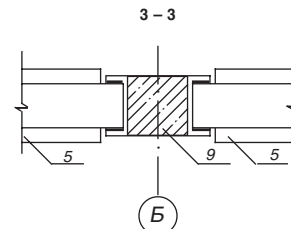
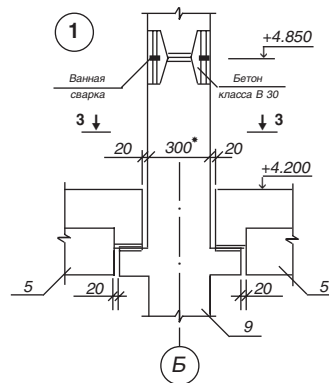


• Размеры для справок

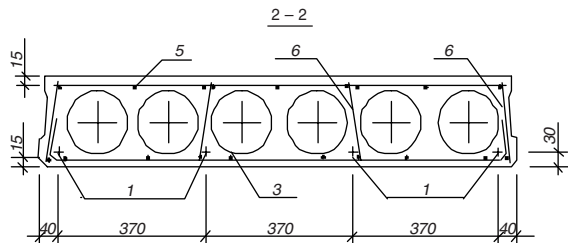
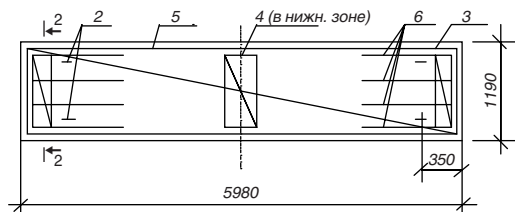
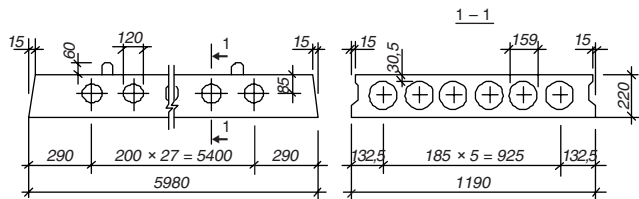


Катет сварных швов $K_1 = 6$ мм, электроды Э42.

Швы между панелями заделывать раствором М100.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чение
<u>Панели перекрытия</u>					
1	КП 1. ЖБК 03 - КЖ. И - П1	П 1	120	2079	
2		П 2	20		
3		П 3	20		
<u>Ригели</u>					
4		Р 1	6		
5	КП 1. ЖБК 03 - КЖ. И - Р2	Р 2	27	1840	
<u>Колонны</u>					
6		К 1	4		
7		К 2	4		
8		К 3	18		
9	КП 1. ЖБК 03 - КЖ. И - П1	К 4	18	1305	
КП 1. ЖБК. 03 - 1 - КЖ					
Промышленное предприятие					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Руководитель					
Выполнил					
Многоэтажное каркасное здание				Стадия Р	Лист 1
Схема расположения элементов 1-го этажа				(ВУЗ) (№ группы)	





Напрягаемую арматуру (поз. 1) натягивать э / термическим способом на упоры формы. Величина контролируемого напряжения 460 МПа.

Передаточная прочность бетона не ниже 17,5 МПа.

На плане поз. 1 условно не показана.

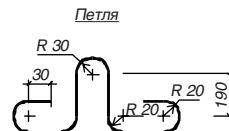
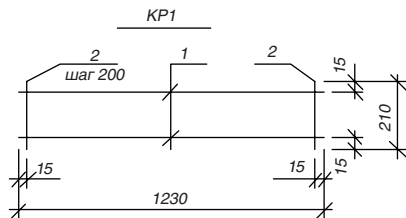
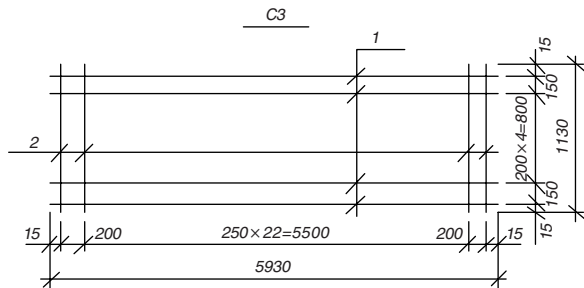
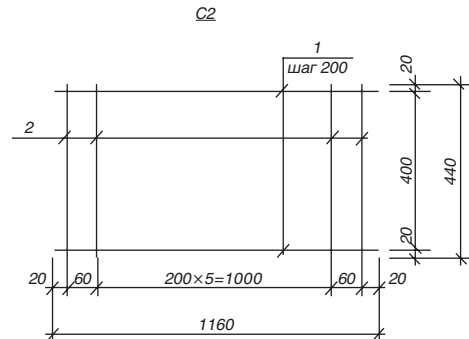
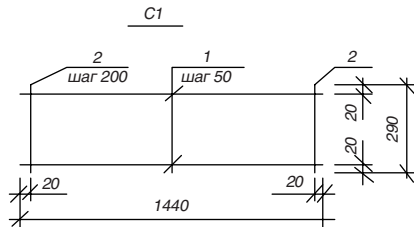
Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Напрягаемая ар-ра класса	Изделия арматурные										Всего
		Арматура класса										
		A-IV			Bp-I				A-I			
		ГОСТ 10884-81			ГОСТ 6727-80				ГОСТ 5781-82			
		Ø12		Итого	Ø 3	Ø4	Ø5	Итого	Ø10		Итого	
П1	20,1		20,1	4,1	2,9	3,2	10,2	2,2		2,2	12,4	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Детали</u>		
1		<u>Напрягаемая арматура</u>		
		Ø12 A-IV, l = 5980	4	
2	КП1. ЖБК. 03 – 1 – КЖИ – П1.01	Петля Ø10 A-I, l = 900	4	
		<u>Сборочные единицы</u>		
3	– П1.01	Сетка С 1	2	
4	– П1.01	Сетка С 2	1	
5	– П1.01	Сетка С 3	1	
6	– П1.01	Каркас Кр 1	8	
		<u>Материалы</u>		
		Бетон класса В25		0,83 м³

						КП 1. ЖБК. 03 – 1 – КЖИ – П1			
						Пустотная панель перекрытия П1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.	Лист	№док	Подпись	Дата		Р	2079	
Руководитель									
Выполнил									
Проверил									
							Лист	Листов 1	
							(ВУЗ) (№ группы)		





Каркасы и сетки варить
контактной точечной сваркой

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг	Масса издел. кг
C 1	1	Ø5 Вр-I, l = 1440	6	0,22	1,43
	2	Ø3 Вр-I, l = 290	8	0,015	
C 2	1	Ø5 Вр-I, l = 1440	3	0,18	0,73
	2	Ø3 Вр-I, l = 440	8	0,023	
C 3	1	Ø3 Вр-I, l = 5930	7	0,308	362
	2	Ø3 Вр-I, l = 1130	25	0,059	
KP 1	1	Ø4 Вр-I, l = 1230	2	0,113	036
	2	Ø4 Вр-I, l = 210	7	0,018	

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Руководитель					
Выполнил					
Проверил					

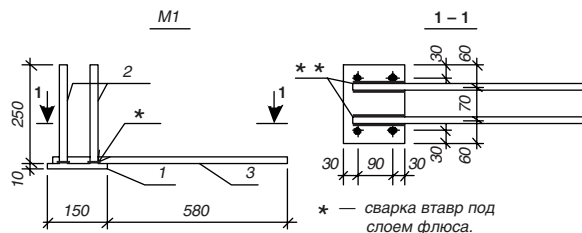
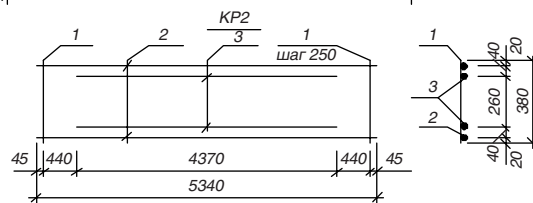
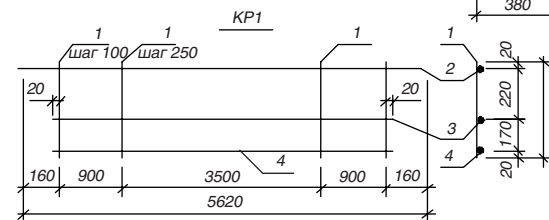
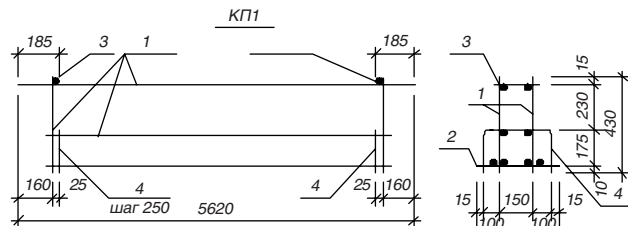
КП 1. ЖБК. 03 – 1 – КЖ. И – П1.01

Изделия
арматурные
и закладные

Стадия	Масса	Масштаб
P		
Лист	Листов 1	

(ВУЗ)
(№ группы)





Ведомость деталей каркаса КП1

Позиция	Эскиз
4	185 350 185

Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки

Спецификация деталей каркасов KP1, KP2

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса издел., кг
KP 1	1	Ø8 A-III, l = 430	33	0,17	37,2
	2	Ø12 A-III, l = 5620	1	5,01	
	3	Ø5 Вр-I, l = 5340	1	0,82	
	4	Ø28 A-III, l = 5340	1	25,8	
KP 2	1	Ø8 A-I, l = 380	22	0,15	38,8
	2	Ø5 Вр-I, l = 5340	2	0,82	
	3	Ø25 A-III, l = 4320	2	16,91	

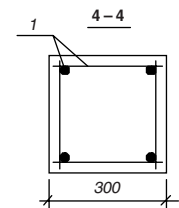
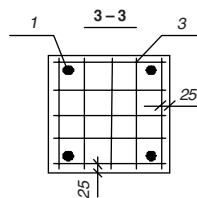
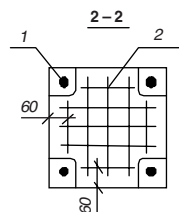
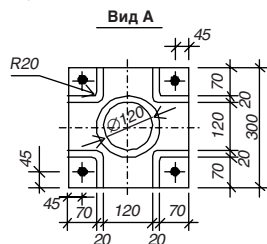
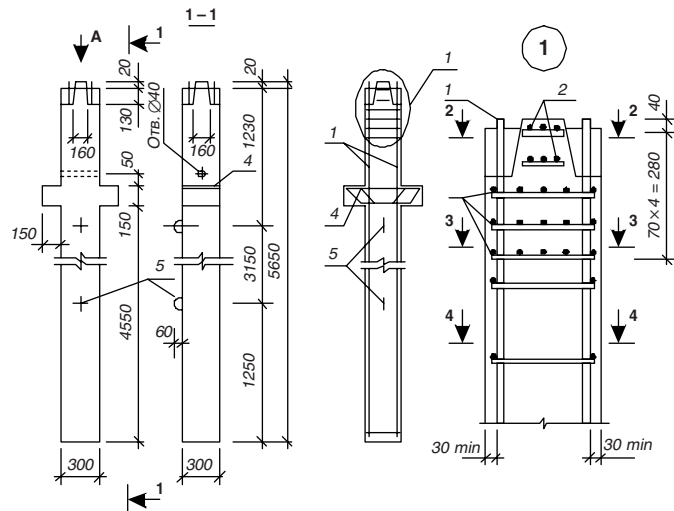
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса издел., кг
KP 1	1	Каркас KP 1	2	37,2	116,3
	2	Каркас KP 2	1	38,8	
	3	Ø5 Вр-I, l = 180	22	0,026	
	4	Ø28 A-III, l = 720	22	0,116	
M 1	1	Полоса - 10x150 ВСт.3пс2, l = 190	1	2,24	7,6
	2	Ø12 A-III, l = 250	4	0,22	
	3	Ø22 A-III, l = 710	2	2,22	

КП 1. ЖБК. 03 – 1 – КЖ. И – Р2.01

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Руководитель					
Выполнил					
Проверил					

Изделия арматурные и кладные

Стадия	Масса	Масштаб
<i>P</i>		
Лист	Листов 1	
(ВУЗ) (№ группы)		



Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Всего
	Арматура класса							
	А-III			А-I				
	ГОСТ 5781-82							
	Ø 6	Ø 25	Итого	Ø 8	Ø 10	Итого		
K4	4,8	86,8	91,6	4,8	1,0	5,8	97,4	

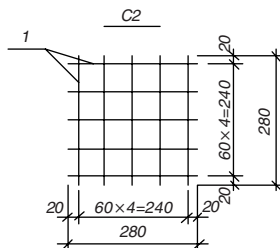
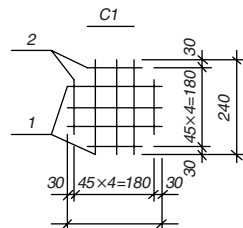
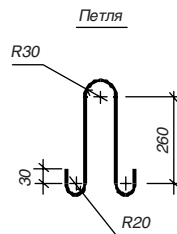
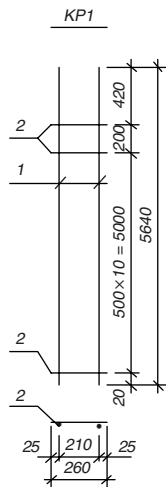
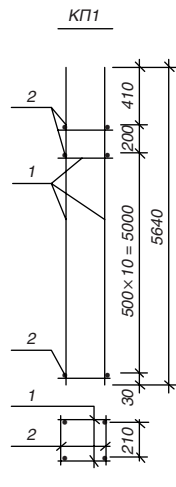
Изделия закладные						
Арматура класса		Прокат марки			Всего	
А-III		ВСт3пс2				
ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76				
Ø 18	Итого	-10 × 120	-8 × 60	Итого		
5,0	5,0	5,6	1,8	7,4	12,4	

Отпускная прочность бетона — не ниже 21 МПа, в зимнее время — не ниже 27 МПа.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Оборочные единицы</u>		
1	КП 1. ЖБК. 03-1-КЖИ-К4-01	Каркас Кп1	1	
2	— К4-01	Сетка С1	2	
3	— К4-01	Сетка С2	3	
4	— К4-01	Изделие закладное М1	1	
		<u>Детали</u>		
5	— К4-01	Петля Ø10 А-I, l = 850	2	
		<u>Материалы</u>		
		Бетон класса В30		0,52 м³

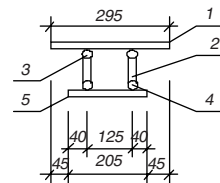
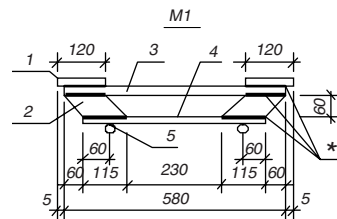
КП 1. ЖБК. 03-1-КЖ. И-К4					
Колонна К4					
Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Руководитель					
Выполнил					
Проверил					
				Стадия	Масса
				Р	1305
				Лист	Листов 1
				(ВУЗ) (№ группы)	





Каркасы и сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки.

* — ручная дуговая сварка электродами Э42, катет швов 5 мм.



Спецификация деталей каркаса КР1

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса издел., кг
КР1	1	Ø25 А-III, l = 5640	2	21,7	44,6
	2	Ø8 А-III, l = 260	12	0,1	

Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса издел., кг
КП1	1	Каркас КР1	2	44,6	91,4
	2	Ø8 А-III, l = 260	24	0,1	
С1	1	Ø6 А-III, l = 240	6	0,085	0,74
	2	Ø6 А-III, l = 110	4	0,043	
С2	1	Ø6 А-III, l = 280	10	0,111	1,11
М1	1	Полоса $\frac{10 \times 120}{\text{ВСт.3пс2}}$, l = 295	2	2,78	12,4
	2	Полоса $\frac{8 \times 60}{\text{ВСт.3пс2}}$, l = 115	4	0,45	
	3	Ø18 А-III, l = 250	2	1,18	
	4	Ø18 А-III, l = 460	2	0,92	
	5	Ø18 А-III, l = 205	2	0,41	

КП 1. ЖБК. 03 – 1 – КЖ. И – К4.01

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Руководитель					
Выполнил					
Проверил					

Изделия арматурные
и закладные

Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов 1	

(ВУЗ)
(№ группы)

