

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ  
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

Ф Ц И П

2378

ЦЕНА 1-97

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.415-1

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ  
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ВЫПУСК I

ФУНДАМЕНТНЫЕ БАЛКИ ДЛЯ СТЕН С ШАГОМ КОЛОНН 6 м

РАЗРАБОТАН  
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕН  
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
с 1 августа 1973 г.  
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ СССР  
ОТ 29 МАЯ 1973 г. № 80



СОДЕРЖАНИЕ

Лист	Стр.	Лист	Стр.
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4-5	Лист 28. ФББ - 28	32
Лист 12. Номенклатура блоков и разрезы материалов	6	Лист 29. ФББ - 29	33
Лист 3. Ключи для подбора блоков	7	Лист 30. ФББ - 25	34
Лист 4. Примерные схемы расположения фундаментных блоков	7	Лист 31. ФББ - 26	35
Лист 5. Примерные схемы расположения фундаментных блоков. Узлы А, Б, В	9	Лист 32. ФББ - 27	36
Лист 6. ФББ - 1	10	Лист 33. ФББ - 28	37
Лист 7. ФББ - 2	11	Лист 34. ФББ - 29	38
Лист 8. ФББ - 3	12	Лист 35. ФББ - 30	39
Лист 9. ФББ - 4	13	Лист 36. ФББ - 31	40
Лист 10. ФББ - 5	14	Лист 37. ФББ - 32	41
Лист 11. ФББ - 6	15	Лист 38. ФББ - 33	42
Лист 12. ФББ - 7	16	Лист 39. ФББ - 34	43
Лист 13. ФББ - 8	17	Лист 40. ФББ - 35	44
Лист 14. ФББ - 9	18	Лист 41. ФББ - 36	45
Лист 15. ФББ - 10	19	Лист 42. ФББ - 37	46
Лист 16. ФББ - 11	20	Лист 43. ФББ - 38	47
Лист 17. ФББ - 12	21	Лист 44. ФББ - 39	48
Лист 18. ФББ - 13	22	Лист 45. ФББ - 40	49
Лист 19. ФББ - 14	23	Лист 46. ФББ - 41	50
Лист 20. ФББ - 15	24	Лист 47. ФББ - 42	51
Лист 21. ФББ - 16	25	Лист 48. ФББ - 43	52
Лист 22. ФББ - 17	26	Лист 49. ФББ - 44	53
Лист 23. ФББ - 18	27	Лист 50. ФББ - 45	54
Лист 24. ФББ - 19	28	Лист 51. ФББ - 46	55
Лист 25. ФББ - 20	29	Лист 52. ФББ - 47	56
Лист 26. ФББ - 21	30	Лист 53. ФББ - 48	57
Лист 27. ФББ - 22	31	Лист 54. ФББ - 49	58

ТК  
1972

СОДЕРЖАНИЕ

1. 415 - 1  
Выпуск 1 Лист А

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи типовых железобетонных фундаментных балок под наружные и внутренние стены производственных зданий при шаге колонн 6 м.
2. Балки разработаны под стены кирпичные самонесущие толщиной в 1, 1 1/2 и 2 кирпича, крупноблочные самонесущие толщиной 400 и 500 мм, панельные навесные толщиной 160, 200, 240 и 300 мм и панельные самонесущие толщиной 200, 240 и 300 мм.
3. Балки разработаны:
  - а) для зданий с типовыми железобетонными колоннами и фундаментами при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн (отметка верха фундаментов -0,150) В этом случае балки опираются на боковые выступы фундаментов, выведенные до отметки низа балок. Длины балок увязаны с размерами подколонников типовых фундаментов (серии 1.412-1, 1.412-2 и 1.412-3) под типовые железобетонные колонны и приняты равными 5,95; 5,05; 4,75; 4,45 и 4,30 м.
  - б) для зданий с пониженной отметкой верха фундаментов в случаях, когда фундаментные балки могут быть уложены либо непосредственно на верхние обрезы фундаментов, выведенные до отметки низа балок, либо на набетонки, выведенные до тех же отметок. Длины балок приняты равными 5,95 м.
4. Для зданий с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя при выполнении работ нулевого цикла до монтажа колонн и типовыми подколонниками разработаны специальные балки, опирающиеся на обрезы фундаментов выпусками арматуры. Эти балки являются несущими ограждающими элементами.
5. Балки запроектированы из обычного тяжелого бетона с марками по прочности на сжатие 200 и 300 кг/см<sup>2</sup> Арматура балок - сварные пространственные каркасы из сталей классов А-I, А-II, А-III и В-I. Коэффициенты условий работы бетона и арматуры приняты равными 1. Стены предусмотрены из кирпича марки 75 на растворе марки 25 и из панелей и крупных блоков.
6. Номенклатура балок и расход материалов приведены на листе 1-2. Примерные схемы расположения фундаментных балок в зданиях даны на листах 4 и 5.
7. Ключи для подбора балок приведены на листе 3
8. Балки рассчитаны на три случая загрузки на нагрузку, действующую в период возведения стен, в законченном здании и в стадии оттаивания зимней кладки.
9. Фундаментные балки под наружные кирпичные и крупноблочные стены рассчитаны на наиболее распространенные случаи решения стен: сплошные стены и стены с оконными и дверными проемами, расположенными над средней фундаментной балкой. Во внутренних стенах с шагом колонн (пилястр) 6 м предусматривается устройство одного дверного проема над средней фундаментной балкой или на расстоянии 0,8 м от торца балки до края проема Ширина оконных проемов принята до 4,5 м и высота до перемычки не более 6 м в стенах высотой до 10 м и не более 7,2 м в стенах высотой 10 и 15 м. Дверные проемы принимаются шириной до

Дата выпуска: 20 декабря 1972 г.

ТК 1972	Пояснительная записка	1.415-1
		Выпуск Лист 1 Б

двух метров и высотой 2,4 м.

Высота кладки от верха фундаментной балки до низа окна принята равной 1,2 и 1,8 м.

10. Балки рассчитаны на нагрузку от веса кирпичных и блочных стен  $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$  высотой до 15 м, блочных стен  $\gamma = 1200 \text{ кг/м}^3$  высотой до 22 м и само- несущих панельных стен высотой до 24 м.

Балки могут быть уложены под стены большей высоты при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку. Наибольшая допустимая высота самоносущих стен определяется расчетом на смятие материала стен в местах их опирания на фундаментные балки, а также расчетом на прочность сечений простенков.

Расчет материала стен на смятие должен производиться, исходя из эпюры распределения давления над опорами фундаментных балок в соответствии с действующими нормативными документами.

11. Фундаментные балки проверены на нагрузку от веса стен, возводимых в зимнее время способом раннего замораживания с последующим оттаиванием раствора в естественных условиях. Из условия прочности балок высота зимней кладки

сложных стен не должна превышать 10 м и стен с проемами — 8 м.

12. Расчетная ширина раскрытия трещин, нормальных к продольной оси балки и наклонных, принята не больше 0,3 мм.
13. Укладка фундаментных балок под проемами для ворот не допускается, так как балки не рассчитаны на нагрузку от транспорта.
14. Марки балок обозначены шифрами, например ФБ6-10, где число 6 показывает номинальный пролет балки и число в конце марки — порядковый номер балки по номенклатуре.
15. На боковой поверхности готовых балок должны быть нанесены несмываемой краской марка, заводской номер балки и дата изготовления.
16. Приемка балок ОТК должна производиться с соблюдением требований ГОСТ 13015-67.
17. Транспортирование и складирование балок должно производиться в рабочем положении на деревянных прокладках, расположенных на расстоянии 40-50 см от концов балок.
- При складировании балок в несколько горизонтальных рядов прокладки между ними следует располагать по одной вертикали.

ДАТА ВЫП. 29 ДЕКАБРЯ 1972

Г. ИГОСКВА

ТК  
1972

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.415-1

Выпуск	Лист
1	В

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м³	Вес т	№ листа
	ФББ-1	5,95	200	47,8	0,62	1,6	6
	ФББ-2	5,05	200	32,8	0,52	1,3	7
	ФББ-3	4,75	200	31,2	0,49	1,2	8
	ФББ-4	4,45	200	26,3	0,46	1,2	9
	ФББ-5	4,30	200	25,6	0,45	1,1	10
	ФББ-6	5,95	300	53,6	0,62	1,6	11
	ФББ-7	5,05	200	42,2	0,52	1,3	12
	ФББ-8	4,75	200	40,2	0,49	1,2	13
	ФББ-9	4,45	200	34,5	0,46	1,2	14
	ФББ-10	4,30	200	33,4	0,45	1,1	15
	ФББ-11	5,95	300	85,8	0,71	1,8	16
	ФББ-12	5,05	200	50,8	0,60	1,5	17
	ФББ-13	4,75	200	44,0	0,57	1,4	18
	ФББ-14	4,45	300	33,5	0,53	1,3	19
	ФББ-15	4,30	300	32,6	0,51	1,3	20
	ФББ-16	5,95	200	69,0	0,71	1,8	21
	ФББ-17	5,05	300	36,6	0,60	1,5	22
	ФББ-18	5,95	300	99,0	0,71	1,8	23
	ФББ-19	5,05	300	56,2	0,60	1,5	24
	ФББ-20	4,75	300	48,4	0,57	1,4	25
	ФББ-21	4,45	300	46,3	0,53	1,3	26
	ФББ-22	4,30	300	44,8	0,51	1,3	27
ФББ-23	5,95	200	41,0	0,71	1,8	28	
ФББ-24	5,05	200	33,0	0,60	1,5	29	
ФББ-25	4,75	200	28,6	0,57	1,4	30	
ФББ-26	4,45	200	27,3	0,53	1,3	31	
ФББ-27	4,30	200	26,6	0,51	1,3	32	

Сечение балки	Марка балки	Длина балки м	Марка бетона	Расход стали кг	Объем бетона м³	Вес т	№ листа	
	ФББ-28	5,95	300	110,6	0,89	2,2	33	
	ФББ-29	5,05	300	57,3	0,75	1,9	34	
	ФББ-30	4,75	300	49,5	0,71	1,8	35	
	ФББ-31	4,45	200	47,3	0,66	1,7	36	
	ФББ-32	4,30	200	45,9	0,64	1,6	37	
	ФББ-33	5,95	200	81,6	0,89	2,2	38	
	ФББ-34	5,05	200	51,7	0,75	1,9	39	
	ФББ-35	5,95	300	128,6	0,89	2,2	40	
	ФББ-36	5,05	300	77,7	0,75	1,9	41	
	ФББ-37	4,75	300	66,1	0,71	1,8	42	
	ФББ-38	4,45	300	58,1	0,66	1,7	43	
	ФББ-39	4,30	300	56,3	0,64	1,6	44	
		ФББ-40	5,95	200	17,2	0,32	0,8	45
		ФББ-41	5,05	200	21,6	0,27	0,7	46
		ФББ-42	4,75	200	21,0	0,26	0,7	47
		ФББ-43	4,45	200	20,0	0,24	0,6	48
		ФББ-44	4,30	200	19,8	0,23	0,6	49
		ФББ-45	5,95	200	17,4	0,41	1,0	50
		ФББ-46	5,05	200	22,0	0,35	0,9	51
		ФББ-47	4,75	200	21,3	0,33	0,8	52
		ФББ-48	4,45	200	20,3	0,31	0,8	53
		ФББ-49	4,30	200	20,1	0,30	0,8	54

ПРИМЕЧАНИЕ.

Балки ФББ-1 ÷ ФББ-10 могут изготавливаться в опалубочных формах балок ФББ-11 ÷ ФББ-27 с укладкой продольных вкладышей в свесах полков.

ЛИСТА ВЫПУСКНОЙ СЕРИИ 19/68

ТК 1972	Номенклатура балок и расход материалов	1.415-1	
		Выпуск Лист	1-2

**СТЕНЫ КИРПИЧНЫЕ ТОЛЩИНОЙ 250, 380 И 510 мм И КРУПНОБЛОЧНЫЕ ТОЛЩИНОЙ 400 И 500 мм ИЗ БЛОКОВ ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ  $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$**

Высота стен Н, м	Толщина стены, мм		
	250	380 400	500, 510
$H \leq 10$	1 ÷ 5	11 ÷ 16	28 ÷ 32
$10 < H \leq 15$	6 ÷ 10	18 - 22	35 ÷ 39

**СТЕНЫ КРУПНОБЛОЧНЫЕ ИЗ БЛОКОВ ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ  $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$**

Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	400	500
$H \leq 10$	13 ÷ 17	30, 31, 33, 34
$10 < H \leq 15$	11 ÷ 15	28 ÷ 32
$15 < H \leq 22$	18 ÷ 22	35 ÷ 39

**СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ НАВЕСНЫЕ**

Высота стен Н, м	Без кирпичного цоколя		С кирпичным цоколем
	Толщина стены, мм		
Любая	160, 200	240, 300	23 ÷ 27
	40 ÷ 44	45 ÷ 49	

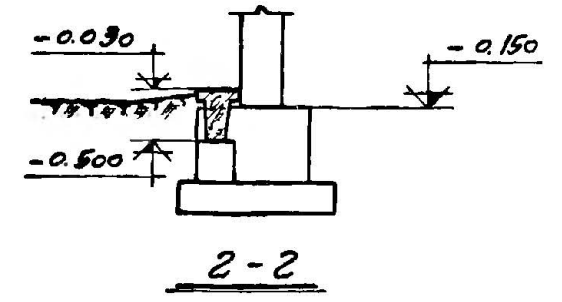
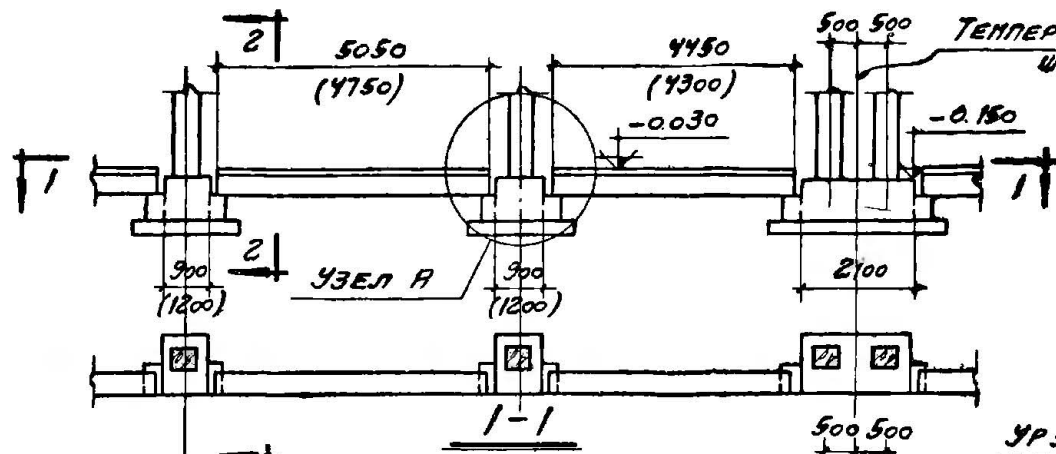
**СТЕНЫ ПАНЕЛЬНЫЕ САМОНЕСУЩИЕ  
ОБЪЕМНЫМ ВЕСОМ  $\gamma \leq 1200 \text{ кг/м}^3$**

Высота стен Н, м	Толщина стены, мм	
	200, 240	300
$H \leq 16$	1 ÷ 5	11 ÷ 15
$16 < H \leq 24$	6 ÷ 10	18 ÷ 22

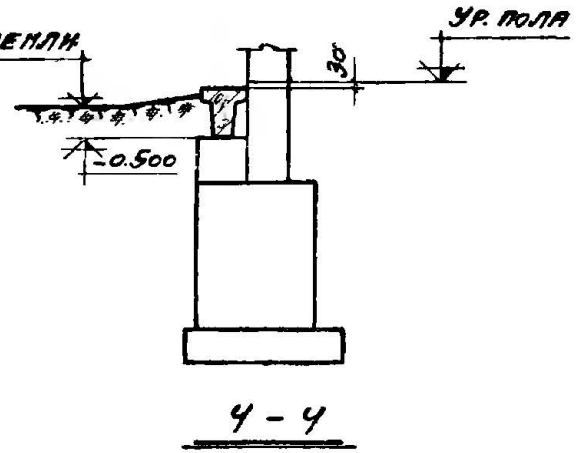
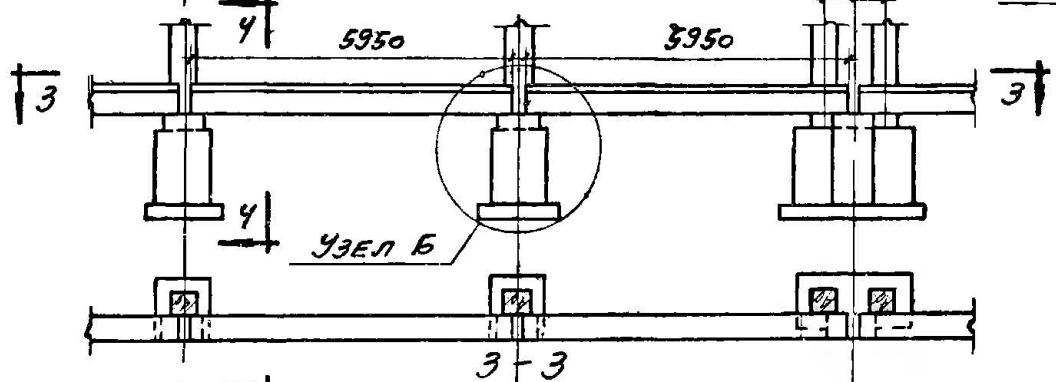
ПРИМЕЧАНИЯ

1. В марках балок условно опущен индекс ФББ
2. Балки ФББ-16, ФББ-17, ФББ-33 и ФББ-34 могут быть применены под кирпичные стены и под стены из блоков с объемным весом  $1200 < \gamma \leq 1800 \text{ кг/м}^3$  высотой не более 10м, при условии проверки балок расчетом на реальную нагрузку
3. Под самонесущие панельные стены малой высоты и малого объемного веса могут быть применены балки ФББ-41 ÷ 44, 46 ÷ 49 при условии проверки расчетом снятия панелей в местах опирания на фундаменты.

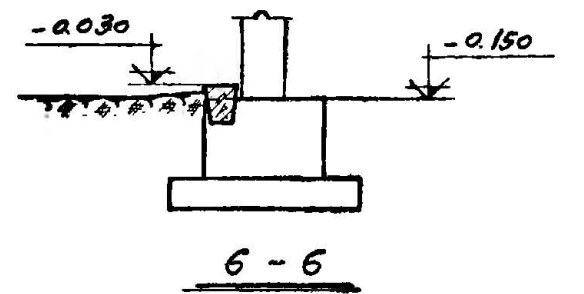
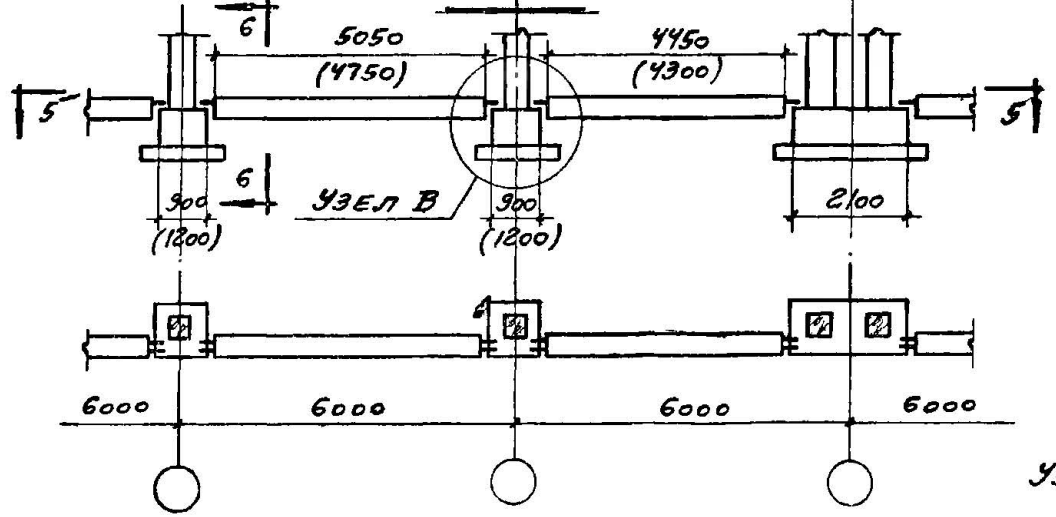
В зданиях с кирпичными, крупноблочными и панельными самонесущими стенами, а также панельными навесными цоколем, возводимых с нулевым циклом работ и типовым подколониением



В зданиях с пониженной отметкой верха фундаментов



В зданиях с панельными навесными стенами без кирпичного цоколя, возводимых с нулевым циклом работ и типовым подколониением



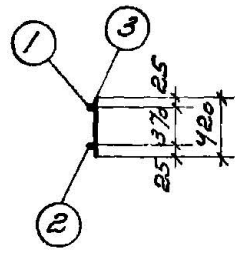
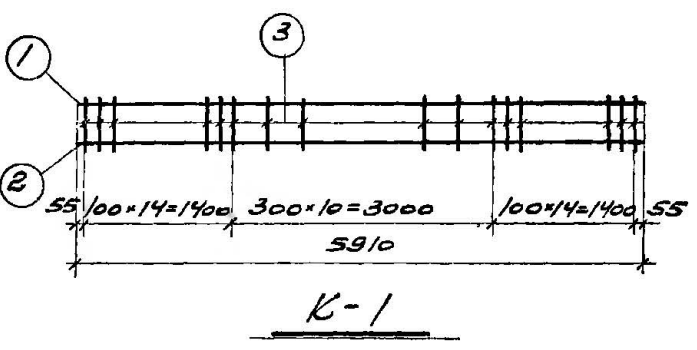
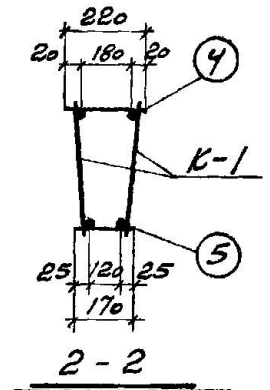
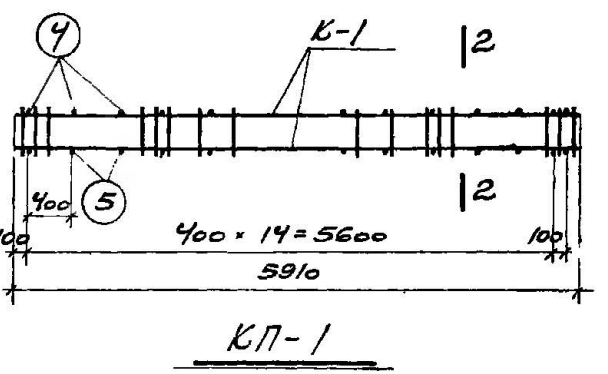
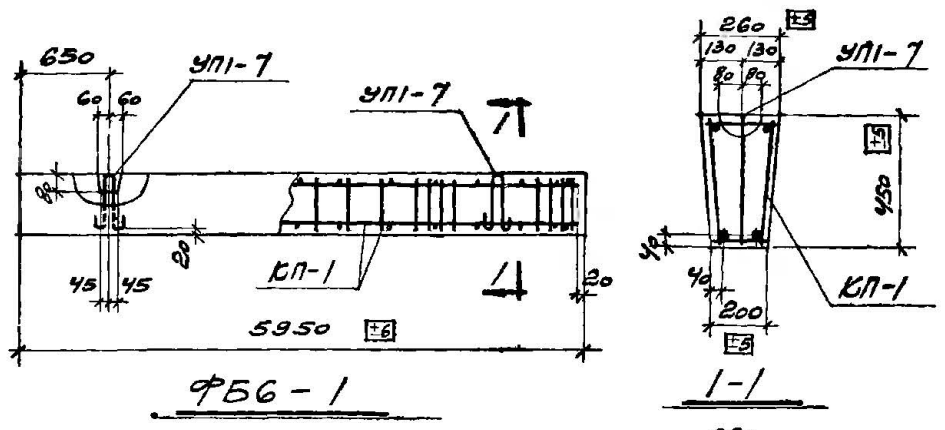
ПРИМЕЧАНИЕ.  
Узлы А, Б и В даны на листе 5.

ИЛЛЮСТРАЦИЯ СОДЕРЖАЕТСЯ В ЛИСТЕ 5

<b>ТК</b> 1972	ПРИБЛИЖИТЕЛЬНЫЕ СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БАЛОК	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 4







СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Э С К И З	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—————	10AII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	2		20AIII	5910	1	5,9	6AIII	16,4	3,6
	3		6AIII	420	39	16,4	20AIII	5,9	14,6
							ИТОГО		21,8
ОТДЕЛ. СТЕЖИ	4	—————	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	43,6	45,0
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-1	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9.8.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРЕЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-1	1,6	200	0,62	47,8

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

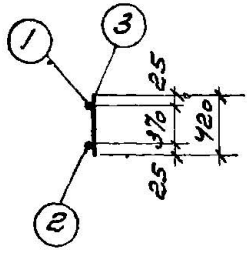
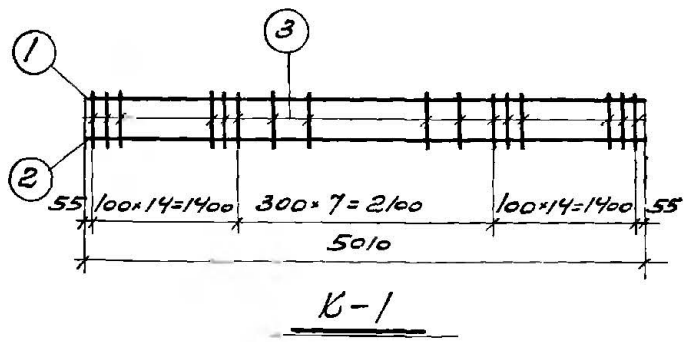
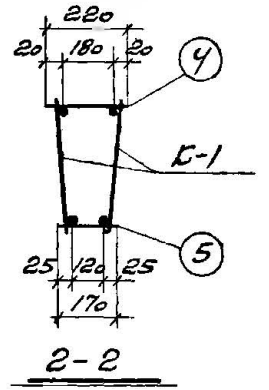
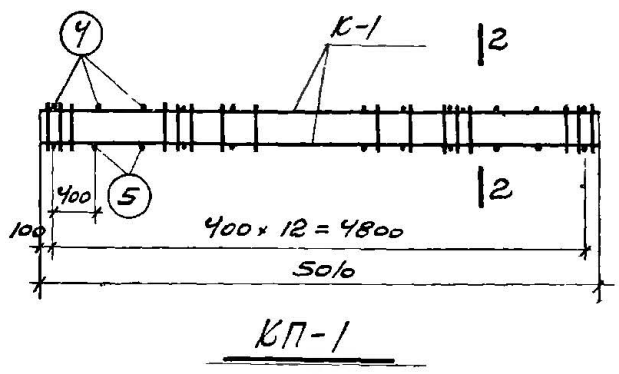
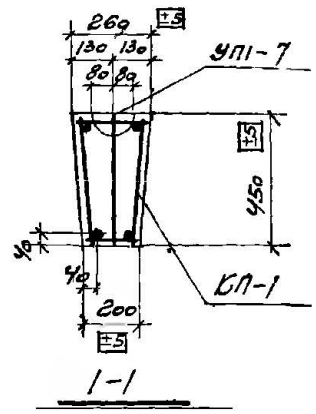
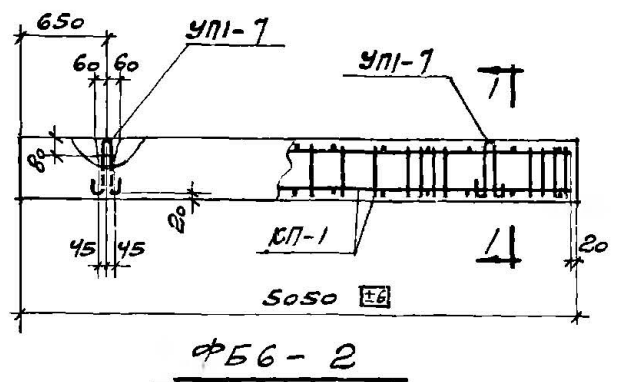
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг		Итого кг
	φ, мм		Итого кг	φ, мм		Итого кг		φ, мм			
	6	10		6	20				14		
ФББ-1	1,4	7,2	8,6	7,2	29,2	36,4	45,0	2,8	2,8	47,8	

ТК 1972

ФББ-1

1.415-1  
Выпуск 1 Лист 6





### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСДНЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	5010	1	5,0	6AII	15,1	3,4
	2		16AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		6AII	420	36	15,1	16AIII	5,0	7,9
Итого									14,4
СДЕЛАН СТЕЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-2	КП-1	1	СЕРИЯ 1,400-9 в.1
	УП-7	2	

- ### ПРИМЕЧАНИЯ.
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ СЛЕСЕЙ.
  2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПОДСТАВКУ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ В УСТАНОВКЕ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИ.

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-2	1,3	200	0,52	32,8

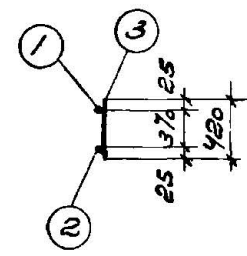
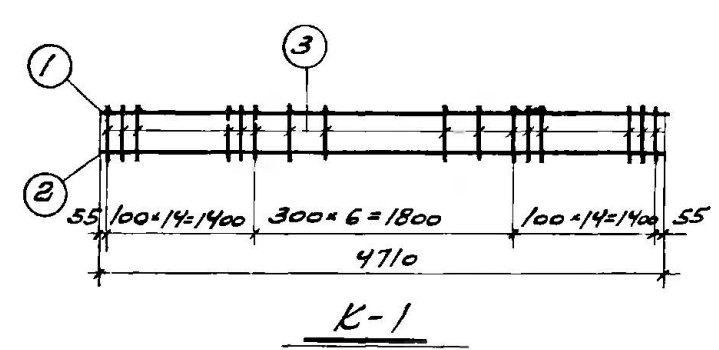
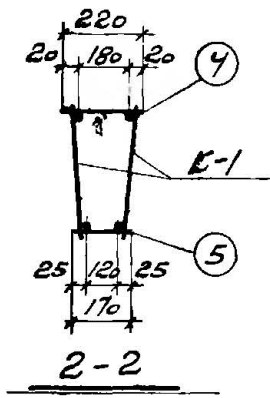
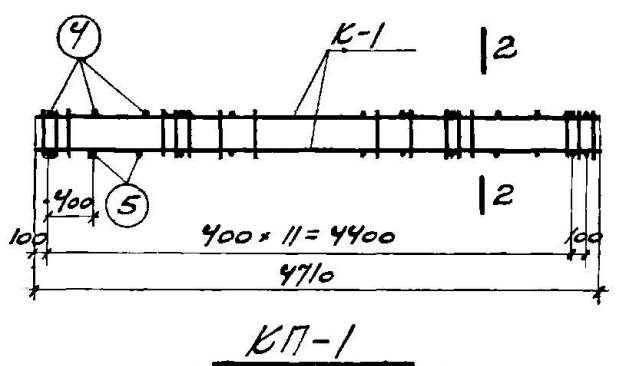
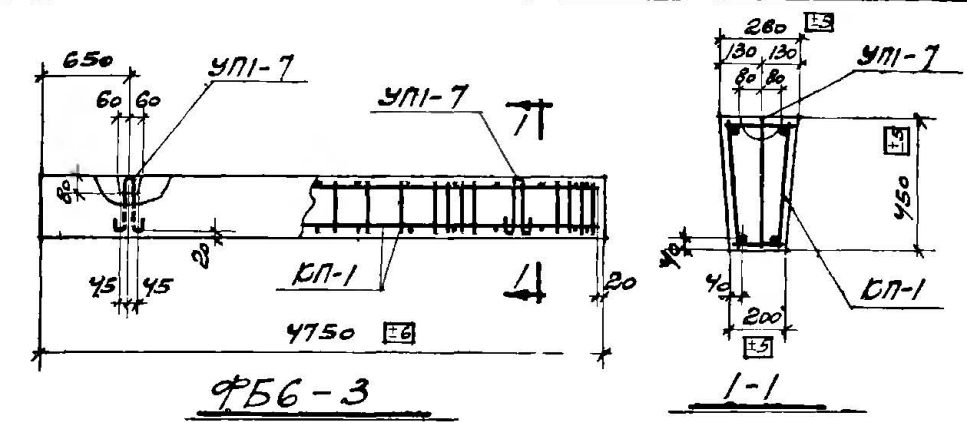
### ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61		
	φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ	φ, ММ	КГ	
ФБ6-2	6	10		16			14		32,8
	8,0	6,2	14,2	15,8	15,8	30,0	2,8	2,8	

**ТК** 1972 ФБ6-2 1.415-1

Велиск 1 Лист 7

ДАТА ВВЕДЕНИЯ 20 ДЕКАБРЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСДМЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	3,3
	2		16AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		6AII	420	35	14,7	16AIII	4,7	7,4
							ИТОГО		13,6
СТЕЖЕН СТЕЖЕН	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	27,2	28,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-3	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЕ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВА УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕНЕЙ.

ПОСВЯТЕНА НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-3	1,2	В200	0,49	31,2

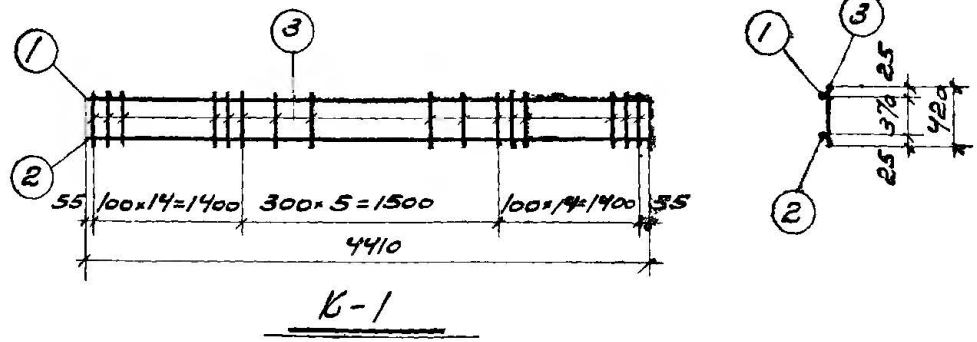
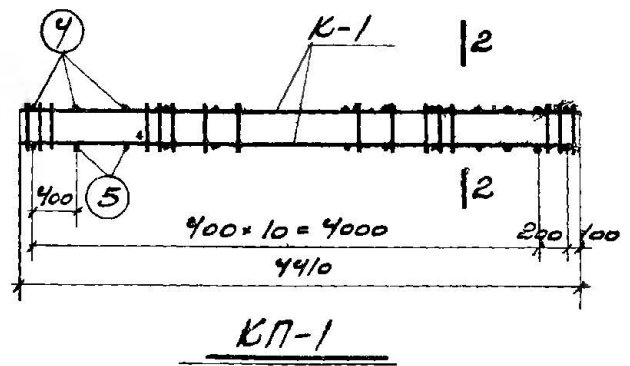
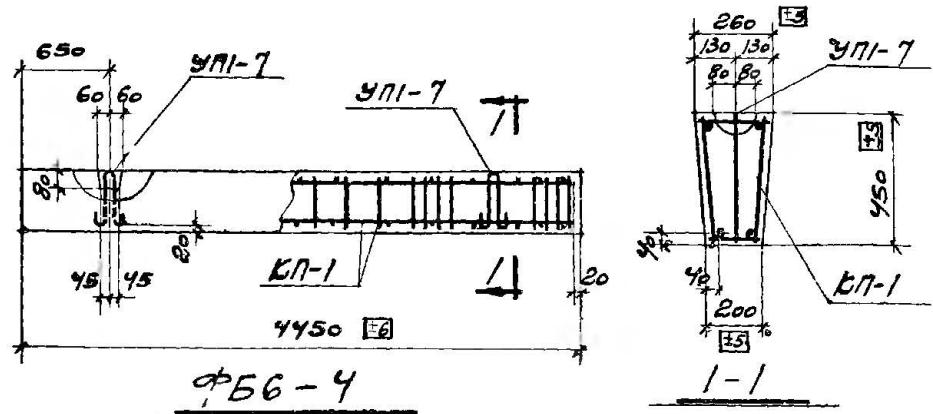
ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	ИТОГО КГ	
	φ, ММ	ИТОГО КГ	φ, ММ	ИТОГО КГ		φ, ММ		
ФББ-3	6	10			28,4	14	2,8	31,2
	7,8	5,8						

ТК 1972

ФББ-3

1.415-1  
Всего Лист 1 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ЗЕС кг
К-1	1		10AII	4410	1	4,4	6AII	14,3	3,2
	2		14AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		6AII	420	34	14,3	14AIII	4,4	5,3
							ИТОГО		11,2
ОТВЕЧ. СТЕРЖИИ	4		6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	22,4	23,5
	4	12	0,6	
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-4	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ ПЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ СЛОЕВ ЗАСТАНОВКОН БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ССР - СТЕРЖИИМ

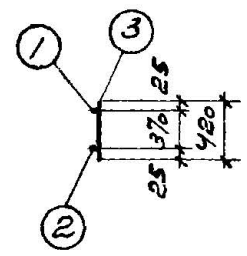
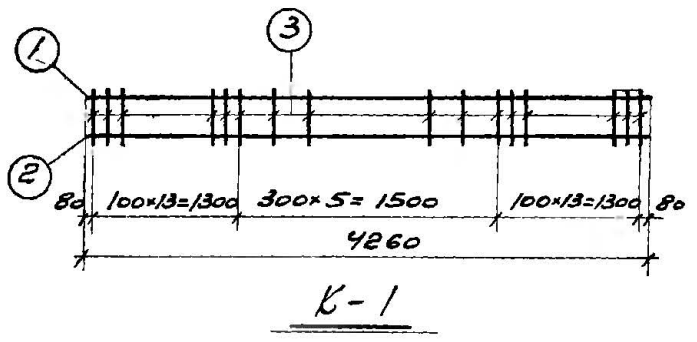
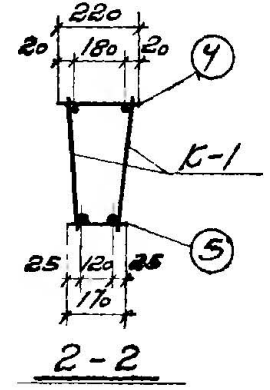
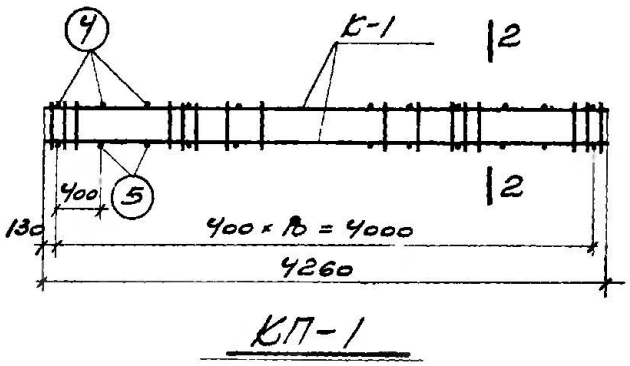
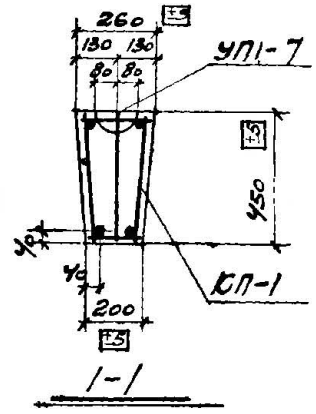
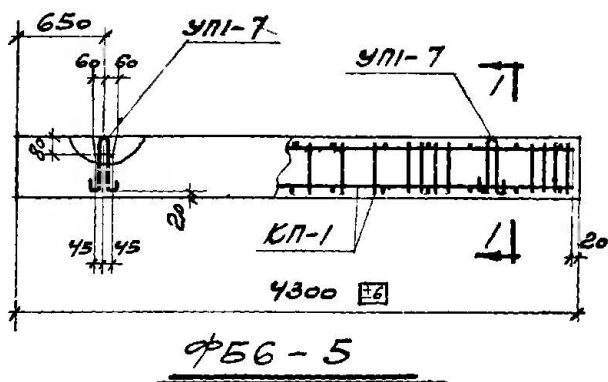
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-4	1,2	В200	0,46	26,3

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ									
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого	
	φ, мм	Итого		φ, мм	Итого				
ФББ-4	6	10	12,9	14	Итого		14	2,8	26,3
	7,5	5,4		10,6	10,6	23,5			

ТК 1972	ФББ-4	1.415-1
		Вспуск - 1 лист 9

ДАТА ВПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ЗАБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭССИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ЗАБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—————	10AII	4260	1	4,3	6AII	13,4	3,0
	2		14AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		6AII	420	32	13,4	14AIII	4,3	5,2
							ИТОГО	10,9	
ОТДЕЛЬН СТЕРЖНИ	4	—————	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	21,8	22,8
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-5	КП-1	1	СЕРИЯ 1900-98/1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-5	1,1	В200	0,45	25,6

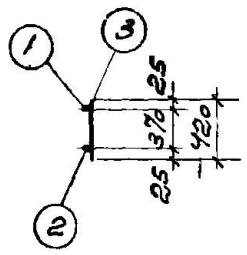
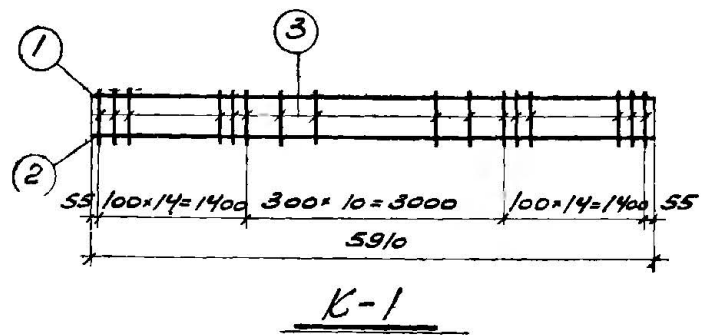
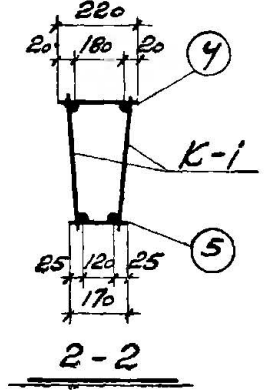
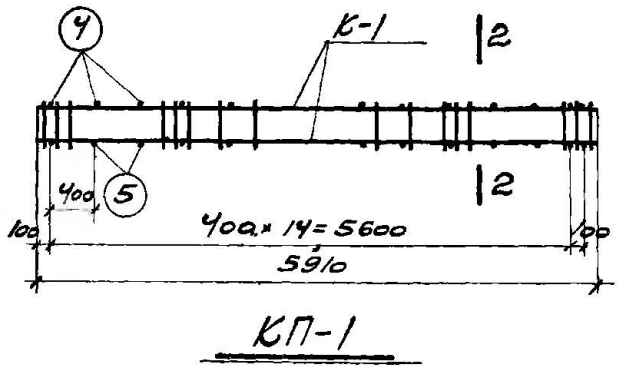
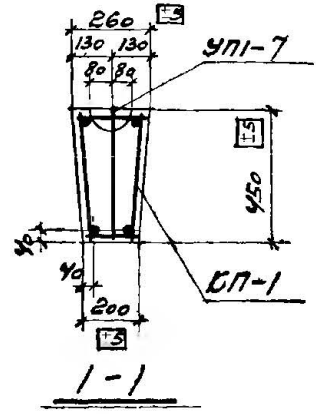
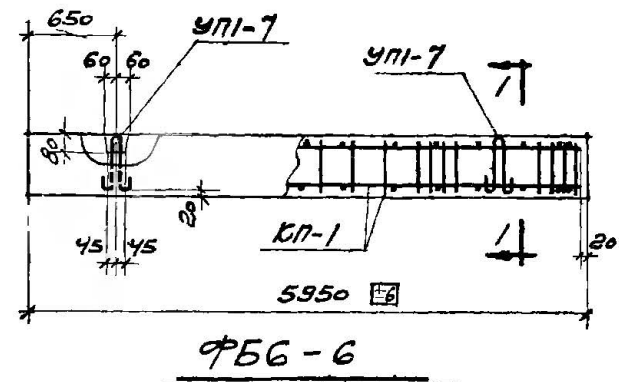
ЗАБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III		СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781/61	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм		Итого кг		
φ56-5	6	10	14	14	2,8	2,8	25,6
	7,0	5,4	12,4	10,4	10,4	22,8	25,6

ТК 1972

φ56-5

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1/10



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	5910	1	5,9	8AII	16,4	6,5
	2		20AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		8AII	420	39	16,4	20AIII	5,9	14,6
							ИТОГО		24,7
ОТДЕЛКА СТЕЖЕН	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КЛ-1	К-1	2	49,4	50,8
	4	16	0,8	
	5	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-6	КЛ-1	1	СЕРИЯ 1400-9.8.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТРАСТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖЕНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-6	1,6	300	0,62	53,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

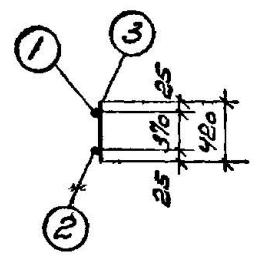
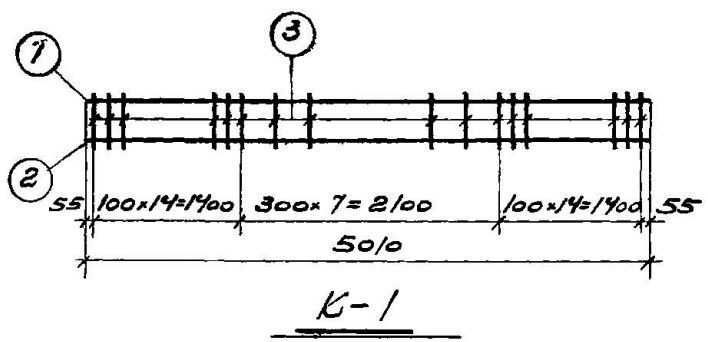
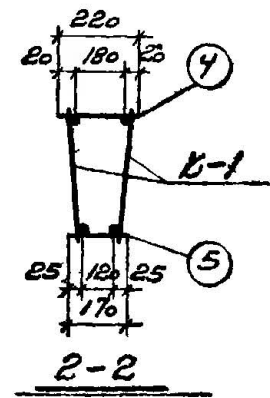
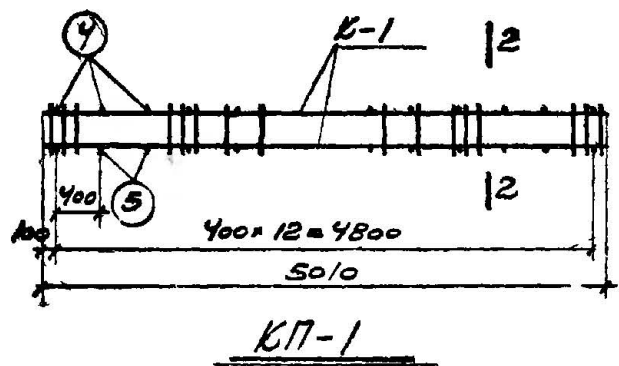
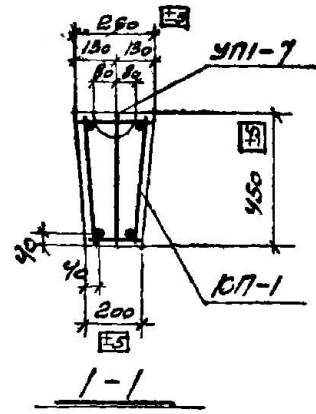
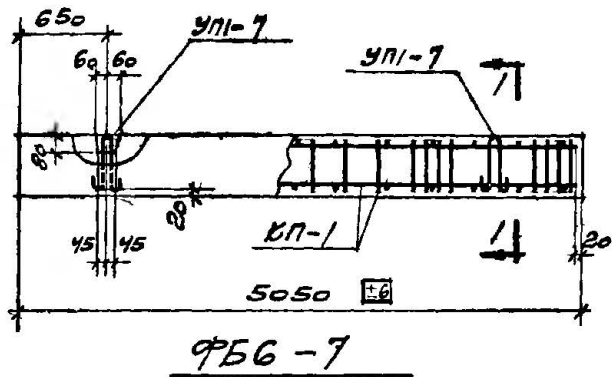
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	кг	
ФББ-6	6	8	10	21,6	20	29,2	14	53,6
	1,4	13,0	7,2	21,6	29,2	29,2	2,8	

ТК 1972

ФББ-6

1.415-1  
Выпуск 1 Лист 11





### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	5010	1	5,0	8AII	15,1	6,0
	2		18AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		8AII	420	36	15,1	18AIII	5,0	10,0
							Итого		19,1
СТЕРЖНИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	38,2	39,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-7	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-98.1
	уш-7	2	

- ### ПРИМЕЧАНИЯ.
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ СЛЕЩЕЙ.
  2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОСТРАНСТВО ВЕЛИЧИНЫ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

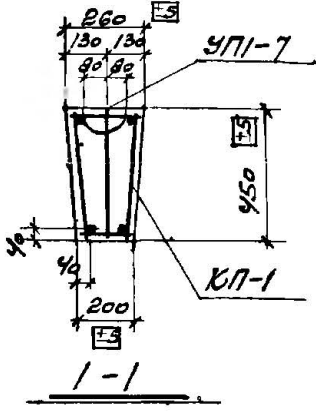
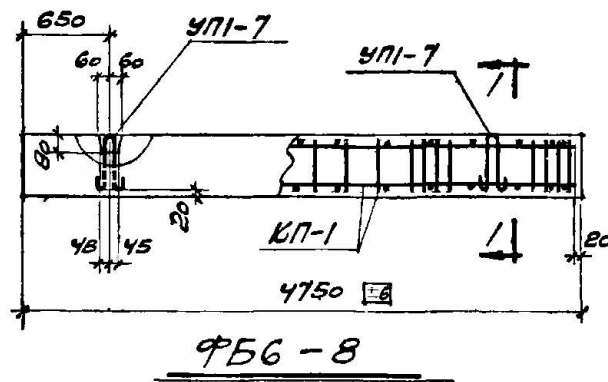
### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-7	1,3	200	0,52	42,2

### ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

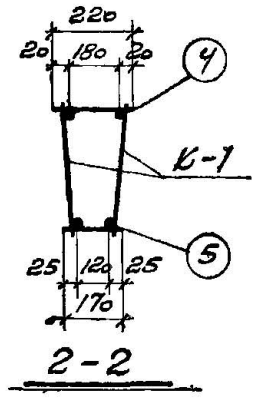
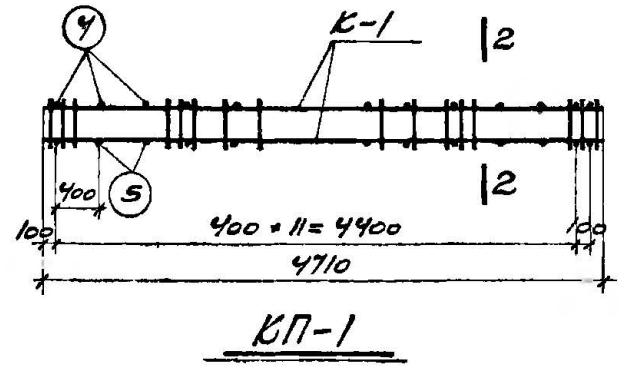
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								РАСХОД БЕЗ ЗАКЛ. ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I				КЛАССА А-III					СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг							
ФББ-7	6	8	10	13,4	18		20,0		20,0	39,4	2,8	2,8	42,2
	1,2	12,0	6,2								14,		

ТК 1972	ФББ-7	1. 415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 12



**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	4710	1	4,7	8AII	14,7	5,8
	2		18AII	4710	1	4,7	10AII	4,7	2,9
	3		8AII	420	35	14,7	18AII	4,7	9,4
							Итого		18,1
ОТДЕЛ СТЕЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

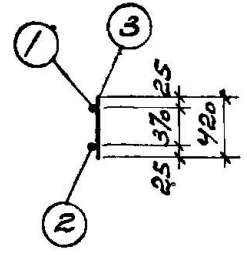
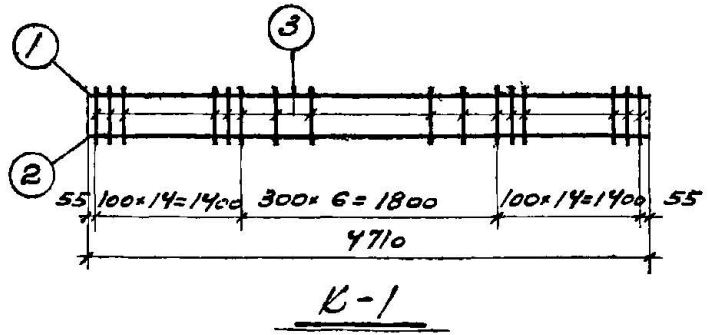


**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	36,2	37,4
	4	13	0,7	
	5	13	0,5	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-8	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-90.1
	УП-7	2	



**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сварочных электродов.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

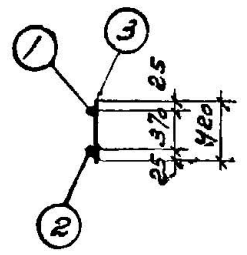
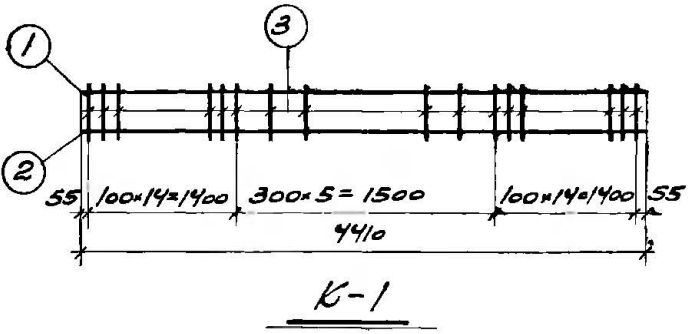
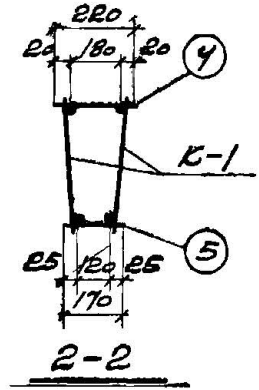
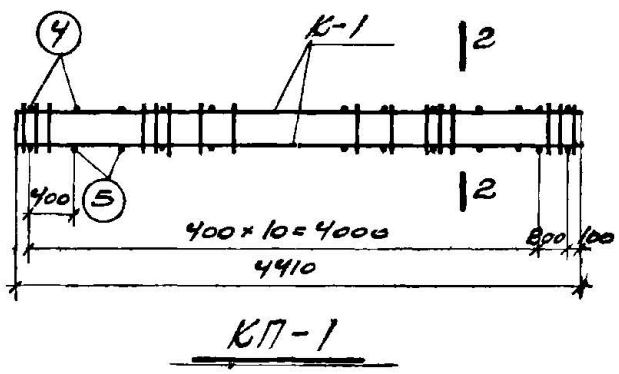
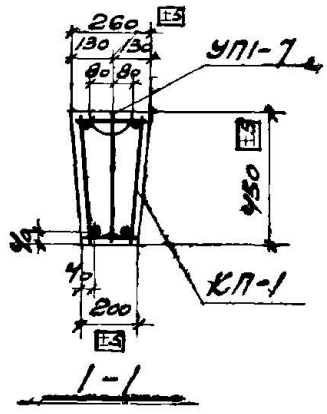
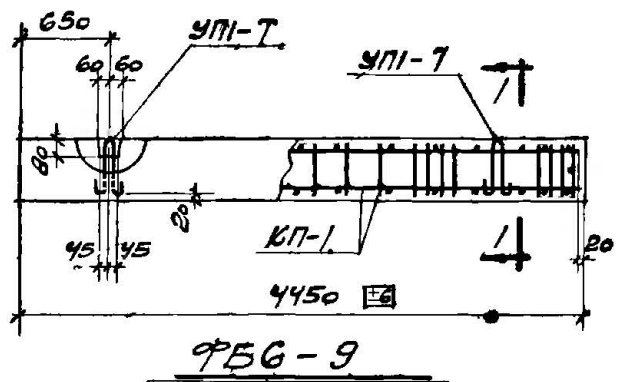
**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-8	1,2	200	0,49	40,2

ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ										
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-II, ГОСТ 5781-61		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	КГ	
ФББ-8	6	8	10	18	18	18,8	2,8	14	2,8	40,2
	1,2	11,6	5,8	18,6	18,8	18,8				

ТК 1972	ФББ-8	1.415-1
		Выпуск 1 / Лист 13

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСБНЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	6,9
							ИТОГО		15,3
ОТДЕЛЕН СТЕЛЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,32	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	30,6	31,7
	4	12	0,6	
	5	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ УЛСТА
φ56-9	КП-1	1	СЕРИЯ 1900-3В.1
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЕ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТРОЙСТВЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОСТАЮ ВЕЛИКИНУ ЗАЩИТНУЮ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

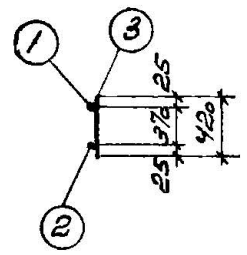
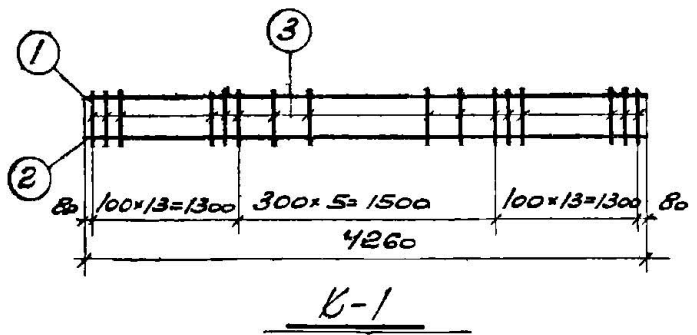
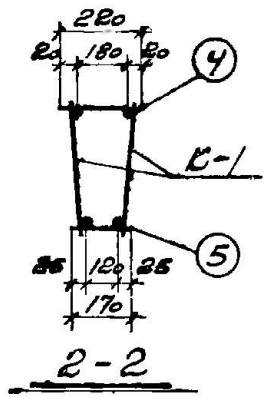
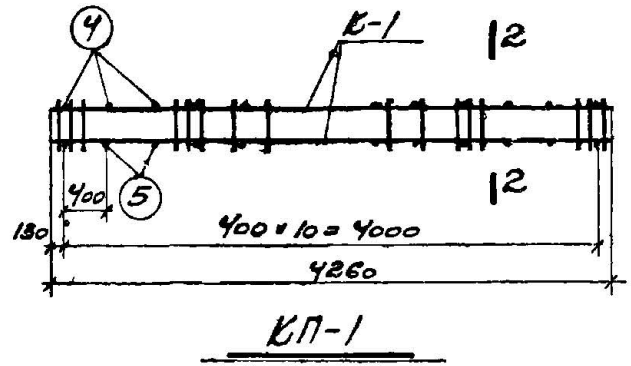
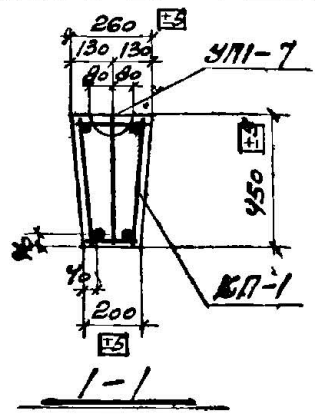
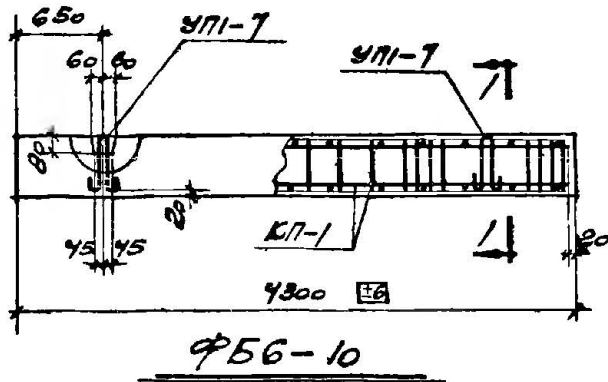
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ56-9	1,2	200	0,46	34,5

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ											
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАСТЯЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАСТЯЖНЫЕ ДЕТАЛИ			ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I, ГОСТ 5781-61				
	φ, мм		φ, мм				φ, мм				
	6	8	10	16	14						
φ56-9	1,1	11,4	5,4	17,9	13,8		13,8	31,7	2,8	2,8	34,5

ТК 1972	φ56-9	1.415-1
		Вспущен лист 1 14





**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	ЭСДМЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОР СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	4260	1	4,3	8AII	13,4	5,3
	2		16AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		8AII	420	32	13,4	16AIII	4,3	6,8
							Итого		14,8
ОБЪЕМ СТЕРАЖИ	4	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	5		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	29,6	30,6
	4	11	0,6	
	5	11	0,4	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φББ-10	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-В.1
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЕВ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАСОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРАЖИ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φББ-10	1,1	200	0,45	33,4

**ВЫБОР СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ	
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-II ГОСТ 5781-61	Итого КГ		
	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	Итого КГ			φ, ММ			
φББ-10	6	8	10	17,0	16	13,6	13,6	30,6	2,8	2,8	33,4

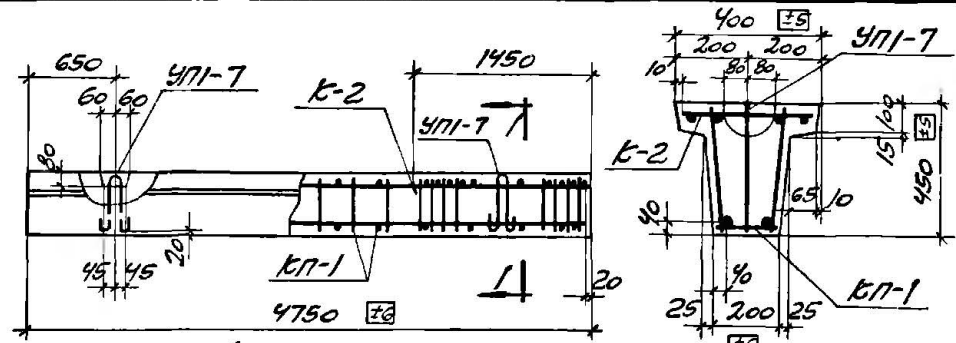
ТК 1972

φББ-10

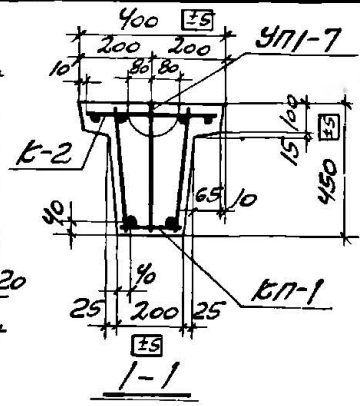
1.415-1  
Выпуск 1 Лист 15



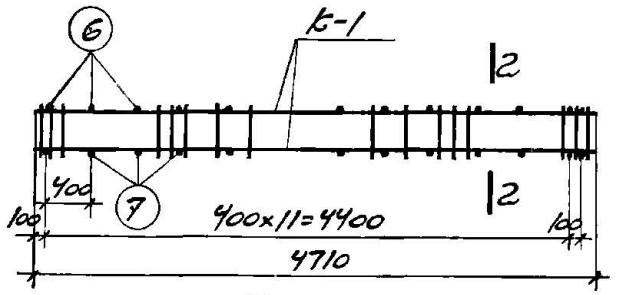




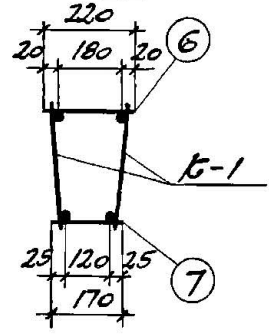
ФБ6-13



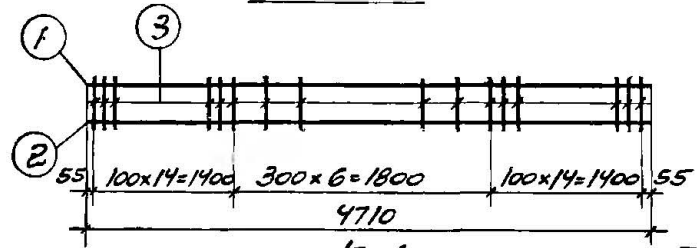
1-1



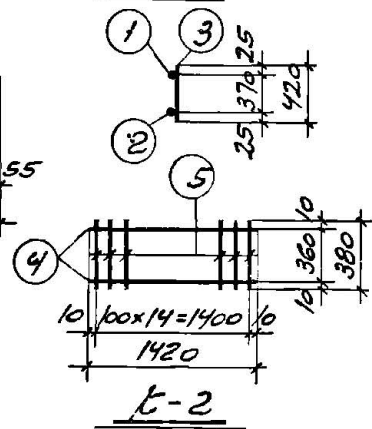
КП-1



2-2



К-1



К-2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Ф ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10A I	4710	1	4,7	8A I	14,7	5,8
	2		18A III	4710	1	4,7	10A I	4,7	2,9
	3		8A I	420	35	14,7	18A III	4,7	9,4
							Итого		18,1
К-2	4	—	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	5		6A I	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	—	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	36,2	37,4
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-13	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9 В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производите с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечьте проектные величины защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осам стержней.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-13	1,4	200	0,57	44,0

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

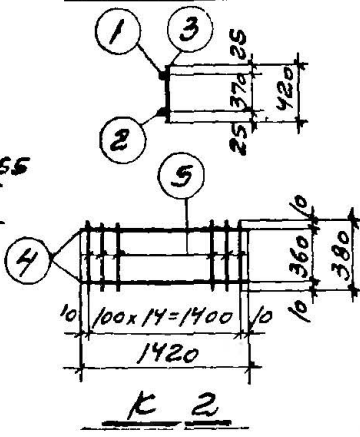
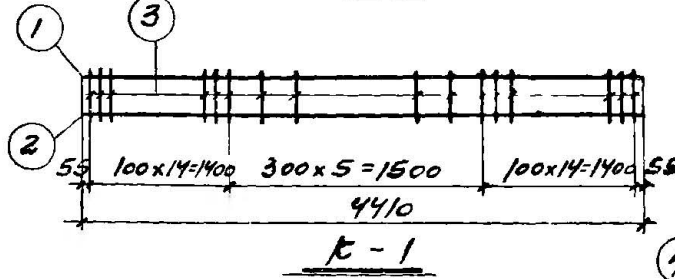
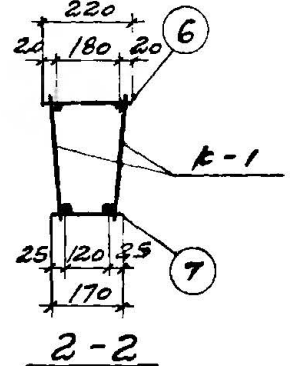
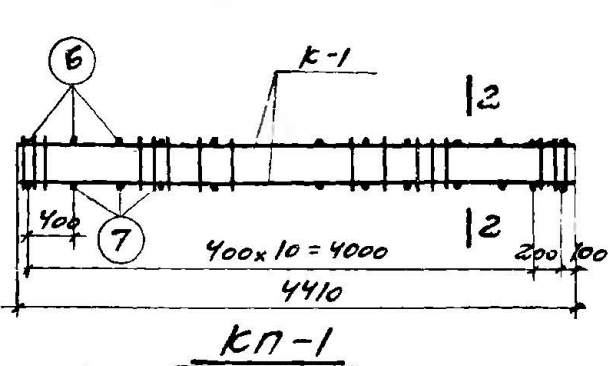
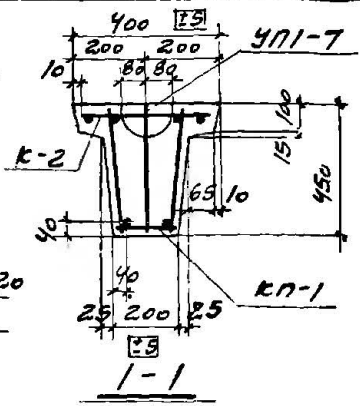
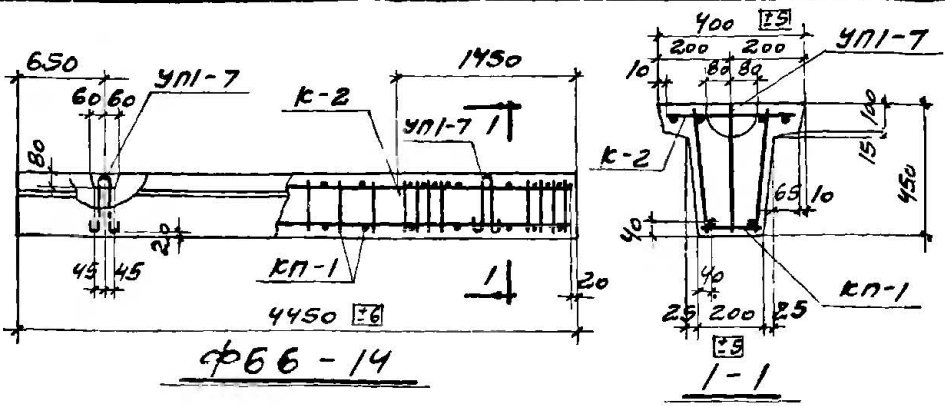
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого КГ	
	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ	Итого КГ	Ф, ММ				
ФБ6-13	6	8	10	22,4	18,8	41,2	2,8	2,8	44,0
	5,0	11,6	5,8		18,8				

ТК  
1972

ФБ6-13

1.415-1  
Выпуск Лист  
1 18

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.



**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	[Sketch]	10AII	4410	1	4,4	6AII	14,3	3,2
	2		16AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		6AII	420	34	14,3	16AIII	4,4	7,0
							ИТОГО		12,9
К-2	4	[Sketch]	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	[Sketch]	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	25,8	26,9
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф66-14	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-9.0.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ТРИАНГОВИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СЕРЖЕНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ф66-14	1,3	300	0,53	33,5

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

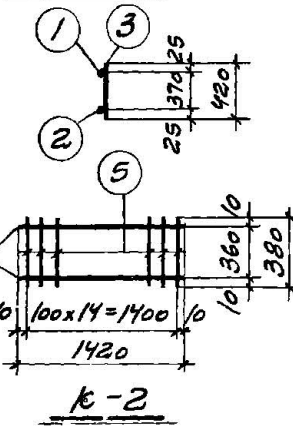
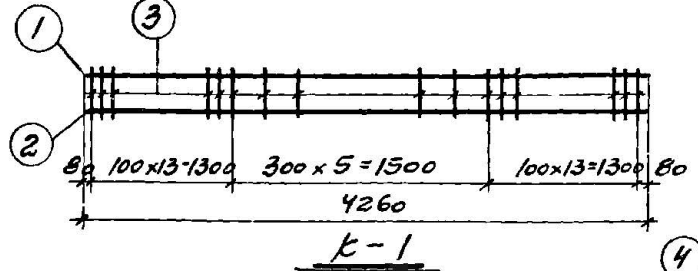
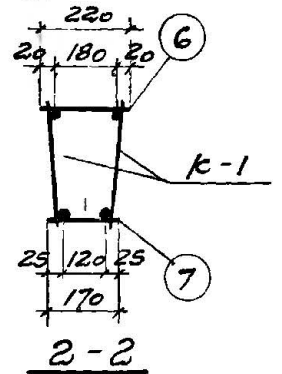
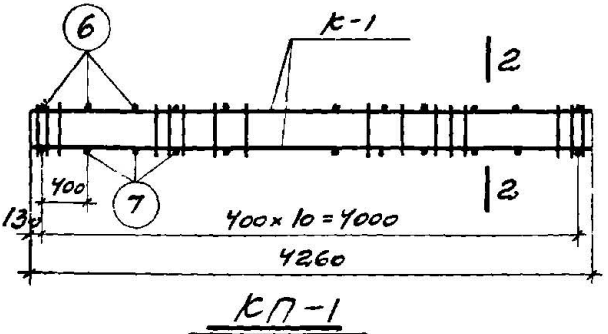
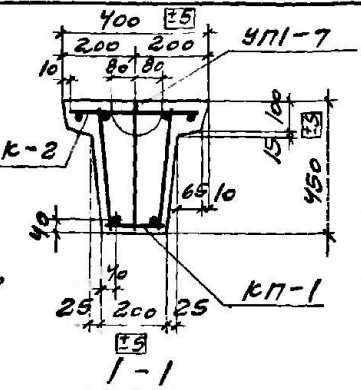
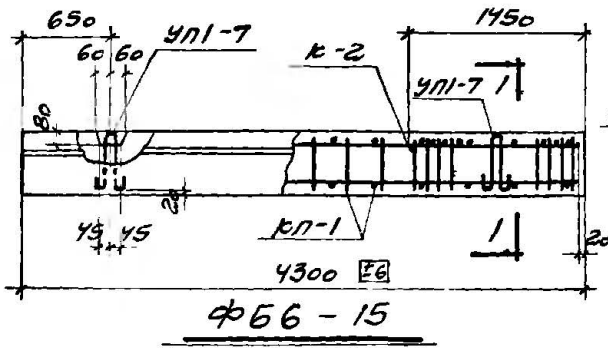
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61		Итого кг		
	Φ, мм	Итого кг	Φ, мм	Итого кг	Φ, мм			
ф66-14	6	10	16,7	14,0	14,0	30,7	2,8	33,5
	11,3	5,4						

ТК 1972	ф66-14	1. 415 - 1
		Выпуск лист 1 19

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

С. ПУКОМОВ





СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ.
К-1	1	---	10AII	4260	1	4,3	6AII	13,4	3,0
	2		16AIII	4260	1	4,3	10AII	4,3	2,7
	3		6AII	420	32	13,4	16AIII	4,3	6,8
							ИТОГО		12,5
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	---	6AII	320	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	25,0	26,0
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-15	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ66-15	1,3	300	0,51	32,6

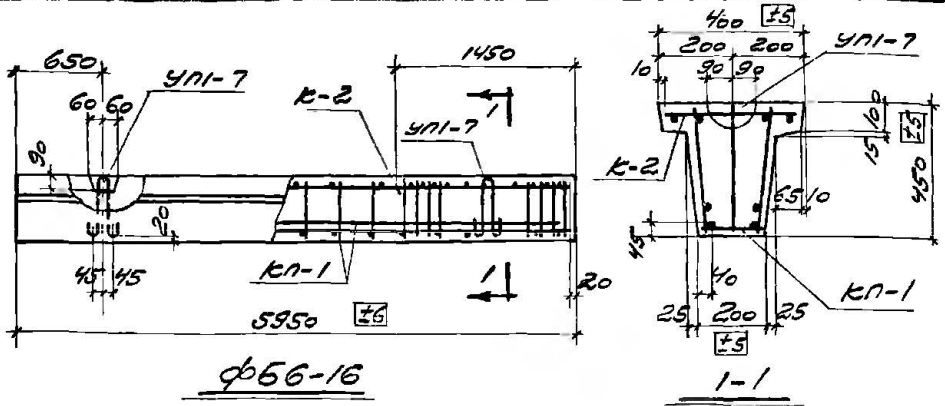
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	Итого кг	
φ66-15	6	10	16	13,6	14	2,8	2,8	32,6

**ТК** 1972 **φ66-15** 1 15-1  
Выпуск 1 Лист 20

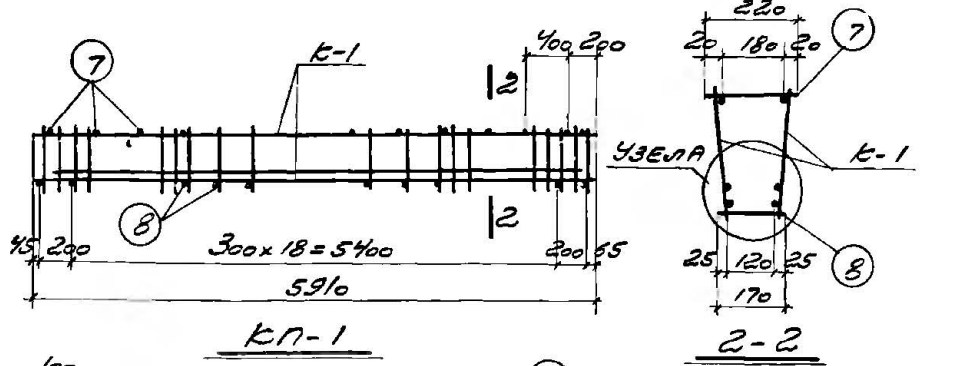
СЗН ВНИИ АН СССР  
ДП-9 ВЫПУСК 20 ДЕКАБРЯ 1972

Г. МОСКВА



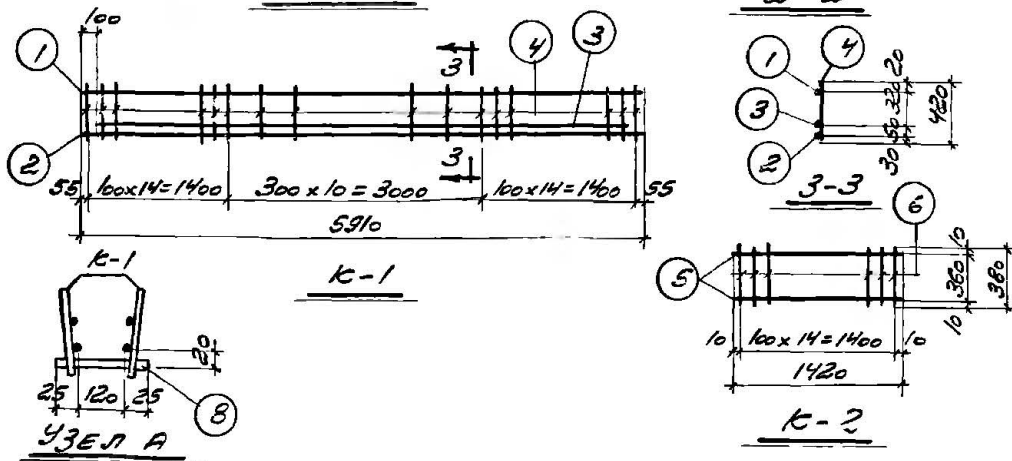
ф56-16

1-1



КП-1

2-2



К-1

К-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—————	10A I	5910	1	5,9	6A I	16,4	3,6
	2		18A II	5910	1	5,9	10A I	5,9	3,6
	3		18A III	5710	1	5,7	18A III	11,6	23,2
	4		6A I	420	39	16,4	Итого		30,4
К-2	5	—————	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9
	6		6A I	380	15	5,7			
ОТВ. СТЕРЖ.	7	—————	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05
	8		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	60,8	62,4
	7	15	0,8	
	8	21	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ф56-16	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы готовят при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производят с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитного слоя установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ф56-16	1,8	200	0,71	69,0

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

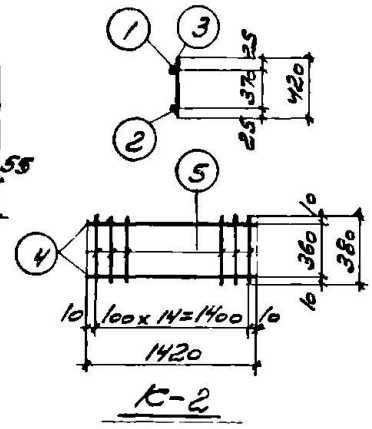
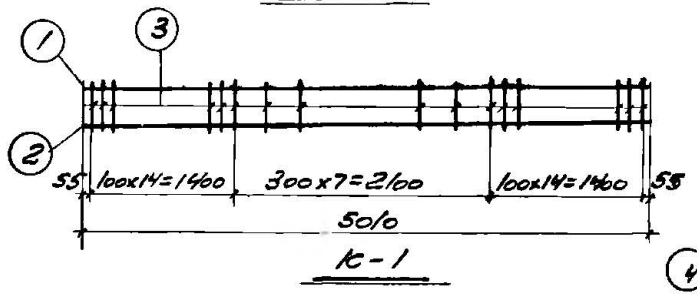
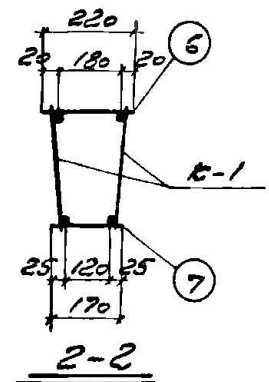
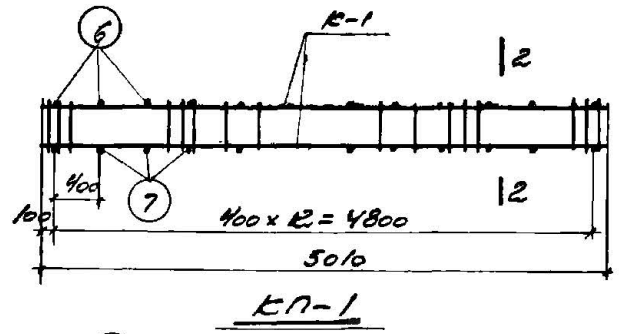
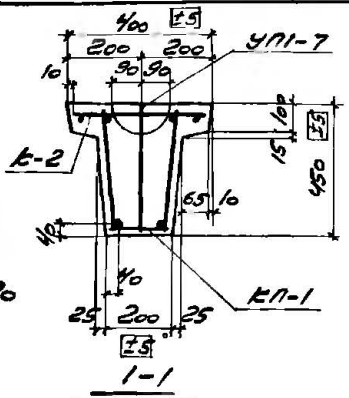
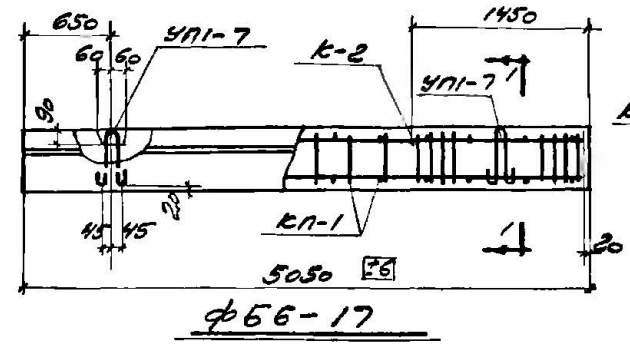
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-І ГОСТ 5781-61		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-І		КЛАССА А-ІІІ		Итого		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм		Итого кг	φ, мм	
ф56-16	6	7,2	18	46,4	14	2,8	69,0
	10	18,8	18	46,4	14	2,8	

ТК  
1972

ф56-16

1. 415-1  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 21

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	10AII	5010	1	5,0	6AII	15,1	3,4
	2		16AIII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	3		6AII	420	36	15,1	16AIII	5,0	7,9
							Итого		14,4
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕЖИ	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	28,8	30,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-17	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9.8.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитного слоя установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛЬ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-17	1,5	300	0,60	36,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого	
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ		φ, ММ	КГ	
φ56-17	6	10	18,0	15,8	33,8	14	2,8	36,6
	11,8	6,2	15,8	15,8		2,8		

ТК 1972	φ56-17	1.415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 22





СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	10AII	5010	1	5,0	10AII	5,0	3,1
	2		22AIII	5010	1	5,0	8AIII	15,1	6,0
	3		8AIII	420	36	15,1	22AIII	5,0	15,0
							Итого		24,1
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СЕРЖ.	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНИ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	48,2	49,6
	6	13	0,7	
	7	18	0,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

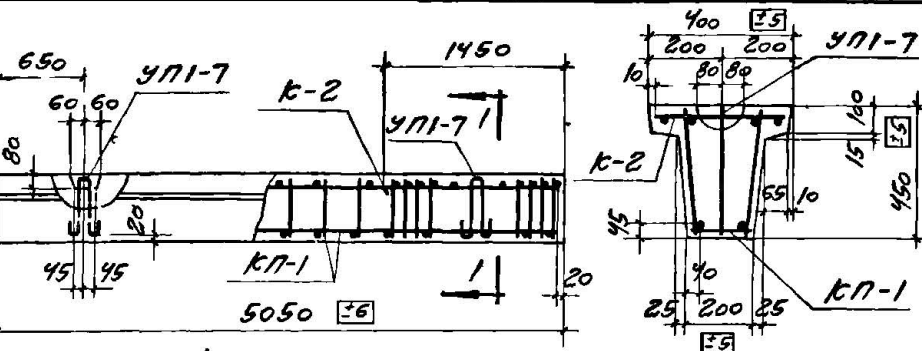
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Φ56-19	КП-1	1	СЕРЖА 1400-30.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

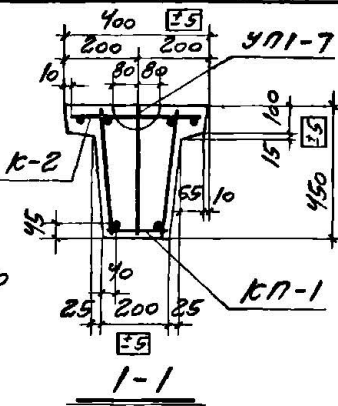
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

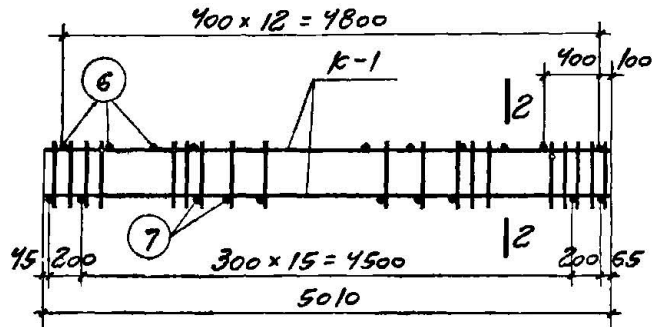
МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
Φ56-19	1,5	300	0,60	56,2



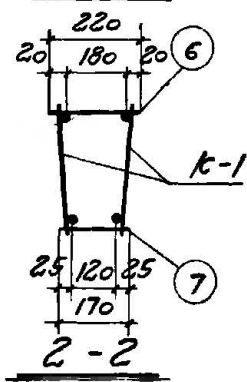
Φ56 - 19



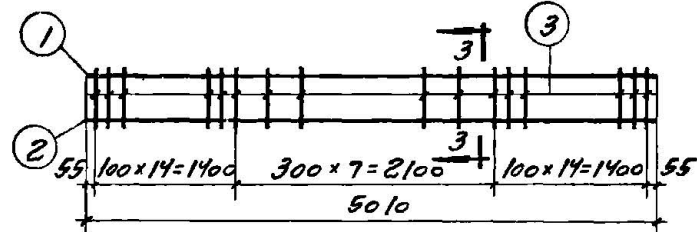
1-1



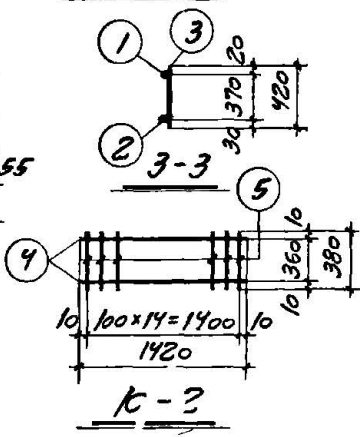
КП-1



2-2



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

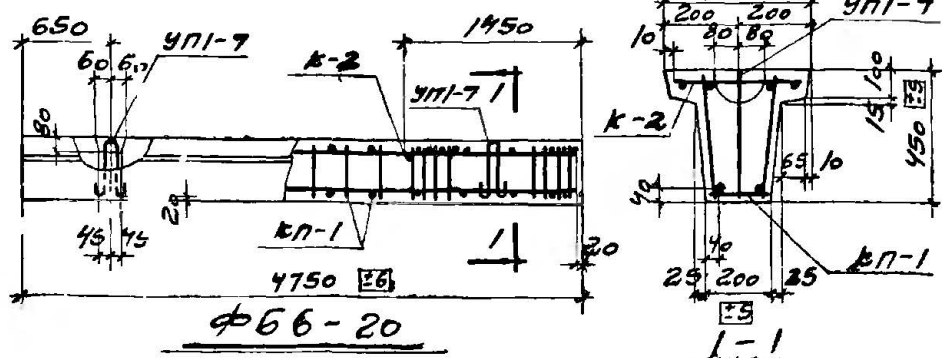
МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КГ	СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781 61*			
	Φ, ММ	Итого КГ	Итого КГ	Φ, ММ	Итого КГ	Φ, ММ		Итого КГ			
Φ56-19	6	10	11,4	8	22	30,0	42,0	53,4	14	2,8	56,2

ТК 1972

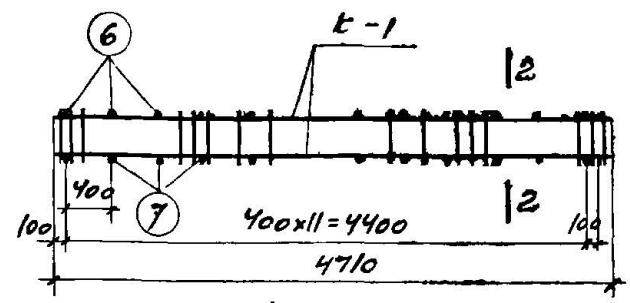
Φ56 - 19

1415-1  
Выпуск 1 Лист 24

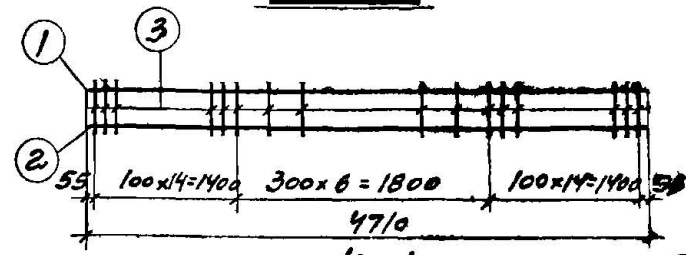
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г



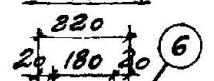
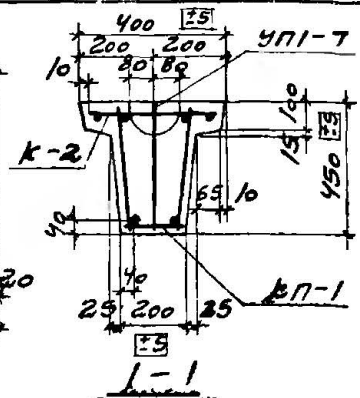
φ66-20



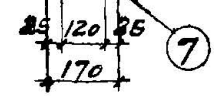
кп-1



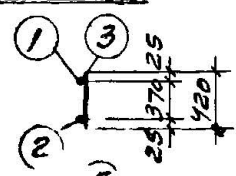
к-1



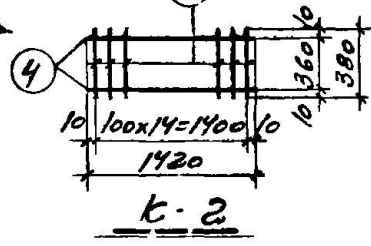
к-1



2-2



к-2



к-2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
к-1	1	---	10АІ	4710	1	4,7	10АІ	4,7	2,9
	2		20АІІІ	4710	1	4,7	8АІІІ	14,7	5,8
	3		8АІІІ	420	35	14,7	20АІІІ	4,7	11,6
							Итого		20,3
к-2	4	---	6АІ	1420	2	3,8	6АІ	8,5	1,9
	5		6АІ	380	15	5,7			
ОТД СТЕРЖ	6	---	6 АІ	220	1	0,22	6 АІ	0,22	0,05
	7		6 АІ	170	1	0,17	6 АІ	0,17	0,04

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
кп-1	к-1	2	40,6	41,8
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-20	кп-1	1	СЕРИЯ 1400-3 в.1
	к-2	2	
	УП-7	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-20	1,4	300	0,57	48,4

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СТАЛЬ КЛАССА А-І ГОСТ 5781-61* кг		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-І		КЛАССА А-ІІІ		Итого	Итого	Итого		
	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого					
φ66-20	6	10	8	20	10,8	11,6	23,2	34,8	45,6
	5,0	5,8							2,8
									2,8
									48,4

ТК  
1972

φ66-20

1.415-1  
Выпуск Лист  
1 25

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	—	10AII	4410	1	4,4	8AII	14,3	5,7
	2		20AIII	4410	1	4,4	10AII	4,4	2,7
	3		8AII	420	34	14,3	20AIII	4,4	10,9
							ИТОГО		19,3
К-2	4	—	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	—	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	38,6	39,7
	6	12	0,6	
	7	12	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

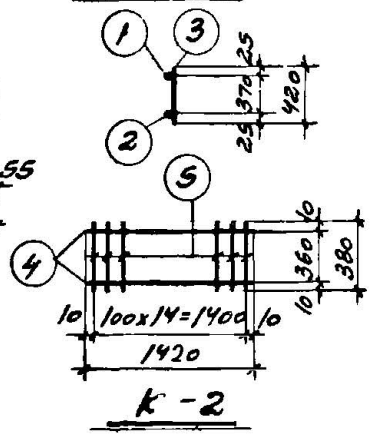
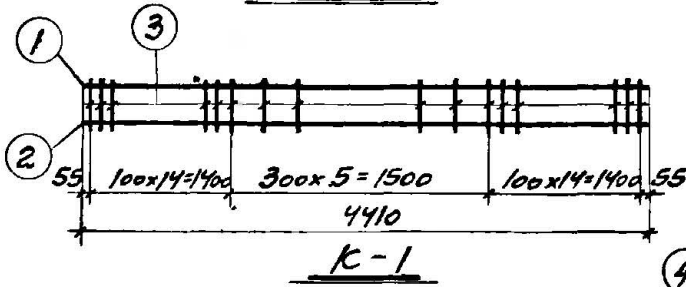
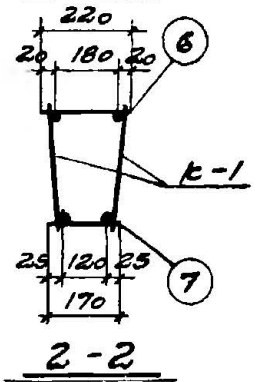
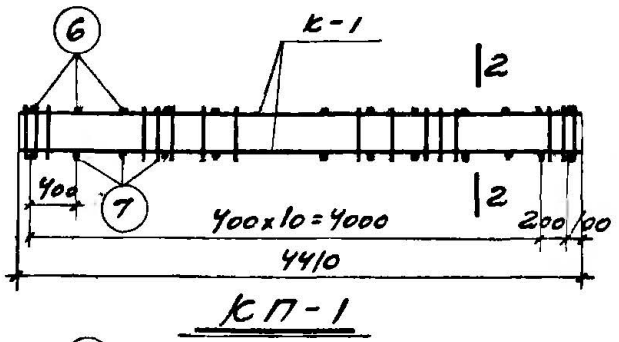
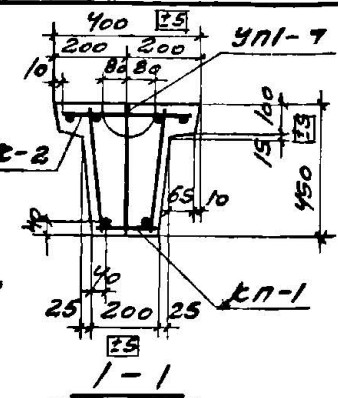
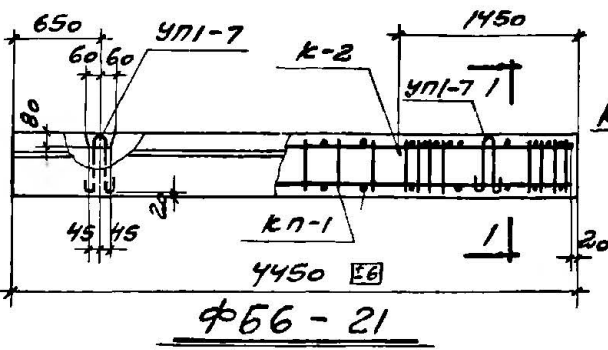
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-21	КП-1	1	СЕРИЯ 1400 φ 8,1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
φ56-21	1,3	300	0,53	46,3



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого КГ	
	φ, ММ		Итого КГ	φ, ММ		Итого КГ		φ, ММ		
	6	8		10	20				14	
φ56-21	4,9	11,4	5,4	21,7	21,8	21,8	43,5	2,8	2,8	46,3

ТК  
1972

φ56-21

1. 415-1  
Выпуск Лист 1 26

ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

Г. ИОСМАН

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ			
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
К-1	1	---	10A I	4260	1	4,3	8A I	13,4	5,3	
	2		20A III	4260	1	4,3	10A I	4,3	2,7	
	3		8A I	420	32	13,4	20A III	4,3	10,6	
							Итого			18,6
К-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	8,5	1,9	
	5		6A I	380	15	5,7				
ОТД. СТЕРЖ.	6	---	6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05	
	7		6A I	170	1	0,17	6A I	0,17	0,04	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	37,2	38,2
	6	11	0,6	
	7	11	0,4	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

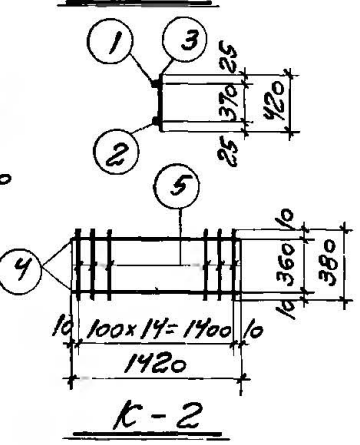
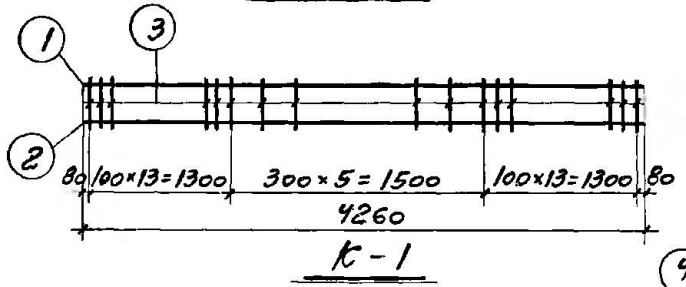
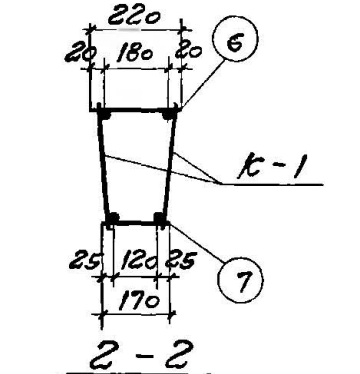
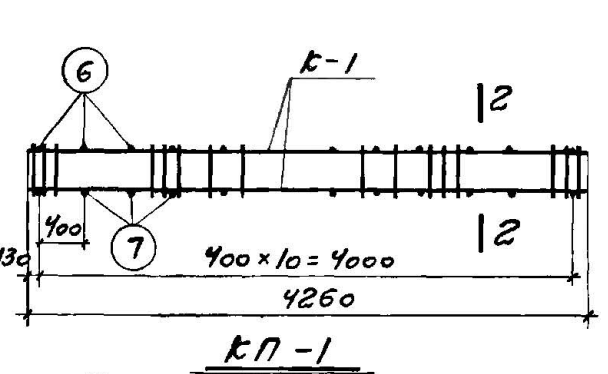
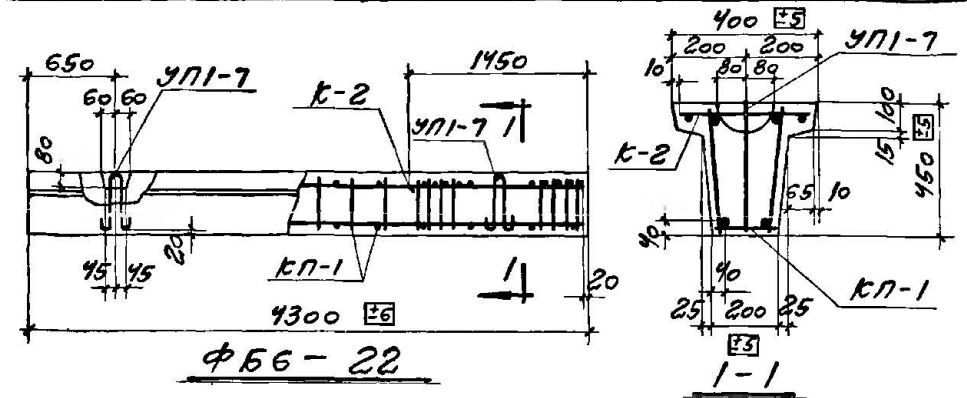
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-22	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9 В.1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИНЧАСОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-22	1,3	300	0,51	44,8



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЕ ГОСТ 5781-61*						РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III				СТАЛЕ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	ОБЩИЙ	
	φ, мм	Итого		φ, мм	Итого			φ, мм	кг	
ФБ6-22	6	8	10	20			14			
	4,8	10,6	5,4	20,8	21,2	21,2	42,0	2,8	2,8	44,8

ТК 1972

ФБ6-22

1.415-1  
Выпуск 1 Лист 27

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
г. Москва  
И. КОСТЕР  
С. ИИЖ. ЛА  
Р.К. БИРГАДЕ, БУНКОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.  
ИНЖЕНЕР ТУЧИНА  
ПРОВЕРИЛ АКИШИНА  
С.А.С.



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	10AII	5910	1	5,9	6AII	16,4	3,6
	2		16AIII	5910	1	5,9	10AII	5,9	3,6
	3		6AII	420	39	16,4	16AIII	5,9	9,3
							Итого		16,5
К-2	4	---	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	19
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТД. СТЕРЖ.	6	---	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	33,0	34,4
	6	16	0,8	
	7	16	0,6	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛЯНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

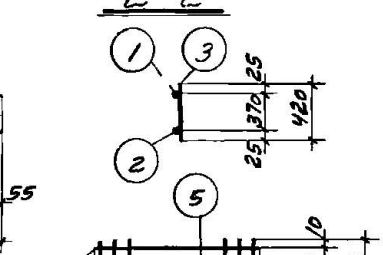
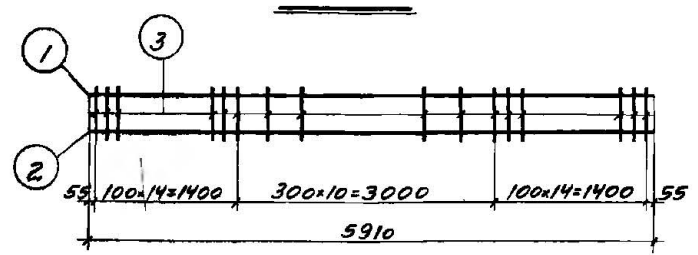
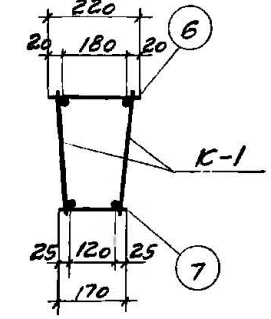
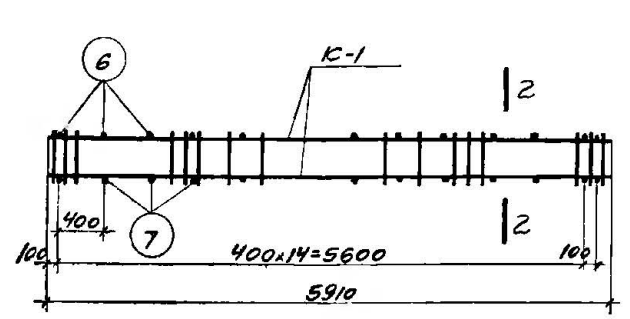
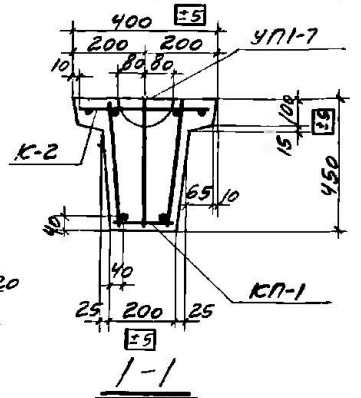
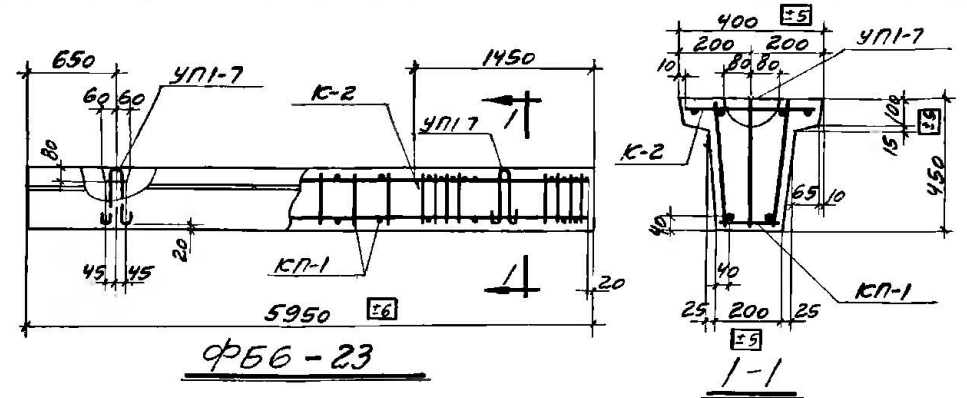
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ШТ	№ ЛИСТА
Ф56-23	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-381
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
Ф56-23	1,8	200	0,71	41,0



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛЯНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛЯНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг	
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61	Итого кг		
	Ф, мм	Итого кг	Ф, мм	Итого кг		Ф, мм			
Ф56-23	12,4	7,2	19,6	18,6	186	382	2,8	2,8	41,0

ТК 1972

Ф56-23

1415-1  
Выпуск 1 Лист 28

Г. МОСКВА  
ОЛХОВ  
КУСОВ  
1972  
20 ДЕКАБРЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	[Эскиз]	10AII	4710	1	4,7	6AII	14,7	33
	2		12AIII	4710	1	4,7	10AII	4,7	29
	3		6AII	420	35	4,7	12AIII	4,7	4,2
								Итого	10,4
К-2	4	[Эскиз]	6AII	1420	2	2,8	6AII	8,5	1,9
	5		6AII	380	15	5,7			
ОТЯ СТЕРЖ	6	[Эскиз]	6AII	220	1	0,22	6AII	0,22	0,05
	7		6AII	170	1	0,17	6AII	0,17	0,04

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	20,8	22,0
	6	13	0,7	
	7	13	0,5	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ВЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

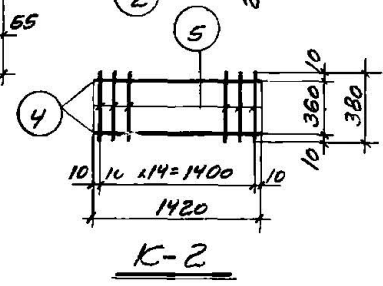
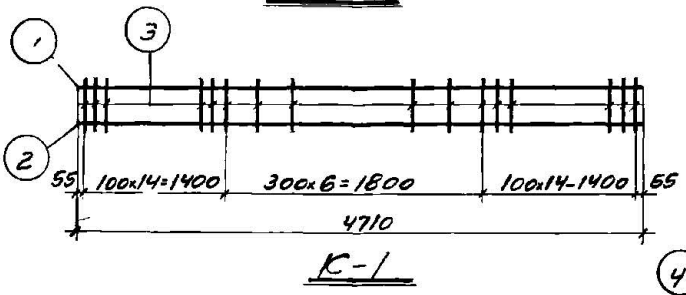
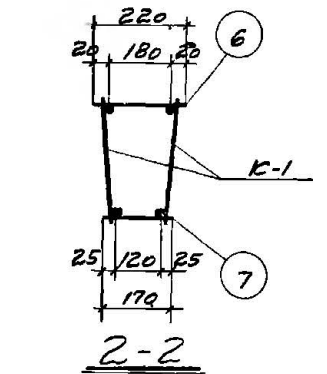
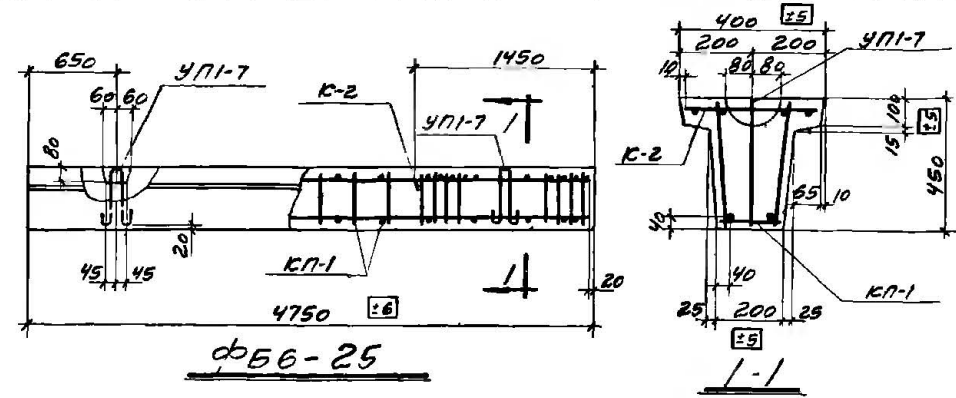
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φББ-25	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-981
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечивать проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φББ-25	1,4	200	0,57	28,6



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ВЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ВЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг			
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*					
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг		φ, мм	кг				
φББ-25	6	11,6	10	5,8	12	8,4	14	25,8	2,8	28	28,6
	12	8,4	14	8,4	14	8,4					

ТК 1972

φББ-25

1.415-1  
выпуск 1 лист 30

Г. МОСКВА  
ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛЬСТВА»  
Г. МОСКВА  
ГО. ИЛИЖ ПР. ОЛДЖОВ  
РУС. БРИГАДЫ КУМБОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЕЯ 1972г.













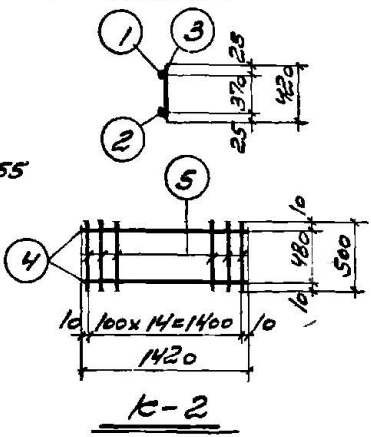
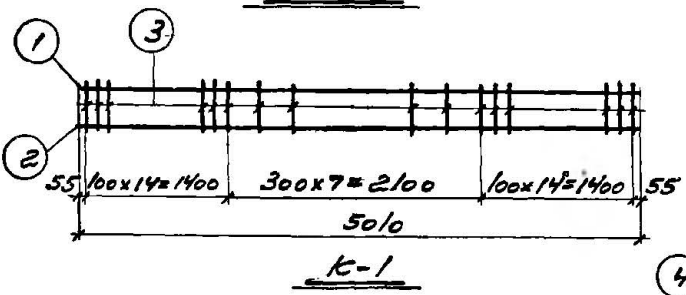
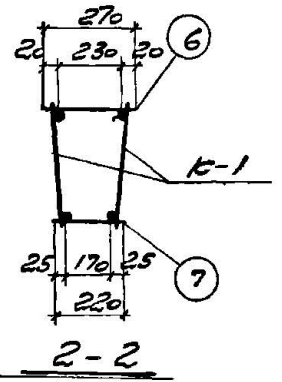
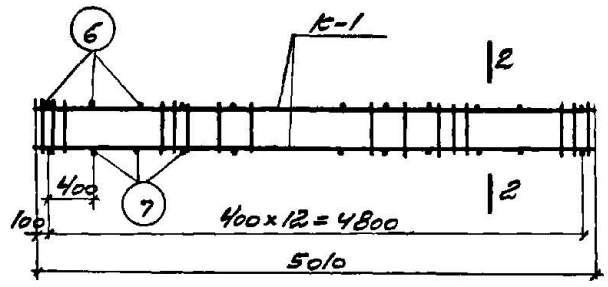
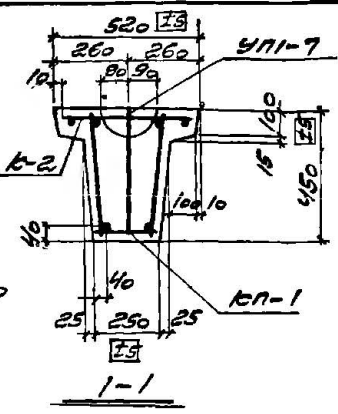
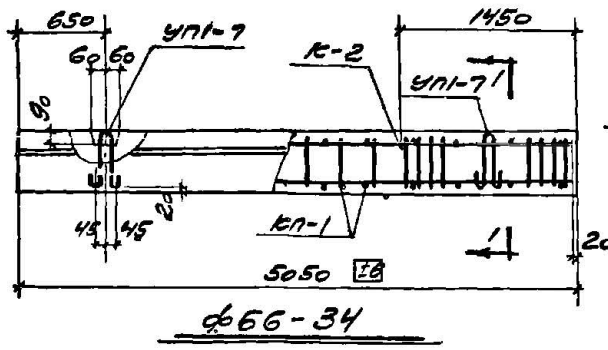












СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	---	10A I	5010	1	5,0	8A I	15,1	6,0
	2		20A III	5010	1	5,0	10A I	5,0	3,1
	3		8A I	420	36	15,1	20A III	5,0	12,3
Итого									21,4
К-2	4	---	6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОТД. СТЕЖИ	6	---	6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	42,8	44,3
	6	13	0,8	
	7	13	0,7	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ66-34	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3 А1
	К-2	2	
	УП1-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Арматурные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки сварку плоских каркасов в пространственный производить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
φ66-34	1,9	200	0,75	51,7

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*	Итого кг	
	φ мм	Итого кг	φ мм	Итого кг	φ мм				
φ66-34	6	8	10	20	14	48,9	2,8	2,8	51,7
	6,1	12,0	6,2	24,3	24,6				

ТК	φ66-34	1,415-1
1972		ВЫИСКА ЛИСТ 1 39

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА  
 НАЧ. СКО-1 АРАМОВ  
 ГЛАВ. КОНСТ. АВАРАМЕНКО  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ОЛЬХОВ  
 РУК. БРИГАД. КУМОВ  
 ДАТА ВЫИСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972  
 РУК. БРИГАД. ЕВДОКИМОВА  
 ИНЖЕНЕР ТУШИНА  
 ПРОВЕРИЛ АКИШИНА  
 ДИЗАЙНЕР ЗИГУРОВА  
 ДИЗАЙНЕР ФАЛЛАТ



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Эскиз	Ф, мм	ДЛИНА, мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф, мм	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	ВЕС, кг
К-1	1		10A I	5910	1	5,9	10A I	22,3	13,7
	2		20A III	5910	1	5,9	18A III	5,7	11,4
	3		18A III	5710	1	5,7	20A III	5,0	14,6
	4		10A I	420	39	16,4	Итого		39,7
К-2	5		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	6		6B I	500	15	7,5			
Отд. стерж.	7		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	8		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАНСТВ. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг	ОБЩИЙ ВЕС, кг
КП-1	К-1	3	119,1	121,2
	7	16	1,0	
	8	21	1,1	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-35	КП-1	1	СЕРИЯ 1.400-3.В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

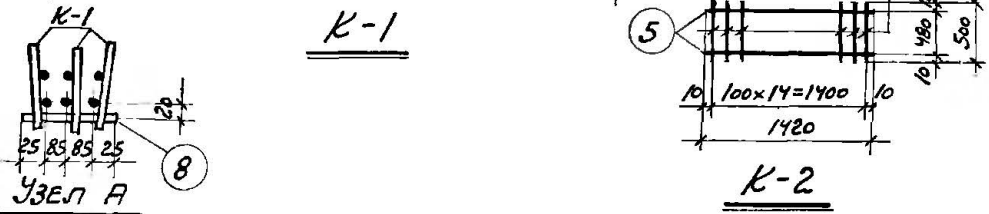
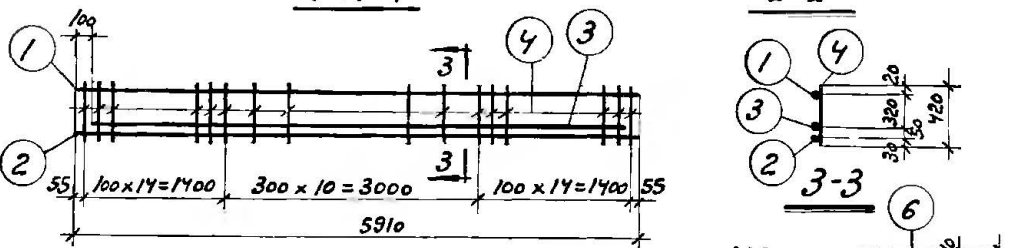
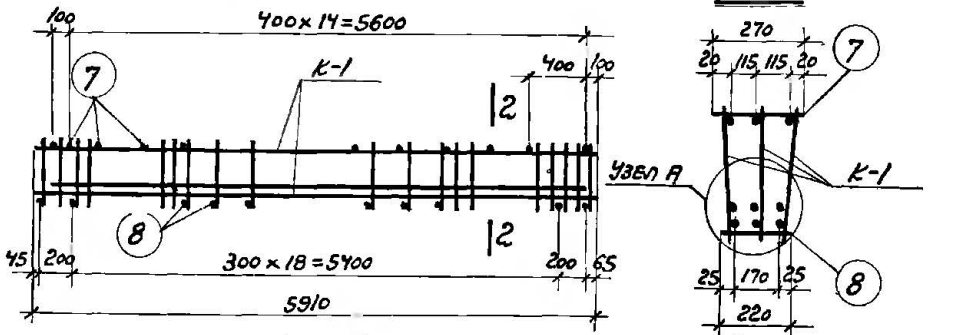
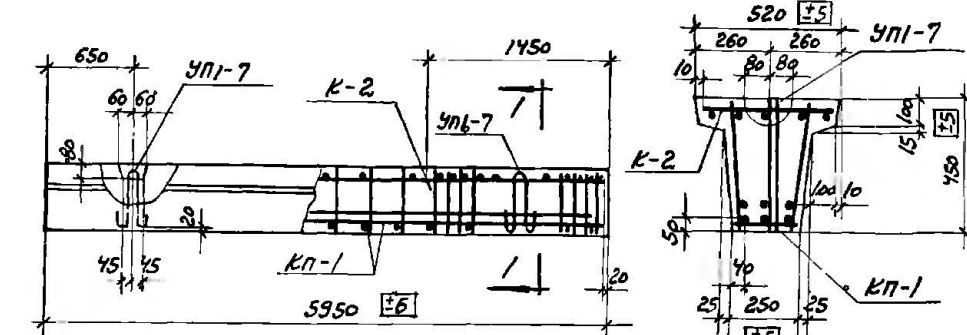
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Арматурные каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки. Сварку плоских каркасов в пространственный приводить с помощью сварочных клещей.
2. При укладке арматуры обеспечить проектную величину защитных слоев установкой бетонных или пластмассовых фиксаторов.
3. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС, т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	РАСХОД СТАЛИ, кг
ФББ-35	2,2	300	0,89	128,6

ТК	1972	ФББ-35	1.415-1	
			Выпуск	Лист
			1	40



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, кг	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД, кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-III				СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	Ф, мм	Итого, кг	Ф, мм	Итого, кг	Ф, мм		Итого, кг		
ФББ-35	6	10	47,8	18	20	34,2	43,8	78,0	125,8
	6,7	4,1		14	2,8				

УТВЕРЖДЕНО 20 ДЕКАБРЯ 1972г.

г. МОСКВА









СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО  
АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	Эскиз	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1		10A I	4260	1	4,3	10A I	17,7	10,9
	2		22A III	4260	1	4,3	22A III	4,3	12,8
	3		10A I	420	32	13,4			
							Итого		23,7
К-2	4		6A I	1420	2	2,8	6A I	10,3	2,3
	5		6A I	500	15	7,5			
ОД СТЕРЖНИ	6		6A I	270	1	0,27	6A I	0,27	0,06
	7		6A I	220	1	0,22	6A I	0,22	0,05

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАНСТ. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	47,4	10,9
	6	11	0,7	
	7	16	0,8	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

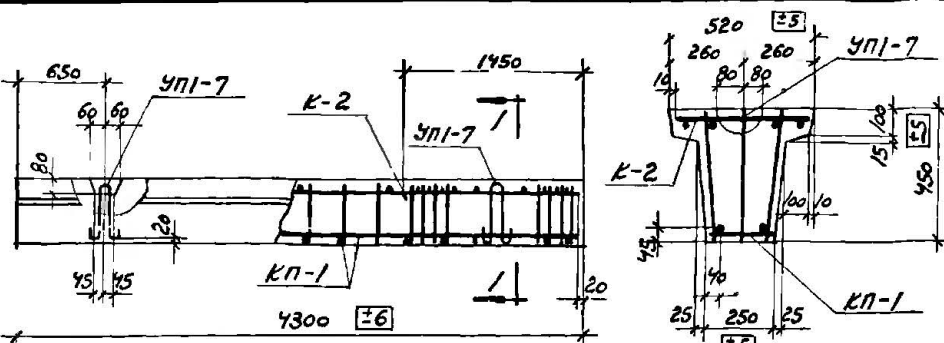
МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-39	КП-1	1	СЕРИЯ 1,406-9 В.1
	К-2	2	
	УП-7	2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

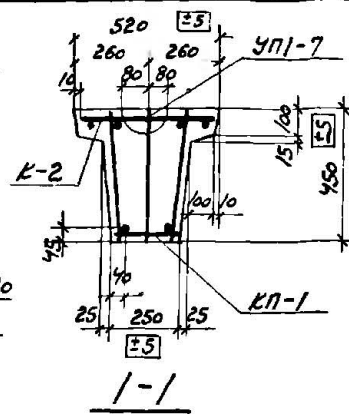
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ПОДГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

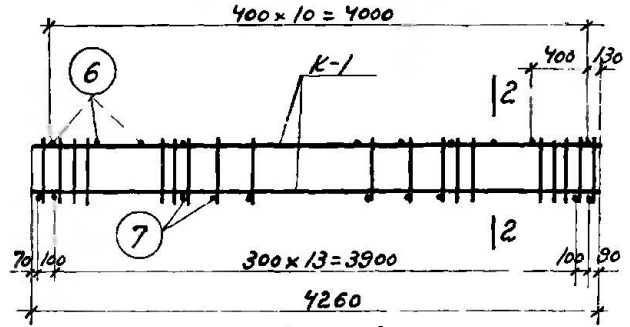
МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
ФББ-39	1,6	300	0,64	56,3



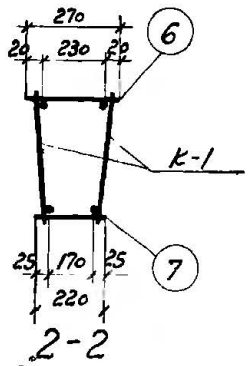
ФББ-39



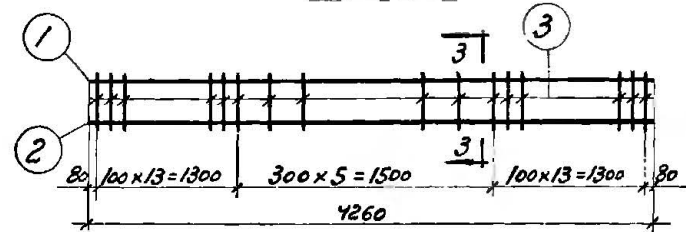
1-1



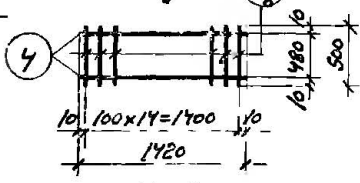
КП-1



2-2



К-1



К-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I			КЛАССА А-III			СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	Ф, мм		ИТОГО кг	Ф, мм		ИТОГО кг	ИТОГО кг		
	6	10		14	17		14	17	
ФББ-39	6,1	21,8	27,9	25,6	25,6	53,5	2,8	2,8	56,3

ТК

1972

ФББ-39

1.415-1

Выпуск 1 Лист 44

З. М. Ш. Ш.

К. М. К. В.

П. Р. П. П.

1972г

20 ДЕКАБРЯ

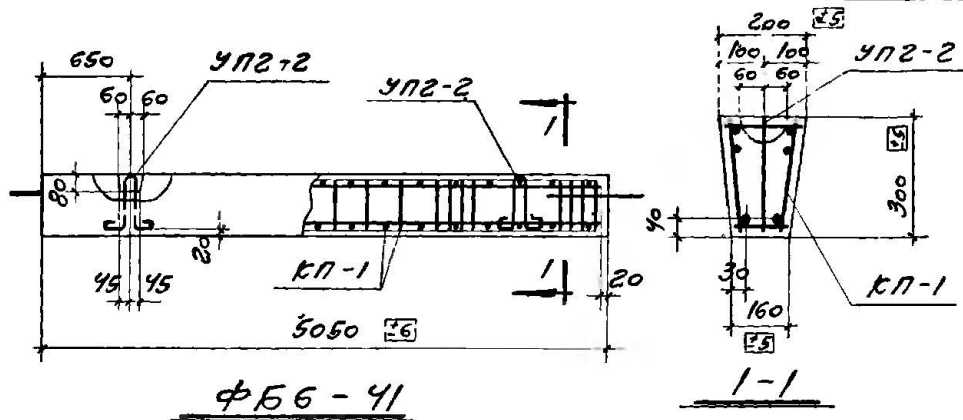
1972г

МОСКВА

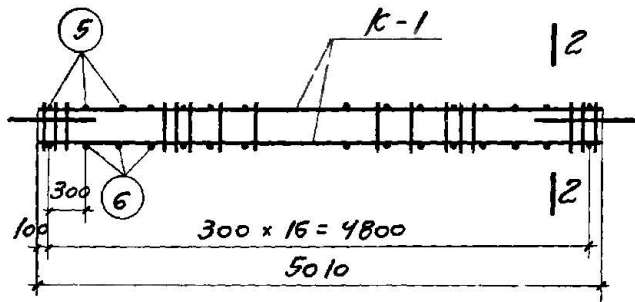




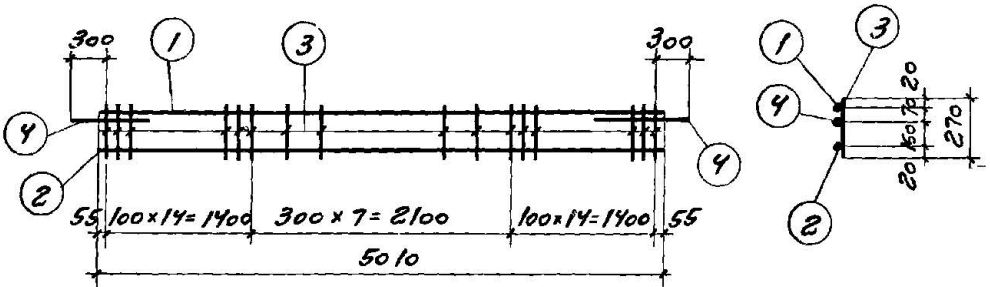




ФБ6-41



КП-1



К-1

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	---	8AII	5010	1	5,0	5BII	9,7	1,5
	2		10AII	5010	1	5,0	8AII	5,0	2,0
	3		5BII	270	36	9,7	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	5,0	3,1
							Итого		9,8
ОТДЕЛЫ СТЕРЖНИ	5	---	5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,03
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	19,6	20,4
	5	17	0,5	
	6	17	0,3	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛЮЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-41	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3 В 1
	УП2-2	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФБ6-41	0,7	200	0,27	21,6

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОКАТАННАЯ ГОСТ 6727-53				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛЮЧ. ДЕТАЛЕЙ КГ		ЗАКЛЮЧ. ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		КЛАССА В-I		КЛАССА В-II		φ, ММ	КОЛ. ШТ.	φ, ММ	КОЛ. ШТ.	
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ					
ФБ6-41	8	6,4	10	6,2	5	3,8	10	1,2	10	1,2	10	1,2	21,6

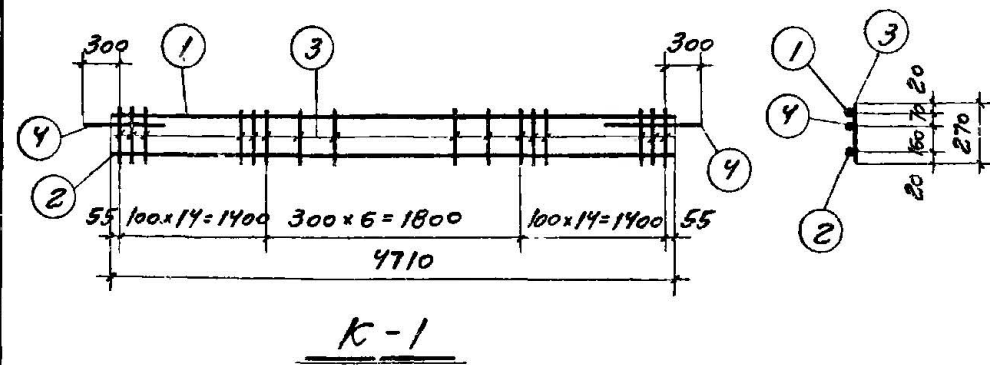
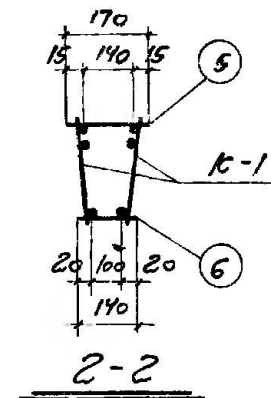
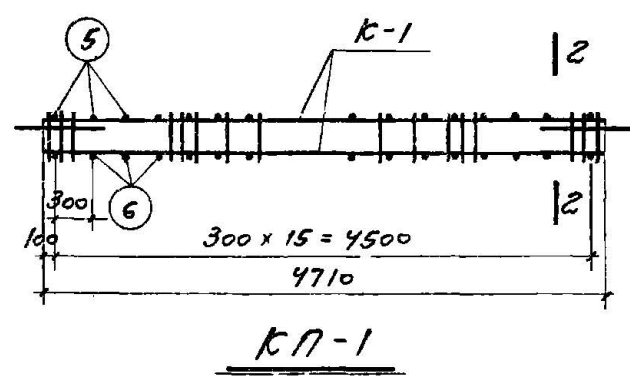
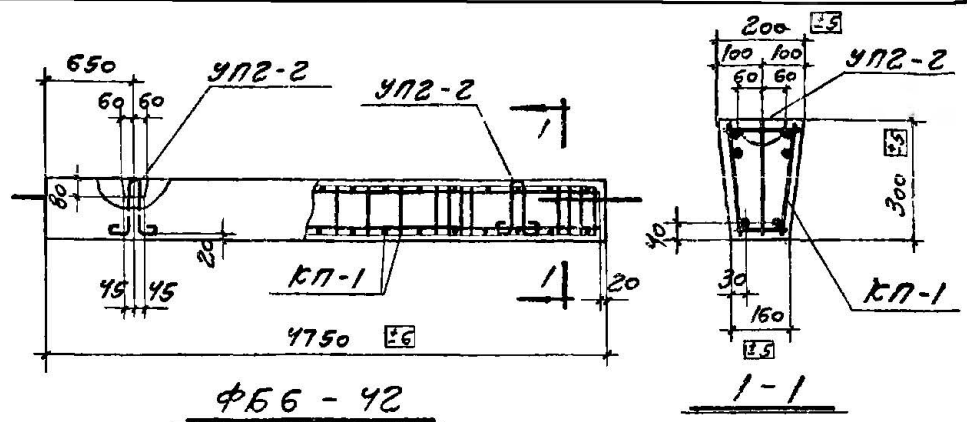
ТК  
1972

ФБ6-41

1.415-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 46

ИЛ. ИИЖ. ПР. ОЛЕЖОВ  
РУБ. БИРГАД. КУМКОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.

г. Москва



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1		8AII	4710	1	4,7	5BII	3,5	1,5
	2		10AII	4710	1	4,7	8AII	4,7	1,9
	3		5BII	270	35	9,5	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	4,7	2,9
							Итого		9,5
ОТДЕЛЕН СТЕЖИМ	5		5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,35
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	19,0	19,8
	5	16	0,5	
	6	16	0,3	

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ВЕТЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-42	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-39.1
	УП2-2	2	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРЖУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕЖИМ.

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ РАСХОДА БЕТОНА М <sup>3</sup>	МАРКА СТАЛИ	ВЕС КГ
ФББ-42	0,7	200	0,26		21,0

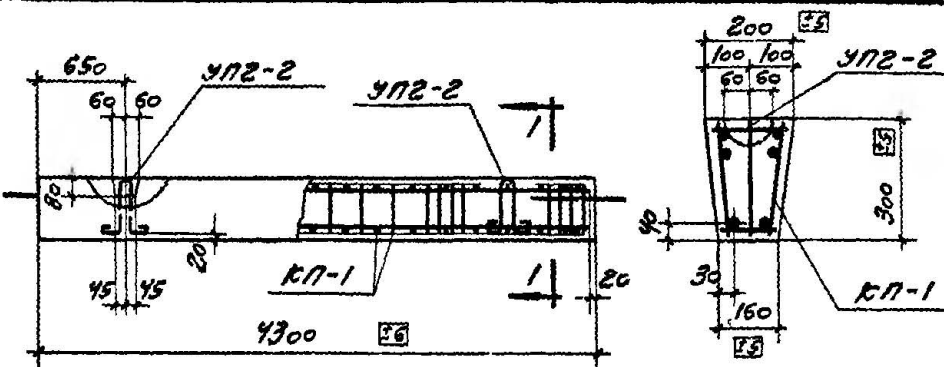
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-1		КЛАССА А-2		φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	СТАЛЬ КЛАССА А-1 ГОСТ 5781-61		
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ					φ, ММ	Итого КГ	
ФББ-42	3,8	6,4	10,2	5,8	5,8	7,8	3,8	19,8	1,2	1,2	21,0

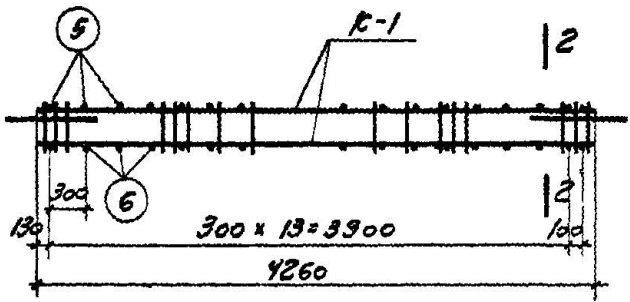
ТК	ФББ-42	1415-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 47

ПРОЕКТОР  
И. КОСТЕВ  
АВРАМЕНКО  
ОЛЕХОВ  
КУНРОВ  
ВЫПУСК ЛИСТ 1  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972г.  
г. МОСКВА

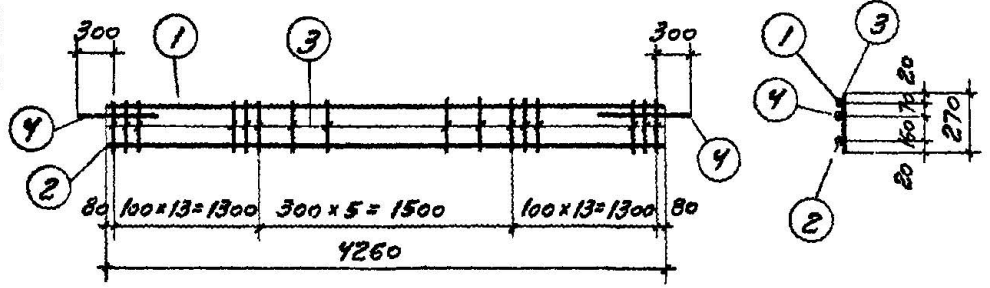




ФБ6-44



КП-1



К-1

**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	—	8AII	4260	1	4,3	5BII	8,6	1,3
	2		10AII	4260	1	4,3	8AII	4,3	1,7
	3		5BII	270	32	8,6	18AII	1,6	3,2
	4		18AII	800	2	1,6	10AII	4,3	2,7
							Итого		8,9
ОТДЕЛКА СТЕРЖНЯ	5	—	5BII	170	1	0,17	5BII	0,17	0,03
	6		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС**

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	17,8	18,6
	5	15	0,5	
	6	15	0,3	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-44	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3 а.)
	УП2-2	2	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТИНЧОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ РАСХОД БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-44	0,6	В200	0,23	19,8

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ОБЩИЙ РАСХОД кг
	КЛАССА А-І		КЛАССА А-ІІ		КЛАССА А-ІІІ		КЛАССА В-І		φ, мм	Итого кг	
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг			
ФБ6-44	3,4	6,4	3,8	5,4	5,4	3,4	3,4	18,6	1,2	1,2	19,8

ТК 1972

ФБ6-44

1.415-1  
ВЫПУСК/ЛИСТ  
1/49

ИЛ. КОНСТ. АВРАМЕНКО  
ГЛ. ИНЖ. П.А. ОЛЕЖОВ  
РУК. БРИГАДЫ КУМКОВ  
ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972Г.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
г. Москва







**СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ УЗЕЛНУ**

МАРКА УЗЕЛНУ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЫБОРКА СТАЛИ			
						ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
К-1	1	[Эскиз]	8AII	5010	1	5,0	5BII	9,7	1,5
	2		10AII	5010	1	5,0	8AII	5,0	2,0
	3		5BII	270	36	9,7	10AII	5,0	3,1
								Итого	6,6
К-2	4	[Эскиз]	5BII	230	3	0,7	5BII	0,9	0,1
	5		5BII	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6		18AII	805	2	1,6	Итого		3,3
ОТД. СТЕРЖ.	7	[Эскиз]	5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	8		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНУ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ РАМКУ**

МАРКА ПРОСТРАН. РАМКИ	МАРКА УЗЕЛНУ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩАЯ ВЕС кг
КП-1	К-1	2	13,2	14,2
	7	17	0,7	
	8	17	0,3	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ УЗЕЛНУ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	МАРКА УЗЕЛНУ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
φ56-46	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-3/6.1
	К-2	2	
	УП2-2	2	

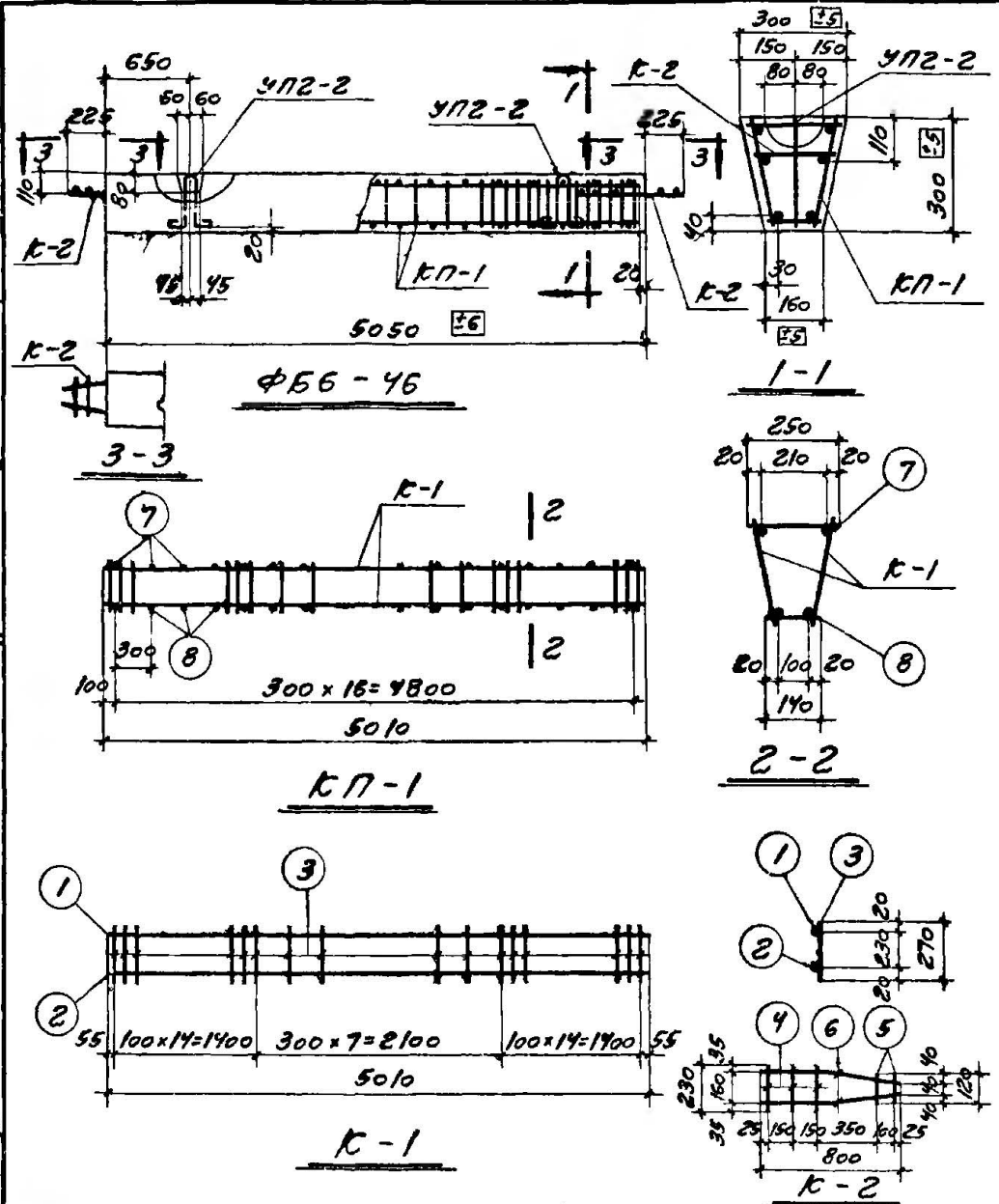
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМАТУРНЫЕ РАМКИ ПОДГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ СВАРКУ ПЛОСКИХ РАМКОС В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДЯТ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
3. РАЗМЕРЫ РАМКОС ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ РАСХОД БЕТОНА м <sup>3</sup>	СТАЛИ кг
φ56-46	0,9	200	0,35	22,0

4. РАМКА К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗАТЬ К РАМКАС КП-1 ВЗЯВШЕЙ ПРОВОЛОКОЮ.



**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ**

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩАЯ РАСХОД кг
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-I		СТАЛЬ КЛАССА-I ГОСТ 5781-61*		Итого		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	
φ56-46	9,0	6,4	10,4	6,2	6,2	4,2	4,2	20,8	1,2	1,2	22,0

ТК

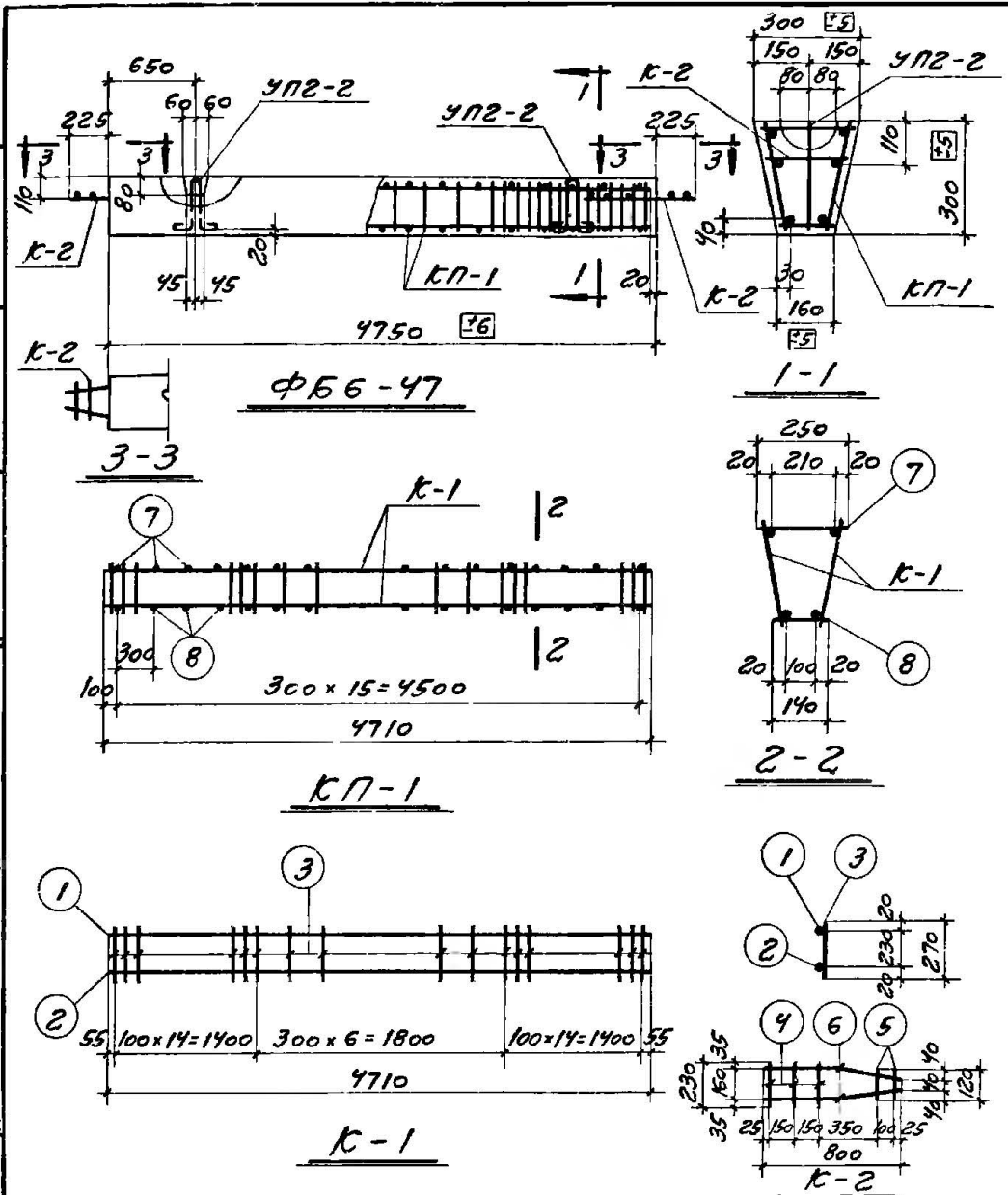
φ56-46

1.415-1

ВНУСР. ЛИСТ 1 С1

ИЛ. КОНСТ. ИВРАМЕНКО  
 ГЛ. ИНЖ. НА. ОЛЕХОВ  
 ПОД. БРИГАДИ. КУНЦОВ  
 ДАТА ВЕДУЩАЯ 20 ФЕВРАЛЯ 1972 Г.

ПРОМСТРОИПРОЕКТ  
 ПЛОСКО



### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
к-1	1	---	8AII	4710	1	4,7	5BII	9,5	1,5
	2		10AII	4710	1	4,7	8AII	4,7	1,9
	3		5BII	270	35	9,5	10AII	4,7	2,9
							Итого	6,3	
к-2	4	---	5BII	230	3	0,7	5BII	0,9	0,1
	5		5BII	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6		400 400 405 405	18AII	805	2	1,6	Итого	
ОТД. СТЕРЖ.	7	---	5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	8		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННУЮ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг	ОБЩИЙ ВЕС кг
кп-1	к-1	2	12,6	13,5
	7	16	0,6	
	8	16	0,3	

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФБ6-47	кп-1	1	СЕРИЯ 1.1400-3.0.1
	к-2	2	
	уп2-2	2	

- ### ПРИМЕЧАНИЯ.
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
  2. ПРИ УКЛАДКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЕ ПРОЕКТИВНУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОБЪЕМ СТЕРЖНЕЙ.

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ кг
ФБ6-47	0,8	200	0,33	21,3

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАЕТ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЗВЯЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

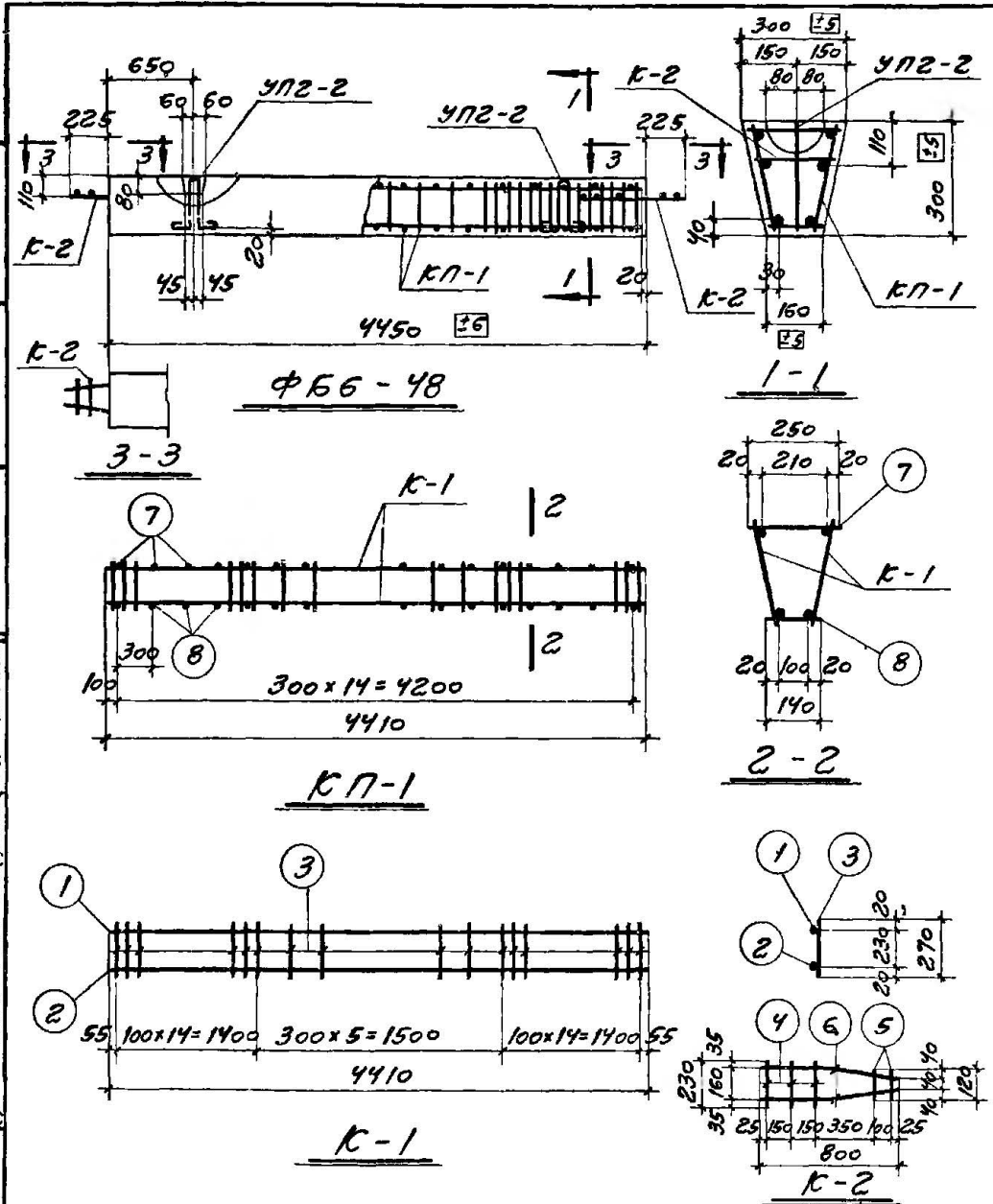
### ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ПРОВОЛОКА КОЛОДНОТКА ГОСТ 6727-53		РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД
	КЛАССА А-I		КЛАССА А-II		КЛАССА В-I		СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61*		
	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	Итого кг	φ, мм	кг	
ФБ6-47	8	6,4	10	5,8	5	4,1	10	12	21,3
	18								
		10,2		5,8		4,1		12	

**ТК**      **ФБ6-47**      **1.415-1**

ВЫПУСК ЛИСТ 1 52

Г. МОСКВА      ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.



### СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ЭСКИЗ	φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА СТАЛИ		
							φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
К-1	1	[Схема]	8AII	4410	1	4,4	5BII	9,2	1,4
	2		10AII	4410	1	4,4	8AII	4,4	1,7
	3		5BII	270	34	9,2	10AII	4,4	2,7
							Итого		5,8
К-2	4	[Схема]	5BII	230	3	0,7	5BII	0,9	0,1
	5		5BII	120	2	0,2	18AII	1,6	3,2
	6		18AII	805	2	1,6	Итого		3,3
ОТД. СЕРЖ.	7	[Схема]	5BII	250	1	0,25	5BII	0,25	0,04
	8		5BII	140	1	0,14	5BII	0,14	0,02

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАН. КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩАЯ ВЕС КГ
КП-1	К-1	2	11,6	12,5
	7	15	0,6	
	8	15	0,3	

### СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ФББ-48	КП-1	1	СЕРИЯ 1400-9 В.
	К-2	2	
	УП2-2	2	

- ### ПРИМЕЧАНИЯ.
1. АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ПОДГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. СВАРКУ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЬ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.
  2. ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРОЕКТИРУЕМУЮ ВЕЛИЧИНУ ЗАЩИТНЫХ СЛОЕВ УСТАНОВКОЙ БЕТОННЫХ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫХ ФИКСАТОРОВ.
  3. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СЕРЖНЕЙ.

### ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
ФББ-48	0,8	200	0,31	20,3

4. КАРКАС К-2 ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИВЯЗЫВАТЬ К КАРКАСУ КП-1 ВЪЯЗЬЮЩЕЙ ПРОВОЛОКОЙ.

### ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ПРОВОЛОКА ЖЕЛЕЗОАСТАТОВАЯ ГОСТ 6727-53 КЛАССА В-1				РАСХОД БЕЗ ЗАКЛАД. ДЕТАЛЕЙ КГ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ОБЩИЙ РАСХОД КГ
	КЛАССА А-1		КЛАССА А-2		КЛАССА А-1		КЛАССА А-2			φ, ММ	КОЛ. ШТ.	
	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ	φ, ММ	Итого КГ				
ФББ-48	8	18			10				5			
	3,4	6,4	9,8	5,4	5,4	3,9	3,9	19,1	1,2	1,2	20,3	

ТК	ФББ-48	1.415-1
		Выпуск 1 Лист 53

ПРОЕКТОР ПРОЕКТ Г. МОСКВА  
 ДИ. ИНЖ. ПР. ОЛЕХОВ  
 РУК. БРЕНДЫ. КУМОВ  
 ДАТА ВЫПУСКА 20 ДЕКАБРЯ 1972 Г.

