

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.432-5

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
С ШАГОМ КОЛОНН 6 М

Выпуск 3

КАРНИЗНЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИпромзданий  
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
с 1 января 1973 г.

ГОССТРОЕМ СССР  
Постановление № 158  
от 8 августа 1972 г.

<https://zavodjbi.com/>

Содержание

Стр.		Лист
3	Пояснительная записка	
4	Опалубка карнизной панели ПК-1. Выборка стали	1
5	Опалубка карнизной панели ПК-2. Выборка стали	2
6	Опалубка карнизной панели ПК-3. Выборка стали	3
7	Армирование карнизных панелей ПК-1, ПК-2 и ПК-3. Продольный и поперечные разрезы	4
8	Сварные сетки С1, С2. Спецификация и Выборка стали	5
9	Сварные сетки С3, С4. Каркас КР1 и петля П1. Спецификация и Выборка стали	6
10	Закладные детали М1 + М4. Спецификация стали	7
11	Крепление карнизных панелей к подкарнизным панелям	8

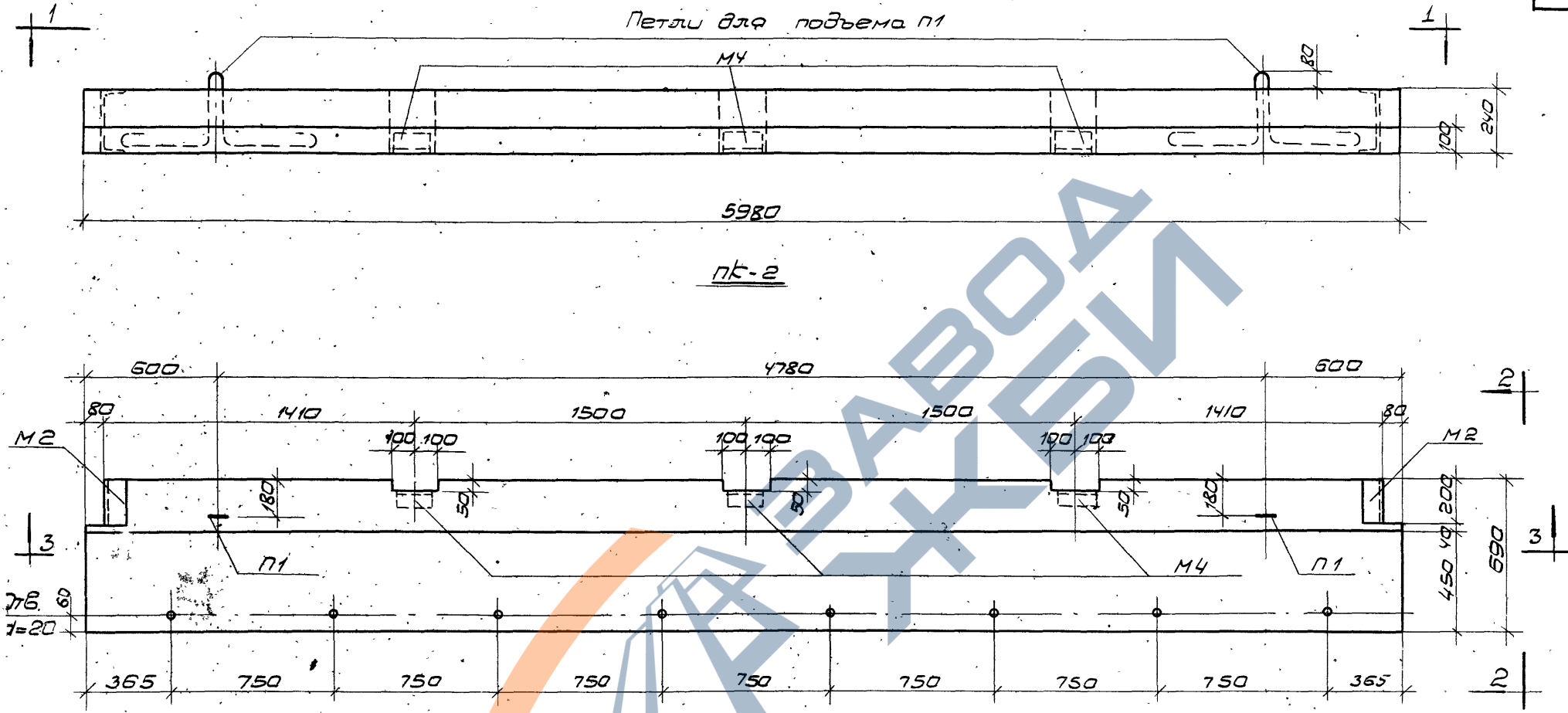
МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 КОМПЛЕКС  
 СТ. УЛК.

Пояснительная записка

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи карнизных панелей длиной 6 м для отапливаемых промышленных зданий.
2. Номенклатура, карнизных панелей, расход материалов, условия их применения и указания по расчету приведены в выпуске 0.
3. Карнизные панели запроектированы из легкого бетона марки В150 с объемным весом в сухом состоянии не более 1500 кг/м<sup>3</sup>.  
Панели армированы сварными каркасами и сетками из стали классов А-III и В-I.  
Монтажные петли изготавливаются из горячекатанной круглой (главкой) стали класса А-III марок ВСт3сп и ВСт3пс по ГОСТ 5781-61. Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при t ниже -40° запрещается применять сталь марки ВСт3пс.
4. Заледные детали панелей должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием в соответствии с требованиями временных указаний по антикоррозионной защите стальных заледных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях (СН 206-62).
5. Изготовление панелей, их приемка и контроль качества должны производиться в соответствии со СНиП III-В.3-62\* "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемка монтажных работ" и ГОСТ 13015-57 "Изделия железобетонные и бетонные".
6. Величина отпускной прочности бетона карнизных панелей должна составлять не менее 70% от проектной прочности.
7. Соединение карнизных панелей с подкарнизными стенами и фундаментами следует производить их до монтажа, преимущественно в полевых условиях. Допускается также производство сборки на заводах-изготовителях.
8. Заледные карнизы должны транспортироваться с кладкой в вертикальном положении.



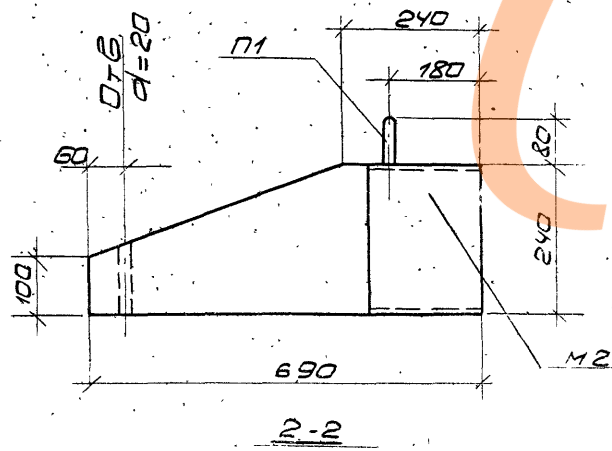
Петли для подъема П1



Выборка стали на одну панель, кг

Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61		Сталь по ГОСТ 6717-53		Сталь прокатная по ГОСТ 2240-56		Сталь угловая по ГОСТ 8510-57		Всего	В том числе на сварочные детали				
	Класса А-III		Класса А-I		Класса В-I		Класса В-I							
	Ф, мм	Утол	Ф, мм	Утол	Ф, мм	Утол	Проф	Утол						
ПК-2	10	8	20	8,0	5	8,0	14,5	14,5	9,6	9,6	4,2	4,2	74,3	16,8

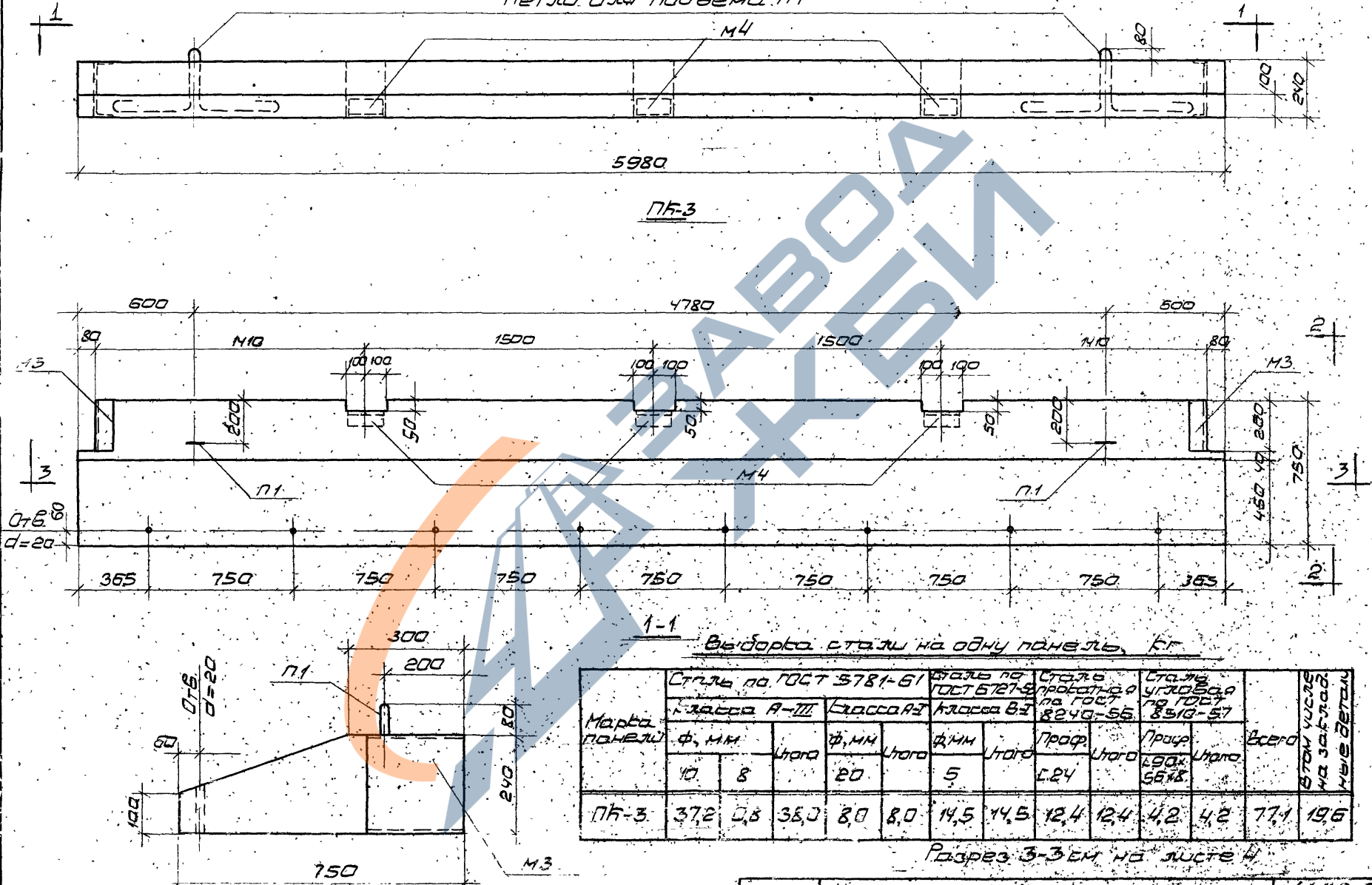
Примечание: Разрез 3-3 см. на листе 4.



ТК
 Опалубка карнизной панели ПК-2  
 1972

1432-3  
 Выпуск 3  
 Лист 2

<https://zavodjbi.com/>  
 Петля для подъема П1



Выборка стали на одну панель, кг

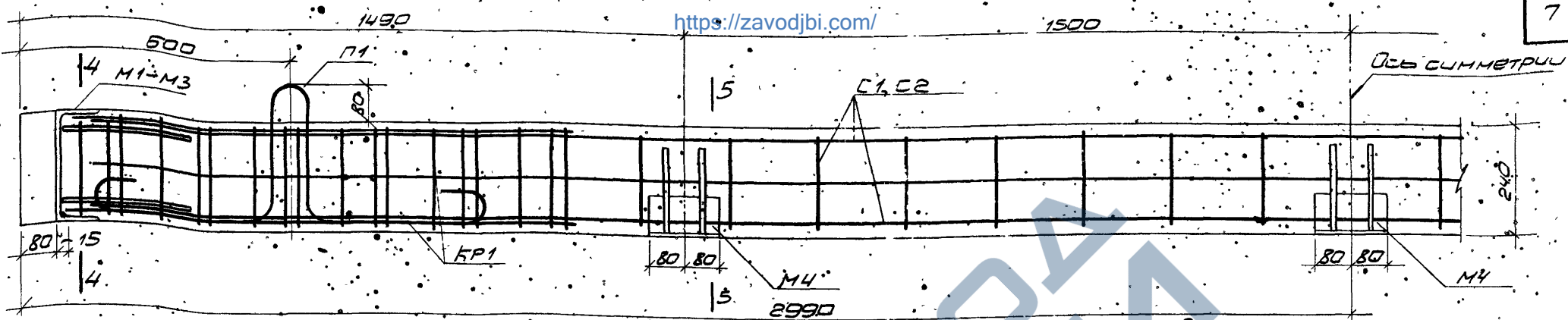
Марка панели	Сталь по ГОСТ 5781-61		Сталь по ГОСТ 5781-61		Сталь по ГОСТ 5781-61		Сталь по ГОСТ 5781-61		Всего	Сталь в кг на панель			
	Класс А-III	Класс А-II	Класс А-II	Класс А-II	Проф	Углов	Проф	Углов					
	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Ф, мм	Угол	Проф	Угол					
ПН-3	37,2	0,8	35,0	8,0	8,0	14,5	14,5	12,4	12,4	4,2	4,2	77,1	19,6

Разрез 3-3 см на листе П1

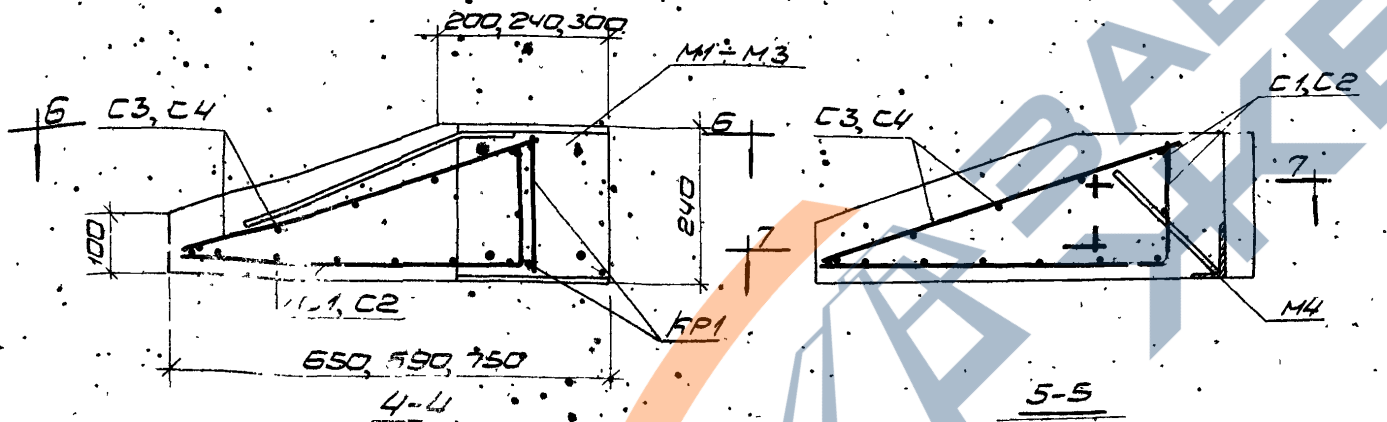
С.С.С.Р.  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
 МАШИНОСТРОЕНИЯ  
 МОСКВА

<https://zavodjbi.com/>

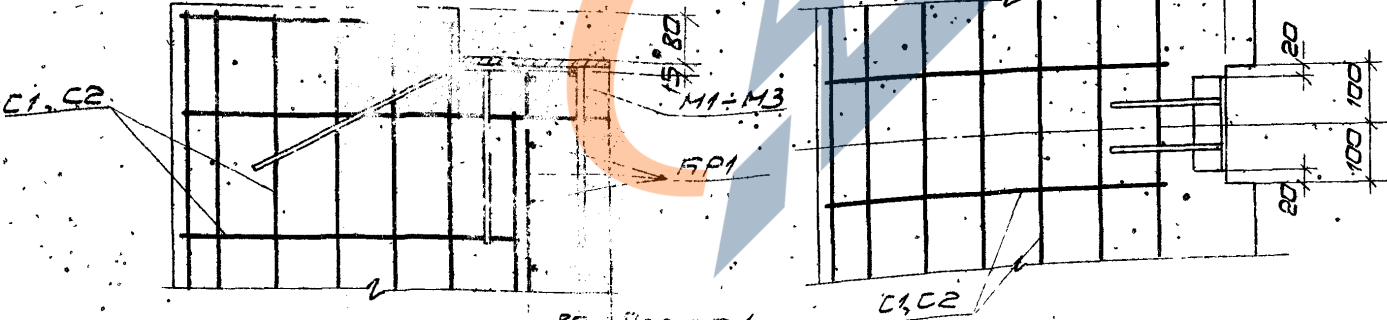
ТК	Опалубка карнизной панели ПН-3	1432-5
1972	Выборка стали	№ 3
		Лист 3



3-3



5-5



6-6

7-7

Спецификация арматурных изделий и железобетонных деталей на одну панель

Марка панели	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
ПК-1	КР1	2	50Б
	С1	1	
	С3	1	
	М1	2	
	М4	3	
ПК-2	КР1	2	50Б
	С2	1	
	С4	1	
	М2	2	
	М4	3	
ПК-3	КР1	2	50Б
	С2	1	
	С4	1	
	М3	2	
	М4	3	
	П1	2	Б

80 для ПК-1  
70 для ПК-2  
130 для ПК-3

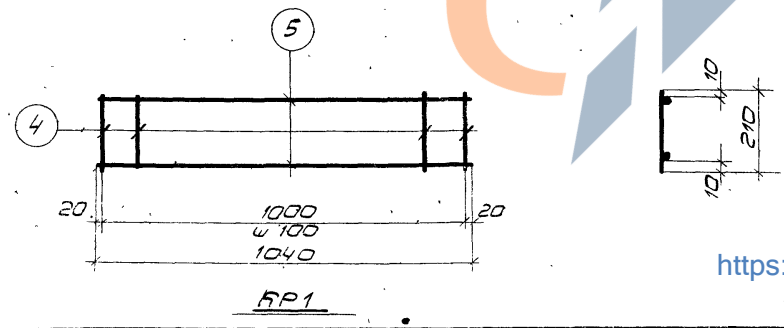
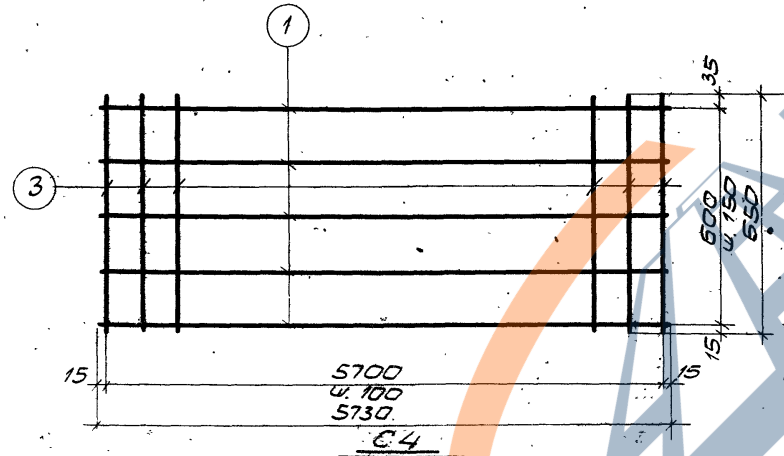
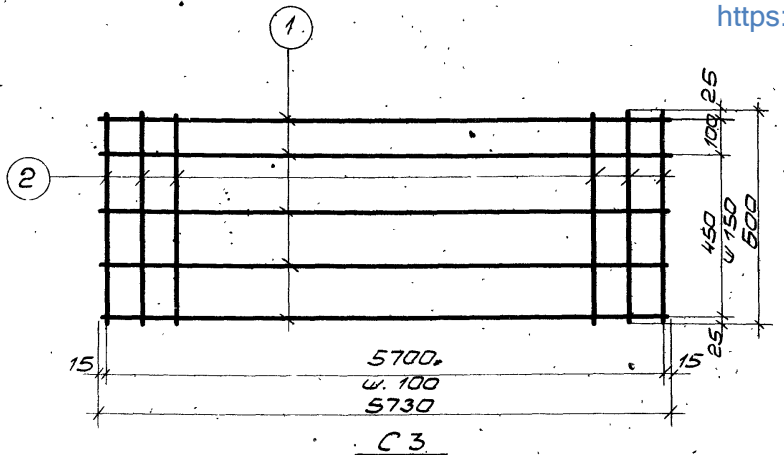
Сетки С3, С4 условно не показаны.

ТК  
1/2  
Армирование карнизных панелей ПК-1, ПК-2, ПК-3. Пробитый и поперечные раз. раз.  
1,432-5  
Лист 5



<https://zavodjbi.com/>

Спецификация и Выборка стали на одно арматурное изделие



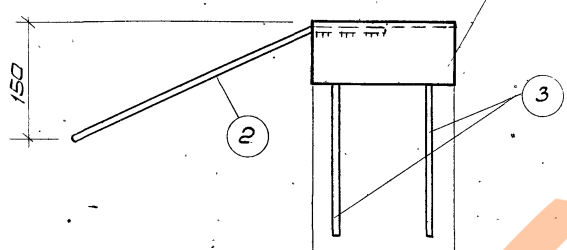
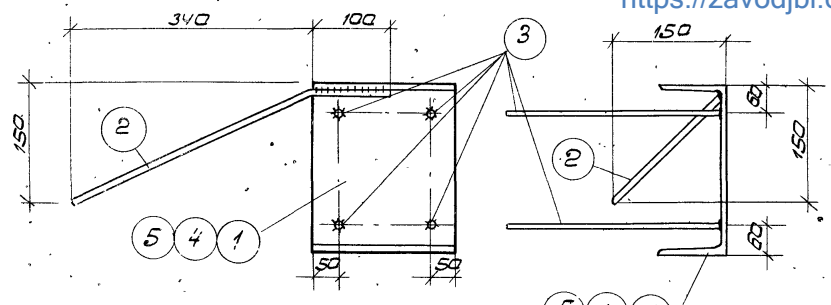
Марка ст. изделия	№ поз.	Эскиз	Ф, мм	Длина, мм	Кол-во шт.	Общая длина, м	Выборка стали		
							Ф, мм	Общая длина, м	Вес кг
С3	1		5В1	5730	5	28,7	5В1	63,5	9,8
	2		5В1	600	58	34,8			
							Итого:		9,8
С4	1		5В1	5730	5	28,7	5В1	66,4	10,2
	3		5В1	650	58	37,7			
							Итого:		10,2
RP1	4		10AIII	210	11	2,3	10AIII	2,3	1,4
	5		5В1	1040	2	2,1	5В1	2,1	0,3
							Итого:		1,7
П1	6		20AII	1500	1	1,6	20AII	1,6	4,0

- Примечания:
- Сварные сетки, каркасы и петли должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 10922-64, Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций, ГОСТ 14098-68, Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций и СН 393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей.
  - Петли П1 изготавливать из сталей марок ВСтЗсп и ВСтЗпс по ГОСТ 5781-61.
  - Для изделий предназначенных для подъема и монтажа при t ниже - 40° запрещается применять сталь марки ВСтЗпс.

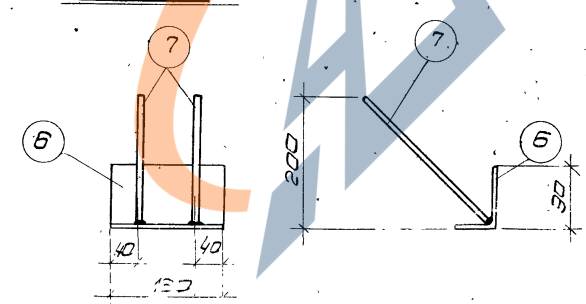
<https://zavodjbi.com/>

ТК 1972	Сварные сетки С3, С4, каркас RP1 и петля П1. Спецификация и Выборка стали	1,432,5	Выпуск 3
		Лист	

<https://zavodjbi.com/>



160	9.129 M1
200	9.129 M2
250	9.129 M3
M1+M3	



Марка и № изделия	Эскиз или профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		Примечание
				Поз	Номера Марки	
M1	1 L N 24	160	1	3,8	3,8	4,7
	2 <del>L N 24</del> φ10AIII	500	1	0,5	0,5	
	3 φ8AIII	300	4	0,1	0,4	
M2	2 CM M1	500	1	0,5	0,5	5,7
	3 CM M1	300	4	0,1	0,4	
	4 L N 24	200	1	4,8	4,8	
M3	2 CM M1	500	1	0,5	0,5	7,1
	3 CM M1	300	4	0,1	0,4	
	5 L N 24	250	1	6,2	6,2	
M4	6 L90x55x8	160	1	1,4	1,4	1,8
	7 φ10AIII	300	2	0,2	0,4	

Примечания:

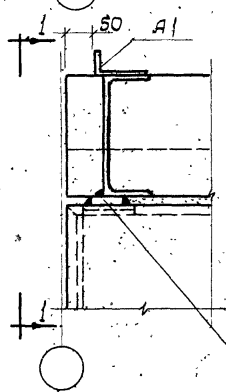
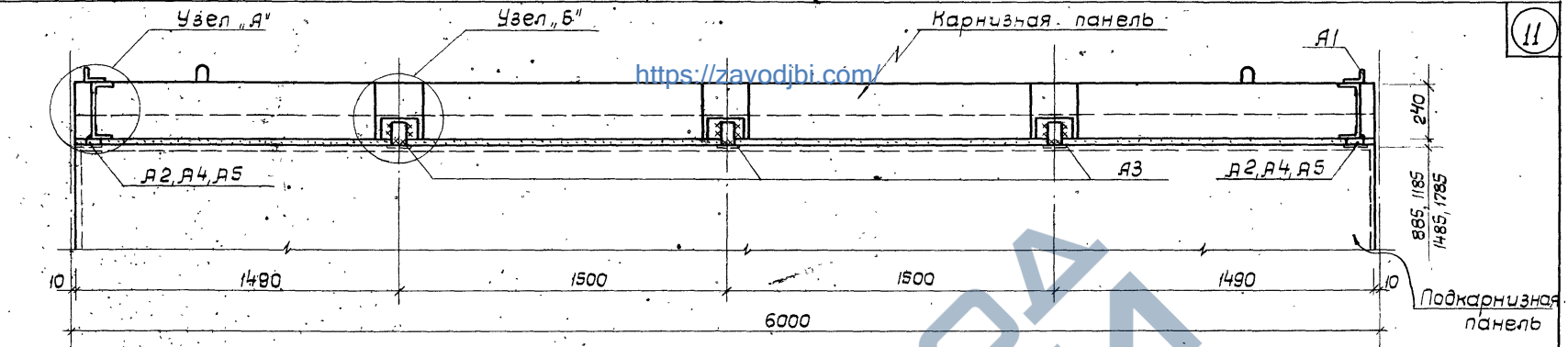
1. Закладные детали M1-M4 должны быть изготовлены в соответствии с ГОСТ 10922-64, "Арматура и сварные закладные детали для железобетонных конструкций", ГОСТ 14098-68, "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций", и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей".
2. Соединения стержней в тавр с швеллером и углером выполнять под слоем флюса.
3. Сварку производить электродом типа Э42.
4. Толщина сварных швов  $t_{\text{ш}} = 6 \text{ мм}$ .

ТК 1972	Закладные детали M1-M4. Спецификация стали	1.432-5 Выпуск 3
		Лист 7

<https://zavodjbi.com/>

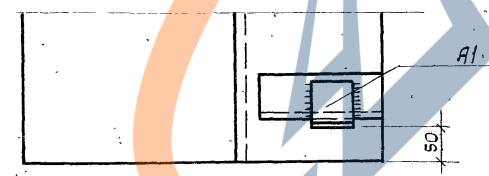
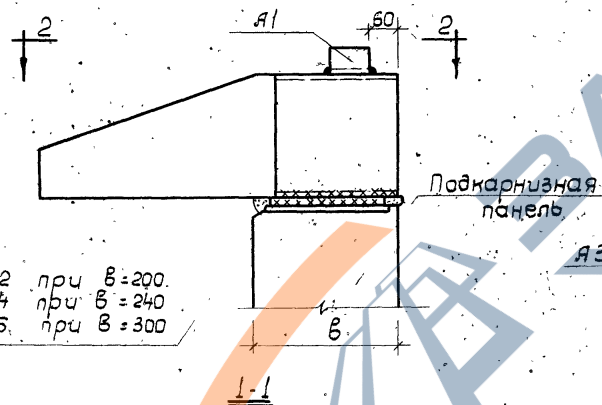
Проект № 1432-5  
 Эскиз № 1  
 Дата 1972 г.  
 М.П.

<https://zavodjbi.com/>

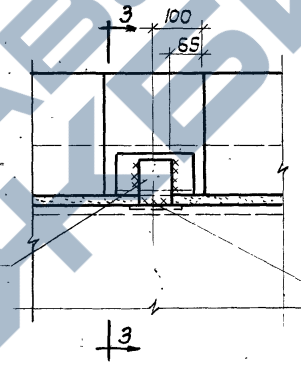


А2 при В=200  
 А4 при В=240  
 А5 при В=300

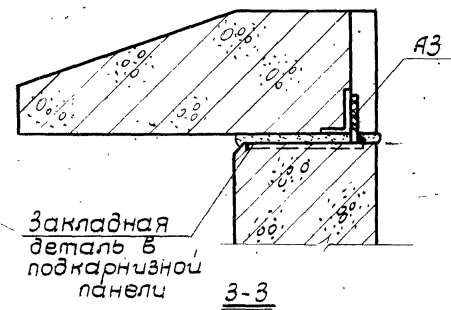
Узел „А“



2-2



Узел „Б“



3-3

Спецификация стали на крепежные элементы карнизной панели длиной 6м

Толщина панели мм	Марка элемента	Сечение мм	Длина мм	Кол-ч шт.	Вес, кг	
					Поз.	Всего
200	А1	L90x56x8	80	2	0,7	5,0
	А2	-70x14	150	2	1,2	
	А3	-70x8	100	3	0,4	
240	А1	L90x56x8	80	2	0,7	5,6
	А3	-70x8	100	3	0,4	
	А4	-70x14	190	2	1,5	
300	А1	L90x56x8	80	2	0,7	6,4
	А3	-70x8	100	3	0,4	
	А5	-70x14	250	2	1,5	

Примечание:  
 Монтажные сварные швы  $t_{ш} = 8 \text{ мм}$ .

<https://zavodjbi.com/>

ТК  
 1978

Крепление карнизных панелей к подкарнизным панелям

1.432-5  
 Выпуск 3  
 Лист 8

Гл. арх. пр.  
 Ст. инженер  
 Москва

М.И.С.У.А.В.А. - Угловая