

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

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

выпуск 1

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 9 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ; СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 800 И 450 КГ/М²

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
(номер проекта)

Наименование проекта
.....
.....

Проектная организация—автор проекта

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

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

ЧИ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

Москва, В-88, Спартаковская ул., 2а, корпус В

по в печать 18-IV 1972 года
из № 1629 Тираж 4500 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.242-1

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

ВЫПУСК 1

ПАНЕЛИ ПРОЛОТОМ 9 МЕТРОВ С НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ: СТЕРЖНЕВОЙ КЛАССА А-IV,
ПРЯДЕВОЙ П-7 И ПРОВОЛОЧНОЙ Вр-II ПОД НАГРУЗКИ 800 И 450 КГ/М²

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

УТВЕРЖДЕН
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ВРИКАС № 103
ОТ 31 АВГУСТА 1971г.

МОСКОВСКОЕ
АЛКСАНДРСКОЕ
БОЛОТЕНСКОЕ
КРАСНОДАРСКОЕ
СВЕРДЛОВСКОЕ
УФА
КАЗАНСКОЕ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКОЕ
НИИЖБ
АЛТАЙСКОЕ
ИРКУТСКОЕ
БАШКОРТОСКОЕ
КАМАРСКОЕ
МАГАДАНСКОЕ
БРЕЗНЕВСКОЕ
ТЯЖЕЛОПРОМЫШЛЕННОЕ
МАГНИТСКОЕ
СВЕРДЛОВСКОЕ
СИБИРСКОЕ
УФА
КАЗАНСКОЕ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКОЕ
НИИЖБ
АЛТАЙСКОЕ
ИРКУТСКОЕ
БАШКОРТОСКОЕ
КАМАРСКОЕ
МАГАДАНСКОЕ
БРЕЗНЕВСКОЕ
ТЯЖЕЛОПРОМЫШЛЕННОЕ
МАГНИТСКОЕ
СВЕРДЛОВСКОЕ
СИБИРСКОЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ	№ ЛИСТОВ	№ СТР.
Армирование панелей. Детали. Последовательность монтажа элементов _____	17	26
Монтажная схема армирования поакк панелей _____	18	27
Монтажная схема и спецификация закадных деталей на панель _____	19	28
Армирование панелей. Узлы 7, 8, 9 _____	20	29

Панель ПТ45-90,15 - 2/ст, ... ПД, ... ПР/

Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Спецификация арматурных изделий на панель _____	21	30
Армирование панелей. Детали. Последовательность монтажа элементов _____	22	31
Монтажная схема армирования поакк панелей _____	23	32
Монтажная схема и спецификация закадных деталей на панель _____	24	33
Армирование панелей. Узлы 10, 11, 12 _____	25	34

Панель ПТ8 - 90,15 - 2/ст, ... ПД, ... ПР/, ПТ45-90,15 - 2/ст, ... ПД, ... ПР/

Армирование поакк панелей короткими сетками / вариант/ _____	26	35
--	----	----

Арматурные изделия

Сетка С-1 _____	27	} 35
Сетка С-2 _____	28	
Сетка С-3 _____	29	
Сетка С-4 _____	30	
Каркас К-1 _____	31	} 37
Каркас К-2 _____	32	
Каркас К-3 _____	33	
Сетка С-7 _____	34	} 38
Сетка С-8 _____	35	
Сетка С-9 _____	36	
Сетка С-10 _____	37	} 38
Спираль _____	38	
Позиция 24 _____	39	

ТК	ПТ8-90,15-2/ст, ПД, ПР/;	ПТ45-90,15-2/ст, ПД, ПР/;	Сетка
	ПТ8-90,15-2/ст, ПД, ПР/;	ПТ45-90,15-2/ст, ПД, ПР/;	1.242-1
1971	СО Д Е Р Ж А Н И Е		Всего листов 1 -

НАИМЕНОВАНИЕ АРСЛОВ

НАИМЕНОВАНИЕ АРСЛОВ	№ № АРСЛОВ	№ № СТ.
Сетка С-5	40	39
Сетка С-6	41	
Сетка С-5ч	42	
Сетка С-6ч	43	
Сетка С-1ч	44	
Сетка С-2ч	45	
Сетка С-3ч	46	40
Сетка С-4ч	47	
Марка М-1	48	
Марка М-2	49	41
Марка М-3	50	
Марка М-5	51	
Плата П-1	52	42
Заготовительная спецификация и подборка ненапрягаемой арматуры на одну панель. Панель ПТ8 - 90.30 - 2/ст.,... па.,... пр./; ПТ8 - 90.15 - 2/ст., па.,... пр./	53	43
Заготовительная спецификация и подборка ненапрягаемой арматуры на одну панель. Панель ПТТ4.5 - 90.30 - 2/ст., па.,... пр./; ПТ4.5 - 90.15 - 2/ст., па.,... пр./	54	44
Спецификация напрягаемой арматуры на панель. Заготовительная спецификация стали на закладные детали	55	45
Указания по испытанию панелей	56	46
Данные для испытания панелей марок ПТТ4.5 - 90.30 - 2ст.; ПТТ8 - 90.30 - 2ст.	57	47
Данные для испытания панелей марок ПТТ4.5 - 90.30 - 2лд.; ПТТ8 - 90.30 - 2лд.	58	48
Данные для испытания панелей марок ПТТ4.5 - 90.30 - 2пр.; ПТТ8 - 90.30 - 2пр.	59	49

Т К	ПТ8 - 90.30 - 2/ст., па., пр./; ПТТ4.5 - 90.30 - 2/ст., па., пр./	СЕРИЯ
	ПТ8 - 90.15 - 2/ст., па., пр./; ПТ4.5 - 90.15 - 2/ст., па., пр./	1. 2. 4. 2 - 1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	СТР.
		—

МОЛОДИЦОВА	КОЛОКО	СЕРГЕЕВ	ЛЕДКОВ	А. ИВЖИЦА	ТОГОВО
СЛАМАРА	СКОБИН	ПРИВАЛИОС	АВРАМОВ	НАУСОВА	СЫСЬ
БЕДИНСКИЙ	РУК. ААВОР	РУК. ААВОР	МАТВЕЕВ	ИВАНОВА	ИВАНОВА
	ЖБ	ЖБ			

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИИ	МН П/П	МАРКА ПАНЕЛЕЙ	ЭСКИЗ ПАНЕЛЕЙ	РАСЧЕТ. НАТЯЖУШКА КГ/М ²	РАЗМЕРЫ В "ММ"				РАСХОД СТАЖИ "КГ"								МН ⁰ АУСТОВ				
					L	B	H	h	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	ВЕС ИЗОЛЯЦИИ, Г/М ²	A-IV	П-7	B-IV	A-III	A-I		B-I	МАРКА СТАЖИ	НА ПАНЕЛИ	МАРКА СТАЖИ
ОСНОВНЫЕ ПАНЕЛИ	1	ПТТ8-90.30-2СТ		800	8980	2990	400	60	300	2.52	6.3	143.6	-	-	19.0	8.6	73.4	24.9	244.6	97.1	1-7, 13, 27, 28, 31, 32 34, 35, 38, 44, 45, 48- 50, 52, 53, 55
	2	ПТТ8-90.30-2ПА		800					400	2.52	6.3	-	80.0	-	19.0	8.6	74.9	24.9	182.5	12.4	1-7, 13, 27, 28, 31, 32 34, 35, 37, 39, 44, 45, 48-50, 52, 53, 55
	3	ПТТ8-90.30-2ПР		800					400	2.52	6.3	-	-	69.1	19.0	8.6	74.9	24.9	171.6	68.1	48-50, 52, 53, 55
	4	ПТТ4.5-90.30-2СТ		450					300	2.52	6.3	85.0	-	-	19.0	8.6	60.0	19.6	172.6	68.5	1, 2, 8-13, 29, 30, 32- 35, 38, 46, 49, 51, 52, 54, 55
	5	ПТТ4.5-90.30-2ПА		450					400	2.52	6.3	-	42.8	-	19.0	8.6	62.1	19.6	132.5	52.6	1, 2, 8-13, 29, 30, 32- 55, 37, 39, 46-49, 51, 52, 54, 55
	6	ПТТ4.5-90.30-2ПР		450					300	2.52	6.3	-	-	41.5	19.0	8.6	69.4	19.6	131.2	52.1	52, 54, 55
ДОБОРНЫЕ ПАНЕЛИ	7	ПТ8-90.15-2СТ		800	8980	1490	400	60	300	1.26	3.1	71.8	-	-	11.4	4.3	29.0	20.8	116.5	92.4	14-20, 26, 31, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 48-53, 55
	8	ПТ8-90.15-2ПА		800					400	1.26	3.1	-	40.0	-	11.4	4.3	29.7	20.8	85.4	67.7	14-20, 26, 34, 32, 34, 36, 37, 39, 40, 42, 48- 53, 55
	9	ПТ8-90.15-2ПР		800					400	1.26	3.1	-	-	34.6	11.4	4.3	29.7	20.8	80.0	63.5	-53, 55
	10	ПТ4.5-90.15-2СТ		450					300	1.26	3.1	42.5	-	-	11.4	4.3	24.5	15.4	82.7	65.0	14, 15, 21-26, 32-34, 36, 38, 41, 43, 48, 49, 51, 52, 54, 55
	11	ПТ4.5-90.15-2ПА		450					400	1.26	3.1	-	21.4	-	11.4	4.3	25.5	15.4	62.6	49.0	14, 15, 21-26, 32-34, 36, 39, 37, 41, 43, 48, 49, 51, 52, 54, 55
	12	ПТ4.5-90.15-2ПР		450					300	1.26	3.1	-	-	20.7	11.4	4.3	25.5	15.4	61.9	49.1	49, 51, 52, 54, 55

ПРИМЕЧАНИЯ: 1) РАБОТАТЬ С ПОЖИТЕЛЬНОЙ ЗАДАСКИ СТ.Б-У

*1) БЕЗ УЧЕТА ЭКСПЛУАТАЦИОННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.
*2) БЕЗ УЧЕТА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

Т	ПТТ8-90.30-2/СТ...ПА...ПР/ ПТ8-90.15-2/СТ...ПА...ПР/ ПТТ4.5-90.15-2/СТ...ПА...ПР/ ПТ4.5-90.15-2/СТ...ПА...ПР/	СЕРИЯ	1.242-1
1971	ИМЕНКЛАТУРА	ЛИСТ	1

- Д) Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей/т/п/т/т/.
- Э) Назначение изделия - междуэтажные перекрытия и кровельные покрытия общественных зданий.
- Ж) Область применения - обычные условия строительства.
- З) Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-В.6-62 и 1.12/.
- И) Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3.0 м /ТТ/ и доборные шириной 1.5 м /Т/.
- Й) Выбранные очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра, вытянутые на концах за грани полки/ и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:^{*)}
- а) изделия с продольными ребрами выступающими за грани полки с двух сторон предназначены для опирания на несущие стены, а также для опирания на верхнюю полку балок, ригелей и ферм /шаг несущих конструкций 9 м/.
 - б) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели, предназначены для опирания на нижние полки балок и ригелей, расположенных с шагом 9 м.
 - в) изделия, с продольными ребрами отсеченными заподлицо с полкой панели только с одной стороны, предназначены для смешанных решений, например: здания с несущими наружными стенами и внутренним каркасом с условием опирания на нижние полки ригеля /шаг несущих конструкций 9.0 м/.
- Ю) Все изделия данного выпуска с учетом п.6 изготавлива-

- ются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами узлов под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонруются в той же форме с применением продольной расщелки, разделяющей основную панель "ТТ" на две половины.
- Ф) Расчет и конструирование выполнены в соответствии со СНиП II-В.1-62* и Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций; учтены Рекомендации по унификации арматурных каркасов и сеток типовых сборных ж.б. конструкций промышленных предприятий серия 1400-2 и Технические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и сварных форм для их изготовления Ч-28-67.
- Ц) Расчетная схема продольных ребер изделия - свободная лежащая балка таврового сечения с шириной полки 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - "Научно-технический отчет" тема 311-70 / I - Iв / . Расчетная схема полки панели - одноплечная балка с консольными свесами /см. таблицу II/.
- Ч) Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I
- При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелые оборудование и пр./ прочность полки и ребра, а также в необходимых случаях деформативность и трещиностойкость должны проверяться дополнительным расчетом. При опирании на кирпичные стены под опоры установить железобетонные подушки с вставленным металлическим листом; длина опоры не менее 130 мм; сварный шов рассчитывается на опорную реакцию и располагается по всей длине закладной детали.

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

ВЕРХНИЙ КРАЙ
СРЕДНИЙ КРАЙ
НИЖНИЙ КРАЙ

ОБЪЕМ РАБОТ
ПО РАБОЧЕЙ ЧЕРТЕЖИ

КОЛИЧЕСТВО
ПАНЕЛЕЙ
ПРИ
ОПОРЫ

ВЕРХНИЙ
СРЕДНИЙ
НИЖНИЙ
КРАЙ

ПОДПИСЬ
ИЗДАТЕЛЬСТВО

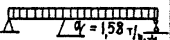
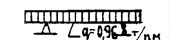
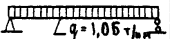
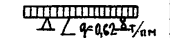
Т К	ПТТ8-90.30-2/ст, пд, пр/ ПТ8-90.15-2/ст, пд, пр/	ПТТ4,5-90.30-2/ст, пд, пр/ ПТ4,5-90.15-2/ст, пд, пр/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Пояснительная записка		Лист 1

Таблица I

Унифицированные нагрузки - кг/м ² /без учета собствен. веса панелей		
Расчетная нагрузка/постоянная и временная/	800	450
Нормативная нагрузка/постоянная и временная/	670	360
Длительно-действующая часть нормативной нагрузки	постоянная	270
	временная	210
Кратковременно-действующая часть временной нормативной нагрузки	250	-
	150	150

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

Таблица II

Панели по назначению	Элементы изделия	Расчетные схемы	Максимальные условия		
			м.д.р. м.п.т.м.	м.п.т.м.	с.т.
Междуэтажные перекрытия (q=800 кг/м ²)	Продольные ребра		15,2	-	6,95
	Полка панели		0,183	0,192	-
Кровельные покрытия (q=450 кг/м ²)	Продольные ребра		10,2	-	4,64
	Полки панели		0,098	0,123	-

* см. таблицу I.

12) Проектные марки бетонов по прочности на сжатие 300 и 400.

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

а) напрягаемая арматура - стержневая класса А-IV / R_a = 6000 кг/см² /,

б) напрягаемая арматура - прядевая φ15 П-7 / R_a = 15000 кг/см² /, и φ9 П-7 / R_a = 17000 кг/см² /,

в) напрягаемая арматура - высокопрочная арматурная проволока периодического профиля φ5 В-II / R_a = 16000 кг/см² /,

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

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

15) Панели междуэтажных перекрытий и кровельных покрытий запроектированы соответственно под нагрузки 800 и 450 кг/м² с обеспечением нормируемого прогиба 1/400 и 1/300.

16) Допускается устройство в полке панелей отдельных вырезов и отверстий (в зонах минимальных условий, возникающих от эксплуатационной нагрузки и предварительного обжатия) по соответствующим рабочим чертежам с расчетами, подтверждающим достаточную несущую способность изделия.

17) Организация производства изделий предусматривается по агрегатно-поточной технологии, что не исключает применения стандовой технологии с обеспечением соответствующих коррективов в выполненном расчете.

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

Т К	ПТ8-90,30-2/ст, ПД, ПР /	ПТ4,5-90,30-2/ст, ПД, ПР /	серия 1.242-1
	ПТ 45-90,15-2/ст, ПД, ПР /	ПТ45-90,15-2/ст, ПД, ПР /	
1971	Исполнительная записка		лист 4 из 8

19) Цена на натяжения и прочность бетона в момент обжатия принимать по таблице III

Таблица III

Вид напряг- а р-тн	Марки панелей	Ф. мм класс	Средн. Арм. кг/см ² R _{ср} (норм. кв. расч.)	Контр. напряж. кг/см ²	Усадка натяг- тн		Кубиковая проч- ность бетона	
					нат стерж.	нат ребро	к экспл.	к проб.
Стержень продольн. перпен. проб.	ПТ8-90.30-2СТ ПТ8-90.15-2СТ	18А-IV	6000	5400	19.7	54.8	300	240
	ПТ4.5-90.30-2СТ ПТ4.5-90.15-2СТ	16А-IV			10.8	32.4	300	210
Прав. см-н. продольн. перпен. проб.	ПТТ8-90.30-2ПД ПТ8-90.15-2ПД	15В-V	15000 9600	10500	14.8	59.2	400	300
	ПТТ4.5-90.30-2ПД ПТ4.5-90.15-2ПД	9В-V	17000 10800	11900	6.05	36.3	400	280
Високопрочная пробочка перпен. пробочка	ПТТ8-90.30-2ПР ПТ8-90.15-2ПР	5ВР-VI	16000 10200	11200	2.2	55.0	400	320
	ПТТ4.5-90.30-2ПР ПТ4.5-90.15-2ПР	5ВР-VI			11200	2.2	33.0	300

20). В процессе расчета учитывались потери предварительного напряжения от:

- релаксации напряжений;
- деформации каньев, расположенных между формой и упором /1мм на сторону/;
- усадки бетона;
- плазучести бетона.

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

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

21). Отпуск напряжения /с упоров формы на бетон/ следует производить плавно и одновременно 2^й ребер. Мгновенная передача усадки предварительного напряжения не допускается.

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

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

24). Ходить по смонтированной арматуре и свежечалуженному бетону категорически запрещается.

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

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

27). В процессе производства обеспечить устройство отверстий в продольных ребрах /под монтаж электротермической/; отверстие-образователь смонтирован в форму.

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

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

Т К	ПТ8-90.30-2/ст. пд. пр/ ПТ8-90.15-2/ст. пд. пр/	ПТТ4.5-90.30-2/ст. пд. пр/ ПТ4.5-90.15-2/ст. пд. пр/	серия 1.242-1
	1971	Пояснительная записка	вып. 1 лист -

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

35). Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыты антикоррозийной обмазкой.
 36). Стальные закладные детали не должны смещаться в плоскости панелей более чем на 10 мм, из плоскости не более чем на 3 мм.
 37). Открытые поверхности стальных закладных деталей должны быть очищены от напылов раствора и подготовлены под сварку.
 38). Транспортировку и складирование панелей осуществлять в рабочем положении / горизонтальном / с деревянными 150 x 150 x 300 прокладками в зоне опор. При складировании панелей штабелями ось прокладок под опорами по всей высоте должна совпадать.
 39). Подъем панелей осуществлять траверсой с равномерной нагрузкой на четыре петля.
 40). При производстве монтажных работ следует руководствоваться главой СНиП - III - 8.3 - 62^{*}, бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ.
 41). Маркировка панелей, например, ПТТ8 - 90 30 - 2СТ, ПТ 4,5 - 90 15 - 2ПР, ПТТ8 - 90 30 - 2ПА, включает следующие обозначения:
 ПТТ - панель типа "ТТ";
 ПТ - панель типа "Т";
 8 и 4,5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях кг/м² без учета собственного веса изделия;
 90 - номинальная длина в дм;
 30 и 15 - номинальная ширина в дм;
 2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым залочку на 2^х концах изделия;
 СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;
 ПА - напрягаемая арматура изделия - прядевая,
 ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная

БЕЛОРУССКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
 ПО ПРОИЗВОДСТВУ
 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ
 НИИЖБ
 БЕЛАРУСЬ
 М. П. 1971

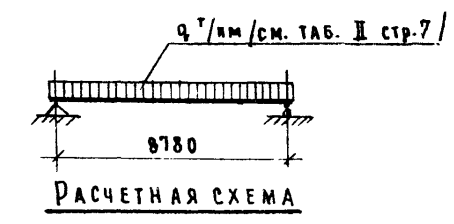
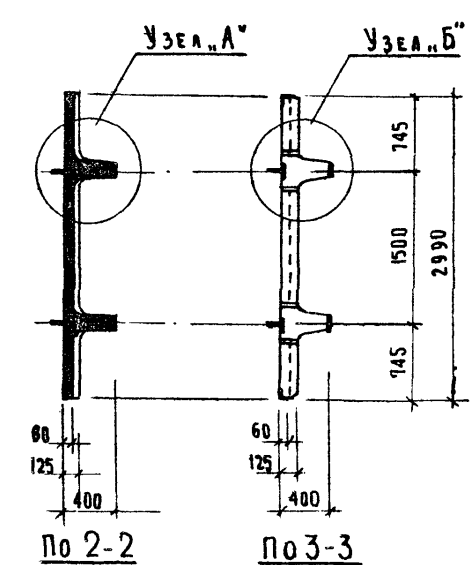
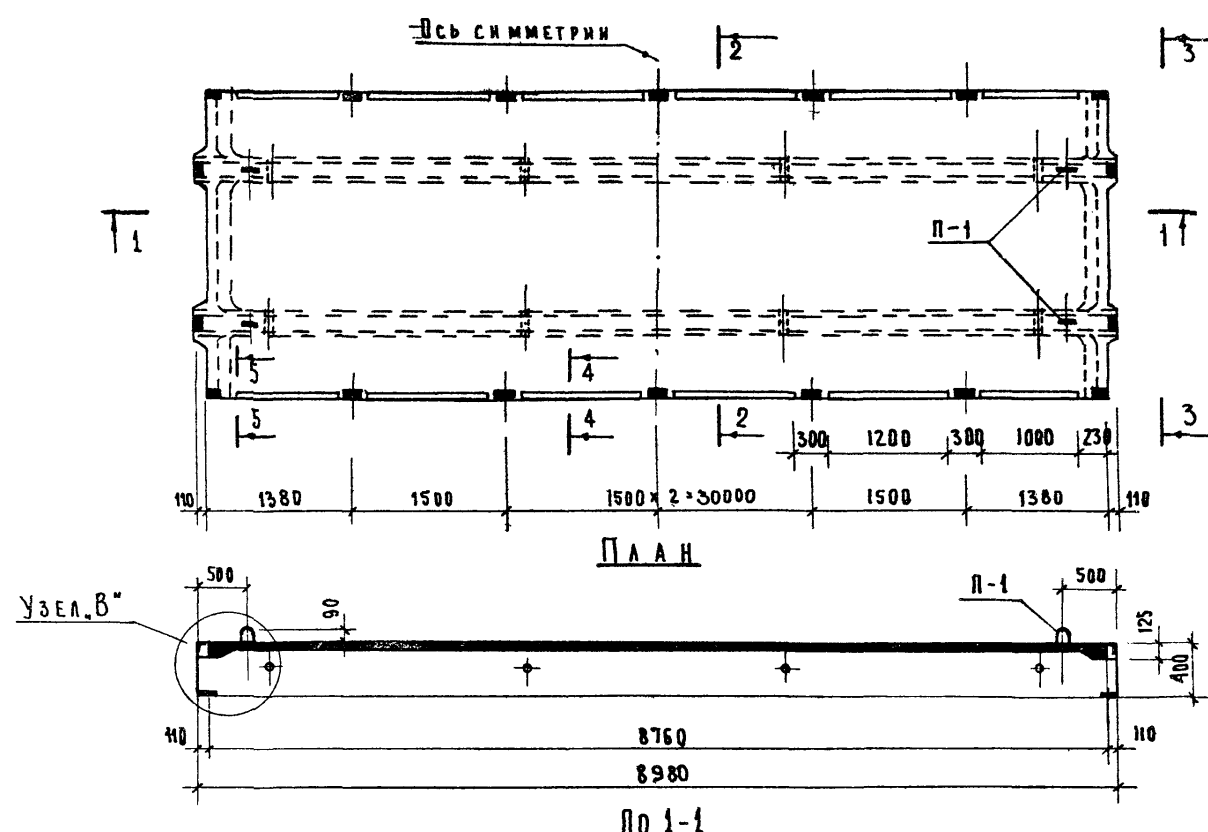
Т К	ПТТ8-90.30-2СТ, ПД, ПР /	ПТТ4,5-90.30-2 / СТ, ПД, ПР /	СЕРИЯ
	ПТ 4,5-90.30-2СТ, ПД, ПР /	ПТ4,5 - 90.35 - 2 / СТ, ПД, ПР /	1.242-1
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		Лист 1

МОЛОШИНКОВА
 ПРОБЕРНА
 СТ. НАЧ. СОПР.

ИЦУЛКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО

НАЧ. ОТДЕЛА
 Т. А. ИЖ. ПР. ТР.
 ДУК. ПР. ИЖ.
 ИСПОЛНИЛ

ТОВРОВО-ВЕРТОВИЯ
 ЗАВОД НА
 ЗАКРЕПКИ
 КОМПЛЕКС
 Т. МОСКВА
ЦЕНТР



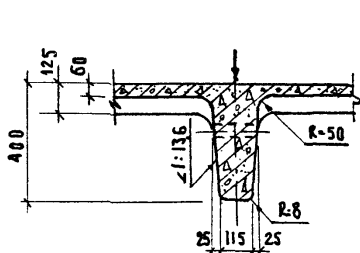
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	ВЕС ЭЛЕМЕНТА Т	РАСХОД СТАЛИ НАТУРАЛЬН КГ
МЕЖДУЭТАЖ. ПЕРЕКРЫТИЯ	ПТТВ-90.30 - 2СТ	300	2.52	6.3	269.5
	ПТТ8-90.30 - 2ПА	400			207.4
	ПТТ8-90.30 - 2ПР				196.5
КРОВЕЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ	ПТТ4.5-90.30 - 2СТ	300	2.52	6.3	192.2
	ПТТ4.5-90.30 - 2ПА	400			152.1
	ПТТ4.5-90.30 - 2ПР	300			130.8

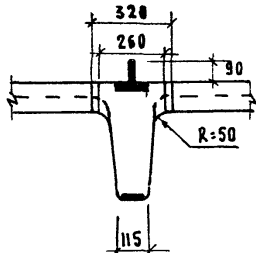
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1) РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ №2
- 2) МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ. НА ЛИСТАХ №6, 11,

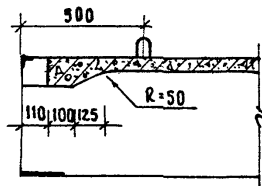
ТК	ПТТ8-90.30-2СТ, ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР ПТТ4.5-90.30-2СТ, ПТТ4.5-90.30-2ПА; ПТТ4.5-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	ВЫР. 1 ЛИСТ 1



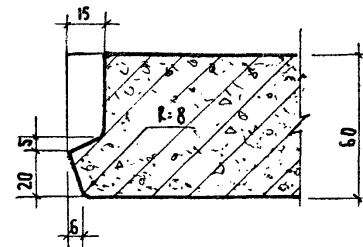
Узел А



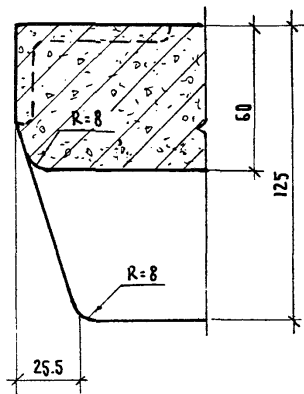
Узел Б



Узел В



по 4-4
/ м 1:2 /



по 5-5
/ м 1:2 /

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ КГ*

МАРКА ПАНЕЛИ	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА		АРМАТУРА ПР 4 МТУ ЦНИИЧМ 426-61		ПРОВОЛОКА ВЫСОКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧ. ПРОФИЛЯ ГОСТ 8480-63		СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА				ПРОВОЛОКА ОБЫКНОВЕННАЯ			СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВКСТ ЗКП			ВСЕГО																		
	ГОСТ 5781-61		ГОСТ 5781-61		ГОСТ 8480-63		ГОСТ 5781-61				ГОСТ 6727-53			ГОСТ 380 60*																					
	КА А IV		П-7		ВР II		КА А-III		КА А-I		В-I			ПРОФИЛИ																					
	ДИАМЕТР ММ														СЕЧЕНИЕ ММ																				
18		16		15		9		5		8		6		ИТОГО		14		6		ИТОГО		5		4		3		ИТОГО		НО-8		16340		ИТОГО	
ПТТ8-90.30-2СТ	143.6	-	-	-	-	-	25.1 ^{хх}	5.2	30.3	5.6	3.0	8.6	50.0	21.0	2.4	73.4	3.6	10.0	13.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	269.5		
ПТТ45-90.30-2СТ	-	85.0	-	-	-	-	23.1 ^х	5.2	28.3	5.6	3.0	8.6	25.4	32.6	2.0	60.0	3.6	6.7	10.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	192.2			
ПТТ8-90.30-2ПА	-	-	80.0	-	-	-	25.1 ^{хх}	5.2	30.3	5.6	3.0	8.6	53.0	21.0	0.9	74.9	3.6	10.0	13.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	207.4			
ПТТ45-90.30-2ПА	-	-	-	42.8	-	-	23.1 ^х	5.2	28.3	5.6	3.0	8.6	28.6	32.6	0.9	62.1	3.6	6.7	10.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	152.1			
ПТТ8-90.30-2ПР	-	-	-	-	69.1	-	25.1 ^{хх}	5.2	30.3	5.6	3.0	8.6	53.0	21.0	0.9	74.9	3.6	10.0	13.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	196.5			
ПТТ45-90.30-2ПР	-	-	-	-	41.5	-	23.1 ^х	5.2	28.3	5.6	3.0	8.6	28.6	32.6	0.9	69.1	3.6	6.7	10.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150.8			

ПРИМЕЧАНИЯ:

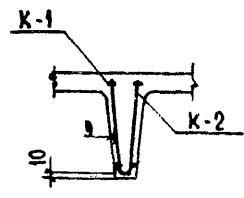
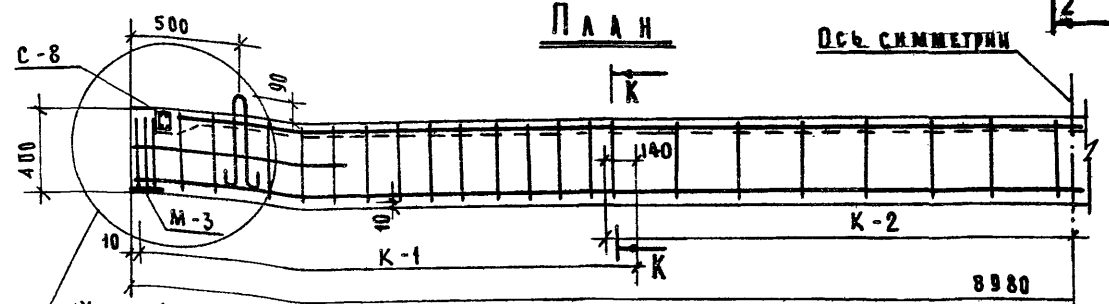
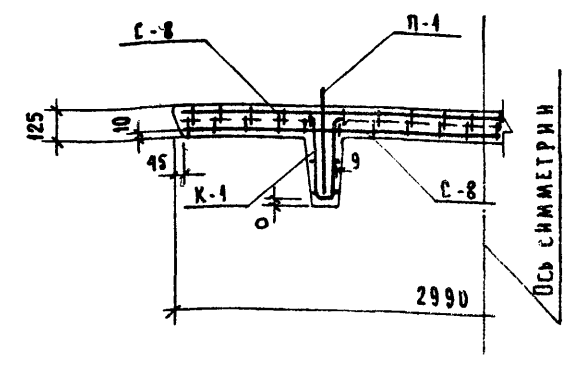
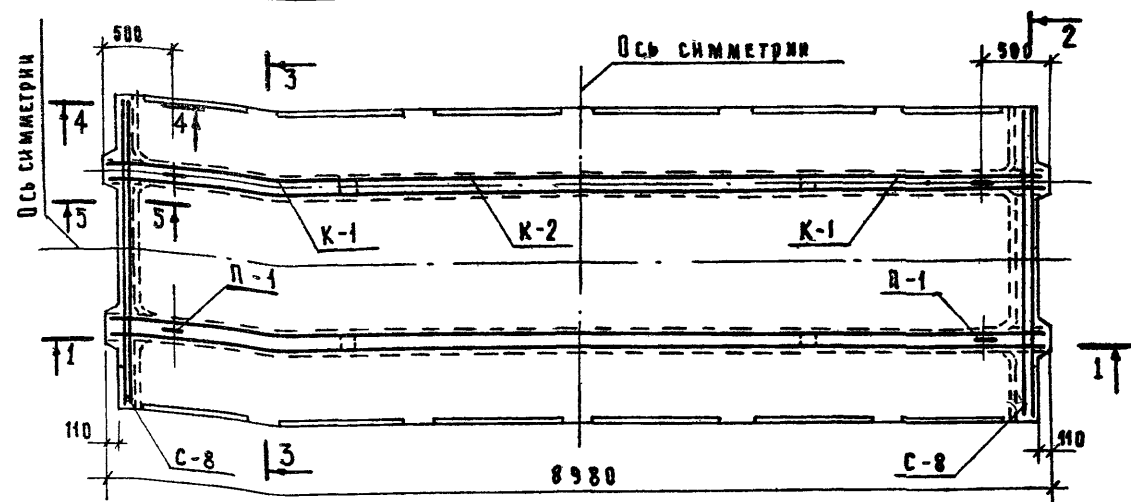
1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИЙ СМ НА ЛИСТЕ №1
2. ВЫБОРКУ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ №55

*) В том числе на закладные детали - 9.3 кг.
 хх) В том числе на закладные детали - 11.3 кг

ТК	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР	ПТТ45-90.30-2СТ; ПТТ45-90.30-2ПА; ПТТ45-90.30-2ПР	Серия 1.2.4.2-1
1971	Общий вид панелей. Узлы А, Б, В, сеч. 4-4; 5-5. Выборка стали		Вып. 1 Лист 2

МОЛОШИНКОВА
 ИЩОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ ТРЕТЬЯЧЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА ТА ННЖ ПР-ТА РУК. ГР. ННЖ ИСПОЛНИЛА

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИБИРЬ»
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ
 МОСКВА



УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С ИИД. СТ / №1
 УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С ИИД. ПД / №2
 УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С ИИД. ПР / №3
 см. лист №7

По 2-2

По К-К

П Р И М Е Ч А Н И Я

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ПЕРЕДНОСТИ МОНТАЖА см. лист №4.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ 1,2,3 / см. лист №7;
 - б) СЕТКИ С-1, С-2, С-7 см. лист №5;
 - в) ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ см. листы №4,6,7;
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ 24 см. лист №7
3. ДЛ Я ЛУЧШЕГО ПРИБЕТОНИРОВАНИЯ ОБОРНОГО УЗЛА СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СЕТКОЙ С-10 И ПОЗ.24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИИ В ЗОДЕ ОПОРЫ.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		И Л И С Т А АРМАТ. ИЗДЕЛ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		И Л И С Т А АРМАТ. ИЗДЕЛ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		И Л И С Т А АРМАТ. ИЗДЕЛ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИИ	
ПТТ8-90.30-2СТ	ПОЗ.1	8	18.0	144.0	—	ПТТ8-90.30-2ПА	ПОЗ.2	8	10.0	80.0	—	ПТТ8-90.30-2ПР	ПОЗ.3	50	1.38	69.1	—
	С-1	1	36.2	36.2	27		С-1	1	36.2	36.2	27		С-1	1	36.2	36.2	27
	С-2	1	15.6	15.6	28		С-2	1	15.6	15.6	28		С-2	1	15.6	15.6	28
	К-1	4	2.9	11.6	31		К-1	4	2.9	11.6	31		К-1	4	2.9	11.6	31
	К-2	2	3.7	7.4	32		К-2	2	3.7	7.4	32		К-2	2	3.7	7.4	32
	С-7	2	8.4	16.8	34		С-7	2	8.4	16.8	34		С-7	2	8.4	16.8	34
	С-8	4	1.5	6.0	35		С-8	4	1.5	6.0	35		С-8	4	1.5	6.0	35
	П-1	4	1.39	5.6	52		П-1	4	1.39	5.6	52		П-1	4	1.39	5.6	52
	СПИРАЛЬ	16	0.1	1.6	38		ПОЗ.24	20	0.06	1.2	39		ПОЗ.24	20	0.06	1.2	39

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

4 см. прим. №3,4 лист №5

Т.К	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	1974	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ ПАНЕЛИ.
		ВЫП 1 ЛИСТ 3

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ИЦОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 НОСОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.-ТА
 ГЛАВ. ИНЖ. НЕР.
 ИСПОЛНИЛА
 ТОРГОВО-ВНЕШНЕЭКОНОМИЧЕСКИЕ СМЕСКОМ

МОЛОДИКОВА
 ПРОВЕРКА
 НИЖЕ
 ИЦХОХИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТШЕВ
 БУЯНОВА
 П. ИЦХОХИ
 П. БЕЛАШЕВА
 П. МАТШЕВ
 П. БУЯНОВА
 ТОРГОВЫЙ
 ВЫПУСК
 ЗАКАЗЧИКА
 КОМПЛЕКТОВ
 Р. МОСКВА
 СЕРВИС

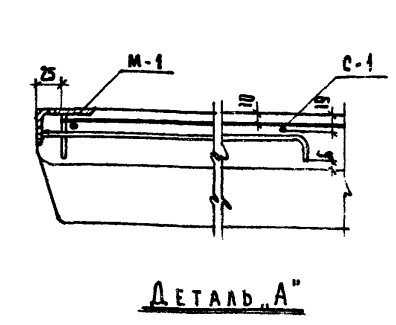
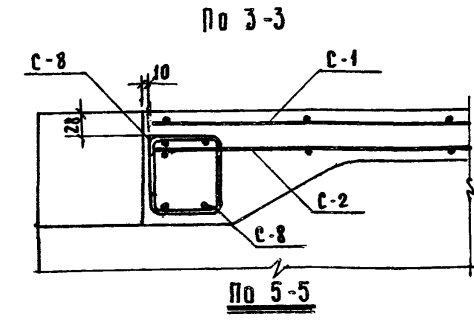
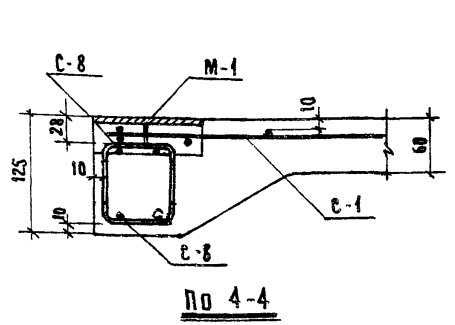
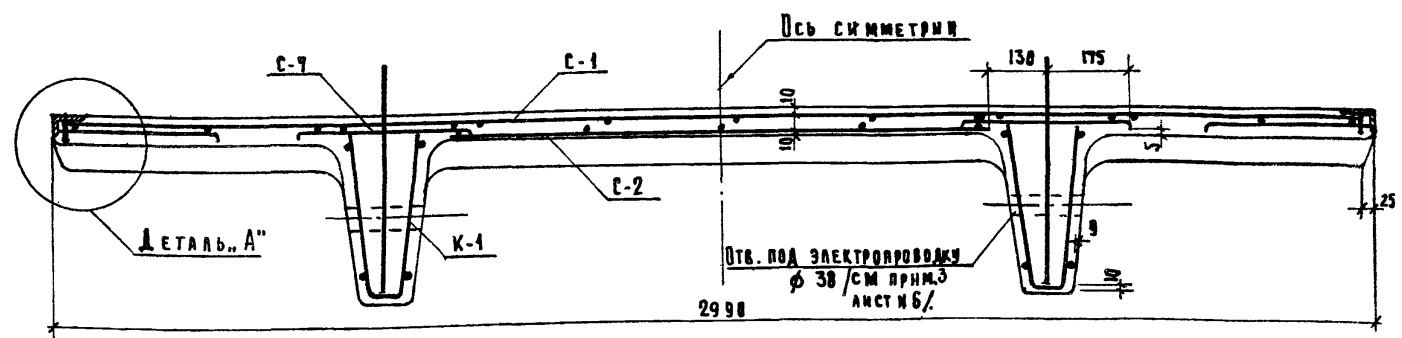


Таблица 1. Очередность монтажа арматурных изделий

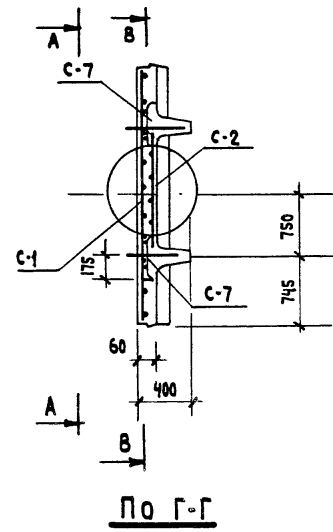
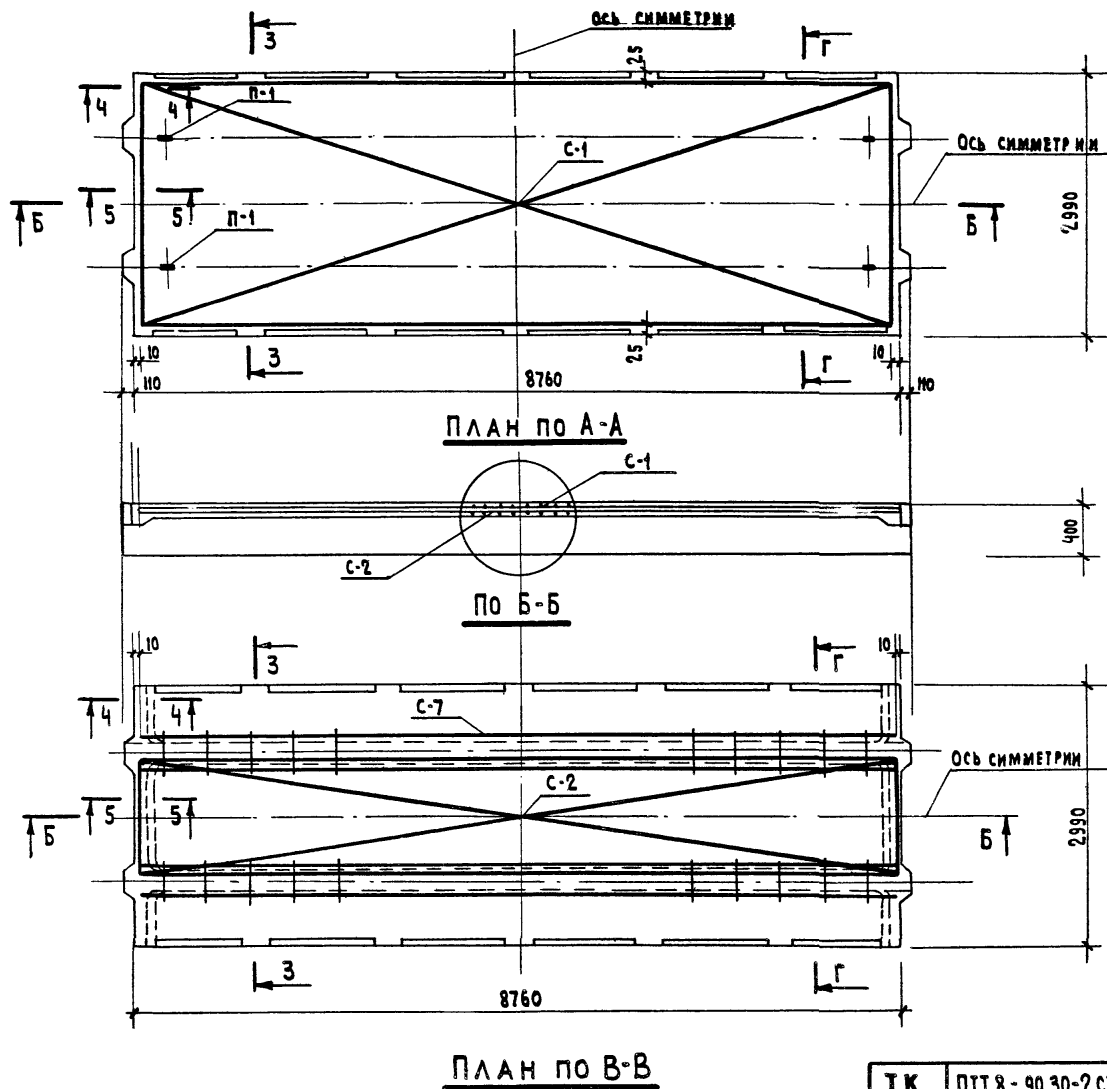
Марки изделий	№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания
1	2	3	4
ПТТБ-90.30-2СТ	1	М-3	При установке поз. 1
	2	К-1	спирали поставить в проектное положение
	3	К-2	
	4	поз. 1	
	5	С-8	нижние /2 шт./
	6	С-2	
	7	С-8	верхние /2 шт./
	8	С-7	подвязать к С-8
	9	М-2	подвязать к С-8
	10	М-1	
	11	П-1	
	12	С-1	подвязать к С-1

1	2	3	4
ПТТБ-90.30-2ПД; ПТТБ-90.30-2ПР	1	М-3	
	2	К-1	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	поз. 2(3)	
	6	поз. 24	
	7	С-8	нижние /2 шт./
	8	С-2	
	9	С-8	верхние /2 шт./
	10	С-7	подвязать к С-8
	11	М-2	подвязать к С-8
	12	М-1	
	13	П-1	
	14	С-1	подвязать к С-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 3,5,6
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА, УСЛОВНО, НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ №7
3. В ТАБЛИЦЕ 1 ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ /см. лист 6/.
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Т.К	ПТТБ-90.30-2СТ; ПТТБ-90.30-2ПД; ПТТБ-90.30-2ПР	СЕРВИС
1977	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ, ДЕТАЛЕЙ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	№ 1 4

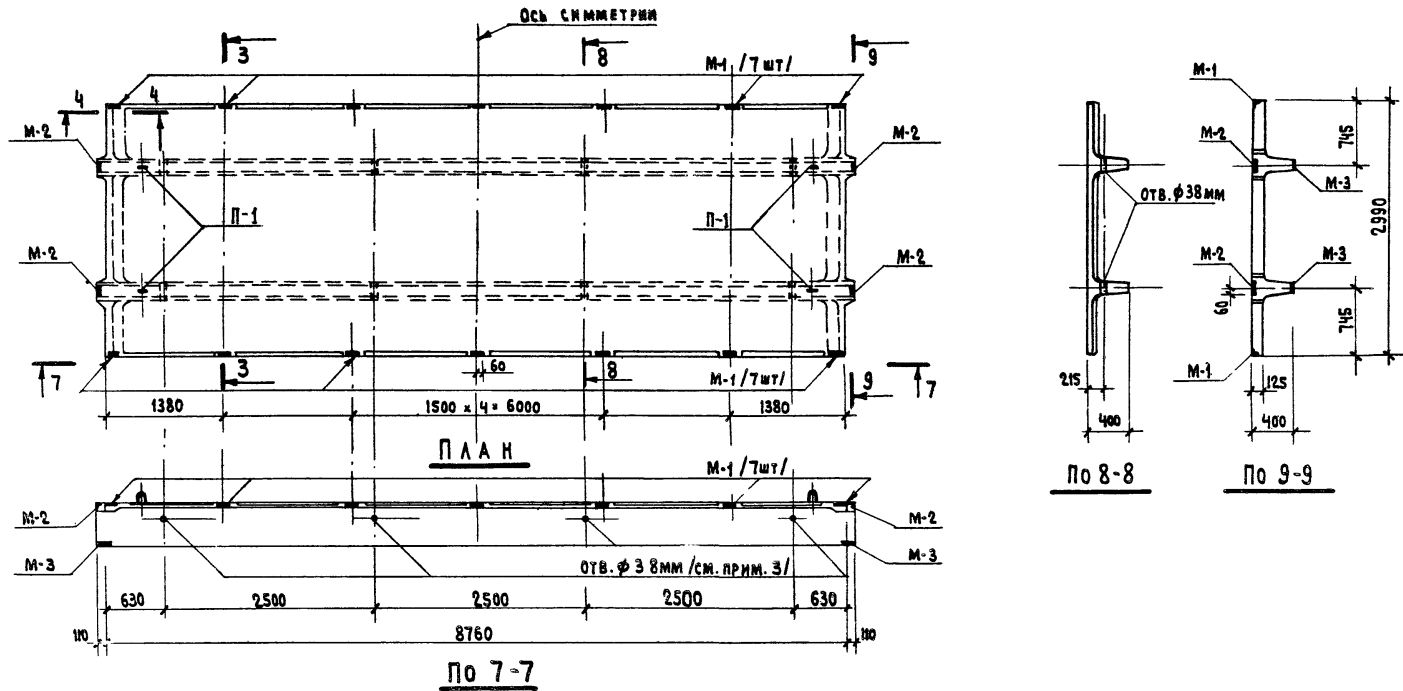


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 3, 4, 7.
2. СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4, 5-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ № 4.
3. СЕТКИ С-1, С-2 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЛОНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66 $\frac{250/150/4/5}{B-2900}$ И $\frac{250/150/4/5}{B-1450}$ /СЕТКУ B=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ/.
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 13.

ИМОЛШНИКОВА	ВЛОСОВА	КРАМАРЬ			
ПРОВЕРИЛ	С. НАУЧН. СОТР.				
НИЖИЖ					
ИХОКИ	БЕЛШЕВА				
МАТВЕЕВ	ПОСОВ				
ИЗЧ. ОТДЕЛА	ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА				
ГР.ЭЛ. И.И.Ж.	ИСПОЛНИЛ				
ТОРГОВО	БИЗНЕС				
ЗАДАНИ И	ТОРГОВСКИХ				
КОМПЛЕКСОВ	Г. МОСКВА				

ТК	ПТТ 8-90.30-2СТ; ПТТ 8-90.30-2ПА; ПТТ 8-90.30-2ПР	СЕРИЯ	1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	ЛИСТ
		1	5



ПРИМЕЧАНИЯ:

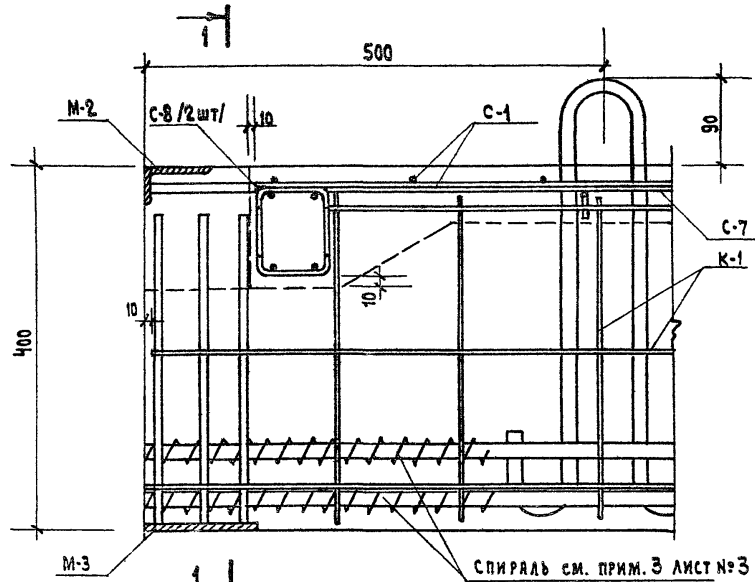
- 1. Установку ДЕТАЛЕЙ см. на листах №4, №7
- 2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ фиксируются в форме СПЕЦИАЛЬНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ.
- 3. ОТВЕРСТИЯ под электропроводку ϕ 38 мм. осу-щественять ВКЛАДЫШАМИ, ЗАКРЕПЛЕННЫМИ НА ФОРМЕ (по СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ).
- 4. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. ЛИСТ №4

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ		НН ЧЕРТ. АРМА-ТУРН. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТВ-90.30-2СТ ПТВ-90.30-2ПА ПТВ-90.30-2ПР.	М-1	14	0.9	12.6	48
	М-2	4	1.36	5.44	49
	М-3	4	1.74	6.96	50
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ					

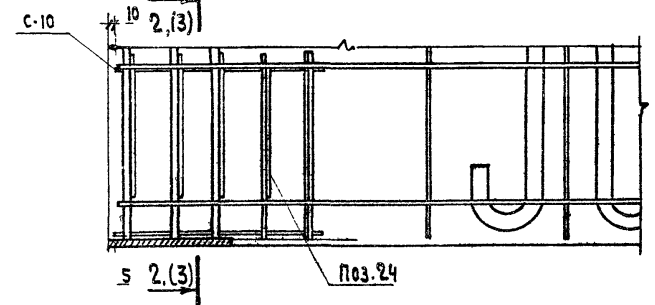
Т.К.	ПТВ-90.30-2СТ. ПТВ-90.30-2ПА, ПТВ-90.30-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	Вып 1
		Лист 6

МОЛОШНИКОВА
 ПРОБЕРИЛ
 НИИЖБ
 НИКОШИ
 БЕЛАШЕВА
 ПИРВЕЕВ
 БУЯНОВА
 МАН. ДИДЕЛА
 П.А. ИКЖ. ПР.
 Г. ИКЖ.
 ИСПОЛНИЛА
 ТОРГОВО
 ВЫТОВЫХ
 ЗААНИИ И
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА

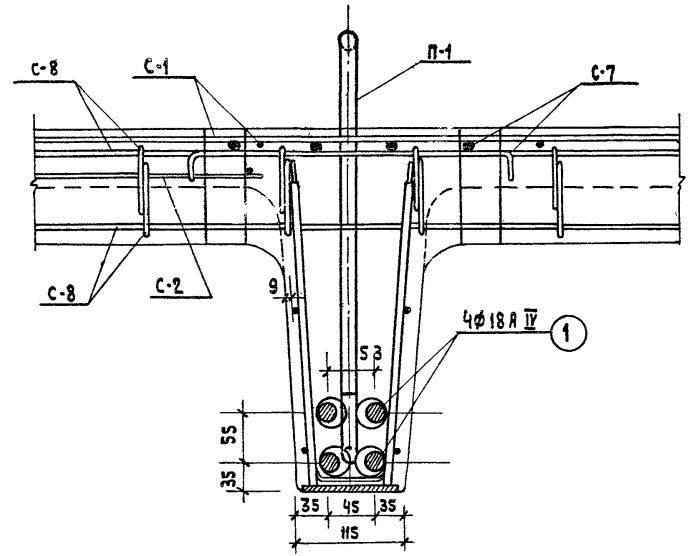
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ФИРМА "СЭНТИ" (С. МОСКВА)
 ЗАДАЧА И УТВЕРЖДЕНИЕ КОМПЕТЕНТНЫМИ ЛИЦАМИ
 НАЧ. ОТДЕЛА ТРА. ИИЖ. ПР. ГР. ИИЖЕНЕР ИСКОЛАННА
 ИИХОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ
 ПРОВЕРКА С.Т. НАУЧ. СОТР. МАТВЕЕВ
 МОЛОДШИЙ КРАМАРЬ



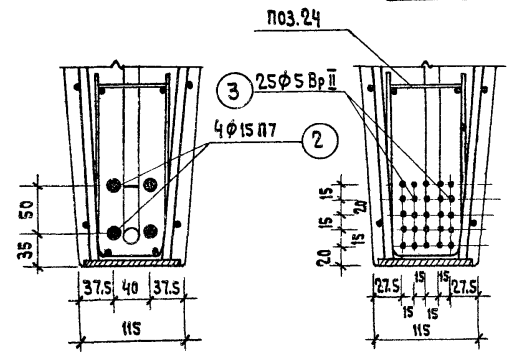
УЗЕЛ 1 /ДЛЯ МАРОК С ИИД. "СТ"/



УЗЕЛ 2 /ДЛЯ МАРОК СИИД. "ПД"/СМ. ПРИМ. 2,3.
УЗЕЛ 3 /ДЛЯ МАРОК СИИД. "ПР"/СМ. ПРИМ. 2,3.



Пг 1-1



Пг 2-2

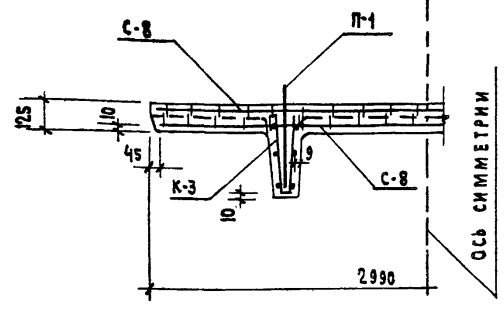
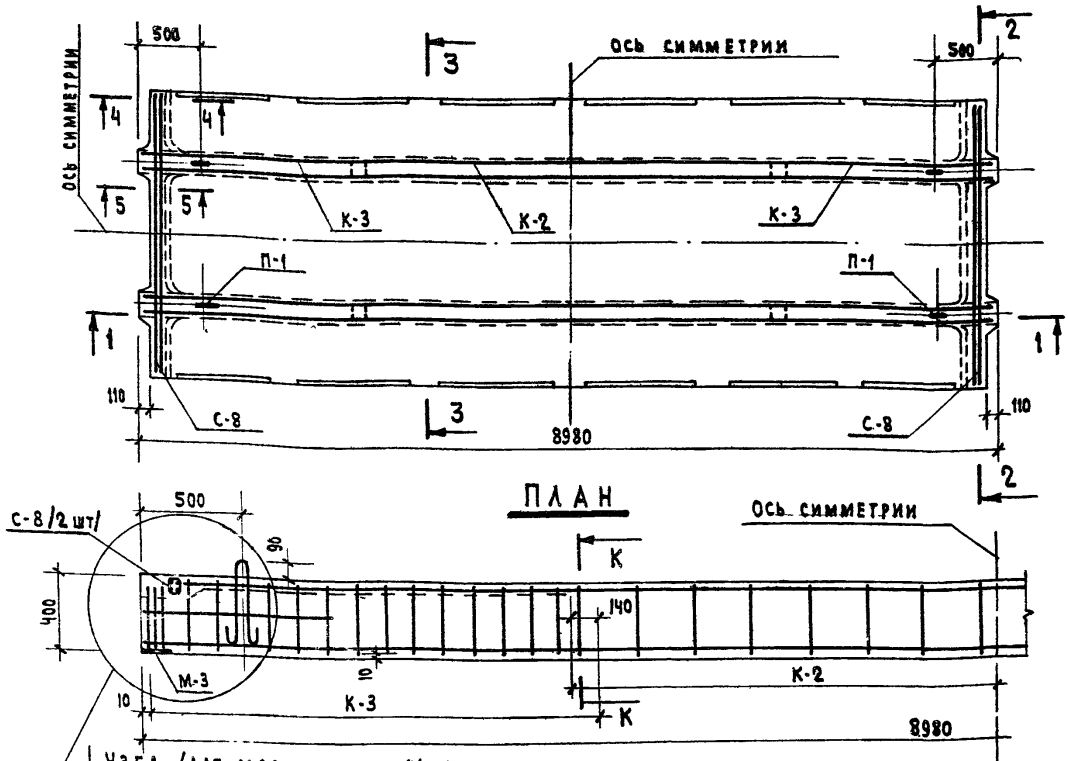
Пг 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

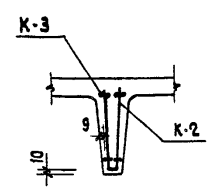
1. Местоположение узлов 1, 2, 3 смотреть на листе №3
2. Напрягаемую арматуру, условно не показанную в узлах 2 и 3, смотреть соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 2 и 3 смотреть по узлу 1
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры - /см. узел 1/.

ГК	ПТВ-90.30-2СТ, ПТВ8-90.30-2ПА, ПТВ8-90.30-2ПР.	СЕРИЯ	1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 1, 2, 3.	ВЫП	ЛИСТ
		1	7

МОЛОШНИКОВА
 Исполнитель
 ПРОВЕРИЛ
 НИЖЕ
 ИЦХОКИ
 БЕЛШЕВА
 МАТВЕЕВ
 НОСОВА
 МРН. ДТБЛА
 ГР. ИНЖ. ПР. ТА
 ГР. ИНЖ.
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-СЫРОВАЯ ЗАДАЧА И ТРИТЕСКИ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА



По 2-2



По К-К

УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИНА. СТ / № 4
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИНА. ПА / № 5 СМ. ЛИСТ № 12
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРК С ИНА. ПР / № 6

ПРИМЕЧАНИЯ:

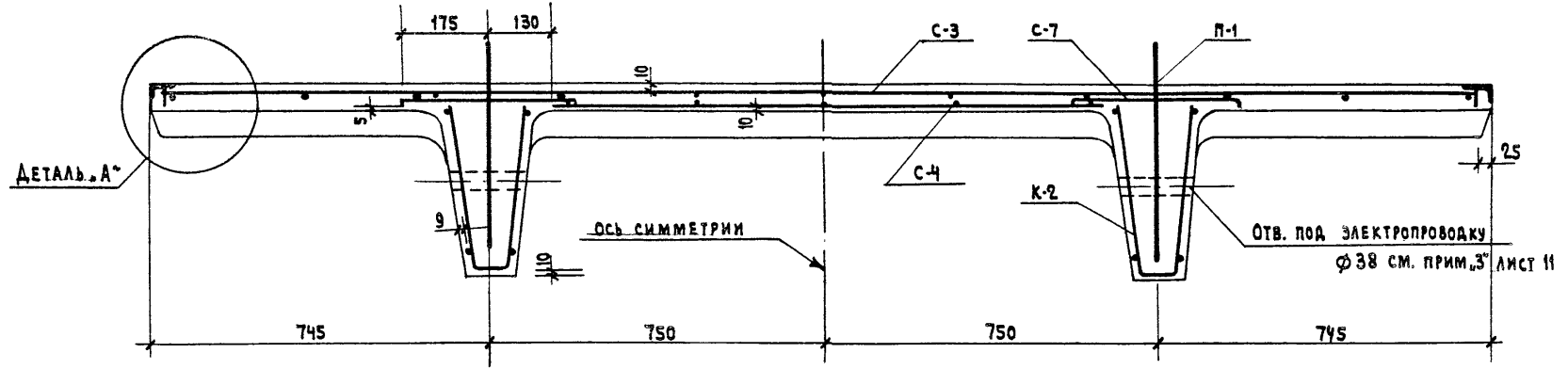
1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЯНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 9.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ, УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 3, 4, 5 СМ. ЛИСТ № 12.
 - б) СЕТКИ С-3, С-4; С-7 СМ ЛИСТ № 10.
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ № 9, 11, 12.
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ № 12

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ.		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ 45-90.30-2СТ	ПОЗ. 4	6	14.1	85.0	-	ПТТ 45-90.30-2ПА	ПОЗ. 5	12	3.56	42.8	-	ПТТ 45-90.30-2ПР	ПОЗ. 3	30	1.38	41.5	-
	С-3*)	1	29.9	29.9	29		С-3*)	1	29.9	29.9	29		С-3*)	1	29.9	29.9	29
	С-4*)	1	11.5	11.5	30		С-4*)	1	11.5	11.5	30		С-4*)	1	11.5	11.5	30
	С-7	2	8.4	16.8	34		С-7	2	8.4	16.8	34		С-7	2	8.4	16.8	34
	С-8	4	1.5	6.0	35		С-8	4	1.5	6.0	35		С-8	4	1.5	6.0	35
	К-2	8	3.7	7.4	32		К-2	2	3.7	7.4	32		К-2	2	3.7	7.4	32
	К-3	4	2.3	9.2	33		К-3	4	2.3	9.2	33		К-3	4	2.3	9.2	33
	П-1	4	1.39	5.6	52		П-1	4	1.39	5.6	52		П-1	4	1.39	5.6	52
	СПИРАЛЬ*)	12	0.1	1.2	38		С-10	4	0.5	2.0	37		С-10	4	0.5	2.0	37
							ПОЗ. 24	20	0.06	1.2	39		ПОЗ. 24	20	0.06	1.2	39

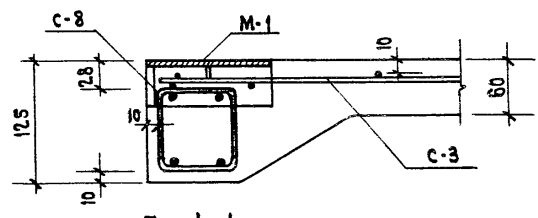
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

*) СМ. ПРИМ. № 3, 4 ЛИСТ № 10
 **) СМ. ПРИМ. № 3 ЛИСТ № 3

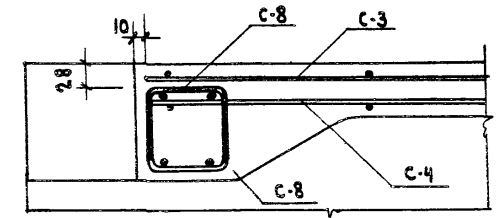
ТК 1971	ПТТ 45-90.30-2 СТ; ПТТ 45-90.30-2 ПА; ПТТ 45-90.30-2 ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП 1 ЛИСТ 8



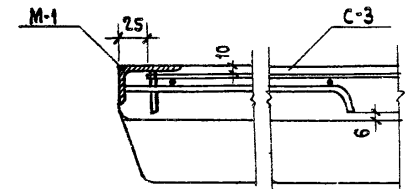
По 3-3



По 4-4



По 5-5



ДЕТАЛЬ „А“

ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

ТАБЛИЦА 1.

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
ПТТ 45-90.30-2СТ	1	М-3	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ. 4
	2	К-3	СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В
	3	К-2	ПРОЕКТОНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ
	4	ПОЗ. 4	
	5	С-8	НИЖНИЕ /2 ШТ/
	6	С-4	
	7	С-8	ВЕРХНИЕ /2 ШТ/
	8	С-7	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-8
	9	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-8
	10	М-1	
	11	П-1	
	12	С-3	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7

1	2	3	4
ПТТ 45-90.30-2ЛД; ПТТ 45-90.30-2ПР	1	М-3	
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	ПОЗ. 5(3)	
	6	ПОЗ. 24	
	7	С-8	НИЖНИЕ /2 ШТ/
	8	С-4	
	9	С-8	ВЕРХНИЕ /2 ШТ/
	10	С-7	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-8
	11	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-8
	12	М-1	
	13	П-1	
	14	С-3	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7

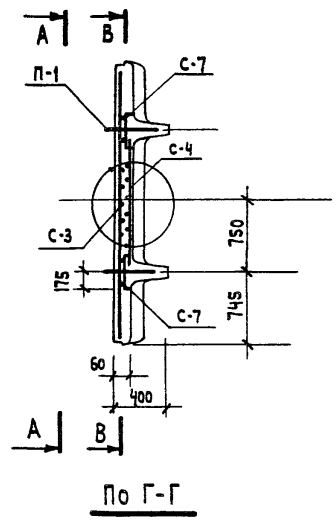
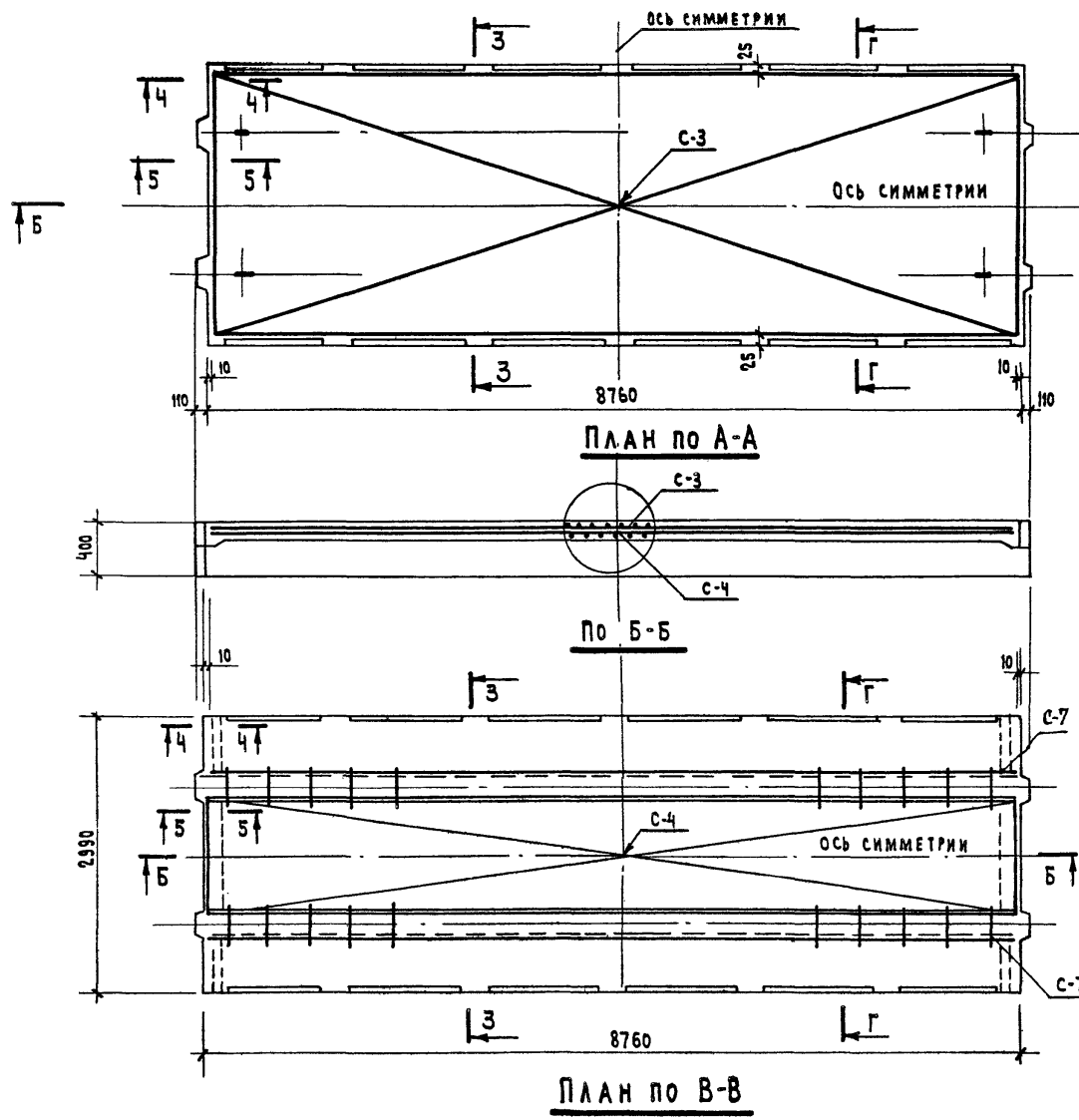
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 8, 10, 11.
2. В СЕЧЕНИИ ПО 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 12.
3. В ТАБЛИЦЕ 1 ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВ. ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ /СМ. ЛИСТ 11/
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

МОЛДВИНОВА	З.М.С.С.С.	ИЩОКИ	НАЧ. ОТДЕЛА	ТОРГОВО
КРАМАРЬ	В.М.С.С.С.	БЕЛАШЕВА	П.А. ИНЖ. ПР-ТА	БЫТОВЫХ
		МАТВЕЕВ	Г.Р. ИНЖЕНЕР	ЗАДАНИИ И
		БУЯНОВА	ИСПОЛНИЛА	ТУРИСТСКИХ
				КОМПЛЕКСОВ
				Г.МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

ТК	ПТТ 45-90.30-2СТ; ПТТ 45-90.30-2ЛД; ПТТ 45-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	Вып 1 Лист 9



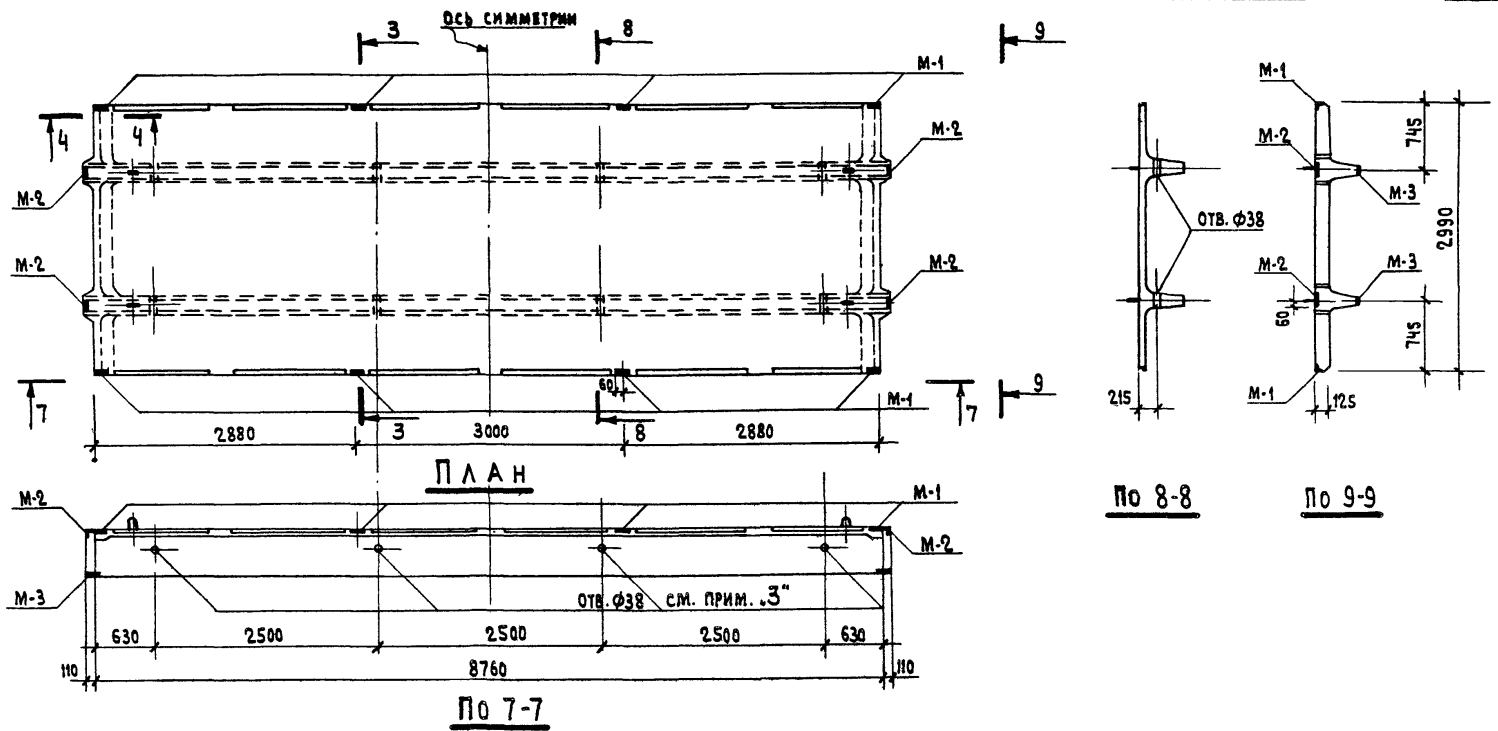
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 8,9,12
2. СЕЧЕНИЯ З-З; 4-4, 5-5 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ № 9.
3. СЕТКИ С-3, С-4 МОЖНО СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНИТЬ РУЛОНЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66.
 $\frac{250/150/4/5}{B=2900}$ И $\frac{250/150/4/5}{B=1450}$ / СЕТКУ
 В=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ /.
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 13.

МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»	ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТЕКЛО»

ТК	ПТТ4.5-90.30-2 СТ; ПТТ4.5-90.30-2 ПА; ПТТ4.5-90.30-2 ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНДЕЛЕЙ	ВЫП 1
		ЛИСТ 10



МАТВЕЕВ
 КРАМАРЬ
 Матвеев
 Ст. научн. сотр.
 НИИЖБ
 ИЛЮКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. ИНЖ. ПР.-ТА
 СПЕЦИАЛИСТ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА

ТОРГОВО
 ВЫВОД
 ЗАДАНИИ И
 ТРЕБОВАНИИ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

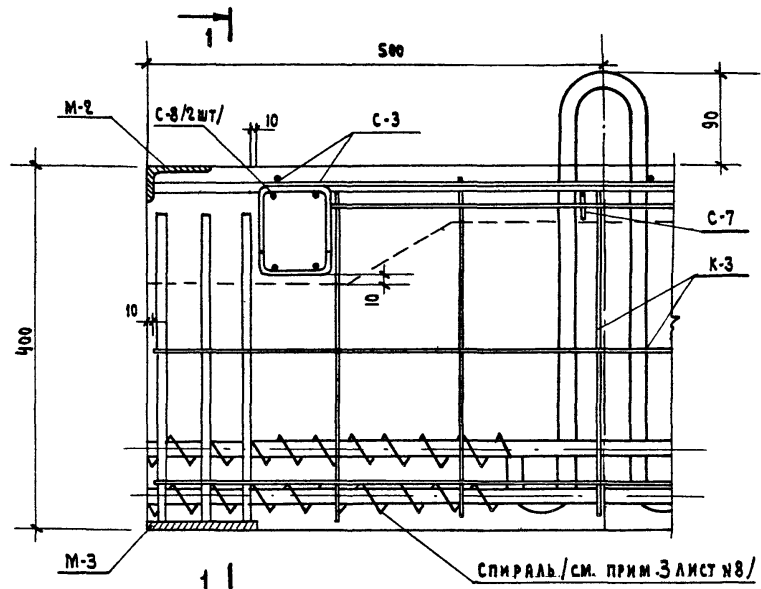
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС КГ.		№ ЧЕРТ. АРМА-ТУРН. ИЗДЕЛ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ 4.5 - 90.30 - 2СТ.	М-1	8	0.9	7.2	48
ПТТ 4.5 - 90.30 - 2ПД	М-2	4	1.36	5.4	49
ПТТ 4.5 - 90.30 - 2ПР	М-3	4	1.74	7.0	50

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ

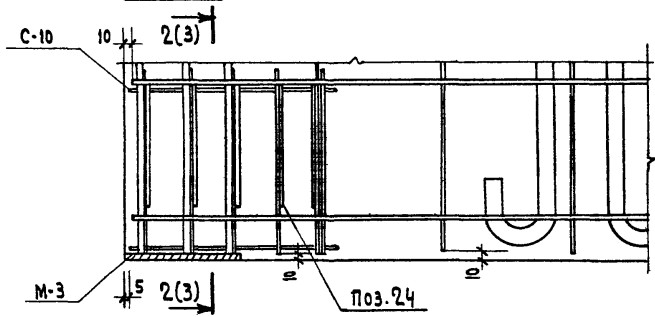
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку ДЕТАЛЕЙ см. на ЛИСТАХ № 9, 12
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ фиксируются в форме СПЕЦИАЛЬНЫМИ устройствами.
3. ОТВЕРСТИЯ под электропроводку ф 38 мм. осуществлять ВКЛАДЫШАМИ, ЗАКРЕПЛЕННЫМИ на форме / по спец. ЗАКАЗУ /
4. Очередность МОНТАЖА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. ЛИСТ № 9.

ТК 1971	ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПД; ПТТ 4.5-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1	
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	Вып 1	Лист 11

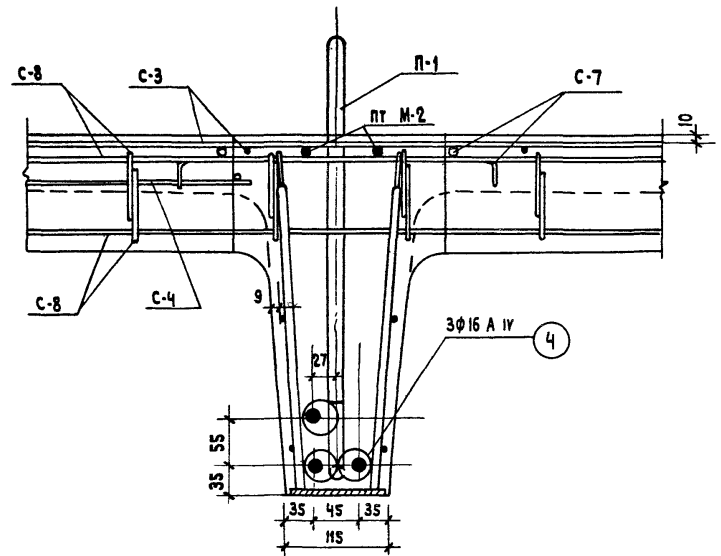


УЗЕЛ 4 / ДЛЯ МАРКИ СИД. „СТ“ /

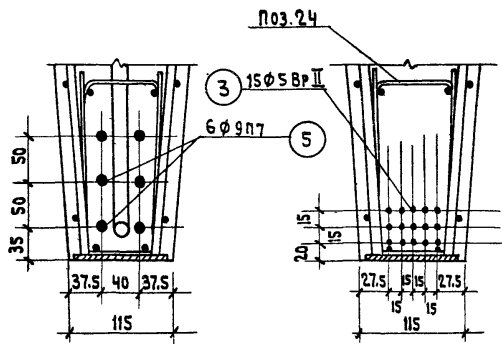


УЗЕЛ 5 / ДЛЯ МАРКИ СИД. „ПД“ / СМ. ПРИМ. 2,3.

УЗЕЛ 6 / ДЛЯ МАРКИ СИД. „ПР“ / СМ. ПРИМ. 2,3.



По 1-1



По 2-2

По 3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

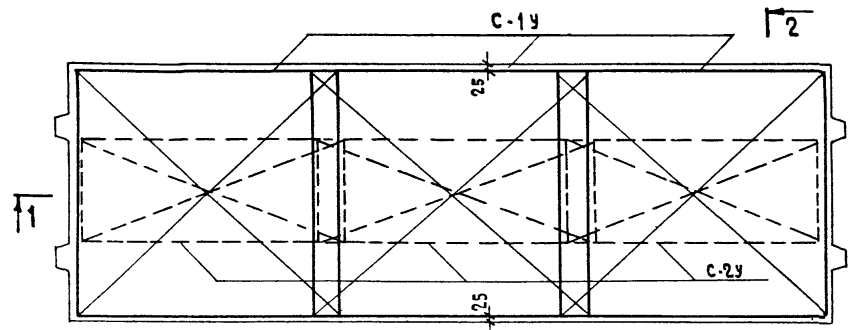
1. Местоположение узлов 4, 5, 6 см. Лист № 8.
2. Напрягаемую арматуру условно не показанную в узлах 5 и 6 см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 5 и 6 см. по узлу 4.
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры - / см. узел 4 /.

ПРОЕКТИРОВЩИК	МАЛОШИКОВА
ИСПОЛНИТЕЛЬ	КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ	СТ. НАУЧН. СОР
НИИЖБ	
ДИЗАЙНЕР	МЯКИН
ПРОЕКТИРОВЩИК	БЕЛШАЕВА
ИСПОЛНИТЕЛЬ	МАТВЕЕВ
ДИЗАЙНЕР	УЛЬЯНОВ
НАЧ. ОТДЕЛА	МАХОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА	БЕЛШАЕВА
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР	МАТВЕЕВ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	УЛЬЯНОВ
ТОРГОВО-БЮДЖЕТНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «СНИИПТРАСТСКИЕ ПРОЕКТИРОВОЧНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЕ ИНСТИТУТЫ»	
ОБЪЕКТ	
УЧАСТОК	
ЭТАЖ	
ПАНЕЛЬ	

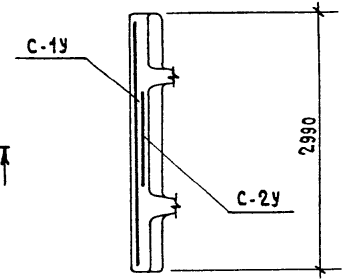
ТК	ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПА; ПТТ 4.5-90.30-2ПР
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 4, 5, 6

СЕРИЯ	1. 242-1
ВЫП	1
ЛИСТ	12

МАТВЕЕВ
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ИИХОКИ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ТОРГОВО
 БЕЛОВА
 ЗАМ. И
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
 СТА. НАУЧ. СОТР.
 ПР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 БЕЛОВА
 МАТВЕЕВ
 МОСОВА



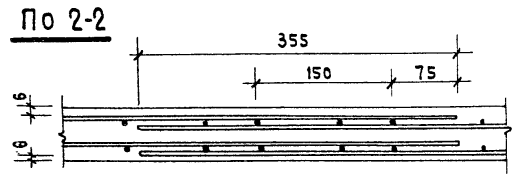
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ 8-90.30-2 / СТ. ПА. ПР /
 / ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ /



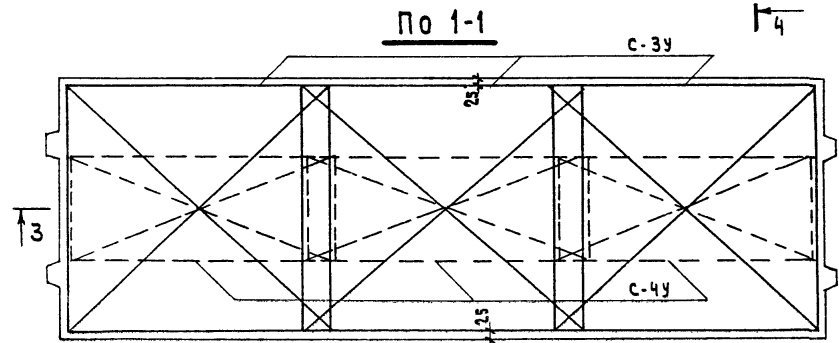
МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ.		№ ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-1У	3	12.9	38.7	44
С-2У	3	5.6	16.8	45



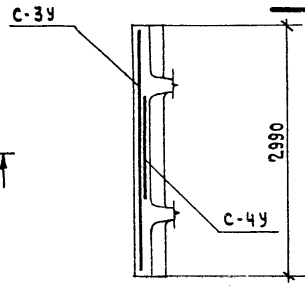
По 1-1



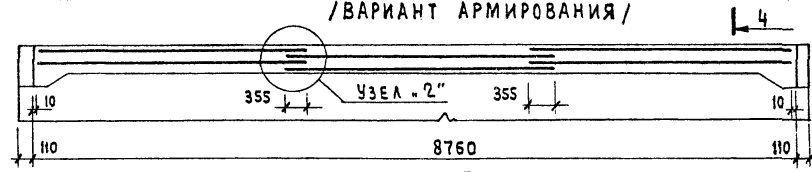
По 2-2



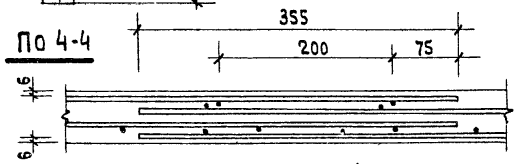
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ 4.5-90.30-2 / СТ. ПА. ПР /
 / ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ /



МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ.		№ ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-3У	3	10.6	31.8	46
С-4У	3	4.2	12.6	47



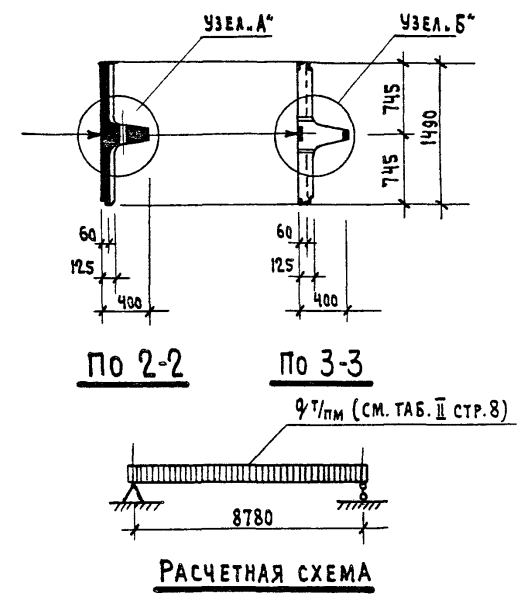
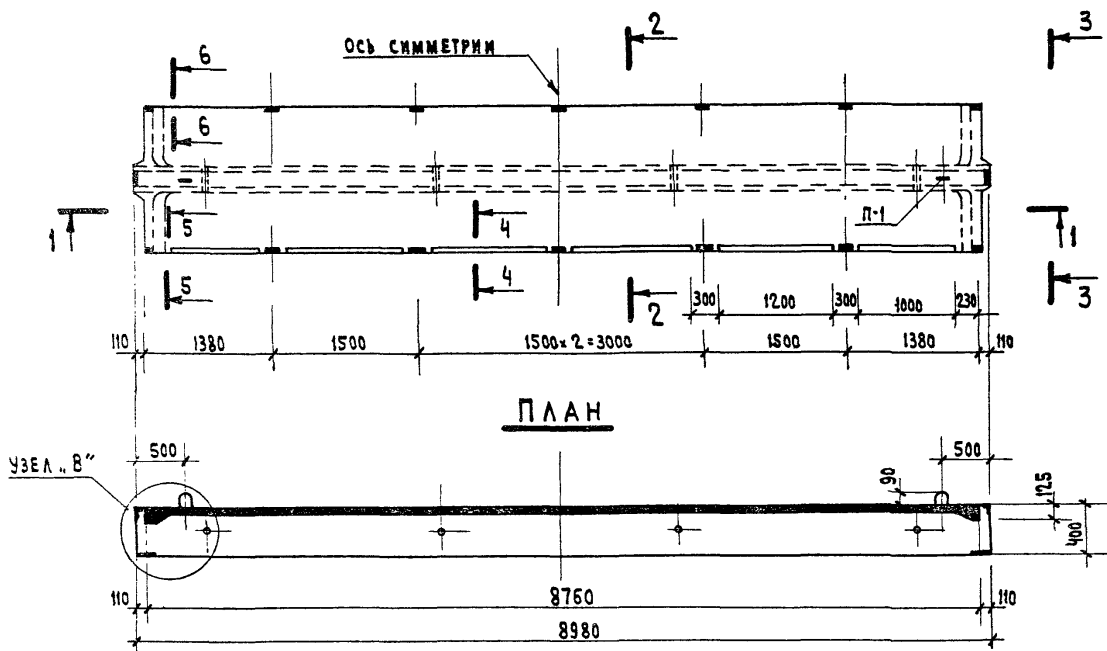
По 3-3



По 4-4

УЗЕЛ „2”

Т К 1971	ПТТ 8-90.30-2СТ; ПТТ 8-90.30-2ПА; ПТТ 8-90.30-2ПР; ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПА; ПТТ 4.5-90.30-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ / ВАРИАНТ /	ВЫП. 1 ЛИСТ 13



По 1-1

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛИ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м ³	ВЕС ЗЛ-ТА Т	РАСХОД СТАЛИ НАТУРАЛЬН. КГ.
ПТ8 - 90.15 - 2СТ	300	1.26	3.2	137.3
ПТ8 - 90.15 - 2ПА	400			106.2
ПТ8 - 90.15 - 2ПР	300	1.26	3.2	100.8
ПТ4.5 - 90.15 - 2СТ	400			98.1
ПТ4.5 - 90.15 - 2ПА	300			78.0
ПТ4.5 - 90.15 - 2ПР	300			77.3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ №15
2. МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ см. на листах № 19, 24.

ТОРГОВО-БУДОВАТЕЛЬСКИЙ ЗАКАЗЧИК И ТУРИСТСКИЙ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

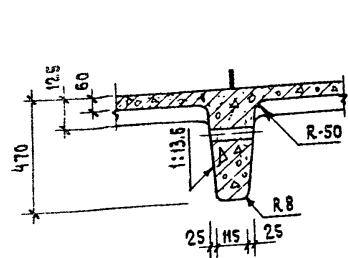
НАЧ. ОТДЕЛА: ГА. ИЖ. ПР-ТА: РУК. ГР. ИЖ. ИСПОЛНИЛ:

ПРОВЕРИЛ: ИЖОДИ, БЕЛАШЕВА, МАТВЕЕВ, БУЯНОВА

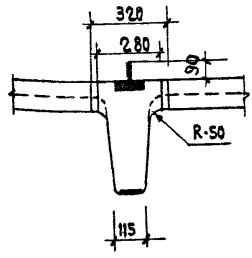
МОЛОШНИКОВА, КРАМАРЬ

УЗЕЛ. В"

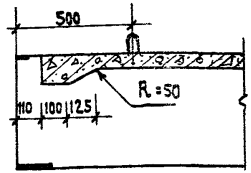
ТК	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР; ПТ4.5-90.15-2СТ; ПТ4.5-90.15-2ПА; ПТ4.5-90.15-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	ВЫП. 1 ЛИСТ 14



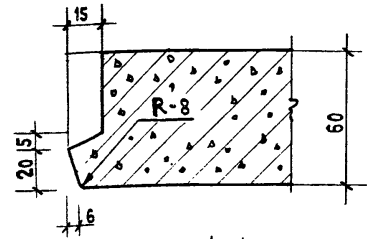
Узел А



Узел Б

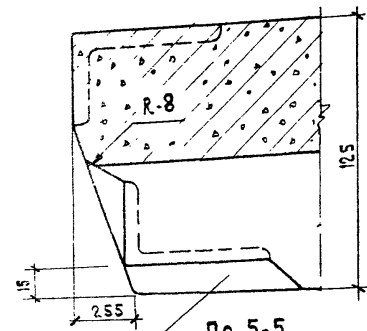


Узел В



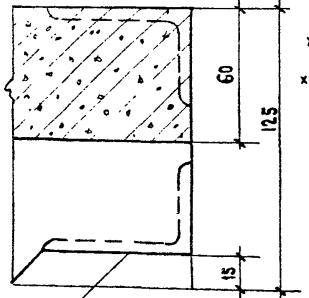
По 4-4
/м 1:2/

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ КР



По 5-5
/м 1:2/

см. прим. 5
Листы № 19, и 24



По 6-6 /м 1:2/

см. прим. 5 листы
№ 19, 24

МАРКА ПАНЕЛИ	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ГОСТ 5781-61		АРМАТУРА ПР. ЧМТУ ЦНИИЧМ 426-61		ПРОВОЛОКА ВЫСОКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧ. ПРОФИЛЯ ГОСТ 8480-63		СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА ГОСТ 5781-61						ПРОВОЛОКА ОБЫКНОВЕННАЯ ГОСТ 6727-53			СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ВКСТ-ЗХП ГОСТ 380-60*			ВСЕГО ***)	
	Кл. А-IV		П-7		Вр-II		Кл. А-III			Кл. А-I			В-I			ПРОФИЛИ				
	СЕЧЕНИЕ, мм																			
	18	16	15	9	5	—	8	6	Итого	14	6	Итого	5	4	3	Итого	10x8	163x40x6		Итого
ПТ8-90.15-2СТ.	71.8	—	—	—	—	—	20.0 ^{хх}	—	20.0	2.8	1.5	4.3	19.1	8.7	1.2	29.0	1.8	10.4	12.2	137.3
ПТ4.5-90.15-2СТ.	—	42.5	—	—	—	—	17.9 ^х	—	17.9	2.8	1.5	4.3	12.5	11.0	1.0	24.5	1.8	7.1	8.9	98.1
ПТ8-90.15-2ПА	—	—	40.0	—	—	—	20.0 ^{хх}	—	20.0	2.8	1.5	4.3	20.6	8.7	0.4	29.7	1.8	10.4	12.2	106.2
ПТ4.5-90.15-2ПА	—	—	—	21.4	—	—	17.9 ^х	—	17.9	2.8	1.5	4.3	14.1	11.0	0.4	25.5	1.8	7.1	8.9	78.0
ПТ8-90.15-2ПР.	—	—	—	—	34.6	—	20.0 ^{хх}	—	20.0	2.8	1.5	4.3	20.6	8.7	0.4	29.7	1.8	10.4	12.2	100.8
ПТ4.5-90.15-2ПР.	—	—	—	—	20.7	—	17.9 ^х	—	17.9	2.8	1.5	4.3	14.1	11.0	0.4	25.5	1.8	7.1	8.9	77.3

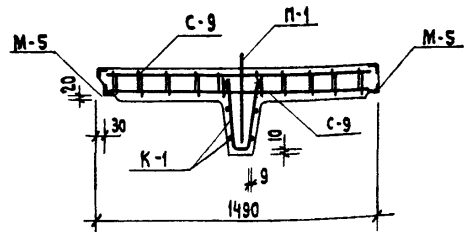
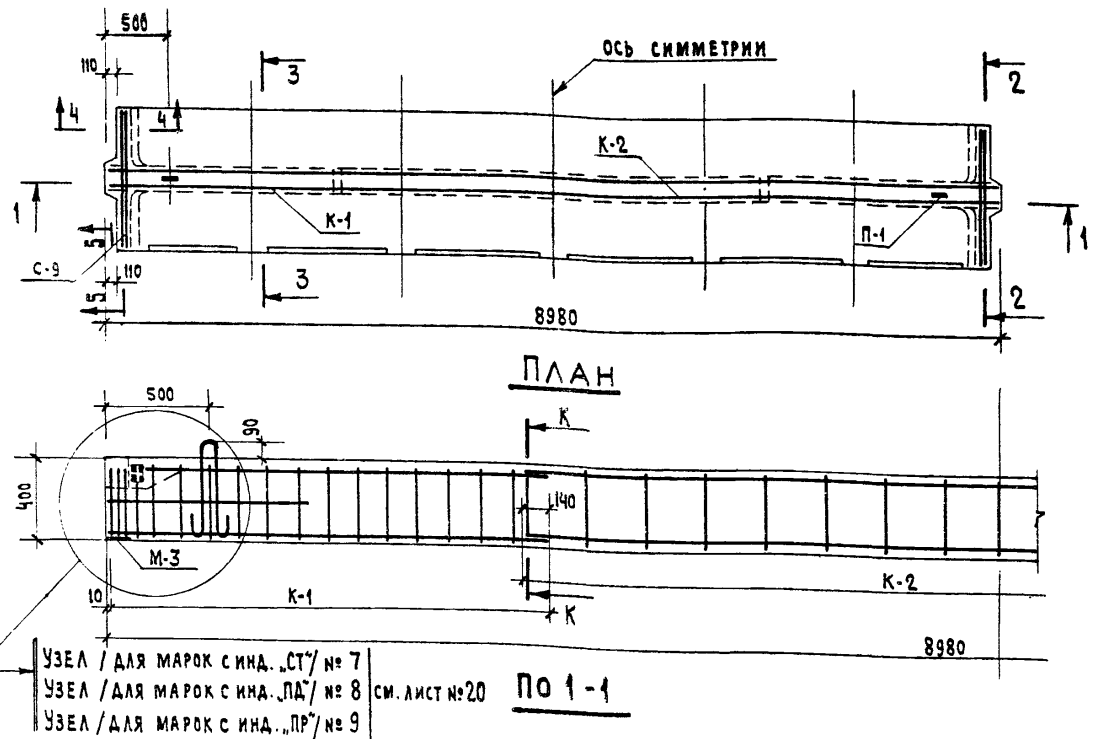
*) В том числе на закладные детали - 6,5 кг.
 хх) В том числе на закладные детали - 8,6 кг.
 ххх) См. прим. 1 лист № 55.

ПРИМЕЧАНИЯ :

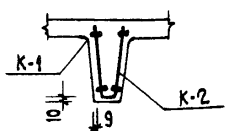
1. Местоположение узлов и сечении см. на листе № 14
2. Выборку стали на закладные детали см. лист № 55

ТК	ПТ8-90.15-2СТ;	ПТ8-90.15-2ПА.	ПТ8-90.15-2ПР;	СЕРИЯ 1. 242-1	
	ПТ4.5-90.15-2СТ;	ПТ4.5-90.15-2ПА.	ПТ4.5-90.15-2ПР.		
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. Узлы А, Б, В, сеч. 4-4, 5-5, 6-6. Выборка стали.			Вып 1	Лист 15

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СТРОИТЕЛЬ»
 МОСКОВСКОЕ РАЙОННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
 АДМИНИСТРАЦИЯ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 И.И.И.И.И.
 МОСКВА



По 2-2



По К-К

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ.		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ.		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ.		№ ЛИСТА АРМ. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТ8-90.15-2СТ	1	4	18.0	71.8	-	ПТ8-90.15-2ПА	2	4	10.0	40.0	-	ПТ8-90.15-2ПР	3	25	1.38	34.6	-
	С-5	1	18.3	18.3	40		С-5*	1	18.3	18.3	40		С-5*	1	18.3	18.3	40
	С-7	1	8.4	8.4	34		С-7	1	8.4	8.4	34		С-7	1	8.4	8.4	34
	С-9	4	1.2	4.8	36		С-9	4	1.2	4.8	36		С-9	4	1.2	4.8	36
	К-1	2	2.9	5.8	31		К-1	2	2.9	5.8	31		К-1	2	2.9	5.8	31
	К-2	1	3.7	3.7	32		К-2	1	3.7	3.7	32		К-2	1	3.7	3.7	32
ПТ8-90.15-2ПР	П-1	2	1.39	2.8	52	П-1	2	1.39	2.8	52	П-1	2	1.39	2.8	52		
	СПИРАЛЬ	8	0.1	0.8	38	С-10	2	0.5	1.0	37	С-10	2	0.5	1.0	37		
						Поз. 24	10	0.06	0.6	39	Поз. 24	10	0.06	0.6	39		

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

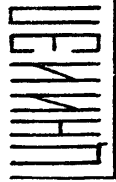
См. прим. № 3, 4 лист № 18

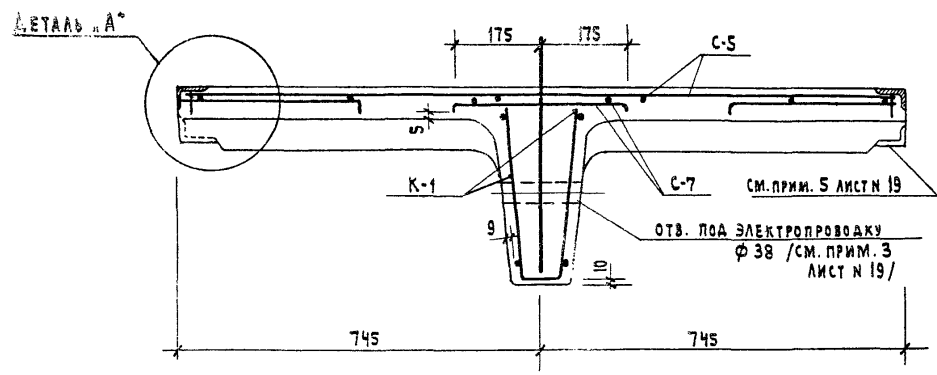
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СМ. ЛИСТ № 17.
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ:
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ. 1, 2, 3 СМ. ЛИСТ № 20.
 - б) СЕТКИ С-5, С-7 СМ. ЛИСТ № 18
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 17, 19, 20.
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ № 20.
3. СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СЕТКОЙ С-10 И ПОЗ. 24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ, ПОДТВЕРЖАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИН В ЗОНЕ ОПОРЫ.

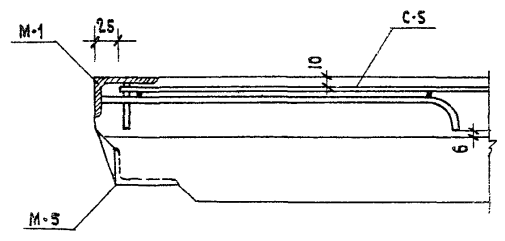
ТК	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 1 ЛИСТ 16

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 НИЖЕВ
 МИХАКИ БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГАИЖК ПР-ТА
 РУК. ГР. ИЖК
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ЗАКАЗОВ ТУРНИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

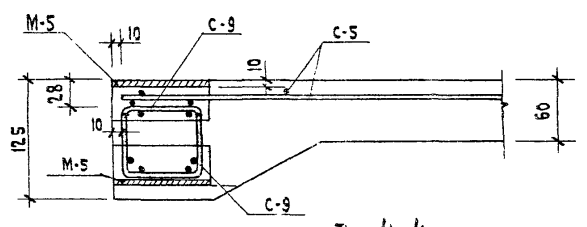




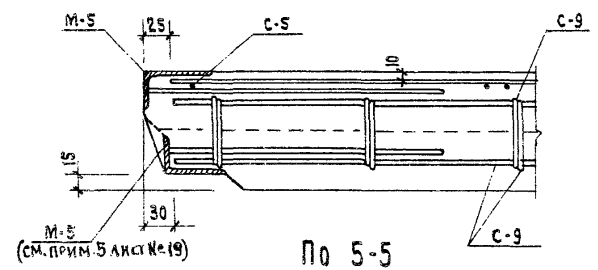
по 3-3



ДЕТАЛЬ А



по 4-4



по 5-5

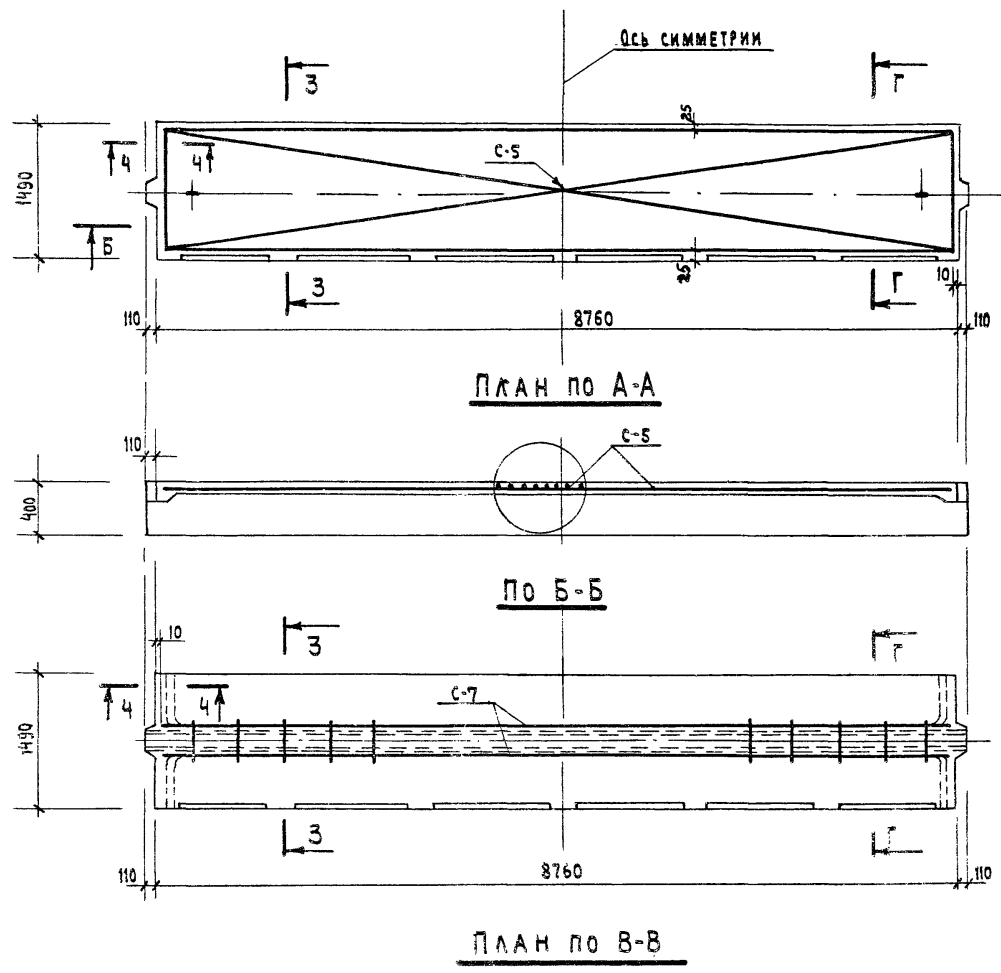
ТАБЛИЦА 1 Очередность монтажа арматурных изделий

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	ПОРЯДОК МОНТАЖА			
				1	2	3	4
ПТ8-90.15-2СТ	1	М-3	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.1	1	М-3		
	2	К-1	СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В	2	К-1		
	3	К-2	ПРОЕКТИНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	3	К-2		
	4	ПОЗ.1		4	С-10		
	5	М-5	НИЖНИЕ /4 ШТ/	5	ПОЗ.2/3		
	6	С-9	НИЖНИЕ /2 ШТ/	6	ПОЗ.24		
	7	С-9	ВЕРХНИЕ /2 ШТ/	7	М-5	НИЖНИЕ /4 ШТ/ ПО 3-3	
	8	М-5	ВЕРХНИЕ /4 ШТ/	8	С-9	НИЖНИЕ /2 ШТ/	
	9	С-7	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-9	9	С-9	ВЕРХНИЕ /2 ШТ/	
	10	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7 И С-9	10	М-5	ВЕРХНИЕ /4 ШТ/	
	11	М-1		11	С-7	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-9	
	12	П-1		12	М-2	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7 И С-9	
	13	С-5	ПОДВЯЗЫВАТЬ К С-7	13	М-1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №№ 16, 18, 19.
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 20.
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВ ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДУКУ /СМ. ЛИСТ 19/ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Т К	ПТ8-90.15-2СТ ; ПТ8-90.15-2ПД ; ПТ8-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	
	1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	ВЫП 1 ЛИСТ 17



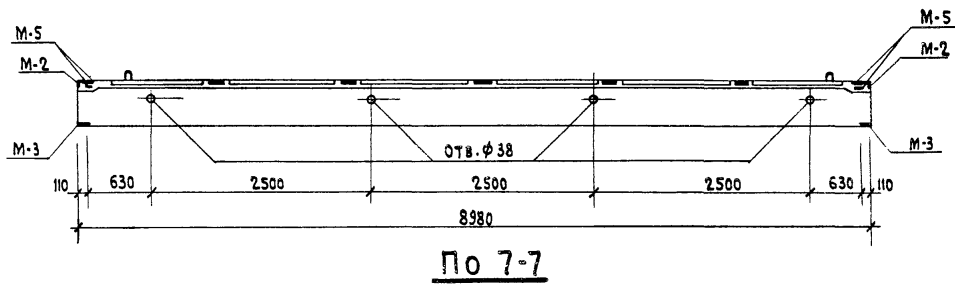
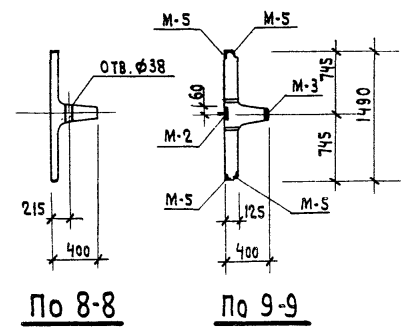
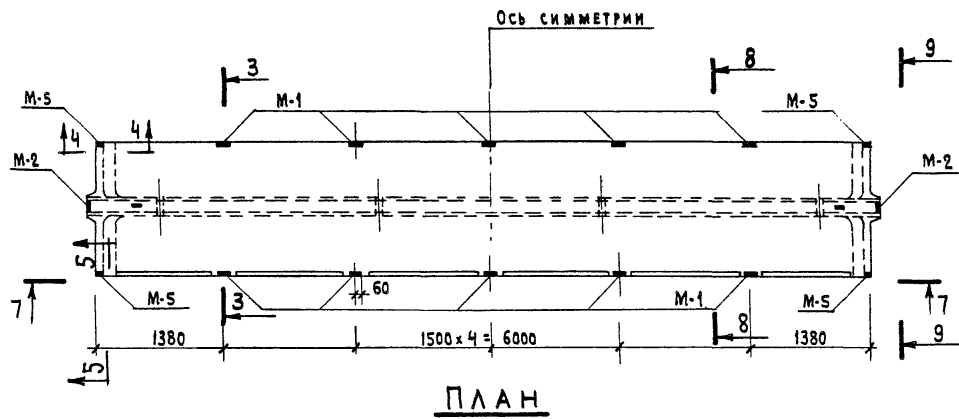
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 16, 17, 20.
2. Сечения 3-3, 4-4 и очередность монтажа сеток см. лист № 17.
3. Сетку С-5 можно заменить рулонными сетками по ГОСТ, у 8478-66, 250/150/4/5 /сетку В-2300 разрезать вдоль В-2300 на две половины /.
4. Вариант армирования полки укороченными сетками см. лист № 26.

МОЛОШНИКОВА	ИЗЛОЖИТЕЛЬ	ПРОВЕРИЛ	ИЖБ	ИЖОКИ	НАЧ. СТАДЕЛА	ТОРГОВО
КРАМАРЬ	СТ. НАУЧН. СОТР.	МАТВЕЕВ	БУЯНОВА	БЕЛАШЕВА	СА. ИНЖ. ПР. ТА	БЫТОВЫХ
					РУК. ГР. ИЖБ	ЗАДАНИИ И
					ИСПОЛНИЛ	УЗРИТЕЛЬСКИХ
						КОМПЛЕКСОВ
						Г. МОСКВА

ЦНИИП

ТК	ПТ8-90 15 - 2СТ; ПТ8-90 15 - 2ПА; ПТ8-90 15 - 2ПР;	СЕРИЯ	1. 242. - 1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	ВЫП.	1
		ЛИСТ	18



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку ДЕТАЛЕЙ см. на листах № 17. 20
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ фиксируются в форме СПЕЦИАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ.
3. ОТВЕРСТИЯ под электропроводку $\phi 38$ мм осуществлять ВКЛАДЫШАМИ ЗАКРЕПЛЕННЫМИ на форме /по спец. ЗАКАЗУ/
4. Очередность монтажа ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. ЛИСТ № 17
5. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ „М-5“ в уровне низа торцового РЕБРА /4 шт/ устанавливать по СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС КГ		№ ЧЕРТ. АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТВ - 90.15 - 2СТ ПТВ - 90.15 - 2ПА ПТВ - 90.15 - 2ПР	М-1	10	0.96	9.0	48
	М-2	2	1.36	2.7	49
	М-3	2	1.77	3.5	50
	М-5*)	8*)	0.70	5.6	51
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ					

*) см. прим. „ 5”

ТК 1971	ПТВ - 90.15-2СТ. ПТВ - 90.15 - 2ПА. ПТВ - 90.15 - 2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	Вып 1	Лист 19

МОЛОШНИКОВА
 В.И.И.И.И.
 ПРОВЕРИЛ
 НИИЖБ
 ИЦОКИ
 БЕЛШЕВА
 МАТВЕЕВ
 БУЯНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА
 ГР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО
 БЫТОВЫХ
 ЗАДАНИИ
 ТУРИСТСКИХ
 КОМПЛЕКСОВ
 Г. МОСКВА
СНИП

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «СИМЕНТ»

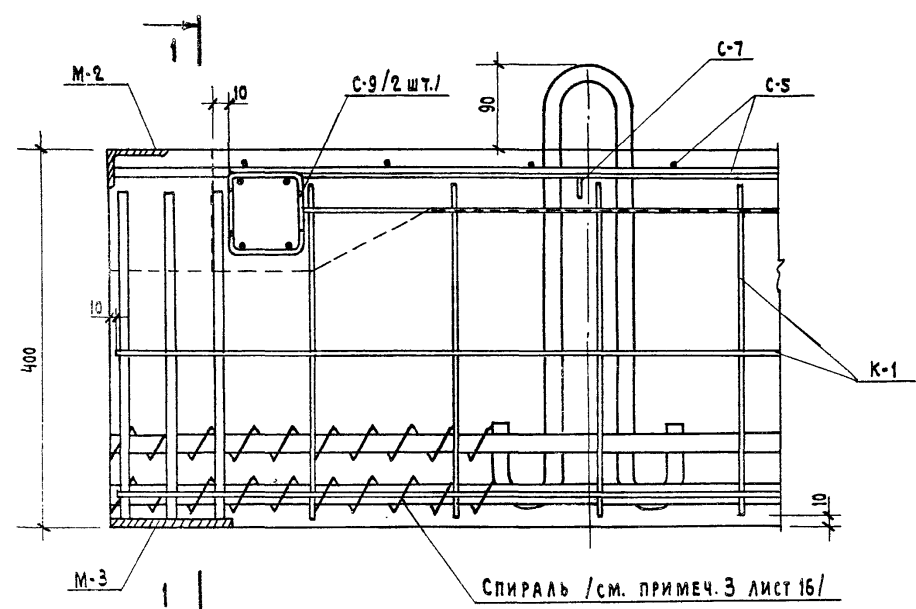
МОЛОШНИКОВА
ИЮДИН
ПРОСВЕРЛ
САМУХОВ
ИЮДИН
ИЮДИН

М.Ю. МИХОКИ
С.А. БЕЛАШЕВА
А.В. МАТВЕЕВ
А.В. ТРЕТЬЯЧЕНКО

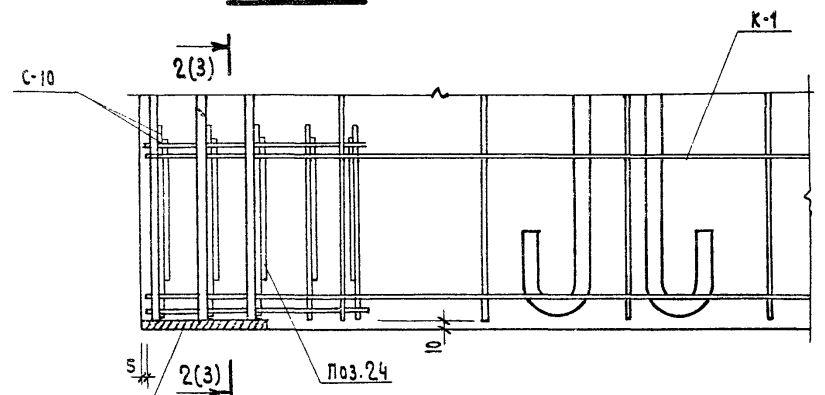
ЧАСТНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «СИБИРЬ»

М.С. БУВА
М.С. БУВА
М.С. БУВА

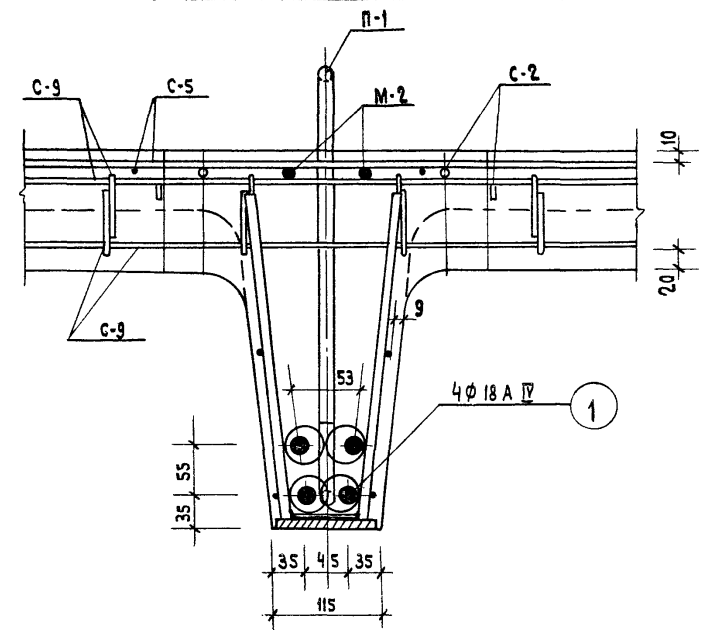
И.С. ПИЩАКОВА



УЗЕЛ „7” / для марки с.инд. „СТ”/



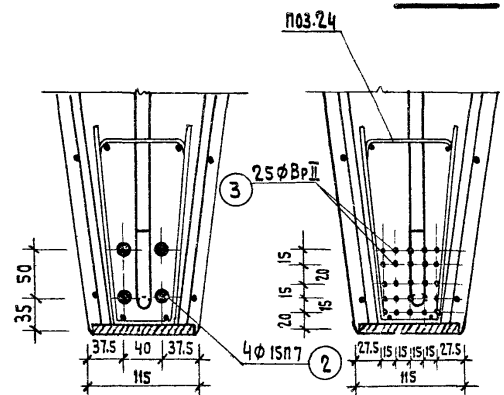
УЗЕЛ „8” / для марки с.инд. „ПА”/см. прим. 2,3.
УЗЕЛ „9” / для марки с.инд. „ПР”/см. прим. 2,3.



По 1-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Местоположение узлов 7, 8, 9 см. лист № 16.
2. Напрягаемую арматуру, условно не показанную в узлах 8 и 9, см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 8 и 9 см. по узлу 7.
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры.

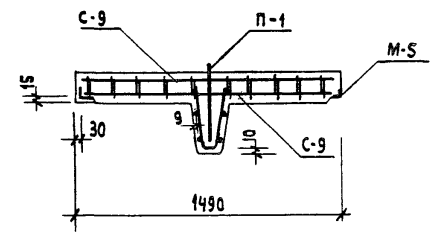
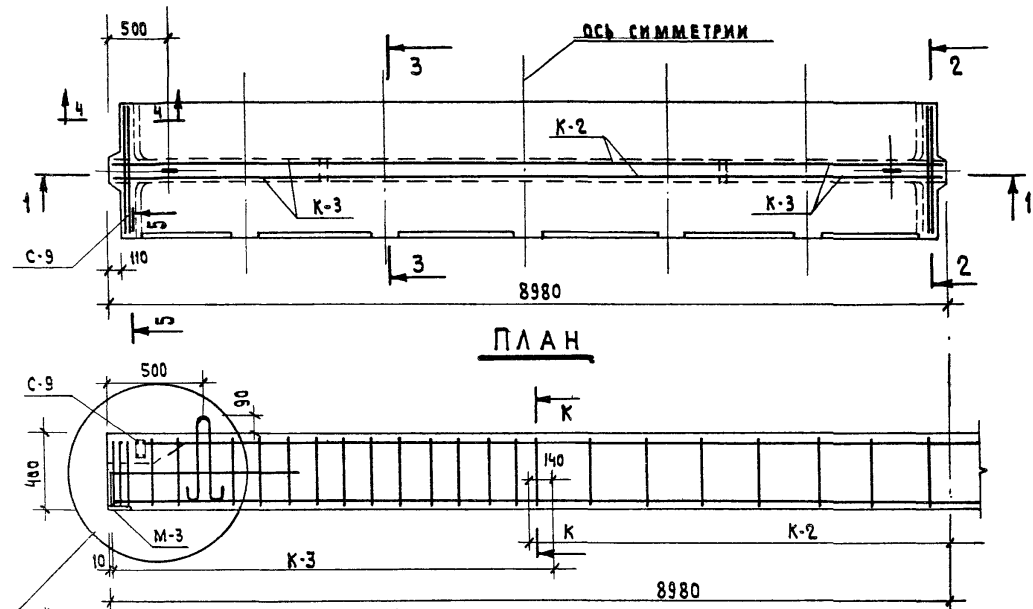


По 2-2

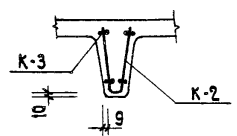
По 3-3

Т К	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТВ-90.15-2ПР
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 7, 8, 9

СЕРИЯ 1. 242-1
ВЫП. 1
ЛИСТ 20



По 2-2



По К-К

Узел / для марок с инд. „СТ“/н 10
 Узел / для марок с инд. „ПА“/н 11
 Узел / для марок с инд. „ПР“/н 12

см. лист № 25 По 1-1

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ. ЭЛ-ТА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ					ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТ 4,5-90.15-2СТ	4	3	14.1	42.5	-	ПТ 4,5-90.15-2ПА	5	6	3.6	21.4	-	ПТ 4,5-90.15-2ПР	3	15	1.38	20.7	-
	С-6*)	1	15.2	15.2	41		С-6*)	1	15.2	15.2	41		С-6*)	1	15.2	15.2	41
	С-7	1	8.4	8.4	34		С-7	1	8.4	8.4	34		С-7	1	8.4	8.4	34
	С-9	4	1.2	4.8	36		С-9	4	1.2	4.8	36		С-9	4	1.2	4.8	36
	К-2	1	3.7	3.7	32		К-2	1	3.7	3.7	32		К-2	1	3.7	3.7	32
	К-3	2	2.3	4.6	33		К-3	2	2.3	4.6	33		К-3	2	2.3	4.6	33
СПИРАЛЬ*)	П-1	2	1.39	2.8	52	П-1	2	1.39	2.8	52	П-1	2	1.39	2.8	52		
	С-10	2	0.5	1.0	37	С-10	2	0.5	1.0	37	С-10	2	0.5	1.0	37		
	ПОЗ.24	10	0.06	0.6	39	ПОЗ.24	10	0.06	0.6	39	ПОЗ.24	10	0.06	0.6	39		

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

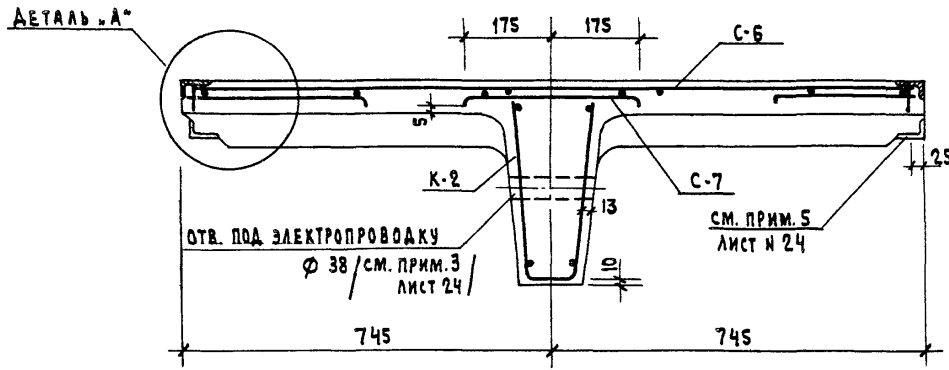
х) См. прим. н 3,4 лист н 23
 xx) См. прим. 3 лист 16

ПРИМЕЧАНИЯ :

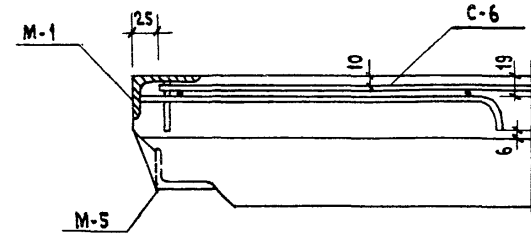
1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА см. ЛИСТ № 22
2. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ :
 - а) НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ПОЗ.3,4,5 см. ЛИСТ № 25.
 - б) СЕТКИ С-6, С-7-см. ЛИСТ № 23.
 - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ см. ЛИСТЫ № 22, 24, 25
 - г) СПИРАЛИ И ПОЗ.24 см. ЛИСТ № 25.

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 ИЩОКИ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКТОВ С. МОСКВА

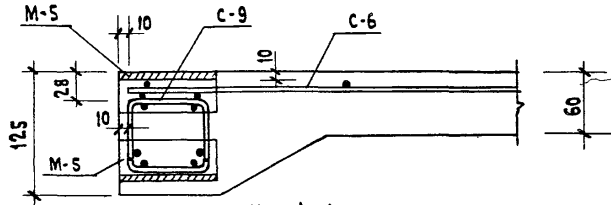
ТК	ПТ4,5-90.15-2СТ; ПТ-4,5-90.15-2ПА; ПТ-4,5-90.15-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	Вып. 1	Лист 21



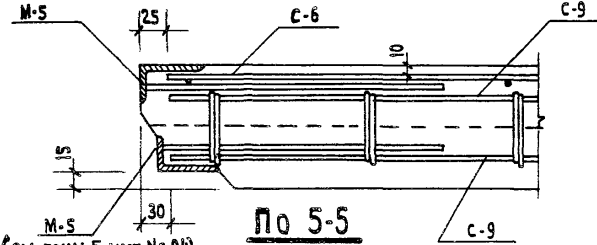
По 3-3



ДЕТАЛЬ .А*



По 4 4



По 5-5

ТАБЛИЦА 1 ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

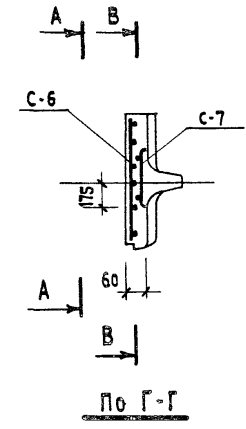
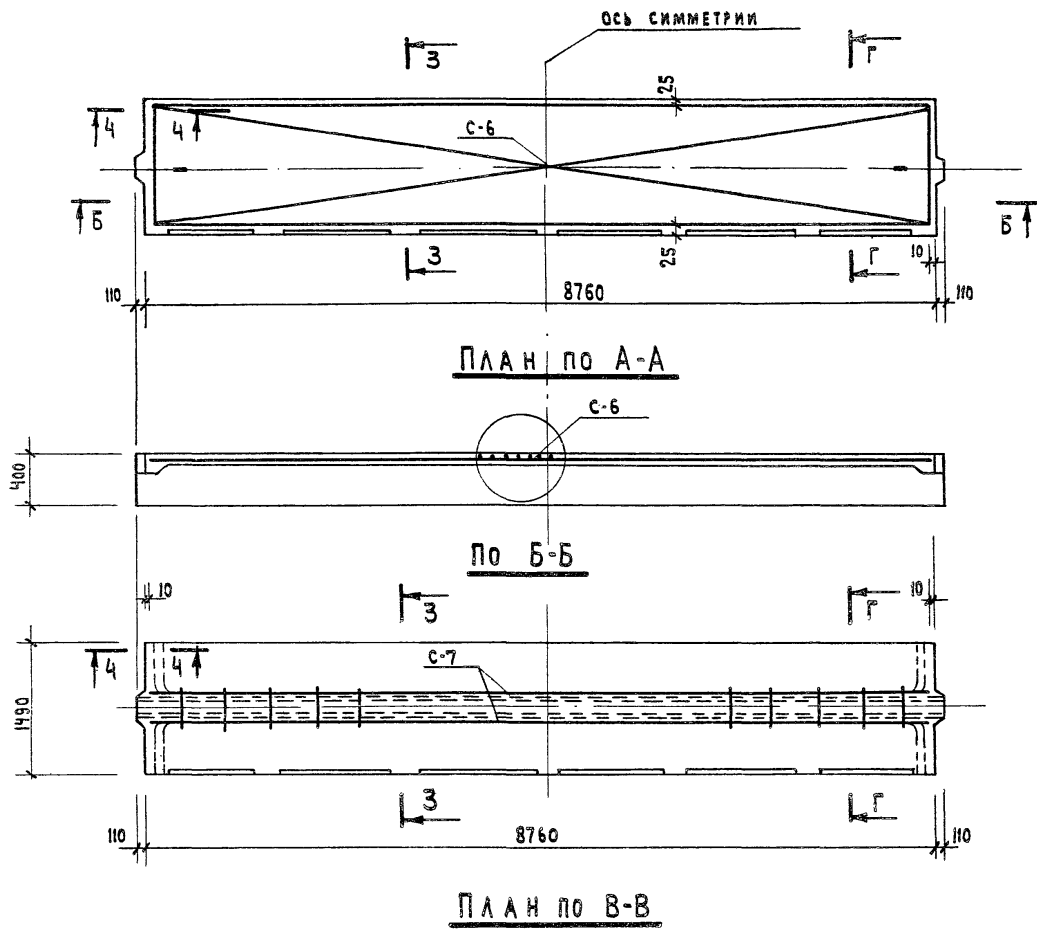
МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	ПОРЯДОК МОНТАЖА			
				1	2	3	4
ПТ 4.5-90.15-2СТ	1	М-3	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ.4	1	2	3	4
	2	К-3	СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В	1	2	3	4
	3	К-2	ПРОЕКТИНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	1	2	3	4
	4	ПОЗ.4		1	2	3	4
	5	М-5	НИЖНИЕ /4 ШТ/	1	2	3	4
	6	С-9	НИЖНИЕ /2 ШТ/	1	2	3	4
	7	К-2	ВЕРХНИЕ /4 ШТ/	1	2	3	4
	8	М-5	ВЕРХНИЕ /4 ШТ/	1	2	3	4
	9	С-7	ПОДВЯЗАТЬ К С-6	1	2	3	4
	10	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9	1	2	3	4
	11	М-1		1	2	3	4
	12	П-1		1	2	3	4
	13	С-6	ПОДВЯЗАТЬ К С-7	1	2	3	4

ПРИМЕЧАНИЯ :

1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №№ 21, 23, 24
2. В СЕЧЕНИИ 3-3 НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА СМ. ЛИСТ № 25
3. В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕН ВОЗМОЖНЫЙ ПОРЯДОК МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
4. ВКЛАДЫШИ /ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ОТВ. ПОД ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ, СМ. ЛИСТ 24/ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ.
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

ТК	ПТ 4.5-90.15-2СТ; ПТ 4.5-90.15-2ПА; ПТ 4.5-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ. ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП. 1 ЛИСТ 22

МОЛОШНИКОВА
 ПРОВЕРИЛ
 ИЩУКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 КОСОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА
 ГР. ИНЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО
 ВЫПУСК
 ЗАДАНИИ И
 ТЕХНИЧЕСКИХ
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА



ПРИМЕЧАНИЯ:

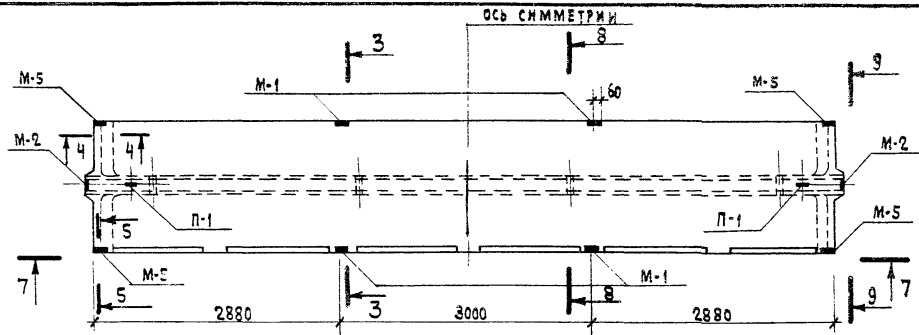
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 21, 22, 25.
2. Сечения 3-3, 4-4 и очередность монтажа сеток см. лист № 22.
3. СЕТКУ С-6 МОЖНО ЗАМЕНИТЬ РУЛОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТ.У 8478-66 250/150/4/5 /СЕТКУ В=2900 РАЗРЕЗАТЬ В=2900 ВОДОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ /
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКОРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 26.

МОЛОДИНКОВА	КРАМАРЬ
ИЖОКИ	БЕЛАШЕВА
НАУЧ.-ИССЛ.	МАТВЕЕВ
ИЖОКИ	ПОСОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	ТА. ИЖ. ПР-ТА
ГР. ИНЖЕНЕР	ИСПОЛНИЛ

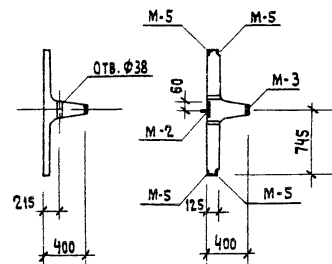
ТОРГОВО-БЫТОВЫЙ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Т. МОСКВА

ПРИНТ

ТК	ПТ 4,5-90,15-2СТ; ПТ 4,5-90,15-2ПА; ПТ 4,5-90,15-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ	Вып. 1 ЛИСТ 23

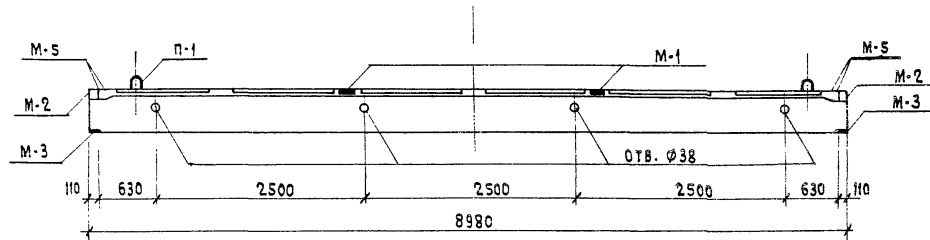


ПЛАН



по 8-8

по 9-9



по 7-7

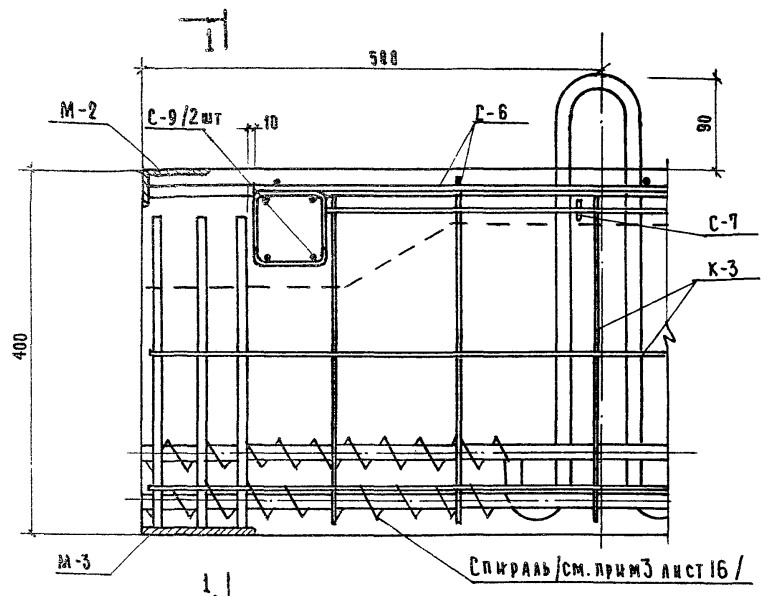
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Установку ДЕТАЛЕЙ см. на листах № 22, 25.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ фиксируются в форме специальным устройством.
3. ОТВЕРСТИЯ под электропроводку ϕ 38 мм. осуществлять вкладышами, закрепленными на форме.
4. Очередность монтажа ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. лист 22.
5. ЗАКЛАД. ДЕТАЛИ М-5 в уровне низа торцового РЕБРА (4шт.) устанавливать по спец. заказу.

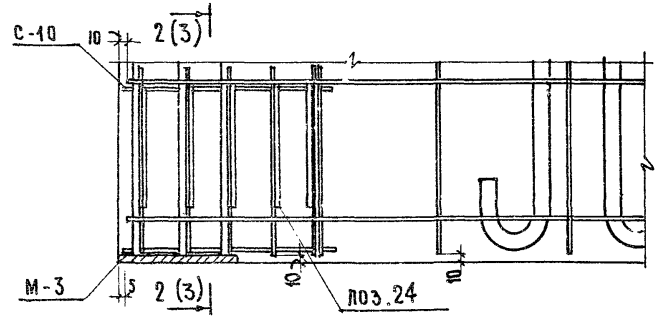
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	Кол-во шт.	ВЕС КГ		№ ЧЕРТ. АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
			Одной шт.	ОБЩИЙ	
ПТ 4.5-90.15-2СТ ПТ 4.5-90.15-2ПА ПТ 4.5-90.15-2СТ	М-1	4	0.90	3.6	48
	М-2	2	1.36	2.7	49
	М-3	2	1.74	3.5	50
	М-5*)	8*)	0.70	5.6	51
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ					

*) см. прим. „5“ лист 19.

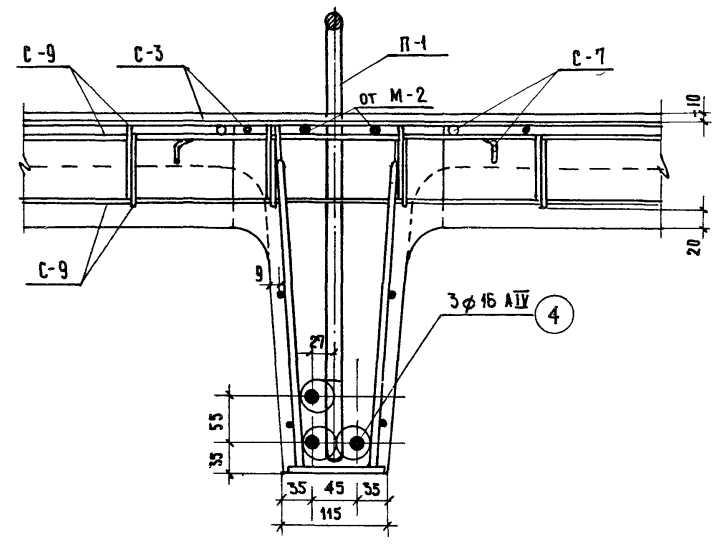
ТК	ПТ 4.5-90.15-2СТ. ПТ 4.5-90.15-2ПА. ПТ 4.5-90.15-2П	СЕРИЯ	
		1. 242-1	ЛИСТ
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	вып. 1	24



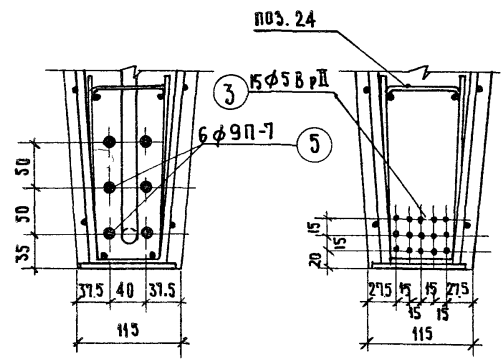
УЗЕЛ. 10" / для марки с инд. СТ /



УЗЕЛ. 11" / для марки с инд. ПД / см. прим. 2,3
 УЗЕЛ. 12" / для марки с инд. ПР / см. прим. 2,3



По 1-1



По 2-2

По 3-3

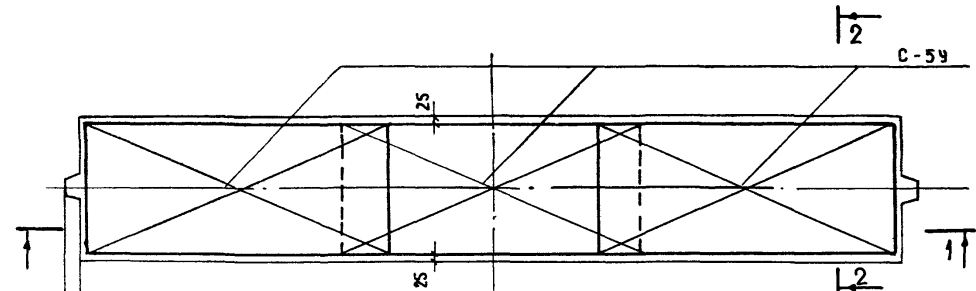
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Местоположение узлов 10, 11, 12 см. лист № 21.
2. Напрягаемую арматуру условно непоказанную в узлах 11 и 12 см. соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 11 и 12 см. по узлу 10.
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры.

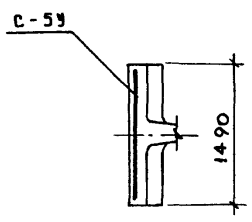
МЯКОШНИКОВА	ИЩОКИ	НАЧ. ОТДЕЛА	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ КОМПЛЕКС г. МОСКВА
КРАМАРЬ	БЕЛАШЕВА	ТА. НИЖ. ПР-ТА	
Проверка	МАТВЕЕВ	ГР. НИЖ.	
СТ. НАЧ. СЕТ.	УЛЬЯНОВ	ИСПОЛН.	

ТК	ПТ 45-90.15-2СТ; ПТ 45-90.15-2. ПТ 45-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 10, 11, 12	ВЫП. ЛИСТ 1 25

МОЛОДННКОВА
 ИЩОКИ
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 НОСОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. ИЩОКИ
 Г.А. БЕЛАШЕВА
 Г.Р. МАТВЕЕВ
 ИСПОЛНИЛ
 Г.А. ИЩОКИ
 Г.Р. МАТВЕЕВ
 Г.А. БЕЛАШЕВА
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА

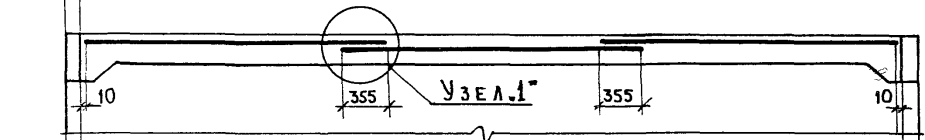


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ8-90.15-2/ст, ПА, ПР/
/ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/

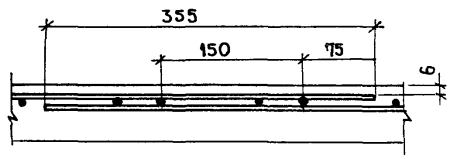


по 2-2

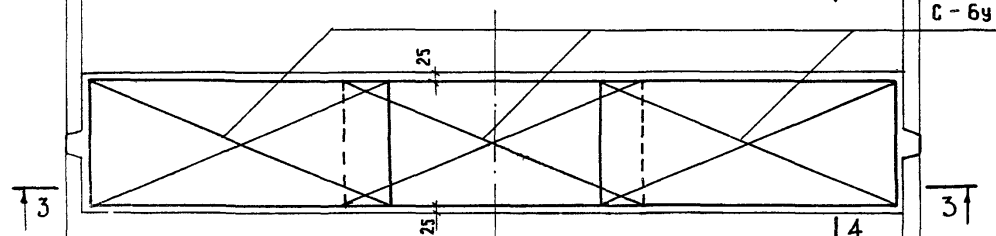
МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		N
		1ШТ.	ОБЩ.	
С-5У	3	6,5	19,5	42



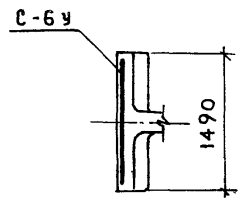
по 1-1



УЗЕЛ, 1"

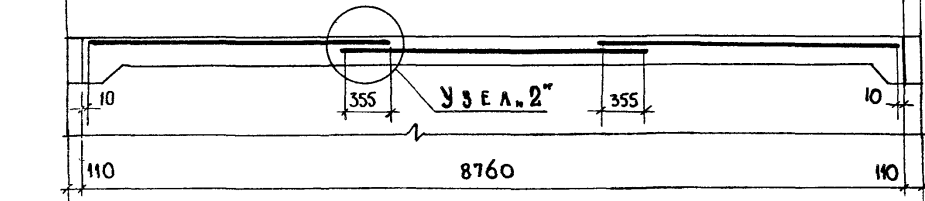


МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ4.5-90.15-2/ст, ПА, ПР/
/ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/

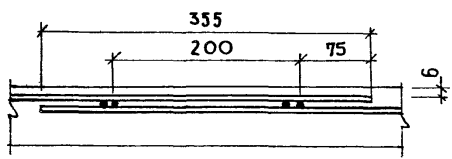


по 4-4

МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		N
		1ШТ.	ОБЩ.	
С-6У	3	5,4	16,2	43

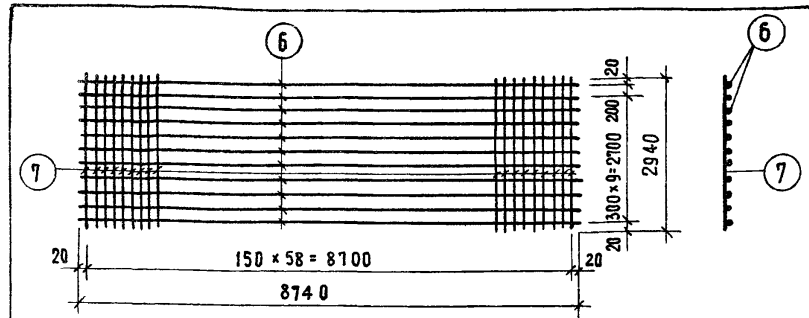


по 3-3



УЗЕЛ, 2"

ТК 1971	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР; ПТ45-90.15-2СТ; ПТ45-90.15-2ПА; ПТ45-90.15-2ПР;	СЕРИЯ 1. 242-1
	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ /ВАРИАНТ/	ВЫП. ЛИСТ 1 26

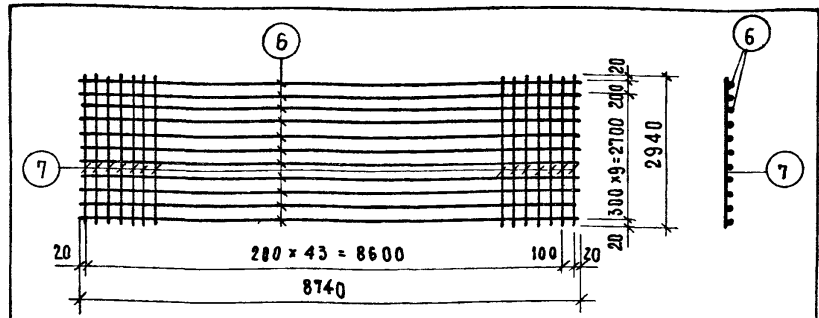


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ф КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛ. М
6	4B I	8740	11	96.1
7	5B I	2940	59	173.5

Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Т К	С-1		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ8-90.30-2/СТ.ПА.ПР		
1971	36.2	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 27	

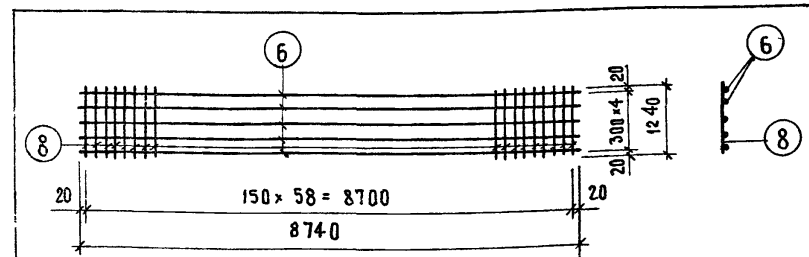


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ф КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
6	4B I	8740	11	96.1
7	5B I	2940	45	132.0

Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Т К	С-3		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ4.5-90.30-2/СТ.ПА.ПР		
1971	29.9	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 29	

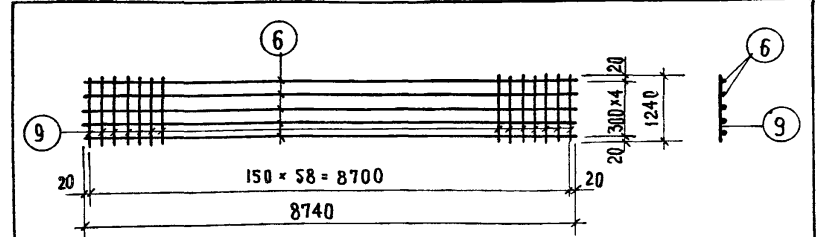


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ф КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
6	4B I	8740	5	43.7
8	5B I	1240	59	73.1

Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Т К	С-2		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ8-90.30-2/СТ.ПА.ПР		
1971	15.6	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 28	



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ф КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
6	4B I	8740	5	43.7
9	4B I	1240	59	73.1

Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

Т К	С-4		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ4.5-90.30-2/СТ.ПА.ПР		
1971	11.5	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 30	

Т К	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР			СЕРИЯ 1.242-1	
	ПТТ4.5-90.30-2СТ; ПТТ4.5-90.30-2ПА; ПТТ4.5-90.30-2ПР			ВЫП 1	ЛИСТ 27-30
1971	Арматурные изделия: С-1, В-2, С-3, С-4				27-30

УЛЯНОВ
Ульянов
КРАМАРЬ
Крамарь

И Ц Х О К И
БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ
МОЛОШНИКОВА

НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
ПР. ИНЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ

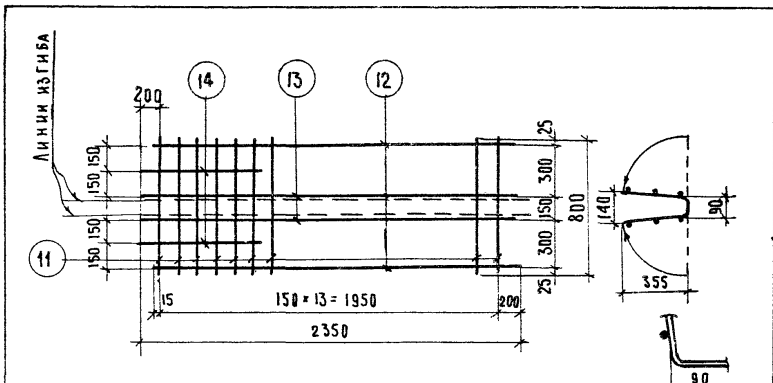
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ

Исполнитель: *Лыбанов*
 Младший коварь: *Крамарь*
 Специциатор: *Ворожцов*
 Исполнитель: *Ниж*

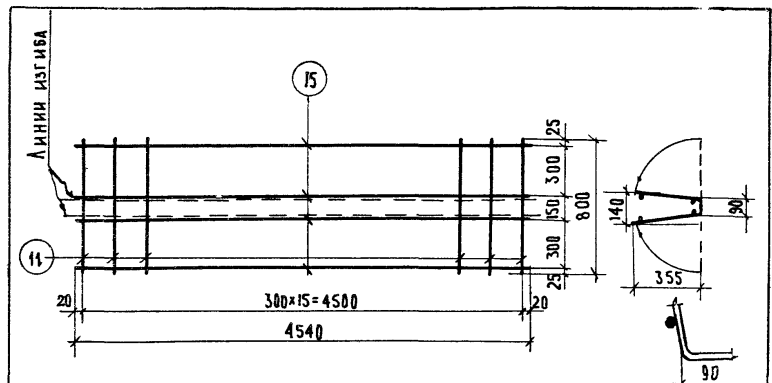
Исполнитель: *Ишхоки*
 Младший коварь: *Белашева*
 Специциатор: *Матвеев*
 Исполнитель: *Ульянов*

Исполнитель: *Ишхоки*
 Младший коварь: *Белашева*
 Специциатор: *Матвеев*
 Исполнитель: *Ульянов*



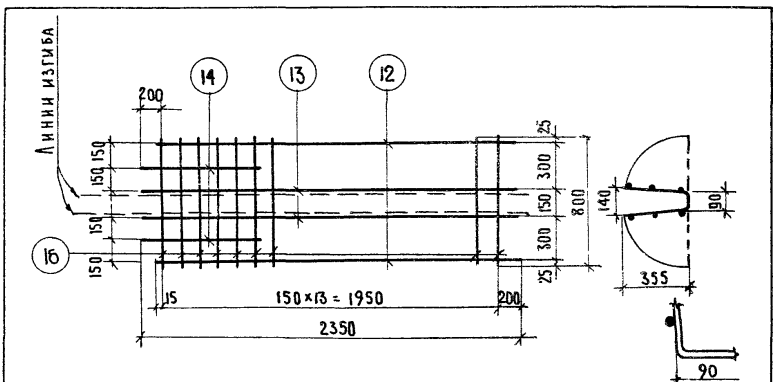
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ Изготавливать контактной сваркой

№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОА-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	К-1	Серия 1.242-1	
11	5ВІ	800	14	11,2			1971	2,9
12	4ВІ	2165	2	4,4	ПТ8-90.15-2/СТ, ПД, ПР/			
13	4ВІ	2350	2	4,7	ВЫПУСК	ЛИСТ		
14	5ВІ	1000	2	2,0	1	31		



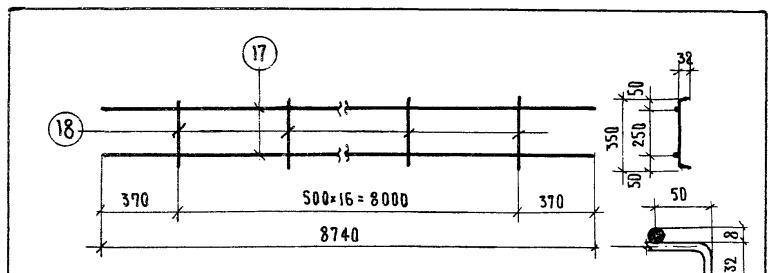
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ Изготавливать контактной сваркой

№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОА-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	К-2	Серия 1.242-1	
11	5ВІ	800	16	12,8			1971	3,7
15	4ВІ	4540	4	18,2	ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ, ПД, ПР/			
					ВЫПУСК	ЛИСТ		
					1	32		



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ Изготавливать контактной сваркой

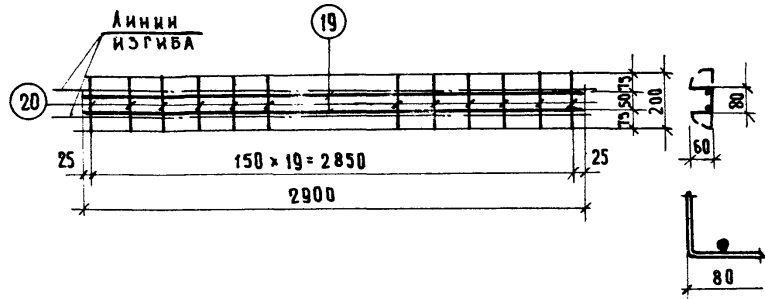
№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОА-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	К-3	Серия 1.242-1	
16	4ВІ	800	14	11,2			1971	2,3
12	4ВІ	2165	2	4,4	ПТ4.5-90.15-2/СТ, ПД, ПР/			
13	4ВІ	2350	2	4,7	ВЫПУСК	ЛИСТ		
14	5ВІ	1000	2	2,0	1	33		



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ Изготавливать контактной сваркой

№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОА-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	С-7	Серия 1.242-1	
17	8АІІІ	8740	2	17,5			1971	8,4
18	6АІ	400	17	6,8	ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ, ПД, ПР/			
					ВЫПУСК	ЛИСТ		
					1	34		

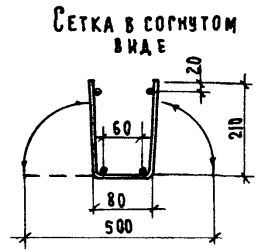
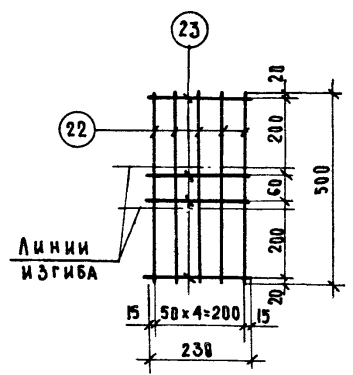
Т.К.	ПТТ8/4.5/-90.30-2СТ; ПТТ8/4.5/-90.30-2ПД; ПТТ8/4.5/-90.30-2ПР	Серия 1.242-1
	ПТ8/4.5/-90.15-2СТ; ПТ8/4.5/-90.15-2ПД; ПТ8/4.5/-90.15-2ПР	
1971	Арматурные изделия К-1, К-2, К-3, С-7	ВЫП. 1 ЛИСТ 31-34



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

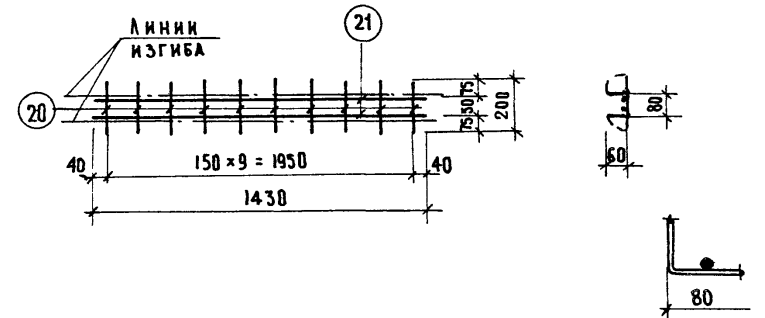
№№ ПОЗ	Ø мм	КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-8	
							СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КГ
19	19	III	2900	2	5.8	1971	1.5	ПТТ8/4.5/-90.30-2/СТ.ПР/
20	20	I	200	20	4.0			



Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

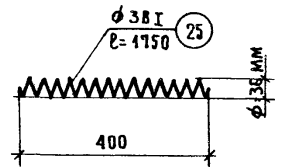
№№ ПОЗ.	Ø мм	КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-10	
							СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КГ
22	22	VI	500	5	2.15	1971	0.5	ПТТ8/4.5/-90.30-2/ПА.ПР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/ПА.ПР/
23	23	VI	230	4	0.92			



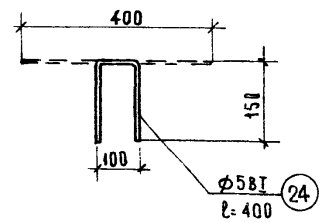
Изделие изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ø мм	КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-9	
							СЕРИЯ 1.242-1	ВЕС КГ
21	21	III	1430	2	2.86	1971	1.2	ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.ПА.ПР/
20	20	I	200	10	2.0			



ТК	СПИРАЛЬ		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ8/4.5/-90.30-2СТ ПТ8/4.5/-90.15-2СТ	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 38
1971	0.1			



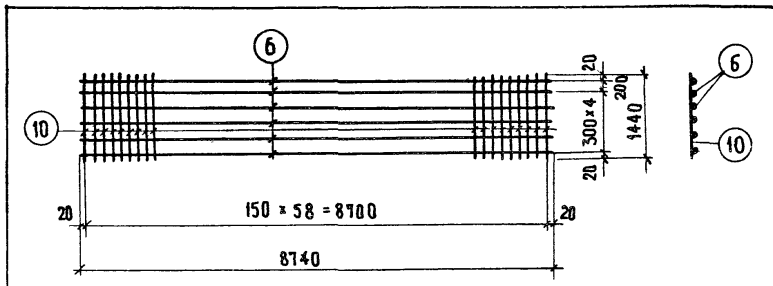
ТК	ПОЗ.24		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ8/4.5/-90.30-2/ПА.ПР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/ПА.ПР/	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 39
1971	0.05			

ТК	ПТТ8/4.5/-90.30-2СТ; ПТТ8/4.5/-90.30-2ПА; ПТТ8/4.5/-90.30-2ПР				СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТ8/4.5/-90.15-2СТ; ПТ8/4.5/-90.15-2ПА; ПТ8/4.5/-90.15-2ПР	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 35-39		
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-8, С-9, С-10, СПИРАЛЬ, ПОЗ.24				1	35-39

МЛОШНИКОВА
ЗАМАР.
СТ.МАШ.СОП.
КРАМАРЬ

И Ц Х О К И
Б Е Л А Ш Е В А
М А Т В Е Е В
Б У Я Н О В А

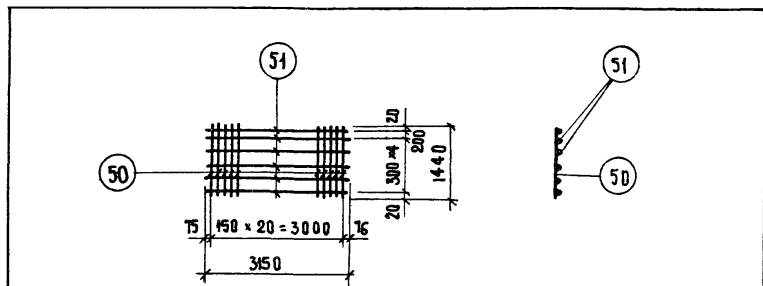
ТОРГОВАЯ
ЗАКОННАЯ
ФОРМИРОВКА
КОМПЛЕКСОВ
Г.МОСКВА



Изготовлять контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

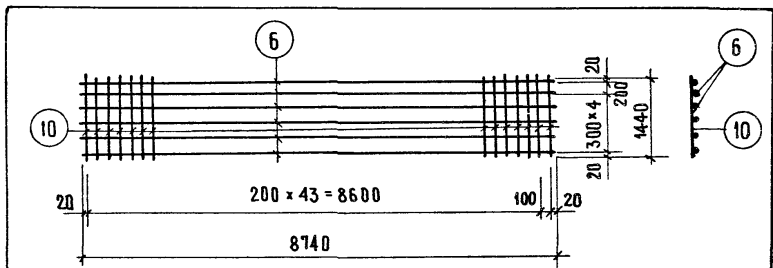
№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОЛ-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	С-5		Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТВ - 90.15-2/СТ, Д, ПР/		
6	4ВІ	8740	6	52.4	1971			Выпуск 1	Лист 40
10	5ВІ	1440	59	85.0		18.3			



Изготовлять контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

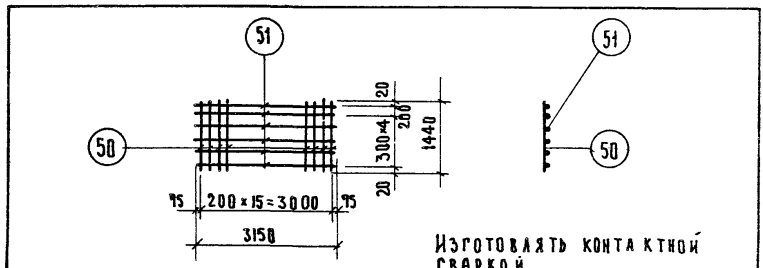
№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОЛ-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	С-5У		Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТВ - 90.15-2/СТ, Д, ПР/		
50	5ВІ	1440	21	30.2	1971			Выпуск 1	Лист 42
51	4ВІ	3150	6	18.9		6.5			



Изготовлять контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОЛ-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	С-6		Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТ4.5-90.15-2/СТ, Д, ПР/		
6	4ВІ	8740	6	52.4	1971			Выпуск 1	Лист 41
10	5ВІ	1440	45	64.8		15.2			



Изготовлять контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

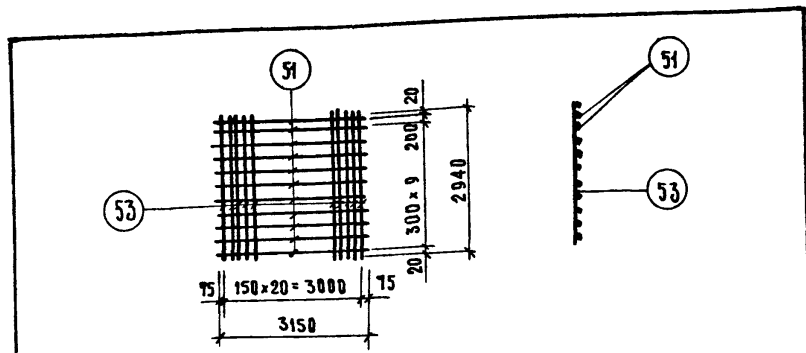
№№ ПОЗ.	Ø мм	Длина мм	КОЛ-ВО ШТ.	Общая длина м	ТК	С-6У		Серия 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТ4.5-90.15-2/СТ, Д, ПР/		
50	5ВІ	1440	16	23.1	1970			Выпуск 1	Лист 43
51	4ВІ	3150	6	18.9		5.4			

ТК	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПД; ПТ8-90.15-2ПР	Серия 1.242-1
	ПТ4.5-90.15-2СТ; ПТ4.5-90.15-2ПА; ПТ4.5-90.15-2ПД	
1971	Арматурные изделия С-5, С-6, С-5У, С-6У.	Вып 1 Лист 40-43

Удьянов
Иванов
Проверил
И.И.Ж.Б.
Исполнил
И.И.Ж.Б.

ТОРГОВО-ЗАКОННО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г.МОСКВА
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС Г.МОСКВА
И.И.Ж.Б.
И.И.Ж.Б.
И.И.Ж.Б.

МОЛОШИНКОВА
 Проверяющий
 Крамарь
 М. С. Крамарь
 СТ. НАУЧН. СОТ.
 ПРОВЕРИЛ
 И. И. Ж. Б.
 ИШОК И
 БЕЛАШЕВА
 МАТВЕЕВ
 ЗАВАЛОВА
 НАЧ. ЦАБЛА
 Т. ИЖ. ПР-ТА
 ГР. ИЖЕНЕР
 ИСПОЛНИЛ
 Т. ИЖЕНЕР
 Т. ИЖЕНЕР
 Т. ИЖЕНЕР

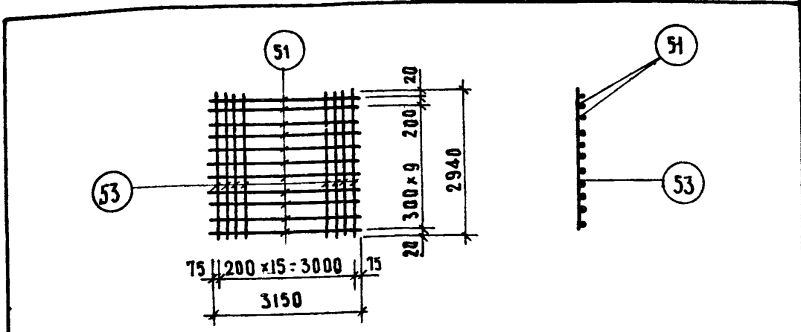


Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
51	4ВІ	3150	11	34.6
53	5ВІ	2940	21	61.7

Т К	С-1У		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ	ВЫПУСК	ЛИСТ
1971	12.9	ПТТВ-90.30-2/СТ.Д.ПР	1	44

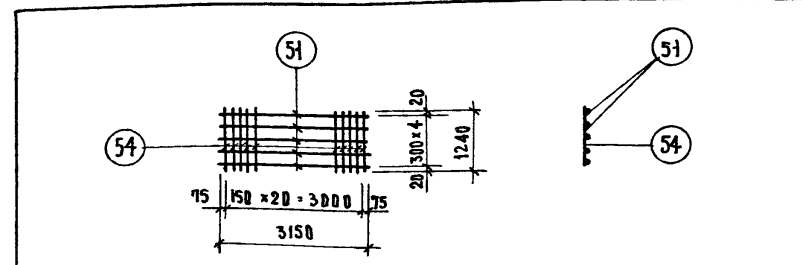


Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
51	4ВІ	3150	11	34.6
53	5ВІ	2940	16	47.0

Т К	С-3У		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ	ВЫПУСК	ЛИСТ
1971	10.6	ПТТ45-90.30-2/СТ.Д.ПР	1	46

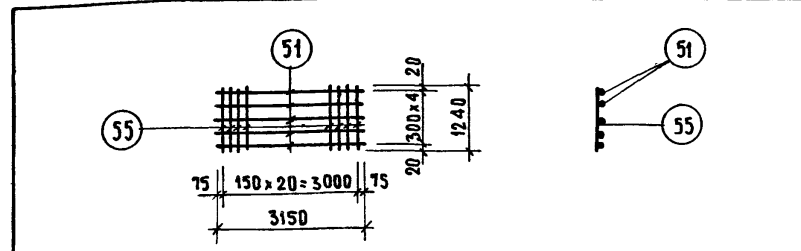


Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
51	4ВІ	3150	5	15.8
54	5ВІ	1240	21	26.0

Т К	С-2У		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ	ВЫПУСК	ЛИСТ
1971	5.6	ПТТ8-90.30-2/СТ.Д.ПР	1	45



Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ.	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛИНА М
51	4ВІ	3150	5	15.8
55	4ВІ	1240	21	26.0

Т К	С-4У		СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЕС КГ	ПТТ	ВЫПУСК	ЛИСТ
1971	4.2	ПТТ45-90.30-2/СТ.Д.ПР	1	47

Т К	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПД; ПТТВ-90.30-2ПР			СЕРИЯ 1.242-1	
	ВЫП. 1	ЛИСТ 44-47			
1971	Арматурные изделия С-1У, С-2У, С-3У, С-4У.			1	44-47

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «ЦЕНТРОСПЕЦИМ»

ТОРГОВЫЙ ДОГОВОР № 12/71
 ЗАКАЗЧИК: ЦОЛ
 ЗАКАЗЧИК: ЦОЛ
 ЗАКАЗЧИК: ЦОЛ
 ЗАКАЗЧИК: ЦОЛ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЦОЛ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: ЦОЛ

МОНТАЖНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

ШОУ ЗАЧИСИТЬ

ПОДАВАРТЬ

ДЕТАЛЬ А

1/ АНГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИИ С РАЗРЕЗКОМ.
 2/ ПОСЛЕ СВАРКИ СЕРЖИ ЗАГЛУБИТЬ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДИНА КОЛ-ВО	ММ ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	Л63x40x6	120	1	0.56	0.56
28	Ø 8 А III	400	2	0.16	0.32
29	Ø 8 А III	50	1	0.02	0.02

Т К	М-1	СЕРИЯ	1.242-1	
			ВЕС КГ	НТТ/4.5/-90.30-2/СТ.Н.Н/НТТ/4.5/-90.15-2/СТ.Н.Н/Р/
1971	0,90	ВЫПУСК 1	ЛСТ 48	

ШОУ ЗАЧИСИТЬ

ПОДАВАРТЬ

ДЕТАЛЬ А

1/ АНГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИИ С РАЗРЕЗКОМ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИНА КОЛ-ВО	ММ ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	Л63x40x6	120	1	0.56	0.56
30	Ø 8 А III	1000	2	0.40	0.80

Т К	М-2	СЕРИЯ	1.242-1	
			ВЕС КГ	НТТ/4.5/-90.30-2/СТ.Н.Н/НТТ/4.5/-90.15-2/СТ.Н.Н/Р/
1971	1,36	ВЫПУСК 1	ЛСТ 49	

ШОУ ЗАЧИСИТЬ

ПОДАВАРТЬ

ДЕТАЛЬ А

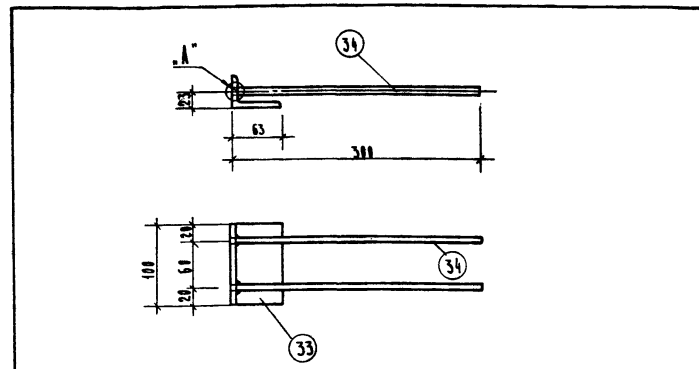
1/ АНГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИИ С РАЗРЕЗКОМ.
 2/ ПОСЛЕ СВАРКИ СЕРЖИ РАЗВЕСТИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИНА КОЛ.		ВЕС КГ	
		ММ	ШТ.	ПОЗ.	ВСЕХ
31	-110x8	130	1	0.90	0.90
32	Ø 8 А III	360	6	0.14	0.84

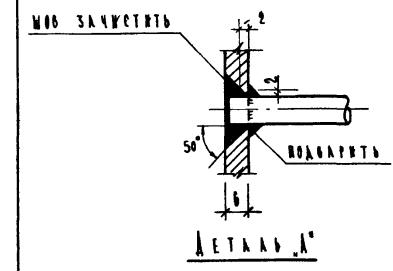
Т К	М-3	СЕРИЯ	1.242-1	
			ВЕС КГ	НТТ/4.5/-90.30-2/СТ.Н.Н/НТТ/4.5/-90.15-2/СТ.Н.Н/Р/
1971	1,74	ВЫПУСК 1	ЛСТ 50	

Т К	НТТ/4.5/-90.30-2/СТ, НТТ/4.5/-90.30-2/Н.Н, НТТ/4.5/-90.30-2/Р/НТТ/4.5/-90.15-2/СТ; НТТ/4.5/-90.15-2/Н.Н, НТТ/4.5/-90.15-2/Р/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАКЛАННЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2, М-3.	ВЫП. 1 ЛСТ 48-50



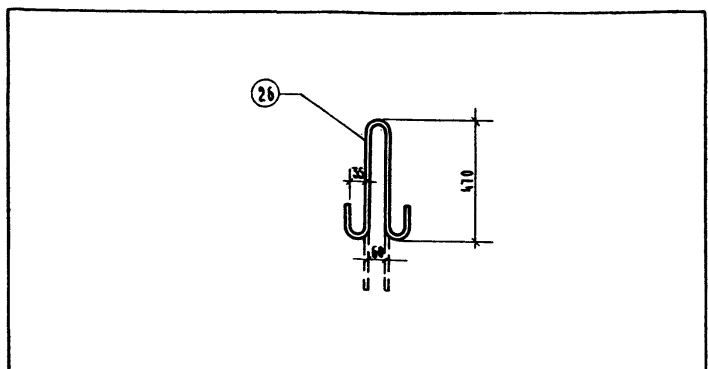
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛ

№ ПОС.	Сечение	Длина	кол-во шт.	вес кг (по факт)	вес кг (норм)
33	165×40×6	100	1	0.46	0.46
34	φ 8 А III	300	2	0.12	0.24



Анодная сварка шпоки в отверстии с раззенковкой

ТК	М-5			серия 1.242-1
	вес	НТ8-90.15-2/ст.п.п. / НТ4.5-90.15-2/ст.п.п. /		
1974	0,70	выпуск 1	лист 51	



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛ

№ ПОС.	φ мм	длина мм	кол-во шт.	вес кг
26	18 А I	1150	1	2.30

При гарантии осуществления подъемов здания трапки, трансверсы, диаметр петак можно заменить на φ14 А-1 / л-1150 мм; вес - 1,4 кг/.

ТК	П-1			серия 1.242-1
	вес	НТ6(4.5)-90.30-2/ст.п.п. / НТ8(4.5)-90.15-2/ст.п.п. /		
1974	2,30	выпуск 1	лист 52	

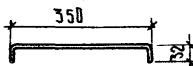
Т.К.	НТ10(4.5)-90.30-2/ст.; НТ8(4.5)-90.30-2/ст.; НТ18(4.5)-90.30-2/ст.п.п. / НТ6(4.5)-90.15-2/ст.; НТ8(4.5)-90.15-2/ст.п.п. /				серия 1.242-1	
	1974	Защитная деталь М-5; петля П-1			вып. 1	лист 51-52

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯЖЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ	Ø И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Ø ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ8-90.30-2СТ	6	4В I	8740	16	139.8	3В I	44.0	2.4	
	7	5В I	2940	59	173.5	4В I	212.6	21.0	
	8	5В I	1240	59	73.1	5В I	324.2	50.0	
	17	8А III	8740	4	35.0	8А III	35.0	13.8	
	18*)	6А I	400	34	13.6	6А I	13.6	3.0	
	19	6А III	2900	8	23.2	6А III	23.2	5.2	
	20	3В I	200	80	16.0	18А I	4.6	9.2	
	11	5В I	800	88	70.0				
	12	4В I	2165	8	17.4				
	13	4В I	2350	8	18.8				
	14	5В I	1000	8	8.0				
	15	4В I	4540	8	36.4				
	25	3В I	1750	16	28.0				
	26	18 А I	1150	4	4.6				
	ПТ8-90.15-2СТ	6	4В I	8740	6	52.4	3В I	22.0	1.2
		10	5В I	1440	59	85.0	4В I	88.8	8.7
17		8А III	8740	2	17.5	5В I	123.8	19.1	
18*)		6А I	400	17	6.8	6А I	6.8	1.5	
21		8А III	1430	8	11.4	8А III	28.9	11.4	
20		3В I	200	40	8.0	18А I	2.3	4.6	
11		5В I	800	44	35.2				
12		4В I	2165	4	8.8				
13		4В I	2350	4	9.4				
14		5В I	1000	4	4.0				

МАРКА ПАНЕЛИ	№ ПОЗ	Ø И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА		
						Ø ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ПТТ8-90.30-2ПА ПТТ8-90.30-2ПР	6	4В I	8740	16	139.8	3В I	16.0	0.9
	7	5В I	2940	59	173.5	4В I	212.6	21.0
	8	5В I	1240	59	73.1	5В I	344.5	53.0
	17	8А III	8740	4	35.0	8А III	35.0	13.8
	18*)	6А I	400	34	13.6	6А I	13.6	3.0
	19	6А III	2900	8	23.2	6А III	23.2	5.2
	20	3В I	200	80	16.0	18А I	4.6	9.2
	22	5В I	500	20	10.0			
	23	5В I	230	16	3.7			
	24	5В I	400	20	8.0			
	11	5В I	800	88	70.0			
	12	4В I	2165	8	17.6			
	13	4В I	2350	8	18.8			
	14	5В I	1000	8	8.0			
	15	4В I	4540	8	36.4			
	26	18А I	1150	4	4.6			
ПТ8-90.15-2ПА ПТ8-90.15-2ПР	6	4В I	8740	6	52.4	3В I	8.0	0.4
	10	5В I	1440	59	85.0	4В I	88.8	8.7
	17	8А III	8740	2	17.5	5В I	133.9	20.6
	18*)	6А I	400	17	6.8			
	21	8А III	1430	8	11.4	6А I	6.8	1.5
	20	3В I	200	40	8.0	8А III	28.9	11.4
	22	5В I	500	10	5.0	18А I	2.3	4.6
	23	5В I	230	8	1.8			
	24	5В I	400	10	4.0			
	11	5В I	800	44	35.2			

*) Эскиз поз. 18



МОЛОШНИКОВА
 Милослав
 ПРОВЕРИЛ
 ИЦХОКИ
 БЕЛАЗИНА
 МАТВЕЕВ
 ТРЕТЬЯЧЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.-ТА
 РУК. ГР.
 ИСПОЛНИЛ
 ТОРГОВО-
 БУХГАЛТЕРСКИЙ
 ЗАДАНИЕ
 КОМПЛЕКС
 Г. ИУСОВА
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

ТК 1971	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР; ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР.	БЕРНЯ 1242-1
	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯЖЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП 1 ЛНСТ 53

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

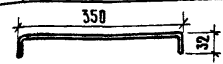
МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Ø И КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА			
						Ø мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
ПТТ4.5-90.30-2СТ	6	4В I	8740	16	139.8	3В I	31.0	2.0	
	7	5В I	2940	45	132.0	4В I	329.7	32.6	
	9	4В I	1240	59	73.1	5В I	165.3	25.4	
	17	8А III	8740	4	35.0	8А III	35.0	15.8	
	18*	6А I	400	34	13.6	6А I	13.6	3.0	
	19	6А III	2900	8	23.2	6А III	23.2	5.2	
	20	3В I	200	80	16.0	18А I	4.6	9.2	
	11	5В I	800	32	25.6				
	15	4В I	4540	8	36.4				
	16	4В I	800	56	44.8				
	12	4В I	2165	8	17.4				
	13	4В I	2350	8	18.8				
	14	5В I	1000	8	8.0				
	25	3В I	1750	12	21.0				
	26	18А I	1150	4	4.6				
	ПТ4.5-90.15-2СТ	6	4В I	8740	6	52.4	3В I	18.5	1.0
		10	5В I	1440	45	64.8	4В I	110.8	11.0
		17	8А III	8740	2	17.5	5В I	81.4	12.5
		18*	6А I	400	17	6.8			
		21	8А III	1430	8	11.4	8А III	28.9	11.4
		20	3В I	200	40	8.0	6А I	6.8	1.5
		11	5В I	800	16	12.8	18А I	2.3	4.6
		15	4В I	4540	4	18.2			
		16	4В I	800	28	22.4			
		12	4В I	2165	4	8.7			
	13	4В I	2350	4	9.4				
14	5В I	1000	4	4.0					
25	3В I	1750	6	10.5					
26	18А I	1150	2	2.3					

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Ø И КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА			
						Ø мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
ПТТ4.5-90.30-2ПА ПТТ4.5-90.30-2ПР	6	4В I	8740	16	139.8	3В I	16.0	0.9	
	7	5В I	2940	45	132.0	4В I	329.7	32.6	
	9	4В I	1240	59	73.1	5В I	185.6	28.6	
	17	8А III	8740	4	35.0	8А III	35.0	13.8	
	18*	6А I	400	34	13.6	6А I	13.6	3.0	
	19	6А III	2900	8	23.2	6А III	23.2	5.2	
	20	3В I	200	80	16.0	18А I	4.6	9.2	
	22	5В I	500	20	10.0				
	23	5В I	230	16	3.7				
	24	5В I	400	20	8.0				
	11	5В I	800	32	25.6				
	15	4В I	4540	8	36.4				
	16	4В I	800	56	44.8				
	12	4В I	2165	8	17.4				
	13	4В I	2350	8	18.8				
	14	5В I	1000	8	8.0				
	26	18А I	1150	4	4.6				
	ПТ4.5-90.15-2РА ПТ4.5-90.15-2ПР	6	4В I	8740	6	52.4	3В I	8.0	0.4
		10	5В I	1440	45	64.8	4В I	110.8	11.0
		17	8А III	8740	2	17.5	5В I	91.5	14.1
		18*	6А I	400	17	6.8			
		21	8А III	1430	8	11.4	6А I	6.8	1.5
		20	3В I	200	40	8.0	8А III	28.9	11.4
		22	5В I	500	10	5.0	18А I	2.3	4.6
		23	5В I	230	8	1.8			
		24	5В I	400	10	4.0			
11		5В I	800	16	12.8				
15	4В I	4540	4	18.2					
16	4В I	800	28	22.4					
12	4В I	2165	4	8.7					
13	4В I	2350	4	9.4					
14	5В I	1000	4	4.0					
26	18А I	1150	2	2.3					

МОЛОШЕНКОВА
ИЩОККИ
ИЦХОВ
НАИСТАДЕЛА
ТОРГОВО-ПРОДОВОДНИК
САНАТАН
ТУРИСТСКИ
КОМПЛЕКС
Г. МОСКВА

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО
Г. НАИСОП.
ИИИЖБ
ИЩОККИ
БЛАЖЕНОВА
МАТВЕЕВ
ПРЕДВАЧЕНКО

НАИСТАДЕЛА
БЛАЖЕНОВА
МАТВЕЕВ
ИЩОККИ
ИЦХОВ



*) Эскиз поз. 18

Т.К	ПТ4.5-90.30-2СТ; ПТ4.5-90.30-2ПА; ПТ4.5-90.30-2ПР; ПТ4.5-90.15-2СТ; ПТ4.5-90.15-2РА; ПТ4.5-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 1 ЛИСИ 54

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛИ

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№№ ПОС.	φ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЕС КГ
ПТ8-90.30-2СТ	1	18А IV	8980	8	71.8	143.6
ПТ8-90.15-2СТ	1	18А IV	.	4	35.9	71.8
ПТТ 4.5-90.30-2СТ	4	16А IV	.	6	53.9	85.0
ПТ 4.5-90.15-2СТ	4	16А IV	.	3	26.9	42.5
ПТТ8-90.30-2ПА	2	15П 7	.	8	71.8	80.0
ПТ8-90.15-2ПА	2	15П 7	.	4	35.9	40.0
ПТТ 4.5-90.30-2ПА	5	9П 7	.	12	107.8	42.8
ПТ 4.5-90.15-2ПА	5	9П 7	.	6	53.9	21.4
ПТТ8-90.30-2ПР	3	5В _р II	.	50	449.2	69.1
ПТ8-90.15-2ПР	3	5В _р II	.	25	224.6	34.6
ПТТ 4.5-90.30-2ПР	3	5В _р II	.	30	269.6	41.5
ПТ 4.5-90.15-2ПР	3	5В _р II	.	15	134.8	20.7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Длина напрягаемой арматуры указана теоретическая. Действительным длину принимать в зависимости от способа натяжения и конструкции захватных приспособлений; соответствующие изменения учесть при заказе.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№№ ПОС.	РЕЧЕНИЕ		ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЫБОРКА		
		ММ	ММ				РЕЧЕНИЕ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ВЕС КГ
ПТТ8-90.30-2 /СТ, ПА, ПР/	27	163x40x6	120	18	2.16	163x40x6	2.16	10.0	
	28	φ8А III	400	28	11.20	-110x8	0.52	3.6	
	29	φ8А III	50	14	0.70	φ8А III	28.54	11.3	
	30	φ8А III	1000	8	8.00				
	31	-110x8	130	4	0.52				
	32	φ8А III	360	24	8.64				
ПТ8-90.15-2 /СТ, ПА, ПР/	27	163x40x6	120	12	1.44	163x40x6	2.24	10.4	
	28	φ8А III	400	20	8.00	-110x8	0.26	1.8	
	29	φ8А III	50	10	0.50	φ8А III	21.62	8.6	
	30	φ8А III	1000	4	4.00				
	31	-110x8	130	2	0.26				
	32	φ8А III	360	12	4.32				
ПТТ 4.5-90.30-2 /СТ, ПА, ПР/	27	163x40x6	120	12	1.44	163x40x6	1.44	6.7	
	28	φ8А III	400	16	6.40	-110x8	0.52	3.6	
	29	φ8А III	50	8	0.40	φ8А III	23.44	9.3	
	30	φ8А III	1000	8	8.00				
	31	-110x8	130	4	0.52				
	32	φ8А III	360	24	8.64				
ПТ 4.5-90.15-2 /СТ, ПА, ПР/	27	163x40x6	120	6	0.72	163x40x6	1.52	7.1	
	28	φ8А III	400	8	3.20	-110x8	0.26	1.8	
	29	φ8А III	50	4	0.20	φ8А III	16.52	6.5	
	30	φ8А III	1000	4	4.00				
	31	-110x8	130	2	0.26				
	32	φ8А III	360	12	4.32				
33	163x40x6	100	8	0.80					
34	φ8А III	300	16	4.80					

ГОССТРОЙ
ЗАКАЗЧИК
ТУРКЕСТАНСКИЙ
КРАЙ
Т. ТИНАКОВ

ИЗМЕРЕНИЕ
ТА. ВВХ ПРТА
ФК. ПРТА
ТЕОРЕТИКА

ИЗМЕРЕНИЕ
САМШЕВА
МАТВЕЕВ

ПРОЕКТ
Н. М. Ж. Б.

ПОДПИСАНИЕ
ИЗДАНИЕ
КРАСНЫ

ТК	ПТТ(4.5)-90.30-2СТ; ПТТ(4.5)-90.30-2ПА; ПТТ(4.5)-90.30-2ПР ПТ8(4.5)-90.15-2СТ; ПТ8(4.5)-90.15-2ПА; ПТ8(4.5)-90.15-2ПР	РЕЧКА 1.242-1
1974	СПЕЦИФИКАЦИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ВМ. Р 1
		ЛКСТ 55

УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ

ИСПЫТАНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПРОИЗВОДИТ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 8829-66 „ИЗДЕЛИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СВОРНЫЕ. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ОЦЕНКИ ПРОЧНОСТИ ЖЕСТКОСТИ И ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ.“

ОТБОР ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ СЛЕДУЕТ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ п. 2.1 ГОСТ 8829-66.

ПАНЕЛИ, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРОЙ КЛАССА А-IV /МАРКИ С ИНДЕКСОМ „СТ“/ ИСПЫТЫВАЮТСЯ НА ПРОЧНОСТЬ, ЖЕСТКОСТЬ И ШИРИНУ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН; ПАНЕЛИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕМИПРОВОЛОЧНЫМИ ПРЯЖАМИ П-7 И ВЫСОКОПРОЧНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ АРМАТУРОЙ Вр II /МАРКИ С ИНДЕКСАМИ „ПД“ И „ПР“/ ИСПЫТЫВАЮТСЯ НА ПРОЧНОСТЬ, ЖЕСТКОСТЬ И ОБРАЗОВАНИЕ ТРЕЩИН.

ПРОЧНОСТЬ, ЖЕСТКОСТЬ И ТРЕЩИНОСТОЙКОСТЬ ИЗДЕЛИЙ ОЦЕНИВАЮТСЯ ПО ГОСТ'У И В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ НА ЛИСТАХ. 57, 58, 59.

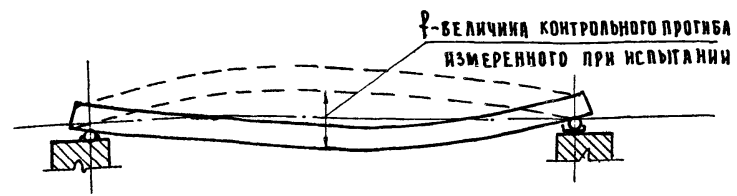
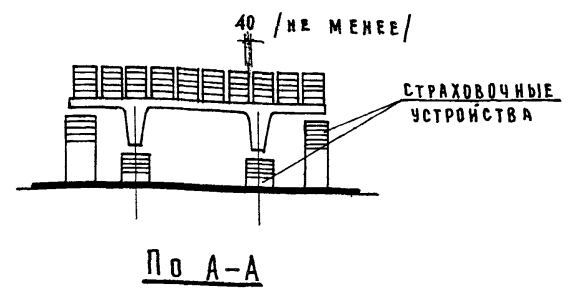
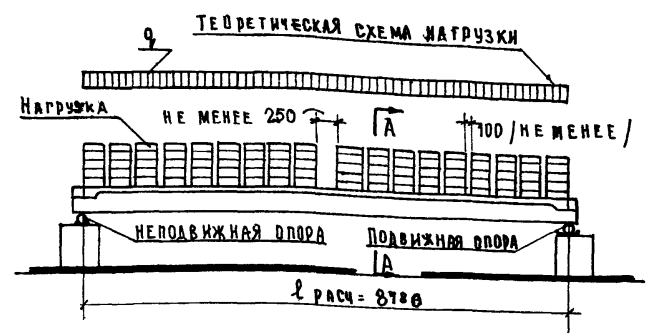


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛИ ПРИ ЗАГРУЗКЕНИ

ТК	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПА; ПТТ8-90.30-2ПР; ПТТ4,5-90.30-2СТ; ПТТ4,5-90.30-2ПА; ПТТ4,5-90.30-2ПР.	Серия 1.242-1
1971	Указания по испытанию панелей	Вып. 1 Лист 56

УЛЬЯНОВ	Сидоров	КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ	Сидоров	КРАМАРЬ
НИЖЕ	Сидоров	КРАМАРЬ
ИШОКИ	БЕЛШЕВ	МАТВЕЕВ
МАТВЕЕВ	МАТВЕЕВ	МАТВЕЕВ
ИСПОЛНИЛ	Сидоров	КРАМАРЬ
НАЧ. ОТДЕЛА	Сидоров	КРАМАРЬ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА	Сидоров	КРАМАРЬ
РУК. ГРУППЫ	Сидоров	КРАМАРЬ
ИСПОЛНИЛ	Сидоров	КРАМАРЬ
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ	Сидоров	КРАМАРЬ
г. МОСКВА	Сидоров	КРАМАРЬ

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4,5-90.30-2СТ -
ПТ 4,5-90.15-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ			
Виды разрушений и величина коэффициента σ / см. п.3.2 табл. 2 ГОСТ/	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ² при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробленне бетона скатой зоны одновременнос текучестью продольной растянутой арматуры C=1.4	> 1010	> 780	< 1010, но > 850
Другие виды разрушений C=1.6	> 1152	> 922	< 1152, но > 980

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ				
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделия кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба / см. п.3.3.1. ГОСТ/ мм	
			при которой изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
3	455	13.0	≤ 14.3	> 14.3, но ≤ 15.0
7	444	12.7	≤ 14.0	> 14.0, но ≤ 14.6
14	420	12.3	≤ 13.5	> 13.5, но ≤ 14.1
28	400	12.0	≤ 13.2	> 13.2, но ≤ 13.8
100	360	11.4	≤ 12.5	> 12.5, но ≤ 13.1

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН							
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	3	7	14	28	100	Контрольная ширина раскрытия трещин от мм	максимальное допустимое отклонение от величин от / см. п.3.4.3 ГОСТ/

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 8-90.30-2СТ
ПТ 8-90.15-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ			
Виды разрушений и величина коэффициента σ / см. п.3.2 табл. 2 ГОСТ/	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ² при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробленне бетона скатой зоны одновременнос текучестью продольной растянутой арматуры C=1.4	> 1640	> 1410	< 1640, но > 1390
Другие виды разрушений C=1.6	> 1870	> 1640	< 1870, но > 1430

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ				
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделия кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба / см. п.3.3.1. ГОСТ/ мм	
			при которой изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
3	890	22.7	≤ 25.0	> 25.0, но ≤ 26.1
7	890	23.3	≤ 25.6	> 25.6, но ≤ 26.8
14	870	23.7	≤ 26.1	> 26.1, но ≤ 27.3
28	800	22.3	≤ 24.5	> 24.5, но ≤ 25.6
100	670	18.9	≤ 20.8	> 20.8, но ≤ 21.8

ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН							
Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	3	7	14	28	100	Контрольная ширина раскрытия трещин от мм	максимальное допустимое отклонение от величин от / см. п.3.4.3 ГОСТ/

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

Т К	ПТТ 8-90.30-2СТ; ПТТ 8-90.30-2СТД; ПТТ 8-90.30-2СТР; ПТТ 4,5-90.30-2СТ; ПТТ 4,5-90.30-2СТД; ПТТ 4,5-90.30-2СТР;	серия 1. 242-1
1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4,5-90.30-2СТ и ПТТ 8-90.30-2СТ	лист 1 57

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4.5-90.30-2ПА

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см.п.3.2.2 ГОСТ)
1.Текучесть продольной растянутой арматуры. 2.Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 986	≥ 756	< 986, но ≥ 838
Другие виды разрушения C=1.6	≥ 1130	≥ 900	< 1130, но ≥ 960

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления, в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) кг/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м ²	
		при которой изделие признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	433	≥ 433	< 433
7	421	≥ 421	< 421
14	417	≥ 417	< 417
28	410	≥ 410	< 410
100	390	≥ 390	< 390

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3. ГОСТ) кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см.п.3.2.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	9,8	≤ 11,8	> 11,8 но ≤ 12,8

ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 8-90.30-2ПА

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2. табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см.п.3.2.2 ГОСТ)
1.Текучесть продольной растянутой арматуры. 2.Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1740	≥ 1485	< 1740, но ≥ 1480
Другие виды разрушения C=1.6	≥ 1990	≥ 1735	< 1990, но ≥ 1690

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления, в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) кг/м ²	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м ²	
		при которой изделие признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
3	860	≥ 860	< 860
7	840	≥ 840	< 840
14	820	≥ 820	< 820
28	780	≥ 780	< 780
100	715	≥ 715	< 715

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3 ГОСТ) кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.2.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
670	17,3	≤ 20,7	> 20,7, но ≤ 22,4

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

Т К	ПТТ 8-90.30-2СТ; ПТТ 8-90.30-2ПА; ПТТ 8-90.30-2ПР; ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПА; ПТТ 4.5-90.30-2ПР.	СЕРИЯ	1. 242-1
1971	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИИ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4.5-90.30-2ПА И ПТТ 8-90.30-2ПА	ВЫП.	ЛИСТ 58

КРАМАТУ
СТ. НАУЧ.ГОР.
И.У.Ч.КИ
БЕЛШЕВА
МАТВЕЕВ
УЛЯНОВ
И.В.СТАЕЛА
П.А.ИЖ.ПР.П.
Г.Р.ИЖЕНЕР
ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО
БЫТОВЫХ
ЗАДАНИИ И
УЗРИТЕЛЬСКИХ
КОМПЛЕКТОВ
Г.МОСКВА

**ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 4.5-90.30-2ПР**

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.2.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1040	≥ 785	< 1040, но ≥ 885
Другие виды разрушения C=1,6	≥ 1190	≥ 935	< 1190, но ≥ 1000

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления, в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин), кг/м ²	действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ), кг/м ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
		3	443
7	439	≥ 439	< 439
14	429	≥ 429	< 429
28	421	≥ 421	< 421
100	390	≥ 390	< 390

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3. ГОСТ), кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки, мм	Величина измеренного прогиба (см. п.2.3.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	10,7	≤ 12,8	> 12,8 но ≤ 13,9

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

**ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ
ПАНЕЛИ МАРКИ ПТТ 8-90.30-2ПР**

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м ²		
	при которой изделия признаются годными		при которой требуется повторное испытание
	с учетом собств. веса изделия	за вычетом собств. веса изделия	с учетом собств. веса изделия (см. п.2.2.2 ГОСТ)
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Раздробление бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1,4	≥ 1640	≥ 1385	< 1640, но ≥ 1390
Другие виды разрушения C=1,6	≥ 1870	≥ 1615	< 1870, но ≥ 1590

ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН

Срок испытания изделия после их изготовления, в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин), кг/м ²	действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ), кг/м ²	
		при которой изделия признаются годными	при которой партия изделий приемке не подлежит
		3	820
7	810	≥ 810	< 810
14	800	≥ 800	< 800
28	760	≥ 760	< 760
100	715	≥ 715	< 715

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Контрольная нагрузка за вычетом собств. веса изделий (см. п.2.3.3. ГОСТ), кг/м ²	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки, мм	Величина измеренного прогиба (см. п.2.3.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
670	17,4	≤ 20,8	> 20,8 но ≤ 22,6

КРАМАРЬ
СТ. ИШЧ.С.О.П.
И.И.И.Ж.Б.
И.С.О.И.И.
И.С.О.И.И.И.
И.С.О.И.И.И.И.
И.С.О.И.И.И.И.И.

ТОРГОВО
ВЫБОРЫ
ЗАДАНИЯ И
ТУРНИРСКАЯ
КОМИССИЯ
Г. МОСКВА
ЦЕНТ

Т К	ПТТ 8-90.30-2СТ; ПТТ 8-90.30-2ПД; ПТТ 8-90.30-2ПР; ПТТ 4,5-90.30-2СТ; ПТТ 4,5-90.30-2ПД; ПТТ 4,5-90.30-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	ДАННЫЙ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ 4.5-90.30-2ПР И ПТТ 8-90.30-2ПР.	Вып. лист 1 59