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-IIIв, А-IV, А-V, Ат-V И ПРЯДЯМИ КЛАССА П-7/

15528
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-IIIв, А-IV, А-V, Ат-V И ПРЯДЯМИ КЛАССА П-7/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

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

Гл инженер-ин		Петров	Зам директора
Гл конструктор		Васильев	Рук лаборатор
Рук отдела	Бужигин		Ст научн сотр
Гл инж пр-та	Галеенков		

Гл инженер проектов Бедичевский
Гл специалист ЦНИИпромзданий Кузьмичев

15528 2

Содержание

	Стр.	Лист
I. Пояснительная записка	3,4	П-1, П-2
II Рабочие чертежи		
1. Каркасы КР1÷КР6.	5	1
2. Каркасы КР7÷КР9.	6	2
3. Каркасы КР10÷КР15.	7	3
4. Каркасы КР16÷КР18.	8	4
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, С10т, С10н, С11т, С11н, С12т, С12н.	26	22
23. Сетки С13÷С16.	27	23
24. Сетки С17÷С22, С24.	28	24
25. Составные позиции СП1÷СП9.	29	25
26. Закладные детали М1, М11, М12, М13, М3.	30	26
27. Закладные детали М2, М4÷М6	31	27
28. Закладные детали М7÷М10	32	28
29. Закладная деталь М14 Спецификация стали на одну заготовку закладной детали.	33	29
30. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия.	34,35	30,31
31. Спецификация позиций арматурных изделий на альбом.	36	32

Ст инженер | Ревякина | Ревякина

Москва

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 1.420-6.

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-IIIв, 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 A_T-V по ГОСТ 10884-71.

6. Семипроволочные арматурные пряди ф 15П7 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 изготовливаться 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 установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Плоские арматурные каркасы и сетки изготавливаются на многоточечных и одноточечных сварочных 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	1.420-6 Выпуск 9	
		Лист	П-1

ЦНИИПромзданий Москва

Гл. инж. проекта Богомолько
Ст. инженер Ревякина

1552 ф

Э46-Т и Э42-Т, сварка арматурных стержней из стали класса А-III между собой и с закладными деталями должна производиться электродами 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 ГОСТ9466-75, ГОСТ9467-75.

Соединение анкеров закладных деталей с сортовым прокатом предусмотрено внахлестку с помощью контактной рельефной сварки и втавр под слоем флюса и в отверстия с заваркой торцов анкеров.

Выполнение требований конкретного проекта по металлизации закладных деталей строго обязательно.

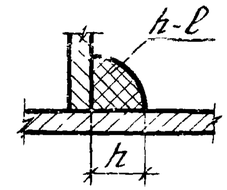
Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

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

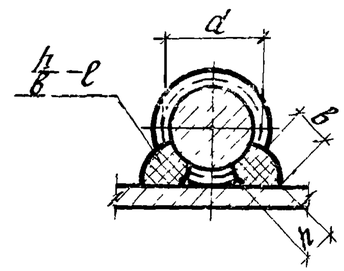
Условные обозначения сварных швов:

— сварной шов заводской

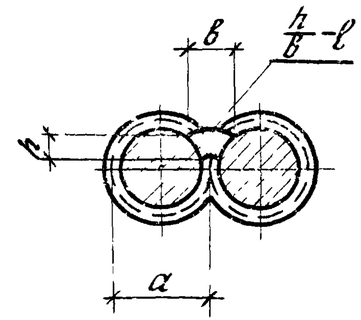
— сварной шов, выполняемый при сборке пространственных каркасов



h — высота шва
l — длина шва



h — высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)
$в$ — ширина шва ($в \geq 0{,}5d$, но не менее 8 мм)
l — длина шва

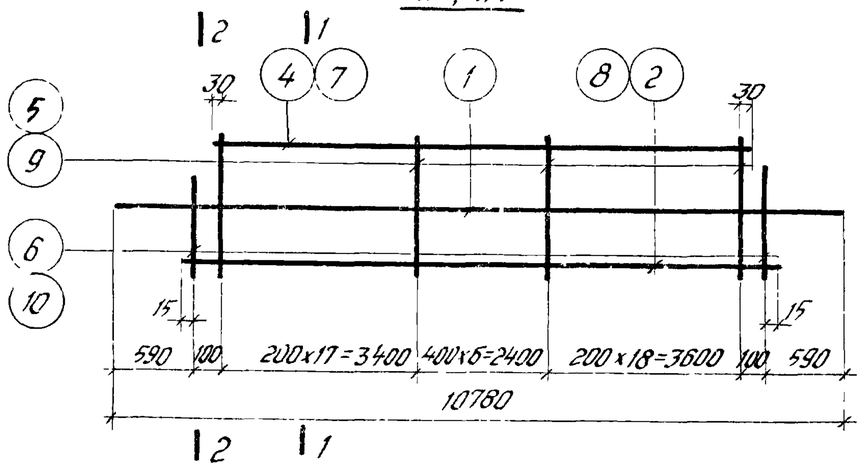


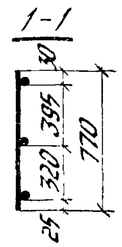
h — высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)
$в$ — ширина шва ($в \geq 0{,}5d$, но не менее 10 мм)
l — длина шва

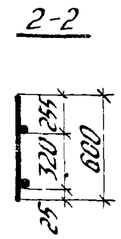
Москва | Инженер | Устинин | Ревякина

ТК 1976	Пояснительная записка	1.420-6 Выпуск 9
		Лист П-2

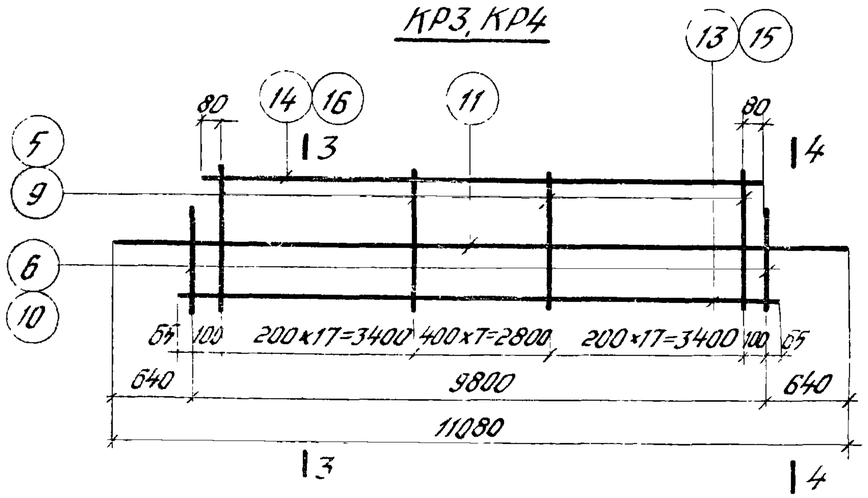
КР1, КР2



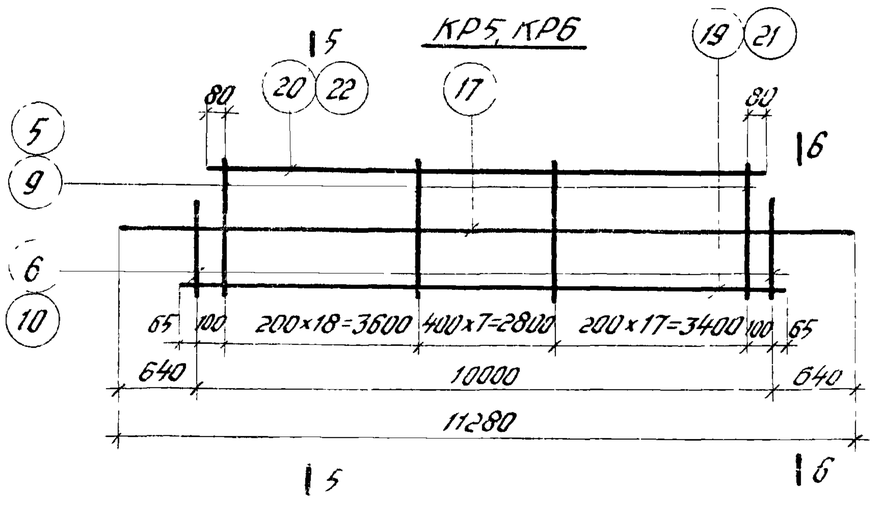


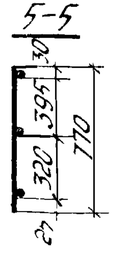


КР3, КР4



КР5, КР6





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР1	1	8AIII	10780	1	51,0
	2	12AIII	9630	1	
	4	12AIII	9460	1	
	5	12AIII	770	42	
	6	12AIII	600	2	
КР2	1	8AIII	10780	1	67,8
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	9630	1	
	9	14AIII	770	42	
	10	14AIII	600	2	
КР3	5	12AIII	770	42	51,7
	6	12AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	13	12AIII	9930	1	
	14	12AIII	9760	1	

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР4	9	14AIII	770	42	68,7
	10	14AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	15	14AIII	9930	1	
	16	14AIII	9760	1	
КР5	5	12AIII	770	43	52,8
	6	12AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	19	12AIII	10130	1	
	20	12AIII	9960	1	
КР6	9	14AIII	770	43	70,2
	10	14AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	21	14AIII	10130	1	
	22	14AIII	9960	1	

Примечания:

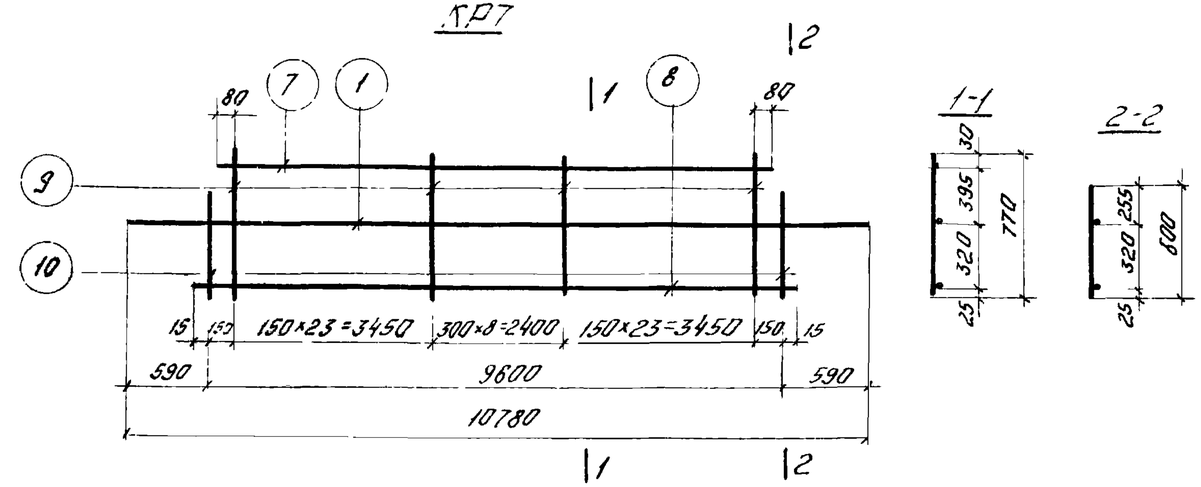
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Гл. инженер	Осьмянкино	
Гл. техник	Козлова	

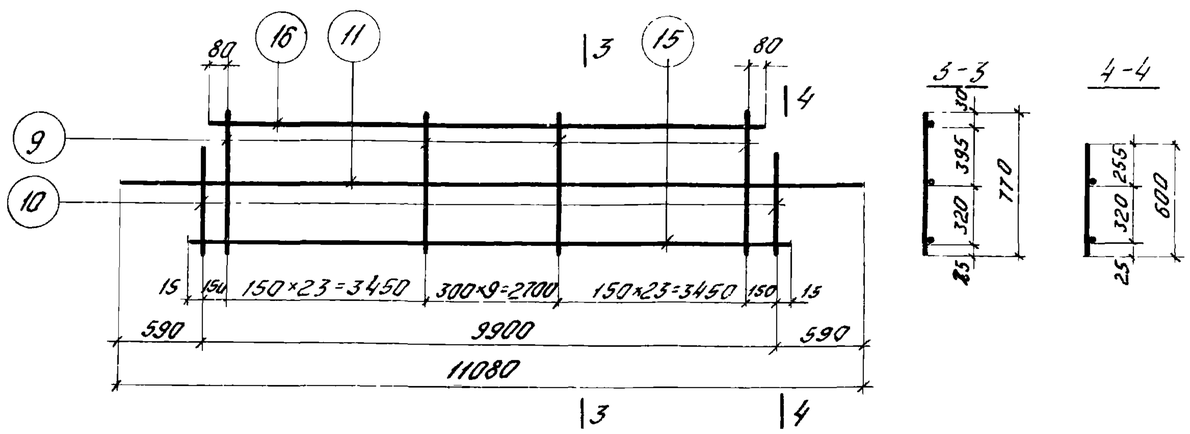
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Каркасы КР1 ÷ КР6.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 1

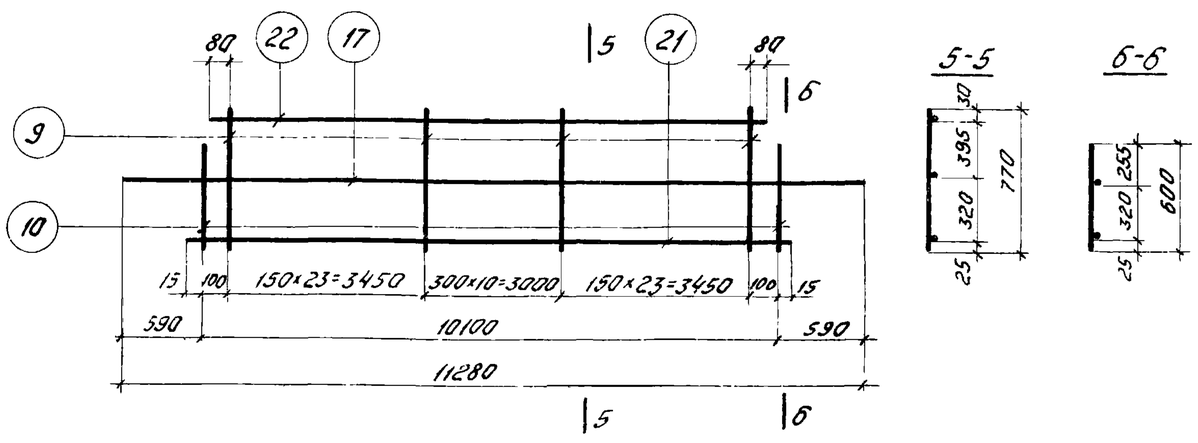
КР7



КР8



КР9



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР7	1	8AIII	10780	1	79,9
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	9630	1	
	9	14AIII	770	55	
	10	14AIII	600	2	
КР8	9	14AIII	770	56	
	10	14AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	

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

Примечания:

1. Каркасы изготавлять 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.

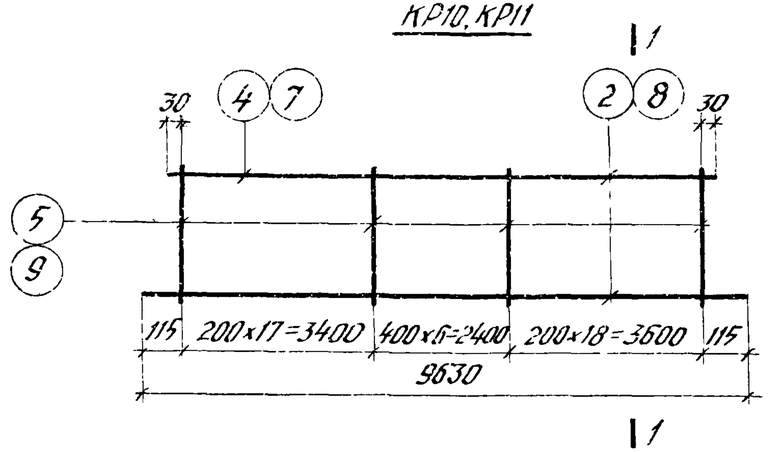
ТК 1976	Каркасы КР7 ÷ КР9	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 2

Гипрокоммунстрой Москва

Ст. техник

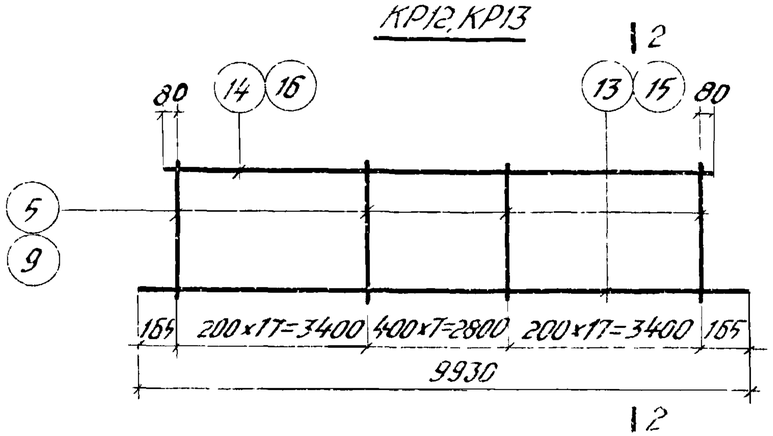
15598 7

КР10, КР11



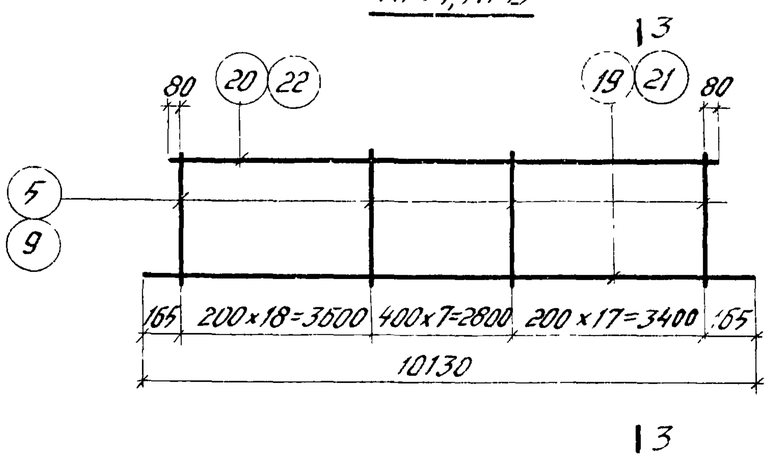
1-1

КР12, КР13

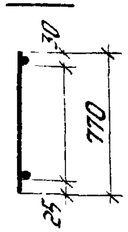


2-2

КР14, КР15



3-3



Спецификация стали на одно арматурное изделие

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

Примечания

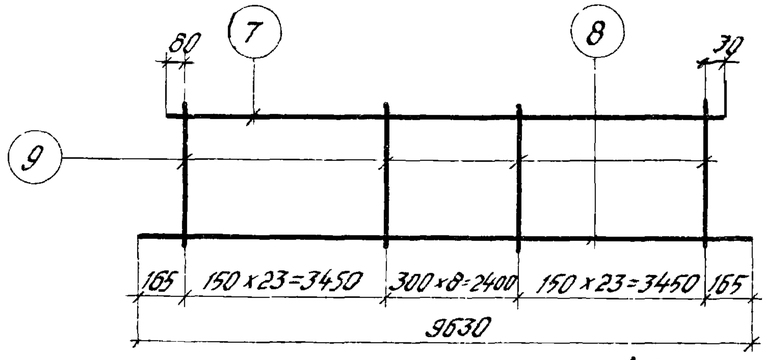
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней

ТК 1976	Каркасы КР10÷КР15	1.420-6 Выпуск 9	
		Лист	3

ЦНИИПромзданий Москва

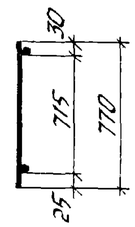
Гл. инженер проекта Розанов
Зам. гл. инженера проекта Богославов
Гл. специалист Бер
Гл. инженер проекта Ч
Проверил

КР16

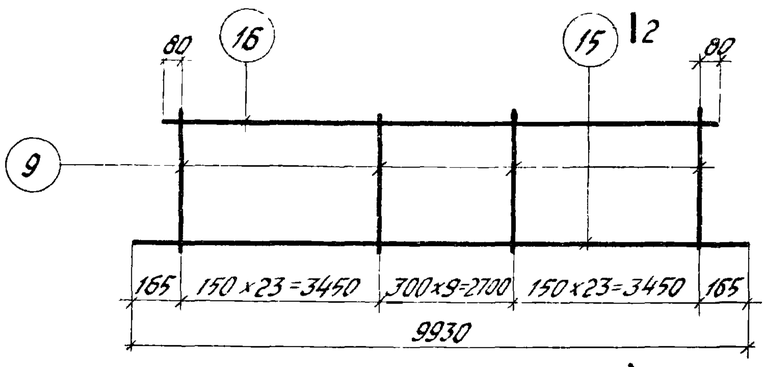


1

1-1

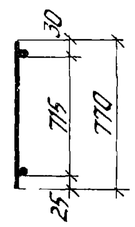


КР17

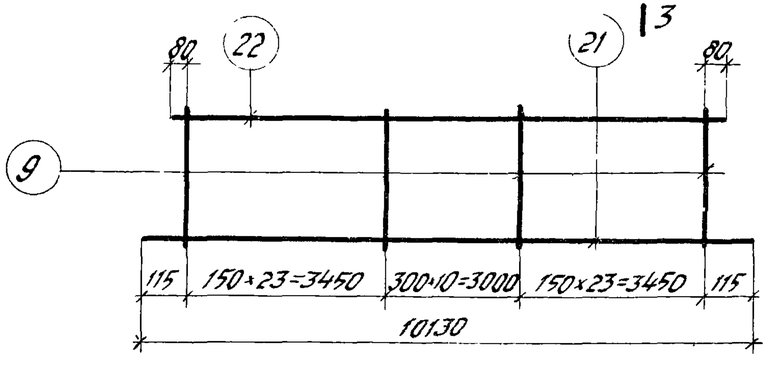


1 2

2-2

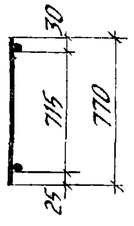


КР18



1 3

3-3



Спецификация стали на одно арматурное изделие

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

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР17 (продолж.)	15	14АIII	9930	1	75,9
	16	14АIII	9760	1	
КР18	9	14АIII	770	57	77,3
	21	14АIII	10130	7	
	22	14АIII	9960	1	

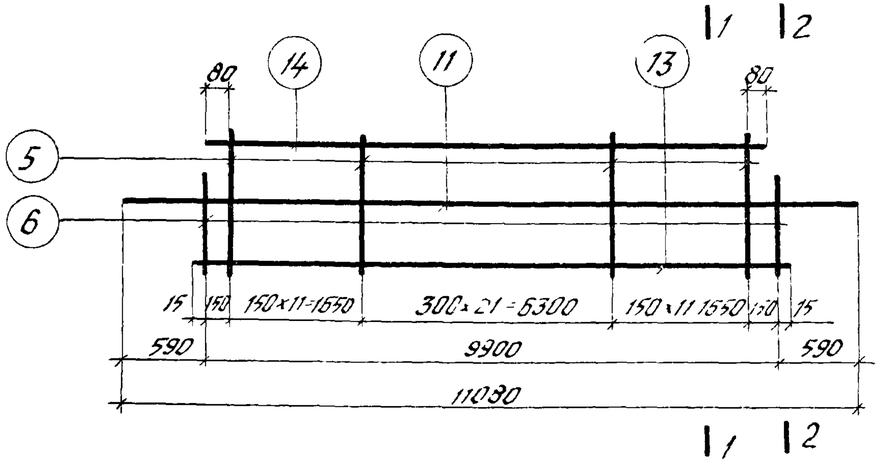
Примечания:

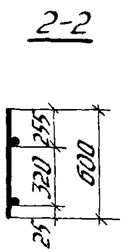
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3 дана до низа стержней

ТК 1976	Каркасы КР16 ÷ КР18	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 4

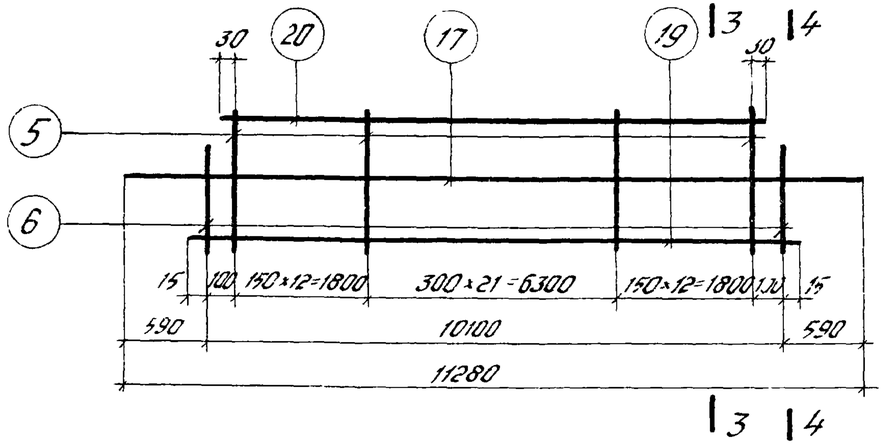
Гипрокоммунстрой Москва
Ст. техник
Козлова

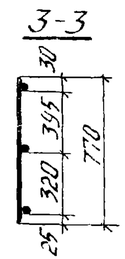
КР19

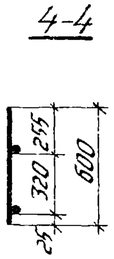




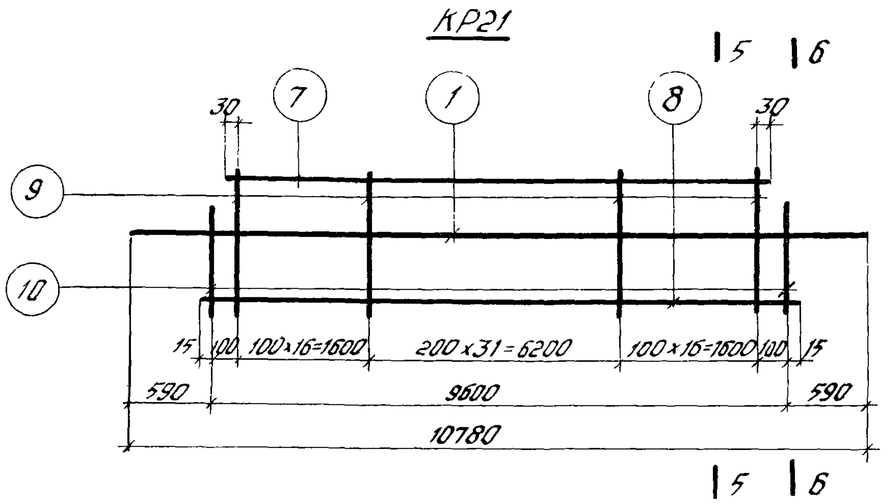
КР20

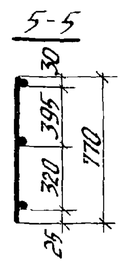


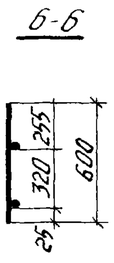




КР21







Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кг
КР19	5	12АIII	770	44	53,0
	6	12АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	13	12АIII	9930	1	
	14	12АIII	9760	1	
КР20	5	12АIII	770	46	54,8
	6	12АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кг
КР20 продолж.	19	12АIII	10130	1	
	20	12АIII	9960	1	
КР21	1	8АIII	10780	1	88,3
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	64	
	10	14АIII	600	2	

Примечания:

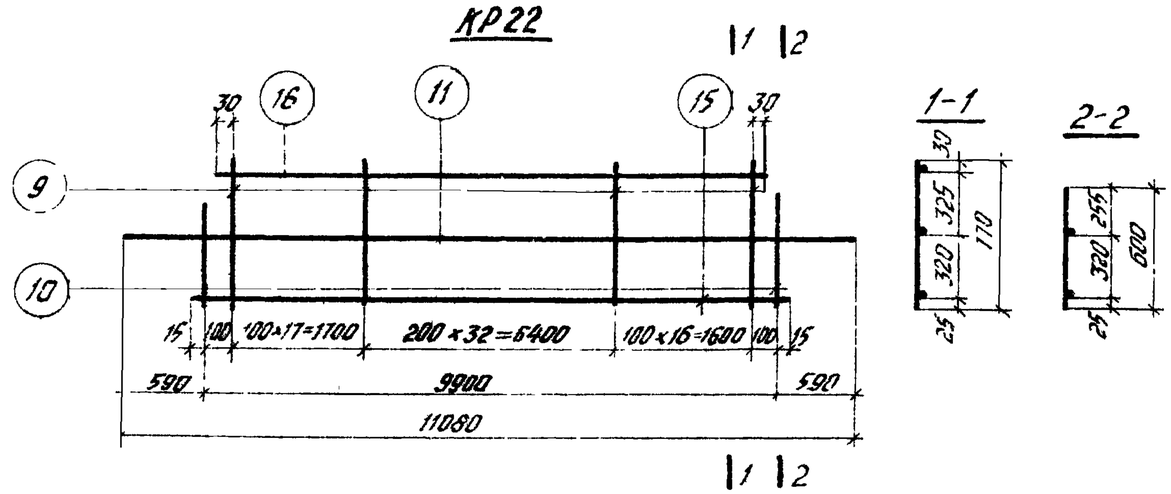
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Гл. инженер проекта	Грабкин	
Гл. специалист	Грабкина	
Ст. техник	Козлова	
Проверил	Богомолова	

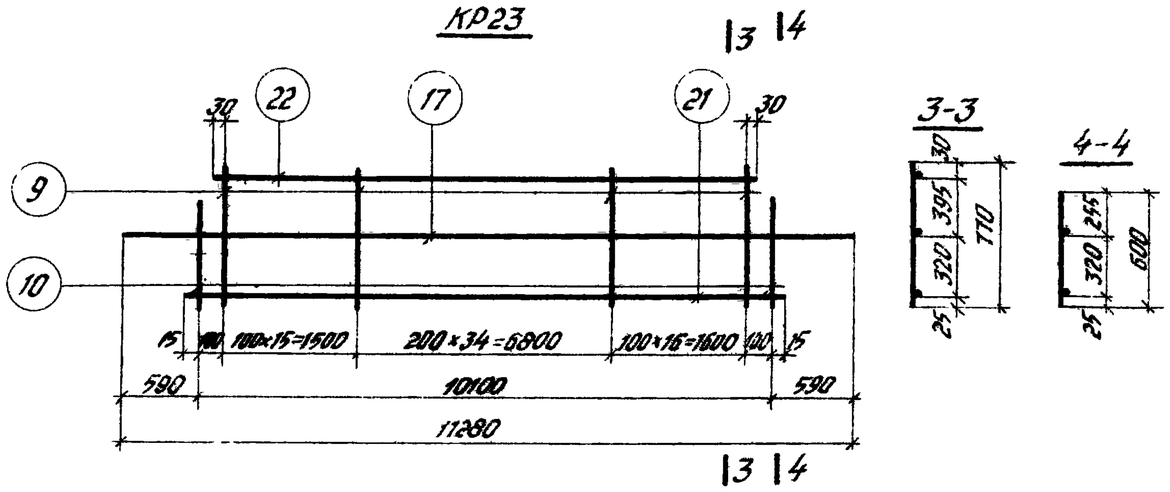
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Каркасы КР19 ÷ КР21	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 5

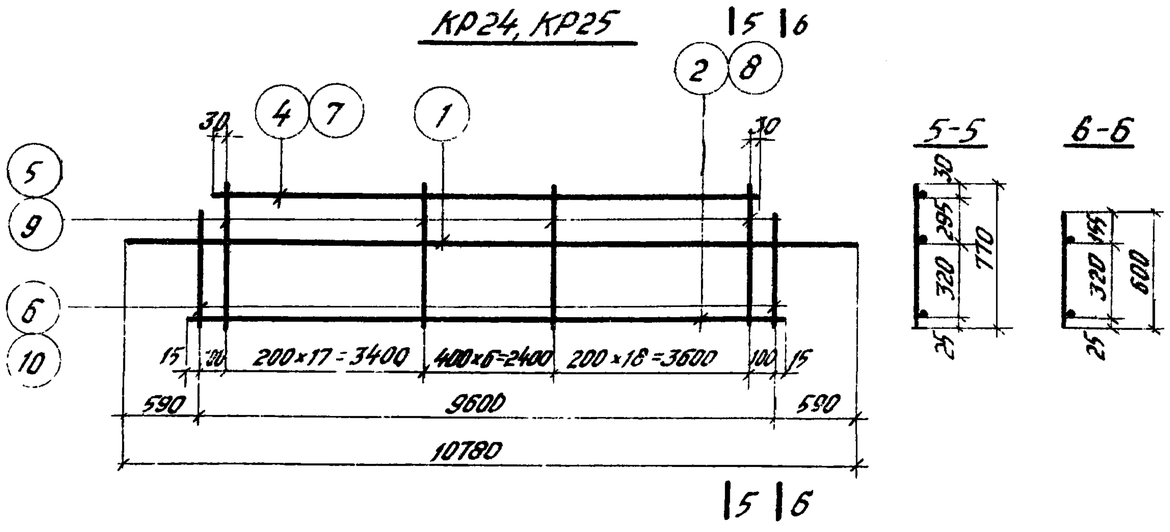
КР22



КР23



КР24, КР25



Спецификация стали на одно арматурное изделие

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

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР24	1	8АIII	10780	1	51,0
	2	12АIII	9630	1	
	4	12АIII	9460	1	
	5	12АIII	770	42	
	6	12АIII	600	2	
КР25	1	8АIII	10780	1	67,8
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	42	
	10	14АIII	600	2	

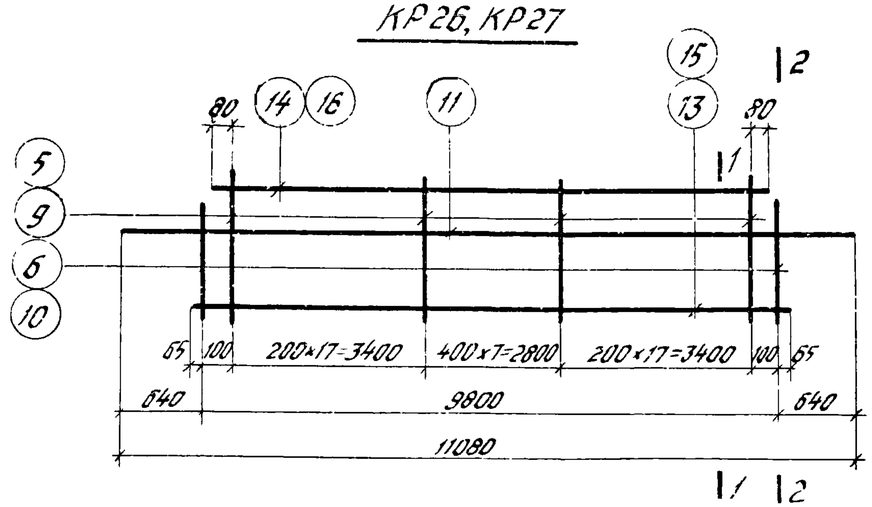
Примечания:

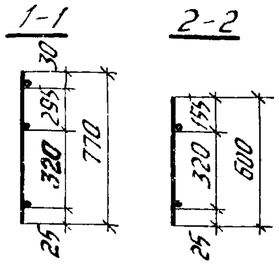
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязку продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

ТК 976	Каркасы КР22 ÷ КР25.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 6

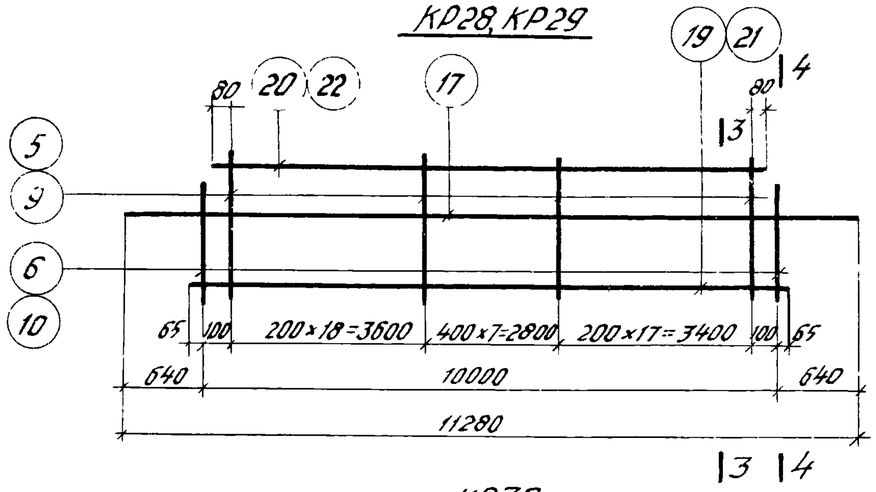
ЦНИИПромзданий Москва
Ст. техник
Козлов

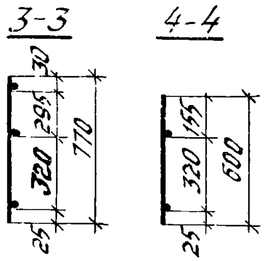
КР26, КР27



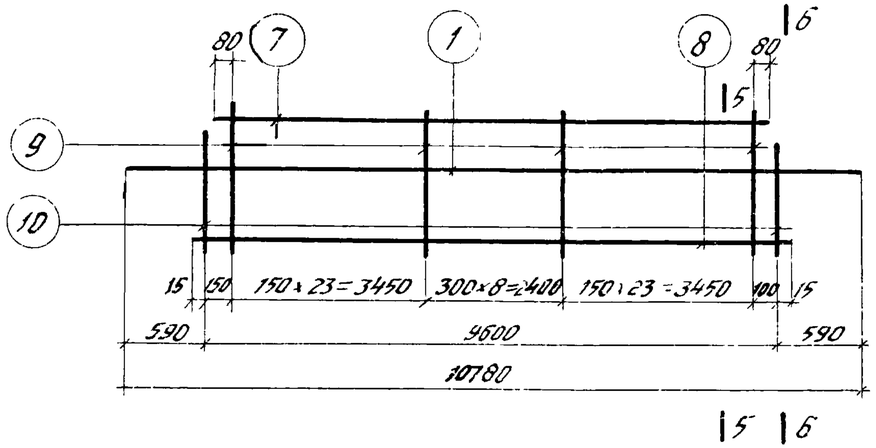


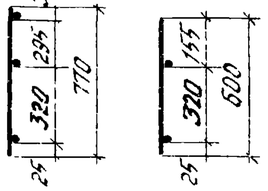
КР28, КР29





КР30





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР26	5	12АIII	770	42	51,7
	6	12АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	13	12АIII	9930	1	
	14	12АIII	9760	1	
КР27	9	14АIII	770	42	68,7
	10	14АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	15	14АIII	9930	1	
	16	14АIII	9760	1	
КР28	5	12АIII	770	43	
	6	12АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР28 (продолж)	19	12АIII	10130	1	52,8
	20	12АIII	9960	1	
КР29	9	14АIII	770	43	70,2
	10	14АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	
	21	14АIII	10130	1	
	22	14АIII	9960	1	
КР30	1	8АIII	10780	1	79,9
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	55	
	10	14АIII	600	2	

Примечания

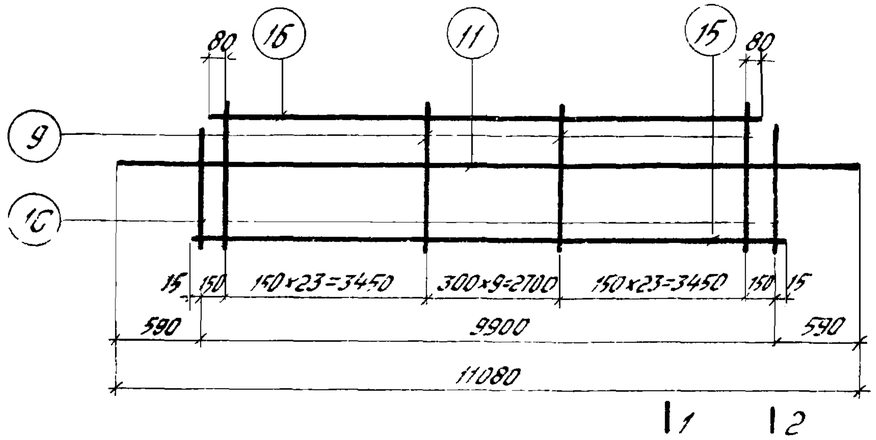
1. Каркасы изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Отделение		
Гл. инж. пр.		
Ст. техник	Козлова	
Проверил	Богомолова	

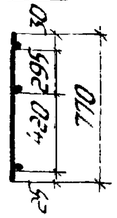
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Каркасы КР26÷КР30.	1420-6 Выпуск 9
		Лист 7

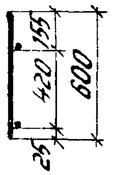
КР31



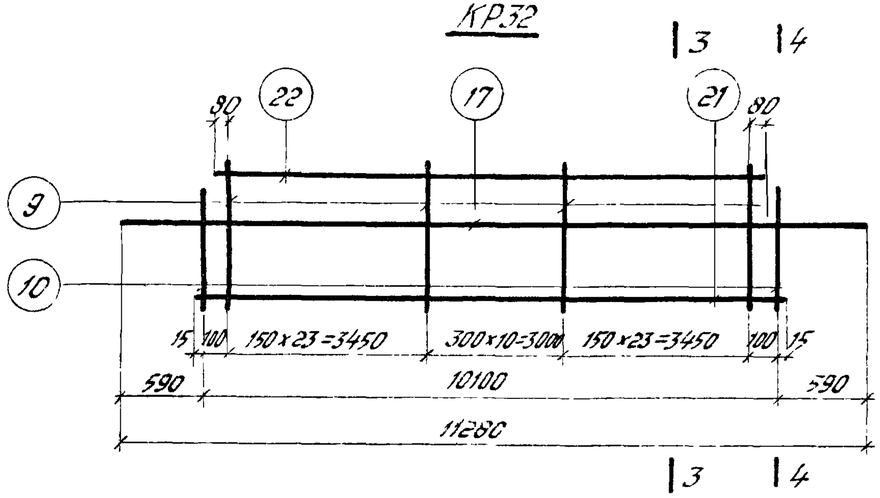
1-1



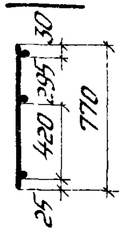
2-2



КР32

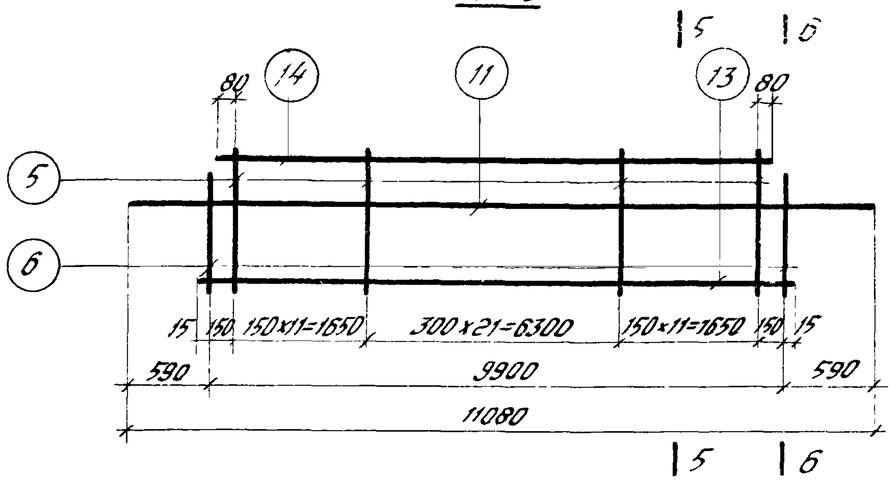


3-3

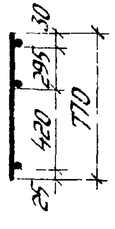


4-4

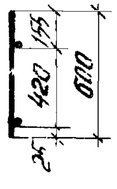
КР33



5-5



6-6



Спецификация стали на одно арматурное изделие

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

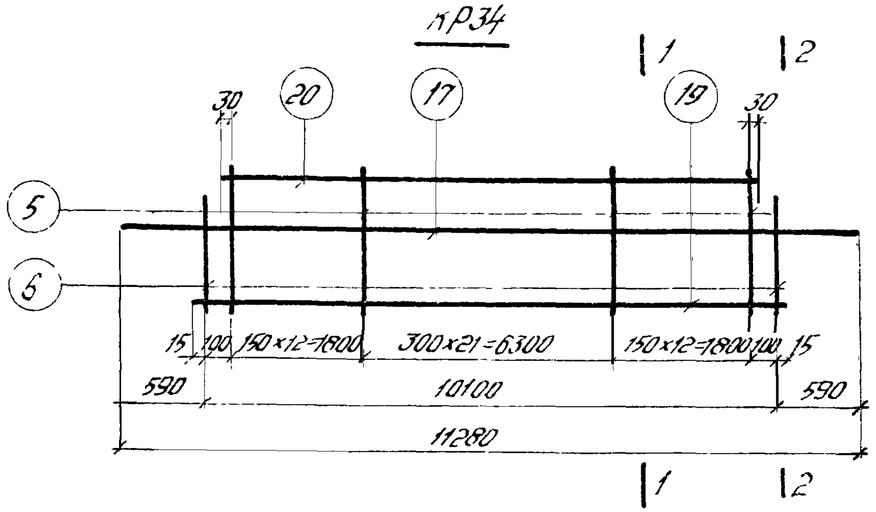
Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР32 продолж.	21	14АIII	10130	1	83,2
	22	14АIII	9960	1	
КР33	5	12АIII	770	44	53,0
	6	12АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	13	12АIII	9930	1	
	14	12АIII	9760	1	

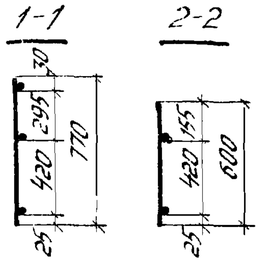
Примечания:

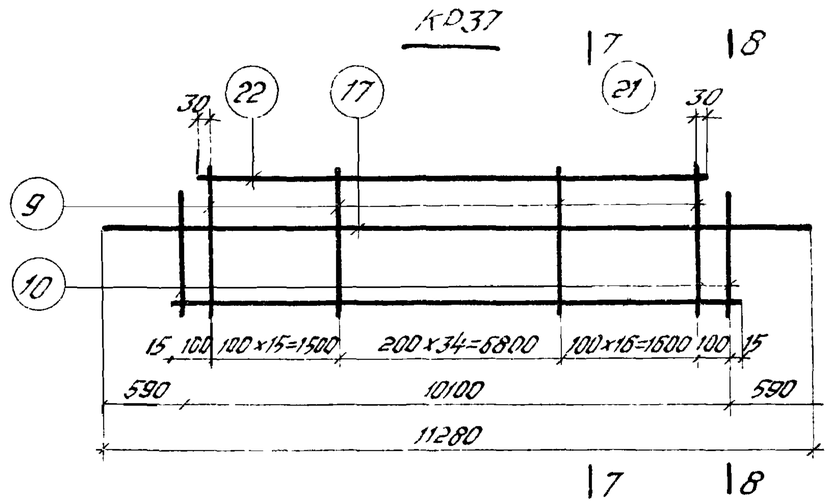
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязки продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней

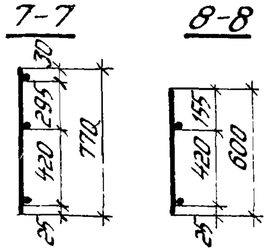
ТК 1976	Каркасы КР31 ÷ КР33.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 8

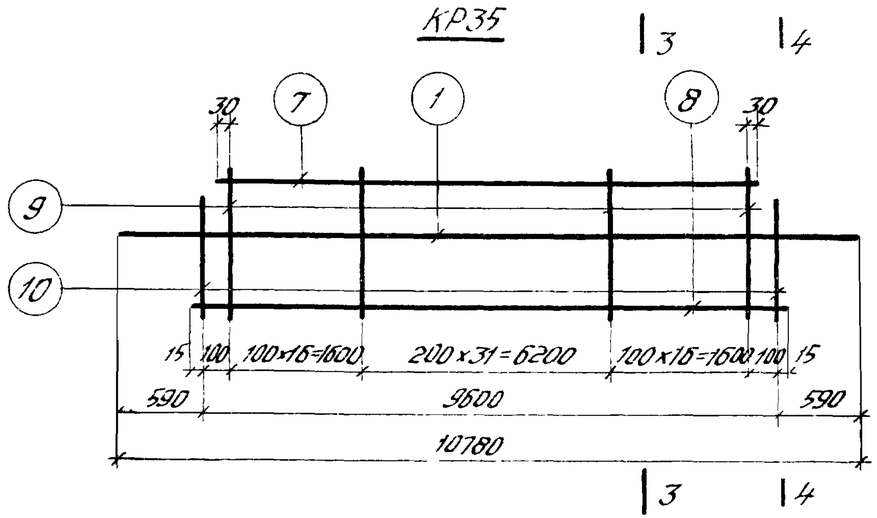
Казлова
Богомолова
Ст. техник
Проверил
ЦНИИПСК Госстроя СССР Москва

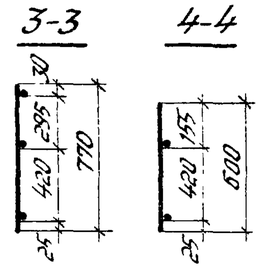


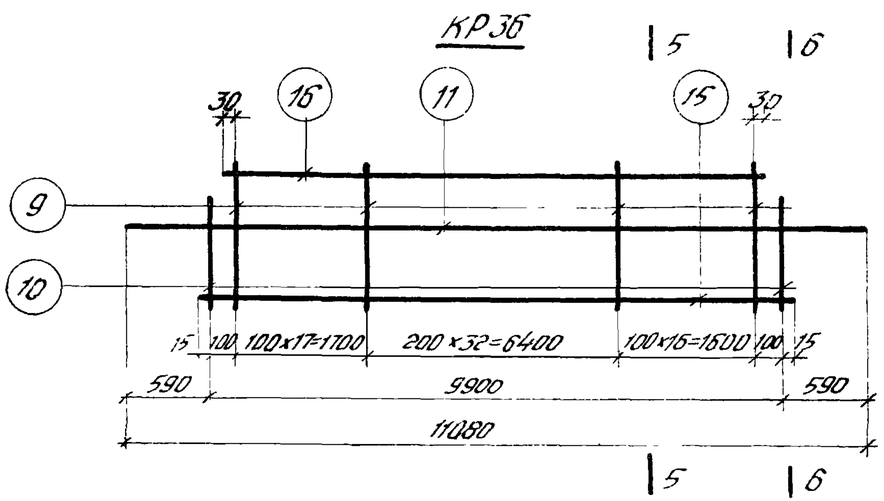


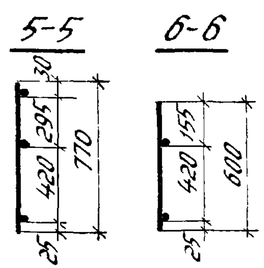












Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР34	5	12АIII	770	46	54,8
	6	12АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	
	19	12АIII	10130	1	
	20	12АIII	9960	1	
КР35	1	8АIII	10780	1	88,3
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	64	
	10	14АIII	600	2	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР36	9	14АIII	770	66	91,0
	10	14АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	15	14АIII	9930	1	
	16	14АIII	9760	1	
КР37	9	14АIII	770	66	91,6
	10	14АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	
	21	14АIII	10130	1	
	22	14АIII	9960	1	

Примечания:

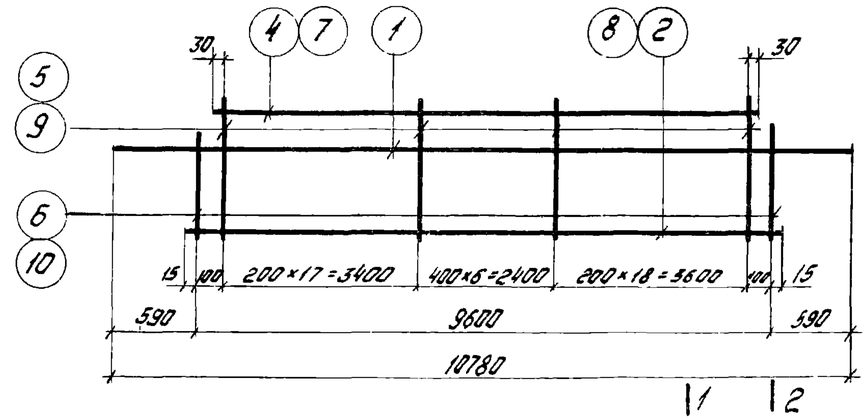
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8 дана до низа стержней.

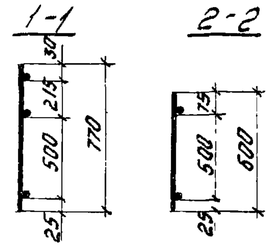
ТК 1976	Каркасы КР34÷КР37	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 9

ЦНИИПромзданий Москва

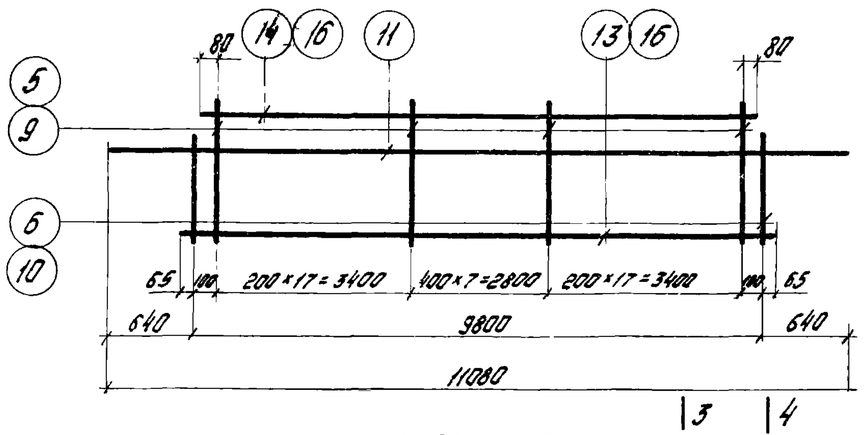
Гл. инженер проекта Сергеев
Гл. инж. пр. Козлова
Ст. техник Богомолова
Проверил

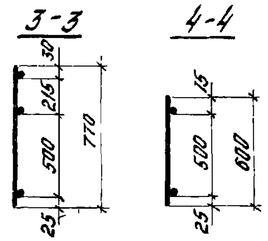
КР38, КР39



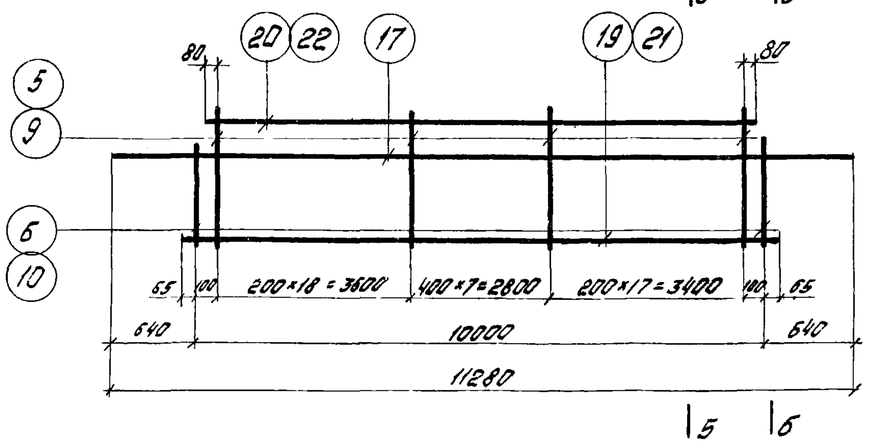


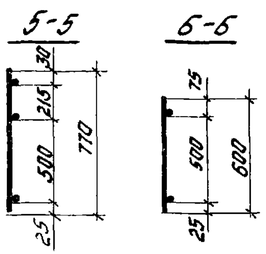
КР40, КР41





КР42, КР43





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР38	1	8AIII	10780	1	51,0
	2	12AIII	9630	1	
	4	12AIII	9460	1	
	5	12AIII	770	42	
	6	12AIII	600	2	
КР39	1	8AIII	10780	1	57,8
	7	14AIII	9460	1	
	8	14AIII	9630	1	
	9	14AIII	770	42	
	10	14AIII	600	2	
КР40	5	12AIII	770	42	51,7
	6	12AIII	500	2	
	11	8AIII	11080	1	
	13	12AIII	9930	1	
	14	12AIII	9760	1	

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР41	9	14AIII	770	42	68,7
	10	14AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	15	14AIII	9930	1	
	16	14AIII	9760	1	
КР42	5	12AIII	770	43	52,8
	6	12AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	19	12AIII	10130	1	
	20	12AIII	9960	1	
КР43	9	14AIII	770	43	70,2
	10	14AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	21	14AIII	10130	1	
	22	14AIII	9960	1	

Примечания:

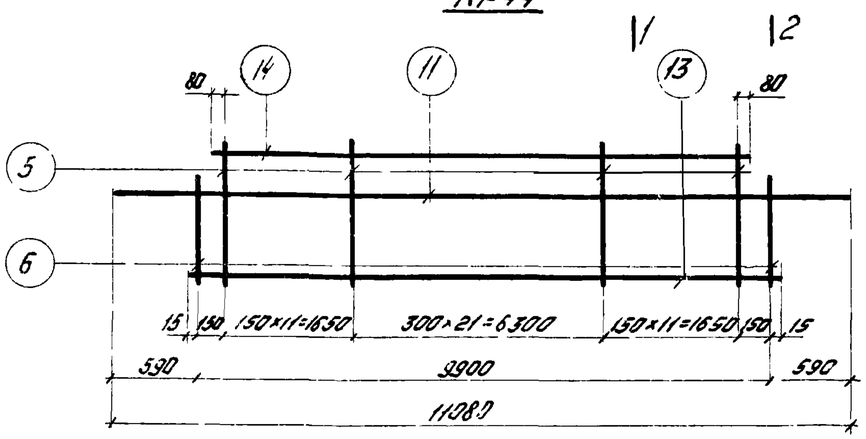
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6 дана до низа стержней.

Инж. Козлова			
Ст. техник	Проверил	Богомолова	
Инженер			

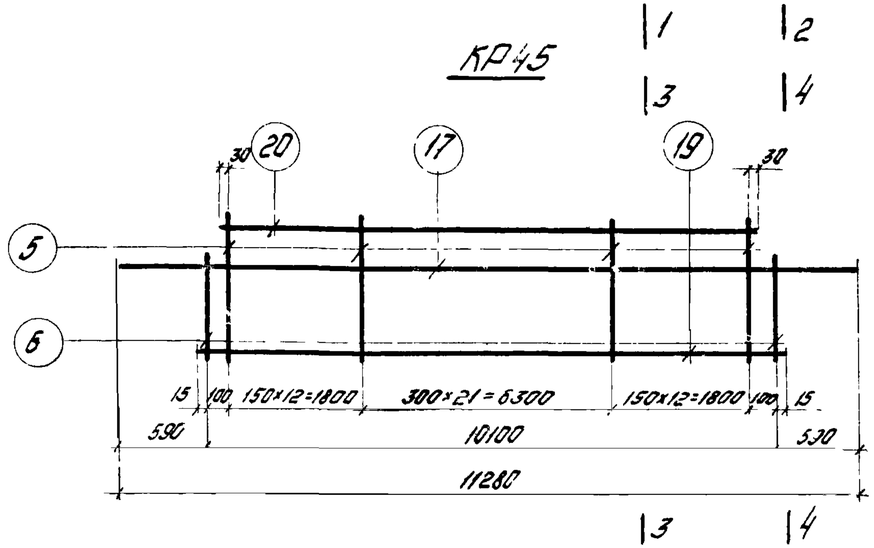
Москва

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

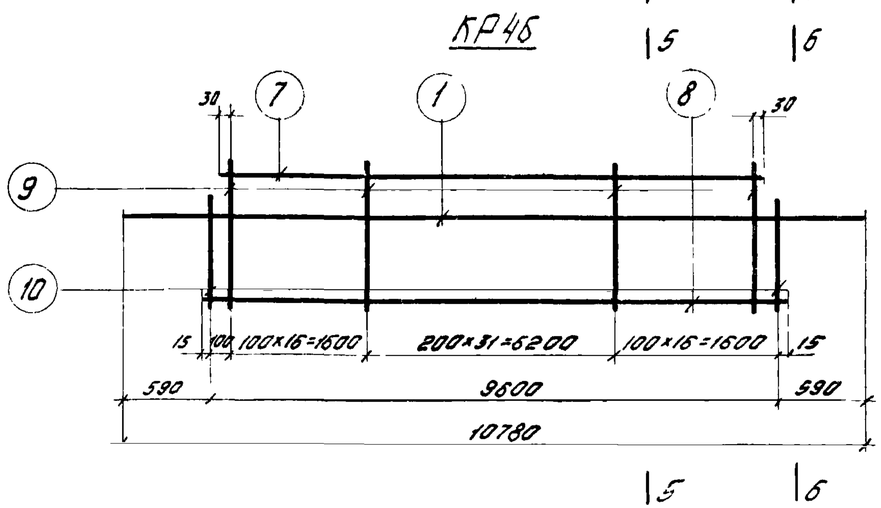
КР44

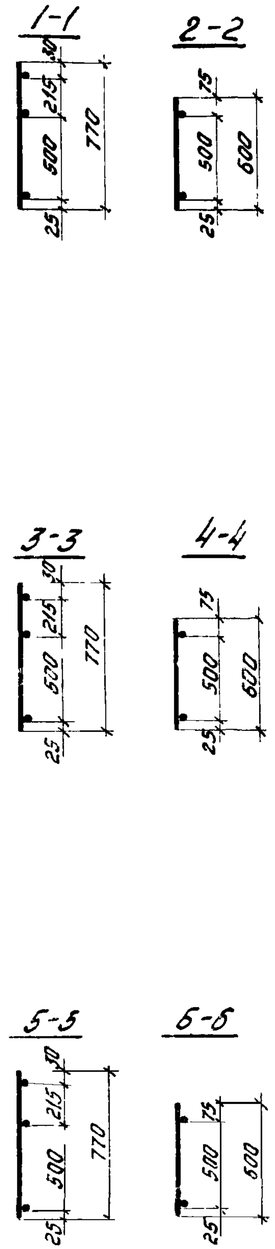


КР45



КР46





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф 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	
	14	12АIII	9760	1	
КР45	5	12АIII	770	46	54,8
	6	12АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР45 (продолж)	19	12АIII	10130	1	
	20	12АIII	9960	1	
КР46	1	8АIII	10780	1	88,3
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	64	
	10	14АIII	600	2	

Примечания:

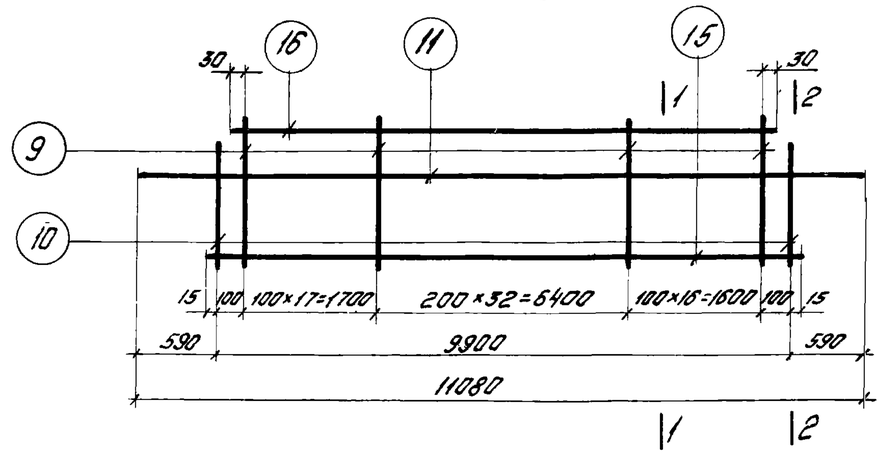
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

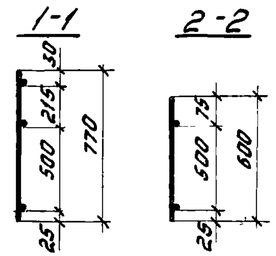
Гл. инженер проекта	Гитеенков	
Гл. специалист	Ревякин	
Ст. инженер	Козлов	
Ст. техник	Богданова	
Инж. группы	Проверил	

ЦНИИПромзданий Москва

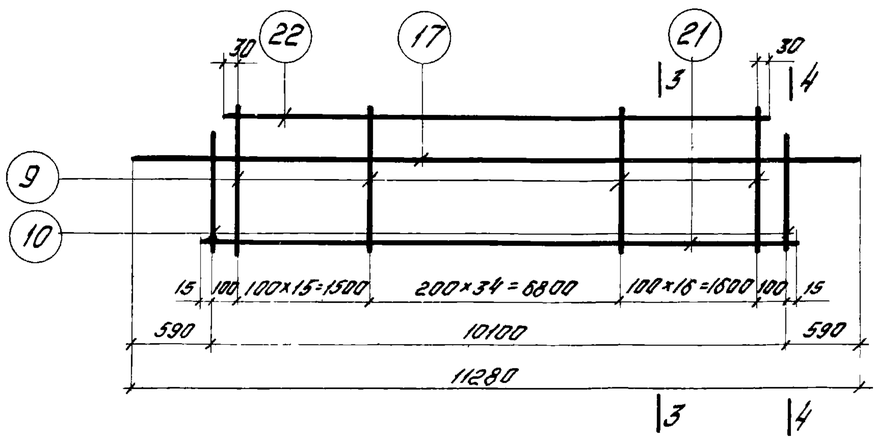
ТК 1976	Каркасы КР44÷КР46	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 11

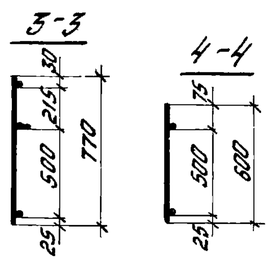
КР47



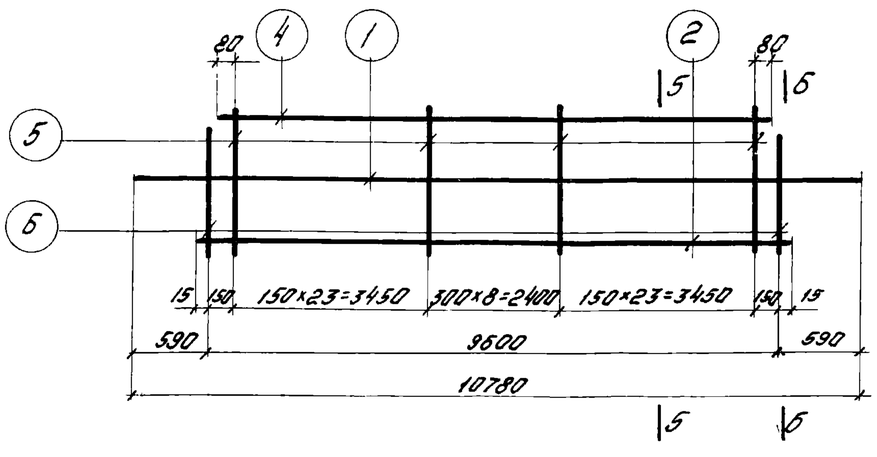


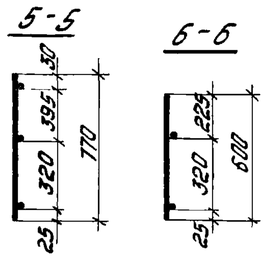
КР48





КР49





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
КР47	9	14А III	770	66	91,0
	10	14А III	600	2	
	11	8А III	11080	1	
	15	14А III	9930	1	
	16	14А III	9760	1	
КР48	9	14А III	770	66	
	10	14А III	600	2	
	17	8А III	11280	1	

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР48 (продолж)	21	14А III	10130	1	91,6
	22	14А III	9960	1	
КР49	1	8А III	10780	1	59,9
	2	12А III	9630	1	
	4	12А III	9460	1	
	5	12А III	770	55	
	6	12А III	600	2	

Примечания:

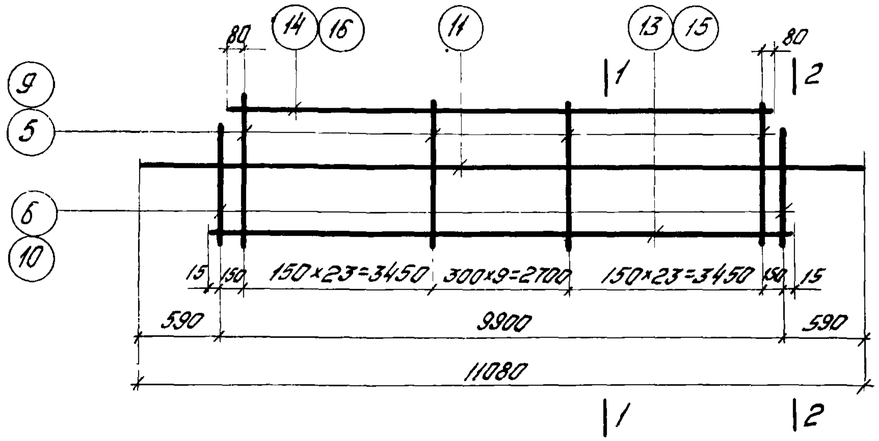
1. Каркасы изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75„ Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

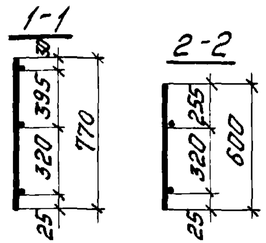
ТК 1976	Каркасы КР47÷КР49	1420-6 Выпуск 9
		Лист 12

Гл. инженер Богомолов

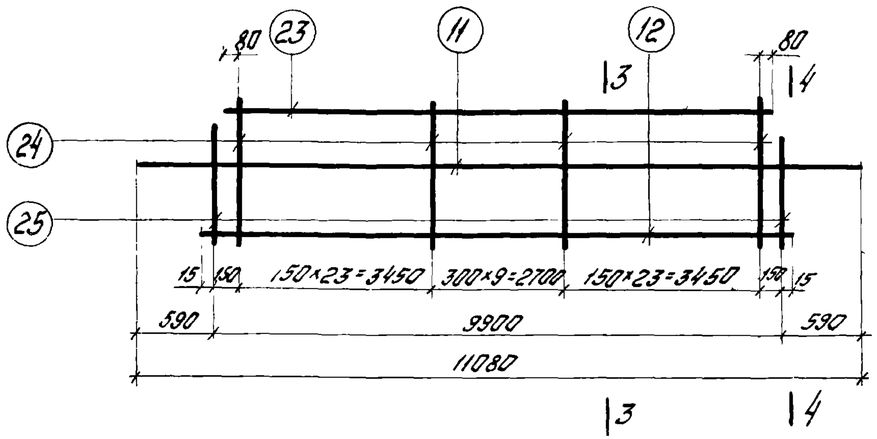
ЦНИИПромзданий Москва

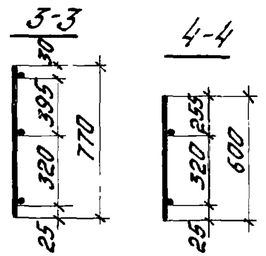
КР50



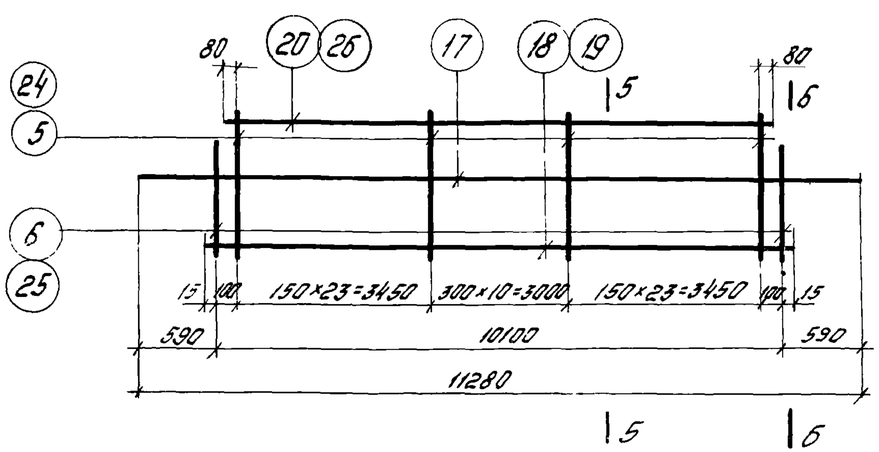


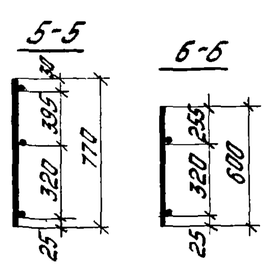
КР52





КР53, КР54





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР50	5	12AIII	770	56	61,2
	6	12AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	13	12AIII	9930	1	
	14	12AIII	9760	1	
КР52	11	8AIII	11080	1	43,9
	12	10AIII	9930	1	
	23	10AIII	9760	1	
	24	10AIII	770	56	
	25	10AIII	600	2	

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР53	17	8AIII	11280	1	44,7
	18	10AIII	10130	1	
	24	10AIII	770	57	
	25	10AIII	600	2	
	26	10AIII	9960	1	
КР54	5	12AIII	770	57	62,3
	6	12AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	19	12AIII	10130	1	
	20	12AIII	9960	1	

Примечания:

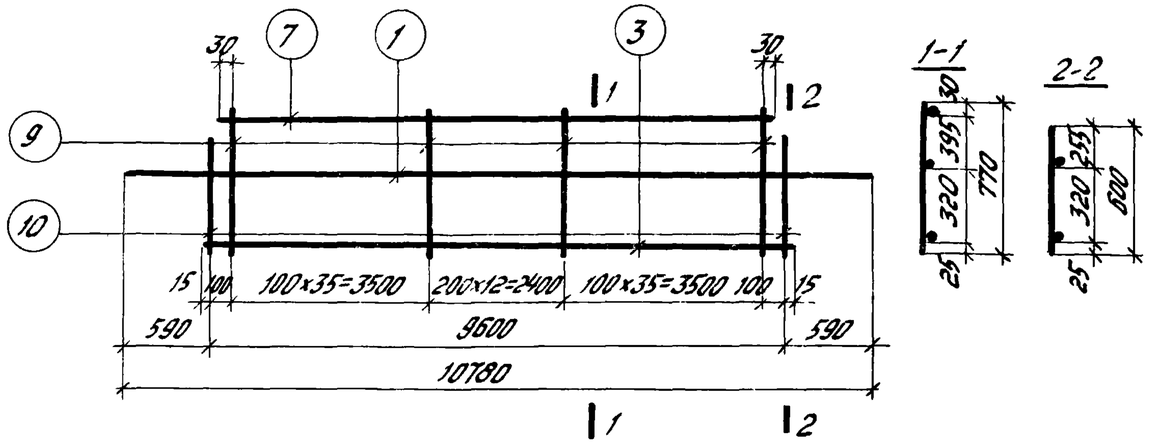
1. Каркасы изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Гл. инженер проекта Безгинова
Ст. инженер Казлова
Для заказчиков
Ст. инженер
Ст. техник

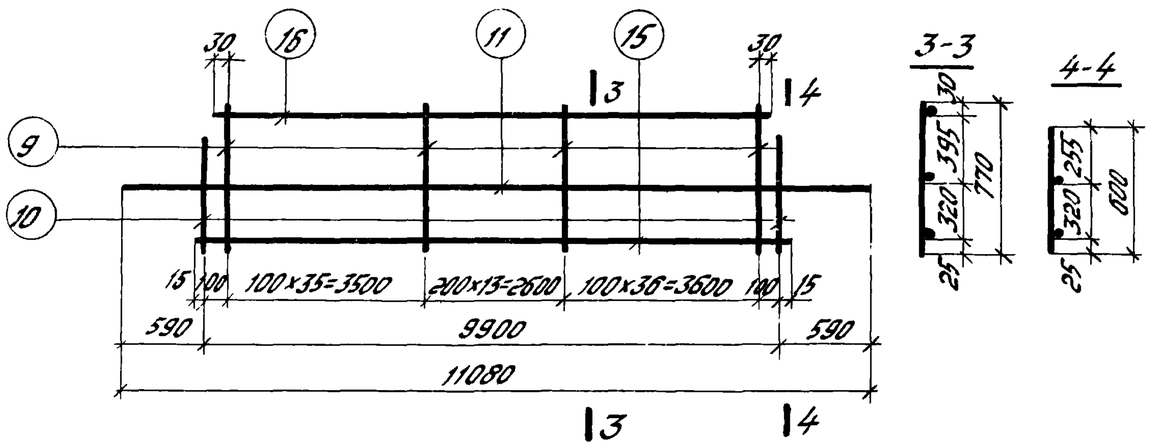
ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Каркасы КР50, КР52 ÷ КР54	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 13

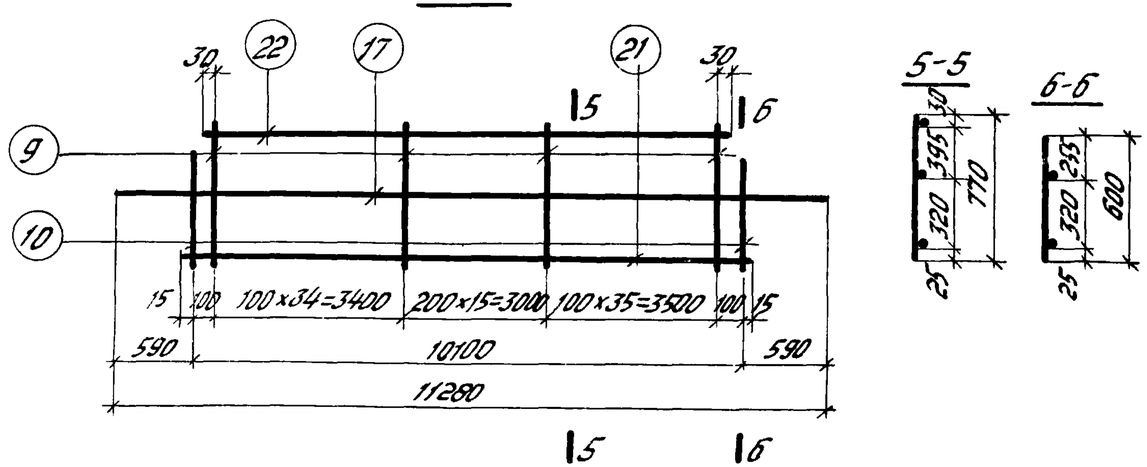
КР55



КР56



КР57



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол, шт	Вес одного изделия кгс
КР55	1	8AIII	10780	1	106,0
	3	14AIII	9630	1	
	7	14AIII	9460	1	
	9	14AIII	770	83	
	10	14AIII	600	2	
КР56	9	14AIII	770	85	
	10	14AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол, шт.	Вес одного изделия кгс
	15	14AIII	9930	1	108,7
	16	14AIII	9760	1	
КР57	9	14AIII	770	85	109,3
	10	14AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	21	14AIII	10130	1	
	22	14AIII	9960	1	

Примечания:

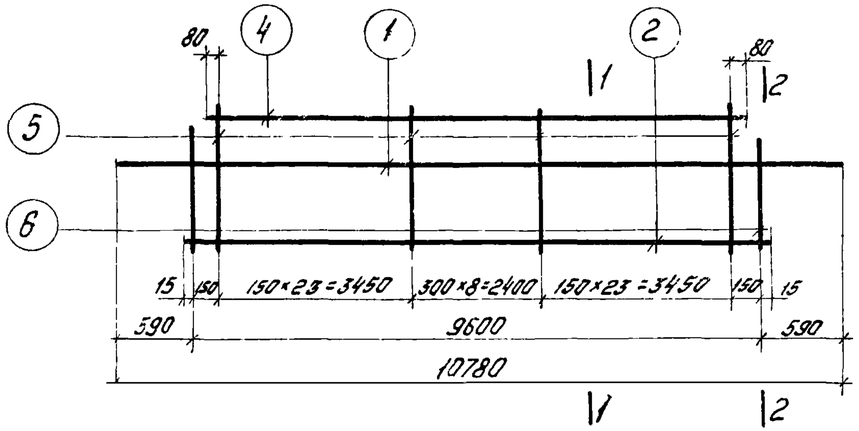
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

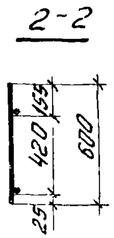
ТК 1976	Каркасы КР55 ÷ КР57.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 14

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

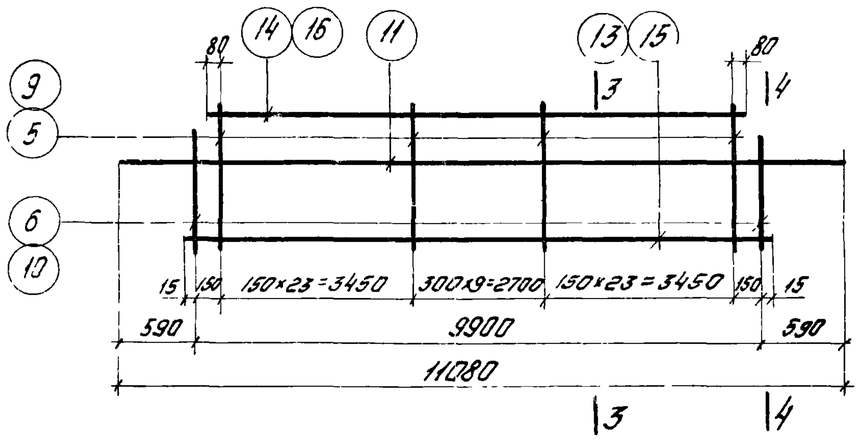
Москва

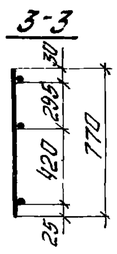
КР58

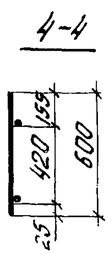




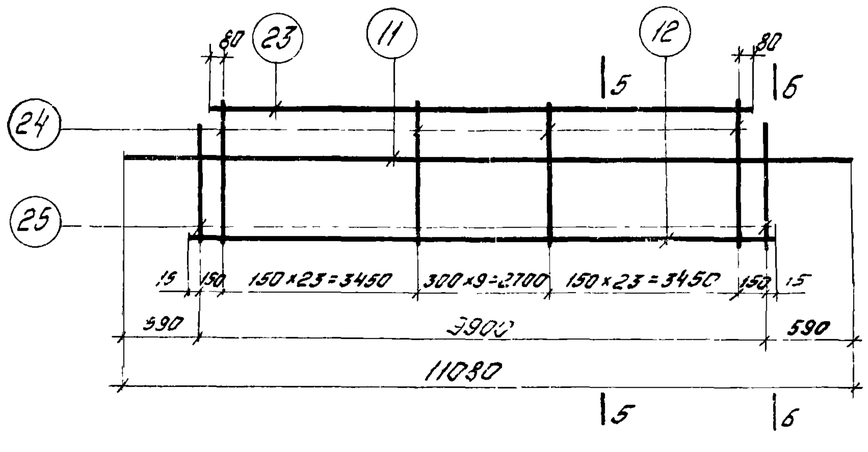
КР59

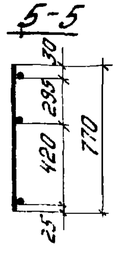


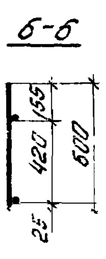




КР61







Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР58	1	8AIII	10780	1	59,9
	2	12AIII	9530	1	
	4	12AIII	9460	1	
	5	12AIII	770	55	
	6	12AIII	600	2	
КР59	5	12AIII	770	56	
	6	12AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
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:

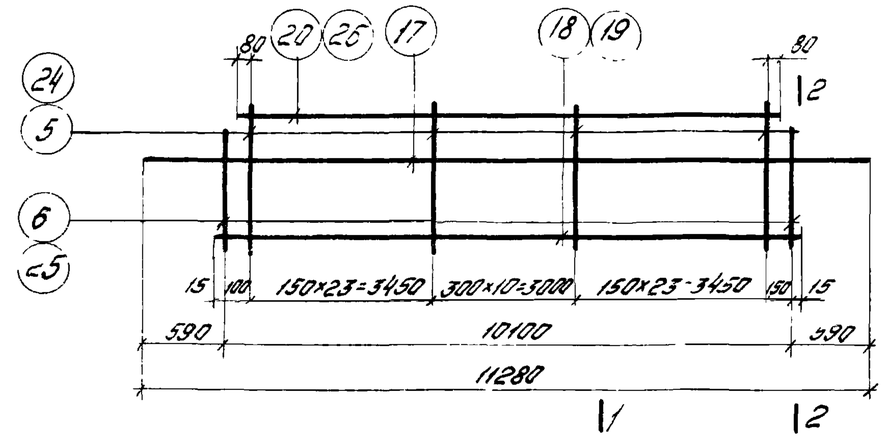
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней 8 сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

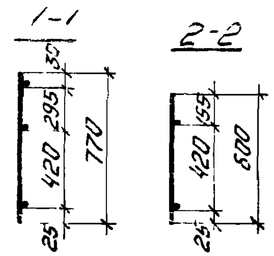
ТК 1976	Каркасы КР58, КР59, КР61.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 15

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

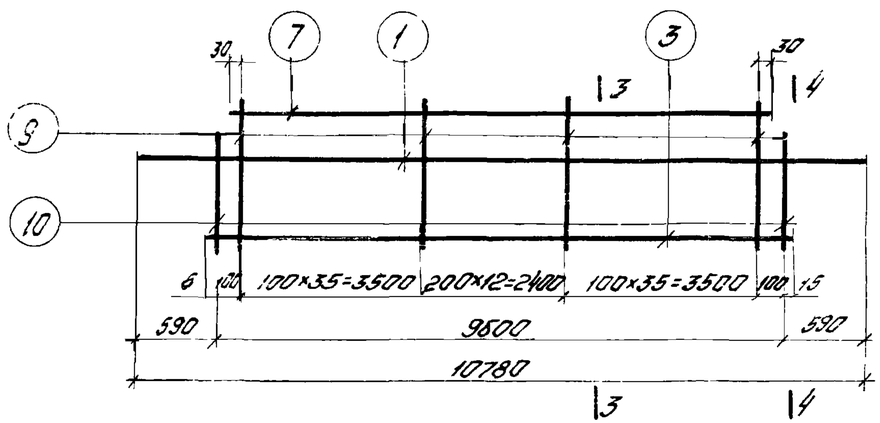
Гл. инженер Богомолов
Ст. инженер Козлов

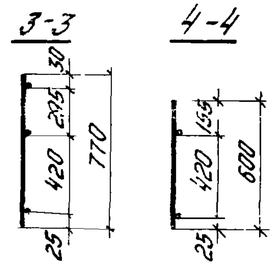
КР62, КР63



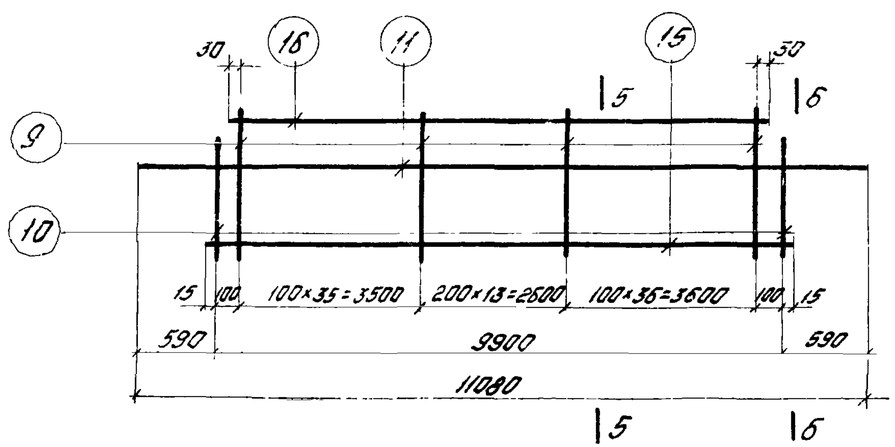


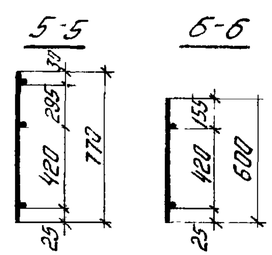
КР64





КР65





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР62	17	8АIII	11280	1	44,7
	18	10АIII	10130	1	
	24	10АIII	770	57	
	25	10АIII	600	2	
	26	10АIII	9960	1	
КР63	5	12АIII	770	57	62,3
	6	12АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	
	19	12АIII	10130	1	
	20	12АIII	9960	1	

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР64	1	8АIII	10780	1	106,0
	3	14АIII	9630	1	
	7	14АIII	9460	1	
	9	14АIII	770	83	
	10	14АIII	600	2	
КР65	9	14АIII	770	85	108,7
	10	14АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	15	14АIII	9930	1	
	16	14АIII	9760	1	

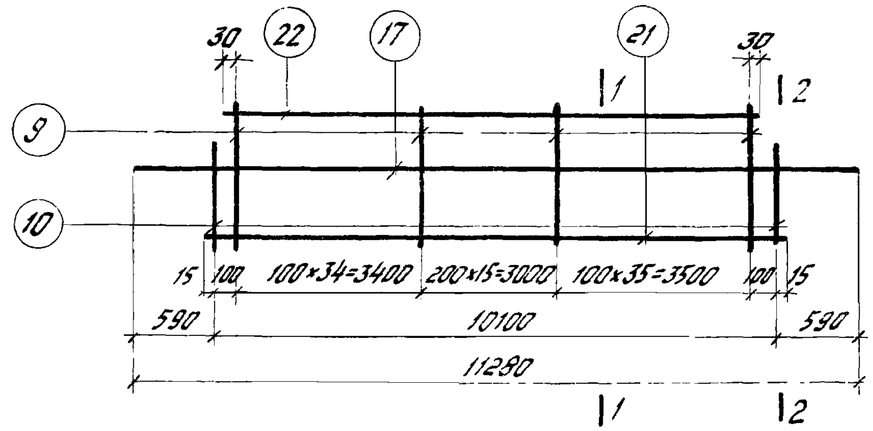
Примечания:

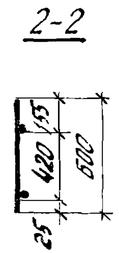
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Узлова
Ст техник
Москва

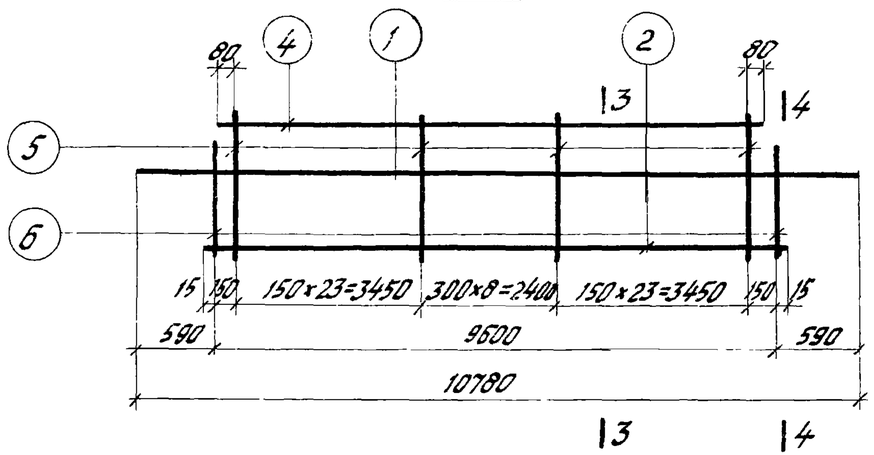
ТК 1976	Каркасы КР62÷КР65	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 16

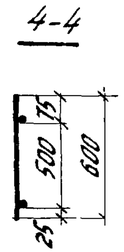
КР66



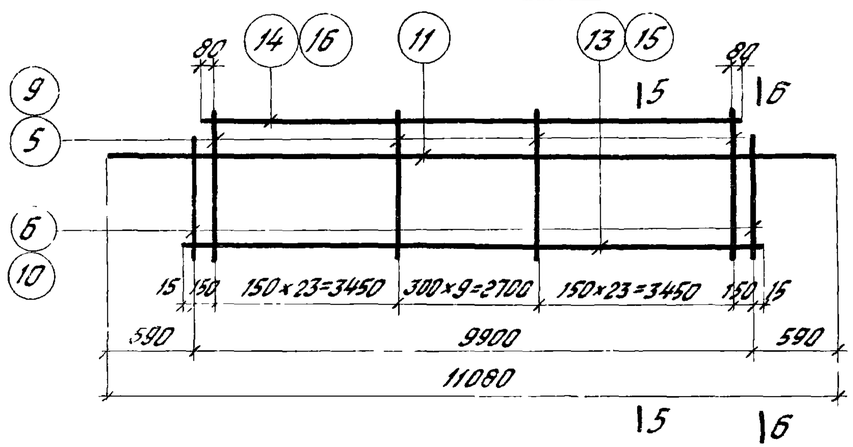


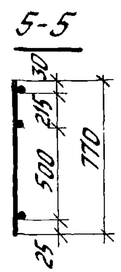
КР67

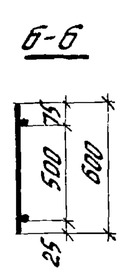




КР68; КР69







Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф, мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
КР66	9	14AIII	770	85	109,3
	10	14AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	21	14AIII	10130	1	
	22	14AIII	9960	1	
КР67	1	8AIII	10780	1	59,9
	2	12AIII	9630	1	
	4	12AIII	9460	1	
	5	12AIII	770	55	
	6	12AIII	600	2	

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина мм	Кол, шт	Вес одного изделия кгс
КР68	5	12AIII	770	56	61,2
	6	12AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	13	12AIII	9930	1	
	14	12AIII	9760	1	
КР69	9	14AIII	770	56	81,7
	10	14AIII	600	2	
	11	8AIII	11080	1	
	15	14AIII	9930	1	
	16	14AIII	9760	1	

Примечания

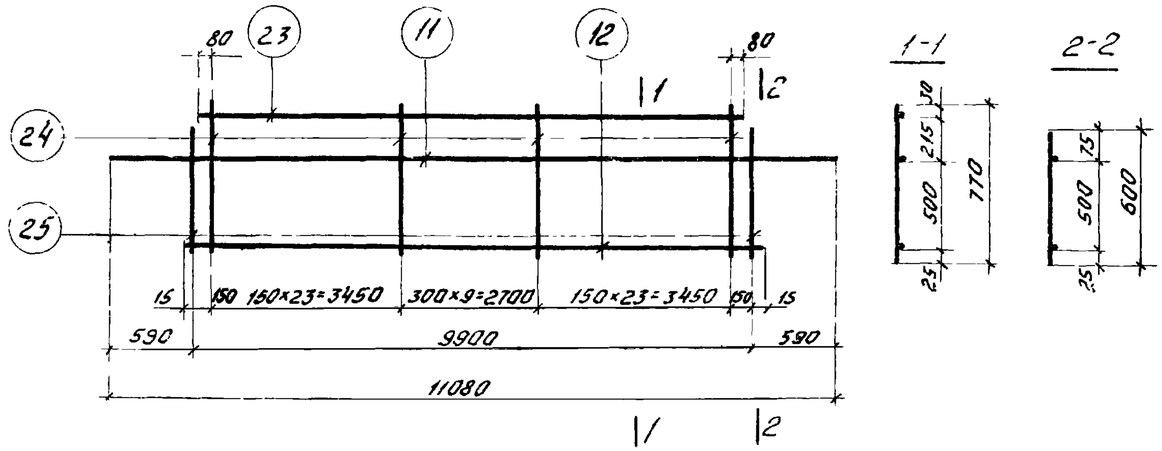
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сеч. 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

Гл. инженер	Богомолова	
Ст. техник	Козлова	

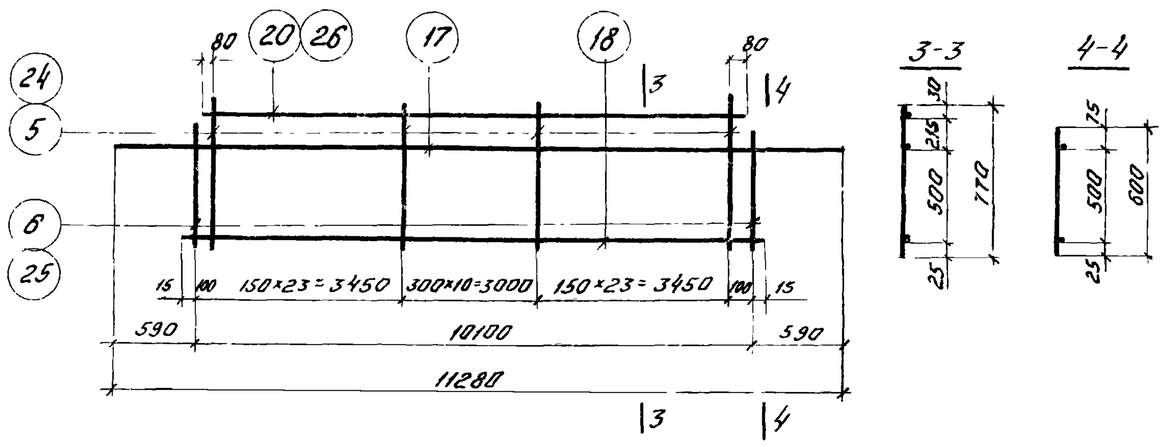
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Каркасы КР66 ÷ КР69.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 17

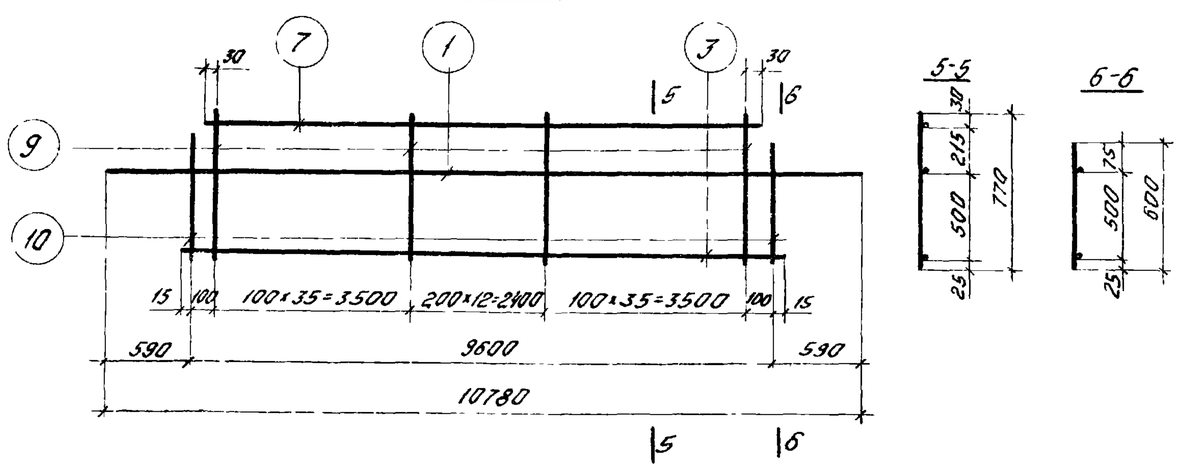
КР70



КР71, КР72



КР73



Спецификация стали на одно арматурное изделие

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

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кг
КР72	5	12AIII	770	57	62,3
	6	12AIII	600	2	
	17	8AIII	11280	1	
	19	12AIII	10130	1	
	20	12AIII	9960	1	
КР73	1	8AIII	10780	1	106,0
	3	14AIII	9630	1	
	7	14AIII	9460	1	
	9	14AIII	770	83	
	10	14AIII	600	2	

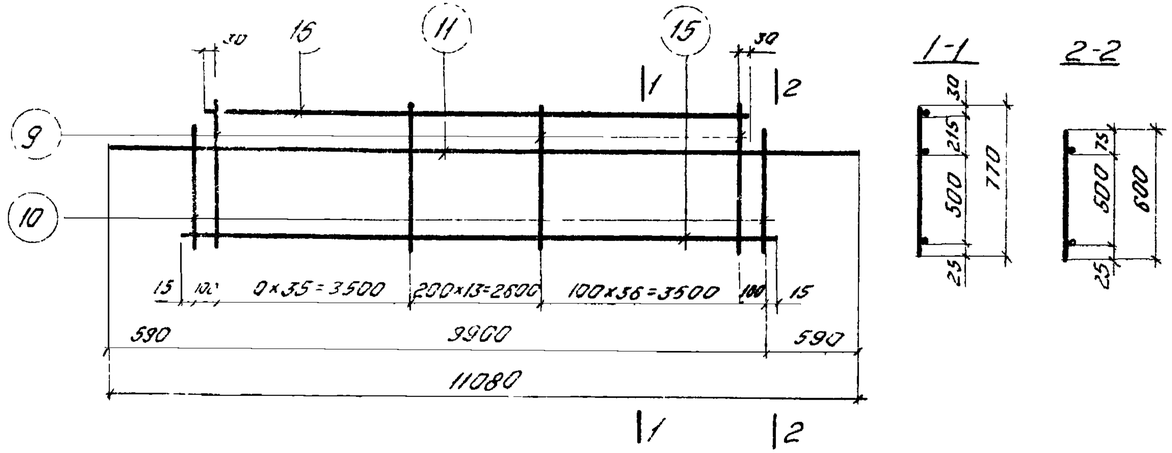
Примечания:

1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ10922-75 „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.

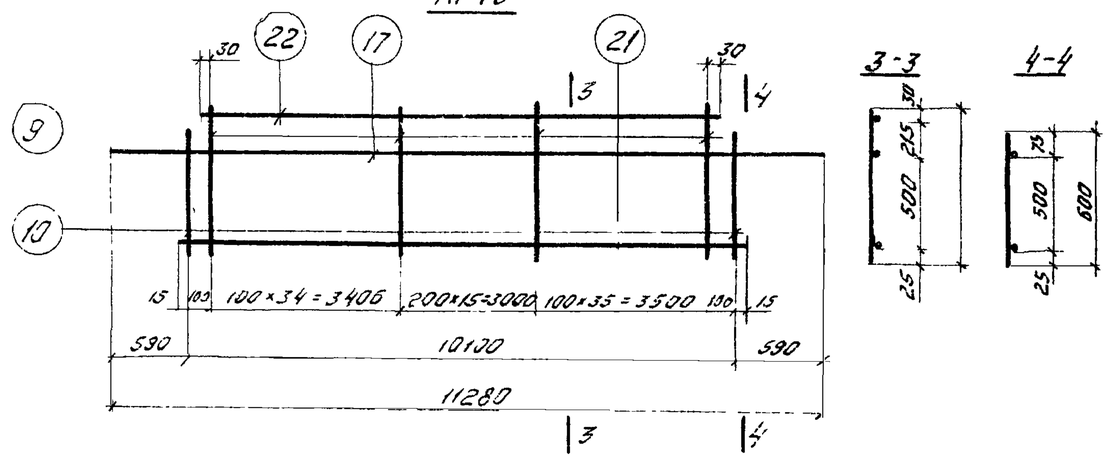
ТК 1976	Каркасы КР70 ÷ КР73	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 18

Гостоматовы
Козлова
Ст инженер
Ст техник
ЦНИИПСК Москва

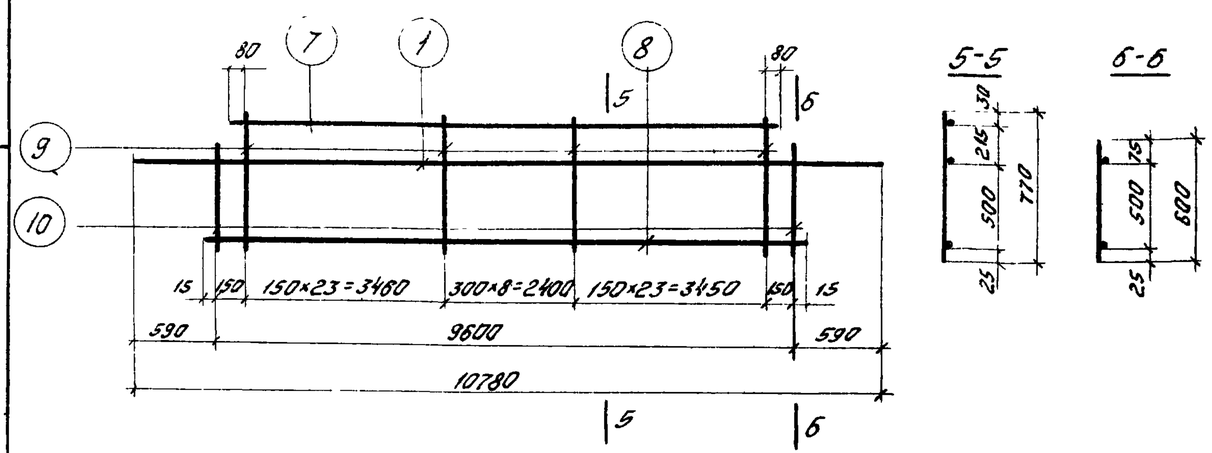
КР74



КР75



КР76



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	⌀ мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
КР74	9	14АIII	770	85	108,7
	10	14АIII	600	2	
	11	8АIII	11080	1	
	15	14АIII	9930	1	
	16	14АIII	9760	1	
КР75	9	14АIII	770	85	
	10	14АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	

Марка изделия	№ поз	⌀ мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
	21	14АIII	10130	1	109,3
	22	14АIII	9960	1	
КР76	1	8АIII	10780	1	79,9
	7	14АIII	9460	1	
	8	14АIII	9630	1	
	9	14АIII	770	55	
	10	14АIII	600	2	

Примечания.

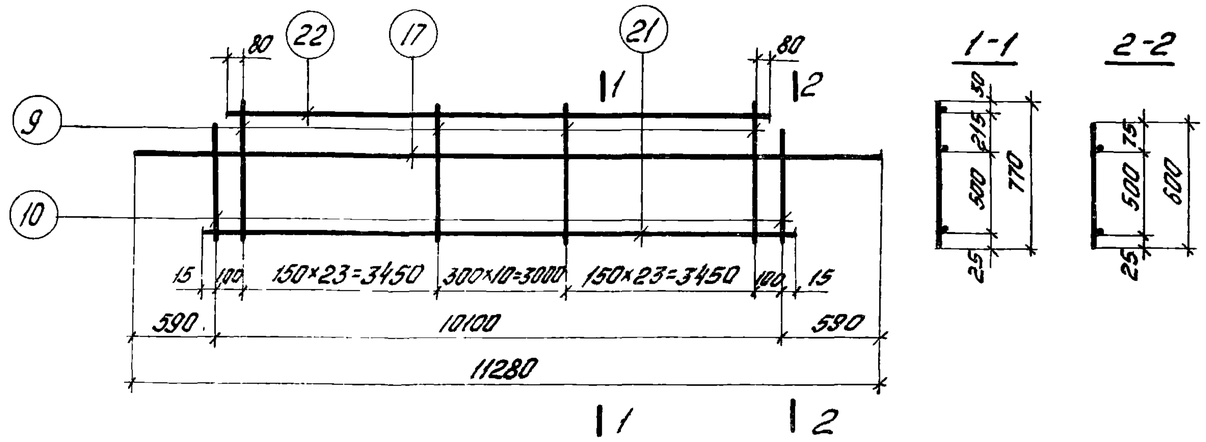
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка продольных стержней в сеч 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6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

ЦНИИПромзданий Москва

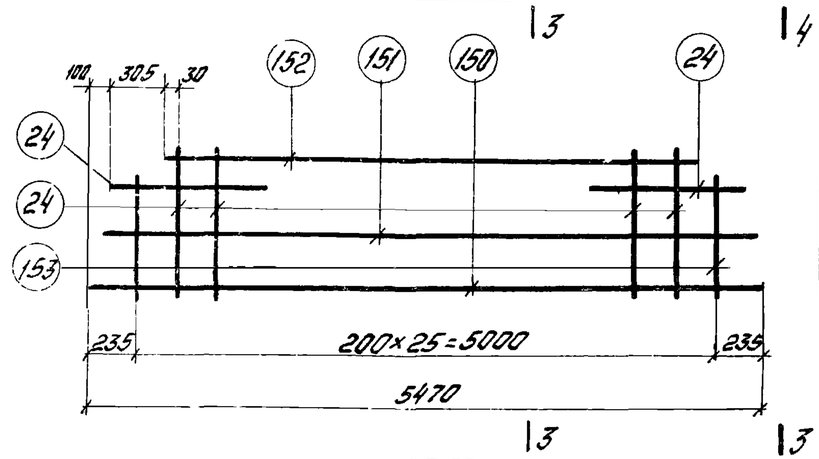
Гл. инженер Ст техник Казлова

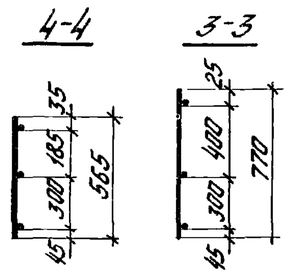
ТК 1976	Каркасы КР74 – КР76	1420-6 Выпуск 9
		Лист 19

КР77

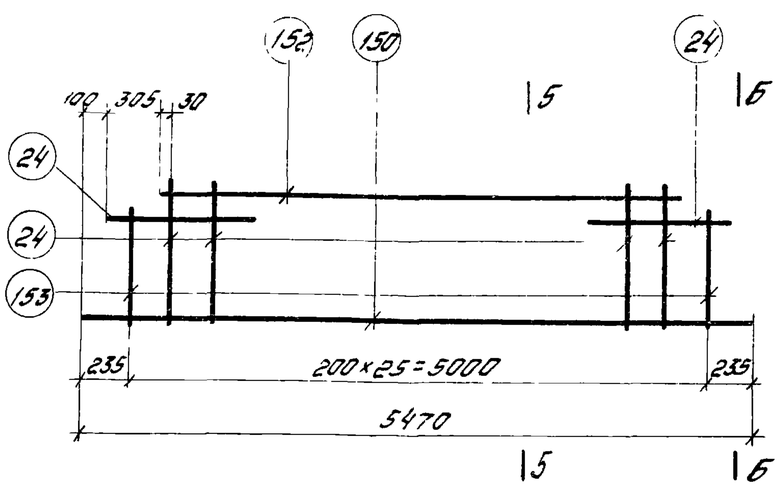


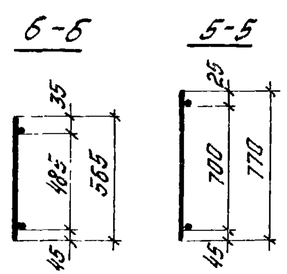
КР78





КР79





Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	⌀, мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР77	9	14АIII	770	57	83,2
	10	14АIII	600	2	
	17	8АIII	11280	1	
	21	14АIII	10130	1	
	22	14АIII	9960	1	
КР78	150	25АIII	5470	1	
	151	10АIII	5360	1	

Марка изделия	№ поз.	⌀, мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес одного изделия кгс
КР78	152	10АIII	4660	1	40,3
	24	10АIII	770	26	
	153	10АIII	565	2	
КР79	150	25АIII	5470	1	37,0
	24	10АIII	770	26	
	153	10АIII	565	2	
	152	10АIII	4660	1	

Примечания:

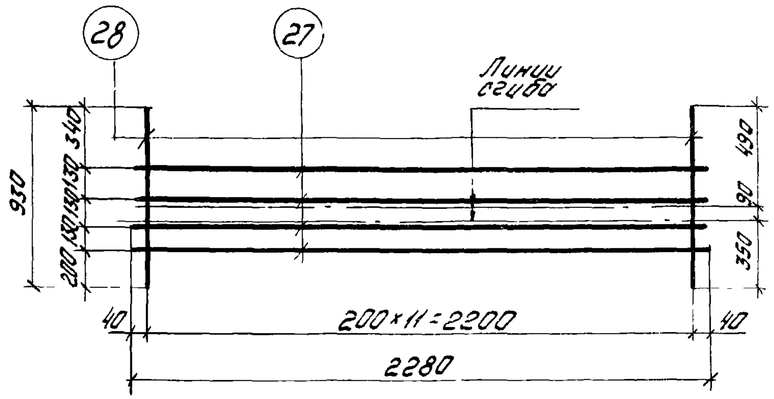
1. Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
2. Привязка продольных стержней в сечениях 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5,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

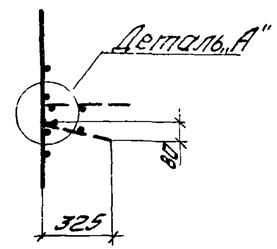
ЦНИИПромзданий Москва

Ст. инженер
Ст. технол.

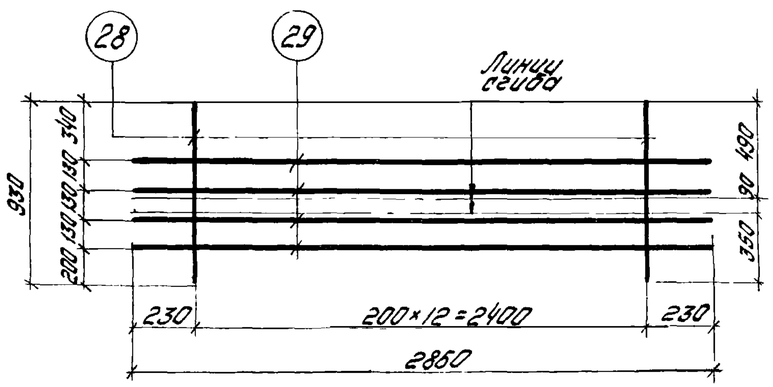
ТК 1976	Каркасы КР77÷КР79	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 20

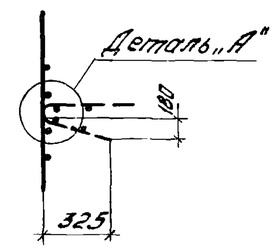
С1



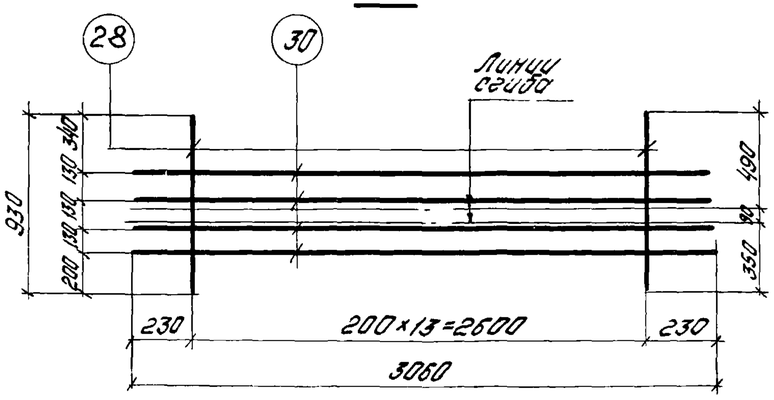


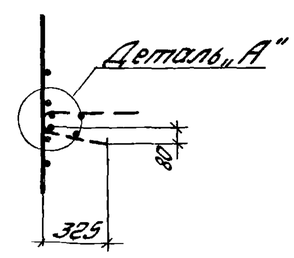
С2



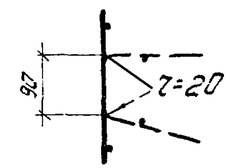


С3

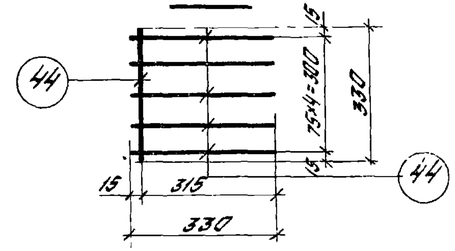




Деталь „А"



С23



Спецификация стали на одна арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
С1	27	6АIII	2280	4	3,7
	28	5ВI	930	12	
С2	28	5ВI	930	13	4,4
	29	6АIII	2860	4	
С3	28	5ВI	930	14	4,7
	30	6АIII	3060	4	
С23	44	8АIII	330	6	0,8

Примечания:

1. Сетки изготовлять 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. Все размеры даны в осях стержней

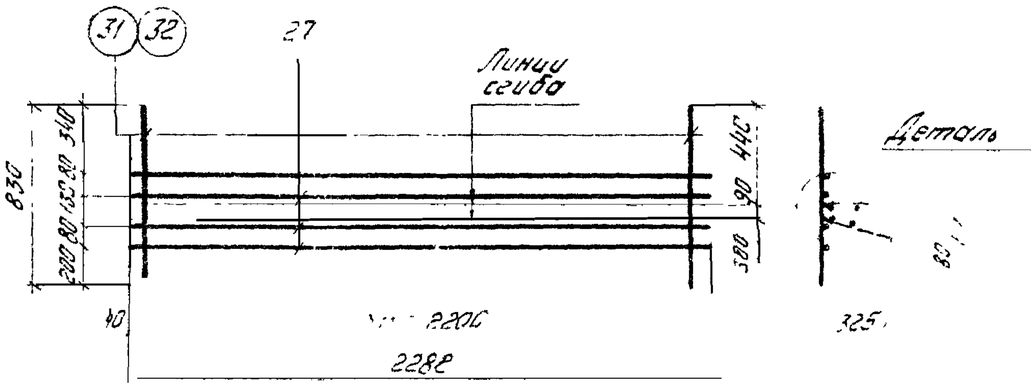
ТК 1976	Сетки С1÷С3, С23	1.420-6 Выпуск 9	
		Лист	21

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

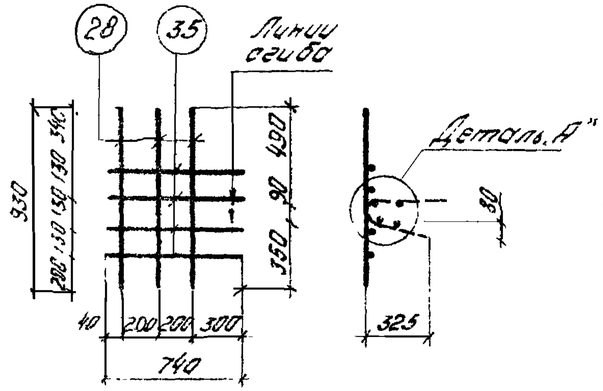
Гл. инженер проекта Резякина
Гл. специалист Гарина
Нач. отдела Добрынин
Нач. сектора Богоголова
Ст. инженер
Ст. инженер

15528 26

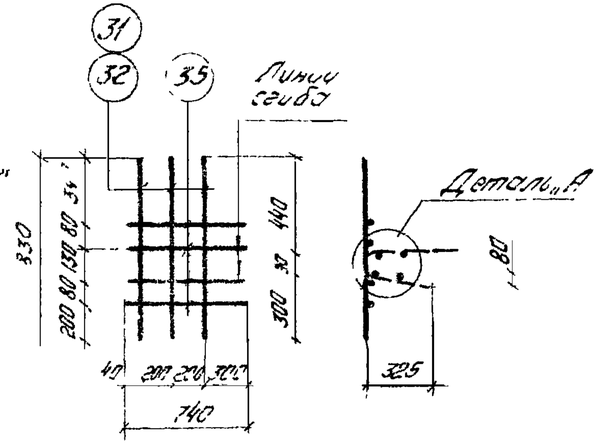
С4, С7



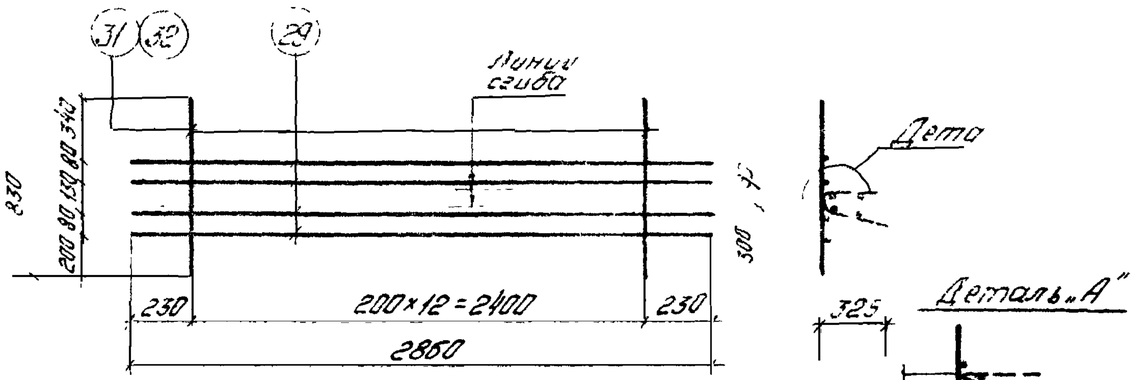
С10т, С10н (зеркально С10т)



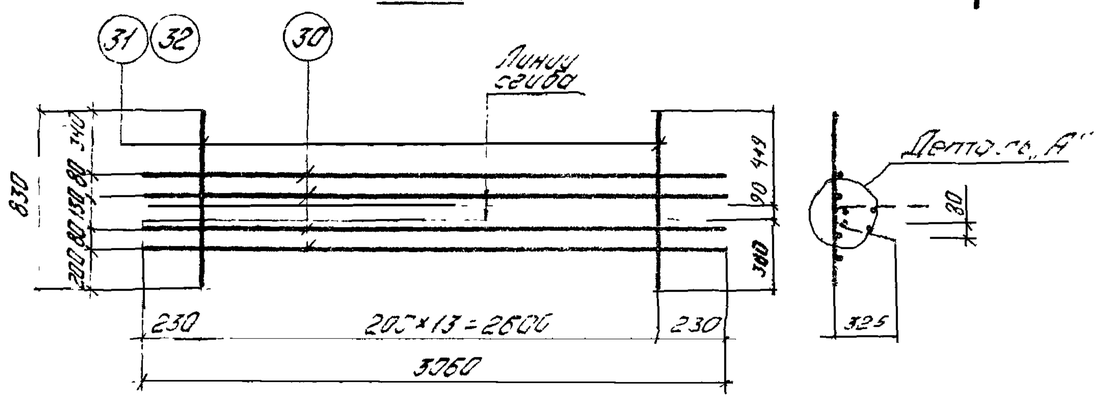
С11т С11н зеркаль о С11т)
С12т С12н (зеркал на С12т)



С5 С8



С6, С9



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
С4	27	6А	2280	4	3,6
	31	5ВI	830	12	
С5	29	6АIII	2860	4	4,2
	31	5ВI	830	13	
С6	30	6АIII	3060	4	4,5
	31	5ВI	830	14	
С7	27	6АIII	2280	4	5,9
	32	8АIII	[illegible]	1	
С8	29	5АIII	2860	[illegible]	6,8
	32	8АII	30	1	
С9	30	6АIII	3060	4	[illegible]
	32	8АIII	830	14	

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
С10т, С10н	28	5ВI	930	3	1,1
	35	6АIII	740	4	
С11т, С11н	31	5ВI	830	3	1,0
	35	5АIII	740	4	
С12т, С12н	32	8АIII	830	3	1,6
	35	6АIII	740	4	

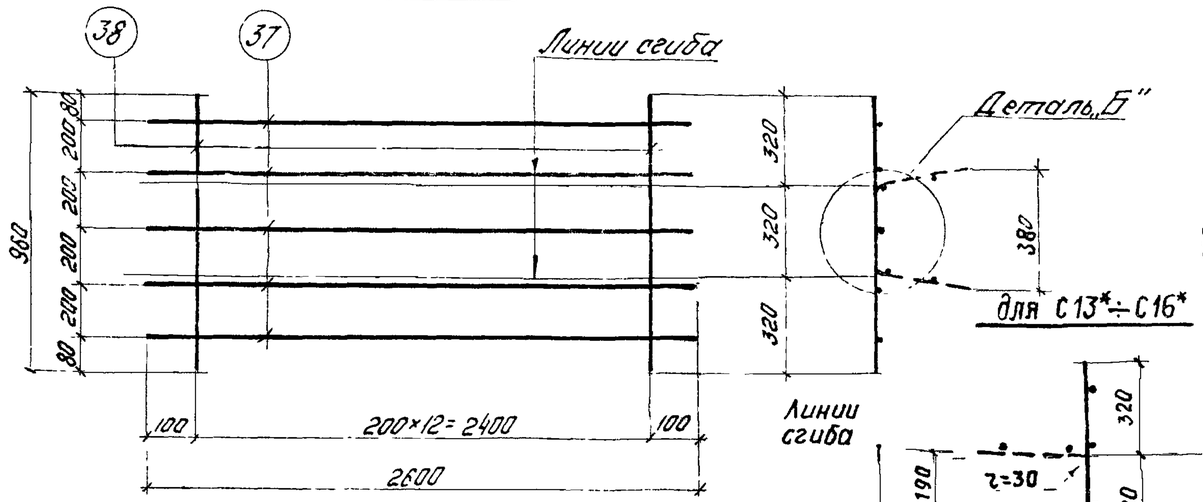
Примечания:

1. Сетки изготовлены при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сборных железобетонных конструкций. Технические условия и методы испытаний".
2. Все размеры даны в [illegible] стержней.

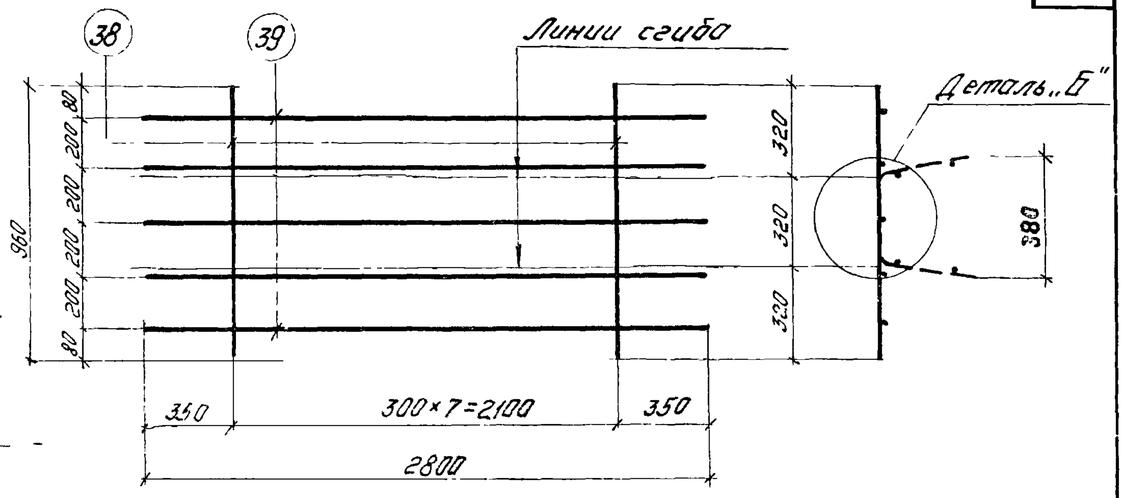
ТК 1976	Сетки С4, С5, С6, С7, С7т, С9, С10т, С10н, С11т, С11н, С12т, С12т.	1.420-6 Выпуск 9	
		Лист	22

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

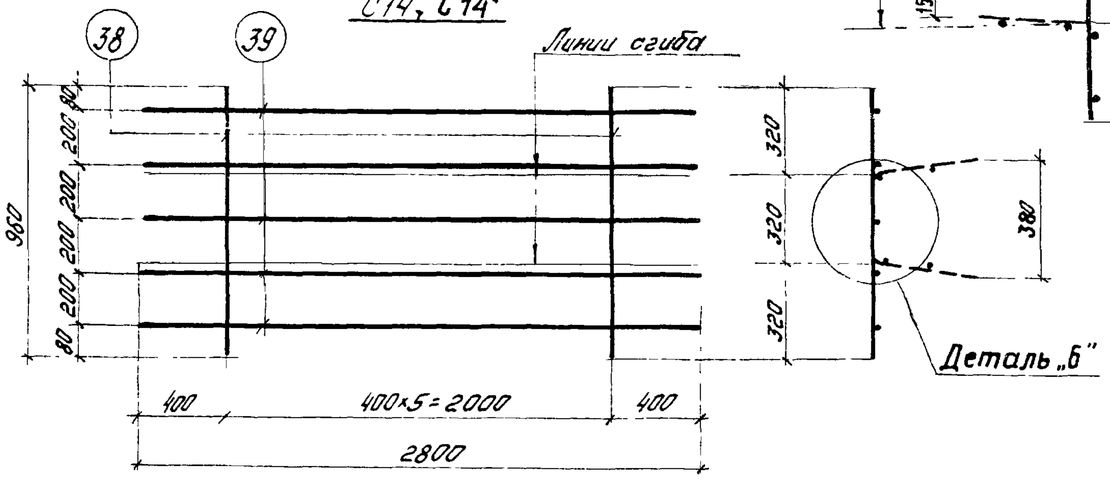
С13, С13*



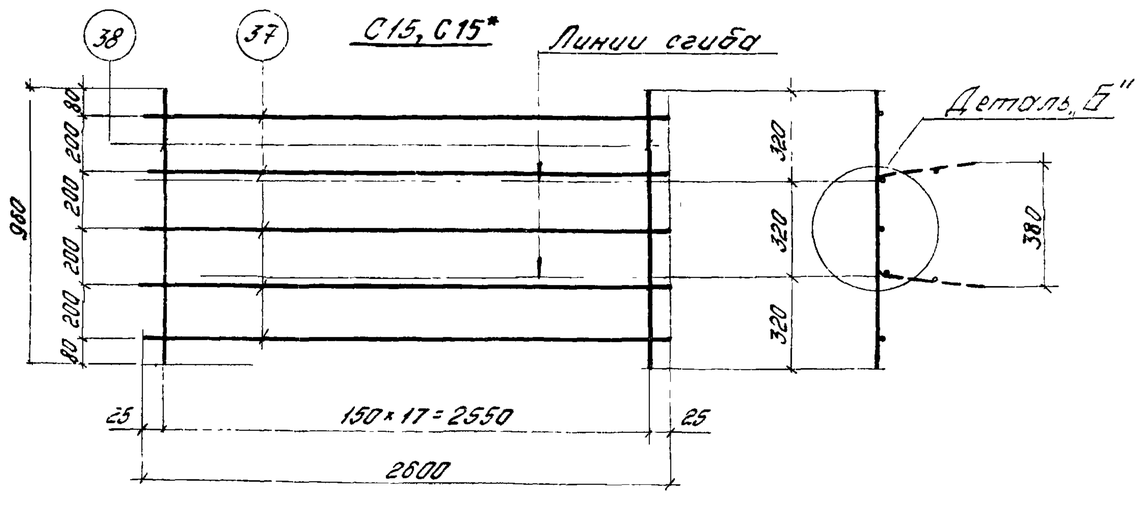
С16, С16*



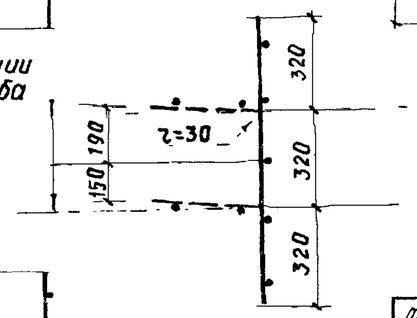
С14, С14*



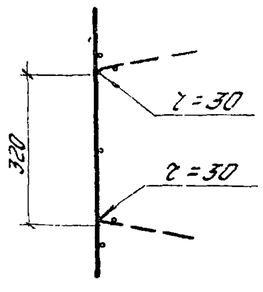
С15, С15*



Для С13*÷С16*



Деталь „Б"



Спецификация стали на одна арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
С13 С13*	37	5ВI	2600	5	6,9
	38	8АIII	960	13	
С14 С14*	38	8АIII	960	6	4,4
	39	5ВI	2800	5	

Марка изделия	№ поз	Ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Вес одного изделия кгс
С15 С15*	37	5ВI	2600	5	8,8
	38	8АIII	960	18	
С16 С16*	38	8АIII	960	8	5,2
	39	5ВI	2800	5	

Примечания:

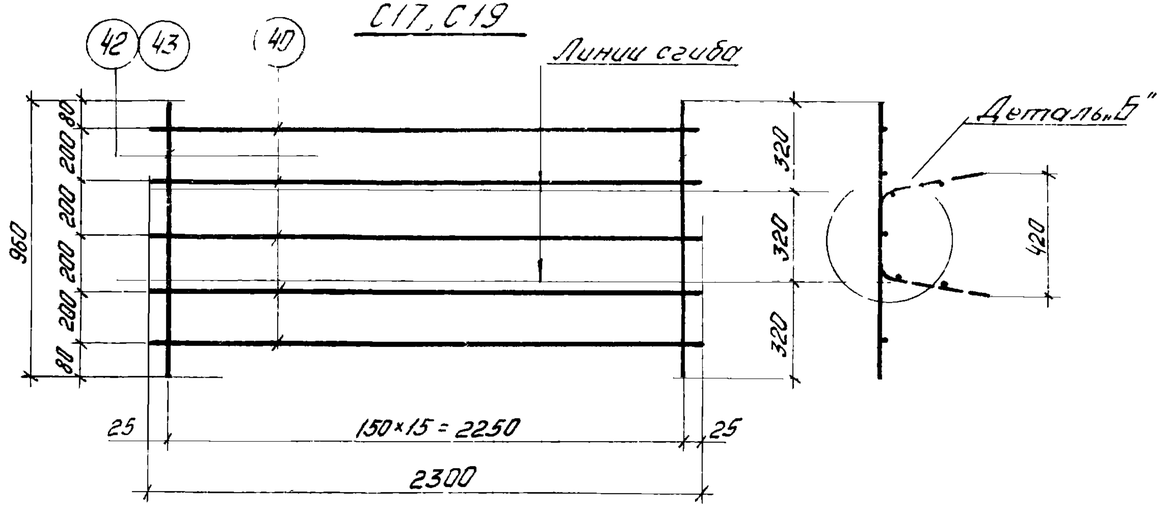
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний"
2. Все размеры даны в осях стержней.

ТК 1979	Сетки С13÷С16, С13*÷С16*	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 23

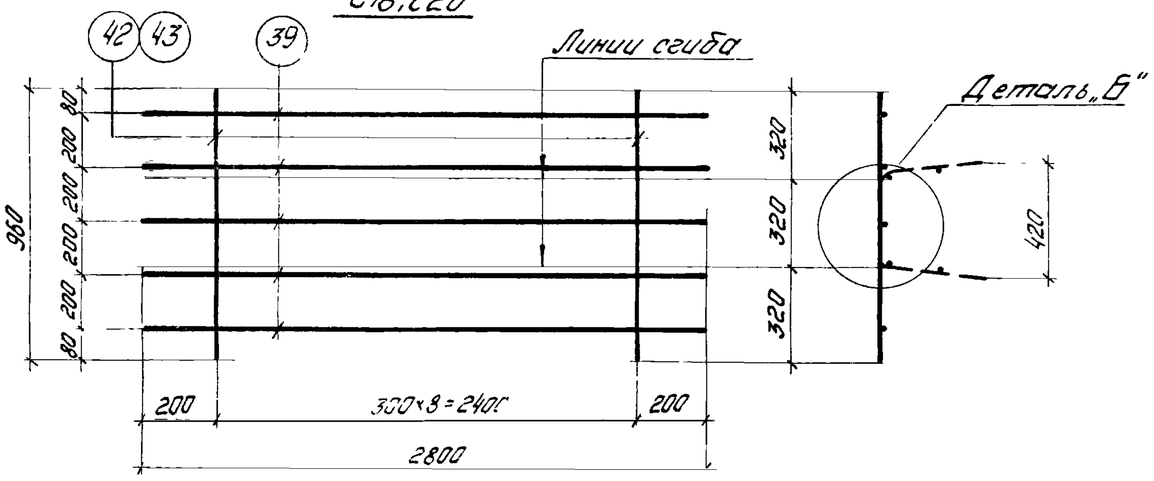
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инженер Ст. инженер Ст. техник Зарецкая Ревякина Козлова

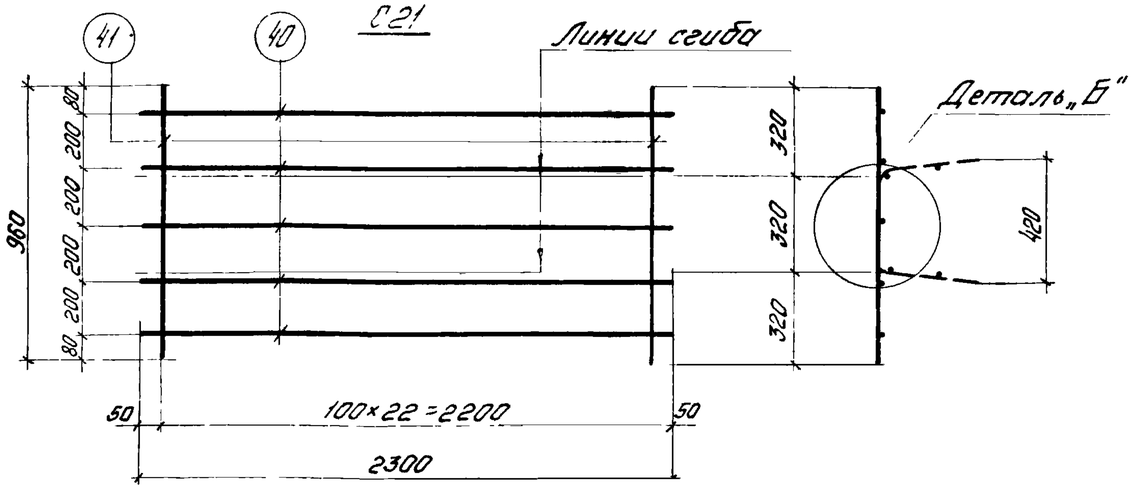
С17, С19



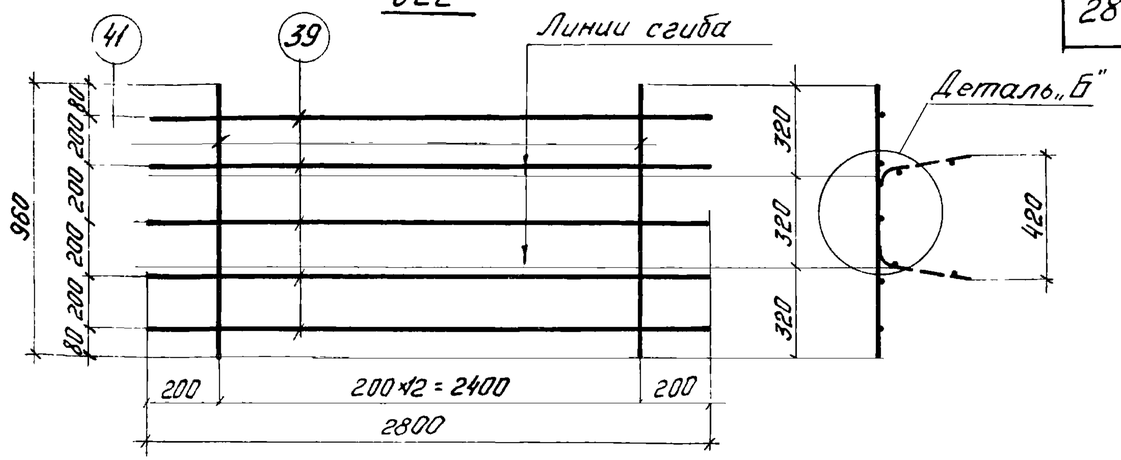
С18, С20



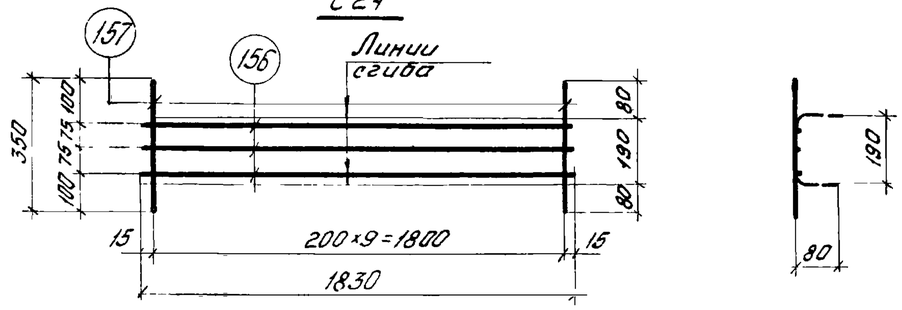
С21



С22



С24



Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт.	Вес одного изделия кгс
С17	40	5ВI	2300	5	11,3
	42	10АIII	960	16	
С18	39	5ВI	2800	5	7,5
	42	10АIII	960	9	
С19	40	5ВI	2300	5	15,4
	43	12АIII	960	16	
С20	39	5ВI	2800	5	9,8
	43	12АIII	960	9	

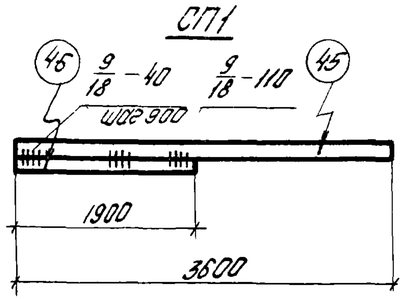
Марка изделия	№ поз	Ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
С21	40	5ВI	2300	5	28,4
	41	14АIII	960	23	
С22	39	5ВI	2800	5	17,2
	41	14АIII	960	13	
С24	156	5ВI	1830	3	1,4
	157	5ВI	350	10	

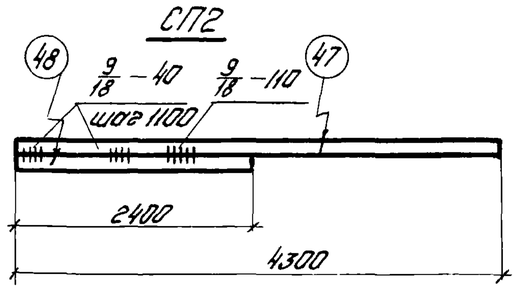
Примечания:

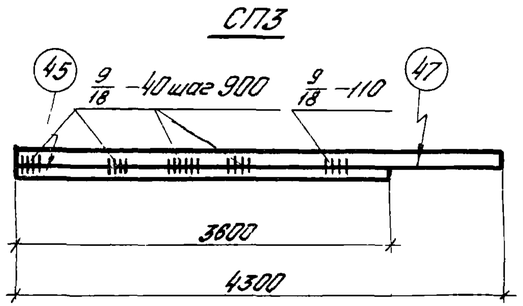
1. Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний"
2. Все размеры даны в осях стержней
3. Деталь Б дана на листе 23

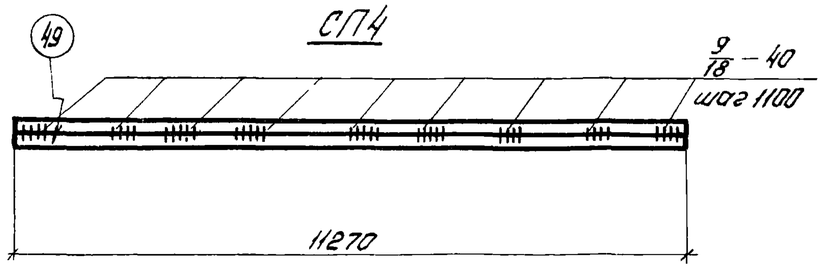
ТК 1976	Сетки С17 ÷ С22, С24	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 24

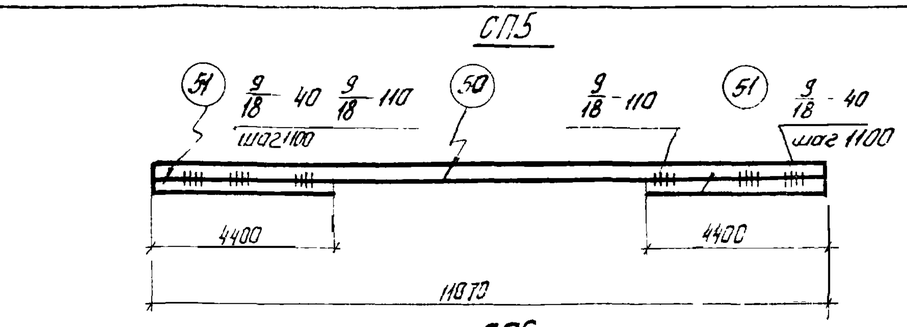
Москва
ЦИТ техник
Подпись

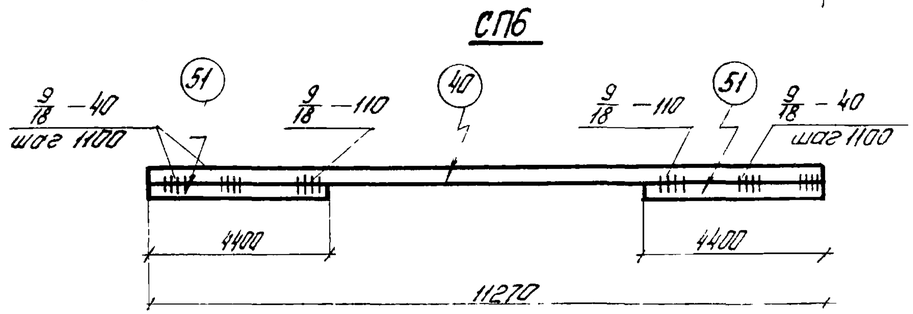


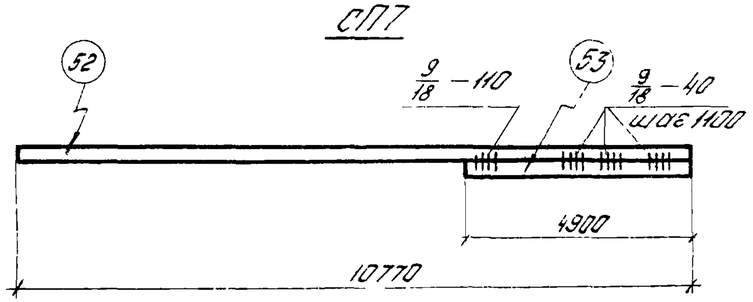


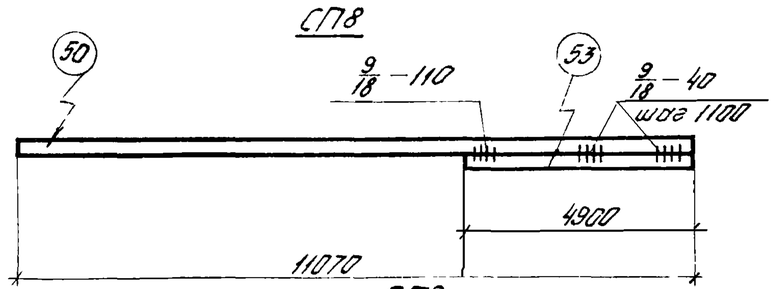


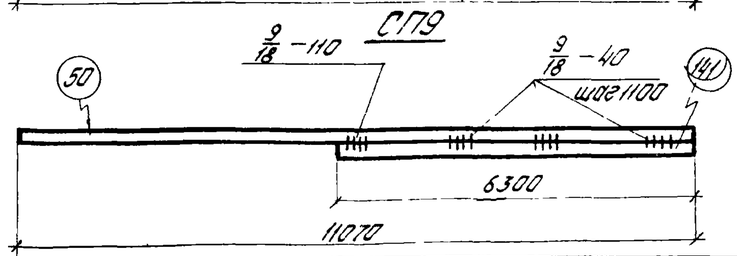












Спецификация стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ф мм	Длина мм	Кол шт	Вес одного изделия кгс
СП1	45	36А-III	3600	1	43,9
	46	36А-III	1900	1	
СП2	47	36А-III	4300	1	53,5
	48	36А-III	2400	1	
СП3	45	36А-III	3600	1	63,1
	47	36А-III	4300	1	
СП4	49	36А-III	11270	2	180,1
СП5	50	36А-III	11070	1	158,8
	51	36А-III	4400	2	
СП6	49	36А-III	11270	1	160,4
	51	36А-III	4400	2	
СП7	52	36А-III	10770	1	125,2
	53	36А-III	4900	1	
СП8	50	36А-III	11070	1	127,6
	53	36А-III	4900	1	
СП9	50	36А-III	11070	1	138,7
	141	36А-III	6300	1	

Примечание.

Составные позиции изготавлять 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".

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инженер проекта Попова
Нач. отдела Кулин
Ст. инженер проекта Резерин
Инженер Резякина
Ст. инженер Блеклова
Гл. специалист Станкевич
Ст. инженер

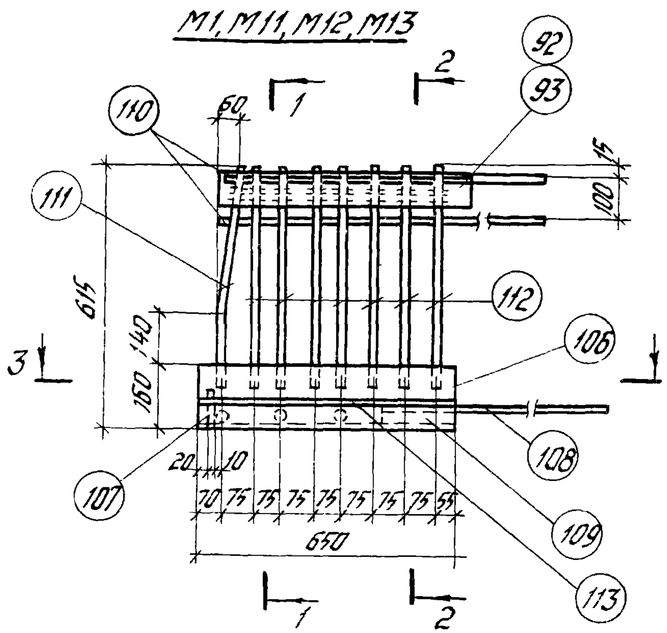
ТК 1976

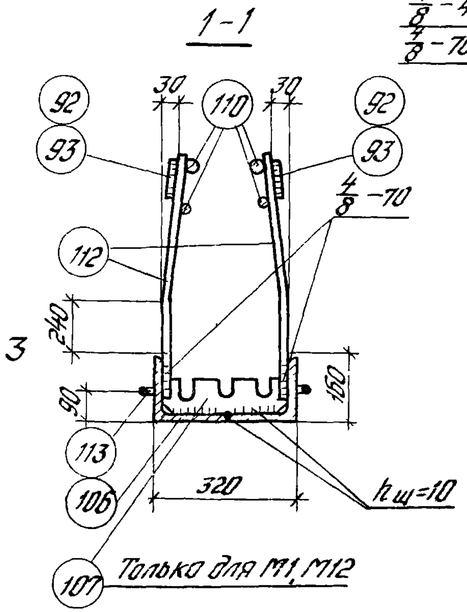
Составные позиции СП1÷СП9

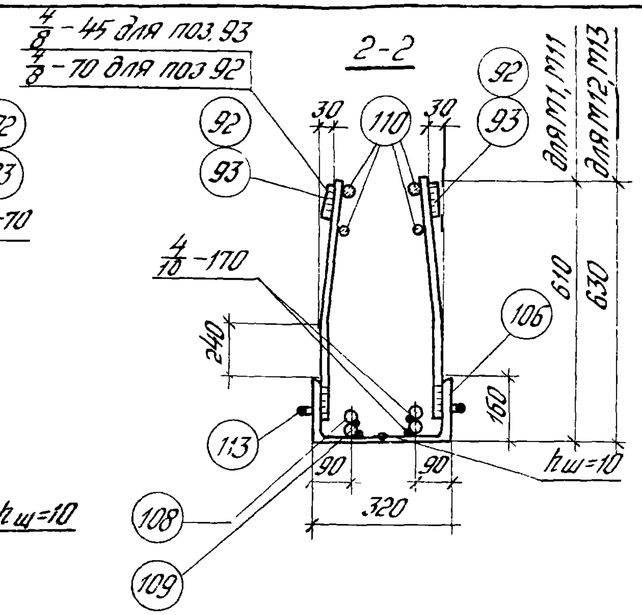
1.420-6 Выпуск 9

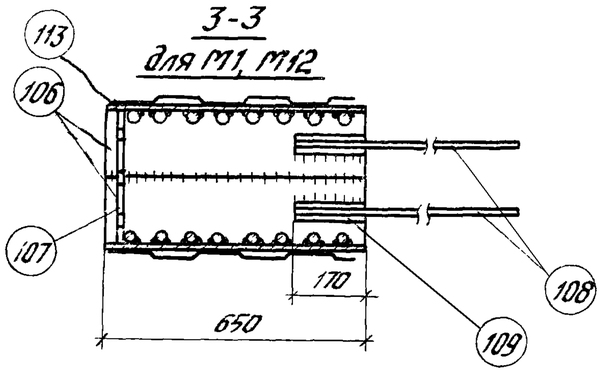
Лист 25

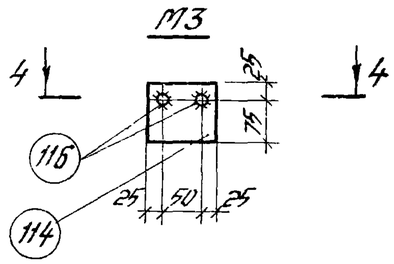
15578 30

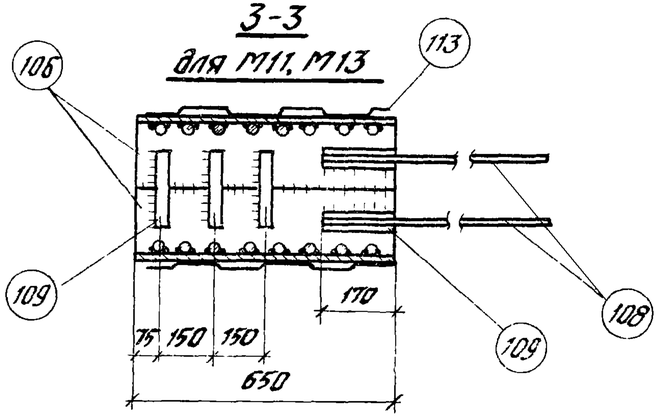


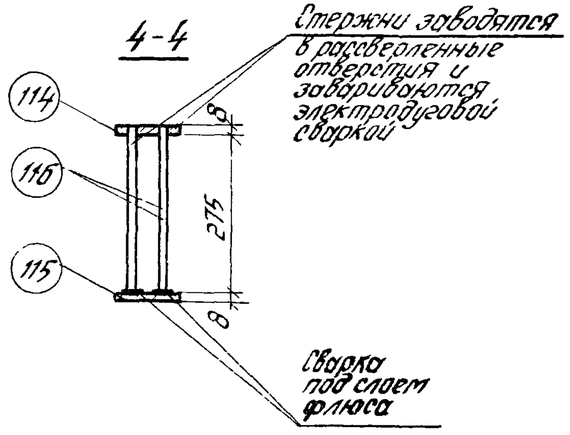












Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз	Профиль	Класс стали прокат.	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кг
М1	92	-80×8	С38/23	650	2	64,2
	106	∠160×12	С38/23	650	2	
	107	-100×10	С38/23	296	1	
	108	Ф14АIII		650	2	
	109	Ф20АIII	—	770	2	
	110	Ф12АIII	—	1100	4	
	111	Ф14АIII	—	550	2	
	112	Ф14АIII	—	550	14	
	113	Ф6АIII	—	590	2	
М3	114	-100×8	С38/23	100	1	1,8
	115	-100×8	С38/23	100	1	
	116	Ф12АIII	—	285	2	
М11	поз 92, 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см М1					61,9
М12	поз. 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см М1					62,6
	93	-60×8	С38/23	650	2	
М13	поз. 106, 108, 109, 110, 111, 112, 113 см М1					60,2
	93	-60×8	С38/23	650	2	

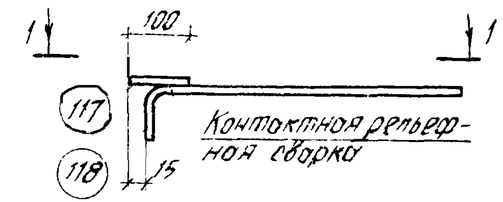
Примечания:

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

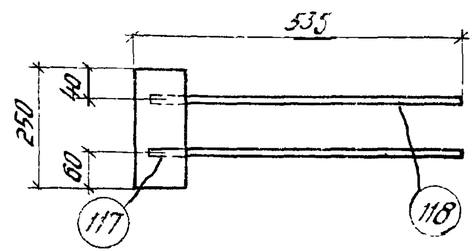
ТК 1976	Закладные детали М1, М3, М11, М12, М13.	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 26

Москва

М2

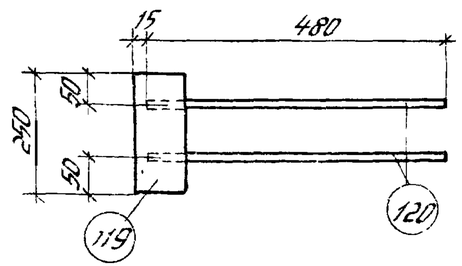


1–1



М5

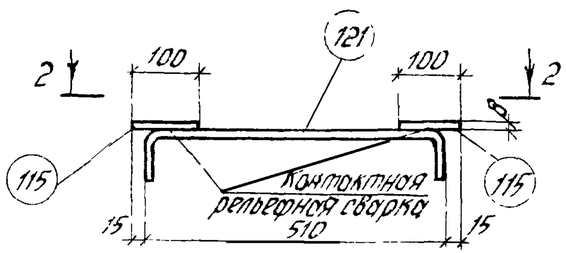
3-3



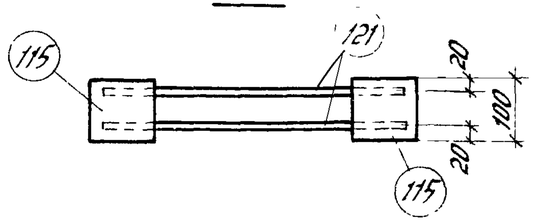
Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Кол шт	Вес элемента кгс
М2	117	-100×8	С38/23	250	1	3,6
	118	Ф16АIII	—	620	2	
М4	115	-100×8	С38/23	100	2	2,5
	121	Ф12АIII	—	710	2	
М5	119	-100×8	С38/23	250	1	3,8
	120	Ф16АIII	—	680	2	
М6	115	-100×8	С38/23	100	1	1,8
	122	Ф12АIII	—	630	2	

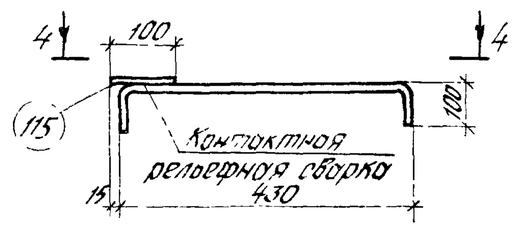
М4



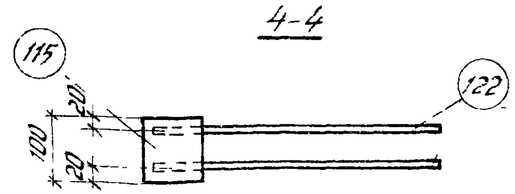
2-2



М6



4-4



Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А-Ф.
2. В случае приварки поз 118,120,121,122 с помощью электродуговой сварки размеры швов принимать $\frac{5}{8}$-80, швы двусторонние.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН393-69).
4. Заготовительный чертеж поз. 118,120,121,122 дан на листе 30
5. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

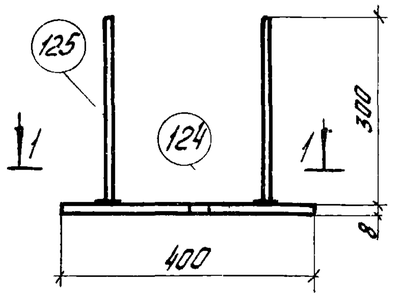
ТК 1976	Закладные детали М2, М4÷М6.	1420-6 Выпуск 9	
		Лист	27

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

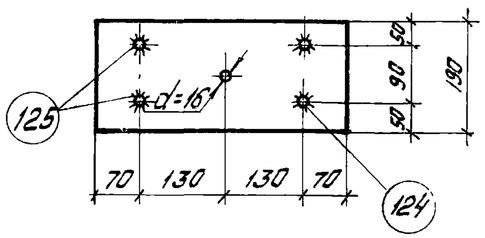
Ст инженер Ревякин
Ст инженер Богомолов

15528 30

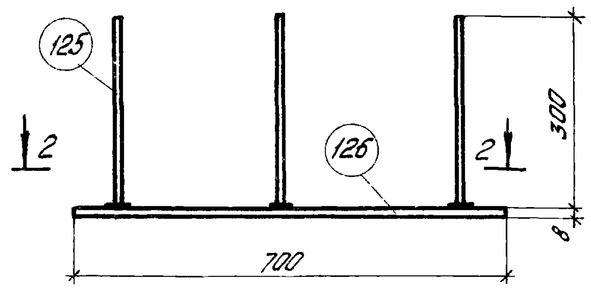
М7



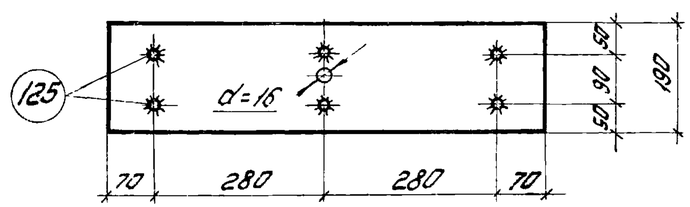
1-1



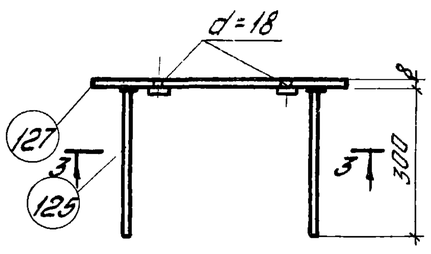
М8



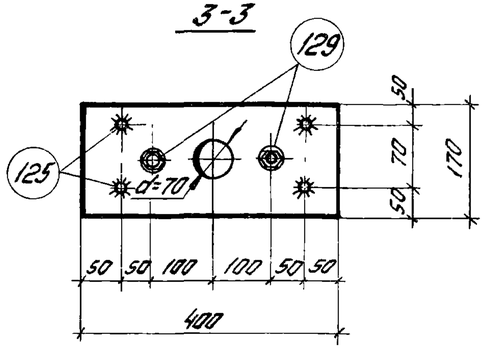
2-2



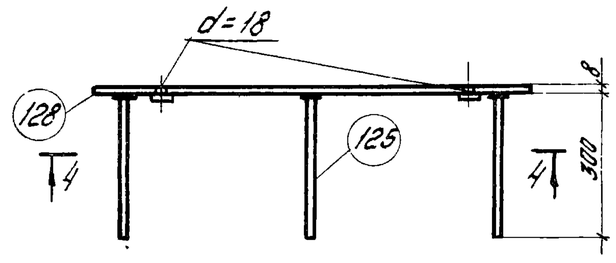
М9



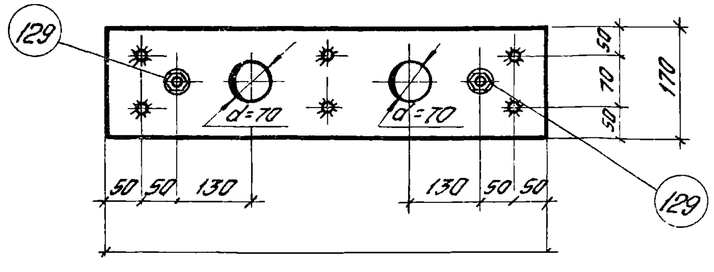
3-3



М10



4-4



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Кол шт	Вес элемента кгс
М7	124	-190×8	С38/23	400	1	5,9
	125	Ф12А III	—	300	4	
М8	125	Ф12А III	—	300	6	10,0
	126	-190×8	С38/23	700	1	
М9	125	Ф12А III	—	300	4	5,4
	127	-170×8	С38/23	400	1	
	129	Гайка М16	—	—	2	
М10	125	Ф12А III	—	300	6	9,1
	128	-170×8	С38/23	700	1	
	129	Гайка М16	—	—	2	

Примечания:

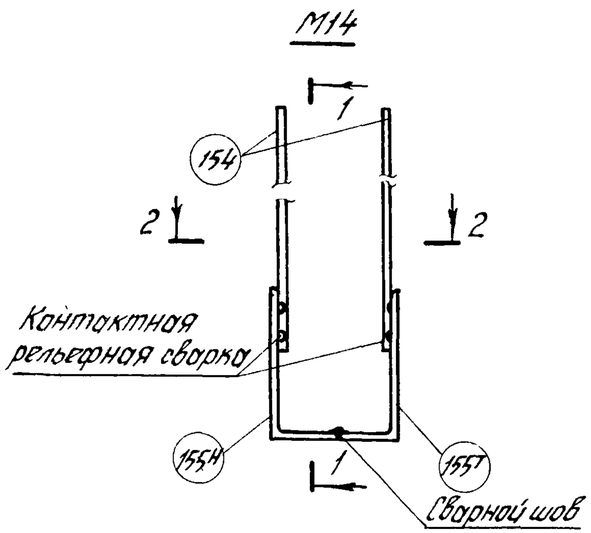
1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60)
2. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта
4. Поз. 125 приварить втавр под слоем флюса.
5. Заготовительный чертеж поз. 124, 126, 127, 128 дан на листе 30.

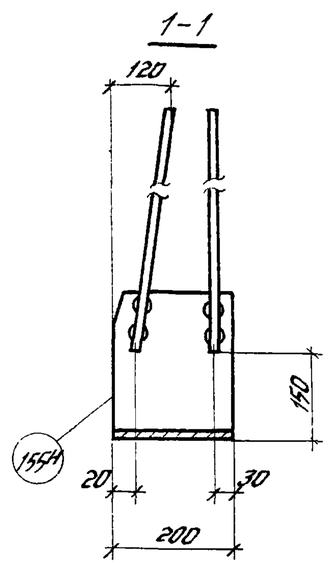
Ст. инженер Богомолова

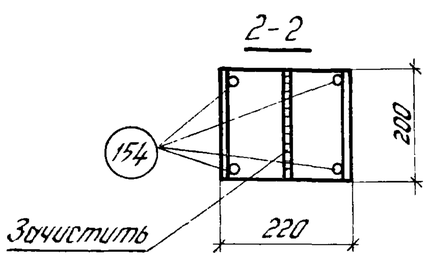
Москва

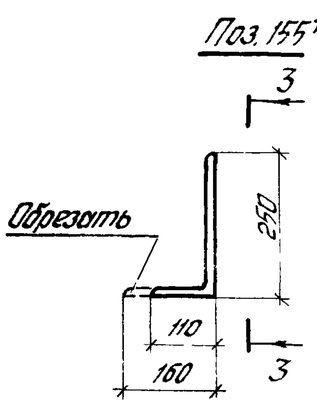
ТК 1976	Закладные детали М7 ÷ М10	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 28

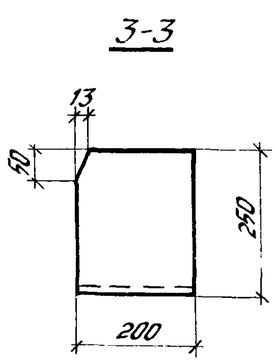
15598 33











Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Вес кгс
155Т	∟250×160×12	С38/23	200	7,6
155Н	∟250×160×12	С38/23	200	7,6

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка закладн. детали	№ поз.	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кгс
М14	154	Ф12АIII	—	380	4	16,5
	155Т	∟250×160×12	С38/23	200	1	
	155Н	∟250×160×12	С38/23	200	1	

Примечания:

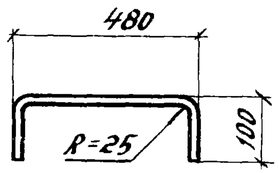
1. Электродуговую сварку производить электродами типа Э42-Т (ГОСТ 9467-60)
2. В случае приварки поз. 154 с помощью электродуговой сварки, размеры швов принимать $\frac{4}{8}$-60, швы двусторонние, электроды Э50А-УФ.
3. Изготовление закладных деталей производится в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." (СН393-69).
4. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.
5. Позиция 155Н выполняется зеркально позиции 155Т.

Гл. инженер проекта	Гутенчик		
Ст. инженер	Резбулина		
Ст. техник	Козлова		

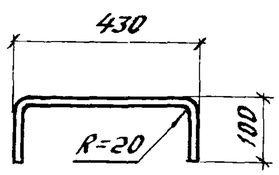
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1976	Закладная деталь М14. Спецификация стали на одну заготовку закладной детали	1.420-6 Выпуск 9 Лист 29

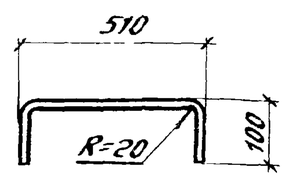
Поз. 120



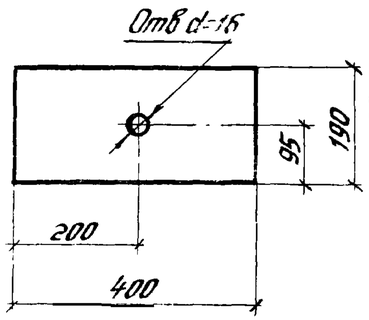
Поз. 122



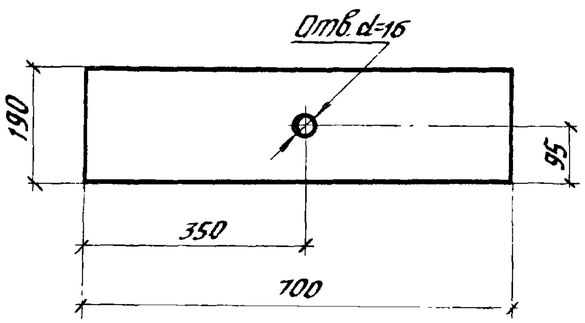
Поз. 121



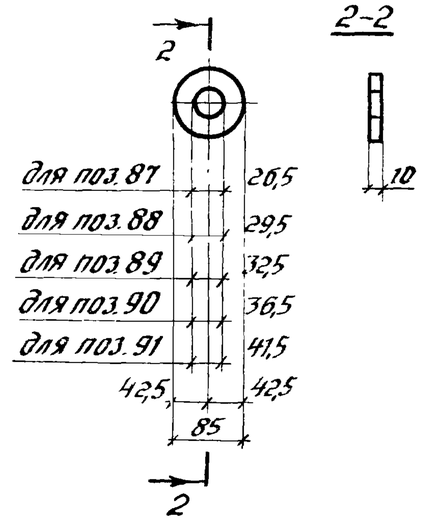
Поз. 124



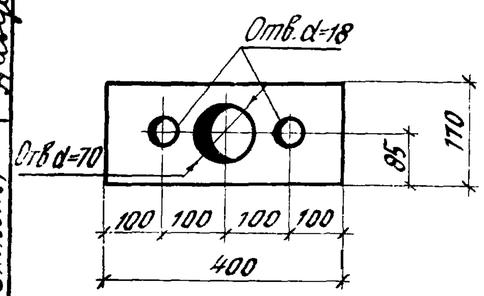
Поз. 126



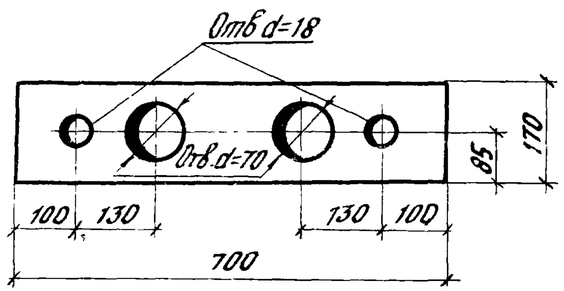
Поз. 87, 88, 89, 90, 91



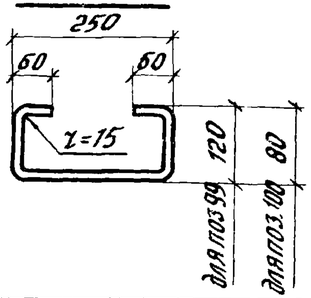
Поз 127



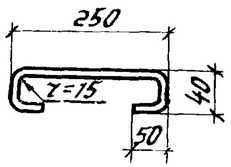
Поз. 128



Поз. 99, 100



Поз. 101



Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

№ поз	Профиль	Класс стали проката	Длина мм	Вес кгс
87	Шайба δ=10	С38/23	d=85/26,5	0,4
88	Шайба δ=10	С38/23	d=85/29,5	0,4
89	Шайба δ=10	С38/23	d=85/32,5	0,4
90	Шайба δ=10	С38/23	d=85/36,5	0,4
91	Шайба δ=10	С38/23	d=85/41,5	0,4
99	Ф10АI	—	610	0,38
100	Ф10АI	—	530	0,33
101	Ф10АI	—	430	0,26
120	Ф16АIII	—	680	1,07
121	Ф12АIII	—	710	0,63
122	Ф12АIII	—	630	0,56
124	–190×8	С38/23	400	4,77
126	–190×8	С38/23	700	8,36
127	–170×8	С38/23	400	4,3
128	–170×8	С38/23	700	7,5

Примечание.

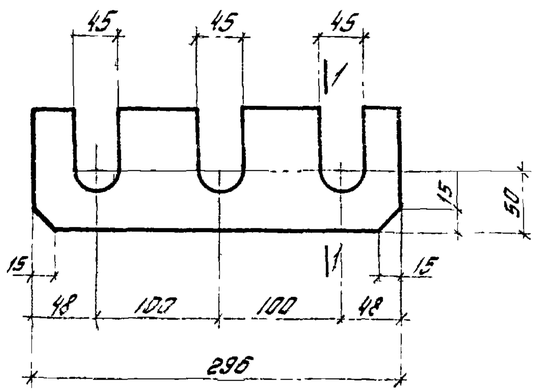
Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 30

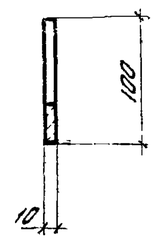
Москва

Ст. инженер Инженер

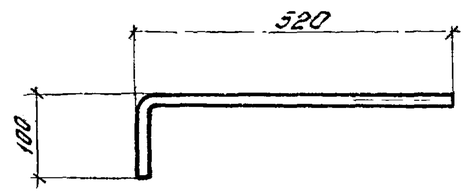
Поз 107



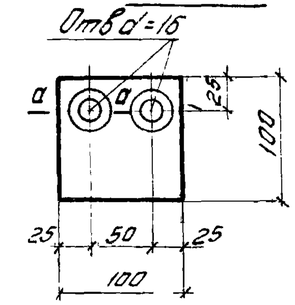
1-1



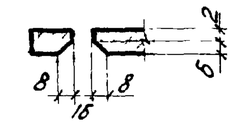
Поз 118



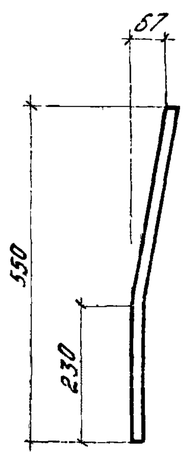
Поз 114



а-а

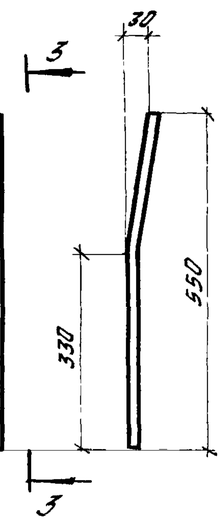


Поз. 111

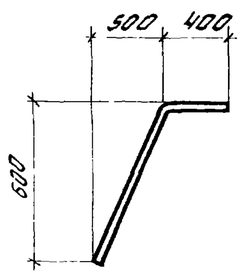


Поз. 112

3-3



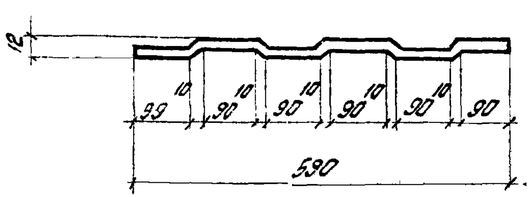
Поз. 98



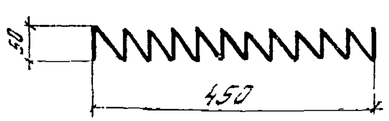
Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия

№ поз.	Профиль	Класс стали прокатс	Длина мм	Вес кгс
98	Ф10АIII	—	1200	0,74
102	Ф3ВI	—	2500	0,14
107	-100×10	С38/23	296	2,3
111	Ф14АIII	—	550	0,7
112	Ф14АIII	—	550	0,7
113	Ф6АIII	—	590	0,13
114	-100×8	С38/23	100	0,6
118	Ф16АIII	—	620	1,0

Поз. 113



Поз. 102



Примечание.

Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инженер Гл. инженера Ст. инженер Ст. инженера Инженер Инженера

ТК 1976	Спецификация стали на одну заготовку закладной детали и арматурного изделия	1.420-6 Выпуск 0	
		Лист	31

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

№ поз	ф мм	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката
1	8АIII	10780	4,26	—
2	12АIII	9630	8,6	—
3	10АIII	9630	5,9	—
4	12АIII	9460	8,40	—
5	12АIII	770	0,68	—
6	12АIII	600	0,53	—
7	14АIII	9460	11,4	—
8	14АIII	9630	11,6	—
9	14АIII	770	0,93	—
10	14АIII	600	0,72	—
11	8АIII	11080	4,38	—
12	10АIII	9930	6,1	—
13	12АIII	9930	8,8	—
14	12АIII	9760	8,7	—
15	14АIII	9930	12,0	—
16	14АIII	9760	11,8	—
17	8АIII	11280	4,46	—
19	12АIII	10130	9,0	—
20	12АIII	9960	8,8	—
21	14АIII	10130	12,2	—
22	14АIII	9960	12,0	—
23	10АIII	9760	6,0	—
24	10АIII	770	0,48	—
25	10АIII	600	0,37	—
26	10АIII	9960	6,2	—
27	6АIII	2280	0,5	—
28	5ВI	930	0,14	—
29	6АIII	2860	0,6	—
30	6АIII	3060	0,7	—
31	5ВI	830	0,13	—
32	8АIII	830	0,33	—
35	6АIII	740	0,16	—
37	5ВI	2600	0,40	—
38	8АIII	960	0,38	—
39	5ВI	2800	0,43	—
40	5ВI	2300	0,35	—
41	14АIII	960	1,16	—
42	10АIII	960	0,59	—
43	12АIII	960	0,85	—
44	8АIII	330	0,13	—
45	36АIII	3600	28,8	—
46	36АIII	1900	15,2	—
47	36АIII	4300	34,4	—
48	36АIII	2400	19,2	—
49	36АIII	11270	90,1	—
50	36АIII	11070	88,4	—
51	36АIII	4400	35,2	—
52	36АIII	10770	86,1	—
53	36АIII	4900	39,2	—
54	36АIII	7270	58,1	—
55	28АIIIв	11000	53,1	—
56	32АIIIв	11000	69,4	—
57	36АIIIв	11000	87,9	—
58	28АIV	11000	53,1	—
59	32АIV	11000	69,4	—
60	22АV	11000	32,8	—
61	25АV	11000	42,3	—
62	22АтV	11000	32,8	—
63	25АтV	11000	42,3	—
64	ф15П7	11000	12,2	—
65	28АIIIв	11300	54,6	—
66	32АIIIв	11300	71,3	—
67	36АIIIв	11300	90,3	—
68	25АIV	11300	43,5	—
69	28АIV	11300	54,6	—
70	32АIV	11300	71,3	—
71	22АV	11300	33,7	—
72	25АV	11300	43,5	—
73	22АтV	11300	33,7	—
74	25АтV	11300	43,5	—
75	ф15П7	11300	12,6	—
76	28АIIIв	11500	55,5	—
77	32АIIIв	11500	72,6	—
78	36АIIIв	11500	91,9	—
79	25АIV	11500	44,3	—
80	28АIV	11500	55,5	—
81	32АIV	11500	72,6	—
82	22АV	11500	34,3	—
83	25АV	11500	44,3	—
84	22АтV	11500	34,3	—
85	25АтV	11500	44,3	—
86	ф15П7	11500	12,8	—
87	шайба δ=10	d=85/26,5	0,4	С38/23
88	шайба δ=10	d=85/29,5	0,4	С38/23
89	шайба δ=10	d=85/32,5	0,4	С38/23
90	шайба δ=10	d=85/35,5	0,4	С38/23
91	шайба δ=10	d=85/41,5	0,4	С38/23
94	8АIII	280	0,11	—
95	10АIII	280	0,17	—
96	12АIII	280	0,25	—
97	14АIII	280	0,34	—
98	10АIII	1200	0,74	—
99	10АI	610	0,38	—
100	10АI	530	0,33	—
101	10АI	430	0,26	—
102	3ВI	2500	0,14	—
103	40АIII	4300	42,4	—
104	40АIII	11070	109,3	—
105	40АIII	11280	111,3	—
130	25АIIIв	11000	42,3	—
131	22АIIIв	11000	32,8	—
132	25АIV	11000	42,3	—
133	25АIIIв	11300	43,5	—
134	22АIIIв	11300	33,7	—
135	22АIIIв	11500	34,3	—
136	22АIV	11500	34,3	—
137	6АIII	830	0,18	—
138	25АIIIв	11500	44,3	—
139	22АIV	11000	32,8	—
140	22АIV	11300	33,7	—
141	36АIII	6300	50,3	—
142	25АI	2000	7,7	—
143	16АI	1950	3,1	—
144	8АI	500	0,2	—
145	10АI	370	0,4	—
146	12АI	640	0,6	—
147	-60×8	280	1,1	С38/23
148	36АIII	5340	42,7	—
149	-60×8	160	0,6	С38/23
150	25АIII	5470	21,0	—
151	10АIII	5360	3,3	—
152	10АIII	4660	2,9	—
153	10АIII	565	0,3	—
156	5ВI	1830	0,3	—
157	5ВI	350	0,05	—

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

№ поз	Профиль	Длина мм	Вес, кгс	Класс стали проката
92	-80×8	650	3,26	С38/23
93	-60×8	650	2,4	С38/23
106	L160×12	650	19,1	С38/23
107	-100×10	296	2,3	С38/23
108	ф14АIII	650	0,78	—
109	ф20АIII	170	0,42	—
110	ф12АIII	1100	0,98	—
111	ф14АIII	550	0,66	—
112	ф14АIII	550	0,66	—
113	ф6АIII	590	0,13	—
114	-100×8	100	0,63	С38/23
115	-100×8	100	0,63	С38/23
116	ф12АIII	285	0,25	—
117	-100×8	250	1,6	С38/23
118	ф16АIII	620	1,00	—
119	-100×8	250	1,6	С38/23
120	ф16АIII	680	1,1	—
121	ф12АIII	710	0,63	—
122	ф12АIII	630	0,56	—
124	-190×8	400	4,8	С38/23
125	ф12АIII	300	0,27	—
126	-190×8	700	8,4	С38/23
127	-170×8	400	4,3	С38/23
128	-170×8	700	7,5	С38/23
129	Гайка М16	—	0,03	—
154	ф12АIII	380	0,3	—
155'	L250×160×12	200	7,8	С38/23
155''	L250×160×12	200	7,6	С38/23

Примечания:

1. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.
2. Длина напрягаемой арматуры указана „в деле" без учета анкерования на упоры форм.

ТК 1976	Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом	1.420-6 Выпуск 9
		Лист 32

ЦНИИПромзданий Москва

Ст. инженер Козлова
Ст. техник

Неожкина