

АЛББОМ III  
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467А

ЧАСТЬ 3Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ  
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

МОСКВА 1965 г

АЛЬБОМ III

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ДЛЯ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ  
ЗДАНИЙ СЕРИИ 467 А

Ч А С Т Ь 3Б

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ВНУТРЕННИХ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 140 ММ  
И ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ.

РАЗРАБОТАН КОНСТРУКТОРСКИМ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Госстроя РСФСР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ КОНСТРУК-  
ТОРСКОГО БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
№ 16 ОТ 30/Х-1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г

7923-05 2

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ	МАРКА	№№ СТР.	№№ ЛИСТОВ	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
					СА. КОНСТР. ПР.	ТА. КОНСТР. ПР.
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА		1	С-1	В. ГУЦКОВ	В. АЙСЕНДЕРФ
2	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		2	ПЗ-1	А. ЯКУШЕВ	Я. ФЕЛЬДМАН
3	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК	ВБ-1А	3	1	Д. АЛЕКСИ	В. ДОЛГИНСКИЙ
4	"	ВБ1-1А	4	2	К. Б.	К. Б.
5	"	ВБ1-2А	5	3	К. Б.	К. Б.
6	"	ВБ1-3А	6	4	К. Б.	К. Б.
7	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ЭП1А	7	5	К. Б.	К. Б.
8	"	ВС1	8	6	К. Б.	К. Б.
9	"	ВС1-1А	9	7	К. Б.	К. Б.
10	"	ВС1-1	10	8	К. Б.	К. Б.
11	"	ВС1-5	11	9	К. Б.	К. Б.
12	"	ВС2А	12	10	К. Б.	К. Б.
13	"	ВС3, ВС3-1	13	11	К. Б.	К. Б.
14	"	ВС4, ВС4-2	14	12	К. Б.	К. Б.
15	"	ВС4-1	15	13	К. Б.	К. Б.
16	"	ВС4-3	16	14	К. Б.	К. Б.
17	"	ВС5, ВС6, ВС6-1	17	15	К. Б.	К. Б.
18	РИГЕЛИ	ВС7И	18	16	К. Б.	К. Б.
19	"	ВС7Н-Т	19	17	К. Б.	К. Б.
20	"	ВС7Н-Т-1	20	18	К. Б.	К. Б.
21	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВС8	21	19	К. Б.	К. Б.
22	РИГЕЛИ	ВС9И, ВС9Н-1	22	20	К. Б.	К. Б.
23	"	ВС9Н-Т, ВС9Н-Т-1	23	21	К. Б.	К. Б.
24	"	ВС9Н-Т-2	24	22	К. Б.	К. Б.
25	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ	ВС10-1, ВС6-1Т	25	23	К. Б.	К. Б.
26	"	ВС-14	26	24	К. Б.	К. Б.
27	"	ВС-15	27	25	К. Б.	К. Б.
28	ДЕТАЛИ	1 ÷ 5	28	26	К. Б.	К. Б.
29	"	6 ÷ 10	29	27	К. Б.	К. Б.
30	"	11 ÷ 16, 25	30	28	К. Б.	К. Б.
31	"	17 ÷ 24	31	29	К. Б.	К. Б.
32	"	26 ÷ 32	32	30	К. Б.	К. Б.

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ	МАРКА	№№ СТР.	№№ ЛИСТОВ
33	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ЗА1В ÷ ЗА5В	33	31
34	"	ЗА6В ÷ ЗА9В-1	34	32
35	"	ЗА10В-1 ÷ ЗА12В- Т-1В ÷ Т-4В	35	33
36	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-1В ÷ К-3В	36	34
37	"	К-4В ÷ К-9В	37	35
38	"	К-10В ÷ К-13В	38	36
39	"	К-14В ÷ К-20В	39	37
40	"	К-23В ÷ К-25В С-7В ÷ С-9В	40	38
41	"	К-26В; К-27В; ЗА-9В, ЗА-10В, ЗА-13В	41	39
42	"	К-26В-1; К-46В	42	40
43	"	К-28В ÷ К-29В	43	41
44	СВАРНЫЕ СЕТКИ	С-1В; С-2В	44	42
45	"	С-3В ÷ С-6В	45	43
46	"	С-10В; К-35В ÷ К-44В	46	44
47	РИГЕЛИ	ВС-7	47	45
48	"	ВС7Т	48	46
49	"	ВС7Т-1	49	47
50	"	ВС9; ВС9-1	50	48
51	"	ВС9Т; ВС9Т-1	51	49
52	"	ВС9Т-2	52	50
53	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ	К-31В; К-32В; ЗА-ВН	53	51
54	"	К-31В-1; К-45	54	52
55	"	К-33В; К-34В	55	53
56	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	ВБР1А-1	56	54
57	"	ВБР1А-2	57	55
58	"	ВБР1А-3	58	56
59	"	ВБР1А-4	59	57
60	"	ВБР1А-5	60	58
61	"	ВБР1А-6	61	59
62	"	ВБР1А-7	62	60
63	СВАРНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	С-Н ÷ С-14; К-30	63	61

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОРОДА РЯЗАНЬ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
С-1

1965г

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

В часть 3б Альбома III включены рабочие чертежи железобетонных панелей внутренних стен для жилых и общественных зданий комплексной серии 467А. А также чертежи вентиляционных блоков в 2х вариантах (размером „на комнату“ и разрезанный) для жилых домов.

Внутренние стеновые панели имеют размеры на комнату, толщина панелей 14см. Для увеличения площади опирания перекрытий в верхней части панелей имеются приливы по 2см с каждой стороны, образующие тавровое сечение.

Вентиляционные блоки для опирания панелей перекрытий имеют консоли размером 10см. При варианте плит на твердом топливе вентиляционные блоки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН 156-61 табл. 4.

Армирование вентиляционных блоков остается без изменения.

В общественных зданиях, имеющих высоту помещений 3м, принята двухрядная разрезка внутренних стен, причем размеры нижнего ряда соответствуют размерам панелей жилых домов.

Переход на другую высоту этажа обеспечивается укладкой доборных элементов-ригелей высотой 49см.

Толщина ригелей 18см., длина 9,90 или 12,10м в зависимости от ширины зданий. В ригелях предусмотрены выпуски арматуры, посредством которых перекрытия свариваются с ригелями. В связи с этим расположение выпусков арматуры должно точно фиксироваться при изготовлении ригелей. В чертежах ригелей даны 3 варианта разбивки выпусков в зависимости от ширины применяемых панелей перекрытий.

Панели армируются сварными пространственными каркасами и рассчитаны в соответствии с СНиП II-VI-62

Подъемные петли панелей используются для точной установки панелей перекрытий и поэтому должны строго фиксироваться при изготовлении. Закладные детали и петли, связывающие внутренние стеновые панели и вентиляционные с наружными стеновыми панелями, подвергаются металлизации по СН 206-62

Ригели имеют предварительно-напряженную арматуру класса А-IV с электротермическим способом натяжения.

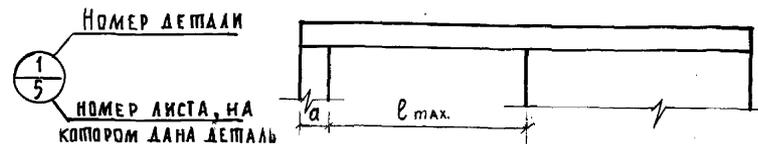
В альбом включен также вариант конструкции ригелей с обычным армированием.

Ригели рассчитаны и законструированы в соответствии с ниже-приводимой таблицей I.

В случае, если при других расчетных схемах (при разработке новых проектов) изгибающие моменты могут больше приведенных в таблице, армирование ригелей должно быть пересмотрено.

ТАБЛИЦА №1

№№ п/п	МАРКА РИГЕЛЕЙ	Q <sub>р</sub> РАЧ. Т/п.м.	РАСЧЕТНАЯ СХЕМА	ПР МРАЧ Т М	ОП МРАЧ Т М	Q М	Е <sub>МАКС</sub> М	ПРИМЕЧАН.
1	ВС9Н ВВ9Н-1	6.11		4.89	7.67	0.59	3.11	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 400 кг/м <sup>2</sup>
2	ВС9Н-Т ВВ9Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 200 кг/м <sup>2</sup>
3	ВС9Н-Т-2	6.22		15.6	20.0	0.59	5.45	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 400 кг/м <sup>2</sup>
4	ВСТН	4.86		4.89	4.89	0.59=12.5	2.80	ВРЕМ. НОРМ. НАГР. 200 кг/м <sup>2</sup>
5	ВВ7НТ	4.86		9.77	12.3	0.59	4.77	"
6	ВВ7Н-Т-1	4.86		9.77	12.3	12.5=25	4.77	"



Изделия заводского изготовления

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ  
467А

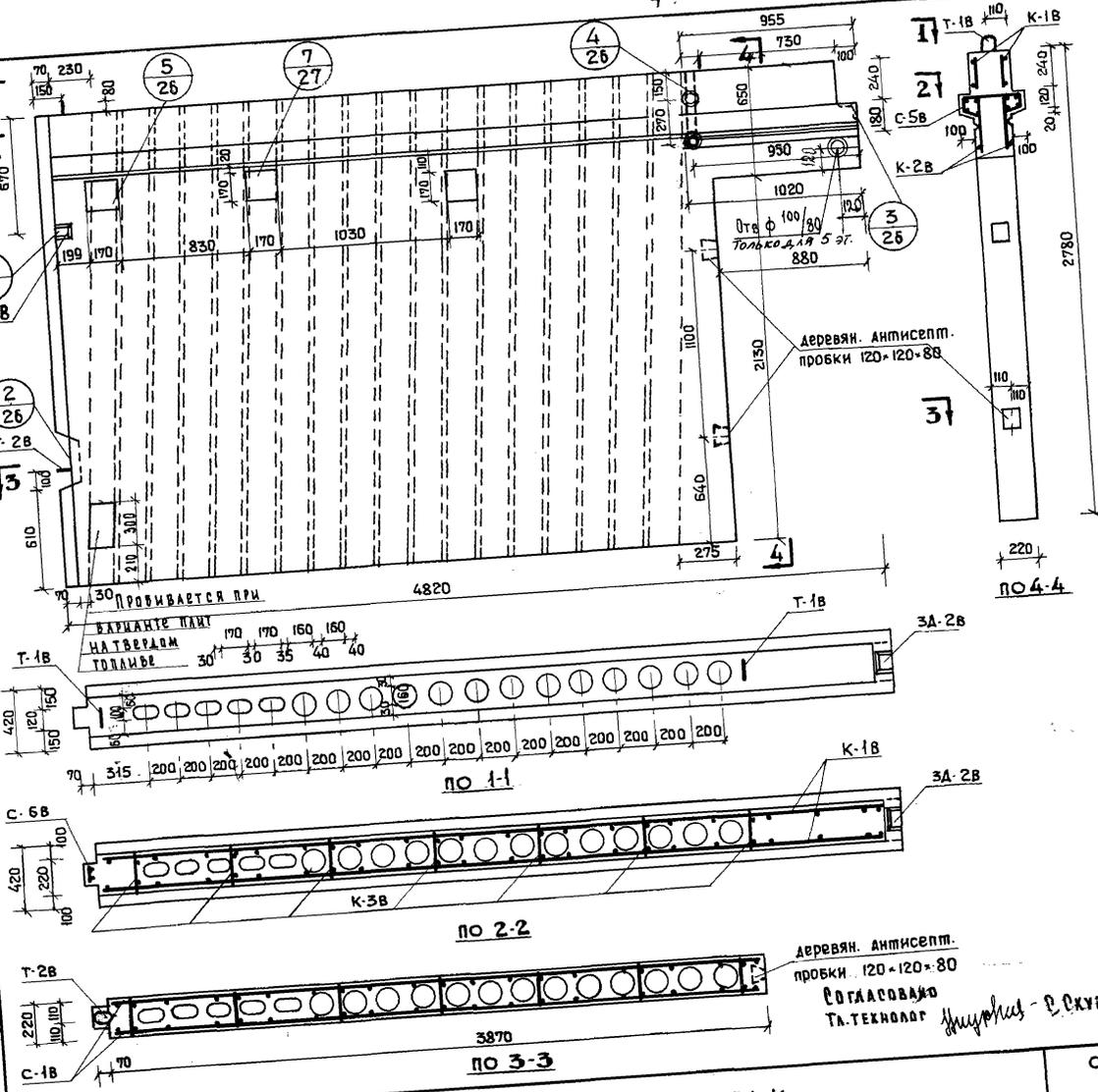
АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3б

ЛИСТ  
ПЗ-1

1964г



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	М. инженер К.С. Якупов	Г.А. констр. пр. <i>Иванов</i>	В. Гудков	ПРОВЕРИЛ
	Г.А. констр. К.Б. Я. Фрэнман	Вед. констр. <i>Виноградов</i>	А. Смирнова	В. А. ФИНН
	Нач. отдела Г. Паченцева	Инженер <i>Васильев</i>	Н. Бренер	<i>Васильев</i>
	Г.А. Архит. О.А. <i>Васильев</i>	Стп. техник <i>Васильев</i>	Н. Васильевская	



НАИМ. ЭЛ-ТА	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВ1-1А	К-1В	2	1.28	2.56
	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	7	1.40	9.80
	С-1В	2	4.88	9.76
	С-5В	1	6.58	6.58
	С-6В	1	0.79	0.79
	ЗА-1В	1	1.50	1.50
	ЗА-2В	1	1.46	1.46
Т-1В	2	3.18	6.36	
Т-2В	1	1.09	1.09	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К. ВО
ВЕС	КГ	4180
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.67
ВЕС СТАЛИ	КГ	42.78
МАРКА БЕТОНА	—	200

**ПРИМЕЧАНИЕ**

- Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 42, 43.
- При варианте плит на твердом топливе вентилячки изготавливать из жаростойкого бетона согласно инструкции СН-156-61 табл. 4. Армирование вентилячков остается без изменения.

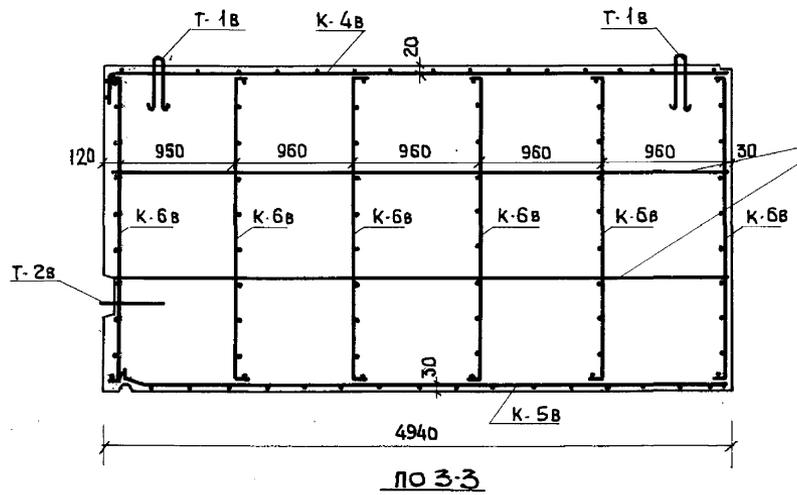
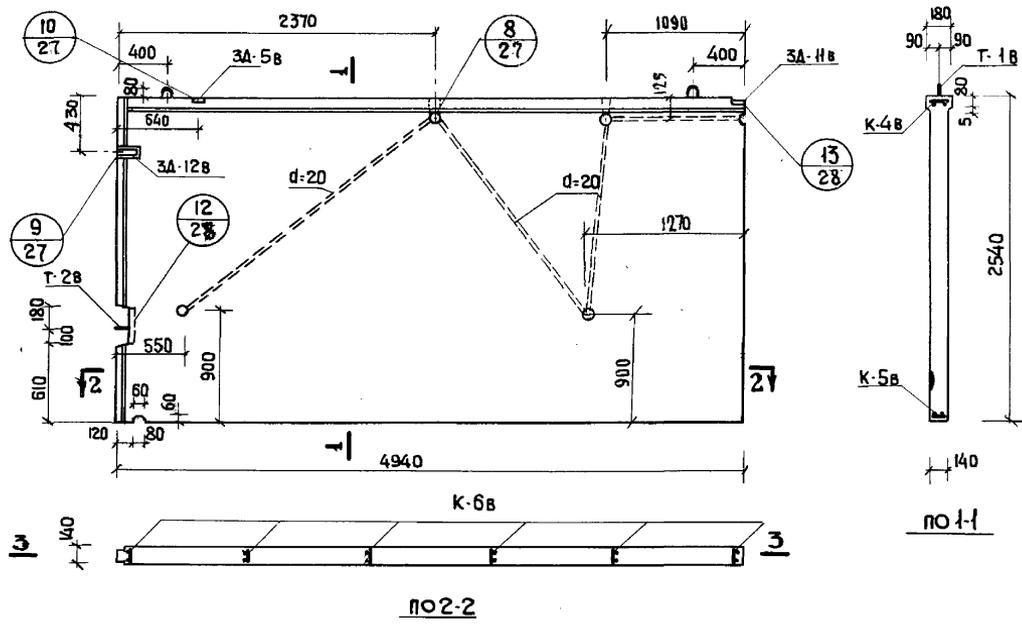
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВ1-1А	серия 467А	АЛБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 2	1964
---------------------------------	----------------------------	------------	--------------------	--------	------

7923-05 6









отд. стерж.  $\phi 4$   $\ell$  4900 приварить к каркасам

- примечания:
1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
  2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *Шуршев* - С. СКУРЕНИЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ					
НАИМ. Э-ТА	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		
			МАРКИ	ВСЕГО	
ВС 1	К - 4в	1	4.56	4.56	
	К - 5в	1	4.12	4.12	
	К - 6в	6	1.27	7.62	
	ЗА - 5в	1	1.49	1.49	
	ЗА - 11в	1	1.65	1.65	
	ЗА - 12в	1	1.38	1.38	
	Т - 1в	1	3.18	3.18	
	Т - 2в	2	1.09	2.18	
отдельн. стерж. $\phi 4$ , $\ell$ 4900			4	0.49	2.0
Итого:				28.18	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	4200
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	28.18
МАРКА БЕТОНА	—	200

конструкторское бюро по железобетону госстроя РСФСР

ГЛ. ИНЖ. К.Б. *Шуршев*  
 ГЛ. КОНСТР. К.Б. *Шуршев*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Шуршев*  
 ГЛ. АРХИТ. ПР. *Шуршев*

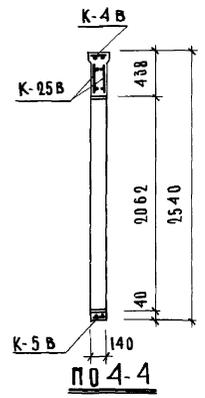
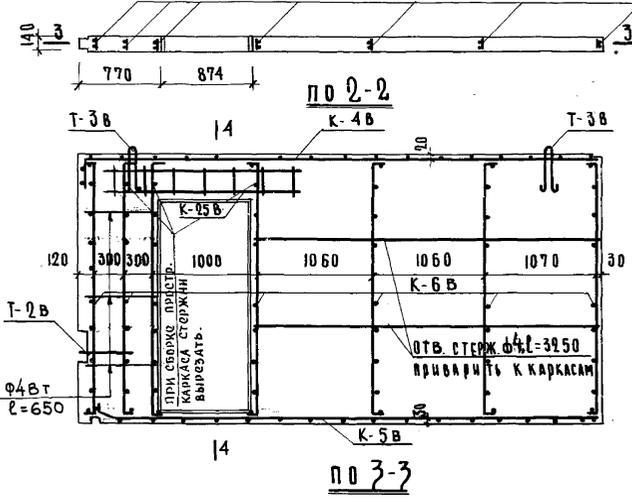
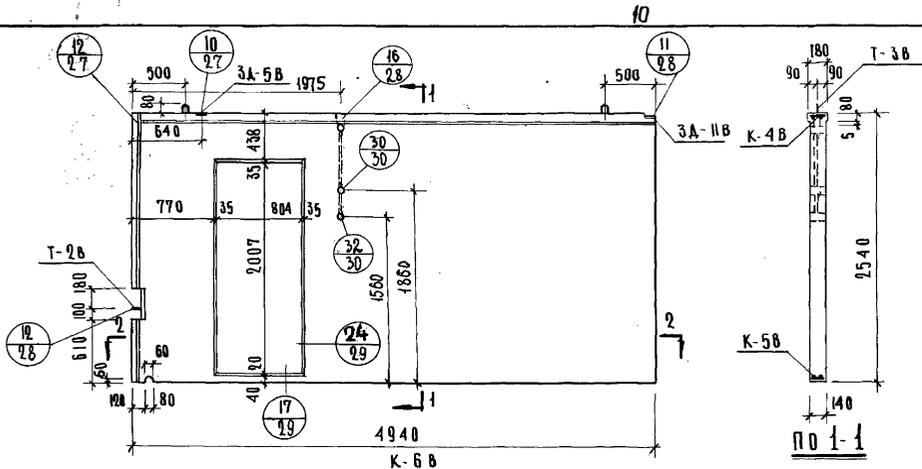
ГЛ. КОНСТР. ПР. *Шуршев*  
 ГЛ. КОНСТР. ПР. ГРУППЫ *Шуршев*  
 СП. ИНЖЕНЕР *Шуршев*

СП. МЕХНИК *Шуршев*  
 И. ВАСИЛЬЕВА *Шуршев*  
 А. МАВСКАЯ *Шуршев*  
 В. СЫСЬЕВА *Шуршев*

7923-05 10



ГЛАВЖЕН. *В. В. В.*  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕН. *В. В. В.*  
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР. *В. В. В.*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *В. В. В.*  
 В. БОЛТИНСКИЙ (УК. ГРУППЫ)  
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР. *В. В. В.*  
 Г. ПАВЕНЦЕВА (СТ. ИНЖЕНЕР)  
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР. *В. В. В.*  
 Г. ФЕДЬКИН (САМОСТ. ПР.)  
 Я. ФЕДЬКИН (САМОСТ. ПР.)  
 ГЛАВ. КОНСТ. ПР. *В. В. В.*  
 Г. КОНОСТ. ПР. *В. В. В.*  
 В. ДИМИТРОВ (СТ. ТЕХНИК)  
 Н. ГРАЧЕВ (Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ)  
 А. МАЕВСКАЯ  
 В. СЫСЛОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-1	К-4В	1	4.56	4.56
	К-5В	1	4.12	4.12
	К-6В	7	1.27	8.89
	К-25В	2	1.74	3.48
	3А-5В	1	1.49	1.49
	3А-11В	1	1.65	1.65
	Т-2Б	1	1.09	1.09
	Т-3Б	2	2.27	4.54
	СТА. СТЕРЖ. Ф42 (L=3250) (L=650)	4	0.26	1.04
	Итого:			30.88

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	3600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.50
ВЕС СТАЛИ	КГ	30.88
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закладные детали и петли см. листы №36, 33, 35, 38.

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *В. В. В.* ГЛАВ. ЭНЕРГЕТИК ГЛАВ. КАРПИНСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВУТРИЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-1 СЕРИЯ 467А АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б ЛИСТ 8 1964г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОСУДАРЯ РСФСР

Г.А. ИНЖ. К.Б. ШИШОВ  
 Г.А. КОНСТ. Л.Б. ШИШОВ  
 НАЧ. ОТД.

Г.А. АРХИТ. П.Р. ШИШОВ

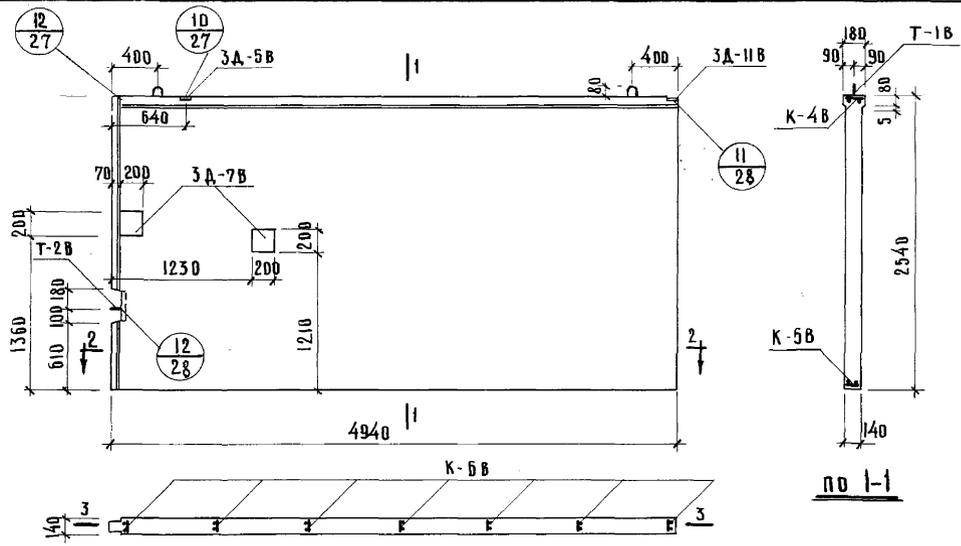
Г.А. ИНЖ. А.Я. КУШЕВ  
 И.Ф. ФЕЛЬДМАН  
 В.БОЛТИНСКИЙ

Г.А. КОНСТ. П.Р. ШИШОВ  
 Г.А. КОНСТ. П.Р. ШИШОВ  
 Р.УК. ГРУППЫ

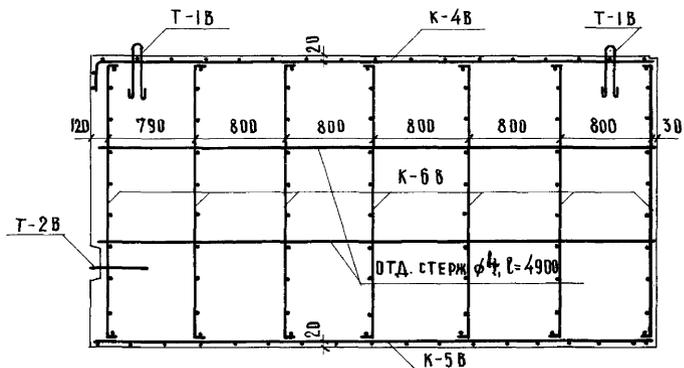
Г.А. ИНЖ. П.Р. ШИШОВ  
 Г.А. ИНЖ. П.Р. ШИШОВ  
 С.Т. ИНЖЕНЕР

В.А. ИНЖЕНЕР С.Т. ТЕХНИК  
 Н.В. АСИАВСКАЯ  
 Н.Г. РАЧЕВ  
 А.М. АЛЕКСАНДРОВА  
 В.С. СИДОВА

И.В. АСИАВСКАЯ  
 И.В. АСИАВСКАЯ  
 И.В. АСИАВСКАЯ



по 2-2



по 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЗЛАЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС1-5	К - 4В	1	4.56	4.56
	К - 5В	1	4.12	4.12
	К - 6В	7	1.27	8.89
	3А - 5В	1	1.49	1.49
	3А - 7В	2	5.94	11.88
	3А - 11В	1	1.65	1.65
	Т - 2В	1	1.09	1.09
	Т - 1В	2	3.18	6.36
	ОТД. СЕРЖИ Ф4, L=4900	4	0.485	1.94
ИТОГО:			41.98	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	КГ	4200
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.75
ВЕС СТАЛИ	КГ	41.98
МАРКА БЕТОНА		200

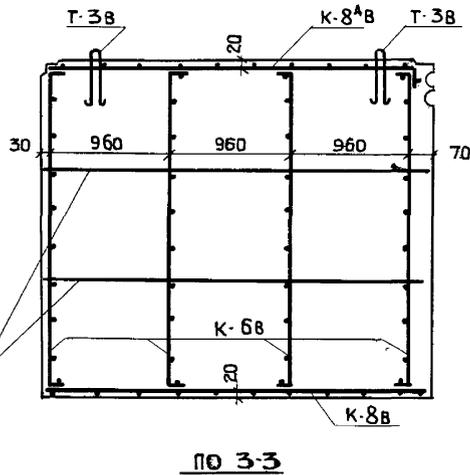
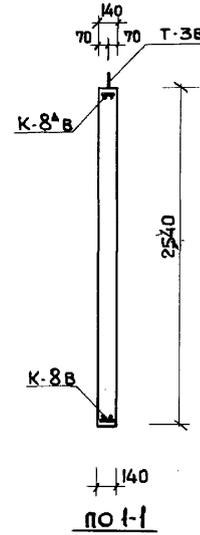
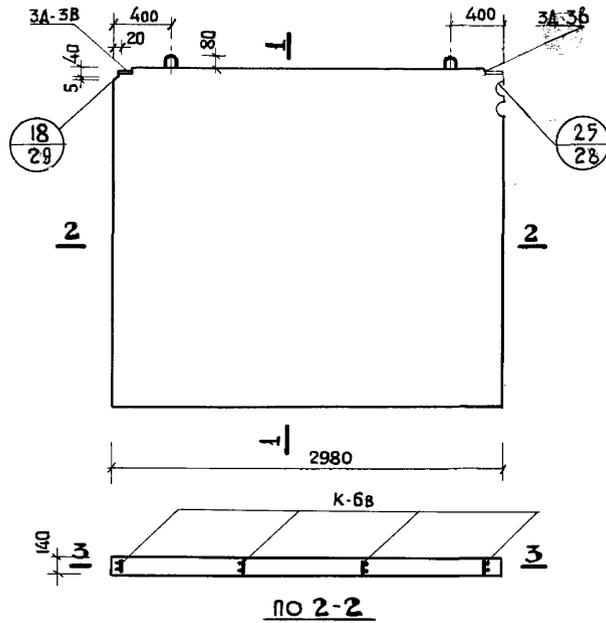
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
- Каркасы, закладные детали и петли даны на листах №31; 32; 33; 35.
- Закладные детали 3А-7В должны строго фиксироваться по указанным привязкам.

Согласовано:  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ *Шушков* - О.С. КУРКИН

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС1-5	СЕРИЯ 467А	АЛБВОМ И ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 9	1964
---------------------------------	----------------------------------	------------	-------------------	--------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Гл. инж. К.Б. <i>Васильев</i>	А. Якушев	Гл. инж. К.Б. <i>Васильев</i>	Гл. инж. К.Б. <i>Васильев</i>	Гл. инж. К.Б. <i>Васильев</i>	Сп. механик Н. Васильевская
	Гл. констр. кв. <i>Сидорова</i>	Я. Фельдман	Гл. констр. кв. <i>Сидорова</i>	Гл. констр. пр. <i>Сидорова</i>	Гл. констр. пр. <i>Сидорова</i>	В. Луцков
	Нач. отдела <i>Сидорова</i>	В. Болтинский	Нач. отдела <i>Сидорова</i>	Рук. группы <i>Сидорова</i>	Рук. группы <i>Сидорова</i>	Н. Грачев
	Гл. архит. пр. <i>Сидорова</i>	Г. Пащенко	Гл. архит. пр. <i>Сидорова</i>	Сп. инженер <i>Сидорова</i>	Сп. инженер <i>Сидорова</i>	А. Маевская
		Г. Пащенко				В. Сысоева



отд. стерж.  $\phi 4$   
2-2950 приварить  
к каркасам

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ					
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ		
			МАРКИ	ВСЕГО	
BS 2A	К-8 <sup>А</sup> В	1	2.53	2.53	
	К-8В	1	2.53	2.53	
	К-6В	4	1.27	5.08	
	3А-3В	2	1.50	3.00	
	Т-3В	2	2.27	4.54	
отд. стерж. $\phi 4$ , л. 2950			4	0.29	1.17
Итого:				18.85	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2520
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	18.85
МАРКА БЕТОНА	—	200

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
- Каркасы, закладные детали и петли см. листы н 31, 33, 35

СОГЛАСОВАНО:

Гл. ТЕХНОЛОГ *Сидорова* - Д. В. КУРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

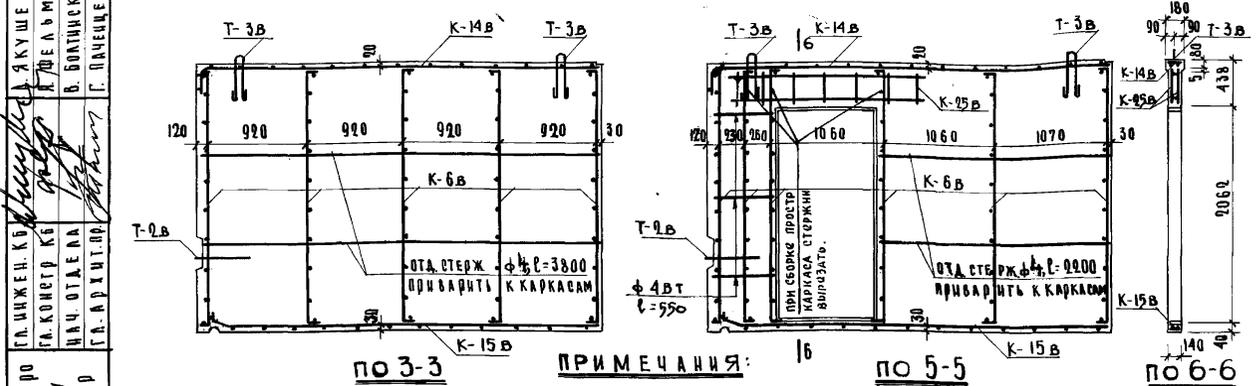
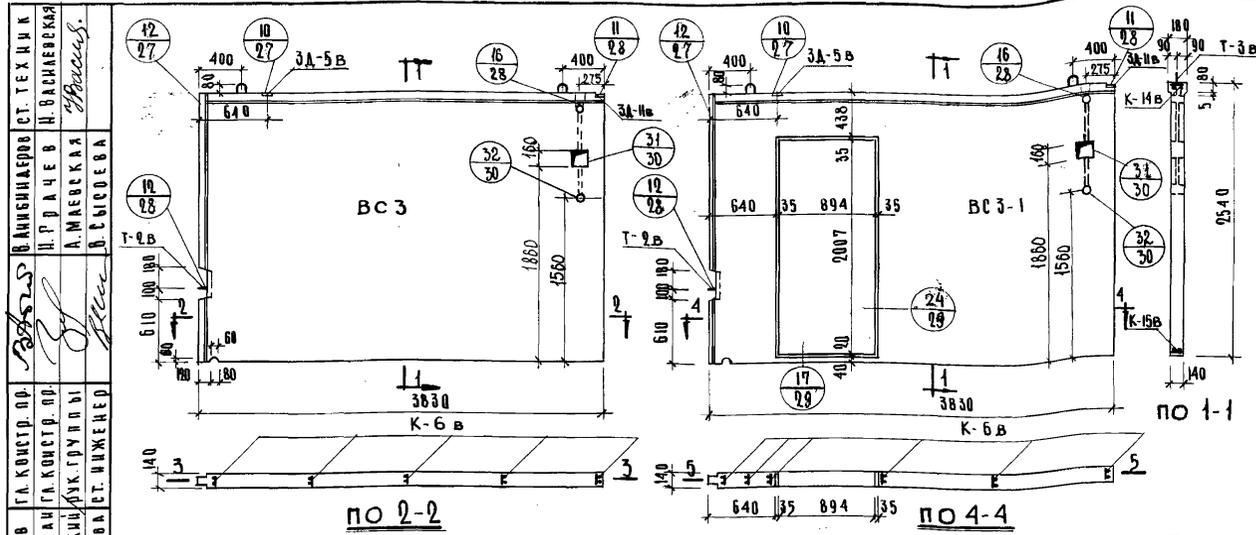
ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BS 2A

серия  
467А

Альбом III  
часть 3 Б

лист  
10

1964



**СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ**

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОА. ШТ.	ВЕС КГ		
			МАРКИ	ВСЕГО	
BC3	К-6Б	5	1.27	6.35	
	К-14Б	1	3.68	3.68	
	К-15Б	1	3.20	3.20	
	ЗА-5Б	1	1.49	1.49	
	ЗА-11Б	1	1.65	1.65	
	Т-2Б	1	1.09	1.09	
	Т-3Б	2	2.27	4.54	
ОТД. СТЕРЖ. 4; 6-3800			4	0.38	1.52
<b>Итого</b>				<b>23.52</b>	
BC3-1	К-6Б	6	1.27	7.62	
	К-14Б	1	3.68	3.68	
	К-15Б	1	3.20	3.20	
	К-25Б	2	1.74	3.48	
	ЗА-5Б	1	1.49	1.49	
	ЗА-11Б	1	1.65	1.65	
	Т-2Б	1	1.09	1.09	
Т-3Б	2	2.27	4.54		
ОТД. СТЕРЖ. 4; 6-2000			4	0.92	0.88
<b>Итого</b>				<b>27.63</b>	

**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	ВЕС КГ	
		BC3	BC3-1
ВЕС	КГ	30.64	25.92
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.36	1.08
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.52	27.63
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Каркасы, закаладные детали и петли даны на листах 34, 33, 35, 37, 38.
3. Каркасы К-25Б сварить в пространственный каркас.

Согласовано:  
 Гл. технолог *Игорь Скурский*  
 Гл. энергетик *Г. Карвинский*

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ

**ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC3; BC3-1;**

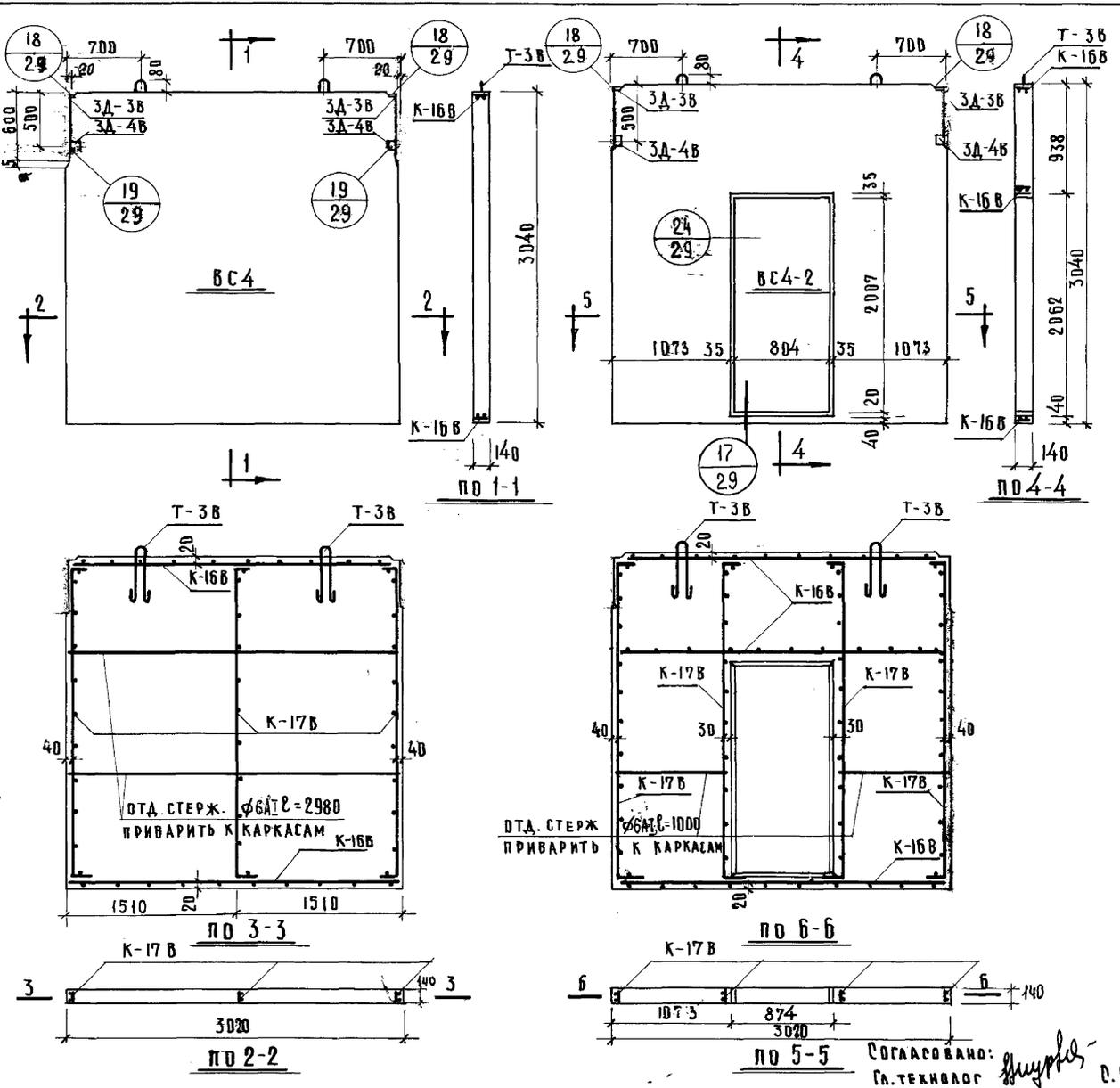
СЕРИЯ  
 467А

АЛЬБОМ III  
 ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
 II

1964г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 Г.А. ИЖ. К.Б. *Колесниченко*  
 Г.А. КОНСТР. КО. *В.В. Виноградов*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *В.В. Виноградов*  
 Г.А. АРХИТ. ПР. *В.В. Виноградов*  
 Г.А. КОНСТР. ПР. *В.В. Виноградов*  
 С.Т. ИНЖЕНЕР *В.В. Виноградов*  
 С.Т. ТЕХНИК *В.В. Виноградов*  
 ПРОВЕРИЛ *В.В. Виноградов*  
 В.А. АНРИЩЕРОВ  
 К.А. ШАРАШВИЛИ  
 Н.В. АСМАНОВСКАЯ  
 В.С. СЫСЬДЕВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС4	К-16В	2	5.47	10.94
	К-17В	3	5.71	17.13
	ЗД-3В	2	1.50	3.00
	ЗД-4В	2	1.35	2.70
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СЕРЖ. Ф6АТ2-2980	4	0.66	2.64
ИТОГО:				40.95
ВС4-2	К-16В	3	5.47	16.41
	К-17В	4	5.71	22.84
	ЗД-3В	2	1.50	3.00
	ЗД-4В	2	1.35	2.70
	Т-3В	2	2.27	4.54
	ОТД. СЕРЖ. Ф6АТ2-1000	4	0.22	0.88
ИТОГО:				50.37

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-60	
		ВС4	ВС4-2
ВЕС	КГ	3200	2580
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.28	1.03
ВЕС СТАЛИ	КГ	40.95	50.37
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- 1 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ СВЕДИТИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
- 2 СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 37.

СОГЛАСОВАНО:  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ *Виноградов*  
 Д. О. КУРЕКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ ВС4; ВС4-2  
 СЕРИЯ 467А  
 ААБВМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 12  
 1964



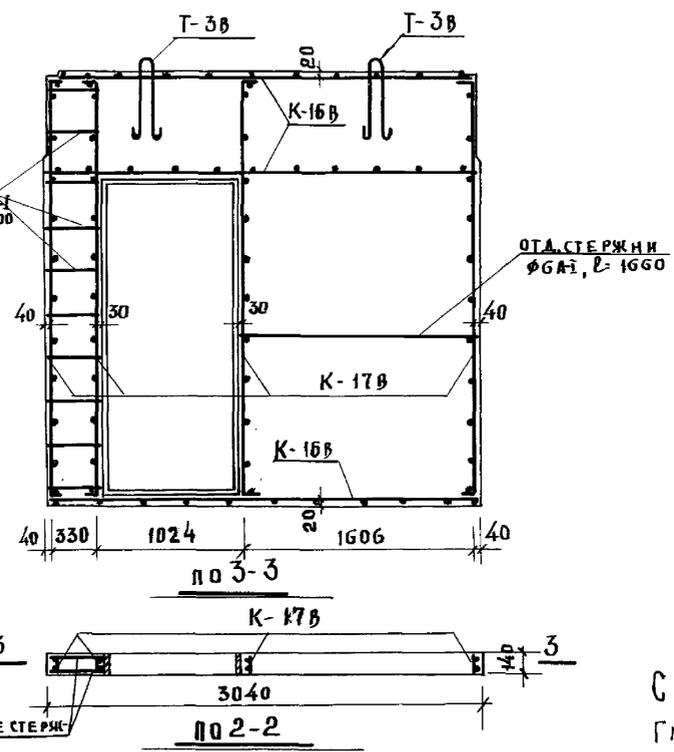
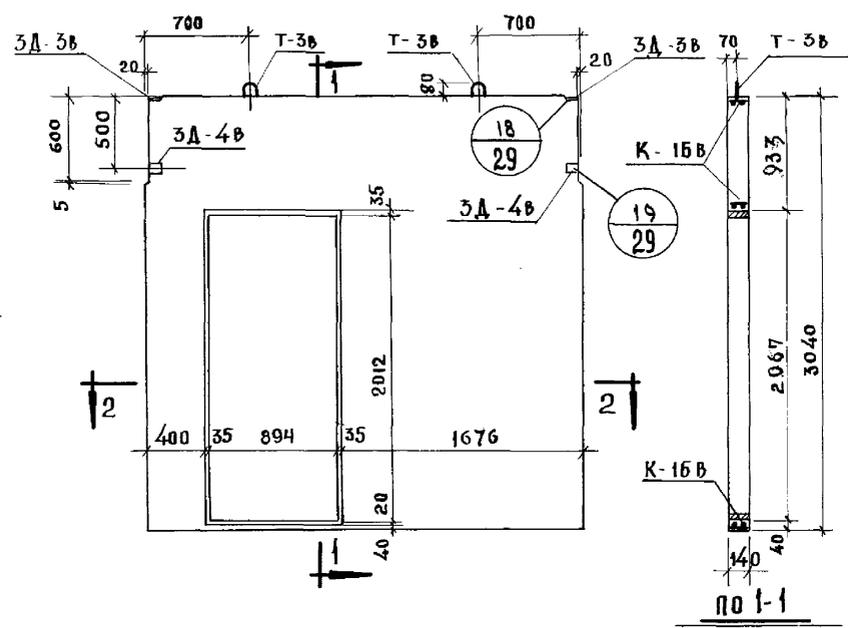
И. ПУХ  
Л. АНТУШЕВА  
З. КРУГЛЯКОВА  
Т. Тимошенко

СТ. ИНЖЕНЕР  
ИНЖЕНЕР  
СТ. ТЕЛНИК  
ПРОВЕРКА

А. ЯКУШЕВ  
Я. ФЕЛЬДМАН  
Д. АЛЕКСИ  
В. АЙНБИНДЕРОВ

ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ  
ГЛ. КОНСТР. КБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. КОНСТР. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ		РЕЧЕНИЕ ММ	Ø16	Ø12	Ø10	Ø6	Ø5	-8-80	-8-60	
			МАРКИ	ВСЕГО									
BC4-3	K-15B	3	5.47	16.41	ДЛИНА М	2,70	42,52	3,8	10,32	10,53	0,28	0,48	
	K-17B	4	5.71	22.84		ВЕС КГ	4,31	58,00	2,34	2,26	1,62	1,4	1,82
	ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ø-350	20	0.076	1.52	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ		A-I	A-III	A-I	A-I	B-I	Ст.3	Ст.3
	T-3B	2	2.27	4.54		НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>d</sub> = КГ/СМ <sup>2</sup>	2400	4000	2400	2400	5500	2400	2400
	3A-3B	2	1.5	3.0									
	3A-4B	2	1.35	2.70									
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ø-1660	2	0.37	0.74										
ИТОГО				51.75									

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.58
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.03
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	51.75
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	49.5
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	5.50
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗД. С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварной каркас K-15B см. лист 37.
3. Сварной каркас K-17B, закладные детали петли см. листы 31, 33, 37.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ С. Скурский

СТ. ТЕХНИК  
Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ  
*У. Васильева*

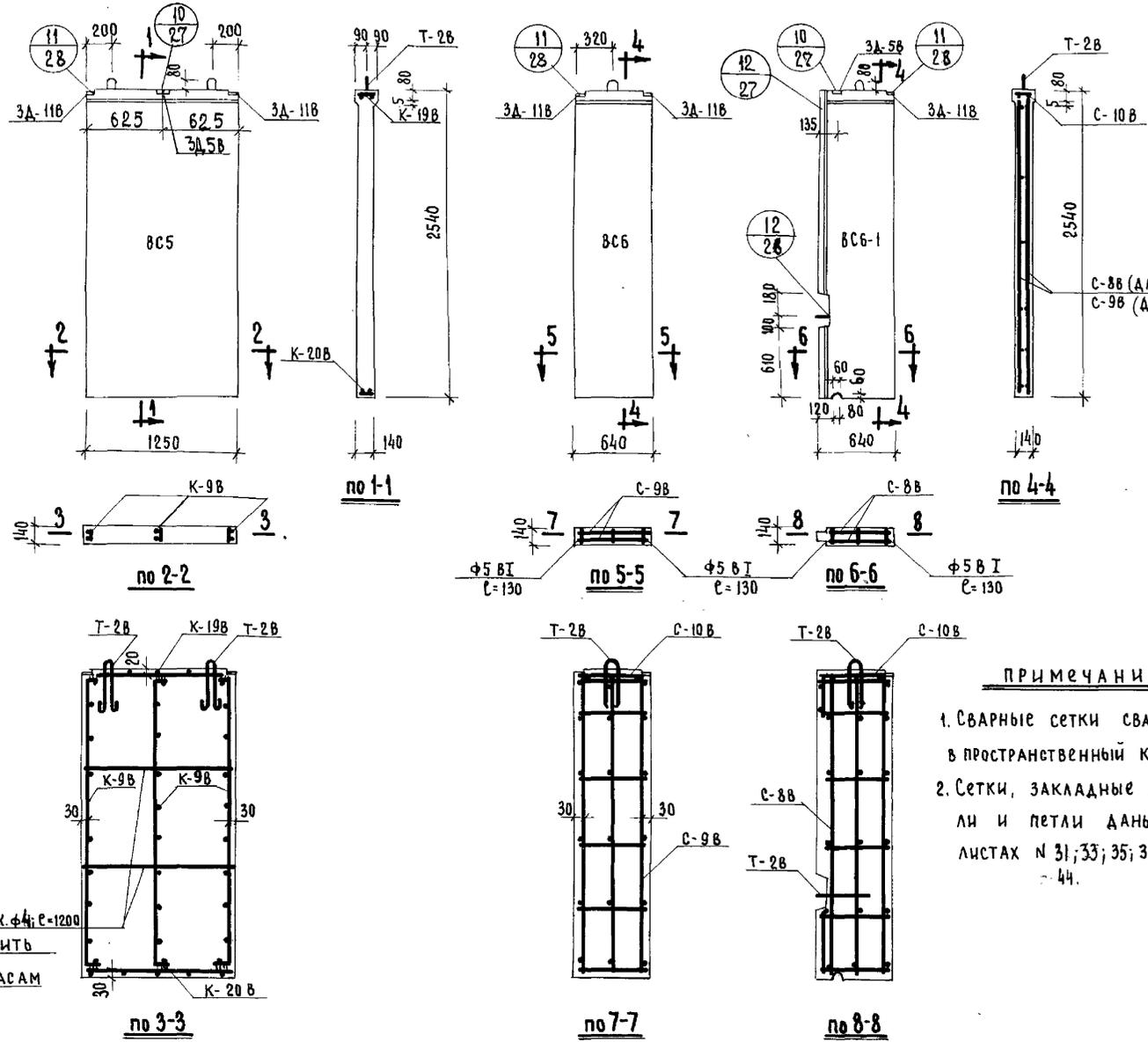
В. АЙНБИНАГРОВ  
Н. ГРАЧЕВ  
А. МАЕВСКАЯ  
В. СЫСОЕВА

ГЛ. КОНСТР. ПР.  
ГЛ. КОНСТР.  
РУК. ГРУППЫ  
СТ. ИНЖЕНЕР

А. ЯКУШЕВ  
Я. ФЕЛЬДМАН  
В. БОЛАТИНСКИЙ  
Г. ПАЧЕНЦЕВА

ГЛ. ИНЖЕН. КБ  
ГЛ. КОНСТР. КБ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. АРХИТ. ПР.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
ГОССТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
BC5	К-9B	3	3,38	11,14
	К-19B	1	0,93	0,93
	К-20B	1	1,04	1,04
	3A-5B	1	1,49	1,49
	3A-11B	2	1,65	3,30
	T-2B	2	1,09	2,18
ИТОГО:		4	0,12	0,48
ИТОГО:				
BC6	C-9B	2	7,48	14,96
	C-10B	1	0,40	0,40
	ОТА СТЕРЖ. Ф5 В I	18	0,02	0,36
	3A-11B	2	1,65	3,30
T-2B	1	1,09	2,18	
ИТОГО:				21,20
BC6-1	C-8B	2	7,68	15,36
	C-10B	1	0,40	0,40
	ОТА СТЕРЖ. Ф5 В I	18	0,02	0,36
	3A-5B	1	1,49	1,49
	3A-11B	1	1,65	1,65
T-2B	2	1,09	2,18	
ИТОГО:				21,44

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- Сварные сетки сварить в пространственный каркас.
- Сетки, закладные детали и петли даны на листах № 31; 33; 35; 37; 38; 44.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ - ВО		
		BC5	BC6	BC6-1
ВЕС	КГ	1056	552	480
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0,44	0,23	0,20
ВЕС СТАЛИ	КГ	19,07	21,20	21,44
МАРКА БЕТОНА	-	200	200	200

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *С. Ркурекин*

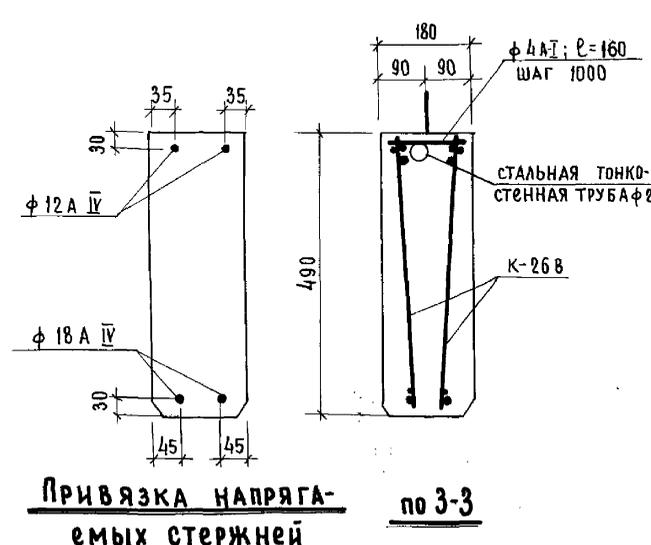
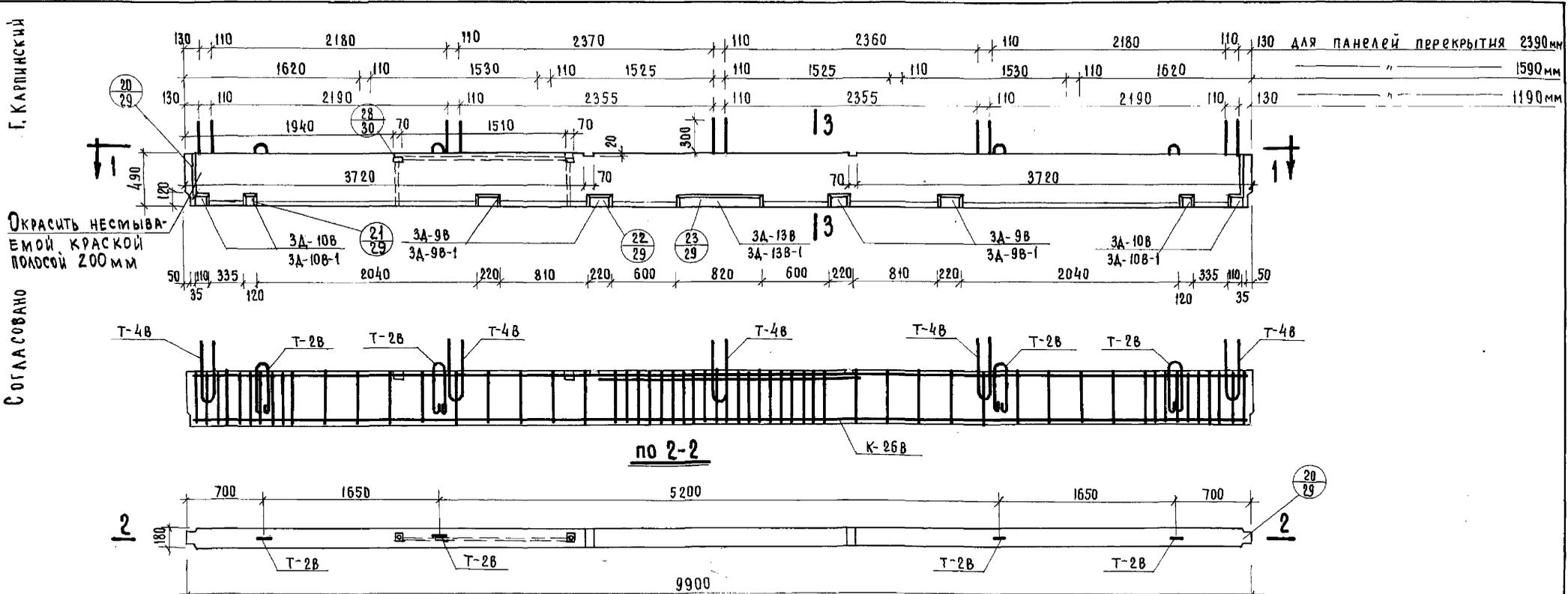
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

**ВНУТРЕННИЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ BC5; BC6; BC6-1**

СЕРИЯ 467А  
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б  
ЛИСТ 15  
1964



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б. *Мельник*  
 Г.А. КОНСТРУКТОР К.Б. *Васильев*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Васильев*  
 Г.А. КОНСТРУКТОР П.Р. *Васильев*  
 В.А. ЯКУШЕВ  
 Я.А. ФЕЛМАН  
 А.А. АЛЕКСИ  
 В.А. АЙНШИНДЕРОВ  
 В.А. ЛЬБЕДЕР  
 З.А. КРУТЯКОВА  
 Г.А. ЖУКОВА  
 С.А. СКУРСКИЙ  
 Г.А. КАРПИНСКИЙ  
 СОГЛАСОВАНО



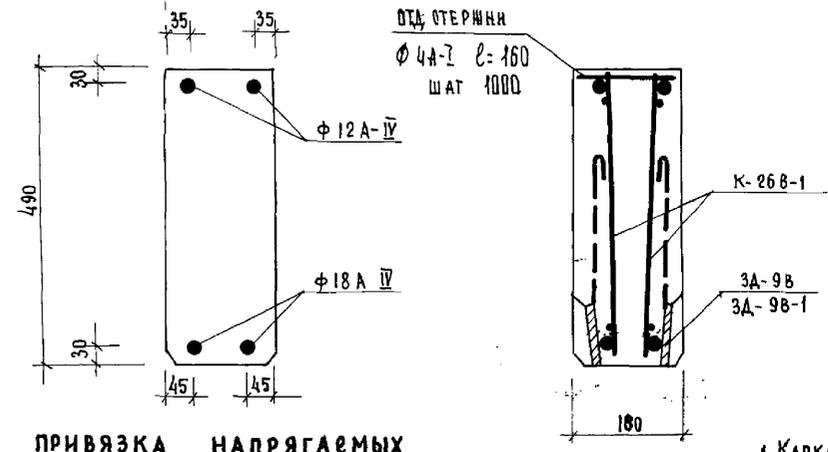
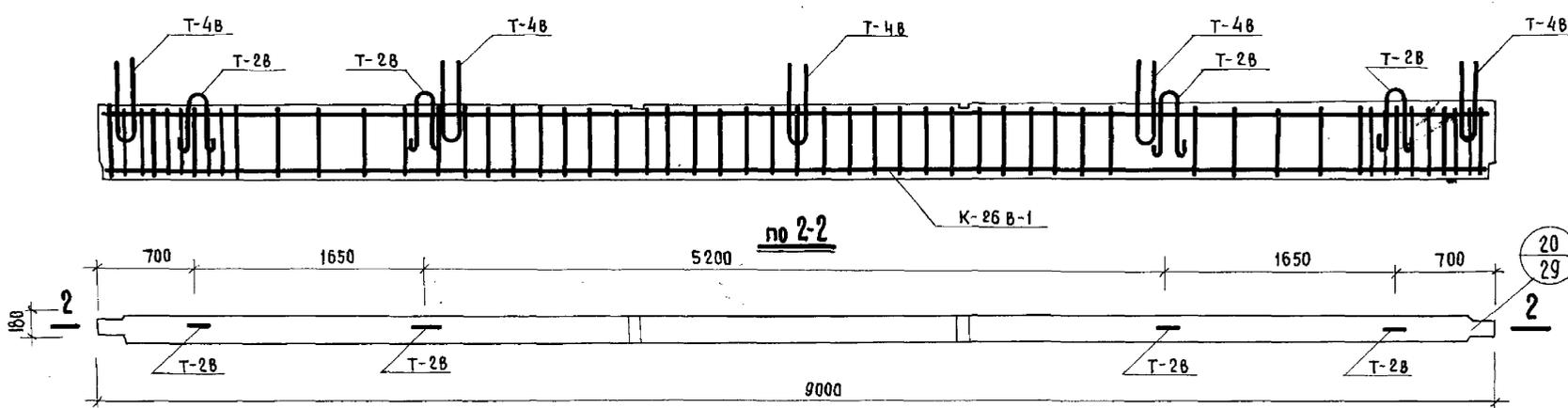
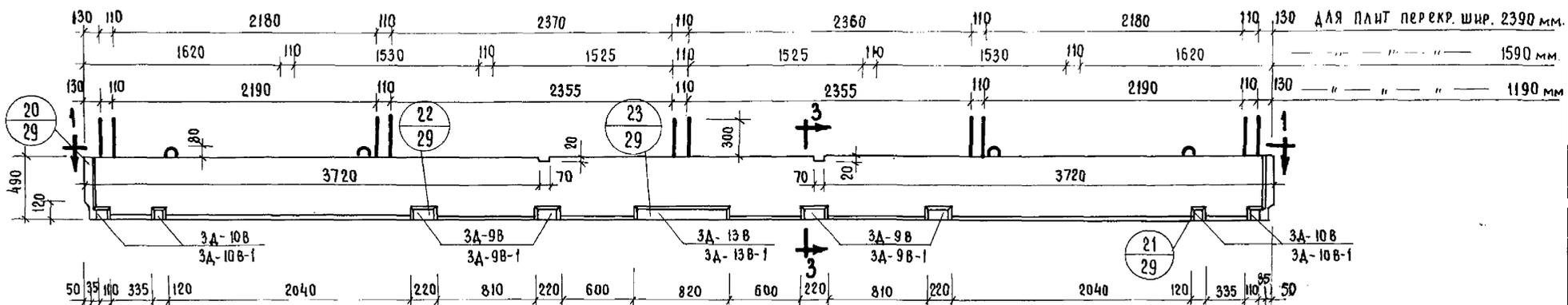
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ОБЩИЙ
ВС 7Н-Т	К-26В	2	25.8	51.6
	3А-9В	4	3.76	15.04
	3А-10В	4	1.88	7.52
	3А-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	СТА. СТЕРЖ. Ф 4 А I ОПРАД Ф 4 А I	1	1.25	-
НАПР. АРМ. Ф 12 А IV	2	8.78	17.56	
НАПР. АРМ. Ф 18 А IV	2	19.80	39.60	
СТАЛН. ТОНКОСТЕН. ТРУБА Ф 25	1,51 м	-	1.31	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	155.9
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
2. Детали и узлы даны на листе 29; 30.
3. Каркасы, закладные детали, петли и анкеры на листах 32; 33; 39; 51.
4. Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$ ; допустимое предельное отклонение напряжения  $\rho = \pm 690 \text{ кг/см}^2$ ,  $\Delta \rho_0 = 28,0 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_0 \pm \rho$ .
5. Стержни закладных деталей привязать к продольным каркасам.
6. Трубки - пустотообразователи должны быть привязаны к поперечным стержням каркасов для фиксации их положения.
7. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

В. Лебедев  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 Г. ИНЖЕНЕР К.Б.  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б.  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0,87
ВЕС СТАЛИ	КГ	1533
МАРКА БЕТОНА	-	200

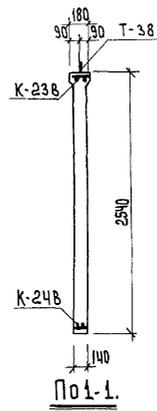
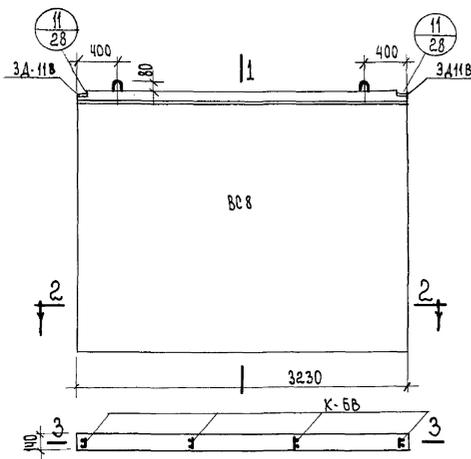
**СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ**

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС7Н-Т-1	К-26В-1	2	25.04	50.08
	3А-9В	4	3.76	15.04
	3А-10В	4	1.88	7.52
	3А-13В	1	11.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.14	5.7
	НАПР. АРМ. Ф 12А IV	2	8.78	17.56
НАПР. АРМ. Ф 18А IV	2	19.8	39.6	
ВПРАВКА Ф 4А I	12.8	-	12.8	
ОТД. СТЕРЖНИ Ф 4А I	-	-	-	

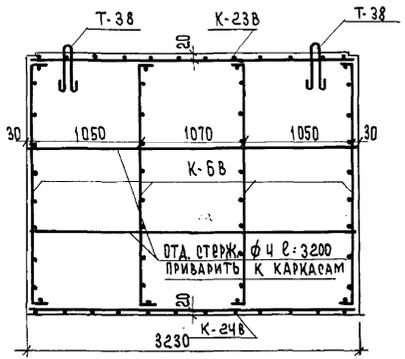
**ПРИВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ**

Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_0 = 5200 \text{ кг/см}^2$  в зависимости от ширины панелей перекрытия.  
 Допустимое предельное отклонение  $p = \pm 690 \text{ кг/см}^2$ .  
 $\Delta \sigma_0 = 28.0 \text{ мм.}$  соответствует  $\sigma_0 \pm p$ .

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркасы, закладные детали см. листы №32;33;39;40;51
  2. Расположение анкеров Т-4В назначается
  3. В знаменателе дан вариант закладной детали
  4. СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.



По 2-2



По 3-3

Спецификация каркасов					Выборка металла						
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	Вес кг		Сечение мм	φ16	φ10	φ8	φ6	φ4	4x20
			МАРКИ	Всего							
808	✓ К-6В	4	1,27	6,08	Длина м	2,88	2,68	12,52	20,56	21,43	0,34
	✓ К-23В	1	2,59	2,59		Вес кг	4,54	1,60	4,95	4,56	2,13
	✓ К-24В	1	2,69	2,69	Класс стали по ГОСТ'у		АТ	АТ	АТ	АТ	ВТ
	3А-11В	2	1,65	3,30		Нормативн. сопротивление R <sub>н</sub> , кг/см <sup>2</sup>	2400	2400	2400	2400	5500
	Т-3В	2	2,27	4,54							
	ОТА стерж. φ4 с-3200	4	0,32	1,28							
	Итого				19,48						

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Вес	кг.	2760
Объем бетона	м <sup>3</sup>	1,15
Вес стали	кг	19,48
Марка бетона	—	200

Примечания:

1. Сварные каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали, петли даны на листах № 33, 35, 38.

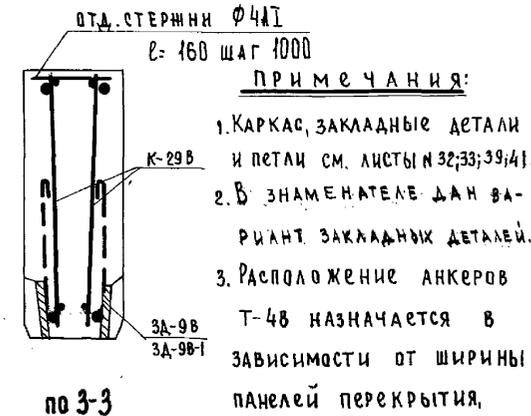
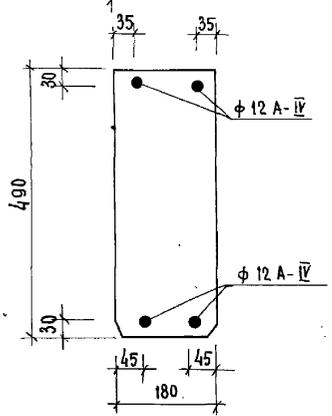
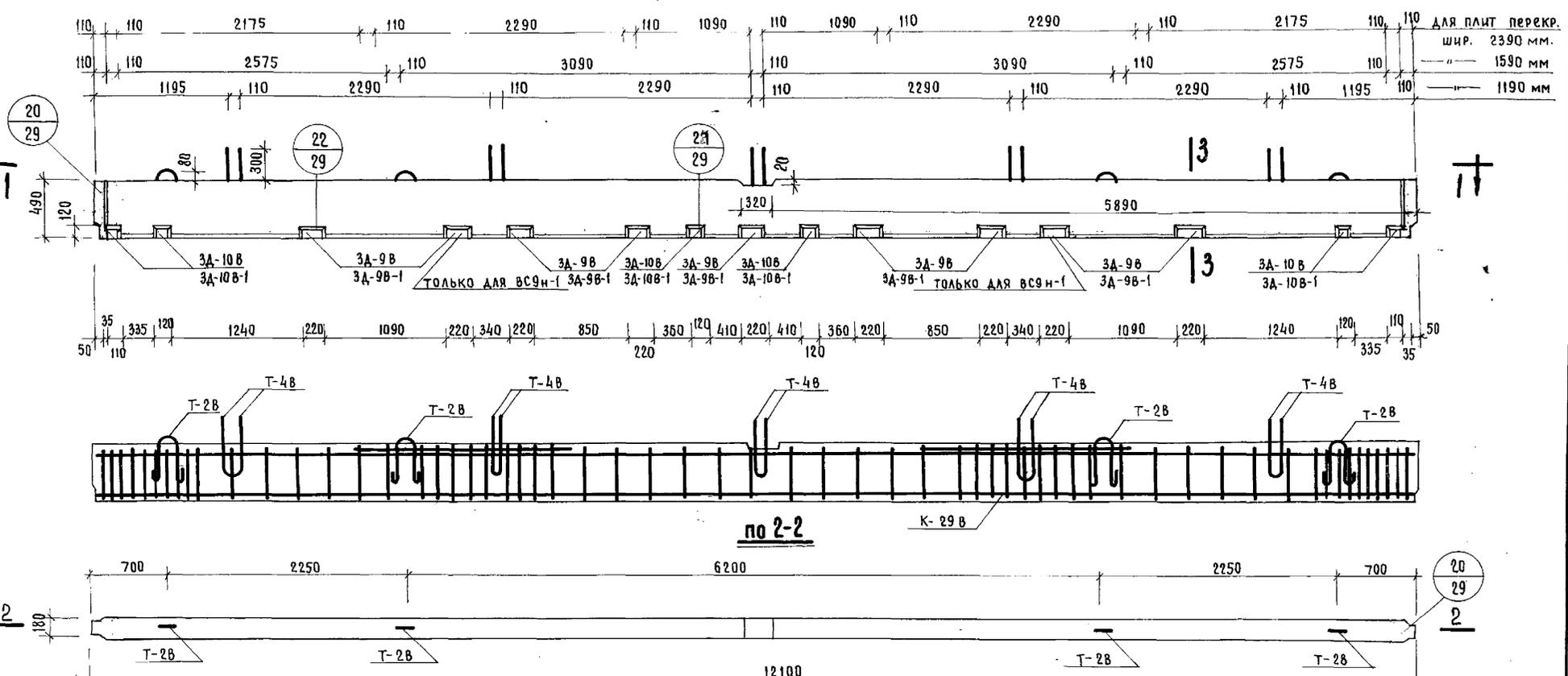
Конструкторское бюро по железобетону ГОУСТРОЯ РСФСР

Гл. инженер К.Б. Сидоров  
 Т.А. Конструктор К.Б. Сидоров  
 Нач. отдела Сидоров  
 Т.А. Конструктор П.Р. Сидоров

Вед. конструктор Павлова  
 Ст. техник Курч  
 Проверил Александров  
 Сдаст. технолог Га. Тельнолг

В. Левяев  
 З. Котлякова  
 Г. Жукова  
 С. Скурский

В. АБЕДУЛ...  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИН  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙЫНДЕРОВ  
 ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛ. КОНСТРУКТОР КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛ. КОНСТРУКТОР. ПР.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркас, закладные детали и петли см. листы №32,33,39,41.
  2. В знаменателе дан вариант закладных деталей.
  3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия, при ширине панелей 2390 мм Т-4В принять 7шт.
  4. Показатели в скобках для ВС9Н-1.
  5. Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

по 1-1 Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое предельное отклонение  $P = 630 \text{ кг/см}^2$ ;  $\Delta r_s = 34,0 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_s \pm P$ .

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	12825 (135,75)
МАРКА БЕТОНА		200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9Н, (ВС9Н-1)	К-29В	2	18,2	36,4
	3А-9В	7(9)	3,76	26,3(33,8)
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	НАПР. АРМАТ. $\phi 12A-IV$	4	10,75	43,00
СПИРАЛЬ $\phi 4A-I$				
ОТД. СТЕРЖ. $\phi 4A-I$	12,8			12,5

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РИГЕЛЬ ВС9Н, ВС9Н-1

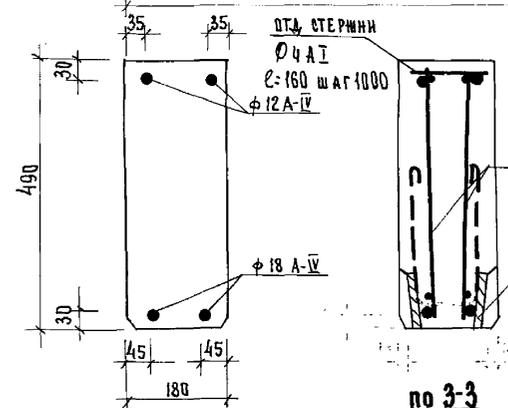
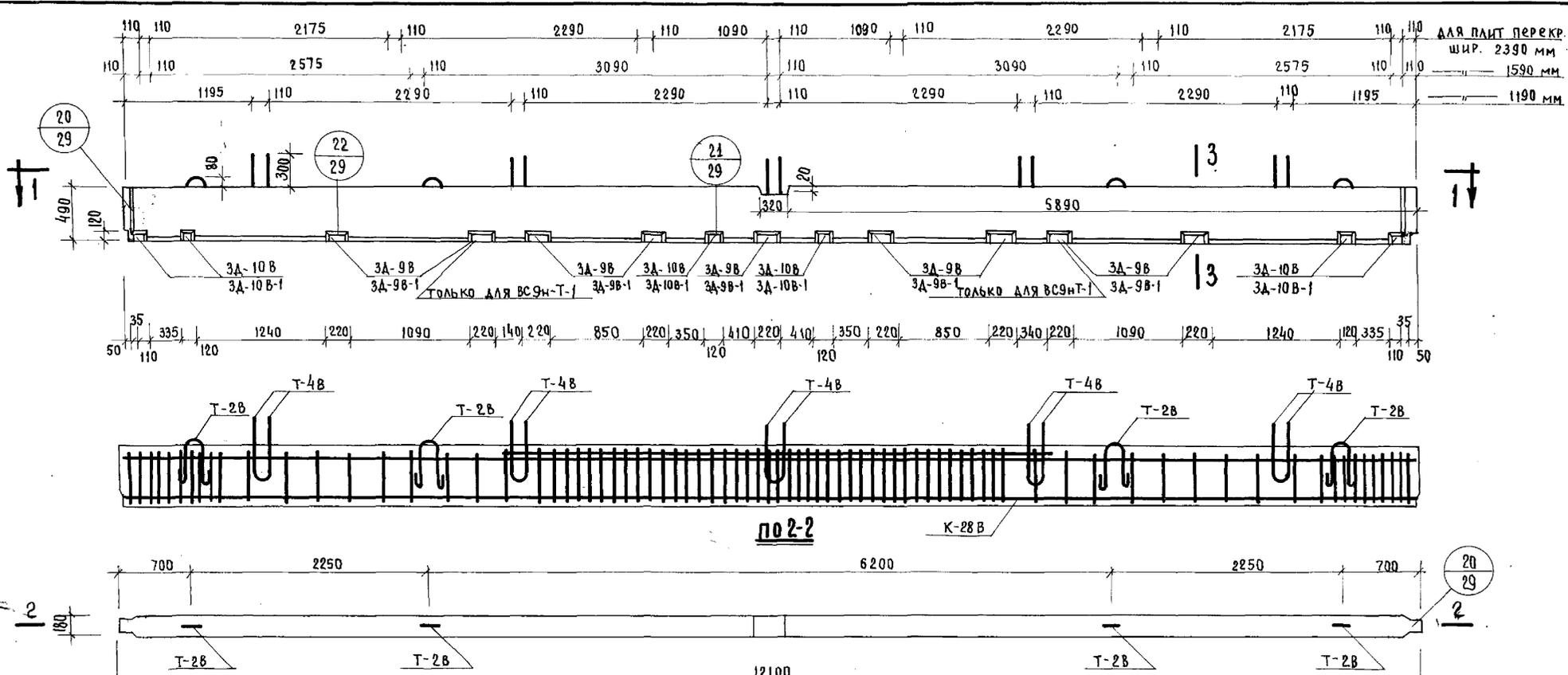
СЕРИЯ 467А

АЛББОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 20

1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛА. ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛА. КОНСТРУКТОР КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. КОНСТРУКТОР. ПР.  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙБИНДЕРОВ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 В. АЛЕВАНОВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ



**ПРИМЕЧАНИЯ.**

- КАРКАС, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. ЛИСТЫ № 32; 33; 39; 41
- В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
- РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ T-4B НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ, ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 2390 мм T-4B ПРИНЯТЬ 7 ШТ.
- ПОКАЗАТЕЛИ В СКОБКАХ ТОЛЬКО ДЛЯ ВС9Н-T-1.
- СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРЯВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.

**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

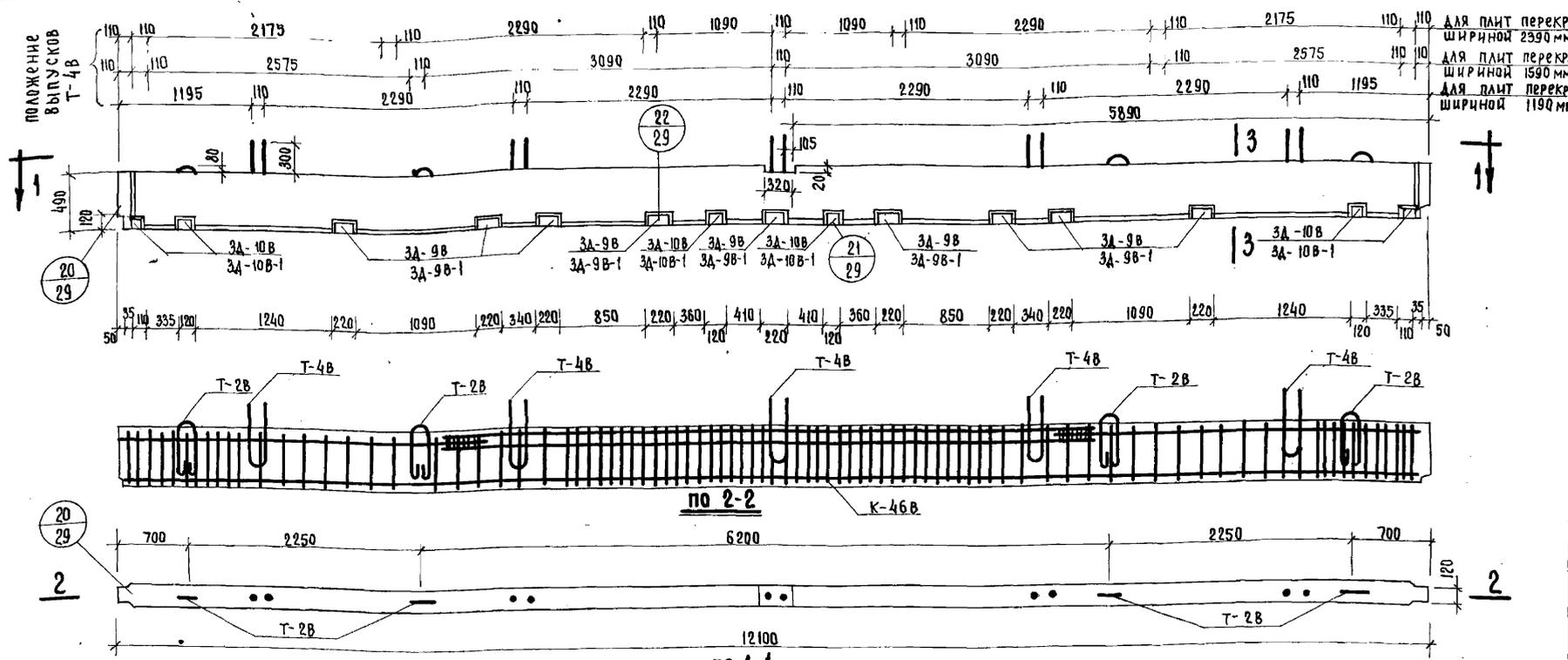
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	1855(193)
МАРКА БЕТОНА	-	200

**СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ**

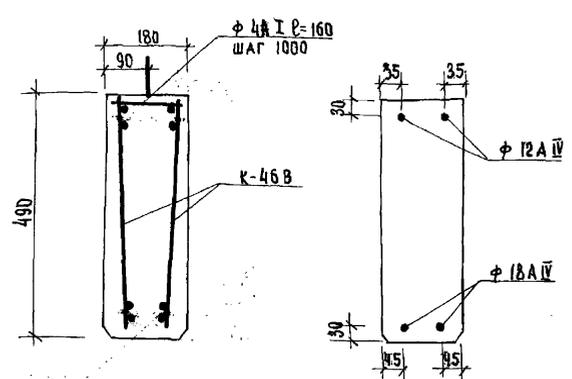
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС9Н-T, (ВС9Н-T-1)	K-28B	2	33,4	66,8
	3A-9B	7(9)	3,76	26,3(33,8)
	3A-10B	6	1,88	11,28
	T-2B	4	1,09	4,36
	T-4B	5	1,14	5,7
	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА φ 12A-II	2	10,75	21,50
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА φ 18A-II	2	24,20	48,40	
СПИРАЛЬ ФЧА-I ОТД. СТЕР. ФЧА-I	12,8		1,25	

**ПРЯВЯЗКА НАПРЯГАЕМЫХ СТЕРЖНЕЙ**  
 Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_p = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое, предельное отклонение  $P = 630 \text{ кг/см}^2$ ,  $\sigma_{с.с.} = 34,0 \text{ мм}$  соответствует  $\sigma_{\pm P}$

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
**РИГЕЛЬ ВС9Н-T, ВС9Н-T-1**  
 СЕРИЯ 467А  
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 21  
 1964



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛ. ИНЖЕНЕР КБ ГЛ. КОНСТРУКТ. КБ /НАЧ. ОТДЕЛА ГЛ. КОНСТР. ПР-ТА	А. ЯКУШЕВ Я. ФЕЛЬДМАН А. АЛЕКСИ В. АННИЩЕНКОВ	ВЕД. КОНСТРУКТ. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ СОГЛАСОВАНО ГЛ. ТЕХНОЛОГ	В. ЛЕВЯКОВ З. КРУГЛАКОВА Г. ЖУКОВА С. СУКОРСКИЙ
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)
	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)	(Handwritten signatures)



НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	305,6
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ <sup>2</sup>	300

Предварительное напряжение арматуры  $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$ , допустимое предельное отклонение  $P = 690 \text{ кг/см}^2$ ;  $\Delta \sigma_s = 34,0 \text{ мм}$ . соответствует  $\sigma_s \pm P$ .

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы 32; 33; 39; 40.
2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	Всего
ВС 9 н - Т-2	К-46В	2	89,65	179,3
	3А-9В	9	3,76	33,84
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА 12А IV	2		10,75	21,5
ОТА. СЕРЖ. ФАИЛ СПИРАЛЬ ФАИЛ	2		24,2	48,4
		12,8 мм		125

СПИРАЛЬ ИЗ ПРОВОЛОКИ  $\phi 4 \text{ мм}$   
 d ВИТКА 40 мм  
 ШАГ ВИТКА 15 мм



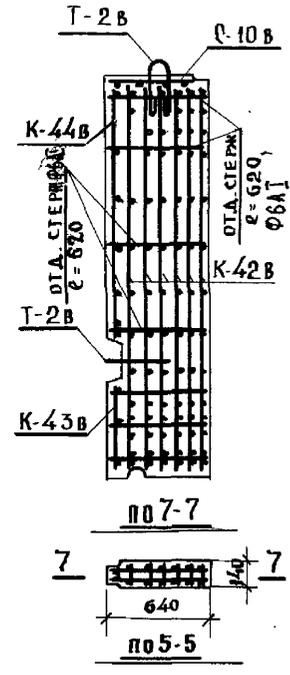
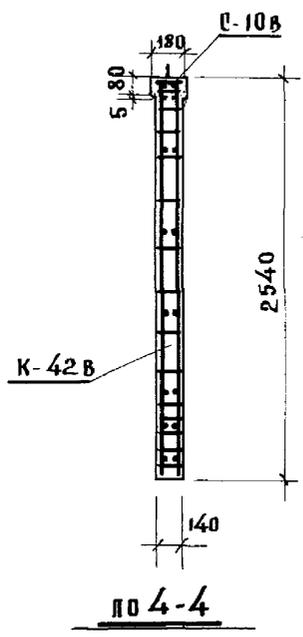
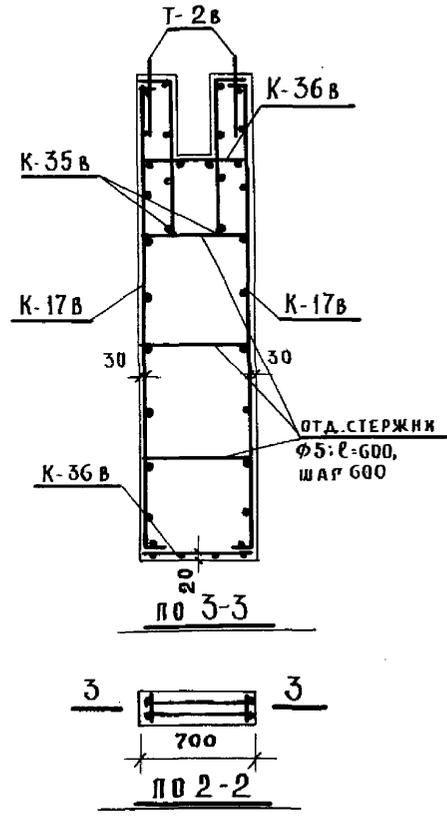
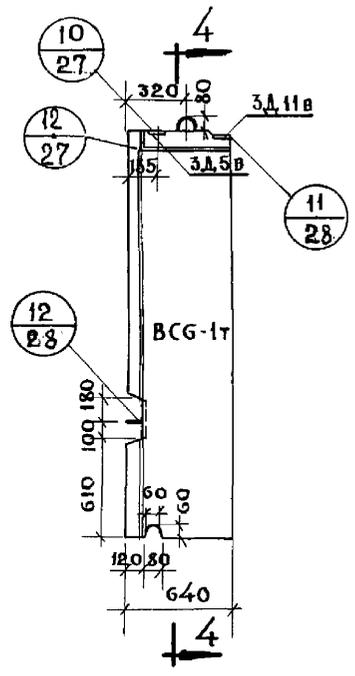
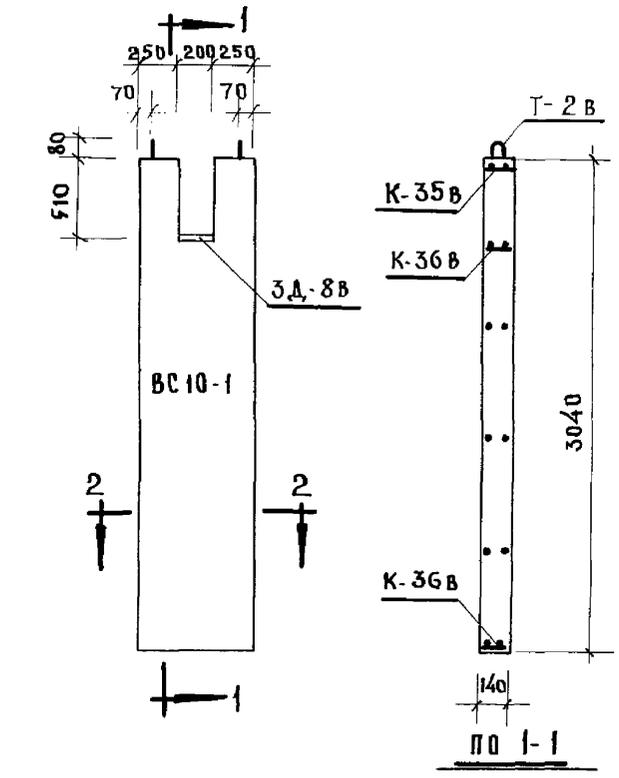
НАПРЯГАЕМЫЙ СЕРЖЕНЬ  
 ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СПИРАЛИ

по 3-3 Привязка напрягаемых стержней

Стержни закладных деталей привязать к каркасам.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<b>Ригель ВС 9 н - Т-2</b>	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3 Б	ЛИСТ 22	1964
------------------------------------	----------------------------	---------------	-------------------------	------------	------

Т. ТИМОШЕНКО  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 З. КРУГЛЯЧОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 ОТ. ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРКА  
 С. ТЕХНИК  
 СГЛАСОВАНО:  
 ГЛА ТЕХНОЛОГ  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 Д. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 ГЛА ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛА КОНСТР. КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА КОНСТР. ПР.  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОСТРОЯ РСФСР



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		СЕЧЕНИЕ ММ	Φ12	Φ10	Φ5	Φ4	Φ12	Φ8	8-130	
			МАРКИ	ВСЕГО									
BC10-1	K-17B	2	5.71	11.42	ДЛИНА М	2,48	0,84	7,92	2,60	12,68	7,28	0,18	
	K-35B	2	0.92	1.84									
	K-36B	2	0.6	1.2	ВЕС КГ	2,18	0,52	1,04	0,20	10,94	2,84	1,62	
	T-2B	2	1.09	2.18									
	ЗА-8B	1	2.14	2.14	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-І	А-І	В-І	В-І	А-ІІІ	А-ІІІ	СТ.3	
	ОТД. СТЕРЖ. С=600	6	—	0.56									
ИТОГО:			19.34	38.7	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R <sub>к</sub> - КГ/СМ <sup>2</sup>	2400	2400	5500	5500	4000	4000	2400	
BCG-1T	K-42B	6	6.45	38.7		СЕЧЕНИЕ ММ	Φ14	Φ12	Φ12	Φ10	Φ8	Φ6	Φ4
	K-43B	1	0.33	0.33									
	K-44B	1	0.87	0.87	ДЛИНА М	30,0	0,72	2,48	1,3	0,92	25,0	0,42	0,34
	C-10B	1	0.4	0.4									
	T-2B	2	1.09	2.18	ВЕС КГ	36,3	0,64	2,18	0,8	0,36	5,55	0,04	1,7
	ЗА-11B	1	1.65	1.65									
ЗА-5B	1	1.49	1.49	КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТУ	А-ІІІ	А-ІІІ	А-І	А-І	А-ІІІ	А-І	В-І	СТ.3	
ОТД. СТЕРЖ. С=620	14	—	1.83										
ИТОГО:			47.55	97.5	НОРМАТИВН. СОПРОТИВЛ. R <sub>к</sub> - КГ/СМ <sup>2</sup>	4000	4000	2400	2400	4000	2400	5500	2400

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BC10-1	BCG-1T
ВЕС	КГ	700	560
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.28	0.224
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	19.34	47.55
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	69	212
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	9.1	29.4
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140	140

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Каркасы соединить между собой сваркой.
  2. Сварные каркасы, сетки, петли, закладные детали см. листы 31, 32, 33, 37, 44.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BC10-1; BCG-1T

СЕРИЯ 467А

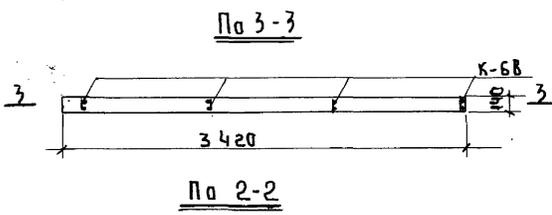
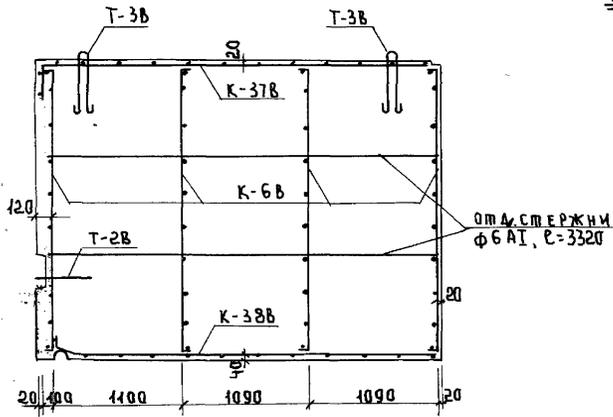
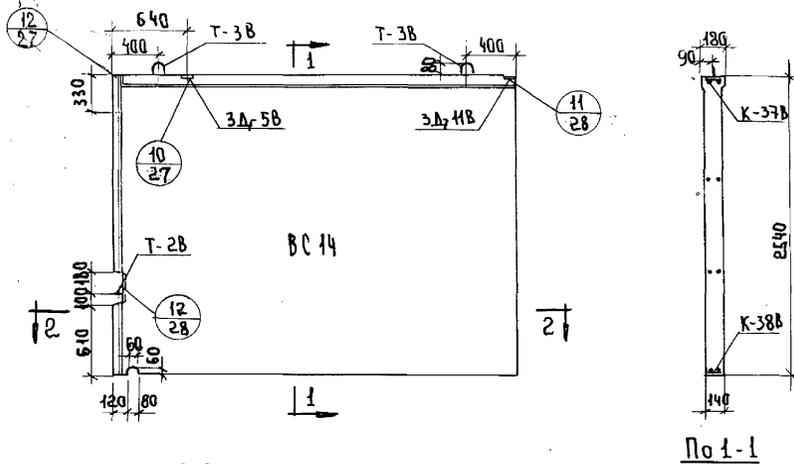
АЛЬБОМ ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 23

1964

7923-05 27

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР К.В. ШИШОВ	А. ЯКУШЕВ	СТ. ИНЖЕНЕР С.И. КОТЛЕНКО	Т. ТИМОЩЕ НКО
	Т. КОНСТРУКТОР К.Б. ШИШОВ	Я. ФЕЛЬДМАН	СТ. ТЕХНИК ПРОБЕРМА	З. КРИГЯКОВИЧ
	НАЧ. ОТДЕЛА П.С. ПАРЫШИН	Л. АЛЕКСИ	СОТРУДНИК С.А. БЕЛОДОВ	В. ЛЕБЕДЕВ
	ГЛАВ. КОНСТРУКТОР П.С. ПАРЫШИН	В. АЖИНДЕРОВ		С. СКВРСКИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КР		СРЕЧЕНИЕ ММ	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø12	Ø16	Ø18
			МАРКИ	ВСЕГО									
BS-14	K-37B	1	3.25	3.25	ДЛИНА М	9.22	33.84	45.62	1.34	1.22	0.72	2.88	0.34
	K-38B	1	2.78	2.78									
	K-6B	4	1.27	5.08	ВЕС КР	0.89	7.50	5.66	0.8	1.09	0.64	4.54	1.7
	3A-11B	1	1.65	1.65									
	3A-5B	1	1.49	1.49	КАК СТАЛИ по ГОСТу	ВІ	АІ	АІ	АІ	АІ	АШ	АІ	Ст.3
	T-2B	1	1.09	1.09									
	T-3B	2	2.23	4.54	НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>н</sub>	5500	2400	2400	2400	2400	4000	2400	2400
	ОПЕЧАТ. СТЕЖИ	4	0.74	2.94									
Итого:			22.82										

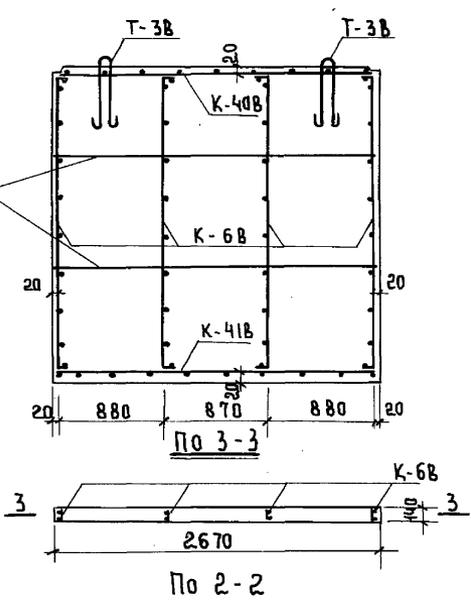
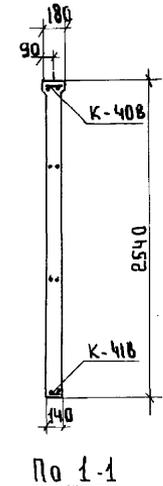
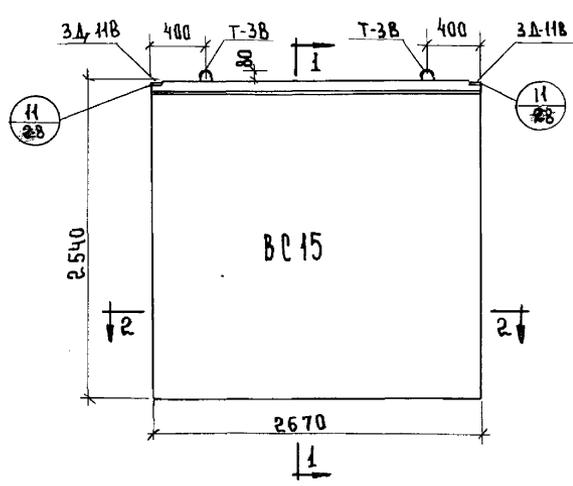
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	3.05
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.22
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	22.82
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	19.30
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Каркасы соединить между собой сваркой.
2. Сварные каркасы, закладные детали и петли см. листы 31, 33, 35, 44.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВНУТРЕННЯЯ СТЕНОВАЯ ПАНЕЛЬ BS 14	СЕРИЯ 467А.	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 24	1964
---------------------------------	----------------------------------	-------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Г. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>Михайлов</i>	А. ЯКУШЕВ	СМ. ИНЖЕНЕР	Т. ТИМОШЕНКО
	Г. КОНСТРУКТОР К.Д. <i>Васильев</i>	Я. ФЕЛЬДМАН	ПРОВЕРИЛ	В. ЛЕБЕДЕВ
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Васильев</i>	Д. АЛЕКСИ	СТ. ТЕХНИК	З. КРИГЛЯКОВА
	Г. КОНСТРУКТОР ИР. <i>Васильев</i>	В. АНДРИНЦЕВ	СОГЛАСОВАНО: Г.А. ТЕХНОЛОГ	С. СКУРСКИЙ



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КР.		ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
			МАРКИ	ВСЕГО	СЕЧЕНИЕ ММ	∅4	∅6	∅8	∅10	∅16	-8x80
BC-15	К-40В	1	2.15	2.15	ДЛИНА М	8.0	31.16	10.3	2.68	2.88	0.34
	К-41В	1	2.19	2.19		ВЕС КР	0.79	6.91	4.07	1.60	4.54
	К-6В	4	1.27	5.08	КЛАСС СТАЛИ ПО РОСТУ		ВІ	АІ	АІ	АІ	АІ
	3Д-11В	2	1.65	3.3		НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ R <sub>н</sub> КР/СМ <sup>2</sup>	5500	2400	2400	2400	2400
	Т-3В	2	2.27	4.54							
	ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖИ Р-2650	4	-	2.35							
				19.61							

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕР.	КОЛИЧЕСТВО
ВЕС	Т	2.40
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.96
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	19.61
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	20.4
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	2.9
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	140

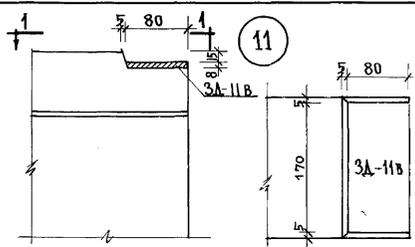
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- КАРКАСЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ СВАРКОЙ.
- СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. ЛИСТЫ 33, 35, 44

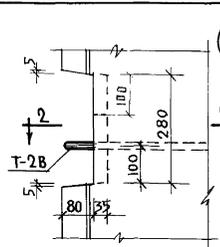




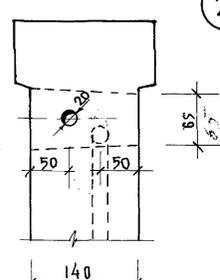
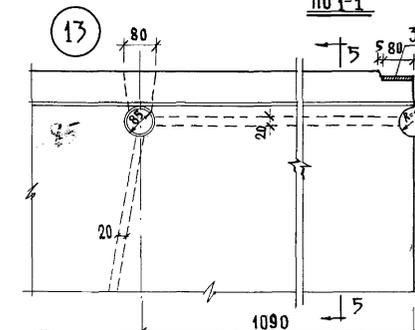
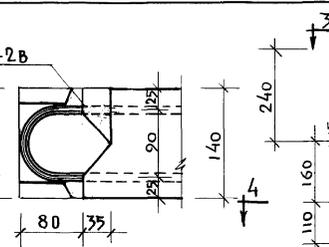
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР.	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. П. СЕРГЕЕВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. С. СИСОНОВА	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. П. ГОЛУБОВ
	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. ЖУКОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР С. И. ШИШИН	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР Т. В. БЕЛОВА
	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ
	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В. А. БОЛТНИКОВ



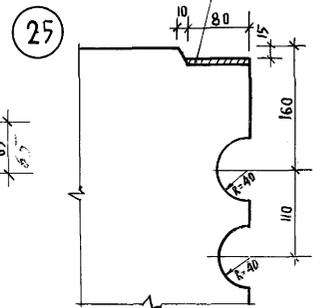
ПО 1-1



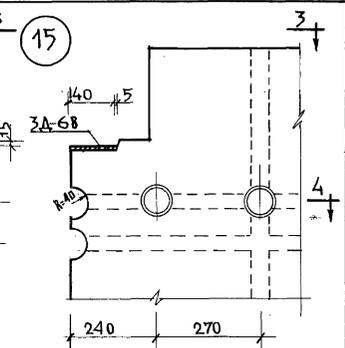
ПО 2-2



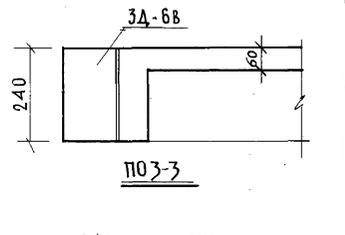
ПО 5-5



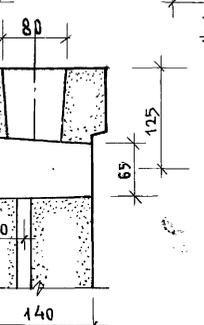
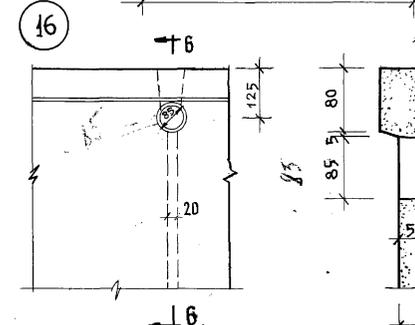
ПО 7-7



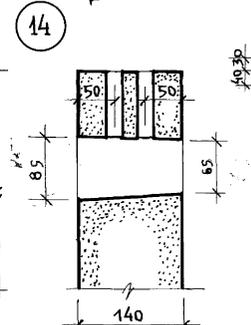
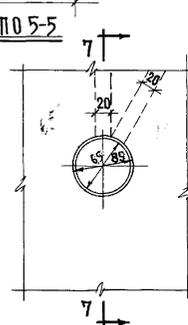
ПО 3-3



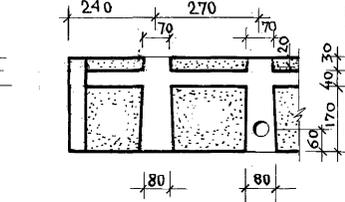
ПО 4-4



ПО 6-6



ПО 7-7



СОГЛАСОВАНО:  
 Гл. техналог  
 [Signature]

О. С. КУРСКИЙ

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО  
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ 11 ÷ 16, 25

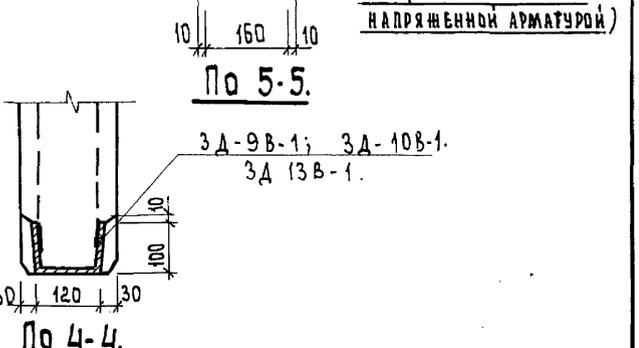
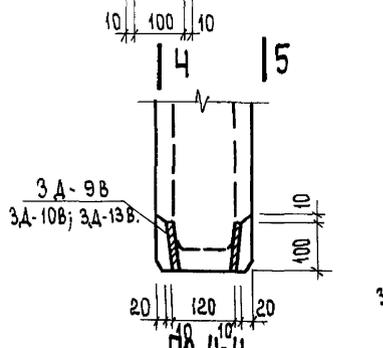
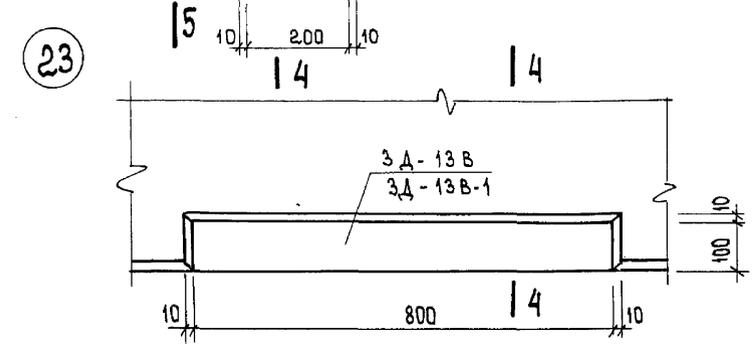
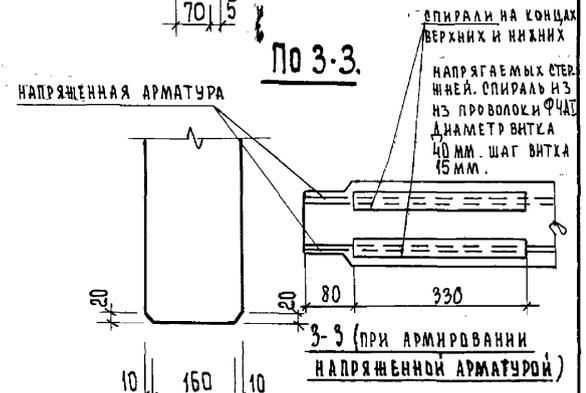
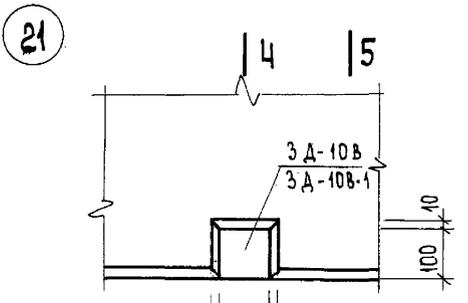
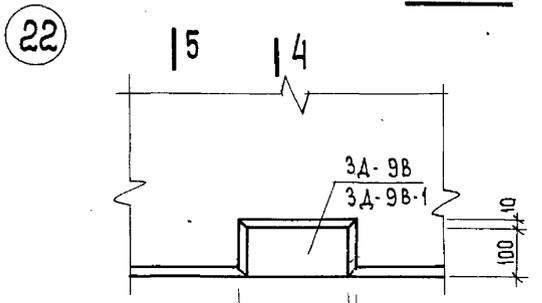
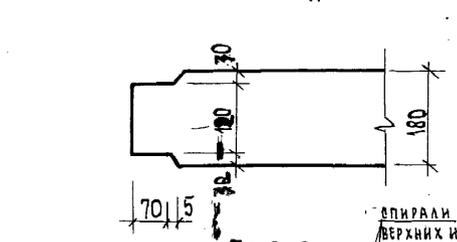
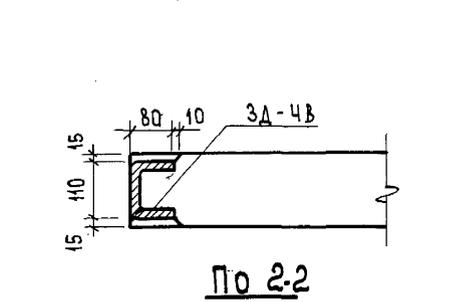
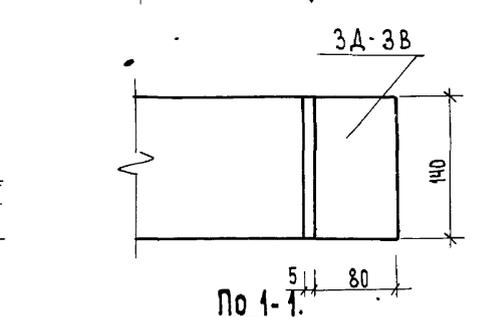
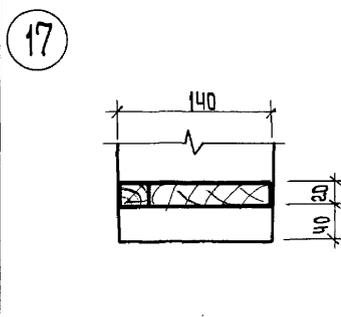
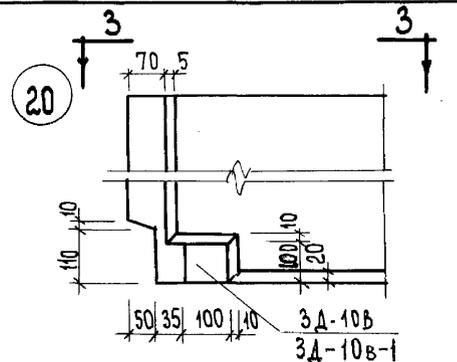
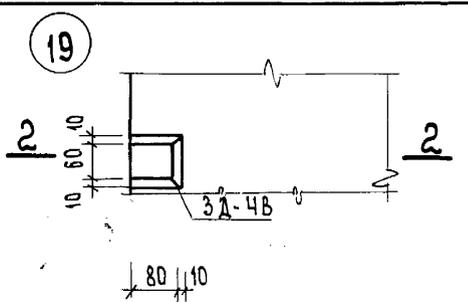
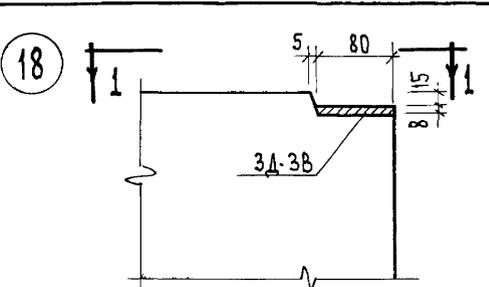
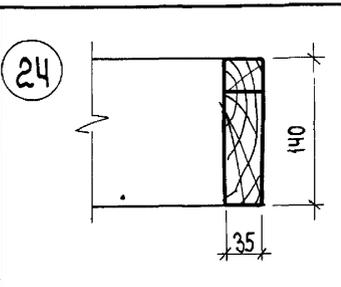
СЕРИЯ  
 467А

АЛЬБОМ III  
 ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
 28 1964

7923-05 32

Конструкторское бюро по железобетону Госстроя РСФСР	Гл. инженер КБ	А. Якушев	Вед. конструктор	В. Лебедев
	Гл. конструктор КБ	Я. Фельман	Ст. техник	З. Круглякова
	Нач. отдела	А. Алекс	Проверил	Г. Жукова
	Л. конструктор пр.	В. Александров	Сфальцовано:	С. Скурский
				И. Купин



Изделия заводского изготовления

ДЕТАЛИ 17; 18; 19; 20; 21; 22; 23; 24.

СЕРИЯ 467А

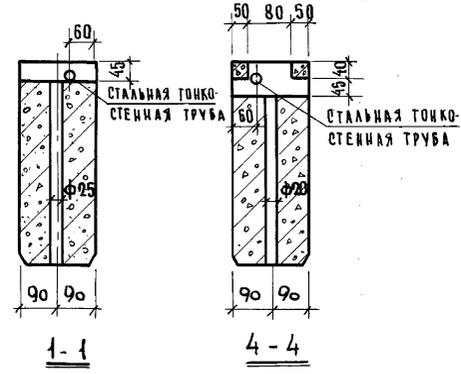
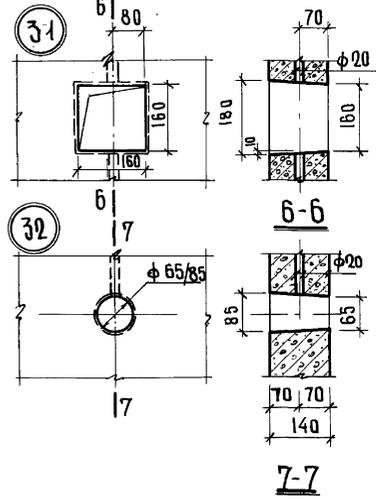
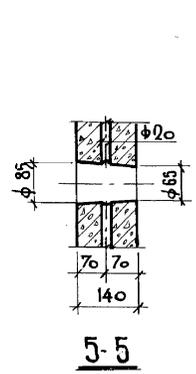
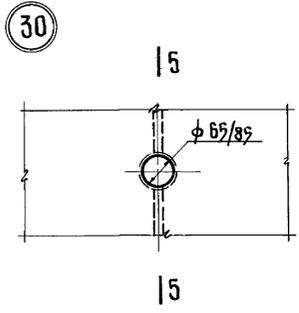
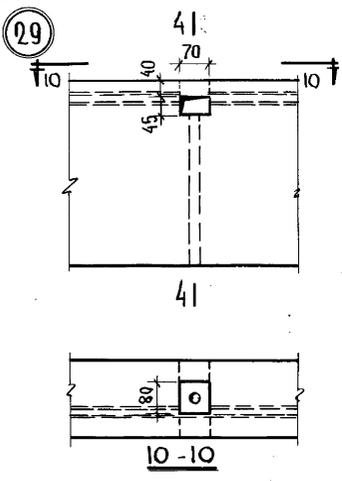
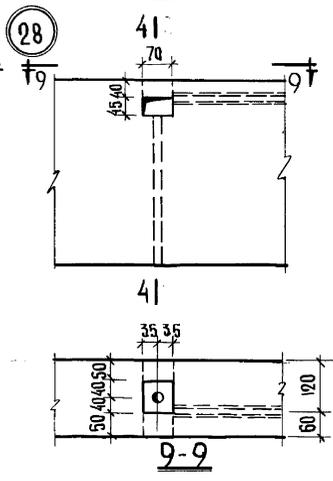
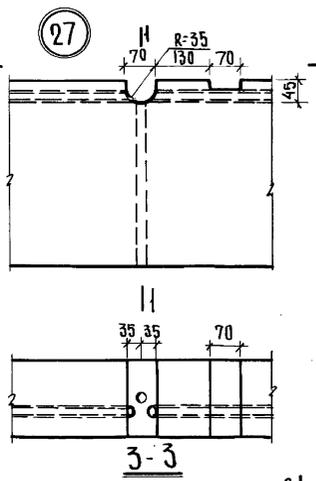
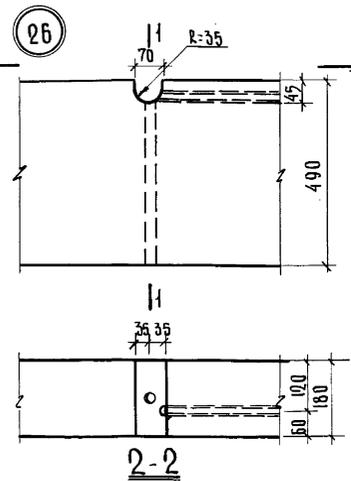
АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б

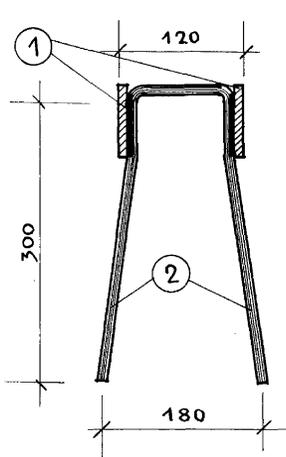
ЛИСТ 29

1965г.

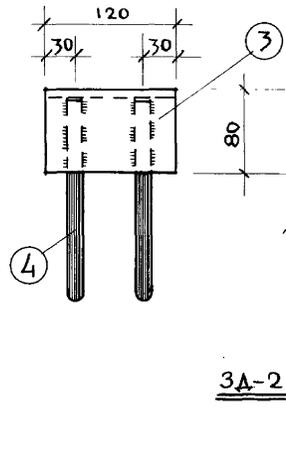
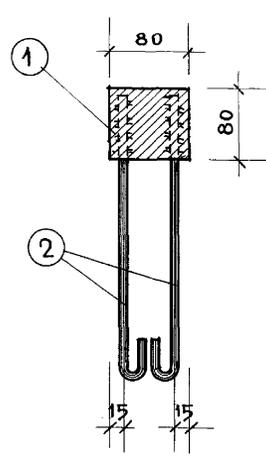
7923-05 33

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РОФОР	ГЛ. ИНЖЕНЕР АБ. <i>А. Якушев</i> СЛ. КОНСТРУКТОР К.Б. <i>Я. Федькин</i> НАЧ. ОТДЕЛА <i>В. Алексеев</i> ГЛ. КОНСТРУКТОР ПР. <i>В. Александров</i>	АД. КОНСТРУКТОР ИНЖЕНЕР ПРОБРИА СОГЛАСОВАНО	В. ЛЕБЕДЕВ Г. ПАВЛОВА Э. ХРУЛЯКОВА Г. КАРИШНИКОВ С. КУРКИН
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ			
ДЕТАЛИ 26 ÷ 32			
СЕРИЯ 467 А    АЛЬБОМ III    ЛИСТ 30    1965			

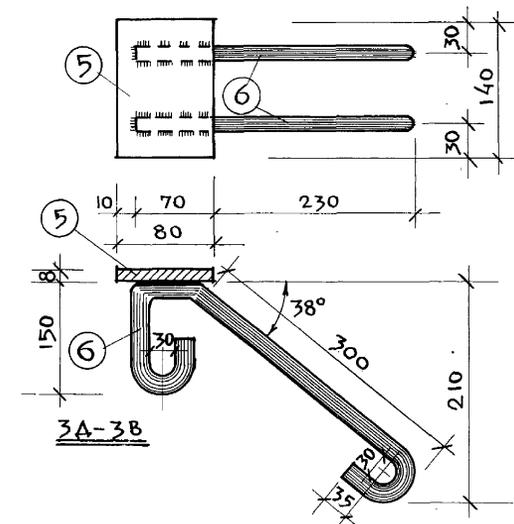
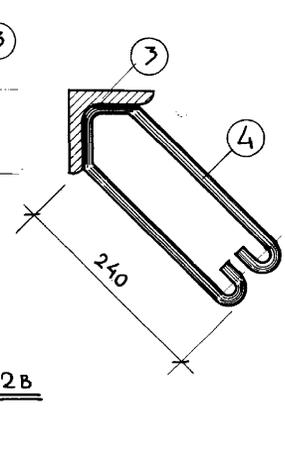




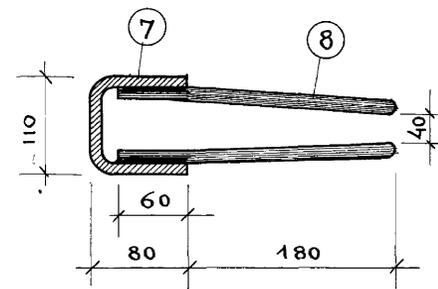
3A-1B



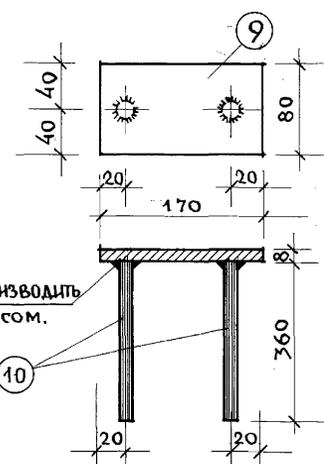
3A-2B



3A-3B



3A-4B



3A-5B

СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД ФЛЮСОМ.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Высота сварных швов  $h=6$  мм;  $l_{шв}=60$  мм.
2. Сварку производить электродами Э-42.
3. 3A-1B — подвергнуть металлизации по СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							ВЕС КГ.
НАИМЕН	№№ ПОЗ.	сечен или $\phi$	$l$ мм	$n$ шт	$n \cdot l$ м	№ поз.	Всего
3A-1B	1	-8x80	80	2	0,16	0,80	1,50
	2	8A-I	885	2	1,77	0,70	
3A-2B	3	80x6	120	1	0,12	0,89	1,46
	4	8A-I	720	2	1,44	0,57	
3A-3B	5	-8x80	140	1	0,14	0,70	1,50
	6	10A-I	650	2	1,30	0,80	
3A-4B	7	-8x60	260	1	0,28	0,98	1,35
	8	10A-I	350	2	0,70	0,37	
3A-5B	9	-8x80	170	1	0,17	0,85	1,49
	10	12A-III	360	2	0,72	0,64	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
Горячекатанная сталь класса-I Гост 5781-61 $R_{\sigma} \geq 2400$ кг/см <sup>2</sup>	$\phi 8A-I$ $\phi 10A-I$
Горячекатанная сталь класса-A-III Гост 5781-61 $R_{\sigma} \geq 4000$ кг/см <sup>2</sup>	$\phi 12A-III$
С Т А Л Ь П Р О К А Т Н А Я	-8x80 -8x60 180x6

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛА ТЕХНОЛОГ *Иванов* О. В. Курский

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО НЕКАЗОВЕЛОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР.  
 ГЛАВН. ИНЖ. К. В. *Иванов*  
 ГЛАВ. КОНСТР. КБ *Иванов*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Иванов*  
 ГЛАВ. АРХИТ. ПР. *Иванов*  
 ГЛАВ. ИНЖ. С. А. ЯКУШЕВ.  
 А. ФЕЛЬМАН.  
 В. БОЛТИНСКИЙ  
 Т. ПАЧЕНЦЕВА.  
 ТА. КОНСТР. ПР.  
 С. Т. НИЖИЩЕР.  
 С. Т. НИЖИЩЕР.  
 В. ТУЦКОВ.  
 К. КАШАТВИЛИ.  
 В. А. ФОНН.  
 В. СЫСоеВА.  
 Н. ВАСИЛЕВСКАЯ.  
 ПРОВЕРКА  
 В. А. ФОНН.  
 В. А. ФОНН.

Изделия заводского изготовления

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3A-1B - 3A-5B

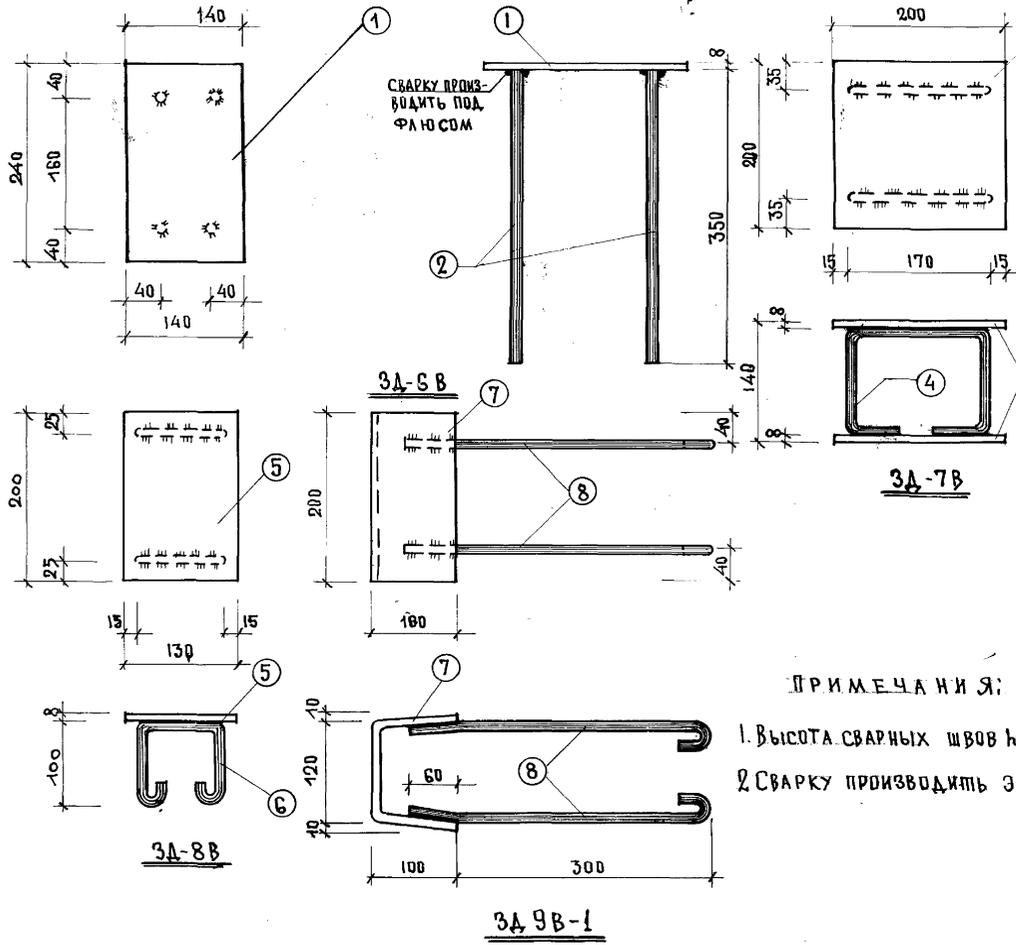
СЕРИЯ 467А  
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B  
 ЛИСТ 31  
 1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОДА РЯСНО  
 ГЛАВ. ИНЖЕН. КБ  
 ГЛАВ. КОНСТ. КБ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. АРХИТ. ПР.

А. К. КУЗЬМОВ  
 В. П. СЕРГЕЕВ  
 А. П. СЕРГЕЕВ

ГЛАВ. КОНСТ. ПР.  
 ГЛАВ. КОНСТ.  
 В. БОЛТАНСКИЙ  
 Г. ПАЧЕДОВА

ГЛАВ. КОНСТ. ПР. СТ. ТЕХНИК  
 И. ГРАЧЕВ  
 А. МАЕВСКАЯ  
 А. СЫСОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ.	№№ ПОЗ	СЕЧ. мм	ℓ мм	п шт	м	ВЕС КГ	
						1 ПОЗ	ВСЕГО
3А-6В	1	8×240	240	1	0.24	2.10	3.34
	2	12А-III	350	4	1.40	1.24	
3А-7В	3	8×200	200	2	0.40	5.02	5.94
	4	12А-I	520	2	1.04	0.92	
3А-8В	5	8×130	200	1	0.20	1.62	2.14
	6	10А-I	420	2	0.84	0.52	
3А-9В-1	7	8×200	320	1	0.32	4.02	5.05
	8	10А-I	420	4	1.68	1.03	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	Φ 10А-I
ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	Φ 12А-I
СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ	8×240
	8×200
	8×130
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	Φ 12А-III
ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	

ПРИМЕЧАНИЯ:

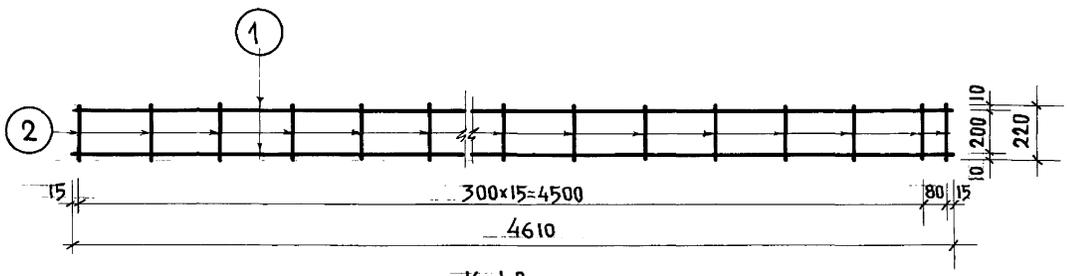
1. ВЫСОТА СВАРНЫХ ШВОВ h-6мм
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42.

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *[Signature]* С. СКУРСКИЙ

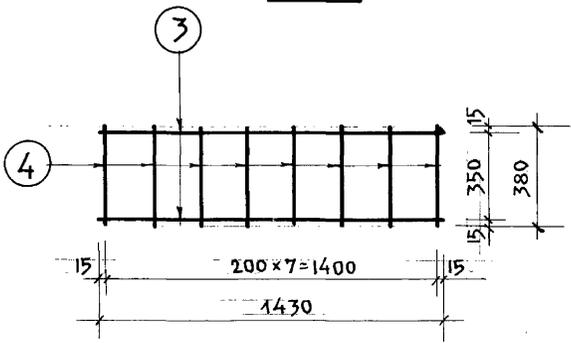
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 3А-6В ÷ 3А-9В-1	СЕРИЯ 467А	АЛББОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 32	1964
---------------------------------	----------------------------------	------------	---------------------	---------	------



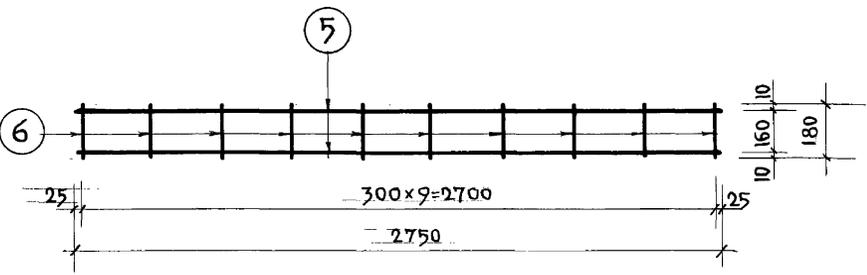
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	С. ИЖЕН. К. Б.	А. ЯКУШЕВ	ГЛ. КОНСТ. И. Р.	В. ГУЦКОВ	ПРОВЕРИЛ
	ГЛ. КОНСТ. К. Б.	Я. ФЕЛЬДМАН.	В. С. КОНСТР.	А. СИМОНОВА	В. СЫСОНОВА.
	НАЧ. ОТДЕЛА	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР.	Н. БРЕНЕР.	
	ГЛ. ИНЖЕНЕР-ПР.	Г. ПАЩЕНЦЕВА.	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАСИЛЬЕВСКАЯ	



K-1B



K-2B



K-3B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС АРМАТУРЫ, КГ	
НАИМ. КАРКА- СА	№№ ПОЗ.	Ф ММ	ℓ ММ	П ШТ	Пℓ ММ	1 ПОЗ.	КАР- КАС
K-1B	1	4B I	4610	2	922	0.91	1,28
	2	4B I	220	17	3.74	0.366	
K-2B	3	4B I	1430	2	2.86	1.13	1,44
	4	4B I	380	8	3.04	0.31	
K-3B	5	6A I	2750	2	5.50	1.22	1,40
	6	4B I	180	10	1.80	0.18	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯЖУТАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	φ 4B I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А I ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> <sup>H</sup> =2400 КГ/СМ <sup>2</sup>	φ 6A I φ 8A I

ПРИМЕЧАНИЯ :

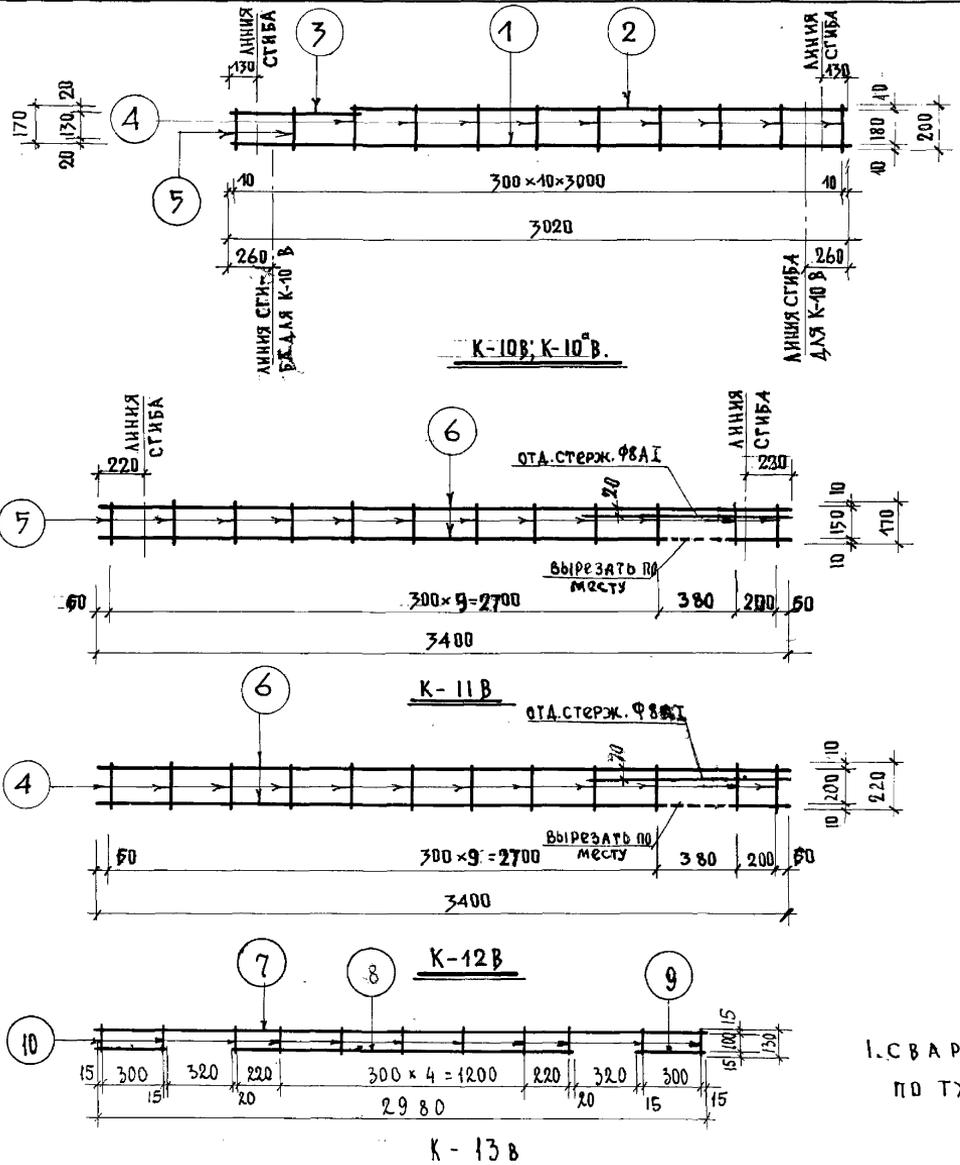
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *С. Курский*

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-1B ÷ K-3B	сериа 467A	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3B	ЛИСТ 34	1964
------------------------------------	-----------------------------	---------------	------------------------	------------	------

7923-05 38





СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЭС АРМАТУРЫ КГ	
НАИМ СЕТКИ	NN ПОЗ	Ф мм	ℓ мм	п ШТ	пг м	поз	КАР-КАСА
K-10B	1	8A I	3020	1	3.02	1.19	2.61
	2	8A I	2420	1	2.42	0.95	
	3	8A I	620	1	0.62	0.25	
	4	4B I	220	9	1.98	0.19	
	5	4B I	170	2	0.34	0.03	
K-11B	5	4B I	170	12	2.04	0.20	2.88
	6	8A I	3400	2	6.80	2.68	
K-12B	4	4B I	220	12	2.64	0.24	2.92
	6	8A I	3400	2	6.80	2.68	
K-13B	7	12A III	2980	1	2.98	2.65	4.482
	8	12A III	1670	1	1.68	1.51	
	9	5B I	330	2	0.66	0.102	
	10	5B I	130	11	1.43	0.22	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАС-СА А-I ГОСТ 5781-61 $R_s^a = 2400 \text{ кг/см}^2$	Ф 8A I
ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА $R_s^a = 5900 \text{ кг/см}^2$ ГОСТ 6727.53	Ф 4B I Ф 5B I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАС-СА А-III ГОСТ 5781-61 $R_s^a = 4000 \text{ кг/см}^2$	Ф 12A III

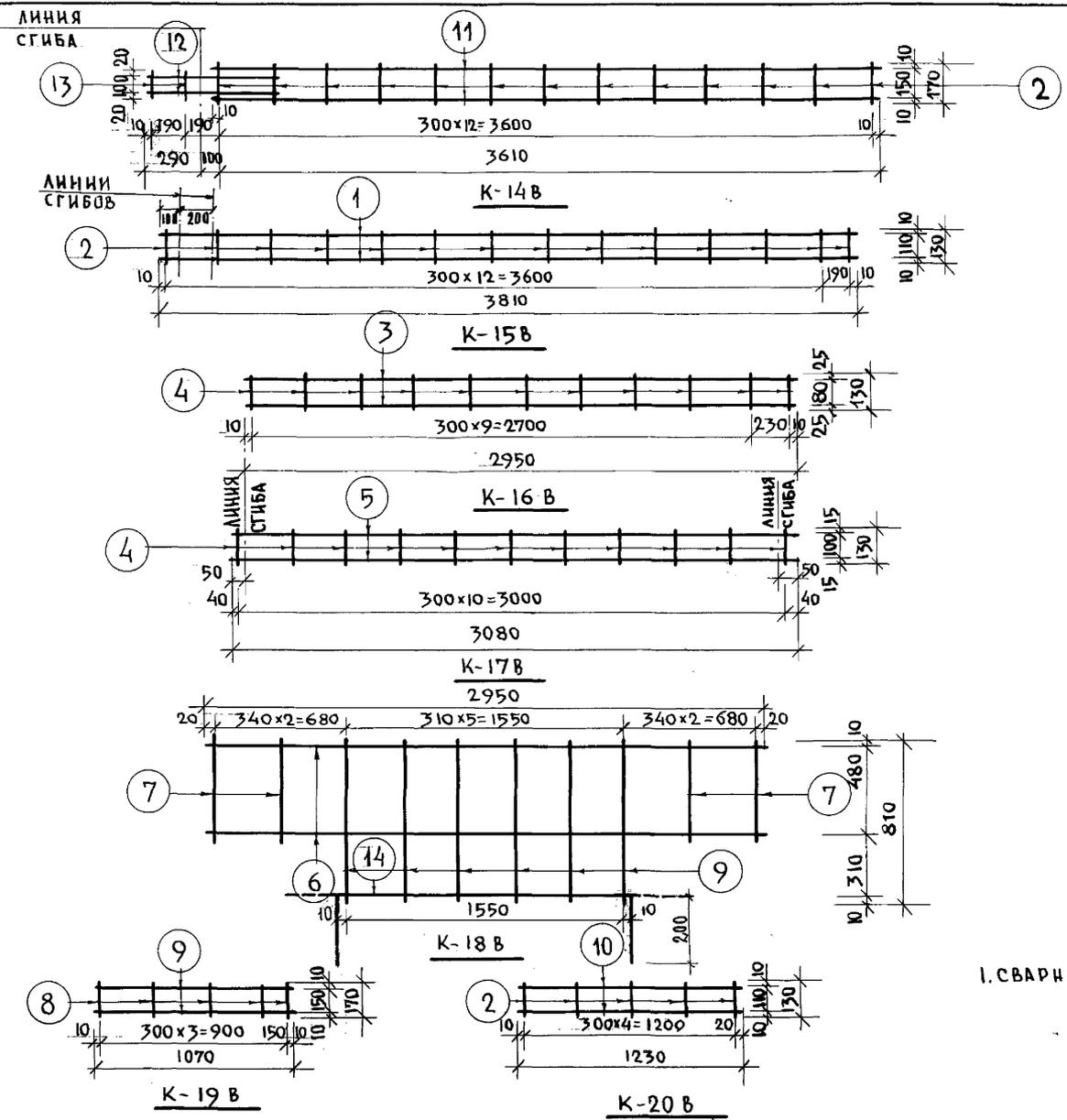
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *Дмитрий* Р. Духовский

ПРОВЕРКА	В.ГУЦКОВ	ПРОВЕРКА	В. СЫСОВА
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В. СЫСОВА	
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	Н.БРУНДЕР	
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	
ГЛАВ. КОНСТ. ПР.	В.ГУЦКОВ	ГЛАВ. КОНСТ. ПР.	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
САМНН. К.Б.	В.ГУЦКОВ	САМНН. К.Б.	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
ГЛАВ. КОНСТ. К.В.	В.ГУЦКОВ	ГЛАВ. КОНСТ. К.В.	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
НАЧ. ЦЕЛ. РАЛ.	В.ГУЦКОВ	НАЧ. ЦЕЛ. РАЛ.	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
ГЛАВ. АРХИТ. ПР.	В.ГУЦКОВ	ГЛАВ. АРХИТ. ПР.	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО	В.ГУЦКОВ	КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	В.ГУЦКОВ	ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ
ПРОСТРОЯ РСФСР	В.ГУЦКОВ	ПРОСТРОЯ РСФСР	В.ГУЦКОВ
В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА	В.ГУЦКОВ	А.СМИРНОВА
А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР	А.СМИРНОВА	Н.БРУНДЕР
Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ	Н.БРУНДЕР	Н.ВАСИЛЬЕВСКИЙ

СТ.ТЕХНИК Н.ВАСИЛЕВСКАЯ	ОБ.ИНЖЕНДЕРОВ И.ГРАЧЕВ.	ГЛАВ. КОНСТ. ПР. ГЛА. КОНСТР.	А. ЯКУШЕВ	ГЛА. ИНЖ. К. В.	КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
В.ВАСИЛЬ	А. МАЕВСКАЯ	РУК. ГРУППЫ СТ. ИНЖЕНЕР.	З. ФЕЛЬМАН	ГЛА. КОНСТР. К. В.	ГОССТРОЙ РС.Ф.С.Р.
	В. СЫСОЕВА.		В. БОЛТАЦКИЙ	НАЧ. ОТДЕЛА	
			Г. ПЛАЧЕНЦЕВА	ГЛА. АРХИТ. ПР.	



НАИМЕН. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Ø ММ	ℓ ММ	К ШТК.	ℓ М.		ВЕС КГ.
					ПОЗ.	ОБЩ.	
К-15В	1	8A I	3810	2	7.62	3.02	3.20
	2	4B I	130	14	1.82	0.18	
К-16В	3	12A III	2950	2	5.90	5.25	5.47
	4	5B I	130	11	1.43	0.22	
К-17В	4	5B I	130	12	1.56	0.24	5.71
	5	12A III	3080	2	6.16	5.47	
К-18В	6	12A III	2950	2	5.90	5.25	8.06
	7	5B I	500	4	2.0	0.31	
	14	12A III	1970	1	6.97	7.15	
К-19В	9	5B I	810	6	4.86	0.75	0.93
	8	4B I	170	5	0.85	0.08	
К-20В	9	8A I	1070	2	2.14	0.85	1.04
	2	4B I	130	5	0.65	0.06	
К-14В	11	8A I	3620	2	7.26	2.88	3.68
	2	4B I	170	13	2.21	0.22	
	12	8A I	700	2	1.40	0.55	
	13	4B I	140	2	0.28	0.03	

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> <sup>H</sup> = 5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	4B I 5B I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>H</sup> = 4000 КГ/СМ <sup>2</sup>	12A III
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> <sup>H</sup> = 2400 КГ/СМ <sup>2</sup>	8A I

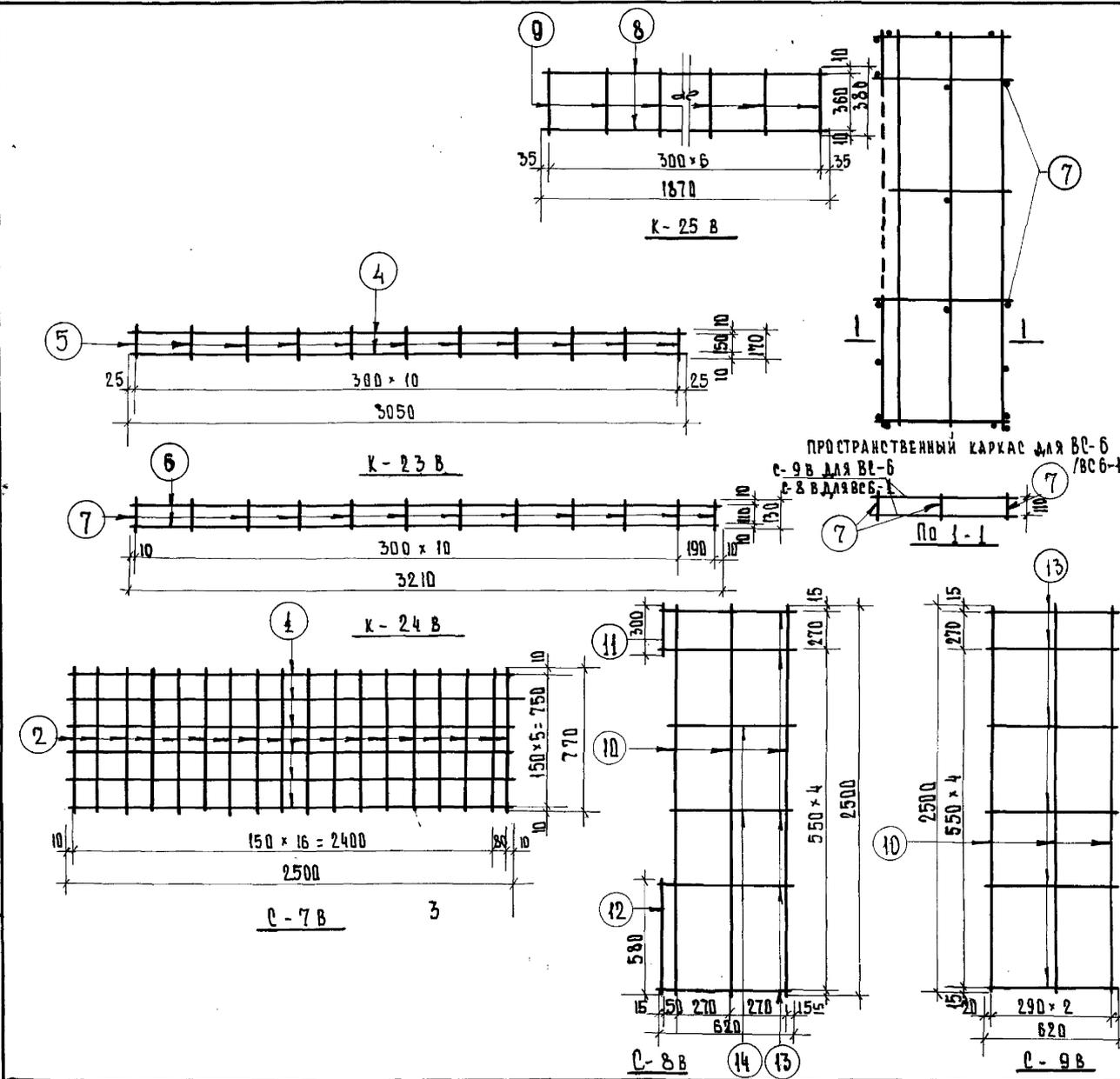
ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ *Иванов* П. П. КУРКИН

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-14В ÷ К-20В	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3В	ЛИСТ 37	1964
------------------------------------	-------------------------------	---------------	------------------------	------------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОСТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР И. КОСТРИКОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК А. ВУШЕВ	УТВЕРЖДЕНО ПОДПИСАНО ПРОЕКТА	З. КРУГАЯКОВА В. ЛЕБЕДЕВ
ИЗДАНИЕ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВАЕНИЯ	СЕРИЯ 467А	СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-23В ÷ К-25В И СЕТКИ С-7В ÷ С-9В		АЛЬБОМ № ЧАСТЬ 3Б
				ЛИСТ 38
				1964.



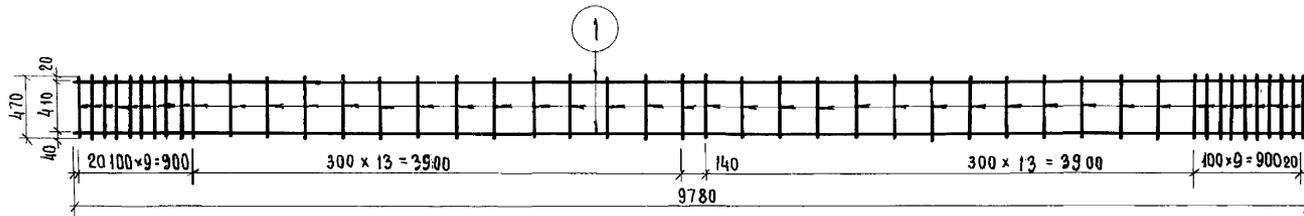
СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ

НАИМЕН. КАРКАС	№№ ПОЗ	Ø	L	п	пс	ВЕС кг.	
						1 ПОЗ	ВСЕ
К-23В	4	8АІ	3050	2	6.10	2.41	2.59
	5	4ВІ	170	11	1.87	0.18	
К-24В	6	8АІ	3210	2	6.42	2.54	2.69
	7	4ВІ	130	12	1.56	0.15	
К-25В	8	8АІ	1870	2	3.74	1.48	1.74
	9	4ВІ	380	7	2.86	0.26	
С-8В	10	12АІІ	2500	3	7.50	6.66	7.68.
	11	6АІ	300	1	0.30	0.06	
	12	6АІ	730	1	0.73	0.16	
	13	6АІ	620	4	2.50	0.55	
С-9В	10	12АІІ	2500	3	7.50	6.66	7.48
	13	6АІ	620	6	3.72	0.82	
С-7В	17	4ВІ	250	6	15.05	1.48	2.84
	18	4ВІ	770	18	13.90	1.36	
СТАЛЬНЫЕ СЕРВИСЫ	7	4ВІ	140	1	0.14	0.014	0.014

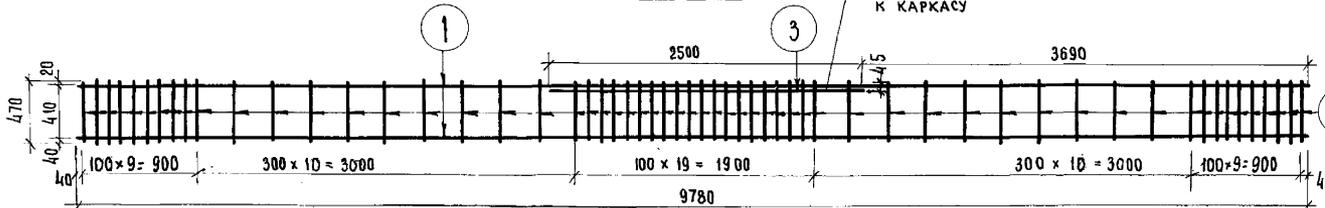
ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ

ПРОВОДКА ХВОДНОТЯНУТА ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> = 4500 кг/см <sup>2</sup>	4 ВІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	12 АІІ
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R <sub>т</sub> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	8 АІ; 6 АІ

Примечания  
1. Сварные каркасы выполнять по ТУ-73-56



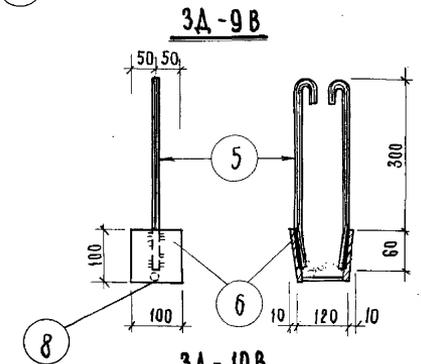
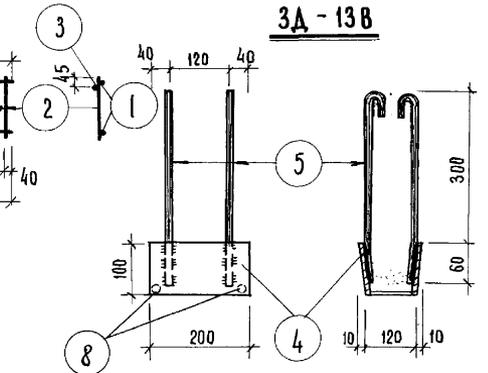
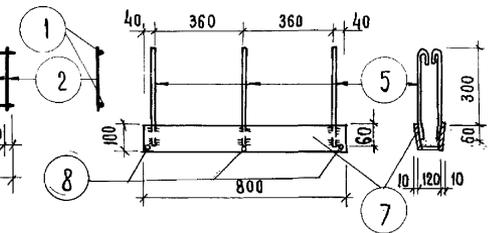
K-27B



K-26B

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
НАИМ. КАРКАСА	ПН ПОЗ.	Ф ММ	L ММ	П ШТ	L М	ВЕС КГ	
						ПОЗИЦ.	ОБЩИЙ
K-26B	1	8A I	9780	2	19.56	7.63	25.8
	2	8A I	470	58	27.2	10.7	
	3	22A III	2500	1	2.5	7.47	
K-27B	1	8A I	9780	2	19.56	7.73	16.27
	2	8A I	470	46	21.6	8.54	
3A-9B	4	100x8	200	2	0.4	2.52	3.76
	5	10A I	450	4	1.8	1.13	
	8	10A I	90	2	0.18	0.11	
3A-10B	6	100x8	100	2	0.2	1.26	1.88
	5	10A I	450	2	0.9	0.564	
	8	10A I	90	1	0.09	0.056	
3A-13B	7	100x8	800	2	1.6	10.08	11.94
	5	10A I	450	6	2.7	1.69	
	8	10A I	90	3	0.27	0.17	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА A III	Ф 22A III
ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 4000 \text{ кг/см}^2$
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА A II	8A I, 10A I
ГОСТ 5781-61	$R_a^H = 2400 \text{ кг/см}^2$



ПРИМЕЧАНИЕ:  
Сварные каркасы выполнять по ТУ73-56.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛА. ИНЖЕНЕР К.Б. <i>В. ЛЕВЧЕНКО</i>	А. ЯКУШЕВ	И. БЕЛ. КОНСТР.	В. ЛЕВЧЕНКО
	ГЛА. КОНСТРУКТ. К.Б. <i>В. ЛЕВЧЕНКО</i>	Я. ФЕЛЬДМАН	СТ. ТЕХНИК	З. КРУГЛЯКОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА <i>В. ЛЕВЧЕНКО</i>	А. АЛЕКСИ	ПРОВЕРИЛ	Г. ЖУКОВА
	ГЛА. КОНСТРУКТ. ПР. <i>В. ЛЕВЧЕНКО</i>	В. АЙНБИНДЕРОВ	СОГЛАСОВАНО	С. СКУРСКИЙ

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B; K-27B.

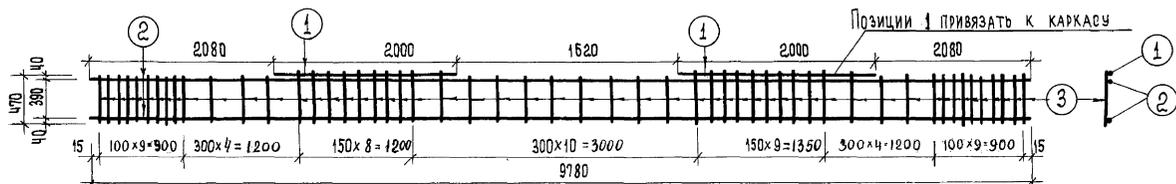
3A-9B; 3A-10B; 3A-13B

СЕРИЯ  
467A

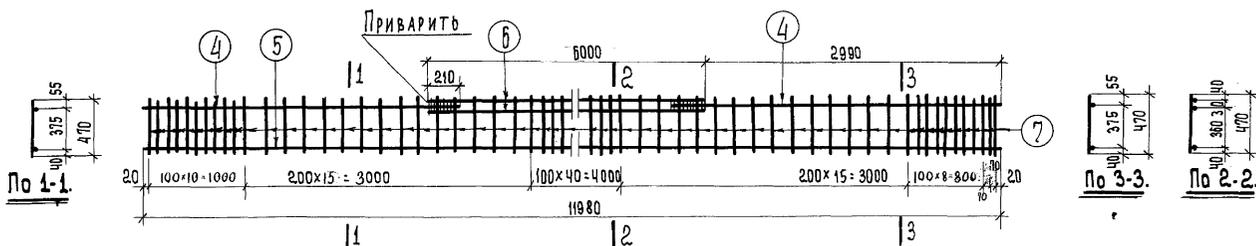
АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
39

1965



K-26 B-1.



K-46 B.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС		Вес кг					
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ мм	ℓ мм	П ШТ.	ρ м	↑ ПОЗ.	КАРКАСА
K-26B-1	1	22AIII	2000	2	4,00	12,00	25,04 89,65
	2	5BII	9780	2	19,56	3,04	
	3	8AII	470	54	25,40	10,0	
K-46B	4	10AIII	3200	2	6,40	3,95	
	5	20AIII	11980	1	11,98	29,6	
	6	20AIII	6000	2	12,0	29,7	
	7	10AII	470	91	42,77	26,4	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	φ 10AIII φ 20AIII φ 22AIII
ГОСТ 5781-61 R <sub>тк</sub> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА АI	φ 8AII φ 10AII
ГОСТ 5781-61 R <sub>тк</sub> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ	φ 5BII
ГОСТ 6727-53 R <sub>тк</sub> = 5500 кг/см <sup>2</sup>	

## Примечание:

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛ-  
НЯТЬ ПО ТУ 73-56.

Конструкторское бюро  
по железобетону  
Госстроя РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ K-26B-1 и K-46B

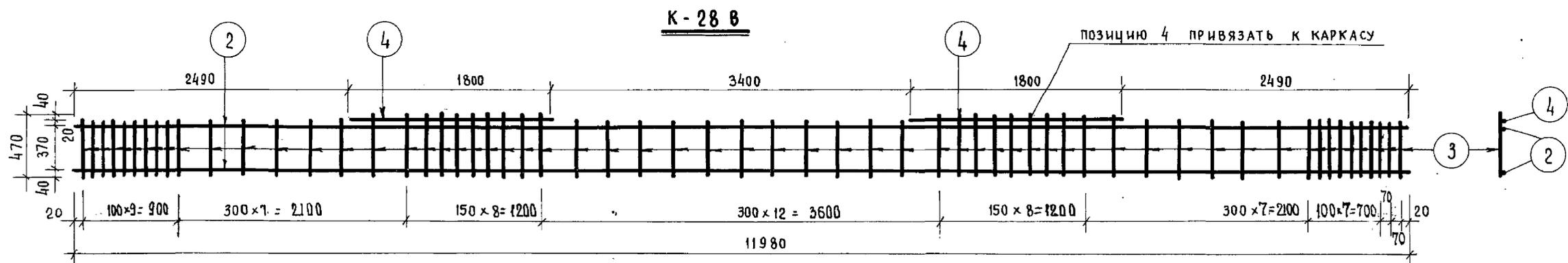
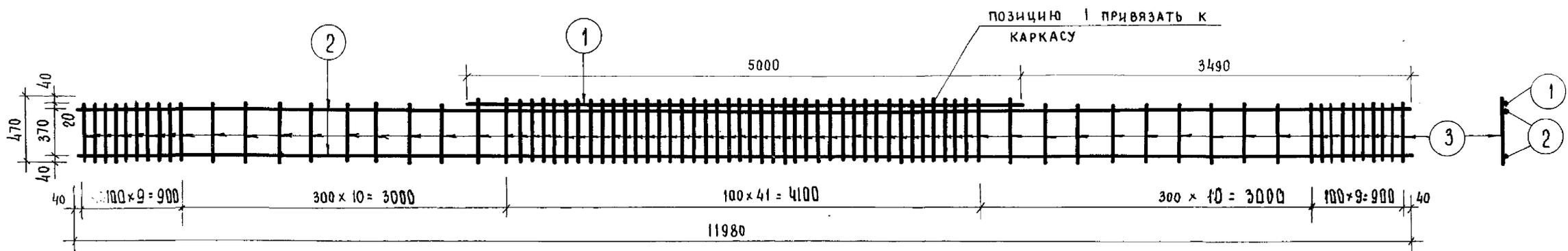
СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ Ш  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
40

1965 г.

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР К.Б. *Мельник*  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР К.Б. *Мельник*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Мельник*  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ПР. *Мельник*  
 А. ЯКУШЕВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АЙНБИНДЕРОВ  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 З. КРУГЛЯКОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИЙ  
 / ВЕД. КОНСТРУКТОР. *Мельник*  
 СТ. ТЕХНИК *Крыж*  
 ПРОВЕРИЛ  
 СОГЛАСОВАНО  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ



**К-29 В**

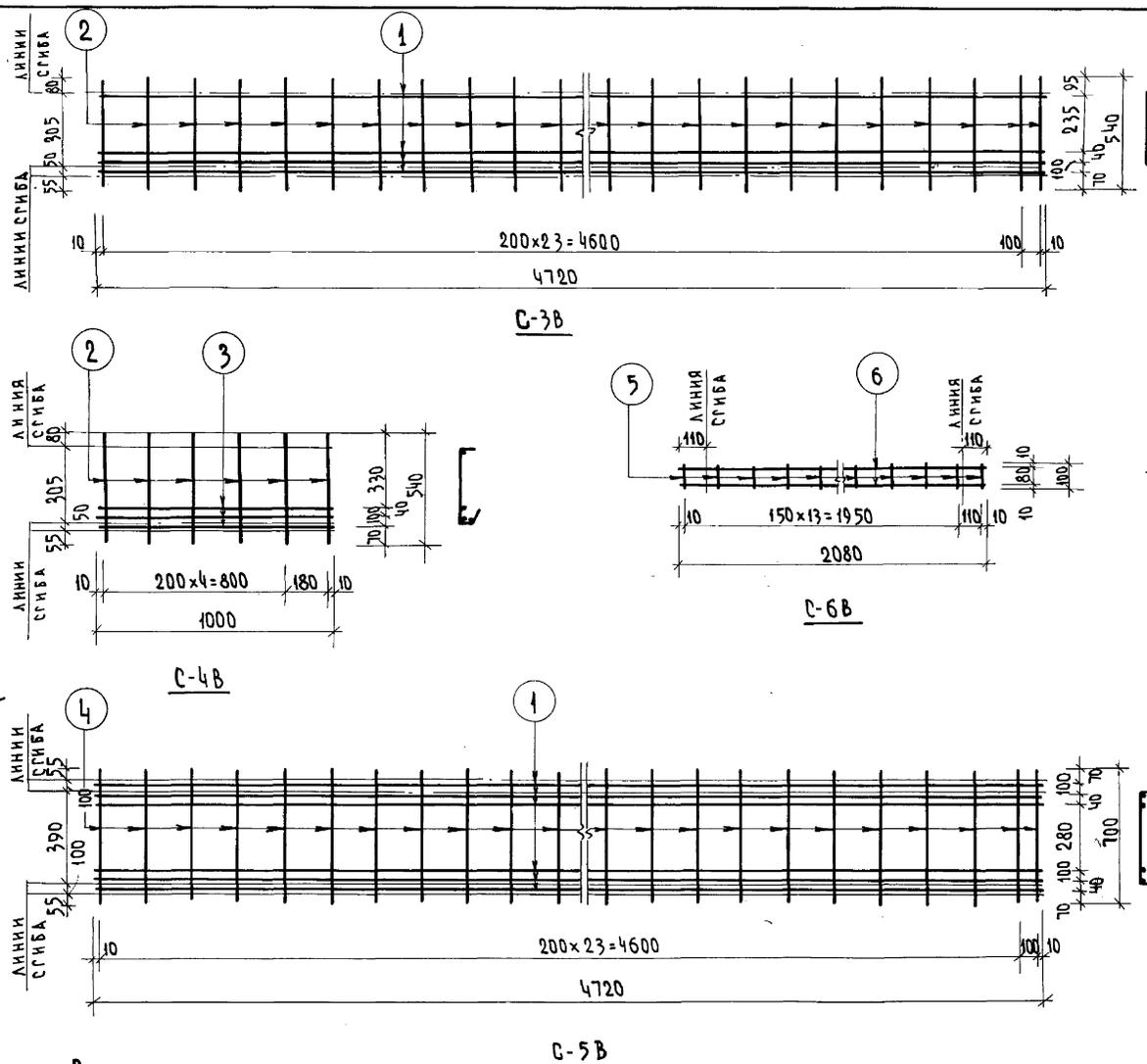
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ.	
НАИМ. КАРКАСА	№№ ПОЗ.	φ ММ	ℓ ММ	П ШТ.	ℓ <sub>с</sub> М	№ ПОЗ.	КАРКАСА
К-28В	1	22А-III	5000	1	5.00	14.90	33.4
	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	
	3	8А-I	470	80	37.6	14.8	
К-29В	2	5В-I	11980	2	23.96	3.70	18.2
	4	12А-III	1800	2	3.60	3.20	

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 4000 кг/см <sup>2</sup>	φ 12А-III φ 22А-III
ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ ГОСТ 6727-53 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 5500 кг/см <sup>2</sup>	φ 5В-I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 R <sub>α</sub> <sup>H</sup> = 2400 кг/см <sup>2</sup>	φ 8А-I

изделия заводского изготовления  
**СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-28В и К-29В**  
 / для ВС9 и; ВС9Н-1; ВС9Н-Т и ВС9Н-Т-1/  
 серия 467А  
 альбом III часть 3Б  
 лист 41  
 1964



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛА. КОНСТР. К.Б. *В.И. Шумков*  
 ГЛА. КОНСТР. К.Б. *Я.Ф. Фальман*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *В.В. Болтинский*  
 ГЛА. АРХИТ. ПР. *С.П. Паленцева*  
 ГЛА. КОНСТР. ПР. *В.А. Якушев*  
 ВОД. КОНСТР. *Я.Ф. Фальман*  
 ИНЖЕНЕР *В.В. Болтинский*  
 СТ. ТЕХНИК *С.П. Паленцева*  
 ГЛА. КОНСТР. ПР. *В.А. Якушев*  
 ВОД. КОНСТР. *Я.Ф. Фальман*  
 ИНЖЕНЕР *В.В. Болтинский*  
 СТ. ТЕХНИК *С.П. Паленцева*  
 В. РУЧКОВ *В.А. Смирнова*  
 А. СМЕРНОВА *Н. Бренер*  
 Н. БРЕНЕР *Н. Васильевская*  
 ПРОВЕРИЛ *В. Сысоева*



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКИ							ВЕС АРМАТУРЫ КР	
НАИМ СЕТКИ	Поз	Ф мм	ℓ мм	П ШТ	ПЕ М	1 ПОЗ	СЕТ. КИ	
С-3В	1	4В I	4720	4	18,88	1,85	4,85	
	2	6А I	540	25	13,50	3,00		
С-4В	2	6А I	540	6	3,24	0,72	1,02	
	3	4В I	1000	3	3,0	0,30		
С-5В	1	4В I	4720	6	28,32	2,80	6,58	
	4	6А I	700	25	17,5	3,78		
С-6В	5	4В I	100	15	1,5	0,15	0,79	
	6	5В I	2080	2	4,16	0,64		

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А А Р М А Т У Р Ы	
ХОЛОДНОТЯЖУТА ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> <sup>н</sup> =5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	Ф 4 В I Ф 5 В I

П Р И М Е Ч А Н И Е:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ73-56

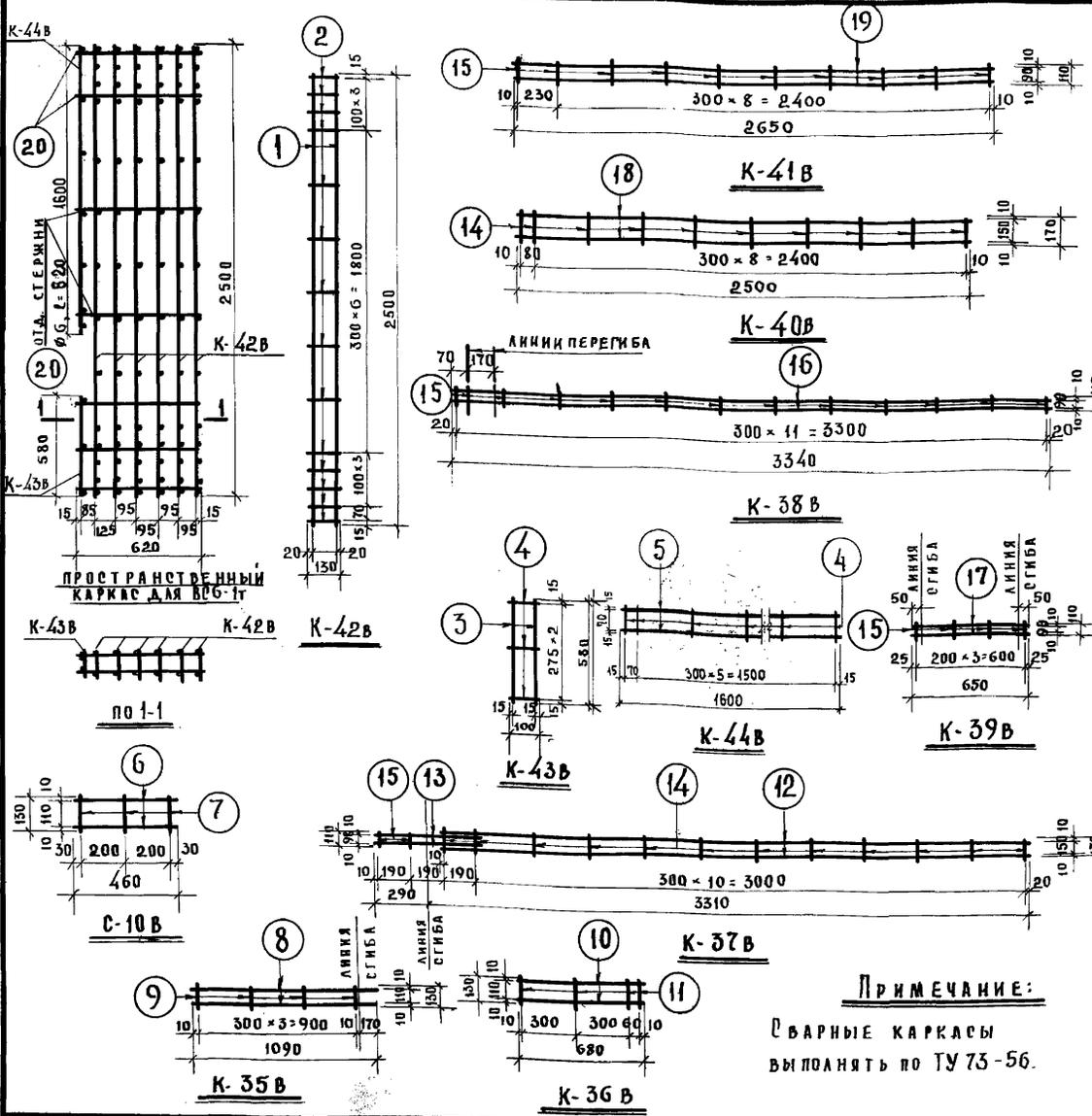
СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛА. ТЕХНОЛОГ *Шумков* С.Скурский

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ С-3В ÷ С-6В

СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 43	1964
------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРКЕ БИРО  
 ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ  
 ГОСУДАРЯ РСФСР  
 Г.А. ИНЖЕНЕРКБ  
 Г.А. КОНСТРУК.КБ  
 ИАЧ. ОТД.ЕАА  
 Г.А. КОНСТРУК.ПР.  
 А.А. КУШЕВ  
 Я.Ф. ЕЛЬМАН  
 А.А. ЕКСИ  
 В.АЙДИНДЕРОВ  
 ОТ. ИНЖЕНЕР  
 СТ. ТЕХНИК  
 ПРОВЕРИЛ  
 Т.ИМЩЕНКО  
 Л.БЕЛОВА  
 В.ЛЕБЕДЕВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС							
НАИМ. КАРКАСА	№ ПОЗ.	φ	ℓ	n	nℓ	ВЕС КГ	
						М	КАРКАСА
К-42в	1	14А-III	2500	2	5.0	6.05	6.45
	2	6А-I	130	14	1.82	0.40	
К-43в	3	6А-I	580	2	1.16	0.26	0.33
	4	6А-I	100	3	0.3	0.07	
К-44в	4	6А-I	100	7	0.7	0.16	0.87
	5	6А-I	1800	2	3.2	0.71	
С-10в	6	8А-III	460	2	0.92	0.36	0.4
	7	4В-I	130	3	0.39	0.04	
К-35в	8	8А-III	1090	2	2.18	0.87	0.92
	9	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-36в	10	8А-III	680	2	1.36	0.55	0.6
	11	4В-I	130	4	0.52	0.05	
К-37в	12	8А-I	3220	2	6.44	2.54	3.25
	13	8А-I	590	2	1.18	0.47	
	14	4В-I	170	12	2.04	0.22	
К-38в	15	4В-I	110	2	0.22	0.02	2.78
	16	8А-I	3340	2	6.7	2.65	
К-39в	15	4В-I	110	12	1.32	0.13	0.55
	17	8А-I	650	2	1.3	0.51	
К-40в	14	8А-I	2500	2	5.0	1.98	2.15
	18	4В-I	170	10	1.7	0.17	
К-41в	19	8А-I	2650	2	5.3	2.09	2.19
	15	4В-I	110	10	1.1	0.10	
ОТД. СТЫРН.	20	6А-I	620	14	8.68	1.93	1.93

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ		
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I	ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> - 2400 кг/см <sup>2</sup>	φ 8А-I φ 6А-I
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III	ГОСТ 5781-61 R <sub>A</sub> - 4000 кг/см <sup>2</sup>	φ 14А-III φ 8А-III
ХОЛОДНОГЯНУТАЯ ПРОВОЛОКА	ГОСТ 6727-53 R <sub>A</sub> - 5500 кг/см <sup>2</sup>	φ 4В-I

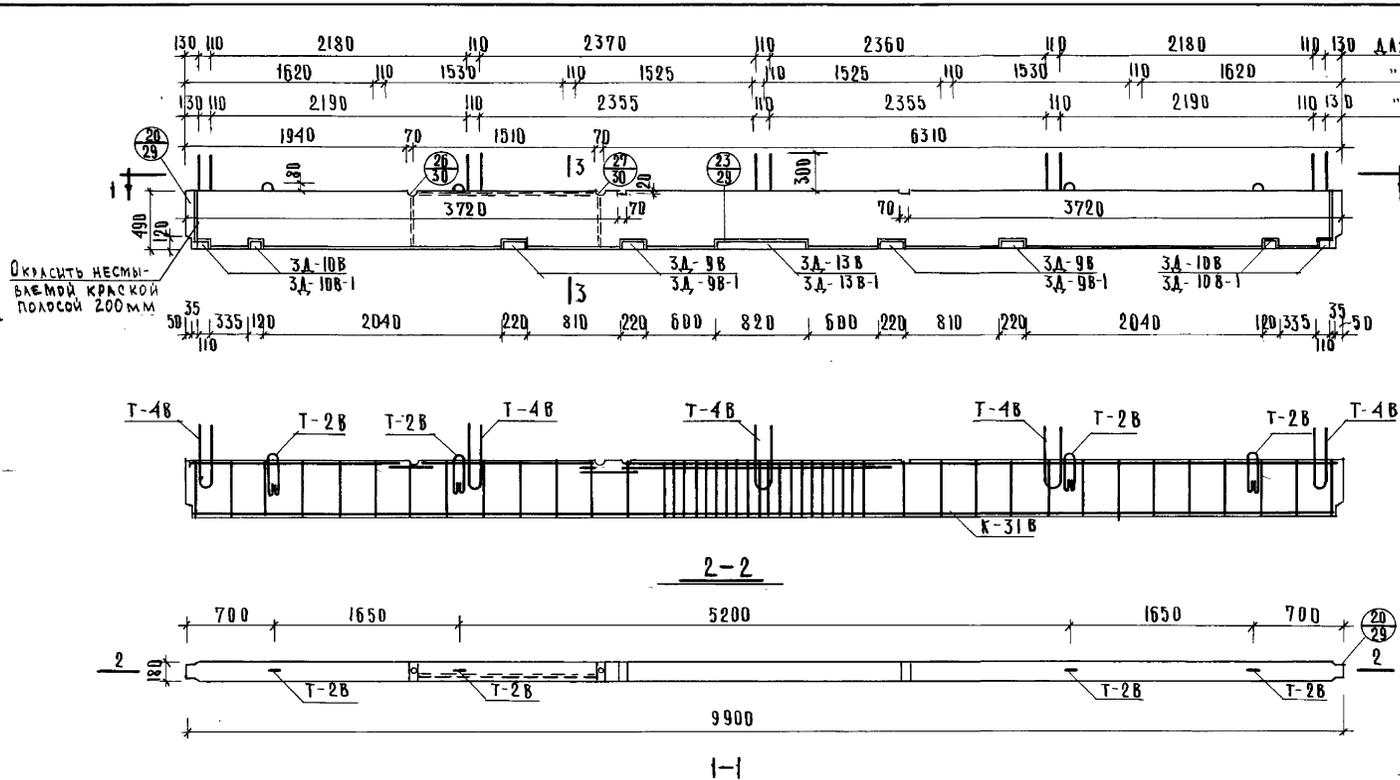
**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
 Сварные каркасы  
 выполнять по ТУ 73-56.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ, КАРКАСЫ К-35в, К-44в, С-10в

СЕРИЯ 467А  
 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б  
 ЛИСТ 44  
 1964

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ *Скурский*  
 ГЛАВ. КОНСТР. КБ *Скурский*  
 НАЧ. ОТДЕЛА *Скурский*  
 ГЛАВ. КОНСТР. ПР. *Скурский*  
 А. ЯКУШЕВ  
 А. ШЕЛДМАН  
 А. АЛЕКСИ  
 В. АНДРИЯСОВ  
 ВЕД. КОНСТР.  
 ИНЖЕНЕР  
 ПРОВЕРКА  
 СОГЛАСОВАНО  
 В. ЛЕБЕДЕВ  
 Г. НАВАШОВА  
 Э. КРУТЯКОВА  
 Г. КАРПИНСКАЯ  
*Скурский*  
*Скурский*  
*Скурский*  
*Скурский*



ПРИМЕЧАНИЯ:

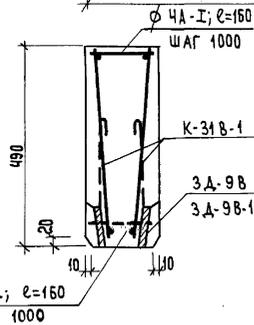
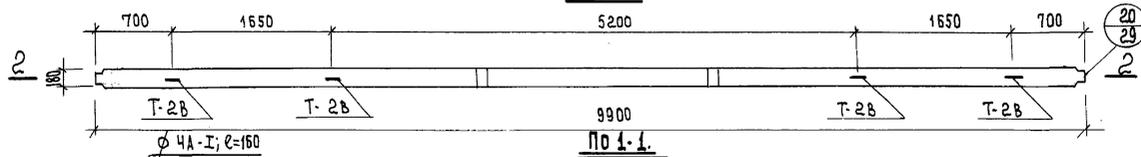
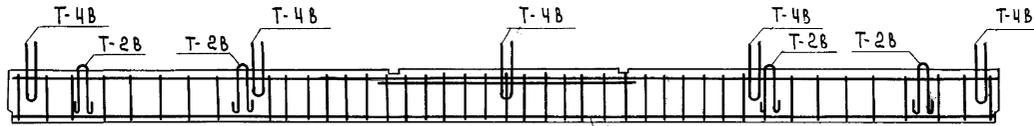
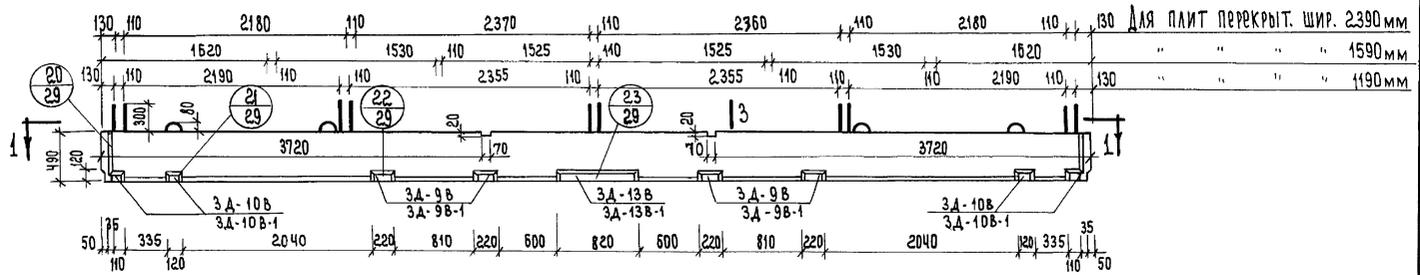
1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ СМ. ЛИСТЫ 32, 33, 39; 51.
2. КАРКАСЫ К-31В СВАРНЫ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС, СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗАТЬ К КАРКАСАМ.
3. РАСПОЛОЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЯ.
4. ТРУБКИ-ТЕСТОБРАЗОВАТЕЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЯЗАНЫ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ИХ ПОЛОЖЕНИЯ.
5. В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2175
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.87
ВЕС СТАЛИ	КГ	156.3
МАРКА БЕТОНА	—	200

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ *С. Скурский*

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВШ.
ВС7-Т	К-31В	2	55.1	110.2
	3A-9B	4	3.76	15.0
	3A-10B	4	1.88	7.52
	3A-13B	1	41.94	11.94
	Т-2В	4	1.09	4.36
	Т-4В	5	1.44	5.7
	ОТД. СТЕРЖНИ Ø4A-I c=160	22	0.016	0.35
	СТАЛЬНАЯ ТОНКОСТЕННАЯ ТРУБА ДН=25	1.51	—	1.31

7923-05 50



### Примечания:

1. Каркасы, закладные детали и петли см. листы Л 32, 33, 39, 52.
2. Каркасы К-31В сварить в пространственный каркас.
3. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытий.
4. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	кол-во
Вес	кг	2175
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.87
Вес стали	кг	159.34
Марка бетона	—	200

Спецификация каркасов			
Наим. элем.	Марка	кол. шт.	Вес кг
			марки
ВСТ-Т-1	К-31В-1	2	57.24 114.48
	3А-9В	4	3.76 15.04
	3А-10В	4	1.88 7.52
	3А-13В	1	11.94 11.94
	Т-2В	4	1.09 4.36
	Т-4В	5	1.44 5.7
	Отд. стерж. 4АХ	22	0.016 0.35
			Итого: 159.34

Изделия заводского изготовления

Ригель ВСТ-Т-1.

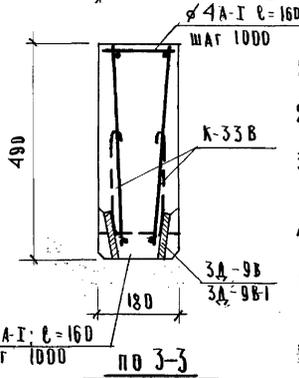
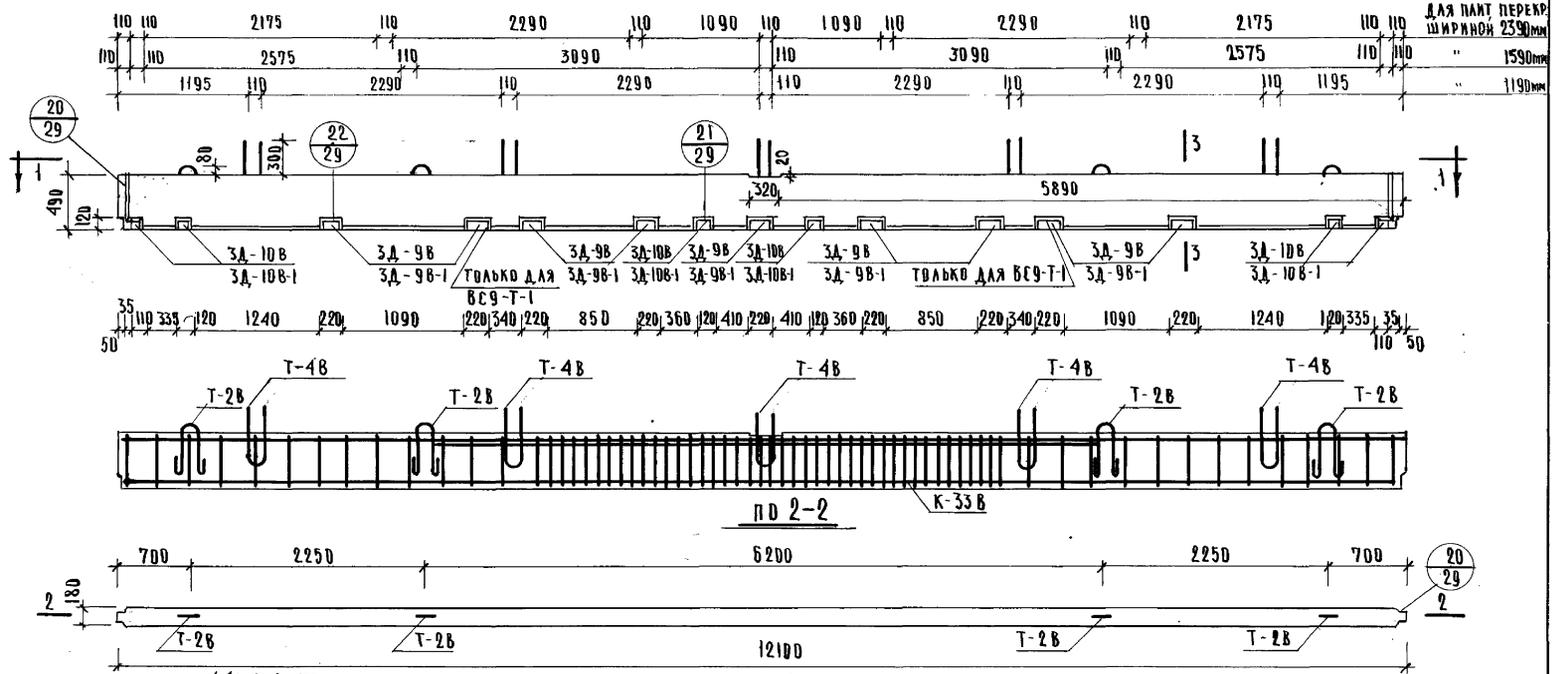
Серия 467А

Альбом № часть 3Б

Лист 47

1965г.





### ПРИМЕЧАНИЯ

1. КАРКАСЫ, ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 32, 33, 39, 53.
2. В ЗНАМЕНАТЕЛЕ ДАН ВАРИАНТ ЗАКАЛАННЫХ ДЕТАЛЕЙ.
3. РАСПОДАЖЕНИЕ АНКЕРОВ Т-4В НАЗНАЧАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ПАНЕЛЕЙ НЕДЕКРЫТИИ.
4. КАРКАСЫ К-33В СВАРИТЬ В ПР-СТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.
5. ПОКАЗАТЕЛИ В СКОБКАХ ТОЛЬКО ДЛЯ ВС9-Т-1.
6. ПРИ ПАНЕЛЯХ ШИРИНОЙ 2390 ММ Т-4В ПРИНЯТЬ 7 ШТ.

### ПО 1-1

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	193,8(207)
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
			МАРКН	ВСЕГО
ВС9-Т, (ВС9-Т-1)	К-33В	2	75,90	151,80
	3А-9В	7(9)	3,76	26,3(33,8)
	3А-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	3,74	3,74
СТА. СТЕЖЬ Ø4А-I		26	0,016	0,42
ИТОГО			195,8	(207)

З. КРУГЛОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИ  
 С. ТЕХНИК  
 ПРОВЕРИЛ  
 А. ЯКУШЕВ  
 А. ФЕДЬИН  
 А. АЛЕКСИ  
 Б. АНВАНДЕРОВ  
 С. КРУГЛОВА  
 Г. ЖУКОВА  
 С. СКУРСКИ  
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР  
 КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОССТРОЯ РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ДИГЕЛЬ ВС9-Т, ВС9-Т-1.

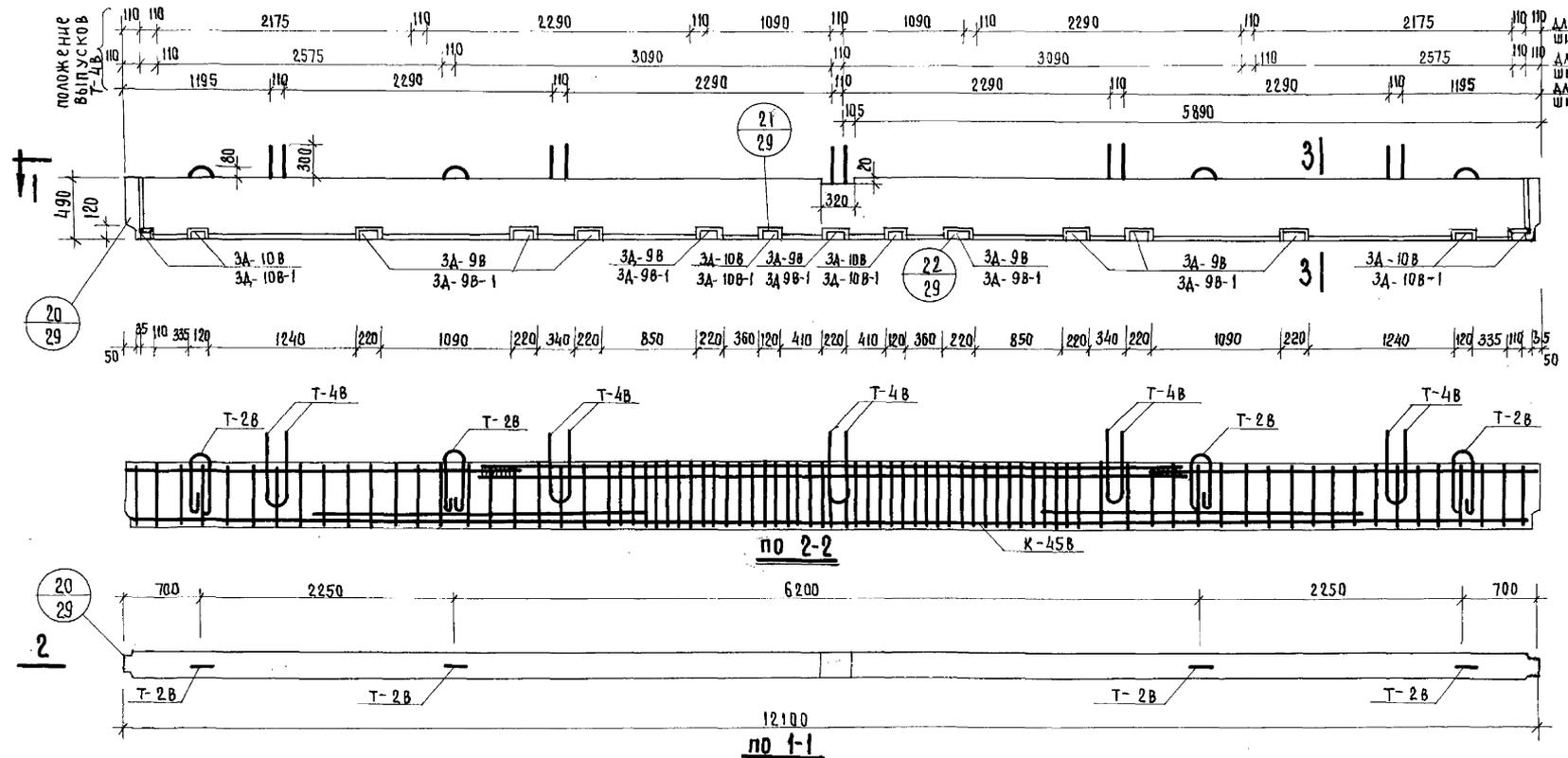
СЕРИЯ 467А

АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 49

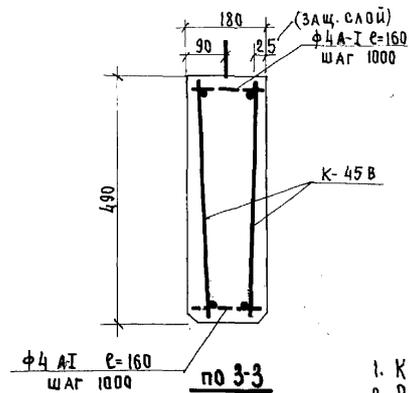
1965

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР КБ ГЛАВ. КОНСТРУКТ. КБ / НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. КОНСТР. ПР-ТА	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаев	В. Лебядев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский	
	ВЕД. КОНСТРУКТ. СТ. ТЕХНИК ПРОВЕРИЛ СГЛАВОВАНО ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаев	В. Лебядев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский	
	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ ГЛАВ. КОНСТРУКТ. КБ / НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. КОНСТР. ПР-ТА	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаев	В. Лебядев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский	
	ГЛАВ. ИНЖЕНЕР КБ ГЛАВ. КОНСТРУКТ. КБ / НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. КОНСТР. ПР-ТА	А. Я. Кушев Я. Фельман А. Алекс В. Айгибаев	В. Лебядев Э. Круглякова Г. Жукова С. Скурский	



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,06
ВЕС СТАЛИ	КГ	317,6
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ <sup>2</sup>	300

СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ				
НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВС 9Т-2	К-45В	2	131,03	262,06
	ЗА-9В	9	3,76	33,84
	ЗА-10В	6	1,88	11,28
	Т-2В	4	1,09	4,36
	Т-4В	5	1,14	5,7
	ОТА СТЕРЖНИ Ф4А-Т е=160	26	0,016	0,42

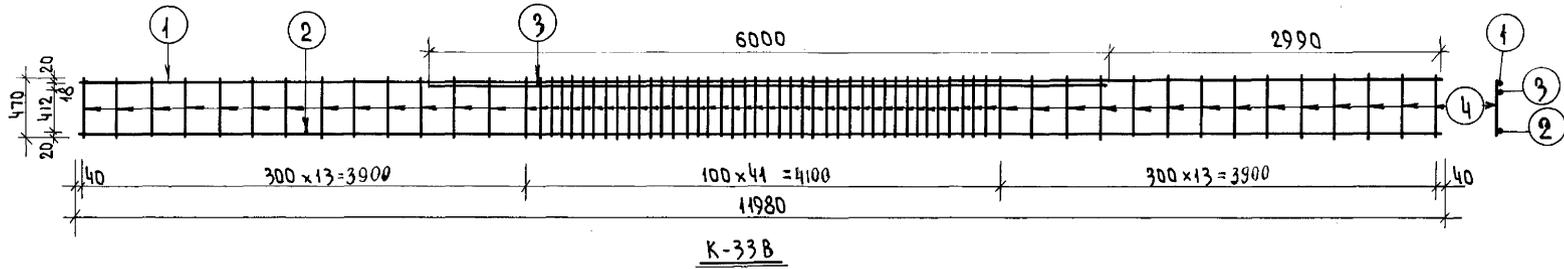


- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Каркасы, закладные детали и петли даны на листах 32;33;39;52.
  2. Расположение анкеров Т-4В назначается в зависимости от ширины панелей перекрытия.
  3. В знаменателе дан вариант закладных деталей.

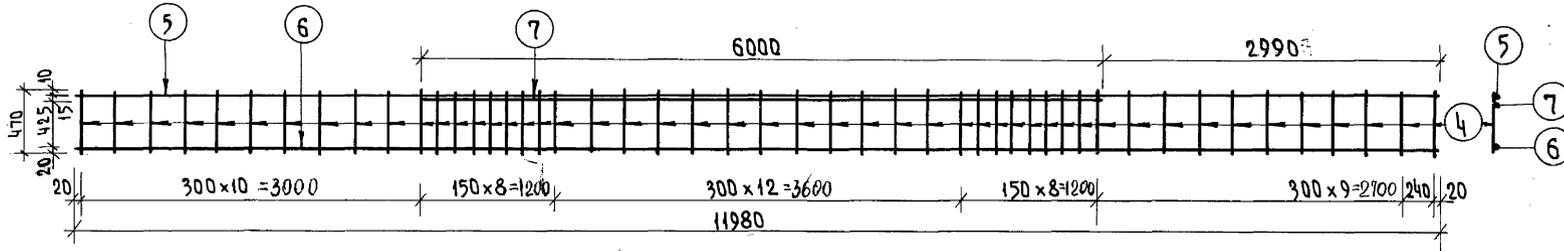
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<b>Ригель ВС 9Т-2</b>	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 35	ЛИСТ 50	1964
---------------------------------	-----------------------	------------	---------------------	---------	------







K-33B



K-34B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА КАРКАС						ВЕС КГ
НАИМ. КАРКА- СА	№№ ПОЗ	Ф ММ	ℓ М	п ШТ.	пℓ М	КАРКА- СА
K-33B	1	16A-III	11980	1	11.98	18.95
	2	20A-III	11980	1	11.98	29.60
	3	20A-II	6000	1	6.00	14.75
	4	8A-I	470	68	31.90	12.60
K-34B	5	10A-III	11980	1	11.98	7.40
	6	16A-III	11980	1	11.98	18.95
	7	16A-III	6000	1	6.00	9.48
	4	8A-I	470	49	23.00	9.10
						75.90
						44.93

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-III ГОСТ 5781-61 $R_a^H = 4000 \text{ КГ/СМ}^2$	φ 10 А-III φ 16 А-III φ 20 А-III
ГОРЯЧЕКАТАННАЯ СТАЛЬ КЛАССА А-I ГОСТ 5781-61 $R_a^H = 2400 \text{ КГ/СМ}^2$	φ 8 А-I

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ.ТЕХНОЛОГ *Г. Курский* С. Курский

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ К-33В И К-34В  
(ДЛЯ ВС9 И ВС9-Т)

СЕРИЯ  
467А

АЛЬБОМ III  
ЧАСТЬ 3 Б

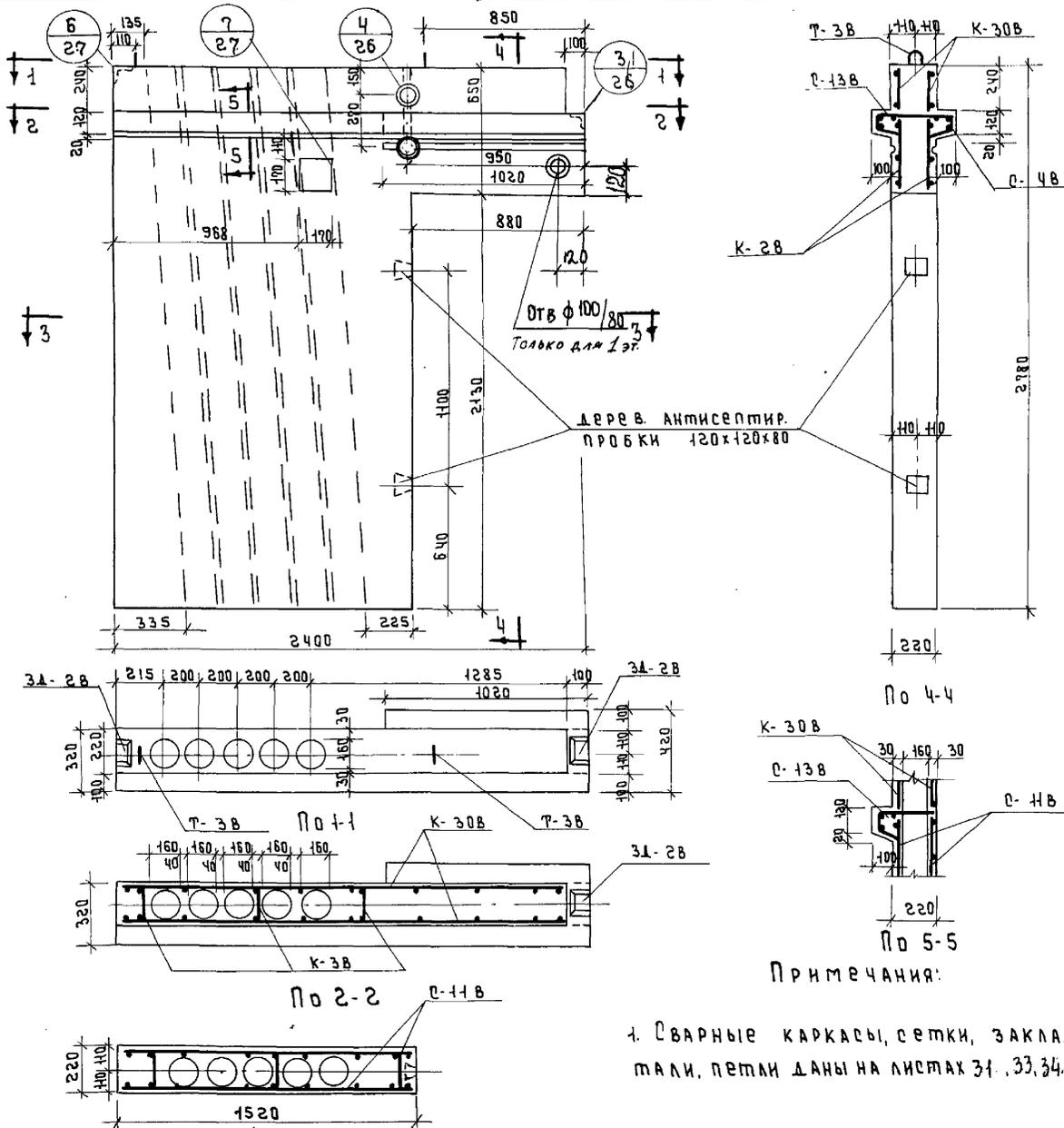
ЛИСТ  
53

1964





КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Гл. инж. КБ <i>С.В. Сидорова</i>	Гл. инж. КБ <i>В.А. Яковлев</i>	Гл. констр. пр. <i>В.А. Яковлев</i>	Проверил <i>В.А. Яковлев</i>
	Гл. констр. КБ <i>В.А. Яковлев</i>	В.А. Яковлев	Вед. констр. <i>В.А. Яковлев</i>	В.А. Яковлев
	Нач. отдела <i>В.А. Яковлев</i>	В.А. Яковлев	Инженер <i>В.А. Яковлев</i>	Н.Бренер
	Гл. архитектор пр. <i>В.А. Яковлев</i>	В.А. Яковлев	Ст. техник <i>В.А. Яковлев</i>	Н.Васильевская



С п е ц и ф и к а ц и я с е т о к и к а р к а с о в

Наим. элем.	Марка	К-во шт.	Вес кг	
			Марки	Всего
ВБР 1А-3	К-2В	2	1.44	2.88
	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	3	1.4	4.2
	С-4В	1	1.02	1.02
	С-11В	2	1.98	3.96
	С-13В	1	2.48	2.48
	Т-3В	2	2.27	4.54

Х а р а к т е р и с т и к а и з д е л и я

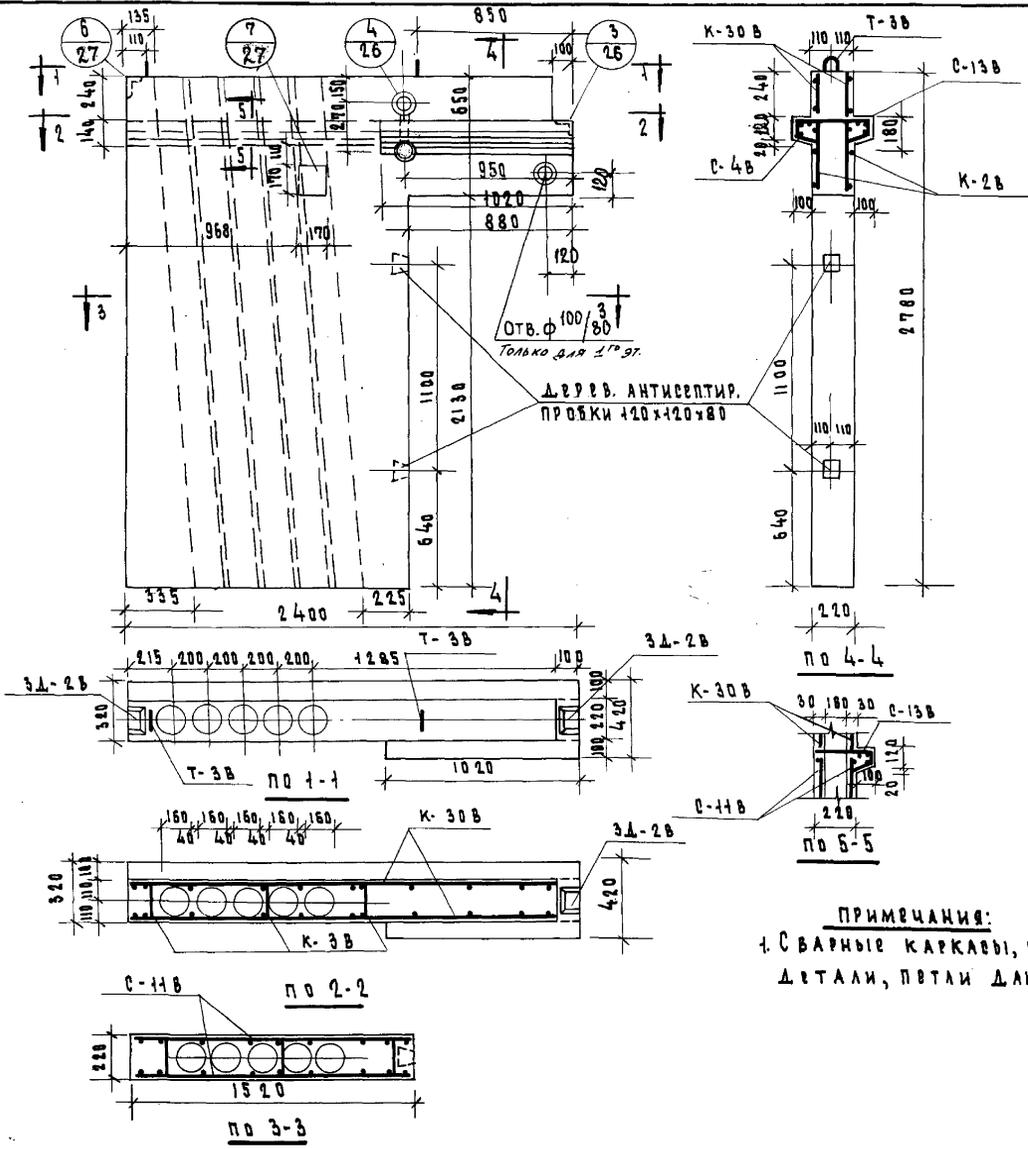
Наименование	Ед. Изм.	К-во
Вес	кг	2040
Объем бетона	м³	0.813
Вес стали	кг	19,74
Марка бетона	—	200

Примечания:

1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 43, 61.

Согласовано:  
Гл. технолог *С.В. Сидорова* - С.В. Сидорова

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-3	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	Лист 56	1984
---------------------------------	------------------------------	------------	---------------------	---------	------



СПЕЦИФИКАЦИЯ КАРКАСОВ И СЕТОК

НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ.	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВВР1А-4	К-30B	2	0.64	1.28
	К-2B	2	1.44	2.88
	К-3B	3	1.4	4.20
	С-4B	1	1.02	1.02
	С-11B	2	1.98	3.96
	С-13B	1	2.48	2.48
	3А-2B	2	1.46	2.92
Т-3B	2	2.27	4.54	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ	19.74
МАРКА БЕТОНА		100

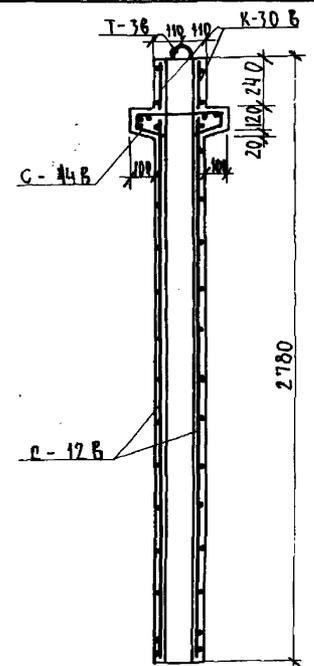
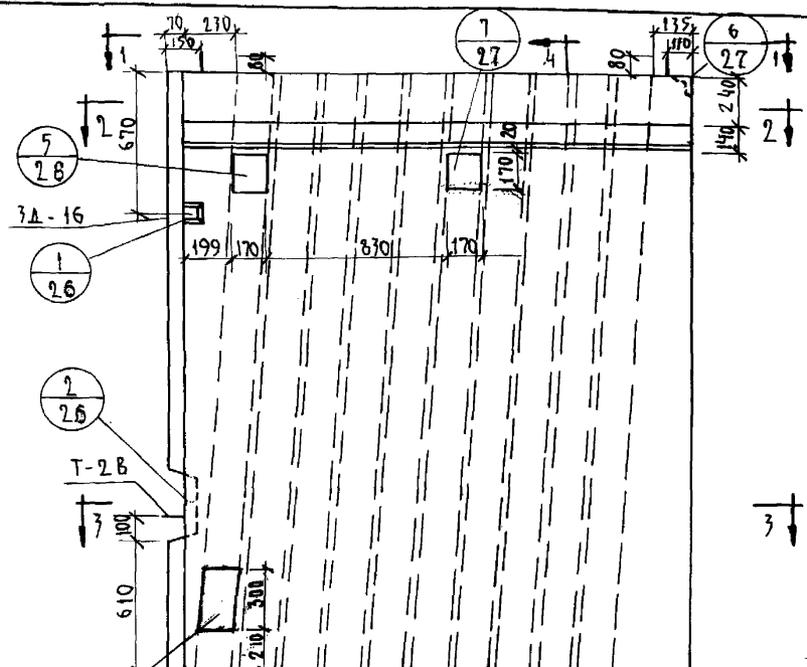
**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 31, 33, 34, 43, 61

СОГЛАСОВАНО:  
 ГЛ.ТЕХНОЛОГ *Шурыгин* С.Скучевский

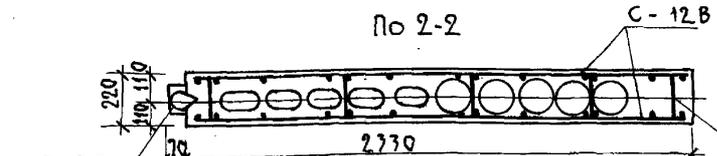
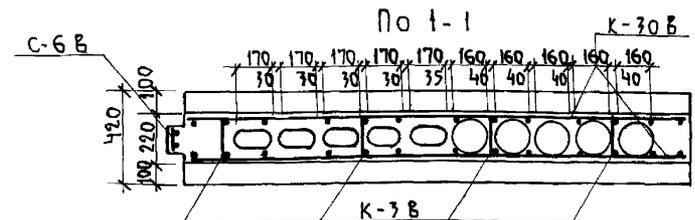
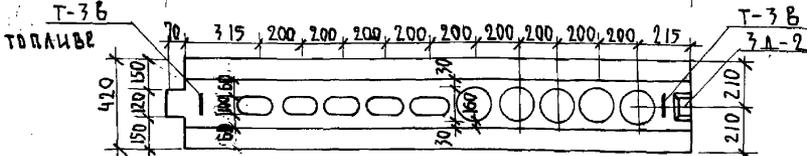
КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО  
 ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 ГОРОДА Р.С.Ф.С.Р.  
 ГЛ.ИНЖ. К.Б. Шибзуев  
 ГЛ.КОН. К.Б. Шибзуев  
 НАЧ.ОТДЕЛА  
 ГЛ.АРХИТ.ПР. Шибзуев  
 ГЛ.КОНТР.ПР. АКУШЕВ  
 В.Д.КОНСТР. ФАЙЗУЛМАН  
 ИНЖЕНЕР ВОЛКОВИЧСКИЙ  
 СТ.ТЕХНИК П.ПАВЛОВ  
 Б.Т.УЦКОВ  
 А.С.МИРОНОВА  
 Н.Б.БРЕНЕР  
 И.В.САВИЦКАЯ  
 В.С.СЫГОВА  
 В.С.СЫГОВА

Изделия заводского изготовления	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВВР1А-4	СЕРИЯ 467А	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 3Б	ЛИСТ 58	1984
---------------------------------	-----------------------------	------------	---------------------	---------	------

КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	ГЛАВ. ИНЖ. К. В. ШИШОВ	ГЛАВ. ИНЖ. А. ЯКУШЕВ	ГЛАВ. КОНСТ. ПР. В. ГУШКОВ	ПРОВЕРИЛ А. С. МИРНОВА
	ГЛАВ. КОНСТ. КБ. В. БОЛТИНСКИЙ	ГЛАВ. КОНСТ. В. ФЕЛДМАН	ВЕД. КОНСТ. А. С. МИРНОВА	В. СЫСОВА
	НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. АРХИТ. ПР. С. П. ШЕВЧУК	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР Н. БРЕНЕР	Н. БРЕНЕР
	ГЛАВ. АРХИТ. ПР. С. П. ШЕВЧУК	Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК Н. ВАСИЛЬЕВ	Н. ВАСИЛЬЕВ



Пробивается при варианте плит на твердом топливе



Согласовано: Гл. технолог С. Д. КУРЕКИН

НАИМ ЭЛЕМ	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКИ	ВСЕГО
ВБР 1А-5	К-30В	2	0.64	1.28
	К-3В	4	1.40	5.6
	С-12В	2	3.02	6.04
	С-44В	1	3.40	3.40
	ЗА-1В	1	1.50	1.50
	ЗА-2В	1	1.46	1.46
	Т-2В	1	1.09	1.09
	Т-3В	2	2.87	4.54
ОТД. СТЕРЖНИ		4	0.02	0.08

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2630
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.05
ВЕС СТАЛИ	КГ	2578
МАРКА БЕТОНА	—	200

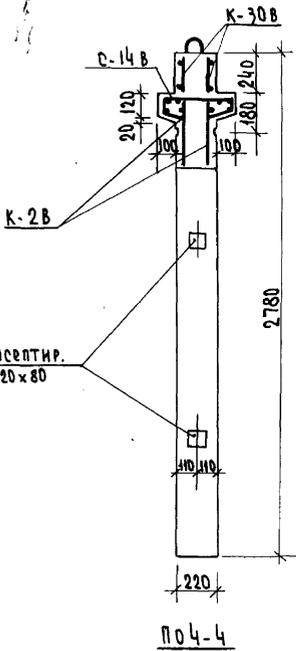
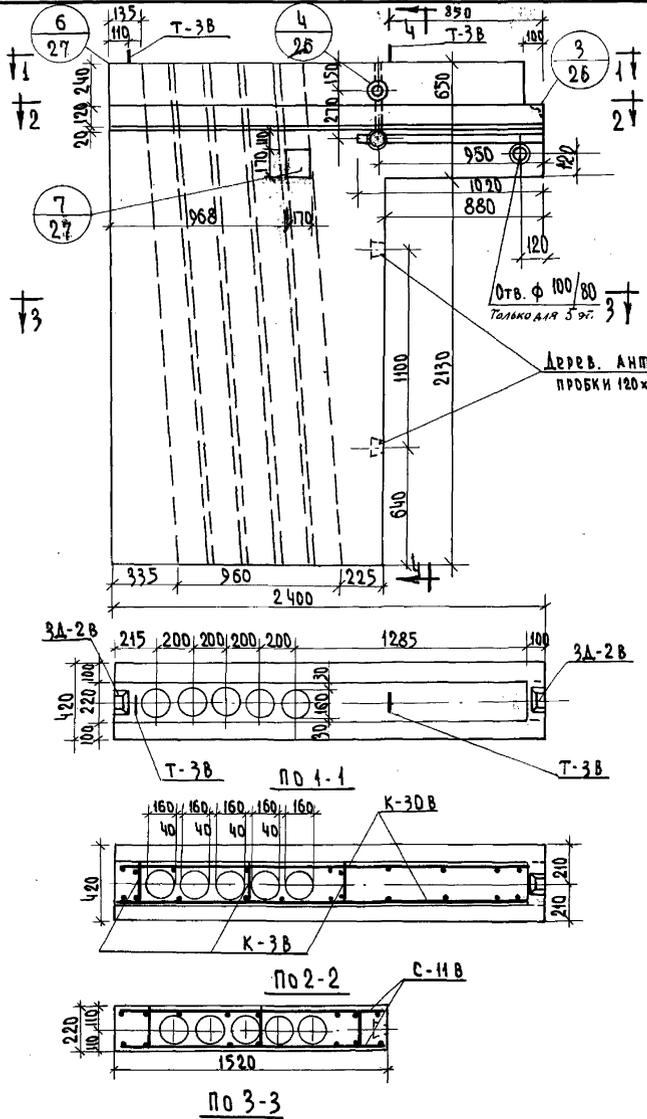
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТЛИ ДАНЫ НА ЛИСТАХ 58, 33, 34, 43, 61.
2. ПРИ ВАРИАНТЕ ПЛИТ НА ТВЕРДОМ ТОПЛИВЕ ВЕНТБЛОКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ ЖАРОСТОЙКОГО БЕТОНА СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ СН 155-61 ТАБЛ. 4
3. АРМИРОВАНИЕ ВЕНТБЛОКОВ ОСТАЕТСЯ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ.
4. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ф4 В С-210 4 ШТ. ПО ВЫСОТЕ БАЛОК

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБР 1А-5	СЕРИЯ 467А	АЛББОМ III ЧАСТЬ 38	ЛИСТ 58	1964
---------------------------------	------------------------------	------------	---------------------	---------	------



КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	Гл. инженер К.Б. <i>Вильямов</i>	Гл. инженер К.Б. <i>Фельман</i>	Гл. инженер К.Б. <i>Яковлев</i>	Гл. констр. пр. <i>Владимир</i>	Гл. констр. пр. <i>В. Гудков</i>	Проектировщик В. Смирнова Н. Бренер Н. Васильевская	Проверил В. Смирнова Н. Бренер Н. Васильевская
---	----------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	----------------------------------	--	---



НАИМ. ЭЛЕМ.	МАРКА	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
			МАРКА	Всего
ВБРА-7	К-2В	2	1.44	2.88
	К-3В	3	1.4	4.2
	К-30В	2	0.64	1.28
	С-11В	2	1.98	3.96
	С-14В	1	3.40	3.40
	ЗА-2В	2	1.46	2.92
	Т-3В	2	2.27	4.54

НА ИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	КГ	2.040
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.813
ВЕС СТАЛИ	КГ	23.18
МАРКА БЕТОНА	-	200

ПРИМЕЧАНИЯ:  
1. Сварные каркасы, сетки, закладные детали, петли даны на листах 31, 33, 34, 51

СОГЛАСОВАНО:  
Гл. технолог *Хушудин* - П. Курский

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

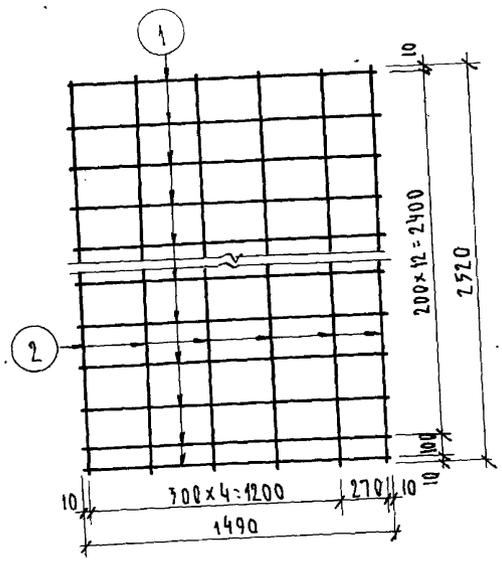
**ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ БЛОК ВБРА-7**

СЕРИЯ  
467А

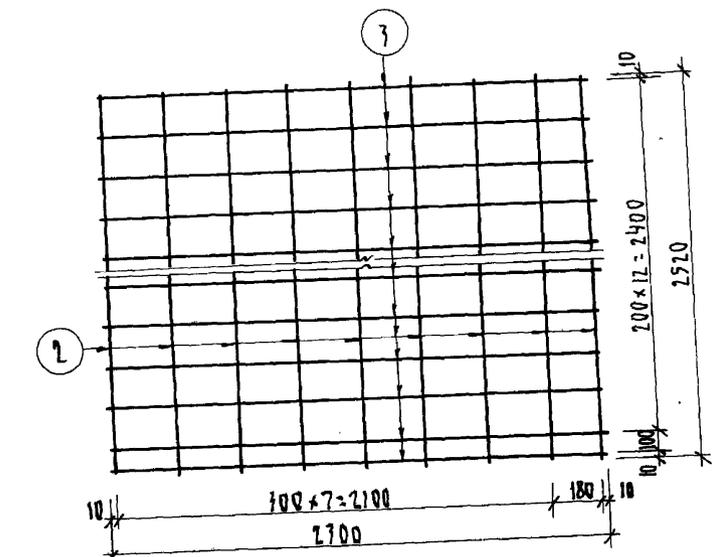
АЛБКОМ III  
ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ  
55  
1964

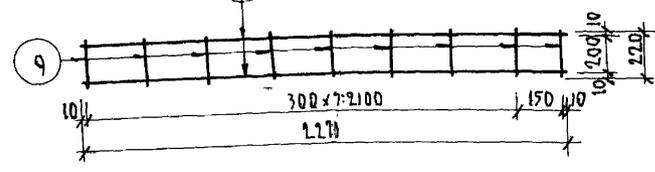
ИТОРКОС БУРО АЛЮВЕТОНУ ОД РРФРР	ГЛ. ИНЖ. КБ. <i>Шубица</i>	ГЛ. КОНСТ. КБ. <i>Федьман</i>	ГЛ. ИНЖ. КВ. <i>А. Якушев</i>	ГЛ. КОНСТ. ПР. <i>А. Якушев</i>	ГЛ. КОНСТ. ПР. <i>А. Якушев</i>	ПРОВЕРИЛ
	ГЛ. КОНСТ. КВ. <i>Федьман</i>	НАЧ. ОТДЕЛА <i>Федьман</i>	Х. ФЕЛЬДМАН	ВЕЛ. КОНСТР. <i>Федьман</i>	ВЕЛ. КОНСТР. <i>Федьман</i>	В. СУКОВЕВА
	ГЛ. АРХИТ. ПР. <i>Шубица</i>	ГЛ. АРХИТ. ПР. <i>Шубица</i>	В. БОЛТИНСКИЙ	ИНЖЕНЕР <i>Шубица</i>	ИНЖЕНЕР <i>Шубица</i>	<i>В. С.</i>
			Г. ПАЧЕНЦЕВА	СТ. ТЕХНИК	СТ. ТЕХНИК	Н. ВАХЛЕВСКАЯ



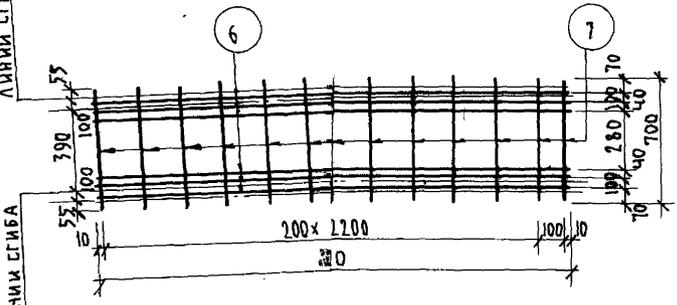
E-11B



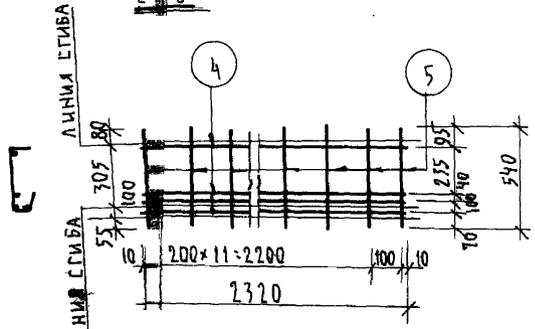
E-12B



K-30B



E-12B



E-13B

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА СЕТКУ						ВСЕ АРМАТУРЫ КТ	
НАИМ. СЕТКИ	NN ПОЗ	Φ ММ	ℓ ММ	п ШТ	ℓ В М	1 ПОЗ	СЕТ-КУ
E-11B	1	3B I	1490	14	20.86	1.15	1.98
	2	3B I	2520	6	15.12	0.83	
E-12B	3	3B I	2300	14	32.2	1.77	3.02
	2	3B I	2520	9	22.68	1.25	
E-13B	4	4B I	2320	4	9.28	0.93	2.48
	5	6B I	540	13	7.02	1.55	
E-14B	6	4B I	2320	6	13.98	1.38	3.40
	7	6B I	700	13	9.1	2.02	
K-30B	8	4B I	2270	2	4.54	0.45	0.64
	9	4B I	220	9	1.98	0.19	
ОСТАВШИЕ СТЕРЖИ		4B I	270	1	2.10	0.02	0.02

ХАРАКТЕРИСТИКА АРМАТУРЫ	
ХОЛОДНОТЯЖУТАЯ ПРОВОЛОКА	Φ 3B I
ГОСТ 6727-53 R <sub>т</sub> = 5500 КГ/СМ <sup>2</sup>	Φ 4B I
	Φ 6B I

ПРИМЕЧАНИЕ

1. СВАРНЫЕ ВЕТКИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТУ 73-56.

СОГЛАСОВАНО:  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ *Шубица* - СУКОВЕВА

ДЕЛА Я ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ ВЕТКИ E-11B E-12B E-13B, с ПРКАС K-30B.

СЕРИЯ 467А

АЛБОМ III ЧАСТЬ 3Б

ЛИСТ 68

1964