

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-11с

ПАНЕЛИ ПАРАПЕТА

ЧЕРДАЧНЫХ КРЫШ ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ
ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2.4-3.6 м ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА
В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ВЫПУСК 2-1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 300 мм

16786

ЦЕНА 0-68

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-11с

ПАНЕЛИ ПАРАПЕТА

ЧЕРДАЧНЫХ КРЫШ ЛЕГКОБЕТОННЫЕ ОДНОСЛОЙНЫЕ ДЛЯ КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ
ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕН 2.4-3.6 м ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА
В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ВЫПУСК 2-1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 300 мм

ЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬ-
СТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР ПРИ УЧАСТИИ ЦНИИСК ИМ В. А. КУЧЕРЕНКО

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
С 01.07.80 ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ.
ПРИКАЗ ОТ 06.06.80 № 149

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

К. ОТДЕЛЕНИЯ ПРОЕКТИР. РАБОТ *Криппа* А. КРИППА
ИНЖЕНЕР ОТДЕЛЕНИЯ *Дыховичная* Н. ДЫХОВИЧНАЯ
КОНСТРУКТОР ОТДЕЛЕНИЯ *Смирнов* В. СМИРНОВ
Ч. ОТДЕЛА КОНСТРУКЦИИ *Балановский* Л. БАЛАНОВСКИЙ
ИНЖЕНЕР КАТАЛОГА *Росинский* Н. РОСИНСКИЙ
ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Герман* Ю. ГЕРМАН

ЦНИИСК ИМ. В. А. КУЧЕРЕНКО

ЗАМ. ДИРЕКТОРА *С. Поляков* С. ПОЛЯКОВ
ЗАВ. ЛАБОРАТОРИЕЙ *Черкашин* А. ЧЕРКАШИН
СТ. ИНЖЕНЕР *В. Подгорный* В. ПОДГОРНЫЙ

СОГЛАСОВАНО: ГИПРОСТРОММАШ
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

Н. Пузенко Н. ПУЗЕНКО

Наименование чертежей	№ листов	№ стр.
Содержание	1с	2
Пояснительная записка	1п; 2п	3, 4
Каркасы КНП 1, КНП 2, КНП 9, ПКН 1, ПКН 2, ПКН 1а	1	5
Каркасы КНП 10+КНП 27	2	6
Каркасы ПКНП30+ПКНП60	3	7
Сетки СНП1+СНП20	4	8
Сетки ПСН 22+ПСН 24, СНП25, СНП33, СНП34, ПСНП40	5	9
Сетки ПСНП 26+ПСНП 32, ПСНП 35+ПСНП 39	6	10
Сетки СНП42+СНП67	7	11
Сетки ПСНП 70+ПСНП 86	8	12
Сетки ПСНП 95+ПСНП 99; ПСНП 95л + ПСНП 99л	9	13
Петли строповочные ПНП1+ПНП5, гнутые стержни АНП1.1, АНП1.2, АНП2.1 АНП2л.1, АНП2.2, АНП2л.2, АНП3	10	14
Гнутые стержни АНП4.1+4, АНП6.1+4, АНП7.1+4, АНП9	11	15
Закладные детали МНП1+МНП3	12	16

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

Чертежи, приведенные в настоящем выпуске, предназначены для изготовления арматурных изделий и закладных деталей, из которых комплектуются арматурные блоки панелей, приведенные в выпусках I, I-2 и I-3 настоящей серии. Детали арматурных блоков приведены в выпуске 0-I.

Идентичность армирования панелей различных типов позволила унифицировать арматурные изделия. Все они делятся на несколько групп, объединяющих изделия по назначению, параметрам поперечного сечения и принятым характеристикам стержней. Внутри большинства групп изделия отличаются только длинами, что позволяет получать их путем разрезки условно бесконечной ленты определенного поперечного сечения, изготавливаемой на автоматической контактно-арочной машине. Этому способствует и то обстоятельство, что в большинстве случаев в сетках и каркасах положение первого поперечного стержня относительно торца продольного стержня не регламентируется и может быть равным от 50 мм до $U-50$, где U — шаг поперечных стержней. Изделия, входящие в такую группу, имеют буквенные обозначения и сквозную цифровую нумерацию, при этом выполняется один (в пределах листа) эскиз.

Изделия настоящего выпуска делятся на следующие группы:

1. Вертикальные каркасы КНП1, устанавливаемые у боковых рцов и в теле панелей;
2. Вертикальные каркасы КНП2, устанавливаемые над каркасом КНП в верхней части панелей.
3. Горизонтальные каркасы КНП10 + КНП27, устанавливаемые внизу панелей.
4. Горизонтальный каркас КНП9, устанавливаемый в вертикальной штарбе двухшаговых панелей.
5. Вертикальные пространственные (гнуемые) каркасы ПКНП1 и ПКНП1а, армирующие торцы панелей групп С-НПТ1 и НПТ4.
6. Горизонтальные пространственные каркасы ПКНП30+ПКНП60, армирующие нижние гребни панелей.

7. Сетки СНП1+СНП20, устанавливаемые у наружной поверхности панелей.

8. Пространственные (гнуемые) сетки ПСНП22+ПСНП24, устанавливаемые у наружной поверхности панелей группы С-НПТ4.

9. Сетки СНП25, армирующие вертикальную штарбу двухшаговых панелей.

10. Пространственные сетки ПСНП26+ПСНП32, устанавливаемые у внутренней поверхности панелей.

11. Сетки СНП33, СНП34, армирующие вертикальную штарбу панелей групп С-НПТ1 и С-НПТ4.

12. Пространственные косые сетки ПСНП35+ПСНП39, устанавливаемые у внутренней поверхности панелей группы С-НПТ1.

13. Сетки СНП42+СНП67, устанавливаемые у горизонтальной штарбы панелей.

14. Пространственные сетки ПСНП70 + ПСНП86, армирующие верхнюю часть панелей.

15. Пространственные косые сетки ПСНП95-I + ПСНП99-I, армирующие верхнюю часть панелей группы С-НПТ1.

16. Гнутые стержни АНП1, АНП2 — горизонтальные выпуски.

17. Гнутый стержень АНП3, устанавливаемый в штарбе двухшаговых панелей.

18. Гнутые стержни АНП4+АНП8 — вертикальные выпуски.

19. Петли строповочные ПНП1+ПНП5.

20. Закладные детали МНП1 и МНП2 для крепления опорных столбов и соединения парапетов.

21. Закладные детали МНП3 для опирания плит покрытия.

Набор элементов каждой группы определен из условия возможности заармировать любую панель из типов принятых в "Номенклатуре унифицированных промышленных изделий крупнопанельных 4-9-этажных жилых домов с шагом несущих поперечных стен от 2,4 до 3,6 м для строительства в сейсмических районах".

Принятым набором арматурных изделий возможно частичное или полное армирование и других видов и групп панелей парапета.

Конкретные длины арматурных изделий определены в зависимости от размеров и конфигураций панелей и конструктивного решения

Маркировка изделий

унифицированных узлов их армирования.

Учитывая реальные условия производства (завод будет выпускать ограниченную номенклатуру панелей), количество марок, изготавливаемых на одном заводе, будет меньше запроектированного в настоящем выпуске.

Изготовление изделий и применяемые материалы

Все изготавливаемые по настоящему выпуску изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-75 и ГОСТ 14098-68, и ГОСТ 19292-73.

Значительная унификация параметров арматурных изделий позволяет изготавливать их при помощи точечной сварки на автоматизированной линии 7728/2 с машиной МТМ-09 или линии типа И-2И, разработанной Индустройпроектом, или линии 7728/3, разработанной на базе МТМК-3х100, а также подобных линиях.

Заготовки для косых гнутых сеток (ПСНП 35 + ПСНП 39 и ПСНП 95-1 + ПСНП 99-1) целесообразно получать косым резом прямых плоских сеток высотой $1700 + 800$ и длиной 1. (соответствующие размеры указаны на эскизах сеток на листах 6 и 9). Одна сетка идет на армирование чердачной части парапета, другая - на верх панели.

Арматурная сталь принята в соответствии со СНиП П-2И-75. Арматура каркасов и сеток принята из стали классов А-III и В-1, петлевые выпуски - из стали класса А-1.

Петли строповочные следует выполнять только из горячекатанной стали класса А-1 марок ВСт.Зсп2, ВСт.Зпс2 по ГОСТ 380-71 (последние - для температур при монтаже не ниже -40°C).

Полосовой металл закладных деталей выполняется из стали марок ВСт.Зсп2.

Анкера закладных деталей привариваются контактной точечной или рельефно-точечной сваркой, тавровые соединения анкеров могут выполняться дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах типа АСС-2МУ и АДФ-2001. При применении оборудования, автоматически не обеспечивающего режим сварки, следует толщину пластинок увеличить до 8 мм.

Принятая в настоящей серии маркировка изделий ориентирована на комплектацию их по технологическим признакам.

Плоские каркасы обозначены буквами КНП, где НП характеризует принадлежность их и всех последующих видов изделий к конструкциям панелей парапета.

Пространственные каркасы, получаемые при помощи сгибания плоских каркасов, обозначены буквами ПНП. Плоские сетки обозначаются буквами СНП.

Пространственные сетки, получаемые при помощи сгибания плоских сеток, обозначены буквами ПСНП.

Гнутые стержни различного назначения обозначены буквами АНП. Исключение составляют гнутые стержни, применяемые для строповки (петли строповочные) панелей и обозначаемые буквами ПНП.

Закладные детали обозначены буквами МНП, эти изделия обязательно включают в себя элементы, изготовленные из сортового проката.

Нумерация в пределах основных видов изделий (каркас, сетка, петля, гнутый стержень и закладные детали) принята сквозная. В отдельных случаях нумерация изделий следующей группы (в пределах одного вида изделия) начинается с числа, выбранного так, что для предыдущей группы оставлены запасные номера. Номера марок горизонтальных каркасов и каркасов нижнего гребня соответствуют номерам таких же каркасов, применяемых в наружных стеновых панелях, это же правило относится к арматурным выпускам.

Изделия одной конфигурации, изготавливаемые из различных стержней, маркируются сначала цифрой, характеризующей форму, затем после точки цифрой, характеризующей диаметр, например АНП4.1, АНП4.2.

Изделия, получаемые вторичной обработкой изготовленных на автоматических машинах полуфабрикатов, например, доваркой стержней, маркируются дополнительной цифрой, добавляемой через черточку к марке первичного изделия, например, ПСНП 97-1.

Зеркальные изделия имеют индекс "л".

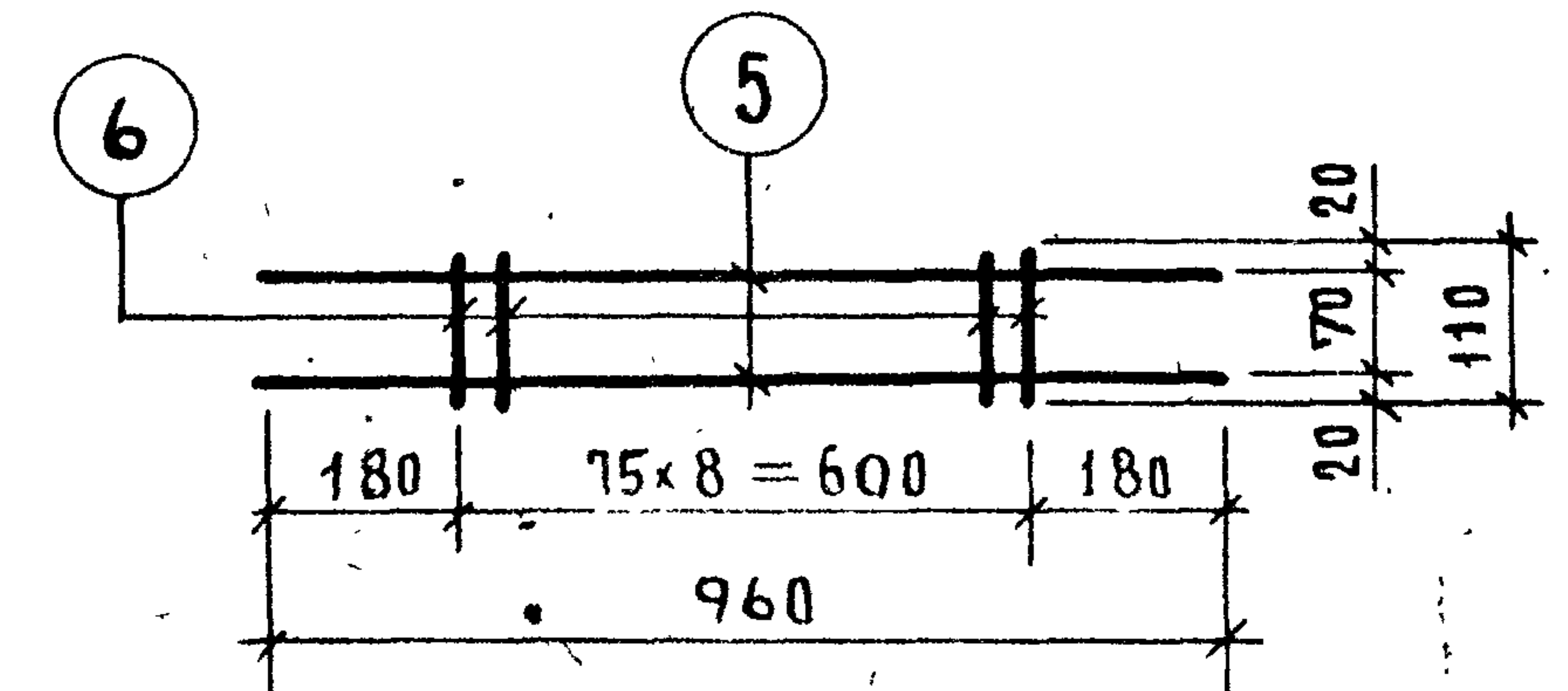
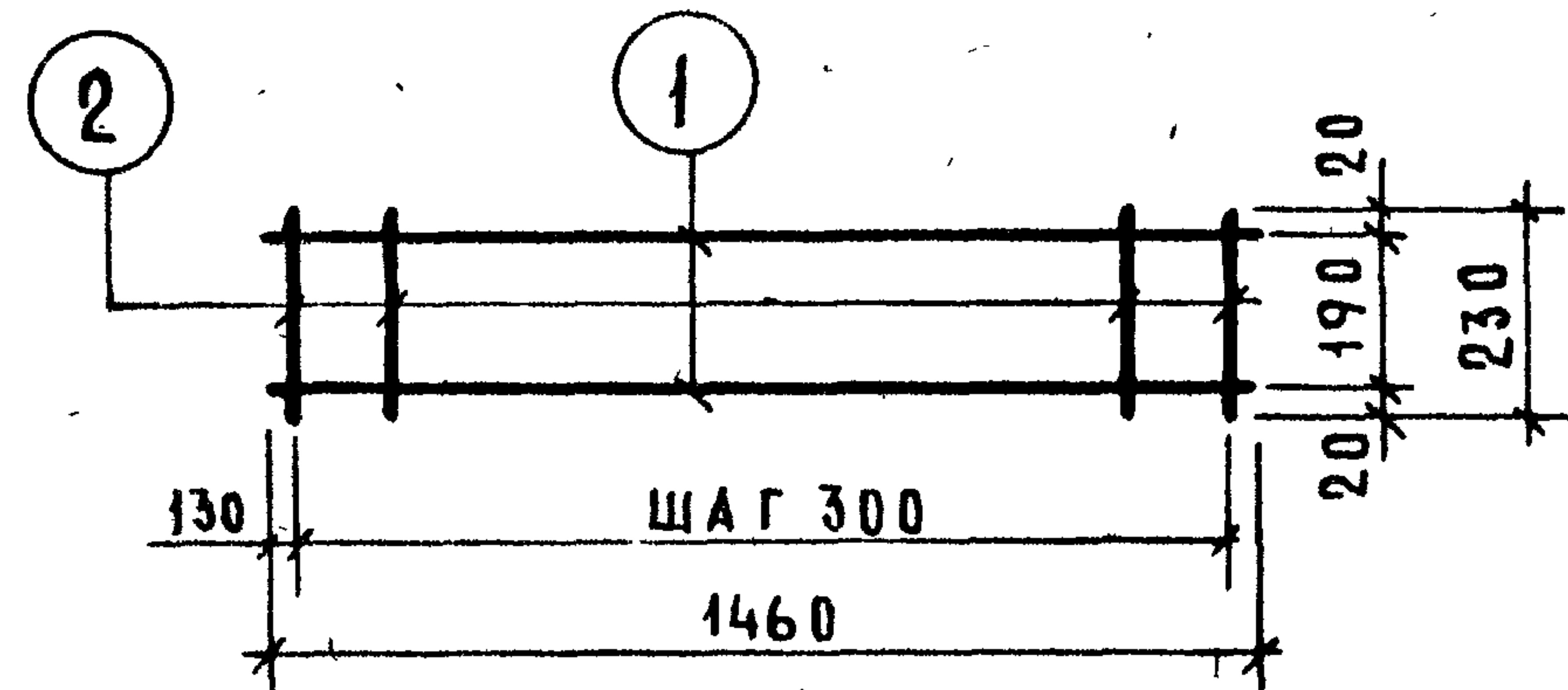
ТК

1978

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

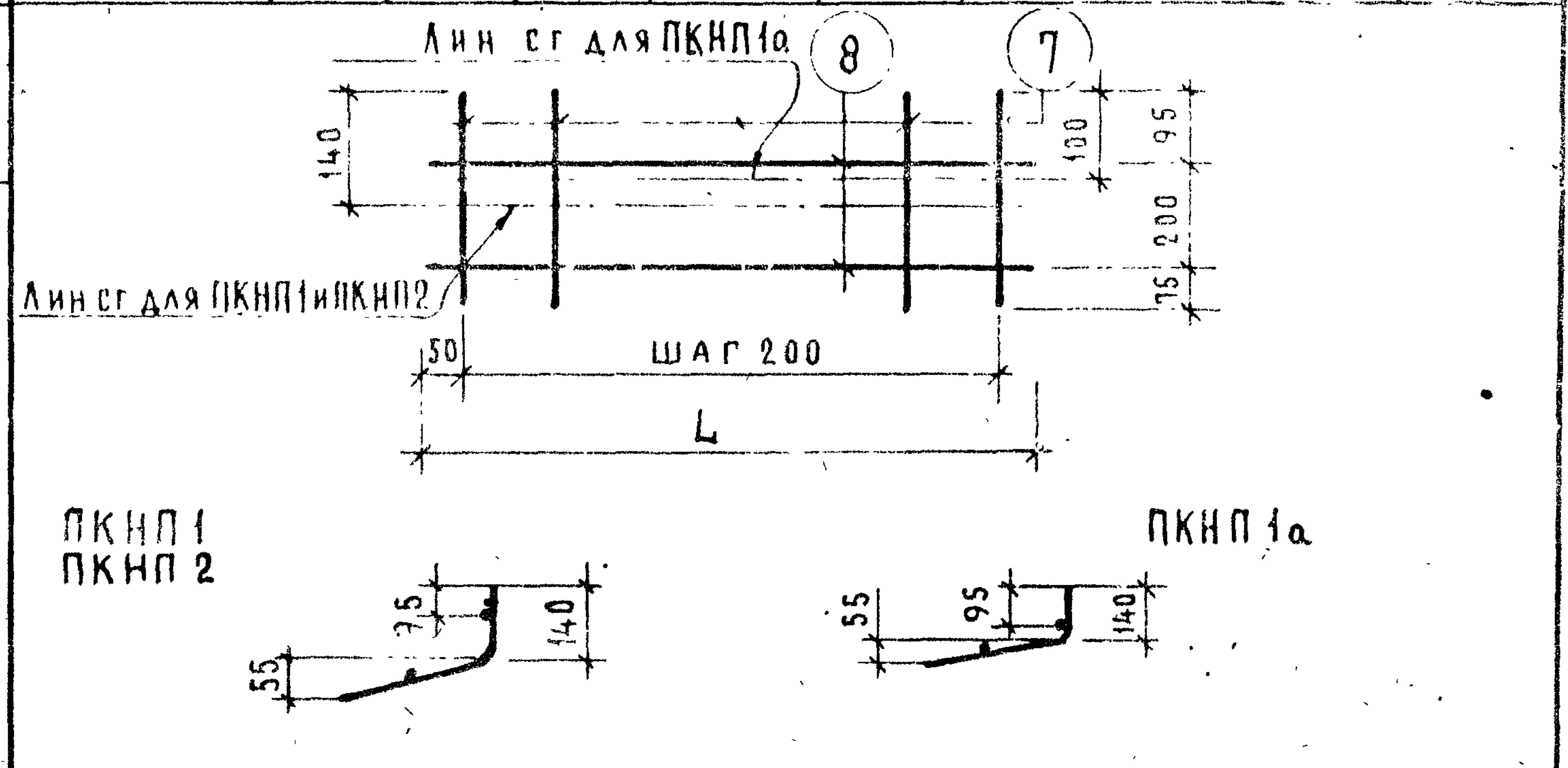
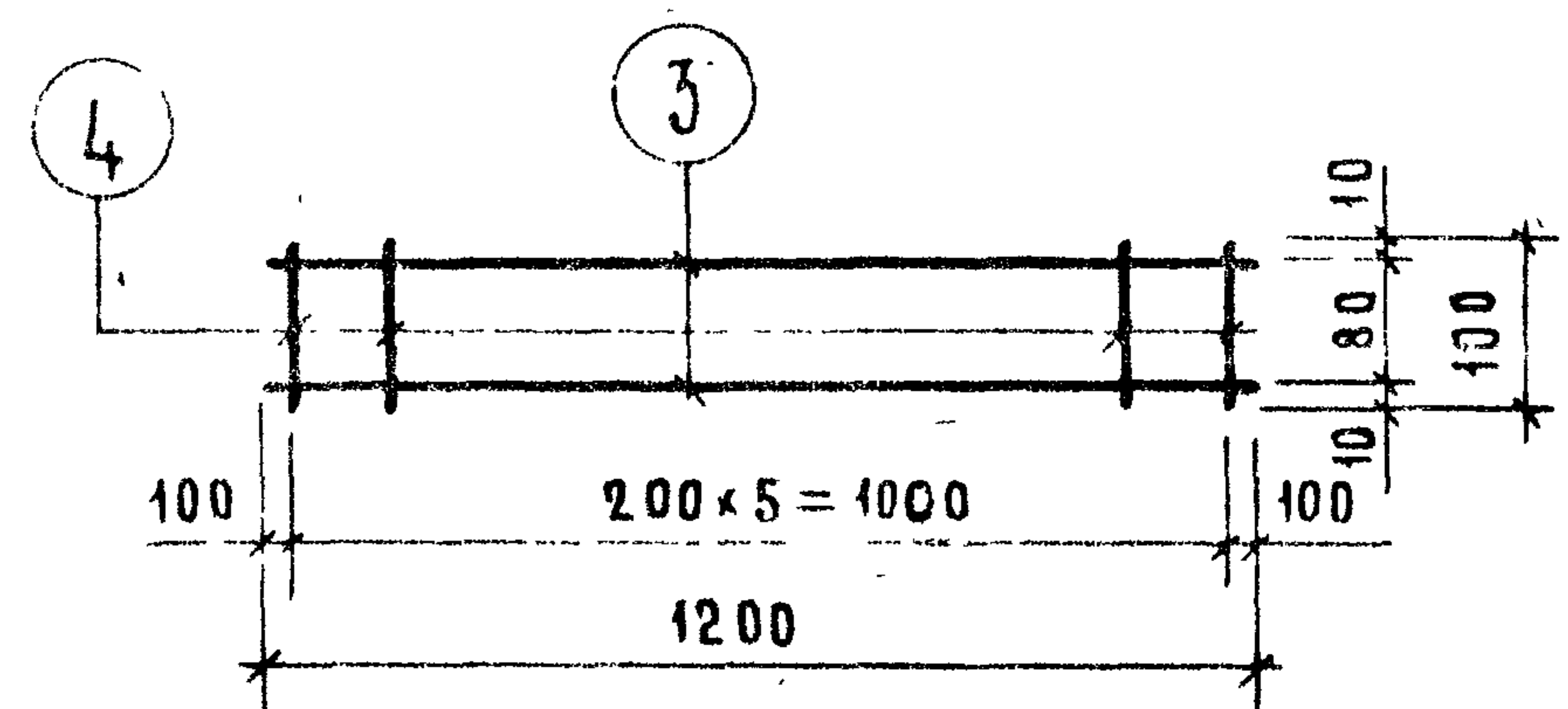
СЕРИЯ
1138-11с

Выпуск 2-1
Лист 2п



Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
1	1	5	B I	1460	2	5	B I	2.92	0.45
	2	4	B I	230	5	4	B I	1.15	0.11
								Итого:	0.56

Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
КНП 9	5	8	A III	960	2	8	A III	1.92	0.76
	6	5	B I	110	9	5	B I	0.99	0.15
								Итого:	0.91



2	3	5	B I	1200	2	5	B I	2.40	0.37
	4	4	B I	100	6	4	B I	0.60	0.06
								Итого:	0.43

ПКНП 1	7	φ 4	B I	370	8	φ 4	B I	5.94	0.58
	8	φ 4	B I	1490	2				
ПКНП 2	7	φ 4	B I	370	8	φ 4	B I	6.20	0.61
	8	φ 4	B I	1620	2				
ПКНП 1а	7	φ 4	B I	370	13	φ 4	B I	10.03	0.99
	8	φ 4	B I	2610	2				

Каркасы КНП 1; КНП 2; КНП 9; ПКНП 1; ПКНП 2; ПКНП 1а

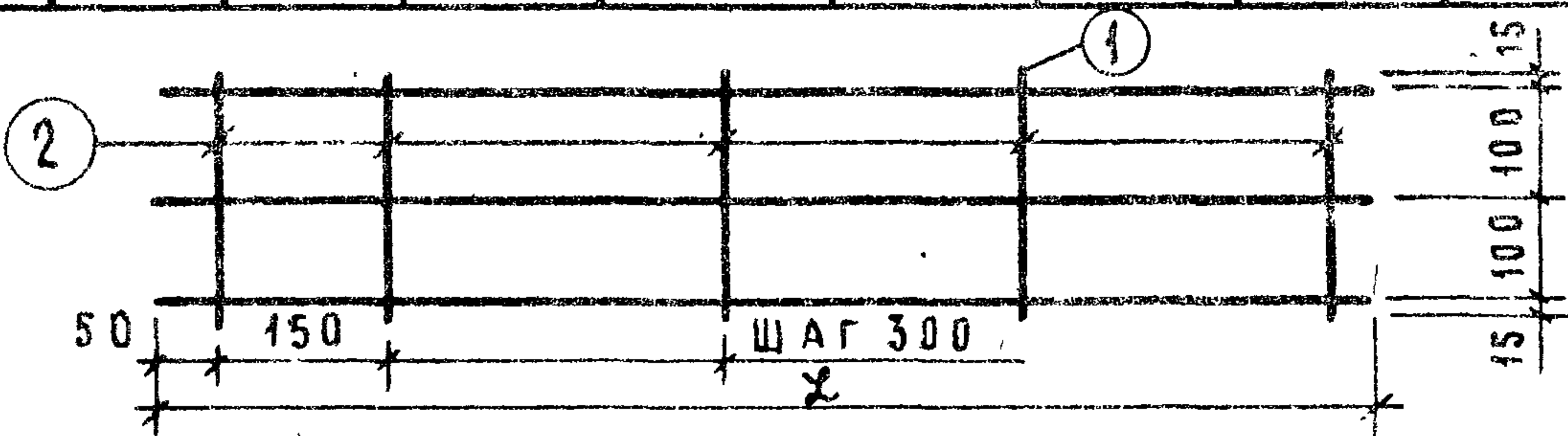
Technical Drawing: A cross-section of a reinforced concrete slab. It shows a rectangular profile with a total width of 150 mm and a total height of 150 mm. The top reinforcement consists of 3 bars (labeled 1) with a diameter of 5 mm. The bottom reinforcement consists of 2 bars (labeled 2) with a diameter of 4 mm. The spacing between the bars is 300 mm. The concrete cover is 50 mm on the top and 15 mm on the bottom.

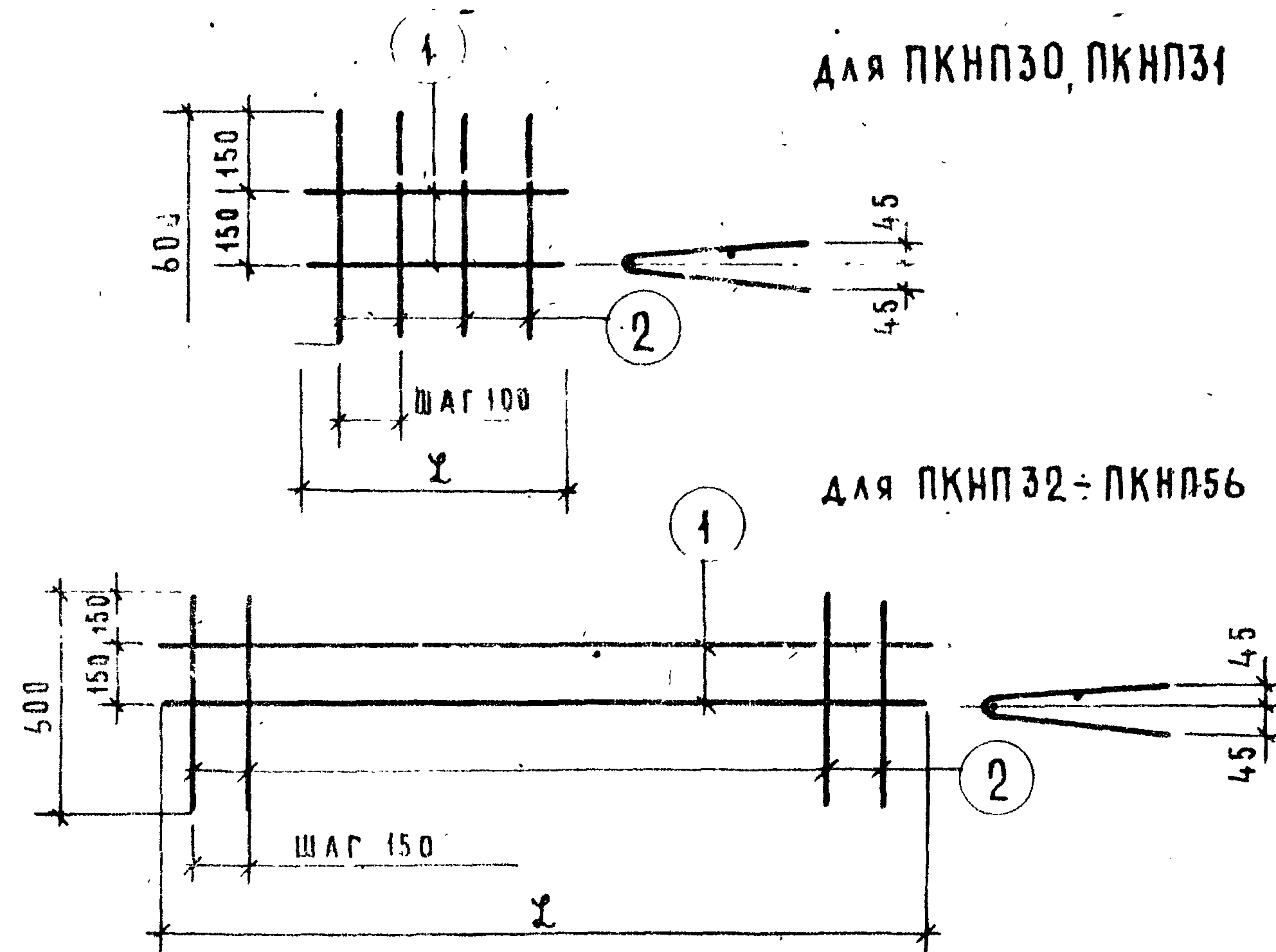
С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а			
А Р М А Т У Р Н О Е И З Д Е Л И Е	М А Р К А П О З.	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	Д Л И Н А (L) М М	К О Л - В О	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	О Б Щ А Я Д Л И Н А, М	О Б Щ А Я М А С С А, К Г
К Н П 10	1	5	В I	490	3	5	В I	1.47	0.23
	2	4	В I	230	2	4	В I	0.46	0.04
								И Т О Г О:	0.27
К Н П 11	1	5	В I	1090	3	5	В I	3.27	0.50
	2	4	В I	230	4	4	В I	0.92	0.9
								И Т О Г О:	0.59
К Н П 12	1	5	В I	1690	3	5	В I	5.07	0.78
	2	4	В I	230	6	4	В I	1.38	0.14
								И Т О Г О:	0.92
К Н П 13	1	5	В I	1925	3	5	В I	5.78	0.89
	2	4	В I	230	7	4	В I	1.61	0.16
								И Т О Г О:	1.05
К Н П 14	1	5	В I	2525	3	5	В I	7.58	1.17
	2	4	В I	230	9	4	В I	2.07	0.20
								И Т О Г О:	1.37
К Н П 16	1	5	В I	3125	3	5	В I	9.38	1.44
	2	4	В I	230	11	4	В I	2.53	0.25
								И Т О Г О:	1.69
К Н П 17	1	5	В I	3710	3	5	В I	11.13	1.71
	2	4	В I	230	13	4	В I	2.99	0.30
								И Т О Г О:	2.01
К Н П 18	1	5	В I	4310	3	5	В I	12.93	1.99
	2	4	В I	230	15	4	В I	3.45	0.34
								И Т О Г О:	2.33

Т К

1978

К А Р К А С Ы К

Спецификация						Выборка				6
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина(х) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина м	Общая масса, кг	
КНП19	1	5	В I	4910	3	5	В I	14.73	2.27	
	2	4	В I	230	17	4	В I	3.91	0.39	
								Итого:	2.66	
КНП20	1	5	В I	5510	3	5	В I	16.53	2.56	
	2	4	В I	230	19	4	В I	4.37	0.43	
								Итого:	2.98	
										
КНП21	1	5	В I	1450	3	5	В I	4.35	0.67	
	2	4	В I	230	6	4	В I	1.38	0.14	
								Итого:	0.81	
КНП22	1	5	В I	2050	3	5	В I	6.15	0.95	
	2	4	В I	230	8	4	В I	1.84	0.18	
								Итого:	1.13	
КНП23	1	5	В I	2650	3	5	В I	7.95	1.22	
	2	4	В I	230	10	4	В I	2.30	0.23	
								Итого:	1.45	
КНП24	1	5	В I	3250	3	5	В I	9.75	1.50	
	2	4	В I	230	12	4	В I	2.76	0.27	
								Итого:	1.77	
КНП25	1	5	В I	1800	3	5	В I	5.40	0.83	
	2	4	В I	230	7	4	В I	1.61	0.16	
								Итого:	0.99	
КНП26	1	5	В I	2400	3	5	В I	7.20	1.11	
	2	4	В I	230	9	4	В I	2.07	0.20	
								Итого:	1.31	
КНП27	1	5	В I	3000	3	5	В I	9.00	1.39	
	2	4	В I	230	11	4	В I	2.53	0.25	
								Итого:	1.64	
КНП 10 ÷ КНП 27								серия 1.138-11с выпуск 2-1 лист 2		



для ПКНП30, ПКНП31

для ПКНП32-ПКНП56

Спецификация

Выборка

7

Арматурное изделие	Марка поЗ	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПКНП38	1	4	В I	2320	2	4	В I	14.24	1.41
	2	4	В I	600	16				
ПКНП39	1	4	В I	2350	2	4	В I	14.30	1.42
	2	4	В I	600	16				
ПКНП40	1	4	В I	2290	2	4	В I	14.16	1.40
	2	4	В I	600	16				
ПКНП42	1	4	В I	2620	2	4	В I	16.04	1.59
	2	4	В I	600	18				
ПКНП43	1	4	В I	2950	2	4	В I	17.90	1.77
	2	4	В I	600	20				
ПКНП44	1	4	В I	2890	2	4	В I	17.78	1.76
	2	4	В I	600	20				
ПКНП46	1	4	В I	3220	2	4	В I	19.64	1.94
	2	4	В I	600	22				
ПКНП47	1	4	В I	3550	2	4	В I	21.50	2.13
	2	4	В I	600	24				
ПКНП48	1	4	В I	3760	2	4	В I	22.52	2.23
	2	4	В I	600	25				
ПКНП50	1	4	В I	4360	2	4	В I	26.12	2.59
	2	4	В I	600	29				
ПКНП52	1	4	В I	4960	2	4	В I	29.72	2.94
	2	4	В I	600	33				
ПКНП54	1	4	В I	5560	2	4	В I	33.32	3.30
	2	4	В I	600	37				
ПКНП56	1	4	В I	6160	2	4	В I	36.92	3.66
	2	4	В I	600	41				

Спецификация

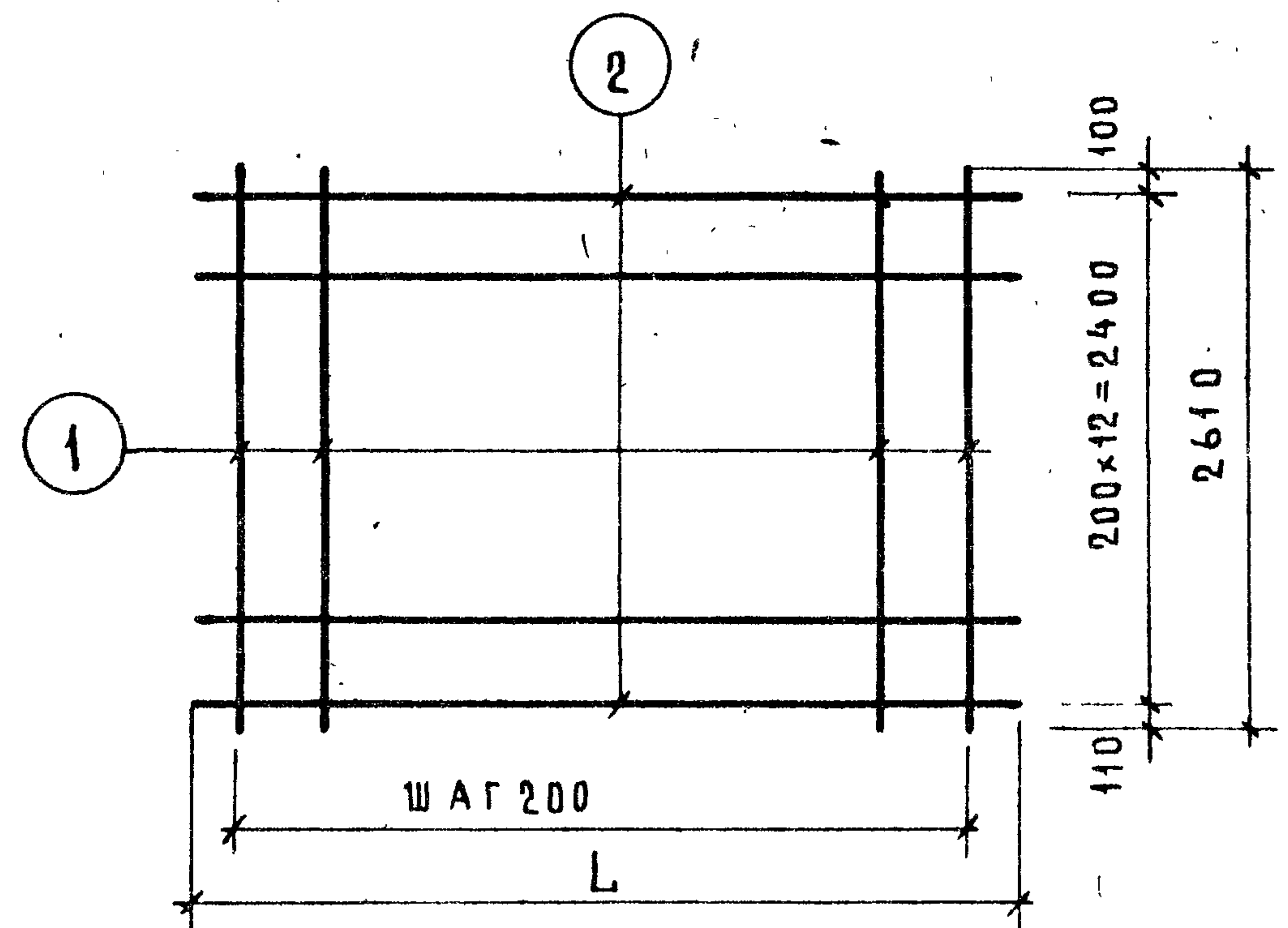
Выборка

Арматурное изделие	Марка поЗ	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
П30	1	4	В I	350	2	4	В I	3.1	0.30
	2	4	В I	600	4				
П31	1	4	В I	550	2	4	В I	6.7	0.46
	2	4	В I	600	6				
П32	1	4	В I	1120	2	4	В I	7.04	0.70
	2	4	В I	600	8				
П33	1	4	В I	1720	2	4	В I	10.64	1.05
	2	4	В I	600	12				
П34	1	4	В I	1750	2	4	В I	10.70	1.06
	2	4	В I	600	12				
П35	1	4	В I	1690	2	4	В I	10.58	1.05
	2	4	В I	600	12				
П37	1	4	В I	2020	2	4	В I	12.44	1.23
	2	4	В I	600	14				

Каркасы ПКНП30-ПКНП56

СЕРИЯ
1.138-11с
Выпуск 2-1
Лист 3

НАЧ. СЛ. 17
Г. И. И. ТА.
Г. И. И. ПР.
РУК. ГРУППЫ
СТ. И. И. ЖИЛИЩА
П. И. И. ТА.
И. Р. О. И. И. С. И. И.
Ю. Г. Е. Р. М. А. И.
А. Р. А. Ф. И. Л. И. О. В. И. Ч. Б. Е. А. И. Н. Ж.
П. Р. О. В. Е. Р. И. Л.
М. Ш. А. Т. И. Н. С. К. А. Я.
О. Г. А. Н. Я. И.
С. О. Г. Л. А. С. О. В. А. Н. О.
Д. А. Т. А.
И. Н. В. Е. Н. Т. №
В. З. А. М. Е. Н.

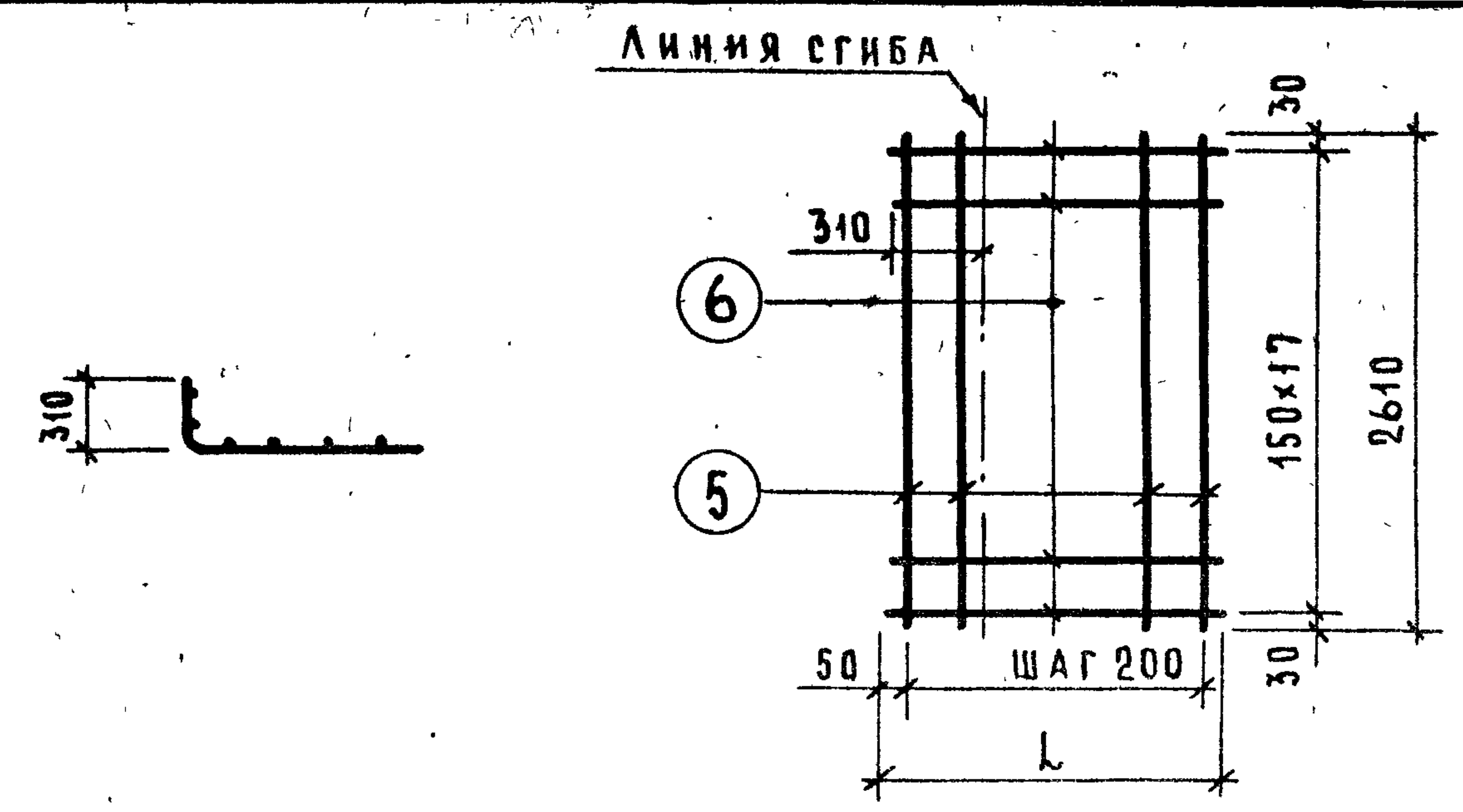
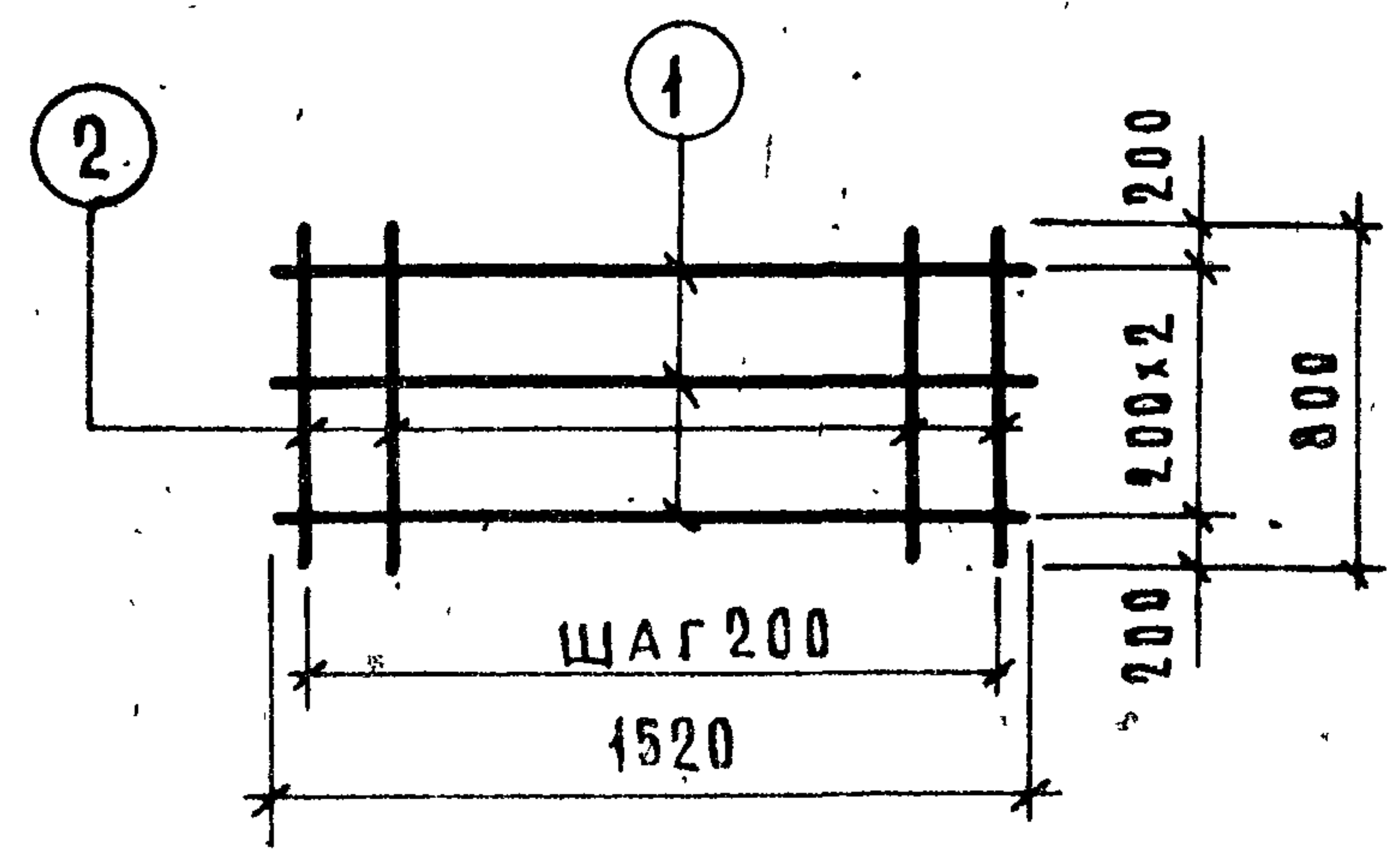


С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а			
МАРКА АРМ. ИЗДЕЛ.	Н Н ПОЗ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА (L) ММ	КОЛ-ВО	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ОБЩАЯ МАССА, КГ
СНП 1	1	5	В I	2610	8	5	В I	39.73	6.12
	2	5	В I	1450	13				-
СНП 2	1	5	В I	2610	9	5	В I	46.81	7.21
	2	5	В I	1800	13				
СНП 3	1	5	В I	2610	10	5	В I	51.13	7.87
	2	5	В I	1925	13				
СНП 4	1	5	В I	2610	11	5	В I	55.36	8.51
	2	5	В I	2050	13				
СНП 5	1	5	В I	2610	12	5	В I	62.52	9.63
	2	5	В I	2400	13				
СНП 6	1	5	В I	2610	13	5	В I	66.76	10.28
	2	5	В I	2525	13				
СНП 7	1	5	В I	2610	14	5	В I	70.99	10.93
	2	5	В I	2650	13				

С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а			
МАРКА АРМ. ИЗДЕЛ.	Н Н ПОЗ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА (L) ММ	КОЛ-ВО	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ОБЩАЯ МАССА, КГ
СНП 8	1	5	В I	2610	15	5	В I	78.15	12.04
	2	5	В I	3000	13				
СНП 9	1	5	В I	2610	16	5	В I	82.39	12.69
	2	5	В I	3125	13				
СНП 10	1	5	В I	2610	17	5	В I	86.62	13.31
	2	5	В I	3250	13				
СНП 11	1	5	В I	2610	19	5	В I	98.02	15.09
	2	5	В I	3725	13				
СНП 12	1	5	В I	2610	22	5	В I	113.65	17.49
	2	5	В I	4325	13				
СНП 13	1	5	В I	2610	25	5	В I	129.28	19.90
	2	5	В I	4925	13				
СНП 14	1	5	В I	2610	28	5	В I	144.91	22.30
	2	5	В I	5525	13				
СНП 15	1	5	В I	2610	27	5	В I	140.67	21.66
	2	5	В I	5400	13				
СНП 16	1	5	В I	2610	28	5	В I	144.91	22.31
	2	5	В I	5525	13				
СНП 17	1	5	В I	2610	29	5	В I	149.14	22.97
	2	5	В I	5650	13				
СНП 18	1	5	В I	2610	30	5	В I	156.30	24.07
	2	5	В I	6000	13				
СНП 19	1	5	В I	2610	31	5	В I	160.54	24.72
	2	5	В I	6125	13				
СНП 20	1	5	В I	2610	32	5	В I	164.77	25.37
	2	5	В I	6250	13				

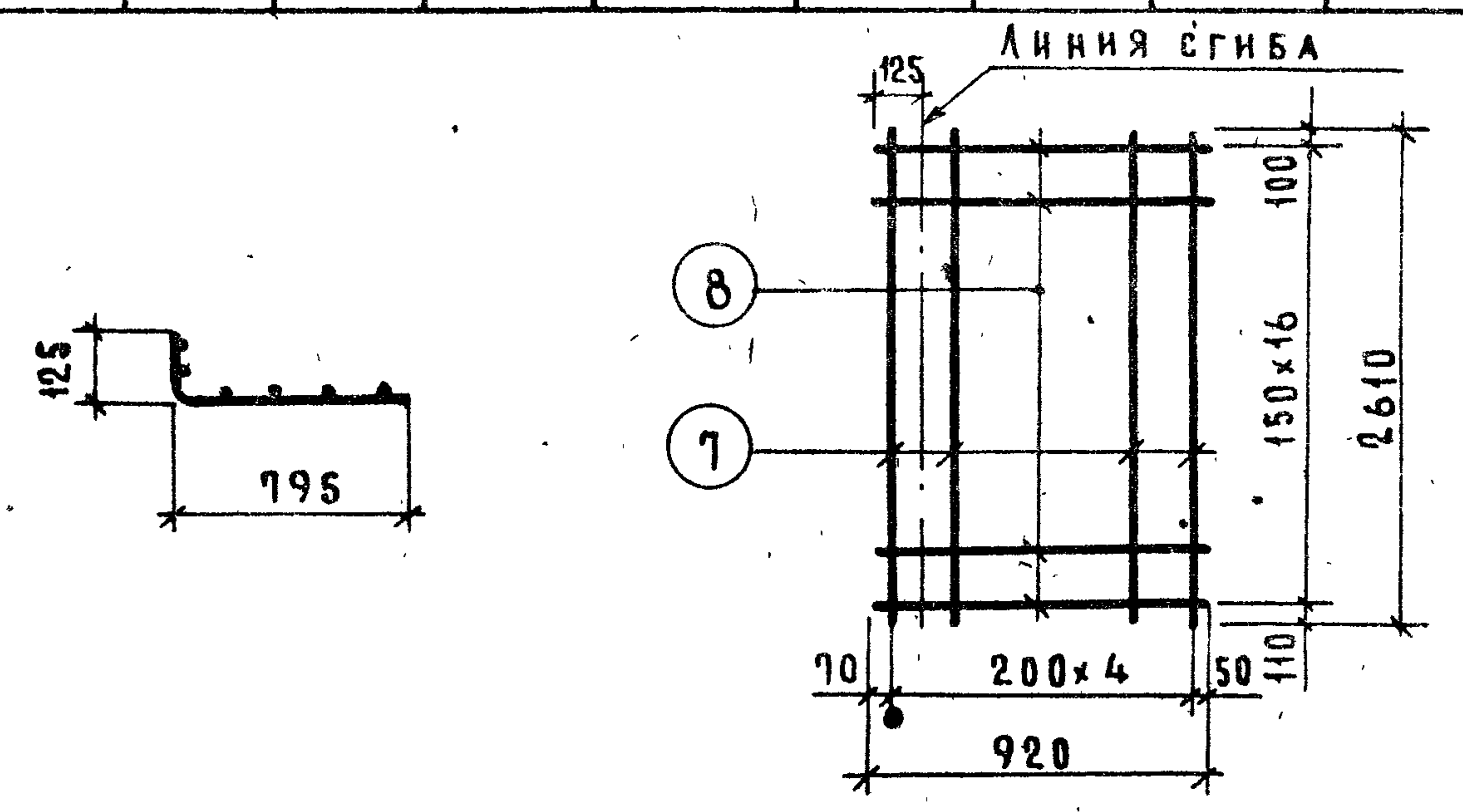
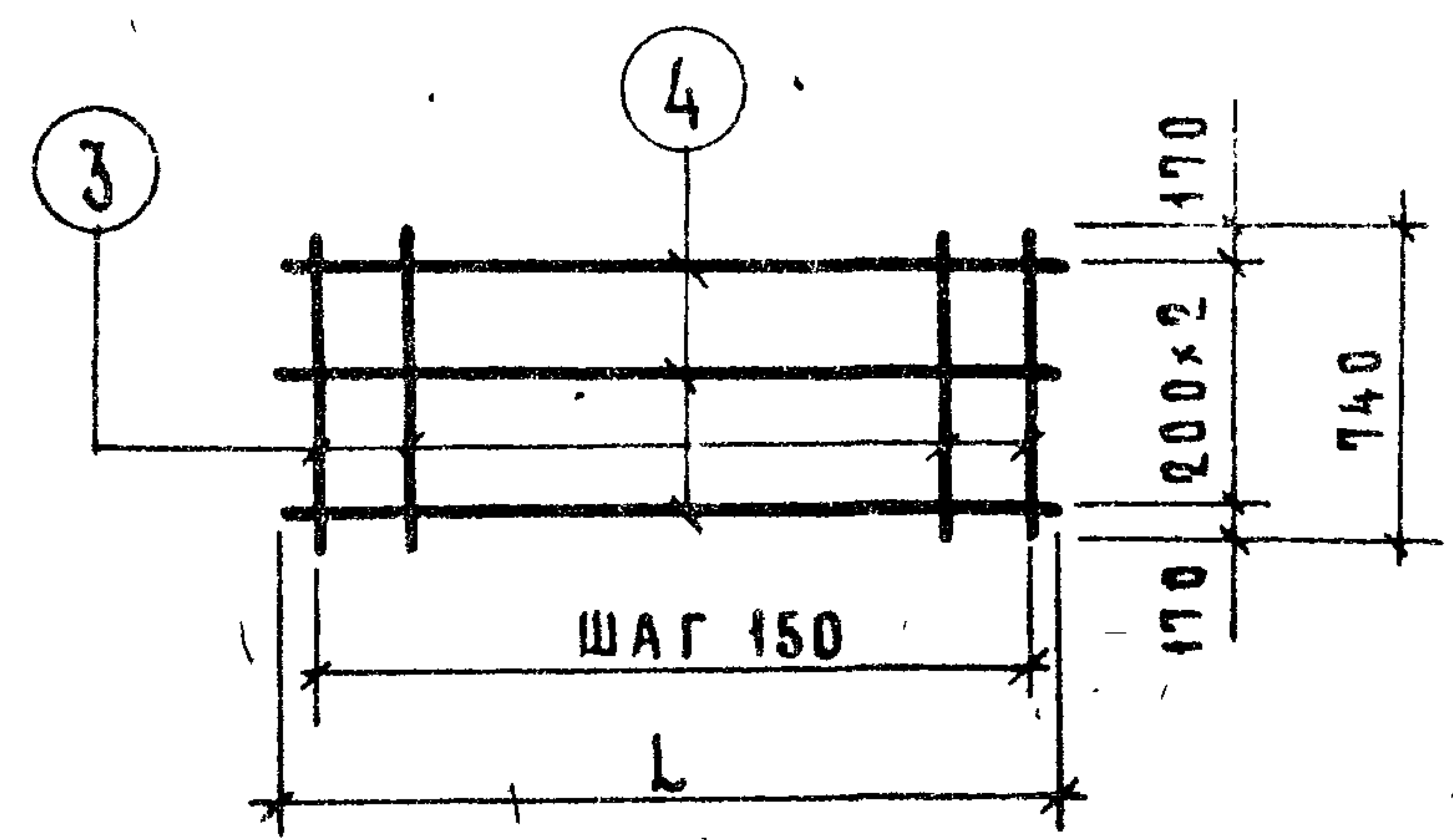
С Е Т К И С Н П 1 ÷ С Н П 2 0

С Е Р И Я
1138--11с
ВЫП. 1-й лист



Спецификация						Выборка			
Урн. поз.	Марка	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
25	1	4	В I	1520	3	4	В I	10.96	1.07
	2	4	В I	800	8				

Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПСНП 22	5	4	В I	2610	7	4	В I	41.31	4.09
	6	4	В I	1280	18				
ПСНП 23	5	4	В I	2610	10	4	В I	59.94	5.93
	6	4	В I	1880	18				
ПСНП 24	5	4	В I	2610	13	4	В I	78.57	7.78
	6	4	В I	2480	18				



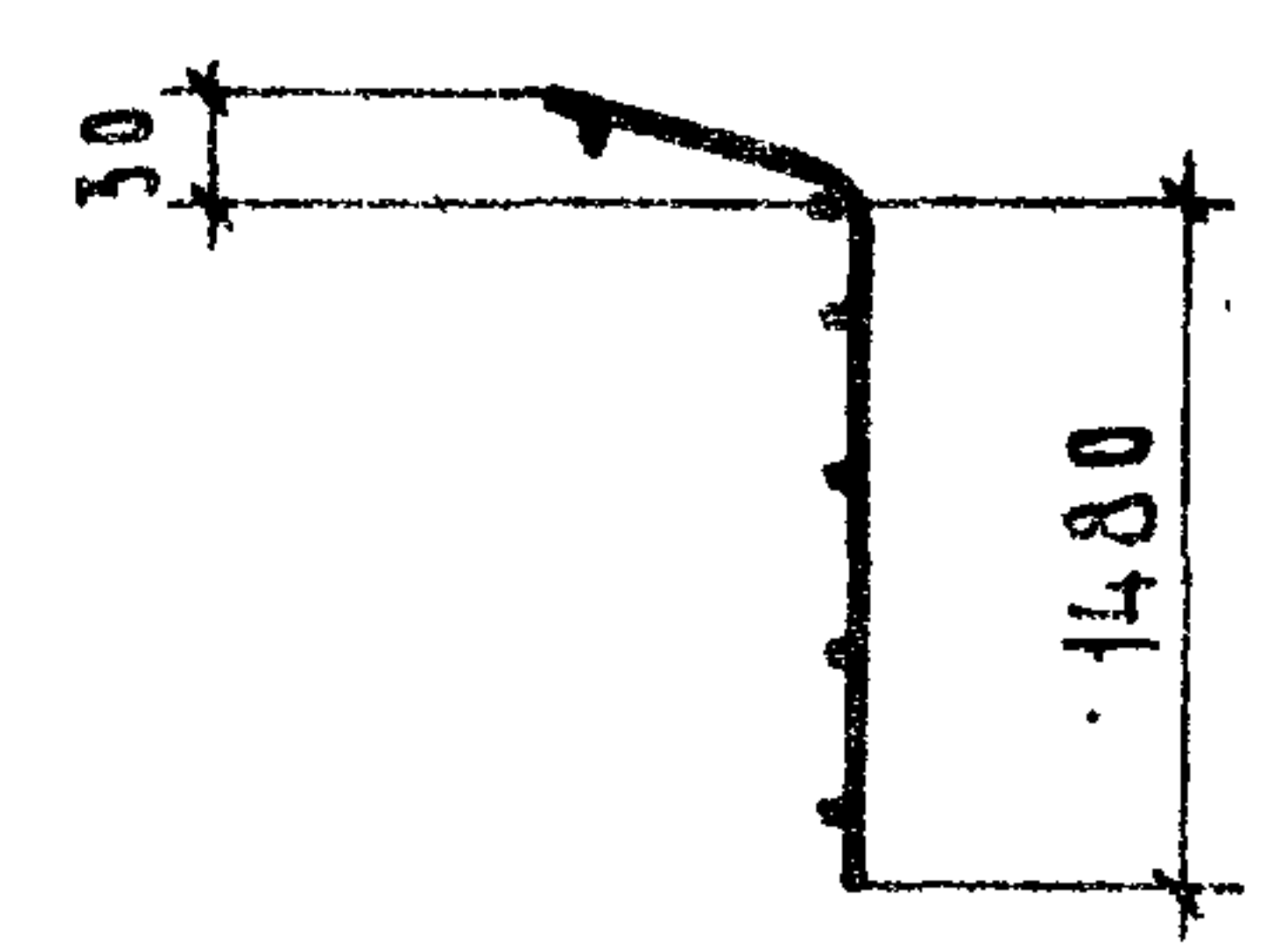
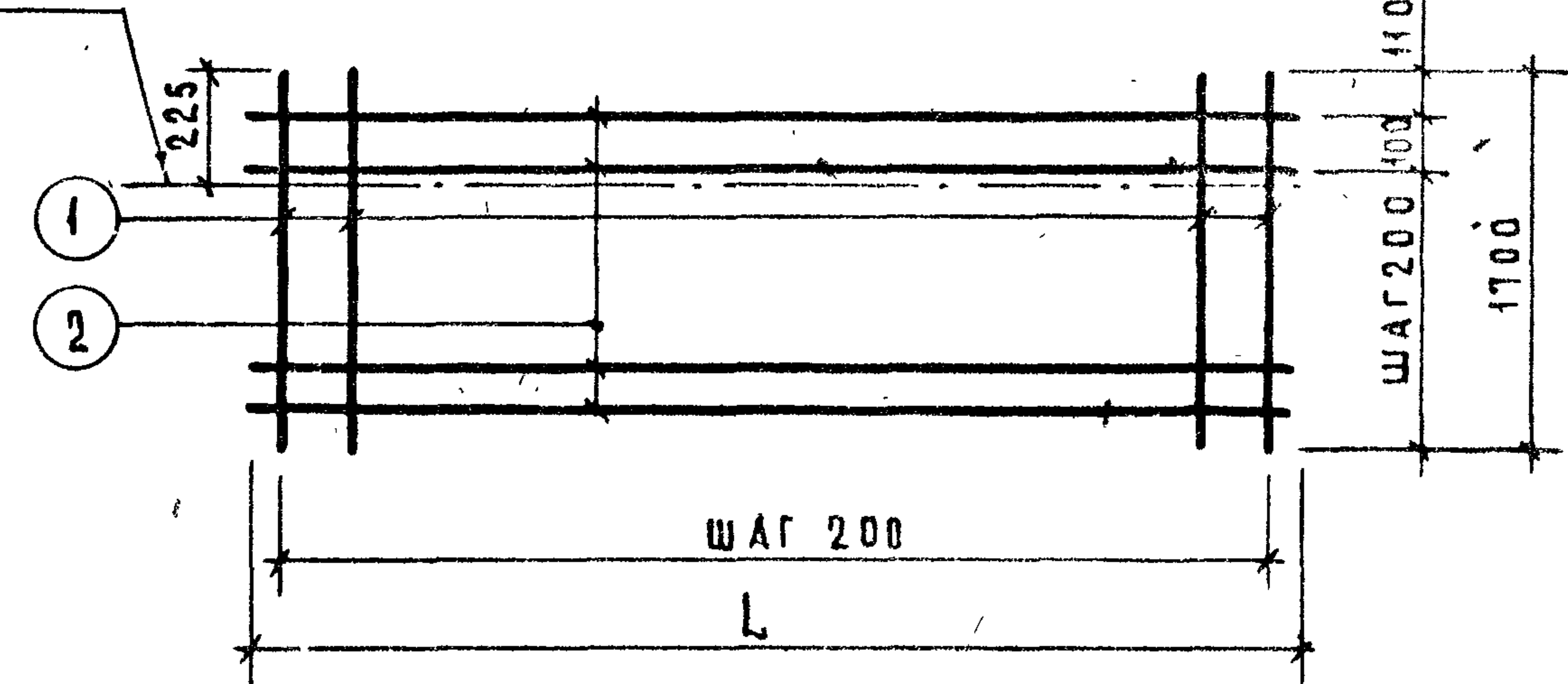
33	3	4	В I	740	16	4	В I	19.04	1.87
	4	4	В I	2400	3				
34	3	4	В I	740	18	4	В I	21.15	2.07
	4	4	В I	2610	3				

ПСНП 40	7	4	В I	2610	5	4	В I	28.69	2.84
	8	4	В I	920	17				

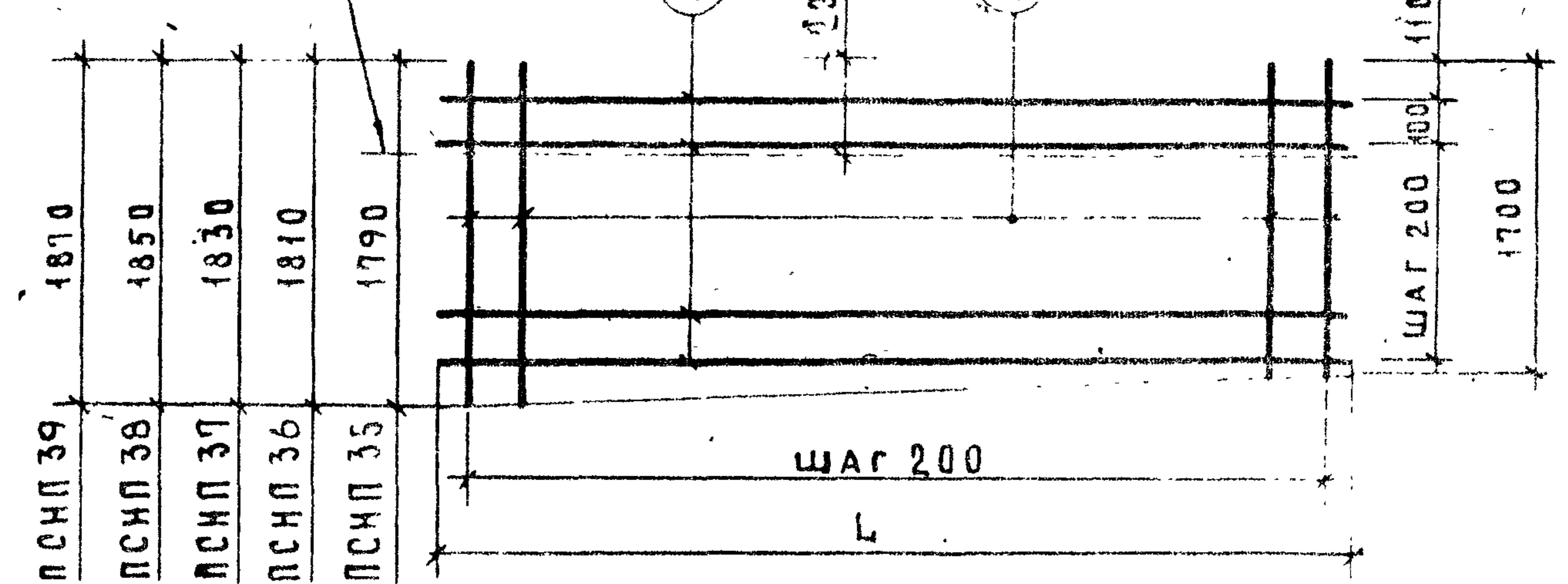
Сетки СНП 25; СНП 33; СНП 34; ПСНП 22; ПСНП 23; ПСНП 24; ПСНП 40.

ИНДЕКС № ВЗАМЕН
 ПРОВЕРКА
 АРХИВ
 ГА. ИНЖ. ПРО
 РУК. ГРУППЫ
 СТ. ИНЖ.
 А. И. ШИЩЕВ

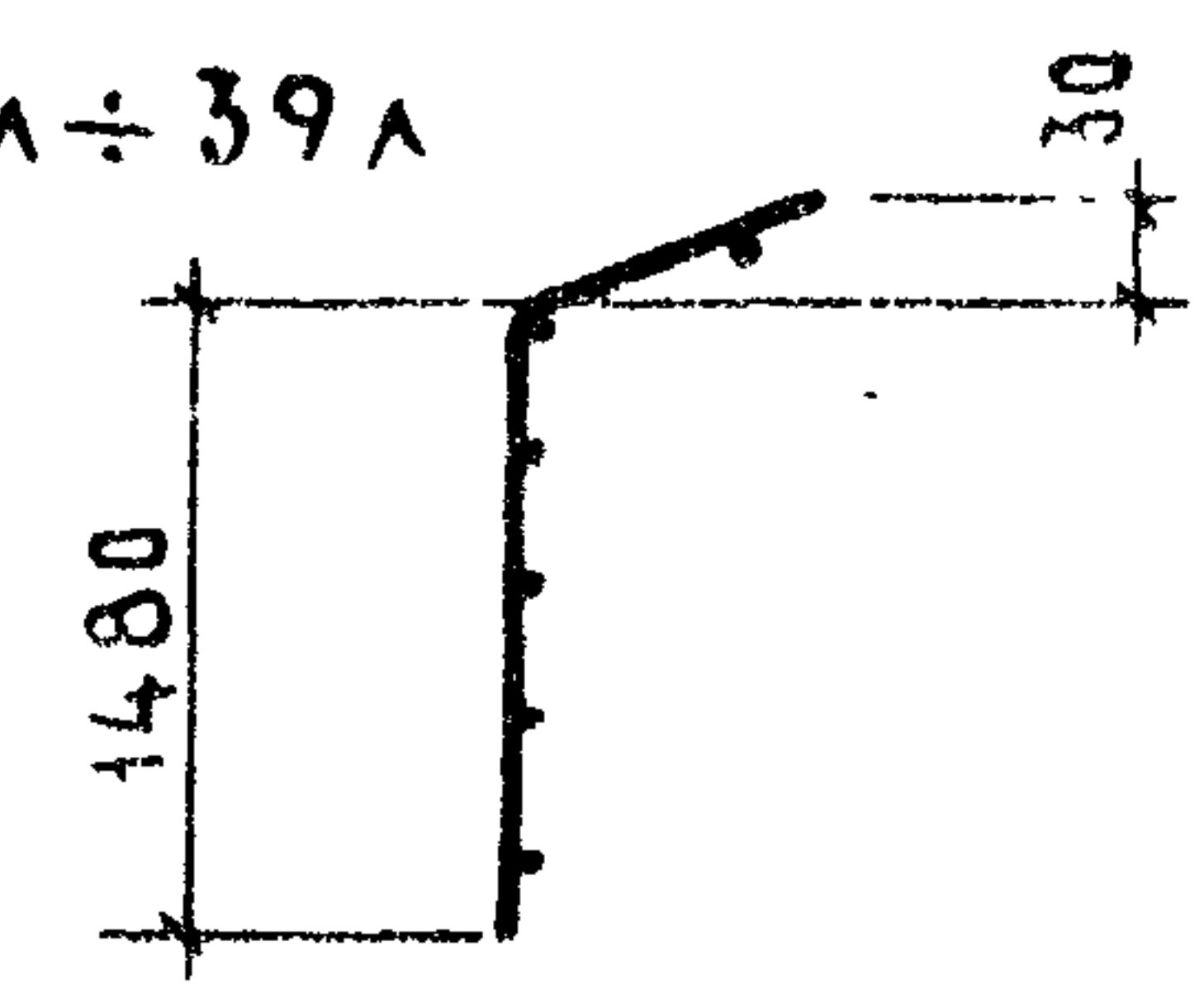
Линия сгиба



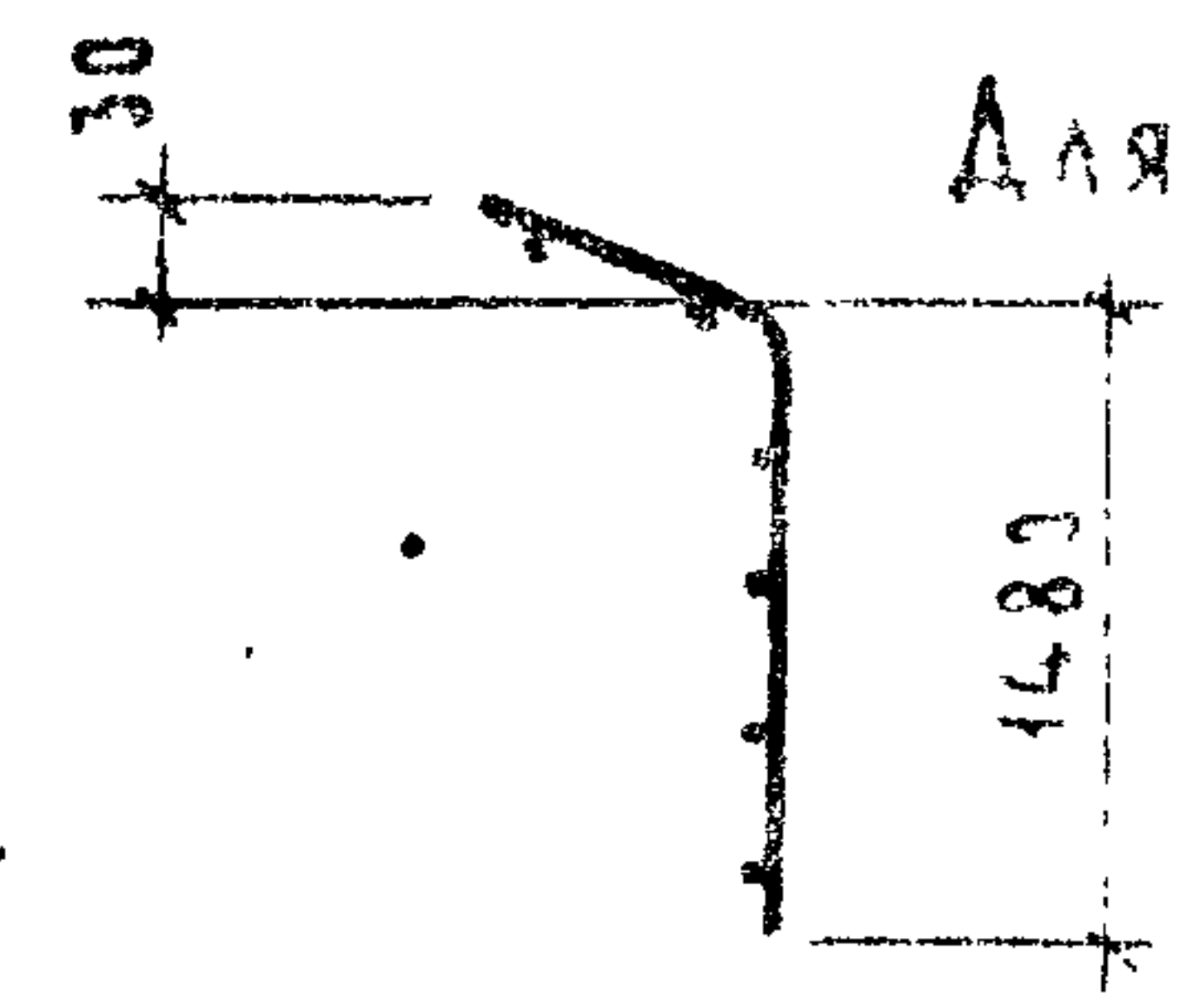
Линия сгиба



Для ПСНП 35Л ÷ 39Л



Для ПСНП 35-37



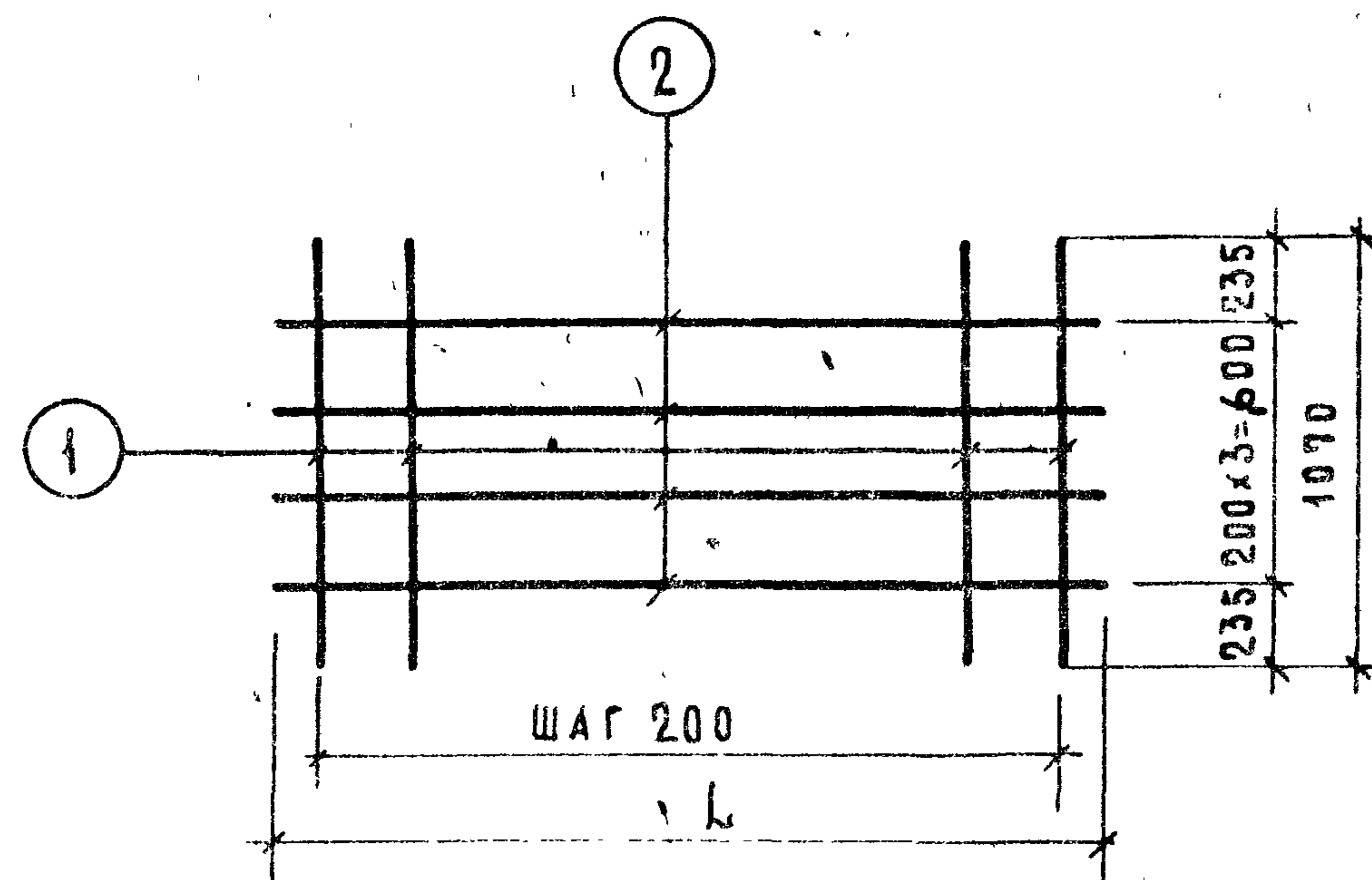
Спецификация

Выборка

Спецификация

Выборка

Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг	Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общий вес, кг
ПСНП 26	1	5	В I	1700	3	5	В I	9.51	1.46	ПСНП 35	3	5	В I	3090	9	5	В I	55.73	8.58
	2	5	В I	490	9					ПСНП 35Л	4	5	В I	1700÷1790	16				
ПСНП 27	1	5	В I	1700	6	5	В I	20.01	3.08	ПСНП 36	3	5	В I	3690	9	5	В I	66.65	10.26
	2	5	В I	1090	9					ПСНП 36Л	4	5	В I	1700÷1810	19				
ПСНП 28	1	5	В I	1700	8	5	В I	26.65	4.10	ПСНП 37	3	5	В I	4290	9	5	В I	77.44	11.93
	2	5	В I	1450	9					ПСНП 37Л	4	5	В I	1700÷1830	22				
ПСНП 29	1	5	В I	1700	9	5	В I	30.51	4.70	ПСНП 38	3	5	В I	4890	9	5	В I	88.38	13.61
	2	5	В I	1690	9					ПСНП 38Л	4	5	В I	1700÷1850	25				
ПСНП 30	1	5	В I	1700	11	5	В I	37.15	5.72	ПСНП 39	3	5	В I	5490	9	5	В I	99.25	15.30
	2	5	В I	2050	9					ПСНП 39Л	4	5	В I	1700÷1870	28				
ПСНП 31	1	5	В I	1700	14	5	В I	47.65	7.34										
	2	5	В I	2650	9														
ПСНП 32	1	5	В I	1700	17	5	В I	58.15	8.96										
	2	5	В I	3250	9														



С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а			
М А Р К А ИЗДЕЛ.	Н Н П О З.	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	Д Л И Н А (L) М М	К О Л - В О	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	О Б Щ А Я Д Л И Н А, М	О Б Щ А Я М А С С А, К Г
ИП42	1	5	В I	1070	4	5	В I	6.78	1.04
	2	5	В I	625	4				
ИП44	1	5	В I	1070	7	5	В I	12.39	1.91
	2	5	В I	1225	4				
ИП45	1	5	В I	1070	9	5	В I	16.51	2.54
	2	5	В I	1720	4				
ИП47	1	5	В I	1070	10	5	В I	18.00	2.77
	2	5	В I	1825	4				
ИП48	1	5	В I	1070	11	5	В I	20.33	3.13
	2	5	В I	2140	4				
ИП49	1	5	В I	1070	12	5	В I	21.76	3.35
	2	5	В I	2230	4				
ИП50	1	5	В I	1070	12	5	В I	22.12	3.41
	2	5	В I	2320	4				
ИП51	1	5	В I	1070	14	5	В I	25.94	4.00
	2	5	В I	2740	4				
ИП52	1	5	В I	1070	15	5	В I	27.37	4.21
	2	5	В I	2830	4				

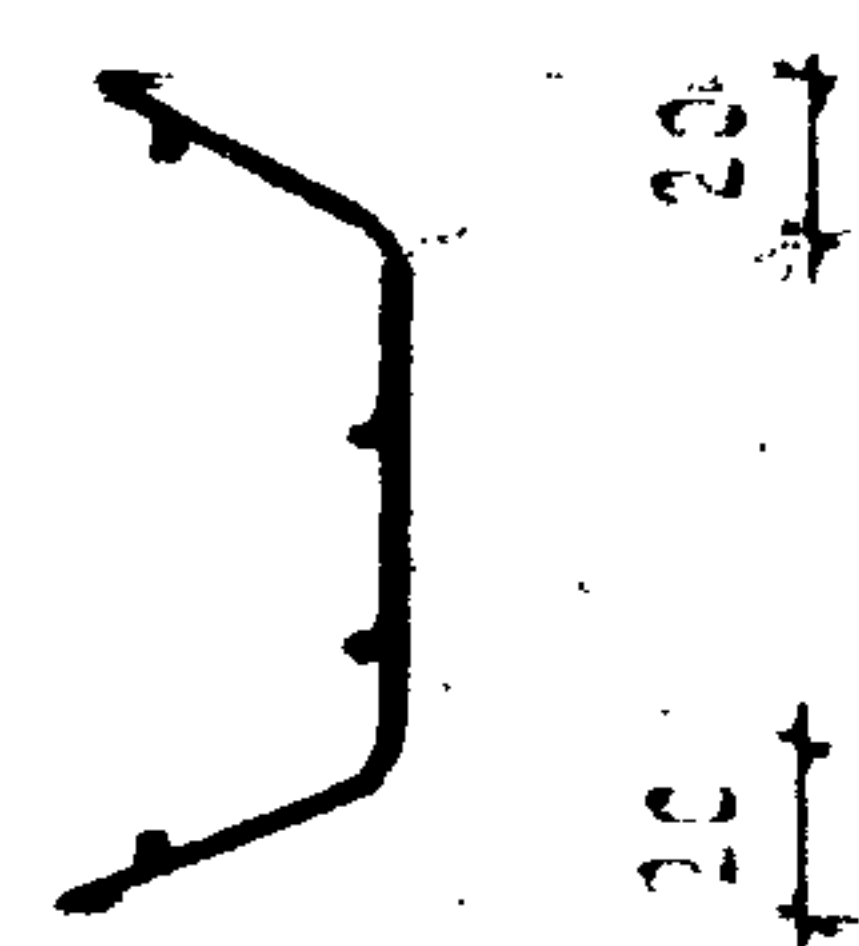
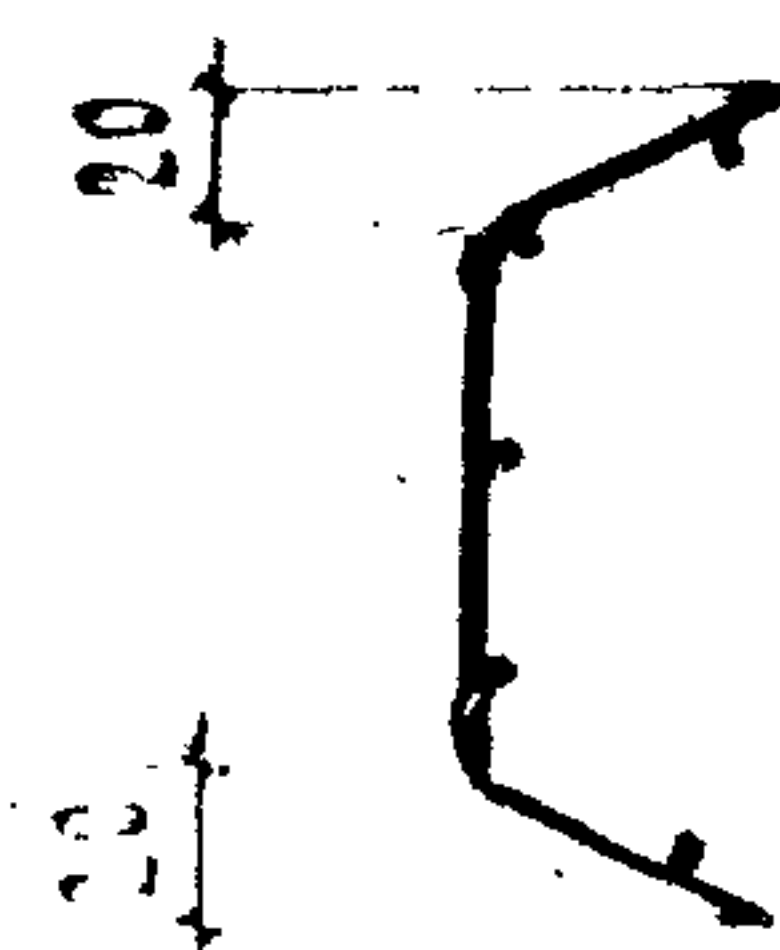
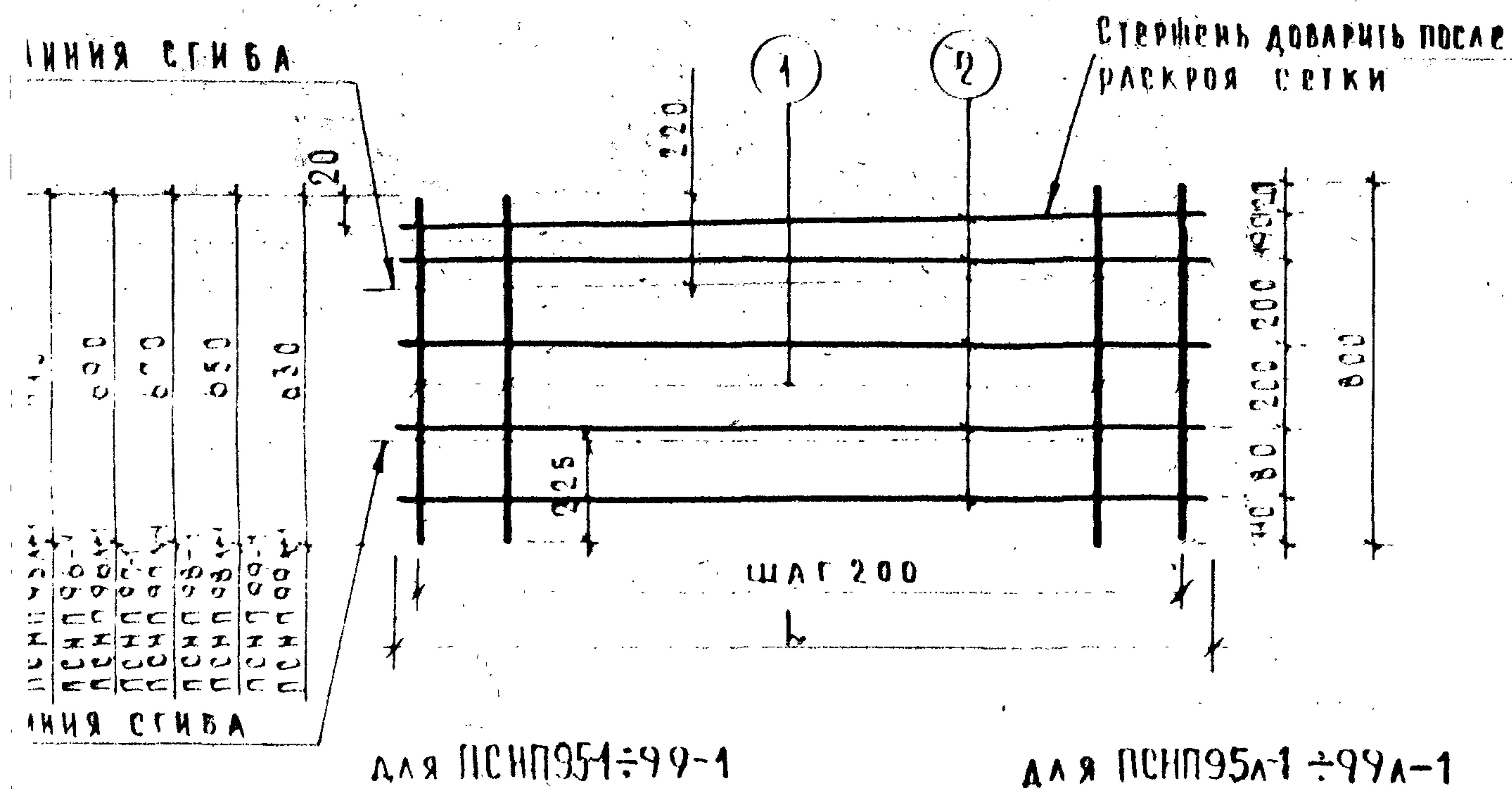
С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а				И
М А Р К А А Р М ИЗДЕЛ	Н Н П О З.	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	Д Л И Н А (L) М М	К О Л - В О	Д И А М Е Т Р М М	К Л А С С С Т А Л И	О Б Щ А Я Д Л И Н А, М	О Б Щ А Я М А С С А, К Г	
СНП53	1	5	В I	1070	15	5	В I	27.73	4.27	
	2	5	В I	2920	4					
СНП54	1	5	В I	1070	17	5	В I	31.23	4.81	
	2	5	В I	3260	4					
СНП55	1	5	В I	1070	17	5	В I	31.55	4.86	
	2	5	В I	3340	4					
СНП56	1	5	В I	1070	18	5	В I	32.98	5.08	
	2	5	В I	3430	4					
СНП57	1	5	В I	1070	18	5	В I	33.34	5.13	
	2	5	В I	3520	4					
СНП58	1	5	В I	1070	20	5	В I	36.84	5.67	
	2	5	В I	3860	4					
СНП59	1	5	В I	1070	23	5	В I	42.45	6.54	
	2	5	В I	4460	4					
СНП60	1	5	В I	1070	26	5	В I	48.06	7.40	
	2	5	В I	5060	4					
СНП61	1	5	В I	1070	29	5	В I	53.67	8.26	
	2	5	В I	5660	4					
СНП62	1	5	В I	1070	29	5	В I	53.99	8.31	
	2	5	В I	5740	4					
СНП63	1	5	В I	1070	30	5	В I	55.42	8.54	
	2	5	В I	5830	4					
СНП64	1	5	В I	1070	30	5	В I	55.78	8.59	
	2	5	В I	5920	4					
СНП65	1	5	В I	1070	32	5	В I	59.60	9.18	
	2	5	В I	6340	4					
СНП66	1	5	В I	1070	33	5	В I	61.03	9.40	
	2	5	В I	6430	4					
СНП67	1	5	В I	1070	33	5	В I	61.39	9.45	
	2	5	В I	6520	4					

С Е Т К И С Н П 42 ÷ С Н П 67.

с е р и я
1138-11с

В ы п у с к
2 - 1

Л и с т
7



С п е ц и ф и к а ц и я						В ы б о р к а			
ТУРНОЕ ВАРИАНТ	МАРКА ПОЗ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА (L) ММ	КОЛ. ВД	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА, М	ОБЩАЯ МАССА, КГ
П 95-1	1	5	В I	710-800	16	5	В I	27.37	4.21
П 95А-1	2	5	В I	3090	5				
П 96-1	1	5	В I	690-800	19	5	В I	32.58	5.01
П 96А-1	2	5	В I	3690	5				
П 97-1	1	5	В I	670-800	22	5	В I	37.62	6.79
П 97А-1	2	5	В I	4290	5				
П 98-1	1	5	В I	650-800	25	5	В I	42.58	6.58
П 98А-1	2	5	В I	4890	5				
П 99-1	1	5	В I	630-800	28	5	В I	47.47	7.31
П 99А-1	2	5	В I	5490	5				

СЕТКИ ПСНП95-ПСНП99; ПСНП95А-ПСНП99А

СЕРИЯ
1.138-11С
ВЫПУСК
2-1
ЛИСТ
9

ИНВЕНТ
№2
ВЗАМЕН

ПРОВЕРИЛ
М.И. ШИШОВ

РАФАИЛОВ В.А. ИНЖ.

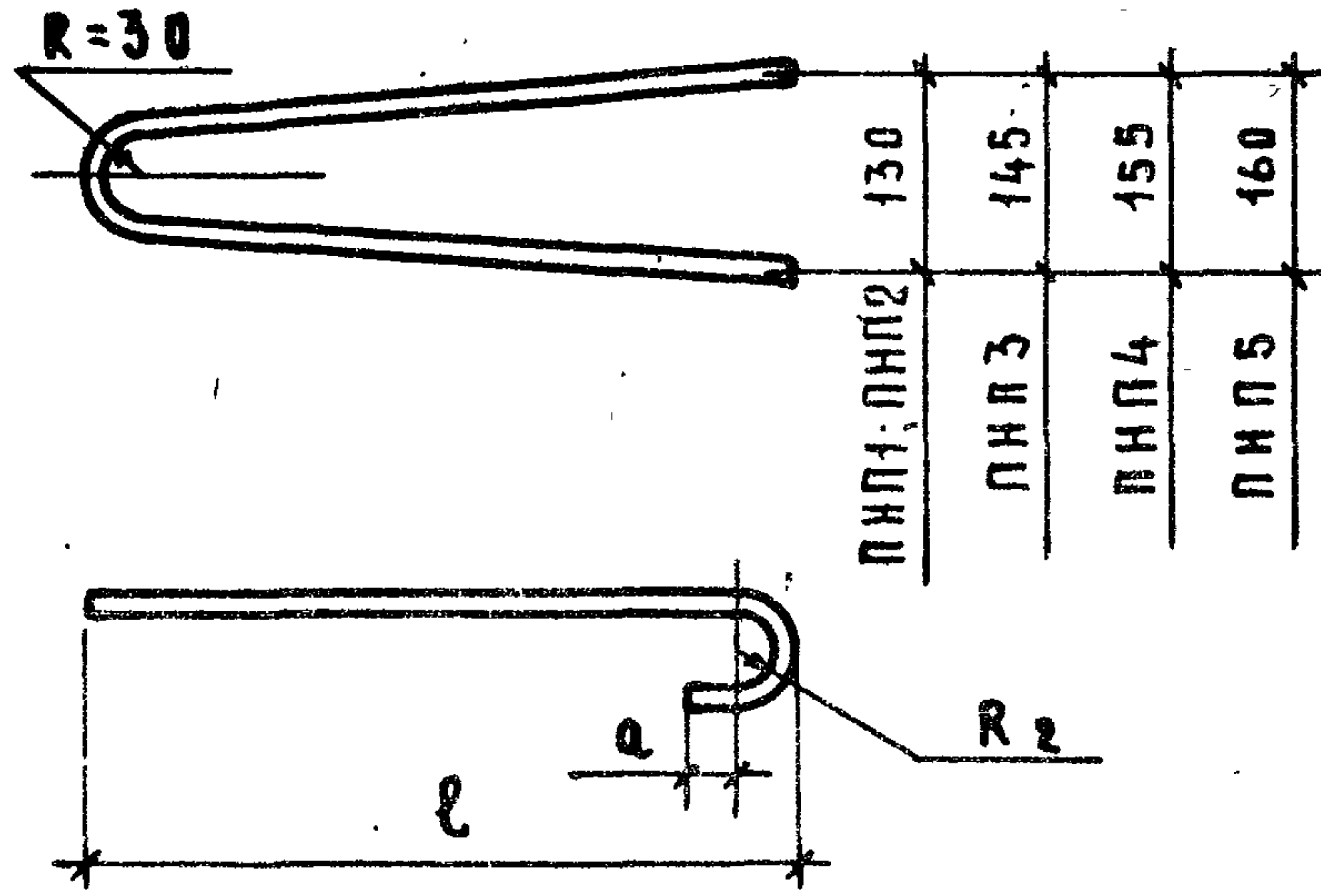
ПРОЕКТИРОВЩИК
Ю. ГЕРМАН

ГЛАВ. ИНЖ. СТА.
М.И. ШИШОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ЛР.
М.И. ШИШОВ

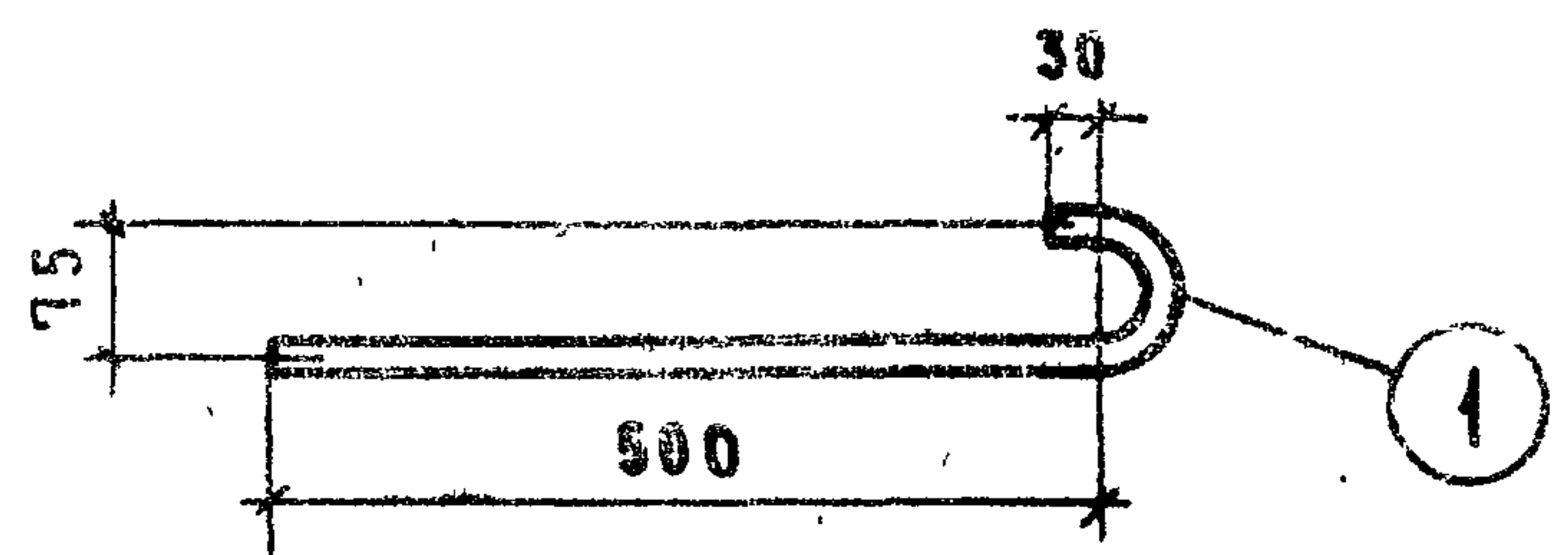
РУК. ГРУППЫ
СТ. ИНЖЕНЕР

ЖИЛИЩНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

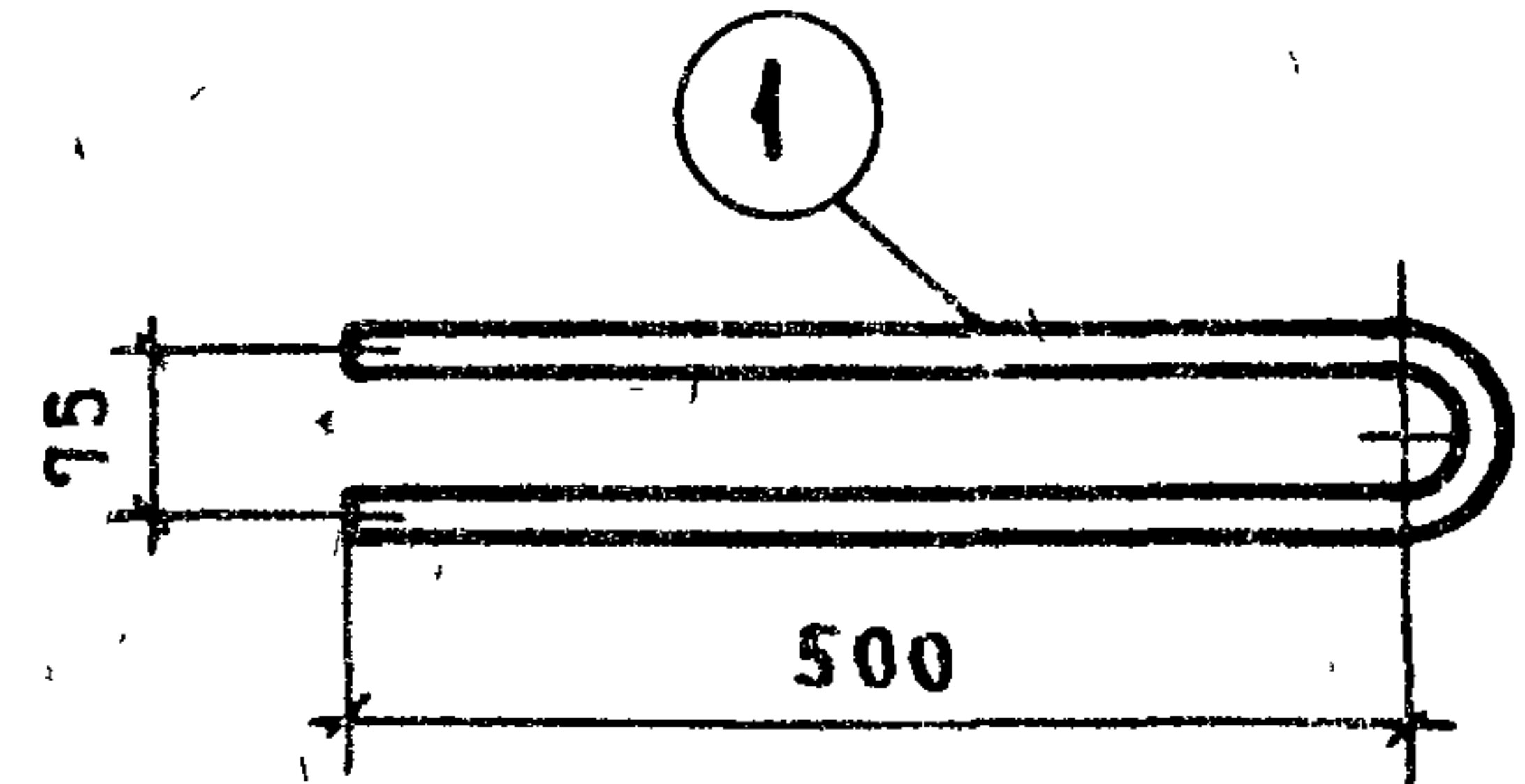


МАРКА	R ₂	a	ℓ
ПНП1; ПНП2	30	50	635
ПНП3	50	50	720
ПНП4	50	50	800
ПНП5	50	50	820

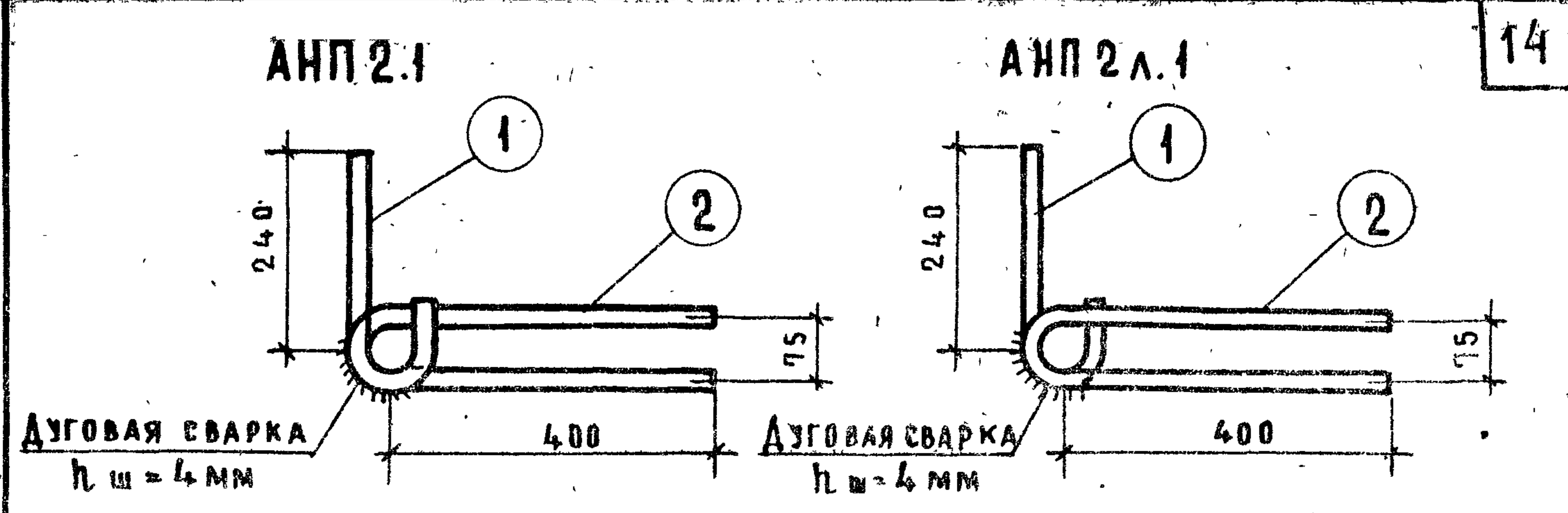
Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
ПНП1	1	10	AI	1500	1	10	AI	1.5	0.93
ПНП2	1	12	AI	1500	1	12	AI	1.5	1.33
ПНП3	1	14	AI	1700	1	14	AI	1.7	2.05
ПНП4	1	16	AI	1900	1	16	AI	1.9	3.00
ПНП5	1	18	AI	2000	1	18	AI	2.0	4.00



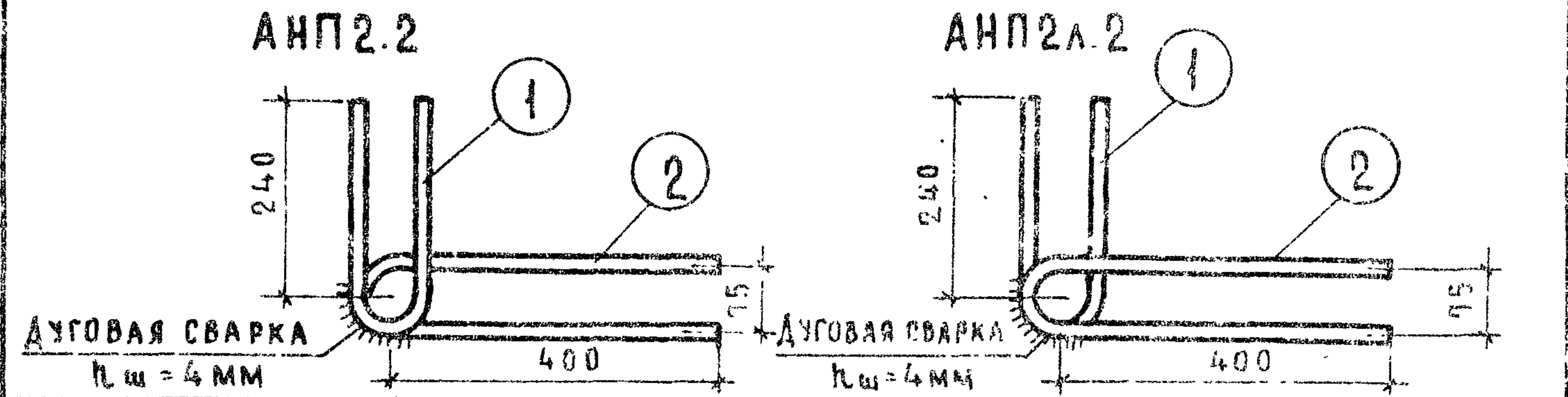
АНП1.1	1	12	AI	650	1	12	AI	0.65	0.58
--------	---	----	----	-----	---	----	----	------	------



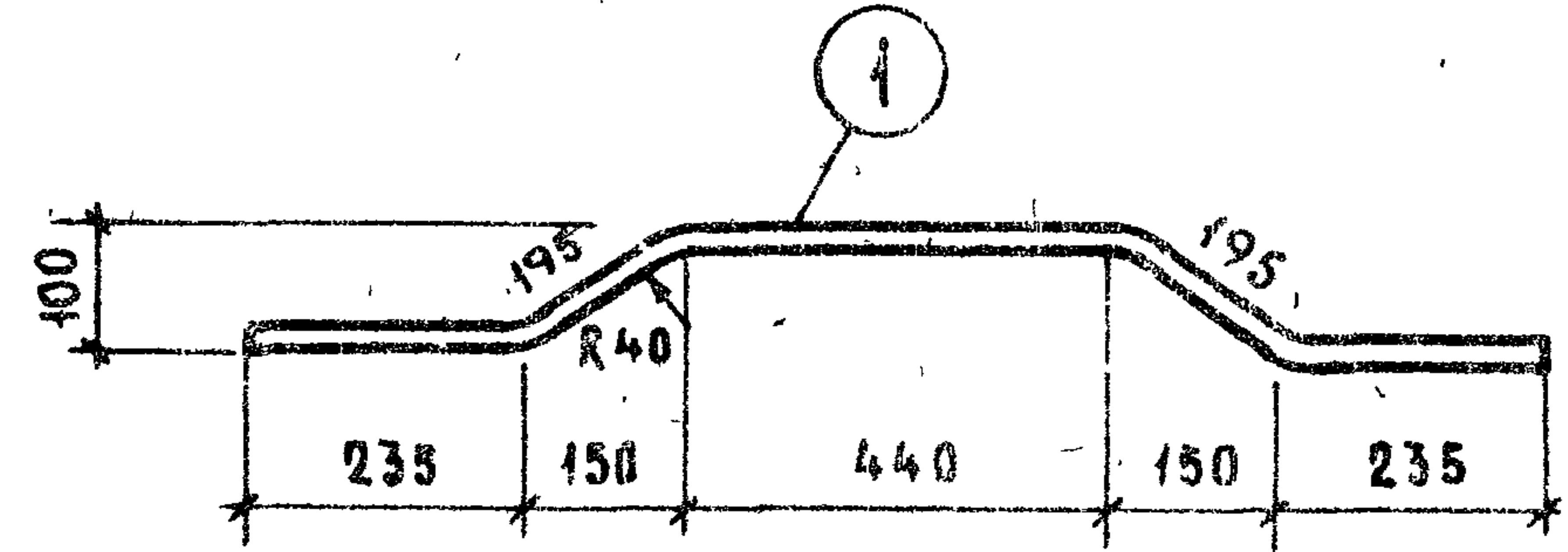
АНП1.2	1	12	AI	1120	1	12	AI	1.12	0.99
--------	---	----	----	------	---	----	----	------	------



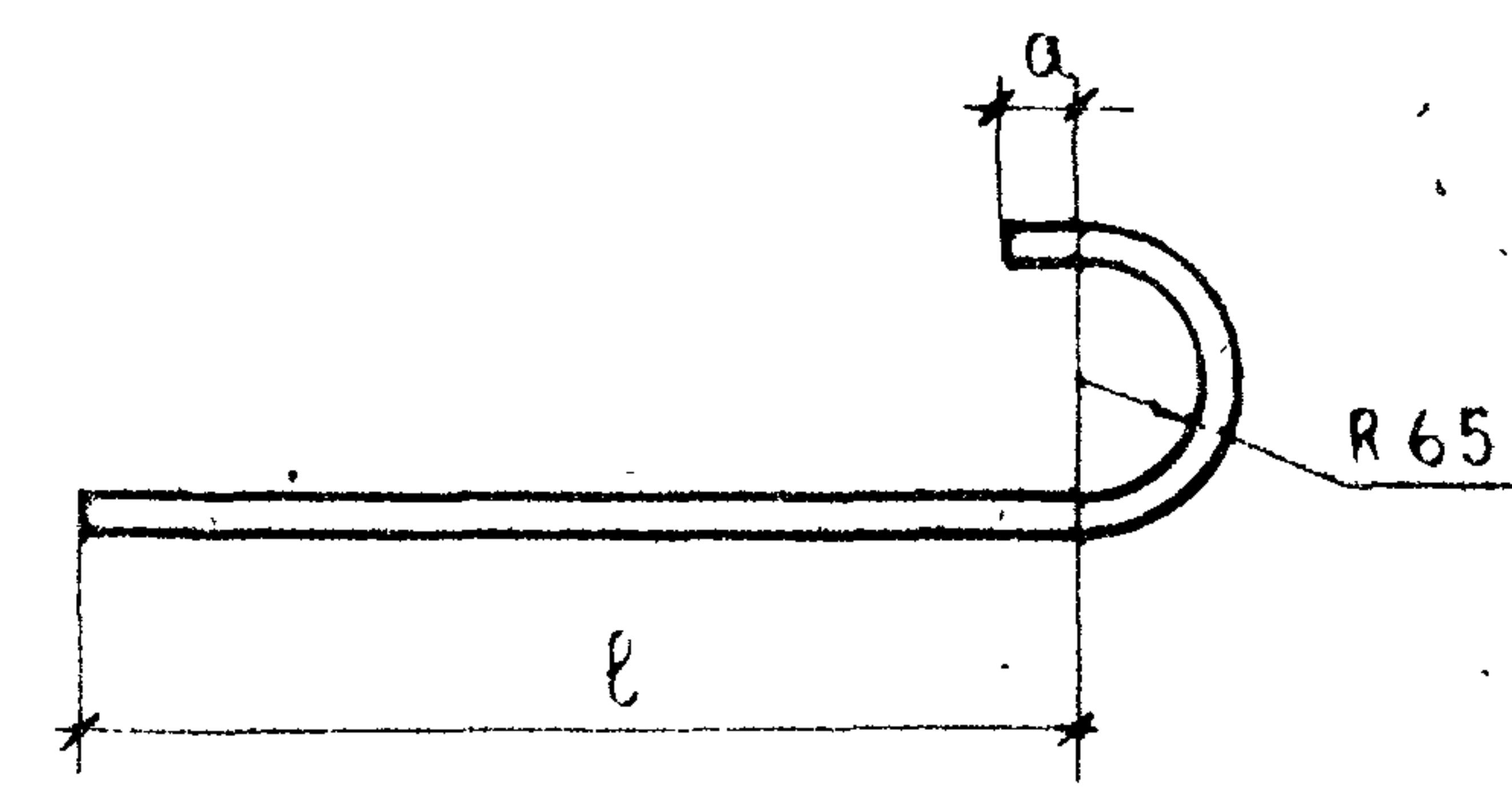
Спецификация						Выборка			
Арматурное изделие	Марка поз.	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
АНП2.1	1	12	AI	400	1	12	AI	1.32	1.17
АНП2A.1	2	12	AI	920	1				



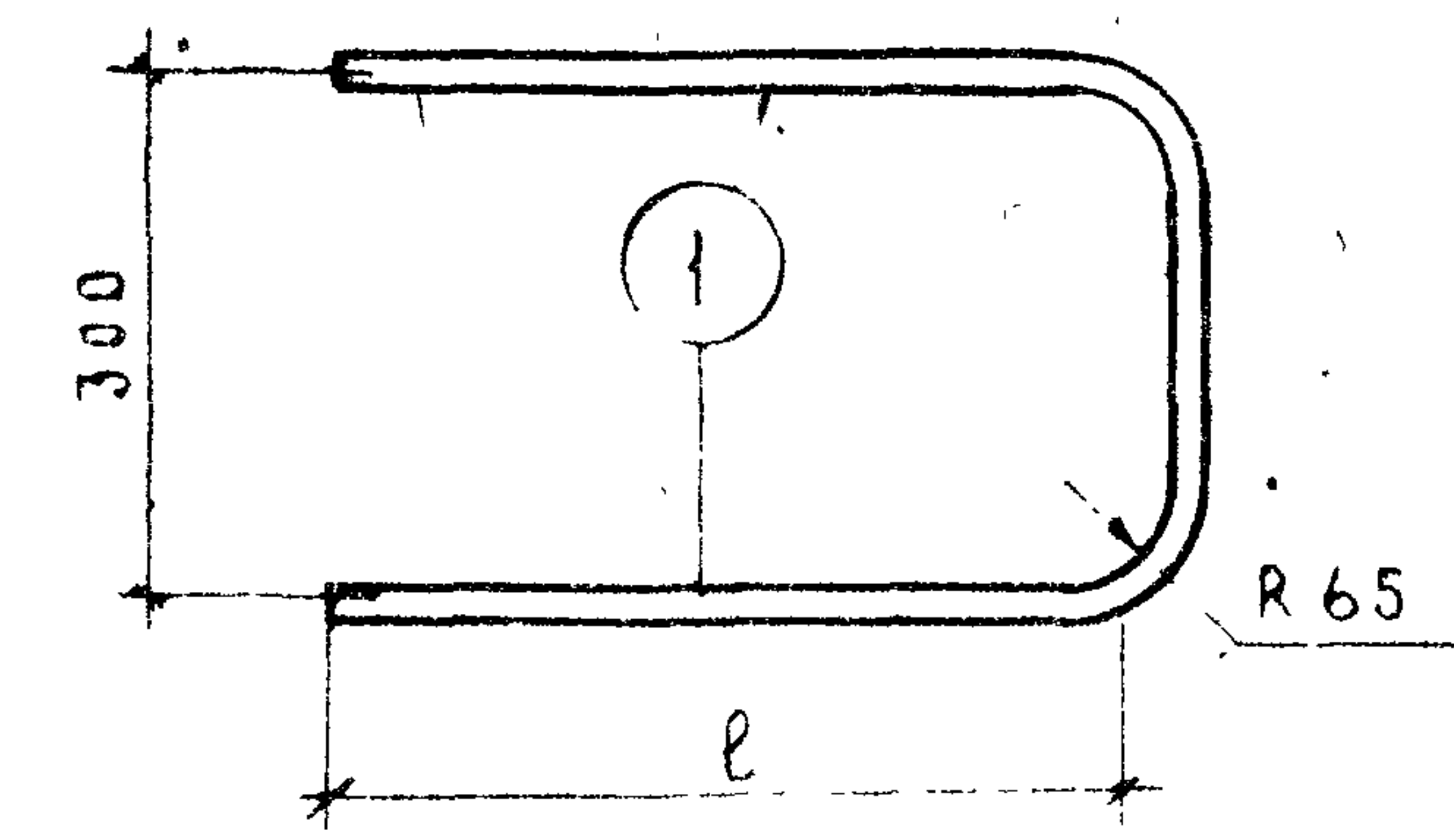
АНП2.2	1	12	AI	600	1	12	AI	1.52	1.34
АНП2A.2	2	12	AI	920	1				



АНП3	1	10	AIII	1300	1	10	AIII	1.3	0.80
------	---	----	------	------	---	----	------	-----	------

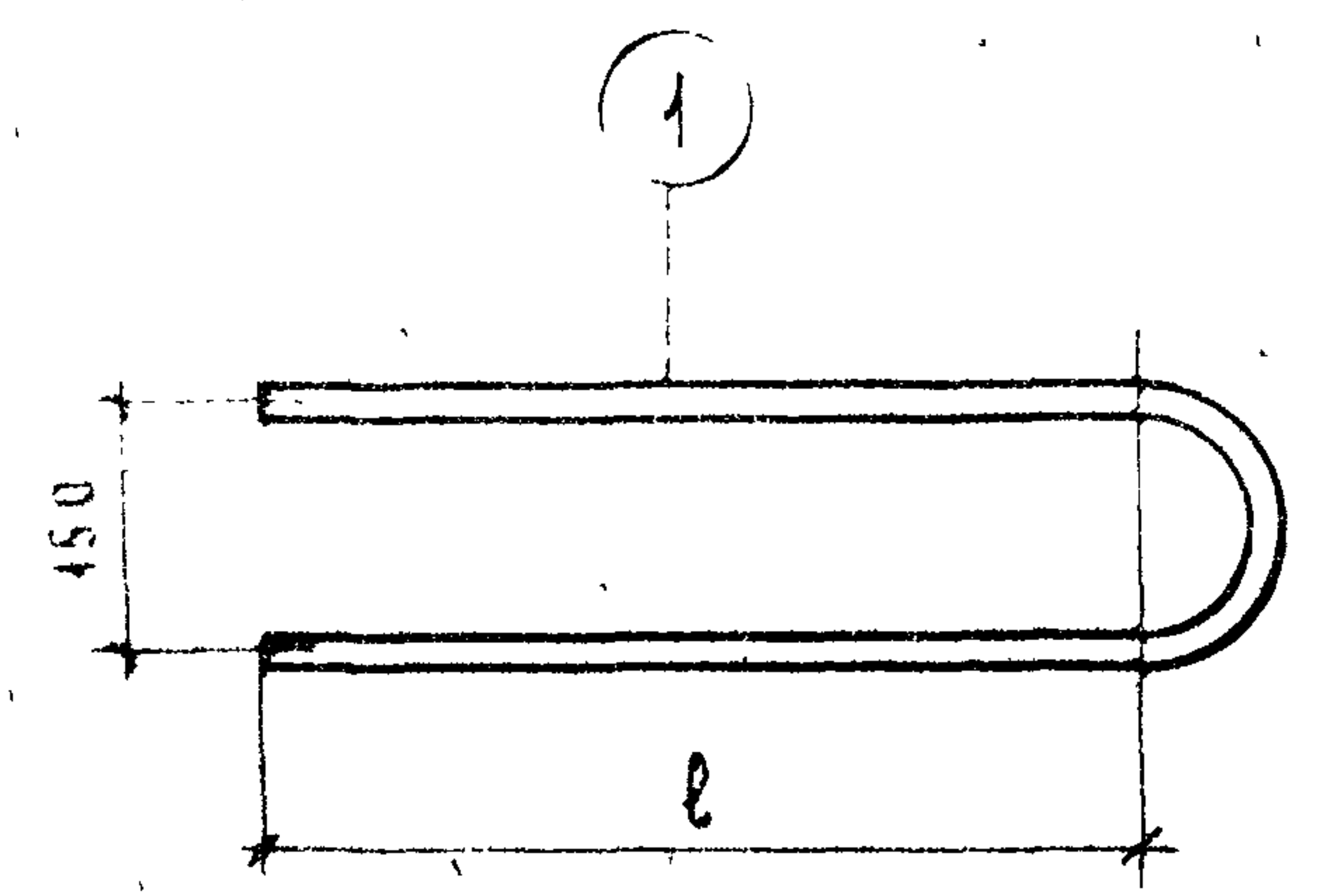


МАРКА	ℓ	d
АНП41	520	30
АНП42	600	30
АНП43	680	50
АНП44	760	50

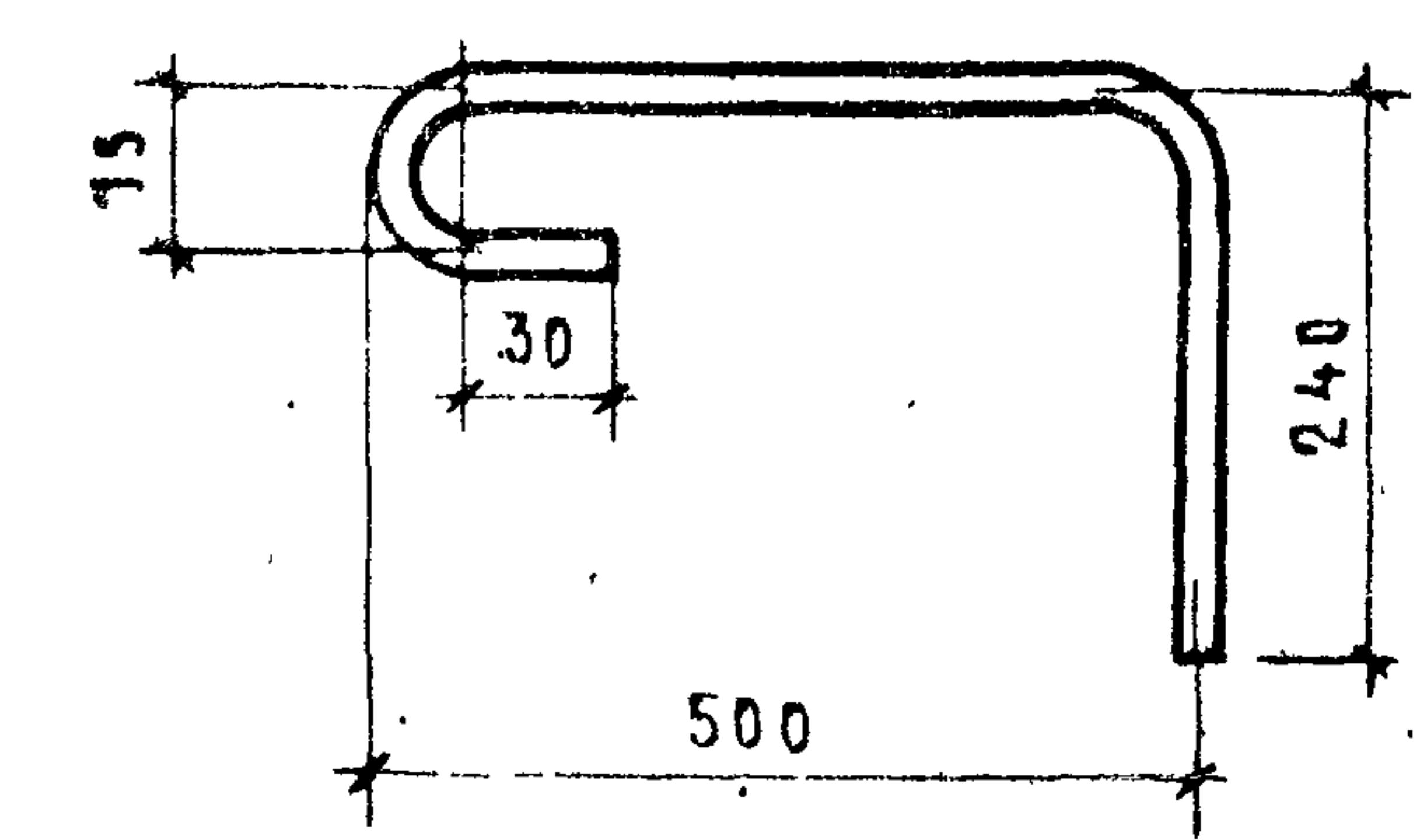


МАРКА	ℓ
АНП71	520
АНП72	600
АНП73	680
АНП74	760

С п е ц и ф и к а ц и я										В ы б о р к а									
Уровень наим	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг	Арматурное изделие	Марка поз	Диаметр мм	Класс стали	Длина (L) мм	Кол-во	Диаметр мм	Класс стали	Общая длина, м	Общая масса, кг
14.1	1	10	A III	770	1	10	A III	0.77	0.48	АНП7.1	1	10	A III	1380	1	10	A III	1.38	0.85
14.2	1	12	A III	860	1	12	A III	0.86	0.76	АНП7.2	1	12	A III	1540	1	12	A III	1.54	1.37
14.3	1	14	A III	960	1	14	A III	0.96	1.16	АНП7.3	1	14	A III	1710	1	14	A III	1.71	2.07
14.4	1	16	A III	1040	1	16	A III	1.04	1.64	АНП7.4	1	16	A III	1870	1	16	A III	1.87	2.95

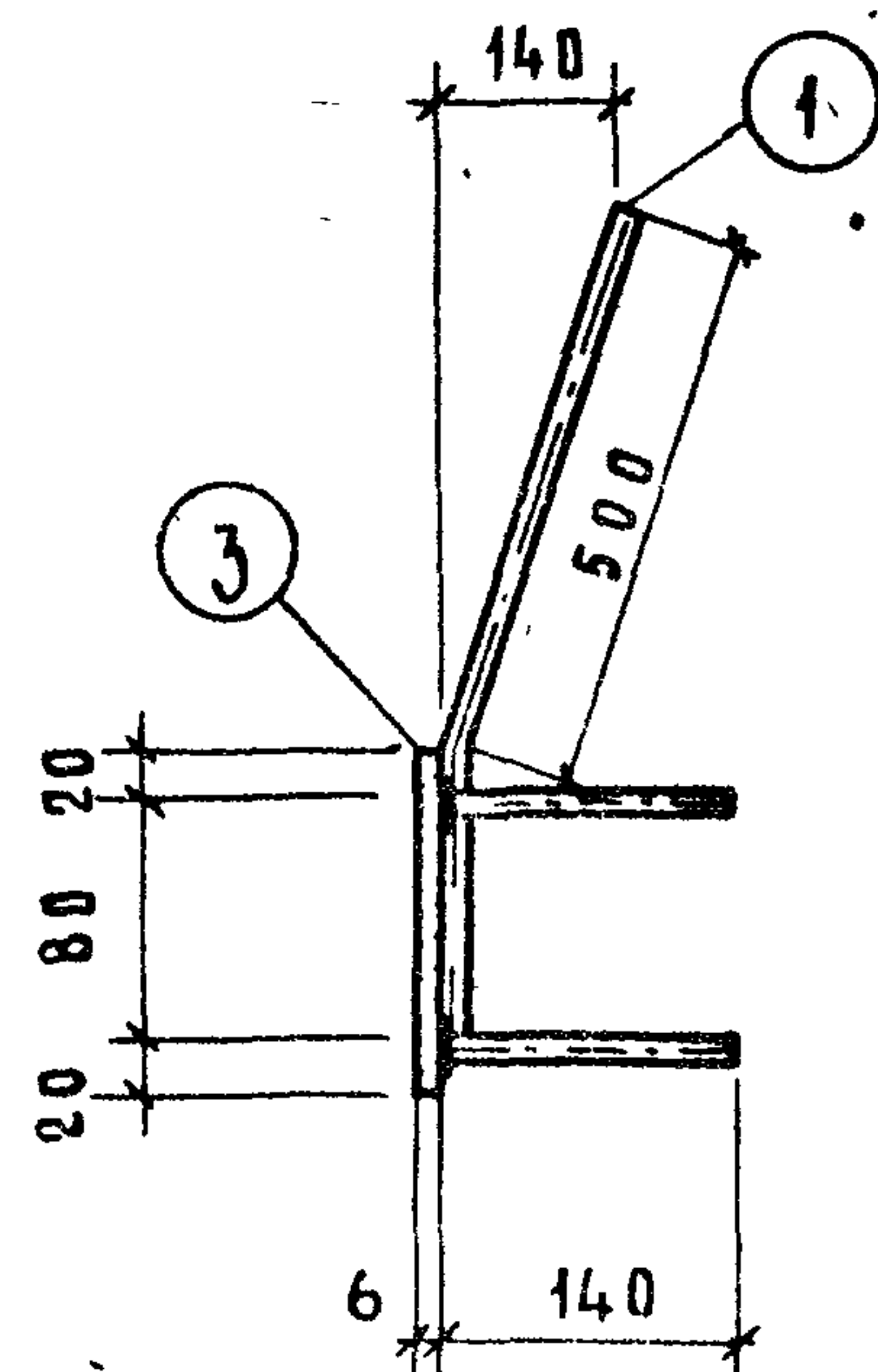


МАРКА	ℓ
АНП6.1	520
АНП6.2	600
АНП6.3	680
АНП6.4	760

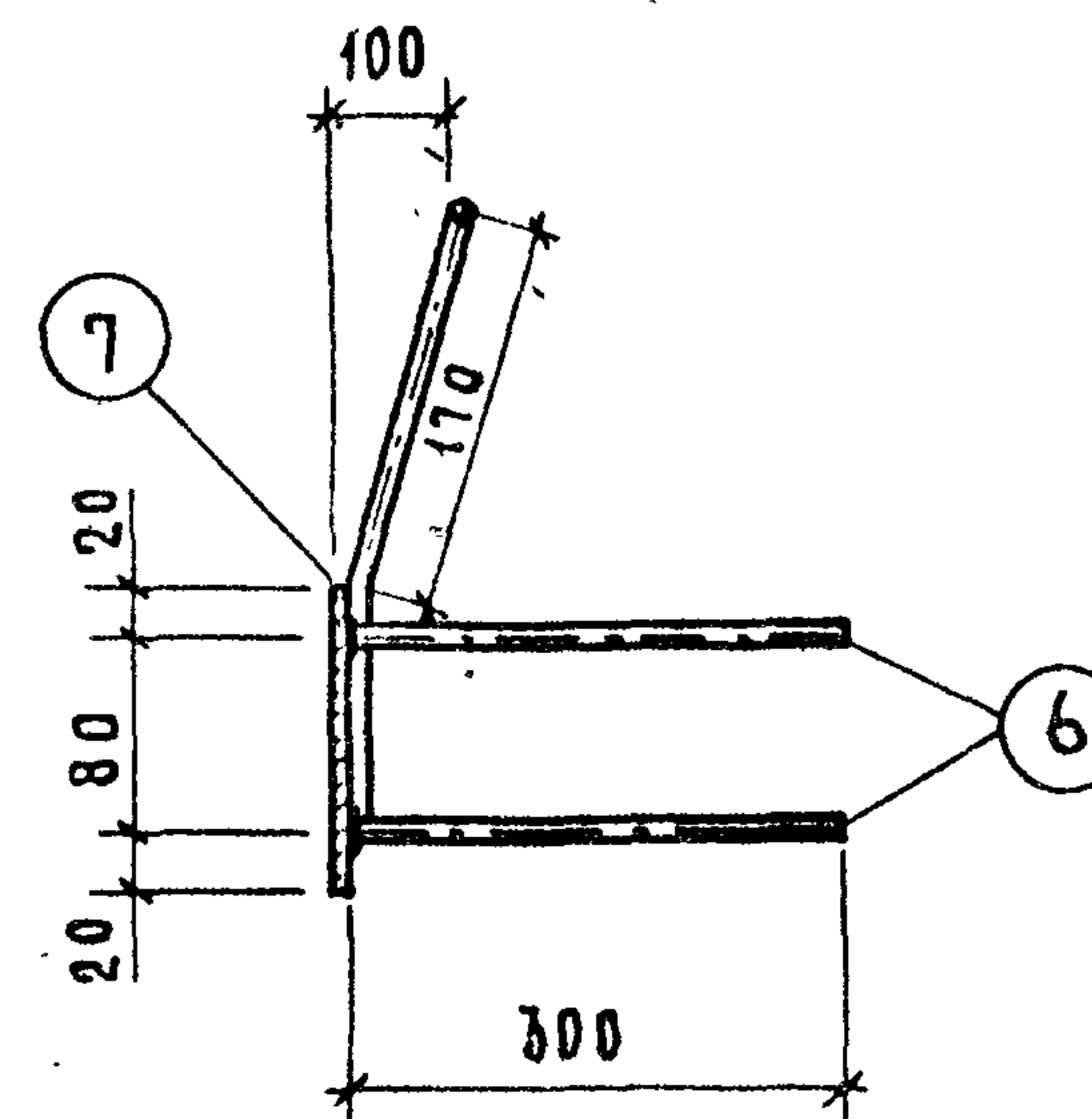


П6.1	1	10	A III	1275	1	10	A III	1.28	0.79	АНП9.1	1	12	A I	800	1	12	A I	0.8	0.71
П6.2	1	12	A III	1435	1	12	A III	1.44	1.27										
П6.3	1	14	A III	1595	1	14	A III	1.60	1.93										
П6.4	1	16	A III	1755	1	16	A III	1.76	2.77										

Гнутые стержни АНП4.1÷4; АНП6.1÷4; АНП7.1÷4; АНП.9.



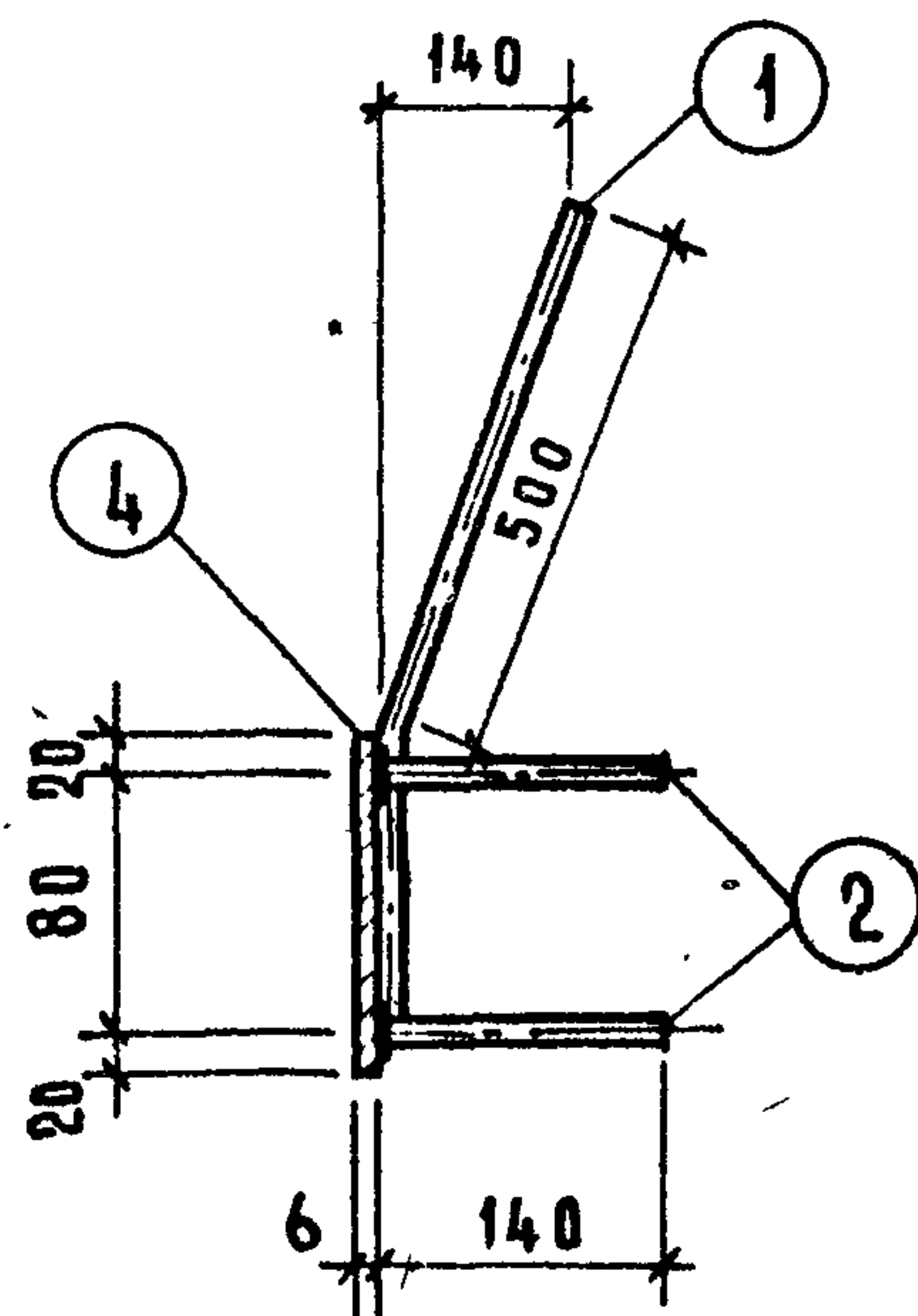
180



П р и м е ч а н и я:

1. Поз. 1; 5 варить при помощи контактно-рельефно-точечной сварки.
2. Поз. 2; 6 варить дугой под слоем флюса на сварочных автоматах.

1. Поз. 1, 5 варить при помощи контактно-рельефно-точечной сварки.
2. Поз. 2, 6 варить дугой под слоем флюса на сварочных автоматах.



МНП 2	1	Ф 10	A III	600	3	Ф 10	A III	2.36	1.46
	2	Ф 10	A III	140	4	-120x6	Ст. 3	0.26	1.47
	4	-120x6	Ст. 3	260	1				
								Итого:	2.93