

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

**СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 КГ/М²

113 Б4
ЦЕНА 1-56

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
(номер проекта)

Наименование проекта
.....
.....

Проектная организация—автор проекта

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно—планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес
.....
.....

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

107065 Москва, В-86, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать 18.IV 1972 года
Заказ № 1635 Тираж 4500 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
(ГОСГРАЖДАНСТРОЙ)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДНАПРЯЖЕННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАНЕЛИ
(ТИПА „ТТ“) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 3

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 15 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 600 И 450 КГ/М²

РАЗРАБОТАН ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ
СОВМЕСТНО С НИИЖБ

УТВЕРЖДЕН
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 163
ОТ 31 АВГУСТА 1971г.

ТА	НИЖ	НИЖ	НИЖ	ТА	НИЖ	НИЖ	НИЖ	ТА	НИЖ	НИЖ	НИЖ	ТА	НИЖ	НИЖ	НИЖ	ТА	НИЖ	НИЖ	НИЖ
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И
И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И	И

ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

Наименование листов

№ листов
№ стр.

Титульный лист _____ - 1

Содержание _____ - 2-4

Номенклатура _____ - 5

Пояснительная записка _____ - 6-9

Панели ПТБ-150.30-2/...ст,...пд,...пр/; ПТТ 4.5-150.30-2/...ст,...пд,...пр/

Общий вид панелей. Характеристика изделий _____ 1 10

Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5. Выборка стали _____ 2 11

Панели ПТБ-150.30-2/...ст,...пд,...пр/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель _____ 3 12

Армирование панелей. Детали _____ 4 13

Монтажная схема армирования полки панелей _____ 5 14

Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель _____ 6 15

Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3 _____ 7 16

Армирование полки панели короткими сетками / вариант / _____ 8 17

Панели ПТТ 4.5-150.30-2/...ст,...пд,...пр/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель _____ 9 18

Армирование панелей. Детали _____ 10 19

Монтажная схема армирования полки панелей _____ 11 20

Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель _____ 12 21

Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6 _____ 13 22

Армирование полки панелей короткими сетками / вариант / _____ 14 23

Панели ПТБ-150.15-2/...ст,...пд,...пр/, ПТТ 4.5-150.15-2/...ст,...пд,...пр/

Общий вид панелей. Характеристика изделий _____ 15 24

Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали _____ 16 25

Панели ПТБ-150.15-2/...ст,...пд,...пр/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1, 2-2. Сеч. К-К. Спецификация арматурных изделий на панель _____ 17 26

МРАОШНИКОВА
КРАМАРЬ

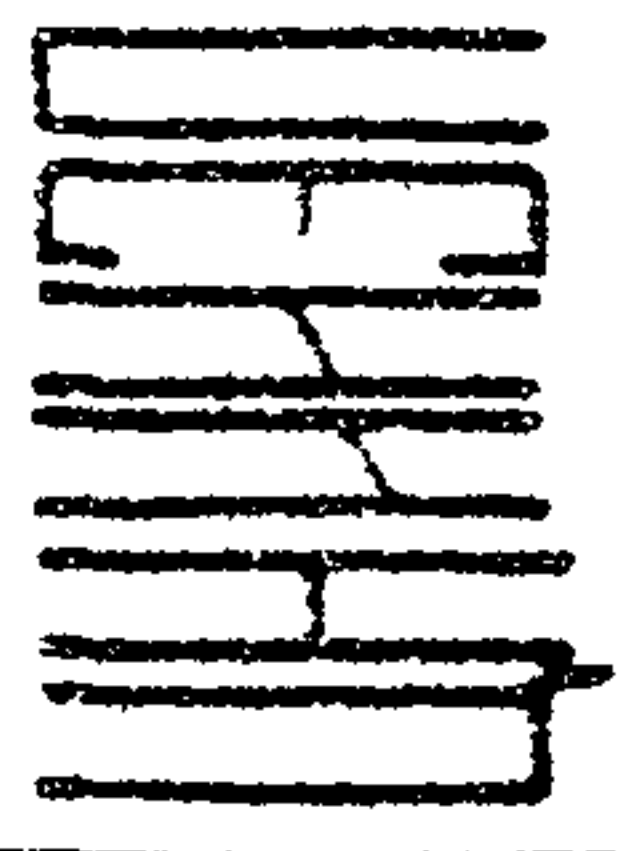
ПРОВЕРКА
СТ. НАУЧНОСТР
НИИЖБ

ЛЕПКИИ
ЩУКОКИ
БЕЛАШЕВА
МАМБЛЕВ
ТЕНОВСКАЯ

С ПОДАШИНЫМ
СВЕРЛО
БЕРНО
ИИ СС

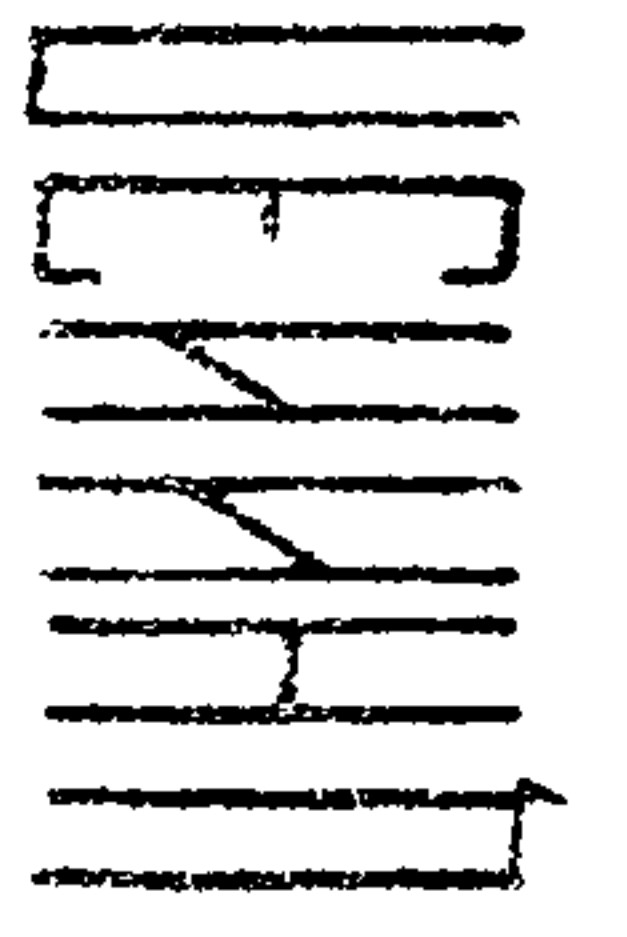
РА ИИЖ ПР ИИИ
НАЧ ОИЦЕЛА
РА ИИЖ ПР
РУК. ПР ИИЖ
ИСПОЛНИ

ПРОДВО
БЫТОВЫХ
ЗДАНИИ И
УЧРЕЖДЕНИЙ
КОМПЛЕКТОВ
ГИБСОВА



Т. К.	ПТБ-150.30-2/ст.пд.пр/; ПТБ-150.15-2/ст.пд.пр/;	ПТТ 4.5-150.30-2/ст.пд.пр/; ПТТ 4.5-150.15-2/ст.пд.пр/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ		вып. 3

МОЛОШНИКОВ
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ
СТ. НАУЧСПР
ИЖЖБТ
ИЦХОКУ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
БУИНОВА
ИЖЖИТА
НАЧ ОТДЕЛА
ГА ИЖЖ ПР-ТА
РУК ГР ИЖЖ
ИСПОЛНИЛА
ТОРГОВО-
БЫТОВЫЕ
ЗДАНИИ И
ГУМАНИТАРНЫХ
КОМПЛЕКСОВ
г. МОСКВА



НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№ ЛИСТОВ
№ СТР

АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	18	27
МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	19	28
МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	20	29
АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 7,8,9.	21	30

ПАНЕЛИ ПТ4,5-150.15-2/СТ...ПД...ПР/

МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2. СЕЧЕНИЕ К-К. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	22	31
АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	23	32
МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	24	33
МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	25	34
АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 10, 11, 12.	26	35

ПАНЕЛИ ПТ6-150.15-2 /...СТ...ПД...ПР/, ПТ4,5-150.15-2 /...СТ...ПД...ПР/

АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ /ВАРИАНТ/	27	36
---	----	----

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

СЕТКА С-1	28	
СЕТКА С-2	29	
СЕТКА С-3	30	37
СЕТКА С-4	31	
КАРКАС К-1	32	
КАРКАС К-2	33	
КАРКАС К-3	34	38
СЕТКА С-7	35	
СЕТКА С-8	36	
СЕТКА С-9	37	
СЕТКА С-10	38	39
СПИРАЛЬ	39	
ПОЗИЦИЯ 23	40	

ТК	ПТТ6-150.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТТ4,5-150.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ6-150.15-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ4,5-150.15-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВМН 3
		ЛИСТ -

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№ ЛИСТОВ

СЕТКА С-5	41	
СЕТКА С-6	42	
СЕТКА С-5у	43	
СЕТКА С-6у	44	40
СЕТКА С-1у	45	
СЕТКА С-2у	46	
СЕТКА С-3у	47	41
СЕТКА С-4у	48	
СЕТКА С-7с	49	
МАРКА М-1	50	42
МАРКА М-2	51	
МАРКА М-3	52	
МАРКА М-4	53	
МАРКА М-5	54	43
ПЕЧАТ П-1	55	
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	56	44
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	57	45
СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.	58	46
УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	59	47
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ4.5-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2СТ	60	48
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ4.5-150.30-2ПД; ПТТ6-150.30-2ПД	61	49
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ4.5-150.30-2ПР; ПТТ6-150.30-2ПР	62	50

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРНА
 АЛЕКСИ
 ИЩОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 ГА ИЖ ИЖТА
 НАЧОТДЕЛА
 ГА ИЖ ПР-ТА
 ДУК ГР ИЖ
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-
 БЫТОВЫХ
 ЗДАНИИ И
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
ЦНИИЭП

ТК	ПТТ6-150.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТТ4.5-150.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ6-150.15-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ4.5-150.15-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫП. ЛИСТ 3 -

МОЛОДИЧКОВА
 БЕДИЧЕВСКИЙ
 ХРАМАРЬ
 ПРОВЕРКА
 РУК ЛАБ
 СТ НАЧ СТОП
 ЛЕСКИН
 ИХОН
 БЕКАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯКОВ
 ИЛИ НИЖИ
 СЛЕДОВА
 КА НИЖ
 ТУРИСТСКИ
 КОМПАНИИ
 Т. МОСКВА

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ	№№ Д/П	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	ЭСКИЗ ПАНЕЛИ	РАСЧЕТН. НАГРУЗКА КГ/М ²	РАЗМЕРЫ в мм				МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, ТН	РАСХОД СТАЛИ, КГ								№№ А И С Т О Б		
					L	B	H	b				А-IV	П-7	В-II	А-III	А-I	В-I	ЗАКА АСТАЖ	МА ПАНЕЛЕЙ		ЗАКА АСТАЖ	М ³ БЕТОНА
ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ	1	ПТБ-150.30-2СТ		600	14960	2990	600	60	400	5.68	14.2	358.8	-	-	29.0	29.4	123.5	43.0	540.7	95.4	1-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 39, 49-52, 56, 58	
	2	ПТБ-150.30-2РА		600					400	-	-	-	234.0	-	29.0	29.4	124.5	43.0	416.9	73.5	1-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58	
	3	ПТБ-150.30-2ПР		600					400	-	-	-	207.2	29.0	29.4	124.5	43.0	390.1	68.7	1-8, 28, 29, 32, 33, 35, 36, 38, 40, 49-52, 56, 58		
	4	ПТТ4.5-150.30-2СТ		450					300	-	-	299.0	-	-	29.0	29.4	104.0	30.4	461.4	81.3	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 39, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	5	ПТТ4.5-150.30-2ПА		450					400	-	-	-	168.0	-	29.0	29.4	105.3	30.4	391.7	58.4	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58	
	6	ПТТ4.5-150.30-2ПР		450					300	-	-	-	161.0	29.0	29.4	105.3	30.4	324.7	57.2	1, 2, 9-14, 30, 31, 33-36, 38, 40, 49-51, 53, 55, 57, 58		
ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ	7	РТБ-150.15-2СТ		600	14960	1490	600	60	400	2.84	7.1	179.5	-	-	16.4	14.7	52.0	33.4	262.6	92.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 39, 41, 49-52, 54-56, 58	
	8	РТБ-150.15-2ПА		600					400	-	-	117.0	-	16.4	14.7	52.5	33.4	200.6	70.6	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58		
	9	РТБ-150.15-2ПР		600					400	-	-	105.6	16.4	14.7	52.5	33.4	187.2	66.0	15-21, 27, 32, 33, 35, 37, 38, 40, 41, 49-52, 54-56, 58			
	10	РТ4.5-150.15-2СТ		450					300	-	-	149.5	-	16.4	14.7	41.2	22.7	221.8	78.2	15, 16, 22-27, 33, 35, 37, 39, 42, 49-51, 53-55, 57, 58		
	11	РТ4.5-150.15-2РА		450					400	-	-	-	84.0	-	16.4	14.7	41.8	22.7	156.9	55.2	15, 16, 22-27, 33-35, 37, 38, 40, 42, 49-51, 53-55, 57, 58	
	12	РТ4.5-150.15-2ПР		450					300	-	-	-	80.5	16.4	14.7	41.8	22.7	153.4	54.1	15, 16, 22-27, 33-35, 37, 38, 40, 42, 49-51, 53-55, 57, 58		

ПРИМЕЧАНИЯ: 1) РАБОТАТЬ С ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКОЙ СТР. 6-9

*) БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.
 **) БЕЗ УЧЕТА ЗАКАРДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ТК	РТБ-150.30-2/СТ, РА, ПР; РТБ-150.15-2/СТ, РА, ПР/ РТТ4.5-150.30-2/СТ, РА, ПР; РТ4.5-150.15-2/СТ, РА, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	НОМЕНКЛАТУРА	БИР 5

Пояснительная

записка

1. Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /тип ТТ/
2. Назначение изделий - межэтажные перекрытия и кровельные покрытия общественных зданий.
3. Область применения - обычные условия строительства.
4. Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-В 6-62 и 1.12/.
5. Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3.0 м /ТТ/ и доборные шириной 1.5 м /Т/
6. Выбранное очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра вытянуты на концах за грань полки/ и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:*)

- а) изделия с продольными ребрами, выступающими за грань полки с двух сторон, предназначены для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю полку балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 15 м/.
- б) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели, предназначены для опирания на нижние полки балок и ригелей, расположенных с шагом 15 м.
- в) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с условием опирания на нижние полки ригеля /шаг несущих конструкций 15.0 м/.

7. Все изделия данного выпуска с учетом п. 6 изготов-

*) Данный выпуск содержит рабочие чертежи по пункту 6^а панели по пунктам 6^б и 6^в, предназначенные для полукаркасных и каркасных решений зданий, будут представлены в последующих выпусках рабочих чертежей.

- даются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами опоров под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонруются в той же форме с применением продольной расщепки, разделяющей основную панель „ТТ“ на две половины.
- 8. Расчет и конструирование выполнены в соответствии со СНиП II-В.1-62^а и „Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций“; учтены „Рекомендации по унификации арматурных каркасов и сеток типовых сборных ж.б. конструкций промышленных предприятий“ серия 1.400-2. и „Технологические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и силовых форм для их изготовления“ Ч-28-67.
- 9. Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная лежащая балка таврового сечения с шириной полки 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - „Научно-технический отчет“ тема 301-70 /I-Iд / . Расчетная схема полки панели - однопролетная - плита с консольными свесами /см. таблицу II /.
- 10. Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I. При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность полки и ребра, а также в необходимых случаях деформативность и трещиностойкость должны проверяться дополнительным расчетом. При опирании панелей на кирпичные стены под опоры установить железобетонные подушки с вставленным металлическим листом; длина опоры не менее 180 мм; сварной шов исчисляется на опорную реакцию и распределяется по всей длине закладной детали.

БЕРДНЕВСКИЙ
 КРАМАРЬ
 РУК ЛАБОР
 Е.И. КУЗНЕЦОВ
 НИИЖБ
 ЛЕСКНИ
 ЦАЛОКИ
 БЕКАШЕВА
 И.И. НИЖ.И.И.И.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 И.И. НИЖ.П.И.
 ГОРГОЛО
 ВЫТОНИ
 ЗАМОНИ
 ТУРИСТОВ
 КОММУНАЛЬСКОЕ
 Г. МОСКВА
 ЦНИИП

Т К	ПТБ-150.50-2/СТ, ПА, ОР/ ПТБ-150.15-2/СТ, ПА, ОР/	ПТТ 4.5-150.50-2/СТ, ПА, ОР/ ПТТ 4.5-150.15-2/СТ, ПА, ОР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Пояснительная записка		вып. 3 лист -

Таблица I

Унифицированные нагрузки кг/м ² /без учета собствен. веса панелей			
Расчетная нагрузка/ постоянная и временная/		600	450
Нормативная нагрузка/ постоянная и временная/		500	360
Дантеально-действующая часть нормативной нагрузки	постоянная	350	210
	временная	-	-
Кратковременно-действующая часть временной нормативной нагрузки		150	150

11. Основные расчетные условия в изделиях на стадии эксплуатации см. по табл. I.

Таблица II

Панели по назначению	Элементы изделия	Расчетные схемы	Максимальные условия		
			Мпр ТМ	Мвр ТМ	q ТМ
Междуэтажные перекрытия	Продольные ребра		38,9	-	10,5
	Полюс панелей		0,117	-0,152	-
Кровельные покрытия	Продольные ребра		32,7	-	8,87
	Полюс панелей		0,088	-0,123	-

12. Проектные марки бетона по прочности на сжатие „300“ и „400“.

13. Армирование панелей производится арматурной сталью следующих видов и классов:

а) напрягаемая арматура стержневая класса А-IV /R_т^н = 6000 кг/см²/,

б) напрягаемая арматура прядевая φ15 П-7 /R_т^н = 15000 кг/см²/, и φ12 П-7 /R_т^н = 16000 кг/см²/.

в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля φ5 В_р-I /R_т^н = 16000 кг/см²/,

г) ненапрягаемая арматура - классов А-III, А-I, В-I.

14. Панели армированные напрягаемой стержневой арматурой класса А-IV отнесены к III категории трещиностойкости; панели с напрягаемой арматурой из семипроводных прядей П-7 и высокопрочной проволоки В_р-I отнесены к II категории. Конструкции II категории на работу в агрессивных средах и выносливость расчетом по образованию трещин не проверялись.

15. Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий запроектированы соответственно под нагрузки 600 и 450 кг/м² с обеспечением нормируемого прогиба 1/400 и 1/300.

16. Допускается устройство в поясе панелей отдельных вырезов и отверстий в зонах минимальных усилий, возникающих от эксплуатационной нагрузки и предварительного обжатия по соответствующим рабочим чертежам с расчетами, подтверждающими достаточную несущую способность изделия.

17. Организация производства изделий предусмотрена по агрегатно-поточной технологии, что не исключает применения стеновой технологии с внесением соответствующих коррективов в выпущенный расчет.

18. Натяжение стержневой арматуры на формы - электротермическое; зарядка формы напрягаемой арматурой осуществляется симметрично к главной оси поперечного сечения формы, т.е. стержни укладываются поочередно в каждое ребро по 1 штуке. Натяжение прядевой и проволоочной арматуры на упоры формы механическое, двух ребер одновременно.

Т К	ПТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТБ-150.15-2/СТ, ПД, ПР/	ПТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТБ-150.15-2/СТ, ПД, ПР/	Серия 1.242-1	
	1971	Пояснительная записка	Лист 3	—

19. УСЛОВИЯ НАТЯЖЕНИЯ И ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА В МОМЕНТ ОБЪЯТЯ ПРИНМАТИ ПО ТАБЛИЦЕ III

ТАБЛИЦА III

Вид напряг. ар-ры	Марка панелей	φ, мм класс	Сопр. Арм. кг/см ² Кл.-Норм. Кл./расч.	Контр. напряж. δ, (кг/см ²)	Условие натяж. тн		Условие прочности бетона	
					нат. стерж.	нат. ребро	R _{экс}	R _{пр}
Стержни перфа. профиля	ПТТ6 - 150.30-2СТ ПТ6 - 150.15-2СТ	18А-IV	6000 5100	5400	19.7	82.5	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2СТ ПТ4.5 - 150.15-2СТ	--						
Семь- прям. проволочные	ПТТ6 - 150.30-2ПД ПТ6 - 150.15-2ПД	15П-7	15000 9600	10500	14.8	103.5	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2ПД ПТ4.5 - 150.15-2ПД	12П-7	16000 10200					
Высокопрочная пробочка перфа. профиля	ПТТ6 - 150.30-2ПР ПТ6 - 150.15-2ПР	5ВР-II	16000 10200	11200	2.2	99.0	400	280
	ПТТ4.5 - 150.30-2ПР ПТ4.5 - 150.15-2ПР	--						

20. В процессе расчета учитывалась потеря предварительного напряжения от:

- а) релаксации напряжений;
- б) деформации камней, расположенных между формой и упором /1мм на сторону/;
- в) усадки бетона;
- г) ползучести бетона.

Потери от деформации формы, обжатия анкеров и анкерных палт приняты равными -0. Указанные деформации при электротермическом способе натя-

жения учитываются в давлении заготовки напрягаемой арматуры, при механическом компенсируются в процессе натяжения.

21. Отпуск натяжения /с упоров формы на бетон/ следует производить плавно и одновременно 2^х ребер. Мгновенная передача ускаки предварительного напряжения не допускается.

22. При изготовлении изделий необходимо обеспечить пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства.

23. При бетонировании следует обратить особое внимание на тщательное заполнение бетоном опорных зон, обеспечить проектное положение спиралей, одетых на концы напрягаемой арматуры.

24. Ходить по смонтированной арматуре и свежеуложенному бетону категорически запрещается.

25. Положение арматурных изделий и толщины защитных слоев фиксировать подкладками из цементного раствора или др. способами.

26. Концы напрягаемой арматуры обрезать заподлицо с гранью бетона и покрыть цементным раствором или антикоррозийной обмазкой.

27. В процессе производства обеспечить устройство отверстий в продольных ребрах /под монтаж электропроводки/; отверстиеобразователь смонтирован в форму.

28. Все закладные детали закрепить к бортам формы специально предусмотренными приспособлениями /см. чертеж оснастки/.

29. Наименование марки наносить несмываемой краской на верхнюю плоскость изделия в зоне середины торцового ребра.

СЕРВИСНЫЕ
УСЛУГИ
КРАСНЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
И МАШИНОСТРОЕНИЯ
СН

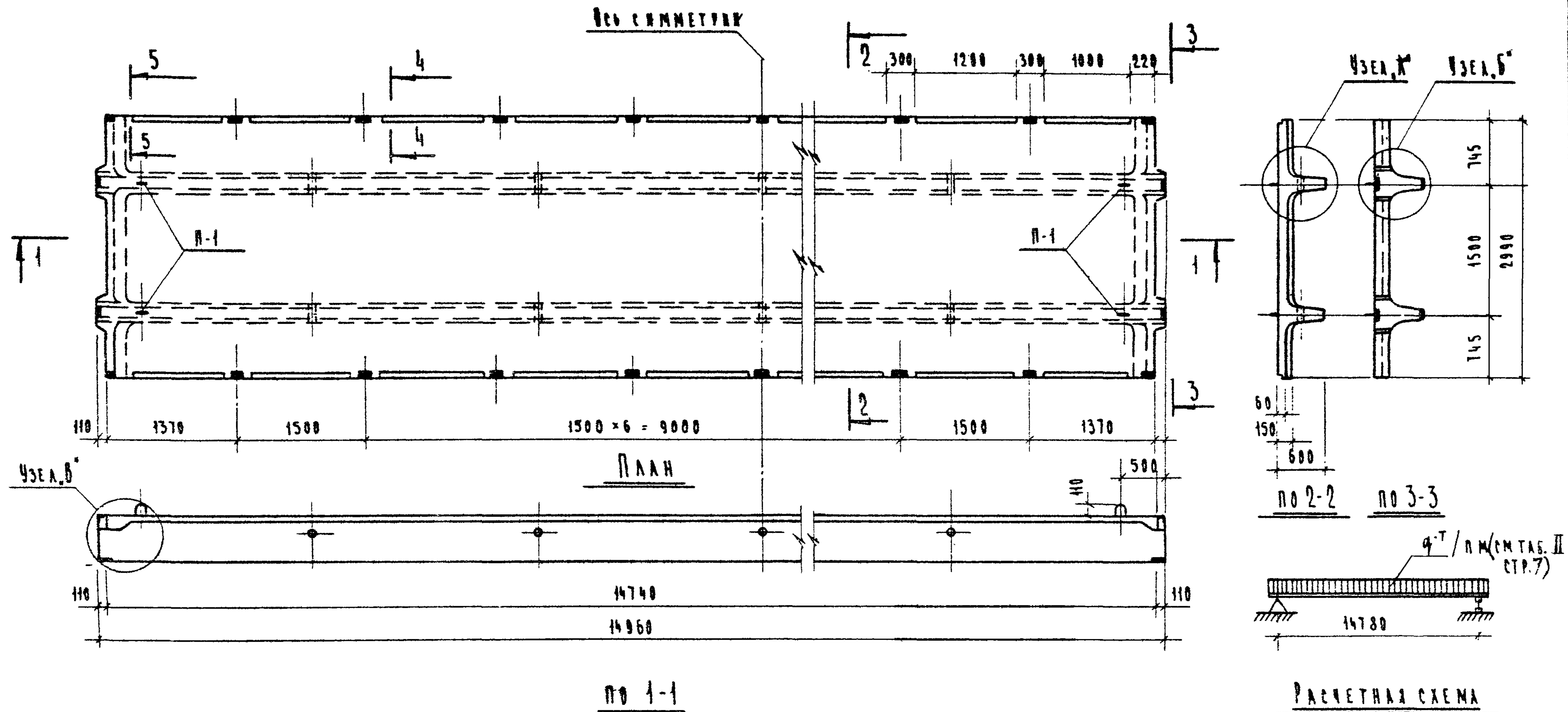
Т К	ПТТ6 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ6 - 150.15 -2/СТ, ПД, ПР/	ПТТ4.5 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ4.5 - 150.15 -2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		Лист 3

30 При изготовлении панелей выполнять требования следующих нормативных документов:
 СНиП I - 8.1 - 62 „Заполнитель для бетонов и растворов“;
 СНиП I - 8.2 - 69 „Вязущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов“;
 СНиП I - 8.3 - 62 „Бетоны на неорганических вязущих и заполнителях“;
 СНиП I - 8.4 - 62 „Арматура для железобетонных конструкций“;
 СНиП I - 8.5 - 62 „Железобетонные изделия общие указания“;
 СНиП I - 8.5.1 - 62 „Железобетонные изделия заливки“;
 ГОСТ 10922 - 64 „Арматура закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“;
 ГОСТ 13015 - 67 „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования“;
 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“. СН 313 - 65. 3^е издание.
 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ - СН 393 - 69.
 Инструкция по технологии предварительного напряжения стержневой, проволочной и прядевой арматуры железобетонных конструкций электротермическим и электромеханическим способами“. НИИЖБ 1962 г.
 31. Величина допусков на линейные размеры панелей принята по 8 классу точности
 а) размер по длине ± 5 мм
 б) размер по ширине ± 3 мм
 в) размер по высоте ± 2 мм
 Искривление граней в горизонтальной плоскости - не более 2 мм на два погонных метра, а на всю длину не более 8 мм.
 32. Шероховатость лицевой поверхности изделия / нижняя поверхность панелей / по классу 2Ш
 33. Изделие с завода поставляется подготовленным под покраску; нижняя, видимая поверхность панели не должна иметь трещин, раковин, окалины, пятен / жирных и ржавых /, обнаженной арматуры и напылов.
 34. На невидимой части / верхняя поверхность изделия / допускаются напылы высотой до 5 мм и раковины глубиной не более 5 мм, размером не более 10 мм, в количестве не более 2^х на пог. м

35. Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыть антикоррозийной обмазкой.
 36. Стальные закладные детали не должны смещаться в плоскости панелей более чем на 10 мм; из плоскости не более чем на 3 мм.
 37. Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напылов раствора и подготовлены под сварку.
 38. Транспортировку и складирование панелей осуществлять в рабочем положении / горизонтальном / с деревянными 150 x 150 x 300 прокладками в зоне опор. При складировании панелей штабелями ось прокладок под опорами по всей высоте должна совпадать.
 39. Подъем панелей осуществлять траверсой с равномерной нагрузкой на четыре петля.
 40. При производстве монтажных работ следует руководствоваться главой СНиП - III - 8.3 - 62^{*} „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“.
 41. Маркировка панелей, например, ПТТБ - 150.30 - 2СТ, ПТ4.5 - 150.15 - 2ПР, ПТТБ - 150.30 - 2ПД, включает следующие обозначения.
 ПТТ - панель типа „ТТ“,
 ПТ - панель типа „Т“;
 6 и 4.5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях „кг“ на 1 м² без учета собственного веса изделия;
 150 - номинальная длина в мм;
 30 и 15 - номинальная ширина в мм;
 2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым за полку на 2^х концах изделия;
 СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;
 ПД - напрягаемая арматура изделия - прядевая;
 ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная.

НИИЖБ
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
 ИНСТИТУТ
 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
 КОНСТРУКЦИЙ
 МОСКВА

ТК	ПТТБ - 150.30 - 2/СТ, ПД, ПР/ ПТБ - 150.15 - 2/СТ, ПД, ПР/	ПТТ4.5 - 150.30 - 2/СТ, ПД, ПР/ ПТ4.5 - 150.15 - 2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		ВЫП. 3 ЛИСТ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

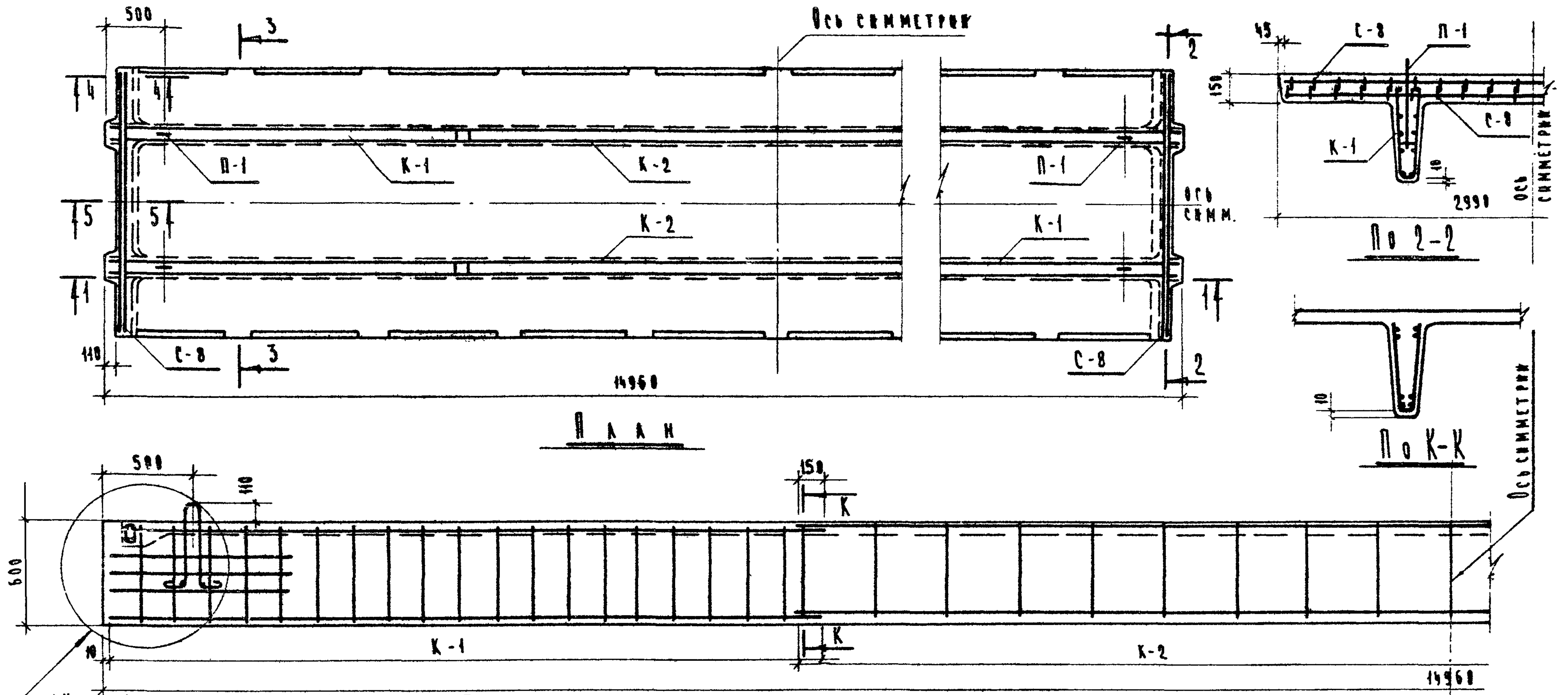
НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС ЭЛЕМЕНТА кг	РАСХОД СТАЛИ НАТРАМЫ кг
КРОЕВЫЕ И МЕЖДУЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТБ - 150.30 - 2СТ	400	5.68	14.2	583.7
	ПТТБ - 150.30 - 2ПА	400			459.9
	ПТТБ - 150.30 - 2ПР	400			433.1
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2СТ	300			494.8
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПА	400			362.1
	ПТТ4.5 - 150.30 - 2ПР	300			355.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С КРИСТОМ № 2.
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ. НА КРИСТАХ № 6 И 12.

ТК	ПТТБ-150.30-2СТ; ПТТБ-150.30-2ПА; ПТТБ-150.30-2ПР; ПТТ4.5-150.30-2СТ; ПТТ4.5-150.30-2ПА; ПТТ4.5-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	ВЫИ 3	КРИСТА 1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ.			

МОСДИППРОЕКТОИ
 ПРОДЕРКА
 БУДЖИ
 БЕЛЫШЕВА
 МАТВОЕВ
 БУДНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 И. И. И. И. И. И. И.
 Т. И. И. И. И. И. И.
 Т. И. И. И. И. И. И.
 Т. И. И. И. И. И. И.



УЗЛА / ДЛЯ МАРК С ННД. СТ / №1 СМ. ЛИСТ 7
 УЗЛА / ДЛЯ МАРК С ННД. СТ / №2 СМ. ЛИСТ 7
 УЗЛА / ДЛЯ МАРК С ННД. СТ / №3 СМ. ЛИСТ 7

П Р И М Е Ч А Н И Я:

- 1) ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №4.
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ №7,
 - б) СЕТКИ С-1, С-7, С-7а - СМ. ЛИСТ №5,
 - в) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ №6.
 - г) СВЯЗКИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ №7.
- 3) ДЛЯ ЛУЧШЕГО ПРОБЕТОНИРОВАНИЯ ОПОРНОГО УЗЛА СВЯЗКИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СЕТКОЙ С-10 И ПОЗ. 23 ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК.	ВЕС, КГ		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК.	ВЕС, КГ		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК.	ВЕС, КГ		№ АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТБ-150.30-2СТ	ПОЗ.1	12	29.9	358.8	—	ПТБ-150.30-2ПА	ПОЗ.2	14	16.7	234.0	—	ПТБ-150.30-2ПР	ПОЗ.3	90	2.3	207.2	—
	С-1 ^А	2	31.3	62.6	28		С-1 ^А	2	31.3	62.6	28		С-1 ^А	2	31.3	62.6	28
	С-2 ^А	2	10.0	20.0	29		С-2 ^А	2	10.0	20.0	29		С-2 ^А	2	10.0	20.0	29
	С-7	2	8.6	17.2	35		С-7	2	8.6	17.2	35		С-7	2	8.6	17.2	35
	С-7а	2	6.2	12.4	49		С-7а	2	6.2	12.4	49		С-7а	2	6.2	12.4	49
	С-8	4	1.6	6.4	36		С-8	4	1.6	6.4	36		С-8	4	1.6	6.4	36
	К-1	4	6.1	24.4	32		К-1	4	6.1	24.4	32		К-1	4	6.1	24.4	32
	К-2	2	6.5	13.0	33		К-2	2	6.5	13.0	33		К-2	2	6.5	13.0	33
СВЯЗКИ	ПОЗ.23	20	0.06	1.2	40	ПОЗ.23	20	0.06	1.2	40	ПОЗ.23	20	0.06	1.2	40		
	П-1	4	5.9	23.6	55		П-1	4	5.9	23.6		55	П-1	4	5.9	23.6	55

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНН ПАНЕЛЬ

*) СМ. ПРИМ. № 3, 4 ЛИСТ №5.

ТК	ПТБ-150.30-2СТ; ПТБ-150.30-2ПА; ПТБ-150.30-2ПР	ВЕРСΙΑ 1 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕК. К-К, СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 3 ЛИСТ 3

МОЛДОВСКОЕ УНИВЕРСИТЕТСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
 ИЦХОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ ЧАЙНОВ
 ИЛИ ОТДЕЛ ИНЖ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГО. ИНЖ. ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ГОР. ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКОЕ КОМПЛЕКСНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ МОСКВА

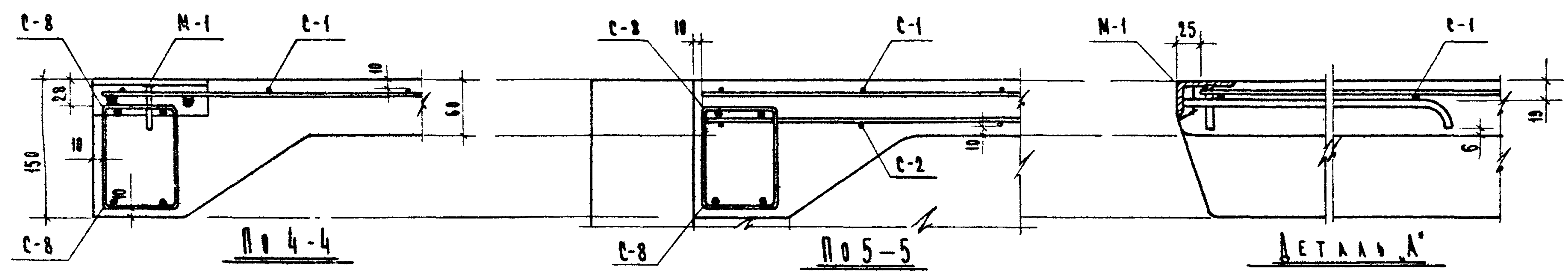
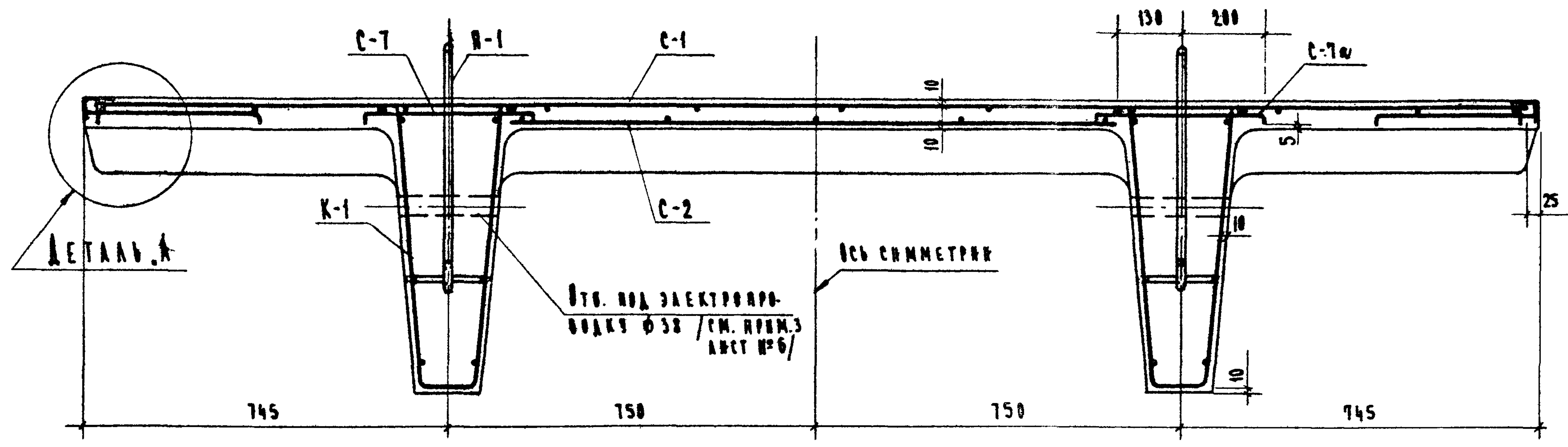


Таблица I. Последовательность монтажа арматурных изделий

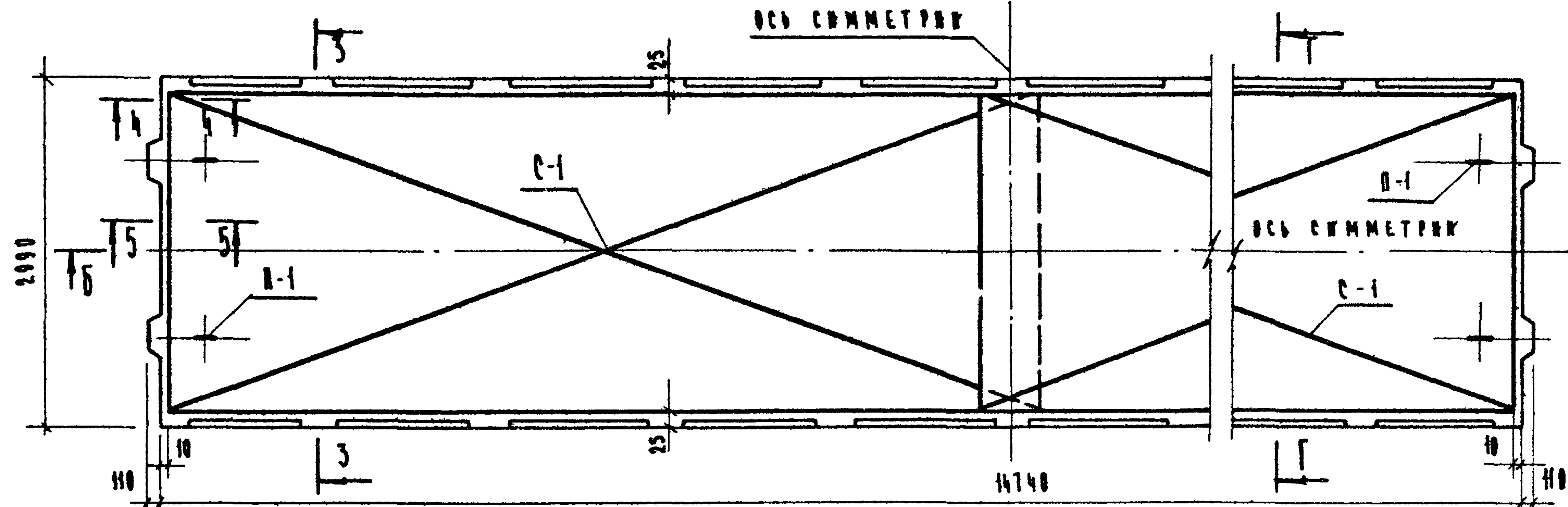
Марка панелей	№ по порядку монтажа	Арматурное изделие	Примечания	
ПТБ-150.30-2СТ	1	М-3	При установке поз.1	
	2	К-1	спирали поставить в проектное положение	
	3	К-2		
	4	поз.1		
	5	С-8	нижние /2шт./	
	6	С-2		
	7	С-8	верхние /2шт./	
	8	С-7	подвязать КМ-2 КС-8	
	9	С-7a		
	10	М-2	подвязать КС-8	
	11	М-1		
	12	П-1		
	13	С-1		
	ПТБ-150.30-2П; ПТБ-150.30-2ПР	1		
		2	М-3	
3		К-1		
4		К-2		
5		поз.2/3		
6		поз.23		
7		С-8	нижние /2шт./	
8		С-2		
9		С-8	верхние /2шт./	
10		С-7	подвязать Ж, М-2 КС-8	
11		С-7a		
12		М-2	подвязать КС-8	
13		М-1		
14		П-1		
15		С-1		

ПРИМЕЧАНИЯ

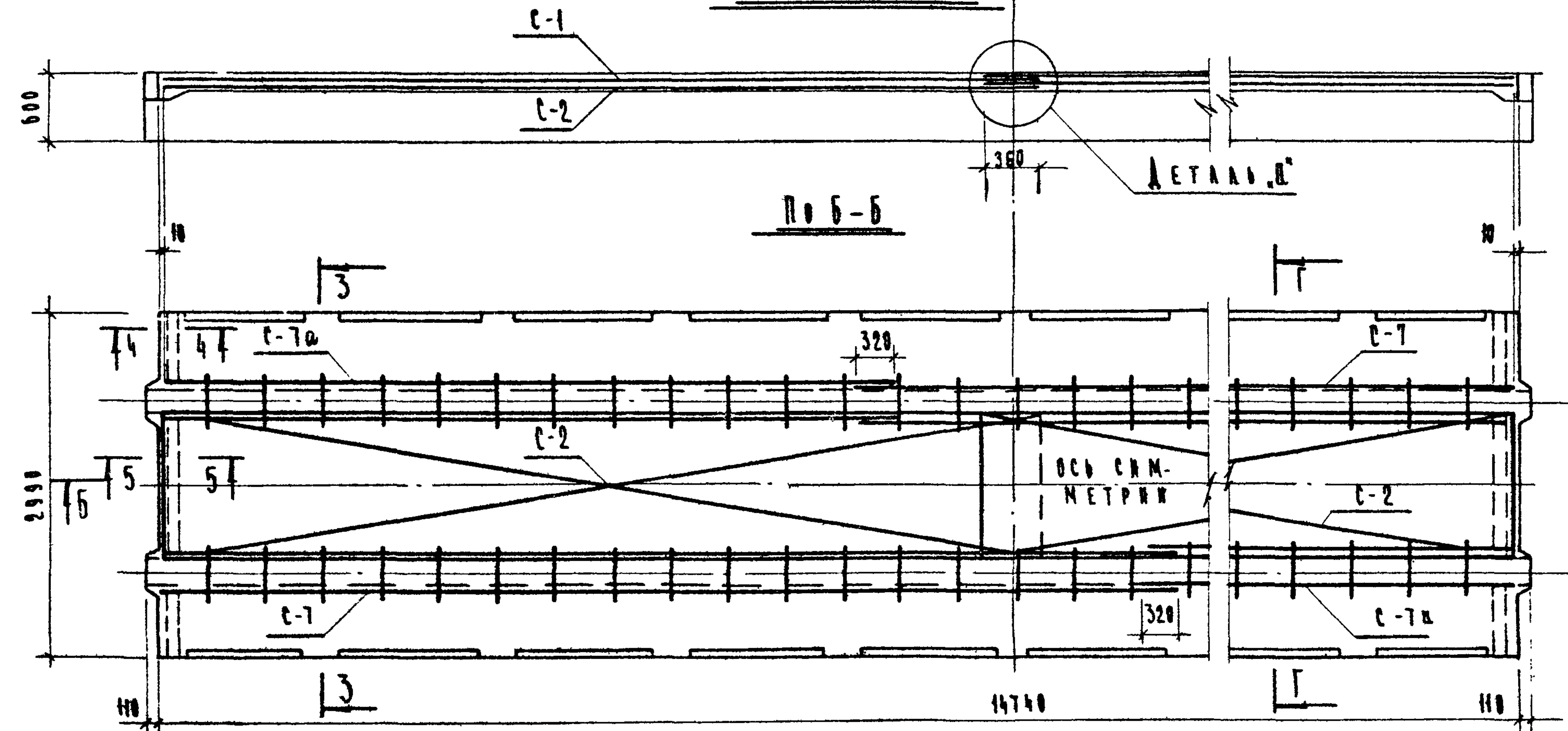
- 1) Работать совместно с листами №3, 5, 6.
- 2) В сечении по 3-3 напрягаемая арматура условно не показана см. лист №7.
- 3) В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
- 4) Кладки для образования отверстий под электропроводку/см.лист №6/ устанавливать после напрягаемой арматуры.
- 5) Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме - запрещается.

ТК	ПТБ-150.30-2СТ; ПТБ-150.30-2П; ПТБ-150.30-2ПР	ЛЕРЯ 1.242-1
1971	Армирование панелей. Детали.	Лист 3 4

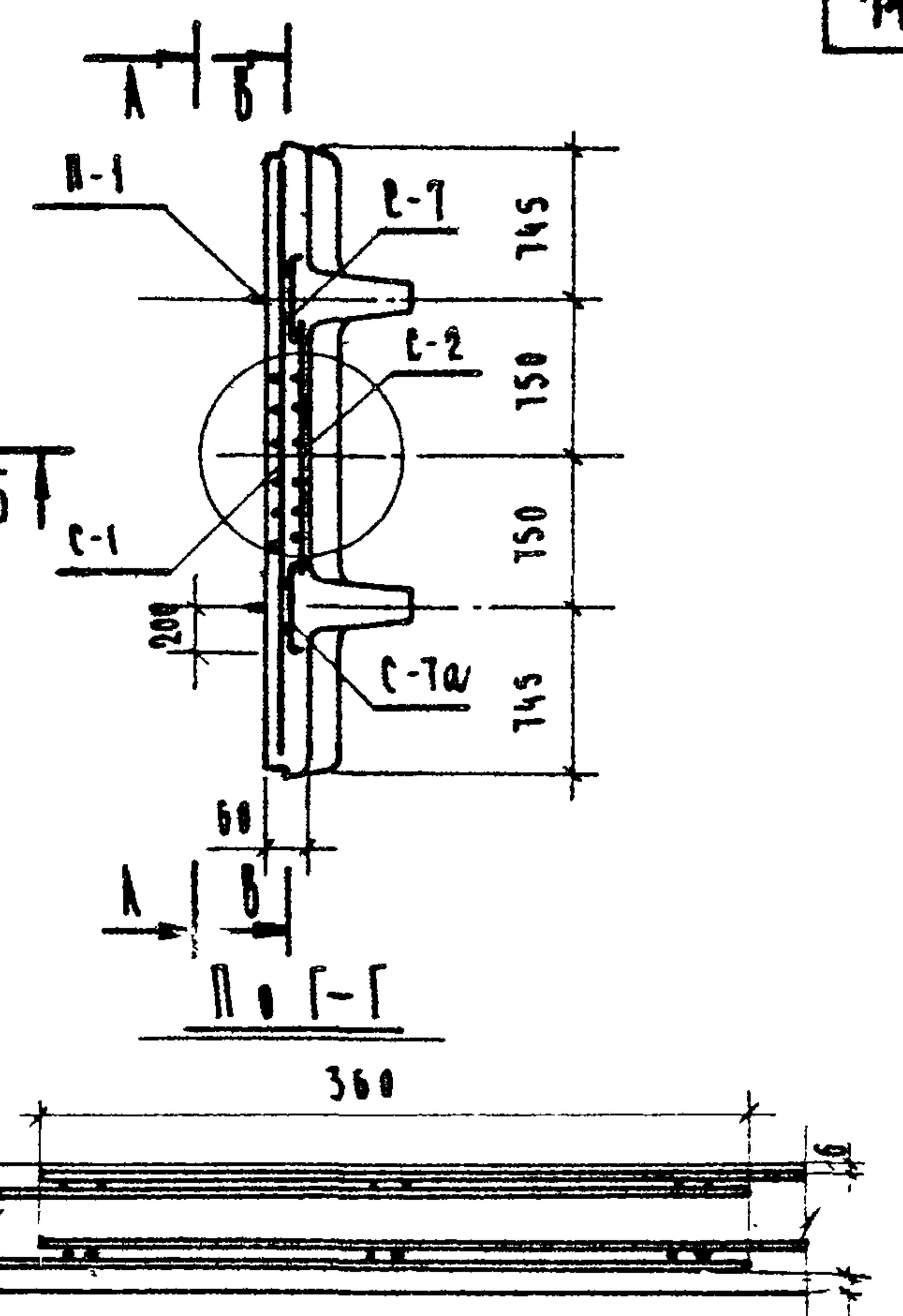
ПРОЕКТИРОВЩИК
ИСПОЛНИТЕЛЬ
ПРОВЕРКА
УТВЕРЖДЕНО
ДИРЕКТОР
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬСТВА
И АРХИТЕКТУРЫ
С. МОСКВА



План по А-А



План по В-В



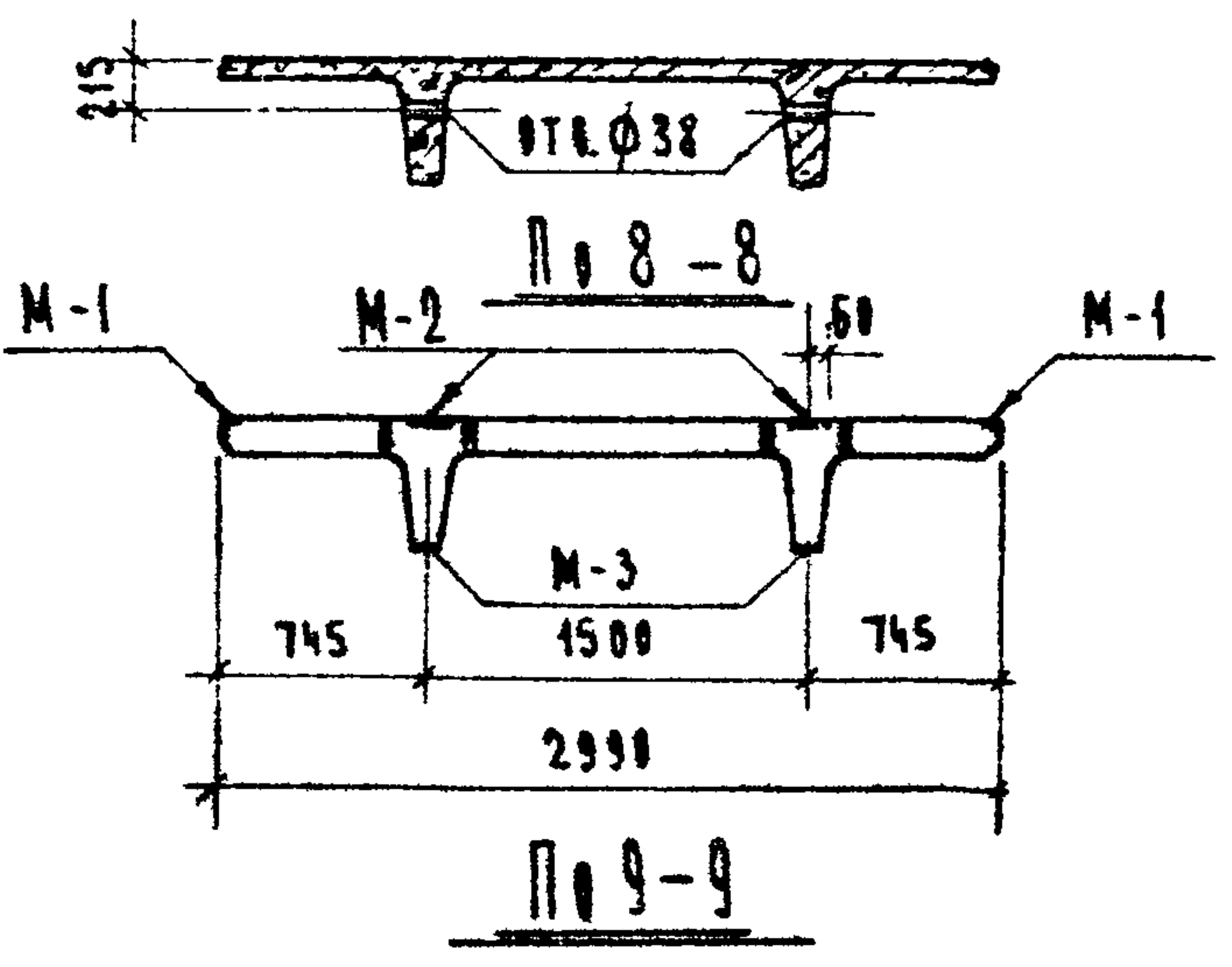
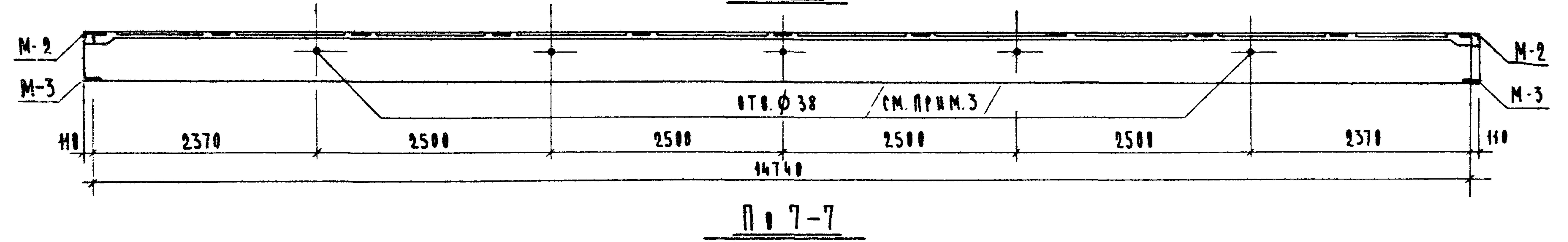
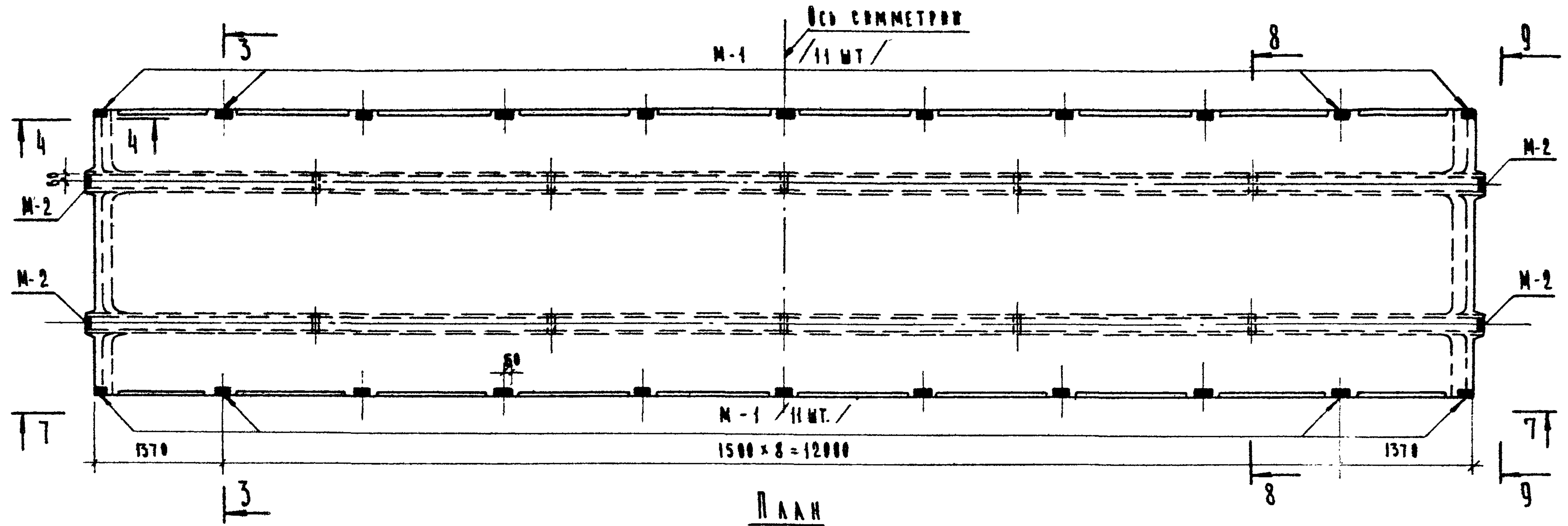
Деталь Д'

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) Работать совместно с листами №3, 4, 7.
- 2) Сечения 3-3, 4-4, 5-5 и очередность монтажа сеток см. лист №4.
- 3) Сетки C-1, C-2 можно соответственно заменить равнозначными сетками по ГОСТу 8478-66
 $250/150/4/5$ и $250/150/4/5$
 $B=2900$ и $B=1450$
/сетки $B=2900$ разрезать вдоль на две половины/.
- 4) Вариант армирования плиты усложненным сетками см. лист №8.

ИЗДАТЕЛЬСТВО	
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ
ПРОЕКТА	С.И. МАЧУСОВ

ТК	ПТТБ-150.30-2СТ; ПТТБ-150.30-2НА; ПТТБ-150.30-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПЛИТЫ ПАНДЕЛИ	ЛИСТ 5



МАРКА ПАНЕЛЕЙ	МАРКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС /КГ/	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
РТТб-150.30-2	М-1	22	0.9	19.8
	М-2	4	1.36	5.44
	М-3	4	4.5	18.0

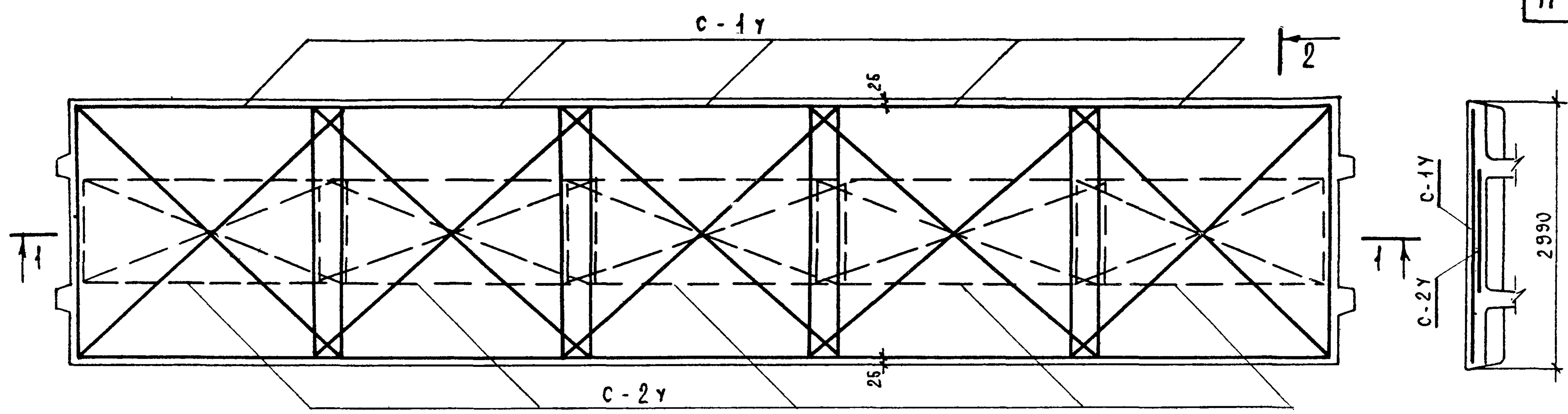
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) УСТАНОВКУ ДЕТАЛЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ И4, И7.
- 2) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ФИКСИРУЮТСЯ В ФОРМЕ СПЕЦИАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ
- 3) ОТВЕРСТИЯ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ Ø38 ММ ВОИЩЕСТВЛЯЮТ ВКАЛДЫШАМИ, ЗАКРЕПЛЕННЫМИ НА ФОРМЕ /ПО СРЕЦ. ЗАКАЗУ/
- 4) ЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. ЛИСТ 6.

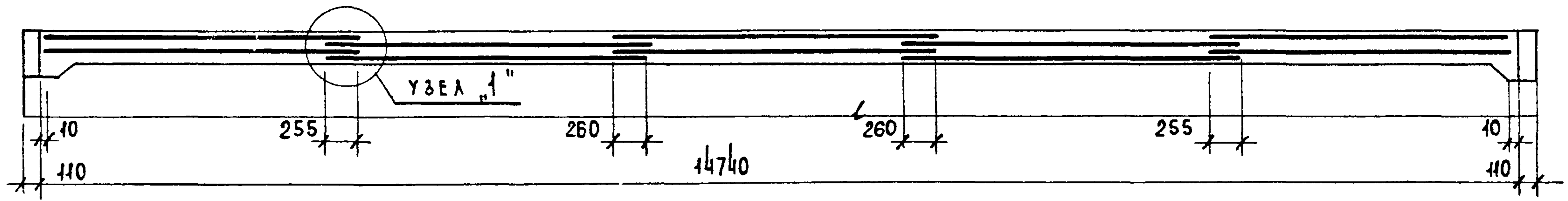
Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]

ТК	РТТб-150.30-2СТ; РТТб-150.30-2НД; РТТб-150.30-2НР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛИ	Лист 3

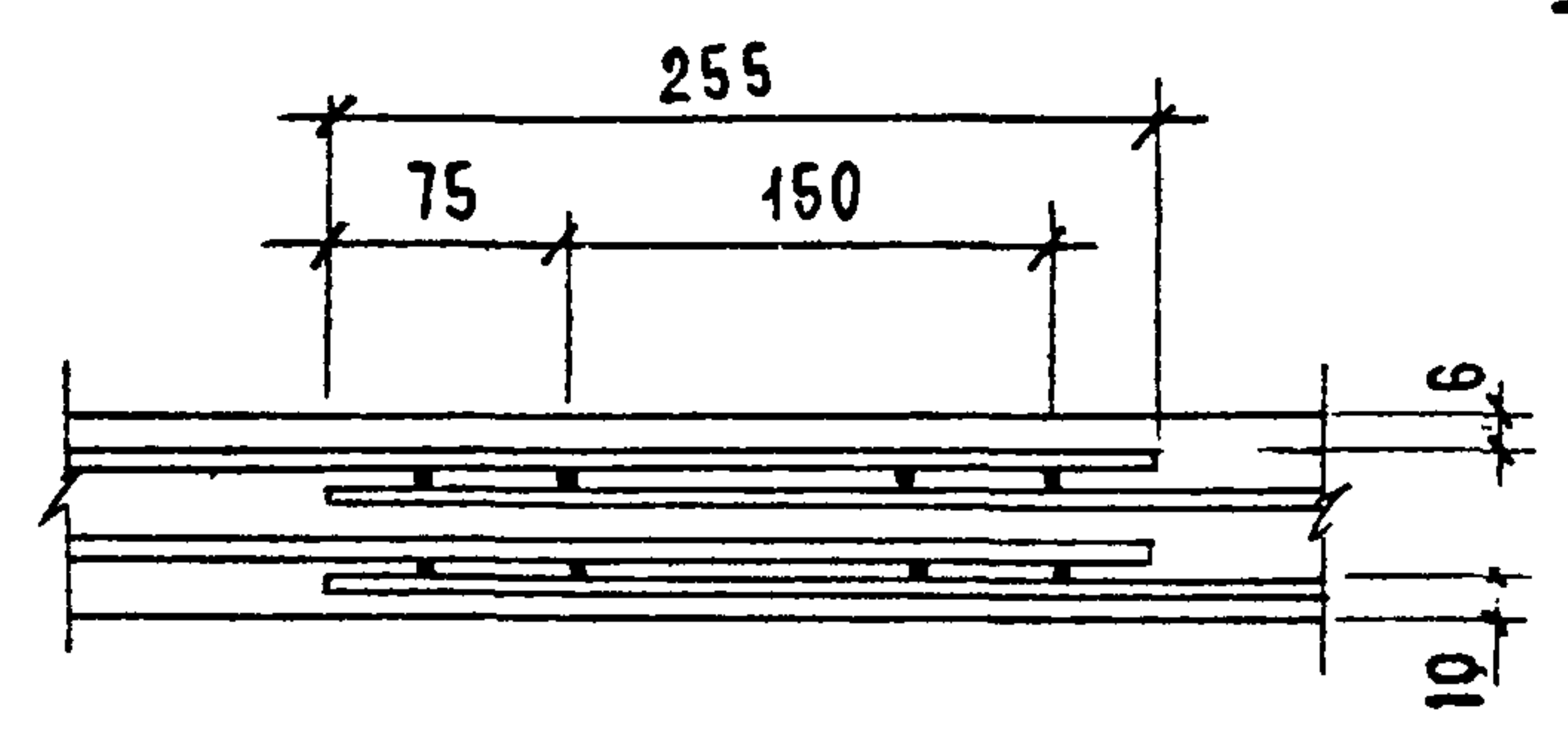


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТБ-150.30-2/СТ, ПД, ПР | 2
 | ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ |

по 2-2



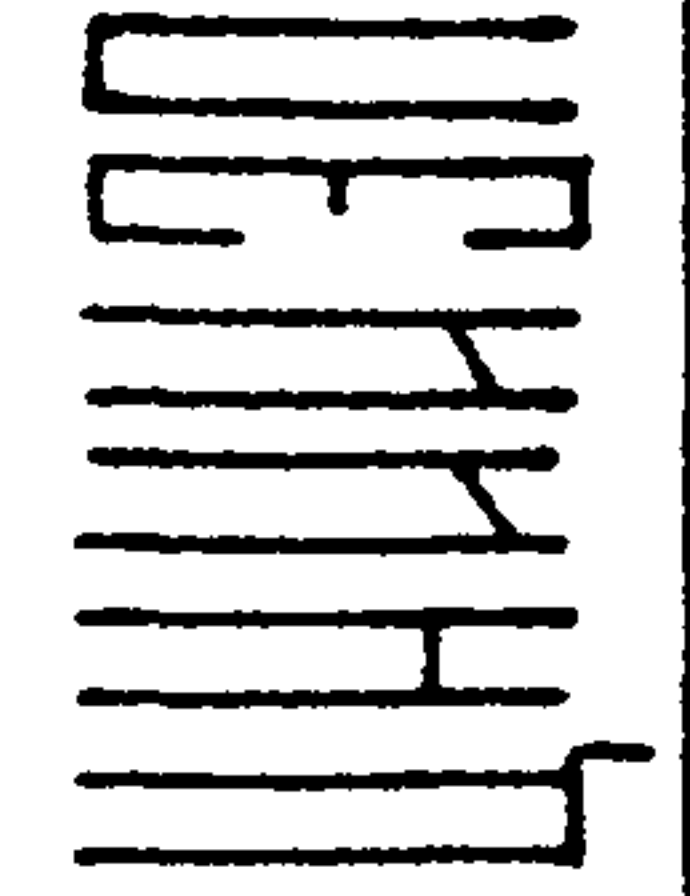
по 1-1



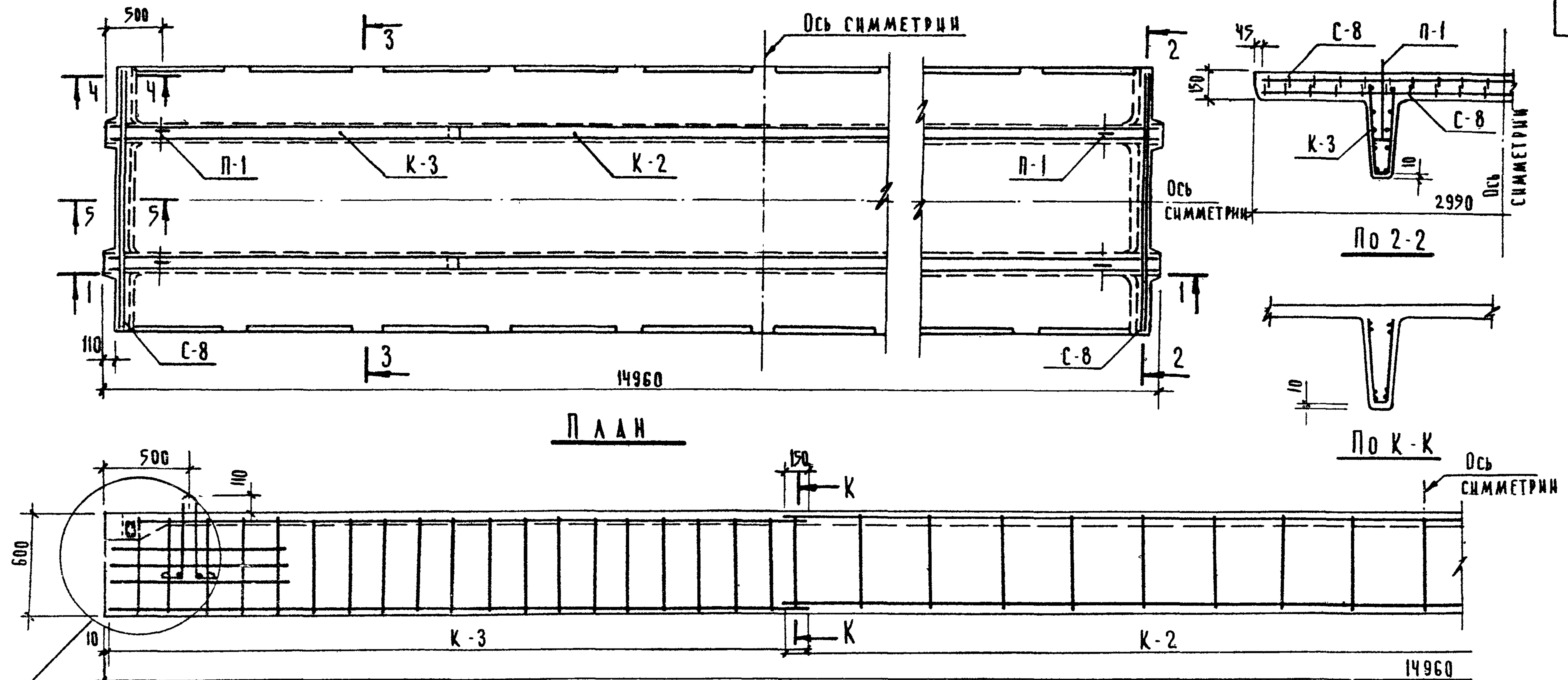
МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ		N ЛИСТ
		1 ШТ.	ОБЩИЙ	
С-1У	5	12,9	64,5	45
С-2У	5	5,6	28,0	46

МОЛОШНИКОВА
 КРАМАРЬ
 ПРОВЕРИЛ
 СТ НАУЧ.СОПР
 ИИИЖБ
 ИЦХОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 НОСОВА
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГЛАВ.ИНЖ.ПР
 ГР.ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-
 БЫТОВЫХ
 ЗАДАНИИ
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА



ТК	ПТТБ-150.30-2СТ; ПТТБ-150.30-2ПД; ПТТБ-150.30-2ПР	СЕРИЯ Л. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛИ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ ВАРИАНТ	ВЫП. ЛИСТ 3 8



УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИНА „СТ“) №4 СМ. ЛИСТ 13
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИНА „ПА“) №5 СМ. ЛИСТ 13
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРК С ИНА „ПР“) №6 СМ. ЛИСТ 13

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ЭЛЕМ.	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ АНСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТУККИ	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТУККИ	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТУККИ	ОБЩИИ	
ПТТ 4,5-150.30-2СТ	ПОЗ 1	10	29,9	299,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2ПА	ПВЗ.4	16	10,5	168,0	-	ПТТ 4,5-150.30-2ПР	ПОЗ.3	70	2,3	161,0	-
	С-3 ^{х)}	2	23,1	46,2	30		С-3 ^{х)}	2	23,1	46,2	30		С-3 ^{х)}	2	23,1	46,2	30
	С-4 ^{х)}	2	13,4	22,8	31		С-4 ^{х)}	2	13,4	22,8	31		С-4 ^{х)}	2	13,4	22,8	31
	С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35		С-7	2	8,6	17,2	35
	С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49		С-7а	2	6,2	12,4	49
	С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36		С-8	4	1,6	6,4	36
	К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33		К-2	2	6,5	13,0	33
	К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34		К-3	4	4,8	19,2	34
	СПИРАЛЬ	20	0,1	2,0	38		С-10	4	0,5	2,0	38		С-10	4	0,5	2,0	38
	П-1	4	5,9	23,6	55		ПОЗ.23	20	0,06	1,2	40		ПОЗ.23	20	0,06	1,2	40
						П-1	4	5,9	23,6	55							

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 10
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-ПОЗ 1,4,3-СМ.ЛИСТ № 13.
 - б) СЕТКИ С-3, С-7, С-7а -СМ ЛИСТ № 11
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 12
- 2) СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ № 13

х) СМ ПРИМ. №3,4, ЛИСТ № 11
 хх) СМ. ПРИМ. №3, ЛИСТ № 3

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2; СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 9

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ИЦХДУИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. ЦАДЕЛА
 ГА. ИИЖБ РР-ТА
 Г.Р. ИИЖБ
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИЕ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА
 ШНИИП

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СНН" (СНН-ТРАНС) АД
 АДРЕС: 117912, МОСКВА, ПУШКИНСКАЯ УЛ., Д. 11
 ТЕЛЕФОН: 312-11-11

ПРОЕКТИРОВАНИЕ: А.А. БЕЛОВА
 ПРОВЕРКА: А.А. БЕЛОВА
 ИСПОЛНЕНИЕ: А.А. БЕЛОВА

ИЗДАНИЕ: 1

ИЗДАТЕЛЬСТВО: СНИИП

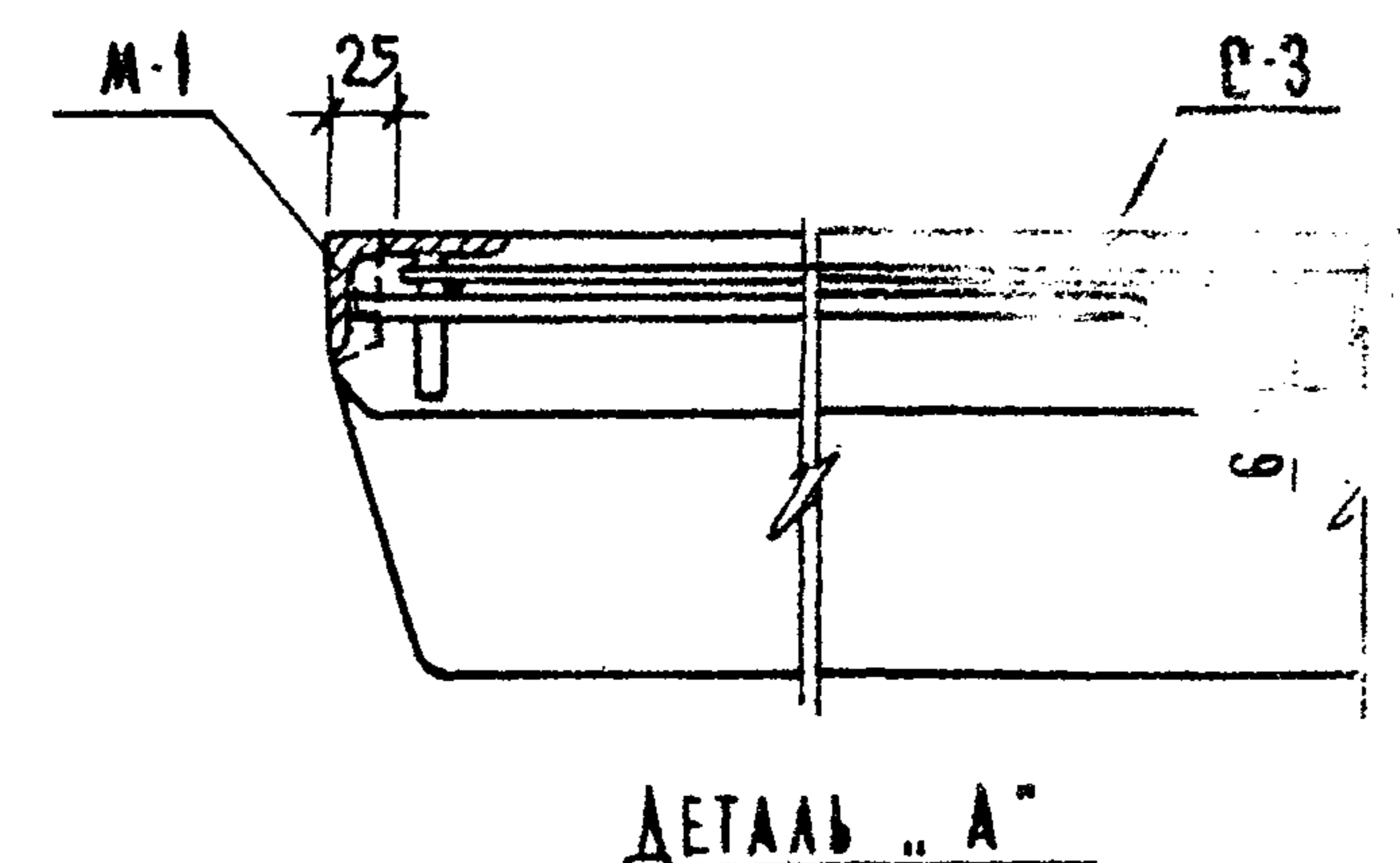
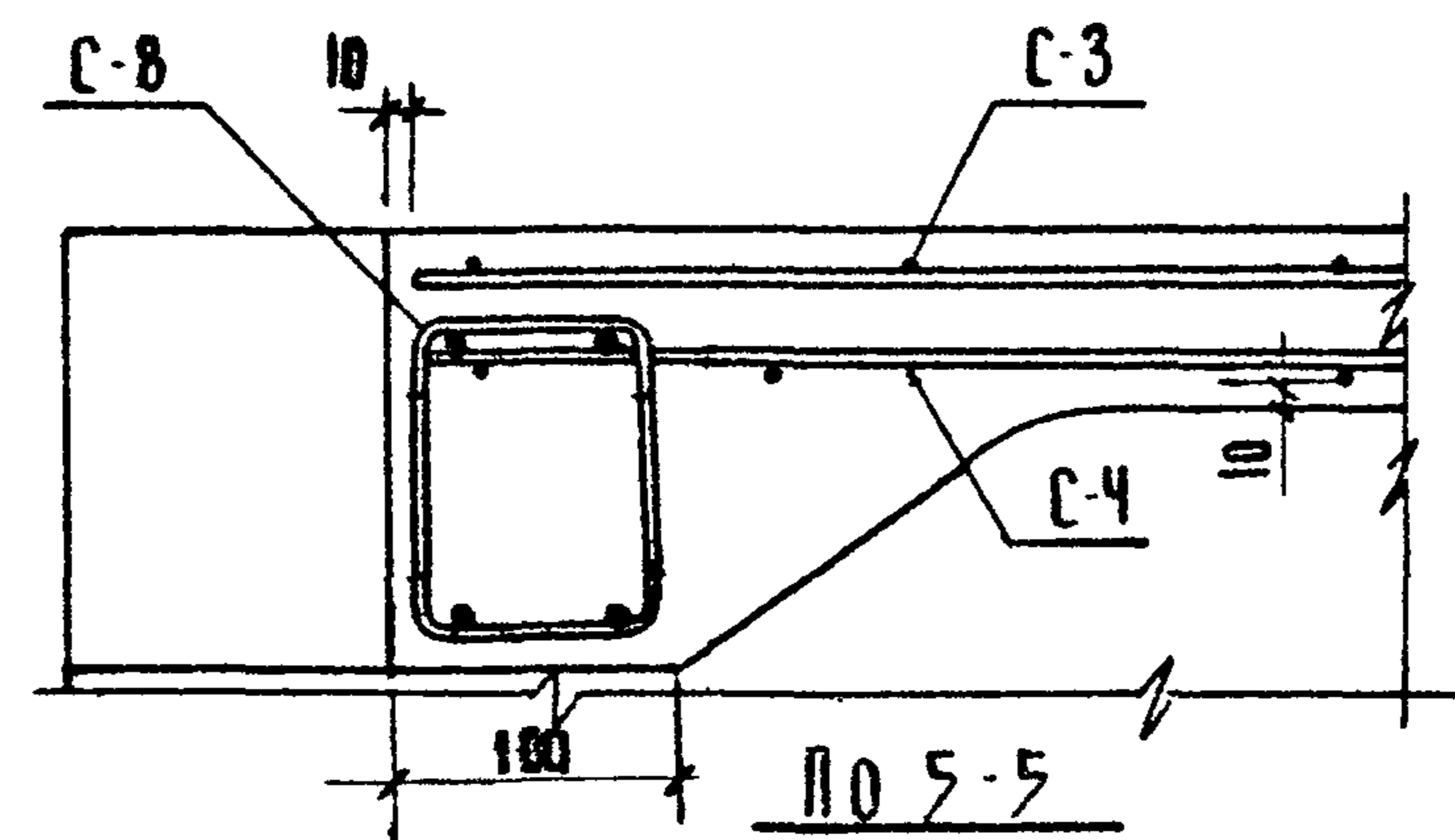
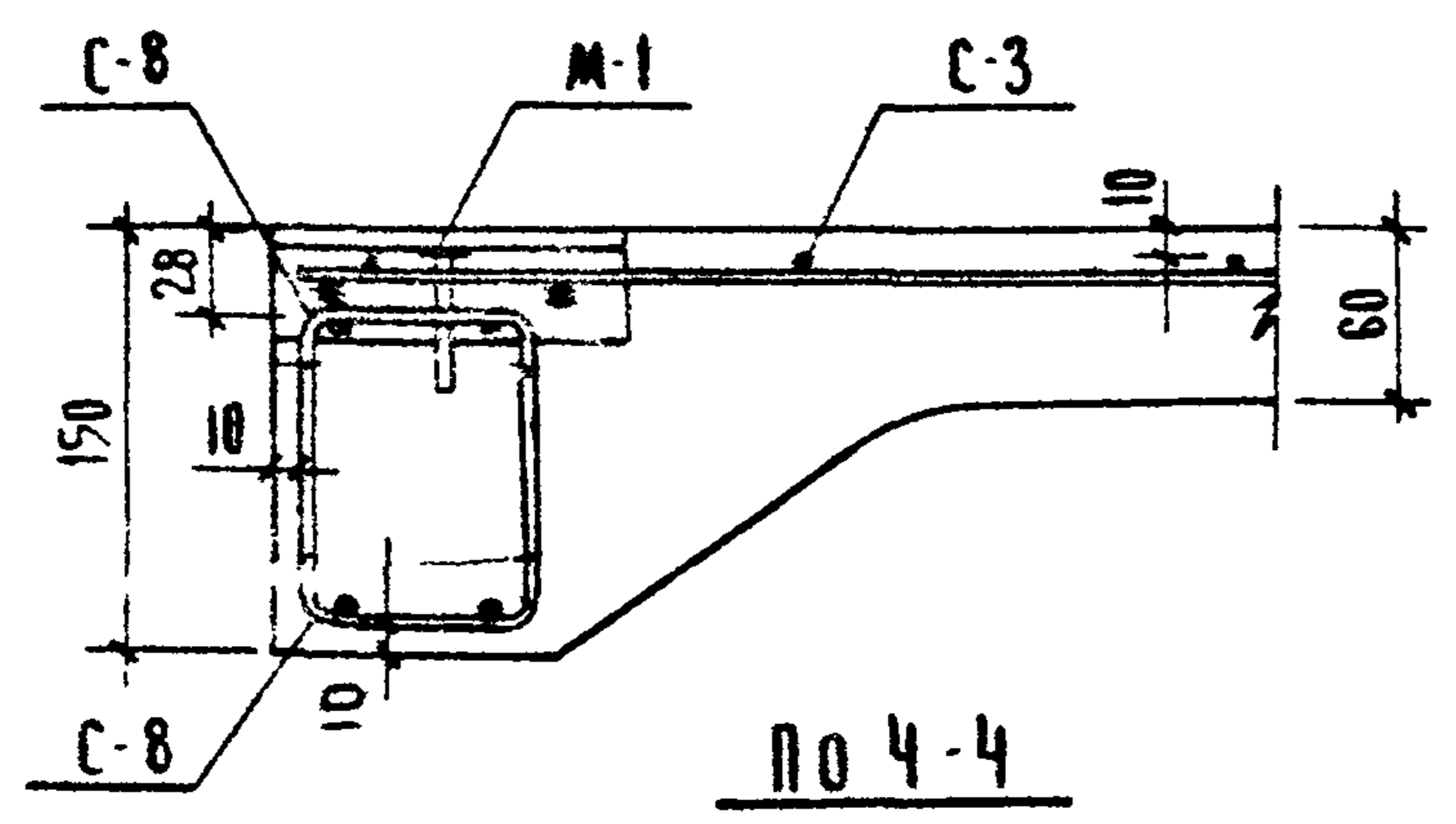
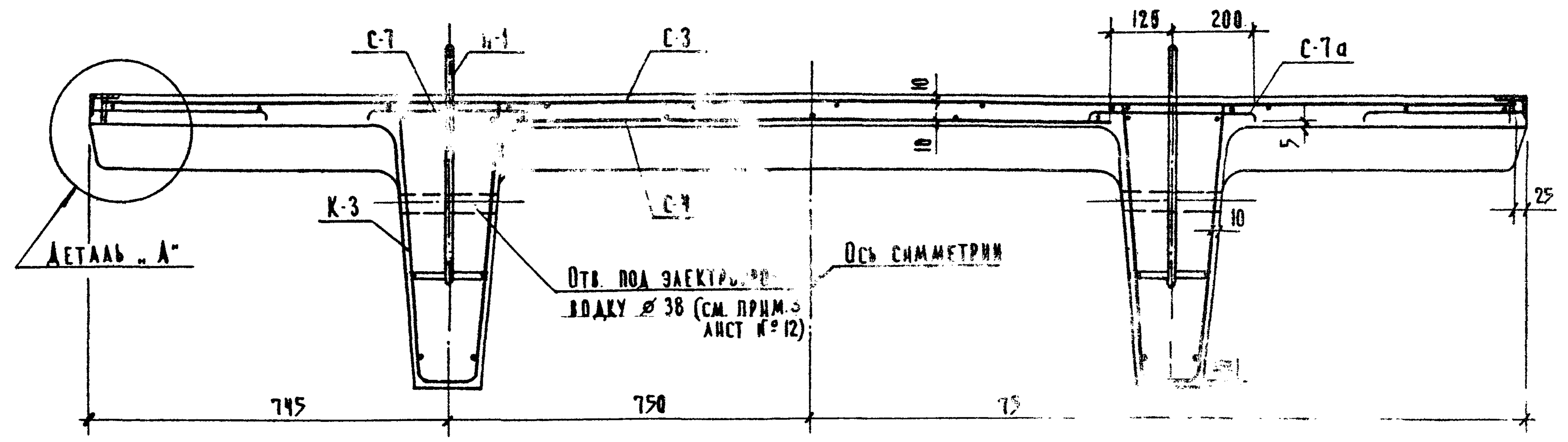


Таблица I. Очередность монтажа арматурных изделий

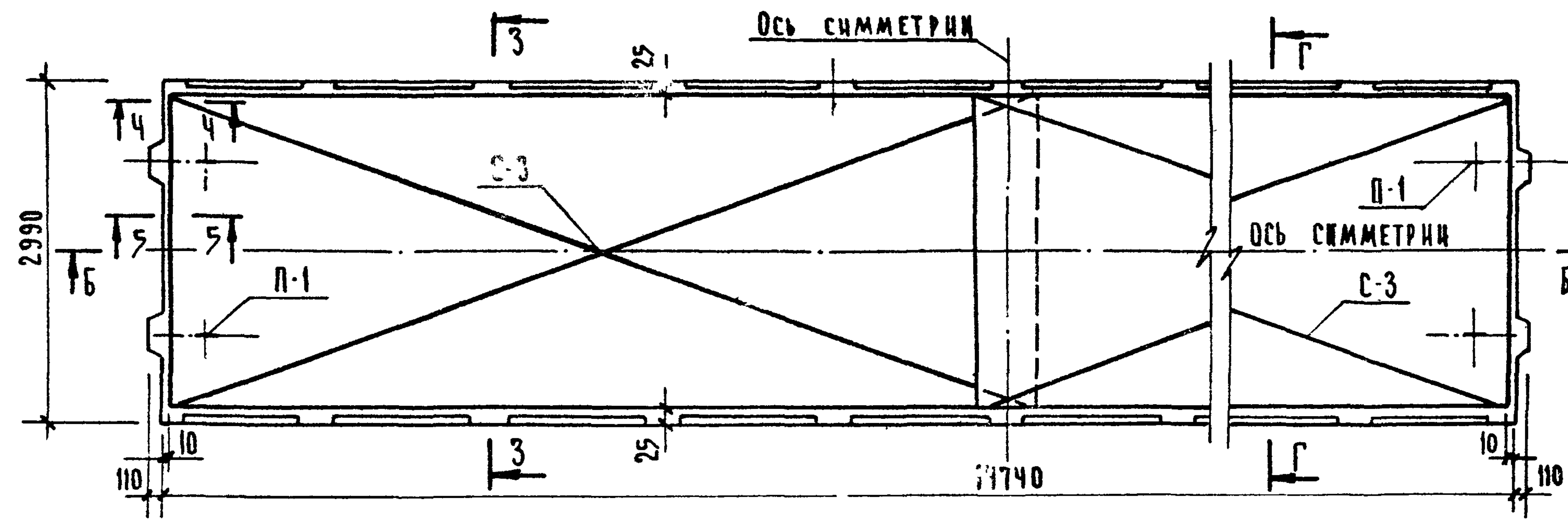
Марки панелей	№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания
ПТТ 45-150.30-2СТ	1	М-4	При установке поз. 1. спирали поставить в проект. полож.
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	Поз. 1	
	5	С-8	нижние (2 шт)
	6	С-4	
	7	С-8	верхние (2 шт)
	8	С-7	подвязать к С-8
	9	С-7а	
	10	М-2	подвязать к С-8
	11	М-1	
	12	П-1	
	13	С-3	подвязать к С-7

№	Арматурные изделия	Примечания
1	М-4	
2	К-3	
3	К-2	
4	С-10	
5	Поз. 4/3	
6	Поз. 23	
7	С-8	нижние (2 шт)
8	С-4	
9	С-8	верхние (2 шт)
10	С-7	подвязать к С-8
11	С-7а	
12	М-2	подвязать к С-8
13	М-1	
14	П-1	
15	С-3	подвязать к С-7

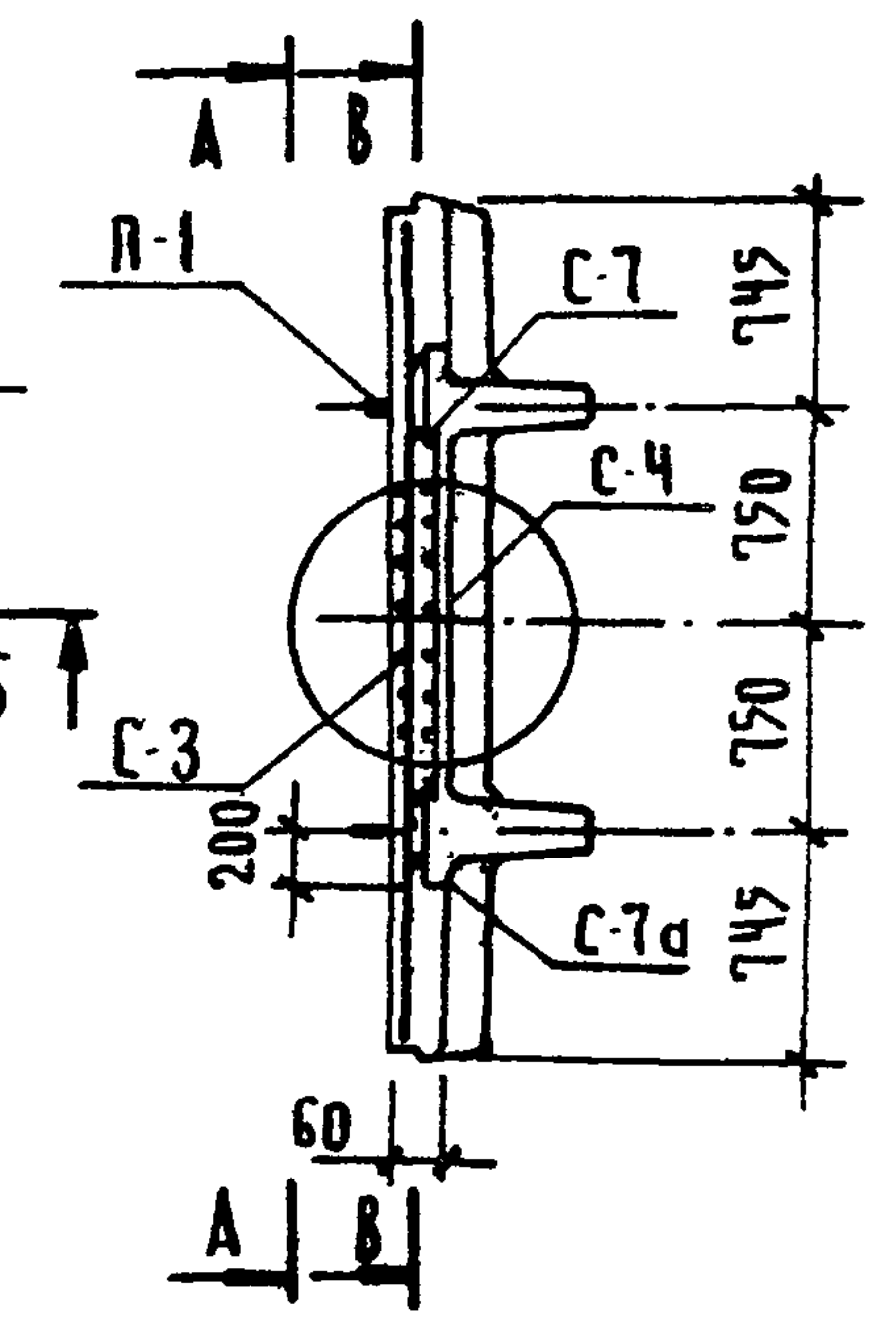
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 9, 11, 12
2. В сечении по 3-3 напрягаемая арматура усреднено не показана см. лист № 13
3. В таблице I приведен возможный порядок монтажа арматурных изделий.
4. Вкладыши для образования отверстия под электропроводку (см. лист № 12) устанавливать после напрягаемой арматуры.
5. Ходить по арматурным изделиям, установленным в форме, запрещается

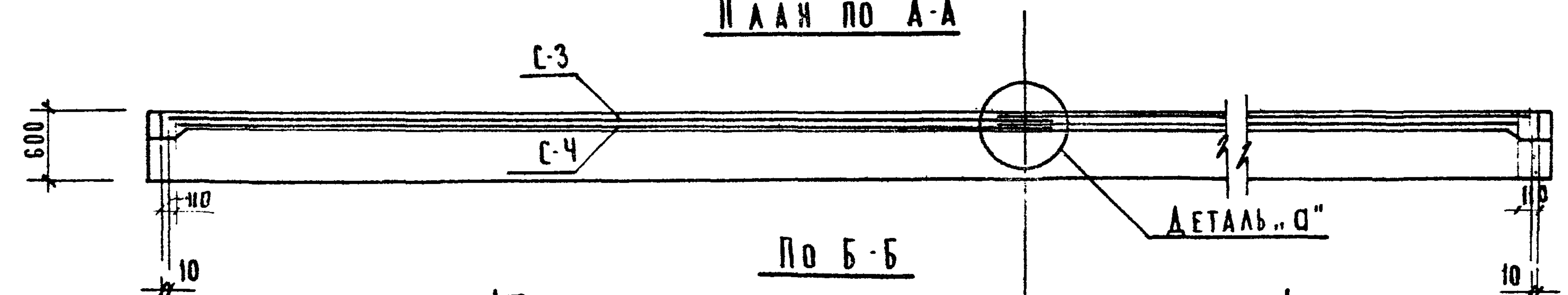
ТК	ПТТ 45-150.30-2СТ; ПТТ 45-150.30-2ПА; ПТТ 45-150.30-2П	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Армирование панелей. Детали.	вып. 3 лист 10



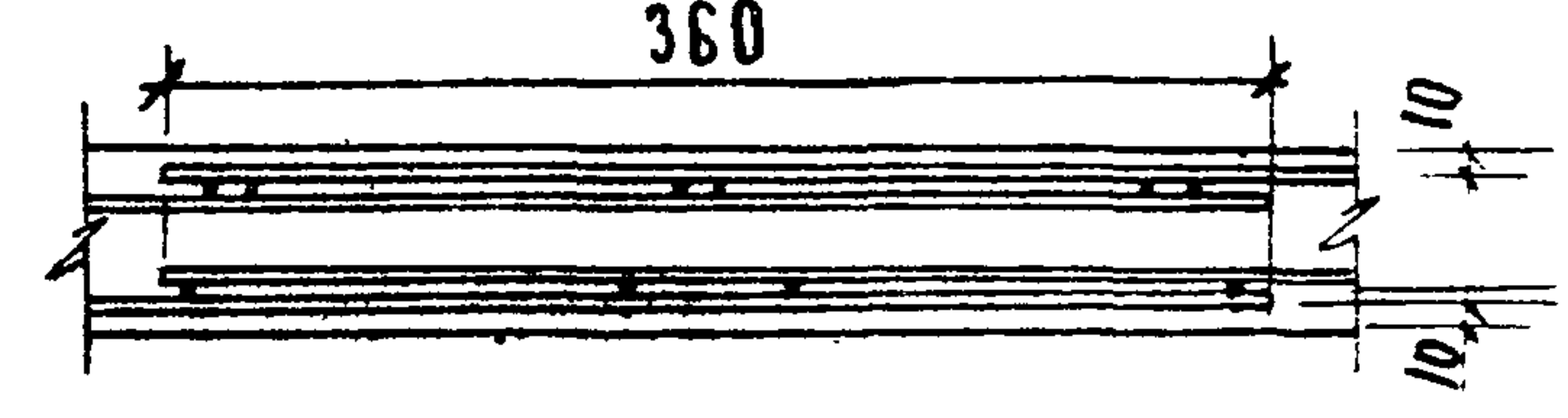
П л а н п о А - А



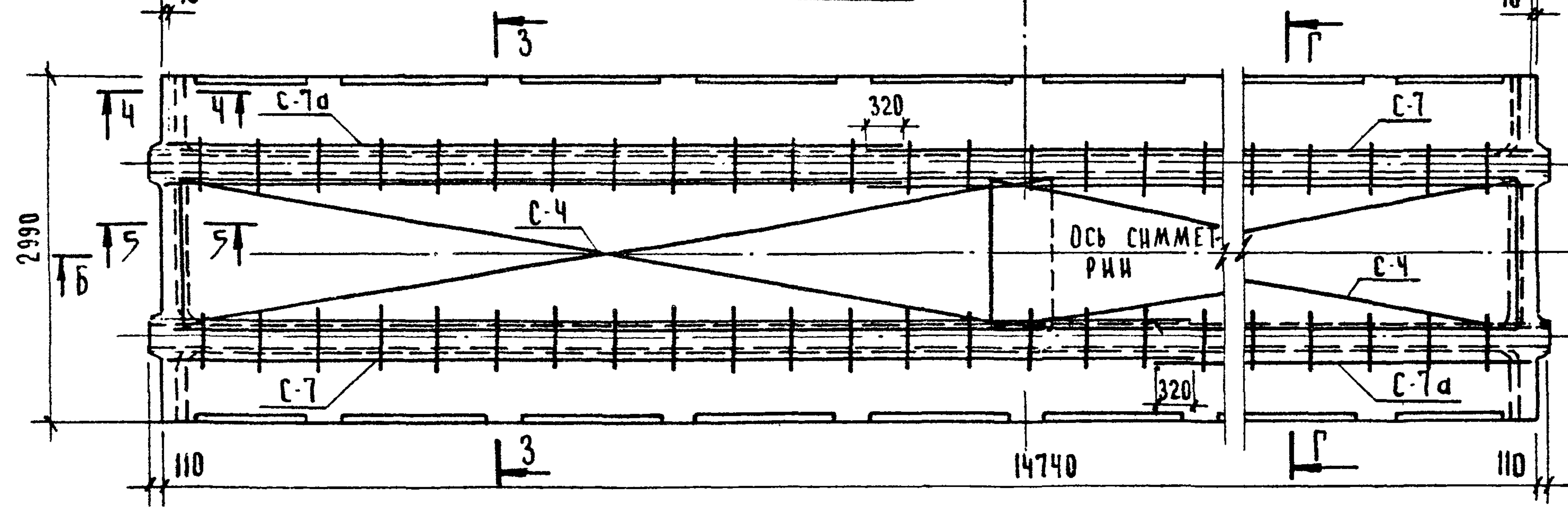
П о Г - Г



П о Б - Б



Д е т а л ь .. Д



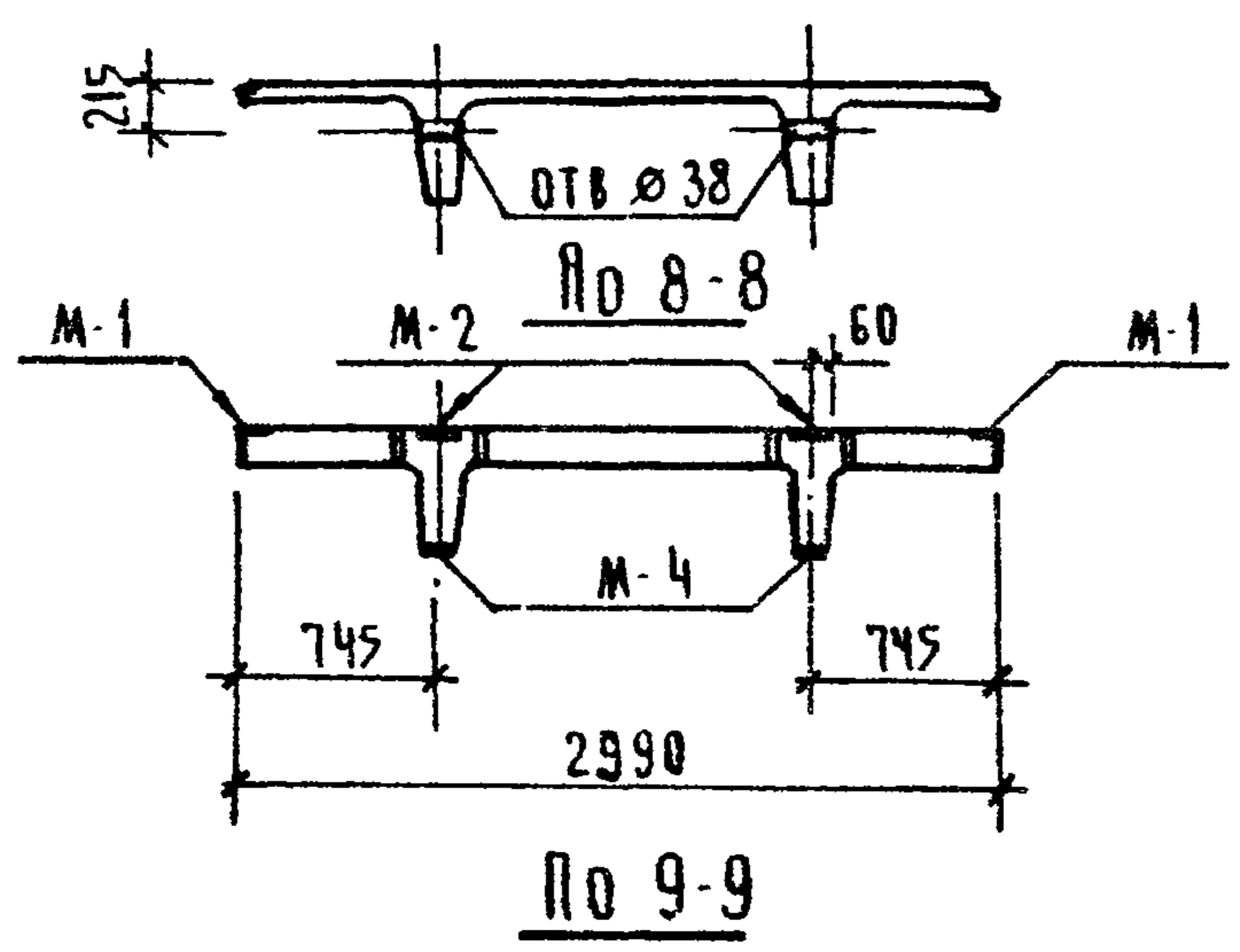
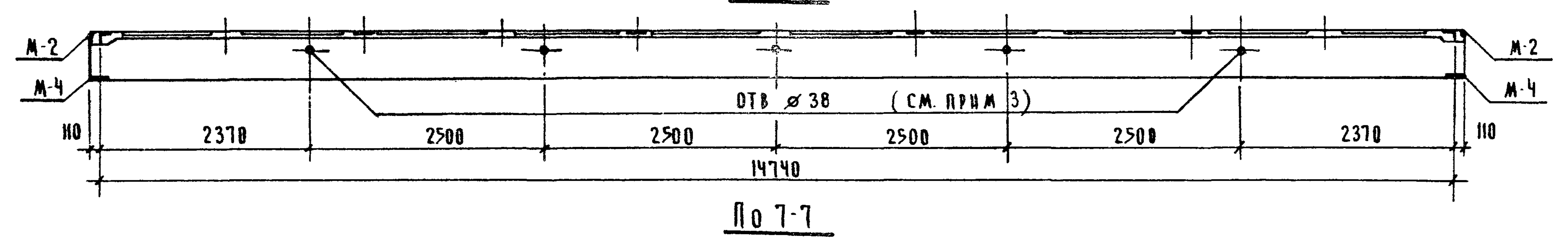
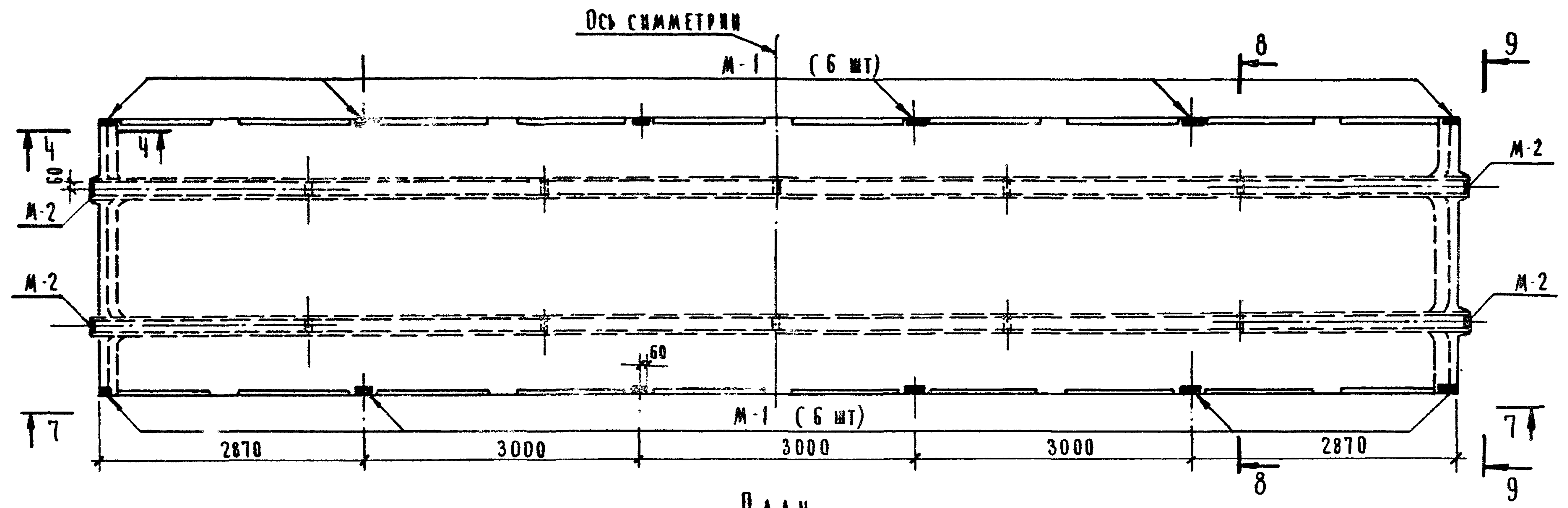
П л а н п о В - В

П р и м е ч а н и я :

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 9, 10, 12.
2. СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4, 5-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ № 10.
3. СЕТКИ С-3, С-4 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЛОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66.
 $\frac{250}{250} / \frac{190}{190} / \frac{4}{4} / \frac{5}{5}$ и $\frac{250}{250} / \frac{190}{190} / \frac{4}{4} / \frac{5}{5}$
 $B = 2900$ и $B = 1450$
 (СЕТКУ B=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ).
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 14.

МОЛОШНИКОВА	ПРОБЕРНА	НИИЖБ	ИЦУОКИ	НАЧ. ОТДЕЛА	ТОРГОВО-
КРАМАРЬ	СТ. НАУЧН. СОТ.	БЕЛАШЕВА	МАТВЕЕВ	ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА	БЫТОВЫХ
		ТРЕТЬЯЧЕНКО		ГР. ИНЖ.	ЗАДАНИИ И
				ИСПОЛНИЛ	ТУРИСТСКИХ
					КОМПЛЕКСОВ
				Г. МОСКВА	

Т К	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ	1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	3
		ЛИСТ	11

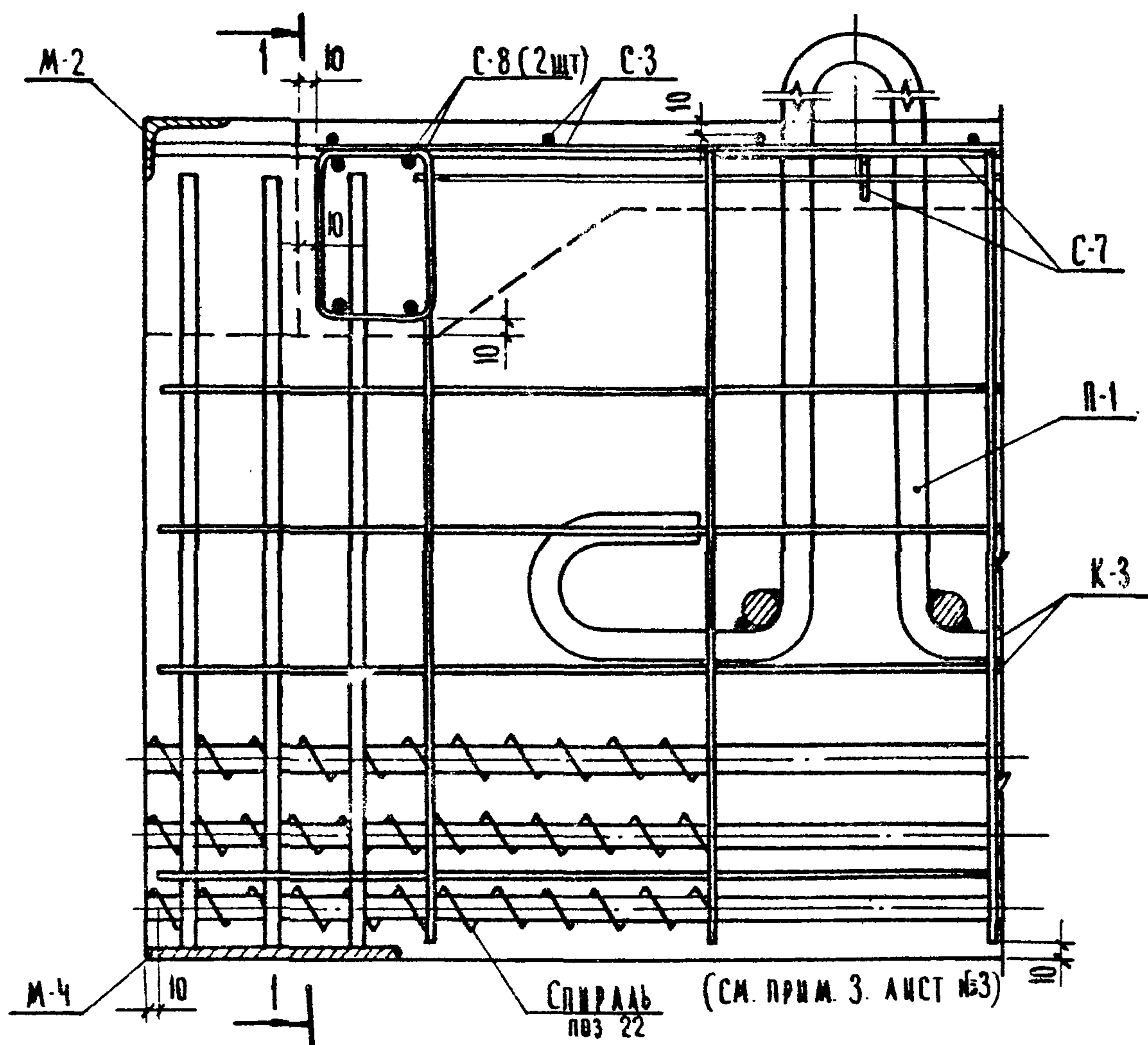


Марка панели	Марка закладной детали	Количество шт	Вес (кг)	
			Одн шт.	Общ.
ПТТ 4,5-150.30-2 СТ	М-1	12	0.9	10.8
ПТТ 4,5-150.30-2 ПА	М-2	4	1.36	5.44
ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	М-4	4	3.6	14.4
Спецификация закладных деталей на панель				

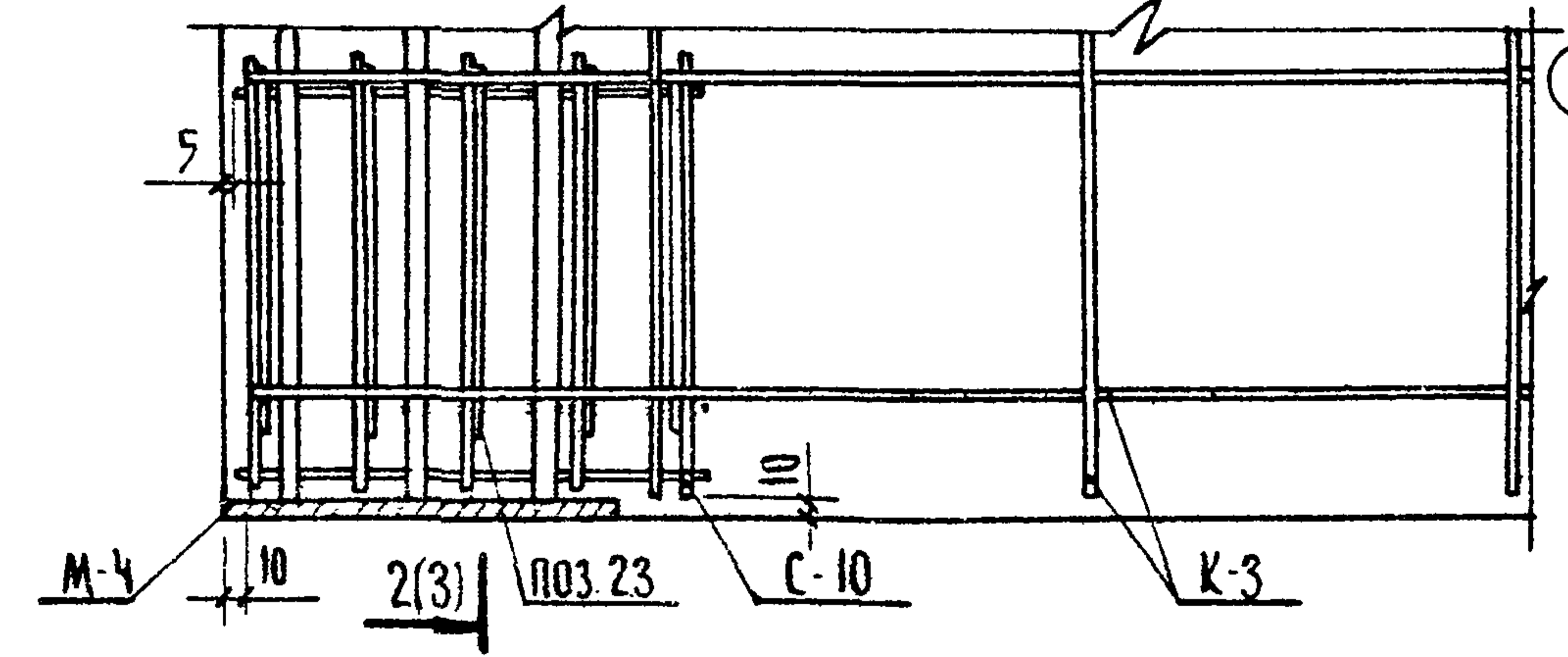
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Установку деталей см. на листах № 10, 13
 2. Закладные детали фиксируются в форме специальным устройством
 3. Отверстия под электропроводку $\varnothing 38$ мм. осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по спец. заказу)
 4. очередность монтажа закладных деталей см лист № 10.

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2 СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	серия 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ.	вып 3 лист 12

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОБЕРНА
НИИЖБ
ИЦОКН
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
БУАНОВА
НАУ. ОТДЕЛ
Г.А. НИЖ. ПР. ТА
ГР. НИЖЕНЕР
ИСПОЛНИТЕЛЬ
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

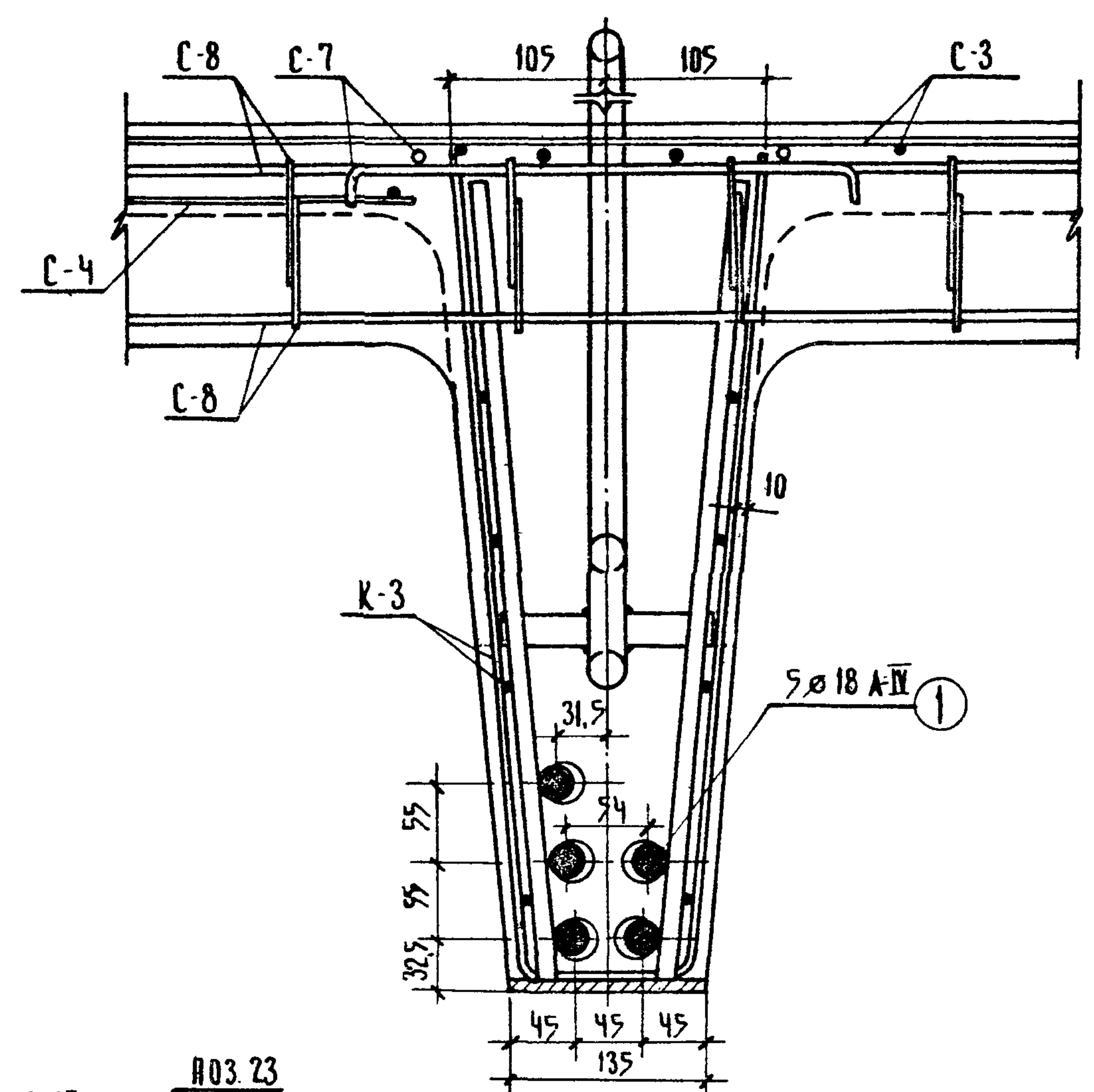


УЗЕЛ "4" (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "СТ")

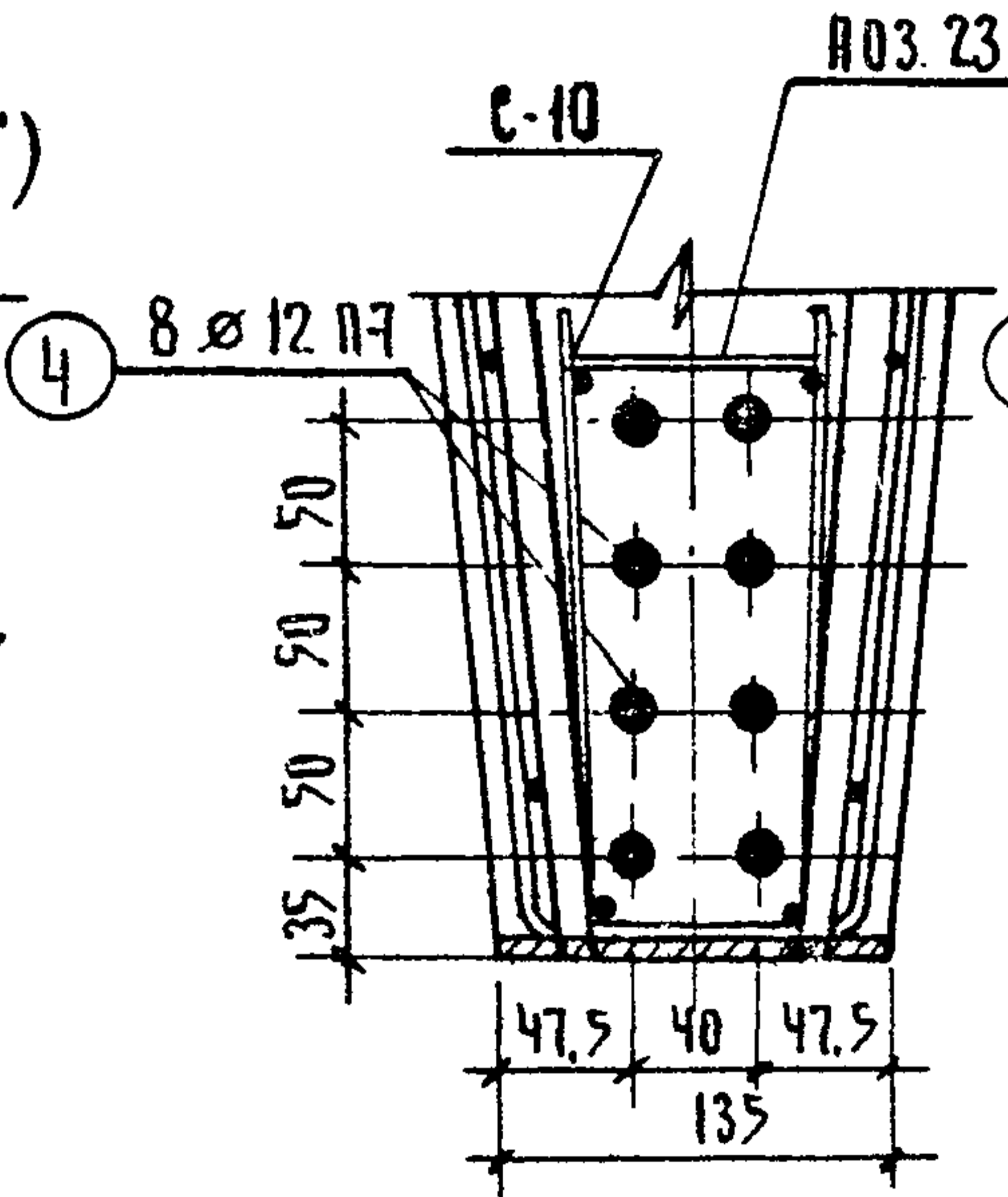


УЗЕЛ "5" (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПА") СМ. ПРИМ. 2.43

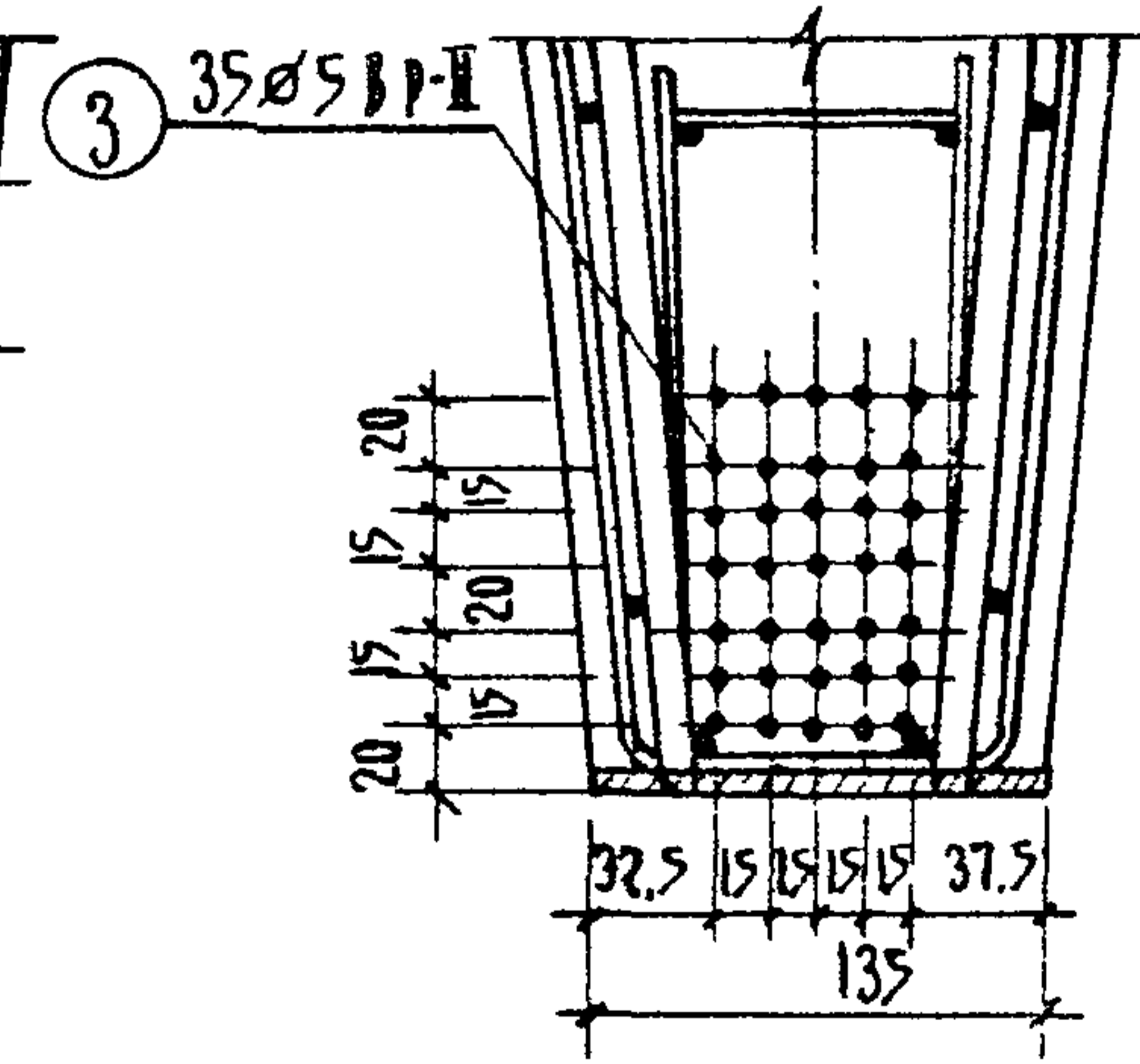
УЗЕЛ "6" (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2.43



ПО 1-1



ПО 2-2

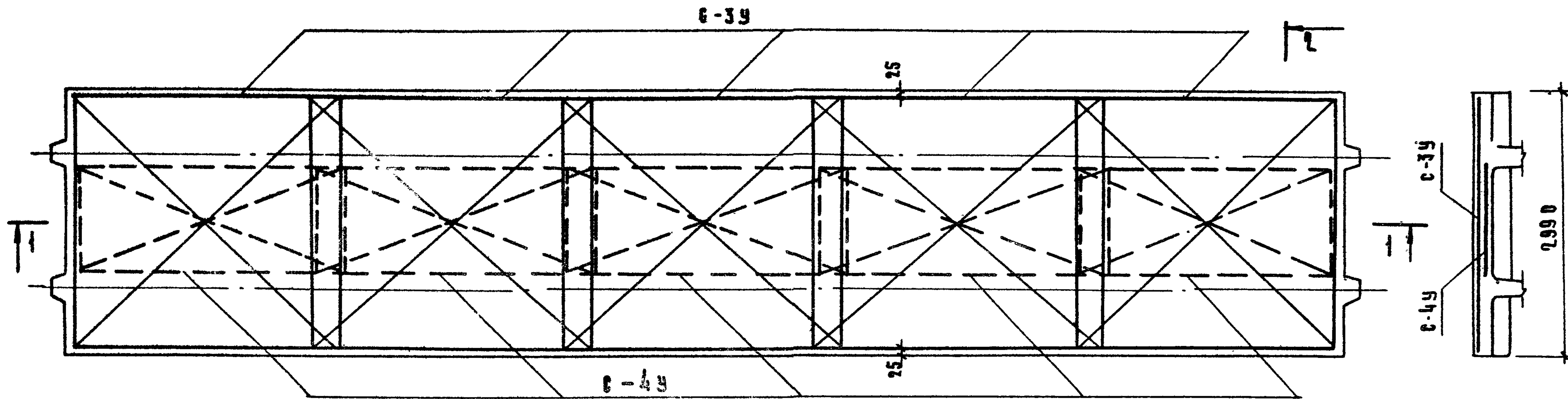


ПО 3-3

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1 Местоположение узлов 4, 5, 6 см. лист 9
 - 2 Напрягаемую арматуру условно, не показанную в узлах 5, 6 см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3
 - 3 Изображение верхней части узлов 5 и 6 см по узлу 4
 - 4 При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры. - (см. узел 4)

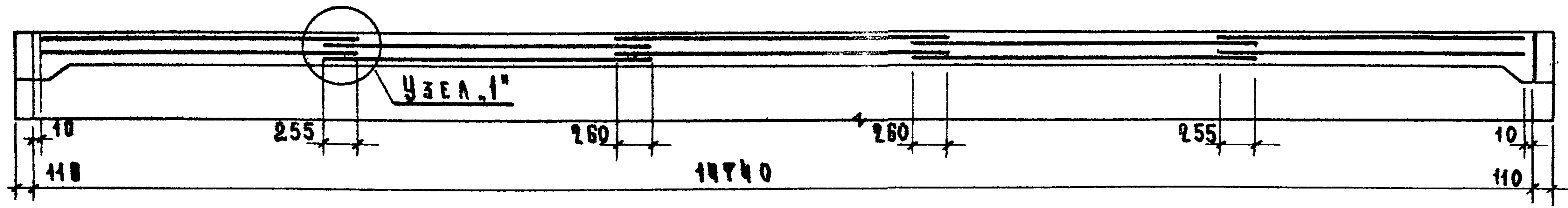
МОЛОШЕНКОВА
КРАМАРЬ
Полосовы
СТ. НАУЧН СОПР
НИИЖБ
ЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ ОТДЕЛА
ГЛАВНЖПРОТА
ГР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИТЕЛЬ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ И
ЗАКАЗНИК
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА
ЦНИИЭП

ТК	ПТТ 4,5-150.30-2 СТ; ПТТ 4,5-150.30-2 ПА; ПТТ 4,5-150.30-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 4, 5, 6	ВЫП. 3 ЛИСТ 13

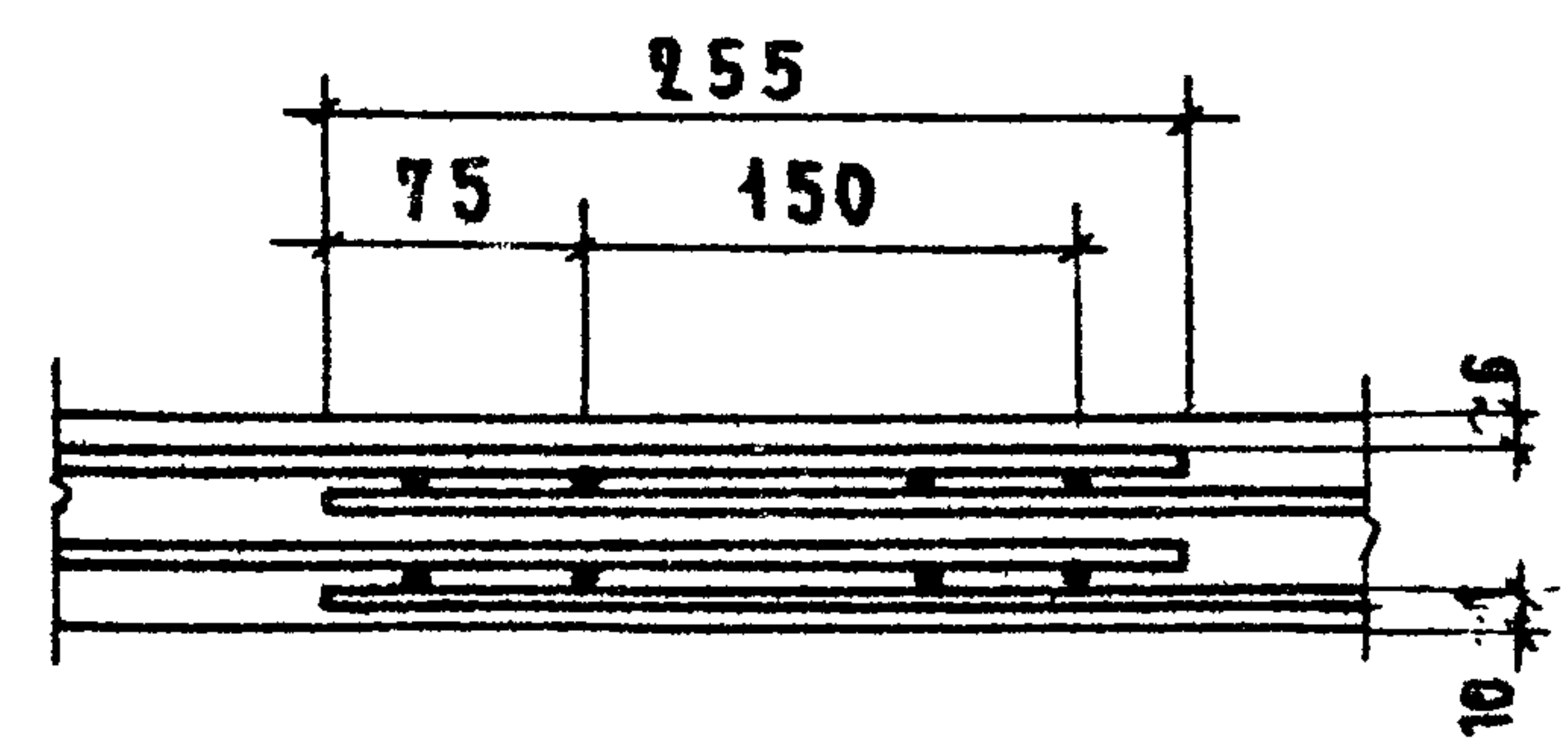


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОДКИ ПАНЕЛИ ПТТ 4.5-150.30 - 2/СТ. ПА. ПР/
/ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/

по 2-2



по 1-1



УЗЕЛ. 1"

МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КР		N
		1 ШТ.	ОБЩИМ	
С - 39	5	10.6	53.0	47
С - 49	5	4.2	21.0	48

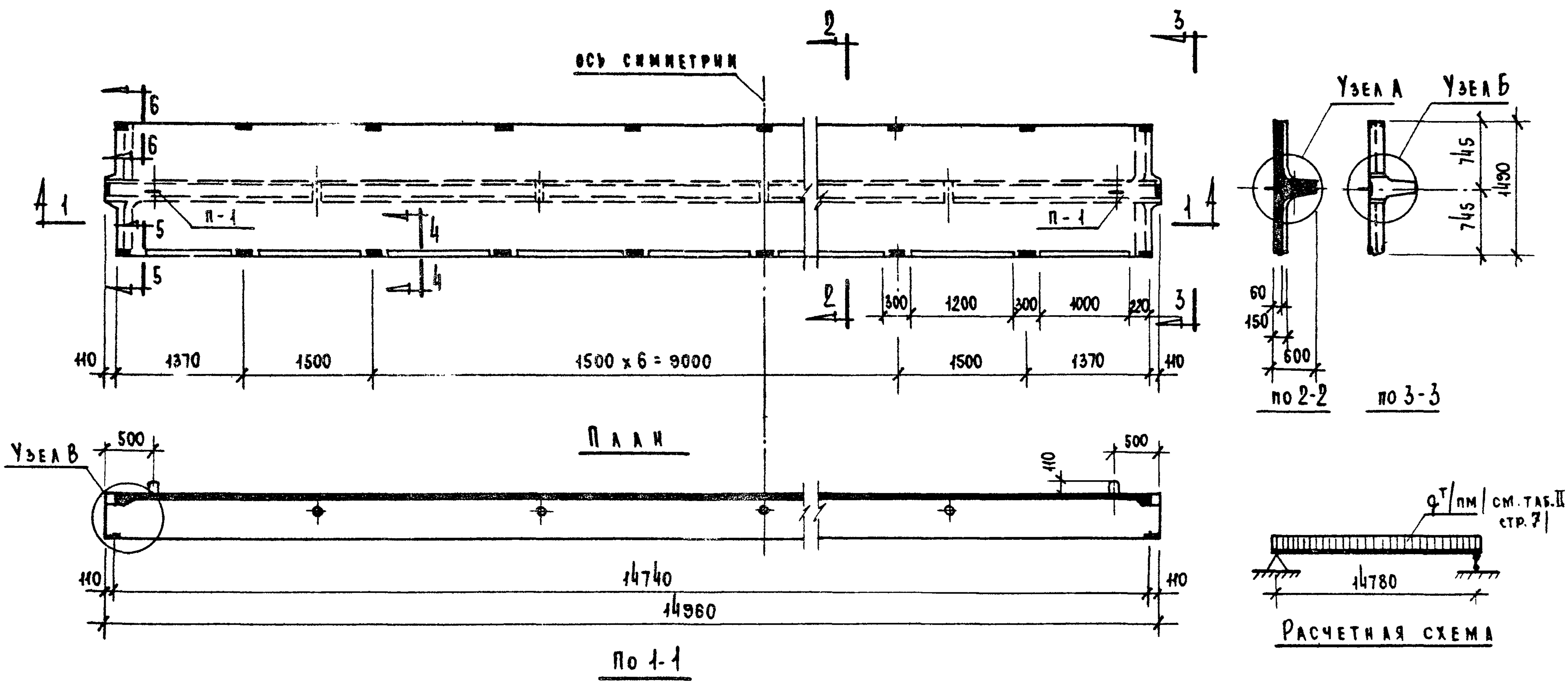
ТК	ПТТ 4.5-150.30-2СТ; ПТТ 4.5-150.30-2ПА; ПТТ 4.5-150.30-2ПР.	СЕРИЯ	1.24 2-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПОДКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ [ВАРИАНТ]	вып.	лист
		3	14

МОШИНОВА
 ПРОБЕРНА
 НИИЖБ
 ИЦУКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАМБЕВ
 НАСОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РА. НИЖ. ПР-МА
 ПР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИТЕЛЬ

ЦНИИ
 ГОПРОС
 БИТОУХ
 ЗАДАЧА
 ПРАКТИКА
 КОМПЛЕКС
 Г. МОСКВА

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
Пробирка
Ст. науч. сот.
НИИЖБ
Лепский
Ицхоки
Белашера
Матвеев
Буянова
Гл. инж. ин-та
Иач. отдела
Гл. инж. пр.
Пр. инженер
Исполн.

ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИИ
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА



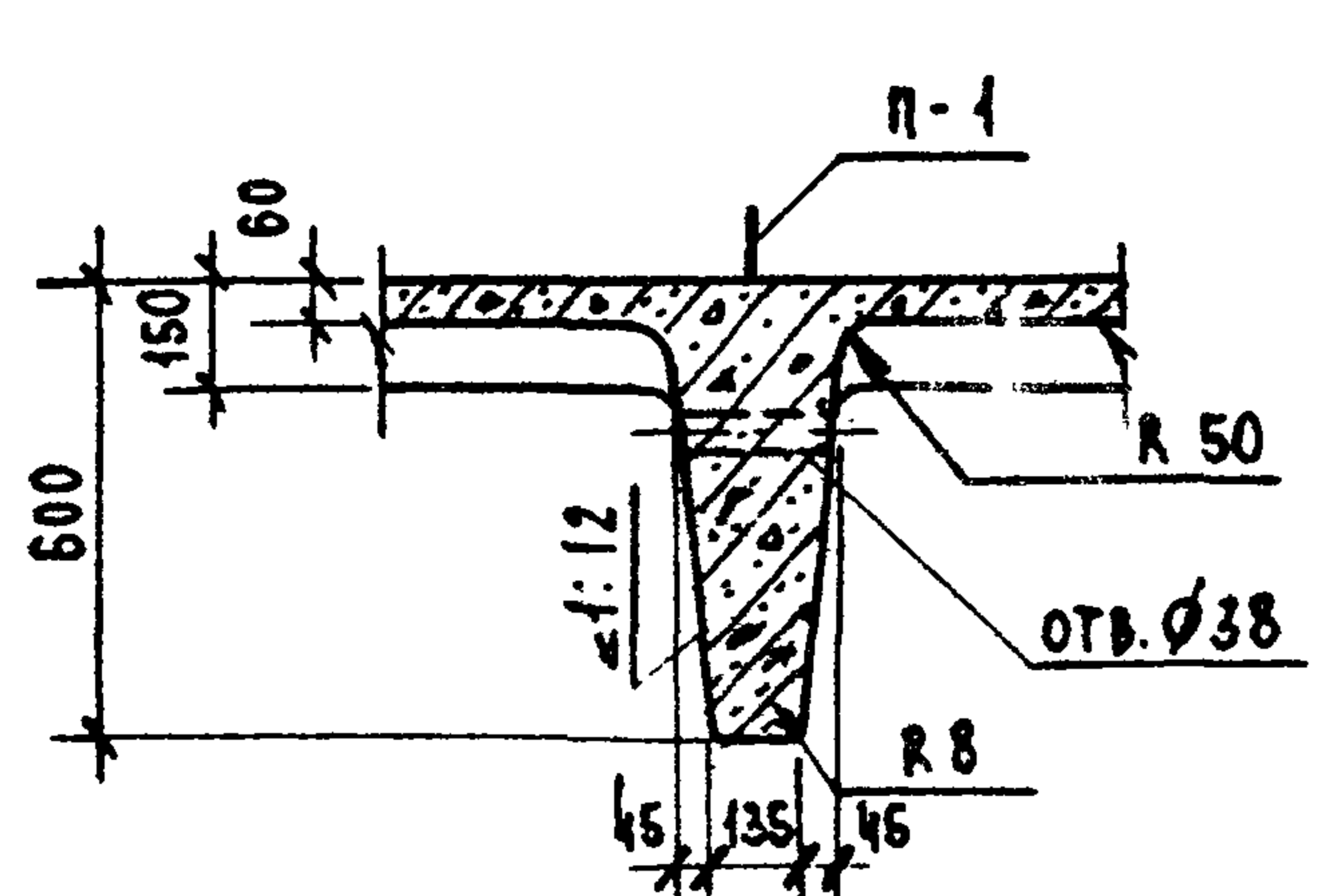
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т	РАСЧ. СТАЛИ НАТУРАЛЬН. КГ.
МЕЖДУЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТ6 - 150.15-2СТ	400	2,84	7,1	296,0
	ПТ6 - 150.15-2ПД				234,0
	ПТ6 - 150.15-2ПР				220,6
КРОВЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ	ПТ4,5-150.15-2СТ	300	2,84	7,1	244,5
	ПТ4,5-150.15-2ПД	400			179,6
	ПТ4,5-150.15-2ПР	300			176,1

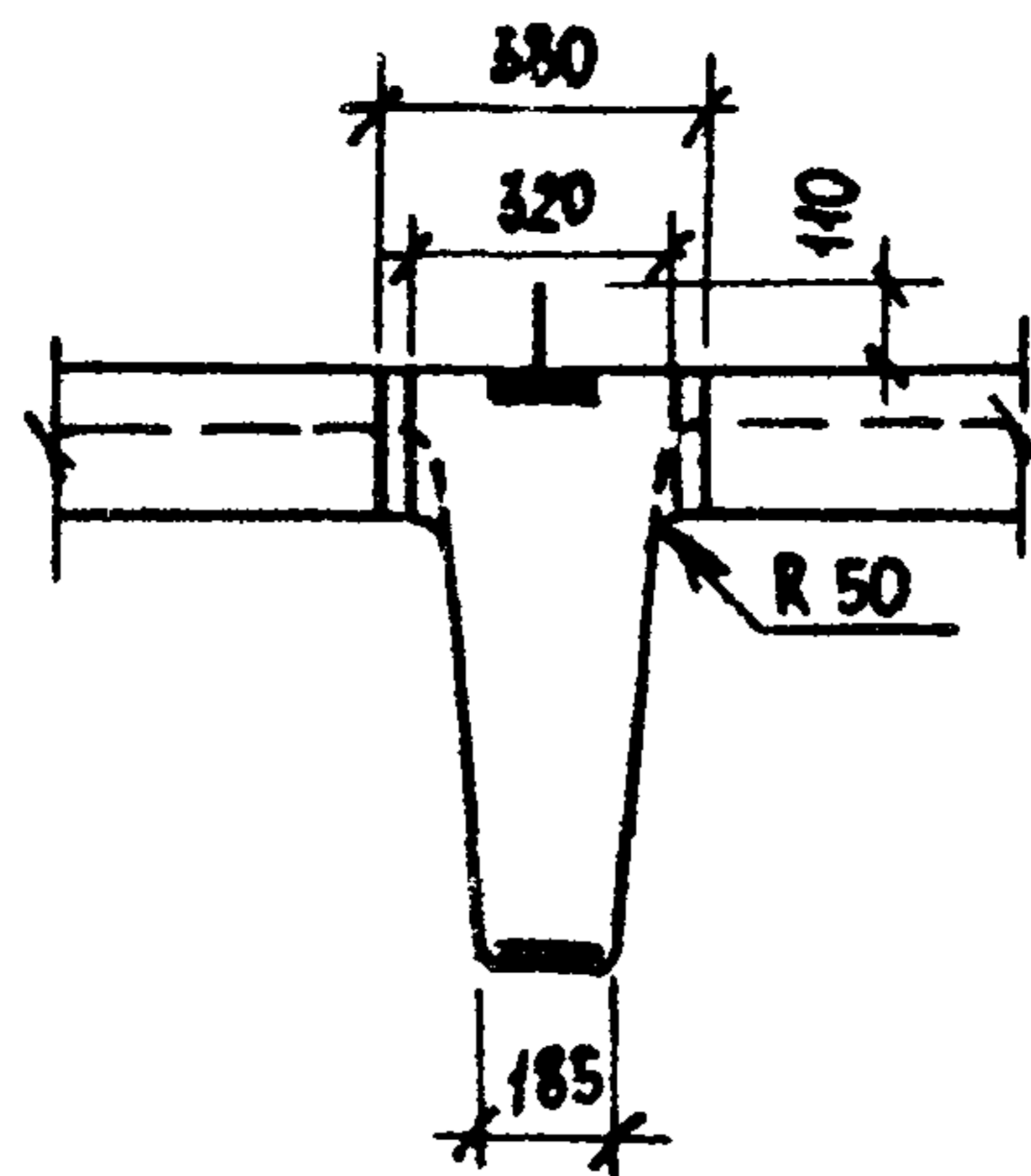
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ №16
2. МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ. НА ЛИСТАХ №20 И 25.

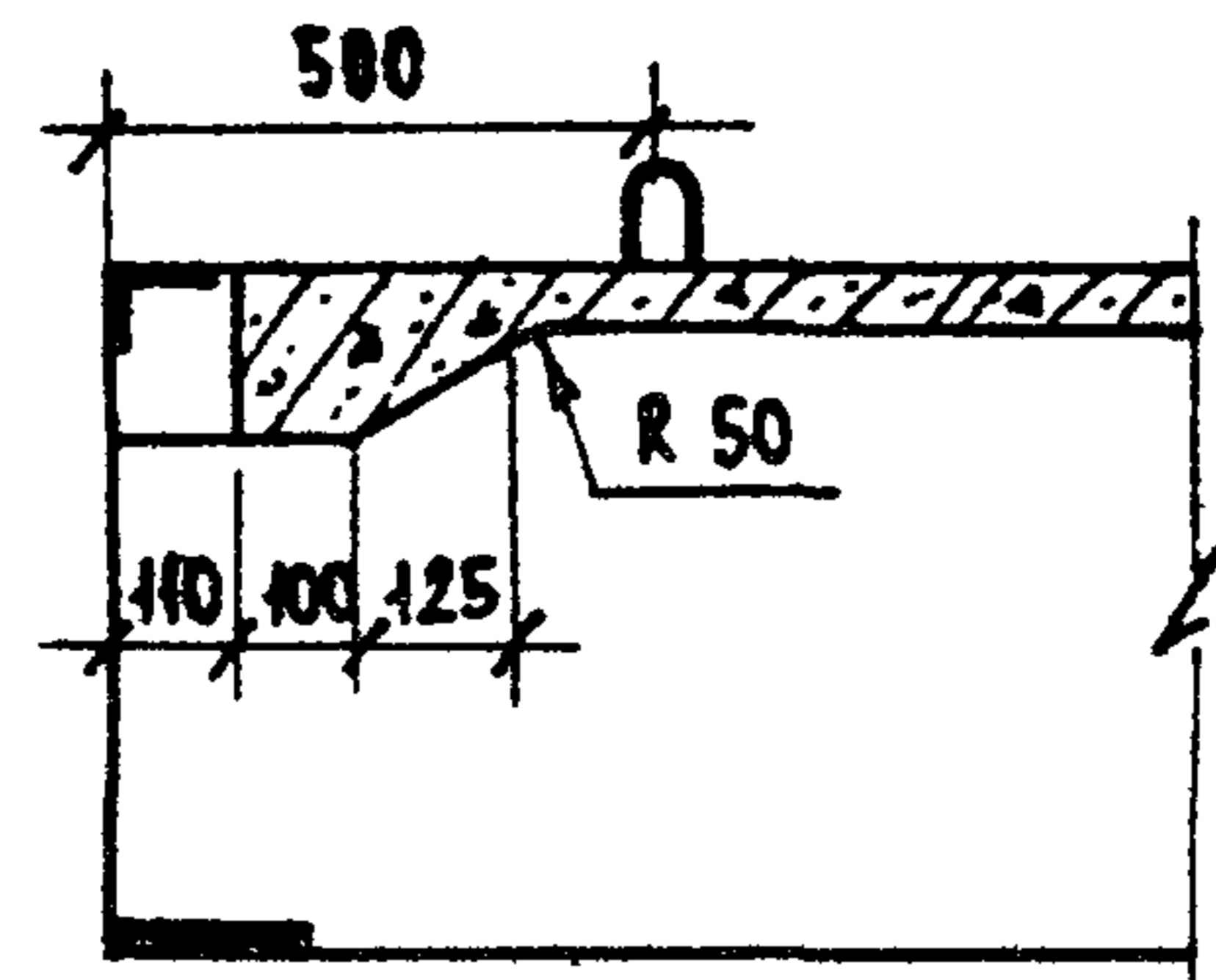
ТК	ПТ6-150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПД; ПТ6-150.15-2ПР ПТ4,5-150.15-2СТ; ПТ4,5-150.15-2ПД; ПТ4,5-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей. Характеристика изделий	ВЫП. 3 ЛИСТ 15



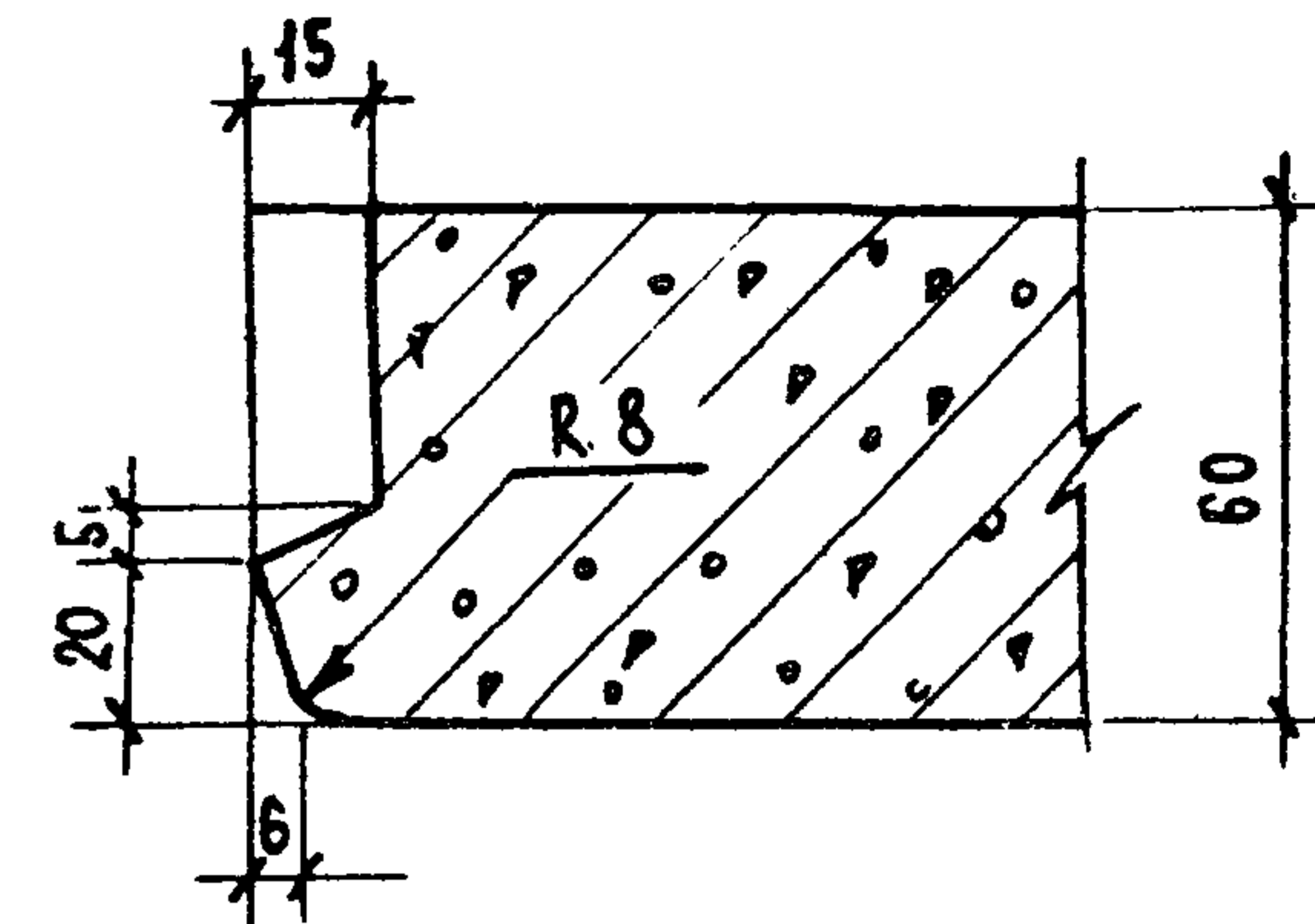
УЗЕЛ А



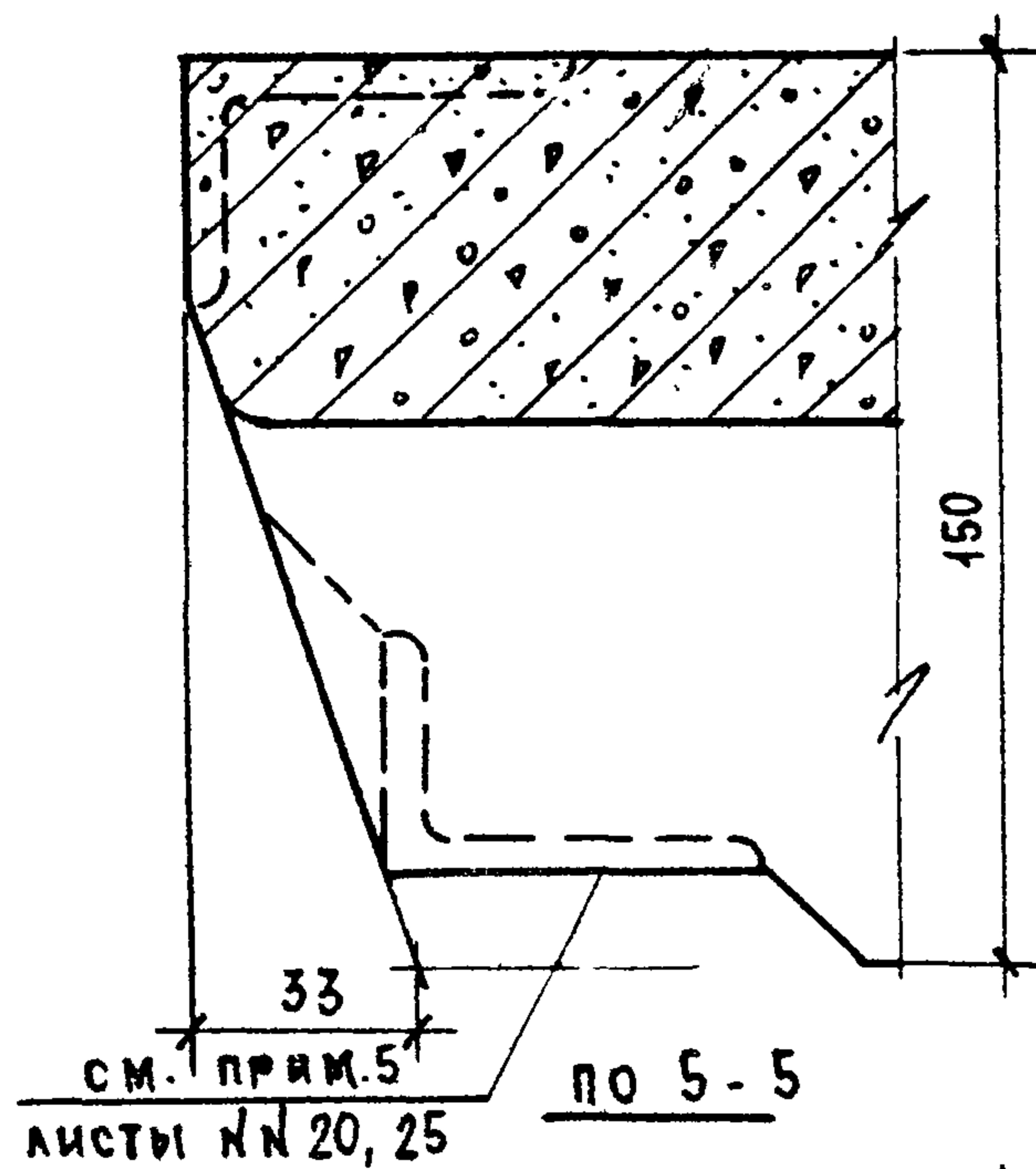
УЗЕЛ Б



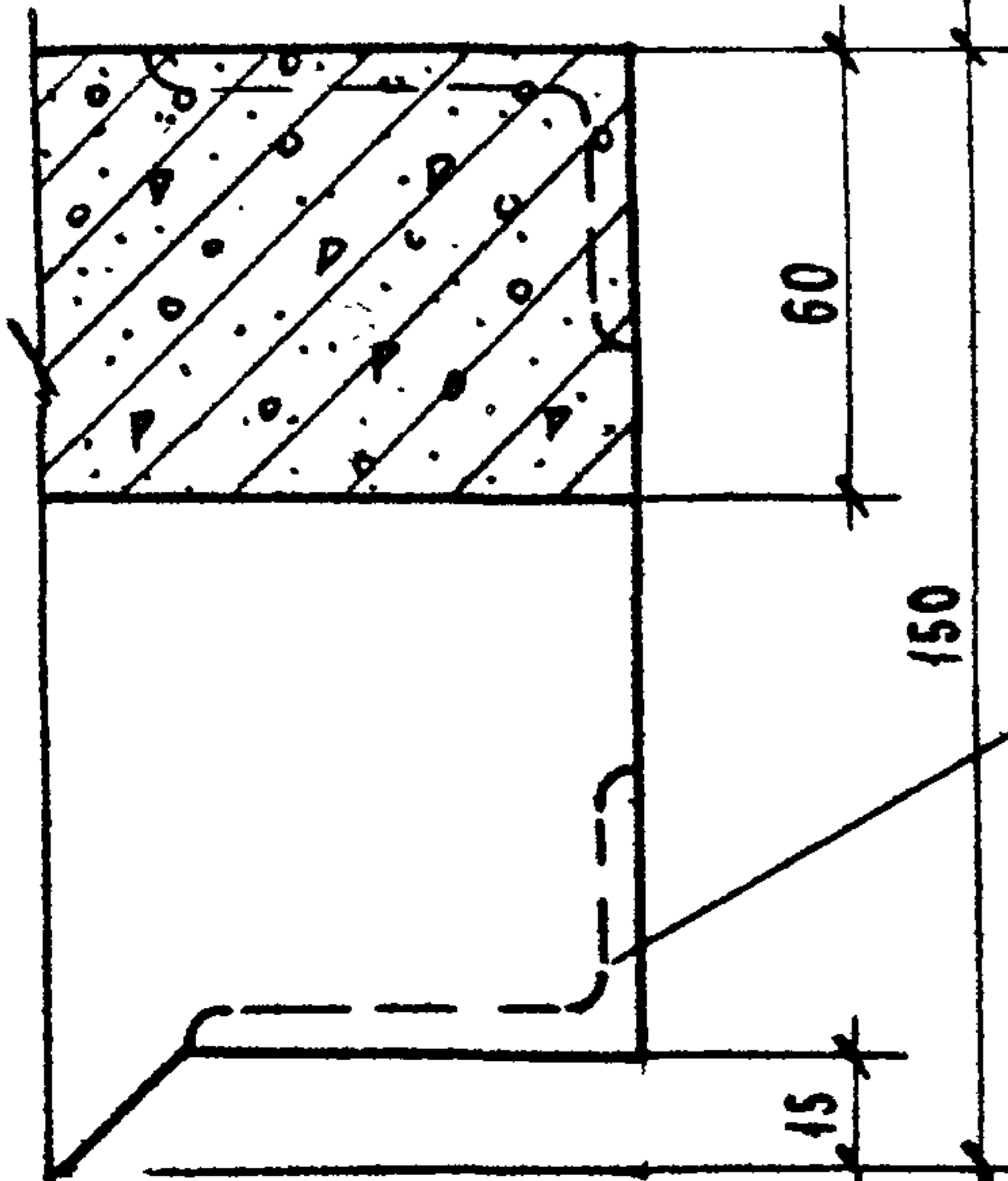
УЗЕЛ В



по 4-4



см. прим. 5
листы № 20, 25
по 5-5



см. прим. 5
листы № 20, 25
по 6-6

В Ы Б О Р К А С Т А Л И Н А П А Н Е Л Ъ, К Г

МАРКА ПАНЕЛИ	СТЕРЖ. АРМАТУРА		ПРОВОЛОКА	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА					ПРОВОЛОКА	СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ			ВСЕГО							
	ГОСТ 5781-61	ЦНИИЧМ 426-61	ВЫСОКОПРОЧН ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ГОСТ 8480-63	ГОСТ 5781-61					ГОСТ 6727-53	ВК Ст. 3 кл ГОСТ 380-60*										
	Кл. А-IV	П-7	ВР-II	Кл. А-III			Кл. А-I	Кл. В-I		ГОСТ 103-57	ГОСТ 8510-57									
И А М Е Т Р М М													С Е Ч Е Н И Е, М М							
	18	15	12	5	12	10	8	—	ИТОГО	22	6	ИТОГО	5	4	3	ИТОГО	130x8	53x10	ИТОГО	
ПТ6-150,15-2СТ	179,5	—	—	—	6,1	—	25,9		32,0	4,8	2,9	14,7	35,4	14,9	1,7	52,0	3,0	14,8	17,8	296,0
ПТ4,5-150,15-2СТ	149,5	—	—	—	—	4,2	22,6		26,8	4,8	2,9	14,7	5,5	34,2	1,5	41,2	3,0	9,3	12,3	244,5
ПТ6-150,15-2ПА	—	117,0	—	—	6,1	—	25,9		32,0	4,8	2,9	14,7	37,1	14,9	0,5	52,5	3,0	14,8	17,8	234,0
ПТ4,5-150,15-2ПА	—	—	84,0	—	—	4,2	22,6		26,8	4,8	2,9	14,7	7,1	54,2	0,5	41,8	3,0	9,3	12,3	179,6
ПТ6-150,15-2ПР	—	—	—	103,6	6,1	—	25,9		32,0	4,8	2,9	14,7	37,1	14,3	0,5	52,5	3,0	14,8	17,8	220,6
ПТ4,5-120,15-2ПР	—	—	—	80,5	—	4,2	22,6		26,8	4,8	2,9	14,7	7,1	34,2	0,5	41,8	3,0	9,3	12,3	176,1

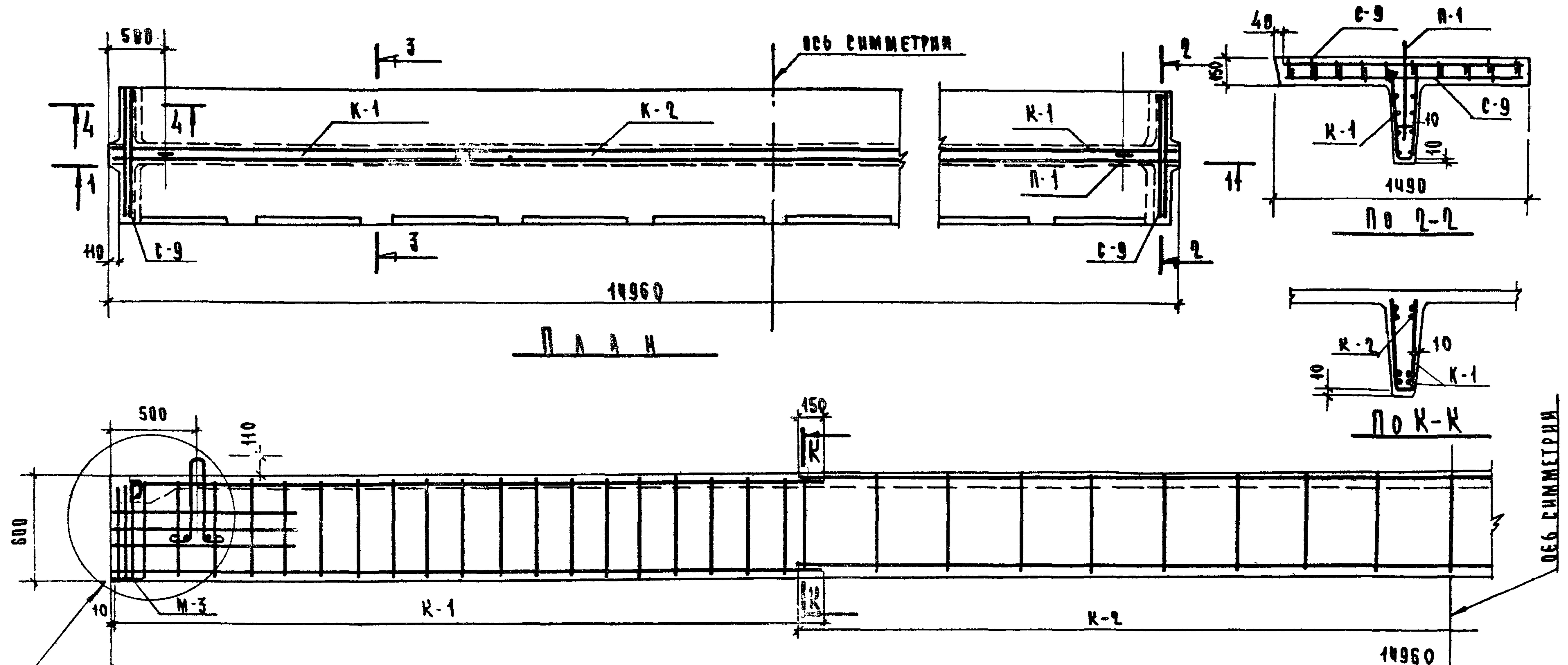
х) см. прим. 1 лист № 58
 хх) в том числе на закладные детали 9,5 кг
 ххх) — " " " " " " " 6,2 кг

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Местоположение узлов и сечений см. на листе № 15.
2. Выборку стали на закладные детали см. лист № 58

ТК	ПТ6-150,15-2СТ; ПТ6-150,15-2ПА; ПТ6-150,15-2ПР ПТ4,5-150,15-2СТ; ПТ4,5-150,15-2ПА; ПТ4,5-150,15-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сеч. 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали	вып. 3 лист 16

МОЛОШНИКОВА
 КРАМАРЬ
 ПРОБЕРИ
 ИЦОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕР
 БУЯНОВА
 ИМ. ОТАЕЛА
 ГА. ИМЖ. ПР.
 РУК. ГР. ИМЖ.
 ИСВОАНИИ
 ТОРГОВО-
 СЫТОВЫЙ
 ЗАКАЗНИК
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИНД. "СТ" / №7 /
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИНД. "ПА" / №8 см. лист №21
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИНД. "ПР" / №9

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №18.
- 2) НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1,2,3 СМ. ЛИСТ №21
 - б) СЕТКИ С-5, С-7, С-7А - СМ. ЛИСТЫ №19
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №20
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ №21.
- 3) СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ С-10 И ПОЗ. 23 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ ПОДТВЕРЖДАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В "КР"		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В "КР"		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В "КР"		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ		
			ДАНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ДАНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ДАНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ			
ПТБ - 150.15-2СТ	ПОЗ.1	6	29.9	179.5	-	ПТБ - 150.15-2ПА	ПОЗ.2	7	16.7	117.0	-	ПТБ - 150.15-2ПР	ПОЗ.3	45	2.3	103.6	-		
	С-5*	2	15.8	31.6	41		С-5*	2	15.8	31.6	41		С-5*	2	15.8	31.6	41		
	С-7	1	8.6	8.6	35		С-7	1	8.6	8.6	35		С-7	1	8.6	8.6	35		
	С-7А	1	6.2	6.2	49		С-7А	1	6.2	6.2	49		С-7А	1	6.2	6.2	49		
	С-9	6	1.3	5.2	37		С-9	4	1.3	5.2	37		С-9	4	1.3	5.2	37		
	К-1	2	6.1	12.2	32		К-1	2	6.1	12.2	32		К-1	2	6.1	12.2	32		
	К-2	1	6.5	6.5	33		К-2	1	6.5	6.5	33		К-2	1	6.5	6.5	33		
П-1	2	5.9	11.8	55	П-1	2	5.9	11.8	55	П-1	2	5.9	11.8	55					
СПИРАЛЬ	12	0.1	1.2	39	В-10	2	0.5	1.0	38	В-10	2	0.5	1.0	38	ПОЗ.23	10	0.06	0.6	40

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

*) СМ. ПРИМ. №3,4 ЛИСТ №19

ТК	ПТБ - 150.15-2СТ; ПТБ-150.15-2ПА; ПТБ - 150.15-2ПР.	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2 СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП.	Лист 3 17

МОРОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИЖЕ
 ИЦХОВКИ
 БЕЛШЕВА
 МАМБЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 РАИИЖ. ПР. МА
 РУК. ГРУППЫ
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-
 БЫТОВЫХ
 ЗАДАНИИ
 ТУРИСТОВ
 КОМПЛЕКС
 Р. МОСКВА

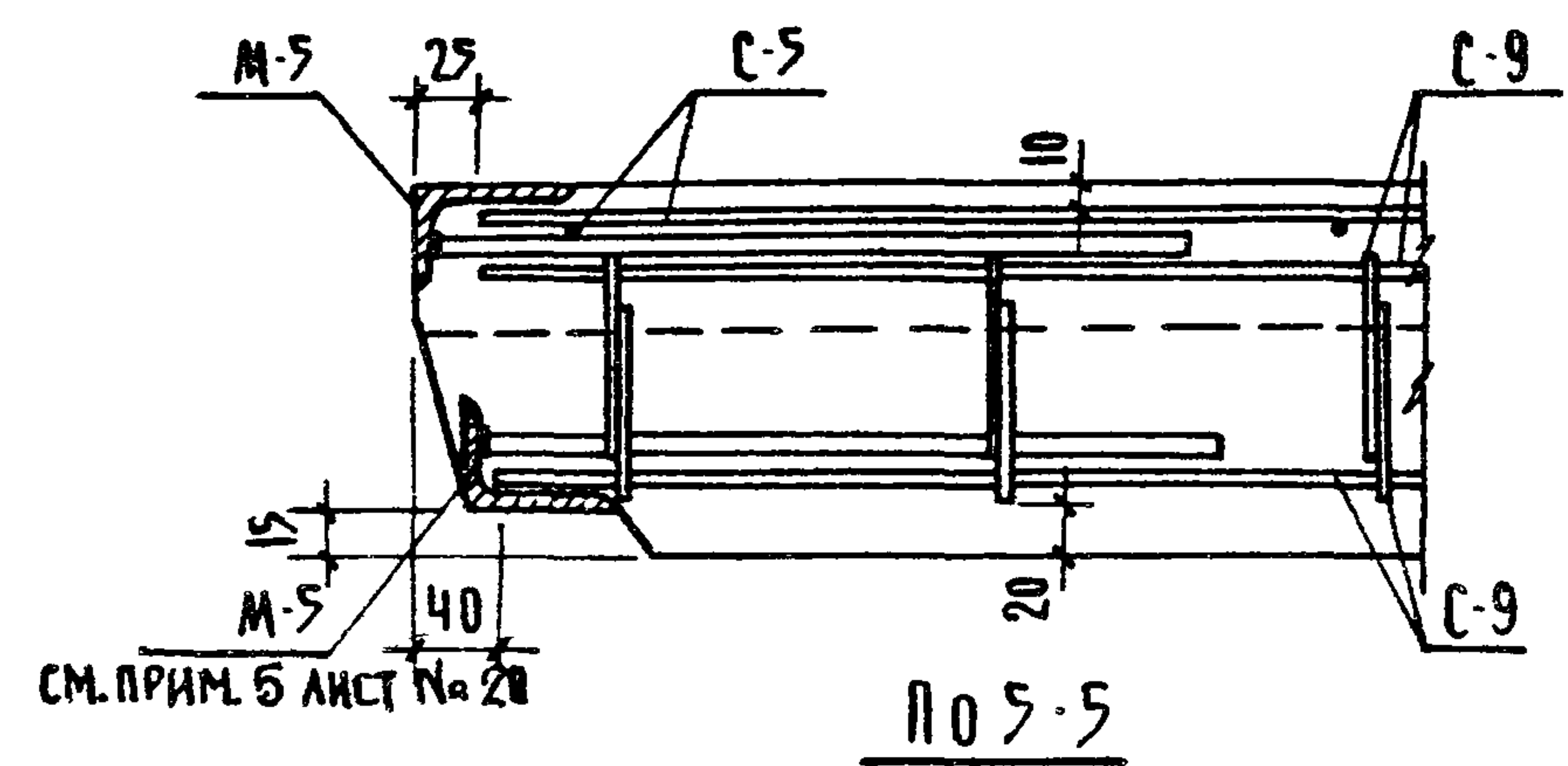
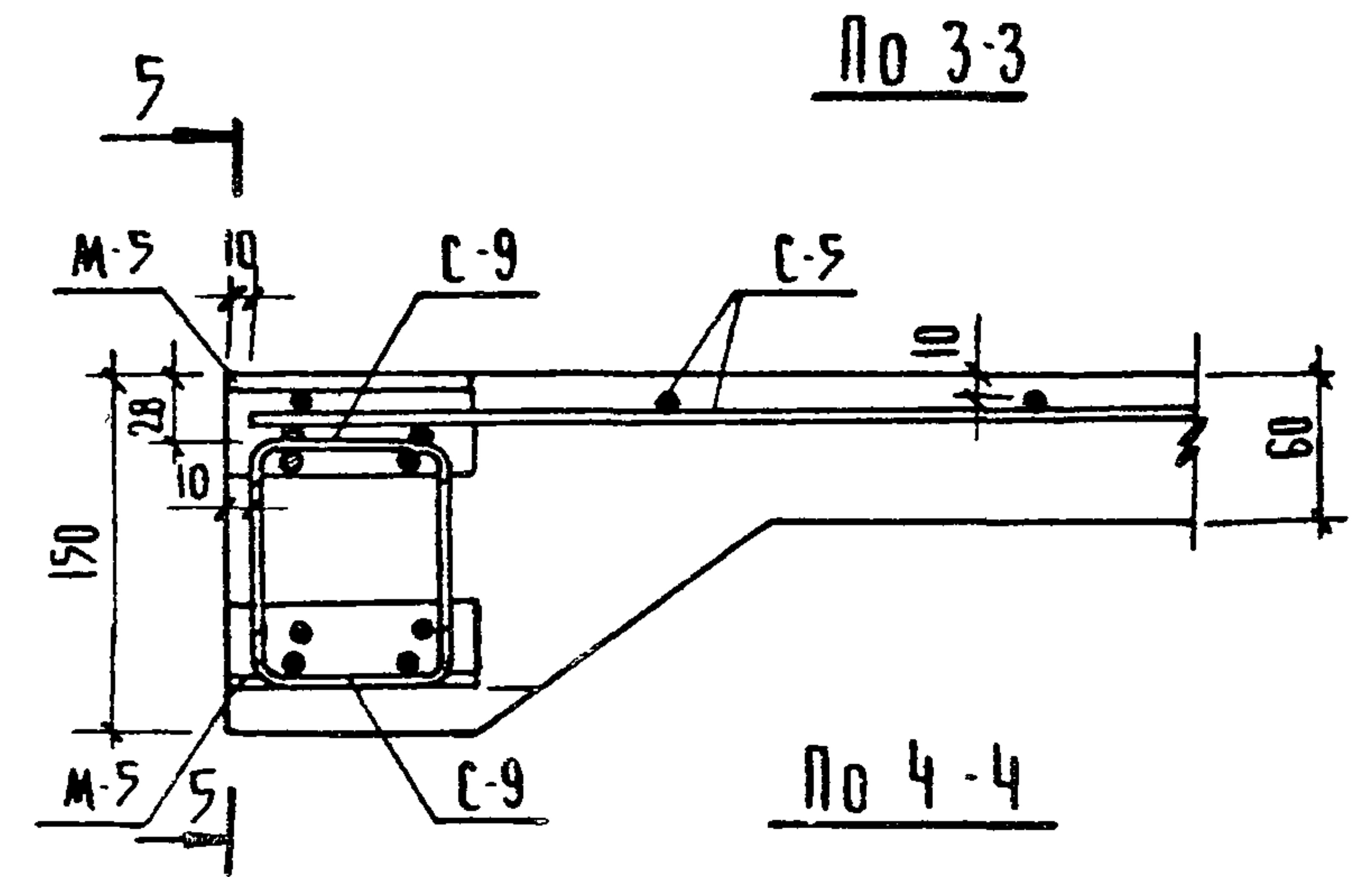
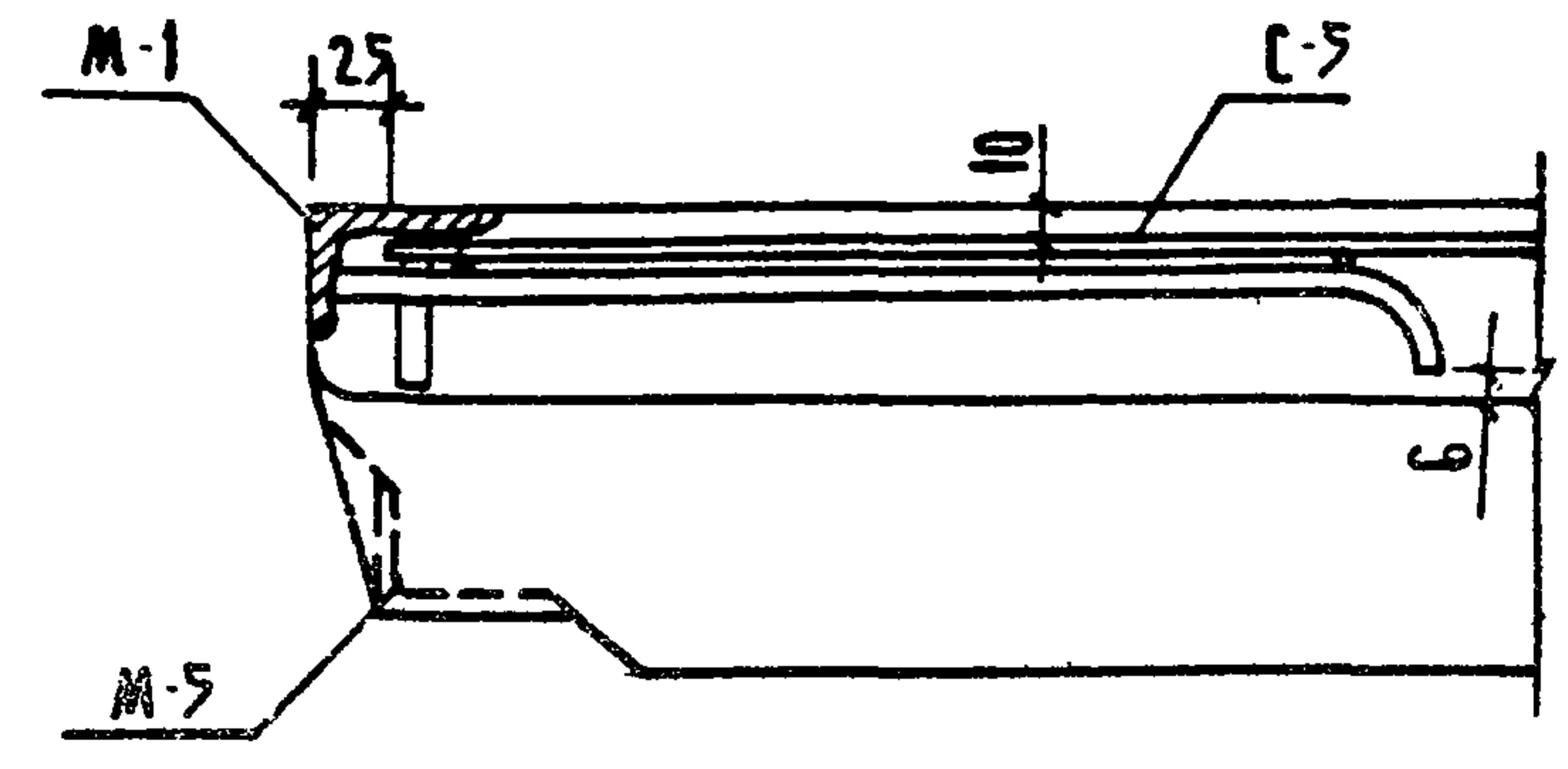
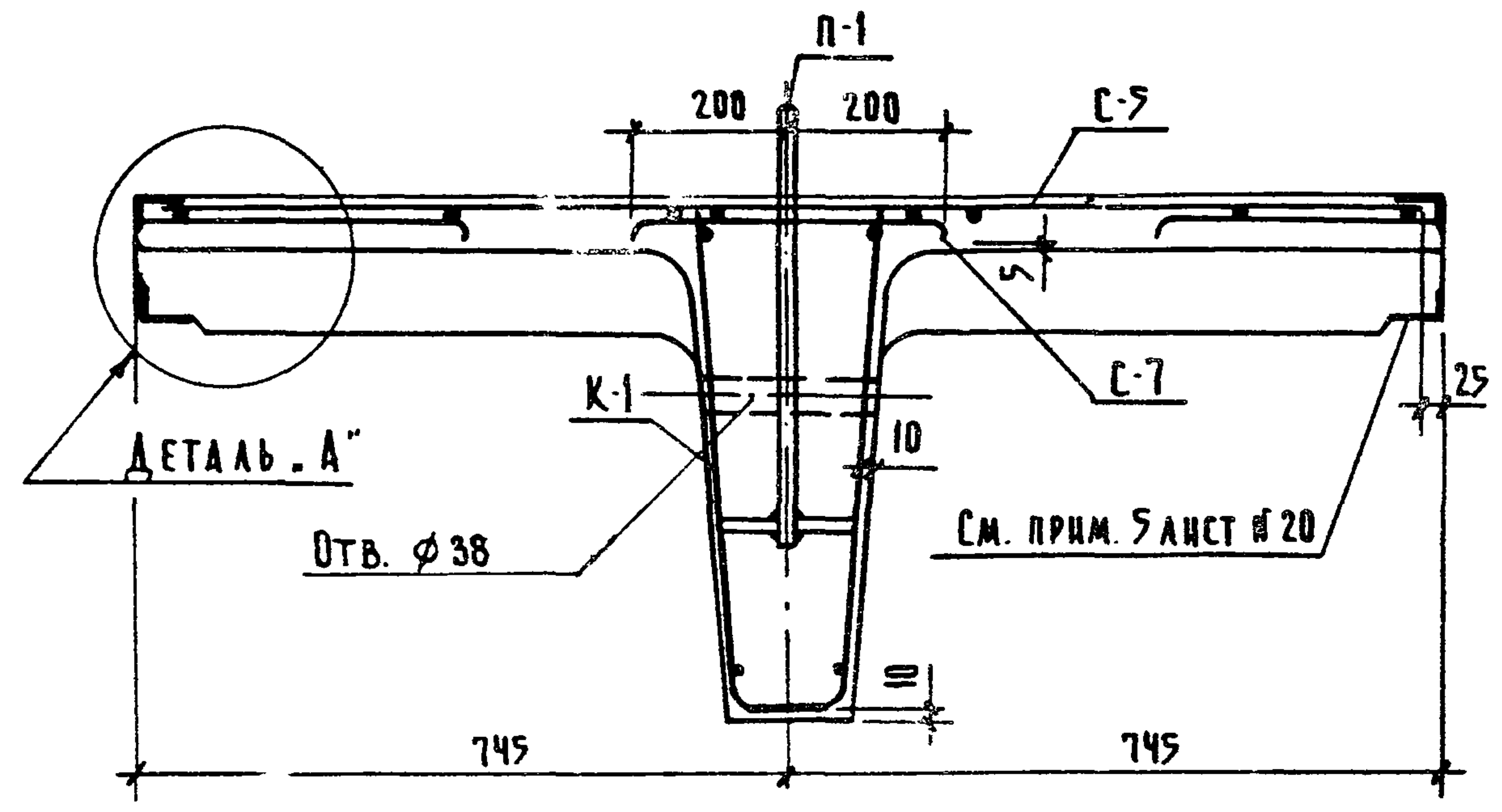


Таблица I Очередность монтажа арматурных изделий

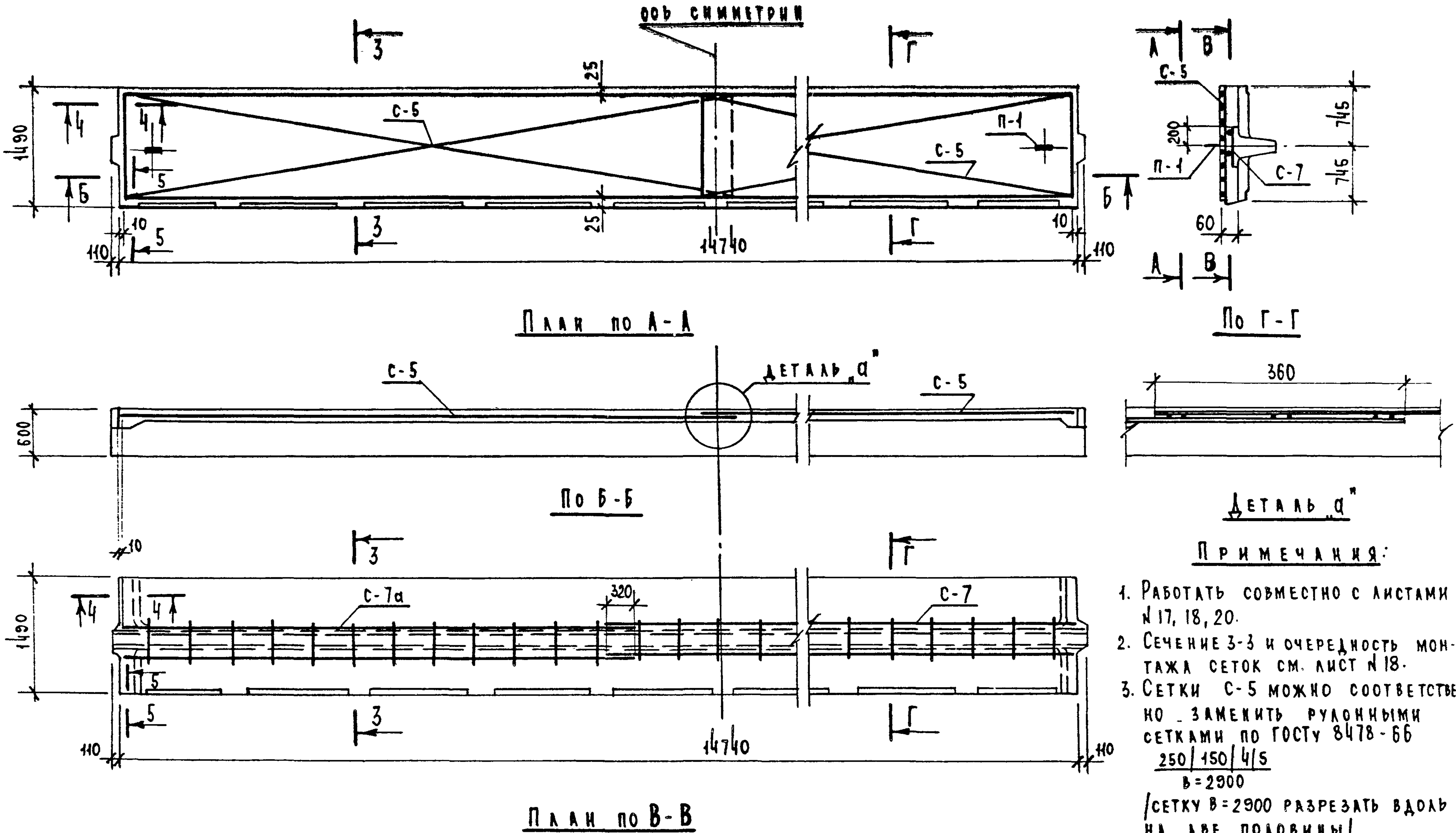
МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	1	2	3	4
ПТБ - 150.15 - 2 СТ	1	М-3	При установке поз. 1 спираль поставить в проектное положение	ПТБ - 150.15 - 2 ПА; ПТБ - 150.15 - 2 ПР	1	М-3	
	2	К-1			2	К-1	
	3	К-2			3	К-2	
	4	Поз. 1			4	С-10	
	5	М-5			5	Поз. 23	
	6	С-9	НИЖНИЕ (4 шт)		6	Поз. 23	
	7	М-5	ВЕРХНИЕ (2 шт) НИЖНИЕ (2 шт)		7	М-5	НИЖНИЕ (4 шт)
	8	С-9	ВЕРХНИЕ (4 шт)		8	С-9	ВЕРХНИЕ (2 шт) НИЖНИЕ (2 шт)
	9	М-5	ВЕРХНИЕ (4 шт)		9	М-5	ВЕРХНИЕ (4 шт)
	10	С-7	ПОДВЯЗАТЬ К С-9		10	С-7	ПОДВЯЗАТЬ К С-9
	11	С-7а			11	С-7а	
	12	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9		12	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9
	13	П-1			13	М-1	
	С-5		14		П-1		
			15		С-5		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 17, 19, 20
2. В СЕЧЕНИИ ПО 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 21
3. В ТАБЛИЦЕ I ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ (СМ. ЛИСТ № 20) УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

ТК	ПТБ-150.15-2 СТ; ПТБ-150.15 2 ПА; ПТБ-150.15-2 ПР	СЕРИЯ I. 242 -1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 18

МОЛОШЕНКОВА
КРАМАРЬ
ПРОБЕРНА
НИИЖБ
ИЦУОКИ
БЕЛАНОВА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГА. ЦНЖ. ОРТА
ГР. ЦНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
ЦНИИЭП



- П Р И М Е Ч А Н И Я:**
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №17, 18, 20.
 2. СЕЧЕНИЕ 3-3 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ №18.
 3. СЕТКИ С-5 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЛОНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66 250/150/4/5 В=2900 /СЕТКУ В=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ/.
 4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ №27.

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. ИНЖ. ПР. РУК. ГРУППЫ ИСПОЛНИЛ

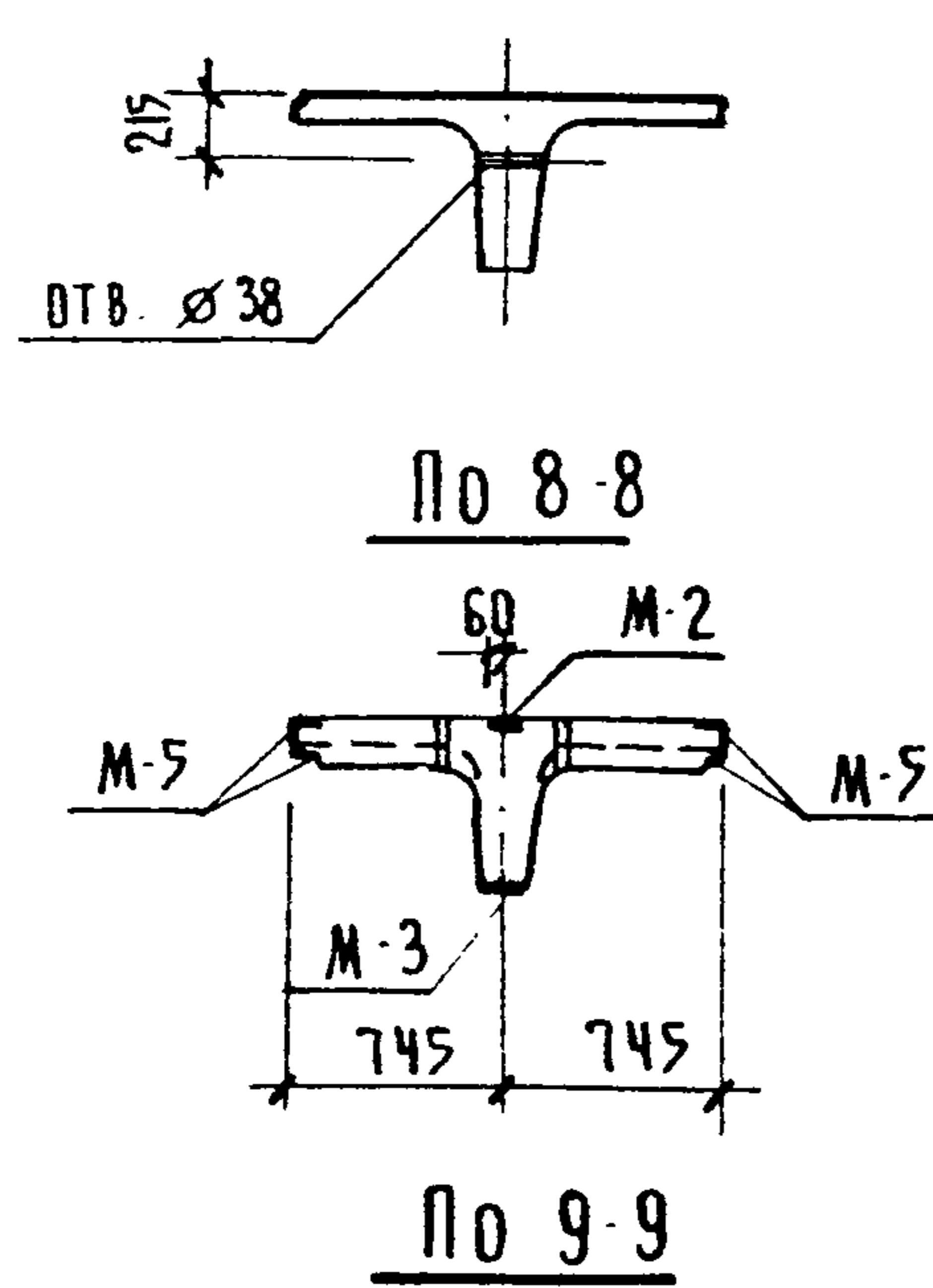
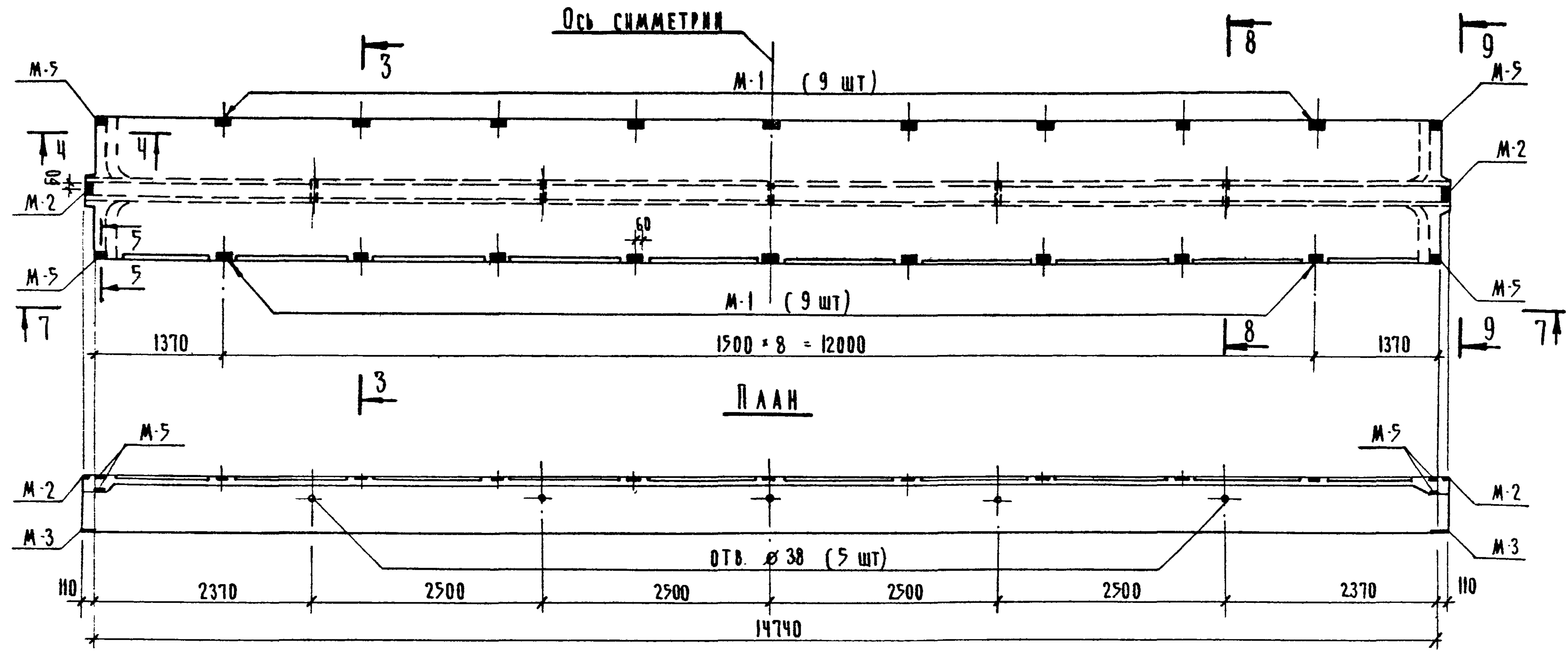
ИЦУОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ ТРЕТЬЯЧЕНКО

ПРОБЕРИЛ НИИЖБ

МОЛОШНИКОВА КРАМАРЬ

ЩИЦ

ТК	ПТБ - 150.15-2СТ; ПТБ-150.15-2ПД; ПТБ-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 19



МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТБ -150.15-2 СТ	М-1	18	0.9	16.2
ПТБ -150.15-2 ПА	М-2	2	1.36	2.72
ПТБ -150.15-2 ПР	М-3	2	4.5	9.0
	М-5 *	8 *	0.7	5.6

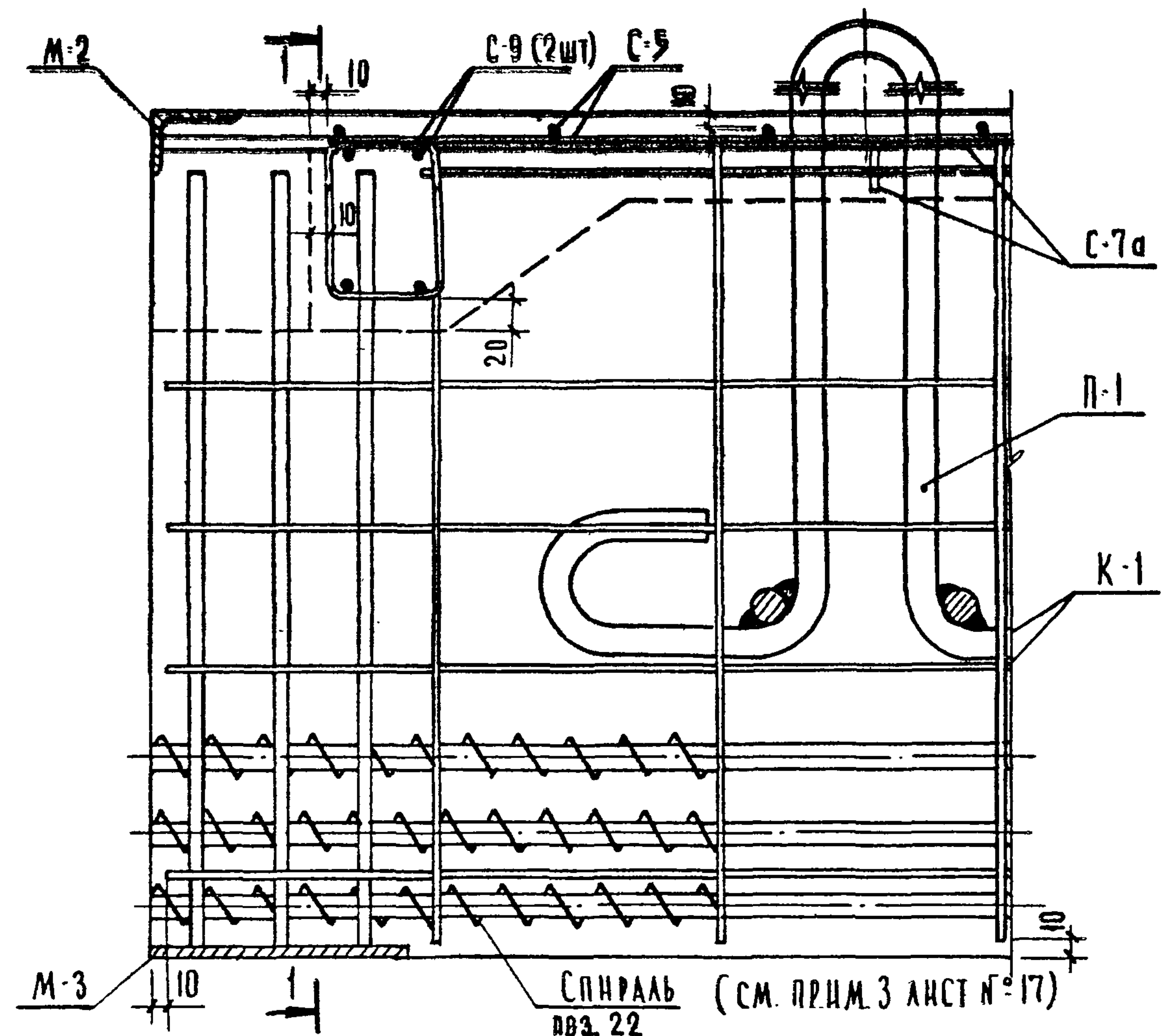
*) См. прим. 5

ПРИМЕЧАНИЯ:

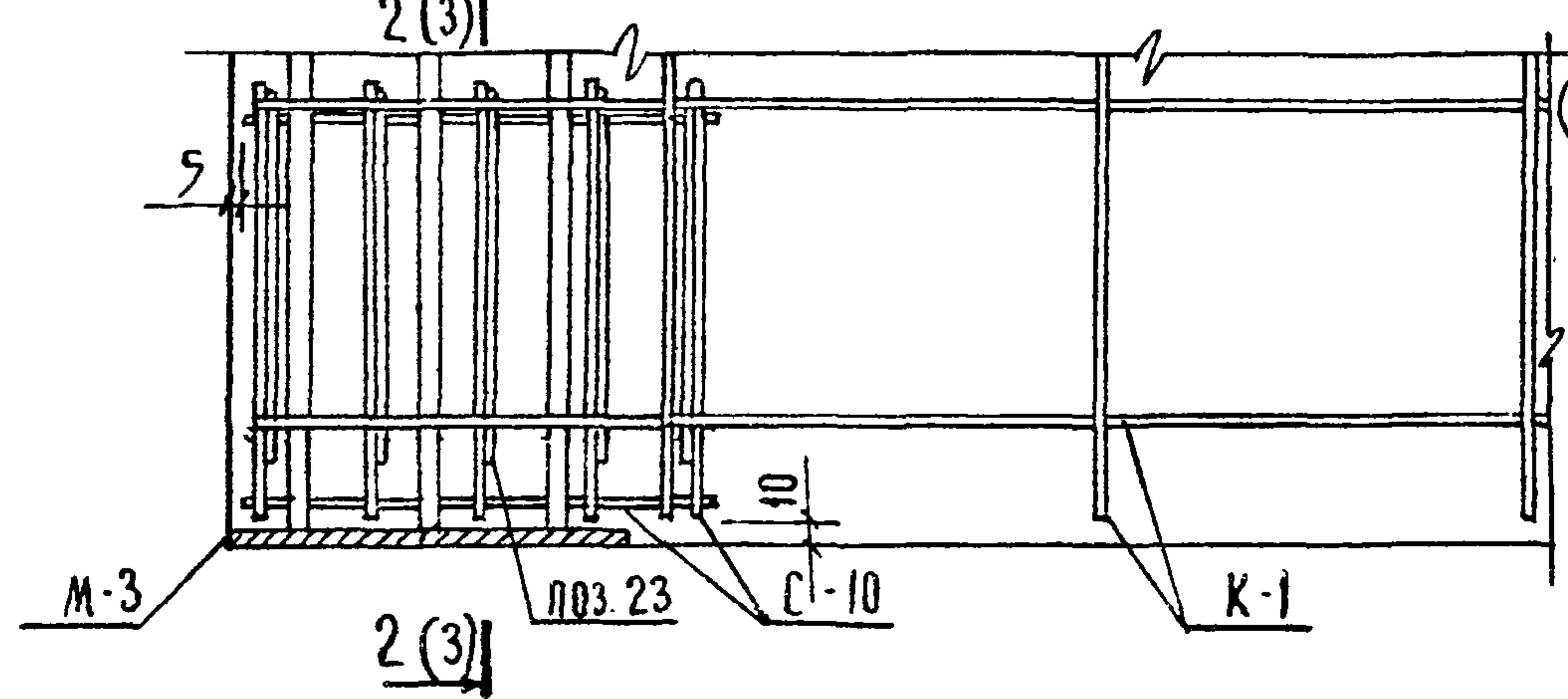
1. Установку деталей см. на листах № 18, № 21
2. Закладные детали фиксируются в форме специальным устройством.
3. Отверстия под электропроводку Ø 38 мм осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по спец заказу)
4. очередность монтажа закладных деталей см. лист № 18
5. Заклад детали М-5 в уровне низа торцевого ребра (4 шт) устанавливать по спец. заказу.

ТК	ПТБ -150.15-2 СТ, ПТБ -150.15-2 ПА; ПТБ -150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 20

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛА
СТ. НАУЧН СОТР
И ЦХОККИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УАБЯНОВ
ИСПОЛНИЛА
НАЧ ОТДЕЛА
ГА ЦНЖ ПР ТА
СР. ИНЖЕНЕР
ЦЕНТРАЛЬНАЯ
БЫТОВЫХ И
ЗАКАЗНИКОВ
ТРУДОВЫХ
КОМПАКТОВ
Г. МОСКВА

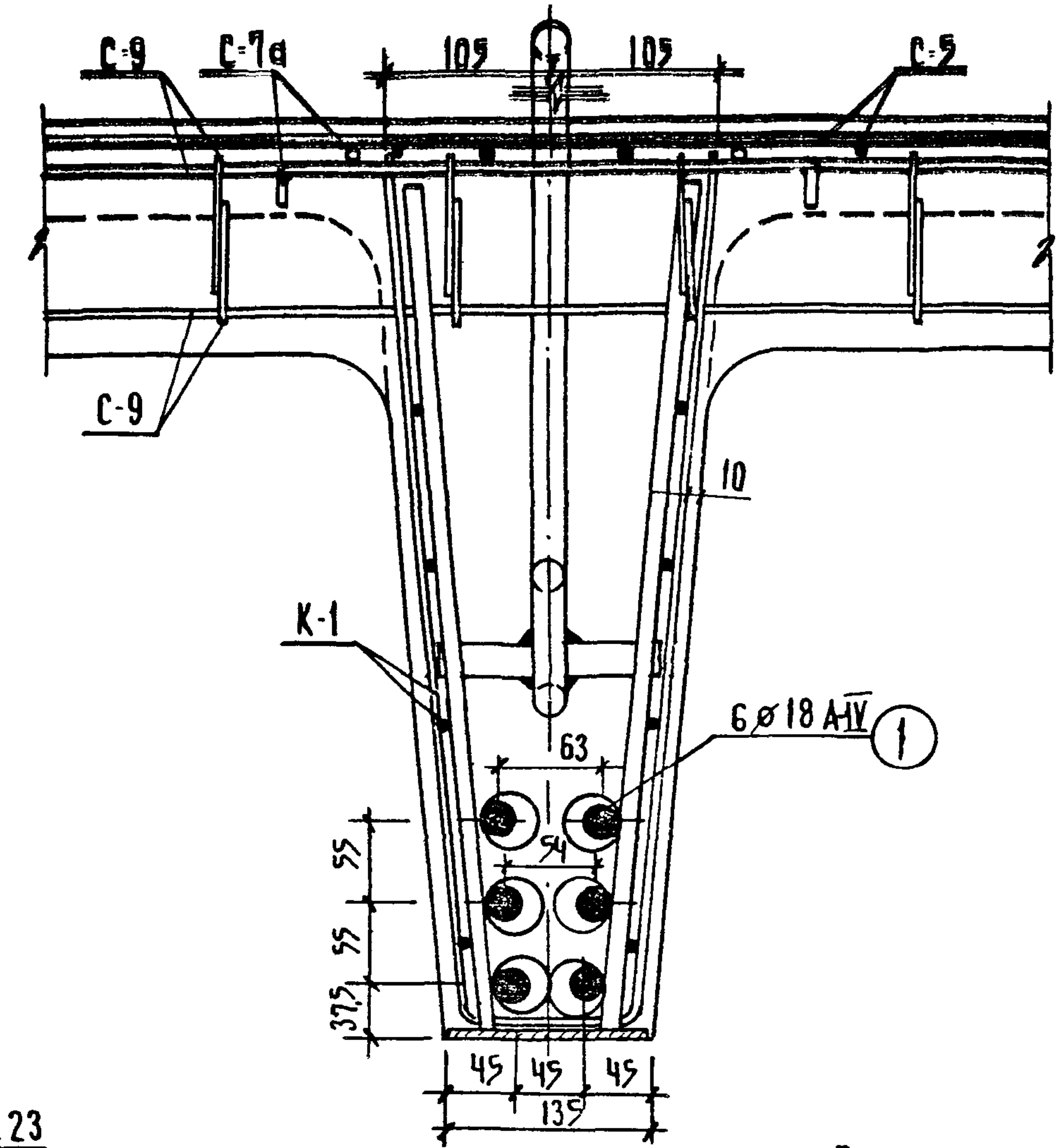


УЗЕЛ 7 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "СТ")

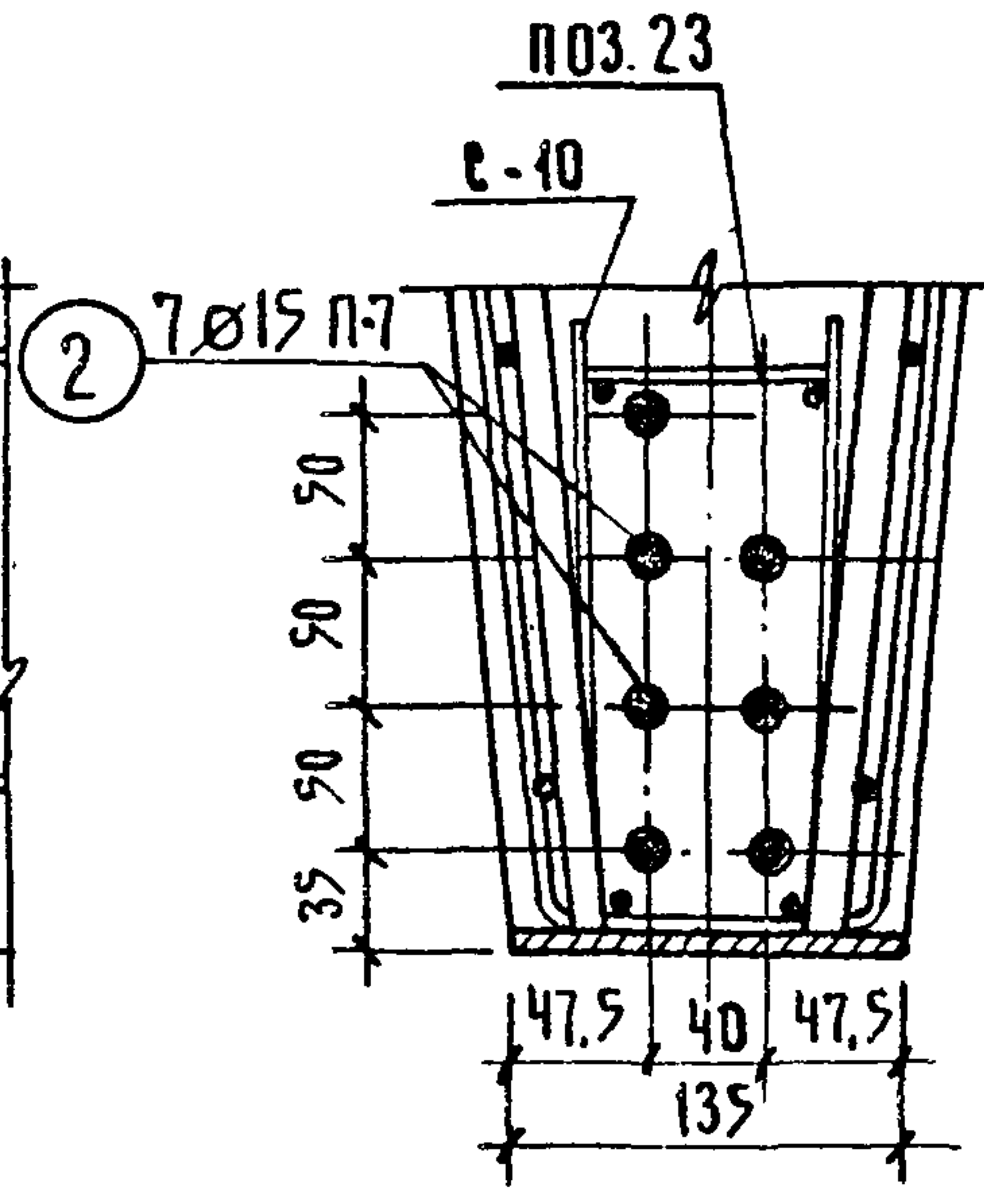


УЗЕЛ 8 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПА") СМ. ПРИМ. 2,3

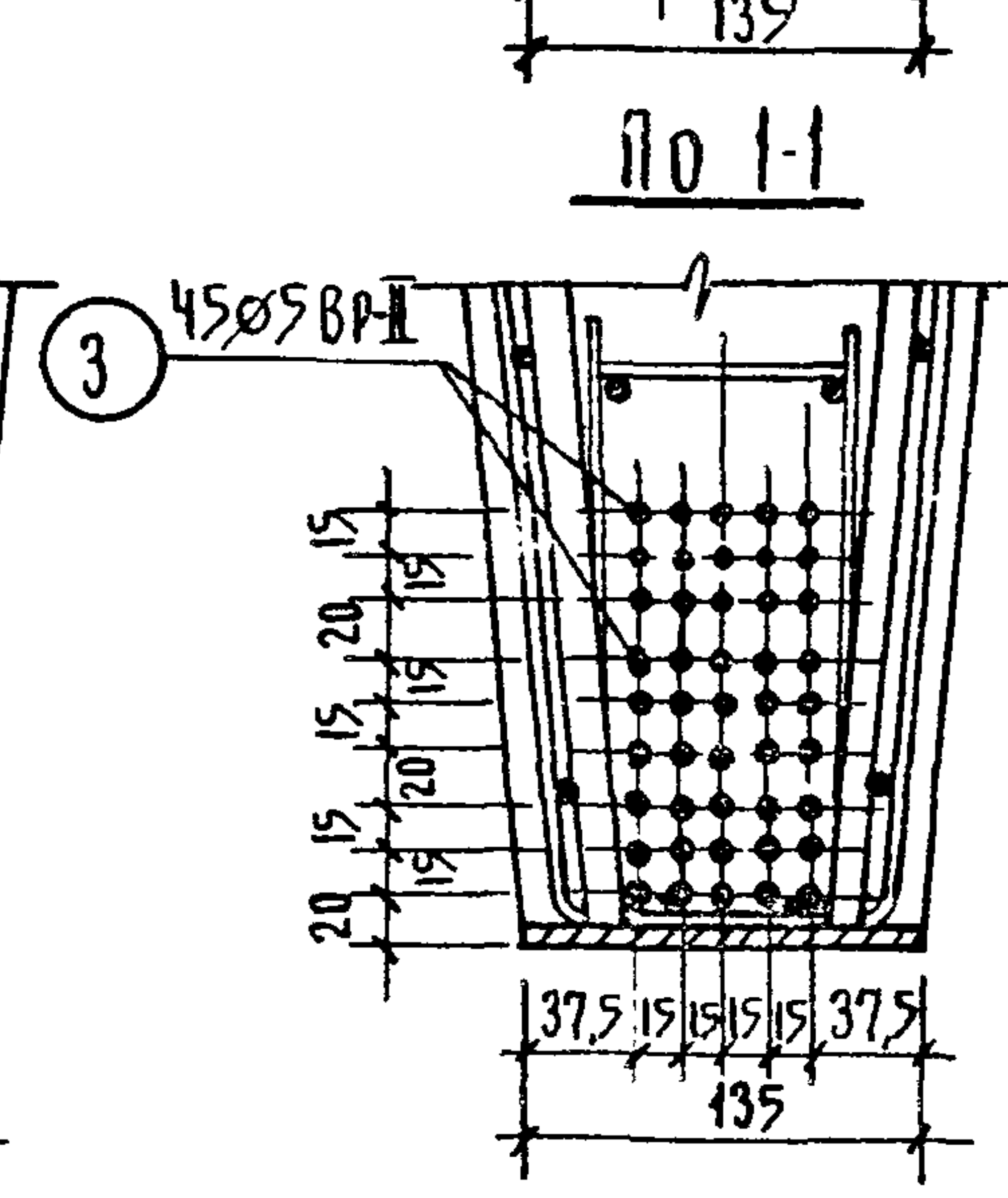
УЗЕЛ 9 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2,3



П0 1-1



П0 2-2



П0 3-3

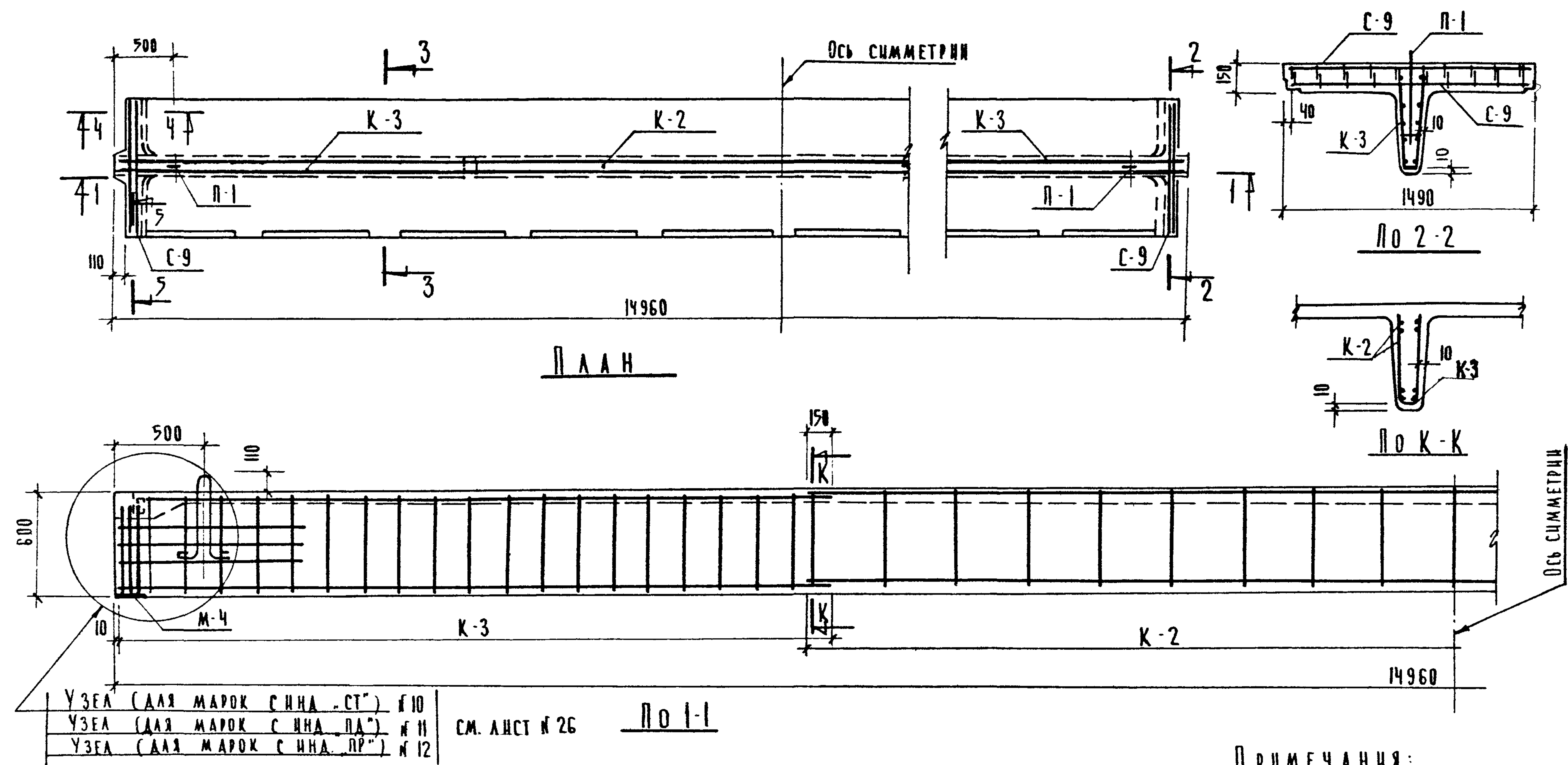
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ № 7, 8, 9 СМ. ЛИСТ 17
2. НАПРЯГАЕМУЮ АРМАТУРУ, УСЛОВНО, НЕ ПОКАЗАННУЮ В УЗЛАХ 8 И 9, СМ. СООТВЕТСТВЕННО ПО СЕЧЕНИЯМ 2-2 И 3-3
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ УЗЛОВ 8 И 9 СМ. ПО УЗЛУ 7
4. ПРИ МОНТАЖЕ ИСКЛЮЧИТЬ ВОЗМОЖНОСТЬ СДВИЖКИ СПИРАЛЕЙ С ОПОРЫ - (СМ. УЗЕЛ 7)

МОЛОШНИКОВА	Получено	КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ	СТ НАУЧНОИ	
ИИИЖБ		
ИЦХОКИ		
БЕЛАШЕВА		
МАТВЕЕВ		
УЛЬЯНОВ		
НАЧ ОТДЕЛА		
ГА ИИИЖ ПР ТА		
ГР. ИИИЖЕНЕР		
КОМПЛЕКСОР		
Г. МОСКВА		

ЦНИИЭП

ТК	ПТ 6 150.15-2 СТ; ПТ6-150.15-2 ПА, ПТ6-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 7, 8, 9	ВЫП. 3
		ЛИСТ 21



УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК СИНА -СТ*) №10
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК СИНА -ПА*) №11
 УЗЕЛ (ДЛЯ МАРОК СИНА -ПР*) №12
 СМ. ЛИСТ №26 По 1-1

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ №23.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗИЦ. 1, 4, 3 СМ. ЛИСТ №26
 - б) СЕТКИ С-6, С-7, С-7А СМ. ЛИСТ №24
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ №25
- 2) СПИРАЛИ И ПОЗ. 23 СМ. ЛИСТ №26

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ. ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ. ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ. ТА	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛИЯ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТ 4,5-150.15-2СТ	ПОЗ. 1	5	29,9	149,5	—	ПТ 4,5-150.15-2ПА	ПОЗ. 4	8	10,5	84,0	—	ПТ 4,5-150.15-2ПР	ПОЗ. 3	35	2,3	80,5	—
	С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42		С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42		С-6 ^{а)}	2	11,8	23,6	42
	С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35		С-7	1	8,6	8,6	35
	С-7А	1	8,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49		С-7А	1	6,2	6,2	49
	С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37		С-9	4	1,3	5,2	37
	К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33		К-2	1	6,5	6,5	33
	К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34		К-3	2	4,8	9,6	34
	П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55		П-1	2	5,9	11,8	55
	СПИРАЛЬ ^{б)}	10	0,1	1,0	39		С-10	2	0,5	1,0	38		С-10	2	0,5	1,0	38
							ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40		ПОЗ. 23	10	0,06	0,6	40

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

*) СМ. ПРИМ. №3,4 ЛИСТ №24
 **) СМ. ПРИМ. №3 ЛИСТ №17

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2, СЕЧ. К-К СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП. 3 ЛИСТ 22

МОЛОШЕНКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ЦИХОКЧ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 КОНАРАШЕВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. НИЖ. ПР. ТА
 РУК. ГРУППЫ
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-
 БЫТОВЫХ
 ЗАДАНИЙ И
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА

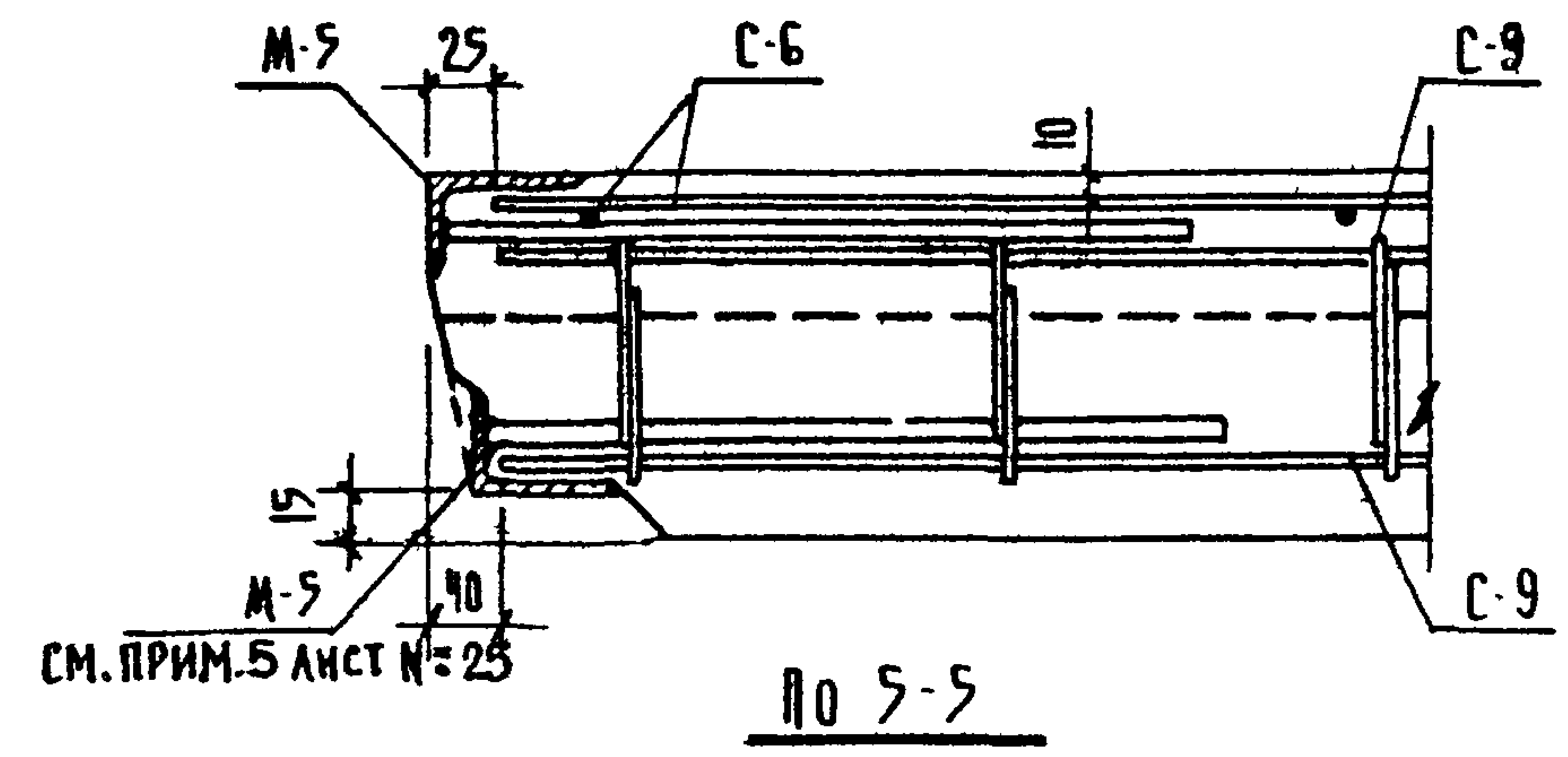
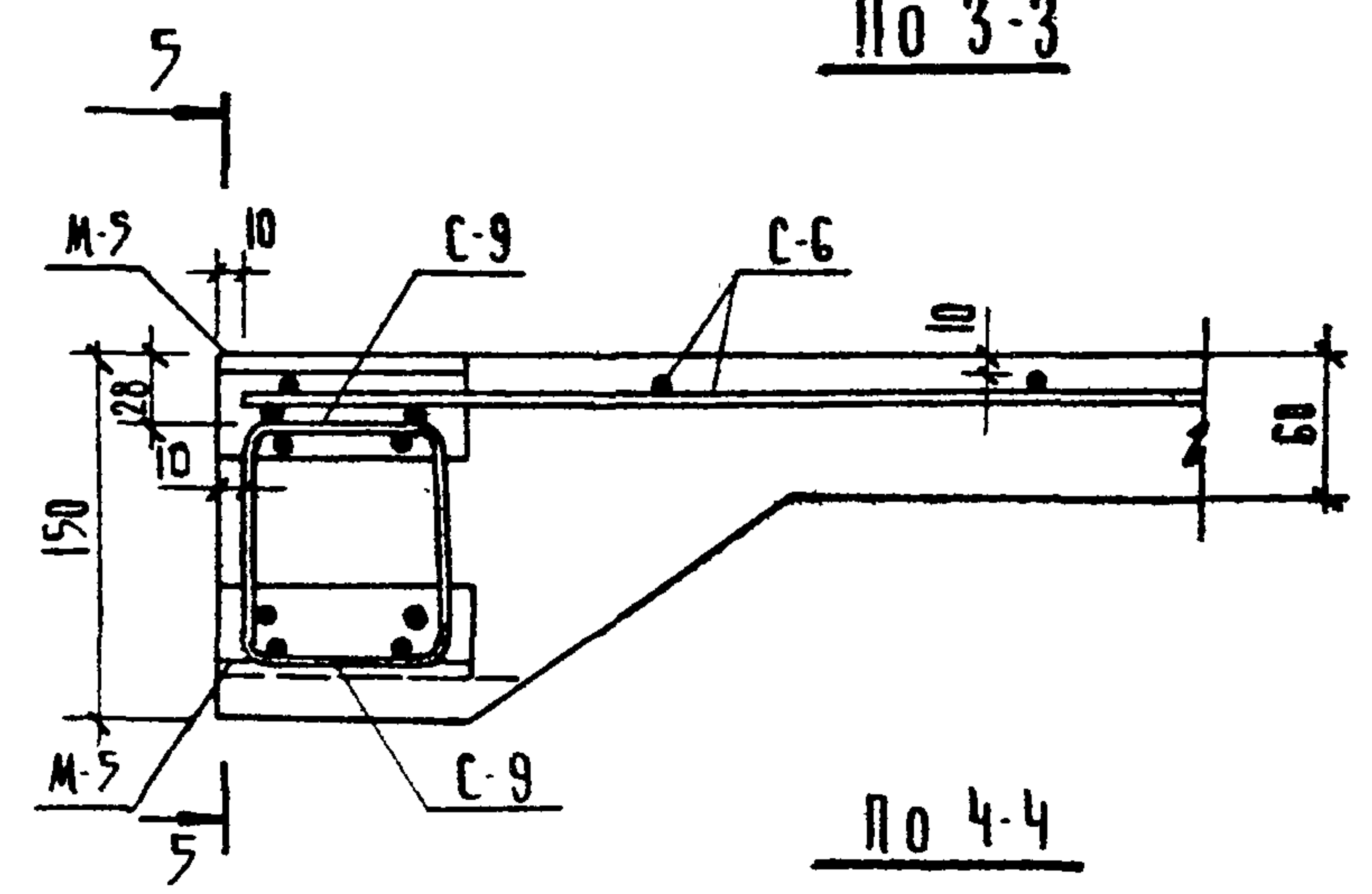
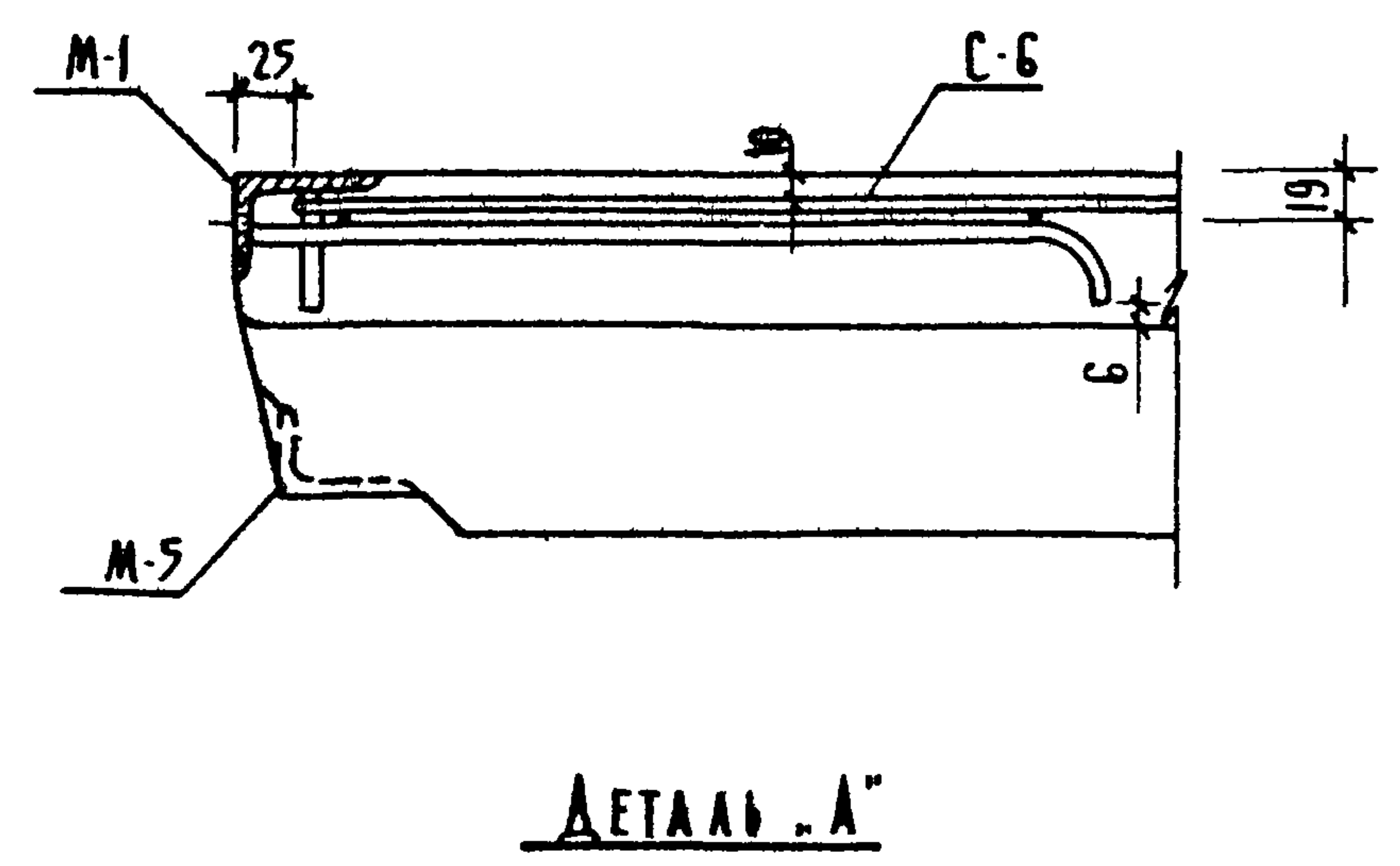
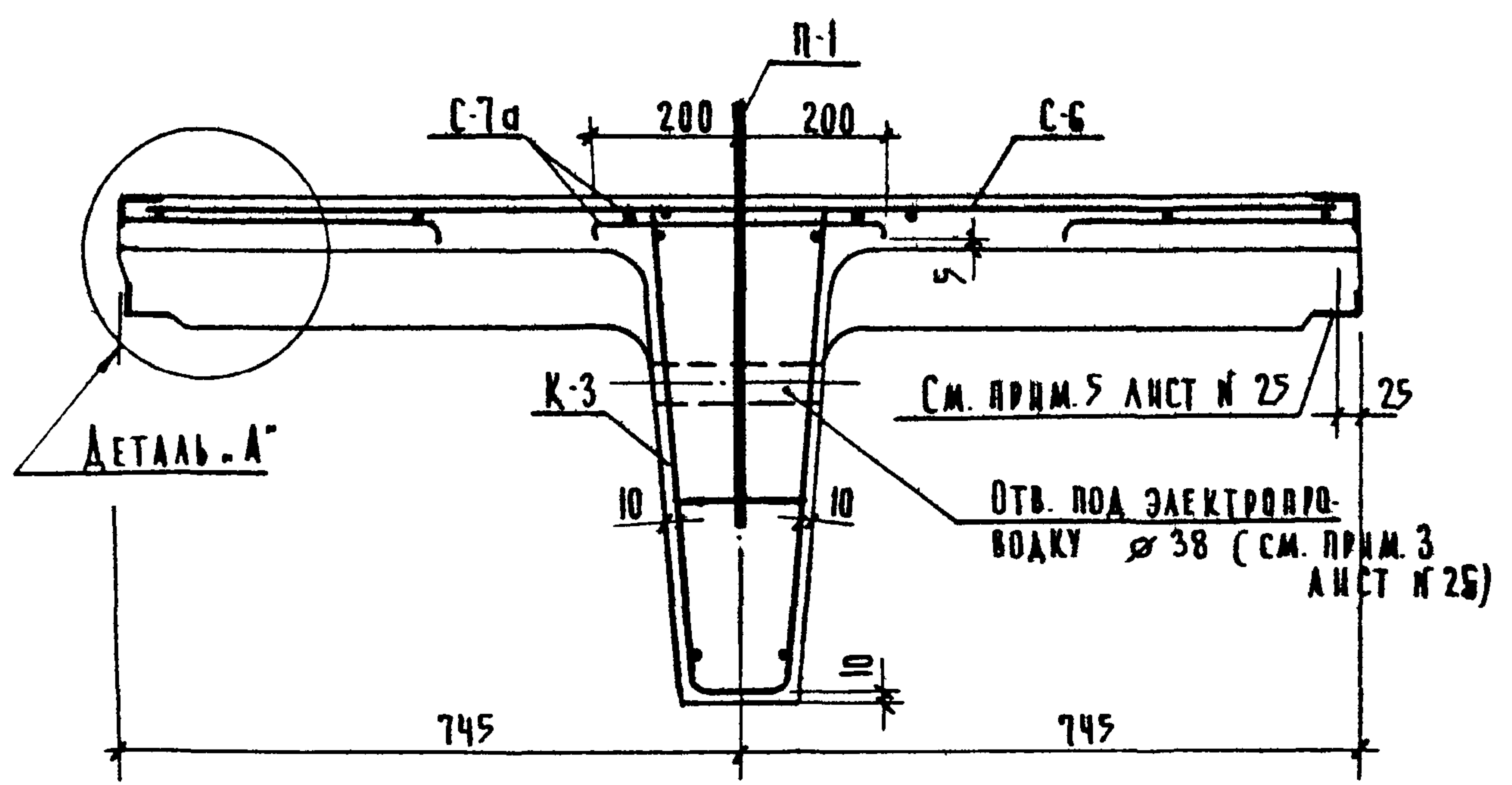


ТАБЛИЦА I ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

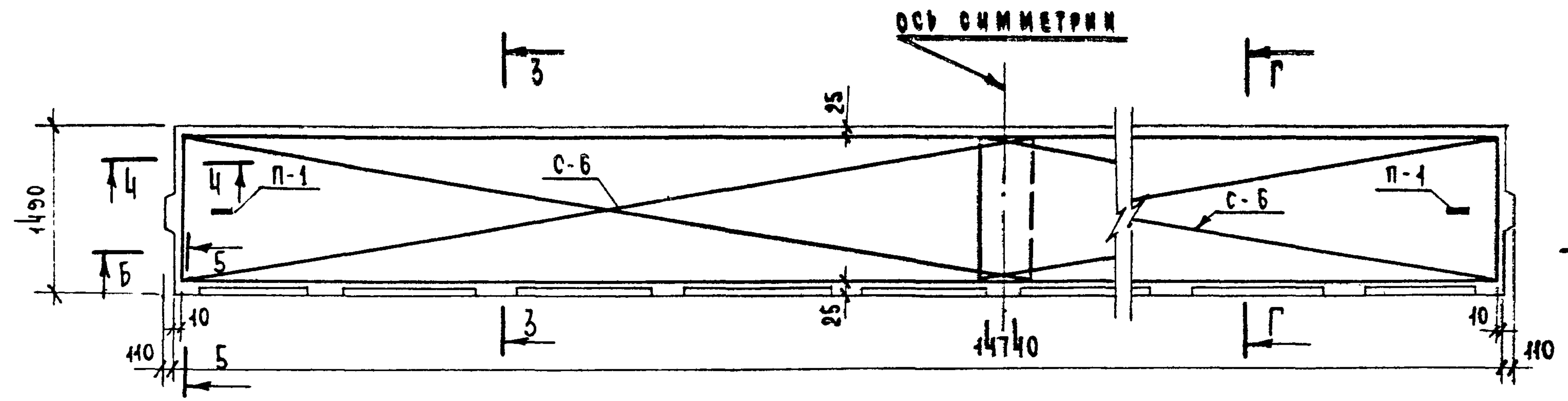
МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№ К ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ	1	2	3	4
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	1	М-4	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ. 1 СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В ПРОЕКТИНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	1	1	М-4	
	2	К-3		2	2	К-3	
	3	К-2		3	3	К-2	
	4	ПОЗ 1		4	4	С-10	
	5	М-5	НИЖНИЕ (4 ШТ)	5	5	ПОЗ 4/3	
	6	С-9		6	6	ПОЗ 23	
	7	М-5	ВЕРХНИЕ (2 ШТ) НИЖНИЕ (2 ШТ)	7	7	М-5	
	8	С-9		8	8	С-9	
	9	М-5	ВЕРХНИЕ (4 ШТ)	9	9	М-5	
	10	С-7		10	10	С-7	
	11	С-7а	ПОДВЯЗАТЬ К С-9	11	11	С-7а	
	12	М-2		12	12	М-2	
	13	М-1	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9	13	13	М-1	
14	П-1	14		14	П-1		
15	С-6	ПОДВЯЗАТЬ К С-7	15	15	С-6		

ПРИМЕЧАНИЯ:

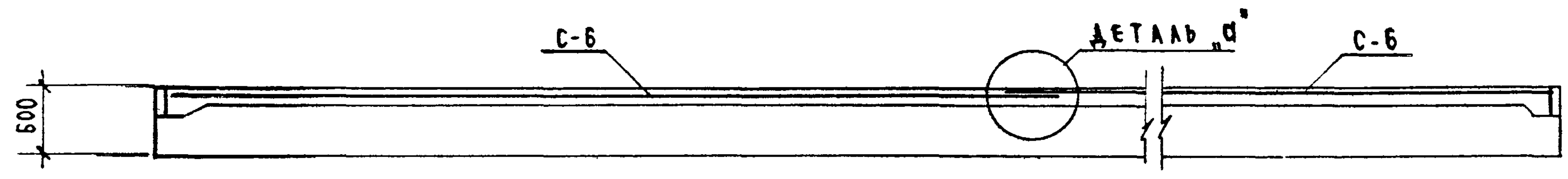
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 22, 24, 25
2. В СЕЧЕНИИ ПО 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ ЛИСТ № 26
3. В ТАБЛИЦЕ I ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУ (СМ. ЛИСТ 25) УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ	1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП.	3
		ЛИСТ	23

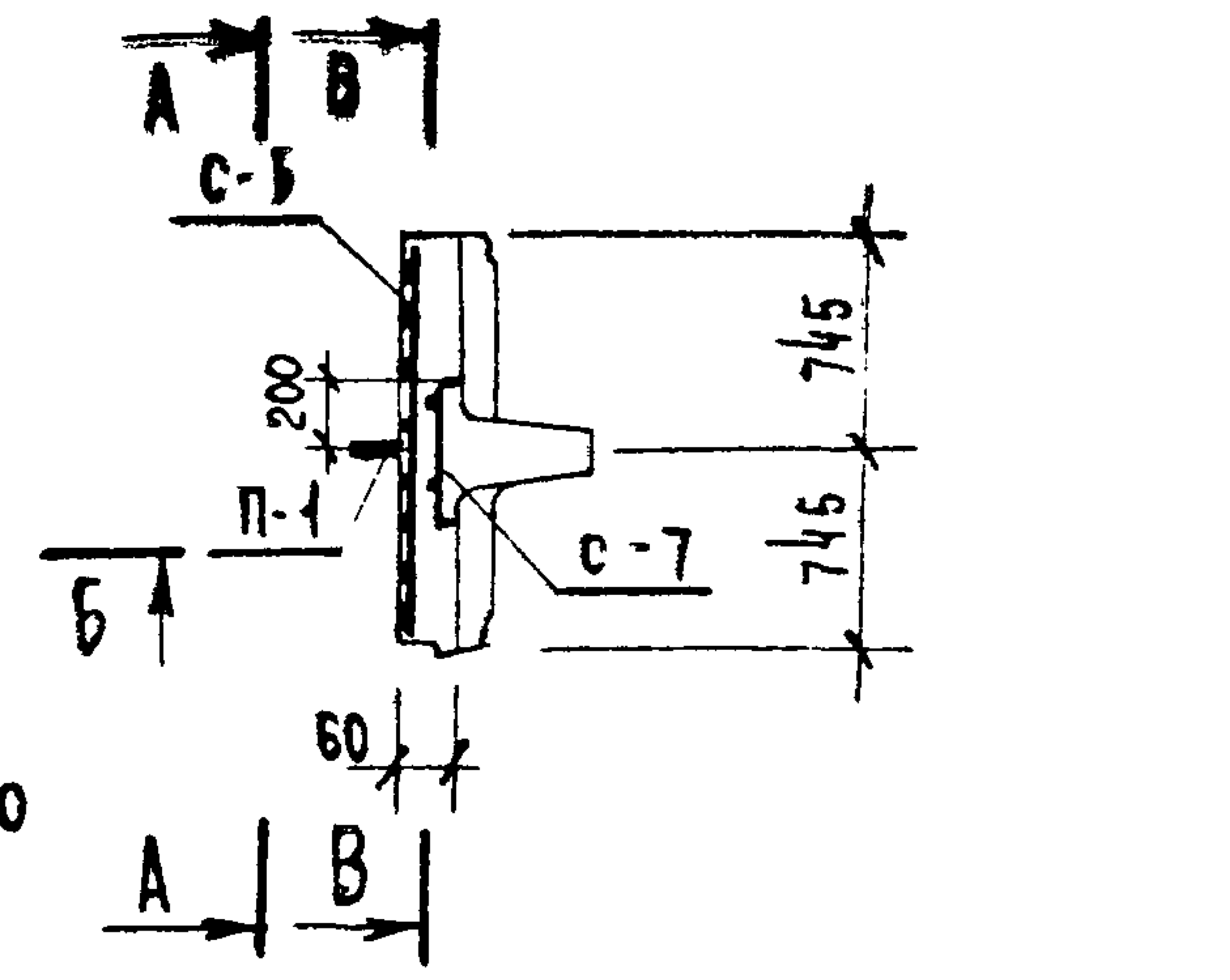
МОЛОДШИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 ИСПОЛНИЛ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. НИЖ. ПР. ТА
 ГД. НИЖЕНЕР
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА
 НИЦОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НИЖИЖБ
 ЦНИИЭП



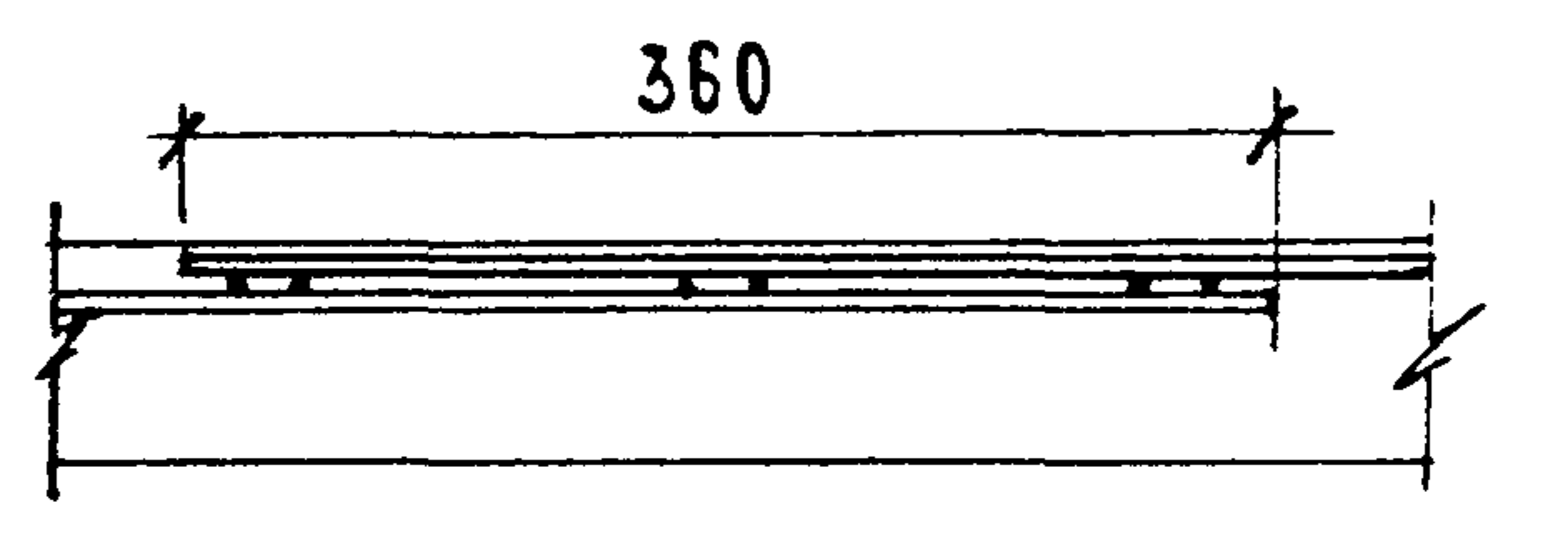
П л а н п о А - А



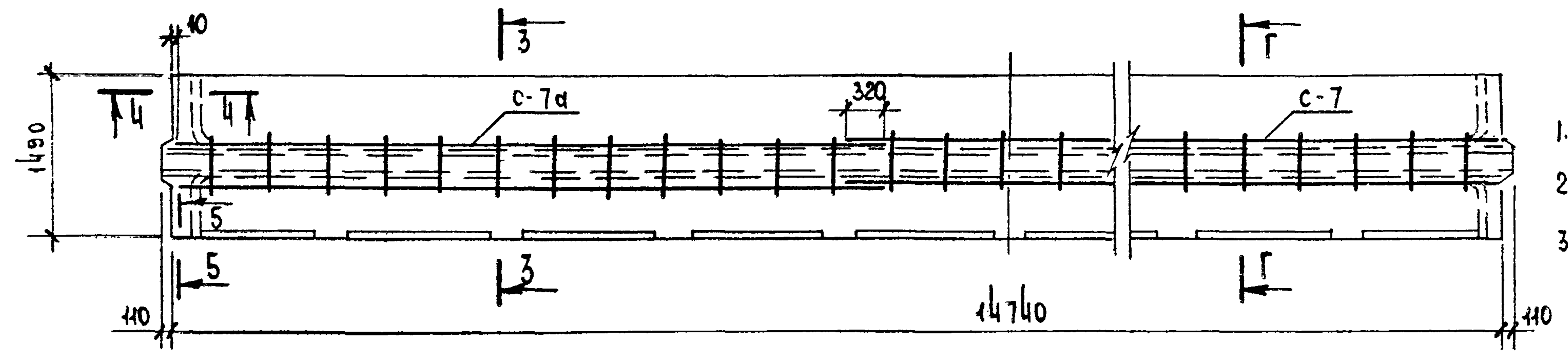
п о Б - Б



п о Г - Г



Д е т а л ь " д "



П л а н п о В - В

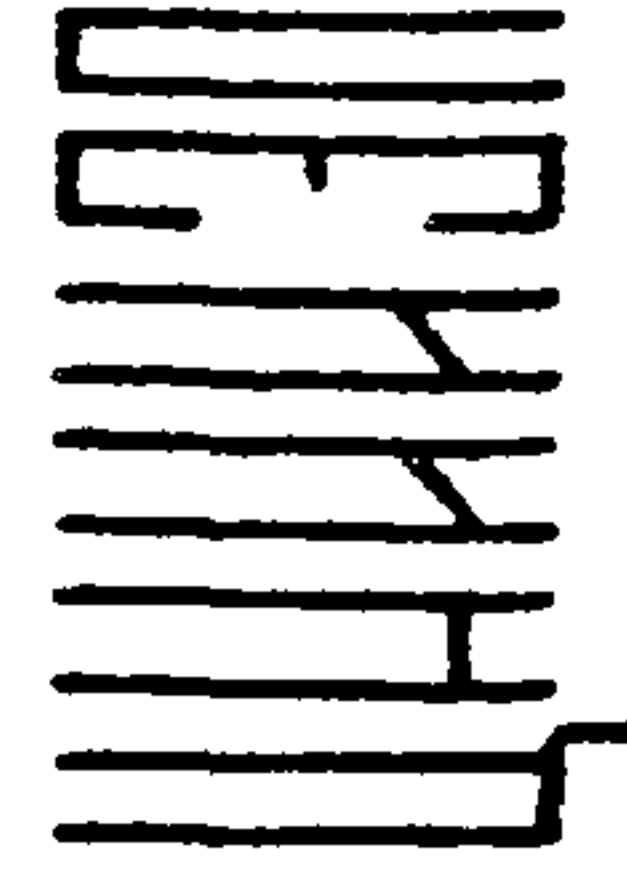
П р и м е ч а н и я :

1. Работать совместно с листами № 22, 23, 25.
2. Сечение 3-3 и очередность монтажа сеток см. лист № 23.
3. Сетки С-Б можно соответственно заменить рулонными сетками по ГОСТу 8478-66 250/150/4/5

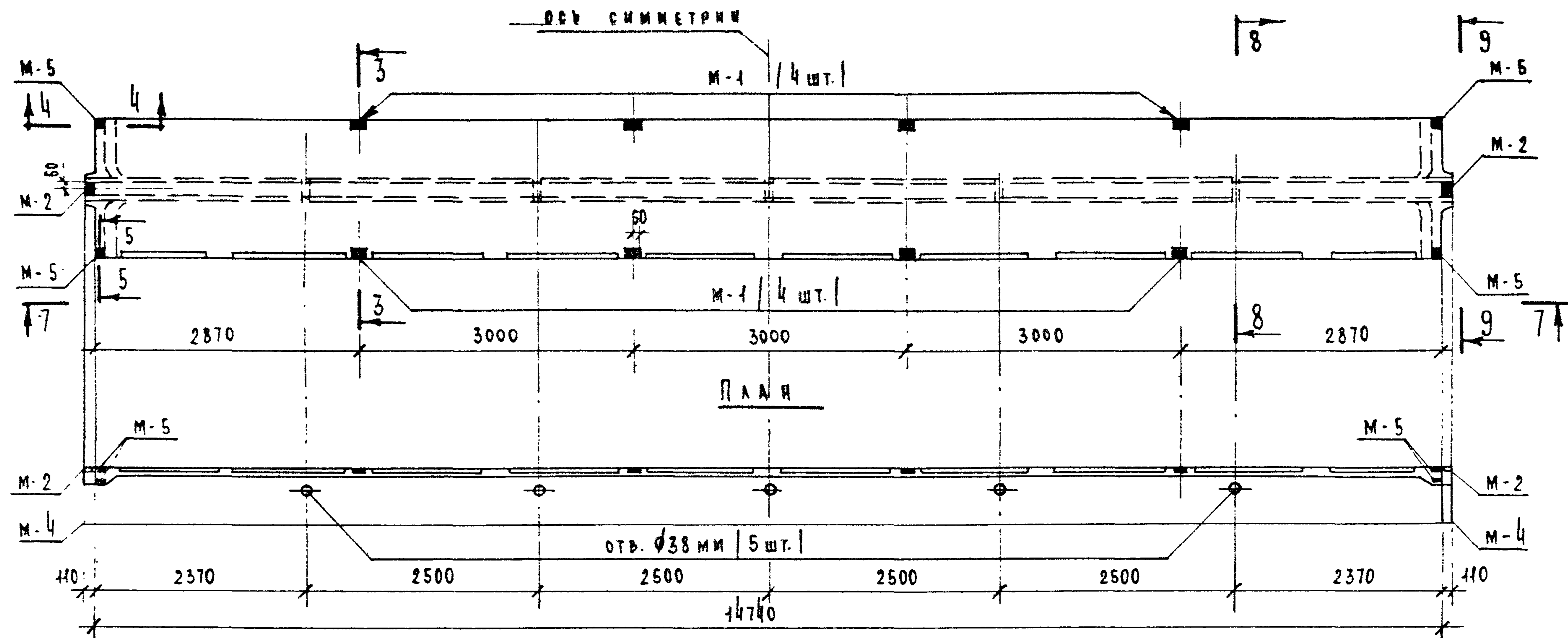
B=2900

4. Сетку B=2900 разрезать вдоль на две половины
4. Вариант армирования полки укороченными сетками см. лист № 27.

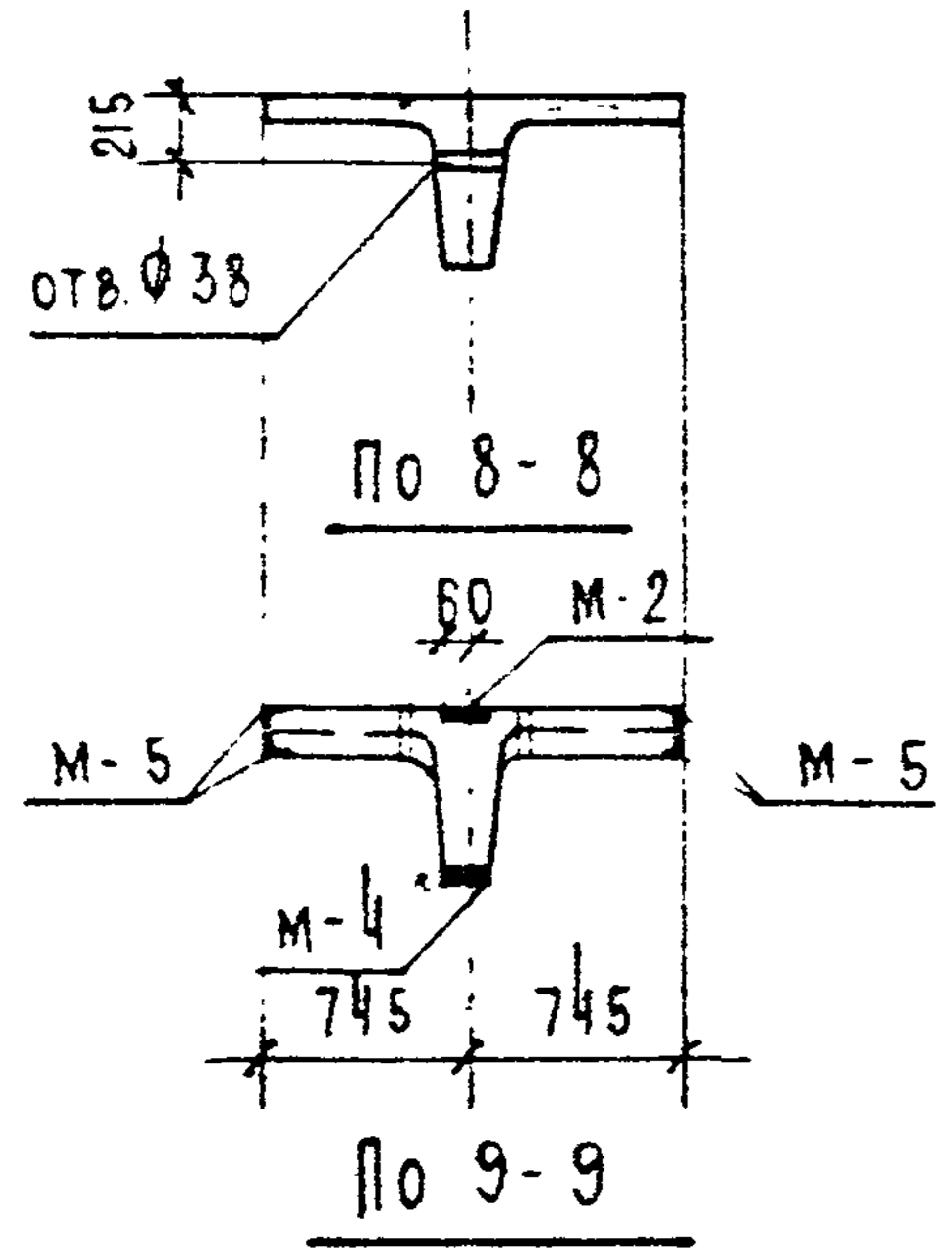
МОЛОШНИКОВА
 Прош. Сл.
 Крамарь
 С.Т. НАУЧ.СОТ.
 НИИЖБ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 М.С. КОСОВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. НИЖ. ПР.
 РУК. ГРУППЫ
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-
 БЫТОВЫХ
 СЛУЖБ
 БАЛНИИИ
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА



ТК	ПТ 4, 5 - 150, 15-20Т; ПТ 4, 5 - 150, 15-20Д; ПТ 4, 5 - 150, 15-20П;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 24



По 7-7



П Р И М Е Ч А Н И Я

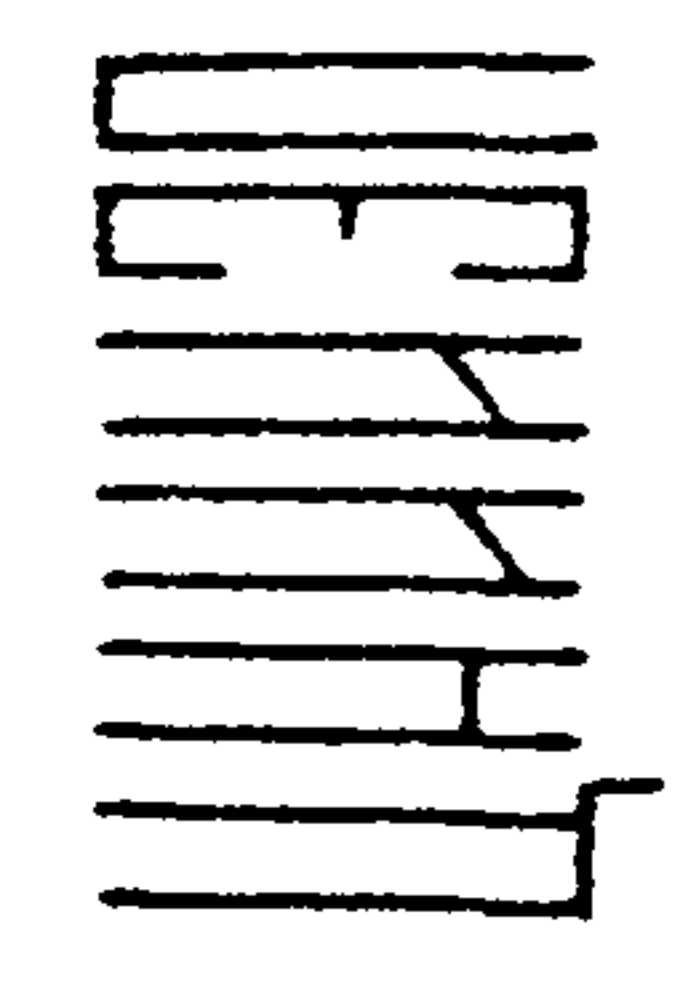
1. Установку деталей см. на листах №23, №26
2. Закладные детали фиксируются в форме специальным устройством.
3. Отверстия под электропроводку $\phi 38$ мм осуществлять вкладышами, закрепленными на форме (по специальному заказу)
4. очередность монтажа закладных деталей см лист №23.
5. Закладную деталь М-5 в уровне низа торцевого ребра (4 шт) устанавливать по специальному заказу.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ
ПТ 4,5-150.15-2 СТ	М-1	8	0,9	7,2
ПТ 4,5-150.15-2 ПД	М-2	2	1,36	2,72
ПТ 4,5-150.15-2 ПР	М-4	2	3,6	7,2
	М-5 ^{х)}	8 ^{х)}	0,7	5,6

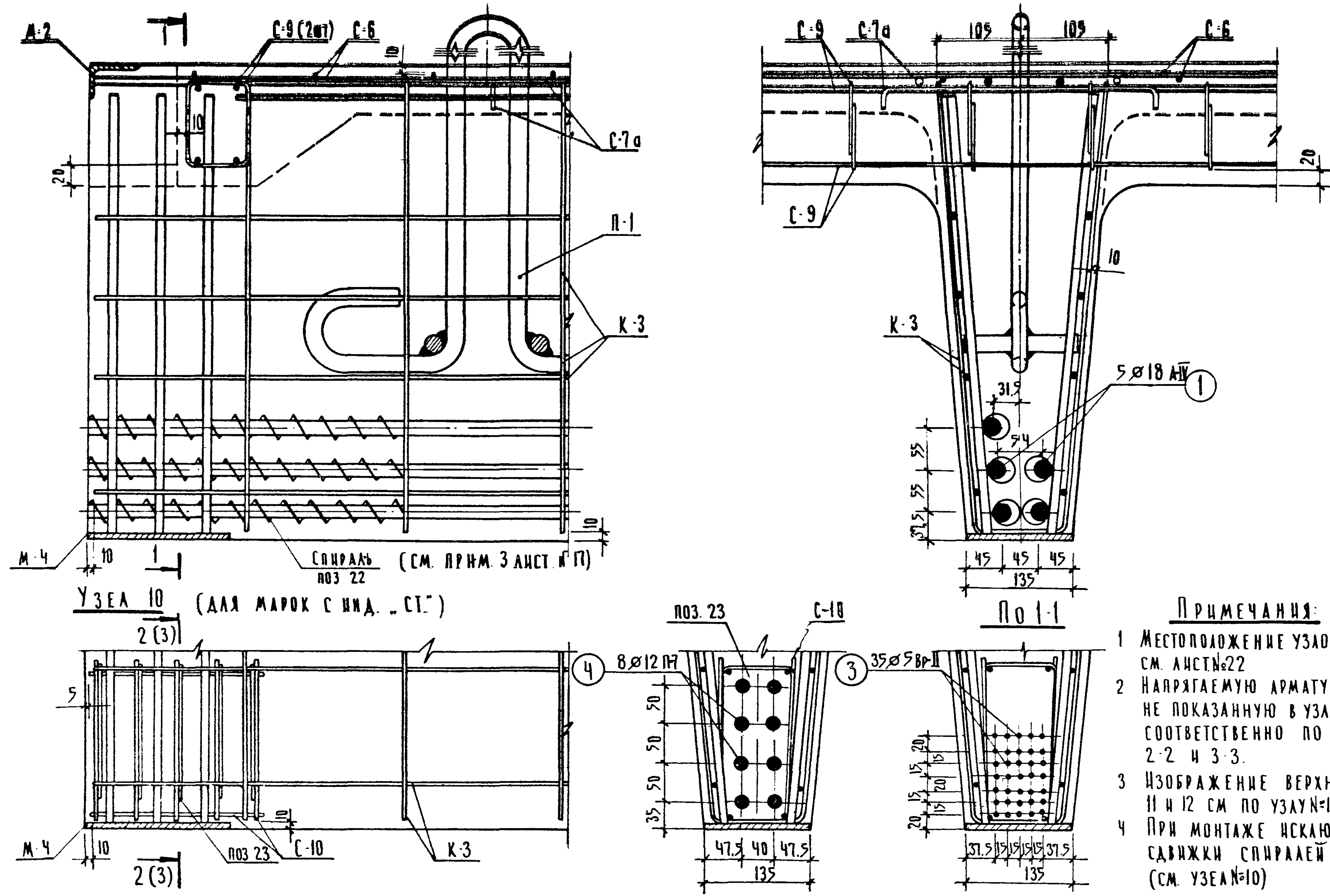
Спецификация закладных деталей на панель

^{х)} см. прим. „5”

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОБЕРНА
ИЦККИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА
НАУСТАДА
ЛАНИЖЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО
БРИТОВЫХ
ЗАДАНИИХ
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА



ТК	ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПД; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 3 ЛИСТ 25



УЗЕЛ 10 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "СТ")

УЗЕЛ 11 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПД") СМ. ПРИМ. 2,3.

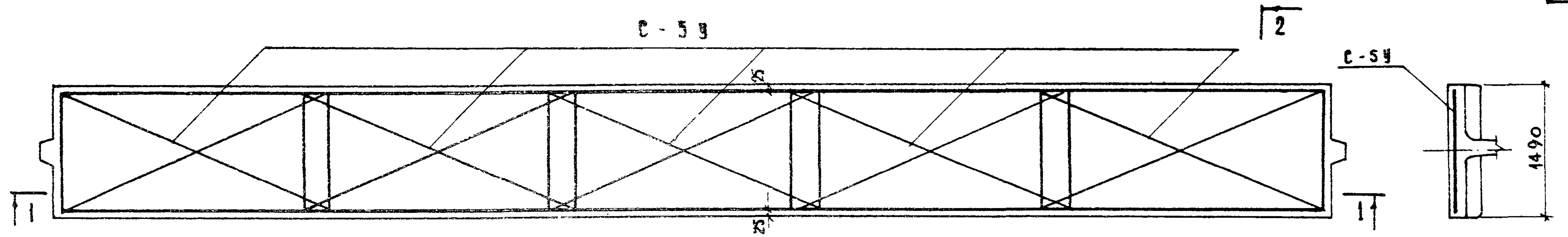
УЗЕЛ 12 (ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПР") СМ. ПРИМ. 2,3.

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Местоположение узлов №10, 11, 12 см. лист №22
- 2 Напрягаемую арматуру, условно, не показанную в узлах 11 и 12 смотреть соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
- 3 Изображение верхней части узлов 11 и 12 см по узлу №10.
- 4 При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры (см. узел №10)

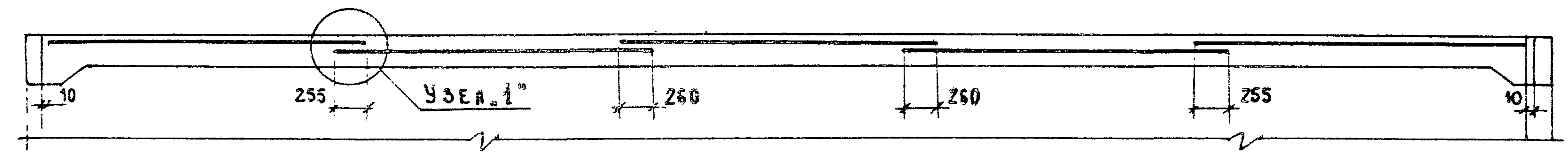
ТК	ПТ 4.5-150.15-2 СТ; ПТ 4.5-150.15-2 ПА; ПТ 4.5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 10, 11, 12	ВЫП. 3 ЛИСТ 26

МОЛОДШИЙ КОЛЛЕКТОР
 КРАМАРЬ
 ПРОБЕЖА
 СТАНАЧНИК
 НИИЖБ
 ЦУХОВ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАУЧ. ОТДЕЛ
 САНИТАРНО-ГИГИЕН. ЦЕНТРА
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ГОР. МОСКВА
 ЦНИИСП

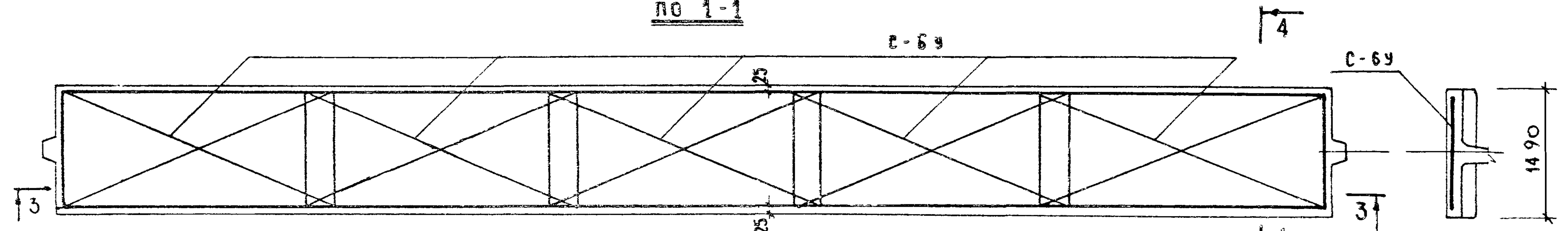


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ6-150.15-2/СТ, ПА, ПР/ (ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)

по 2-2

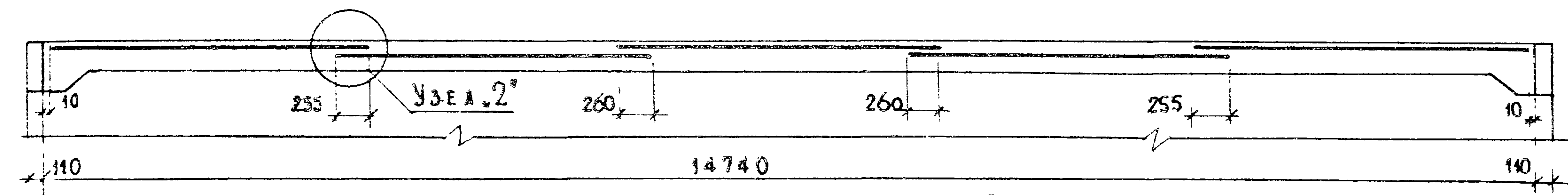


по 1-1

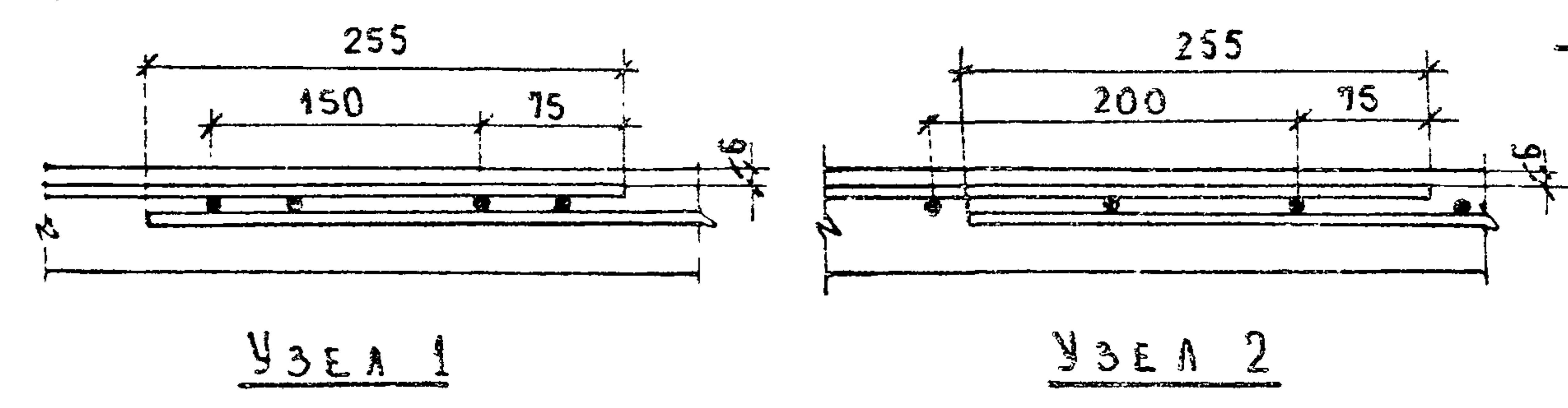


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ45-150.15-2/СТ, ПА, ПР/ (ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ)

по 4-4



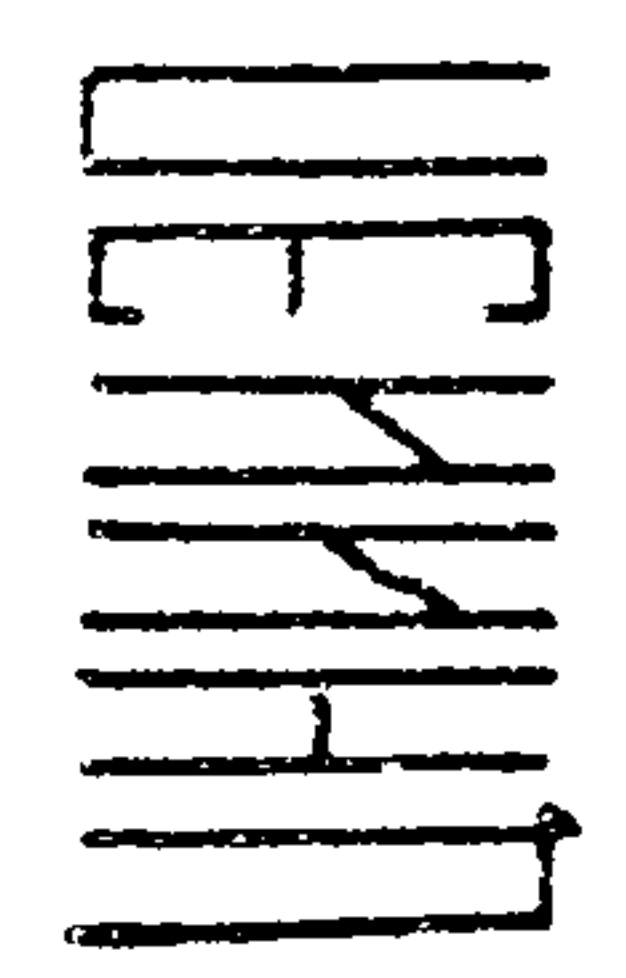
по 3-3

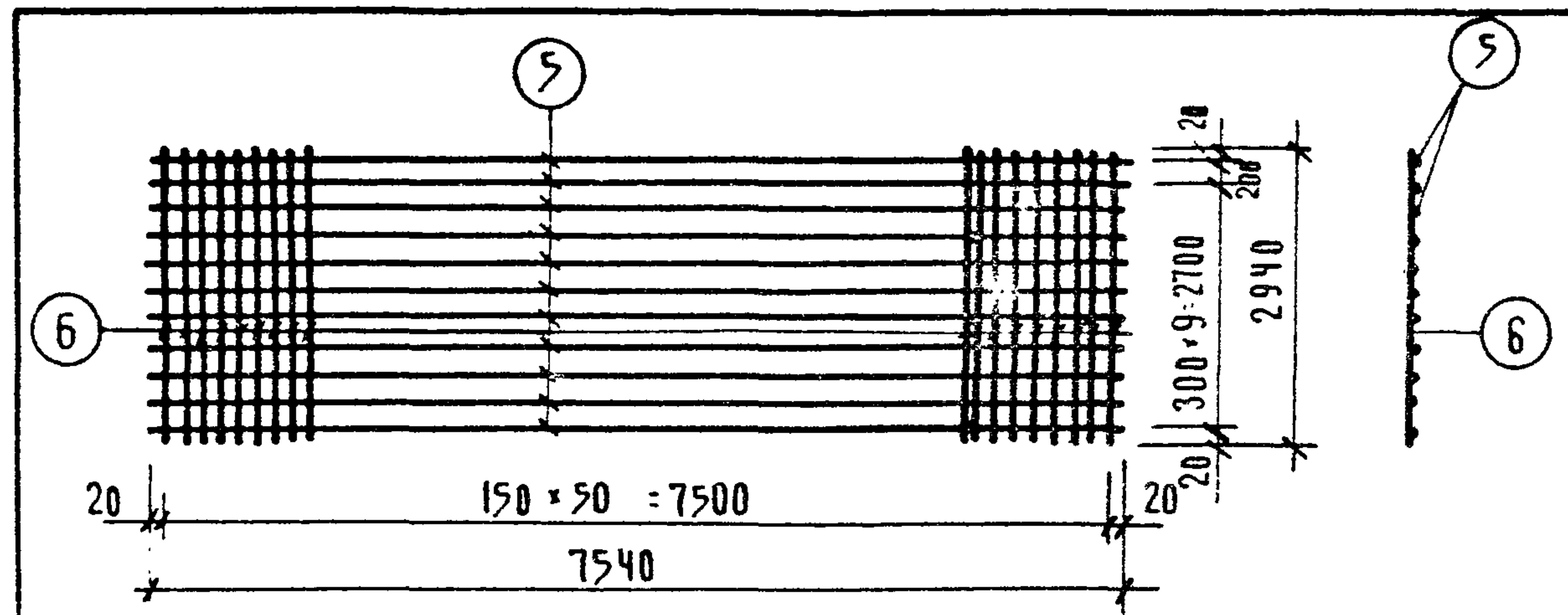


МАРКА	КОЛ.	ВЕС. КГ		М
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-5У	5	6.5	32.5	43
С-6У	5	5.4	27.0	44

ТК 1971	ПТ6-150.15-2 СТ; ПТ6-150.15-2 ПА; ПТ6-150.15-2 ПР; ПТ45-150.15-2 СТ; ПТ45-150.15-2 ПА; ПТ45-150.15-2 ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ /ВАРИАНТ/	ВЫП 3

Молошнук В. А.
КРАМАРЬ
Проект
ПРОБЕРНА, Е. А.
СТ. НАУЧ. СОТ.
ИЩАККИ
УЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
НОСОВА
ГЛАВ. ОТДЕЛ
ГАИ И ПР
ПРОИЖЕНЕР
ИСПОЛНИТЕЛЬ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИЙ
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

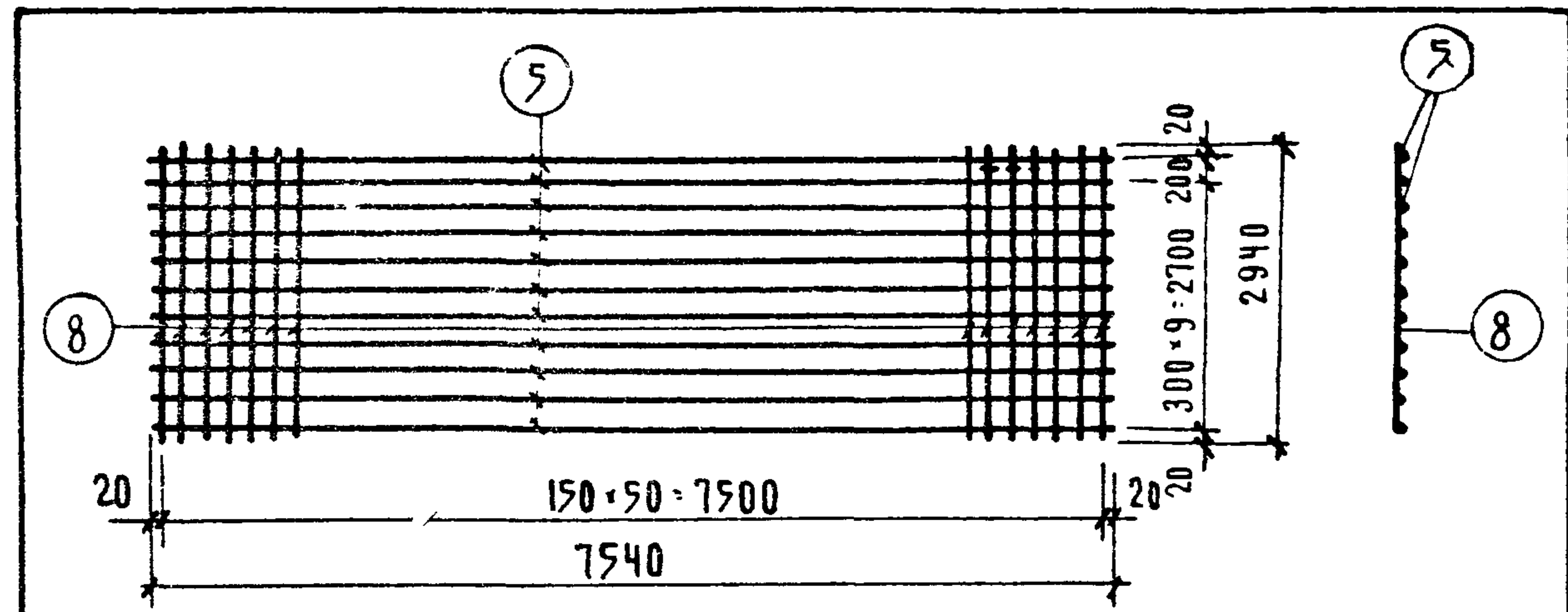




Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Спецификация арматуры

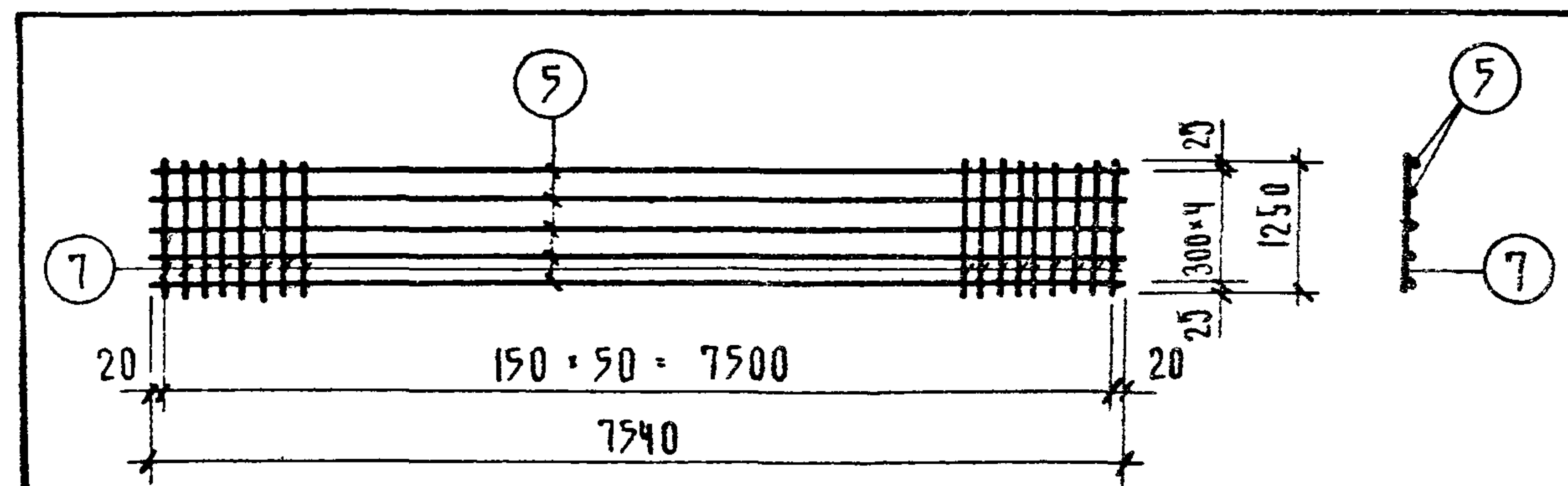
№ поз.	Ø мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. дл. м	Т К	С-1	
5	4 В I	7540	11	82,9		СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КР
6	5 В I	2940	51	149,9	1971	31,3	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 28



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Спецификация арматуры

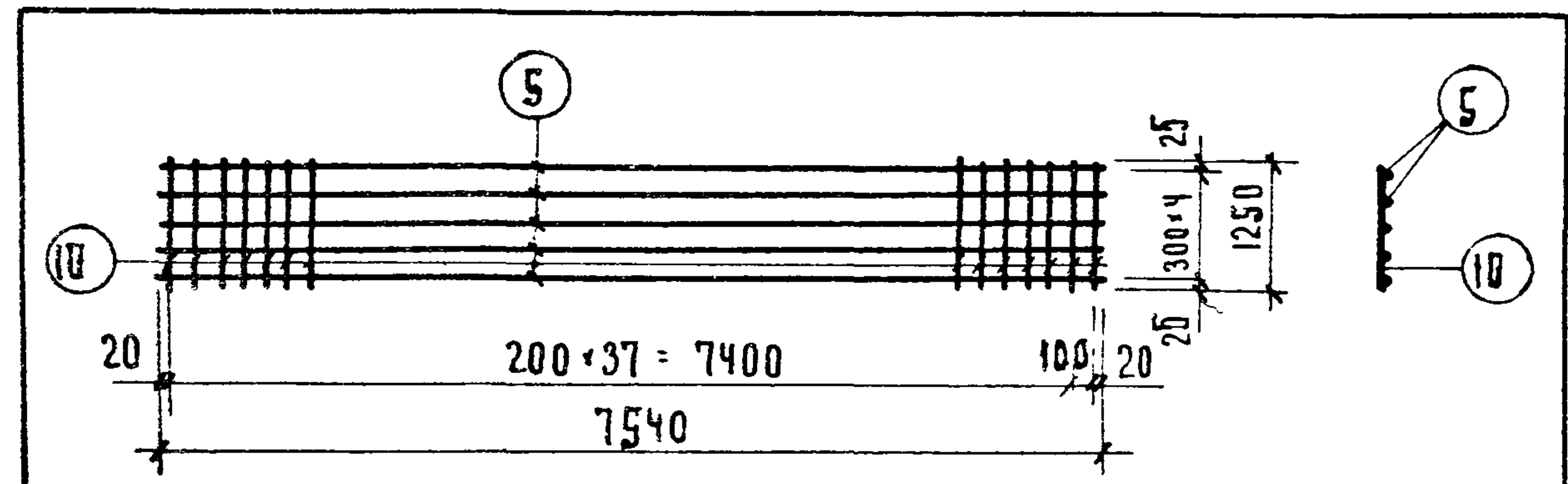
№ поз.	Ø мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. дл. м	Т К	С-3	
5	4 В I	7540	11	82,9		СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КР
8	4 В I	2940	51	149,9	1971	23,1	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 30



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Спецификация арматуры

№ поз.	Ø мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. дл. м	Т К	С-2	
5	4 В I	7540	5	37,7		СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КР
7	4 В I	1250	51	63,2	1971	10,0	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 29



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Спецификация арматуры

№ поз.	Ø мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. дл. м	Т К	С-4	
5	4 В I	7540	5	37,7		СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КР
10	5 В I	1250	39	48,7	1971	11,4	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 31

Т К	ПТТ6/4,5/150.30-2СТ, ПТТ6/4,5/150.30-2ПА, ПТТ6/4,5/150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Арматурные изделия С1; С-2; С-3; С-4	ВЫП. 3 ЛИСТ 28-31

МАТВЕЕВ

КРАМАЛЬ

ИЗДАНИЕ

СТ. НАУЧ. СОВ.

ПРОВЕРКА

ИИИЖБ

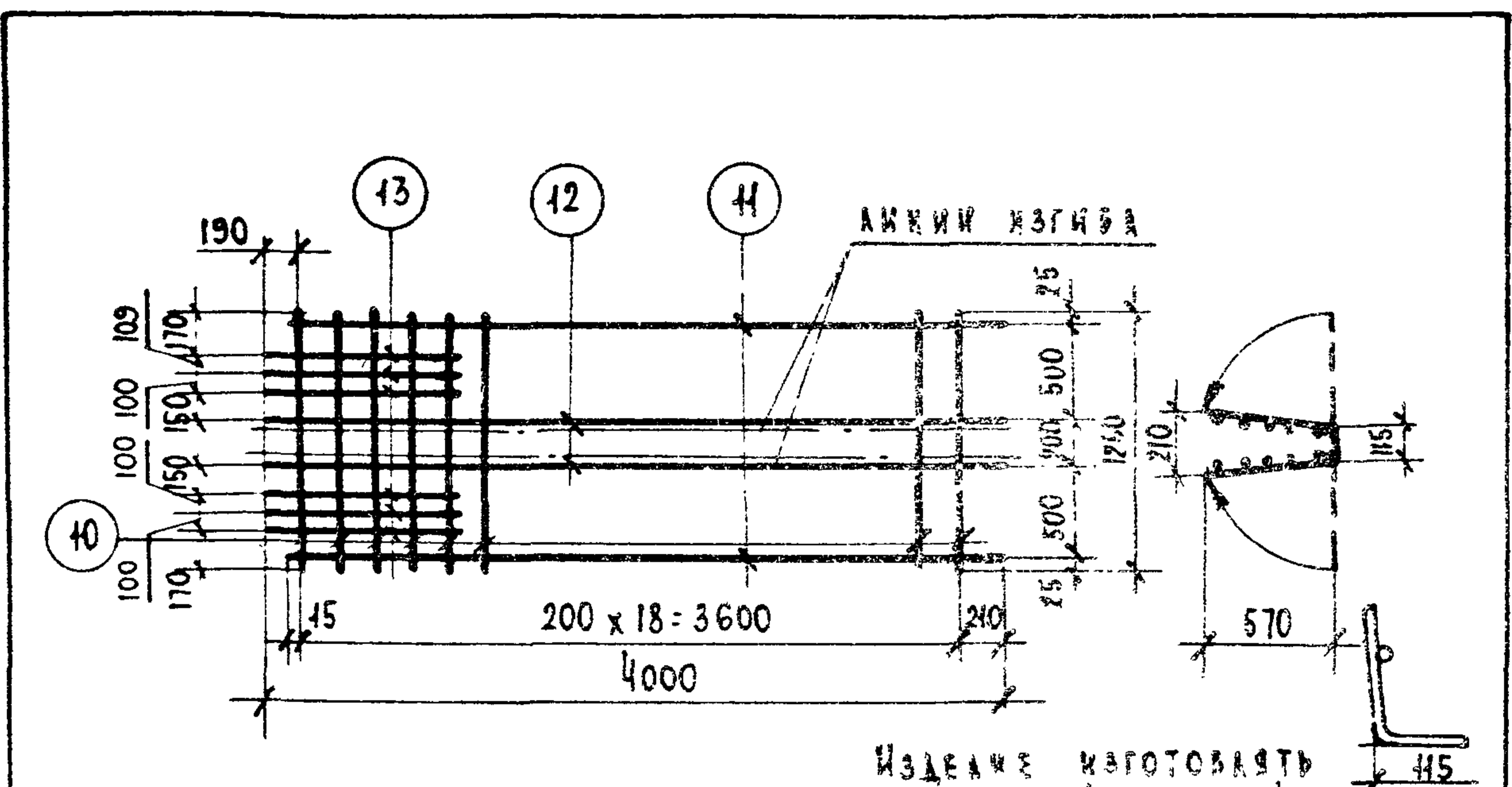
МОЛОДШИИХОВА

МАТВЕЕВ

ИСПОЛНИТЕЛЬ

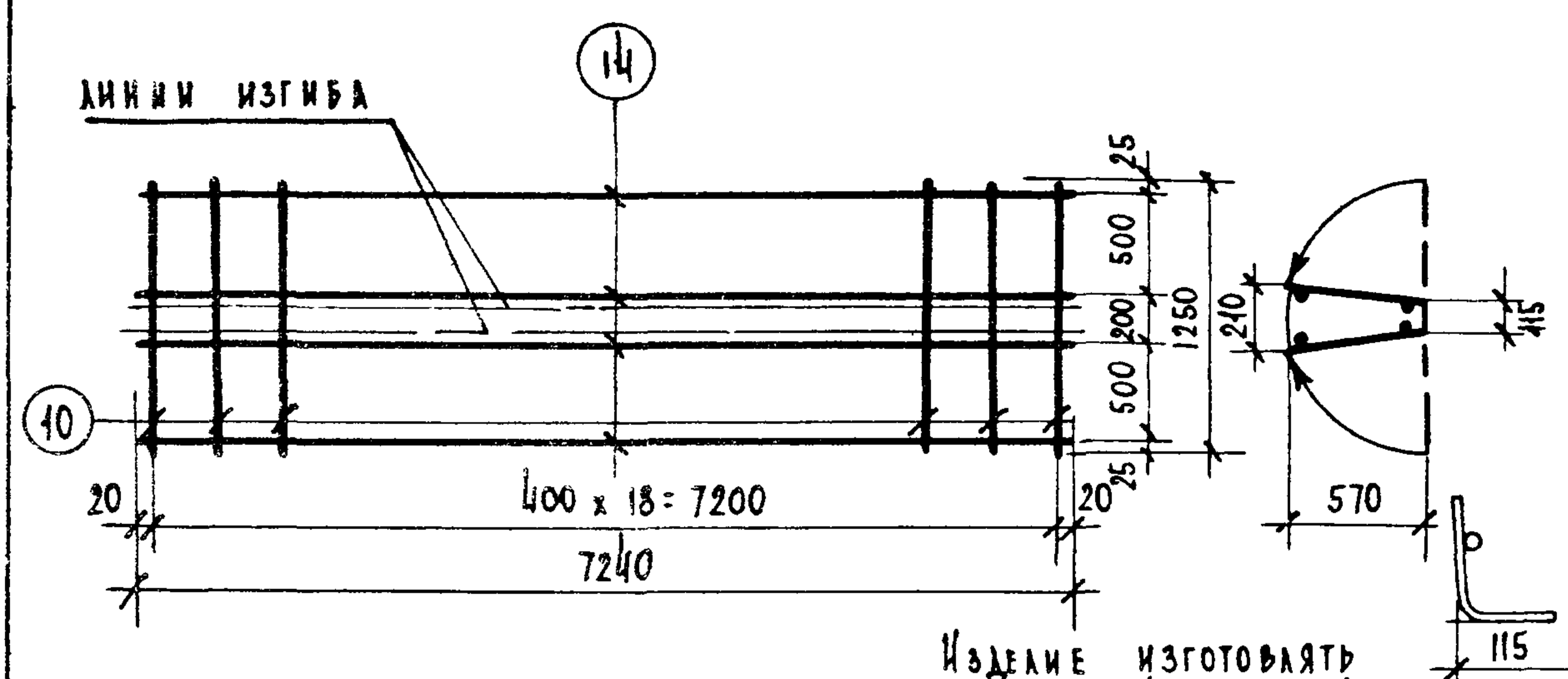
КОМПЛЕКСОВ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



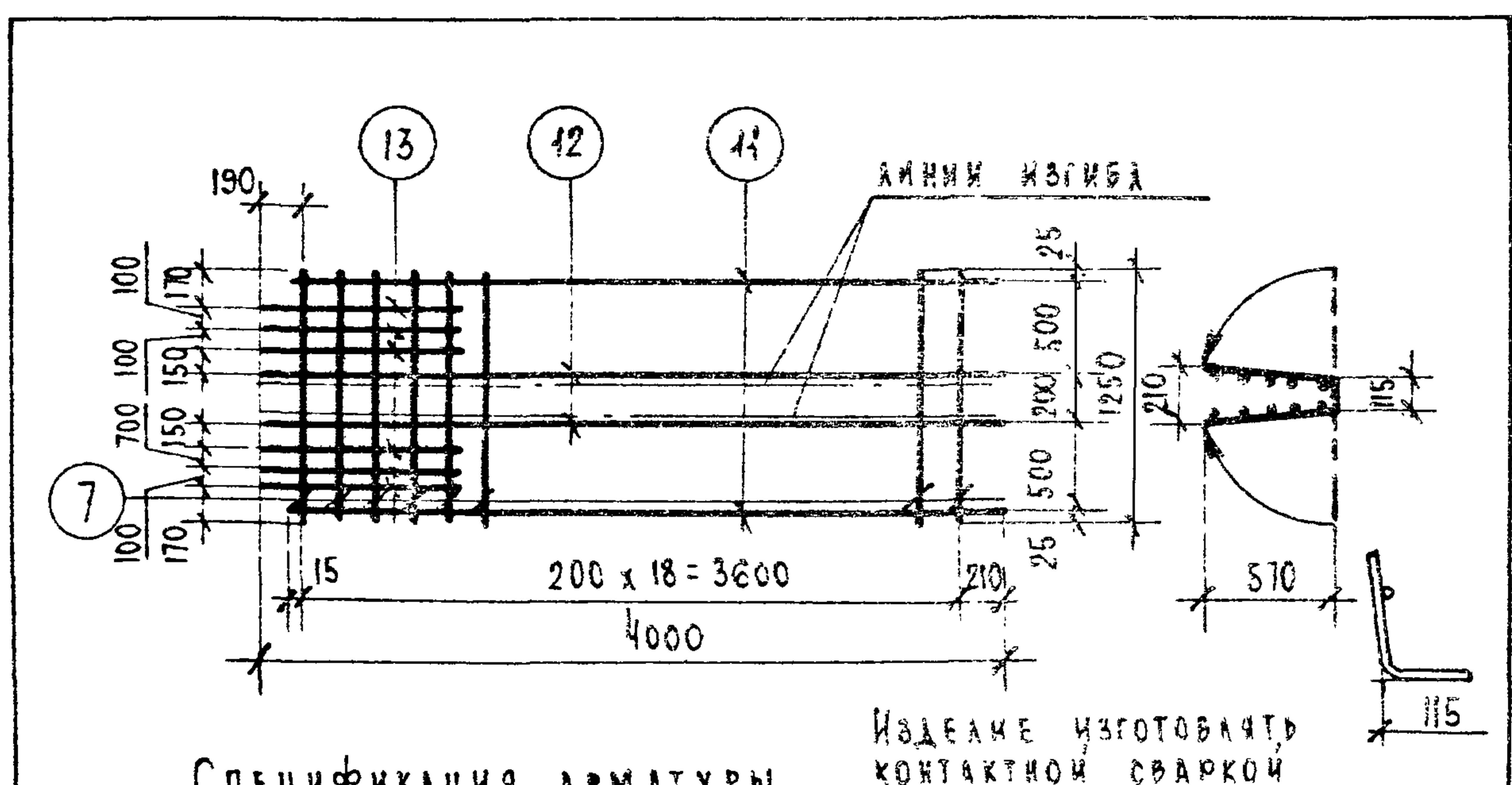
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-1	СЕРИЯ 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТБ-150.30-2/ст.ПД.ПР
11	4В1	3825	2	7,65		КГ	ПТБ-150.15-2/ст.ПД.ПР
12	4В1	4000	2	8,0		6,1	ВЫПУСК 3
13	5В1	1000	6	6,0		ЛИСТ 32	



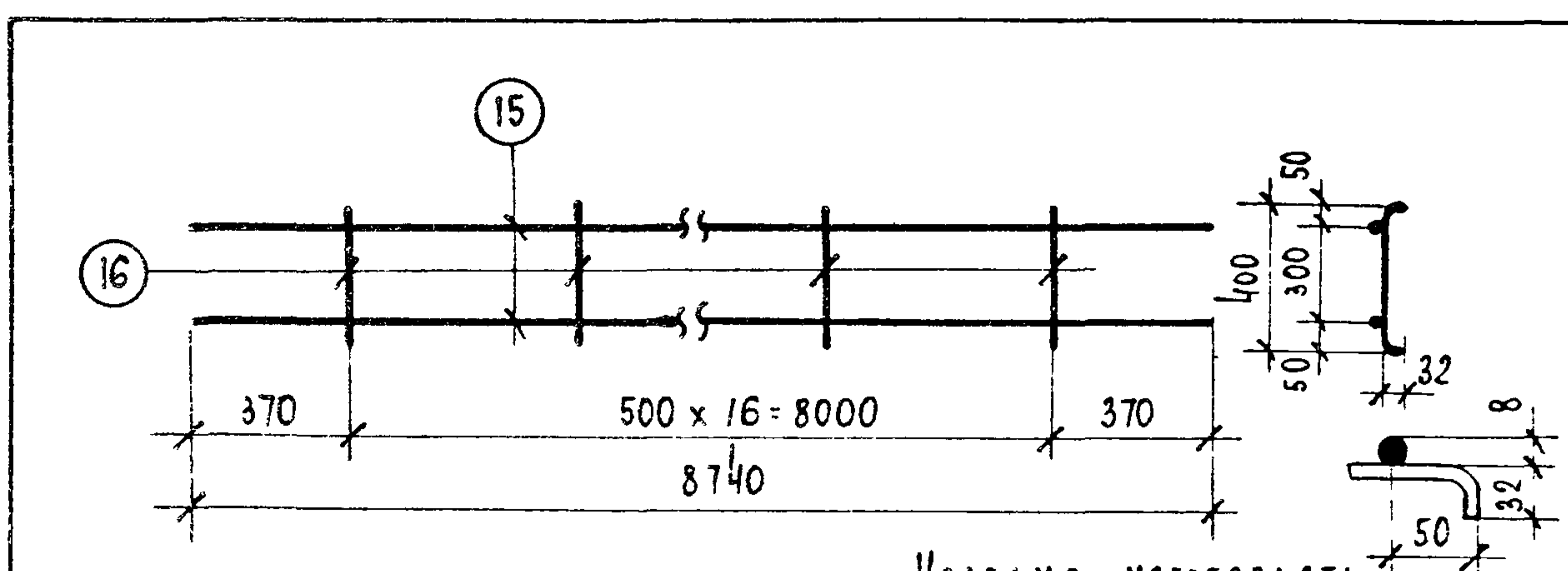
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-2	СЕРИЯ 1.242-1
10	5В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТБ/4,5/-150.30-2/ст.ПД.ПР
14	4В1	7240	4	29,0		КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/ст.ПД.ПР
						6,5	ВЫПУСК 3



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	К-3	СЕРИЯ 1.242-1
7	4В1	1250	19	23,8	1971	ВЕС	ПТБ 4,5-150.30-2/ст.ПД.ПР
11	4В1	3825	2	7,65		КГ	ПТБ 4,5-150.15-2/ст.ПД.ПР
12	4В1	4000	2	8,0		4,8	ВЫПУСК 3
13	5В1	1000	6	6,0		ЛИСТ 34	

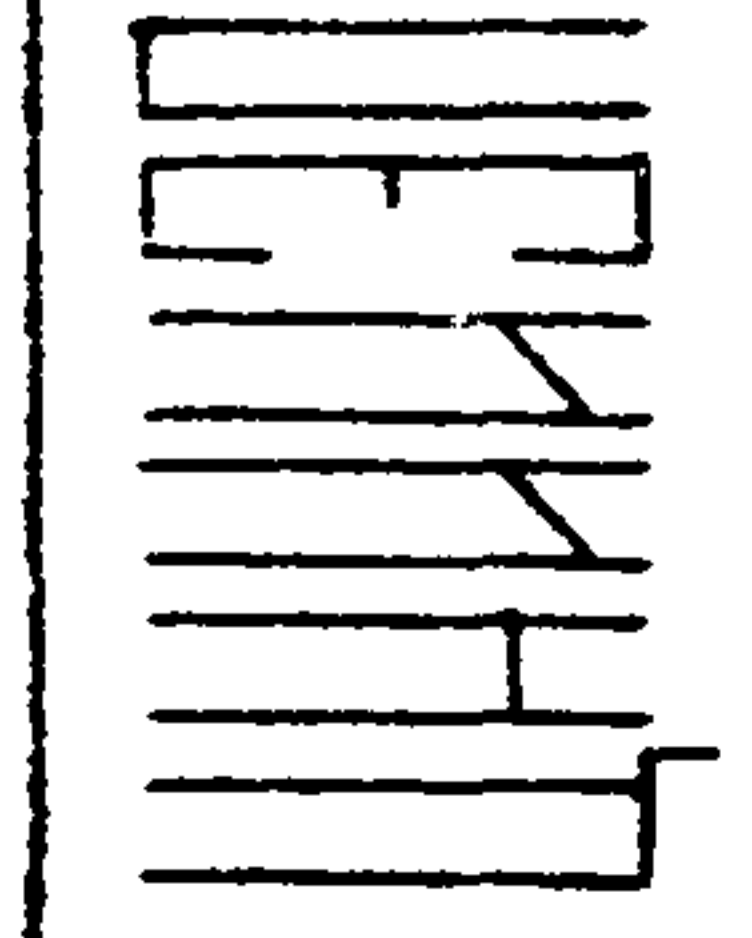


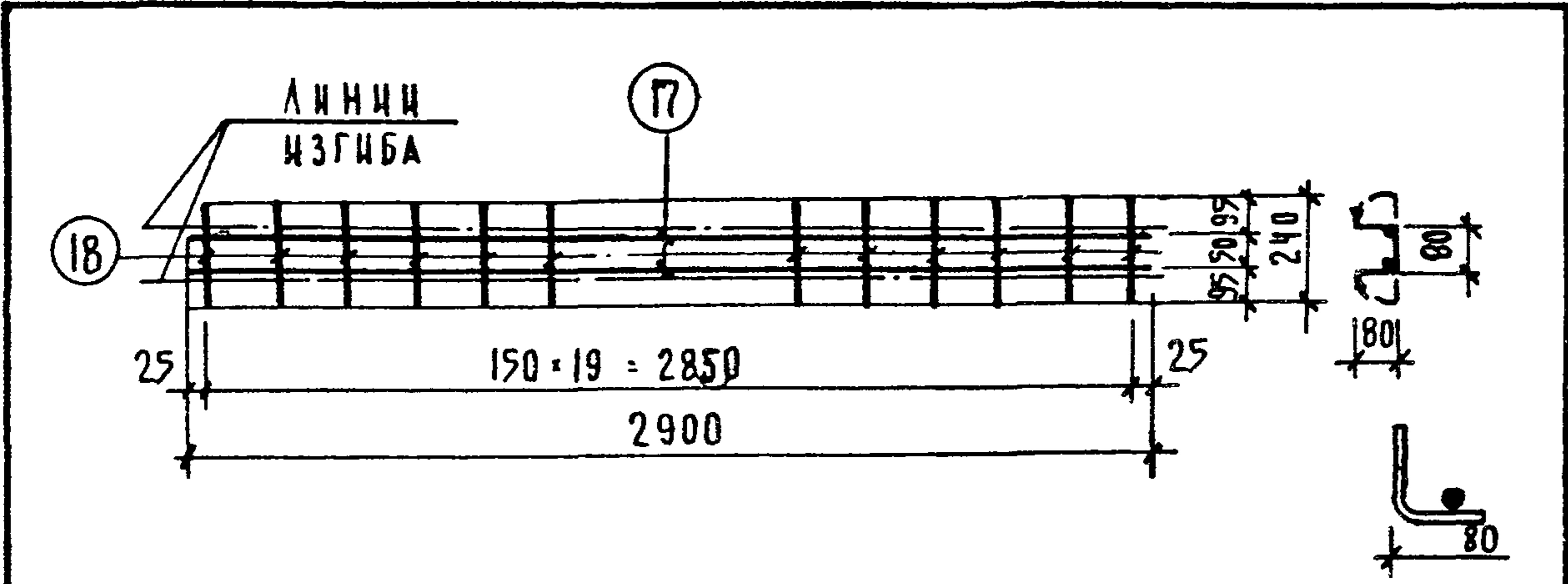
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ф.ММ. КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	С-7	СЕРИЯ 1.242-1
15	8А11	8740	2	17,5	1971	ВЕС	ПТБ/4,5/-150.30-2/ст.ПД.ПР
16	6А1	450	17	7,65		КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/ст.ПД.ПР
						8,6	ВЫПУСК 3

ТК	ПТБ/4,5/-150.30-2ст; ПТБ/4,5/-150.30-2ПД; ПТБ/4,5/-150.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ПТБ/4,5/-150.15-2ст; ПТБ/4,5/-150.15-2ПД; ПТБ/4,5/-150.15-2ПР	ВЫП. 3
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ К-1, К-2, К-3, С-7	ЛИСТ 32-35

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОБЕРИ
СТ. НАУЧН СОТ
ИЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УДЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
И.И.Ж. ПР.
ГР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИЙ И
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

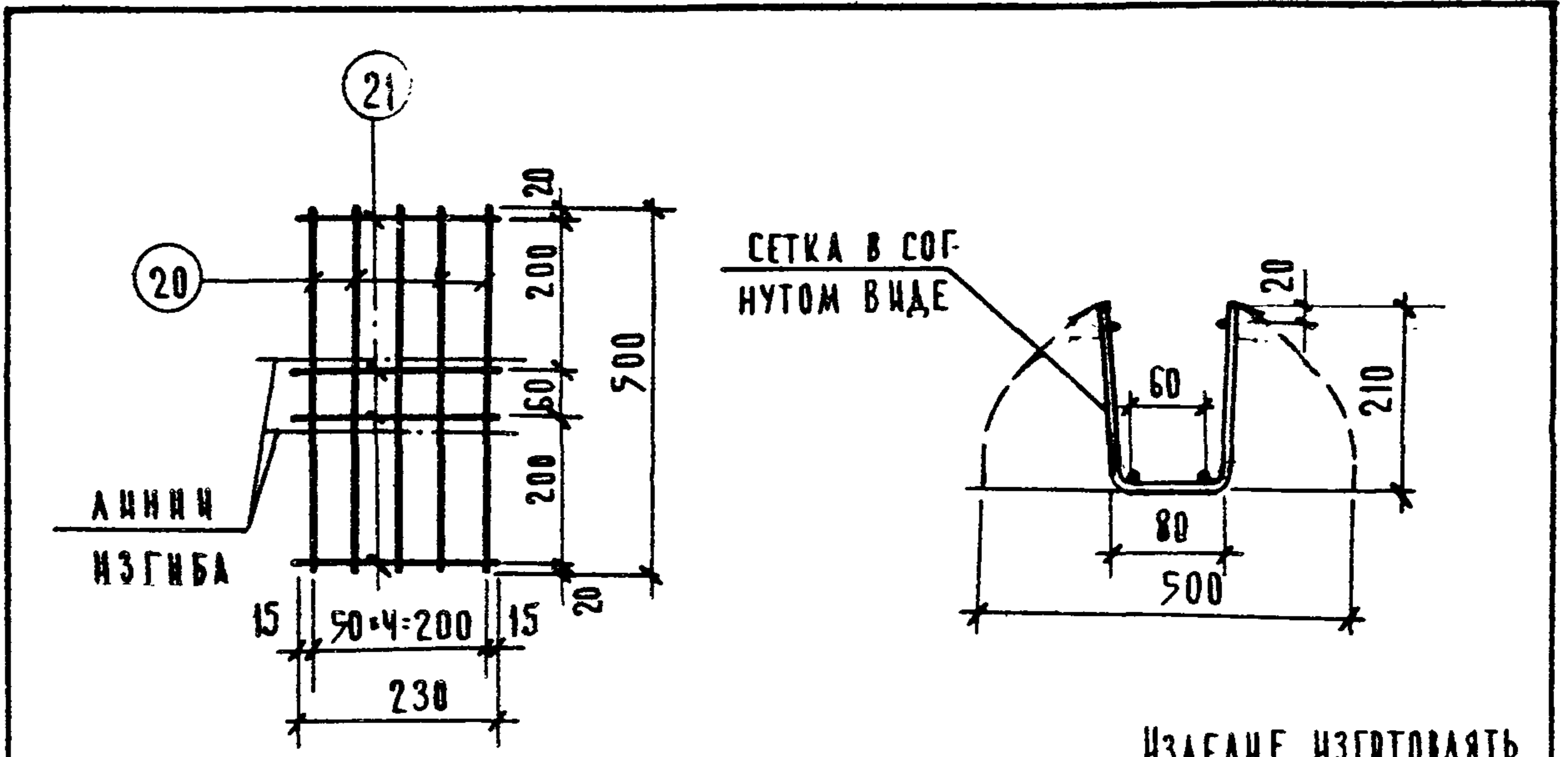




СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т К	С-8	СЕРИЯ 1.242-1
17	6AIII	2900	2	5,8	1971	ВЕС КГ	ПТТ6/4,5/150.30-2/СТ,ПА,ПР/
18	3BII	240	20	4,8		1,6	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 36

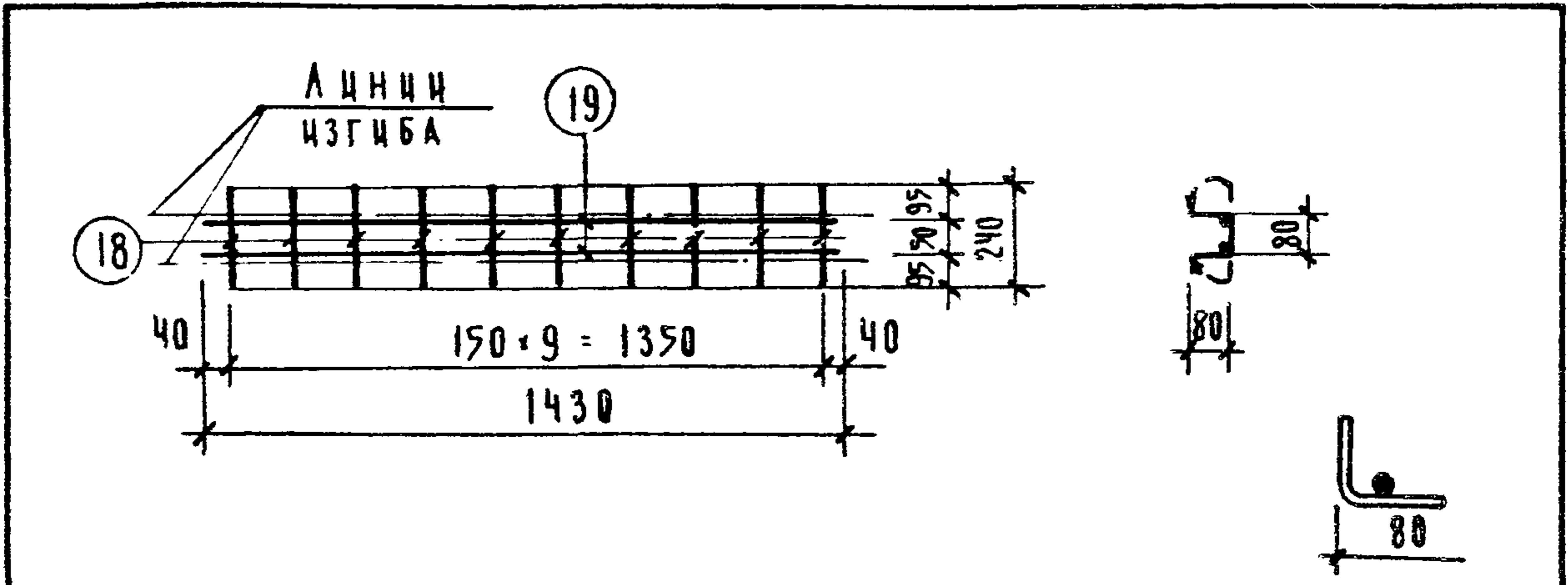
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т К	С-10	СЕРИЯ 1.242-1
20	5BII	500	5	2,4	1971	ВЕС КГ	ПТТ6/4,5/150.30-2/ПА,ПР/ ПТБ/4,5/-150.15-2(ПА,ПР)
21	5BII	230	4	0,88		0,5	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 38

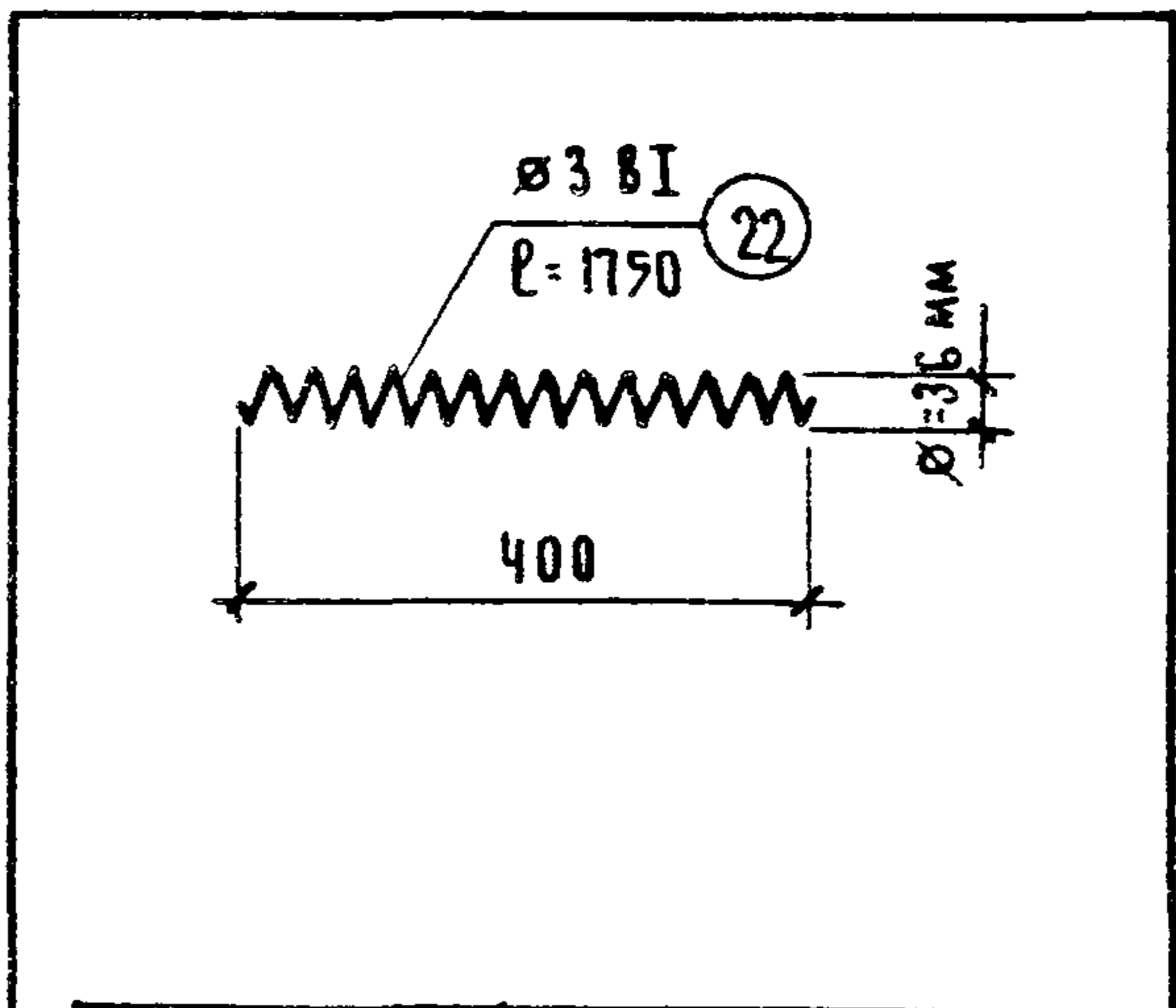
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ



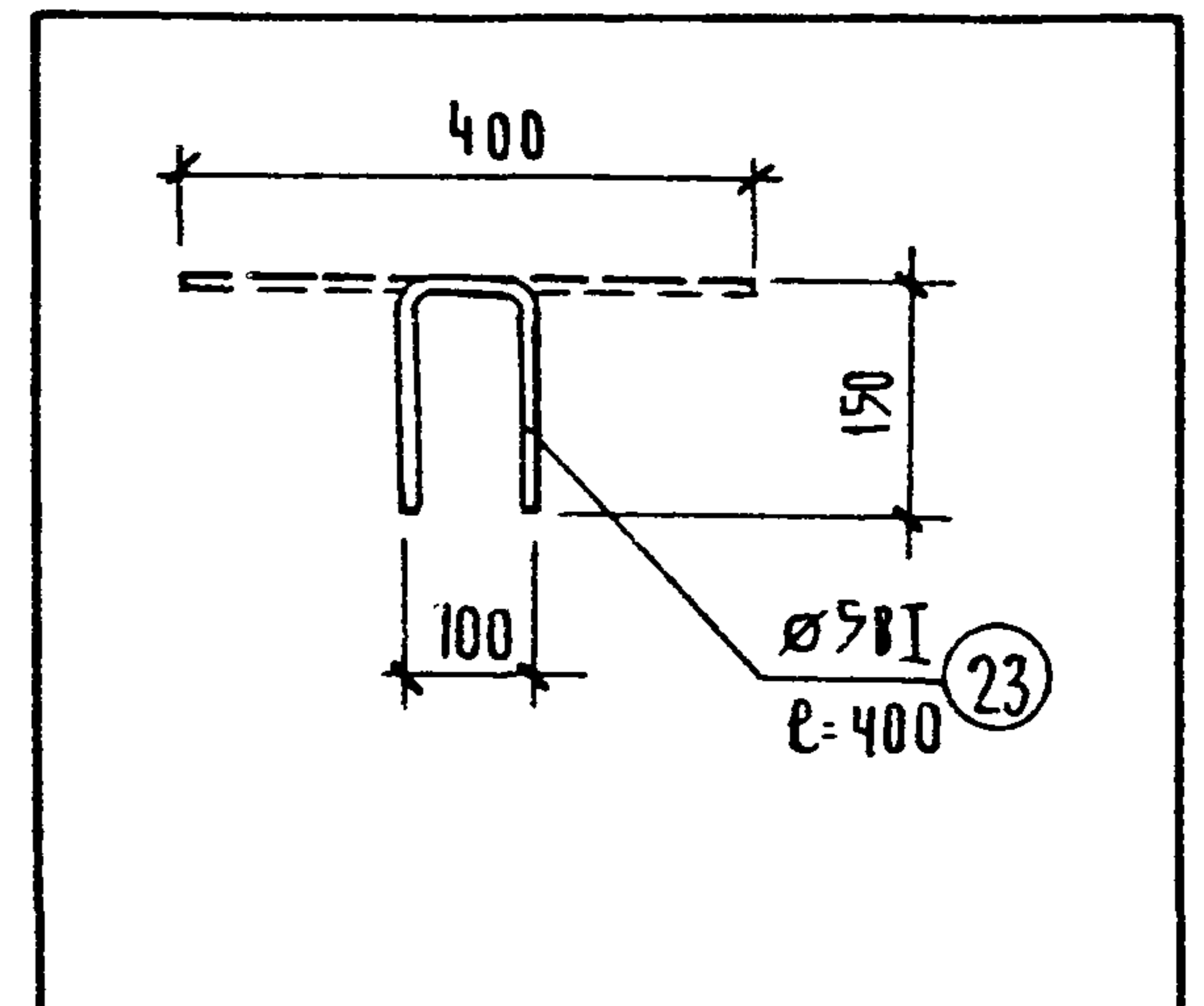
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Т К	С-9	СЕРИЯ 1.242-1
19	8AIII	1430	2	2,86	1971	ВЕС КГ	ПТБ/4,5/-150.15-2/СТ,ПА,ПР/
18	3BII	240	10	2,4		1,3	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 37

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ



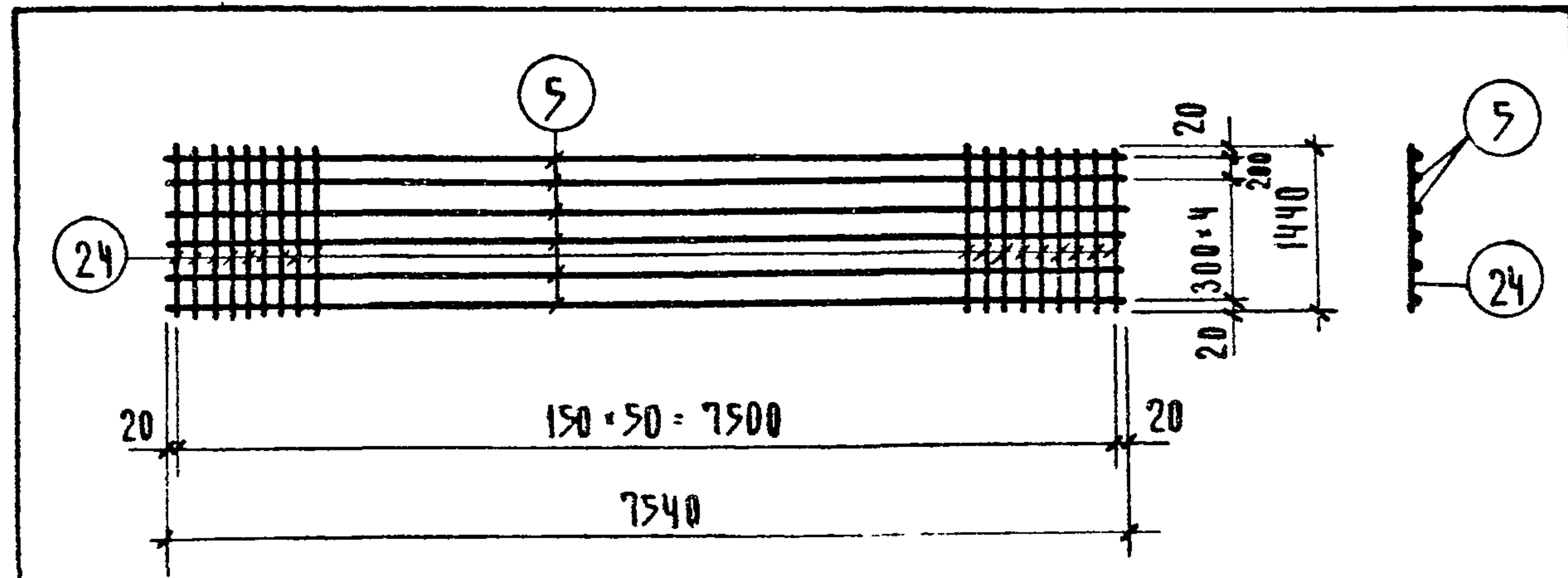
Т К	СПИРАЛЬ	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ВЕС КГ	ПТТ6/4,5/-150.30-2СТ ПТБ/4,5/-150.15-2СТ
	0,1	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 39



Т К	ПОЗ. 23	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ВЕС КГ	ПТТ6/4,5/-150.30-2/ПА,ПР/ ПТБ/4,5/-150.15-2/ПА,ПР/
	0,06	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 40

Т К	ПТТ6 (4,5)-150.30-2СТ; ПТБ (4,5)-150.30-2ПА; ПТТ6 (4,5)-150.30-2ПР, ПТБ (4,5)-150.15-2СТ; ПТБ (4,5)-150.15-2ПА; ПТБ (4,5)-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8; С-9; С-10, СПИРАЛЬ, ПОЗ. 23.	ВЫП. 3 ЛИСТ 36-40

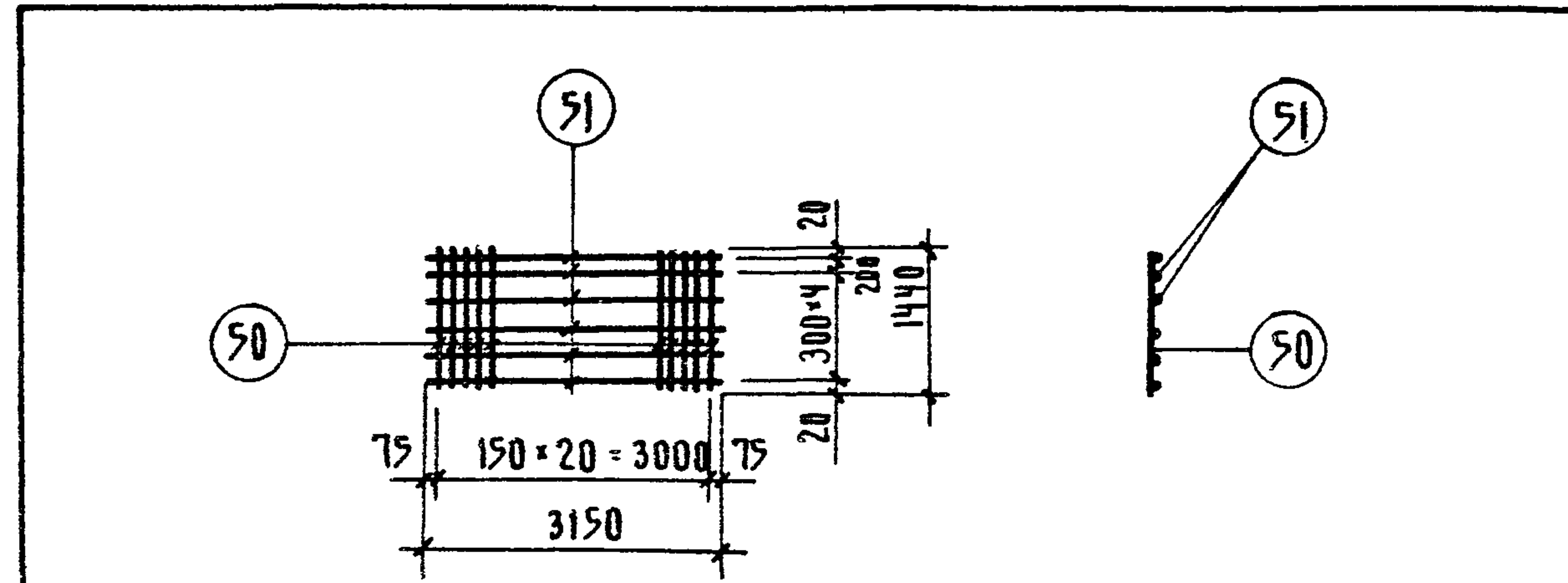
МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
И ЦИХОН
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
БУЯНОВА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГА ЦНХ И П. ТА
ГР ЦНХ И П. ЧЕР
ИСПОЛНИ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗДАНИИ И
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА
ЦНИИП



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ
НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ
МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

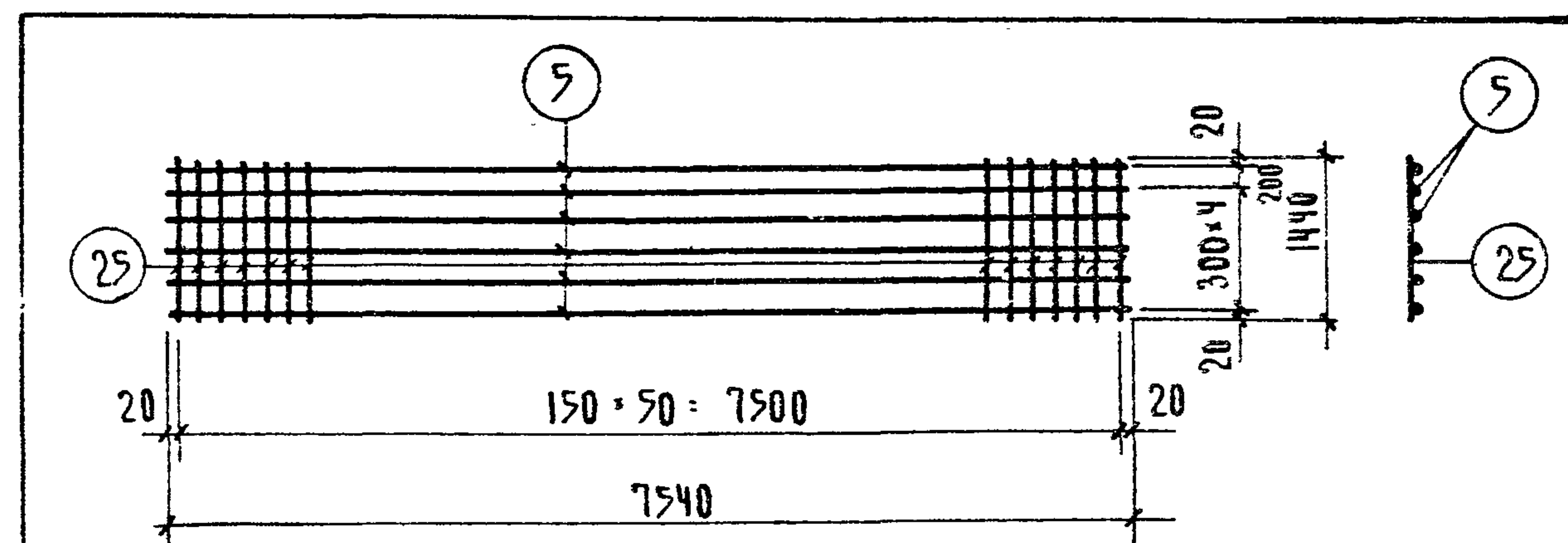
№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Т К	С-5	СЕРИЯ 1.242-1	
5	4 В I	7540	6	45,2	1971	ВЕС КР	ПТ6-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)	
24	5 В I	1440	51	73,4		15,8	ВЫПУСК 3	ЛНСТ 41



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

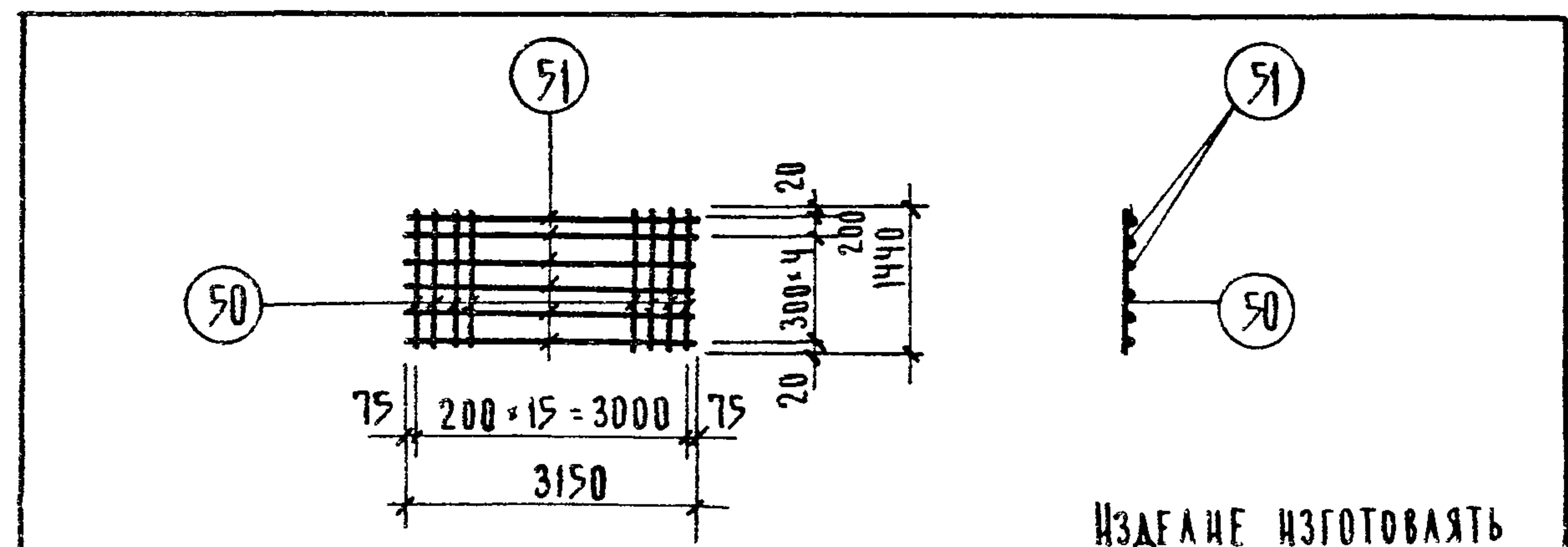
№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Т К	С-5У	СЕРИЯ 1.242-1	
50	5 В I	1440	21	30,2	1971	ВЕС КР	ПТ6-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)	
51	4 В I	3150	6	18,9		6,5	ВЫПУСК 3	ЛНСТ 43



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ
НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ
МАШИНАХ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Т К	С-6	СЕРИЯ 1.242-1	
5	4 В I	7540	6	45,2	1971	ВЕС КР	ПТ 4,5-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)	
25	4 В I	1440	51	73,4		11,8	ВЫПУСК 3	ЛНСТ 42



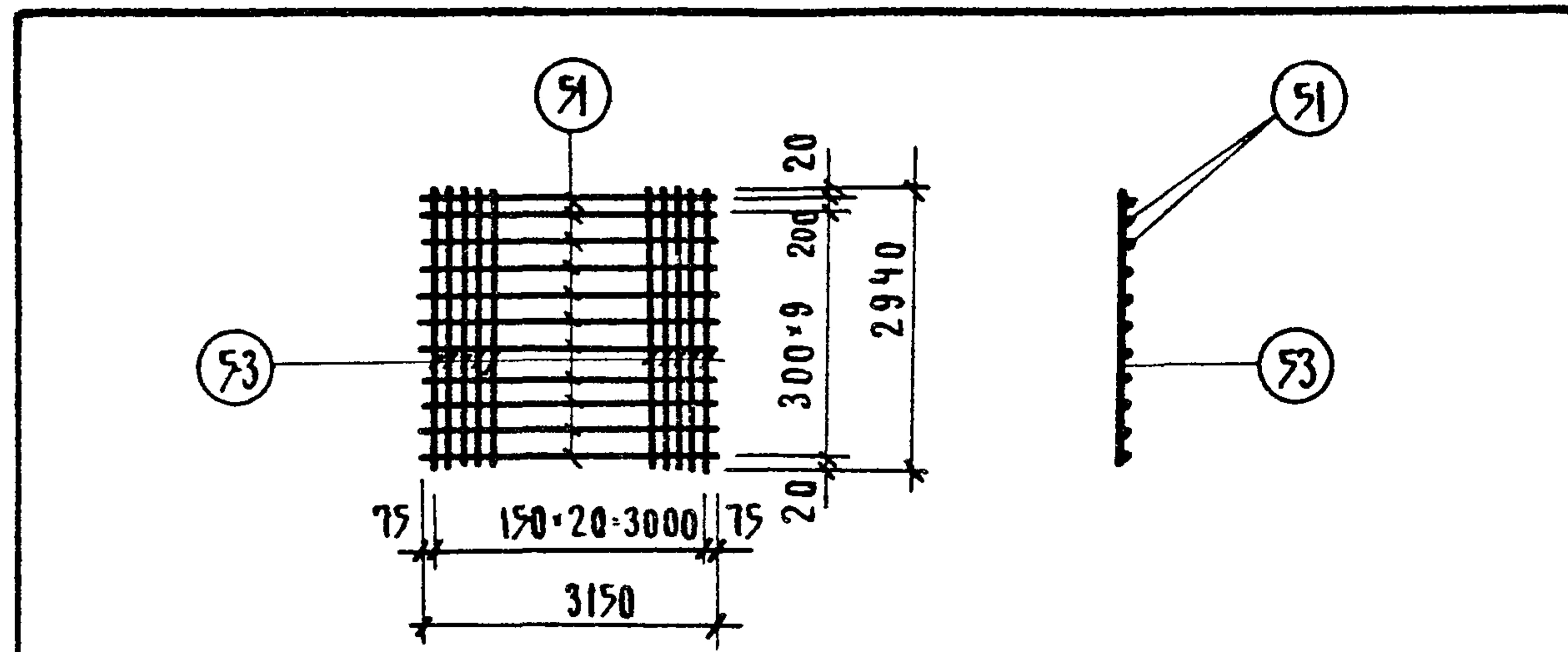
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ
КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Т К	С-6У	СЕРИЯ 1.242-1	
50	5 В I	1440	16	23,1	1971	ВЕС КР	ПТ 4,5-150.15-2 (СТ, ПА, ПР)	
51	4 В I	3150	6	18,9		5,4	ВЫПУСК 3	ЛНСТ 44

Т К	ПТ6-150.15-2 СТ; ПТ6-150.15-2 ПА; ПТ6-150.15-2 ПР; ПТ 4,5-150.15-2 СТ; ПТ 4,5-150.15-2 ПА; ПТ 4,5-150.15-2 ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-5, С-6; С-5У; С-6У	ВЫП. 3 ЛНСТ 41-44

МАТВЕЕВ
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИТЬ
СТАТУС СОТ
ННЦЖБ
ИЦОКН
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
МОЛОШНИКОВА
ИЗЧ ОТДЕЛА
ГА ИИЖ ПР ТА
ГР ИИЖ
ИСПОДНИК
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И
ТРИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА
ЦНИИЭП

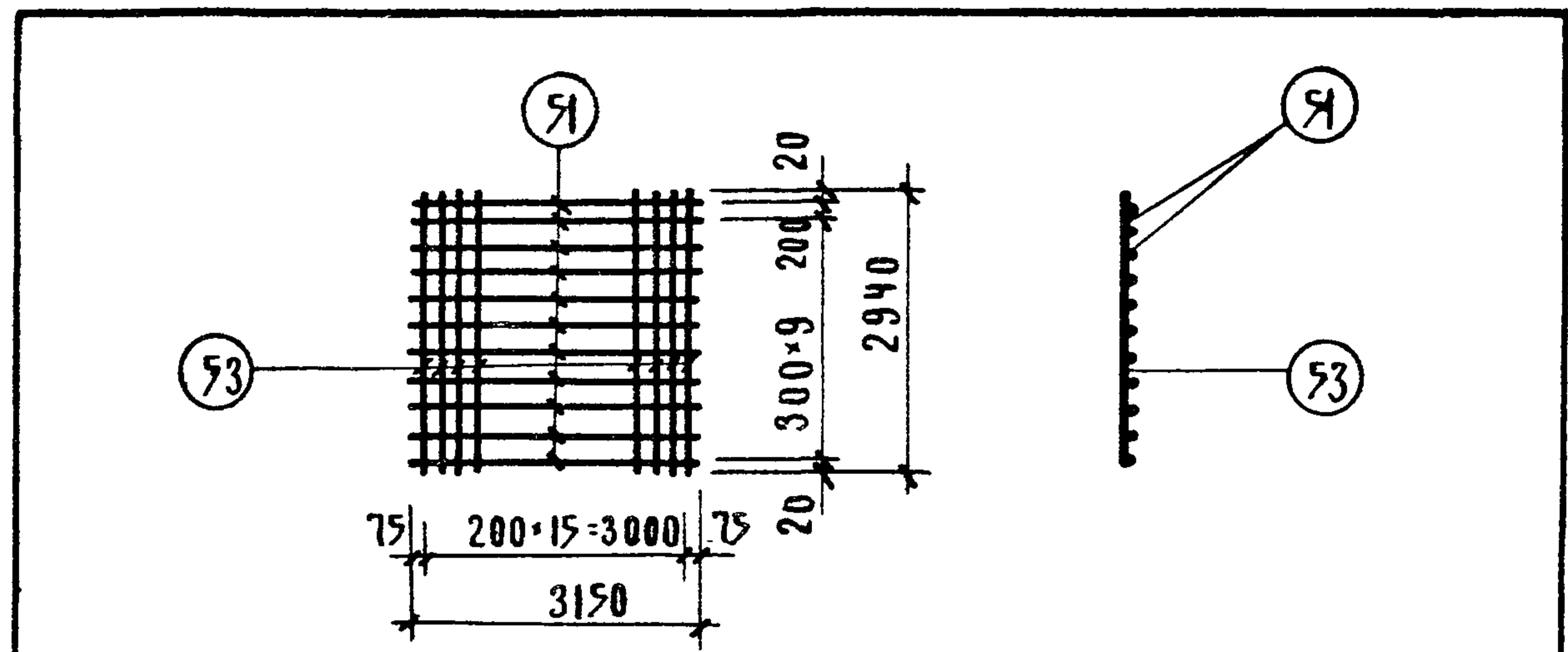


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м
51	48I	3150	11	34.6
53	58I	2940	21	61.7

Т. К.	С-1У	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ6-150.30-2(СТ,ПА,ПР)	
1971	12.9	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 45

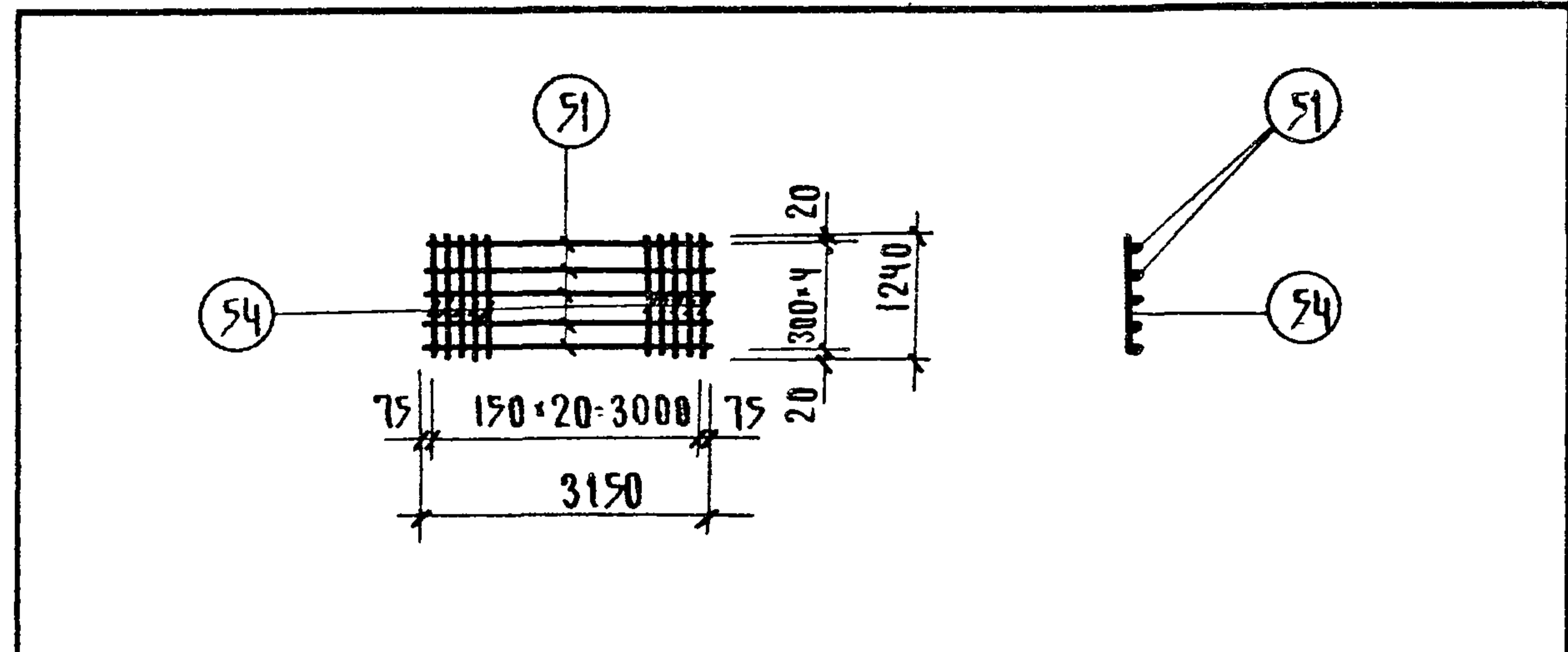


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м
51	48I	3150	11	34.6
53	58I	2940	16	47.0

Т. К.	С-3У	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ 4,5-150.30-2(СТ,ПА,ПР)	
1971	10.6	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 47

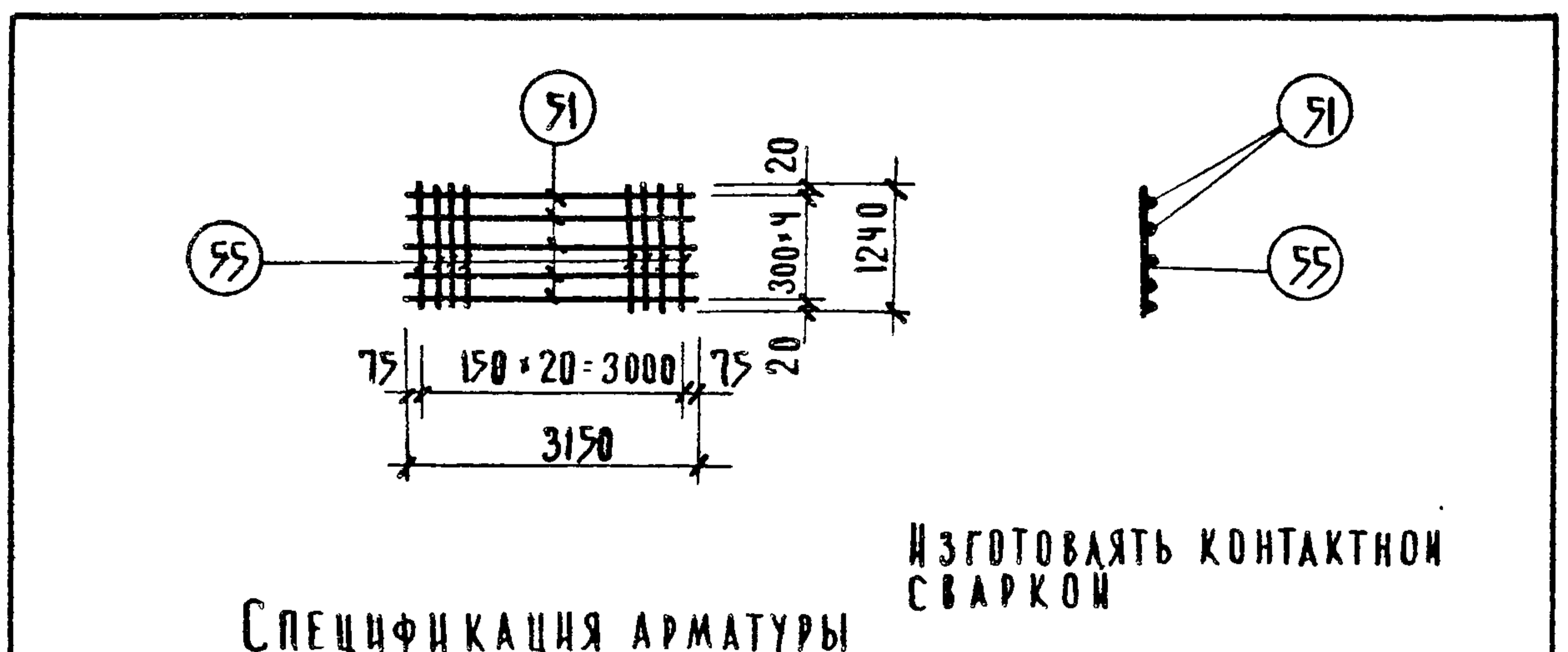


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м
51	48I	3150	5	15.8
54	58I	1240	21	26.0

Т. К.	С-2У	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ6-150.30-2(СТ,ПА,ПР)	
1971	5.6	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 46



ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ø мм	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА, м
51	48I	3150	5	15.8
55	48I	1240	21	26.0

Т. К.	С-4У	СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ 4,5-150.30-2(СТ,ПА,ПР)	
1971	4.2	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 48

Т. К.	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР		СЕРИЯ 1.242-1	
	ПТТ 4,5-150.30-2СТ; ПТТ 4,5-150.30-2ПА; ПТТ 4,5-150.30-2ПР		ВЫП. 3	ЛИСТ 45:48
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-1У; С-2У; С-3У; С-4У			

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЦЕНТРОСТРОЙ»
 МОСКВА
 НАЧ. ОТДЕЛА: ГАИХ ПРТА
 ГАИХ ПРТА
 ГР ИНЖЕНЕР: ИСПОЛНИЛ
 ЦИХОУХ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ЗАВЯЛОВА
 МОЛОШИНКОВА
 КРАМАРЬ
 ПРОВЕРИЛ: НИИЖБ
 СТ НАУЧНОСТР
 Исполнитель: [подпись]

МОЛОШНИКОВА

КРАМАРЬ

ПРОВЕРИЛ
СТ. НАУЧ. СОПР.
НИИЖБ

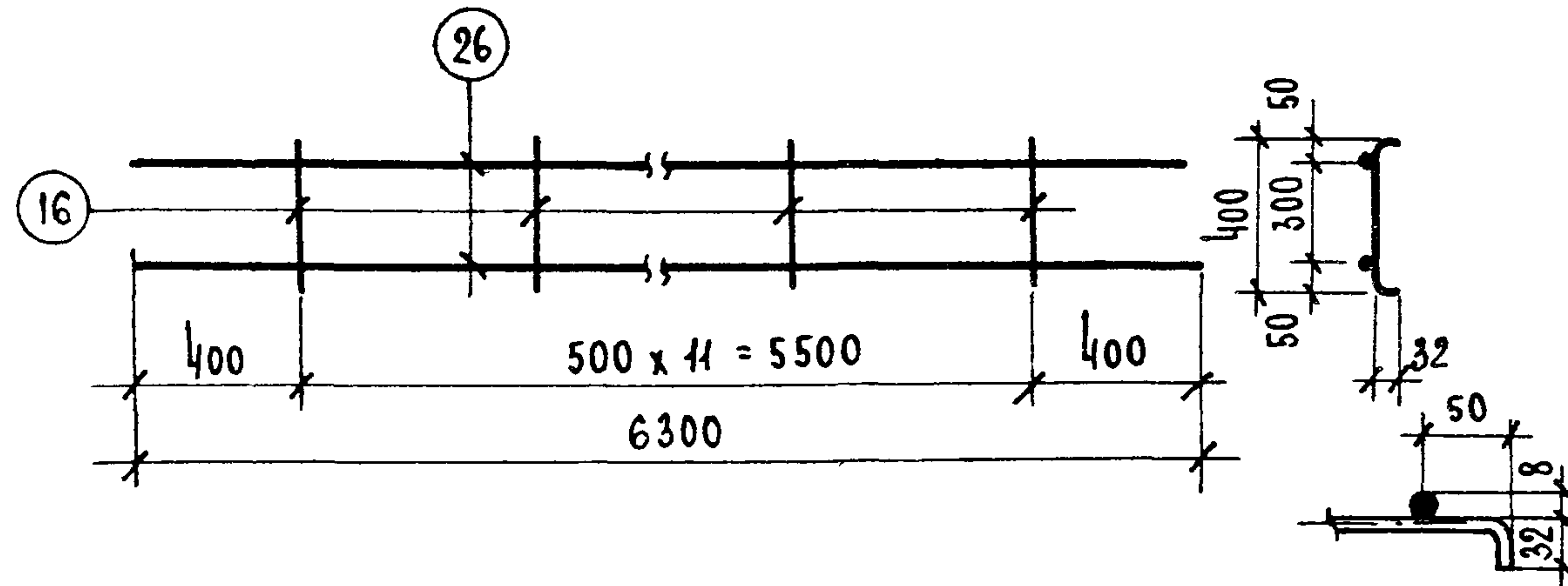
ИЦОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УДЯНОВ

НАЧ. ОТДЕЛА
Г. А. ИИЖ ПР
ГР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИИ И
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ЩИТ

ЩИТ

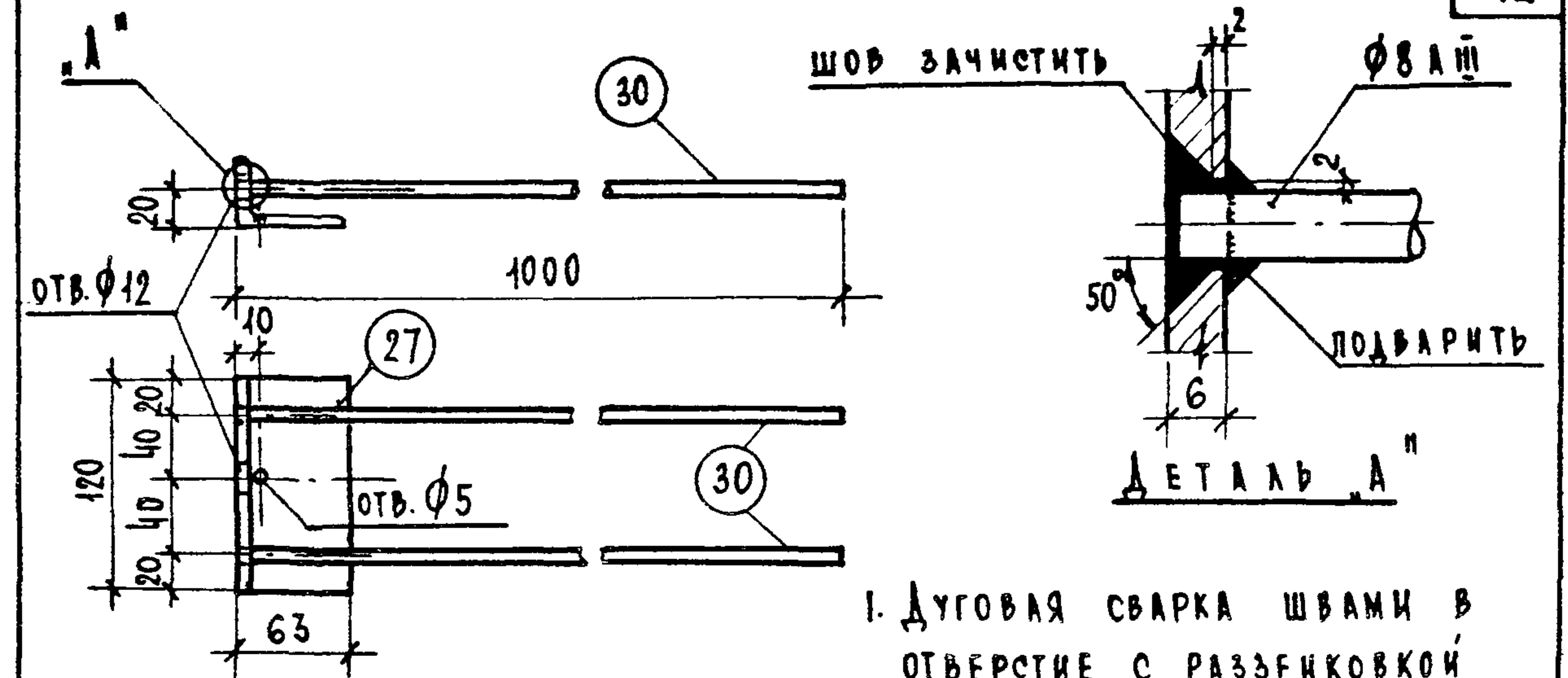


Спецификация арматуры

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
26	Ø 8 А III	6300	2	2,49	5,0
16	Ø 6 А I	450	12	0,1	1,2

Изготавливать контактной сваркой

ТК	С-7а	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТГ 4,5 -150.30-2 ст. п. д. пр. ПТГ 4,5 -150.15-2 ст. п. д. пр.
1971	6,2	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 49

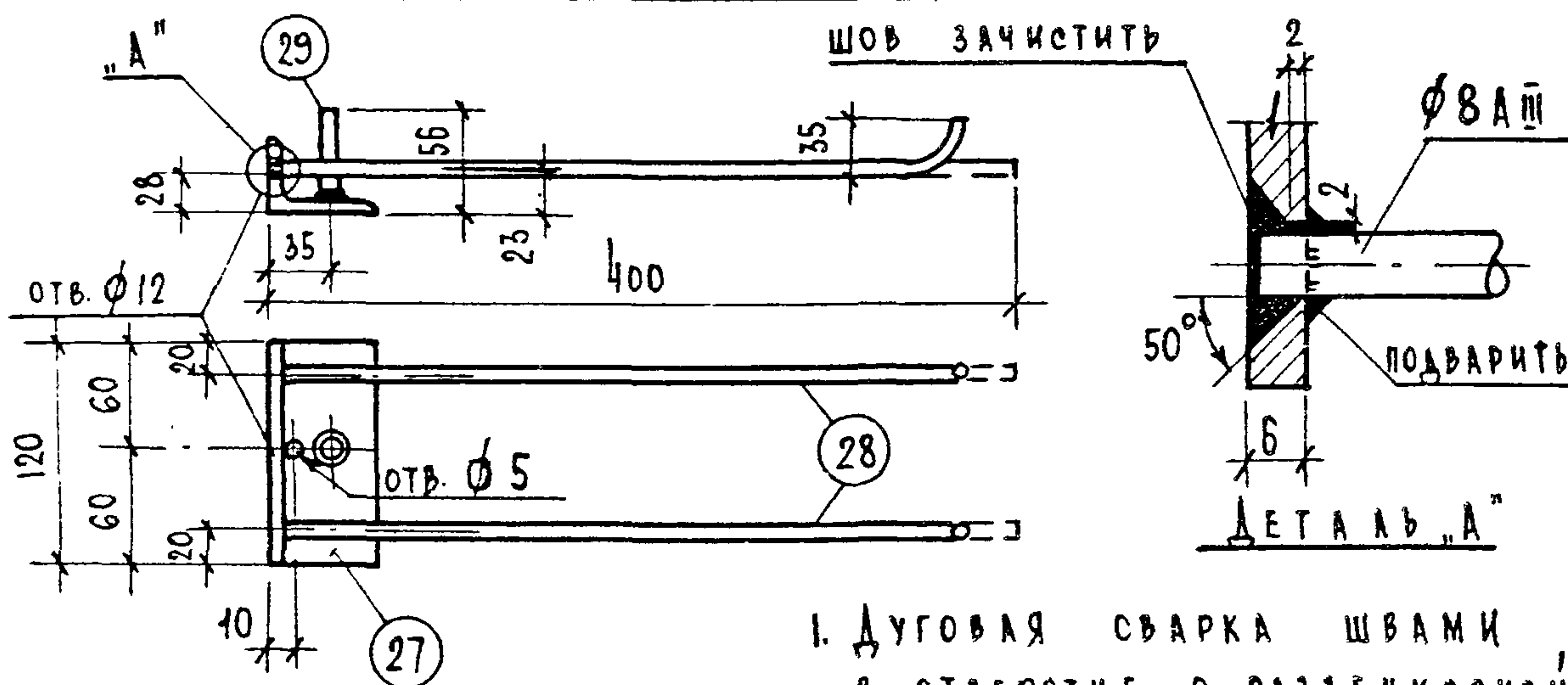


Спецификация стали

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	Л 63 x 40 x 6	120	1	0,56	0,56
30	Ø 8 А III	1000	2	0,40	0,80

ТК	М-2	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТБ 4,5 -150.30-2 ст. п. д. пр. ПТБ 4,5 -150.15-2 ст. п. д. пр.
1971	136	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 51

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ

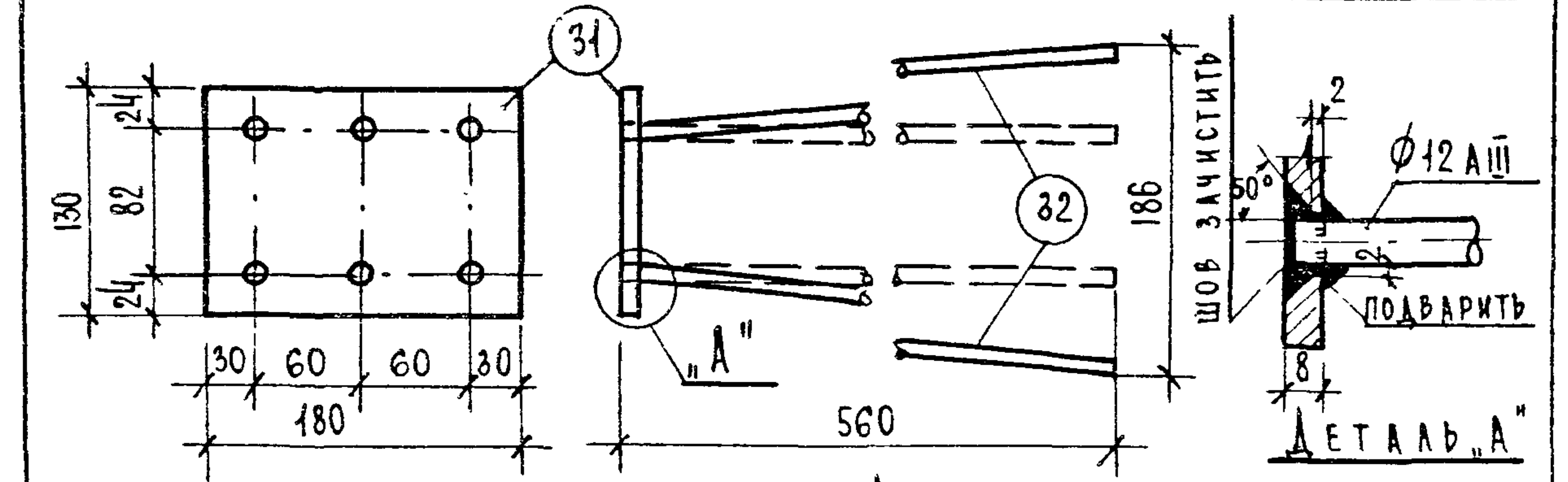


Спецификация стали

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	Л 63 x 40 x 6	120	1	0,56	0,56
28	Ø 8 А III	400	2	0,16	0,32
29	Ø 8 А III	50	1	0,02	0,02

ТК	М-1	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТГ 4,5 -150.30-2 ст. п. д. пр. ПТГ 4,5 -150.15-2 ст. п. д. пр.
1971	0,9	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 50

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.
2. После сварки стержни загнуть.



Спецификация стали

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
31	- 130 x 8	180	1	1,47	1,47
32	Ø 12 А III	560	6	0,50	3,00

ТК	М-3	СЕРИЯ 1.242-1	
		ВЕС КГ	ПТБ 4,5 -150.30-2 ст. п. д. пр. ПТБ 4,5 -150.15-2 ст. п. д. пр.
1971	4,5	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 52

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ, В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.
2. После сварки стержни развести.

ТК	ПТБ 4,5 -150.30-2 ст.; ПТБ 4,5 -150.30-2 па; ПТБ 4,5 -150.30-2 пр		СЕРИЯ 1.242-1
	ПТБ 4,5 -150.15-2 ст.; ПТБ 4,5 -150.15-2 па; ПТБ 4,5 -150.15-2 пр		
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-7а, М-1, М-2, М-3		ВЫП 3
			ЛИСТ 49-52

1. ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ, В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.
2. ПОСЛЕ СВАРКИ СТЕРЖНИ РАЗВЕСТИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
31	- 130 x 8	180	1	1.47	1.47
33	Φ 10 А III	560	6	0.35	2.10

ТК	М-4	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	ВЕС КГ.	ПТТ 4.5-150.30-2/СТ. ПА, ПР/ ПТ 4.5-150.15-2/СТ. ПА ПР/	
	3.6	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 53

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
36	Φ 25 А I	1660	1	6.4	6.4
37	Φ 25 А I	140	2	0.6	1.2

ТК	П-1	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	ВЕС КГ.	ПТТ 6/4.5/-150.30,2/СТ. ПА, ПР/ ПТ 6/4.5/-150.15-2/СТ. ПА, ПР/	
	7.6	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 55

ДУГОВАЯ СВАРКА ШВАМИ В ОТВЕРСТИИ С РАЗЗЕНКОВКОЙ

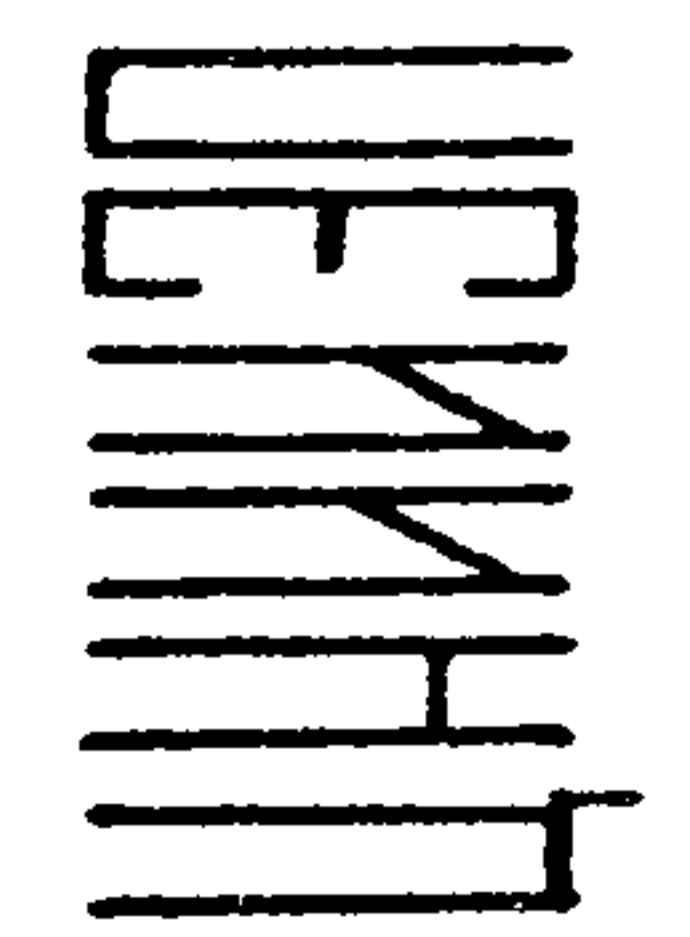
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.	
				1 ПОЗ.	ВСЕХ
34	L 63x40x6	100	1	0.46	0.46
35	Φ 8 А III	300	2	0.12	0.24

ТК	М-5	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	ВЕС КГ.	ПТ 6 /4.5/-150.15-2/СТ. ПА, ПР/	
	0.70	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 54

ТК	ПТТ 6/4.5/-150.30-2СТ. ПТТ 6/4.5/-150.30-2ПА; ПТТ 6/4.5/-150.30-2ПР		СЕРИЯ 1.242-1	
1971	ПТ 6/4.5/-150.15-2СТ; ПТ 6/4.5/-150.15-2ПА; ПТ 6/4.5/-150.15-2ПР		ВЫПУСК 3	ЛИСТ 53-55

МОЛОШНИКОВА
Александр
КРАМАРЬ
СТ. НАУЧ. СОТР.
НИИЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛ. ИНЖ. ПР.-ТА
РУК. ГРУППЫ
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИИ И
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

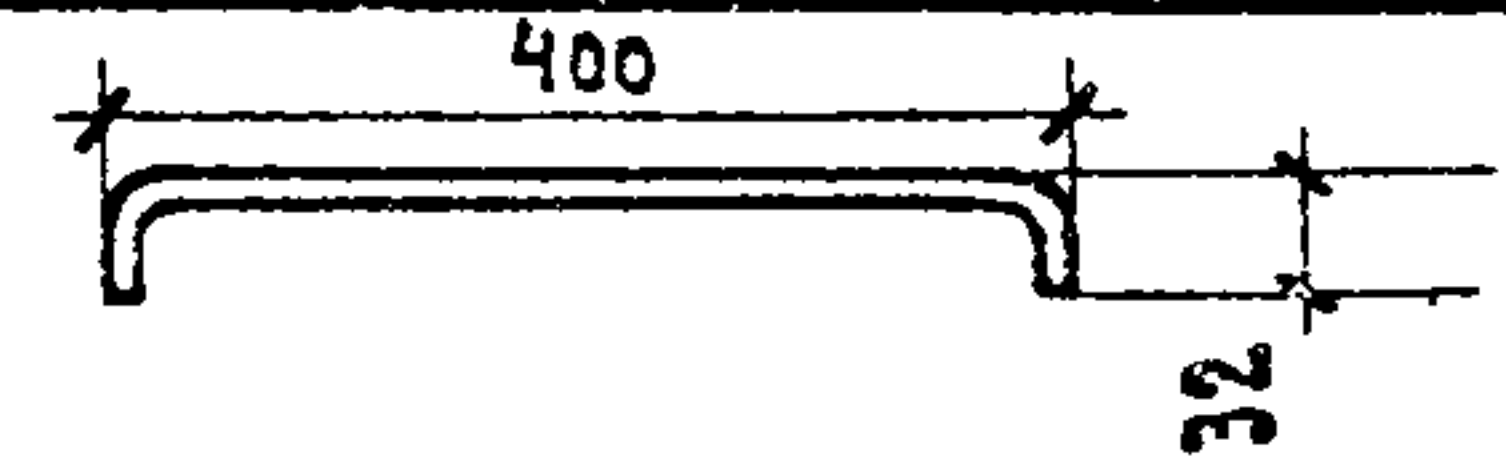


ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ6-150.30-2СТ	5	4B-I	7540	32	241.3	3B-I	61.2	3.4	
	6	5B-I	2940	102	299.9	4B-I	488.3	48.4	
	7	4B-I	1250	102	126.5	5B-I	465.3	71.7	
	10	5B-I	1250	114	141.4	6A-I	26.1	5.8	
	11	4B-I	3825	8	30.6	6A-III	23.2	5.2	
	12	4B-I	4000	8	32.0	8A-III	60.2	23.8	
	13	5B-I	1000	24	24.0	25A-I	7.9	30.4	
	14	4B-I	7240	8	57.9				
	15	8A-III	8740	4	35.0				
	16*)	6A-I	450	58	26.1				
	17	6A-III	2900	8	28.2				
	18	3B-I	240	80	19.2				
	22	3B-I	1750	24	42.0				
	36	25A-I	1860	4	6.7				
	37	25A-I	150	8	1.2				
	26	8A-III	6300	4	25.2				
	ПТ6-150.15-2СТ	5	4B-I	7540	12	90.4	3B-I	30.6	1.7
		10	5B-I	1250	57	70.7	4B-I	150.7	14.9
11		4B-I	3825	4	15.3	5B-I	229.7	35.4	
12		4B-I	4000	4	16.0	6A-I	13.1	2.9	
13		5B-I	1000	12	12.0	8A-III	41.5	16.4	
14		4B-I	7240	4	29.0	25A-I	3.9	15.2	
15		8A-III	8740	2	17.5				
16*)		6A-I	450	29	13.1				
18		3B-I	240	40	9.6				
19		8A-III	1430	8	11.4				
22		3B-I	1750	12	21.0				
24		5B-I	1440	102	147.0				
36		25A-I	1660	2	3.3				
37		25A-I	160	4	0.6				
26	8A-III	6300	2	12.6					

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ6-150.30-2ПА ПТТ6-150.30-2ПР	5	4B-I	7540	32	241.3	3B-I	19.2	1.1	
	6	5B-I	2940	102	299.9	4B-I	488.3	48.4	
	7	4B-I	1250	102	126.5	5B-I	486.4	75.0	
	10	5B-I	1250	114	141.4	6A-I	26.1	5.8	
	11	4B-I	3825	8	30.6	6A-III	23.2	5.2	
	12	4B-I	4000	8	32.0	8A-III	60.2	23.8	
	13	5B-I	1000	24	24.0	25A-I	7.9	30.4	
	14	4B-I	7240	8	57.9				
	15	8A-III	8740	4	35.0				
	16*)	6A-I	450	58	26.1				
	17	6A-III	2900	8	23.2				
	18	3B-I	240	80	19.2				
	20	5B-I	500	20	10.0				
	21	5B-I	230	16	3.7				
	23	5B-I	400	20	8.0				
	36	25A-I	1660	4	6.7				
	37	25A-I	150	8	1.2				
	26	8A-III	6300	4	25.2				
	ПТ6-150.15-2ПА ПТ6-150.15-2ПР	5	4B-I	7540	12	90.4			
		10	5B-I	1250	57	70.7	3B-I	9.6	0.5
11		4B-I	3825	4	15.3	4B-I	150.7	14.9	
12		4B-I	4000	4	16.0	5B-I	240.3	37.1	
13		5B-I	1000	12	12.0	6A-I	13.1	2.9	
14		4B-I	7240	4	29.0	8A-III	41.5	16.4	
15		8A-III	8740	2	17.5	25A-I	3.9	15.2	
16*)		6A-I	450	29	13.1				
18		3B-I	240	40	9.6				
19		8A-III	1430	8	11.4				
20		5B-I	500	10	5.0				
21		5B-I	230	8	1.9				
23		5B-I	400	10	4.0				
24		5B-I	1440	102	147.0				
36	25A-I	1660	2	3.3					
37	25A-I	150	4	0.6					
26	8A-III	6300	2	12.6					

*) Эскиз поз. 16



Т.К.	ПТТ6-150.30-2СТ; ПТТ6-150.30-2ПА; ПТТ6-150.30-2ПР ПТ6-150.15-2СТ; ПТ6-150.15-2ПА; ПТ6-150.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ.	ВЫП. 3
		ЛИСТ 56

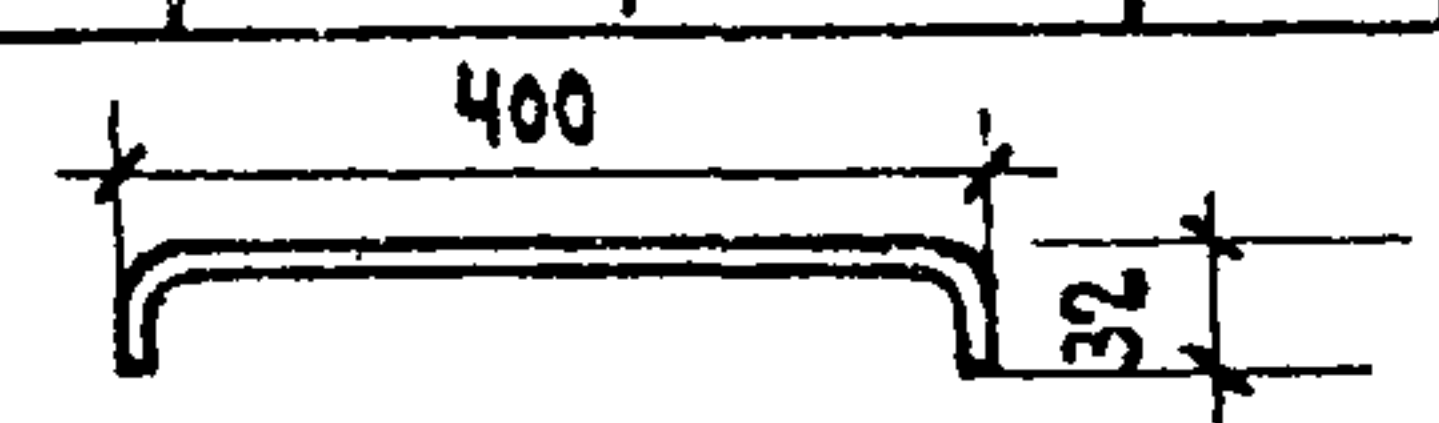
МОЛОШНИКОВА
 КРАМАРЬ
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ИЦХСКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 УЛЬЯНОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ГР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-БЫТОВЫЙ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
ЦНИИП

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	НН ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М.	ВЕС КГ.
ПТТ 4,5-150,30-2СТ	5	4ВІ	7540	22	165,9	3ВІ	54,2	3,0
	7	4ВІ	1250	76	95,0	4ВІ	756,7	75,0
	8	4ВІ	2940	102	299,9	5ВІ	169,0	26,0
	5	4ВІ	7540	10	75,4	6АІ	26,1	5,8
	10	5ВІ	1250	116	147,0	6АІІІ	23,2	5,2
	11	4ВІ	3825	8	30,6	8АІІІ	60,2	23,8
	12	4ВІ	4000	8	32,0	25АІ	7,9	30,4
	13	5ВІ	1000	24	24,0			
	14	4ВІ	7240	8	57,9			
	15	8АІІІ	8740	4	35,0			
	16*)	6АІ	450	58	26,1			
	17	6АІІІ	2900	8	23,2			
	18	3ВІ	240	80	19,2			
	22	3ВІ	1750	20	35,0			
	36	25АІ	1660	4	6,7			
	37	25АІ	150	8	1,2			
	26	8АІІІ	6300	4	25,2			
	ПТ 4,5-150,15-2СТ.	5	4ВІ	7540	12	90,5	3ВІ	27,1
7		4ВІ	1250	38	47,2	4ВІ	346,0	34,2
10		5ВІ	1250	19	23,6	5ВІ	35,6	5,5
11		4ВІ	3825	4	15,3	6АІ	13,1	2,9
12		4ВІ	4000	4	16,0	8АІІІ	41,5	16,4
13		5ВІ	1000	12	12,0	25АІ	3,9	15,2
14		4ВІ	7240	4	29,0			
15		8АІІІ	8740	2	17,5			
16*)		6АІ	460	29	13,1			
18		3ВІ	240	40	9,6			
19		8АІІІ	1430	8	11,4			
22		3ВІ	1750	10	17,5			
25		4ВІ	1440	102	147,0			
36		25АІ	1650	2	3,3			
37		25АІ	150	4	0,6			
26		8АІІІ	6300	2	12,6			

МАРКА ПАНЕЛИ	НН ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М.	ВЕС КГ
ПТТ 4,5-150,30-2ПД ПТТ 4,5-150,30-2ПР	5	4ВІ	7540	22	165,9	3ВІ	19,2	1,1
	7	4ВІ	1250	76	95,0	4ВІ	756,7	75,0
	8	4ВІ	2940	102	299,9	5ВІ	190,7	29,2
	5	4ВІ	7540	10	75,4	6АІ	26,1	5,8
	10	5ВІ	1250	116	147,0	6АІІІ	23,2	5,2
	11	4ВІ	3825	8	30,6	8АІІІ	60,2	23,8
	12	4ВІ	4000	8	32,0	25АІ	7,9	30,4
	13	5ВІ	1000	24	24,0			
	14	4ВІ	7240	8	57,9			
	15	8АІІІ	8740	4	35,0			
	16*)	6АІ	450	58	26,1			
	17	6АІІІ	2900	8	23,2			
	18	3ВІ	240	80	19,2			
	20	5ВІ	500	20	10,0			
	21	5ВІ	230	16	3,7			
	23	5ВІ	400	20	8,0			
	36	25АІ	1660	4	6,7			
	37	25АІ	150	8	1,2			
	26	8АІІІ	6300	4	26,2			
	ПТ 4,5-150,15-2ПД ПТ 4,5-150,15-2ПР.	5	4ВІ	7540	12	90,5	3ВІ	9,6
7		4ВІ	1250	38	47,2	4ВІ	346,0	34,2
10		5ВІ	1250	19	23,6	5ВІ	46,2	7,1
11		4ВІ	3825	4	15,3	6АІ	13,1	2,9
12		4ВІ	4000	4	16,0	8АІІІ	41,6	16,4
13		5ВІ	1000	12	12,0	25АІ	3,9	15,2
14		4ВІ	7240	4	29,0			
15		8АІІІ	8740	2	17,5			
16*)		6АІ	450	29	13,1			
18		3ВІ	240	40	9,6			
19		8АІІІ	1430	8	11,4			
20		5ВІ	500	10	5,0			
21		5ВІ	230	8	1,9			
23		5ВІ	400	10	4,0			
25		4ВІ	1440	102	147,0			
36		25АІ	1630	2	3,3			
37		25АІ	150	4	0,6			
26		8АІІІ	6300	2	12,6			

*) Эскиз поз. 16



ТК	ПТТ 4,5-150,30-2СТ; ПТТ 4,5-150,30-2ПД, ПТТ 4,5-150,30,30-2ПР ПТ 4,5-150,15-2СТ; ПТ 4,5-150,15-2ПД, ПТ 4,5-150,15-2ПР	СЕРИЯ 1.242.-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ	ВЫП. 3 ЛИСТ 57

ТРЕТЬЯЧЕНКО
КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ
СТ. НАУЧ. СОПР.
ИЖЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛ. ИНЖЕНЕР
ГР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИЙ И
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ЦНИИП

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТБ - 150. 30 - 2ст	1	18 А-IV	14960	12	179.5	358,8
ПТБ - 150. 15 - 2ст	1	18 А-IV	"	6	89.8	179,5
ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2ст	1	18 А-IV	"	10	149.6	299,0
ПТ 4,5 - 150. 15 - 2ст	1	18 А-IV	"	5	74.8	149,5
ПТТБ - 150. 30 - 2 ПД	2	15 П-7	"	14	209,2	234,0
ПТБ - 150. 15 - 2 ПД	2	15 П-7	"	7	104,6	117,0
ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2 ПД	4	12 П-7	"	16	239,0	168,0
ПТ 4,5 - 150. 15 - 2 ПД	4	12 П-7	"	8	119,5	84,0
ПТТБ - 150. 30 - 2 ПР	3	5B _p -II	"	90	1347,0	207,2
ПТБ - 150. 15 - 2 ПР	3	5B _p -II	"	45	673,5	103,6
ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2 ПР	3	5B _p -II	"	70	1048,0	161,0
ПТ 4,5 - 150. 15 - 2 ПР	3	5B _p -II	"	35	524,0	80,5

П Р И М Е Ч А Н И Я:

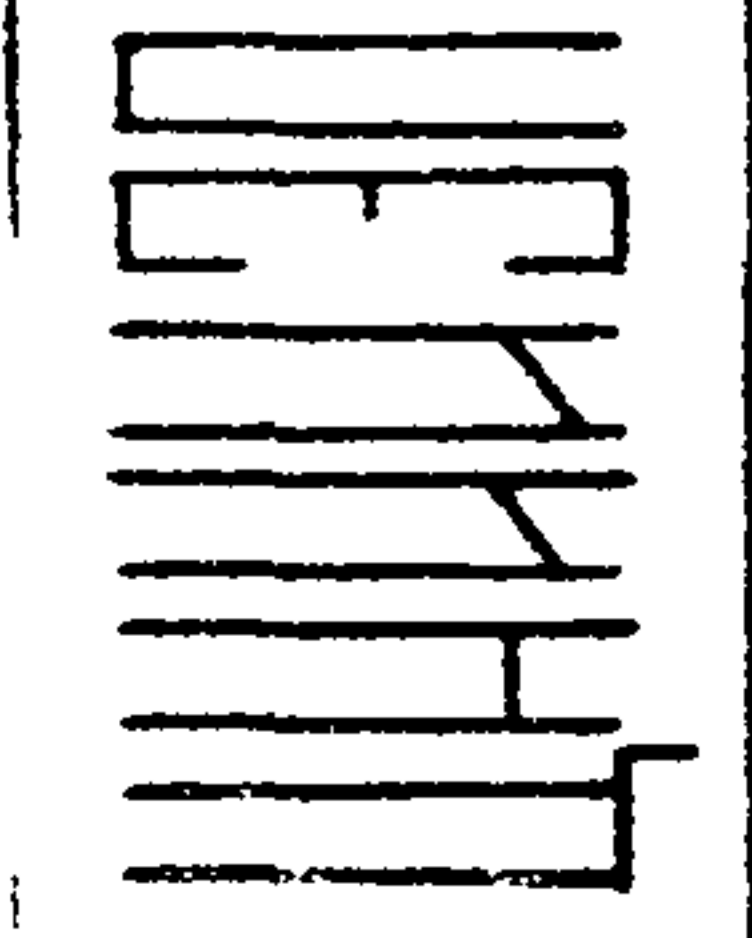
1. ДЛИНА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ПРИНЯТА ПО РАЗМЕРУ ПАНЕЛИ. ДЕЙСТВИТЕЛЬНУЮ ДЛИНУ ПРИНИМАТЬ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СПОСОБА НАТЯЖЕНИЯ И КОНСТРУКЦИИ ЗАХВАТНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ; СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИЗМЕНЕНИЯ УЧЕСТЬ ПРИ ЗАКАЗЕ.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						СЕЧЕНИЕ ММ	ОБЩАЯ ДЛ М	ВЕС КГ
ПТТБ - 150. 30 - 2ст ПТТБ - 150. 30 - 2 ПД ПТТБ - 150. 30 - 2 ПР	27	L63x40x6	120	26	3,12	Φ12 А-II	13,5	12,0
	28	Φ8 А-II	400	44	17,6	Φ8 А-II	26,7	10,6
	29	Φ8 А-II	50	22	1,1	L63x40x6	3,12	14,5
	30	Φ8 А-II	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
	31	-130x8	180	4	0,72			
	32	Φ12 А-II	560	24	13,5			
ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2ст ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2 ПД ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2 ПР	27	L63x40x6	120	16	1,92	Φ10 А-II	13,5	8,4
	28	Φ8 А-II	400	24	9,6	Φ8 А-II	18,2	7,2
	29	Φ8 А-II	50	12	0,6	L63x40x6	1,92	8,9
	30	Φ8 А-II	1000	8	8,0	-130x8	0,72	5,9
	31	-130x8	180	4	0,72			
	33	Φ10 А-II	560	24	13,5			
ПТБ - 150. 15 - 2ст ПТБ - 150. 15 - 2 ПД ПТБ - 150. 15 - 2 ПР	27	L63x40x6	120	20	2,4	Φ12 А-II	6,8	6,1
	28	Φ8 А-II	400	36	14,4	Φ8 А-II	24,1	9,5
	29	Φ8 А-II	50	18	0,9	L63x40x6	3,2	14,8
	30	Φ8 А-II	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	32	Φ12 А-II	560	12	6,8			
	34	L63x40x6	100	8	0,8			
ПТ 4,5 - 150. 16 - 2ст ПТ 4,5 - 150. 15 - 2 ПД ПТ 4,5 - 150. 15 - 2 ПР	27	L63x40x6	120	10	1,2	Φ10 А-II	6,8	4,2
	28	Φ8 А-II	400	16	6,4	Φ8 А-II	15,6	6,2
	29	Φ8 А-II	50	8	0,4	L63x40x6	2,0	9,3
	30	Φ8 А-II	1000	4	4,0	-130x8	0,36	3,0
	31	-130x8	180	2	0,36			
	33	Φ10 А-II	560	12	6,8			
	34	L63x40x6	100	8	0,8			
	35	Φ8 А-II	300	16	4,8			

ТК	ПТТБ - 150. 30 - 2 ст, ПД, ПР ПТТ 4,5 - 150. 30 - 2 ст, ПД, ПР	ПТБ - 150. 15 - 2 ст, ПД, ПР ПТ 4,5 - 150. 15 - 2 ст, ПД, ПР	СЕРИЯ 1. 242 - 1
1971	СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ. ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ВЫП. 3 ЛИСТ 58

МОЛОШНИКОВА
КРАМАРЬ
ПРОБЕРНА
СТ НАУЧН СОТР
НИИЖБ
ИЦХОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ ОТДЕЛА
ГЛ ИНЖ. ПР
ГР ИНЖ.
ИСПОЛНИЛ



УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ

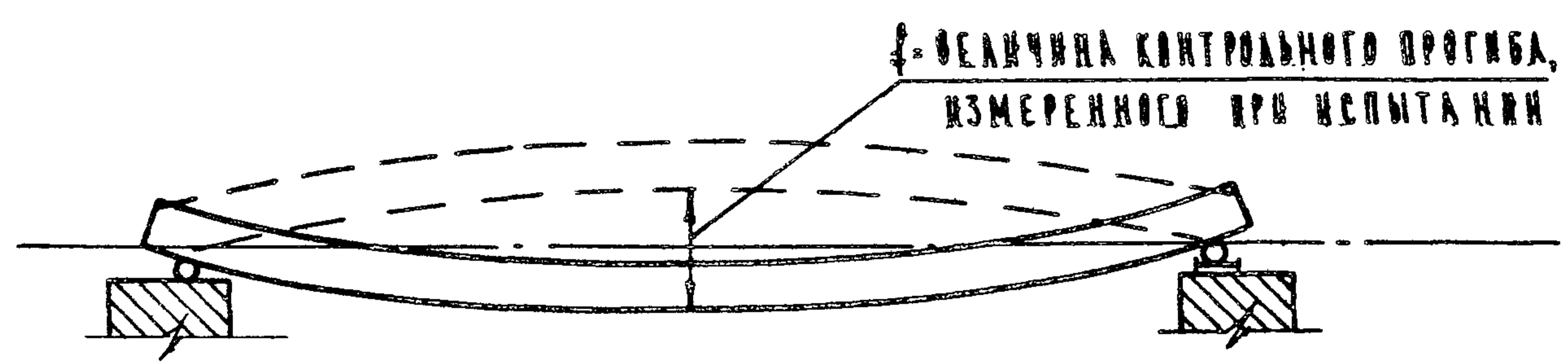
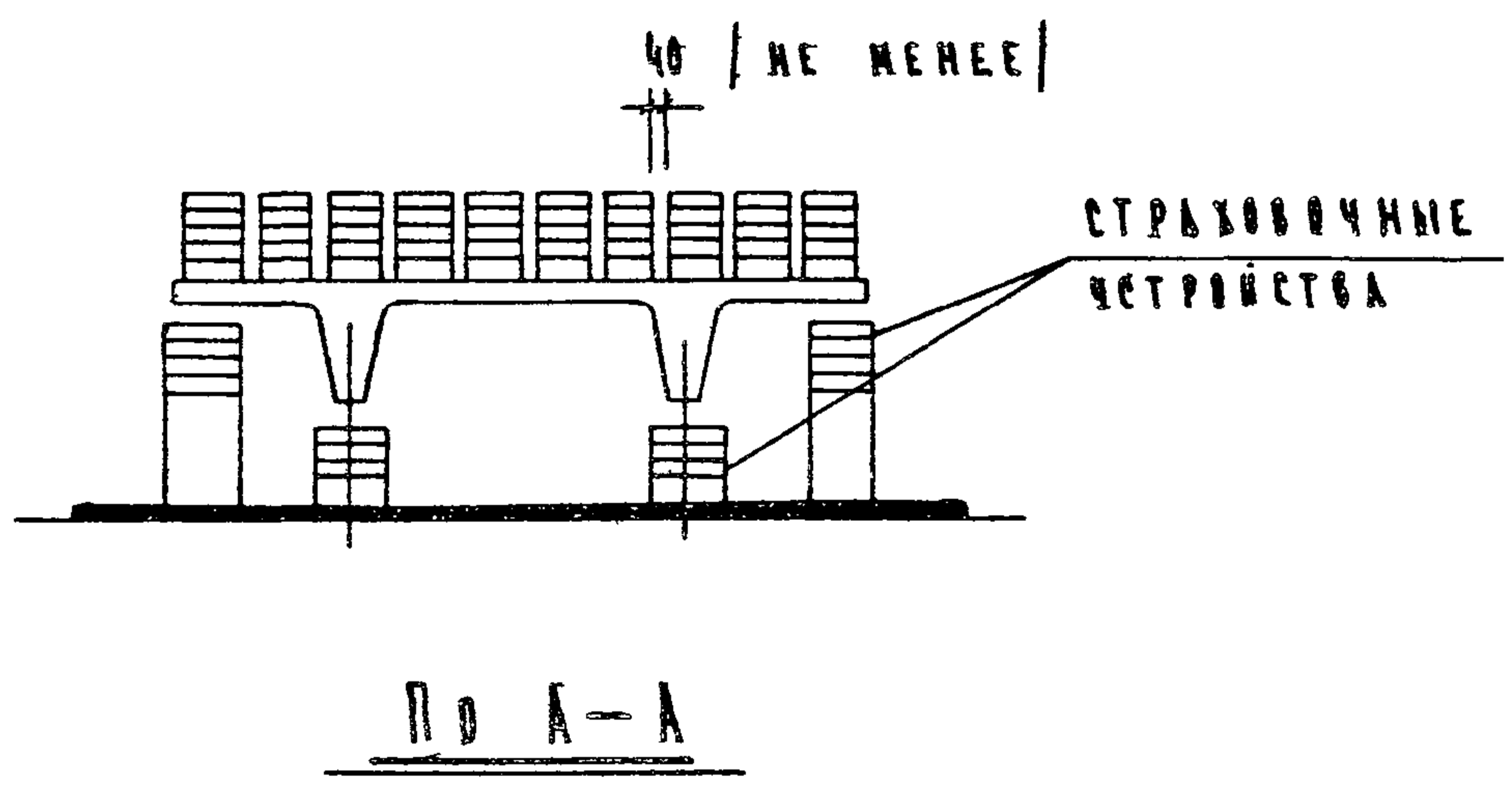
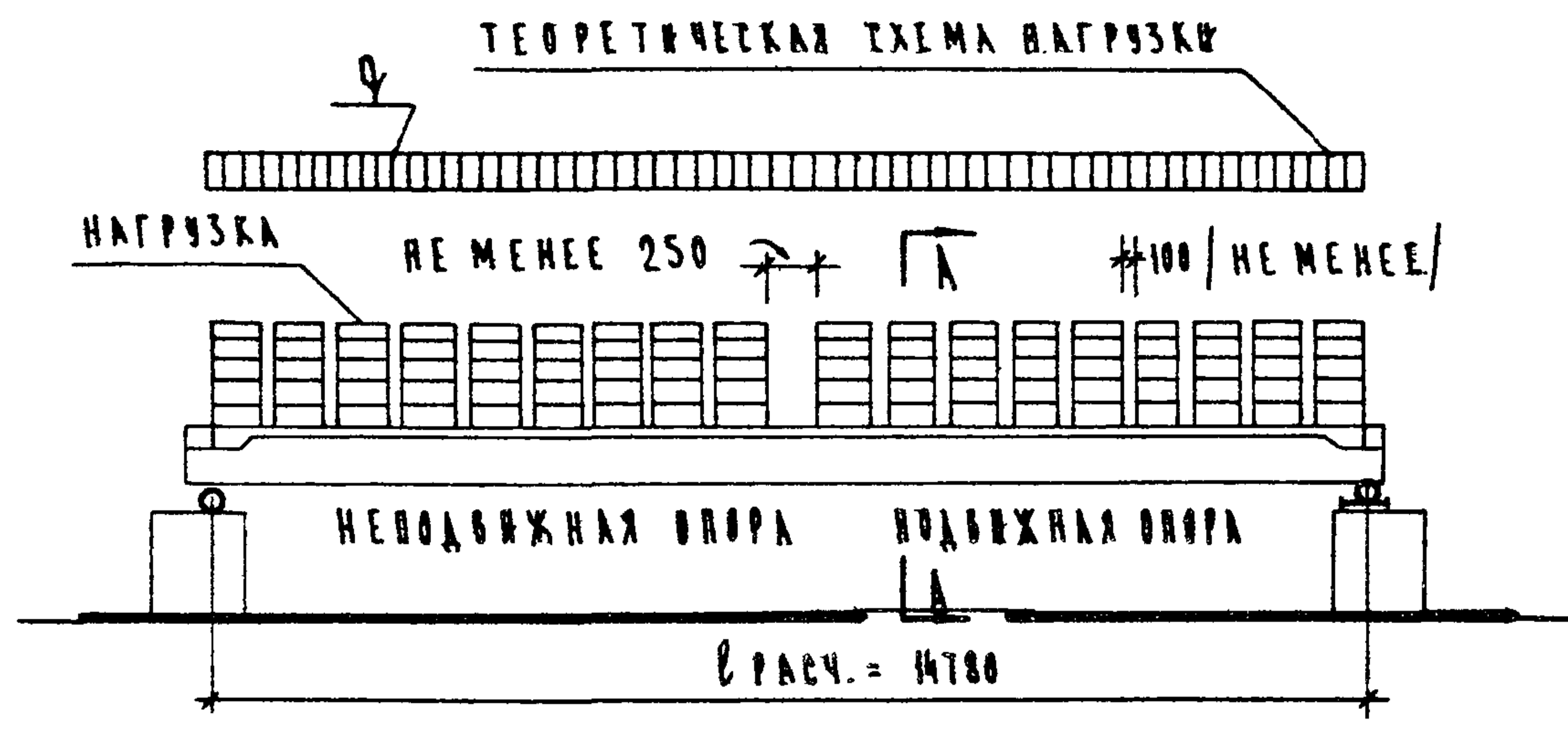


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛЕЙ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ

Испытание панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 8829-66 «Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости».

Отбор железобетонных изделий следует производить в соответствии с требованиями п. 2, 4 ГОСТ 8829-66.

Панели, армированные стержневой арматурой класса А-IV / марки с индексом «СТ» / испытываются на прочность, жесткость и ширину раскрытия трещин, панели, армированные семипроволочными прядями П-7 и высокопрочной проволочной арматурой Вр II / марки с индексами «ПД» и «ПР» / испытываются на прочность, образование трещин и жесткость.

Прочность, жесткость и трещиностойкость изделий оцениваются по ГОСТ 4 и в соответствии с данными, приведенными на листах 60, 61, 62.

МАТЕРИАЛ	КРАСКИ
ИЗМЕРЕНИЯ	ИЗМЕРЕНИЯ
ПРОБЕРКА	СТ. НАУЧ. СОП.
ИЦХОК	МАТВЕЕВ
БЕКАШЕВА	МТИНА
НАЧ. ОТДЕЛА	ИСПОЛНИЛ
С. ИЖ. ПР. ТА	
РУК. ГРУППЫ	
ТОРГОВЫЕ	
ВЫТВОРИХ	
ЗААННОВ	
ТУРКЕСТСКИХ	
КОММУНАЛЬНИКОВ	
С. МОСКВА	
ЦЕНТР	

Т К	ИТТ6 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР / ИТТ4.5 - 150.30-2/СТ, ПД, ПР / ИТ6 - 150.15-2/СТ, ПД, ПР / ИТ4.5 - 150.15-2/СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	УКАЗАНИЕ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП. 3 ЛИСТ 59

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.2.3.2 ТАБЛ.2 ГОСТ)	ВЕЛИЧИНА, РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.3.2.2 ГОСТ)
1 ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2 РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ C=1,4	≥ 1120	≥ 800	< 1120, НО ≥ 952
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1,6	≥ 1280	≥ 960	< 1280, НО ≥ 1090

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ММ	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.1 ГОСТ) ММ	
			ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
3	462	37,9	≤ 41,6	> 41,6, НО ≤ 43,5
7	449	37,0	≤ 40,6	> 40,6, НО ≤ 42,5
14	435	36,1	≤ 38,6	> 38,6, НО ≤ 41,5
28	408	34,6	≤ 38,0	> 38,0, НО ≤ 39,8
100	360	31,6	≤ 34,8	> 34,8, НО ≤ 36,3

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

СРОК ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ*	КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН					МАКСИМАЛЬНОЕ ДОПУСТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ВЕЛИЧИНЫ ΔТ (СМ. П.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	462	449	435	408	360	0,1

* ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ В ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СРОКИ ВСЕ ВЕЛИЧИНЫ ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ ПО ИНТРОПОЯЦИИ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 6-150.30-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА С (СМ. П.2.3.2 ТАБЛ.2 ГОСТ)	ВЕЛИЧИНА, РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ КГ/М ²		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЮТСЯ ПОВТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.3.2.2 ГОСТ)
1 ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2 РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ C=1,4	≥ 1320	≥ 1000	< 1320, НО ≥ 1120
ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ C=1,6	≥ 1500	≥ 1180	< 1500, НО ≥ 1280

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

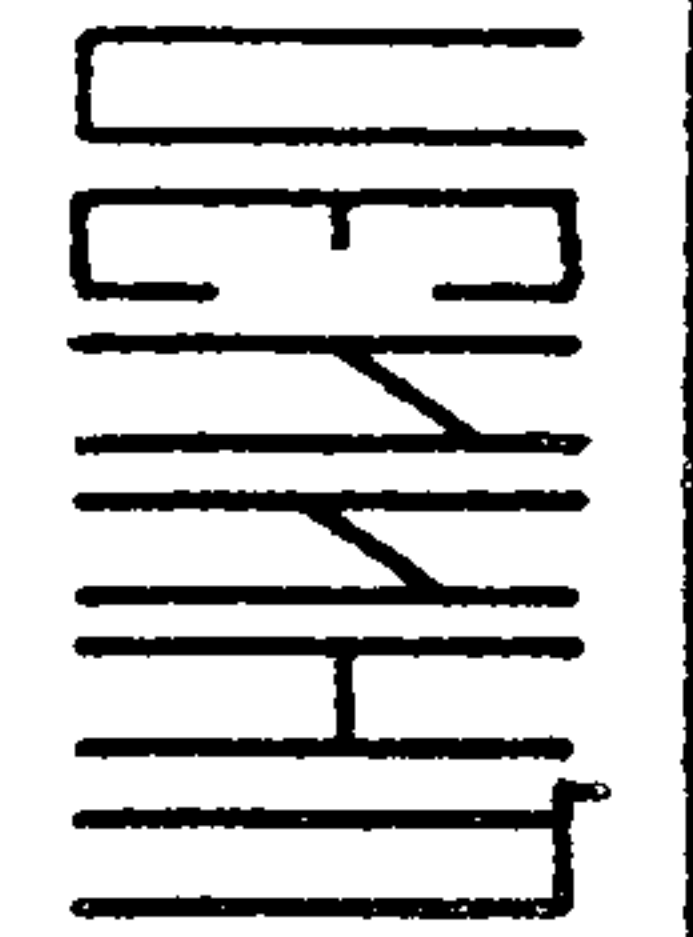
СРОК ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ММ	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3.1 ГОСТ) ММ	
			ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
3	640	36,8	≤ 40,4	> 40,4, НО ≤ 42,2
7	625	36,0	≤ 39,5	> 39,5, НО ≤ 41,3
14	600	35,3	≤ 38,8	> 38,8, НО ≤ 40,5
28	565	33,2	≤ 36,5	> 36,5, НО ≤ 38,2
100	500	29,4	≤ 32,3	> 32,3, НО ≤ 33,8

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

СРОК ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ*	КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН					МАКСИМАЛЬНОЕ ДОПУСТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ВЕЛИЧИНЫ ΔТ (СМ. П.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100	
КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ КГ/М ²	640	625	600	565	500	0,1

Т.К	ПТТ 6-150.30-2СТ, ПТТ 4,5-150.30-2СТ ПТ 6-150.15-2СТ, ПТ 4,5-150.15-2СТ	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4,5-150.30-2СТ И ПТТ 6-150.30-2СТ	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 60

КРАМАРЬ
М.В. С.Т. НАУЧ. СТР.
И.А. Ж.Б.
И.А. Ц.О. ТА. Е.А.
Г.А. И.Н.Ж. П.Р.
Г.Р. И.Н.Ж.
И.С.П.О.Л.А.Н.И.А.
ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА



ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5-150,30-2ПД.

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C = 1,4	≥ 1200	≥ 850	< 1200, но ≥ 1020
Другие виды разрушений C = 1,6	≥ 1370	≥ 1020	< 1370, но ≥ 1160

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) кг/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	445	≥ 445	< 445
7	441	≥ 441	< 441
14	430	≥ 430	< 430
28	419	≥ 419	< 419
100	395	≥ 395	< 395

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	20,7	≤ 24,8	> 24,8, но ≤ 26,9

*) При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ6-150,30-2ПД.

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента с (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C = 1,4	≥ 1580	≥ 1230	< 1580, но ≥ 1340
Другие виды разрушений C = 1,6	≥ 1810	≥ 1460	< 1810, но ≥ 1540

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

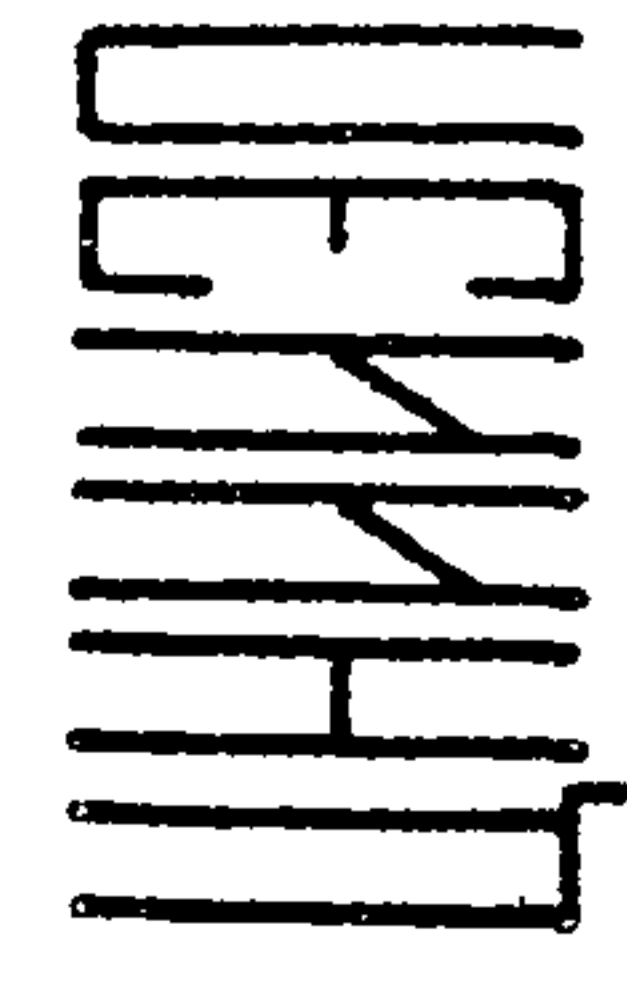
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) кг/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	645	≥ 645	< 645
7	627	≥ 627	< 627
14	617	≥ 617	< 617
28	580	≥ 580	< 580
100	540	≥ 540	< 540

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	28	≤ 33,6	> 33,6 но ≤ 36,4

ТК	ПТТ6-150,30-2ПД, ПТТ4,5-150,30-2ПД ПТ6-150,15-2ПД, ПТ4,5-150,15-2ПД	серия 1.242-1
1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ4,5-150,30-2ПД И ПТТ6-150,30-2ПД	вып 3
		лист 61

КРАМАРЬ
СТ. НАЧ. СТОП
ИИИЖБ
ИЦКОКИ
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. ИИЖ. ПР
Г. ИИЖ
ИСПОЛННА
ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИЙ И
ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА



ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента C (см. п. 2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки КГ/М ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п. 3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $C = 1,4$	≥ 1230	≥ 880	< 1230 но ≥ 1040
Другие виды разрушений $C = 1,6$	≥ 1410	≥ 1060	< 1410 , но ≥ 1200

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п. 3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными.	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	458	≥ 458	< 458
7	450	≥ 450	< 450
14	440	≥ 440	< 440
28	422	≥ 422	< 422
100	394	≥ 394	< 394

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п. 2.3.3 ГОСТ) КГ/М ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п. 3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	22,4	$\leq 26,8$	$> 26,8$, но $\leq 29,1$

* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определять по интерполяции.

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 6 - 150.30 - 2ПР

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента C (см. п. 2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, КГ/М ²		
	при которой изделия признаются годными.		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п. 3.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры $C = 1,4$	≥ 1540	≥ 1190	< 1540 , но ≥ 1310
Другие виды разрушений $C = 1,6$	≥ 1760	≥ 1410	< 1760 , но ≥ 1500

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) КГ/М ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п. 3.4.2 ГОСТ) КГ/М ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	645	≥ 645	< 645
7	627	≥ 627	< 627
14	610	≥ 610	< 610
28	585	≥ 585	< 585
100	540	≥ 540	< 540

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п. 2.3.3 ГОСТ) КГ/М ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм.	Величина измеренного прогиба (см. п. 3.3.2 ГОСТ), мм.	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
500	25,6	$\leq 30,7$	$> 30,7$, но $\leq 33,3$

ТК	ПТТ 6 - 150.30 - 2ПР, ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР ПТ 6 - 150.15 - 2ПР, ПТ 4,5 - 150.15 - 2ПР	Серия 1. 242-1	
	1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ 4,5 - 150.30 - 2ПР и ПТТ 6 - 150.30 - 2ПР	Вып. 3 Лист 62

КРАМАРЬ
 СТ. НАУЧ. СОТ. *В. Г. Матвеев*
 НИИ ЖБ
 ИЦОКИ
 БЕЛАЗЕВА
 МАТВЕЕВ
 ЗЛЫНОВ
 НАУЧ. ОТДЕЛ
 С.А. НИЖ. ПР.
 Г.Р. НИЖ.
 ИСПОЛНИ
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

