

Типовые конструкции и детали зданий и сооружений.

С е р и я
3.407-115

Унифицированные фундаментные конструкции ВЛ 35-500 кВ

- Выпуск 1 Пояснительная записка, обзорные листы.
Выпуск 2 Фундаменты под унифицированные металлические опоры ВЛ 35-330 кВ
Выпуск 3 Фундаменты под унифицированные металлические опоры ВЛ 500 кВ
Выпуск 4 Вибрированные и центрифугированные сваи для фундаментов ВЛ 35-500 кВ
Выпуск 5 Плиты, ригели и металлические детали для закрепления опор ВЛ 35-500 кВ
Выпуск 6 Свайные фундаменты и металлические ростверки.

В ы п у с к 4

Разработаны
Северо-Западным отделением
ин-та „Энергосетьпроект“
Минэнерго СССР

Утверждены и
Введены в действие Минэнерго СССР
протокол № 5 от 18.01.77г.

СЛК	и	Носов
СЛ. СПЕЦИАЛ	ШТИН	
СЛ. ИНЖ. ПР.	СКОЛОД	

Перечень листов.

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Титульный лист.	—	1
Перечень листов.	1÷3	2÷4
Пояснительная записка.	4-5	5-6
Обзорные листы.	6÷12	7÷13
Свая С 25-1-6-0.	КЖ-1	14
Свая С 25-1-6-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-2	15
Свая С 25-2-6-0.	КЖ-3	16
Свая С 25-2-6-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-4	17
Свая С 25-1-6-1.	КЖ-5	18
Свая С 25-1-6-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-6	19
Свая С 25-2-6-1.	КЖ-7	20
Свая С 25-2-6-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-8	21
Свая С 25-1-6-Н.	КЖ-9	22
Свая С 25-1-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-10	23
Свая С 25-2-6-Н.	КЖ-11	24
Свая С 25-2-6-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-12	25
Свая С 25-1-8-0.	КЖ-13	26
Свая С 25-1-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-14	27
Свая С 25-2-8-0.	КЖ-15	28

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свая С 25-2-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-16	29
Свая С 25-1-8-1.	КЖ-17	30
Свая С 25-1-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-18	31
Свая С 25-2-8-1.	КЖ-19	32
Свая С 25-2-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-20	33
Свая С 25-1-8-Н.	КЖ-21	34
Свая С 25-1-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-22	35
Свая С 25-2-8-Н.	КЖ-23	36
Свая С 25-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-24	37
Свая С 35-1-8-0.	КЖ-25	38
Свая С 35-1-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-26	39
Свая С 35-2-8-0.	КЖ-27	40
Свая С 35-2-8-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-28	41
Свая С 35-1-8-1.	КЖ-29	42
Свая С 35-1-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-30	43
Свая С 35-2-8-1.	КЖ-31	44
Свая С 35-2-8-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-32	45
Свая С 35-1-8-2.	КЖ-33	46
Свая С 35-1-8-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-34	47

Типовые конструкции разработаны в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривают мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания и сооружения.
 Главный инженер проекта *О.И. Соколов*.

ЭНЕРГОСЕРТИФИКАТ
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

Гл. инж. отд. Зав. отд. КС. Гл. инж. пр. Рунов Г.Р.

Крыжкоб Курнасов Штин Соколов

Проектир. Проверил. Инженер. Инженер. Инженер.

Ленинград. Ленинград. Ленинград.

7271М-IV-3

Перечень листов

3

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свая С35-2-8-2.	КЖ-35	48
Свая С35-2-8-2. Спецификация и таблицы расхода материалов	КЖ-36	49
Свая С35-1-8-Н.	КЖ-37	50
Свая С35-1-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-38	51
Свая С35-2-8-Н.	КЖ-39	52
Свая С35-2-8-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-40	53
Свая С35-1-10-0	КЖ-41	54
Свая С35-1-10-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-42	55
Свая С35-2-10-0.	КЖ-43	56
Свая С35-2-10-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-44	57
Свая С35-1-10-1.	КЖ-45	58
Свая С35-1-10-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-46	59
Свая С35-2-10-1.	КЖ-47	60
Свая С35-2-10-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-48	61
Свая С35-1-10-2.	КЖ-49	62
Свая С35-1-10-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-50	63
Свая С35-2-10-2.	КЖ-51	64
Свая С35-2-10-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-52	65
Свая С35-1-10-Н.	КЖ-53	66
Свая С35-1-10-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-54	67

Наименование листа	Номер листа	Стр.
Свая С35-2-10-Н.	КЖ-55	68
Свая С35-2-10-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-56	69
Свая С35-1-12-0.	КЖ-57	70
Свая С35-1-12-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-58	71
Свая С35-2-12-0.	КЖ-59	72
Свая С35-2-12-0. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-60	73
Свая С35-1-12-1	КЖ-61	74
Свая С35-1-12-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-62	75
Свая С35-2-12-1.	КЖ-63	76
Свая С35-2-12-1. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-64	77
Свая С35-1-12-2.	КЖ-65	78
Свая С35-1-12-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-66	79
Свая С35-2-12-2.	КЖ-67	80
Свая С35-2-12-2. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-68	81
Свая С35-1-12-Н.	КЖ-69	82
Свая С35-1-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-70	83
Свая С35-2-12-Н.	КЖ-71	84
Свая С35-2-12-Н. Спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-72	85
Сваяная заготовка Ц-1-2/2.	КЖ-73	86
Сваяная заготовка Ц-1-2/2. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	КЖ-74	87

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИИЭС
Ин. спец.
Инж. пр.
Руковод. гр.

С. С. С. С. С.
С. С. С. С. С.
С. С. С. С. С.
С. С. С. С. С.

Проектир.
Проверил

У. Р. У. Р. У. Р.
В. М. В. М. В. М.

Архитект.
Конструктор

Пример расшифровки:

С 25-2-8 - свая сечением 25x25 см - второго типа армирования - длиной 8 м.

Ц-1- $\frac{1}{3}+K$ - свая цилиндрическая - первого типа армирования - длиной, равной $\frac{1}{3}$ длины заготовки - с наконечником.

Ц-2- $\frac{1}{2}+\frac{1}{3}+K$ - свая цилиндрическая - второго типа армирования - длиной, равной сумме половины и трети свайной заготовки - с наконечником.

б) Полный шифр и маркировка свай квадратного сечения.

В полном шифре свай 1^{ый} индекс, проставленный через тире, указывает область ее применения в зависимости от решения оголовка (наголовника)

0 - свая со штырем под стойки опор с оттяжками.

1 - свая с одним длинным болтом под металлический ростверк.

2 - свая с двумя болтами под соответствующие металлические промежуточные опоры.

Н - свая с оголовком в виде листа (без наголовника), применяемая для закрепления оттяжек.

Н1 - свая с наголовником Н1, имеющим два болта, под соответствующие металлические промежуточные опоры.

Н2 - свая с наголовником Н2, имеющим 4 болта, под соответствующие промежуточные и анкерно угловые опоры.

Полному шифру свай соответствует одна из 46 марок свай, записываемых буквой С и цифрой от 1 до 46.

Примеры расшифровки:

С35-1-10-2 - свая сечением 35x35 см - первого типа армирования - длиной 10 м, с оголовком в виде 2х болтов, под соответствующие промежуточные опоры.

С31 - маркировка свай, приведенной в предыдущем примере.

в) Маркировка цилиндрических свай (в сборе)

В результате сочетания 12 типов свай (их расшифровку см. выше в подпункте, а) и 8 типов наголовников может быть образовано $12 \times 8 = 96$ марок свай (в сборе). Марки цилиндрических свай записываются буквами ЦС и цифрами от 1 до 96.

Например:

ЦС19 - маркировка свай, собранной из элемента Ц-1- $\frac{1}{2}+\frac{1}{3}+K$ (см. пункт а) и наголовника Н4 с одним болтом ϕ 56 мм, применяется под металлический ростверк.

7. Свайные звенья для новых фундаментных конструкций.

Кроме 4^х основных типов свайных заготовок и свайных звеньев в настоящем выпуске дополнительно разработаны свайные заготовки 2^х типов армирования, имеющие пять промежуточных втулок и срезаемые соответственно на 6 свайных звеньев. (Шифр эл. Ц-1- $\frac{6}{6}$ и Ц-3- $\frac{6}{6}$, шифр звеньев Ц-1- $\frac{1}{6}$, Ц-3- $\frac{1}{6}$).

Такие звенья применяются в новых экономичных конструкциях: закрепленный опор вл в особых грунтовых условиях (бурильные фундаменты и т.д.).

ТК

1976г.

Пояснительная записка

Серия
З. 407-143
Выпуск 4 Лист 5

ЭНЕРГΟΣΕΤΕΣ ΠΡΟΙΕΚΤ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. отделом
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. группой

Исполн.
Инженер
Инженер
Инженер

7271 ТМ-IV-7		Сваи квадратного сечения											7							
		Типоразмер сваи		С 25-6			С 25-8			С 35-8										
Исполнитель Проберил		Курносвб Штин		Секалов Собоянова		Основных харак- теристики сваи		Основные размеры сваи												
								Оголовок сваи												
Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград		Зав. НИЛЭС Гл. спец		Гл. инж. пр.		Рук. группы		Шифр сваи		С 25-1-6-0 С 25-2-6-0 С 25-1-6-1 С 25-2-6-1 $\frac{С 25-1-6-Н}{С 25-2-6-Н}$			С 25-1-8-0 С 25-2-8-0 С 25-1-8-1 С 25-2-8-1 $\frac{С 25-1-8-Н}{С 25-2-8-Н}$			С 35-1-8-0 С 35-2-8-0 С 35-1-8-1 С 35-2-8-1 С 35-1-8-2 С 35-2-8-2 $\frac{С 35-1-8-Н}{С 35-2-8-Н}$				
								Длина в м		6,0			8,0			8,0				
Гл. инж. пр.		Рук. группы		Основных харак- теристики сваи		Сечение в м		0,25 x 0,25			0,25 x 0,25			0,35 x 0,35						
						Объем бетона в м³		0,37			0,46			0,96						
Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград		Зав. НИЛЭС Гл. спец		Гл. инж. пр.		Рук. группы		Основных харак- теристики сваи		<p>Примечания:</p> <p>1. На настоящем обзорном листе даны типы свай квадратного сечения без наголовников.</p> <p>2. Типы свай с наголовниками, окончательная маркировка свай, расход материалов и веса даны на следующем листе № 7.</p> <p>3. Для крепления оттяжек на сваях С 35-Н устанавливается деталь РЗВ на болте М42x480, выполненная по чертежу КЖ-38 выпуска 5.</p>										
										ТК		Обзорные листы					Серия З. 407-115			
1976г		Выпуск 4		Лист 6																

сваи квадратного сечения

8

7271тм-IV-8

Типоразмер сваи

C 25-6

C 25-8

C 35-8

Шифр сваи

C 25-1-6-0

C 25-2-6-0

C 25-1-6-1

C 25-2-6-1

C 25-1-6-H
C 25-2-6-H

C 25-1-8-0

C 25-2-8-0

C 25-1-8-1

C 25-2-8-1

C 25-1-8-H
C 25-2-8-H

C 35-1-8-0

C 35-2-8-0

C 35-1-8-1

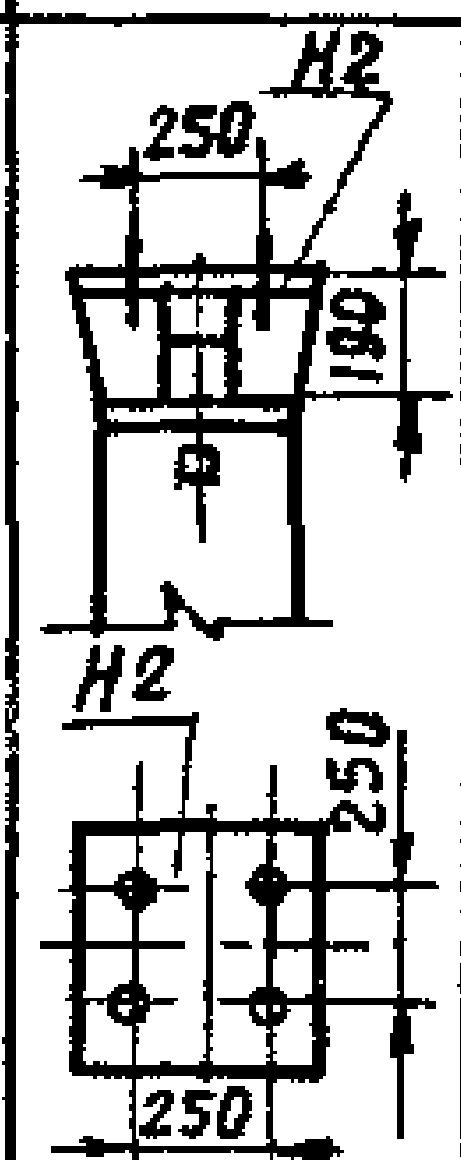
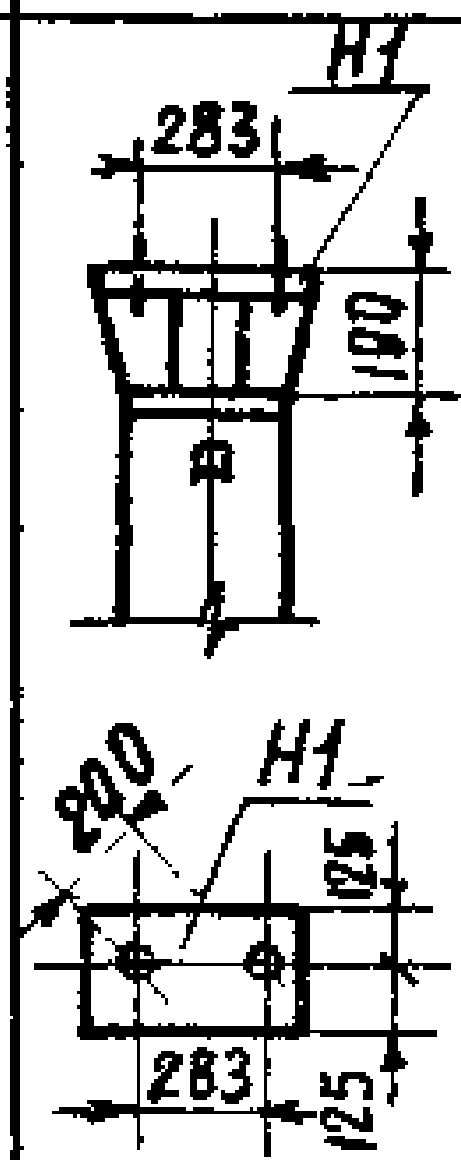
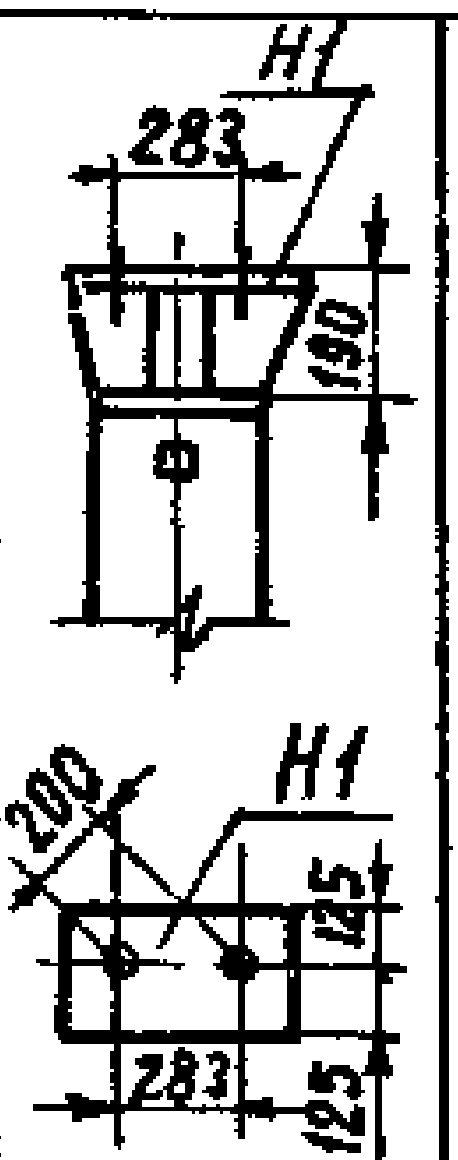
C 35-2-8-1

C 35-1-8-2

C 35-2-8-2

C 35-1-8-H
C 35-2-8-H

Типы наголовников



Шифр сваи с наголовником

C 25-1-6-H1

C 25-2-6-H1

C 25-1-8-H1

C 25-2-8-H1

C 35-1-8-H2

C 35-2-8-H2

Маркировка сваи

C1

C2

C3

C4

C5

C6

C7

C8

C9

C10

C11

C12

C13

C14

C15

C16

C17

C18

C19

C20

C21

C22

C23

C24

C25

C26

Объем бетона в м³

0.37

0.37

0.37

0.37

0.37

0.37

0.37

0.37

0.49

0.49

0.49

0.49

0.49

0.49

0.49

0.49

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

0.96

Общий расход стали в кг

84

143

98

157

130

189

95

154

107

186

121

200

152

232

117

197

199

287

214

319

216

306

274

362

220

308

Вес в т

0.9

1.0

1.0

1.0

1.0

1.0

1.0

1.0

1.2

1.2

1.2

1.4

1.4

1.4

1.3

1.3

2.4

2.6

2.4

2.5

2.4

2.6

2.5

2.7

2.4

2.6

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай с наголовниками и окончательная маркировка свай
2. Основные типоразмеры свай, типы оголовков смотри на предыдущем листе №6.

Энергоспецпроект
Себеро-Зольный
отделение
г. Ленинград

Исполнитель Григорьев
Проверил Канел-Каплевская

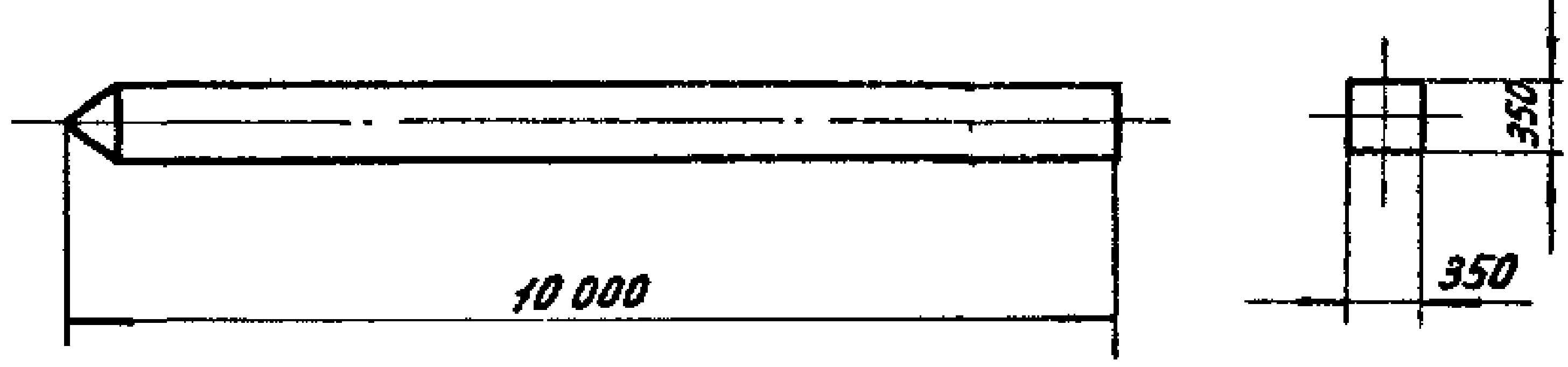
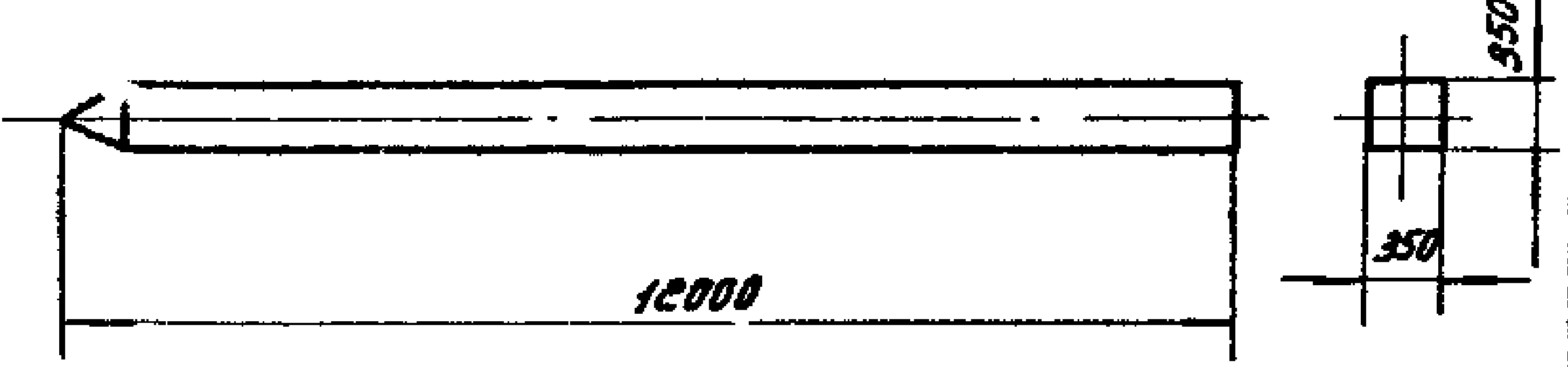
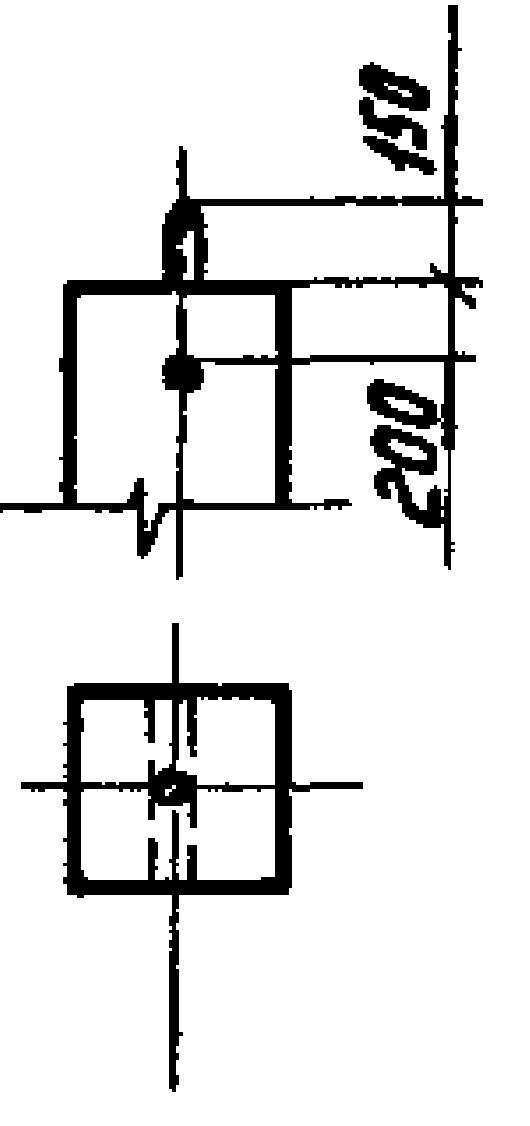
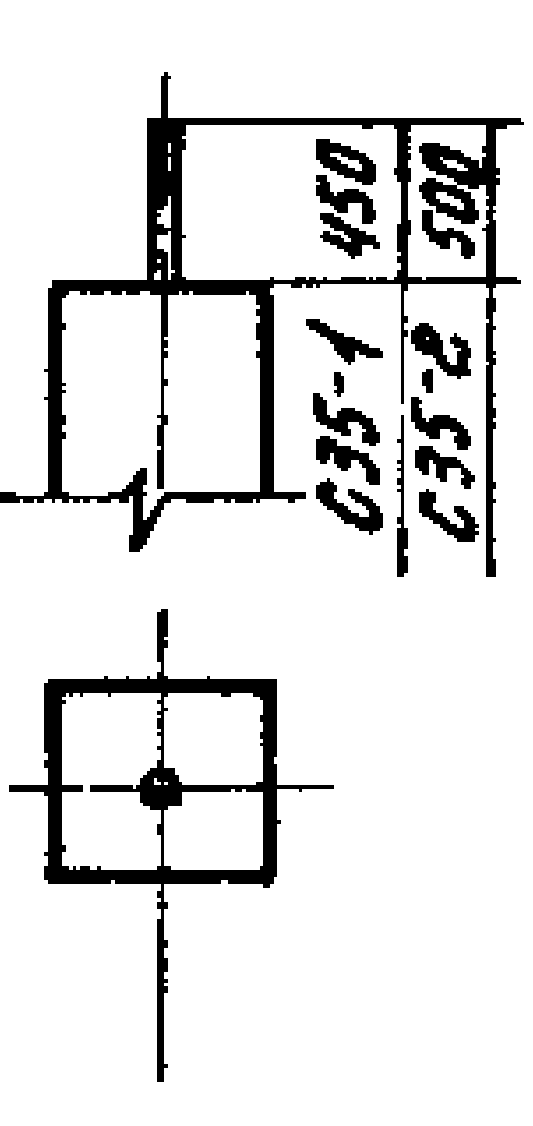
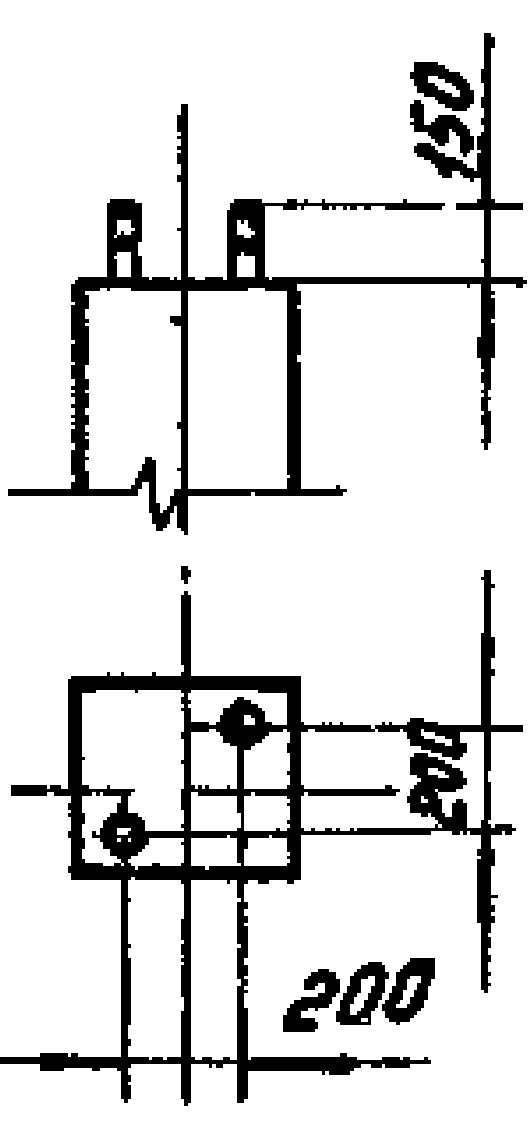
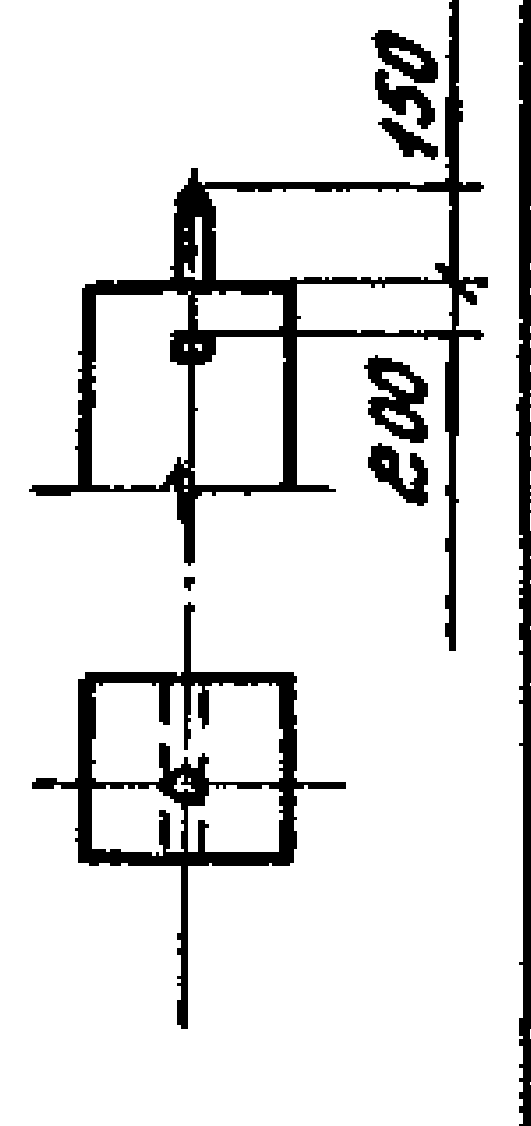
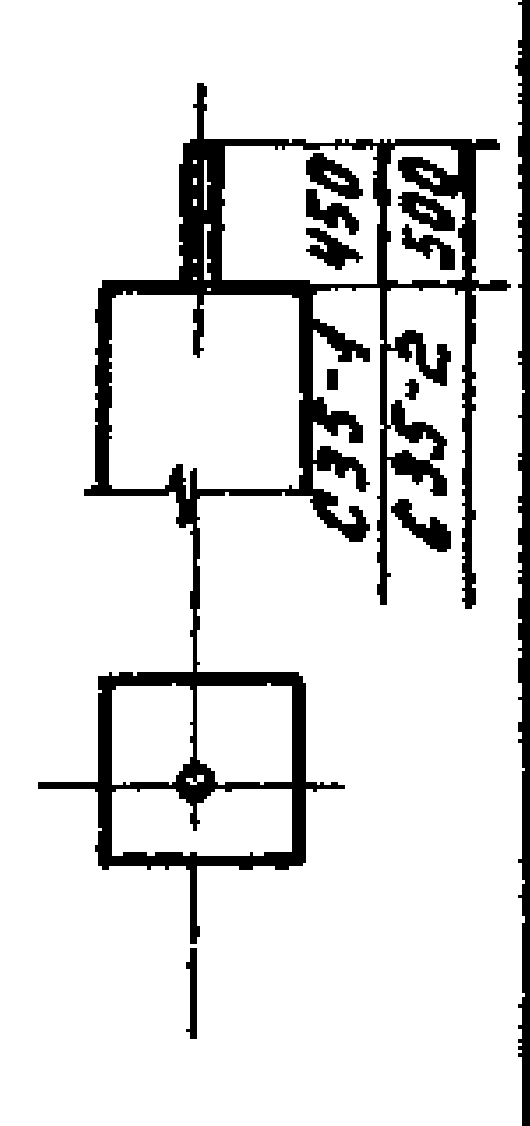
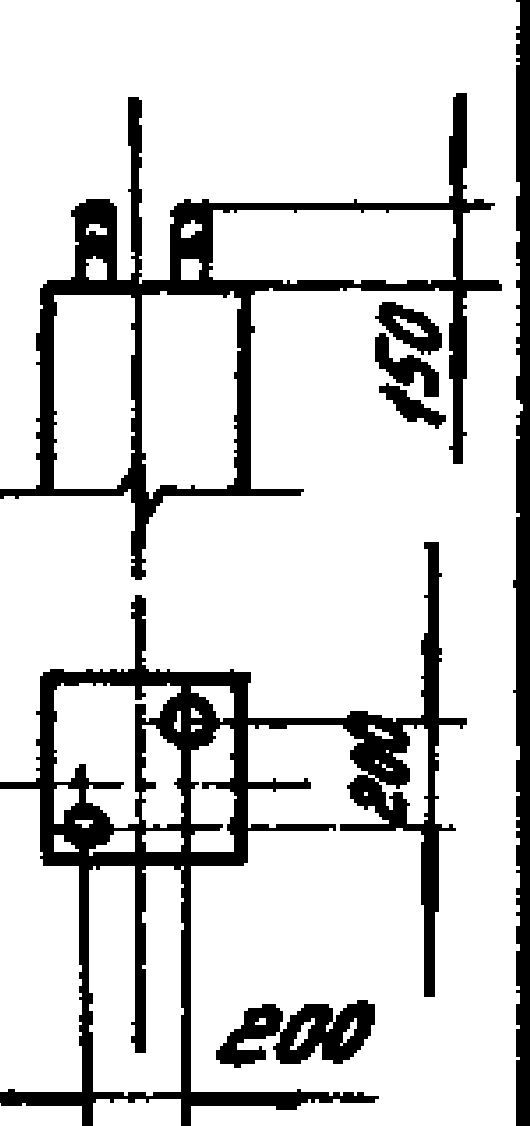
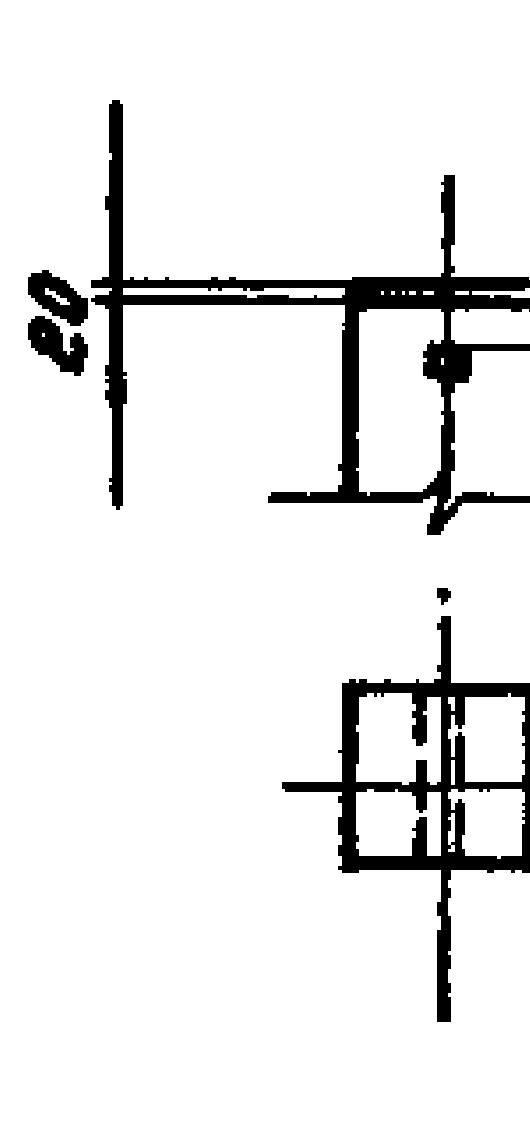
Исполнитель Курнаева
Проверил Штан
С.А.К. 18
П.Дьянова

ТК
1976г

Обзорные листы

Серия
3.407-115
Выпуск 4 Лист 7

Сваи квадратного сечения.

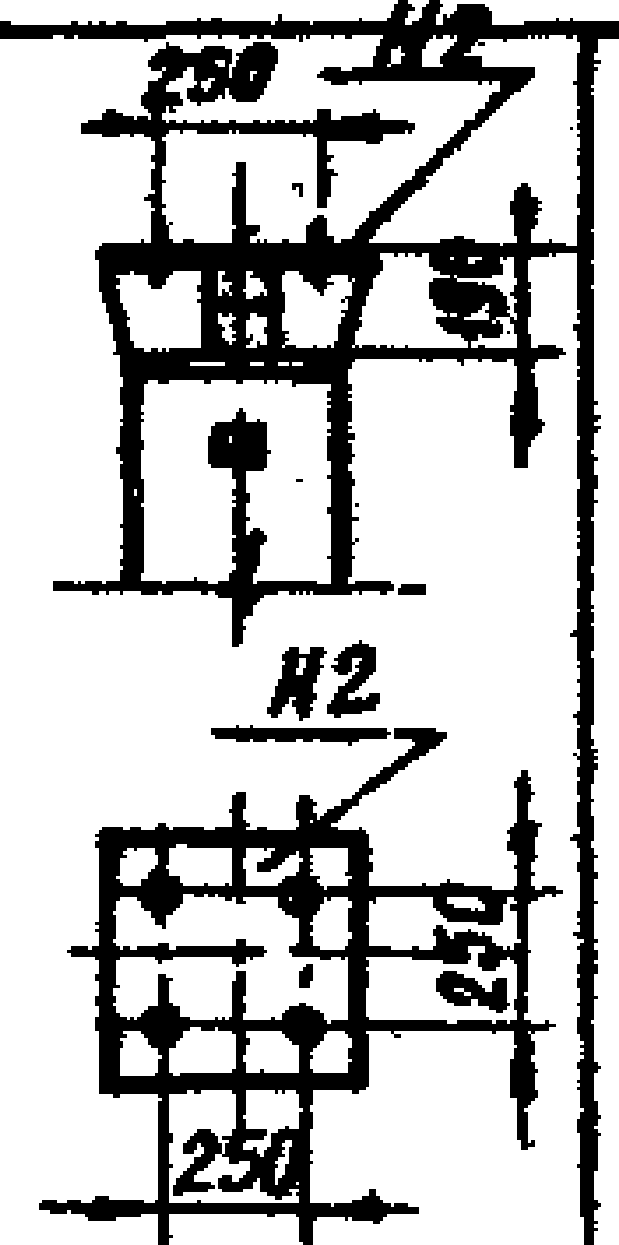
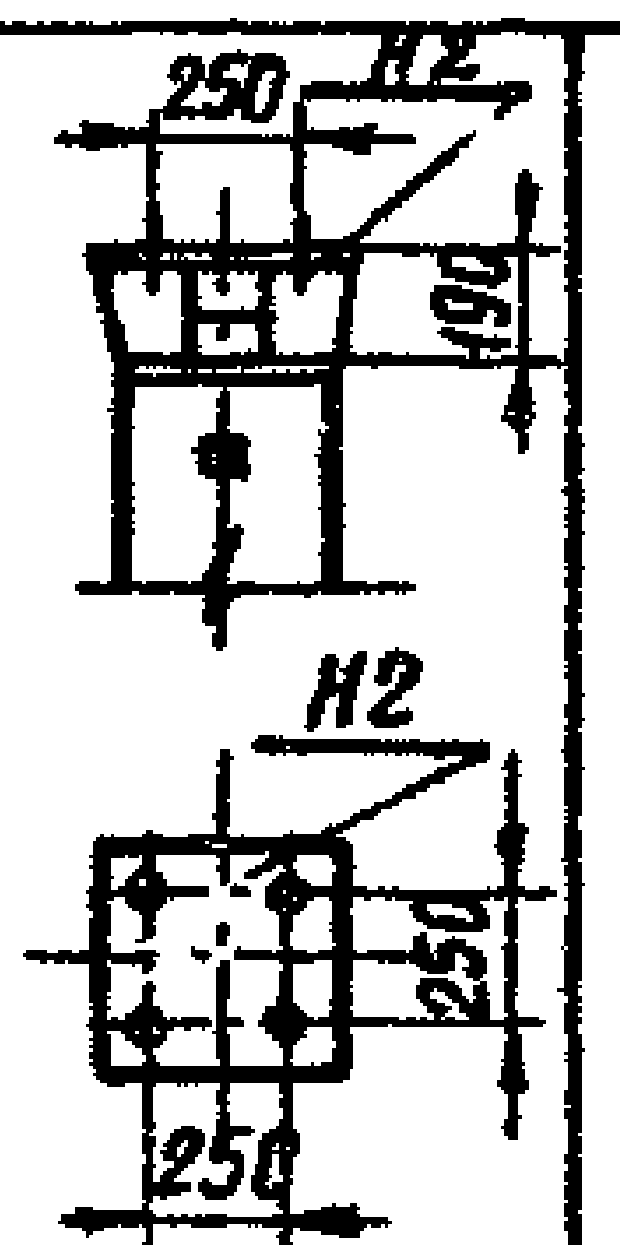
7271ТМ-IV-9	Типоразмер сваи	С35-10						С35-12									
	Основные размеры сваи																
	Оголовок сваи																
	Шифр сваи	С35-1-10-0	С35-2-10-0	С35-1-10-1	С35-2-10-1	С35-1-10-2	С35-2-10-2	$\frac{С35-1-10-Н}{С35-2-10-Н}$		С35-1-12-0	С35-2-12-0	С35-1-12-1	С35-2-12-1	С35-1-12-2	С35-2-12-2	$\frac{С35-1-12-Н}{С35-2-12-Н}$	
	Основные характеристики сваи	Длина в м		10.0						12.0							
Сечение в м		0.35 x 0.35						0.35 x 0.35									
Объем бетона в м³		1.2						1.44									

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай квадратного сечения без наголовников.
2. Типы свай с наголовниками, окончательная маркировка свай, расход материалов и веса даны на следующем листе № 9.
3. Для крепления оттяжек на сваях С35-Н устанавливается деталь Р38 на болте М42x480, выполненная по чертежу КЖ-38 выпуска 5.

ЭНЕРГОБАЗПРОЕКТ
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

Сваи квадратного сечения

7271ТМ-IV-10		Типоразмер свай		С 35-10								С 35-12											
		Шифр свай		С 35-1-10-0	С 35-2-10-0	С 35-1-10-1	С 35-2-10-1	С 35-1-10-2	С 35-2-10-2	С 35-1-10-Н С 35-2-10-Н		С 35-1-12-0	С 35-2-12-0	С 35-1-12-1	С 35-2-12-1	С 35-1-12-2	С 35-2-12-2	С 35-1-12-Н С 35-2-12-Н					
Исполнителя Проверил		Типы наголовников		—		—		—				—		—		—							
Исполнителя Проверил		Шифр свай с наголовником		—		—		—		С 35-1-10-Н2 С 35-2-10-Н2		—		—		—		С 35-1-12-Н2 С 35-2-12-Н2					
Зав. НИИЭС Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группы		Маркировка свай		С 27	С 28	С 29	С 30	С 31	С 32	С 33	С 34	С 35	С 36	С 37	С 38	С 39	С 40	С 41	С 42	С 43	С 44	С 45	С 46
Зав. НИИЭС Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группы		Объем бетона в м³		1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44	1,44
Зав. НИИЭС Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группы		Общий расход стали в кг		246	354	261	386	263	373	321	429	267	375	291	423	306	455	308	441	366	498	312	444
Зав. НИИЭС Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группы		Вес в т		3,0	3,2	3,0	3,2	3,0	3,2	3,1	3,3	3,0	3,2	3,6	3,9	3,6	3,9	3,6	3,8	3,7	4,0	3,6	3,9

Примечания:

1. На настоящем обзорном листе даны типы свай с наголовниками и окончательная маркировка свай.
2. Основные типоразмеры свай, типы оголовок смотри на предыдущем листе № 8.

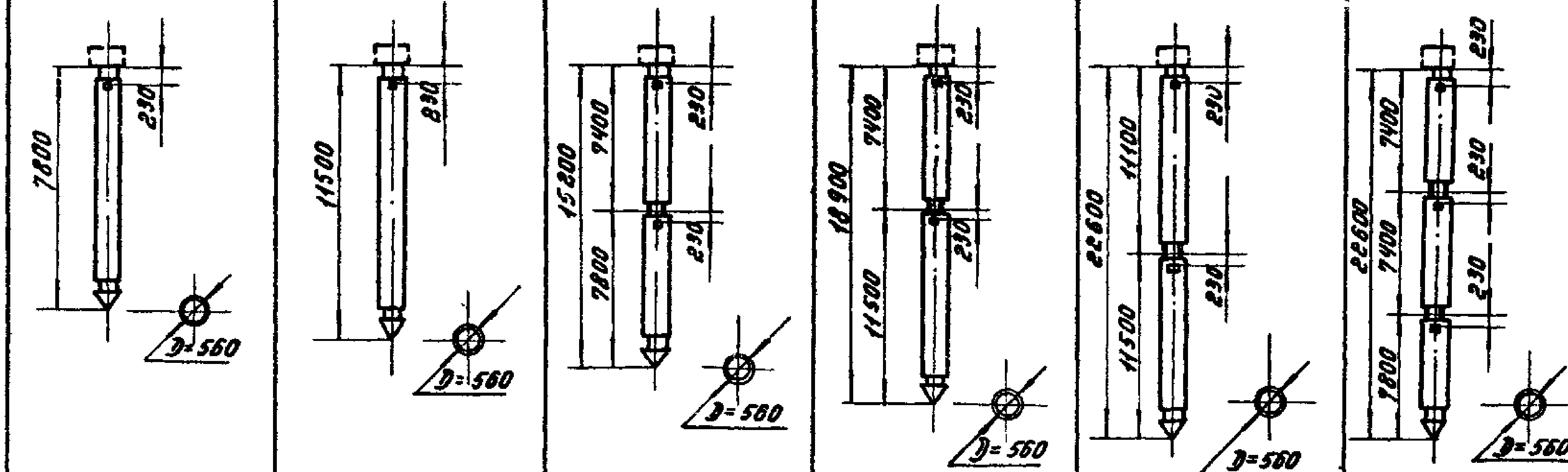
ЭНЕРГОСЕТПРОЕКТ
Северо-Западное
отделение
г. Ленинград

Таблица цилиндрических свай (в сборе).


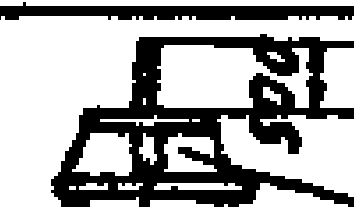
7271тм-IV-12

Типы свай
в сборе без
наголовника

Типы наголов-
ников и характе-
ристики свай
в сборе



Ц-1-1/3+К Ц-2-1/3+К Ц-1-1/2+К Ц-2-1/2+К Ц-1-1/3+1/3+К Ц-2-1/3+1/3+К Ц-1-1/2+1/2+К Ц-2-1/2+1/2+К Ц-1-1/2+1/2+К Ц-2-1/2+1/2+К Ц-1-1/3+1/3+1/3+К Ц-2-1/3+1/3+1/3+К

Типы наголовников с разным дол- готой ф 56 мм	 H3	Марка свай с наголовником Объем бетона в м ³ Расход стали в кг	ЦС1	ЦС2	ЦС3	ЦС4	ЦС5	ЦС6	ЦС7	ЦС8	ЦС9	ЦС10	ЦС11	ЦС12
	 H4	Марка свай с наголовником Объем бетона в м ³ Расход стали в кг	ЦС13	ЦС14	ЦС15	ЦС16	ЦС17	ЦС18	ЦС19	ЦС20	ЦС21	ЦС22	ЦС23	ЦС24

ПРИМЕЧАНИЯ:

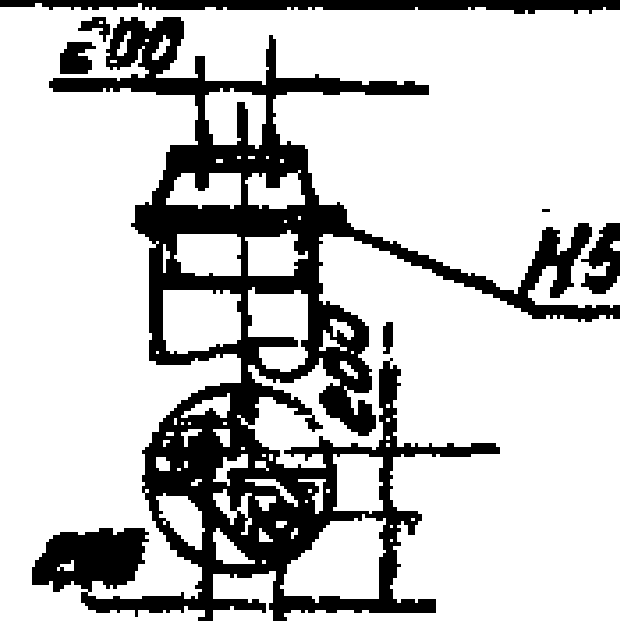
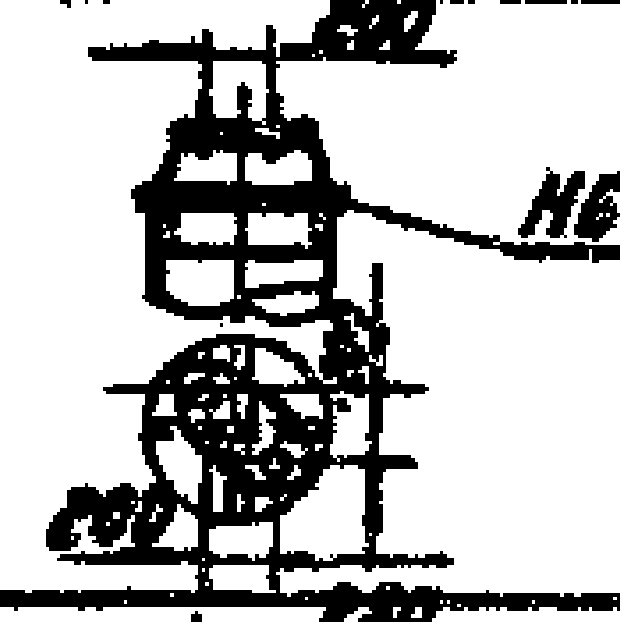
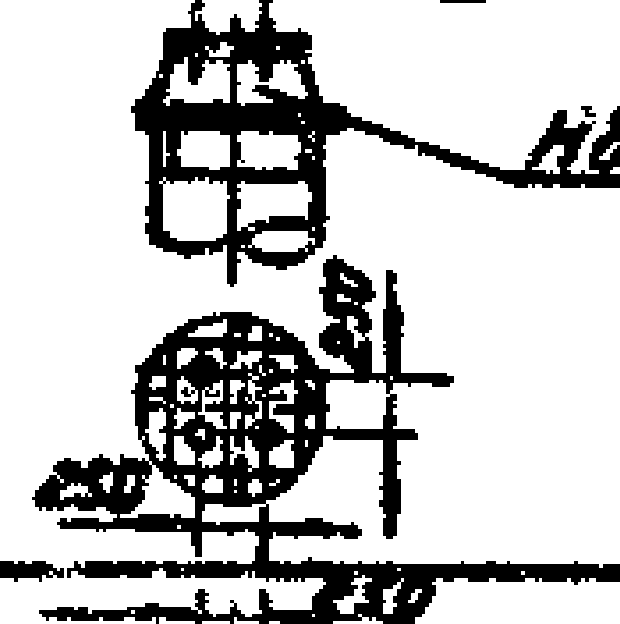
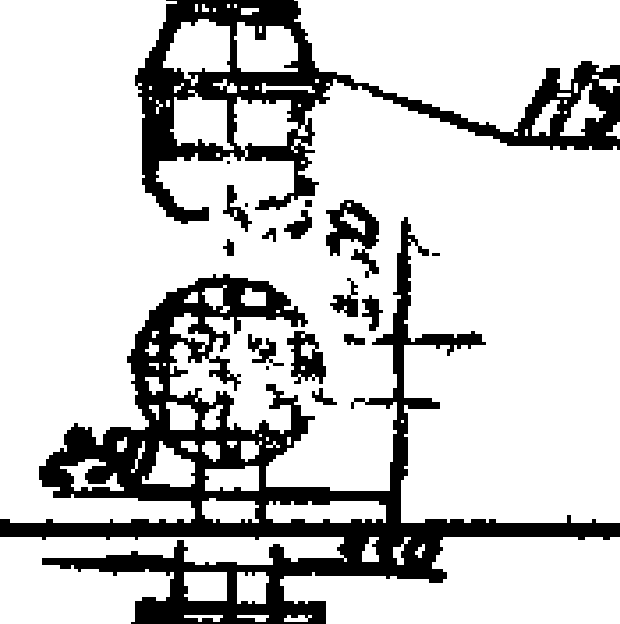
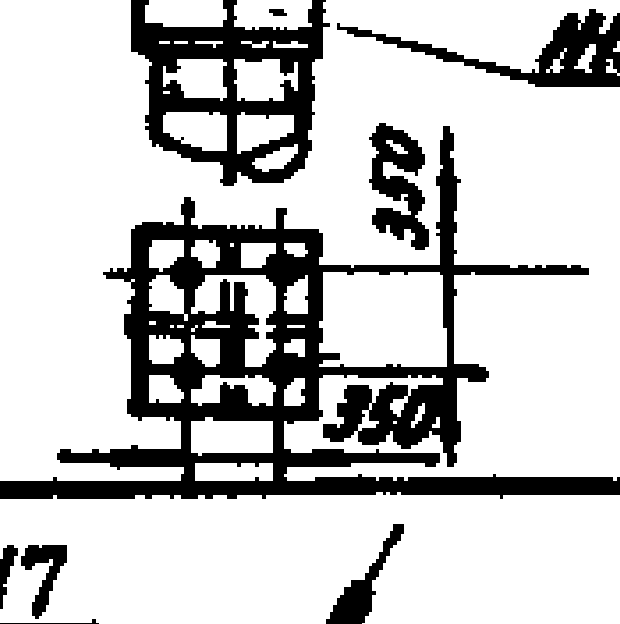
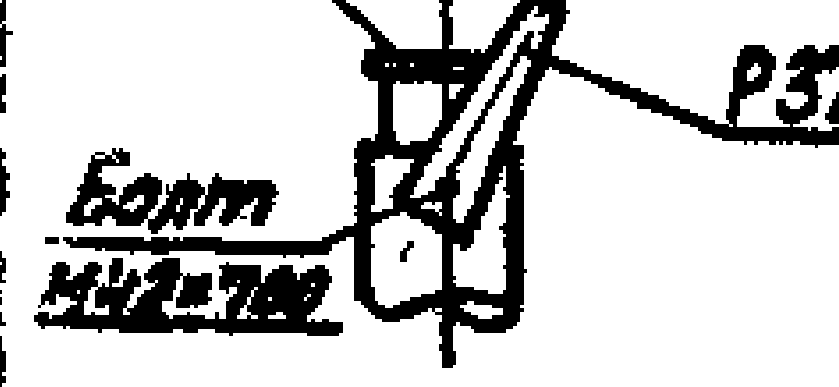
1. На настоящем и последующем обзорных листах даны типы и марки свай в сборе.
2. За заводом поставляется комплект, в состав которого входят звено (или звенья свай), наконечник H1 и наголовник.
3. Приварка наконечника и наголовника, а также сварка звеньев между собой производится на пикете в соответствии с листами КЖ-90, КЖ-91.
4. Шифр свайной заготовки, свайного звена, свай в сборе состоит из комбинации написанных через тире трех четырех букв и цифр, которые обозначают: Ц - цилиндрические, 1, 2 - тип армирования, 1/2, 1/3 - длина элемента в долях заготовки, К - наконечник.

ЭНЕРГОСТРОЙПРОЕКТ
Бюро-заповедное отделение
г. Ленинград

Обзорные листы

7271 ТМ-IV-13

Таблица цилиндрических свай (в сборе)

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
Наголовник для двух свай		Марка свай с наголовником	ЦС 25	ЦС 26	ЦС 27	ЦС 28	ЦС 29	ЦС 30	ЦС 31	ЦС 32	ЦС 33	ЦС 34	ЦС 35	ЦС 36	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	450	541	558	696	769	951	877	1106	985	1261	1086	1361	1361
Наголовник для двух свай		Марка свай с наголовником	ЦС 37	ЦС 38	ЦС 39	ЦС 40	ЦС 41	ЦС 42	ЦС 43	ЦС 44	ЦС 45	ЦС 46	ЦС 47	ЦС 48	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	451	542	559	697	770	952	878	1107	986	1262	1087	1362	1362
Наголовник для четырех свай		Марка свай с наголовником	ЦС 49	ЦС 50	ЦС 51	ЦС 52	ЦС 53	ЦС 54	ЦС 55	ЦС 56	ЦС 57	ЦС 58	ЦС 59	ЦС 60	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	524	615	632	770	843	1025	951	1180	1059	1335	1160	1435	1435
Наголовник для четырех свай		Марка свай с наголовником	ЦС 61	ЦС 62	ЦС 63	ЦС 64	ЦС 65	ЦС 66	ЦС 67	ЦС 68	ЦС 69	ЦС 70	ЦС 71	ЦС 72	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	529	620	637	775	848	1030	956	1185	1064	1340	1165	1440	1440
Наголовник для четырех свай		Марка свай с наголовником	ЦС 73	ЦС 74	ЦС 75	ЦС 76	ЦС 77	ЦС 78	ЦС 79	ЦС 80	ЦС 81	ЦС 82	ЦС 83	ЦС 84	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	2,67	2,67
		Расход стали в кг	561	652	669	807	880	1062	988	1217	1096	1372	1197	1472	1472
Наголовник для четырех свай		Марка свай с наголовником	ЦС 85	ЦС 86	ЦС 87	ЦС 88	ЦС 89	ЦС 90	ЦС 91	ЦС 92	ЦС 93	ЦС 94	ЦС 95	ЦС 95	
		Объем бетона в м³	0,89	0,89	1,34	1,34	1,78	1,78	2,23	2,23	2,67	2,67	2,67	0,67	
		Расход стали в кг	443	534	551	689	762	944	870	1099	978	1254	1079	1354	

1. Настоящий обзорный лист является продолжением предыдущего листа № 11
 2. Деталь Р 37 и болт М42х700 выполняются по чертежу КЖ-37 выпуска 5.

ЭМБ И ОБСЛУЖИВАНИЕ
 Северо-Западное отделение
 Г. Ленинград

7271М-IV-15

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	кол-во "п" шт	Общ. длина "п" м	Всего на эл-т		
							Сечение	Σp м	Вес кг
С 25-1-6-0		1	14A III	5980	4	23,9	φ14A III	46,9	57
		2	14A III	5760	4	23,0	φ16A I	3,1	5
		3	4B I			67	φ6A I	6,0	1
		4	16A I	1080	2	2,2	Итого:	71	
		5	16A I	230	4	0,9			
		6	6A I	220	8	1,8			
		7	6A I	520	8	4,2			
		8	8A III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

15

Наименов. элемента	Арматура					Закладные детали				Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I		Класс А-I		Марка В Ст3	
	φ14	φ8	14	φ16	φ6	φ42	L36x4	-d=6		
С 25-1-6-0	57	1	7	5	1	4	1	8	84	

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м ³	Вес элемента т
	Марка	кол-во м ³	Арматура			Закладные детали				
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-I	Марка			
С 25-1-6-0	300	0,37	58	7	5	1	4	9	193	0,9

Ведомость закладных деталей

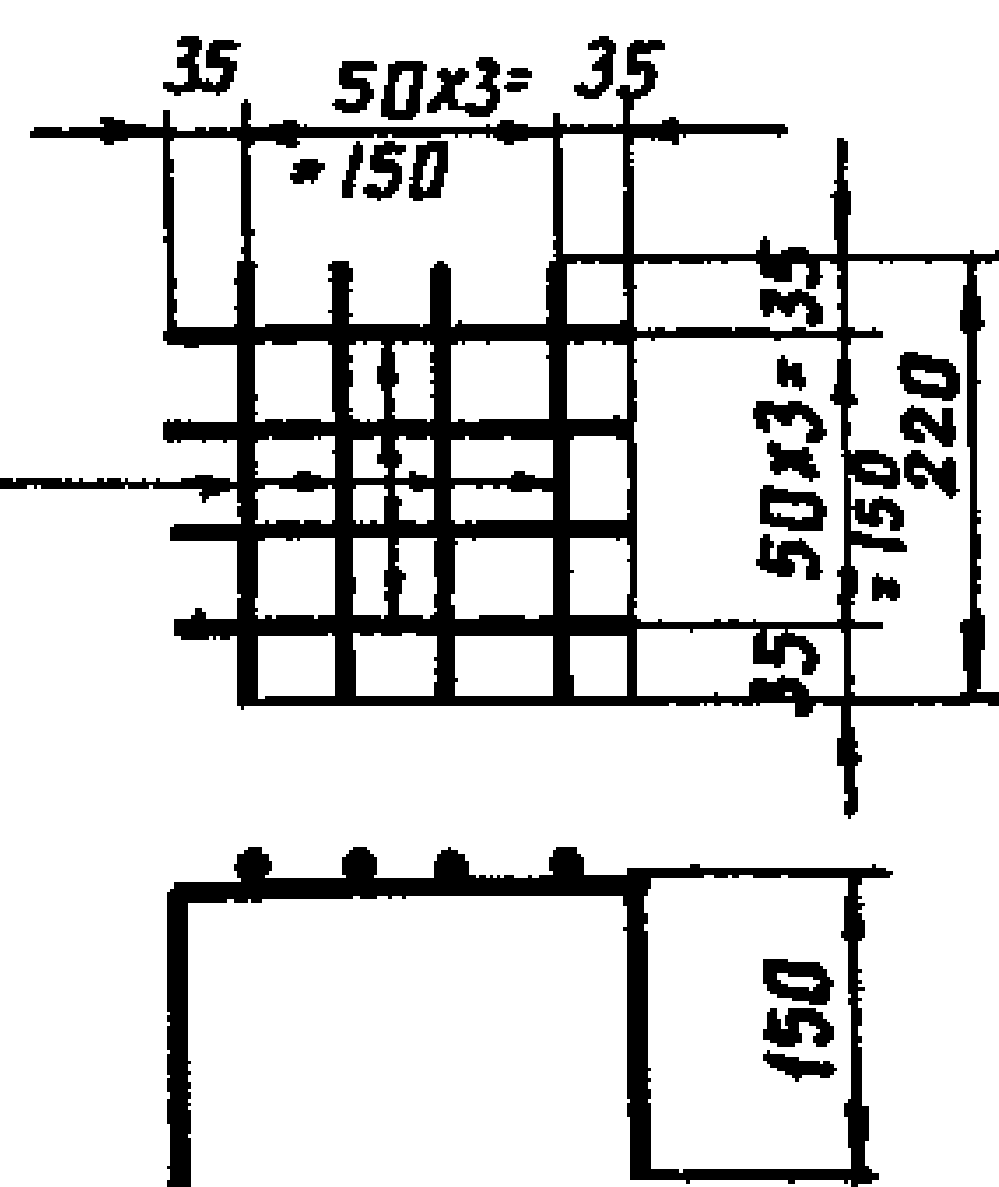
Марка	кол-во шт	Вес		NN листов
		1шт	всех	
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:		13		

Примечания:

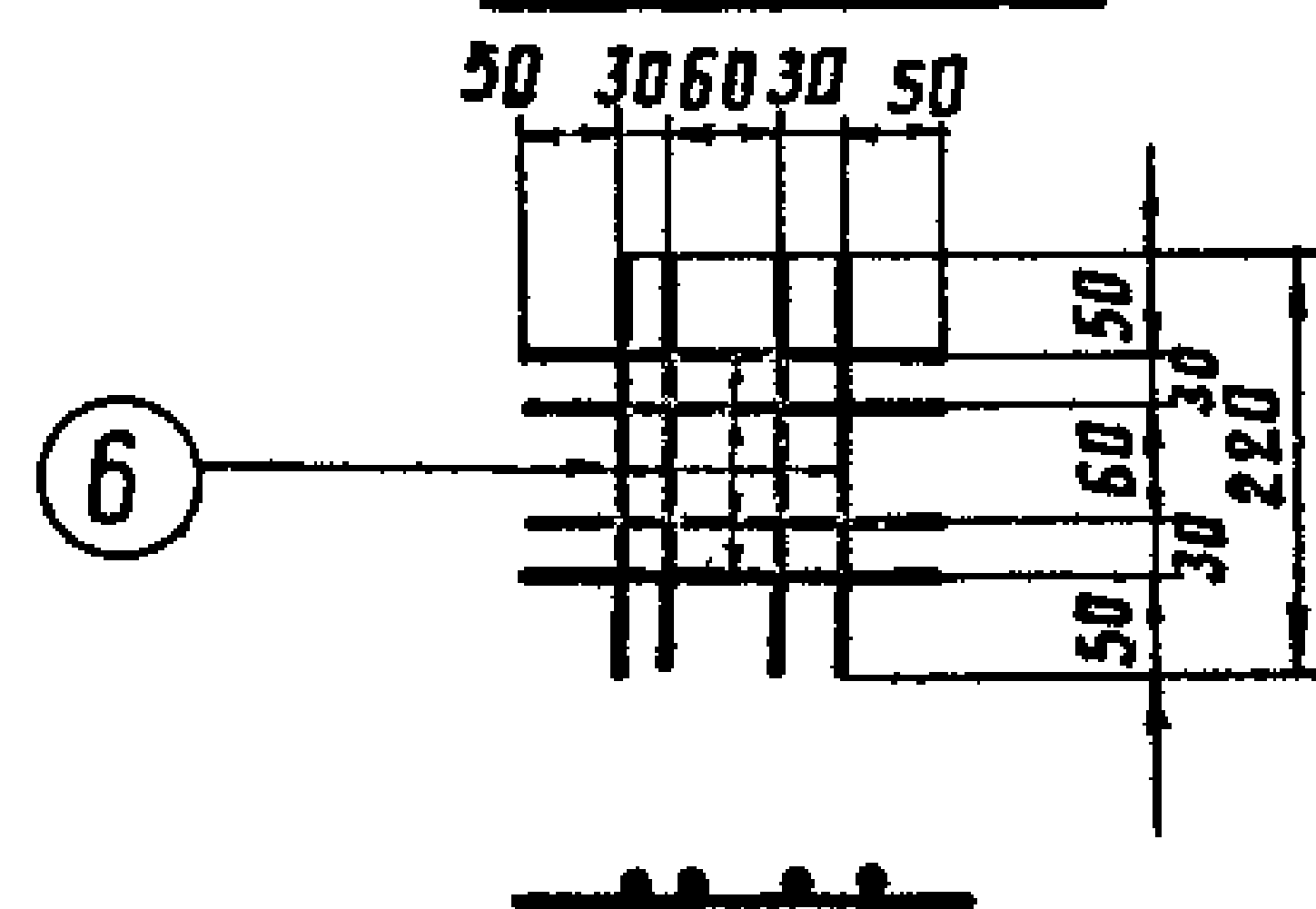
- Общие примечания см. листы 4÷5
- Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой: по концам $l_{ш}=100$ мм, и по длине с шагом $600 \div 700$ мм, $l_{ш}=20$ мм, $B=7$ мм.
- Все швы $h=4$ мм, кроме оголовных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом
КЖ-1

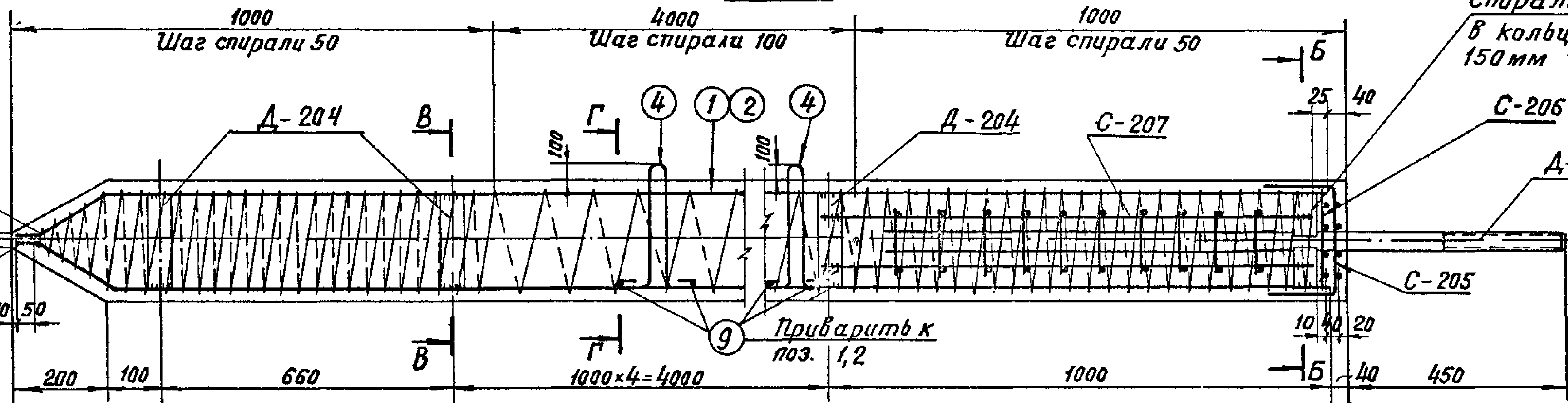
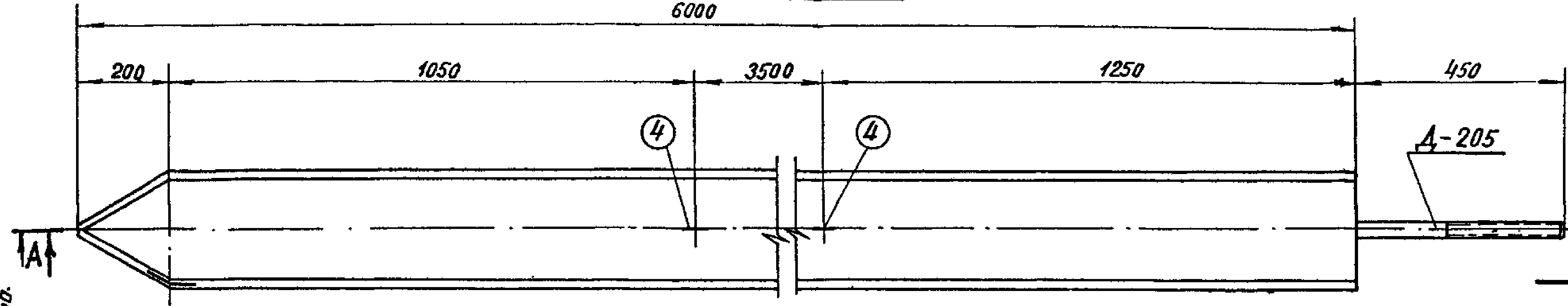
С-205



С-206

Северо-Западное отделение
г. Ленинград
Штамповый цех
Специальный отдел
Руководитель: [подпись]

ТК	Свая С 25-1-6-0	Серия 3.407-115
1976г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-2



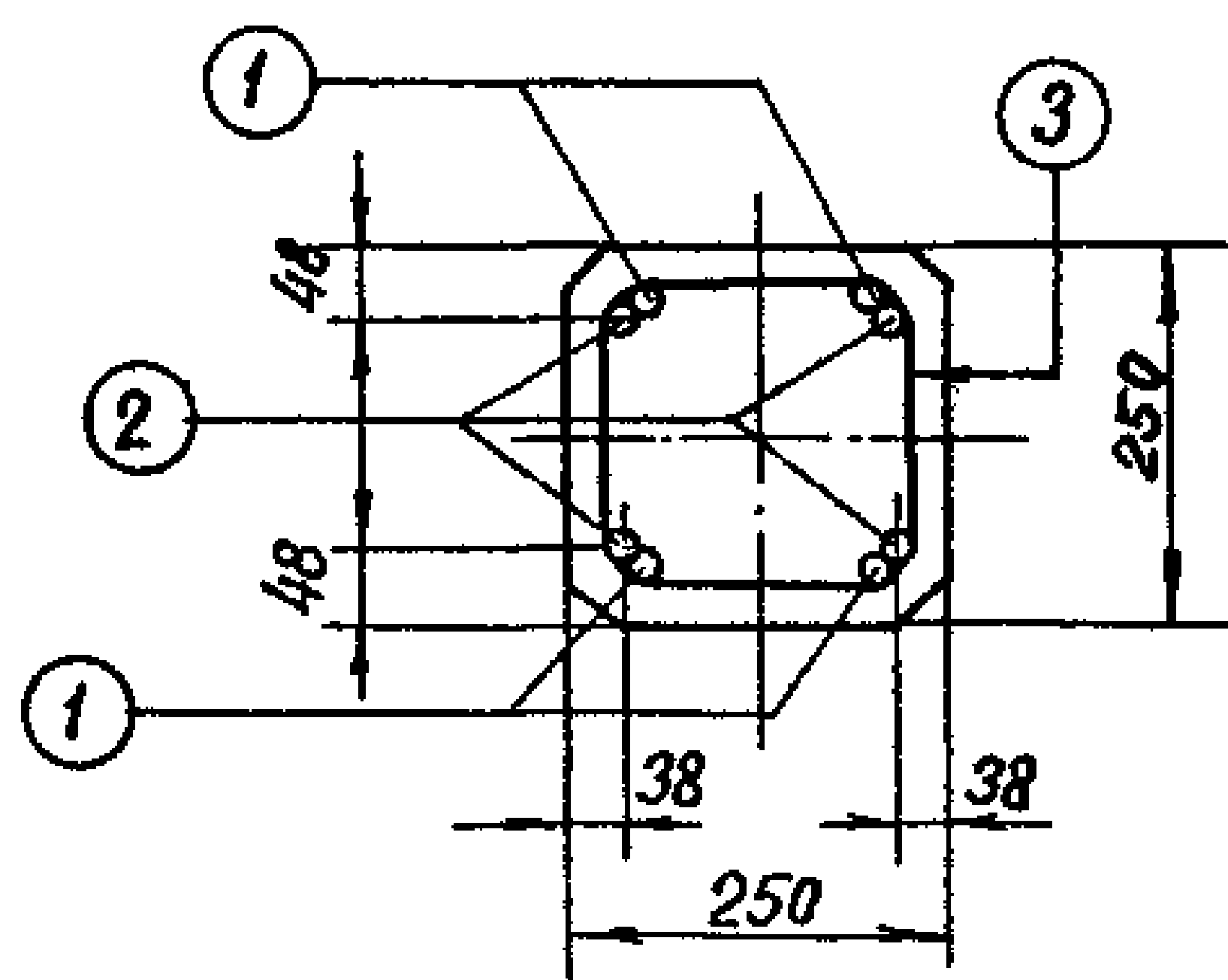
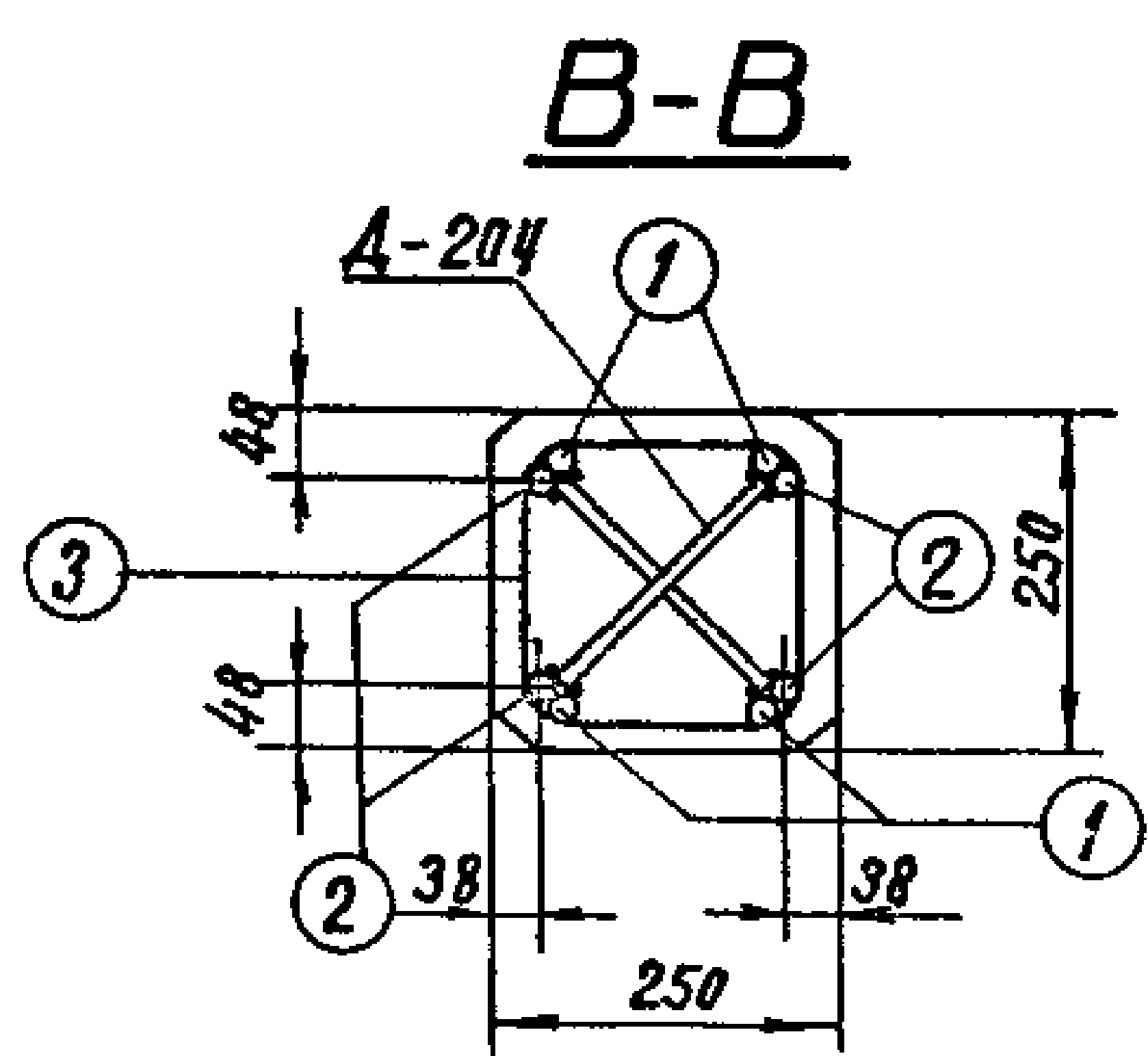
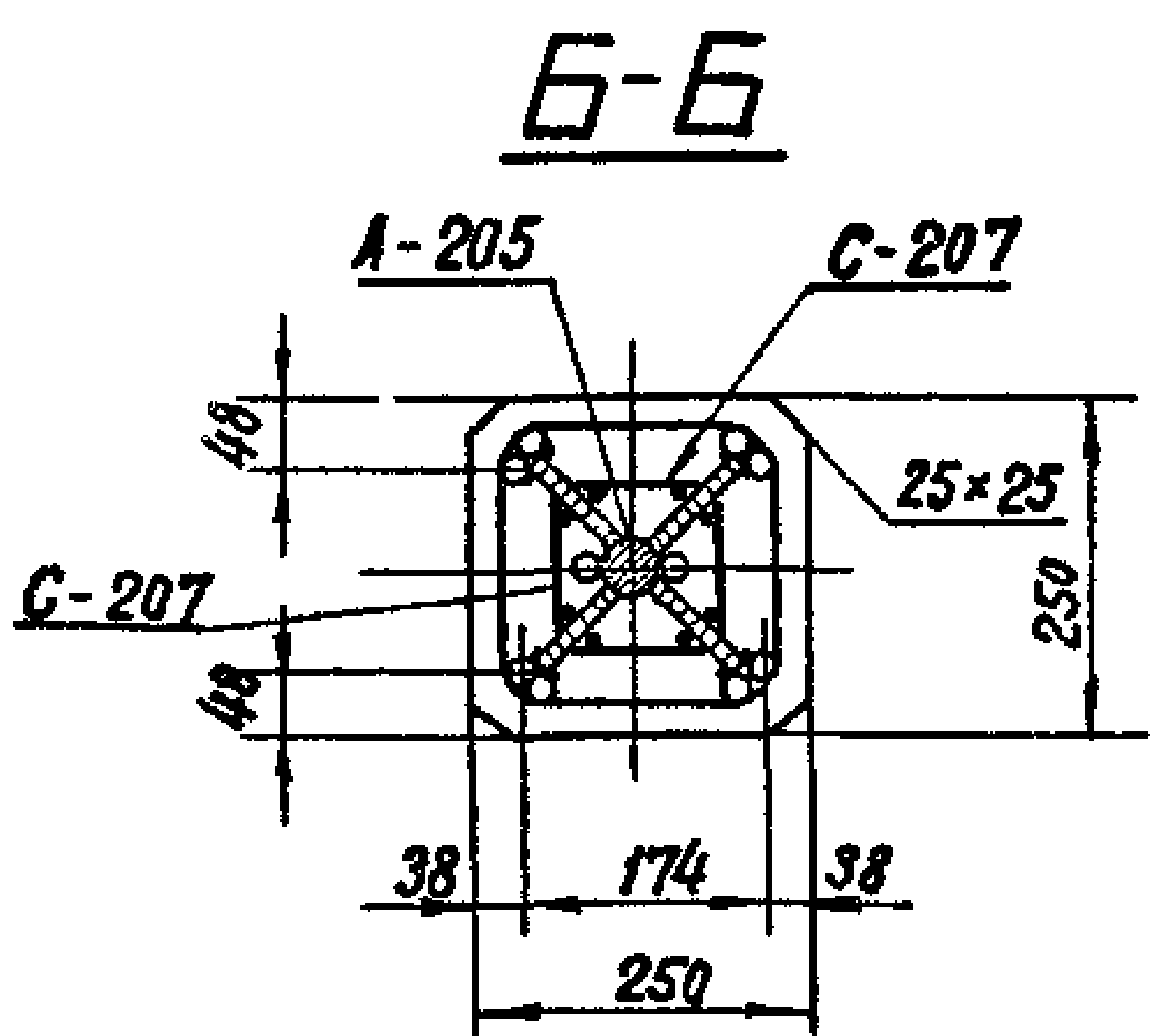
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 50 мм и сварить.

Стержни поз. 1 сварить между собой в=7 мм.

Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150 мм и сварить.

Приварить к поз. 1, 2

Работать совместно с листом КЖ-6



Ст. техник Мисур - Прохорил
 Курнособ Штин
 Соколов Бодьянова
 Зав. НИИЭС
 Зл. спец. пр
 Рукав. ар.

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
 Северо-Западного отдела
 г. Ленинград

ТК
 1976г.

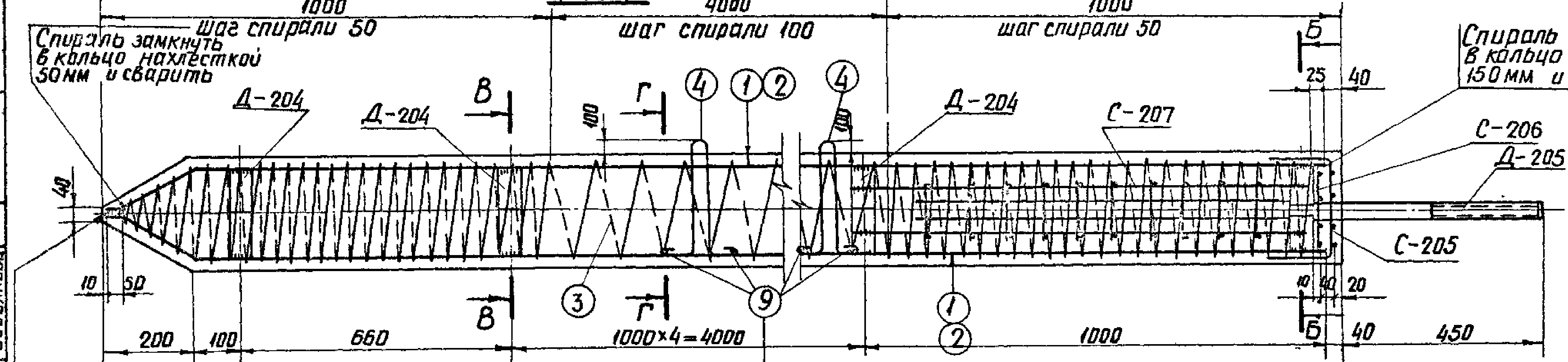
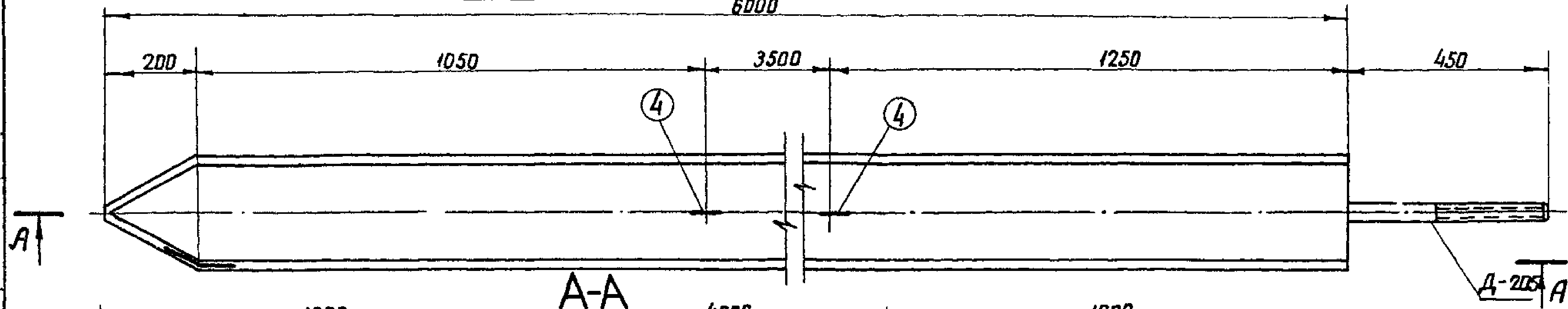
Свая С 25-1-6-1

Серия 3.407-115
 Выпуск лист 4 КЖ-5

С25-2-6-1

7271 тм-IV-20

Энергостроительное отделение г. Ленинград
 Северо-Западное отделение г. Ленинград
 Энергостроительное отделение г. Ленинград
 Штукатурно-малярное отделение г. Ленинград
 Строительное отделение г. Ленинград
 Инженер Камышев Николай



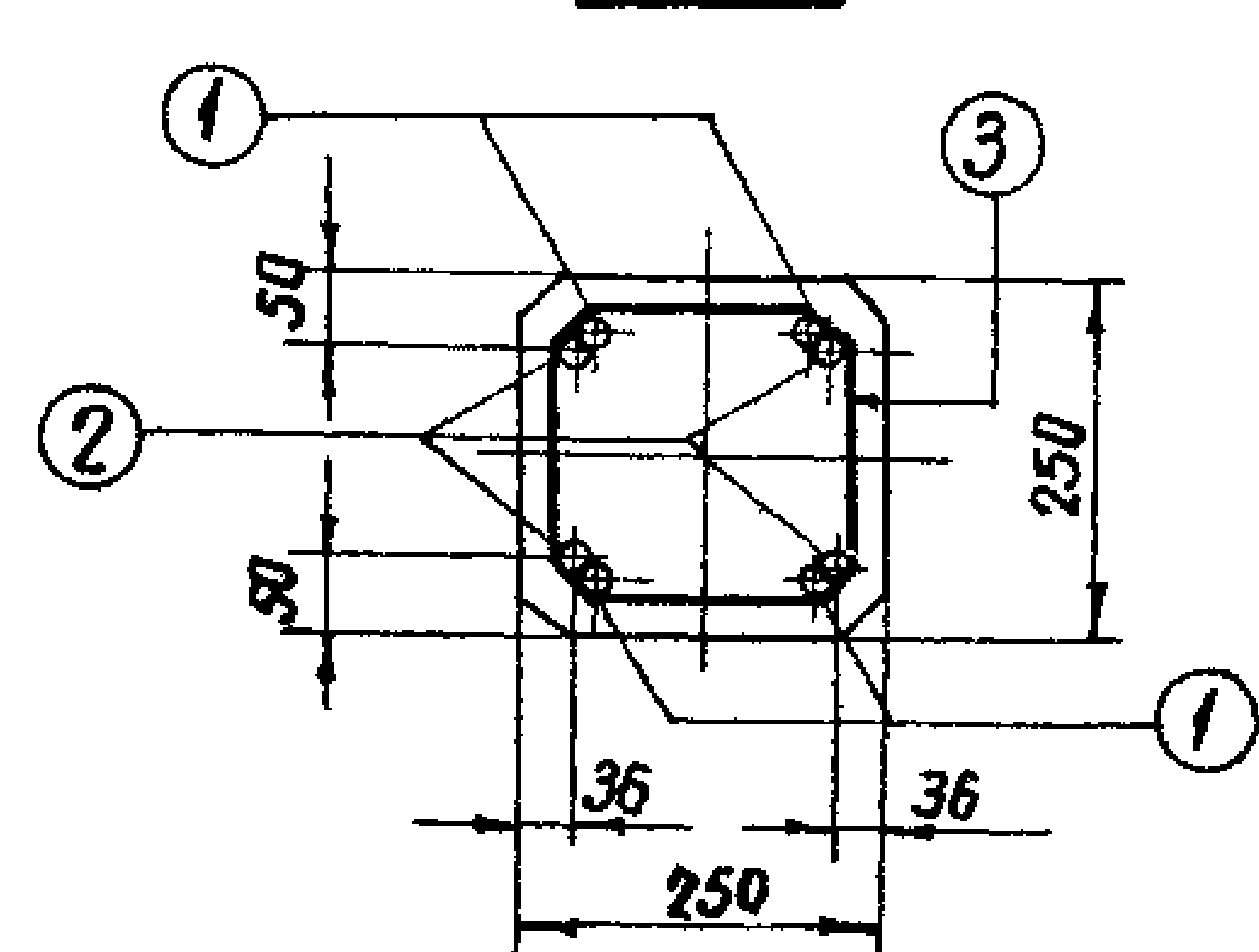
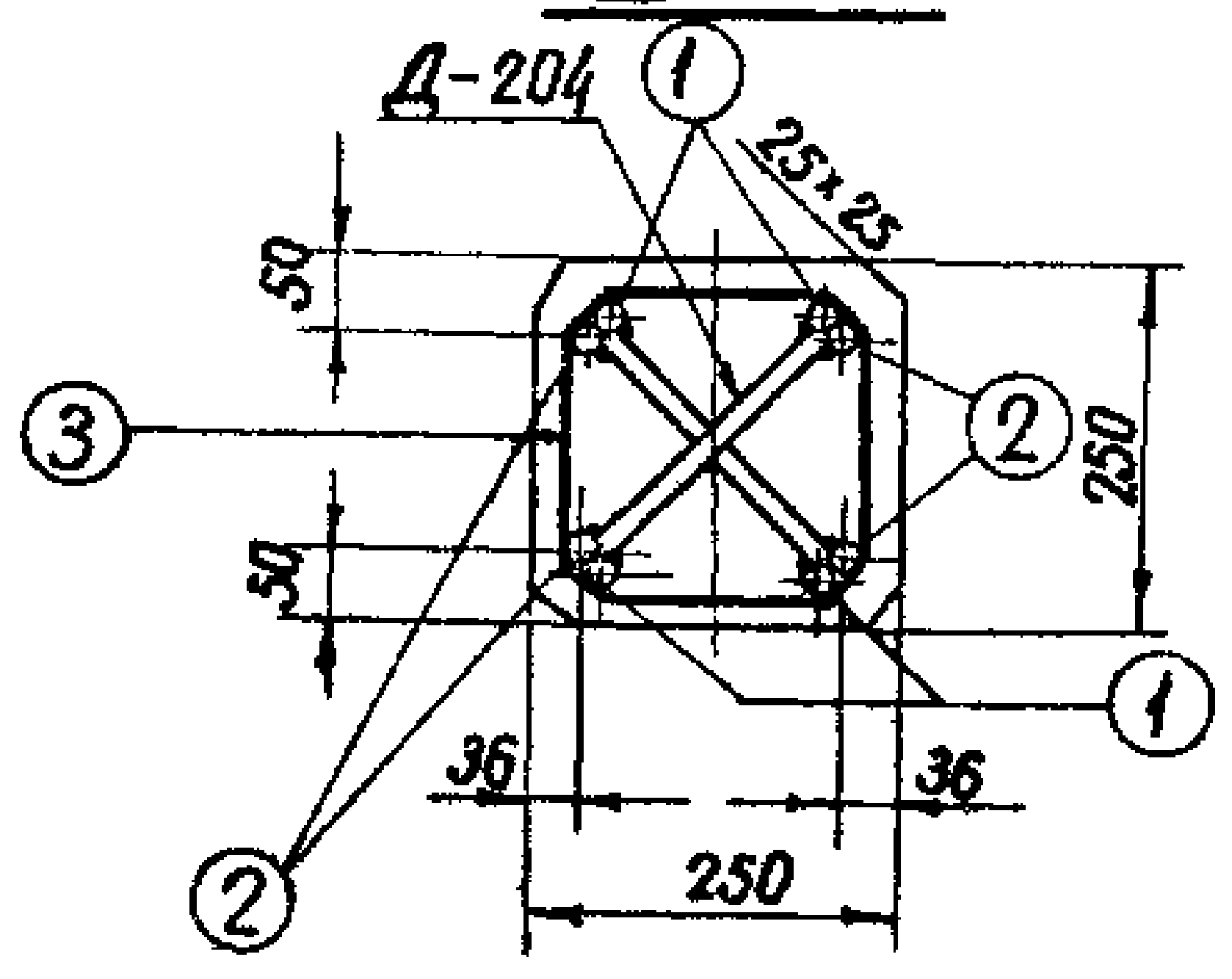
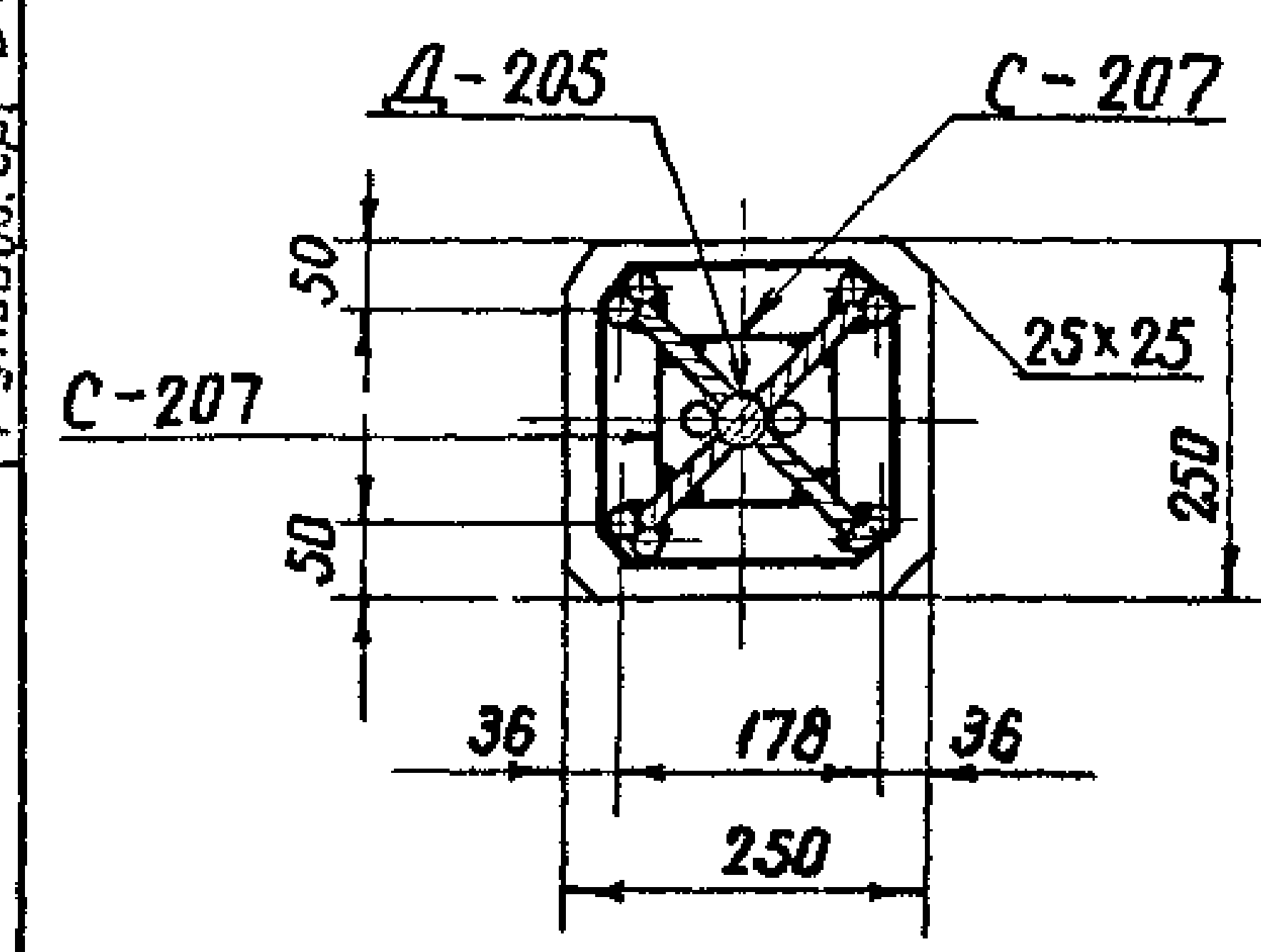
Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 50мм и сварить шаг спирали 50

Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150мм и сварить

Стержни поз.1 сварить между собой В=10мм

Приварить к поз. 1 и 2

Работать совместно с листом КЖ-8



ТК
1976г

Свая С25-2-6-1

Серия 3.407-115
 Выпуск 4 Лист КЖ-7

7271тм-IV-21

Спецификация арматуры на 1 элемент

Выборка стали на элемент

21

Наименов. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во "п" шт	Общая длина "р" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σℓп	Вес кг
С25-2-6-1		1	20А III	5980	4	23,9	φ20А III	46,9	116
		2	20А III	5760	4	23,0	φ16А I	3,1	5
		3	4В I		—	71	φ8А III	12,8	5
		4	16А I	1080	2	2,2	Итого:		134
	Сетка С-207 (4шт)	5	8А III	1000	8	8,0			
	(см. чертеж)	6	8А III	120	4	4,8			
	Сетка С-206 (1шт)	7	6А I	220	8	4,8			
	(см. чертеж)	8	6А I	520	8	4,2			
	сетка С-205 (1шт)	9	16А I	230	4	0,9			

Наименование элемента	Арматура						Закладные детали		Анкерные болты			Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I марка ВСтЗ		Класс А-III ВСтЗ	Марка ВСтЗ	Марка В СтЗ			
	φ20	φ8	φ4	φ16		φ6			Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ-20	
С25-2-6-1	116	5	7	5		1	4	7	8	1	3	157

Наименование элемента	Расход материалов на элемент										Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т						
	Бетон		Сталь кг															
	Марка	Кол-во м³	Арматура		Закладн дет.		Анк. болты		Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т								
С25-2-6-1	300	0.37	Класс А-III	121	Класс В-I	7	Класс А-I ВСтЗ	5			Класс А-III ВСтЗ	1	Класс А-III ВСтЗ	4	Класс ВСтЗ	7	Класс ВСтЗ	12

Примечания:

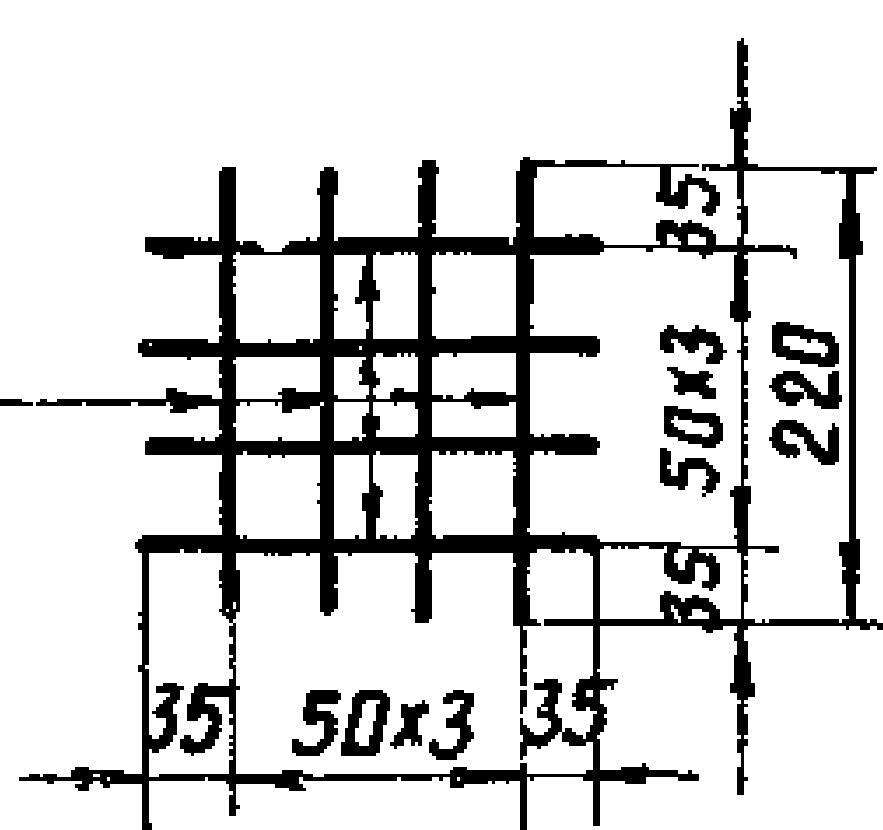
- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой. по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм ℓш = 20 мм. В = 10 мм.
- Все швы h = 4 мм, кроме оголовных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

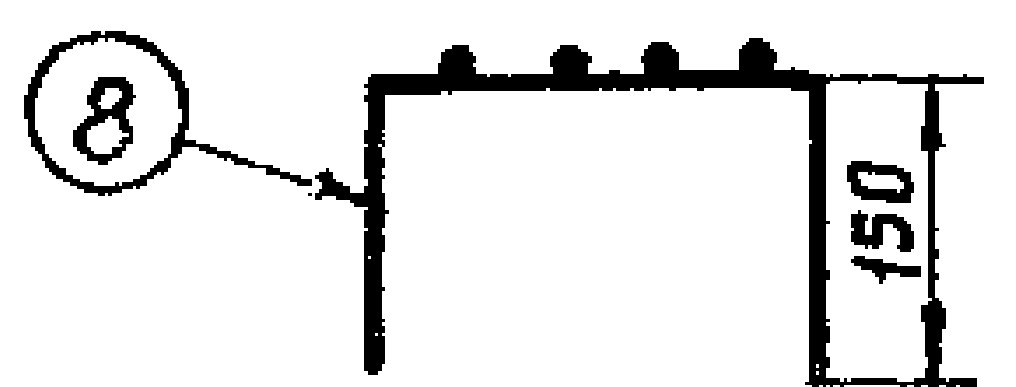
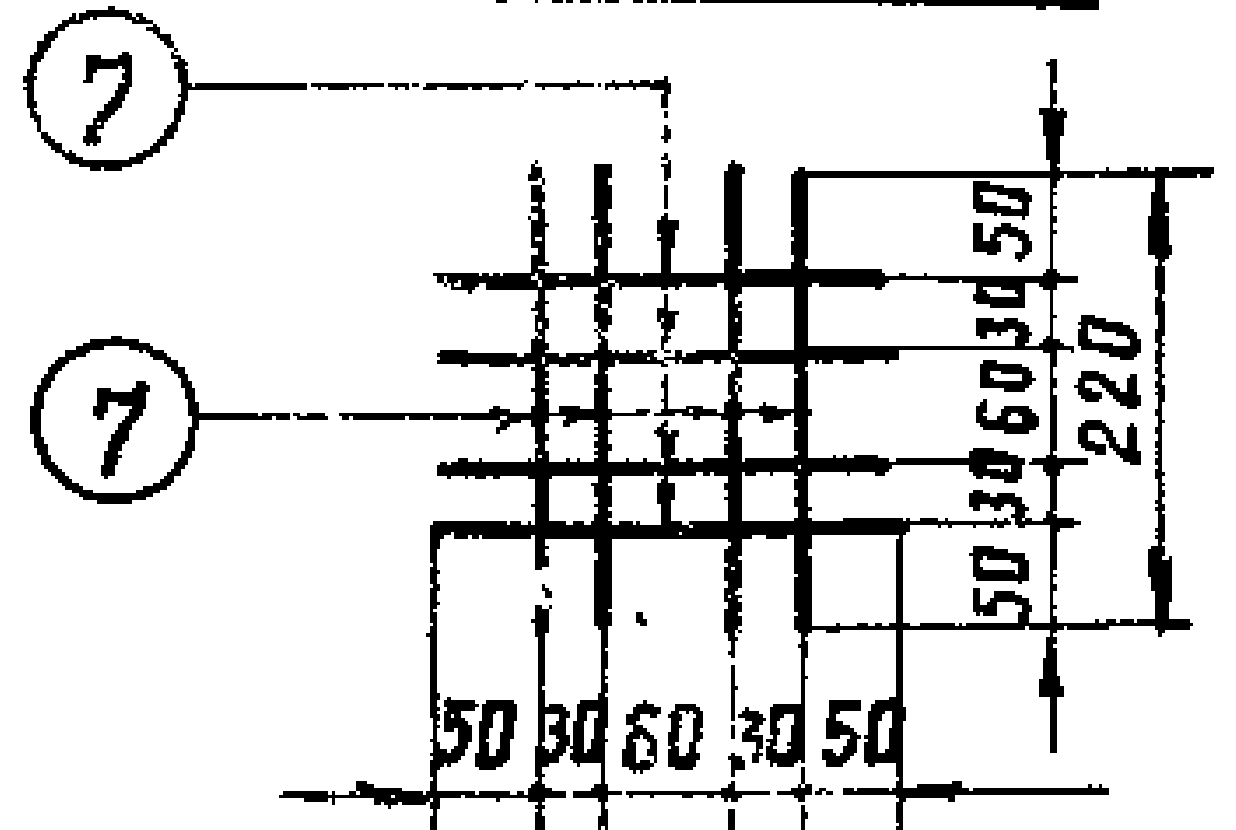
Марка	Кол-во шт	Вес в кг		№ листов
		1шт	Всех	
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			23	

Работать совместно с листом КЖ-7

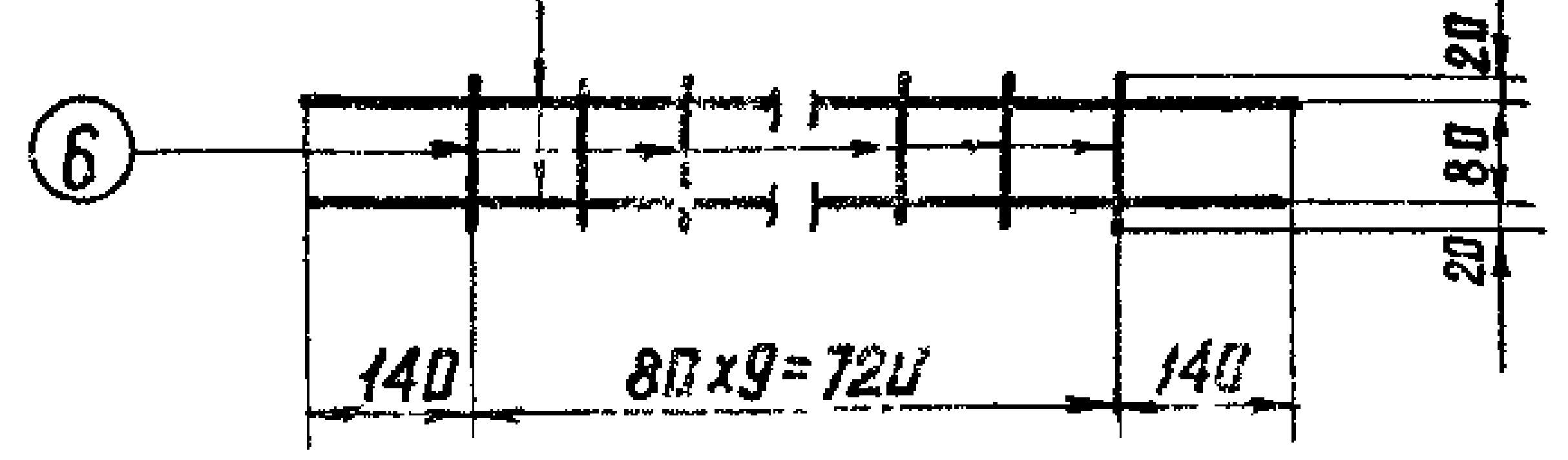
С-205



С-206

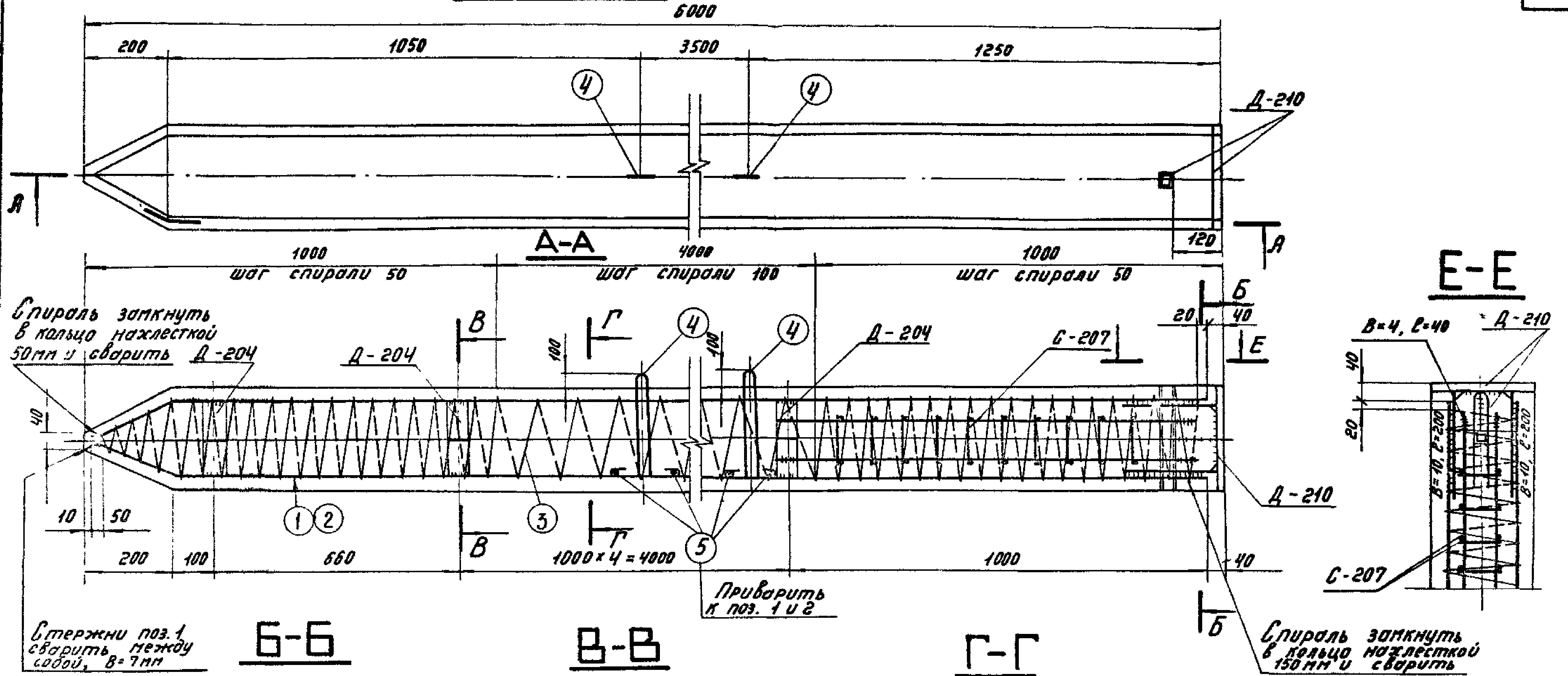


С-207



Михайлова
Иванова
Мухоморова
Зыкина
Ст. техник
Проверил
Курнособ
Штин
Соколов
Бабянова
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

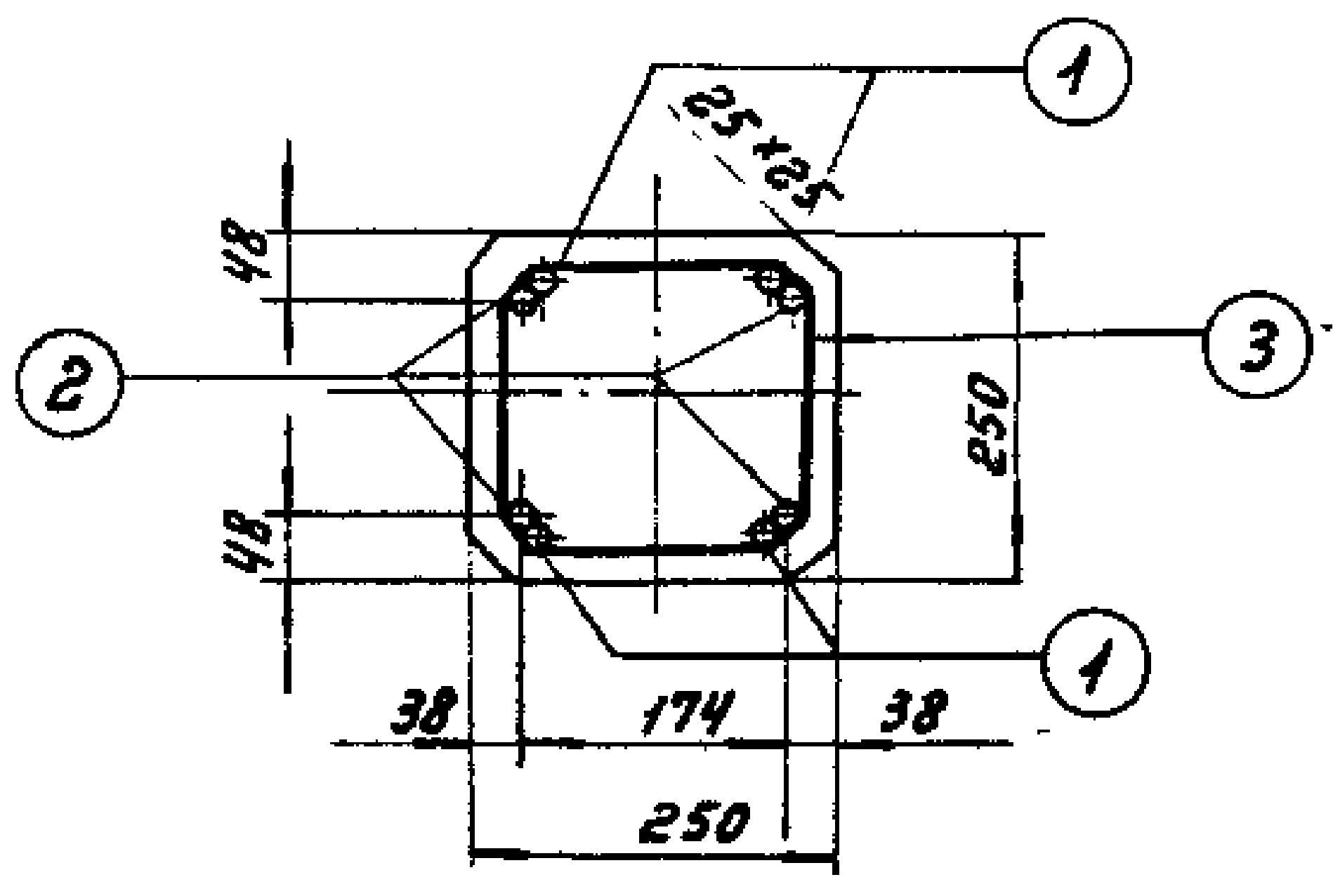
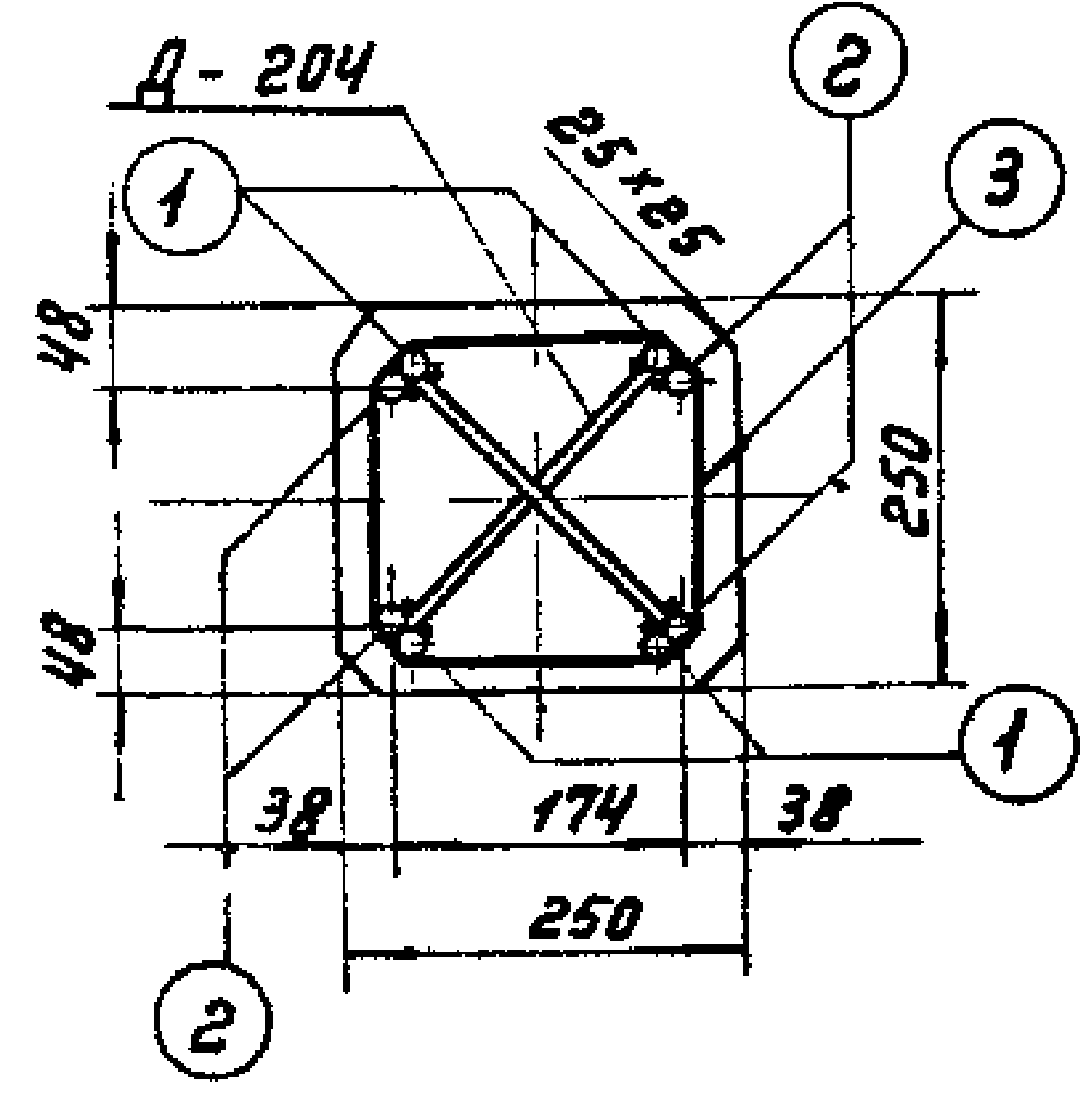
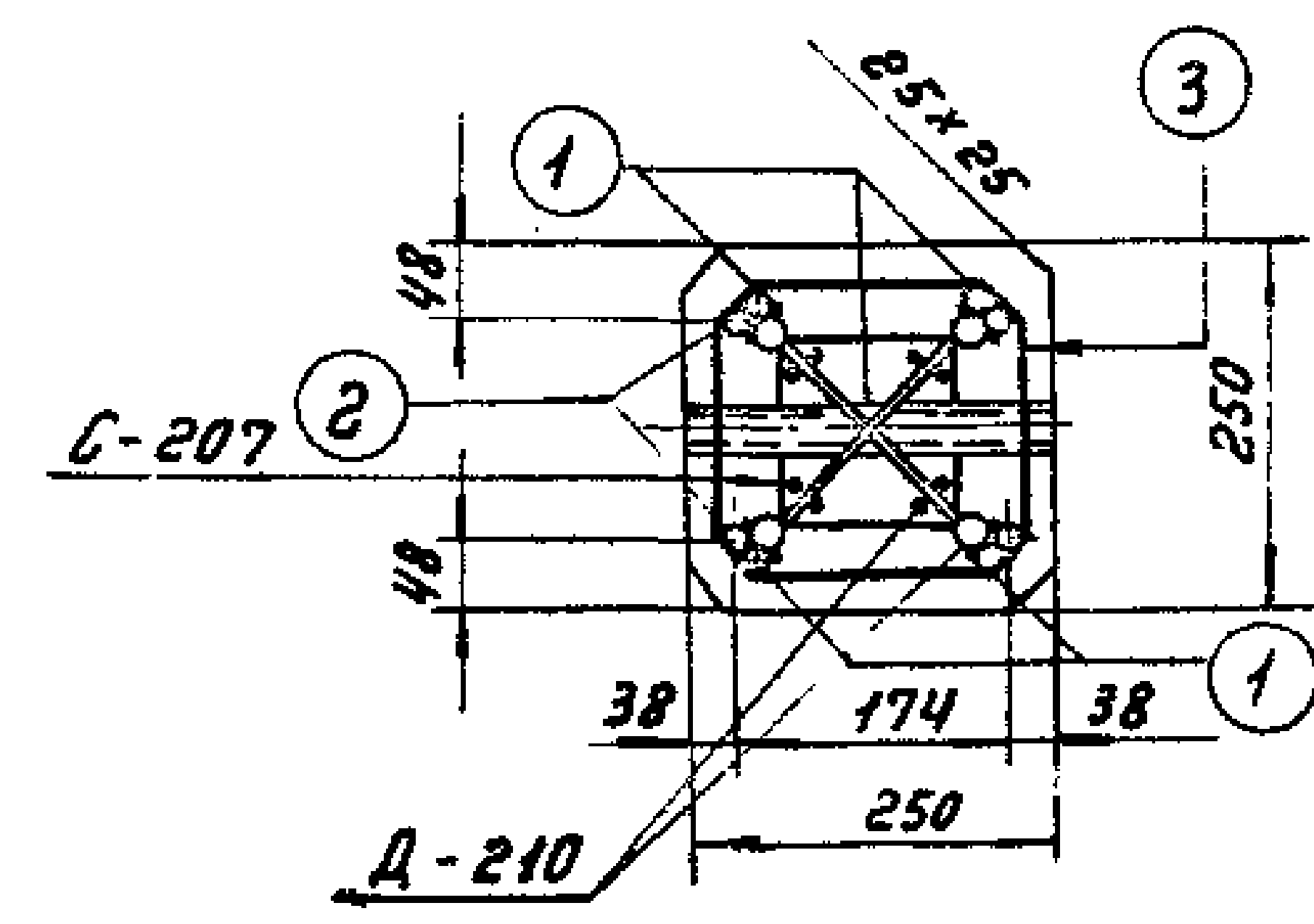
С25-1-6-Н



Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 50 мм и сварить Д-204

Стержни поз. 1 сварить между собой, В=7 мм

Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150 мм и сварить



Работать совместно с листом КЖ-10

7271 ТМ-IV-22
 Инженер А.В.Иванов
 Проверил И.И.Иванов
 Курноев Штин Соколов Бодьянова
 Зав. ЦКБ Гл. спец. Гл. инж. пр. Рукав. гр.
 Энергообъект Проект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

ТК
1976г.

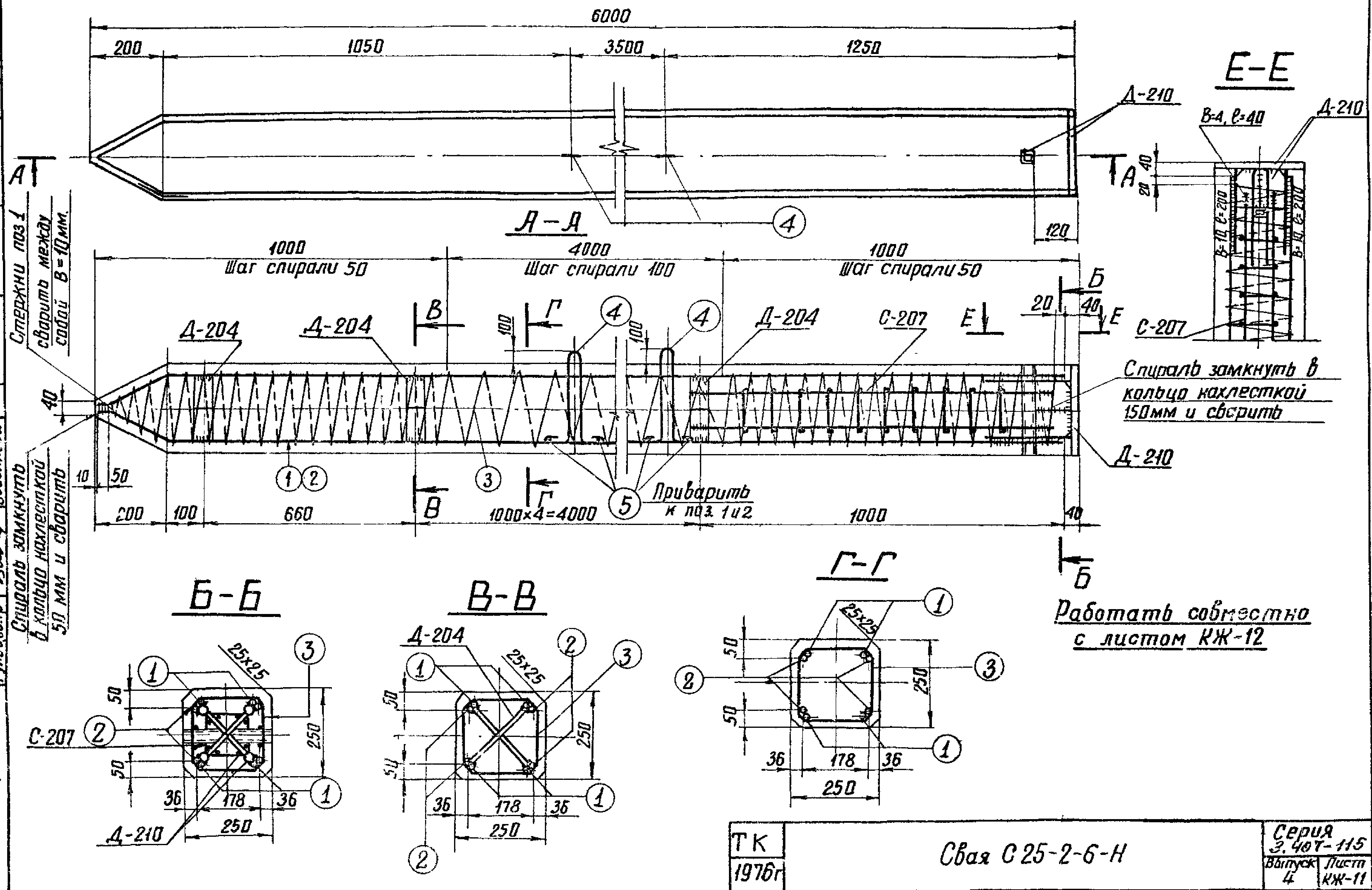
Свая С25-1-6-Н

Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист КЖ-9

С25-2-6-Н

7271ТМ-IV-24

Григорьев	Исполнит	Курнасов	Энергосетпроект
Ливанова	Проверил	Штук	Заб. Н.Л.К.С.
Колесова	Ст. инженер	Бадьянба	Север-Западные элеваторы
			г. Ленинград

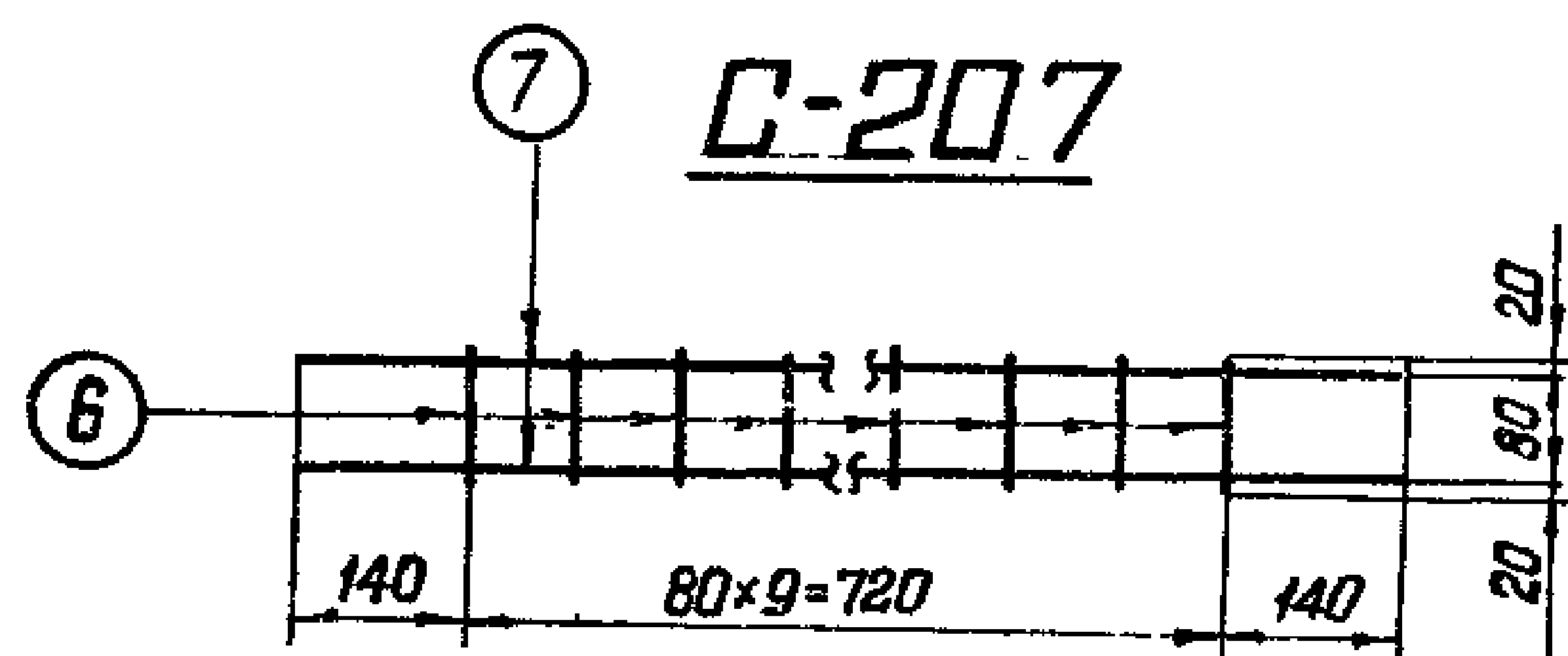


ТК	Свая С25-2-6-Н	Серия
1976г		3.407-115
		Выпуск
		4
		Лист
		КЖ-11

7271ТМ-IV-25

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиц. мм	Кол-во шт	Общая длина "м"	Всего на элемент		
							Сечение	ΣСн	Вес кг
С 25-2-6-Н		1	20A III	5980	4	23,9	φ20A III	46,9	116
		2	20A III	5760	4	23,1	φ16A I	3,1	5
		3	4B I			71	φ8A III	12,8	5
		4	16A I	1080	2	2,2			
		5	16A I	230	4	0,9			
	Сетка С-207 (4 шт.) (см. чертеж)	6	8A III	1000	8	8,0			
		7	8A III	120	40	4,8			
							Итого:	133	



Выборка стали на элемент.

25

Наименов. эл-та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-1	Класс А-1	Класс А-III		Марка ВСт 3			
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ20	φ8	L36x4	δ=20		δ=6
С25-2-6-Н	116	5	7	5	2	-	1	17	8	154

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон		Сталь кг				Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т	
	Марка	К-во м³	Арматура		Закладн. детали				
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1	Класс А-III			Марка ВСт 3
С25-2-6-Н	300	0,37	121	7	5	2	19	359	1,0

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		№ листов
		1шт	Всех	
Д-210	1	15	15	КЖ-83
Д-204	6	1	6	КЖ-81
Итого:			21	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз. 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм. $l_{ш} = 20$ мм, $B = 10$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль, поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-11

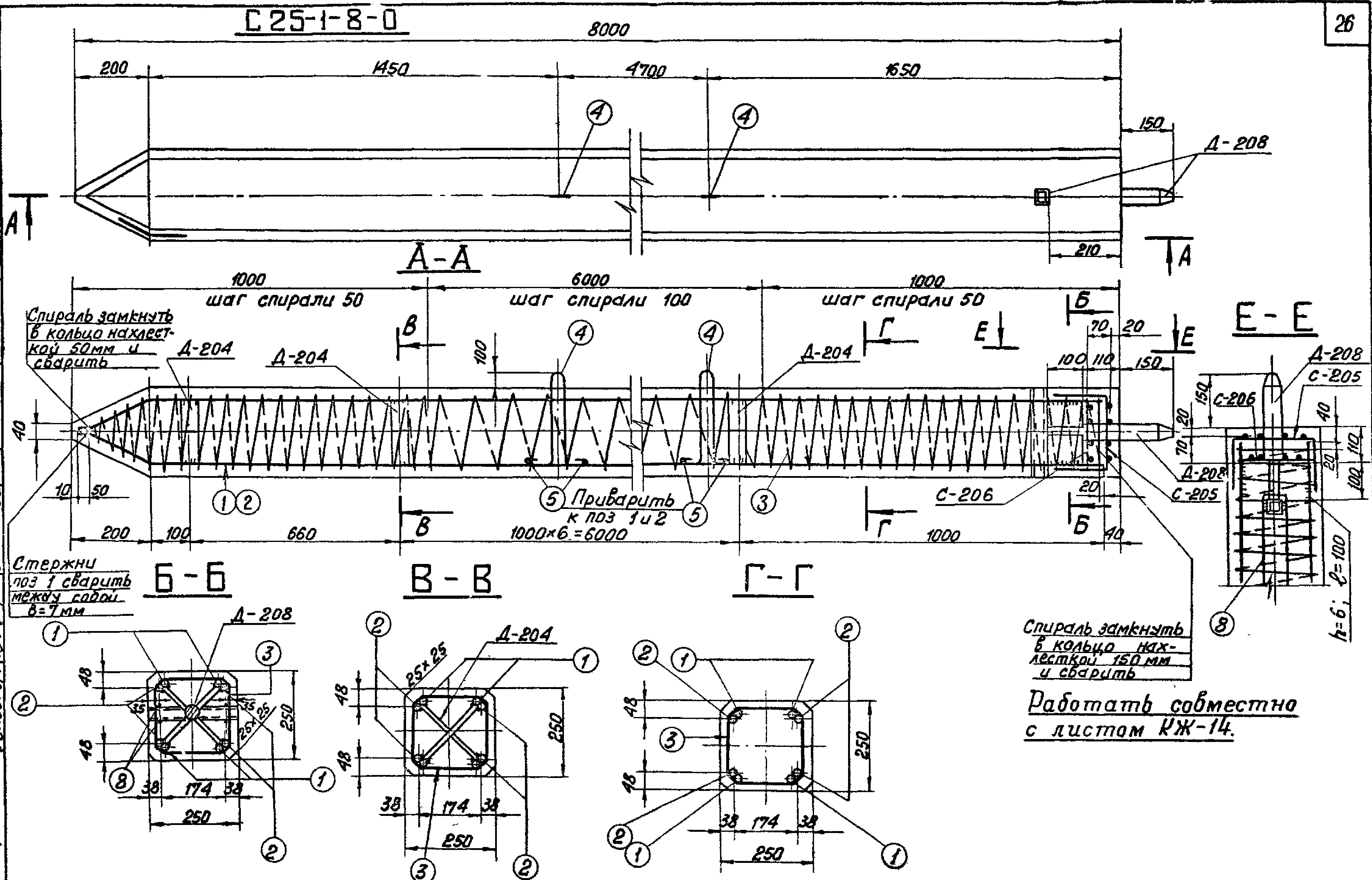
ТК	Свая С 25-2-6-Н	Серия 3.407-115
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Впуск 4 Лист КЖ-12

Исполнитель: Промышленность, Курнособ, Штупи, Соколов, Подьянова
 Проверил: Проворот, Иванова
 Сл. инженер: Каневская
 Зав. НИИЭС: Мелевич, Курнособ, Штупи, Соколов, Подьянова
 Гл. спец. пр.: Мелевич, Курнособ, Штупи, Соколов, Подьянова
 Руководитель: Мелевич, Курнособ, Штупи, Соколов, Подьянова
 г. Ленинград

Инженер
Проверил
Курносов
Штин
Соколов
Бодьянова

Зав. н.к.с.
Гл. специалист
Гл. инж. пр.
Руков. гр. Б-14

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград



Спираль замкнуть
в кольцо нахлесткой
150 мм
и сварить

Работать совместно
с листом КЖ-14.

ТК
1976г.

Свая С25-1-8-0

Серия
З.407-115
Выпуск 4
Лист
КЖ-13

72717М-IV-27

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	Н.Н. поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина "L" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ L-п м	Вес кг
С 25-1-8-0		1	14A III	7980	4	31,9	φ14A III	629	76
		2	14A III	7760	4	31,0	φ4B I	89	9
		3	4B I	—	—	89	φ6 A I	6,0	1
		4	16A I	1080	2	2,2	φ8A III	1,5	1
							Итого:		92
		5	16A I	230	4	0,9			
	сетка С-206 (1шт) (см. черт.)	6	6A I	220	8	1,8			
	сетка С-205 (1шт) (см. черт.)	7	6A I	520	8	4,2			
	8	8A III	740	2	1,5				

Выборка стали на элемент

27

Наименов. элемента	Арматура					Закладные детали			Общий вес кг
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-I	Класс А-I	Марка В Ст 3			
	φ14	φ8	φ4	φ16	φ6	φ42	L 36x4 -δ=6		
С 25-1-8-0	76	1	9	5	1	4	1	10	107

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
	Марка	кол-во м³	Арматура			Закладные детали				
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-I	Класс А-I	Марка В Ст 3		
С 25-1-8-0	300	0,49	77	9	5	1	4	11	187	1,2

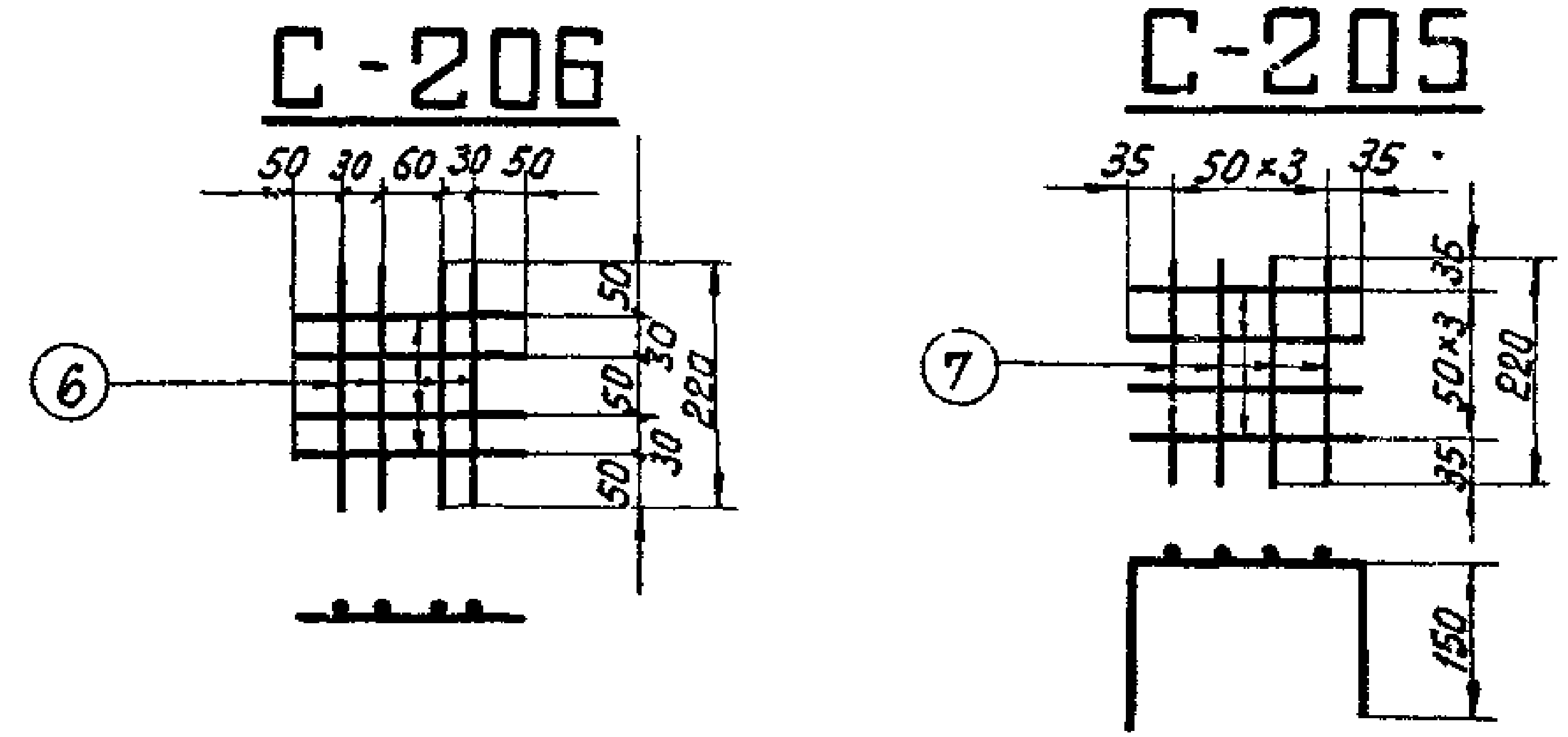
Ведомость закладных деталей

Марка	кол-во шт	Вес кг		Н.Н. листов
		1шт.	Всех	
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Итого:			15	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм, и по длине с шагом $600 \div 700$ мм $l_{ш} = 20$ мм. $B = 7$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

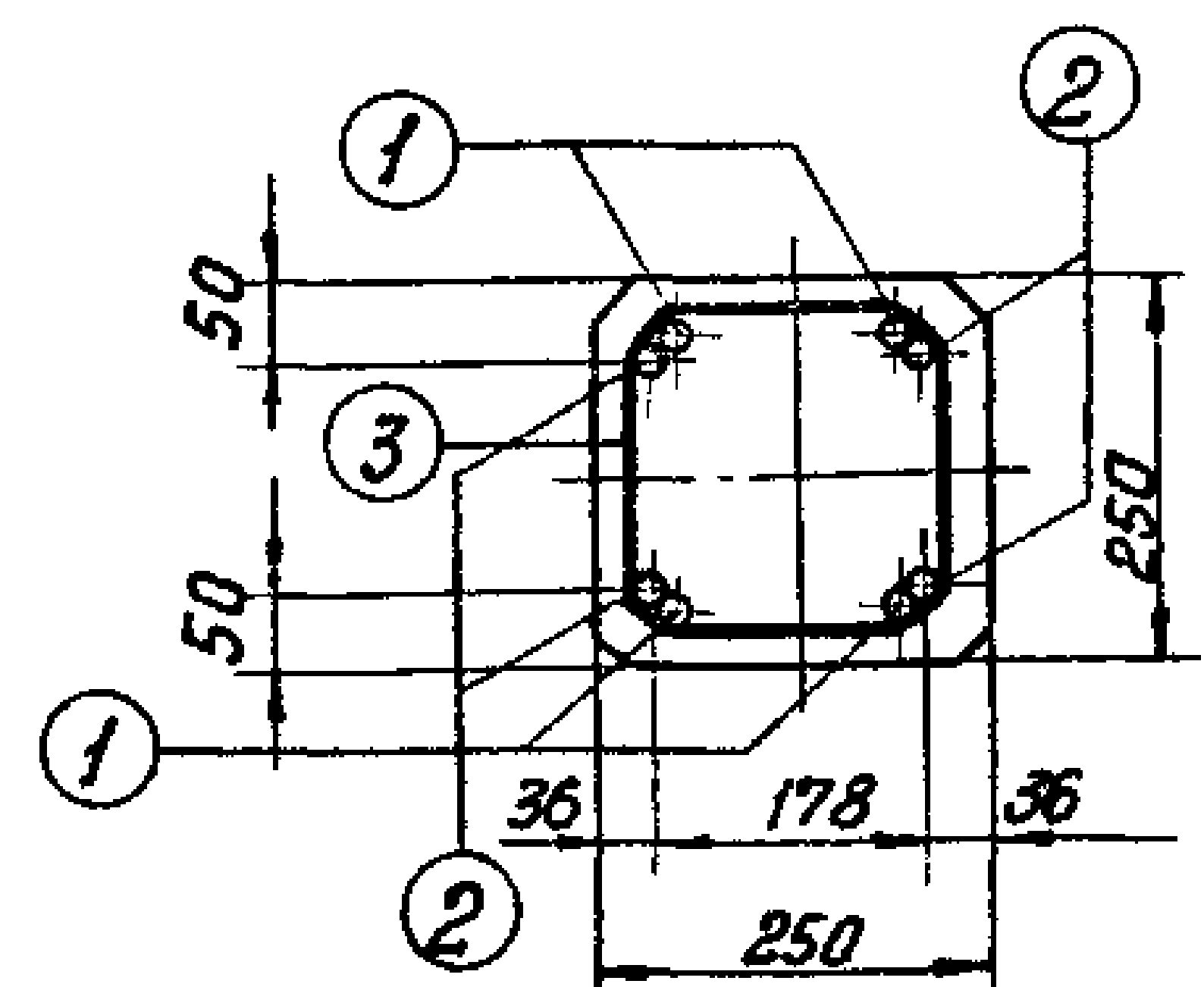
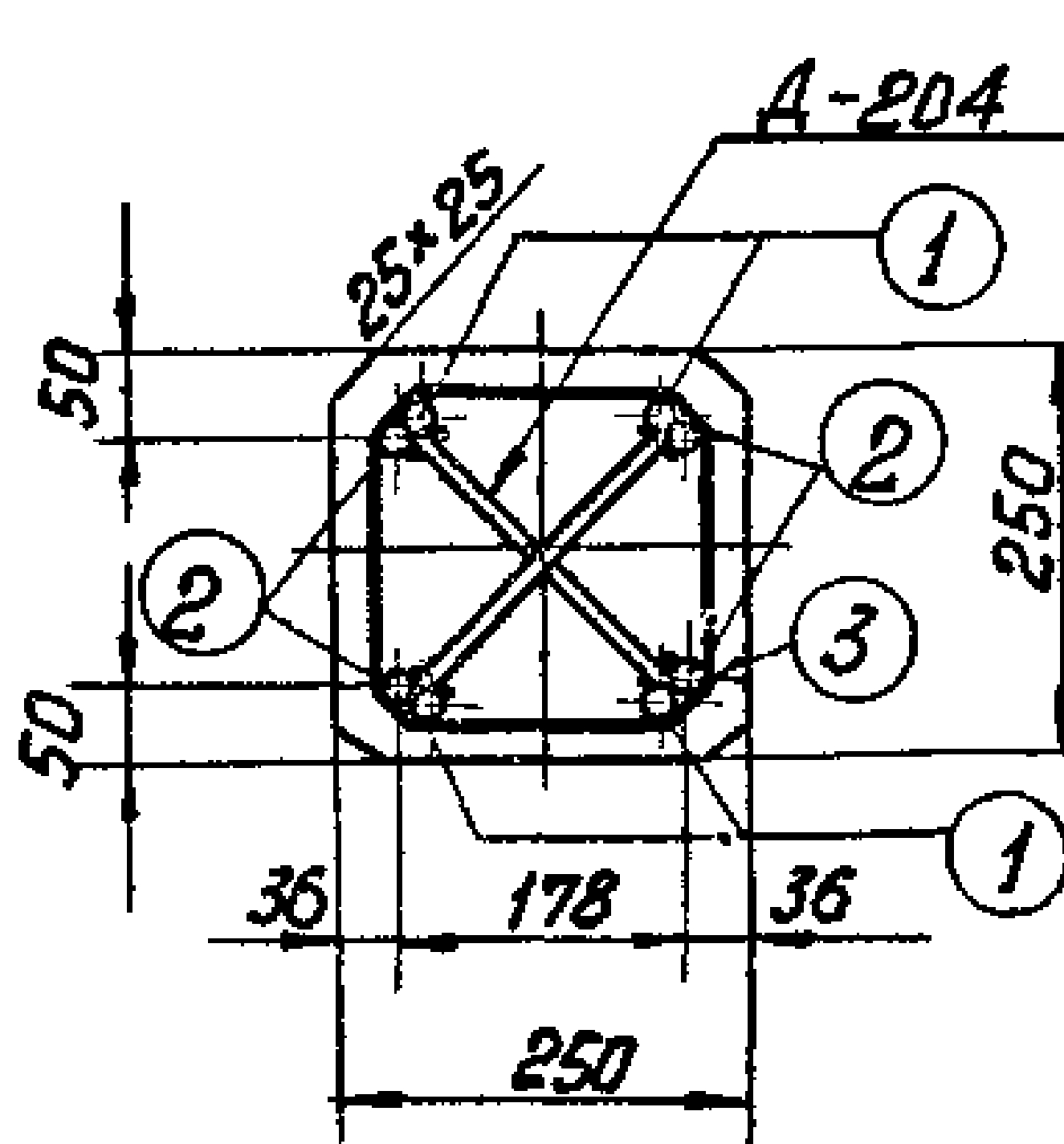
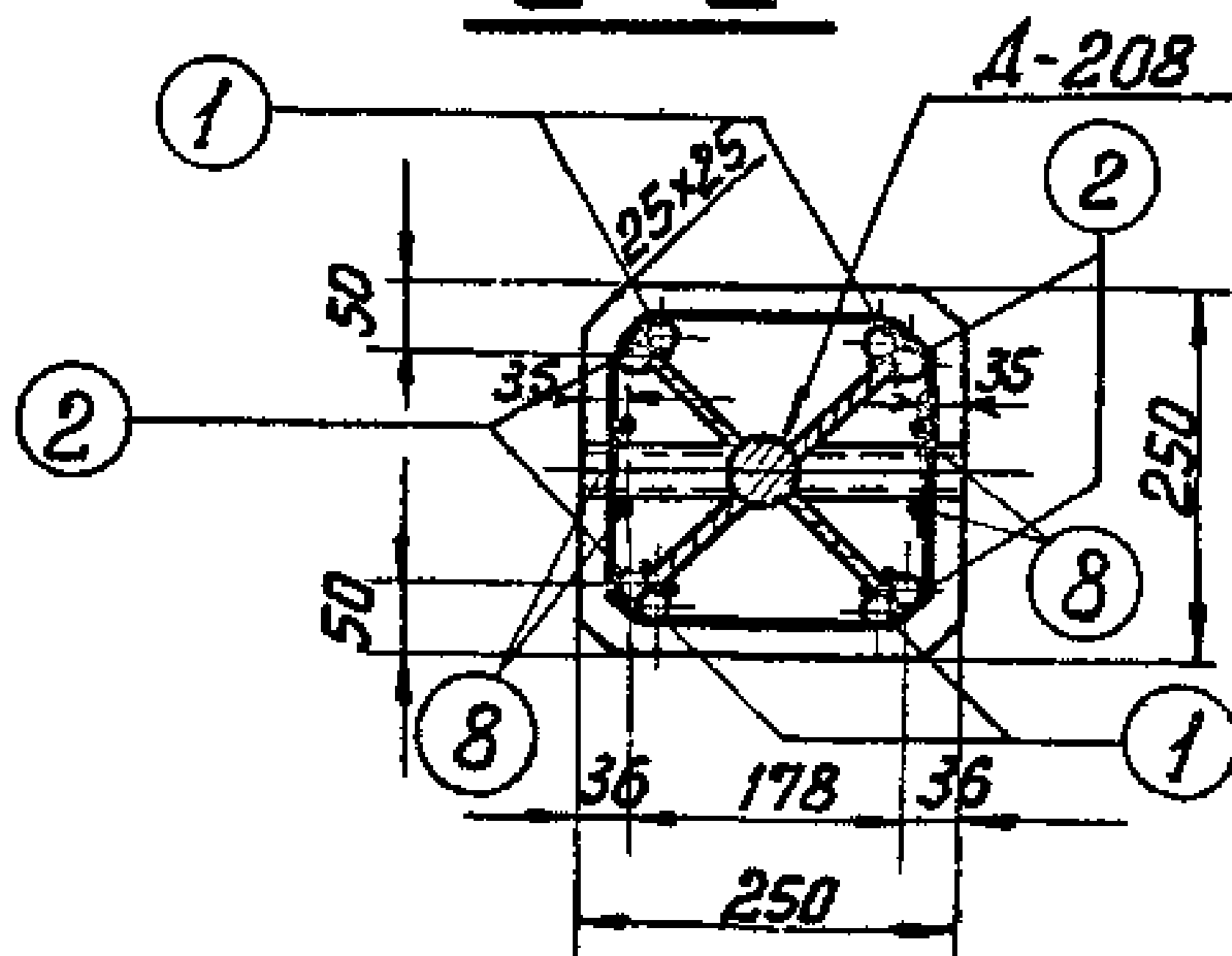
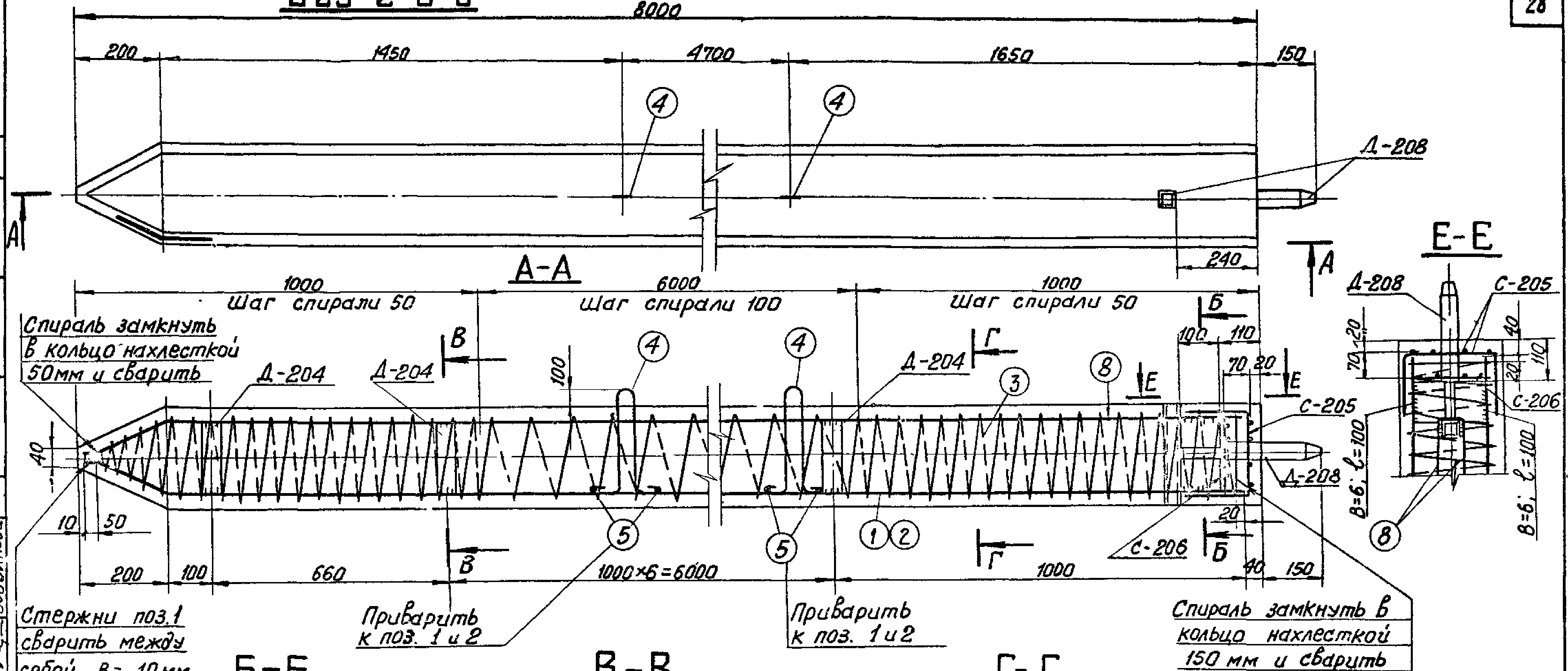
Работать совместно с листом КЖ-13



Энергосетьпроект
Северо-западное отделение
Г. Ленинград

Иванова
Проверил
Курнособ
Штцн
Соколов
Бодьянкова
Зад. инж. пр. рук. з.р.
Гл. спец.
Гл. инж. пр. рук. з.р.

Лавья
Иванова
Сурьян
Байра
Шкунер
Проёрин
Курнособ
Штин
Саколов
Бобьянова
Заб. НШКЭС
Гл. спец. пр.
Гл. инж. пр.
Руков. зр.
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград



Работать совместно с листом КЖ-16

ТК
1976 г.

Свая С 25-2-8-0

Серия
3.407-115
Выпуск Лист
4 КЖ-15

72717М-IV-29

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	МН поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт.	Общая длина "в" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ	Вес кг
С 25-2-8-0		1	20A III	7980	4	31,9	φ20 A III	62,9	155
		2	20A III	7760	4	31,0	φ4 B I	89	9
		3	4 B I	—	—	89	φ6 A I	6,0	1
		4	16 A I	1080	2	2,2	Итого:		171
		5	16 A I	230	4	0,9			
	сетка С-206 (1 шт) (см чертёж)	6	6 A I	220	8	1,8			
	сетка С-205 (1 шт) (см чертёж)	7	6 A I	520	8	4,2			
		8	8 A III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

29

Наименов. элемента	Арматура					Закладные детали				Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-I ВСтЗ	Класс А-I ВСтЗ			Марка В Ст 3	
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ6	φ42	-δ=6	Л36х4		
С 25-2-8-0	155	1	9	5	1	4	10	1	186	

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
	Марка	кол-во м³	Арматура		Закладные детали		Марка			
			Класс А-III	В-I	Класс А-I ВСтЗсп	ВСтЗ		ВСтЗ		
С 25-2-8-0	300	0,49	156	9	5	1	4	11	380	1,2

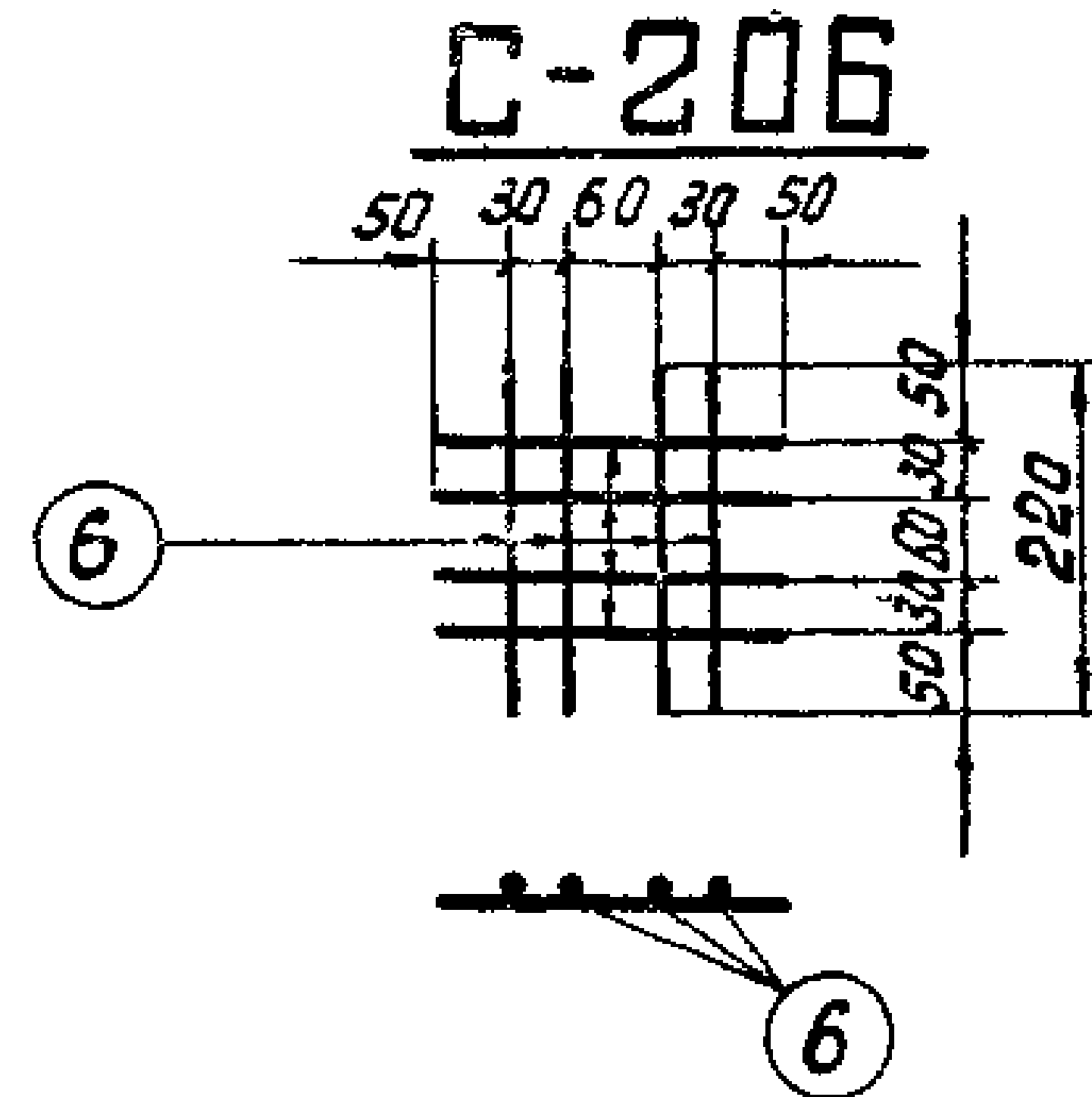
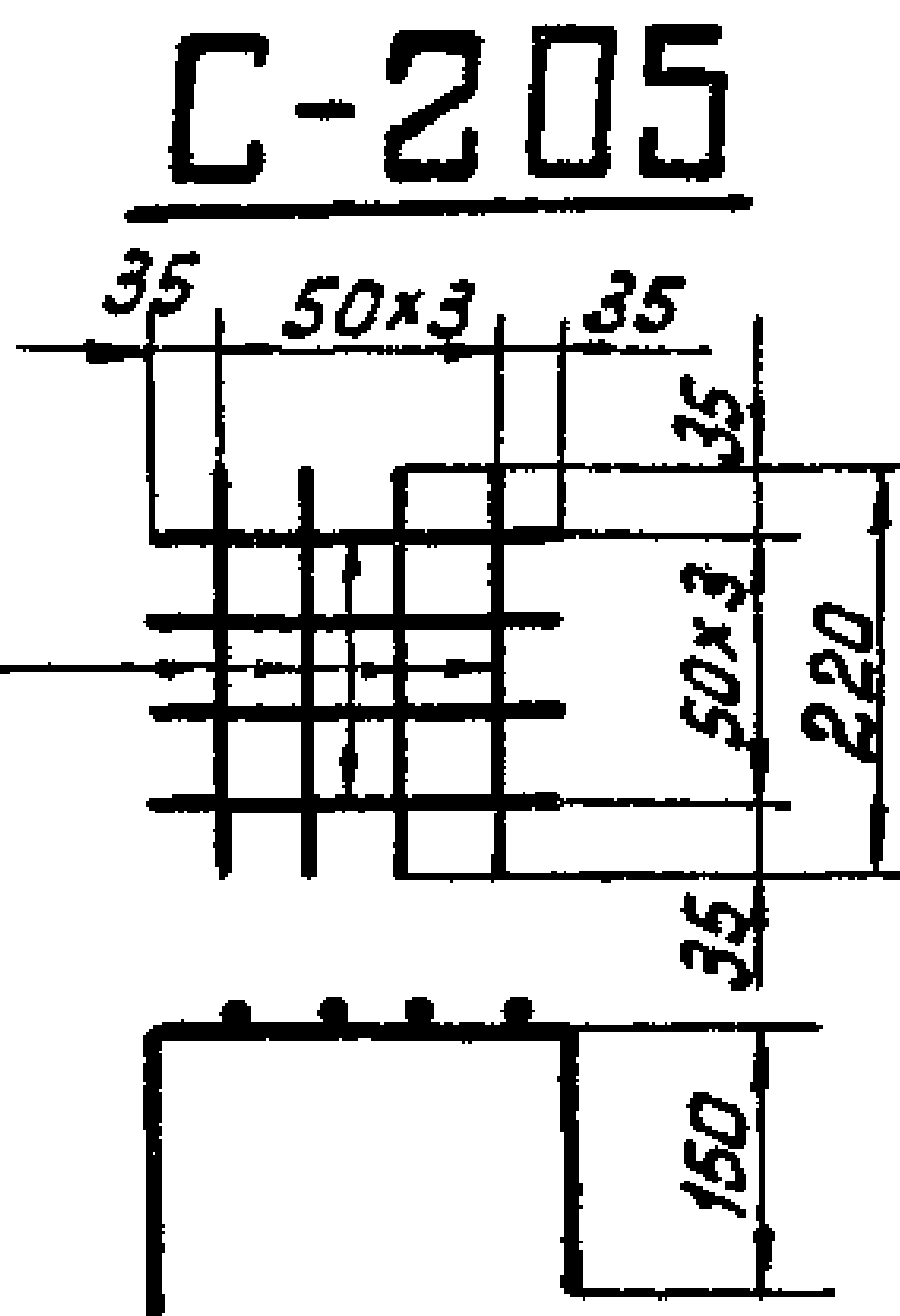
Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг		МН листов
		1 шт.	Всех	
Д-208	1	7	7	КЖ-82
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:		15		

Примечания:

- Общие примечания см листы 4-5.
- Детали Д-204 и Д-208 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-208 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $В_{ш} = 10$ мм
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно
с листом КЖ-15



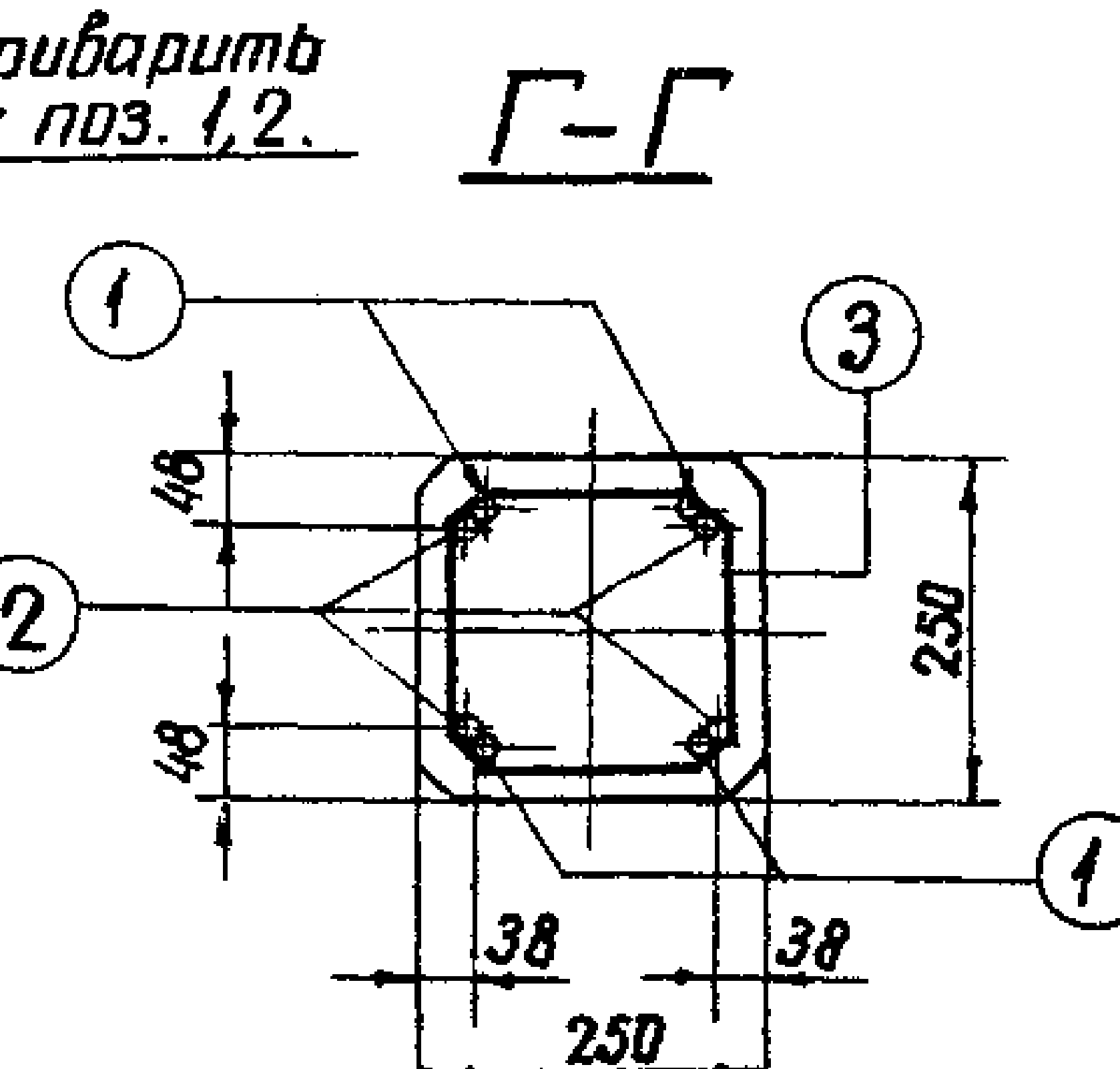
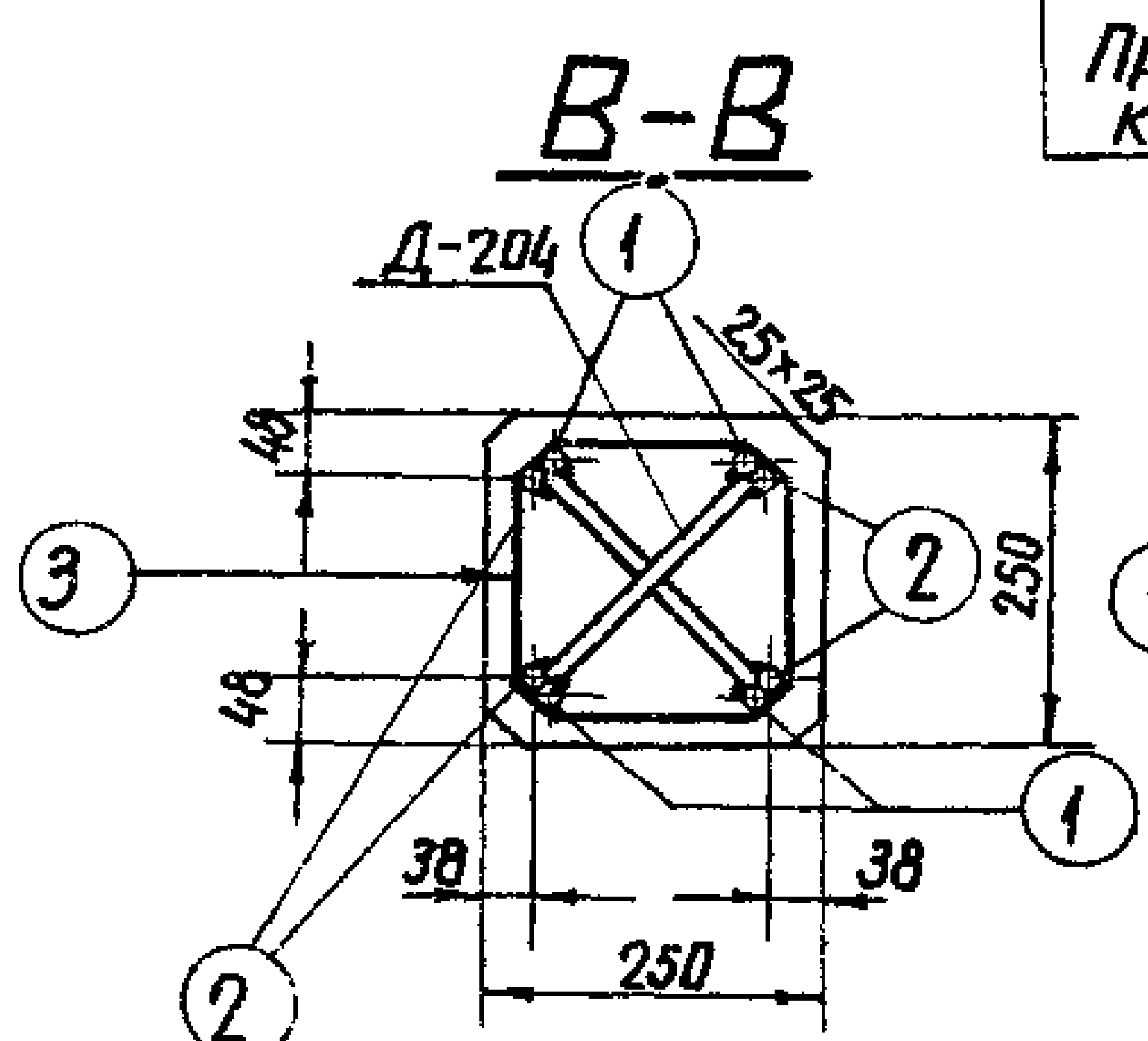
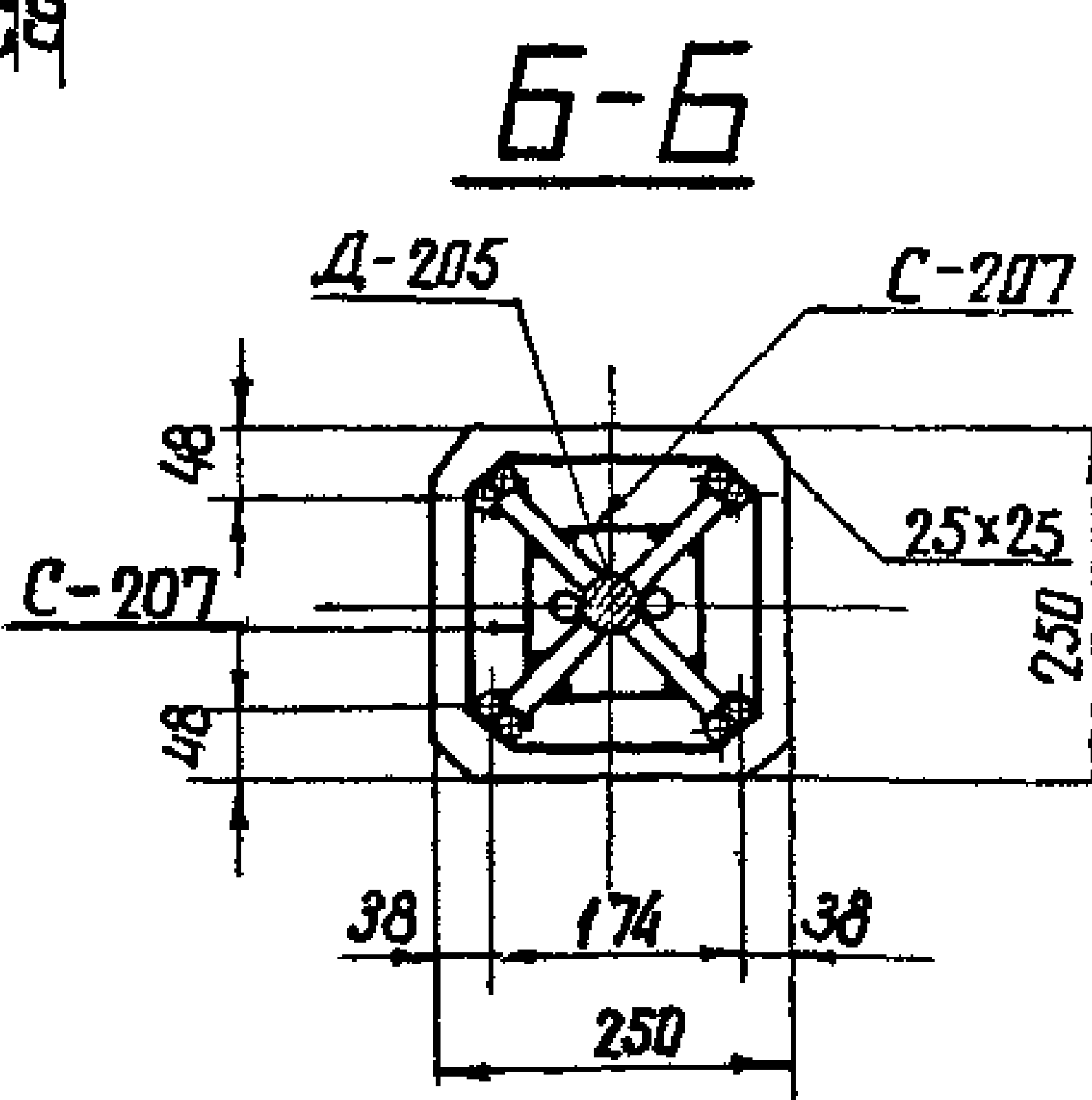
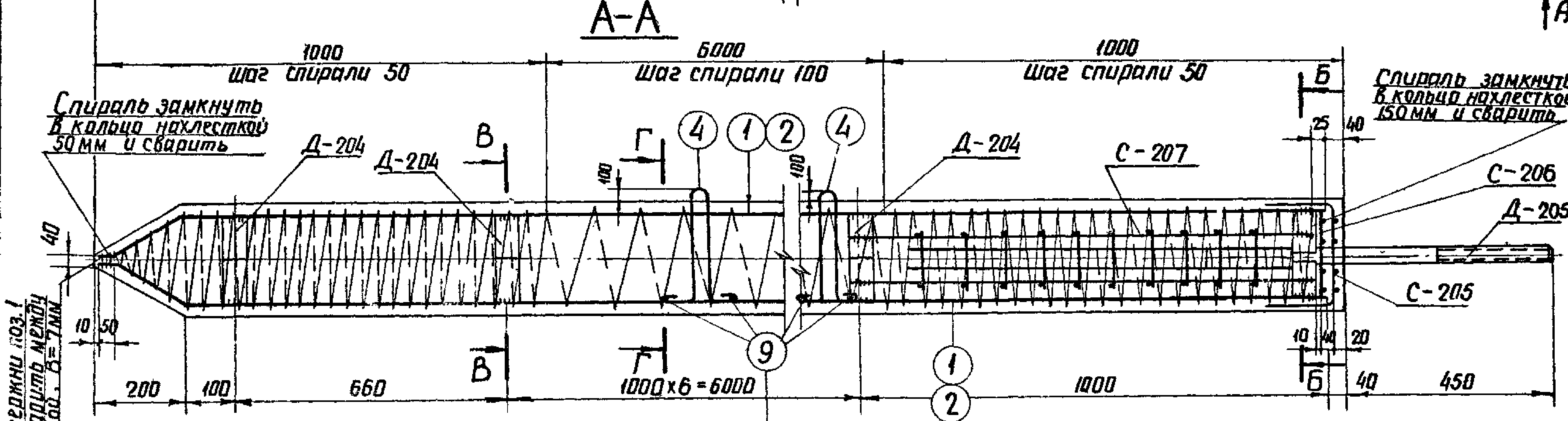
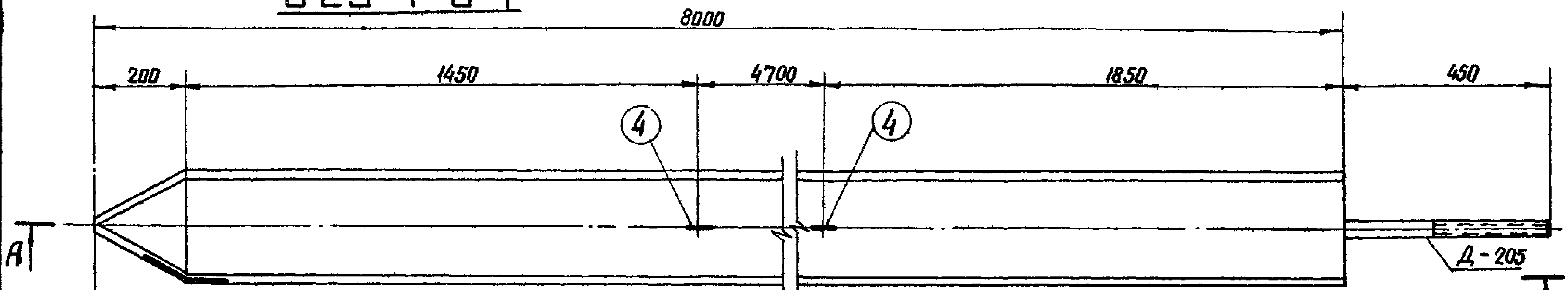
Черт. констр. Сазонова
Проверил Иванова
Курнособ
Штучин
Сokolov
Бодьянова
Заб. НКЭС
Гл. спец. пр.
Гл. инж. пр.
руков. гр.
Ю. Я. Я.
Энергосетьпроект
Северо-западное отделение
г. Ленинград

ТК	Свая С 25-2-8-0	Серия 3.407-115
1976г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-16

Инженер А.В. Иванова
 Проверил
 Курнособ
 Штун
 Сок. С. С. С.
 Бобьянова

Заб. нилас. С. С. С.
 Эл. специал.
 Эл. инж. пр.
 Руковод. гр.

Энергосетьпроект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград



Приварить к поз. 1, 2.

Работать совместно с листом КЖ-18

ТК 1976г.

Свая С25-1-8-1

Серия 3.407-115
 Выпуск 4 Лист КЖ-17

7271тм-IV-31

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина поз. мм	Кол-во шт	Общая длина "л" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ P _л	Вес кг
С 25-1-8-1		1	14A III	7980	4	31.9	φ 14A III	62.9	76
		2	14A III	7760	4	31.0	φ 16A I	3.1	5
		3	4B I	89600		90	φ 8A III	12.8	5
		4	16A I	1080	2	2.2	Итого		96
	Сетка С-207 (4шт) (см. чертеж)	5	8A III	1000	8	8.0			
	Сетка С-206 (1шт) (см. чертеж)	6	8A III	120	40	4.8			
	Сетка С-205 (1шт) (см. чертеж)	7	6A I	220	8	1.8			
	Сетка С-205 (1шт) (см. чертеж)	8	6A I	520	8	4.2			
		9	16A I	230	4	0.9			

Выборка стали на элемент

31

Наименование элемента	Арматура						Закладные детали		Анкерные болты			Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В-1		Кл А-1 ВСтЗст		Класс А-III	Марка ВСтЗ	Марка ВСтЗ			
	φ 14	φ 8	φ 4	φ 16	φ 6	Болт М42			Гайка М42	Шайба -δ=20		
С 25-1-8-1	76	5	9	5		1	4	9	8	1	3	121

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
	Марка	Кол-во м³	Арматура				Закладн. дет.	Анк. болты		
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1 ВСтЗ	Класс ВСтЗ				
С 25-1-8-1	300	0.49	81	9	5	1	4	9	12	1.2

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг		№ листов
		1шт	Всех	
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			25	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой: по концам l_ш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм, l_ш = 20 мм, b = 7 мм.
- Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.

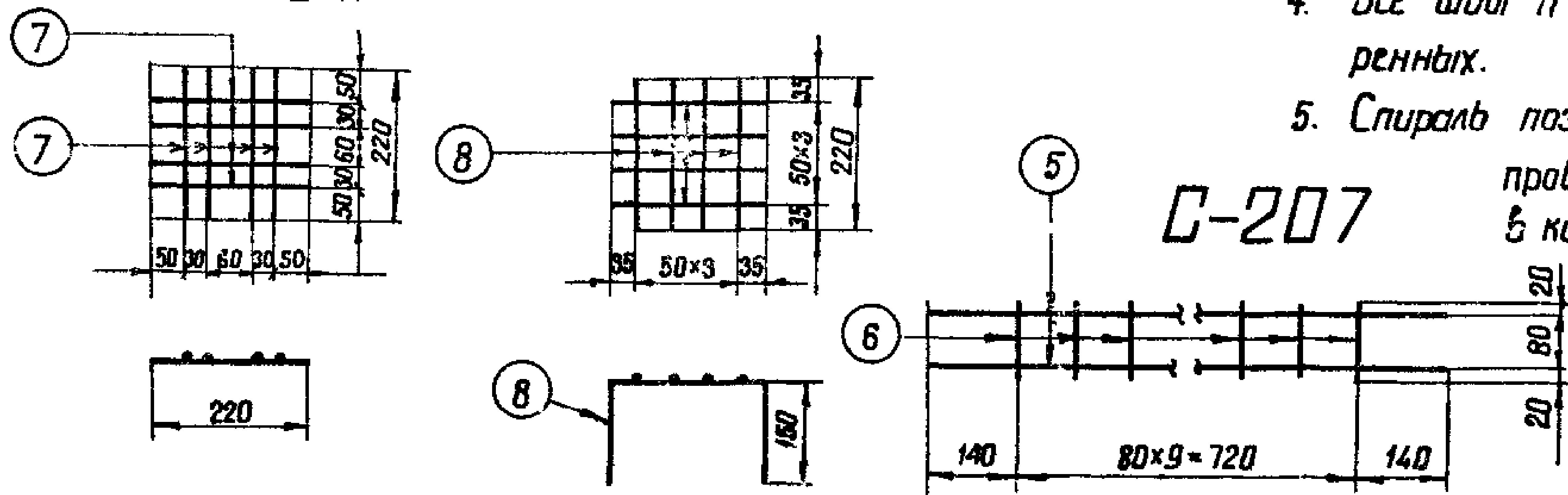
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-17

С-206

С-205

С-207



ТК	Свая С25-1-8-1	Серия 3.407-115
1976	Спецификация и таблицы расхода материалов	Лист 4 КЖ-18

Михайлова
Иванова
С.П. техник
Пробирин
Курносав
Штан
Соловьев
Бадьянова
Зав. НИИЭС
Г.А. спец. инж. пр.
рук. группой

Энергостройпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

7271тм-IV-33

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	ЛН поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина мм	Всего на элемент		
							Сечение	ΣL, м	Вес кг
С25-2-8-1		1	20AIII	7980	4	31,9	φ20AIII	62,9	155
		2	20AIII	7760	4	31,0	φ16AII	3,1	5
		3	4BII	—	—	89	φ8AIII	12,8	5
							φ6AII	6,0	1
							Итого:		175
		4	16AII	1080	2	2,2			
	Сетка С-207 (4 шт.) (см чертеж)	5	8AIII	1000	8	8,0			
	Сетка С-206 (1 шт.) (см чертеж)	6	8AII	120	40	4,8			
	Сетка С-205 (1 шт.) (см чертеж)	7	6AII	220	8	1,8			
	8	16AII	230	4	0,9				

Выборка стали на элемент

33

Наименование элемента	Арматура					Закладные детали		Анкерные болты			Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III		Марка ВСт 3			
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ6	φ20		-δ=6	Болт М42	Шайба М42		Шайба δ=20
С25-2-8-1	155	5	9	5	1	4		9	8	1	3	200

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т	
	Марка	Кол-во м³	Арматура				Закл детали				Анк болты
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1	Класс А-III	Марка ВСт 3	Марка ВСт 3			
С25-2-8-1	300	0,49	160	9	5	1	4	9	12	357	1,4

Ведомость закладных деталей

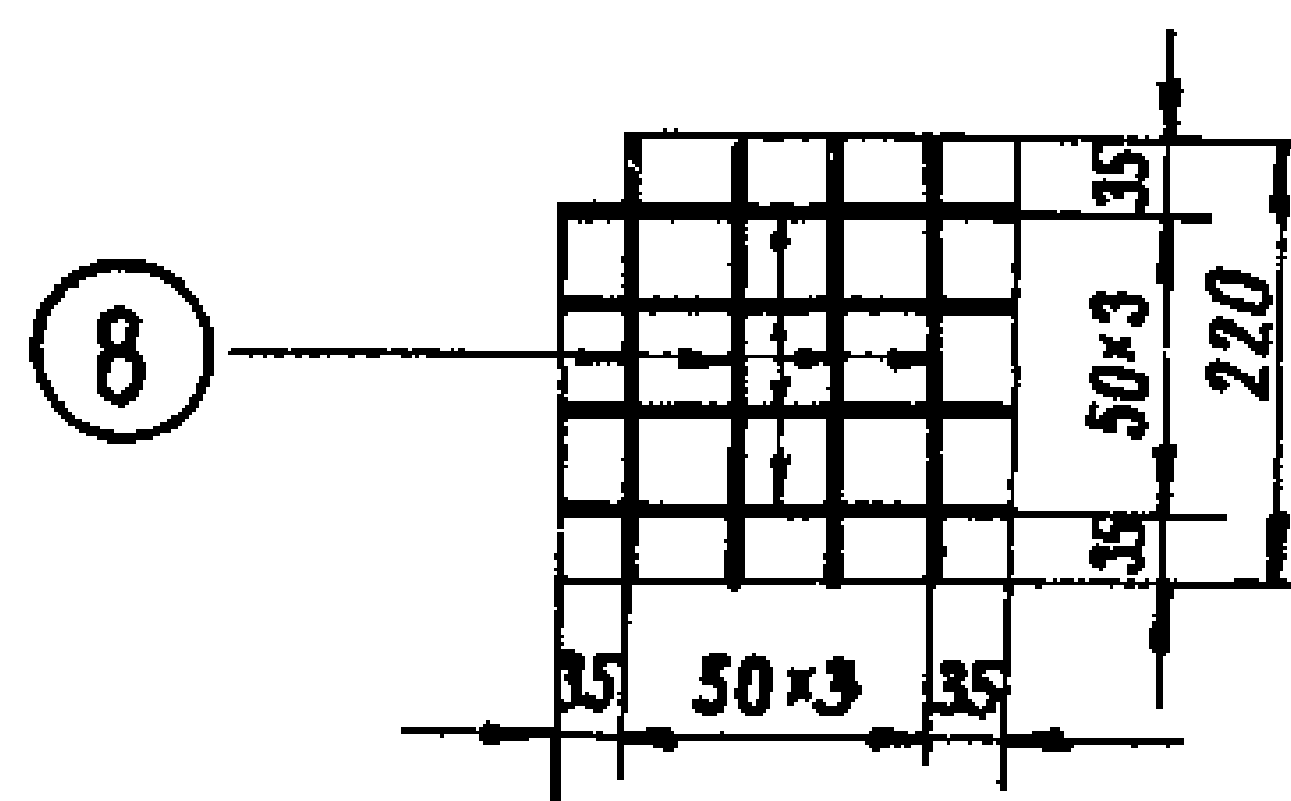
Марка	К-во шт	Вес в кг		ЛН листов
		1шт	всех	
Д-205	1	17	17	КЖ-81
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			25	

Примечания:

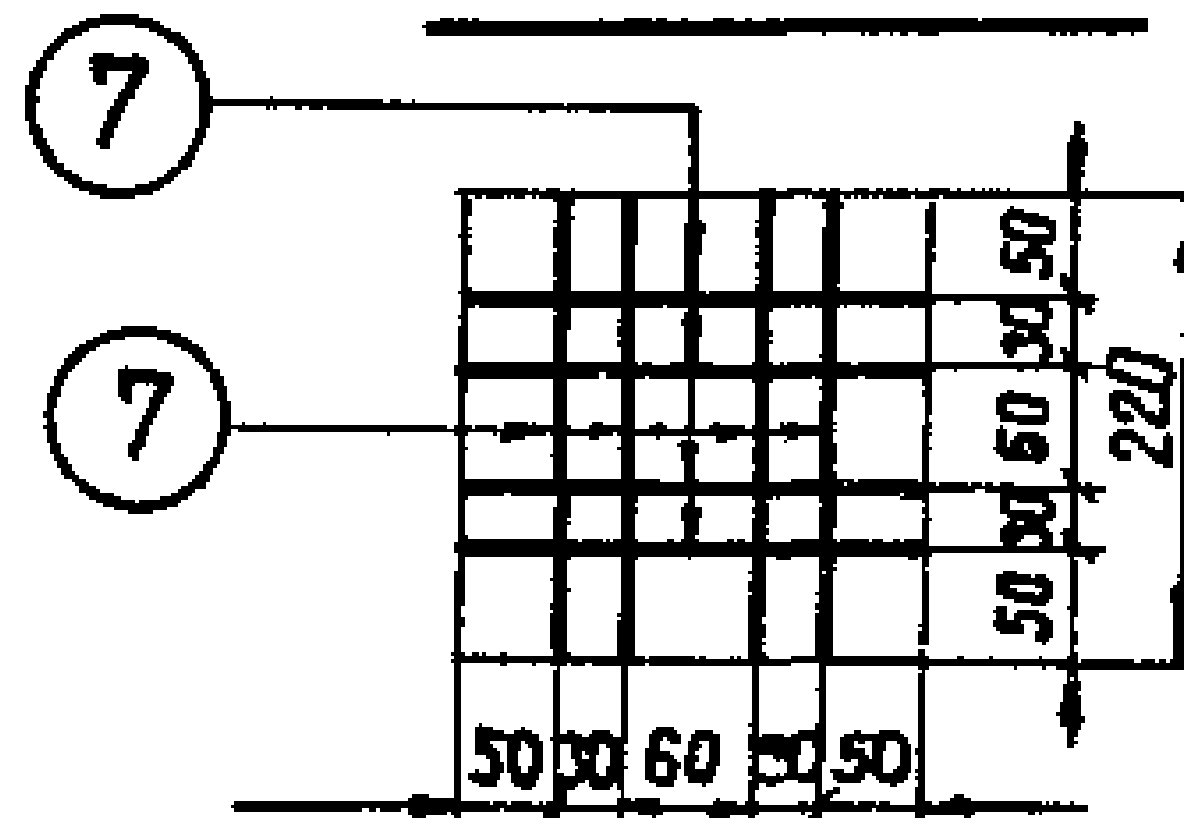
- Общие примечания см листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-205 приварить к арматуре поз. 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-205 сварить между собой: по концам $l_{sw} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{sw} = 20$ мм, $B = 10$ мм
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-19

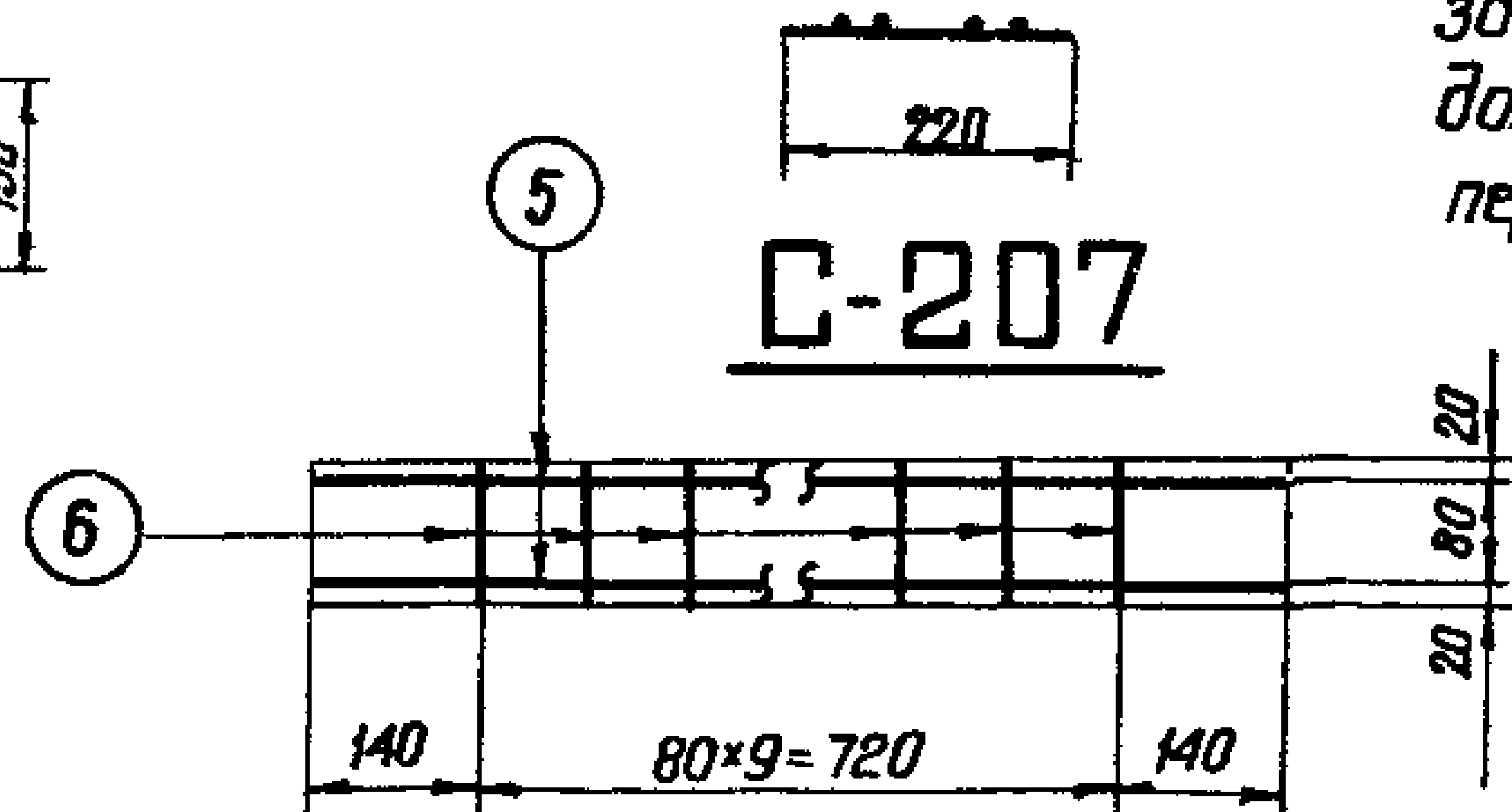
С-205



С-206



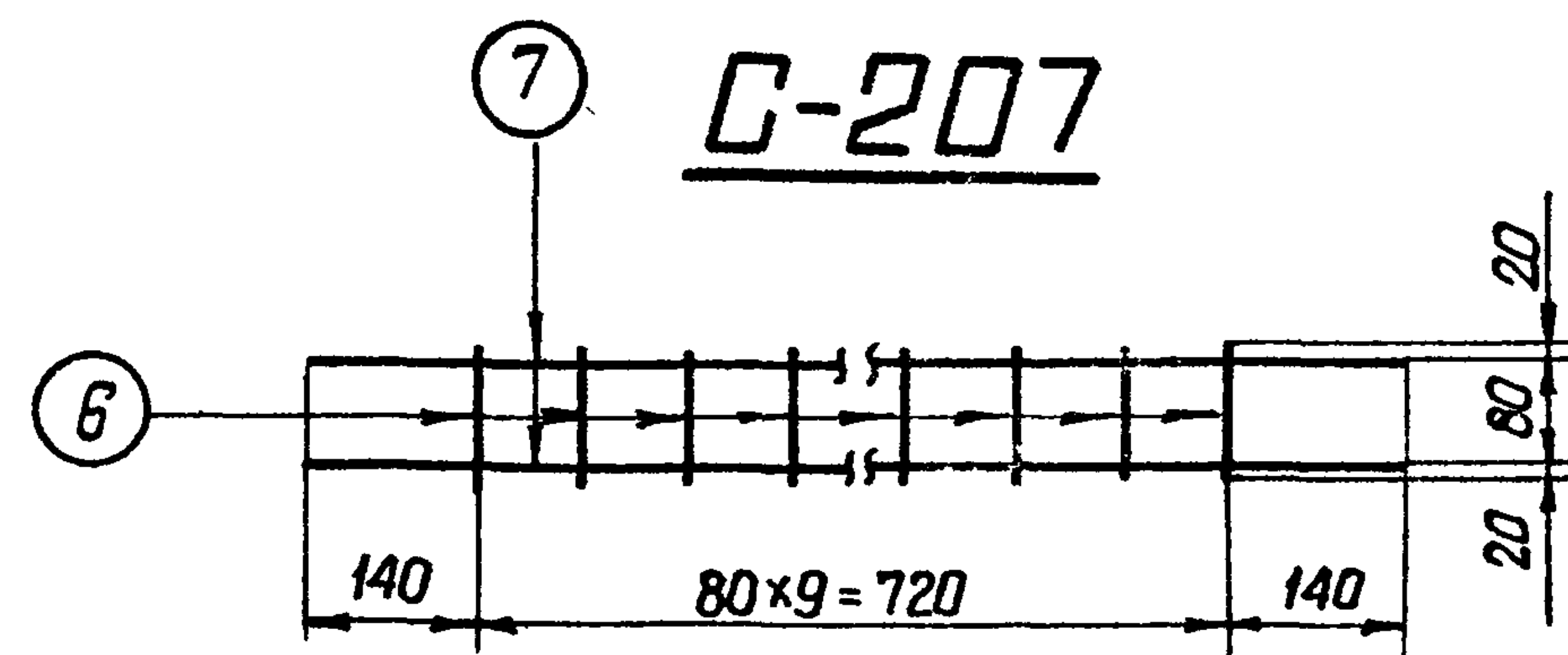
С-207



Исполнитель: Сорогаров Иванова
 Проверил: [Signature]
 Начисов: [Signature]
 Штмп: [Signature]
 Сказав: [Signature]
 Бодьянова: [Signature]
 Зав. НИИЭС: [Signature]
 Зав. спец. [Signature]
 Зав. инж. пр. [Signature]
 Руков. гр. [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Северо-Западное отделение
 в. Ленинград

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	ЛН поз.	Диаметр мм	Дл. на позицию мм	Кол-во шт.	Общая длина "L" м	Всего на эл-т			
							Сечение	ΣLн м	Вес кг	
С 25-1-В-Н		1	14AIII	7980	4	31,9	φ14AIII	62,9	76	
		2	14AIII	7760	4	3,0	φ16AI	3,4	5	
		3	4BII	—	—	85	φ8AIII	12,8	5	
		4	16AI	1080	2	2,2				
		5	16AI	230	4	0,9				
	Сетка С-207 (4 шт) (см чертеж)		6	8AIII	1000	8	8,0			
			7	8AIII	120	40	4,8			
						Итого		94		



Примечания:

- Общие примечания см листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз. 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой по концам $l_{ш} = 100\text{ мм}$ и по длине с шагом $600-700\text{ мм}$. $l_{ш} = 20\text{ мм}$ $B = 7\text{ мм}$.
- Все швы $h = 4\text{ мм}$, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Выборка стали на элемент

35

Наименов. элемента	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I		Класс А-III			
	φ14	φ8	φ4	φ16	φ20	φ8	Л36x4 -δ=20	Л36x4 -δ=6		
С 25-1-В-Н	76	5	8	5	2	—	1	10	10	117

Расход материалов на элемент

Наименов. эл-та	Бетон		Сталь кг				Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т	
	Марка	К-во м³	Арматура			Закладные детали			
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III			Марка ВСт 3
С 25-1-В-Н	300	0,49	81	8	5	—	2	21	1,3

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		ЛН листов
		1 шт	Всех	
Д-210	1	15	15	КЖ-81
Д-204	8	1	8	КЖ-83
Итого:			23	

Работать совместно с листом КЖ-21.

Исполнит. Проверил. Курнособ. Шилин. Соколов. Бодьянова. Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград.

С 25-2-8-Н

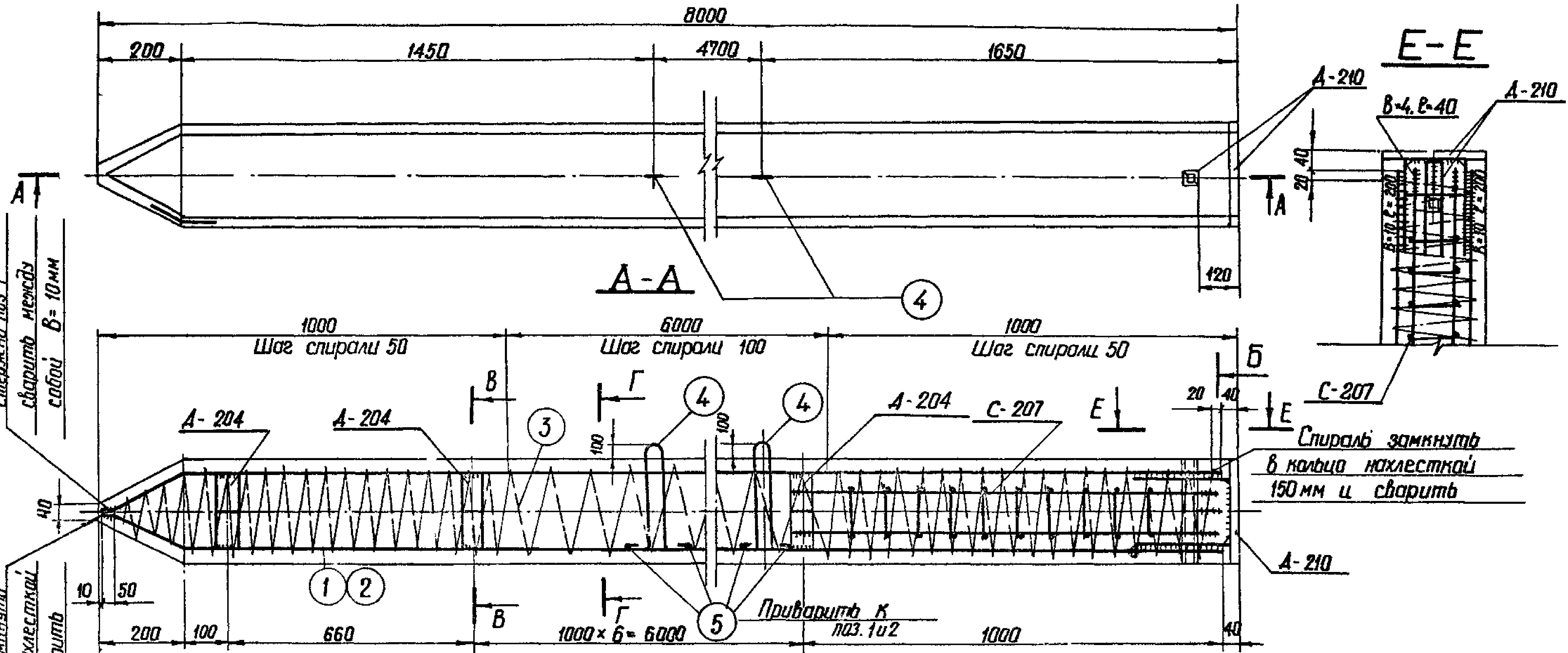
Энергостроительное предприятие
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИИЭС А.С.Савин
Инж. спец. П.И.Степанов
Инж. пр. В.В.Савин
Руковод. зр. В.И.Савин

Нурмагов
Штин
Савин
Бабкина

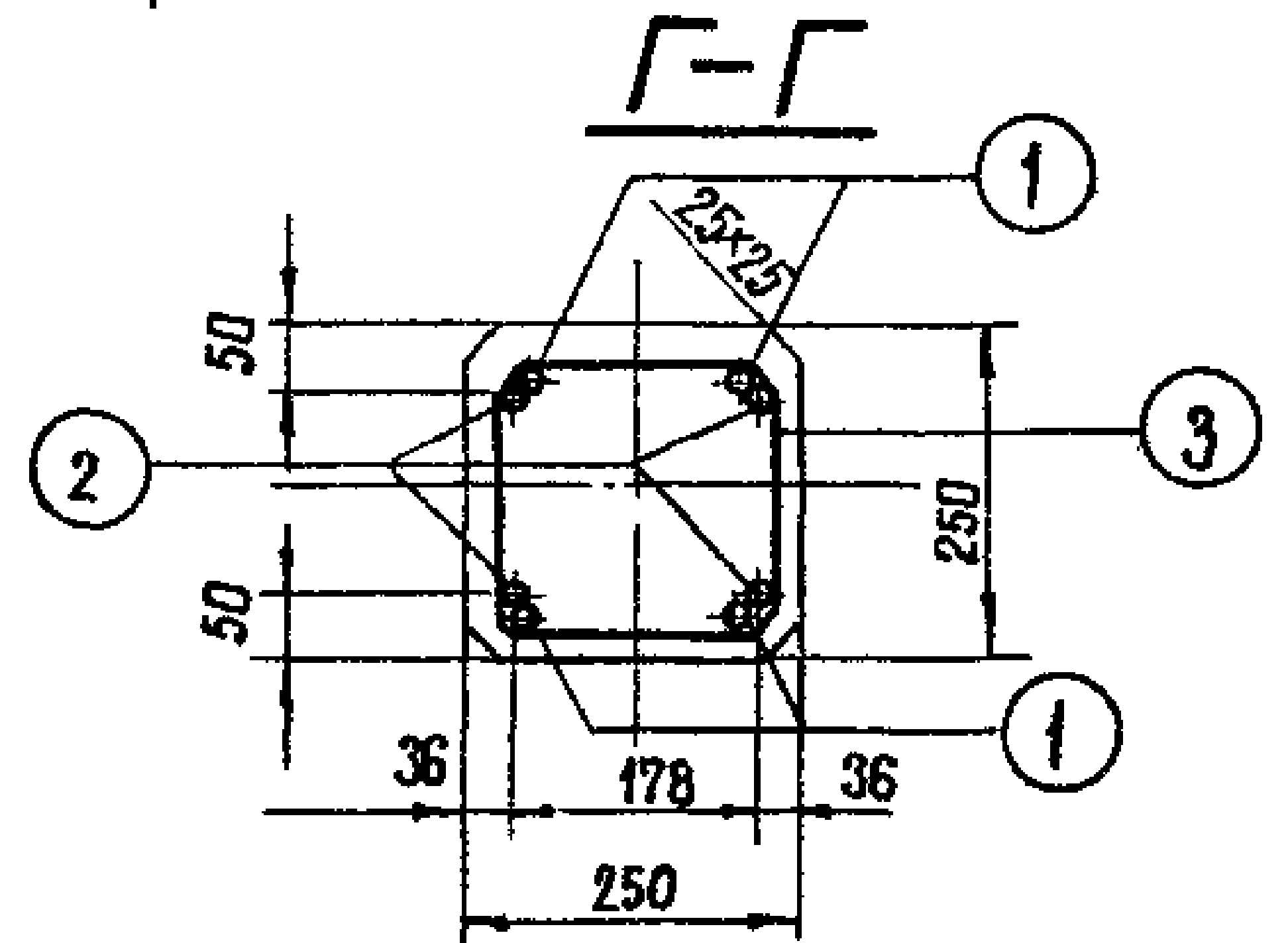
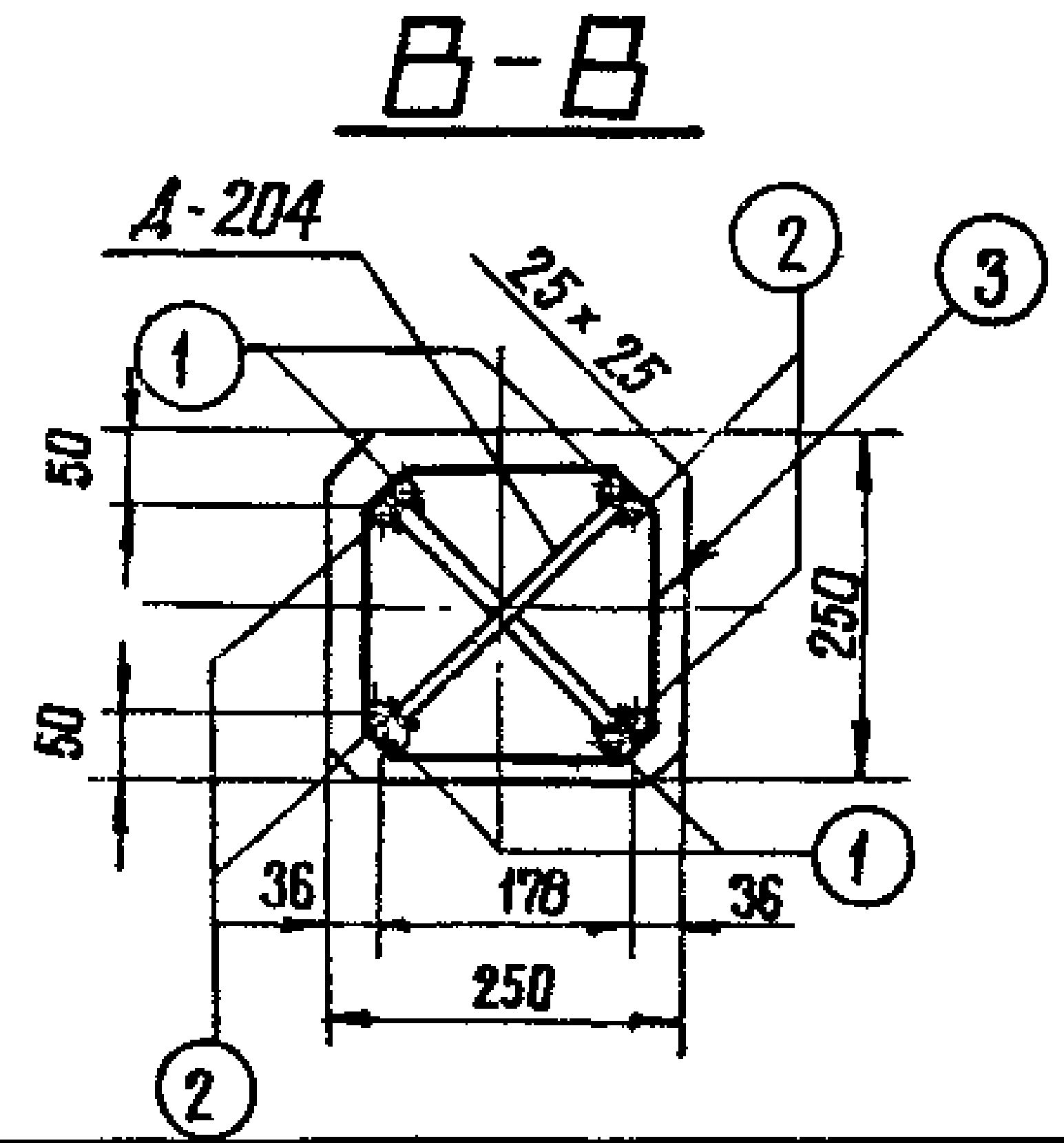
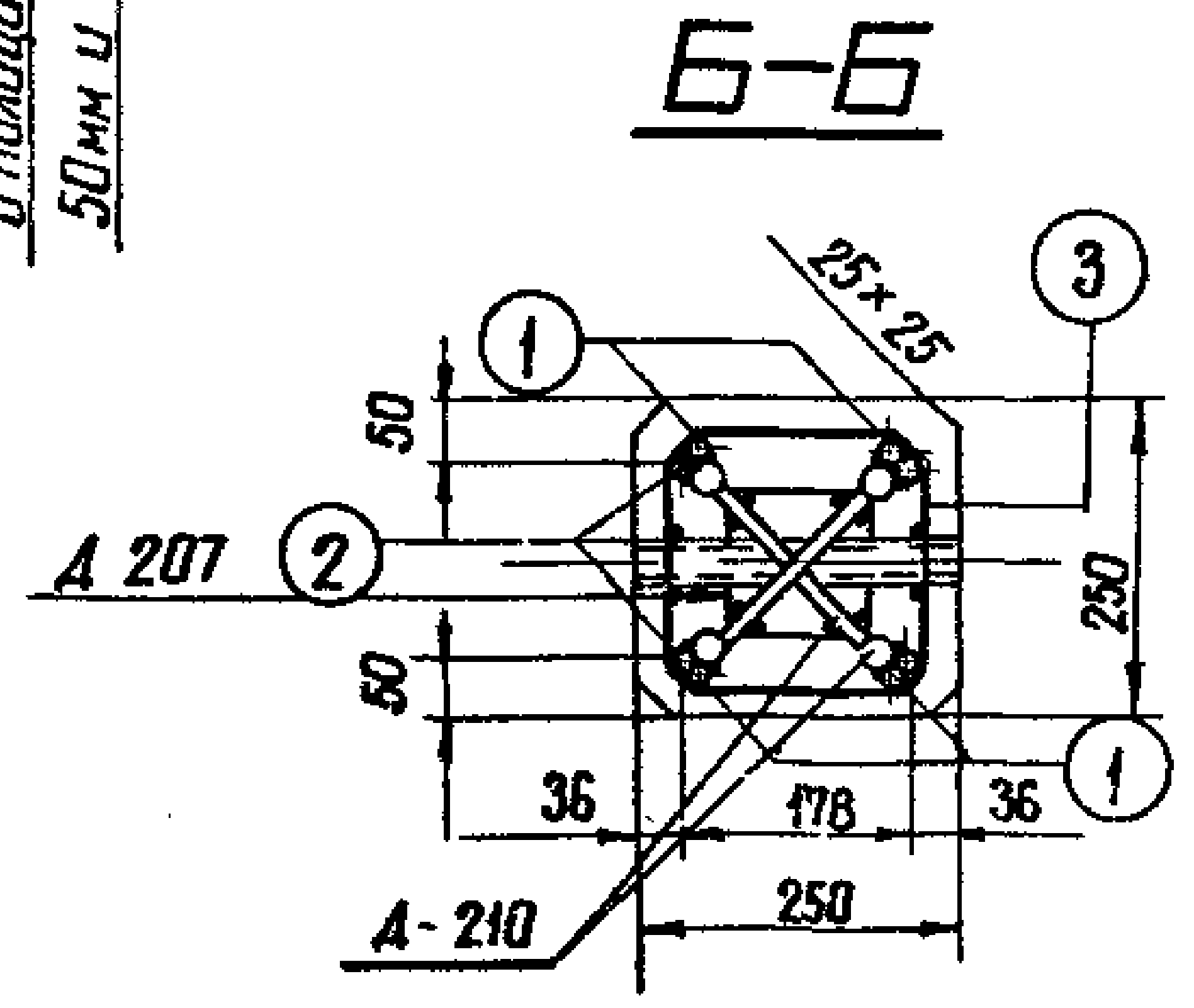
Пробери
Иванова

Стержни поз. 1



В кольцо накладкой 50мм и сварить

Работать совместно с листом КЖ-24



ТК
1976г

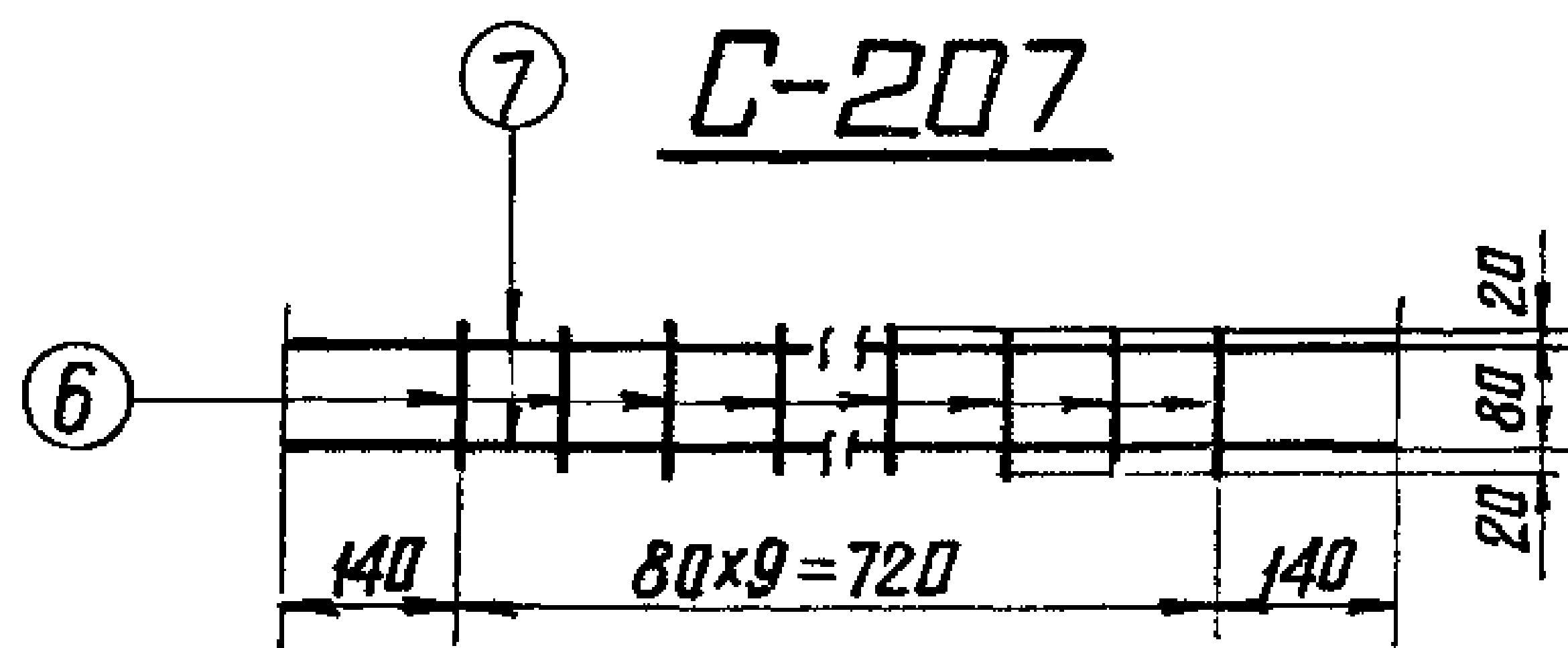
Свая С 25-2-8-Н

Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист КЖ-23

7271тм-IV-37

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	NN поз	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общ длина "л" м	Всего на элемент			
							Сечение	Σ л м	Вес кг	
С 25-2-8-Н		1	20A-III	7980	4	31,9	φ20A-III	62,9	155	
		2	20A-III	7760	4	31,0	φ16A-I	3,1	5	
		3	4B-I	—	—	89	φ8A-III	12,8	5	
		4	16A-I	1080	2	2,2				
		5	16A-I	230	4	0,9				
	Сетка С-207 (4 шт) (см чертеж)		6	8A-III	1000	8	8,0			
			7	8A-III	120	40	4,8			
							Итого:	174		



Выборка стали на элемент

37

Наименов. элемента	Арматура					Закладные детали			Общий вес кг		
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I	Класс А-III		Марка ВСт 3			
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ16	φ20	φ8	L36x4 -δ=20 -δ=6			
С25-2-8-Н	155	5	9	5		2		1	10	10	197

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т	
	Марка	Кол-во м³	Арматура			Закладные детали					
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III	Марка ВСт 3				
С25-2-8-Н	300	0,49	160	9	5	—	2	21		355	1,3

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		Листов
		1шт	Всех	
Д-210	1	15	15	КЖ-83
Д-204	8	1	8	КЖ-81
Итого:			23	

Работать совместно с листом КЖ-23.

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-204 и Д-210 приварить к арматуре поз 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-204 и Д-210 сварить между собой по концам $l_{сш}=100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{сш}=20$ мм, $l_{сш}=10$ мм.
- Все швы $h=4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

ТК

Свая С 25-2-8-Н

1976г

Спецификация и таблицы расхода материалов

Серия 3, 407-145
Выпуск 4
Лист КЖ-24

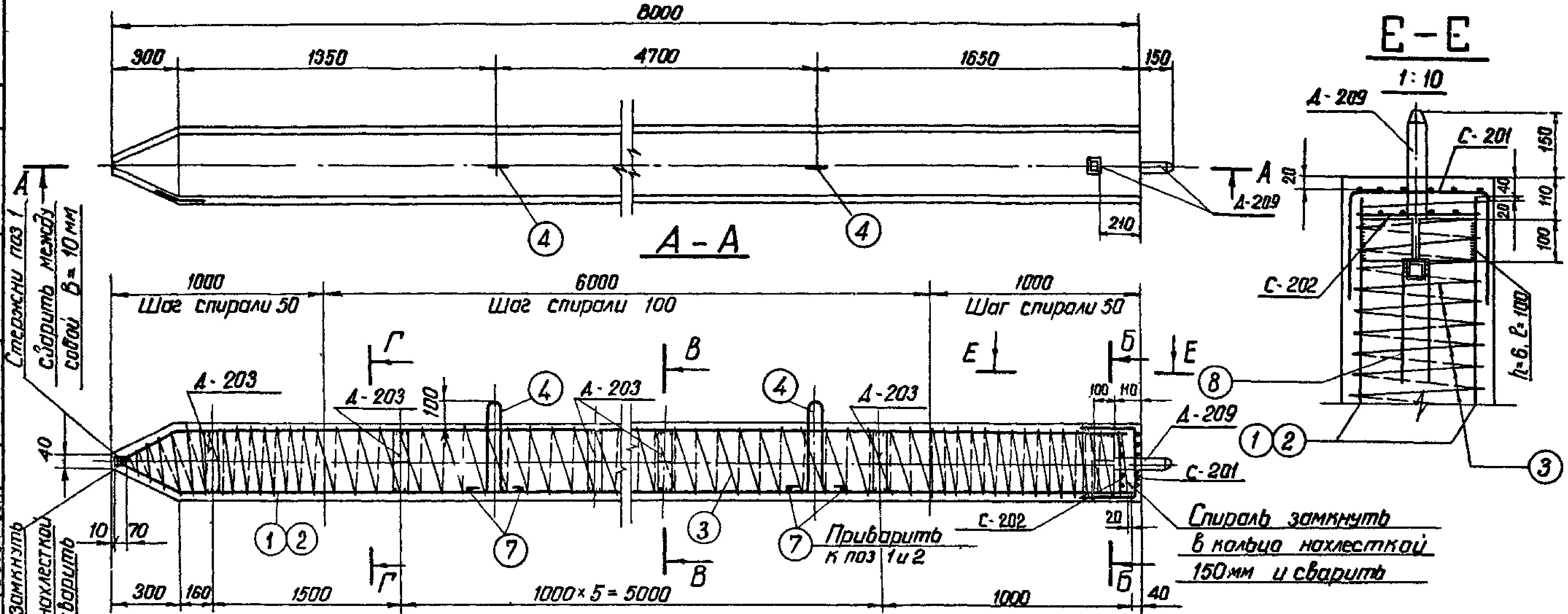
С 35-1-8-0

Энергосетпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

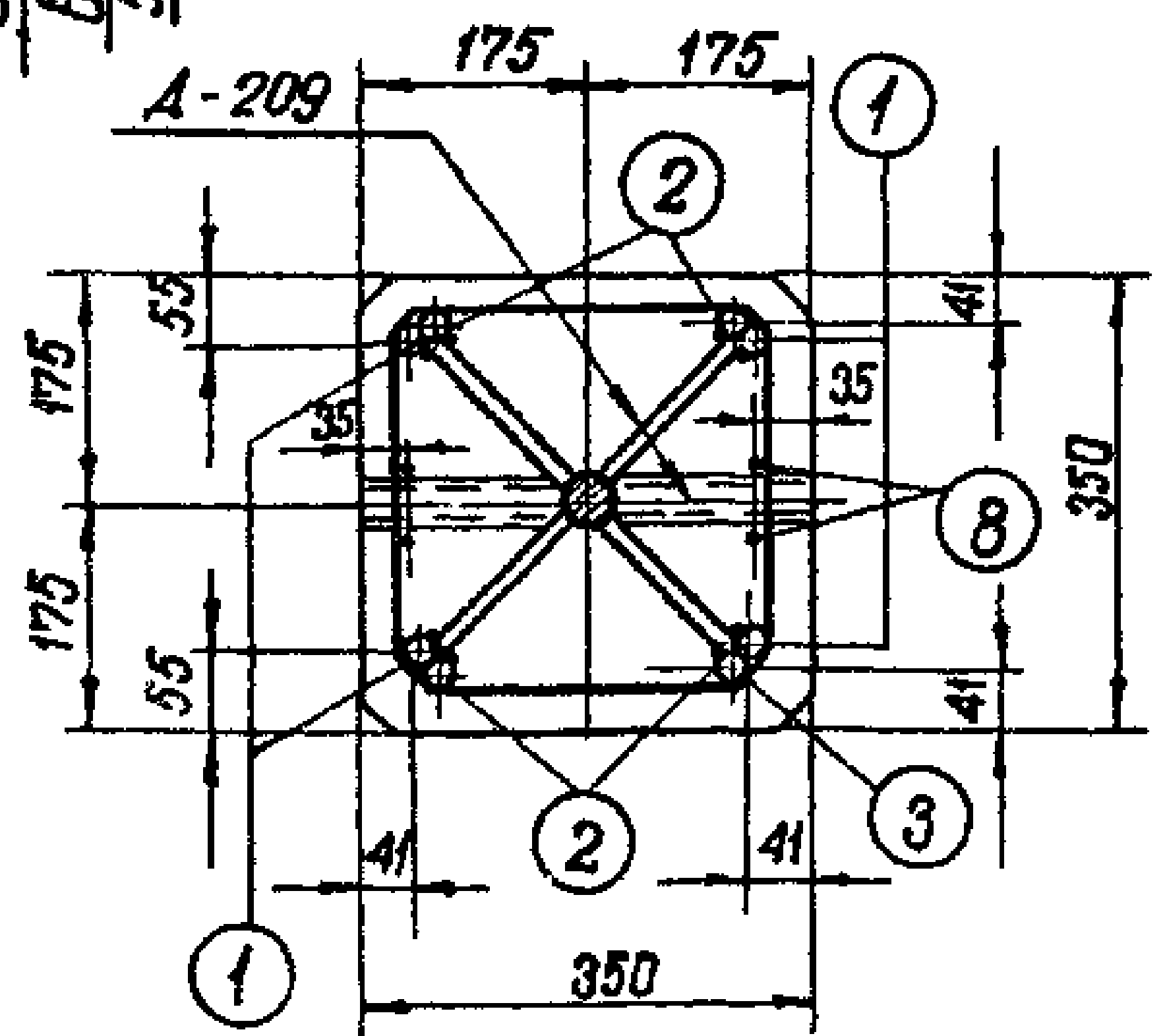
Инж. Н.И.КЭС
Инж. А.С.Степанов
Инж. М.В.Соловьев
Инж. В.И.Борисов

Проверил: Иванова

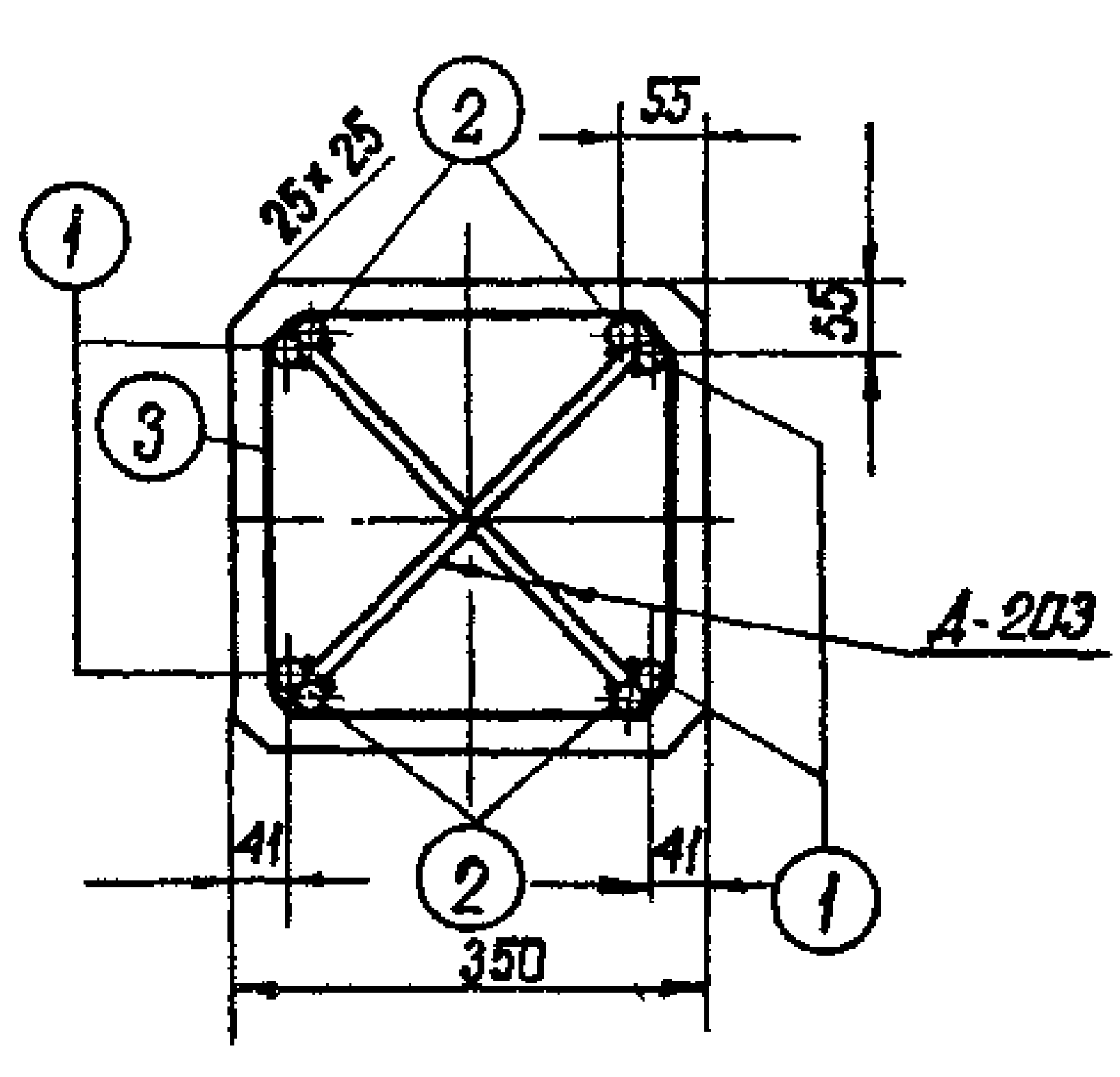
Сделано: Курнаков, Штун, Соловьев, Борисяк



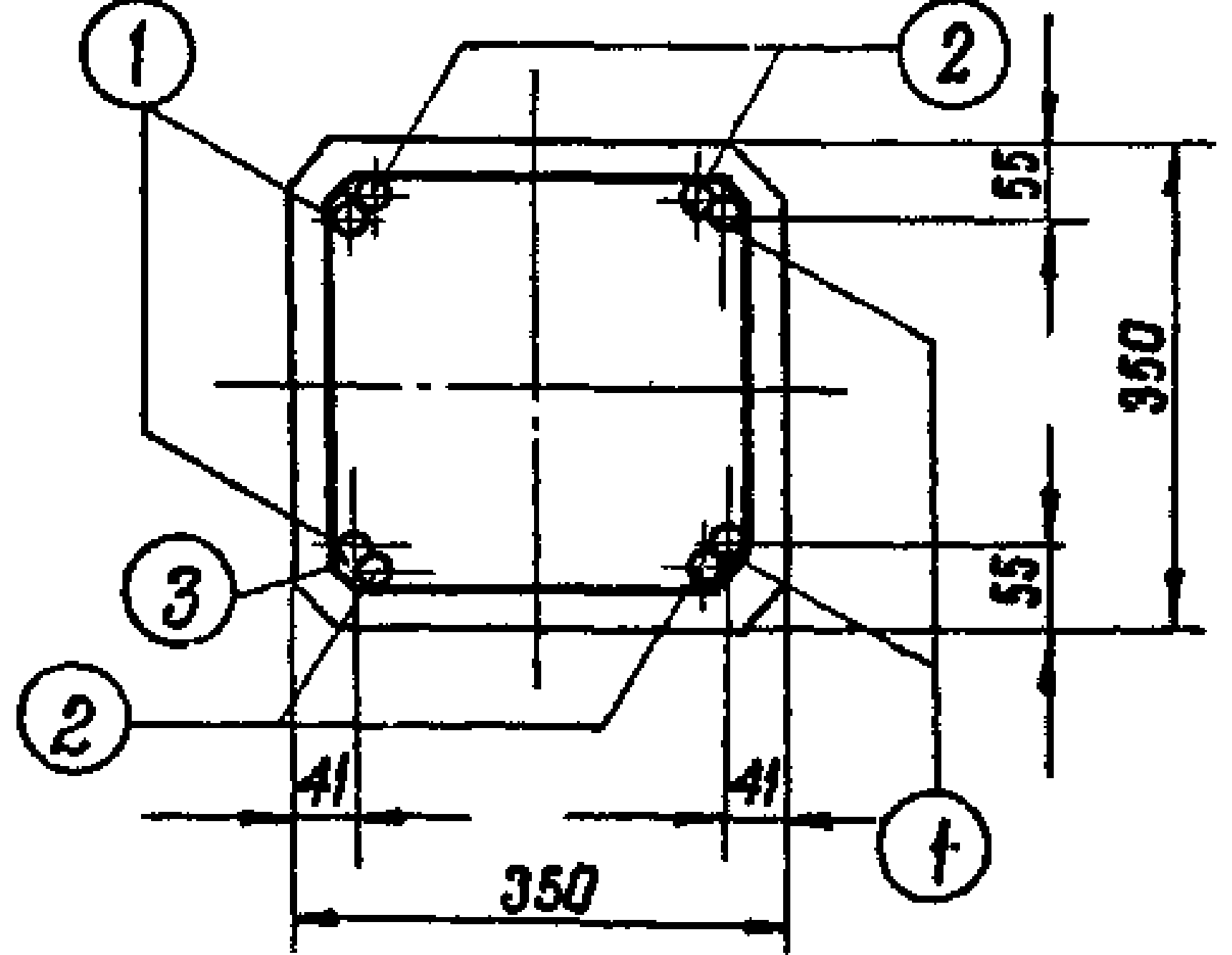
Б-Б



В-В



Г-Г



Работать совместно с листом КЖ-26

ТК
1976г

Свая С 35-1-8-0

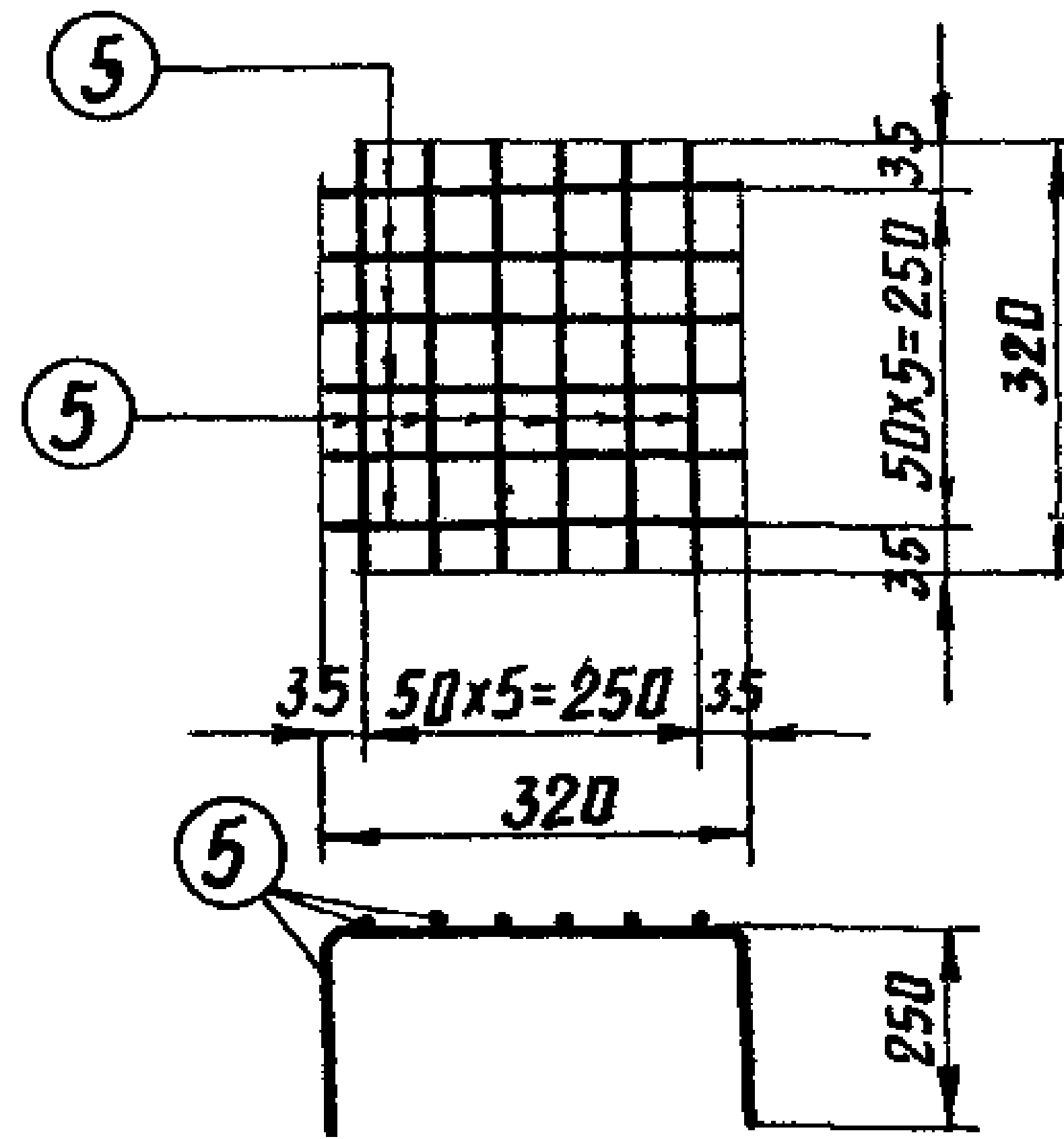
Серия
3.407-115
Выпуск 4 Лист
КЖ-25

7271тм-IV-39

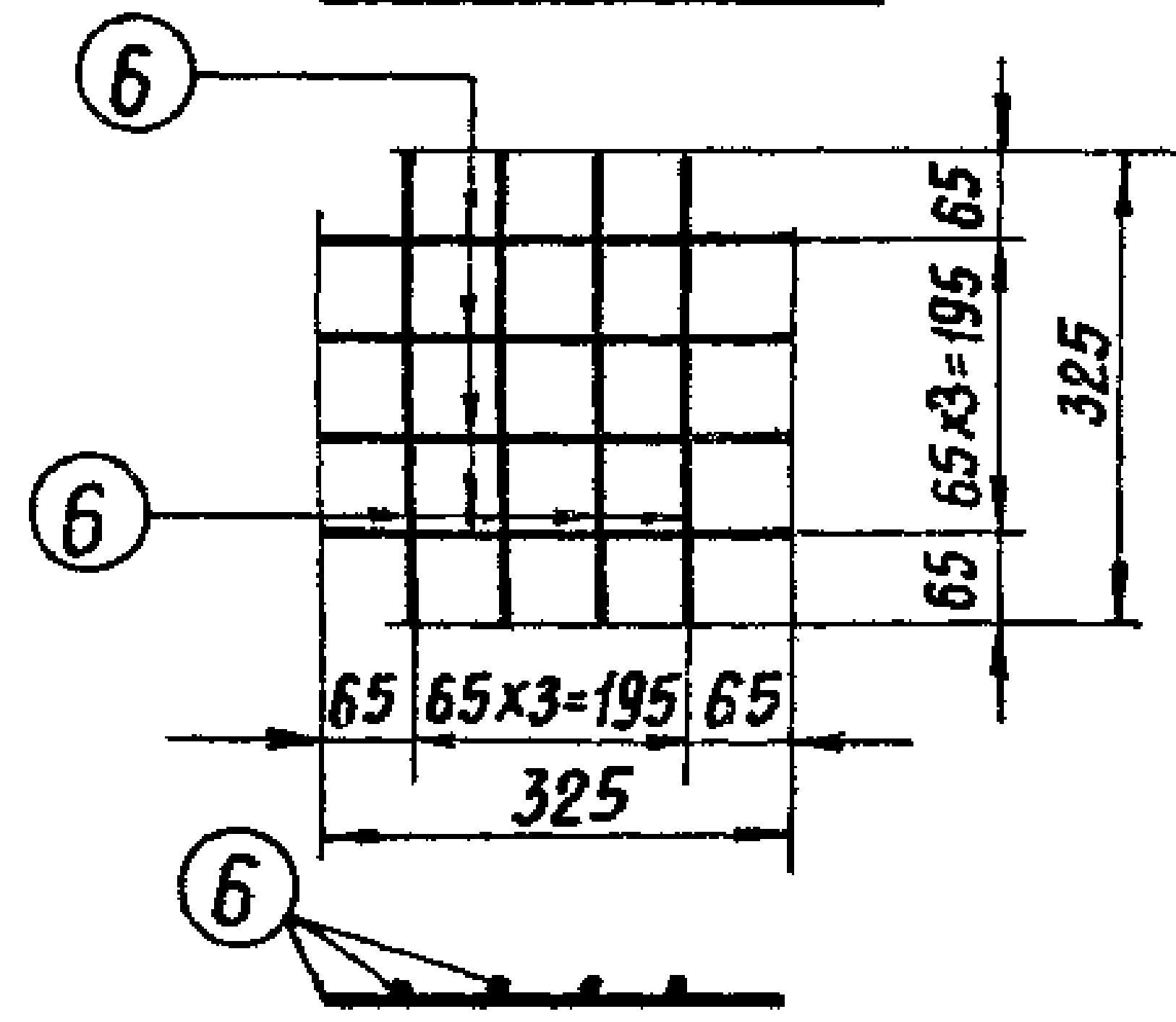
Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина по-эскизу мм	Кол-во шт	Длина м	Всего на элемент		
							Сечение	ΣVп	Вес кг
С 35-1-8-0		1	20A III	8005	4	32,0	φ20A III	62,6	154
		2	20A III	7660	4	30,6	φ6A I	12,4	3
		3	4 B I	—	—	125	φ4 B I	125	12
		4	8A III	1440	2	2,9	Итого:	177	
	Сетка С-201 (см чертеж)	5	6 A I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см чертеж)	6	6 A I	325	8	2,6			
		7	16 A I	320	4	1,3			
		8	8 A III	740	2	1,5			

С-201



С-202



Выборка стали на элемент

39

Наименование элемента	Арматура кг						Закладные детали кг				Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В-1		Класс А-1		Марка В Ст 3				
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ6	-δ-6	φ42	L36x4			
С 35-1-8-0	154	1	12	7		3	17	4	1		199

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес Эл-та т	
	Марка	Кол-во м³	Арматура		Закладные детали						
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1	Марка В Ст 3					
С 35-1-8-0	300	0,96	155	12	6	3	17	4	1	182	2,4

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг		№№ листов
		1шт.	Всех	
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Итого:			22	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой, по концам $l_{ш}=100$ мм и по длине шагом 600-700 мм $l_{ш}=20$ мм, $l_{ш}=10$ мм.
- Все швы $h=4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

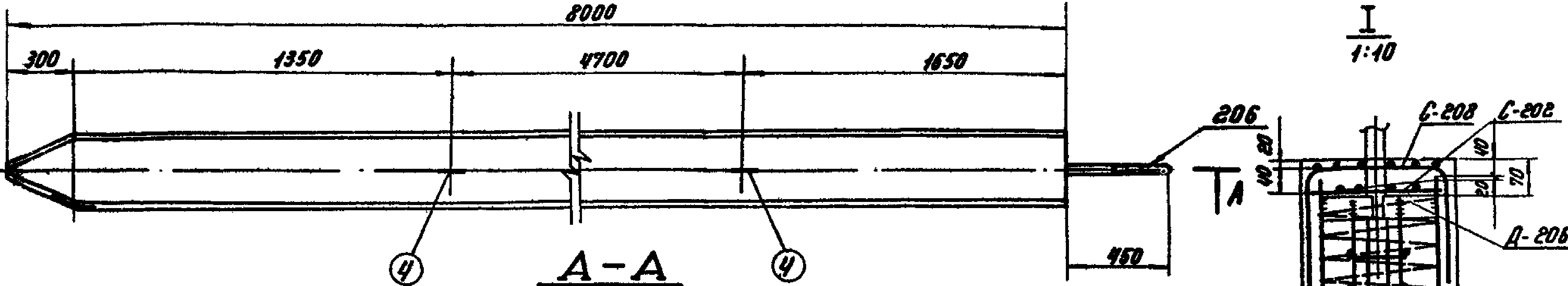
Работать совместно с листом КЖ-25.

ТК	Свая С 35-1-8-0.	Серия 3.407-115
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-26

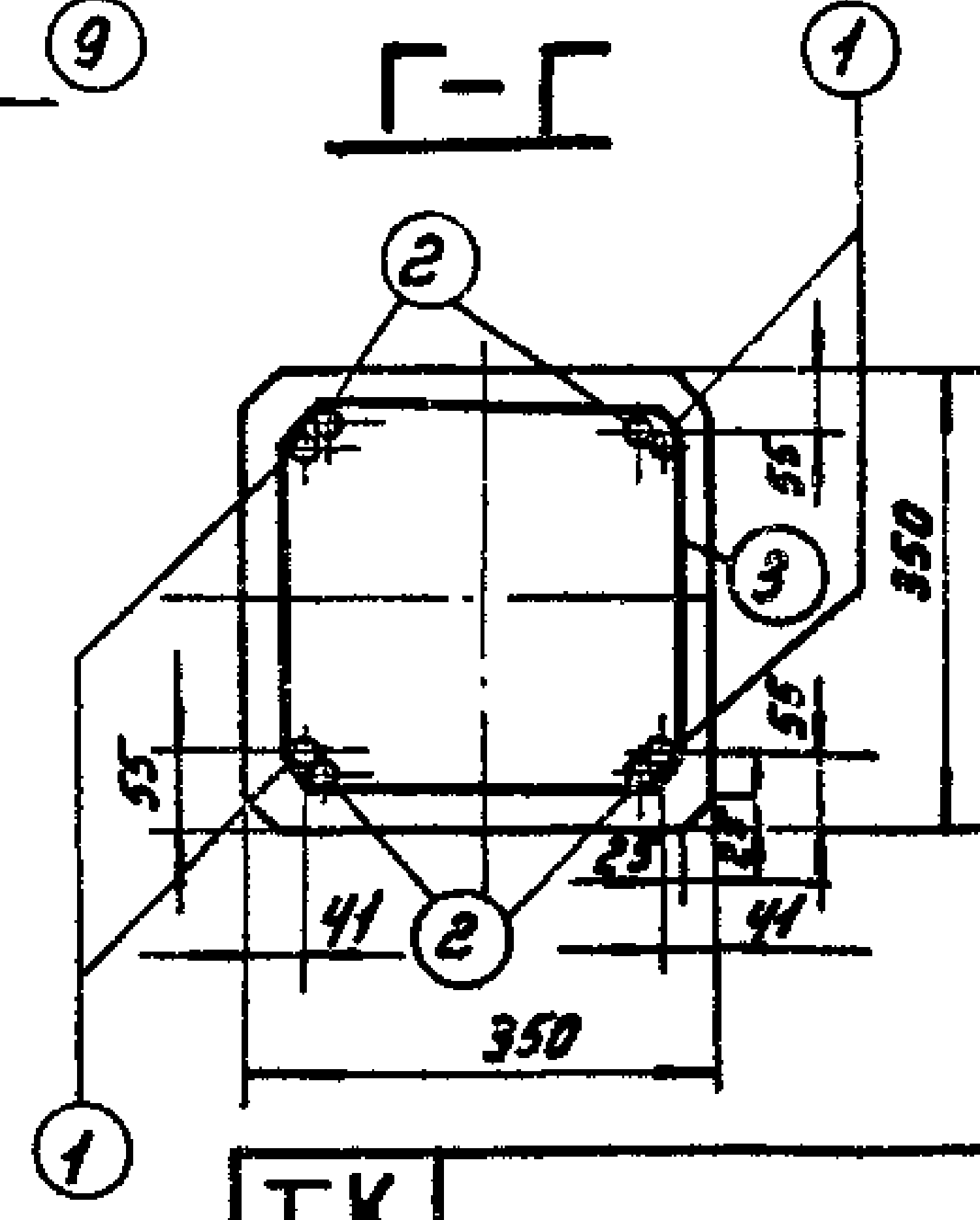
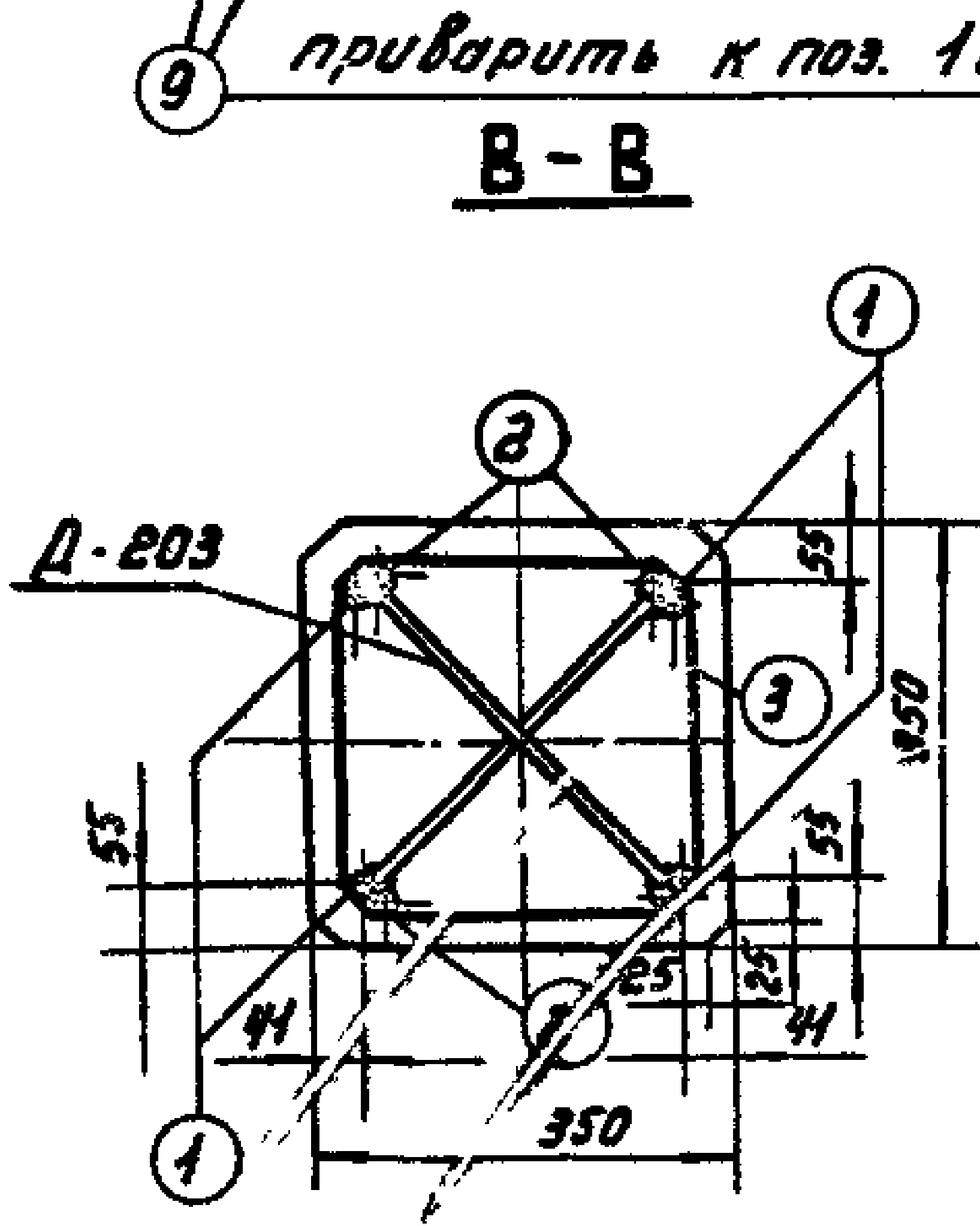
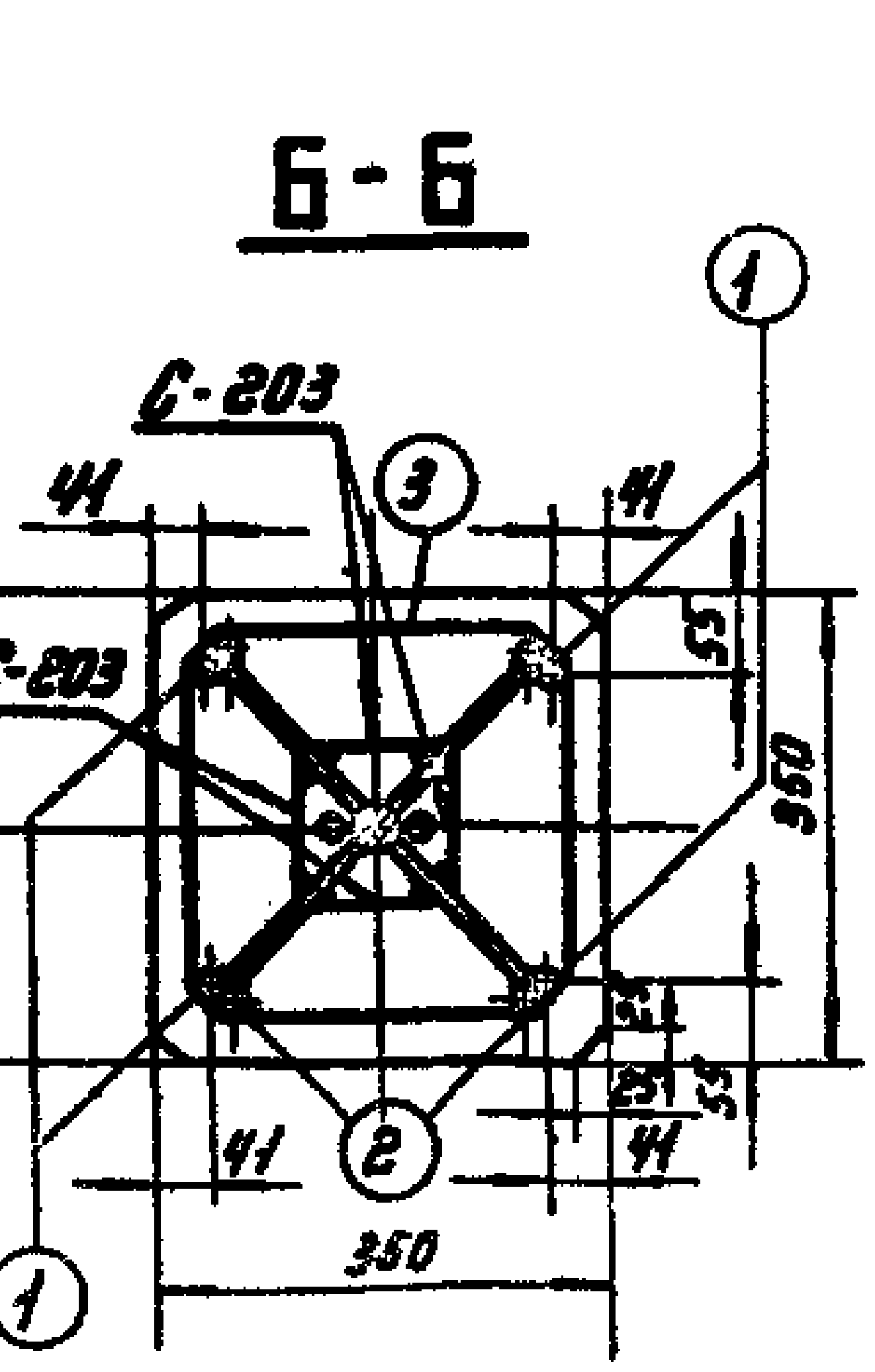
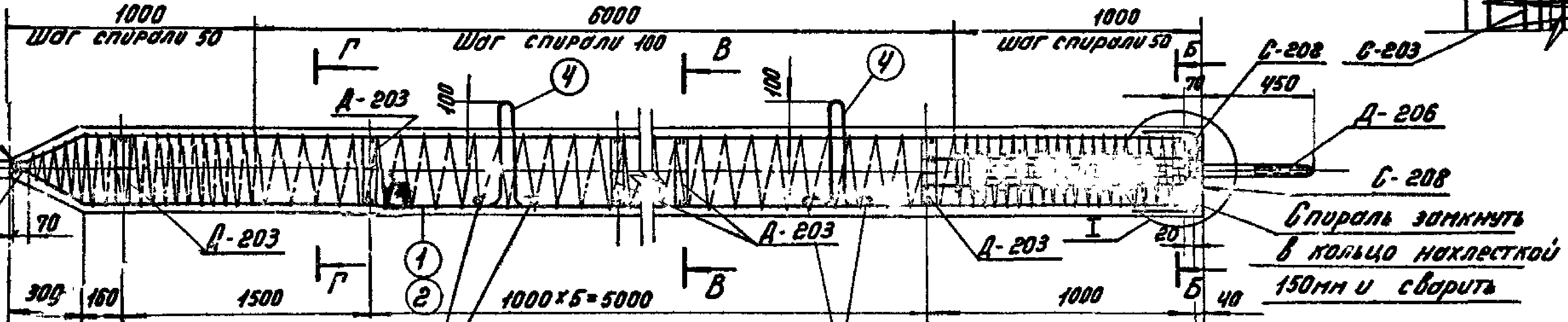
Исполнит Григорьев
Проверил Иванова
Утвердил Курнаев
Вед. НИЛЭС
Гл. инж. пр.
Руковод. гр.

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

C 35-1-8-1



I
1:40



Работать совместно с листом КЖ-30

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Исполнит. Григорьев
Проверил Шварцов

Дизайнер Вурманов
Штудин
Бокорова
Бобелькова

Спираль замкнуть в кольцо накладкой 150мм и сварить

Стержни по п.1 сварить между собой В=10мм

приварить к поз. 1 и 2

ТК
1976г.

Свая C 35-1-8-1

Чертеж
3.408-115
Выпуск 4
Лист
КЖ-29

7271тм-IV-43

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименован. элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм.	Длина, пощ. [мм]	К-во шт.	Объем, дм ³	Всего на элемент		
							Сече-ние	ΣL-л	Вес кг
С35-1-8-1		1	20A III	8005	4	32.0	φ20A III	62.6	154
		2	20A III	7660	4	30.6	φ8A III	14.4	6
		3	4B I	—	—	125	φ6A I	12.4	3
		4	16A I	1440	2	2.9			
	Сетка С-208 (См. чертеж)	5	8A III	820	12	98			
	Сетка С-202 (См. чертеж)	6	6A I	325	8	2.6			
	Сетка С-203 (См. чертеж) 4 шт.	7	8A III	1000	8	8.0			
		8	8A III	160	40	6.4			
		9	16A I	320	4	1.3			
							Итого:		182

Выборка стали на элемент

43

Наимен. эл-та	Арматура					Закладн. детали		Анкерные болты			Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-1		Класс А-1		Класс А-III	Марка ВСт 3	Марка ВСт 3			
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ6	φ20			Болт М42	Гайка М42		Шайба -Д-20
С35-1-8-1	154	6	12	7	3	4		16	8	1	3	214

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры, кг/м ³	Вес эл-та т	
	Марка	К-во м ³	Арматура				Закладн. детали				Анкер. болты
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1	Класс А-III	Марка ВСт 3	Марка ВСт 3			
С35-1-8-1	300	0.96	160	12	7	3	4	16	12	188	2.4

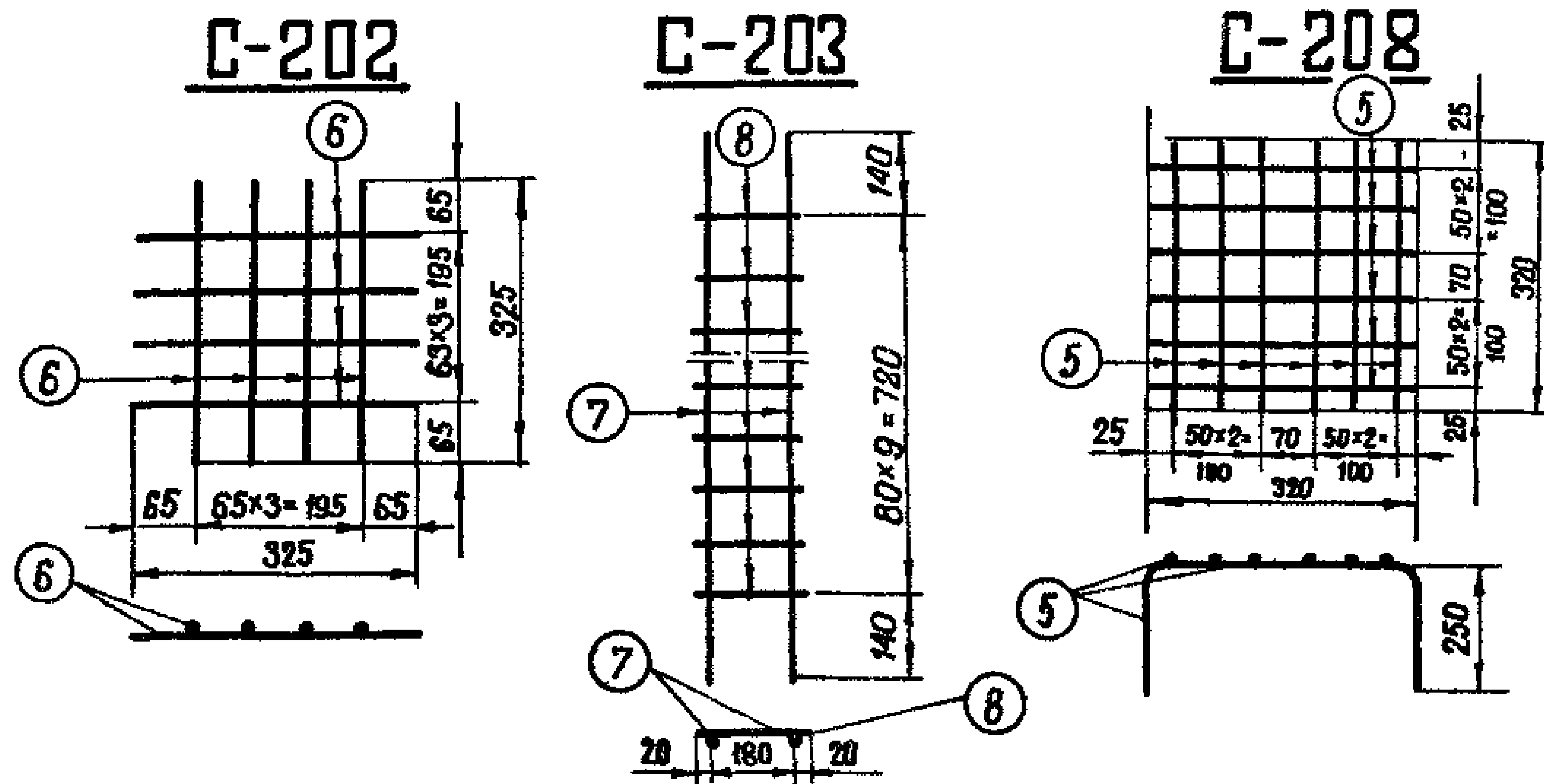
Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		№ листов
		1шт	Всех	
Д-203	7	2	14	КЖС-81
Д-206	1	18	18	КЖС-82
Итого:			32	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 и Д-206 приварить к арматуре поз. 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-206 сварить между собой по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм. $l_{ш} = 20$ мм, $B = 10$ мм
- Все швы $h = 4$ мм, кроме сваренных
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.



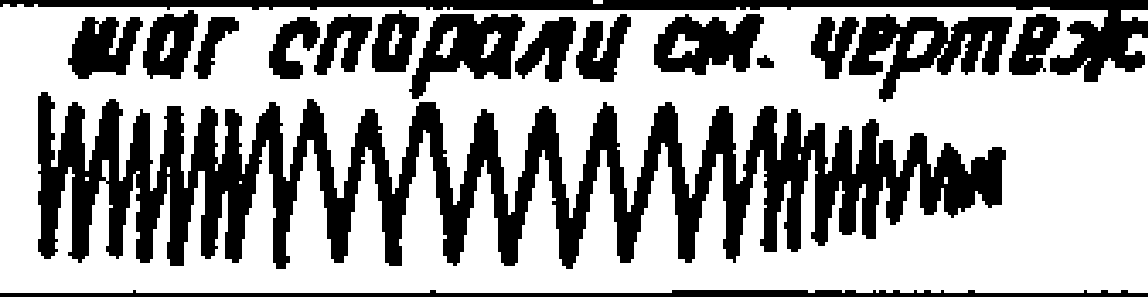



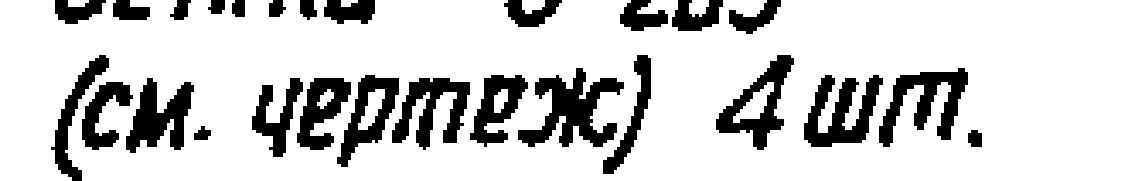

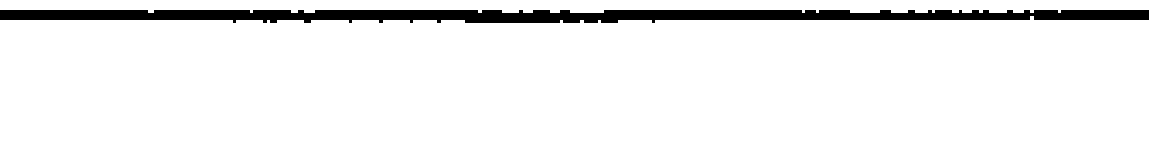
Работать совместно с листом КЖ-29.



Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.
Зав. ЦКЭС С. Селецкий
В. А. Спец.
С. А. Инж. пр.
Руковод. гр.
Курнособ Ш. Ш. Ш.
Соколов
Бадьянова

7271 тм-IV-45

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Алина позиции мм	к-во "п" шт.	Длина "с" м	Всего на элемент		
							сечение	Σ l-п	Вес кг
С 35-2-8-1		1	25A III	8005	4	32,0	φ25A III	62,6	241
		2	25A III	7660	4	30,6	φ8A III	14,4	6
		3	4B I	—	—	129	φ6A I	12,4	3
		4	16A I	1440	2	2,9			
							Итого:		270
		5	6A I	820	12	9,8			
		6	6A I	325	8	2,6			
		7	8A III	1000	8	8,0			
		8	8A III	160	40	6,4			
	9	16A I	320	4	1,3				

Выборка стали на элемент

45

Наименование элемента	Арматура					Закладн. детали		Якорные болты			Общий вес кг
	Класс А-III		Класс А-I		Класс А-III	Марка В Ст 3	Марка В Ст 3				
	φ25	φ8	φ4	φ16			φ6	φ25	φ20	φ16	
С 35-2-8-1	241	6	13	7	3	8	16	16	3	6	319

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т	
	Марка	к-во м³	Арматура				Закладные детали				
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс В Ст 3	Марка В Ст 3	Марка В Ст 3			
С 35-2-8-1	300	0,96	247	13	7	3	8	16	25	282	2,5

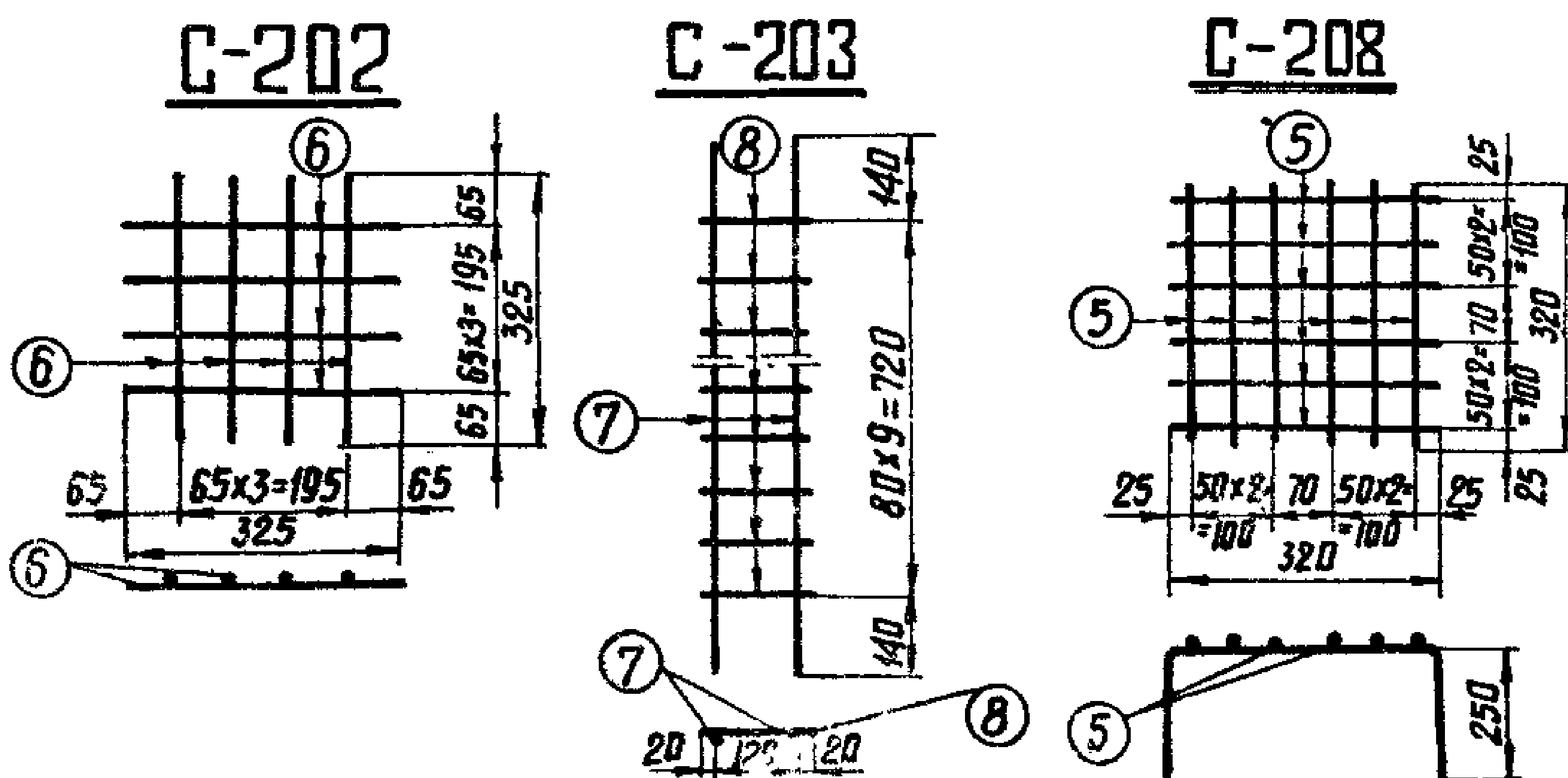
Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203, Д-207 сварить между собой по концам: $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $B = 12$ см.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	к-во шт.	Вес в кг		№№ листов
		1 шт.	Всех	
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-207	1	35	35	КЖ-82
Итого:		49		

Дубликата совместно с листом КЖ-31



Энергосетипроект Северо-Западного отделения г. Ленинград
 Зав. НЦКЭС Гл. специалист Гл. инж. пр. Руководитель

Исп. Гл. инж. Григорьев
 Проверил Иванова

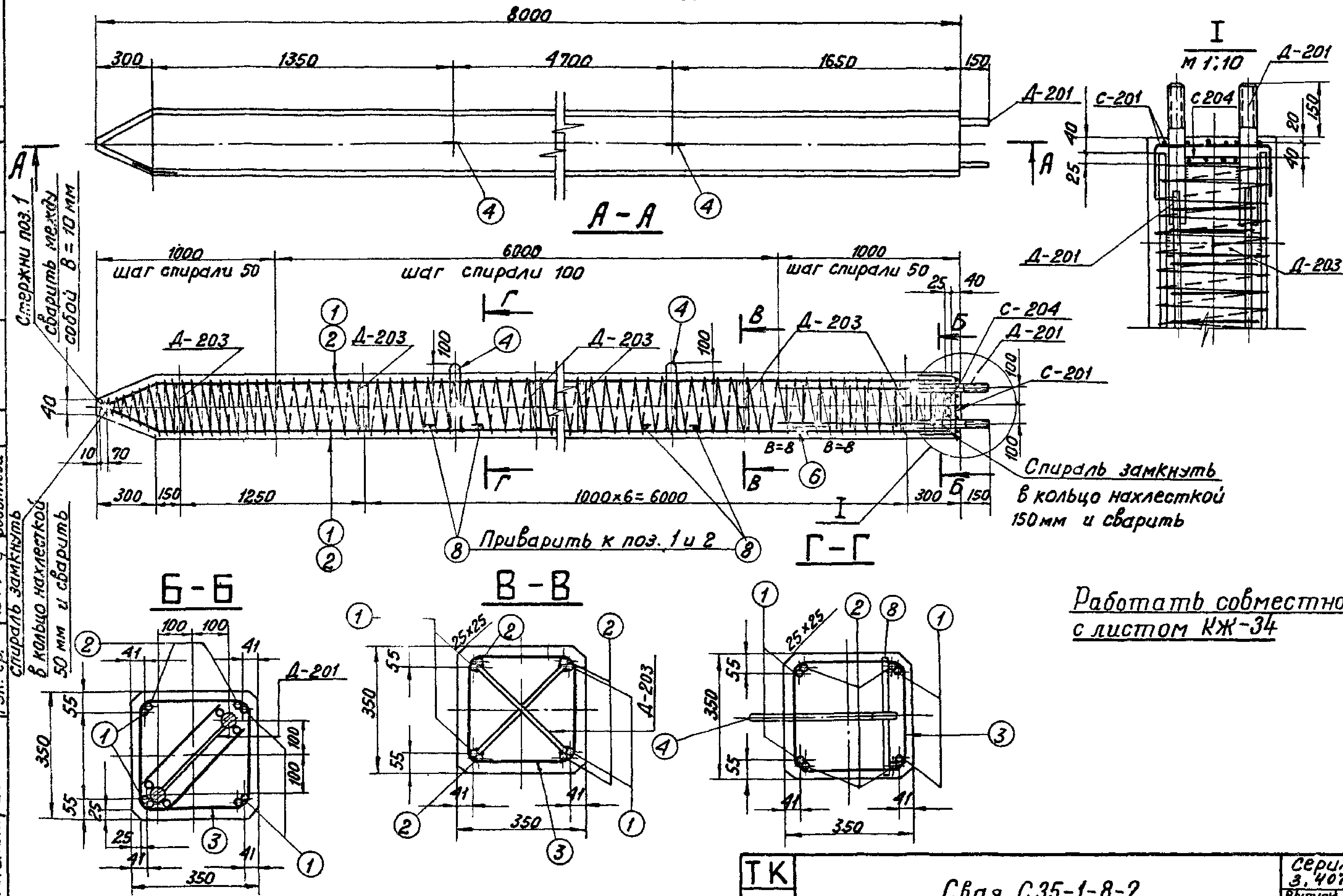
Курносоев ШТИН Саколов Бабьянова

С35-1-8-2

ЭНЕРГОСБЕДИТЕЛИ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Защ. инж. С. Курносоев
Гл. спец. Ш. М.
Гл. инж. пр. В. С. Колобов
рук. гр. В. Р. Бобьянова

Пробери И. И.
Иванова



Спираль замкнуть
в кольцо нахлесткой
150 мм и сварить

Работать совместно
с листом КЖ-34

ТК
1976г

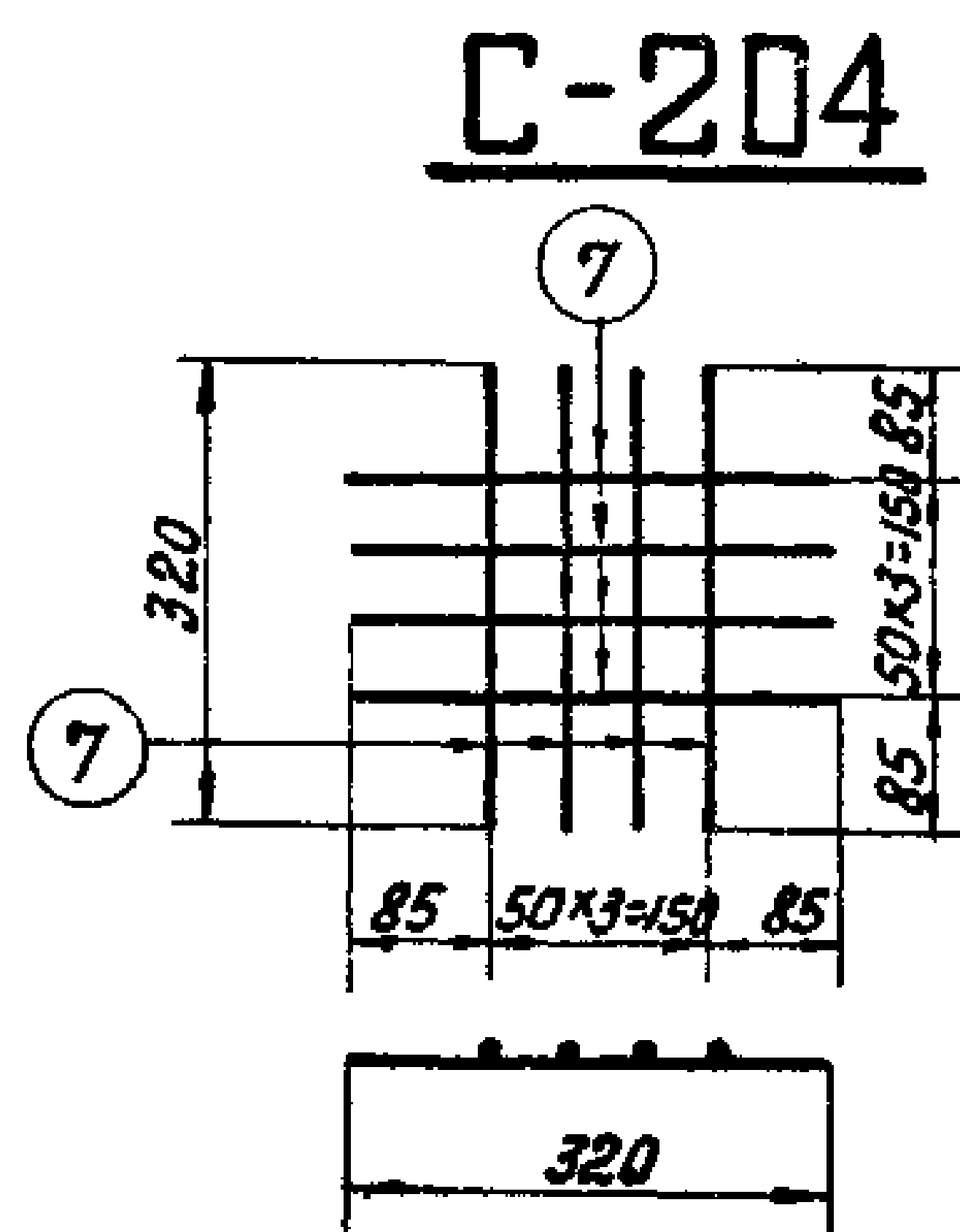
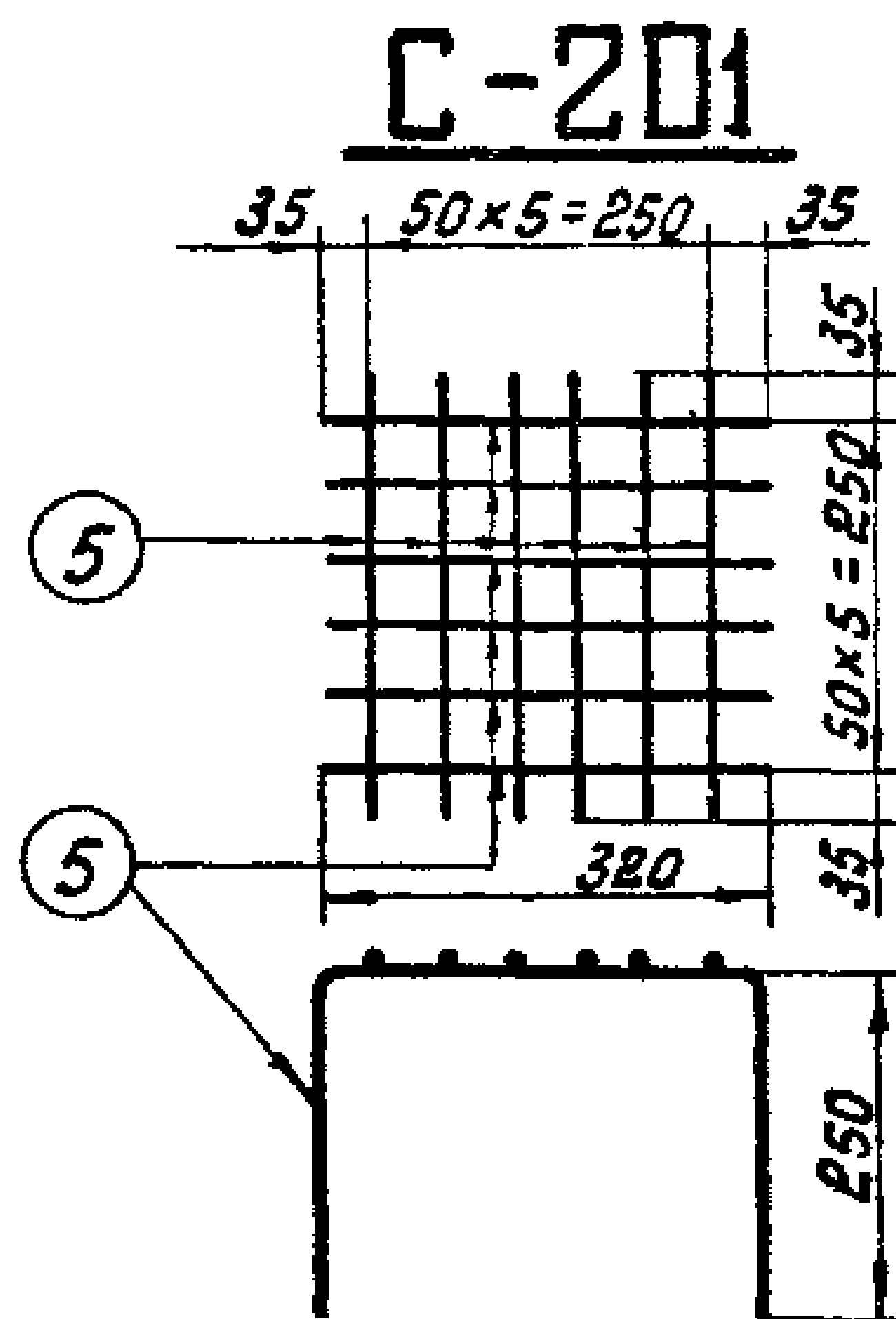
Свая С35-1-8-2

Серия
З. 407-115
Выпуск 4 Лист
КЖ-33

72.КМ-IV-47

спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента.	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиций	Кол-во "П" шт.	Общая длина "P" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ P, л	Вес кг
С 35-1-8-2		1	20AIII	8005	4	32,0	φ20AIII	62,6	154
		2	20AIII	7660	4	30,6	φ16AII	4,7	7
	Шаг спирали см. чертеж 	3	4BII	—	1	125	φ6AII	12,4	3
		4	16AII	1440	2	2,9	Итого: 176		
	сетка С-201 (1шт) (см. чертеж) 	5	6AII	820	12	9,8			
		6	16AII	450	1	0,5			
	сетка С-204 (1шт) (см. чертеж) 	7	6AII	320	8	2,6			
		8	16AII	320	4	1,3			



Выборка стали на элемент

47

Наименован. эл-та	Арматура				Закладные детали		Анкеровые болты			Общий вес кг		
	класс А-III	класс В-I	класс А-I ВСтЗсп	класс ВСтЗ	класс А-III	марка ВСтЗ	Марка ВСтЗ					
С 35-1-8-2	φ20	φ4	φ16	φ6	φ20	φ8	δ=12	δ=6	болт М36	гайка М36	шайба δ=20	216

Расход материалов на элемент

Наименов. эл-та	Бетон		Сталь кг						содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т	
	Марка	К-во м³	Арматура		Закладные детали		Анкеры				
С 35-1-8-2	300	0,96	класс А-III	класс В-I	класс А-I ВСтЗсп	класс ВСтЗ	класс А-III	марка ВСтЗ	марка ВСтЗ	184	2,4

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $l_{сш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{сш} = 20$ мм, $l_{сш} = 10$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	кол. шт.	Вес В кг		№ листов
		1шт.	всех	
Д-201	1	24	24	КЖ-81
Д-203	8	22	16	КЖ-81
Итого:			40	

Работать совместно с листом КЖ-33

Энергосетьпроект
Север-Западное отделение
в. Ленинград

Гл. инж. пр. Рубин
Инж. пр. Соколов
Инж. пр. Бодьянова

Инж. пр. Курносый
Инж. пр. Штун
Инж. пр. Соколов

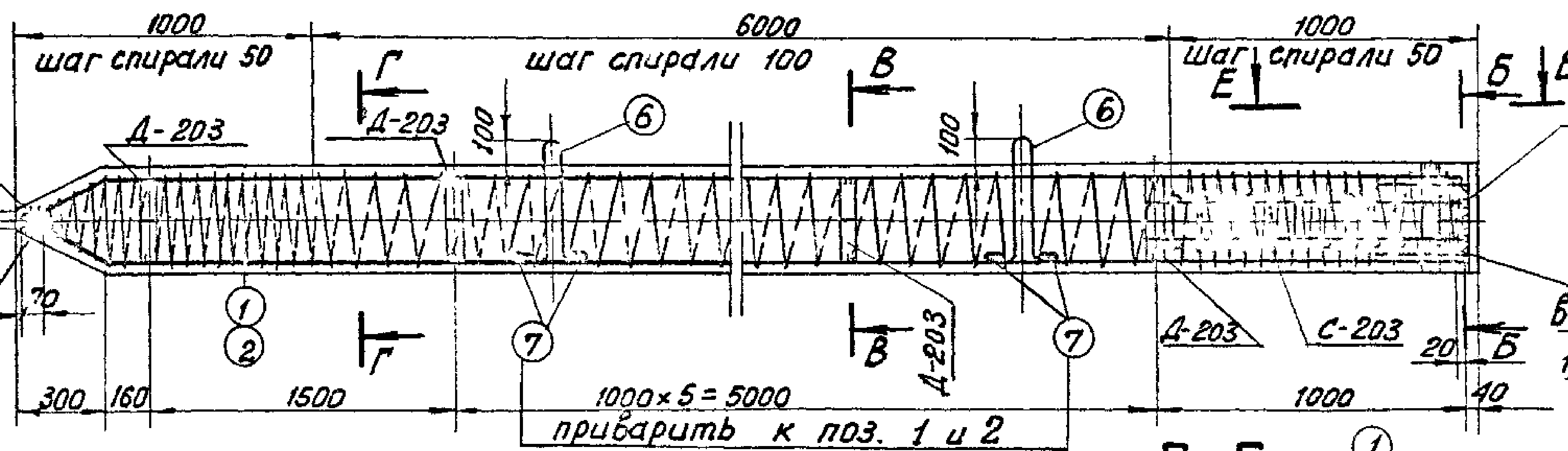
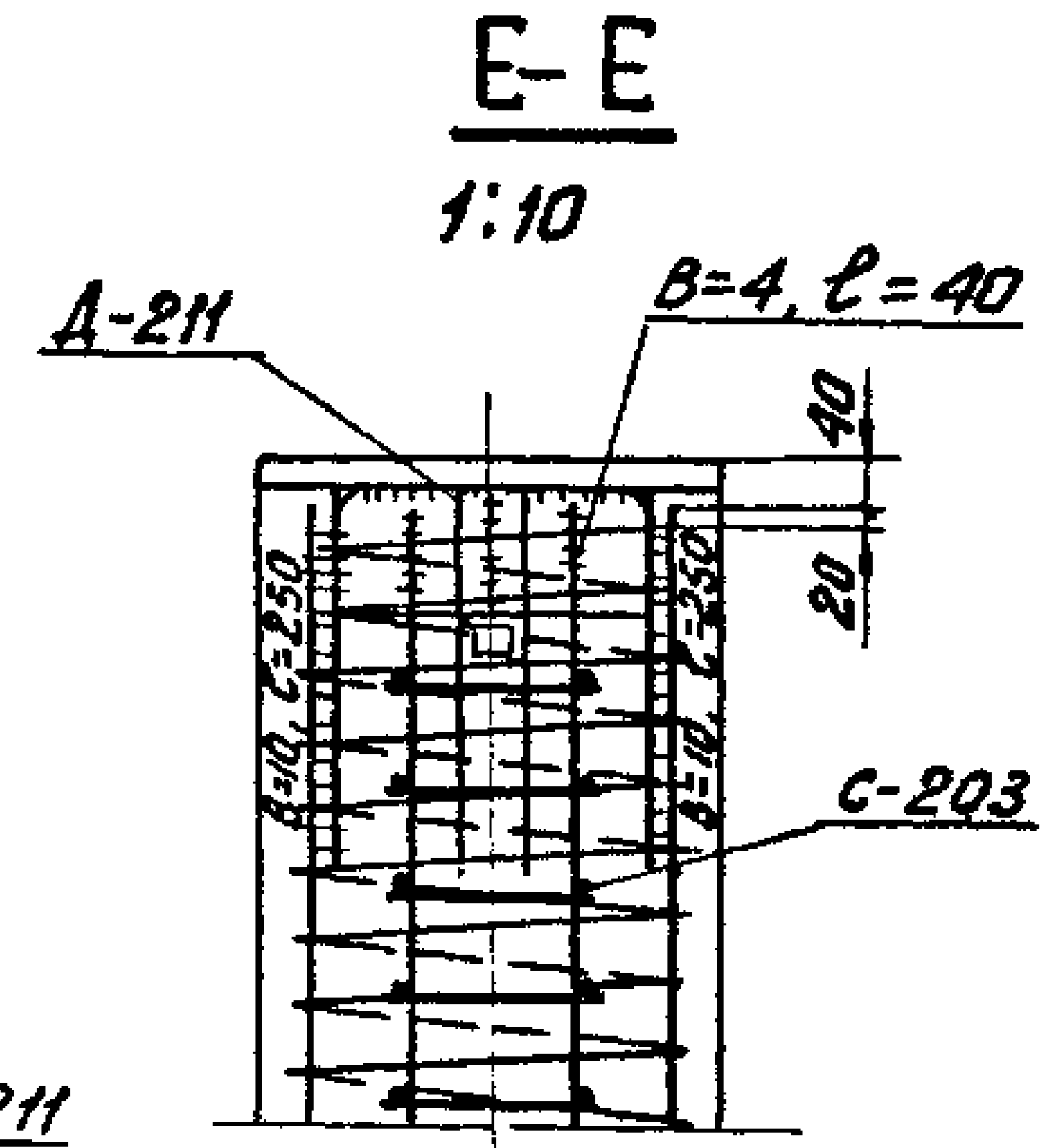
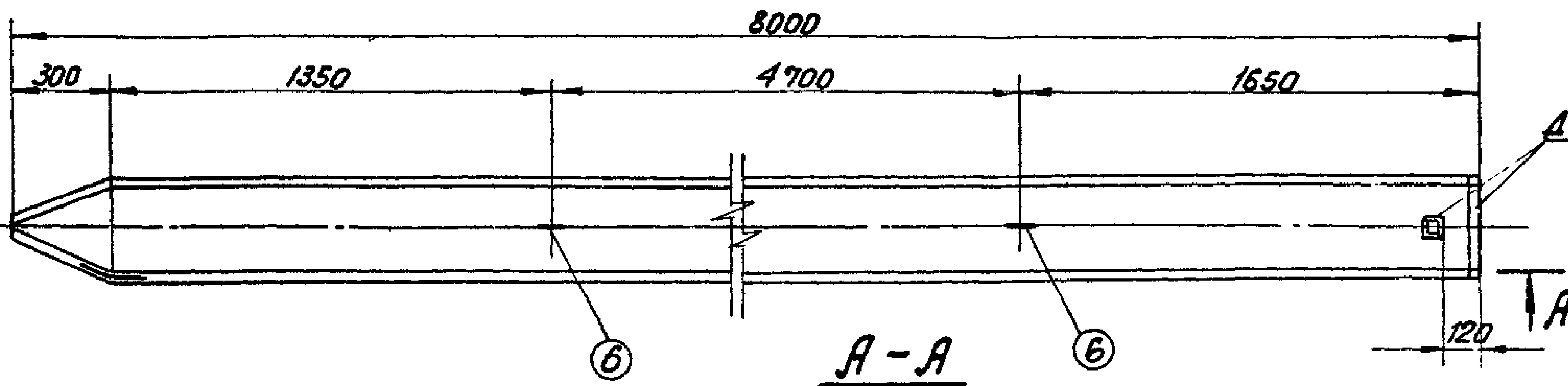
Инж. пр. Григорьев
Инж. пр. Иванова

ТК	Свая С 35-1-8-2	Серия 3.407-115
1976 г.	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-34

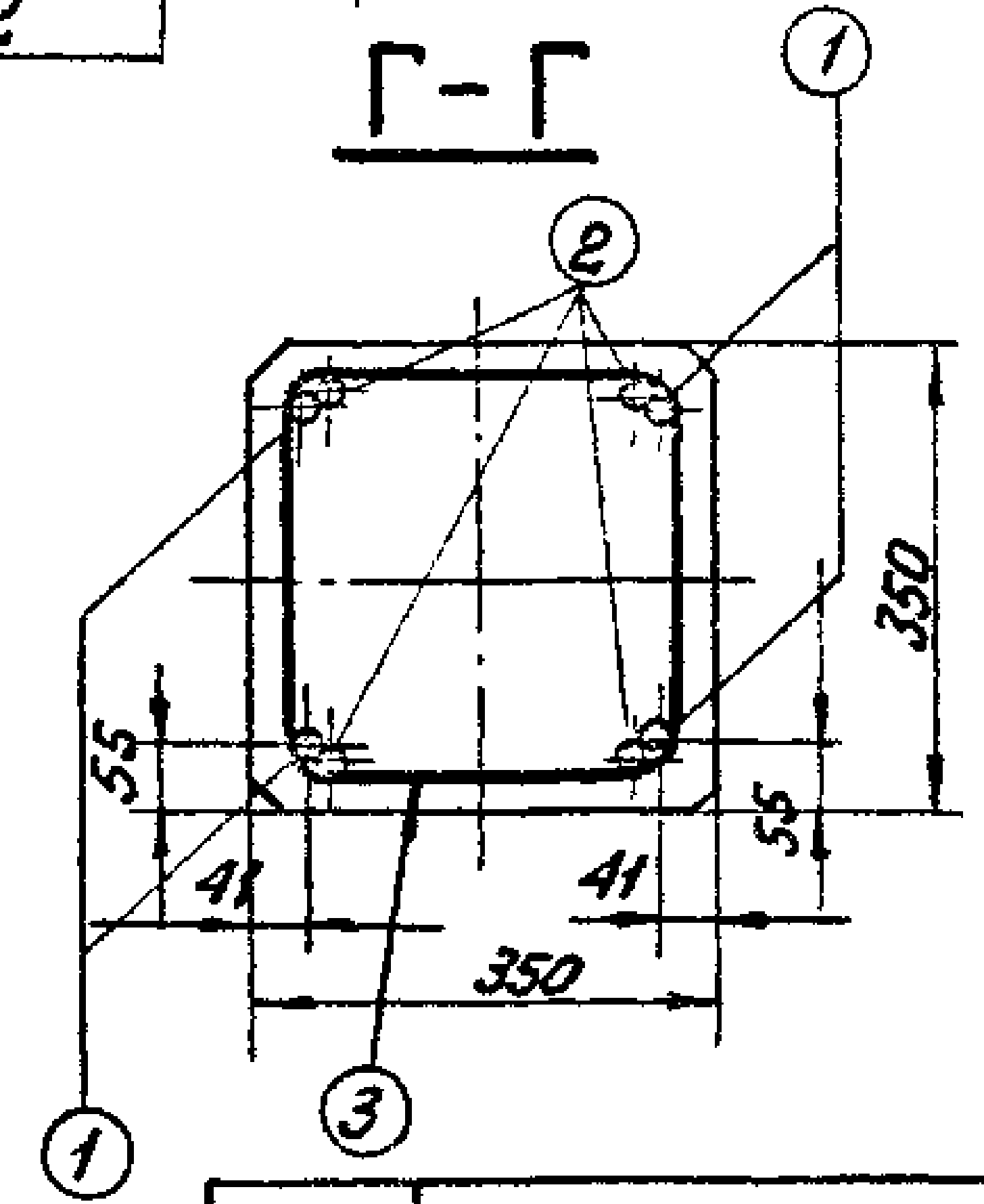
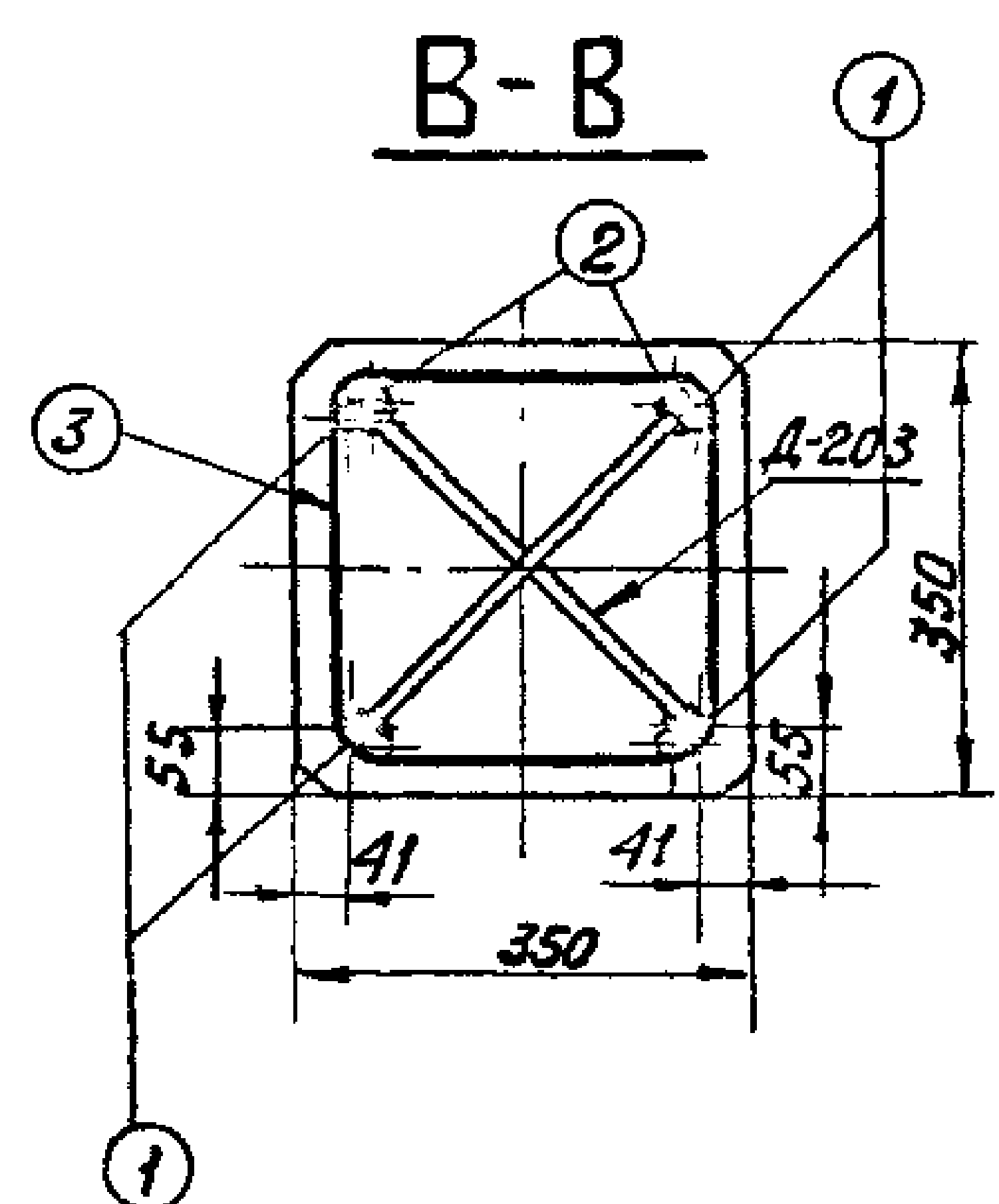
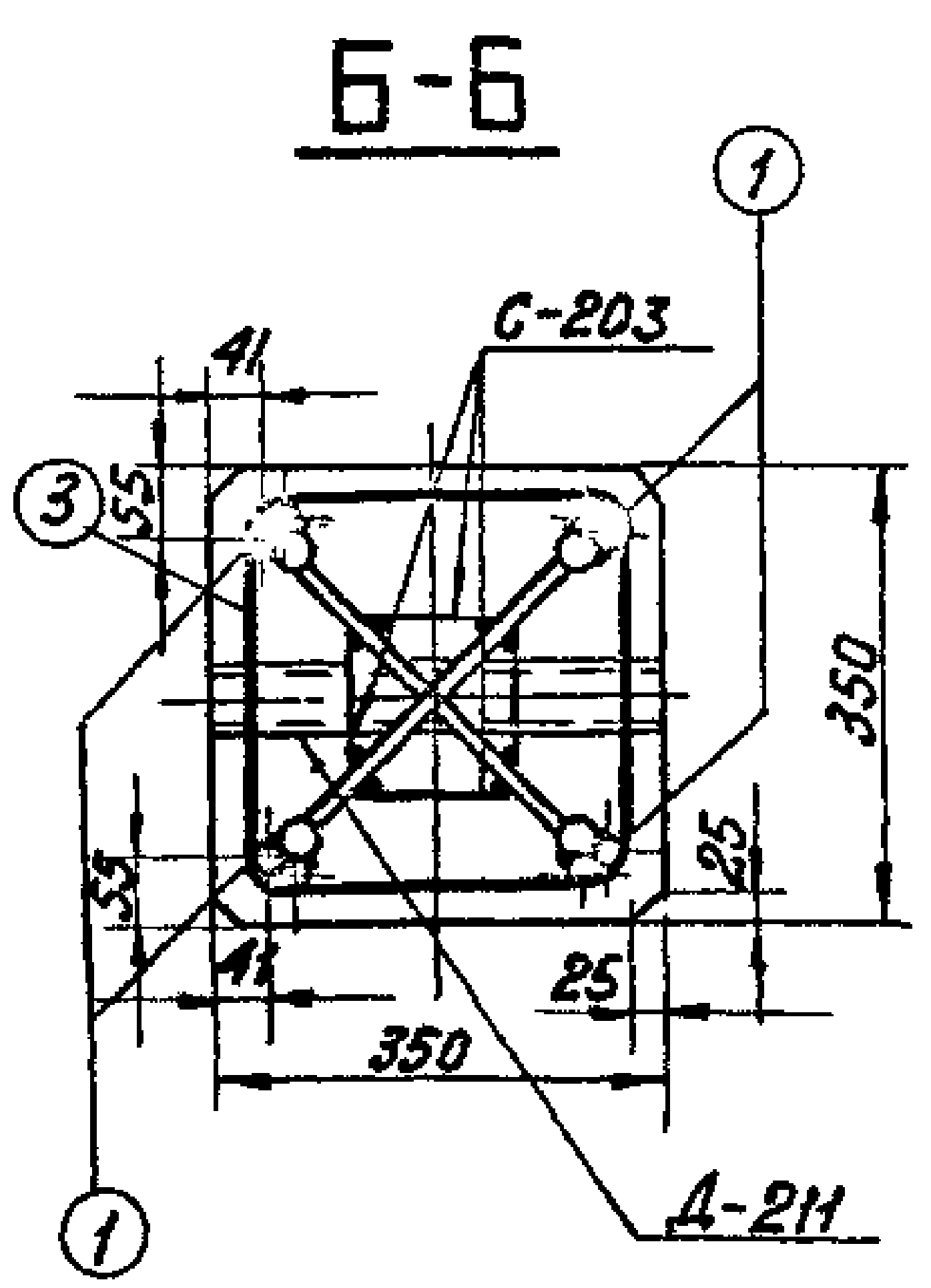
7271 тм-IV-50

С 35-1-8-Н

50



Спираль замкнуть в кольца нахлесткой 150 мм и сварить



Работать совместно с листом КЖ-38

Иванова
Шилин
Соболев
Бодьянова
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. ср.
Сверло-заводное отделение
г. Ленинград

Стержни поз. 1
сварить между собой B=10 мм
Спираль замкнуть в кольца нахлесткой 50 мм и сварить

ТК
1976 г

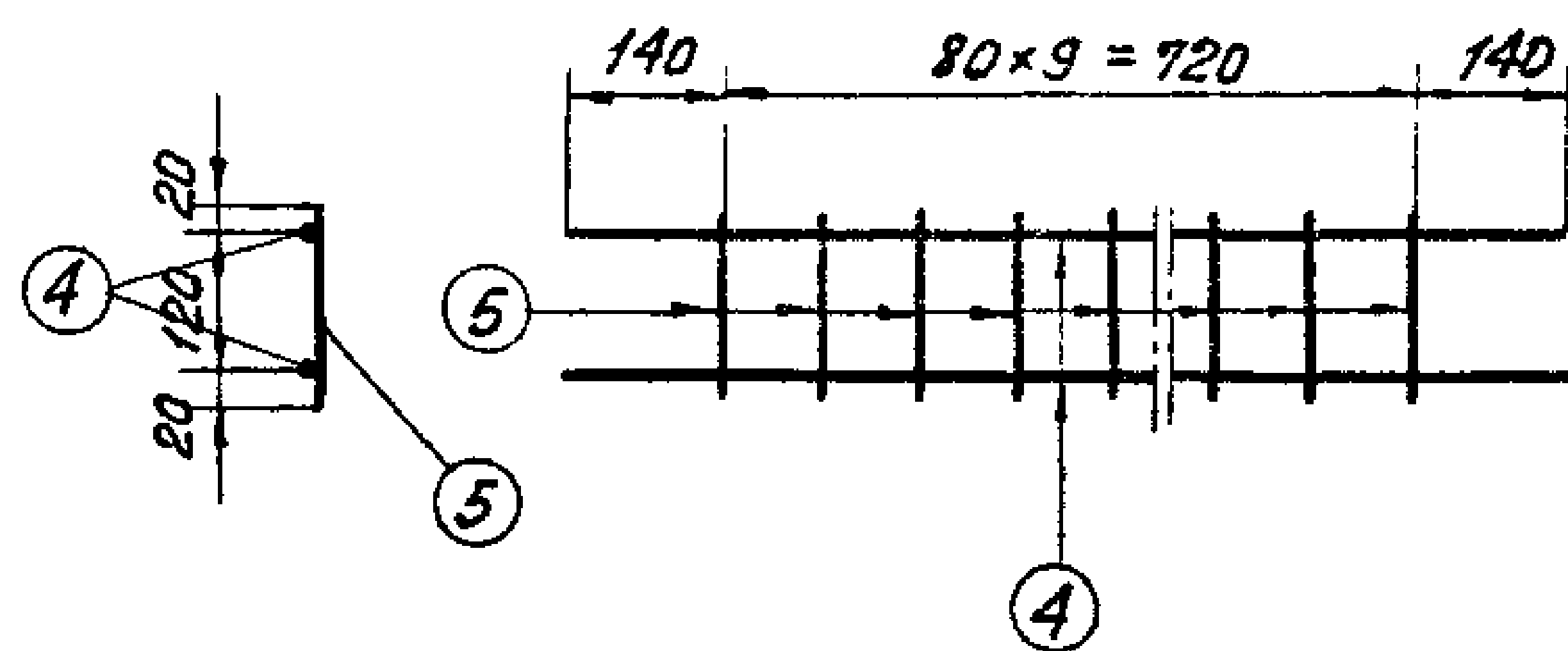
Свая С 35-1-8-Н

СФУА
3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-37

7271 ТМ-IV-51

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина по шпильке "С" мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Всего на элемент		
							сечение	Σ ρл	веса кг
С35-1-8-Н		1	20AIII	8005	4	32,0	φ20AIII	62,6	154
		2	20AIII	7660	4	30,6	φ8AIII	4,2	7
		3	4BI			125	φ4BI	125	12
	Шаг спирали см. чертёж								
	Сетка С-203 см. чертёж	4	8AIII	1000	8	8,0	Итого: 179		
		5	8AIII	160	40	6,4			
		6	16AI	1440	2	2,9			
	7	16AI	320	4	1,3				

C-203

Выборка стали на элемент

51

Наимен. эл-та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-I	Класс А-III		Марка ВСт3			
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ25	φ8	150x4	δ=20		δ=6
С35-1-8-Н	154	6	12	7	4	-	2	19	16	220

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон		Сталь кг						содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	К-во м³	Арматура				Закладн. детали			
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-I	Класс А-III	Марка ВСт3		
С35-1-8-Н	300	0,96	160	12	7		4	37	187	2,4

Примечания:

- Общие примечания см листы 4-5.
- Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211, Д-203 сварить между собой по концам $l_{сш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{сш} = 20$ мм, $b = 10$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг		№ листов
		1шт	Всех	
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого:			41	

Работать совместно с листом КЖ-37

Энергосетьпроект

Сектор западных отделений
г. ЛенинградЗав. отделом
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. гр.Исполн.
Проверил.Спроектировал
УтвердилСпроектировал
УтвердилСпроектировал
Утвердил

ТК

1976г

Свая С35-1-8-Н

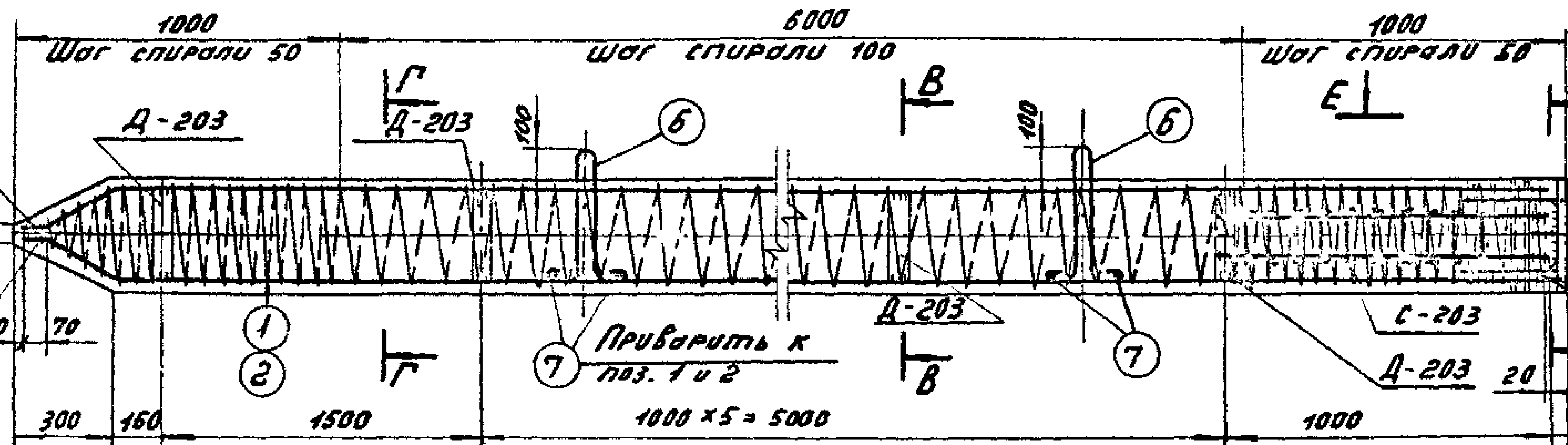
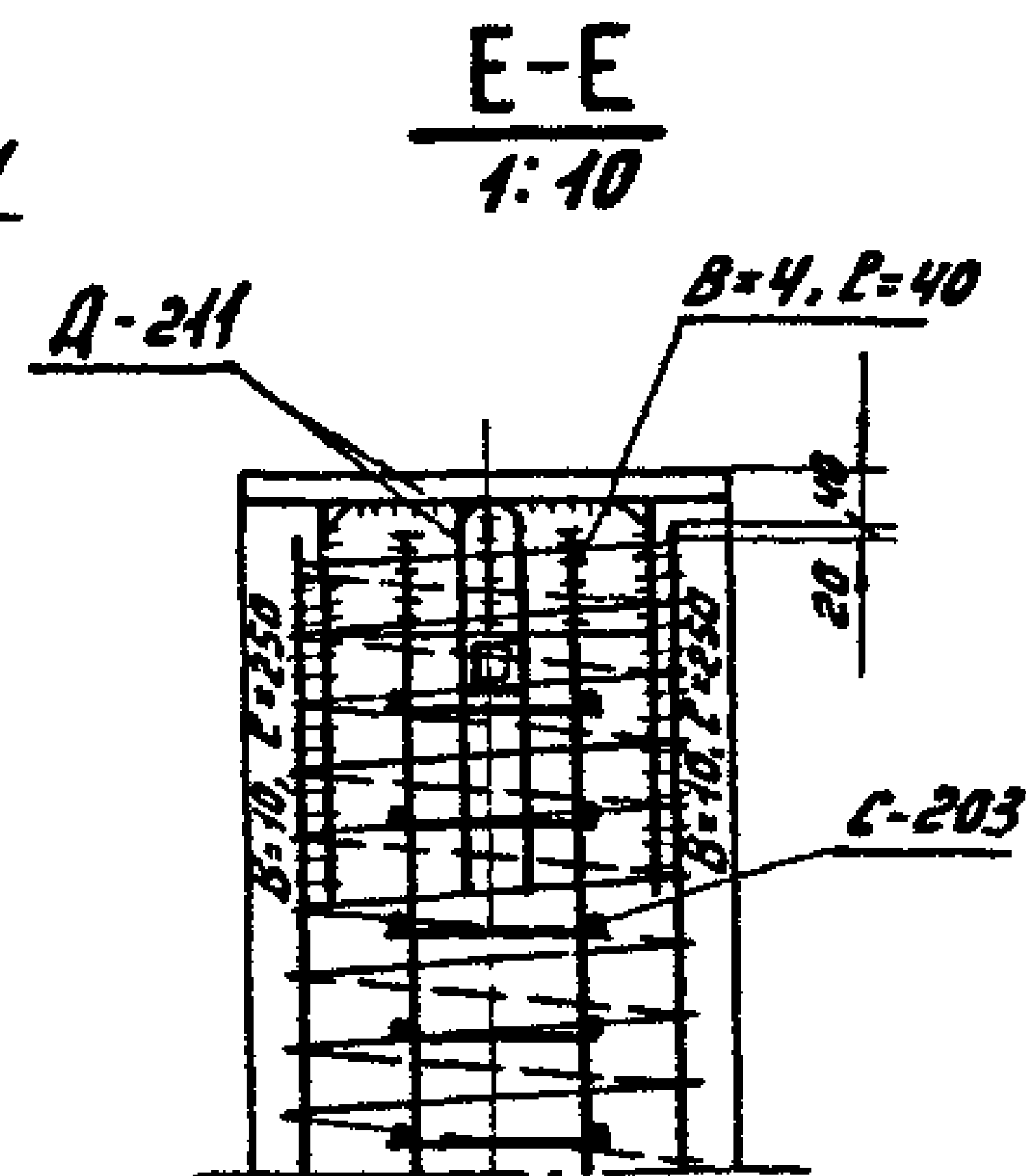
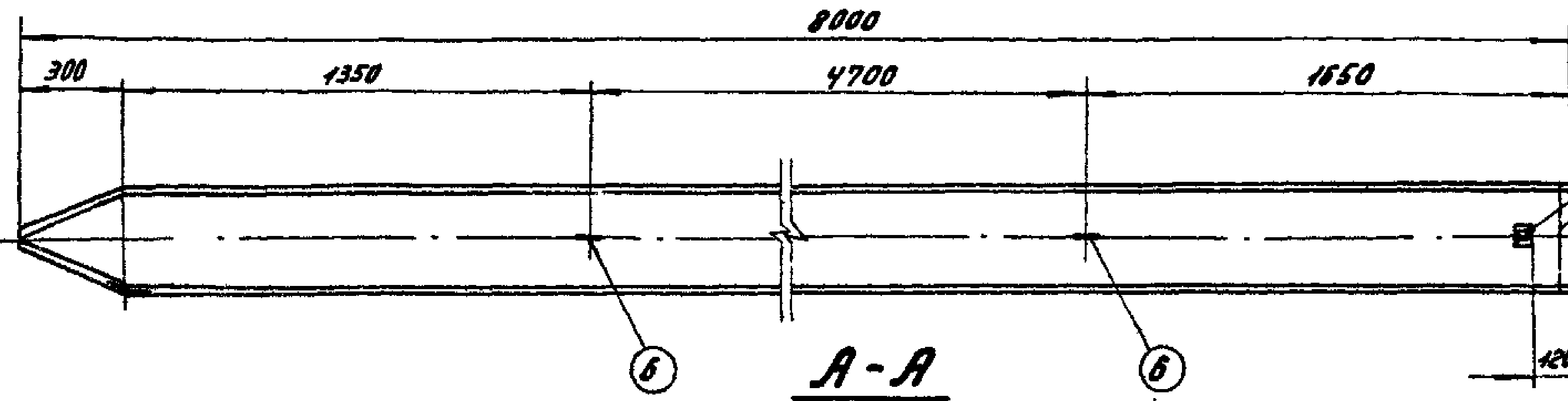
Спецификация и таблицы расхода материалов

Серия
З. 407-115

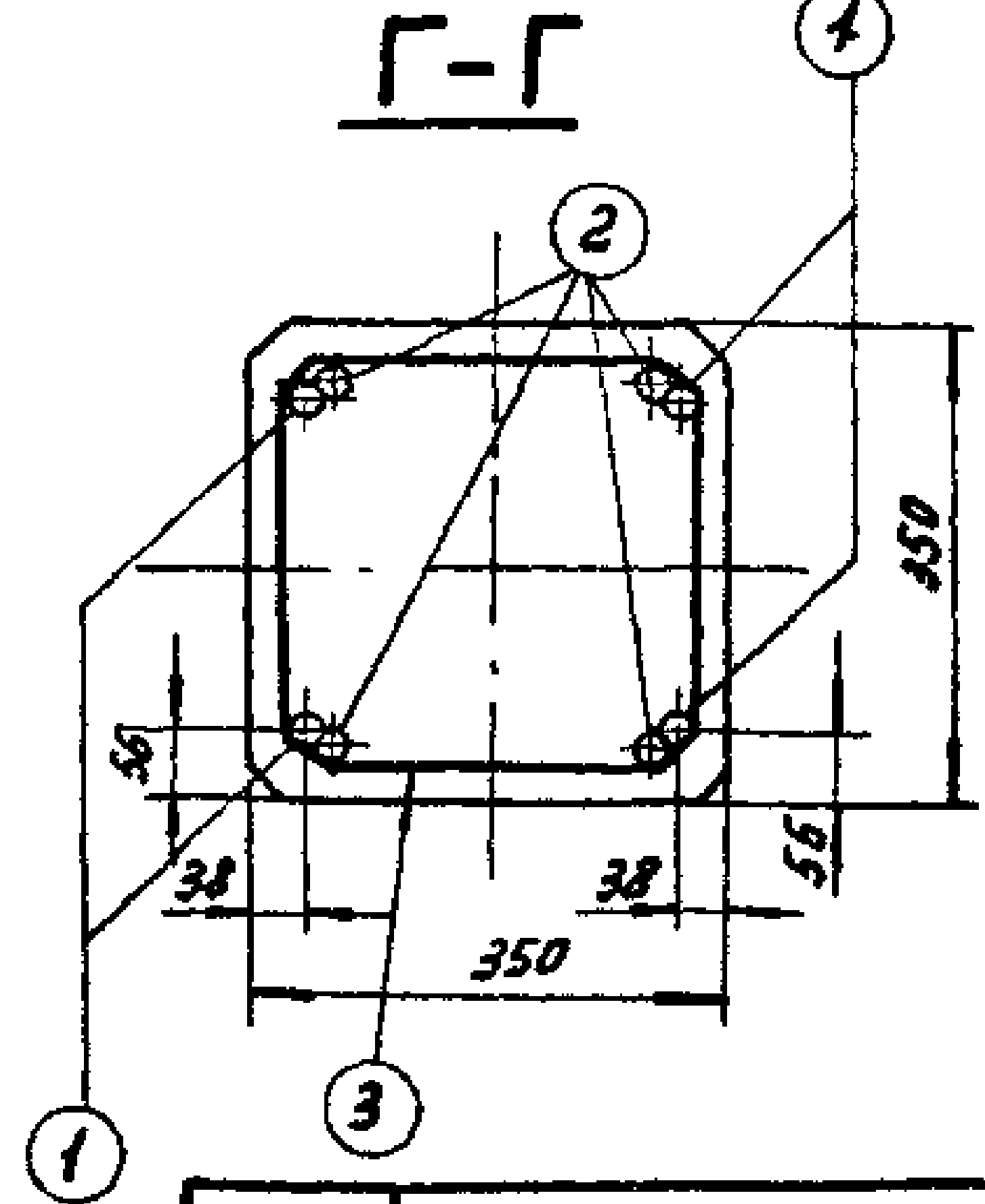
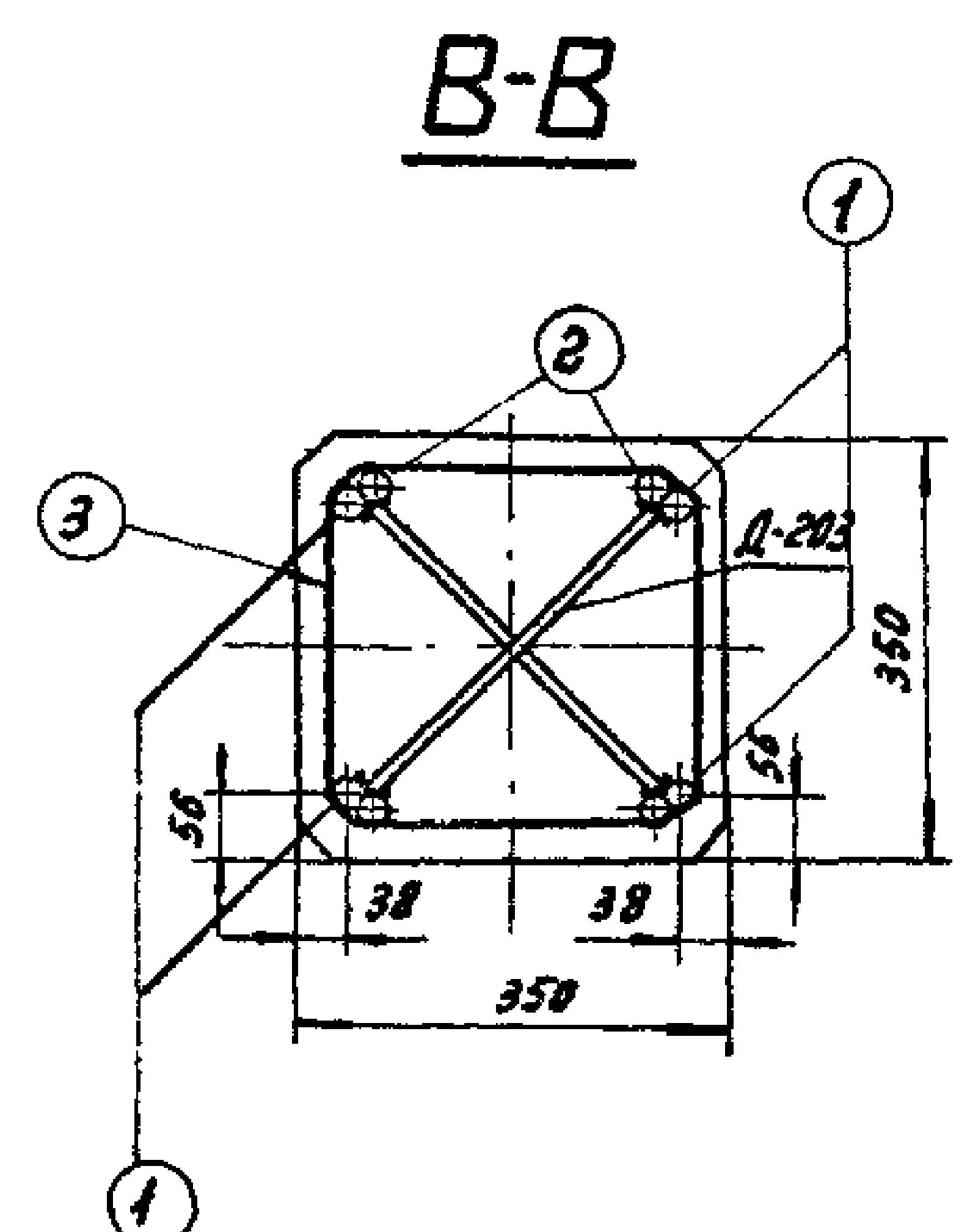
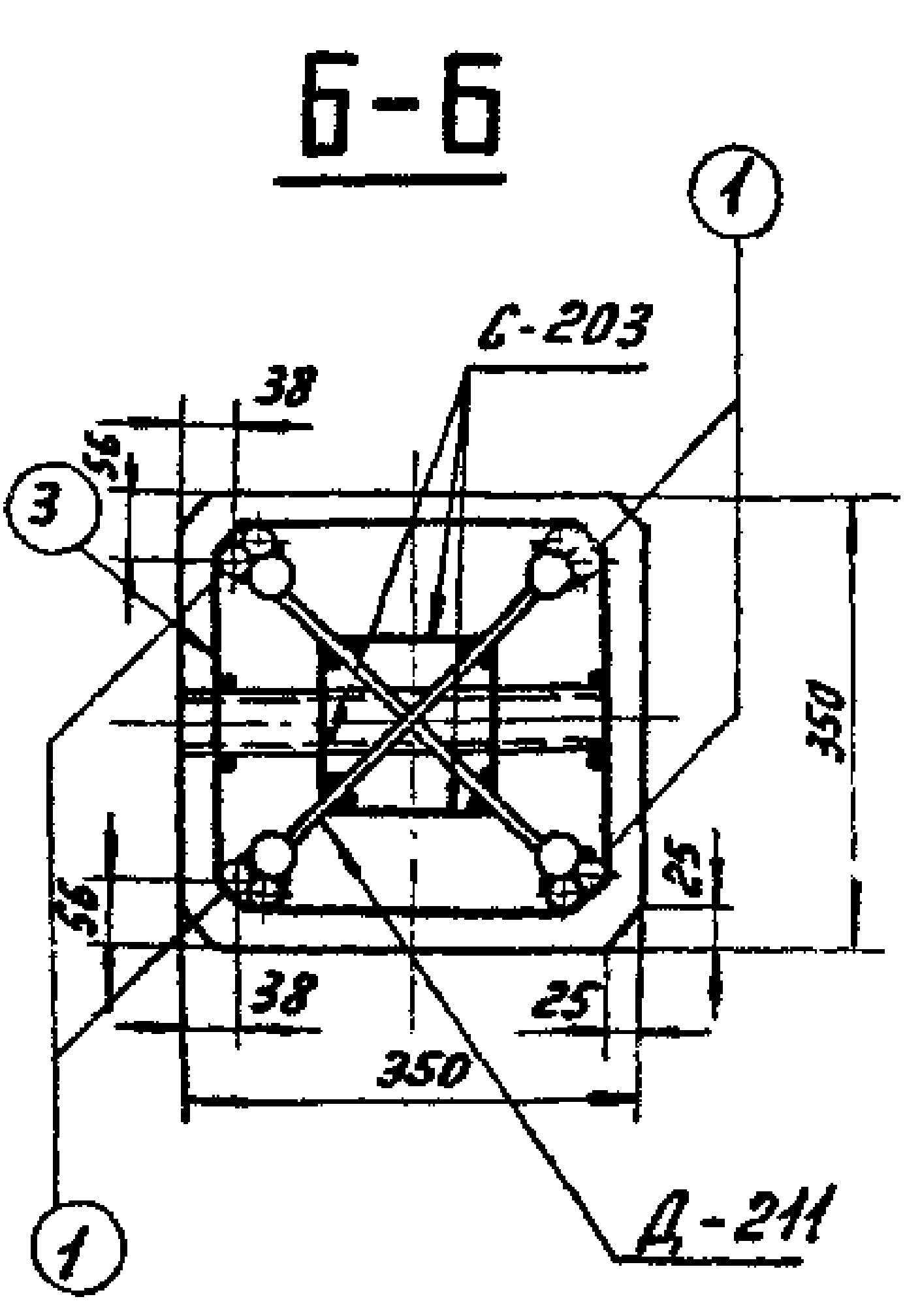
Выпуск Лист

4 КЖ-38

С35-2-8-Н



Спираль заткнуть
в кольцо нахлесткой
150 мм и сварить



Работать совместно
с листом КЖ-40

Стержни по п.1
сварить между
собой B=12mm

Спираль заткнуть
в кольцо нахлесткой
50mm и сварить

Секция
Бордуба

г. Ленинград

ТК
1976г.

Свая С35-2-8-Н

Серия
3.407-115
Выпуск 4
Лист КЖ-39

7271ТМ-IV-53

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина поизучи "З" мм	Кол-во "П" шт	Общая длина П	Всего на элемент		
							Сече-ние	ΣВл	Вес кг
С35-2-8-Н		1	25AIII	8005	4	32,0	φ25AIII	62,6	241
		2	25AIII	7660	4	30,6	φ8AIII	14,4	6
		3	4BII	—	—	129	—	—	—
		4	8AIII	1000	8	8,0	Итого	267	—
		5	8AIII	160	40	6,4	—	—	—
		6	16AII	1440	2	2,9	—	—	—
		7	16AII	320	4	1,3	—	—	—

Выборка стали на элемент

53

Наимен. эл-та	Арматура				Закладные детали			Общий вес кг
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-I Марка В СтЗ	Класс А-III	Марка В СтЗ		
С35-2-8-Н	φ25	φ8	φ4	φ16	φ25	φ8	LSOX - δ=20 - δ=8	308
	241	6	13	7	4	—	2 19 16	

Расход материалов на элемент

Наимен. эл-та	Бетон		Сталь кг				Водер-жные арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	К-во м³	Арматура		Закладные детали			
С35-2-8-Н	300	0,96	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-III	37	278
			247	13	7	4		
								2,6

Ведомость закладных деталей

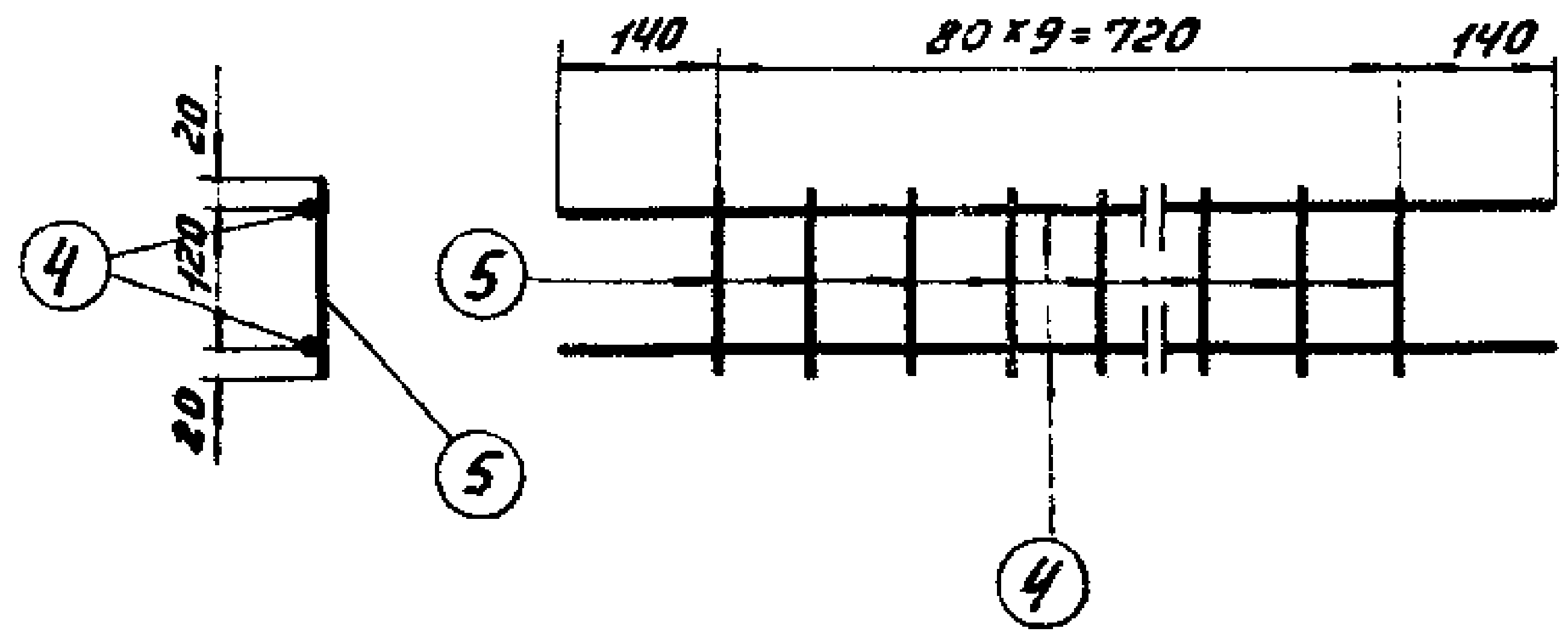
Марка	К-во шт.	Вес в кг		№ лист
		1шт.	Всех	
Д-203	7	2	14	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого		41		

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203, Д-211 сварить между собой по концам $l_{св} = 100$ мм и по длине с шагом 600 - 700 мм $l_{св} = 20$ мм, $B = 12$ мм
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оголовных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-39

C-203



Энергопроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

С 35-1-10-0

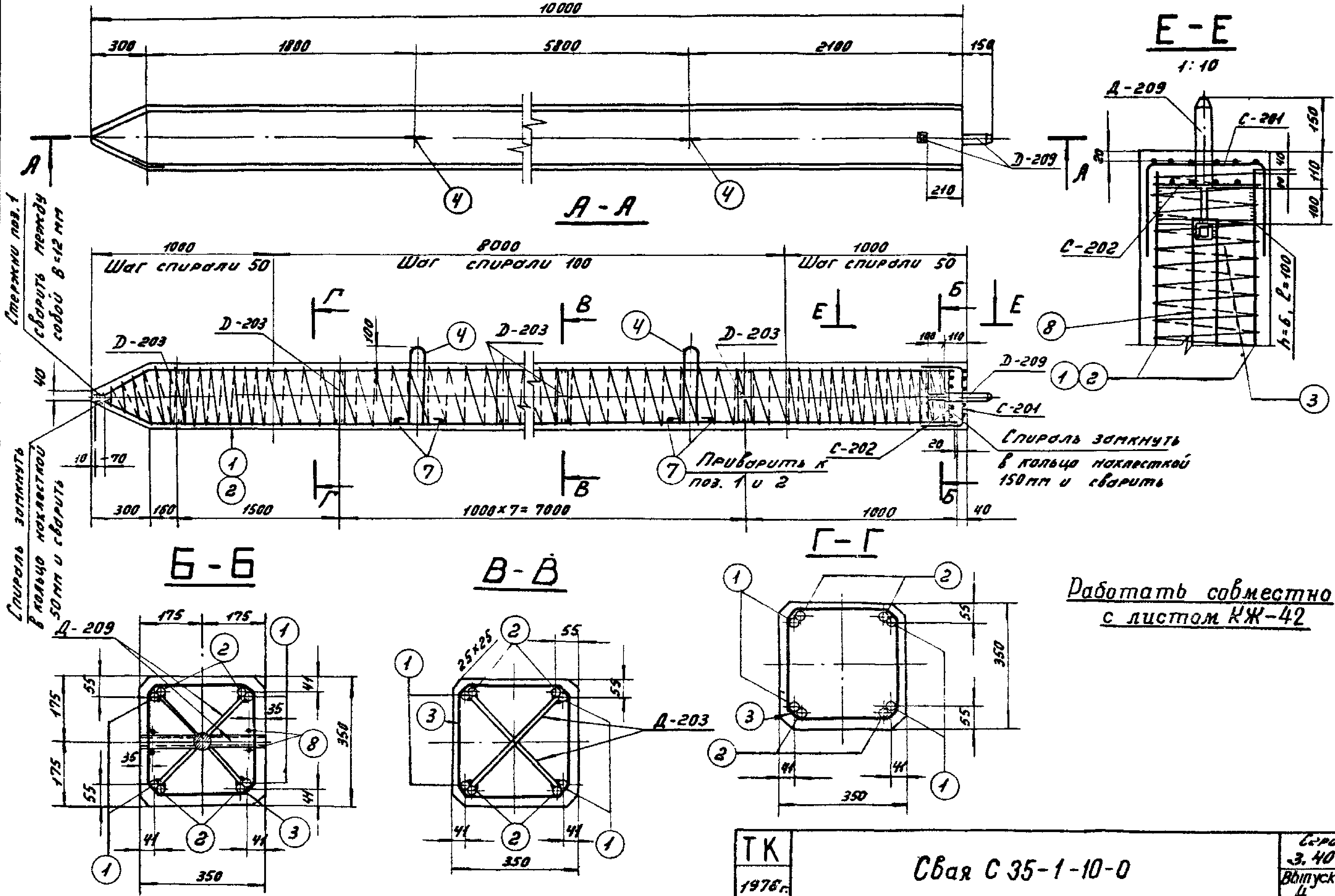
ЭНЕРГОСВЯТЫПРОЕКТИЗООБЪЕКТОВ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Директор
И.И.Степанов

Проектировщик
В.И.Степанов

Проверил
В.И.Степанов

Удостоверен
В.И.Степанов



ТК	Свая С 35-1-10-0	Серия	3.408-115
1976г.		Выпуск	Лист 4 КЖ41

72717м-IV-57

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина по длине "р" мм	кол-во, л. шт.	Общая длина м	всего на элемент		
							Сечение	Σ л.п	Вес кг
С 35-2-10-0		1	25A III	10005	4	40,0	φ25 A III	78,6	302
		2	25A III	9660	4	38,6	φ6 A I	4,2	7
		3	4B I	—	—	155	φ4 B I	155	15
		4	16A I	1440	2	2,9	φ8 A III	1,5	1
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6 A I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6 A I	325	8	2,6			
		7	16A I	320	4	1,3			
		8	8A III	740	2	1,5			

Выборка стали на элемент

57

Наименование элемента	Арматура					Закладные детали кг			Общий вес кг
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс В-III	Класс В-III	Марка В Ст 3			
С 35-2-10-0	φ25	φ8	φ4	φ16	φ6	-φ6	φ42	L 36x4	354
	302	1	15	7	3	21	4	1	

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг					Содержание арматуры кг/м³	Вес элемент т	
	Марка	кол-во м³	Арматура		Закладные детали					
С 35-2-10-0	300	1,2	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс В-III	Марка В Ст 3		272	3,2
			303	15	7	3	-φ6 φ42 L 36x4			

Ведомость закладных деталей

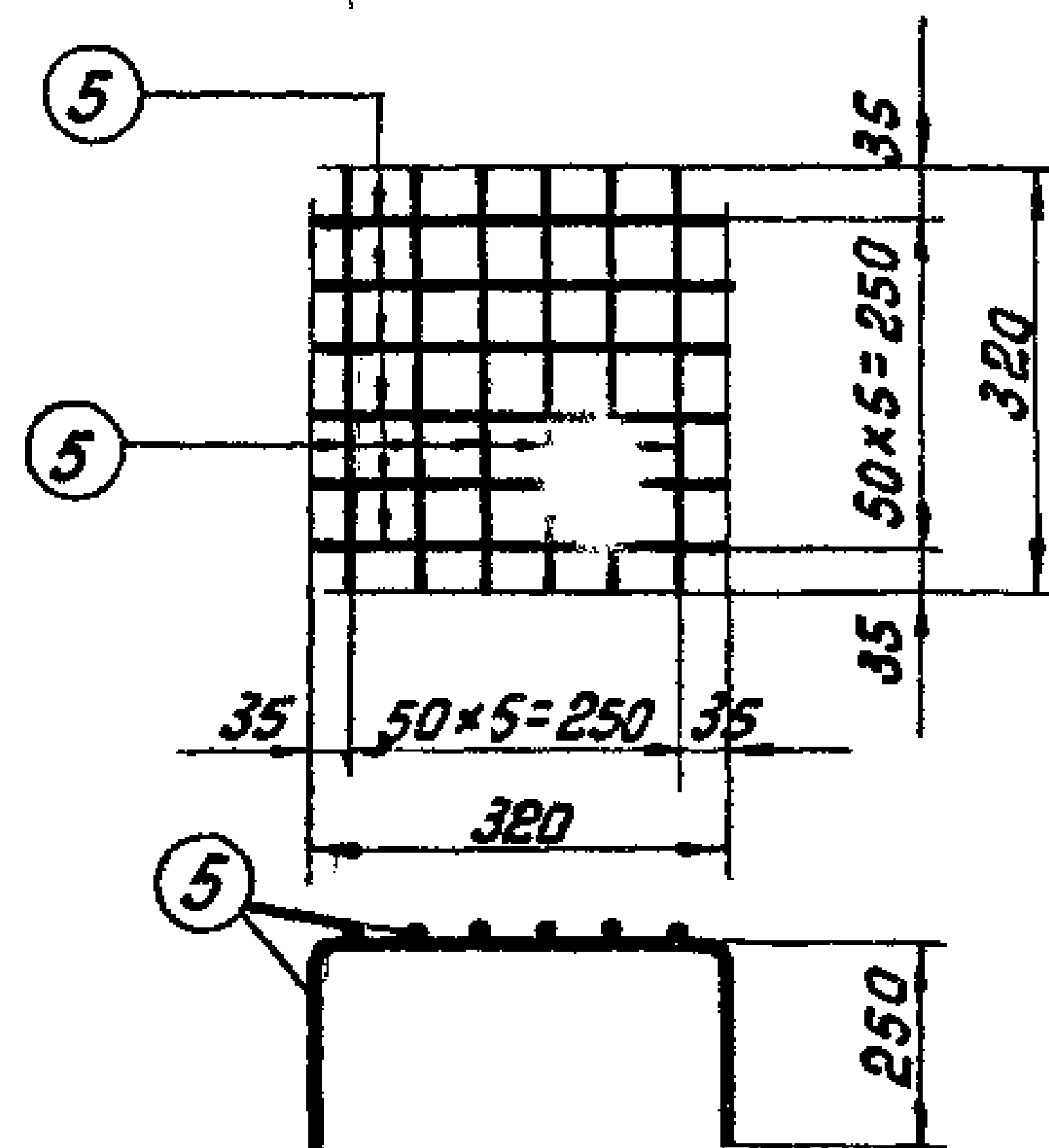
Марка	К-во шт.	Вес кг		№№ листов
		1 шт.	Всего	
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Итого:			26	

Примечания:

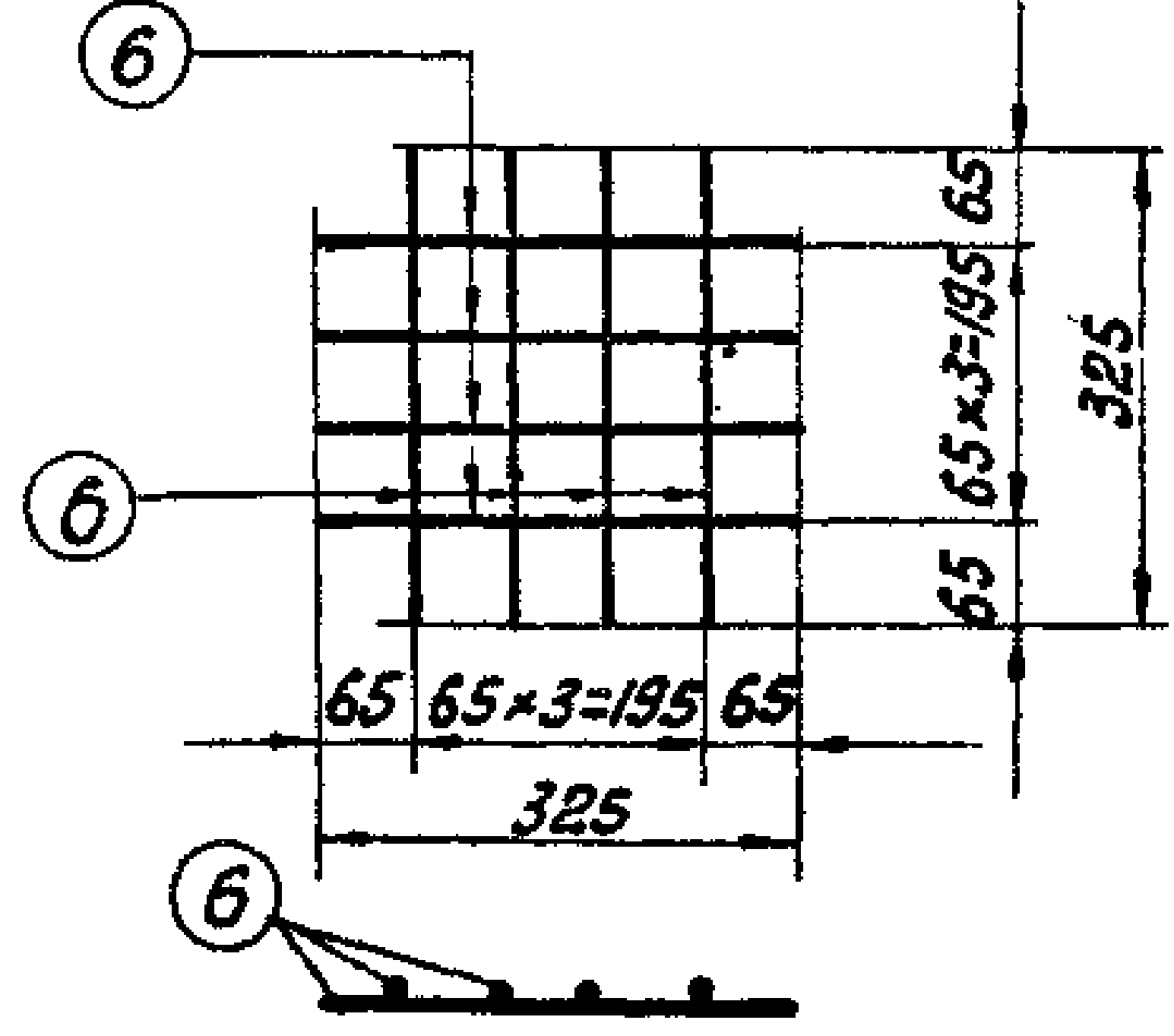
- Общие примечания см листы 4-5
- Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм. и по длине шагом 600-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $В = 12$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-43

С-201



С-202



Энергосетьпроект
северо-западное отделение
г. Ленинград

Исполнит. Проверил
Куринов Штин
Соколов Бодьянова
Заб. ИЛЭС Д.С.И.И.И.
Гл. инж. пр. Руков. гр.

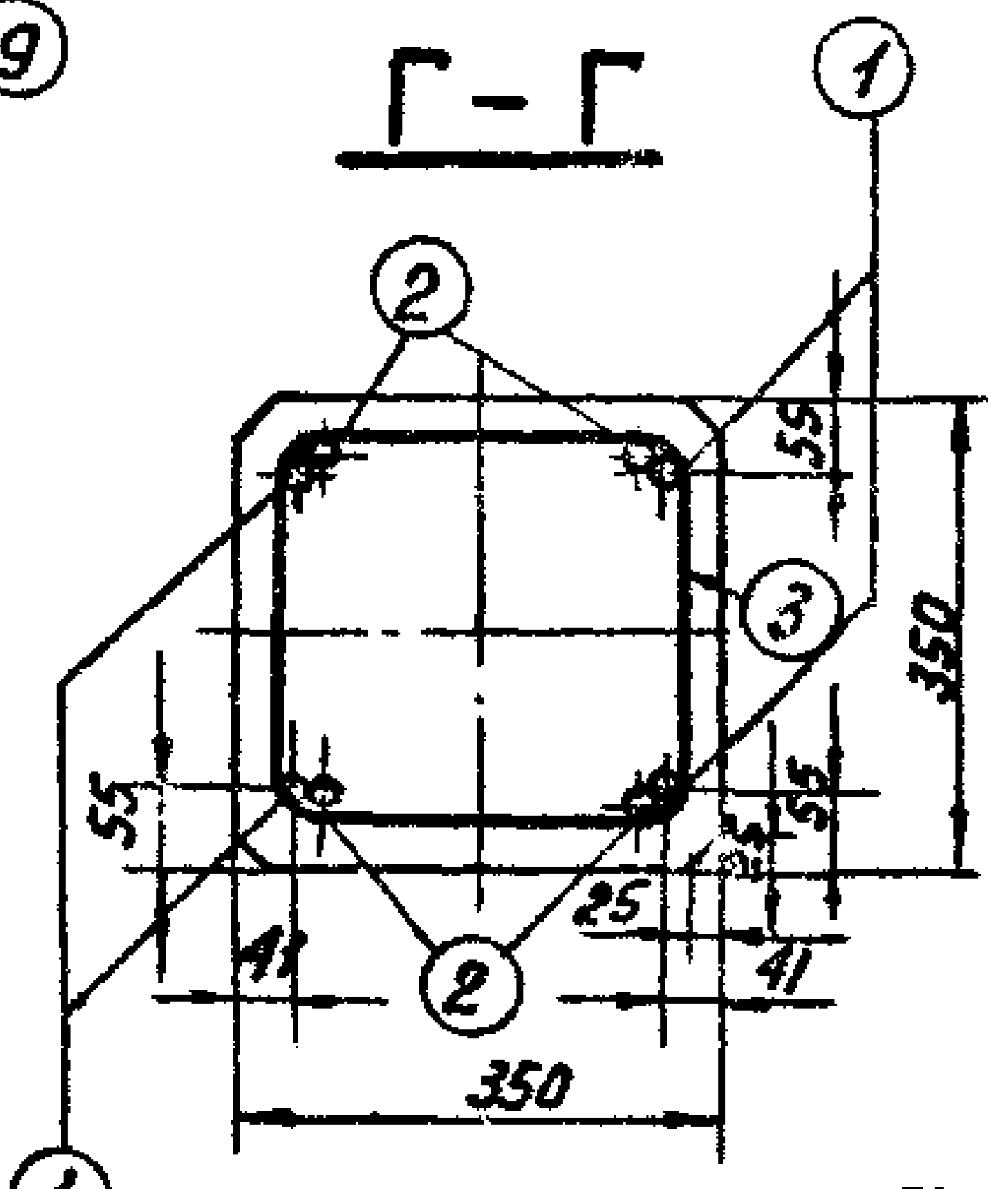
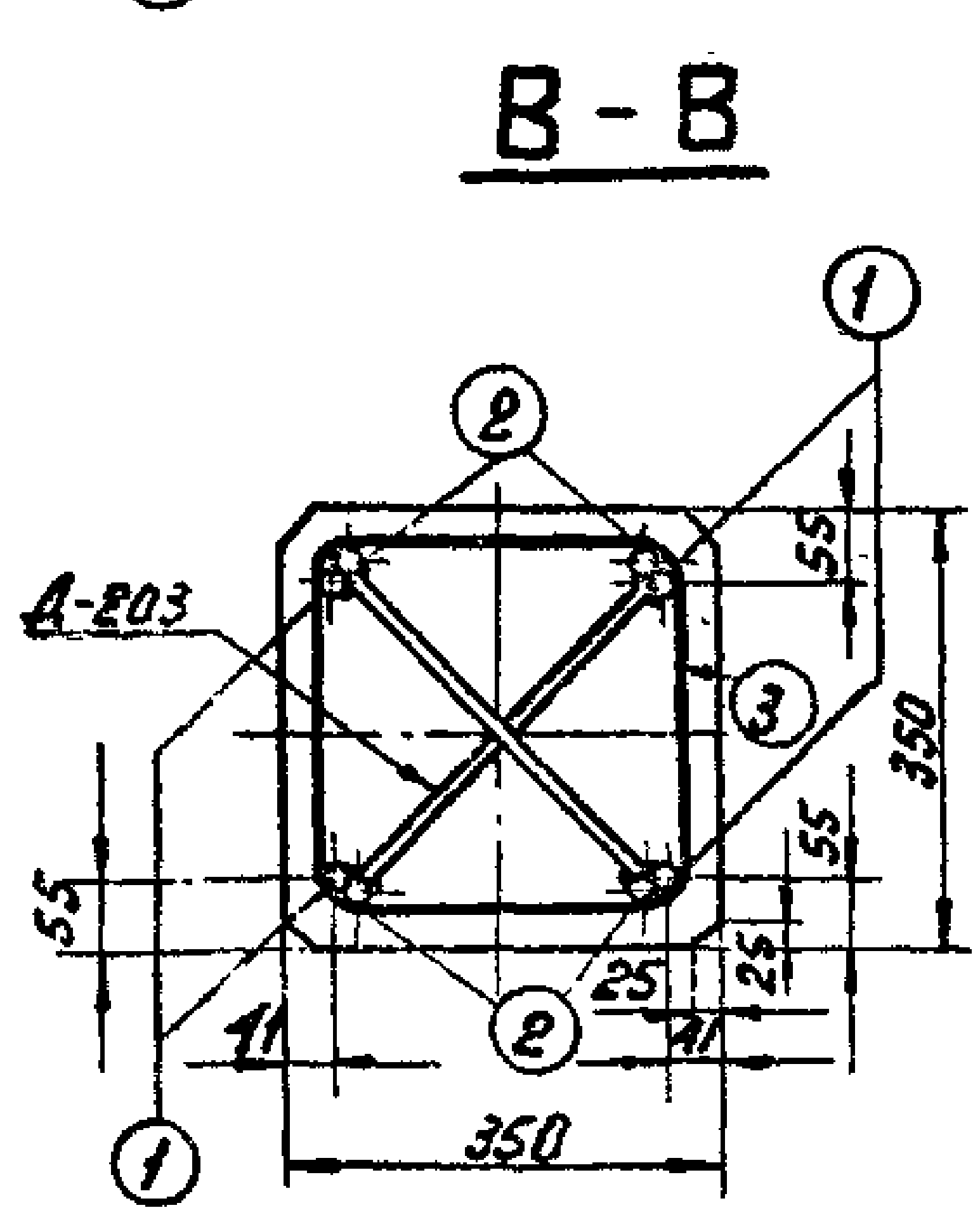
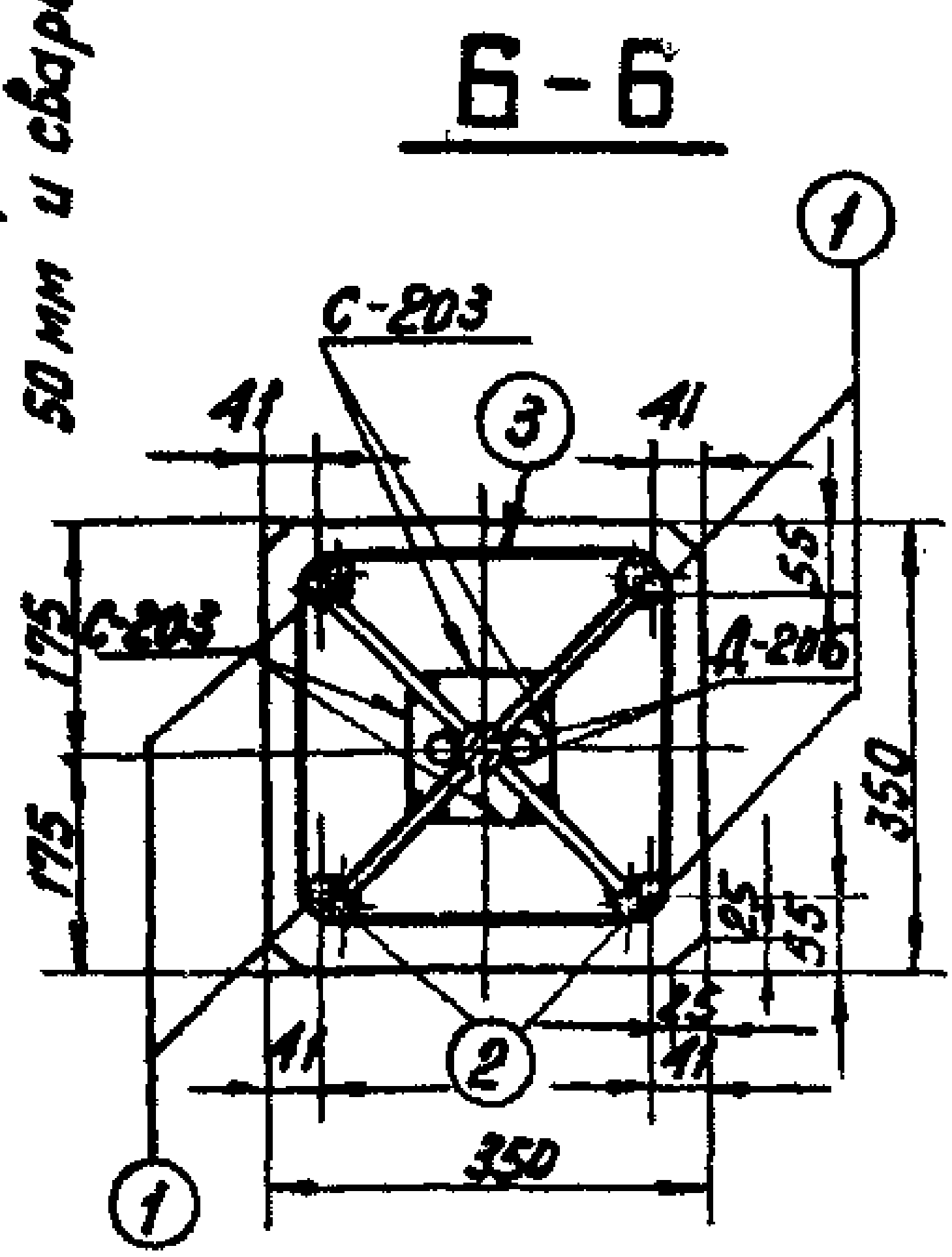
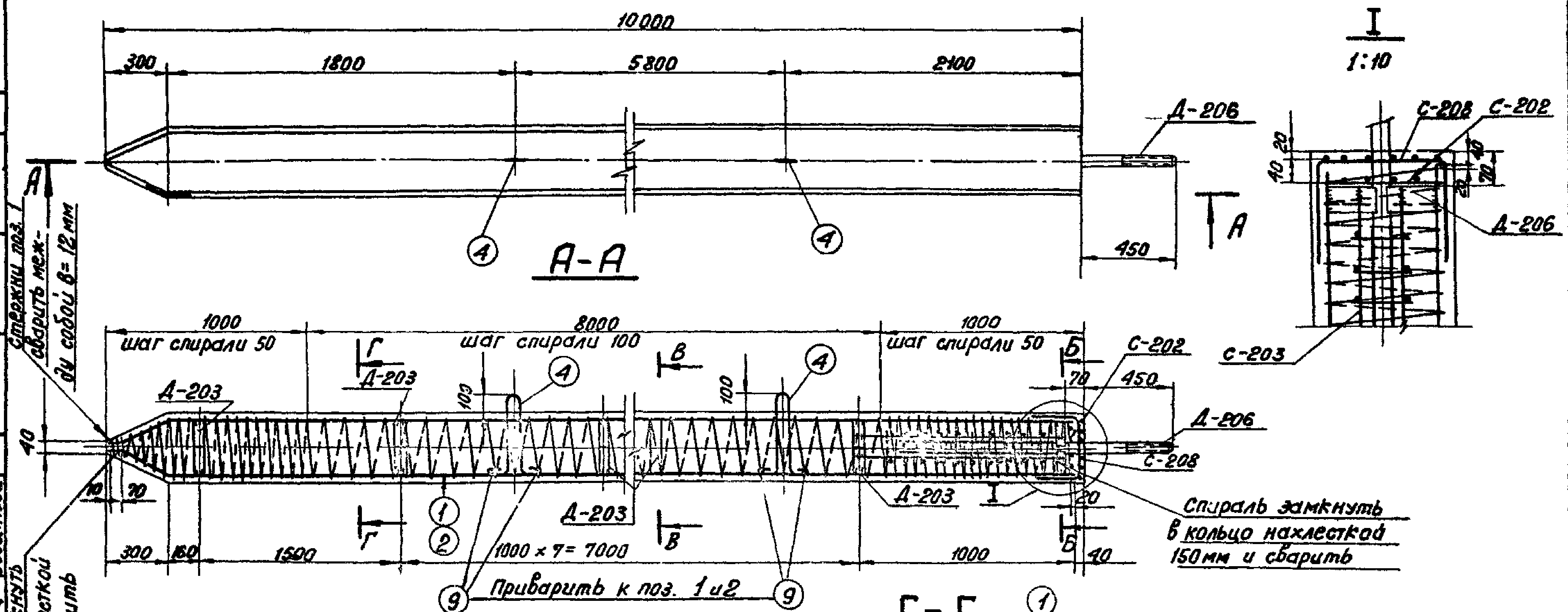
С35-1-10-1

Энергосетьпроект
Северо-западное отделение
г. Ленинград

Зад. инж. пр. Вайншт.
Вып. инж. пр. Вайншт.
рук. гр. Б.Т.А.

Суд. инж. пр. Курнособ
Штуд. инж. пр. Соколов
рук. гр. Бобьянова

Исполнит. Проверил
Сысоев Е.И.
Ульянов



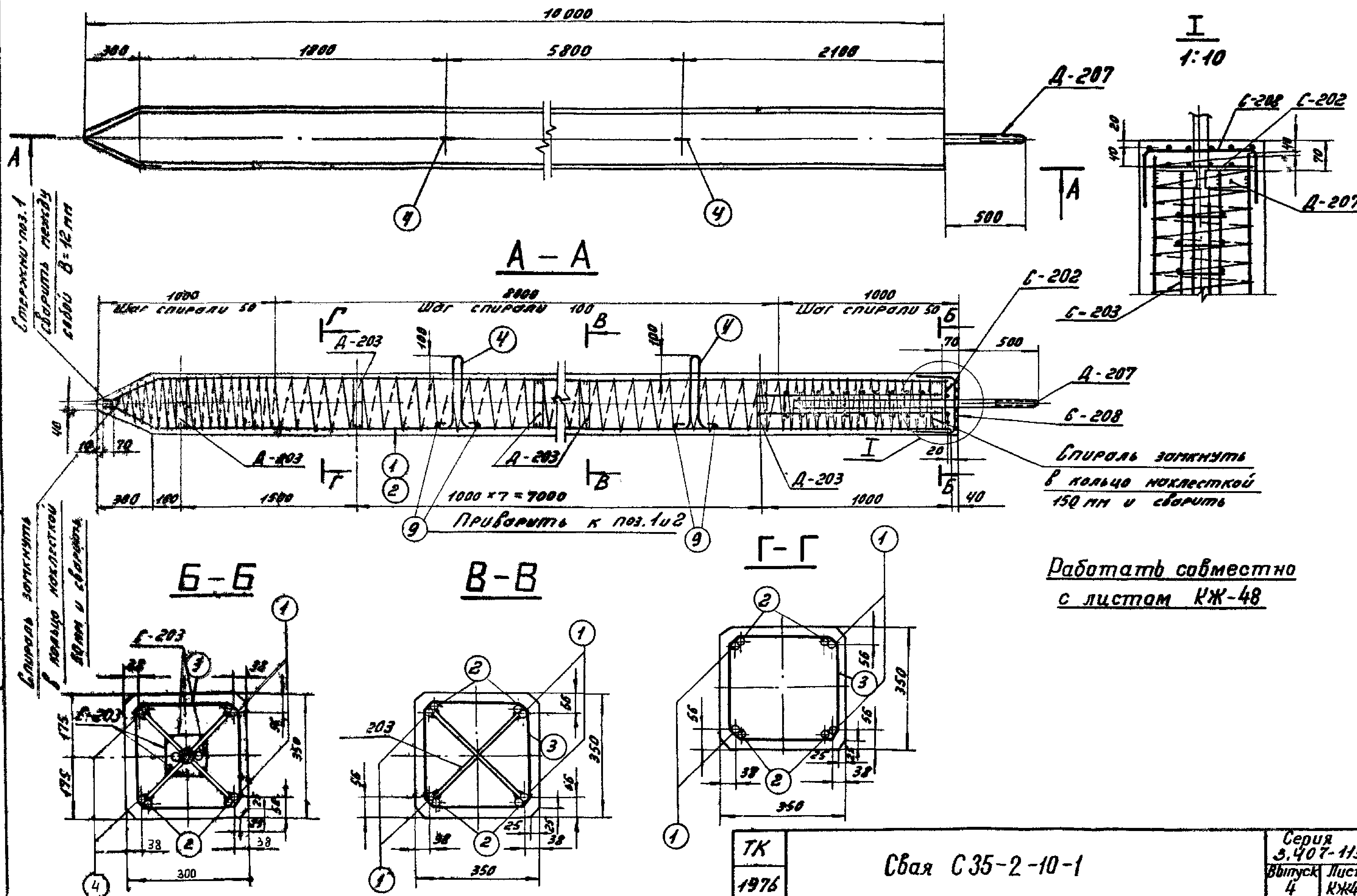
Работать совместно с листом КЖ-46

ТК
1976 г.

Свая С35-1-10-1

Серия 3.407-115
Выпуск Лист 4 КЖ-46

С 35-2-10-1



Стержню поз. 1
свернуть между
спиралью $\varnothing = 12 \text{ мм}$

Спираль заткнуть
в кольцо нахлесткой
150 мм и свернуть

Спираль заткнуть
в кольцо нахлесткой
150 мм и свернуть

Работать совместно
с листом КЖ-48

Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Сверло: [Signature]
Резьбовая гайка: [Signature]

ТК	Свая С 35-2-10-1	Серия	3.407-115
1976		Выпуск	Лист 4 КЖ47

7271тм-IV-61

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина погонной мм	К-во шт.	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сечение	Σℓп	Вес кг
С35-2-10-1		1	25A III	10005	4	40.0	φ25A III	78.6	302
		2	25A III	9660	4	38.6	φ8A III	14.4	6
		3	4BI	—	—	155	φ8A I	12.4	3
		4	16A I	1440	2	2.9	φ4B I	155	15
		5	6A I	820	12	9.8	φ25A III	4.2	7
		6	6A I	325	8	2.6	φ16A I	4.2	7
		7	8A III	1000	8	8.0	φ8A III	14.4	6
		8	8A III	160	40	6.4	φ8A III	14.4	6
		9	16A I	320	4	1.3	φ4B I	155	15
Итого:								333	

Выборка стали на элемент

61

Наименование эл-та	Арматура					Закладные детали		Анкерн. болты			Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III	Марка ВСт3	Марка ВСт3		Общий вес кг			
	φ25	φ8	φ4	φ16	φ6	φ25	φ8-6	φ16-6		φ20-6		
С35-2-10-1	302	6	15	7	3	8		20	16	6	3	386

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон	Сталь кг								Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
		Арматура					Закл. детали				
		Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III	Марка ВСт3	Марка ВСт3	Марка ВСт3		
С35-2-10-1	300	1.2	308	15	7	3	8	20	25	278	3.2

Примечания:

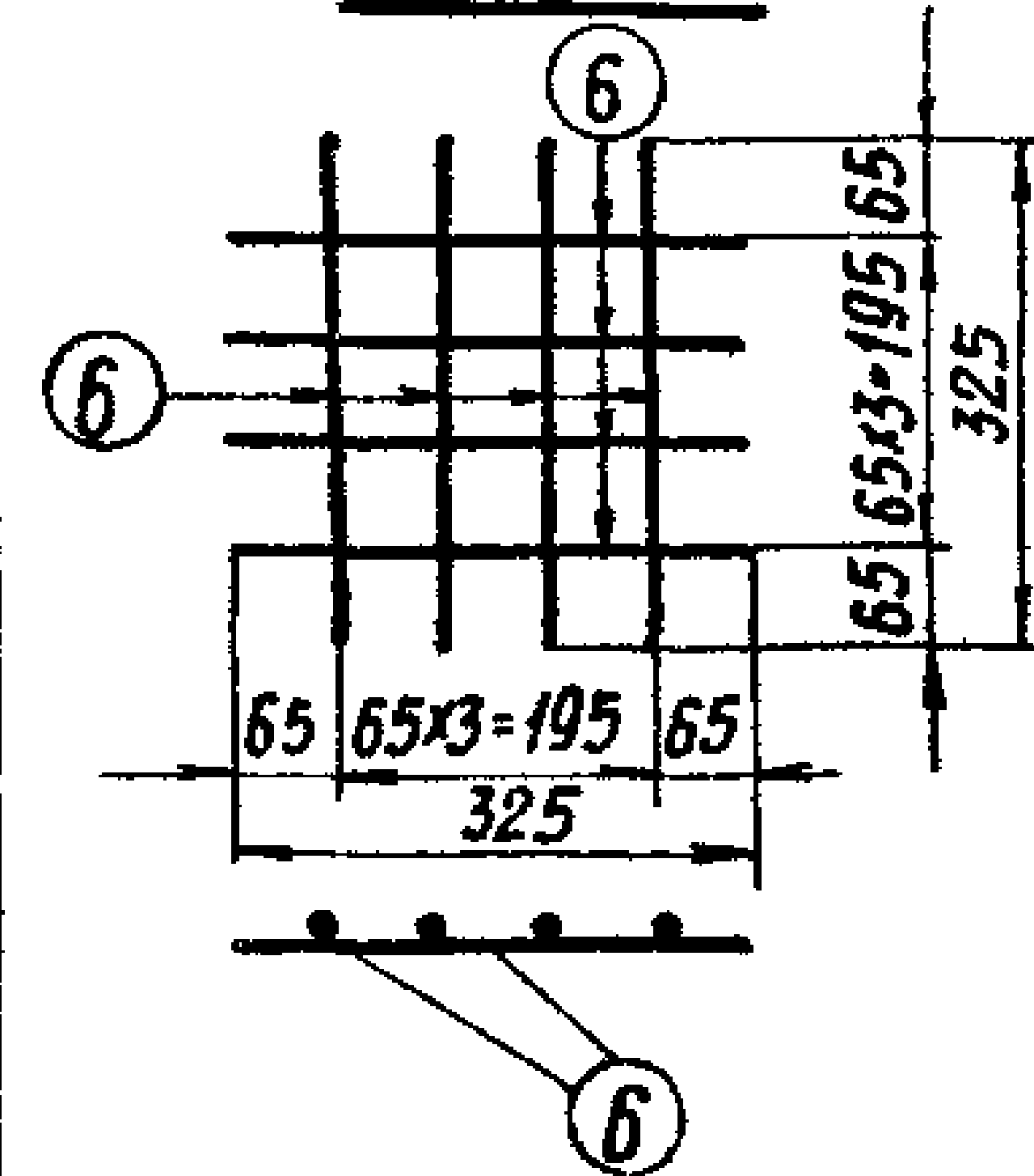
- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 сварить между собой: по концам ℓш = 100 мм и по длине с шагом 600-700 мм, ℓш = 20 мм, В = 12 мм.
- Все швы h = 4 мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

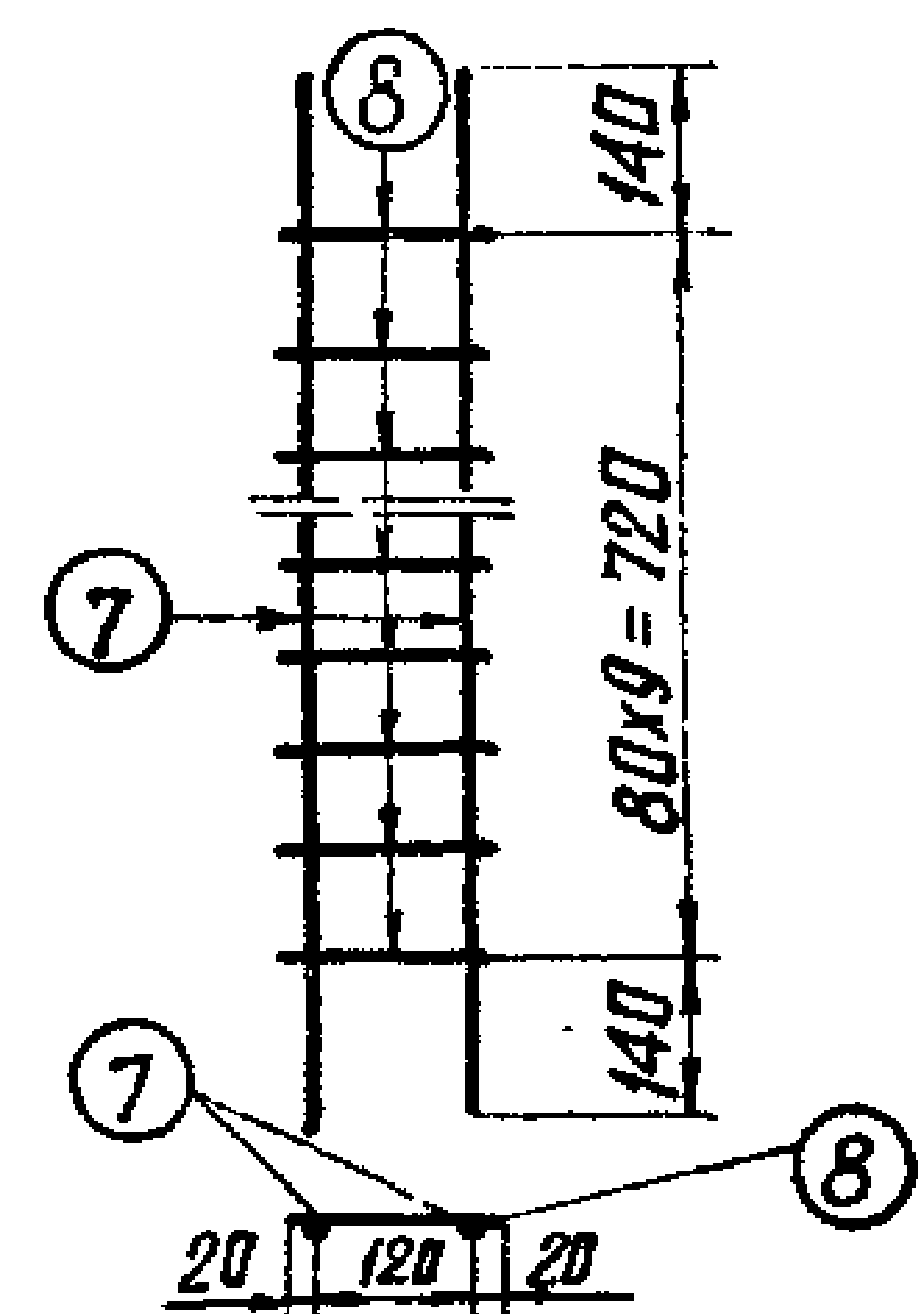
Марка	К-во шт.	Вес в кг		№№ листов
		1 шт.	Всех	
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Д-207	1	35	35	КЖ-82
Итого			53	

Работать совместно с листом КЖ-47.

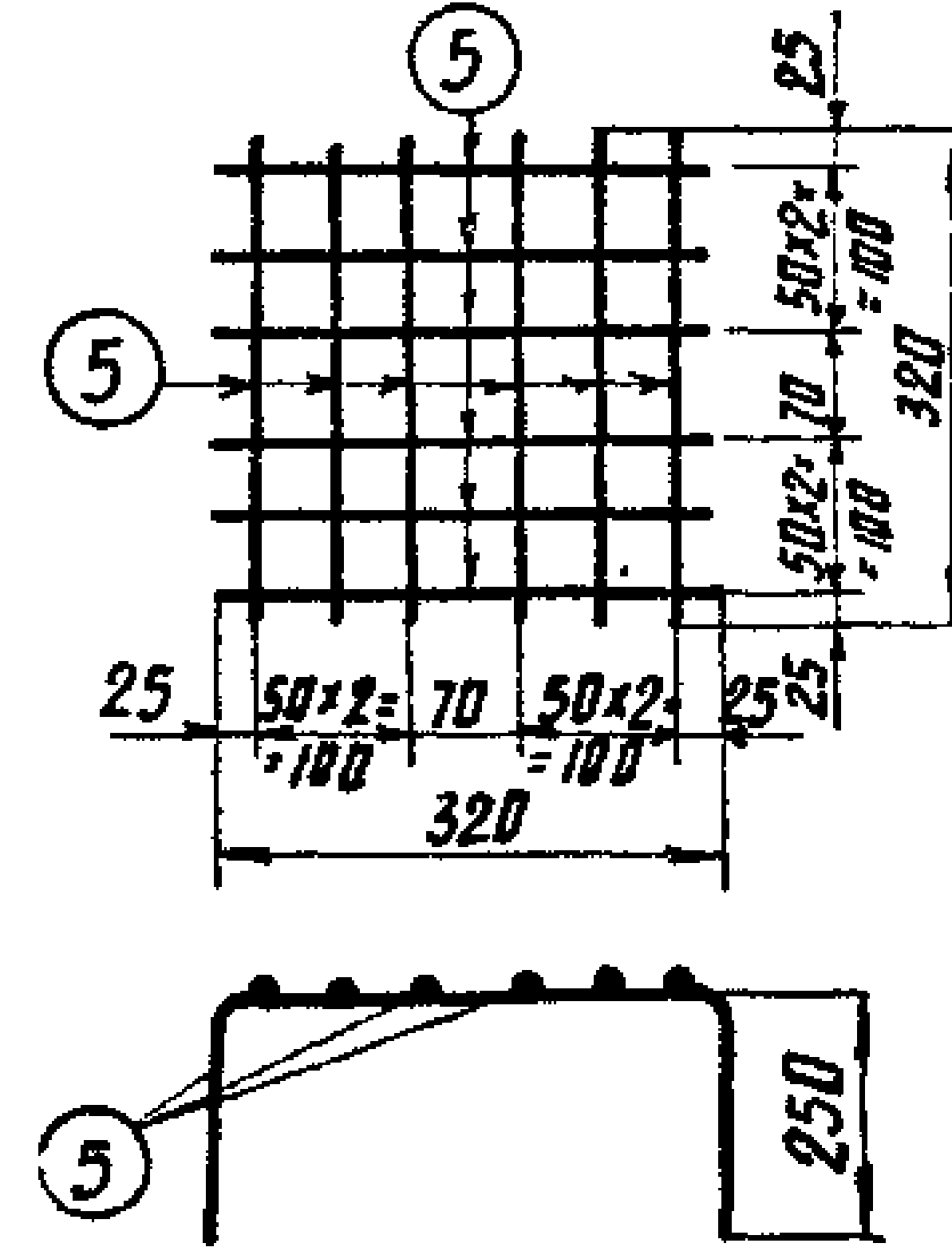
С-202



С-203



С-208



Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

7271тм-IV-62

С35-1-10-2

62

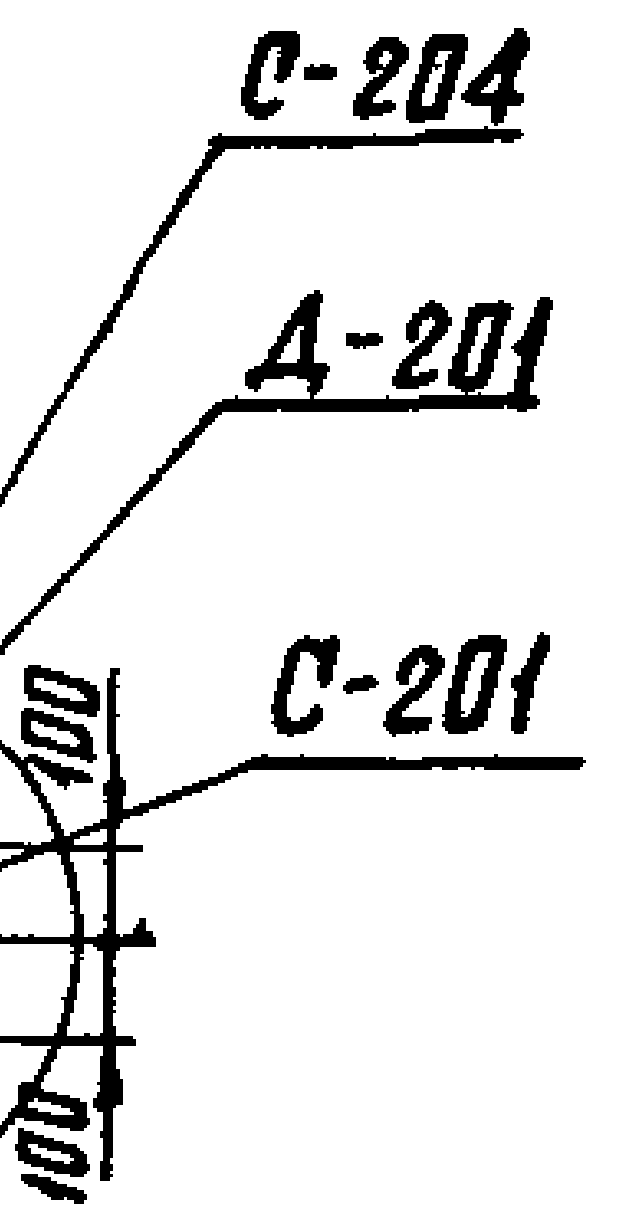
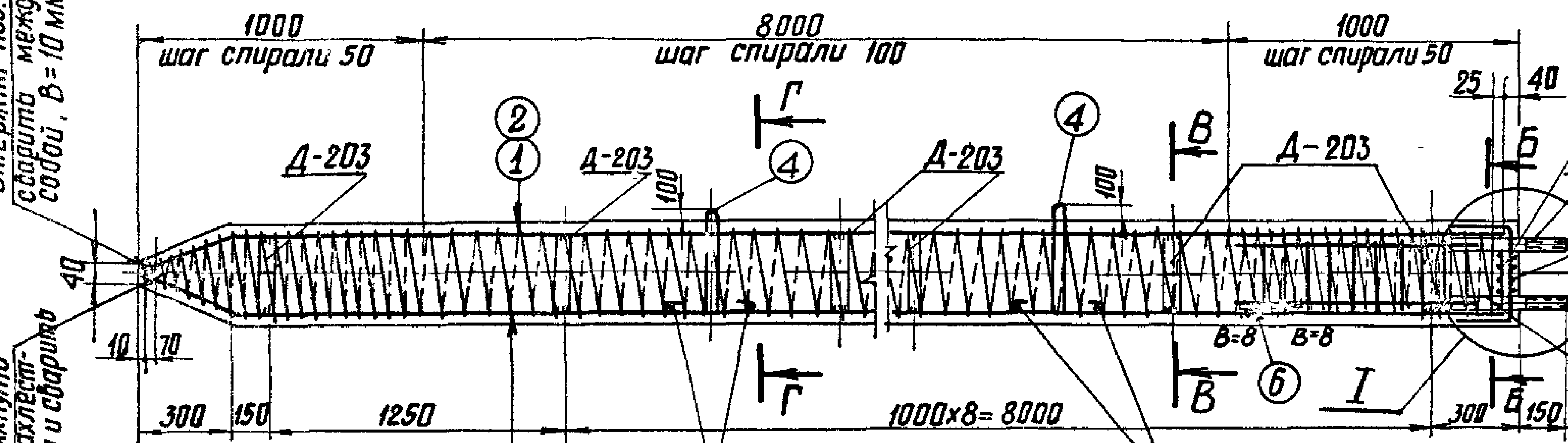
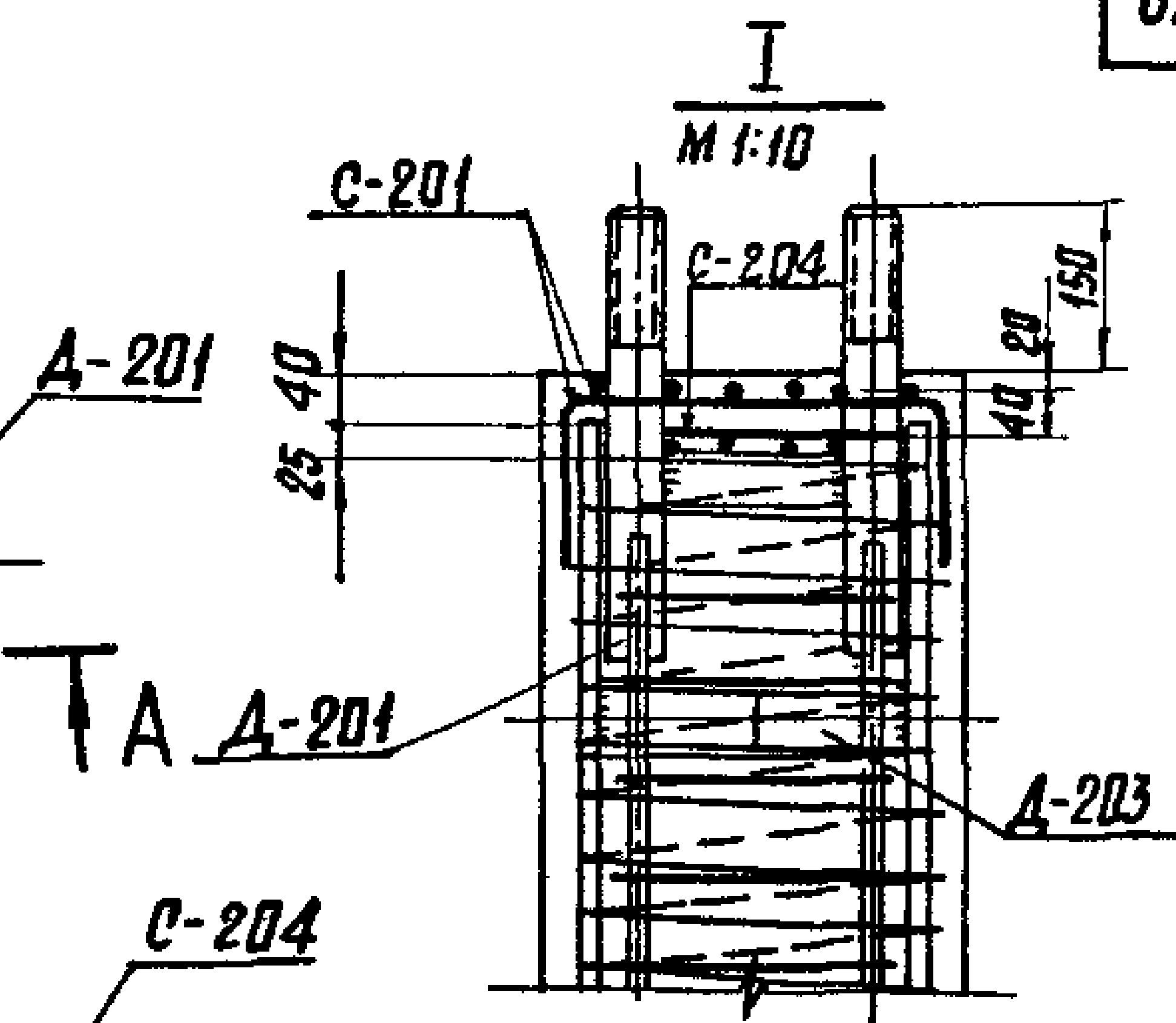
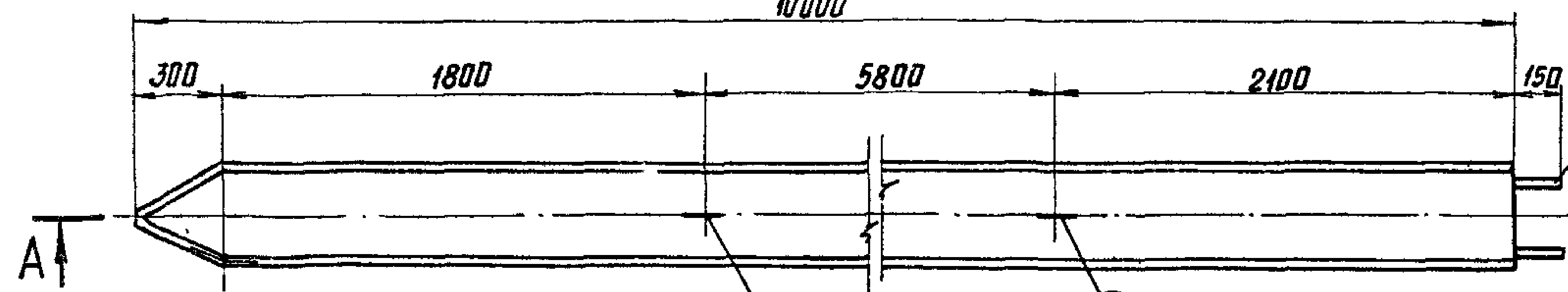
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

Зав. отделом
Т.п. Степанов
Т.п. Юж. пр.
Дубов. гр.

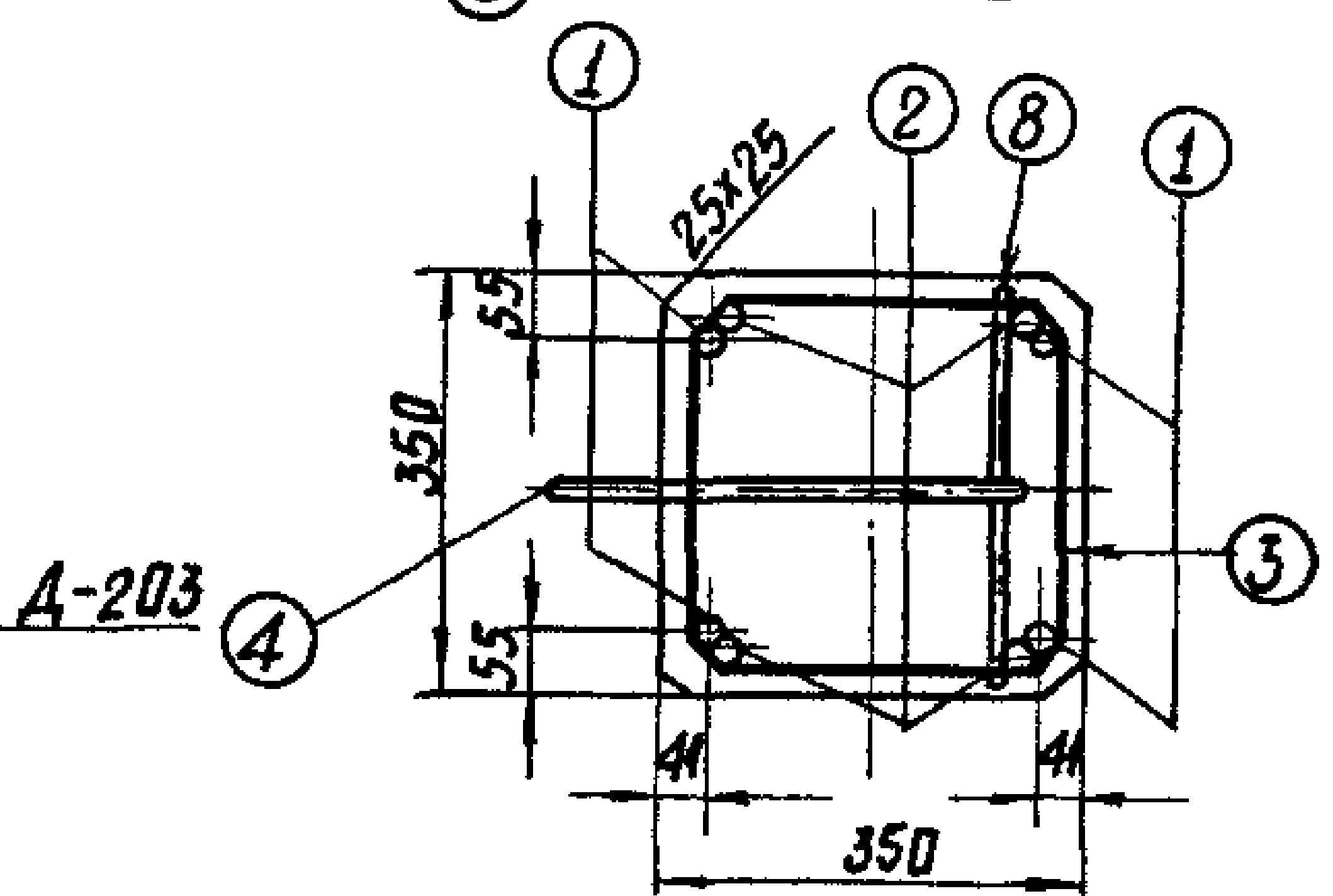
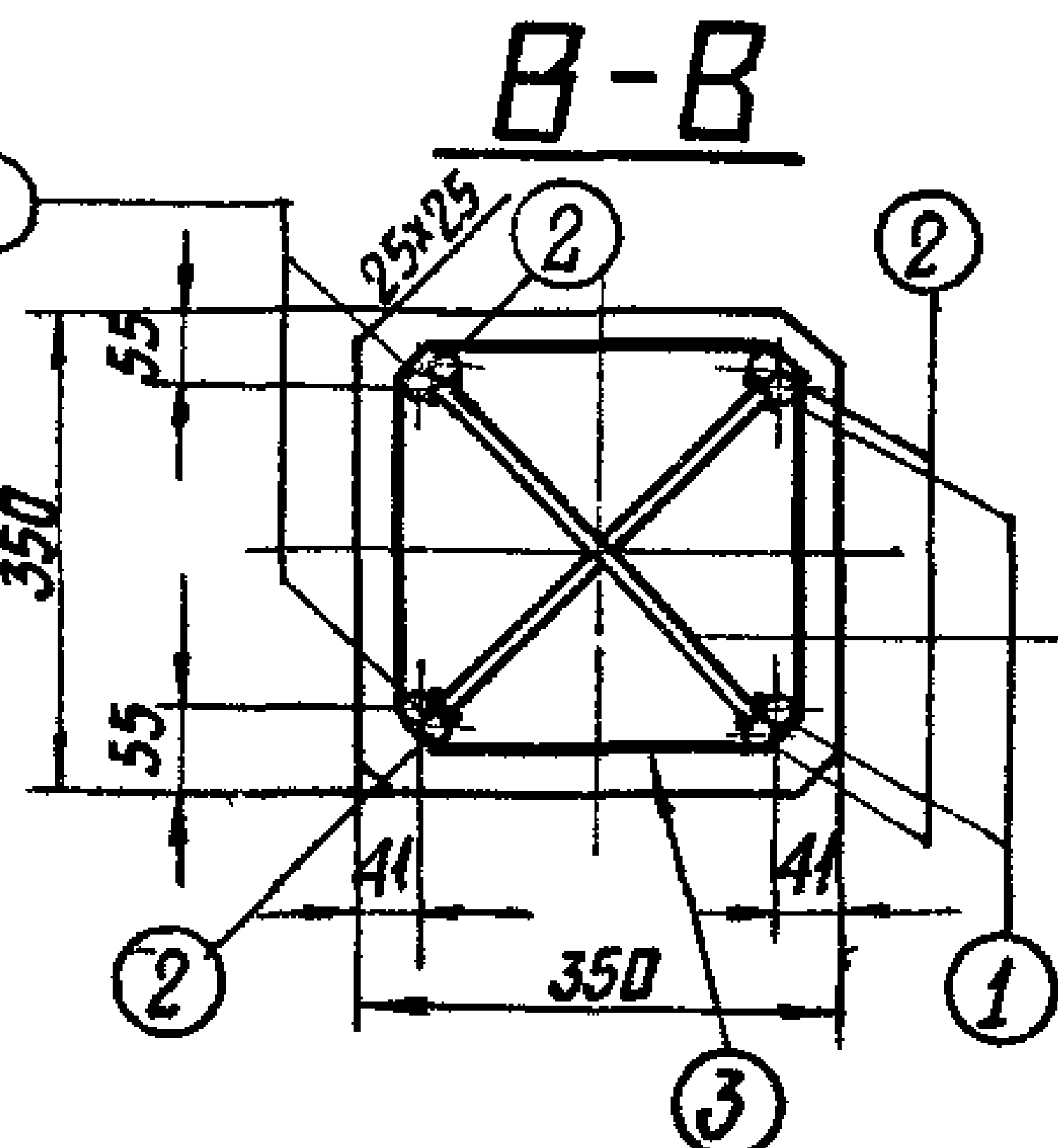
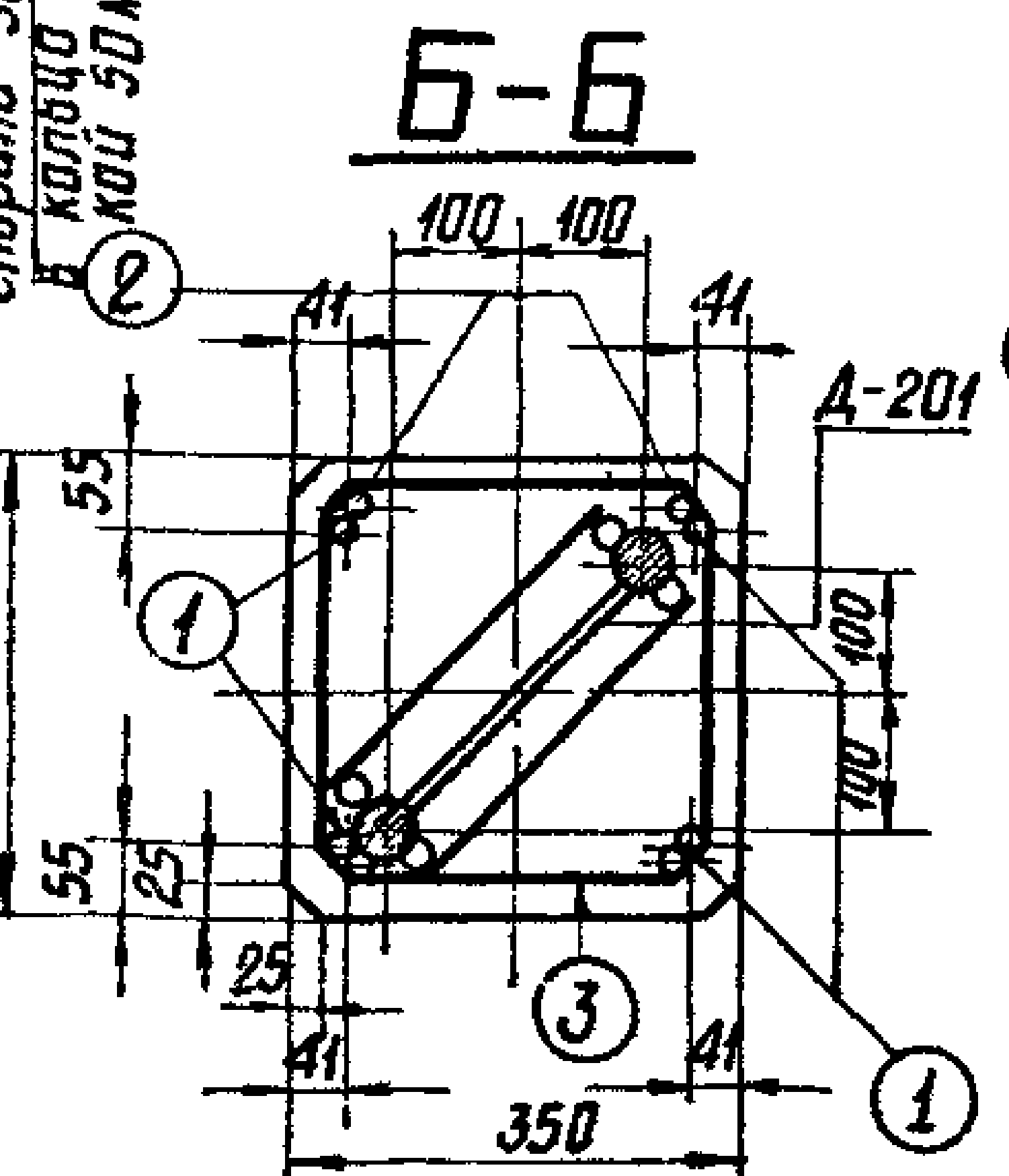
Специальность
Курсов
Ш.т.м.
В.т.м.
С.с.с.с.
Б.т.т.

Ст. техник
Пробирол
Рыба

Михайлова
Цыганова



Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150мм и сварить.



Приварить к поз. 1 и 2

Работать совместно с листом КЖ-50

ТК
1976г.

Свая С35-1-10-2

Серия
3.407-115
Выпуск Лист
4 КЖ-49

72717м-IV-63

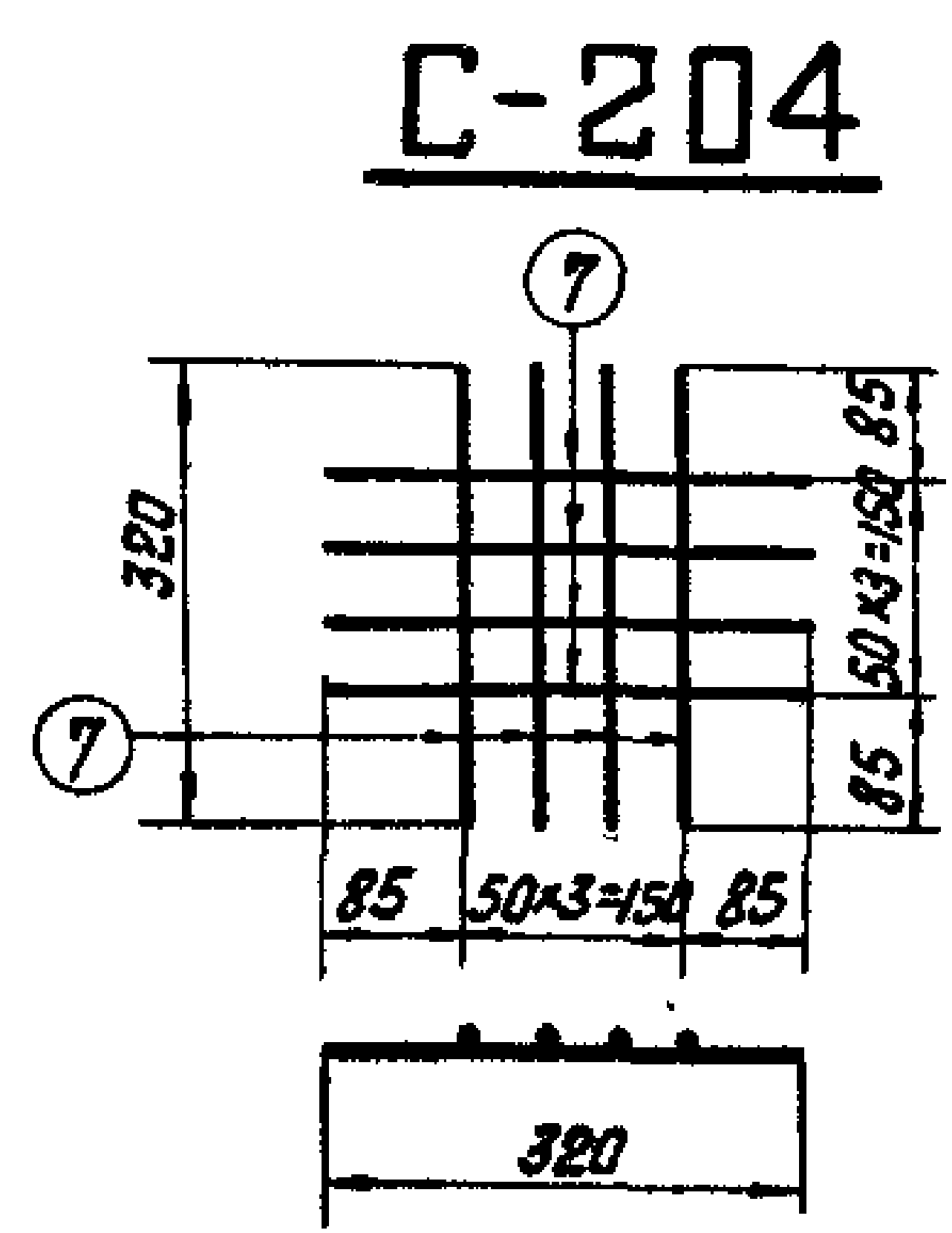
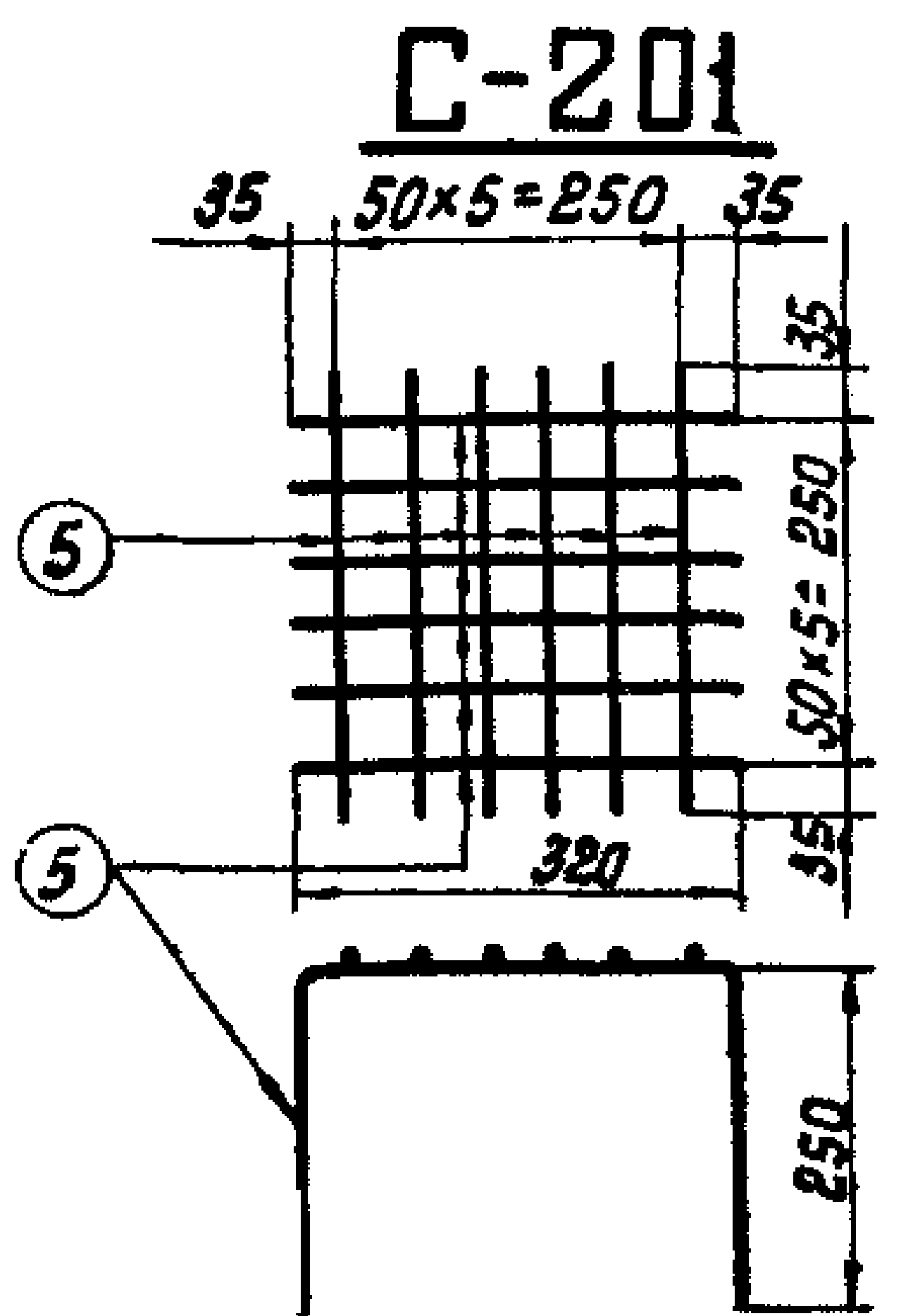
Михайлова
Циблюва
Ст. техник
Проберил

Курносав
Штин
Соколов
Бобьянова

Энергосетьпроект
Север-Западное отделение
г. Ленинград

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	НН поз.	Диаметр мм	Длина поз.	Кол-во шт.	Общая длина "л" м	Всего на элемент		
							Сеч. ние	Σ л	Вес кг
С 35-1-10-2		1	20AII	10005	4	40,0	Φ20AII	78,6	194
		2	20AIII	9660	4	38,6	Φ16AII	4,7	7
	Шаг спирали см чертёж 	3	4BI	—	1	150	Φ6AI	12,4	3
		4	6AI	1440	2	2,9	Итого:		219
	сетка С-201 (1 шт.) (см. чертёж)	5	6AI	820	12	9,8			
		6	6AI	450	1	0,5			
	сетка С-204 (1 шт.) (см. чертёж)	7	6AI	320	8	2,6			
		8	6AI	320	4	1,3			



Выборка стали на элемент

63

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали		Янкерн. болты			Общий вес кг		
	Класс А-II	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III	Марка В Ст 3	Марка В Ст 3					
			ВСтЗ	ВСтЗ			Болт	Гайка	Шайба			
С 35-1-10-2	194	15	7	3	8	2	1	20	7	2	4	263

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	кол-во м³	Арматура				Закл. дет.	Янкерн. болты			
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗ	Класс А-I ВСтЗ					
С 35-1-10-2	300	1,2	194	15	7	3	10	21	13	183	3,0

Примечания:

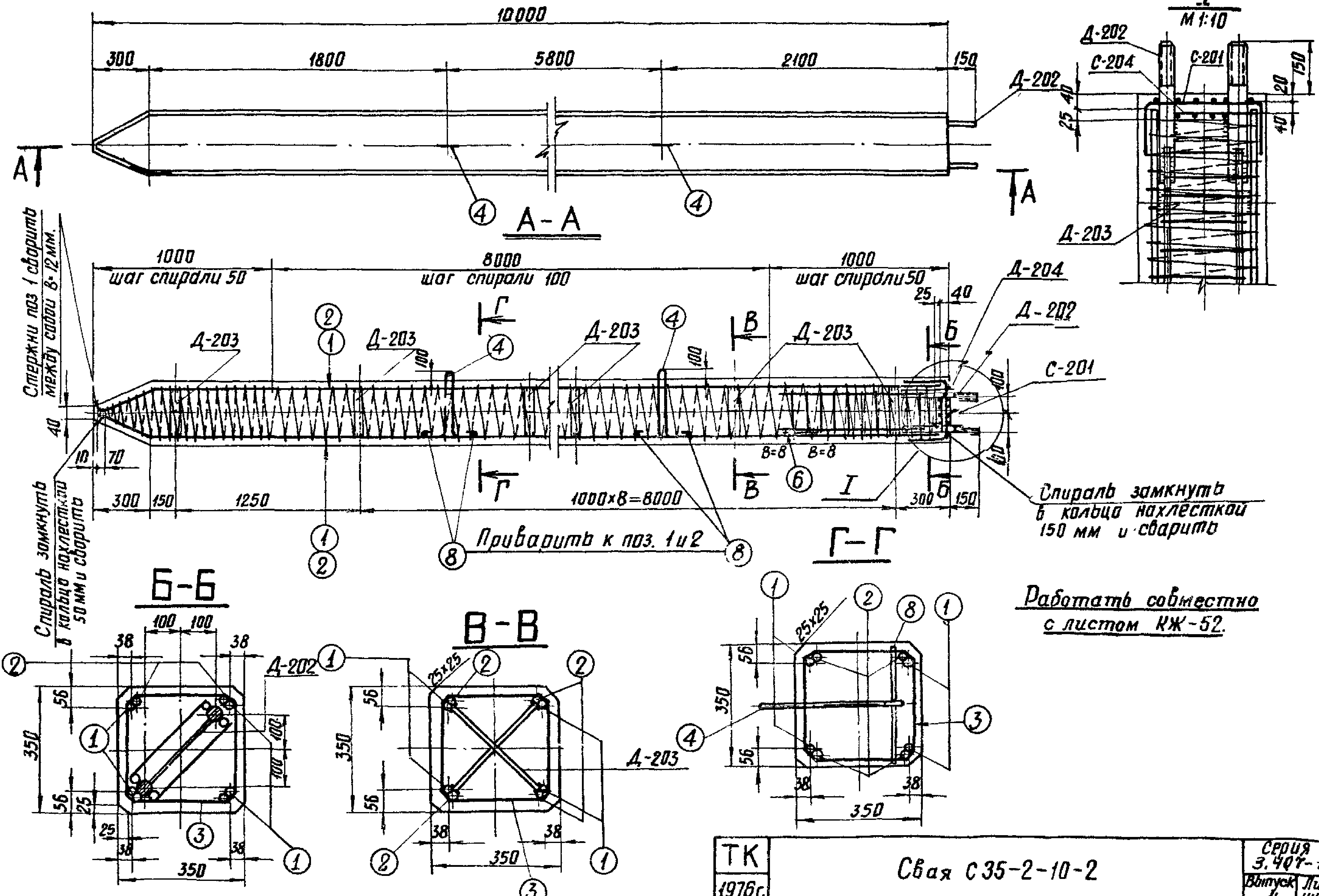
- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203 приварить к арматуре поз: 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $B = 10$ мм.
- Все швы $h = 10$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	к-во шт.	Вес в кг		НН листов
		1 шт.	Всех	
Д-201	1	24	24	КЖ-В1
Д-203	10	2	20	КЖ-В1
Итого:			44	

Работать совместно с листом КЖ-49

С 35-2-10-2



Работать совместно с листом КЖ-52.

7271тм-IV-64	Михайлова	Иванова	Степанов	Куряков	Штан	Сколов	Забякина
Ст. прехник	Проберил	Рыков	Степанов	Куряков	Штан	Сколов	Забякина
Зав. НЛКЭС	Гл. специалист	Гл. инженер	Руковод. пр.	Руковод. пр.	Руковод. пр.	Руковод. пр.	Руковод. пр.
Энергостройпроект	Северо-Западное отделение						
г. Ленинград							

ТК
1976г.

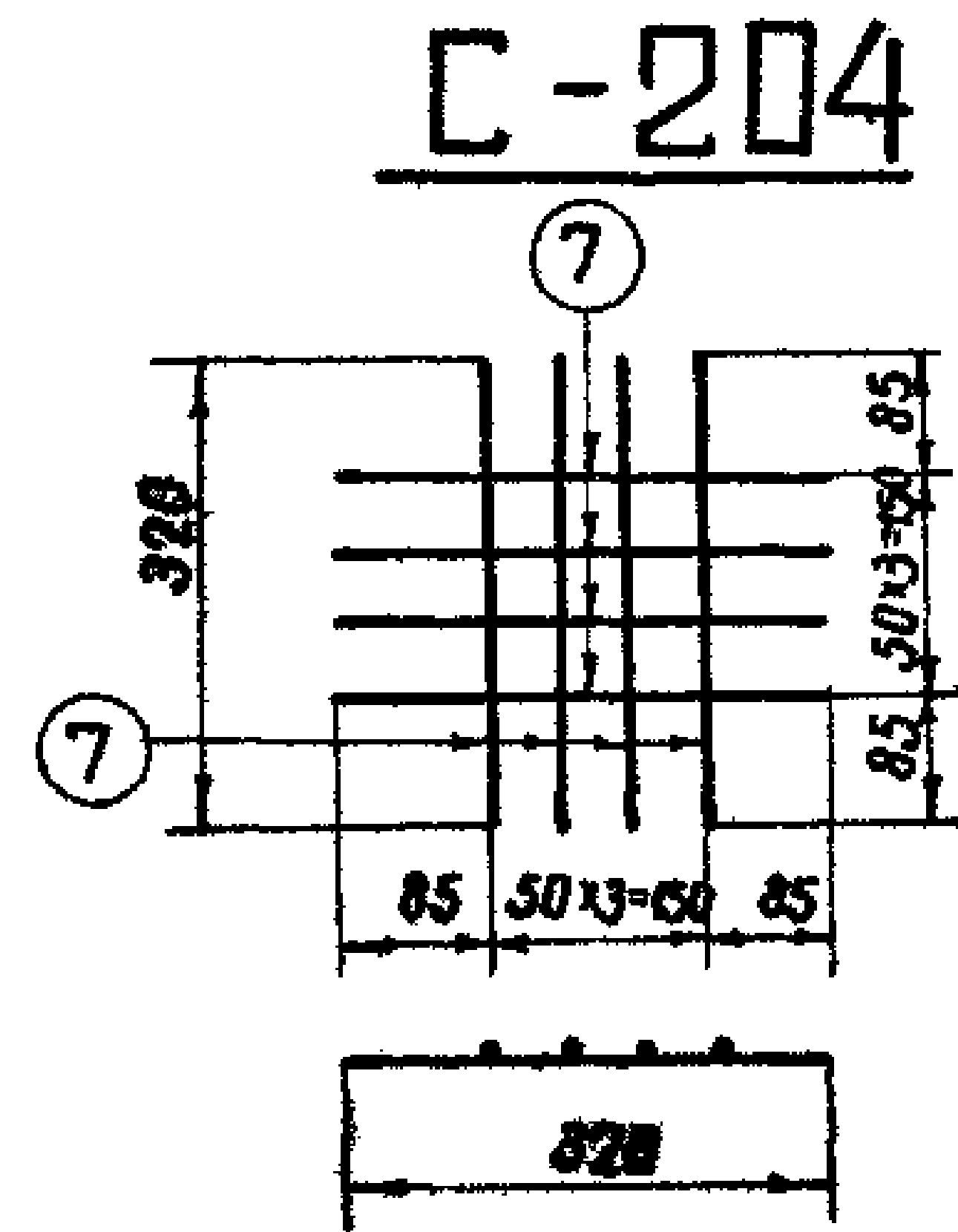
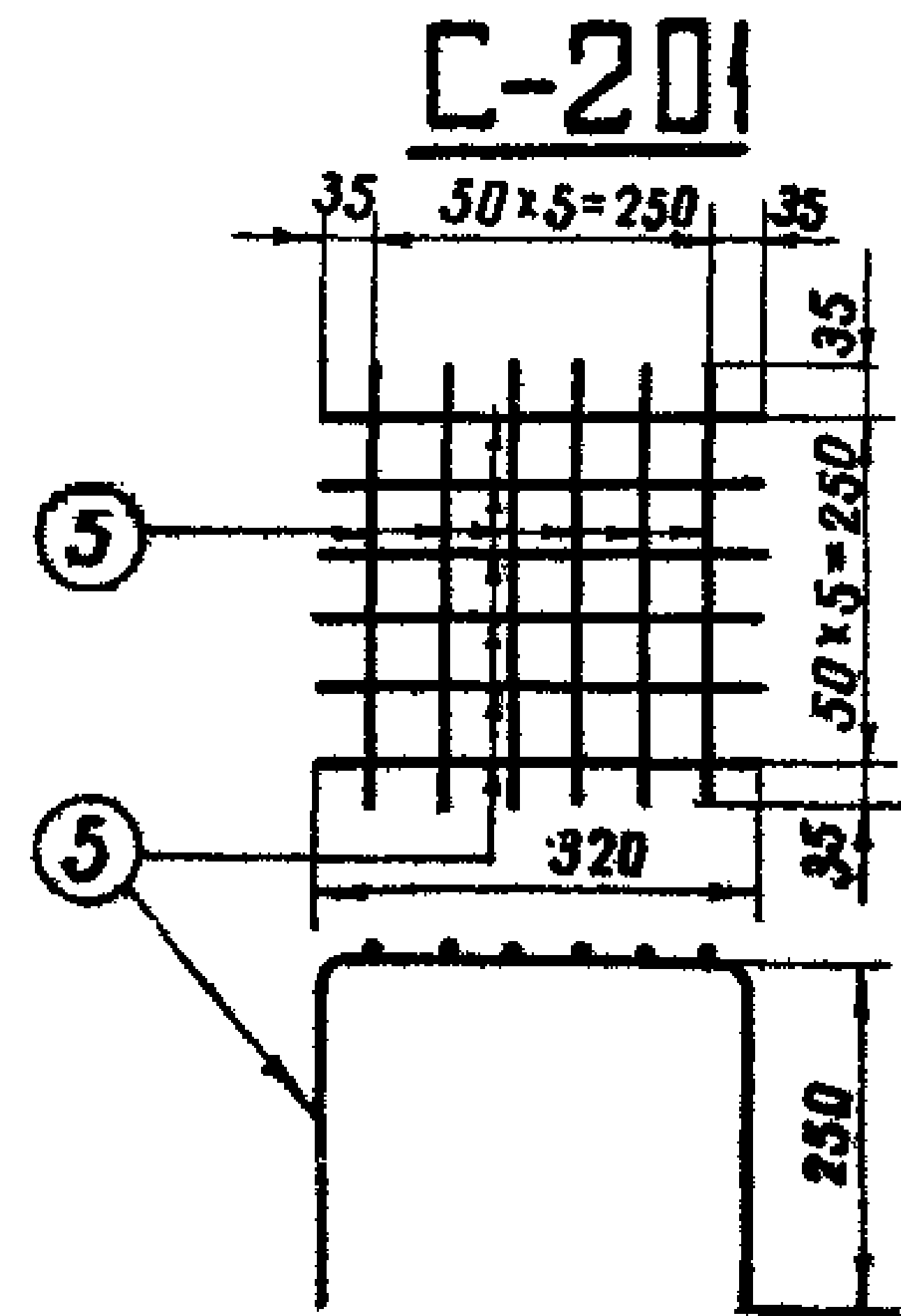
Свая С 35-2-10-2

Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист КЖ-51

7271тм-IV-65

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во шт.	Общая длина "л" м	Всего на элемент		
							Сечение	Вес кг	
С 35-2-10-2		1	25АIII	10005	4	40,0	φ25АIII	78,6	302
		2	25АIII	9660	4	38,6	φ16АII	4,7	7
		3	4БI	—	1	155	φ6АI	12,4	3
		4	16АI	1440	2	2,9	Итого:		327
		5	6АI	820	12	9,8			
		6	16АI	450	1	0,5			
		7	6АI	320	8	2,6			
		8	16АI	320	4	1,3			



Выборка стали на элемент

65

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали		Анкерные болты		Общий вес кг			
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III	Марка ВСтЗ	Марка ВСтЗ					
			ВСтЗсп	ВСтЗ								
φ25	φ4	φ16	φ6	φ20	φ8	φ-12	φ-6	болт М42	гайка М42	шайба -8-20		
С35-2-10-2	302	15	7	3	8	2	1	20	9	2	4	373

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг								Вес эл-та т
	Марка	Кол-во м³	Арматура А-I		Заклад. детали		Анкерные болты		Содержание арматуры кг/м³		
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-III	Класс ВСтЗ	Класс А-III	Марка ВСтЗ		Марка ВСтЗ	
С35-2-10-2	300	1,2	302	15	7	3	10	21	15	271	32

Примечания

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203 приварить к арматуре поз 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $l_{св} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм, $l_{ш} = 20$ мм, $b = 12$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре 6 в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес в кг		№ листов
		1 шт	Всех	
Д-202	1	26	26	КЖ-81
Д-203	10	2	20	КЖ-81
Итого		46		

Работать совместно с листом КЖ-51.

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Ст. техник
Проберил

Михайлова
Иванова

Курицов
Штин
Саколов
Борьянова

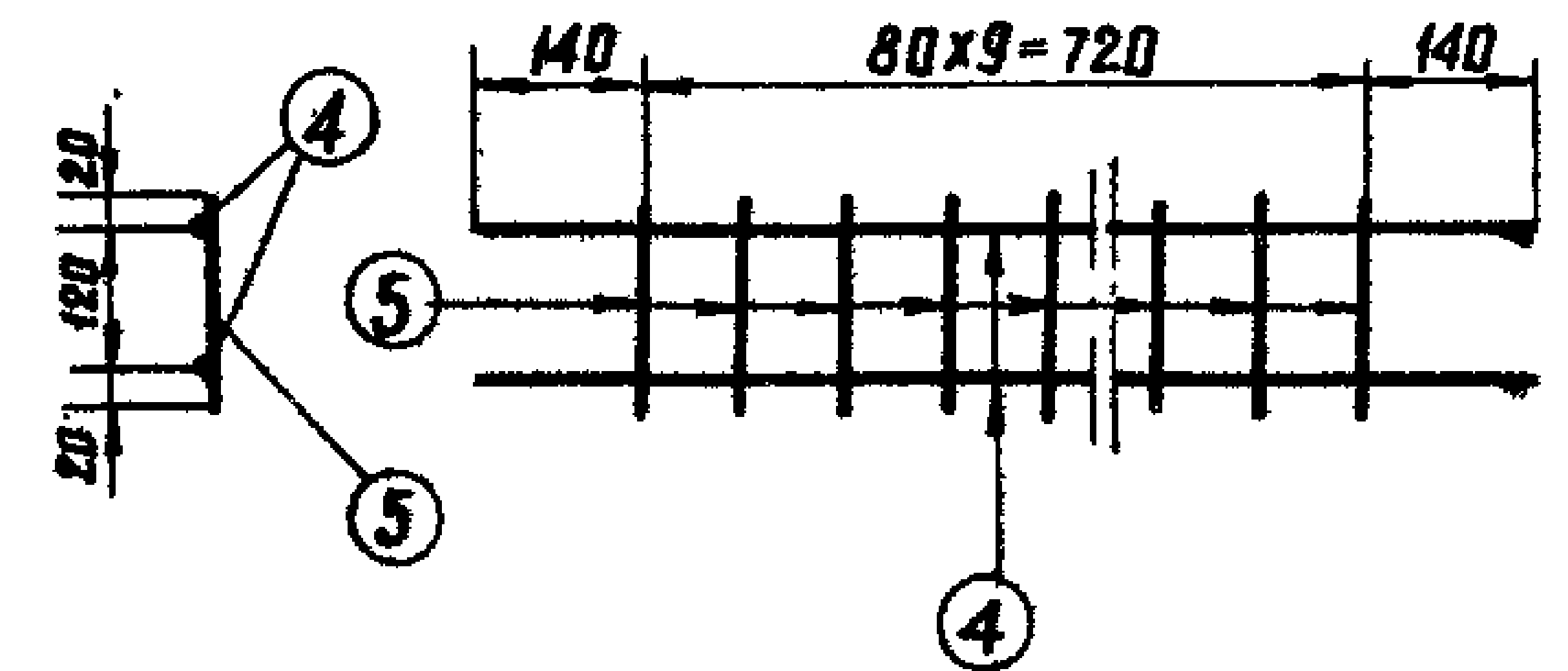
Энергосетьпроект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград
 Зав. отделом
 Гл. специалист
 Гл. инж. пр.
 Рук. группой
 Курясов
 Штин
 Саколов
 Бобьянова
 Проверил
 Идманов

7271м-IV-67

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина поучи мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент		
							сече-ное	Σ л.п	Вес в кг
С 35-1-10-Н		1	20АШ	10005	4	40,0	φ20АШ	78,6	194
		2	20АШ	9660	4	38,6	φ8АШ	14,4	6
		3	4ВІ	—	—	150	φ4ВІ	150	15
		4	8АШ	1000	8	8,0	Итого: 222		
		5	8АШ	160	40	6,4			
		6	16АІ	1440	2	2,9			
		7	16АІ	320	4	1,3			

С-203



Выборка стали на элемент 67

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс В-І	Класс А-І ВСтЗсп	Класс А-І марка ВСтЗ	Класс А-III	Марка ВСтЗ				
	φ20	φ8	φ4	φ16	φ25	φ8	150x4	-δ=20		-δ=6
С35-1-10-Н	194	6	15	7	4	—	2	19	20	267

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	К-во м³	Арматура			Закладные дет.				
			Класс А-III	Класс В-І	Класс А-І ВСтЗсп	ВСтЗ	Класс А-III	Марка ВСтЗ		
С35-1-10-Н	300	1,2	200	15	7	—	4	41	185	3,0

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203; Д-2Н приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-2Н, Д-203 сварить между собой по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 500-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $b = 10$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволочкой к продольной арматуре, в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		№ листов
		1 шт	Всех	
Д-203	9	2	18	КЖ-81
Д-2Н	1	27	27	КЖ-83
Итого			45	

Работать совместно с листом КЖ-53

7271тм-IV-68

С 35-2-10-Н

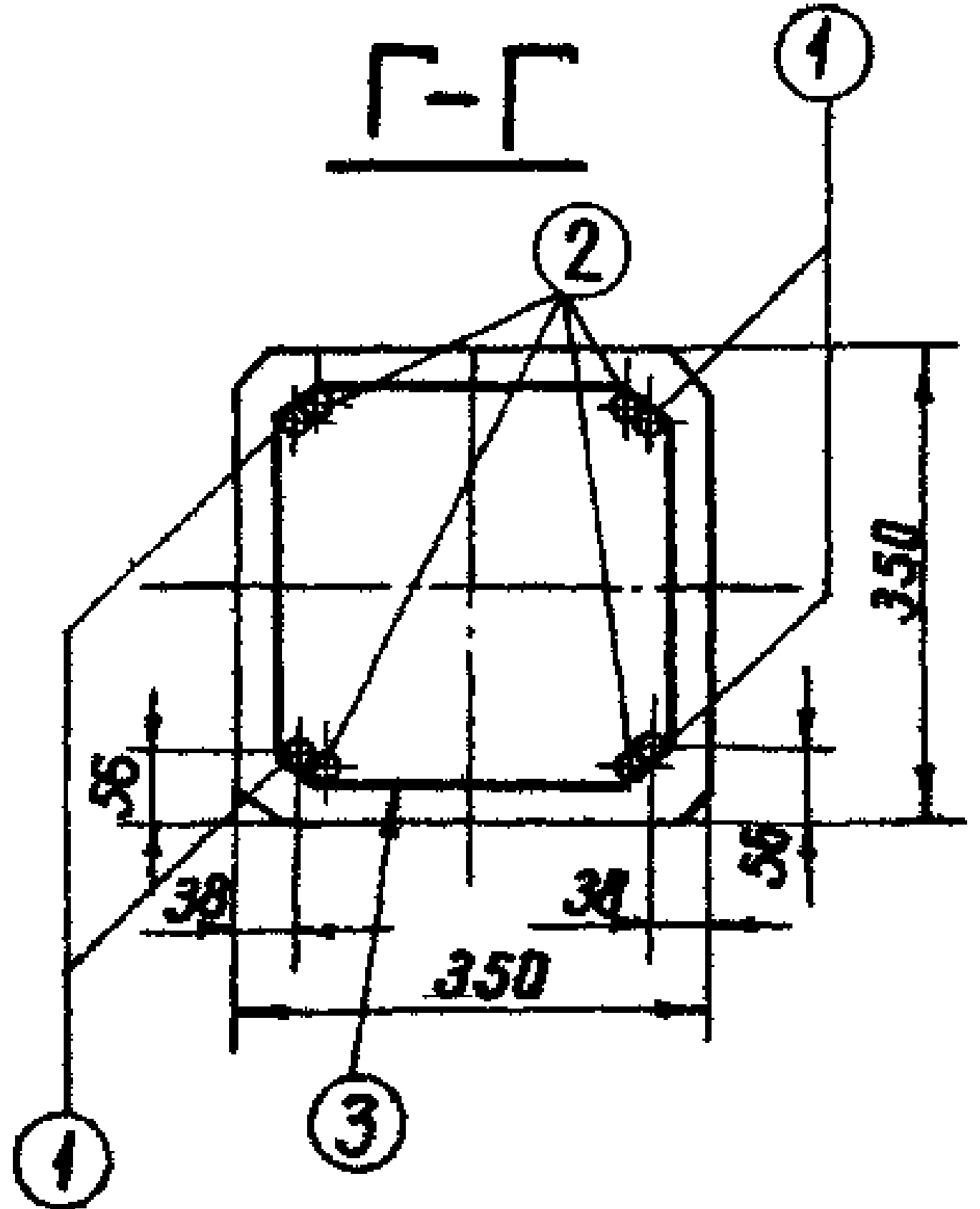
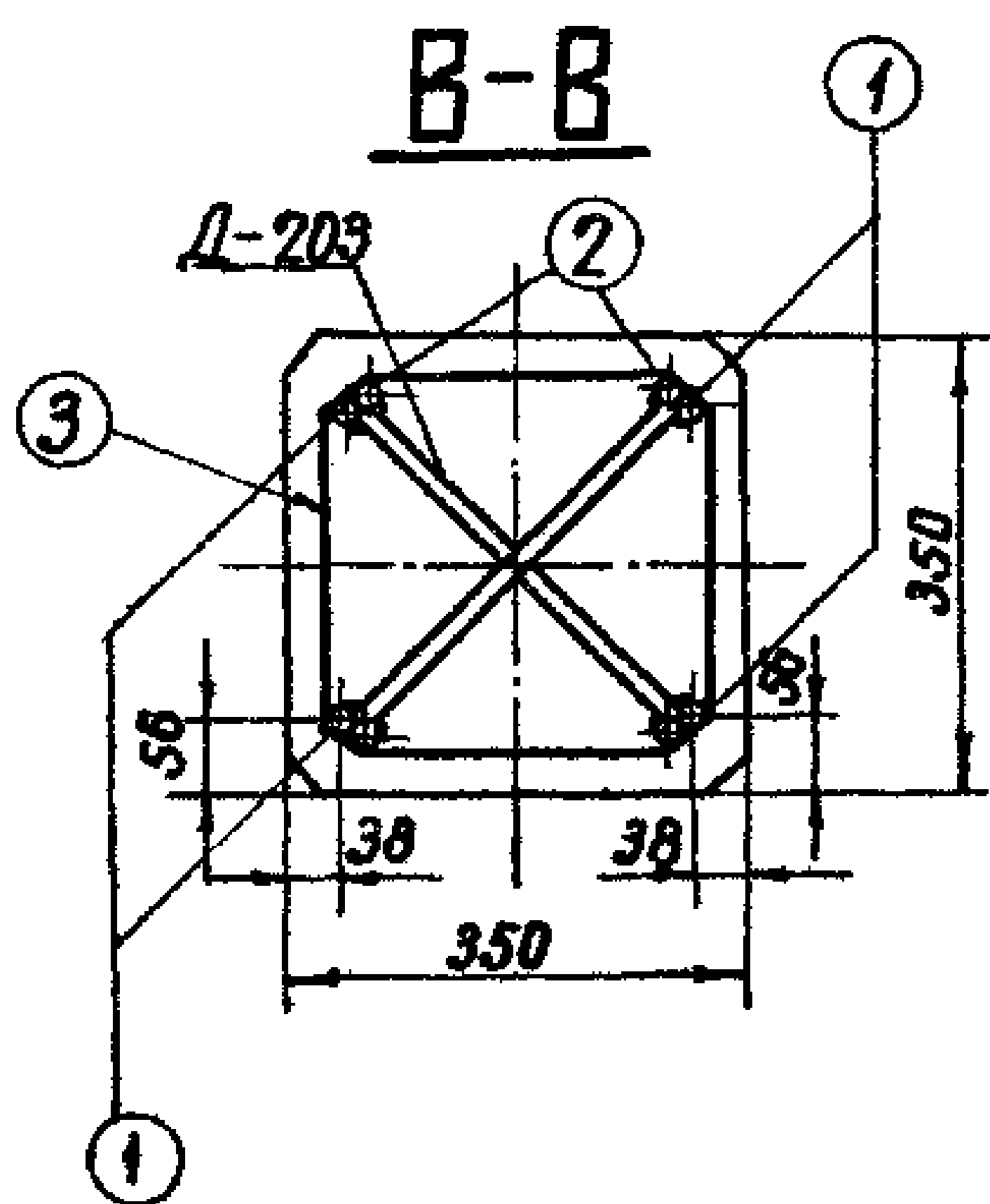
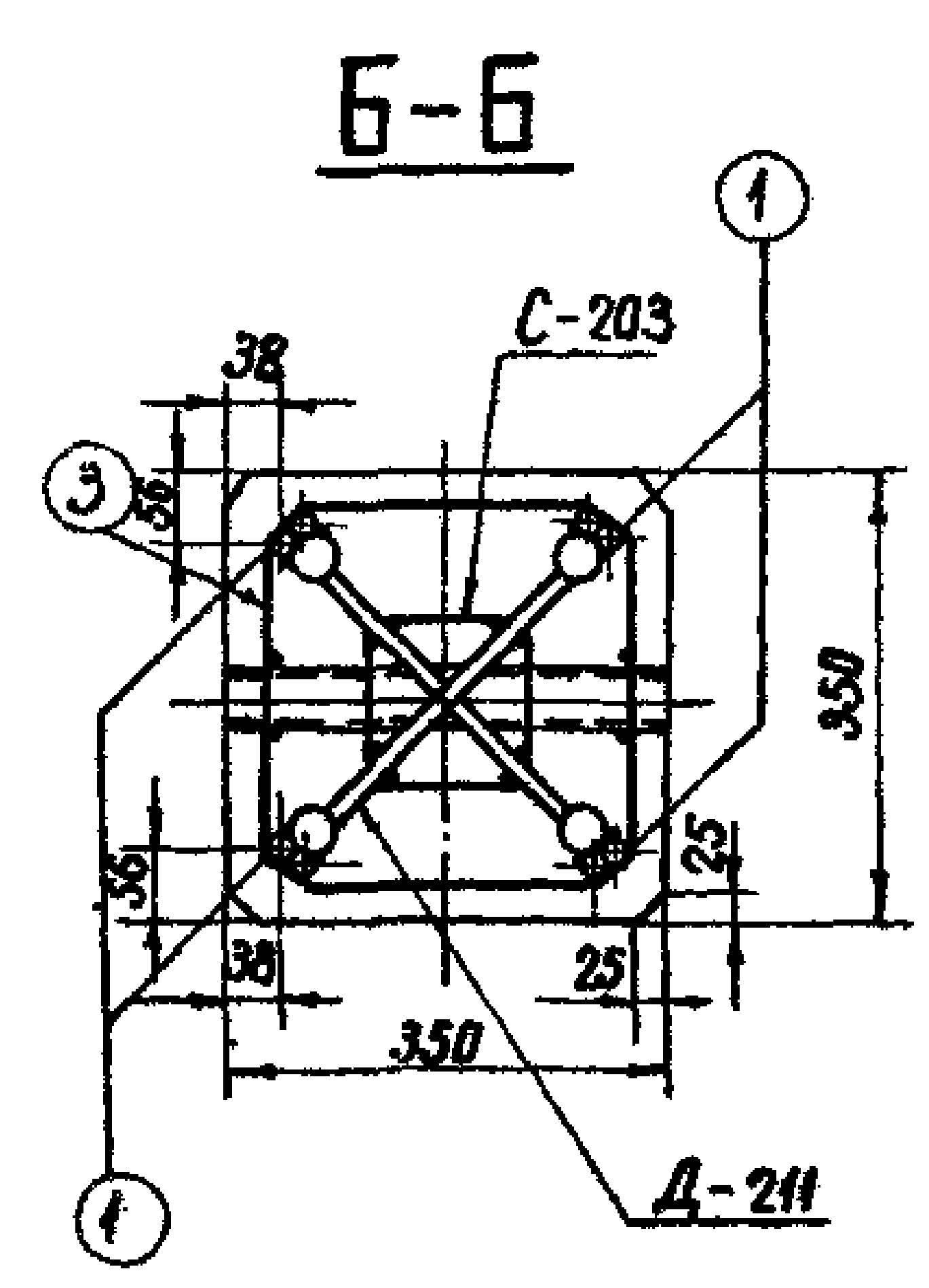
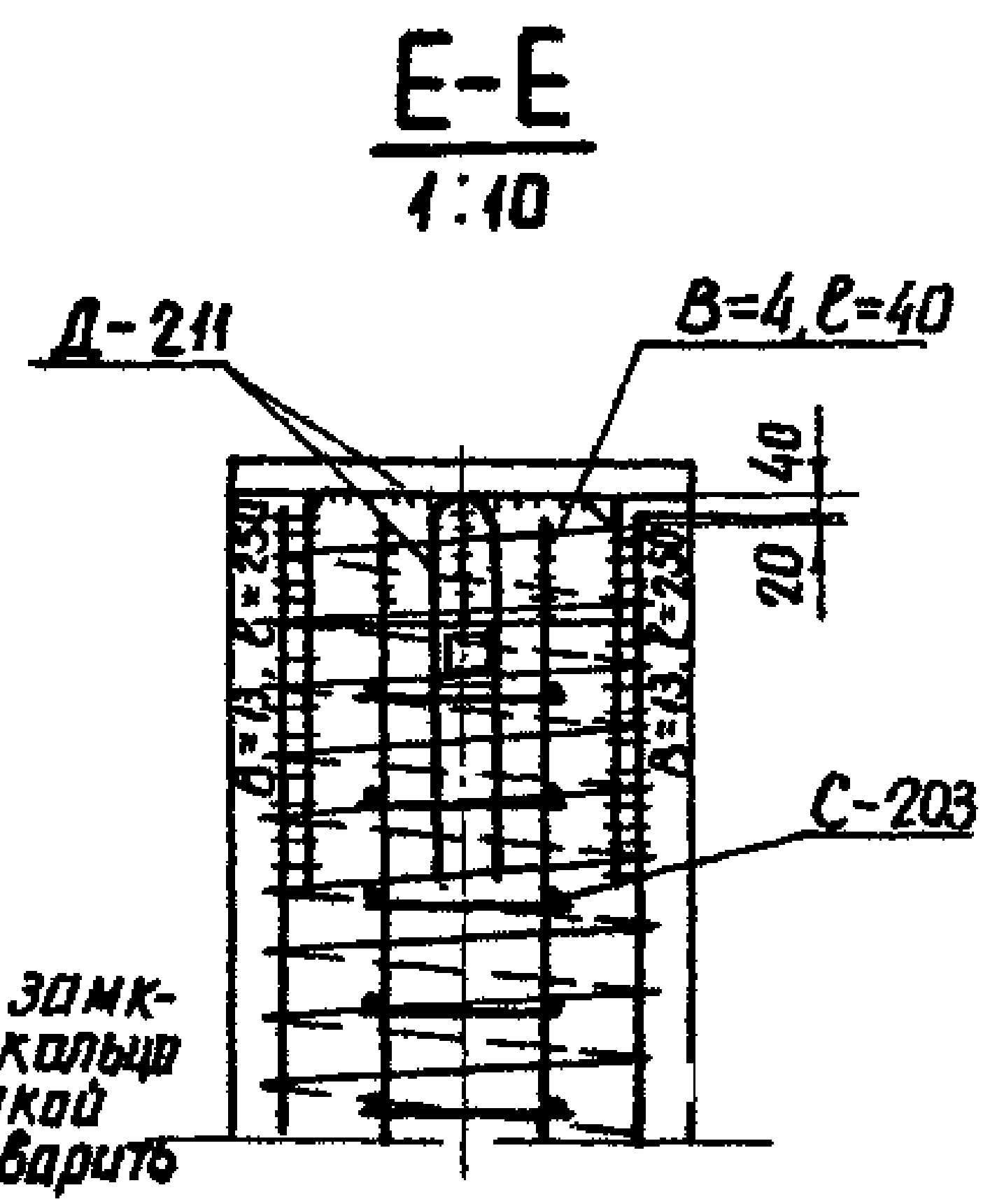
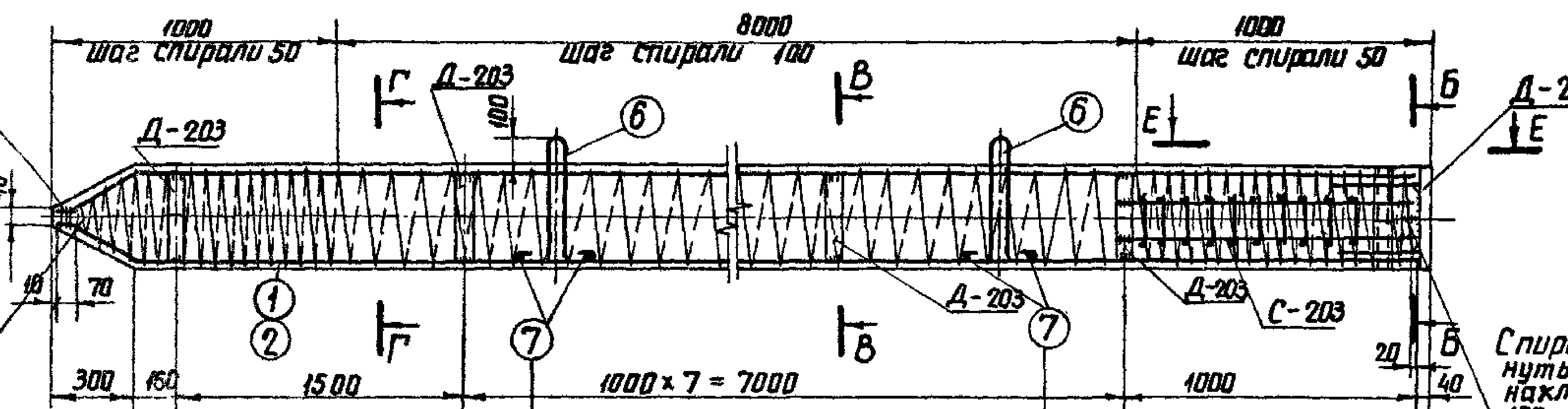
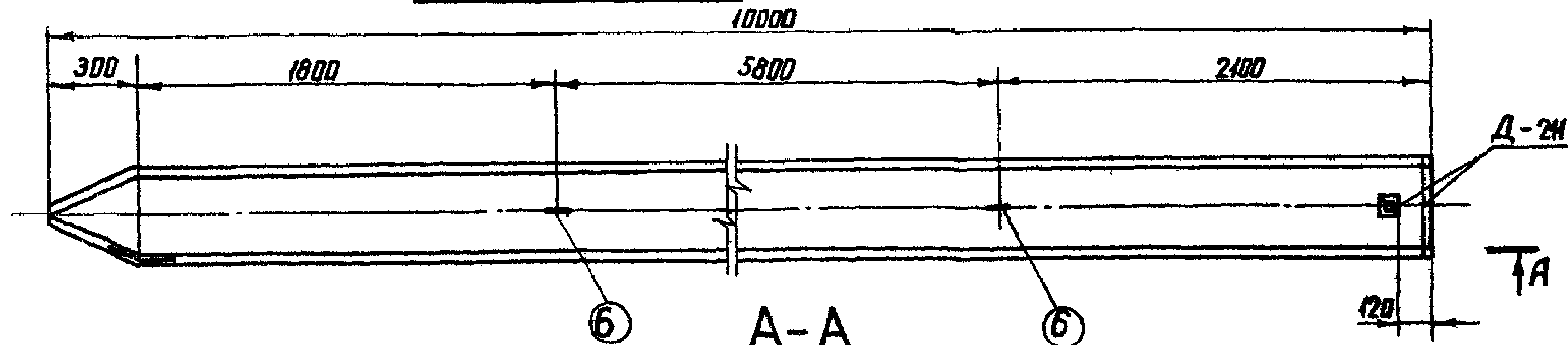
Инженер
Проектировщик
А.В.Иванова

Курнособ
Штук
Соколов
Борисьянова

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Стержни поз. 1
сварить между
собой В=72мм

Спираль замкнута
в кольцо нахлесткой
50 мм и
сварить



Приварить к поз. 1 и 2

Приварить к поз. 1 и 2

Работать совместно с листом КЖ-56

ТК
1976г

Свая С35-2-10-Н

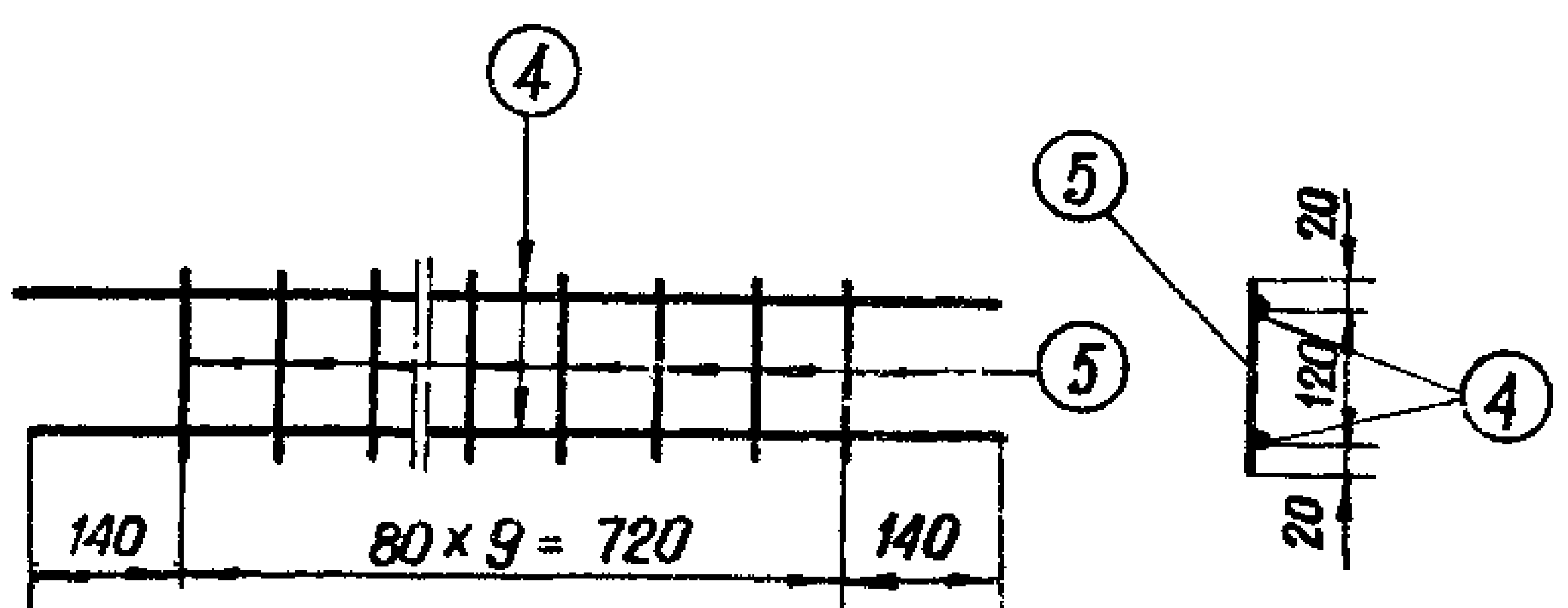
Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист КЖ-55

72.71 тм-IV-69

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на эл-т		
							Сечение	ΣLп	Вес кг
С 35-2-10-Н		1	25AIII	10005	4	40,0	Ф25AIII	78,6	302
		2	25AIII	9660	4	38,6	Ф8AIII	14,4	6
	Шаг спирали см чертеж	3	4B1		-	155			
	Сетка С-203 см чертеж	4	8AIII	1000	8	8,0	Итого: 330		
		5	8AIII	160	40	6,4			
		6	16A1	1440	2	2,9			
		7	16A1	320	4	1,3			

С-203



Выборка стали на элемент

69

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали					Общий вес кг
	Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1 ВСт3сп	Класс А-1 Марка ВСт3	Класс А-III		Марка В Ст 3			
	Ф25	Ф8	Ф4	Ф16	Ф25	Ф8	L50x4	-δ=20	-δ=6	
С35-2-10-Н	302	6	15	7	4	-	2	19	20	375

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	К-во [м³]	Арматура				Закладные детали			
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1 ВСт3сп	Класс А-1 ВСт3	Класс А-III	Марка ВСт3		
С35-2-10-Н	300	1,2	308	15	7		4	41	275	3,2

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес кг		№ листов
		1шт.	Всех	
А-203	9	2	18	КЖ-81
А-211	1	27	27	КЖ-83
Итого		45		

- Примечания:
- Общие примечания см листы 4-5.
 - Детали А-203, А-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
 - Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям А-211, А-203 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм, $l_{ш} = 20$ мм, $B = 12$ мм.
 - Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
 - Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-55

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград.

Зав. НИИЭС
Гл. специалист
Гл. инж. пр.
Руковод. гр.

Курнособ
Штин
Соколов
Бадьялова

Проверил
Сычков

Иванова

ТК	Свая С35-2-10-Н	Серия 3.407-115
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-56

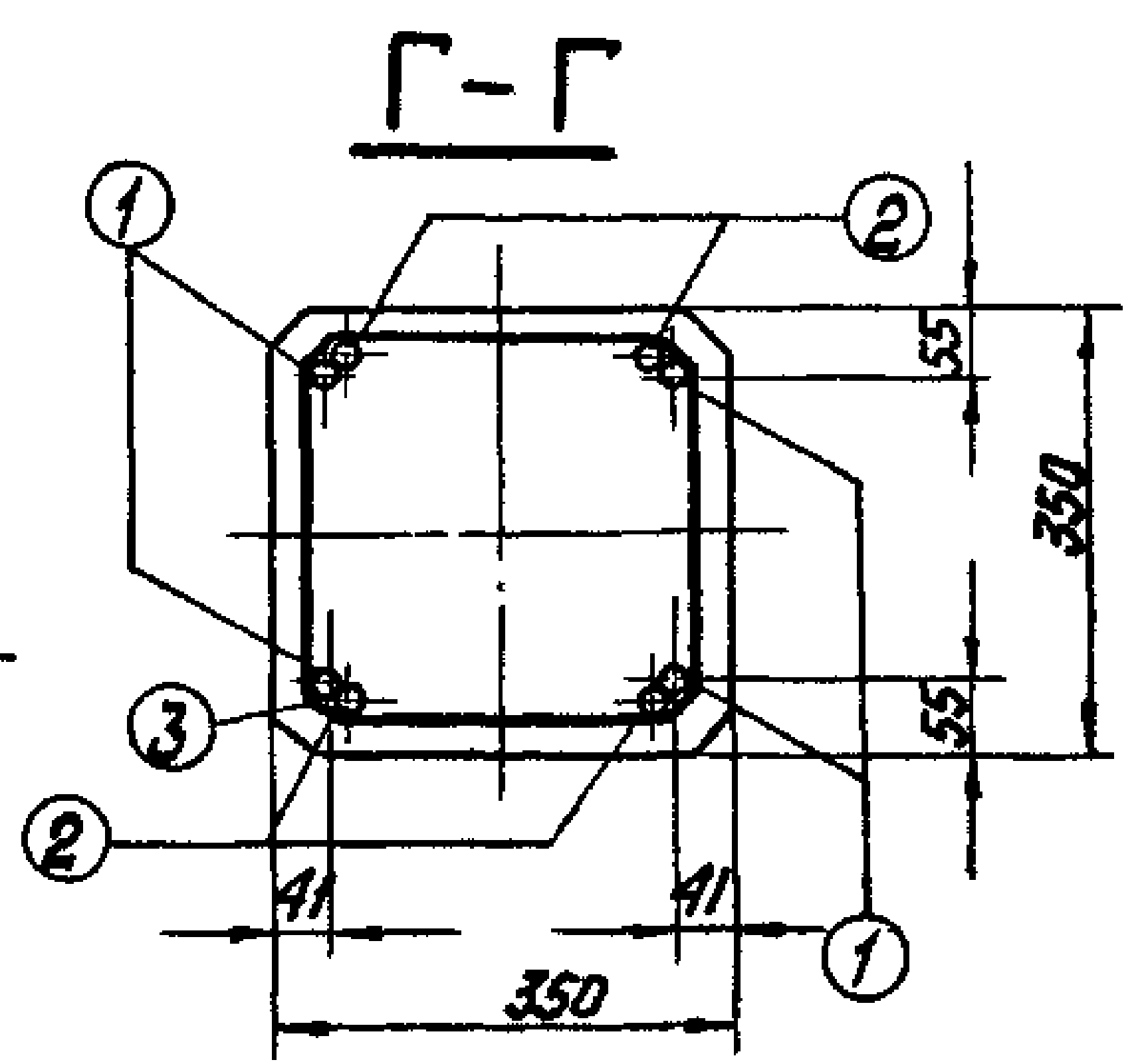
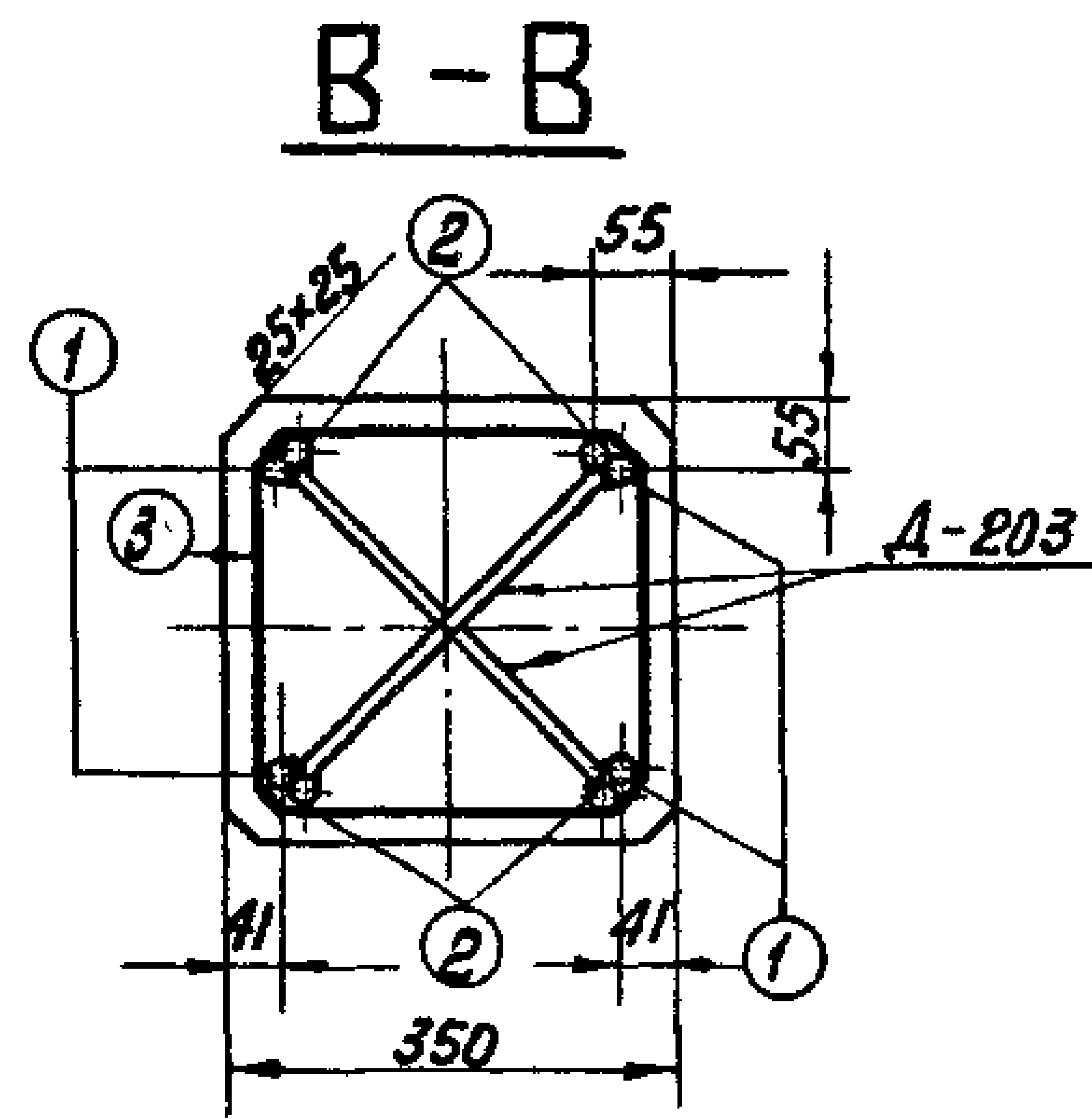
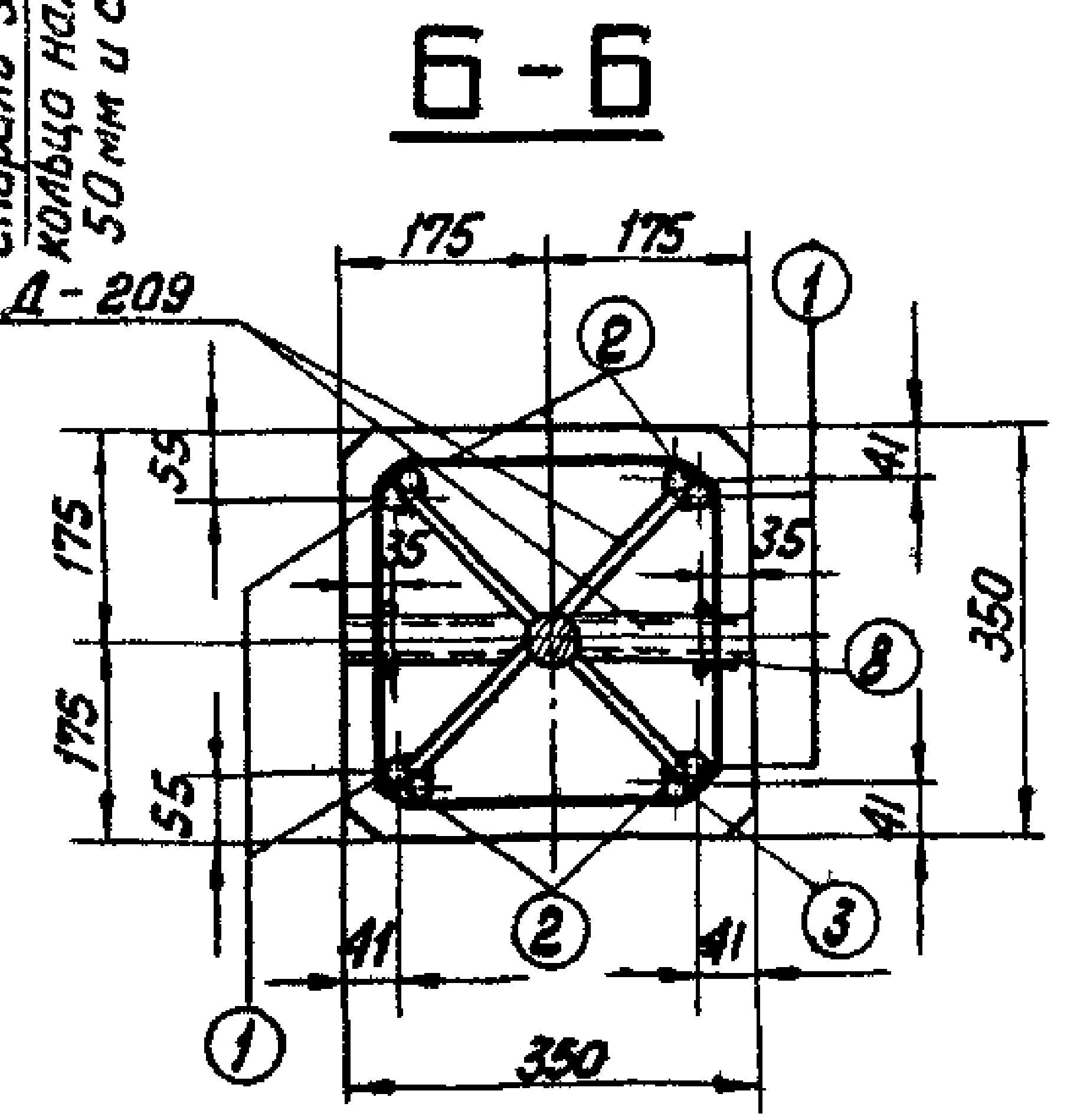
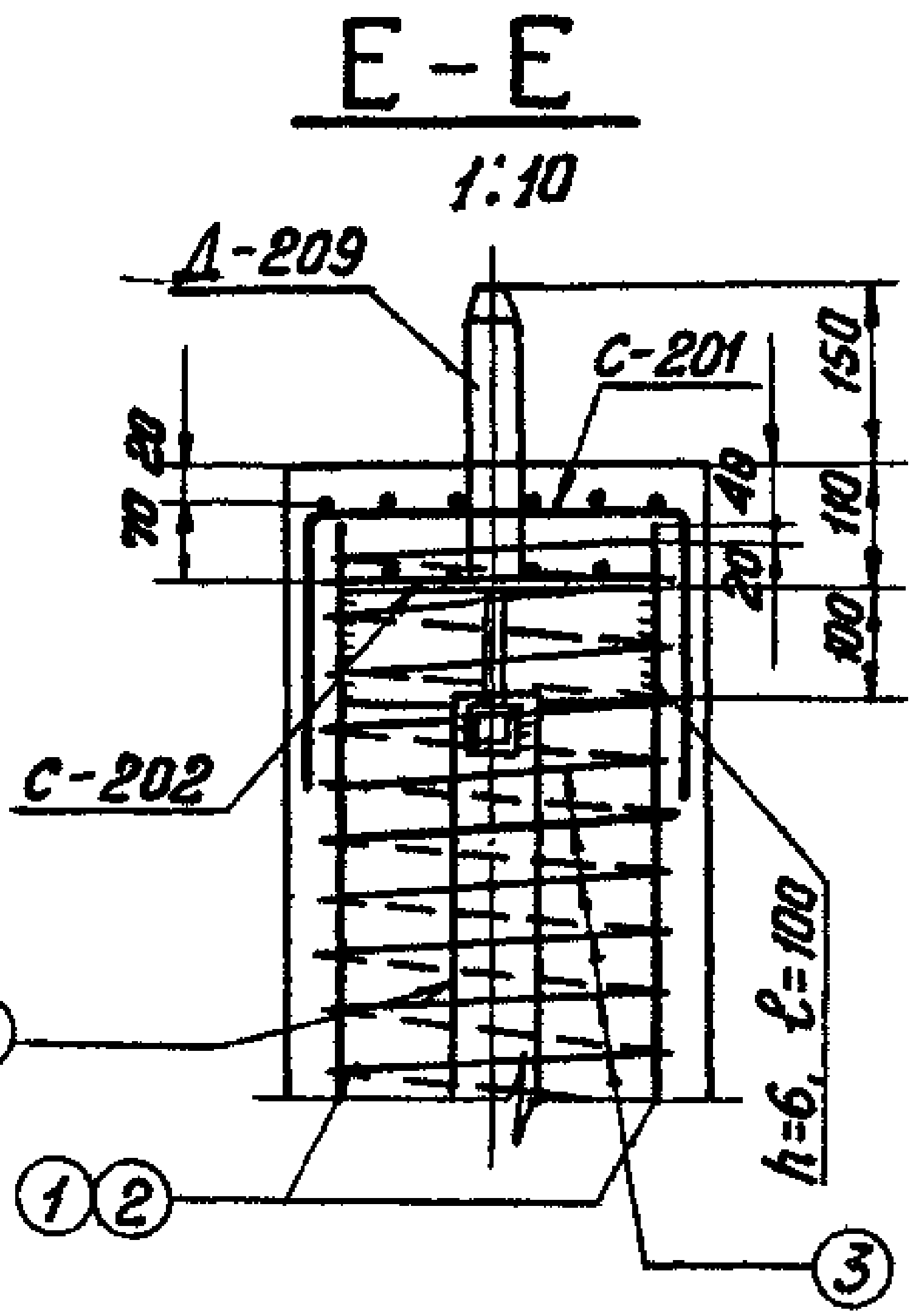
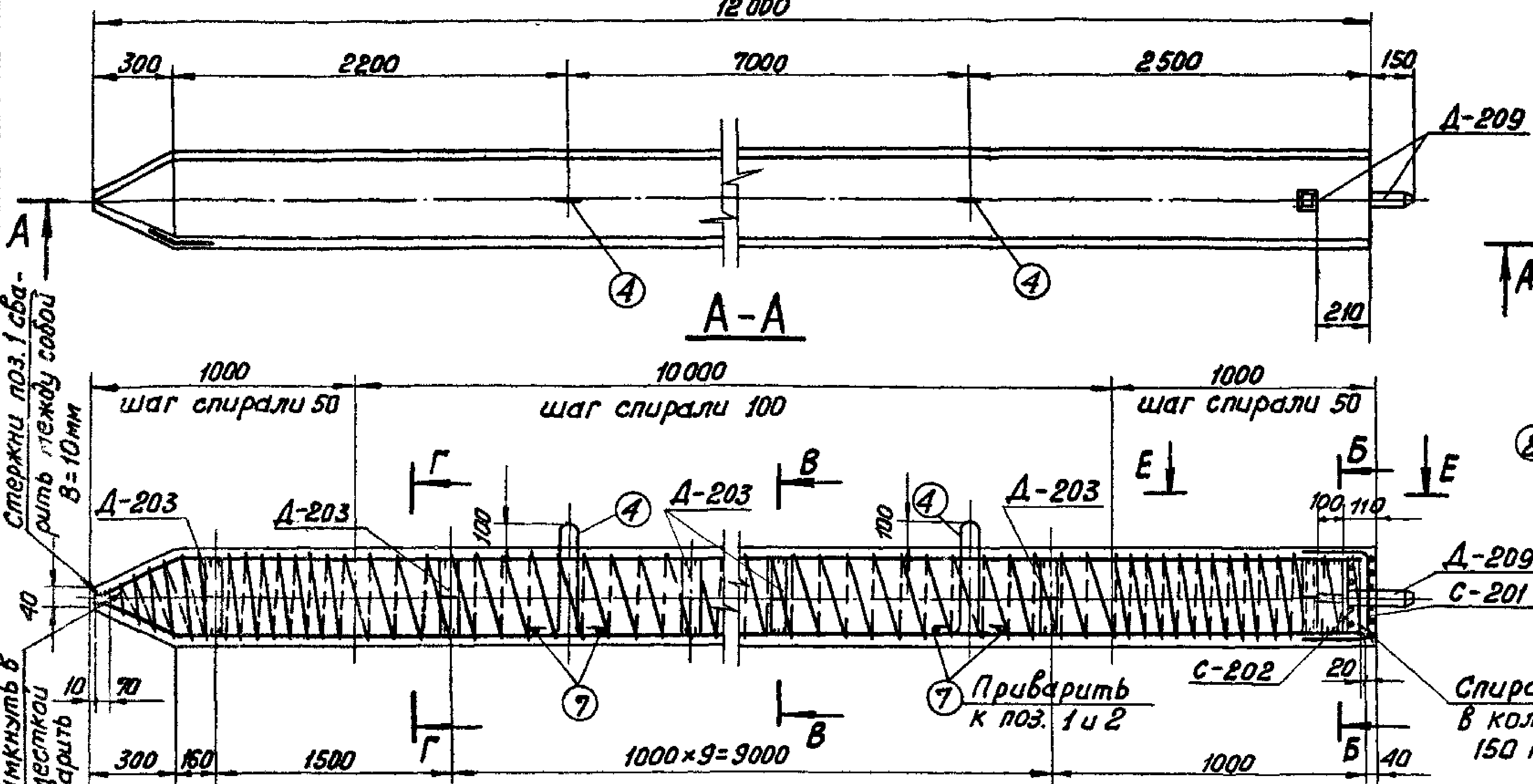
С 35-1-12-0

Энергоцветмет
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зад. инж. КС
И. инж. пр. Соколов
Руков. гр. Бобьянова

С. техник
Проверил
Инж. Курносоев
Штан. Соколов
Бобьянова

Михайлова
Льванова



Работать совместно с листом КЖ-58

ТК
1976г.

Свая С35-1-12-0

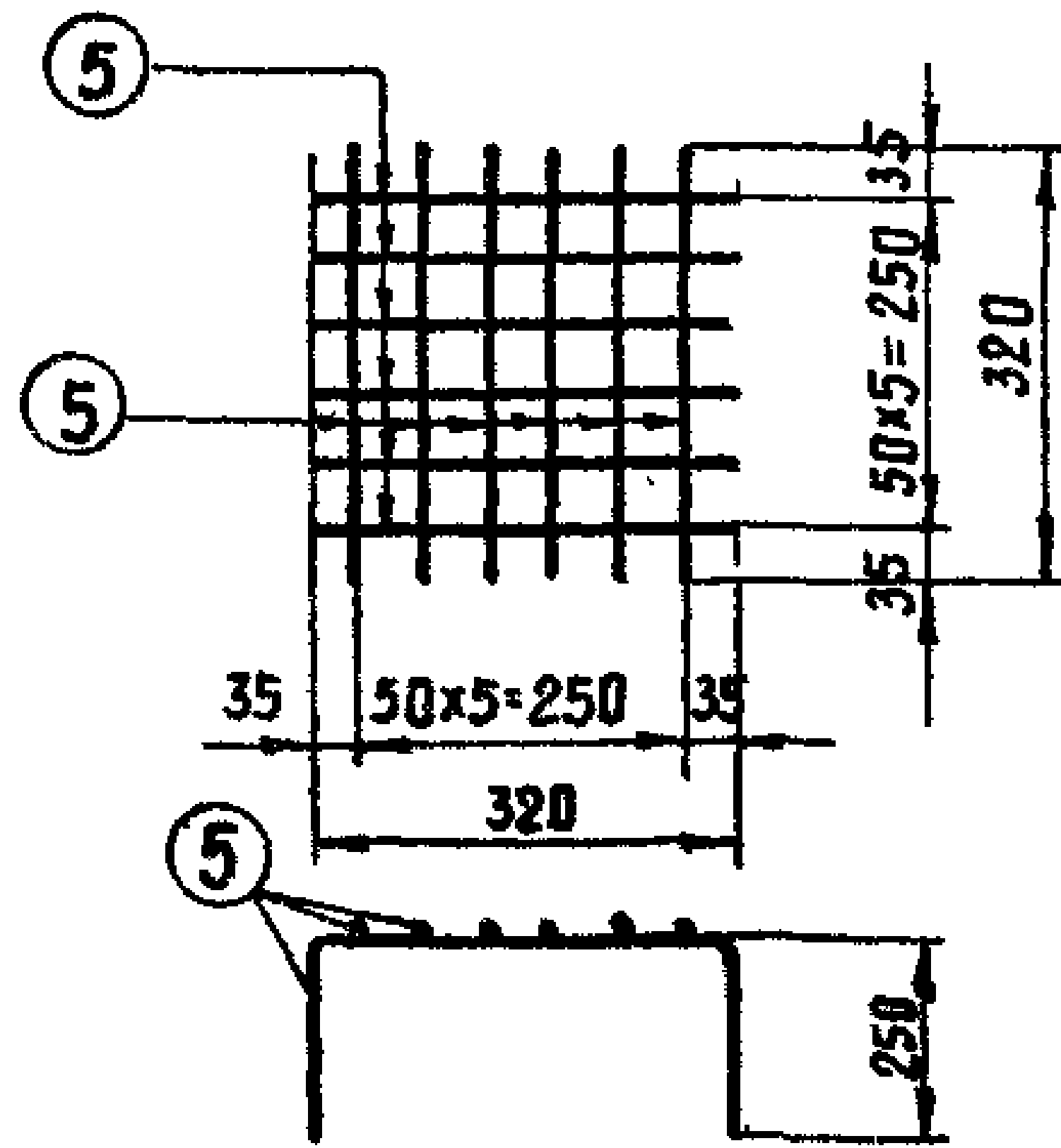
Серия
3.407-115
Выпуск Лист
4 КЖ-57

7211ТМ-IV-71

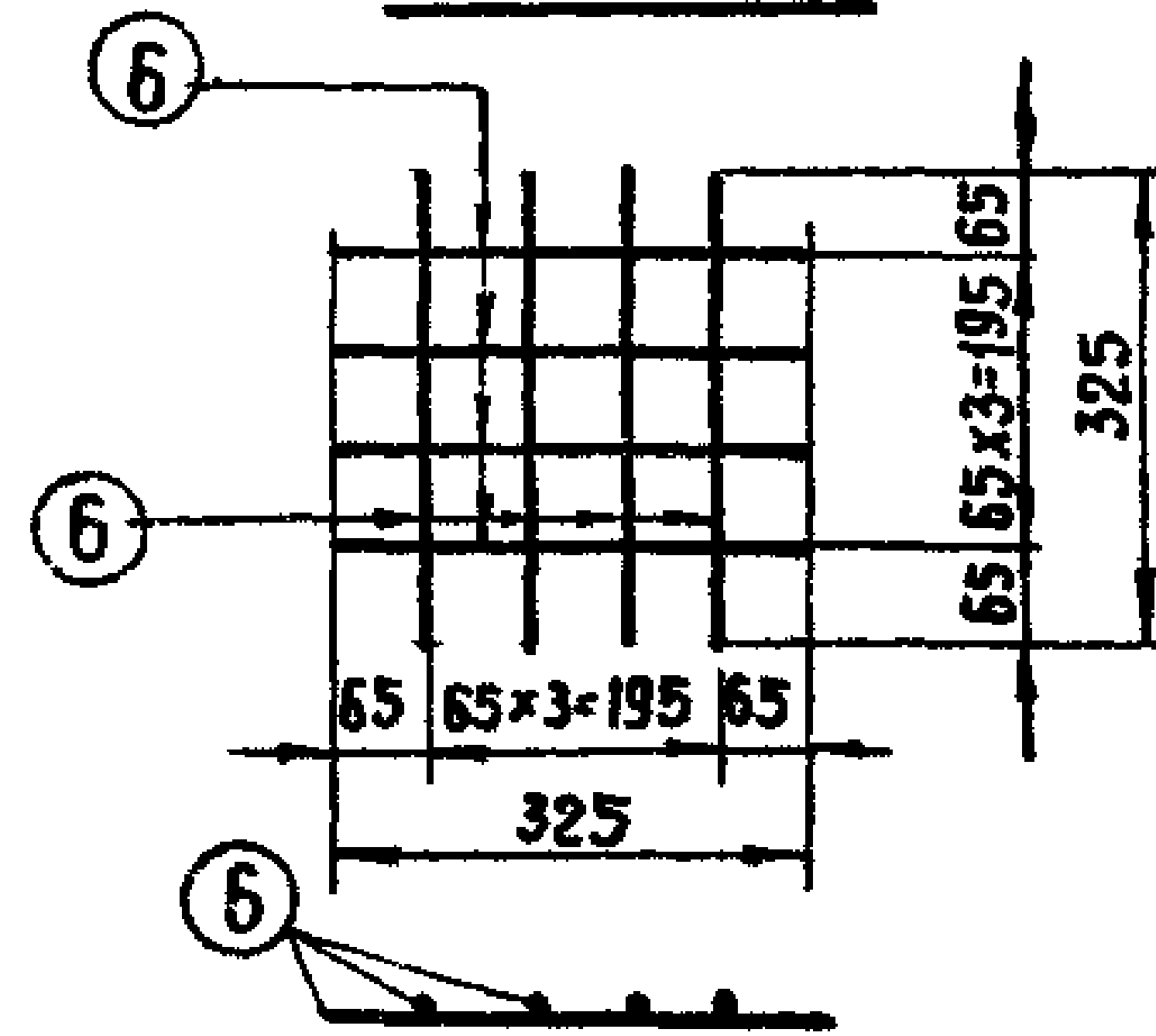
Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	NN поз.	Диаметр мм	Длина по загибу м	Кол-во шт.	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ л.п	Вес кг
С 35-1-12-0		1	20А III	12005	4	48.0	φ20А III	94.6	233
		2	20А III	11660	4	46.6	φ6А I	12.4	3
		3	4В I	—	—	176	φ4В I	176	17
		4	16А I	1440	2	2.9	Итого:		261
	Сетка С-201 (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9.8			
	Сетка С-202 (см. чертеж)	6	6А I	325	8	2.6			
		7	16А I	320	4	1.3			
		8	8А III	740	2	1.5			

С-201



С-202



Выборка стали на элемент

71

Наименование элемента	Арматура кг				Закладные детали кг			Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-I В СтЗ	Марка В СтЗ				
					φ20	φ8	φ4		φ16
С35-1-12-0	233	1	17	7	3	25	4	1	291

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг				Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т			
	Марка	Кол-во м³	Арматура		Закладные детали						
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-I В СтЗ			Марка В СтЗ	φ-6	φ42
С35-1-12-0	300	1.44	234	17	7	3	25	4	1	179	3.6

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине шагом 600-700 мм $l = 20$ мм, $b = 10$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оголовочных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес в кг		NN листов
		1шт	Всего	
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Итого:			30	

Работа совместно с листом КЖ-57

ТК	Свая С35-1-12-0	Серия 3407-115
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск лист 4 КЖ-58

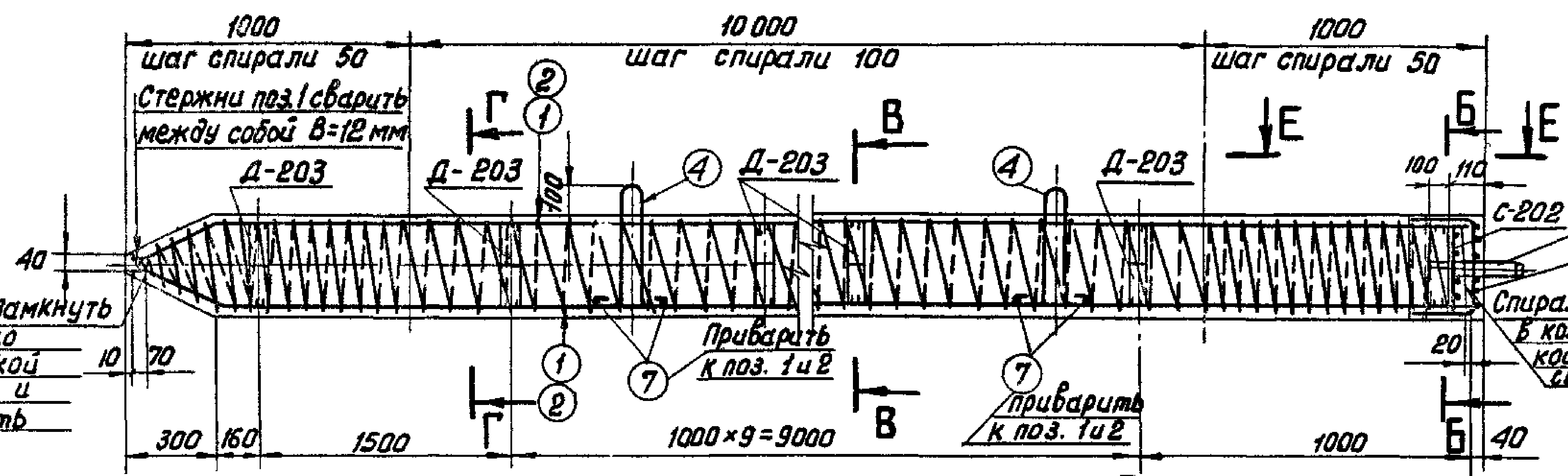
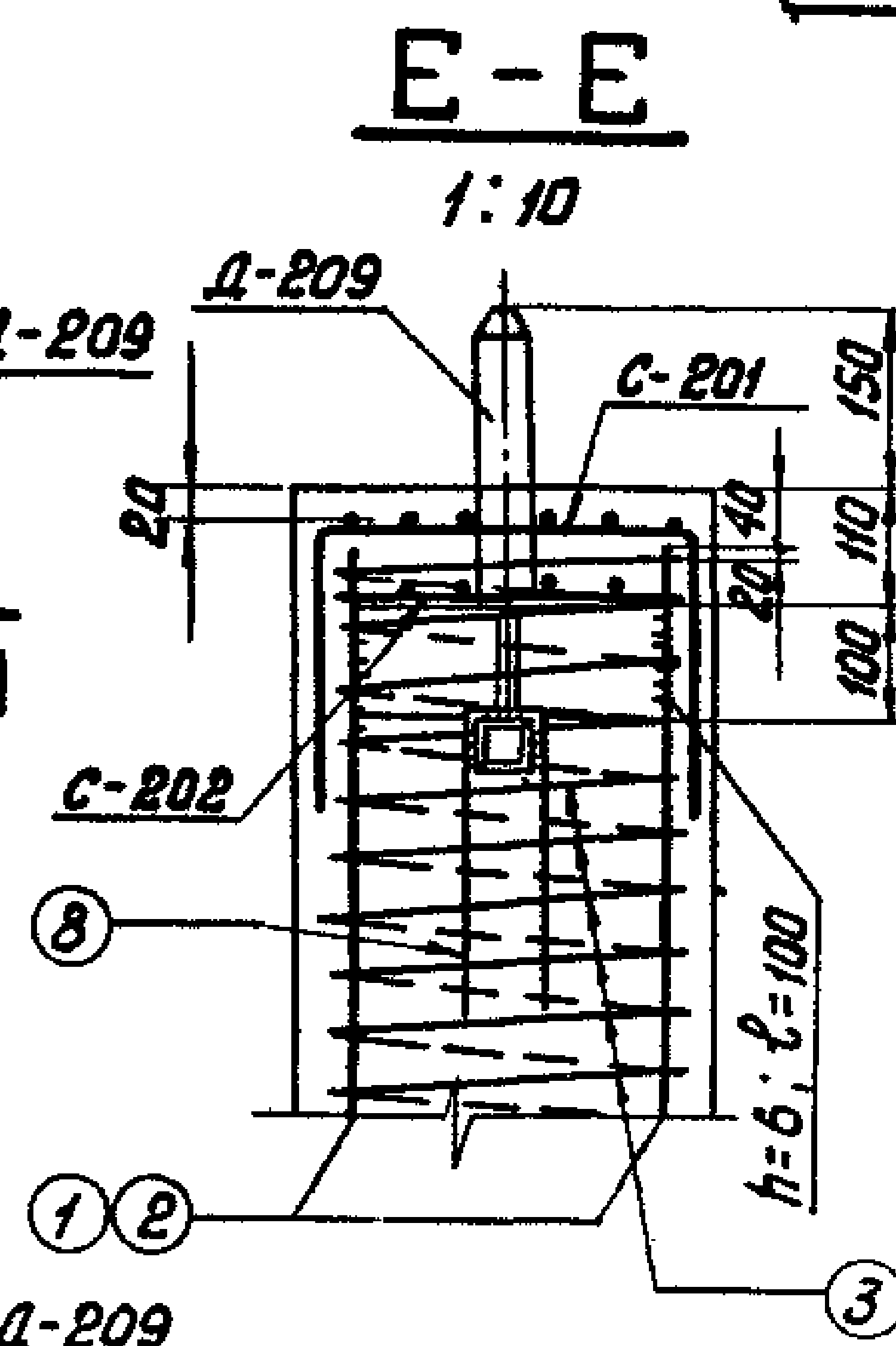
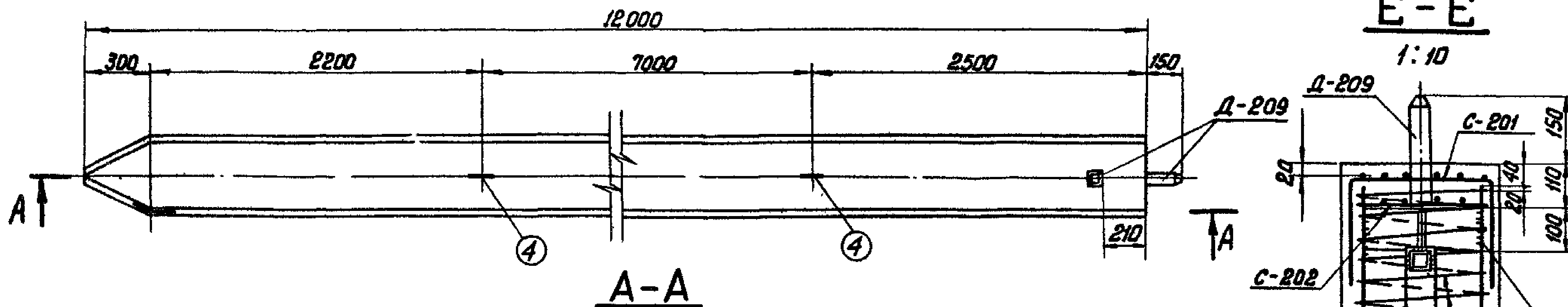
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Заб. инж. С. С. Сидоров
Гл. спец. инж. В. В. Виноградов
Инж. пр. В. В. Виноградов
Руковод. гр. В. В. Виноградов

Сп. техник
Проверил

Инж. С. С. Сидоров
Инж. В. В. Виноградов

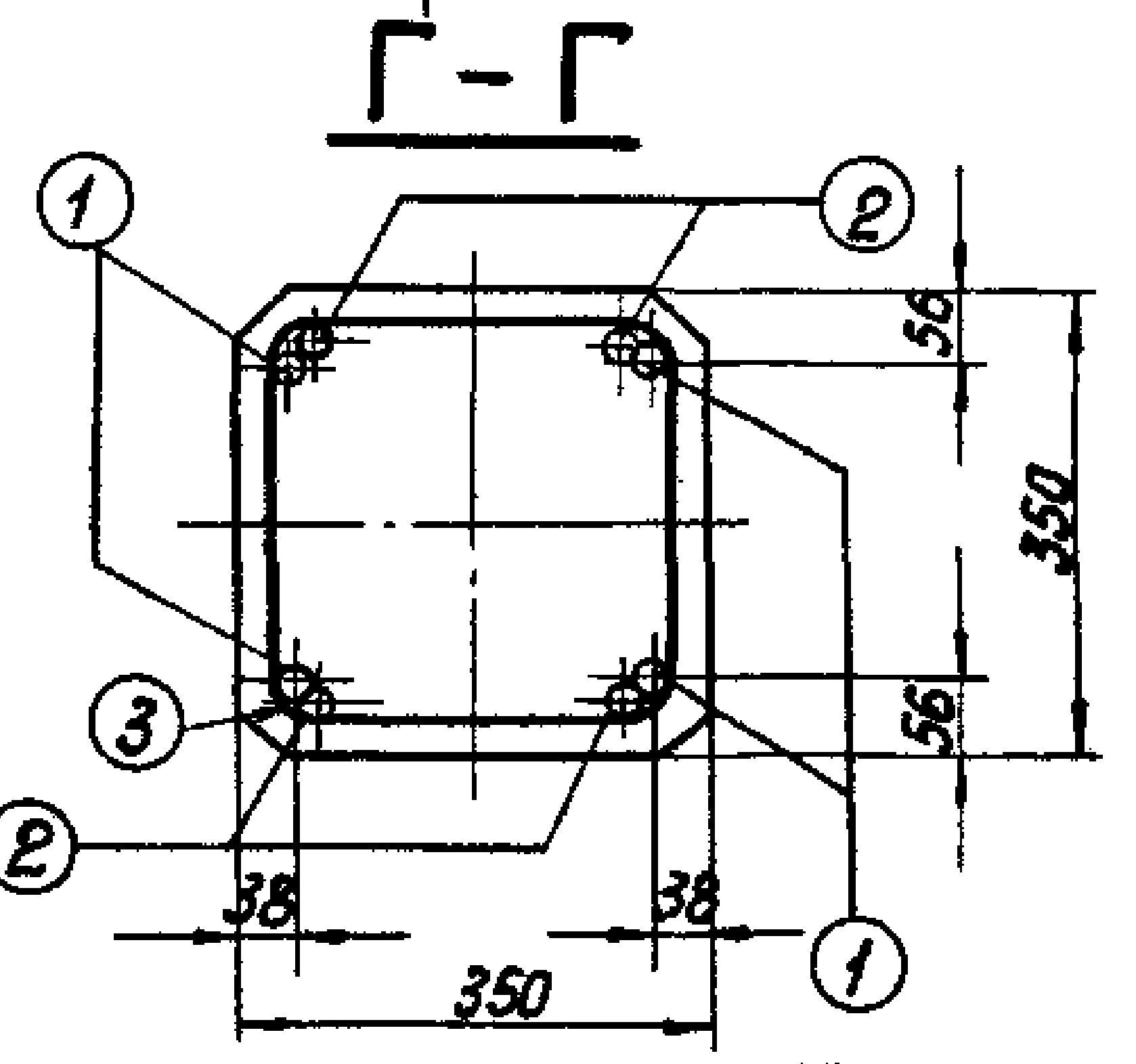
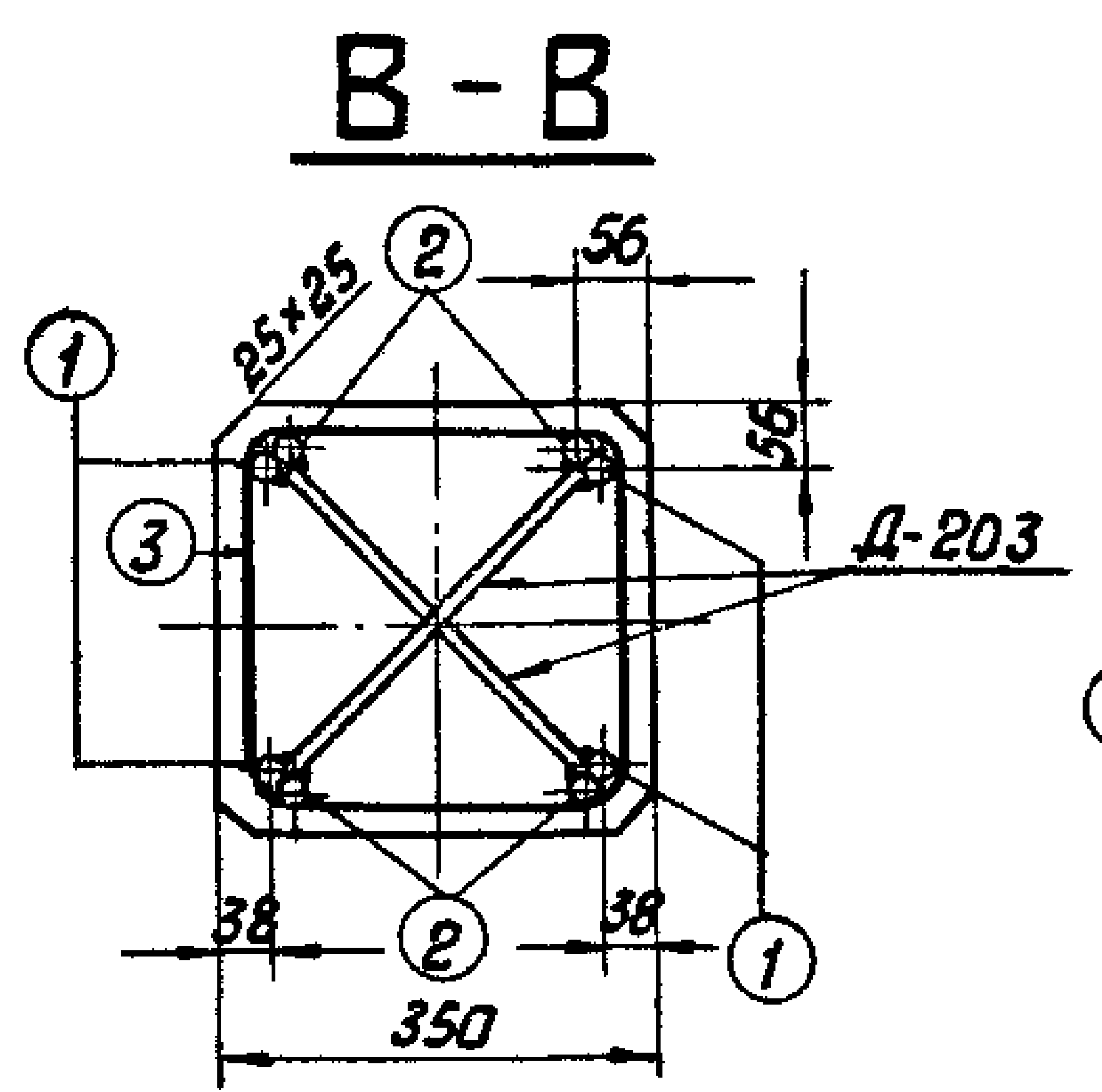
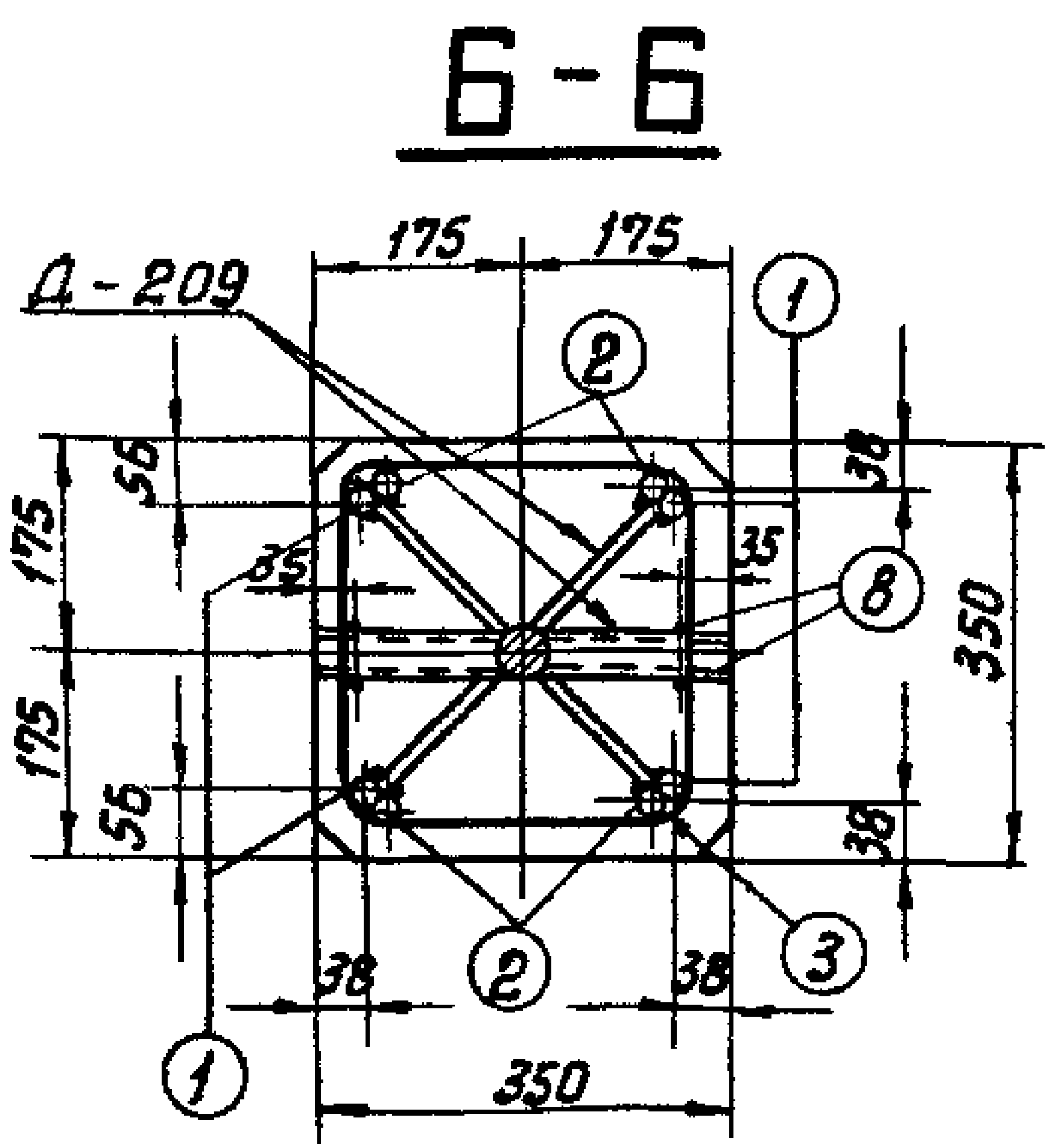
С 35-2-12-0



Спираль замкнуть
в кольцо
нахлесткой
50 мм и
сварить

Приварить
к поз. 1 и 2

Спираль замкнуть
в кольцо нахлест-
кой 150 мм и
сварить



Работать совместно с
листом КЖ-60

72711М-IV-72
Михайлова
Иванова
Лазу
Проберил
Курнасов
Штин
Соколов
Бобьянова
Зав. НШКЭС
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Руков. ср.
Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

ТК
1978 г.

свая С 35-2-12-0

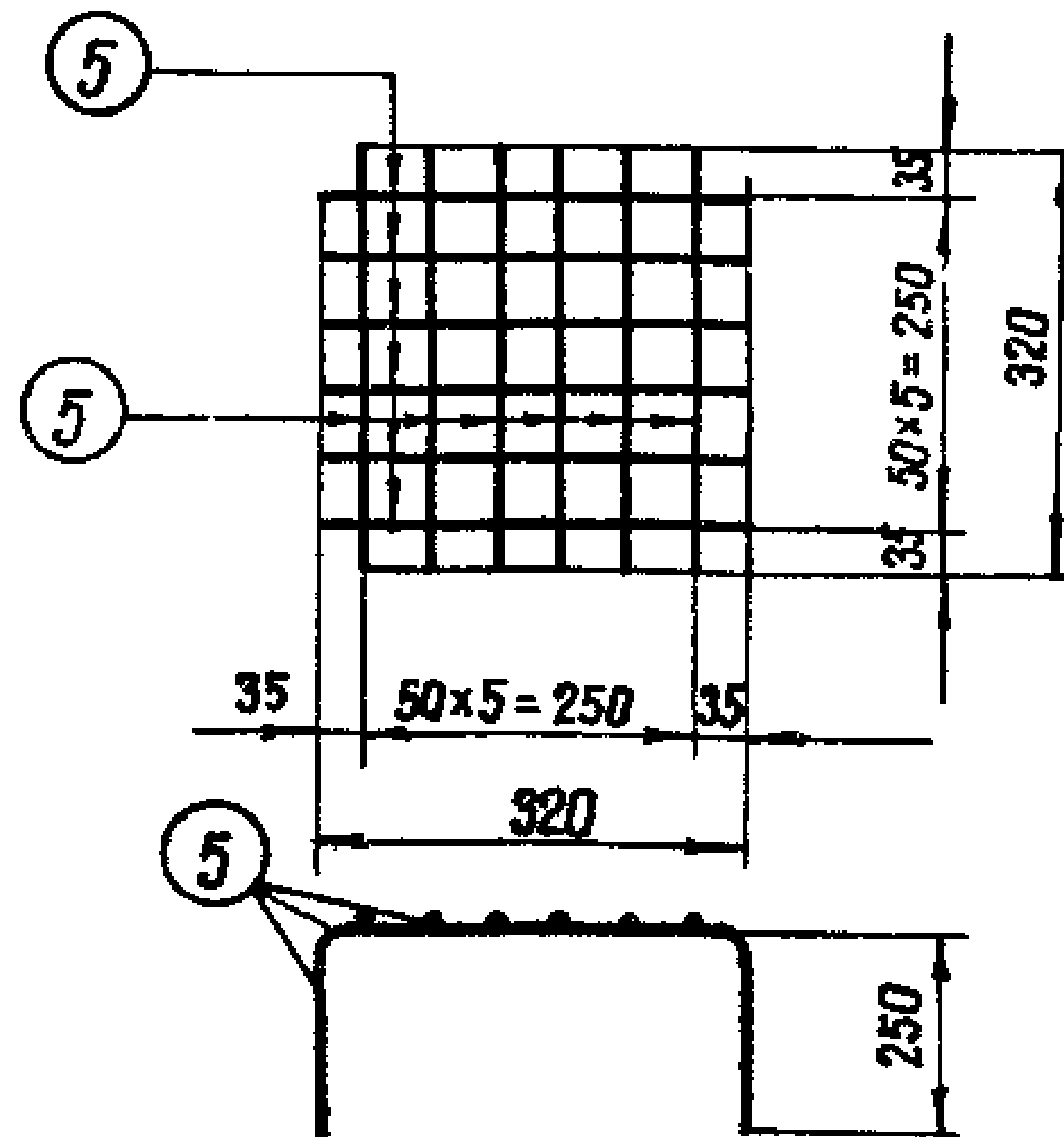
серия
3.407-115
Выпуск 4
Лист
КЖ-59

7271ТМ-IV-73

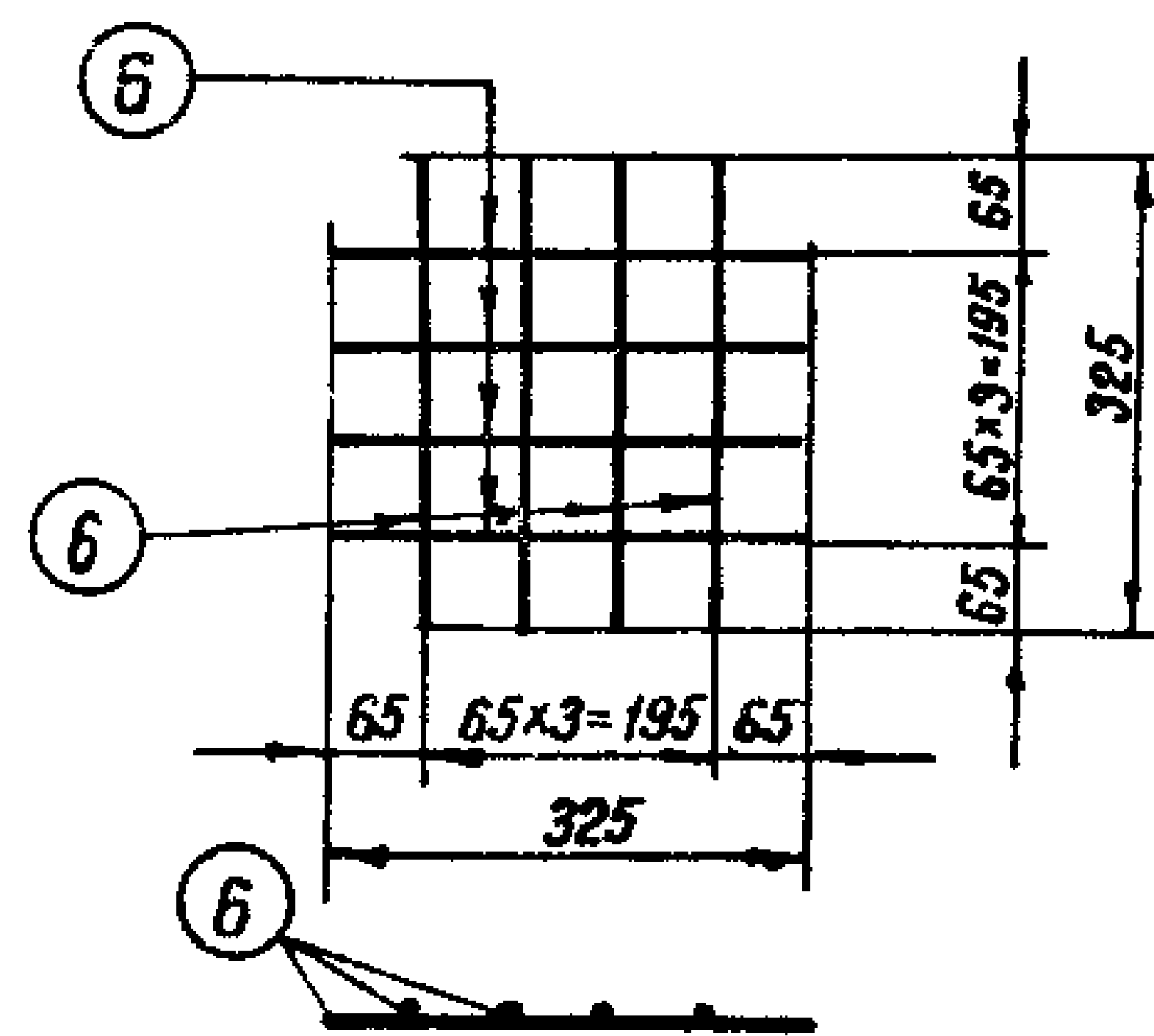
Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина по габаритам мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сеченые	$\Sigma \ell$	Вес кг
С 35-2-12-0		1	25A III	12005	4	48,0	φ25A III	94,6	364
		2	25A III	11660	4	46,6	φ6A I	4,2	7
		3	4 B I	—	—	182	φ4B I	182	18
		4	16A I	1440	2	2,9	Итого.		393
	Сетка С-201 (см чертеж)	5	6A I	820	12	9,8			
	Сетка С-202 (см чертеж)	6	6A I	325	8	2,6			
		7	16A I	320	4	1,3			
		8	8A III	740	2	1,5			

С-201



С-202



Выборка стали на элемент

73

Наименование элемента	Арматура кг					Закладные детали кг			Общий вес кг
	Класс А-III		Класс В-1	Класс А-1 ВСтЗсп	Класс А-1 ВСтЗ		Марка ВСтЗ		
	φ 25	φ 8	φ 4	φ 16	φ 6	-δ=6	φ 42	L36x4	
С35-2-12-0	364	1	18	7	3	25	4	1	423

Расход материалов на элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг				Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т
	Марка	Кол-во м³	Арматура		Закладные детали			
			Класс А-III	Класс В-1	Класс А-1 ВСтЗсп	Класс А-1 ВСтЗ	Марка ВСтЗ	
							-δ=6 φ 42 L36x4	
С35-2-12-0	300	1,44	365	18	7	3	25 4 1	270 3,9

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203 и Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 и Д-209 сварить между собой: по концам $\ell_{ш} = 100\text{мм}$ и по длине шагом 600-700мм $\ell = 20\text{мм}$, $B = 12\text{мм}$.
- Все швы $h = 4\text{мм}$, кроме оговоренных.
- Спираль поз 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес в кг		№ листов
		1 шт	Всего	
Д-209	1	8	8	КЖ-82
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Итого:			30	

Работать совместно с листом КЖ 59.

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИИЭС
Г. Спец. инж.
Г. инж. пр.
Руковод. в.р.

Михайлова
Уварова

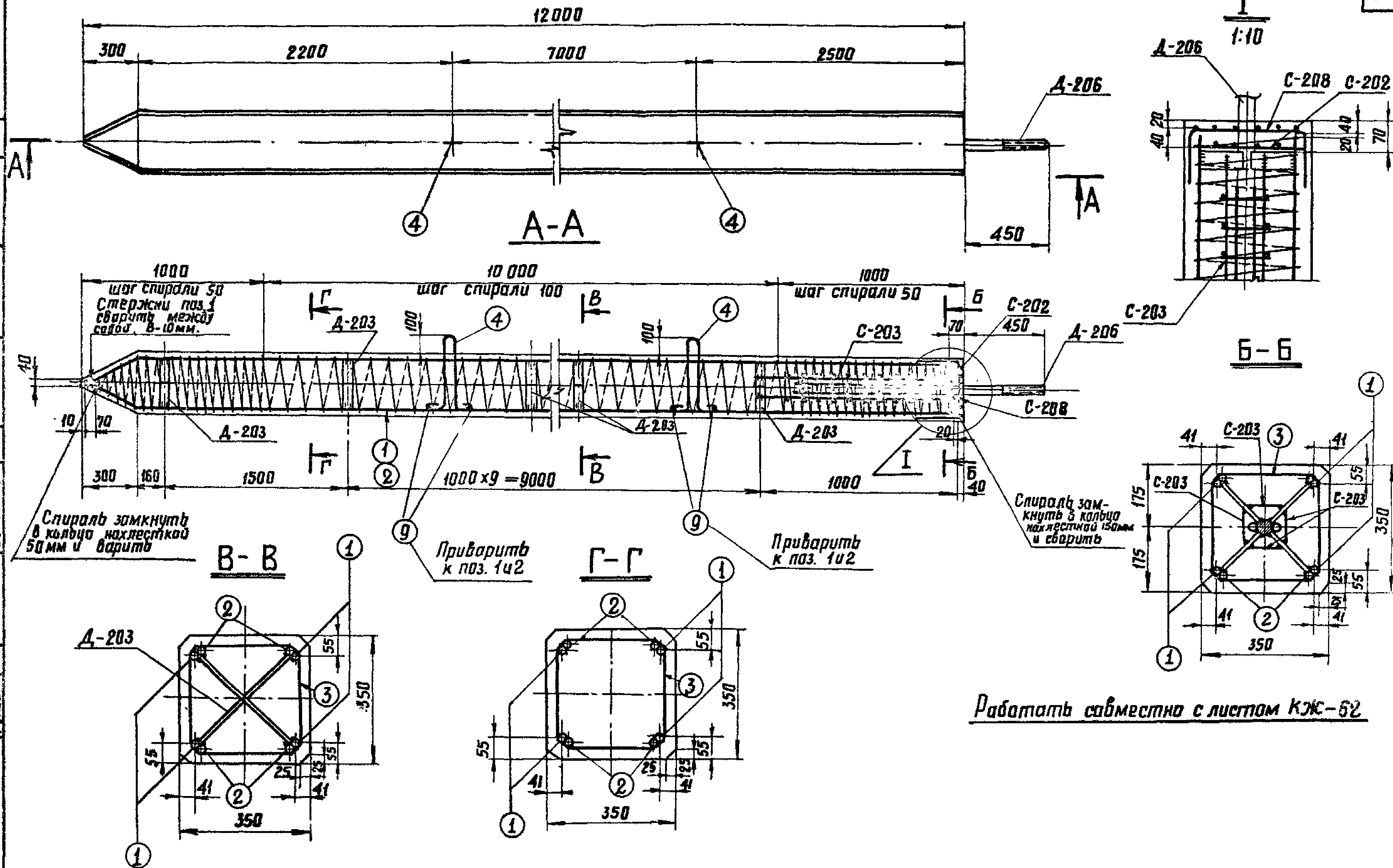
Курясов
Штин

Соловьев
Бабкина

7271ТМ-IV-74

С 35-1-12-1

74



Работать совместно с листом КЖ-62

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. НИЛЭС С. Савельев
Ин. специалист Г. Спещина
Ин. инженер Г. Ивж. пр. Демочкин
Руковод. гр. С. Савельев

Ст. техник В. Славин
Проверил Р. Яков
М. Курнаев
Штан
Саволов
Бодьянов

Михайлова
Иванова

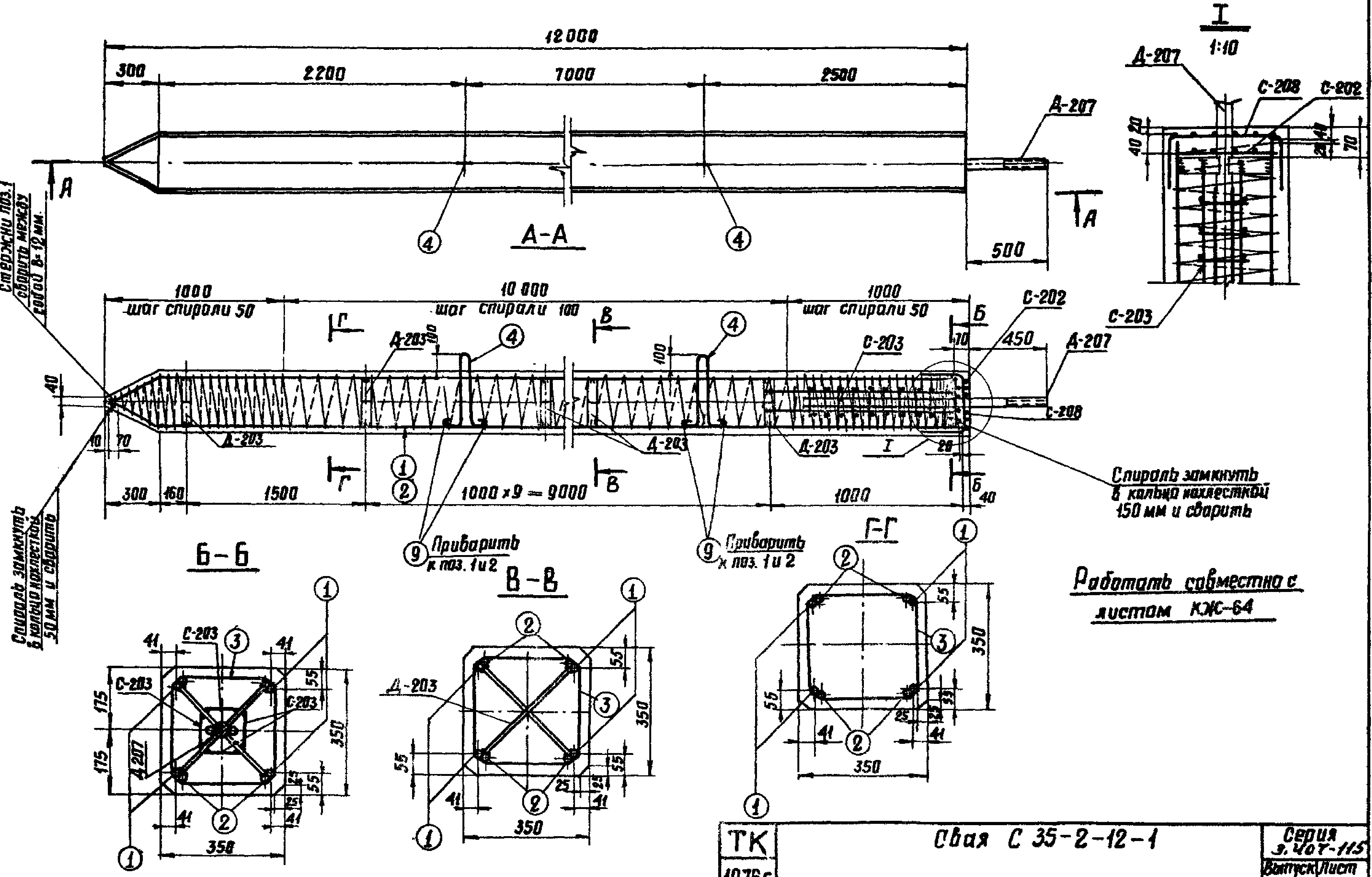
ТК	Свая С 35-1-12-1	Серия	Э 407-115
1976г		Выпуск	Лист 4
			КЖ-61

7271ТМ-IV-76

С 35-2-12-1

76

Проектировщик	Исполн.	Проверил	Инженер	Курсов	Штуч	Сектор	Бюро
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос
Копелева	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос	Курнос



Стержни поз. 1
свернуть между
ребрами в-12 мм.

Спираль замкнуть
в кольца нахлесткой
50 мм и сварить

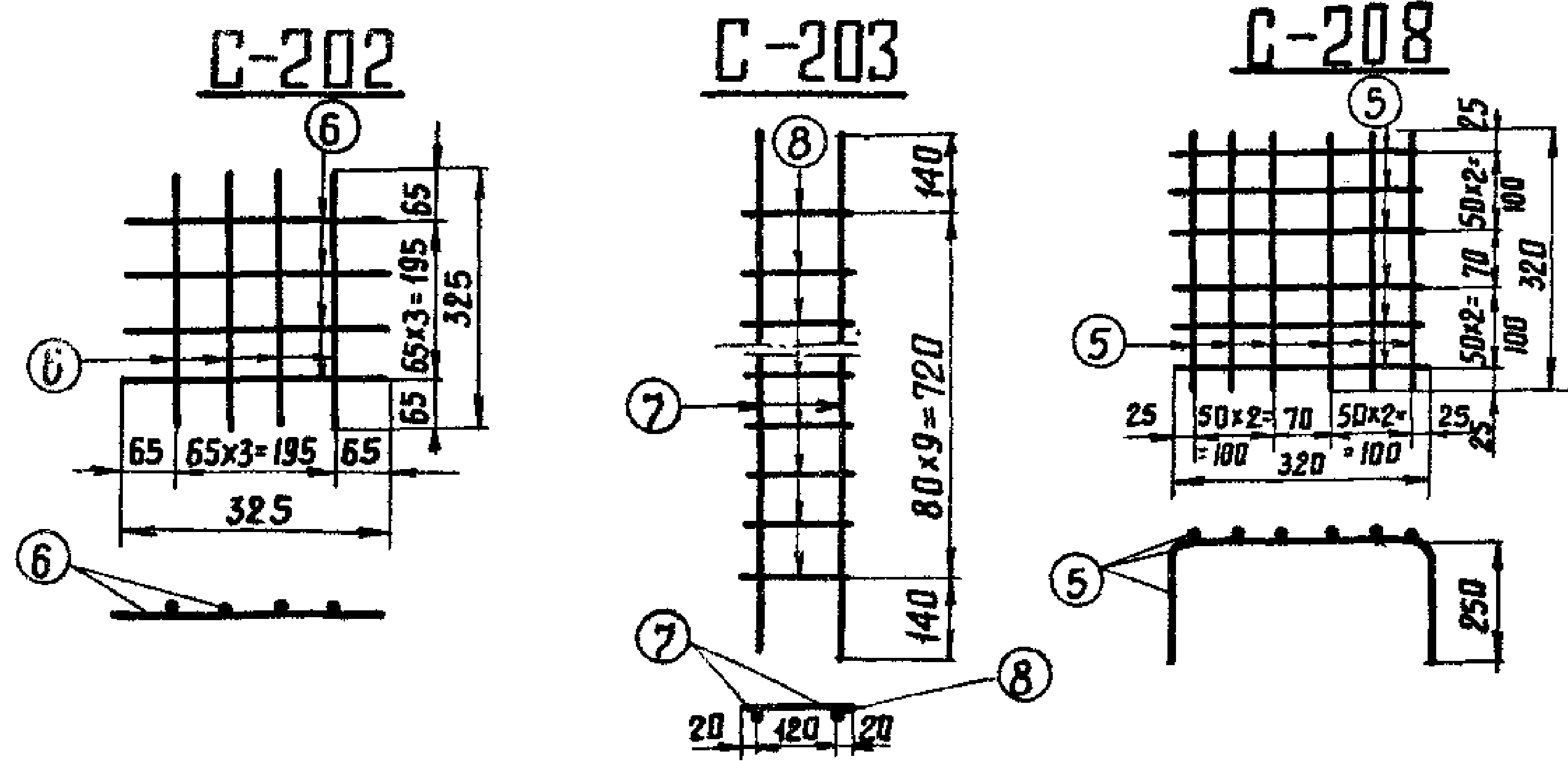
Спираль замкнуть
в кольца нахлесткой
150 мм и сварить

Работать совместно с
листом КЖ-64

ТК	Свая С 35-2-12-1	Серия 3.407-115
1976г.		Выпуск лист 4 КЖ-63

Проектная организация: Промышленная
 Исполнитель: Промышленная
 Куратор: Куратор
 Штукатур: Штукатур
 Соколов: Соколов
 Бобров: Бобров
 Энергосетьпроект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

Спецификация арматуры на 1 элемент										
Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	к-во шт	Общая длина м	Всего на элемент			
							сечение	Σ l, м	вес кг	
С 35-2-12-1		1	25A III	1200.5	4	48.0	φ25A III	94.6	364	
		2	25A III	1660	4	46.6	φ8A III	14.4	6	
		3	4B I	—	—	182	φ6A I	12.4	3	
		4	16A I	1440	2	2,9	φ4B I	182	18	
	Итого								398	
		5	6A I	820	12	9.8				
		6	6A I	325	8	2.6				
		7	8A III	1000	8	8.0				
		8	8A III	160	40	6.4				
	9	16A I	320	4	1.3					



Выборка стали на элемент												
Наименование эл-та	Арматура					Закладные детали		Анкерные болты			Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I		Класс А-III	Марка ВСт3	Марка ВСт3			
	φ25	φ8	φ4	φ16	φ6	φ25			болт М56	гайка М56		шайба δ-20
С35-2-12-1	364	6	18	7	3	8		24	16	6	3	455

Расход материалов на элемент											
Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес элемента т	
	Марка	К-во м³	Арматура			Закладн. дет.		Анк. б-ты			
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III	Марка ВСт3	Марка ВСт3			
С35-2-12-1	300	1.44	370	18	7	3	8	24	25	276	3.9

Примечания

- Общие примечания см листы 4-5
- Детали Д-203 и Д-207 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 и Д-207 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм. $l_{ш} = 20$ мм, $l_{в} = 12$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

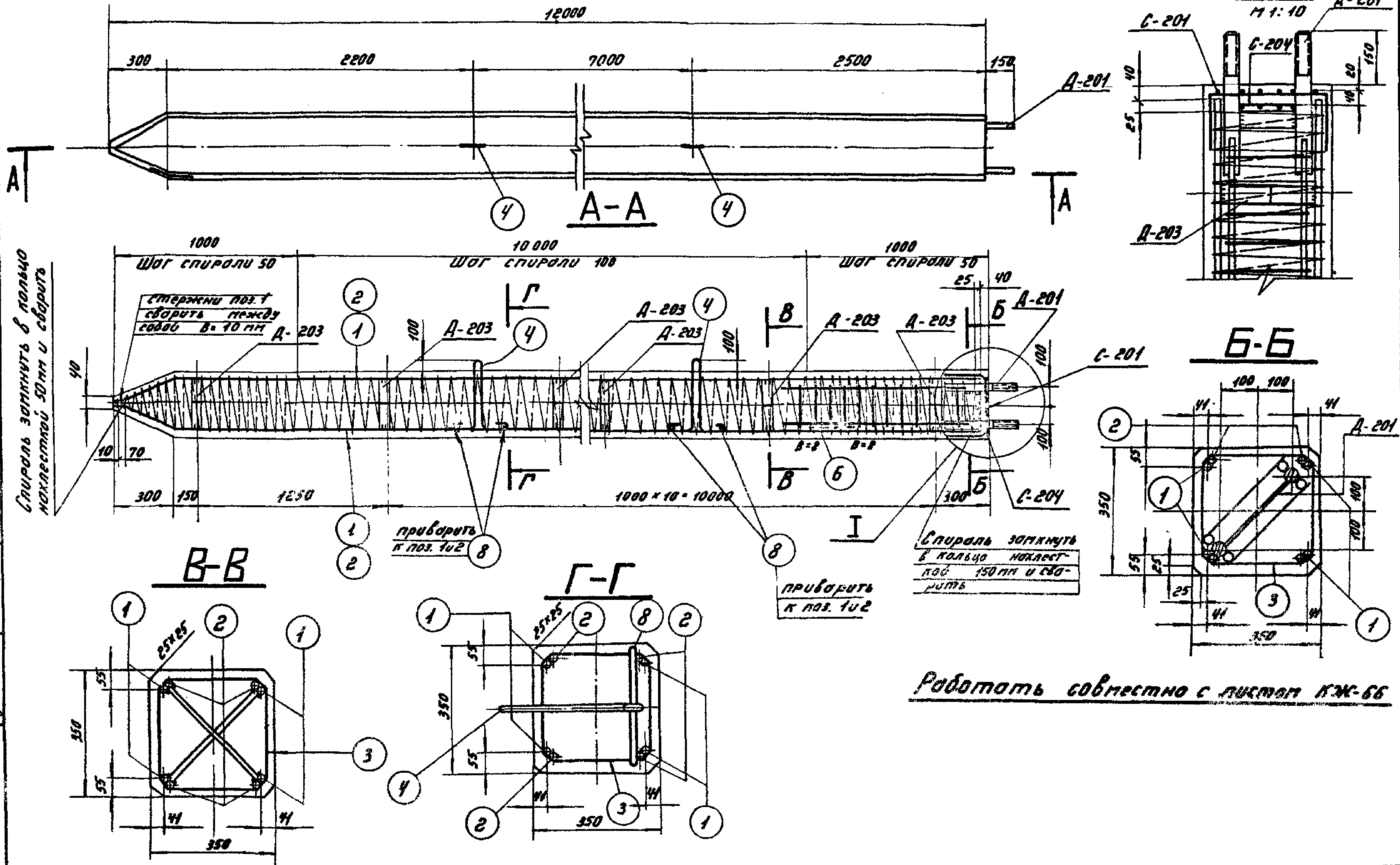
Ведомость закладных деталей				
Марка	к-во шт.	Вес в кг		№ листов
		1 шт	Всех	
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-206	1	35	35	КЖ-82
Итого:			57	

Работать совместно с листом КЖ-63.

7271тм-IV78

С 35-1-12-2

78



Спираль закручена в кольцо нахлесткой 50 мм и сбита

Работать совместно с листом КЖ-66

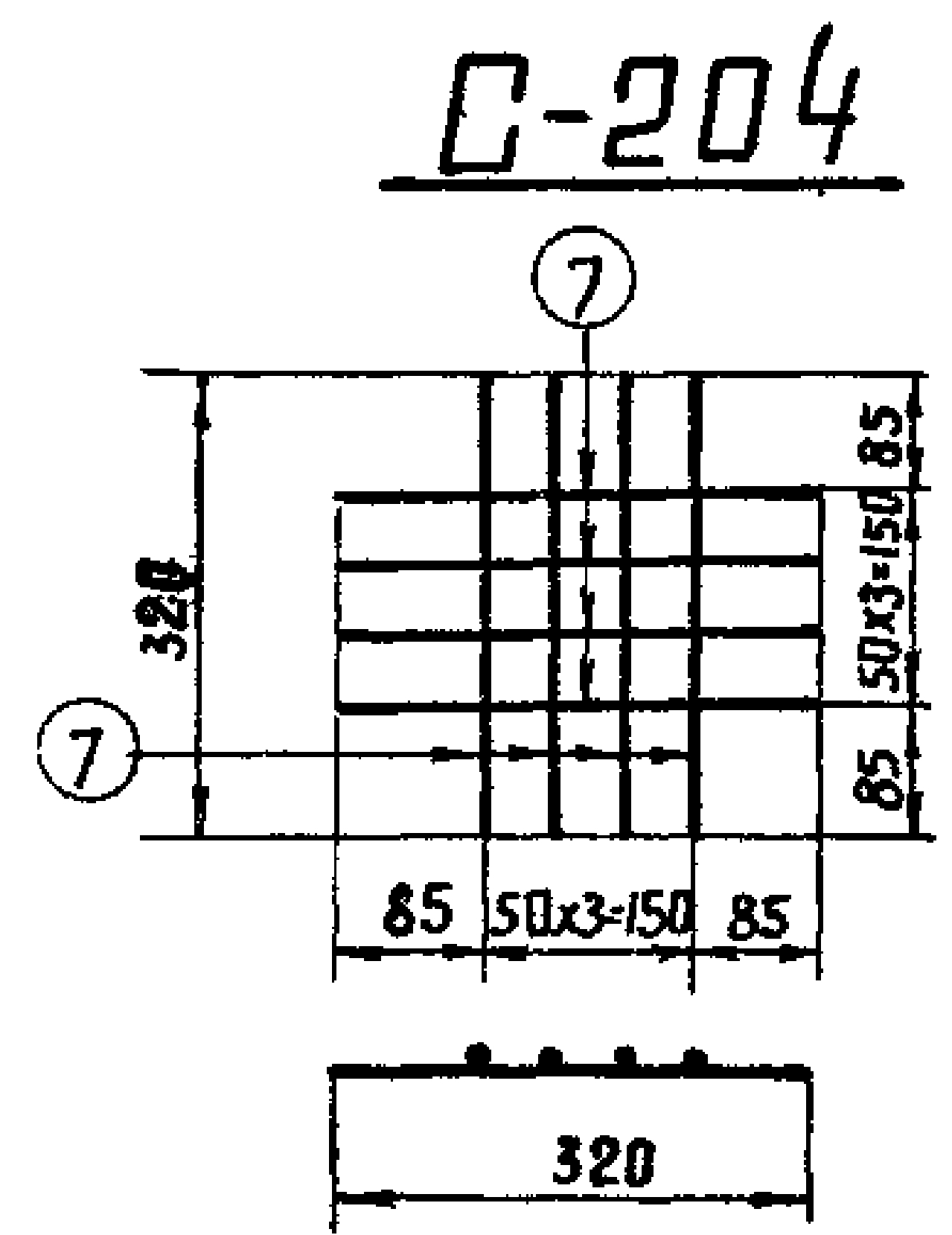
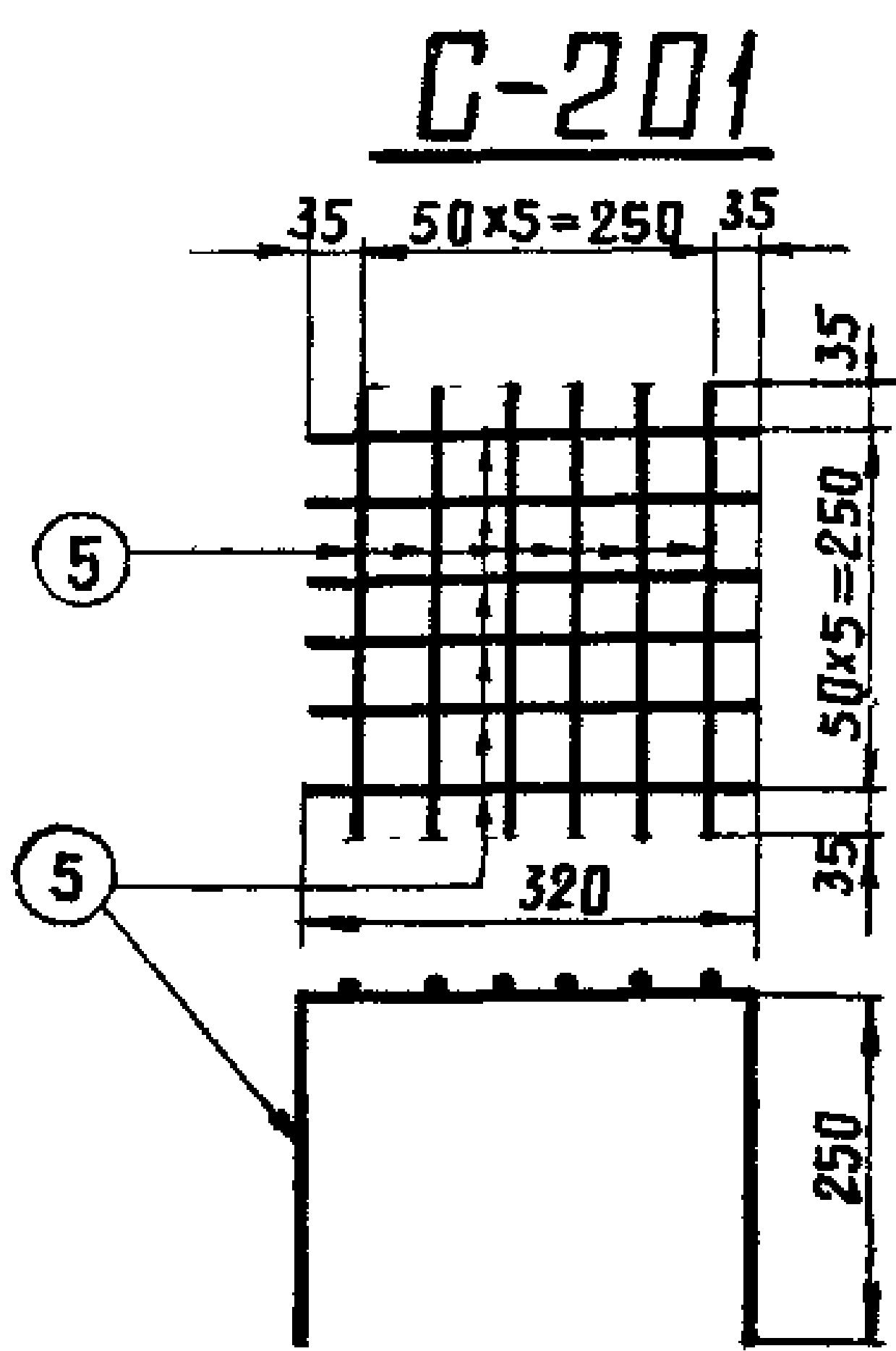
Исполнитель	Иванова
Проверил	Рыбкин
Судейкин	Лурнособ
Гл. свящел.	Штунт
Св. инж. пр.	Рыбалов
Руковод. гр.	Богданова
ЭНЕРГОСПЕЦПРОЕКТ	г. Ленинград
Северо-западное отделение	

ТК	Свая С35-1-12-2	СЕРИЯ 3.407-115	
1976г.		Лист 4	КЖ-65

7271тм-IV-79

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименов. элемента	Эскиз	МН поз	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во "п" шт	Общая длина "л" м	Всего на элемент		
							Сечение	$\sum l_n$	Вес кг
С 35-1-12-2		1	20AIII	12005	4	48,0	φ20AIII	94,6	233
		2	20AIII	11660	4	46,6	φ16AIII	4,7	176
		3	4B I	176	3	176	φ6A I	12,4	12,4
		4	16A I	1440	2	2,9			2,9
		5	6A I	820	12	9,8			9,8
		6	16A I	450	1	0,5			0,5
		7	6A I	320	8	2,6			2,6
		8	16A I	320	1	1,3			1,3
						Итого		260	



Выборка стали на элемент

79

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали		Анкерные болты			Общий вес кг		
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III		Марка ВстЗ					
			ВстЗсп	ВстЗ	φ20	φ8	φ-12	φ-6	болт М36		гайка М36	шайба φ-20
С35-1-12-2	φ20	φ4	φ16	φ6	φ20	φ8	1	24	7	2	4	308

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг						Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т	
	Марка	кол-во м³	Арматура				Заклад. дет				Анк. болты
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III	Марка ВстЗ	Марка ВстЗ			
С35-1-12-2	300	1,44	233	17	7	3	10	25	13	181	3,6

Примечания

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-209 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой по концам $l_{ш}=100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{ш}=20$ мм, $l_{в}=10$ мм
- Все швы $h=4$ мм, кроме отбортованных
- Спираль поз 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	к-во шт	Вес в кг		МН листов
		1 шт	всех	
Д-201	1	24	24	кж-81
Д-203	12	2	24	кж-81
Итого:			48	

Работать совместно с листом КЖ-65

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленчгород

Зад. инж. пр. Рубцов Г.Р.
Инж. пр. Соколов В.И.
Инж. пр. Водьянова

С.И. Анк. Проворил

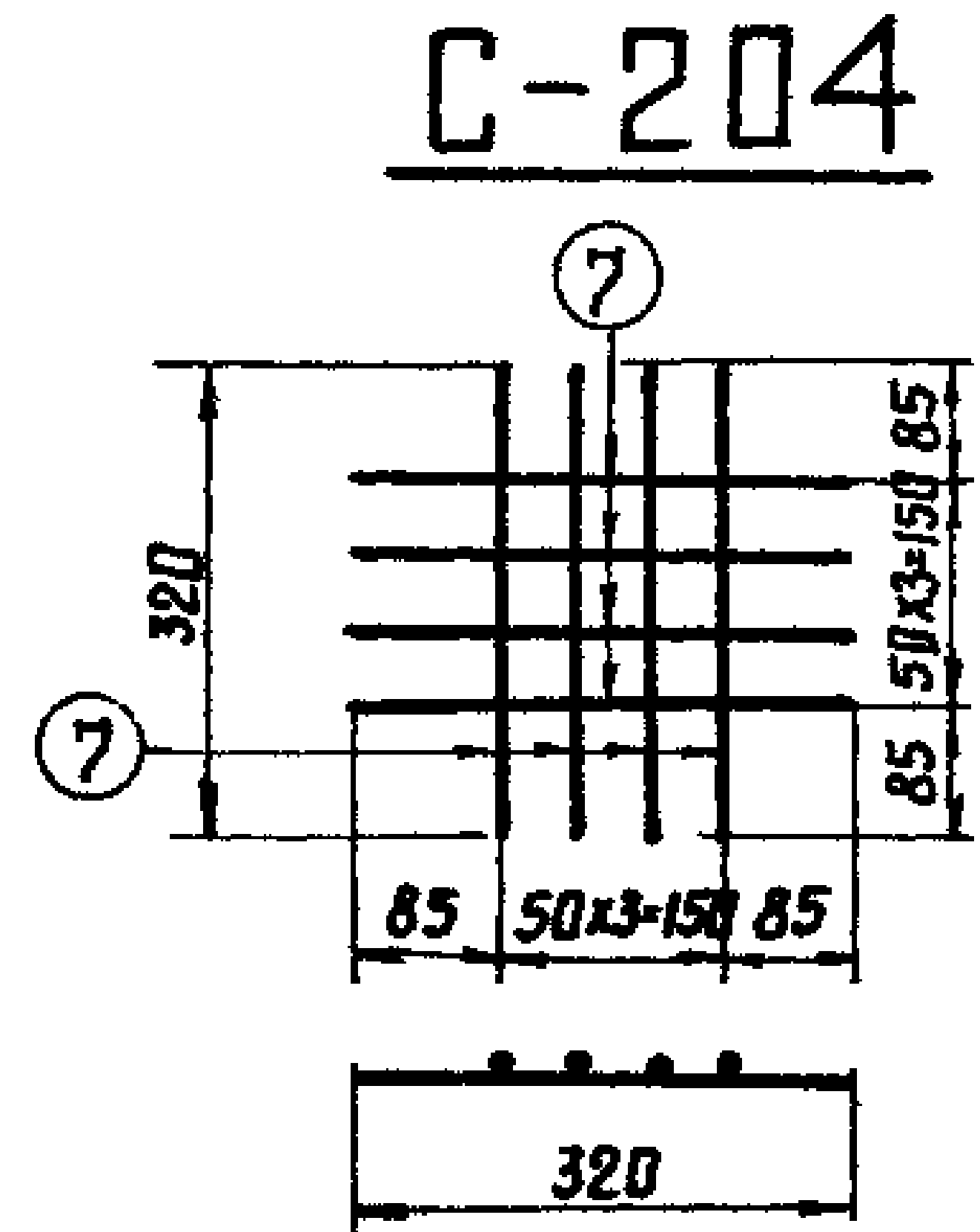
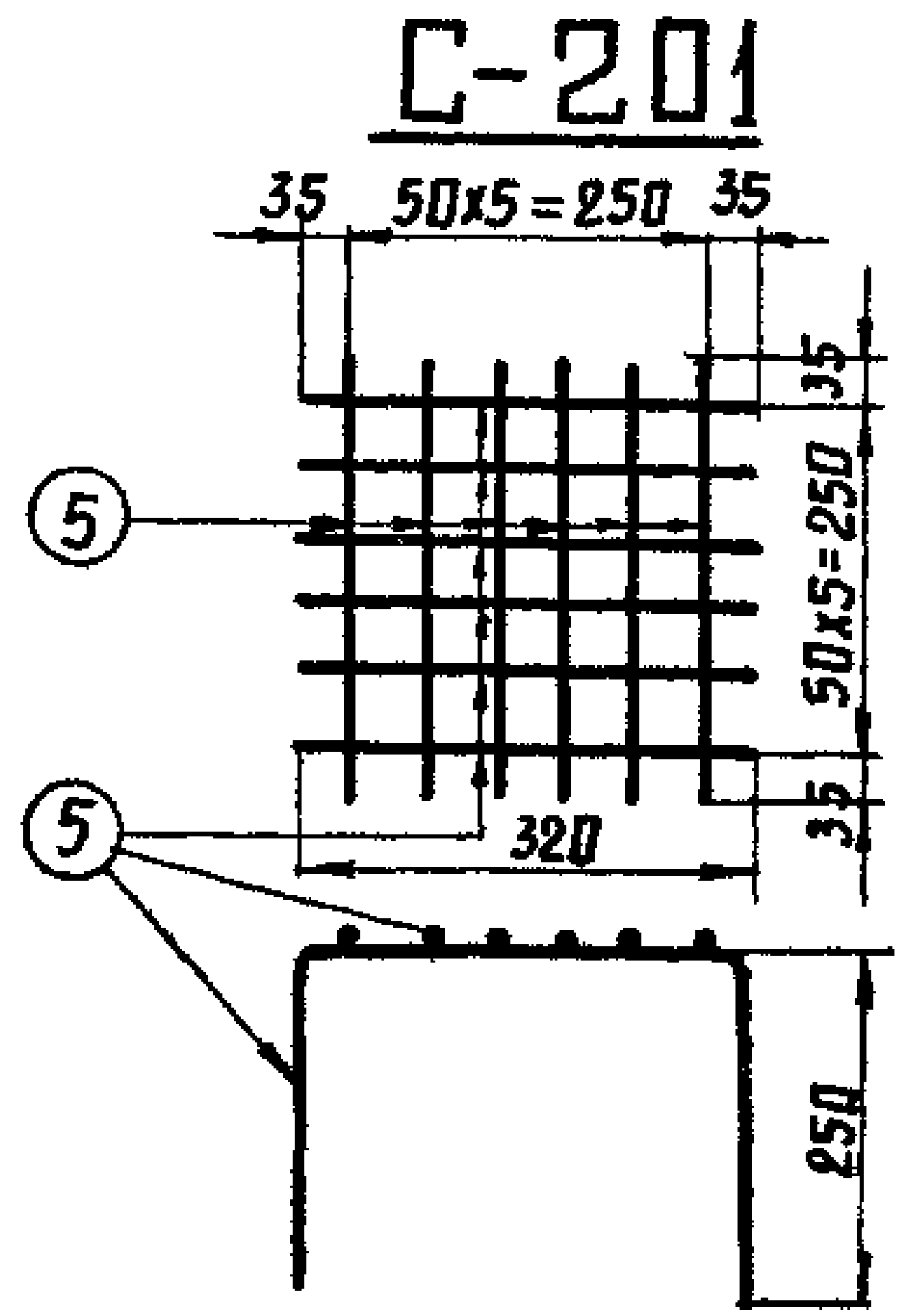
Михайлова
Иванова

ТК	Свая С 35-1-12-2	Серия 3.407-115
1976г	Спецификация и таблицы расхода материалов	Выпуск 4 Лист КЖ-66

7271ТМ-IV-81

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз	Диаметр мм	Длина позиции	Кол-во шт	Общая длина "л" м	Всего на элемент		
							Сечение	Σl_n	Вес кг
С 35-2-12-2		1	25А III	12005	4	48,0	Ф25А III	94,6	364
		2	25А III	11660	4	46,6	Ф16А I	176,6	17
		3	4В I	—	1	176	Ф4В I	12,4	3
		4	16А I	1440	2	2,9	Итого: 391		
	Сетка С-201 (1шт) (см. чертеж)	5	6А I	820	12	9,8			
		6	16А I	450	1	0,5			
	Сетка С-204 (1шт) (см. чертеж)	7	6А I	320	8	2,6			
		8	16А I	320	4	1,3			



Выборка стали на элемент

81

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали		Анкеры, болты			Общий вес кг		
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I		Класс А-III	Марка В Ст 3	Марка В Ст 3					
			ВСтЗсп	ВСтЗ			Болт М42	Гайка М42	Шайба -δ-20			
С-35-2-12-2	Ф25	Ф4	Ф16	Ф6	Ф20	Ф8	-δ-12	-δ-6	9	2	4	441

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т
	Марка	Кол-во м³	Арматура				Закл. дет		Анк. болты		
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III	Марка ВСтЗ	Марка ВСтЗ			
С35-2-12-2	300	1.44	364	17	7	3	10	25	15	271	3.8

Примечания

- Общие примечания см. листы 4-5.
- Детали Д-203 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после приварки их к деталям Д-203 сварить между собой: по концам $l_{ш} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{ш} = 20$ мм, $l_{в} = 12$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт	Вес в кг		№ листов
		1 шт	всех	
Д-202	1	26	26	КЖ-81
Д-203	2	2	24	КЖ-81
Итого:			50	

Работать совместно с листом КЖ-67

Энергосетпроект
Север-Западное отделение
г. Ленинград

Ст. техник
Проберил
Мех. отдел
Курнособ
Штан
Домошников
Борисов

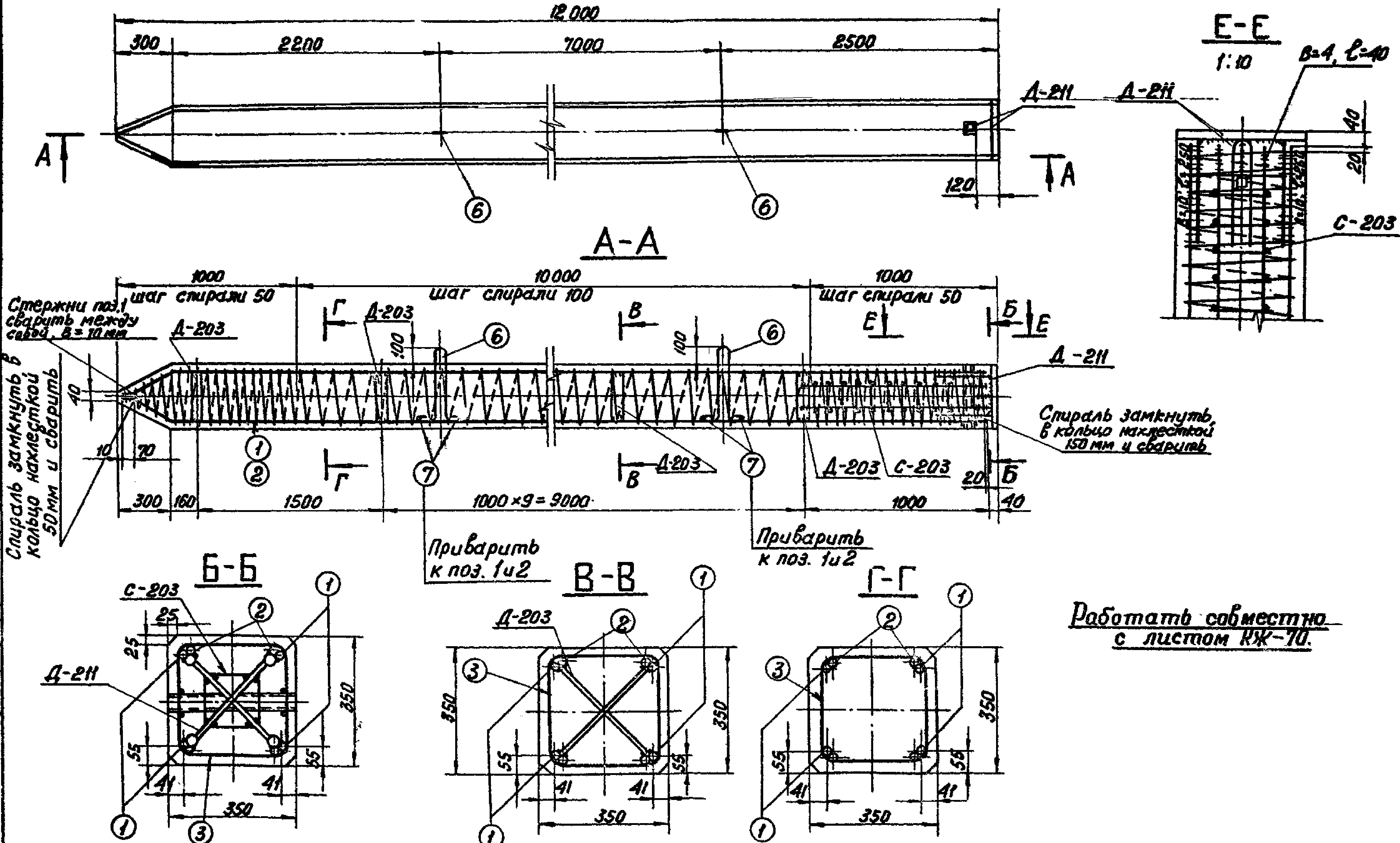
С 35-1-12-Н

7271 тм-IV-82

Энергосетьпроект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Ст. техник Михаил Мухоморов
Проберщ Виктор Иванович

Зав. НИЛКЭС Олесько Курносов
Гл. спец. Штук Г.А.
Гл. инж. пр. Соколов Г.И.
Руковод. гр. Бобьянова



ТК	Обая С 35-1-12-Н	Серия
1976г.		3.407-115
		Выпуск Лист
		4 КЖ-69

7271ТМ-IV-83

Спецификация арматуры на 1 элемент

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сечение	ΣLп	Вес кг
С 35-1-12-Н		1	20 АШ	12005	4	48,0	φ20 АШ	94,6	233
		2	20 АШ	11660	4	46,6	φ8 АШ	14,4	6
		3	4 В I	—	—	176	φ4 В I	176	17
	Сетка С-203 см. чертеж	4	8 А Ш	1000	8	8,0	Итого: 263		
		5	8 А Ш	160	40	6,4			
		6	16 А I	1440	2	2,9			
		7	16 А I	320	4	1,3			

Выборка стали на элемент

83

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III		Класс В-I		Класс А-I		Класс А-III			
	φ20	φ8	φ17	φ16	φ25	φ8	Л50×4 - d=20	-d=6		
С 35-1-12-Н	233	6	17	7	4	—	2	19	24	312

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во		Сталь кг				Содержание арматуры кг/м³	Вес эл-та т	
	Марка	К-во м³	Арматура		Закладные детали				
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I	Класс А-III			
С 35-1-12-Н	300	1,44	239	17	7	4	45	183	3,6

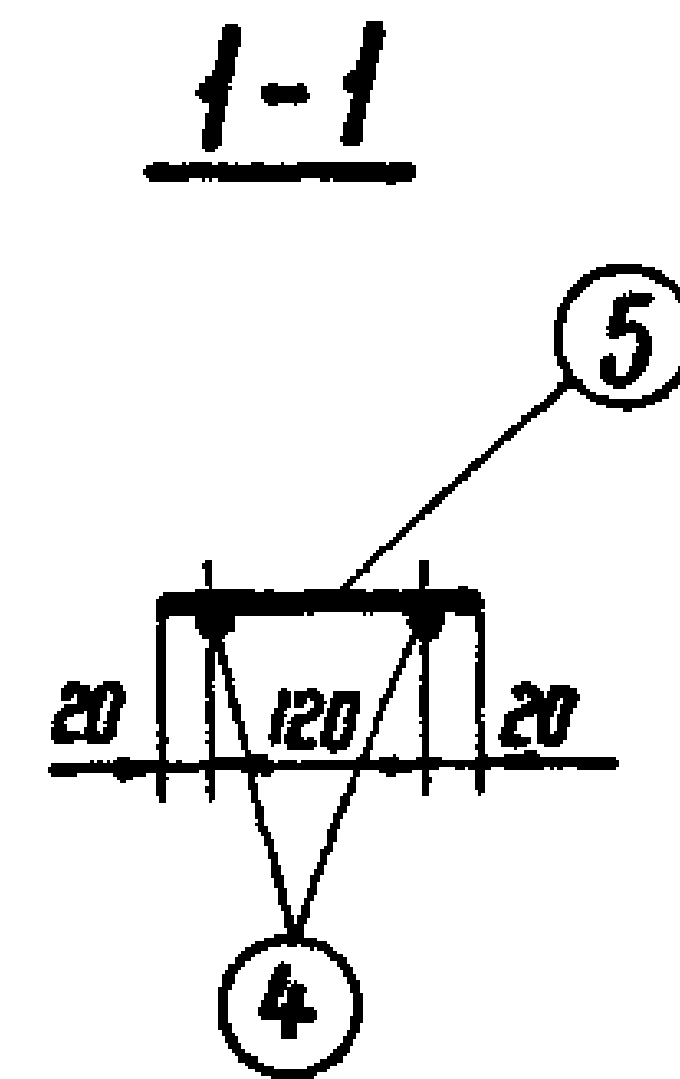
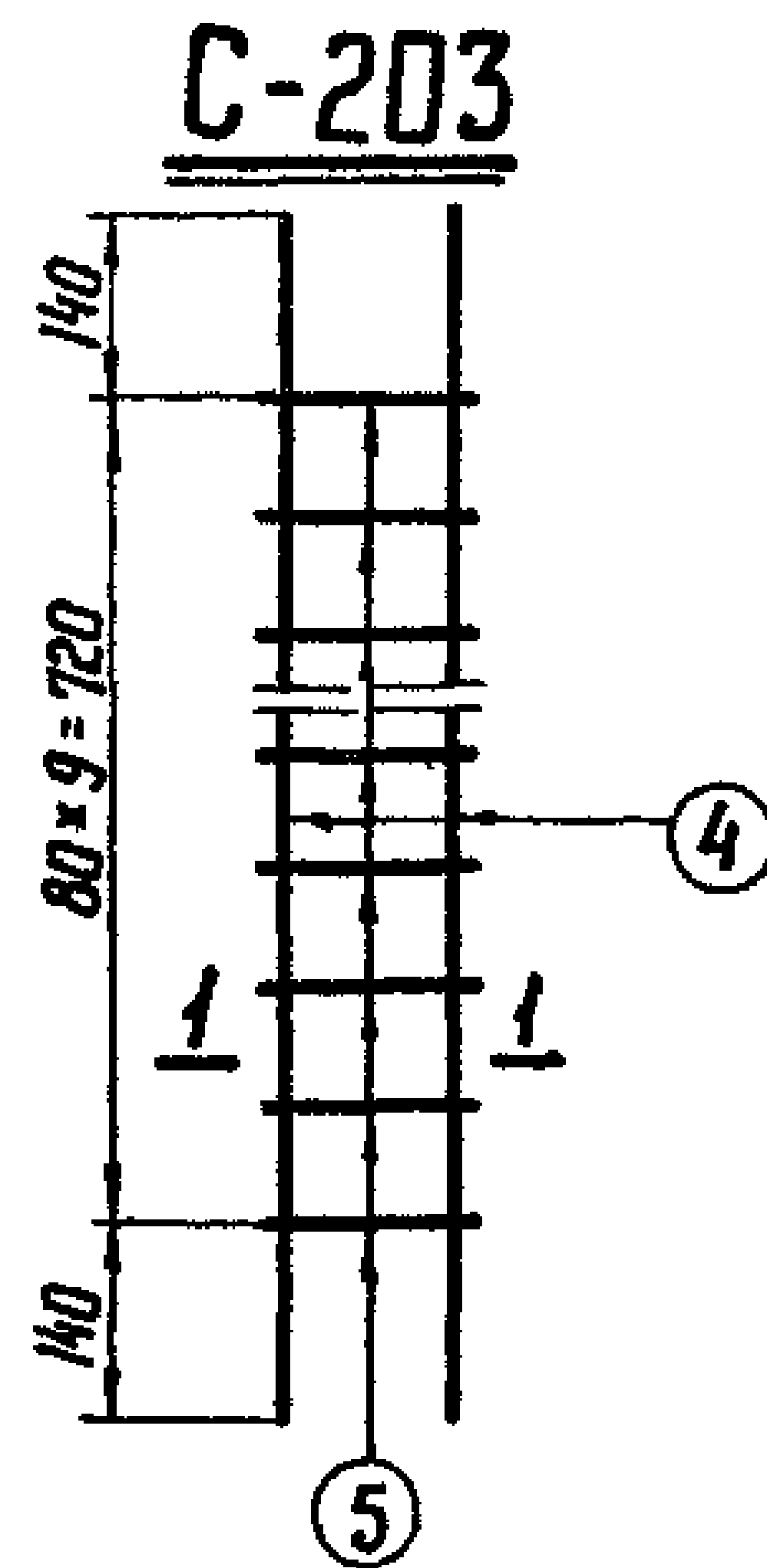
Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203, Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-203 сварить между собой по концам $l_w = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_w = 20$ мм, $b = 10$ мм
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт.	Вес в кг		№ листов
		1 шт.	всех	
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-82
Итого		49		

Работать совместно с листом КЖ-69.



ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

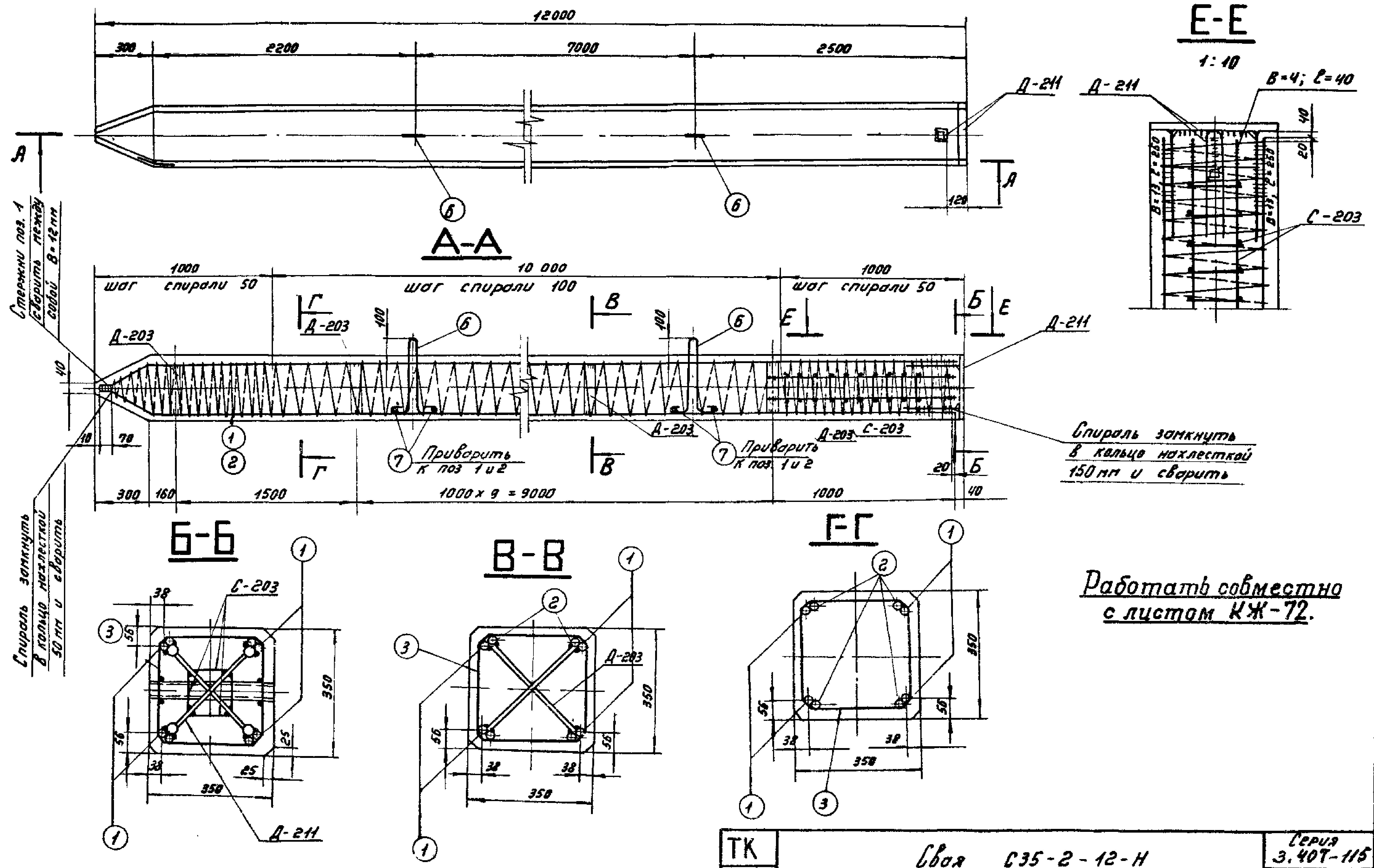
Исполнитель: Курасов Штин Сакалов Бодьянова
Проверил: Шин
Инженер: Курасов Штин Сакалов Бодьянова

С 35-2-12-Н

7271 ТМ-IV-84

Проверил Кимел
 Сделаны буряков
 Гл. инж. пр. Штин
 Рук. гр. Бадьянов

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград



Спираль замкнуть в кольцо нахлесткой 150 мм и сварить

Работать совместно с листом КЖ-72.

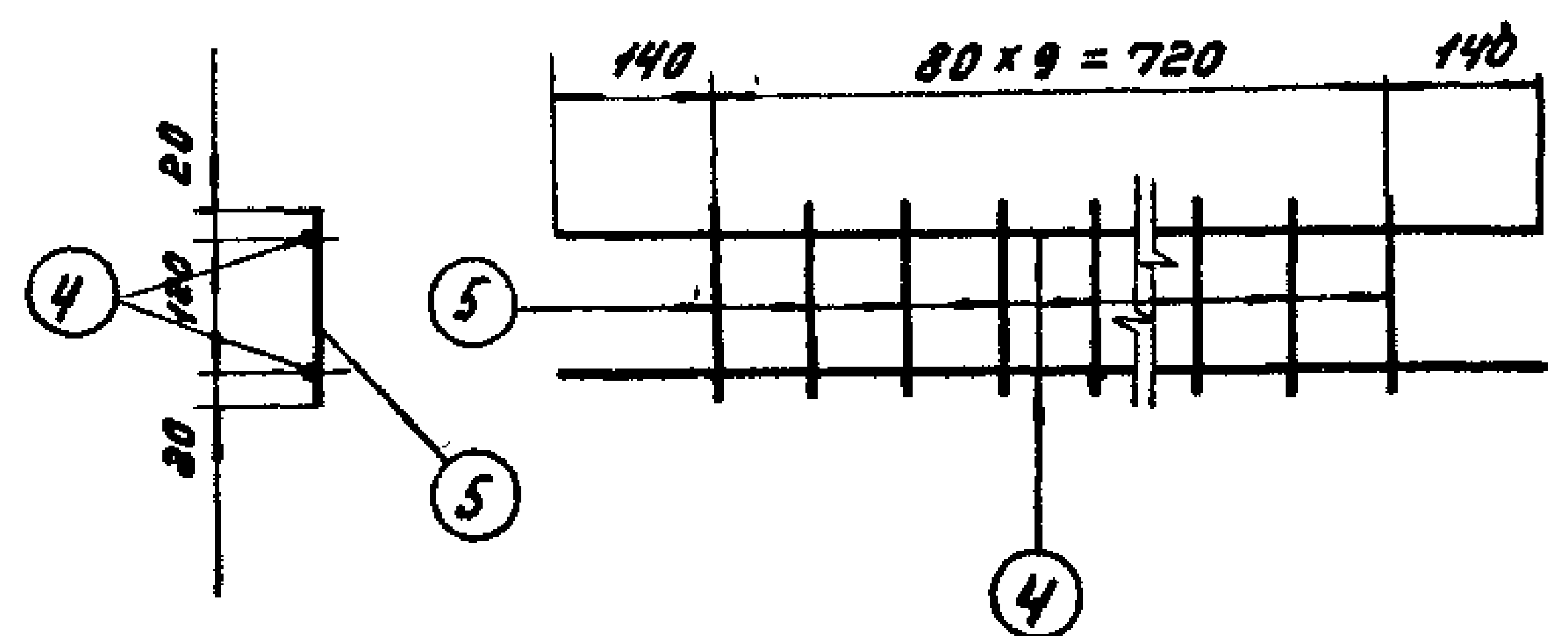
ТК	Свая С35-2-12-Н	Серия	3.407-115
1976г		Выпуск	4
		Лист	КЖ-71

7271ТМ-IV-85

Спецификация арматуры на 1 элемент

Номен. элемента	Эскиз	№№ поз.	Диаметр мм	Длина позуции мм	кол-во шт	общая длина м	Всего на элемент		
							Сече-ные	ΣВп	Вес кг
С35-2-12-Н		1	25AIII	12005	4	48.0	φ25AIII	94.6	364
		2	25AIII	11660	4	46.6	φ16AII	4.2	7
		3	4BII	---	---	182	φ8AIII	14.4	6
		4	8AIII	1000	8	8.0	Итого:		395
		5	8AIII	160	40	6.4			
		6	16AII	1440	2	2.9			
		7	16AII	320	4	1.3			

С-203



Выборка стали на элемент

85

Наименование эл-та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	Класс А-I марка В СтЗ	Класс А-III		Марка В СтЗ			
	φ25	φ8	φ4	φ16	φ25	φ8	150x4	-δ=20		-δ=6
С35-2-12-Н	364	6	18	7	4		2	19	24	444

Расход материалов на элемент

Наименование эл-та	Кол-во		Сталь кг						Содержан. арматуры кг	Вес эл-та т
	Марка	К-во м ²	Арматура			Закладн. детали				
			Класс А-III	Класс В-I	Класс А-I ВСтЗсп	В СтЗ	Класс А-III	Марка В СтЗ		
С35-2-12-Н	300	1.44	370	18	7		4	45	274	3.9

Ведомость закладных деталей

Марка	шт.	Вес в кг		№ лист
		1 шт.	Всего	
Д-203	11	2	22	КЖ-81
Д-211	1	27	27	КЖ-83
Итого:			49	

Примечания:

- Общие примечания см. листы 4-5
- Детали Д-203; Д-211 приварить к арматуре поз. 1 и 2.
- Стержни поз. 1 и 2 после их приварки к деталям Д-211 и Д-203 сварить между собой по концам $l_{св} = 100$ мм и по длине с шагом 600-700 мм $l_{св} = 20$ мм, $В = 12$ мм.
- Все швы $h = 4$ мм, кроме оговоренных.
- Спираль поз. 3 привязать вязальной проволокой к продольной арматуре в каждом пересечении.

Работать совместно с листом КЖ-71.

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

Зав. отделом
Гл. инж. пр.
Рук. гр. пр.
Инженер
Штан
Соловьев
Боблянова

Проверил
Кемельс
Колесников

7271/ТМ-IV-87

Расход материалов на 1 элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг								Содержание арматуры кг/м ³	Вес элемента т
	Марка	Кол-во м ³	Арматура			Закладные детали						
			Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В СтЗ			
Ц-1-2/e	400	2,67	552	41	95	18	3	9	139	257	7.5	

Спецификация арматуры на 1 элемент

87

Наименование элемента	Эскиз	ММ поз.	Диаметр мм	Длина позиции, мм	Кол-во, шт	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сечение	Вес кг	
Ц-1-2/e		1	12AIV	22200	14	310.8	φ12AIV	621.3	552
		8	12AIV	22180	14	310.5	φ8AI	82.0	35
		3	8AI	1840	50	82.0	φ5.5BI	506	95
							φ12AI	6.8	6
		4	5.5BI	—	—	506			
								Итого:	888
		5	12AI	841	8	6.8			

Выборка стали на элемент

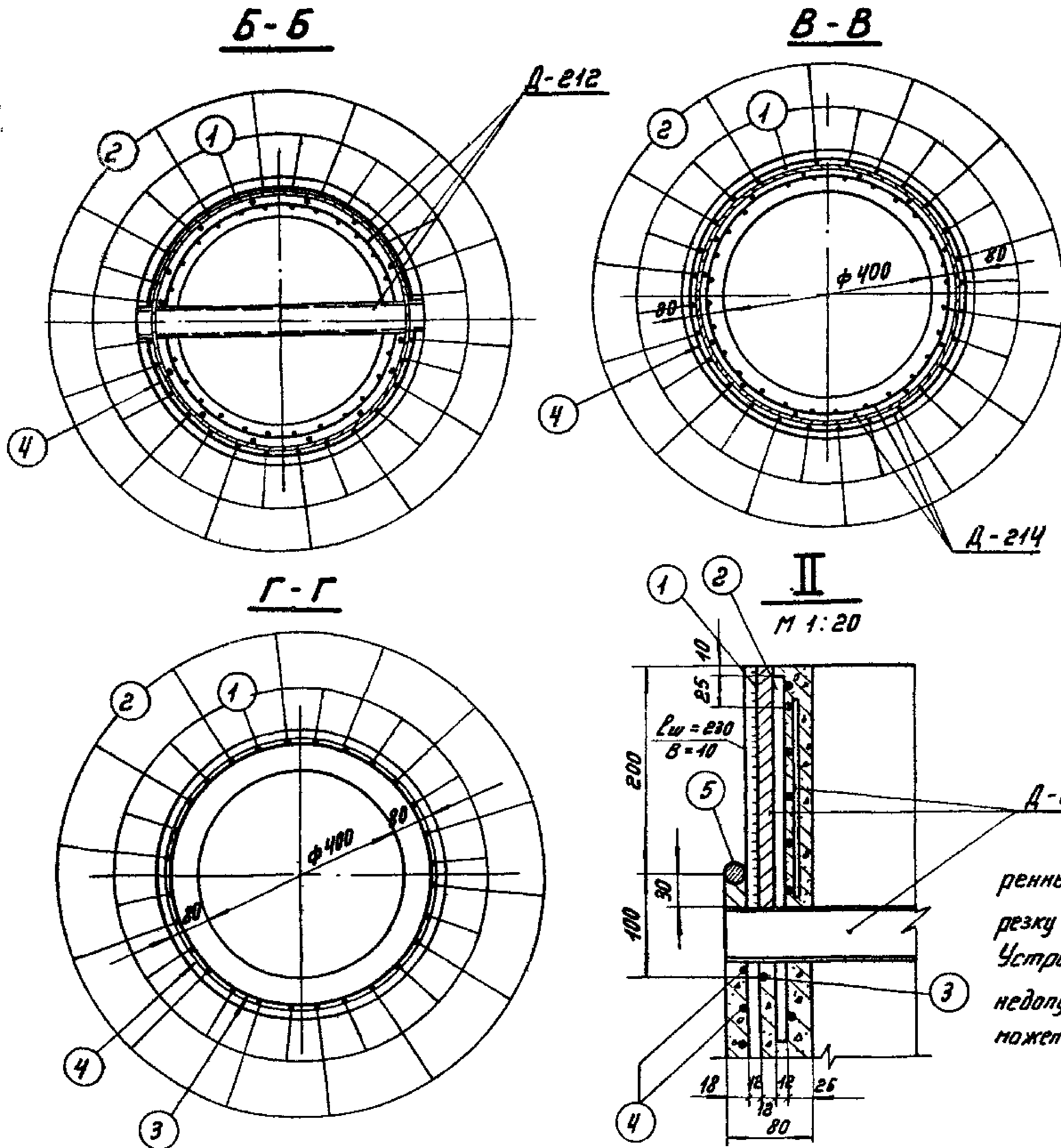
Наименование эл-та	Арматура			Закладные детали				Общий вес кг		
	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В СтЗ			
Ц-1-2/e	φ12	φ8	φ12	φ5.5	φ12	φ8	φ5.5	133	6	857

Ведомость закладных деталей

Марка	К-во шт	Вес кг		ММ листов
		1шт.	Всего	
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-214	1	83	83	КЖ-84
Итого:			169	

Примечания:

1. Общие примечания и указания по изготовлению сборной заготовки см. листы 4-5.
2. Работать совместно с листом КЖ-73.
3. Вариант изготовления сборной заготовки с применением промежуточных втулок из спаренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовки, см лист КЖ-92. Устройство таких спаренных втулок недопустимо в том случае, когда сбоя может быть применена с неразрезанной втулкой.



Исполнит: Курнасов, Штин, Бабалов, Бабалов
 Проверил: Курнасов, Штин, Бабалов, Бабалов
 Энергосетьпроект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

ТК	Сборная заготовка Ц-1-2/e. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов	Серия 3.407-115
1976г.		Выпуск 4 Лист КЖ-74

7211тм-IV-89

Расход материалов на 1 элемент

Наименование эле-та	Бетон		Сталь кг							Содержание ар-матуры кг/м ³	Вес эле-мента т
	Марка	Кол-во м ³	Арматура			Закладные детали					
			Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В СтЗ		
Ц-2-2/2	400	2.67	827	41	95	18	3	9	139	360	7.8

Спецификация арматуры на 1 элемент 89

Наименование элемента	Эскиз	№№ поз	Диаметр мм	Длина позиции "л" мм	Кол-во "п" шт.	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сече- ние	Вес кг	
Ц-2-2/2		1	12AIV	22200	14	310,8	φ12AIV	931,8	827
		2	12AIV	22180	28	621,0	φ8A1	82,0	35
		3	8A1	1640	50	82,0	φ5.58I	506	95
		4	5.58I	—	—	506	φ8A1	6,8	6
		5	12A1	844	8	6,8			
							Итого:		963

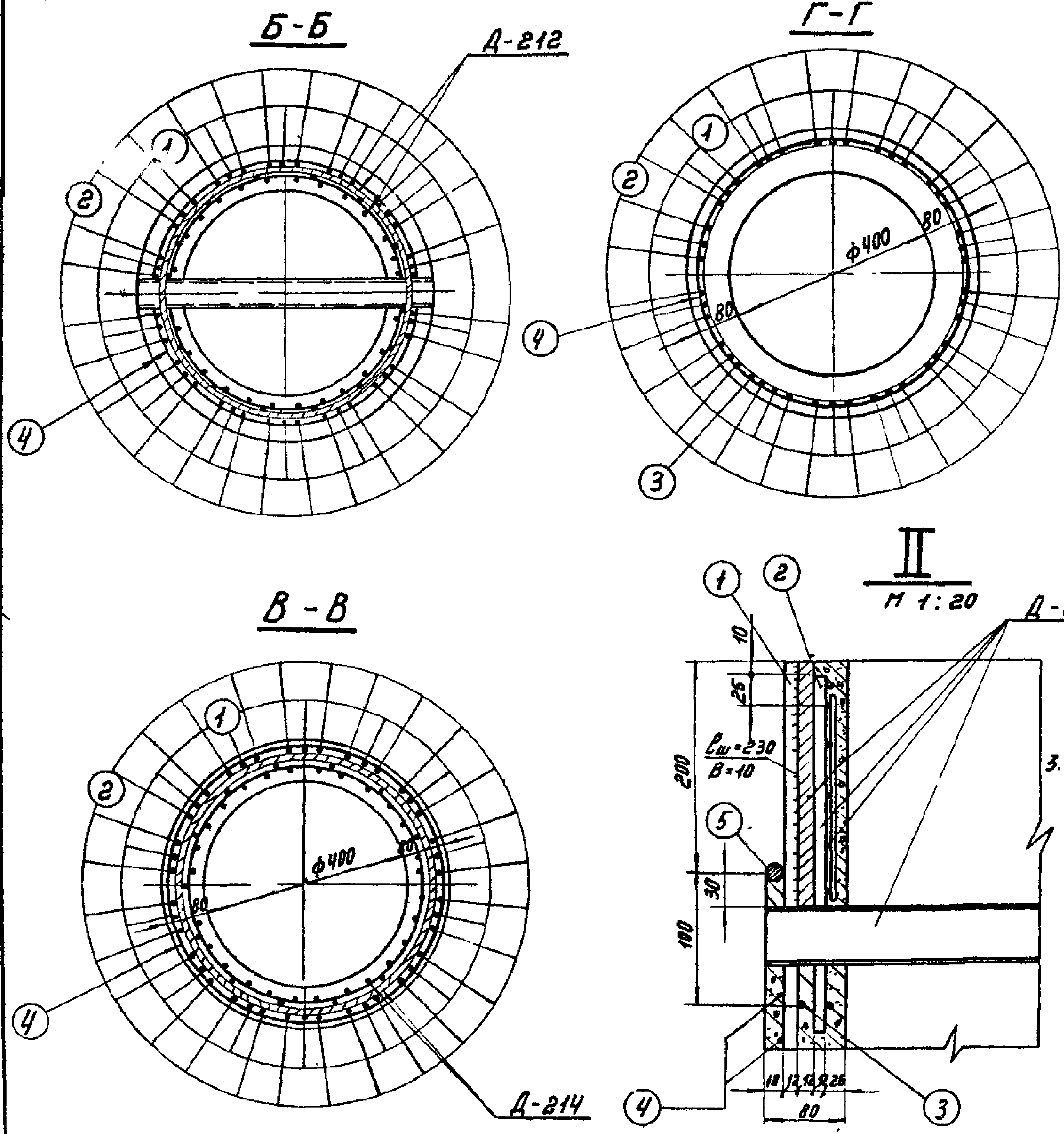
Выборка стали на элемент

Наименование элемента	Арматура			Закладные детали				Общий вес кг		
	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В СтЗ			
Ц-2-2/2	φ12	φ8	φ12	φ5,5	φ12	φ8	φ5,5	133	6	1132

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес кг		№№ листов
		1шт.	Всего	
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-214	1	83	83	—
Итого:			169	

Примечания:
 1. Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см. листы 4-5.
 2. Работать совместно с листом КЖ-75.
 3. Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из сваренных деталей Д-212, упрощающийрезку заготовок, см лист КЖ-92.
 Устройство таких сваренных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.



Исполнитель: Промислстрой
 Проверил: [Signature]
 Куратор: [Signature]
 Штат: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Руководитель: [Signature]
 Зав. НИИ КЭС: [Signature]
 Гл. спец: [Signature]
 Гл. инж. пр.: [Signature]
 Рук. групп: [Signature]
ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

ТК	Свайная заготовка Ц-2-2/2. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.	Серия 3.407-115
1976г.		Выпуск 4 Лист КЖ-76

1271.тм-IV-91

Расход материалов на 1 элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м ³	Вес элемента т
	Марка	Кол-во м ³	Арматура			Закладные части					
			Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В [м ³]		
Ц-1-3/3	400	2,67	552	55	98	28	4	14	209	264	7,6

Спецификация арматуры на 1 элемент

91

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиция мм	№-во "п"	Общая длина м	Всего на элемент		
							Сечение	Σ L-п	Вес кг
Ц-1-3/3		1	12AII	22200	14	310,8	φ12AII	821,3	552
		2	12AII	22180	14	310,5	φ8AII	118,1	46
		3	8AII	1640	72	118,1	φ5,5BII	523	98
		4	5,5BII	—	—	523	φ12AII	10,1	9
		5	12AII	841	12	10,1			
	Итого:								705

Выборка стали на элемент

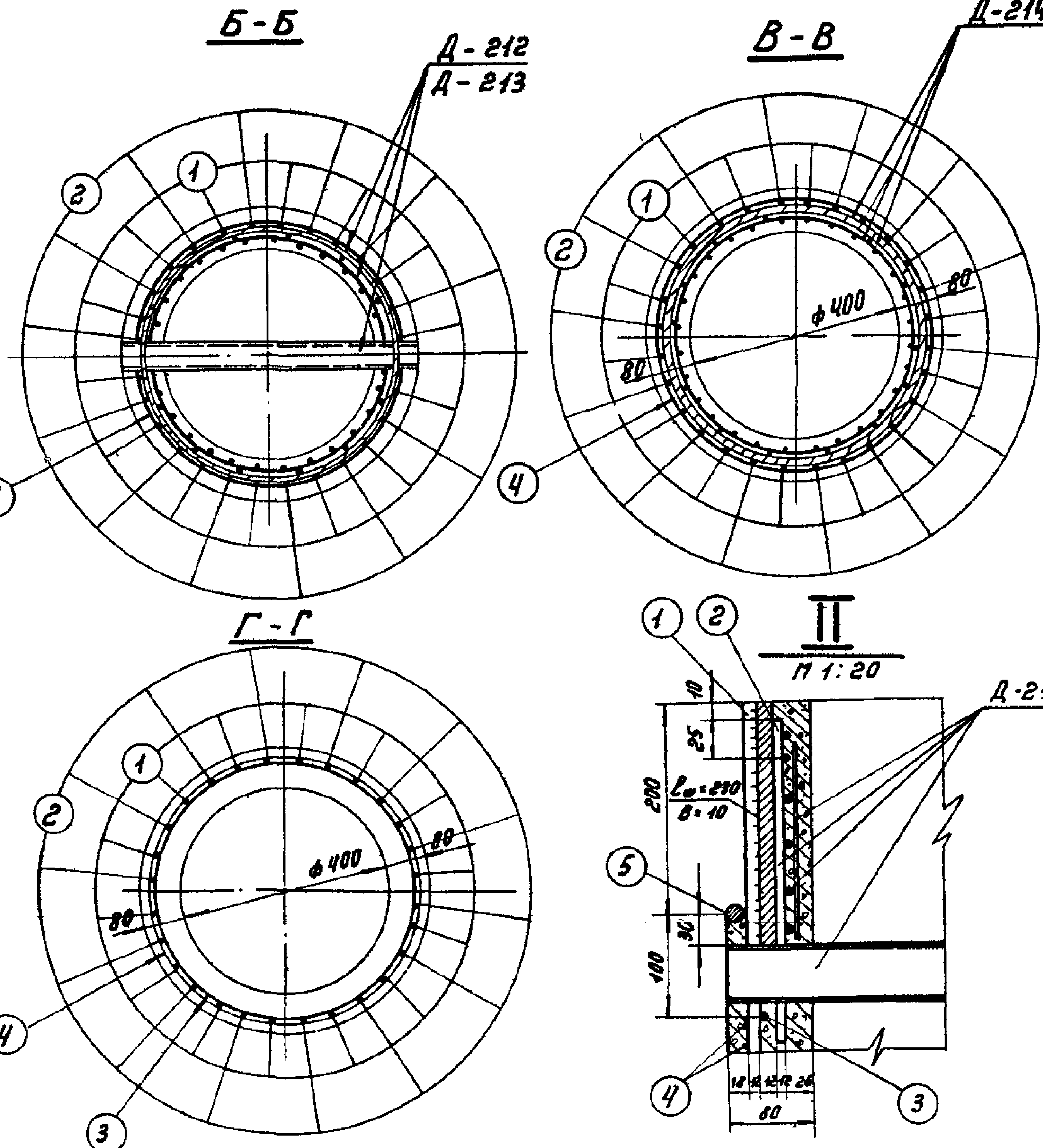
Наименование эл-та	Арматура			Закладные детали				Общий вес кг		
	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	В [м ³]			
Ц-1-3/3	552	46	9	98	28	4	14	200	9	950

Примечания:

- Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см листы 4 и 5
- Работать совместно с листом КЖ-77.
- Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из сларенных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см. лист КЖ-92. Устройство таких сларенных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.

Ведомость закладных деталей

Марка	Кол-во шт.	Вес кг		№ листов
		1шт.	Всего	
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-213	1	86	86	—
Д-214	1	83	83	—
Итого:			255	



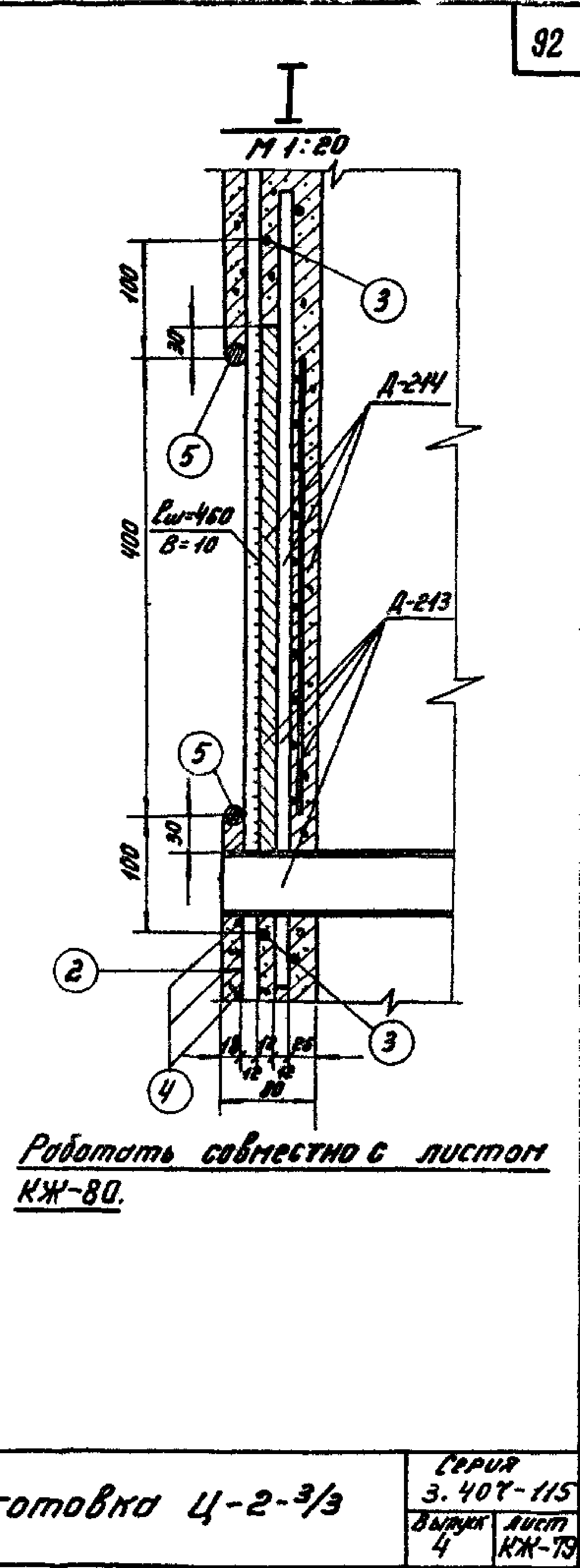
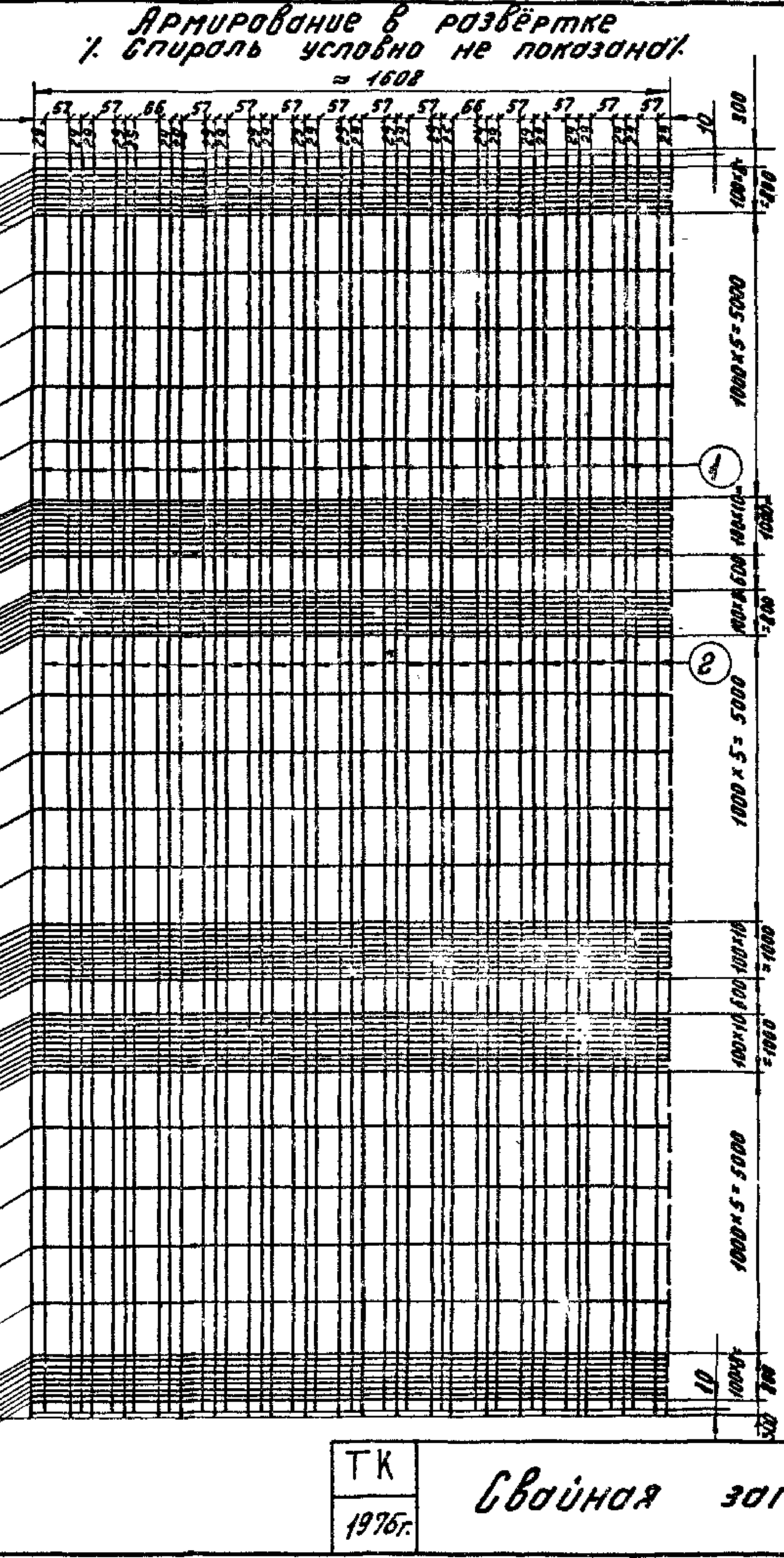
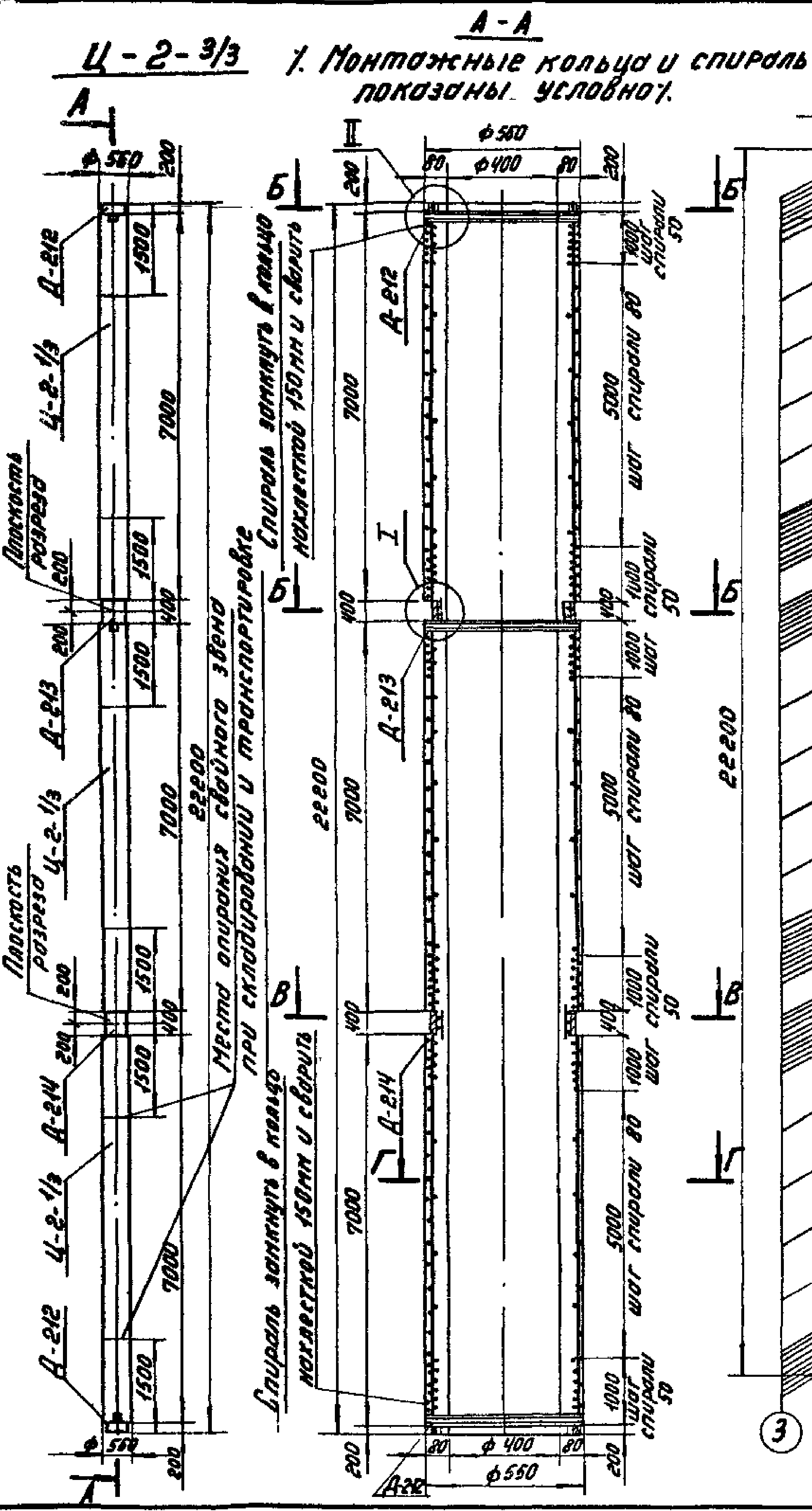
ТК Свайная заготовка Ц-1-3/3. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов

Серия 3.407-115
Выпуск 4 Лист КЖ-78

Исполнит. Проверил. Курнособ. Штин. Боканов. Бабьянова. Зав. НИИЭС. Гл. спец. Гл. инж. пр. Рук. группой. Энергосетьпроект. Северо-Западное отделение. г. Ленинград.

7271-М-IV-92

ЭНЕРГОСЕТЬПРОЕКТ Северо-Западное отделение г. Ленинград	Зав. НИИЭС	С. С. Соловьев	Мурасов	Исполнит.	Т. Косов	Проектировщик
	Гл. спец.	В. И. Штун	Штун	Проверит.	В. Штун	Получивший
	Гл. инж. пр.	В. С. Соловьев	Соловьев			
	Руч. гр.	В. С. Соловьев	Соловьев			



ГК
1976г.

Сваяная заготовка Ц-2-3/3

КОПИЯ
3.407-115
Лист
4 КЖ-79

7271тм-IV-93

Расход материалов на 1 элемент

Наименование элемента	Бетон		Сталь кг							Содержание арматуры кг/м ³	Вес элемента т
	Марка	Кол-во (м ³)	Арматура			Закладные детали					
			Класс А-III	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	ВСтЗ		
Ц-2-3/3	400	2,67	827	55	98	28	4	14	209	367	7,9

Спецификация арматуры на 1 элемент

93

Наименование элемента	Эскиз	№ поз.	Диаметр мм	Длина позиции мм	Кол-во шт	Общая длина м	Всего на элемент	
							Бечев	Вес кг
Ц-2-3/3		1	12AIV	22200	14	310,8	φ12AIV	931,8
		2	12AIV	22180	28	621,0	φ12I	110,1
		3	8AI	1640	78	118,1	φ5,5B1	523
		4	5,5B1	—	—	523	φ12I	10,1
		5	12AI	841	12	10,1		
							Итого:	980

Выборка стали на элемент

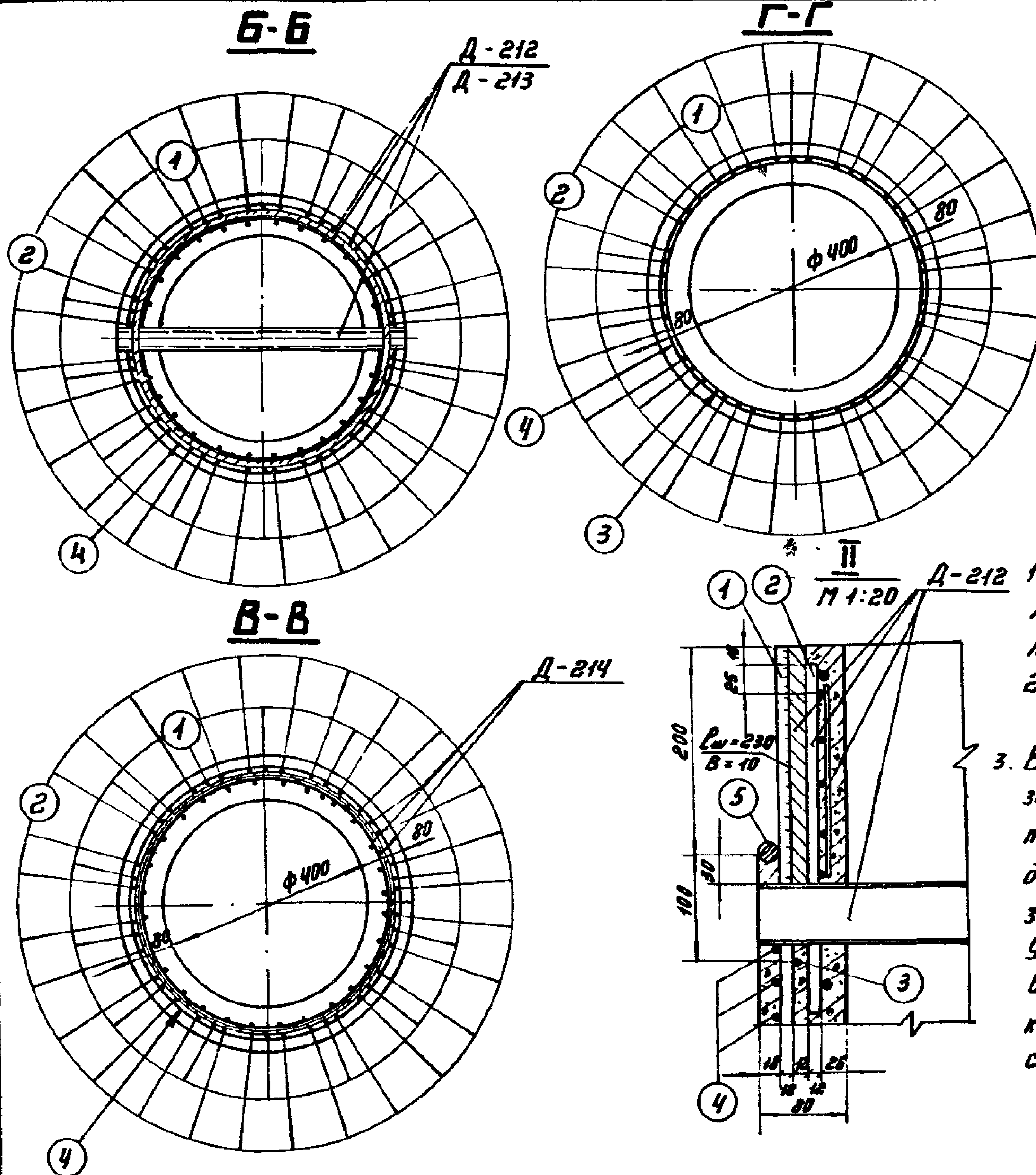
Наименование элемента	Арматура			Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-III	Класс А-I	Класс В-I	Класс А-IV	Класс А-I	Класс В-I	ВСтЗ		
Ц-2-3/3	φ12	φ8	φ12	φ5,5	φ12	φ8	φ5,5	φ500 L50x4	1235

Примечания:

- Общие примечания и указания по изготовлению свайной заготовки см. листы 4-5.
- Работать совместно с листом КЖ-79.
- Вариант изготовления свайных заготовок с применением промежуточных втулок из спаренных деталей Д-212, упрощающий разрезку заготовок, см. лист КЖ-92. Устройство таких спаренных втулок недопустимо в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной втулкой.

Ведомость закладных деталей

Марки	Кол-во шт.	Вес кг		№ листов
		1 шт.	Всего	
Д-212	2	43	86	КЖ-84
Д-213	1	86	86	—
Д-214	1	83	83	—
Итого			255	



Проверил: Коллежский
 Составил: Мурмасов
 Шитин
 Соколов
 Бобянов
 Зав. НИИЭС: Давыдов
 Гл. спец.: Давыдов
 Л. инж. пр.: Давыдов
 Рук. гр.: Давыдов
 Энергосетьпроект
 Северо-Западное отделение
 г. Ленинград

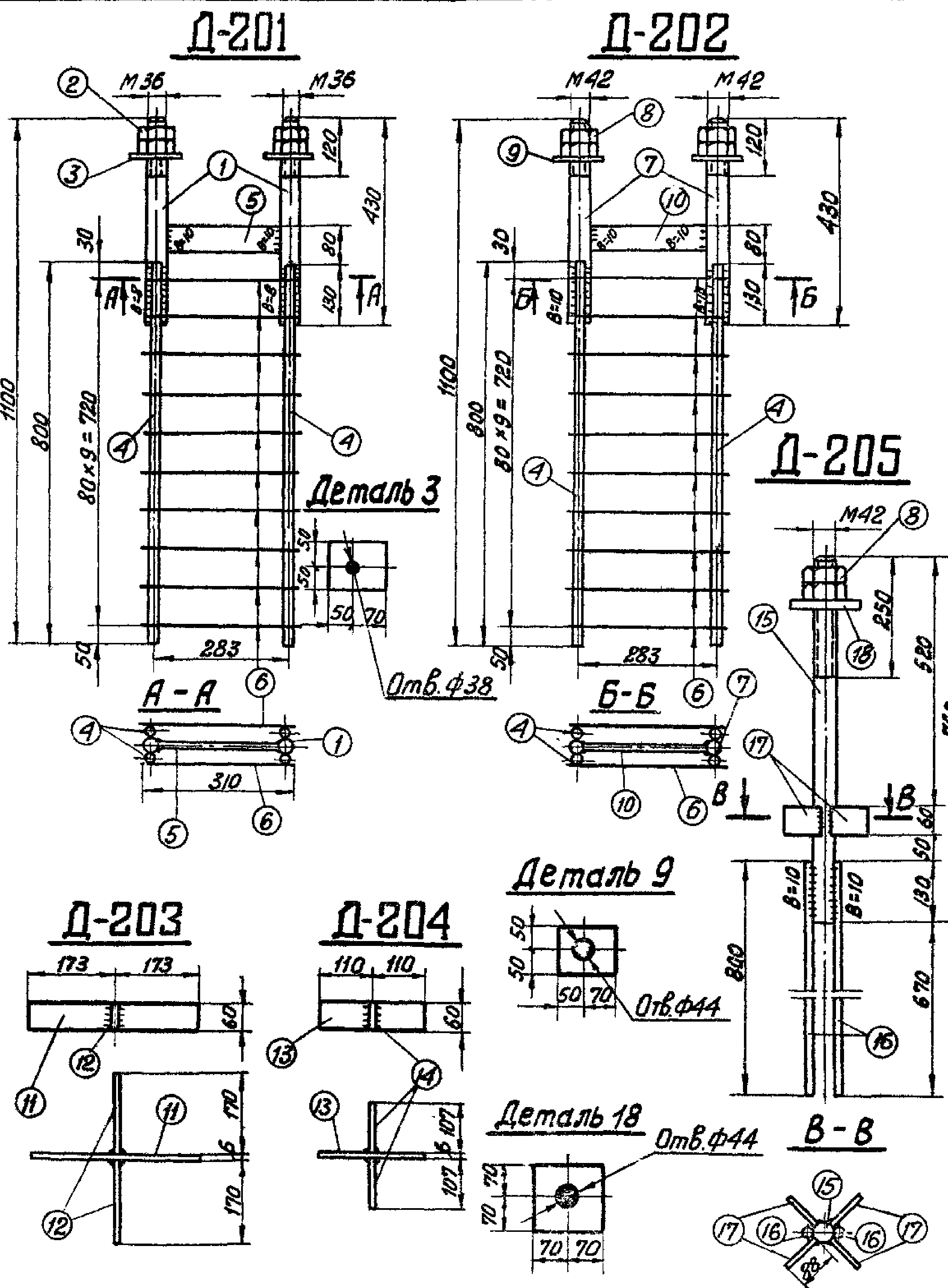
ТК 1976г. Свайная заготовка Ц-2-3/3. Разрезы, спецификация и таблицы расхода материалов.
 Серия 3, 408-115
 Выпуск 1
 Лист КЖ-80

7271тм-IV-94

Исполнитель: Урицкий Григорьев
 Проверил: Киселева Валерия
 Руководитель: Бобьянова

Зав. ЦКЭС: Курносоев
 Гл. спец.: Штунд
 Гл. инж. пр.: Соколов
 Рук. группой: Бобьянова

Энергосетьпроект
 Северо-Западное
 отделение
 г. Ленинград



Спецификация

94

Марка	№№ поз.	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	1 поз.	всех марки	
Д-201	1	Болт М36	430	2	-	3,4	7	24 по чертежу ГОСТ 5915-70* оцинковать
	2	Гайка М36	-	4	-	0,4	2	
	3	Шайба-δ=20	-	2	-	1,9	4	
	4	φ20 А III	800	4	-	2,0	8	
	5	- 50x12	247	1	-	1,2	1	
	6	φ8 А III	310	20	-	0,1	2	
Д-202	7	Болт М42	430	2	-	4,7	9	26 по чертежу ГОСТ 5915-70* оцинковать
	8	Гайка М42	-	4	-	0,6	2	
	9	Шайба-δ=20	-	2	-	1,9	4	
	4	φ20 А III	800	4	-	2,0	8	
	10	- 50x12	241	1	-	1,1	1	
	6	φ8 А III	310	20	-	0,1	2	
Д-203	11	- 60x6	345	1	-	0,9	1	2
	12	- 60x6	170	2	-	0,5	1	
Д-204	13	- 60x6	220	1	-	0,6	1	1
	14	- 60x6	107	2	-	0,3	-	
Д-205	15	Болт М42	760	1	-	8,2	8	17 по чертежу ГОСТ 5915-70*
	16	φ20 А III	800	2	-	2,0	4	
	17	- 60x6	88	4	-	0,2	1	
	8	Гайка М42	-	2	-	0,6	1	
	18	Шайба-δ=20	-	1	-	3,0	3	

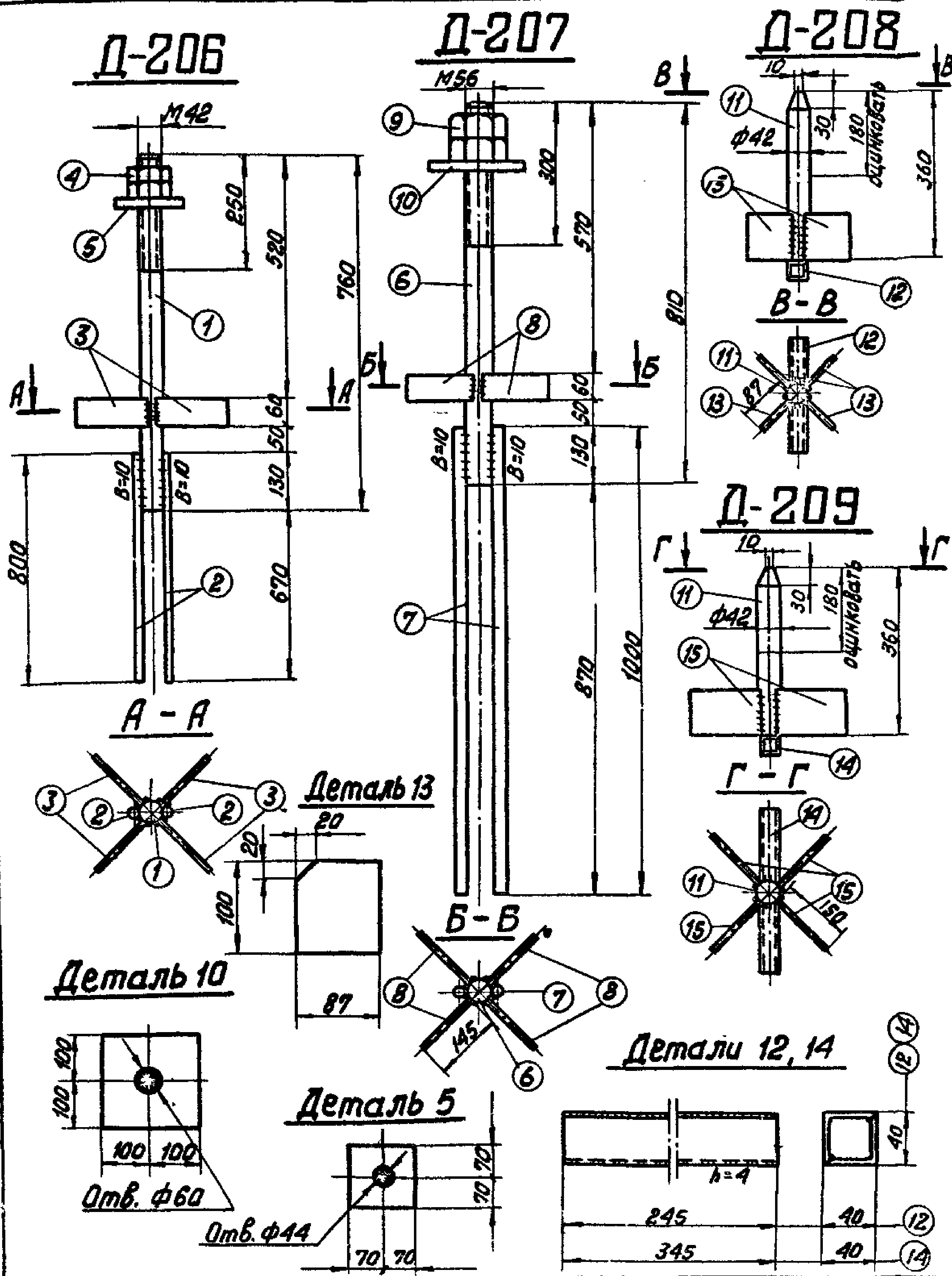
Примечание

1. Все швы h=6мм, кроме оговоренных

7271ТМ-IV-95

Каплевская
Климова
Проберил
Курясов
Забилкас
Гл. спец.
Савицкий
Штын
Савицкий
Соколов
Рук. гр.
Б. Г. Г. Г.
Бодьянова

Энергостройпроект
Северо-западное
отделение
г. Ленинград



Спецификация

95

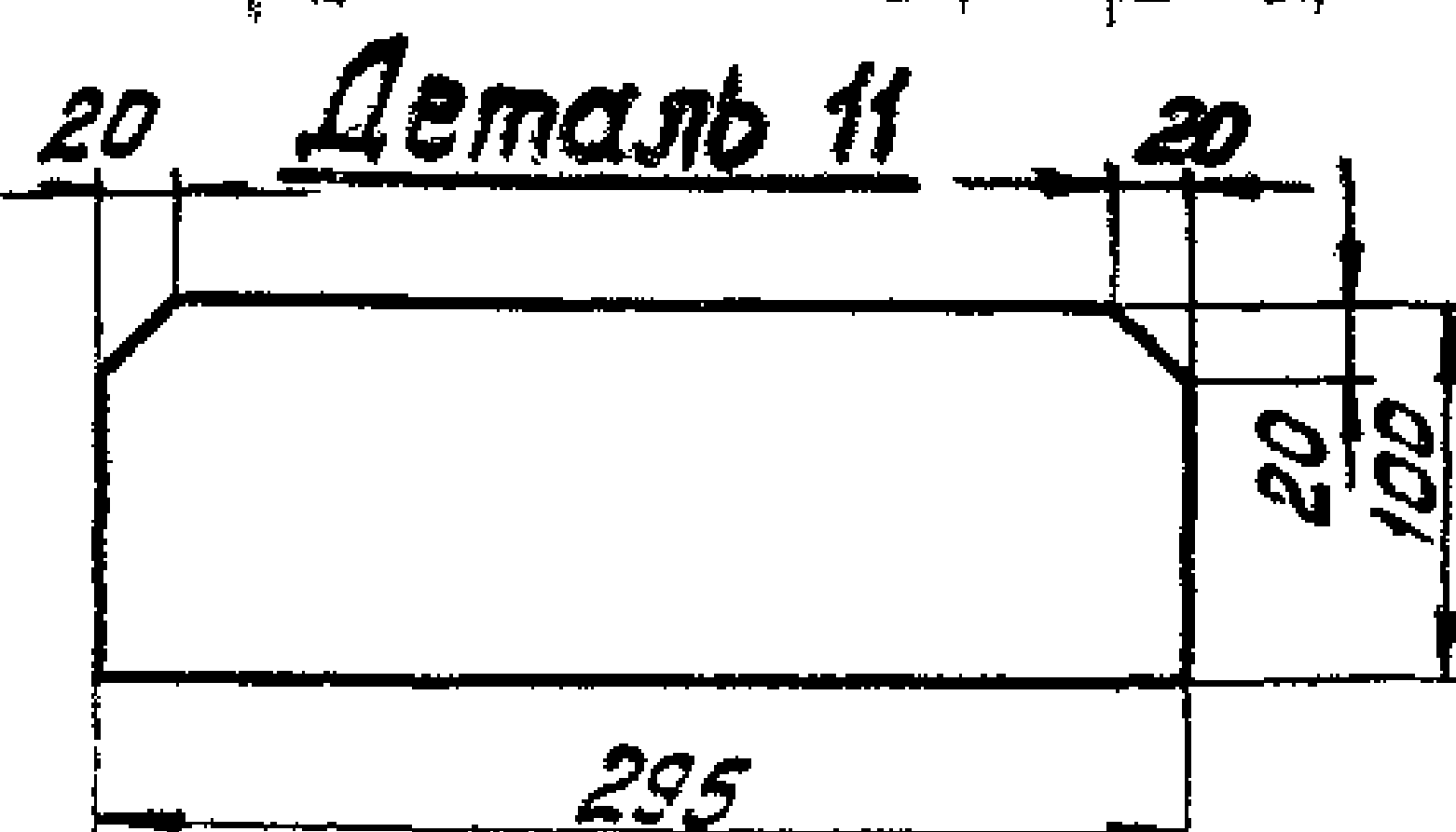
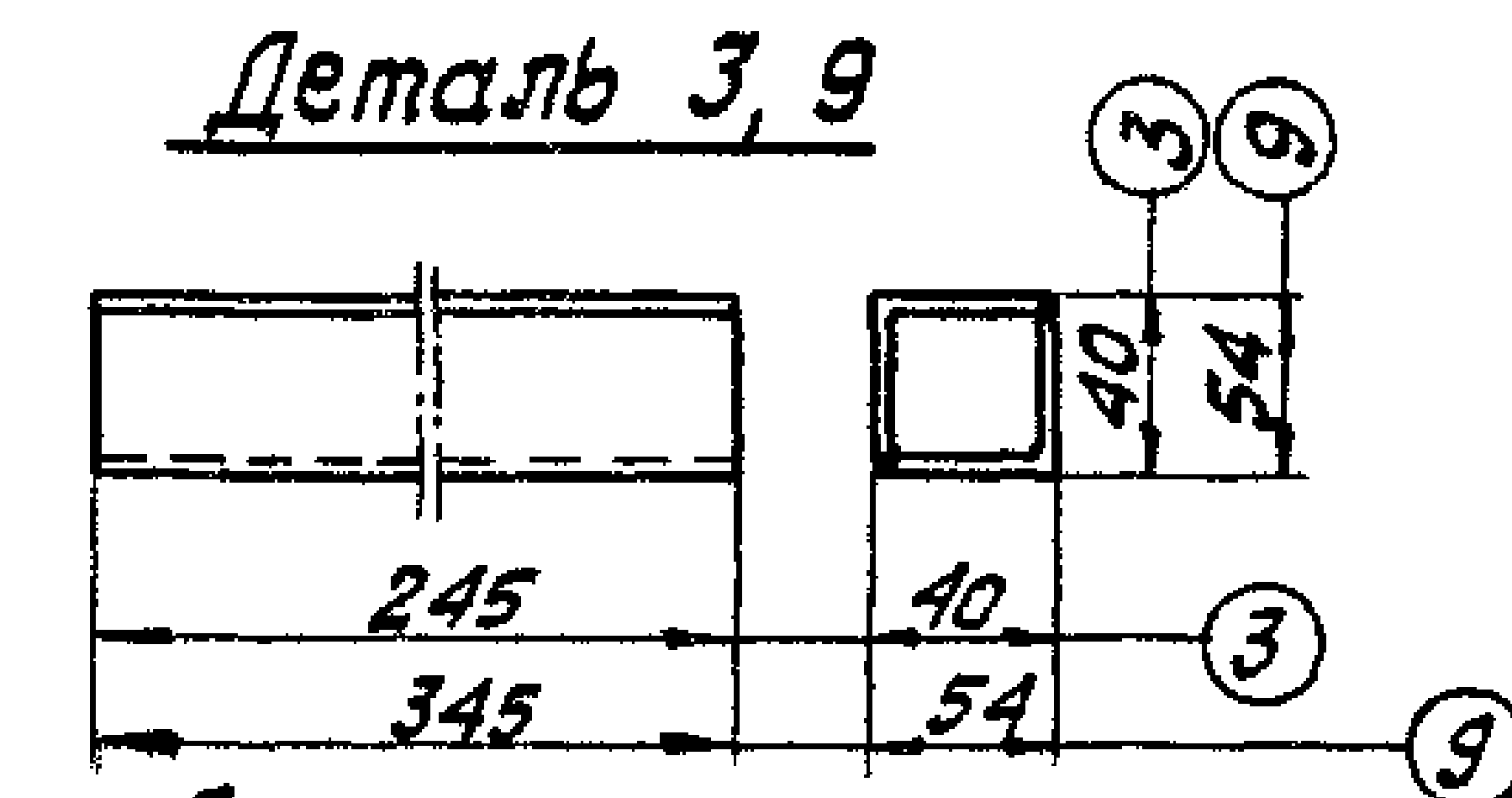
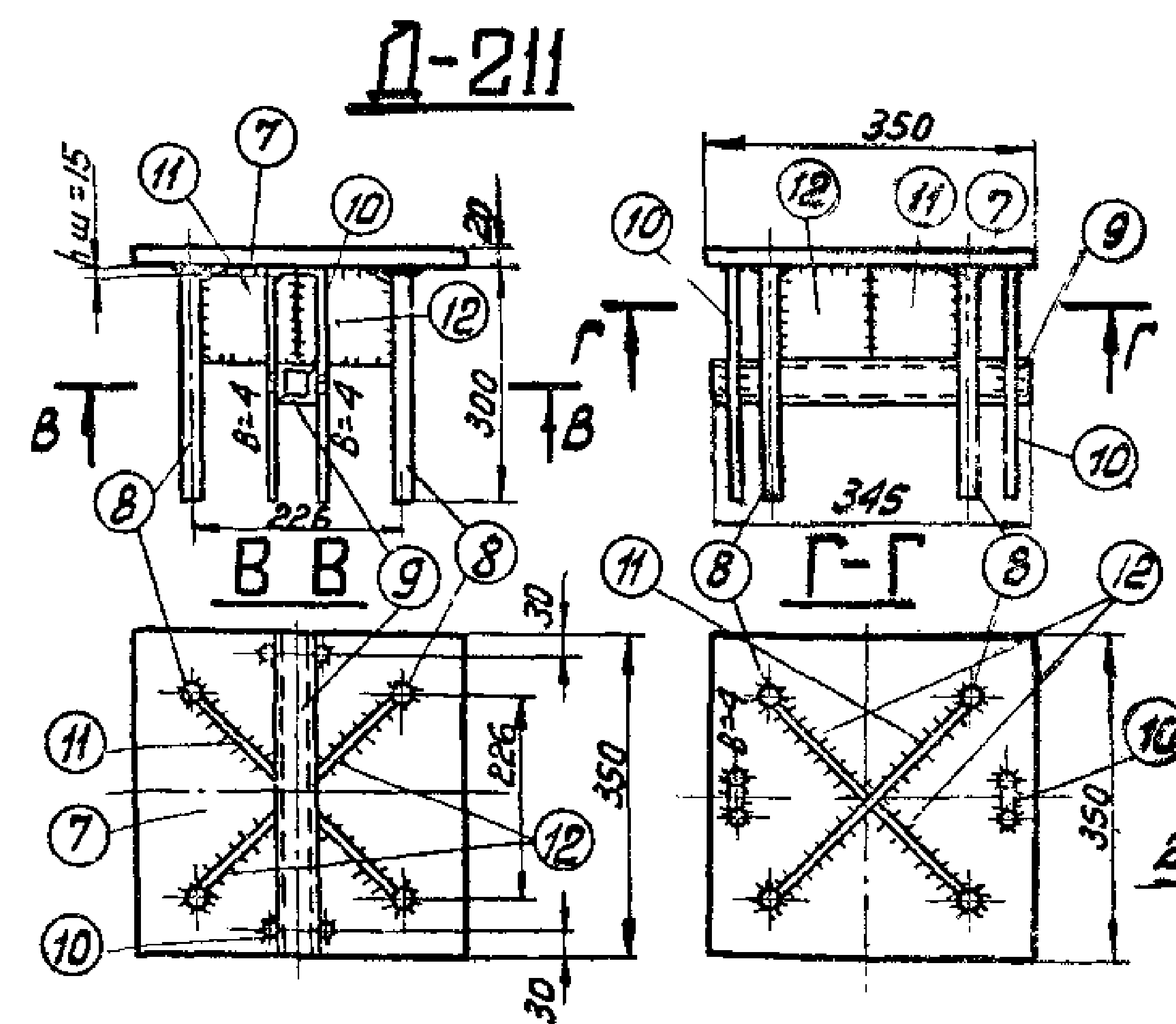
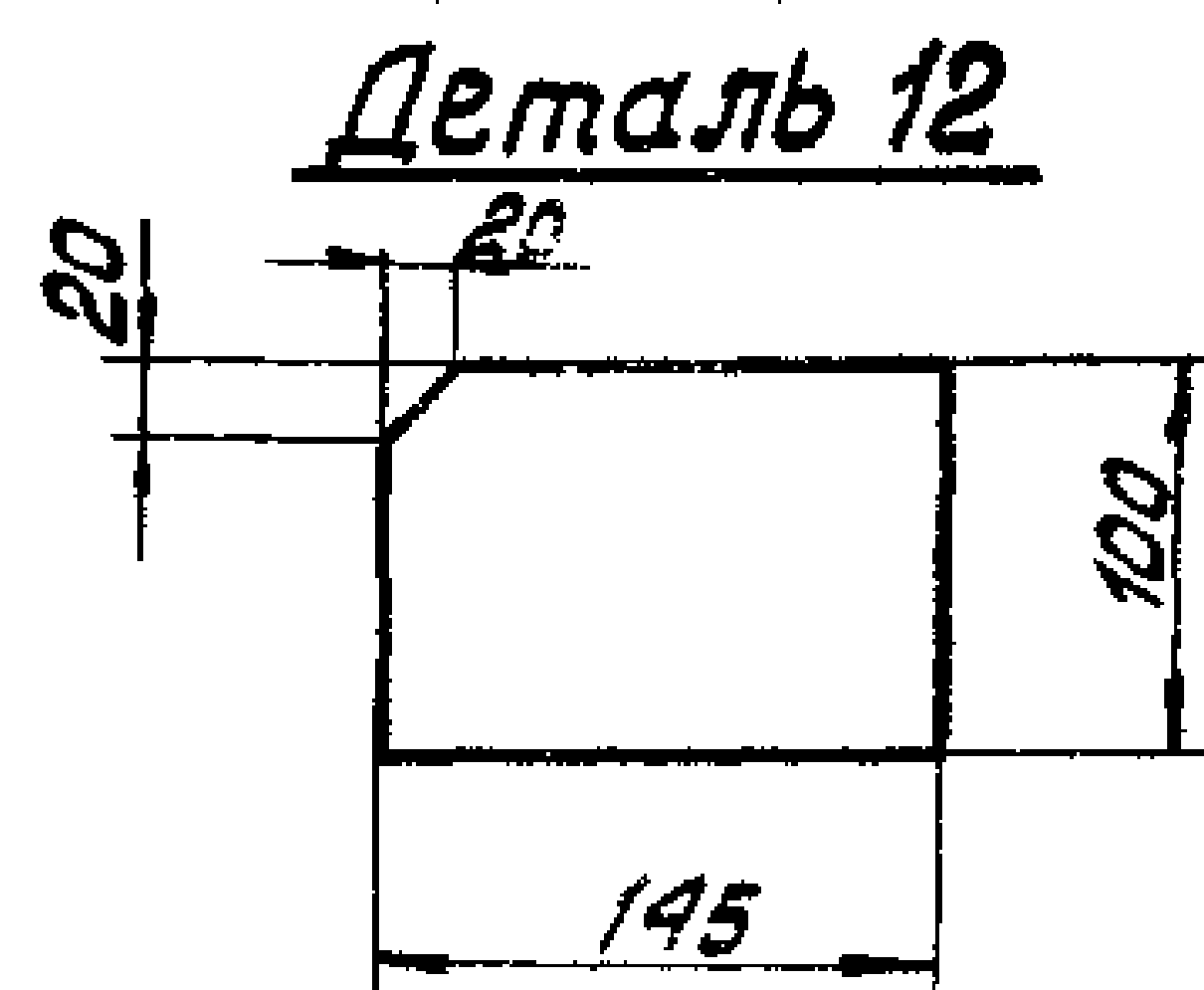
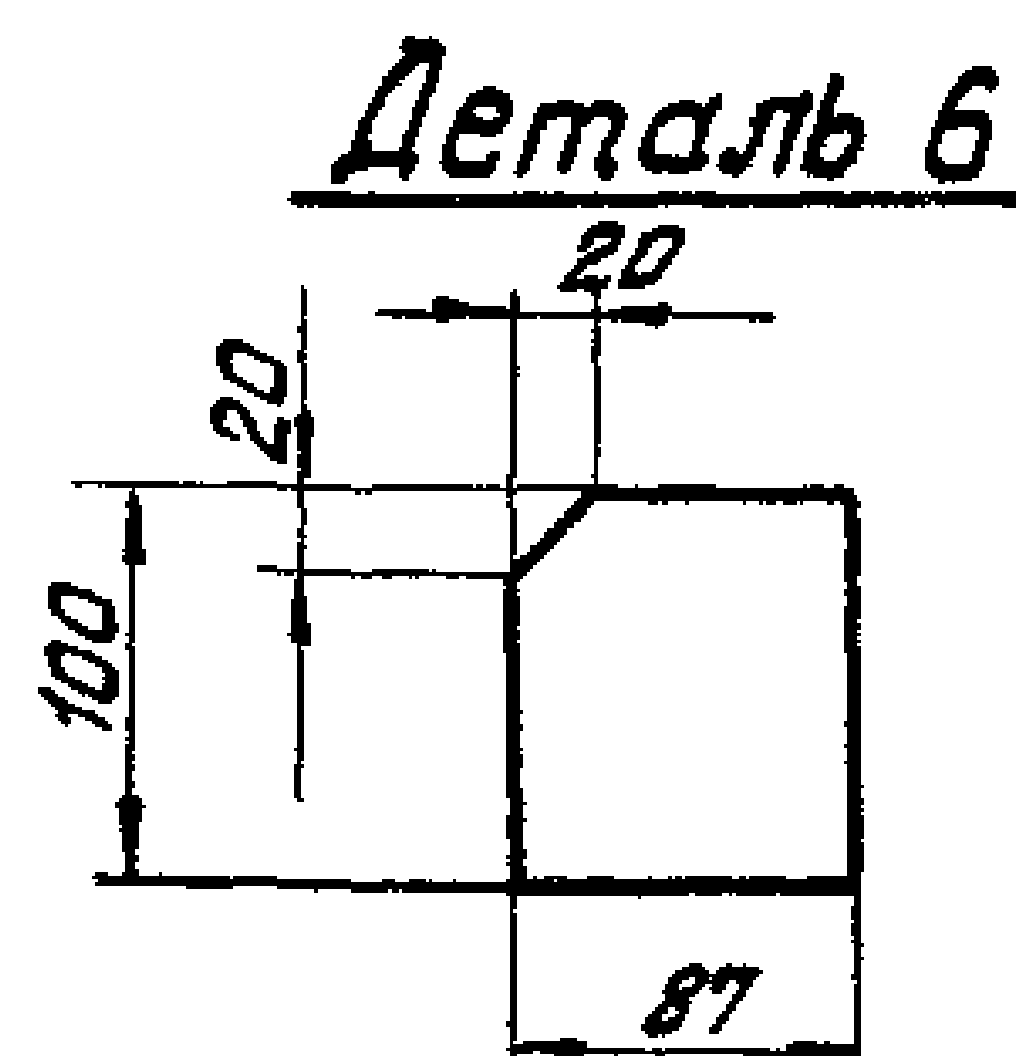
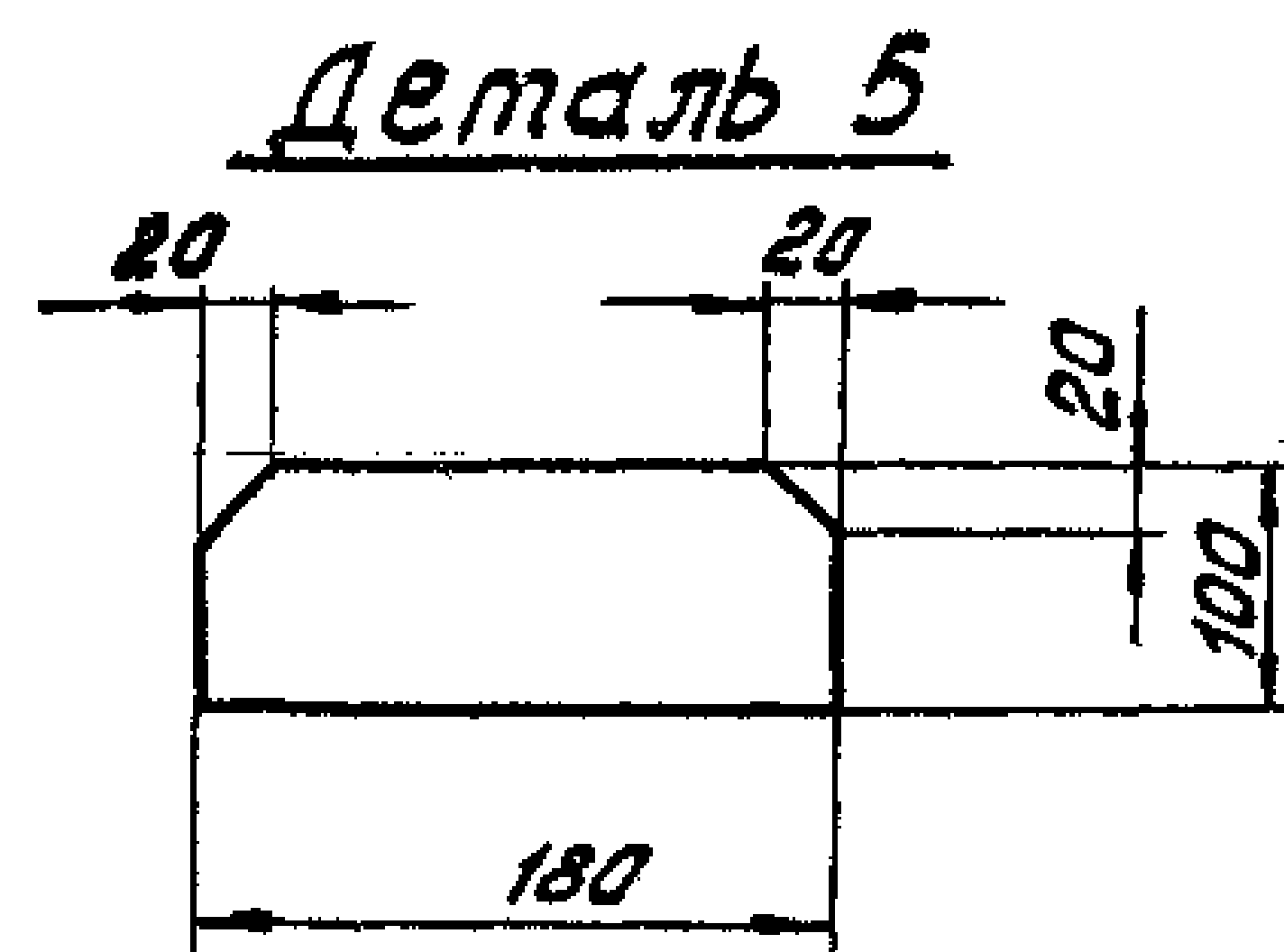
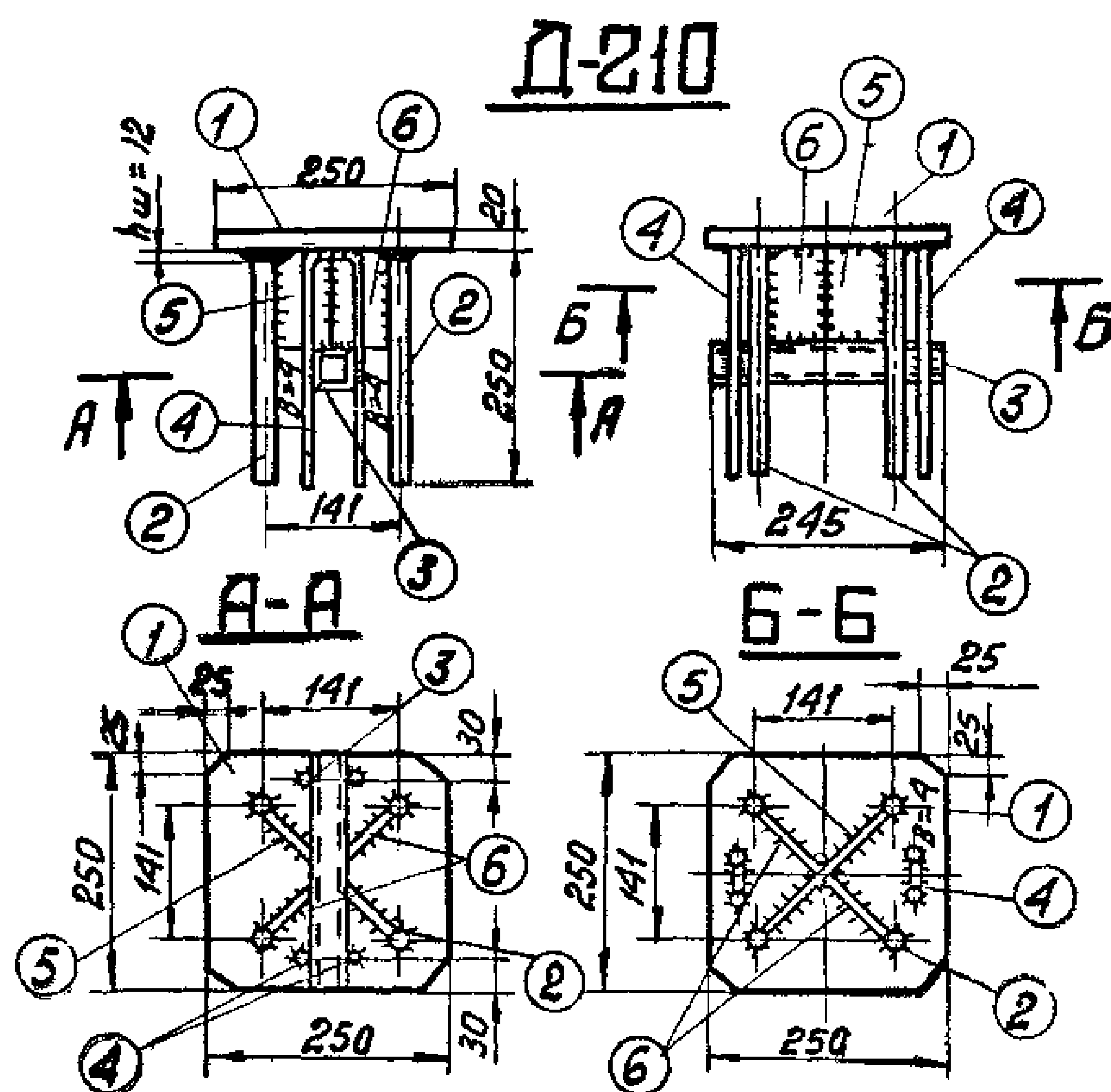
Марка	№ п/п	Сечение	Длина мм	к-во		вес в кг		Примечание
				Т	Н	1дет.	всех	
Д-206	1	Болт М42	760	1	-	8,2	8	18 по чертежу ГОСТ 5915-70* Оцинковать
	2	• ф20 А III	800	2	-	2,0	4	
	3	— 60×6	150	4	-	0,4	2	
	4	гайка М42	—	2	-	0,6	1	
	5	Шайба δ=20	—	1	-	3,0	3	
Д-207	6	Болт М56	810	1	-	15,6	16	35 по чертежу ГОСТ 10605-72 Оцинковать
	7	• ф25 А III	1000	2	-	3,9	8	
	8	— 60×6	145	4	-	0,4	2	
	9	гайка М56	—	2	-	1,4	3	
Д-208	10	Шайба δ=20	—	1	-	6,3	6	7
	11	• ф42 А I	360	1	-	3,9	4	
	12	Л 36×4	245	2	-	0,5	1	
Д-209	13	— 87×6	100	4	-	0,4	2	8
	14	Л 36×4	345	2	-	0,7	1	
	15	— 100×6	150	4	-	0,7	3	

Примечание:

1. Все швы h=6мм, кроме оговоренных

ТК 1976 г. Серия З. УСТ-115
Закладные детали Д-206 ÷ Д-209
Выпуск 4 Лист 1 из 1

Специальное
отделение
г. Ленинград
ШМН
Соклоб
Борьнова



Спецификация

Марка	№ п/п.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примечание
				Т	Н	1дет.	Всех	
Д-210	1	— 250×20	250	1	—	9.8	10	15
	2	• Ф20 А III	250	4	—	0.6	2	
	3	└ 36×4	245	2	—	0.5	1	
	4	• Ф8 А III	540	2	—	0.2	—	
	5	— 100×6	180	1	—	0.8	1	
	6	— 87×6	100	2	—	0.4	1	
Д-211	7	— 350×20	350	1	—	19.2	19	27
	8	• Ф25 А III	300	4	—	1.1	4	
	9	└ 50×4	345	2	—	1.0	2	
	10	• Ф8 А III	650	2	—	0.2	—	
	11	— 100×6	295	1	—	1.4	1	
	12	— 100×6	145	2	—	0.7	1	

Примечание:

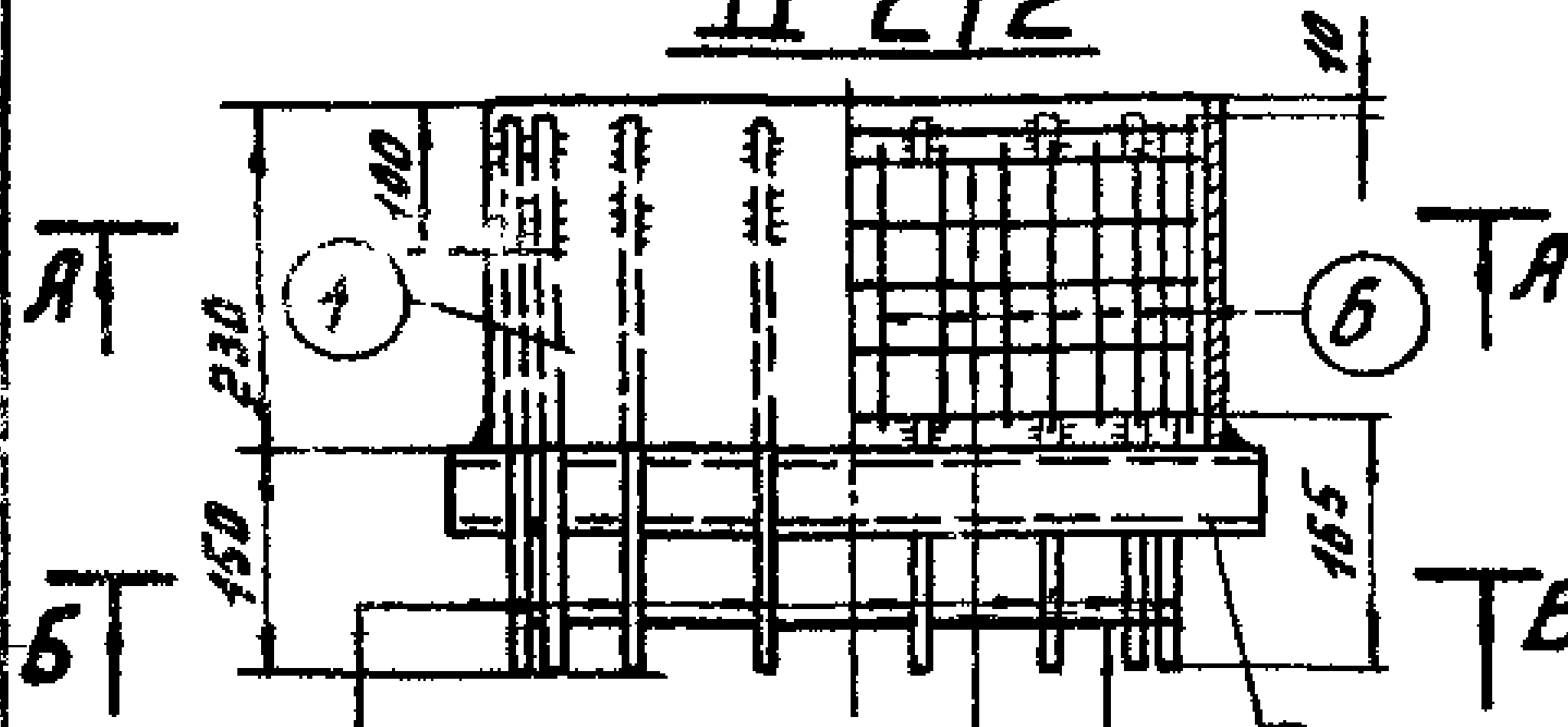
1. Все швы h=6 мм, кроме оговоренных

72 КТМ-IV-97

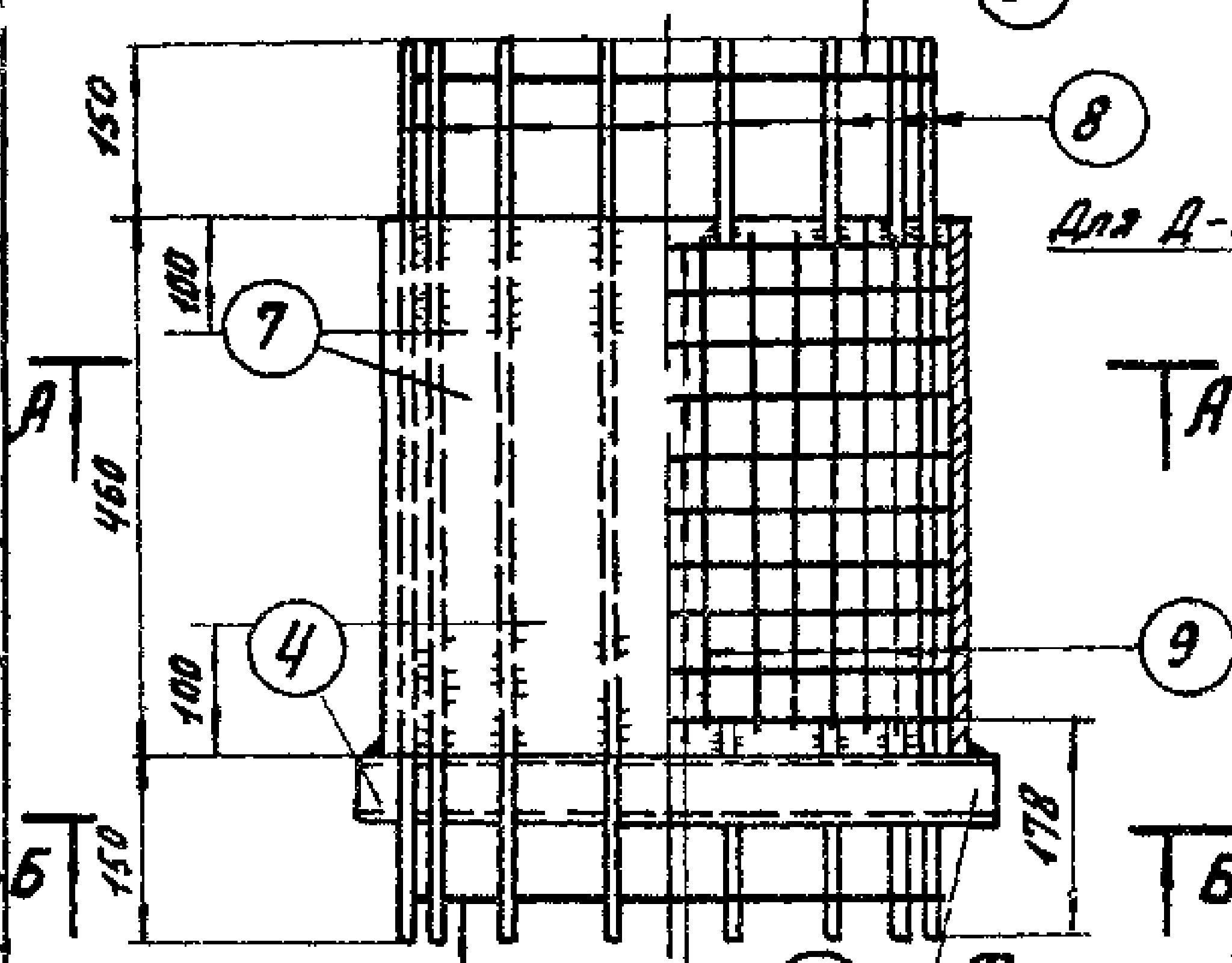
Пиколов
Савинов
Лит. титан
Пробер
Курнаев
Штин
Слепач
Слепач
Сл. спец. пр.
Сл. инж. пр.
Рудав. гр.

ЭНЕРГОСЕТЬ ПРОЕКТ
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

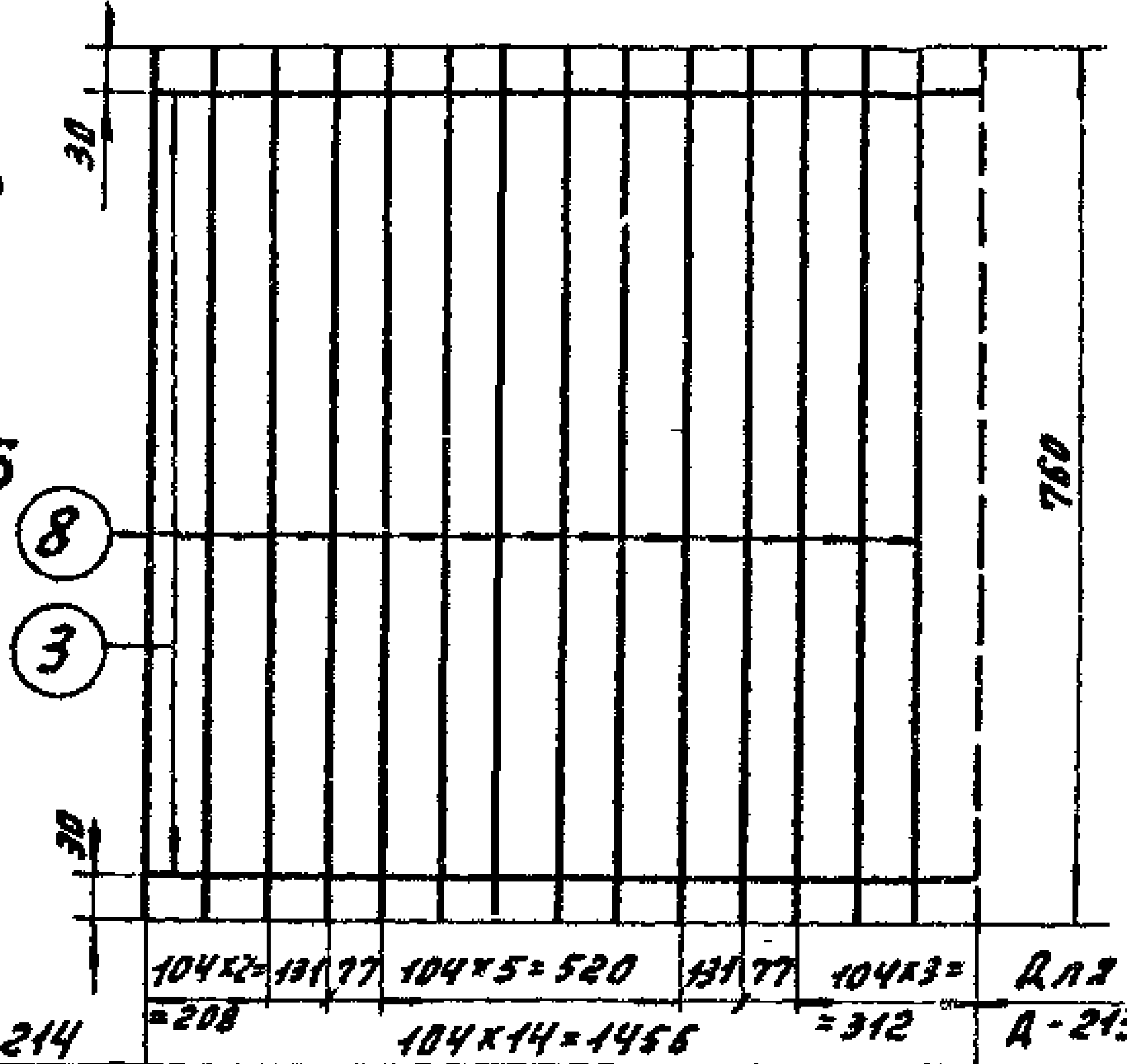
Д-212



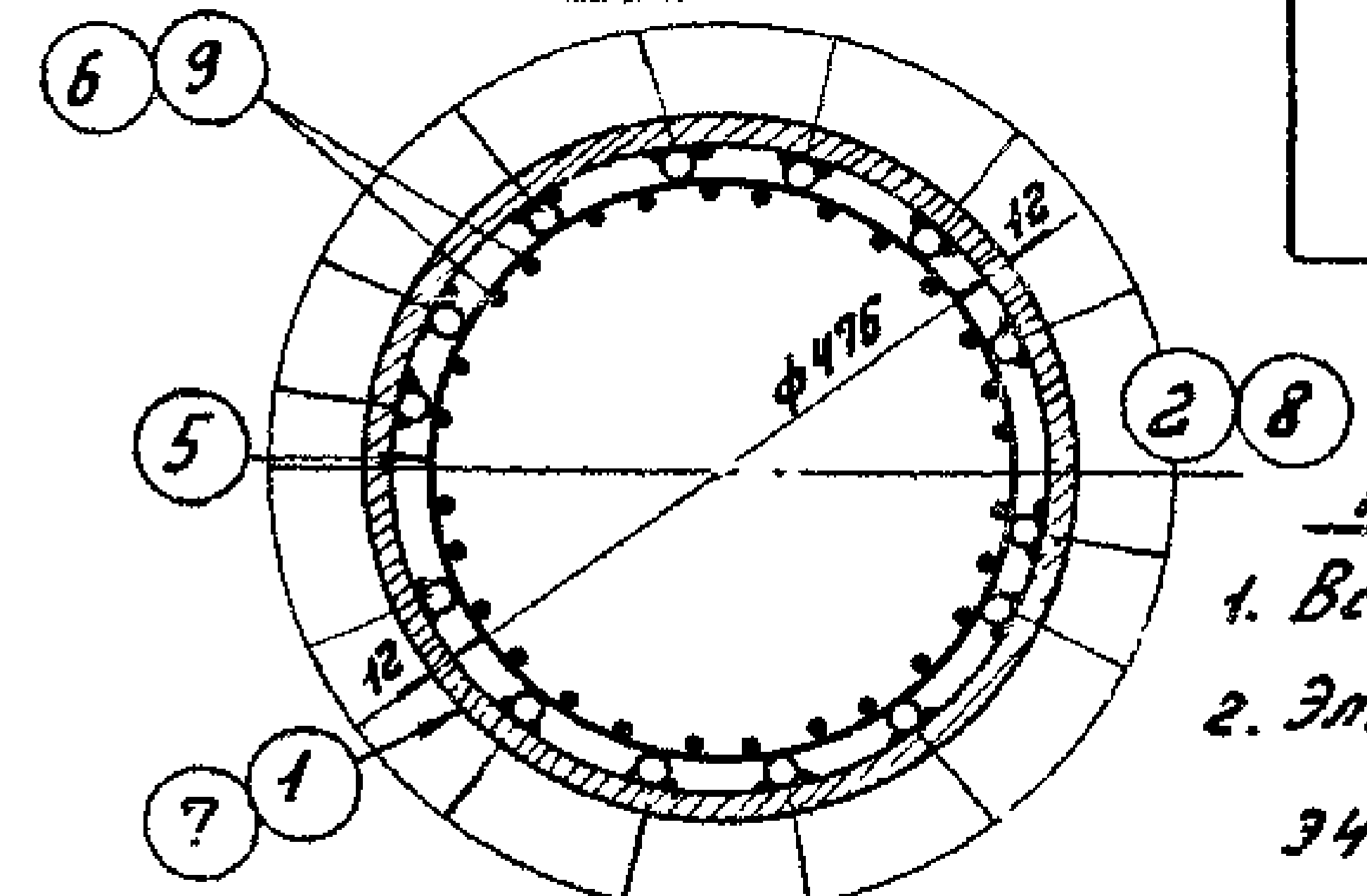
Д-213 (Д-214)



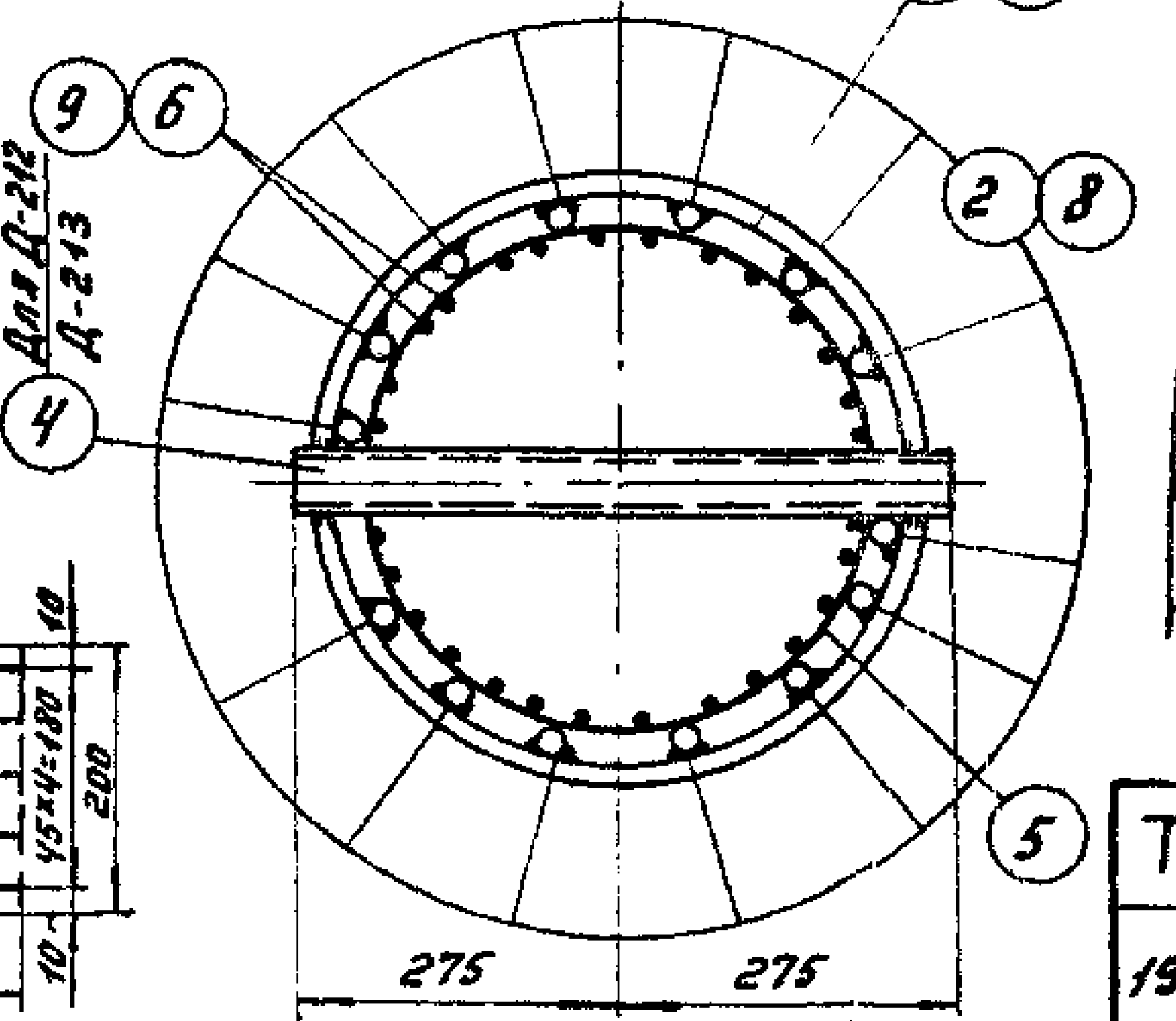
Позиции 8 и 3 в развертке



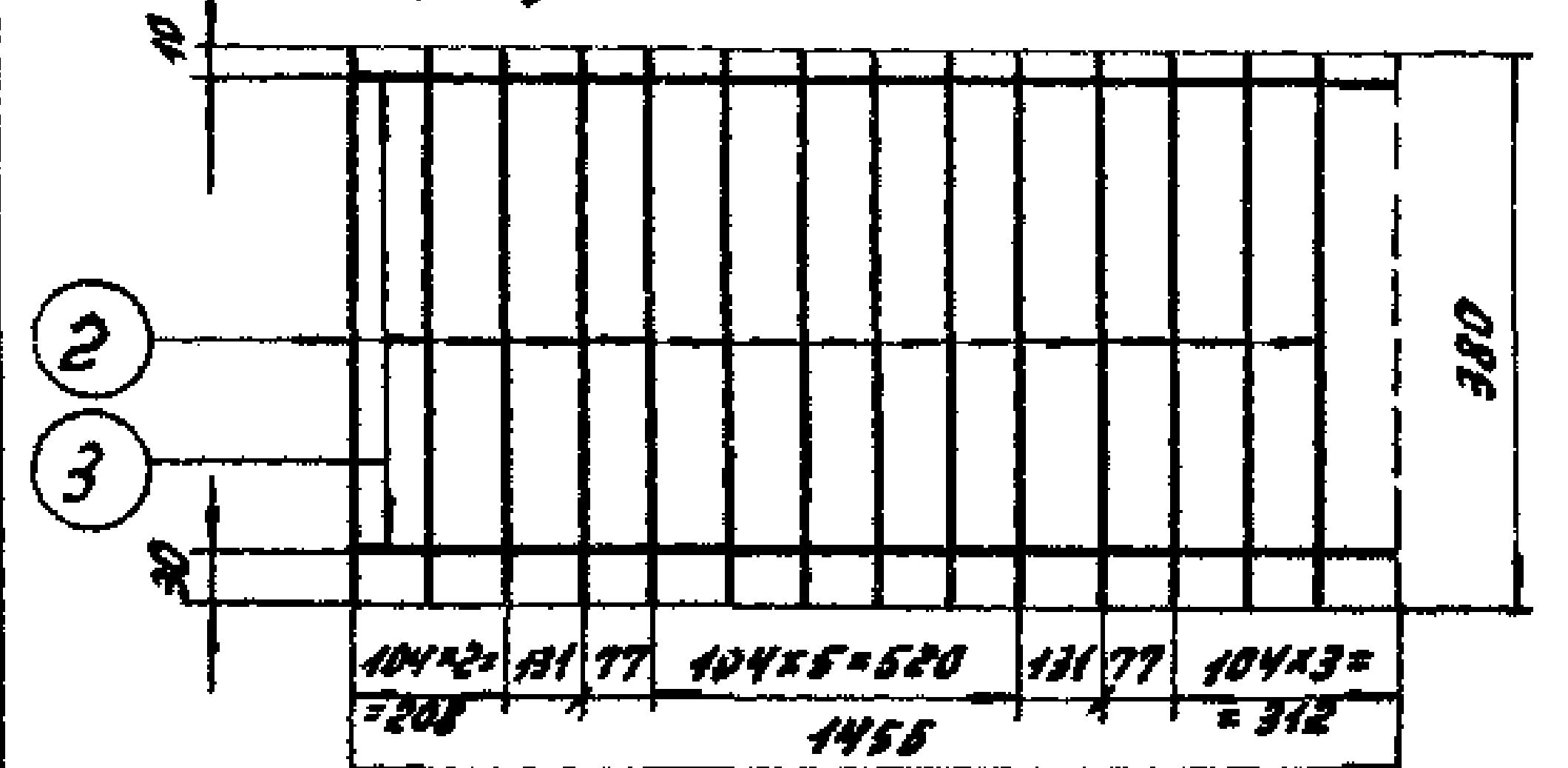
А-А



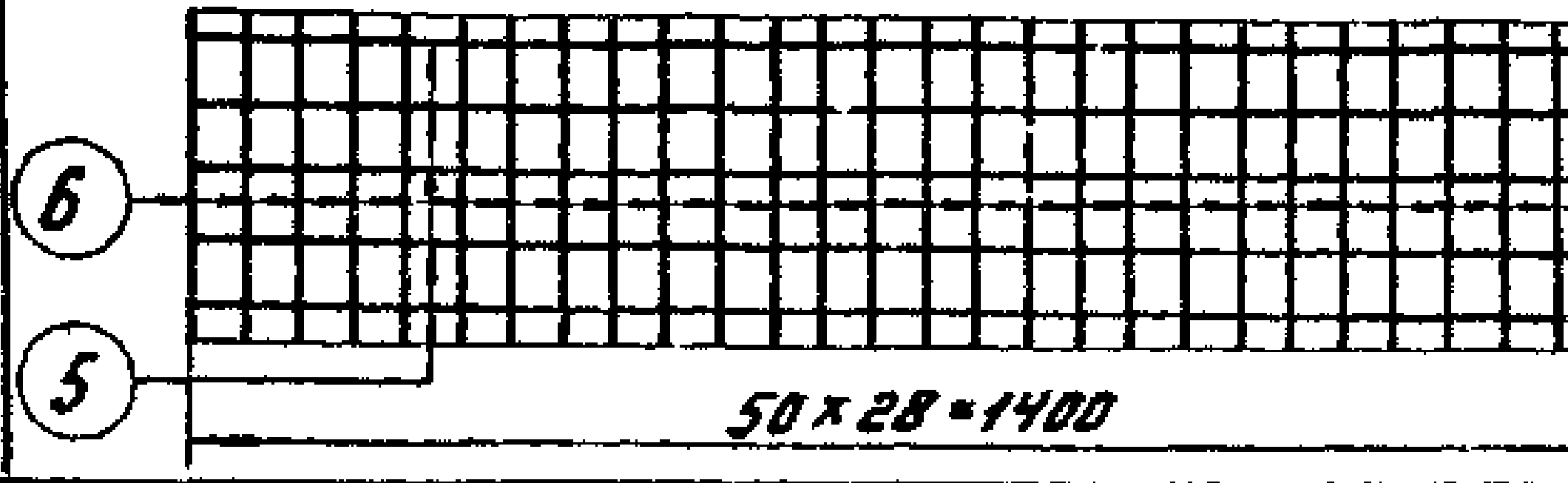
Б-Б



Позиции 2 и 3 в развертке



Позиции 5 и 6 в развертке

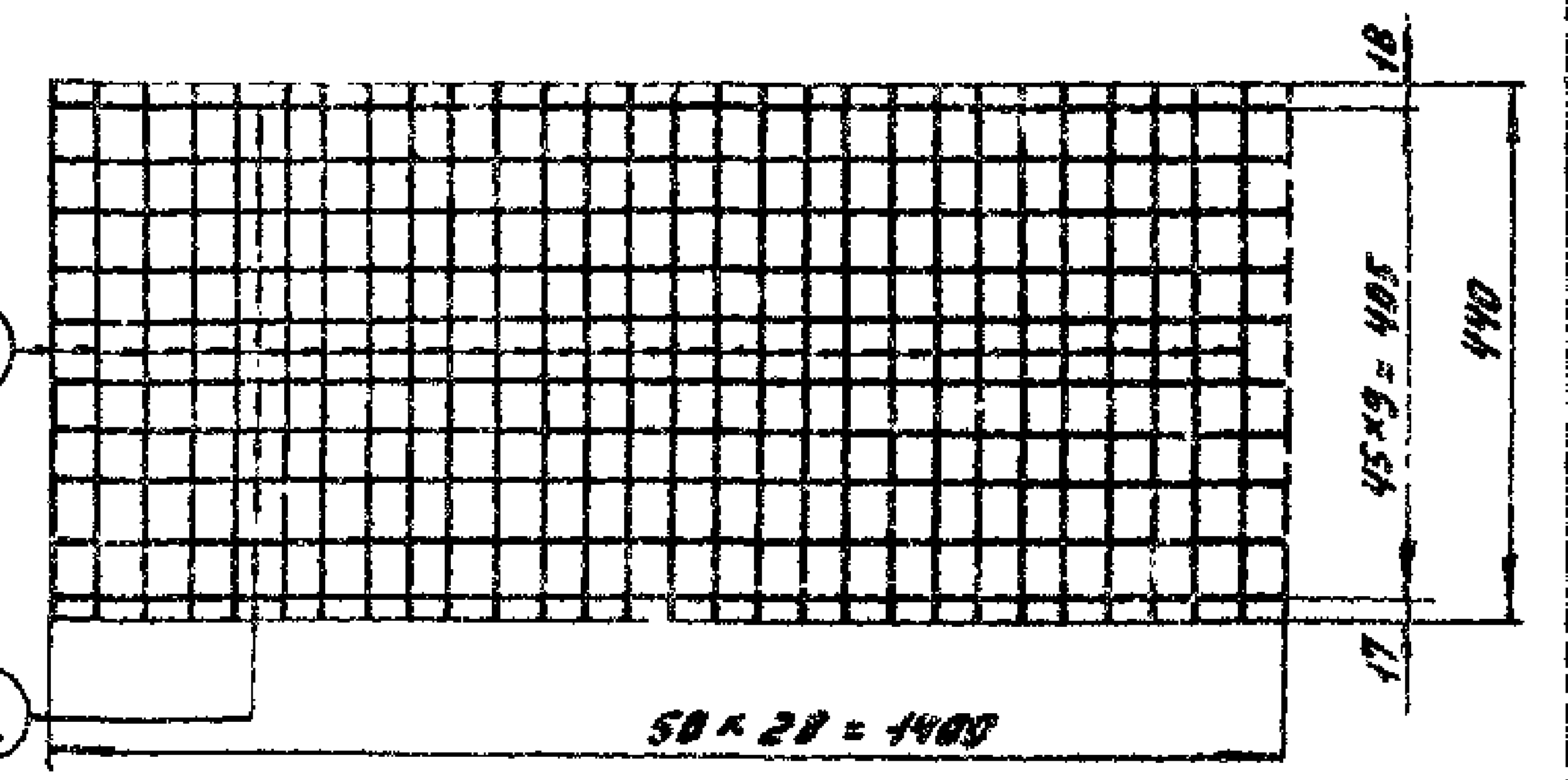


Спецификация

97

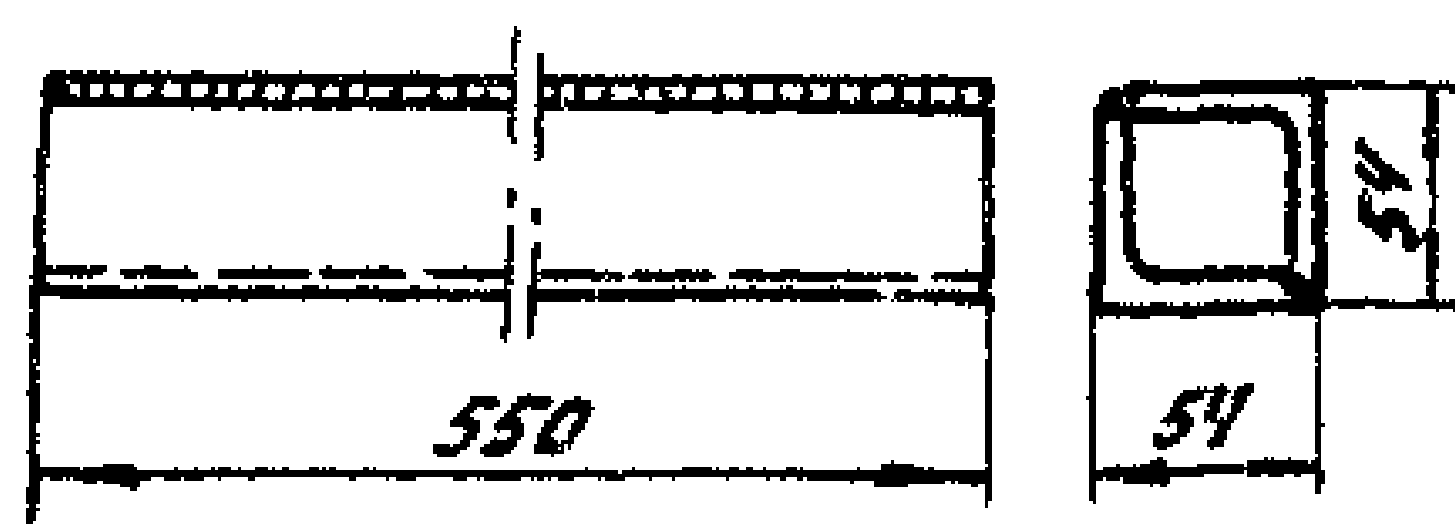
Марка	№№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во шт.		Вес в кг		Примечание
				м	н	1шт.	Всех	
Д-212	1	Труба φ 300 δ = 12	230	1	-	33,4	33	43
	2	φ 12 А II	370	14	-	0,3	4	
	3	φ 8 А I	1456	2	-	0,6	1	
	4	50x4	550	2	-	1,7	3	
	5	φ 5,5 В I	1400	5	-	0,3	1	
	6	φ 5,5 В I	200	28	-	-	1	
Д-213	7	Труба φ 300 δ = 12	460	1	-	66,9	67	86
	8	φ 12 А II	760	14	-	0,7	10	
	3	φ 8 А I	1456	2	-	0,6	1	
	4	50x4	550	2	-	1,7	3	
	5	φ 5,5 В I	1440	10	-	0,3	3	
	9	φ 5,5 В I	440	28	-	-	2	
Д-214	7	Труба φ 300 δ = 12	460	1	-	66,9	67	83
	8	φ 12 А II	760	14	-	0,7	10	
	3	φ 8 А I	1456	2	-	0,6	1	
	5	φ 5,5 В I	1400	10	-	0,3	3	
	9	φ 5,5 В I	440	28	-	-	2	

Позиции 5 и 9 в развертке



Примечания:
1. Все швы h=4мм
2. Электроды типа 342А

Позиция 4



ТК
1976г

Закладные детали Д-212-Д-214.

Серия
3.407-115
Выпуск
4
Лист
КЖ-84

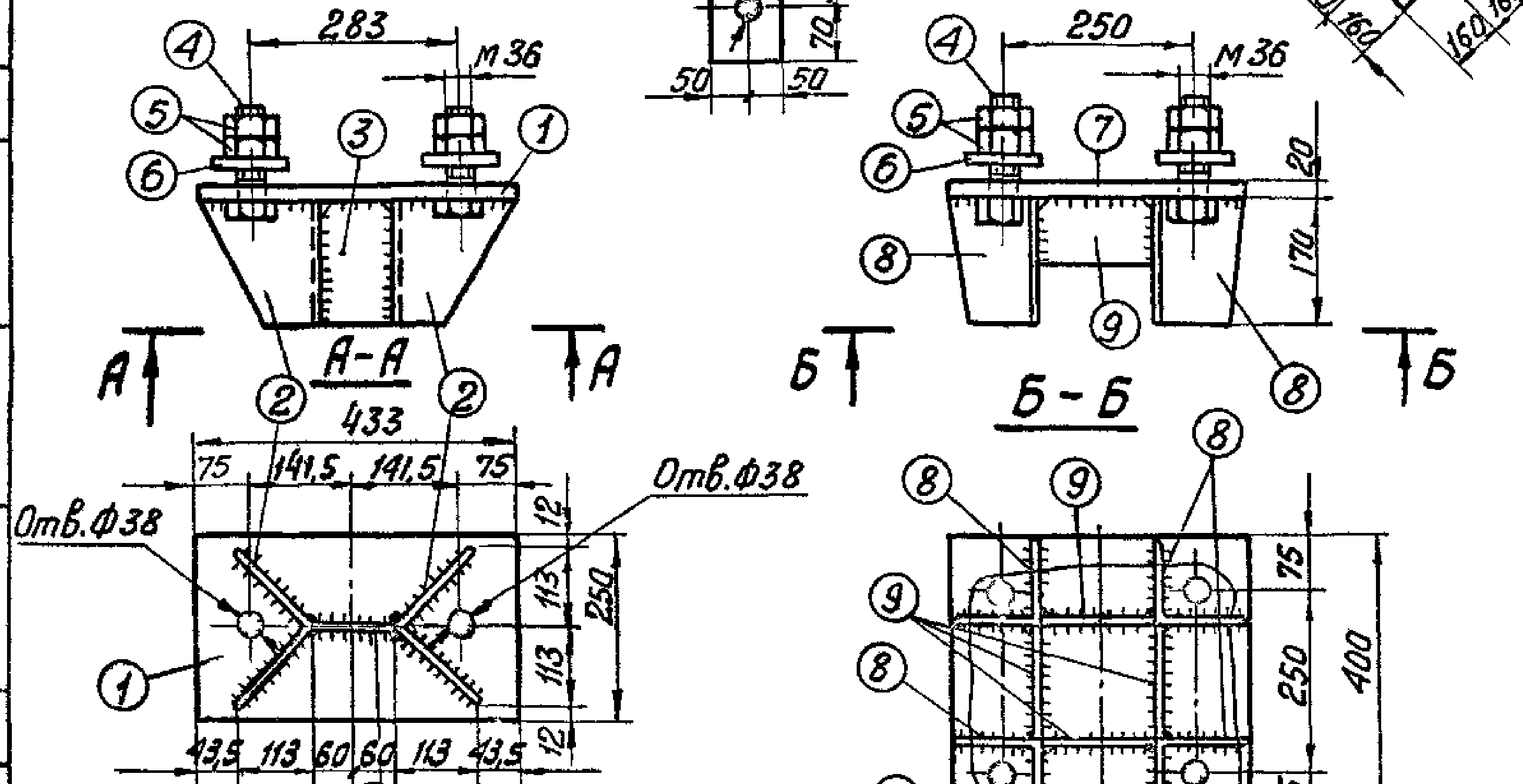
Деталь 6

Деталь 10

H1

H2

Спецификация

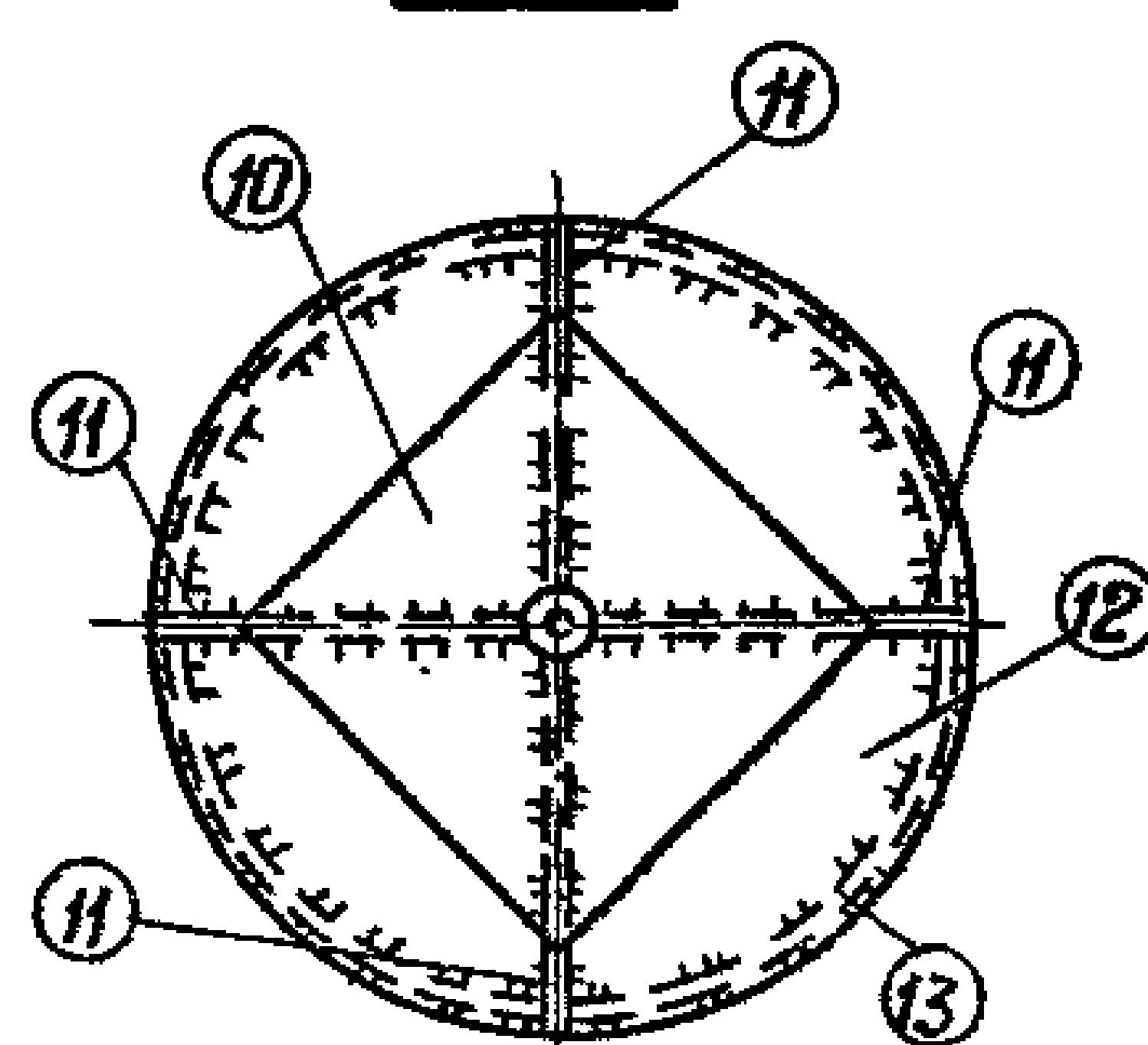
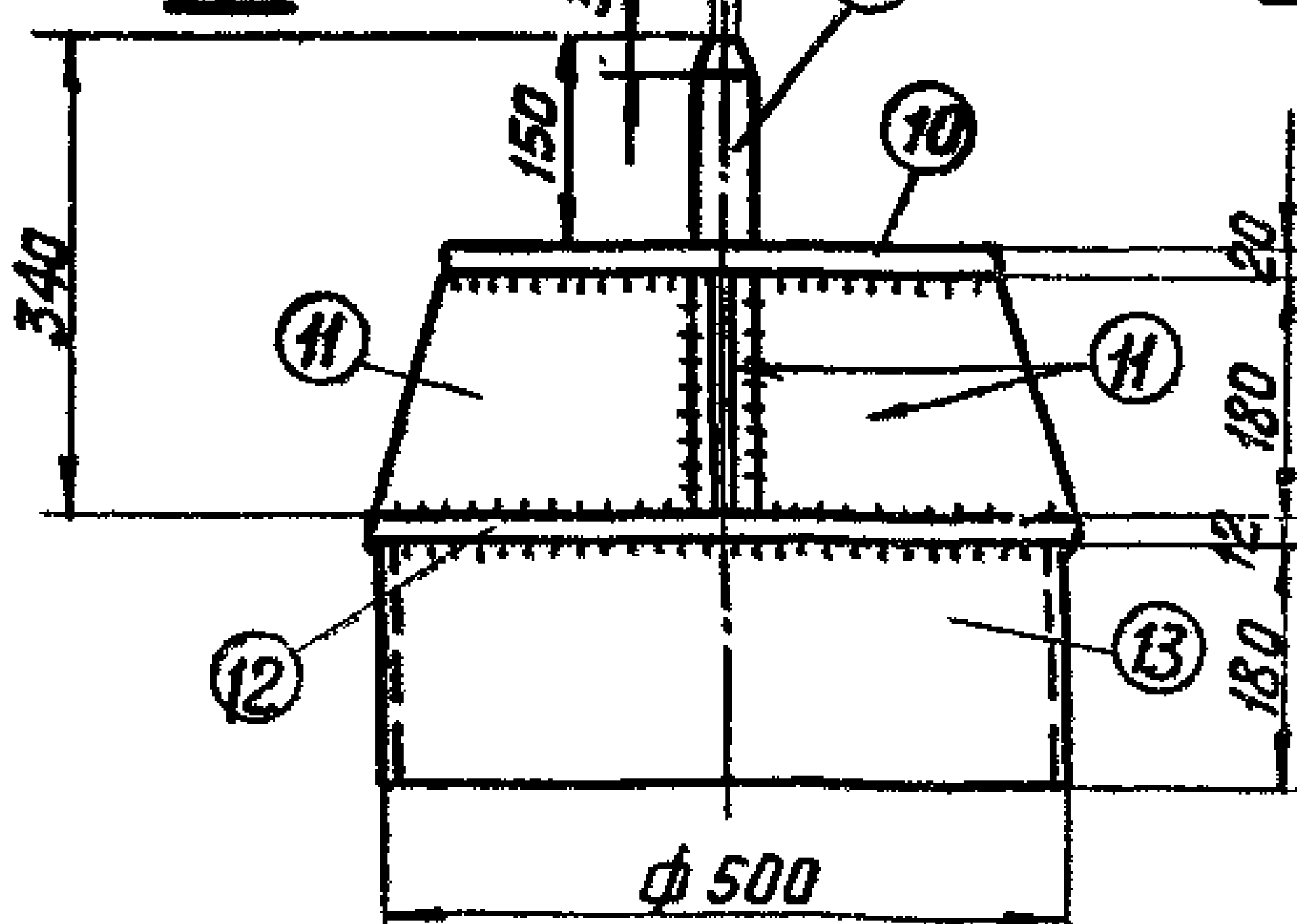
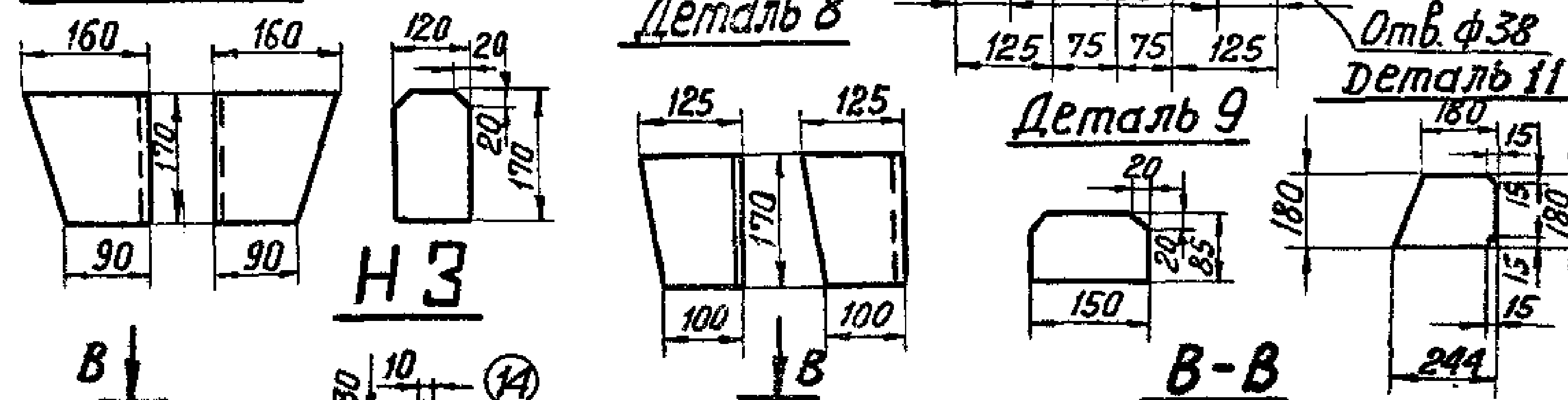


Деталь 2 Деталь 3

Деталь 8

Деталь 9

Деталь 11



Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг		Примечание
				т	н	шт.	всех	
H1	1	— 250×20	433	1	—	16,9	17	35 ГОСТ 7798-70* ГОСТ 5915-70* по чертежу
	2	└ 160×10	170	2	—	3,3	7	
	3	— 120×12	170	1	—	1,9	2	
	4	Болт М36	130	2	—	1,4	3	
	5	Гайка М36	—	4	—	0,4	2	
	6	Шайба-δ=20	120	2	—	1,8	4	
H2	7	— 400×20	400	1	—	25,1	25	54 ГОСТ 7798-70* ГОСТ 5915-70* по чертежу
	8	└ 125×8	170	4	—	2,3	9	
	9	— 80×12	150	4	—	1,1	4	
	4	Болт М36	130	4	—	1,4	6	
	5	Гайка М36	—	8	—	0,4	3	
	6	Шайба-δ=20	120	4	—	1,8	7	
H3	10	— 320×20	320	1	—	16,1	16	83 ГОСТ 8732-70*
	11	— 180×12	244	4	—	4,1	16	
	12	— 530×12	φ530	1	—	20,8	21	
	13	Труба φ500 δ=12	180	1	—	26,2	26	
	14	Штырь φ42	350	1	—	3,8	4	

Примечания:
 1. Все швы h=8 мм.
 2. Электроды типа Э42 А

ТК
1976г.

Металлические детали H1 ÷ H3

Серия
3.407-115
Выпуск Лист
4 КЖ-85

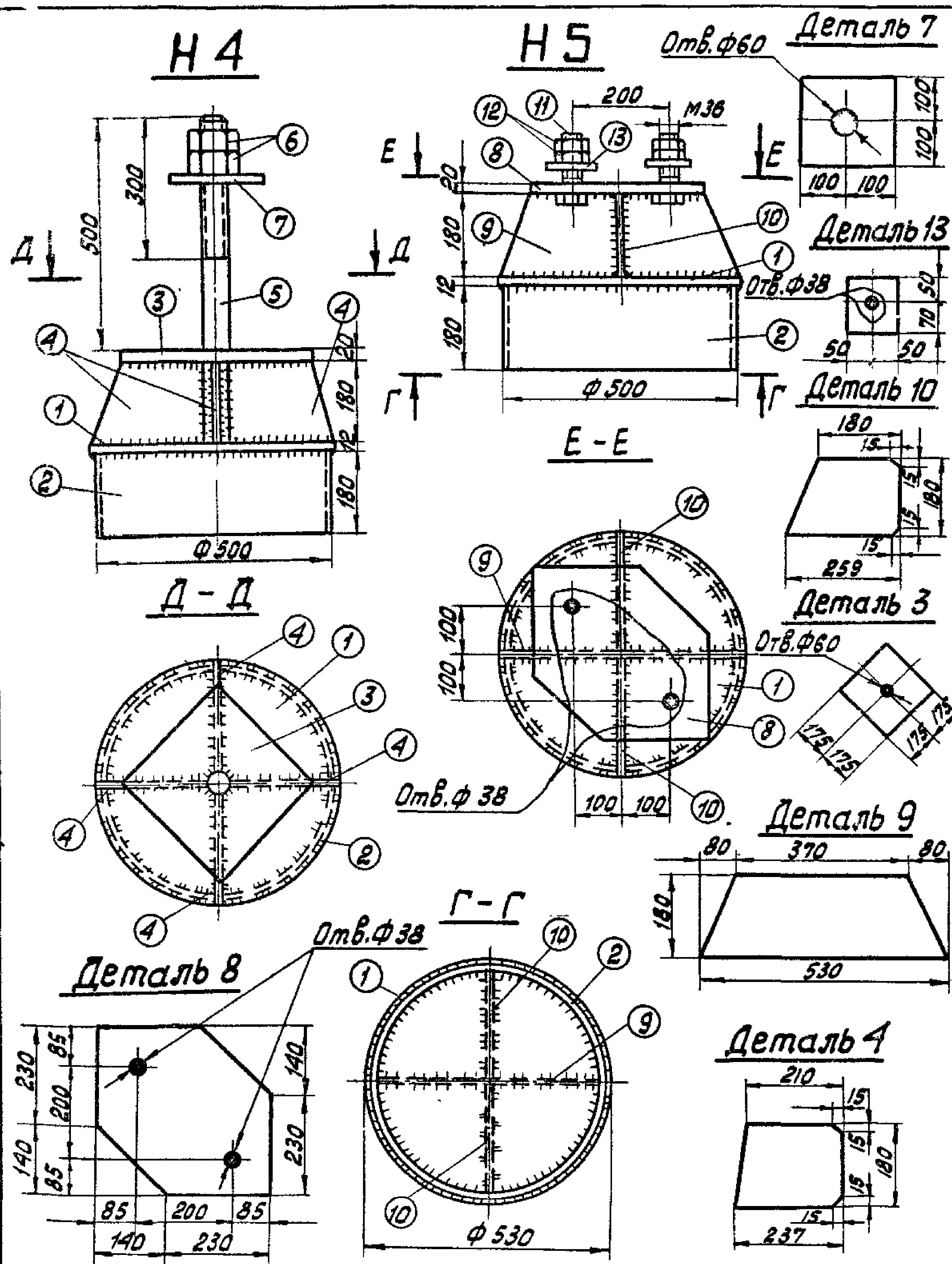
12 КТМ-IV-99

Зав. шифр
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Рук. гр.
Исполнит.

а. а. а. а. а.
Курносая
Штин
СОКЛОВ
Янова
Григорьев

Проверил
К. М. М.

Энергосетьпроект.
Северо-Западное
отделение
г. Ленинград



Спецификация								99	
Марка	№№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примечание	
				Т	Н	1 шт.	Всех		Марки
Н4	1	— 530×12	φ530	1	—	20,8	21	104	
	2	Труба φ500, δ=12	180	1	—	26,2	26		
	3	— 350×20	350	1	—	19,2	19		
	4	— 180×12	237	4	—	3,8	15		
	5	Болт М56	700	1	—	13,5	14		
	6	Гайка М56	—	2	—	1,4	3		ГОСТ 10605-72
	7	Шайба—δ=20	200	1	—	6,3	6		по чертежу
Н5	1	— 530×12	φ530	1	—	20,8	21	89	
	2	Труба φ500 δ=12	180	1	—	26,2	26		ГОСТ 8732-70*
	8	— 370×20	370	1	—	18,4	18		
	9	— 180×12	530	1	—	7,6	8		
	10	— 180×12	259	2	—	3,7	7		
	11	Болт М36	130	2	—	1,4	3		ГОСТ 7798-70*
12	Гайка М36	—	4	—	0,4	2	ГОСТ 5915-70*		
13	Шайба—δ=20	120	2	—	1,8	4	по чертежу		

Примечания:
 1. Все швы h=8 мм.
 2. Электроды типа Э42А

ТК
1976г.

Металлические детали Н4, Н5

Серия
3.404-175
Выпуск лист
4 КЖ-86

727/ТМ-IV-100

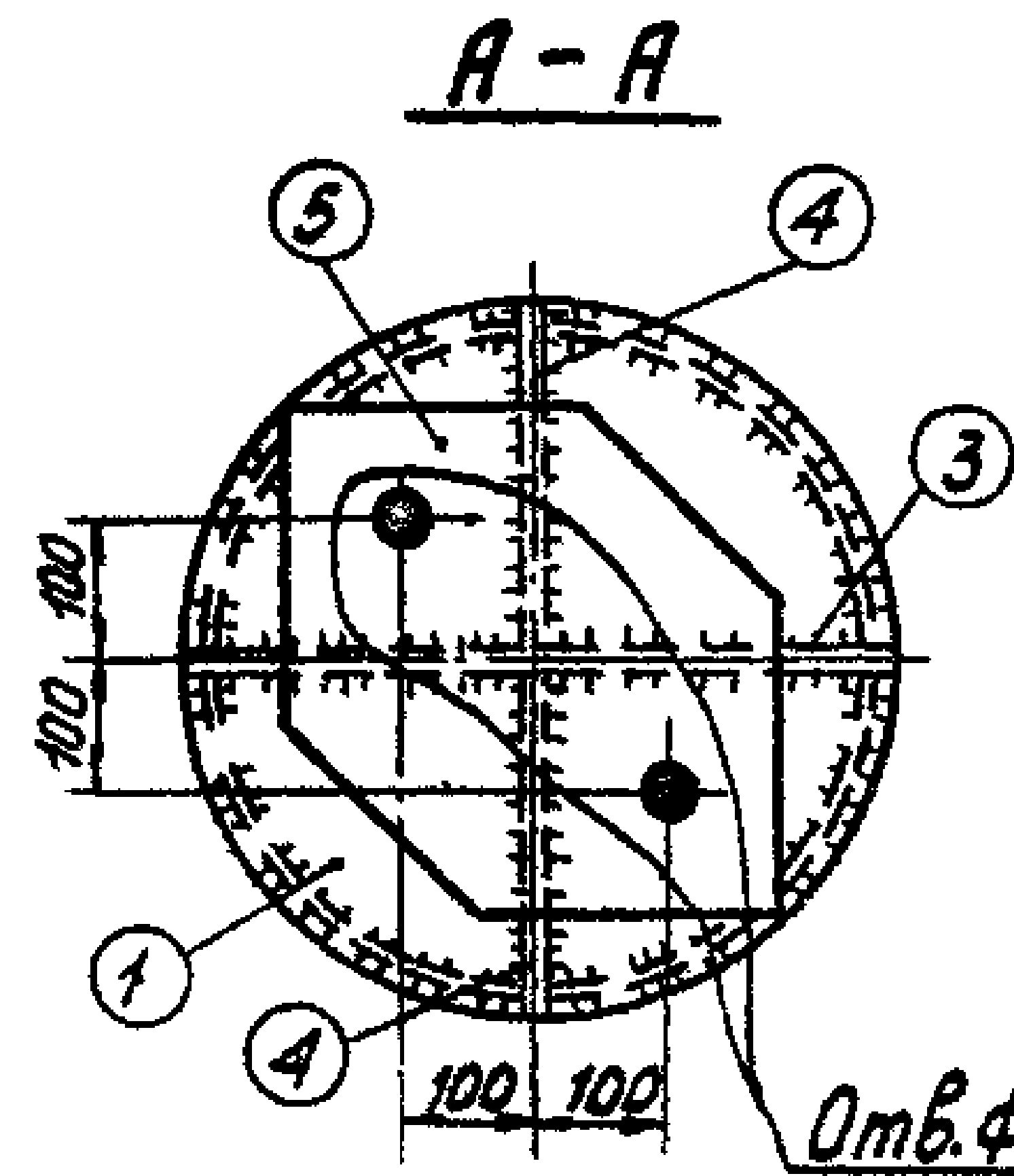
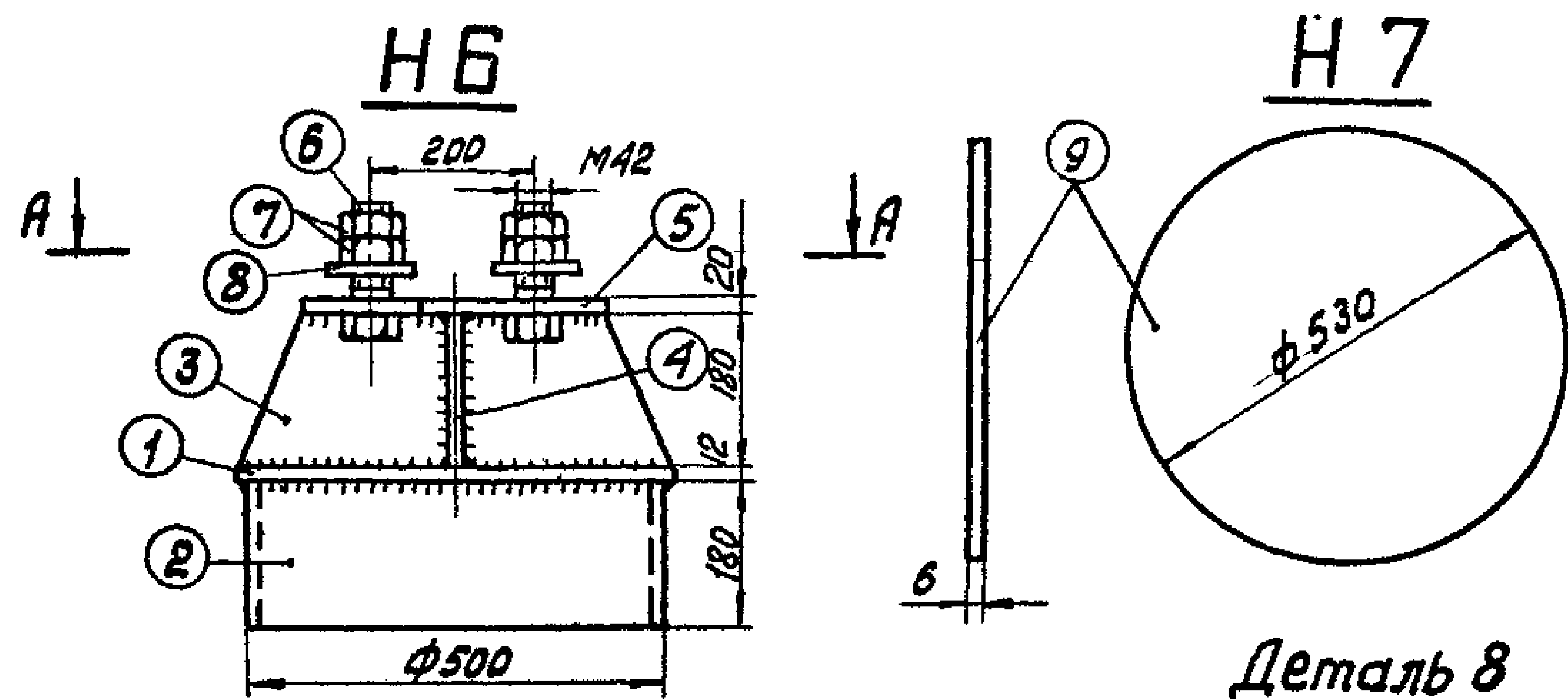
Энергосетьпроект
Северо-Западное
отделение
г. Ленинград

555 НКЭС
Гл. спец.
Гл. инж. пр.
Руков. ср.
Исполнит.

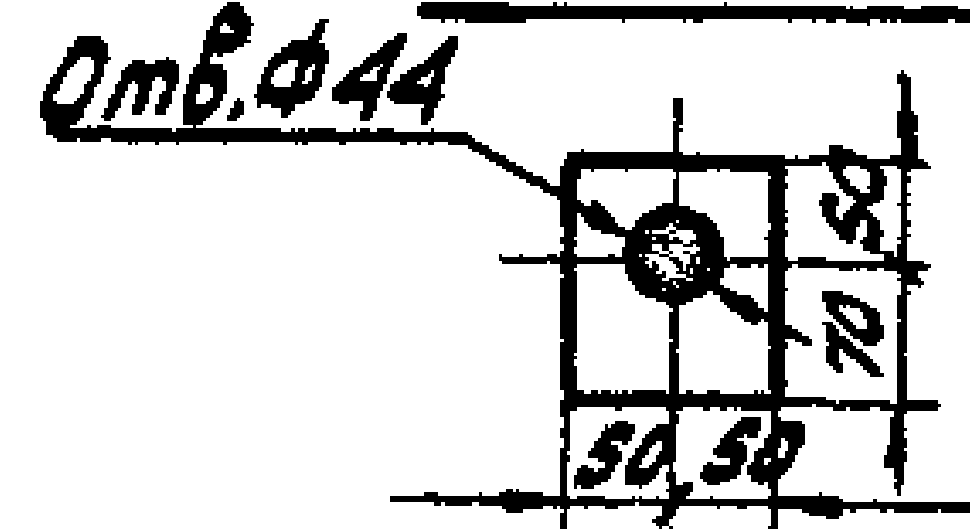
С. С. Соловьев
В. С. Штун
А. С. Соколов
Б. В. Бобьянова
Г. В. Еригорьев

Копировал
Каплевская

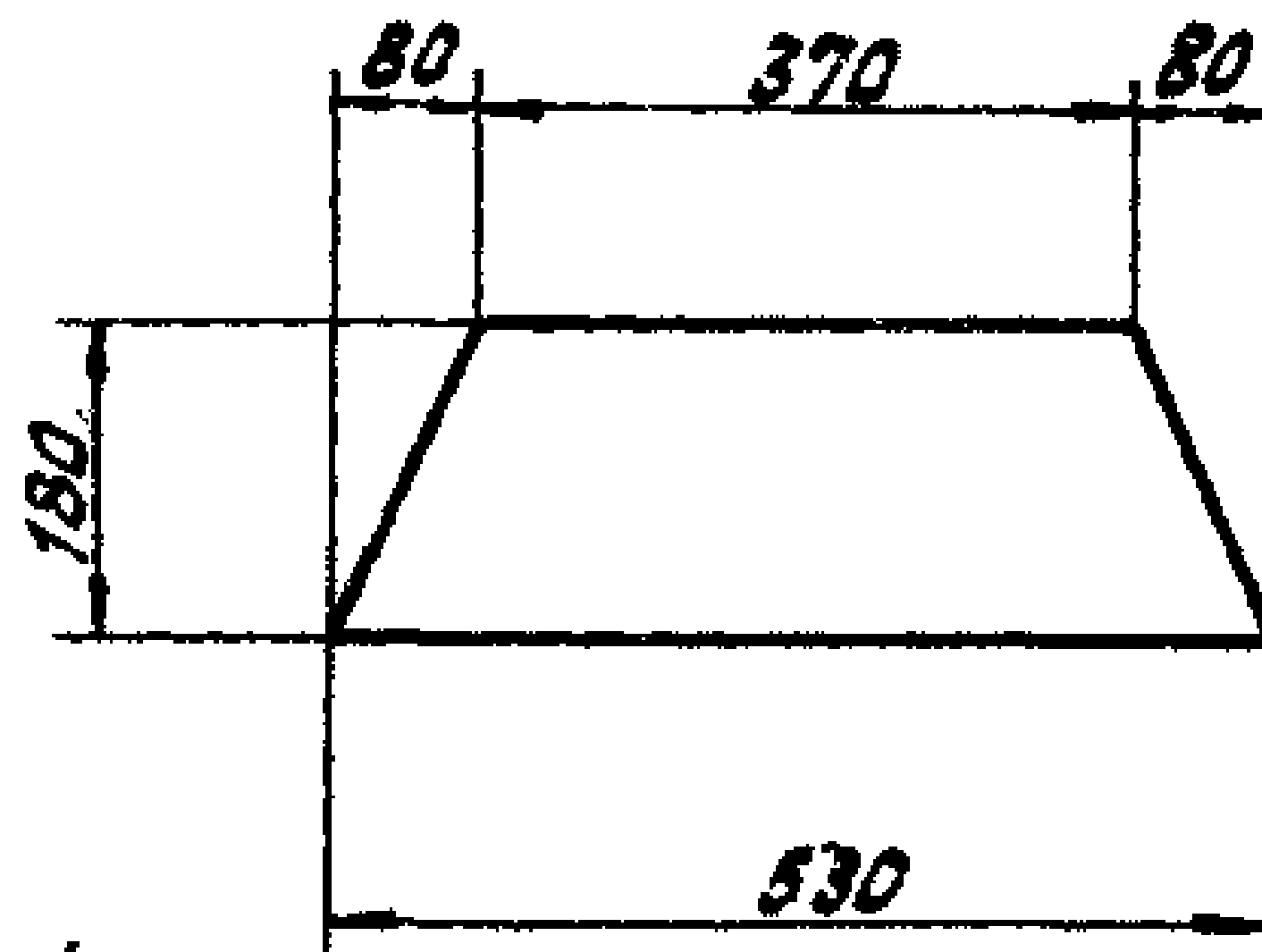
Проверил



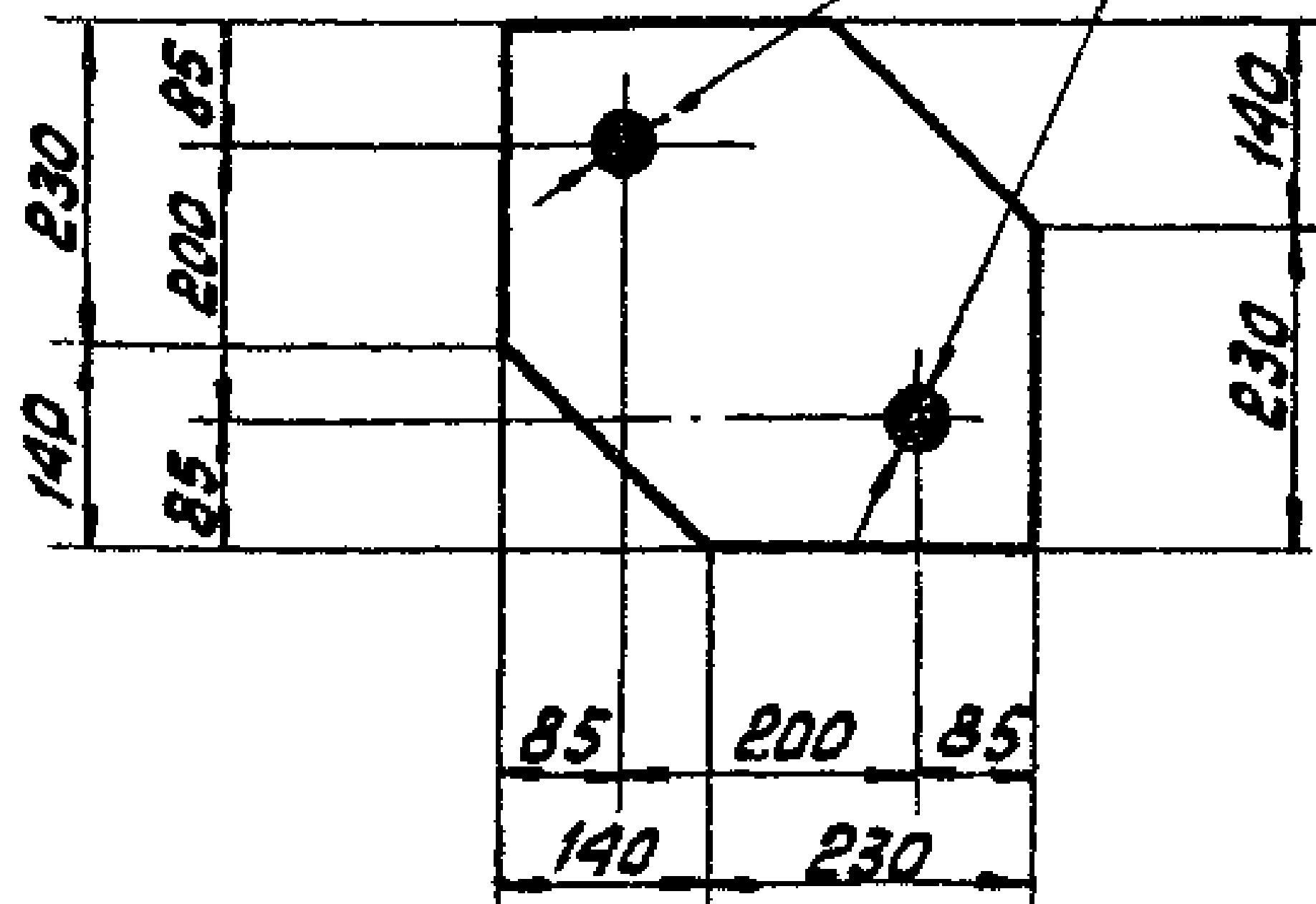
Деталь 8



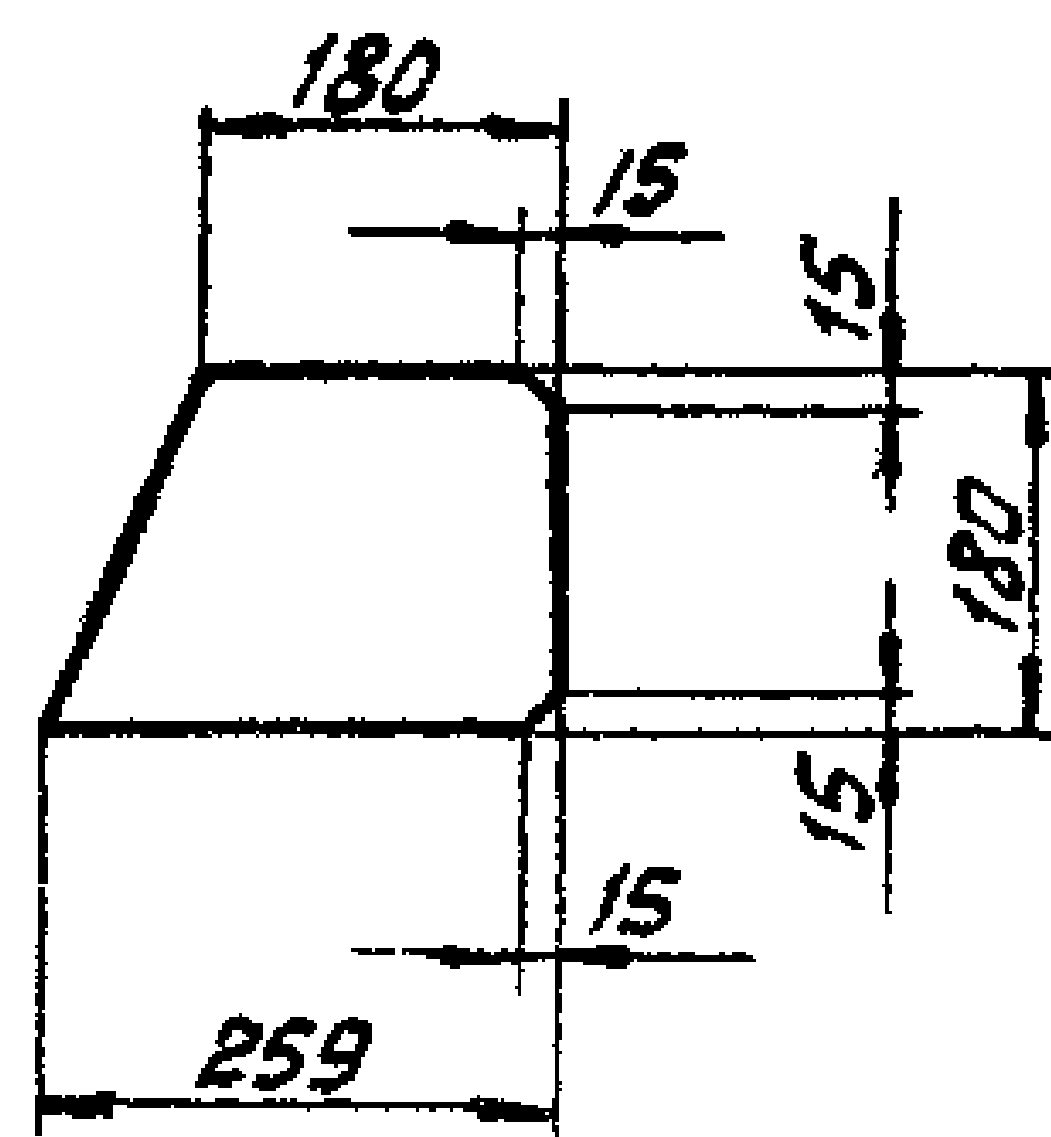
Деталь 3



Деталь 5



Деталь 4



Спецификация

100

Марка	НН п/п	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг		Примечание
				т	н	1шт.	всех марки	
Н 6	1	— 530 × 12	φ 530	1	—	20.8	21	90
	2	Труба φ 500 δ=12	180	1	—	26.2	26	
	3	— 180 × 12	530	1	—	7.6	8	
	4	— 180 × 12	259	2	—	3.7	7	
	5	— 370 × 20	370	1	—	18.1	18	
	6	Болт М42	140	2	—	2.1	4	
	7	Гайка М42	—	4	—	0.6	2	
	8	Шайба-δ=20	120	2	—	1.8	4	
Н 7	9	— 530 × 6	530	1	—	10.4	10	10

Примечания:

1. Все швы h=8 мм.
2. Электроды типа Э42А

ТК

1976г.

Металлические детали Н6, Н7

СЕРИЯ
З. 407-115

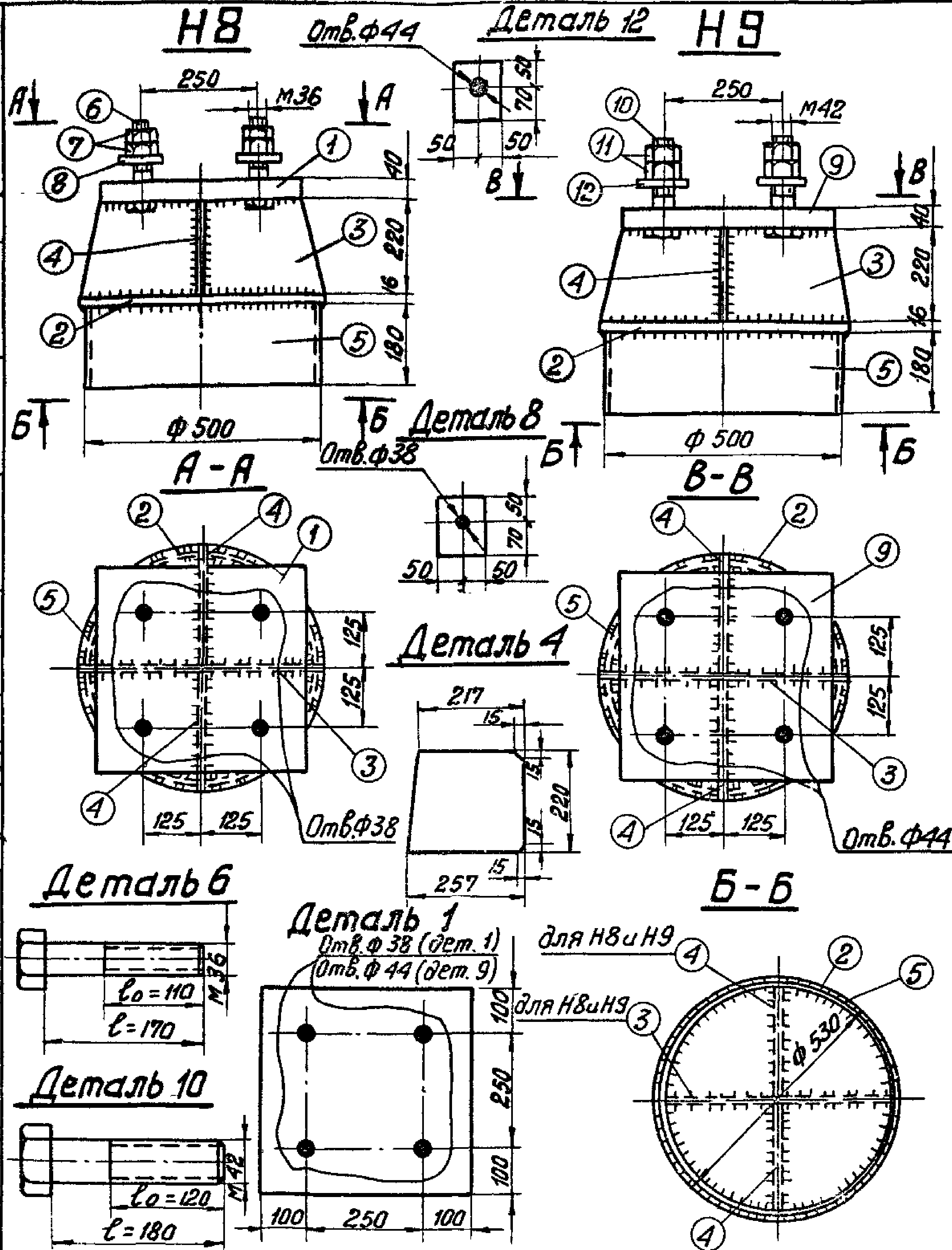
Выпуск Лист
4 КЖ-87

7271ТМ-IV-101

Энергосетьпроект
Северо-западное
отделение
г. Ленинград

Зав. НИИЭС Селецкий Курнособ
Гл. спец. Власов Штин
Гл. инж. пр. Соколов
Рук. эр. Бату Бобянова
Исполнит. Травин Григорьев

Проверил. Сидорова Калесовская



Спецификация

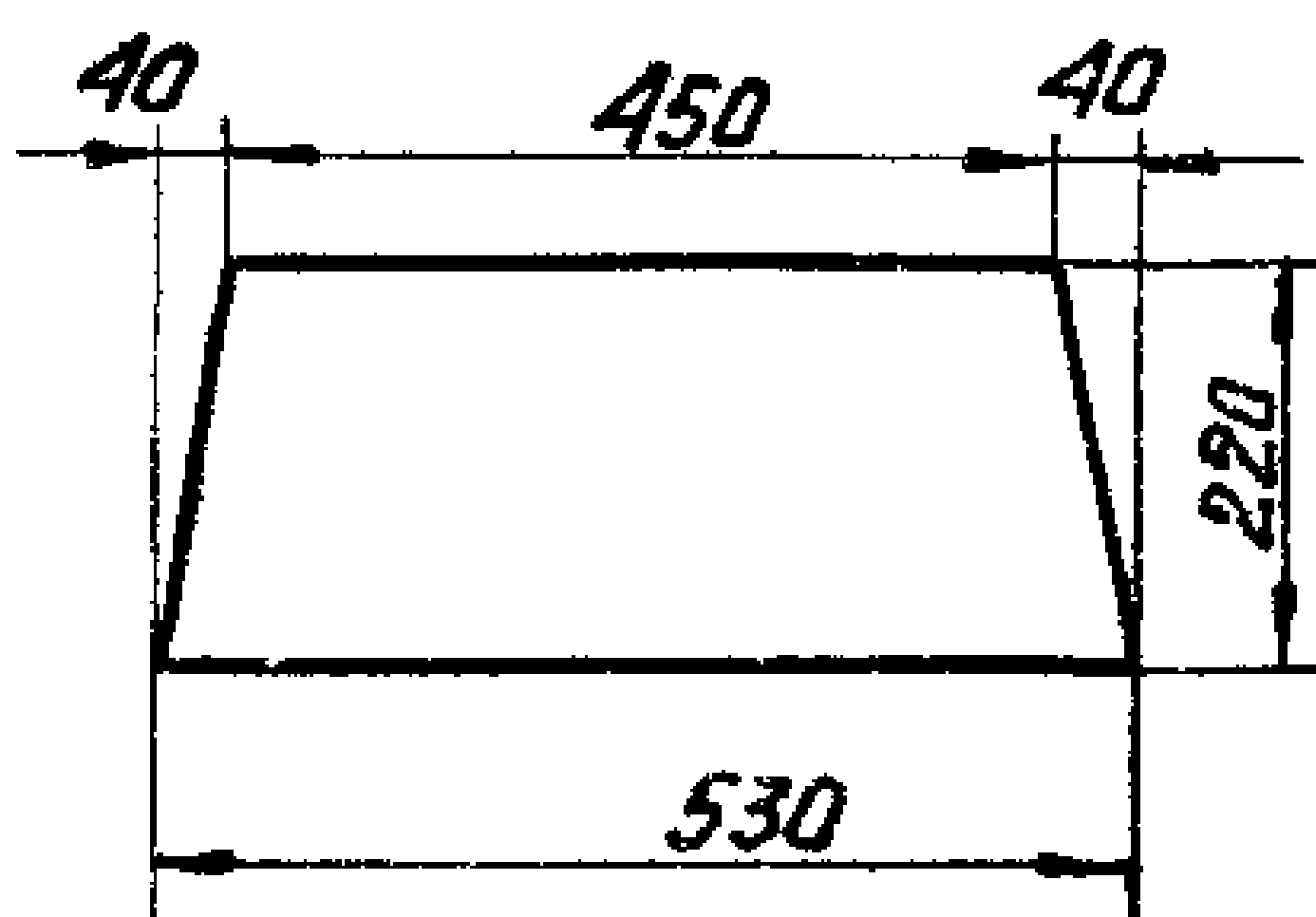
101

Марка	№ п/п	Сечение	Длина мм	К-во Т Н	Вес В кг		Примечание		
					1шт.	Всех			
НВ	1	— 450×40	450	1	—	63.5	64	163	ГОСТ 8732-70* по чертежу ГОСТ 5915-70* по чертежу
	2	— 530×16	φ 530	1	—	27.6	28		
	3	— 220×16	530	1	—	13.5	14		
	4	— 220×16	257	2	—	7.1	14		
	5	Труба φ 500, δ=12	180	1	—	26.2	26		
	6	Болт М 36	170	4	—	1.7	7		
	7	Гайка М 36	—	8	—	0.4	3		
	8	Шайба-δ=20	120	4	—	1.8	7		
Н9	2	— 530×16	φ 530	1	—	27.6	28	168	ГОСТ 8732-70* по чертежу ГОСТ 5915-70* по чертежу
	3	— 220×16	530	1	—	13.5	14		
	4	— 220×16	257	2	—	7.1	14		
	5	Труба φ 500, δ=12	180	1	—	26.2	26		
	9	— 450×40	450	1	—	63.5	64		
	10	Болт М 42	180	4	—	2.6	10		
11	Гайка М 42	—	8	—	0.6	5			
12	Шайба-δ=20	120	4	—	1.8	7			

Примечания:

1. Все швы h=8 мм
2. Электроды типа Э 42 А.
3. Анкерный болт поз. 6 отличается от болта М 36×170 по ГОСТ 7798-70*, а анкерный болт поз. 10 от болта М 42×180 по ГОСТ 7798-70* только длиной нарезной части 80.

Деталь 3



ТК
1976г.

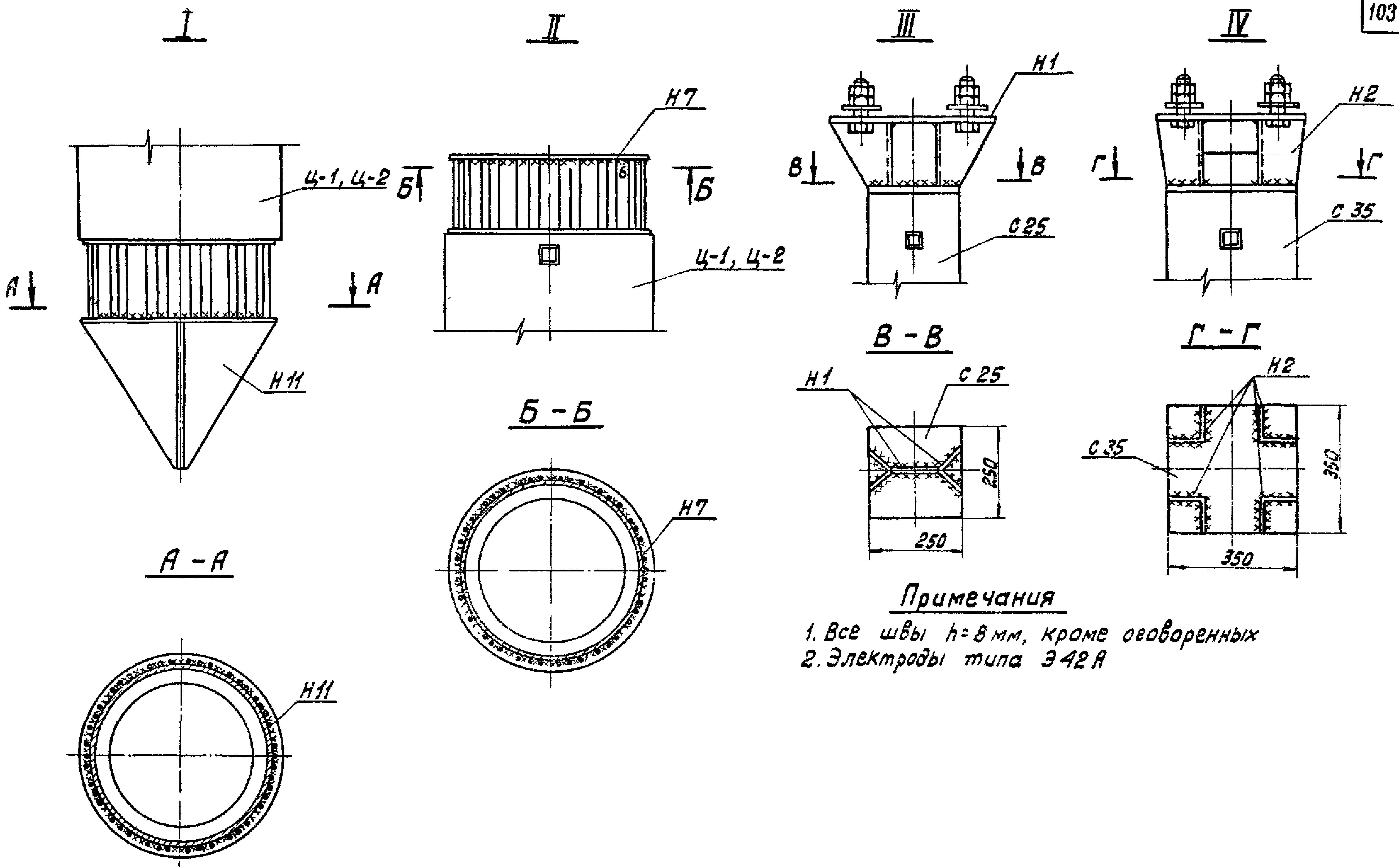
Металлические детали НВ, Н9

Серия
3.407-115
Выпуск Лист
4 КЖ-88

7274тм-IV-103

Исполнит. Григорьев
 Проверил Каналов
 Утвердил Каналов
 Проектант Курнасов
 Штук Штиль
 Соколов
 Бобьянова
 Зав. НИИЭС Сидоров
 Гл. спец. Давыдов
 Гл. инж. пр. А. Сидоров
 Рук. гр. Бобьянова

Энергосетьпроект
 Северо-западное
 отделение
 г. Ленинград



Примечания

1. Все швы $h=8$ мм, кроме оговоренных
2. Электроды типа Э42А

Энергосетьпроект
 Северо-Западное
 отделение
 г. Ленинград

Зав. НИЛЭС
 Гл. спец.
 Глинка пр.
 Рук. гр.

С. С. Соловьев
 И. И. Штин
 В. В. Соколов
 В. В. Бодянова

Исполнит.
 Проверил

Удостоверен
 Инженер
 Член
 Ленинградского
 областного
 комитета
 КПС С. С.

7271 ТК-IV-104

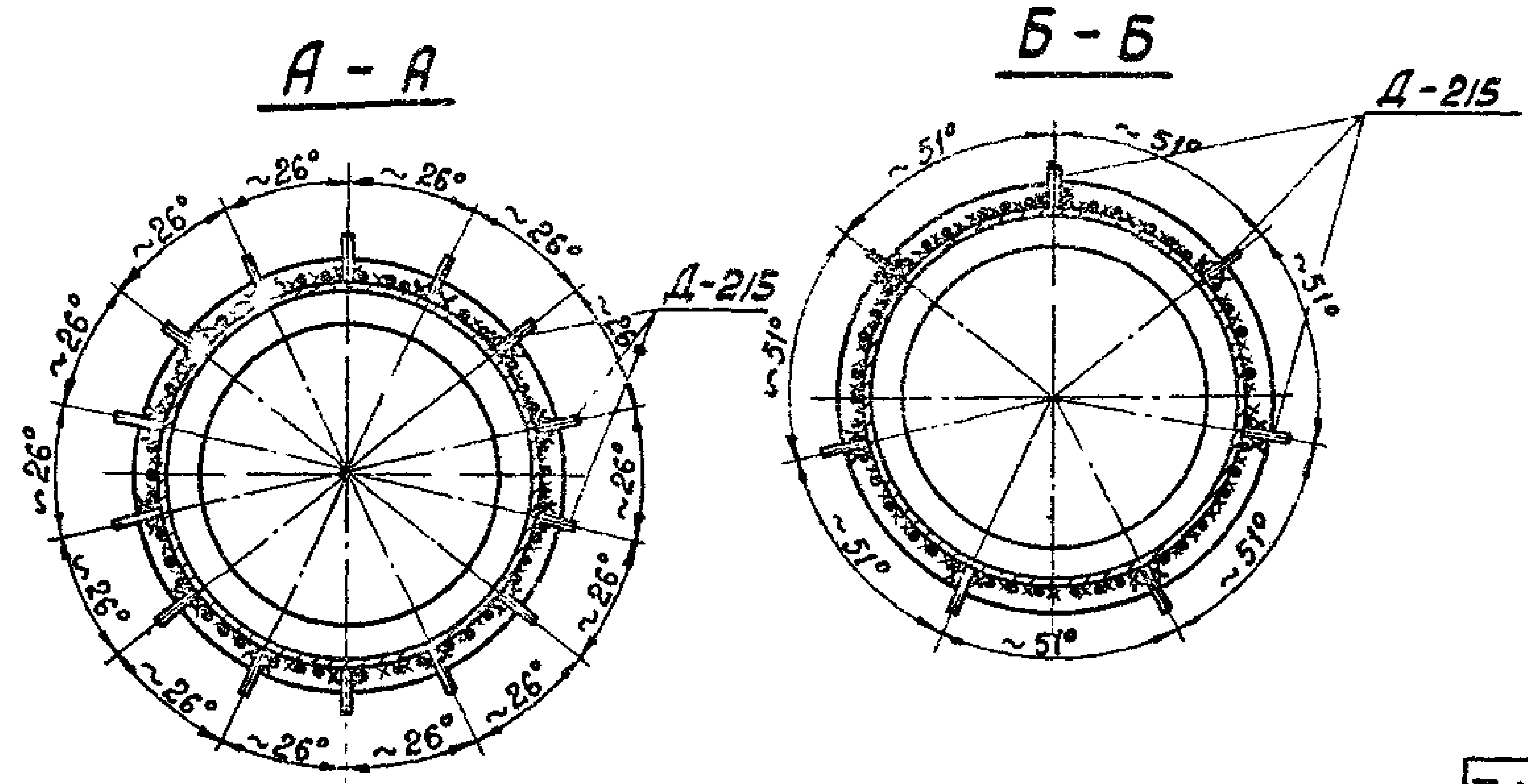
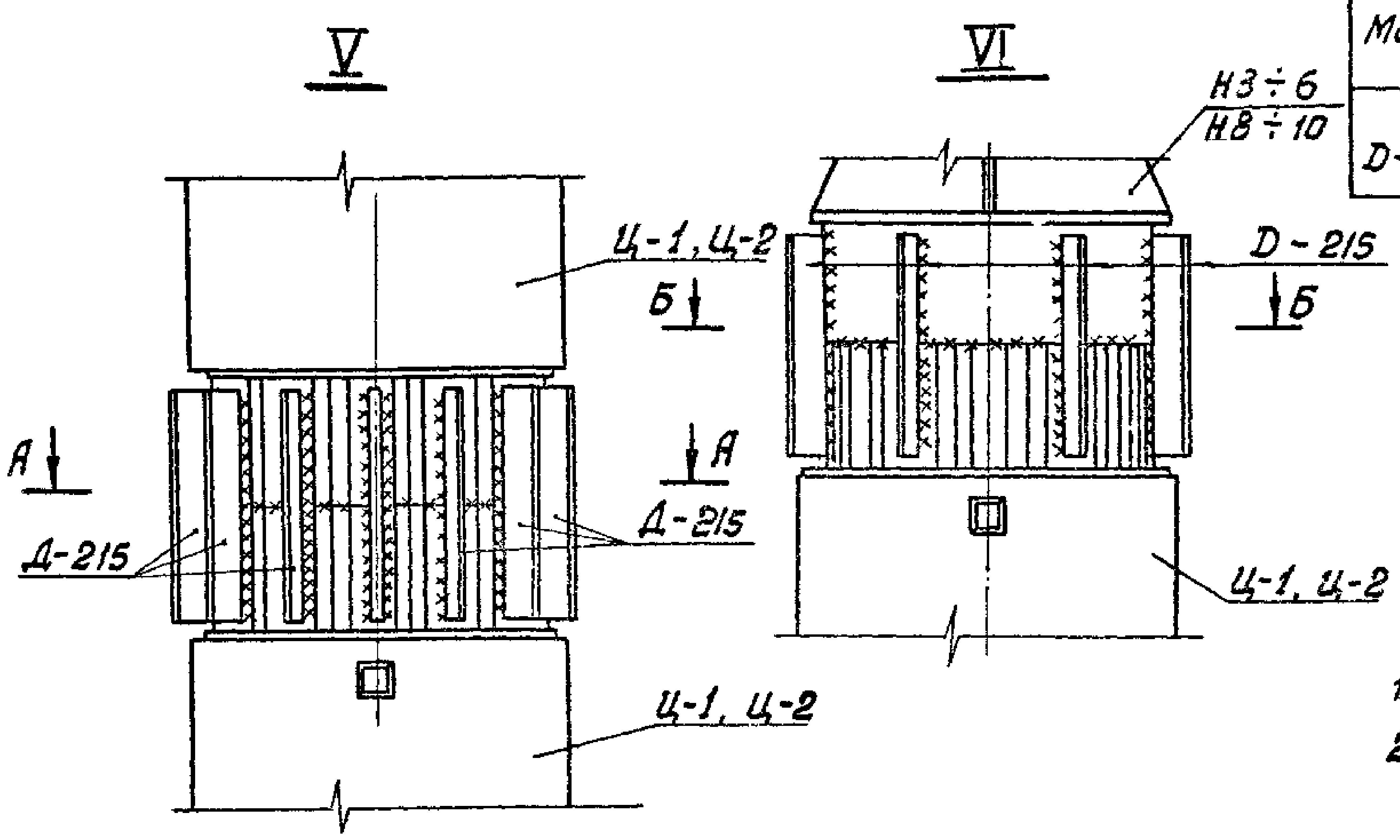
Спецификация

104

Марка	НН п/п	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	1 дет.	всех	
D-215		60x12	350	1	-	2.0	2	2

Изготовить на один узел

Узел	Марка	К-во шт.	Вес в кг	
			1 дет.	Марки
V	D-215	14	2	28
VI	D-215	7	2	14



Примечания

1. Все швы $h = 8$ мм
2. Электроды типа Э42А

ТК	Монтажные узлы V, VI	Серия 3.407-115
1976г.	Металлическая деталь D-215	Выпуск Лист 4 КЖ-91

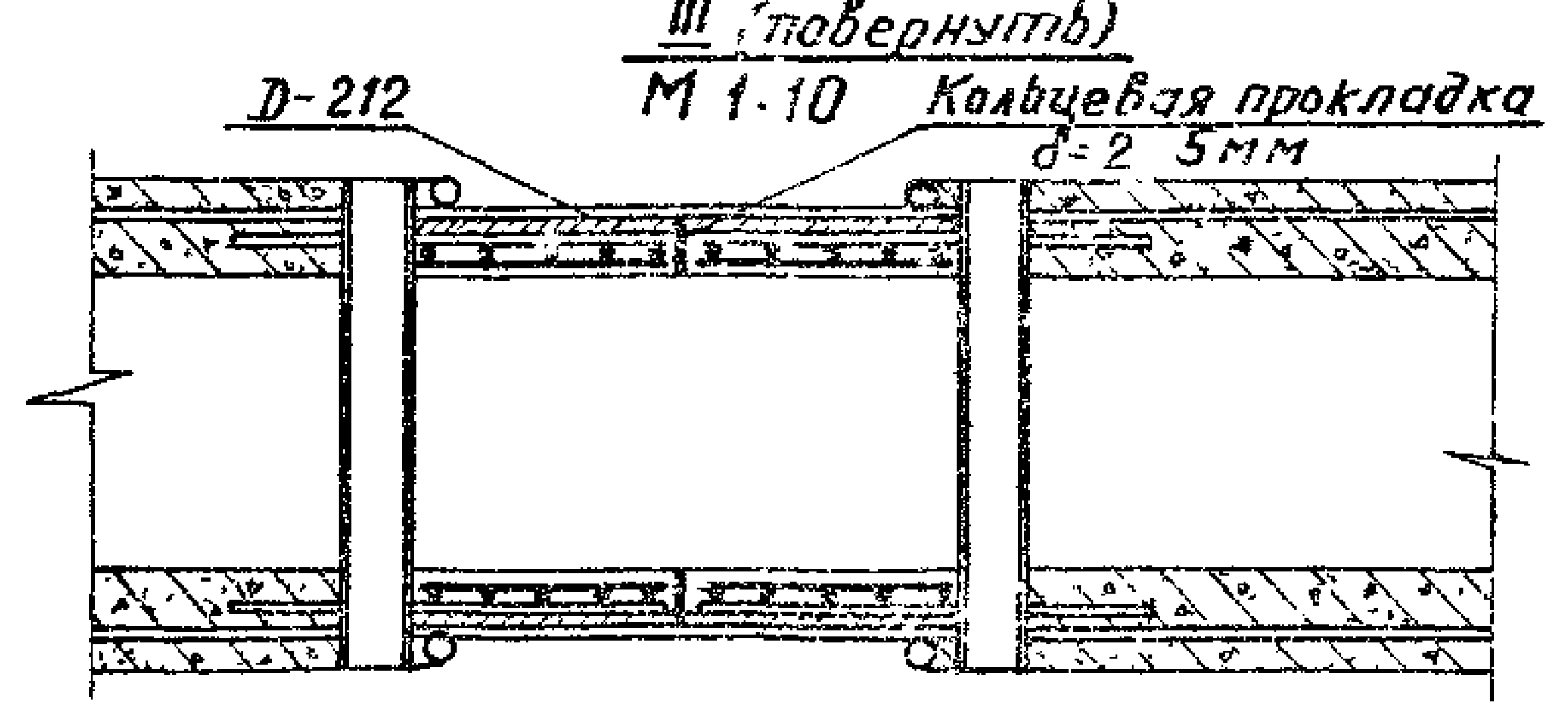
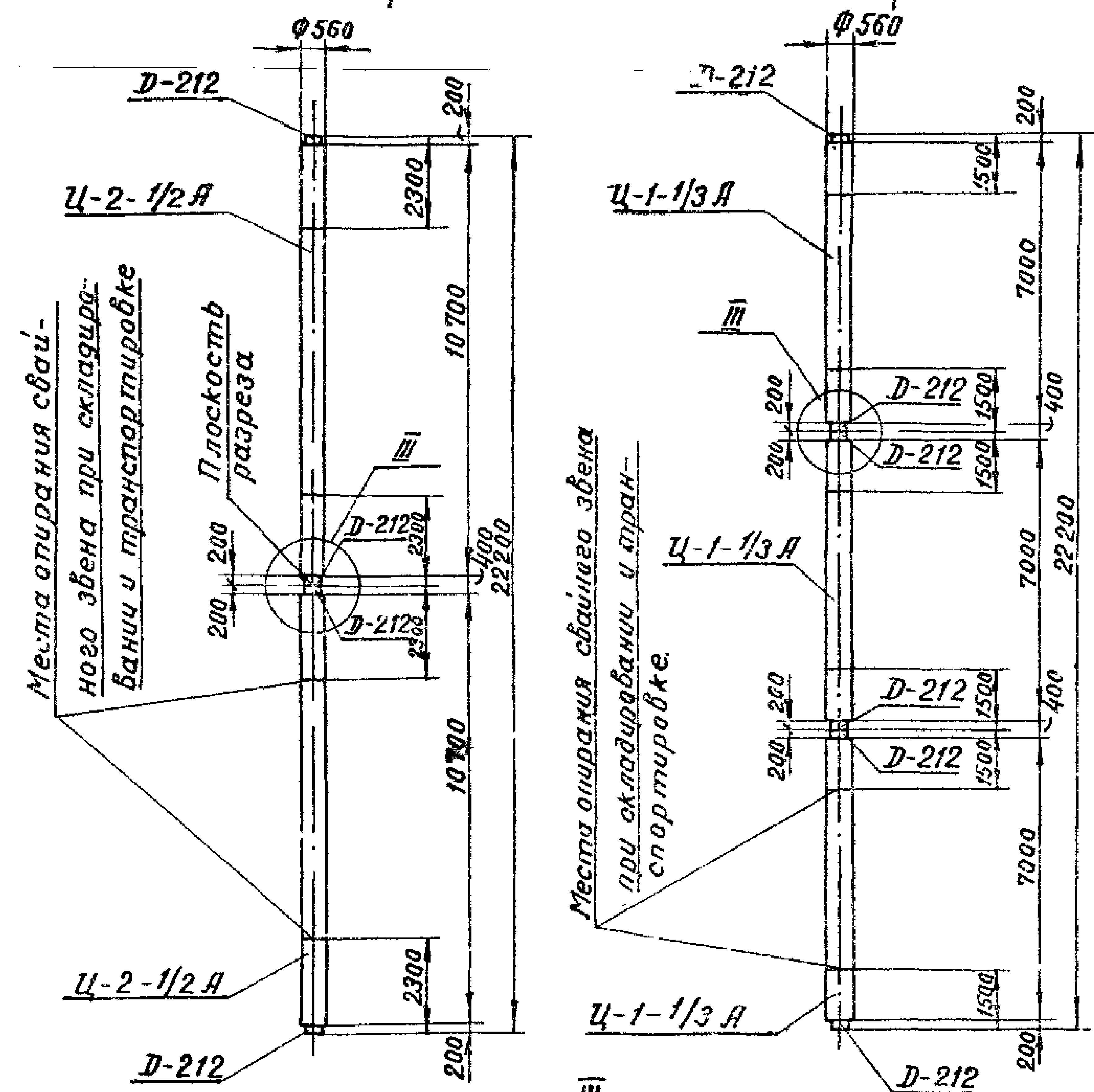
7271 ТМ-IV-105

Зав. НИЛЭС	Мелецкий	Проверил	Кашинский	Копилковский
2-я спец.	Штун			
2-я инж. пр.	Сыколов			
Руководит.	Борисов			

Энергосетьпром
Северо-Западное
отделение
г. Ленинград

Ц-1-2/2А
(Ц-2-2/2А)

Ц-1-3/3А
(Ц-2-3/3А)



Выборка стали на элемент

105

Наимен элемен та	Арматура				Закладные детали				Общий вес кг	
	Класс А-II φ12	Класс А-I		Класс В-I φ5.5	Класс А-IV φ12	Класс А-I φ8	Класс В-I φ5.5	В Ст 3		
		φ8	φ12					Прокладка φ500		L 50x4
Ц-1-2/2 А	552	35	6	93	16	4	8	132	12	858
Ц-2-2/2 А	827	35	6	93	16	4	8	132	12	1133
Ц-1-3/3 А	552	46	9	93	24	6	12	198	18	958
Ц-2-3/3 А	827	46	9	93	24	6	12	198	18	1233

Ведомость закладных деталей

Наимен эл-та	Марка	К-во шт	Вес кг		ЛН г. истоб
			1шт	Всего	
Ц-1-2/2	Д-212	4	43	172	КЖ-84
Ц-2-2/2	Д-212	4	43	172	КЖ-84
Ц-1-3/3	Д-212	6	43	258	КЖ-84
Ц-2-3/3	Д-212	6	43	258	КЖ-84

Примечания:

- Настоящий вариант изготовления разработан с учетом опыта изготовления первых образцов свайных заготовок на заводе.
- Применение в качестве промежуточных втулок спаренных деталей Д-212 ускоряет и упрощает процесс разрезания свайных заготовок, который сводится к разрезанию только продольной арматуры.
- Данный вариант изготовления недопустим в том случае, когда свая может быть применена с неразрезанной промежуточной втулкой.

ТК	Варианты изготовления свайных заготовок с применением в качестве промежуточных втулок спаренных деталей Д-212.	Серия	3.407-115
		Выпуск	4
1976г.		Лист	КЖ-92

727110:Д-108

Исполнитель: Мухомолова М.И.
Проверил: Кисель Г.П.

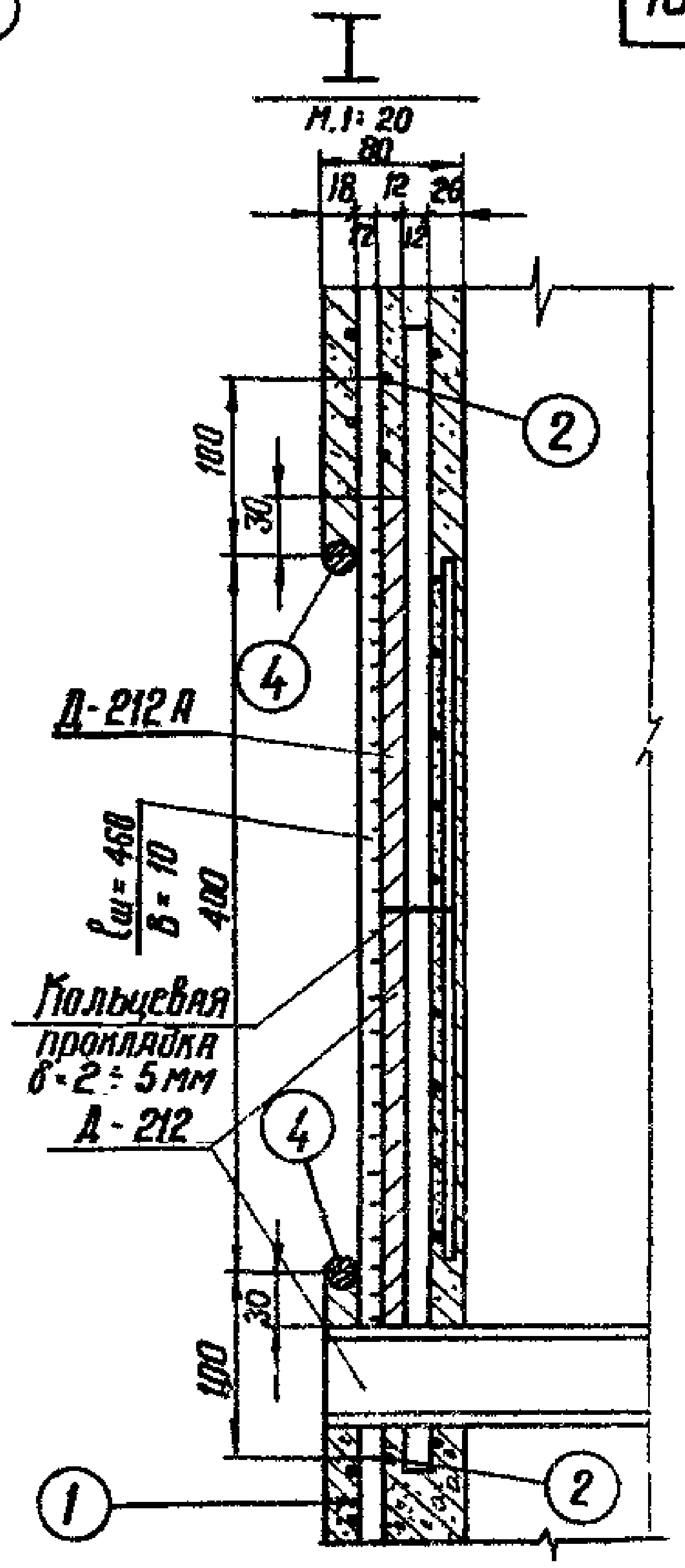
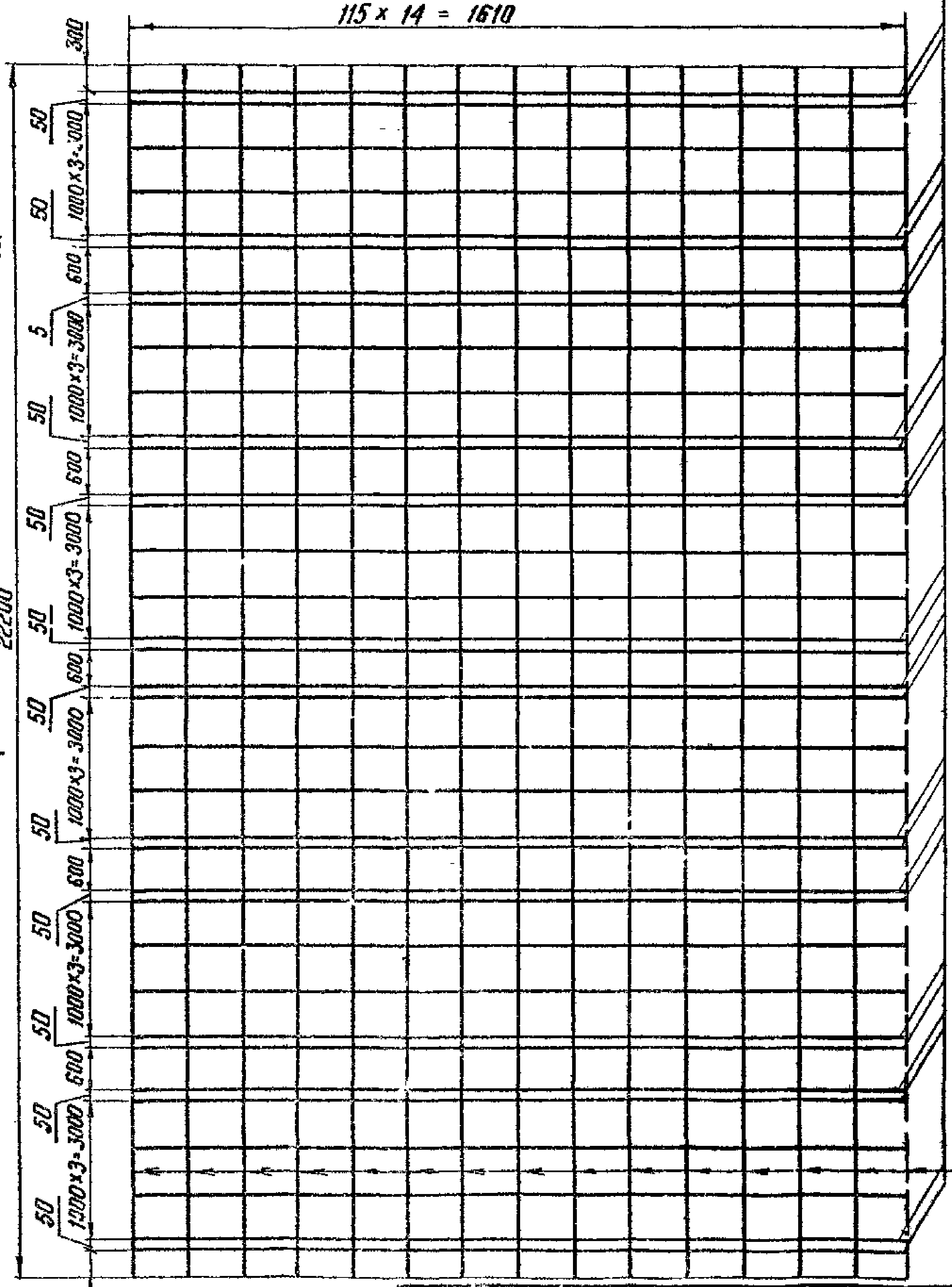
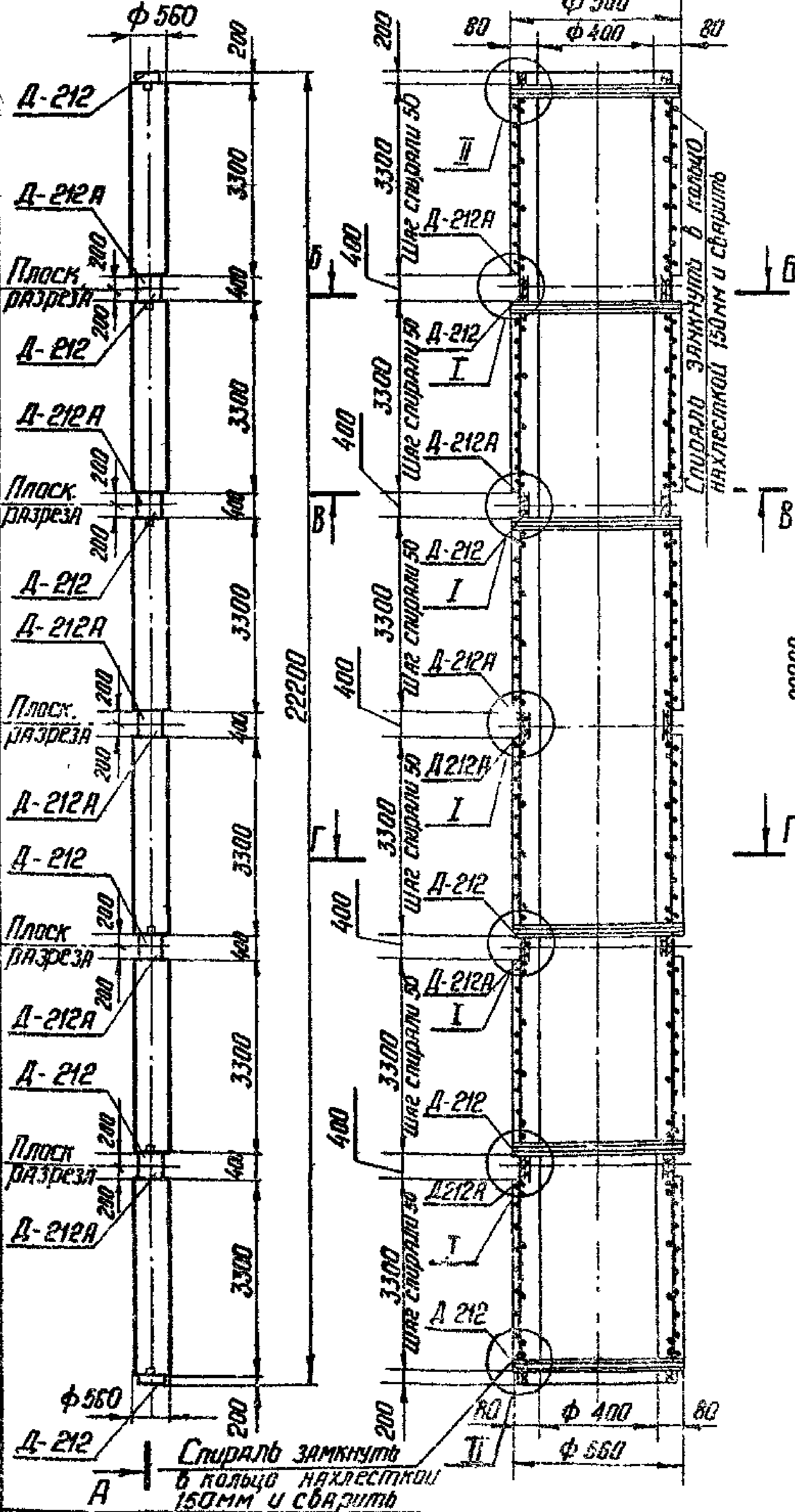
Куряков В.В.
Штин Ш.И.
Соколов П.И.

Энергосеть-Элект
Северо-Западное отделение
г. Ленинград

А-А
(Монтажные кольца, спираль показаны условно)

Армирование в развертке
(Спираль условно не показана)

108



Работать совместно с листом КЖ-96

ТК
1976г

Сваяная заготовка Ц-3-6/6

Вопрос 3.407-115
Серия 4
Лист КЖ-96

