

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /
<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.440 - 2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ
ПЕРЕКРЫТИЙ 2^Х ЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПОД НАГРУЗКУ ДО 5,0 ТС/М²

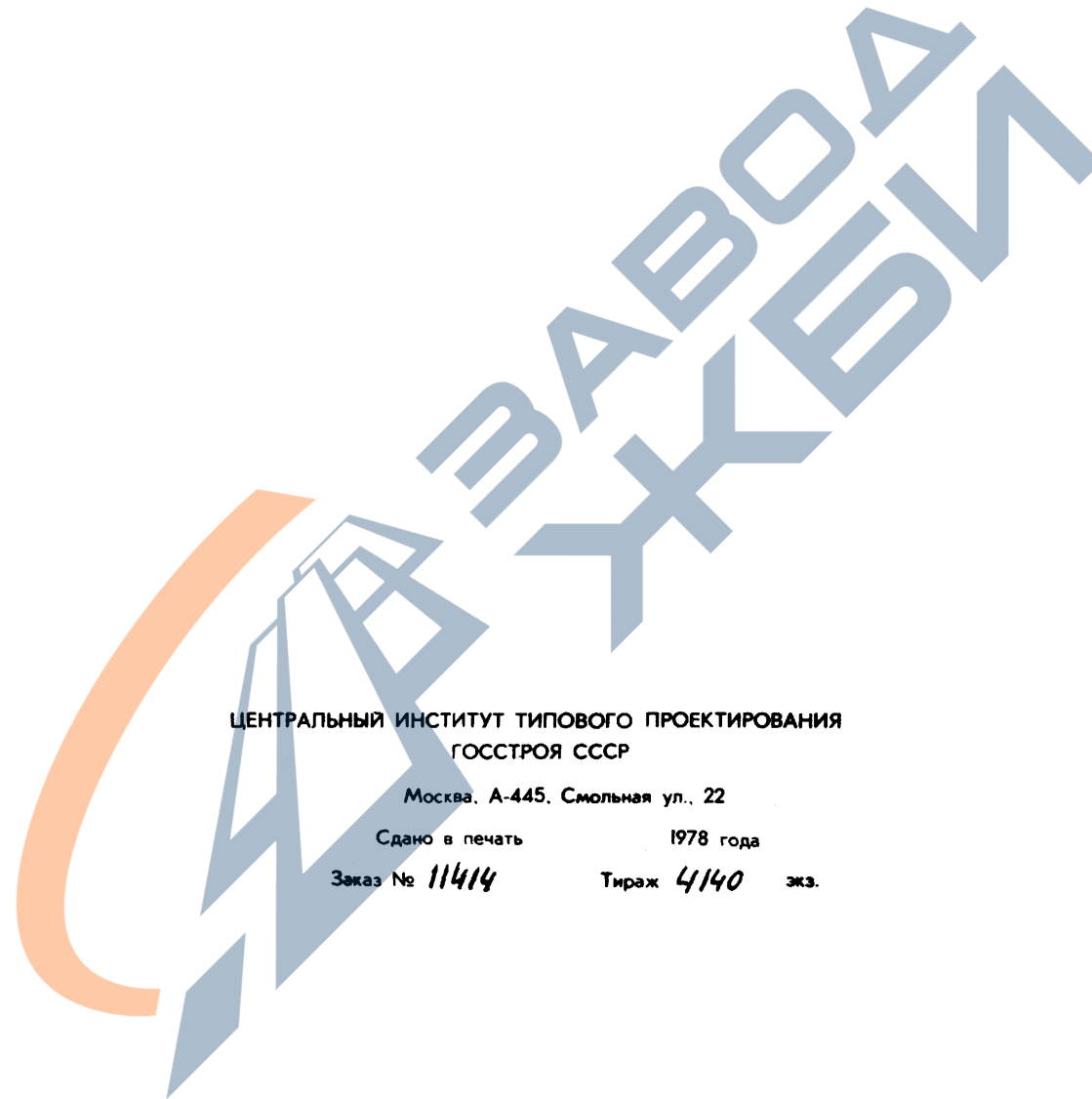
Выпуск 1

РЕБРИСТЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1,0 м и Высотой 0,4 м
со стержневой предварительно напряженной арматурой
из стали классов АШБ, АIV, AV, ATV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15488
цена 0-87

<https://zavodjbi.com/>



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 11414 Тираж 4140 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.440 - 2

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ
ПЕРЕКРЫТИЙ 2-Х ЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
ПОД НАГРУЗКУ ДО 5,0 ТС/М²

Выпуск 1

РЕБРИСТЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1,0 м и ВЫСОТОЙ 0,4 м
СО СТЕРЖНЕВОЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННОЙ АРМАТУРОЙ
ИЗ СТАЛИ КЛАССОВ АШВ, АIV, AV, ATV

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ

Утверждены и введены в действие
Госстроем СССР с 1.12.78 г.
Постановление №161 от 9.08.78 г.

<https://zavodjbi.com/>

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист	Стр.
Содержание		2
Пояснительная записка	3+10	
Номенклатура		II
Показатели на одну плиту	I	12
Плиты перекрытий крановых зданий размером 1,0x5,55 м высотой 400 мм. Опалубочный чертеж	2	13
Плиты перекрытий крановых зданий размером 1,0x5,45 м и высотой 400 мм. Опалубочный чертеж	3	14
Плиты перекрытий крановых зданий размером 1,0x5,05 м и высотой 400 мм. Опалубочный чертеж	4	15
Плиты перекрытий крановых зданий размером 1,0x4,95 м и высотой 400 мм. Опалубочный чертеж	5	16
Узлы 1+6	6	17
Плиты перекрытий размером 1,0x5,55(5,05) и 1,0x5,45(4,95) м и высотой 400 мм. Армирование	7	18
Узлы 1 и 2	8	19
Узлы 3, 4. Стержневая арматура классов АШв, А1У, АУ, АгУ. Деталь приварки шайб к напрягаемой арматуре.	9	20
Каркасы КР1+КР5	10	21

	Лист	Стр.
Сетки С1+С5	II	22
Закладные детали МН1г, МН1н, МН2, МН2н.	12	23
Составная позиция СП1, Поз.27, 36+44.		
Спецификация стали на одно арматурное изделие и на одну заготовку закладной детали	13	24
Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту. Спецификация позиций арматурных изделий на альбом.		
Спецификация позиций закладных деталей на альбом	14	25
Выборка стали на одну плиту	15	26
Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной 1,0 м	16	27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 Москва
 ГОССТРОЙ СССР
 ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 Ленинград
 Белов
 Дата выдачи: 1976 г.

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Рабочие чертежи железобетонных ребристых плит для перекрытий двухэтажных производственных зданий с укрупненной сеткой колонн верхнего этажа под нагрузку до 5 тс/м² разработаны в соответствии с планом типового проектирования на 1975 г.

Альбом содержит рабочие чертежи доборных пристенных плит перекрытий крановых зданий со смешанным каркасом (двухэтажные колонны - металлические, все остальные конструкции, кроме стропильных, железобетонные).

В основу разработки плит настоящей номенклатуры положен принцип изготовления плит одной ширины, высоты и одной номинальной длины (6,0 или 5,50 м) в единой опалубочной форме.

Для зданий со смешанным каркасом разработаны рабочие чертежи плит шириной 985 мм и длиной 5550 мм и 5450 мм - основные - и 5050 мм и 4950 мм - торцевые (для шага колонн 5,5 м).

Все плиты запроектированы с высотой сечения 400 мм.

Опираемые плиты предусмотрены на полки ригелей.

Марки плит и нагрузки, на которые эти плиты рассчитаны, приведены в табл. 1. (стр. 9).

Марка плиты представляет из себя дробь, первая часть числителя которой состоит из буквенного индекса и порядкового номера типоразмера плиты. Вторая часть числителя обозначает несущую способность плиты. В случае наличия дополнительных закладных деталей, отверстий и т. д. к числителю добавляется

еще один цифровой индекс. В знаменателе марки указывается класс стали напрягаемой арматуры.

Полная марка плиты выглядит следующим образом:

П11-8 - плита длиной 5550 мм, высотой 400 мм, шириной 985 мм, А-1У запроектирована под унифицированную нормативную нагрузку - 4000 кг/м², продольные ребра армированы стержнями из стали класса А-1У.

П13-8 - торцевая плита длиной 5050 мм, высотой 400 мм, шириной 985 мм, запроектирована под унифицированную нормативную нагрузку 4000 кг/м², продольные ребра армированы стержнями из стали класса А-У.

Ребра плит рассчитаны как шарнирно опертые однопролетные балки таврового сечения. Расчет произведен в соответствии с требованиями главы СНиП П-В.1-62^х с учетом "Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69) и "Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67).

Плиты рассчитаны как конструкции 3 категории трещиностойкости. Ширина раскрытия нормальных трещин в плитах, предназначенных для эксплуатации в среднеагрессивной среде и армированных стержнями из стали классов АШв и А1У, и в плитах, эксплуатируемых в условиях слабой агрессии и армированных стержнями из стали класса АУ - 0,1 мм; ширина раскрытия нормальных трещин в плитах, эксплуатируемых в обычной (неагрессивной) газовой среде, армированных стержнями из стали класса Ат-У - 0,2 мм.

Дата выпуска 1976

арматуры в каждом продольном ребре приведены в таблице 2 (стр. 9).

При натяжении термически упрочненной арматуры электро-термическим способом должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева, в соответствии с "Указаниями по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69).

В случае необходимости приварки коротышей в качестве временных анкеров к концам стержней термически упрочненной арматуры следует предусматривать мероприятия, предотвращающие перегрев основного металла стержней.

К моменту передачи усилия предварительного напряжения на плиту кубиковая прочность бетона должна быть не ниже 70% проектной прочности (для плит из бетона М-400 - не ниже 75%).

Отпуск арматуры необходимо производить плавно (мгновенная передача усилий не допускается), после чего ее следует приварить электродами Э50А-Ф к опорным закладным деталям через шайбы, одетые на концы стержней.

Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки. Замена контактной точечной электросварки на электродуговую не допускается.

Дуговая сварка арматурных стержней из стали класса А-Е со стальными закладными деталями из листовой стали, а также сварка закладных деталей должна выполняться электродами, выбор типа которых должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Сталь для изготовления плит должна приниматься тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

При изготовлении плит для зданий со слабо- и среднеагрессивными средами обязательно выполнение специальных требований, указанных в проекте конкретного здания.

Отклонение размеров плит от проектных, отклонения от проектного положения закладных деталей и отклонения от размера толщины защитного слоя бетона до арматуры не должны превышать величин, указанных на рабочих чертежах и в ГОСТе ISOI5-75. При этом толщина защитного слоя до поперечной арматуры должна быть не менее 15 мм с учетом нормированных допусков (при учете осадки стержней при контактной сварке).

Внешний вид и качество поверхности плит должны удовлетворять требованиям ГОСТ ISOI5-75 для конструкции производственных зданий, предназначенных под окраску.

Для обеспечения требуемой величины защитного слоя при изготовлении плит должны применяться подкладки из пластмасс или цементно-песчаного раствора; применение металлических фиксаторов, выходящих на поверхность бетона, не допускается.

Для предохранения лицевых поверхностей закладных деталей от ржавления при транспортировании и хранении все эти поверхности должны быть покрыты цементно-казеиновой обмазкой слоем 0,5 мм, кроме тех деталей, которые в соответствии с требованиями СН 262-67 и СНиП П-28-75 должны быть защищены цинковым или другим (равнозначным) покрытием.

До начала производства плит завод-изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила,

Длина арматуры

Таблица 4

определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

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

Для оценки качества изготавливаемых плит необходимо систематически проводить их испытания в соответствии с ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости".

Оценку качества изготовления плит 3-ей категории трещиностойкости следует производить по показателям прочности, жесткости и трещиностойкости. Оценка плит по прочности производится по величине разрушающей нагрузки; жесткости - по величине контрольного прогиба продольных ребер, а трещиностойкости - по величине раскрытия трещин.

Величина контрольных нагрузок при испытании плит на прочность (R_k и R_k'), жесткость ($R_{пр}$) и трещиностойкость, а также величина контрольных прогибов (f_k), приведены в табл.3.

Ширина раскрытия трещин при испытаниях плит не должна превышать более чем на 50% величин, приведенных в табл.4.

Вид армирования	Контрольная величина раскрытия трещин в мм при применении плит:					
	в неагрессивной газовой среде		в слабоагрессивной газовой среде		в среднеагрессивной газовой среде	
	Норм.	Накл.	Норм.	Накл.	Норм.	Накл.
A-Шв	0,2	0,2	0,1	0,1	0,05	0,1
A-IY	0,2	0,2	0,1	0,1	0,05	0,1
A-Y	0,1	0,2	0,05	0,1	-	-
At-Y	0,1	0,2	-	-	-	-

Порядок использования плит, не выдержавших испытания регламентируется ГОСТ 8829-66.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в соответствии с пунктом 1.4 ГОСТ 13015-75.

На боковой грани плиты (на расстоянии не более 1 м от торца) должны быть обозначены несмываемой краской марка плиты, штамп ОТК, дата изготовления, вес плиты в кг, марка предприятия - изготовителя.

III. Указания по применению плит

Назначение марок плит производится в проекте конкретного объекта в зависимости от условий эксплуатации.

В спецификациях к рабочим чертежам плит указан только класс стали, без указания марки стали.

Госстрой СССР
ЦНИИПромзданий
Москва

Исполн. С.С. Ходович
Гл. инж. Л.В. Белов
Дата выпуска: 1976г.

ТК 1976	Пояснительная записка	Серия 1.440-2
		Выпуск 1

В проектах конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и закладных деталей плит. Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных воздействий, условий эксплуатации и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Плиты настоящего альбома допускается применять в условиях систематического воздействия высоких положительных температур (до + 50⁰С) и нормального влажностного режима.

В первой панели полки плиты допускается устройство отверстия размером 0,5x0,5 м (см. лист 16).

При действии многократно повторяющихся и динамических нагрузок назначение марок плит должно производиться на основе соответствующего расчета с соблюдением требований СНиП П-В.1-62^X и "Инструкции по проектированию и расчету несущих конструкций зданий под машины с динамическими нагрузками".

В случае применения плит для нагрузок, отличающихся от равномерно распределенных, принятых при расчете плит настоящего альбома, назначение их марок следует производить на основе специального расчета, используя при этом типовые плиты необходимой несущей способности (см. таблицу I на стр. 9).

Приведенная в настоящем альбоме номенклатура плит позволяет использовать их как в условиях неагрессивной,

так и слабо - и среднеагрессивной газовых средах. Плиты, армированные стержнями из стали классов АШв и А-IV, могут применяться в перекрытиях зданий с неагрессивной, слабо - и среднеагрессивной газовой средой эксплуатации, армированные сталью класса А-У - в перекрытиях зданий с неагрессивной и слабоагрессивной газовой средой, и армированные сталью класса Ат-У - только в условиях неагрессивной среды.

При применении плит в зданиях, эксплуатируемых в условиях слабо- и среднеагрессивной газовой среды, в соответствии с конкретными условиями эксплуатации и требованиями СН 262-67 должны быть дополнительно указаны:

- а) требования по плотности бетона с указаниями марки по водонепроницаемости и водоцементного отношения;
- б) марка и расход цемента, состав заполнителей и применяемых добавок;
- в) виды защиты и способы их нанесения на поверхность плиты и стальных закладных деталей;
- г) требования к качеству бетонной поверхности.

Показатели плотности бетона принимаются в соответствии с данными, приведенными в таблице 5 СНиП П-28-73.

Плиты, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергавшиеся воздействию подвижных или вибрационных нагрузок и изготавливаемые с учетом соответствующих требований,

Москва
Дата выпуска 1976г.

Монтаж плит должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП Ш-16-73 и "Инструкцией по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" (СН 319-65).

Таблица 2

Таблица 1

Размер плиты (м)	Марка плиты	Назначение плиты	Равномерно распределенная нагрузка (кг/м ²)			
			на продольное ребро		на попку	
			расчетная	нормативная	расчетная	нормативная
1	2	3	4	5	6	7
1,0x5,55(1,0x5,45); 1,0x5,05 (1,0x4,95);	П11-8 ; П12-8 АШв ; АШв	Плиты перекрытия	5470	4585	5240	4375
	П13-8 ; П14-8 АШв ; АШв					
	П11-8 ; П12-8 А1У ; А1У		5470	4585	5240	4375
	П13-8 ; П14-8 А1У ; А1У					
	П11-8 ; П12-8 АУ ; АУ		5470	4585	5240	4375
	П13-8 ; П14-8 АУ ; АУ					
	П11-8 ; П12-8 АТУ ; АТУ		5470	4585	5240	4375
	П13-8 ; П14-8 АТУ ; АТУ					

Примечание:

1. Нагрузки, указанные в графах 4, 5 и 6, 7 характеризуют фактическую несущую способность продольных ребер и попок плит.
2. Нагрузки, указанные в графах 4 и 5 включают нагрузки от собственного веса плит с заливкой швов, равные 335 кг/м² - нормативную и 370 кг/м² - расчетную.
3. Нагрузки, указанные в графах 6 и 7 включают собственный вес попки, равный 125 кг/м² - нормативный, 140 кг/м² - расчетный.
4. Нагрузки, указанные в графах 4, 5, 6 и 7 включают также постоянную нагрузку от веса пола и перегородок, равную 250 кг/м² - нормативную и 275 кг/м² - расчетную.

Размер плиты (м)	Марка плиты	Расчетный диаметр (мм) и кол-во стержней в одном ребре	Предварительное напряжение "σ ₀ " кг/см ²	Усилия натяжения "N ₀ " на один стержень кг
1	2	3	4	5
1,0x5,55(1,0x5,45)	П11-8 ; П12-8 АШв ; АШв	2622	4500	17100
	П11-8 ; П12-8 А1У ; А1У	2620	5100	16000
	П11-8 ; П12-8 АУ ; АУ	2618	6500	16500
1,0x5,05(1,0x4,95)	П13-8 ; П14-8 АШв ; АШв	2620	4500	14100
	П13-8 ; П14-8 А1У ; А1У	2618	5100	12950
	П13-8 ; П14-8 АУ ; АУ	2616	6500	13100
	П13-8 ; П14-8 АТУ ; АТУ			

Примечание:

1. Величины предварительного напряжения "σ₀" и усилия натяжения "N₀" даны как для электротермического, так и для механического способов натяжения арматуры.
2. Величины предварительного напряжения "σ₀" и усилия натяжения "N₀" определены без учета потерь от деформации металлической опалубочной формы.

1976г.

Дата выпуска:

Масштаб

ТК
1976

Пояснительная записка

Серия 1.440-2
Выпуск 1

Таблица 3

Размеры плиты в плане (м)	Марка плиты	Контрольные равномерно распределенные нагрузки "P _{пр} " в кг/м ² и контрольные прогибы "f _к " в см для оценки жесткости и трещиностойкости плит при возрасте бетона к моменту испытания в сутках:								Контрольные равномерно распределенные нагрузки для оценки прочности плит кг/м ²	
		3 ÷ 7		14		28		100		P _к при C=1.4	P _к ' при C=1.6
		P _{пр}	f _к	P _{пр}	f _к	P _{пр}	f _к	P _{пр}	f _к		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II	12
1,0x5,55(1,0x5,45)	$\frac{\text{П11-8}}{\text{АШВ}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{АШВ}}$	4690	1,87	4650	1,85	4610	1,80	4170	1,64	7260	8340
	$\frac{\text{П11-8}}{\text{А1У}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{А1У}}$	4880	2,27	4720	2,19	4550	2,11	4250	1,97	7260	8340
	$\frac{\text{П11-8}}{\text{АУ}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{АУ}} ; \frac{\text{П11-8}}{\text{АтУ}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{АтУ}}$	4770	2,0	4680	1,95	4510	1,90	4250	1,80	7260	8340
1,0x5,05(1,0x4,95)	$\frac{\text{П13-8}}{\text{АШВ}} ; \frac{\text{П14-8}}{\text{АШВ}}$	4630	1,63	4580	1,57	4490	1,43	4140	1,37	7260	8340
	$\frac{\text{П13-8}}{\text{А1У}} ; \frac{\text{П14-8}}{\text{А1У}}$	4870	1,75	4720	1,71	4550	1,65	4250	1,54	7260	8340
	$\frac{\text{П13-8}}{\text{АУ}} ; \frac{\text{П14-8}}{\text{АУ}} ; \frac{\text{П13-8}}{\text{АтУ}} ; \frac{\text{П14-8}}{\text{АтУ}}$	4800	1,85	4680	1,80	4510	1,75	4250	1,66	7260	8340

Примечание. Величины контрольных нагрузок не включают в себя нагрузку от собственного веса плит, равную 320 кг/м².

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва
Дата выпуска: 1976г.
Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6

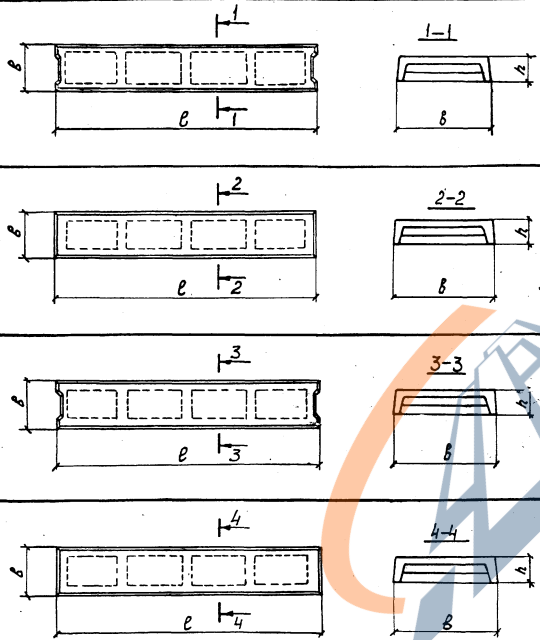
Номенклатура

11

Эскиз

<https://zavodjbi.com/>

Марка плиты	Геометрические размеры			Марка бетона	Расход материалов		Вес кг	№ листа
	В мм	Б мм	h мм		Бетон м³	Сталь кг		
П11-8 А III Б П11-8 А IV П11-8 А V П11-8 А V	5550	400	400	0,69	165,7	1,72	2	
					154,1			
					143,7			
					143,7			
П12-8 А III Б П12-8 А IV П12-8 А V П12-8 А V	5450	400	400	0,68	163,3	1,70	3	
					157,7			
					141,7			
					141,7			
П13-8 А III Б П13-8 А IV П13-8 А V П13-8 А V	5050	400	400	0,64	143,4	1,60	4	
					134,2			
					125,4			
					125,4			
П14-8 А III Б П14-8 А IV П14-8 А V П14-8 А V	4950	300	300	0,63	141,4	1,57	5	
					132,2			
					123,8			
					123,8			



<https://zavodjbi.com/>

Номенклатура

ТК
1976

Серия 1.440-2
Вильск 1
Лист

Москва
Дорога Вильска. 1976г.

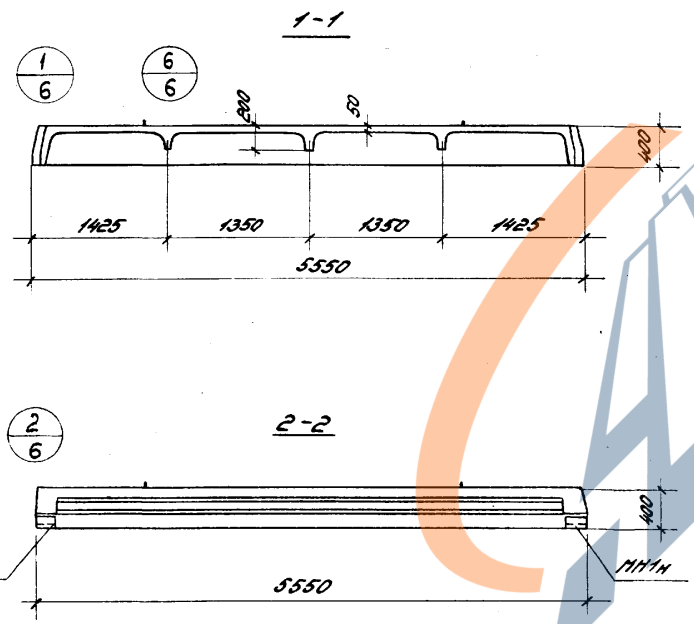
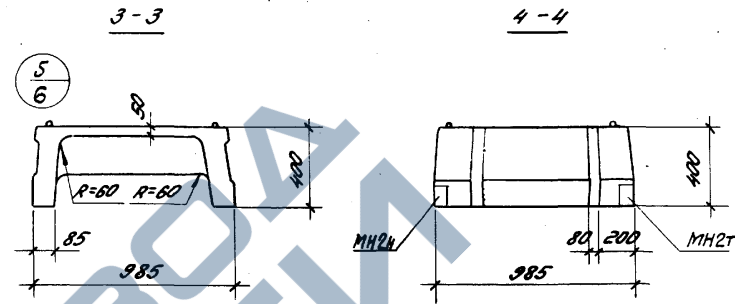
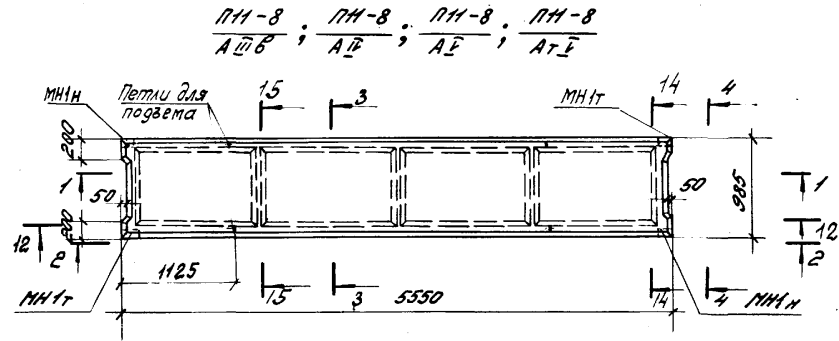
Показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали т
П11-8 АIII Б	1,72	400	0,69	168,7
П12-8 АIII Б	1,70		0,68	163,3
П13-8 АIII Б	1,60	300	0,64	143,4
П14-8 АIII Б	1,57		0,63	141,4
П11-8 АIV	1,72	400	0,69	154,3
П12-8 АIV	1,70		0,68	159,7
П13-8 АIV	1,60	300	0,64	134,2
П14-8 АIV	1,57		0,63	132,2

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали т
П11-8 АV	1,72	400	0,69	143,7
П12-8 АV	1,7		0,68	141,7
П13-8 АV	1,6	300	0,64	125,4
П14-8 АV	1,57		0,63	123,8
П11-8 АVI	1,72	400	0,69	143,7
П12-8 АVI	1,7		0,68	141,7
П13-8 АVI	1,6	300	0,64	125,4
П14-8 АVI	1,57		0,63	123,8

Из опыта по
 для инженер
 Технич
 Белин
 Шибко
 Борова
 Стрелухова
 Дата выпуска: 1976 г.

ЦНИПРОМСТРОИНИИ
 Москва

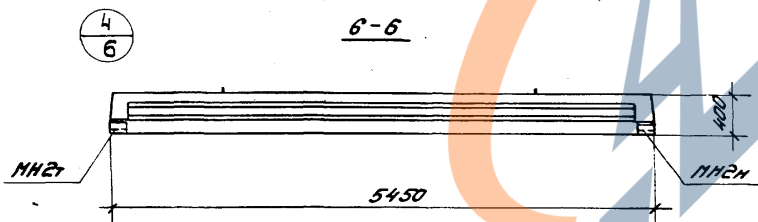
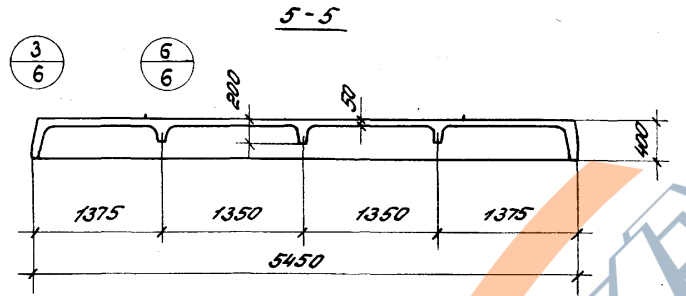
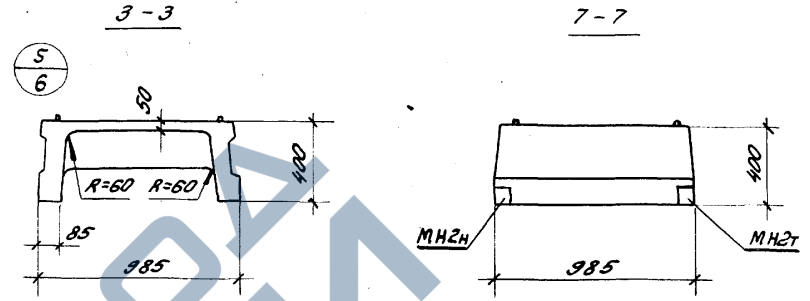
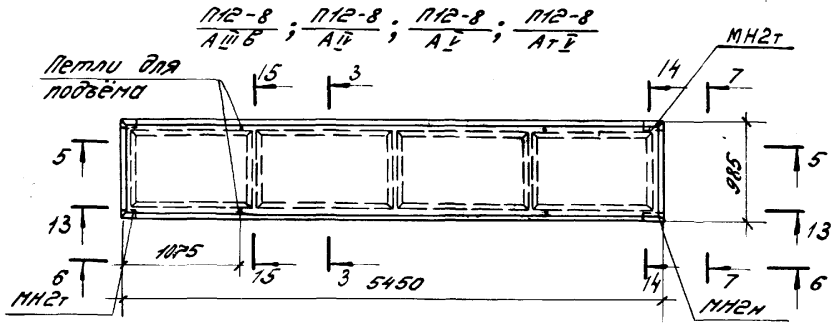


Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Кол-ч шт.	№ листа
$\frac{\text{ПН-8}}{\text{АДБ}} ; \frac{\text{ПН-8}}{\text{АБ}}$	МННТ+МНН	2+2	12
$\frac{\text{ПН-8}}{\text{АБ}} ; \frac{\text{ПН-8}}{\text{АТБ}}$			

Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрезы 12-12, 14-14, 15-15 даны на листе 7.



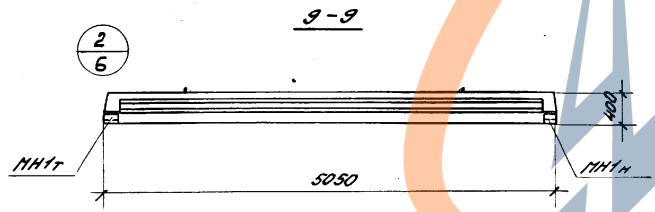
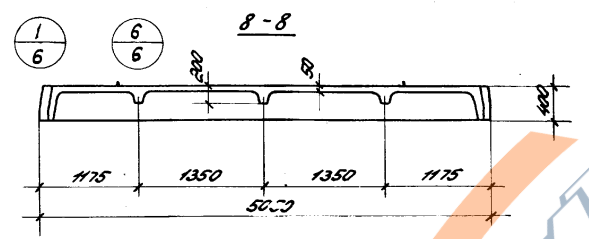
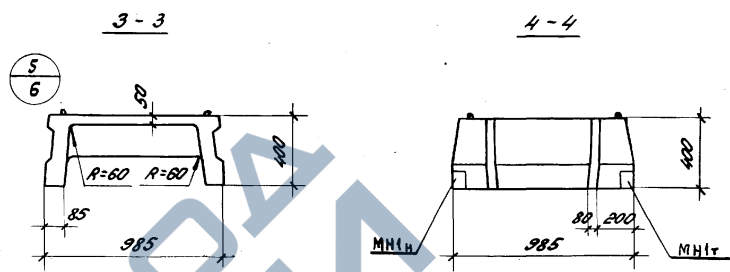
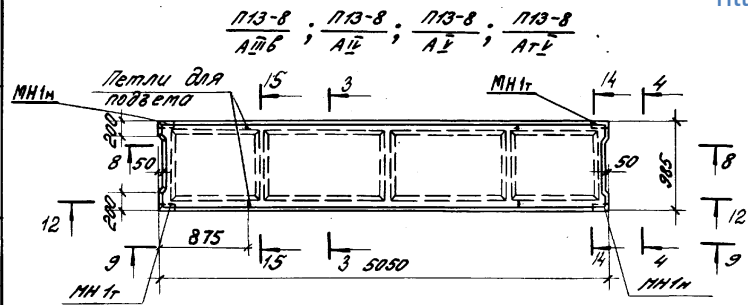
Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Кол-ч шт.	№ листа
$\frac{\text{П12-8}}{\text{АШБ}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{АШ}}$	МН2Т+ПН2М	2+2	12
$\frac{\text{П12-8}}{\text{АЭ}} ; \frac{\text{П12-8}}{\text{АТЭ}}$			

Примечания:

1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
2. Разрезы 13-13, 14-14, 15-15 даны на листе 7.

Спецификация
 От инж. пр. С.И.И.И.И.
 От инж. пр. И.И.И.И.И.
 Дата выпуска: 1976 г.
 ЦНИПРОМЗАЛНИИ
 Москва



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

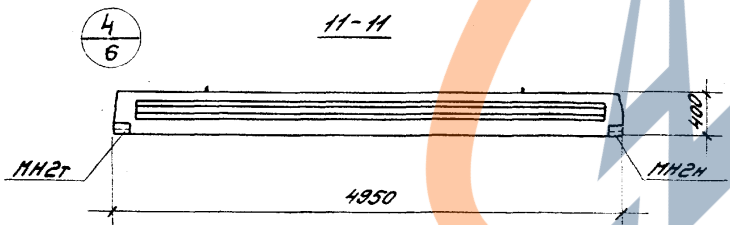
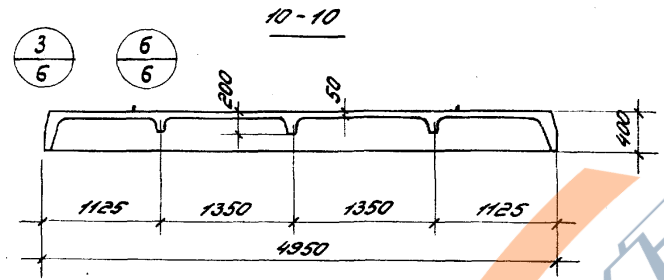
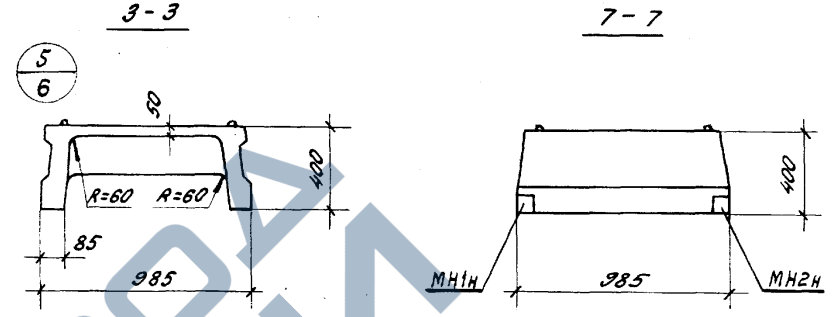
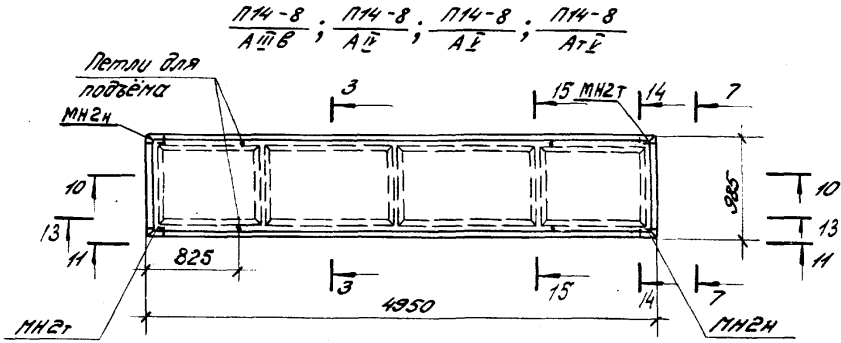
Марка плиты	Марка детали	Колич. шт.	№ листа
П13-8, П13-8 АШБ, АШ	МН4+МНн	2+2	12
П13-8, П13-8 АШ, АТ			

- Примечания:
1. Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
 2. Разрезы 12-12, 14-14, 15-15 даны на листе 7.

1975.

Лист 16

1975



Спецификация марок закладных деталей на одну плиту

Марка плиты	Марка детали	Кол-во шт.	№ листа
П14-8, П14-8 АДВ; АД	МН2Н+МН2Н	2+2	12
П14-8, П14-8 АЛ; АТЛ			

- Примечания:
- Указания по изготовлению плит даны в пояснительной записке настоящего альбома.
 - Разрезы 13-13, 14-14, 15-15 даны на листе 7.

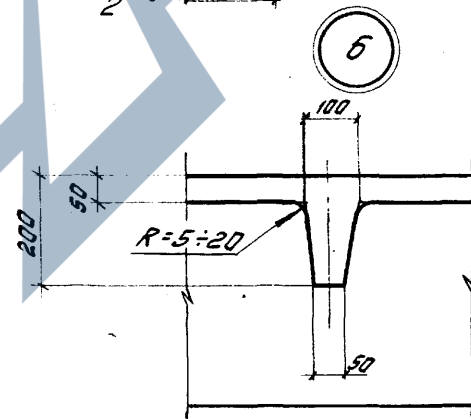
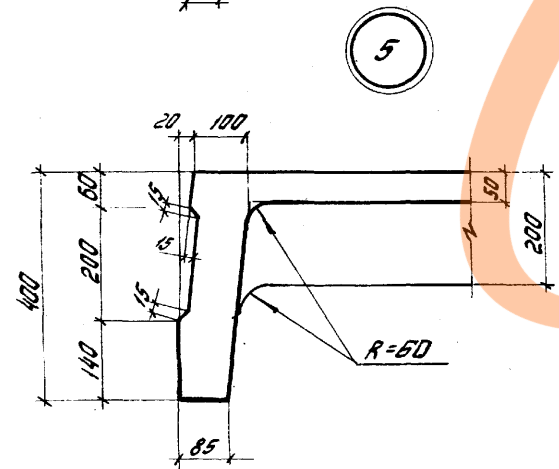
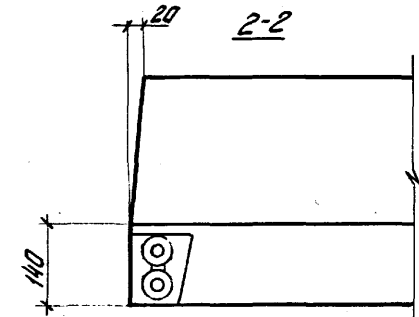
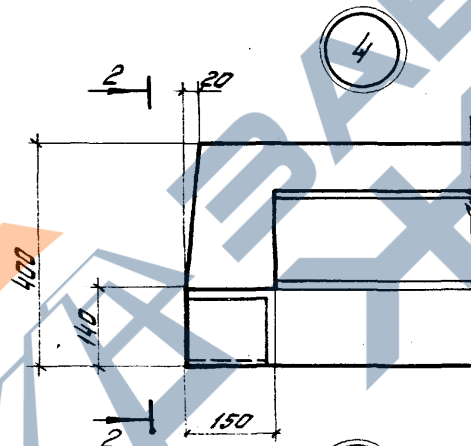
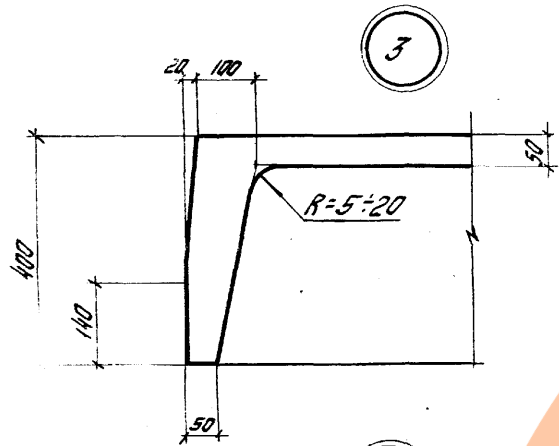
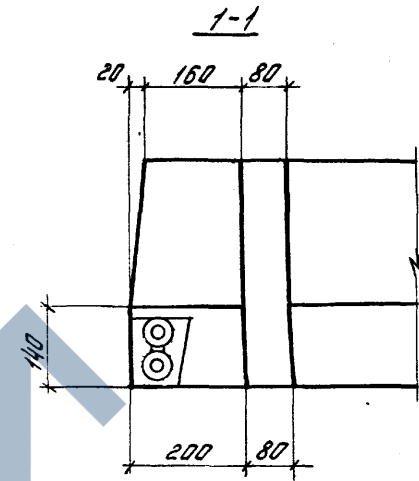
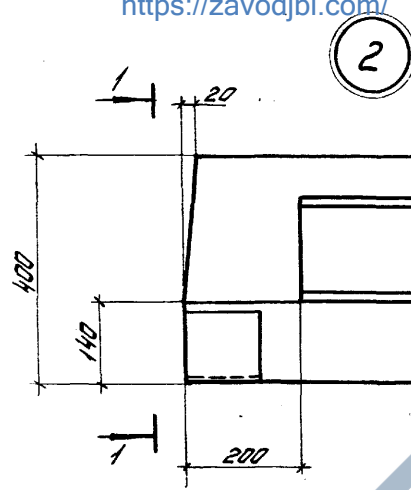
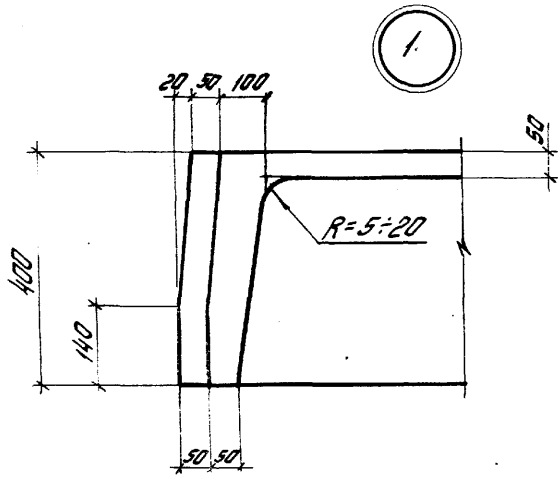
Генеральный директор
ЦентрПромЗдания
Москва

Уч. вкл. в
Роспатент
Институт
Строитель
Исследова
Варшава

Проверил
М.Х.мл.

1976г.

TK 1976	Плиты перекрытий крановых зданий размерами 1,0x4,95м, высотой 400мм. Опалубочный чертёж	Серия 1.440-2
		Выпуск 1
		Лист 5



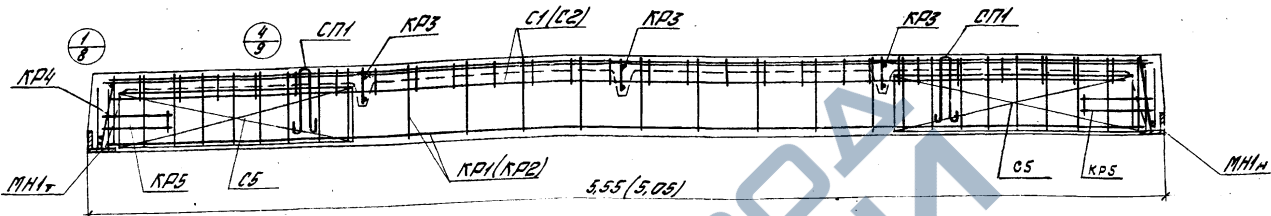
TK
1376

Узлы 1:6

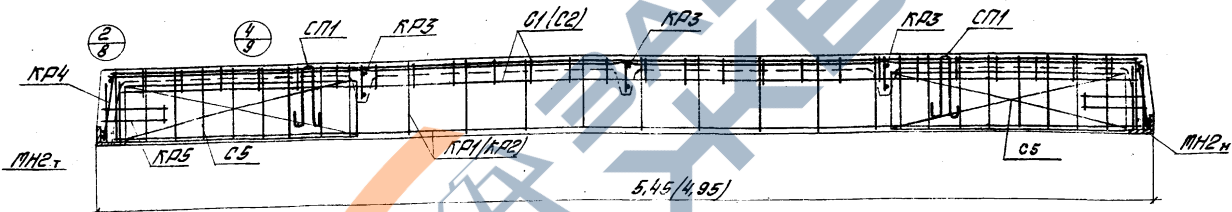
Серия 1.440-2
Выпуск 1

Лист 6

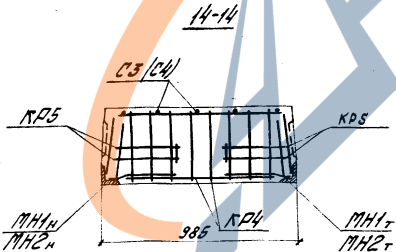
<https://zavodjbi.com/>



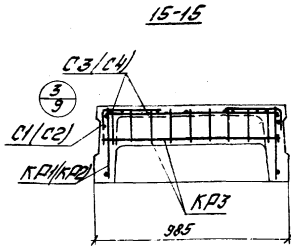
12-12



13-13



14-14



15-15

Примечания:

1. В разрезе на листе 7 напрягаемая арматура условно не показана.
2. Схема расположения напрягаемой арматуры см. лист 9.
3. Каркасы - сетки, марки которых указаны в скобках, предназначены для плит длиной 5,05 м и 4,95 м.

3. Спецификация арматурных изделий на одну плиту дана на листе 14.

Плиты перекрытий размером 10,0 × 5,55 (5,05) и 1,0 × 5,45 (4,95) м, высотой 400 мм.
Армирование.

1976

Заря 14/0-2
Выпуск 1
Лист 7

Институт
Исследования
Строительств
Техник
Москва

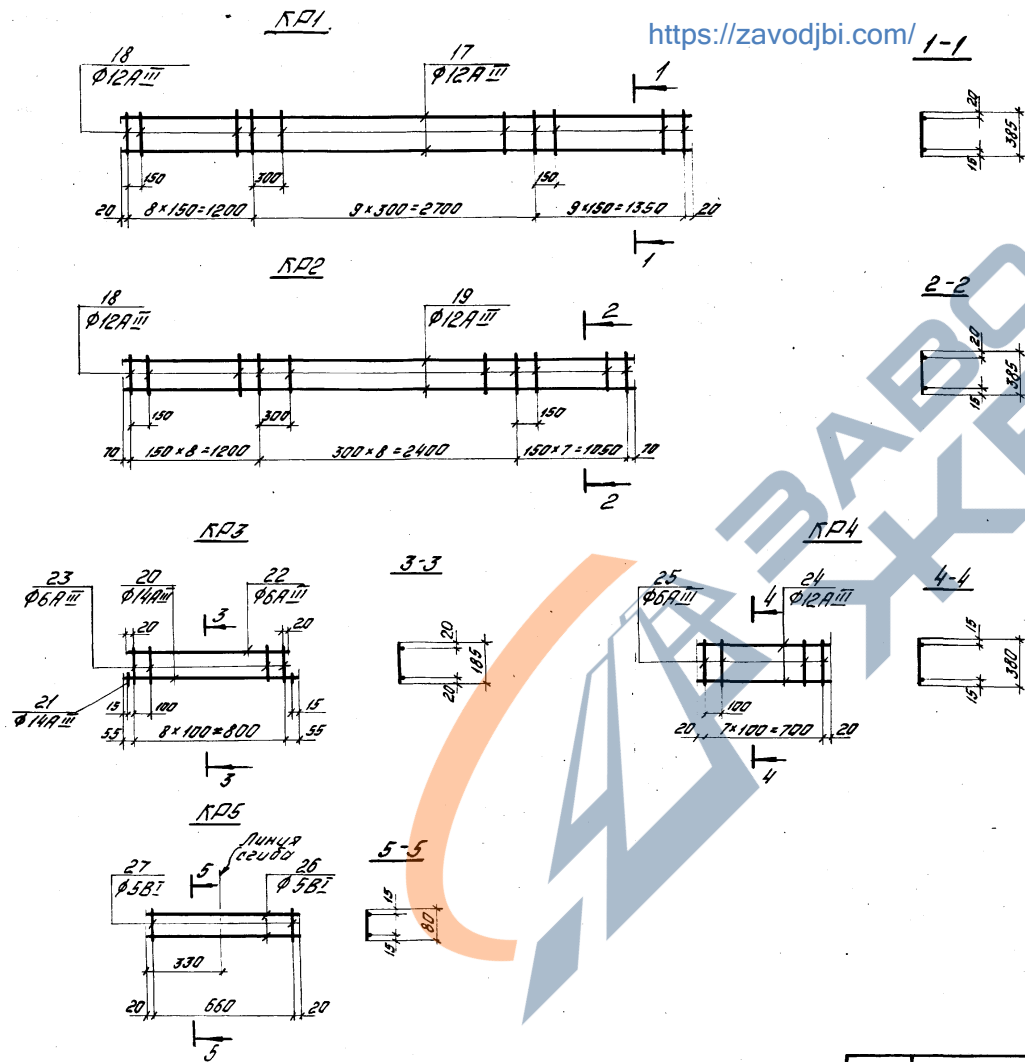
Дата выпуска: 1976г.

Лист 10

<https://zavodjbi.com/>

Спецификация стали на одно армирующее изделие

21



Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	Кол. шт. изделий	Вес кг
KР1	17	12A III	5290	2	18,6
	18	12A III	385	27	
KР2	18	12A III	385	24	16,8
	19	12A III	4790	2	
	20	14A III	910	1	
KР3	21	14A III	50	2	1,8
	22	6A III	840	1	
	23	6A III	185	9	
KР4	24	12A III	740	2	2,0
	25	6A III	380	8	
KР5	26	5B I	700	2	0,2
	27	5B I	80	2	

Примечание.

Каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10322-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

<https://zavodjbi.com/>

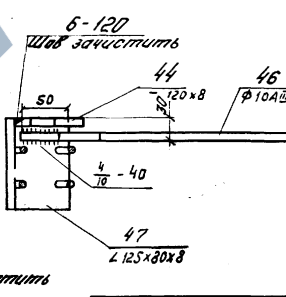
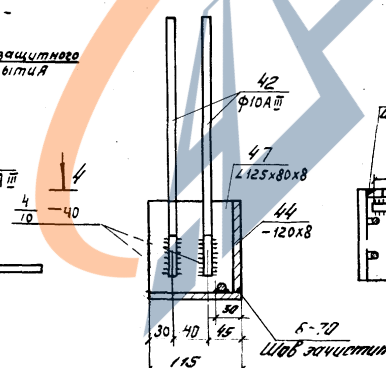
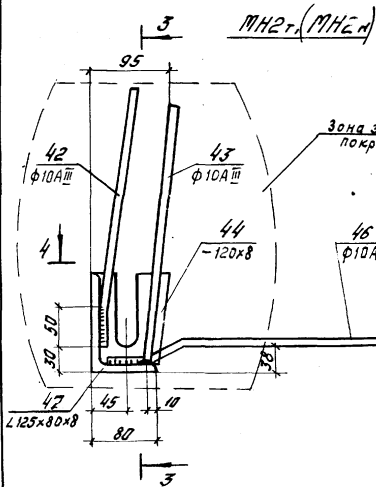
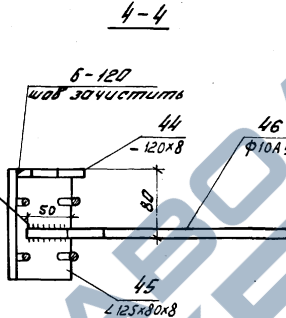
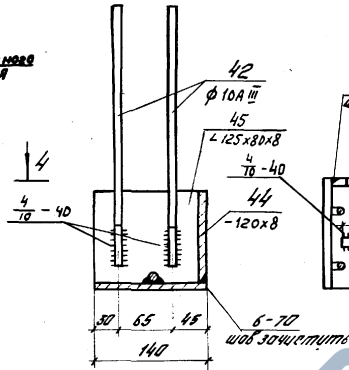
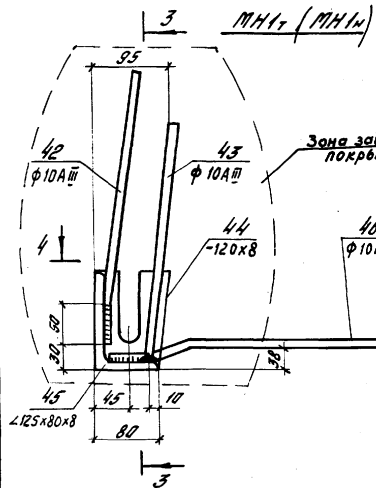
ТК
1976

Каркасы KР1-KР5

Серия 1440-2
Выпуск 1

Лист 10

<https://zavodjbi.com/>



Марка детали	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кг
MH1r MH1n	42	φ10A III	350	2	3,4
	43	φ10A III	300	2	
	44	-120x8	85	1	
	45	L125x80x8	140	1	
	46	φ10A III	350	1	
MH2r MH2n	42	φ10A III	350	2	3,1
	43	φ10A III	300	2	
	44	-120x8	85	1	
	47	L125x80x8	115	1	
	46	φ10A III	350	1	

Примечания:

- Дуговая сварка производится электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-75.
- Изготовление закладных деталей производится в соответствии с Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 333-63).
- При изготовлении закладных деталей в первую очередь приварить стержни поз. 43 втабу под углом фланца. Пластина поз. 44 приваривается к поз. 45 при помощи электродуговой сварки.
- Необходимость и вид защитного покрытия закладных деталей должны быть указаны в конкретном проекте.
- Закладные детали MH1n, MH2n изготавливать обратно чертежам деталей MH1, MH2.

<https://zavodjbi.com/>

ИТК
1978

Закладные детали MH1r (MH1n), MH2r (MH2n)

Серия 1.140-2

Выпуск 1

Лист 12

Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту <https://zavodjbi.com/>

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
Напрягаемая арматура и шпильки			
П11-8	1	4	14
АШ-8	41	8	13
П11-8	2	4	14
АШ	40	8	13
П11-8	3	4	14
АШ	39	8	13
П11-8	4	4	14
АШ	38	8	13
Нормативные изделия			
П11-8	КР1	2	10
АШ-8	КР3	3	
П11-8	КР4	2	
АШ	КР5	4	
П11-8	С1	2	11
АШ	С3	1	
П11-8	С5	4	
АШ	С71	4	
Напрягаемая арматура и шпильки			
П12-8	5	4	14
АШ-8	41	8	13
П12-8	6	4	14
АШ	40	8	13
П12-8	7	4	14
АШ	39	8	13
П12-8	8	4	14
АШ	38	8	13
Нормативные изделия			
П12-8	КР1	2	10
АШ-8	КР3	3	
П12-8	КР4	2	
АШ	КР5	4	
П12-8	С1	2	11
АШ	С3	1	
П12-8	С5	4	
АШ	С71	4	

Марка плиты	Марка изделия или поз.	Кол. шт.	№ листа
Напрягаемая арматура и шпильки			
П13-8	9	4	14
АШ-8	40	8	13
П13-8	10	4	14
АШ	39	8	13
П13-8	11	4	14
АШ	38	8	13
П13-8	12	4	14
АШ	38	8	13
Нормативные изделия			
П13-8	КР2	2	10
АШ-8	КР3	3	
П13-8	КР4	2	
АШ	КР5	4	
П13-8	С2	2	11
АШ	С4	1	
П13-8	С5	4	
АШ	С71	4	
Напрягаемая арматура и шпильки			
П14-8	13	4	14
АШ-8	40	8	13
П14-8	14	4	14
АШ	29	8	13
П14-8	15	4	14
АШ	38	8	13
П14-8	16	4	14
АШ	38	8	13
Нормативные изделия			
П14-8	КР2	2	10
АШ-8	КР3	3	
П14-8	КР4	2	
АШ	КР5	4	
П14-8	С2	2	11
АШ	С4	1	
П14-8	С5	4	
АШ	С71	4	

№ поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Вес кг
1	22АШВ	5580	16,7
2	20АШ	5580	13,8
3	18АШ	5580	11,2
4	18АШ	5580	11,2
5	22АШВ	5480	16,4
6	20АШ	5480	13,5
7	18АШ	5480	11,0
8	18АШ	5480	11,0
9	20АШВ	5080	12,5
10	18АШ	5080	10,2
11	16АШ	5080	8,0
12	16АШ	5080	8,0
13	20АШВ	4980	12,3
14	18АШ	4980	10,0
15	16АШ	4980	7,9
16	16АШ	4080	7,9
17	12АШ	3290	4,7
18	12АШ	385	0,3
19	12АШ	1790	4,3
20	14АШ	910	1,1
21	14АШ	50	0,1

№ поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Вес кг
22	6АШ	840	0,2
23	6АШ	185	0,1
24	12АШ	740	0,7
25	6АШ	380	0,1
26	5ВШ	700	0,1
27	5ВШ	80	0,01
28	5ВШ	5800	0,8
29	5ВШ	390	0,1
30	5ВШ	4800	0,7
31	6АШ	5350	1,2
32	6АШ	820	0,2
33	6АШ	4840	1,1
34	5ВШ	1250	0,2
35	5ВШ	800	0,1
36	12АШ	940	0,8
37	16АШ	450	0,71
38	-50x8	50	0,16
39	-50x8	50	0,16
40	-50x8	50	0,16
41	-50x8	50	0,16

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

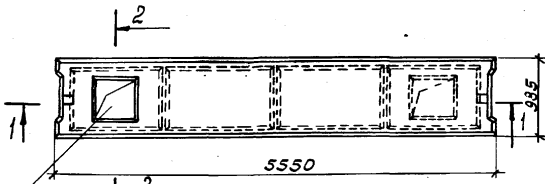
№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг
42	φ 10АШ	350	0,22
43	φ 10АШ	300	0,2
44	-120x8	83	0,6
45	L125x80x8	140	1,75
46	φ 10АШ	350	0,22
47	L 125x80x8	115	1,44

Примечание. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.

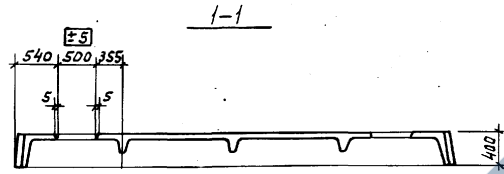
ТК 1976	Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту.	Серия 1.440-2 Выпуск 1
	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом.	
	Спецификация позиций закладных деталей на альбом.	
	Лист	14

Дата выдачи 1976 г. 0000011

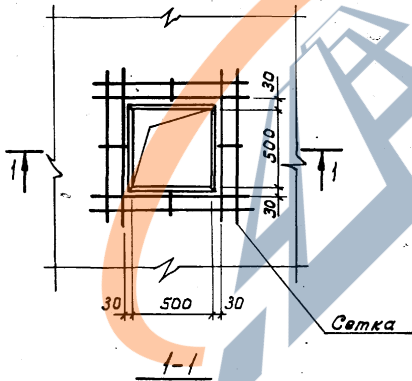
Плиты перекрытий с отверстиями zavodjbi.com/



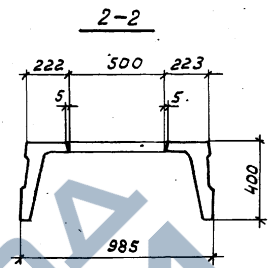
Деталь плана 1 см. лист 16



Деталь плана 1



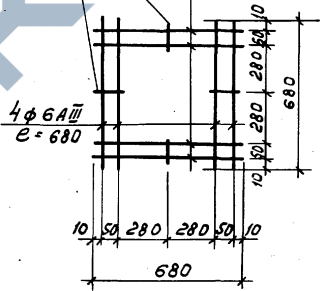
<https://zavodjbi.com/>



Сетка для отверстий

500 x 500 мм

4 ф 6A II E=70 4 ф 6A II E=680



Примечания:

1. Плиты с прямоугольными отверстиями выполняются в опалубочных формах основных плит с установкой дополнительных сеток в соответствии с листом 16
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.

Пример образования отверстий в плитах перекрытий шириной 1,0м

Серия 1.440-2
Выпуск 1
Лист 16

1976 г. 1:0,4:5,0