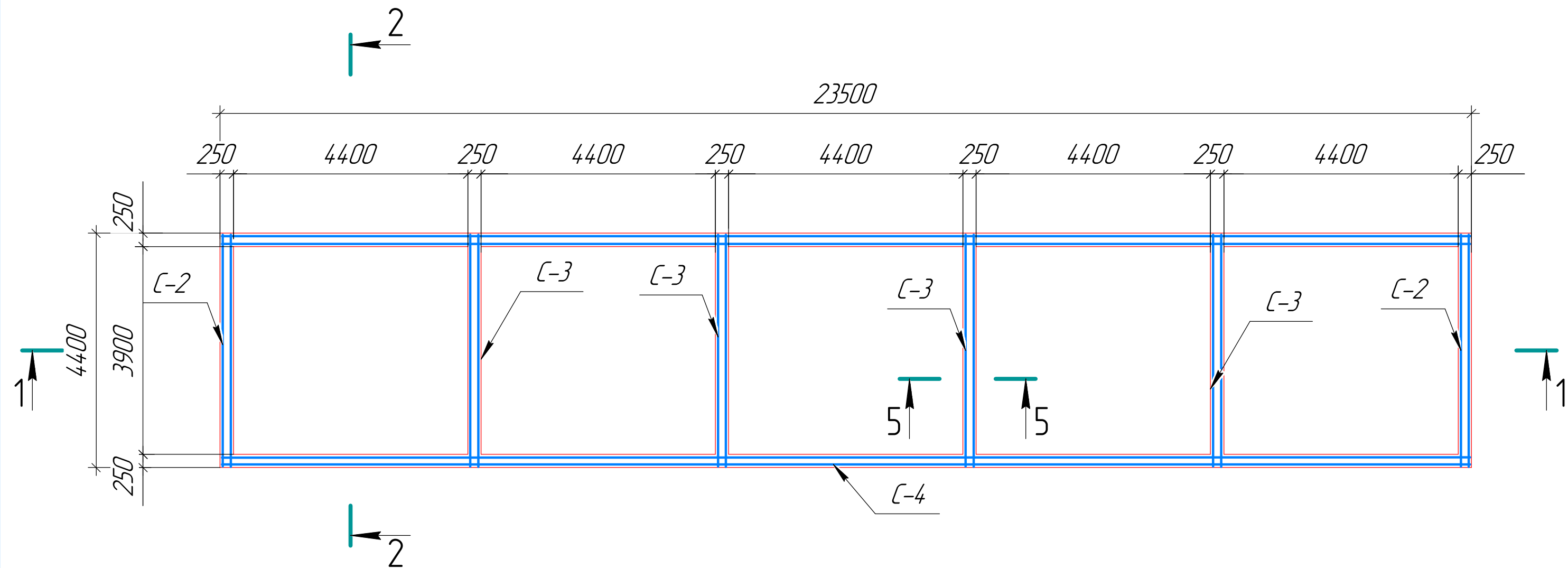
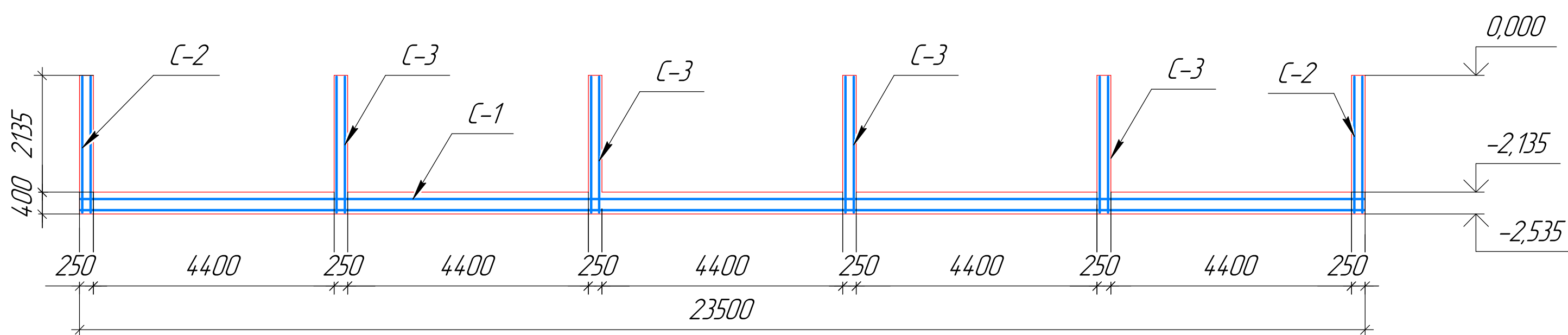


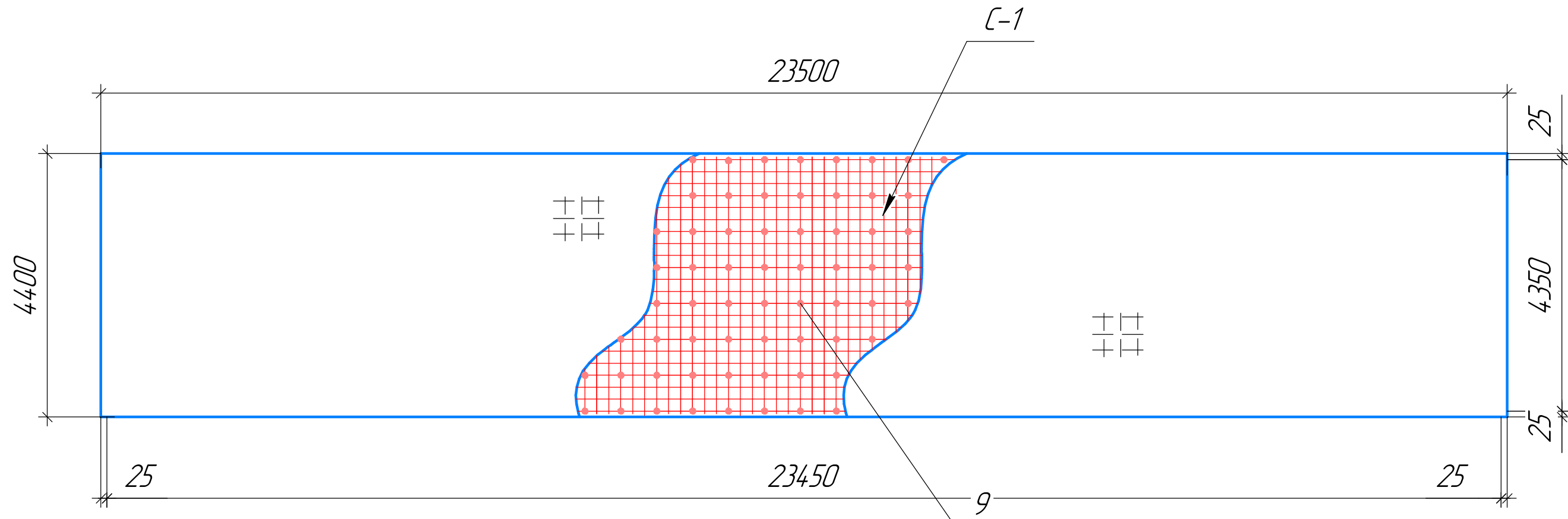
План прямков
М 1:75



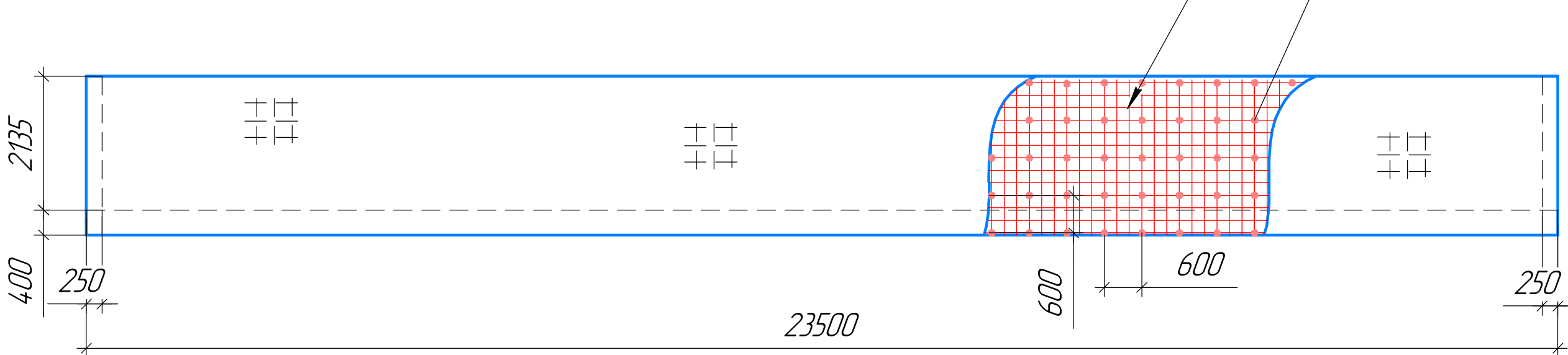
1-1
М 1:75



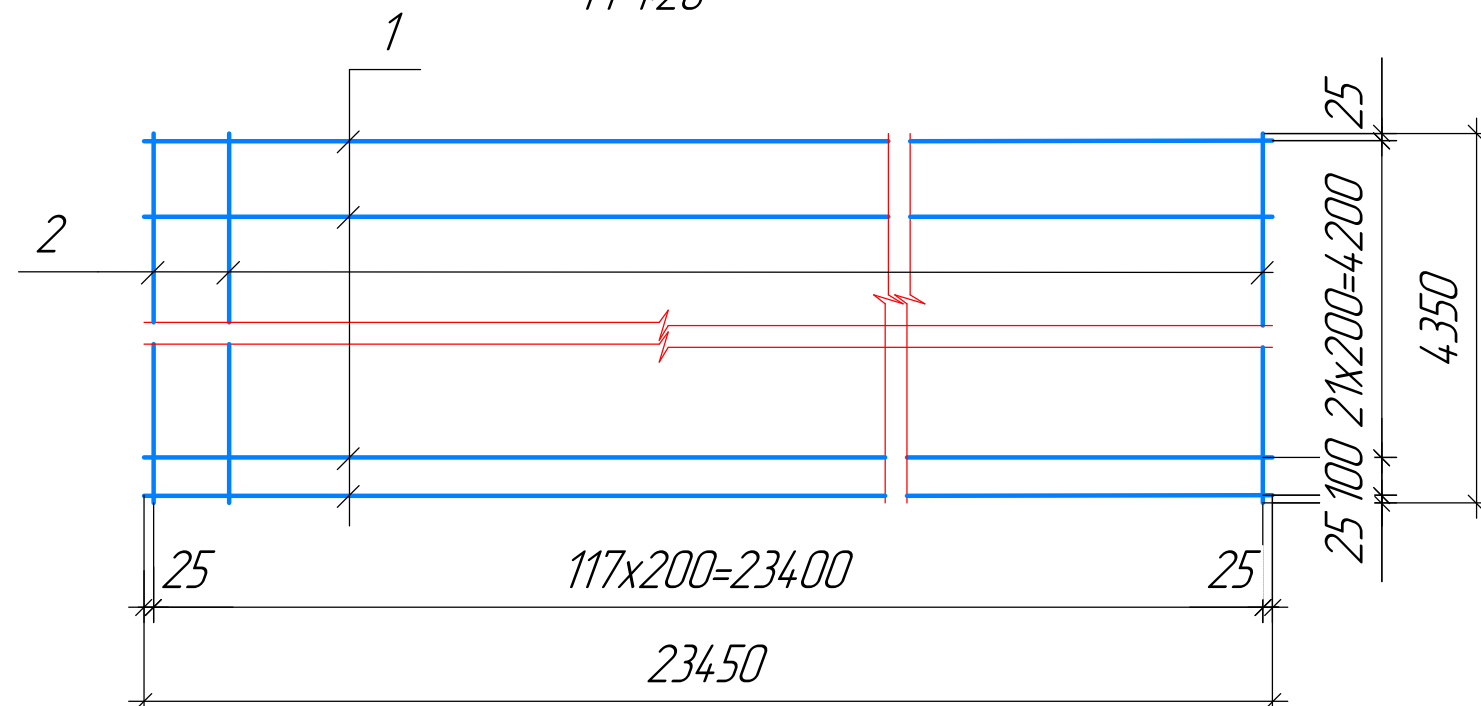
Армирование днища
М 1:75



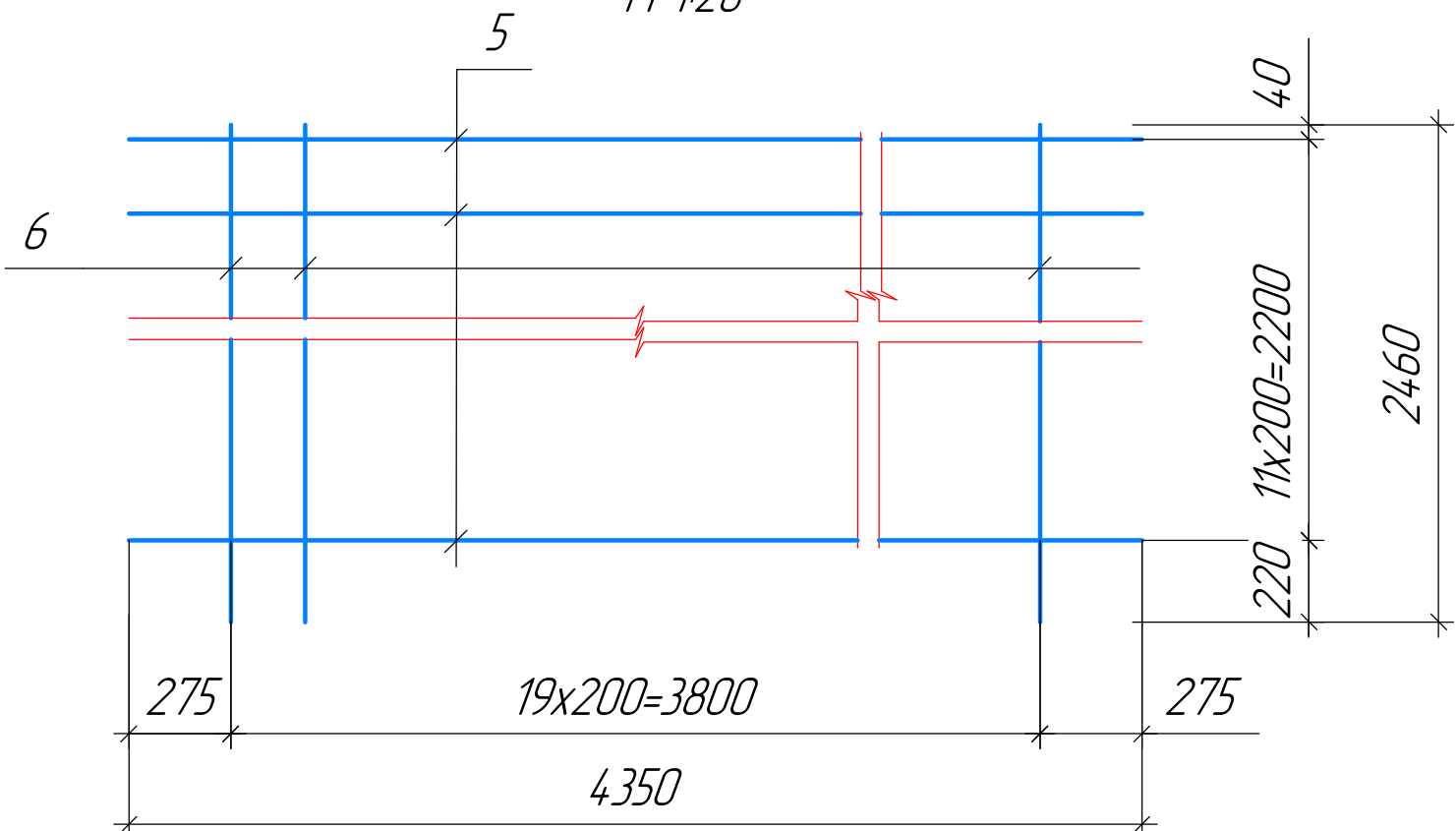
Армирование боковой стенки прямка
М 1:75



C-1
М 1:20



C-3
М 1:20



2-2
М 1:25

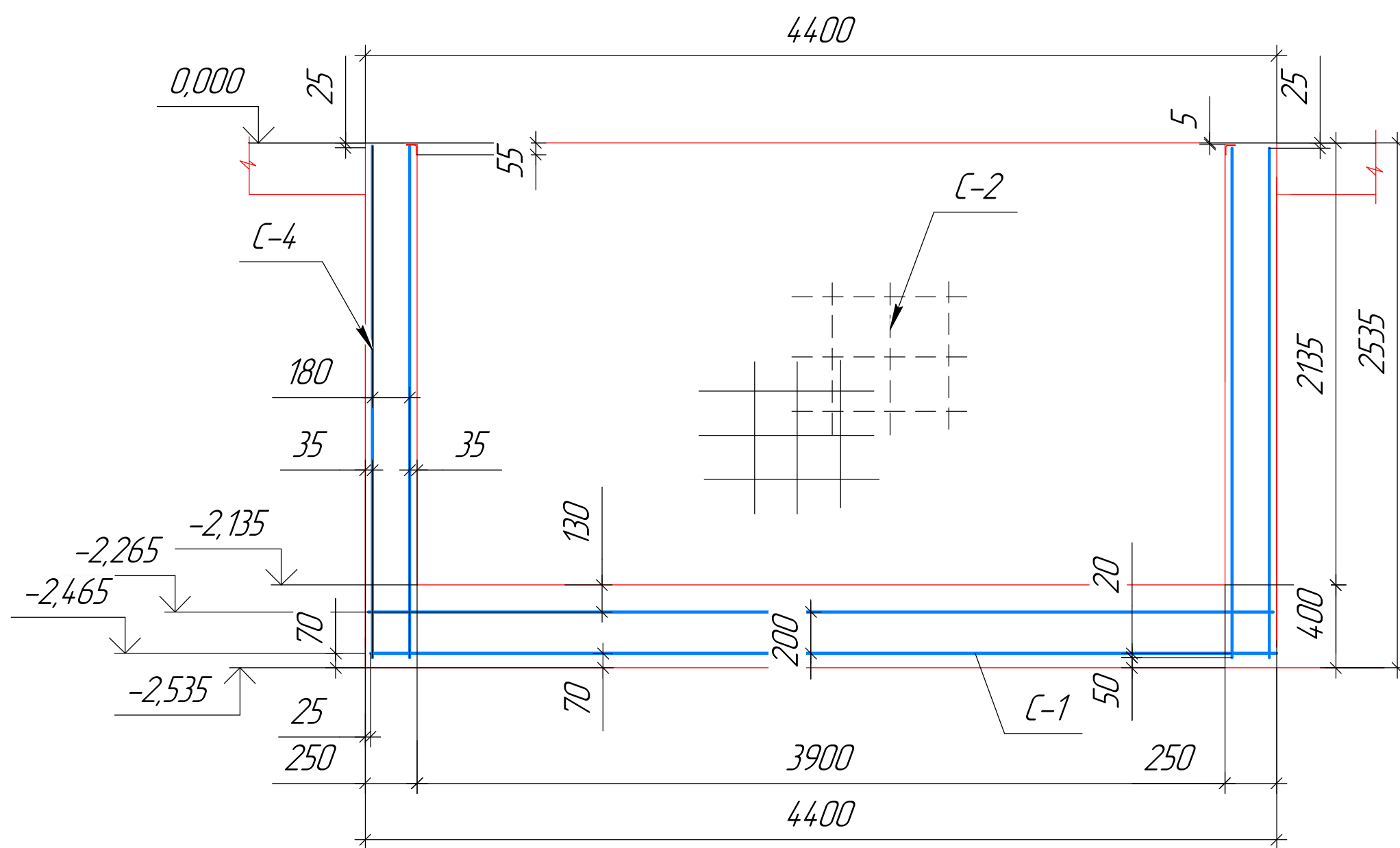
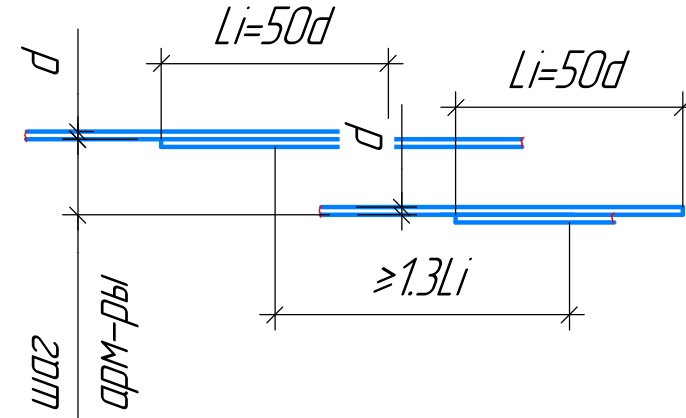
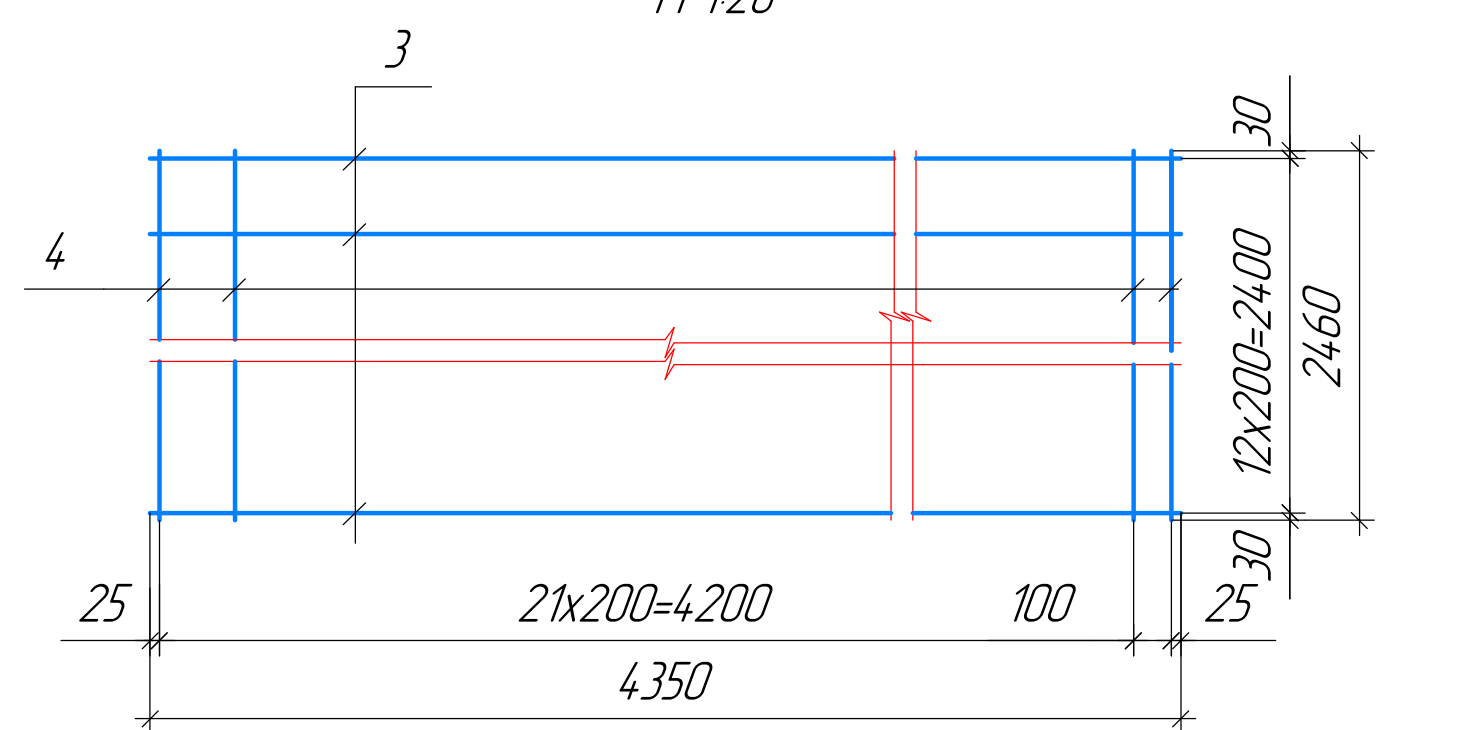


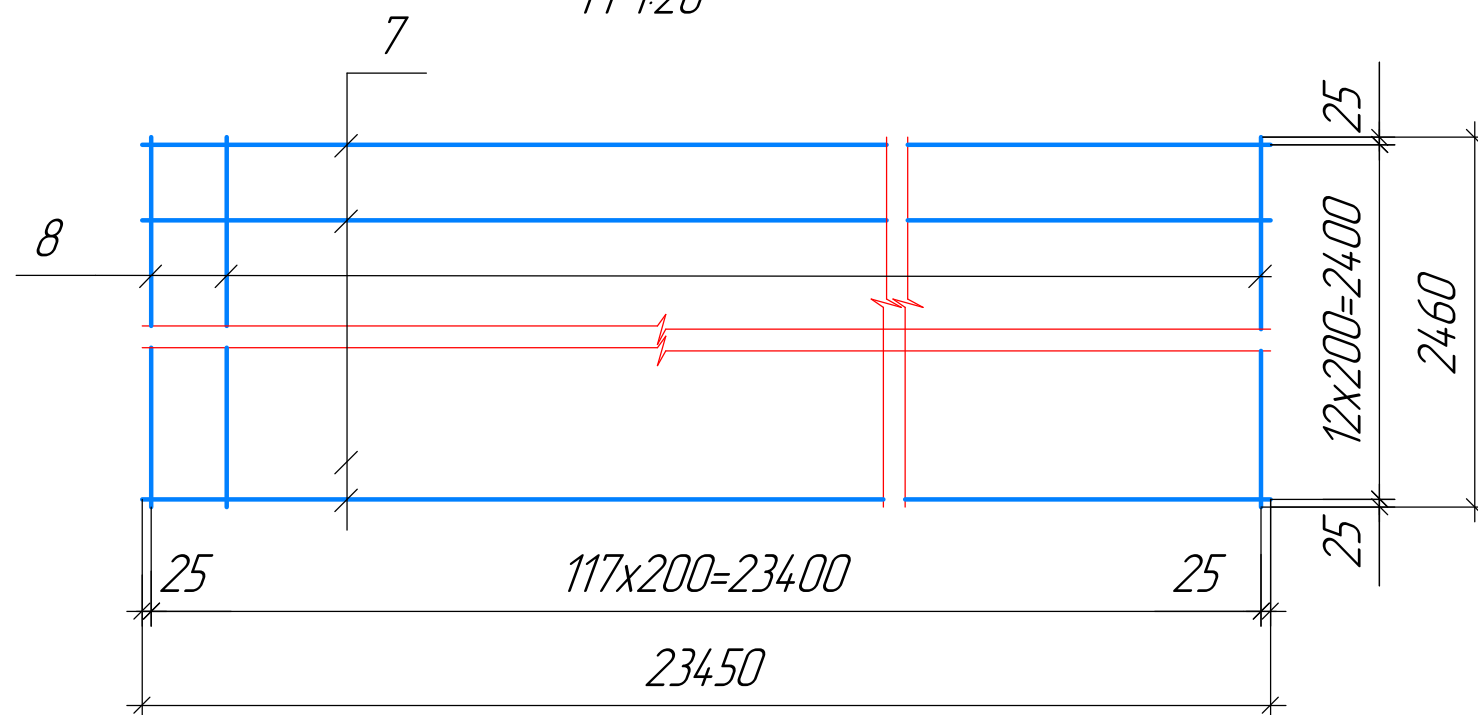
Схема стыковки арматуры
М 1:20



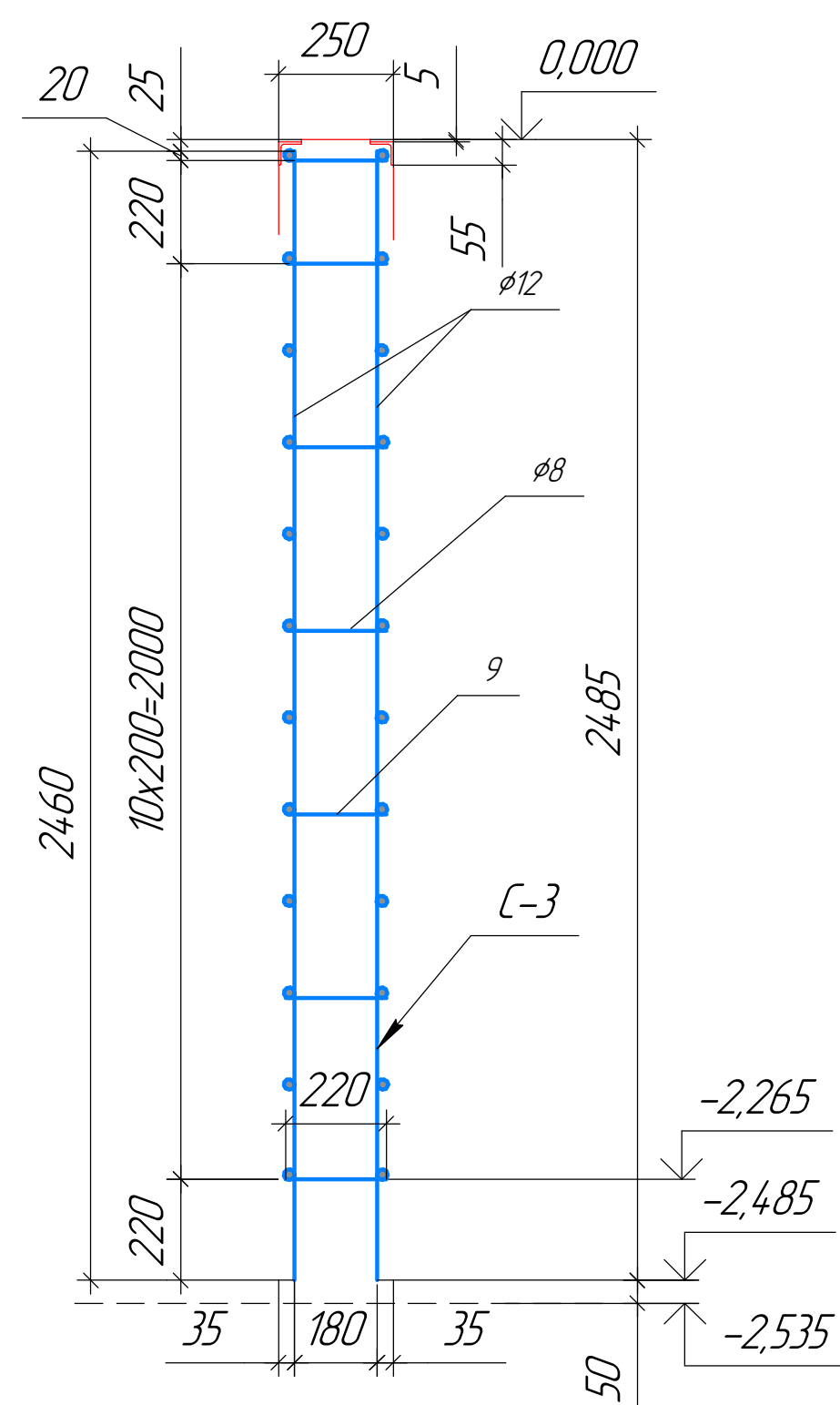
C-2
М 1:20



C-4
М 1:20



3-3
М 1:15



Спецификация арматуры ГОСТ 34028-2016

Отпр. мар.	№ поз.	Сечение	Фмм сечен.	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина стержней пог. м	Общая длина стержней всех сеток пог. м	Общая масса всех сеток кг
C-1 2 шт.	1	—	φ12	2345+2 пог. м	23	585,35	1098,65	195,2
	2	—	φ12	4350	118	513,3	2197,3	
C-2 4 шт.	3	—	φ12	4350	13	56,55	113,3	40184
	4	—	φ12	2460	23	56,58	452,52	
C-3 8 шт.	5	—	φ12	4350	12	52,2	1014	720,35
	6	—	φ12	2460	20	49,2	811,2	
C-4 4 шт.	7	—	φ12	2345+2 пог. м	13	330,85	621,13	2206,25
	8	—	φ12	2460	118	290,28	2484,52	
.	9	—	φ8	220	1105	24,3	24,3	96

Выборка арматуры

Сечение	Длина	Масса кг	ГОСТ на профиль
Пруток 1ф-НД-12-А400С	594,54	5280	34028-2016
Пруток НД-8-А240С	24,3	96	34028-2016

1. Арматурные сетки сварные. Сварку производить электродами З42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.
3. Сетки допускается выполнять вязаными по месту.
4. При монтаже нижних арматурных сеток защитный слой бетона предусмотреть с помощью пластмассовых фиксаторов.
5. Защитный слой бетона при армировании стенок прямка 35мм, защитный слой бетона при армировании днища 70 мм.
6. Плита армируется отдельными стержнями путем перевязки арматурной проволокой или применением контактно-точечной сварки в каждом пересечении стержней в соответствии с ГОСТ 14098-2014. Стыки арматуры по длине выполнять вразбежку с нахлестом не менее 600мм для арматуры φ12мм. Расстояние между соседними нахлестами – не менее 600мм. При стыке внахлестку стыкуемые стержни должны располагаться по возможности вплотную друг к другу. Места стыковки верхней и нижней арматуры не должны совпадать. Вязку арматуры выполнять отожженной стальной проволокой ГОСТ 6727-80. Длина заготовки вязальной проволоки 100÷200мм. Арматура в спецификации подсчитана с учетом необходимых перехлестов.
7. Проектом предусмотрена упрочнение нового бетонного основания пола с помощью сухой смеси.
8. За отметку 0,000 принят уровень пола в пролете.

Изм.	Колуч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата
Разработ.	Лазарева				
Пробверил	Т. контр.				
Нач. бюро	Голонский				
Утвердил	Костоготов				
Установка шахтных электропечей мод. США 15.20/71/2 и агрегата рециркуляционного термического ПКН-12/14/20-350Р					
Армирование прямков. Арматурные сетки.					
ОАО "Коломенский завод" ОПНО					
Формат					