



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ТРУБЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
БЕЗНАПОРНЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ГОСТ 6482—88

Издание официальное

БЗ 8—88/574

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
БЕЗНАПОРНЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ГОСТ 6482—88

Издание официальное

ТРУБЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БЕЗНАПОРНЫЕ

Технические условия

Reinforced concrete non-pressure pipes. Specifications

ГОСТ 6482—88

ОКП 59 6221

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на железобетонные безнапорные раструбные и фальцевые трубы (далее — трубы) с круглым отверстием, изготовляемые из тяжелого бетона и предназначенные для прокладки подземных трубопроводов, транспортирующих самотеком бытовые жидкости и атмосферные сточные воды, а также подземные воды и производственные жидкости, не агрессивные к железобетону и уплотняющим резиновым кольцам.

Если транспортируемая жидкость или грунты являются агрессивными по отношению к железобетону или уплотняющим резиновым кольцам, то трубы и резиновые кольца должны удовлетворять дополнительным требованиям, установленным в проекте трубопровода.

Стандарт не распространяется на железобетонные водопропускные трубы, укладываемые под насыпями железных и автомобильных дорог.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубы следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Трубы подразделяют на типы:

Т — цилиндрические раструбные со стыковыми соединениями, уплотняемыми герметиками или другими материалами;

ТП — то же, с подошвой;

ТБ — цилиндрические раструбные с упорным буртиком на стыковой поверхности втулочного конца трубы и стыковыми соединениями, уплотняемыми резиновыми кольцами;

ТБП — то же, с подошвой;

ТС — цилиндрические раструбные со ступенчатой стыковой поверхностью втулочного конца трубы и стыковыми соединениями, уплотняемыми резиновыми кольцами;

ТСП — то же, с подошвой;

ТФП — цилиндрические фальцевые с подошвой и стыковыми соединениями, уплотняемыми герметиками или другими материалами.

1.2.2. Форма, размеры и показатели материалоемкости труб должны соответствовать указанным в приложении 1.

1.2.3. Трубы подразделяют на три группы по несущей способности:

первую — при расчетной высоте засыпки грунтом 2 м;

вторую » » » » » 4 м;

третью » » » » » 6 м.

Допускается для конкретных условий строительства трубопровода применять трубы при другой расчетной высоте засыпки грунтом.

1.2.4. Прочностные характеристики труб должны обеспечивать их эксплуатацию при расчетной высоте засыпки грунтом в усредненных условиях, которым соответствуют:

основание под трубой — грунтовое плоское для труб без подошвы диаметрами условного прохода (D_y) до 500 мм включ. и труб с подошвой всех диаметров или грунтовое профилированное с углом охвата 90° для труб без подошвы D_y более 500 мм;

засыпка — грунтом плотностью 1,8 т/м³ с нормальным уплотнением для труб без подошвы D_y до 800 мм включ. и труб с подошвой всех диаметров или повышенным уплотнением для труб без подошвы D_y более 800 мм;

временная нагрузка на поверхности земли НГ-60.

1.2.5. Армирование труб, в зависимости от их несущей способности, а также арматурные изделия труб приведены в приложении 2.

1.2.6. Резиновые кольца круглого сечения, применяемые для стыковых соединений, изготавливают в соответствии с требованиями нормативно-технической документации (НТД) на эти кольца. Размеры колец в нерастянутом состоянии должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

D_y	Размеры резиновых колец для стыков труб	
	Внутренний диаметр	Диаметр поперечного сечения
400	450	24
500	545	
600	660	
800	835	
1000	1035	
1200	1230	
1400	1440	
1600	1650	30
2000	2070	
2400	2480	

1.2.7. Трубы обозначают марками в соответствии с требованиями ГОСТ 23009. Марка труб состоит из буквенно-цифровых групп, разделенных дефисом.

Первая группа содержит обозначение типа трубы, ее диаметр условного прохода в сантиметрах и полезную длину в дециметрах.

Во второй группе указывают несущую способность, обозначаемую арабской цифрой.

Пример условного обозначения (марки трубы типа Т, D_y 600 мм, полезной длиной 5000 мм, третьей группы по несущей способности:

Т60.50—3

То же, трубы типа ТС, D_y 1000 мм, полезной длиной 3500 мм, второй группы по несущей способности:

ТС100.35—2

1.3. Характеристики

1.3.1. Трубы должны быть прочными и трещиностойкими и при испытании их нагружением выдерживать контрольные нагрузки, указанные в табл. 2.

Таблица 2

D_y , мм	Контрольная равномерно распределенная нагрузка на метр полезной длины трубы, кН/м (тс/м)					
	по проверке прочности			по проверке трещиностойкости		
	Группа по несущей способности					
	первая	вторая	третья	первая	вторая	третья
400	—	32,4(3,3)	47,1(4,8)	—	17,8(1,8)	25,9(2,6)
500	—	41,2(4,2)	53,0(5,4)	—	22,7(2,3)	29,2(3,0)
600	—	42,2(4,3)	53,9(5,5)	—	23,2(2,4)	29,6(3,0)
800	—	62,8(6,4)	78,5(8,0)	—	34,5(3,5)	43,2(4,4)
1000	—	66,7(6,8)	92,2(9,4)	—	36,7(3,7)	50,7(5,2)
1200	51,0(5,2)	80,4(8,2)	127,5(13,0)	28,0(2,9)	44,2(4,5)	70,1(7,1)
1400	61,8(6,3)	93,2(9,5)	133,4(13,6)	34,0(3,5)	51,3(5,2)	73,4(7,5)
1600	74,5(7,6)	104,0(10,6)	156,9(16,0)	41,0(4,2)	57,2(5,8)	86,3(8,8)
2000	99,0(10,1)	132,4(13,5)	—	54,5(5,6)	72,8(7,4)	—
2400	127,5(13,0)	156,9(16,0)	—	70,1(7,1)	86,3(8,8)	—

1.3.2 Трубы должны быть водонепроницаемыми и выдерживать внутреннее испытательное гидростатическое давление, равное 0,05 МПа (0,5 кгс/см²)

1.3.3 Трубы должны удовлетворять требованиям ГОСТ 13015.0 по показателям фактической прочности бетона (в проектном возрасте и отпусковой), по морозостойкости бетона,

по отклонению от толщины защитного слоя бетона до арматуры, к маркам стали для арматурных изделий

1.3.4 Трубы следует изготавливать из тяжелого бетона по ГОСТ 26633 класса по прочности на сжатие В25

1.3.5 Нормируемую отпускную прочность бетона труб принимают равной 70 % класса бетона по прочности на сжатие

Указанную нормируемую отпускную прочность бетона на сжатие допускается уменьшать или увеличивать в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.0

1.3.6. Водонепроницаемость бетона труб должна соответствовать марке по водонепроницаемости W4

1.3.7 Водопоглощение бетона труб не должно быть более 6 % по массе.

1.3.8 Для армирования труб следует применять стержневую горячекатаную арматурную сталь классов А-I и А-III по ГОСТ 5781; проволоку класса Вр-I по ГОСТ 6727.

1.3.9 Форма и размеры арматурных изделий и их положение в трубах должны соответствовать указанным в приложении 2

1.3.10 Сварные арматурные изделия должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922 и настоящего стандарта

1.3.11. Отклонения от номинального диаметра и длины каркаса, шаг спиральной арматуры не должны превышать ± 5 мм

Отклонения по числу шагов спиральной арматуры каркасов не должны превышать

± 2 — для труб полезной длины 5 м;

± 1 » » » » 2,5 или 3,5 м.

1.3.12 Значения действительных отклонений геометрических параметров труб не должны превышать предельных, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм Пред откл номинального значения											
D _y	внутреннего диаметра трубы d ₁	толщины стенки трубы t	длины трубы l ₁	наружного диаметра втулочного конца труб типов Т и ТП d ₂	наружного диаметра втулочного конца и буртика труб типов ТБ, ТБП, ТС и ТСП d ₂ , d ₂ , d ₂	внутреннего диаметра раструба труб типов		глубины раструба трубы l ₂	диаметра конусной части фальцев d ₃ , d ₃	глубины фальцев l ₂ , l ₂	
						Т и ТП d ₁	ТБ, ТС, ТБП, ТСП d ₁				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
400 500	±4	-4 +5	+20 -10	±4	±2	±4	±2	+10 -5	—	—	
600 800 1000	±5			±5		±5					
1200 1400 1600	±6			±6		±6					
2000 2400	±8	-6 +8		±8	±3	±8	±3		±2	±2	
											±4 ±6

Примечания:

1. Размеры труб, которые не приведены в табл. 3, являются справочными для изготовления форм.

2. Для труб типа Т, D_y 1600 мм допускается принимать предельные отклонения геометрических параметров, отличные от указанных в табл. 3, на основании расчета точности стыкового соединения по ГОСТ 21780—83 и при обеспечении выполнения требований настоящего стандарта по прочности и трещиностойкости труб.

13.13 Отклонения от перпендикулярности торцевой поверхности к продольной оси фальцевых труб не должны превышать, мм.

10 — для труб диаметрами условного прохода 1000—1600 мм,

12 » » » » » 2000—2400 мм.

13.14 Размеры раковин, местных наплывов и впадин на поверхности труб и их торцах, а также околос бетона не должны превышать указанных в табл. 4

мм

Таблица 4

Вид поверхности трубы	Диаметр или наибольший размер раковины	Высота местного наплыва (выступа) или глубины впадины	Глубина околос бетона торцов	Суммарная длина околос бетона торцов на 1 м ребра
Наружная и внутренняя	15	5	—	—
Стыковая для труб типов ТБ, ТБП, ТС, ТСП	6	3 (впадины) 2 (наплыва)	—	—
Торцевая	15	5	5	50

Примечание. Раковины на трубах, размеры которых превышают указанные в табл. 4, устраняют путем заделки раствором состава по массе 1:2 (цемент:песок).

13.16 Трещины на поверхностях труб не допускают, за исключением усадочных шириной не более 0,05 мм.

14 Комплектность

14.1 Трубы типов ТБ, ТБП, ТС и ТСП поставляют потребителю в комплекте с резиновыми уплотняющими кольцами.

15 Маркировка

15.1. Маркировка труб — по ГОСТ 13015.2

Маркировочные надписи следует наносить на наружную поверхность раструба или одного из концов фальцевой трубы.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка труб — по ГОСТ 13015.1 и настоящему стандарту. При этом трубы принимают:

по результатам периодических испытаний — по показателям прочности, трещиностойкости и водонепроницаемости труб, а также морозостойкости, водонепроницаемости и водопоглощения бетона;

по результатам приемосдаточных испытаний — по показателям прочности бетона (классу бетона по прочности на сжатие и отпускной прочности), соответствия армированных изделий рабочим чертежам, прочности сварных соединений, точности геометрических параметров, толщины защитного слоя бетона до арматуры, качества бетонной поверхности, ширины усадочных трещин.

В процессе серийного производства периодические испытания труб на прочность для контроля их прочности и трещиностойкости могут не проводиться, если осуществляется неразрушающий контроль этих показателей по ГОСТ 13015.1

2.2 Периодические испытания труб по прочности и трещиностойкости проводят. D_y 400—1600 мм — раз в 3 мес, D_y 2000 и 2400 мм — раз в 6 мес.

2.3 Периодические испытания труб на водонепроницаемость, а также бетона труб на водонепроницаемость и водопоглощение проводят раз в 3 мес.

2.4 Трубы по показателям точности геометрических параметров, качества поверхностей (кроме стыковой поверхности раструба и втулочной части труб типов ТБ, ТС, ТБП и ТСП) и толщины защитного слоя бетона до арматуры следует принимать по результатам выборочного контроля.

Трубы типов ТБ, ТС, ТБП и ТСП по размерам и качеству стыковой поверхности раструба и втулочной части следует принимать по результатам сплошного контроля. Допускается осуществлять приемку этих труб по размерам стыковой поверхности раструба и втулочной части по результатам выборочного контроля, если осуществляется операционный контроль соответствующих размеров собранных форм перед формованием.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Испытания труб на прочность для контроля их прочности и трещиностойкости проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 8829 и настоящего стандарта.

3.1.1. Испытанию подвергают целую трубу или вырезанный из ее цилиндрической части отрезок длиной не менее 1 м.

Для испытания может быть использована труба, прошедшая гидростатическое испытание на водонепроницаемость.

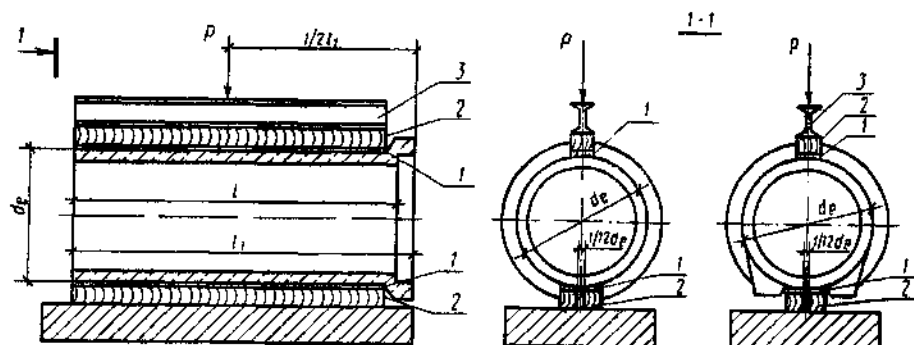
3.1.2. Схемы опирания и нагружения труб приведены:

раструбных — на черт. 1;

фальцевых — на черт. 2.

Трубу устанавливают горизонтально на два деревянных бруса, уложенных параллельно продольной оси трубы на неподвижное основание. Сверху на трубу устанавливают деревянный брус вдоль верхней образующей цилиндрической части, на него ставят стальную траверсу.

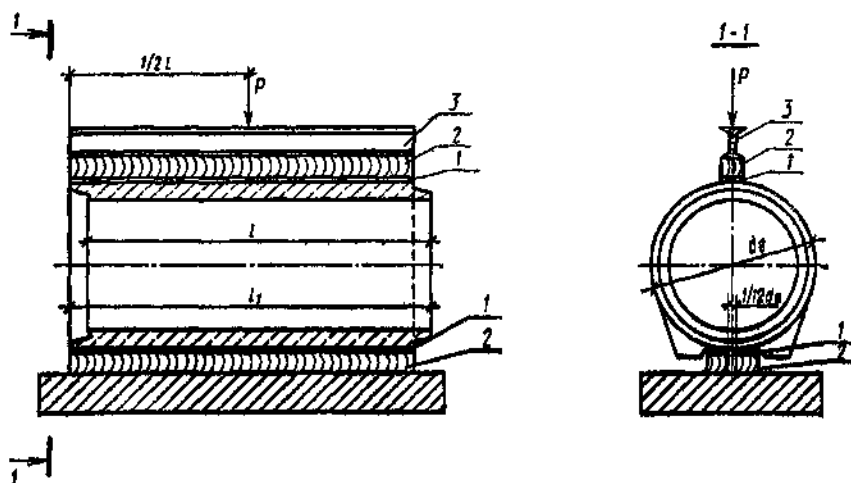
Схема испытания раструбной трубы



1 — резиновая прокладка или цементный раствор; 2 — деревянные бруски; 3 — стальная траверса

Черт. 1

Схема испытания фальцевой трубы



1 — резиновая прокладка или цементный раствор; 2 — деревянные бруски; 3 — стальная траверса

Черт. 2

С целью равномерной передачи нагрузки на трубу под верхний брус и на нижние бруски укладывают выравнивающий слой цементного раствора или полосы листовой резины толщиной 20—30 мм. Резиновые полосы должны иметь твердость по Шору от 45 до 60.

Деревянные бруски должны быть сечением 100×100 мм.

Жесткость траверсы должна быть такой, чтобы ее прогиб при максимальном нагружении не превышал $1/120$ длины испытываемой трубы.

3.13 Испытательное оборудование должно обеспечивать погрешность измерения нагрузки не более 3 %.

3.14 Нагружение при испытании проводят ступенями равномерно, наращивая нагрузку в течение 2—3 мин до достижения 0,1 контрольной (по проверке прочности), указанной в табл. 2, и подерживая ее в течение 10 мин. При достижении нагрузки, равной контрольной (по проверке трещиностойкости), измеряют наибольшую ширину раскрытия трещин измерительными лупами по ГОСТ 25706—83 или микроскопами по ГОСТ 14968.

3.15 Прочность труб оценивают значением нагрузки, вызывающей одно из нижеследующих состояний, которые свидетельствуют, что сопротивление трубы действию этой нагрузки исчерпано:

1) текучесть спиральной арматуры, что в трубах с двойным каркасом характеризуется шириной раскрытия трещин более 1,5 мм, в трубах с одинарным каркасом — шириной раскрытия трещин более 2,0 мм;

2) раздробление бетона от сжатия,

3) разрыв спиральной арматуры,

4) отрыв арматуры в шельге или лотке трубы.

3.16 Трубу считают выдержавшей испытание на прочность, если разрушение ее не произошло при контрольной нагрузке, указанной в табл. 2.

3.17 Трубу считают выдержавшей испытание на трещиностойкость, если наибольшая ширина раскрытия трещин на поверхности трубы при нагрузке, указанной в табл. 2, окажется не более 0,2 мм.

3.2. Гидростатическое испытание труб типов ТБ, ТБП, ТС, ТСП на водонепроницаемость следует проводить на установках, имеющих заглушки со стыками, конструкция которых аналогична конструкции стыкового соединения, принятого для труб указанных типов.

Испытание труб типов Т, ТП и ТФП следует проводить на установках с плоскими заглушками.

3.2.1 Для испытания на водонепроницаемость отобранную трубу герметически закрывают с обоих концов заглушками и наполняют водой, не допуская образования «воздушных мешков», затем в течение 1 мин равномерно повышают давление до 0,05 МПа (0,5 кгс/см²) и выдерживают трубу под этим давлением 10 мин.

Значение давления определяют на уровне шельги трубы манометром по ГОСТ 2405. Допускается перед испытанием замачивать трубы в течение 48 ч в ванне или на испытательном стенде путем заполнения их водой.

3.2.2 Трубы считают выдержавшими испытание на водонепроницаемость, если к моменту его окончания не будет обнаружено просачивание воды сквозь стенку в виде течи или отдельных капель.

Появление сырых пятен на наружной поверхности трубы не может служить основанием для браковки трубы.

3.3 Прочность бетона на сжатие следует определять по ГОСТ 10180.

При испытании труб неразрушающими методами фактическую отпускную прочность бетона на сжатие следует определять ультразвуковым методом по ГОСТ 17624 или приборами механического действия по ГОСТ 22690.0 — ГОСТ 22690.4.

3.4. Для оценки прочности бетона труб результаты испытаний вибрированных образцов-кубов умножают на переводной коэффициент, значение которого устанавливают опытным путем, в зависимости от технологии изготовления труб.

3.5. Водонепроницаемость бетона следует определять по ГОСТ 12730.0 и ГОСТ 12730.5 на образцах, изготовленных вибрированием из бетонной смеси рабочего состава.

3.6. Водопоглощение бетона труб следует определять по ГОСТ 12730.0 и ГОСТ 12730.3 на образцах, отобранных из разных мест трубы. Допускается использовать образцы трубы, испытанной на прочность. Образцы должны быть без видимых трещин.

3.7. Морозостойкость бетона следует определять по ГОСТ 10060 на образцах, изготовленных вибрированием из бетонной смеси рабочего состава.

3.8. Сварные арматурные изделия следует контролировать по ГОСТ 10922.

3.9. Размеры и положение арматурных каркасов, а также толщину защитного слоя бетона до арматуры следует определять по ГОСТ 17625 и ГОСТ 22904.

3.10. Размеры, отклонения от перпендикулярности торцевых плоскостей и качество поверхностей труб проверяют методами, установленными ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

3.11. Геометрические размеры контролируют металлическими рулетками по ГОСТ 7502, штангенциркулем по ГОСТ 166, нутромером по ГОСТ 868.

Все применяемые средства измерения должны быть не ниже 2-го класса точности.

Допускается применять специальные нестандартизованные средства измерения геометрических размеров, прошедшие метрологическую аттестацию в соответствии с ГОСТ 8.326.

3.12. Размеры труб проверяют следующим образом:

толщину стенок на концах труб измеряют в четырех местах по двум взаимно перпендикулярным диаметрам;

наружные диаметры втулочного конца раструбных труб и их буртика, внутренний диаметр и глубину раструба измеряют по двум взаимно перпендикулярным диаметрам (максимальному и минимальному). Внутренний диаметр раструба следует измерять в средней части его глубины (l_2);

внутренний диаметр цилиндрической части труб измеряют по двум взаимно перпендикулярным диаметрам — максимальному и минимальному — на расстоянии 0,2—0,4 м от торца трубы;

диаметры и глубину фальцев в фальцевых трубах измеряют по двум взаимно перпендикулярным диаметрам. Диаметры фальцев измеряют в середине глубины фальцев (l_2, l_3);

высоту буртика труб измеряют в четырех местах по двум взаимно перпендикулярным диаметрам;

длину трубы измеряют по четырем образующим в двух диаметрально противоположных сечениях.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение труб — по ГОСТ 13015.4.

4.2. Трубы следует хранить на складе готовой продукции в штабелях рассортированными по маркам.

Примечание. Трубы полезной длиной менее 5 м допускается хранить в вертикальном положении при обеспечении их устойчивости.

4.2.1. Число рядов труб по высоте должно быть не более указанного в табл. 5.

Таблица 5	
D_y , мм	Число рядов труб по высоте
От 400 до 1000 включ.	4
1200	3
От 1400 до 2400 включ.	2

4.2.2. Под нижний ряд труб штабеля должны быть уложены параллельно друг другу две подкладки на расстоянии 0,2 м длины трубы от ее торцов. Конструкция подкладок не должна позволять раскачиваться нижнему ряду труб.

ФОРМА, РАЗМЕРЫ И ПОКАЗАТЕЛИ МАТЕРИАЛОЕМКОСТИ ТРУБ

1. Форма и параметры труб приведены:
 типа Т — на черт. 3 и в табл. 6;
 типа ТБ — на черт. 4 и в табл. 7;
 типа ТС — на черт. 5, 10 и в табл. 8;
 типа ТП — на черт. 6 и в табл. 9;
 типа ТБП — на черт. 7 и в табл. 10;
 типа ТСП — на черт. 8, 10 и в табл. 11;
 типа ТФП — на черт. 9 и в табл. 12.

Трубы типов ТС и ТСП полезной длиной 2500 и 3500 мм изготавливают по технологии, допускающей полную немедленную распалубку.

Примечания: 1. Трубы всех типов могут изготавливаться большей полезной длины, чем указана в табл. 6—12.

2. Трубы D_y 1600—2400 мм допускается по согласованию с потребителем этих труб изготавливать меньшей полезной длины, чем указано в табл. 6, 7, 9, 10, 12, но не менее 2500 мм.

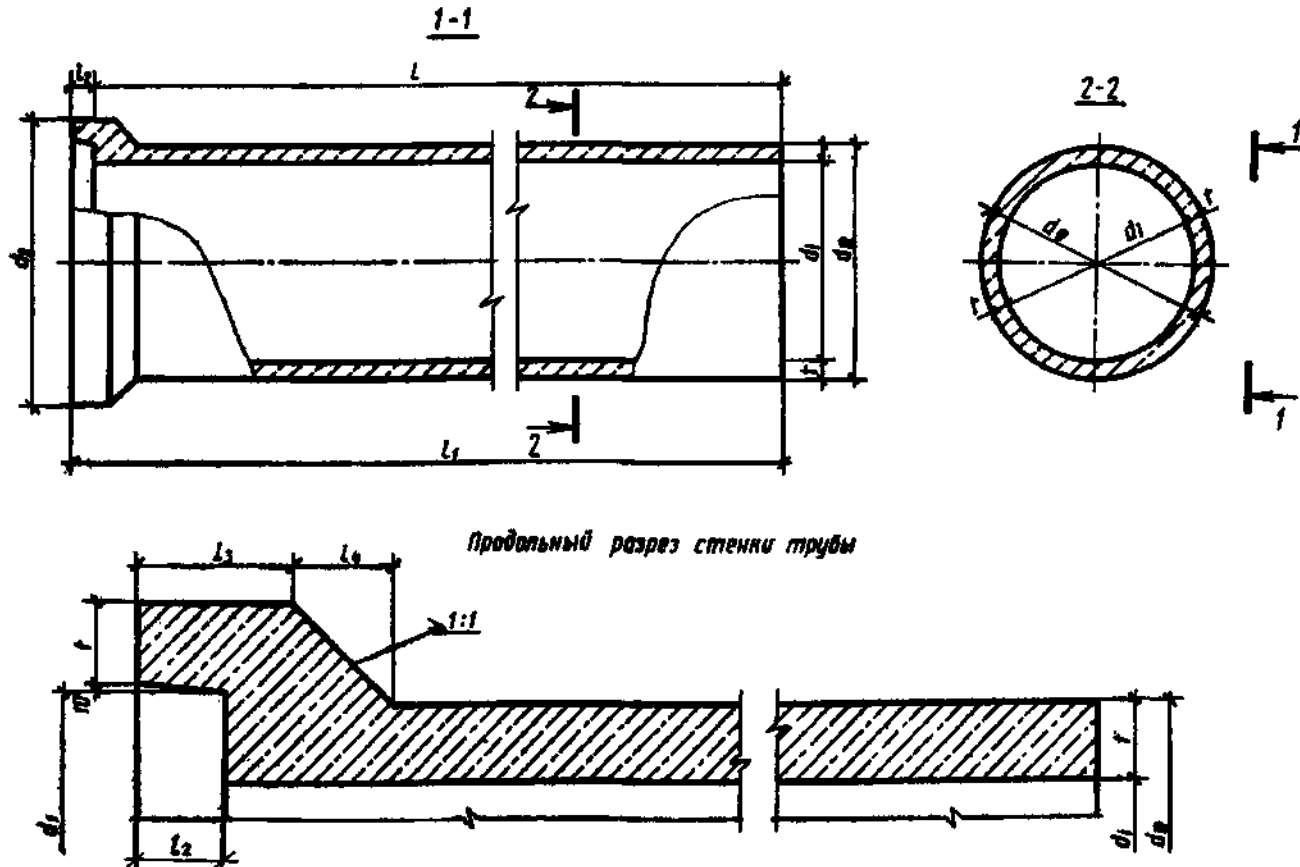
3. Допускается до 01.01.91 на действующем оборудовании изготавливать фальцевые цилиндрические трубы D_y 400—2400 мм и раструбные D_y 2000 и 2400 мм, а также трубы типов ТБ, ТС, ТБП и ТСП с размерами стыковых поверхностей, отличными от указанных в табл. 7, 8, 10, 11.

4. Трубы типов ТБ и ТБП допускается изготавливать с технологическим уклоном стыковой поверхности раструба и втулочного конца до 2° .

5. По технологическим условиям допускается изготавливать трубы с размерами раструбов l_3 и l_4 , отличными от указанных в табл. 6—11, при соблюдении минимальной толщины стенки раструба, установленной настоящим стандартом.

6. Марки и показатели материалоемкости (расход бетона и стали) труб в зависимости от их несущей способности приведены в табл. 13.

Трубы типа Т



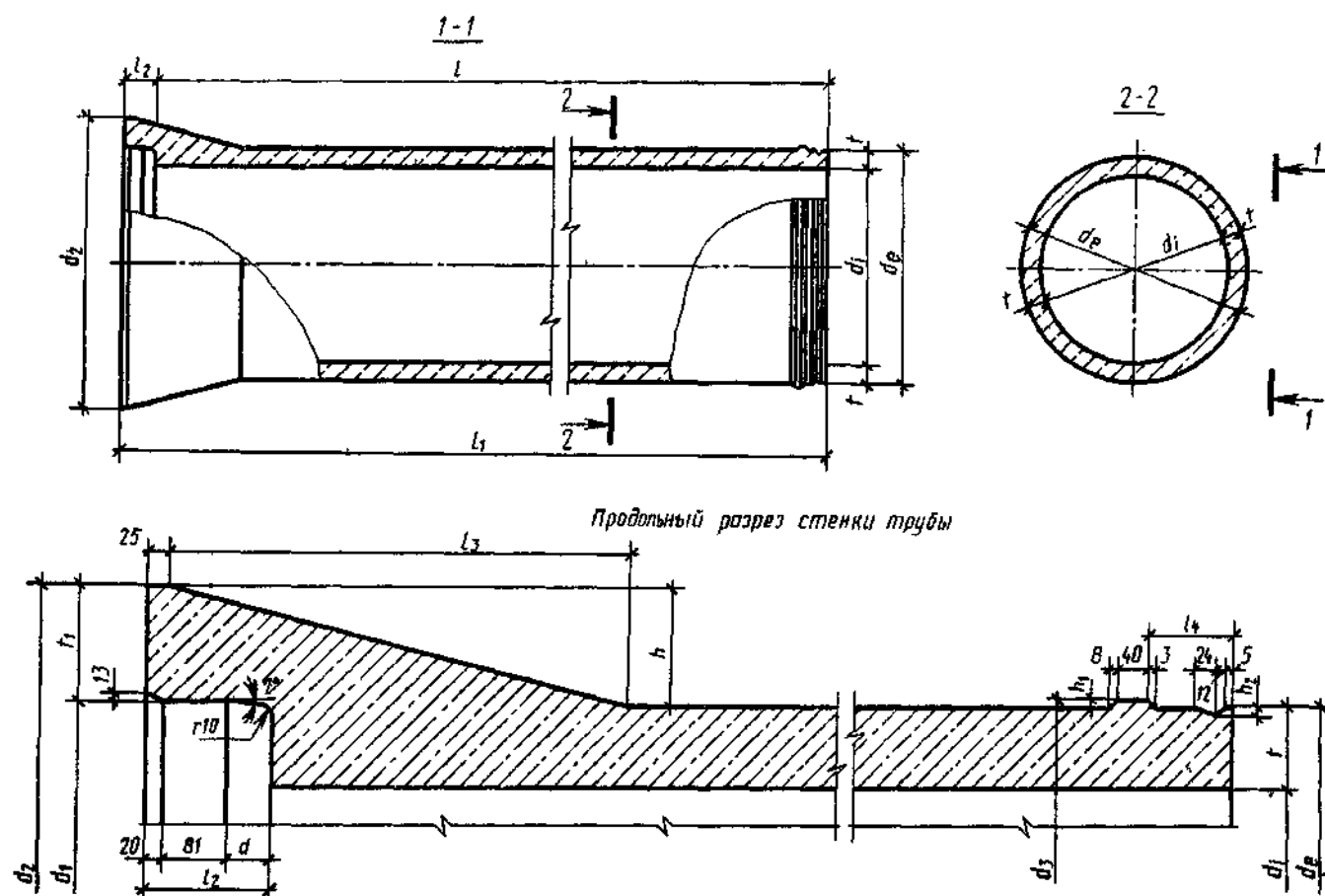
Черт. 3

Таблица 6

Трубы типа Т

D_y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм										Справочная масса трубы, т
		d_i	d_e	d_1	d_2	t	l	l_1	l_2	l_3	l_4	
400	T40.50	400	500	530	650	50	5000	5100	100	150	75	0,95
500	T50.50	500	620	650	790	60					85	1,4
600	T60.50	600	720	750	890	80					105	1,7
800	T80.50	800	960	990	1170	100		5110	110	200	125	3,0
1000	T100.50	1000	1200	1230	1450	110					135	4,8
1200	T120.50	1200	1420	1450	1690	120					145	6,0
1400	T140.50	1400	1620	1650	1890	120					145	7,0
1600	T160.50	1600	1840	1870	2130	120					145	8,7

Трубы типа ТБ



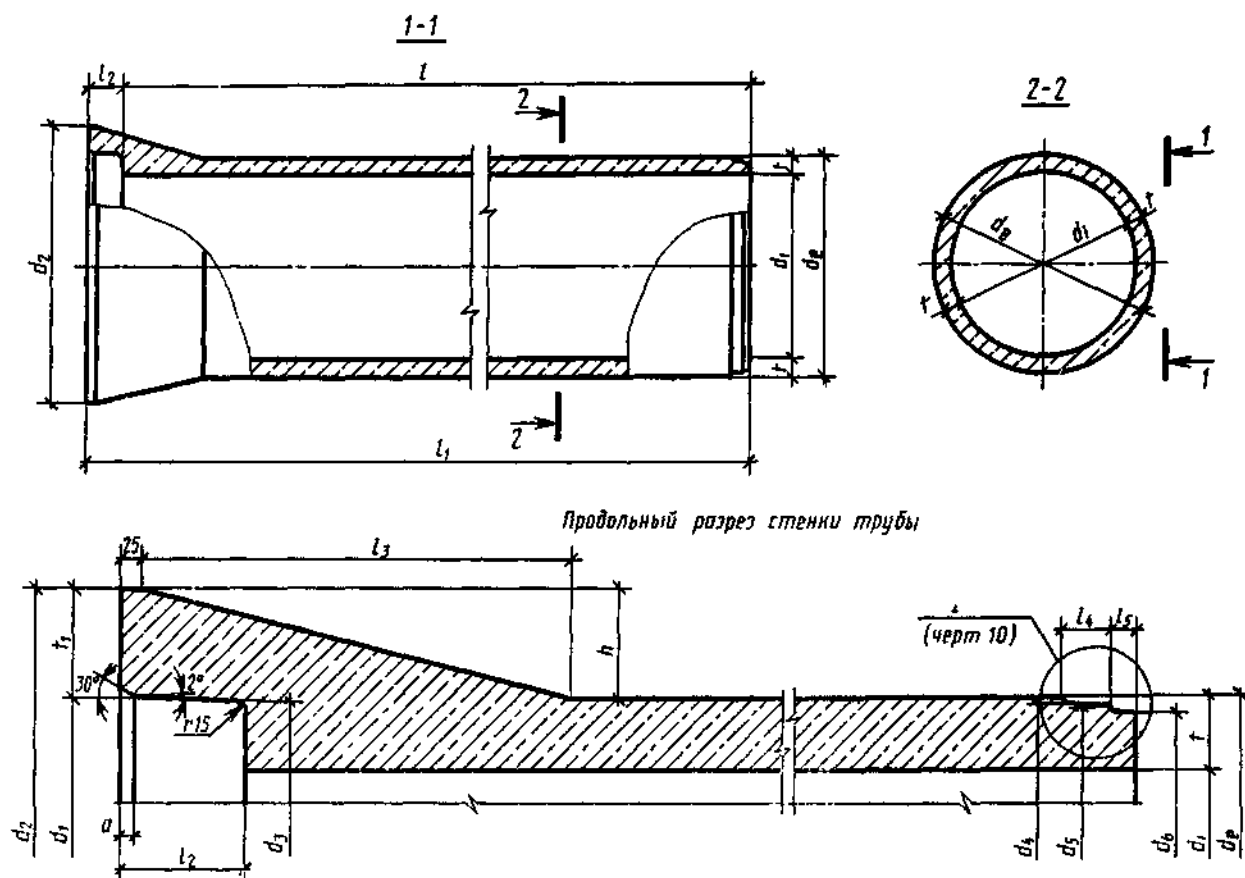
Черт. 4

Таблица 7

Трубы типа ТБ

D _y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм															Справочная масса трубы, т			
		d _l	d _e	d ₁	d ₂	d ₃	t	t ₁	a	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	h	h ₁		h ₂		
400	ТБ40 50	400	500	531	684	522	50	76,5	44	5000	5145	145	365	102	92	6	11	0,95		
500	ТБ50 50	500	620	651	834	642	60	91,5						425				107	1,5	
600	ТБ60 50	600	720	751	934	742			59		5160	160		105					1,7	
800	ТБ80 50	800	960	991	1210	982	80	109,5						482				125	3,0	
1000	ТБ100 50	1000	1200	1231	1498	1222	100	133,5						590				149	4,8	
1200	ТБ120 50	1200	1420	1451	1740	1442		144,5	69		5170	170			634			115	160	6,3
1400	ТБ140 50	1400	1620	1651	1946	1646	110	147,5	74		5175	175						163		7,3
1600	ТБ160 50	1600	1840	1878	2196	1866	120	159	84		5185	185	654	125	178			13	9,0	

Трубы типа ТС



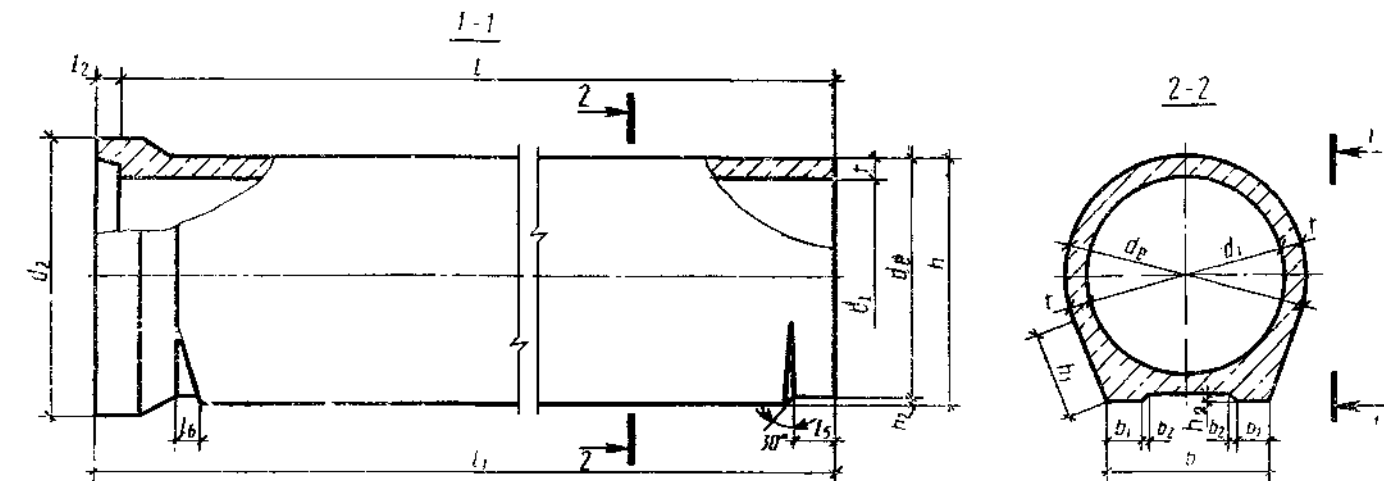
Черт 5

Таблица 8

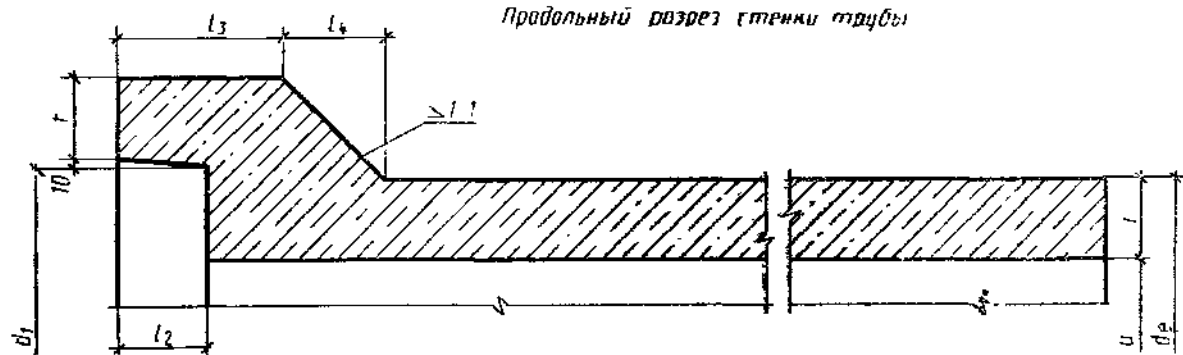
Трубы типа ТС

D _y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм																				Справоч- ная масса трубы, т	
		d _l	d _e	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	l	l ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	h	a	r ₁	r ₂		r ₃
400	TC40 25	400	500	510	687	501	477	470	465	50	88,5	2500	2650	150	365	70	25	93,5	15	4	2	4	0,52
	5000											5150	0,95										
500	TC50 25	500	620	631	837	621	596	589	584	60	103	2500	2660	160	425	70	25	108,5	15	5	3	5	0,78
	5000											5160	1,5										
600	TC60 25	600	720	731	937	721	696	689	684	80	121	2500	2660	170	482	70	25	108,5	15	5	3	5	0,92
	5000											5160	1,7										
800	TC80 35	800	960	971	1213	961	936	929	924	80	121	3500	3660	170	482	70	25	126,5	20	6	4	6	2,2
	5000											5160	3,0										
1000	TC100 35	1000	1200	1212	1499	1202	1176	1169	1164	100	143,5	3500	3670	170	590	70	25	149,5	20	6	4	6	3,5
	5000											5170	4,8										
1200	TC120 35	1200	1420	1433	1742	1422	1397	1390	1385	110	154,5	3500	3675	175	634	70	25	161	20	6	4	6	4,5
	5000											5175	6,3										
1400	TC140 35	1400	1620	1633	1948	1621	1597	1591	1577	120	159	3500	3690	190	654	75	30	164	20	6	4	6	5,3
	5000											5190	7,3										
1600	TC160 35	1600	1840	1854	2172	1842	1811	1805	1791	120	159	3500	3690	190	654	75	30	166	20	6	4	6	6,5
	5000											5190	9,0										

Трубы типа ТН



Продольный разрез стенки трубы

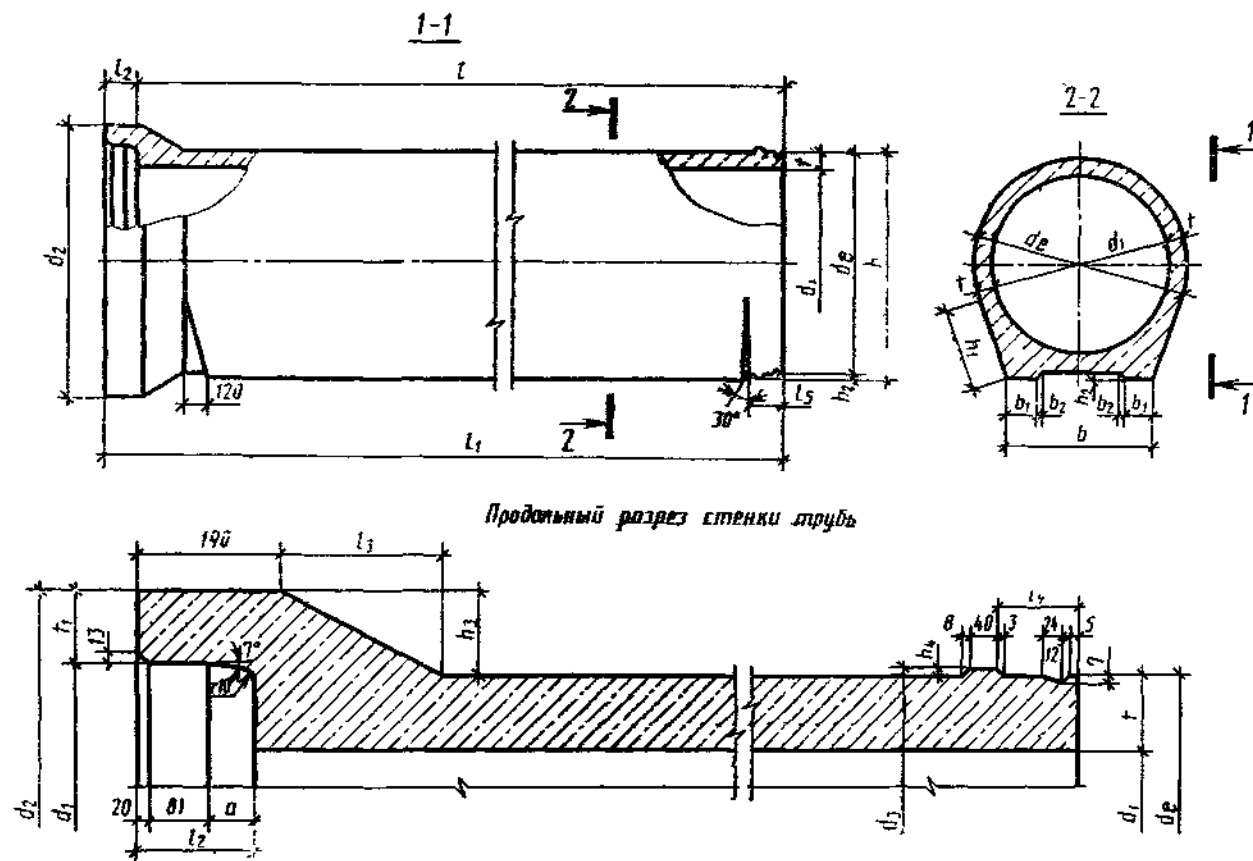


Трубы типа ТН

Таблица 9

D_y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм																	Справочная масса трубы, т	
		d_i	d_e	d_1	d_2	t	l	l_1	l_2	l_3	d_4	l_5	d_6	h	h_1	h_2	b	b_1		b_2
1000	ТП100 50	1000	1200	1230	1450	100	5000	5110	110	200	125	210	120	1230	440	30	800	160	30	5,5
1200	ТП120 50	1200	1420	1450	1690	110					135			1450	520		960	190		
1400	ТП140 50	1400	1620	1650	1890	120					145			1660	650	1200	240	40	8,8	
1600	ТП160 50	1600	1840	1870	2130	130					160			1880	660	150	2310	730	50	
2000	ТП200 45	2000	2260	2300	2580	130	4500	4630	130	220	160	230	150	2310	730	50	1300	260	50	12,5
2400	ТП240 30	2400	2700	2740	3060	150	3000	3140	140	240	180	240		2750	880		1600	320		12,0

Трубы типа ТБН



Черт. 7

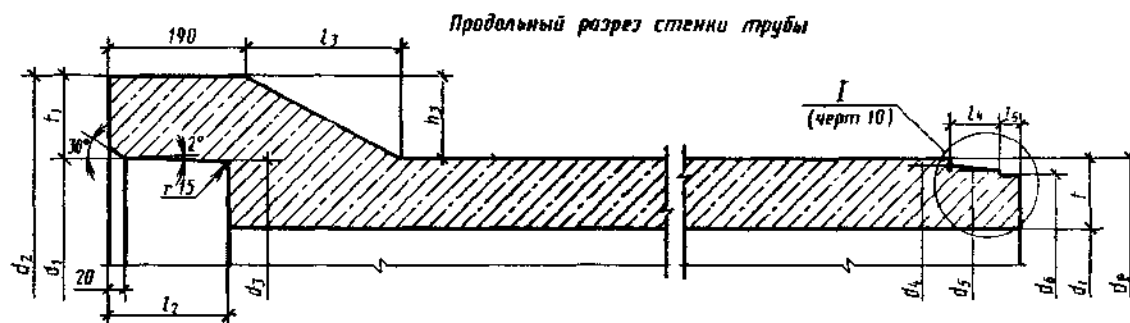
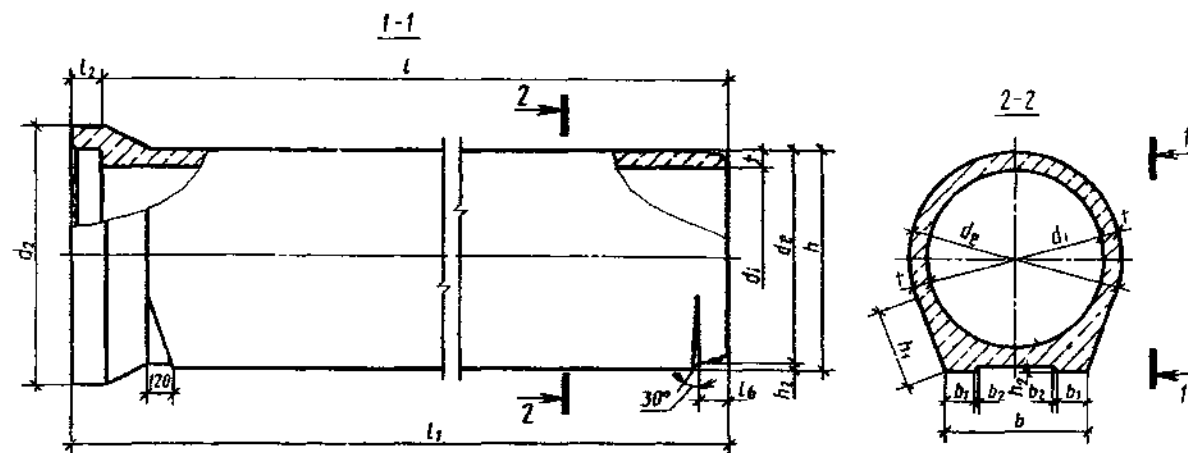
Таблица 10

С. 14 ГОСТ 6482—88

Трубы типа ТБП

D_y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм																							Справочная масса трубы, т	
		d_l	d_e	d_1	d_2	d_3	t	t_1	σ	t	t_1	t_2	t_3	t_4	t_5	h	h_1	h_2	h_3	h_4	b	b_1	b_2			
1000	ТБП100 50	1000	1200	1231	1430	1220	100	99,5	59	5000	5160	160	220	105	210	1230	440	30	115	10	800	160	30	5,3		
1200	ТБП120 50	1200	1420	1451	1670	1440	110	109,5	69		5170	170		115	220	1450	520		125		960	190		6,8		
1400	ТБП140 50	1400	1620	1651	1876	1646		112,5	74		5175	175				1660	650		128		13	1200		240	40	8,5
1600	ТБП160 50	1600	1840	1878	2116	1866	120	119	84		5185	185		230	125	230	1880		660		138					

Трубы типа ТСП

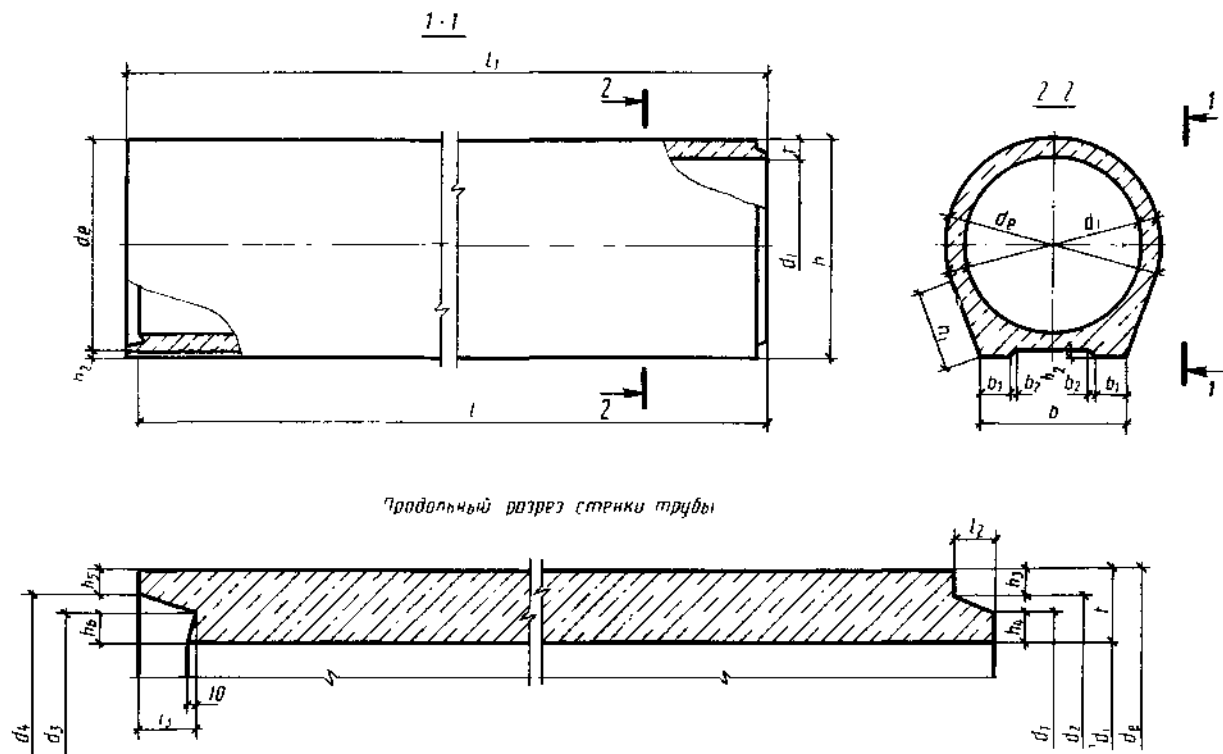


Черт. 8

Трубы типа ТСП

D _y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм																									Суммарная масса тру- бы, т				
		d ₁	d ₂	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	t	t ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	h	h ₁	h ₂	h ₃	b	b ₁	b ₂		r ₁	r ₂	r ₃	
1000	ТСП100 35	1000	1200	1212	1430	1202	1176	1169	1164	100	109	3500	3670	170						1230	440	115	800	160		5	2		5		4,0
	ТСП100 50											5000	5170																		5,5
1200	ТСП120 35	1200	1420	1433	1670	1422	1397	1390	1385		118,5	3500	3675	175	220			70	180		30			30			3			5,0	
	ТСП120 50											5000	5175																	7,0	
1400	ТСП140 35	1400	1620	1633	1876	1621	1597	1591	1577		121,5	3500	3690				30										6			6,3	
	ТСП140 50											5000	5190																	9,0	
1600	ТСП160 35	1600	1840	1854	2116	1842	1811	1805	1791	120	131	3500	3690	190		75	195				40		1200	240	40					7,5	
	ТСП160 50											5000	5190																	10,5	

Трубы типа ТФП

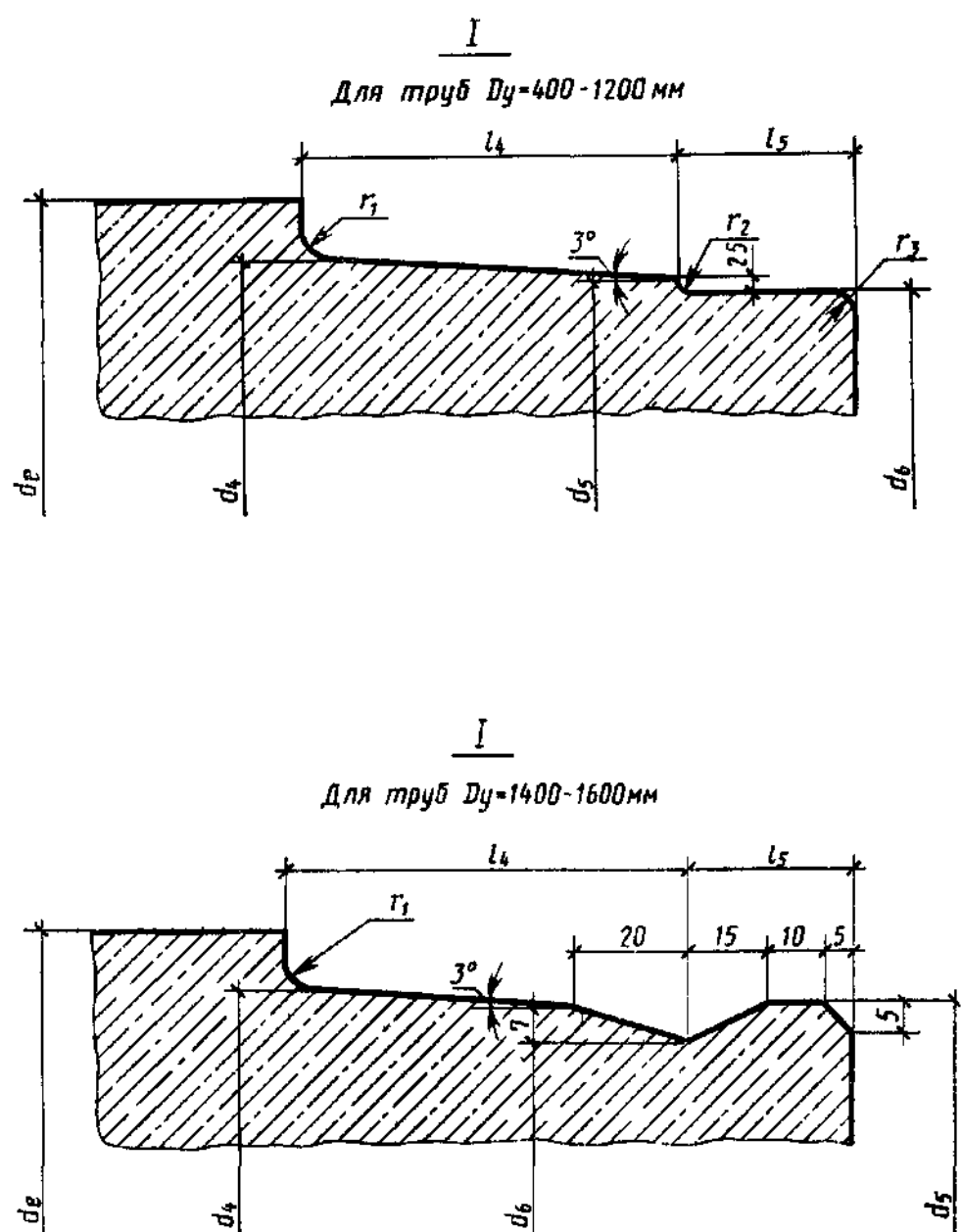


Продольный разрез стенки трубы

Таблица 12

Трубы типа ТФП

D _y , мм	Типоразмер трубы	Размеры труб, мм																				Справоч- ная масса трубы, т									
		d _г	d _с	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	t	l	l ₁	l ₂	l ₃	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	h ₆	b	b ₁		b ₂								
1000	ТФП100 50	1000	1200	1078	1118	1074	1126	100	5000	5070	55	80	1230	440	30	41	39	37	37	800	160	30	5,3								
1200	ТФП120 50	1200	1420	1280	1324	1280	1334	110		5090	75	100	1450	520										40	48	40	43	40	960	190	40
1400	ТФП140 50	1400	1620	1480	1524	1480	1534	120					1660	650	1880	660	50	50	50	45	45	1200	240						40	8,5	
1600	ТФП160 50	1600	1840	1700	1740	1690	1750	130		4500	4590	2310	730	50	65	55								55	57	1600	320	50			11,0
2000	ТФП200 45	2000	2260	2108	2160	2100	2170	150	3000	3110	95	120	2750				880	65	55	55	57	1600	320						50	11,0	
2400	ТФП240 30	2400	2700	2510	2570	2514	2590	150	3000	3110	95	120	2750				880	65	55	55	57	1600	320						50	11,0	



Черт 10

Таблица 13

Марки и показатели материалоемкости

Марка трубы	Расход материалов		Марка трубы	Расход материалов	
	Бетон, м³	Сталь, кг		Бетон, м³	Сталь, кг
T40 50—2	0,38	20,0	T120 50—1	2,4	132,3
T40 50—3		25,6	T120 50—2		189,4
T50 50—2	0,56	27,3	T120 50—3		273,7
T50 50—3		32,3	T140 50—1	2,8	194,3
T60 50—2	0,66	36,7	T140 50—2		278,2
T60 50—3		43,2	T140 50—3		379,3
T80 50—2	1,2	68,6	T160 50—1	3,5	251,6
T80 50—3		84,7	T160 50—2		342,2
T100 50—2	1,9	88,6	T160 50—3		497,3
T100 50—3		125,6	TБ40 50—2	0,38	19,9
			TБ40 50—3		25,4

Продолжение табл. 13

Марка трубы	Расход материалов		Марка трубы	Расход материалов	
	Бетон, м³	Сталь, кг		Бетон, м³	Сталь, кг
ТБ50.50—2	0,58	26,9	ТС120.35—3	1,8	207,5
ТБ50.50—3		32,3	ТС120.50—1	2,5	141,5
ТБ60.50—2		36,6	ТС120.50—2		196,8
ТБ60.50—3	0,68	43,6	ТС120.50—3		286,1
ТБ80.50—2		68,3	ТС140.35—1	2,1	151,5
ТБ80.50—3		85,6	ТС140.35—2		210,9
ТБ100.50—2	1,2	88,2	ТС140.35—3		286,5
ТБ100.50—3		123,7	ТС140.50—1	2,9	207,8
ТБ120.50—1		132,5	ТС140.50—2		289,4
ТБ120.50—2	2,5	188,4	ТС140.50—3		396,5
ТБ120.50—3		278,4	ТС160.35—1	2,6	195,4
ТБ140.50—1		197,2	ТС160.35—2		259,3
ТБ140.50—2	2,9	280,5	ТС160.35—3		375,5
ТБ140.50—3		388,6	ТС160.50—1	3,6	269,5
ТБ160.50—1		256,3	ТС160.50—2		356,8
ТБ160.50—2	3,6	346,9	ТС160.50—3		521,2
ТБ160.50—3		513,1	ТП100.50—2	2,2	88,6
ТС40.25—2		10,4	ТП100.50—3		125,6
ТС40.25—3	0,21	13,3	ТП120.50—1		132,3
ТС40.50—2		19,9	ТП120.50—2	2,9	189,4
ТС40.50—3		25,4	ТП120.50—3		273,4
ТС50.25—2	0,31	14,2	ТП140.50—1		194,3
ТС50.25—3		16,9	ТП140.50—2	3,5	278,2
ТС50.50—2		26,9	ТП140.50—3		379,3
ТС50.50—3	0,58	32,3	ТП160.50—1	4,2	251,6
ТС60.25—2		19,1	ТП160.50—2		342,2
ТС60.25—3		22,7	ТП160.50—3		497,3
ТС60.50—2	0,68	36,6	ТП200.45—1	5,0	450,9
ТС60.50—3		43,6	ТП200.45—2		562,5
ТС80.35—2		48,8	ТП240.30—1	4,8	456,4
ТС80.35—3	0,88	61,1	ТП240.30—2		547,0
ТС80.50—2		68,3	ТБП100.50—2	2,1	89,4
ТС80.50—3		85,6	ТБП100.50—3		126,7
ТС100.35—2	1,4	63,2	ТБП120.50—1		133,5
ТС100.35—3		88,8	ТБП120.50—2	2,7	191,3
ТС100.50—2		88,4	ТБП120.50—3		276,2
ТС100.50—3	1,9	123,9	ТБП140.50—1	3,4	196,1
ТС120.35—1		104,5	ТБП140.50—2		279,9
ТС120.35—2		144,7	ТБП140.50—3		381,8

Марка трубы	Расход материалов		Марка трубы	Расход материалов	
	Бетон, м³	Сталь, кг		Бетон, м³	Сталь, кг
ТБП160.50—1	4,0	253,6	ТСП160.35—2	3,0	257,1
ТБП160.50—2		344,8	ТСП160.35—3		363,9
ТБП160.50—3		501,4	ТСП160.50—1	4,2	264,3
ТСП100.35—2	1,6	64,3	ТСП160.50—2		354,7
ТСП100.35—3		91,8	ТСП160.50—3		509,6
ТСП100.50—2	2,2	89,5	ТФП100.50—2	2,1	84,2
ТСП100.50—3		126,9	ТФП100.50—3		117,9
ТСП120.35—1		105,6	ТФП120.50—1	2,8	126,9
ТСП120.35—2	2,0	147,5	ТФП120.50—2		180,1
ТСП120.35—3		205,3	ТФП120.50—3		266,0
ТСП120.50—1	2,8	142,5	ТФП140.50—1	3,4	188,6
ТСП120.50—2		199,8	ТФП140.50—2		268,0
ТСП120.50—3		283,9	ТФП140.50—3		371,1
ТСП140.35—1	2,5	150,0	ТФП160.50—1	4,0	246,0
ТСП140.35—2		210,4	ТФП160.50—2		331,5
ТСП140.35—3		280,0	ТФП160.50—3		490,0
ТСП140.50—1	3,6	205,4	ТФП200.45—1	4,7	438,1
ТСП140.50—2		289,1	ТФП200.45—2		552,4
ТСП140.50—3		390,0	ТФП240.30—1	4,4	442,8
ТСП160.35—1	3,0	191,7	ТФП240.30—2		537,5

АРМИРОВАНИЕ ТРУБ

1 Армирование труб приведено
 типа Т — на черт 11, 12,
 типа ТБ — на черт 13, 14,
 типа ТС — на черт 15, 16,
 типа ТП — на черт 17—19, 27,
 типа ТБП — на черт 20, 21,
 типа ТСП — на черт 22, 23,
 типа ТФП — на черт 24—27

Примечания 1 При формировании труб в вертикальном положении допускается опирать цилиндрические армируемые каркасы на поддон форм

2 Для раструбных труб допускается раздельное армирование раструба и цилиндрической части трубы, при этом цилиндрический каркас должен устанавливаться на всю длину трубы

3 В трубах типов ТС и ТСП с двойными каркасами допускается армирование втулочной части выполнять по черт 28

4 Допускается при соответствующем технико-экономическом обосновании армирование труб D_y 1200 мм по другим, утвержденным в установленном порядке рабочим чертежам, которое обеспечивает выполнение требований настоящего стандарта по трещиностойкости, прочности и водонепроницаемости труб без увеличения материалоемкости, в том числе расхода стали

2 Спецификация армирующих изделий и расход стали на одну трубу диаметром условного прохода до 1000 мм включ приведены в табл 14, а диаметром условного прохода 1200 и более — в табл 15

3 Форма и размеры армирующих каркасов приведены на черт 29—37 и в табл 16, 17

Спецификация и расход стали на армирующие изделия приведены в табл 18

Примечания 1 Допускается изготовление двухзаходной спирали при условии обеспечения замкнутого витка на концах каркаса

2 Допускается по согласованию с институтом «Моснижпроект» Главмосархитектуры Мосгорисполкома изменение арматуры каркасов труб при условии сохранения формы, диаметра и длины каркаса и без увеличения расхода стали

4 Каркасы К4 и К5, устанавливаемые в лотке и шельге труб D_y 2000 и 2400 мм, должны быть равномерно распределены по длине трубы

5 Для обеспечения проектной толщины защитного слоя бетона до арматуры к каркасу следует прикреплять пластмассовые или бетонные фиксаторы

Фиксаторы следует устанавливать по периметру каркаса на расстоянии 500—600 мм, но не менее 4 шт под углом 90° друг к другу, а по длине — не реже чем через 1000 мм

Допускается применение фиксаторов из отходов арматурной стали

6 Изготовление армирующих изделий следует производить контактной точечной сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098—85

7 Спиральную и продольную арматуру цилиндрических каркасов следует сваривать между собой в каждом пересечении или через одно пересечение при обязательном шахматном расположении сварных соединений

8 Фиксаторы Ф1—Ф3, предназначенные для соединения армирующих цилиндрических каркасов между собой, следует устанавливать по периметру каркасов через два шага продольных стержней, а по длине

в 6 рядов — для труб полезной длиной 4,5 и 5 м,

в 5 рядов > > > > 3,5 м,

в 4 ряда > > > > 3 м

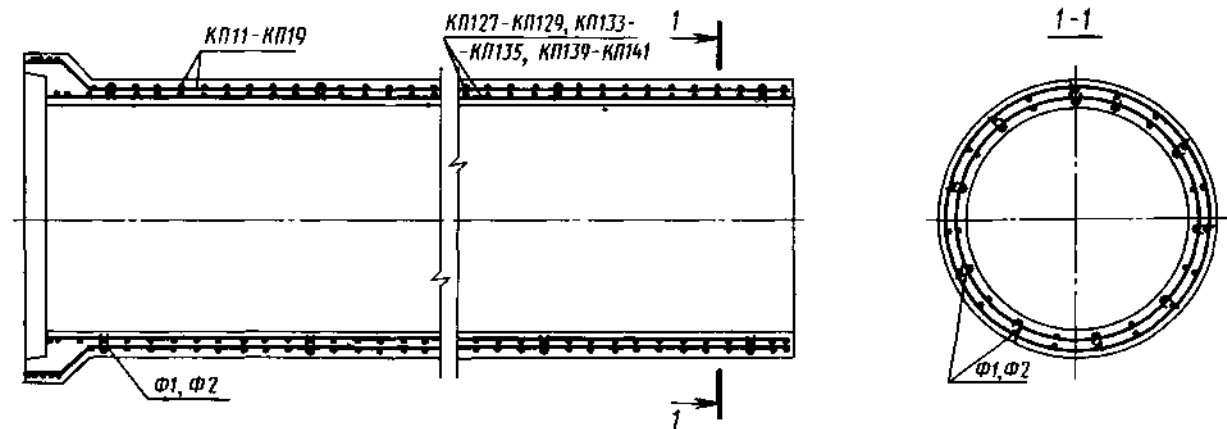
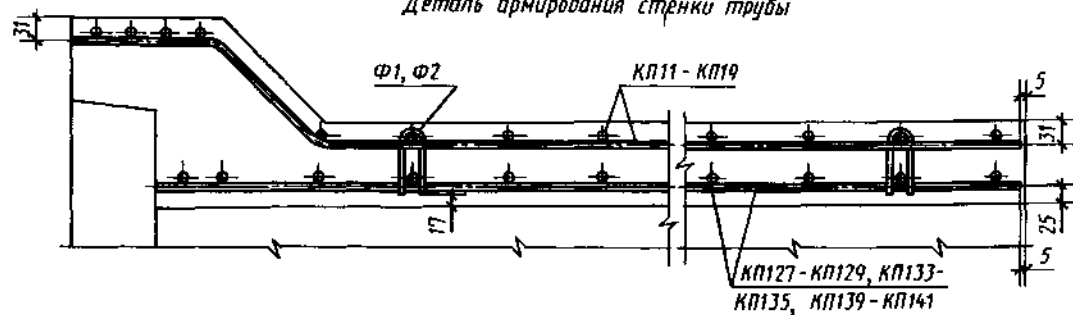
Допускается применение других фиксаторов, обеспечивающих взаимную фиксацию каркасов без увеличения расхода стали

9 По требованию потребителя в трубах устанавливают два закладных изделия марки М1, предназначенных для защиты трубопроводов от электрокоррозии

Конструкция закладного изделия и его положение в трубе приведены на черт 38 При этом закладные изделия должны располагаться по одной образующей наружной поверхности трубы, а в трубах с подошвой эта образующая должна быть в верхней части трубы

Спецификация и расход стали на одно закладное изделие М1 приведены в табл 19 При изготовлении труб с этими закладными изделиями общий расход стали на одну трубу, указанный в табл 13, должен быть увеличен на 0,3 кг

10 На наружной и внутренней поверхностях труб D_y 2000 и 2400 мм без подошвы (см п 1 приложения 1) вдоль образующих цилиндрической части труб, проходящих посередине зон установки каркасов поперечного армирования, должны быть нанесены несмываемой краской фиксирующие полосы с надписями «лоток» и на диаметрально противоположной стороне — «шельга»

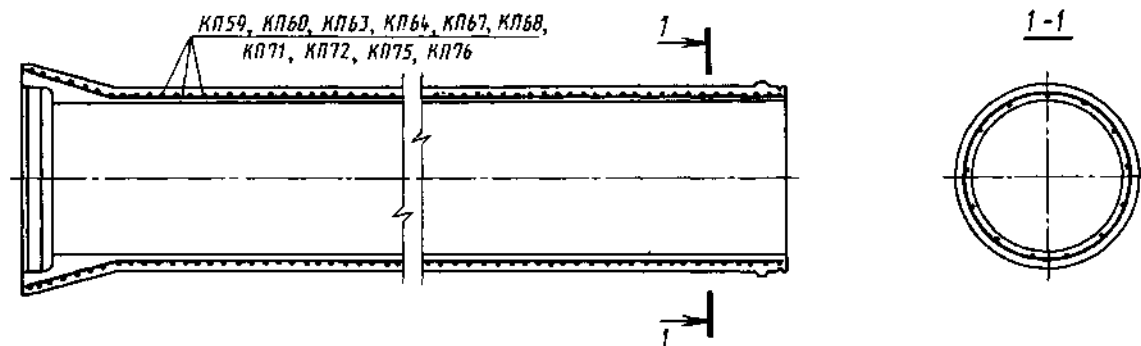
$D_y = 1200 - 1600 \text{ мм}$
Разрез по продольной оси трубы

Деталь армирования стенки трубы


Черт 12

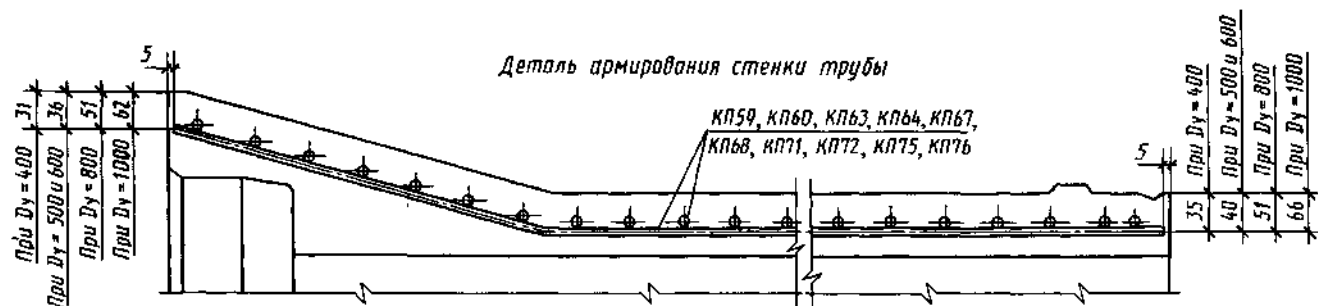
АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТБ

 $D_y = 400—1000$ мм

Разрез по продольной оси трубы



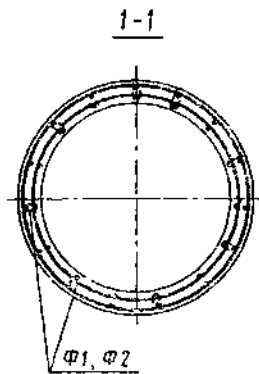
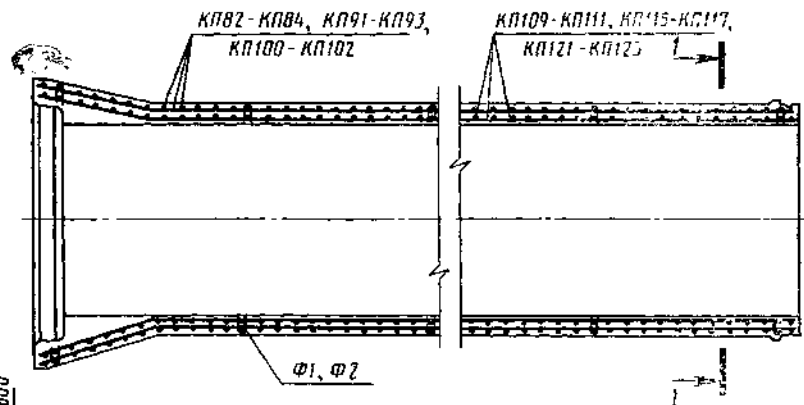
Деталь армирования стенки трубы



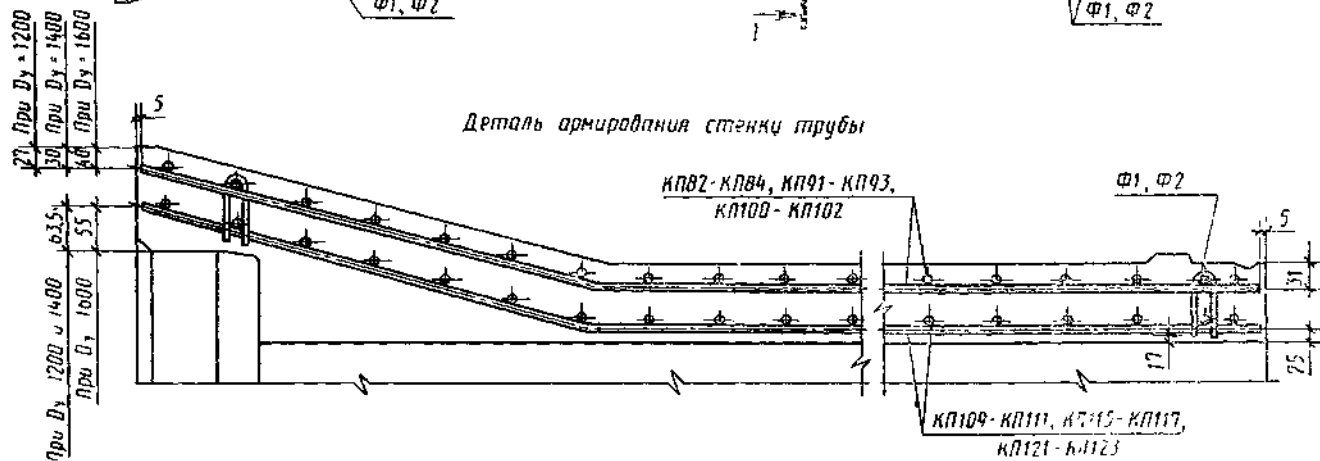
Черт. 13

$D_y = 1200 - 1600$ мм

Разрез по продольной оси трубы



Деталь армирования стенки трубы



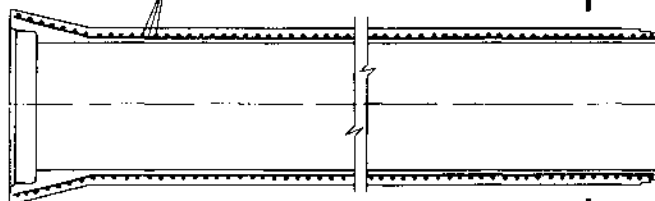
Черт 14

АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТС

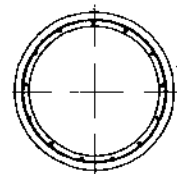
$D_y = 400 - 1000$ мм

Разрез по продольной оси трубы

КП57, КП74, КП77, КП78



1 1



Деталь армирования стенки трубы

Для ТС40 25-7, ТС40 25 3 и при $D_y = 500 - 1000$ 5

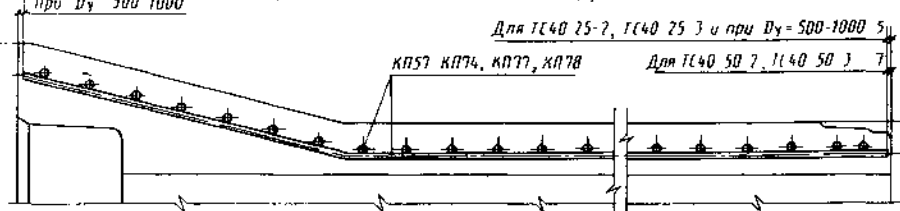
КП57, КП74, КП77, КП78

Для ТС40 50 2, ТС40 50 3 7

При $D_y = 400$
При $D_y = 500 - 1000$

35 при $D_y = 400$
40 при $D_y = 500 - 600$
51 при $D_y = 800$
66 при $D_y = 1000$

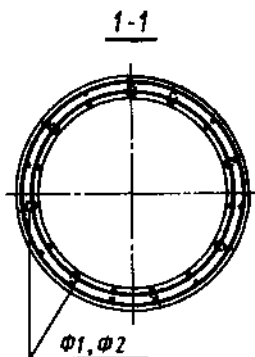
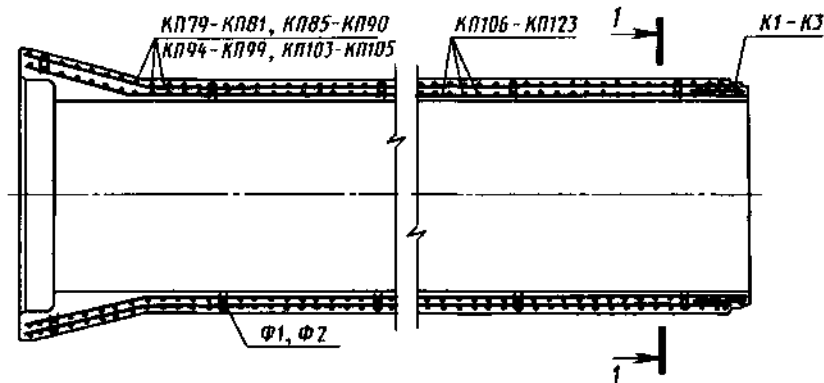
32,5 при $D_y = 400$
37,5 при $D_y = 500 - 600$
52,5 при $D_y = 800$
67,5 при $D_y = 1000$



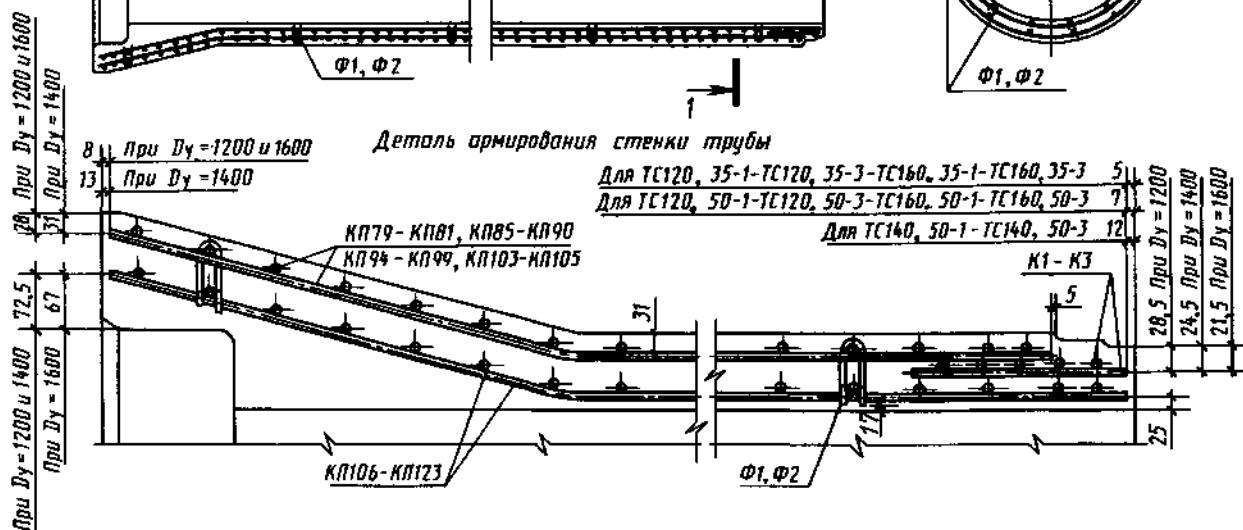
Черт 15

$D_y = 1200 - 1600$ мм

Разрез по продольной оси трубы

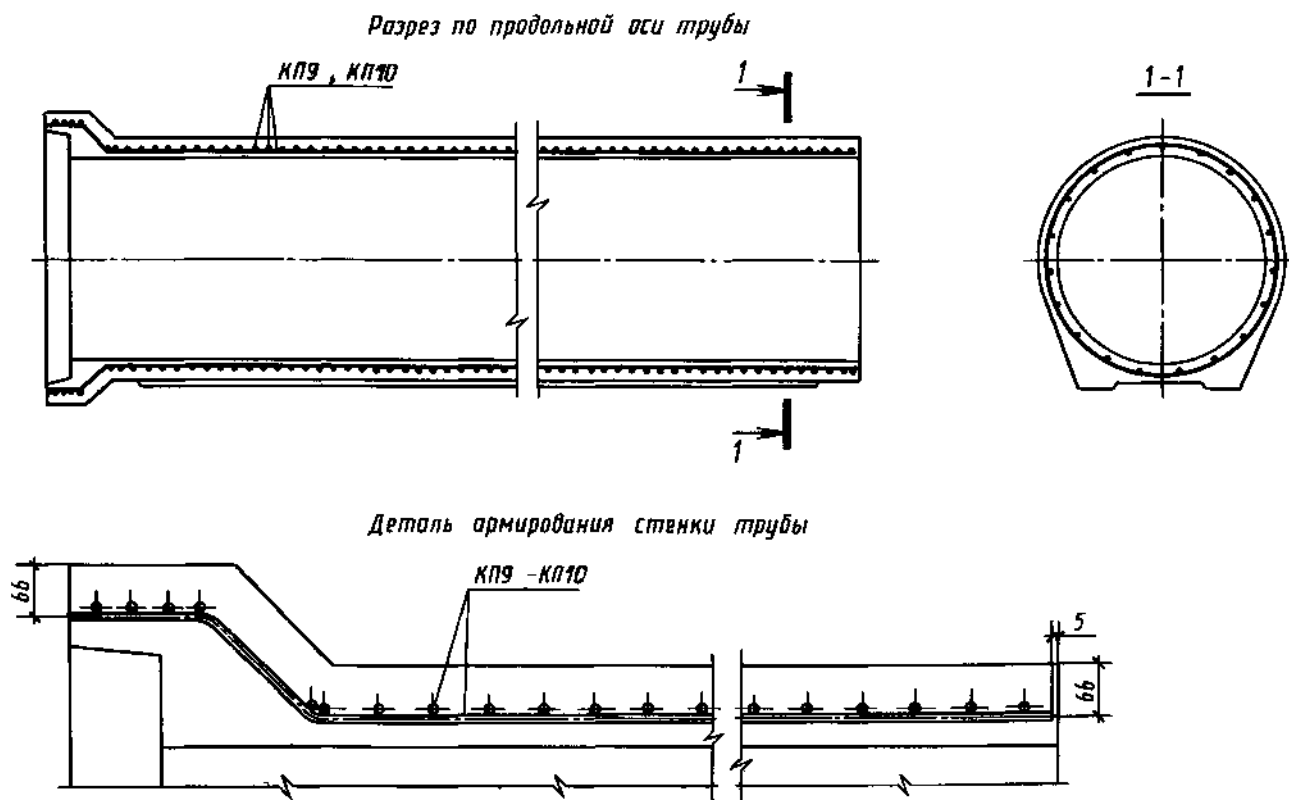


Деталь армирования стенки трубы



Черт. 16

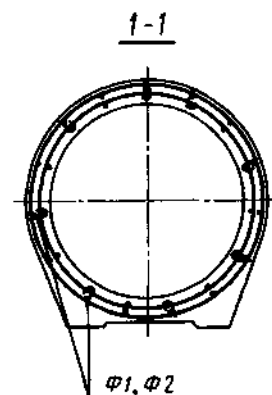
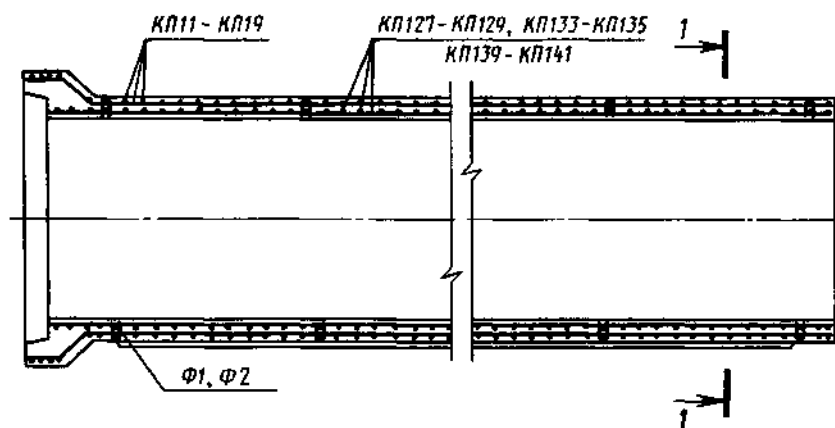
АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТП

 $D_y = 1000 \text{ мм}$ 

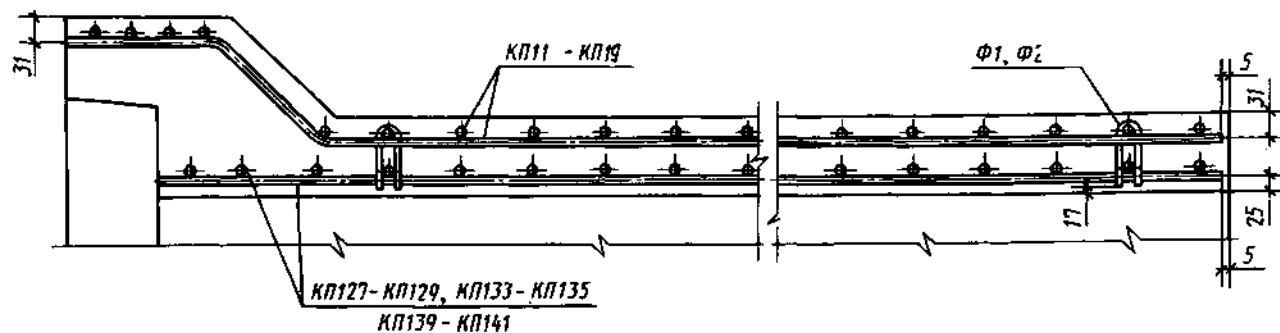
Черт. 17

$D_y = 1200 - 1600 \text{ мм}$

Разрез по продольной оси трубы



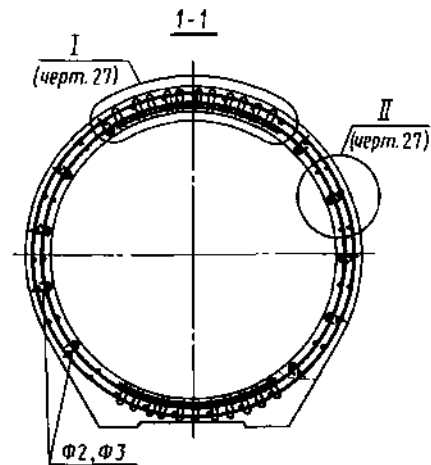
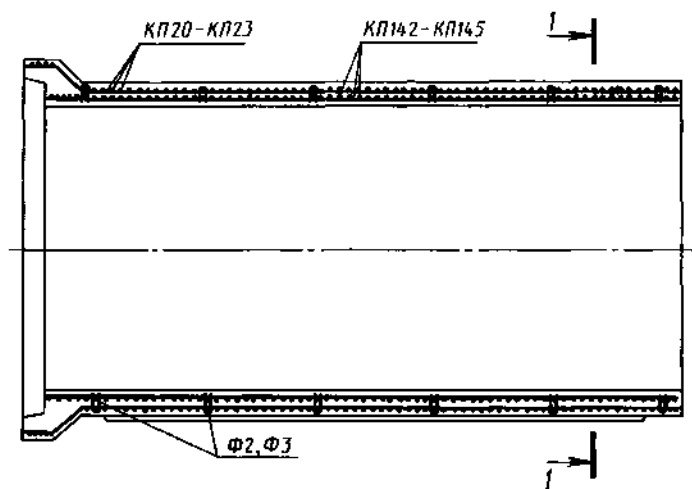
Деталь армирования стенки трубы



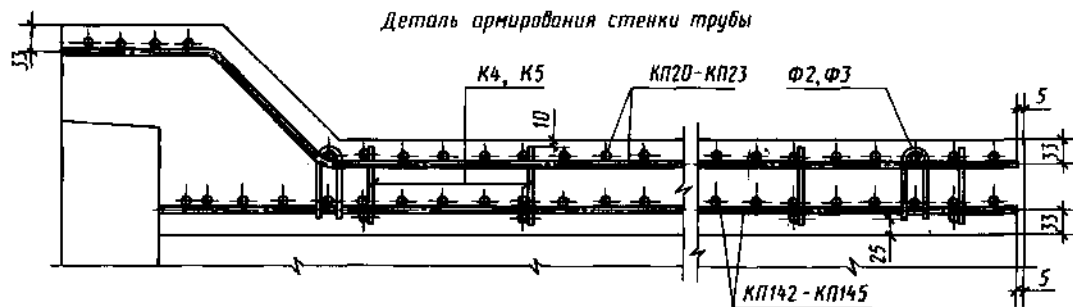
Черт. 18

$D_y = 2000 - 2400 \text{ мм}$

Разрез по продольной оси трубы



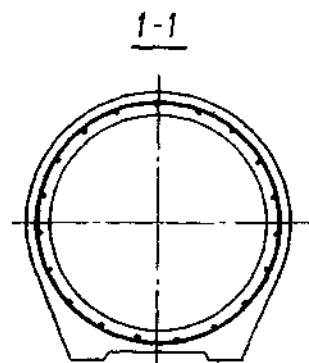
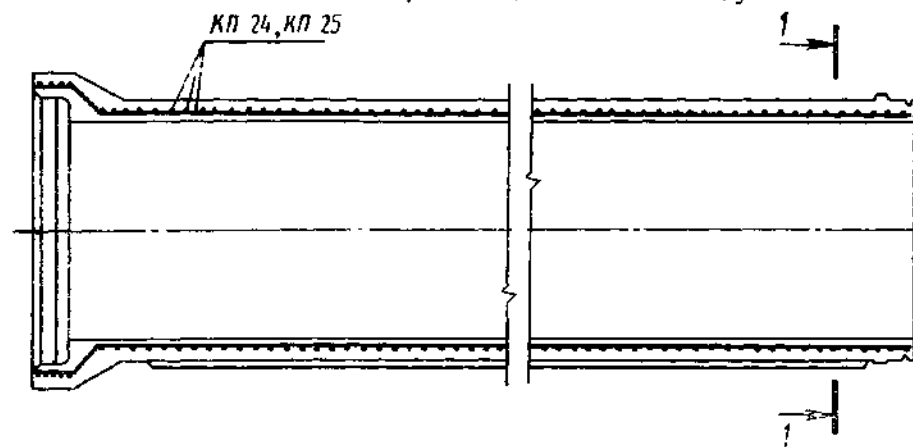
Деталь армирования стенки трубы



АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТБП

$D_y = 1000 \text{ мм}$

Разрез по продольной оси трубы



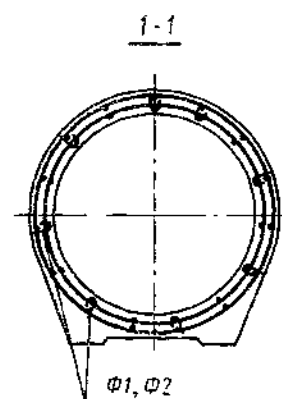
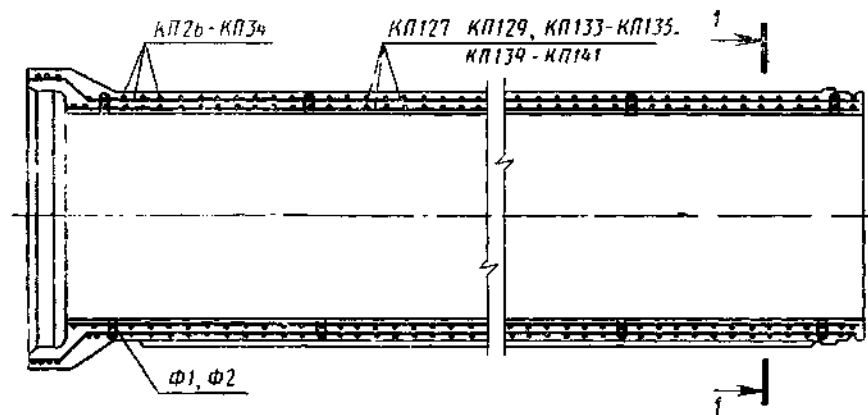
Деталь армирования стенки трубы



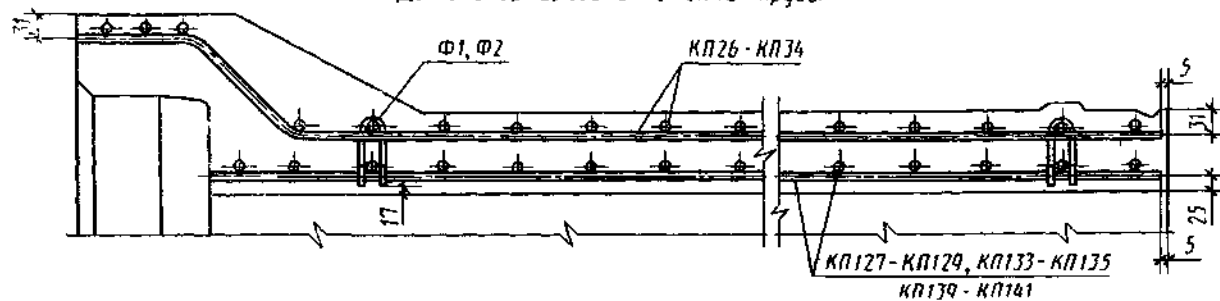
Черт. 20

$D_y = 1200 - 1600$ мм

Разрез по продольной оси трубы



Деталь армирования стенки трубы

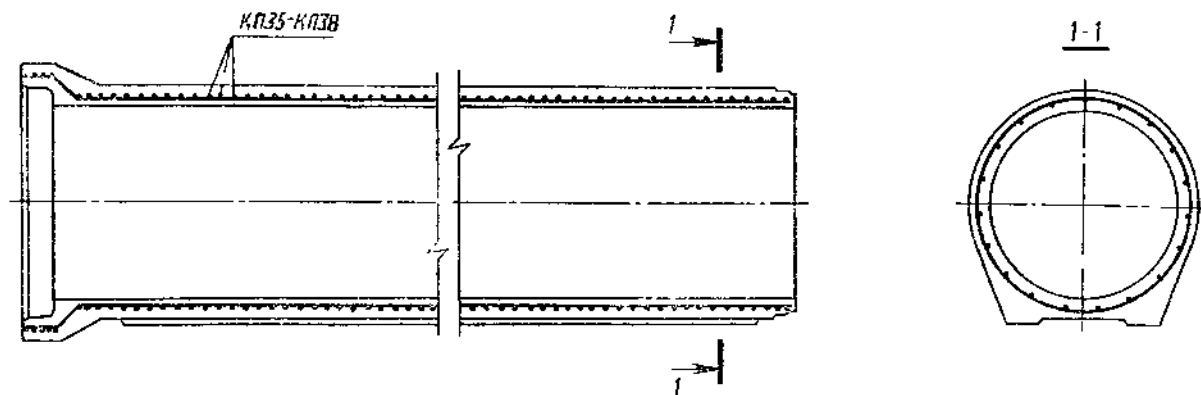


Черт 21

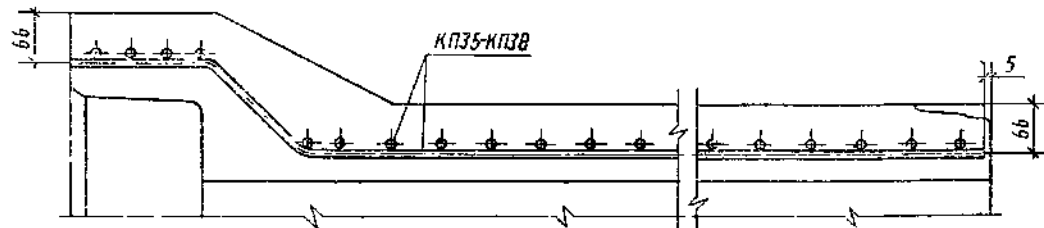
АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТСП

$D_y = 1000 \text{ мм}$

Разрез по продольной оси трубы



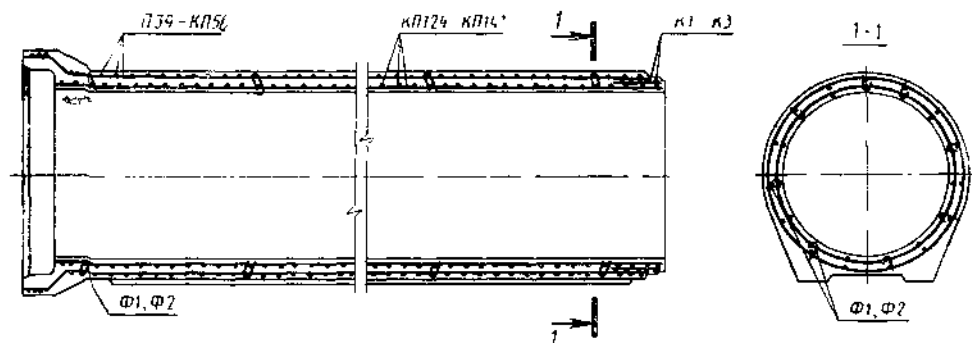
Деталь армирования стенки трубы



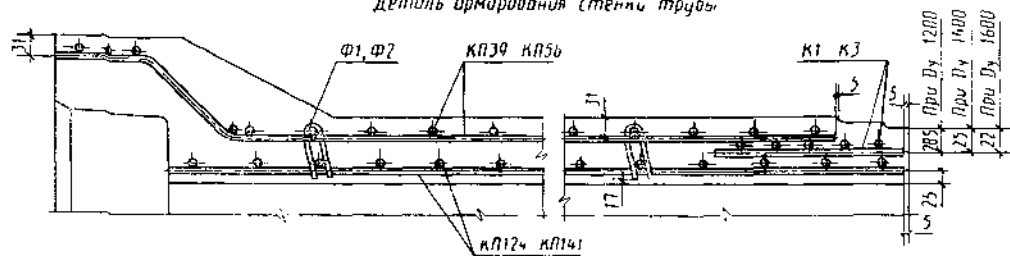
Черт. 22

$D_y = 1200 - 1600$ мм

Разрез по продольной оси трубы



Деталь армирования стенки трубы

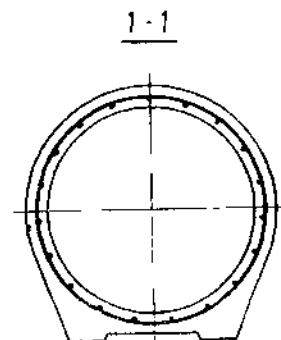
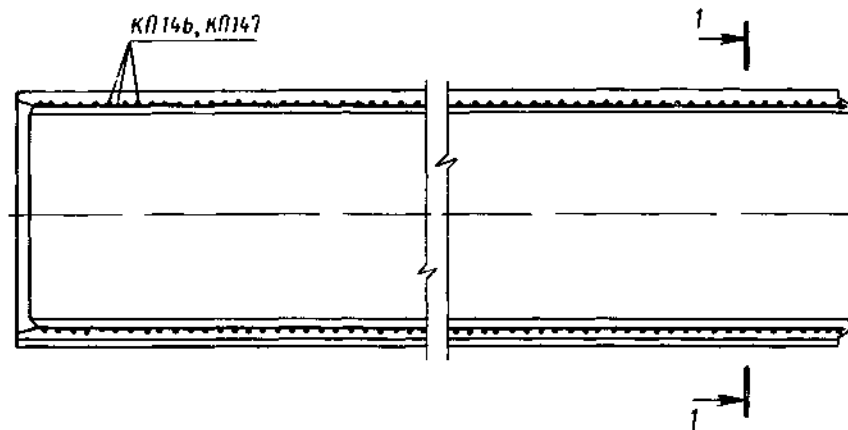


Черт. 23

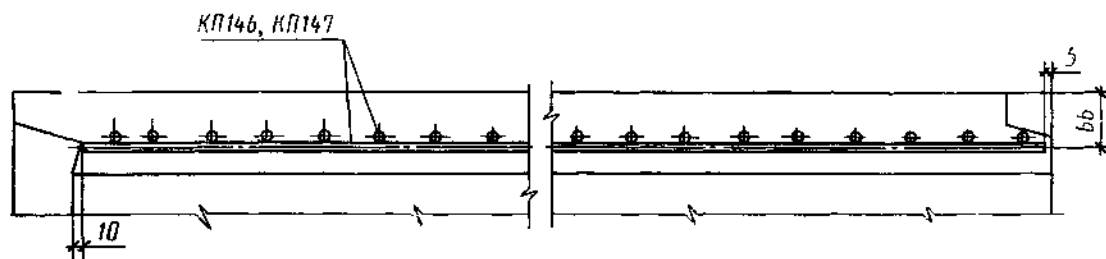
АРМИРОВАНИЕ ТРУБ ТИПА ТФП

$D_y = 1000$ мм

Разрез по продольной оси трубы



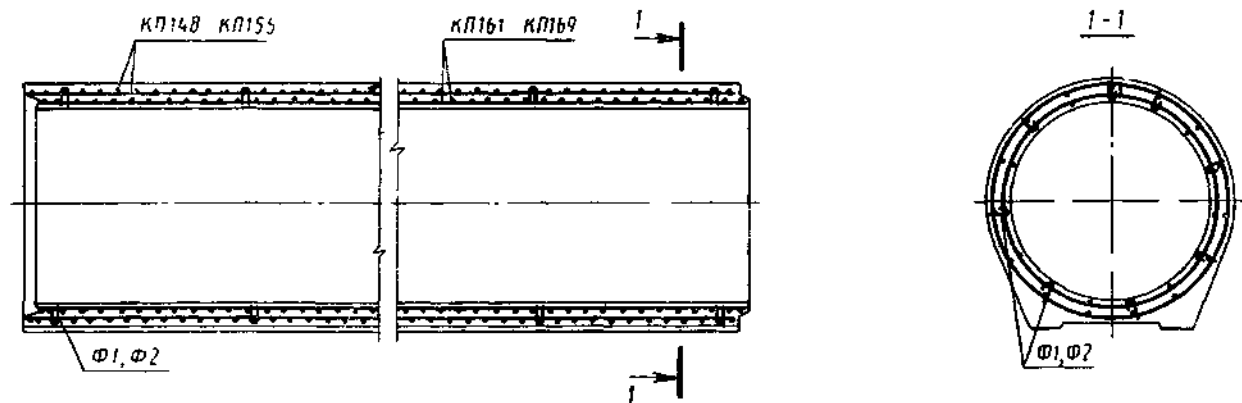
Деталь армирования стенки трубы



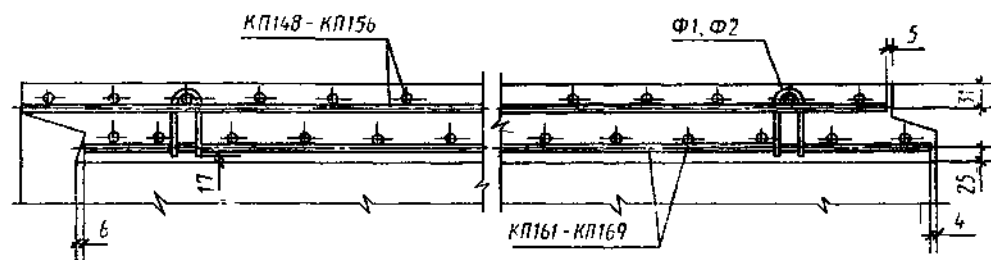
Черт 24

$D_y = 1200—1600$ мм

Разрез по продольной оси трубы



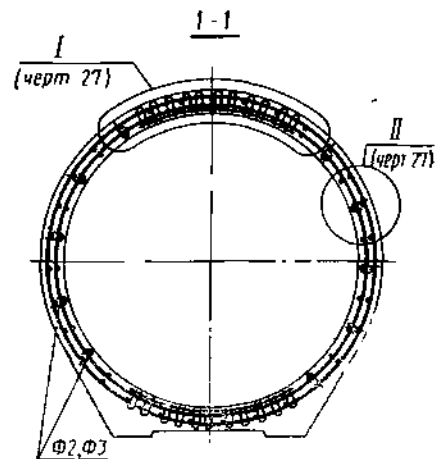
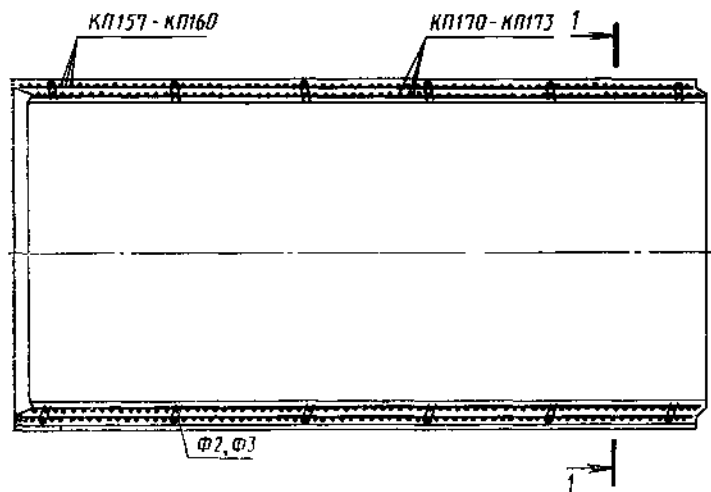
Деталь армирования стенки трубы



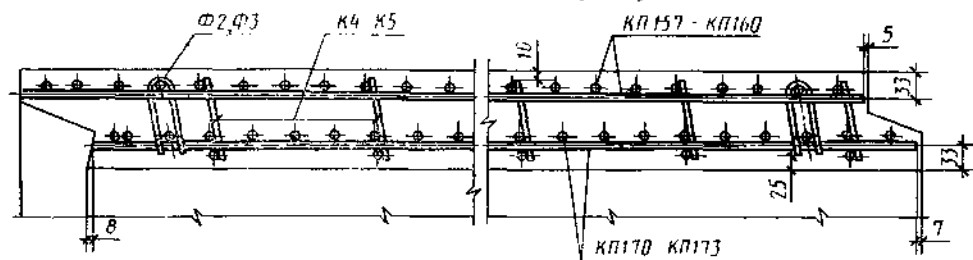
Черт 25

$D_y = 2000 - 2400 \text{ мм}$

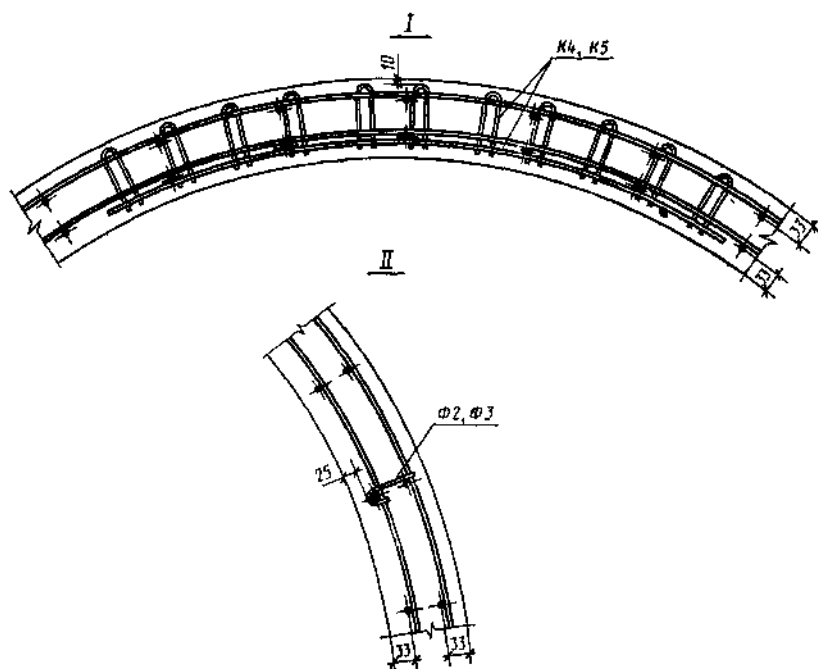
Разрез по продольной оси трубы



Деталь армирования стенки трубы



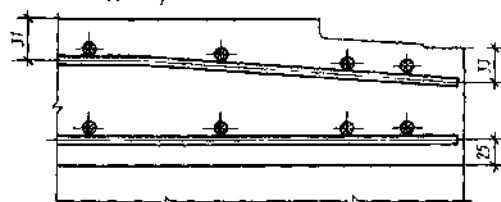
Черт 26



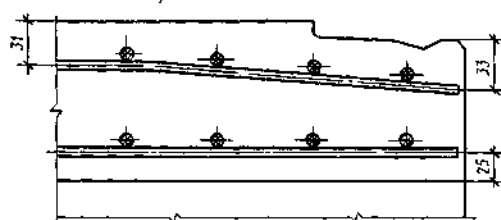
Черт 27

Вариант армирования труб типов ТС и ТСП

Для $D_y = 1200$ мм



Для $D_y = 1400$ и 1600 мм



Черт 28

Таблица 14

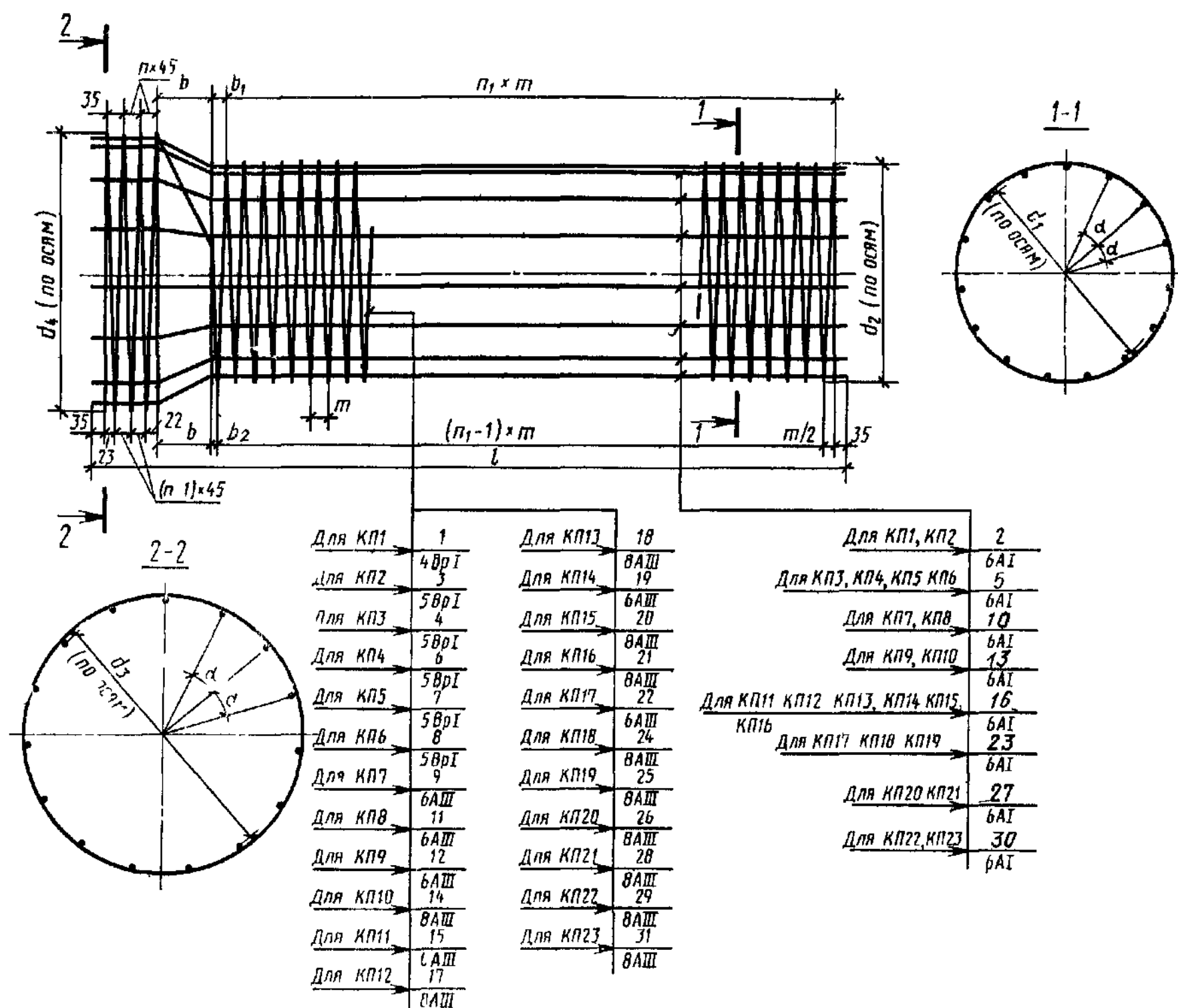
Спецификация арматурных изделий и расход стали (кг) на одну трубу
 D_y до 1000 мм включ.

Марка трубы	Каркас		Изделия арматурные								Всего
	Марка	Количество	Арматура класса								
			А III			А I		Вр I			
			ГОСТ 5781					ГОСТ 6727			
			Ø6	Ø8	Итого	Ø6	Итого	Ø4	Ø5	Итого	
T40 50—2	KП1	1	—	—	—	10,2	10,2	9,8	—	9,8	20,0
T40 50—3	KП2	1	—	—	—	10,2	10,2	—	15,4	15,4	25,6
T50 50—2	KП3	1	—	—	—	10,3	10,3	—	17,0	17,0	27,3
T50 50—3	KП4	1	—	—	—	10,3	10,3	—	22,0	22,0	32,3
T60 50—2	KП5	1	—	—	—	12,5	12,5	—	24,2	24,2	36,7
T60 50—3	KП6	1	—	—	—	12,5	12,5	—	30,7	30,7	43,2
T80 50—2	KП7	1	53,7	—	53,7	14,9	14,9	—	—	—	68,6
T80 50—3	KП8	1	69,8	—	69,8	14,9	14,9	—	—	—	84,7
T100 50—2	KП9	1	66,8	—	66,8	21,8	21,8	—	—	—	88,6
T100 50—3	KП10	1	—	103,8	103,8	21,8	21,8	—	—	—	125,6
TБ40 50—2	KП59	1	—	—	—	10,3	10,3	9,6	—	9,6	19,9
TБ40 50—3	KП60	1	—	—	—	10,3	10,3	—	15,1	15,1	25,4
TБ50 50—2	KП63	1	—	—	—	10,3	10,3	—	16,6	16,6	26,9
TБ50 50—3	KП64	1	—	—	—	10,3	10,3	—	22,0	22,0	32,3
TБ60 50—2	KП67	1	—	—	—	12,6	12,6	—	24,0	24,0	36,6
TБ60 50—3	KП68	1	—	—	—	12,6	12,6	—	31,0	31,0	43,6
TБ80 50—2	KП71	1	53,4	—	53,4	14,9	14,9	—	—	—	68,3
TБ80 50—3	KП72	1	70,7	—	70,7	14,9	14,9	—	—	—	85,6
TБ100 50—2	KП75	1	66,4	—	66,4	21,8	21,8	—	—	—	88,2
TБ100 50—3	KП76	1	—	101,9	101,9	21,8	21,8	—	—	—	123,7
ТС40 25—2	KП57	1	—	—	—	5,3	5,3	5,1	—	5,1	10,4
ТС40 25—3	KП58	1	—	—	—	5,3	5,3	—	8,0	8,0	13,3
ТС40 50—2	KП59	1	—	—	—	10,3	10,3	9,6	—	9,6	19,9
ТС40 50—3	KП60	1	—	—	—	10,3	10,3	—	15,1	15,1	25,4
ТС50 25—2	KП61	1	—	—	—	5,3	5,3	—	8,9	8,9	14,2
ТС50 25—3	KП62	1	—	—	—	5,3	5,3	—	11,6	11,6	16,9
ТС50 50—2	KП63	1	—	—	—	10,3	10,3	—	16,6	16,6	26,9
ТС50 50—3	KП64	1	—	—	—	10,3	10,3	—	22,0	22,0	32,3
ТС60 25—2	KП65	1	—	—	—	6,5	6,5	—	12,6	12,6	19,1
ТС60 25—3	KП66	1	—	—	—	6,5	6,5	—	16,2	16,2	22,7
ТС60 50—2	KП67	1	—	—	—	12,6	12,6	—	24,0	24,0	36,6
ТС60 50—3	KП68	1	—	—	—	12,6	12,6	—	31,0	31,0	43,6
ТС80 35—2	KП69	1	38,2	—	38,2	10,6	10,6	—	—	—	48,8
ТС80 35—3	KП70	1	50,5	—	50,5	10,6	10,6	—	—	—	61,1
ТС80 50—2	KП71	1	53,4	—	53,4	14,9	14,9	—	—	—	68,3
ТС80 50—3	KП72	1	70,7	—	70,7	14,9	14,9	—	—	—	85,6
ТС100 35—2	KП73	1	47,7	—	47,7	15,5	15,5	—	—	—	63,2
ТС100 35—3	KП74	1	—	73,3	73,3	15,5	15,5	—	—	—	88,8
ТС100 50—2	KП77	1	66,6	—	66,6	21,8	21,8	—	—	—	88,4
ТС100 50—3	KП78	1	—	102,1	102,1	21,8	21,8	—	—	—	123,9
ТП100 50—2	KП9	1	66,8	—	66,8	21,8	21,8	—	—	—	88,6
ТП100 50—3	KП10	1	—	103,8	103,8	21,8	21,8	—	—	—	125,6
ТВП100 50—2	KП24	1	67,4	—	67,4	22,0	22,0	—	—	—	89,4
ТВП100 50—3	KП25	1	—	104,7	104,7	22,0	22,0	—	—	—	126,7
ТСП100 35—2	KП35	1	48,6	—	48,6	15,7	15,7	—	—	—	64,3
ТСП100 35—3	KП36	1	—	76,1	76,1	15,7	15,7	—	—	—	91,8
ТСП100 50—2	KП37	1	67,5	—	67,5	22,0	22,0	—	—	—	89,5
ТСП100 50—3	KП38	1	—	104,9	104,9	22,0	22,0	—	—	—	126,9
ТФП100 50—2	KП146	1	63,2	—	63,2	21,0	21,0	—	—	—	84,2
ТФП100 50—3	KП147	1	—	96,9	96,9	21,0	21,0	—	—	—	117,9

Продолжение табл. 15

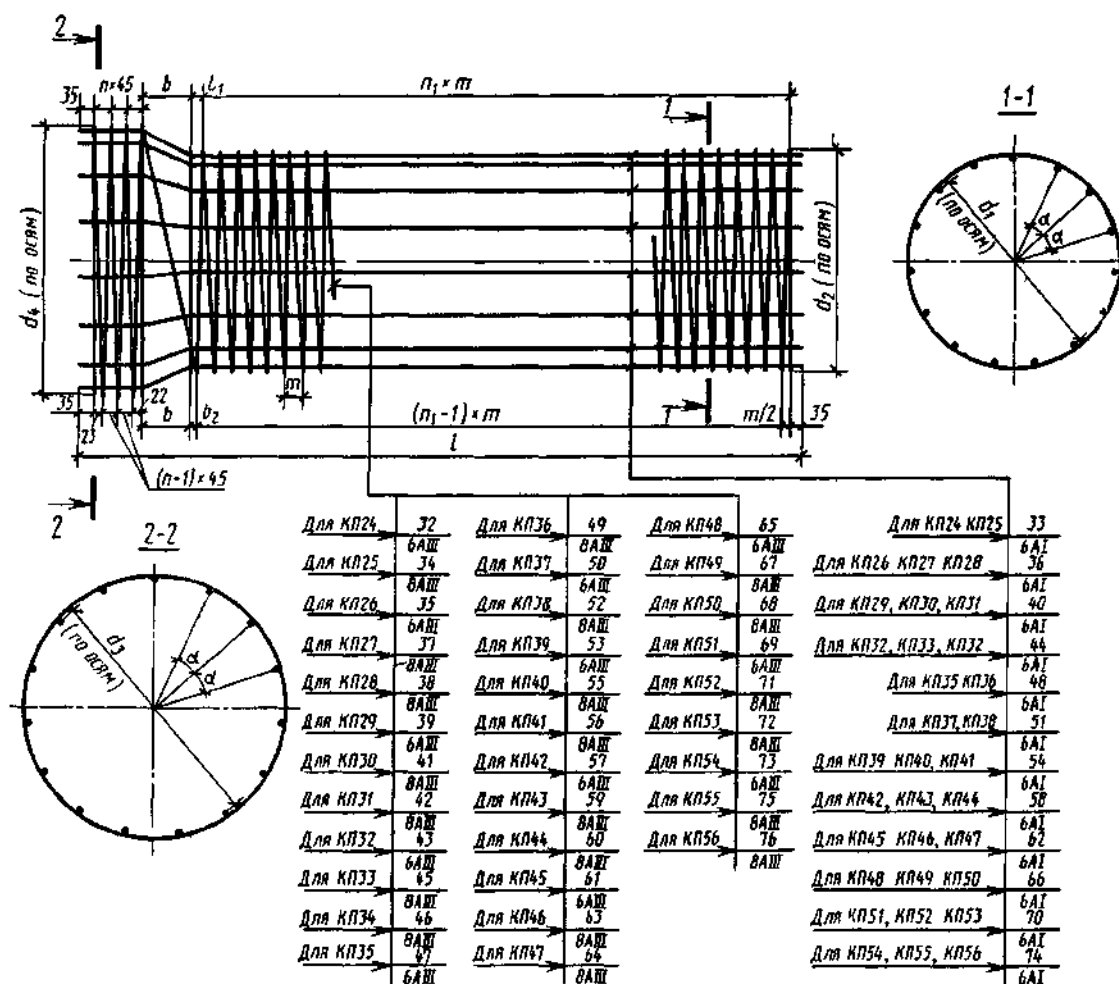
Марка трубы	Основной каркас				Каркас				Фиксатор	Изделия арматурные									
	наружный		внутренний		втулочной части		поперечного армирования			Арматура класса									
	Марка	Количество	Марка	Количество						А III						А I		Вр I	
					ГОСТ 5781						ГОСТ 6727		Всего						
					Ø6	Ø8	Итого	Ø6		Ø8	Итого	Ø6		Итого					
ТСП120 50—1	КП42	1	КП127	1	К1	1	—	—	Ф1	60	87,2	8,8	96,0	44,1	—	44,1	2,4	2,4	142,5
ТСП120 50—2	КП43	1	КП128	1	К1	1	—	—	Ф1	60	—	153,3	153,3	44,1	—	44,1	2,4	2,4	199,8
ТСП120 50—3	КП44	1	КП129	1	К1	1	—	—	Ф1	60	—	237,4	237,4	44,1	—	44,1	2,4	2,4	283,9
ТСП140 35—1	КП45	1	КП130	1	К2	1	—	—	Ф1	60	99,6	10,0	109,6	38,0	—	38,0	2,4	2,4	150,0
ТСП140 35—2	КП46	1	КП131	1	К2	1	—	—	Ф1	60	—	170,0	170,0	38,0	—	38,0	2,4	2,4	210,4
ТСП140 35—3	КП47	1	КП132	1	К2	1	—	—	Ф1	60	—	239,6	239,6	38,0	—	38,0	2,4	2,4	280,0
ТСП140 50—1	КП48	1	КП133	1	К2	1	—	—	Ф1	72	139,2	10,0	149,2	53,3	—	53,3	2,9	2,9	205,4
ТСП140 50—2	КП49	1	КП134	1	К2	1	—	—	Ф1	72	—	232,9	232,9	53,3	—	53,3	2,9	2,9	289,1
ТСП140 50—3	КП50	1	КП135	1	К2	1	—	—	Ф1	72	—	333,8	333,8	53,3	—	53,3	2,9	2,9	390,0
ТСП160 35—1	КП51	1	КП136	1	К3	1	—	—	Ф2	65	136,3	11,4	147,7	41,4	—	41,4	2,6	2,6	191,7
ТСП160 35—2	КП52	1	КП137	1	К3	1	—	—	Ф2	65	—	213,1	213,1	41,4	—	41,4	2,6	2,6	257,1
ТСП160 35—3	КП53	1	КП138	1	К3	1	—	—	Ф2	65	—	319,9	319,9	41,4	—	41,4	2,6	2,6	363,9
ТСП160 50—1	КП54	1	КП139	1	К3	1	—	—	Ф2	78	191,8	11,4	203,2	58,0	—	58,0	3,1	3,1	264,3
ТСП160 50—2	КП55	1	КП140	1	К3	1	—	—	Ф2	78	—	293,6	293,6	58,0	—	58,0	3,1	3,1	354,7
ТСП160 50—3	КП56	1	КП141	1	К3	1	—	—	Ф2	78	—	448,5	448,5	58,0	—	58,0	3,1	3,1	509,6
ТФП120 50—1	КП148	1	КП161	1	—	—	—	—	Ф1	60	82,4	—	82,4	42,1	—	42,1	2,4	2,4	126,9
ТФП120 50—2	КП149	1	КП162	1	—	—	—	—	Ф1	60	—	135,6	135,6	42,1	—	42,1	2,4	2,4	180,1
ТФП120 50—3	КП150	1	КП163	1	—	—	—	—	Ф1	60	—	221,5	221,5	42,1	—	42,1	2,4	2,4	266,0
ТФП140 50—1	КП151	1	КП164	1	—	—	—	—	Ф1	72	134,6	—	134,6	51,1	—	51,1	2,9	2,9	188,6
ТФП140 50—2	КП152	1	КП165	1	—	—	—	—	Ф1	72	—	214,0	214,0	51,1	—	51,1	2,9	2,9	268,0
ТФП140 50—3	КП153	1	КП166	1	—	—	—	—	Ф1	72	—	317,1	317,1	51,1	—	51,1	2,9	2,9	371,1
ТФП160 50—1	КП154	1	КП167	1	—	—	—	—	Ф2	78	187,4	—	187,4	55,5	—	55,5	3,1	3,1	246,0
ТФП160 50—2	КП155	1	КП168	1	—	—	—	—	Ф2	78	—	272,9	272,9	55,5	—	55,5	3,1	3,1	331,5
ТФП160 50—3	КП156	1	КП169	1	—	—	—	—	Ф2	78	—	431,4	431,4	55,5	—	55,5	3,1	3,1	490,0
ТФП200 45—1	КП157	1	КП170	1	—	—	—	К4 40	Ф2	96	—	324,8	324,8	71,5	38,0	109,5	3,8	3,8	438,1
ТФП200 45—2	КП158	1	КП171	1	—	—	—	К4 40	Ф2	96	—	439,1	439,1	71,5	38,0	109,5	3,8	3,8	552,4
ТФП240 30—1	КП159	1	КП172	1	—	—	—	К5 28	Ф3	76	—	351,5	351,5	55,9	31,6	87,5	3,8	3,8	442,8
ТФП240 30—2	КП160	1	КП173	1	—	—	—	К5 28	Ф3	76	—	446,2	446,2	55,9	31,6	87,5	3,8	3,8	537,5

Каркасы КП1—КП23



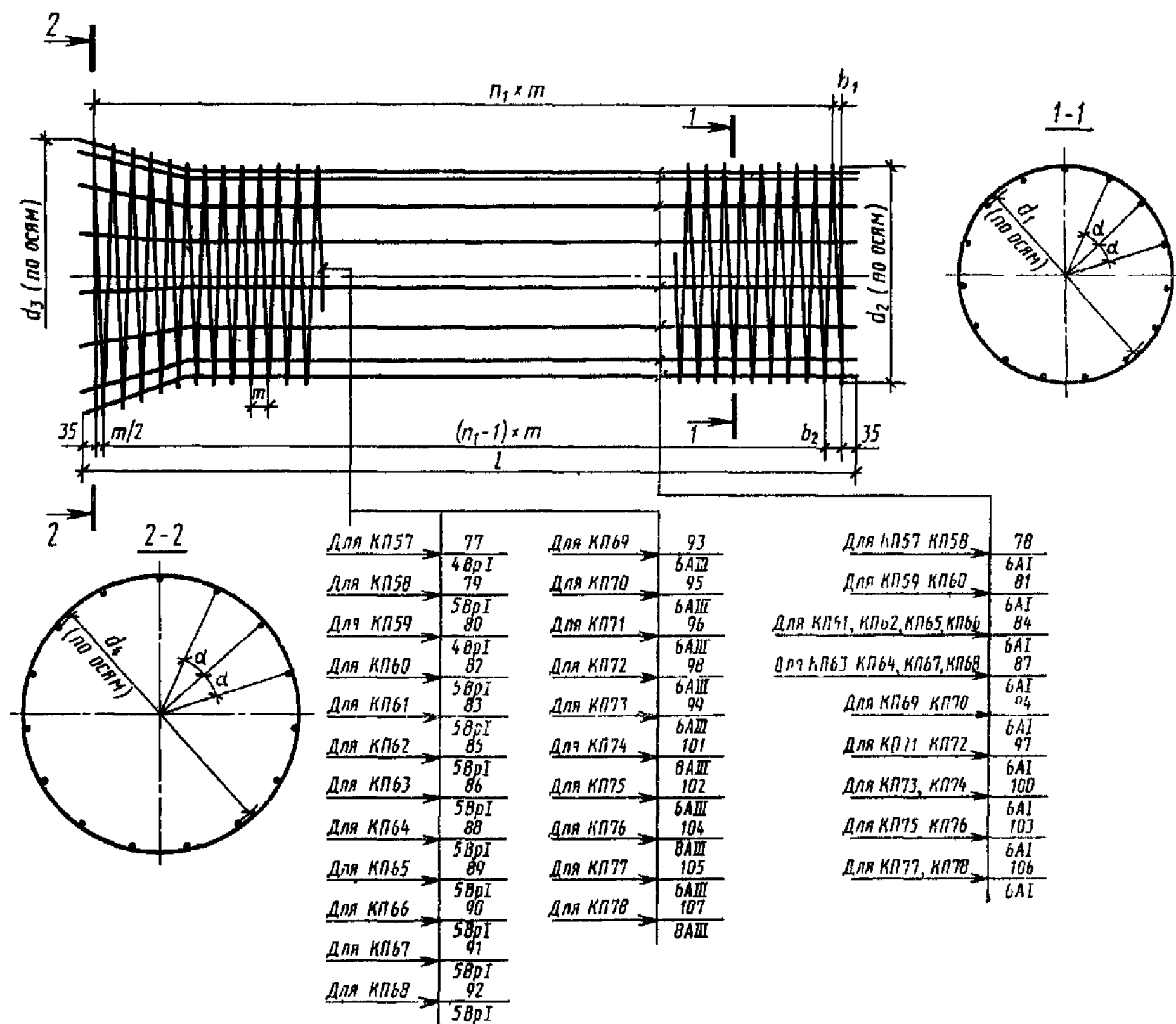
Черт 29

Каркасы КП24—КП56



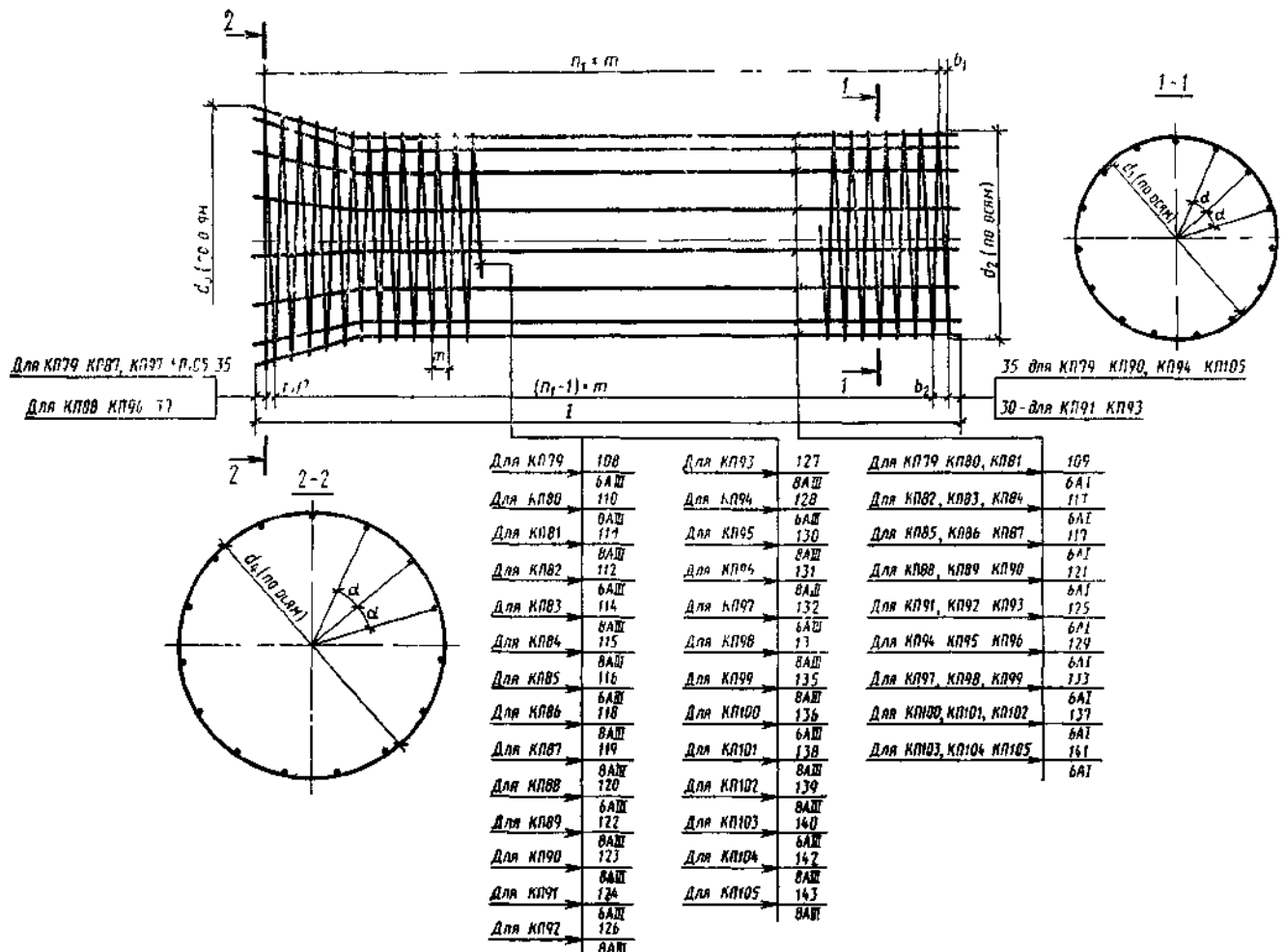
Черт. 30

Каркасы КП57—КП78



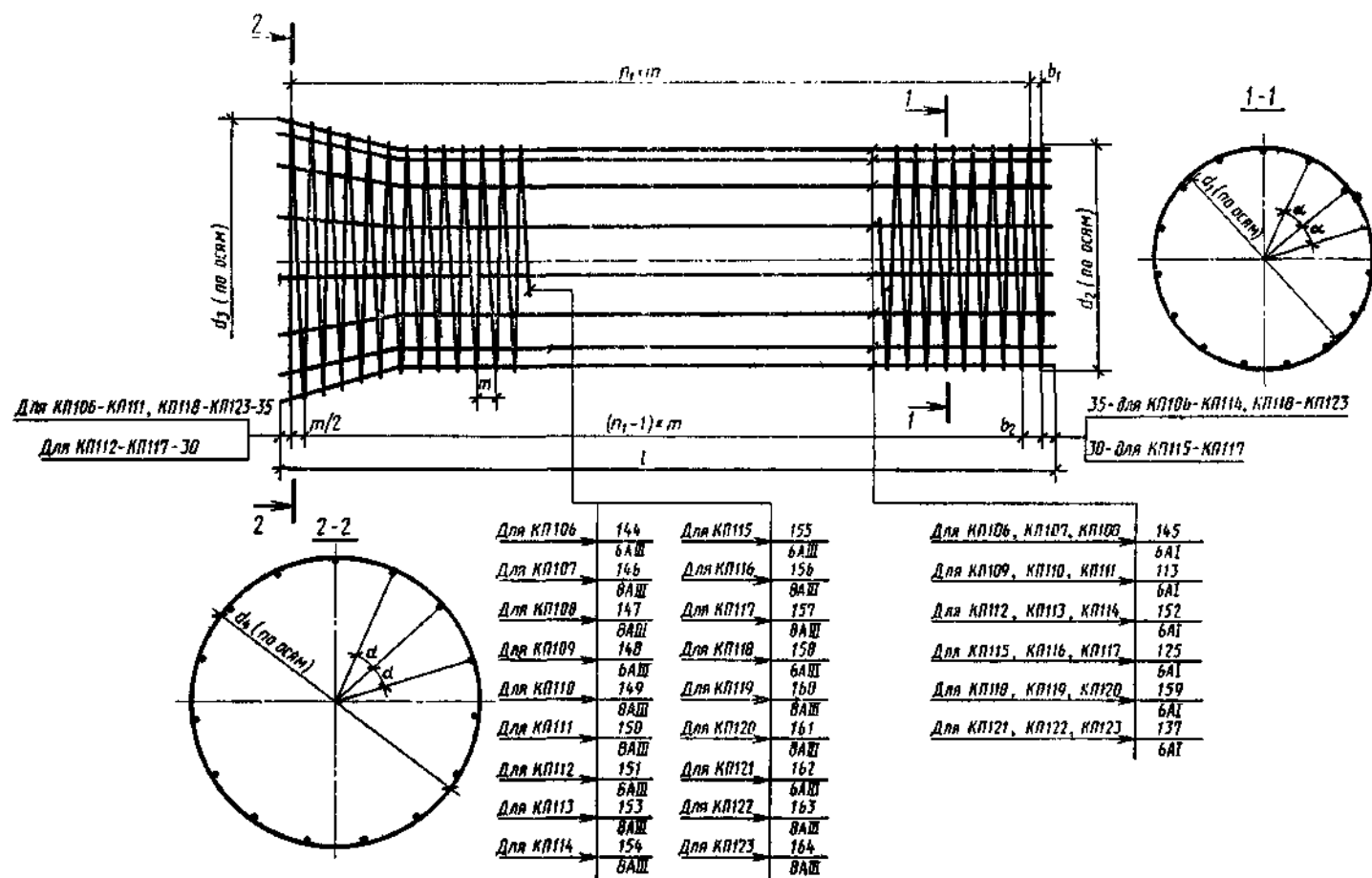
Черт. 31

Каркасы КП79—КП105



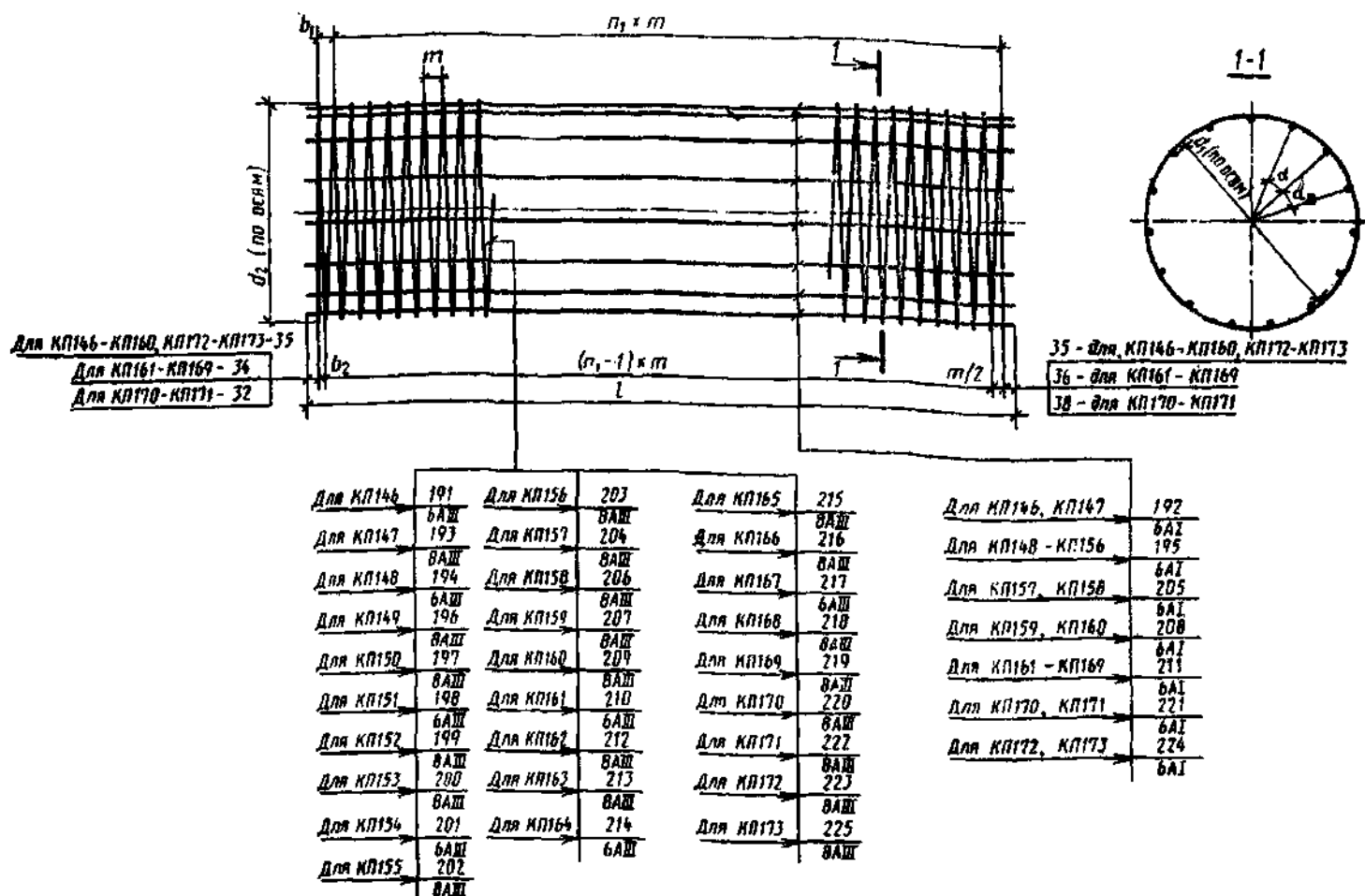
Черт 32

Каркасы ҚП106—ҚП123



Черт. 33

Каркасы КП146—КП173



Черт. 35

Таблица 16

Размеры арматурных каркасов КП1-КП173
Размеры, мм

Марка каркаса	d_1	d_2	d_3	d_4	m	b	b_1	b_2	l	Число шаров спиральной арматуры		α
										n	n_2	
КП1	430	440	580	590	70	90	15	50	5095	2	69	40°
КП2		441		591							60	
КП3		551		721							80	
КП4	640	651	810	821	65	95	30	63			74	32°44'
КП5				821				65			96	
КП6				821				70			79	
КП7	858	870	1068	1080	60	120	40	33	5106	3	106	27°42'
КП8				1080				10			79	
КП9				1080				25			67	24°
КП10	1068	1082	1318	1332	70	136	75	110			41	
КП11		1370		1640				30			37	16°57'
КП12		1372		1642				125			63	
КП13	1358		1628		75	155	20	67				

Размеры, мм

Марка картаса	d_1	d_2	d_3	d_4	m	b	b_1	b_2	l	Число шагов спи- ральной арматуры		α
										n	n_1	
КП14	1558	1570	1828	1840	80	155	25	65	5105	3	59	15°39'
КП15		1572		1842	90		65	110			52	
КП16					60			95			78	
КП17	1778	1790	2068	2080	65	165	55	88	4625	3	72	14°24'
КП18		1792		2082	80		15	55			59	
КП19					50		35	60			94	
КП20	2194	2208	2514	2528	75	185	35	73	3135	4	56	11°37'
КП21					55		—	28			77	
КП22	2634	2648	2994	3008	55	190	—	28	5155	3	49	9°44'
КП23					43		29	51			62	
КП24	1068	1080	1298	1310	60	135	15	45	5165	3	80	24°
КП25		1082		1312	70		55	90			68	
КП26	1358	1370	1608	1620	115	145	100	158	5170	3	41	18°57'
КП27		1372		1622	125		65	128			38	
КП28					75		15	53			64	
КП29	1558	1570	1814	1826	80	150	15	55	5180	3	60	15°39'
КП30		1572		1828	90		45	90			53	
КП31					60		15	45			80	
КП32	1778	1790	2054	2066	65	155	10	43	3665	3	74	14°24'
КП33		1792		2068	80		20	60			60	
КП34					50			45			96	
КП35	1068	1080	1298	1310	60	135	25	55	5165	3	55	24°
КП36		1082		1312	70		35	70			47	
КП37		1080		1310	60		25	55			80	
КП38		1082		1312	70		65	100			68	
КП39	1358	1370	1608	1620	115	145	—	58	3570	3	28	18°57'
КП40		1372		1622	125		95	158			25	
КП41		1370		1620	75		70	108			42	
КП42		1370		1620	115		120	178			40	
КП43		1372		1622	125		95	158			37	
КП44	1558		1814		75	150	70	108	5070	3	62	15°39'
КП45		1570		1826	80		25	65			40	
КП46		1572		1828	90		75	120			35	
КП47					60		45	75			53	
КП48		1570		1826	80		95	125			58	
КП49		1572		1828	90		45	90			52	
КП50	1778		2054		60	155		75	3580	3	78	14°24'
КП51		1790		2066	65		35	88			49	
КП52		1792		2068	80		20	60			40	
КП53					50			45			64	

Размеры, мм

Продолжение табл. 16

Марка каркаса	d_1	d_2	d_3	d_4	m	b	b_1	b_2	l	Число шагов спи- ральной арматуры		
										n	n_1	
КП54	1778	1790	2054	2066	65	155	40	73	5080	3	72	14°24'
КП55	430	1792	622	2068	80		—	40			59	
КП56		50		20	45		94					
КП57		440		614	70	47	85	2637	36	40°		
КП58		441		615		25	60	5135	72			
КП59		440		614								
КП60		441		615								
КП61	540	551	762	755	80						20	2650
КП62					60	—	30	43				
КП63					80	40	80	5150	63			
КП64					60	40	70	84				
КП65	640	651	862	855	65	45	78	2650	39	27°42'		
КП66					50	30	55	51				
КП67					65	10	43	5150	78			
КП68					50	30	55	101				
КП69	858	870	1108	1102	60	40	70	3650	59		24°	
КП70					45	25	48	79				
КП71					60	40	70	5150	84			
КП72					45	40	63	112				
КП73	1068	1080	1374	1366	60	50	80	3660	59	18°57'		
КП74		1082		1368	70	20	55	51				
КП75		1080		1366	60	40	70	5150	84			
КП76		1082		1368	70	40	75	72				
КП77		1080		1366	60	50	58	5160	84			
КП78		1082		1368	70	42	100	3562	30			
КП79	1358	1370	1686	1680	115	117	180	5160	27	15°39'		
КП80		1372		1682	125	42	80		46			
КП81		1370		1680	115	30	88		44			
КП82				1372	1682	125	90		153		40	
КП83				75	65	103	67					
КП84				1370	1680	115	47		105		43	
КП85	1558	1372	1886	1682	125	117	180	5062	39	15°39'		
КП86		75		42	80	66						
КП87		1570		1880	80	62	102	43				
КП88		1572		1882	90	82	127	3567	38			
КП89	1570	1886	1880	60	22	52	58					
КП90				65	105	63						
КП91					110	56						
КП92					95	84						
КП93	1572	1882	90	60								

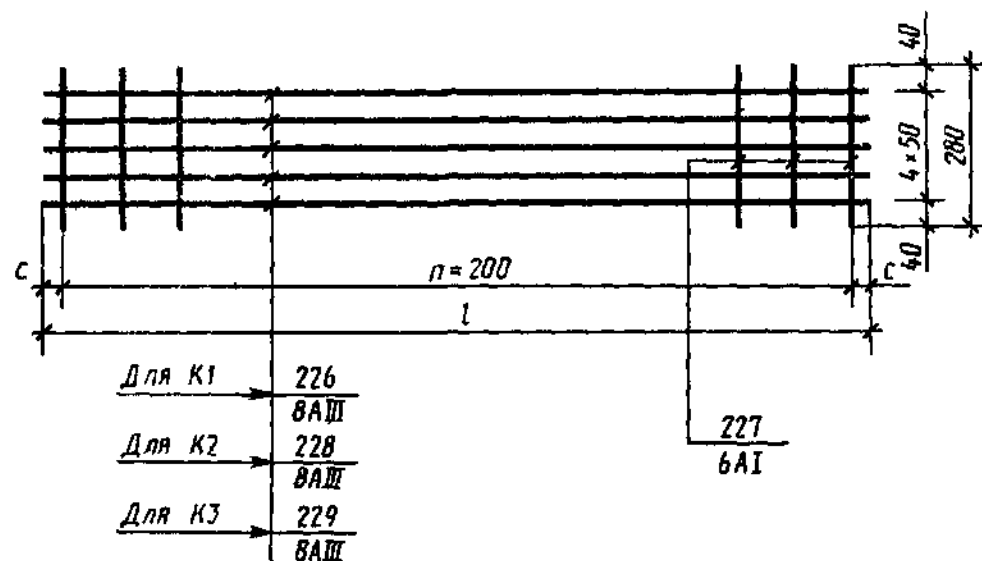
Размеры мм

Продолжение табл. 16

Марка каркаса	d_1	d_2	d_3	d_4	t	b	b_1	b_2	l	Число шагов спиралиной арматуры		α
										n	n_1	
КП94	1558	1570	2116	1880	80	—	42	82	5067	—	62	15°39'
КП95		1572		1882	90		52	97			55	
КП96					60		22	52			83	
КП97	1778	1790	2116	2110	65	—	57	90	3572	—	53	14°24'
КП98		1792		2112	80		62	102			43	
КП99					50		52	77			69	
КП100		1790		2110	65		35	68	5175		78	
КП101		1792		2112	80		65	105			63	
КП102					50		55	80			101	
КП103		1790		2110	65		35	68	5072		78	
КП104	1250	1792	1578	2112	80	—	42	82		—	62	18°57'
КП105					50		52	77			99	
КП106		1262		1572	115		27	85	3662		31	
КП107		1264		1574	125		92	155			28	
КП108					75		67	105			47	
КП109		1262		1572	115		30	88	5160		44	
КП110		1264		1574	125		90	153			40	
КП111	1450		1778		75	—	65	103		—	67	15°39'
КП112		1462		1772	80		87	127	3672		44	
КП113		1464		1774	90		97	142			39	
КП114					60		67	97			59	
КП115		1462		1772	80			105	5165		63	
КП116		1464		1774	90		65	110			56	
КП117					60			95			84	
КП118	1650	1662	1988	1982	65	—	32	65	3677	—	55	14°24'
КП119		1664		1984	80		87	127			44	
КП120					50		57	82			71	
КП121		1662		1982	65		35	68	5175		78	
КП122		1664		1984	80		65	105			68	
КП123					50		55	80			101	
КП124		1262			115		90	148	3495		29	
КП125	1250	1264	—		125	—	50	113		—	27	18°57'
КП126					75			88			45	
КП127		1262			115		95	153	4995		42	
КП128		1264			125		50	113			39	
КП129					75			88			65	
КП130		1462			80		65	105	3495		42	
КП131		1464			90		95	140			37	
КП132	1450				60		65	95			56	15°39'
КП133		1462			80		45	85	4995		61	

Марка каркаса	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	m	b	b ₁	b ₂	l	Число шагов для реальной арматуры		α	
										n	n ₁		
КП134	1450	1464	—	—	90	—	65	110	4995	—	54	15°39'	
КП135					60			95			81		
КП136		1650			1662		65	45	78		3495	52	14°24'
КП137					1664		80		105			42	
КП138							50	25	50			68	
КП139					1662		65	50	83		75		
КП140					1664		80	45	85		4995	61	
КП141					50		25	50			98		
КП142	2066	2080			75		—	38	4495		59	11°37'	
КП143	2466	2480			55		25	53	2995		80	9°44'	
КП144							65	93			52		
КП145							43	—			22		68
КП146	1068	1080			60		55	85	4985		81	24°	
КП147		1082			70		15	50			70		
КП148	1358	1370			115		110	168			5010		42
КП149		1372			125		65	190	39				
КП150					75			103	65				
КП151	1558	1570			80		60	100	6010			61	15°39'
КП152		1572			90		80	125			54		
КП153					60		20	50			82		
КП154	1778	1790			65		—	33	4510		76	14°24'	
КП155		1792			80		60	100			61		
КП156					50		40	65			98		
КП157	2194	2208			75		15	53	4510		59	11°37'	
КП158	2634	2648			55		40	67	3010		80	9°44'	
КП159							25	53			53		
КП160							43	16			37		68
КП161	1250	1262			115		90	148	4990		42	18°57'	
КП162		1264			125		45	107			39		
КП163					75			82			65		
КП164	1450	1462			80		40	80	4990		61	15°39'	
КП165		1464			90		60	105			54		
КП166					60		—	30			82		
КП167	1650	1662			65		45	78	4485		75	14°24'	
КП168		1664			80		40	80			61		
КП169					50		20	45			98		
КП170	2066	2080			75		65	103	4485		58	11°37'	
КП171	2466	2480			55		15	42	2985		80	9°44'	
КП172							—	28			53		
КП173							43	34			55		67

Каркасы К1—К3



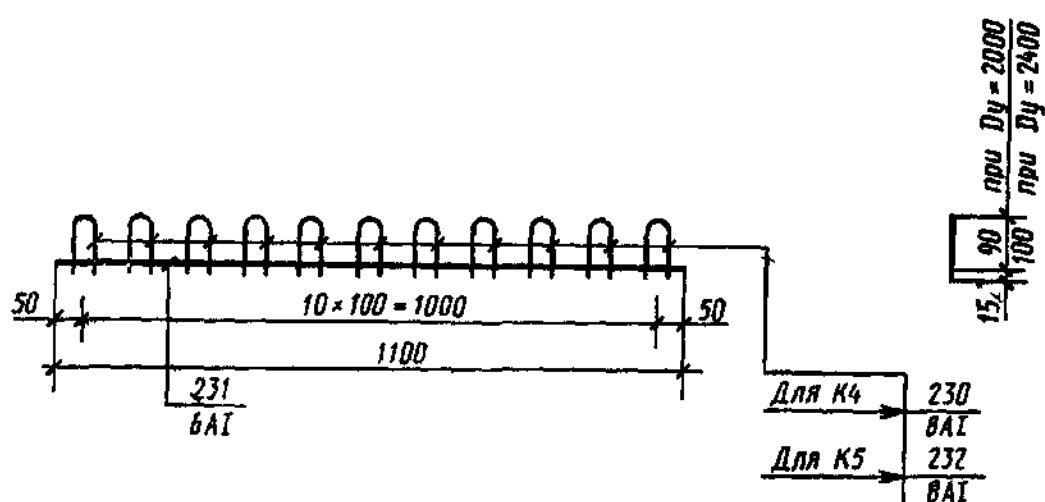
Черт 36

Таблица 17

Размеры, мм

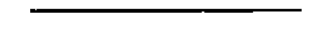
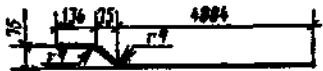
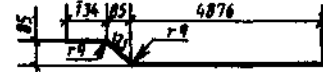
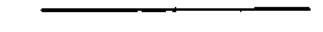
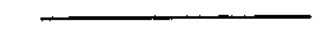
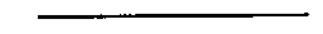
Марка каркаса	c	l	Ширина
К1	25	4450	22
К2	40	5080	25
К3	85	5770	28

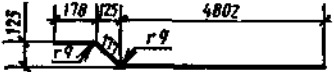
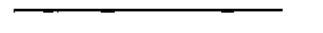
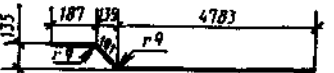
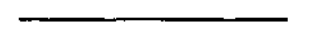
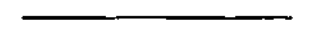
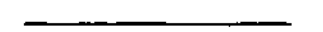
Каркасы К4, К5

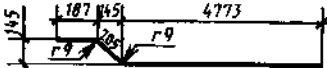
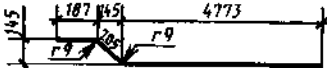
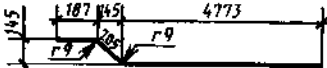
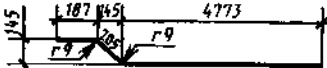
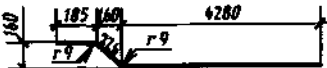
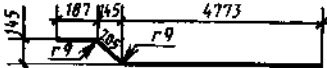
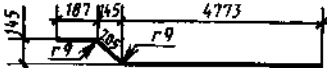
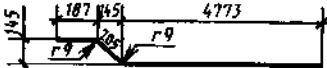


Черт 37

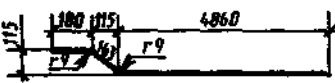
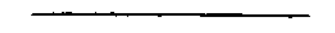
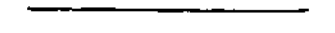
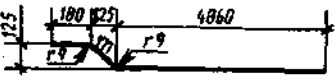
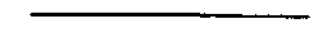
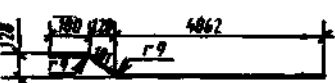
Спецификация и расход стали на одно арматурное изделие

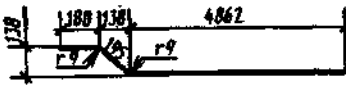
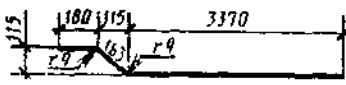
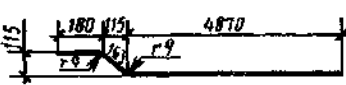
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр мм	Длина мм	Количество	Общая длина м	Расход стали		
							Диаметр мм	Масса позиции кг	Масса изделия кг
КП1	1		4BpI	106660	1	106 7	4BpI	9 8	20 0
	2		6AI	5126	9	46 1	6AI	10,2	
КП2	3		5BpI	106900	1	106 9	5BpI	15 4	25 6
	2	См КП1	6AI	5126	9	46 1	6AI	10 2	
КП3	4		5BpI	118140	1	118 1	5BpI	17 0	27 3
	5		6AI	5131	9	46 2	6AI	10 3	
КП4	6		5BpI	153010	1	153 0	5BpI	22 0	32 3
	5	См КП3	6AI	5131	9	46 2	6AI	10,3	
КП5	7		5BpI	167850	1	167 8	5BpI	24 2	36 7
	5	См КП3	6AI	5131	11	56 4	6AI	12,5	
КП6	8		5BpI	213540	1	213 5	5BpI	30 7	43 2
	5	См КП3	6AI	5131	11	56 4	6AI	12 5	
КП7	9		6AIII	241710	1	241 7	6AIII	53 7	68 7
	10		6AI	5148	13	66,9	6AI	14 9	
КП8	11		6AIII	314290	1	314,3	6AIII	69,8	84 7
	10	См КП7	6AI	5148	13	66,9	6AI	14 9	

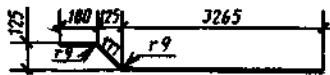
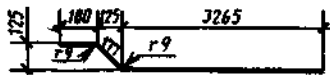
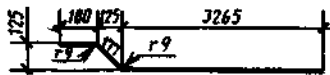
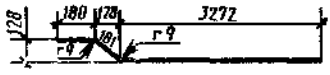
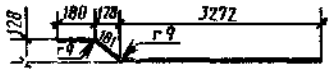
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП9	12		6AIII	300930	1	300,9	6AIII	66,8	88,6
	13		6AI	5157	19	98,0	6AI	21,8	
КП10	14		8AIII	262870	1	262,9	8AIII	103,8	125,6
	13	См. КП9	6AI	5157	19	98,0	6AI	21,8	
КП11	15		6AIII	214320	1	214,3	6AIII	47,6	69,4
	16		6AI	5161	19	98,1	6AI	21,8	
КП12	17		8AIII	200385	1	200,4	8AIII	79,2	101,0
	16	См. КП11	6AI	5161	19	98,1	6AI	21,8	
КП13	18		8AIII	309455	1	309,5	8AIII	122,3	144,1
	16	См. КП11	6AI	5161	19	98,1	6AI	21,8	
КП14	19		6AIII	336660	1	336,7	6AIII	74,7	101,1
	16	См. КП11	6AI	5161	23	118,7	6AI	26,4	
КП15	20		8AIII	304505	1	304,5	8AIII	120,3	146,7
	16	См. КП11	6AI	5161	23	118,7	6AI	26,4	
КП16	21		8AIII	434770	1	434,8	8AIII	171,7	198,1
	16	См. КП11	6AI	5161	23	118,7	6AI	26,4	

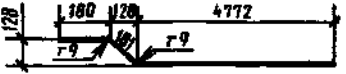
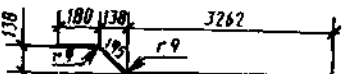
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП17	22		6AIII	459610	1	459,6	6AIII	102,0	130,7
	23		6AI	5165	25	129,1	6AI	28,7	
КП18	24		8AIII	383285	1	383,3	8AIII	151,4	180,1
	23	См. КП17	6AI	5165	25	129,1	6AI	28,7	
КП19	25		8AIII	583115	1	583,1	8AIII	230,3	259,0
	23	См. КП17	6AI	5165	25	129,1	6AI	28,7	
КП20	26		8AIII	452820	1	452,8	8AIII	178,9	211,2
	27		6AI	4691	31	145,4	6AI	32,3	
КП21	28		8AIII	595255	1	595,3	8AIII	235,1	267,4
	27	См. КП20	6AI	4691	31	145,4	6AI	32,3	
КП22	29		8AIII	489910	1	489,9	8AIII	193,5	219,9
	30		6AI	3210	37	118,8	6AI	26,4	
КП23	31		8AIII	603895	1	603,9	8AIII	238,5	264,9
	30	См. КП22	6AI	3210	37	118,8	6AI	26,4	

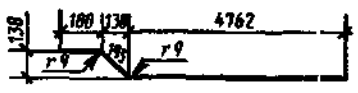
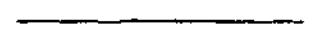
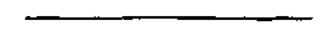
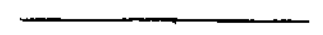
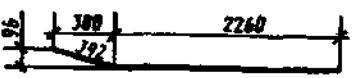
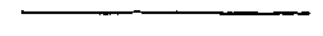
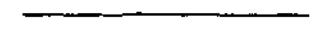
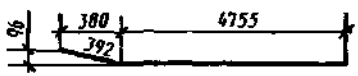
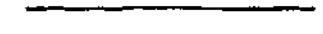
Продолжение табл. 18

Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП24	32		6AIII	303400	1	303,4	6AIII	67,4	89,4
	33		6AI	5203	19	98,9	6AI	22,0	
КП25	34		8AIII	264980	1	265,0	8AIII	104,7	126,7
	33	См. КП24	6AI	5203	19	98,9	6AI	22,0	
КП26	35		6AIII	218960	1	219,0	6AIII	48,6	70,6
	36		6AI	5217	19	99,1	6AI	22,0	
КП27	37		8AIII	204820	1	204,8	8AIII	80,9	102,9
	36	См. КП26	6AI	5217	19	99,1	6AI	22,0	
КП28	38		8AIII	315500	1	315,5	8AIII	124,6	146,6
	36	См. КП26	6AI	5217	19	99,1	6AI	22,0	
КП29	39		6AIII	343190	1	343,2	6AIII	76,2	102,9
	40		6AI	5223	23	120,1	6AI	26,7	
КП30	41		8AIII	308115	1	308,1	8AIII	121,7	148,4
	40	См. КП29	6AI	5223	23	120,1	6AI	26,7	
КП31	42		8AIII	440210	1	440,2	8AIII	173,9	200,6
	40	См. КП29	6AI	5223	23	120,1	6AI	26,7	

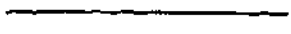
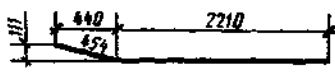
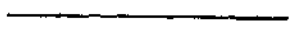
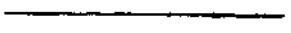
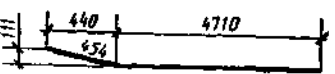
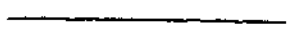
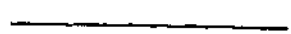
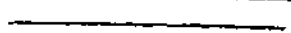
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП32	43	—	6AIII	466720	1	466,7	6AIII	103,6	132,7
	44		6AI	5237	25	130,9	6AI	29,1	
КП33	45	—	8AIII	388955	1	389,0	8AIII	153,6	182,7
	44	См. КП32	6AI	5237	25	130,9	6AI	29,1	
КП34	46	—	8AIII	592440	1	592,4	8AIII	234,0	263,1
	44	См. КП32	6AI	5237	25	130,9	6AI	29,1	
КП35	47	—	6AIII	219145	1	219,1	6AIII	48,6	64,3
	48		6AI	3713	19	70,5	6AI	15,7	
КП36	49	—	8AIII	192620	1	192,6	8AIII	76,1	91,8
	48	См. КП35	6AI	3713	19	70,5	6AI	15,7	
КП37	50	—	6AIII	308970	1	304,0	6AIII	67,5	89,5
	51		6AI	5213	19	99,1	6AI	22,0	
КП38	52	—	8AIII	265460	1	265,5	8AIII	104,9	126,9
	51	См. КП37	6AI	5213	19	99,1	6AI	22,0	

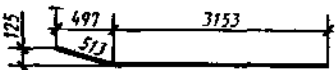
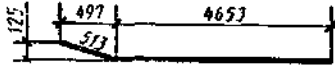
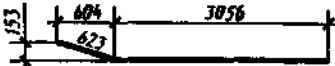
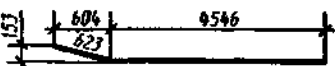
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП39	53		6AIII	159260	1	159,3	6AIII	35,4	50,7
	54		6AI	3622	19	68,8	6AI	15,3	
КП40	55		8AIII	149825	1	149,8	8AIII	59,2	74,5
	54	См. КП39	6AI	3622	19	68,8	6AI	15,3	
КП41	56		8AIII	223825	1	223,8	8AIII	88,4	108,7
	54	См. КП39	6AI	3622	19	68,8	6AI	15,3	
КП42	57		6AIII	215385	1	215,4	6AIII	47,8	69,4
	58		6AI	5122	19	97,3	6AI	21,6	
КП43	59		8AIII	201545	1	201,5	8AIII	79,6	101,2
	58	См. КП42	6AI	5122	19	97,3	6AI	21,6	
КП44	60		8AIII	310025	1	310,0	8AIII	122,5	144,1
	58	См. КП42	6AI	5122	19	97,3	6AI	21,6	
КП45	61		6AIII	242700	1	242,7	6AIII	53,9	72,5
	62		6AI	3633	23	83,6	6AI	18,6	

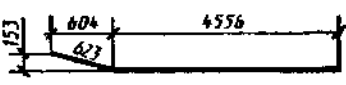
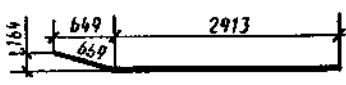
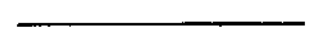
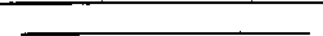
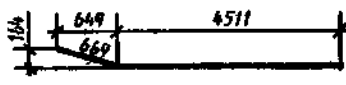
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП46	63		8AIII	220860	1	220,9	8AIII	87,3	105,9
	62	См. КП45	6AI	3633	23	83,6	6AI	18,6	
КП47	64		8AIII	309335	1	309,3	8AIII	122,2	140,8
	62	См. КП45	6AI	3633	23	83,6	6AI	18,6	
КП48	65		6AIII	335175	1	335,2	6AIII	74,4	100,6
	66		6AI	5133	23	118,1	6AI	26,2	
КП49	67		8AIII	303175	1	303,2	8AIII	119,6	146,0
	66	См. КП48	6AI	5133	23	118,1	6AI	26,2	
КП50	68		8AIII	432805	1	432,8	8AIII	171,0	197,2
	66	См. КП48	6AI	5133	23	118,1	6AI	26,2	
КП51	69		6AIII	328305	1	328,3	6AIII	72,9	93,1
	70		6AI	3637	25	90,9	6AI	20,2	
КП52	71		8AIII	276380	1	276,4	8AIII	109,2	129,4
	70	См. КП51	6AI	3637	25	90,9	6AI	20,2	
КП53	72		8AIII	412320	1	412,3	8AIII	162,9	183,1
	70	См. КП51	6AI	3637	25	90,9	6AI	20,2	

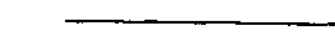
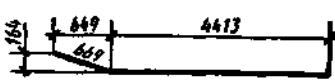
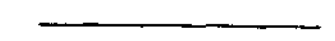
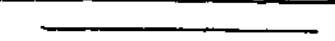
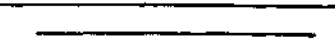
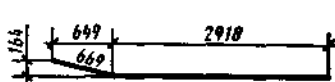
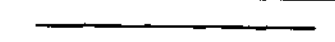
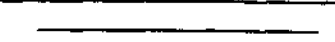
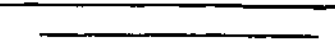
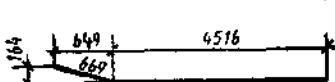
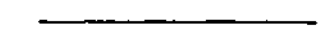
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП54	73		6AIII	458070	1	458,1	6AIII	101,7	130,2
	74		6AI	5137	25	128,4	6AI	28,5	
КП55	75		8AIII	381920	1	381,9	8AIII	150,9	179,4
	74	См. КП54	6AI	5137	25	128,4	6AI	28,5	
КП56	76		8AIII	581190	1	581,2	8AIII	229,6	258,1
	74	См. КП54	6AI	5137	25	128,4	6AI	28,5	
КП57	77		4BpI	55410	1	55,4	4BpI	5,1	10,4
	78		6AI	2652	9	23,9	6AI	5,3	
КП58	79		5BpI	55530	1	55,5	5BpI	8,0	13,3
	78	См. КП57	6AI	2652	9	23,9	6AI	5,3	
КП59	80		4BpI	104680	1	104,7	4BpI	9,6	19,9
	81		6AI	5147	9	46,3	6AI	10,3	
КП60	82		5BpI	104915	1	104,9	5BpI	15,1	25,4
	81	См. КП59	6AI	5147	9	46,3	6AI	10,3	

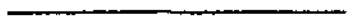
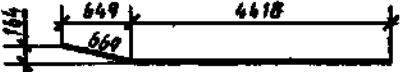
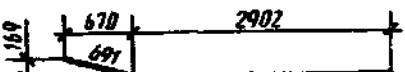
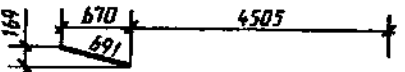
Продолжение табл. 18

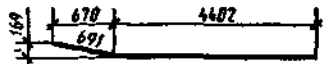
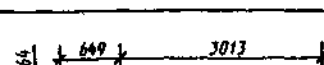
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП61	83		5ВрІ	61550	1	61,6	5ВрІ	8,9	14,2
	84		6АІ	2664	9	24,0	6АІ	5,3	
КП62	85		5ВрІ	60780	1	80,8	5ВрІ	11,6	16,9
	84	См КП61	6АІ	2664	9	24,0	6АІ	5,3	
КП63	86		5ВрІ	115640	1	115,6	5ВрІ	16,6	26,9
	87		6АІ	5164	9	46,5	6АІ	10,3	
КП64	88		5ВрІ	152820	1	152,8	5ВрІ	22,0	32,3
	87	См КП63	6АІ	5164	9	46,5	6АІ	10,3	
КП65	89		5ВрІ	87830	1	87,8	5ВрІ	12,6	19,1
	84	См КП61	6АІ	2664	11	29,3	6АІ	6,5	
КП66	90		5ВрІ	112830	1	112,8	5ВрІ	16,2	22,7
	84	См КП61	6АІ	2664	11	29,3	6АІ	6,5	
КП67	91		5ВрІ	166490	1	166,5	5ВрІ	24,0	36,6
	87	См КП63	6АІ	5164	11	56,8	6АІ	12,6	
КП68	92		5ВрІ	215090	1	215,1	5ВрІ	31,0	43,6
	87	См КП63	6АІ	5164	11	56,8	6АІ	12,6	

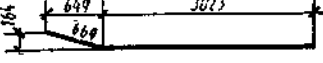
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП69	93		6AIII	172190	1	172,2	6AIII	38,2	48,8
	94		6AI	3666	13	47,7	6AI	10,6	
КП70	95		6AIII	227280	1	227,3	6AIII	50,5	61,1
	94	См. КП69	6AI	3666	13	47,7	6AI	10,6	
КП71	96		6AIII	240520	1	240,5	6AIII	53,4	68,3
	97		6AI	5166	13	67,2	6AI	14,9	
КП72	98		6AIII	316390	1	316,4	6AIII	70,7	85,6
	97	См. КП71	6AI	5166	13	67,2	6AI	14,9	
КП73	99		6AIII	214955	1	215,0	6AIII	47,7	63,2
	100		6AI	3679	19	69,9	6AI	15,5	
КП74	101		8AIII	185620	1	185,6	8AIII	73,3	88,8
	100	См. КП73	6AI	3679	19	69,9	6AI	15,5	
КП75	102		6AIII	299235	1	299,2	6AIII	66,4	88,2
	103		6AI	5169	19	98,2	6AI	21,8	
КП76	104		8AIII	257960	1	258,0	8AIII	101,9	123,7
	103	См. КП75	6AI	5169	19	98,2	6AI	21,8	

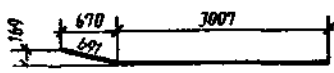
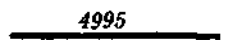
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП77	105		6AIII	299760	1	299,8	6AIII	66,6	88,4
	106		6AI	5179	19	98,4	6AI	21,8	
КП78	107		8AIII	258455	1	258,5	8AIII	102,1	123,9
	106	См КП77	6AI	5179	19	98,4	6AI	21,8	
КП79	108		6AIII	142730	1	142,7	6AIII	31,7	46,8
	109		6AI	3582	19	68,1	6AI	15,1	
КП80	110		8AIII	132405	1	132,4	8AIII	52,3	67,4
	109	См КП79	6AI	3582	19	68,1	6AI	15,1	
КП81	111		8AIII	214250	1	214,3	8AIII	84,6	99,7
	109	См КП79	6AI	3582	19	68,1	6AI	15,1	
КП82	112		6AIII	202500	1	202,5	6AIII	45,0	66,8
	113		6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	
КП83	114		8AIII	167490	1	167,5	8AIII	74,1	95,9
	113	См КП82	6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	
КП84	115		8AIII	306095	1	306,1	8AIII	120,9	142,7
	113	См КП82	6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	

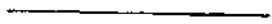
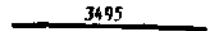
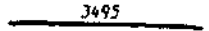
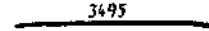
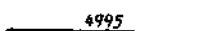
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размер в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП85	116		6AIII	198855	1	198,9	6AIII	44,2	65,6
	117		6AI	5082	19	96,6	6AI	21,4	
КП86	118		8AIII	184125	1	184,1	8AIII	72,7	94,1
	117	См. КП85	6AI	5082	19	96,6	6AI	21,4	
КП87	119		8AIII	300450	1	300,5	8AIII	118,7	140,1
	117	См. КП85	6AI	5082	19	96,6	6AI	21,4	
КП88	120		6AIII	290640	1	230,6	6AIII	51,2	69,5
	121		6AI	3587	23	82,5	6AI	18,3	
КП89	122		8AIII	206340	1	206,3	8AIII	81,5	99,8
	121	См. КП88	6AI	3587	23	82,5	6AI	18,3	
КП90	123		8AIII	304110	1	304,1	8AIII	120,1	138,4
	121	См. КП88	6AI	3587	23	82,5	6AI	18,3	
КП91	124		6AIII	329465	1	329,5	6AIII	73,1	99,6
	125		6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	
КП92	126		8AIII	294285	1	294,3	8AIII	116,2	142,7
	125	См. КП91	6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	

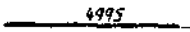
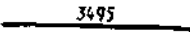
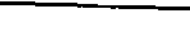
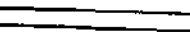
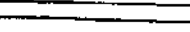
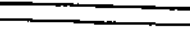
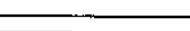
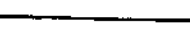
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП93	127		8AIII	436000	1	436,0	8AIII	172,2	198,7
	125	См КП91	6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	
КП94	128		6AIII	327115	1	327,1	6AIII	72,6	98,6
	129		6AI	5087	23	117,0	6AI	26,0	
КП95	130		8AIII	288655	1	288,7	8AIII	114,0	140,0
	129	См КП94	6AI	5087	23	117,0	6AI	26,0	
КП96	131		8AIII	427555	1	427,6	8AIII	168,9	194,9
	129	См КП94	6AI	5087	23	117,0	6AI	26,0	
КП97	132		6AIII	320230	1	320,2	6AIII	71,1	91,1
	133		6AI	3593	25	89,8	6AI	20,0	
КП98	134		8AIII	262695	1	262,7	8AIII	103,8	123,8
	133	См КП97	6AI	3593	25	89,8	6AI	20,0	
КП99	135		8AIII	412905	1	412,9	8AIII	163,1	183,1
	133	См КП97	6AI	3593	25	89,8	6AI	20,0	
КП100	136		6AIII	456895	1	456,9	6AIII	101,4	130,2
	137		6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	

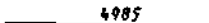
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП101	138		8AIII	375445	1	375,4	8AIII	148,3	177,1
	137	См. КП100	6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	
КП102	139		8AIII	593373	1	593,4	8AIII	234,1	263,2
	137	См. КП100	6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	
КП103	140		6AIII	458910	1	458,9	6AIII	101,9	130,2
	141		6AI	5093	25	127,3	6AI	28,3	
КП104	142		8AIII	368240	1	368,2	8AIII	145,5	173,8
	141	См. КП103	6AI	5093	25	127,3	6AI	28,3	
КП105	143		8AIII	581775	1	581,8	8AIII	229,8	258,1
	141	См. КП103	6AI	5093	25	127,3	6AI	28,3	
КП106	144		6AIII	135160	1	135,2	6AIII	30,0	45,5
	145		6AI	3682	19	70,0	6AI	15,5	
КП107	146		8AIII	125435	1	125,4	8AIII	49,6	65,1
	145	См. КП106	6AI	3682	19	70,0	6AI	15,5	
КП108	147		8AIII	203000	1	203,0	8AIII	80,2	95,7
	145	См. КП106	6AI	3682	19	70,0	6AI	15,5	

Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП109	148		6AIII	186800	1	186,8	6AIII	41,5	63,3
	113	См КП82	6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	
КП110	149		8AIII	173010	1	173,1	8AIII	68,3	90,1
	113	См КП82	6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	
КП111	150		8AIII	282410	1	282,4	8AIII	111,6	133,4
	113	См КП82	6AI	5180	19	98,4	6AI	21,8	
КП112	151		6AIII	221145	1	221,1	6AIII	49,1	68,0
	152		6AI	3692	23	84,9	6AI	18,9	
КП113	153		8AIII	197895	1	197,9	8AIII	78,2	97,1
	152	См КП112	6AI	3692	23	84,9	6AI	18,9	
КП114	154		8AIII	291750	1	291,8	8AIII	115,2	134,1
	152	См КП112	6AI	3692	23	84,9	6AI	18,9	
КП115	155		6AIII	307145	1	307,1	6AIII	68,2	94,7
	125	См КП91	6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	
КП116	156		8AIII	274440	1	274,4	8AIII	108,4	134,9
	125	См КП91	6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	

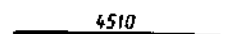
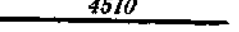
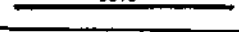
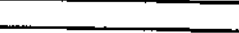
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП117	157		8AIII	406570	1	406,6	8AIII	160,6	187,1
	125	См. КП91	6AI	5185	23	119,3	6AI	26,5	
КП118	158		6AIII	306200	1	306,2	6AIII	68,0	68,5
	159		6AI	3698	25	92,5	6AI	20,5	
КП119	160		8AIII	251180	1	251,2	8AIII	99,2	119,7
	159	См. КП118	6AI	3698	25	92,5	6AI	20,5	
КП120	161		8AIII	394990	1	395,0	8AIII	156,0	176,5
	159	См. КП118	6AI	3698	25	92,5	6AI	20,5	
КП121	162		6AIII	424520	1	424,5	6AIII	94,2	123,0
	137	См. КП100	6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	
КП122	163		8AIII	349050	1	349,1	8AIII	137,9	166,7
	137	См. КП100	6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	
КП123	164		8AIII	551620	1	551,6	8AIII	217,9	246,7
	137	См. КП100	6AI	5196	25	129,9	6AI	28,8	
КП124	165		6AIII	125975	1	126,0	6AIII	28,0	42,7
	166		6AI	3495	19	66,4	6AI	14,7	
КП125	167		8AIII	116750	1	116,8	8AIII	46,1	60,8
	166		6AI	3495	19	66,4	6AI	14,7	

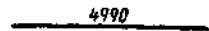
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП126	168		8AIII	189300	1	189,3	8AIII	74,8	89,5
	166		6AI	3495	19	66,4	6AI	14,7	
КП127	169		6AIII	177710	1	177,7	6AIII	39,4	60,5
	170		6AI	4995	19	94,9	6AI	21,1	
КП128	171		8AIII	164400	1	164,4	8AIII	64,9	86,0
	170		6AI	4995	19	94,9	6AI	21,1	
КП129	172		8AIII	268705	1	268,7	8AIII	106,1	127,2
	170		6AI	4995	19	94,9	6AI	21,1	
КП130	173		6AIII	205820	1	205,8	6AIII	45,7	63,5
	166		6AI	3495	23	80,4	6AI	17,8	
КП131	174		8AIII	184275	1	184,3	8AIII	72,8	90,6
	166		6AI	3495	23	80,4	6AI	17,8	
КП132	175		8AIII	271785	1	271,8	8AIII	107,4	125,2
	166		6AI	3495	23	80,4	6AI	17,8	
КП133	176		6AIII	291945	1	291,9	6AIII	64,8	90,3
	170		6AI	4995	23	114,9	6AI	25,5	
КП134	177		8AIII	260910	1	260,9	8AIII	103,1	128,6
	170		6AI	4995	23	114,9	6AI	25,5	

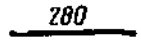
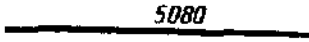
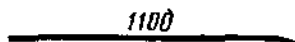
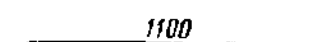
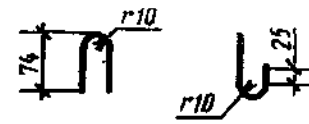
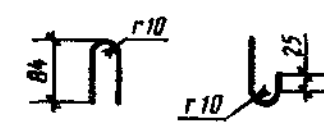
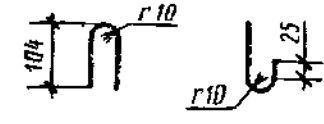
Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП135	178		8AIII	386860	1	386,9	8AIII	152,8	178,3
	170		6AI	4995	23	114,9	6AI	25,5	
КП136	179		6AIII	285545	1	285,5	6AIII	63,4	82,8
	166		6AI	3495	25	87,4	6AI	19,4	
КП137	180		8AIII	234265	1	234,3	8AIII	92,5	111,9
	166		6AI	3495	25	87,4	6AI	19,4	
КП138	181		8AIII	368580	1	368,6	8AIII	145,6	165,0
	166		6AI	3495	25	87,4	6AI	19,4	
КП139	182		6AIII	406030	1	406,0	6AIII	90,1	117,8
	170		6AI	4995	25	124,9	6AI	27,7	
КП140	183		8AIII	332500	1	332,5	8AIII	131,3	159,0
	170		6AI	4995	25	124,9	6AI	27,7	
КП141	184		8AIII	525415	1	525,4	8AIII	207,5	235,2
	170		6AI	4995	25	124,9	6AI	27,7	
КП142	185		8AIII	398635	1	398,6	8AIII	157,4	188,3
	186		6AI	4495	31	139,3	6AI	30,9	
КП143	187		8AIII	538810	1	538,8	8AIII	212,8	243,7
	186		6AI	4495	31	139,3	6AI	30,9	
КП144	188		8AIII	429910	1	429,9	8AIII	169,8	194,4
	189		6AI	2995	37	110,8	6AI	24,6	
КП145	190		8AIII	545370	1	545,4	8AIII	215,4	240,0
	189		6AI	2995	37	110,8	6AI	24,6	

Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП146	191		6AIII	284730	1	284,7	6AIII	63,2	84,2
	192		6AI	4985	19	94,7	6AI	21,0	
КП147	193		8AIII	245440	1	245,4	8AIII	96,9	117,9
	192		6AI	4985	19	94,7	6AI	21,0	
КП148	194		6AIII	193510	1	193,5	6AIII	43,0	64,1
	195		6AI	5010	19	95,2	6AI	21,1	
КП149	196		8AIII	178870	1	178,9	8AIII	70,7	91,8
	195		6AI	5010	19	95,2	6AI	21,1	
КП150	197		8AIII	292520	1	292,5	8AIII	115,5	136,6
	195		6AI	5010	19	95,2	6AI	21,1	
КП151	198		6AIII	314415	1	314,4	6AIII	69,8	95,4
	195		6AI	5010	23	115,2	6AI	25,6	
КП152	199		8AIII	280920	1	280,9	8AIII	111,0	136,6
	196		6AI	5010	23	115,2	6AI	25,6	
КП153	200		8AIII	416440	1	416,4	8AIII	164,5	190,1
	195		6AI	5010	23	115,2	6AI	25,6	
КП154	201		6AIII	438595	1	438,6	6AIII	97,4	125,2
	195		6AI	5010	25	125,3	6AI	27,8	
КП155	202		8AIII	358850	1	358,9	8AIII	141,8	169,6
	195		6AI	5010	25	125,3	6AI	27,8	

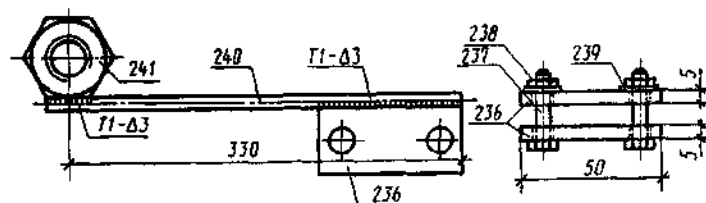
Продолжение табл 18

Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
КП156	203		8AIII	567405	1	567,4	8AIII	224,1	251,9
	195		6AI	5010	25	125,3	6AI	27,8	
КП157	204		8AIII	424605	1	424,6	8AIII	167,7	198,7
	205		6AI	4510	31	139,8	6AI	31,0	
КП158	206		8AIII	573980	1	574,0	8AIII	226,7	257,7
	205		6AI	4510	31	139,8	6AI	31,0	
КП159	207		8AIII	461345	1	461,3	8AIII	182,2	206,9
	208		6AI	3010	37	111,4	6AI	24,7	
КП160	209		8AIII	585730	1	585,7	8AIII	231,4	256,1
	208		6AI	3010	37	111,4	6AI	24,7	
КП161	210		6AIII	177510	1	177,5	6AIII	39,4	60,4
	211		6AI	4990	19	94,8	6AI	21,0	
КП162	212		8AIII	164240	1	164,2	8AIII	64,9	85,9
	211		6AI	4990	19	94,8	6AI	21,0	
КП163	213		8AIII	268440	1	268,4	8AIII	106,0	127,0
	211		6AI	4990	19	94,8	6AI	21,0	
КП164	214		6AIII	291655	1	291,7	6AIII	64,8	90,3
	211		6AI	4990	23	114,8	6AI	25,5	

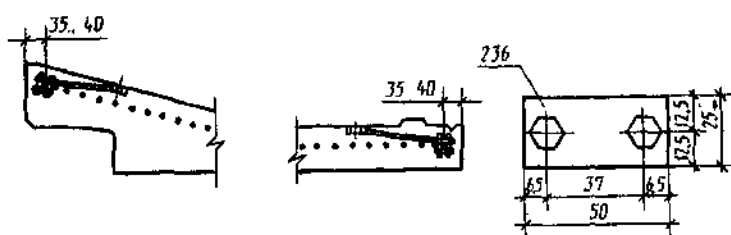
Марка заделки	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса пози- ции, кг	Масса изде- лия, кг
КП165	215		8AIII	260820	1	260,8	8AIII	103,0	128,5
	211		6AI	4990	23	114,8	6AI	25,5	
КП166	216		8AIII	386400	1	386,4	8AIII	152,6	178,1
	211		6AI	4990	23	114,8	6AI	25,5	
КП167	217		6AIII	405630	1	405,6	6AIII	90,0	117,7
	211		6AI	4990	25	124,8	6AI	27,7	
КП168	218		8AIII	332000	1	332,0	8AIII	131,1	158,8
	211		6AI	4990	25	124,8	6AI	27,7	
КП169	219		8AIII	524890	1	524,9	8AIII	207,3	235,0
	211		6AI	4990	25	124,8	6AI	27,7	
КП170	220		8AIII	397785	1	397,8	8AIII	157,1	188,0
	221		6AI	4485	31	139,0	6AI	30,9	
КП171	222		8AIII	537830	1	537,8	8AIII	212,4	243,3
	221		6AI	4485	31	139,0	6AI	30,9	
КП172	223		8AIII	428505	1	428,5	8AIII	169,3	193,8
	224		6AI	2985	37	110,4	6AI	24,5	
КП173	225		8AIII	543810	1	543,8	8AIII	214,8	239,3
	224		6AI	2985	37	110,4	6AI	24,5	

Марка изделия	Позиция	Эскиз стержня (размеры в мм)	Диаметр, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Расход стали		
							Диаметр, мм	Масса позиции, кг	Масса изделия, кг
K1	226		8AIII	4450	5	22,3	8AIII	8,8	10,2
	227		6AI	280	23	16,4	6AI	1,4	
K2	228		8AIII	5080	5	25,4	8AIII	10,0	11,6
	227		6AI	280	26	7,3	6AI	1,6	
K3	229		8AIII	5770	5	28,9	8AIII	11,4	13,2
	227		6AI	280	29	8,1	6AI	1,8	
K4	230		8AI	220	11	2,4	8AI	0,95	1,19
	231		6AI	1100	1	1,1	6AI	0,24	
K5	232		8AI	260	11	2,9	8AI	1,13	1,37
	231		6AI	1100	1	1,1	6AI	0,24	
Φ1	233		5BpI	235	1	0,24	5BpI	0,04	0,04
Φ2	234		5BpI	255	1	0,26	5BpI	0,04	0,04
Φ3	235		5BpI	295	1	0,30	5BpI	0,05	0,05

Закладное изделие М1



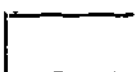
Пример установки закладного изделия М1 в трубах типа ТБ



Черт. 39

Таблица 19

Спецификация и выборка стали на одно закладное изделие

Позиция	Эскиз	Диаметр или сечение, мм	Длина, мм	Количество	Общая длина, м	Выборка стали		
						Диаметр или сечение, мм	Масса, кг	Масса изделия, кг
236		25×5	50	2	0,1	25×5	0,1	0,16
237	Болт М5×25 по ГОСТ 7805	—	—	2	—	Метизы	0,02	
238	Гайка М5 по ГОСТ 5927	—	—	2	—	—	—	
239	Шайба М5 по ГОСТ 11371	—	—	2	—	—	—	
240	—	ЗВрІ	350	1	0,35	ЗВрІ	0,02	
241	Гайка М16 по ГОСТ 5916	—	—	1	—	Гайка	0,02	

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским институтом заводской технологии сборных железобетонных конструкций и изделий (ВНИИЖелезобетон) Госстроя СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Мелихов, канд. техн. наук; К. А. Маврин, канд. техн. наук (руководители темы); Ю. А. Куприков; Э. И. Гомзина; Н. К. Козеева; Л. П. Фомичева; А. Л. Ционский, канд. техн. наук; А. Е. Шмурнов, канд. техн. наук; В. С. Широков, канд. техн. наук; М. Г. Коревницкая, канд. техн. наук; М. И. Токарь, канд. техн. наук; Т. А. Клейман; А. Г. Зорич; Л. П. Хлюпин; Н. Л. Рипс; В. П. Пономарев; В. М. Варешкин; Г. А. Хау; П. И. Кривошеев; В. Я. Бачинский; Д. Г. Вальчук; Е. В. Рудемино-Дусятский; Р. М. Колтовская; В. И. Пименова; В. И. Деньшиков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 30.09.88 № 200

3. Взамен ГОСТ 6482.0—79, ГОСТ 6482.1—79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 8.326—78	3.11
ГОСТ 166—80	3.11
ГОСТ 868—82	3.11
ГОСТ 2406—80	3.2.1
ГОСТ 5781—82	1.3.8, приложение 2
ГОСТ 5916—70	Приложение 2
ГОСТ 5927—70	Приложение 2
ГОСТ 6727—80	1.3.8, приложение 2
ГОСТ 7502—80	3.11
ГОСТ 7805—70	Приложение 2
ГОСТ 8929—85	3.1
ГОСТ 10060—87	3.7
ГОСТ 10180—78	3.3
ГОСТ 10922—75	1.3.10, 3.8
ГОСТ 11371—78	Приложение 2
ГОСТ 12730.0—78	3.5, 3.6
ГОСТ 12730.3—78	3.6
ГОСТ 12730.5—84	3.5
ГОСТ 13015.0—83	1.3.3, 1.3.5
ГОСТ 13015.1—81	2.1
ГОСТ 13015.2—83	1.5.1
ГОСТ 13015.4—84	4.1
ГОСТ 14098—85	Приложение 2
ГОСТ 14968—69	3.1.4
ГОСТ 17624—87	3.3
ГОСТ 17625—83	3.9
ГОСТ 21780—83	1.13.4
ГОСТ 22690.0—77 —	
ГОСТ 22690.4—77	3.3
ГОСТ 22904—78	3.9
ГОСТ 23009—78	1.2.7
ГОСТ 25706—83	3.1.4
ГОСТ 26433.0—85	3.10
ГОСТ 26433.1—89	3.10
ГОСТ 26633—85	1.3.4

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. А. Борисова*

Сдано в набор 06.02.89 Подп. в печ. 15.05.89 10,0 усл. печ. л. 10,25 усл. кр.-отт. 7,63 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 40 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123587, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 297