

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-3

# ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ  
ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-4 ЭТАЖА И  
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-3 ЭТАЖА

*Handwritten signature or mark*

СОДЕРЖАНИЕ

КАРНИЗЫЕ ПАШЫ

3  
26111  
1.138-9  
СЭПКА  
ВНИСКИ  
1  
С

28	25	Армашы "А. Асмань м-т; Лемар-1, Асмань усмонсера Армашы	15	12	AK-1810	"	"
27	24	Армашы AKY-2510A	14	11	AK-189	"	"
26	23	Армашы AKY-249A	13	10	AK-18.8	Армашые асмоншы	Армашые асмоншы AK-18.8
25	22	Армашые асмоншы AKY-238A	12	9		Онаубочный чершек Армашые	Карнизые пашы AK-18.8, AK-18.9, AK-18.10
24	21	Онаубочный чершек Армашые	11	8	AK-15.10	"	"
23	20	Карнизые пашы AKY-238A, AKY-24.9A, AKY-25.10A	10	7	AK-15.9	"	"
22	19	Армашые асмоншы AKY-25.10A	9	6	AK-15.8	Армашые асмоншы	Армашые асмоншы AK-15.8
21	18	Армашы AKY-249A	8	5		Онаубочный чершек Армашые	Онаубочный чершек Армашые
20	17	Армашые асмоншы AKY-238A				Карнизые пашы AK-15.8, AK-15.9, AK-15.10	Карнизые пашы AK-15.8, AK-15.9, AK-15.10
19	16	Онаубочный чершек Армашые	7	4	AK-12.10	"	"
18	15	Карнизые пашы AKY-23.8A, AKY-24.9A, AKY-25.10A	6	3	AK-12.9	"	"
17	14	Армашы AKY-21.10	5	2	AK-12.8	Армашые асмоншы	Армашые асмоншы AK-12.8
16	13	Армашы AKY-21.9	4	1		Онаубочный чершек Армашые	Онаубочный чершек Армашые
15	14	Армашые асмоншы AK-21.8				Карнизые пашы AK-12.8, AK-12.9, AK-12.10	Карнизые пашы AK-12.8, AK-12.9, AK-12.10
14	13	Онаубочный чершек Армашые	3	П-1		Порснше аьназ запска	Порснше аьназ запска
13	12	Карнизые пашы AK-21.8, AK-21.9, AK-21.10	2	С-1		СОДЕРЖАНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ



Рабочие чертежи железобетонных карнизных плит разработаны в соответствии с заданием Государственного Комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР, утвержденным 8 апреля 1971 года.

В альбом включены рабочие чертежи железобетонных карнизных плит разработанные в соответствии со СНиП II-V 1-62\* выпуска 1970 г. и предназначенных для изготовления предприятиями строительной промышленности и применения в строительстве 1-4 этажных жилых и 1-3 этажных общественных сельских зданий.

Каждому изделию присвоена определенная марка. Так например, АК-12.8 обозначает: карнизная плита длиной 1180 мм. шириной 750 мм.

Карнизные плиты могут применяться в зданиях с кирпичными и крупноблочными стенами и предназначены для стропильных, а также совмещенных вентилируемых и не вентилируемых крыш.

Карнизные плиты длиной 238 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку от двух блоков подвесной люльки по 500 кг на один блок. Расстояние между блоками люльки должно быть не менее 120 см. Плиты длиной 118 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку 500 кг от одного блока.

В карнизных плитах предусмотрены закладные детали для приварки к анкерам и деревянные пробки для костылей кровли.

Карнизные плиты должны изготавливаться из тяжелого бетона марки „200“ и армироваться сварными сетками.

Для монтажных (подъемных) петель следует применять только горячекатанную арматурную сталь класса А-1 марок ВМ ст. 3сп; ВМ ст. 3пс; ВК ст. 3сп и ВК ст. 3пс (в случае монтажа конструкций при температуре  $-40^{\circ}$  и ниже применение стали марок ВМ ст. 3пс и ВК ст. 3пс не допускается, арматурная сталь должна приниматься по таблице 37 СНиП II-V, 1-62\*) для закладных деталей полосовую и угловую сталь группы марок ст. 3.

Марки по морозостойкости (МРЗ) для бетона карнизных плит принимаются по таблице 1 СНиП II-V 2-62\*.

Изготовление, приемку, транспортизацию, хранение и транспортировку изделий следует производить с учетом указаний главы СНиП I-V 5-62 и ГОСТ 13015-67 проверку прочности и жесткости по ГОСТ 8829-66.

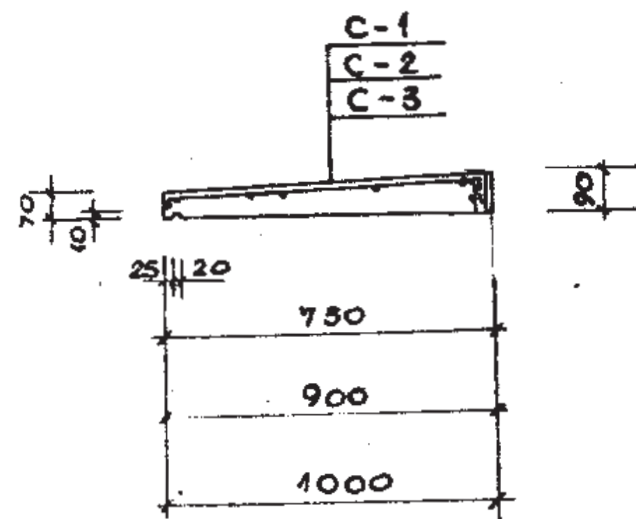
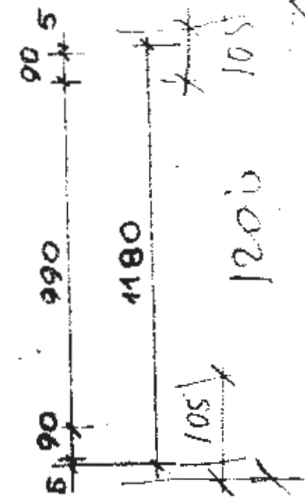
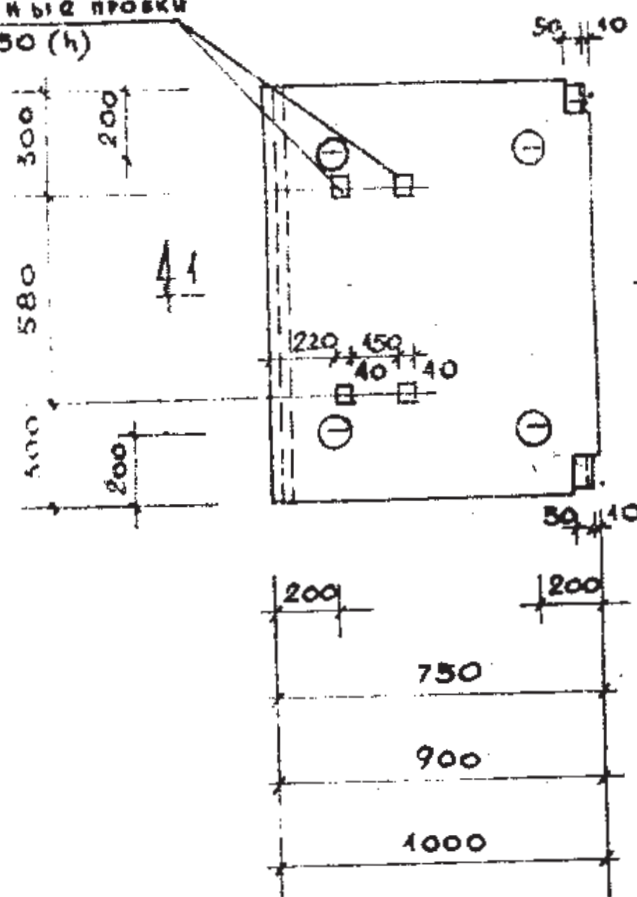
Сборка арматуры каркасов и сеток должна производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Антикоррозионная защита закладных деталей в карнизных плитах должна выполняться в соответствии со СНиП III-V 6-62 и „Временными указаниями по антикоррозионной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях“ (СН 206-62) 2-е издание.

#### ПРИМЕНЯЕМЫЕ ГОСТЫ

13015-67	8510-57	6727-53
8829-66	5781-61	

Деревянные прошки  
40x40x50 (н)



По 1-1

ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Толщина стены см	Марка палты	Ширина палты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес палты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона
40	AK-12.8	750	0.072	180	200	5.74	79.60
50	AK-12.9	900	0.086	215	200	6.44	75.00
60	AK-12.10	1000	0.096	240	200	6.96	72.50

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 2, 3, 4.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки под пята см. лист 25.

ТК

1971

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АК-12.8; АК-12.9; АК-12.10

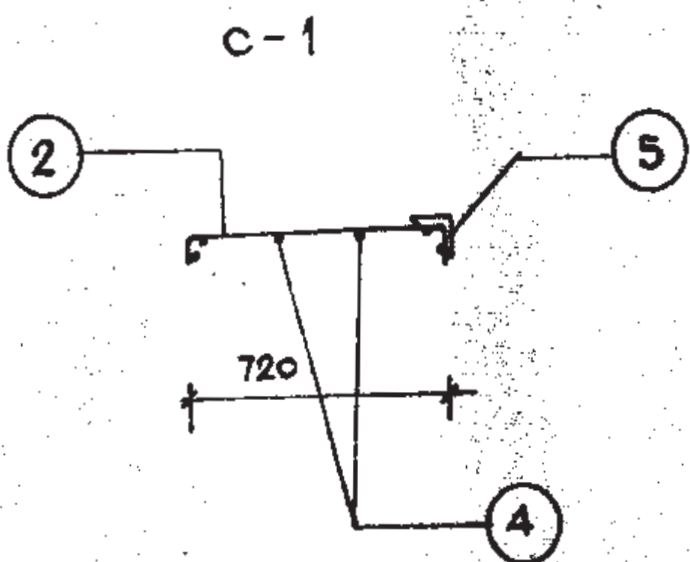
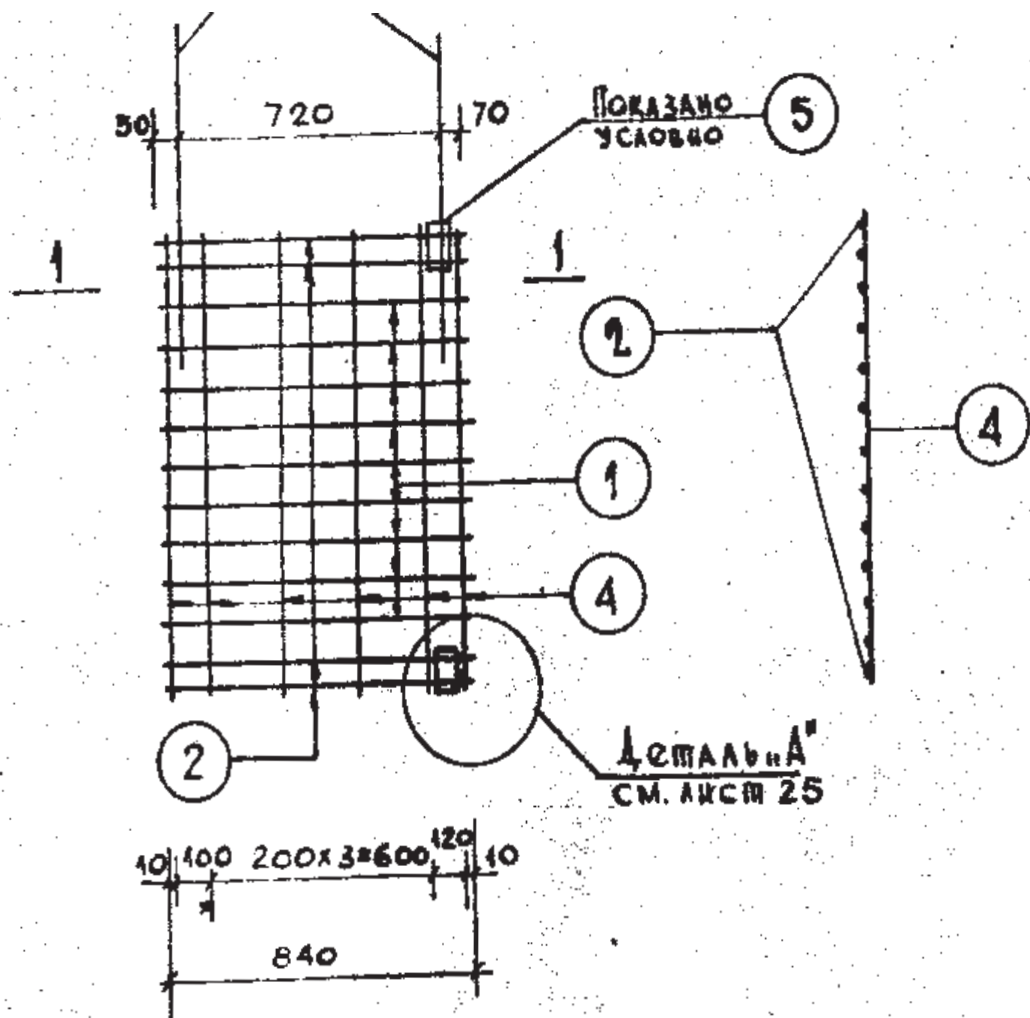
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.

СЭР №  
1.138 -

ВЫПУСК №  
1

11492 5





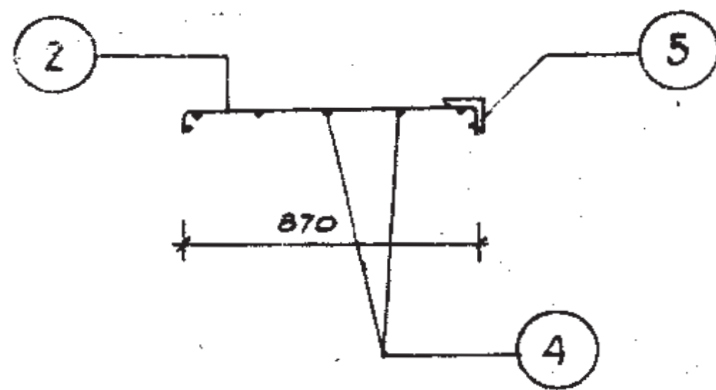
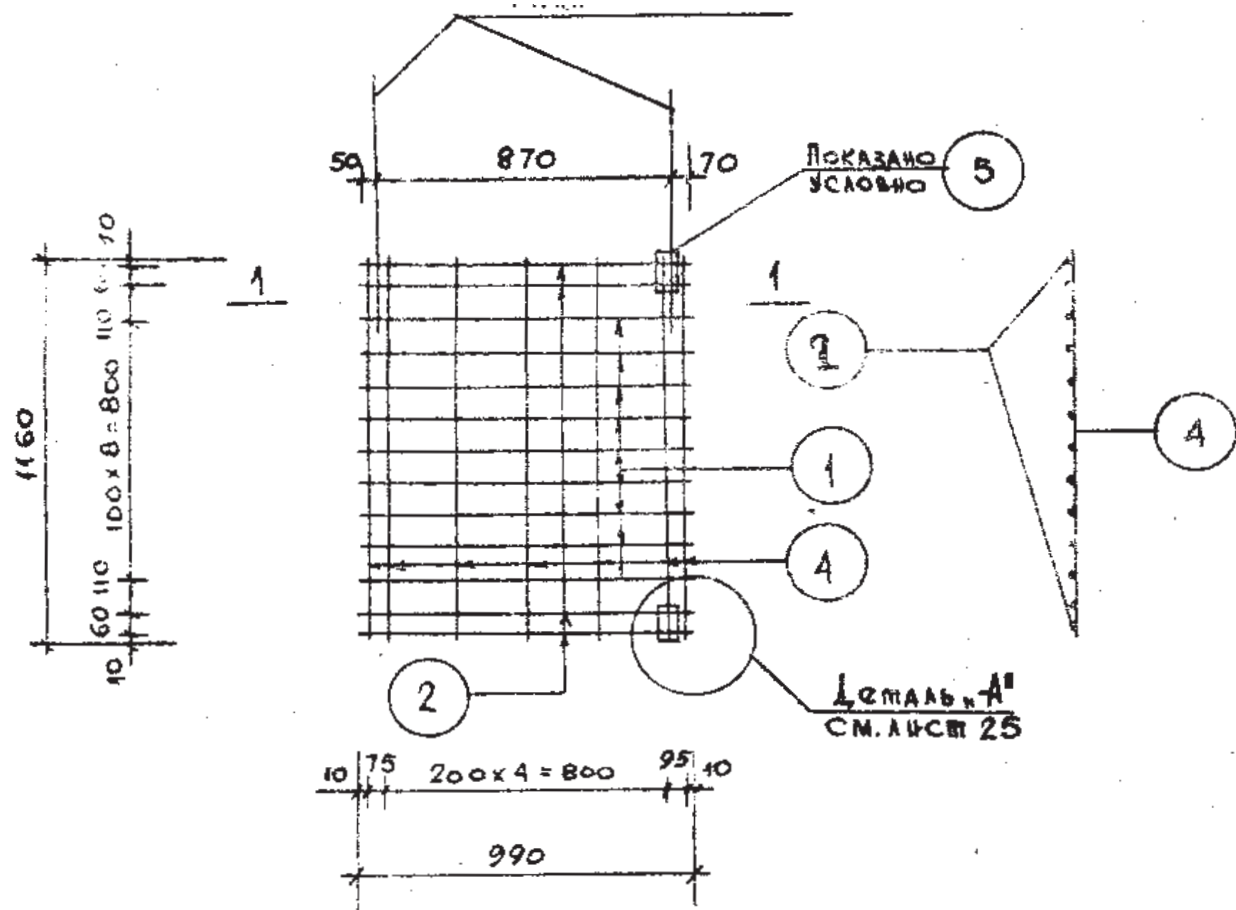
По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ СЕР.	Ø ММ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СЕРЖИЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-1	1	1	Ø5ВІ	9	840	7.56	1.16	4.95
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø8ВІ	6	1160	6.96	0.69	
		5	∟75x50x6	2	90	0.18	1.03	
		П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5
Итого:								5.74

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø8ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	∟75x50x6
ДЛИНА М	6.96	7.56	20	3.36	0.18
ВЕС КГ	0.69	1.16	0.79	2.07	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R <sub>с</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертёж см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.



По 1-1

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ стерж.	Φ мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
№№	кол. шт.			кол-во шт.	длина стержня мм	общая длина м	на 1 элем.	общий вес
С-2	1	1	Φ5ВІ	9	990	8.91	1.37	5.65
		2	Φ10АІ	4	990	5.96	2.44	
		4	Φ4ВІ	7	1160	8.12	0.81	
		5	L75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								6.44

### ВЫБОРКА СТАЛИ

Диаметр арматуры мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	L75x50x6
Длина м	8.12	8.91	2.0	3.96	0.18
Вес кг	0.81	1.37	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>d</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертёж см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

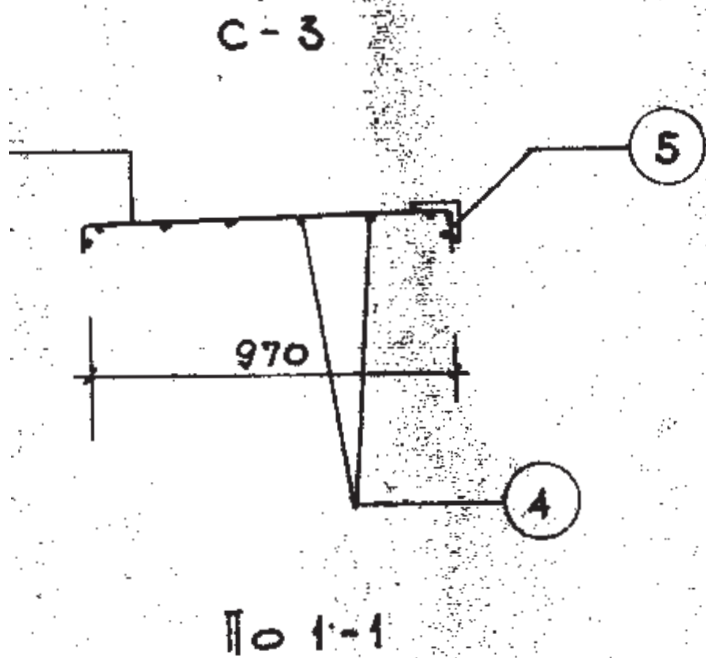
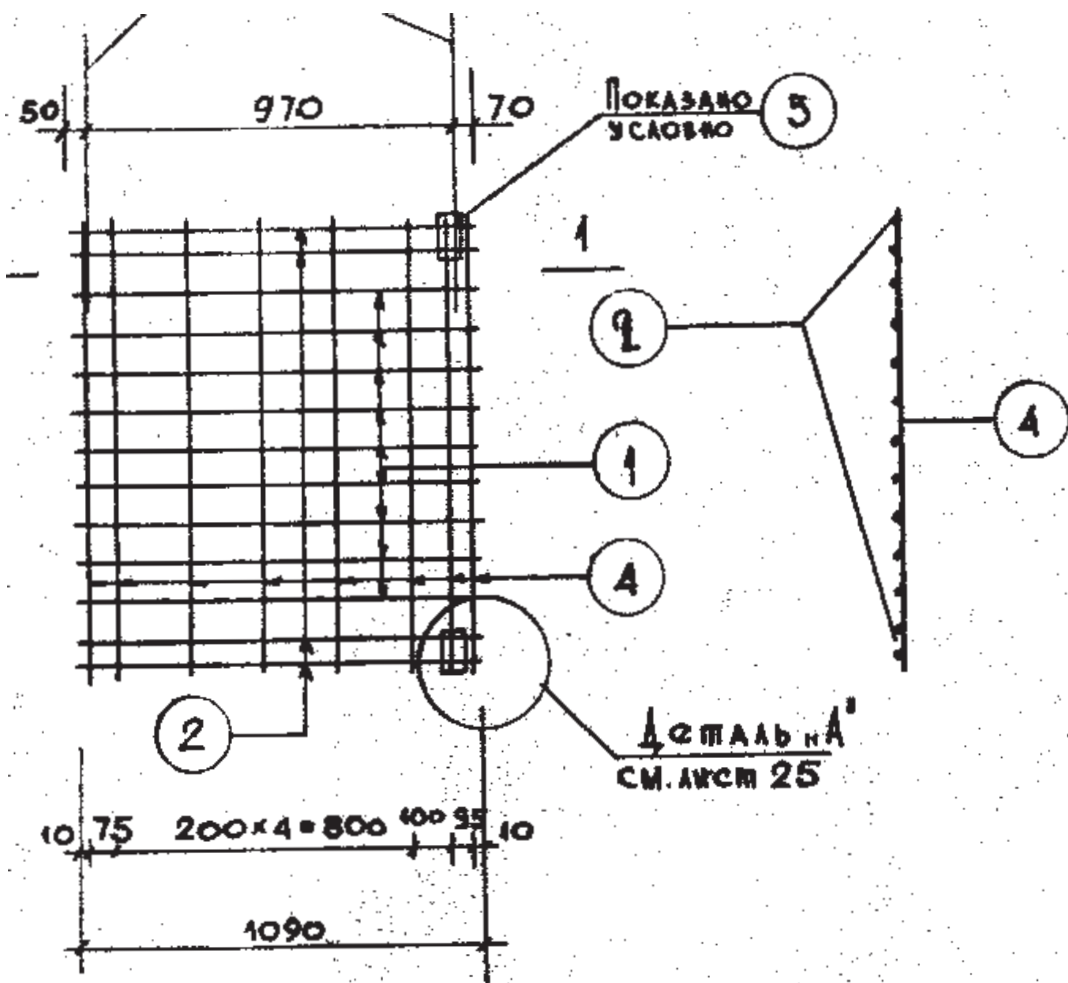
КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.9

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

серия  
1.138-3

выпуск  
1 лист  
3





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ	
№№	КОЛ-ВО ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-3	1	1	Ø5ВІ	9	1090	9.81	1.51	6.17
		2	Ø10АІ	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø4ВІ	8	1160	9.28	0.93	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	6.96

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	4ВІ	5ВІ	8АІ	10АІ	175x50x6
ДЛИНА М	9.28	9.81	2.0	4.36	0.18
ВЕС КГ	0.93	1.51	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R <sub>н</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электроугловой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

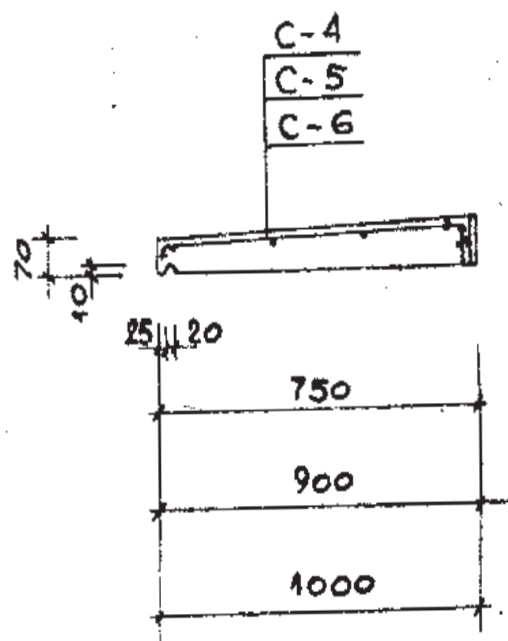
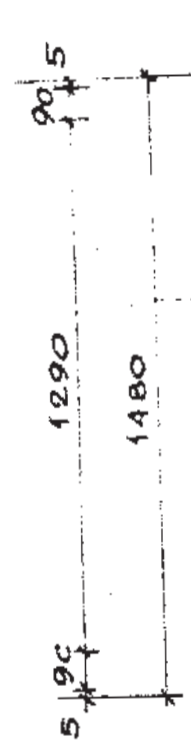
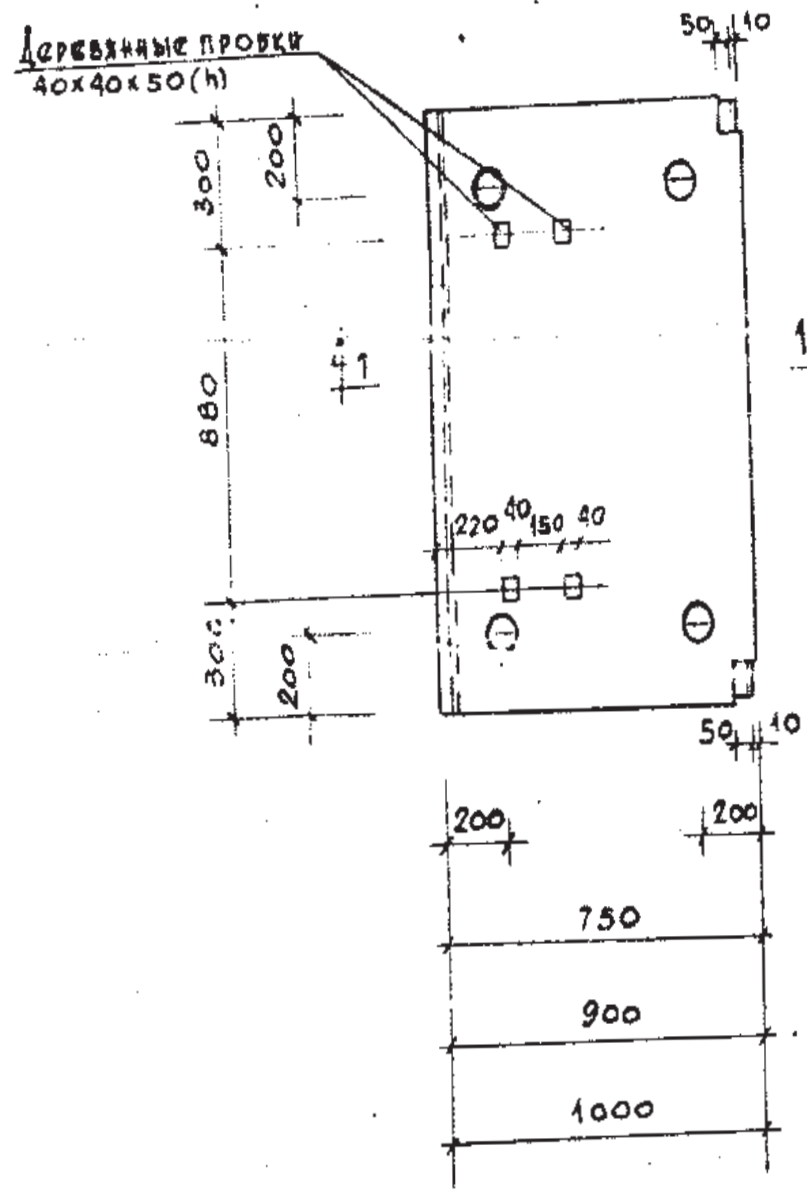


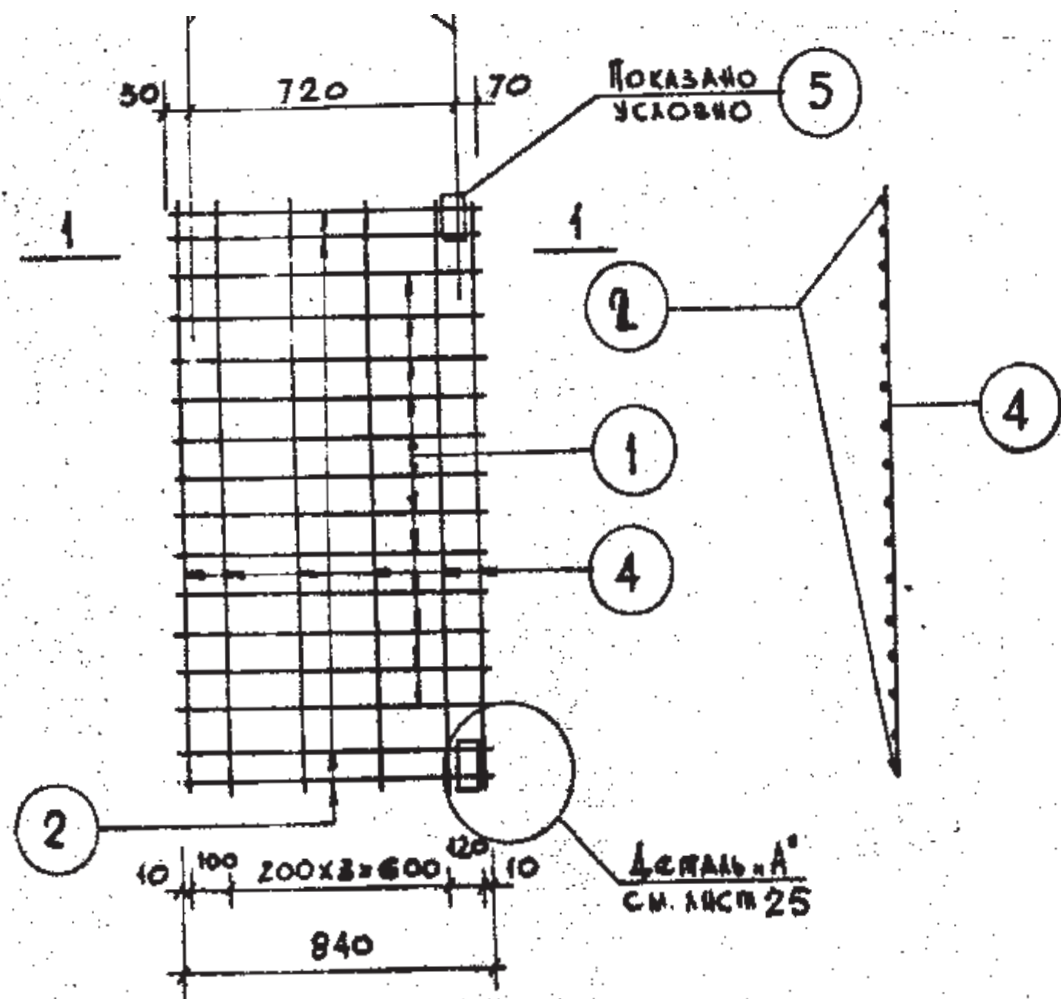
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Толщина свечи	Марка решетки	Ширина плиты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона
40	AK-15.8	750	0.089	225	200	6.32	71.0
50	AK-15.9 <sup>v</sup>	900	0.106	275	200	7.12	67.3
60	AK-15.10	1000	0.117	300	200	7.71	65.8

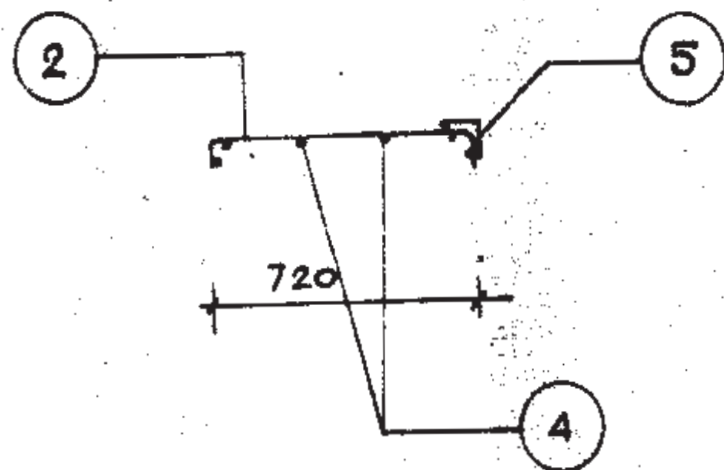
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 6, 7, 8.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки петля см. лист 25.





C-4



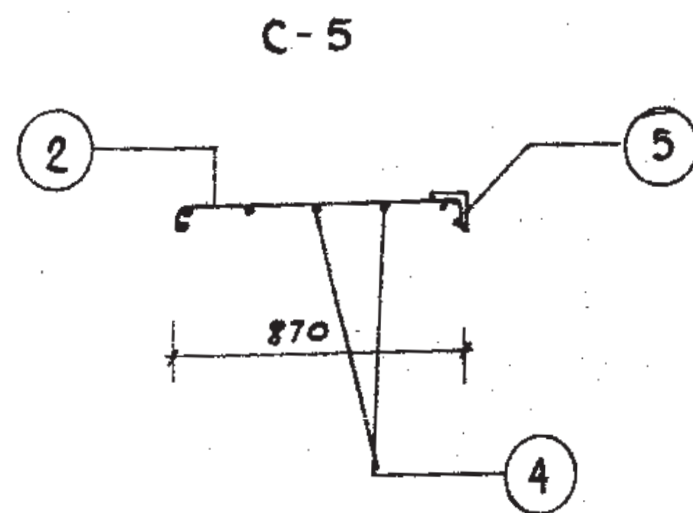
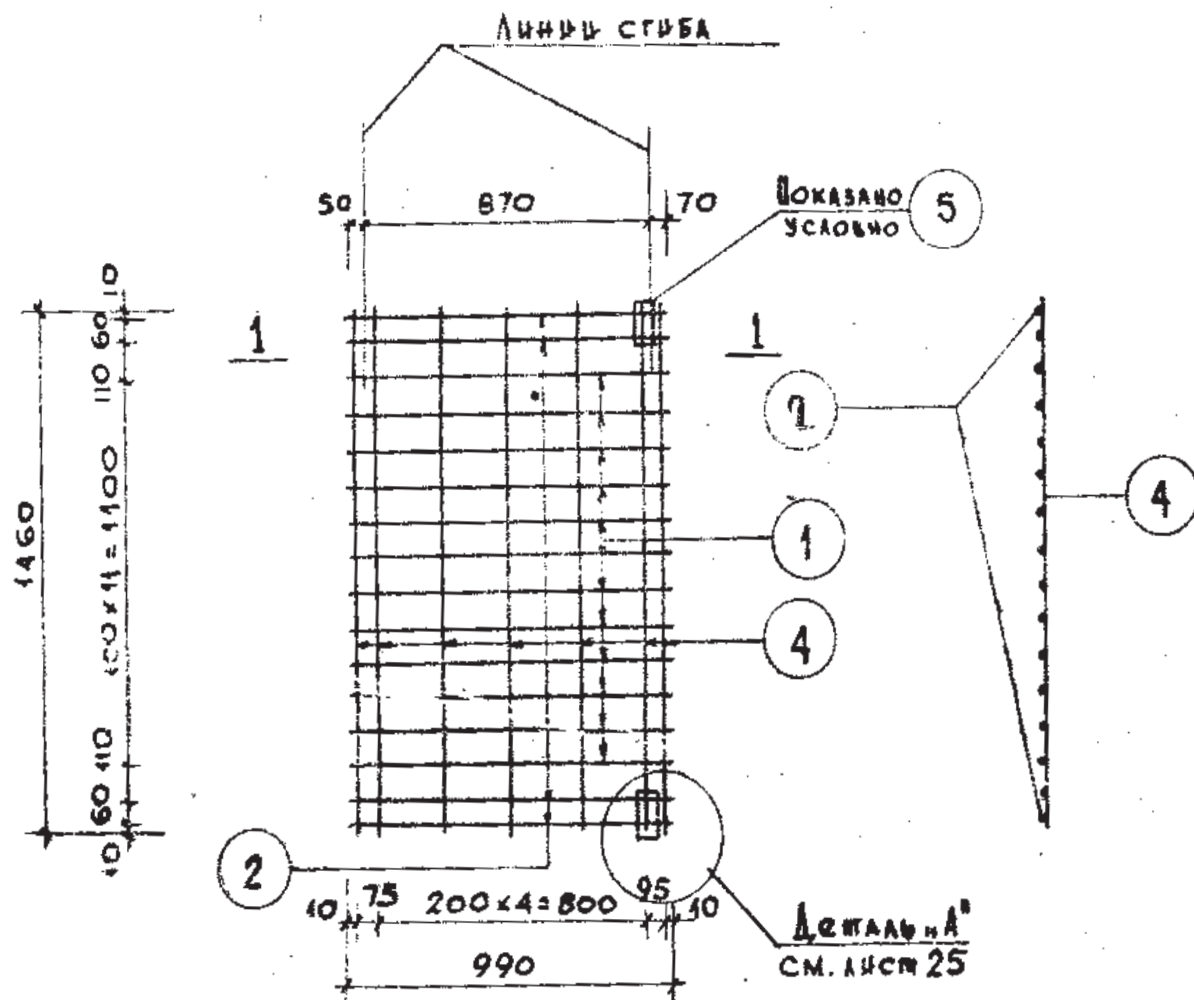
По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ СТЕР.	Ø ММ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КРА. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-4	1	1	Ø5ВІ	12	840	10.08	1.56	5.53
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1460	8.76	0.87	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	6.32

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
ДЛИНА М	8.76	10.08	20	3.36	0.18
ВЕС КГ	0.87	1.56	0.79	2.07	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R <sub>с</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОПАЛУБОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ 5.
2. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ПОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ.
3. СВАРКЕ ПОДАЮТ ВСЕ МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ.
4. ПОЗИЦИЮ 5 ПРИВАРИТЬ К СТЕРЖНЯМ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДАМИ Р-42 ПОСЛЕ СГИБА СЕТКИ.



По 1-1

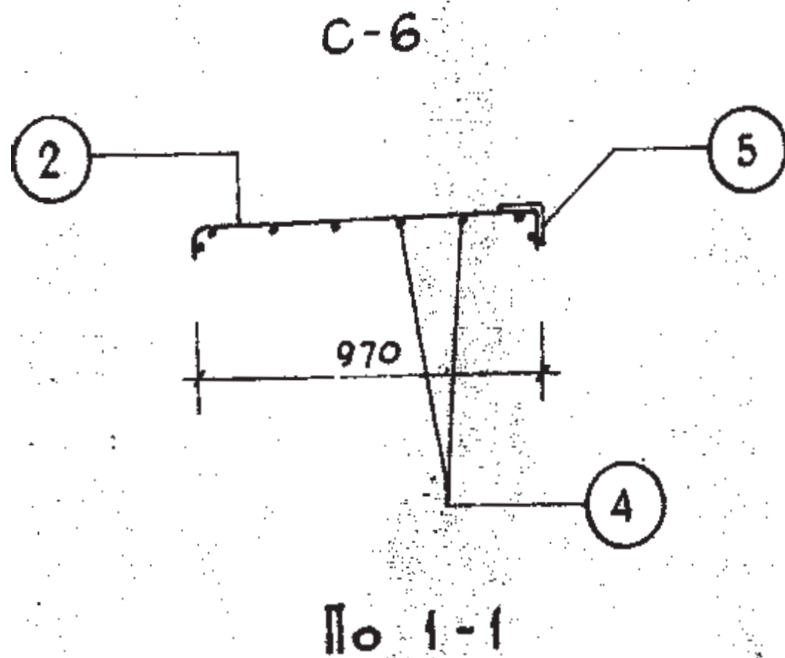
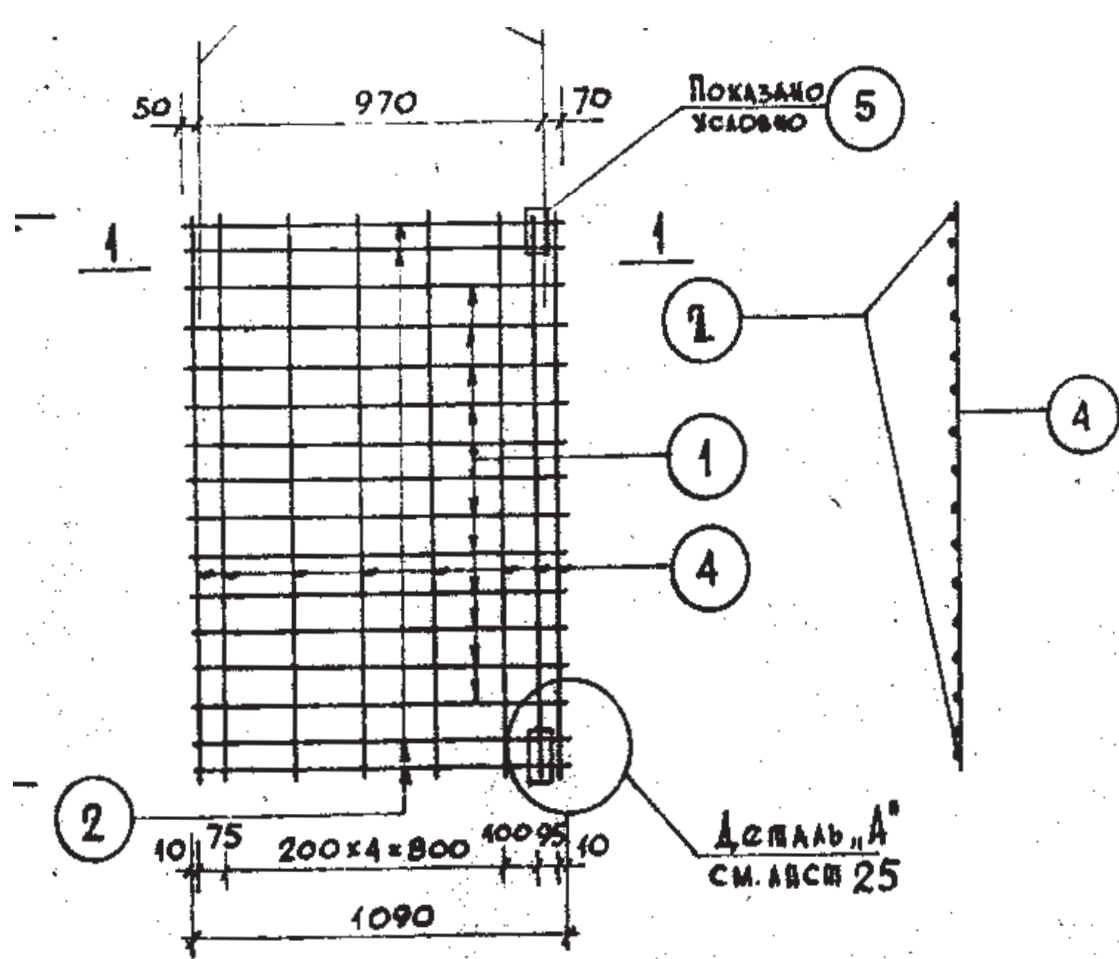
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ СТЕР.	Ø мм	На 1 элемент			ВЕС СТАЛИ кг	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	на 1 элем.	ОБЩИЙ ВЕС
С-5	1	1	Ø5ВІ	12	990	11.88	1.84	6.33
		2	Ø10АІ	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4ВІ	7	1460	10.22	1.02	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	7.12

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
Длина м	10.22	11.88	2.0	3.96	0.18
Вес кг	1.02	1.84	0.79	2.44	1.03
ФОРМАЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R <sub>н</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертёж см. лист 5.
2. Сварку сеток производить при помощи поперечной электро-сварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после стяга сетки.





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ СТЕР.	Φ мм	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-6	1	1	φ5B1	12	1090	13.08	2.03	6.92
		2	φ10A1	4	1090	4.36	2.70	
		4	φ4B1	8	1460	11.68	1.16	
		5	∟75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	φ8A1	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	7.71

ВЫБОРКА СТАЛИ						
Φ АРМАТУРЫ мм	Φ4B1	Φ5B1	Φ8A1	Φ10A1	∟75x50x6	
ДЛИНА м	11.68	13.08	2.0	4.36	0.18	
ВЕС кг	1.16	2.03	0.79	2.70	1.03	
НОРМАТИВ СОПРОТ. АРМАТУРЫ R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400			
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57	

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 5.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

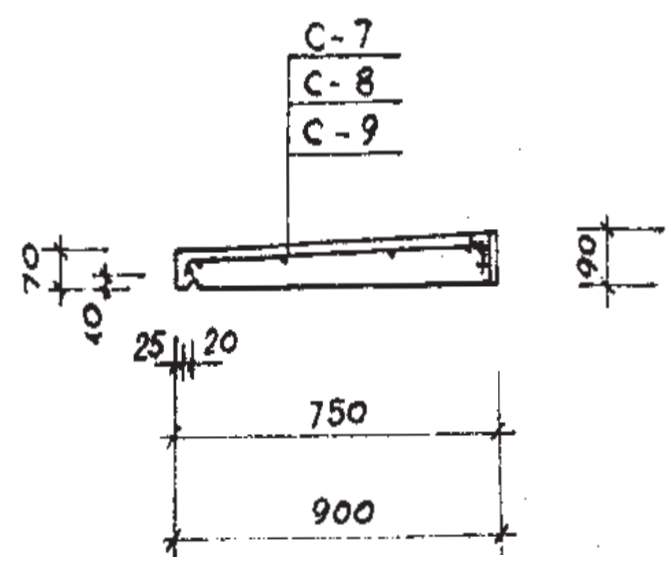
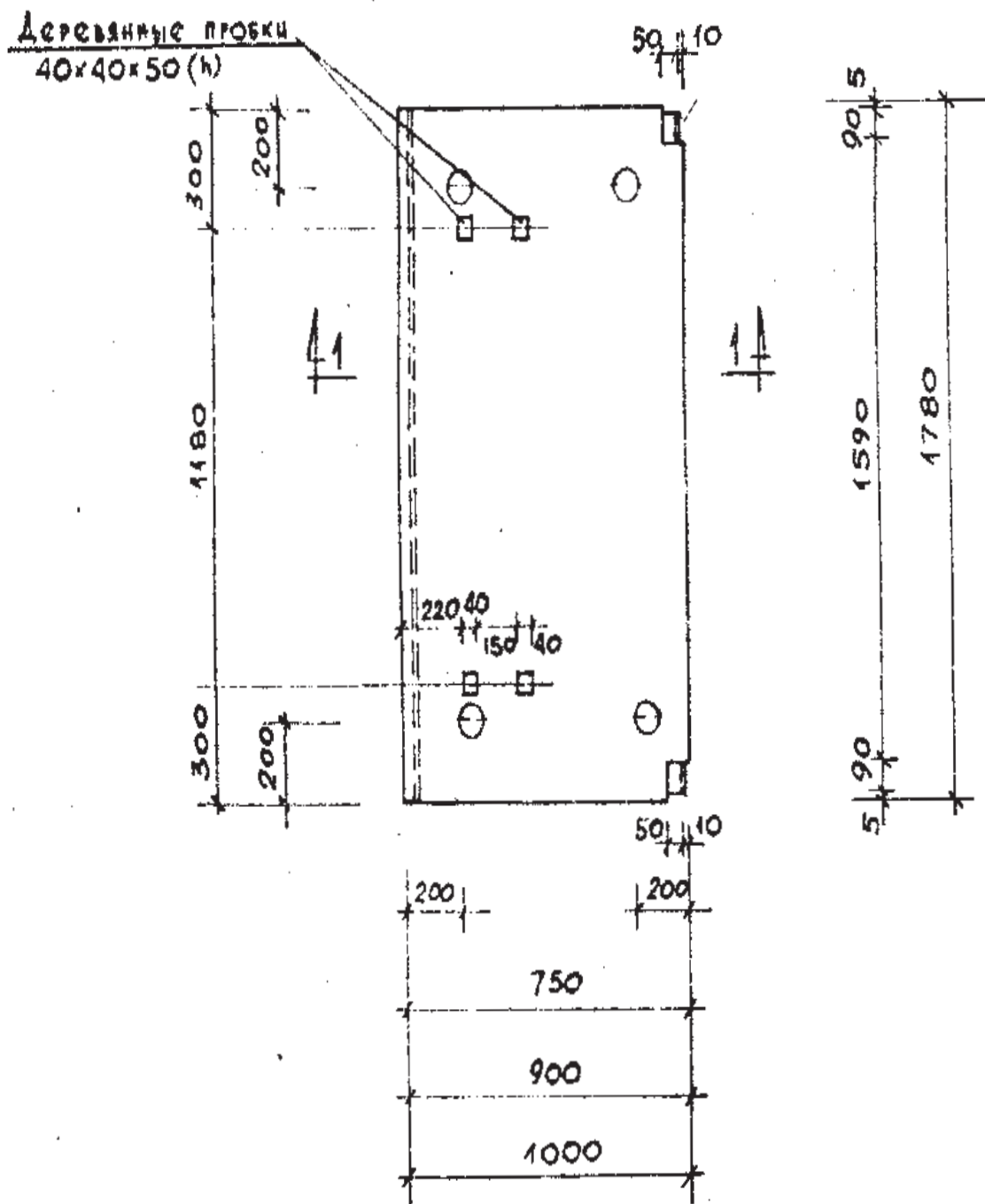
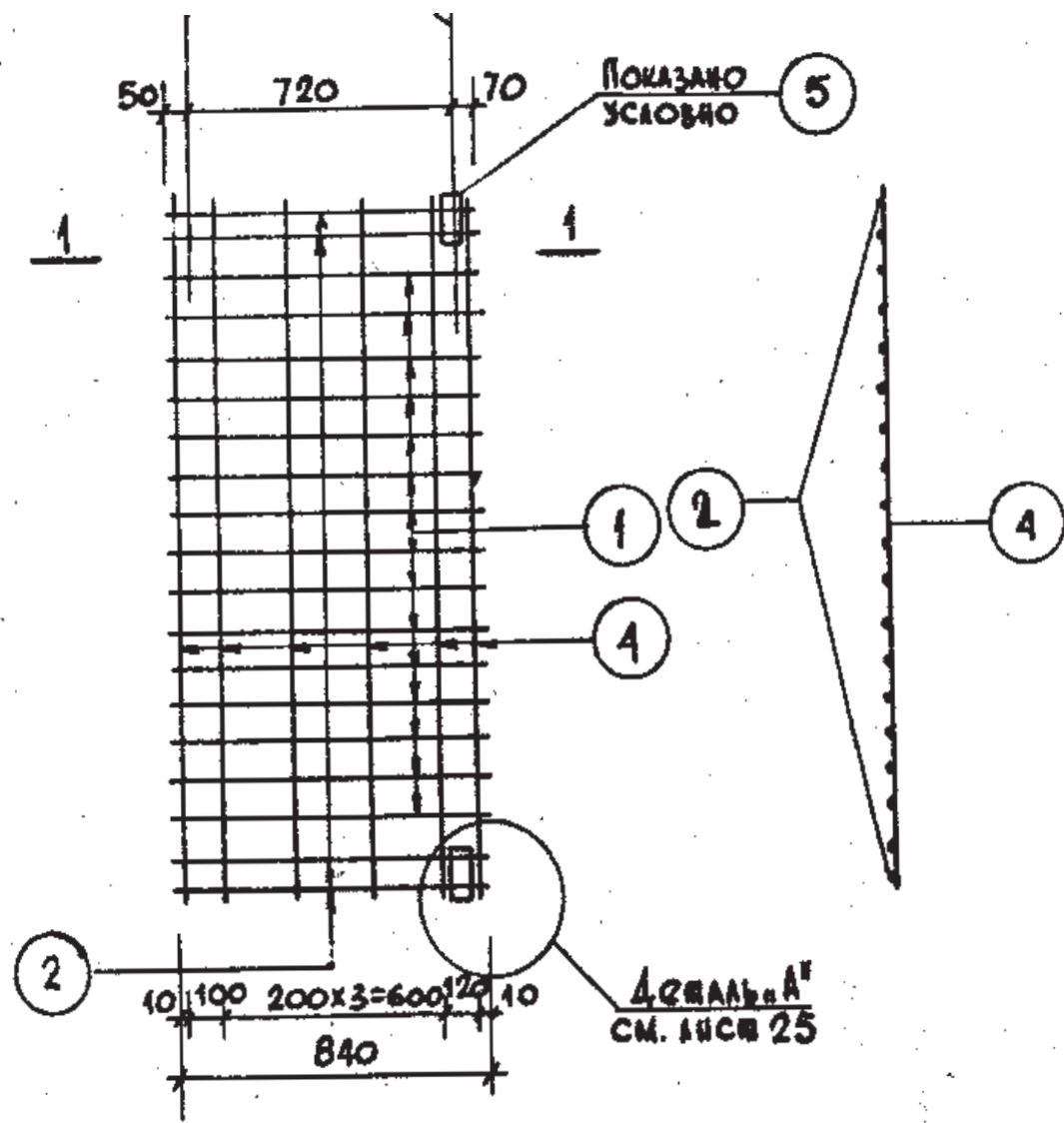


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Толщина стены	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес плиты кг.	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона
40	АК-18.8	750	0.107	275	200	6.89	64.2
50	АК-18.9	900	0.128	325	200	7.79	60.8
60	АК-18.10	1000	0.142	350	200	8.45	59.5

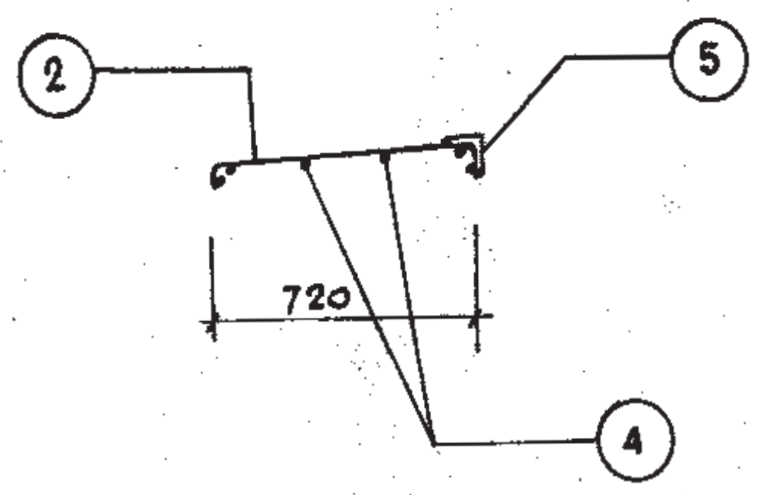
### Примечания:

1. Арматурные элементы см. листы 10, 11, 12.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки петли см. лист 25.





С-7



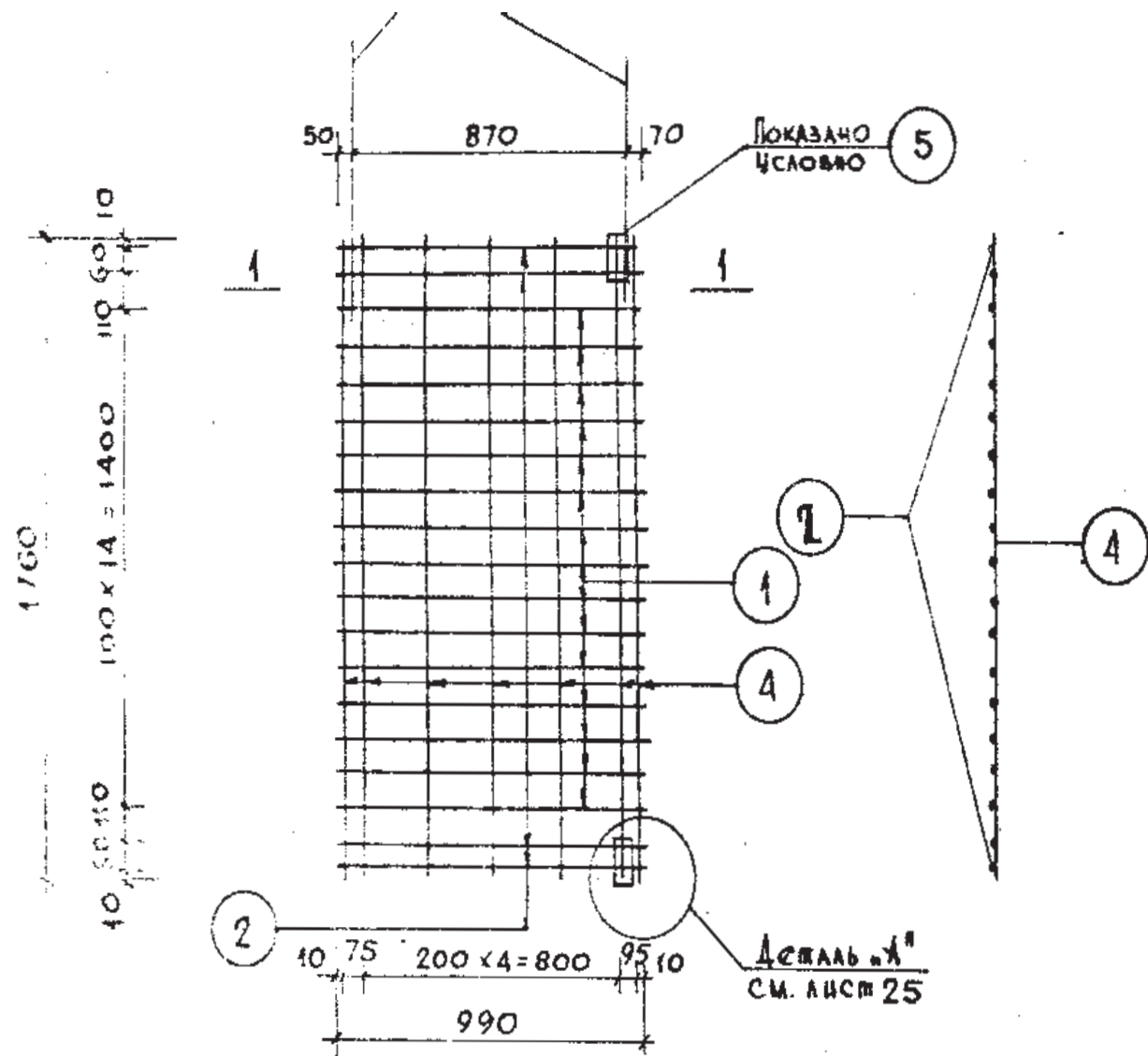
По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
Арматурные элементы		№	Ø	На 1 элемент			Вес стали кг	
Марка	Количество шт.			Стер.	ММ	Количество шт.	Длина стержня мм	Общая длина м
С-7	1	1	Ø5ВІ	15	840	12.60	1.95	6.10
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1760	10.56	1.05	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								6.89

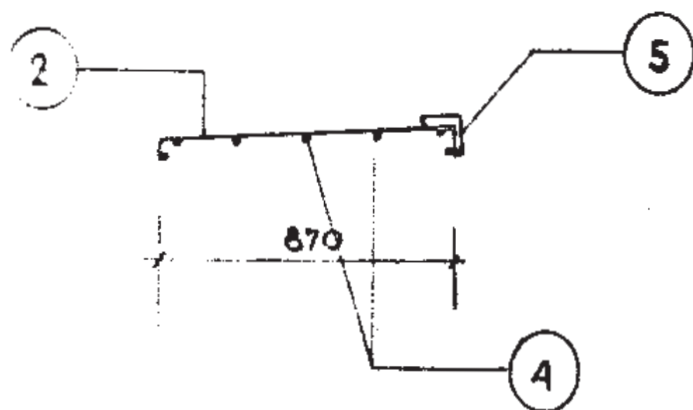
ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
Длина м	10.56	12.60	20	3.36	0.18
Вес кг	1.05	1.95	0.79	2.07	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>b</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 9
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросвар
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.



С-8



По 1-1

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Арматурные элементы		№№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
Марка	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На 1 элем.	Общий вес
С-8	1	1	Ø5B I	15	990	14.85	2.30	7.00
		2	Ø10A I	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4B I	7	1760	12.32	1.23	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:							7.79	

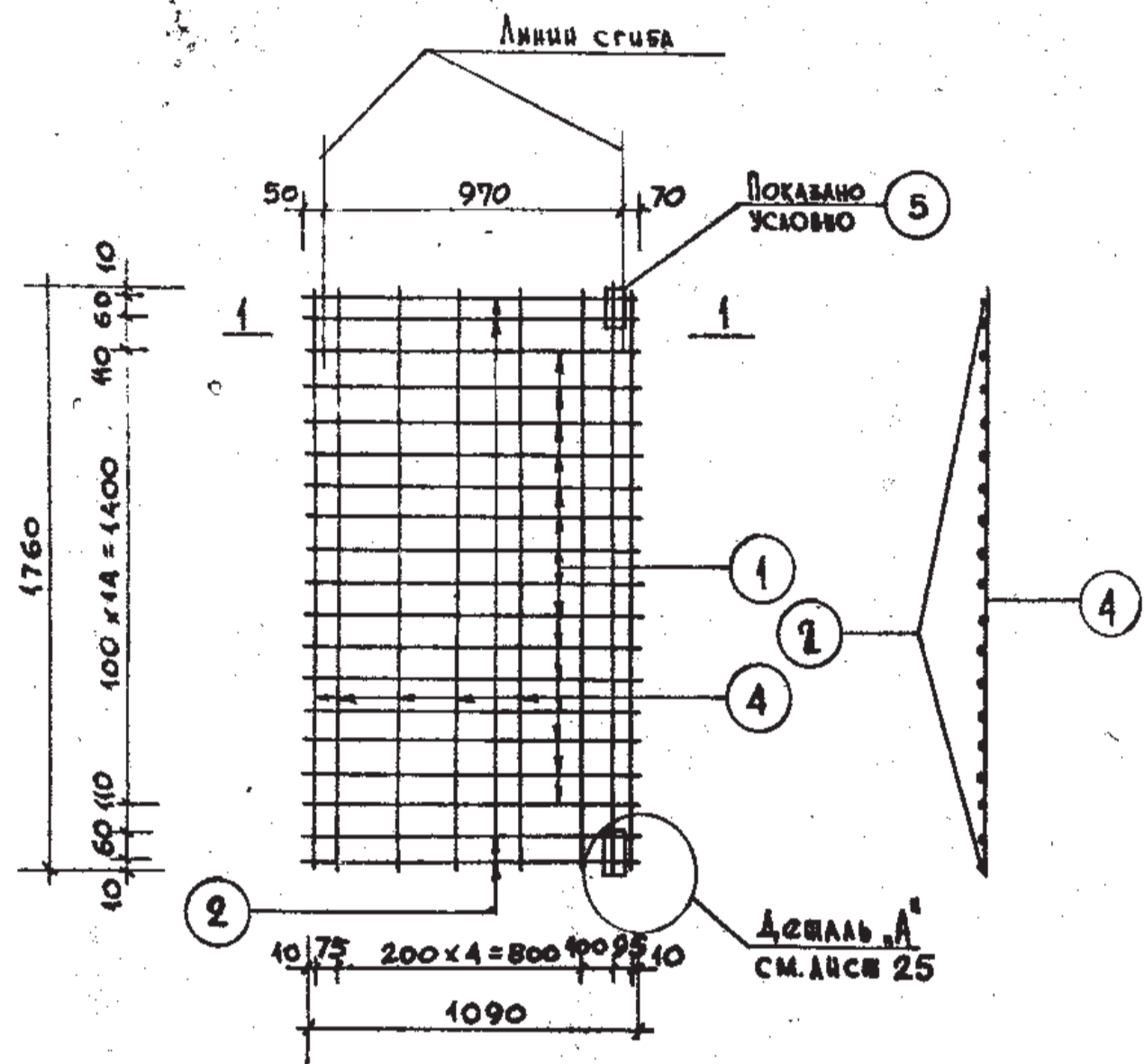
### ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø арматуры мм	Ø4B I	Ø5B I	Ø8A I	Ø10A I	Л75x50x6
Длина м	12.32	14.85	2.0	3.96	0.18
Вес кг	1.23	2.30	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

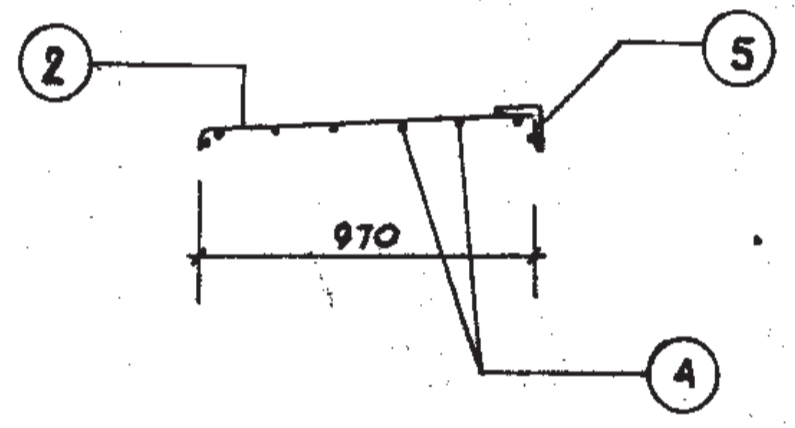
### Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 9.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.





С-9



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	На 1 элемент			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-9	1	1	Ø5ВІ	15	1090	16.35	2.53	7.66
		2	Ø10АІ	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø4ВІ	8	1760	14.08	1.40	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.45

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
ДЛИНА М	14.08	16.35	2.0	4.36	0.18
ВЕС КГ	1.40	2.53	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООТНОШЕНИЕ АРМАТУРЫ R <sub>n</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 9
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

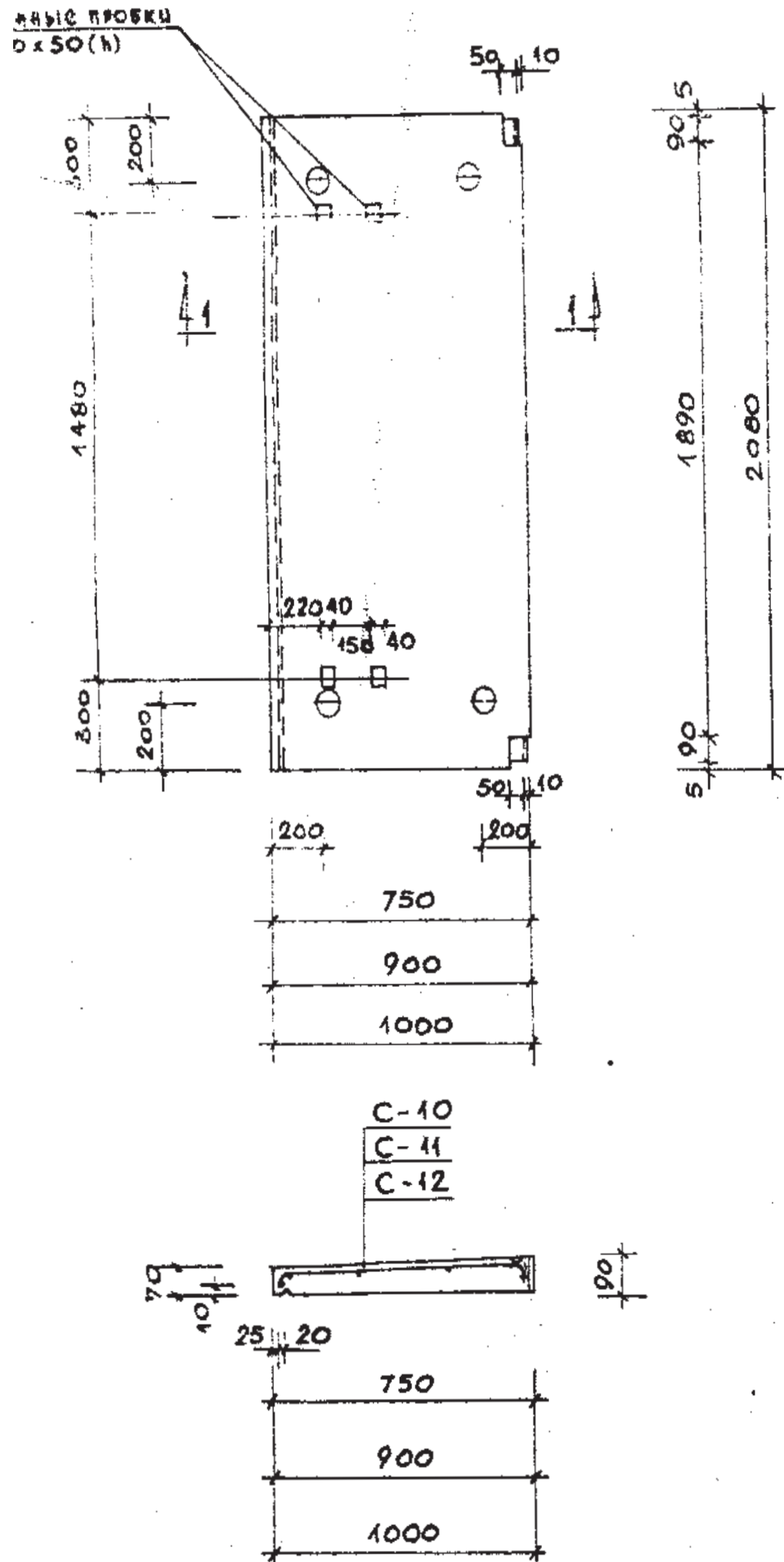
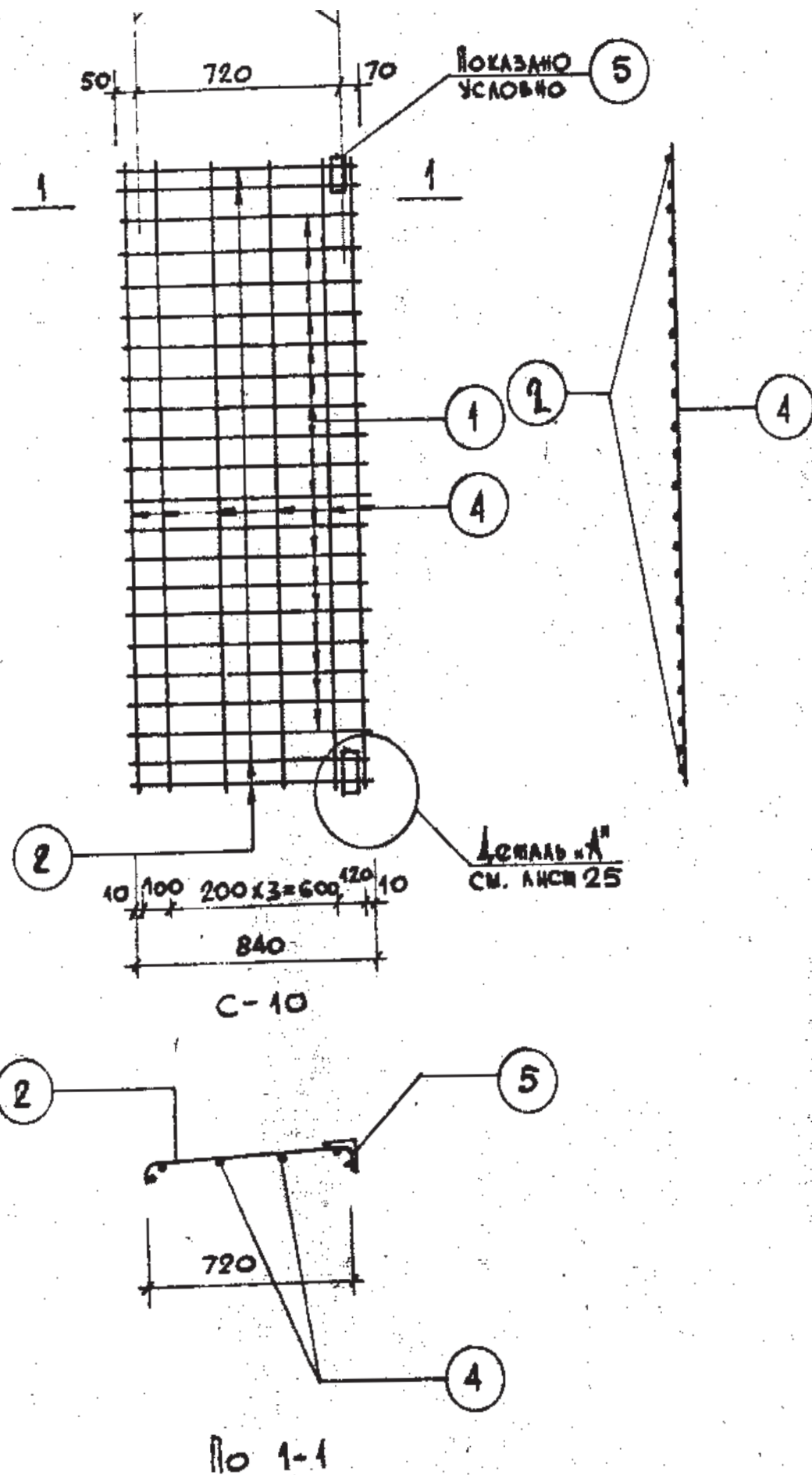


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Толщина стены	Марка палты	Ширина палты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес палты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона
40	AK-21.8	750	0.12	300	200	7.46	62.1
50	AK-21.9	900	0.15	375	200	8.43	56.2
60	AK-21.10	1000	0.17	425	200	9.20	54.1

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 14, 15, 16.
2. При формировании палты обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лужки петли см. лист 25.





### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

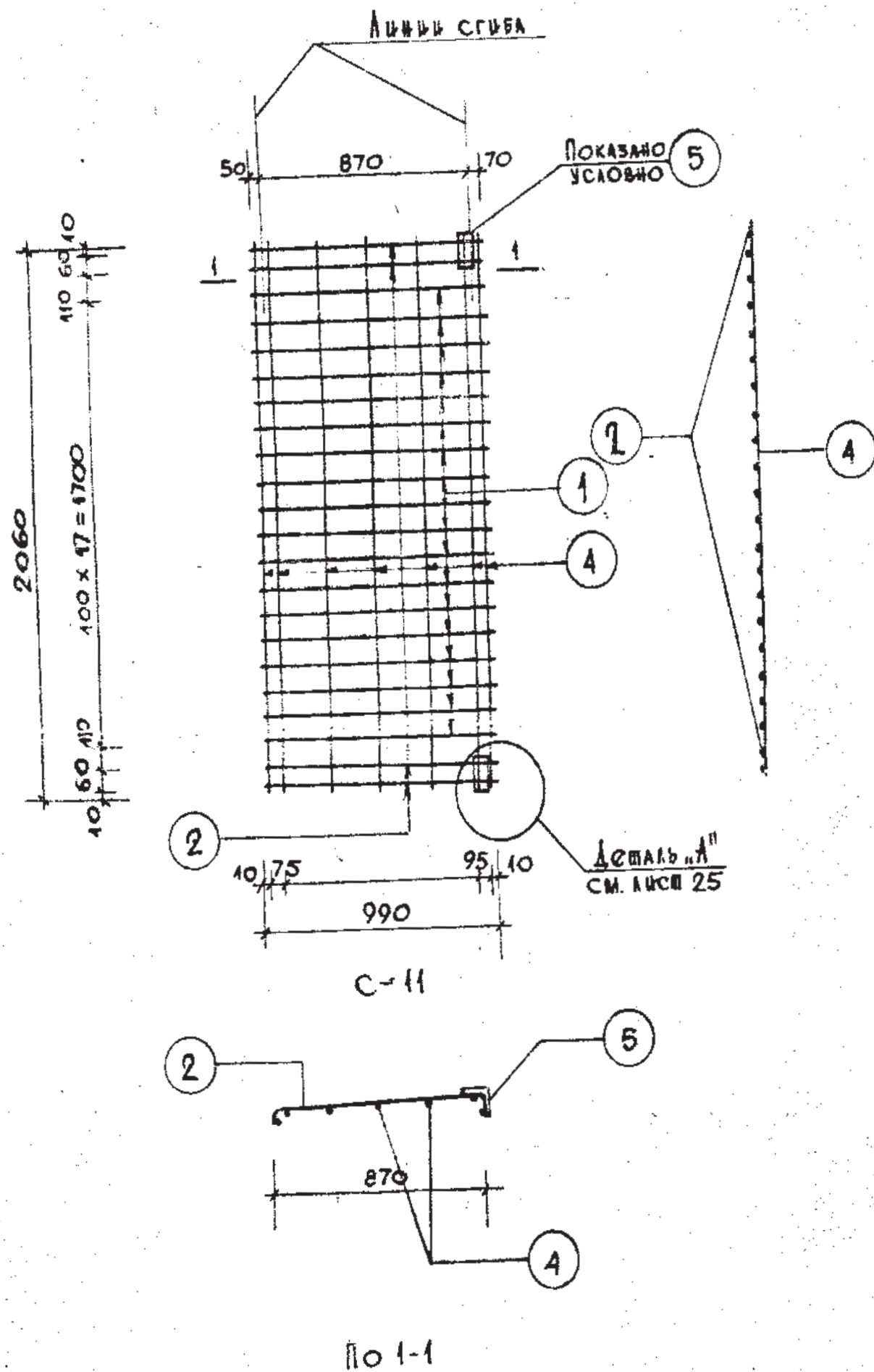
Арматурные элементы		NN	Ø	На 1 элемент			Вес стали кг		
Марка	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На 1 элем.	Общий вес	
С-10	1	1	Ø5B1	18	840	15.12	2.34	6.67	
		2	Ø10A1	4	840	3.36	2.07		
		4	Ø4B1	6	2060	12.36	1.23		
		5	∟75x50x6	2	90	0.18	1.03		
П-1	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								7.46	

### ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø арматуры мм	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	∟75x50x6
Длина м	12.36	15.12	2.0	3.36	0.18
Вес кг	1.23	2.34	0.79	2.07	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>н</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 13.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.



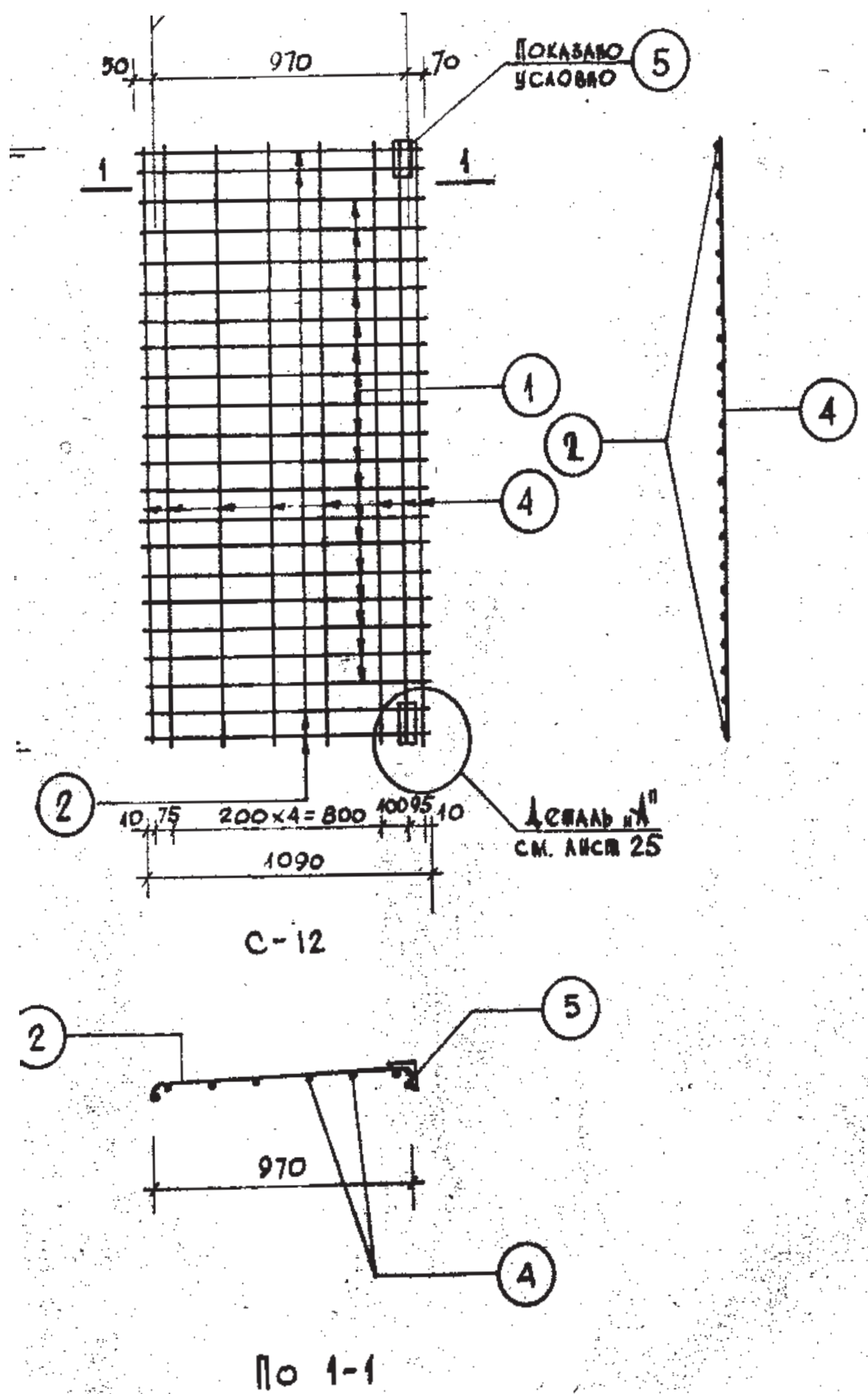
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
Арматурные элементы		№ стерж.	Ø мм	на 1 элемент			Вес стали кг	
Марка	кол. шт.			кол-во шт.	длина стержня мм	общая длина м	на 1 элем.	общий вес
С-11	1	1	Ø5B1	18	990	17.82	2.76	7.64
		2	Ø10A1	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4B1	7	2060	14.42	1.41	
		5	∟75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.43

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Ø арматуры мм	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	∟75x50x6
длина м	14.42	17.82	2.0	3.96	0.18
вес кг	1.41	2.76	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500			2400	
	ГОСТ 6727-53			ГОСТ 5781-61	

Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 13.
2. Сварку сеток производить при помощи ручечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.





### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ СЕР.	Φ мм	№ А элемент			Вес стали кг	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СЕРЖИИ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	№ А элемент	ОБЩИЙ ВЕС
С-12	1	1	Φ5ВІ	18	1090	19.62	3.04	8.41
		2	Φ10АІ	4	1090	4.36	2.70	
		4	Φ4ВІ	8	2060	16.48	1.64	
		5	475x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								9.20

### ВЫБОРКА СТАЛИ

Диаметр армат. мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	475x50x6
Длина м	16.48	19.62	2.0	4.36	0.18
Вес кг	1.64	3.04	0.79	2.70	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочный чертеж см. лист 13.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

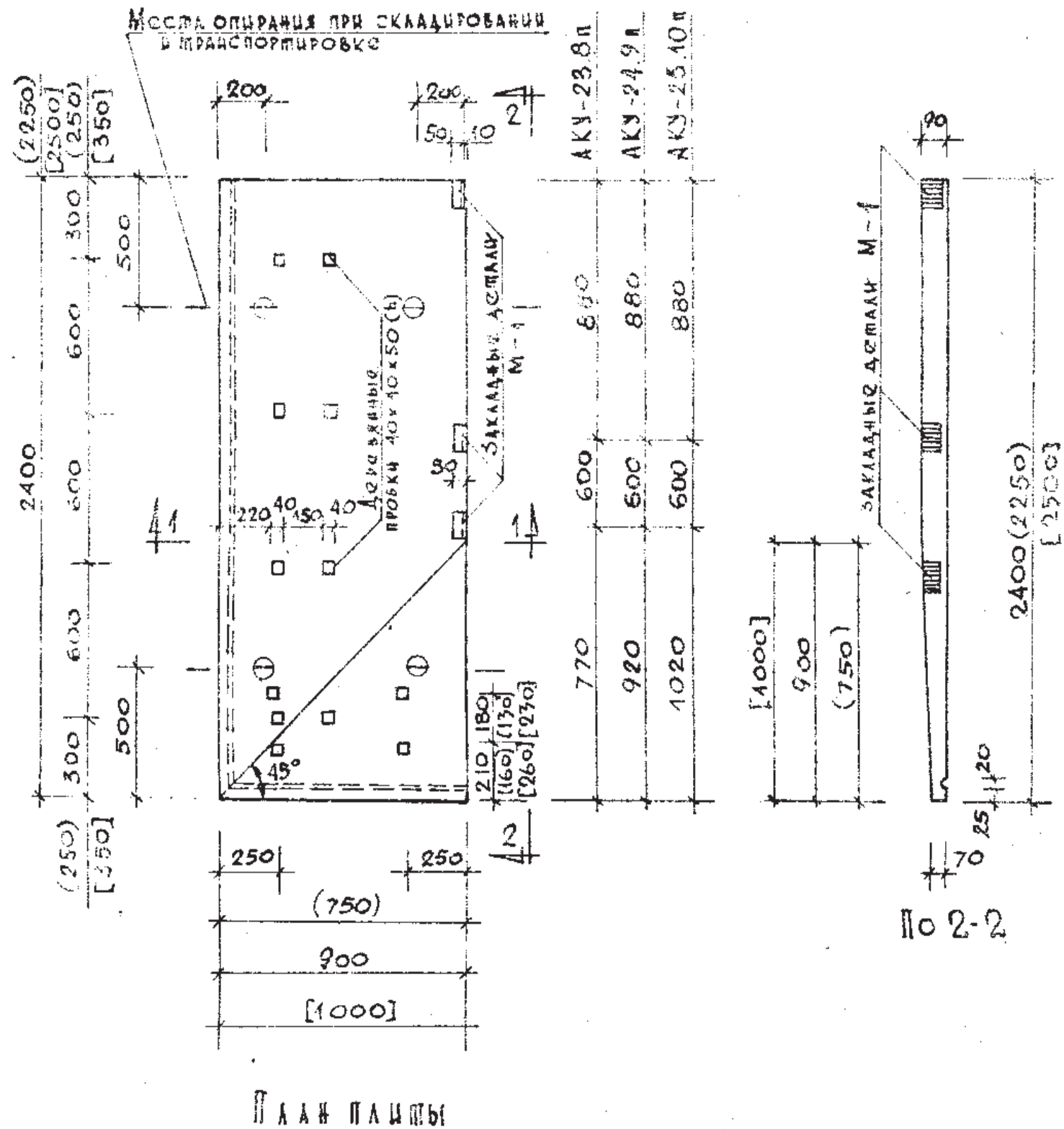
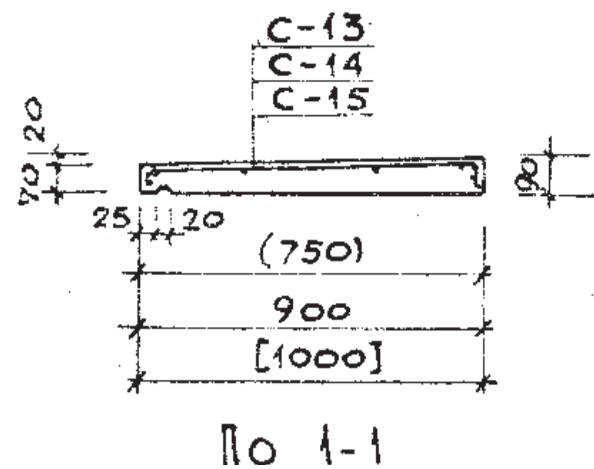


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

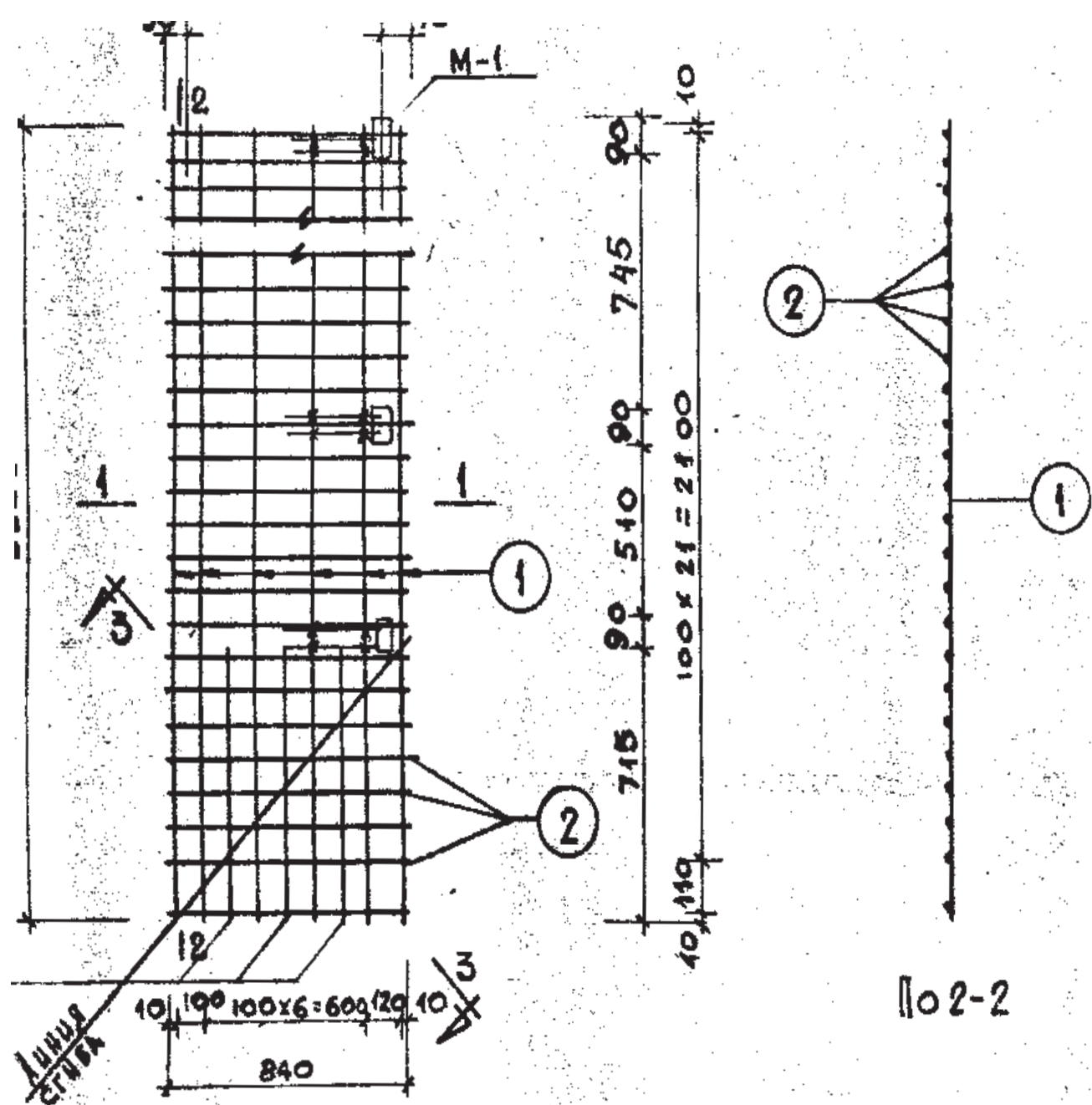
Толщина стены	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бет.
40	АКУ-23.8п	750	0.135	346	200	8.66	64.00
50	АКУ-24.9п	900	0.173	443	200	10.24	59.30
60	АКУ-25.10п	1000	0.20	511	200	11.45	55.75

П Р И М Е Ч А Н И Я :

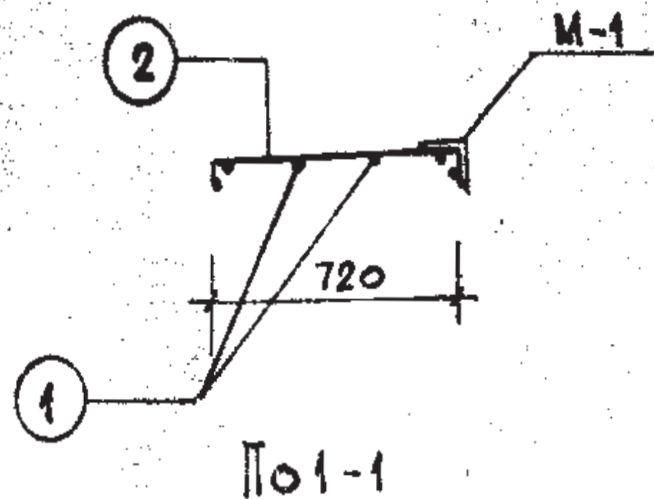
1. Арматурные элементы см. лист 18, 19, 20.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки печи см. лист 25.



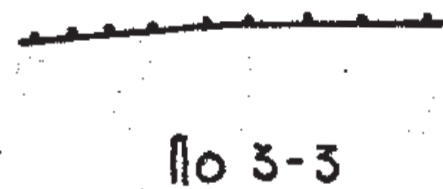




С-13



По 2-2

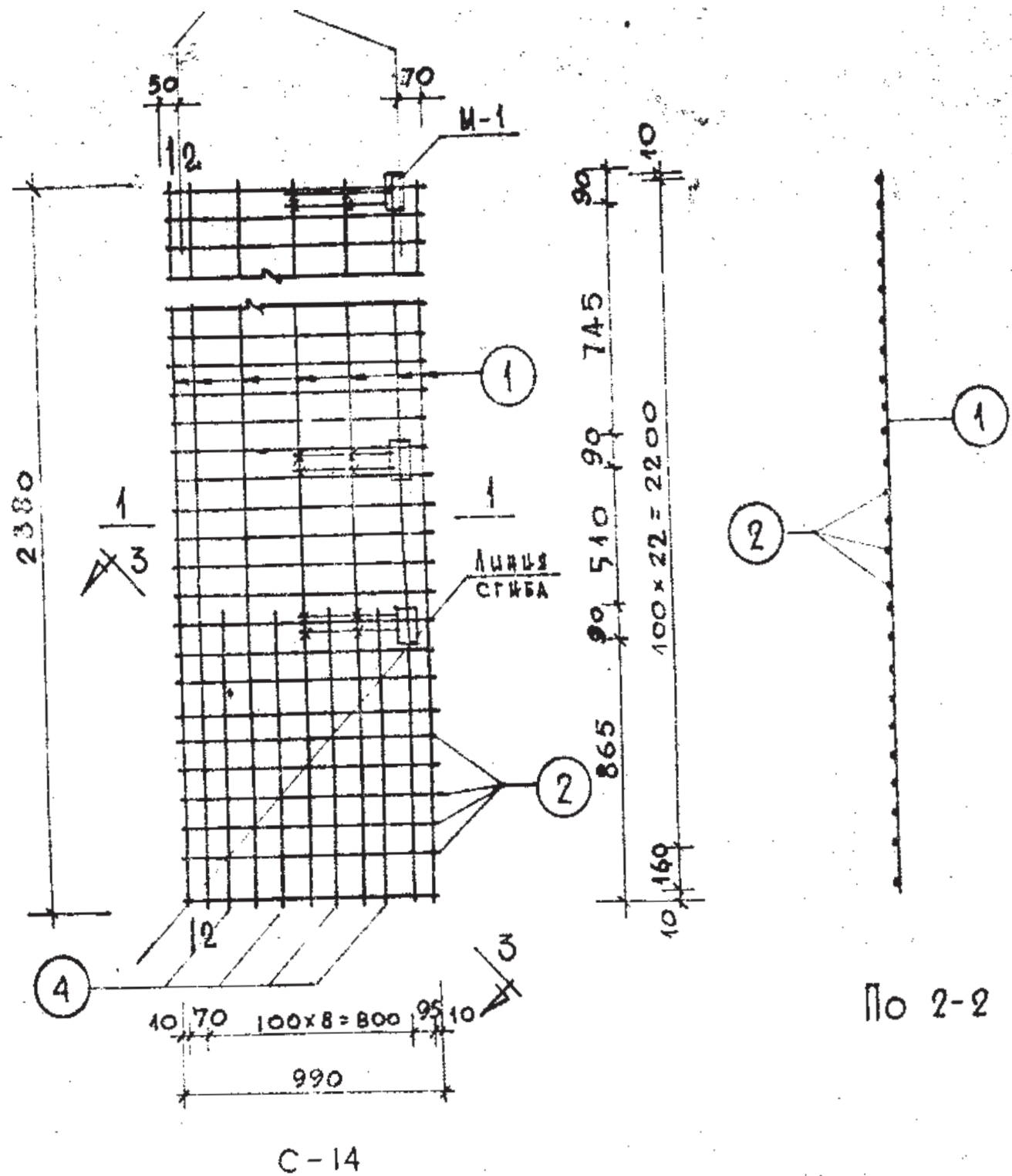


Спецификация стали									
Арматурные элементы	Марка	Кол. шт.	НН стерж.	Φ мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
С-13		1	1	Φ4ВІ	6	2230	13.38	1.32	4.30
			2	Φ5ВІ	23	840	19.32	2.98	
			4	Φ5ВІ	3	765	2.30	0.36	
М-1		3	5	Л75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	Φ10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1		4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.66	

Выборка стали					
Диаметр арматуры мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	Л75x50x6
Длина м	13.38	21.62	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.32	3.34	0.79	2.04	1.53
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>н</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

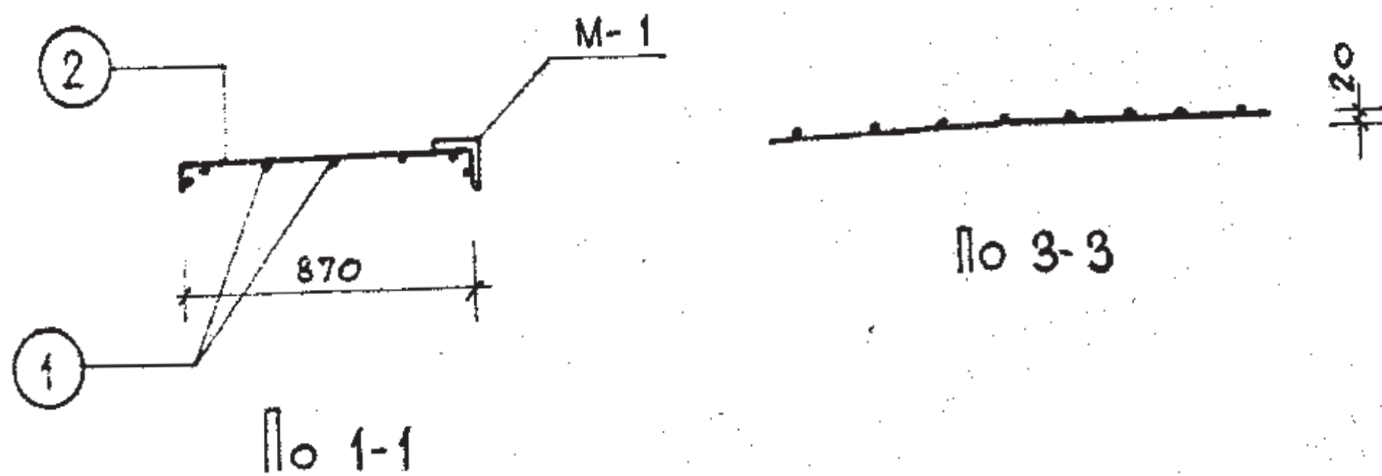
Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь М-1 приварить к сетке С-13 электрошочечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь М-1 см. лист 25.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АКУ-24.9п	Арматурные элементы		№№	Ø	На 1 элемент			Вес стали кг	
	Марка	Количество шт.			Стер.	мм	Количество шт.	Длина стержня мм	Общая длина м
C-14	1	1	1	Ø4B1	7	2380	16.66	1.65	5.88
			2	Ø5B1	24	990	23.76	3.66	
			4	Ø5B1	4	915	3.66	0.57	
M-1	3	5	∟75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57	
		6	Ø10A1	2	550	1.10	0.68		
П-1	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79	
								Итого:	10.24

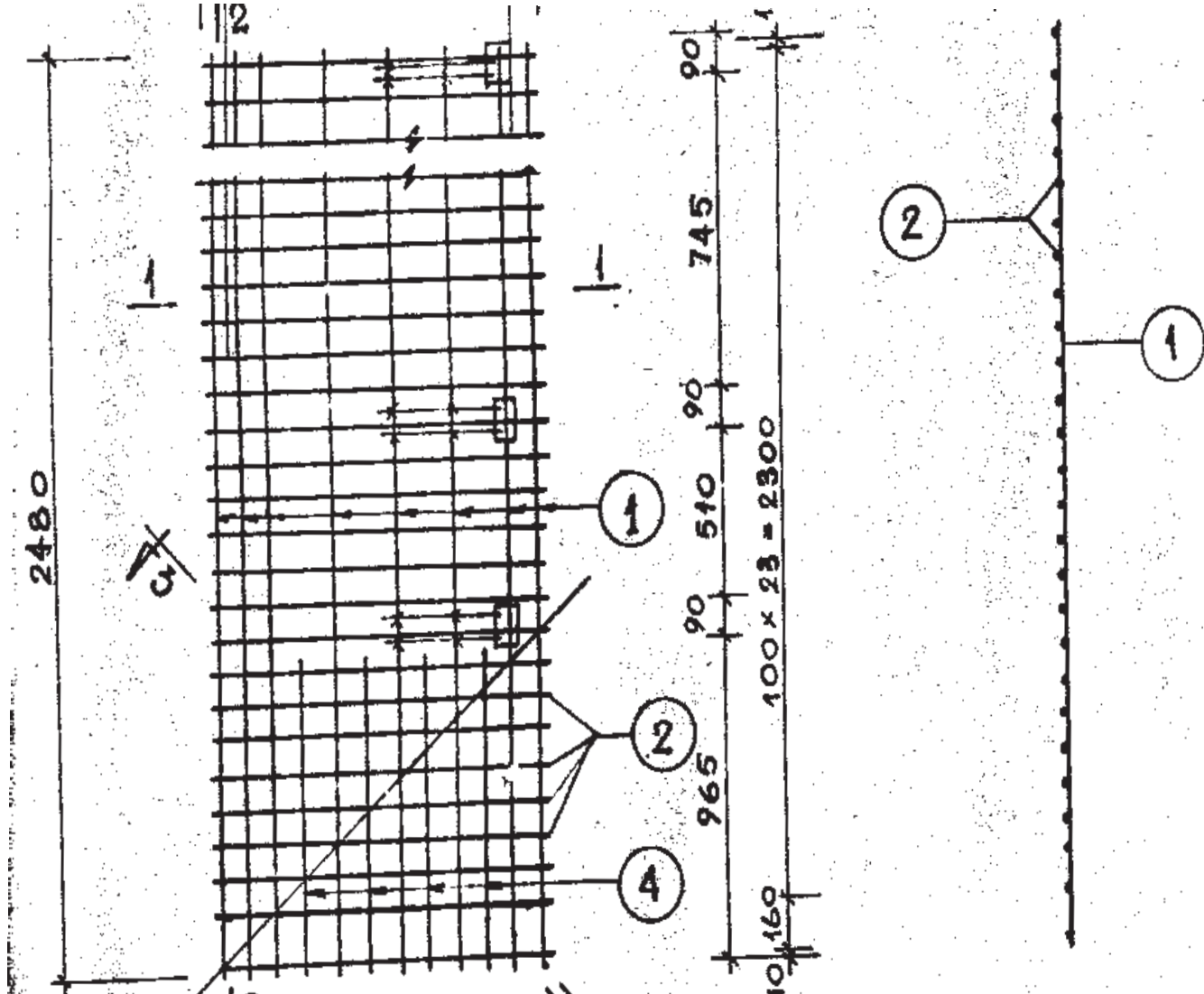
ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	∟75x50x6
Длина м	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57



### ПРИМЕЧАНИЯ:

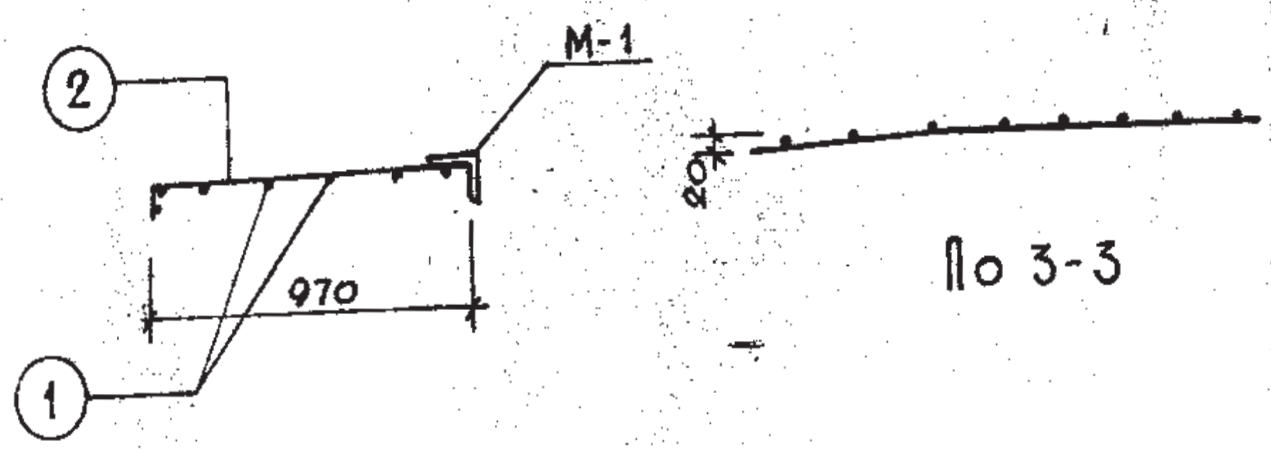
1. Опалубочные чертежи см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь M-1 приварить к сетке C-14 электропечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь M-1 см. лист 25.





C-15

По 2-2



По 1-1

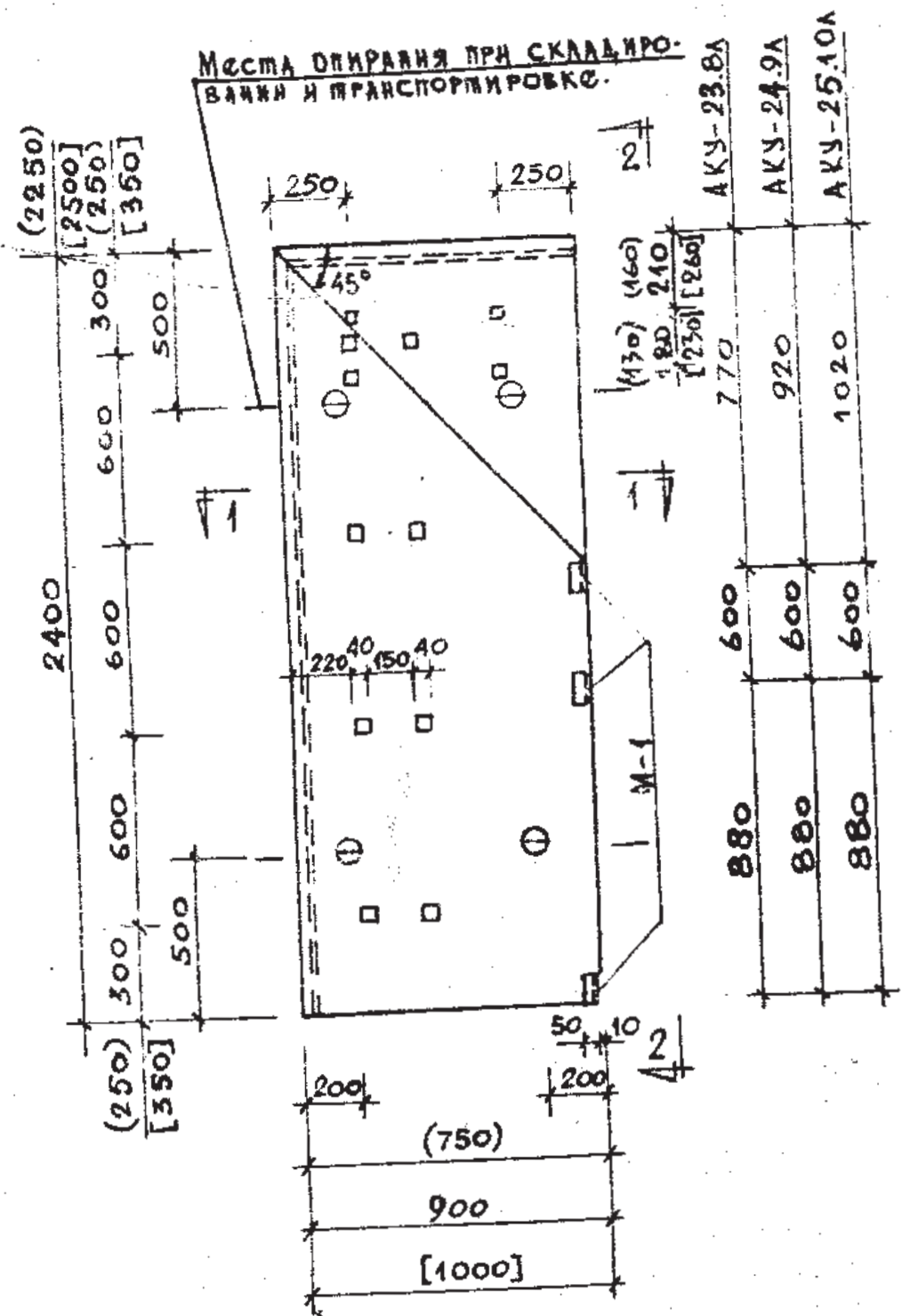
По 3-3

Спецификация стали									
Арматурные элементы	Марка	Кол. шт.	№ стерж.	φ мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
C-15		1	1	φ4B I	8	2480	19.84	1.96	6.79
			2	φ5B I	25	1090	27.25	4.20	
			4	φ5B I	4	1015	4.06	0.63	
M-1		3	5	L75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	φ10A I	2	550	1.10	0.68	
П-1		4	3	φ8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
								Итого:	11.15

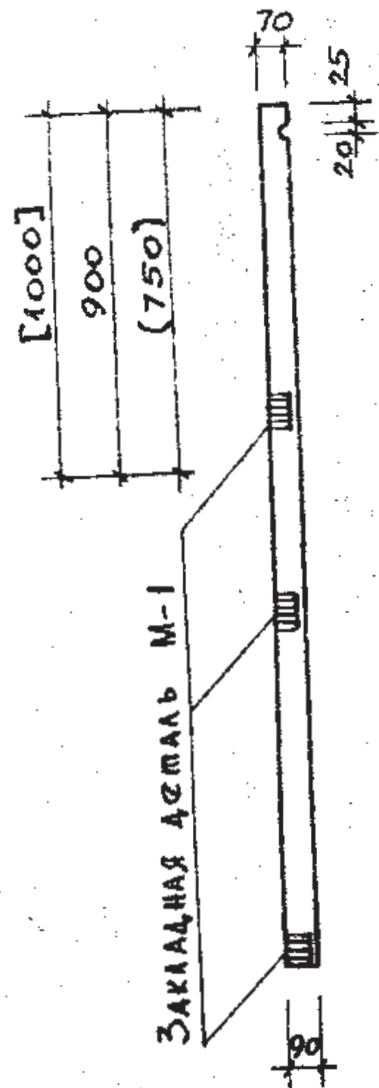
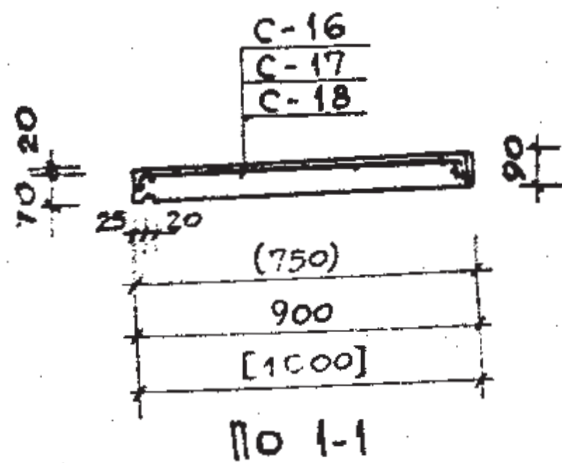
Выборка стали					
Диаметр арматуры мм	φ4B I	φ5B I	φ8A I	φ10A I	L75x50x6
Длина м	19.84	31.31	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.96	4.83	0.79	2.04	1.53
Нормативное сопротивление арматуры R <sub>n</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь M-1 приварить к сетке C-15 электро-точечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь M-1 см. лист 25.



План плиты



По 2-2

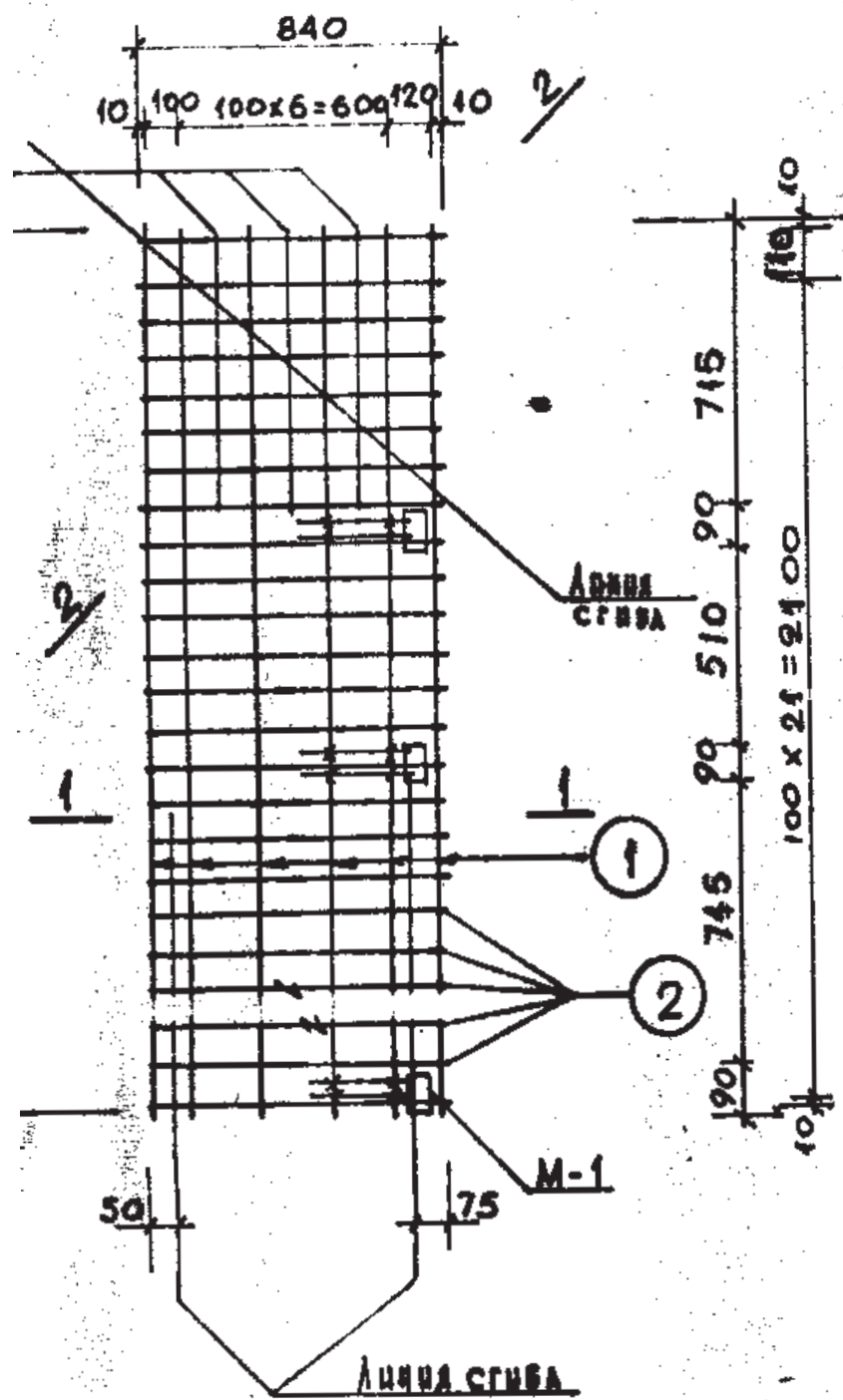
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Толщина стены	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м <sup>3</sup>	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона
40	АКУ-23.8А	750	0.135	346	200	8.66	64.00
50	АКУ-24.9А	900	0.173	443	200	10.24	59.30
60	АКУ-25.10А	1000	0.20	511	200	11.15	55.75

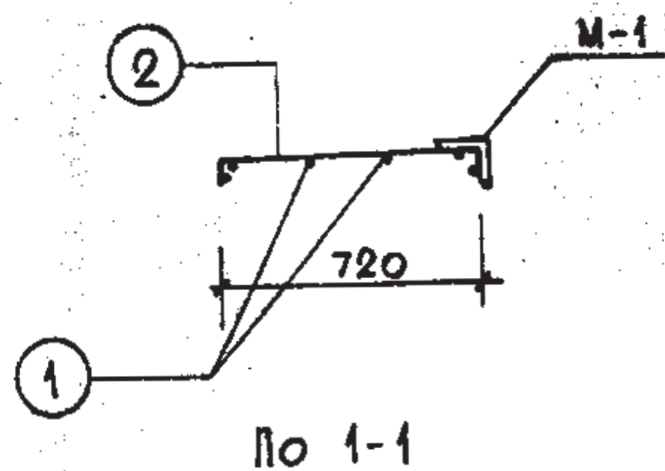
Примечания:

1. Арматурные элементы см. лист 22, 23, 24.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь устройства лунки теплои см. лист 25.

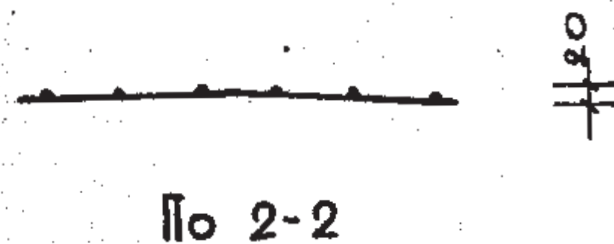




С-16



По 1-1



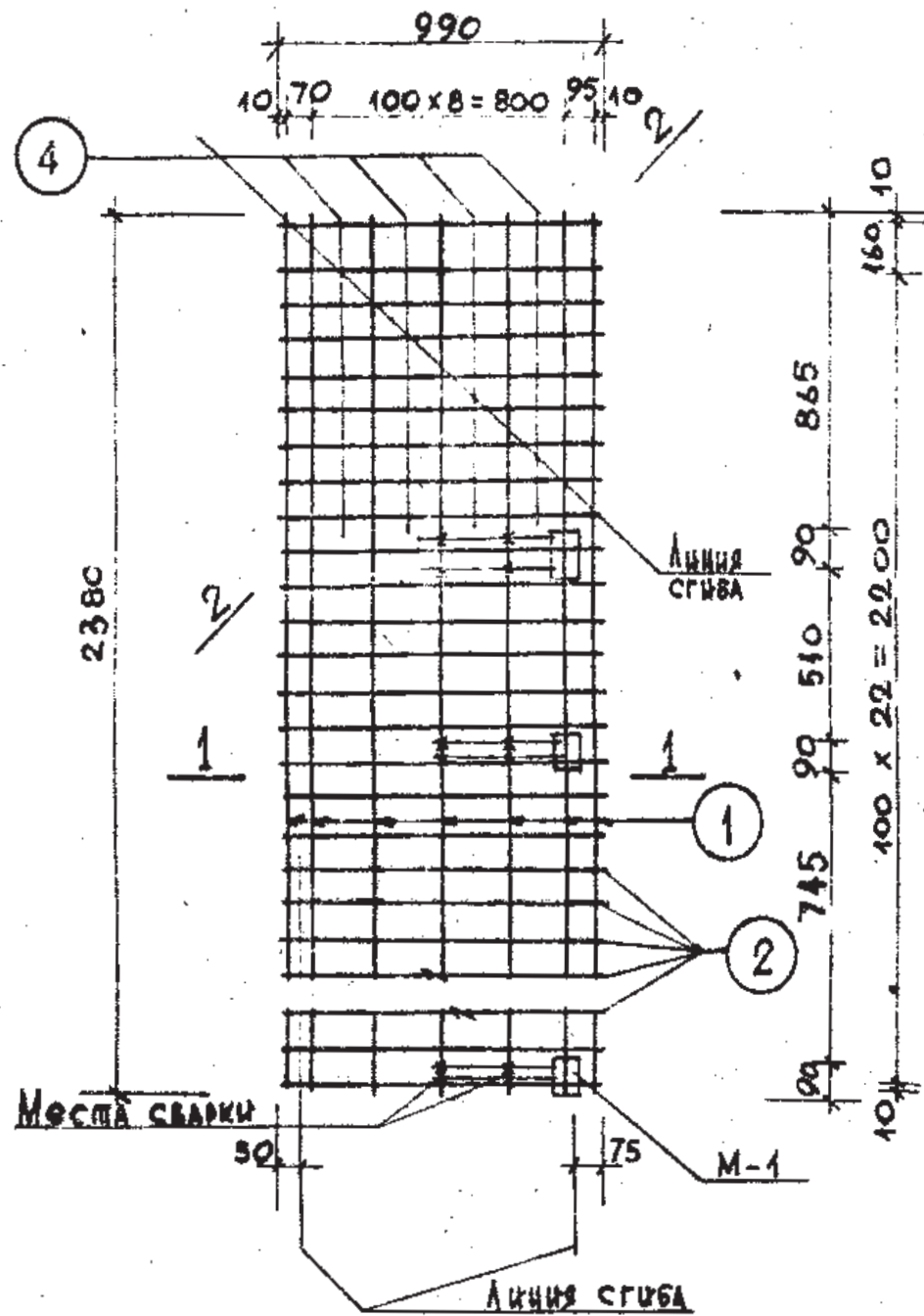
По 2-2

Спецификация стали									
Арматурные элементы	Марка	Кол. шт.	NN стерж.	Ø мм	На 1 элемент		Вес стали кг		
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
С-16	1	1	1	Ø4ВІ	6	2230	13.38	1.32	4.30
			2	Ø5ВІ	23	840	19.32	2.98	
			4	Ø5ВІ	3	765	2.30	0.36	
М-1	3	3	5	Л75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	Ø10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого									8.66

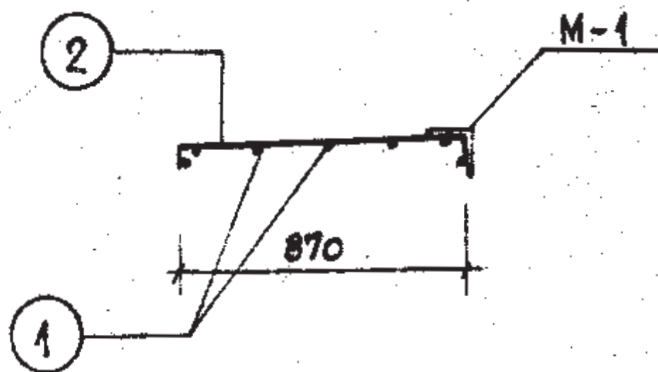
Выборка стали					
Диам. арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
Длина м	13.38	21.62	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.32	3.34	0.79	2.04	1.53
Нормат. сопротивление армат. R <sub>н</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

Примечания:

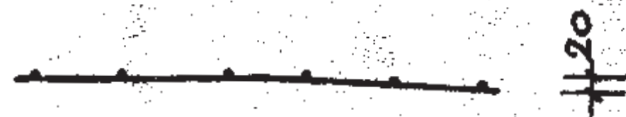
1. Опалубочные чертежи см. лист 21.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь М-1 приварить к сетке С-16 электропечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь М-1 см. лист 25.



С-17



По 1-1



По 2-2

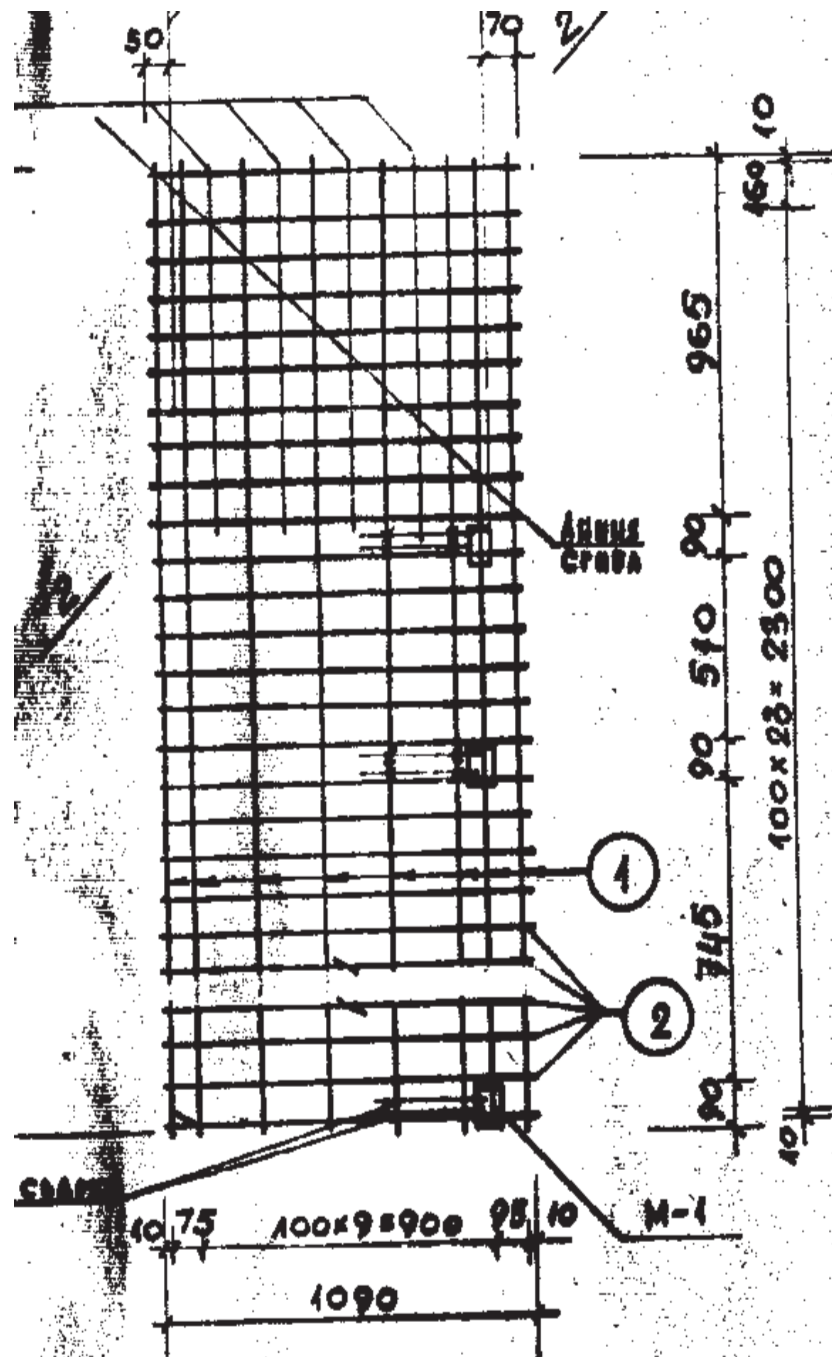
Спецификация стали									
Арматурные элементы	Марка	Кол. шт.	№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
С-17		1	1	Ø4ВІ	7	2380	16.66	1.65	5.88
			2	Ø5ВІ	24	990	23.76	3.66	
			4	Ø5ВІ	4	915	3.66	0.57	
М-1		3	5	L75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	Ø10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1		4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								10.24	

Выборка стали					
Диаметр армат. мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	L75x50x6
Длина м	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
Норматив. сокром-ке арматуры R <sub>с</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

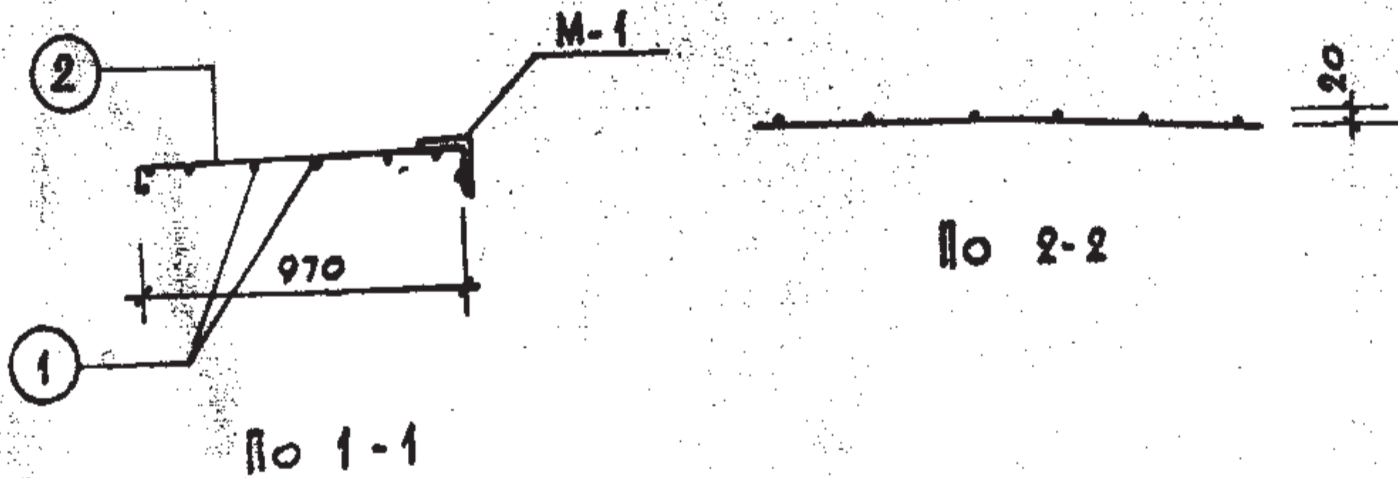
Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 21.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь М-1 приварить к сетке С-17 электропечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь М-1 см. лист 25.





С-18



По 1-1

По 2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	№№	Ø	На 1 элемент			Вес стали кг		
			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес	
С-18	1	1	Ø4B1	8	2480	19.84	1.96	6.79
		2	Ø5B1	25	1090	27.25	4.20	
		4	Ø5B1	4	1015	4.06	0.63	
М-1	3	5	Л75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
		6	Ø10A1	2	550	1.10	0.68	
Петля Ø8	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	11.15

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	Л75x50x6
Длина м	19.84	31.31	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.96	4.83	0.79	2.04	1.53
Норматив. сопротив. арматуры R <sub>н</sub> кг/см <sup>2</sup>	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

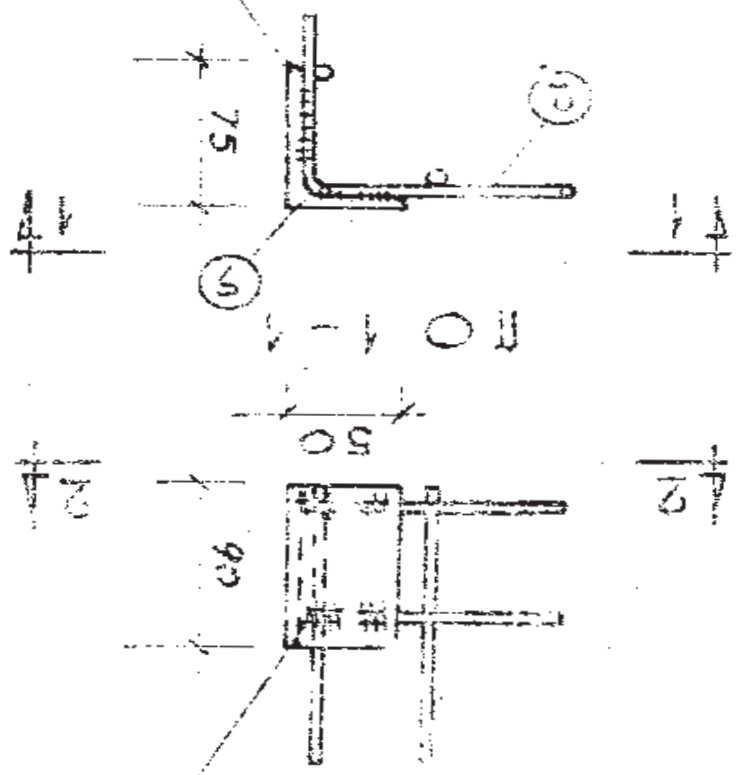
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертежи см. лист 21.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь М-1 приварить к сетке С-18 электро-точечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь М-1 см. лист 25.

ЛЕСНАЯ "А"

НО 2-2

СВАРНОЕ УЗЛ



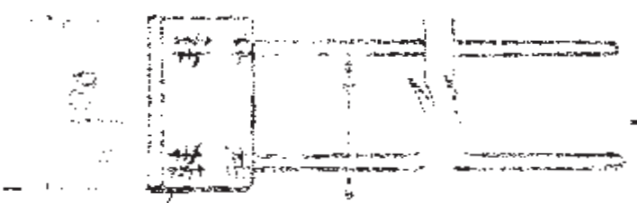
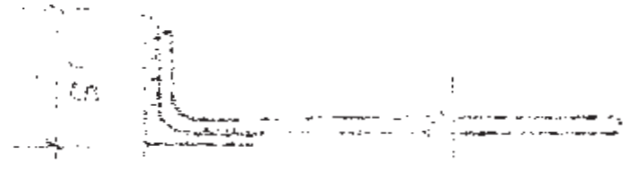
Л75x50x5

l=90

А-А

НО 5-5

490



ГОСТ 10178

ЛЕСНАЯ "А" ЛЕСНО-ПРОМЫСЛЕННАЯ

НО 4-4



НО 3-3



НО 1-1





