

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.138-3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

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

РАЗРАБОТАН ЦНИИЭП Граждансельстроем
Государственного Комитета по гражданско-
му строительству и архитектуре при Гос-
строе СССР

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

4098 2

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

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

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

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

Карнизные плиты длиной 258 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку от двух блоков водосточной лотки по 500 кг на один блок. Расстояние между блоками лотки должно быть не менее 120 см. Плиты длиной 118 см рассчитаны на временную расчетную нагрузку 500 кг от одного блока.

В карнизных плитах предусмотрены закладные детали для приварки клямки и деревянные пробки для козырька кровли.

Карнизные плиты должны выполняться в пятислойной сетке марки „200“ в армировании сварными сетками.

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

Марки по морозостойкости (МРС) для бетона карнизных плит принимаются по таблице 1 СНиП ДБ 2-62*. Изготовление, проемку, транспортировку, хранение и транспортировку изделий следует производить с учетом указаний главы СНиП I-V 5-62 и ГОСТ 13015-67 проверки прочности и жесткости по ГОСТ 8829-66.

Сборка арматурного каркаса и сеток должна производиться контактной точечной электросваркой с соблюдением действующих нормативных документов.

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

П Р И М Е Ч Е Н И Е С Т О Т Ы

13015-67	8829-66	8510-57	3784-64	6727-33
----------	---------	---------	---------	---------

Т. П. С. М. А. Л. А. В. С. Т. А. К. А. Р. Н. И. З. П. Л. И. Т. Ы.

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ	СЕРИЯ 1.138-3
1971	ПОЯС И ТЕПЛАЯ ЗАПИСКА	ЛИСТ 1 П-1

11498 И

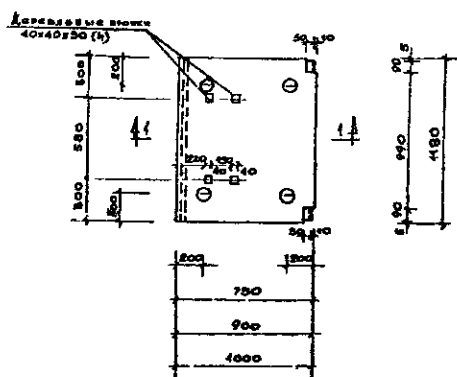
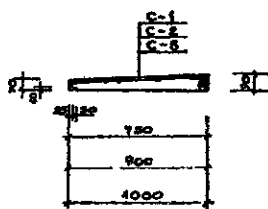


ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
ПЛОЩАДЬ СВЯЖИ СМ	МАРКА БАЯН	ТРЕБОВА ВАЯН ММ	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	ВЕС БАЯН КГ	МАРКА БЕТОНА	ВЕС СВЯЖИ КГ	РАСХОД СВЯЖИ НА 1 М ³ БЕТОНА
40	AK-12.8	750	0.072	180	200	574	79.60
50	AK-12.9	900	0.086	215	200	644	75.00
60	AK-12.10	1000	0.096	240	200	696	72.50

ПРИМЕЧАНИЯ:

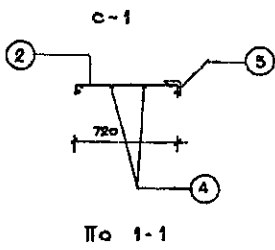
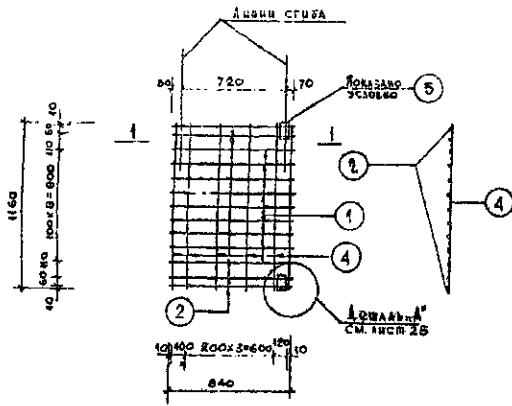
1. Арматурные анкеры см. листы 2, 3, 4.
2. При формировании плиты обеспечить соблюдение анкеров в верхней расчетной зоне.
3. Указание по анкерированию анкеры закладных деталей см. в пояснительной записке.
4. Деваль шпательная или ручка см. лист 29.



№ 1-1

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ ВЕРХИ АК-12.8; АК-12.9; АК-12.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	ОБЪЕКТНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАННОЕ	ЛИСТЫ 1 1

ИЧ92 5

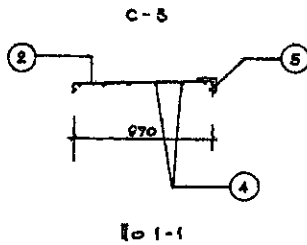
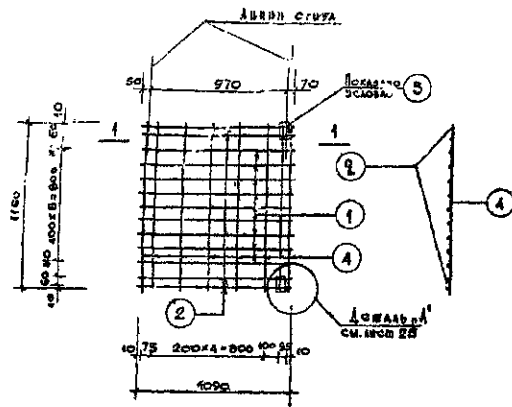


АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ММ	Ø	ИД. ЭЛЕМЕНТЫ			ВЕС СВАЯН	
			КОЛ-ВО шт.	ДЛИНА СВЕРЛЫ ММ	ОБЪЕМ АРМАТ. М ³	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-1	1	1 Ø50I	9	840	7.56	1.16	1.95
		2 Ø10AI	4	840	3.36	2.07	
		4 Ø48I	6	1160	6.96	0.69	
		8 L75x50x6	2	90	0.18	1.03	
В-1	4	3 Ø8AI	1	800	0.5	0.196	0.70
Итого:						6.74	

ДИНАМЕР АРМАТУРЫ ММ	Ø48I	Ø50I	Ø8AI	Ø10AI	L75x50x6
ДЛИНА М	6.96	7.56	2.0	3.36	0.18
ВЕС КГ	0.69	1.16	0.79	2.07	1.03
формовое содержание арматуры в %	5500		2400		
ГОСТ	6727-55		5781-61		6910-57

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Опалубочный чертеж см. лист 1.
 2. Сварку сеток производить при помощи ручечной электросвар.
 3. Сварку производить все места пересечения стержней.
 4. Положение 5 приварить к стержням электродуговой сваркой: электродом В-42 после сгиба сетки.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.В	сер. 1.138-
197:	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	лист 5



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ РАЗМЕРЫ	№№	№№	Ø	№ 1 РАСЧЕТ			ВЕС СТАЛИ	
				КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЯЯ М	ОВЕРЯ ДЛИНА М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩЕЕ КОЛ
С-3	1	1	Ø55I	9	1090	9.91	1.51	6.17
		2	Ø10A	4	1090	4.86	2.70	
		4	Ø4B	8	1160	9.28	0.93	
		6	178x30x6	2	90	0.18	1.03	
I-1	4	3	Ø8A	1	300	0.6	0.198	0.79
							Итого:	6.96

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	4B I	5B I	8A I	10A I	178x30x6
ДЛИНА М	9.28	9.91	2.0	4.86	0.18
ВЕС КГ	0.93	1.51	0.79	2.70	1.03
НОМИНАЛЬНЫЕ СРЕДНЕ-ПРЕДЕЛЬНЫЕ ДЛИНЫ М	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		8781-61		8810-67

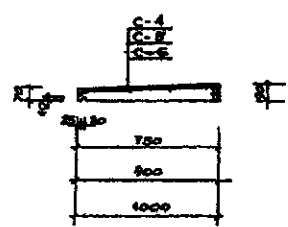
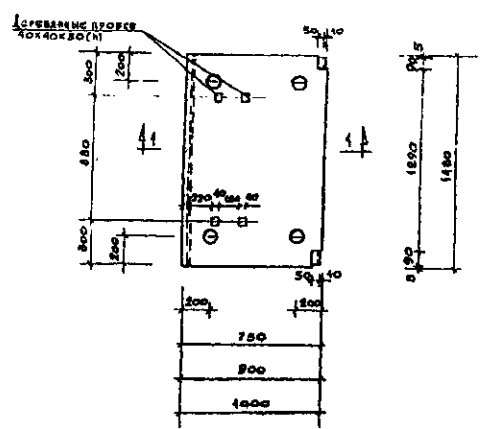
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Овальнички через см. лист 1.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварке подвергать все места пересечения стержней.
4. Поверхность 5 приварить к стержням раскрепляющей сваркой раскреплялки Ø-42 после снятия сетки.

ГК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-12.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ РАСЧЕТЫ	ЛИСТОВ 1 4

Р-92 В

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

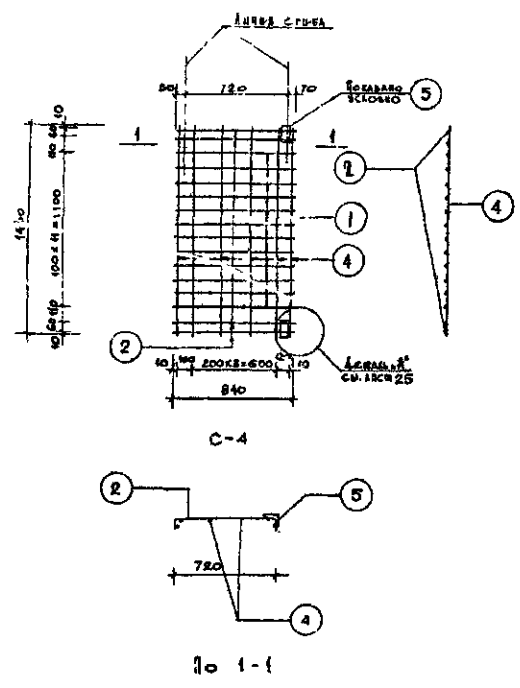


Возвыш. ступи	Марка бетона	Толщина плиты мм	Объем бетона м ³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-15.8	750	0,089	225	200	6,32	71,0
50	АК-15.9	900	0,106	275	200	7,12	67,5
60	АК-15.10	1000	0,117	300	200	7,71	65,8

Примечания:

1. Арматурные раскладки см. листы 6, 7, 8.
2. При формировании плиты обеспечить полное сцепление арматуры в верхней раскладной зоне.
3. Указания по антикоррозионной защите закладок раскрывать см в соответствующей записке.
4. Деталь свойства накл бетона см. лист 27.

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛЫТЫ АК-15.8; АК-15.9; АК-15.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	Опалубочный чертеж. Арматурные	Лист 8 из 9



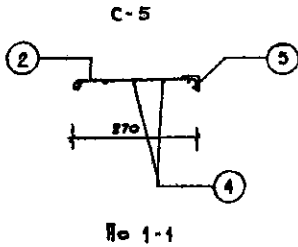
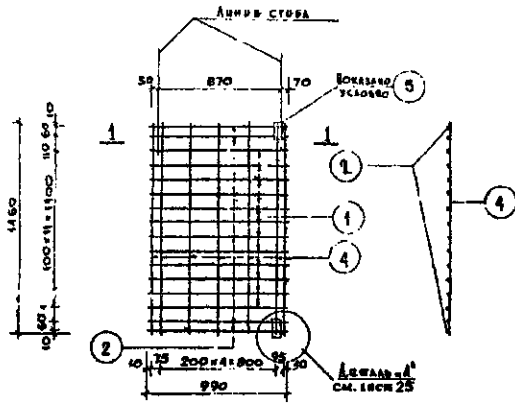
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАЖУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		MM	Ø	№ А (ЭЛЕМЕНТ)			ВЕС СТАЛИ КГ	
МАРКА	ГОС. ЭП	СТЕР.	MM	ГОС. ЭП	ДЛИНА СЕРЖНЯ MM	ОБЪЕМ АРМА М ³	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-4	1	1	Ø5В1	12	840	10,08	1,86	5,55
		2	Ø10А1	4	840	2,36	2,07	
		4	Ø4В1	6	1450	8,76	0,87	
		5	175x50x6	2	90	0,18	1,02	
П-1	4	5	Ø8А1	1	500	0,5	0,198	0,79
Итого:								6,32

ВНЕГОРКА СТАЛИ					
ДИМЕТРИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ MM	Ø4В1	Ø5В1	Ø8А1	Ø10А1	175x50x6
Длина м	8,76	10,08	20	8,36	0,18
Вес кг	0,87	1,86	0,79	2,07	1,02
Полный вес с учетом веса арматуры кг/м ²	5500		2400		
ГОС. П	6727-83		8781-61		8310-57

- Примечания:
1. Образцовый термин см. лист 5.
 2. Сварки сеток производить при помощи ручной дуговой сварки.
 3. Сварки производить все места пересечения стержней.
 4. Позицию 5 приварить к стержням дуговой сваркой диаметром Ø-42 после сгиба сетки.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-15.В	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАЖУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	Лист 1 из 6

17492 10



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ИН. СТЕП.	Φ мм	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ кг		
					КОЛ-ВО мм	ДЛИНА СВЯЗИ мм	ОБЪЕМ ДЛИНА м	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-5	I	1		1	Φ50I	12	990	11,88	1,84
				2	Φ10AI	4	990	3,96	2,44
				4	Φ46I	7	1460	10,22	1,02
				5	175x50x6	2	90	0,18	1,03
П-1	4	3		Φ8AI	1	500	0,5	0,198	
Итого:								7,12	

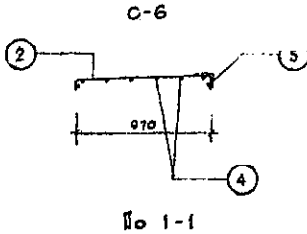
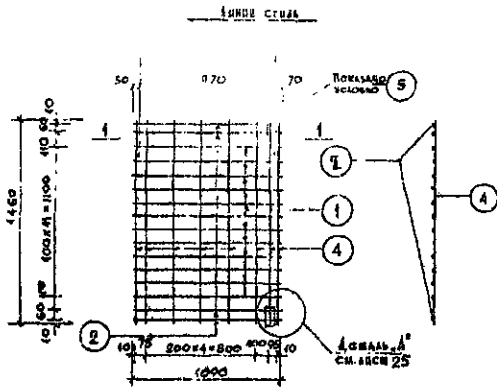
ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	Φ46I	Φ50I	Φ8AI	Φ10AI	175x50x6
ДЛИНА м	10,22	11,88	20	3,96	0,18
ВЕС кг	1,02	1,84	0,79	2,44	1,03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ кг/см²	5800		2400		
ГОСТ	6127-55		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБРАЗЦЫ ИЛИ ТЕРЦЕТИ СМ. ЛИСТ 5.
2. СВАРКА СЕМОК ПРОИЗВОДИТЬ СРЕДЬ КОНЦЫ ПОЧУЮНЬ ДАКЛЕТО-СВАРКИ.
3. СВАРКА ПОДСИМАН ВОД НЕСНА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СРЕДНЕЙ.
4. БОЗВЕДЮ 5 ПРИВАРЯТЬ К СПЕРИВНМ ДАКПРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ ДАКПРОДУВ 2-42 ПОСЛЕ СТОГА СЕЖИ.

К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-159	02.7.83
71	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КС-5
		4 7

1988 В Н



СПЕЦИФИКАЦИЯ СЖААН								
АРМАТУРНЫЕ РАЗМЕРЫ		№	Ф	НА I РАЗМЕРЫ			ВЕС СЖААН	
МАРКА	КОЛ-ВО	СЛОИ	ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЕЙ ЧАСТИ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	НА (РАСЧ.)	ОБЩИЙ ВЕС
С-6	1		1 Ø36I	12	1090	13.08	2.03	6.92
			2 Ø10AI	4	1000	4.36	2.70	
			4 Ø43I	8	1460	11.68	1.16	
			5 ШТОК	2	90	0.18	1.03	
II-1	4	3	Ø8AI	1	300	0.5	0.198	0.79
Итого:								7.71

ВЫБОРКА СЖААН						
Ф АРМАТУРЫ	ММ	Ø46I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	ШТОК
ДЛИНА	М	11.68	13.08	2.0	4.36	0.18
ВЕС	КГ	1.16	2.03	0.79	2.70	1.03
Нормативное значение армирующей способности		5500		2400		
ГОСТ		Ø27-53		Ø81-61		Ø90-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Обозначен черт. см. лист 5.
2. Сварку сетки производить при помощи ручной дуговой сварки.
3. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
4. Позиция 5 приварить к стержням дуговой сваркой диаметром Ø42 после стяжки сетки.

С. ВАСИЛЬЕВА

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА А ДК-15.10	Серия 1.138-3
1974	АРМАТУРНЫЕ РАЗМЕРЫ	Листы 1 8

11492 12

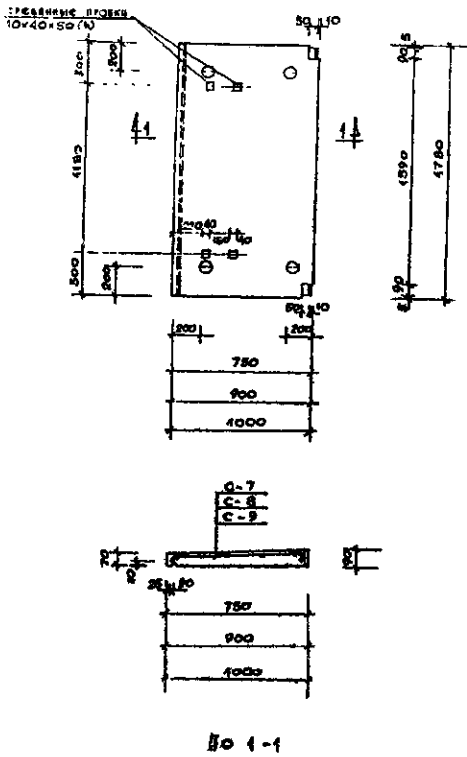


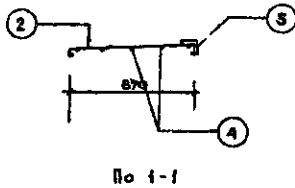
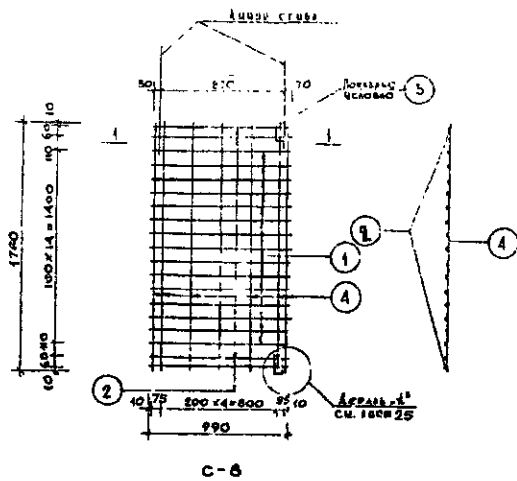
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Толщина стены	Марка бетона	Ширина плиты мм	Объем бетона м ³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-18.8	750	0.107	275	200	6.89	64.2
50	АК-18.9	900	0.128	325	200	7.79	60.8
60	АК-18.10	1000	0.142	350	200	8.45	59.5

Примечания:

1. Армирующие размеры см. листы 10, 11, 12.
2. При формировании ячеек обеспечить положение арматуры в верхней раскрывающей зоне.
3. Указаны по антикоррозийной защите заданные размеры см. в колцевальной записке.
4. Давать указания марка бетона см. лист 09.

К	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АК-18.8 ; АК-18.9, АК-18.10.	СЕРИЯ 1.138-3
71	ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ.	Лист 1 из 2

1998 13



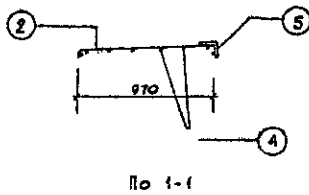
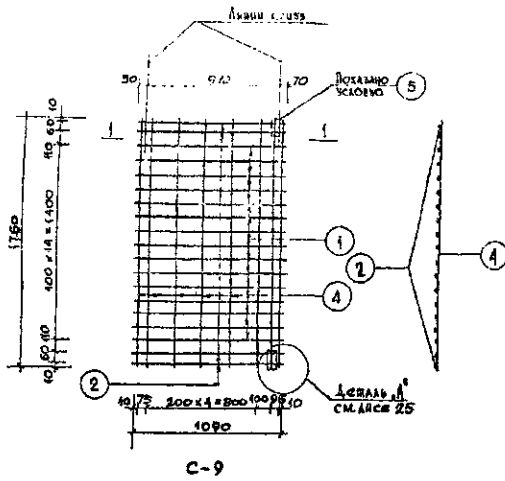
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
Арматурные размеры	МАРКА	Кол. шт	мм	φ	На 1 элемент		Вес стали кг	
					Кол. во шт	Длина сверля мм	Общая длина мм	На 1 элем. кг
С-6	1	1	φ50I	15	990	14.85	2.30	7.00
		2	φ10AI	4	990	3.96	2.44	
		4	φ4BI	7	1760	12.32	1.23	
		5	75x50x6	2	90	0.8	1.03	
П-1	4	3	φ8AI	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								7.79

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Арматура мм	φ4BI	φ5BI	φ8AI	φ10AI	75x50x6
Длина м	12.32	14.85	2.30	3.96	0.16
Вес кг	1.23	2.30	0.79	2.44	1.03
Нормативное количество выборки (шт/элемент)	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8310-37

Примечания:

1. Опалубочный чертеж см. лист 9.
2. Сварку сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварки подшивать все места пересечения стержней.
4. Позицию 5 приварить к стержням арматуры точечной сваркой электродом Э-42 носом стержня сетки.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.9	Серия 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ РАЗМЕРЫ	Выпуск 1



По 1-1

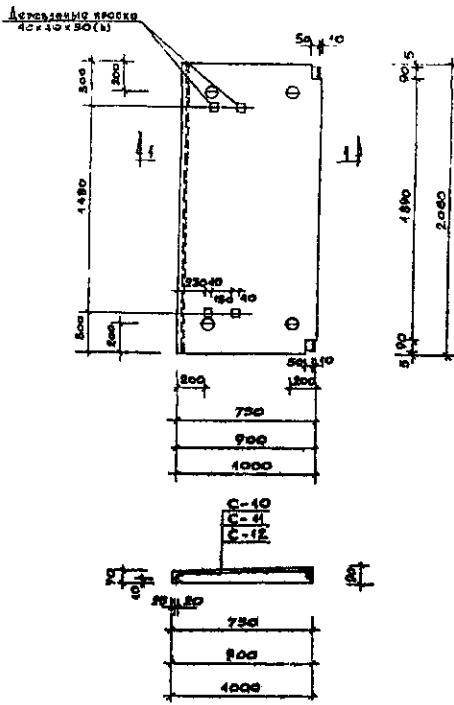
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№	Ø	ШАРМОТЫ			ВЕС СТАЛИ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.	СВЯЗ.	ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СВЯЗКИ ММ	ОБЪЕМ ДЛИНЫ М	НА 1 ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ ВЕС
С-9	1	1	Ø5B1	15	1090	16.35	2.53	7.66
		2	Ø10A1	4	1090	4.36	2.70	
		4	Ø4B1	8	1760	14.08	1.40	
		5	Л75x50x6	2	90	0.18	1.03	
П-1	4	3	Ø8A1	1	500	0.5	0.198	0.79
Итого:								8.45

ВЫБОРКА СТАЛИ					
Ø АРМАТУРЫ ММ	Ø4B1	Ø5B1	Ø8A1	Ø10A1	Л75x50x6
ДЛИНА М	14.08	16.35	2.0	4.36	0.18
ВЕС КГ	1.40	2.53	0.79	2.70	1.03
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ КН/СМ²	3800		2400		
ГОСТ	8727-75		8761-61		890-67

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Обозначен черточкой см. лист 9
2. Сварки сетки производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварка водонепроницаемая все места пересечения сетки.
4. Позицию 5 приварить к стержням электродной сваркой электродом В-42 после сгиба сетки.

ТХ	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-18.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ВЫВЕК 1 ЛИСТ 12



По 1-1

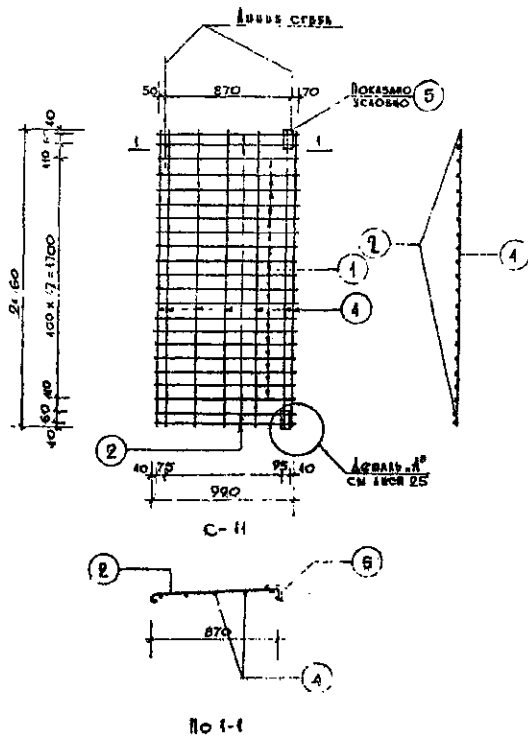
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
Полное сечение	Марка бетона	Ширина плиты мм	Объем бетона м ³	Вес плиты кг	Марка бетона	Вес стали кг	Расход стали на 1 м ³ бетона
40	АК-21.8	750	0,12	300	200	7,46	62,1
50	АК-21.9	900	0,15	375	200	8,45	56,2
60	АК-21.10	1000	0,17	425	200	9,20	54,1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные элементы см. листы 14,15,16.
2. При формировании плиты обеспечить положение арматуры в верхней части плиты.
3. Указаны по стандартной таблице расхода элементов см. в пояснительной записке.
4. Деталь усройства связи см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛЫТЫ АК-21.8, АК-21.9; АК-21.10	СЕРИЯ 1.138-3
1971	ОВАЛЧУЧЕНЪ ИЕРЖЕН. АРМИРОВАНИЕ.	ЛИСТЫ 1 13

1978 17



СПЕЦИФИКАЦИЯ СВАЯН									
ХАРАКТЕРИСТИЧЕСКОЕ ЗАМЕЩЕНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ	СВЯЗЬ	ДИАМ	РАЗМЕРЫ			ВЕС СВАЯН	
					ГОЛОВА ШТ	ДЛИНА ШТ	СРЕДН АРМ. М	НА СВАЯН	ОБЩИ ВЕС
С-11	1	1	Ø58I	18	990	47.82	2.76	7.64	
		2	Ø10AI	4	990	3.96	2.44		
		4	Ø4BI	7	2060	14.42	1.44		
		5	Ø75x50x6	2	70	0.18	1.05		
		Итого:							
П-1	4	3	Ø8AI	4	500	0.8	0.498	0.79	

СБОРКА СВАЯН					
ДИАМЕТР ДИАМ М	Ø4BI	Ø5BI	Ø8AI	Ø10AI	Ø75x50x6
ДЛИНА М	14.42	47.82	2.0	3.96	0.18
ВЕС КГ	1.44	2.76	0.79	2.44	1.05
НОРМАТИВНОЕ СОСТОЯНИЕ	3500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЪЕМНОМУ чертёж см. лист 15.
2. СВАЯН СВОЯН ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ИОННОЙ ДАКПРОСВАРКИ.
3. СВАЯН ВОДОУПАВ ВСЕ ИСПА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СВЕРХНЕЙ.
4. ПОЗИЦИЮ 5 ВРЯДОВАТЬ К СВЕРХНЕЙ ДАКПРОДУТОВОЙ СВАРОЙ ДАКПРОДАНИ Ø-42 ПОСЛЕ СВАЯ СЕТКИ.

КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-21.9		СЕРИЯ 1.138-3
АРМАТУРНЫЕ ЗАМЕЩЕНИЯ		ВЫПУСК 1 Лист 15

11/82 19

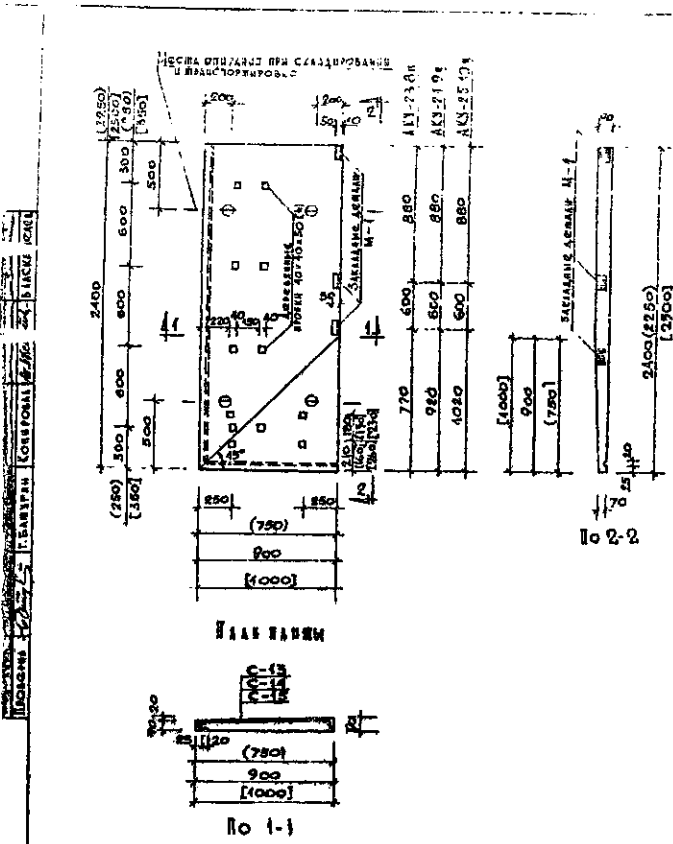


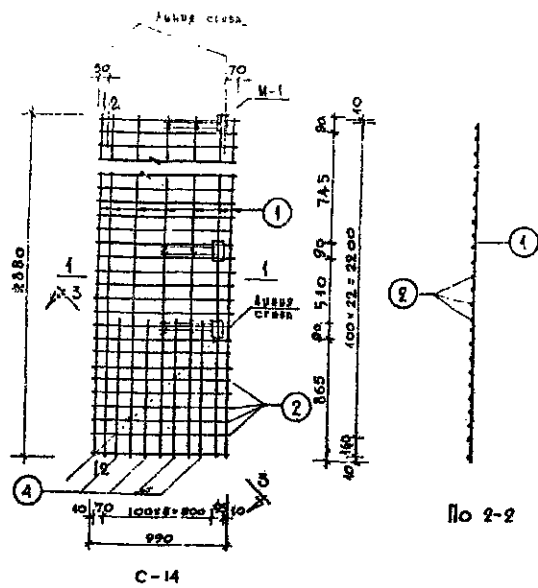
ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ							
ПОЛИЦА СРЕДИ	МАРКА БЕТОН	ШИРИНА ПЛИТЫ ММ	ОТНОШЕНИЕ СТОЛОНА М ²	ВЕС ПЛИТЫ КГ	МАРКА БЕТОНА	ВЕС СВАЯН КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ²
40	АКУ-23.8п	750	0.135	54.6	200	8.66	64.00
50	АКУ-24.9п	900	0.173	143	200	10.24	59.30
60	АКУ-25.10п	1000	0.20	511	200	14.45	55.75

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные расстояния см. листы 18, 19, 20.
2. При формировании плиты обеспечить равномерное армирование в бортовой распорной зоне.
3. Указания по анкерной заделке закладки расстояний см. в технологической записке.
4. Для всей конструкции плиты бетон см. лист 23.

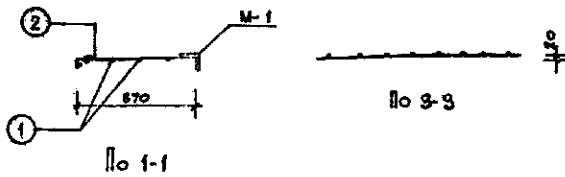
ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ АКУ-23.8п; АКУ-24.9п; АКУ-25.10п	Серия 1.138-3
4974	ОБЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ.	Лист 1 из 17

11492 21



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАЖУРНЫЕ РАСМЕТЧИ	МАРКА	КОЛ. ВЕР.	№№ СВЯЗ.	Ø мм	НА 1 РАСМЕТЧ		ВЕС СТАЛИ кг		
					КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СВЯЗКИ мм	ОБЪЕМ ДЛИНЫ м	НА 1 РАСМЕТЧ	ОБЪЕМ ВЕС
С-14	1	1	1	Ø48I	7	2380	16.66	1.65	5.88
			2	Ø58I	24	990	23.76	3.66	
			4	Ø58I	4	915	3.66	0.57	
			3	Ø58I	3	915	3.66	0.57	
М-1	3	5	1	75x50x6	1	90	0.09	0.51	3.57
			2	Ø10AI	2	550	1.10	0.66	
И-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.98	0.79	
Итого:								10.24	

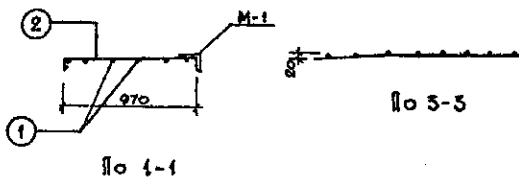
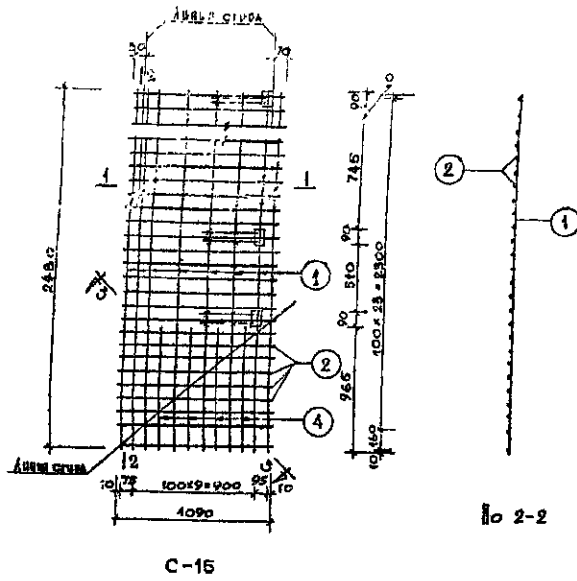
ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАЖУРЫ мм	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	75x50x6
ДЛИНА м	16.66	27.42	2.0	3.30	0.27
ВЕС кг	1.65	4.23	0.79	2.04	1.53
НОМЕРЫ СЕРИЙ	5500		1400		
ГОС П	6727-53	5781-61	8510-57		



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОПАЛЮБЧЕНИЕ ЧЕРВЕНЬ СМ. ЛИСТ 17.
 2. СВАРКУ СЕЛОК ПРОИЗВОДИТЬ В КОНЦЕ ПОЧТОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ.
 3. СВАРКУ ПОДЛЕЖАТ ВСЕ МЕСЯЦ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СВЯЗЕЙ.
 4. ЗАКЛАДКУ ДОНАШ М-1 ПРИБАВИТЬ К СЕТКЕ С-14 ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ ПОСЛЕ СТИЗА СЕТКИ.
 5. ЗАКЛАДКУ ДОНАШ М-1 СМ. ЛИСТ 25.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-249п	СЕТКА
1971	АРМАЖУРНЫЕ РАСМЕТЧИ	1.158-3
		Выход листов
		1 19

1/192 25



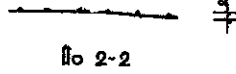
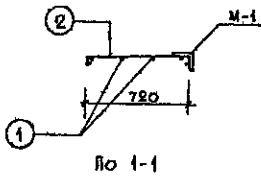
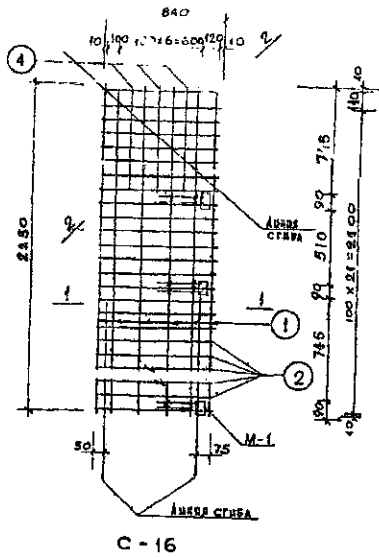
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ								
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	КН	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ	
					КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА СРЕДНЕГО М	ОБЪЕМ АРМАТ. М ³	ВЕС (по ГОСТ) КГ
AKU-25.101	C-15	1	1	Ø4B I	8	2480	19.84	1.96
				Ø5B I	25	1090	2.25	4.20
				Ø5B I	4	1018	4.06	0.65
	M-1	3	5	475x50x6	1	90	0.09	0.51
Ø10A I				2	530	1.10	0.68	
II-I	4	3	Ø8A I	1	500	0.5	0.198	
Итого:							11.15	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	Ø4B I	Ø5B I	Ø8A I	Ø10A I	475x50x6
ДЛИНА м	19.84	31.51	2.0	2.30	0.27
ВЕС кг	1.96	4.88	0.79	2.04	1.55
НОРМАТИВНОЕ СООТВЕТСТВИЕ	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8510-57

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Отклонение толщины см. лист 17.
 2. Сталь сетки производится при помощи точечной электросварки.
 3. Сталь должна все время находиться в сухости.
 4. Согласно детали M-1 приварить к сетке C-15 электро-точечной сваркой восток стержня сетки.
 5. Указанию деталь M-1 см. лист 25.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-25.101	серия 1.138-3
4971	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	выпуск лист 1 20

1992 2V



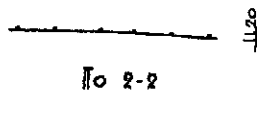
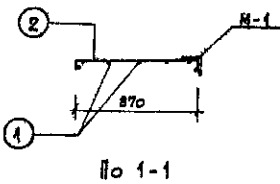
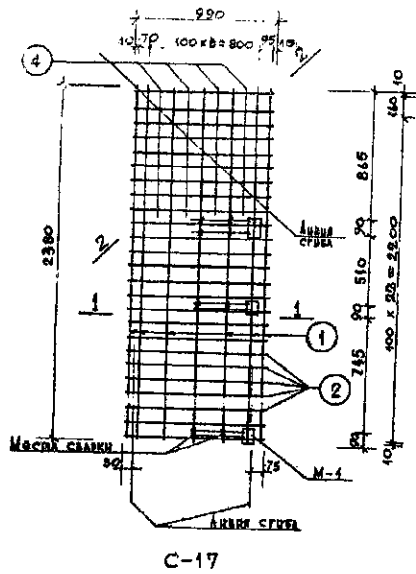
АРМАЖУРНО-ЭЛЕМЕНТ		№	Ø	НА 1 ЭЛЕМЕНТ			ВЕС СТАЛИ	
МАРКА	КОЛ. ШТ.			КОЛ. ВО ШТ.	ДЛИНА СЕТКИ М.	ОБЪЕМ ЦЕМЕНТА М ³	В. ЦЕМЕНТА ТОНН	ОБЪЕМ ВЕС
С-16	1	1	Ø48I	6	2230	15.30	1.32	4.30
		2	Ø58I	25	840	7.32	2.95	
		4	Ø58I	3	765	2.50	0.56	
М-1	3	5	Ø58I	1	90	0.09	0.34	3.57
		6	Ø10AII	2	550	1.10	0.68	
П-1	4	3	Ø8AII	1	500	0.5	0.198	0.79
							Итого	8.66

ДИНАМ. АРМАЖУР	Ø48I	Ø58I	Ø8AII	Ø10AII	Ø15x50x6
Длина м	19.36	24.62	2.0	3.50	0.27
ВЕС кг	1.32	9.34	0.79	2.04	1.00
НОРМЫ ССЫЛКИ НА СТАНДАРТЫ	5500		2400		
ГОСТ	6727-53		5781-61		8016-57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубочные чертёжи см. лист 21.
2. Сварки сеток производить при помощи ручной электросварки.
3. Сварки поддона все места герметично стягивать.
4. Заложить деталь М-1 приварить к сетке С-16 электросварочной сваркой после ствба сетки.
5. Заложить деталь М-1 см. лист 27.

ТК	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-23.ВА	СЕРИЯ 1.138-3
1977	АРМАЖУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ЛИСТ 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ									
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		№№	Ø	НА И ЗАМЕНА			ВЕС СТАЛИ		
МАРКА	КОЛ-ВО ШТ			КОЛ-ВО ШТ	ДИМЕТР СВАРНОЙ ШТ	ОБЪЕМ АЛЮМИИ	В Д ЭЛЕМЕНТ	ОБЩЕ ВЕС	
С-17	1	1	Ø48I	7	2880	16.66	1.65	5.88	
		2	Ø58I	2A	990	23.76	3.66		
		4	Ø58I	4	915	3.66	0.57		
М-1	3	5	175x30x6	1	90	0.09	0.51	3.57	
		6	Ø10AI	2	580	1.10	0.68		
П-1	4	3	Ø8AI	1	500	0.5	0.198	0.79	
Итого:								10.24	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР АРМАТ	Ø48I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	175x30x6
Длина м	1666	27.42	2.0	3.30	0.27
Вес кг	1.65	4.28	0.79	2.04	1.55
НОРМАТИВ-КОДЫ АРМАТУРЫ В К/СМ	5500		2400		
ГОСТ	6727-58		5781-61		8510-57

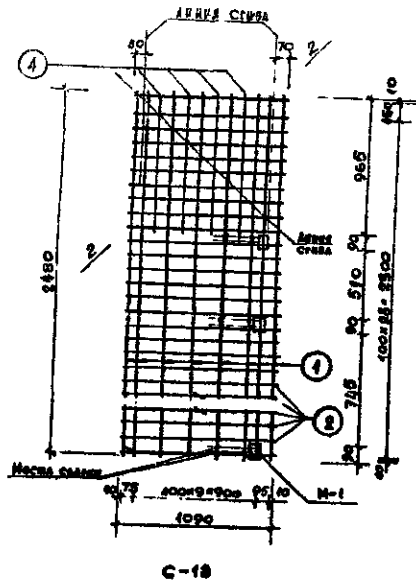
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОКАЗЫВАЮЩИЕ ЧЕРТЕЖИ СМ. ЛИСТ 21
2. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ЛИН ПОМОЩЬ ПОЧВЕННОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ.
3. СВАРКЕ ПОДЛЕЖАТ ВСЕ МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СПЕРШИЕЙ
4. ЗАКАЛАННУЮ ДЕТАЛЬ М-1 ПРИВАРНИТЬ К СЕТЕК С-17 ЗАКРЕПЛЯЮЩЕЙ СВАРКОЙ ПОСЛЕ СГИБА СЕТОК
5. ЗАКАЛАННУЮ ДЕТАЛЬ М-1 СМ. ЛИСТ 25

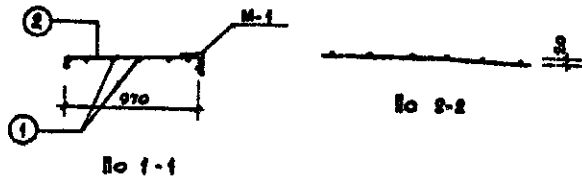
К	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АКУ-24.9А	СЕРИЯ 1.138-3
74	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	ЛИСТЫ 1 23

11992 27

24



С-18



По I-I

По II-II

Спецификация стали									
Арматурные диаметры	мм	Ø	На I диаметры			БСС стали кг			
			Количество	Длина	Средняя	на	Объем		
Марка	Количество	Средняя	мм	шт.	длина	длина	элемент	бесс	
С-18	1	Ø41I	8	2480	19.84	4.96	6.79		
	2	Ø58I	25	1090	27.25	4.20			
	4	Ø58I	4	1015	4.06	0.65			
М-1	3	Ø12550к6	1	90	0.09	0.31	3.57		
	6	Ø10AI	2	330	1.10	0.66			
Итого	4	Ø8AI	1	300	0.5	0.198	0.79		
								Итого	41.15

Выборка стали					
Диаметр арматуры мм	Ø41I	Ø58I	Ø8AI	Ø10AI	Ø12550к6
Длина м	19.84	31.31	2.0	3.30	0.27
БСС кг	1.96	4.06	0.79	2.04	1.55
ГОСТ	6727-55		5781-61		8810-57

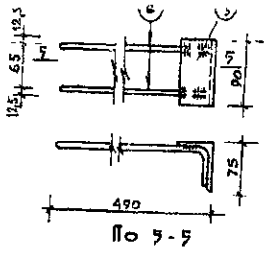
Примечания:

1. Опалубочные чертежи см. лист 21.
2. Сварки сеток производить при помощи точечной электросварки.
3. Сварки подставок все места пересечения стержней.
4. Закладную деталь М-1 приварить к сетке С-18 электроточечной сваркой после сгиба сетки.
5. Закладную деталь М-1 см. лист 25.

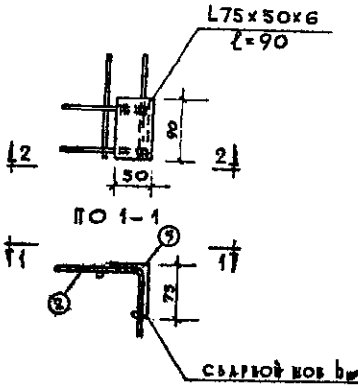
ТК	КАРНИЗНАЯ ЗАРКА АКУ-25.10А	СЧЕТ	4.138-3
1971	АРМАТУРНЫЕ ДИЭМ СТЫ	ЛИСТ	5 24

11492 25

28

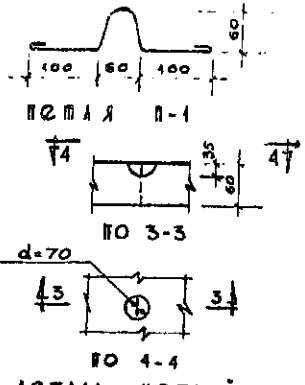


М-1



ПО 1-1

ДЕТАЛЬ 'А'



ПО 3-3

ПО 4-4

ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА ЛУЧКИ ДЛЯ ДЕТАЛИ П-1

ТК	КАРНИЗНЫЕ ПЛИТЫ	СЕРИЯ 1.138-3
4971	ДЕТАЛЬ 'А'; ДЕТАЛЬ М-1; ДЕТАЛЬ П-1; ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА ЛУЧКИ ДЕТАЛИ П-1	Лист 25

11492 (29)