

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/М<sup>2</sup>

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 объемно-планировочные и  
конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.)  
и предложения по их устранению .....

.....  
.....  
.....

ЧИИ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

Москва, В-88, Спартаковская ул., За, 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/м<sup>2</sup>

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

УТВЕРЖДЕН  
ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 163  
ОТ 31 АВГУСТА 1971г.

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА	ТА. НИЖ. НИ-ТА	А. ПЕРКИ И	ПРОБЕРНА	МОЛОШНИКОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	И. ЦОКИ	И. ЦОКИ	ЗАМ. ДИРЕКТОРА	АЛЕКСАНДРОВСКИЙ
ТА. НИЖ. ПР-ТА	Б. ДАМЛЕВА	Б. ДАМЛЕВА	РУК. РАБ.	БЕРЛИЧЕВСКИ
ДУК. ГР. НИЖ	МАТБЕЕВ	МАТБЕЕВ	С. П. МАШУСОВ	КРАМАРЬ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	БУЯНОВА	БУЯНОВА		

ЦНИИЭП

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

№№ ЛИСТОВ

№ СТР.

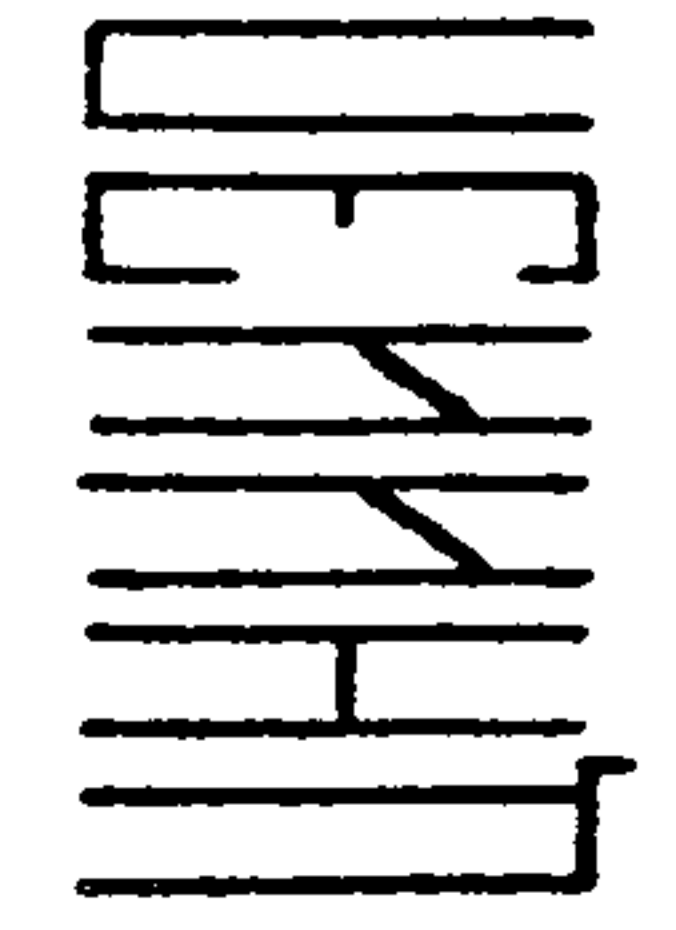
ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ	---	---
СОДЕРЖАНИЕ	---	2-4
НОМЕНКЛАТУРА	---	5
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	---	6-9
Панели ПТТ8-90.30-2/СТ, ПД, ПР /; ПТТ4,5-90.30-2/СТ, ПД, ПР/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	1	10
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4; 5-5. Выборка стали	2	11
Панели ПТТ8-90.30-2/СТ, ПД, ПР/		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Спецификация арматурных изделий на панель	3	12
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов	4	13
Монтажная схема армирования полки панелей	5	14
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	6	15
Армирование панелей. Узлы 1, 2, 3	7	16
Панели ПТТ 4,5-90.30-2/СТ, ПД, ПР/.		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Спецификация арматурных изделий на панель	8	17
Армирование панелей. Детали. очередность монтажа элементов	9	18
Монтажная схема армирования полки панелей	10	19
Монтажная схема и спецификация закладных деталей на панель	11	20
Армирование панелей. Узлы 4, 5, 6	12	21
Панели ПТТ8-90.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТТ4,5-90.30-2/СТ, ПД, ПР/		
Армирование полки панелей короткими сетками / вариант/	13	22
Панели ПТ8-90.15-2/СТ, ПД, ПР/, ПТ4,5-90.15-2/СТ, ПД, ПР/		
Общий вид панелей. Характеристика изделий	14	23
Общий вид панелей. Узлы А, Б, В. Сечения 4-4; 5-5; 6-6. Выборка стали	15	24
Панели ПТ8-90.15-2/СТ, ПД, ПР/.		
Монтажная схема армирования. Разрезы 1-1; 2-2. Спецификация арматурных изделий на панель.	16	25

МОЛДЫНКИНА  
КРАМАРИ  
В.В.В.В.В.  
И.И.И.И.И.  
А.А.А.А.А.  
Б.Б.Б.Б.Б.  
В.В.В.В.В.  
Г.Г.Г.Г.Г.  
Д.Д.Д.Д.Д.  
Е.Е.Е.Е.Е.  
Ж.Ж.Ж.Ж.Ж.  
З.З.З.З.З.  
И.И.И.И.И.  
К.К.К.К.К.  
Л.Л.Л.Л.Л.  
М.М.М.М.М.  
Н.Н.Н.Н.Н.  
О.О.О.О.О.  
П.П.П.П.П.  
Р.Р.Р.Р.Р.  
С.С.С.С.С.  
Т.Т.Т.Т.Т.  
У.У.У.У.У.  
Ф.Ф.Ф.Ф.Ф.  
Х.Х.Х.Х.Х.  
Ц.Ц.Ц.Ц.Ц.  
Ч.Ч.Ч.Ч.Ч.  
Ш.Ш.Ш.Ш.Ш.  
Щ.Щ.Щ.Щ.Щ.  
Ъ.Ъ.Ъ.Ъ.Ъ.  
Ы.Ы.Ы.Ы.Ы.  
Э.Э.Э.Э.Э.  
Ю.Ю.Ю.Ю.Ю.  
Я.Я.Я.Я.Я.

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ" Г. МОСКВА

Т К	ПТТ8-90.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТТ4,5-90.30-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ8-90.15-2/СТ, ПД, ПР/; ПТ4,5-90.15-2/СТ, ПД, ПР/	СЕРИЯ 7.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫП. 1
		ЛИСТ -

МОЛЫШКОВА  
КРАМАРЬ  
Рисолова  
Варламова  
ПРОВЕРКА  
СТ. НАУЧ. СТР.  
НИИЖБ  
ЛЕПСКИЙ  
ЦОХОВ  
БЕЛАЗЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУАНОВА  
ГА. ИИЖБ ИИ-7А  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГА. ИИЖБ ПР-7А  
РУК. ГР. ИИЖБ  
ИСПОЛНИ  
ТОРГОВ.  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА



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

Панель ПТ45-90.15 - 2/..СТ, ... ПА, ... ПР/

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

Панели ПТ8 - 90.15 - 2/..СТ, ... ПА, ... ПР/, ПТ45-90.15 - 2/..СТ, ... ПА, ... ПР/

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

Арматурные изделия

Сетка С-1	27	36
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	
Спираль	38	
Позиция 24	39	

ТК	ПТ8-90.30-2/СТ, ПА, ПР/ ПТ8-90.15-2/СТ, ПА, ПР/	ПТ45-90.30-2/СТ, ПА, ПР/ ПТ45-90.15-2/СТ, ПА, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ		ВЫП. 1 ЛИСТ -

МОЛШНКСВА  
КРАМРИ  
Sally Long  
Венгрия  
ПРОВЕРКА  
СТ НАУ СМ  
ДЕДСКИ  
ЦУКИ  
БЕЛШЕВА  
МАТВЕЕВ  
УЛИНОВ  
ВА. ИЖ. ИЖ. ТА  
С. С. С. А.

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТОВ	№ № ЛИСТОВ	№ № 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	40
СЕТКА С-3ч	46	
СЕТКА С-4ч	47	
МАРКА М-1	48	41
МАРКА М-2	49	
МАРКА М-3	50	
МАРКА М-5	51	42
ПЕТАЯ П-1	52	
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ. ПАНЕЛИ ПТТ8 - 90.30 - 2/СТ, ... ПА, ... ПР/; ПТ8 - 90.15 - 2 / СТ, ... ПА, ... ПР/	53	43
ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ. ПАНЕЛИ 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 СТАЛК НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	55	45
УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	56	46
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ, МАРОК ПТТ4.5 - 90.30 - 2СТ; ПТТ8 - 90.30 - 2СТ	57	47
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ, МАРОК ПТТ4.5 - 90.30 - 2ПД; ПТТ8 - 90.30 - 2ПД	58	48
ДААННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ, МАРОК ПТТ4.5 - 90.30 - 2ПР; ПТТ8 - 90.30 - 2ПР	59	49

Т К	ПТТ8 - 90.30 - 2 / СТ, ПА, ПР/; ПТТ4.5 - 90.30 - 2 / СТ, ПА, ПР/; ПТ8 - 90.15 - 2 / СТ, ПА, ПР/; ПТ4.5 - 90.15 - 2 / СТ, ПА, ПР/	СЕРИЯ 1. 242 - 1
1971	СОДЕРЖАНИЕ	БЫЛ. 1
		ЛИСТ -

МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
БЕРАНЧЕВСКИЙ

3. Мозырь,  
Могилевская обл.,  
д. Мозырь.

ПРЕДСТАВЛЕНА  
СТ. НАУЧ. СОПР.  
РУК. ЛАБОР.

П. П. Ч. Ж. Б.

ЛЕПСКИЙ  
ЩОКОК  
Б. ПАНЦЕВА  
НАКТОБЕВ  
БЯНУША

А. И. Ж. И. ТА.  
НАЧ. ОТДЕЛА  
Г. А. И. Ж. П. Т. И.  
П. И. Ж.

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ  
ЗАКЛАДКА  
ТУРХАНСКОЕ  
КОМПАКСКОЕ  
Г. МОСКВА

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ	№№ П/П	МАРКИ ПАНЕЛЕЙ	ЭСКИЗ ПАНЕЛЕЙ	РАСЧЕТН. НАГРУЗКА КГ/М <sup>2</sup>	РАЗМЕРЫ "ММ"				МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Г	РАСХОД СТАЛИ "КГ"						№№ АКТЕВ			
					Л	В	Н	h				А-IV	П-7	Вр-II	А-III	А-I	В-I		НА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ	НА ПАНЛЯХ	НА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ
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,
	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, 32-35, 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	67.1	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, 31, 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	65.6	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	49.6	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 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАДАЧЕЙ СТР. 6-9

\*1) БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПАНЕЛЕЙ.  
\*2) БЕЗ УЧЕТА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ЦНИИП

Т К	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	И О М Е Н К А Т У Р А	ВНН. 1
		АКСТ -

П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я

З А П И С К А

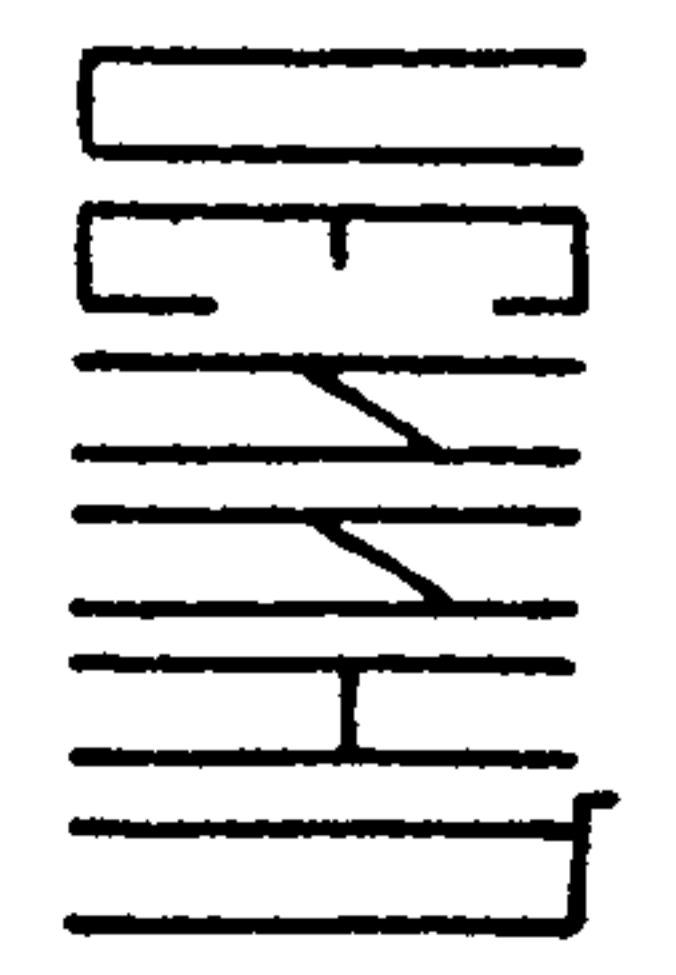
- 1) Данный выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных преднапряженных ребристых панелей /типа ТТ/.
- 2) Назначение изделия - междуэтажные перекрытия и кровельные покрытия общественных зданий.
- 3) Область применения - обычные условия строительства.
- 4) Условия применения - отапливаемые здания с относительной влажностью воздуха до 70% /СНиП II-В.6-62 и 1.12/.
- 5) Номенклатура панелей содержит основные изделия шириной 3.0 м /ТТ/ и доборные шириной 1.5 м /Т/.
- 6) Выбранное очертание крупногабаритного железобетонного преднапряженного изделия /ребра, вытянутые на концах за грань полки/ и разработанная к нему форма предусматривают изготовление панелей следующего назначения:
  - а) изделия с продольными ребрами выступающими за грань 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/.
- 7) Все изделия данного выпуска с учетом п.6 изготавли-

- ются в единой универсальной форме, оснащенной различными типами упоров под каждый вариант напрягаемой арматуры. Доборные панели бетонируются в той же форме с применением продольной расщепки, разделяющей основную панель "ТТ" на две половины.
- 8) 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 1.400-2. и "Технологические требования и рекомендации по конструированию предварительно напряженных ж.б. изделий с электротермическим натяжением стержневой арматуры и стальных форм для их изготовления" Ч-28-67.
- 9) Расчетная схема продольных ребер изделия - свободно лежащая балка таврового сечения с шириной полки 1500 мм /Рекомендации НИИЖБ - "Научно-технический отчет" тема 301-70 /I-IV/. Расчетная схема полки панели - однопролетная плита с консольными свесами /см. таблицу II/.
- 10) Изделия рассчитаны на равномерно-распределенную нагрузку, приведенную в таблице I. При сосредоточенных нагрузках /перегородки, тяжелое 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<sup>а</sup>. Панели по пунктам 6<sup>б</sup> и 6<sup>в</sup>, предназначенные для полукаркасных и каркасных решений зданий будут представлены в последующих выпусках рабочих чертежей.

Т К	ПТ8-90.30-2/ст. ПА, ПР/	ПТ4.5-90.30-2/ст. ПА, ПР/	СЕРИЯ 1.242-1	
	ПТ8-90.15-2/ст. ПА, ПР/	ПТ4.5-90.15-2/ст. ПА, ПР/	вып.	лист
1971	Пояснительная записка		1	-

БЕРЯЧЕВСКИЙ  
КРАМАРИ  
РУК. А. БОР.  
СТ. НАУЧ. СОПР.  
НИИЖБ  
А. В. К. К. Р. И. Т.  
НАУЧ. ОТДЕЛ  
А. В. К. П. Р. Т. А.  
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ЗАНИИХ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА







19) УСИЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ И ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА В МОМЕНТ ОБЖАТИЯ ПРИНИМАТЬ ПО ТАБЛИЦЕ III

ТАБЛИЦА III

Вид напряг. ар-ры	Марки панелей	Ф, мм класс	сопрот. арм. кг/см <sup>2</sup> R <sub>к</sub> - НОРМ. R <sub>к</sub> - РАСЧ.		КОНТР. НАПРЯЖ. Б. (кг/см <sup>2</sup> )	УСИЛЕНИЕ НАТЯЖ. ТН		Кубиковая проч- ность бетона	
			на стерж.	на ребро		R <sub>к</sub> взкспл.	R <sub>к</sub> при обж.		
Стержни перво- профиль	ПТТ8 - 90.30-2СТ ПТ8 - 90.15-2СТ	18А-IV	6000	5100	5400	19.7	54.8	300	240
	ПТТ4.5 - 90.30-2СТ ПТ4.5 - 90.15-2СТ	16А-IV	5100	5100		10.8	32.4	300	210
ПРЯЖИ ПРОВОЛОКНЫЕ	ПТТ8 - 90.30-2ПД ПТ8 - 90.15-2ПД	15П-7	15000 9600	10500	10500	14.8	59.2	400	300
	ПТТ4.5 - 90.30-2ПД ПТ4.5 - 90.15-2ПД	9П-7	17000 10800	11900		6.05	36.3	400	280
ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПЕРВО- ПРОФИЛЬ	ПТТ8 - 90.30-2ПР ПТ8 - 90.15-2ПР	5ВР-II	16000	10200	11200	2.2	55.0	400	320
	ПТТ4.5 - 90.30-2ПР ПТ4.5 - 90.15-2ПР	5ВР-II	10200	11200		2.2	33.0	300	210

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

- а) релаксации напряжений;
- б) деформации каменных, расположенных между формой и упором /1мм на сторону/;
- в) усадки бетона;
- г) ползучести бетона.

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

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

21). Отпуск напряжения /с упоров формы на бетон/ следует производить плавно и одновременно 2<sup>х</sup> ребер. Мгновенная передача усилки 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 или др. способами.

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

27). В процессе производства обеспечить устройство отверстий в продольных ребрах /под монтаж электропроводки/: 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	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		вып. 1 лист -

ГРАЖДАНСКИЙ  
 ЗАКАЗ  
 ИЖБ  
 МОСКВА  
 ЦУКОК  
 БЕНАШЕВА  
 ЦИКИТИ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА

30). При изготовлении панелей выполнять требования следующих нормативных документов:  
 СНиП I - В.1 - 62 "Заполнители для бетонов и растворов";  
 СНиП I - В.2 - 69 "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов";  
 СНиП I - В.3 - 62 "Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях";  
 СНиП I - В.4 - 62 "Арматура для железобетонных конструкций";  
 СНиП I - В.5 - 62 "Железобетонные изделия. Общие указания";  
 СНиП I - В.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<sup>е</sup> 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, нулевой, видимая поверхность панелей не должна иметь трещин, раковин, окалины, пятен / жировых и ржавых /, обнажений арматуры и наплывов.  
 34). На нижней части / верхняя поверхность изделия / допускаются наплывы высотой до 5 мм и раковины глубиной не более 3 мм, размером не более 10 мм, в количестве не более 2<sup>х</sup> на пог. м.

35). Концы напрягаемой арматуры, выступающие за плоскость торца не более чем на 3 мм, покрыть 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 наплывов 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 - В.3 - 62\* "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ."  
 41). Маркировка панелей, например, ПТТ8 - 90 30 - 2СТ, ПТ4,5 - 90 15 - 2ПР, ПТТ8 - 90 30 - 2ПД, включает следующие обозначения:  
 ПТТ - панель типа "ТТ";  
 ПТ - панель типа "Т";  
 8 и 4,5 - унифицированная расчетная нагрузка в сотнях "кг" на 1 м<sup>2</sup> без учета собственного веса изделия;  
 90 - номинальная длина в дм;  
 30 и 15 - номинальная ширина в дм;  
 2 - характеристика панелей по продольным ребрам, вытянутым за полку на 2<sup>х</sup> концах изделия;  
 СТ - напрягаемая арматура изделия - стержневая;  
 ПД - напрягаемая арматура изделия - прядевая;  
 ПР - напрягаемая арматура изделия - проволочная

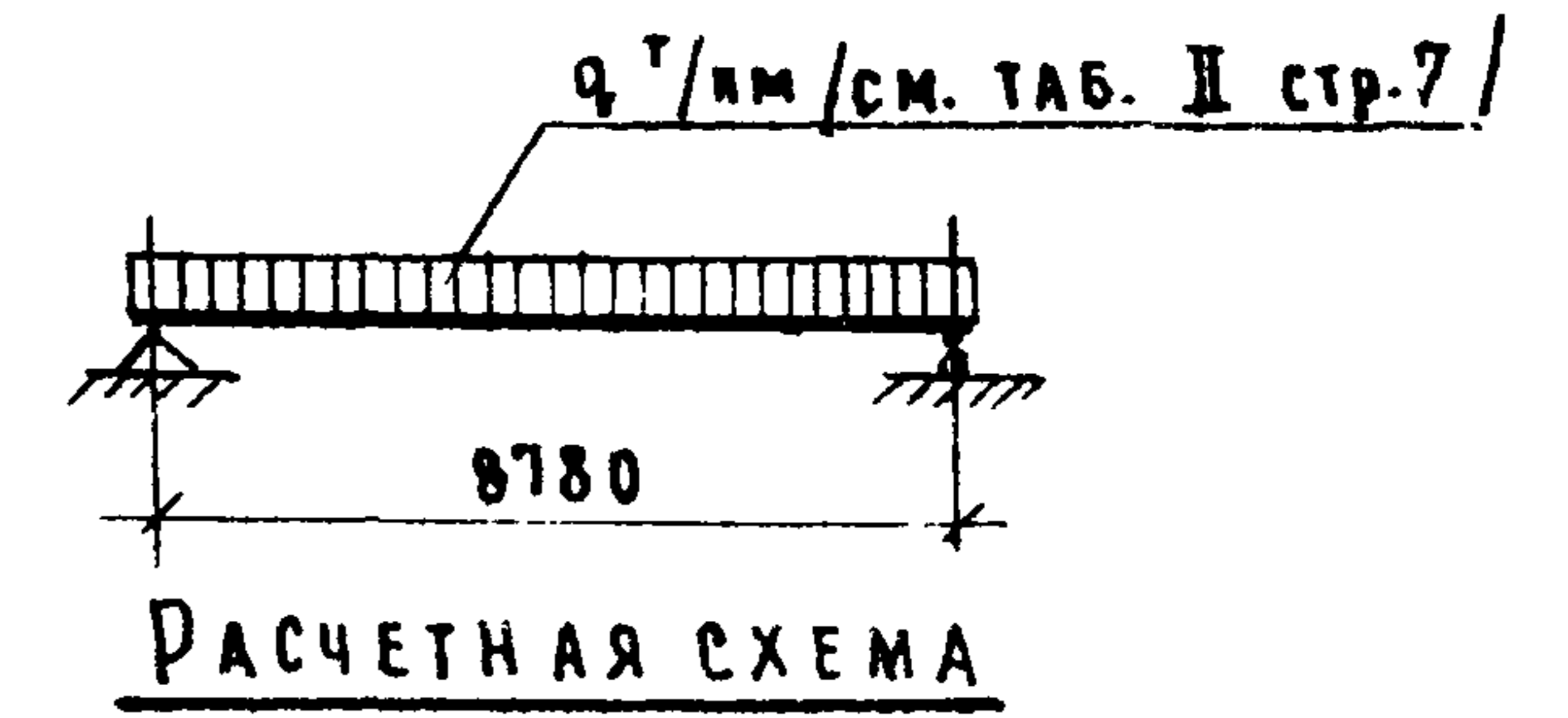
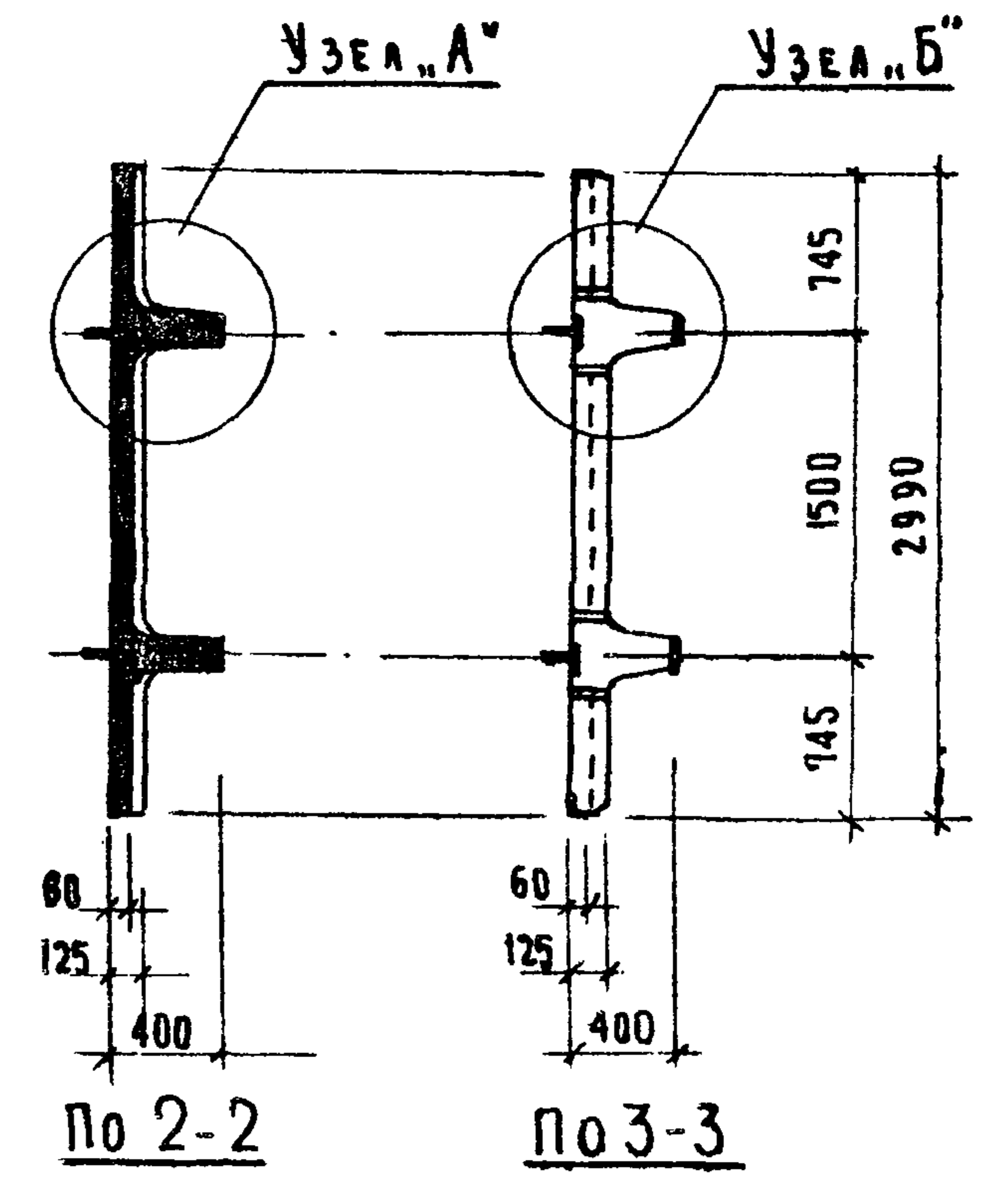
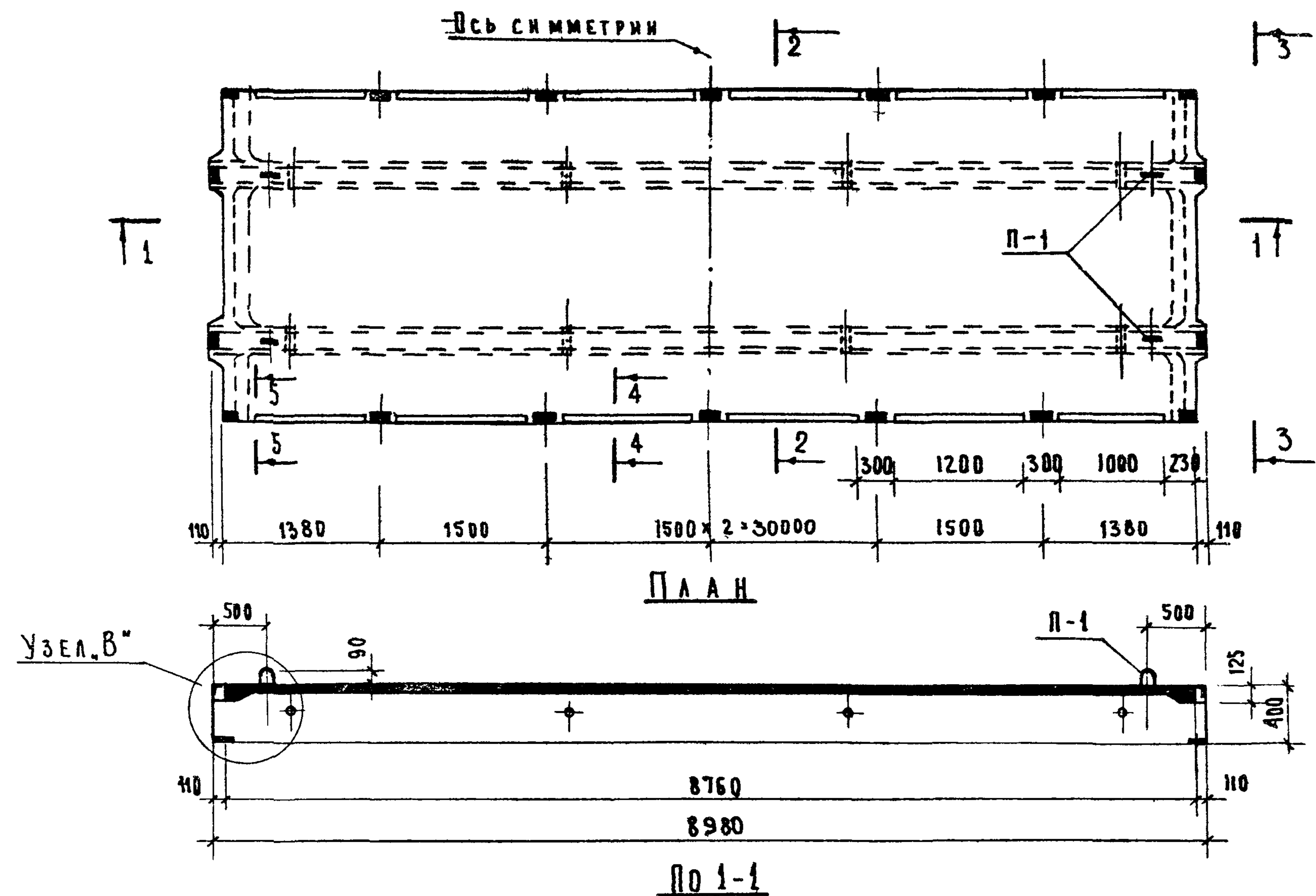
БЕРАКЧЕВСКИЙ  
 КРАМАРЬ  
 РУК. ЛАБОР.  
 СТ. НАУЧ. СОТ.  
 НИИЖБ  
 ЛЕПКИН  
 ЦИХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 ТА. НИЖ. ИР. ТА.  
 НАУ. ОТДЕЛ.  
 Г. НИЖ. ПУ. ТА.  
 ТОРГОВО-  
 ВЫПУСК  
 ЗАВАННИ  
 ТУРКЕСТАНС  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

Т К	ПТТ8-90.30-2/СТ, ПД, ПР/ ПТ 4,5-90.30-2/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

МОЛОШНИКОВА	МОЛОШНИКОВА
ПРОВЕРИЛ	СТ. НАУЧ. СОТР.
ИЦХОКИ	БЕЛАШЕВА
МАТВЕЕВ	ТРЕТЬЯЧЕНКО
НАЧ. ОТДЕЛА	ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТРА
РУК. ГР. ИНЖ.	ИСПОЛНИЛ

ТОВАРНО-БЫТОВО-ЗАКОННИК ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. Москва

**ЦЕНТРОПРОЕКТИ**



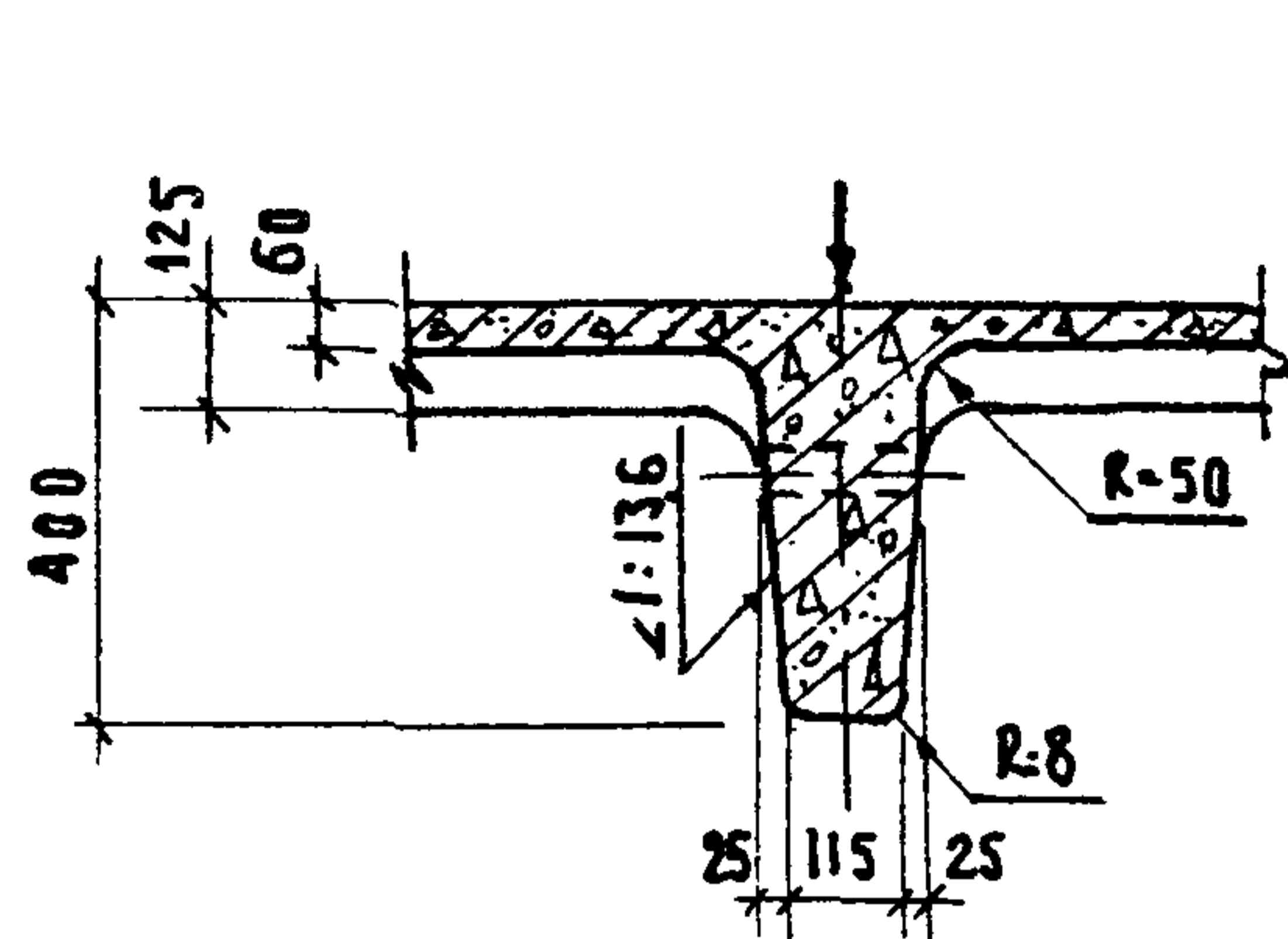
**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ**

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
	ПТТВ-90.30-2ПА	400			207.4
	ПТТВ-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

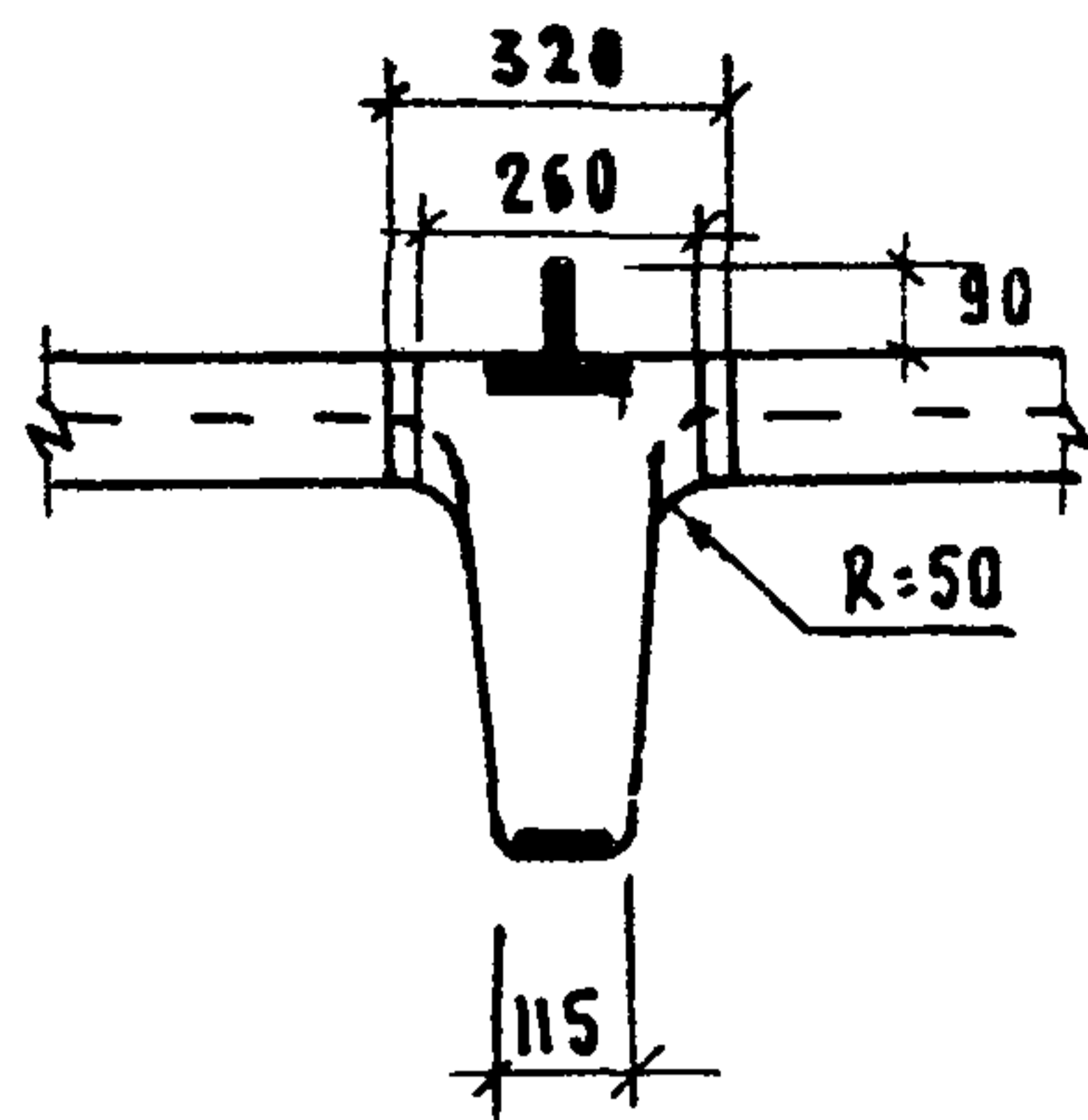
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

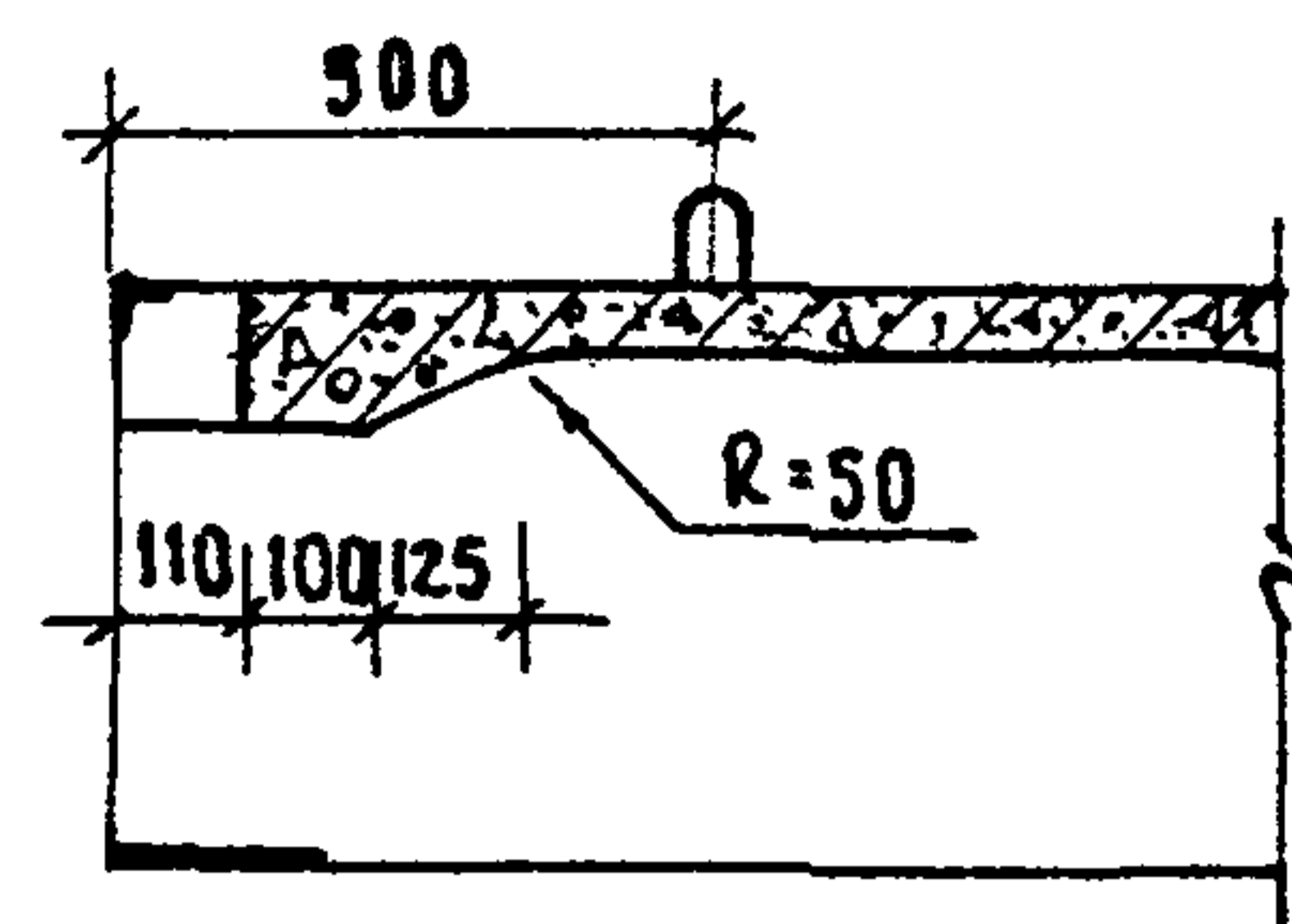
ТК	ПТТВ-90.30-2СТ, ПТТВ-90.30-2ПА; ПТТВ-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	ПТТ4.5-90.30-2СТ, ПТТ4.5-90.30-2ПА; ПТТ4.5-90.30-2ПР	ВЫП. 1	ЛИСТ 1



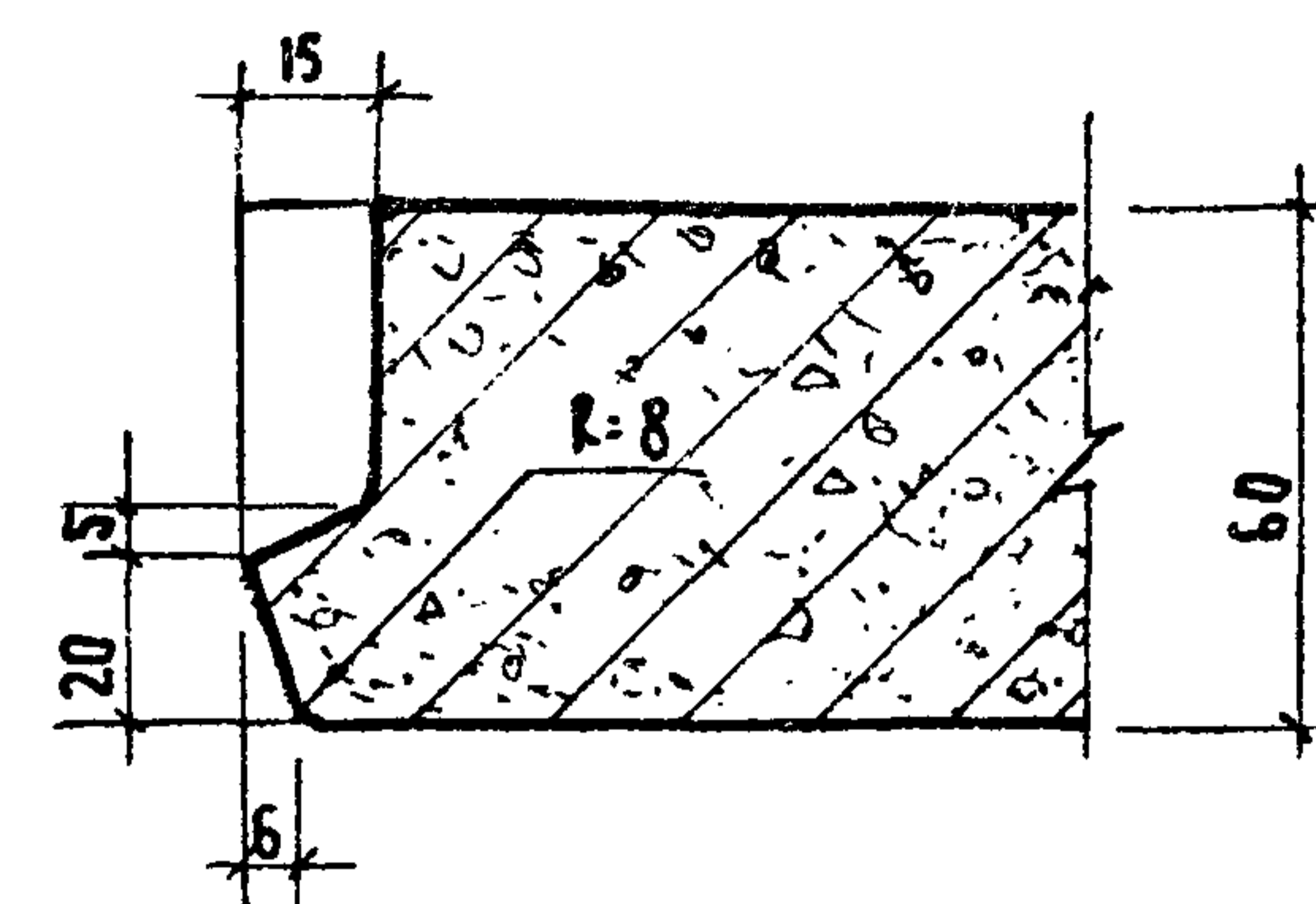
Узел А



Узел Б

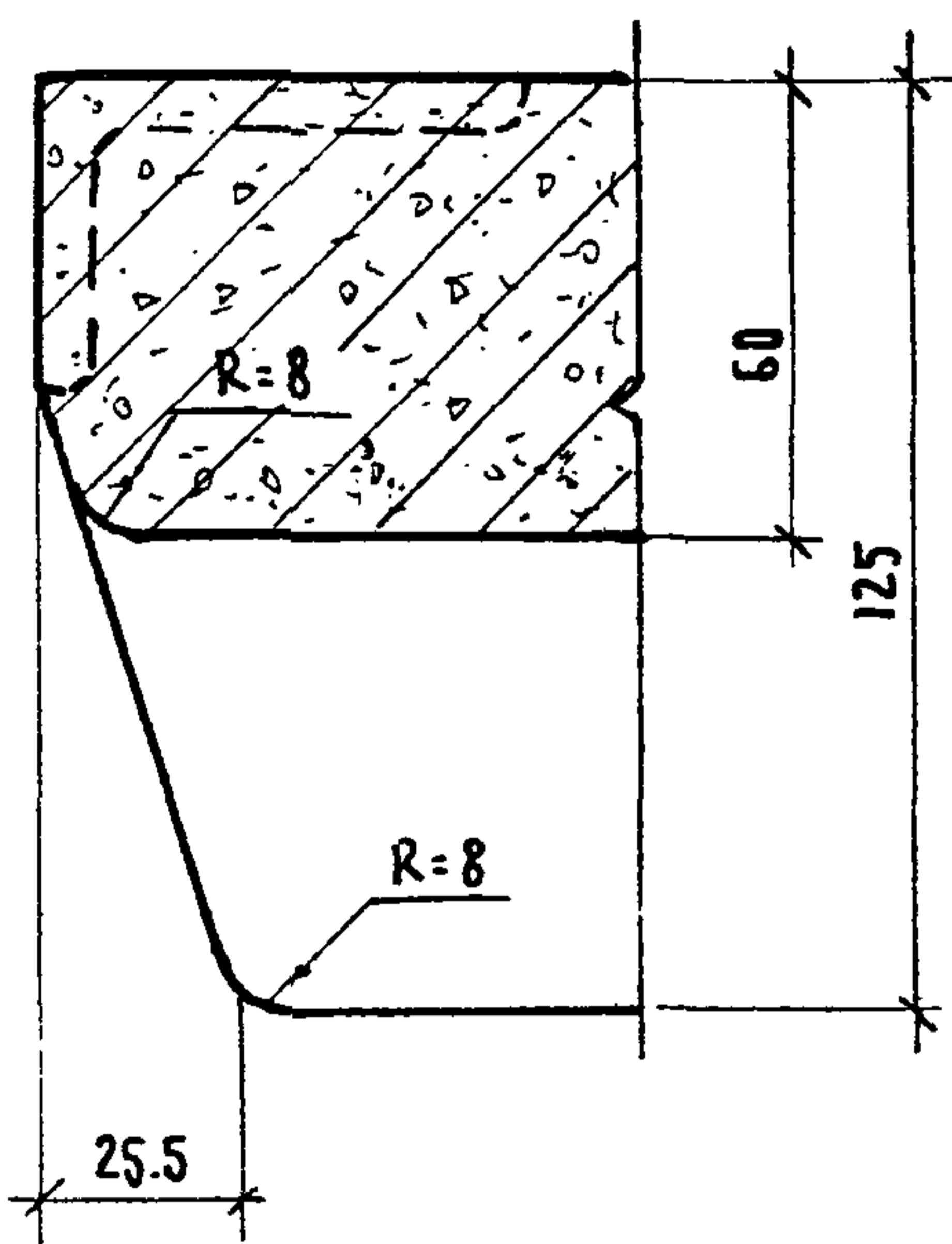


Узел В



по 4-4  
/ м 1:2 /

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ КГ**



по 5-5  
/ м 1:2 /

МАРКА ПАНЕЛИ	СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА		АРМАТУРА ПР 4 МТУ ЦНИИЧМ		ПРОВОЛОКА ВЫСОКОПРОЧ. ПЕРИОДИЧ. ПРОФИЛЯ		СТЕРЖНЕВАЯ АРМАТУРА						ПРОВОЛОКА ОБЫКНОВЕННАЯ			СТАЛЬ ПРОКАТАНАЯ ВКСг ЗКП			ВСЕГО																		
	ГОСТ 5781-61		425-61		ГОСТ 8480-63		ГОСТ 5781-61						ГОСТ 6127-53			ГОСТ 380 60*																					
	Кл. А IV		П-7		Вр II		Кл А-III			Кл А-I			В-I			ПРОФИЛИ																					
	ДИАМЕТР ММ																				СЕЧЕНИЕ ММ																
18		16		15		9		5		-		8		6		ИТОГО		14		6		ИТОГО		5		4		3		ИТОГО		110-8		163-40		ИТОГО	
ПТТ8-90.30-2СТ	143.6	-	-	-	-	-	25.1 <sup>xx</sup>	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 <sup>x</sup>	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			
ПТТ8-90.30-2ПД	-	-	80.0	-	-	-	25.1 <sup>xx</sup>	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			
ПТТ45-90.30-2ПД	-	-	-	42.8	-	-	23.1 <sup>x</sup>	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 <sup>xx</sup>	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 <sup>x</sup>	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:**

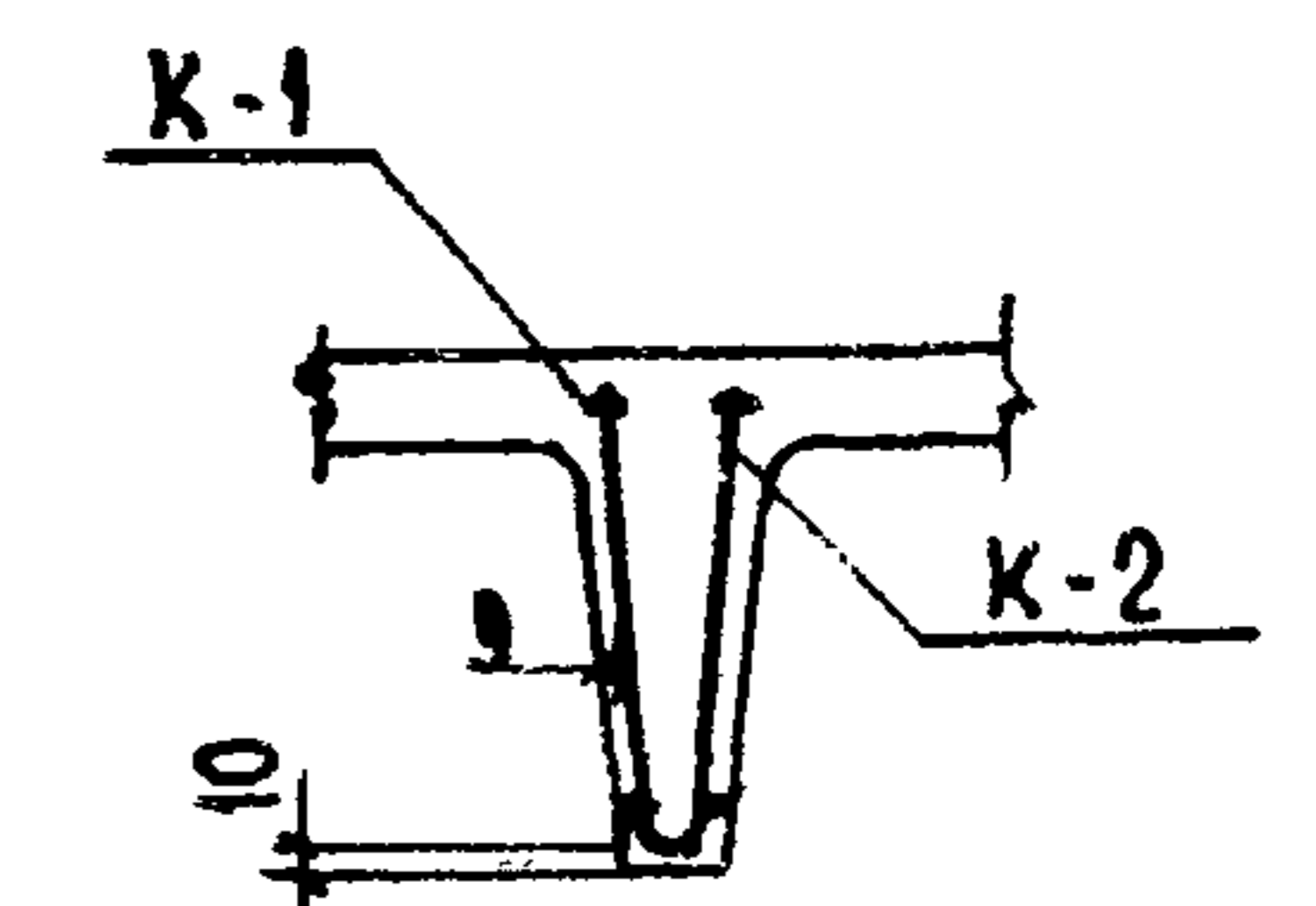
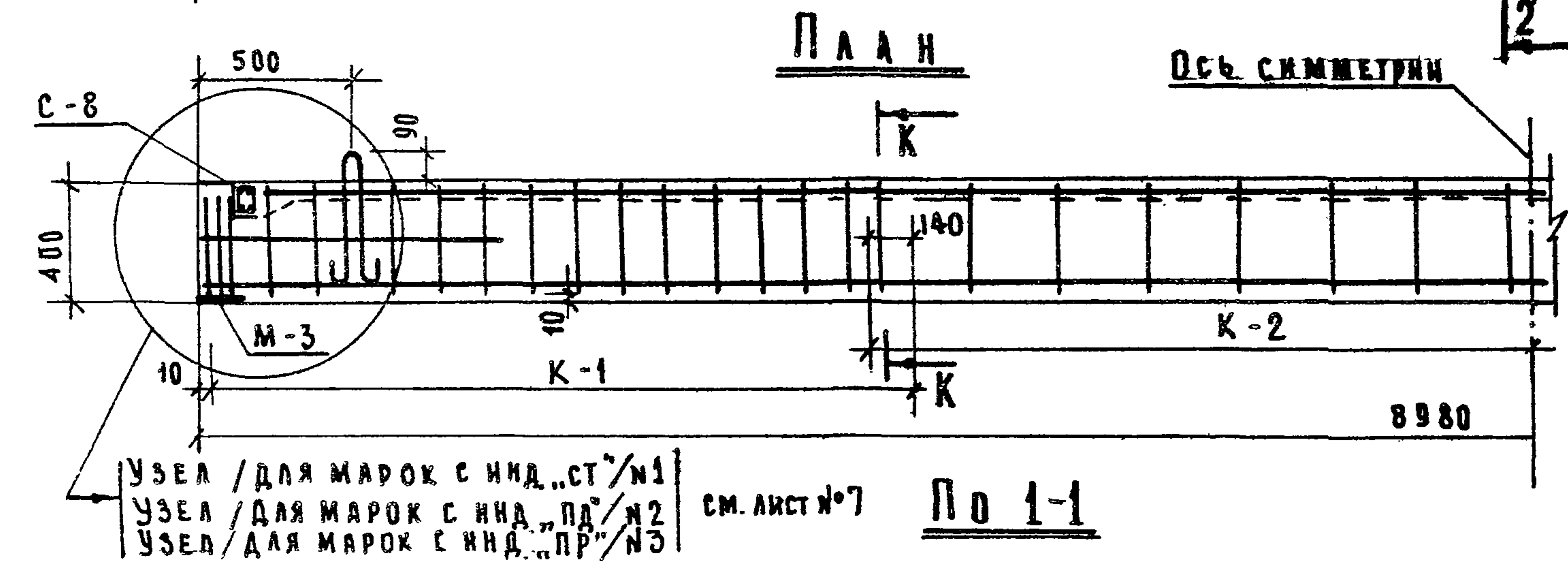
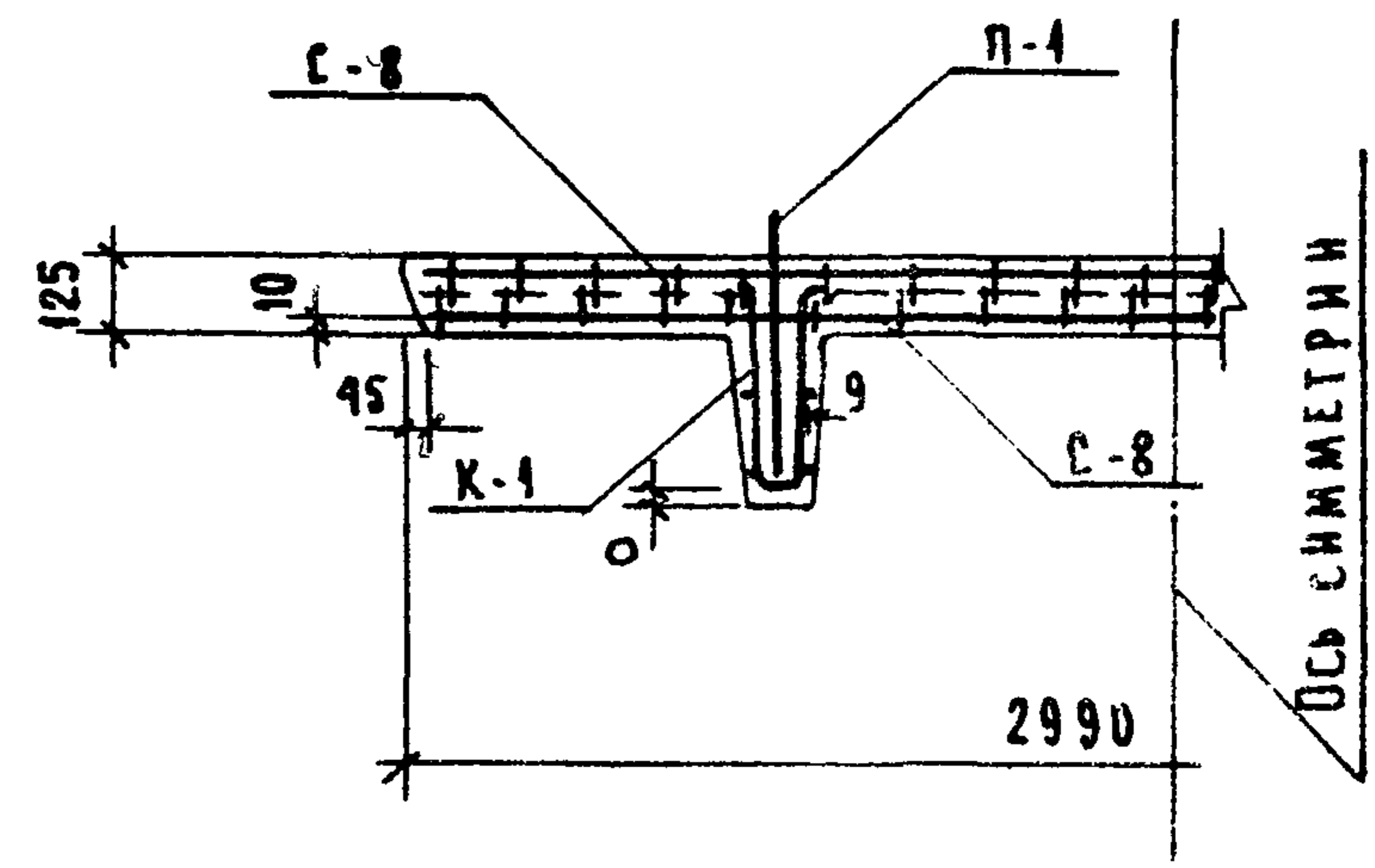
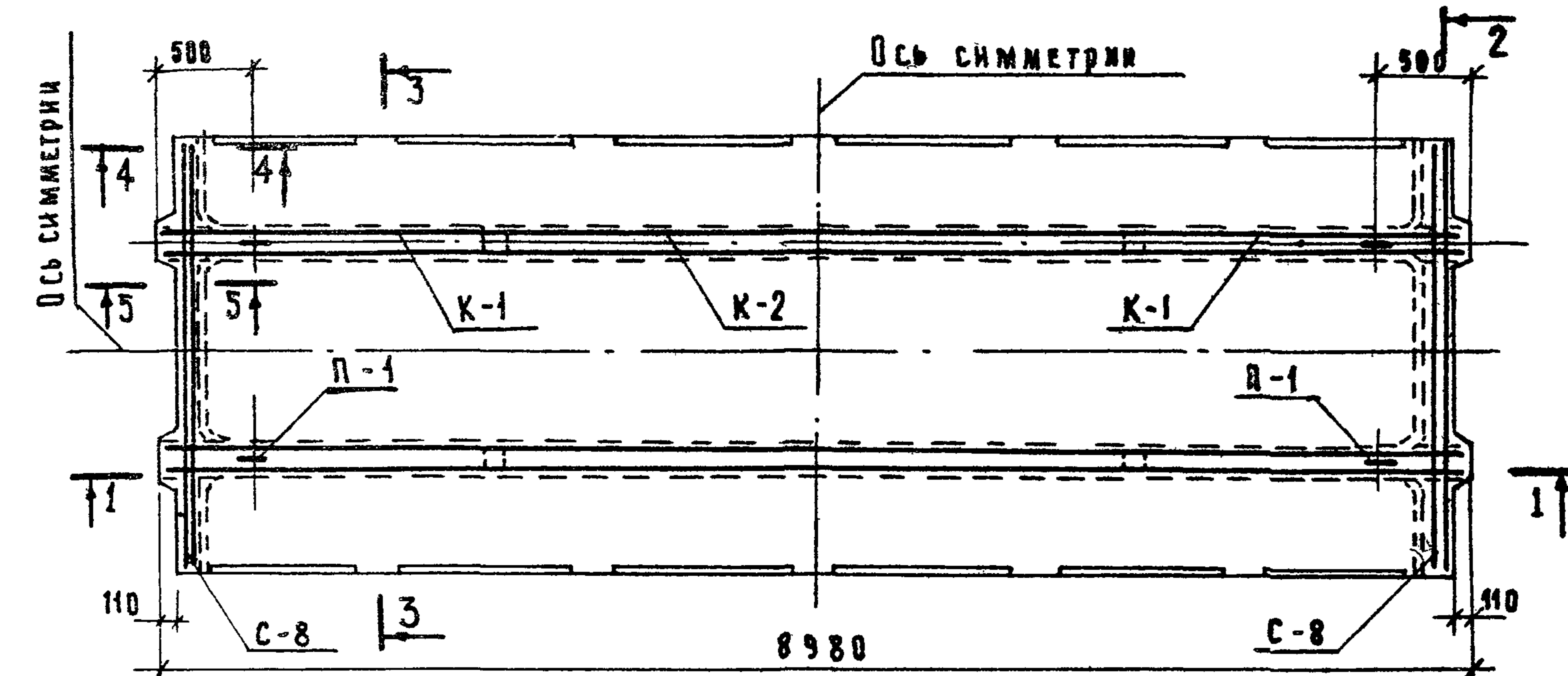
1. Местоположение узлов и сечений см на листе №1
2. Выборку стали на закладные детали см. лист №55

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

ТК	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПД; ПТТ8-90.30-2ПР ПТТ45-90.30-2СТ ПТТ45-90.30-2ПД ПТТ45-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	Общий вид панелей. Узлы А, Б, В, сеч. 4-4; 5-5. Выборка стали	ВЫП. 1 ЛИСТ 2

МОЛОШНИКОВА  
 ВЕРИФИЦИРОВАНО  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЩУХИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 ТРЕТЬЯЧЕНКО  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ТА. ИНЖ. ПР-ТА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-  
 БИТОВЫХ  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРНИРСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕНТ**



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

**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. 9, 2, 3 / СМ. ЛИСТ №7;
  - б) СЕТКИ С-1, С-2, С-7 СМ. ЛИСТ №5;
  - в) ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №4, 6, 7;
  - г) СПИРАЛИ И ПОЗ. 24 СМ. ЛИСТ №7
3. ДЛ Я ЛУЧШЕГО ПРОБЕТОНИРОВАНИЯ ОПОРНОГО УЗЛА СПИРАЛИ ВОЗМОЖНО ЗАМЕНИТЬ СЕТКОЙ С-10 И ПОЗ. 24 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ИСПЫТАНИЕМ ПЕРВЫХ ОБРАЗЦОВ, ПОДТВЕРЖДАЮЩИМ ОТСУТСТВИЕ ТРЕЩИИ В ЗОНЕ ОПОРЫ.

МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТАЖ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА АРМАТ. ИЗДЕЛ	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА МОНТ ЭЛ-ТА	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС В КГ		№ ЛИСТА 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 <sup>а</sup>	1	36.2	36.2	27		С-1 <sup>а</sup>	1	36.2	36.2	27		С-1 <sup>а</sup>	1	36.2	36.2	27
	С-2 <sup>а</sup>	1	15.6	15.6	28		С-2 <sup>а</sup>	1	15.6	15.6	28		С-2 <sup>а</sup>	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		СПИРАЛЬ	16	0.1	1.6	38		СПИРАЛЬ	16	0.1	1.6	38
								ПОЗ.24	20	0.06	1.2		39		ПОЗ.24	20	0.06

**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
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП	1
		ЛИСТ	3

МОЛОШНИКОВА  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 НОСОВА  
 НИЖЕВ  
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-БЫТОВЫЙ ЗАДАНИИ ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
**СЕНТ**

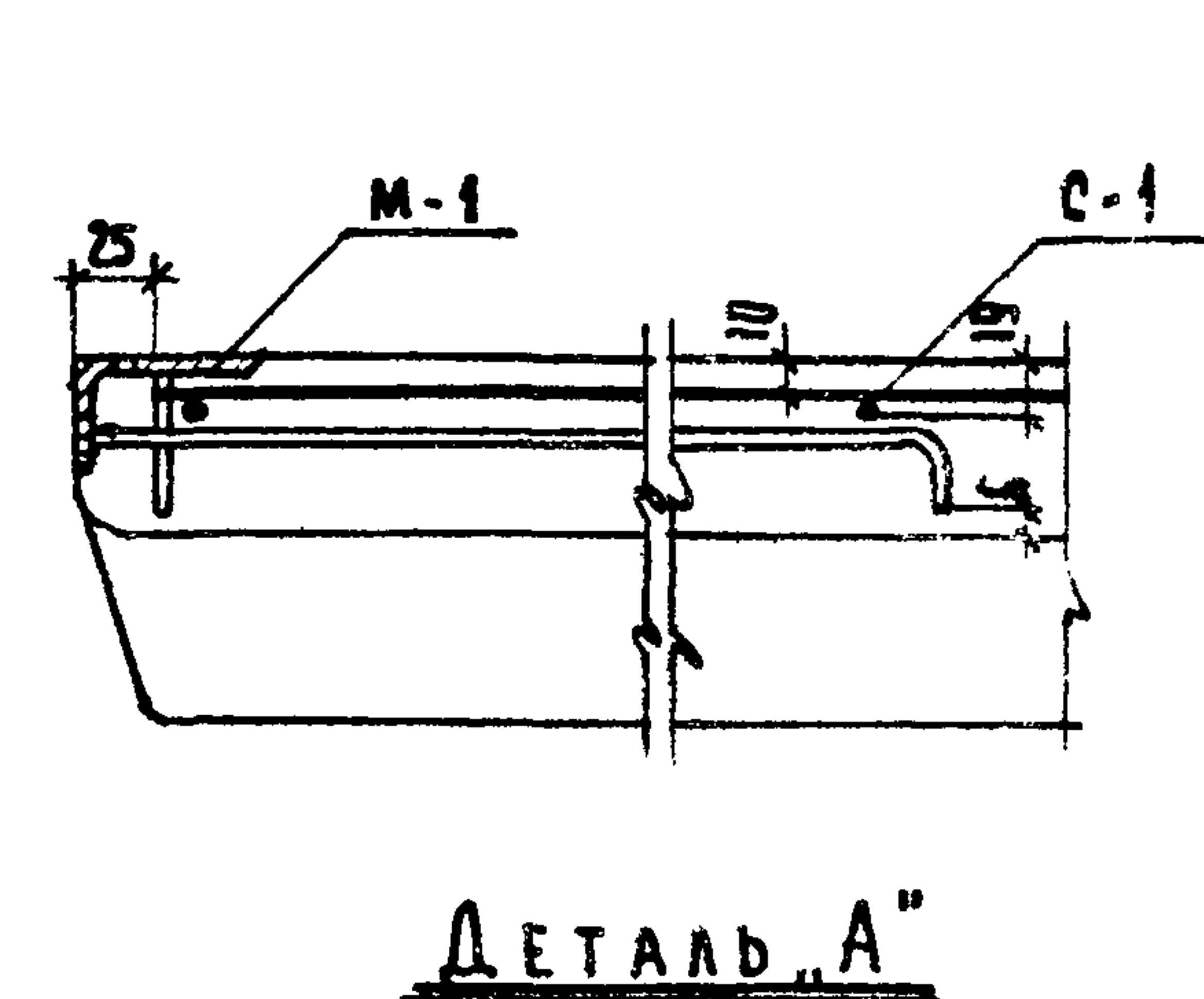
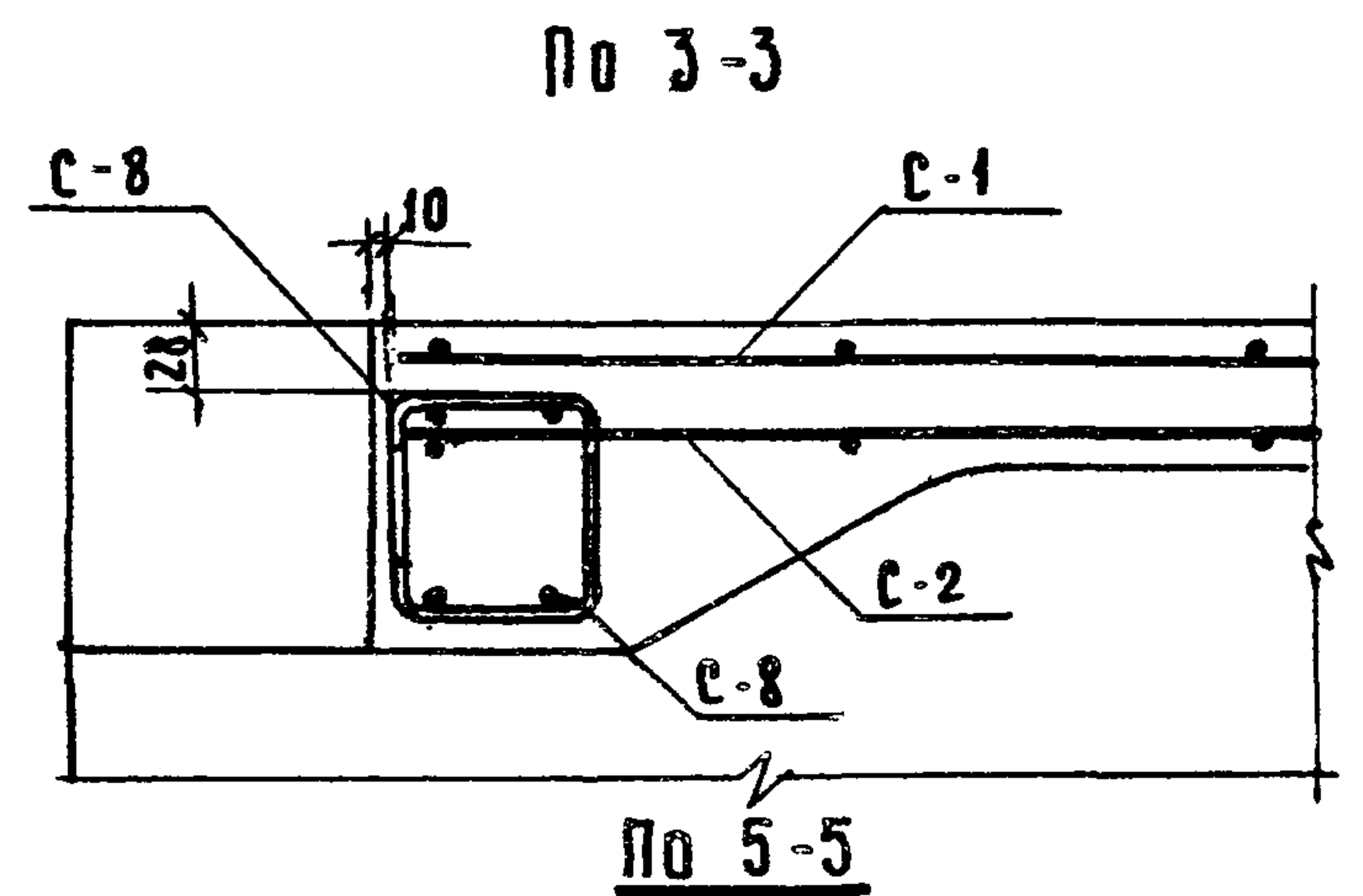
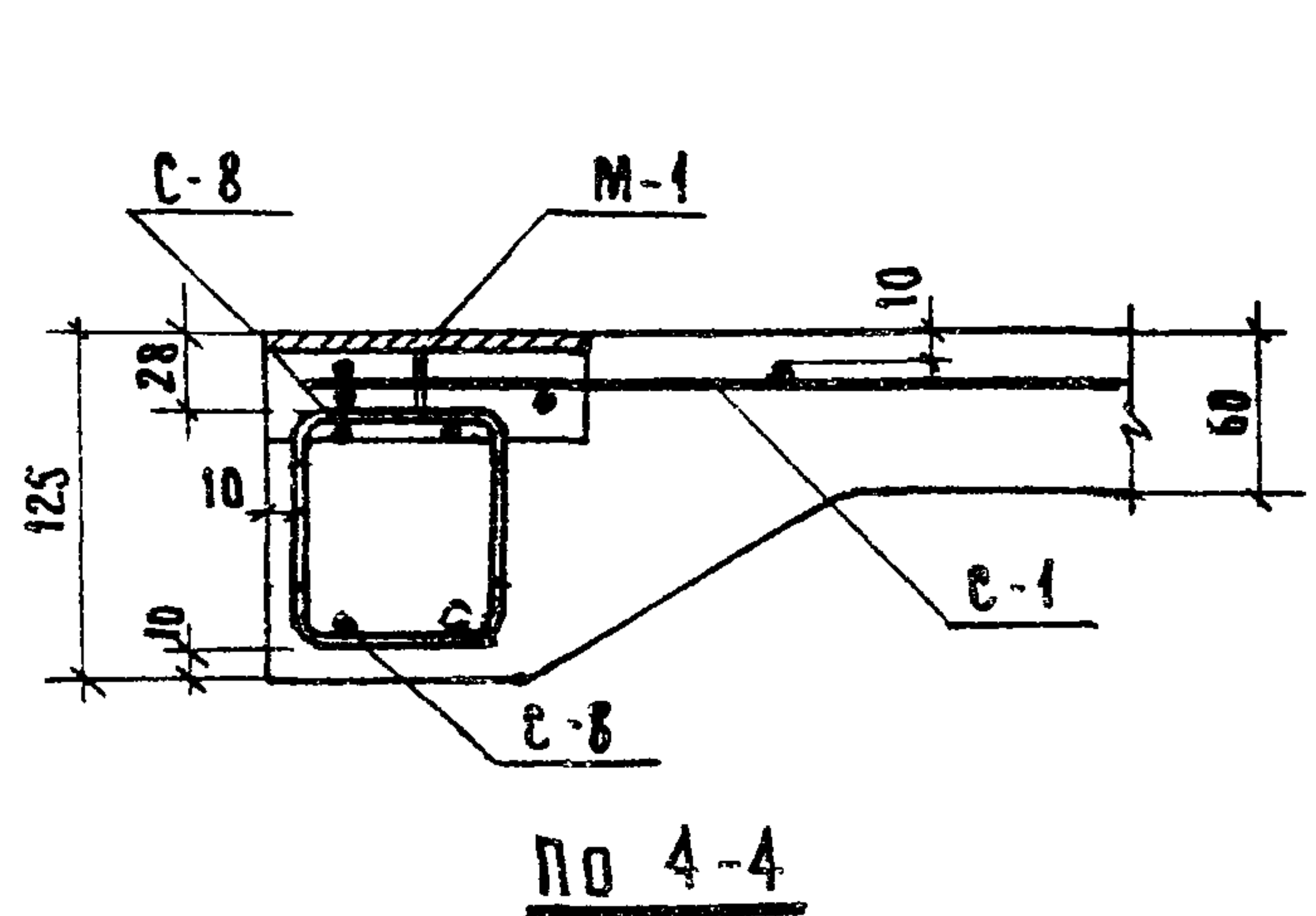
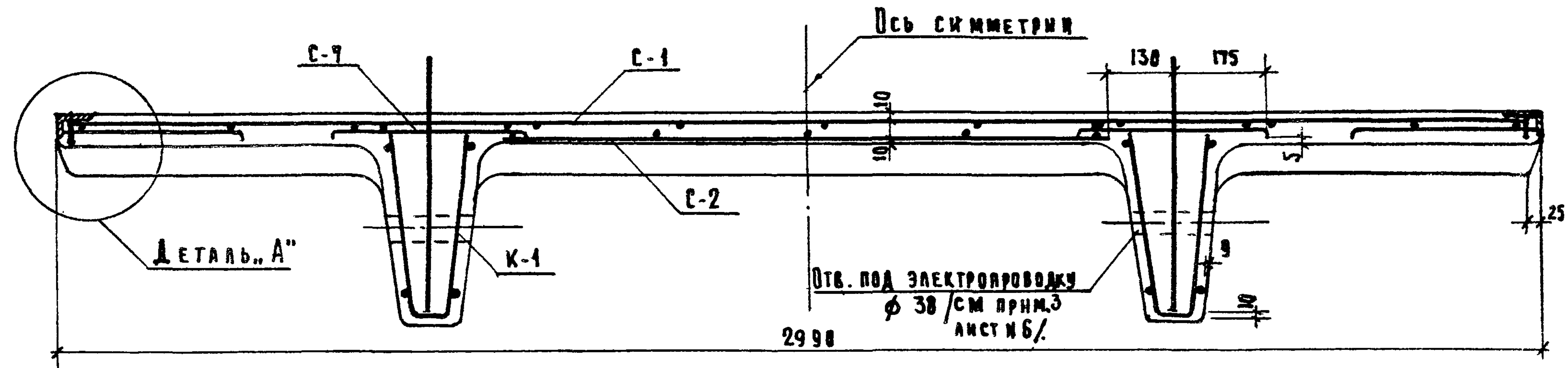


Таблица I. Очередность монтажа арматурных изделий

Марки панелей	№№ по порядку монтажа	Арматурные изделия	Примечания
ПТТ8-90.30-2СТ	1	М-3	При установке поз. 1 спирали поставить в проектное положение
	2	К-1	
	3	К-2	
	4	поз. 1	нижние / 2 шт. /
	5	С-8	
	6	С-2	верхние / 2 шт. /
	7	С-8	
	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
ПТТ8-90.30-2ПД; ПТТ8-90.30-2ПР	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	

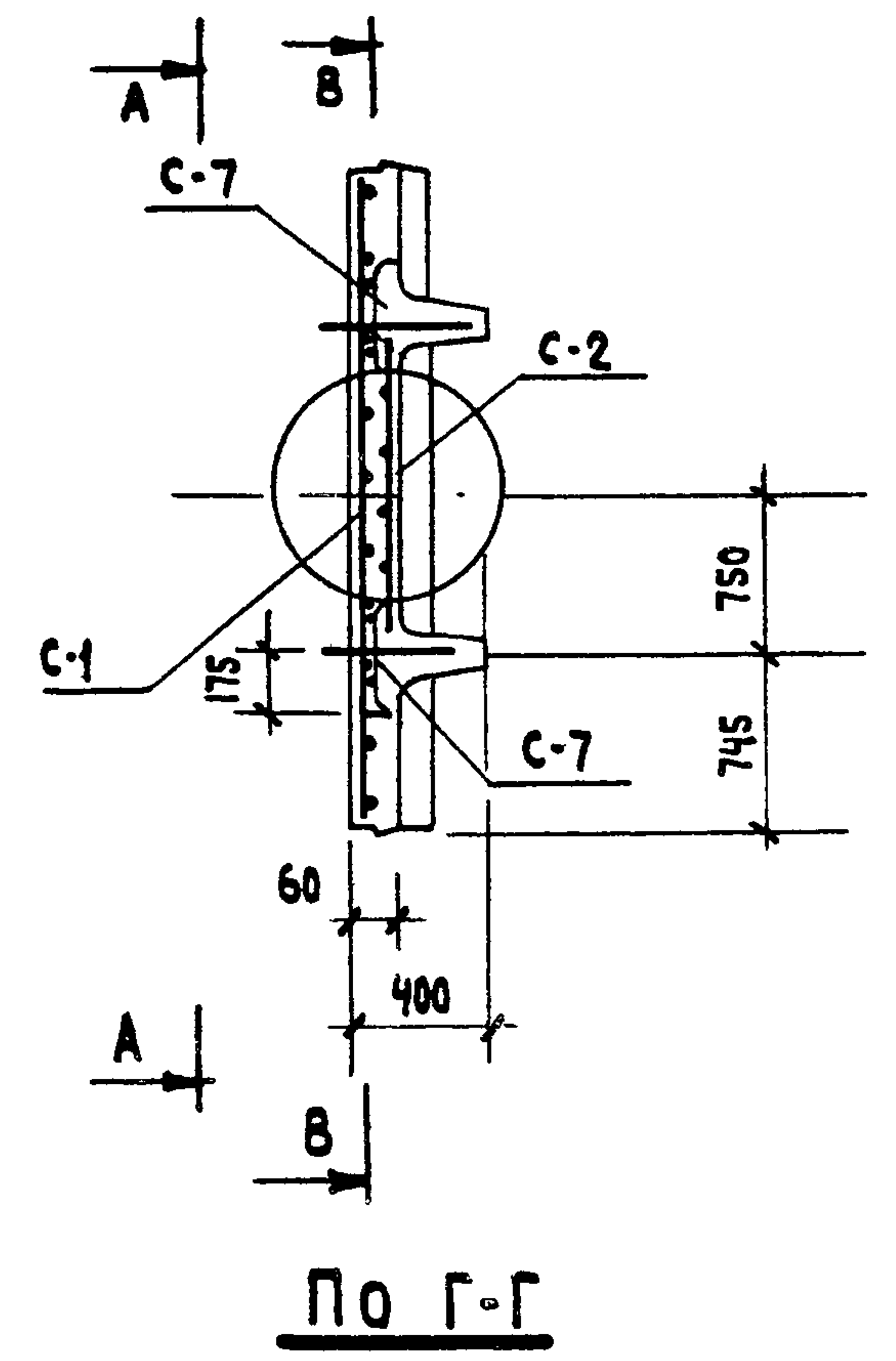
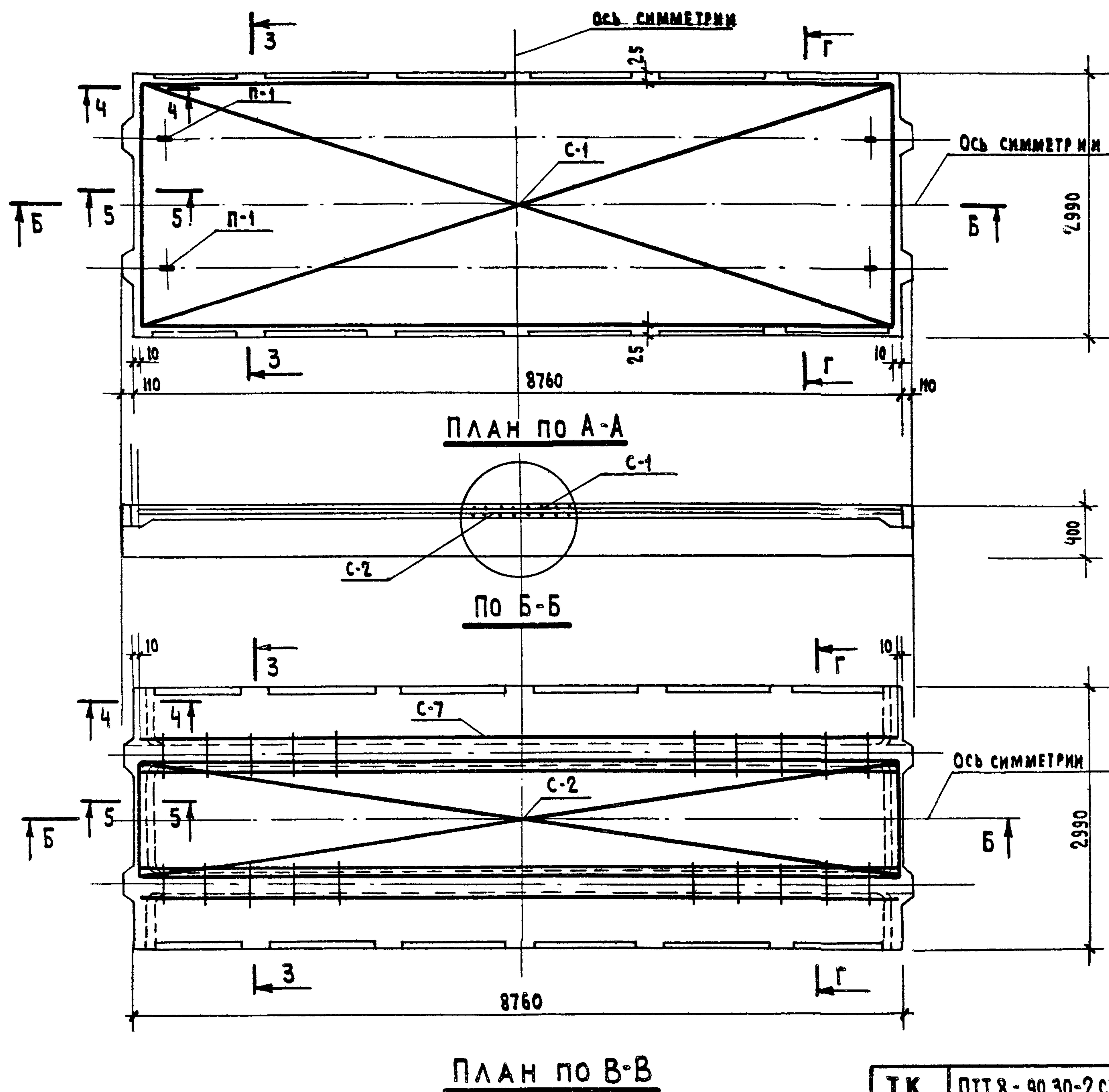
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Работать совместно с листами № 3, 5, 6
2. В сечении 3-3 напрягаемая арматура, условно, не показана см. лист № 7
3. В таблице I 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.

МОЛОШНИКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИЖЕ  
 ИЦХОКН  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУХНОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА  
 ГР. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИТ  
 ТОРГОВО-БЮДЖЕТНЫХ ЗАДАНИЙ ТУРИСТСКОГО КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВЫ

СЕРИЯ  
 1. 242 - 1  
 ВЫП. ЛИСТ  
 1 4  
 11352 14

Т.К	ПТТ8-90.30-2СТ; ПТТ8-90.30-2ПД; ПТТ8-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242 - 1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ, ДЕТАЛИ, ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ.	ВЫП. ЛИСТ 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 РУЛОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТУ 8478-66  $\frac{250/150/4/5}{B=2900}$  И  $\frac{250/150/4/5}{B=2900}$  / СЕТКУ B=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВОЛЬ НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ!.
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 13.

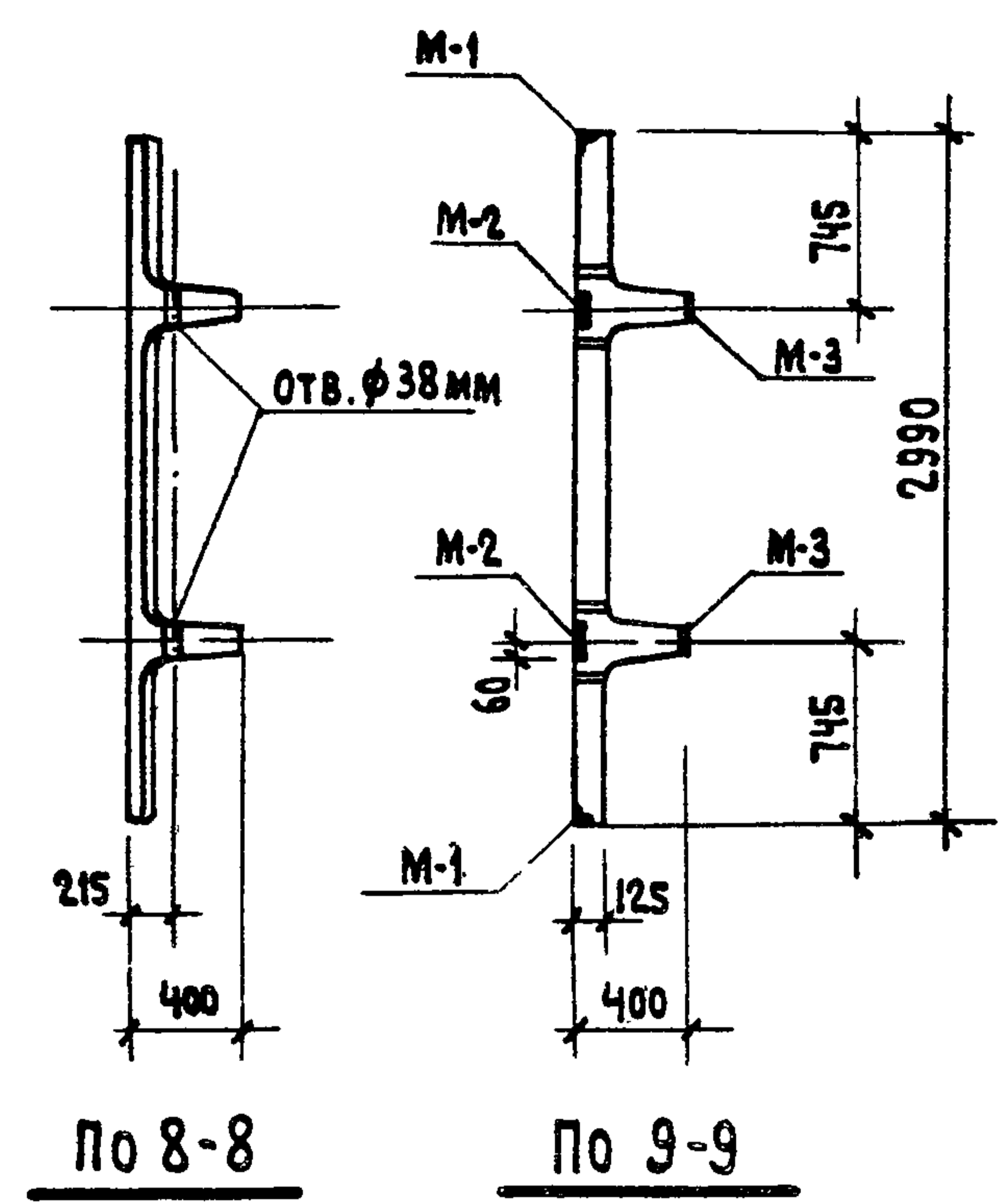
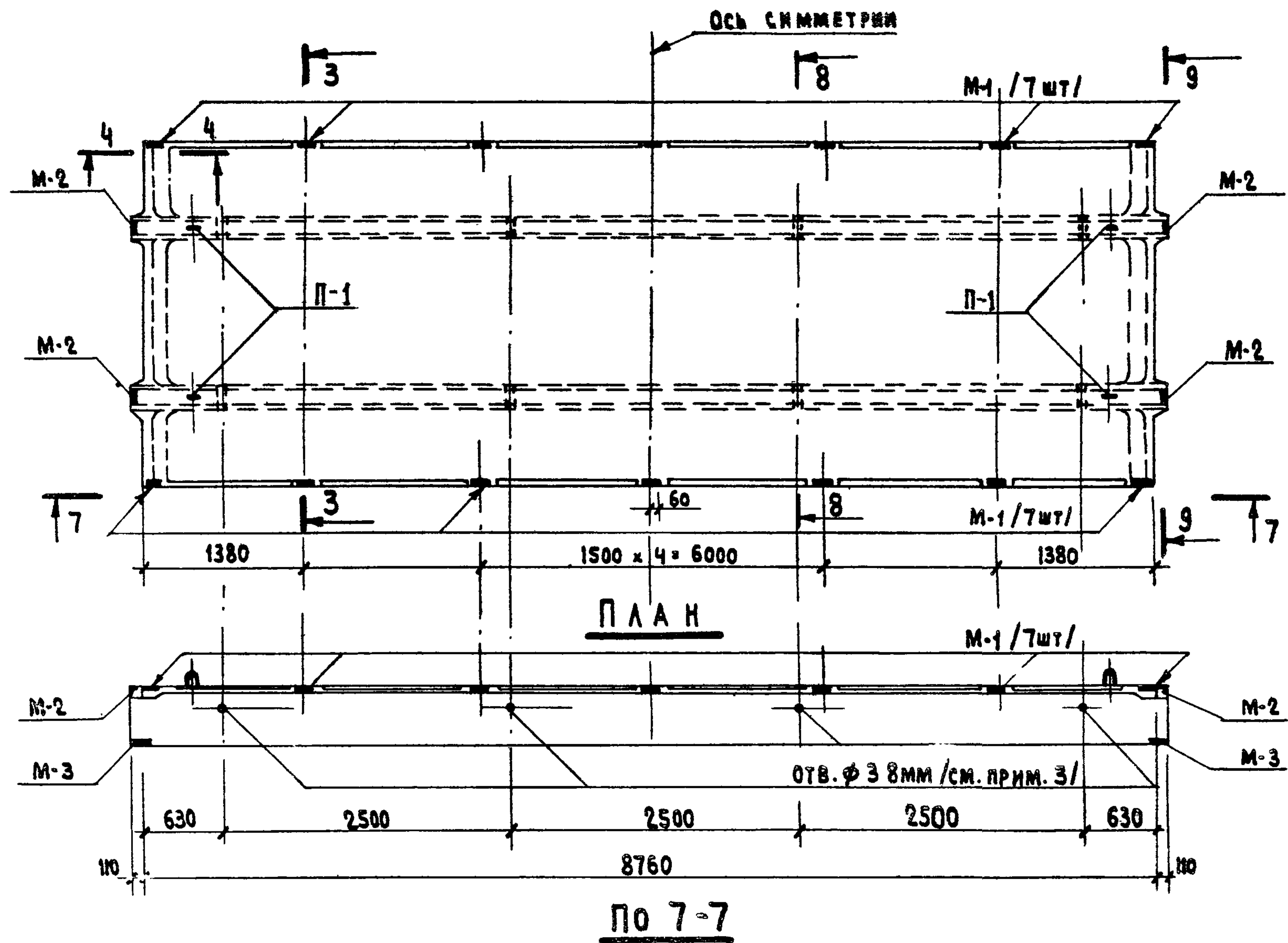
МОЛОШНИКОВА	КРАМАРЬ
Волова	Волова
ПРОВЕРИЛ	СТ. НАУЧН. СОТР.
ИМЖЖБ	
ИЦХОКИ	БЕЛАШЕВА
	МАТВЕЕВ
	НОСОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА
	ГРУП. ИНЖ.
	ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО  
БЫТОВЫХ  
ЗАКАЗЫХ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

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. 1 Лист 5





**ПРИМЕЧАНИЯ:**

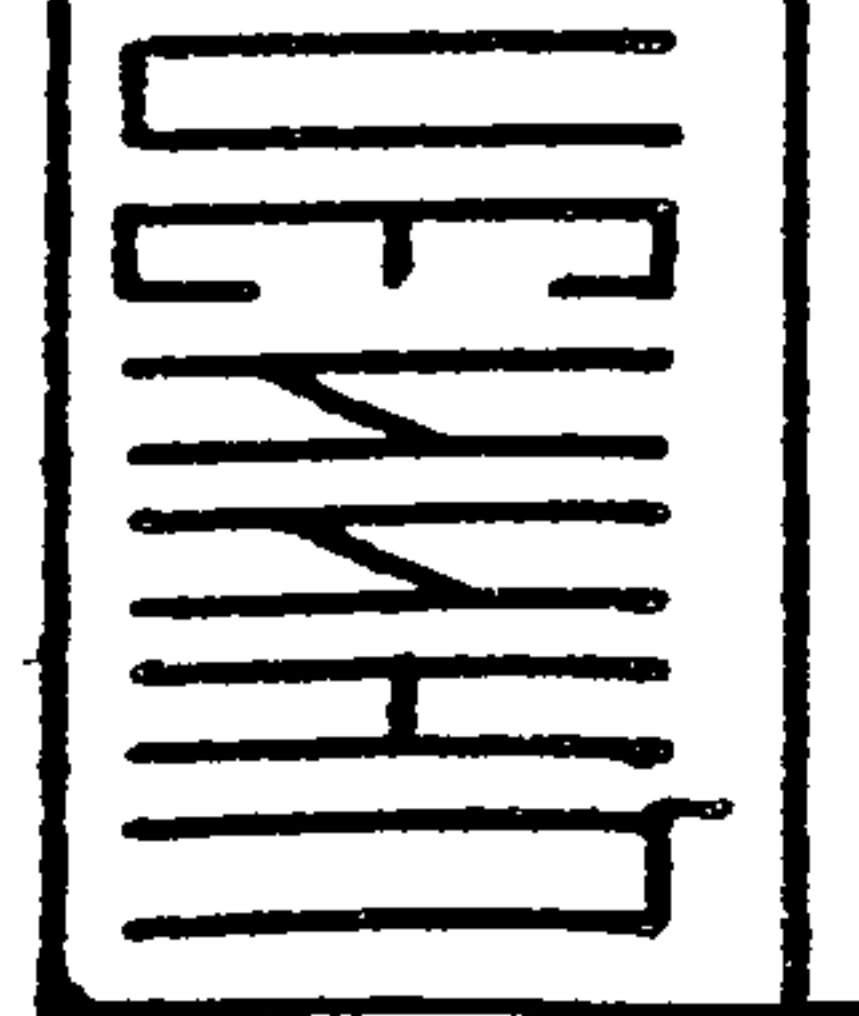
1. Установку ДЕТАЛЕЙ см. на листах №4, №7
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ фиксируются в форме специальными устройствами.
3. ОТВЕРСТИЯ под электропроводку  $\phi$  38 мм. осуществляются вкладышами, закрепленными на форме (по специальному заказу).
4. Очередность монтажа ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ см. лист №4

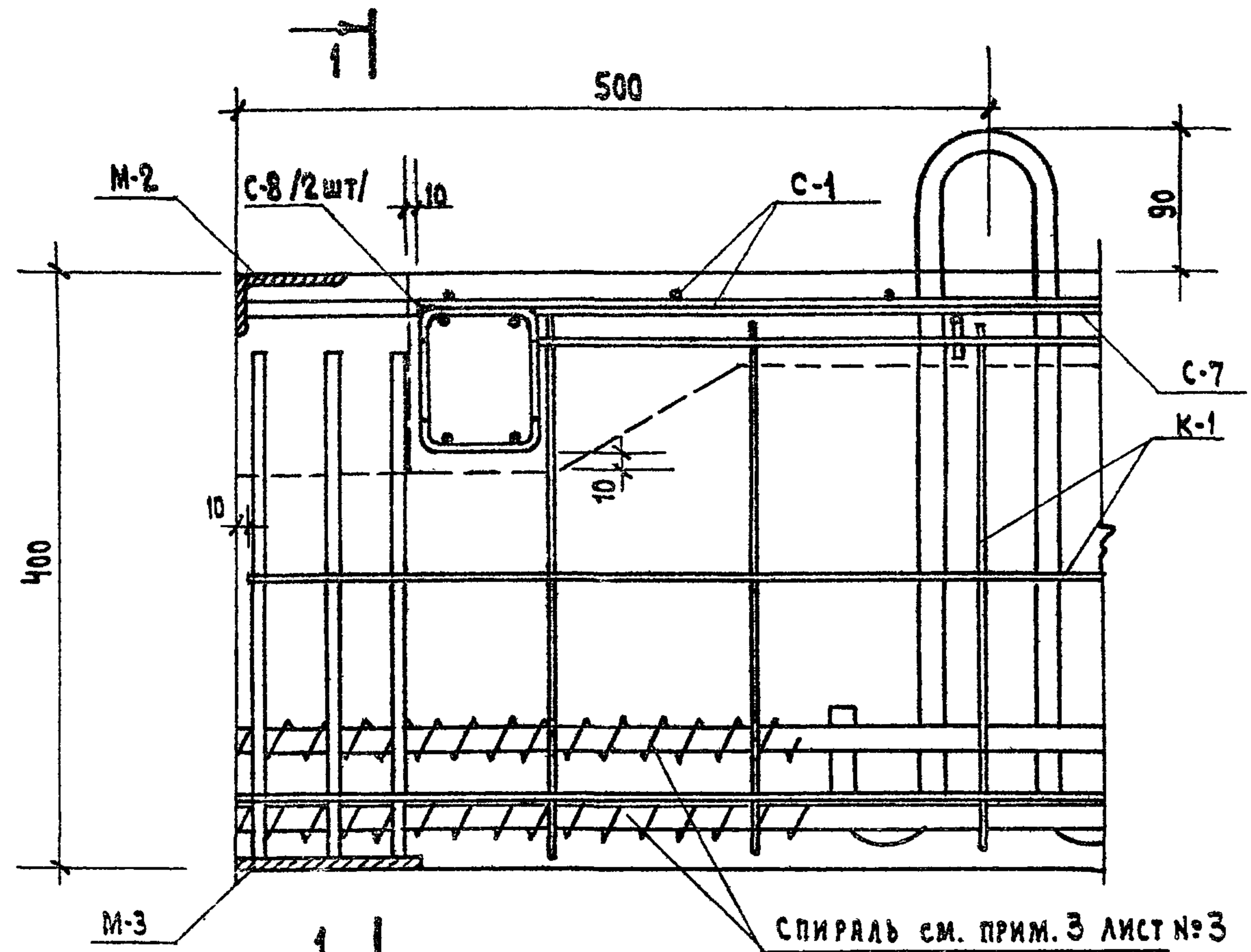
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ		№ ЧЕРТ. АРМАТУР. ИЗДЕЛ.
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ8 - 90.30 - 2СТ	М-1	14	0.9	12.6	48
ПТТ8 - 90.30 - 2ПА	М-2	4	1.36	5.44	49
ПТТ8 - 90.30 - 2ПР.	М-3	4	1.74	6.96	50
СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ					

Т.К.	ПТТ8 - 90.30 - 2СТ. ПТТ8 - 90.30 - 2ПА, ПТТ8 - 90.30 - 2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП 1 ЛИСТ 6

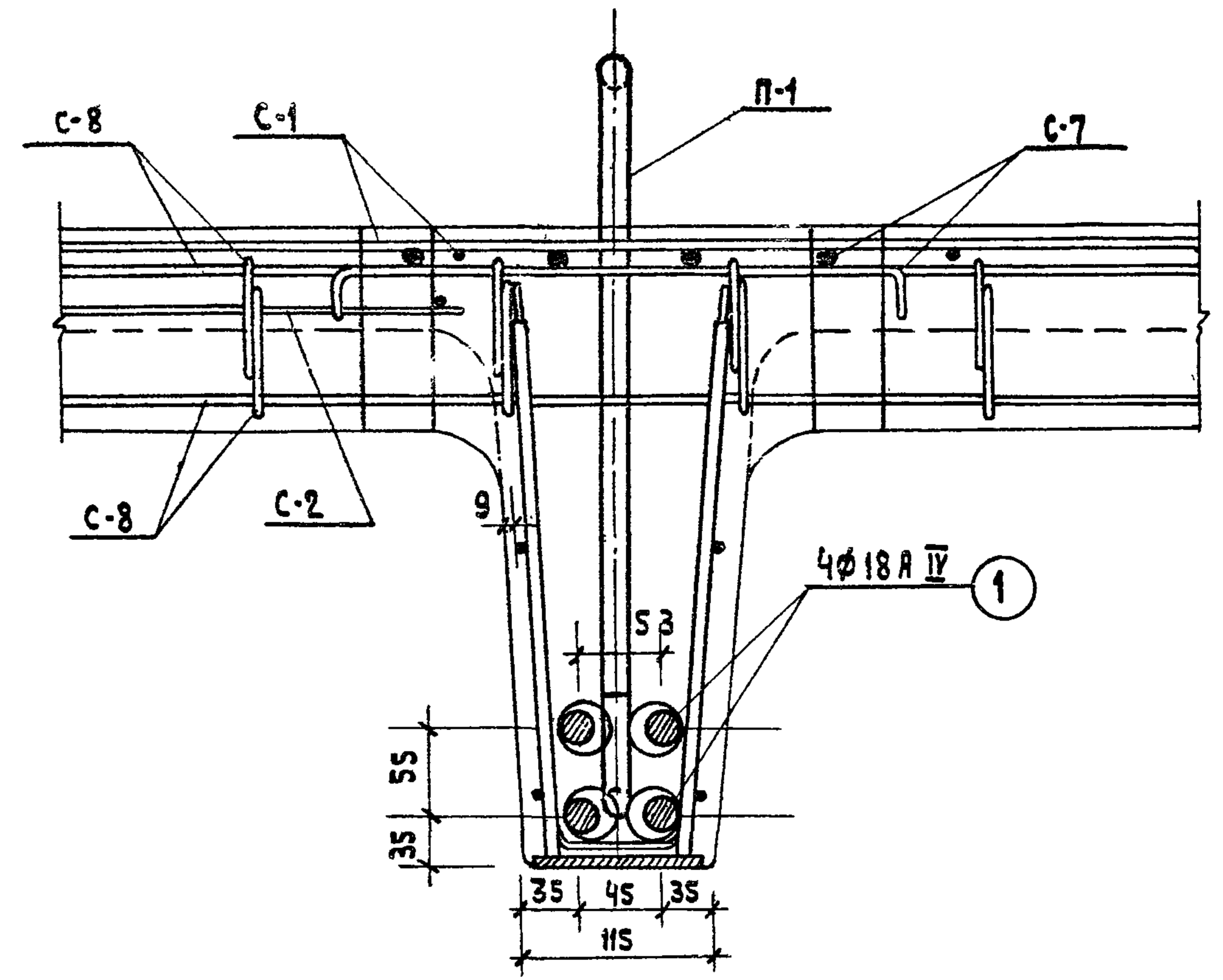
МОЛОШНИКОВА  
 Замоск.  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИИЖБ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА  
 ИМЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. ИНЖ. ПР.  
 ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

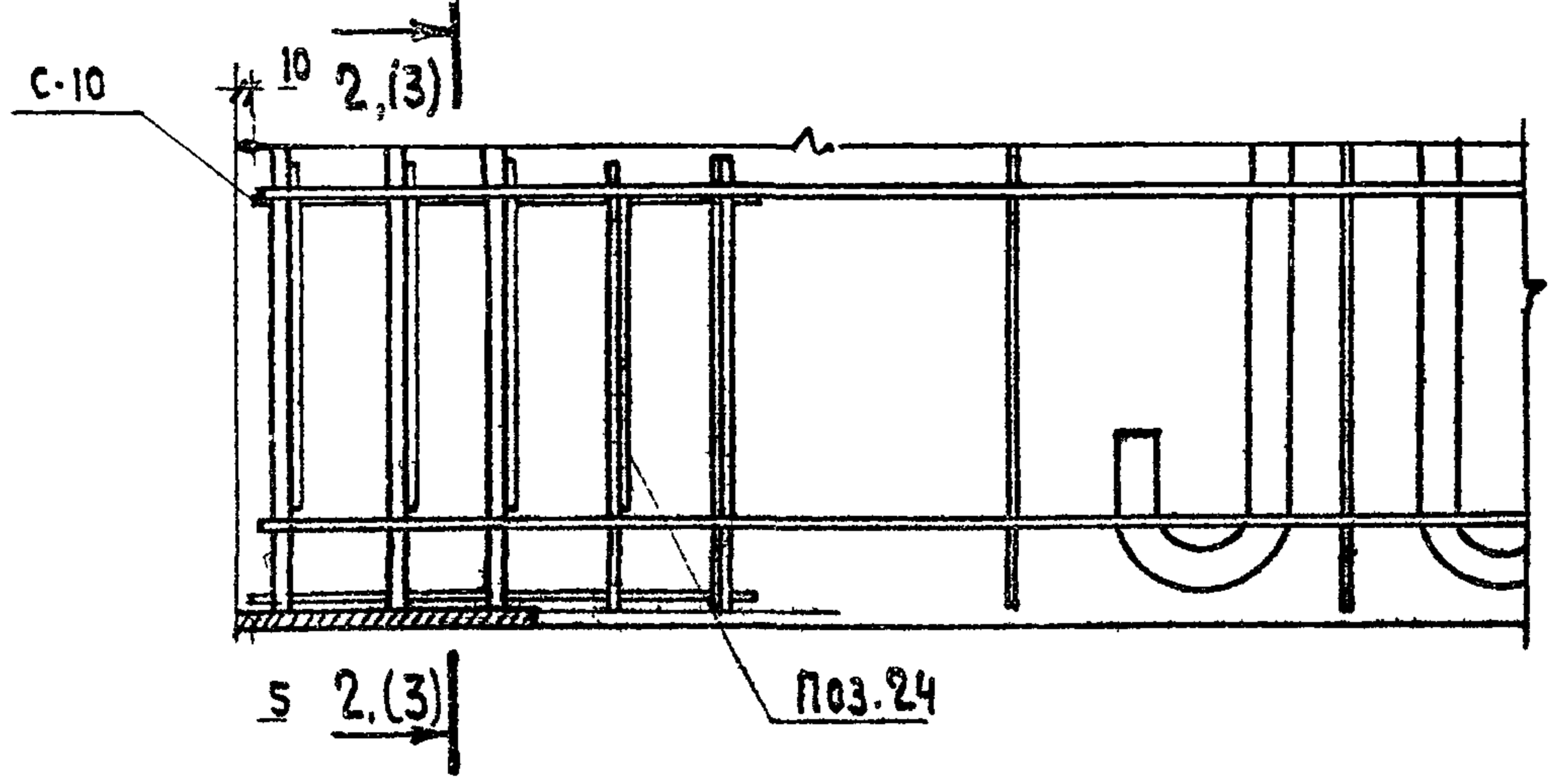




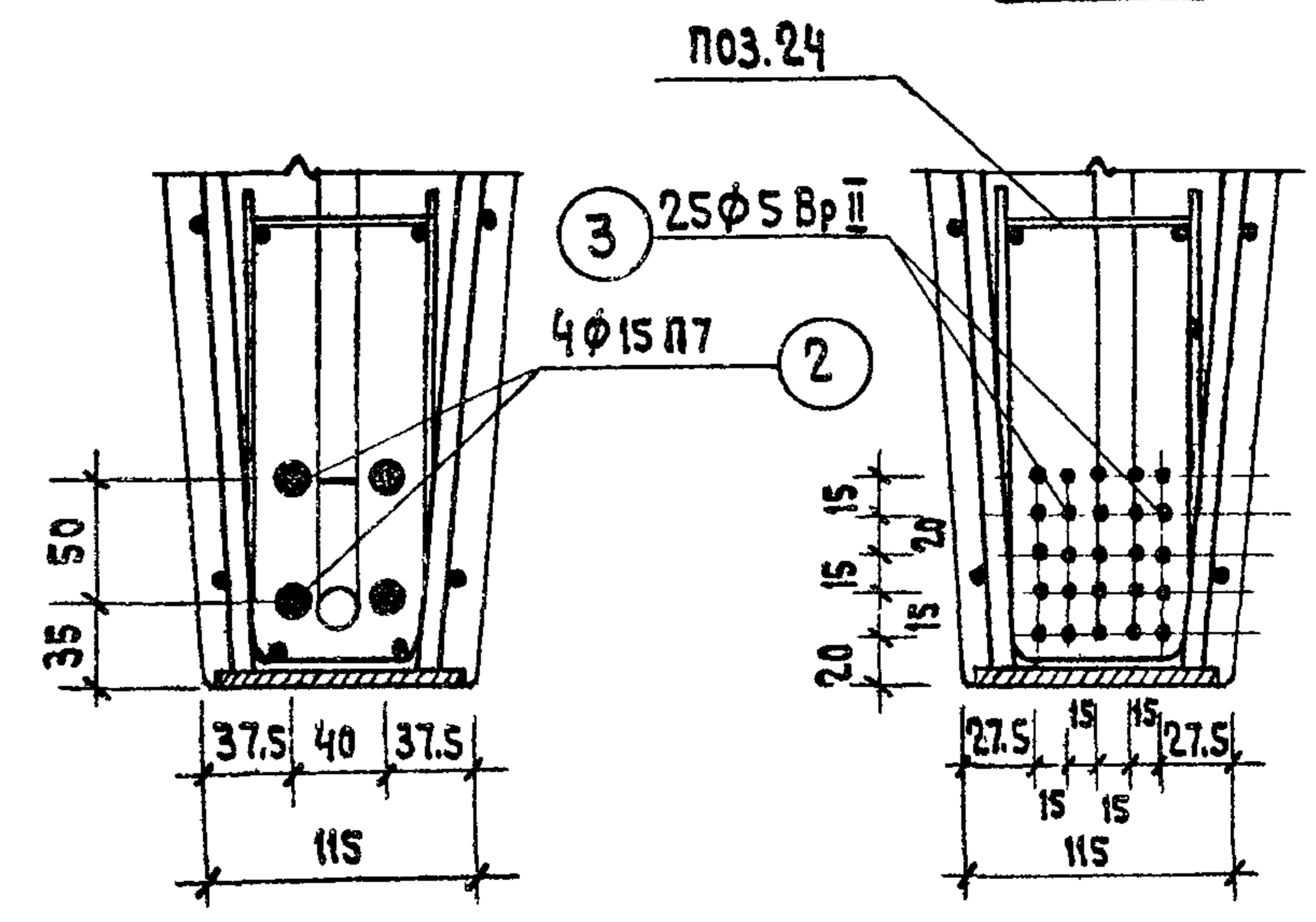
УЗЕЛ 1 /ДЛЯ МАРОК С ИНА. «СТ»/



По 1-1



УЗЕЛ 2 /ДЛЯ МАРОК СИНА. «ПД»/см. прим. 2,3.  
УЗЕЛ 3 /ДЛЯ МАРОК СИНА. «ПР»/см. прим. 2,3.



По 2-2

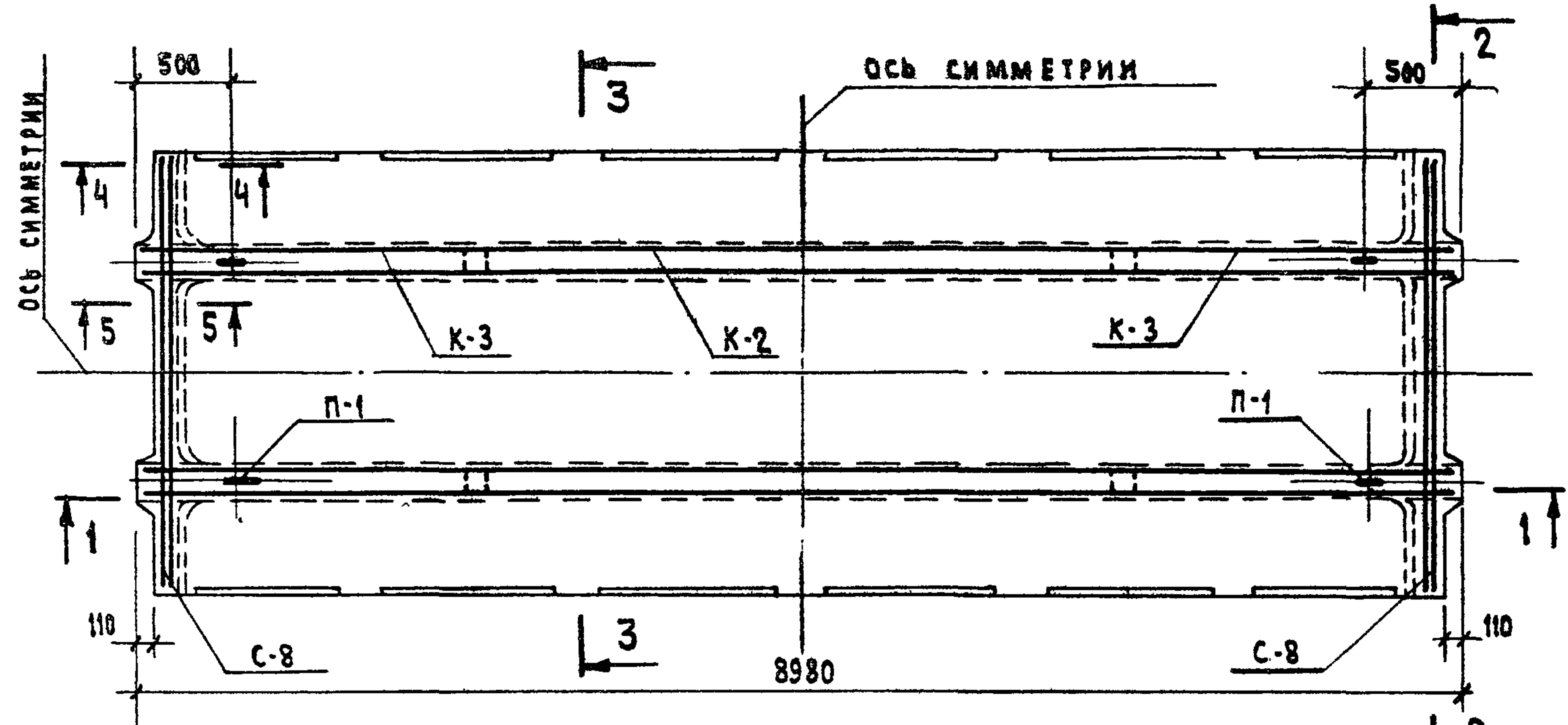
По 3-3

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

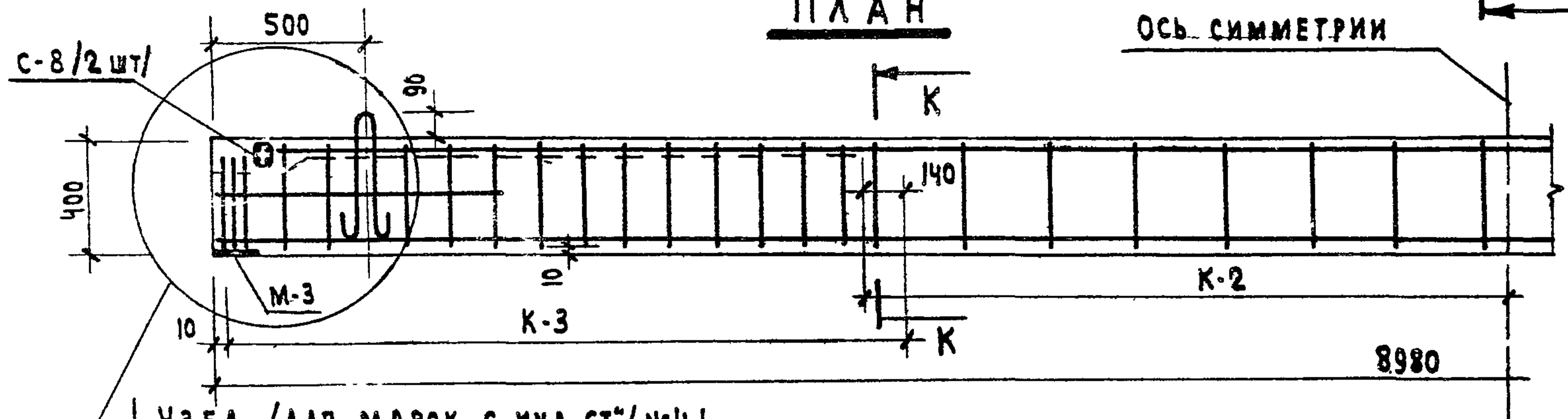
1. Местоположение узлов 1, 2, 3 смотреть на листе №3
2. Напрягаемую арматуру, условно не показанную в узлах 2 и 3, смотреть соответственно по сечениям 2-2 и 3-3.
3. Изображение верхней части узлов 2 и 3 смотреть по узлу 1
4. При монтаже исключить возможность сдвижки спиралей с опоры - /см. узел 1/.

МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
ПРОБЕРИЛ  
ТЕХ. НАУЧ. СОТР.  
ТЕМИЖБ  
ИЧОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
ШАБЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ТА. ИНЖ. ПР.  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВЫХ  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

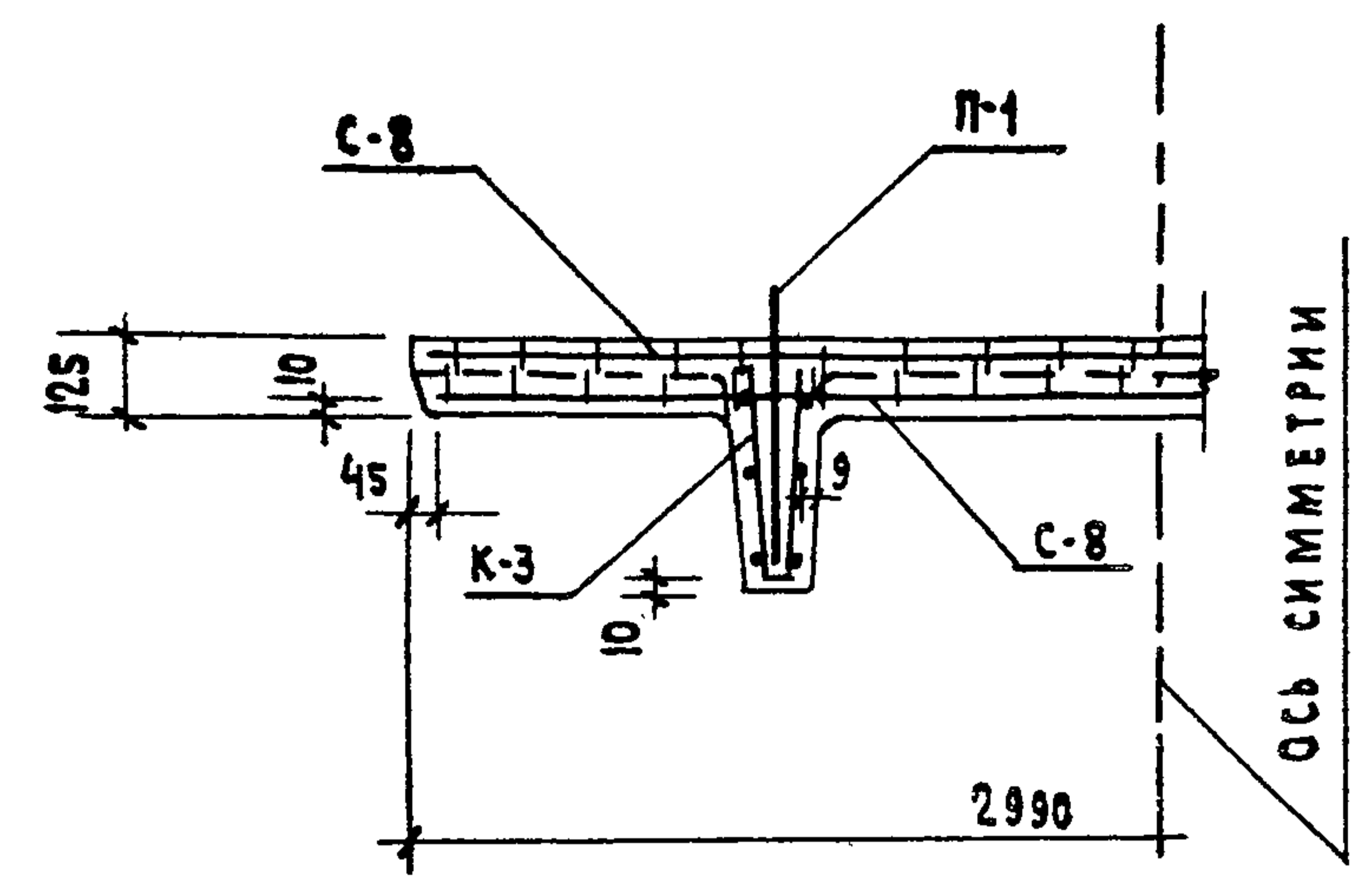
Т К	ПТТ8-90.30-2СТ, ПТТ8-90.30-2ПА, ПТТ8-90.30-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. Узлы 1, 2, 3	ВЫП 1
		ЛИСТ 7



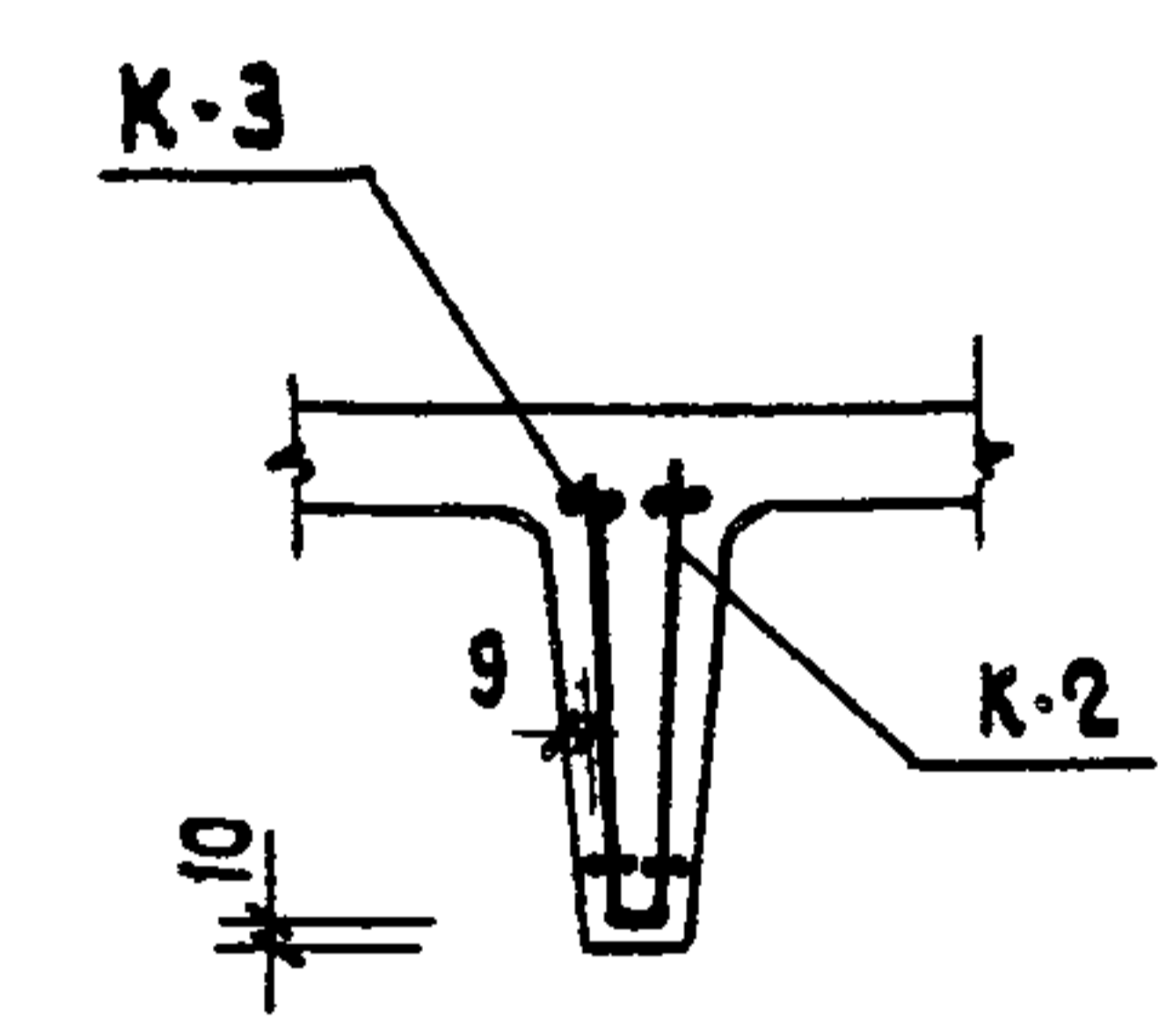
ПЛАН



УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИИД. СТ" №4  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПА" №5 СМ. ЛИСТ №12 По 1-1  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК С ИИД. "ПР" №6



По 2-2



По К-К

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ И ОЧЕРЕДНОСТЬ 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

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	
ПТТ 4,5-90.30-2СТ	ПОЗ. 4	6	14.1	85.0	-	ПТТ 4,5-90.30-2ПА	ПОЗ. 5	12	3.56	42.8	-	ПТТ 4,5-90.30-2ПР	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			

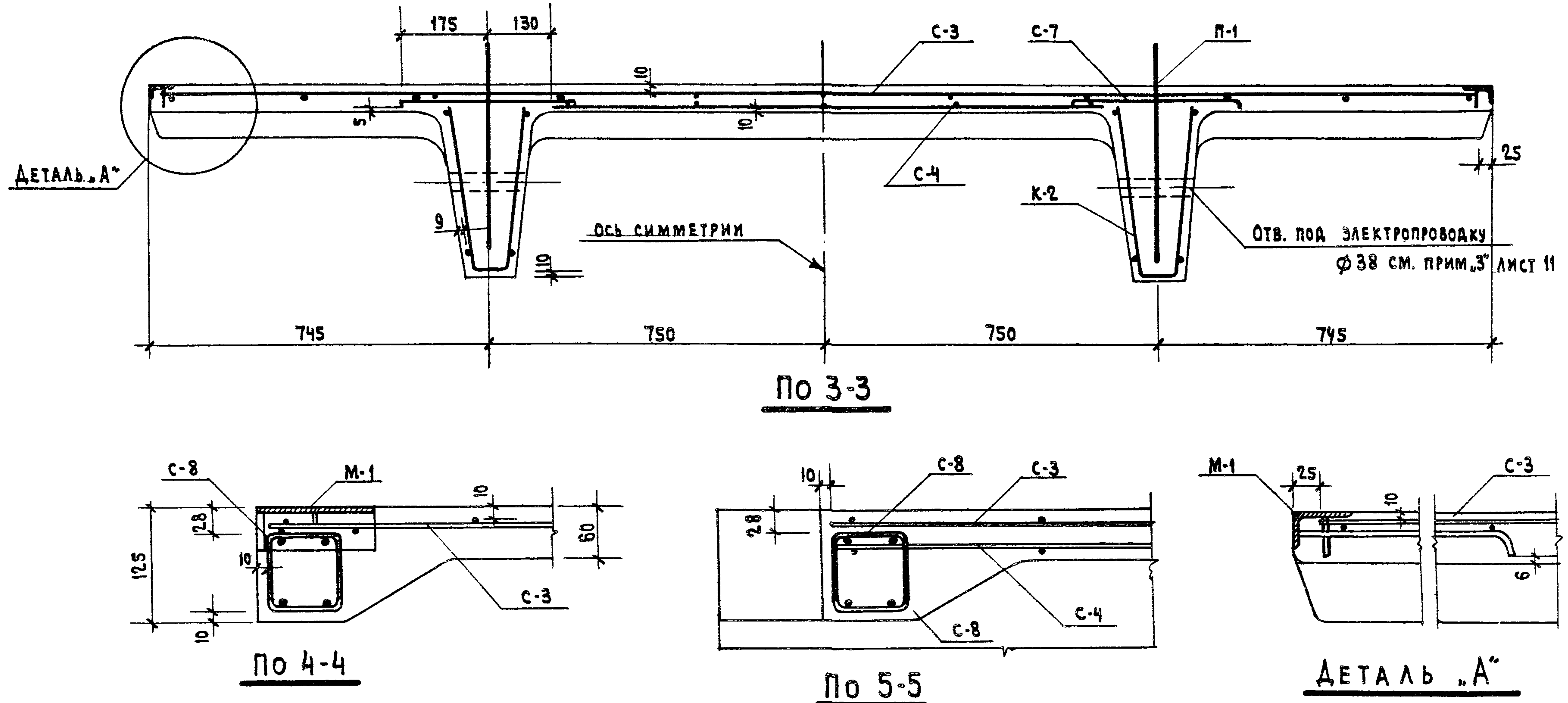
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

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

Т К 1971	ПТТ 4,5-90.30-2 СТ; ПТТ 4,5-90.30-2ПА; ПТТ 4,5-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1, 2-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	ВЫП 1

МОЛОШНИКОВА  
 ПРО ВЕРИЛ  
 НИЖЕ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 НОСОВА  
 ИИИЧ. ОТАБЕЛА  
 ГА. ИИИЖ. ПР. ТА  
 ГР. ИИИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
**ЦНИИП**



**Очередность монтажа арматурных изделий**

ТАБЛИЦА 1.

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
ПТТ 45-90.30-2СТ	1	М-3	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ. 4 СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	ПОЗ. 4	
	5	С-8	НИЖНИЕ / 2 ШТ /
	6	С-4	
	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-3	ПОДВЯЗАТЬ 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	ПОДВЯЗАТЬ К С-8
	11	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-8
	12	М-1	
	13	П-1	
	14	С-3	ПОДВЯЗАТЬ 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.

МОЛОШНИКОВА  
З.И.С.С.

КРАМАРЬ  
В.И.С.С.

ПРОВЕРИЛ  
СТ. НАУЧН. СОТ.  
НИИЖБ

ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУЯНОВА

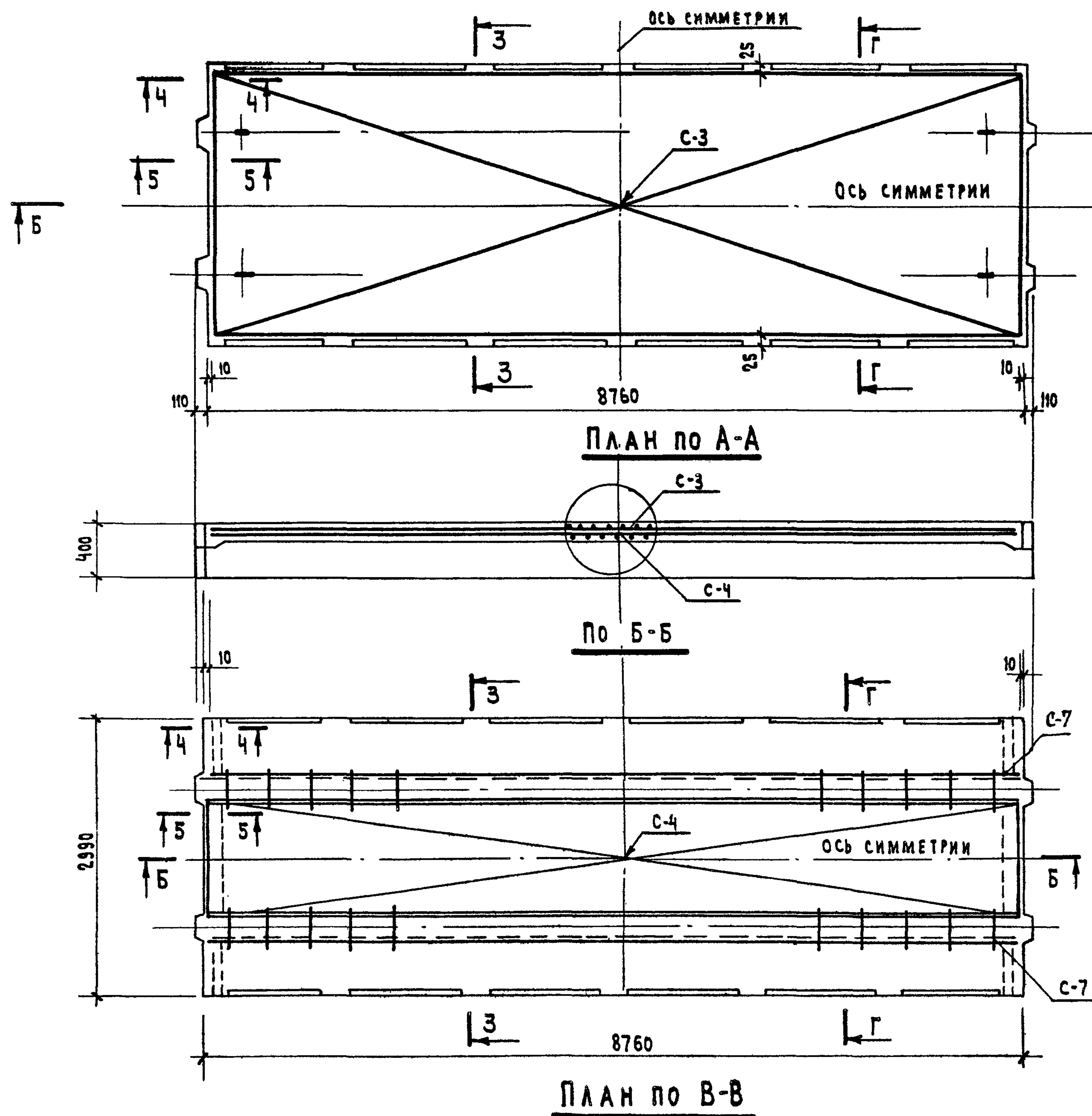
НАЧ. ОТДЕЛА  
Г.А. ИНЖ. ПР-ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКТОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

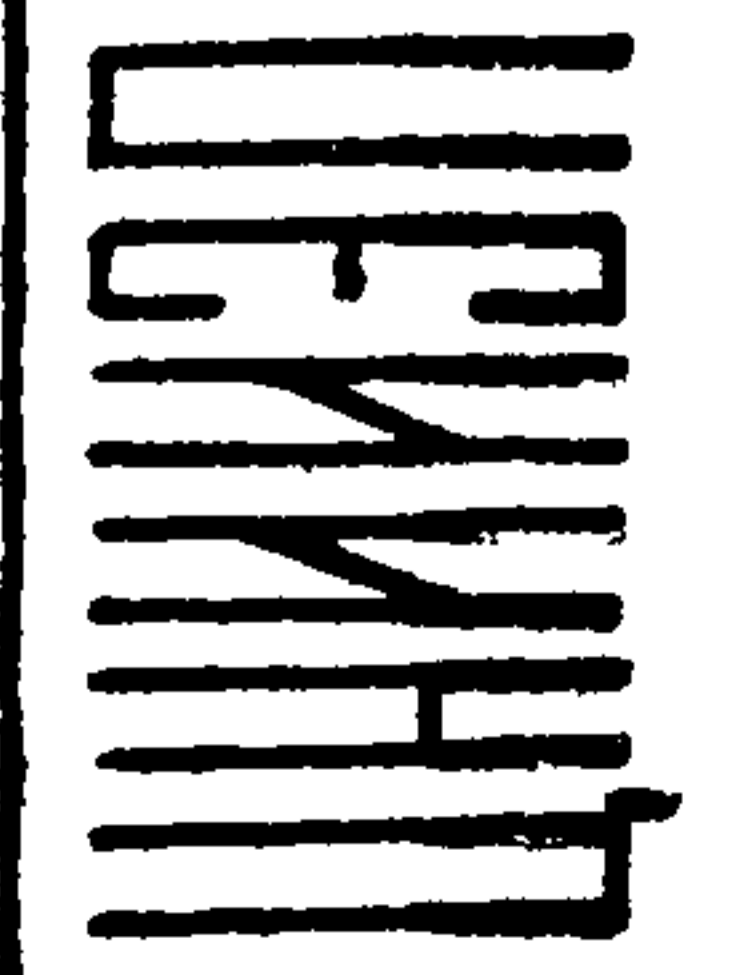
Т К	ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ЛД; ПТТ 4.5-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. ДЕТАЛИ ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА ЭЛЕМЕНТОВ	Вып 1 Лист 9

МОЛОШНИКОВА	Молошова	ПРОВЕРИЛ	ИЦХОКИ	НАУ. ОТДЕЛ	ТОРГОВО
БЕРАНЧЕВСКИЙ		ЗАМ. АРХЕКТ.	БЕЛАШЕВА	ГЛ. ИНЖ. ПР. ТА	БЫТОВЫХ
КРАМАРЬ		РУК. ЛАБОРАТ.	МАТВЕЕВ	ГР. ИНЖЕНЕР	ЗАДАНИЙ И
		СТ. НАУЧН. СОТР.	БУЯНОВА	ИСПОЛНИЛ	ТУРИСТСКИХ
					КОМПЛЕКТОВ
					Г. МОСКВА

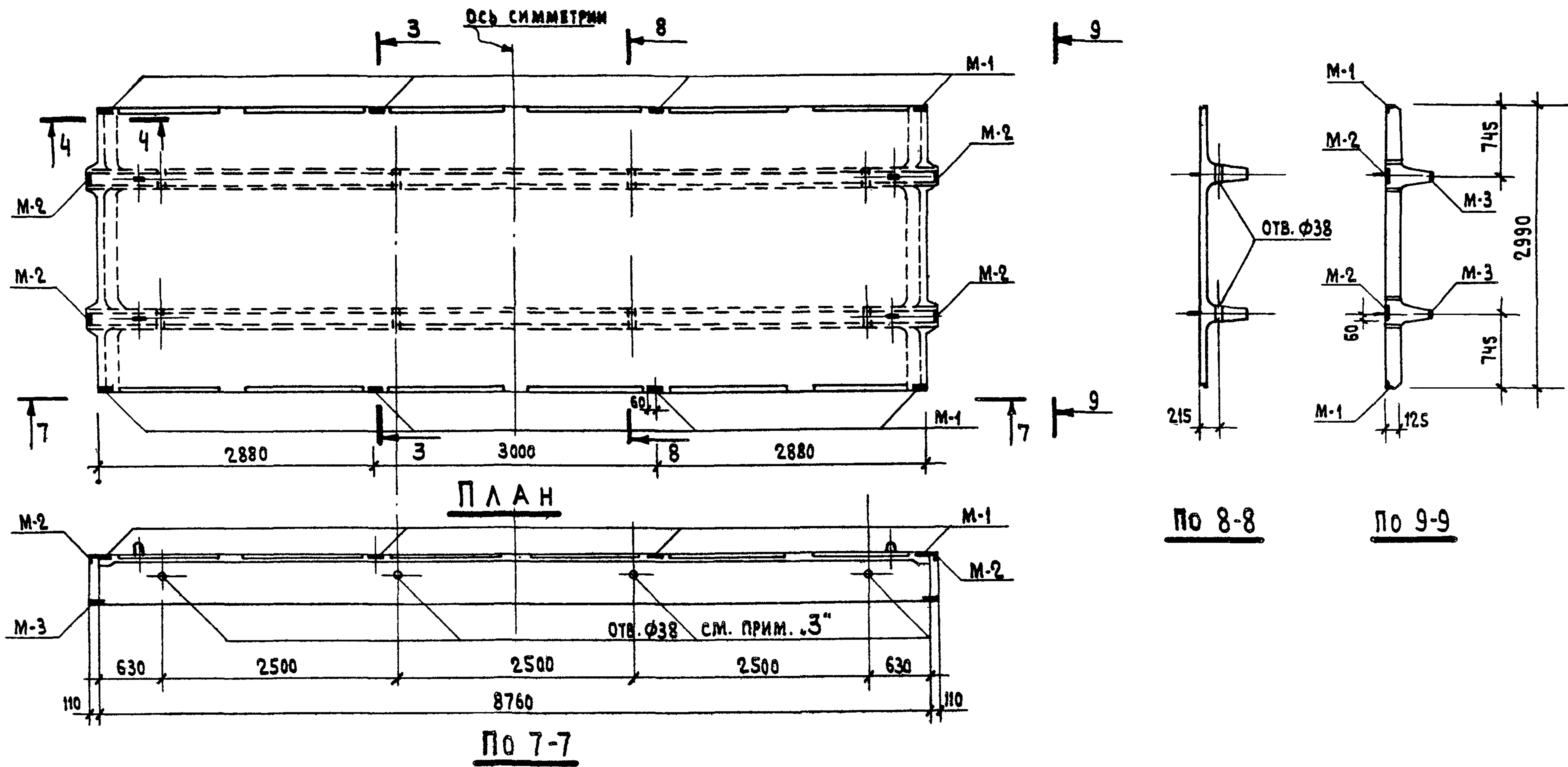


**ПРИМЕЧАНИЯ :**

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



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 ПАНЕЛЕЙ	ВЫП	ЛИСТ
		1	10



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Установку деталей см. на листах № 9, 12
2. Закладные детали фиксируются в форме специальными устройствами.
3. Отверстия под электропроводку  $\phi 38$  мм. осуществлять вкладышами, закрепленными на форме / по спец. заказу /
4. Очередность монтажа закладных деталей см. лист № 9.

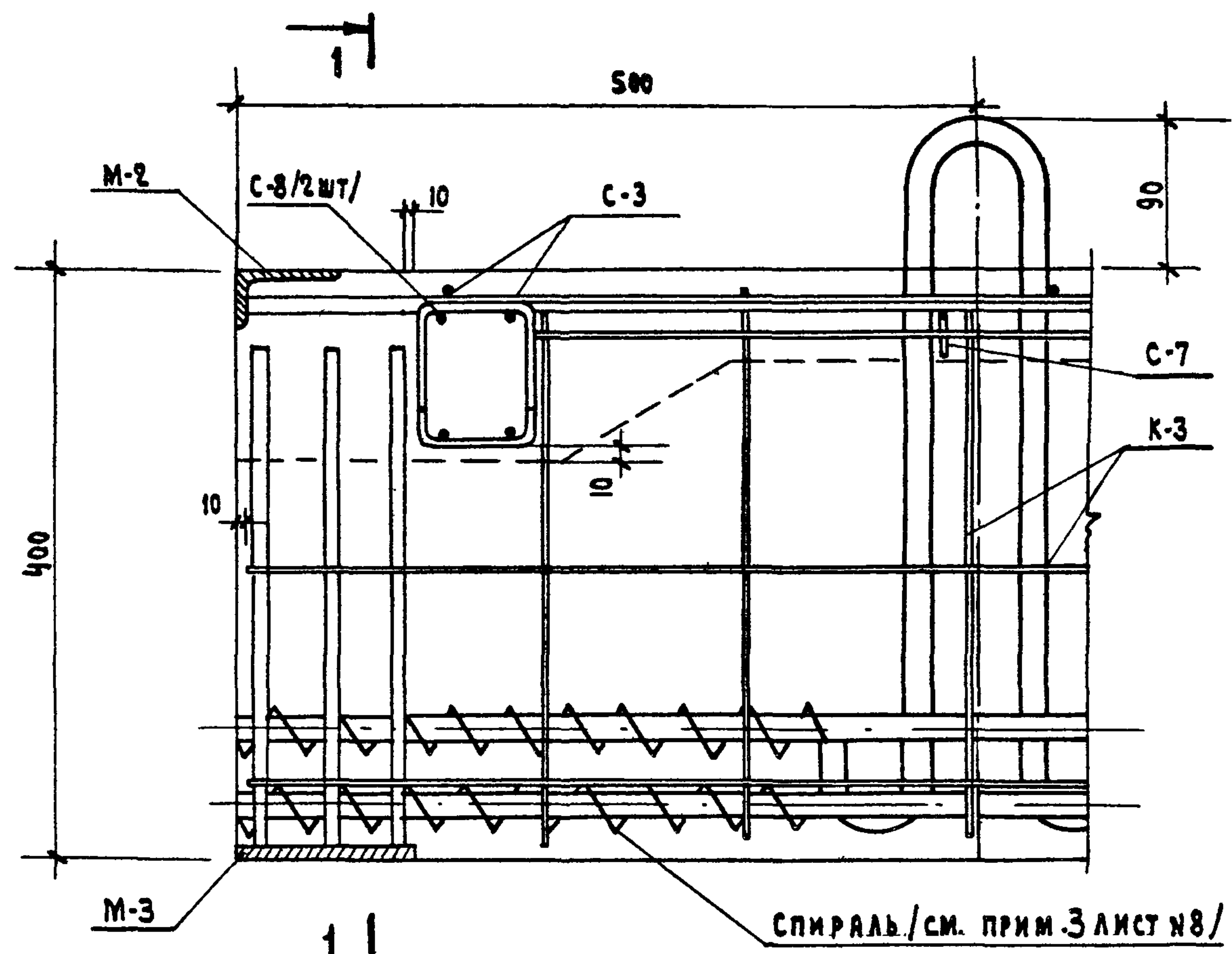
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.		№Н ЧЕРТ. АРМА-ТУРН. ИЗДЕЛ
			ОДНОЙ ШТ.	ОБЩИЙ	
ПТТ 4.5-90.30-2СТ.	М-1	8	0.9	7.2	48
ПТТ 4.5-90.30-2ПД	М-2	4	1.36	5.4	49
ПТТ 4.5-90.30-2ПР	М-3	4	1.74	7.0	50

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ**

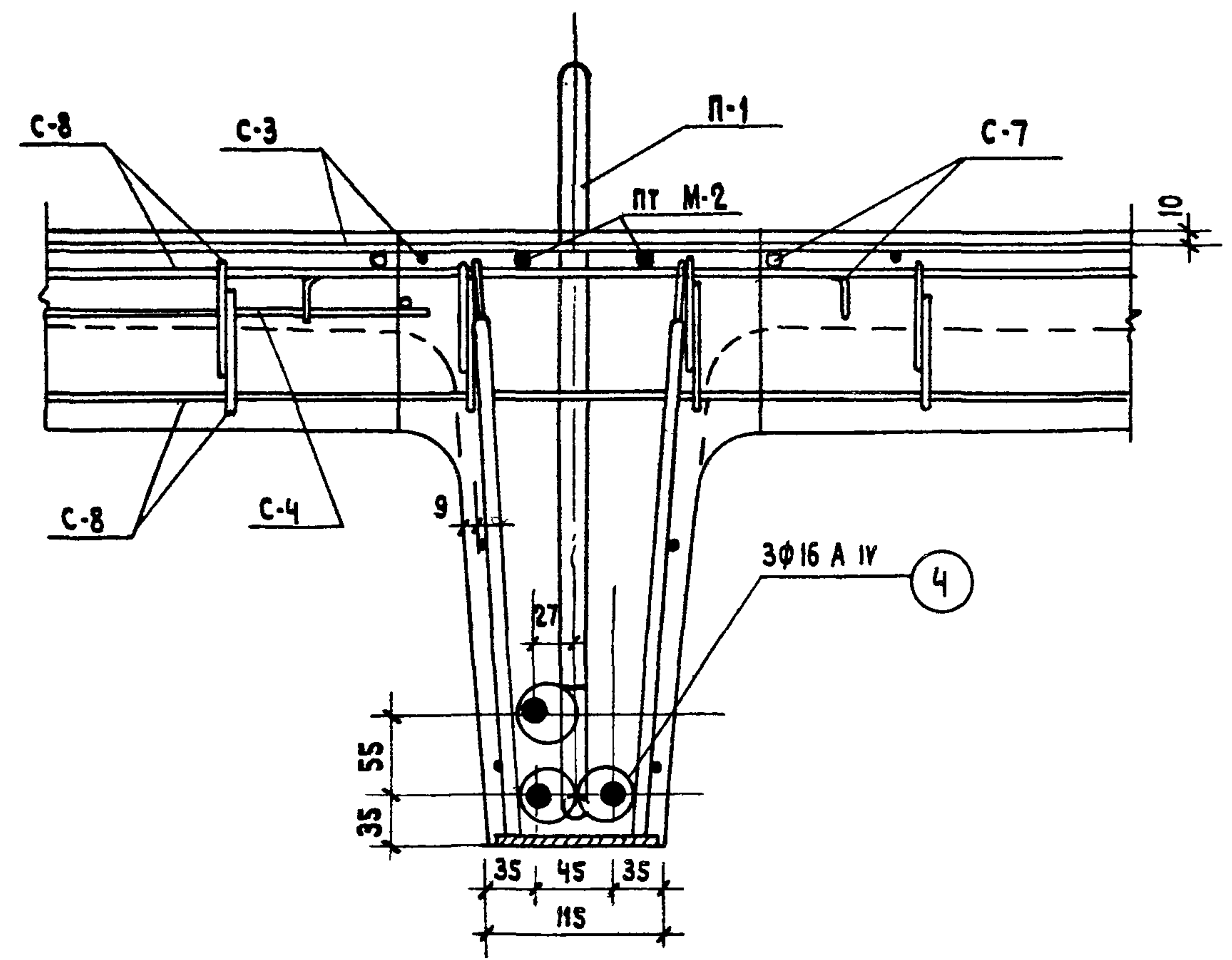
ТК 1971	ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПД; ПТТ 4.5-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1	
	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП 1	ЛИСТ 11

МАТВЕЕВ  
КРАМАРЬ  
Матвеев  
ПРОВЕРИЛ  
СТ. НАУЧ. СОТР.  
НИИЖБ  
ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУЯНОВА  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

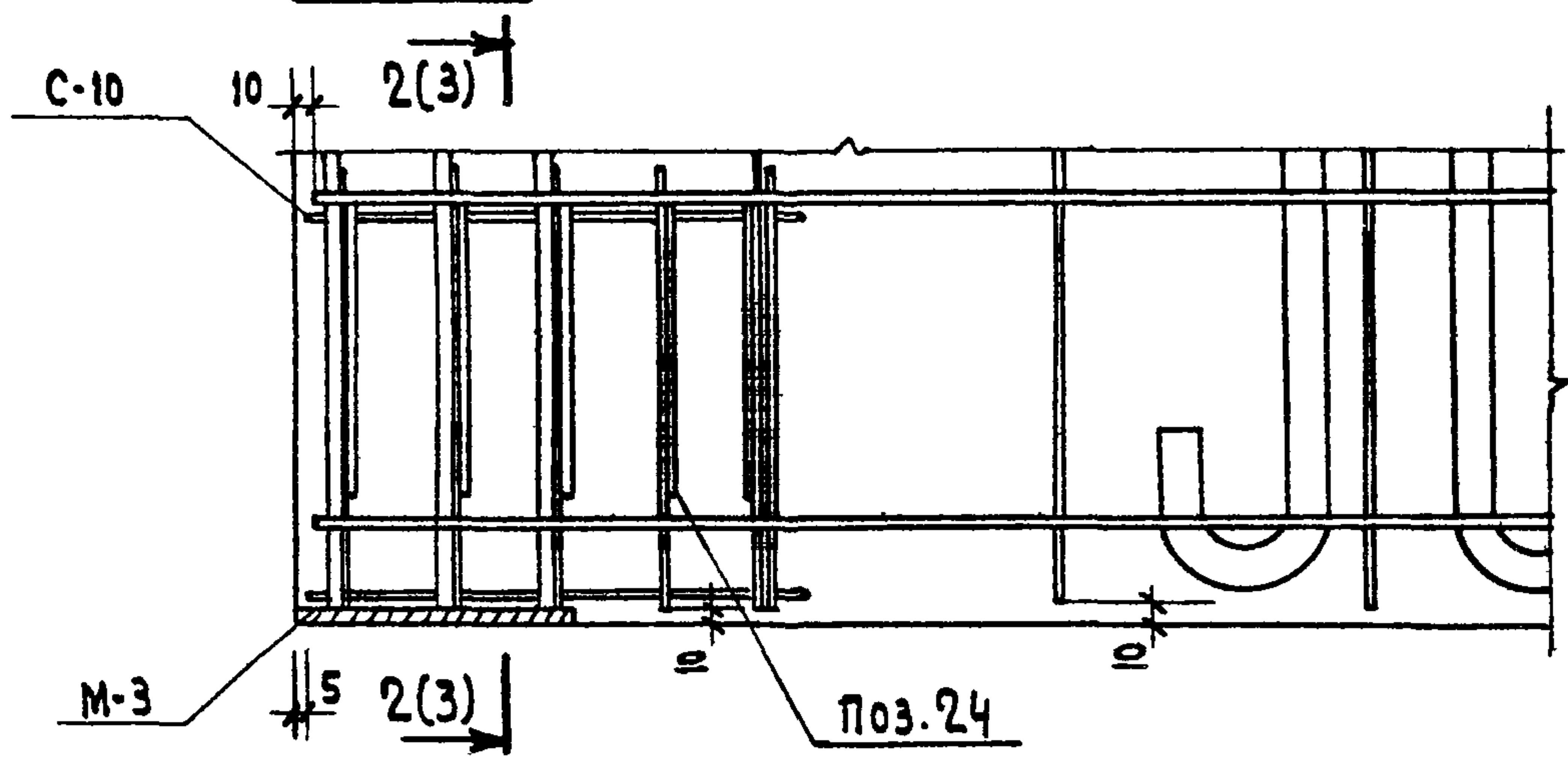
ЦНИИЭП



**УЗЕЛ .4"/** / ДЛ Я МАРКИ С И Н Д . " С Т " /

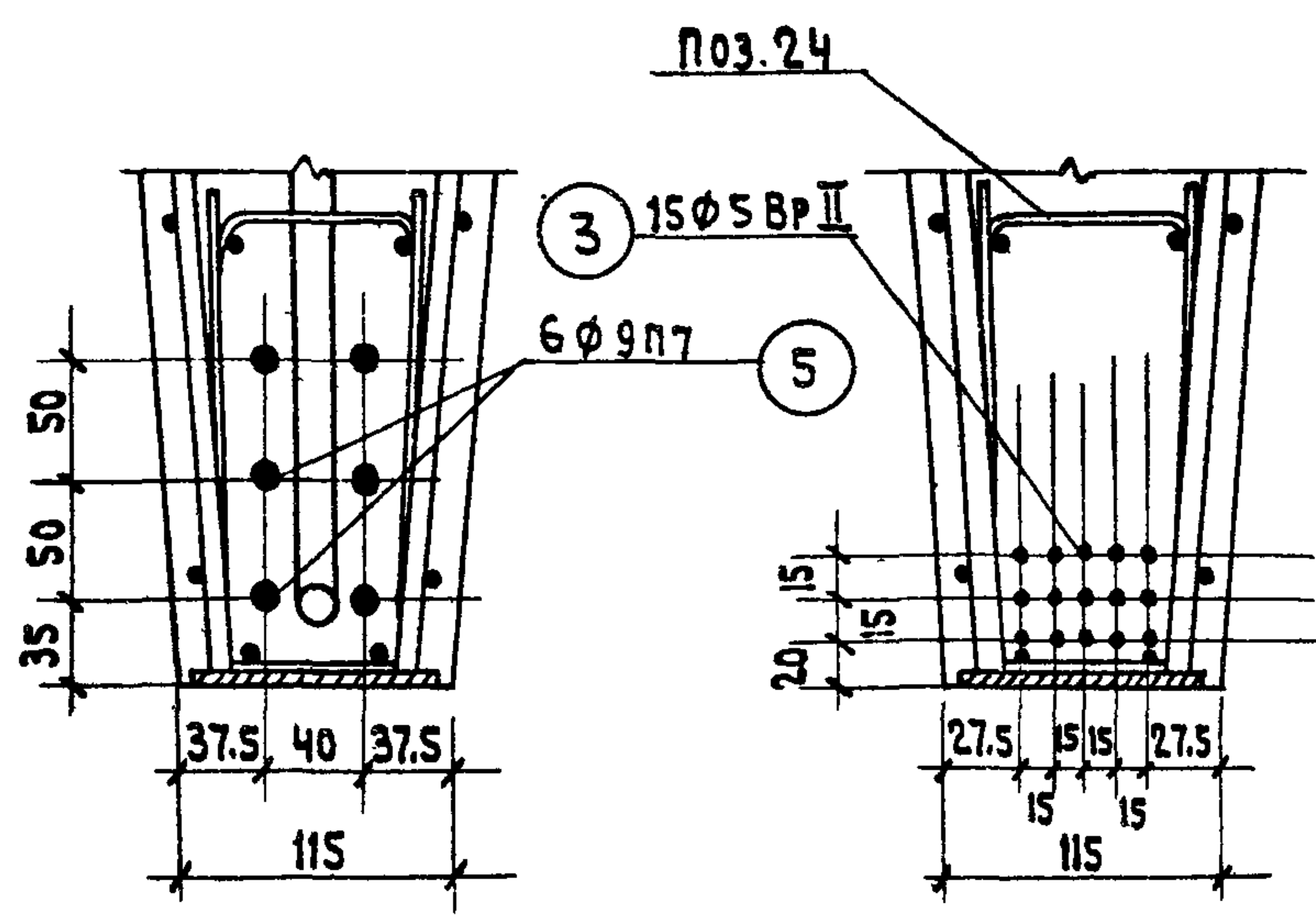


**По 1-1**



**УЗЕЛ .5"/** / ДЛ Я МАРКИ С И Н Д . " П Д " / С М . П Р И М . 2, 3 .

**УЗЕЛ .6"/** / ДЛ Я МАРКИ С И Н Д . " П Р " / С М . П Р И М . 2, 3 .



**По 2-2**

**По 3-3**

**П Р И М Е Ч А Н И Я :**

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 сдвиги спиралей с опоры - /см. узел 4 /.

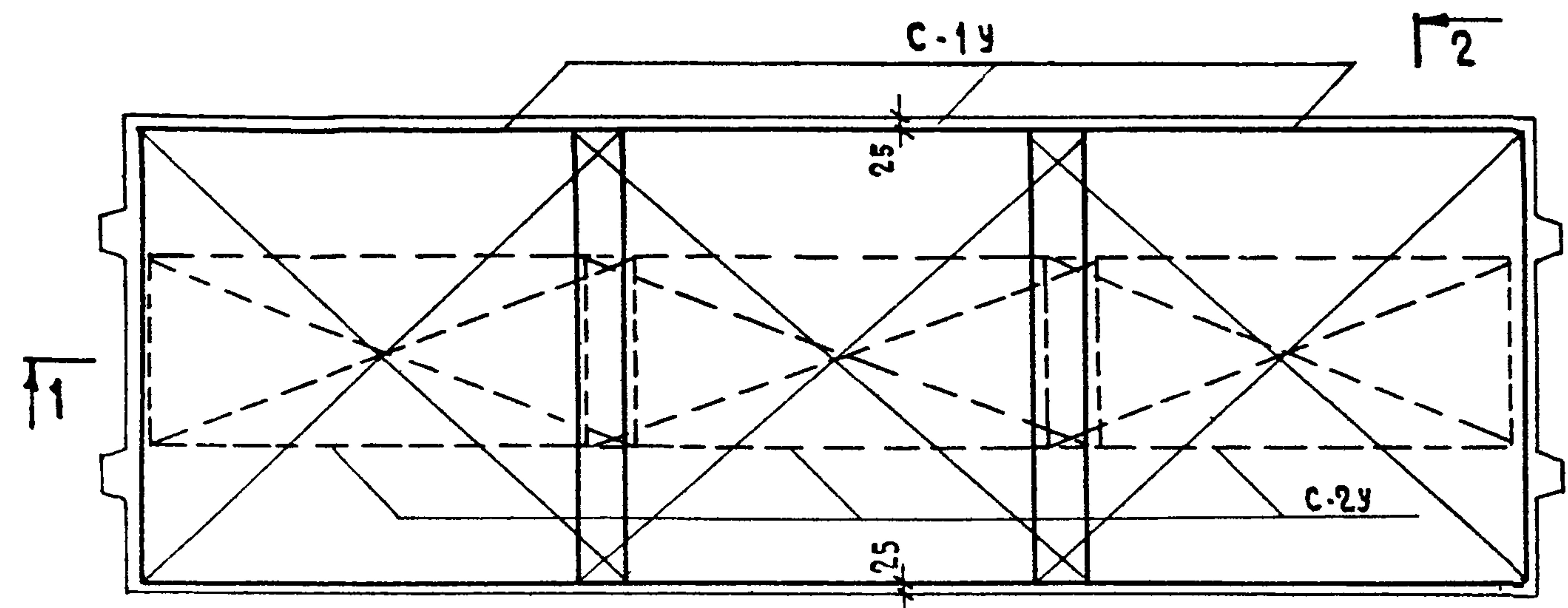
МОЛОШНИКОВА	ИЦХОКИ	НАЧ. ОТДЕЛА	ТОРГОВО
КРАМАРЬ	БЕЛАШЕВА	ГЛ. ИНЖ. - ПР-ТА	БЫЛТОВЫХ
М. Бранд	МАТВЕЕВ	П. ИНЖЕНЕР	ЗДАНИЙ И
СТ. НАУЧН. СОПР	УАБЯНОВ	ИСПОЛНИЛ	ПЛАНИРОВОК И
НИИЖБ			ТЕХНИЧЕСКИХ
			РЕКОМЕНДАЦИЙ
			К С О В
			П. ИЩЕНКО
			В А

ТК	ПТТ 4.5-90.30-2СТ; ПТТ 4.5-90.30-2ПД; ПТТ 4.5-90.30-2ПР	СЕРИЯ	1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 4, 5, 6	ВЫП	ЛИСТ
		1	12

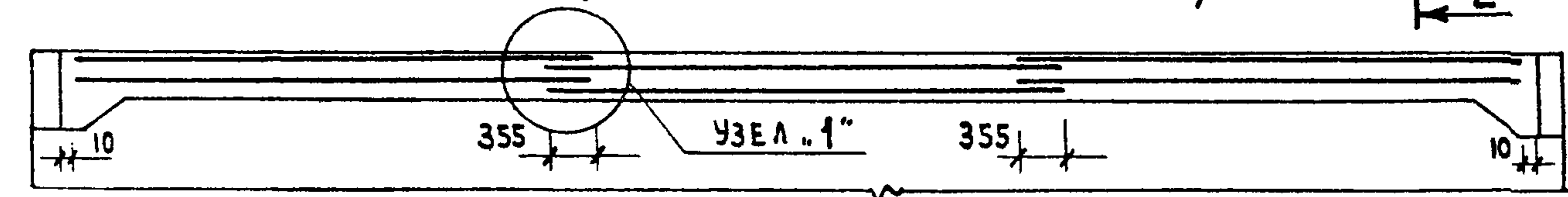
МАТВЕЕВ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИИЖБ  
 ИЦХОКИ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ТОРГОВО  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАНИЙ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

КРАМАРЬ  
 СТ. НАУЧ. СОТР.  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 МОСОВА  
 ПР. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИЛ

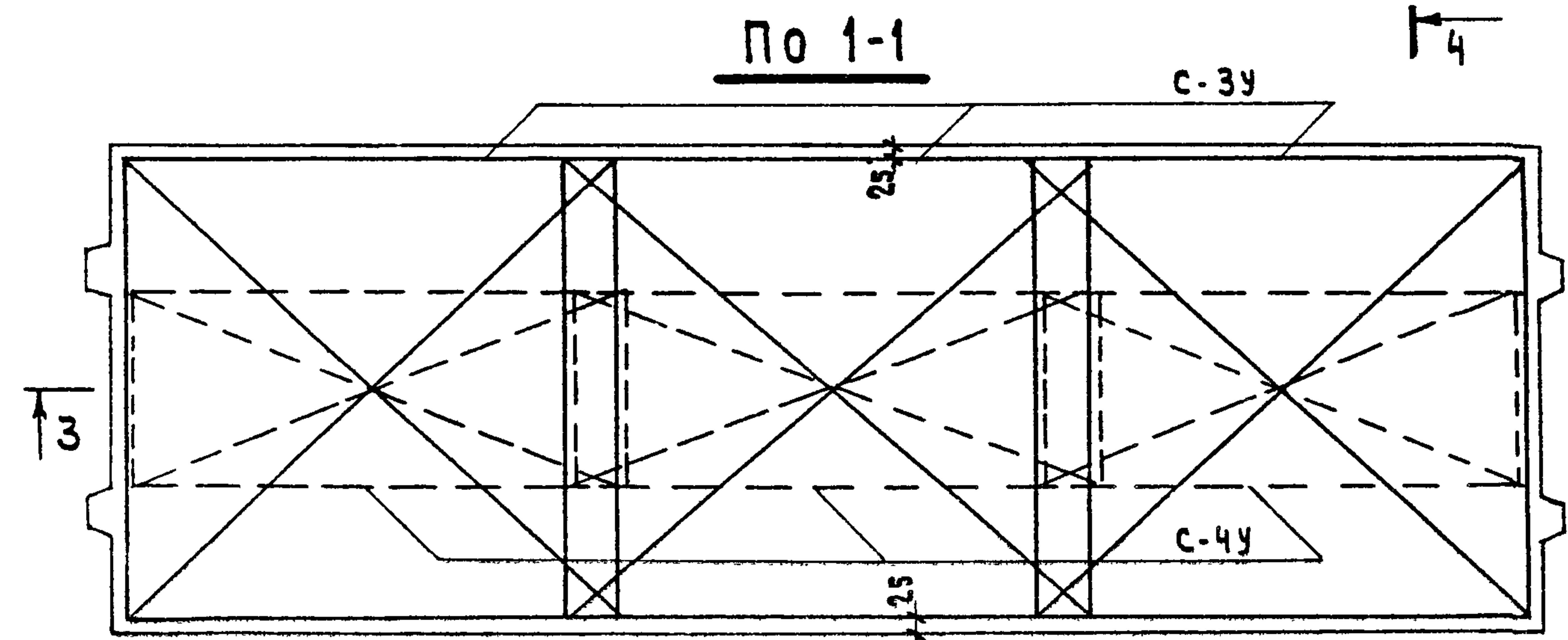
ЩИЩ



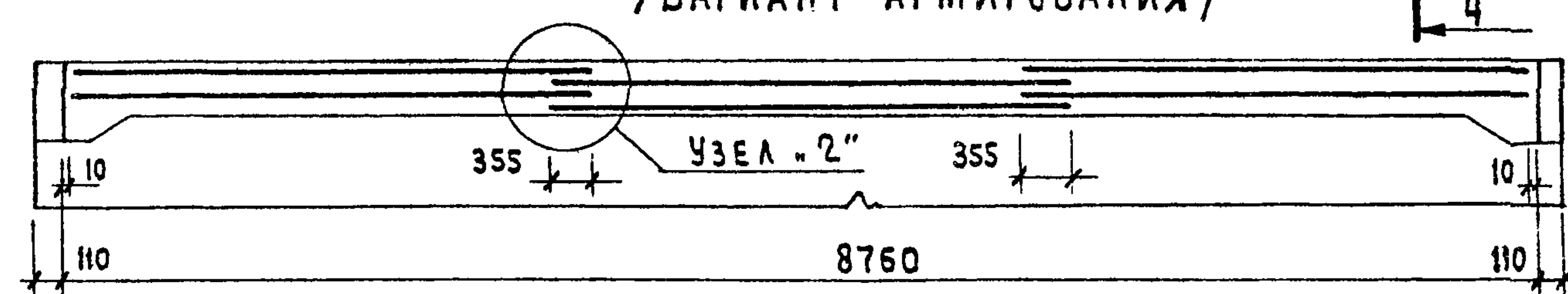
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ8-90.30-2 /СТ. ПА. ПР/  
 /ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/



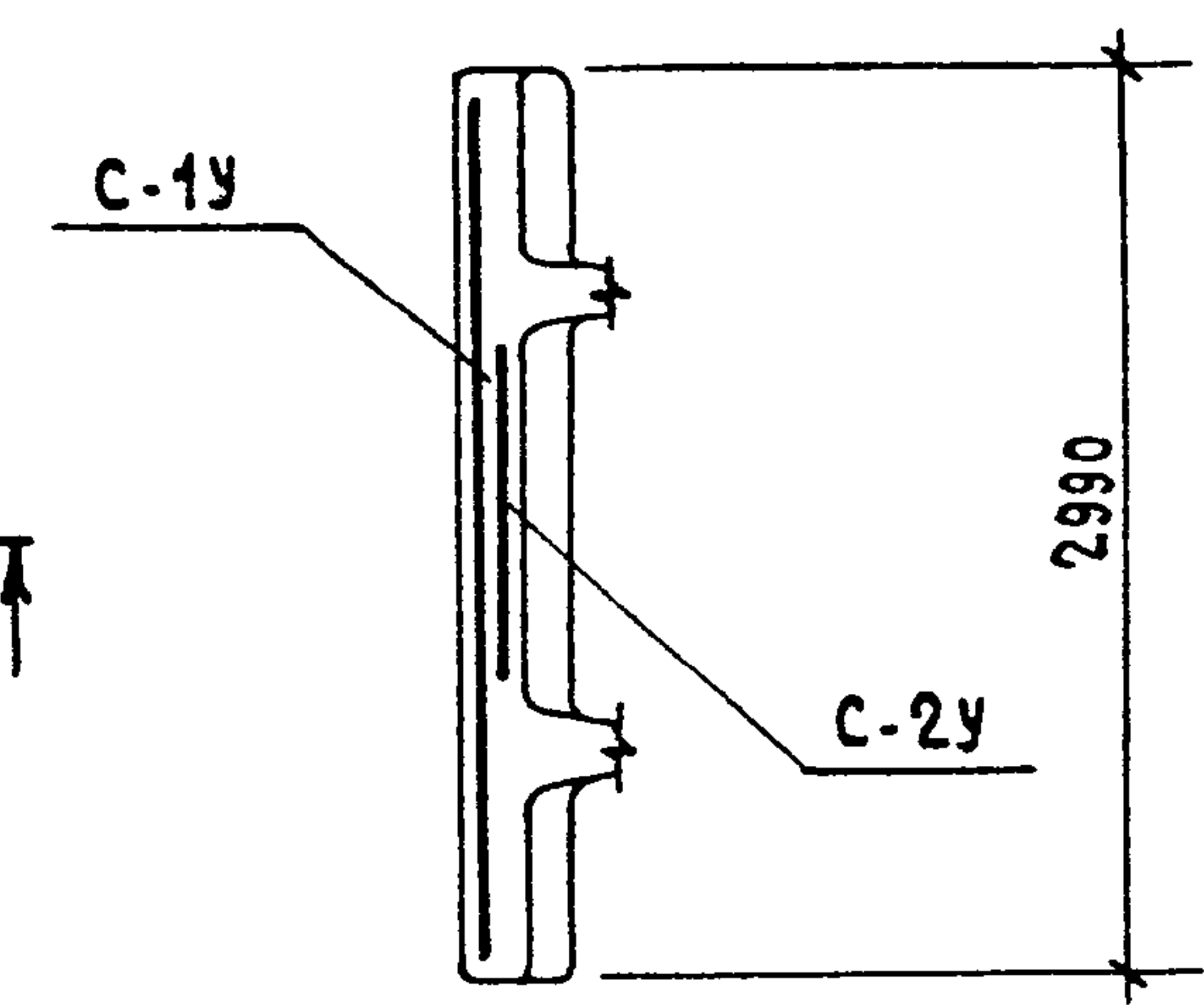
По 1-1



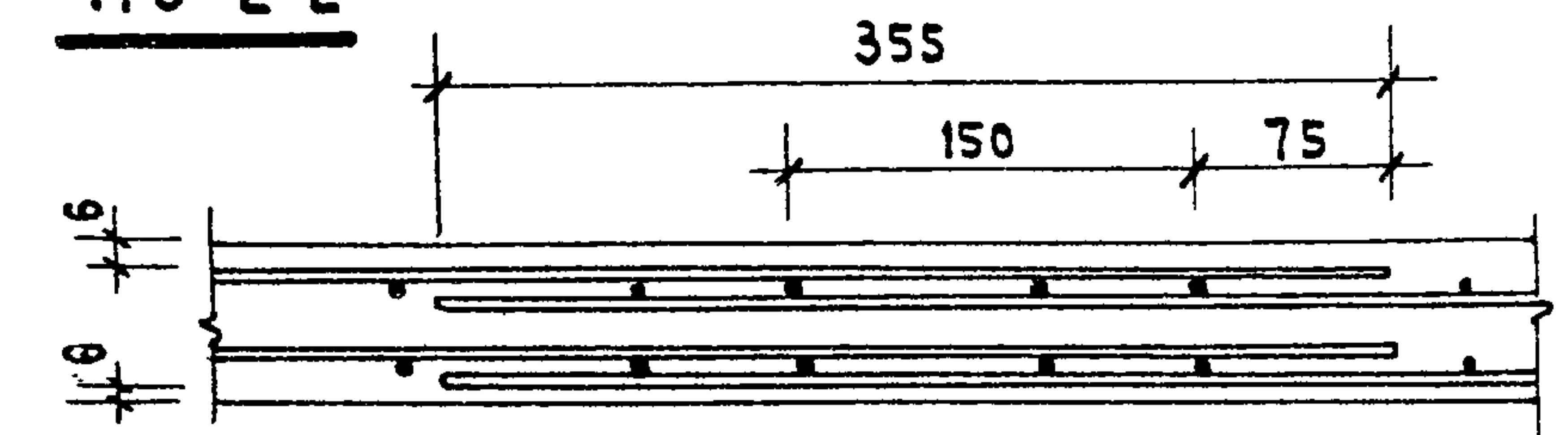
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТТ4.5-90.30-2 /СТ. ПА. ПР/  
 /ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/



По 3-3

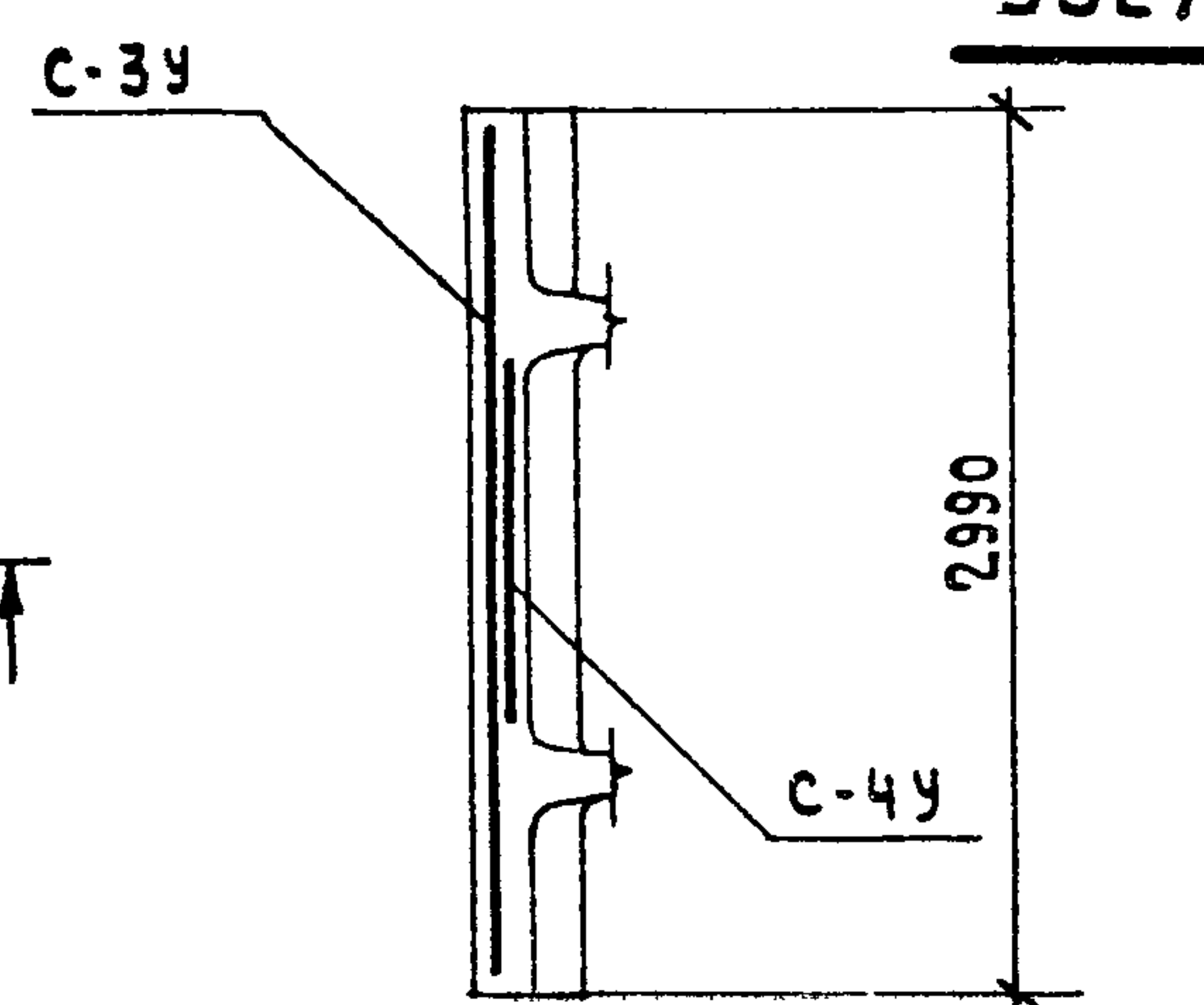


По 2-2

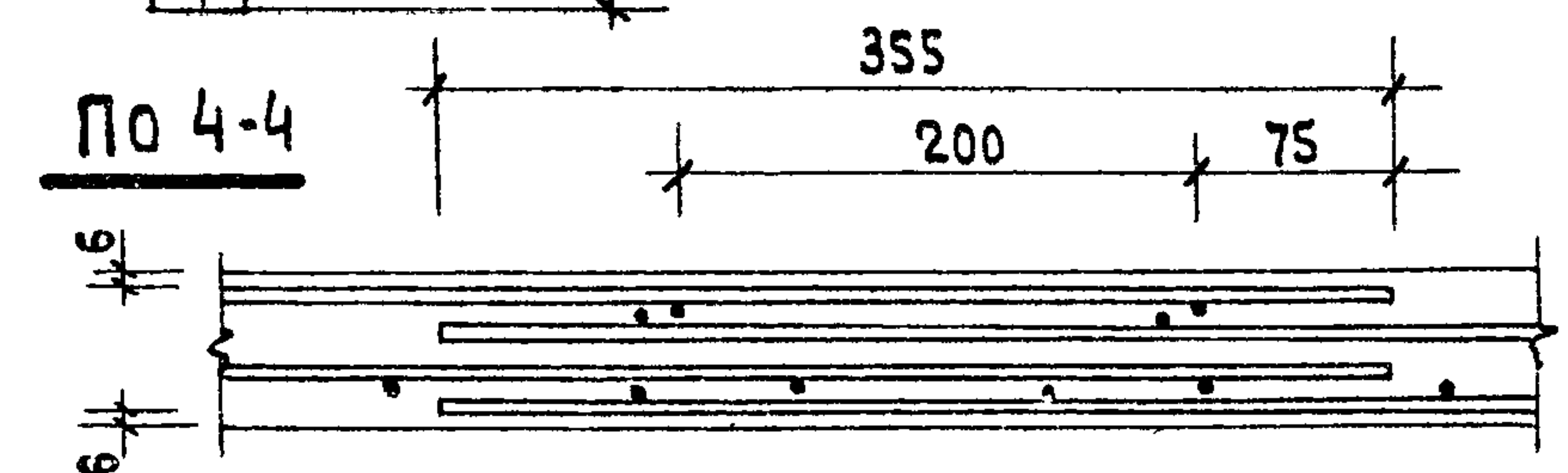


УЗЕЛ „1“

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 4-4

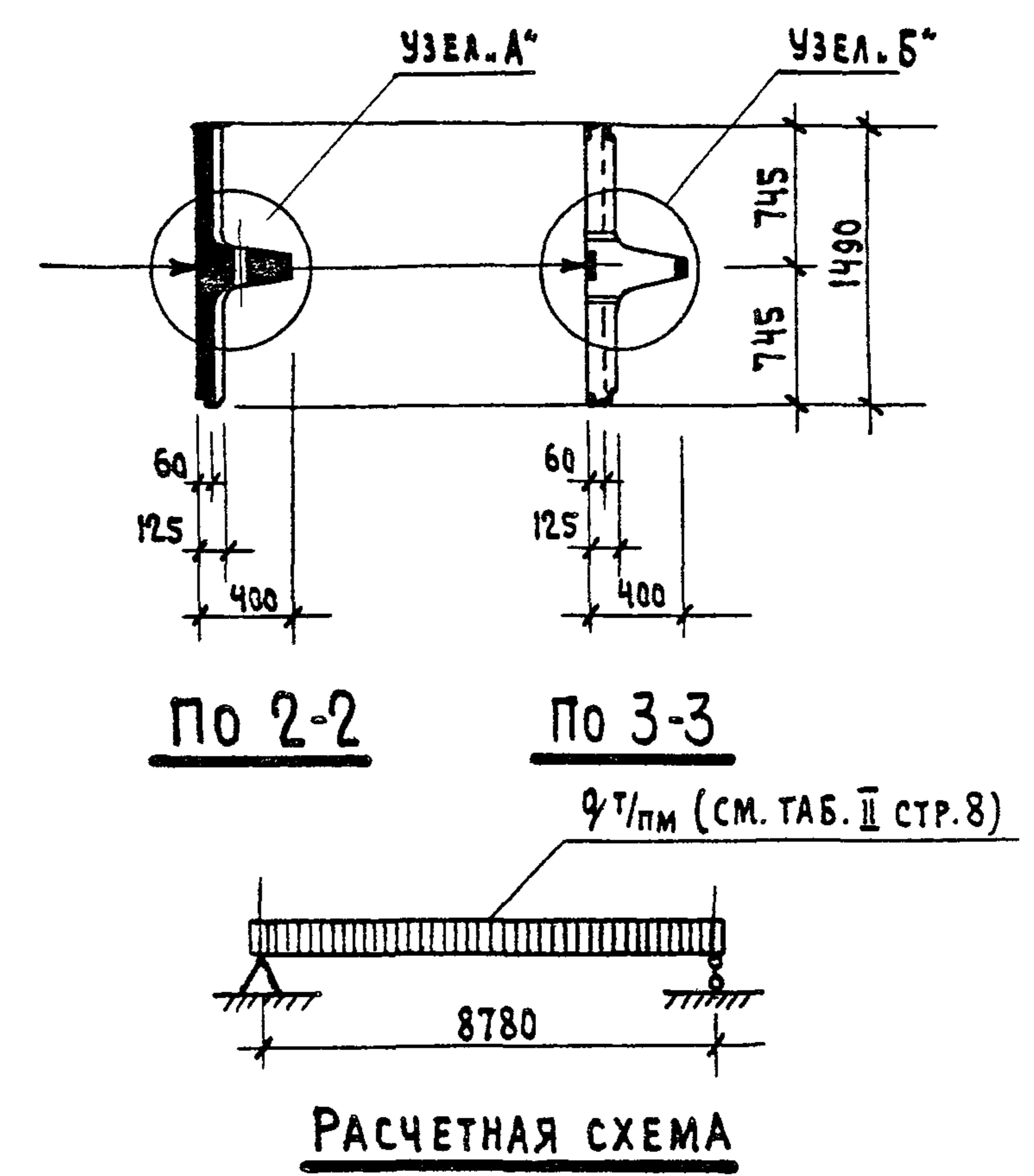
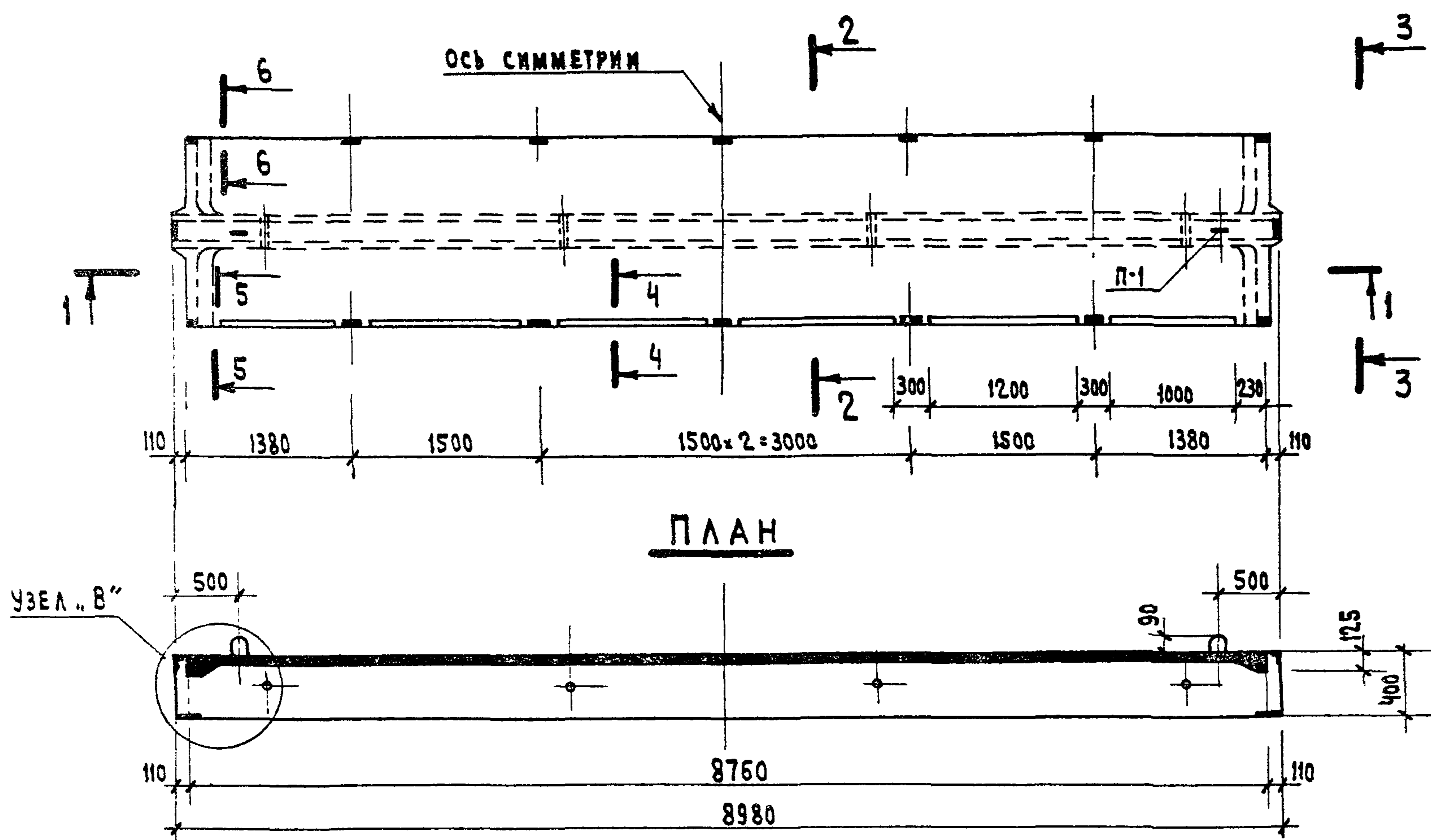


УЗЕЛ „2“

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

Т К 1971	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
	АРМИРОВАНИЕ ПОЛКИ ПАНЕЛЕЙ КОРОТКИМИ СЕТКАМИ / ВАРИАНТ /	Вып. 1 Лист 13





**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ**

НАИМЕНОВАНИЕ ПАНЕЛИ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup>	ВЕС ЭЛ-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			100.8
ПТ4.5 - 90.15 - 2СТ	300	1.26	3.2	98.1
ПТ4.5 - 90.15 - 2ПА	400			78.0
ПТ4.5 - 90.15 - 2ПР	300			77.3

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

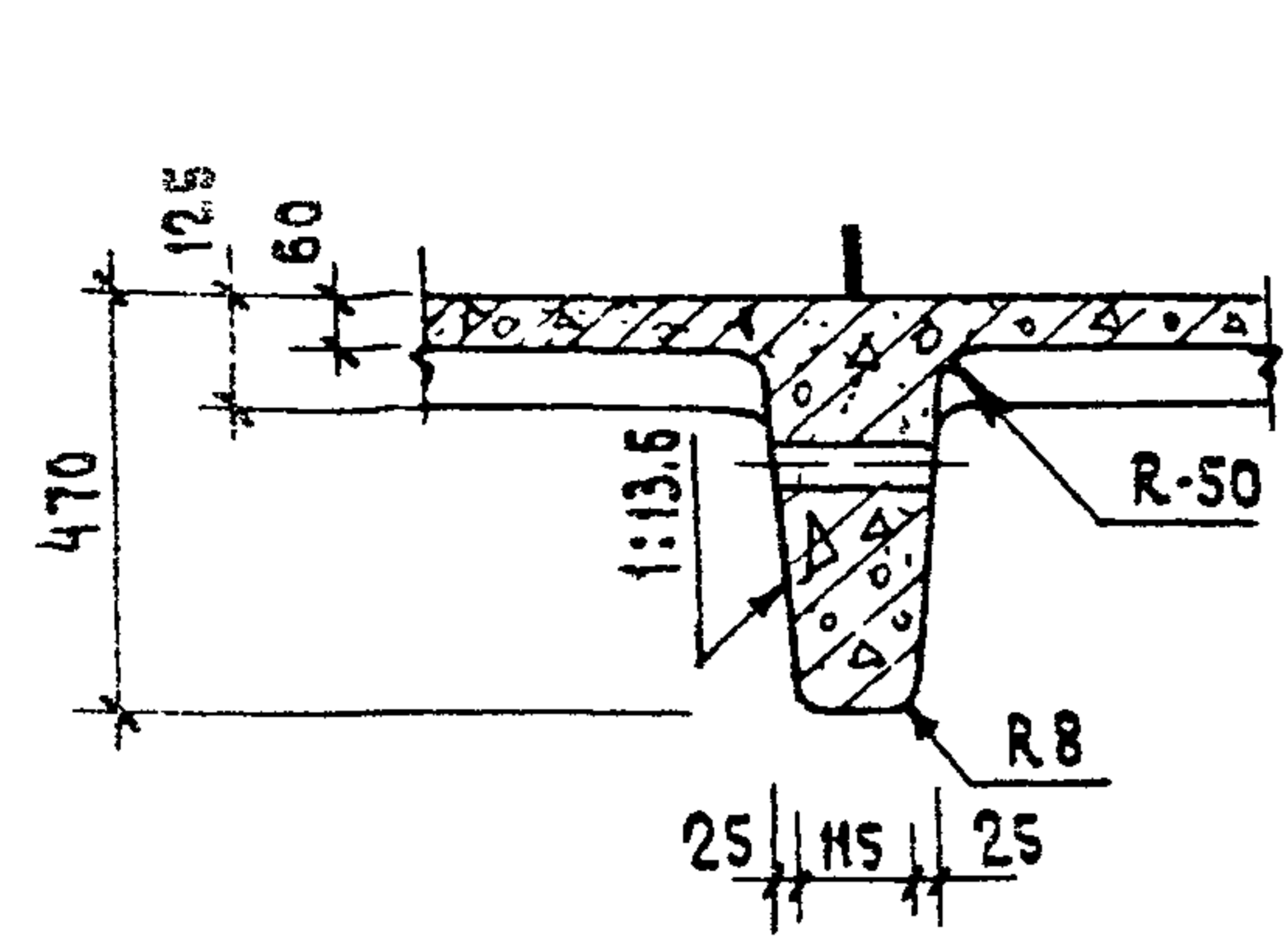
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ №15
2. МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ СМ. НА ЛИСТАХ № 19, 24.

МОЛОШНИКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЖЖБ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА

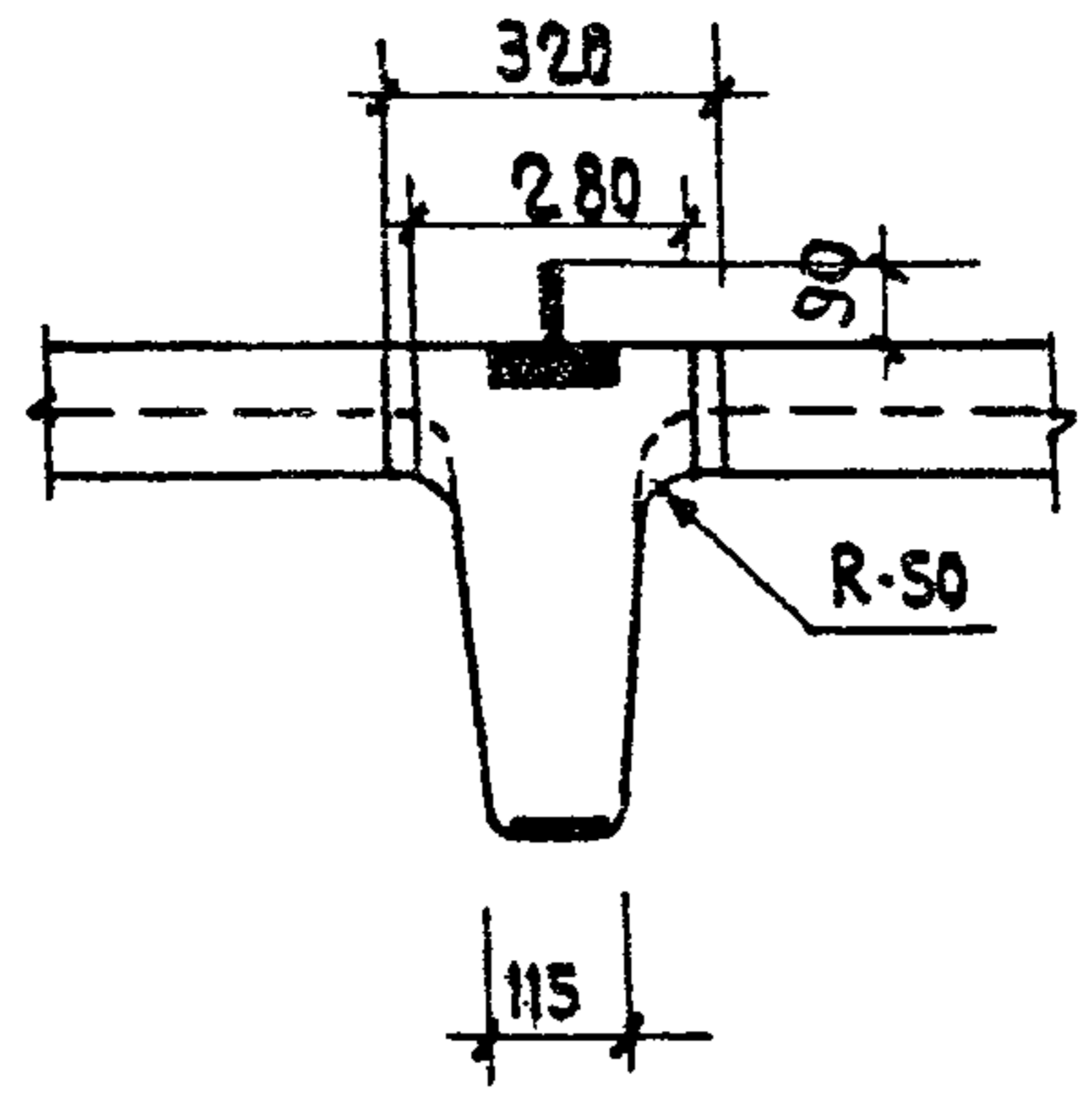
НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО  
 БИТОВЫХ  
 ЗАДАНИЙ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

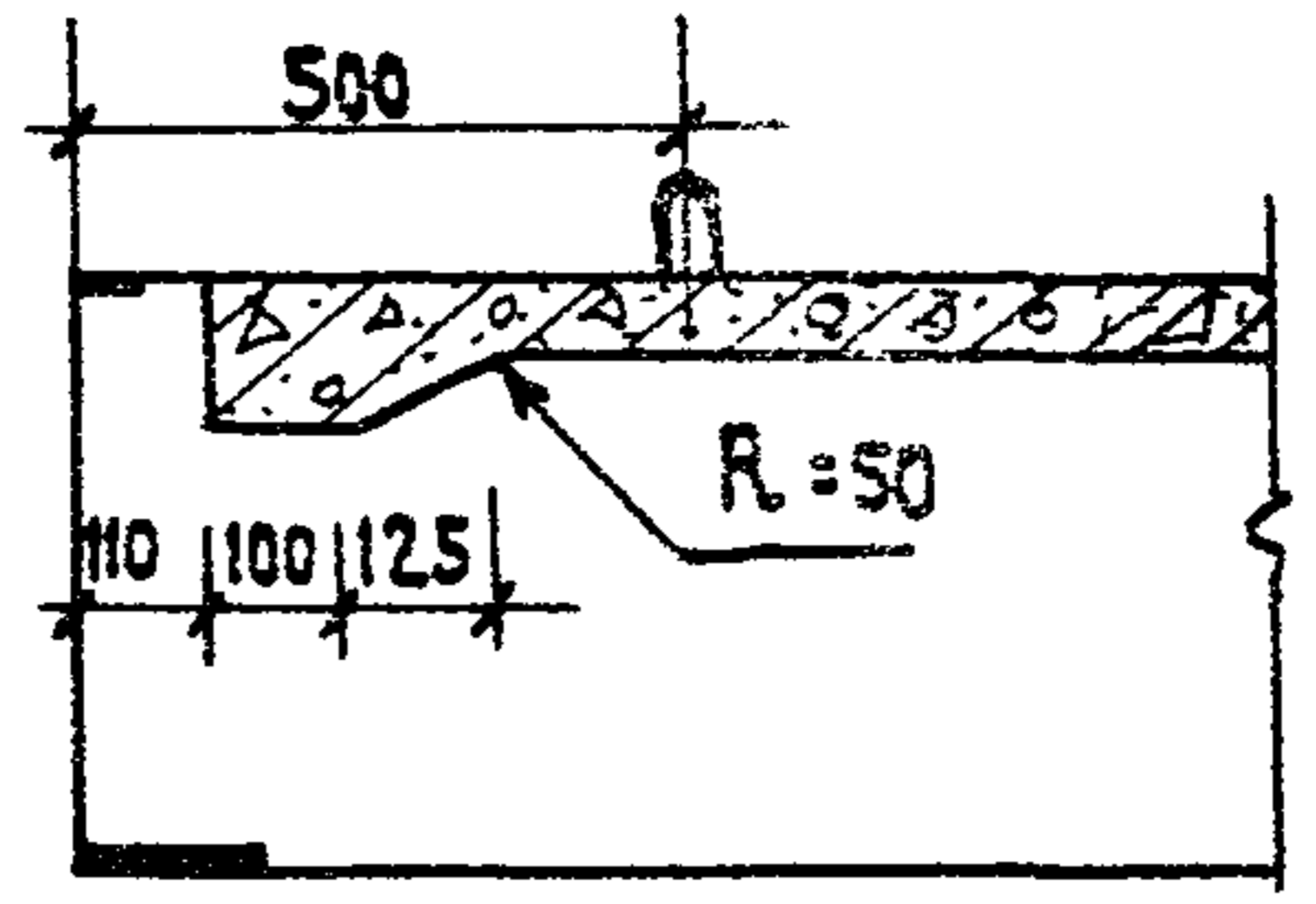
ТК	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР. ПТ4.5-90.15-2СТ; ПТ4.5-90.15-2ПА; ПТ4.5-90.15-2ПР.	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	ВЫП 1 ЛИСТ 14



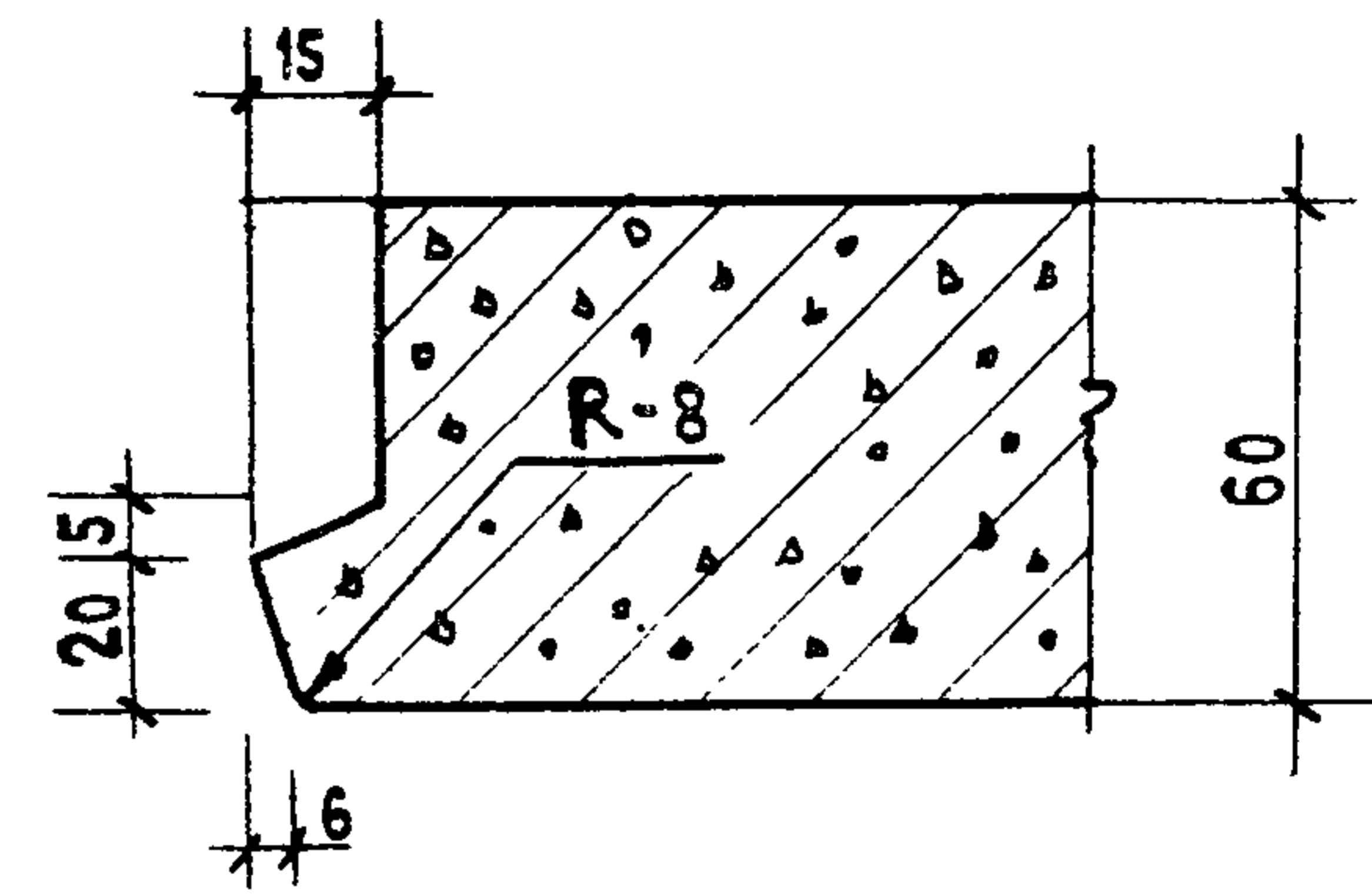
Узел А



Узел Б

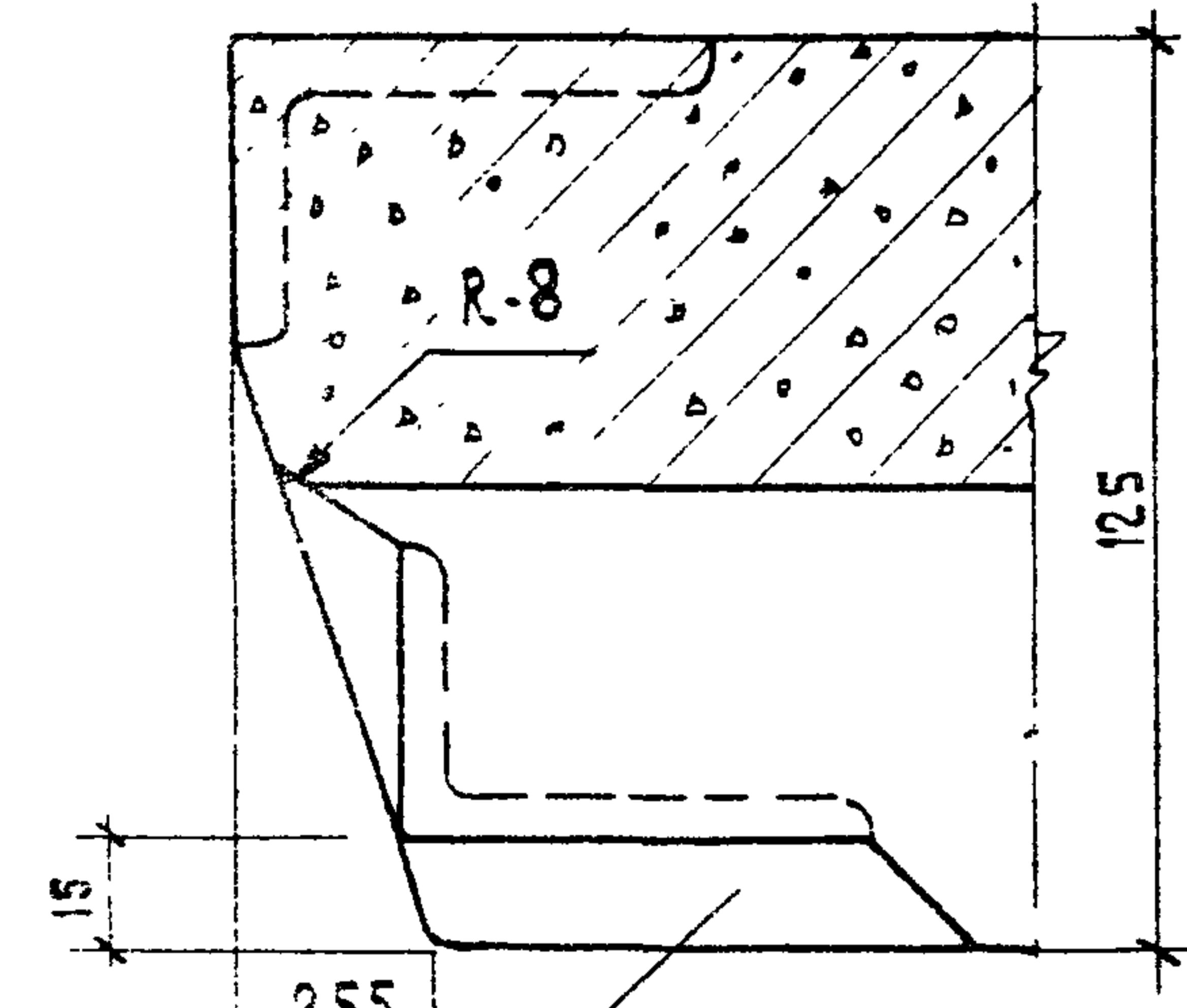


Узел В



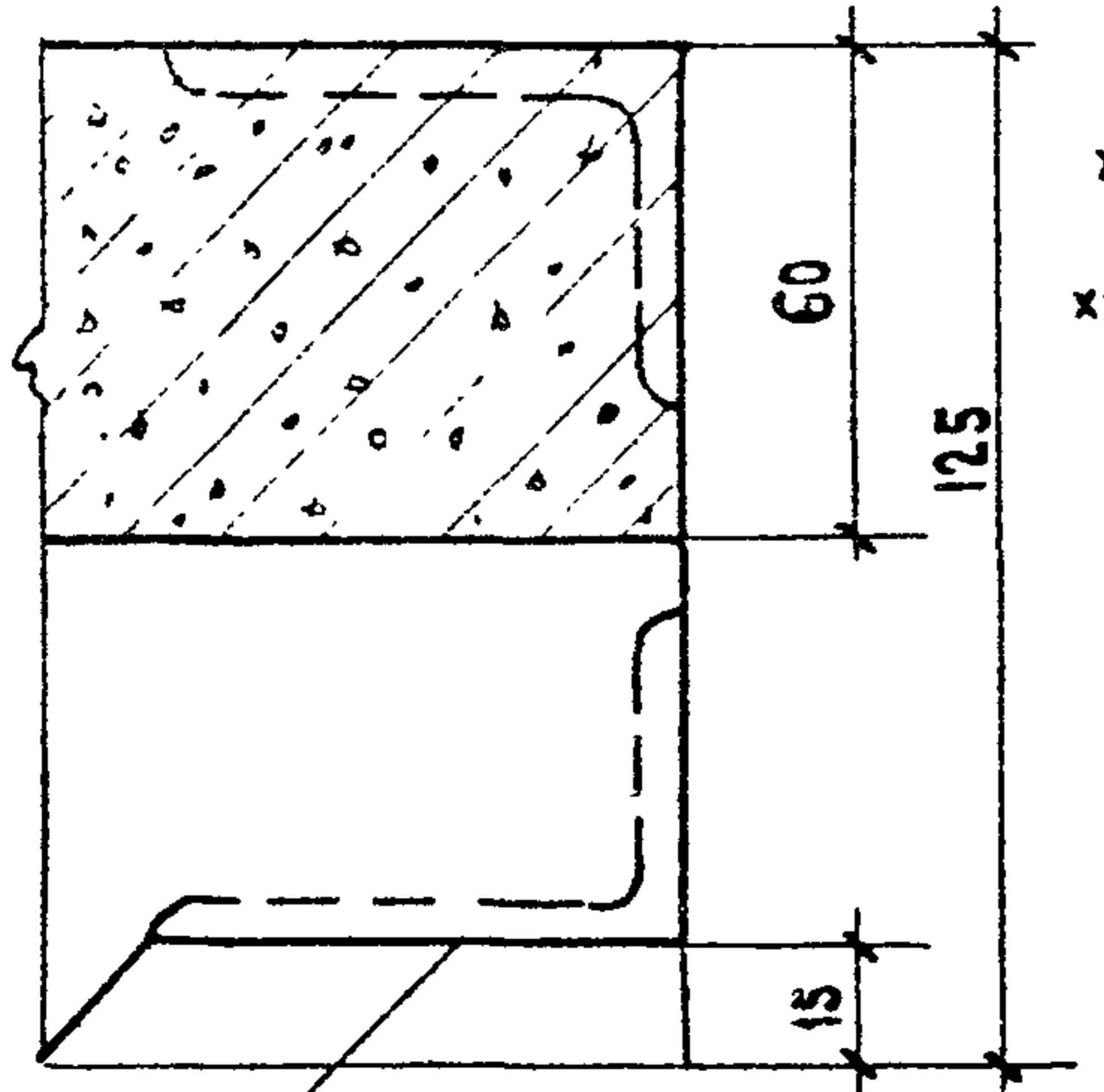
По 4-4  
/м 1:2/

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНЕЛЬ КГ



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		АРМАТУР. 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-3КП ГОСТ 380-60*			ВСЕГО <sup>xxx)</sup>			
	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	110x8	163x40x6		Итого		
ПТ8 - 90.15 - 2СТ.	71.8	—	—	—	—	—	20.0 <sup>xx)</sup>	—	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 <sup>x)</sup>	—	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 <sup>xx)</sup>	—	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 <sup>x)</sup>	—	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 <sup>xx)</sup>	—	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 <sup>x)</sup>	—	17.9	2.8	1.5	4.3	14.1	11.0	0.4	25.5	1.8	7.1	8.9	77.3		

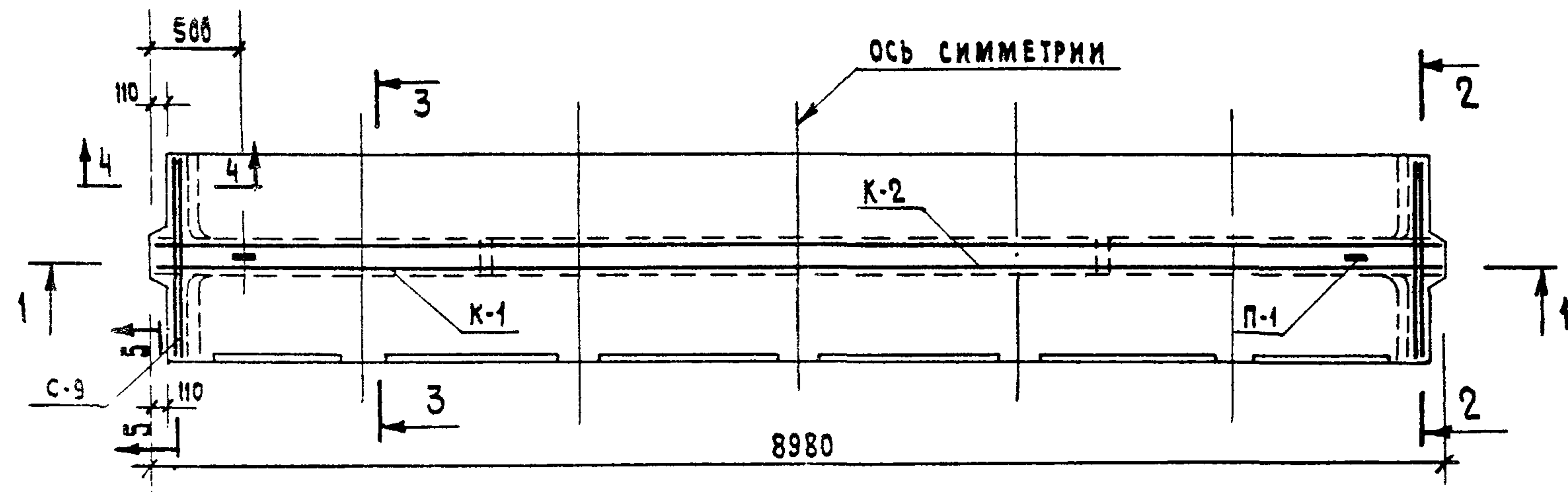
x) В ТОМ ЧИСЛЕ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ - 6,5 КГ.  
 xx) В ТОМ ЧИСЛЕ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ - 8,6 КГ.  
 xxx) СМ. ПРИМ. 1 ЛИСТ № 55.

ПРИМЕЧАНИЯ :

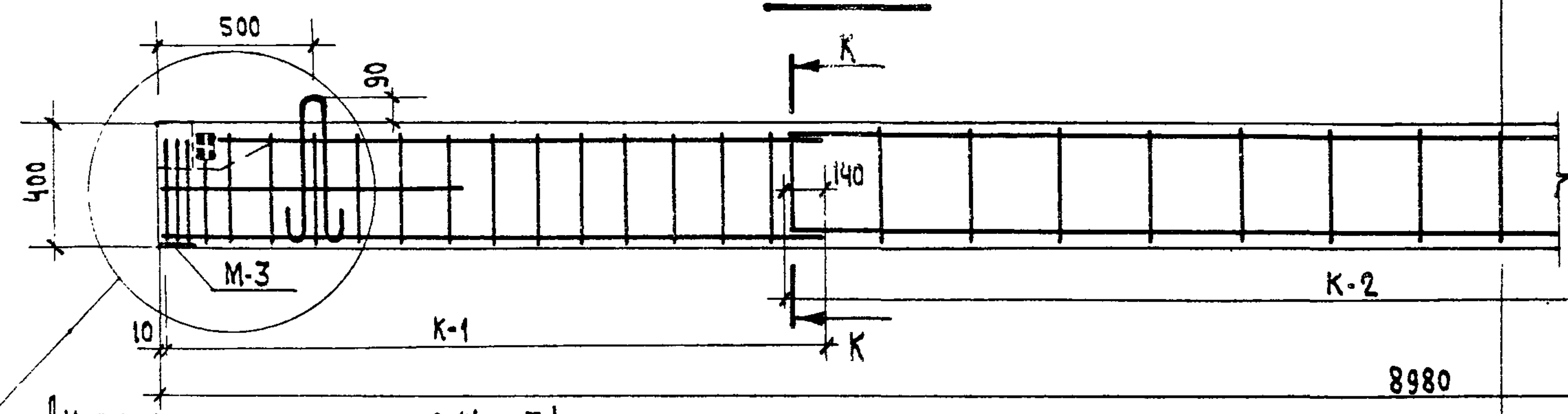
1. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И СЕЧЕНИИ СМ. НА ЛИСТЕ № 14
2. ВЫБОРКУ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТ № 55

МОЛОШНИКОВА  
 КРАМАРЬ  
 ИЩУКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА  
 НАЧ. СТАДЕРА  
 ГА. ИЖ. ПР. ТА  
 РУК. ГР. ИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО  
 БЫТОВЫХ  
 ЗДАНИЙ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

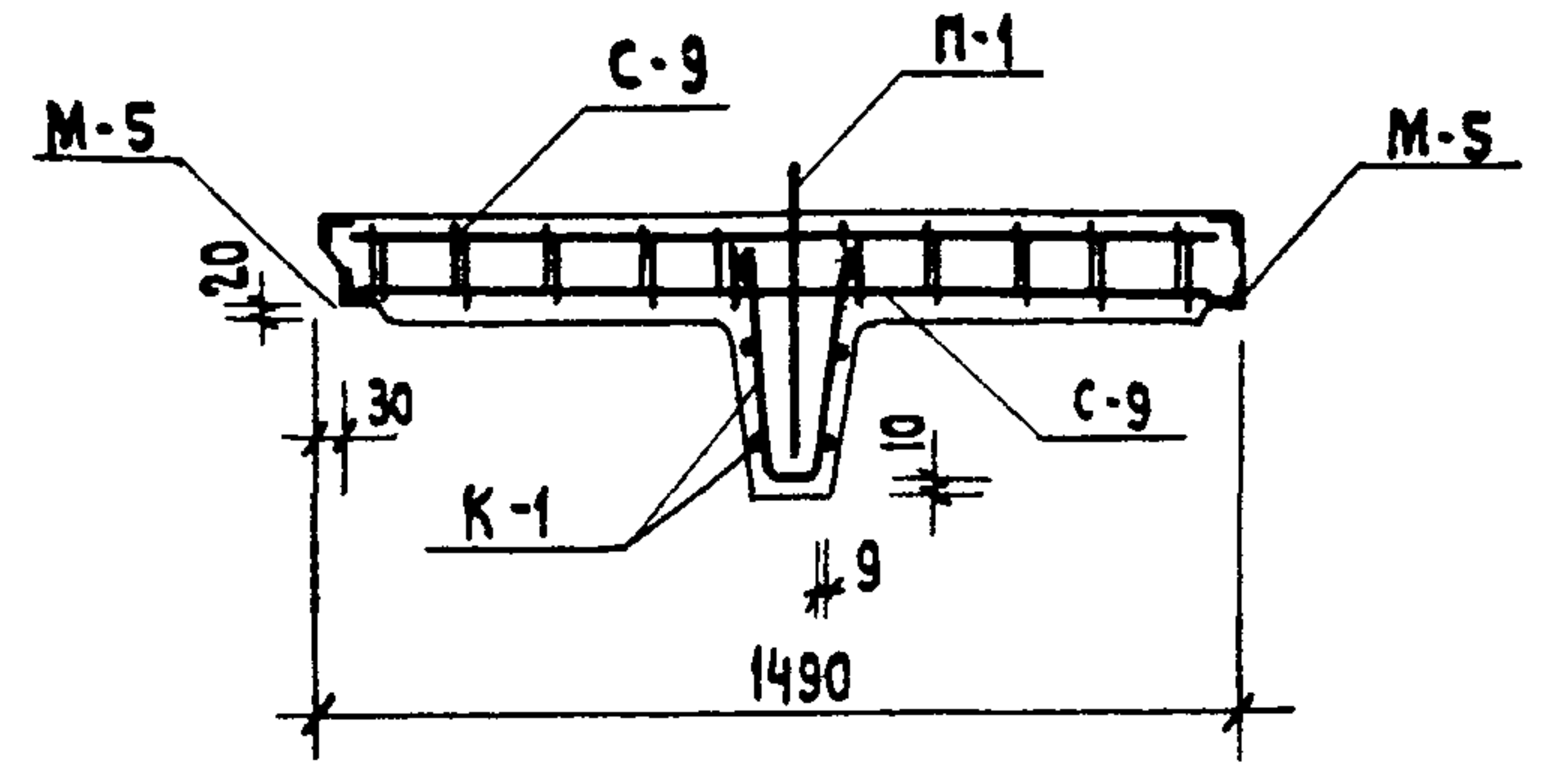
ТК 1971	ПТ8 - 90.15 - 2СТ; ПТ8 - 90.15 - 2ПА; ПТ8 - 90.15 - 2ПР; ПТ4.5 - 90.15 - 2СТ; ПТ4.5 - 90.15 - 2ПА; ПТ4.5 - 90.15 - 2ПР.	СЕРИЯ 1. 242 - 1
	ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ А, Б, В. СЕЧ. 4-4, 5-5, 6-6. ВЫБОРКА СТАЛИ.	Вып 1



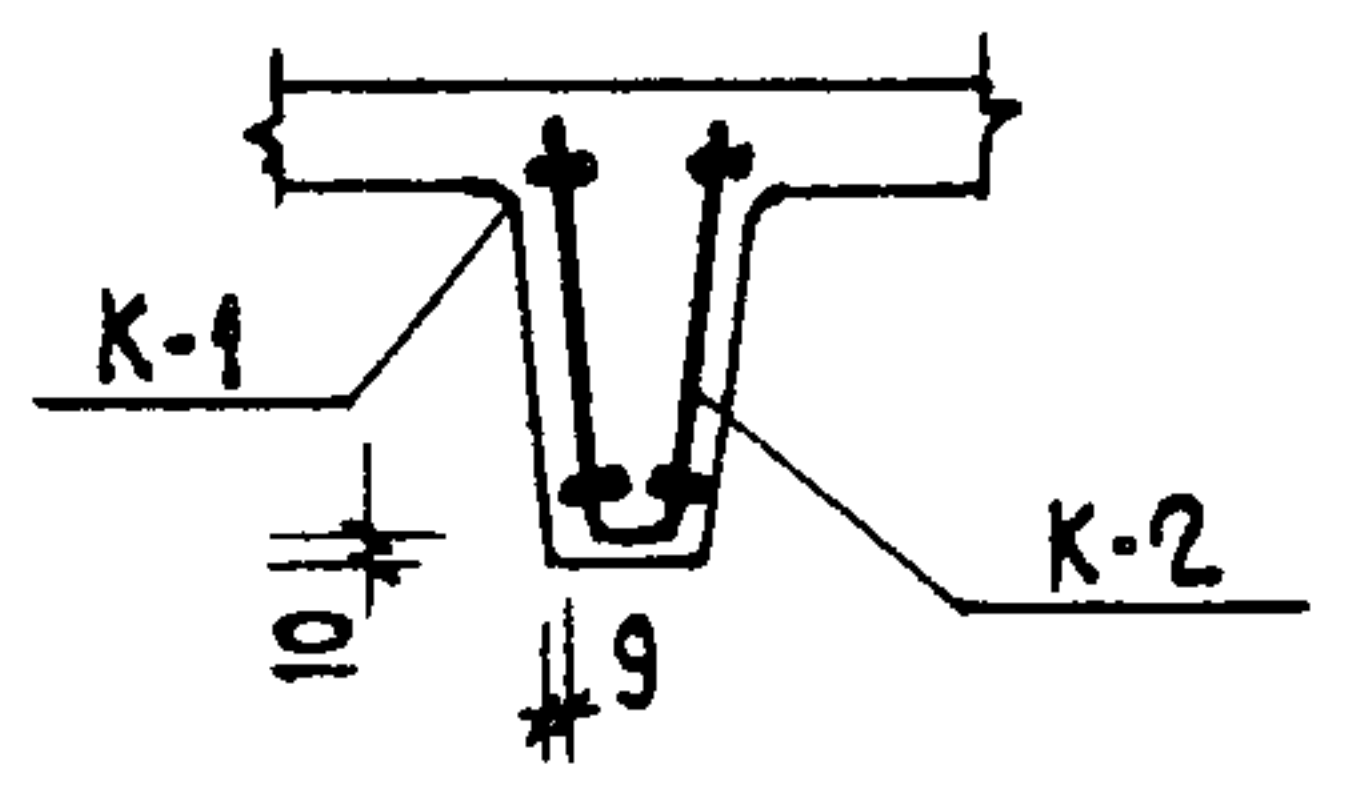
ПЛАН



По 1-1



По 2-2



По К-К

УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК СИД. „СТ“ № 7  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК СИД. „ПД“ № 8 см. лист № 20  
 УЗЕЛ / ДЛЯ МАРОК СИД. „ПР“ № 9

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
	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

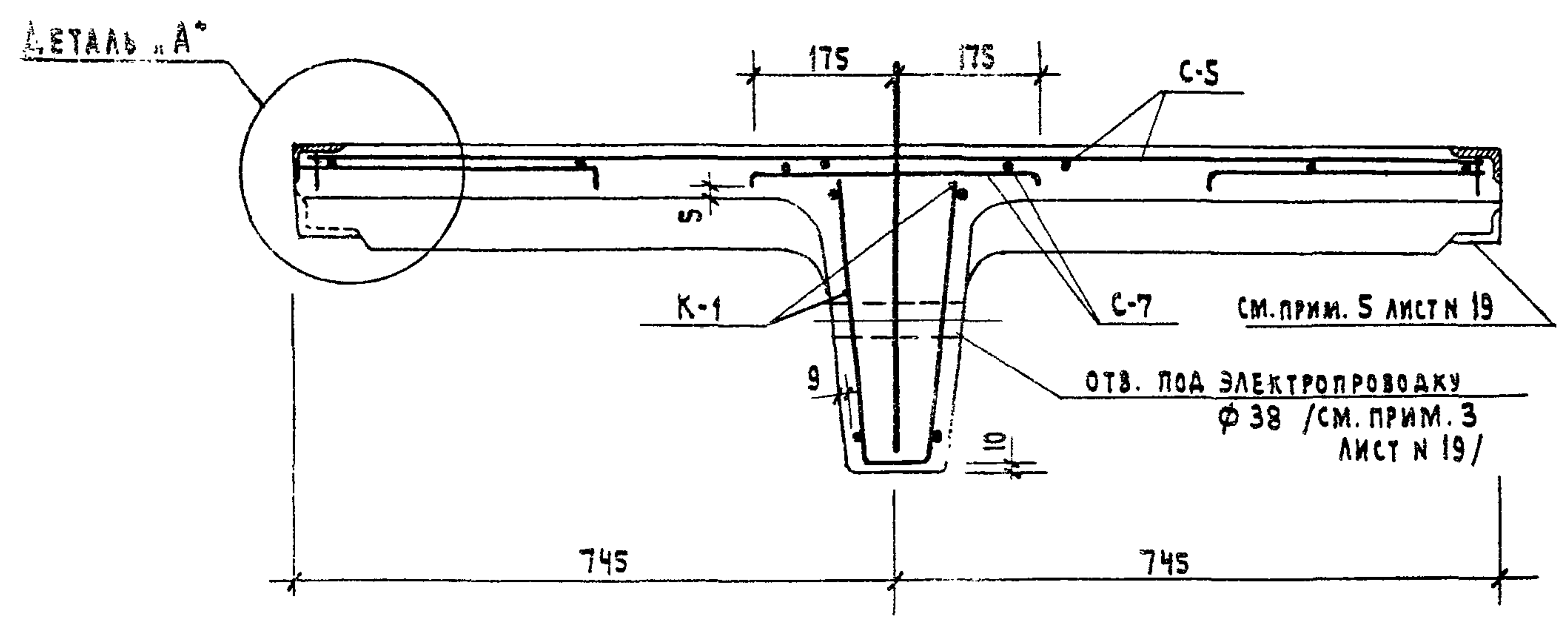
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

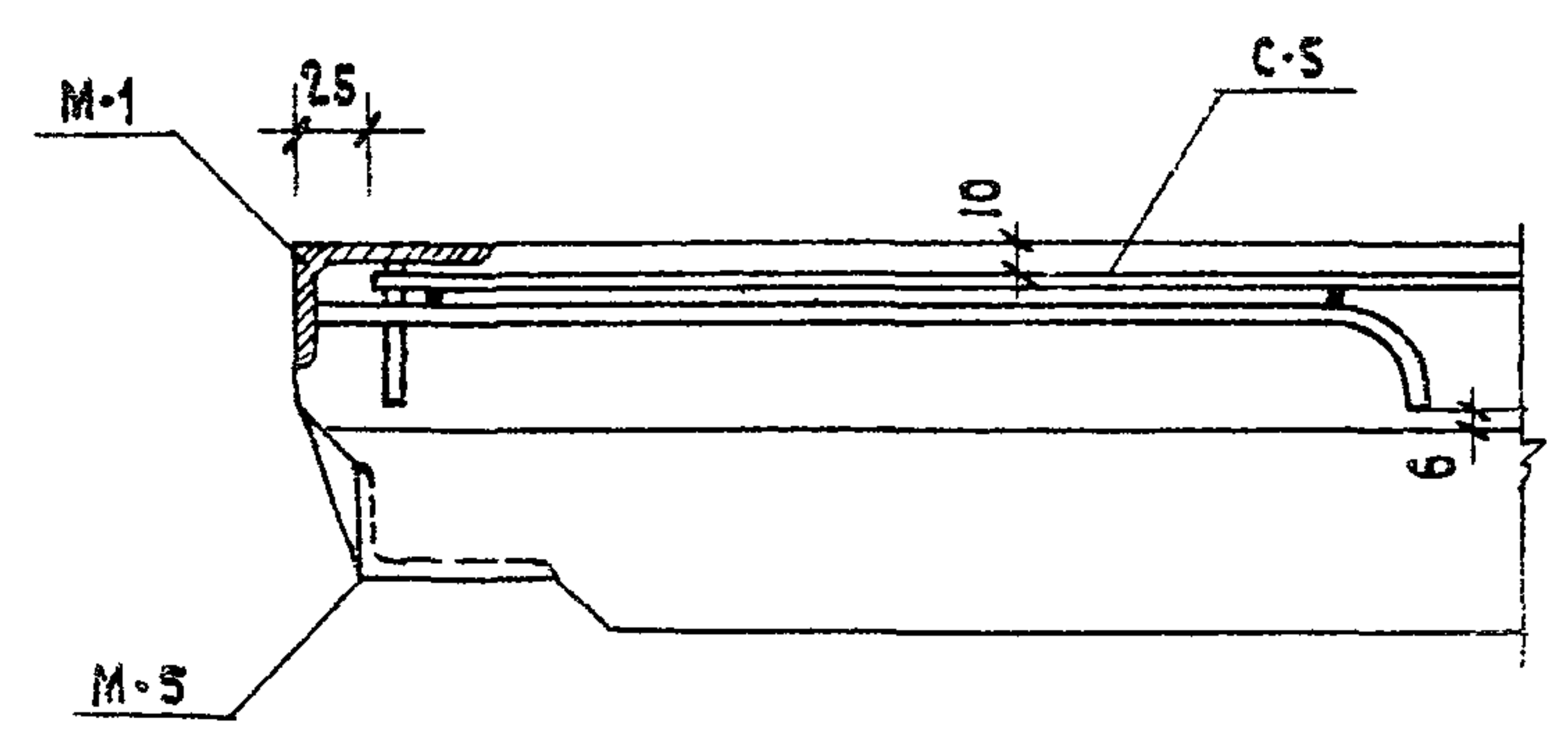
МОЛОШНИКОВА  
 КРАМАРЬ  
 ПРОБЕРИЛ  
 НИКУЖЬ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. ИЖ. ПР-ТА  
 РУК. ГР. ИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА

ЦНИИП

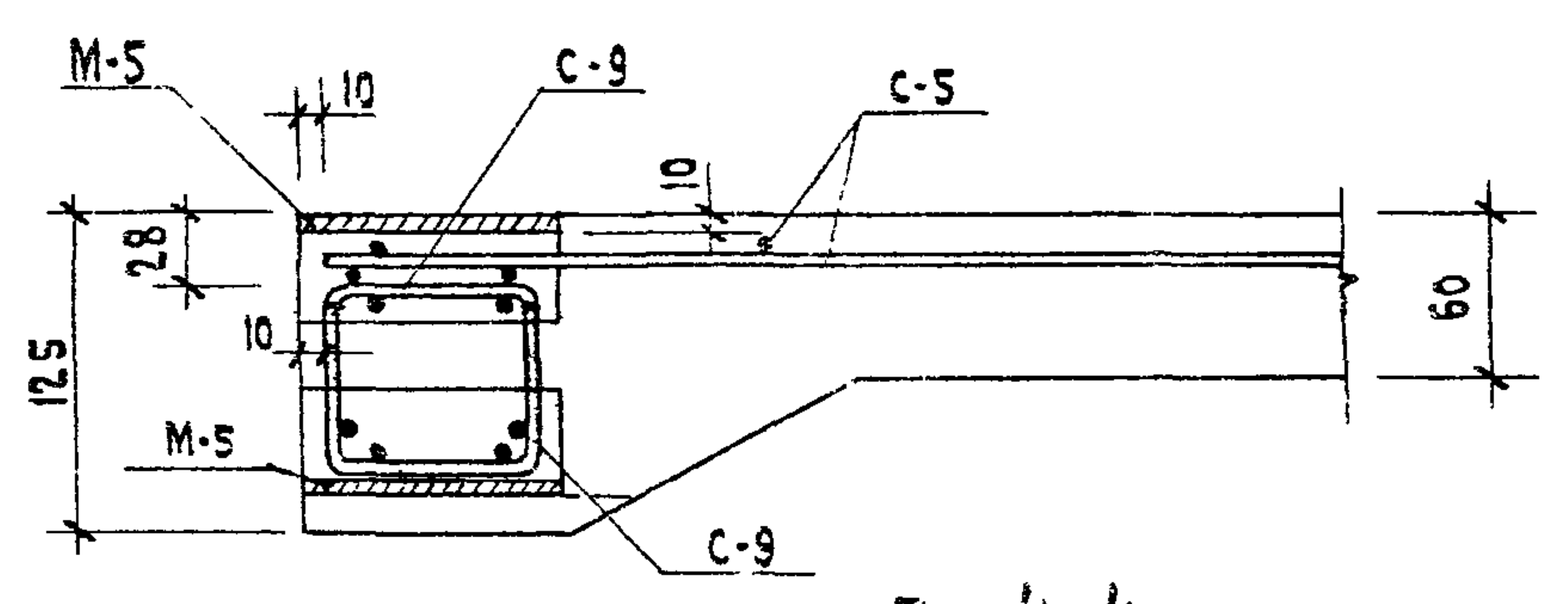
ТК	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТ8-90.15-2ПР;	СЕРИЯ 1.242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 1 ЛИСТ 16



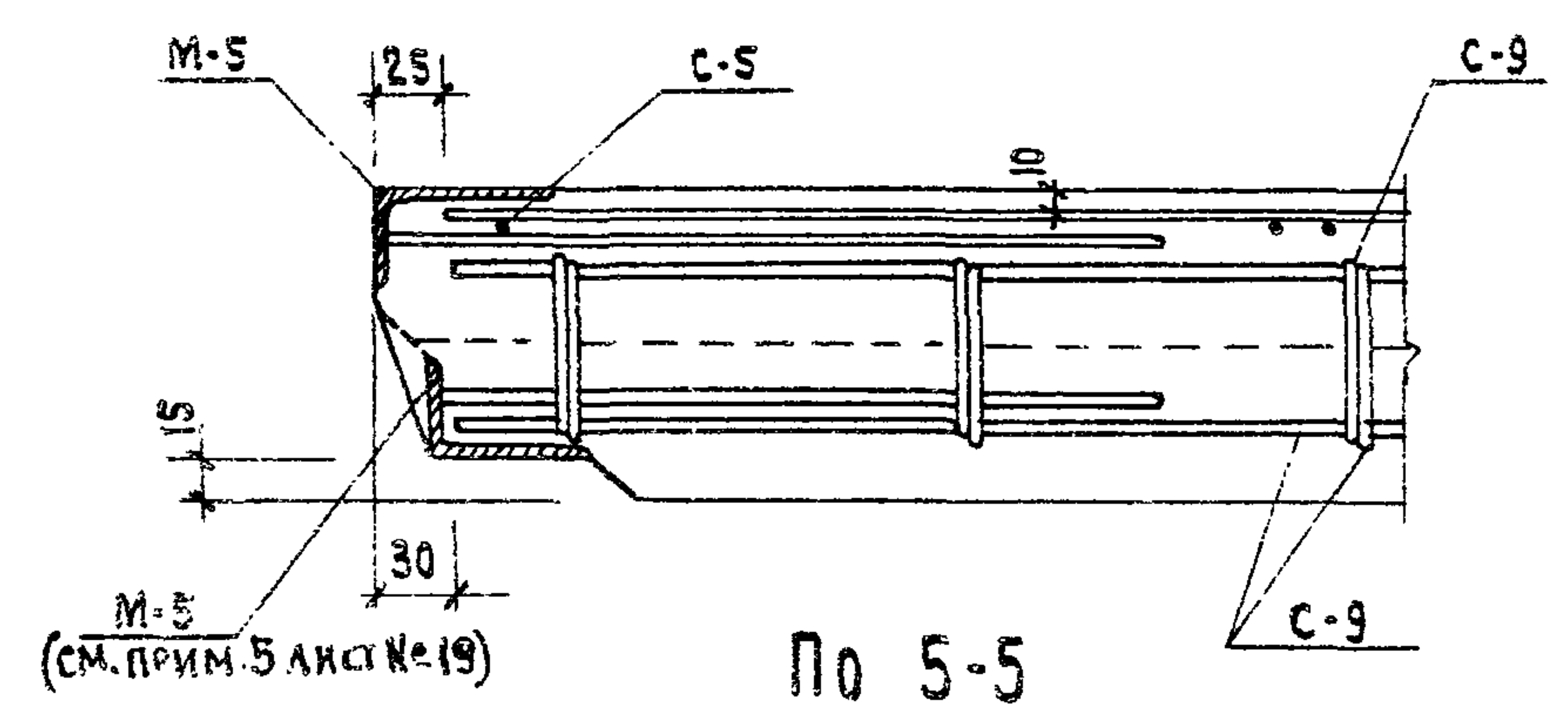
По 3-3



ДЕТАЛЬ А



По 4-4



По 5-5

**Очередность монтажа арматурных изделий**

Таблица 4

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

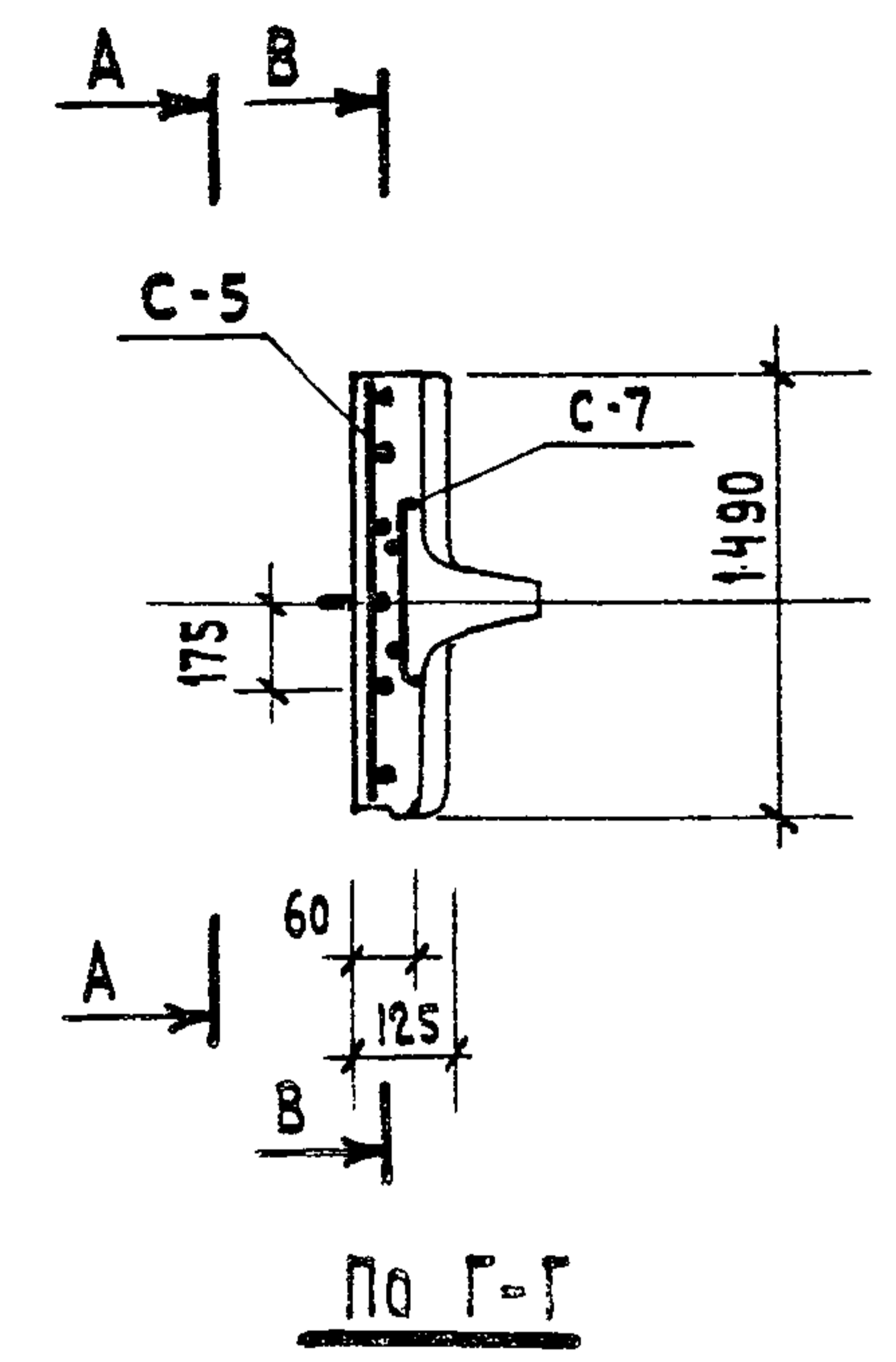
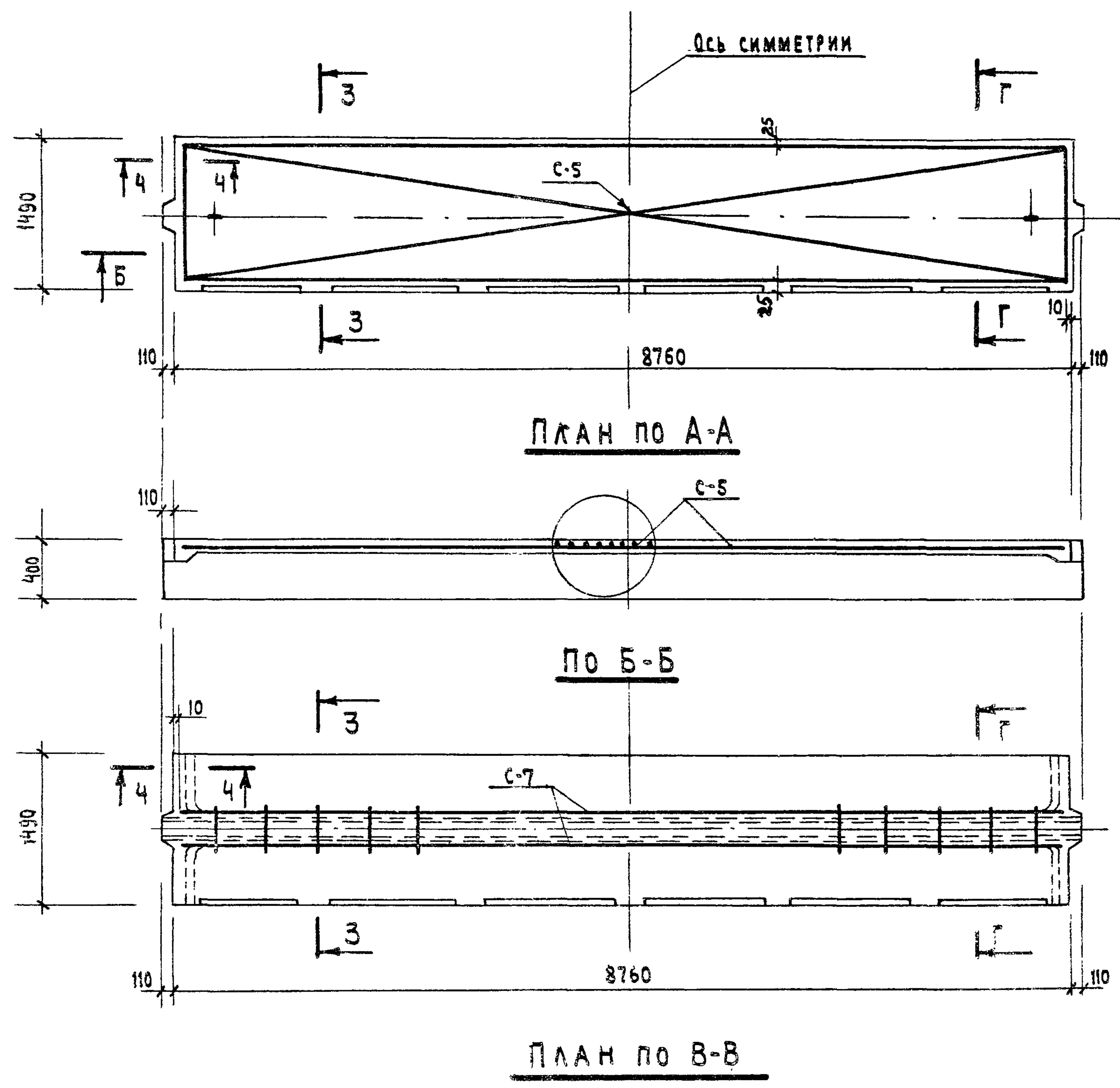
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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 ЭЛЕКТРОПРОВОДКУ /СМ. ЛИСТ 19/ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОСЛЕ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
5. ХОДИТЬ ПО АРМАТУРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ УСТАНОВЛЕННЫМ В ФОРМЕ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

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

МОЛОШНИКОВ  
КРАМАРЬ  
ПРОВЕРИЛ  
СТ. НАУЧ. СОТР.  
ИСПОЛНИЛ  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУЯНОВА  
СТ. НАУЧ. СОТР.  
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
**ЦНИИ**

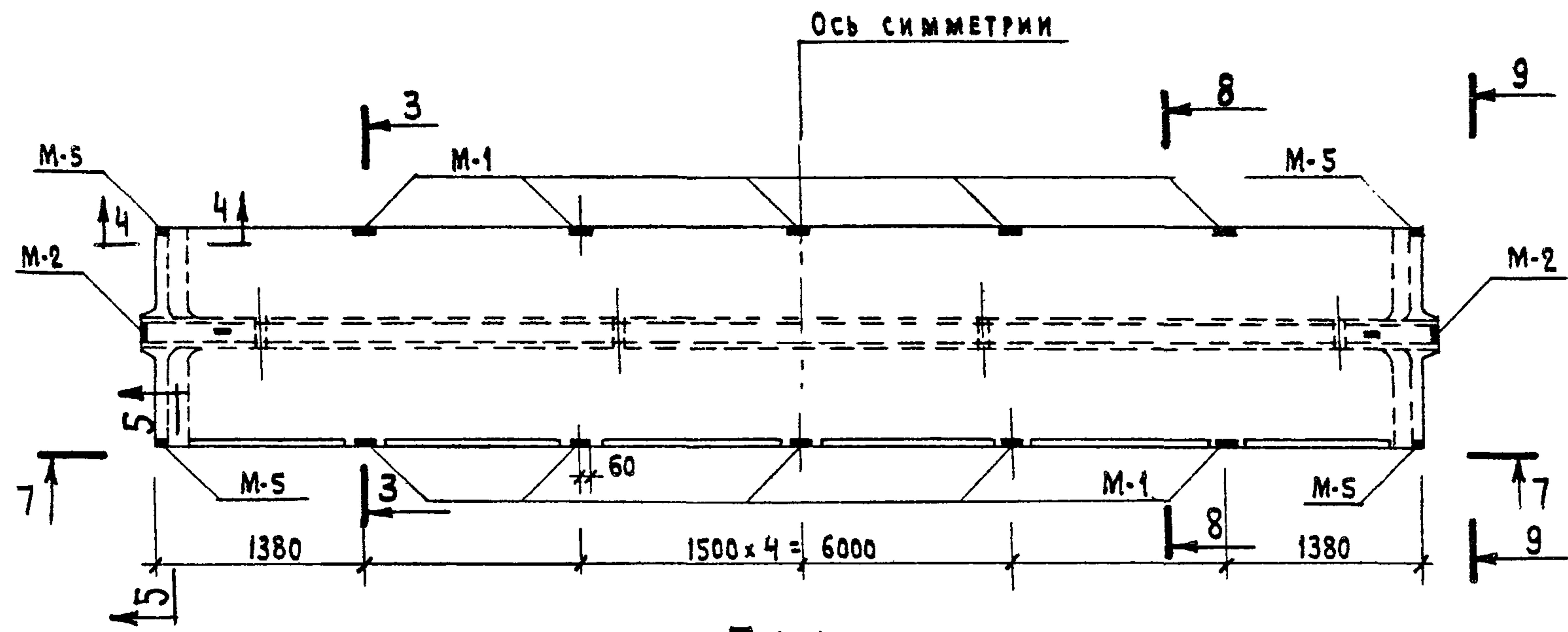


**ПРИМЕЧАНИЯ :**

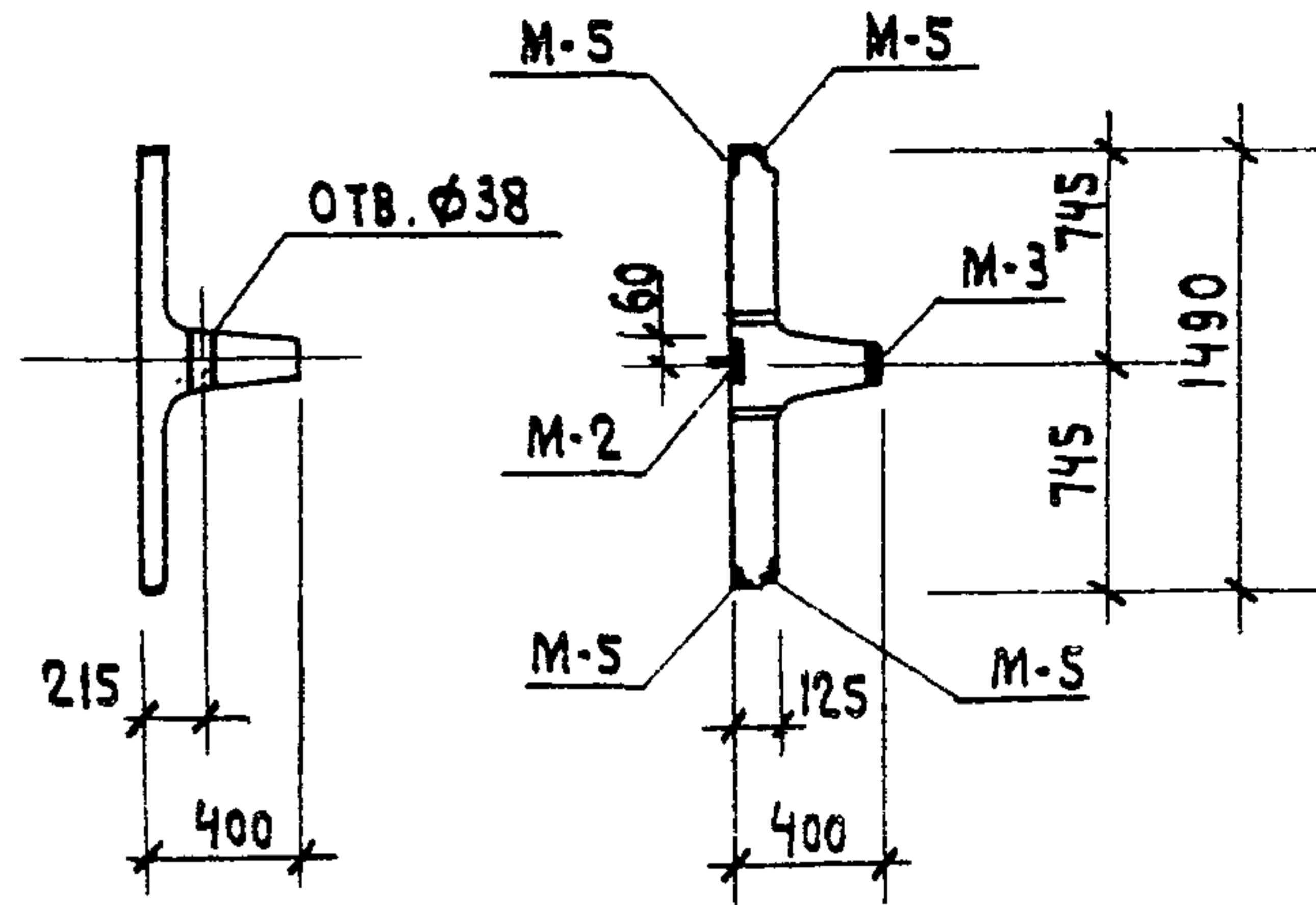
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 16, 17, 20.
2. СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4 И ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА СЕТОК СМ. ЛИСТ № 17.
3. СЕТКУ С-5 МОЖНО ЗАМЕНИТЬ РУЛОННЫМИ СЕТКАМИ ПО ГОСТ, У 8478-66.  
250/150/4/5 /сетку В=2900 РАЗРЕЗАТЬ ВДОЛЬ В=2900 НА ДВЕ ПОЛОВИНЫ /.
4. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ ПОЛКИ УКРОЧЕННЫМИ СЕТКАМИ СМ. ЛИСТ № 26.

ТОРГОВО БЫТОВЫХ ЗАРНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА РУК. ГР. ИНЖ ИСПОЛНИЛ	<i>В. С. Сидоров</i>	ИЦХОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ БУЯНОВА	ПРОВЕРИЛ СТ. НАУЧ. СОТР.	МОЛОШНИКОВА КРАМАРЬ
---	--	----------------------	--	-----------------------------	------------------------

ТК	ПТ В-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

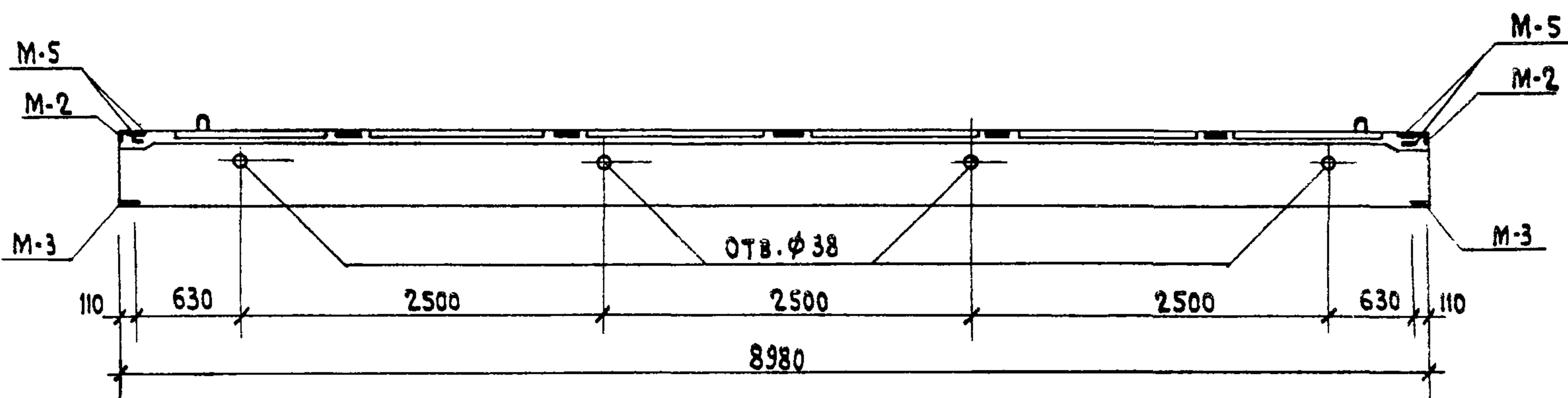


**ПЛАН**



**По 8-8**

**По 9-9**



**По 7-7**

**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	
ПТ8 - 90.15 - 2СТ ПТ8 - 90.15 - 2ПА ПТ8 - 90.15 - 2ПР	М-1	10	0.96	9.0	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

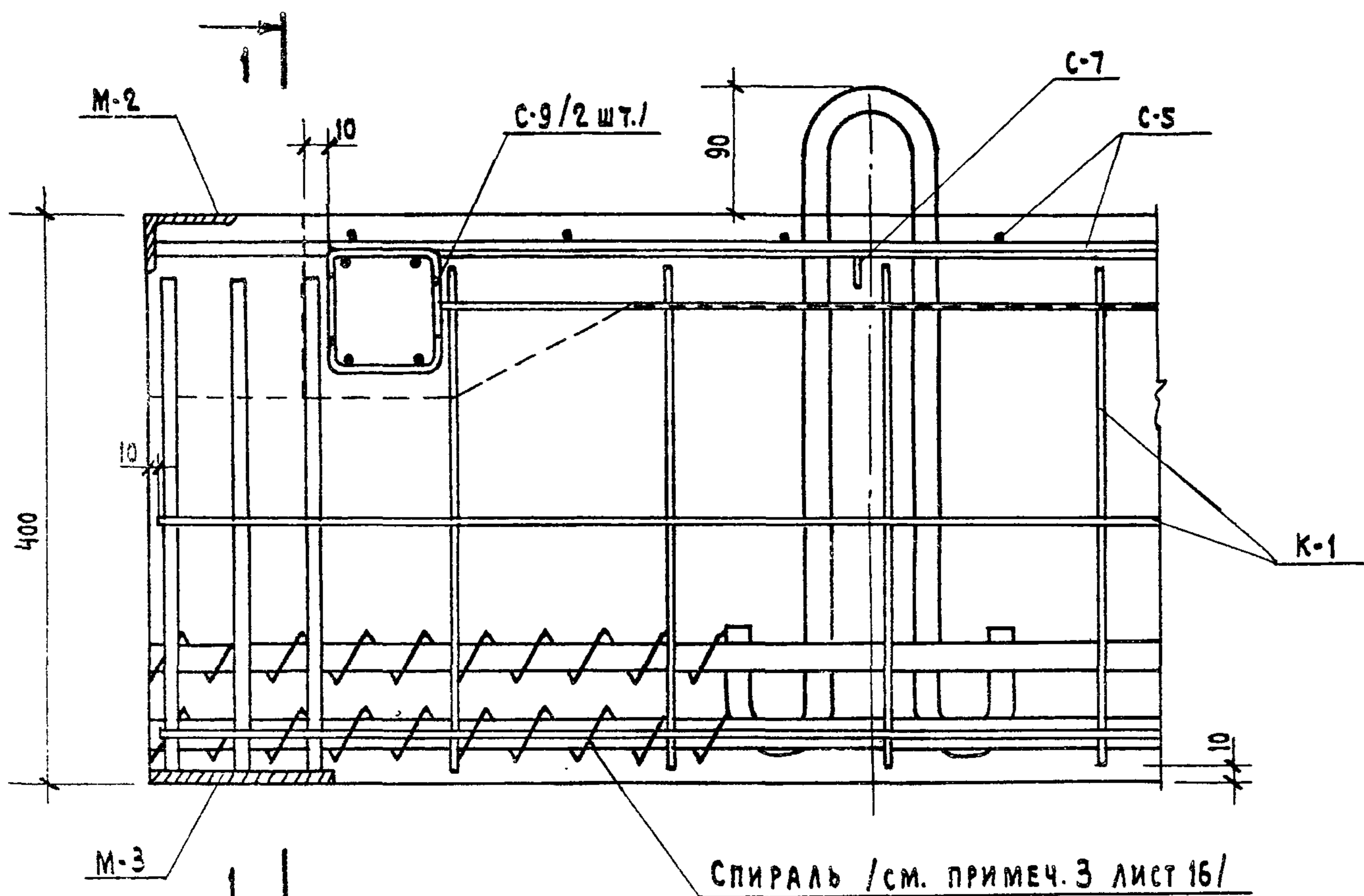
\*) см. прим. „ 5”

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ**

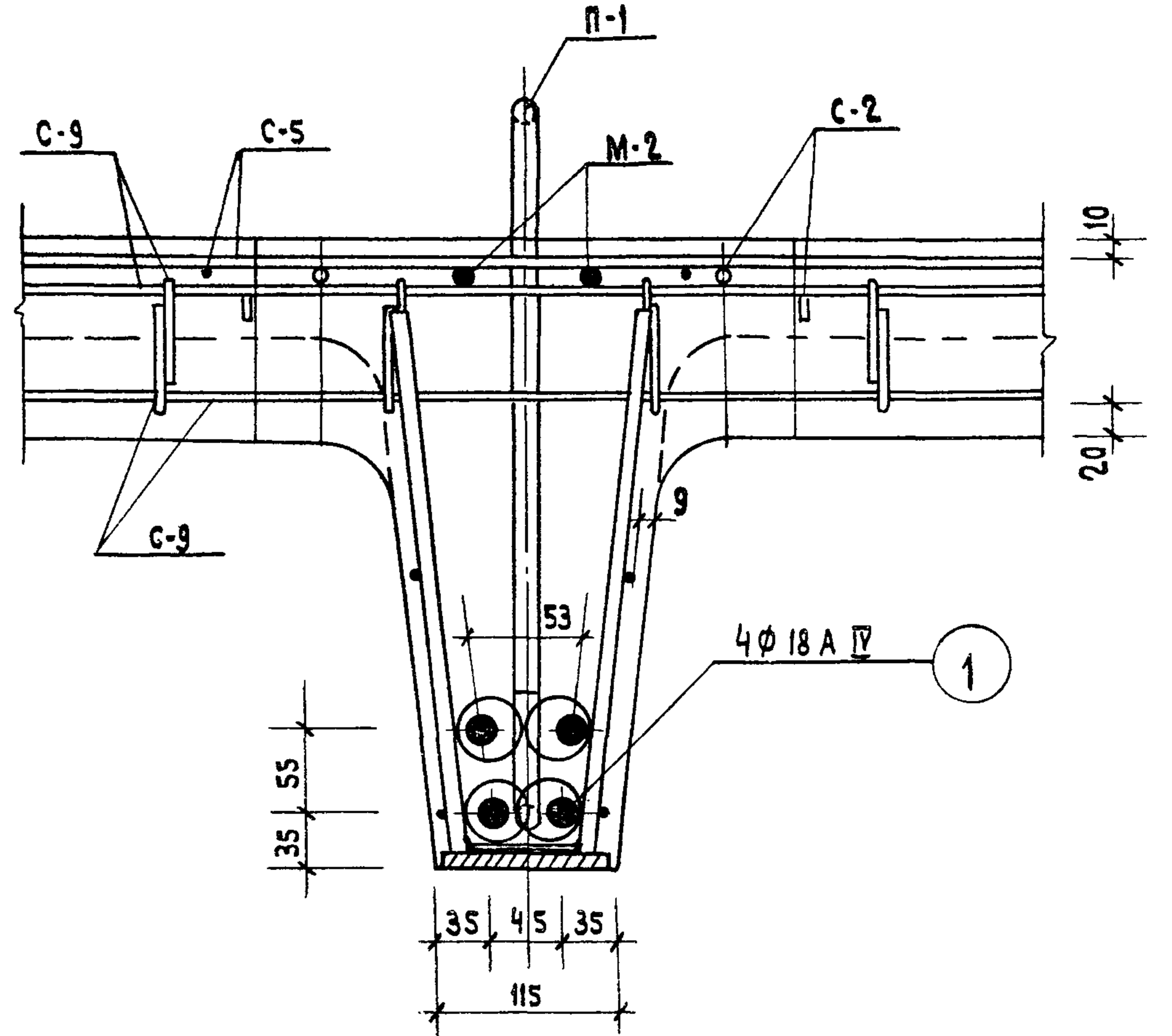
МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУЯНОВА  
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

ТК	ПТ8 - 90.15-2СТ. ПТ8 - 90.15 - 2ПА. ПТ8 - 90.15 - 2ПР	СЕРИЯ 1.242-1	
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП 1	ЛИСТ 19



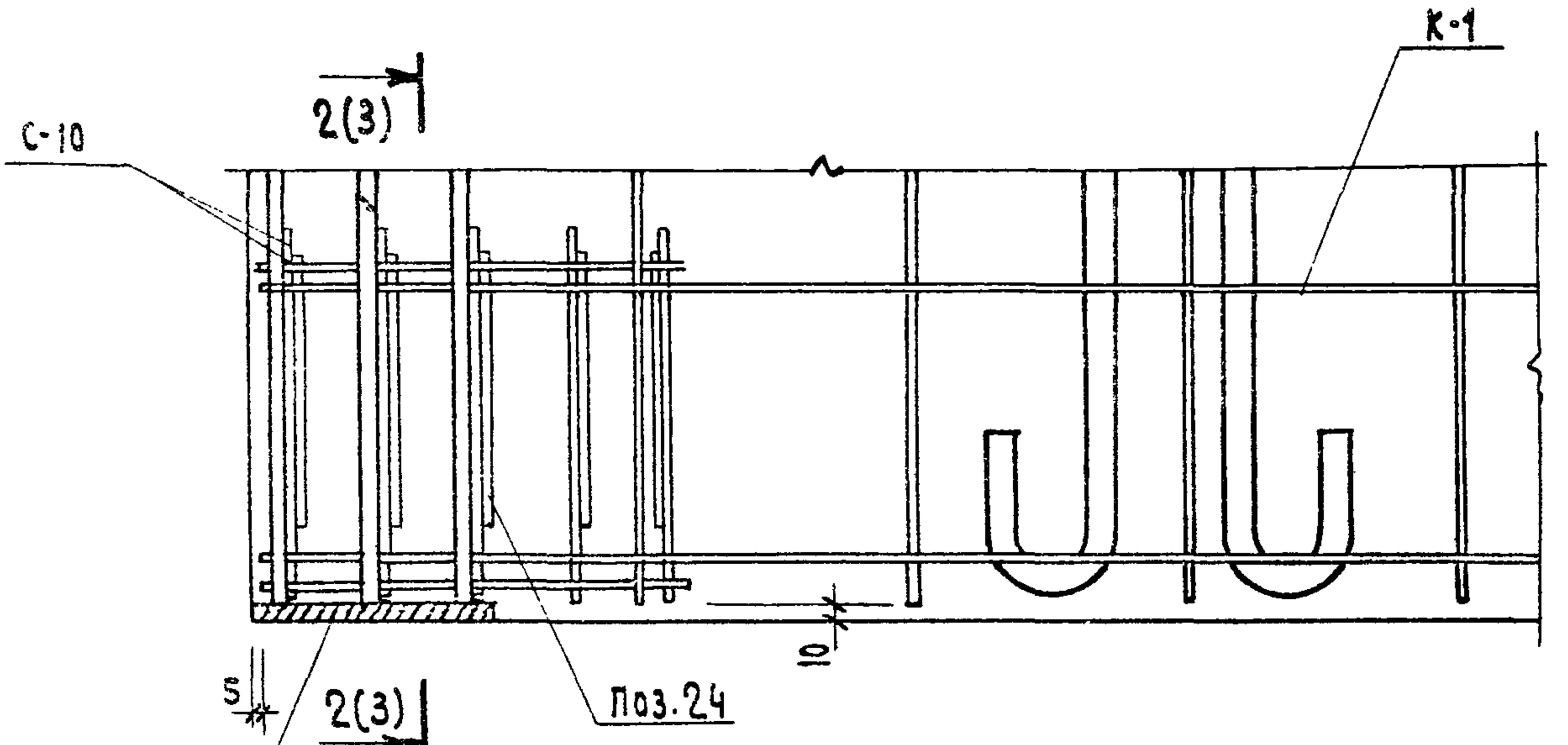
**УЗЕЛ „7“ / ДЛЯ МАРКИ СИД. „СТ“/**



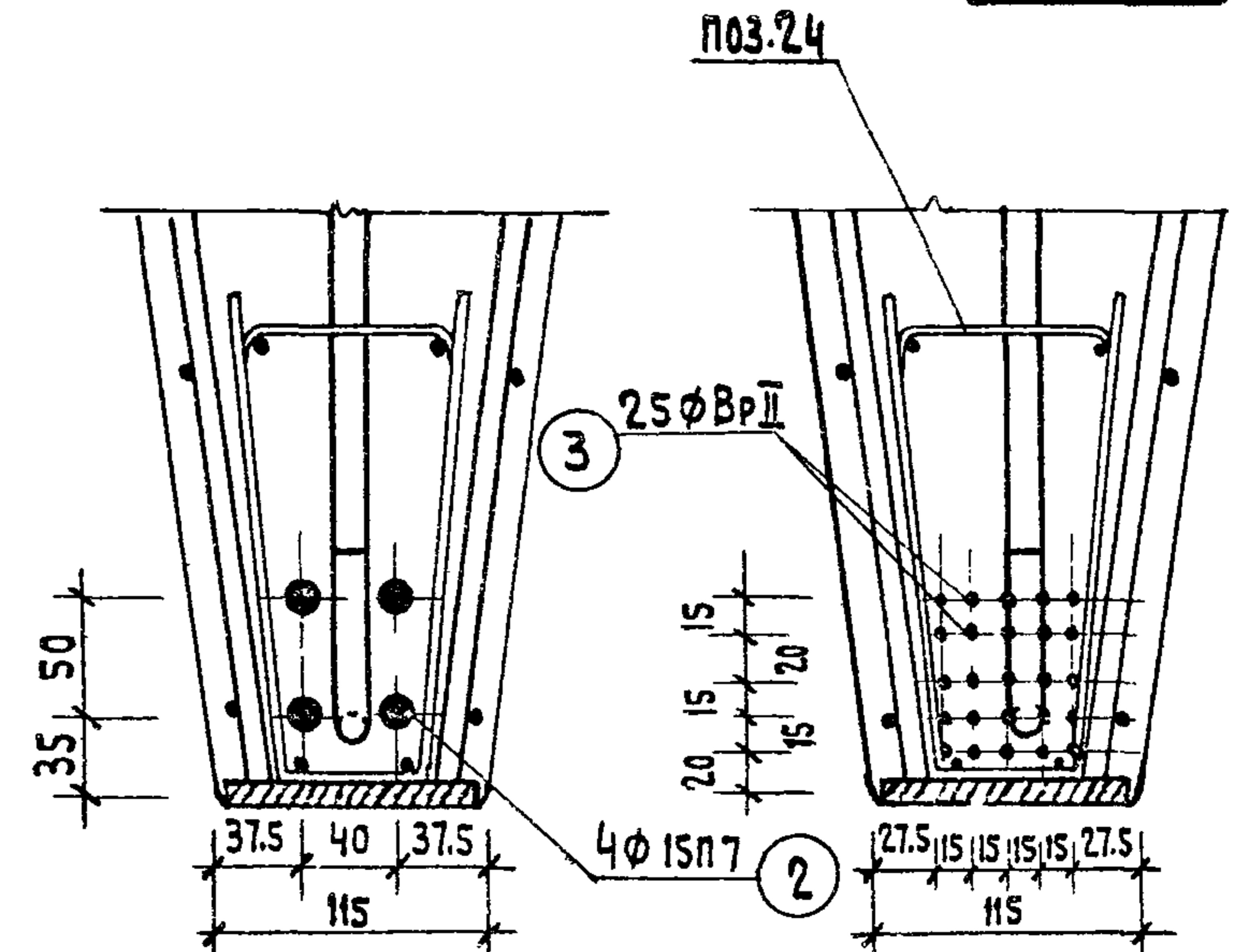
**По 1-1**

**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.



**УЗЕЛ „8“ / ДЛЯ МАРКИ СИД. „ПА“/ СМ. ПРИМ. 2, 3.  
УЗЕЛ „9“ / ДЛЯ МАРКИ СИД. „ПР“/ СМ. ПРИМ. 2, 3.**

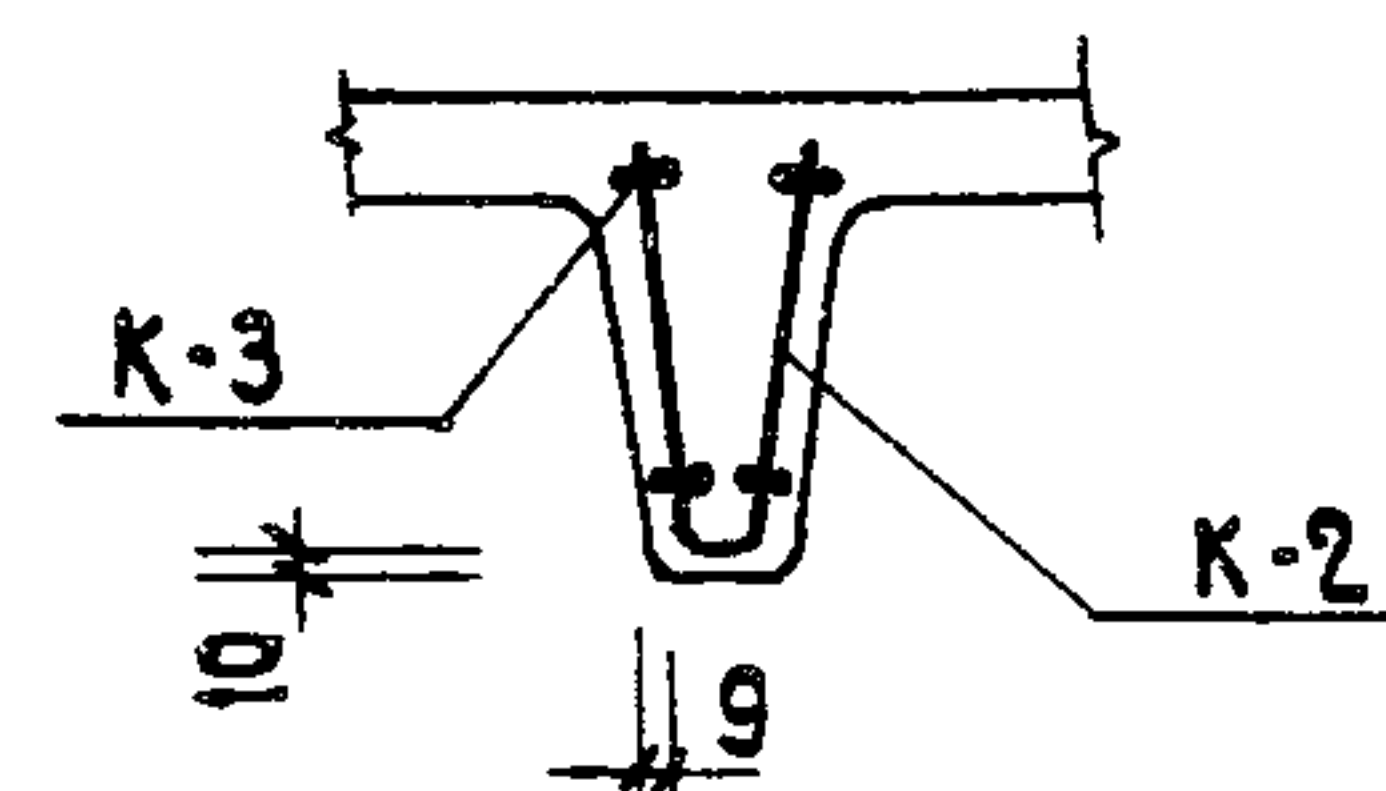
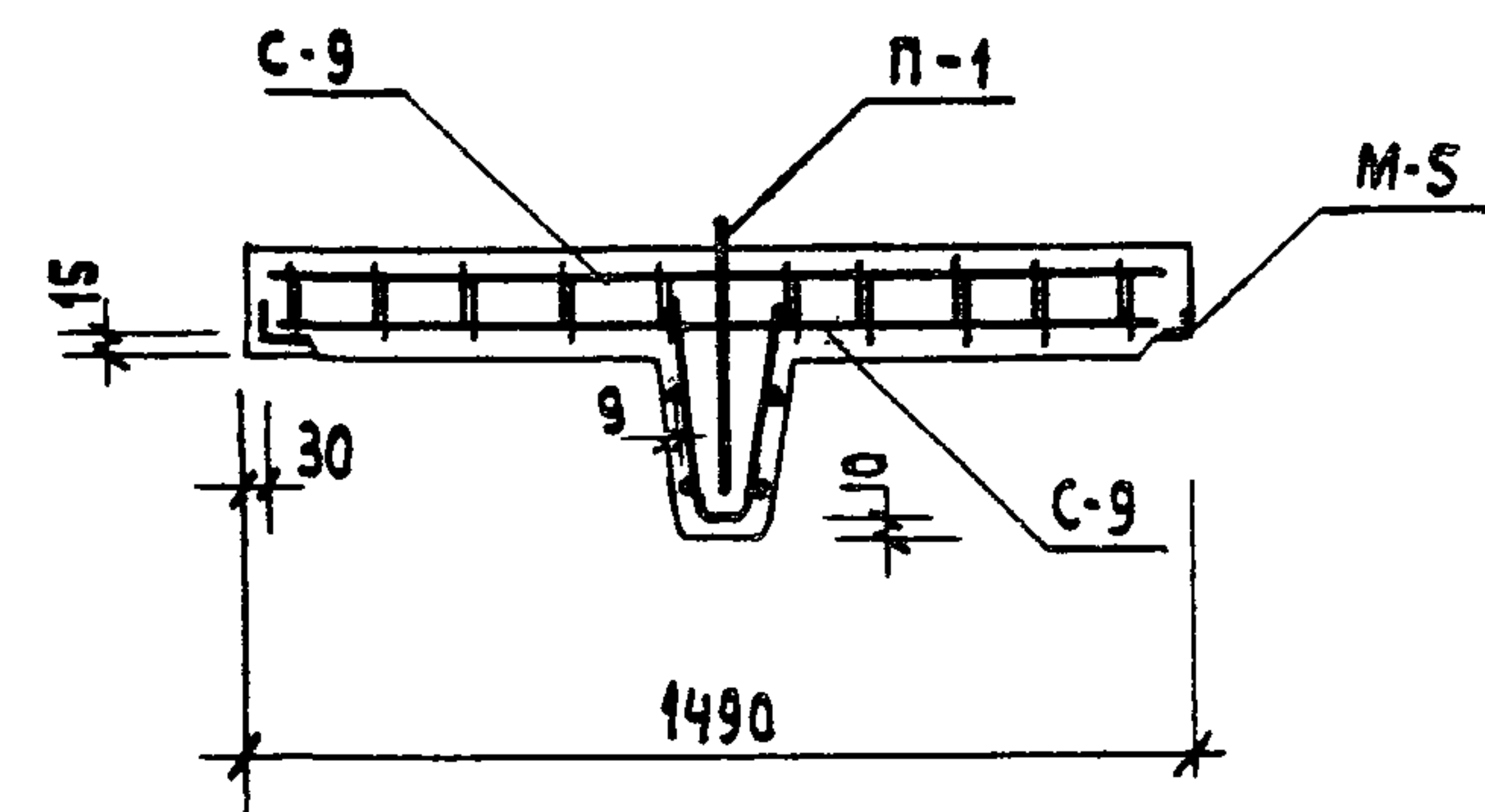
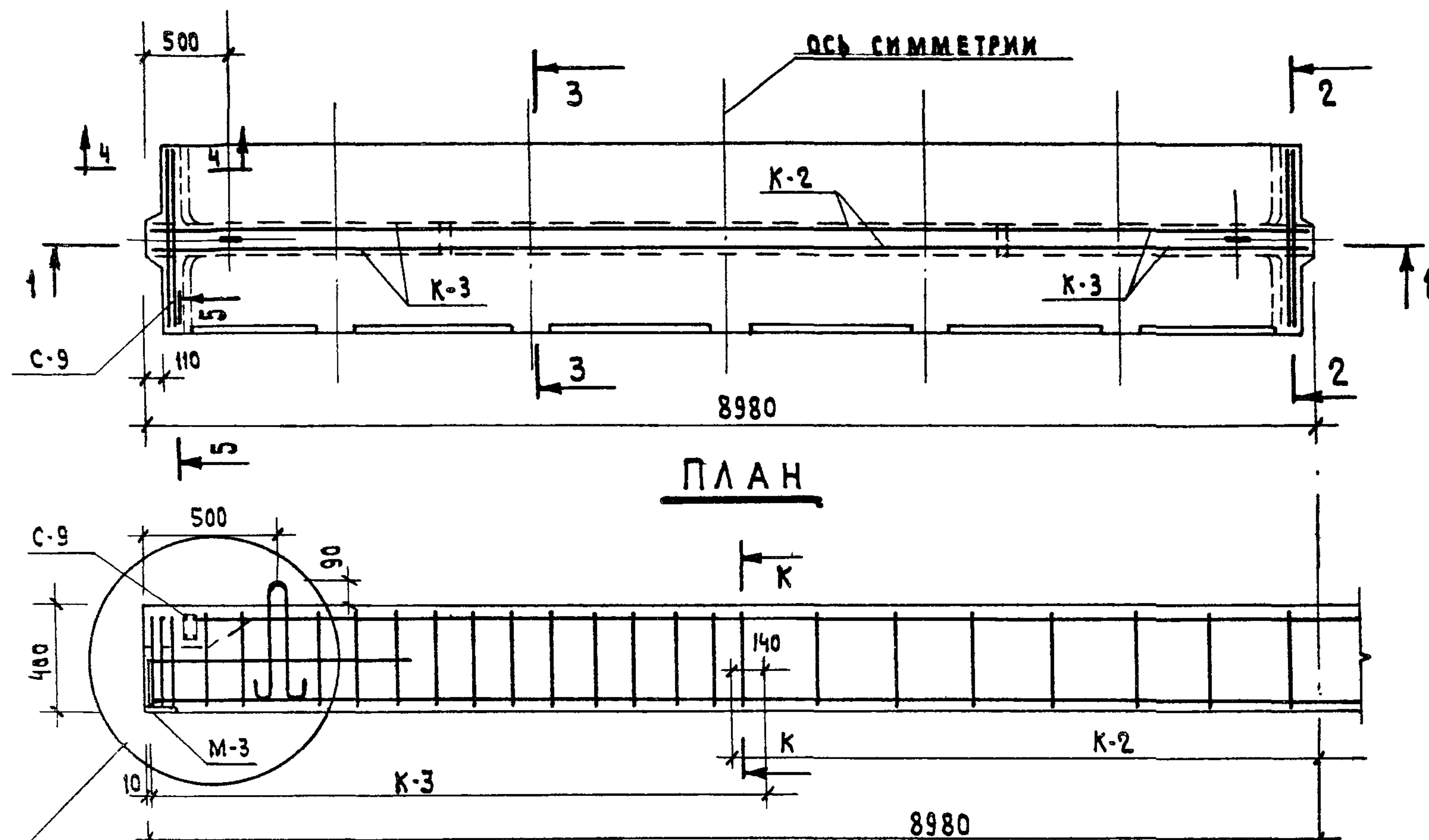


**По 2-2**

**По 3-3**

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
ЦНИИП  
ИСПОЛНИЛ  
РУК. ГРУППЫ  
ГЛ. ИНЖ. ПР.-ТА  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ИЗВЕЩАНИЕ  
ИЗДАНИЕ  
ПРОБЕРАЛ  
НИЖЕ  
ИЧОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ ТРЕТЬЯЧЕНКО  
КРАМАРЬ  
МОЛОШНИКОВА

Т К	ПТ8-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТВ-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	АРМИРОВАНИЕ ПАНЕЛЕЙ. УЗЛЫ 7, 8, 9	ВЫП. 1 ЛИСТ 20



УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С И Н Д . „ С Т ” / № 10  
 УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С И Н Д . „ П Д ” / № 11  
 УЗЕЛ / ДЛ Я МАРОК С И Н Д . „ П Р ” / № 12

с м . Л И С Т № 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
	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*)	6	0.1	0.6	33	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

х) С м . П Р И М . № 3,4 Л И С Т № 23  
 хх) С м . П Р И М . № 3 Л И С Т № 16

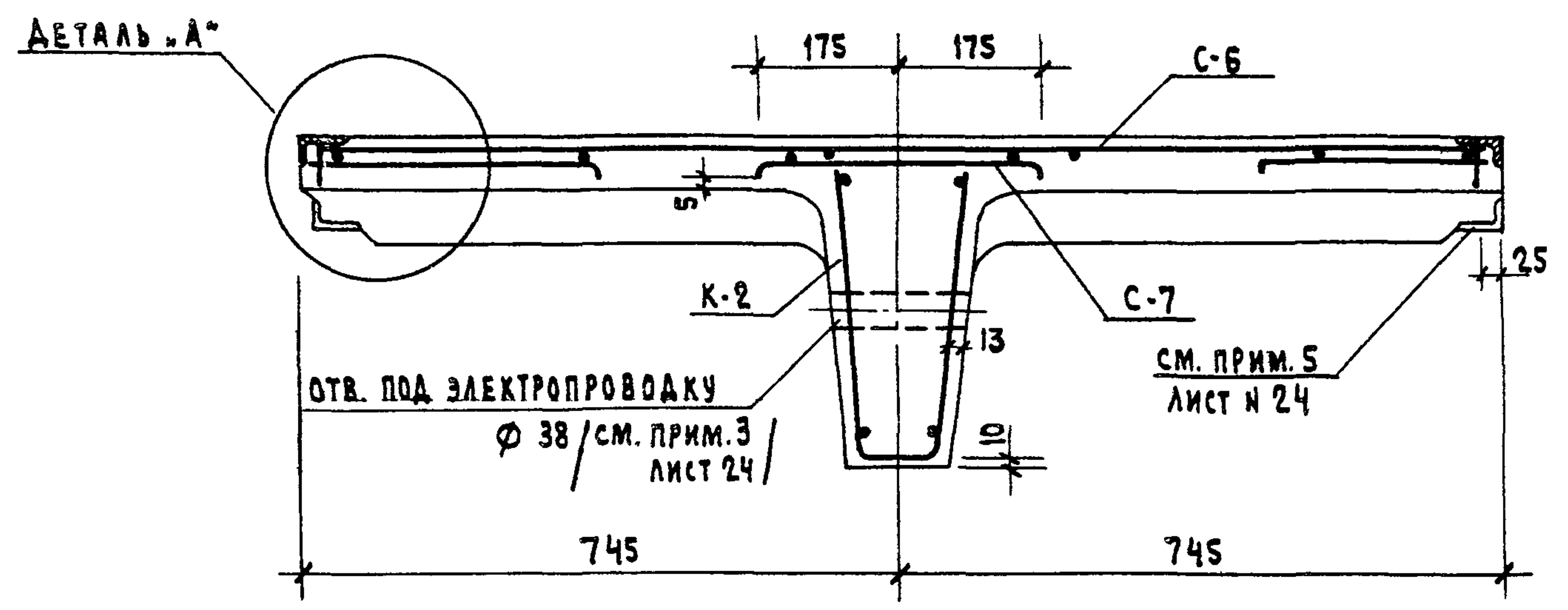
П Р И М Е Ч А Н И Я :

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.

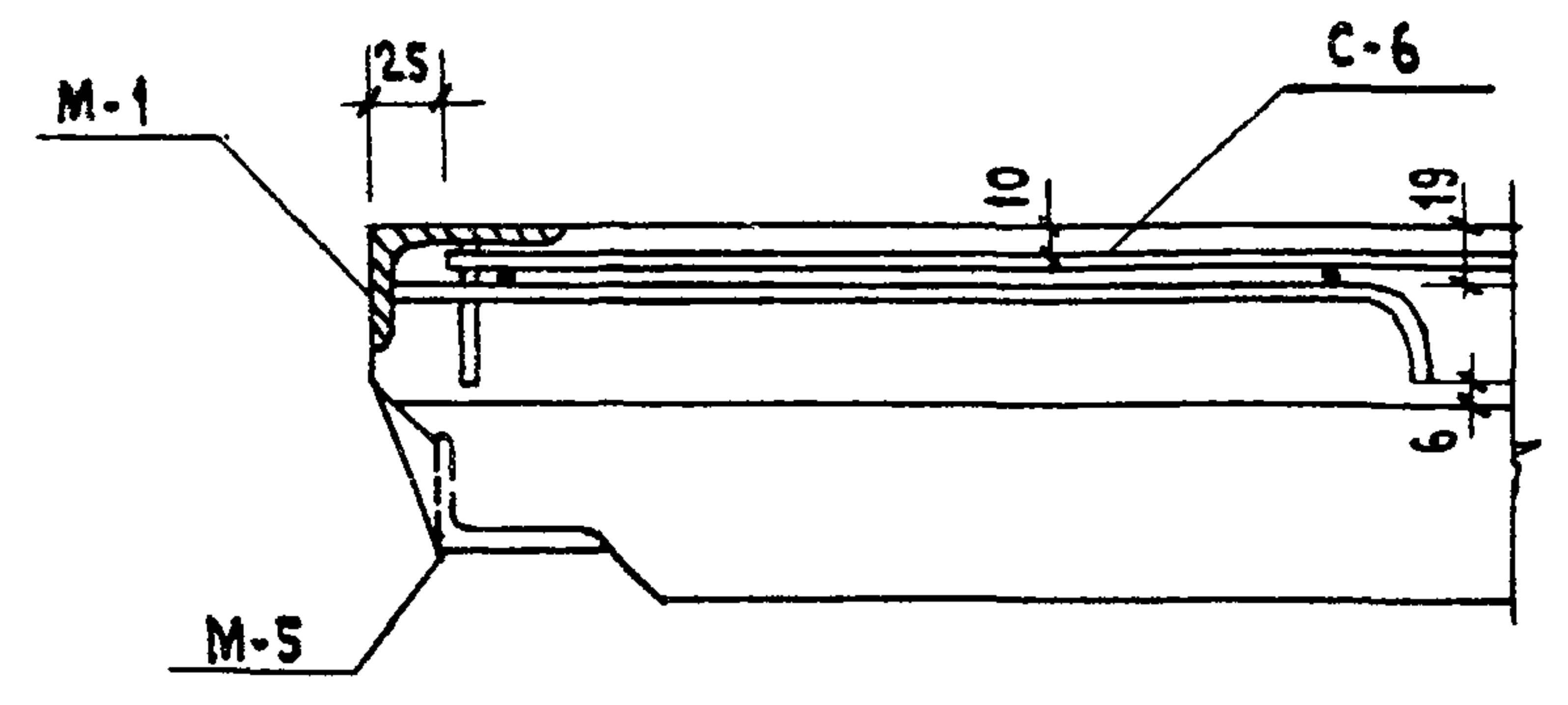
ТК	ПТ 4,5-90.15-2СТ; ПТ 4,5-90.15-2ПА; ПТ 4,5-90.15-2ПР.	СЕРИЯ 1.242-1	
	1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА АРМИРОВАНИЯ. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПАНЕЛЬ.	Вып. 1 Лист 21

МОЛОШНИКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЩОКИ  
 НАЧ. СТАДЕЛА  
 Т О Р Г О В О  
 Б Ы Т О В Ы Х  
 З А Н И М И  
 Т У Р И С Т С К И Х  
 К О М П Л Е К С О В  
 Г . М О С К В А

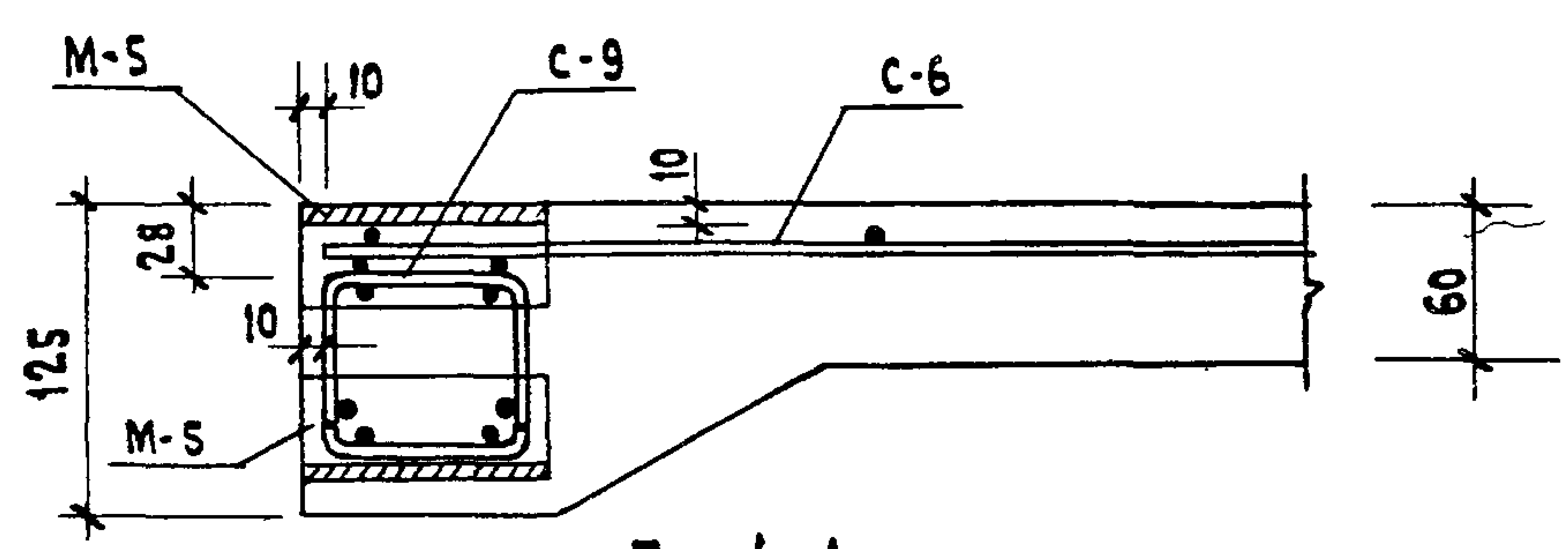




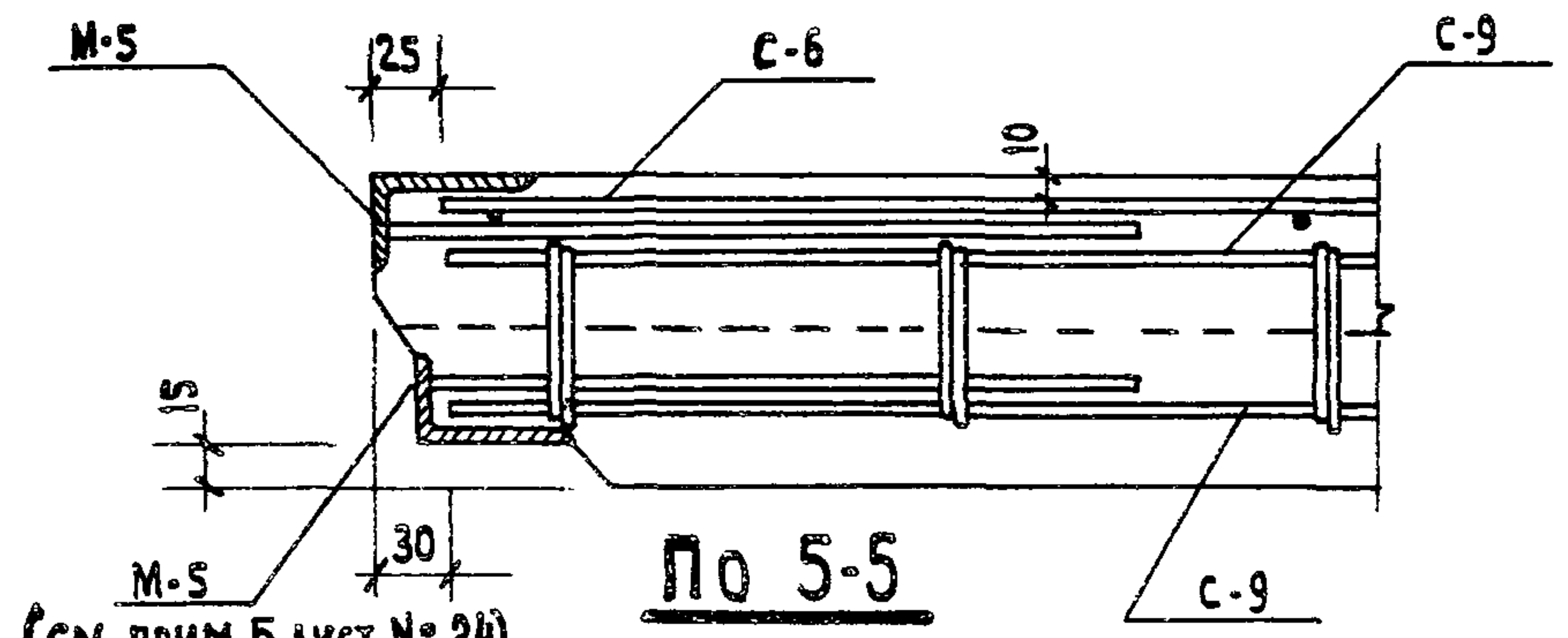
По 3-3



ДЕТАЛЬ .А\*



По 4-4



По 5-5

Таблица 1 ОЧЕРЕДНОСТЬ МОНТАЖА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

МАРКА ПАНЕЛЕЙ	№ ПО ПОРЯДКУ МОНТАЖА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
ПТ 4,5 - 90.15 - 2СТ	1	М-3	ПРИ УСТАНОВКЕ ПОЗ. 4 СПИРАЛИ ПОСТАВИТЬ В ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	ПОЗ. 4	
	5	М-5	НИЖНИЕ / 4 ШТ /
	6	С-9	НИЖНИЕ / 2 ШТ /
	7	С-9	ВЕРХНИЕ / 2 ШТ /
	8	М-5	ВЕРХНИЕ / 4 ШТ /
	9	С-7	ПОДВЯЗАТЬ К С-6
	10	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9
	11	М-1	
	12	П-1	
	13	С-6	ПОДВЯЗАТЬ К С-7
ПТ 4,5-90.15-2ПА; ПТ 4,5-90.15-2ПР	1	М-3	
	2	К-3	
	3	К-2	
	4	С-10	
	5	ПОЗ. 5/3	
	6	ПОЗ. 24	
	7	М-5	НИЖНИЕ / 4 ШТ /
	8	С-9	НИЖНИЕ / 2 ШТ /
	9	С-9	ВЕРХНИЕ / 2 ШТ /
	10	М-5	ВЕРХНИЕ / 4 ШТ /
	11	С-7	ПОДВЯЗАТЬ К С-6
	12	М-2	ПОДВЯЗАТЬ К С-7 И С-9
	13	М-1	
	14	П-1	
	15	С-6	ПОДВЯЗАТЬ К С-7

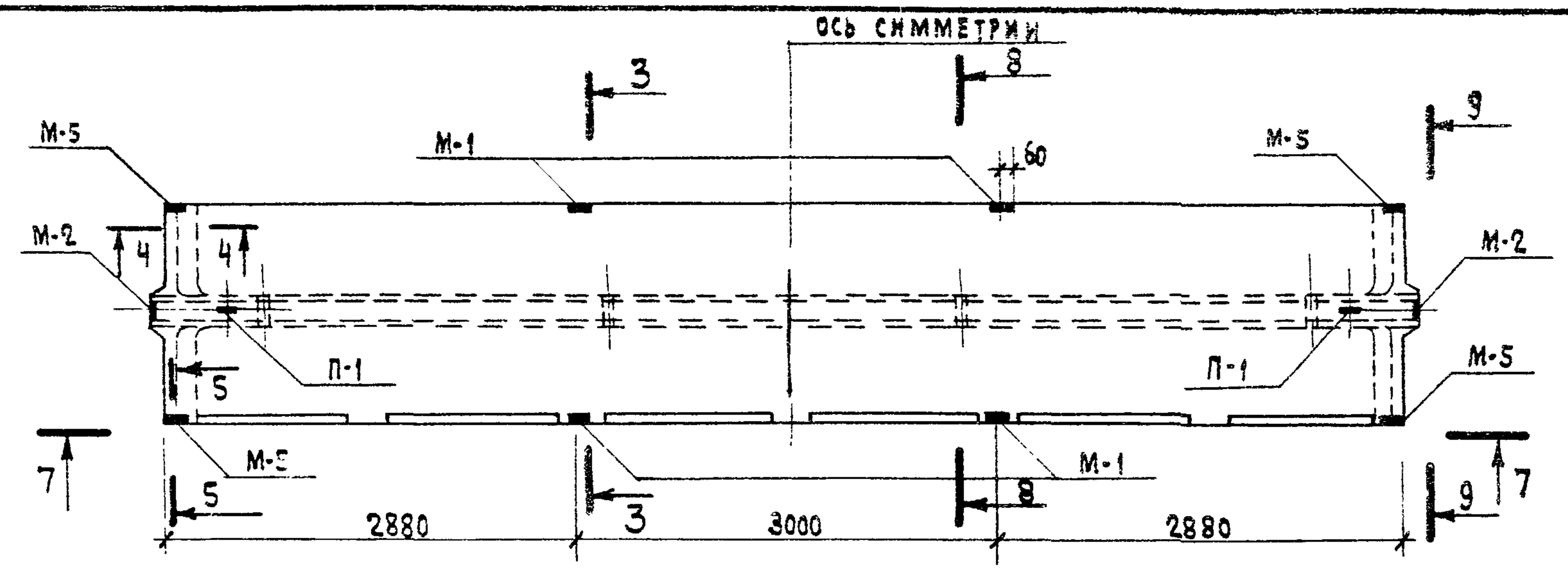
ПРИМЕЧАНИЯ :

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.

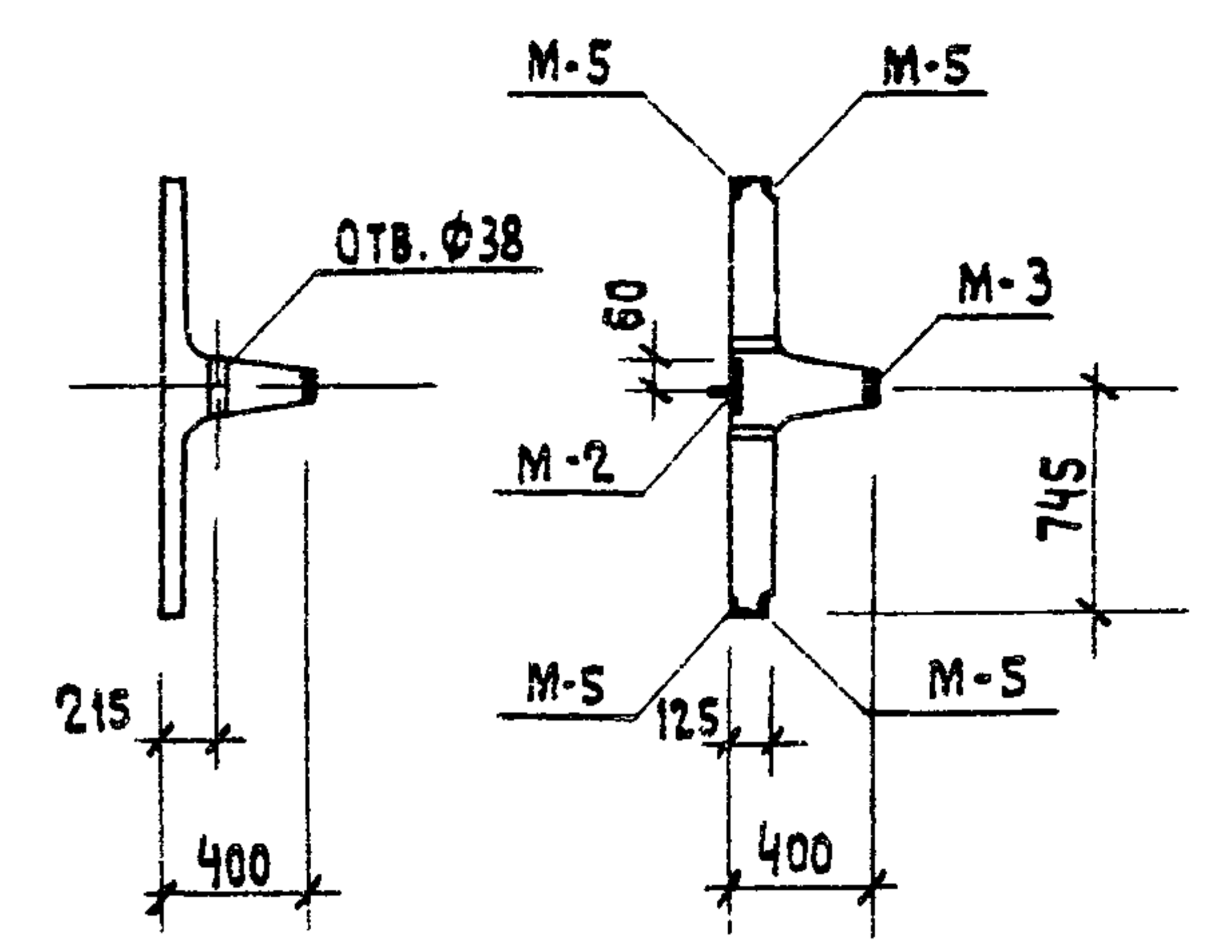
МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
МРАЦУГА  
СТ. НАУЧ. СОТР.  
И Ч Х И Ж Б  
И Ч Х О К И  
Б Е Л А Ш Е В А  
М А Т В Е Е В  
Н О С О В А  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.-ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

Т К	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



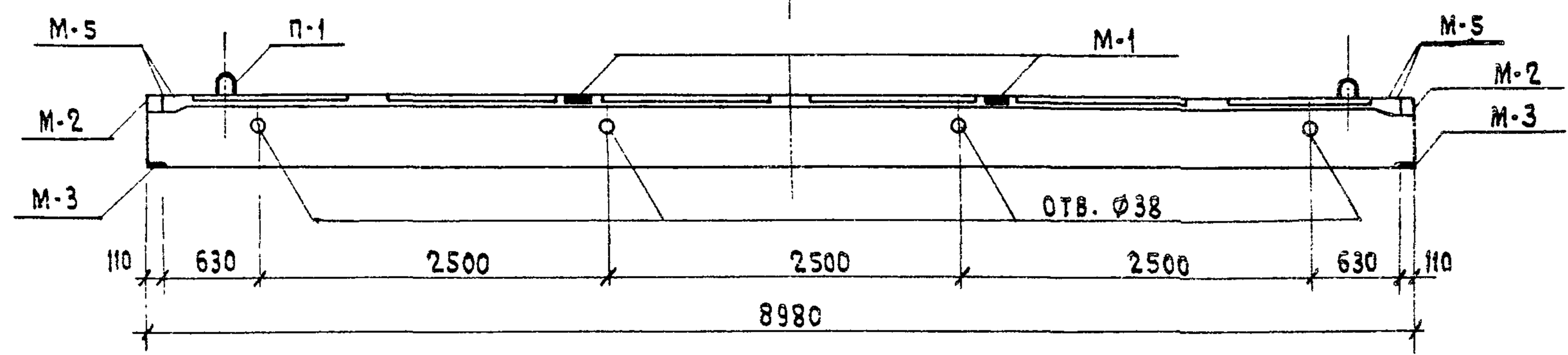


**ПЛАН**



**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 Ø 38 мм. осуществлять вкладышами, закрепленными на форме.
4. Очередность монтаж 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

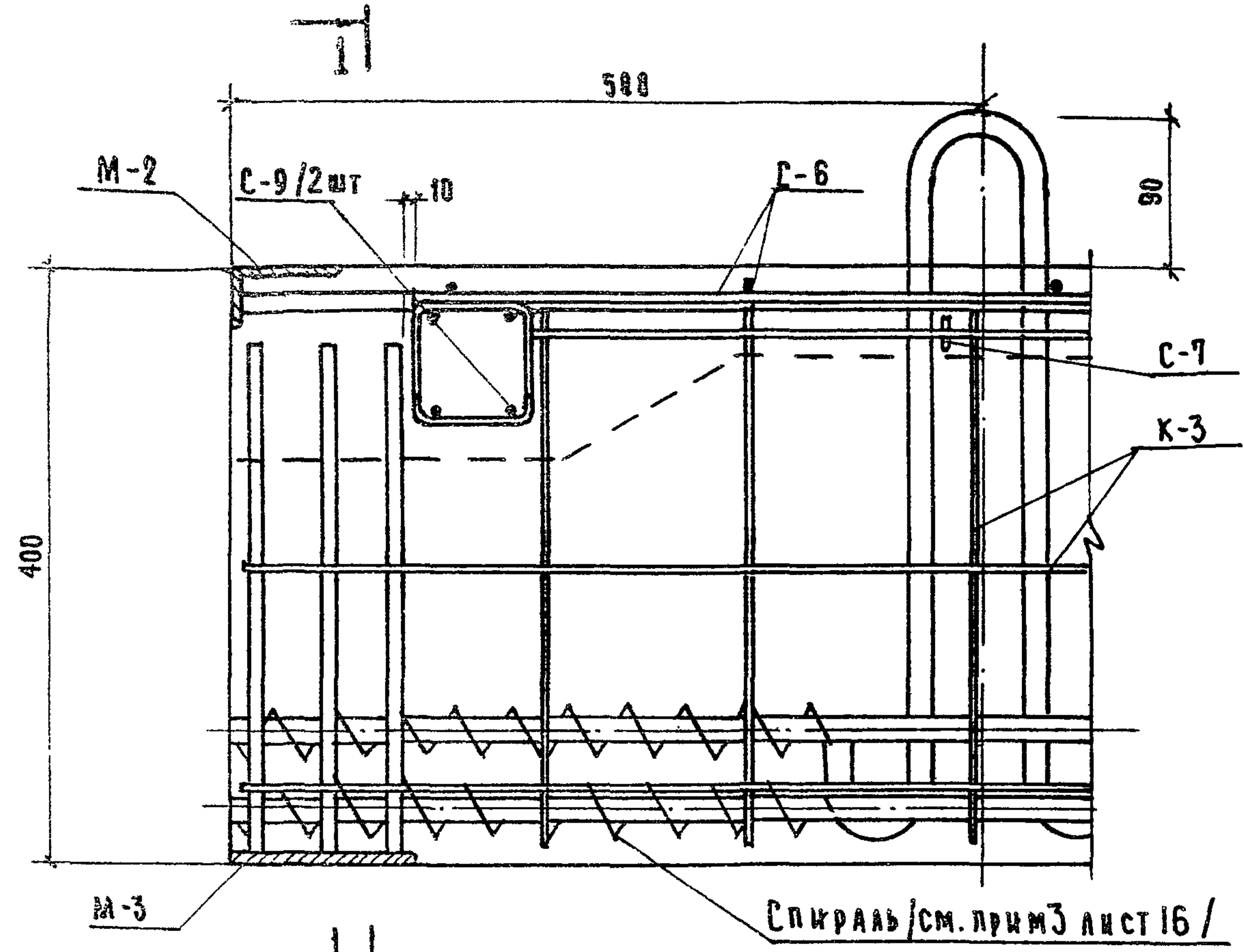
**СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ**

\*) см. прим. „5“ лист 19.

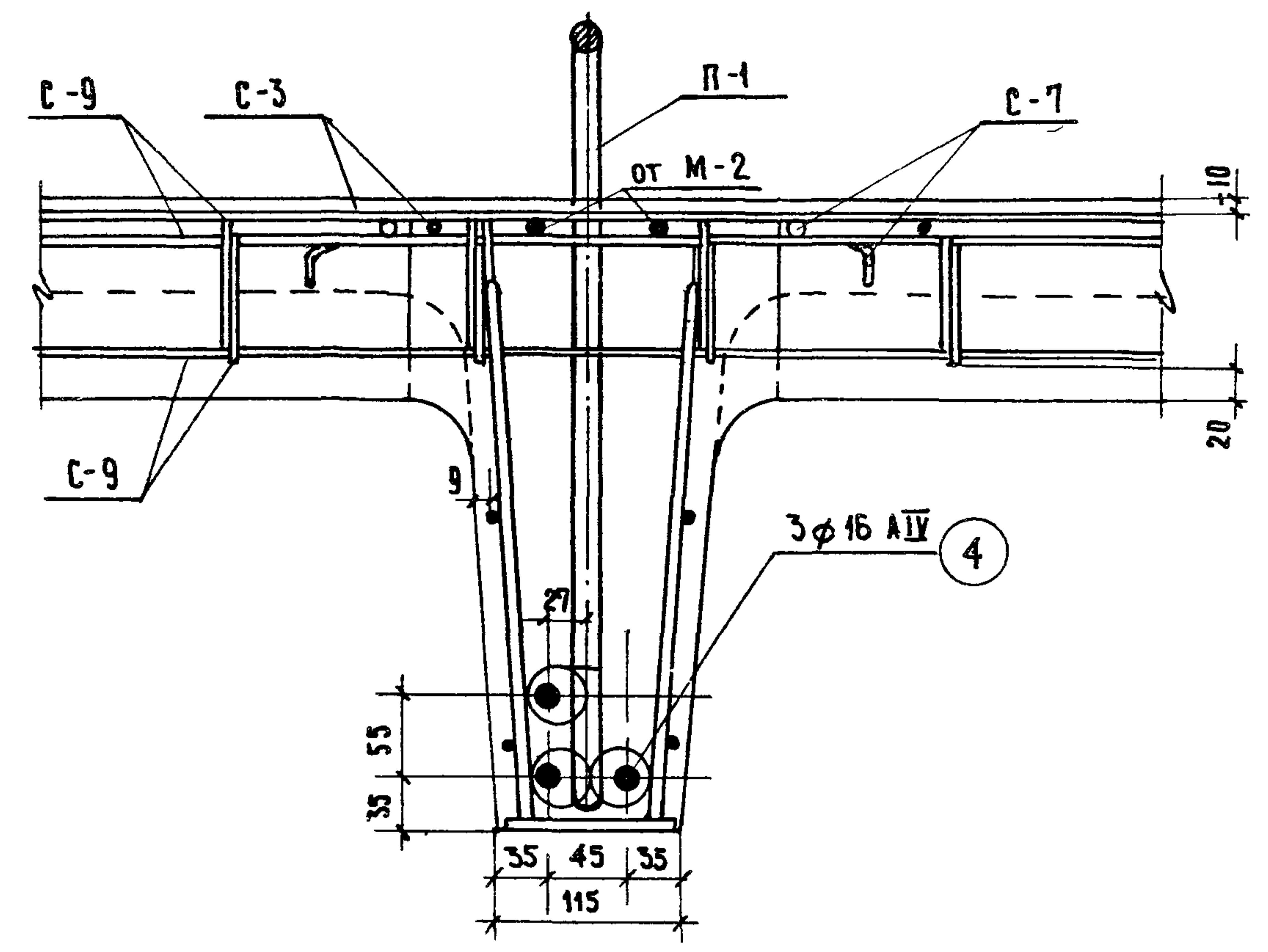
МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
ИЩОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
БУЯНОВА  
ИЖЖБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

**ЦНИИП**

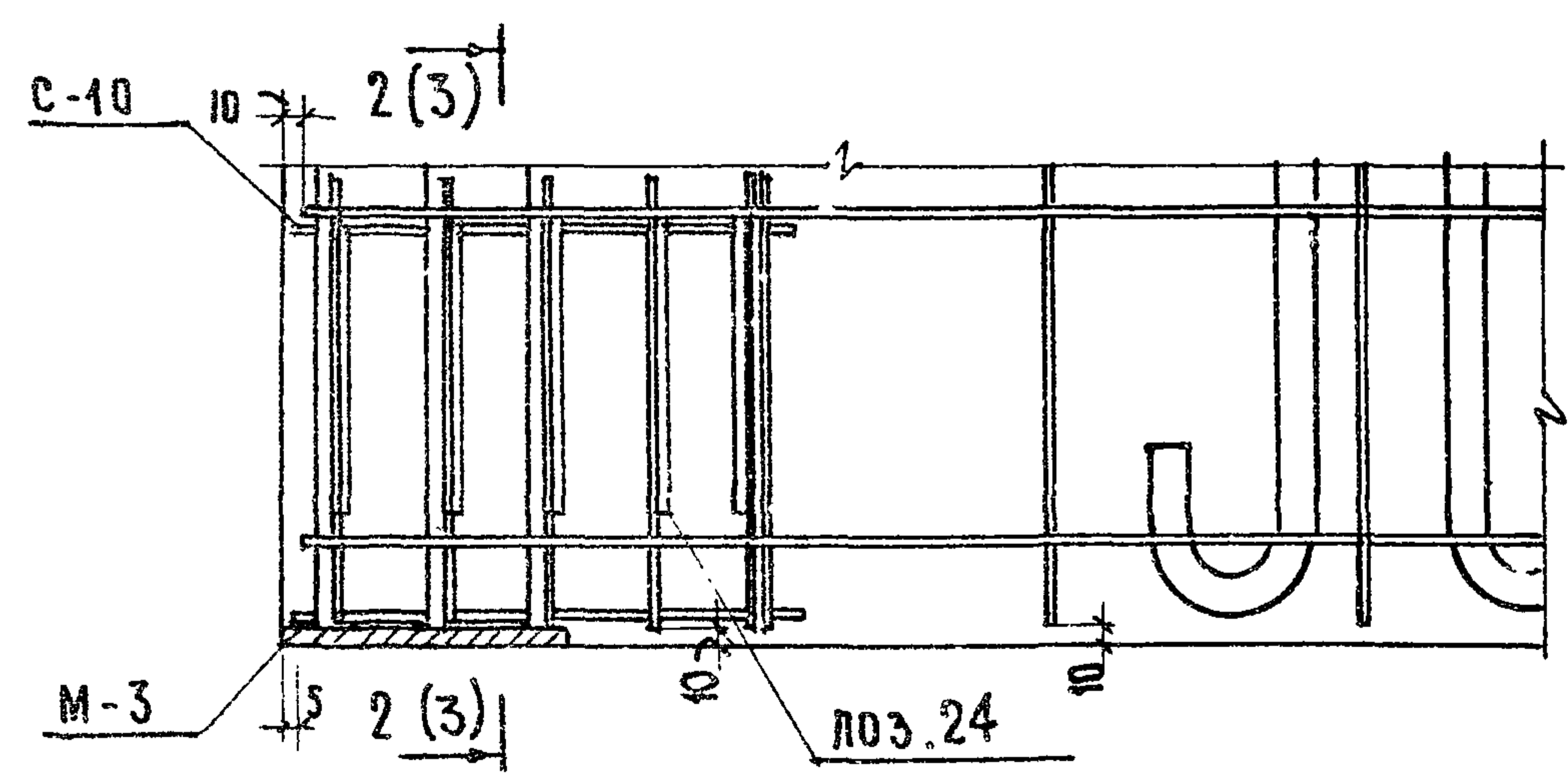
ТК	ПТ 4.5 - 90.15 - 2СТ . ПТ 4.5 - 90.15 - 2ПА . ПТ 4.5 - 90.15 - 2ПР	СЕРИЯ 1. 242-1
1971	МОНТАЖНАЯ СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ПАНЕЛЬ	вып. 1 ЛИСТ 24



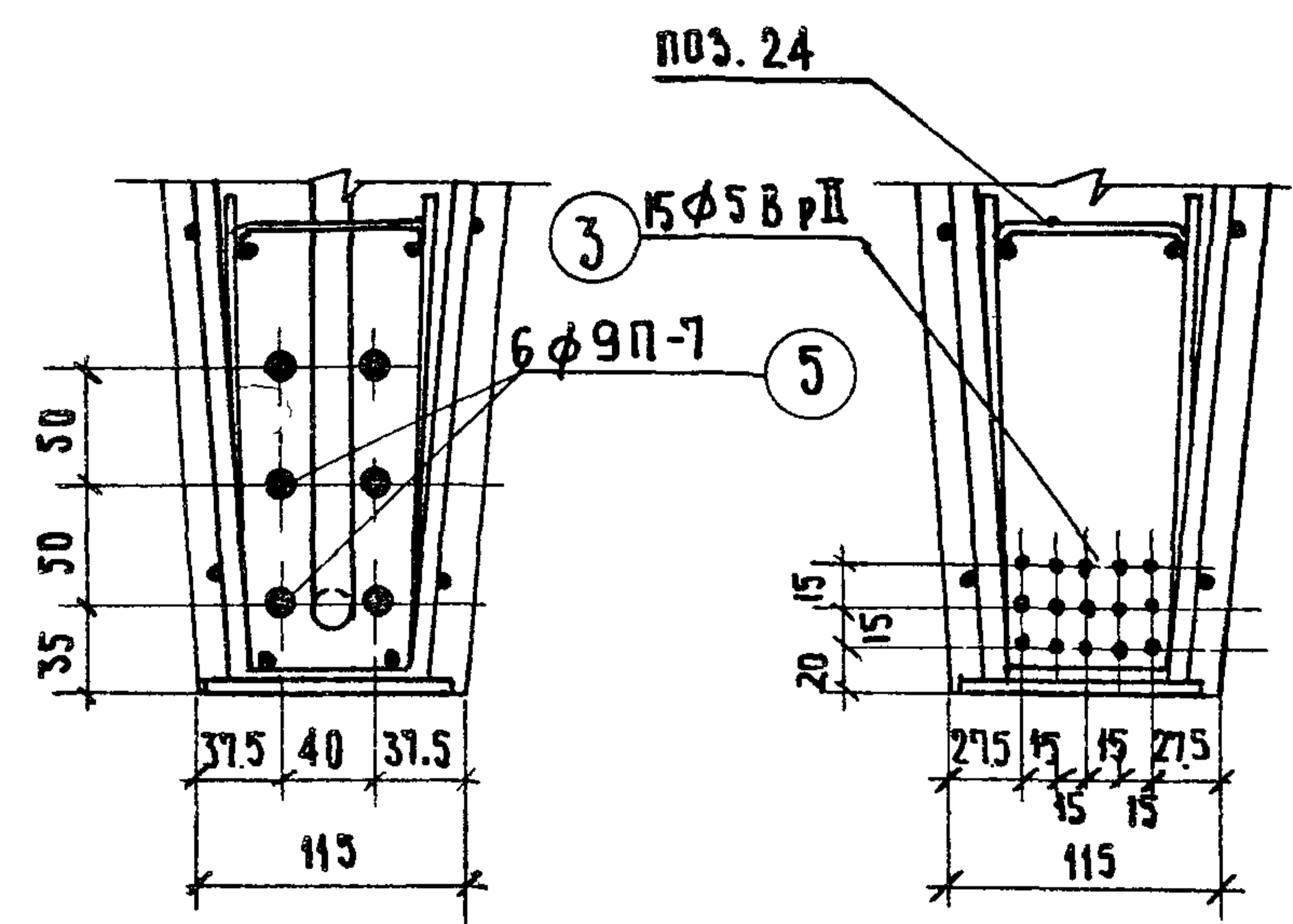
Узел 10 / для марки бетона СТ /



По 1-1



Узел 11 / для марки бетона ПД / см. прим. 2.3  
Узел 12 / для марки бетона ПР / см. прим. 2.3



По 2-2

По 3-3

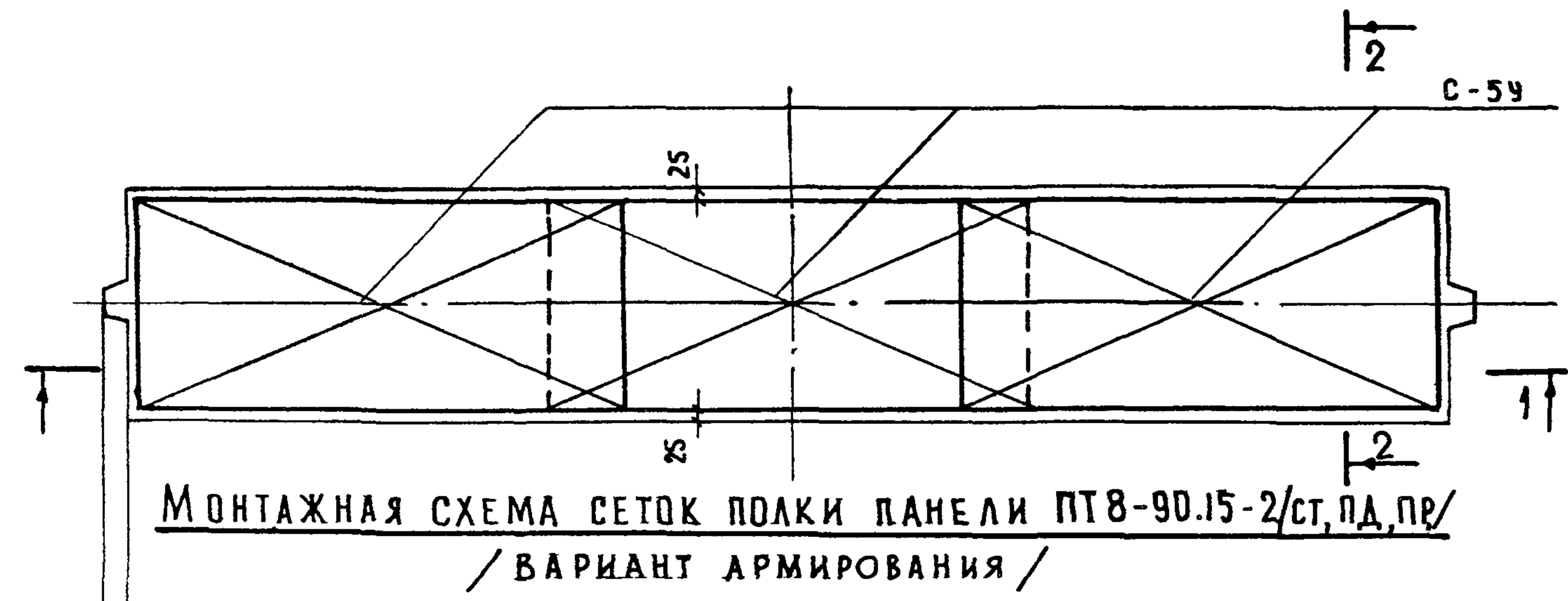
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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.

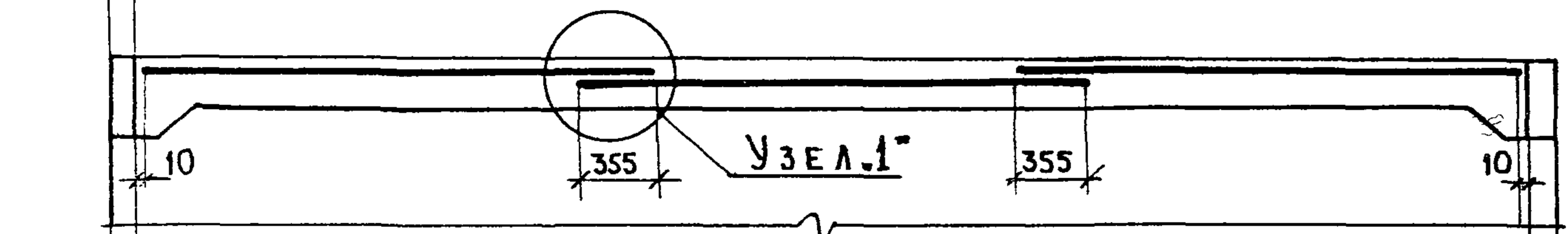
МИРОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
Исполн  
М-3  
ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
УЛЪЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА  
ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВЫХ  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

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

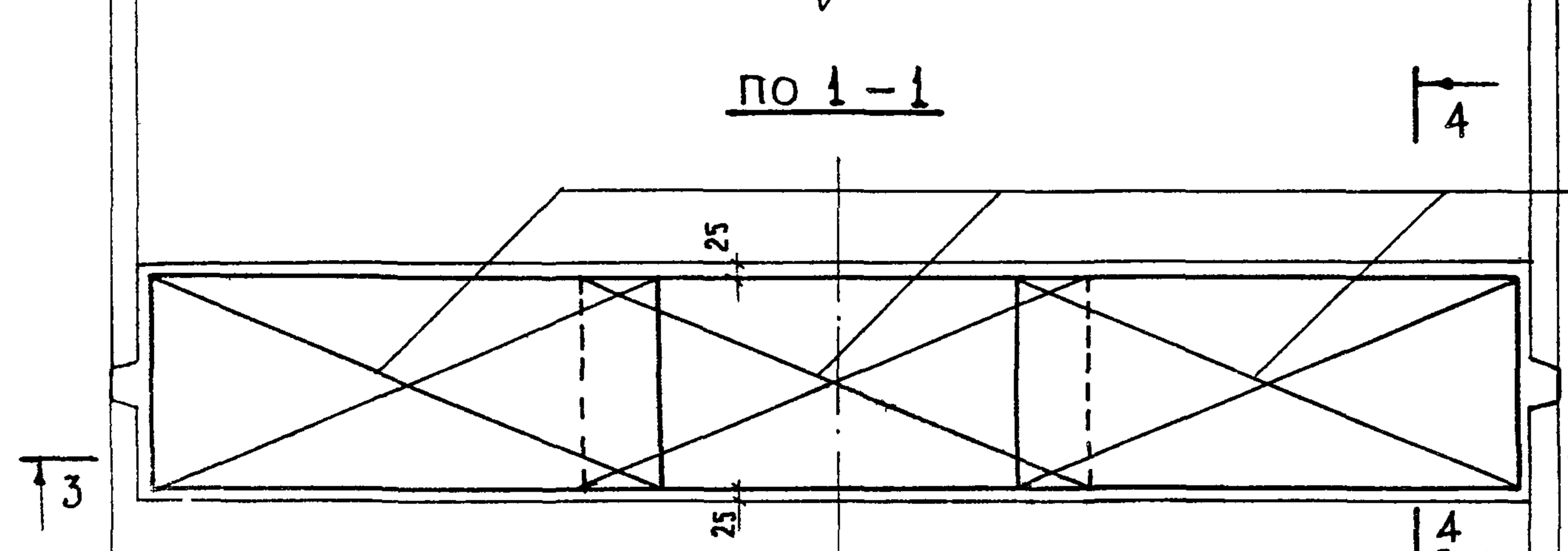
МОЛОШНИКОВА  
 КРАМЛЯРЬ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИЖЕВ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 НОСОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. ИНЖ. ПР.-ТА  
 ГР. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАЯВКИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



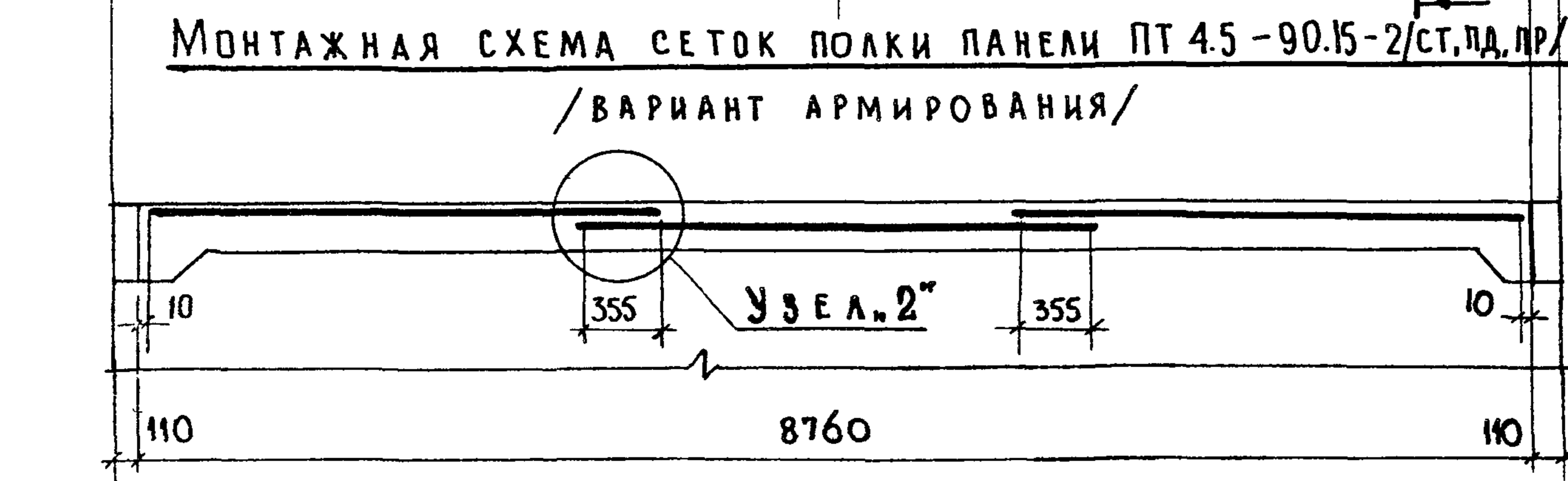
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ8-90.15-2/СТ, ПА, ПР/  
 /ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/



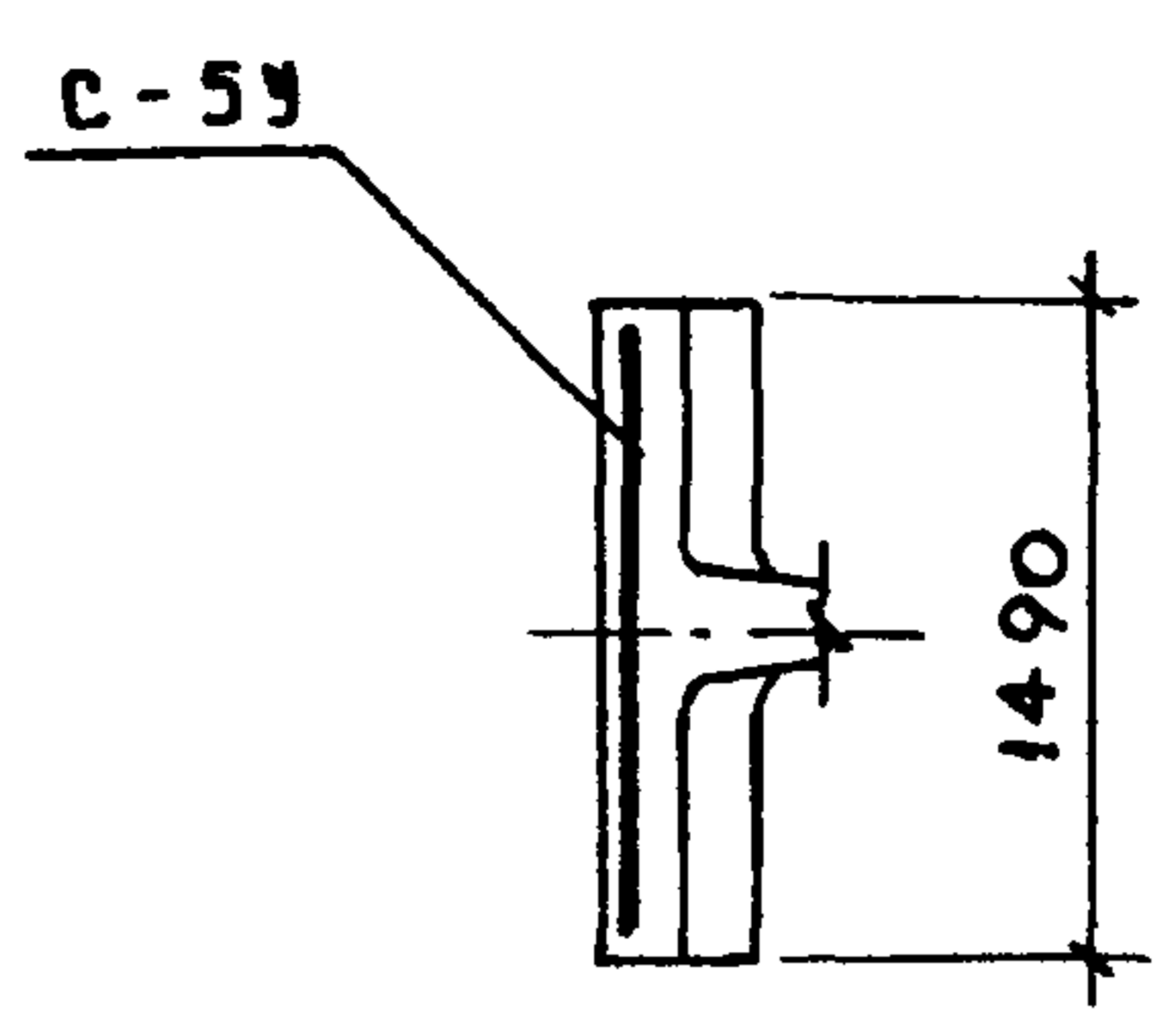
ПО 1-1



МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЕТОК ПОЛКИ ПАНЕЛИ ПТ45-90.15-2/СТ, ПА, ПР/  
 /ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ/

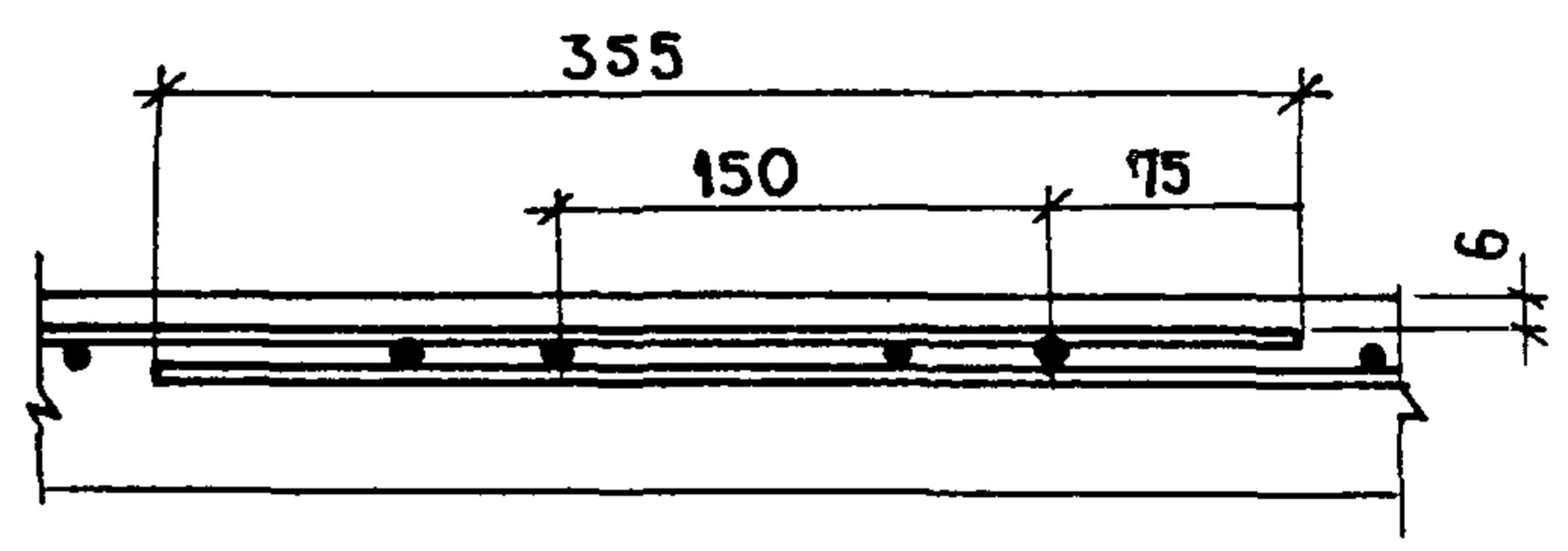


ПО 2-2

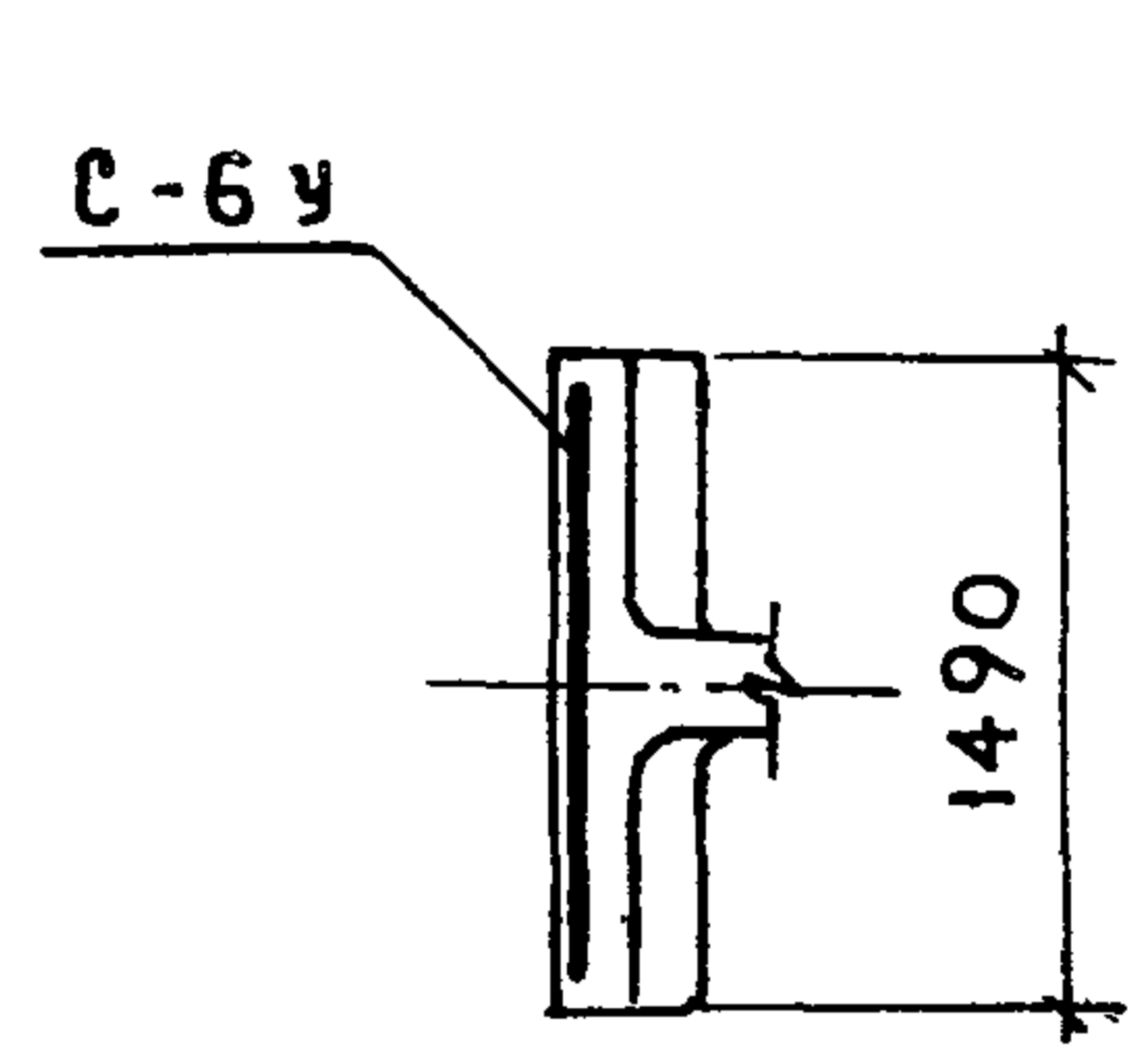


ПО 2-2

МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		N ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-5У	3	6.5	19.5	42

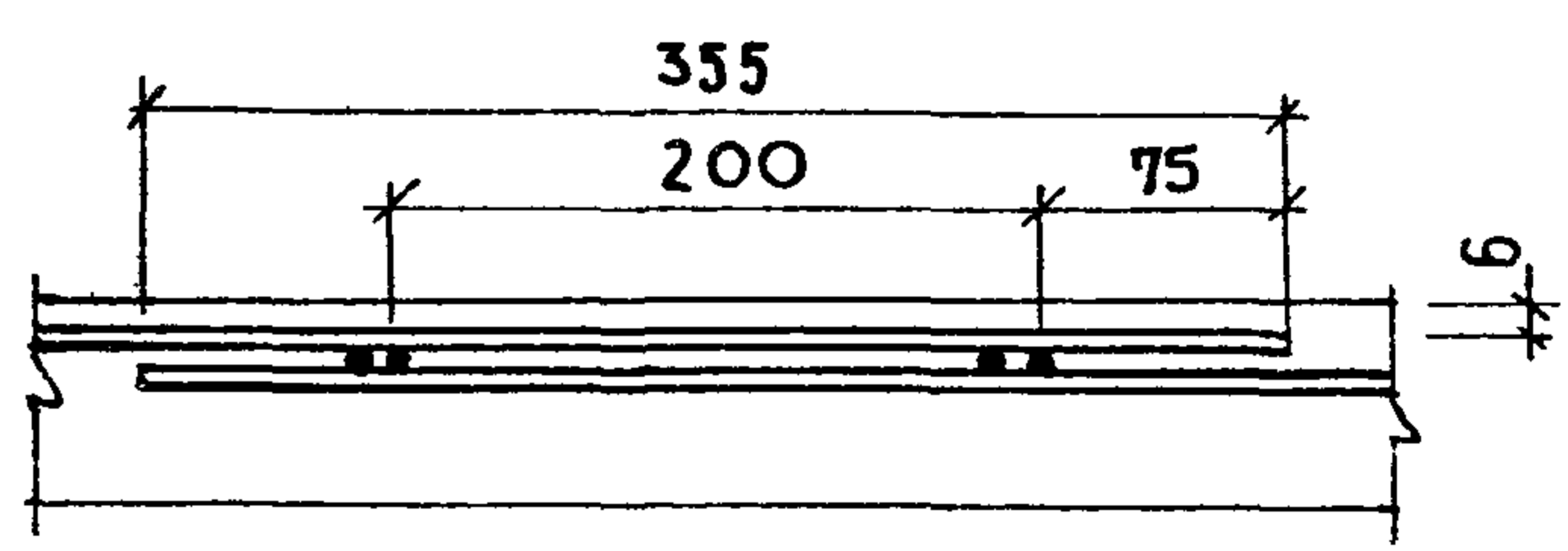


УЗЕЛ. 1



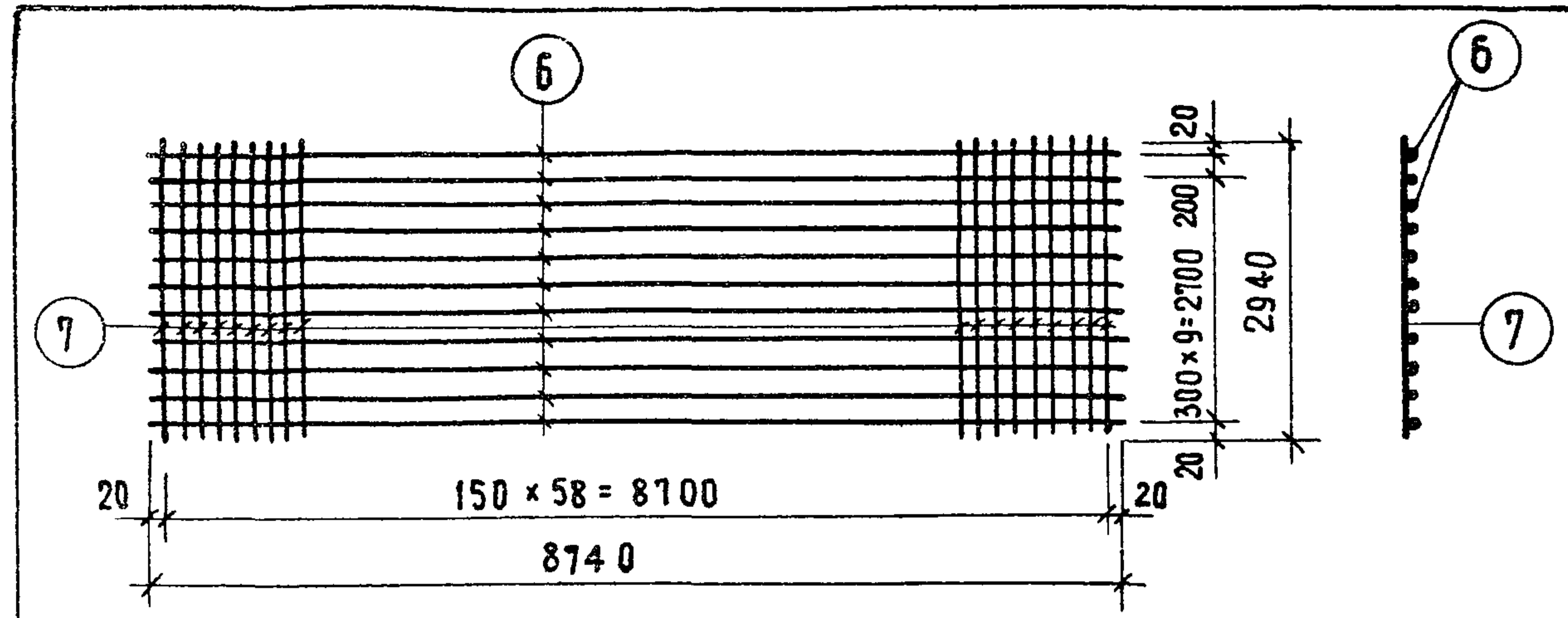
ПО 4-4

МАРКА	КОЛ.	ВЕС КГ		N ЛИСТА
		1 ШТ.	ОБЩ.	
С-6У	3	5.4	16.2	43



УЗЕЛ. 2

ТК 1971	ПТВ-90.15-2СТ; ПТ8-90.15-2ПА; ПТВ-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. 1 ЛИСТ 26

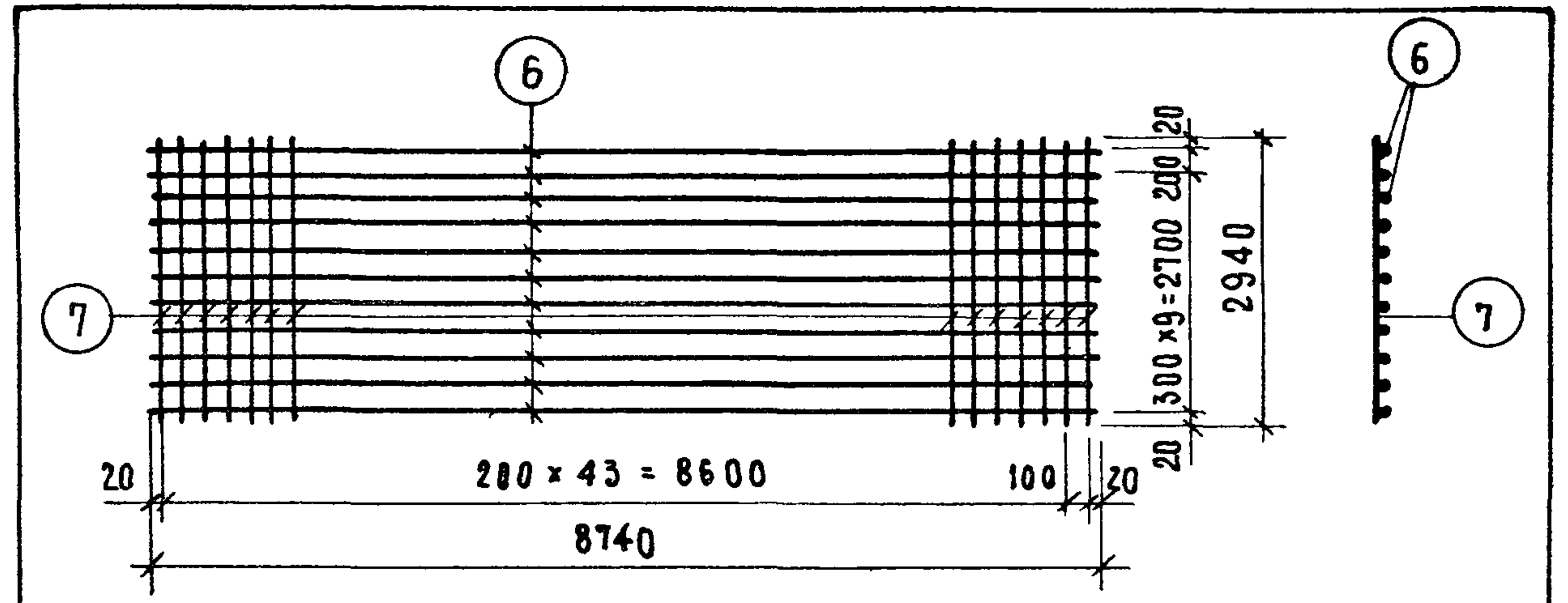


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ поз.	Ф мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. дл. м
6	4B I	8740	11	96.1
7	5B I	2940	59	173.5

ТК	С-1	серия 1.242-1	
	вЕС кг	ПТТ8-90.30-2/ст.пд.пр/	
1971	36.2	выпуск 1	лист 27

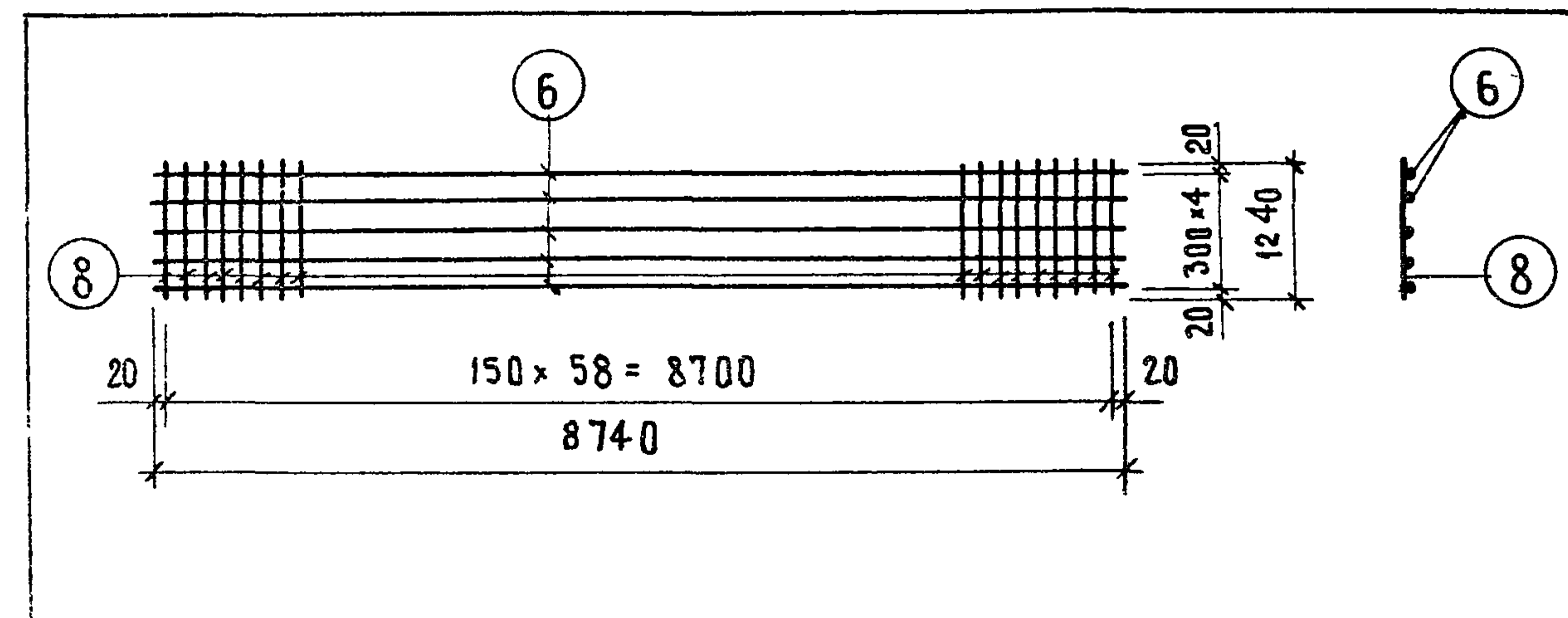


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ поз.	Ф мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. длина м
6	4B I	8740	11	96.1
7	5B I	2940	45	132.0

ТК	С-3	серия 1.242-1	
	вЕС кг	ПТТ4.5-90.30-2/ст.пд.пр	
1971	29.9	выпуск 1	лист 29

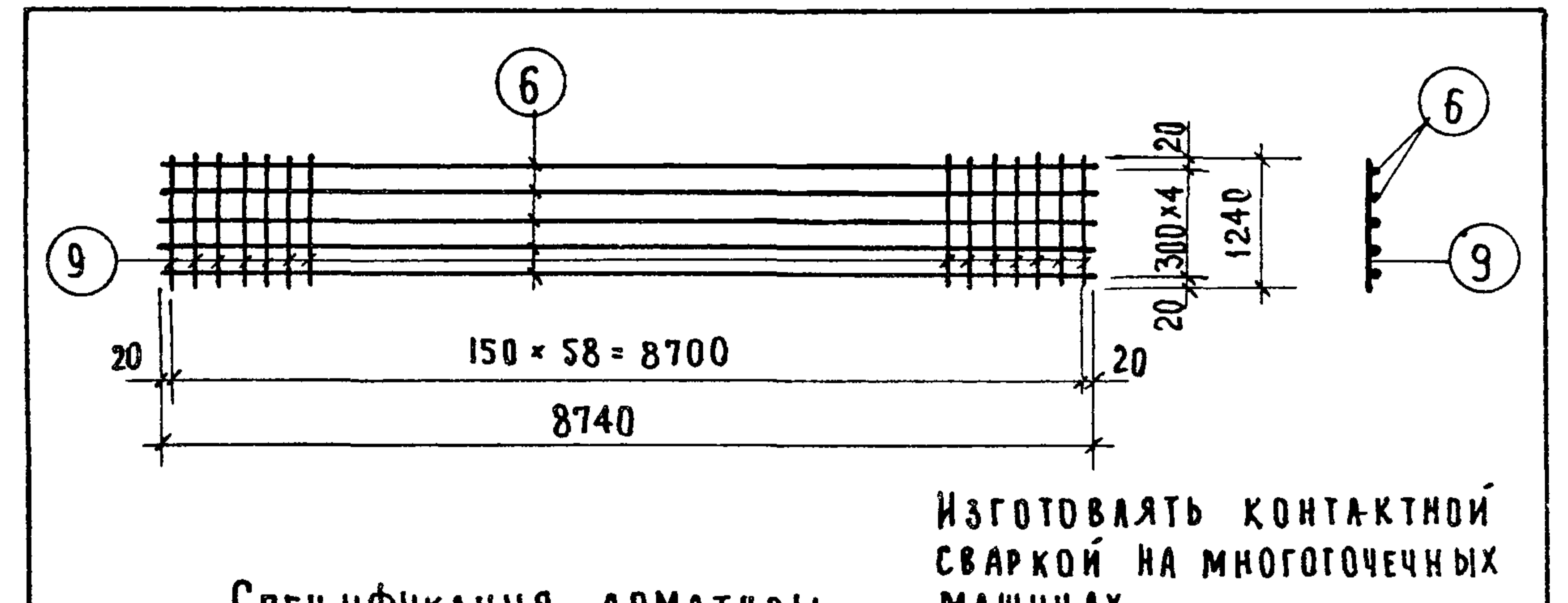


Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ поз.	Ф мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. длина м
6	4B I	8740	5	43.7
8	5B I	1240	59	73.1

ТК	С-2	серия 1.242-1	
	вЕС кг	ПТТ8-90.30-2/ст.пд.пр/	
1971	15.6	выпуск 1	лист 28



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ поз.	Ф мм класс	длина мм	кол-во шт.	общ. длина м
6	4B I	8740	5	43.7
9	4B I	1240	59	73.1

ТК	С-4	серия 1.242-1	
	вЕС кг	ПТТ4.5-90.30-2/ст.пд.пр/	
1971	11.5	выпуск 1	лист 30

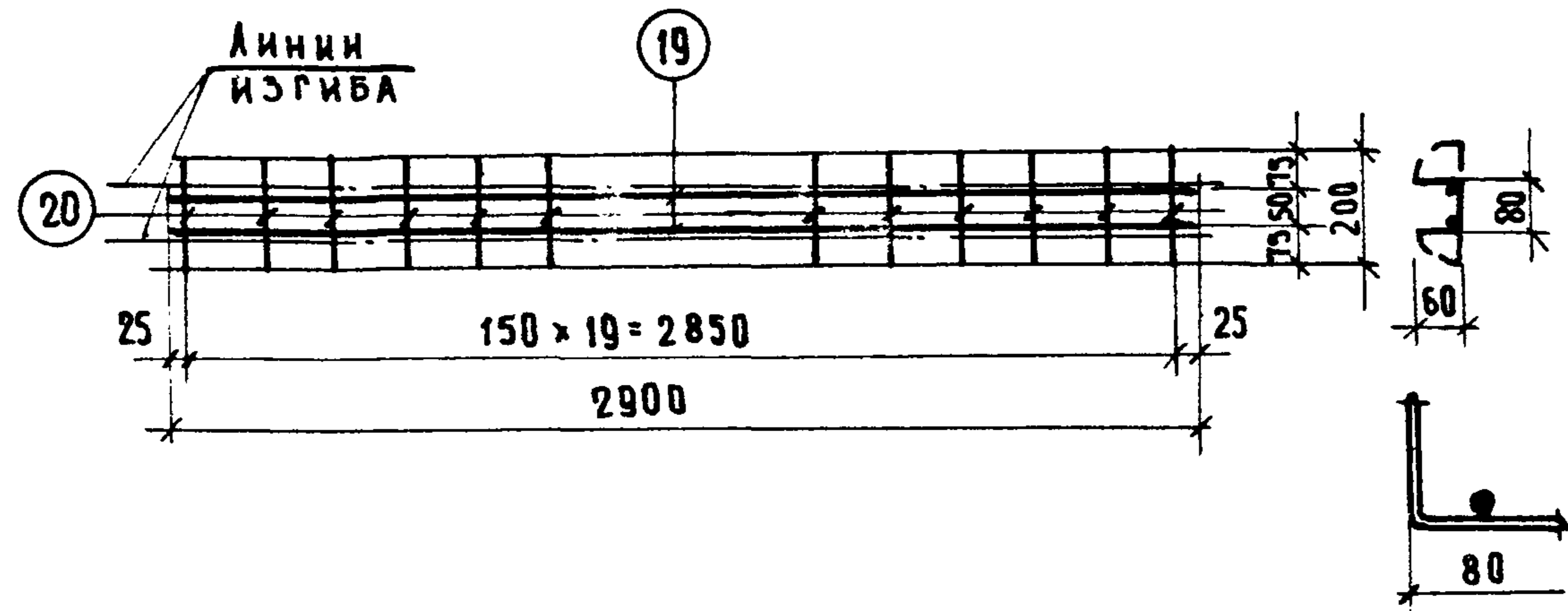
ТК	ПТТ8-90.30-2ст; ПТТ8-90.30-2пд; ПТТ8-90.30-2пр	серия 1.242-1
	ПТТ4.5-90.30-2ст; ПТТ4.5-90.30-2пд; ПТТ4.5-90.30-2пр	
1971	Арматурные изделия: С-1, В-2, С-3, С-4	вып 1 лист 27-30

УЛЬЯНОВ  
Ульянов  
КРАМАРЬ  
Крамарь  
ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
МОЛОШНИКОВА  
НАЧ ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА



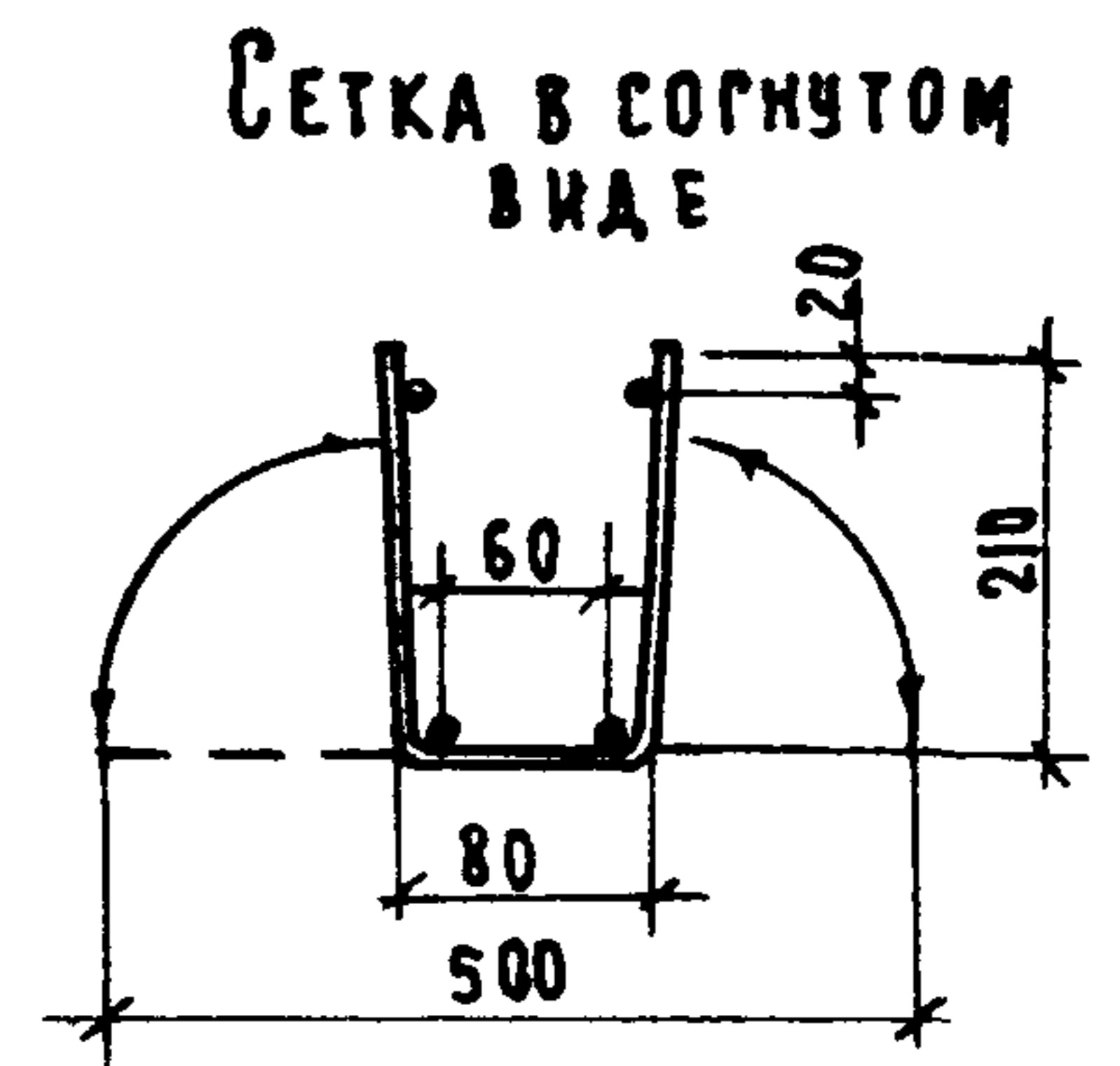
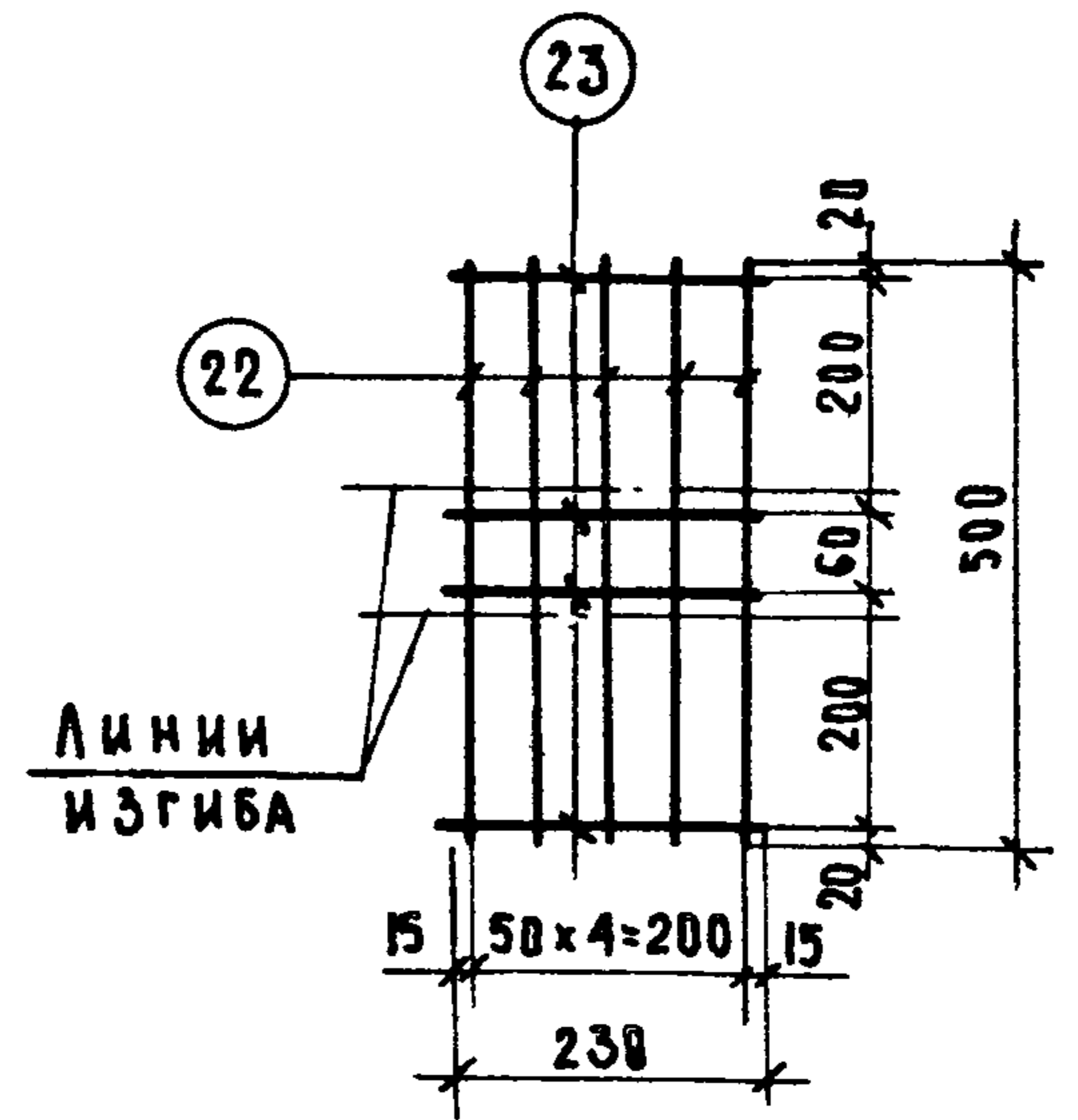
МОЛОШНИКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИЖЕ  
 ИЩОК И  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 БУЯНОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. НИЖ. ПР-ТА  
 ГР. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЙ ЗАЯВИТЕЛЬ ТУРХИНСКИЙ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

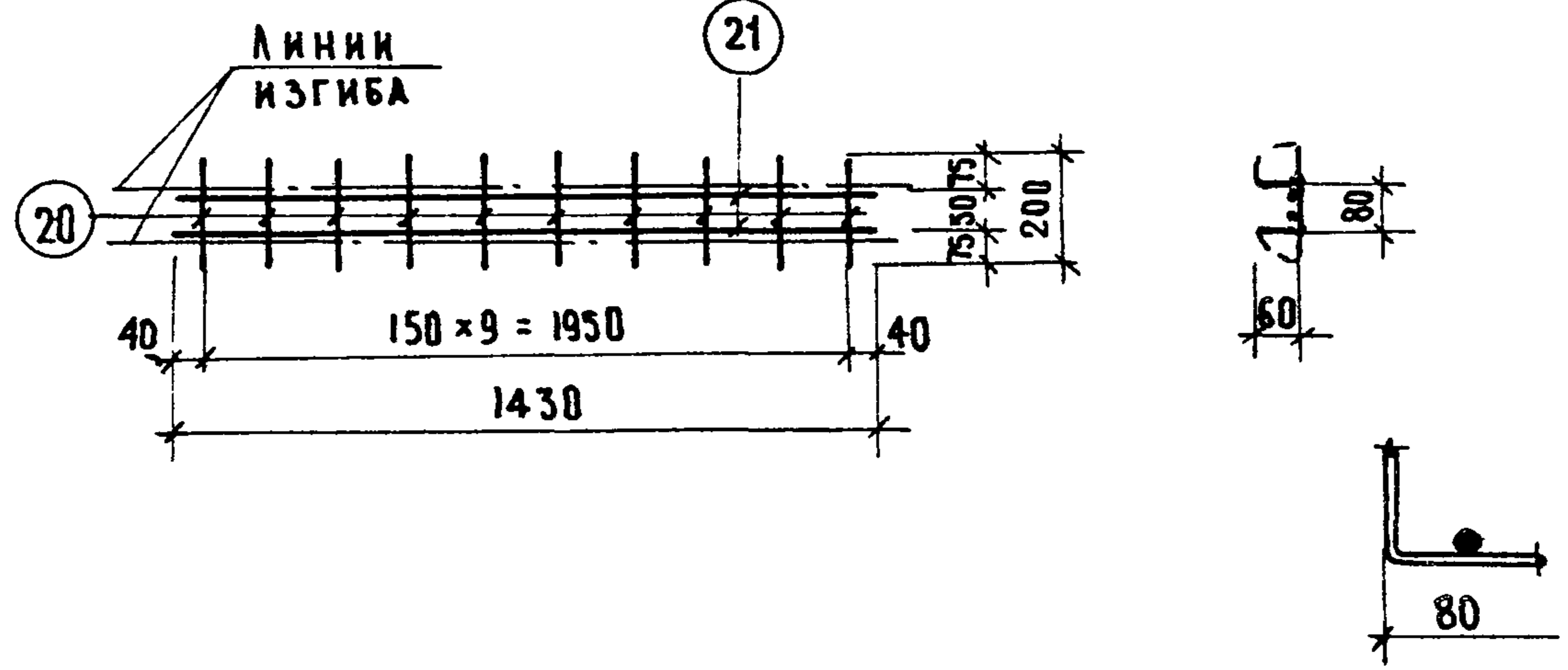
№ ПОЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	С-8		СЕРИЯ 1.242-1	
	КЛАСС					ВЕС КГ		ПТ8/4.5/-90.30-2/СТ.ПД.ПР/	
19	6 А III	2900	2	5.8	1971	1.5	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 35	
20	3 В I	200	20	4.0					



ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

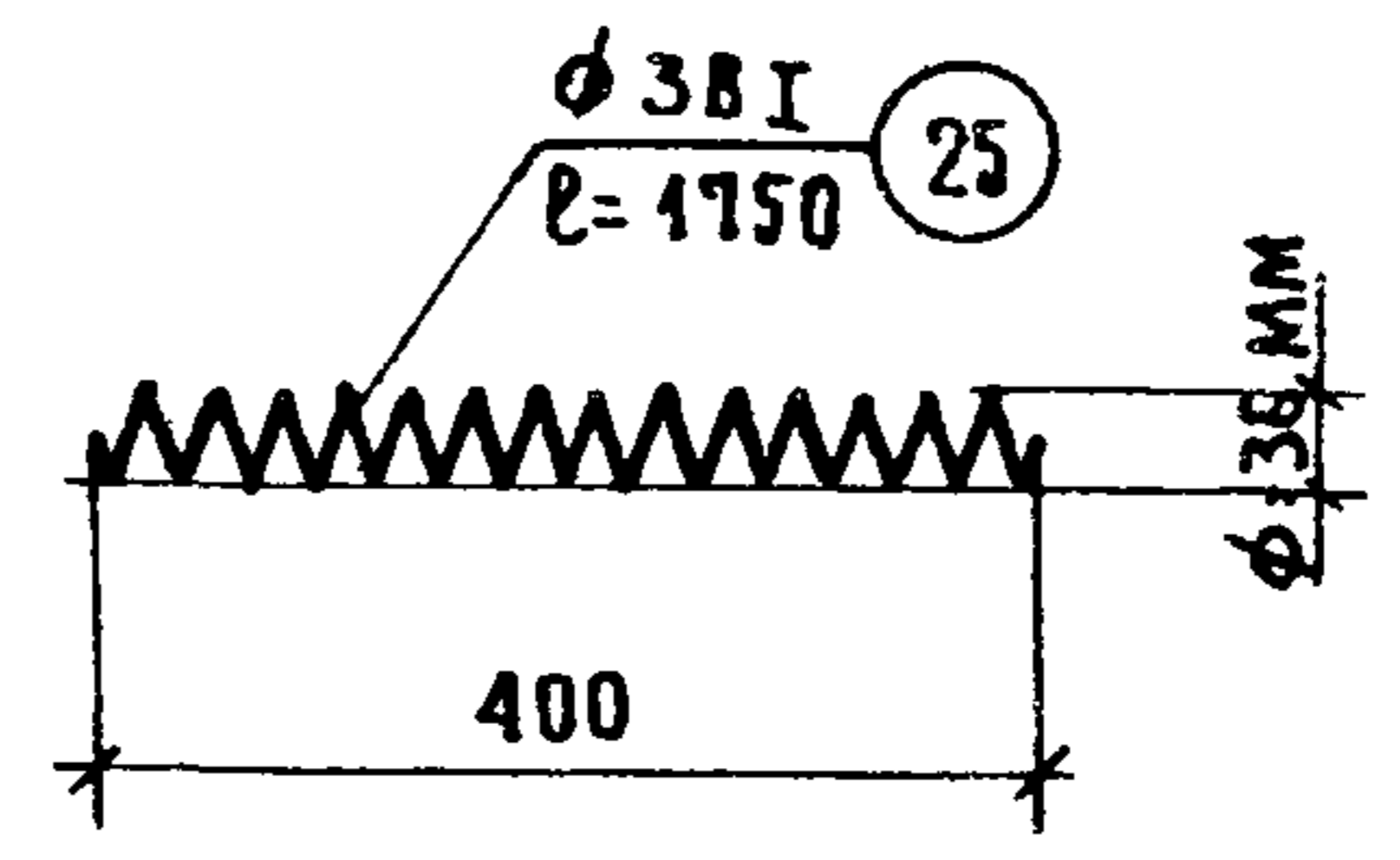
№ ПОЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	С-10		СЕРИЯ 1.242-1	
	КЛАСС					ВЕС КГ		ПТ8/4.5/-90.30-2/ПД.ПР/ПТ8/4.5/-90.15-2/ПД.ПР/	
22	5 В I	500	5	2.15	1971	0.5	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 37	
23	5 В I	230	4	0.92					



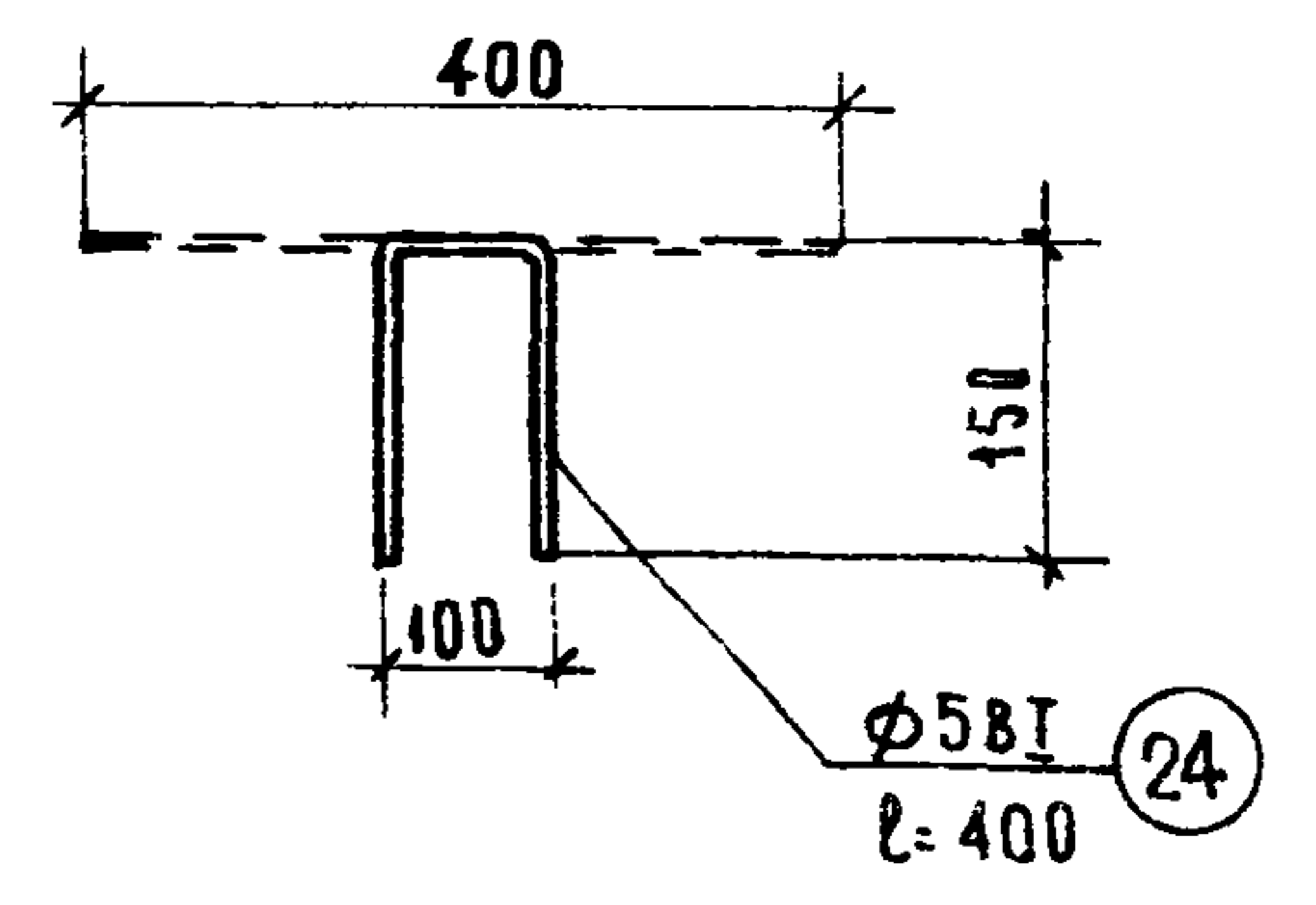
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ  
 КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№ ПОЗ	Φ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ТК	С-9		СЕРИЯ 1.242-1	
	КЛАСС					ВЕС КГ		ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.ПД.ПР/	
21	8 А III	1430	2	2.86	1971	1.2	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 36	
20	3 В I	200	10	2.0					



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



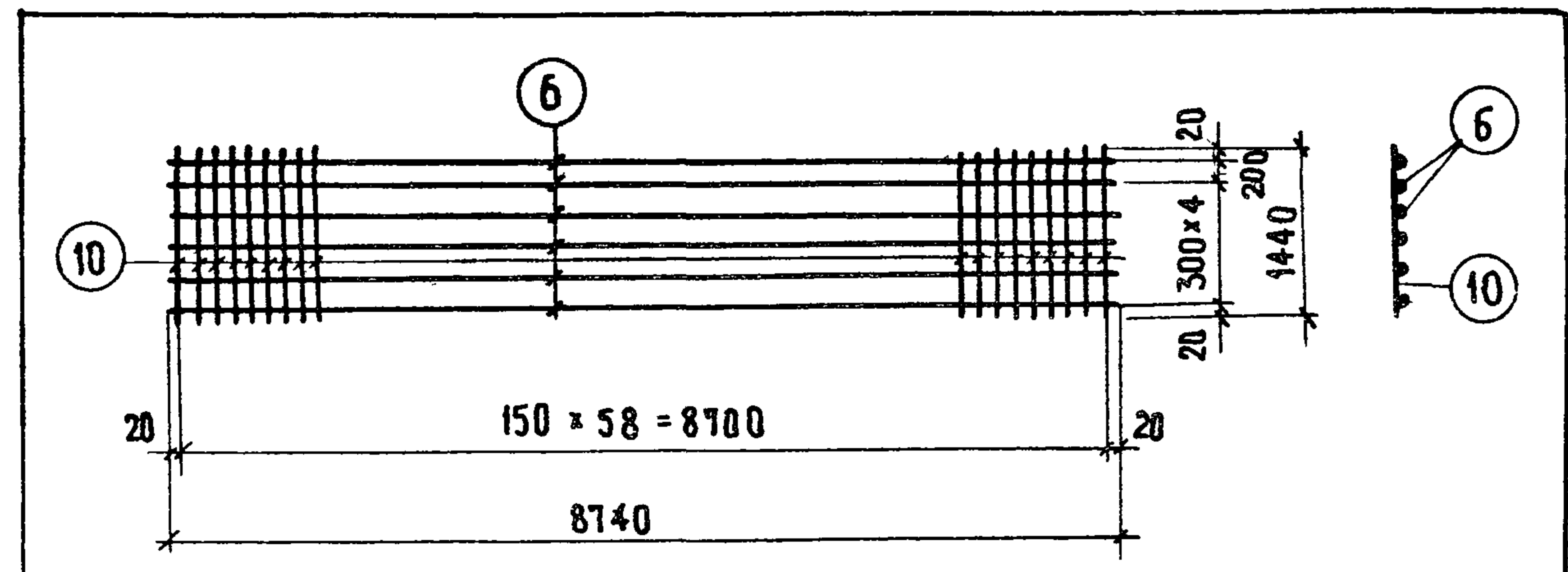
ТК	ПОЗ.24		СЕРИЯ 1,242-1	
	ВЕС КГ		ПТ8/4.5/-90.30-2/ПД.ПР/ПТ8/4.5/-90.15-2/ПД.ПР/	
1971	0.05	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 39	

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

ЩИТ



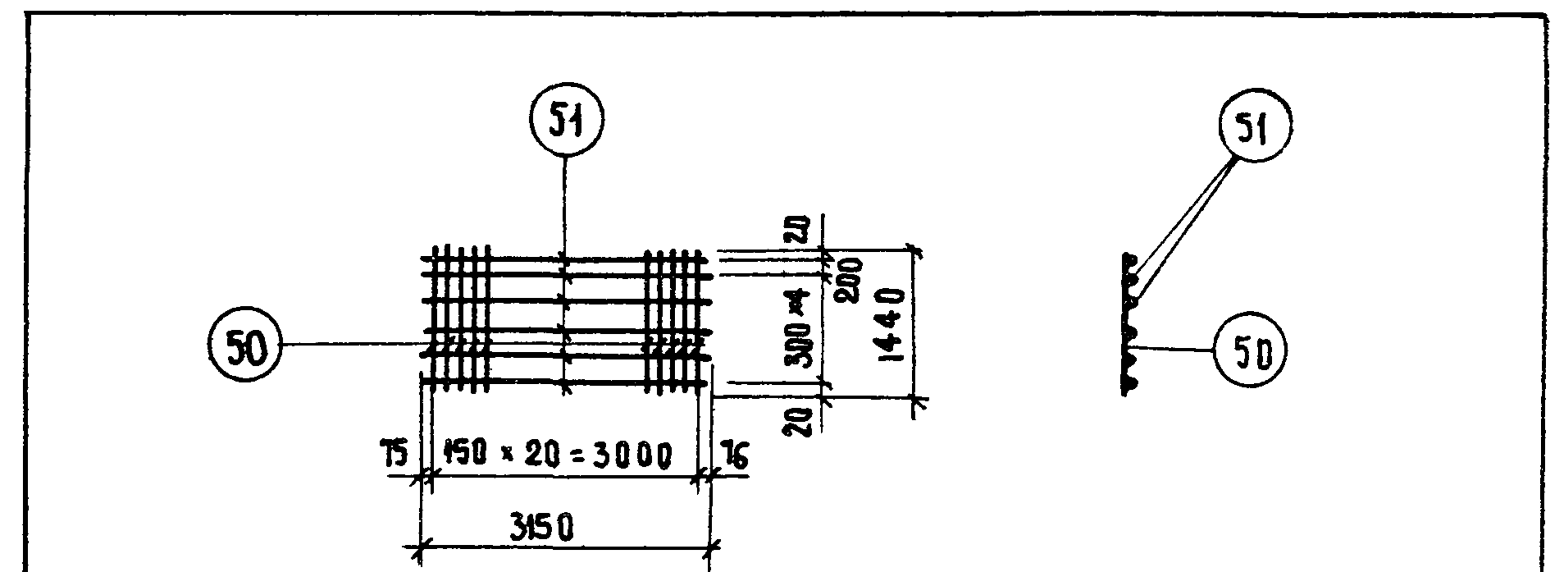
УЛЬЯНОВ  
 КРАМАРЬ  
 Матвеев  
 СТА. НАУЧ. СОТ.  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 МОЛОШНИКОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ТА. И. ИЖ. ПР.-ТА  
 ГР. И. ИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

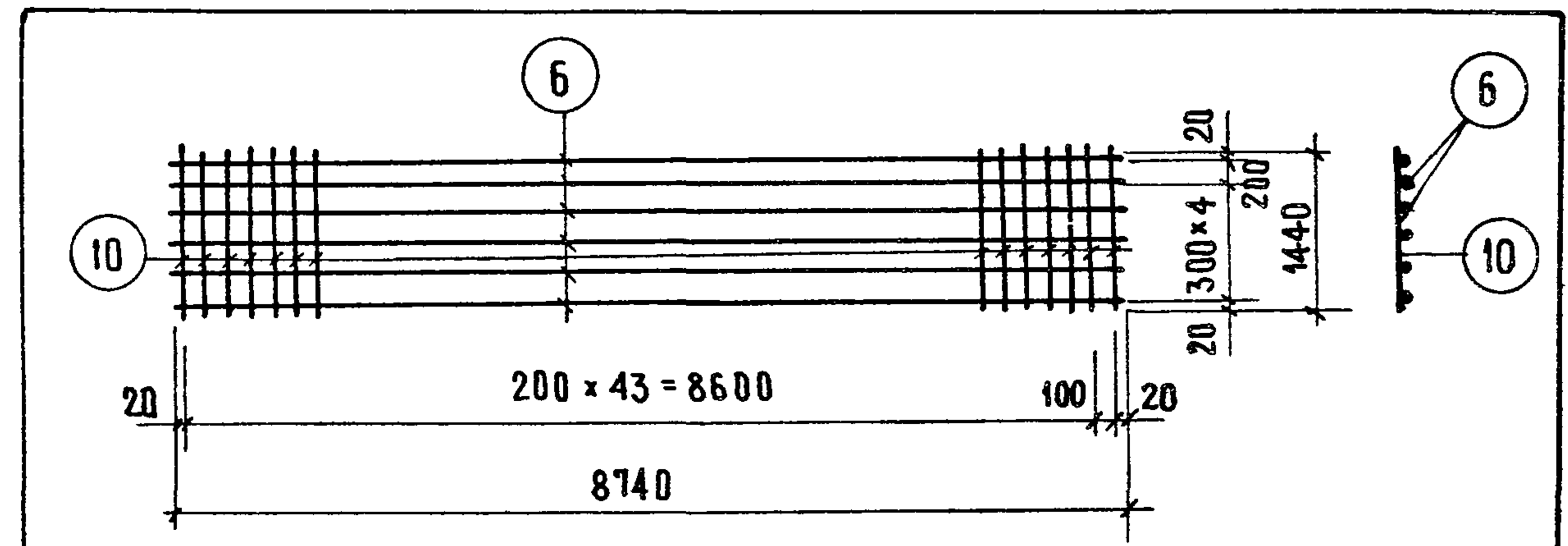
№№ ПОЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-5		СЕРИЯ 1,242-1	
						ВЕС кг	ПТ8-90.15-2/СТ.РА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
6	4ВІ	8740	6	52.4	1971	18.3	1	40	
10	5ВІ	1440	59	85.0					



Изготавливать контактной сваркой

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

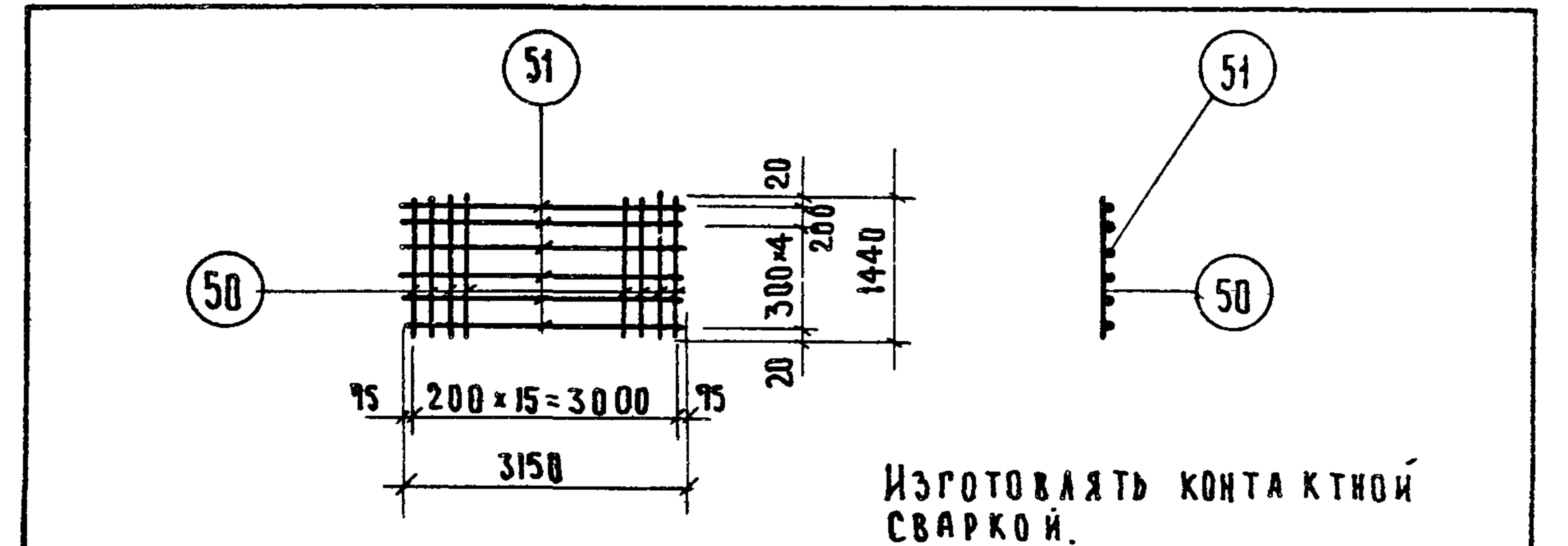
№№ ПОЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-54		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТ8-90.15-2/СТ.РА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
50	5ВІ	1440	21	30.2	1971	6.5	1	42	
51	4ВІ	3150	6	18.9					



Изготавливать контактной сваркой на многоточечных машинах

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-Б		СЕРИЯ 1,242-1	
						ВЕС кг	ПТ4.5-90.15-2/СТ.РА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
6	4ВІ	8740	6	52.4	1971	15.2	1	41	
10	5ВІ	1440	45	64.8					



Изготавливать контактной сваркой.

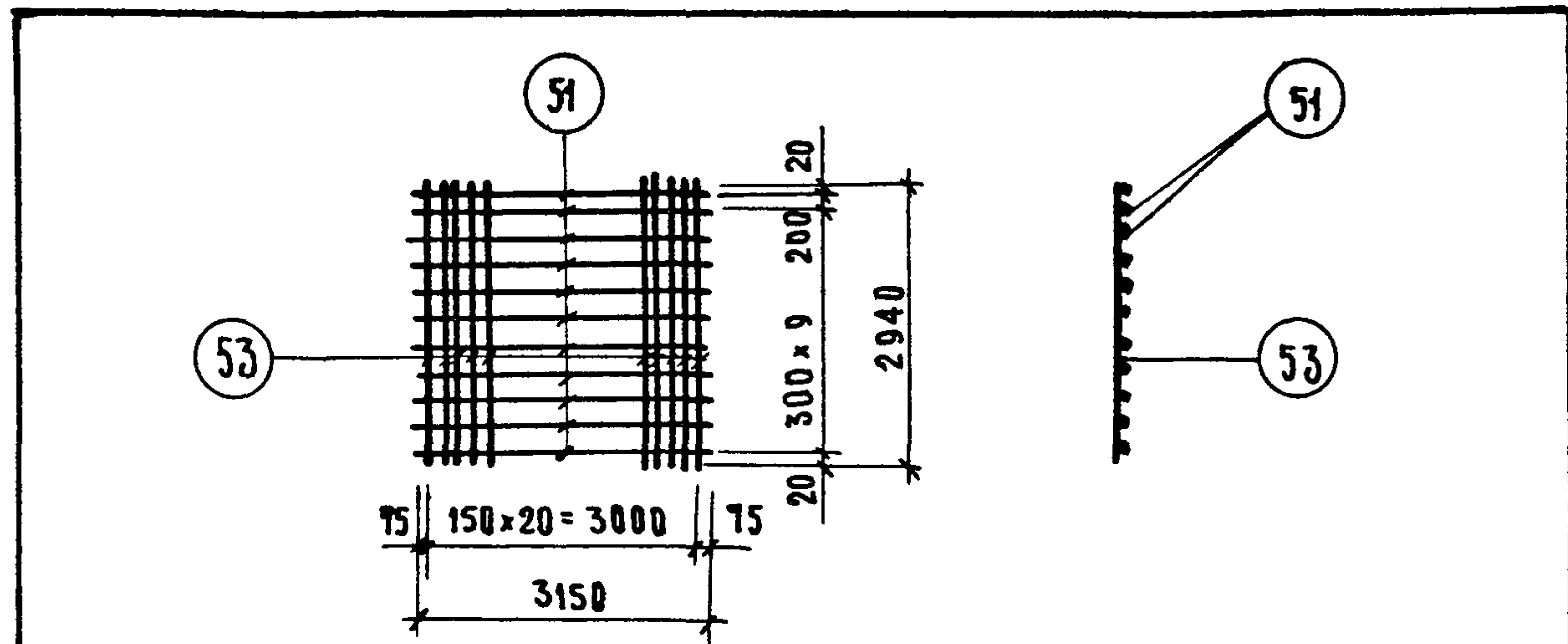
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

№№ ПОЗ.	Ø мм КЛАСС	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ТК	С-Б4		СЕРИЯ 1.242-1	
						ВЕС кг	ПТ4.5-90.15-2/СТ.РА.ПР/	ВЫПУСК	ЛИСТ
50	5ВІ	1440	16	23.1	1970	5.4	1	43	
51	4ВІ	3150	6	18.9					

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	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-5, С-6, С-54, С-Б4.	ВЫП 1 ЛИСТ 40-43

МОЛОШНИКОВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИЖЕБ  
 ИЦХОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 ЗАВЬЯЛОВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. ИНЖ. ПР-ТА  
 ГР. ИНЖЕНЕР  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО-  
 БИТОВЫЙ  
 ЗАКАЗНИК  
 ТУРНИСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

ЩИТ

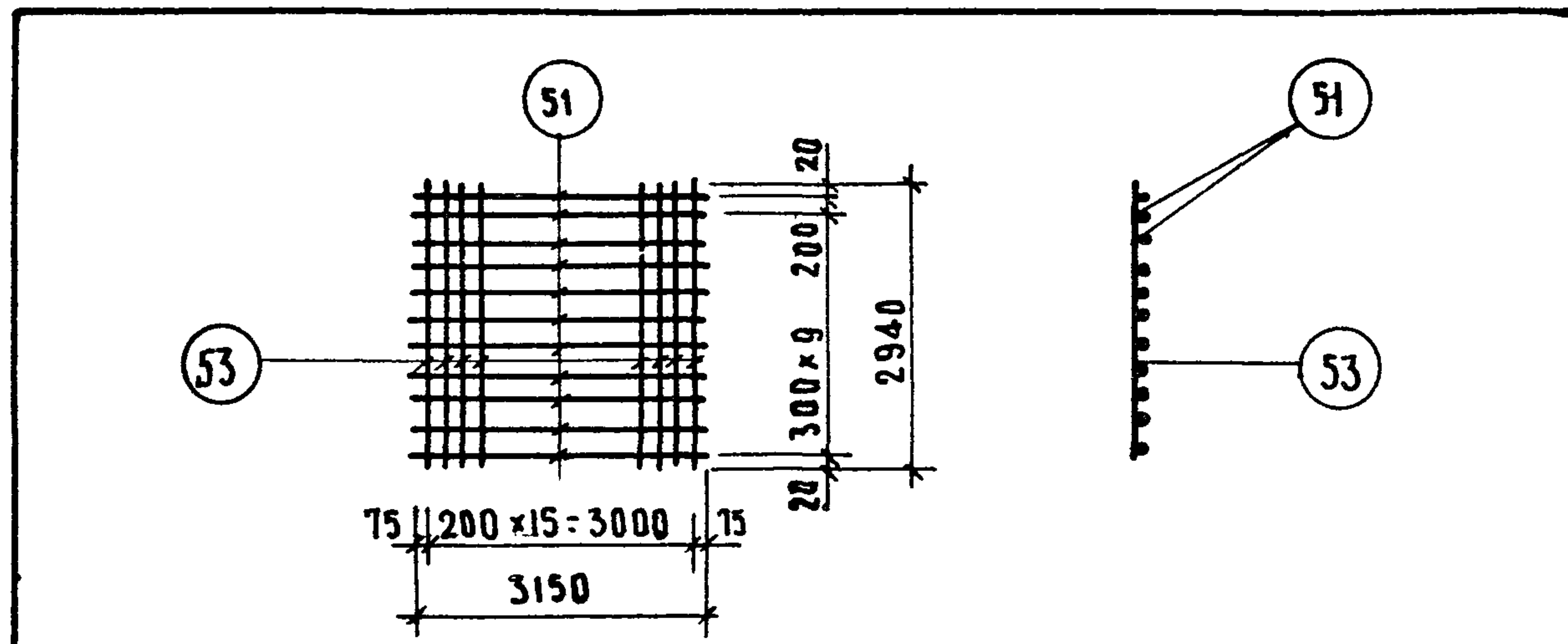


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ  
 СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

НН ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛ М
51	4ВІ	3150	11	34.6
53	5ВІ	2940	21	61.7

Т К	С-1У	СЕРИЯ 1.242 -1	
	ВЕС КГ	ПТВ-90.30-2/СТД.ПР/	
1971	12.9	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 44

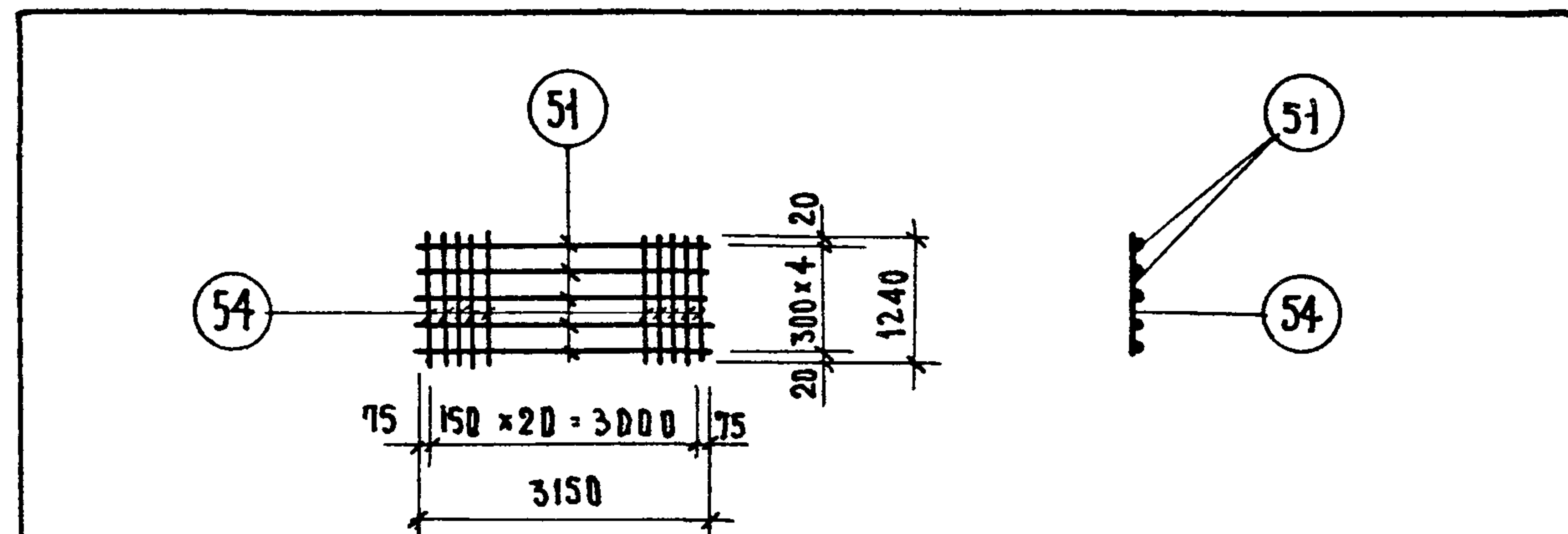


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ  
 СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

НН ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛ М
51	4ВІ	3150	11	34.6
53	5ВІ	2940	16	47.0

Т К	С-3У	СЕРИЯ 1.242 -1	
	ВЕС КГ	ПТТ4.5-90.30-2/СТД.ПР/	
1971	10.6	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 46

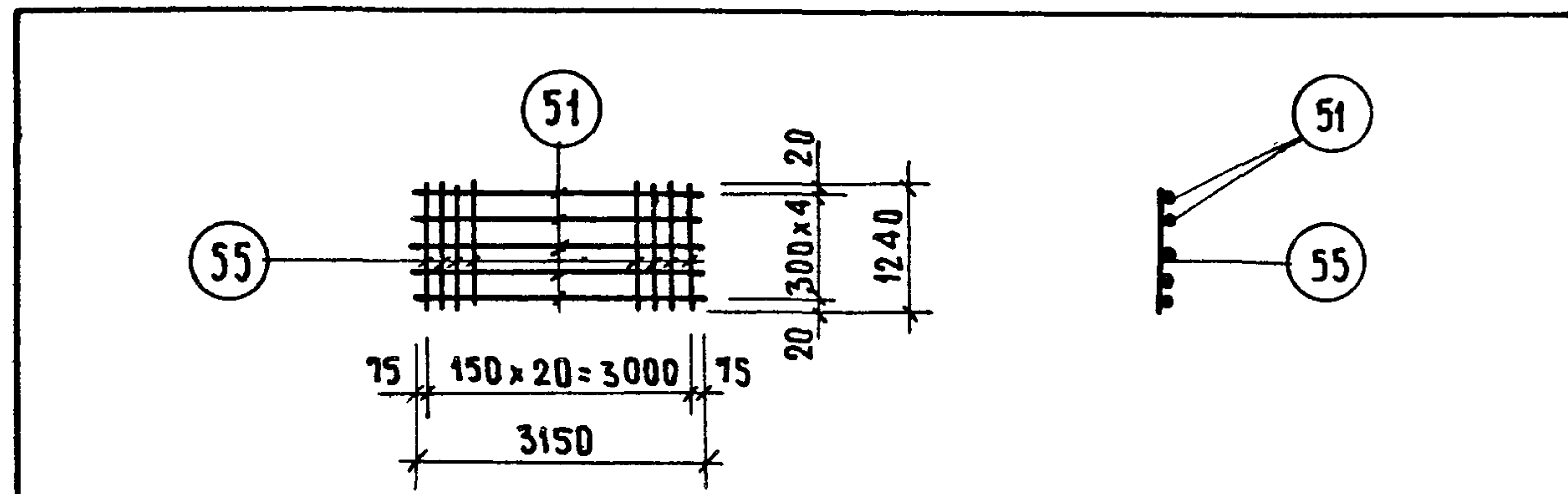


ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ  
 СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

НН 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	ПТВ-90.30-2/СТД.ПР/	
1971	5,6	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 45



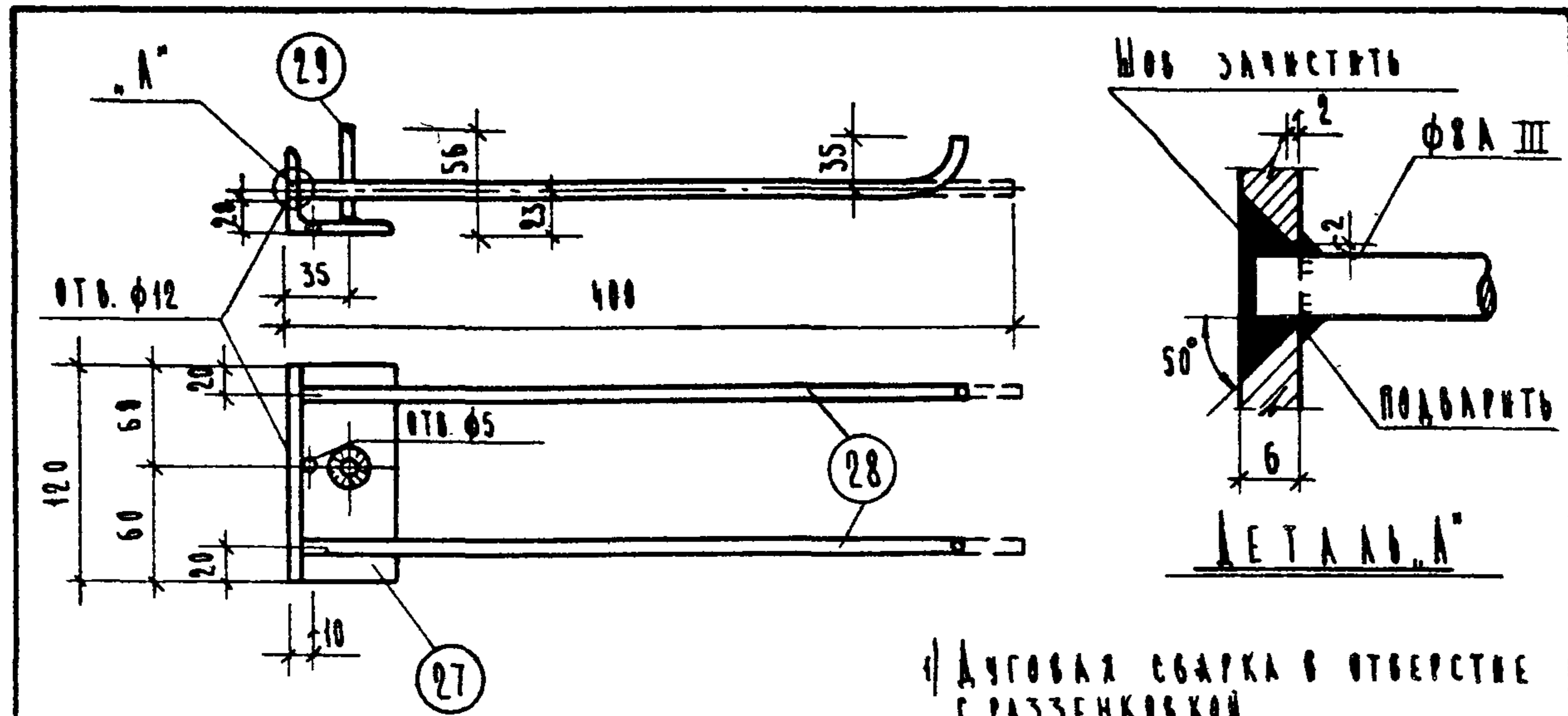
ИЗГОТОВЛЯТЬ КОНТАКТНОЙ  
 СВАРКОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

НН ПОЗ	Ф ММ КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ДЛ М
51	4ВІ	3150	5	15.8
55	4ВІ	1240	21	26.0

Т К	С-4У	СЕРИЯ 1.242 -1	
	ВЕС КГ	ПТТ4.5-90.30-2/СТД.ПР/	
1971	4.2	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 47

Т К	ПТВ-90.30-2СТ; ПТВ-90.30-2ПД; ПТВ-90.30-2ПР		СЕРИЯ 1.242 -1	
	ПТТ4.5-90.30-2СТ; ПТТ4.5-90.30-2ПД; ПТТ4.5-90.30-2ПР		ВЫП. 1	ЛИСТ 44-47
1971	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ С-1У, С-2У, С-3У, С-4У.			

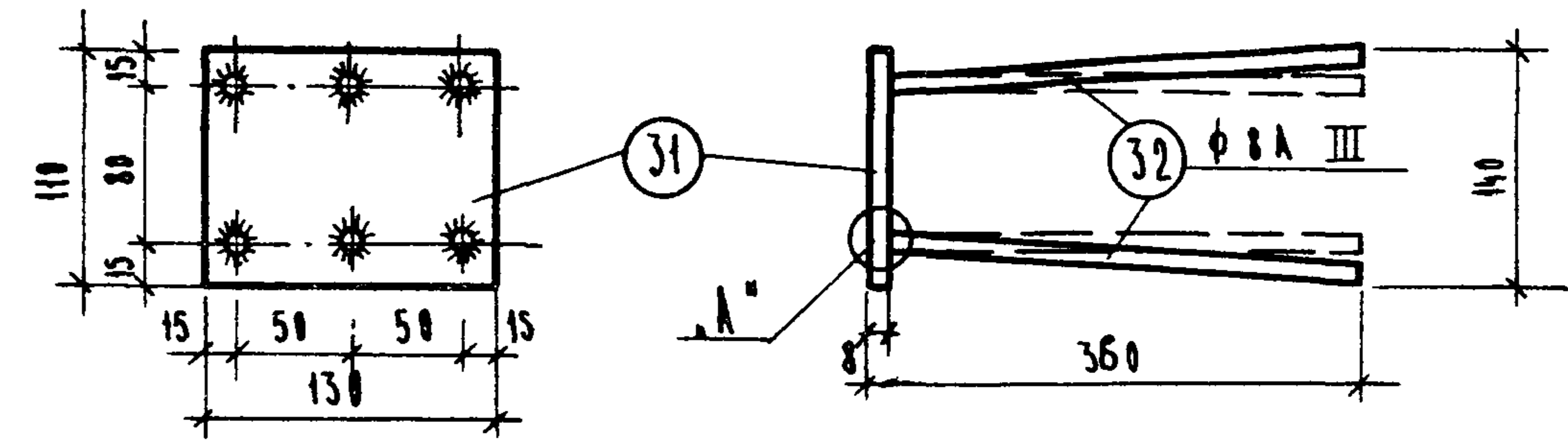


1) Дуговая сварка в отверстии с раззенковкой.  
2) После сварки стержни загнуть.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	L63x40x6	120	1	0.56	0.56
28	Ф8 А III	400	2	0.16	0.32
29	Ф8 А III	50	1	0.02	0.02

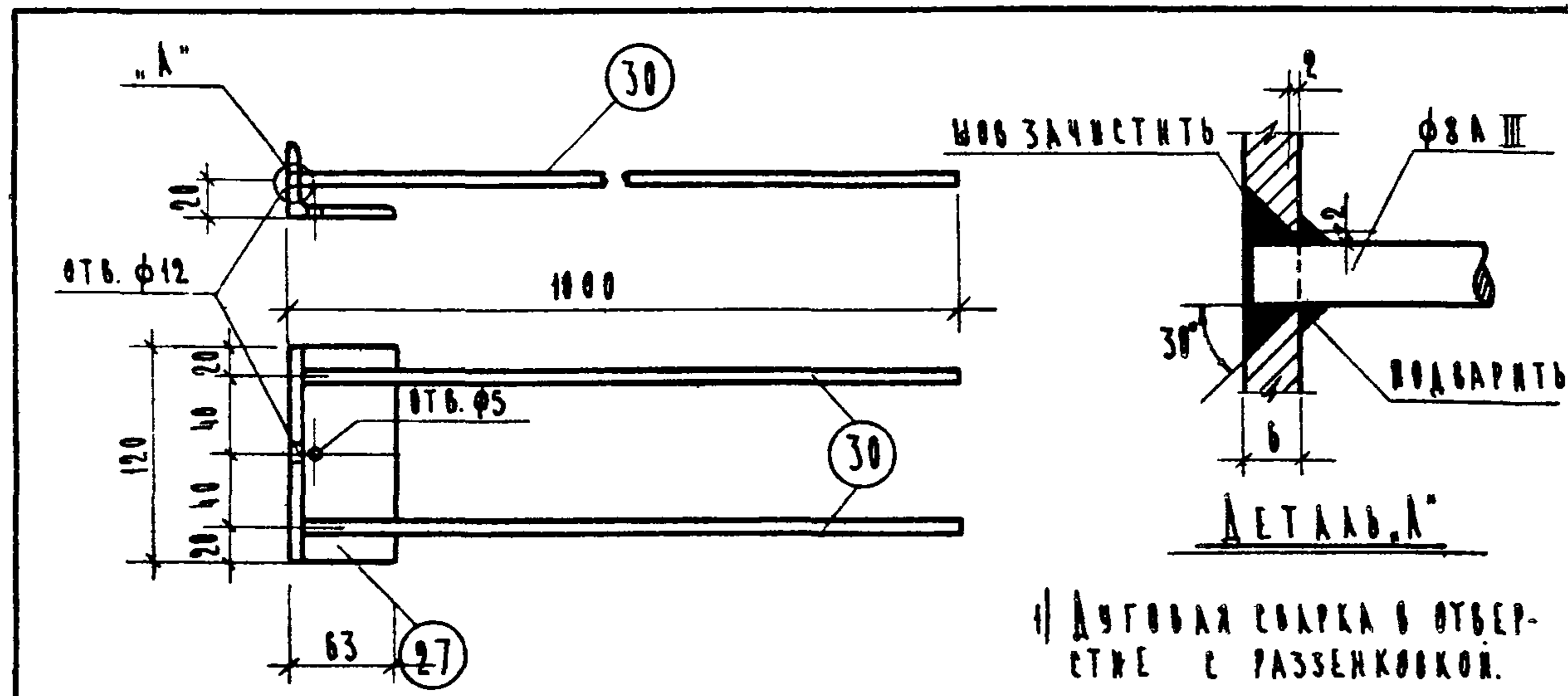
ТК	М-1	СЕРИЯ 1.242-1
	ВЕС КГ	ПТ8/4.5/-90.30-2/СТ.РА.ПР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.РА.ПР/
1971	0,90	ВЫПУСК 1 АИСТ 48



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
31	-110x8	130	1	0.90	0.90
32	Ф8 А III	360	6	0.14	0.84

ТК	М-3	СЕРИЯ 1.242-1
	ВЕС КГ	ПТ8/4.5/-90.30-2/СТ.РА.ПР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.РА.ПР/
1971	1,74	ВЫПУСК 1 АИСТ 50



1) Дуговая сварка в отверстии с раззенковкой.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
27	L63x40x6	120	1	0.56	0.56
30	Ф8 А III	1000	2	0.40	0.80

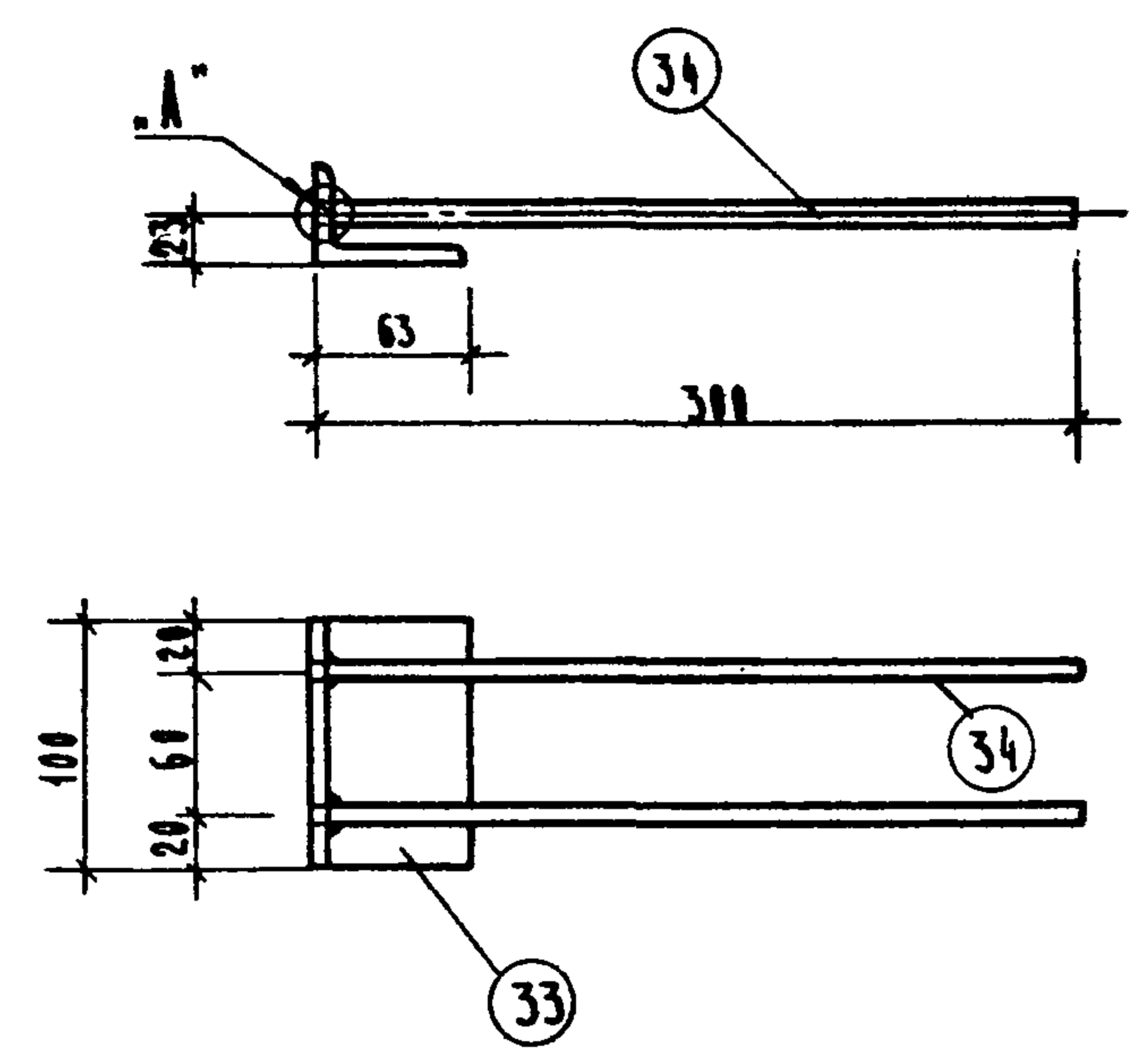
ТК	М-2	СЕРИЯ 1.242-1
	ВЕС КГ	ПТ8/4.5/-90.30-2/СТ.РА.ПР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.РА.ПР/
1971	1,36	ВЫПУСК 1 АИСТ 49

ТК	ПТ8/4.5/-90.30-2СТ, ПТ8/4.5/-90.30-2РА, ПТ8/4.5/-90.30-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
	ПТ8/4.5/-90.15-2СТ; ПТ8/4.5/-90.15-2РА, ПТ8/4.5/-90.15-2ПР	
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2, М-3.	ВЫП. 1 АИСТ 48-50

МОЛОДНЕЖКА  
Альберт  
Александр  
КРАМАТИ  
СТ. НАУЧ. СТИ  
ПРОБЛЕМА  
НИИ ЖБ  
ИЦОК  
БЕЛШЕВА  
МАТВЕЕВ  
НОСОВА  
НАЧ. ОТДЕЛА  
И. В. К. ПР. ТА  
ГР. ИЖЕНЕР  
ИСПОЛНИ  
ТОРГОВО-  
БУДОВАНИ  
ЗАКАЗЧИК  
ТУРКЕСТАНС  
КОМПАКССО  
Г. МОСКВА

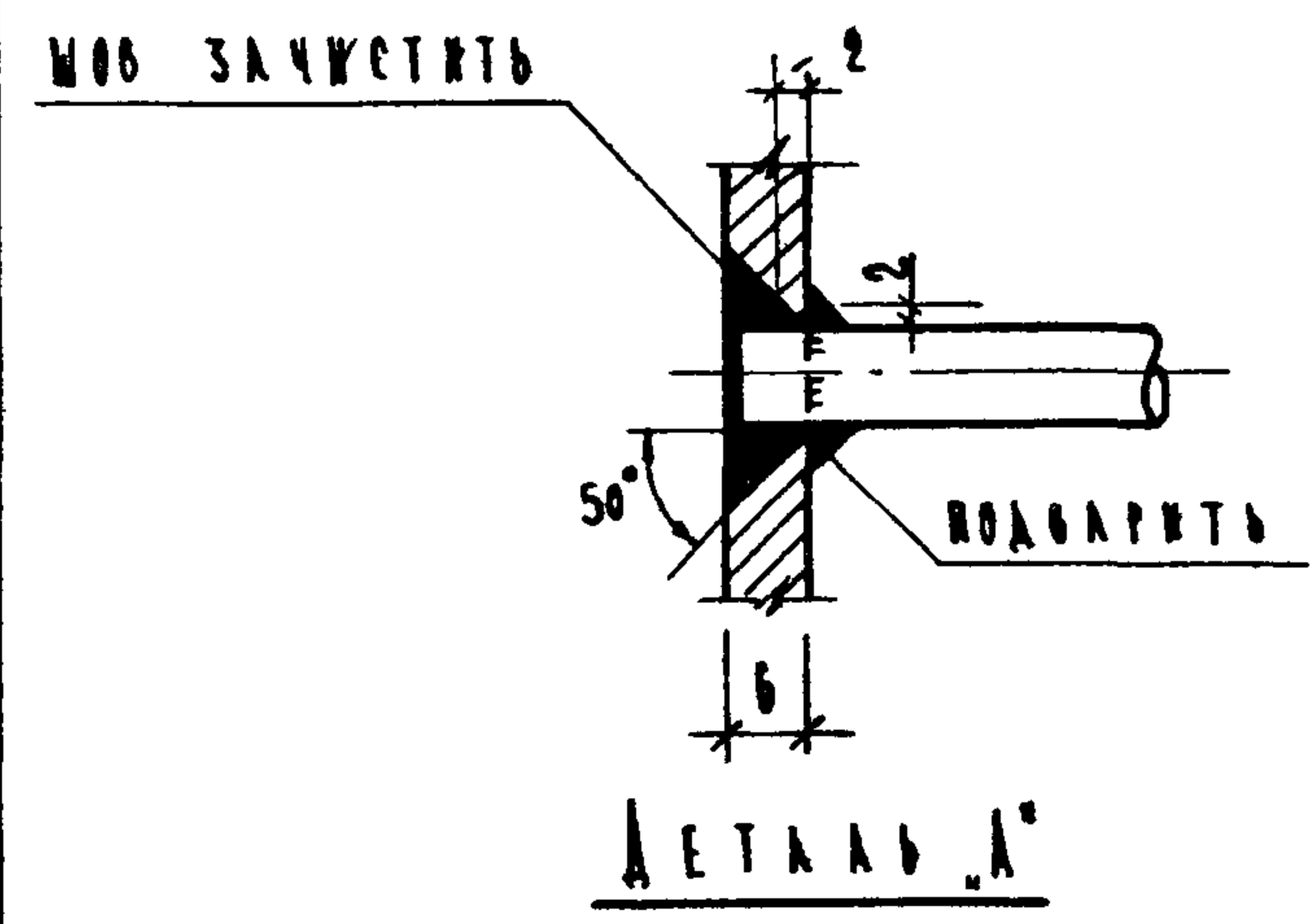
МОЛОШЕНКО  
 ПРОБЕРКА  
 НКЖБ  
 ВУХИВ  
 БЕРАШЕОН  
 МАТБЕБ  
 МОСООН  
 НАВ. ОТАЕКА  
 Г.А. НКЖ. ПР.-ТА  
 Г.П. НКЖЕИЕР  
 ИСПОЛНИЛА

ТОРГОВО-  
 СУПРОВОД  
 ЗАВЕРШЕН  
 ТУРПРЕКТОРА  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА  
 ЦНИИ  
 П



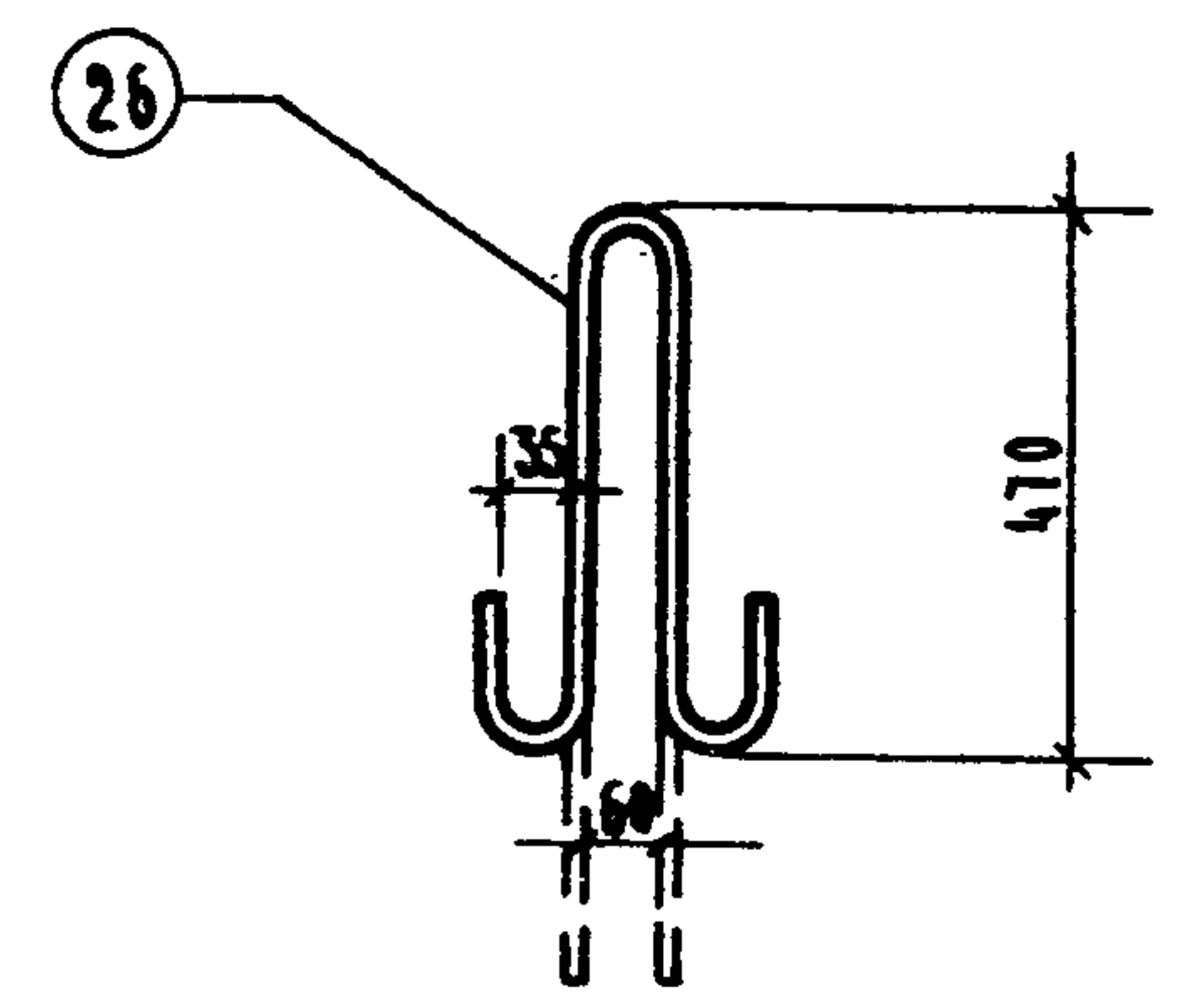
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДИАМ. ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
				ПОЗ.	ВСЕХ
33	L63x40x6	100	1	0.46	0.46
34	φ8 А III	300	2	0.12	0.24



АУГОВАЯ СВАРКА ШВАМЪ В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЕНКОВКОЙ

ТК	М-5	СЕРИЯ 1.242-1
	ВЕС КГ	ПТ8-90.15-2/СТ.ПА.РР/ ПТ4.5-90.15-2/СТ.ПА.РР/
1971	0,70	ВЫПУСК 1 ЛКСТ 51



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

№ ПОЗ.	φ ММ	ДИАМ. ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ
26	18 А I	1150	1	2.30

ПРИ ГАРАНТИИ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ПОДЪЕМОВ ИЗДЕЛИЯ ТОЛЬКО ТРАВЕРСАМИ, ДИАМЕТР ПЕТАК МОЖНО ЗАМЕНИТЬ НА φ14 А-I / L=1150 ММ; ВЕС=1.4 КГ/.

ТК	П-1	СЕРИЯ 1.242-1
	ВЕС КГ	ПТ8/4.5/-90.30-2/СТ.ПА.РР/ ПТ8/4.5/-90.15-2/СТ.ПА.РР/
1971	2,30	ВЫПУСК 1 ЛКСТ 52

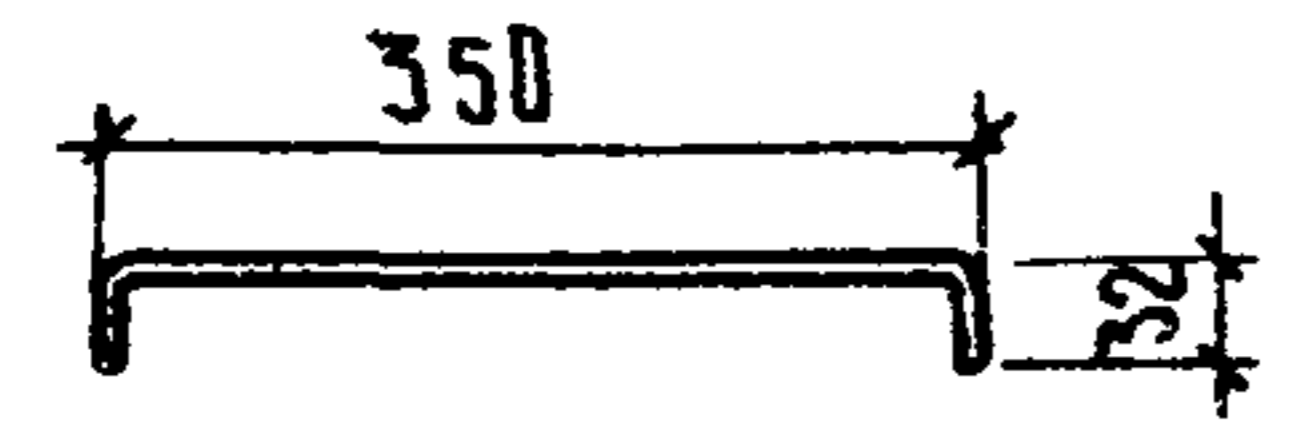
Т.К	ПТ8/4.5/-90.30-2СТ; ПТ8/4.5/-90.30-2ПА; ПТ8/4.5/-90.30-2ПР ПТ8/4.5/-90.15-2СТ; ПТ8/4.5/-90.15-2ПА; ПТ8/4.5/-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5; ПЕТАЯ П-1	ВЫП. 1 ЛКСТ 51-52

**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				
15		4В I	4540	4	18.2				
25		3В I	1750	8	14.0				
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	
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	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
		22	5В I	500	10	5.0			
		23	5В I	230	8	1.8			
24		5В I	400	10	4.0				
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				
15		4В I	4540	4	18.2				
26	18А I	1150	2	2.3					

х) Эскиз поз. 18



МОЛОШНИКОВА  
КРАМАРЬ  
ПРОБЕРИЛ  
СТ. НАУЧ. СОПР.  
ИЦХОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
ТРЕТЬЯЧЕНКО  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА  
РУК. ГР.  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО-БЫТОВЫЙ ЗАРЯДСКИЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

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

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ОДНУ ПАНЕЛЬ

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ПТТ4.5-90.30-2СТ	6	4В I	8740	16	139.8	3В I	37.0	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	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	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	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					
25	3В I	1750	6	10.5					
26	18А I	1150	2	2.3					

МАРКА ПАНЕЛИ	№№ ПОЗ.	Φ И КЛАСС	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЫБОРКА			
						Φ 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				
	ПТ4.5-90.15-2ПА 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	81.4	12.5
		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					

МОЛОШНИКОВА  
ПРОВЕРЕНА  
ИИИЖБ  
ИЦХОК И  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
ТРЕТЬЯЧЕНКО  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ПР-ТА  
РУК. ПР.  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИХ  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА



Т.К	ПТТ4.5-90.30-2СТ; ПТТ4.5-90.30-2ПА; ПТТ4.5-90.30-2ПР; ПТ4.5-90.15-2СТ; ПТ4.5-90.15-2ПА; ПТ4.5-90.15-2ПР	СЕРИЯ 1.242-1
1971	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА НЕНАПРЯ- ГАЕМОЙ АРМАТУРЫ НА ПАНЕЛЬ	ВЫП. 1 Лист 54



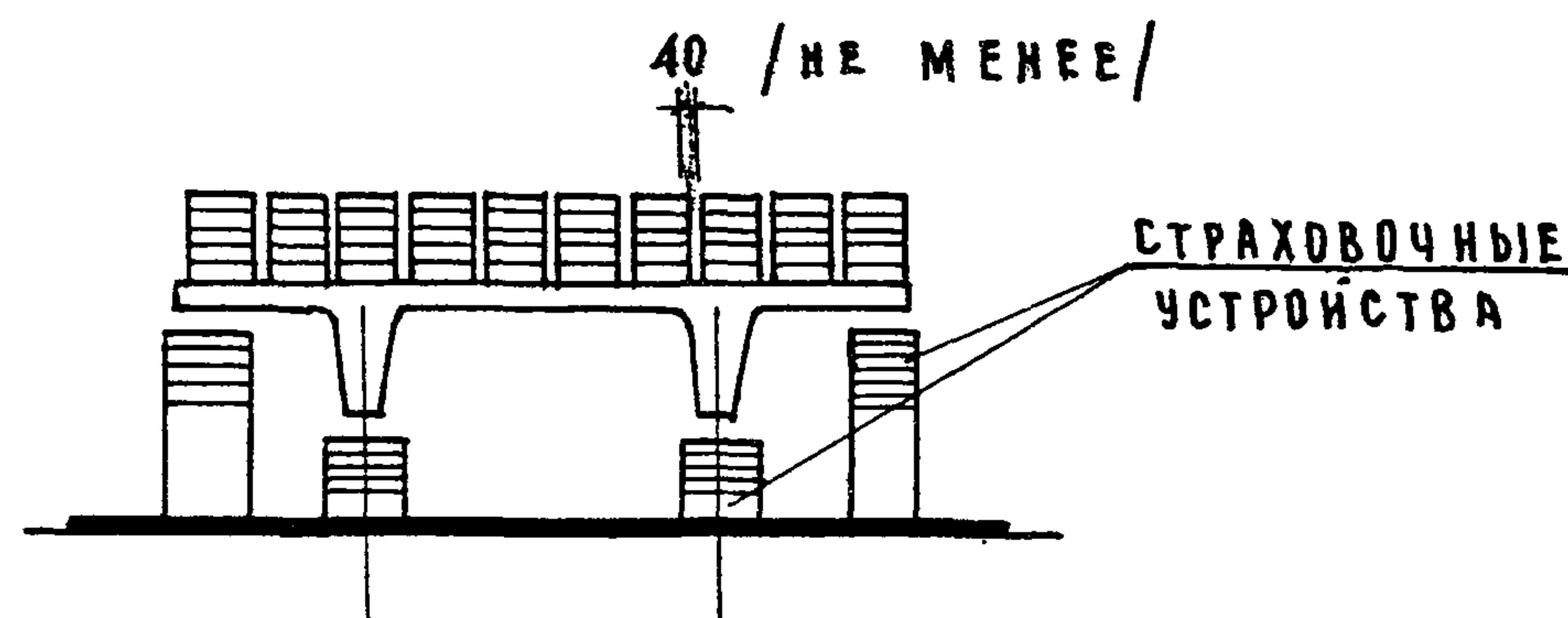
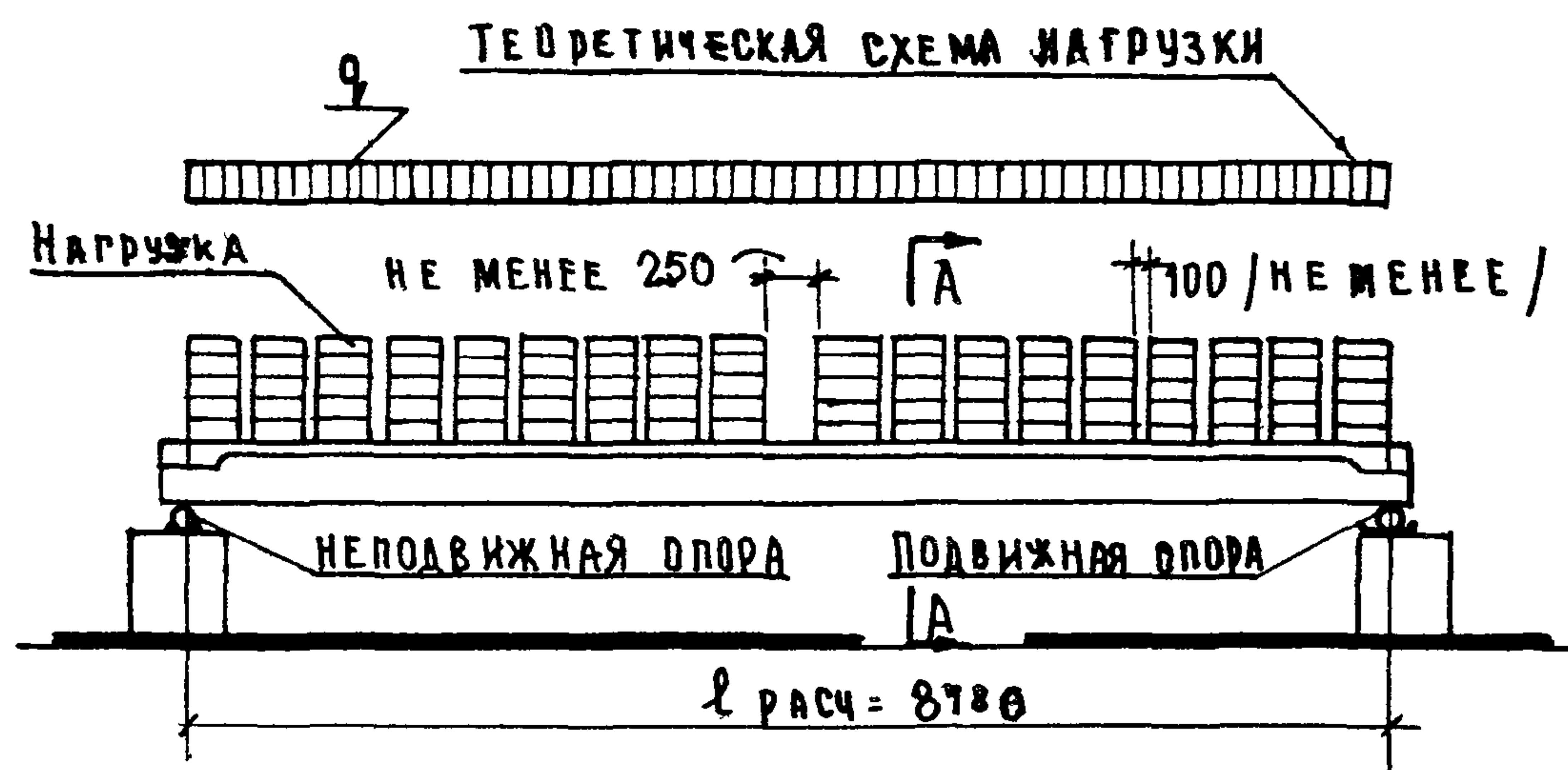
## УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ

ИСПЫТАНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 8829-66 „ИЗДЕЛИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СБОРНЫЕ. 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 ПРЯДЯМИ 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.



По А-А

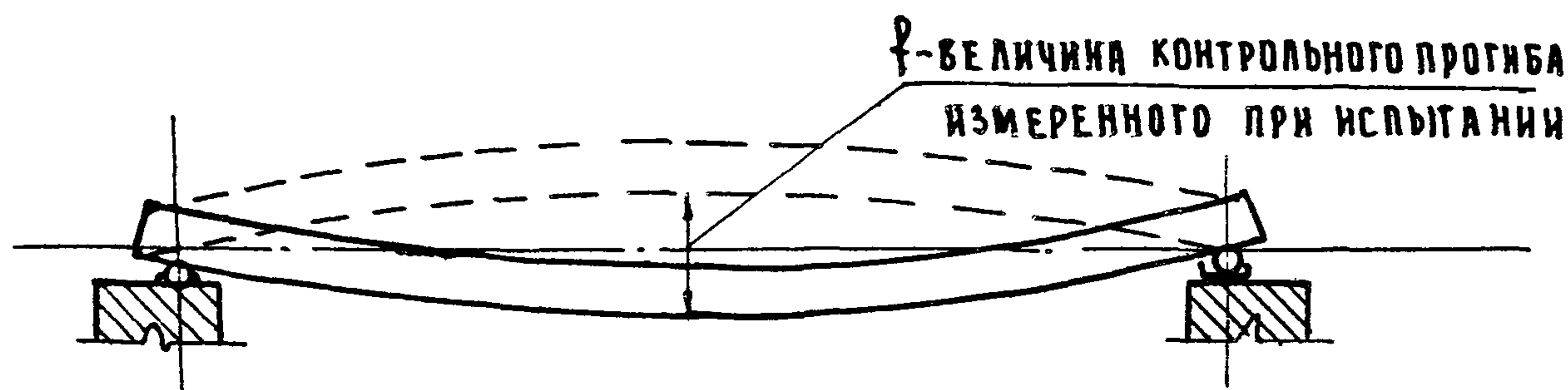


СХЕМА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ РЕБЕР ПАНЕЛИ ПРИ ЗАГРУЖЕНИИ

<b>ТК</b>	ПТТ8 - 90.30 - 2СТ; ПТТ8 - 90.30 - 2ПА; ПТТ8 - 90.30 - 2ЛР; ПТТ4,5 - 90.30 - 2СТ; ПТТ4,5 - 90.30 - 2ПА; ПТТ4,5 - 90.30 - 2ЛР.	Серия 1.242-1
<b>1971</b>	УКАЗАНИЯ ПО ИСПЫТАНИЮ ПАНЕЛЕЙ	Вып. 1
		Лист 56

УЛЬЯНОВ	КРАМАРЬ
ПРОВЕРИЛ	СТ. НАЧ. СТР.
ИЦХОКИ	МИТИНА
НАЧ. ОТДЕЛА	ИСПОЛНИЛ
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА	



ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ  
ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4.5-90.30-2СТ -  
ПТ 4.5-90.15-2СТ

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента C / см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ/	Величина разрушающей нагрузки, кг/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными	за вычетом собственного веса изделия	при которой требуется повторное испытание
1. Текучесть продольной растянутой арматуры. 2. Разрушение бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1.4	≥ 1010	≥ 780	< 1010, но ≥ 859
Другие виды разрушения C=1.6	≥ 1152	≥ 922	< 1152, но ≥ 980

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м <sup>2</sup>	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 αт мм	Максимальное допустимое отклонение от величины αт / 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 C / см. п.2.3.2 табл. 2 ГОСТ/	Величина разрушающей нагрузки, кг/м <sup>2</sup>		
	при которой изделия признаются годными	за вычетом собственного веса изделия	при которой требуется повторное испытание
1. Текучесть продольной растянутой арматуры 2. Разрушение бетона сжатой зоны одновременно с текучестью продольной растянутой арматуры C=1.4	≥ 1640	≥ 1410	< 1640, но ≥ 1390
Другие виды разрушения C=1.6	≥ 1870	≥ 1640	< 1870, но ≥ 1430

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	Контрольная нагрузка за вычетом собственного веса изделия кг/м <sup>2</sup>	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

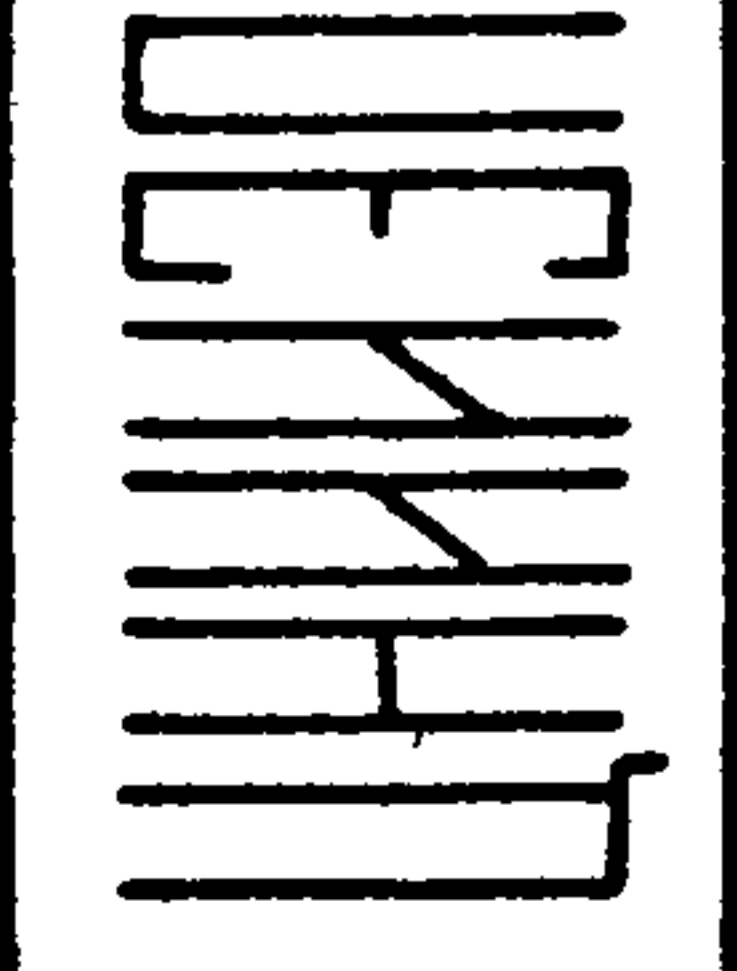
ПРОВЕРКА ШИРИНЫ РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН

Срок испытания изделий после их изготовления в сутках*	3	7	14	28	100	Контрольная ширина раскрытия трещин αт мм	Максимальное допустимое отклонение от величины αт / 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 8-90.30-2ПД; 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	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРК ПТТ 4.5-90.30-2СТ и ПТТ 8-90.30-2СТ	вып. 1 лист 57

КРАМАРЬ  
СТ. НАУЧСОТ  
НИИЖБ  
ИЦОКИ БЕЛАШЕВА МАТВЕЕВ УЛЬЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА БА. ИИЖ. ПР. ГР. ИИЖ. ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВАЯ КОМПАНИЯ ЗАРУБЕЖНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ Т. МОСКВА



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

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2 табл.2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м <sup>2</sup>		
	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 <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м <sup>2</sup>	
		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 <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
360	9,8	≤ 11,8	> 11,8 но ≤ 12,8

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

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

ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

Виды разрушений и величина коэффициента (см. п.2.3.2. табл. 2 ГОСТ)	Величина разрушающей нагрузки, кг/м <sup>2</sup>		
	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

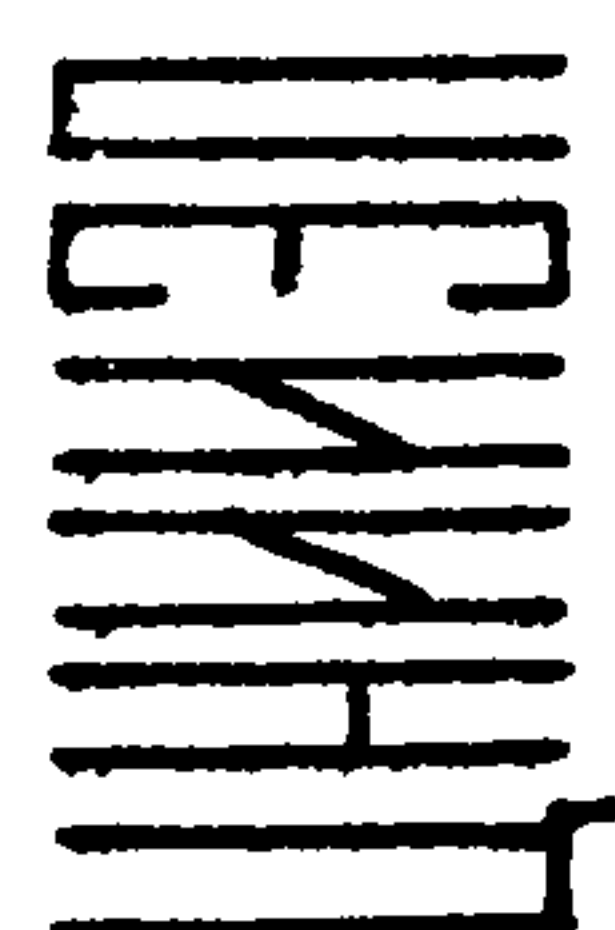
Срок испытания изделия после их изготовления, в сутках *	Контрольная нагрузка по трещиностойкости за вычетом собственного веса (для момента появления трещин) кг/м <sup>2</sup>	Действительная нагрузка в момент появления трещин (см. п.3.4.2 ГОСТ) кг/м <sup>2</sup>	
		при которой изделие признаются годными	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 <sup>2</sup>	Контрольный прогиб от контрольной нагрузки мм	Величина измеренного прогиба (см. п.3.3.2 ГОСТ)	
		при котором изделия признаются годными	при котором требуется повторное испытание
670	17,3	≤ 20,7	> 20,7, но ≤ 22,4

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	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ 4.5-90.30-2ПД и ПТТ 8-90.30-2ПД	Вып. 1 Лист 58

КРАМАТУР  
СТ. НАУЧ. СОУЗ  
ИЖОКИ  
БЕЛАШЕВА  
МАТВЕЕВ  
УЛЬЯНОВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. ИНЖ. ПР. ТА  
ГР. ИНЖЕНЕР  
ИСПОЛНИЛ  
ТОРГОВО  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
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 <sup>2</sup>		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.2.3.2 ГОСТ)
1. ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАС- ТЯНУТОЙ 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 ИЗГОТОВЛЕН- ИЯ, В СУТКАХ *	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕН- НОГО ВЕСА (ДЛЯ МО- МЕНТА ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН), КГ/М <sup>2</sup>	ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П.3.4.2 ГОСТ), КГ/М <sup>2</sup>	
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕ- ЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ
3	443	≥ 443	< 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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>		
	ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИ- ЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ	С УЧЕТОМ СОБСТВ. ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (СМ. П.2.3.2 ГОСТ)
1. ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАС- ТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ. 2. РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СЖА- ТОЙ 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 ИЗГОТОВЛЕН- ИЯ, В СУТ КАХ *	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА (ДЛЯ МОМЕНТА ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН), КГ/М <sup>2</sup>	ДЕЙСТВИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА В МОМЕНТ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН (СМ. П.3.4.2 ГОСТ), КГ/М <sup>2</sup>	
		ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОЙ ПАРТИЯ ИЗДЕЛИЙ ПРИЕМКЕ НЕ ПОДЛЕЖИТ
3	820	≥ 820	< 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 <sup>2</sup>	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

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	ДАнный для ИСПЫТАНИЙ ПАНЕЛЕЙ МАРОК ПТТ 4,5 - 90.30 - 2ПР и ПТТ 8 - 90.30 - 2ПР.	вып. лист 1 59

КРАМАРЬ  
 СТ. НАУЧ. СОВ.  
 НИИЖБ  
 ИЦКОКИ  
 БЕЛАШЕВА  
 МАТВЕЕВ  
 УЛЬЯНОВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. НИЖ. ДР.  
 Г.Р. НИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ТОРГОВО  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАНИЙ И  
 ТУРИСТИЧЕСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕННИЦ**