

Рис.2.1. Арматура
железобетонных элементов:

- 1 – рабочая арматура;
- 2 – хомуты;
- 3 – отогнутые стержни;
- 4 – монтажная арматура;
- 5 – монтажные петли;
- 6 – закладные детали;
- 7 – балка; 8 – колонна

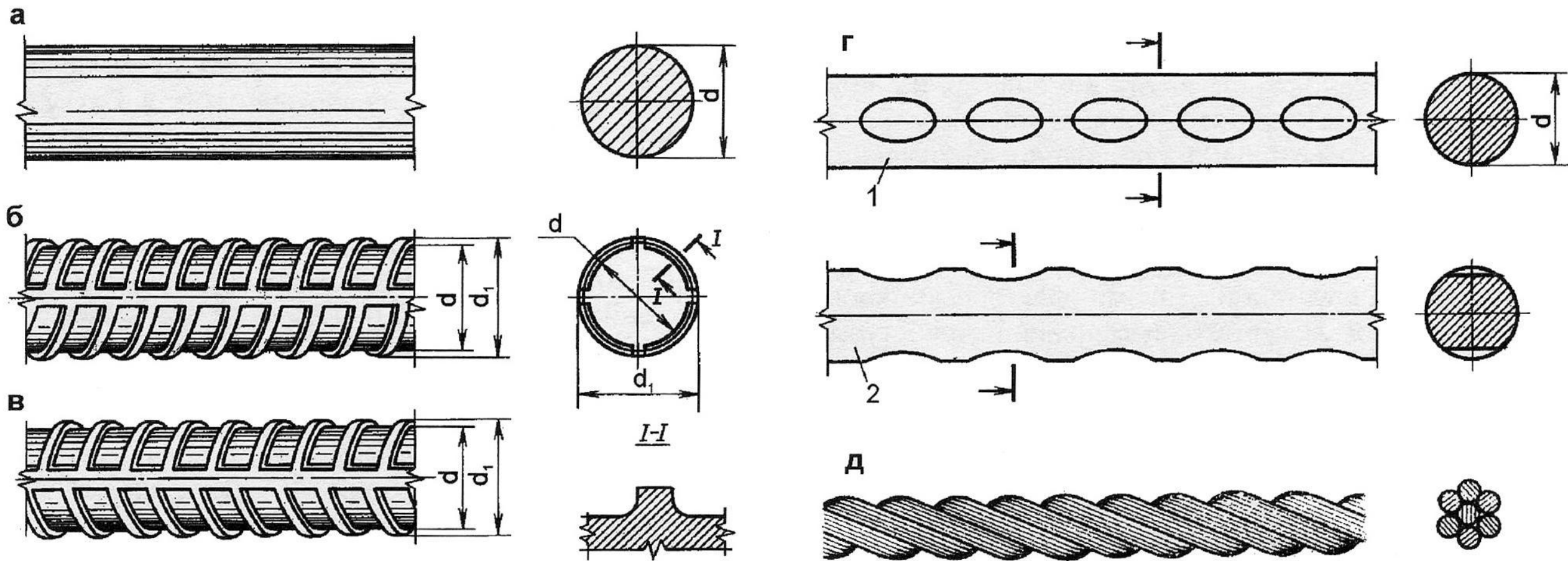


Рис.2.2. Виды арматуры:

- а – стержневая гладкая класса А240 и проволочная класса В500;
- б – стержневая периодического профиля класса А400;
- в – то же классов А500 и выше;
- г – проволочная классов Вр500 и выше;
- д – семипроволочный канат классов К1400 и выше

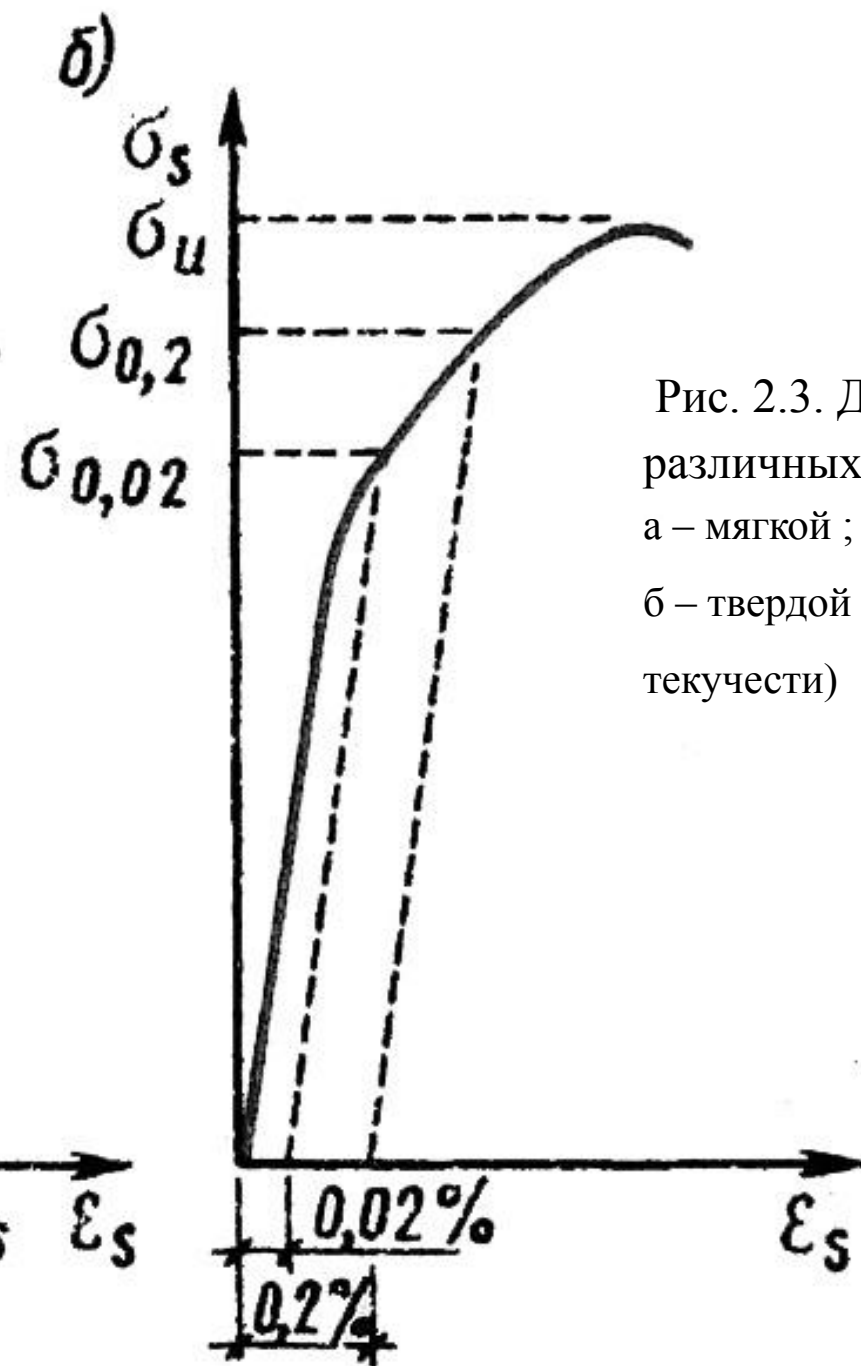
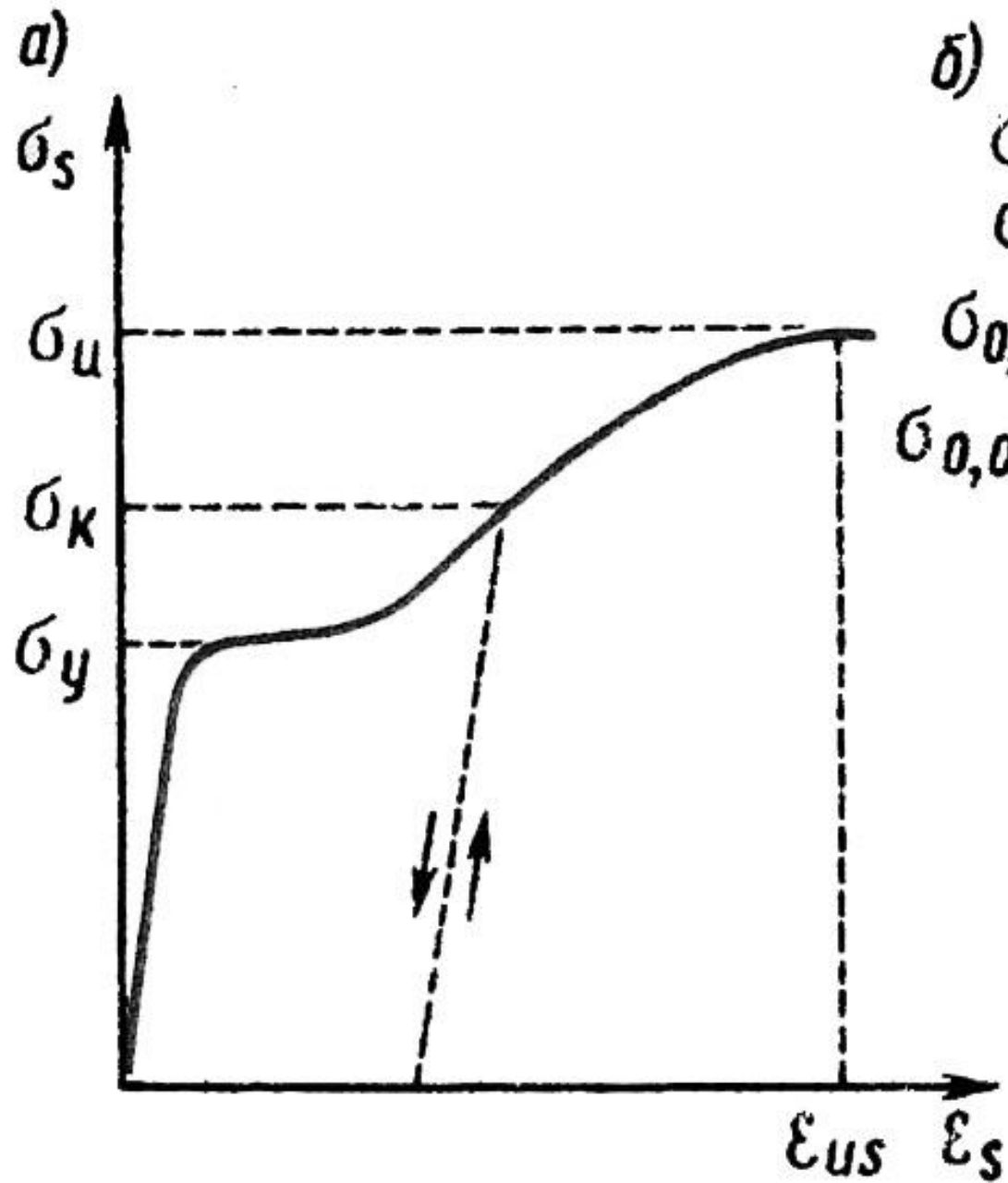


Рис. 2.3. Диаграммы деформирования различных видов арматурной стали:
 а – мягкой ;
 б – твердой (при отсутствии площадки текучести)

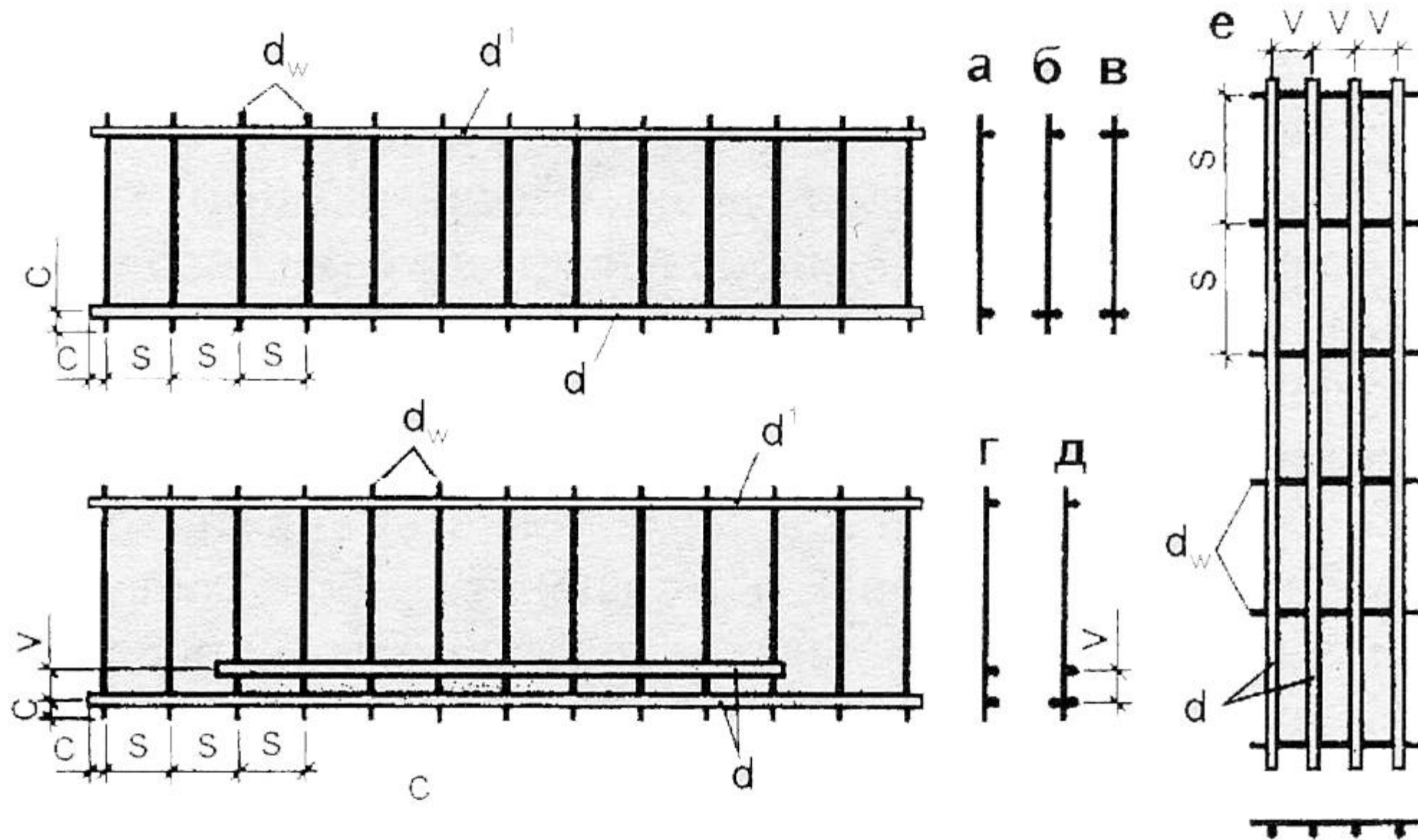


Рис.2.4. Плоские сварные каркасы:
 а–д – для армирования балок; е – для армирования колонн

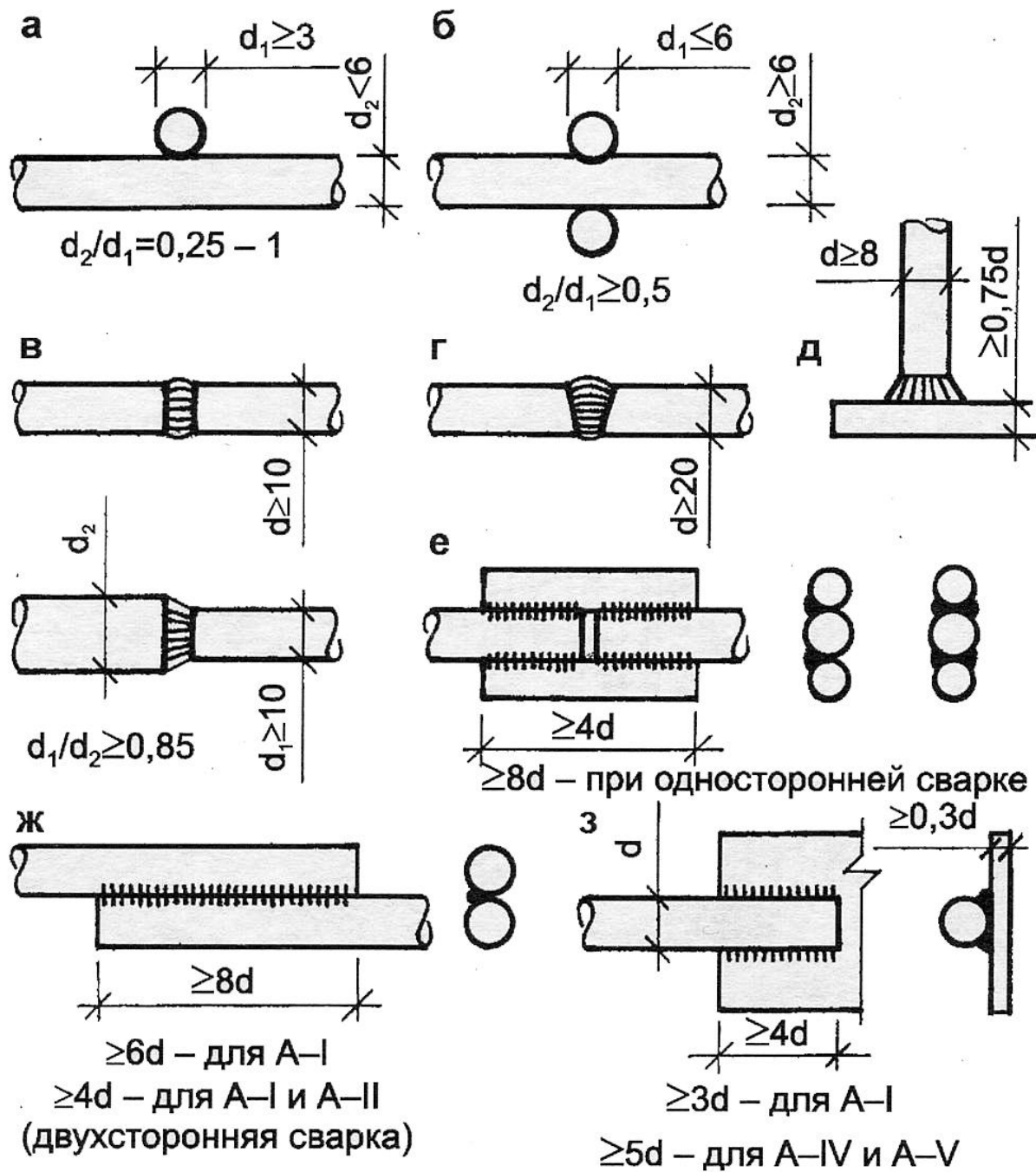


Рис.2.5. Сварные соединения арматуры:
 а,б – крестообразное при контактной точечной сварке;
 в – контактное стыковое;
 г - стыковое на ванной сварке;
 д – впритык или в тавр;
 е – стыковое с накладными стержнями;
 ж,з - нахлесточное

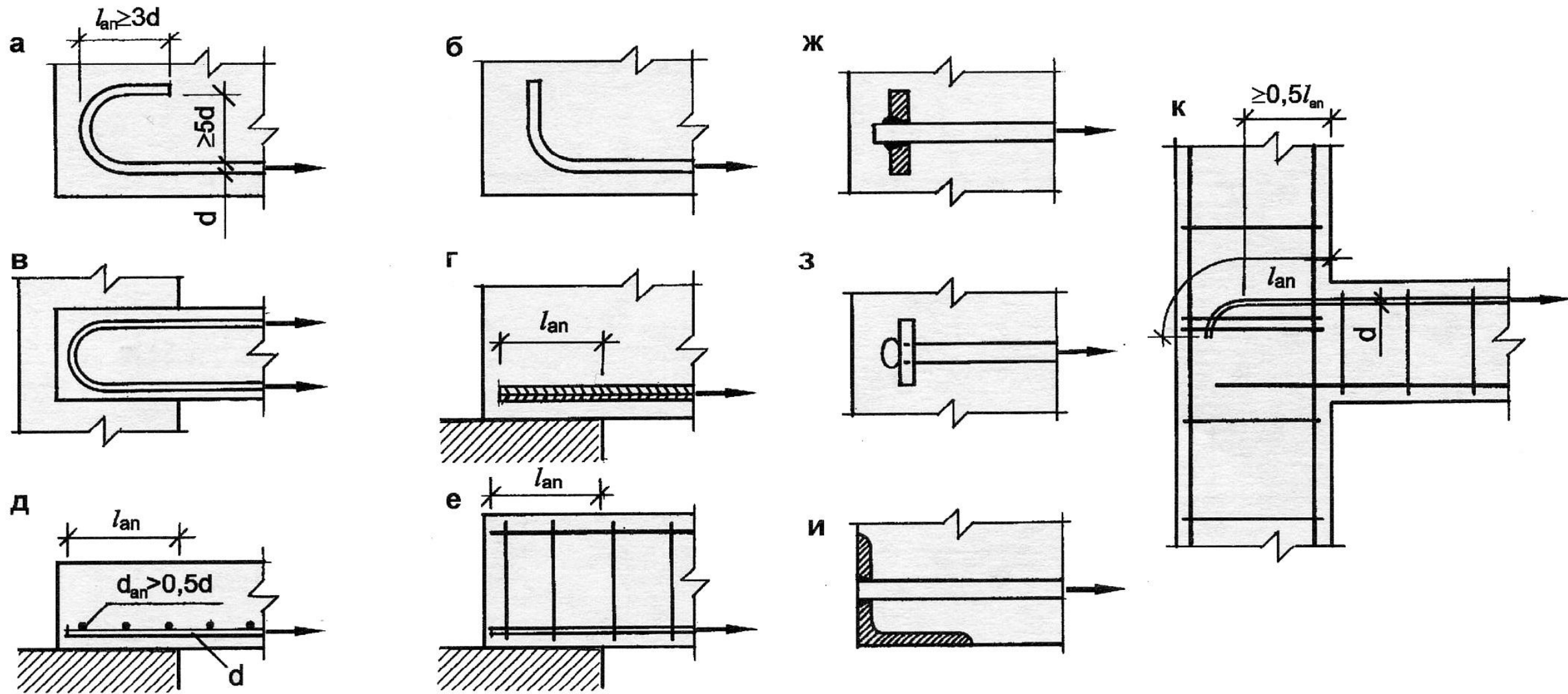


Рис.2.6. Способы анкеровки ненапрягаемой арматуры:

а – крюком; б – отгибом (лапой); в – петель; г – сцеплением с бетоном; д,е – поперечными стержнями; ж – пластиной; з – шайбой; и – упором в виде уголка или пластины; к – отгибом в примыкающем элементе

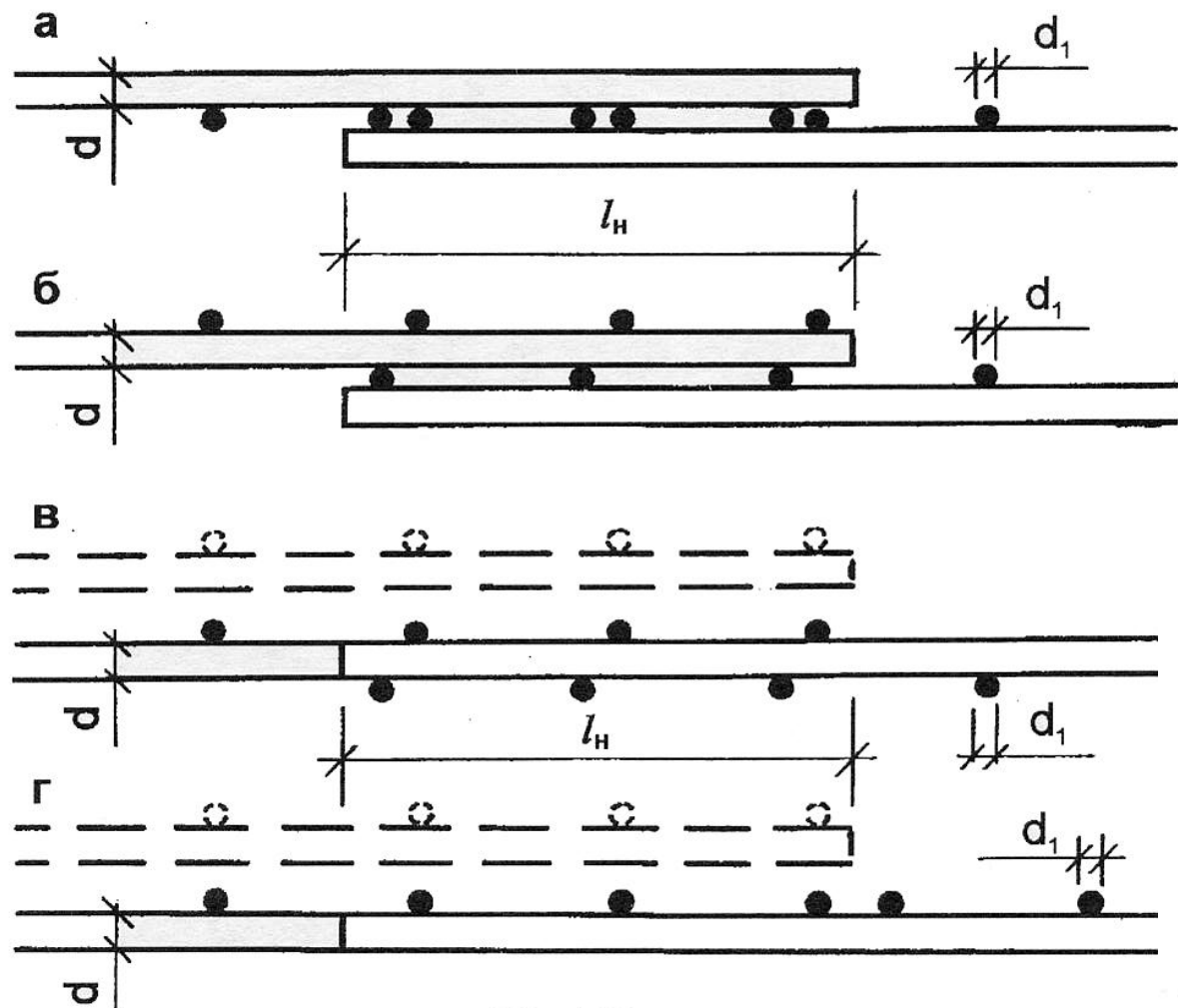


Рис.2.7. Стыки сварных сеток:
 а,б, в - в направлении рабочей арматуры из гладких стержней;
 г - то же из стержней периодического профиля;
 д,е,ж - в направлении распределительной арматуры;
 d, d_1 - диаметр соответственно рабочей и распределительной арматуры; l_H - длина анкеровки

