

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 14321-22

СТЕНЫ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛИНОЙ 12 м
ОТАПЛИВАЕМЫХ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

выпуск 5

КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ

рабочие чертежи

24064
цена 2-05

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.432.1-22

СТЕНЫ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛИНОЙ 12 м
ОТАПЛИВАЕМЫХ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

выпуск 5

КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ. ДИРЕКТОРА

ЗАВ. ОТДЕЛОМ

ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА

С.М. Гликин
Г.М. Смилянский
Г.Т. Рево

УТВЕРЖДЕНЫ
ГЛАВНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
ПИСЬМОМ от 10 II 89 № 4/5-1408

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

с 15.03.90 приказ от 11.09.89 № 103

© ЦИТП Госстроя СССР, 1990

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.432.1-22.5-70	Техническое описание	2
1.432.1-22.5-1	Номенклатура карнизных панелей	5
1.432.1-22.5-2	Ключ для подбора петель для карнизных панелей	7
1.432.1-22.5-3	Панель карнизная ПК 120.65-П	8
1.432.1-22.5-4	Панель карнизная ПК 120.70-П	9
1.432.1-22.5-5	Панель карнизная ПК 120.75-П	10
1.432.1-22.5-6	Панель карнизная ПК 120.80-П	11
1.432.1-22.5-7	Армирование панели	12
1.432.1-22.5-8	Каркас пространственной КП1...КП4	14
1.432.1-22.5-9	Каркас плоский КР1	15
1.432.1-22.5-10	Каркас плоский КР2, КР3	15
1.432.1-22.5-11	Каркас плоский КР4	16
1.432.1-22.5-12	Сетка арматурная С9...С12	16
1.432.1-22.5-13	Сетка арматурная С13...С16	17
1.432.1-22.5-14	Сетка арматурная С17...С20	17
1.432.1-22.5-15	Изделие заложное М18...М25	18
1.432.1-22.5-16	Изделие заложное М26	19
1.432.1-22.5-17	Элемент крепления карнизной панели к плитам покрытия Т13...Т19	19
1.432.1-22.5-18	Петля строповочная П1...П4	20
1.432.1-22.5-19 РС	Ведомость расхода стали на карнизную панель	21
1.432.1-22.5-20	Крепление карнизной панели	22
1.432.1-22.5-21	Схемы расположения карнизных и подкарнизных панелей	24
1.432.1-22.5-22	Расположение дополнительных заложных изделий в плитах покрытия	25

1.432.1-22.5

Содержание

Страница	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Общие данные

Выпуск 5 содержит рабочие чертежи карнизных панелей длиной 12 м для промышленных зданий с шагом наружных колонн 12 м.

Панели предназначены для применения при проектировании и строительстве одноэтажных отапливаемых промышленных зданий высотой до 10 м с наружным отводом вод.

1. Конструкция и изготовление панелей

1.1. Панели рассчитаны на нагрузку от собственного веса, веса выравнивающего слоя, гидроизоляционного ковра и на временную нагрузку на край карниза от двух блоков подвесной люльки по 500 кг на концы, при расстоянии между блоками 2,0 м.

1.2. Карнизные панели запроектированы из легкого бетона класса В12,5 плотностью в сухом состоянии не более 1800 кг/м³.

1.3. Панели армируются пространственным каркасом.

Пространственный каркас состоит из плоских каркасов, сеток и отдельных стержней класса Вр-1 по ГОСТ 6727-80, которые соединяют плоские каркасы в пространственный каркас во всех местах пересечения.

Гнутые и плоские сетки соединяются между собой, а также с плоскими каркасами во всех местах пересечения.

Соединение арматурных изделий в пространственном

1.432.1-22.5-70

Страница	Лист	Листов
Р	1	4

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

коркос производится с помощью контактной точечной сварки по ГОСТ 14098-85.

Сетки и коркосы запрещены из условия их изготовления на многоэлектродных сварочных пачинаках.

Сборные сетки и коркосы должны изготавливаться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Запек kontaktной сварки на электродуговую не допускается.

1.4. Заглодные изделия должны изготавливаться с учетом следующих требований: тавровые соединения анкерных стержней со швеллером или уголком следует выполнять дуговой сваркой под флюсом. Допускается соединения выполнять ручной дуговой сваркой в раззенкованные отверстия многослойными кольцевыми швами с применением электродов Э-50А-Ф.

Марку стали заглодных изделий, а также тип электродов для сварки следует принимать в зависимости от расчетной температуры воздуха эксплуатации и понижения корицной панели по таблице.

Таблица

Расчетная температура t , °C	Толщина листового и фасонного проката, мм	Стандарт	Марка стали	Электроды
до 30	до 25	ГОСТ 380-71*	ВСТЗКП2	Э42
от -30 до -40	до 25	ГОСТ 380-71*	ВСТЗКП2	ГОСТ 9467-75
от -40 до -50	до 10	ГОСТ 19282-73	09Г2С	Э42-А
	от 10 до 25	ГОСТ 14637-79	ВСТ700	ГОСТ 9467-75

Предельно допустимые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности должно отвечать требованиям ГОСТ 13015.3-81.

Испытания соединений огнестойких и залоговых изделий и оценку их качества следует производить по ГОСТ 10922-75.

Огнестойкие и залоговые изделия должны быть приняты поштучно техническим контролем предприятия-изготовителя.

Залоговые и соединительные изделия должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии со СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

Проектное положение залоговых изделий обеспечивается закреплением их на форме.

1.5. Строповочные петли выполняются из горячекатаной огнестойкой стали класса А-1 марок ВСТЗЛС2 и ВСТЗСП2 по ГОСТ 5781-82.

В случае понижения температуры при температуре ниже минус 40°C, применение петель из стали марки ВСТЗЛС2 не допускается.

В корицной панели устанавливаются четыре строповочные петли.

Строповочные петли рассчитаны на подъём и транспортирование корицной панели вместе с подкорицной панелью сплошь сбалансирующихся траперс.

Петли следует устанавливать в соответствии с рабочими чертежами. Тип петли и ее привязка "с" относительно внутренней грани плиты назначается разработчиком в зависимости от плотности бетона и размера корицной панели по документу 1.432.1-22.5-2.

1.6. Прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода-изготовителя должно составлять 100% в зимний период, а в летний период, не менее 80%. При этом завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

2. Хранение, транспортирование и пантох.

2.1. Корнизная панель поднимается и пантится собственно с подкорнизной панелью. Соединение корнизных панелей с подкорнизовыми стеновыми панелями следует производить до их пантоха, преимущественно в построенных условиях. Допускается также производить сборку на заводах-изготовителях.

2.2. Корнизная панель соединяется с подкорнизной панелью сплошью соединительных изделий на сварке с.д. документ 1.432.1-22.5-20.

2.3. Марку стали соединительных изделий и тип электродов для сварки следует принимать в зависимости от расчетной температуры воздуха эксплуатации или пантоха корнизной панели) по таблице.

2.4. Хранение и транспортирование панелей следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.4-84 „Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Правила транспортирования и хранения”.

Панели должны храниться в специально оборудованных складах в рабочем положении.

Каждая панель должна опираться на деревянные подкладки толщиной не менее 30мм.

Подкладки располагаются по оси расположения панелей.

2.5. Транспортирование панелей производят на панелевозах в рабочем положении.

Соединенные панели следует транспортировать с закреплением их с небольшим уклоном в кассетных стойках, обеспечивающих неподвижность панели и сохранность ее поверхности.

3. Маркировка панелей.

3.1. Маркировка панелей выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 23009-78 „Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Условные обозначения (марки)”.

3.2. Марка панели состоит из двух буквенно-цифровых групп, которые разделяются дефисом.

Буквенный индекс первой группы марки означает название конструкции (ПК - панель корнизная).

Цифры, стоящие после буквенного индекса, означают координационные размеры длины в дециметрах и ширины в сантиметрах.

Буквенный индекс второй группы марки указывает вид бетона (П - легкий бетон на пористом заполнителе).

Пример маркировки панели,

ПК 120,70-П

панель корнизная, длиной 120 см, шириной 70 см, из легкого бетона на пористом заполнителе.

3.3. Марки проставляются на изделиях в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.2-81.

4. Рекомендации при проектировании

4.1. При конкретном проектировании промышленных зданий с наружным отводом воды настоящеи выпуском „Карнизные панели, рабочие чертежи” следует пользоваться совместно с выпуском 0 „Материалы для проектирования” данной серии

4.2. Область применения стендовых панелей по расчетным зимним температурам наружного воздуха в зависимости от температурно-влажностного режима помещения распространяется на карнизные панели равной толщины.

4.3. В конкретном проекте должны быть предусмотрены меры антикоррозионной защиты панелей и стальных изделий в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии”.

4.4. Схемы расположения карнизных и подкарнизных панелей в пределах стропильных конструкций приведены в выпуске „0” „Материалы для проектирования”, в документе 1.432.1-22.0-11, и в выпуске 5, в документе 1.432.1-22.5-21.

4.5. Узел крепления карнизной панели к плитке покрытия у рядовой оси приведен в выпуске 3 документ 1.432.1-22.3-31.

Узел крепления карнизной панели к насадке фахверка в узлу здания приведен в выпуске 3, документ 1.432.1-22.3-32.

Кроме крепления карнизной панели к плитке покрытия по углам имеются четыре пропечумочных крепления к плитке покрытия зигзагообразные петли карнизной панели. Узел крепления см. документ 1.432.1-22.5-21.

4.6. Плиты покрытия принимать по серии 1.465.1-3/80.

4.7. Расположение дополнительных заглажных изделий в плитке покрытия для крепления к ней карнизной панели приведено в документе 1.432.1-22.5-22

4.8. При конкретном проектировании карнизы решается совместно с покрытием. Для выбора типа покрытия следует пользоваться серий 2.460-18 „Узлы покрытий обноземских зданий с рулонными кровлями и железобетонными плитами”.

Пример решения карниза см. документ 1.432.1-22.5-21.

№ п/п	Марка панелей	Эскиз	Масса пане- ли при отпуске и при влажнос- ти бетона 15% плотности D1200 т	Расход материалов		Назначение															
				Бетон,	Сталь, кг																
1	ПК 120.65-П		2,58	1,78	166,2	для стен из панелей толщиной 200 мм															
2	ПК 120.70-П		2,89	1,99	175,8	для стен из панелей толщиной 250 мм															
3	ПК 120.75-П		3,19	2,21	186,2	для стен из панелей толщиной 300 мм															
4	ПК 120.80-П		3,49	2,43	197,6	для стен из панелей толщиной 350 мм															
Исполнитель и дата выполнения		1.432.1-22.5-1																			
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td></tr> <tr><td>Зав. отп. Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Вед. инж Кузнецова</td><td>Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Жуков</td><td>Завод жако</td><td>Конструкция карнизовных панелей</td><td>ЦНИИПРОМЗДАНИЙ</td></tr> </table>										Зав. отп. Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Вед. инж Кузнецова	Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Жуков	Завод жако	Конструкция карнизовных панелей	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					
Зав. отп. Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Вед. инж Кузнецова	Смирновский И.К.чтв рево ГУП рево Жуков	Завод жако	Конструкция карнизовных панелей	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ																	
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td><td style="width: 20px;"></td></tr> <tr><td>Страница</td><td>Лист</td><td>Листов</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Р</td><td></td><td>1</td><td></td><td></td></tr> </table>										Страница	Лист	Листов			Р		1		
Страница	Лист	Листов																			
Р		1																			

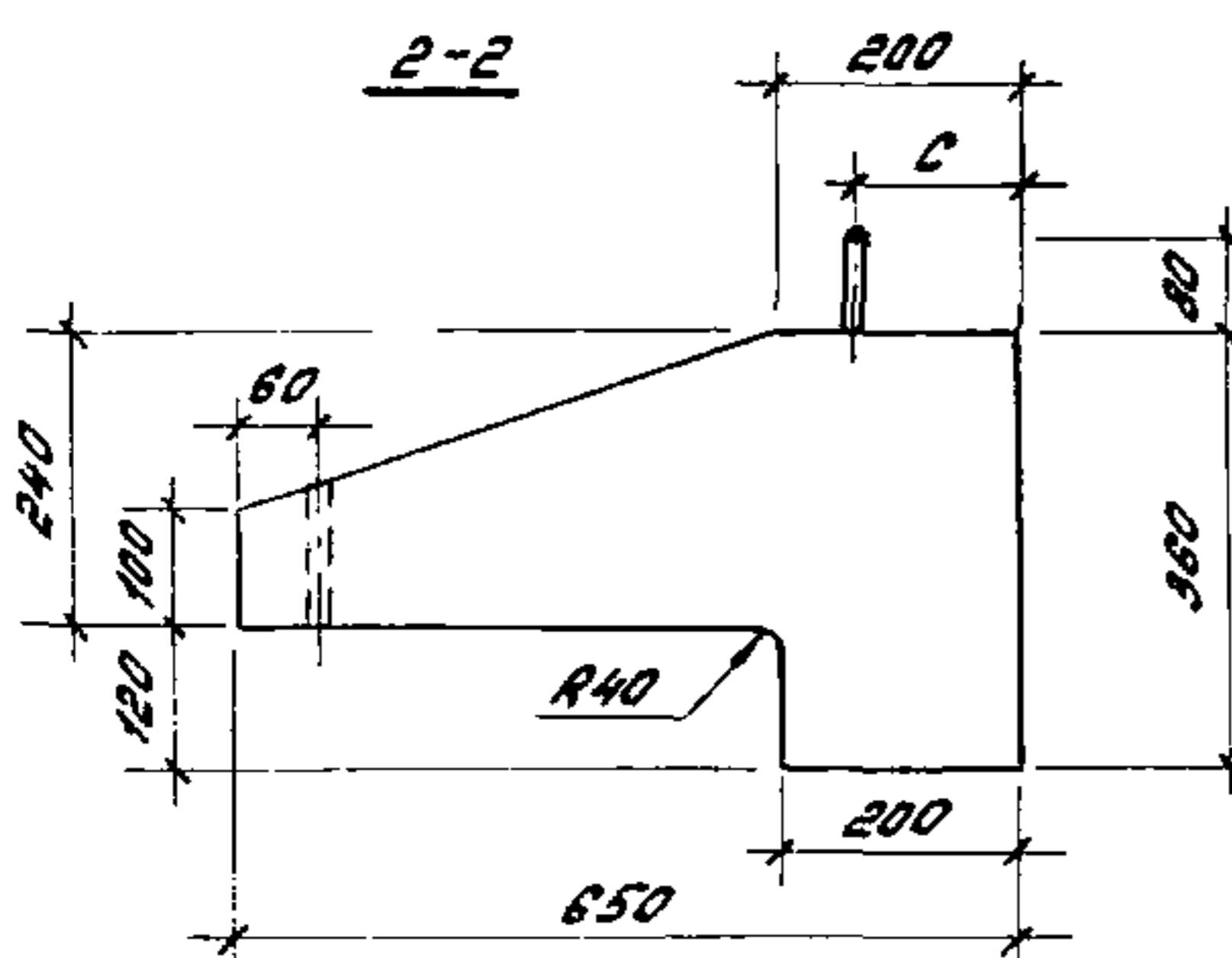
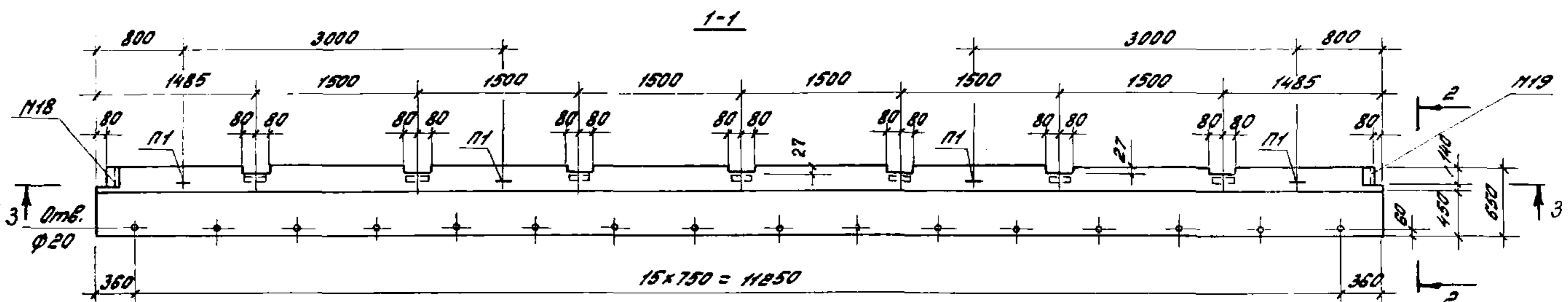
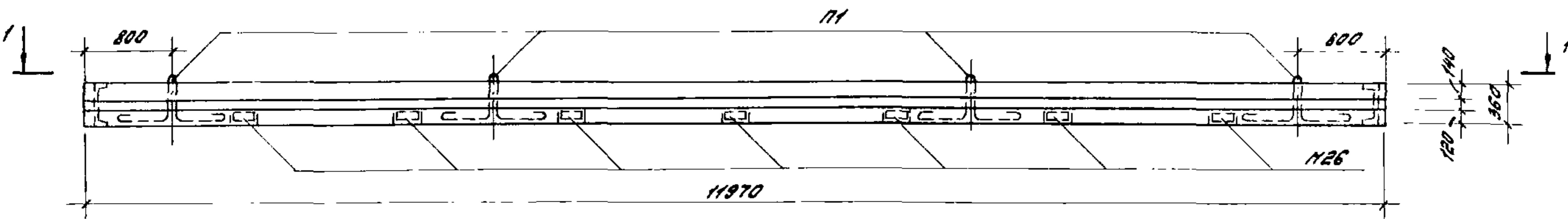
Корнизовая панель			Подкорнизовая панель			Корнизная и подкорнизовая панели соединенные вместе			Летки строповочные		
N п/п по номеру блочку- ре	Марка панели	Масса панели при отпус- ной плотности бетона 15%, плотности D 1200, т	Толщина, мм	Высота, мм	Масса панели в т при плотности бетона, кг/м ³	Масса соединенных панелей в т при плот- ности бетона под- корнизовной панели, кг/м ³	Марка летки при плотности бетона подкорнизовной панели, кг/м ³	При- бл. в з- ко пет- ли,	Голи- чесст- во 60		
1	ПК 120.65-П	2,58	200	1200	—	—	4,10	—	—	6,68	—
2	ПК 120.70-П	2,89	250		4,82	5,14	5,42	7,70	8,02	8,30	П1
3	ПК 120.75-П	3,19	300		5,66	6,03	6,40	8,84	9,21	9,58	П2
4	ПК 120.80-П	3,49	350		6,49	6,93	7,37	9,97	10,41	10,85	П2
1	ПК 120.65-П	2,58	200	1500	—	—	5,12	—	—	7,70	—
2	ПК 120.70-П	2,89	250		6,07	6,44	6,81	8,95	9,32	9,69	П2
3	ПК 120.75-П	3,19	300		7,13	7,59	8,05	10,31	10,77	11,23	П3
4	ПК 120.80-П	3,49	350		8,18	8,73	9,28	11,66	12,21	12,76	П3

1. Масса корнизной и подкорнизной панелей, соединенных вместе, дана с учетом массы соединительных изделий.
2. Летку строповочную П1...П4 см. документ 1.432.1-22.5-18.
3. Масса подкорнизной панели толщиной 200мм принято по вып. 1-2 серии 1.432.1-22.
4. Масса подкорнизных панелей толщиной 250, 300 и 350мм принято по вып. 1-1 серии 1.432.1-22.

5. Масса строповочных летель принята для Варианта подбора подкорнизовной панели с плотностью бетона D 1200.

1.432.1-22.5-2					
Зав. отд. Сниланская	И. Кондратев	Ю. Гриб	Ключ для подбора летель для корниз- ных панелей		
ГУП Рево	ЮР		Сводка	Лист	Листов
Вед. инж. Кузнецова	Эдуард		Р	7	

ЧНИИПРОПЗДАНИЙ



1. "C" - привязка петли, дано в документе

1,432,1-22,5-2

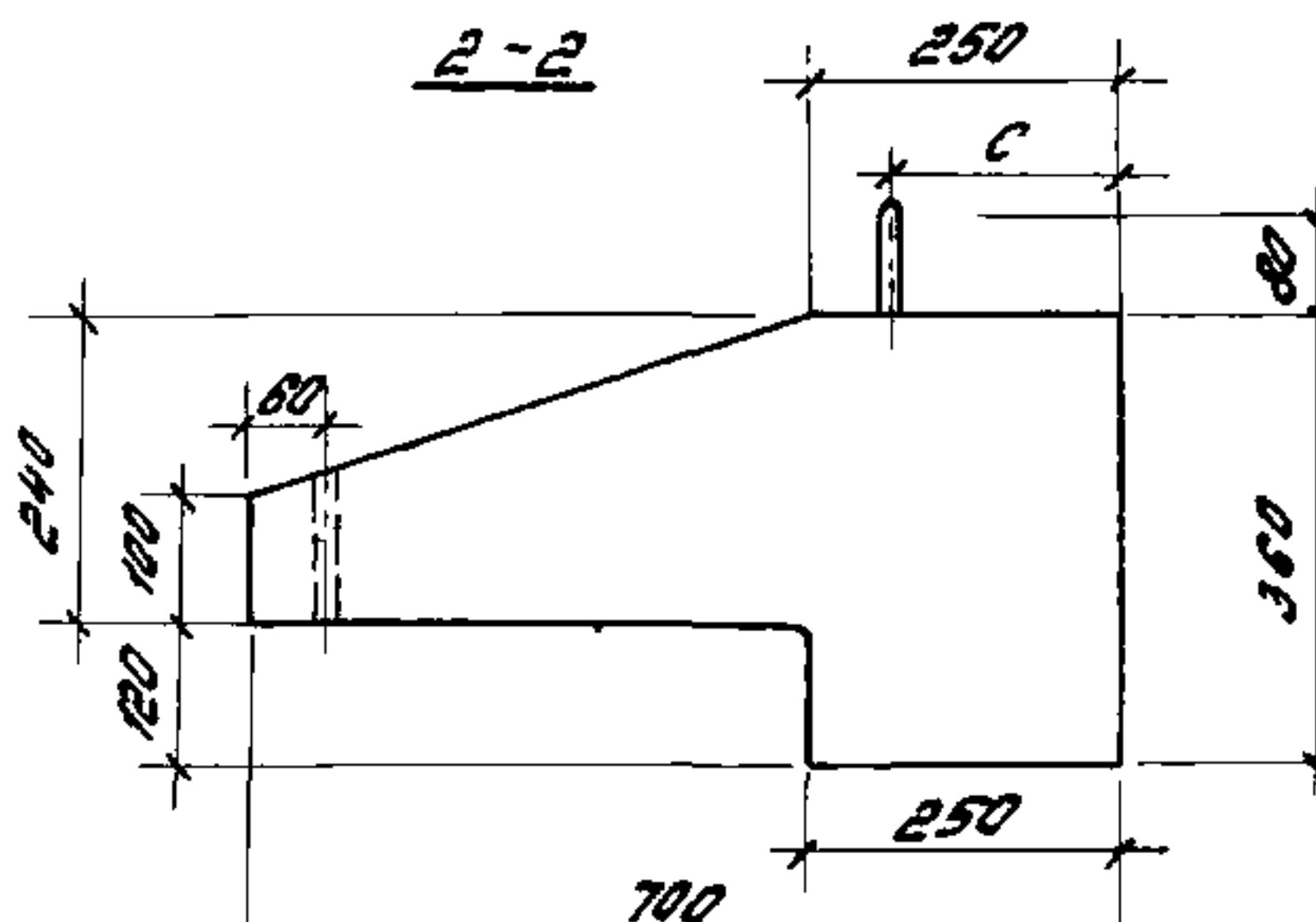
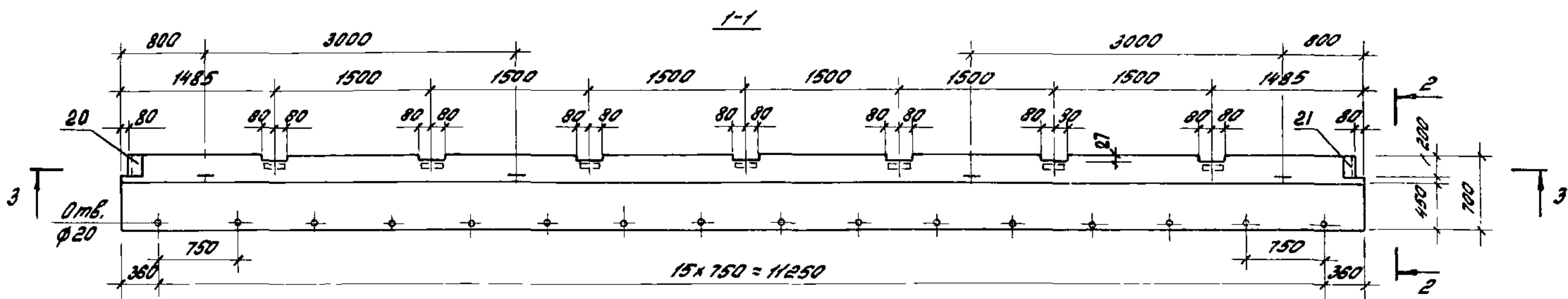
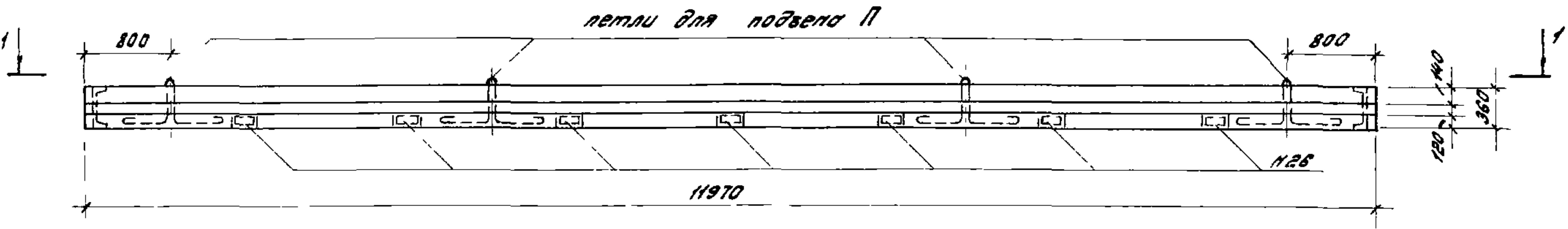
2 Разрез 3-3 см. документ 1.432.1-22.5-7

1, 432, 1 - 22, 5 - 3

Панель горизонта
ПК120.65-1

Стандарт	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Номер номера панели	Марка корнишной панели	Масса, т, корнишной панели при отпускной плотности бетона 15% и плотности 2,1200	Расход материалов		Спецификация брумбумных и залобных изделий на одну панель						
			Бетон, м³	Сталь, кг	простр. коробс	Залобн изделия	Строповочн. петли	Марка	Кол.	Марка	Кол.
2	ПК120.70-11	2,89	1,99	175,8	34,2	КП2	1	Н20	1	Н21	1
								Н26	7	Н	4

1 * Марка строповочной петли и
"С" (привязка петли) дана в документе
1.432.1-22.5-2

2 Рисунок 3-3 см. документ 1.432.1-22.5-7.

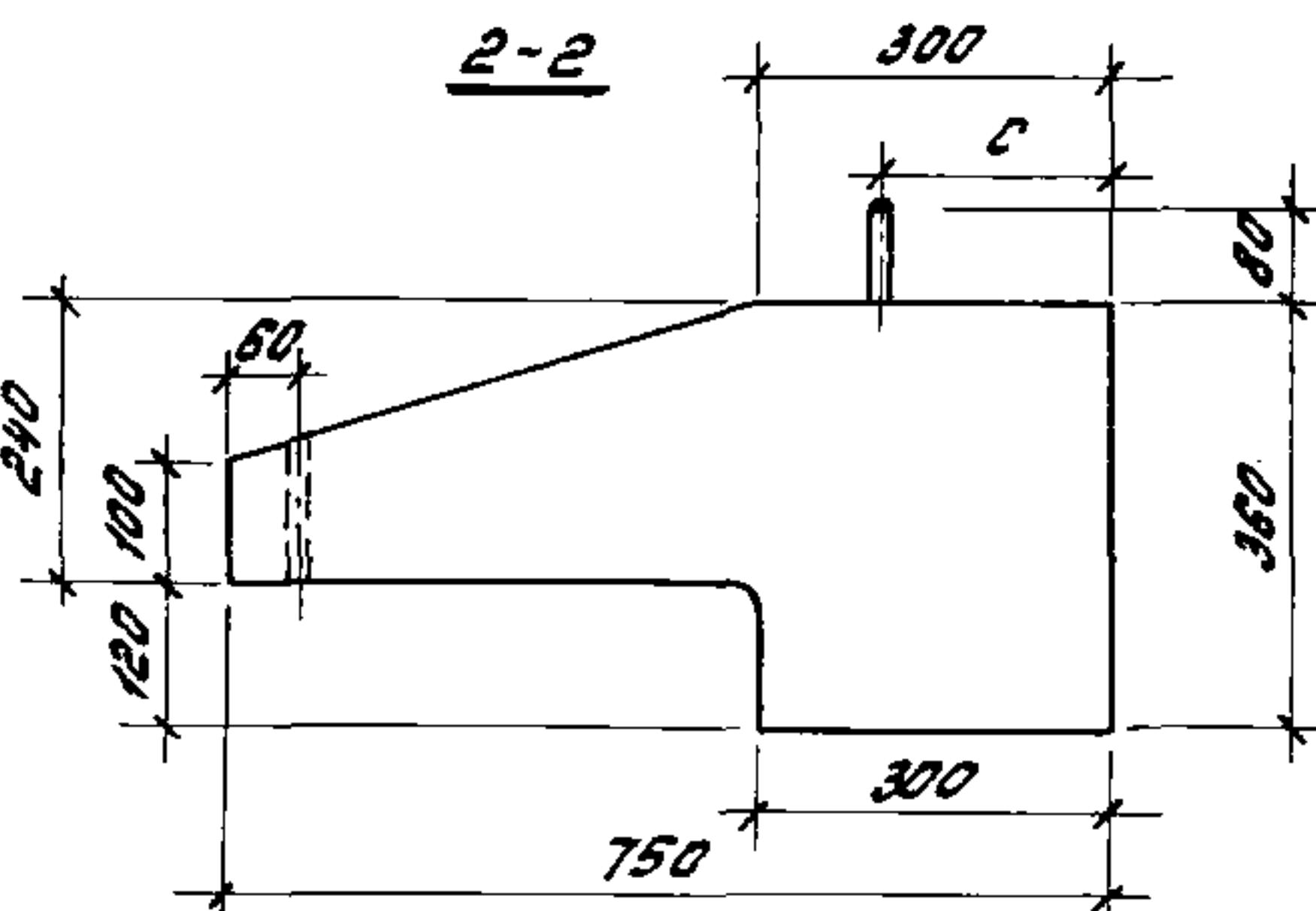
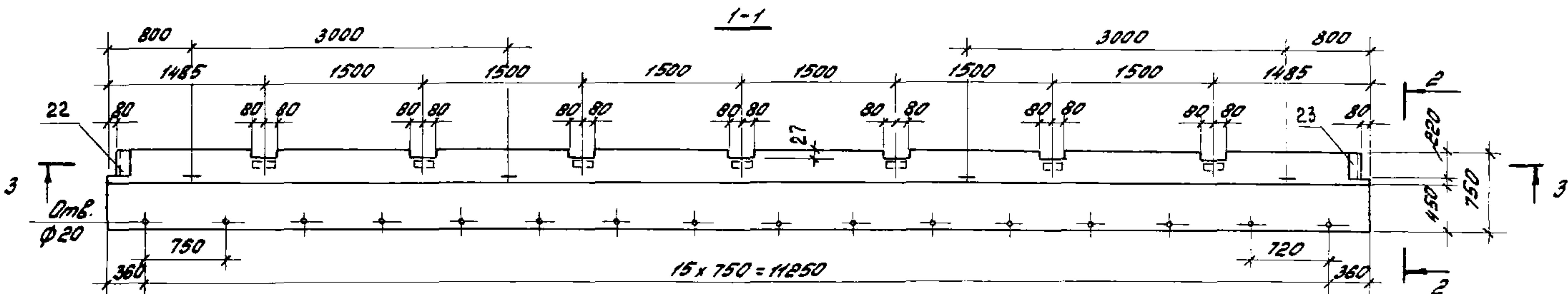
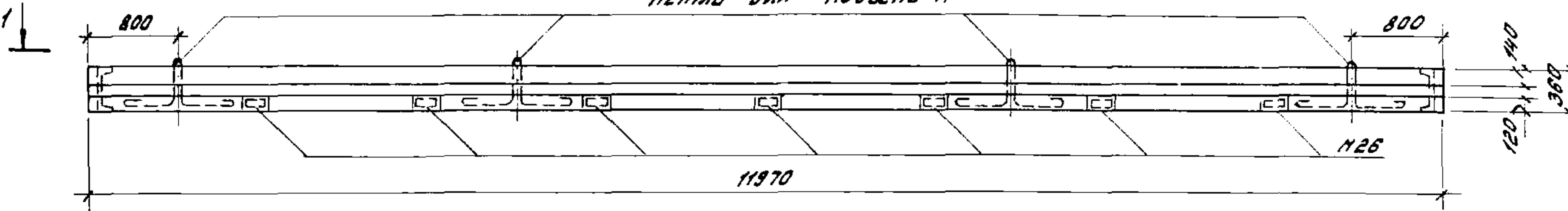
Зав. отв. Спицаков Ф.
Исполн. рево - УГР
ГУП Рево Грибо
Вед. инж. Кузнецова Т.С.
ЧИИПРОИЗДАНИЙ

1.432.1-22.5-4

Панель корнишная
ПК120.70-11

Страница	Лист	Листов
9	1	

Печали для подзора II



Номер и наименование	Марка корицезной панели	Масса, т, корицезной панели	Расход материалов	Спецификация орнаментных и заложенных изделий по одному панель													
				Бетон, кг	Сталь, кг	Простр. коркое	Заложен. изделия	Строповочн. петля	№	по одному панель	вт.ч. по зал. изделия	Марка	Кол.	Марка	Кол.	Марка	Кол.
3 ПК120,75-11	3,19	2,21	186,2	38,5	КПЗ	1			1122	1		1123	1	1126	7	11	4

1. * Марка строполовой петли и
"С" (привязки петли) дана в документе
1422-1226.2

7.432. f-22.5-2
2. Родослов 3-3 сн. документ 7.432. f-22.5-7.

1. 432.1-22.5-5

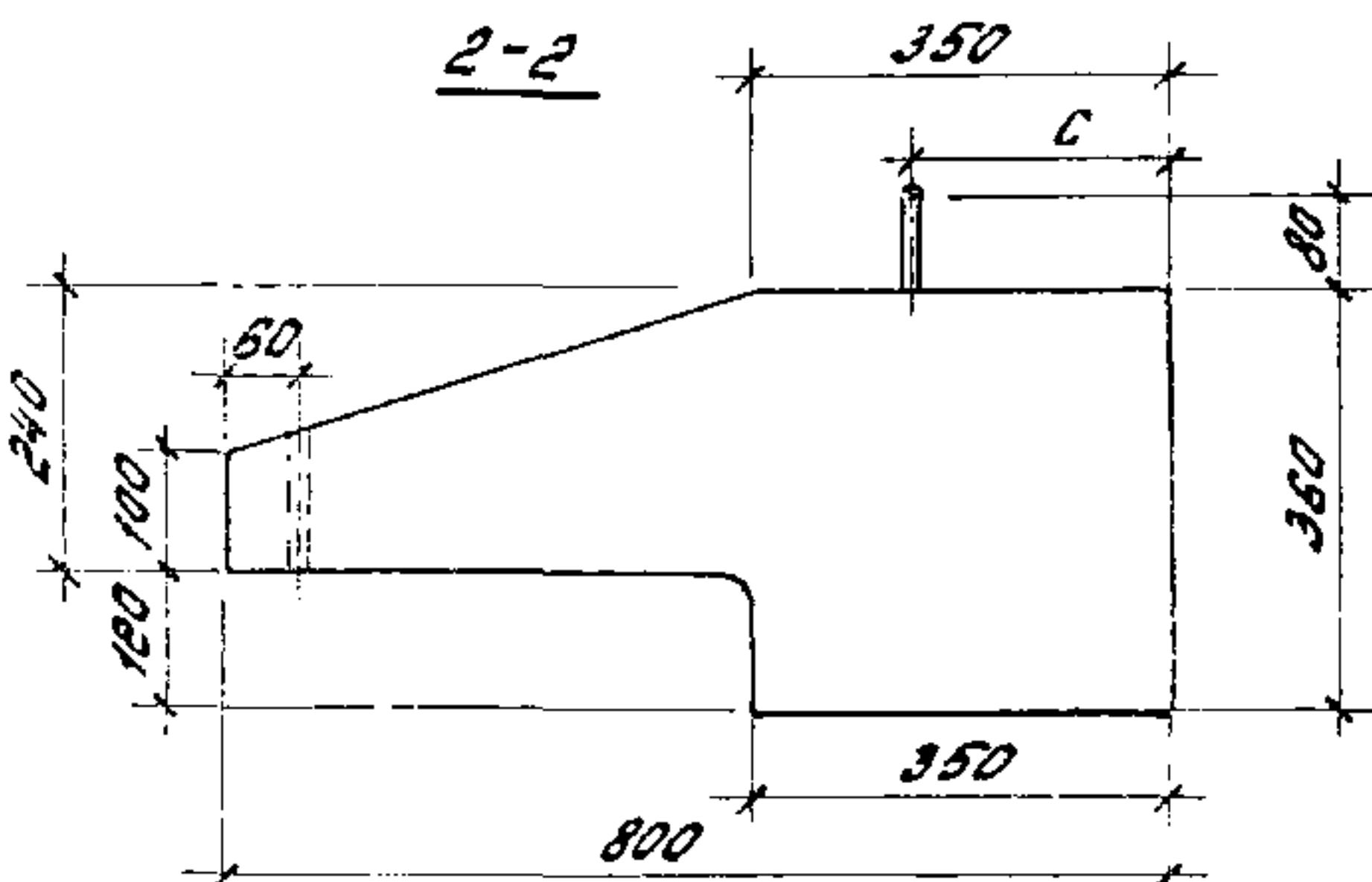
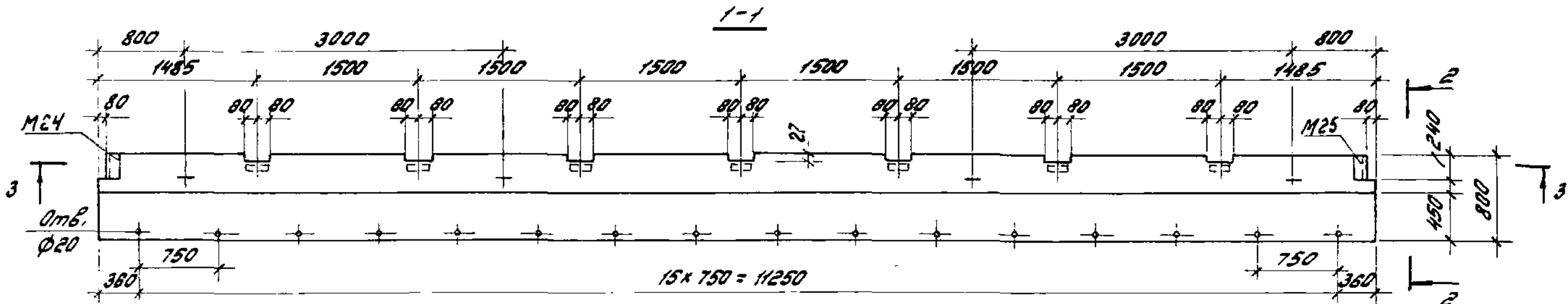
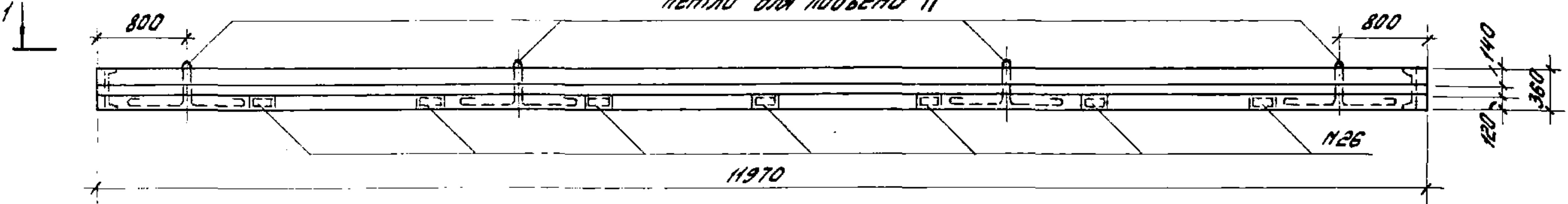
Зав.отд. Снигиревский	-	ФГУ
И.А.Эндр. Рево	-	ФГБУ
ГУП Рево	-	ФГБУ
Вед. инж Кузнецова	-	ФГУ

Понель корни змоя
ПК 120.75-7

Страниц	лист	листов
Р		1

ЧИСЛЕННОСТЬ ПРОИЗДАНИЙ

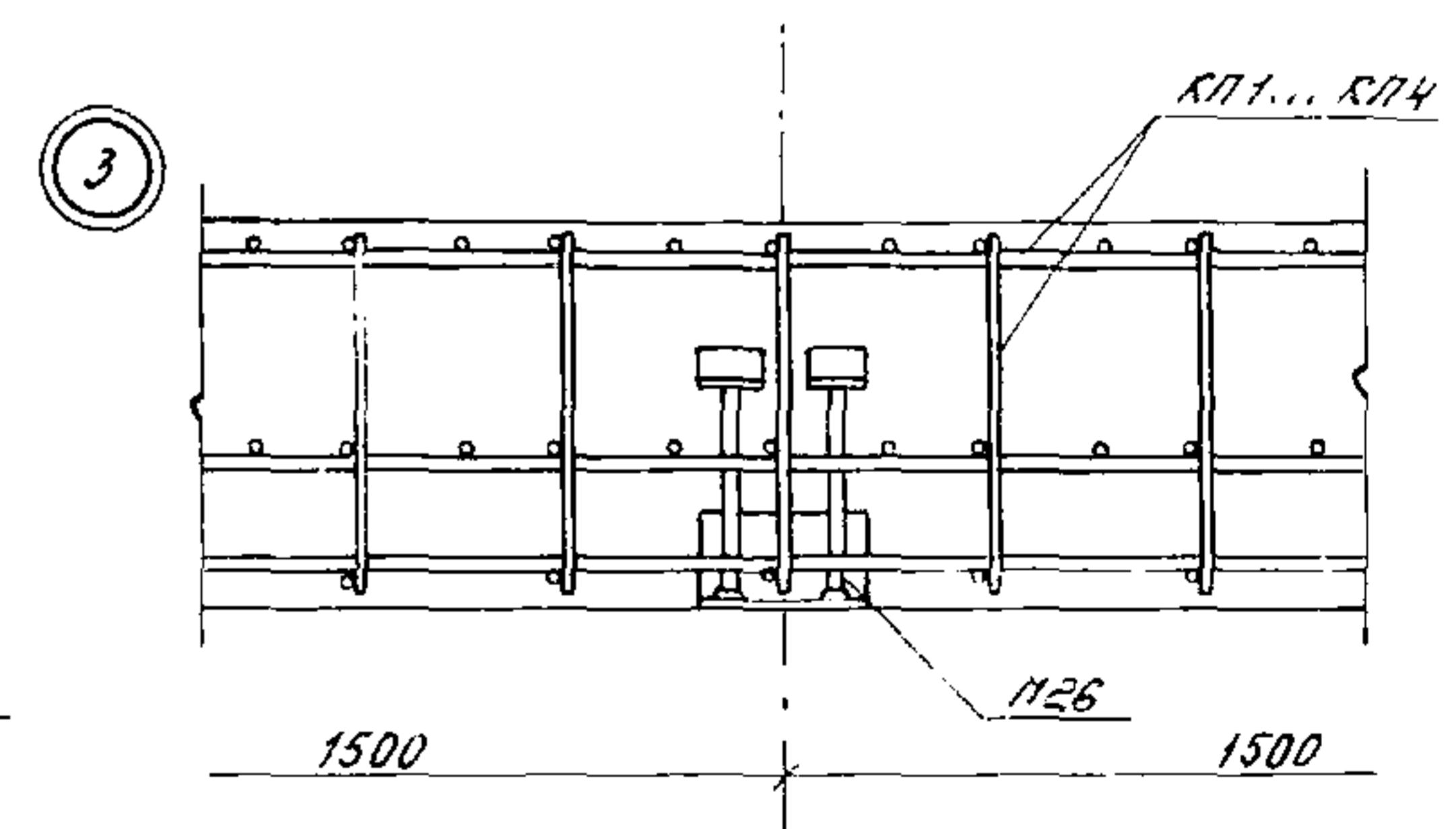
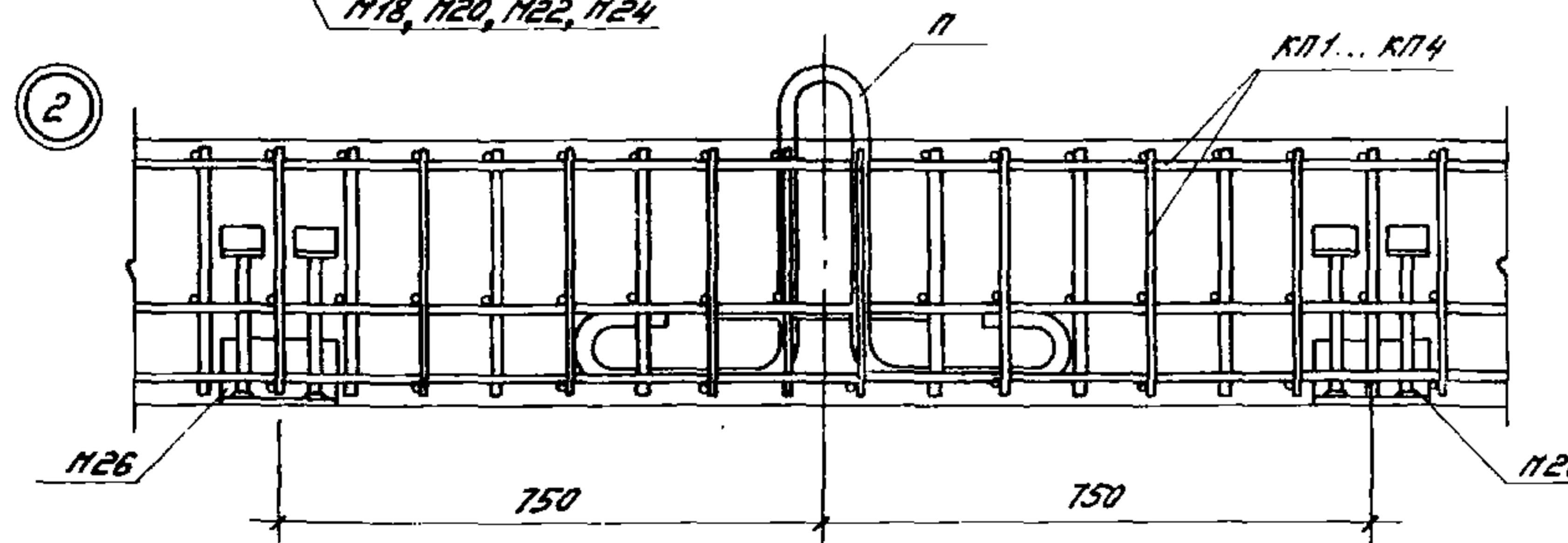
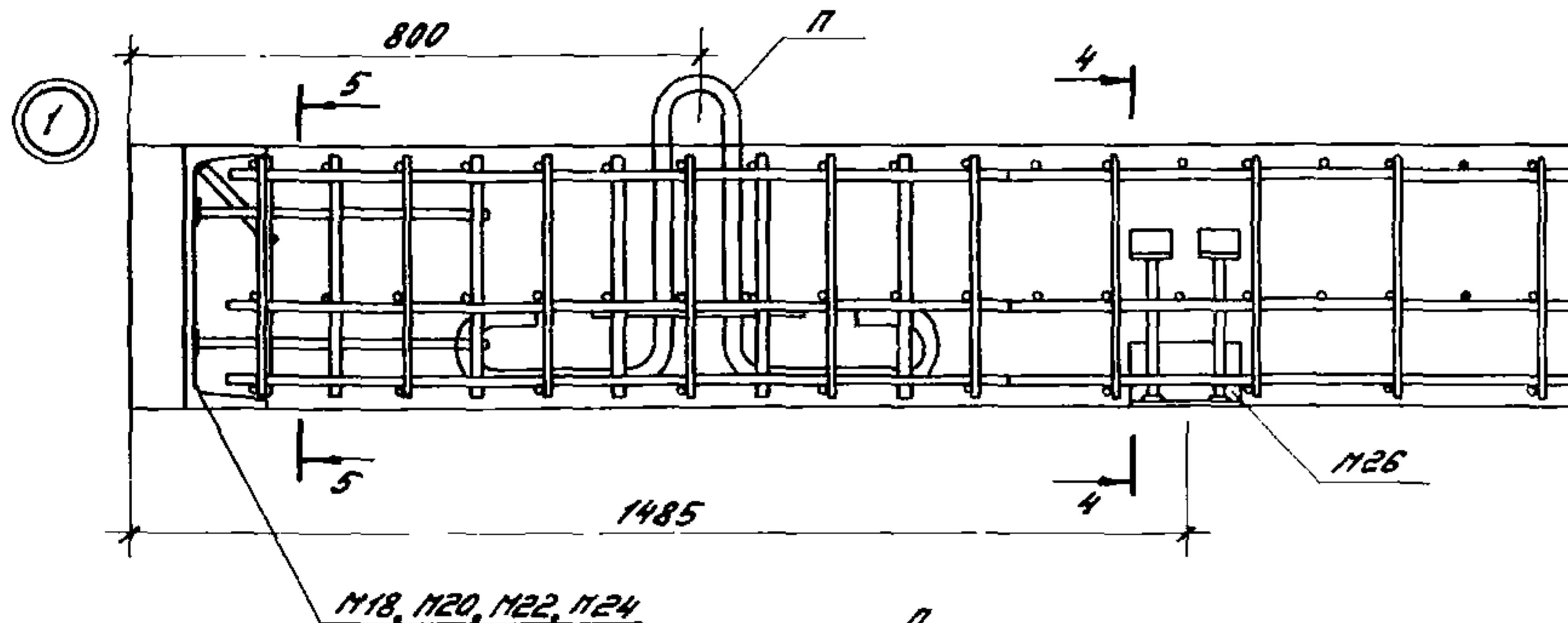
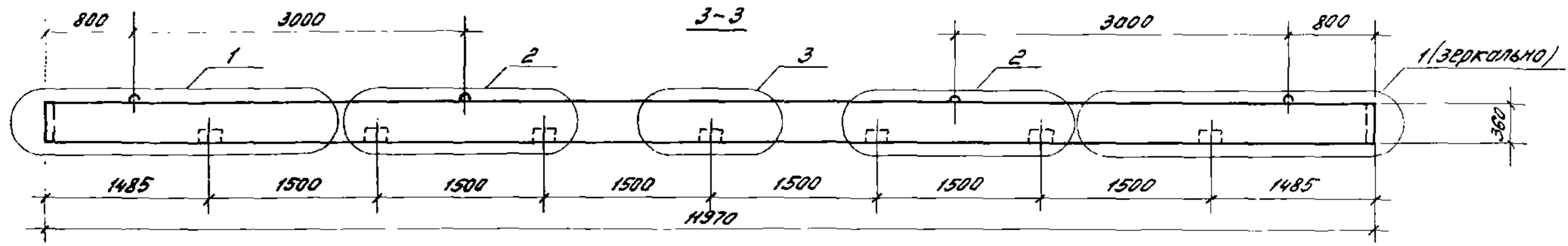
петлю для подвешивания



Номер направления	Наряд корнизной панели	Масса т. корнизной панели	Расход материала	Спецификация орнаментных и заложенных изделий							
				по одн. панель				Простр. нардс	Заложн. изделия	Строповочн. петля	
при отчужденной плотности бетона 15%, и плотности 1200	бетон, м ³	Сталь, кг	по одн. панель	стяжка изделия	Наряд	Кол.	Наряд	Кол.	Наряд	Кол.	
4	ПК120.80-1	3,49	2,43	197,6	42,6	НП4	1	Н24	1	Н25	1
								Н26	7		4

1. *Марку строповочной петли и её привяку. С"ем. документ 1.432.1-22.5-2.
2. Розрез 3-3 сн. Документ 1.432.1-22.5-7.

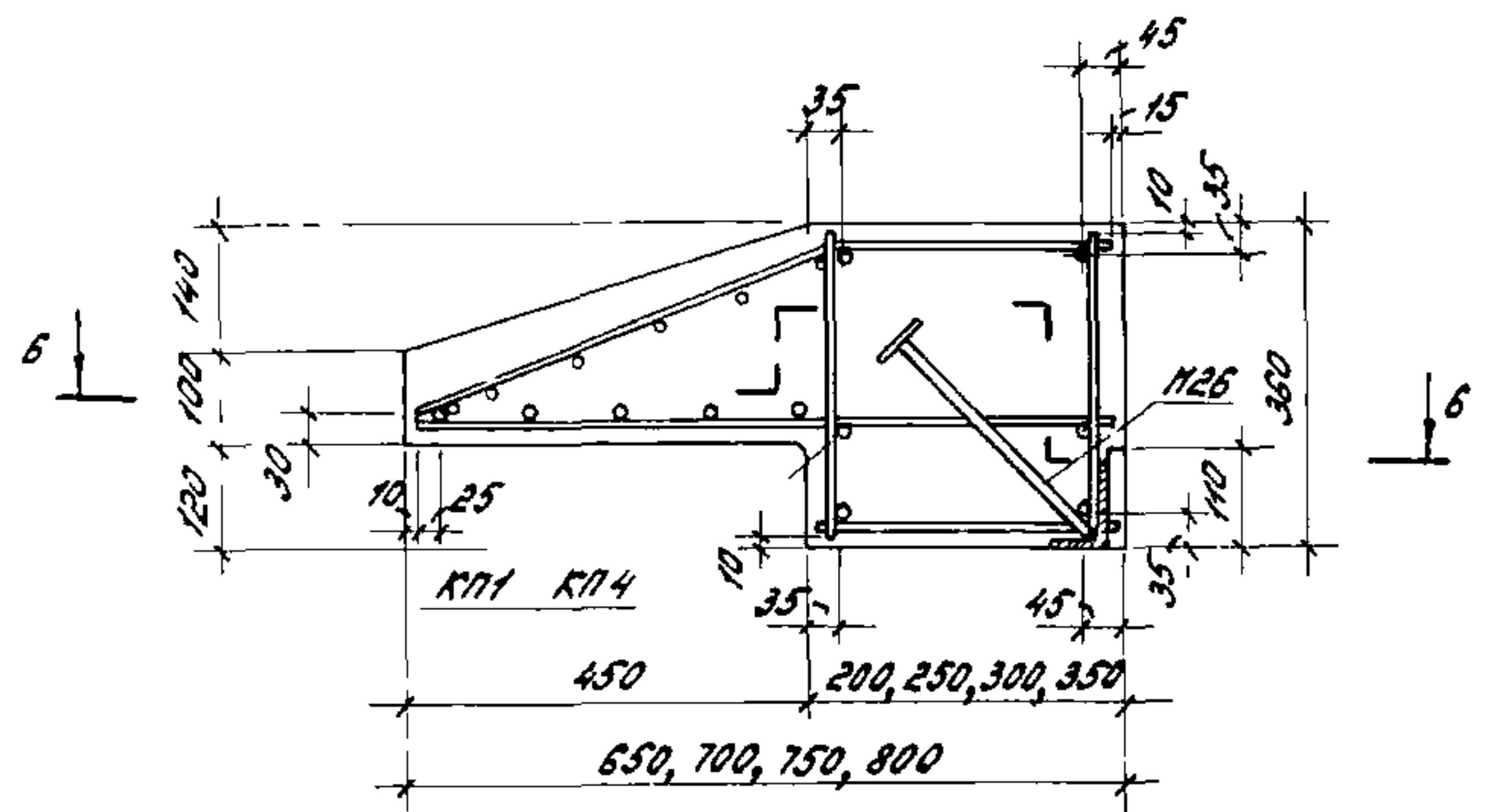
1, 432, 1-22,5- 6



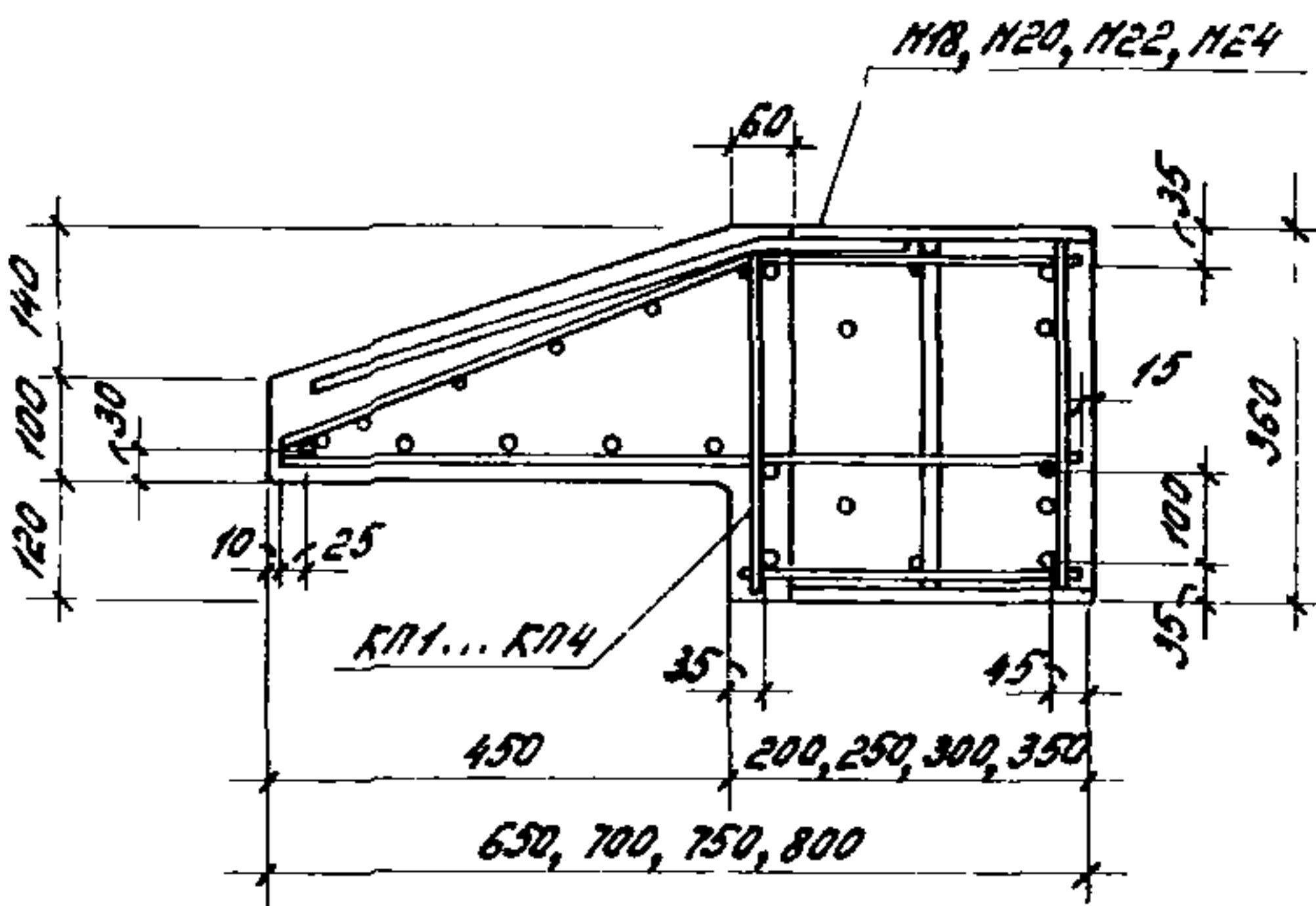
1432.1-22.5-2		
Зав. отл. Снигиревский Н. Кондр. Рево ГИП Рево Вед. инж. Кузнецова	Инг. Снигиревский Рево Рево Кузнецова	Листов
Армирование панели	Страница	Лист

Страница 1 из 2
ЧНИИПРОМЗДАНИЙ

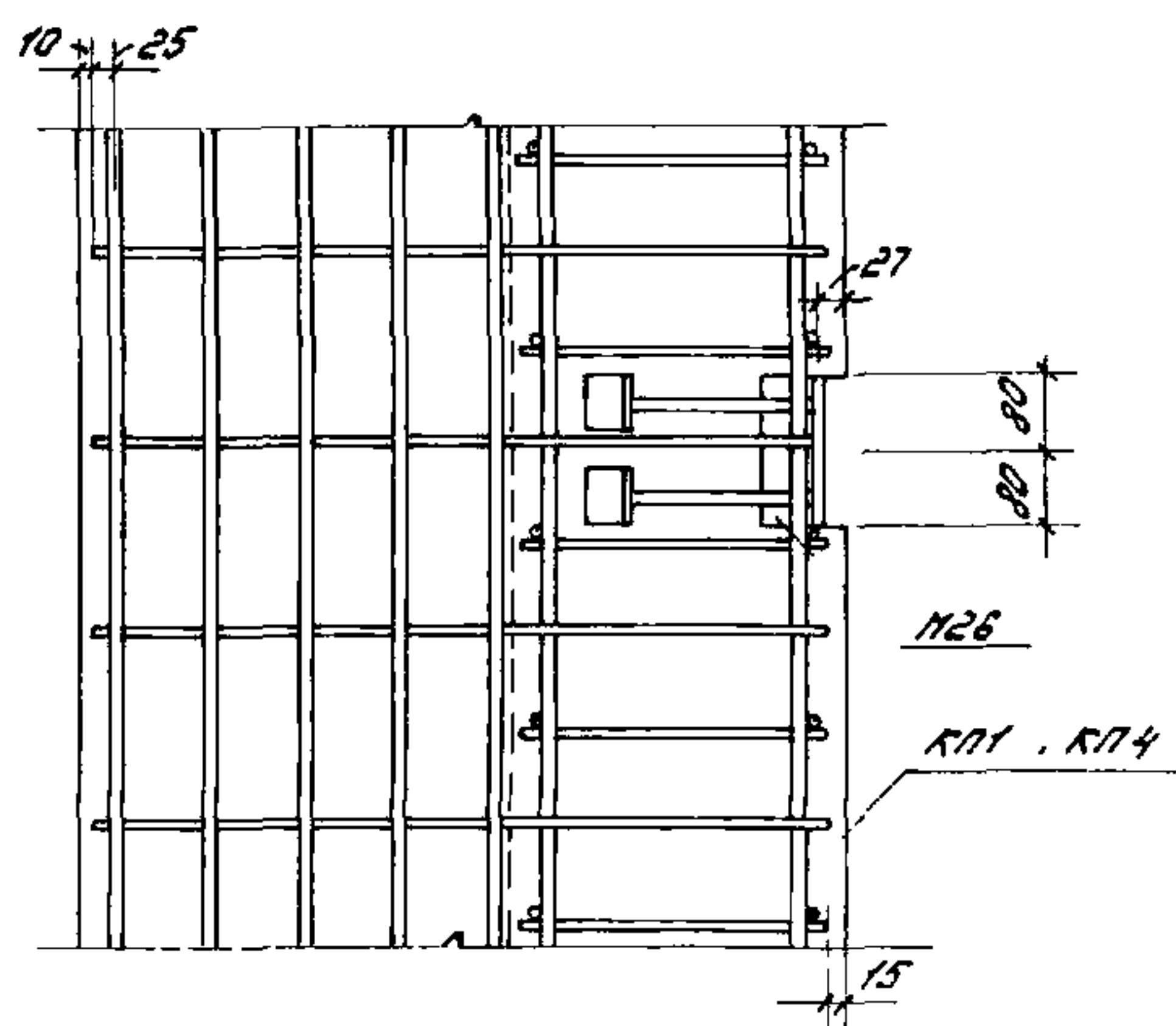
4-4



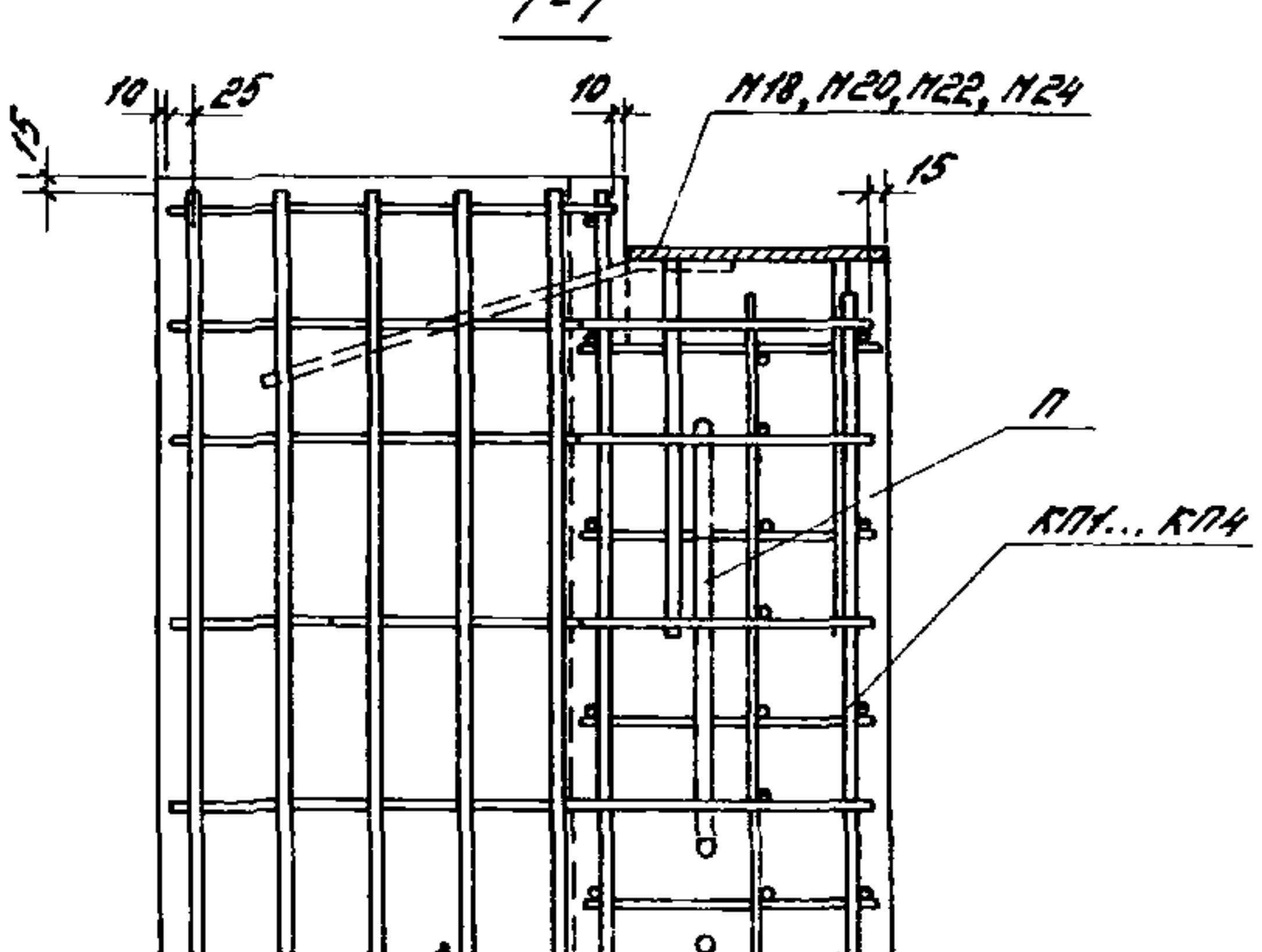
5-5



6-6



7-7

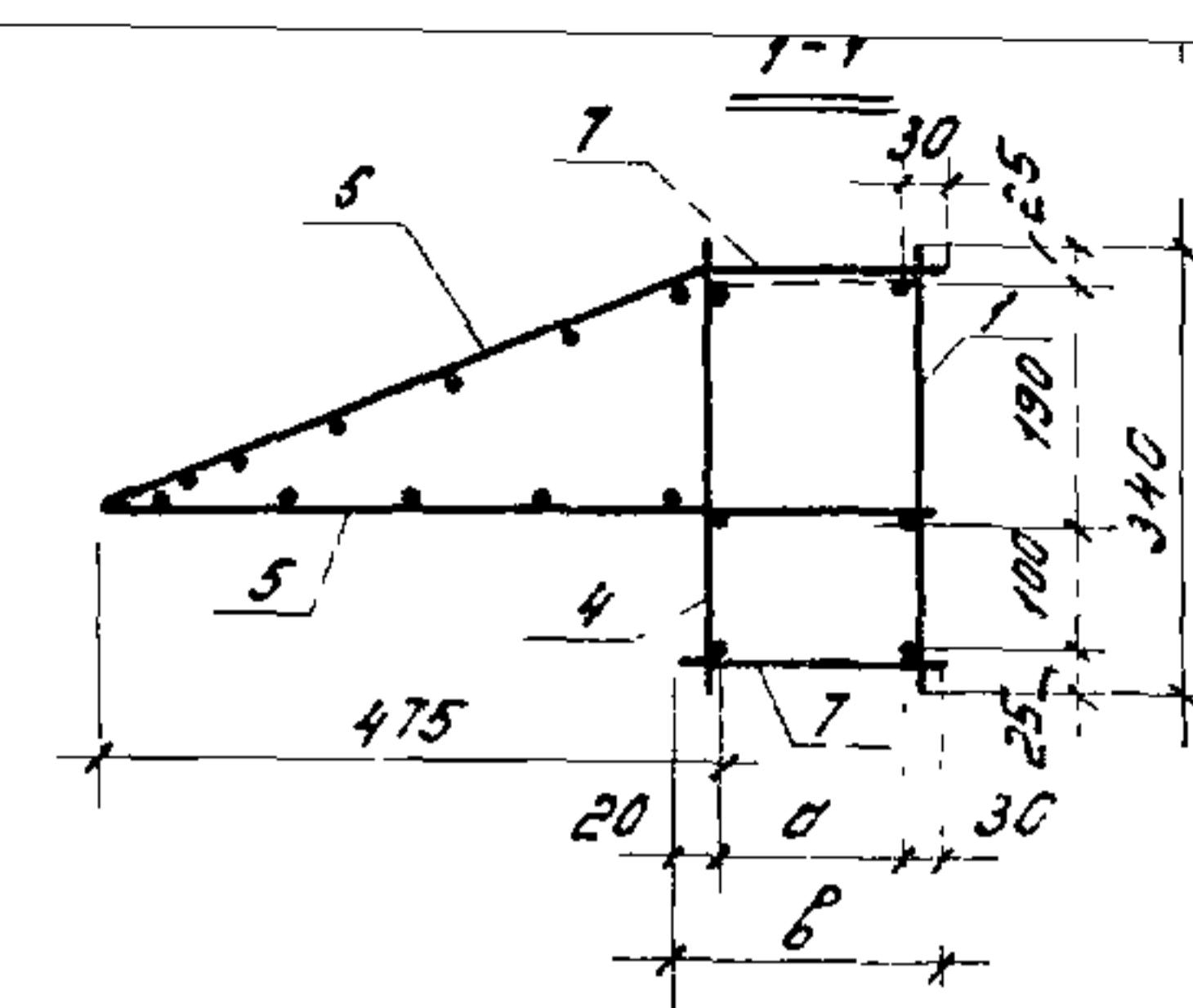
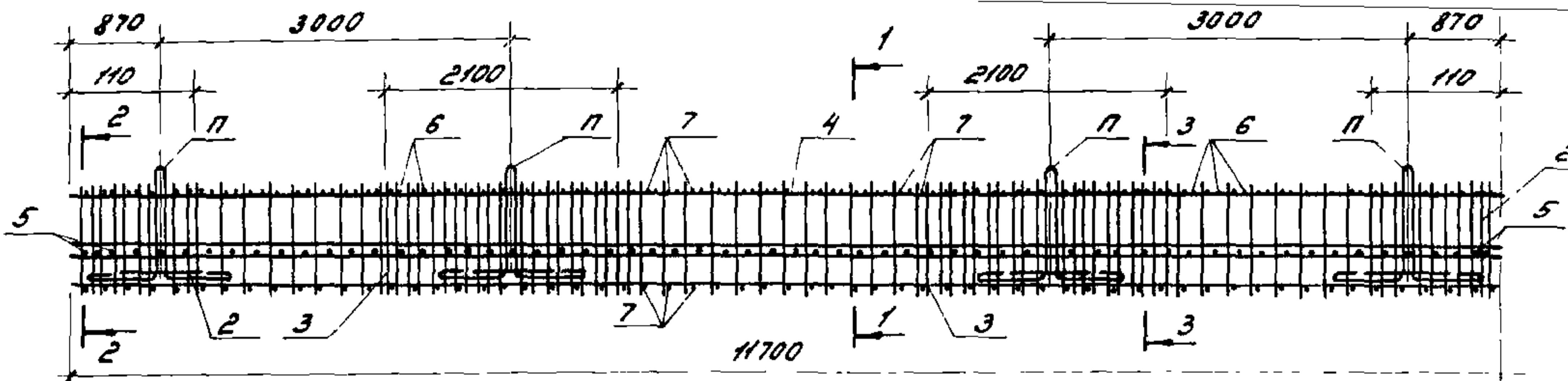


14321-225-7

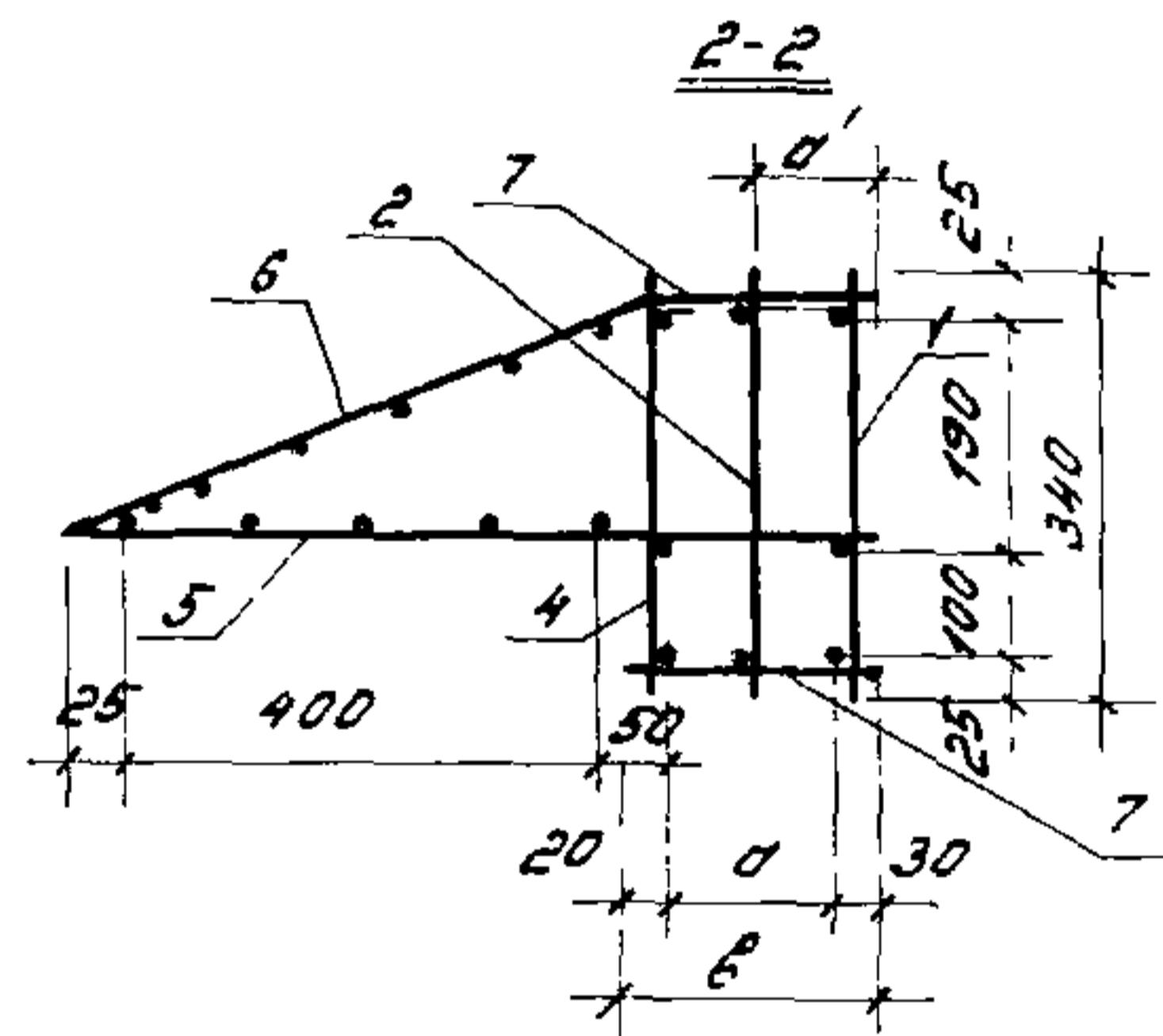
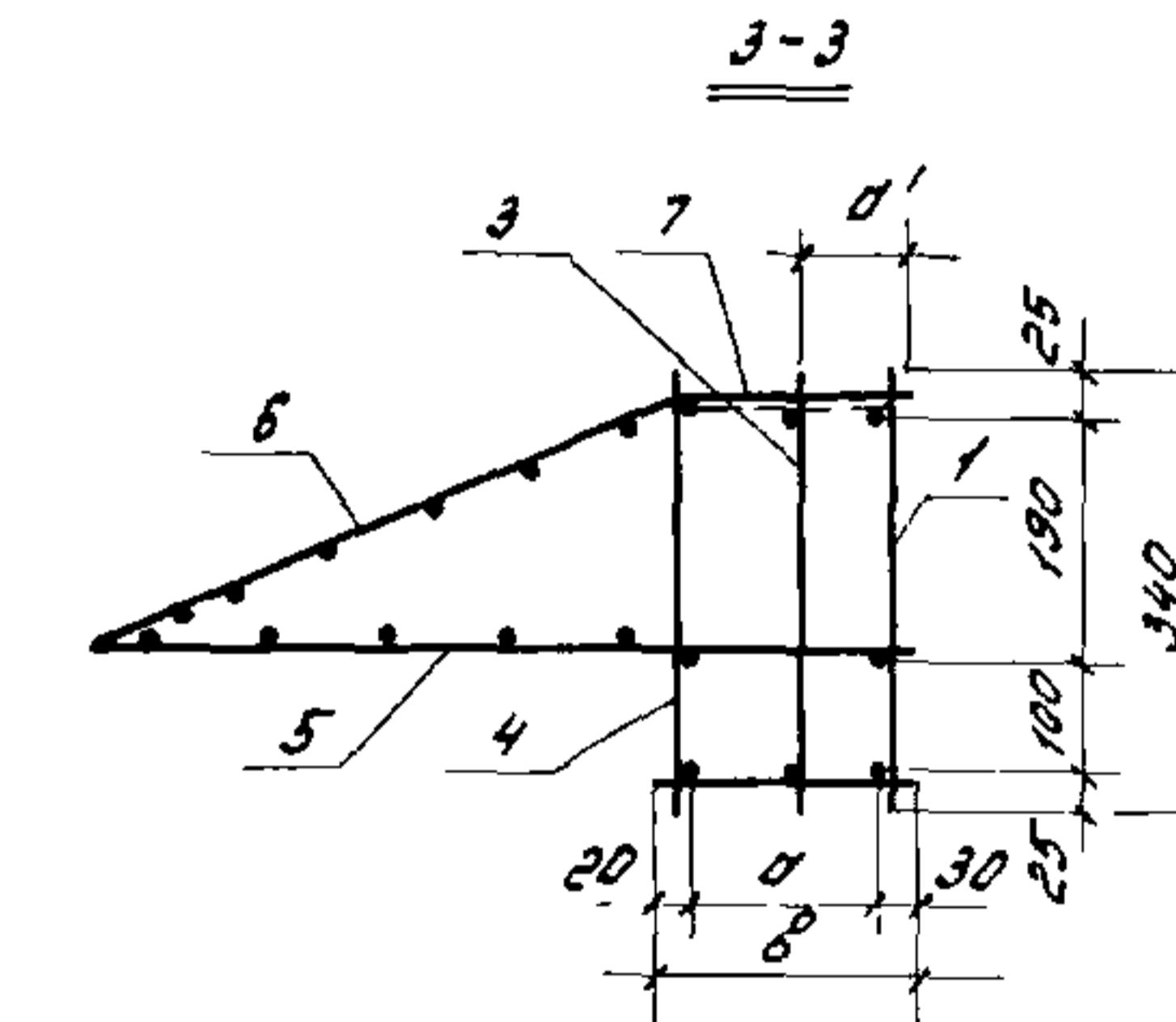
Suchm

2

24064 14



Поз.	Наименование	Количество по пространственному каркасу				Масса ед., кг
		КП1	КП2	КП3	КП4	
1	Каркас плоский КР1	1	1	1	1	
2	Каркас плоский КР2	2	2	2	2	
3	Каркас плоский КР3	2	2	2	2	
4	Каркас плоский КР4	1	1	1	1	
	Сетка армоптурная С9	1				
5	C10		1			
	C11			1		
	C12				1	
	Сетка армоптурная С13	2				
6	C14		2			
	C15			2		
	C16				2	
	Стержень Ф5Вр!, ГОСТ 6727-80					
7	E=170	118				0,024
	E=220	118				0,030
	E=270		118			0,035
	E=320			118		0,040



Наружные размеры, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Глубина, мм
170	120	55	110
220	170	80	120
270	220	105	140
320	270	130	160

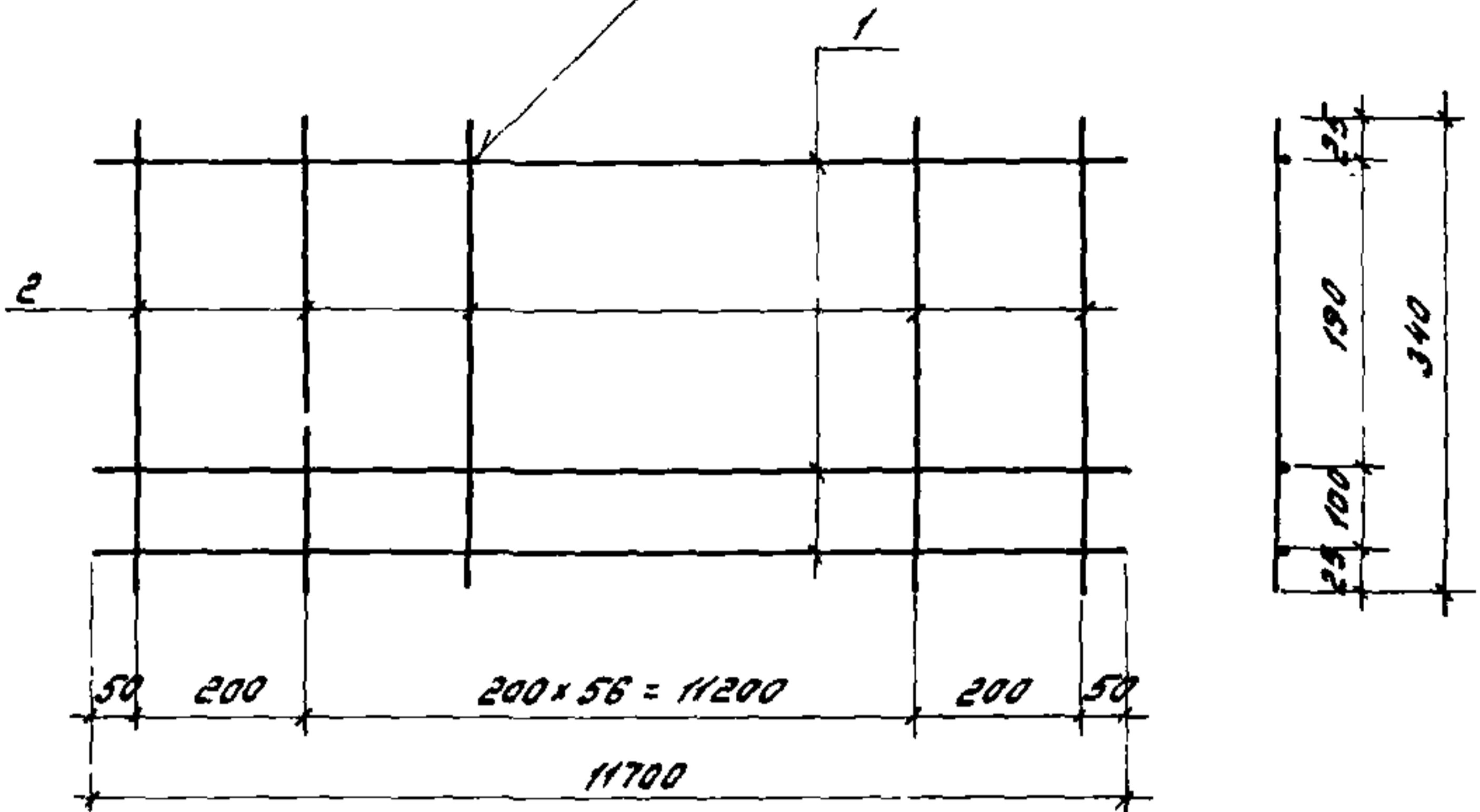
Петлю строповочную (П) привязать к пространственному каркасу вязальной проволокой, марку и расположение петли принимать по документу 1.432.1-22 5-2.

1432.1-22.5-8

Баркос, просторный
венный кп1... кп4

Слово в Лист	Листов
Р	1
ЧИСЛЕННОЕ ПРЕДСКАЗАНИЕ	

ГОСТ 14098-85-К1-К7



Наряд коркост	Поз.	Наименование	Кол.	Масса вз., кг	Масса коркост, кг
КР1	1	Ф10АIII, L=11700	3	7,22	24,6
	2	Ф58РI, L=340	59	0,049	

Арматура класса А-III по ГОСТ 51781-82.

Арматура класса Вр-І по 6727-80

1.432.1-22.5-9

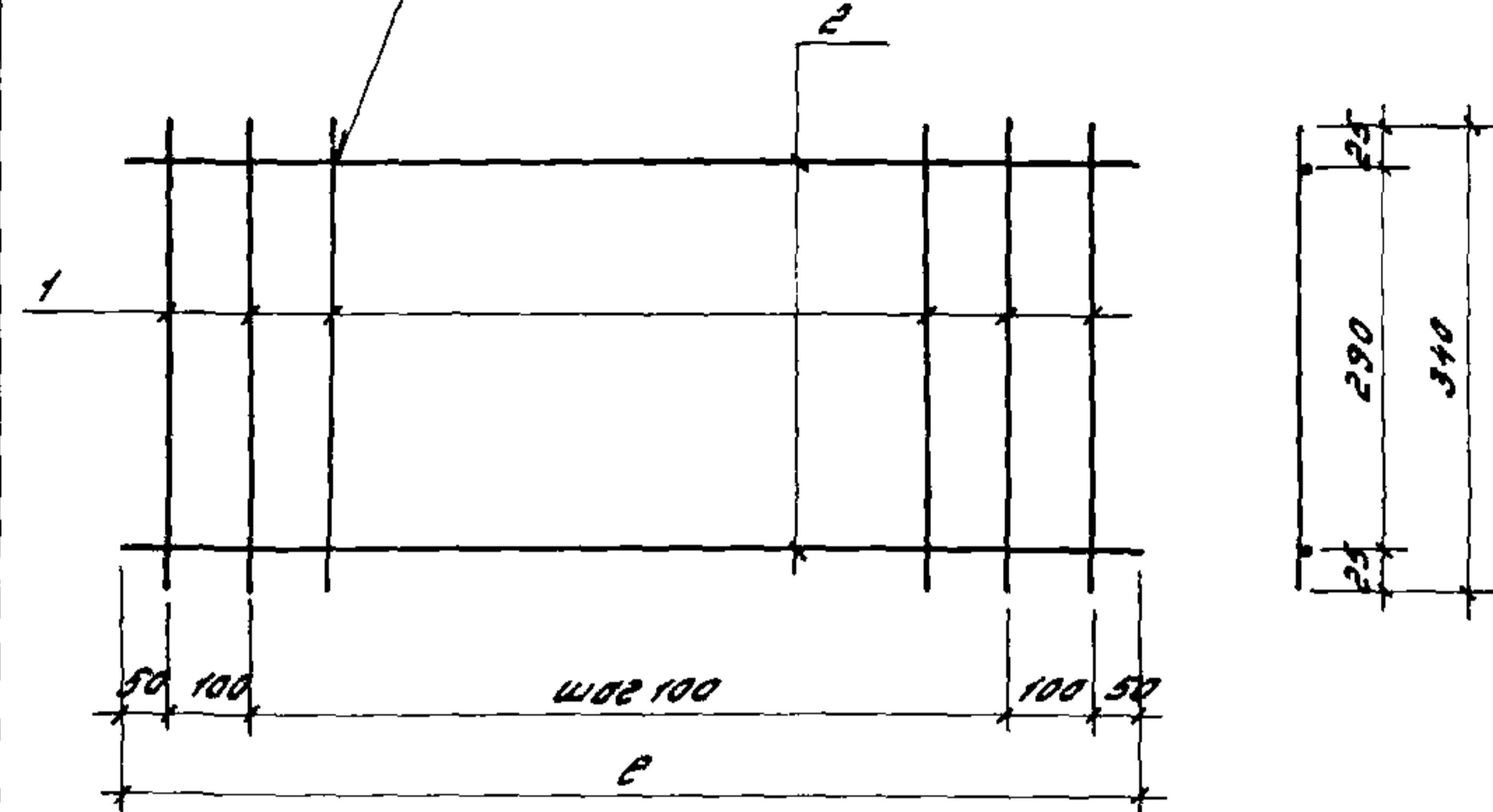
Зав.отдел Сибирский
Н. Кондр Рево
ГИП Рево
Вед. инж Кузнецова

Зав.отдел
Сибирский
Н. Кондр
Рево
ГИП
Вед. инж

Коркост плоский
КР1

Стойка лист
Листов
Р 1
ЧИЧИПРОПРЭДАНИЙ

ГОСТ 14098-85-К1-К7



Наряд коркост	Поз.	Наименование	Кол.	Масса вз., кг	Масса коркост, кг
КР2	1	Ф10АIII, L=340	11	0,203	2,56
	2	Ф58РI, L=1100	2	0,158	
КР3	1	Ф10АIII, L=340	21	0,203	4,88
	2	Ф58РI, L=2100	2	0,302	

Арматура класса А-III по ГОСТ 51781-82.

Арматура класса Вр-І по 6727-80.

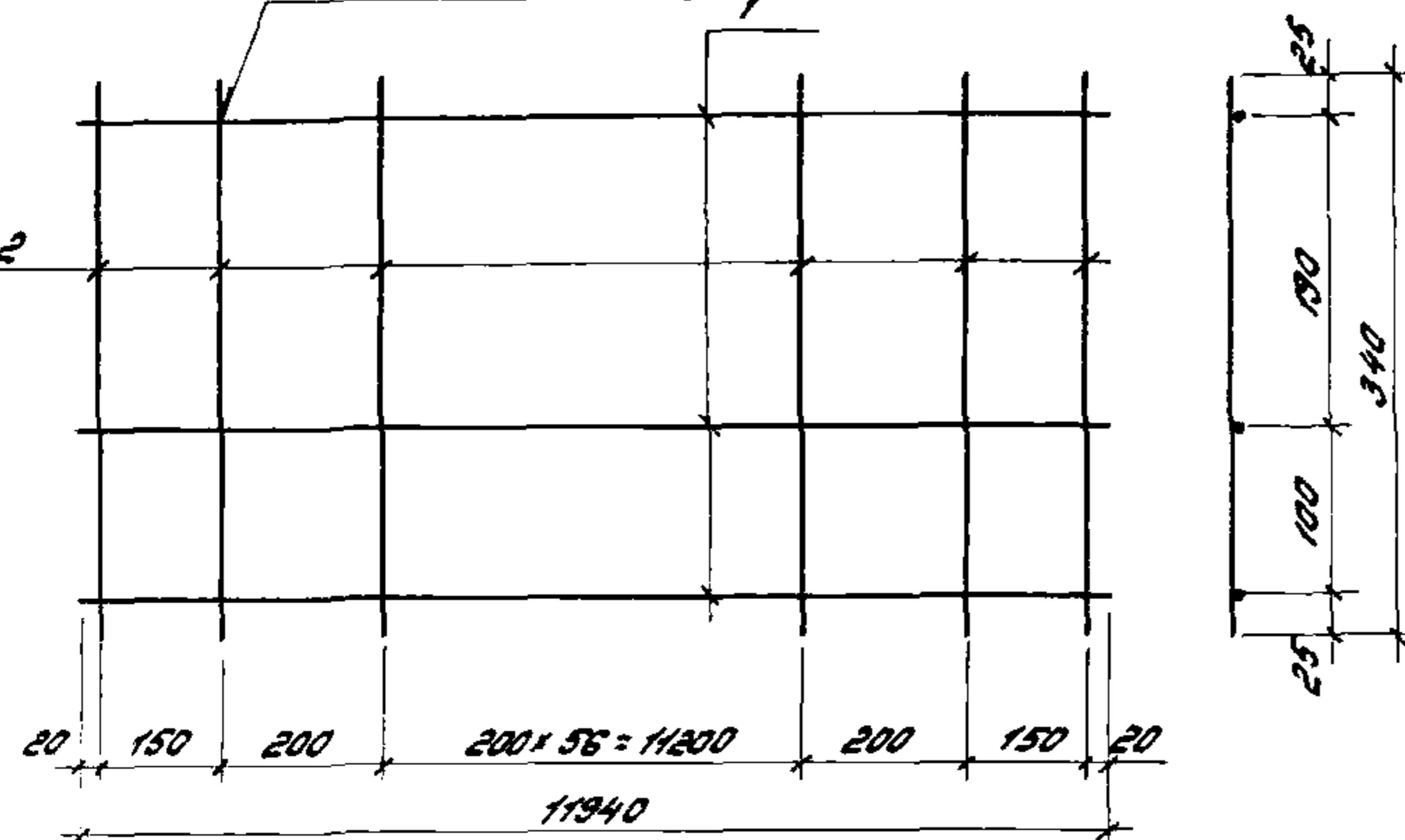
1.432.1-22.5-10

Зав.отдел Сибирский
Н. Кондр Рево
ГИП Рево
Вед. инж Кузнецова

Коркост плоский
КР2, КР3

Стойка лист
Листов
Р 1
ЧИЧИПРОПРЭДАНИЙ

ГОСТ 14098-80-К1-К7



Марка коркост	Ном.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса коркост, кг
KР4	1	ф10АIII, L=11940	3	7,367	25,1
KР4	2	ф5BрI, L=340	61	0,049	

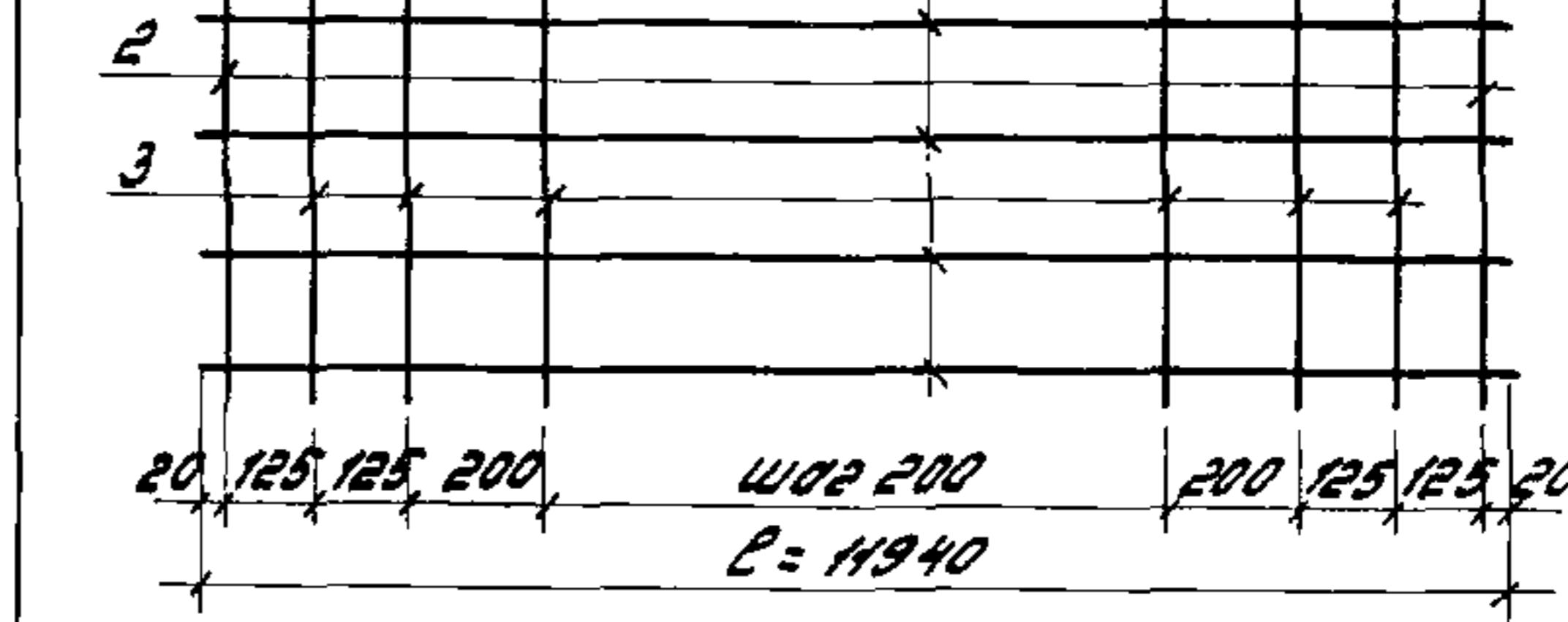
Арматурд класс АIII по ГОСТ 5781-82.

Арматурд класс Вр-I по ГОСТ 6727-80.

1.432.1-22.5-11

Зав. отв. СИЛЯНСКИЙ Григорий	Григорий	Стойка лист листов
Н. контр. РЕВО	Григорий	Р
ГУП РЕВО	Григорий	1
Вед. инж. КУЗНЕЦОВА Татьяна	Татьяна	ЦНИИПРОГЭДАНИЙ

ГОСТ 14098-80-К1-К7

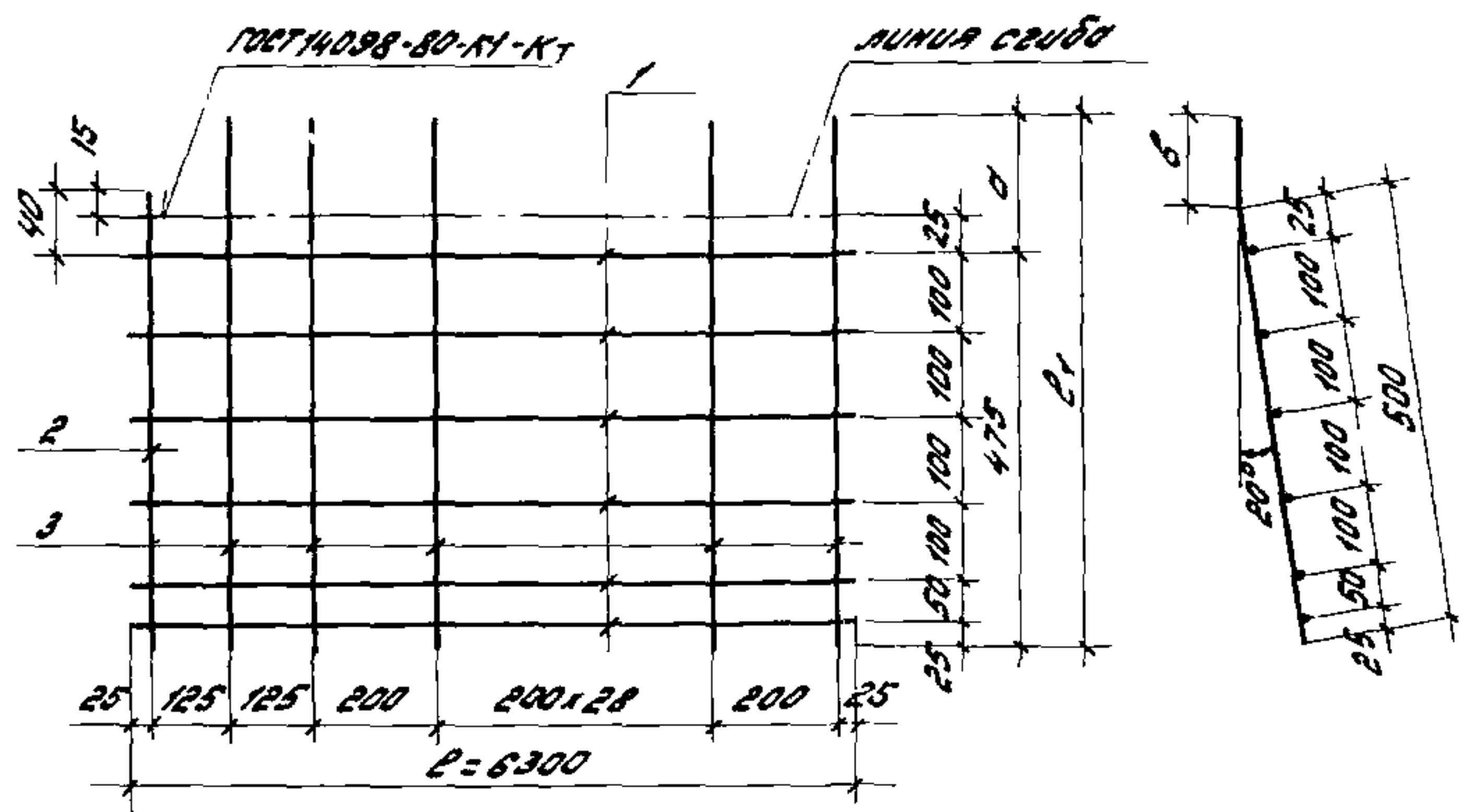


Марка сетки	Размеры, мм		Ном.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
	0	Р ₁					
C9	195	620	1	ф10АIII, L=11940	5	7,370	42,6
			2	ф5BрI, L=490	2	0,070	
			3	ф5BрI, L ₁ =620	62	0,089	
C10	245	670	1	ф10АIII, L=11940	5	7,370	43,1
			2	ф5BрI, L=490	2	0,070	
			3	ф5BрI, L ₁ =670	62	0,097	
C11	295	720	1	ф10АIII, L=11940	5	7,370	43,5
			2	ф5BрI, L ₁ =490	2	0,070	
			3	ф5BрI, L ₁ =720	62	0,104	
C12	345	770	1	ф10АIII, L=11940	5	7,370	43,9
			2	ф5BрI, L=490	2	0,070	
			3	ф5BрI, L ₁ =770	62	0,111	

Арматурд класс АIII по ГОСТ 5781-82, арматурд класс Вр-I по ГОСТ 6727-80

1.432.1-22.5-12

Номер сетки	Стойка арматурная		Сетка арматурная C9...C12	Стойка лист листов	Листов
	Р	1			
Зав. отв. СИЛЯНСКИЙ Григорий			ЦНИИПРОГЭДАНИЙ		
Н. контр. РЕВО Григорий					
ГУП РЕВО Григорий					
Вед. инж. КУЗНЕЦОВА Татьяна					



Номер секции	Размеры, мм			№3.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса секции, кг
	d	b	l ₁					
C13	175	150	650	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	8,6
				3	Ø58РЛ, L ₁ =650	32	0,094	
C14	225	200	700	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L ₁ =520	1	0,075	8,8
				3	Ø58РЛ, L ₁ =700	32	0,101	
C15	275	250	750	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	9,0
				3	Ø58РЛ, L ₁ =750	32	0,110	
C16	325	300	800	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	9,3
				3	Ø58РЛ, L ₁ =800	32	0,115	

Арматурный класс ВР-7 по ГОСТ 6727-80

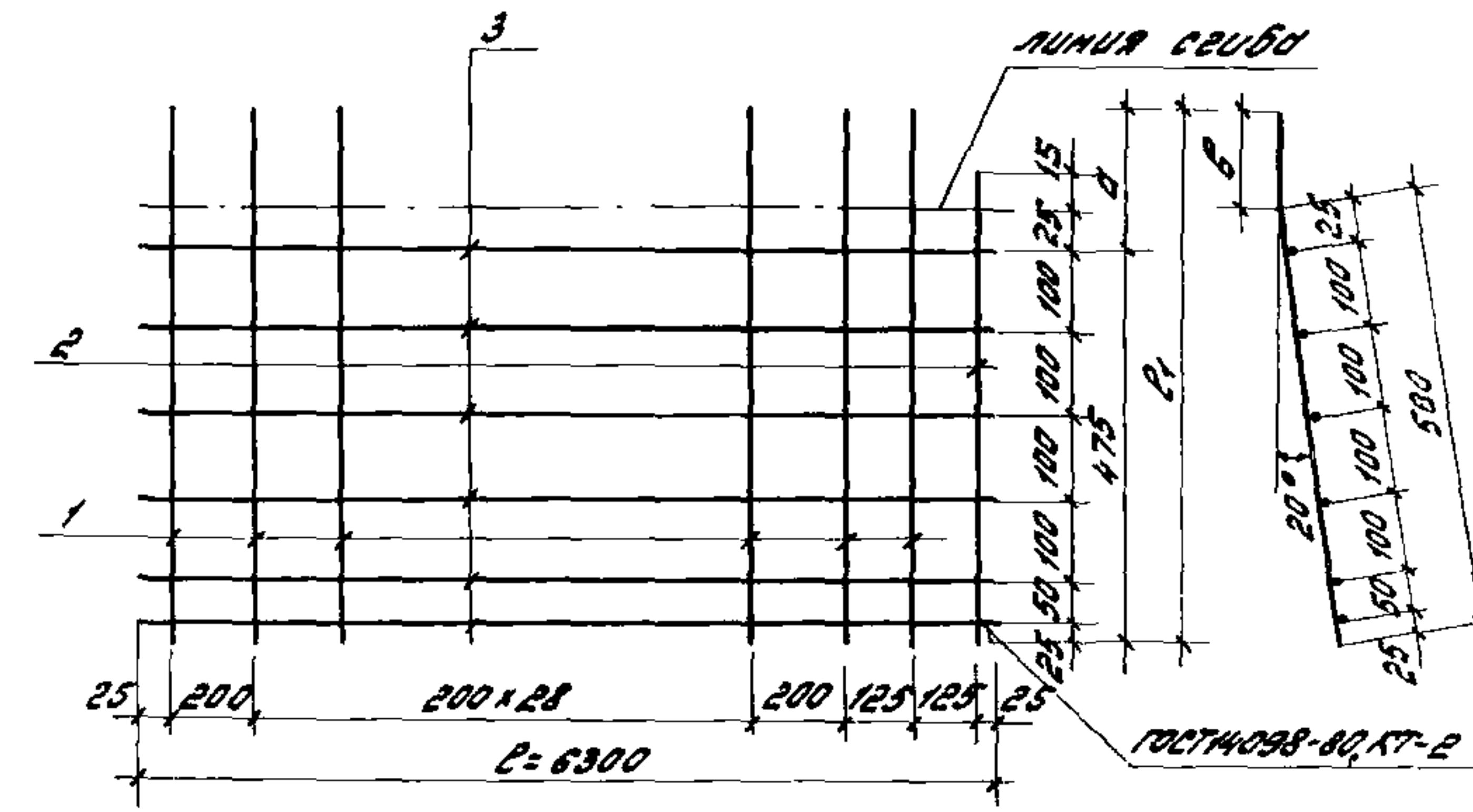
1, 432, 1-22.5 - 13

Зофия Спишанская	Рево	Гиль	Рево	Ведиуха Кузнецова	Теф
Н. Конта	Рево				

Семко арнотурная
с 13 . . . с 16

Стандарт	Лист	Листов
Р		†

ЧИСЛПРОМЗДАНИЙ



Номер сетки	Размеры, мм			№3,	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
	D	δ	L ₁					
C17	175	150	650	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	8,6
				3	Ø58РЛ, L ₁ =650	32	0,094	
C18	225	200	700	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L ₁ =520	1	0,075	8,8
				3	Ø58РЛ, L ₁ =700	32	0,101	
C19	275	250	750	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	9,0
				3	Ø58РЛ, L ₁ =750	32	0,110	
C20	325	300	800	1	Ø58РЛ, L=6300	6	0,907	
				2	Ø58РЛ, L=520	1	0,075	9,3
				3	Ø58РЛ, L ₁ =800	32	0,115	

Артамура класса 8р-2 по ГОСТ 6727-80

1.432.1-22.5-14

11/21/2019 10:00 AM // Boston, MA

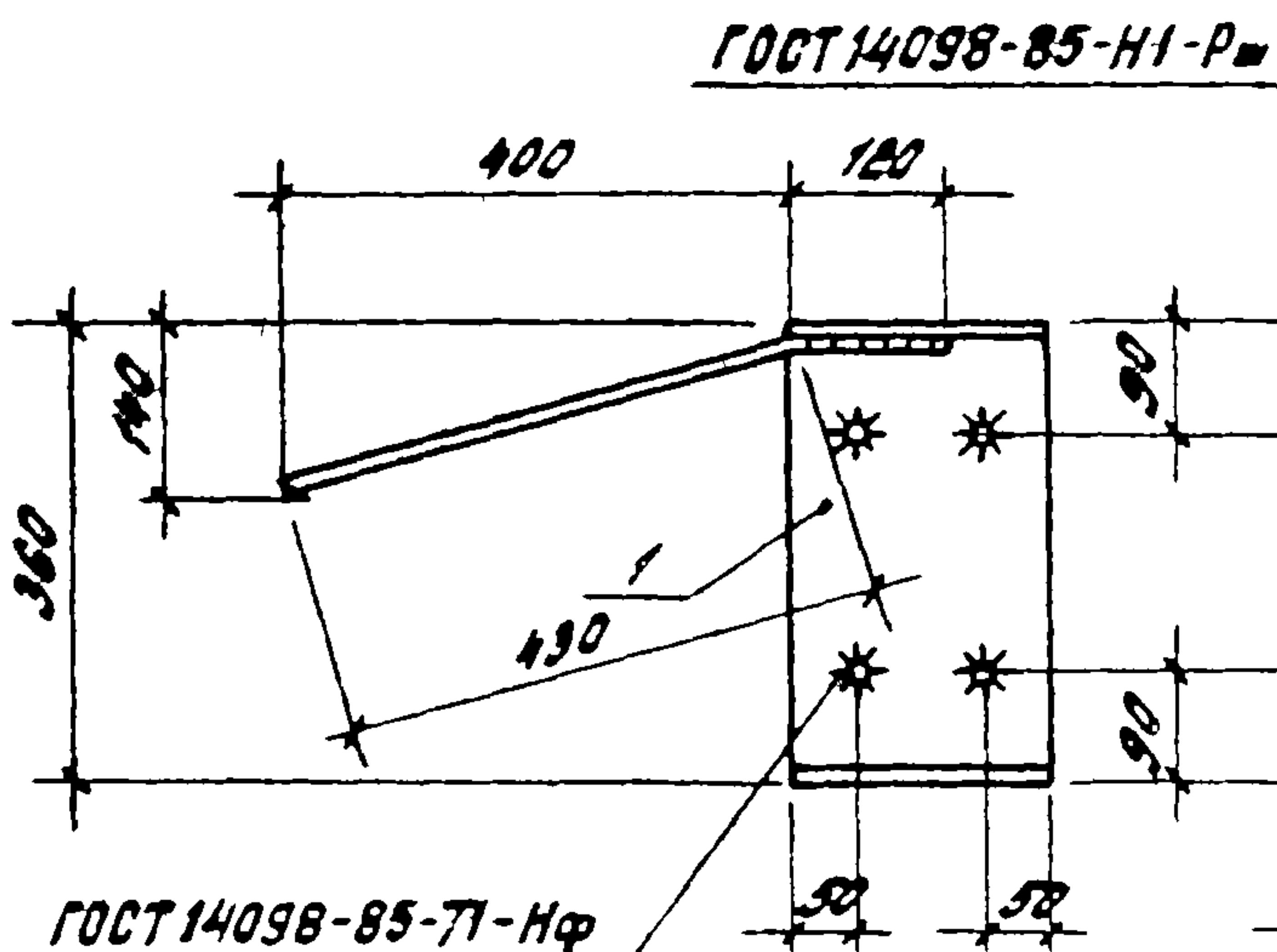
Заб. отъ Спудяновки	Арх.
Н. Кондр. Рево	Арх.
Гун Рево	Арх.
Вед. инж Кузнецова	Арх.

Семко архитектурна с17...с20

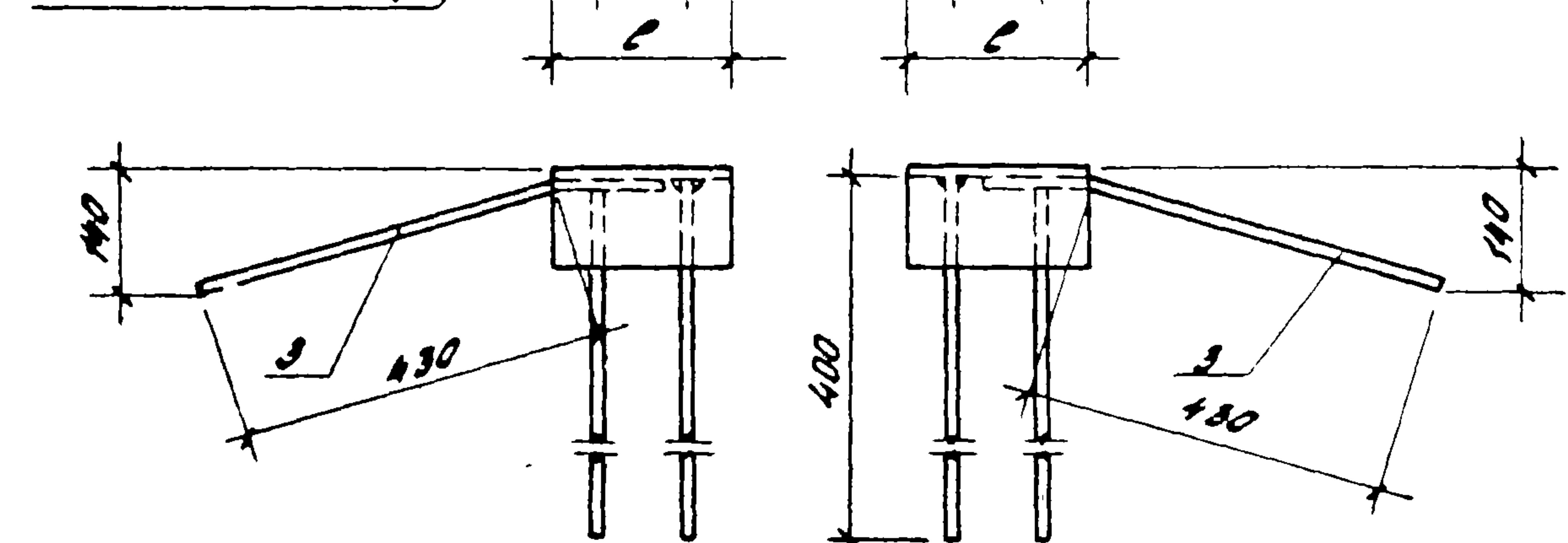
Стандарт	Лист	Листов
Р		Г

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

РУС. 1



РУС. 2



Марка	Рис.	ρ , кн	Примечан.
Н18	1	140	
Н19	2	140	зедкошно
Н20	1	190	
Н21	2	190	зедкошно
Н22	1	240	
Н23	2	240	зедкошно
Н24	1	290	
Н25	2	290	зедкошно

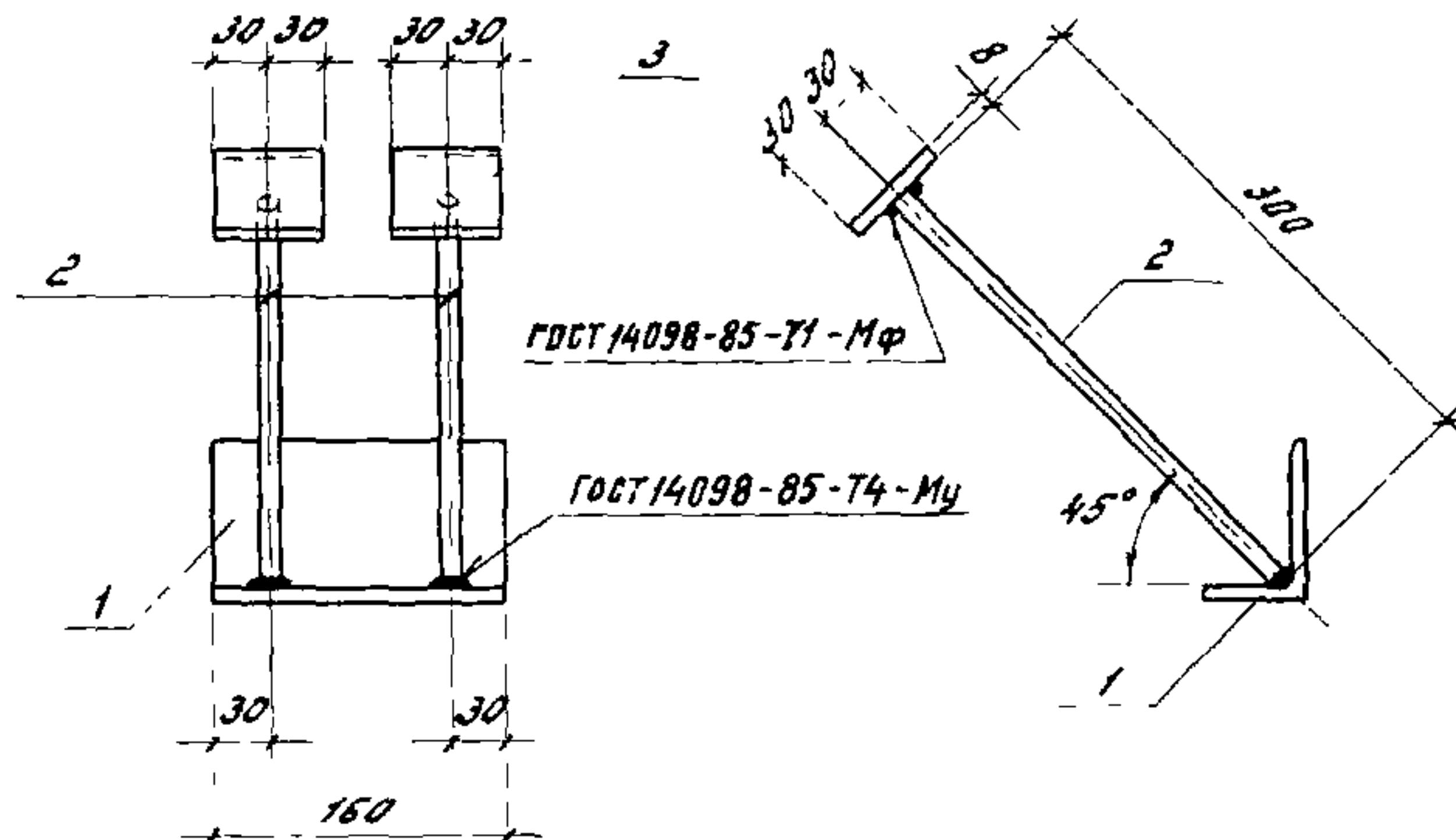
1. Арматура класса А-III
по ГОСТ 5781-82.
2. Марку стали принимать
по табл. ДОК. 1.432.1-22.5-Т0.

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
Н18	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 140$	1	5,86	7,20
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н19	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 140$	1	5,87	7,20
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н20	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 190$	1	7,96	8,29
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н21	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 190$	1	7,96	8,29
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н22	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 240$	1	10,06	11,39
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н23	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 240$	1	10,06	11,39
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н24	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 290$	1	12,15	13,48
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	
Н25	1	Швеллер НЗБ, ГОСТ 8240-80, $\rho = 290$	1	12,15	13,48
	2	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 400$	4	0,247	
	3	Стержень ф10А \bar{M} , $\rho = 550$	1	0,339	

Зав. отв. Смирновский	И.И.	Ставка	Лист	Листов
Н. констр. Ребо	С.Р.Р.	Р		1
ГИП Ребо	С.Р.Р.			
Вед. инж. Кузнецова	Д.И.К.			
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

1.432.1-22.5-15

Изделие зеркальное
Н18...Н25



Марка изделия	№3.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Масса изделия, кг
Н26	1	Чугулок 30x56x8, ГОСТ 8510-86, L=160	1	1,40	2,22
	2	Отр. кон. ф10мм, ГОСТ 5781-82, L=30	2	0,185	
	3	Полоса 60x8, ГОСТ 103-76, L=60	2	0,226	

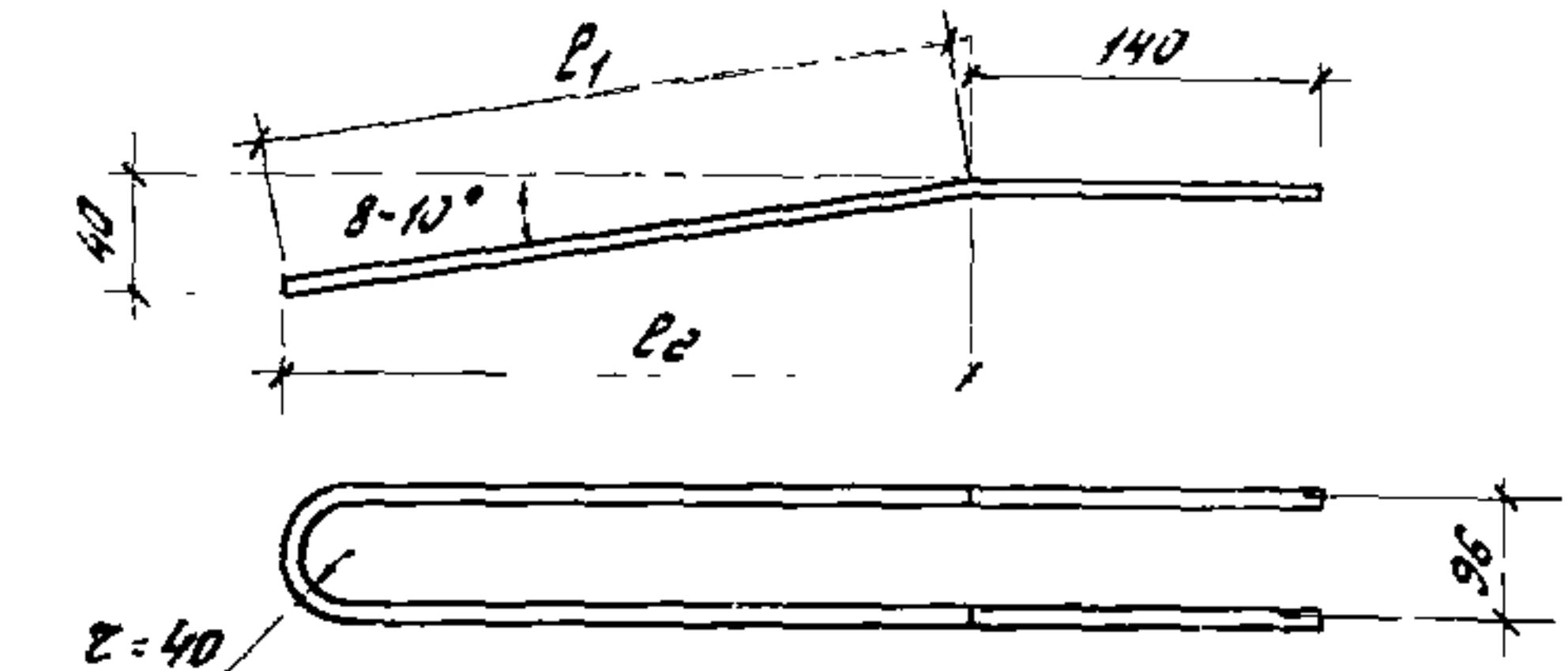
1.432.1-22.5-16

Изделие залогодное
Н26

Стойка	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зав.отп. Спицынский
И. Кондр. Рево
ГУП Рево
Вед. инж. Кузнецова



Номер заключения крепления	Размеры, мм			Примечание: привязка строповочной ленты, мм
	Р1, мм	Р2, мм	Р, мм	
T13	215	210	350	150
T14	235	230	370	170
T15	245	240	380	180
T16	255	250	390	190
T17	265	260	400	200
T18	275	270	410	210
T19	285	280	420	220

Номер заключения крепления	№3.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
T13	1	Ф16А1, L=350	1	0,55	
T14	1	Ф16А1, L=370	1	0,58	
T15	1	Ф16А1, L=380	1	0,60	
T16	1	Ф16А1, L=390	1	0,61	ГОСТ 5781-82
T17	1	Ф16А1, L=400	1	0,63	
T18	1	Ф16А1, L=410	1	0,65	
T19	1	Ф16А1, L=420	1	0,66	

Арматура класса А-І по ГОСТ 5781-82.

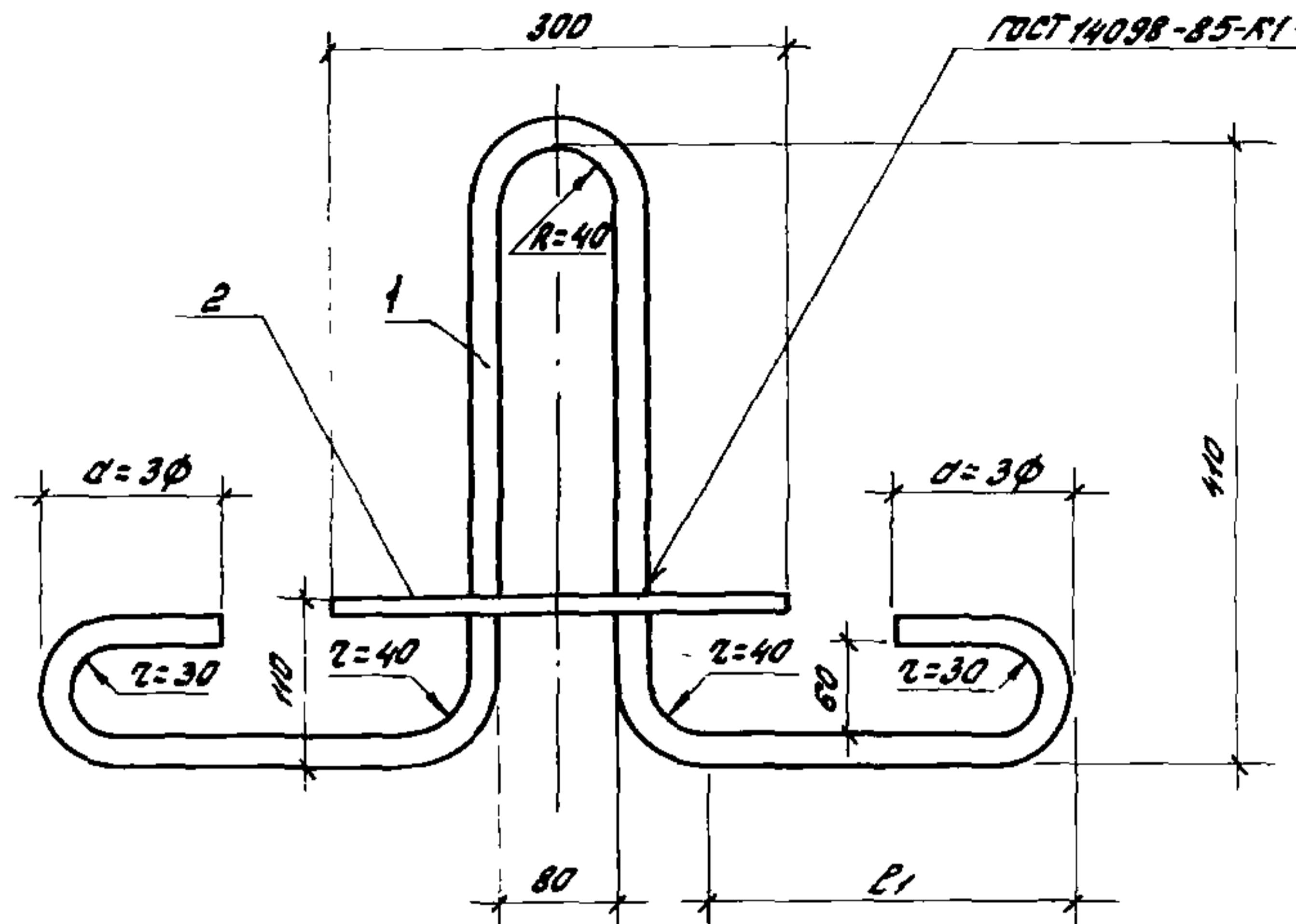
1.432.1-22.5-17

Помощь и помощь инженер

Элемент крепления
корникои панели
к плитке покрытия
ТУ3... ТУ9

Стойка	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



1 OCT 14098-85-R1-KT

Наряд пепли	№3.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса пепли, кг
n1	1	$\phi 16AI$, $L = 1290$	1	2,03	2,30
	2	$\phi 12AI$, $L = 300$	1	0,27	
n2	1	$\phi 18AI$, $L = 1460$	1	2,92	3,20
	2	$\phi 12AI$, $L = 300$	1	0,27	
n3	1	$\phi 20AI$, $L = 1630$	1	4,02	4,30
	2	$\phi 12AI$, $L = 300$	1	0,27	
n4	1	$\phi 22AI$, $L = 1790$	1	5,34	5,60
	2	$\phi 12AI$, $L = 300$	1	0,27	

Арматура класса А-7 по ГОСТ 5781-82

Наруж ный диаметр	Размеры, мм		
	φ	σ	ℓ ₁
71	16	48	200
72	18	54	270
73	20	60	340
74	22	66	410

21

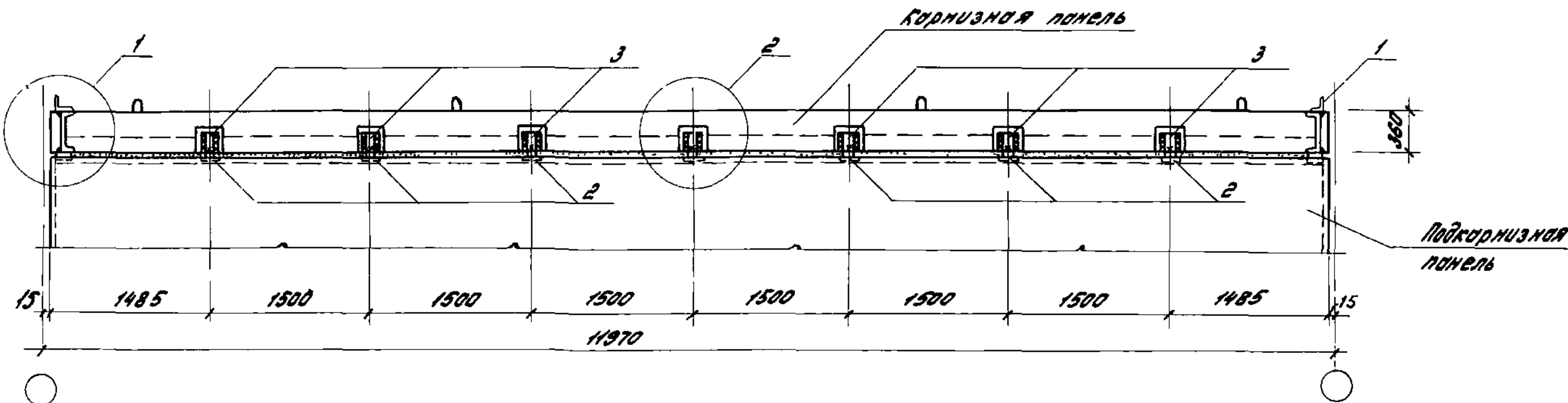
N N/n	Марка панели	Арматурные изделия										Закладные изделия						Общий расход стали, кг						
		Арматура класса										Штк/шт	Арматура класса А-III	Прокат марки ВСТЗ ГЛ, ГОСТ 380-71*										
		A-III		A-I				BрГ						ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8510-86		ГОСТ 103-76*						
		ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82				ГОСТ 6727-80						φ10	—	Уголок 90х55х8	—	Лист -8x60	—	Швеллер Н36	—			
		φ10	—	φ12	φ16	φ18	φ20	φ22	Штк/шт	φ5	—			φ10	—	Уголок 90х55х8	—	Лист -8x60	—	Швеллер Н36	—			
1	ПК120.65-П	93,6	—	1,1	8,1					9,2	33,4	—	136,2	5,3	—	9,8	—	3,2	—	11,7	—	30,0	166,2	
2	ПК120.70-П	93,6	—	1,1			11,7			12,8	35,2	—	141,6	5,3	—	9,8	—	3,2	—	15,9	—	34,2	175,8	
3	ПК120.75-П	93,6	—	1,1				16,1		17,2	36,9	—	147,7	5,3	—	9,8	—	3,2	—	20,2	—	38,5	186,2	
4	ПК120.80-П	93,6	—	1,1						21,4	22,5	38,8	—	154,9	5,3	—	9,8	—	3,2	—	23,4	—	42,6	197,6

1. Расход стали на строповочные петли карнизной панели принят для варианта подвеса карнизной панели с подкарнизной панелью высотой 1500 мм и плотностью бетона 2100.

2 Марки соединительных изделий и расход стали на них см. документ 1.432.1-22.5-20.

																			1.432.1-22.5-19РС
Зав.отд. Скилянский Н.КОМПР. Ребо ГИП Вед.инж. Кузнецова	Ребо ГИП Ребо Кузнецова																		Стандарт листов листов р 1 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ведомость расхода
стали на карнизную
панель



Наряд поз	Наименование	Кол. по пачке толщиною mm				Масса ed., кг	Масса по пачке, кг
		200	250	300	350		
1	Чугунок 90x56x8, ГОСТ 8510-86						
	$\ell = 100$	2	2	2	2	0,88	1,76
2	Палочи 14x100, ГОСТ 103-76*						
	$\ell = 160$	9				1,76	15,8
	$\ell = 210$		9			2,31	20,8
	$\ell = 260$			9		2,85	25,7
	$\ell = 310$				9	3,41	30,7
3	Палочи 8x100x100, ГОСТ 103-76*	7	7	7	7	0,63	4,4

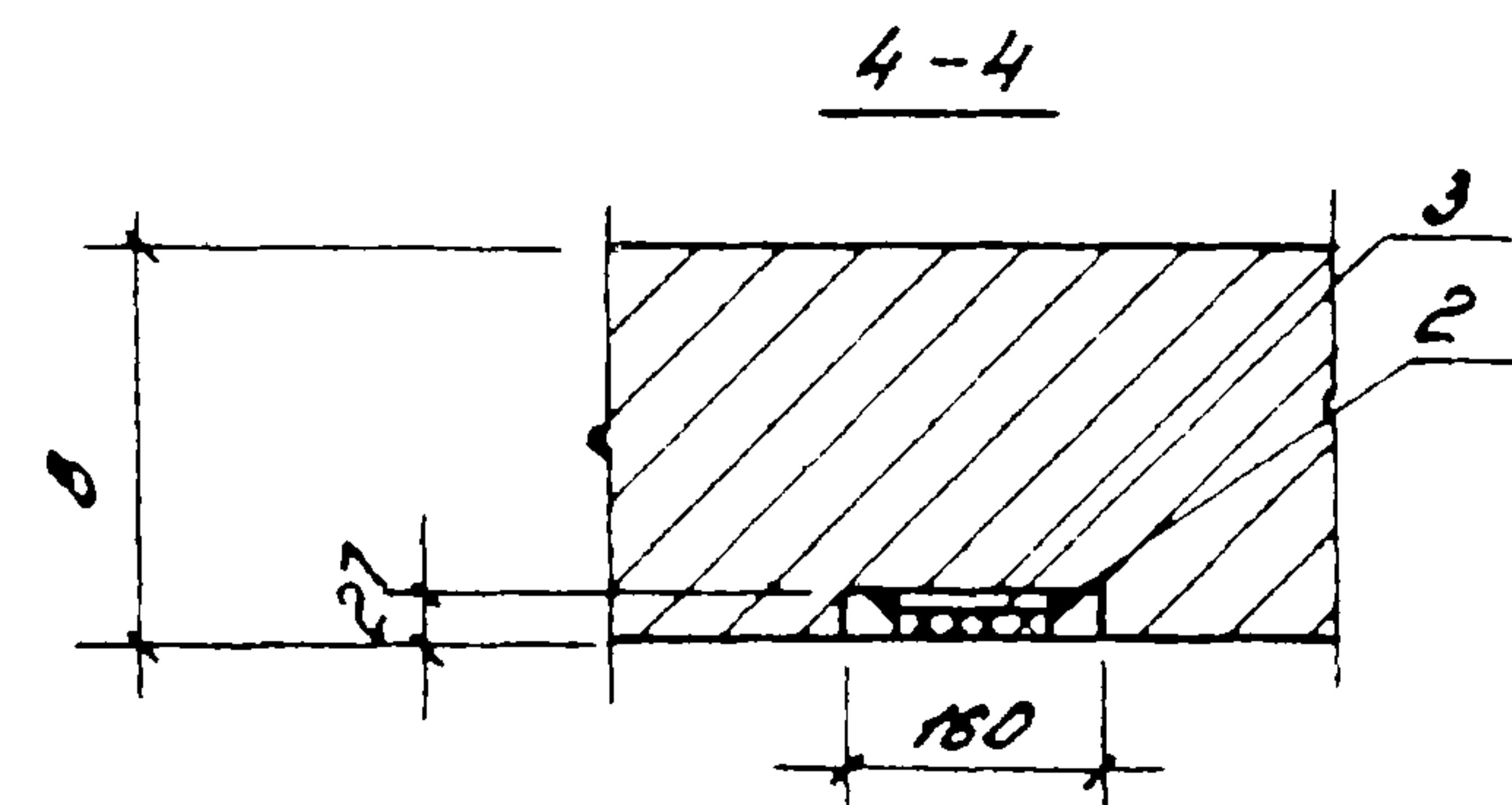
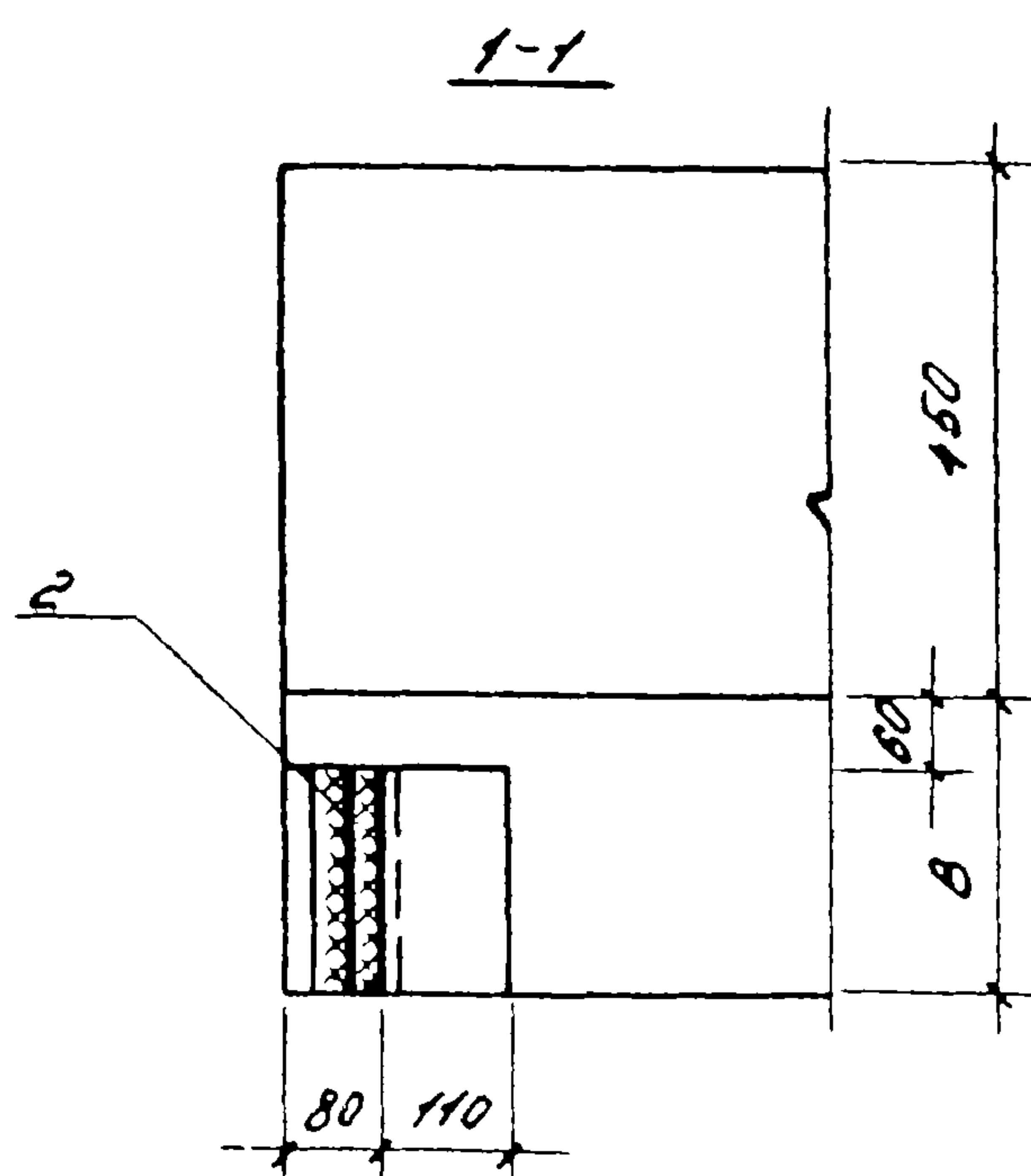
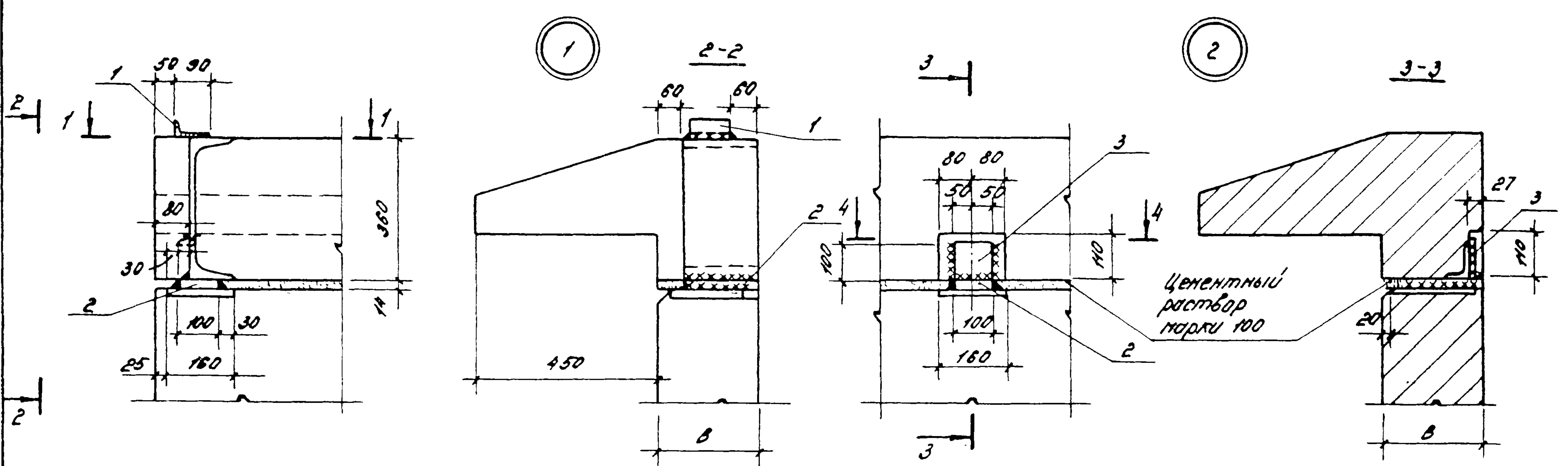
Марку стали соединительных изделий следует принять по документу 1.432.1-22.5-70 в зависимости от расчетной температуры воздуха, при которой будет работать карнизная панель.

1-432 1-225-20

Зуб. отд. СИЛЯНСКИЙ Г. И.
Н.КОНТР. РЕБО ГРАД

Крепление корицейной подкладки

Способ	Лист	Листок
ρ	γ	2
/ / / /	/ / / /	/ / / /

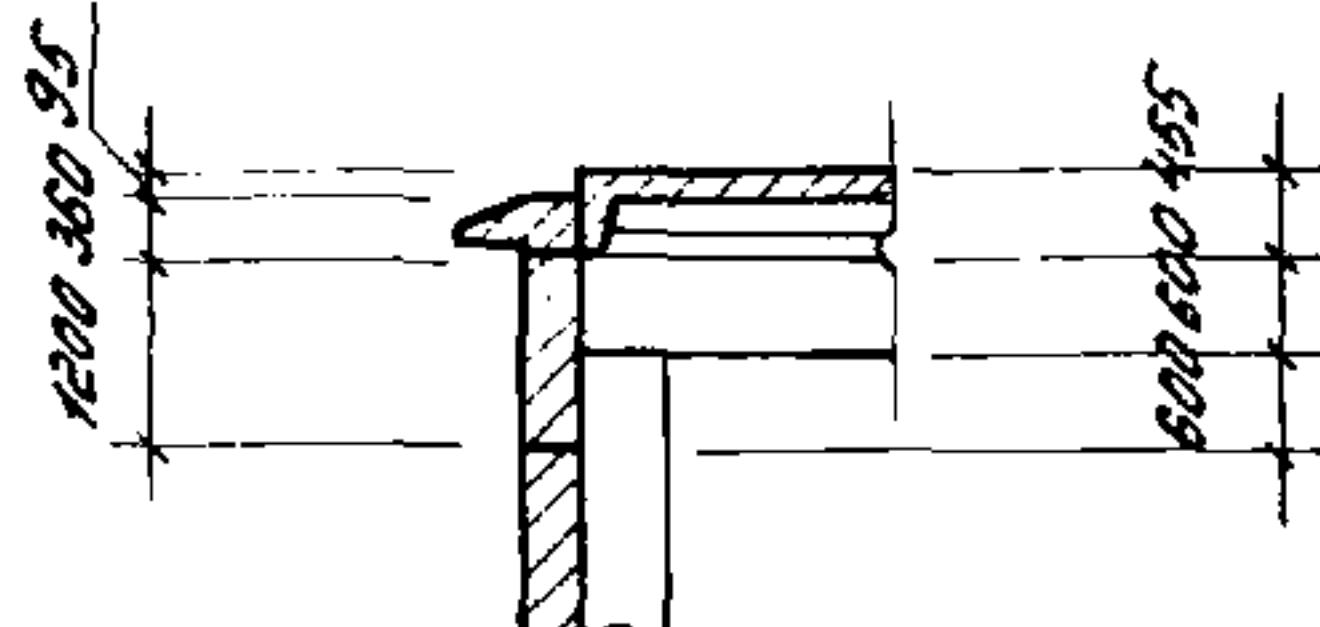


Сборные швы по ГОСТ 5264-80.
Толщина сборных швов $h_{ш} = 8 \text{ мм}$.
В - толщина подкладизной полосы,
рабочая 200, 250, 300 и 350 мм.

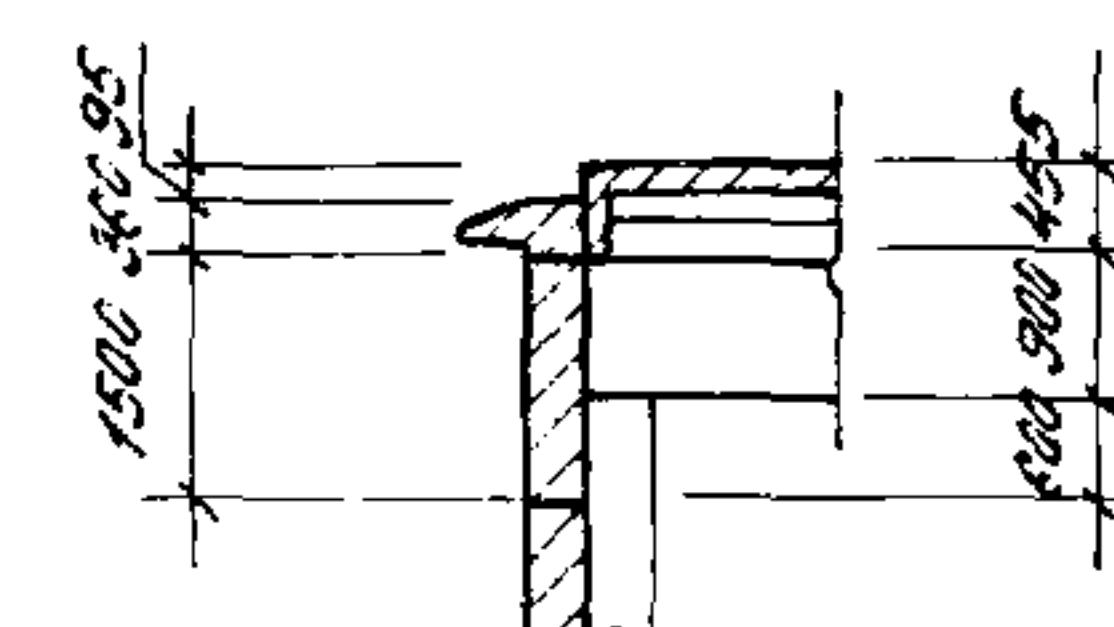
1.432.1-22.5-20

Лист
2

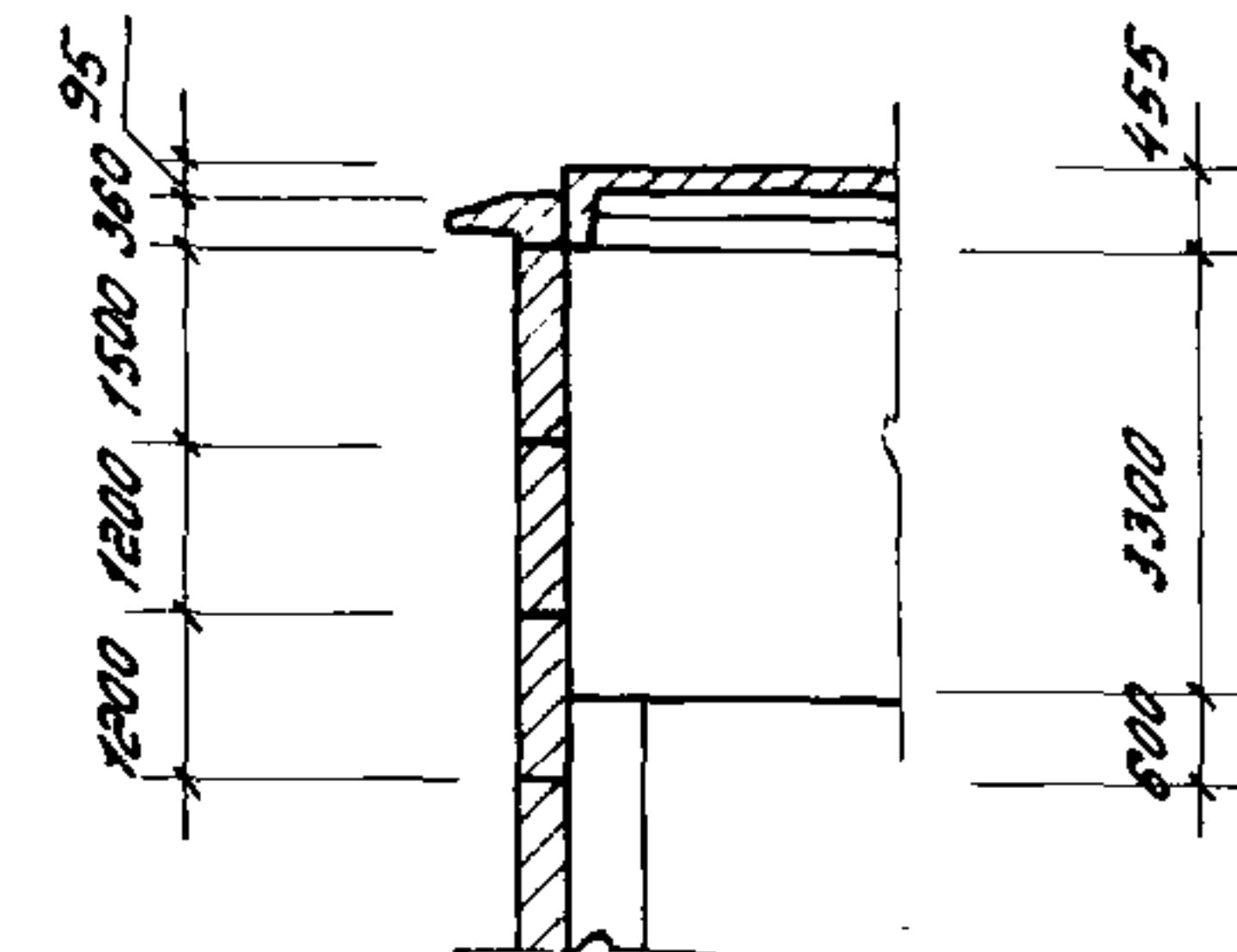
При блоках по серии
1.462.1-10/80, вып. 1, 2*



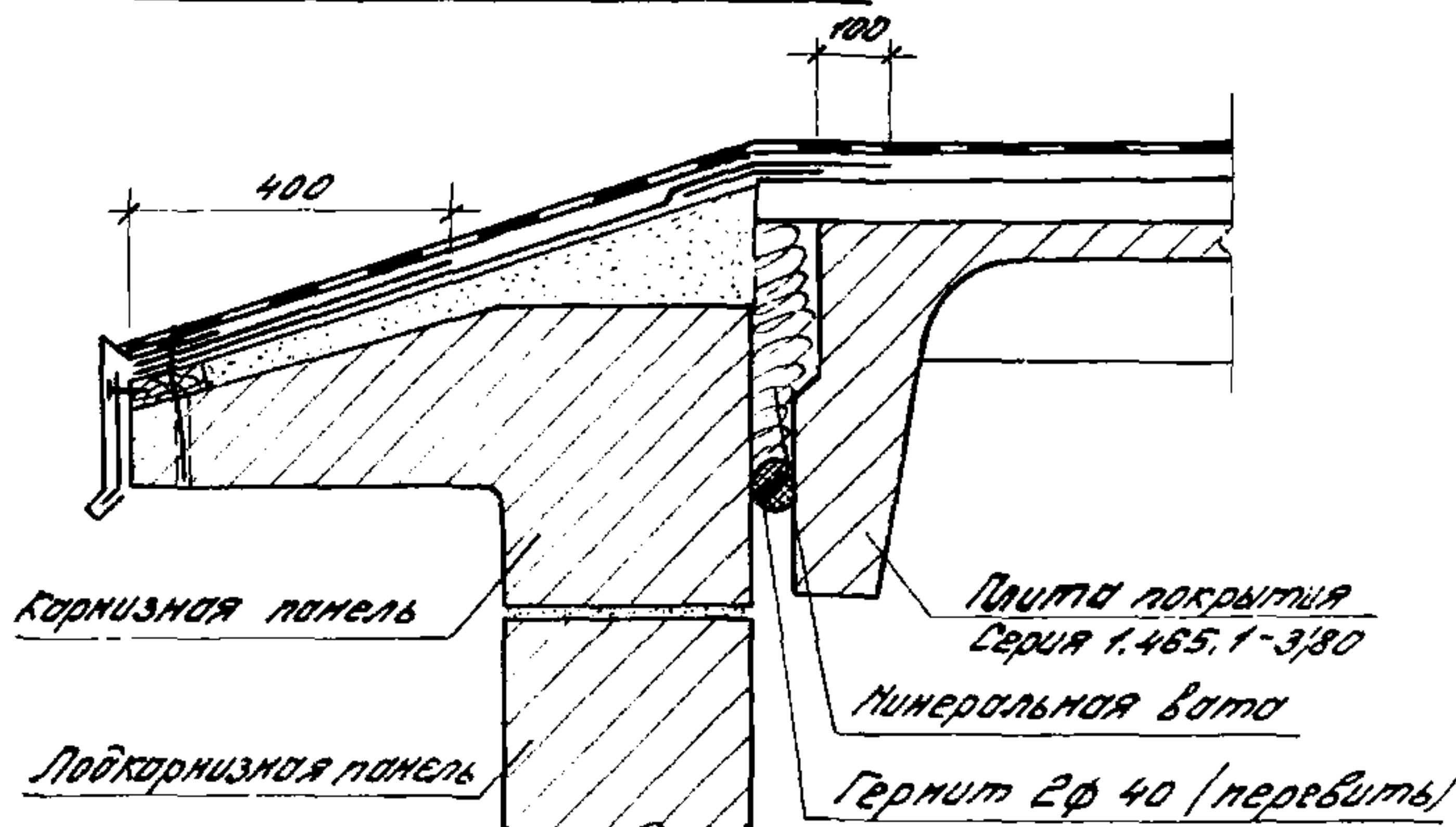
При блоках по серии 1.462-10/80, вып. 1у2
1.462.1-3/89, вып. 0...3, 1.462.1-18, вып. 0...4.



При фермах по серии
1.460.2-10, вып. 1

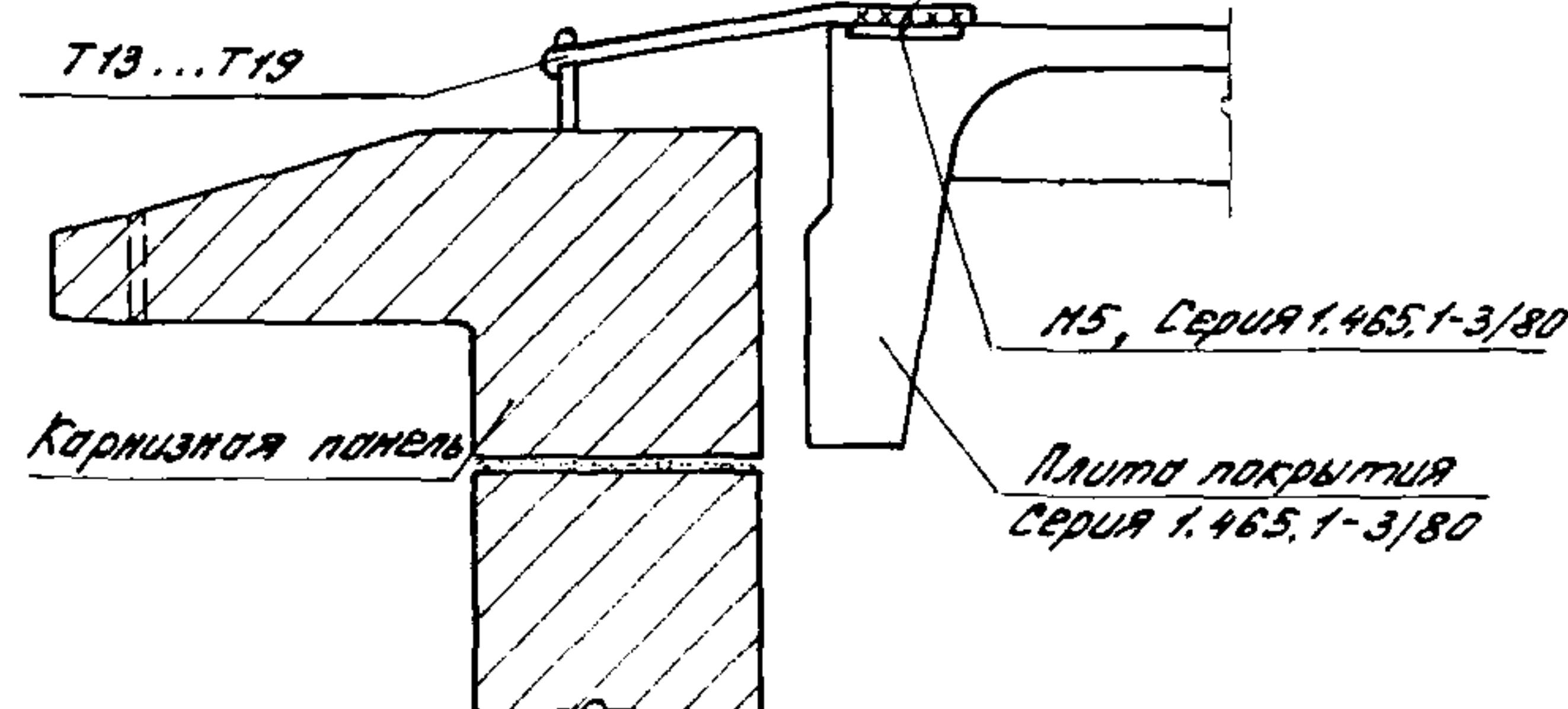


Пример решения карниза



Крепление карнизной панели
в средней части плиты покрытия

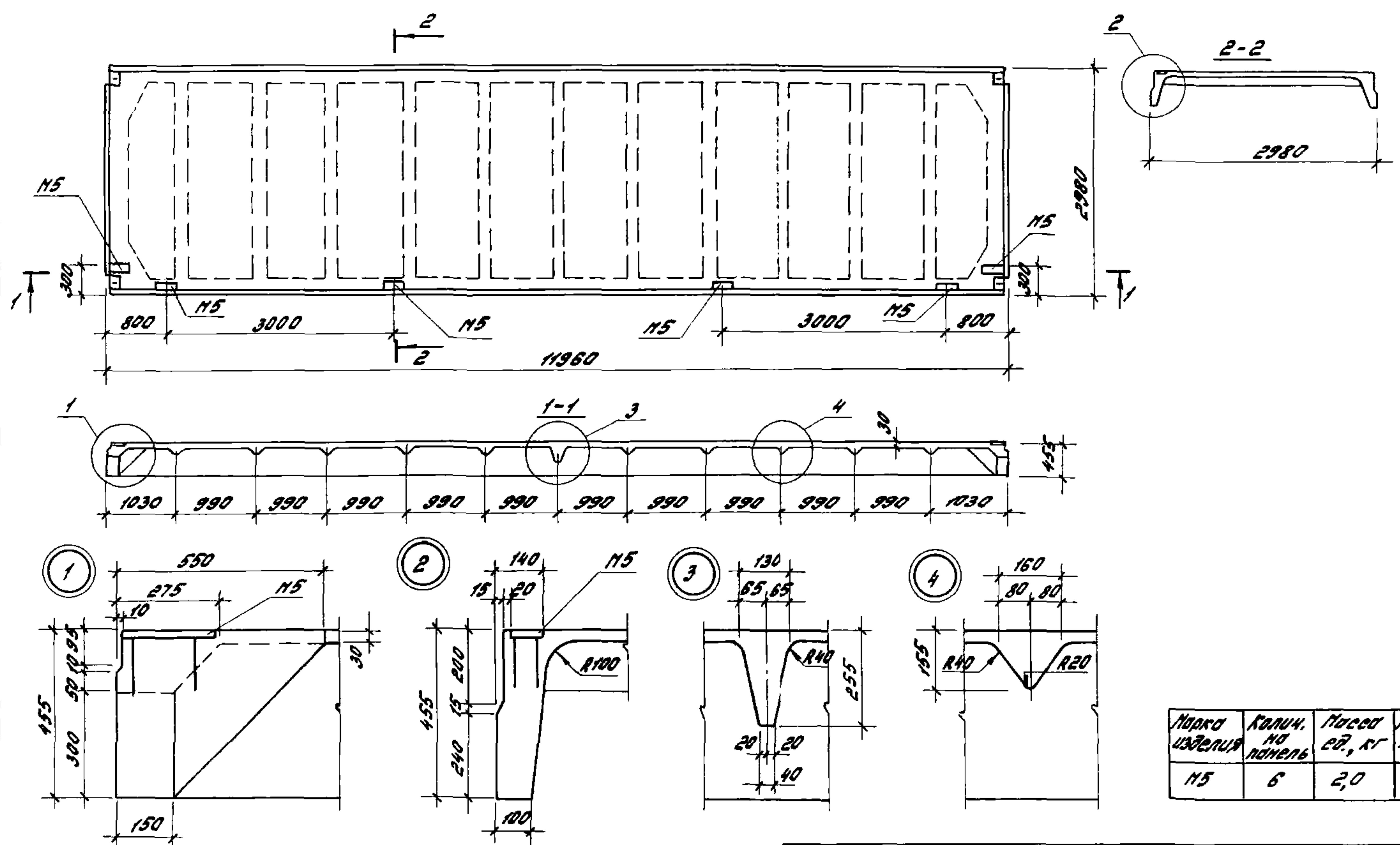
ГОСТ 14098-85-Н1-Рш



Толщина сварных швов 8мм.

При конкретном проектировании для выбора
типа покрытия следует пользоваться
серий 1.460-18.

				1.432.1-22, 5 - 21
Зав. отп. Грибановский и пакет. № 01	Схемы расположения карнизных и подкар-	Станд. лист	Листов	Р 1



1. Плиты покрытий железобетонные ребристые разперор 3х12м
по серии 1.465.1-3/80, вып. 5.
2. Закладное изделие Н5 по серии 1.465.1-3/80, вып. 8.

1.432.1-22.5-22		расположение дополнительных зон-заполнительных изде- лий		столбов	листов
366.отв. Спиленский Г.Г. Н.контр. Ребо	Грибоедов			Р	1