

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

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

Разработан ЦНИИЭП граждансельстроем
Государственного Комитета по гражданско-
му строительству и архитектуре при Гос-
строе СССР

Утверждены и введены
в действие с 19 января 1972 г. Госкомитетом
по гражданскому строительству и архи-
тектуре при Госстрое СССР
ЯРКАЗ № 221 от 14 декабря 1971 г.

4. ВСТАВКА
 ПРОДОЛЖЕНИЕ
 В РАЙОНЕ КОСЫ ГОРЫ
 Д. 158-3
 Д. 158-3
 Д. 158-3

СОДЕРЖАНИЕ		Лист	Стр			Лист	Стр
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		В-1	3	КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-21.5; АК-21.9; АК-21.10			
КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-12.8; АК-12.9; АК-12.10				ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		13	16
ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		1	4	АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-21.8		14	17
АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-12.8		2	5	" " АК-21.9		15	18
" " АК-12.9		3	6	" " АК-21.10		16	19
" " АК-12.10		4	7	КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-23.8л; АК-24.9л; АК-25.10л			
КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-15.8, АК-15.9; АК-15.10				ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		17	20
ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		5	8	АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-23.8л		18	21
АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-15.8		6	9	" " АК-24.9л		19	22
" " АК-15.9		7	10	" " АК-25.10л		20	23
" " АК-15.10		8	11	КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-23.8л; АК-24.9л; АК-25.10л			
КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ АК-18.8, АК-18.9; АК-18.10				ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		21	24
ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ		9	12	АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-23.8л		22	25
АРМАШУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ АК-18.8		10	13	" " АК-24.9л		23	26
" " АК-18.9		11	14	" " АК-25.10л		24	27
" " АК-18.10		12	15	КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ			
				Деталь А; Деталь М-А; Деталь Г; Деталь устройства рубки бетона		25	28

TK	КАРТИЗНЫЕ ПАНТЫ	СЕРИЯ 1.158-3
1971	С С Д Е Р Ж А Н И Е	Лист 1

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

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

Каждому изделию присвоена определенная марка Так например, АК-12В обозначает изделие длиной 1180 мм шириной 750 мм

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

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

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

Карнизные плиты должны изготавливаться из мяклого бетона марки „200“ в армировании сварными сетками

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

Марки по морозостойкости (МР5) для бетона карнизных плит принимаются по таблице 1 СНиП II-V 2-62*

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

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

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

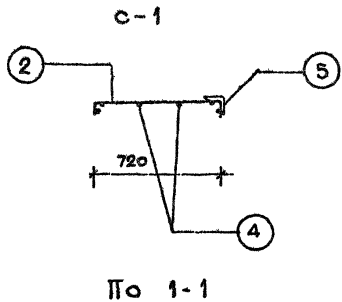
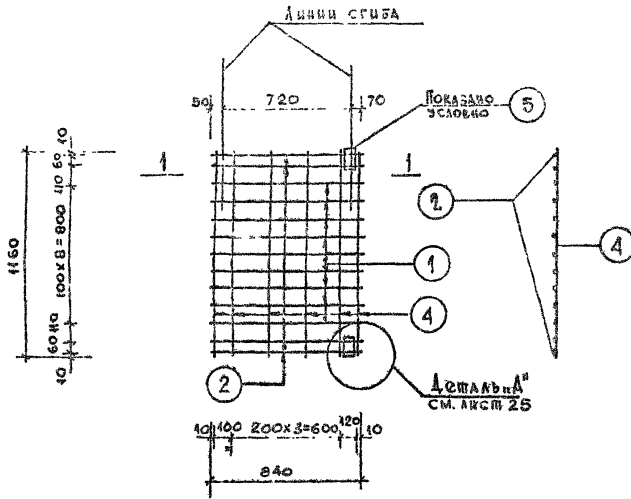
ПРИМЕЧАНИЕ ГОСТЫ

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

Москва
Лесерн
Иванов
Легкова
Васильев

TK	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ	серия 1.138-3
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	выпуск 1 лист П-1

ПРОВЕРКА: (17.08.77) ГЛАВНЫЙ КОПИРОВАЛ И ВНЕШНИЙ КОПИРОВАЛ В ЛАСКАВИЧО

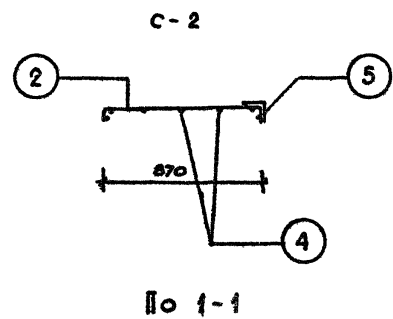
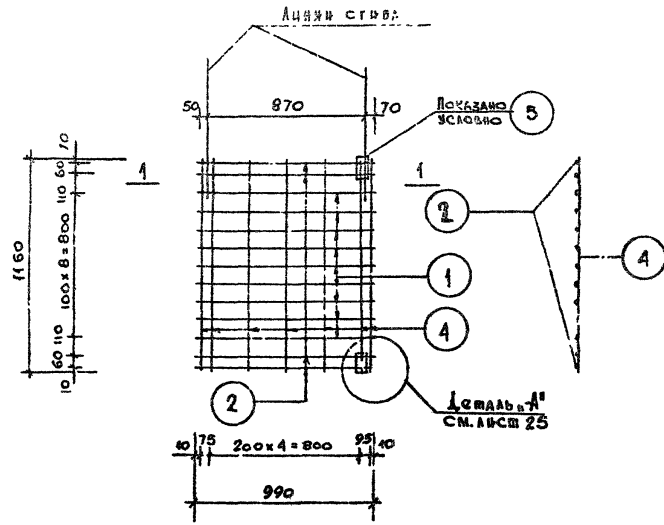


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№ стерж.	Ø мм	№ и размеры			Вес стали кг	
Марка	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	на 1 элем.	Общий вес
С-1	1	1	Ø5ВІ	9	840	7.56	1.16	1.95
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1160	6.96	0.69	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
		3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.79	
Итого:							5.74	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x50x6
Длина м	6.96	7.56	2.0	3.36	0.18
Вес кг	0.69	1.16	0.79	2.07	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R_a кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		3781-61		8910-57

Примечания:

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

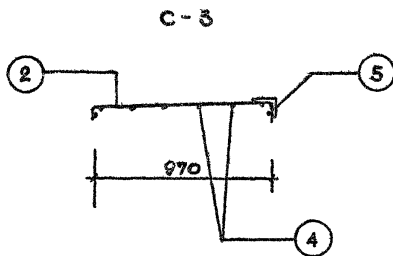
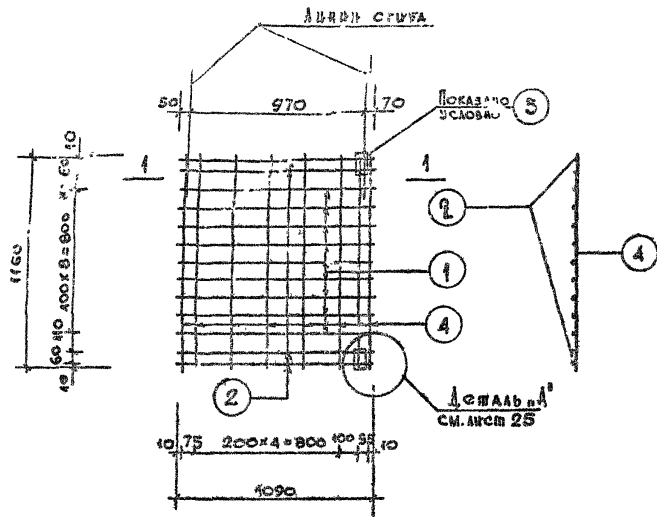


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Φ	№ и элемент			ВЕС СТАЛИ	
№	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СПЕРИИ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	№ ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-2	1	1	Φ5ВІ	9	990	8.91	1.37	5.65
		2	Φ10АІ	4	990	5.96	2.44	
		4	Φ4ВІ	7	1160	8.12	0.81	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	600	0.5	0.198	0.79
Итого:							6.44	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	175x50x6
ДЛИНА м	8.12	8.91	2.0	3.96	0.18
ВЕС кг	0.81	1.37	0.79	2.44	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООТВЕТСТВИЕ АРМАТУРЫ R _{ср} кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-63		5781-61		8510-57

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. ОПАЛУБОЧНЫЙ чертёж см. лист 1.
 2. СВАРКИ сеток производить при помощи точечной электросварки.
 3. СВАРКИ подешивать все места пересечения стержней.
 4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Р-42 после съёма сетки.

ТК	КАРЬЗНАЯ ПЛИТА АК-12.9	3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫСШЕ 1 ЛИСТ 3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	ДЛ. ЭЛЕМЕНТ			Вес стали кг	
№№	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	на 1 элем.	Общий вес
С-3	1	1	Ø56I	9	1090	9.81	1.51	6.17
		2	Ø10A I	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø4B I	8	1160	9.28	0.93	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.05	
II-1	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого:	6.96

ВЫБОРКА СТАЛИ

Диаметр арматуры мм	48 I	56 I	8A I	10A I	175x50x6
Длина м	9.28	9.81	2.0	4.36	0.18
Вес кг	0.93	1.51	0.79	2.70	1.05
Нормативное сопротивление арматуры R _к кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8610-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ГК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск: лист 1 4

Г. БАМУРИН КОМПОНОВА И. В. ДИДИКО В. И. ИСХАРАДОВ
 ПРОЕКТ - 60

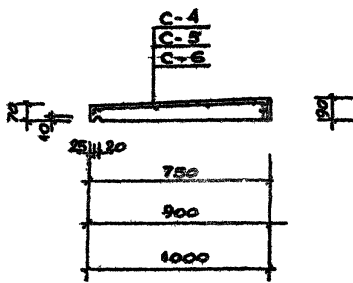
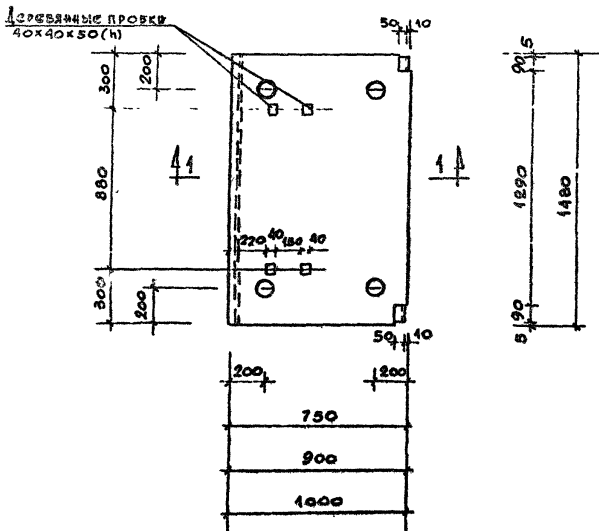


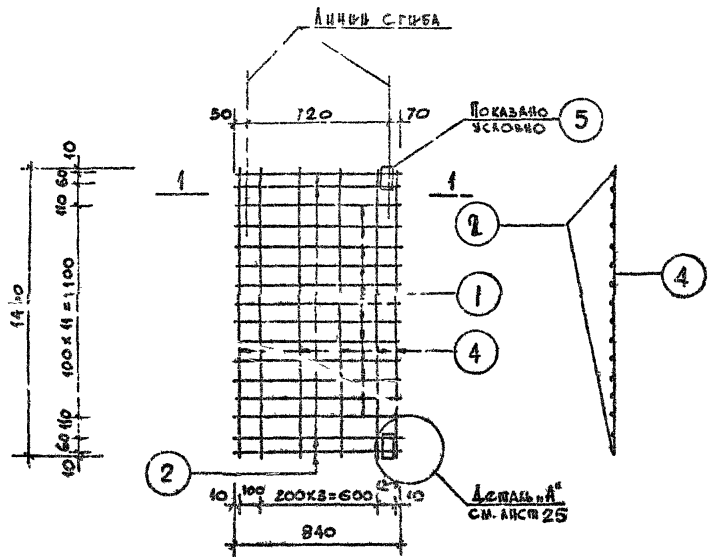
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ

ПЛОЩАДЬ СЛОЕВ	МАРКА ПЛАТЫ	ШИРИНА ПЛАТЫ ММ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС ПЛАТЫ КГ	МАРКА БЕТОНА	ВЕС СТАЛИ КГ	РАСХОД СТАЛИ К НА 1 М ³ БЕТОНА
40	АК-15.8	750	0.089	225	200	6.32	71.0
50	АК-15.9	900	0.106	275	200	7.12	67.3
60	АК-15.10	1000	0.117	300	200	7.71	65.8

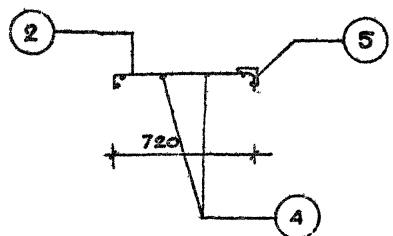
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные раскаты см. листы 6, 7, 8.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозийной защите закладных раскатов см в пояснительной записке.
4. Деталь устройства накл. осам см. лист 25.

ТК	КАРЯЗНЫЕ ПЛЫТЫ АК-15.8; АК-15.9; АК-15.10	Серия 1.133-3
1971	Отаубочный чертёж. Арматура.	Листов 1



С-4



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕЗЬЮР ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-4	1	1	Ø5ВІ	12	840	10.08	1.56	8.53
		2	Ø10АІ	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4ВІ	6	1400	8.76	0.87	
		5	Л75x90x6	2	90	0.18	1.05	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								6.32

ВЫБОРКА СТАЛИ

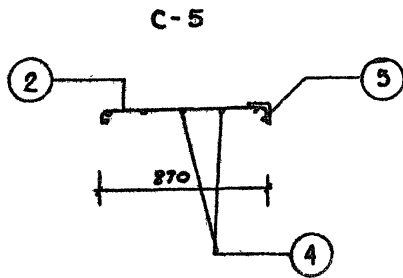
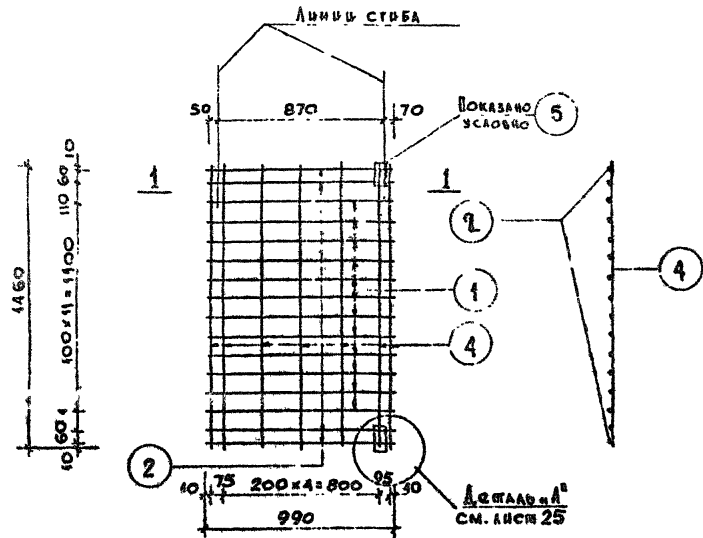
Диаметр арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	Л75x90x6
Длина м	8.76	10.08	20	3.36	0.18
Вес кг	0.87	1.56	0.79	2.07	1.05
Нормативное сопротивление арматуры R _с кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ПУБЛИКАЦИЯ
 Г. БАШУРИН
 КОМПЬЮТЕР
 Г. БАШУРИН
 КОМПЬЮТЕР

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.8	серия	1.138-3
1974	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	лист	6



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	№ А ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.	СТЕР.	ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕРЖНЯ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	№ А ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-5	1	1	Ø5B I	12	990	11.88	1.84	6.53
		2	Ø10A I	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4B I	7	1460	10.22	1.02	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								7.42

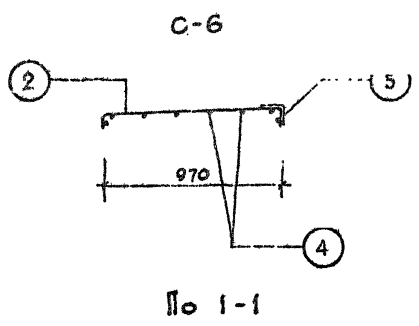
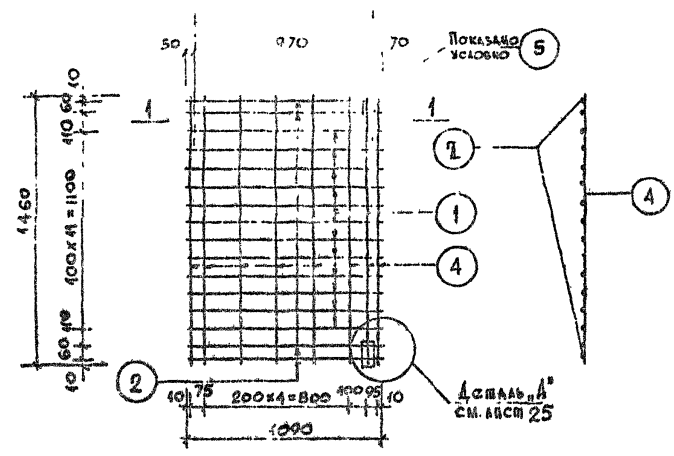
ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4B I	Ø5B I	Ø8A I	Ø10A I	175x50x6
ДЛИНА М	10.22	11.88	20	3.96	0.18
ВЕС КГ	1.02	1.84	0.79	2.44	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПОСТАВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R _{ср} КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-37

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.9	СЕРИЯ 105-3.
71	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫП. № Лист 7

ЛИНИИ СГИБА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Φ	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТЕЖИНЫ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-6	1	1	Φ5ВІ	12	1090	13.08	2.03	6.92
		2	Φ10АІ	4	1090	4.36	2.70	
		4	Φ4ВІ	8	1460	11.68	1.16	
		5	475x90x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:							7.71	

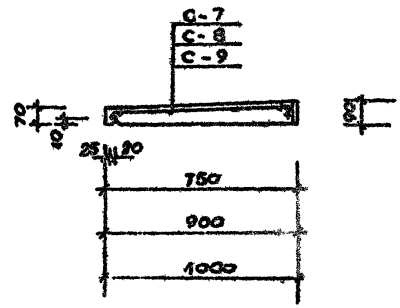
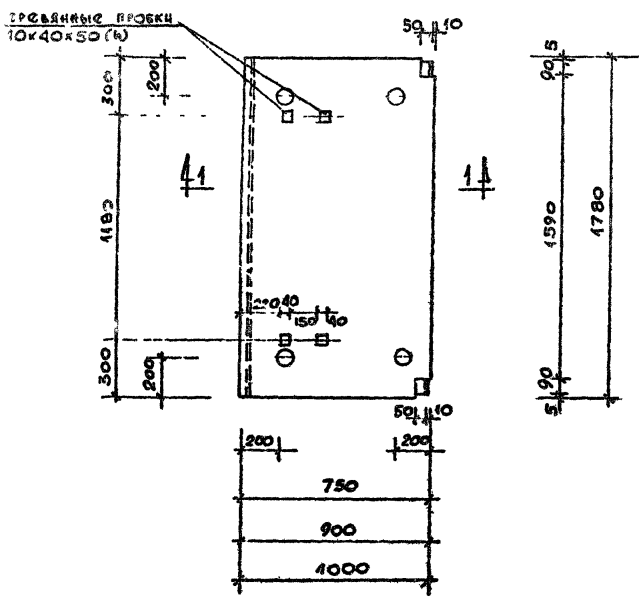
ВЫБОРКА СТАЛИ					
Φ АРМАТУРЫ ММ	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	475x90x6
ДЛИНА М	11.68	13.08	2.0	4.36	0.18
ВЕС КР	1.16	2.03	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВ СТОИМ АРМАТУРЫ Р _к КГ/СМ	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ИСПОЛНИЛ: С. М. ДУБОВИЧ
 ПРОЕКТИРОВАЛ: С. М. ДУБОВИЧ
 ЧИТАЙТЕ
 С. М. ДУБОВИЧ

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.10	серия 1.158-3
1974	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск 1 лист 8



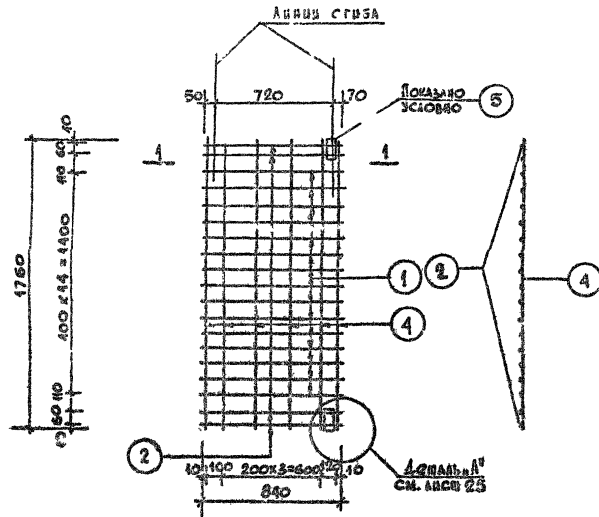
По 1-1

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

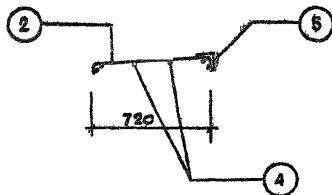
Примечания:

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

К	КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ АК-18.8 ; АК-18.9 , АК-18.10.	СЕРИЯ 1.158-3
71	ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ВЕРСИЯ 1



С-7



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			СМЕР.	ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА М	ОБЪЕМ М ³
С-7	1	1	Ø5B1	15	840	12.60	1.95	6.10
		2	Ø10A1	4	840	3.36	2.07	
		4	Ø4B1	6	1760	10.56	1.05	
		5	Л75x50x6	2	90	0.10	1.05	
П-1	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								6.89

ВЫБОРКА СТАЛИ

Диаметр арматуры мм	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	Л75x50x6
Длина м	10.56	12.60	20	3.36	0.18
Вес кг	1.05	1.95	0.79	2.07	1.05
Информационное соответствие Арматуры к ³ кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-23		5781-61		8510-57

Примечания:

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

ТК КАР № 34 А Я П Л И Ш А А К - 18. В

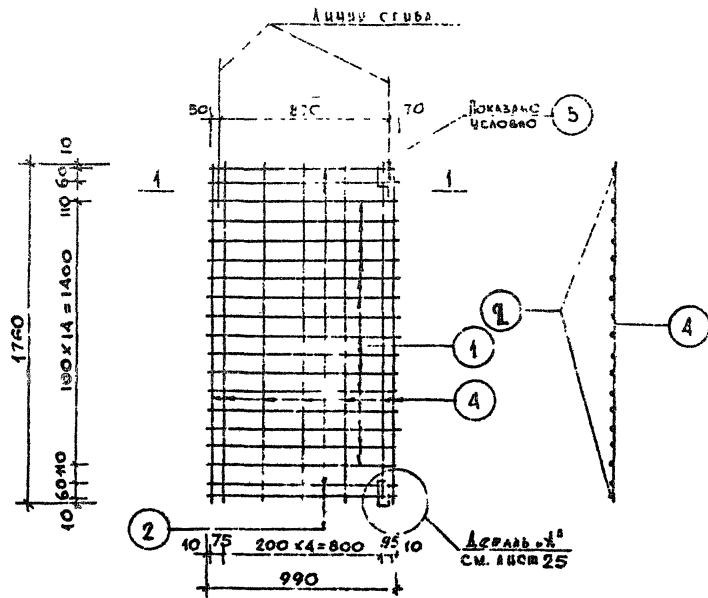
1971 А Р М А Т У Р Н Ы Е Э Л Е М Е Н Т Ы

Серия

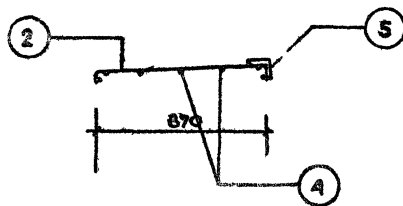
1.138-3

Выпуск 1 лист 40

11492 14



с - 8



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Арматурные элементы		№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес стали кг	
Марка	Кол. шт.			Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	на элем.	Общий вес
С-8	1	1	Ø58I	15	990	14.85	2.30	7.00
		2	Ø10AI	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø48I	7	1760	12.32	1.23	
		5	475x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:							7.19	

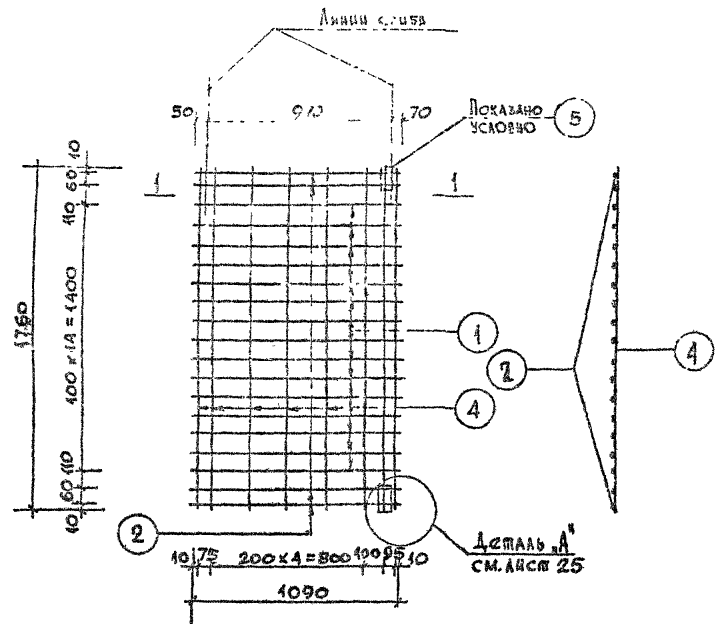
ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø арматуры мм	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	475x50x6
Длина м	12.32	14.85	2.30	3.96	0.18
Вес кг	1.23	2.30	0.79	2.44	1.03
Нормативное сопротивление свариваемой арматуры R _с кг/см ²	5500		2400		
	ГОСТ 6727-53		ГОСТ 5781-61		ГОСТ 8510-57

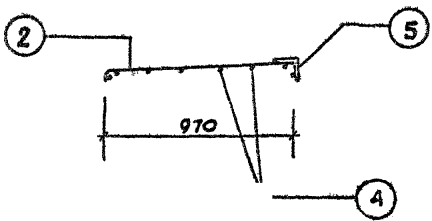
Примечания:

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

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.9	Серия 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск 11



С-9



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	ИЛ / РАЗМЕРЫ			ВЕС СТАЛИ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			СМЕТ.	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СФЕРИЧЕСКОГО ММ	ОБЪЕМ ДЛИНЫ М	ИЛ / РАСМ.
С-9	1	1	Ø58I	15	1090	16.22	2.53	7.66
		2	Ø10AI	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø48I	8	1760	14.08	1.40	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.45

ВЫБОРКА СТАЛИ

Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	Л75x50x6
ДЛИНА М	14.08	16.35	2.0	4.36	0.18
ВЕС КГ	1.40	2.53	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООТНОШЕНИЕ АРМАТУРЫ К _к КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 12

ПРОЕКТИРОВЩИК: Г. ЧЕШКОМ
 ПРОВЕРШИ: Г. БАМЗУН
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: В. АСКАРОВА
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: К. КОЗЛОВА

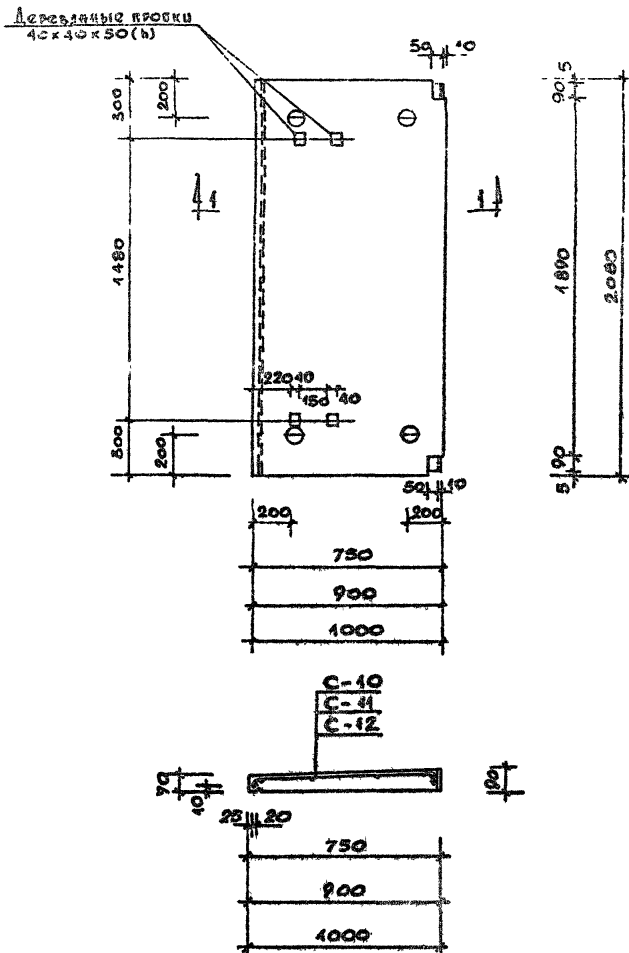
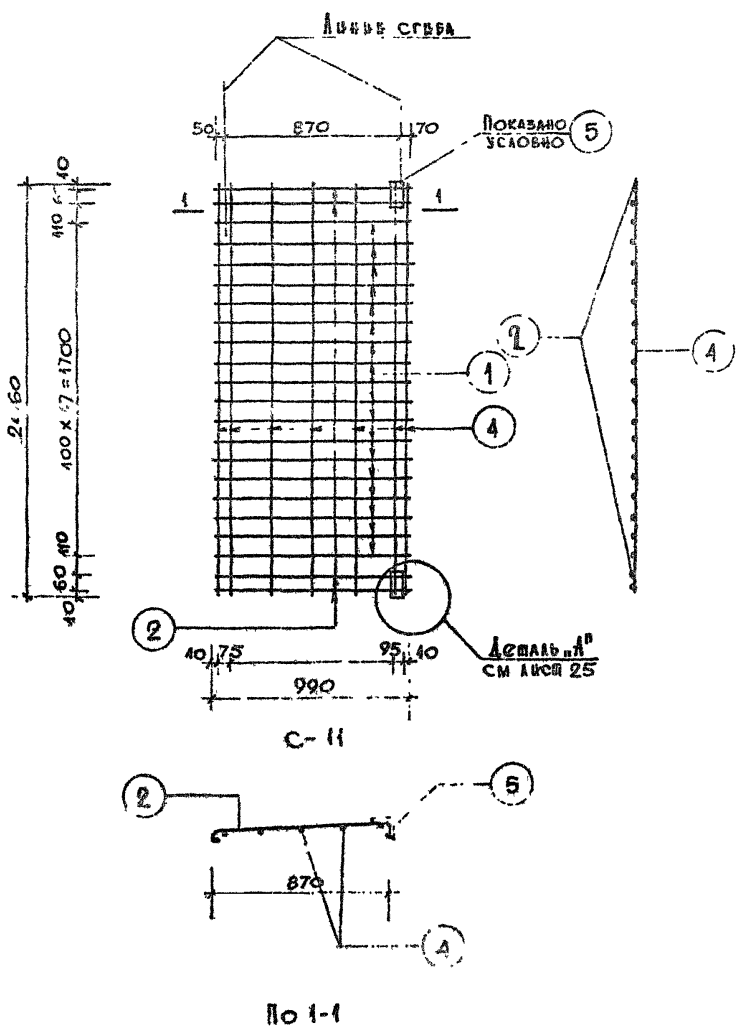


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Положи спец	Марка павшы	Ширина павшы мм	Объем бетона м ³	Вес павшы кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-21.8	750	0.12	300	200	7.46	62.1
50	АК-21.9	900	0.15	375	200	8.43	56.2
60	АК-21.10	1000	0.17	425	200	9.20	54.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ГК	КАРНИЗНЫЕ ПЛАТЫ АК-21.8, АК-21.9; АК-21.10	СЕРИЯ 1.138-3
971	ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 13



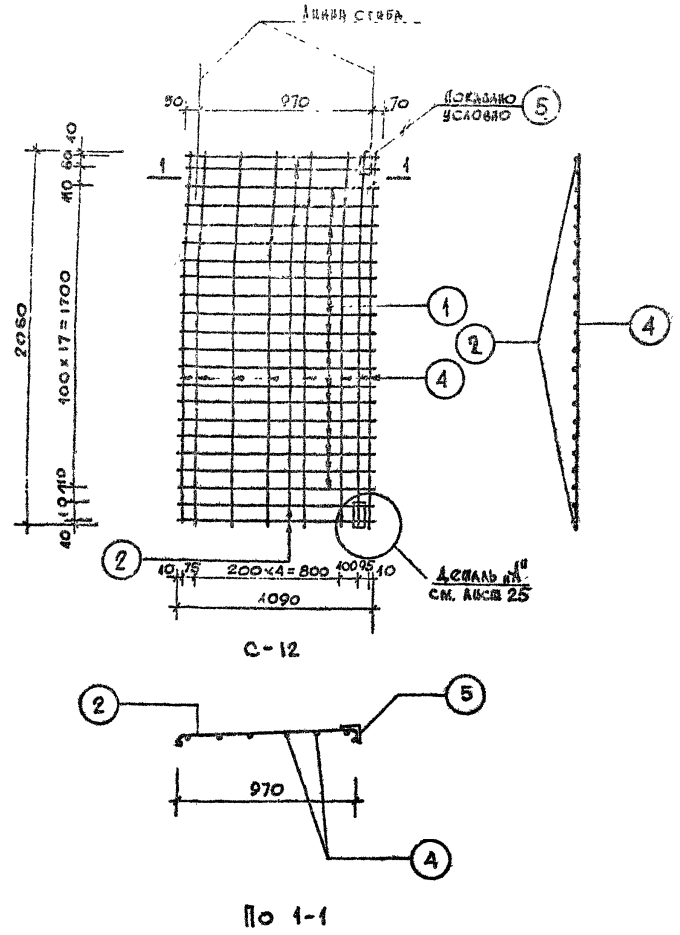
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТЕЖИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		ИИ	Ø	РАЗМЕРЫ			ВЕС СТАЛИ	
МАРКА	КОЛ-ВО ШТ			СМЕР	КОЛ-ВО ШТ	УСРЕДН. ДЛИНА ММ	ОБЪЕМ ДАРИ М	НА СВАРК.
С-11	1	1	Ø5ВІ	18	990	17.82	2.76	7.64
		2	Ø10АІ	4	990	3.96	2.44	
		4	Ø4ВІ	7	2060	14.42	1.41	
		5	475x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.43

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	475x50x6
ДЛИНА М	14.42	17.82	2.0	3.96	0.18
ВЕС КГ	1.41	2.76	0.79	2.44	1.03
НОРМАТИВНОЕ СООТНОШЕНИЕ АРМАТУРЫ К ^н КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8540-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

КАРНИЗНАЯ ПЛИТА	АК-21.9	СЕРИЯ	1.458-3
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		ВЫПУСК (ЛИСТ)	1 / 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	№ А РАМЕНЫ			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СЕРИИ ММ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	№ А РАМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-12	1	1	Ø58I	18	1090	19.62	3.04	8.41
		2	Ø10AI	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø48I	8	2060	16.48	1.64	
		5	175x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	5	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:							9.20	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Диаметр армат. мм	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	175x50x6
Длина м	16.48	19.62	2.0	4.36	0.18
Вес кг	1.64	3.04	0.79	2.70	1.03
Нормативное сопротивление арматуры R _н кг/см ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

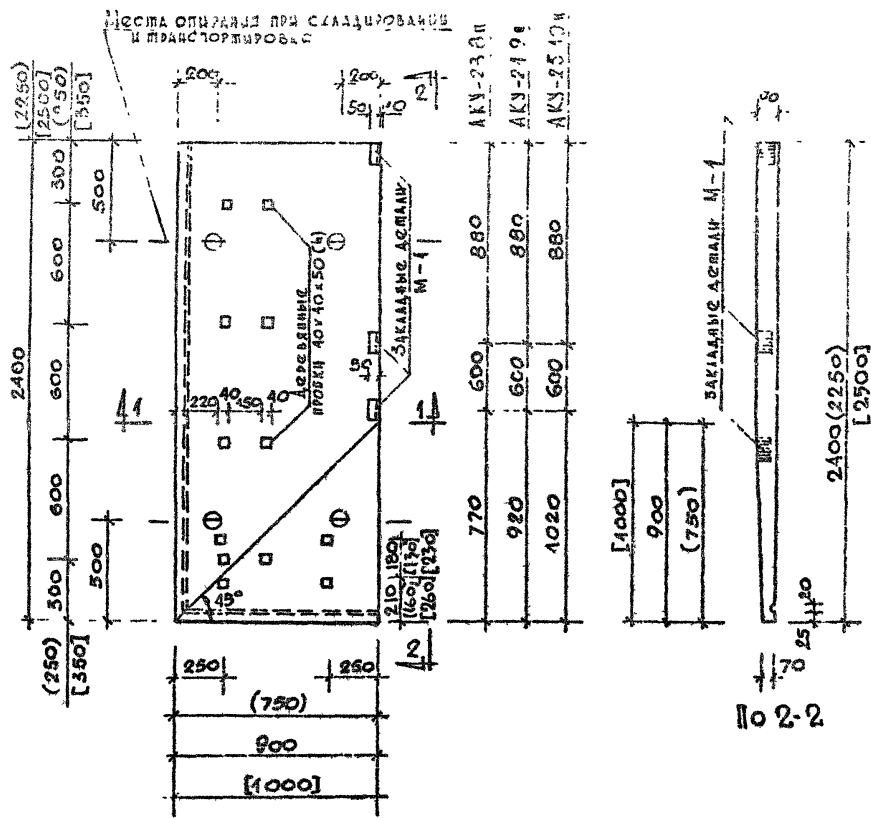
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Овалубочный чертёж см. лист 15.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродуговой сваркой электродами Э-42 после сгиба сетки.

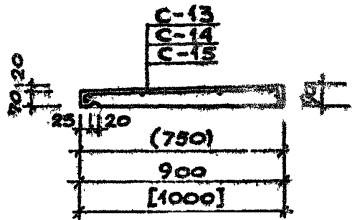
Исполнитель: [Signature] Проверка: [Signature]

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-21.10	СЕРИЯ 1.158-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК ЛИС 1

ПРОФОРМА 60-15 Г. БАУМАН КОПИРОВА И.И.И. 24-В. ИСКИ (2008)



ПЛАНЫ ПЛИТЫ



По 1-1

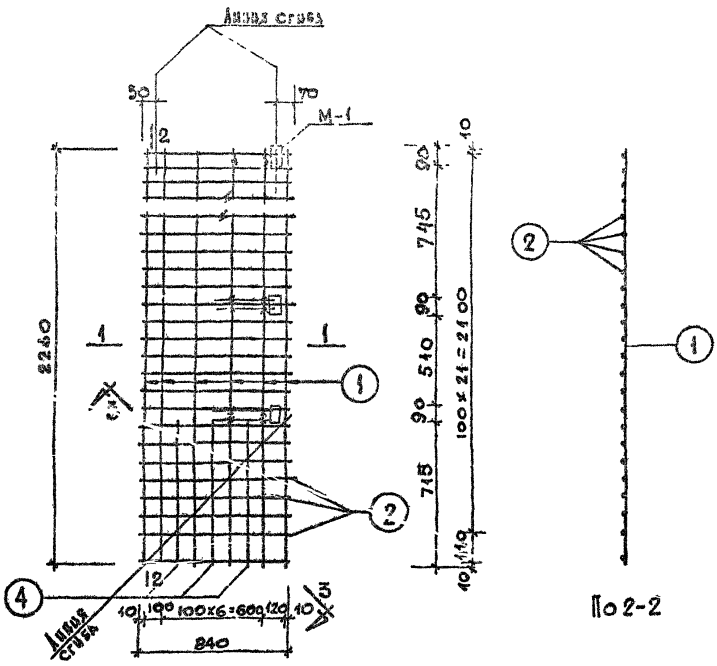
Толщина стены	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м²
40	АКУ-23.8п	750	0.135	34.6	200	8.66	64.00
50	АКУ-24.9п	900	0.173	43	200	10.24	59.30
60	АКУ-25.10п	1000	0.20	51.1	200	11.45	55.75

ПРИМЕЧАНИЯ:

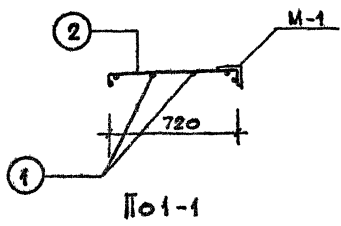
1. Арматурные размеры см. лист 18, 19, 20.
2. При формировании плит обеспечить положение арматуры в верхней растянутой зоне.
3. Указания по антикоррозийной защите закладных элементов см. в пояснительной записке.
4. Дештааь устройства лунки тепан см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АКУ-23.8п; АКУ-24.9п; АКУ-25.10п	СЕРИЯ 1.138-3
4974	ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ.	Выпуск 1 лист 19

Проектировщик: Г. Зыкина
 Проверил: Г. Бабурин
 Конструктор: В. Макашова



C-13



II 1-1



II 3-3

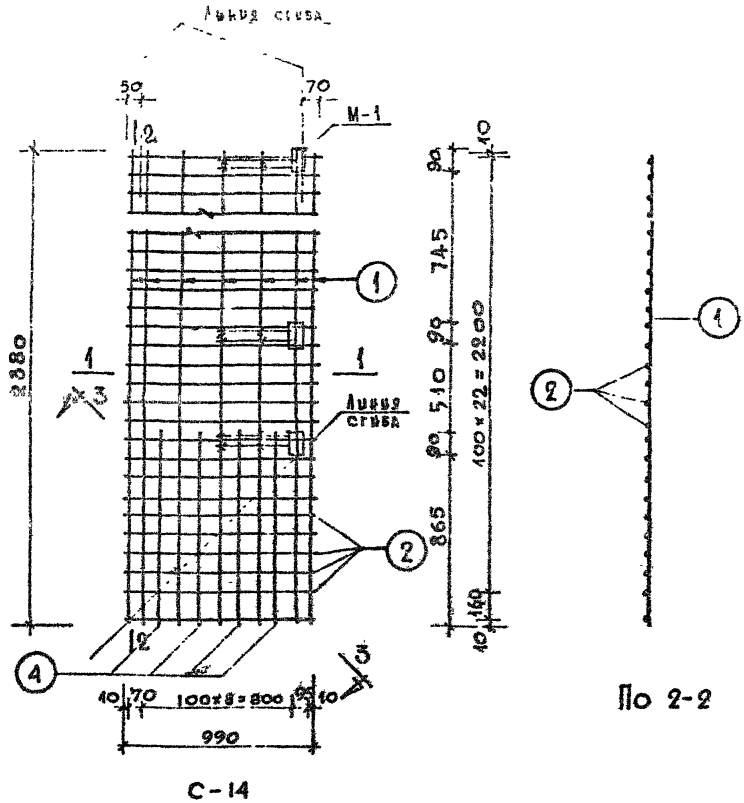
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
МАРКА	КОЛ. ШТ.	№№ СТЕЖ.	Φ ММ	НА 1 РАЗМЕЩ			ВЕС СТАЛИ КГ	
				КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЯЯ М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-13	1	1	Φ4ВІ	6	2230	13.38	1.32	4.30
		2	Φ5ВІ	23	840	19.32	2.98	
		4	Φ5ВІ	3	765	2.30	0.36	
М-1	3	5	475x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
		6	Φ10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.66

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	475x50x6
ДЛИНА М	13.38	21.62	2.0	5.50	0.27
ВЕС КГ	1.32	3.34	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТ-КЕ АРМАТУРЫ КГ/СМ ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Огнлазбочные чертены см. лист 17.
2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закадную деталь М-1 приварить к сетке С-13 электроточечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь М-1 см. лист 25.

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-23.8п	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫПУСК ЛИСИ 1 18

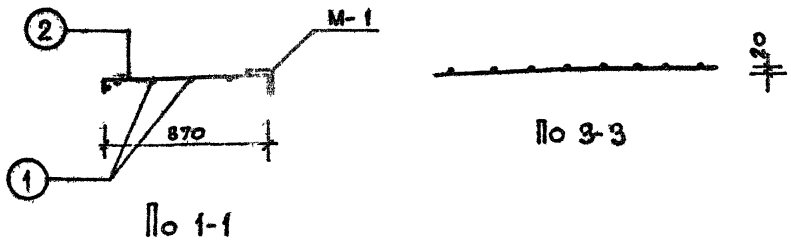


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МАРКА	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
	КОЛ. ШТ.	СВЕР.			КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СТОРНИЦА ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-14	1		1	Ø4ВІ	7	2380	16.66	1.65	5.86
			2	Ø5ВІ	24	990	23.76	3.66	
			4	Ø5ВІ	4	915	3.66	0.57	
М-1	3		5	75x50x5	1	90	0.09	0.51	3.57
			6	Ø10АІ	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								10.24	

ВЫБОРКА СТАЛИ

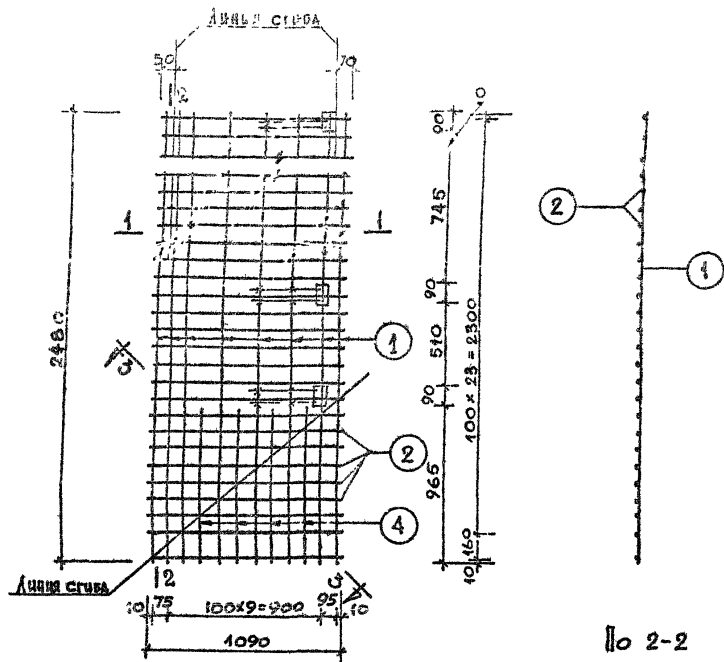
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	75x50x5
ДЛИНА М	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВНОЕ СОПОСТАВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ К _н К _с КТ (СМ2)	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57



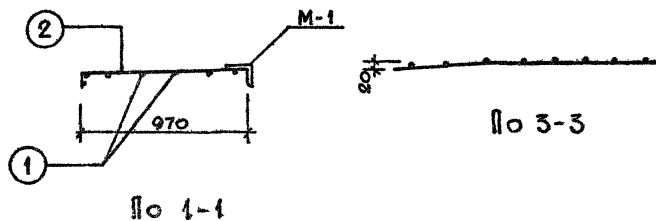
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертёжи см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закаладную деталь М-1 приварить к сетке С-14 электропозвочной сваркой после сгиба сетки.
5. Закаладную деталь М-1 см. лист 25.

TK	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-24.9п		СТР. №	1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		Выпуск	1
			Лист	19



C-15



По 1-1

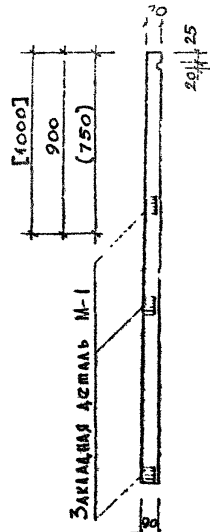
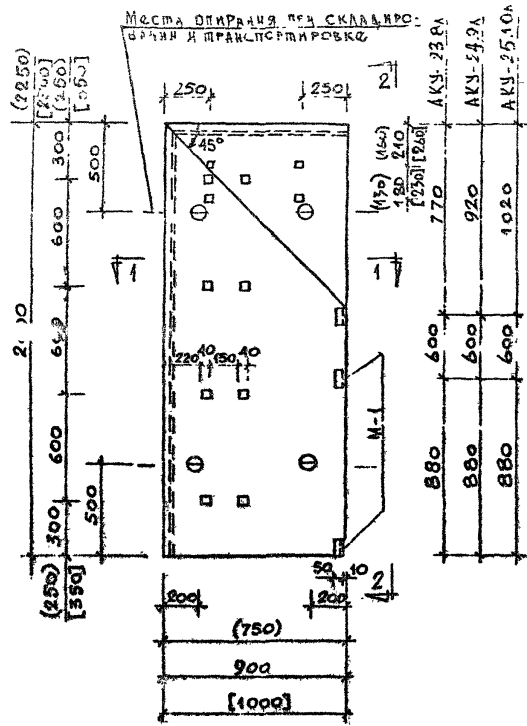
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
МАРКА	КОЛ. ШТ.	КОЛ. СПЕР.	Φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
				КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СПЕРНОЙ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМЕНТ	ОБЩИЙ ВЕС
С-15	1	1	Φ4ВІ	8	2480	19,84	1,96	5,74
			Φ5ВІ	25	1090	21,25	4,20	
			Φ5ВІ	4	1015	4,06	0,63	
М-1	3	5	Л75х50х6	1	90	0,09	0,31	3,57
			Φ10АІ	2	550	1,10	0,68	
П-1	4	3	Φ8АІ	1	500	0,5	0,198	0,79
Итого:								11,15

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Φ4ВІ	Φ5ВІ	Φ8АІ	Φ10АІ	Л75х50х6
ДЛИНА М	19,84	31,31	2,0	3,30	0,27
ВЕС КР	1,96	4,83	0,79	2,04	1,53
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R _н КГ/СМ ²	5500		3400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

П Р И М Е Ч А Н И Я :

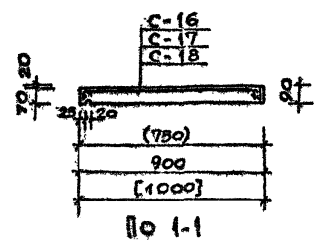
1. Оваловочные чертёжки см. лист 17.
2. Сварку сеток производить при помощи почечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закаладную деталь М-1 приварить к сетке С-15 электропочечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закаладную деталь М-1 см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-25.10п	серия 1.158-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск 1 лист 20



По 2-2

План плиты



По 1-1

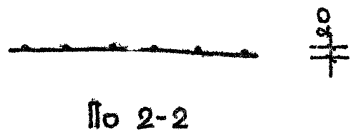
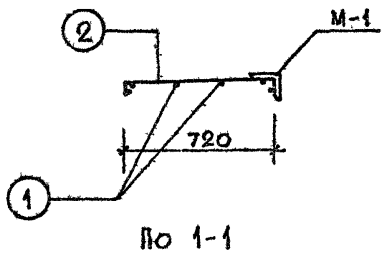
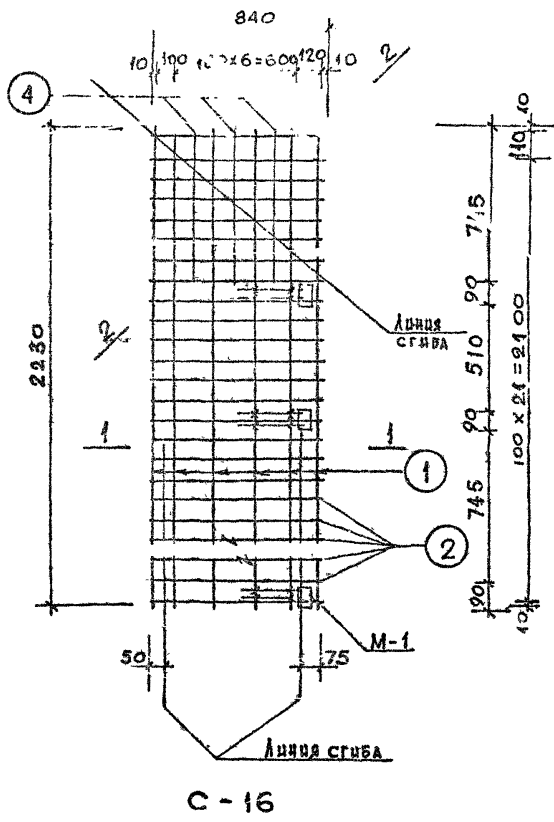
Толщина стены	Марка плиты	Ширина плиты мм	Объем бетона м³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м³ бетона
40	АКУ-23,8А	750	0.135	346	200	8.66	64.00
50	АКУ-24,9А	900	0.173	443	200	10.24	59.30
60	АКУ-25,10А	1000	0.20	511	200	11.15	55.75

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АКУ-23,8А ; АКУ-24,9А ; АКУ-25,10А	Серия 1.138-3
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	Выпуск 1 Лист 21

ПРОЕКТИРОВАЛ: Г. БАШУРИН
 КОНСТРУКТОР: Г. БАШУРИН
 НАДЗИРОВАЛ: В. АКСАКОВИЧ



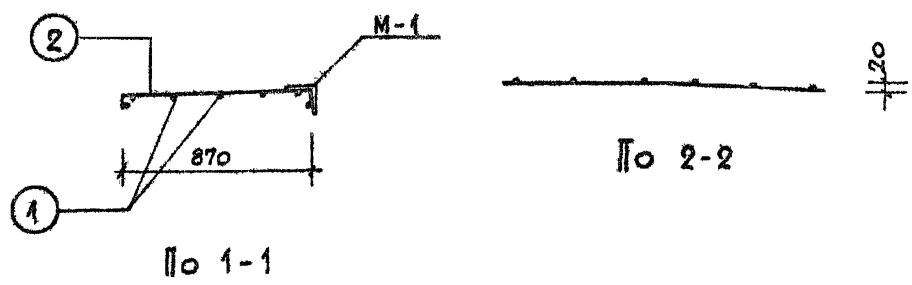
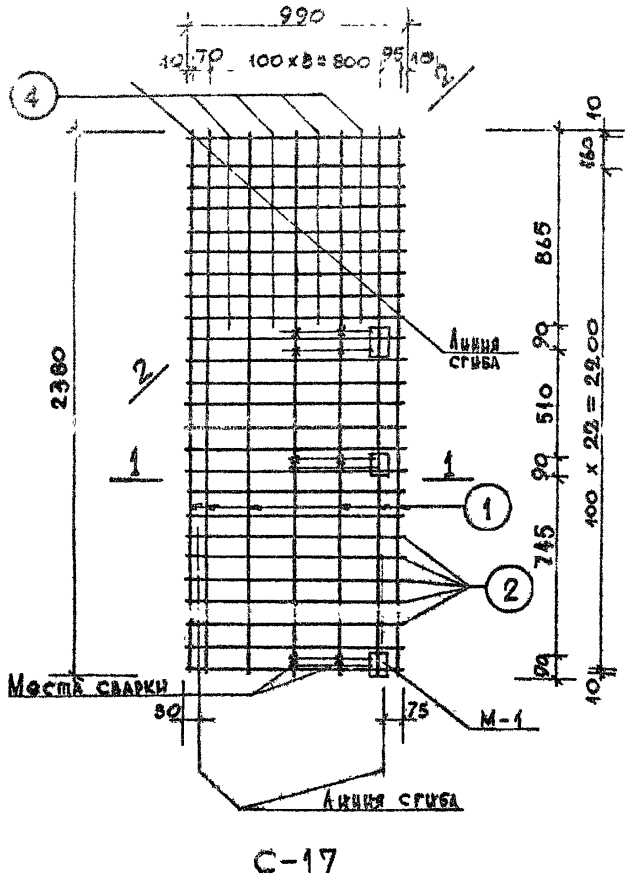
Спецификация сталл									
Армащурные элементы	МАРКА	Кол. шт.	№№ стерж.	Ø мм	На 1 элемент			Вес сталл кг	
					Кол-во шт.	Длина стержня мм	Общая длина м	На элемент	Общий вес
АКУ-23.8л	С-16	1	1	Ø4ВІ	6	2230	13.38	1.32	4.30
			2	Ø5ВІ	23	840	7.32	2.98	
			4	Ø5ВІ	3	765	2.30	0.36	
	М-1	3	5	175x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
П-1	4	3	Ø8АІ	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого								8.66	

Выборка сталл					
Диам. арматуры мм	Ø4ВІ	Ø5ВІ	Ø8АІ	Ø10АІ	175x50x6
Длина м	13.38	21.62	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.32	3.34	0.79	2.04	1.00
Нормат. сопротивлен. арматуры кг/см²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 24.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Закадную деталь М-1 приварить к сетке С-16 электроточечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закадную деталь М-1 см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛЫТА АКУ-23.8л	СЕРИЯ 1.138-3
1977	АРМАЩУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Лист 25



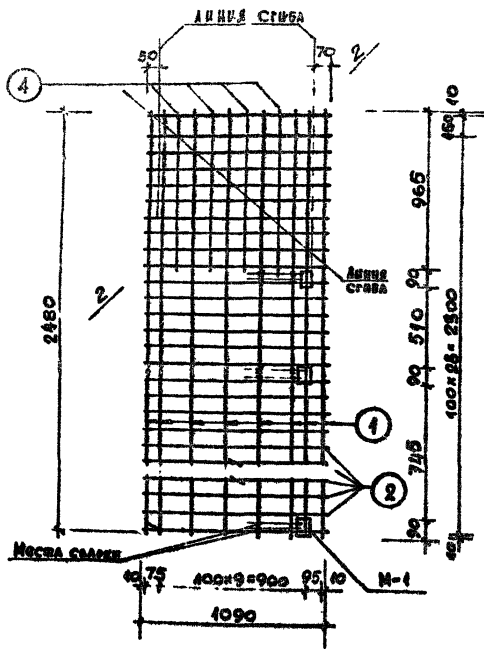
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АКЧ-24.9А	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Φ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КГ	
	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ			СТЕР	ММ	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА СРЕДНЕГО ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М
C-17	1	1	1	Φ4B I	7	2380	16.66	1.65	5.88
			2	Φ5B I	24	990	23.76	3.66	
		4	4	Φ5B I	4	915	3.66	0.57	
			5	175x50x6	1	90	0.09	0.51	
M-1	3	6	Φ10A I	2	550	1.10	0.68	3.57	
П-1	4	3	Φ8A I	1	500	0.5	0.498	0.79	
Итого:								10.24	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТ ММ	Φ4B I	Φ5B I	Φ8A I	Φ10A I	75x50x6
ДЛИНА М	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВ. СОПРОТ-КЕ АРМАТУРЫ КГ/СМ²	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

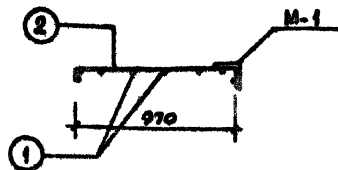
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКЧ-24.9А	СЕРИЯ 1.138-3
74	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Выпуск 1 Лист 23



С-18



По 1-1



По 2-2

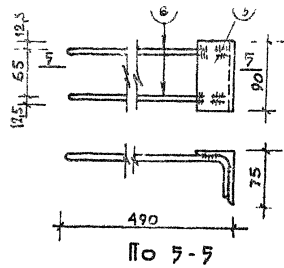
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АКУ-25.10А	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	НА ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ КР	
	МАРКА	КОЛ. ШТ.			СЧЕТ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЯЯ ММ	ОБЪЕМ ДАВЛА М	НА ЭЛЕМЕНТ
С-18	1	1	Ø48I	8	2480	19.84	1.96	6.79	
		2	Ø58I	25	1090	27.25	4.20		
		4	Ø58I	4	1015	4.06	0.63		
М-1	3	5	Л75х50х6	1	90	0.09	0.91	3.57	
		6	Ø10AI	2	550	1.10	0.68		
ПСТАЛ ØВ	4	3	Ø8AI	1	500	0.05	0.198	0.79	
								Итого	11.15

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	Л75х50х6
ДЛИНА М	19.84	91.31	2.0	3.30	0.27
ВЕС КГ	1.96	4.88	0.79	2.04	1.53
НОРМАТИВ. СОПРОТ. АРМАТУРЫ КГ/СМ²	5800		2400		
ГОСТ	6727-85		5781-61		8510-57

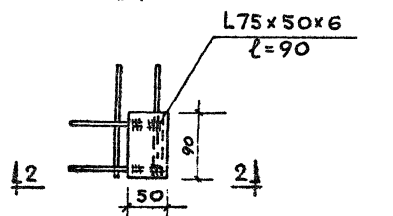
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалесковые чертежи см. лист 21.
2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварки поддона все места пересечения спермой.
4. Закаладную деталь М-1 приварить к сетке С-18 электро-точечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закаладную деталь М-1 см. лист 25.

ТК	КАРБУЗНАЯ РАБНА АКУ-25.10А	СЕТКА	1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КОЛ-ВО ЛИСТОВ	1 24

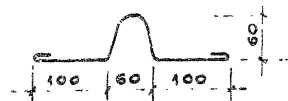


М-1

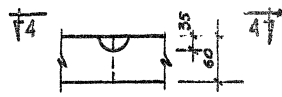


по 2-2

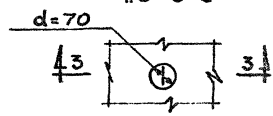
деталь "А"



пешая П-1



по 3-3



по 4-4

деталь устройства
лульки для пешай П-1

ТК	КАРИЗНЫЕ ПЛАНТЫ	серия 1.138-3
1971	деталь "А"; деталь М-1; пешая П-1 ;	выпуск 1 лист 25