

Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

<https://zavodjbi.com/>

Серия 1.041.1-5

**МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ
МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ**

Выпуск 3.0

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ СВЯЗЕВЫХ ПЛИТ**

Рабочие чертежи



Ц00142-03

<https://zavodjbi.com/>

Серия 1.041.1-5

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Выпуск 3.0

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СВЯЗЕВЫХ ПЛИТ

Рабочие чертежи

ЦНИИпромзданий

Зам. директора

(подпись) В.В. Гранев

Зав. отделом

(подпись) Э.Н. Кодыш

Гл. инженер проекта

(подпись) Ю.В. Герман

МГСУ

Проректор

(подпись) А.В. Забегаев

Руководитель бюро

(подпись) Н.Г. Головин

Научный сотрудник

(подпись) А.М. Набатников

НИИЖБ

Зам. директора

(подпись) Т.И. Мамедов

Зав. лабораторией

(подпись) Ф.А. Иссерс

Зав. сектором

(подпись) В.Г. Крамарь

Утверждены Главпроектот Госстроя России,
письмо от 15.12.1993 г. № 9-3-2/284.
Введены в действие ЦНИИпромзданий с 01.03.1994 г.,
приказ от 21.12.1993 г. № 82.

<https://zavodjbi.com/>

Обозначение	Наименование	Стр.
1.041.1-5.3.0-ТТ	Технические требования	3
1.041.1-5.3.0-1	Каркас КС1...КС10	5
1.041.1-5.3.0-2	Сетка СР1-1...СР6-2	11
1.041.1-5.3.0-3	Сетка СН1-1...СН18-2	15



Взам. инв. №	Подпись и дата									
								1.041.1-5.3.0		
Инв. № подл.	Зав. отд.	Кодыш	Подпись					Стадия	Лист	Листов
								Р		1
								Содержание		
								ЦНИИпромзданий		
								https://zavodjbi.com/		
	ГИП	Герман								
	Вед. инж.	Баранова								
	Н. сотр.	Набатников								
	Н. контр.	Герман								

<https://zavodjbi.com/>

Перечень использованных нормативных документов

- ГОСТ 5781—82 Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
- ГОСТ 6727—80 Проволока из низкоуглеродистой стали. Холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
- ГОСТ 10446—80 Проволока. Метод испытания на растяжение.
- ГОСТ 10922—90 Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические требования.
- ГОСТ 12004—81 Сталь арматурная. Методы испытаний на растяжение.
- ГОСТ 14098—91 Соединения сварные арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

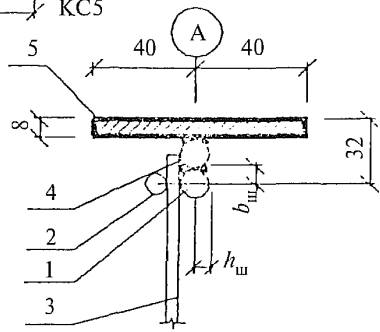
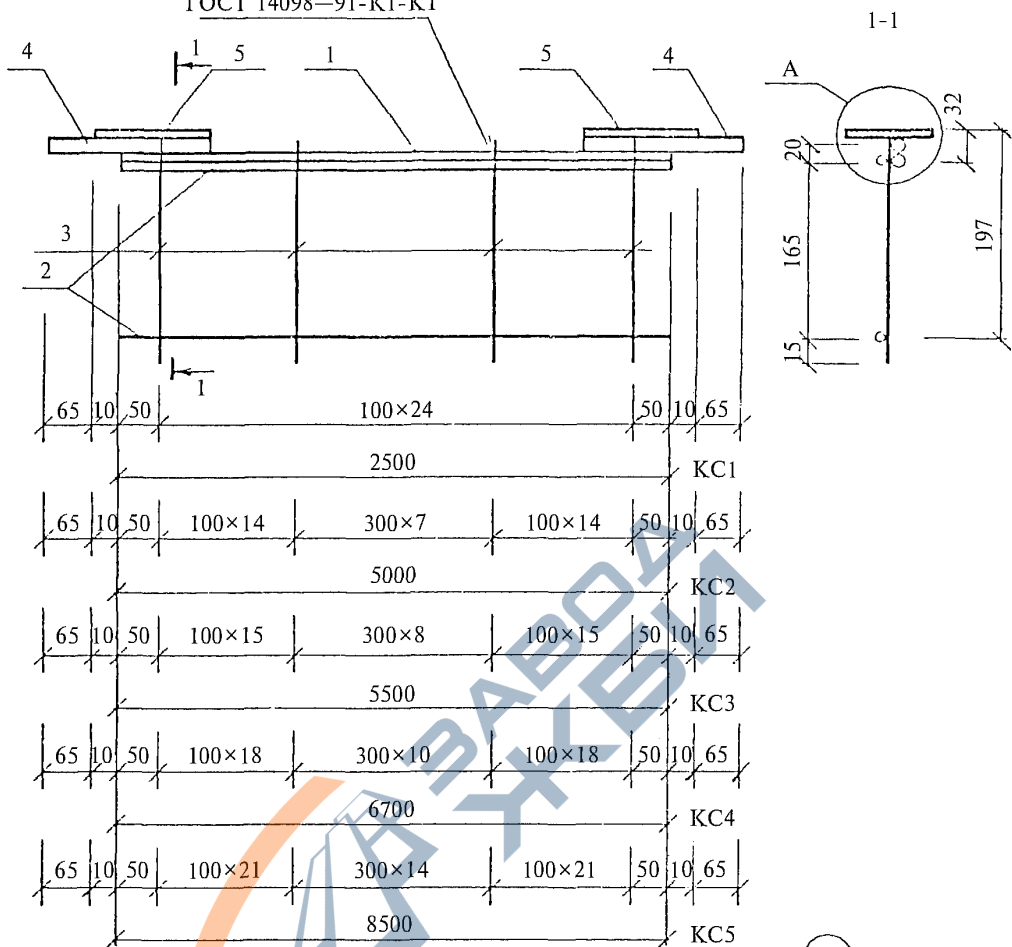
<https://zavodjbi.com/> 1.041.1-5.3.0-ТТ

Лист

2

<https://zavodjbi.com/>

ГОСТ 14098-91-К1-КТ



См. примечание на л. 3.

Взам. инв. №				1.041.1-5.3.0-1			
Подпись и дата							
Инв. № подл.	Зав. отд.	Кодыш	Подпись	Каркас КС1...КС10	Стадия	Лист	Листов
	ГИП	Герман			Р	1	6
	Вед. инж.	Баранова			ЦНИИПромзданий		
	Н. сотр.	Набатников					
	Н. контр.	Герман					

<https://zavodjbi.com/>

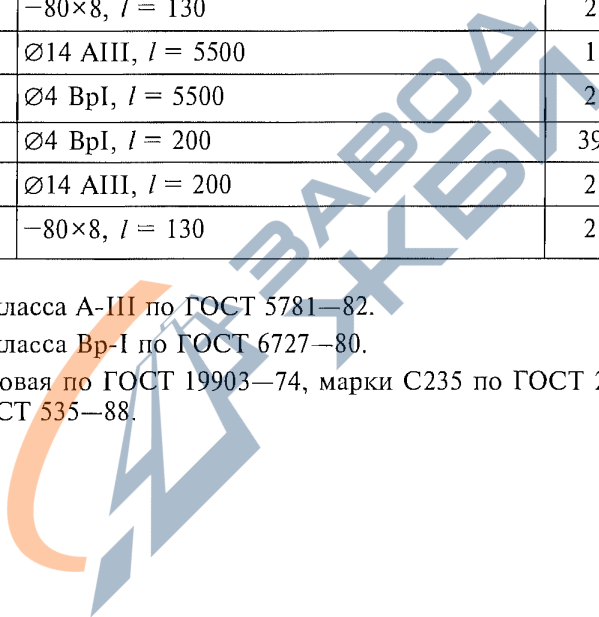
<https://zavodjbi.com/>

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС1	1	Ø14 АIII, l = 2500	1	3,02	5,76
	2	Ø4 ВрI, l = 2500	2	0,23	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	25	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	
КС2	1	Ø14 АIII, l = 5000	1	6,04	9,46
	2	Ø4 ВрI, l = 5000	2	0,46	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	36	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	
КС3	1	Ø14 АIII, l = 5500	1	6,64	10,22
	2	Ø4 ВрI, l = 5500	2	0,51	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	39	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.



Изм. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

<https://zavodjbi.com/>

1.041.1-5.3.0-1

Лист

2

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС4	1	Ø14 АIII, $l = 6700$	1	8,09	12,05
	2	Ø4 ВрI, $l = 6700$	2	0,62	
	3	Ø4 ВрI, $l = 200$	47	0,02	
	4	Ø14 АIII, $l = 200$	2	0,24	
	5	-80×8, $l = 130$	2	0,65	
КС5	1	Ø14 АIII, $l = 8500$	1	10,27	14,75
	2	Ø4 ВрI, $l = 8500$	2	0,78	
	3	Ø4 ВрI, $l = 200$	57	0,02	
	4	Ø14 АIII, $l = 200$	2	0,24	
	5	-80×8, $l = 130$	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

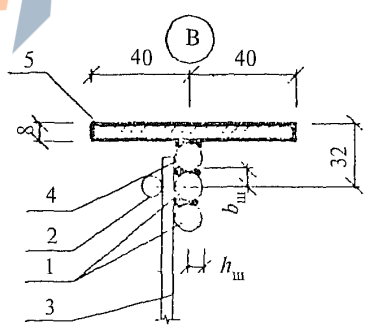
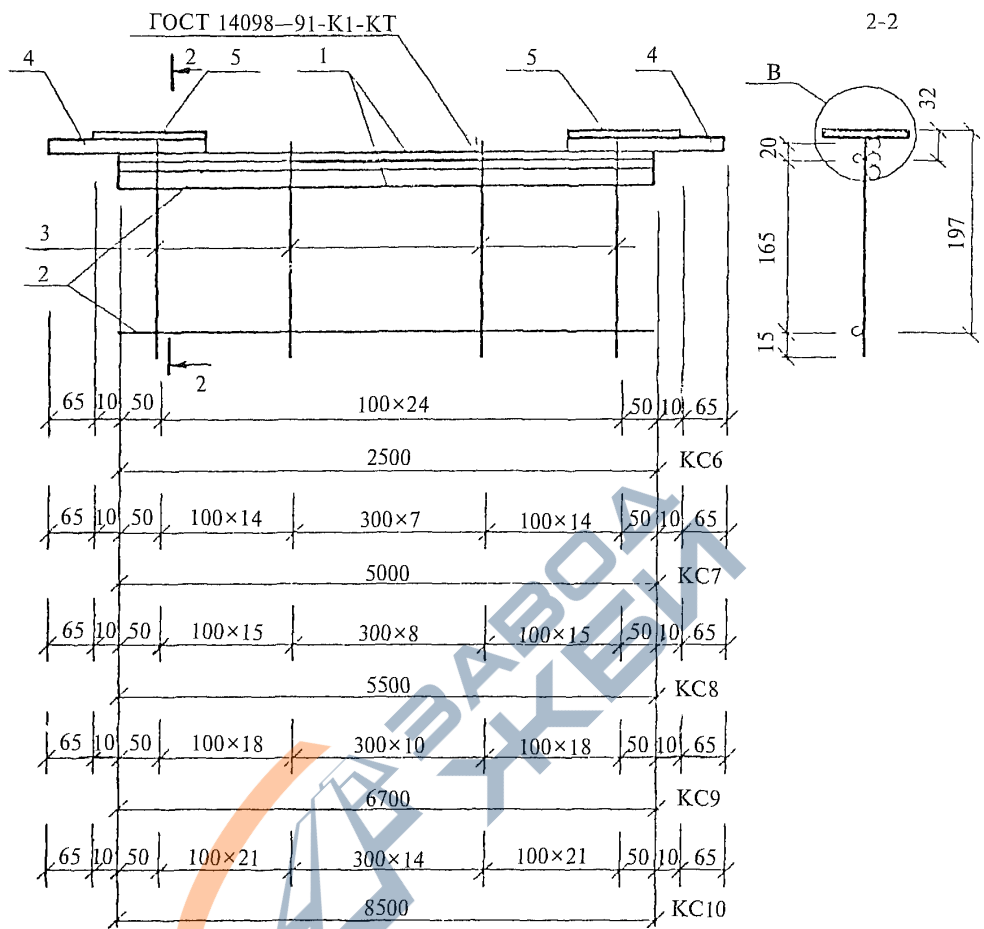
Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Порядок сборки

1. Из стержней (поз. 2 и поз. 3) сварить каркас на двухточечной автоматической сварочной машине.
2. Поз. 1 зафиксировать на каркасе на одноточечной сварочной машине.
3. Поз. 5 приварить к поз. 4 дуговой сваркой с двух сторон $b_{ш} = 8$ мм, $h_{ш} = 6$ мм, $l_{ш} = 80$ мм.
4. Поз. 4 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с двух сторон $b_{ш} = 8$ мм, $h_{ш} = 6$ мм, $l_{ш} = 80$ мм.

Изн. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

<https://zavodjbi.com/>
KC6...KC10



См. примечание на л. 6.

Изн. № подл.	Взам. инв. №
Подпись и дата	

1.041.1-5.3.0-1	Лист
	4

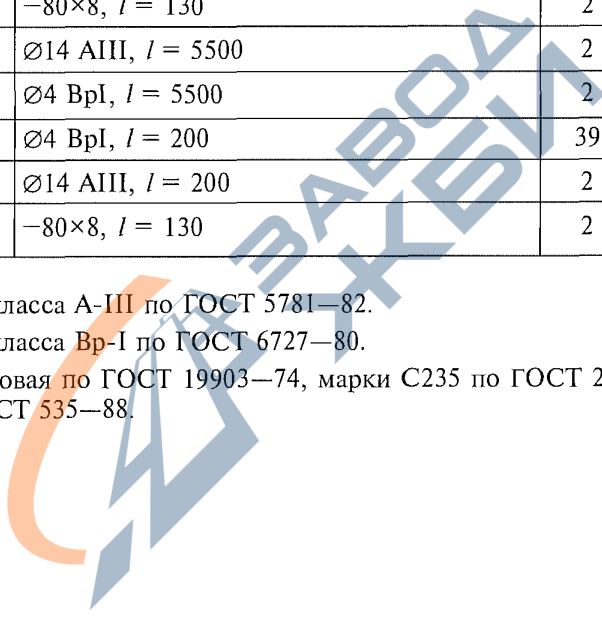
<https://zavodjbi.com/>

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС6	1	Ø14 АIII, l = 2500	2	3,02	8,78
	2	Ø4 ВрI, l = 2500	2	0,23	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	25	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	
КС7	1	Ø14 АIII, l = 5000	2	6,04	15,50
	2	Ø4 ВрI, l = 5000	2	0,46	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	36	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	
КС8	1	Ø14 АIII, l = 5500	2	6,64	16,86
	2	Ø4 ВрI, l = 5500	2	0,51	
	3	Ø4 ВрI, l = 200	39	0,02	
	4	Ø14 АIII, l = 200	2	0,24	
	5	-80×8, l = 130	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки СтЗкп2 по ГОСТ 535—88.



Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1.041.1-5.3.0-1	Лист
	5

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
КС9	1	Ø14 АIII, $l = 6700$	2	8,09	20,14
	2	Ø4 ВрI, $l = 6700$	2	0,62	
	3	Ø4 ВрI, $l = 200$	47	0,02	
	4	Ø14 АIII, $l = 200$	2	0,24	
	5	-80×8 , $l = 130$	2	0,65	
КС10	1	Ø14 АIII, $l = 8500$	2	10,27	25,02
	2	Ø4 ВрI, $l = 8500$	2	0,78	
	3	Ø4 ВрI, $l = 200$	57	0,02	
	4	Ø14 АIII, $l = 200$	2	0,24	
	5	-80×8 , $l = 130$	2	0,65	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Сталь листовая по ГОСТ 19903—74, марки С235 по ГОСТ 27772—88 или марки Ст3кп2 по ГОСТ 535—88.

Порядок сборки

1. Из стержней (поз. 2 и поз. 3) сварить каркас на двухточечной автоматической сварочной машине.

2. Поз. 1 сварить между собой прерывистым швом $l_{ш} = 50$ мм, с шагом 450 мм, $b_{ш} = 8$ мм, $h_{ш} = 6$ мм.

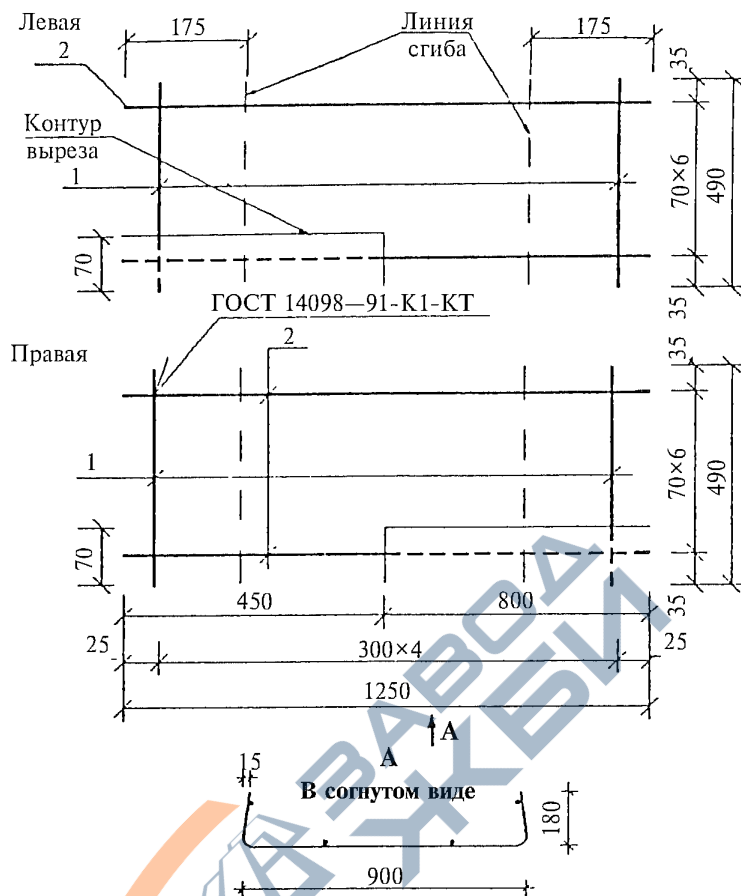
3. Поз. 1 зафиксировать на каркасе на односточечной сварочной машине.

4. Поз. 5 приварить к поз. 4 дуговой сваркой с двух сторон $b_{ш} = 8$ мм, $h_{ш} = 6$ мм, $l_{ш} = 80$ мм.

5. Поз. 4 приварить к поз. 1 дуговой сваркой с двух сторон $b_{ш} = 8$ мм, $h_{ш} = 6$ мм, $l_{ш} = 80$ мм.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

<https://zavodjbi.com/>
Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР1-1	1	Ø3 ВрI, l = 490	5	0,03	0,92
	2	Ø4 ВрI, l = 1240	7	0,11	

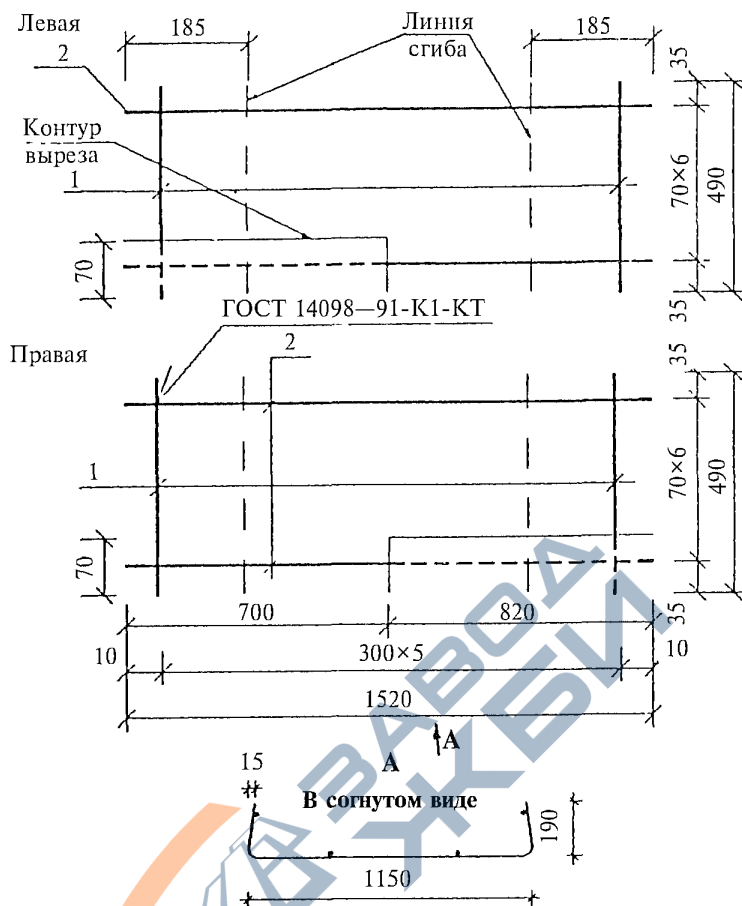
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

				1.041.1-5.3.0-2			
Зав. отд. ГИП Вед. инж. Н. сотр. Н. контр.	Кодыш	Подпись		Сетка СР1-1...СР6-2	Стадия	Лист	Листов
	Герман				Р	1	4
	Баранова				ЦНИИпромзданий		
	Набатников						
	Герман						
				https://zavodjbi.com/			

<https://zavodjbi.com/>
Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР4-1	1	∅3 ВрI, l = 490	6	0,03	1,16
	2	∅4 ВрI, l = 1520	7	0,14	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Лист

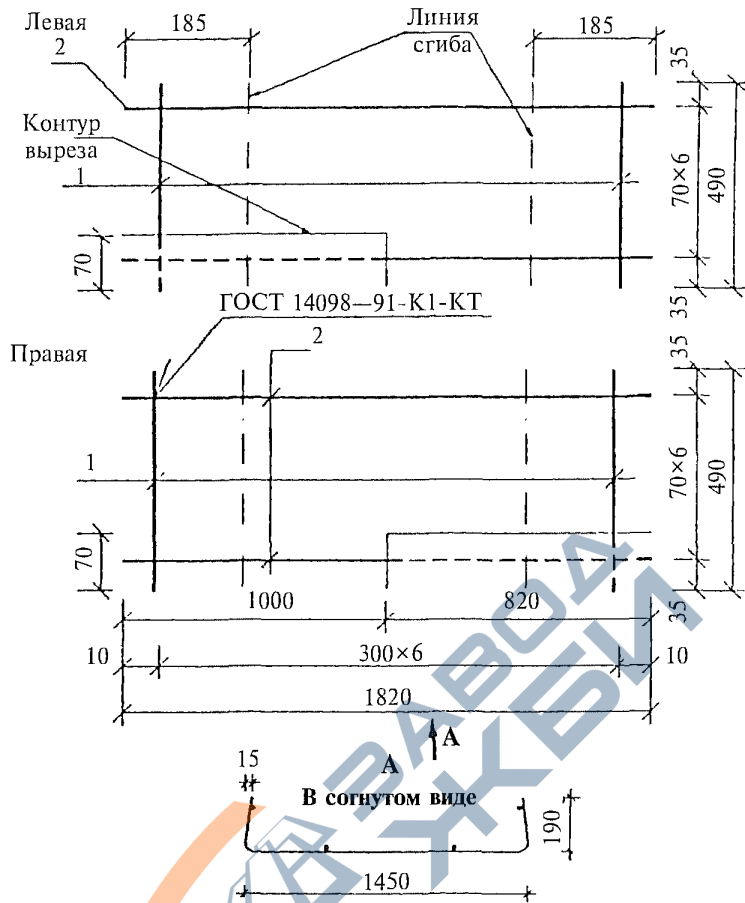
1.041.1-5.3.0-2

2

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР6-1	1	∅3 ВрI, l = 490	7	0,03	1,40
	2	∅4 ВрI, l = 1820	7	0,17	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

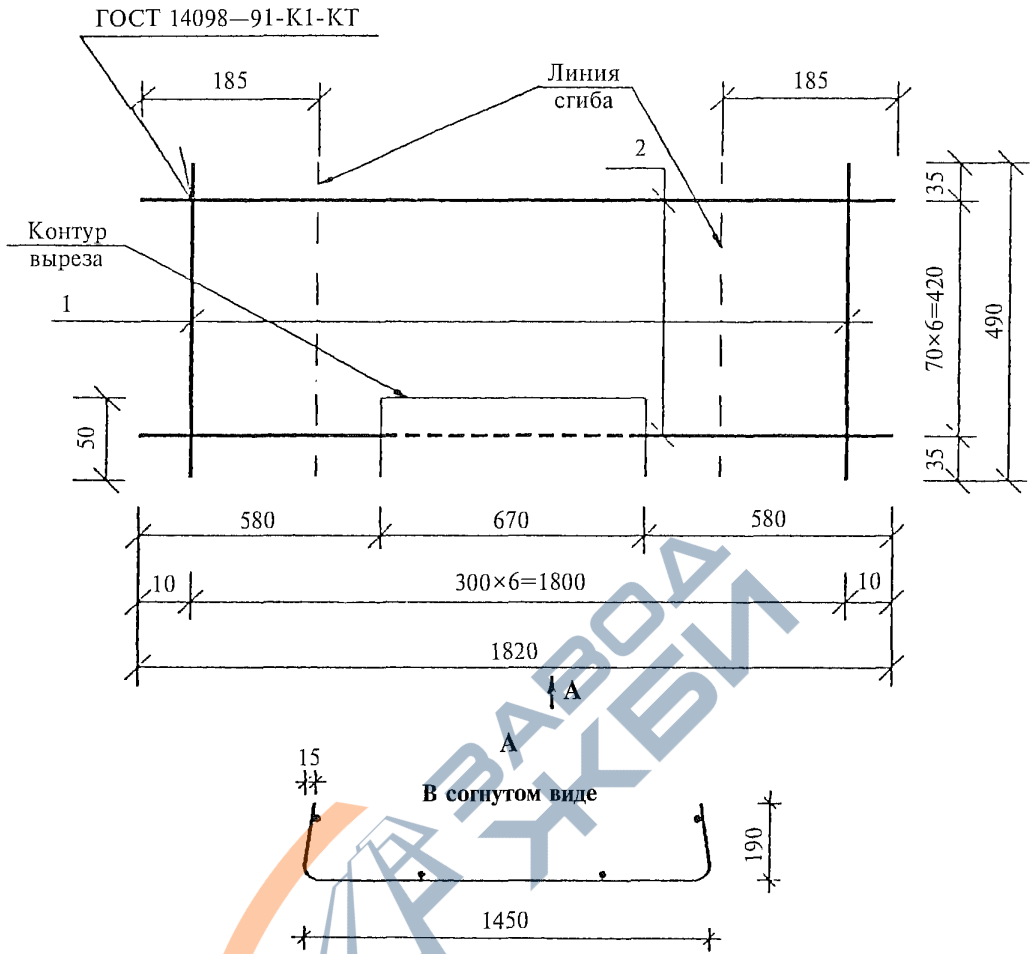
Лист

1.041.1-5.3.0-2

3

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>
Развертка



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СР6-2	1	Ø3 ВрI, l = 490	7	0,03	1,40
	2	Ø4 ВрI, l = 1820	7	0,17	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

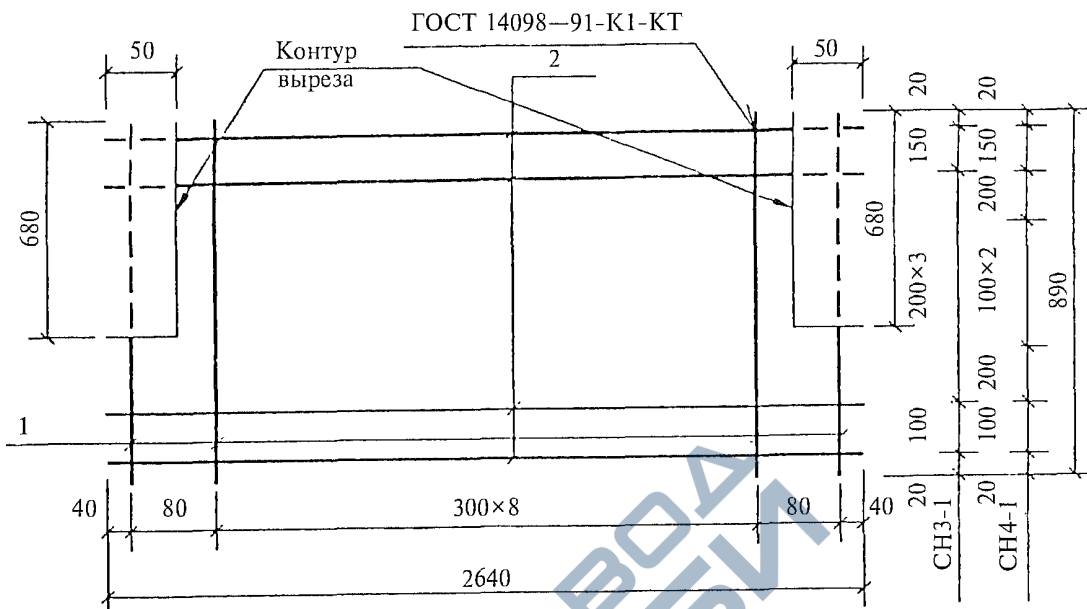
1.041.1-5.3.0-2

<https://zavodjbi.com/>

Лист

4

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН3-1	1	$\varnothing 3$ ВрI, $l = 890$	11	0,05	4,09
	2	$\varnothing 6$ АIII, $l = 2640$	6	0,59	
СН4-1	1	$\varnothing 3$ ВрI, $l = 890$	11	0,05	3,21
	2	$\varnothing 5$ ВрI, $l = 2640$	7	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781-82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727-80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Инов. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	

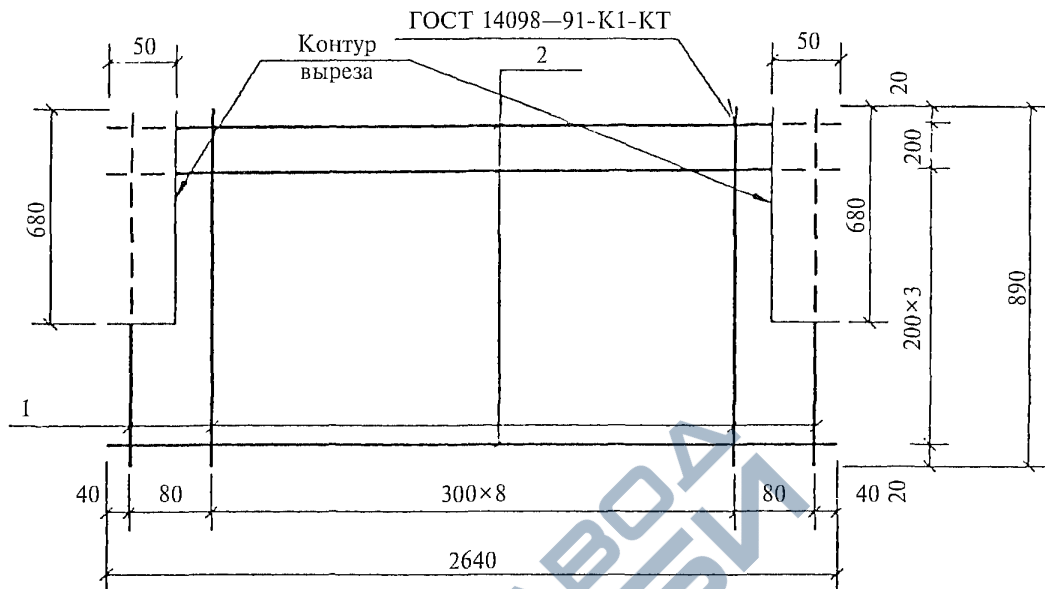
1.041.1-5.3.0-3

<https://zavodjbi.com/>

Лист

2

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН5-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	3,61
	2	Ø6 АIII, l = 2640	5	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

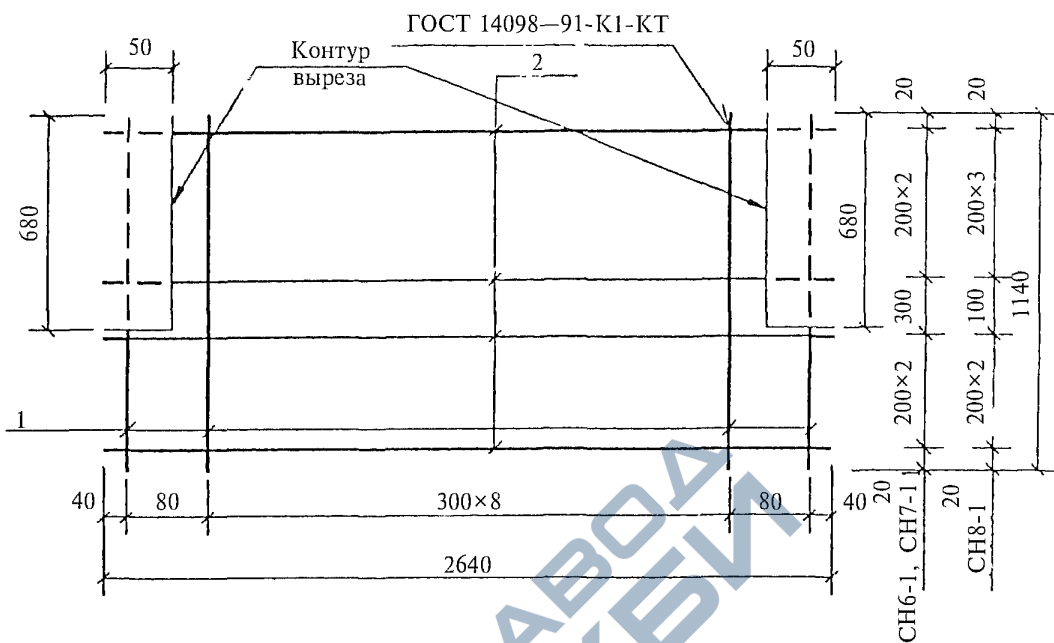
<https://zavodjbi.com/>

1.041.1-5.3.0-3

Лист

3

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН6-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	2,94
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	6	0,38	
СН7-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	6,90
	2	Ø8 АIII, l = 2640	6	1,04	
СН8-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	4,79
	2	Ø6 АIII, l = 2640	7	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам инв №

Подпись и дата

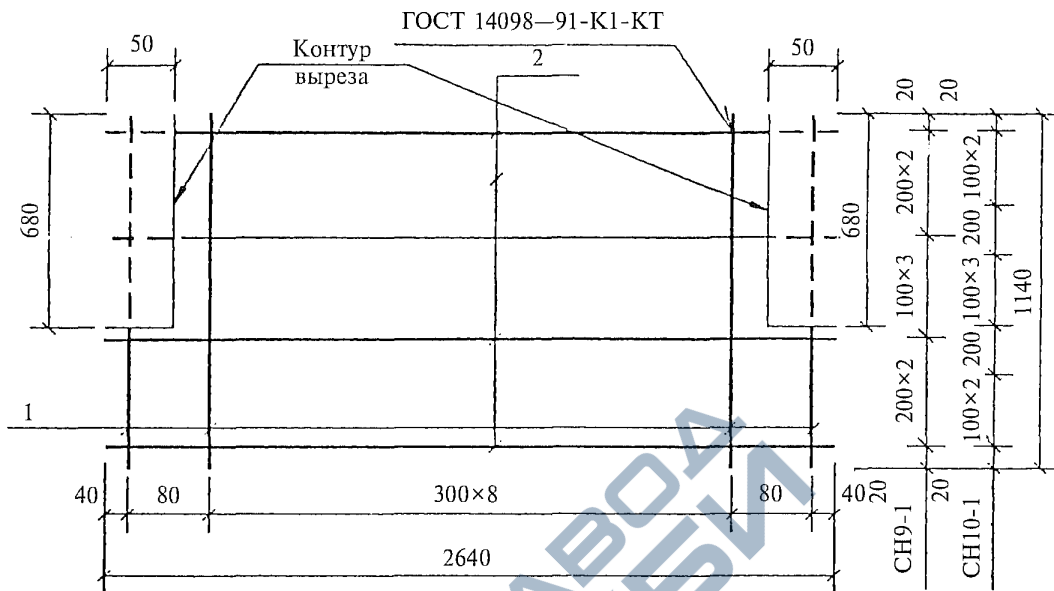
Инв. № подл.

Лист

1.041.1-5.3.0-3

4

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН9-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	3,70
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	8	0,38	
СН10-1	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	4,46
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	10	0,38	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

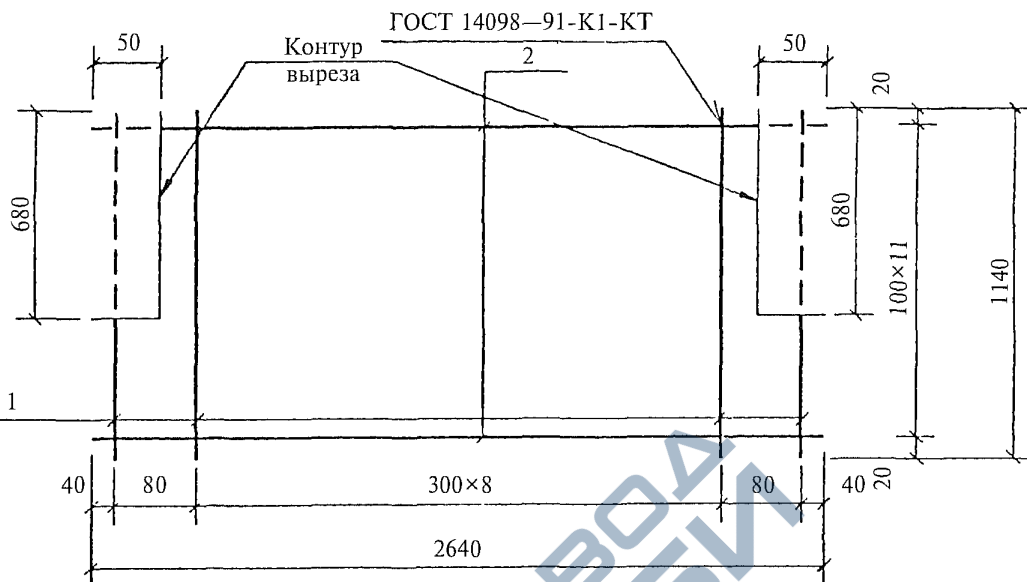
Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Ивв. № подл.

<https://zavodjbi.com/>



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН11	1	Ø3 ВрI, l = 1140	11	0,06	5,22
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	12	0,38	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

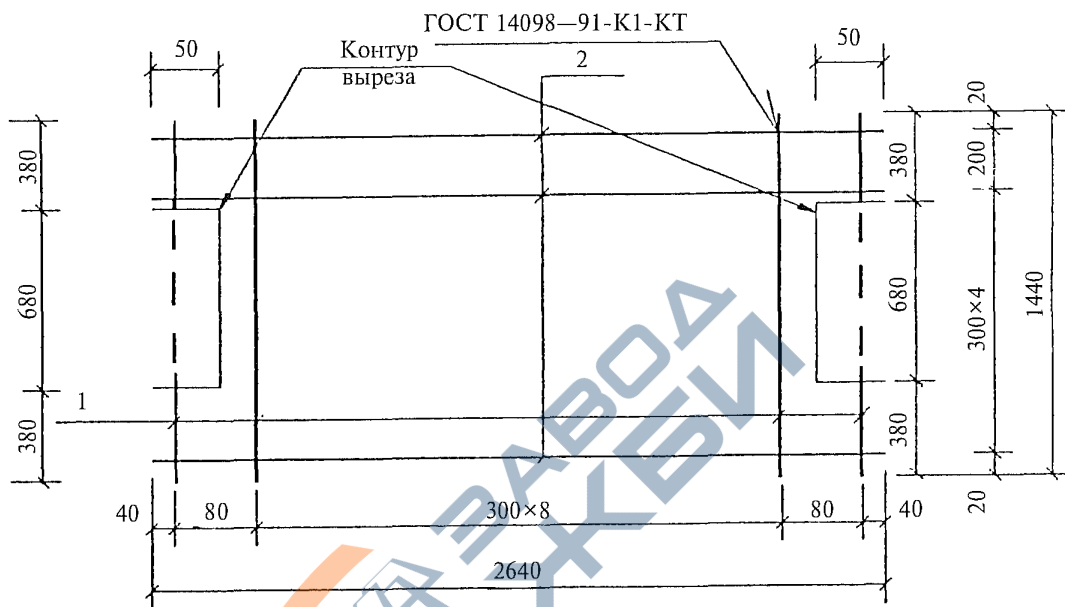
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

<https://zavodjbi.com/>

1.041.1-5.3.0-3

Лист

6



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН12-2	1	Ø3 Вр1, l = 1440	11	0,07	4,31
	2	Ø6 АПШ, l = 2640	6	0,59	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

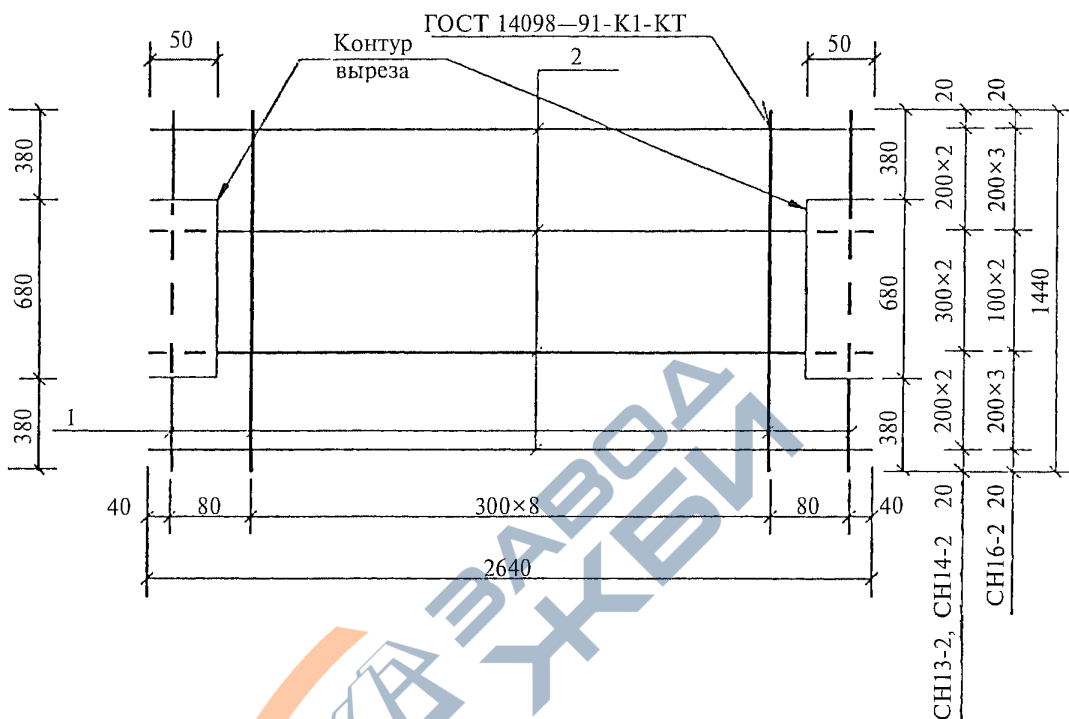
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
SH13-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	3,43
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	7	0,38	
SH14-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	8,05
	2	Ø8 АIII, l = 2640	7	1,04	
SH16-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	4,19
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	9	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

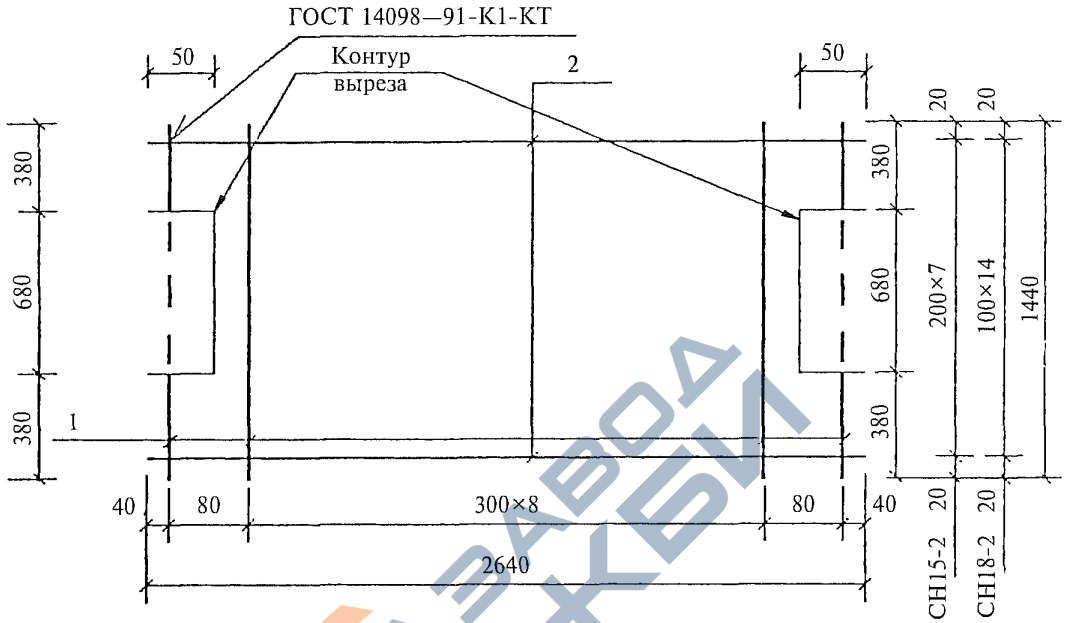
Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

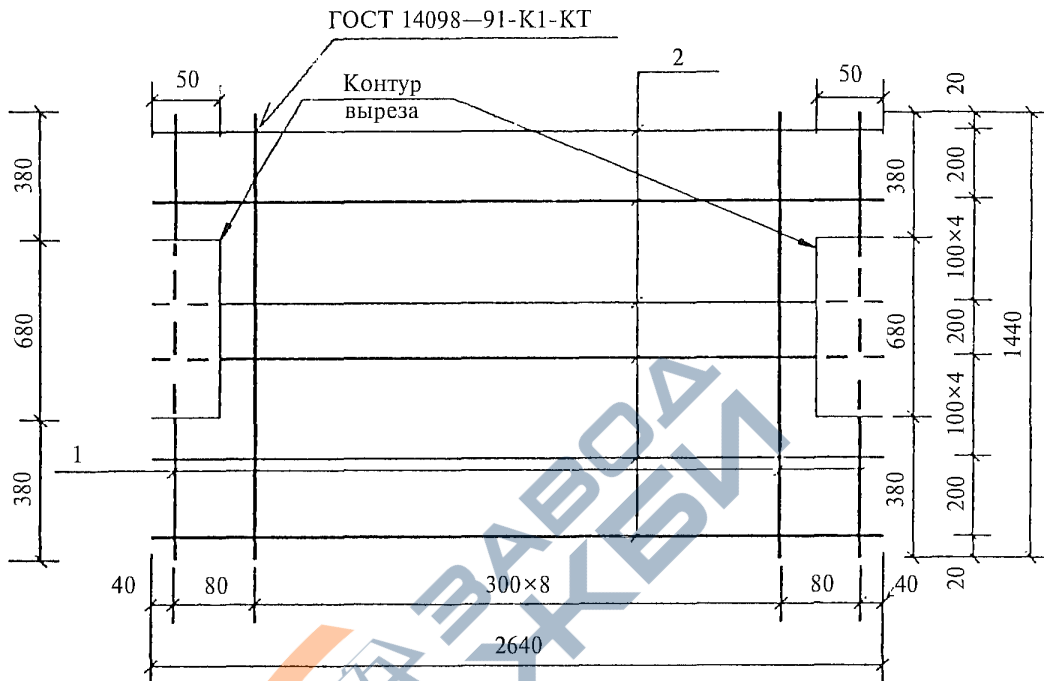


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН15-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	5,49
	2	Ø6 АШ, l = 2640	8	0,59	
СН18-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	6,47
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	15	0,38	

Арматура класса А-III по ГОСТ 5781—82.

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол. дет.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
СН17-2	1	Ø3 ВрI, l = 1440	11	0,07	5,33
	2	Ø5 ВрI, l = 2640	12	0,38	

Арматура класса Вр-I по ГОСТ 6727—80.

Штриховой линией показаны участки вырезанных стержней.

Изнв. № подл.	
Подпись и дата	
Взам инв. №	

1.041.1-5.3.0-3

Лист

10