

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-15

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ  
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 2  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16219

ЦЕНА 0-18

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 11309 Тираж 4700 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-15

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ  
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Выпуск 2  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
Ленинградским  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТОМ  
при участии  
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ и НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ  
В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 1980 г.  
ГОССТРОЕМ СССР  
ПОСТАНОВЛЕНИЕ N 108  
от 28 июня 1979 г.

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
СТРОИТЕЛЬСТВА  
И АРХИТЕКТУРЫ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ЛЕНИНГРАД

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ЛЕНИНГРАД

# Содержание

Стр.		Лист
2	Содержание	
3	Пояснительная записка	
4	Сетки сварные С1, С2	1
5	Сетки сварные С3, С4	2
6	Сетки сварные С5 ÷ С7	3
7	Предварительно-напряженная арматура	4
8	Закладные детали М1, М2, МС1	5
9	Закладная деталь М3	6
10	Петли для подъема П1 ÷ П3.	7

Гл. инж. пр.-в	Исполнитель	Роль	Проект	Курсовая	Литературный	Горюхи	Монтаж
нач. отд.	Литературный	Горюхи	Монтаж	Копюжная	Монтаж	Монтаж	Монтаж
Гл. констр. отд.	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж
нач. сектора	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж
Ст. инж.	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж	Монтаж

ПОДСЕДИИ СССР  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ЛЕНИНГРАД

ТК  
1978

Содержание

Серия 1.432-15	
Выпуск	Лист
2	2

## Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске приведены рабочие чертежи арматурных изделий (стержней предварительно-напряженной арматуры, сеток, монтажных петель и закладных деталей) стеновых панелей.

2. Предварительно-напряженная арматура принята классов ВР-II ГОСТ 8480-63, А-IV ГОСТ 5781-75 и А-У ГОСТ 10884-71. Сетки изготавливаются из обыкновенной арматурной гладкой проволоки класса В-I ГОСТ 6727-53\*.

3. Монтажные петли изготавливаются из стержневой горячекатаной гладкой арматуры класса А-I марок ВСтЗ сп 2 или ВСтЗ пс 2. Для панелей, предусматриваемых для использования в климатических районах с расчетной зимней температурой ниже минус 40°C, стали марок ВСтЗ пс 2 для петель применять запрещается.

4. Закладные детали должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 «Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний» и СН 393-78 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций».

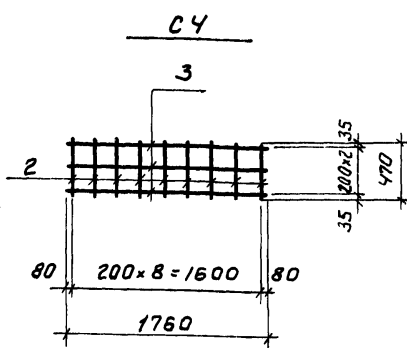
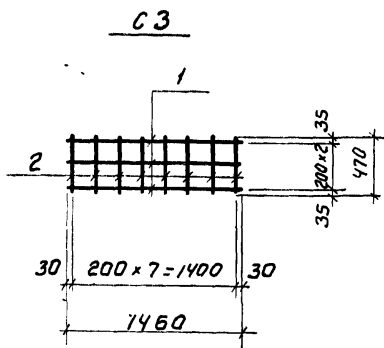
Закладные детали должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии с СНиП II-28-73 «Защита строительных конструкций от коррозии».

5. Сварные тавровые соединения стержней с полосой выполнять под слоем флюса.

6. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

7. Толщина сварных швов  $h_{ш} = 6$  мм.





**Спецификация и выборка стали  
на одно арматурное изделие**

марка изде- лия	№ поз.	Эскиз	φ мм	длина мм	кол.	длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	вес, кгс
СЗ	1	—	5ВІ	1460	3	4,4	5ВІ	8,1	1,2
	2		5ВІ	470	8	3,8	Итого:		1,2
С4	2		5ВІ	470	9	4,2	5ВІ	9,5	1,5
	3		5ВІ	1760	3	5,3	Итого:		1,5

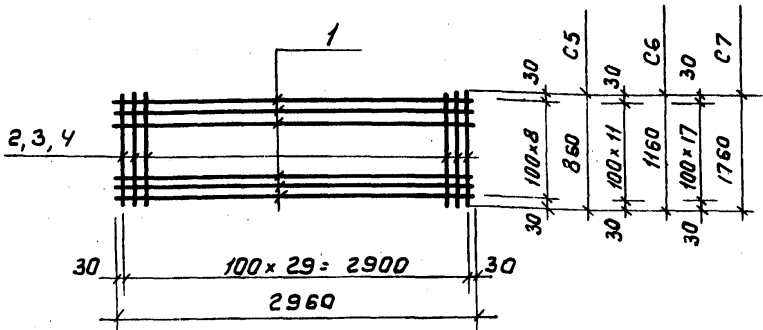
ТК  
778

Сетки сварные СЗ, С4

СЕРИЯ  
1.432-15  
Выпуск Лист  
2 2

С.М. ИНЖ. И.А. КОЛМОЖИКО | КОНТРОЛЬ | С.М. ИНЖ. И.А. КОЛМОЖИКО | КОНТРОЛЬ | С.М. ИНЖ. И.А. КОЛМОЖИКО | КОНТРОЛЬ

C5 ÷ C7



**Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие**

марка изделия	№ поз.	ЭСКИЗ	φ мм	длина мм	кол.	длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	вес, кгс
C5	1		5ВТ	2940	9	26,4	5ВТ	26,4	4,1
	2		3ВТ	860	30	25,8	3ВТ	25,8	1,4
							Итого:		5,5
C6	1		5ВТ	2960	12	35,6	5ВТ	35,6	5,4
	3		3ВТ	1160	30	34,8	3ВТ	34,8	1,9
							Итого:		7,3
C7	1	5ВТ	2940	18	52,9	5ВТ	52,9	8,2	
	4	3ВТ	1760	30	52,8	3ВТ	52,8	2,9	
						Итого:		11,1	

ГО. ИНЖ. ПР. Т.О. **Кушнина**  
 Нач. отд. **Лилычкин**  
 М.Л. Канстр. отд. **Даренштейн**  
 Нач. сектора **Марголин**  
 Ст. инж. **Колодкин**  
 Исполнитель **Сухомова**  
 Контроль **Руж**  
 Фирма

ТРОИ ССР  
 ИНТРАДСКИЙ  
 ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ  
 ПРОЕКТ  
 ЛЕНИНГРАД

ТК

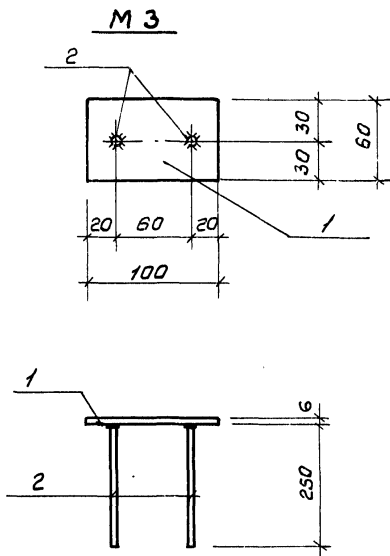
Сетки сварные C5 ÷ C7

серия 1.432-15  
 выпуск 2 лист 3









*Спецификация  
стали на один закладной элемент*

марка закладн. детали	№ поз	эскиз	длина мм	кол.	Вес, кгс			примечания
					одной поз.	всех поз.	марки	
МЗ	1	- 100x6	60	1	0,3	0,3	0,6	
	2	Ф 10 Я III	250	2	0,15	0,3		

ТК  
1978

Закладная деталь МЗ

серия  
1.432-15  
выпуск лист  
2 €

