	ИНЖЕНЕР С. ПЕТРОВ	С. ПАВЛОВА
	ИНЖЕНЕР В. ГУЦКОВ.	М. АЛЕКСИ	ПРОБЕРИЛ	И. ПУХ.
	ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР ПРОЕКТА	В. ГУЦКОВ.	СОГЛАСОВАНО	



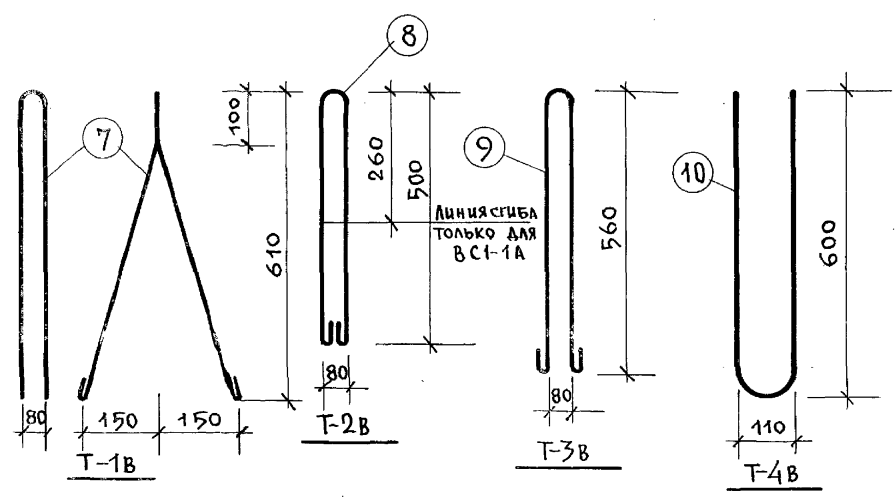
3A-10B-1



3A-11B



3A-12B



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.
 $r_{шв}=60$ мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42.
3. Т-2В ПОДВЕРГНУТЬ МЕТАЛЛИЗАЦИИ ПО С.Н. 206:62

НАИМЕН.	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ИЛИ Ø	R	n	R _н	ВЕС КГ.	
						ПОЗ	ВСЕГО
3A-10B-1	1	-8×100	320	1	0,32	2,01	2,53
	2	10A I	430	2	0,86	0,52	
3A-11B	3	-8×60	150	1	0,15	0,75	1,58
	4	10A I	670	2	1,34	0,83	
3A-12B	5	-8×60	260	1	0,26	0,98	1,38
	6	10A I	320	2	0,64	0,40	
Т-1В	7	18A I	1590	1	1,59	3,18	3,18
Т-2В	8	12A I	1220	1	1,22	1,09	1,09
Т-3В	9	16A I	1440	1	1,44	2,27	2,27
Т-4В	10	12A I	1280	1	1,28	1,14	1,14

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ: СТАЛЬ КЛ. А-I ГОСТ 5781-61 R _н =2400 кг/см ²	10A I 12A I 16A I 18A I
СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ	-8×60 -8×100

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-10B-1 ÷ 3A-12B; ПЕТАЛИ Т-1B ÷ Т-4B.

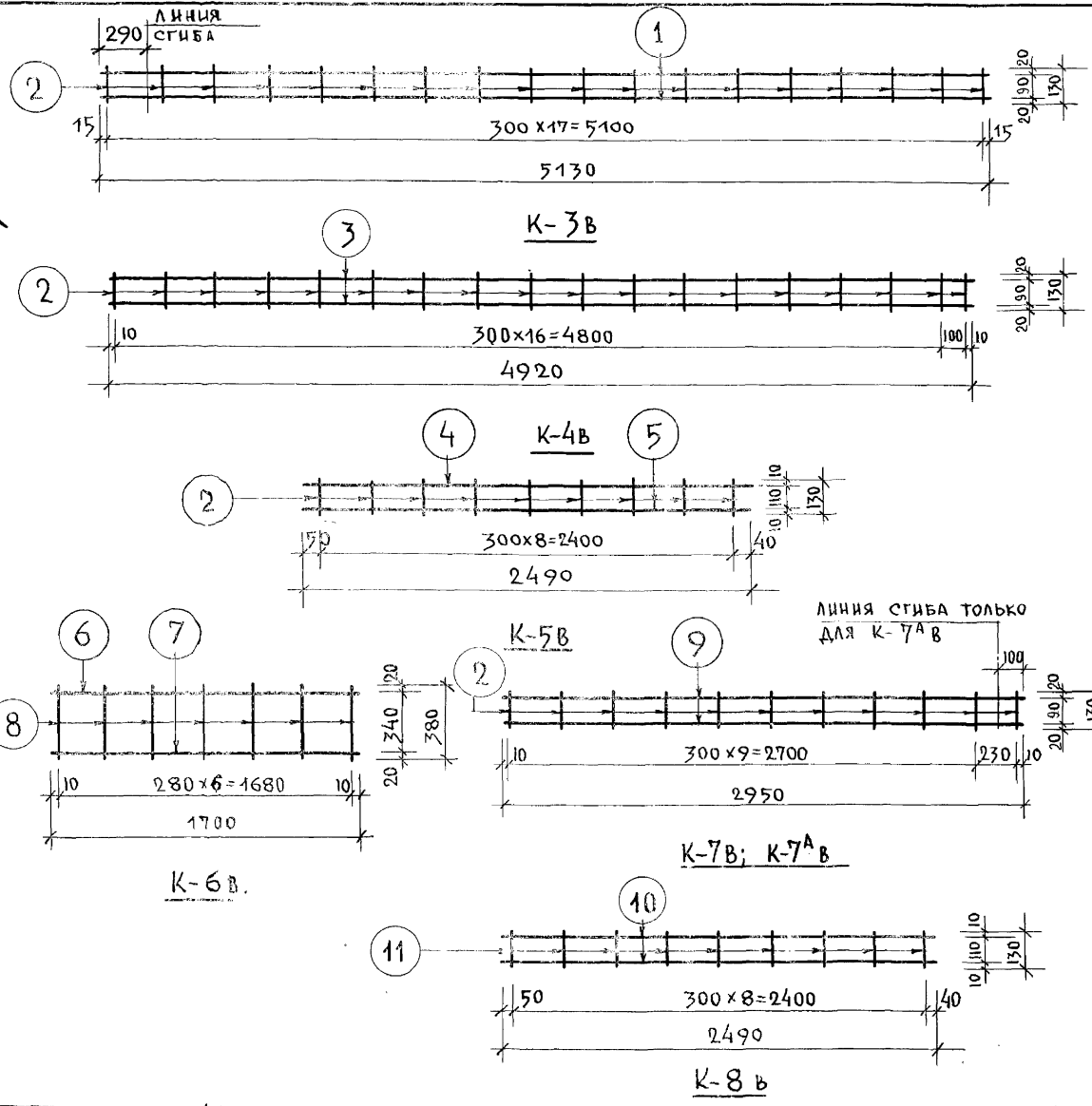
СЕРИЯ
467А

АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3B

ЛИСТ
29

1965

В. АНДЕРСОН
 В. БОГОРАДСКИЙ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ.
 Г. КОНСТ. ПР.
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 А. Я. КШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСА
 В. ТИЦКОВ
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б.
 Г. КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУКТОР
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР

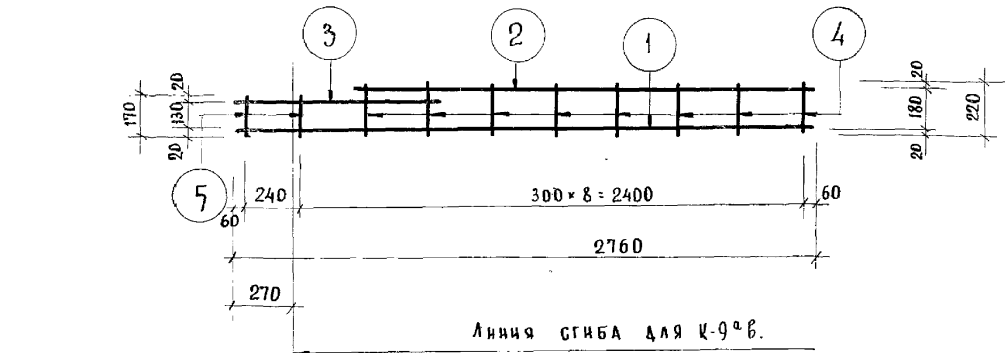


СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ							
НАИМ. КАРКАСА	N ПОЗ	Ø ММ	е ММ	n ШТ	n _{ср} М	ВЕС КГ.	
						1 ПОЗ.	КАРКАСА
К-3 в	1	8А-I	7130	2	10.26	4.05	4.28
	2	4В-I	130	18	2.34	0.23	
К-4 в	3	8А-I	4920	2	2.84	3.89	4.12
	2	4В-I	130	18	2.34	0.23	
К-5 в	4	6А-I	2490	1	2.49	0.56	1.66
	5	8А-III	2490	1	2.49	0.99	
К-6 в	2	4В-I	130	9	1.17	0.11	3.32
	6	14А-III	1700	1	1.70	2.06	
К-7 в	7	8А-I	1700	1	1.70	0.67	2.47
	8	6А-I	380	7	2.66	0.59	
К-7АВ	9	8А-I	2950	2	5.90	2.33	3.08
	2	4В-I	130	11	1.43	0.14	
К-8 в	10	10А-I	2490	2	4.98	3.10	3.08
	11	5В-I	130	9	1.17	0.18	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I	ГОСТ 5781-61 R _н ^т = 2400 кг/см ²	Ø 6 А-I Ø 8 А-I Ø 10 А-I
ХОЛОДНОКАТАНАЯ ПРОВОЛОКА КЛАССА В I	ГОСТ 6727-53 R _н ^т = 5500 кг/см ²	Ø 4 В-I Ø 5 В-I
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III	ГОСТ 5781-61 R _н ^т = 4000 кг/см ²	Ø 14 А-III Ø 8 А-III

ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 13-56.

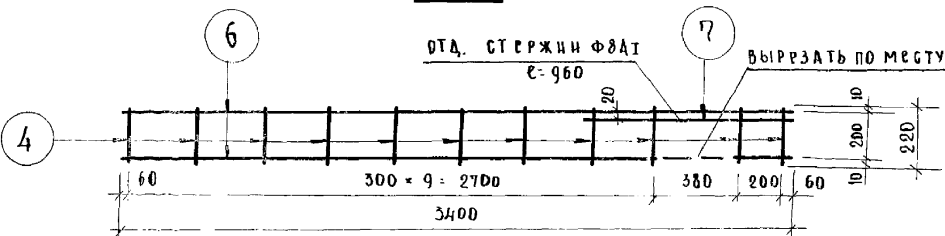
В. БОГОРОДСКИЙ
 Г. ПАРАЛОВА
 И. ВУЗ.
 Ст. инженер.
 Инженер.
 Проверил
 Согласовано:
 Яковлев
 Фальман
 А. Алекс
 В. Айбиндеров.
 Гл. инженер К.Б.
 Гл. конструктор К.Б.
 Нач. отдела
 Гл. конструктор пр.
 Конструкторское бюро
 по железобетону
 Госстроя РСФСР.



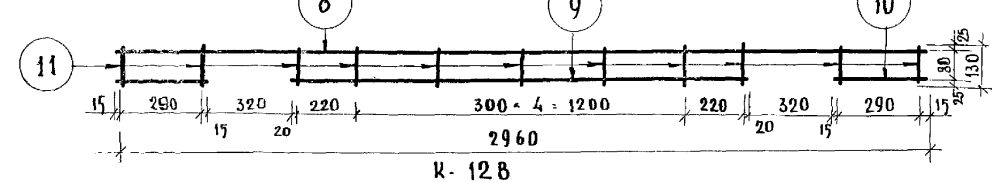
К-9В; К-9^{аВ}.



К-10В



К-11В



К-12В

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ.							
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	Е ММ	h ШТ	ПЕ М	ВЕС кг	
						1 ПОЗ.	КАРКАС
К-9В К-9 ^{аВ}	1	8АІ	2760	1	2.76	1.09	2.55
	2	8АІ	2220	1	2.22	0.88	
	3	8АІ	960	1	0.96	0.38	
	4	4ВІ	220	8	1.76	0.17	
	5	4ВІ	170	2	0.34	0.03	
К-10В	5	4ВІ	170	11	1.87	0.18	3.24
	6	8АІ	3400	2	6.80	2.68	
	7	8АІ	960	1	0.96	0.38	
К-11В	4	4ВІ	220	11	2.42	0.24	3.30
	6	8АІ	3400	2	6.80	2.68	
	7	8АІ	960	1	0.96	0.38	
К-12В	8	12АІІІ	2960	1	2.96	2.63	4.44
	9	12АІІІ	1680	1	1.68	1.49	
	10	5ВІ	320	2	0.64	0.10	
	11	5ВІ	130	11	1.43	0.22	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА АІ	ГОСТ 5781-61	R _а ^н = 2400 кг/см ²
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА АІІ	ГОСТ 5781-61	R _а ^н = 4000 кг/см ²
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА кл. ВІ	ГОСТ 6727-53	R _а ^н = 5500 кг/см ²

Примечание:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-9В ÷ К-12В.

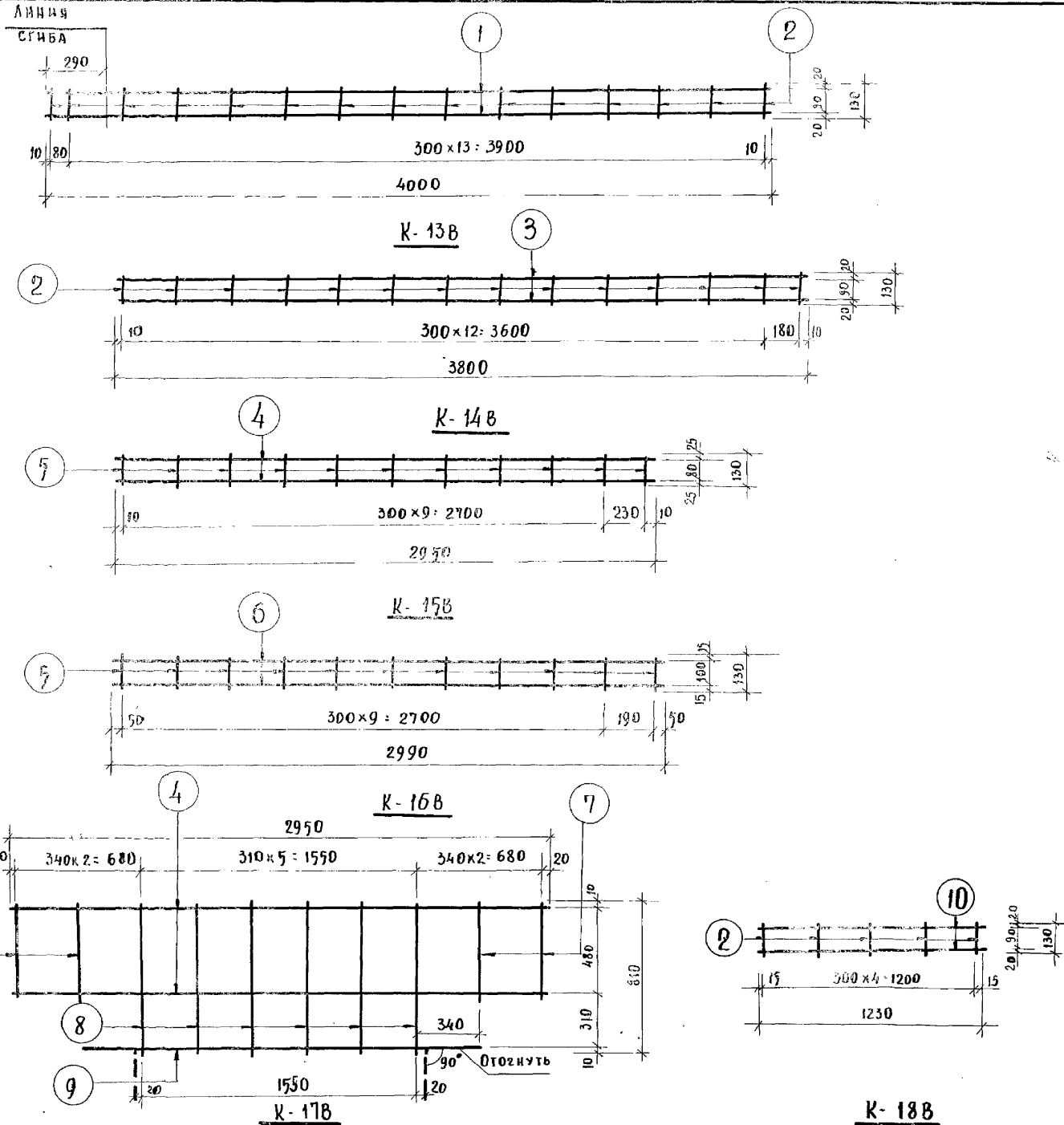
Серия 467А

Альбом III часть 3В

Лист 31

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖЕН. ИБ. <i>А. Якушев</i>	ГЛАВ. ИНЖЕН. КВ. <i>А. Фельман</i>	ВЕД. КОНСТРУК. ПР. <i>В. Гучков</i>
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>А. Алексн</i>	ИНЖЕНЕР. <i>Г. Павлова</i>	И. ПУХ. <i>И. Пух</i>
	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. <i>В. Анисимов</i>	ПРОВЕРИЛ <i>В. Анисимов</i>	СОГЛАСОВАНО:
	ГЛАВ. КОНСТР. ПР. <i>В. Анисимов</i>	ПРОВЕРИЛ <i>В. Анисимов</i>	СОГЛАСОВАНО:



НАИМ. КАРКАСА.	МН ПОЗ.	Ф ММ.	Е ММ.	Л ШТ.	ПР М.	ВЕС КГ.	
						1 ПОЗ.	КАРКАС.
К-13В	1	8А I	4000	2	8,00	3,16	3,35
	2	4В I	130	15	1,95	0,19	
К-14В	3	8А I	3800	2	7,60	3,00	3,18
	2	4В I	130	14	1,82	0,18	
К-15В	4	12А III	2950	2	5,9	5,25	5,47
	5	5В I	130	11	1,43	0,22	
К-16В	6	12А III	2990	2	5,98	5,34	5,56
	5	5В I	130	11	1,43	0,22	
К-17В	4	12А III	2950	2	5,9	5,25	8,29
	9	12А III	2230	1	2,23	1,98	
	7	5В I	500	4	2,0	0,31	
К-18В	8	5В I	810	6	4,86	0,75	1,03
	10	8А I	1230	2	2,46	0,97	
	2	4В I	130	5	0,65	0,06	

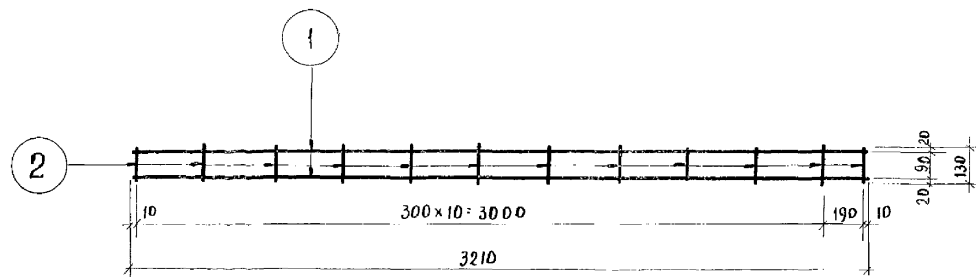
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОГЯНУТАЯ	4В I
ГОСТ 6727 - 53. R _т ^н = 5500 кг/см ²	5В I
ГОРЯЧКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	12А III
ГОСТ 5781 - 61 R _т ^н = 4000 кг/см ²	
ГОРЯЧКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	8А I
ГОСТ 5781 - 61 R _т ^н = 2400 кг/см ²	

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-53.

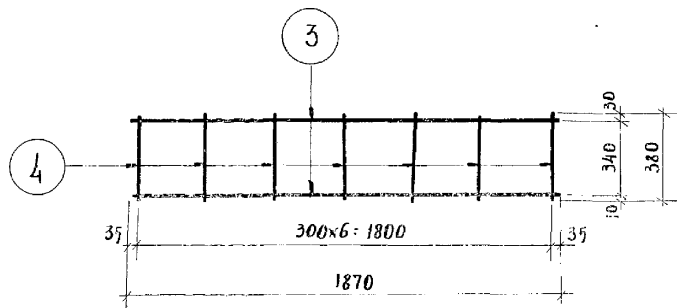
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-13В ÷ К-18В.

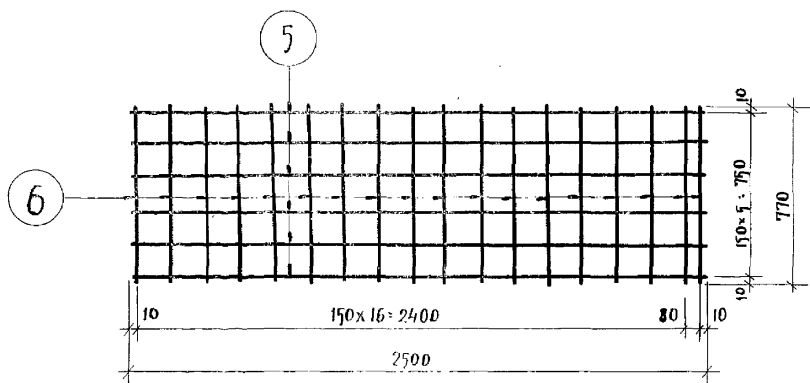
СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 32	1965
---------------	------------------------	------------	------



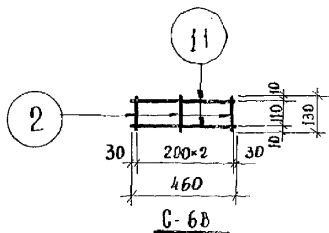
К-19В



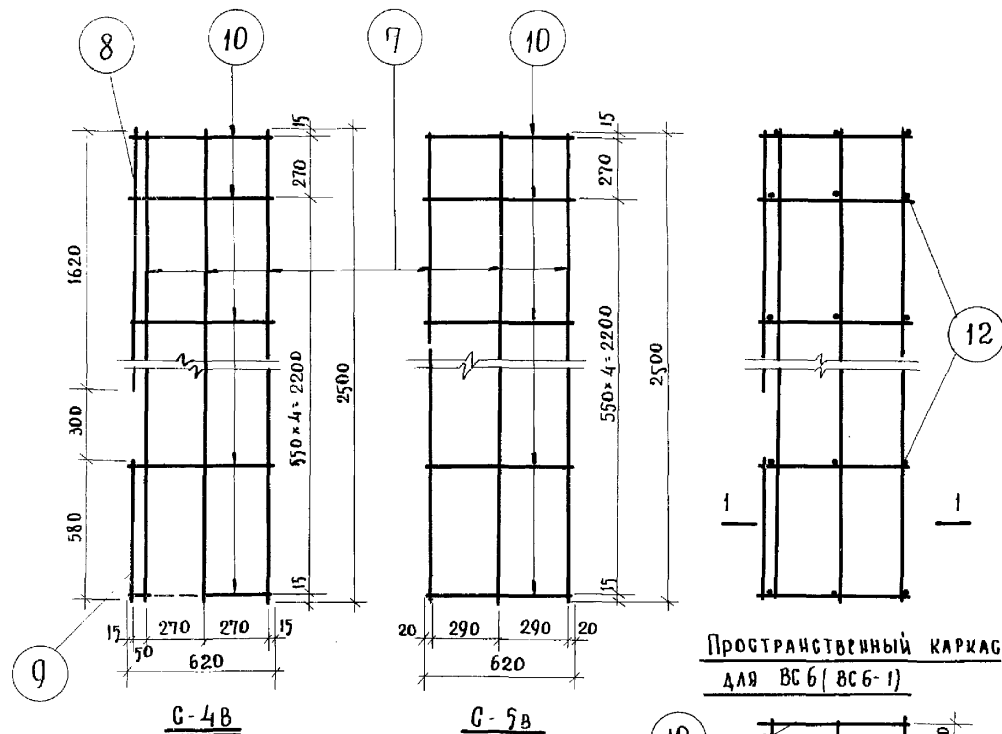
К-20В



С-3В



С-6В



С-4В

С-5В

ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС
ДЛЯ ВС6 (ВС6-1)

С-5 для ВС6
С-4 для ВС6-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК								
Наим. элем.	№ поз.	Ф мм.	ℓ мм.	п шт.	ℓ м.	Вес кг		
						поз.	общ.	
К-19В	1	8А-I	3210	2	6,42	2,54	2,69	
	2	4В-I	130	12	1,56	0,15		
К-20В	3	8А-I	1870	2	3,74	1,48	1,74	
	4	4В-I	380	7	2,66	0,26		
С-3В	5	4В-I	2500	6	1,500	1,48	2,85	
	6	4В-II	770	18	13,90	1,37		
С-4В	7	12А-III	2500	3	7,50	6,66	7,97	
	8	6А-I	1620	1	1,62	0,36		
	9	6А-I	580	1	0,58	0,13		
С-5В	10	6А-I	620	6	3,72	0,82	7,48	
	7	12А-III	2500	3	7,50	6,66		
С-6В	2	4В-I	130	3	0,39	0,04	0,40	
	11	8А-III	460	2	0,92	0,36		
ИТА. СТ. П.	12	5В-I	140	1	0,14	0,022	0,022	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Проволока холоднокатаная кл. В-I ГОСТ 6727-53 R _т ^H : 5500 МПа/см ²	4В-I 5В-I
Горячекатаная сталь кл. А-II ГОСТ 5781-61 R _т ^H : 4000 МПа/см ²	8А-II 12А-II
Горячекатаная сталь кл. А-I ГОСТ 5781-61 R _т ^H : 2400 МПа/см ²	6А-I 8А-I

Примечание:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 Гл. инженер КБ. *В. Богданов*
 Гл. констр. КБ. *Г. Павлова*
 Нач. отдела *И. Пух.*
 Гл. констр. пр. *А. Зушев*
 Ст. инженер *Я. Фельман*
 Инженер *К. Алексич*
 Проверил *В. Анбиндров*
 Согласовано:

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-19В, К-20В И СЕТКИ С-3В ÷ С-6В.

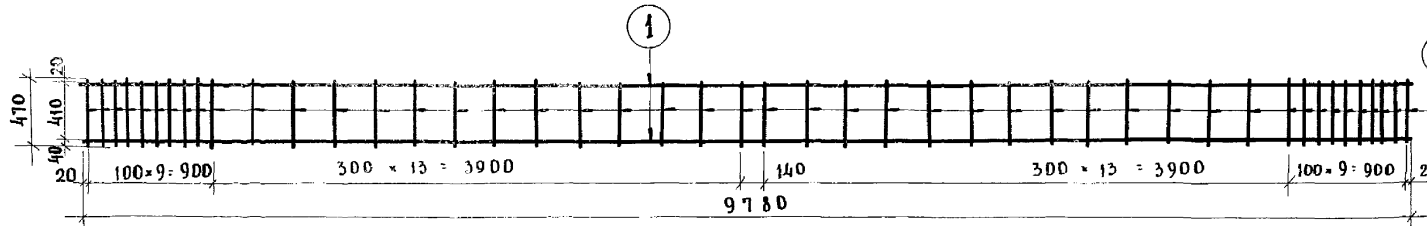
СЕРИЯ
467А

Альбом III
Часть 3В

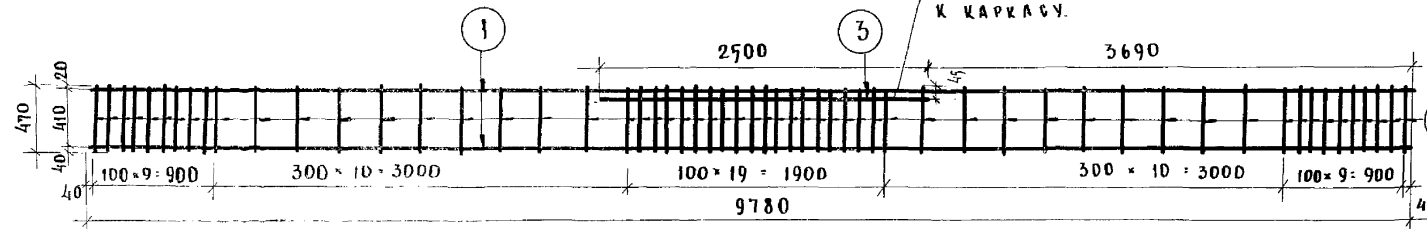
Лист
33

1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Михайлов</i>	А. ЯКУШЕВ	В. АЛЕКСЕЕВ	В. АЛЕКСЕЕВ	В. АЛЕКСЕЕВ
	ГЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. <i>Михайлов</i>	Ч. АРЛЬМАН	В. АЛЕКСЕЕВ	В. АЛЕКСЕЕВ	В. АЛЕКСЕЕВ
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Степанов</i>	А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ <i>Степанов</i>	ПРОВЕРИЛ <i>Степанов</i>	ПРОВЕРИЛ <i>Степанов</i>
	ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР. <i>Степанов</i>	В. МАКЕДОНЦЕВ	СОГЛАСОВАНО:	СОГЛАСОВАНО:	СОГЛАСОВАНО:



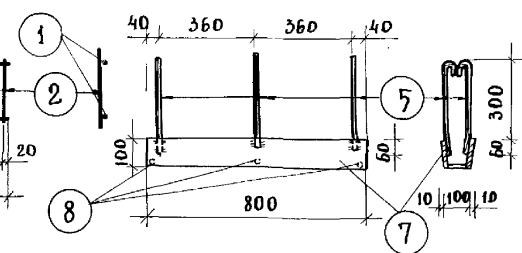
К - 22 в



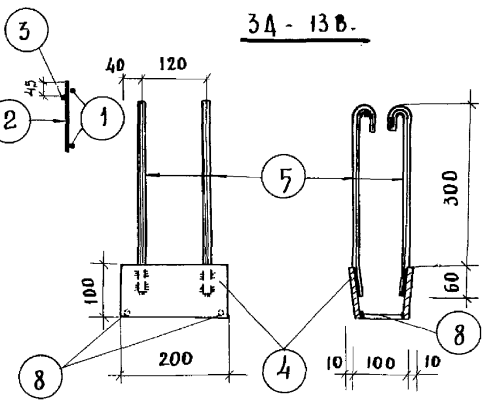
К - 21 в.

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ АРМАТУР									
НАИМ. КАРКАСА	ПОЗ.	Ф	L	n	L _н	ВЕС КГ.		L _н	Ф
						Поз. 1	Общий		
К-21В.	1	8А I	9780	2	19.56	7.73	25.8		
	2	8А I	470	58	27.2	10.7			
	3	22А III	2500	1	2.5	7.47			
К-22В.	1	8А I	9780	2	19.56	7.73	16.27		
	2	8А I	470	46	21.6	8.54			
3А-9В.	4	100-В	200	2	0.4	2.52	3.72		
	5	10А I	445	4	1.78	1.1			
	8	10А I	80	2	0.16	0.1			
3А-10В.	6	100-В	100	2	0.2	1.26	1.86		
	5	10А I	445	2	0.89	0.55			
	8	10А I	80	1	0.08	0.05			
3А-13В.	7	100-В	800	2	1.6	10.08	11.88		
	5	10А I	445	6	2.67	1.65			
	8	10А I	80	3	0.24	0.15			

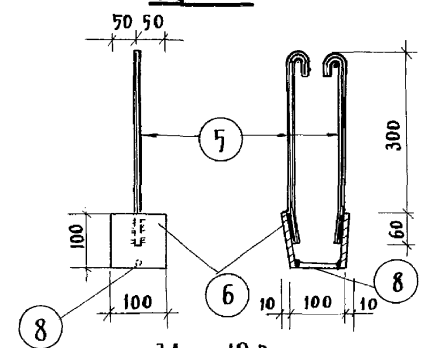
ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I	Ф 8 А I	ГОСТ 5781-61 R _с = 2400 кг/см ²
	Ф 10 А I	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III	Ф 22 А III	ГОСТ 5781-61 R _с = 4000 кг/см ²



3А - 13 в.



3А - 9 в.

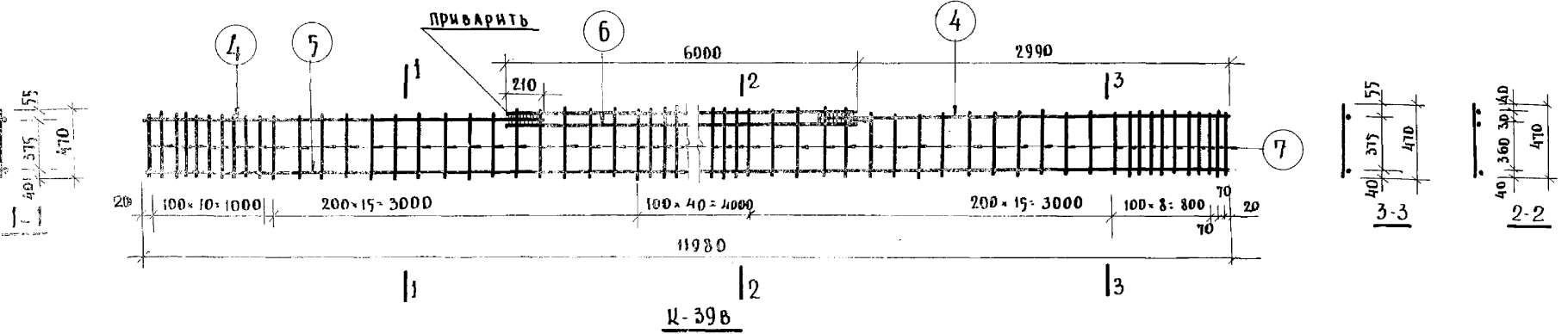
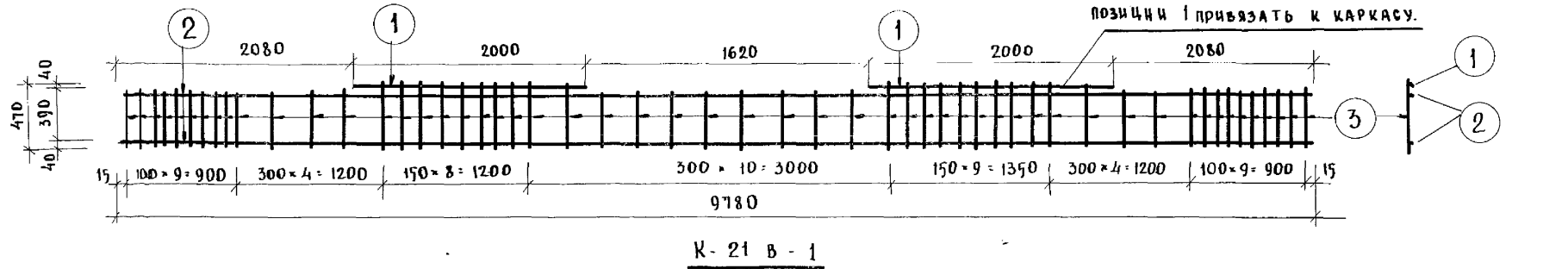


3А - 10 в.

ПРИМЕЧАНИЕ:
 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО 1973-56.

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-21В; К-22В; 3А-9В; 3А-10В; 3А-13В.	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 34	1965
----------------------------------	--	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ. ГОССТРОЯ РСФСР	ГА. ИНЖЕН. К.Б. ГА. КОНСТР. КЕБ...	А. ЯКУШЕВ В. ФАЛЬМАН.	ВРА. КОНСТР. С.Т. ТЕХНИК	В. ЛЕБЕДЕВ Э. КРУТЯКОВА.
	НАЧ. ОТДЕЛА. ГА. КОНСТРУК. ПР.	Д. АЛЕКСИ В. АЙВЫНЦЕРОВ.	ПРОВЕРКА СОГЛАСОВАНО:	Г. ПАВЛОВА.
	(Blank)	(Blank)	(Blank)	(Blank)
	(Blank)	(Blank)	(Blank)	(Blank)



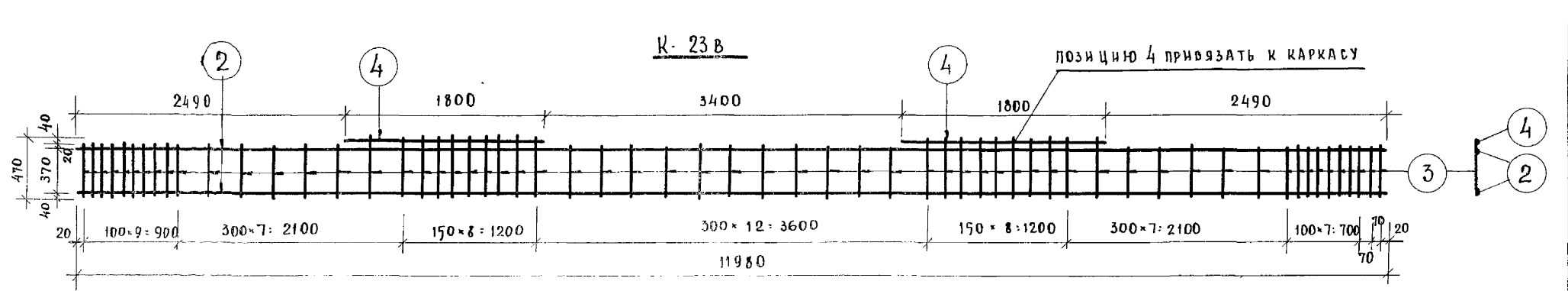
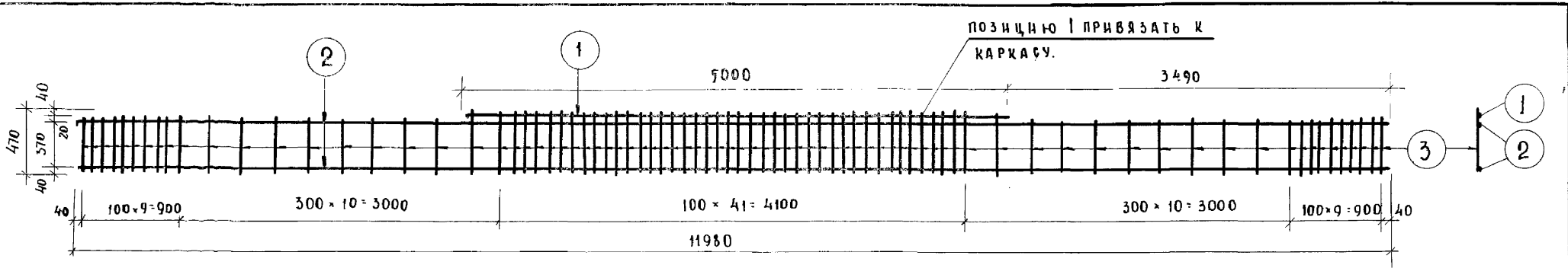
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	ПОР.	Ф. ММ.	С. ММ.	П. ШТ.	ПР. М.	1 ПОЗ.	КАРКАСА	
К-21В-1	1	22АIII	2000	2	4.00	12.00	25.04	
	2	5В-I	9780	2	19.56	3.04		
	3	8А-I	470	54	25.40	1.00		
К-39В	4	10АIII	3200	2	6.40	3.95	89.65	
	5	20АIII	11980	1	11.98	2.96		
	6	20АIII	6000	2	12.00	29.7		
	7	10АI	470	91	42.77	26.4		

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.	
Горячекатаная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 R _с ^H = 4000 кг/см ²	φ 10АIII φ 20АIII φ 22АIII
Горячекатаная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 R _с ^H = 2400 кг/см ²	φ 8АI φ 10АI
Проволока холоднотянутая кл. ВI ГОСТ 6727-53 R _с ^H = 5500 кг/см ²	φ 5ВI

ПРИМЕЧАНИЕ:
 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ
 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-21В-1; и К-39В /для ВС 7м-Т-1 и ВС 9м-Т-2/	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 35	1965
-------------------------------------	---	---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР КВ. <i>В. Либман</i>	А. ЯКУШЕВ	ВЕД. КОНСТРУКТ. <i>В. Либман</i>	В. ЛЕБЕДЕВ.
	ГЛАВ. КОНСТРУКТ. КВ. <i>В. Либман</i>	А. ФЕЛЬМАН	СТ. ТЕХНИК. <i>В. Либман</i>	Э. КРУТЯКОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>В. Либман</i>	Д. АЛЕКСИ	ПРОВЕРЯЮЩИЙ <i>В. Либман</i>	Г. ПАРОВОВА.
	ГЛАВ. КОНСТРУКТ. ПР. <i>В. Либман</i>	В. АКИМОВ	СОСТАВЛЯЮЩИЙ <i>В. Либман</i>	

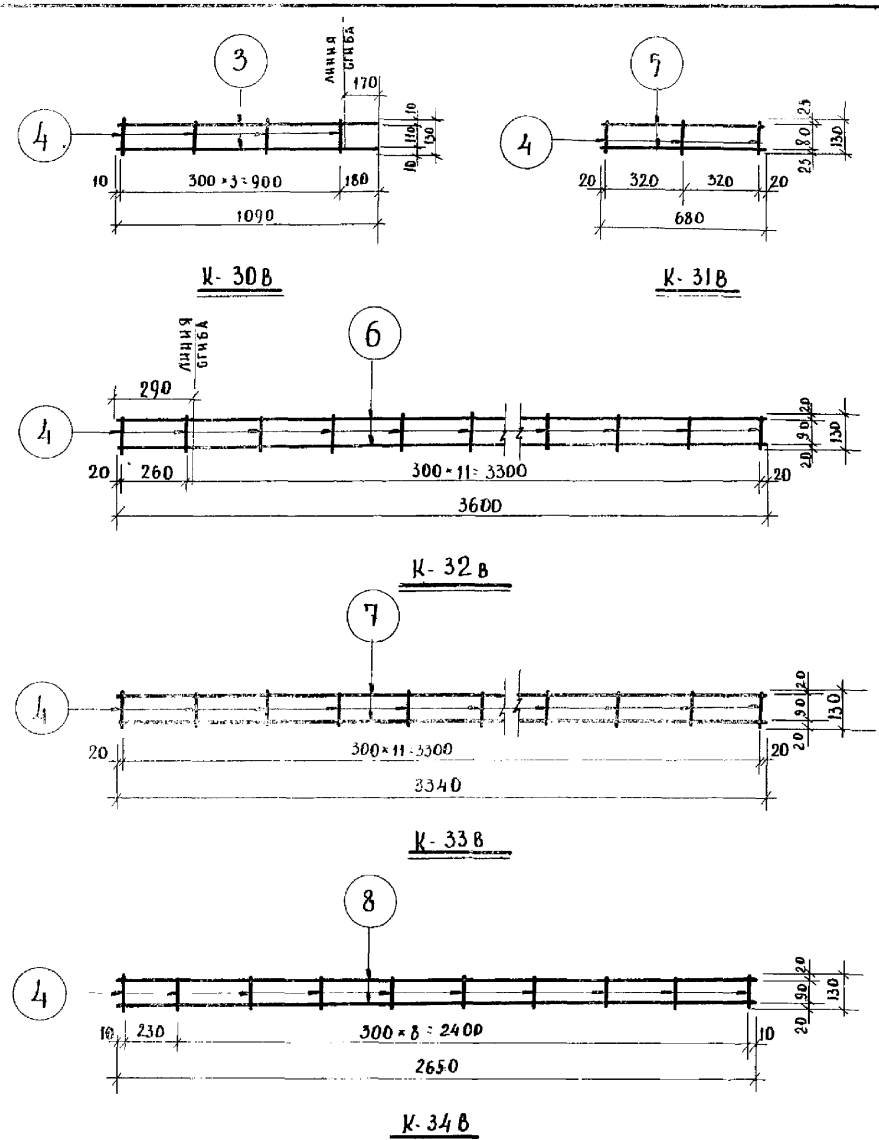
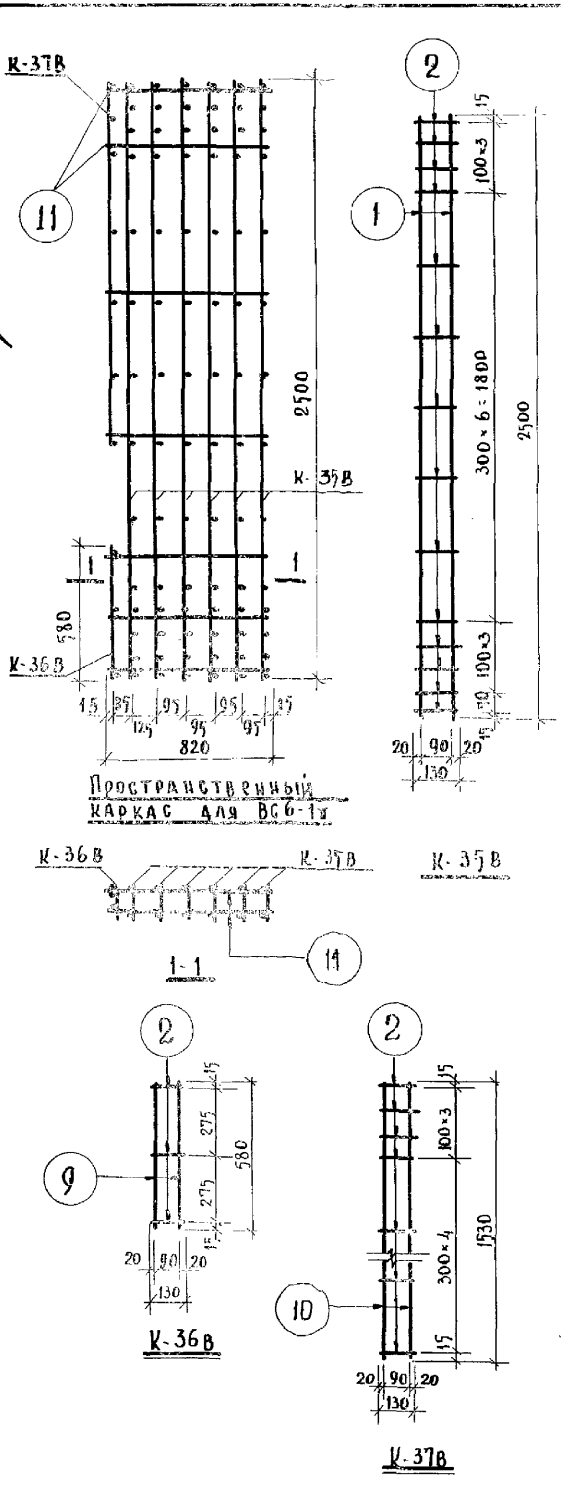


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА 1 КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	ПАЗ.	Ф. ММ.	L ММ.	П ШТ	ПС М	1 ПАЗ.	КАРКАСА
К-23В	1	22А-III	5000	1	5.00	14.90	33.4
	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	
	3	8А-I	470	80	37.6	1.48	
К-24В	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	18.2
	3	8А-I	470	61	28.6	11.3	
	4	12А-III	1800	2	3.60	3.20	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Горячекатаная сталь класса А-III ГОСТ 5781-61 R _с ^т : 4000 кг/см ²	Ф12А-III Ф22А-III
Проволока холодноотянутая ГОСТ 6727-53 R _с ^т : 5500 кг/см ²	Ф5В-I
Горячекатаная сталь класса А-I ГОСТ 5781-61 R _с ^т : 2400 кг/см ²	Ф8А-I

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-23В и К-24В / для ВС9 и; ВС9 н-1; ВС9 н-Т)	Серия 467А	Альбом III Часть 3В	Лист 36	1965
-------------------------------------	---	---------------	------------------------	------------	------

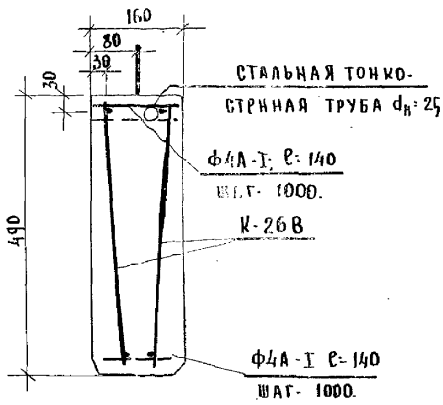
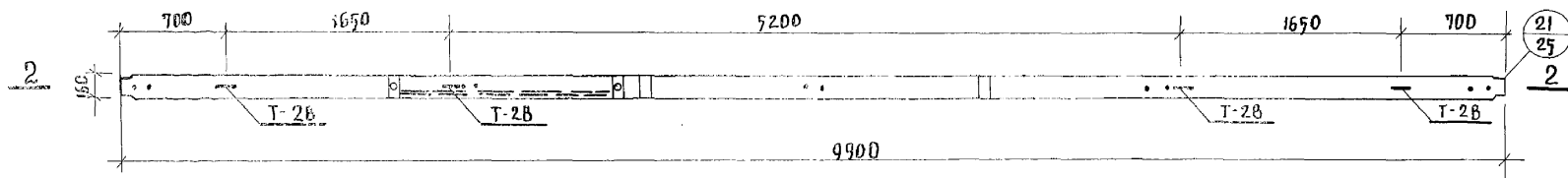
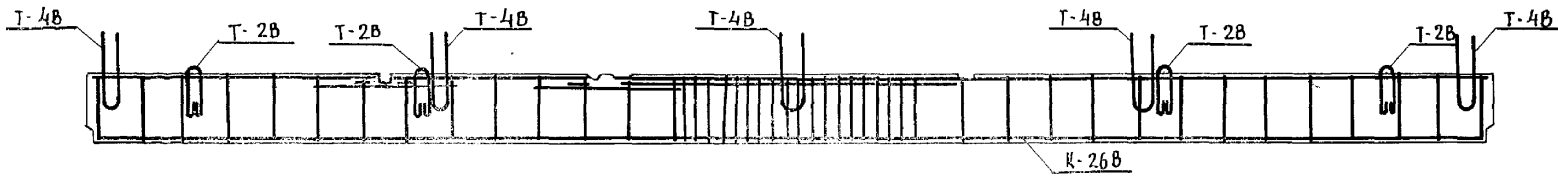
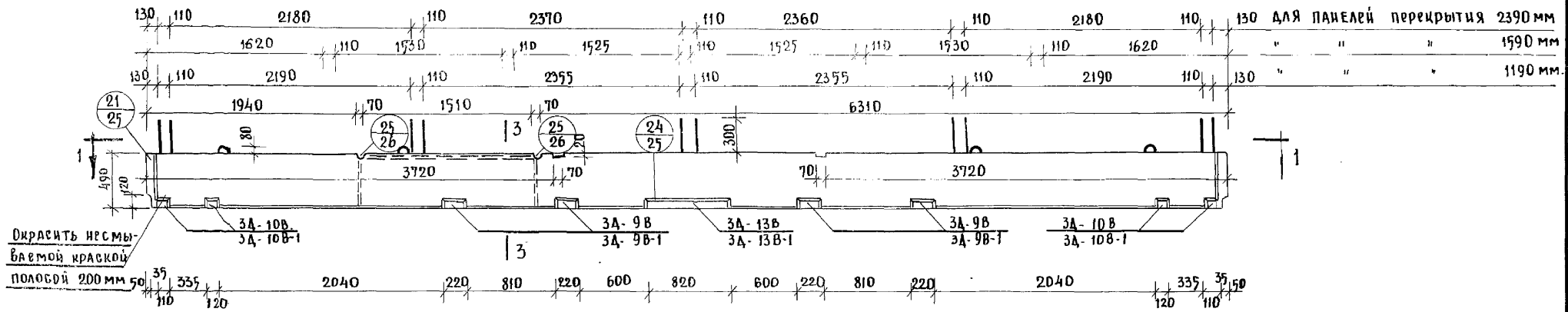
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕН. К.Б. *В. В. Мухоморов*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. К.Б. *В. В. Мухоморов*
 НАЧ. ОТДЕЛА *С. С. Алексеев*
 ГЛАВ. КОНСТРУК. ПР. *В. В. Мухоморов*
 А. ЯКУШЕВ
 Ф. ФЕЛЬМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. АРБИНАСРОВ.
 С.Т. ИНЖЕНЕР
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО:
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Т. ПАВЛОВА
 И. ПУХ.



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАЗОВ.							
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	L ММ	л ШТ	лв М	Вес кг	
						ПОЗ.	КАРКАС
К-30В	3	8АШ	1090	2	2,18	0,86	0,91
	4	4В I	130	4	0,52	0,05	
К-31В	5	8АШ	680	2	1,36	0,54	0,58
	4	4В I	130	3	0,39	0,04	
К-32В	6	8А I	3600	2	7,20	2,84	3,0
	4	4В I	130	13	1,69	0,16	
К-33В	7	8А I	3340	2	6,68	2,65	2,80
	4	4В I	130	12	1,56	0,15	
К-34В	8	8А I	2650	2	5,30	2,09	2,21
	4	4В I	130	10	1,3	0,12	
К-35В	1	14АШ	2500	2	5,0	6,05	6,45
	2	6А I	130	14	1,82	0,40	
К-36В	9	6А I	580	2	1,16	0,26	0,35
	2	6А I	130	3	0,39	0,09	
К-37В	10	6А I	1530	2	3,06	0,68	0,91
	2	6А I	130	8	1,04	0,23	
ОГН. СТРОЖ.	11	6А I	620	1	0,62	0,014	0,014

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ.		
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛ. А-I	ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 2400 \text{ кг/см}^2$
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛ. А-III	ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 4000 \text{ кг/см}^2$
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА КЛ. В-I	ГОСТ 6727-53	$R_a^H = 5500 \text{ кг/см}^2$

ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-58.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ.		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО.
ВЕС	КГ	1925
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.77
ВЕС СТАЛИ	КГ	160.0
МАРКА БЕТОНА	—	200

Примечания:

1. Сварные каркасы, закладные детали, петли см. листы 44, 34, 29.
2. Каркасы К-26В сварить в пространственный каркас, стержни закладных деталей привязать к каркасам.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
4. Трубки-пустотобразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
5. В знаменателе дан вариант закладных деталей см. листы: 28, 29, 44.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.					ВЫБОРКА АРМАТУРЫ.								
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		Сечение мм	Ф4	Ф8	Ф10	Ф12	Ф16	Ф20	Ф25	ТРУБА Фн=25
			МАРКИ	ОБЩ.									
ВС-Т-Г	К-26В	2	5.70	114.0	Длина м.	3.1	43.2	14.55	11.3	23.0	24.68	4.0	1.51
	3А-9В	4	3.72	14.88									
	3А-10В	4	1.86	7.44	ВЕС кг.	0.31	17.0	9.0	1.0	36.2	60.8	25.2	1.31
	3А-13В	1	11.88	11.88									
	Т-2В	4	1.09	4.36	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-I	А-I	А-I	А-I	А-II	А-III	Ст.3	
	Т-4В	5	1.14	5.7									
ОГД. СТЕРЖНИ Ф4А-I E=140	22	0.014	0.31	НОРМАТИВН. СОПРОТ. ВД. R _{ср} ^н = кг/см ²	2400	2400	2400	2400	4000	4000	2400		
СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТЕННАЯ ТРУБА dн=25	1.51 м.	-	1.31										
Итого:			160.0										

В. Лебедев.
 Г. Павлова.
 И. Лук.
 В. Лебедев.
 Г. Павлова.
 И. Лук.
 А. Ягушев
 Фельман.
 Алексн
 В. Яковлевичев.
 Г. Инженер. К.Б.
 Г. констр. К.Б.
 НАЧ. ОТДЕЛА.
 Г. конструктор. пр.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР.

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

РИГЕЛЬ ВС7-Т

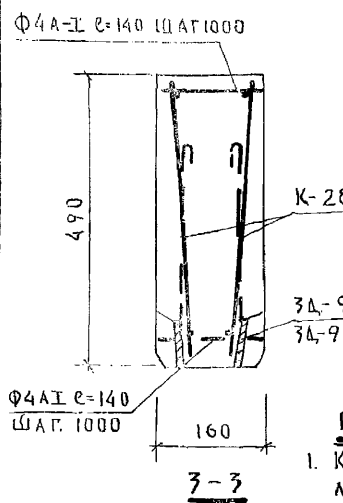
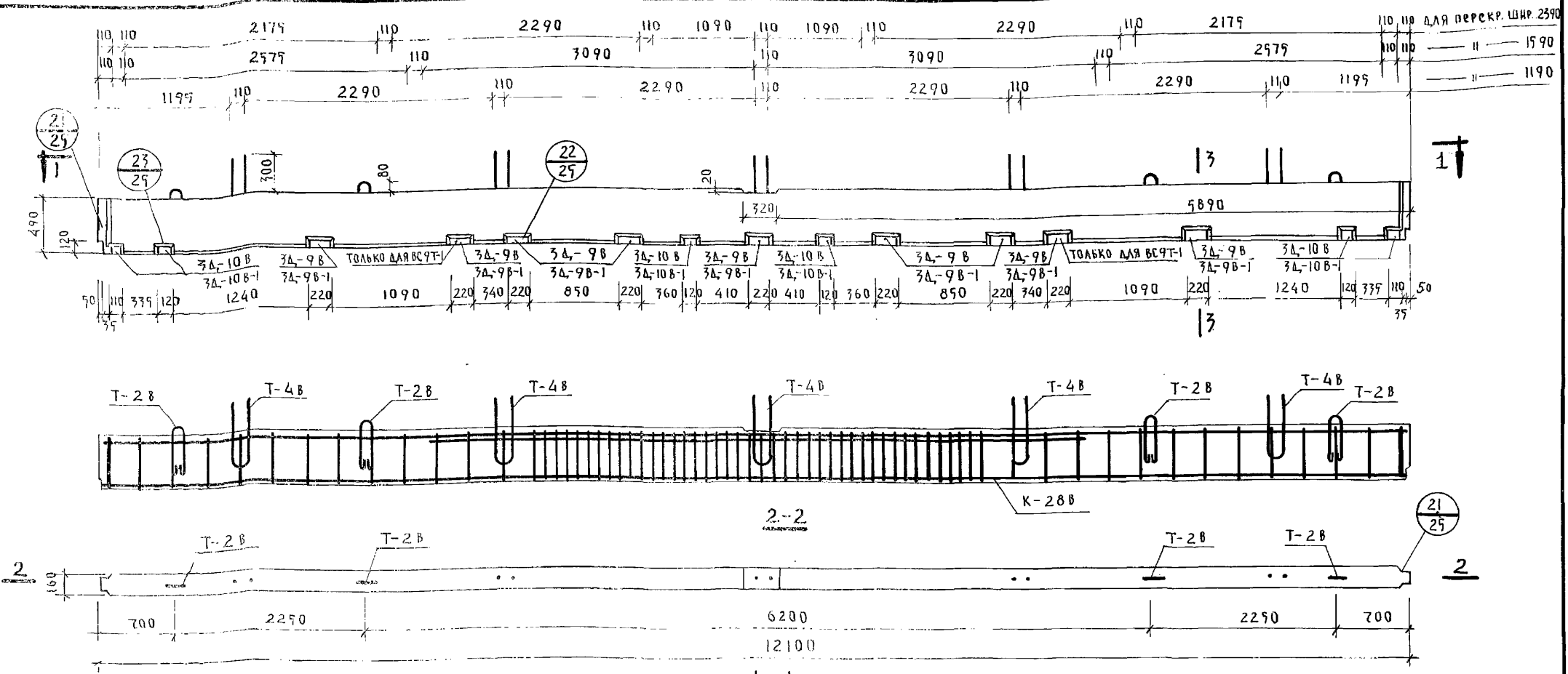
Серия 467А

Альбом № 38

Лист 39

1965

В. ЛЕВСАДЕВ
 В. КРУГЛЯКОВА
 Г. ПАВЛОВА
 В. АЛЕКСАНДРОВ
 А. ЯКУШЕВ
 А. СЛАВЯН
 Д. АЛЕКСИ
 В. АЙНБИДРОВ
 СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛА. КОНСТР. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. КОНСТР. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ВЫБОРКА АРМАТУРЫ							
сечение мм	4AII	8AII	10AII	12AII	16AIII	20AIII	8x100
длина м	7.64	63.8	19.4 (23.28)	11.28	23.96	35.96	4.0 (4.8)
вес кг	0.36	25.2	11.9 (14.4)	10.01	37.90	88.7	25.2 (30.24)
класс стали по ГОСТ	A-I 1781-61	A II 5781-61	A III 5781-61				
нормат. сопрот. арм. кг/см ²	2400	2400	4000				

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 46, 34, 29.
 2. В знаменателе дан вариант закладных деталей см.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
наименование	ед. изм.	к-во
вес	кг	2375
объем бетона	м ³	0.95
вес стали	кг	199.3(206.8)
марка бетона		200

- лист 28, 29.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий; при панелях шириной 2390 мм - 7 шт, при панелях шириной 1190 и 1590 мм - 5 шт.
 4. Каркасы К-28В сварить в пространственный каркас.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
наим. элем.	марка	к-во шт.	вес кг	
			марки	всего
ВСГТ (009Т-1)	К-28В	2	75.90	151.80
	3A-9B	7(9)	3.72	26.0(33.9)
	3A-10B	6	1.86	11.16
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
ота. стержни Ф4AII	26	0.014	0.36	
Итого:			199.3	(206.8)

5. Показатели в скобках только для ВСГТ-1.

А. ЕСИН

С.Т. ТЕХНИК

В. БОЛТИНСКИЙ

Г. КОНСТ. К.Б.

Г. КОНСТ. К.Б.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР

ИНЖЕНЕР

А. ФЕЛЬМАН

В. АННИЩЕРОВ

Г.А. КОНСТРУК. ПР.

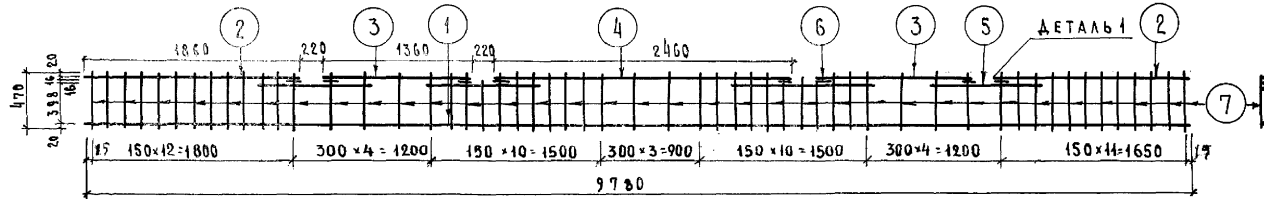
Г.ОССТРОЯ РСФСР

ПРОВЕРКА

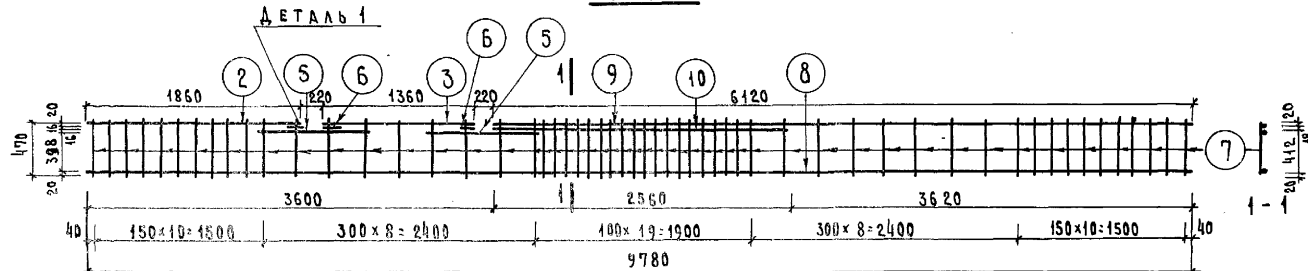
И. ПУХ

СОГЛАСОВАНО

РУК. БРГАДЫ

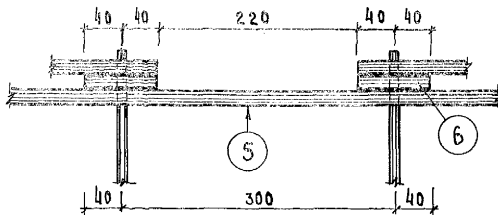


К-27В



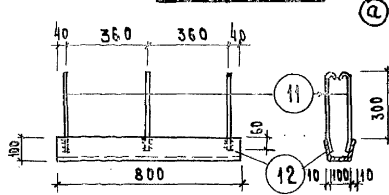
(СТЕРЖНИ ПОЗ.5 И 6 ПРИВАРЬТЕ С ДВУХ СТОРОН К СТЕРЖНЯМ ПОЗ.2,3 И 10)

К-26В



ПРИВАРЬТЕ
С ДВУХ
СТОРОН

ДЕТАЛЬ 1



ЗД-13 В-1

По извещению об
изменении № 644
от 30/VI-79г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						
НАИМ. КАРКАСА	ПЗ.	НН	Ф	ℓ	п	ℓе
			ММ.	ММ	ШТ.	М
К-27 В	1	16А-III	9780	1	9.78	15.4
	2	16А-III	1860	2	3.72	5.88
	3	16А-III	1360	2	2.72	4.30
	4	16А-III	2460	1	2.46	3.84
	5	16А-III	940	4	3.76	5.95
	6	16А-III	80	8	0.64	1.01
	7	8А-I	470	57	25.80	10.03
К-26 В	2	16А-III	1860	1	1.86	2.94
	3	16А-III	1360	1	1.36	2.15
	9	16А-III	6120	1	6.12	9.65
	8	20А-III	9780	1	9.78	24.1
	5	16А-III	940	2	1.88	2.98
	6	16А-III	80	3	0.24	0.383
	10	20А-III	2560	1	2.56	6.3
	7	8А-I	470	56	27.40	10.8
	11	10А-I	420	6	2.52	1.55
	12	320x8	800	1	0.8	1.71

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R _s = 4000 кг/см ²	φ 16 А-III φ 20 А-III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R _s = 2400 кг/см ²	φ 8 А-I φ 10 А-I

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы выполнять в соответствии с ТУ 73-56 и указаниями по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве И9-61

Настоящий лист выпущен взамен листа 44.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

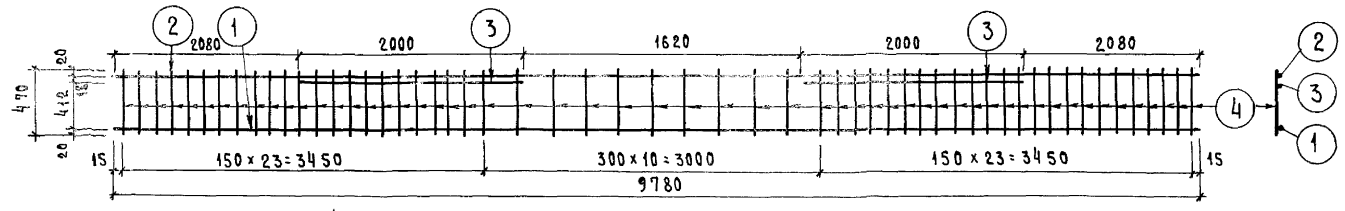
СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-26В, К-27В, ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ЗД-13 В-1 / ДЛЯ ВС7; ВС7-Т/

СЕРИЯ 467А

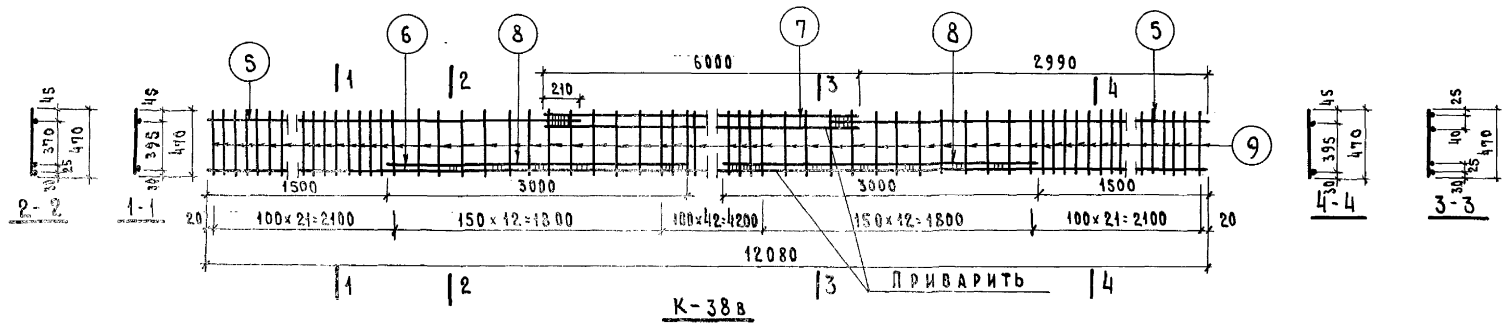
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ 44А 1972

А.Е.СИН
 В.БОЛТИНСКИЙ С.Т.ТЕХНИК
 Я.ФЕЛЬМАН
 В.АЙНШТАДЕР
 И.ПУХ
 СОГЛАСОВАНО
 Г.АНЖЕНЕР К.Б. В.БОЛТИНСКИЙ
 Г.А.КОНСТР. К.Б. Я.ФЕЛЬМАН
 Г.А.КОНСТР. ПР. В.АЙНШТАДЕР
 ПР.К. БРИГАДЫ И.ПУХ
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



K-26B-1



K-38B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ ММ.	ℓ ММ.	п ШТ.	пℓ М.	ПОЗИЦ. КАРКАСА	
K-26B-1	1	20AIII	9780	1	9.78	24.10	60.16
	2	16AIII	9780	1	9.78	15.48	
	3	20AIII	2000	2	4.00	9.88	
	4	8AI	470	56	26.20	10.70	
K-38B	5	14AIII	3200	2	6.40	7.75	139.03
	6	22AIII	12080	1	12.08	35.7	
	7	25AIII	6000	2	12.00	46.2	
	8	22AIII	3000	2	6.0	17.88	
	9	10AI	470	109	51.5	32.0	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А III ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 4000 кг/см ²	φ 16 А III φ 20 А III φ 22 А III φ 25 А III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 2400 кг/см ²	φ 8 А I φ 10 А I

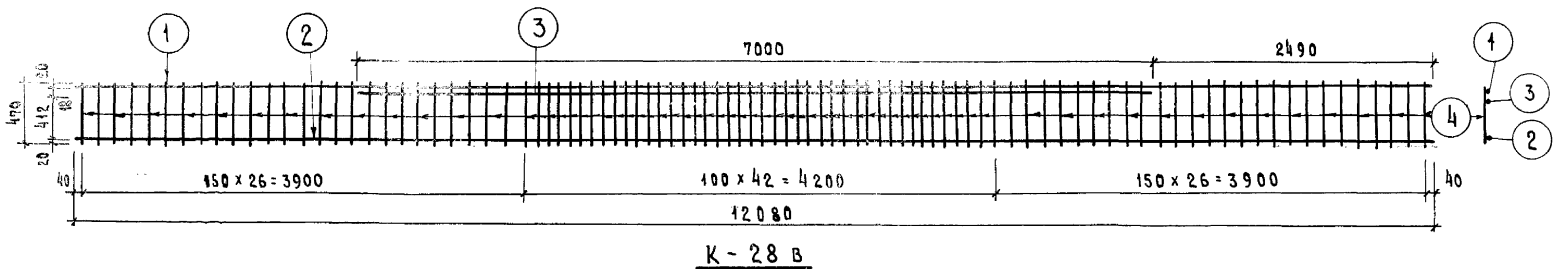
ПРИМЕЧАНИЕ:

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56
 а) По извещению об изменении № 644 от 30/XI-72г.

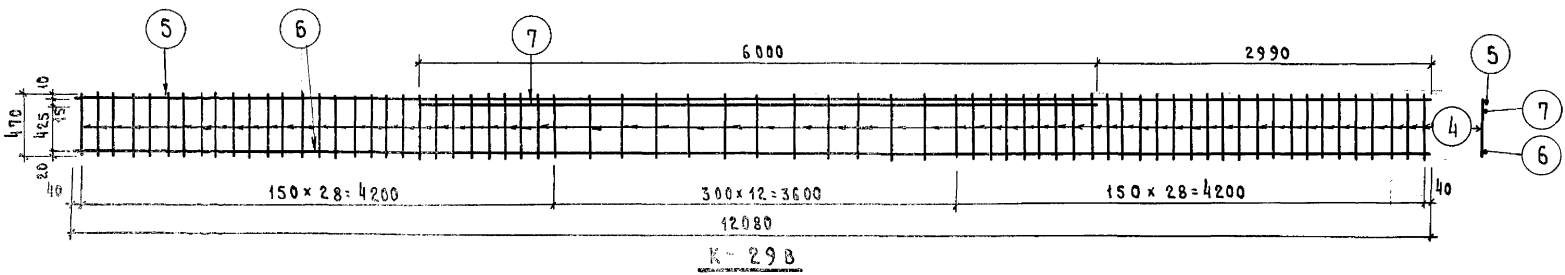
Настоящий лист выпущен в замен листа 45

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B-1; K-38B (ДЛЯ ВС7Т-1 И ВС9Т-2)	СЕРИЯ 467A	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B	ЛИСТ 45A	1972
---------------------------------	---	---------------	------------------------	-------------	------

А. ЕСИН
 В. БОЛТИНСКИЙ
 С.Т. ТЕХНИК
 Я. ФЕЛЬМАН
 Я. МИНДЕРОВ
 Н. ПУХ
 СОГЛАСОВАНО:
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. В. БОРИСОВ
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. [подпись]
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР П.Р. [подпись]
 РУК. БРИГАДЫ [подпись]
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



К-28 В



К-29 В

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	№Н ПОЗ.	Ф ММ.	е ММ	п ШТ.	пс М	1 ПОЗ.	КАРКАСА
К-28В	1	16А-III	12080	1	12.08	18.95	83.0
	2	20А-III	12080	1	12.08	29.60	
	3	20А-III	7000	1	7.00	17.20	
	4	8А-I	470	95	44.70	17.60	
К-29В	5	10А-III	12080	1	12.08	7.40	48.6
	6	16А-III	12080	1	12.08	18.95	
	7	16А-III	6000	1	6.00	9.48	
	4	8А-I	470	69	32.50	12.8	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61. R _{yk} = 4000 кг/см ²	φ10А-III φ16А-III φ20А-III
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R _{yk} = 2400 кг/см ²	φ8А-I

ПРИМЕЧАНИЕ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

ⓐ По извещению об изменении N 644 от 30/XI-72г. [подпись]

НАСТОЯЩИЙ ЛИСТ ВЫПУЩЕН ВЗАМЕН ЛИСТА 46

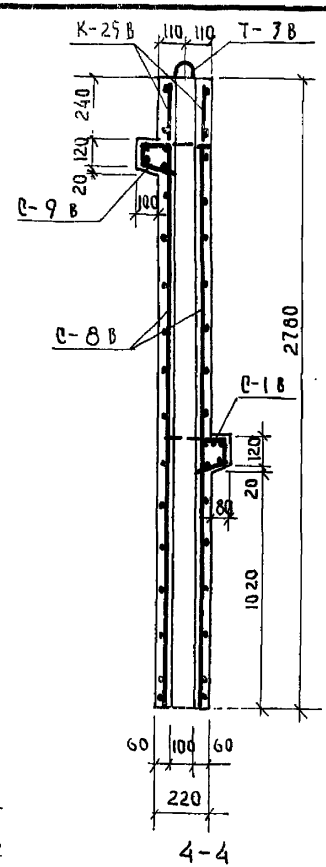
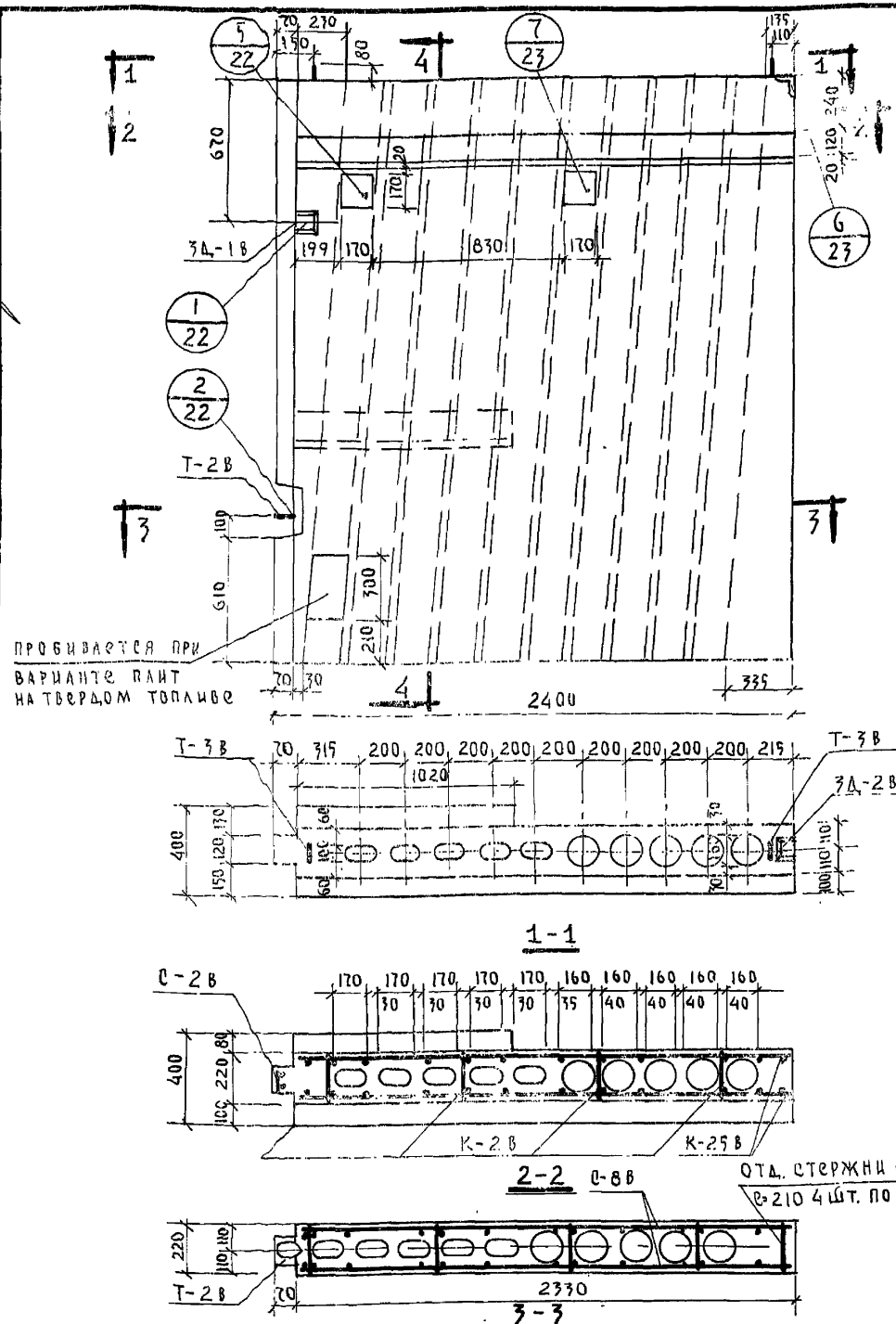
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-28В И К-29В (ДЛЯ ВС9 И ВС9-Т)	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 46А	1972
------------------------------------	--	---------------	------------------------	-------------	------

В. ГУЦКОВ
Г. ПАВЛОВА
И. ПУХ

А. ЯКУШЕВ
Ф. ФЕЛЬМАН
А. АЛЕКСИ
В. ВАНДИНДЕРОВ

Г. ИНЖЕН. КБ
Г.А. КОНСТР.
НАЧ. ОТДЕЛА
Г.А. КОНСТР. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГЭССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КТ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР 1А-1	К-2В	4	1.4	5.6
	К-25В	2	0.64	1.28
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-2В	1	0.79	0.79
	С-8В	2	3.02	6.04
	С-9В	1	2.48	2.48
	ЗД-1В	1	1.50	1.50
	ЗД-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.27	4.54
ОТД. СТЕРЖНИ			4	0.02
ИТОГО				25.88

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КТ.	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КТ.	25.88
МАРКА БЕТОНА	—	200

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54.55.27.29
 2. При варианте пант на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61. табл. 4. Армирование вентиляционных остается без изменений.

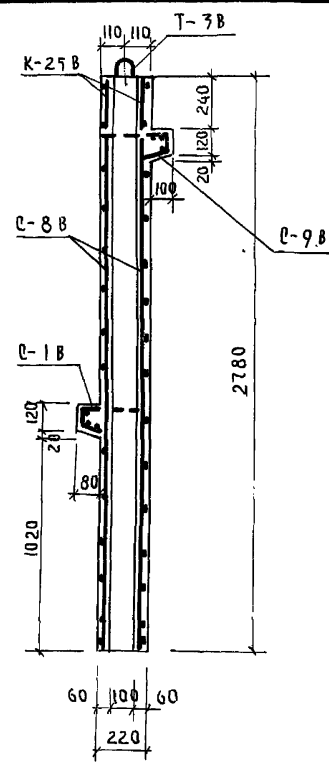
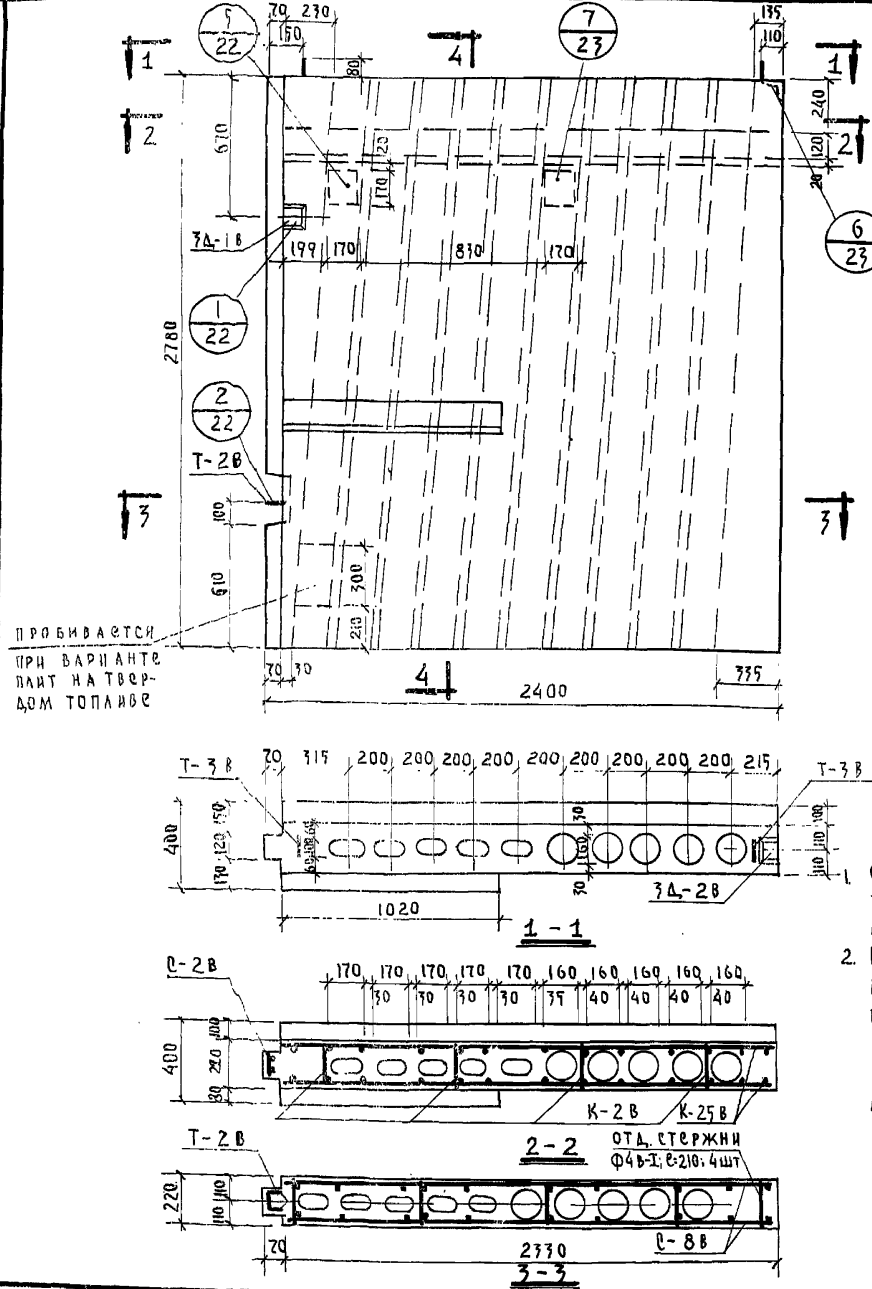
ВЫБОРКА АРМАТУРЫ									
сечение мм	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	16x80	8x80
длина м	109.76	34.82	4.16	32.26	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
вес кт.	6.04	3.46	0.64	7.15	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
класс стали по ГОСТ	В І 6727-53			А І 5781-61					
нормат. сопротив. Арм. R _b кт./см ²	5500			2400					

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-1

СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЛИСТ 47 1965
часть 3В

В. ГУЦКОВ	Г. КОНСТ. ПР.	А. ЯКУШЕВ	Г. КОНСТ. КБ.	КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗобЕТОНУ ГОРОСТРОЯ Р С Ф Р
Г. ПАВЛОВА	ИНЖЕНЕР	И. ФЕЛЬМАН	Г. КОНСТ. КБ.	
И. ПУХ.	ПРОВЕРИЛ	Д. АЛЕКСИ	НАЧ. ОТДЕЛА	
	СОГЛАСОВАНО	В. ДИВНИЦЕРОВ	Г. КОНСТ. ПР.	



НАИМ. СЕТКА	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КР.		
			МАРКИ	ВСЕГО	
ВБР1А-2	К-2В	4	1.40	5.60	
	К-25В	2	0.64	1.28	
	С-1В	1	1.02	1.02	
	С-2В	1	0.79	0.79	
	С-8В	2	3.02	6.04	
	С-9В	1	2.46	2.46	
	3А-1В	1	1.50	1.50	
	3А-2В	1	1.46	1.46	
	Т-2В	1	1.09	1.09	
	Т-3В	2	2.27	4.54	
ОТД. СТЕРЖНИ			4	0.02	0.08
ИТОГО:				25.88	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2620
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ.	25.88
МАРКА БЕТОНА		200

ПРИМЕЧАНИЯ

- Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54, 55, 27, 29.
- При варианте плит на твердом топливе вентилячки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл.4 Армирование вентилячков остается без изменения

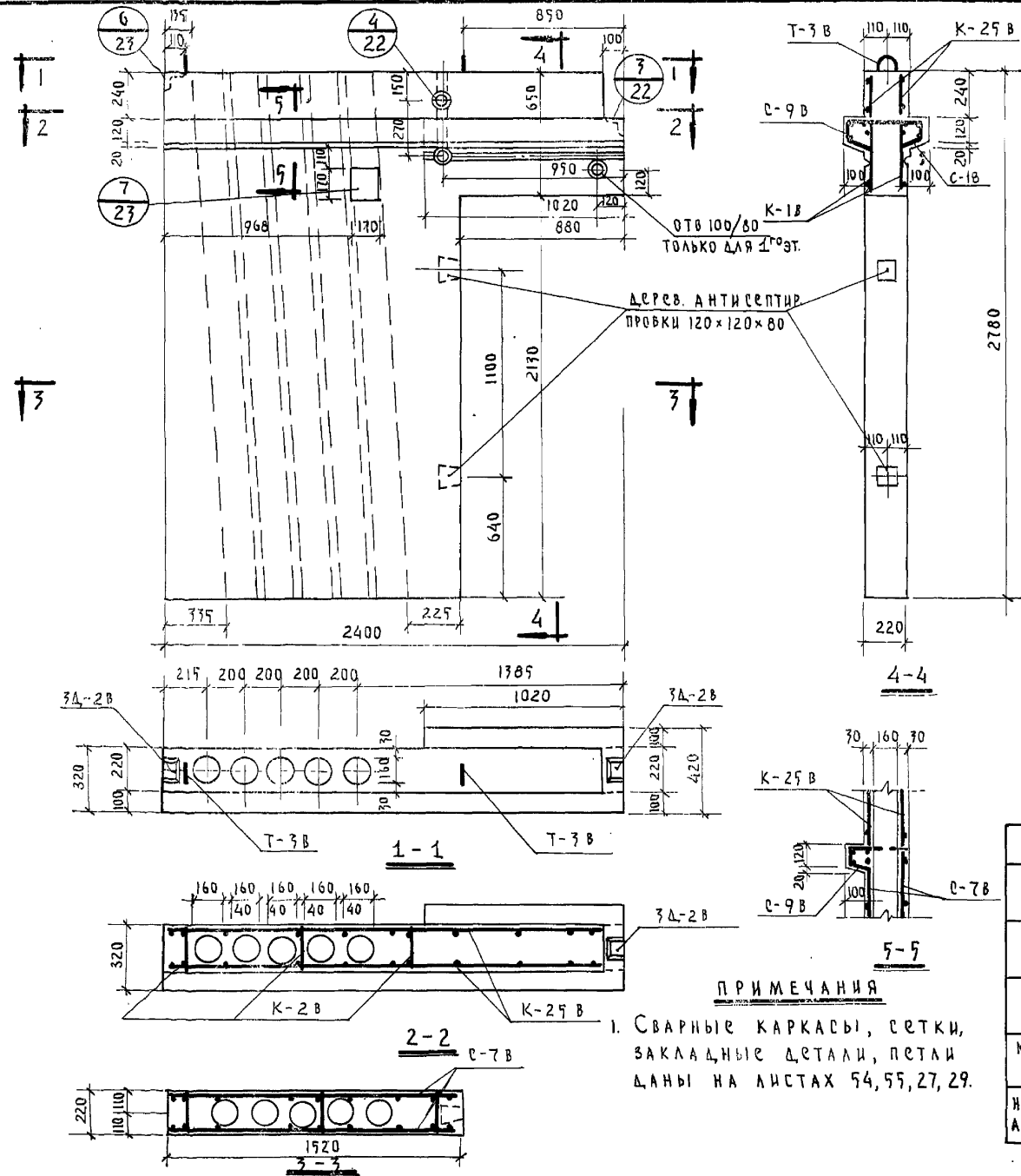
речение мм	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	26x80	8x80
длина м	109.75	34.82	4.16	32.26	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
вес кг.	6.04	3.46	0.64	7.15	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
класс стали по гост	В І 6727-53			А-І 5781-61					
нормативн. сопр. армат. р _к кр./см ²	5500			2400					

изделия заводского изготовления

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР1А-2

серия 467А	альбом III часть 3В	лист 48	1965
------------	---------------------	---------	------

В. ЛИНЕНДЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Д. ФЕЛЬМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛАВ. КОНСТРУК.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР

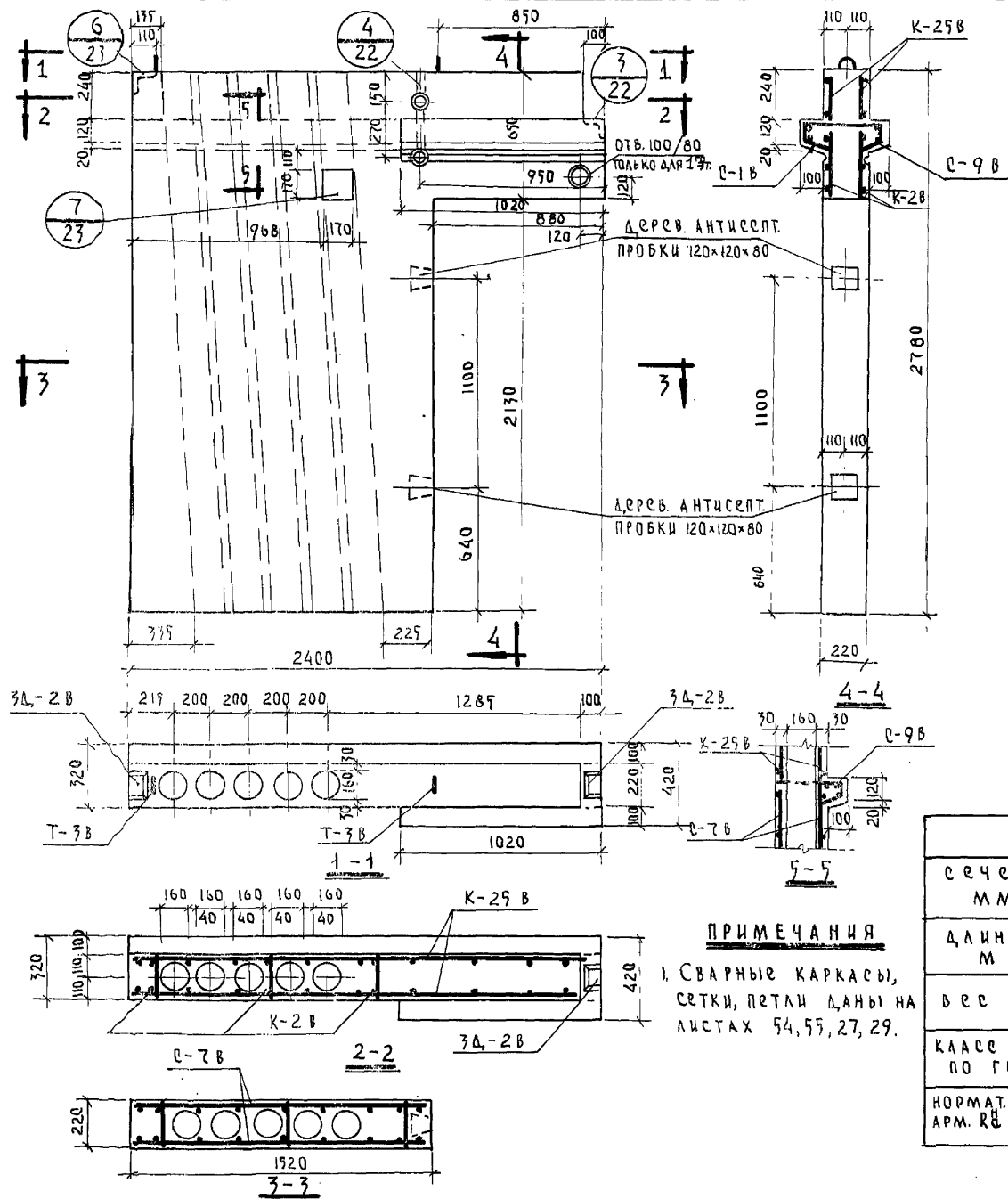


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЗАЕМ.	МАРКА	К-80 ШТ.	ВЕС КР.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-3	К-1В	2	1.44	2.88
	К-25В	2	0.64	1.28
	К-2В	3	1.4	4.20
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-9В	1	2.48	2.48
	3А-2В	2	1.46	2.92
Т-3В	2	2.27	4.54	
ИТОГО:				23.28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КР.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КР.	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	Л6×80
ДЛИНА М.	71.96	36.8	26.76	8.60	26.76	0.24
ВЕС КР.	3.96	3.67	5.93	3.40	5.93	1.78
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _н ^к = КР/СМ ²	5500		2400			

ПРИМЕЧАНИЯ
 1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 54, 55, 27, 29.



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБРА-4	К-25В	2	0.64	1.28
	К-1В	2	1.44	2.88
	К-2В	3	1.4	4.20
	С-1В	1	1.02	1.02
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-9В	1	2.48	2.48
	ЗД-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54
ИТОГО				23.28

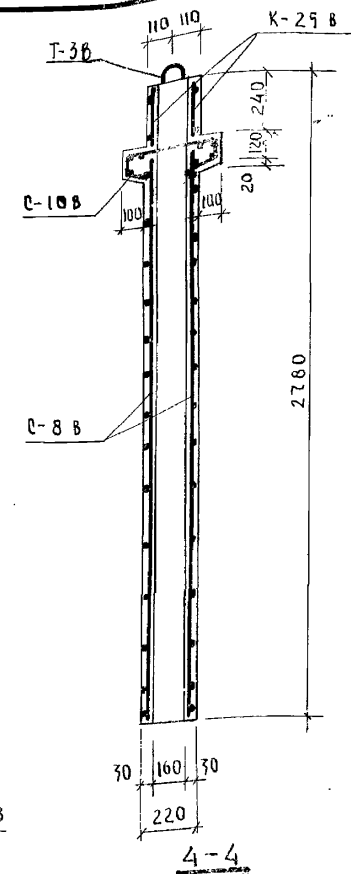
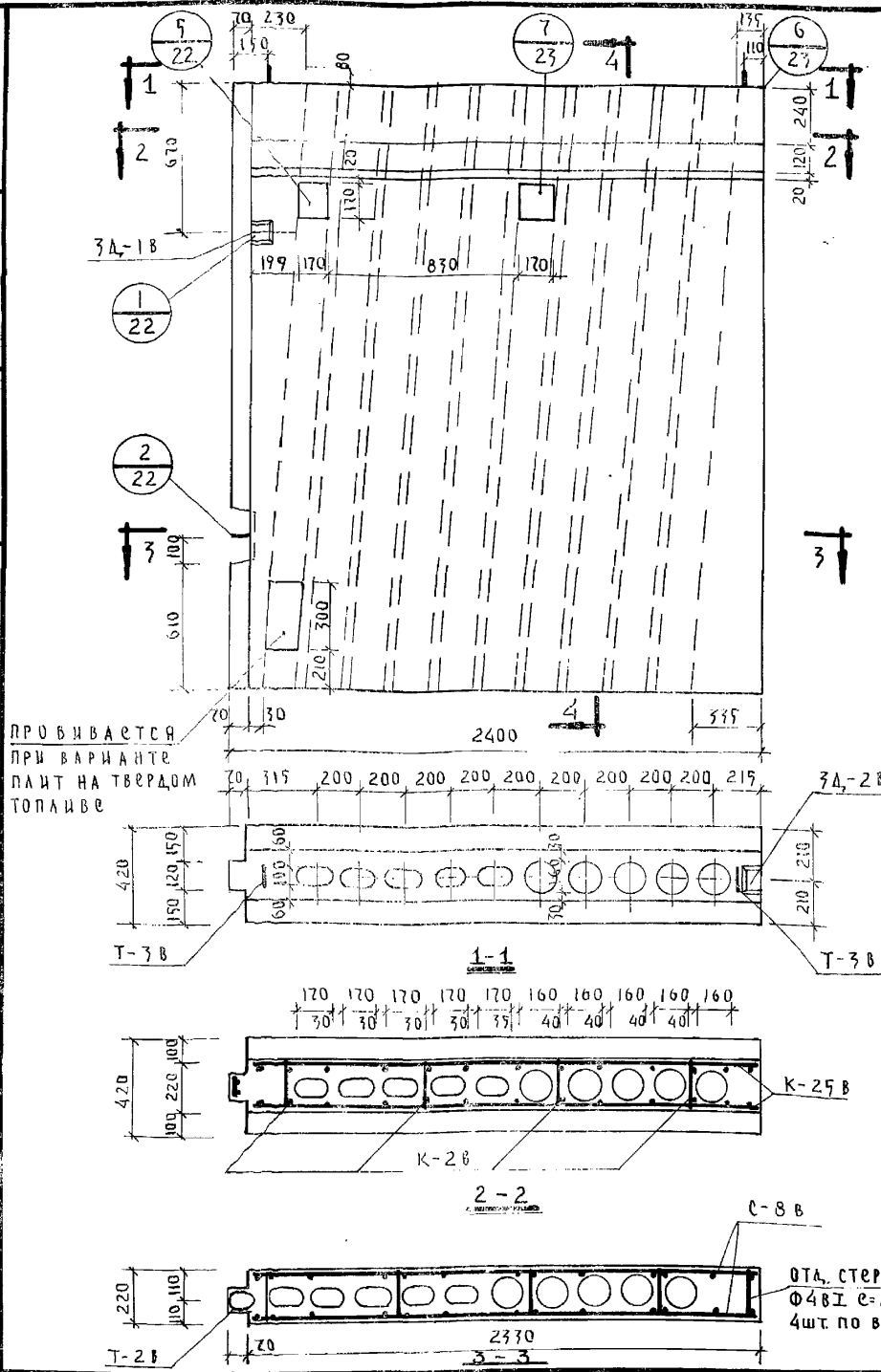
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ.	23.28
МАРКА БЕТОНА	—	200

ВЫБОРКА АРМАТУРЫ						
СЕЧЕНИЕ ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	16x80
ДЛИНА М	71.96	76.8	26.76	8.60	2.88	0.24
ВЕС КГ.	3.96	3.67	5.93	3.40	4.54	1.78
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _в КГ/СМ ²	5500		2400			

ПРИМЕЧАНИЯ
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 54, 55, 27, 29.

ВАРИАНТЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ.
 Г. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 Г. ИНЖЕНЕР КБ
 Г. КОНСТРУК.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР

В. АНДРИАНЦЕВ
 С. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ГУЦКОВ
 ГА. ИНЖЕНЕР КБ
 ГА. КОНСТРУК. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах: 54, 55, 27, 29
2. При варианте плит на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4. Армирование вентиляционных деталей без изменения

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБР 1А-5	К-25В	2	0.64	1.28
	К-2В	4	1.40	5.60
	С-8В	2	3.02	6.04
	С-10В	1	3.40	3.40
	С-2В	1	0.79	0.79
	Т-3В	1	1.50	1.50
	Т-2В	1	1.46	1.46
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СТЕРЖНИ Ф4ВІ	4	0.02	0.08
ИТОГО				25.78

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2630
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ.	25.78
МАРКА БЕТОНА	—	200

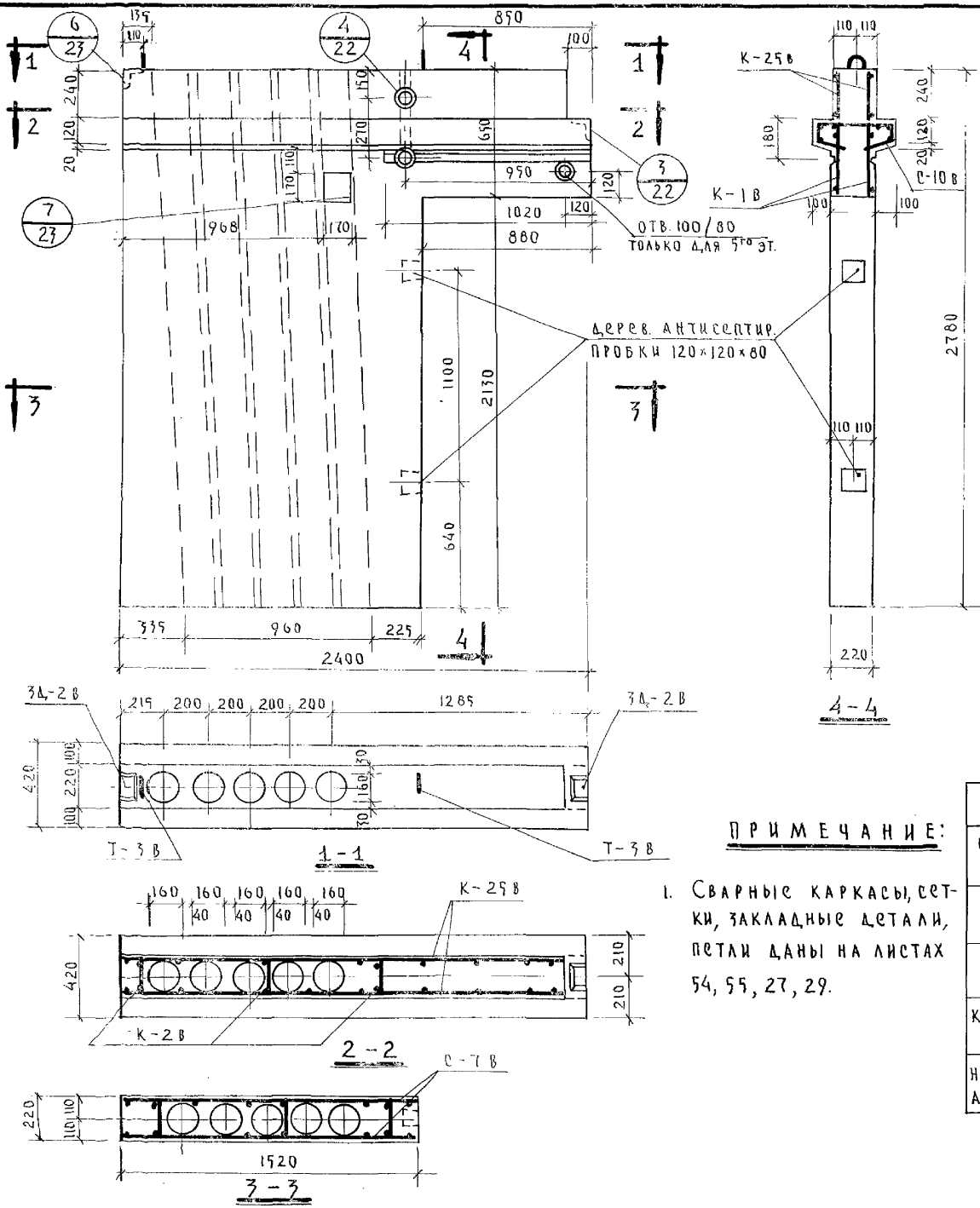
СЕЧЕНИЕ ММ	3ВІ	4ВІ	5ВІ	6АІ	8АІ	12АІ	16АІ	1.6x80	8x80
ДЛИНА М	71.96	76.52	4.16	31.1	3.21	1.22	2.88	0.12	0.16
ВЕС КГ.	6.04	3.61	0.64	6.9	1.27	1.09	4.54	0.89	0.8
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	ВІ 6727-53			А-І 5781-61					
НОРМАТ. СОПРОТ. АРМ. R _н -КГ/СМ ²	5500			2400					

Изделия заводского изготовления

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-5

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 51
 1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОССТРОЯ РСФСР
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ
 ГЛА. КОНСТРУК. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. КОНСТРУК. ПР.
 А. ЯКУШЕВ
 В. ФЕЛЬМАН
 Д. АЛЕКСИ
 В. ТУЦКОВ
 ГЛА. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 В. АЙНШУНДЕРОВ
 Г. ПАЗАНОВА
 И. ПУХ



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-7	К-1В	2	1.44	2.88
	К-2В	3	1.4	4.2
	К-25В	2	0.64	1.28
	С-7В	2	1.98	3.96
	С-10В	1	3.40	3.40
	3А-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54
ИТОГО				23.18

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ.	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ.	23.18
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 54, 55, 27, 29.

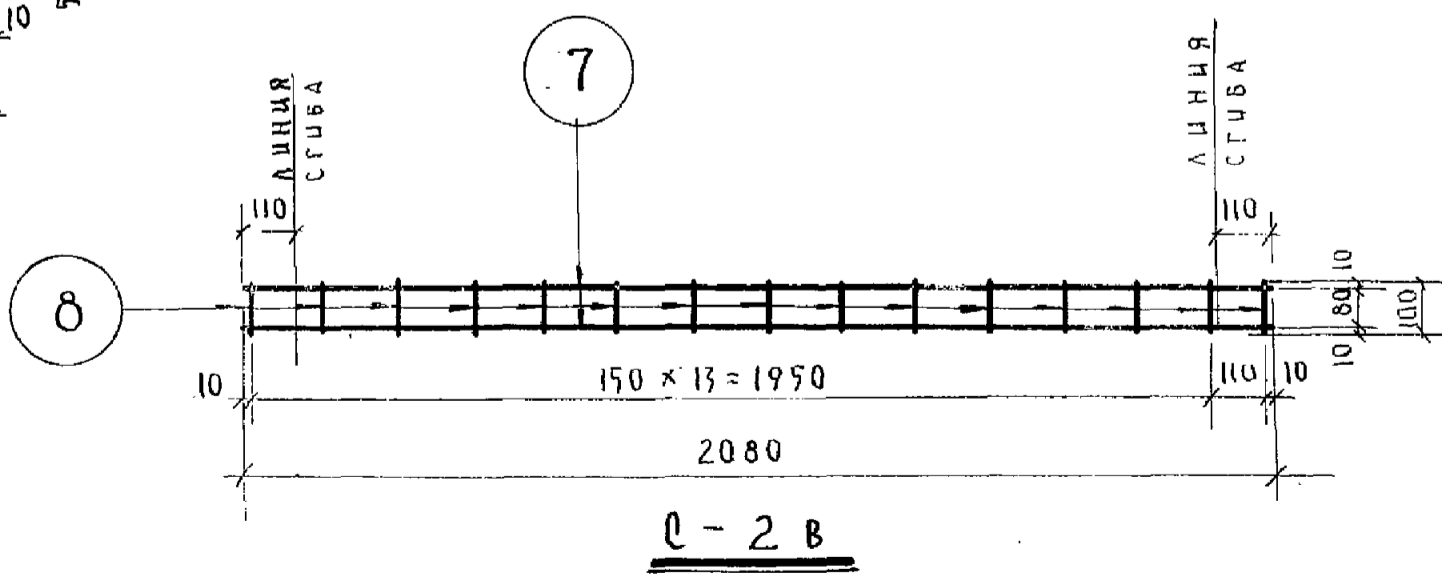
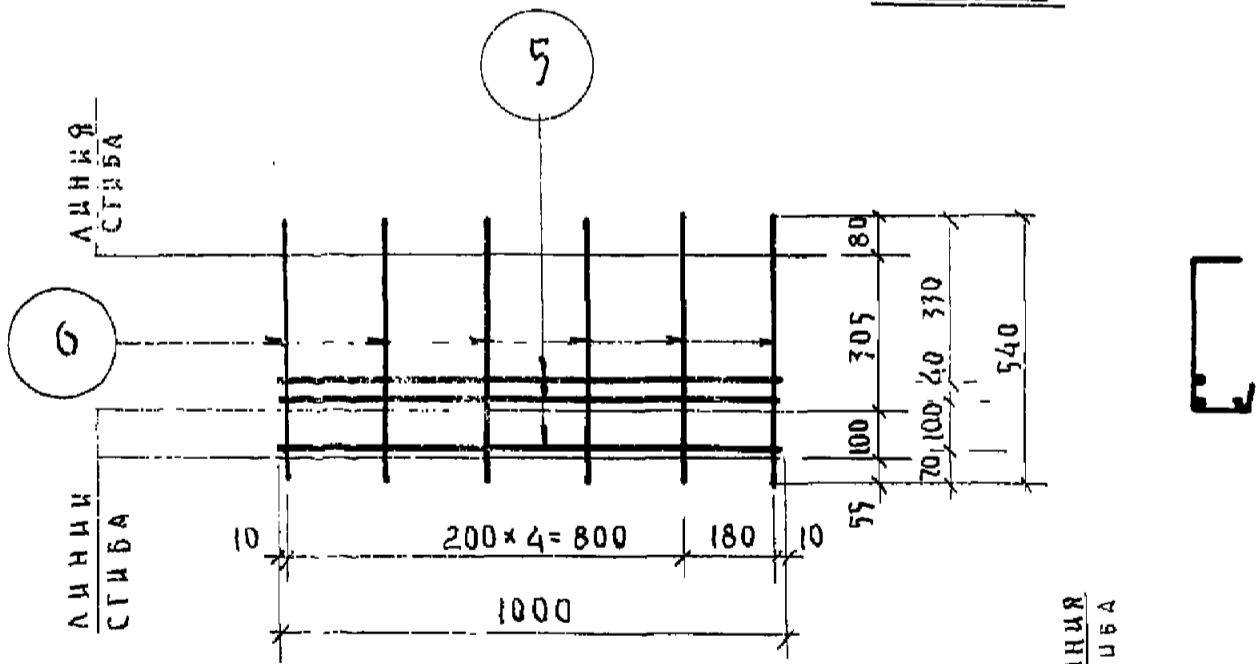
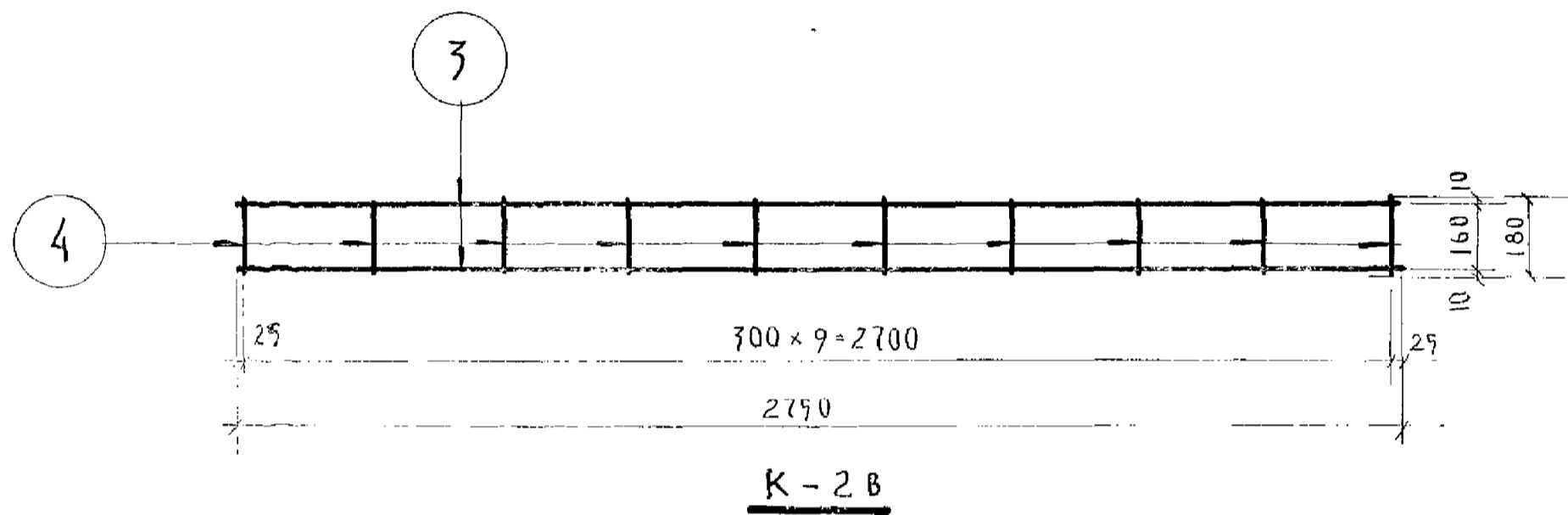
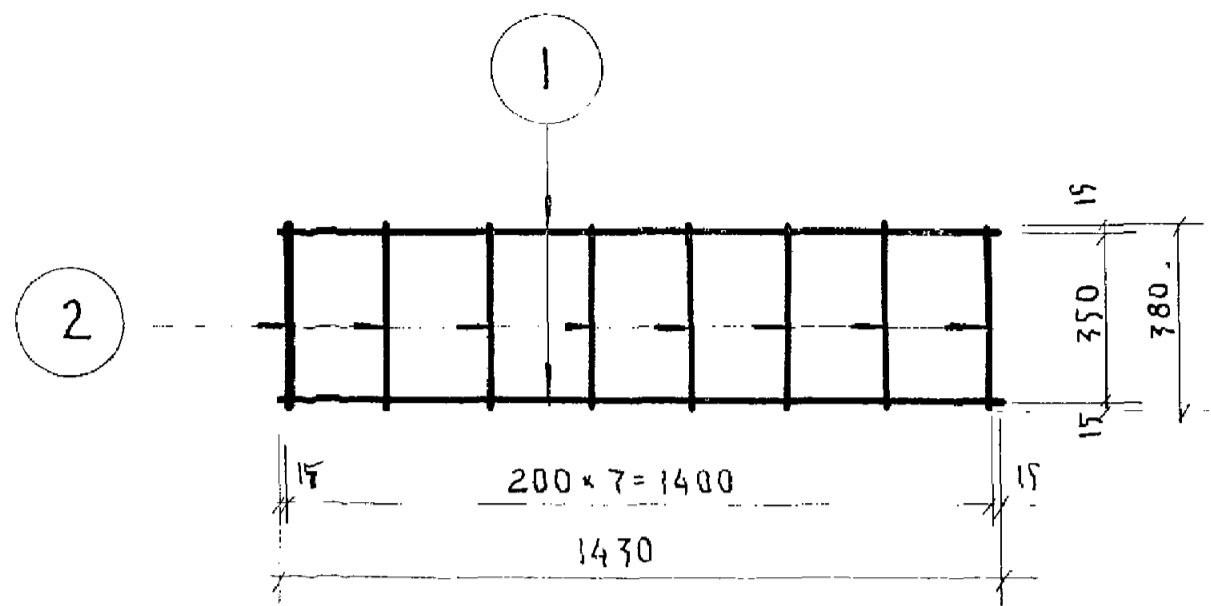
сечение мм	3ВІ	4ВІ	6АІ	8АІ	16АІ	16x80
длина м	71.96	38.4	25.6	8.6	2.88	0.24
вес кг	3.96	3.82	5.68	3.4	4.54	1.78
класс стали по ГОСТ	ВІ 6727-53		АІ 5781-61			
нормат.сопрот. Арм. R _н кг/см ²	5500		2400			

изделия заводского изготовления

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-7

СЕРИЯ 467А
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В
 ЛИСТ 53
 1965

В. И. БИНАЕРОВ
 Г. ПАВЛОВА
 И. ПУХ
 ГЛ. КОНСТ. ПР.
 ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 СОГЛАСОВАНО
 А. ЯКУШЕВ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 А. АЛЕКСИ
 В. РУЦКОВ
 ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ.
 ГЛ. КОНСТ. КБ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. КОНСТРУК. ПР.
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОРОСТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК							
НАИМ. ЭЛЕМ.	НН ПОЗ.	Ф ММ.	Е ММ.	П ШТ.	ПВ М.	ВЕС КР.	
						1 ПОЗ.	ОБЩ.
К-1В	1	8А-І	1430	2	2.86	1.17	1.44
	2	4В-І	380	8	3.04	0.31	
К-2В	3	6А-І	2750	2	5.50	1.22	1.40
	4	4В-І	180	10	1.8	0.18	
С-1В	5	4В-І	1000	3	3.00	0.30	1.02
	6	6А-І	940	6	3.24	0.72	
С-2В	7	5В-І	2080	2	4.16	0.64	0.79
	8	4В-І	100	15	1.5	0.15	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53 R _т ^н = 5900 кг/см ²	Ф 4В-І Ф 5В-І
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛ. А-І ГОСТ 5781-61 R _т ^н = 2400 кг/см ²	Ф 6А-І Ф 8А-І

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы выполнять по ТУ 73-56

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-1В; К-2В. СВАРНЫЕ СЕТКИ С-1В; С-2В

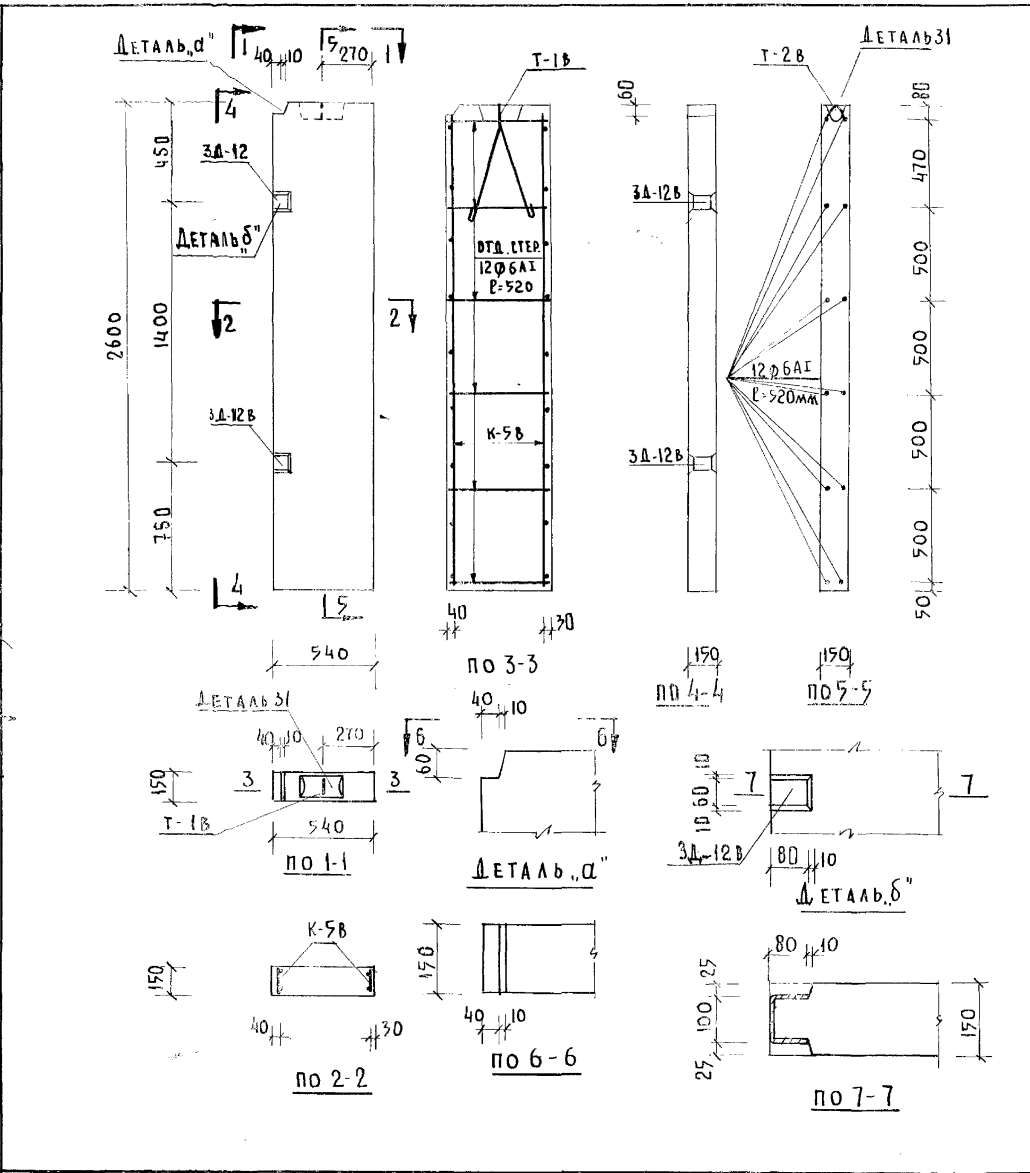
СЕРИЯ
467А

АЛЬБОМ III
ЧАСТЬ 3В

ЛИСТ
54

1965

В. БОГОРОДСКИЙ
 Б. АЛЕШИН
 Л. ПЬЯНОВА
 В. БОГОРОДСКИЙ
 Б. АЛЕШИН
 Л. ПЬЯНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА
 А. ЯКУШЕВ
 А. ФЕДЬКИН
 Д. АЛЕКСИ
 П. БАРАНОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		СЕЧЕНИЕ ММ	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 18	8x60
		МАРКИ	ВСЕГО							
К-5В	2	1,66	3,32	ДЛИНА М	2,34	11,22	4,98	1,28	1,59	0,52
Т-1В	1	3,18	3,18		ВЕС КГ	0,23	2,49	1,98	0,8	3,18
3А-12В	2	1,38	2,76	КЛАСССТАЛИ ПО ГОСТ		В I	А I	А III	А I	А I
12Ф6AII	12	0,116	1,40		НОРМ СОПР ВЧ-КГ/ЕМ ²	5500	2400	4000	2400	2400
ИТОГО						10,66				

ПОКАЗАТЕЛИ НА ИЗДЕЛИЕ		
ХАРАКТЕРИСТИКА	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	540
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,21
ВЕС СТАЛИ	КГ	10,66
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ ОТДЕЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ.
2. КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛЮ СМАЛТЫ 29,30.
3. ДЕТАЛЬ В СМ ЛИСТ 26.
4. КАРКАСЫ К-5В УСТАНОВИТЬ АРМАТУРЫ Ø 8 К ПОДДОНУ ФОРМЫ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС-25	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 56	1966г
---------------------------------	----------------------------------	------------	---------------------	---------	-------

