

Госстрой СССР
Главстройпроект
Государственный орден Трудового Красного Знамени
Проектный институт
Промстройпроект

Серия ПК-01-05

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СБОРНЫЕ НЕСУЩИЕ
КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ
С РУЛОННОЙ КРОВЛЕЙ**

ВЫПУСК 2

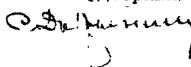
УСИЛЕНИЕ БАЛОК
РОЛЕТОМ 12 и 15 м

В выпуске 2 серии ПК-01-05 разработана конструкция усиления балок пролетом I2 и I5 и по серии ПК-01-05, выпуск 1.

Выпуск 2 серии ПК-01-05 разработан специальным конструкторским отделом Промстройпроекта совместно с Научно-Исследовательским институтом бетона и железобетона АСИА СССР.

Главный инженер института
Промстройпроект

С. Добрынин



Зам. Директора НИИЖБ
АСИА



К. Михайлов

НИИЖБ АСИА

Зав. Лаб. 1033288

И.О. НАУ ССР
РУК. ГРУППА
АВРАМЕНКО
АЛЪШТЕЙН

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
Техническая записка	1
Конструкция	4
Лист 1. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Схема усиления, узлы, детали и выборки	6
Лист 2. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Нак- ладные детали с НД-1 по НД-6 и СН-1, СН-2, СН-3	7
Лист 3. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Схема усиления, узлы, детали и выборки	8
Лист 4. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Наклад- ные детали с НД-1 по НД-6, СН-1, СН-2, СН-3	9
Лист 5. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Схема усиления, узлы, детали и выборки	10
Лист 6. Усиление балок БО12-1, БО12-2, БО12-3. Наклад- ные детали с НД-1 по НД-6, СН-1, СН-2, СН-3	11

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

1. В выпуске 2 серии ПК-О1-05 дана конструкция усиления балок пролетом 12 и 15 м, разработанных в выпуске 1 той же серии, изготовленных и установленных в покрытия, как в строящихся, так и в эксплуатируемых зданиях.

Усилению подлежат балки, отобранные в результате осмотра, согласно консультации, опубликованной в "Бюллетене строительной техники" № 10 за 1961 год и приложенной к данному выпуску.

2. Настоящие чертежи усиления балок не предусматривают отклонений от типовых чертежей серии ПК-О1-05 в части опалубочных размеров, марки бетона, расположения закладных частей, оков бетона и т.д. При наличии отклонений конструкция и детали усиления должны решаться в индивидуальном порядке.

II. Расчет усиления

3. Конструкция усиления принята в виде шпренгеля из условия восприятия им 45-50% расчетной нагрузки, действующей на балку.

4. Арматура шпренгеля принята из стали марок 25Г2Ф или 35ГС.

5. Расчетное сопротивление арматуры при расчете на прочность принято $mR_a = 0,8 \cdot x \cdot 3400 = 2720$ кг/см².

6. Расчетное сопротивление бетона торца балки при расчете на прочность смятия принято $mR_{cm} = 1,25 R_{cm}$, т.е. 125 кг/см² для бетона марки 300 и 200 кг/см² для бетона марки 300

7. Предварительное напряжение шпренгеля производится в зависимости от действующей на балку нагрузки в момент усиления.

Величина предварительного напряжения шпренгеля определяется по следующим формулам:

$$\begin{aligned} \text{для БО 12-1 } \sigma &= 3200 + 330 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БО 12-2 } \sigma &= 3000 + 300 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БО 12-3 } \sigma &= 2800 + 280 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БД 12-1 } \sigma &= 3300 + 230 / q_3 - 1,3 / \quad / I / \\ \text{БД 12-2 } \sigma &= 3100 + 220 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БД 12-3 } \sigma &= 2800 + 210 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БД 15-1 } \sigma &= 3200 + 270 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БД 15-2 } \sigma &= 3000 + 230 / q_3 - 1,3 / \\ \text{БД 15-3 } \sigma &= 2800 + 230 / q_3 - 1,3 / \end{aligned}$$

где q_3 - расчетная нагрузка на балку /без собственного веса балки/ в момент натяжения в т/м. Например, для балки БД 15-2 при полной нагрузке

$$\sigma = 3000 + 230 / 3,53 - 1,3 / = 3500 \text{ кг/см}^2$$

Точность натяжения должна быть обеспечена с ошибкой не более +300 кг/см²

III. Конструктивное решение

8. Основным вариантом шпренгеля является вариант с гайками у опор балок. Натяжение при этом производится путем нагрева стержня электротокотом или другим способом.

9. Контроль натяжения производится по удлинению шпренгеля:

Величина полного удлинения определяется по формуле:

$$\Delta l = \frac{\sigma (l - l_2)}{E} \quad 121$$

где: l - длина шпренгеля в см /принимается по проекту/

σ - требуемое напряжение в кг/см² /по формуле I/

$E = 2000000$ кг/см².

Например, для балки БД Г5-2 при полной нагрузке

$$\Delta l = \frac{3500 / 1436 - 12}{2000000} = 2,5 \text{ см}$$

10. Коротычи с резьбой привариваются к основному стержню стыковой сваркой или ручной сваркой на медной подкладке.

11. Усиление шпренгелем может быть осуществлено также с регулировкой удлинения шпренгеля при помощи муфт, расположенных по середине балки /Рис.1/; при этом стержни шпренгеля ввариваются в боковые пластины.

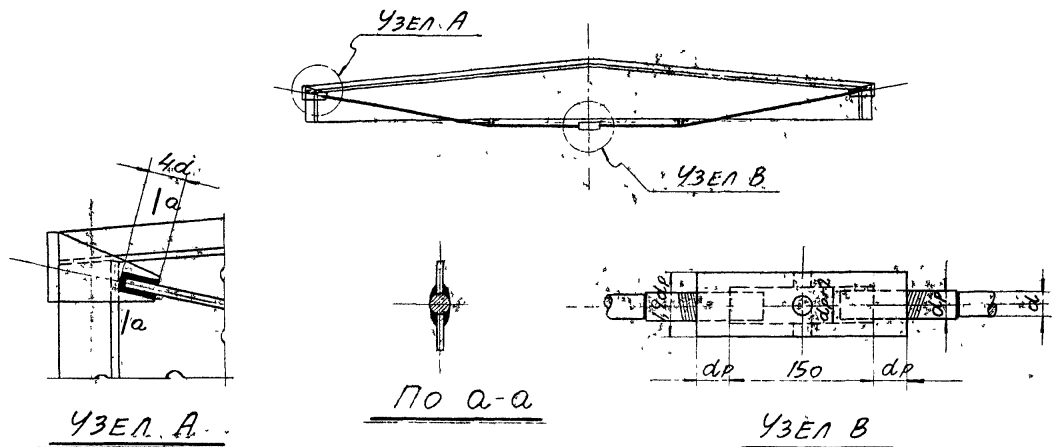


Рис 1

14. Производство работ

12. Порядок производства работ в основном варианте принят следующим:

- а/ верхняя полка у опор балок скалывается, как указано на чертежах;
- б/ в зазоры между торцами балок /двух смежных пролетов и в торцах балок крайних пролетов/ устанавливается на растворе марки 300 стальные пластины; зазоры между пластинами и торцами балок заполняются цементным раствором путем ин"ектирования или забивки раствора в щели /в этом случае пластины устанавливаются насухо между торцами балок/. Кроме того зазор между балками можно предварительно заполнить цементным раствором и забить в него пластину, для чего одна грань последней скошена.

в/ К пластинам привариваются боковые чеки

г/ Вставляется стержень и производится его предварительная подтяжка с помощью гаек; при этом провисание горизонтального участка шпренгеля должно быть ликвидировано проволоч-

ными подвесками, закрепленными к балке /Рис. 2/ или другим способом;

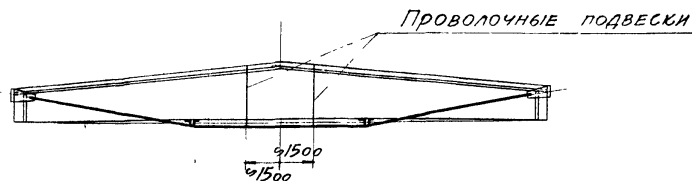


Рис 2

д/ нарезанные концы коротышей, выступающие из гаек, закрашиваются;

е/ производится нагревание стержней и подтягивание гаек одновременно в четырех местах; при этом сумма длин незакрашенных участков резьбы одного стержня должна соответствовать расчетному удлинению, определенному по формуле 2; возможно попередное подтягивание двух гаек у каждого торца. Запрещается подтягивание гаек на одной боковой стороне балки;

ж/ величина незакрашенного участка резьбы фиксируется актом.

18. Схема подводки электрического тока должна соответствовать рис. 3. Максимальная температура нагрева не должна превышать 350° .

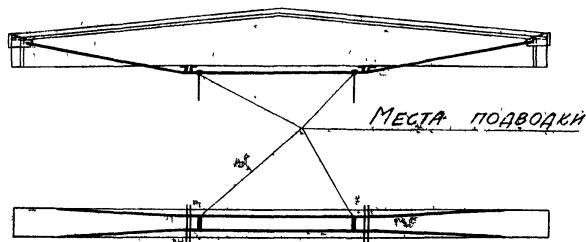


Рис 3

14. Производство работ по дополнительному варианту отличается только тем, что подтягивание производится муфтами /вместо гаек/.

15. Организация, производящая работы по усилению балок с применением электронагрева, должна разработать мероприятия техники безопасности по защите рабочих от действия электрического тока.

16. После окончания натяжения металлоконструкции окрасить.

К О Н С У Л Т А Ц И ЯО применении в строительстве типовых сборных железобетонных ненапряженных балок

Сборные железобетонные ненапряженные балки таврового сечения с плоским сварным каркасом без отгибов начали применяться в 1953 г. До 1955 г. они входили в состав типовых чертежей серии ПК-01-03, выпуск 2 /выпущенных на основе проектного предложения института Промстройпроект и были, ЦНИИП - серия Е-508/, а позднее вошли в состав серии ПК-01-05, выпуск I.

Госстрой СССР приказом № 299 от 24/XI-1955 г. срок применения рабочих чертежей серии ПК-01-05 ограничил 1957 годом, а в декабре 1959 года Госстрой СССР приказом № 505 запретил применение балок пролетом 12 и 15 м, как менее эффективных по сравнению с предварительно напряженными железобетонными балками.

За истекшие годы балки применялись на многих объектах, они показали свою надежность. Имевшие место единичные случаи разрушения смонтированных балок происходили, главным образом, по причине отступления от проекта или некачественного изготовления /низкие марки бетона, плохая анкеровка арматуры, отсутствие приварки анкерных уголков и т.п./.

В 1960-1961 г.г. произошло несколько случаев обрушения этих балок в недостроенных цехах при очень низких температурах наружного воздуха /от -30 до -45⁰С/. Обрушения произошли из-за крупного разрыва пакета арматуры в месте стыка нижнего стержня с односторонней накладкой стержня.

Такой стык допускался в балках указанного в положительной записке в форме, где в п.30 сказано "стык стержней в пакете стержней арматуры должны осуществляться, как правило, стыковой контактной сваркой /с зачисткой наплавленного металла в месте касания стыка с соседними стержнями/, при отсутствии стыковой сварочной машины допускается стык осуществлять дуговой сваркой с накладкой, при этом длина шва по накладному стержню должна приниматься 10d".

Как показал анализ причин аварий, конструкция стыка стержней в пакете продольной арматуры при односторонней накладке, привариваемой к пакету арматуры сверху, оказалась при низких температурах наружного воздуха недостаточно надежной. Приложение растягивающего усилия даже с небольшим эксцентриситетом в сочетании с появлением хладноломкости стали привело к разрыву пакета около места сварки. При положительных температурах воздуха такое конструктивное решение стыка к разрушению балок не привело.

Имел место случай обрушения балки, когда была произведена замена арматуры из стали марки Ст.5 на арматуру из стали марки 30ХГ2С с применением сварного стыка.

Замена арматуры из стали марки Ст.5 сталими марок 25Г2С и 30ХГ2С производилась на стройках в тех случаях, когда на складах не было проектных стержней необходимого диаметра. Иногда для стали марки 25Г2С применялось даже упрочнение вытяжкой, как для арматуры предварительно напряженных железобетонных конструкций. Применение для ненапряженных изгибаемых конструкций стали марки 25Г2С, упрочненной вытяжкой, нормами не предусмотрено, а стали марки 30ХГ2С - запрещено. В балках серии ПК-01-05 замена стали марки Ст.5 на марку

25Г2С недопустима из-за ее свойств. Жесткость ненапряженных балок возрастает, что неизбежно приводит к образованию трещин. Сечение поперечного армирования балок диктуется необходимостью уменьшения раскрытия косых трещин у опор. Тем не менее в ряде случаев эти трещины имеют ширину 0,2-0,3 мм. Замена проектной арматуры из стали марки Ст.5 на арматуру из стали с более высокими расчетными сопротивлениями при уменьшении рабочего сечения продольной или поперечной арматуры приводит к резкому увеличению глубины и ширины трещин, в связи с чем балки перестают удовлетворять требованиям норм по жесткости и трещиностойкости.

При применении балок серии НК-01-05 необходимо руководствоваться следующим:

1. Применение ненапряженных балок пролетами 12 и 15 м во всех новых проектах исключено. В соответствии с "Техническими правилами по экономному расходованию металла, леса и цемента в строительстве" /ПН 101-61/ балки пролетом 6 м и более, предназначенные для промышленного строительства, с 1 октября 1961 г. следует изготовлять предварительно напряженными.

2. При строительстве зданий, осуществляемых по проектам, в которых предусмотрены балки серии НК-01-05 пролетом 12 и 15 м, эти балки следует применять только предварительно напряженными балками под соответствующую нагрузку. Применение балок на серии НК-01-05 по ранее выданным проектам допускается только до 1962 года в обязательном разрешении Совнархоза экономического района, в котором находится данное строительство, и по согласованию с проектной организацией.

При изготовлении балок необходимо соблюдать следующие требования.

замена стали марки Ст.5 в расчетных сечениях балки на сталь марки 25Г2С и 05ГС, а также марки 25Г2С, удорожаемых вытяжкой, с пересчетом /уменьшением/ рабочего сечения, не допускается /по условиям деформативности/

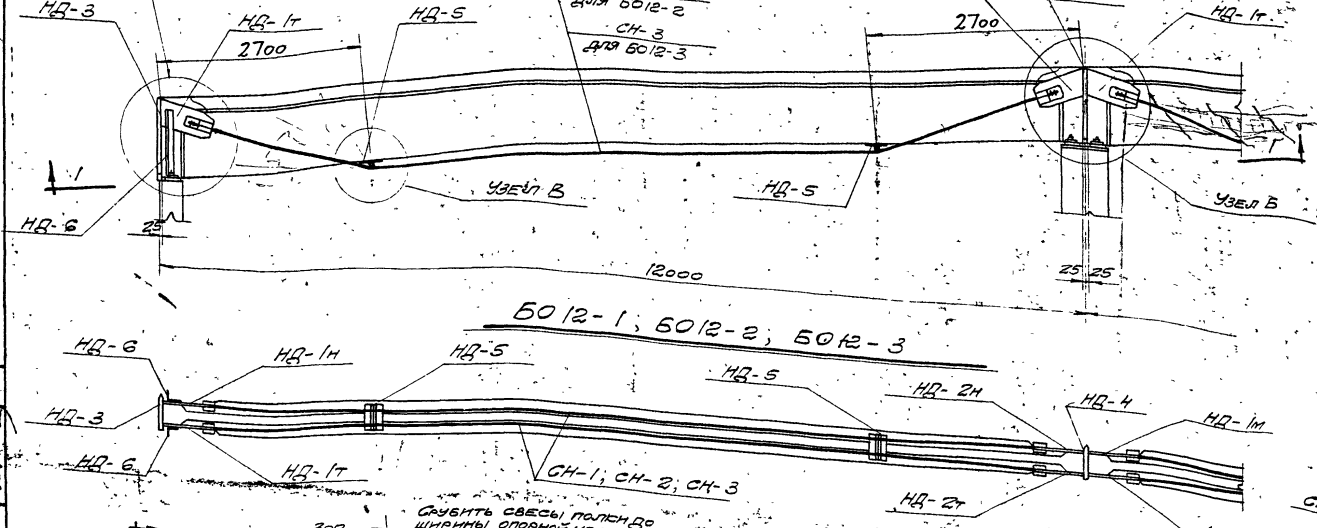
применение стали марки 30ХГ2С запрещается;

рабочую арматуру при изготовлении балок типа НК-01-05 следует сваривать только контактным или ваннным способом на медной форме.

3. Балки, ранее выполненные с применением стержня растянутой арматуры с наклепанной поверх арматурного пакета, установленные в неотапливаемых зданиях в районах с расчетной температурой -20°C и ниже - подлежат усилению.

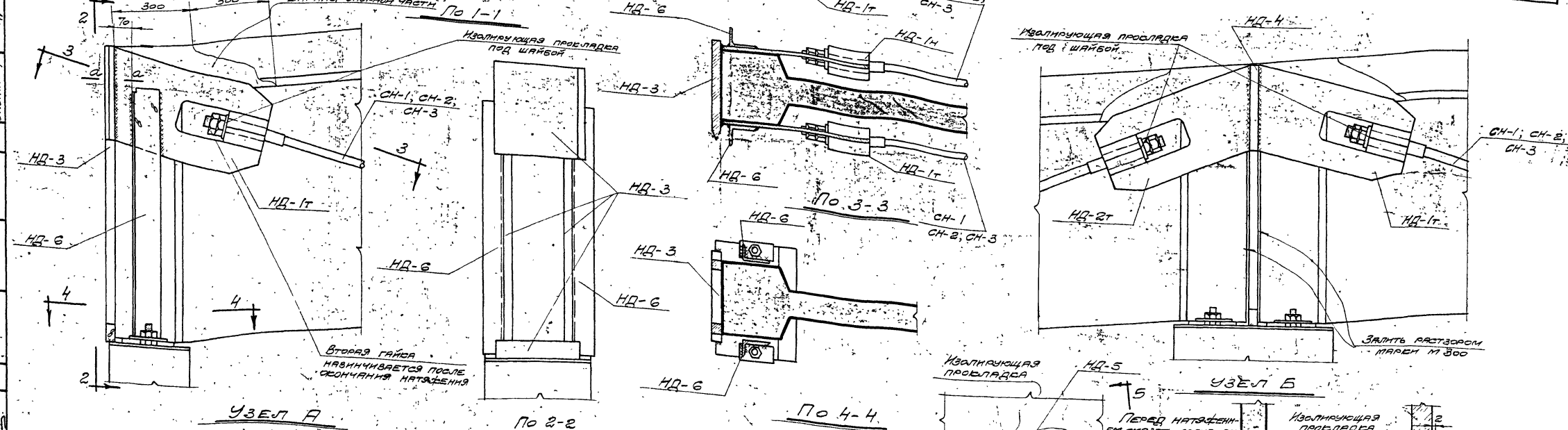
4. Балки, находящиеся в эксплуатации и имеющие вертикальные или косые трещины с шириной раскрытия более 0,5 мм, подлежат усилению. Усиление следует производить шпиргелем или установкой дополнительных комутов /в зависимости от характера и местоположения трещин/.

НИИЖБ АСИА
 Гос. институт электротехники, электромеханики и электротранспорта
 ЗАВ. РАБОТ. ТВОРИТЕЛ. РАБОТ.



ВЫБОРКА НАСЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА НАСЛАД. Э-ТА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	№ ЛИСТА	МАРКА БАЛКИ	МАРКА НАСЛАД. Э-ТА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	№ ЛИСТА	МАРКА БАЛКИ	МАРКА НАСЛАД. Э-ТА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	№ ЛИСТА
5012-1	HQ-1T	1	274	2	5012-2	HQ-1T	1	274	2	5012-3	HQ-1T	1	274	2
	HQ-1M	1	274			HQ-1M	1	274			HQ-1M	1	274	
	HQ-2H	1	28,8			HQ-2H	1	28,8			HQ-2H	1	28,8	
	HQ-2M	1	28,8			HQ-2M	1	28,8			HQ-2M	1	28,8	
	HQ-3	1	42,7			HQ-3	1	42,7			HQ-3	1	42,7	
	HQ-4	1	44,3			HQ-4	1	44,3			HQ-4	1	44,3	
	HQ-5	2	28,6			HQ-5	2	28,6			HQ-5	2	28,6	
	HQ-6	2	16,8			HQ-6	2	16,8			HQ-6	2	16,8	
Итого					Итого					Итого				
					359,6					396,6				



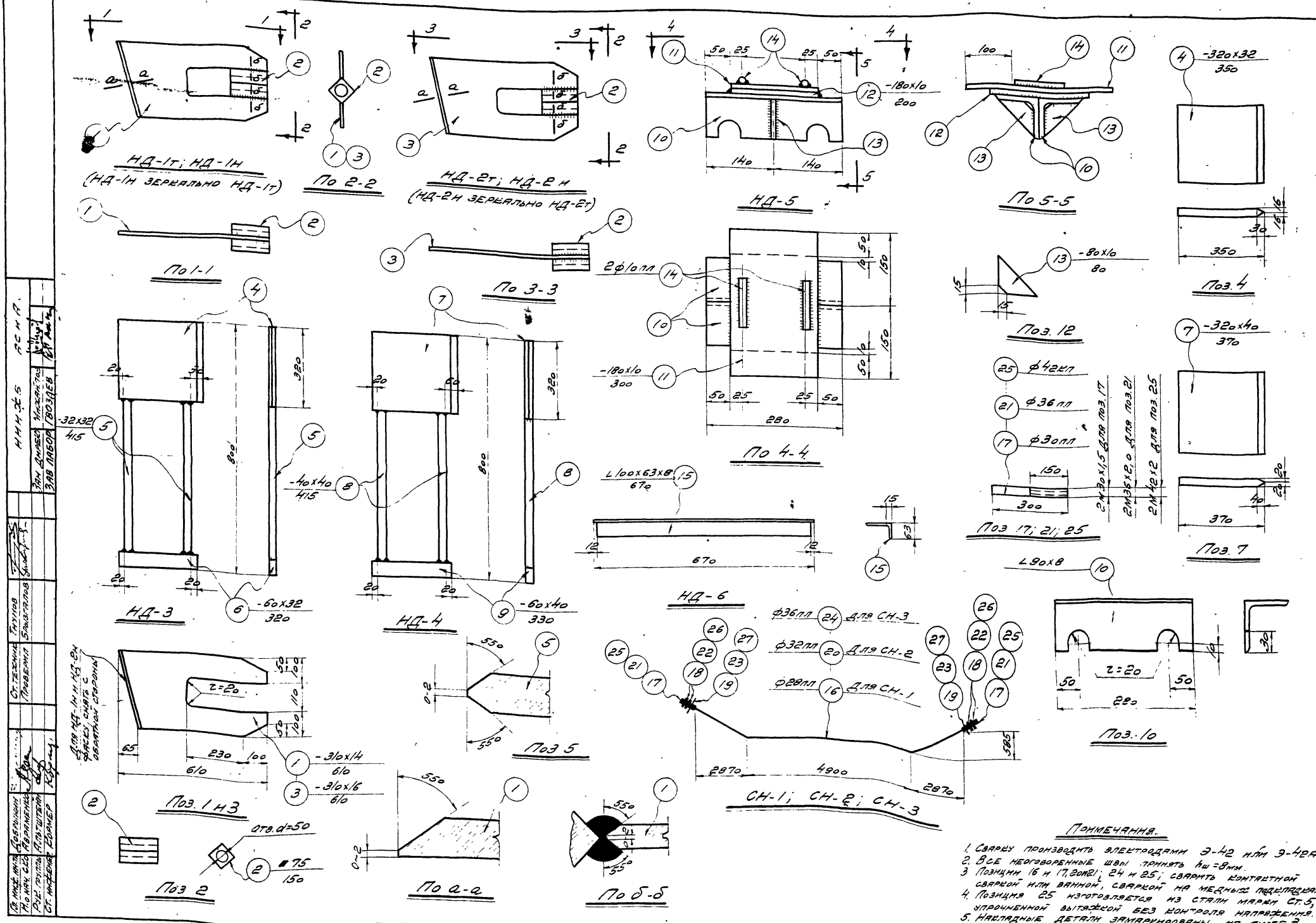
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	25Г2с ГОСТ 5058-57 СОРТАМЕНТ ПО ГОСТ 1314-55						СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ СТ. 3 ГОСТ 380-60						ГАЙКИ ГОСТ 5909-51	ШАЙБЫ ГОСТ 6557-54	ВЕСО СТАЛЛ КГ			
	1011	2511	2711	2811	3011	3211	Профиль	1	2	3	4	5				6	7	8
5012-1	0,2	84,6	5,6				90,4	160	860	676	194	264	12,4	16,8	2446	1,2	0,2	336,4
5012-2	0,2		166,2	6,8			113,2	160	860	676	194	264	12,4	16,8	2446	1,6	0,2	359,6
5012-3	0,2			138,6	9,6	149,4	160	860	676	194	264	12,4	16,8	2446	3,2	0,4	396,6	

ПРИМЕЧАНИЯ

- Изолирующие прокладки применять при натяжении электронагревом.
- В отверстие втулки в эл-таже HQ-1 и HQ-2 при натяжении электронагревом должна быть вставлена трубка из изолирующего материала.
- Перед натяжением пластины HQ-3 смазать солидолом (см узел В).
- Чертежи насладных элементов даны на листе 2.
- Разборка стали для балок должна происходить попутно.
- Сварку производить электродами Э-42 и Э-42Б.

ГОССТРОИ СССР		УСИЛЕНИЕ БАЛКИ 5012-1, 5012-2, 5012-3 КОСЕМА УСИЛЕННЯ	СЕРИЯ ПС-01-05 ВЫПУСК 2 ЛИСТ 1
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТ	АСИА НИИЖБ		
СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТАВРОВЫЕ БАЛКИ		ВЫБОРКИ	1961



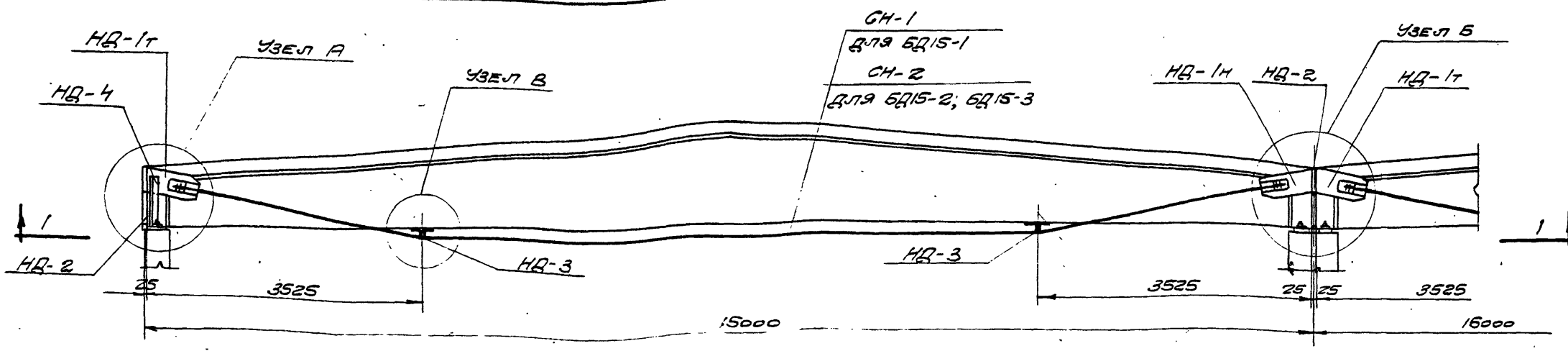
СПЕЦИФИКАЦИЯ НАВНЕШНИХ ДЕТАЛЕЙ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	ЭОСНЗ	ДЛИНА мм.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		ПРИМЕЧАНИЯ
					ДЕТАЛИ	ВСЕГД	
HD-1	1	-30x14	610	1	20,8	20,8	
	2	-75	150	1	6,6	6,6	
HD-2	2	-75	150	1	6,6	6,6	
	3	-30x16	610	1	23,8	23,8	
HD-3	4	-320x32	350	1	28,1	28,1	
	5	-32	415	2	3,3	6,6	
	6	-60x32	320	1	4,8	4,8	
HD-4	7	-320x40	370	1	37,1	37,1	
	8	-70	415	2	5,3	10,6	
	9	-60x40	330	1	6,2	6,2	
HD-5	10	L90x8	280	2	3,1	6,2	ГОСТ 8509-57
	11	-180x10	300	1	4,2	4,2	
	12	-180x10	200	1	2,8	2,8	
	13	-80x10	80	2	0,5	1,0	
HD-6	14	$\phi 10$ ст. 3	100	2	0,05	0,1	14,3
	15	L100x63x8	6700	1	6,6	6,6	
	16	$\phi 28$ ст. 3	10760	1	51,5	51,5	
	17	$\phi 30$ ст. 3	300	2	17	3,4	
CH-1	18	2М30x1,5	-	4	0,2	0,8	55,8 ГОСТ 3909-51
	19	30 ГОСТ 8557-54	-	2	0,05	0,1	
	20	$\phi 32$ ст. 3	10760	1	67,2	67,2	
CH-2	21	$\phi 36$ ст. 3	300	2	2,4	4,8	73,8 ГОСТ 5909-51
	22	2М36x2,0	-	4	0,4	1,6	
	23	36 ГОСТ 8557-54	-	2	0,1	0,2	
CH-3	24	$\phi 36$ ст. 3	10765	1	85,0	85,0	93,6 ГОСТ 5909-51
	25	$\phi 42$ ст. 3	300	2	3,3	6,6	
	26	2М42x2	-	4	0,45	1,8	
	27	42 ГОСТ 8557-54	-	2	0,1	0,2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

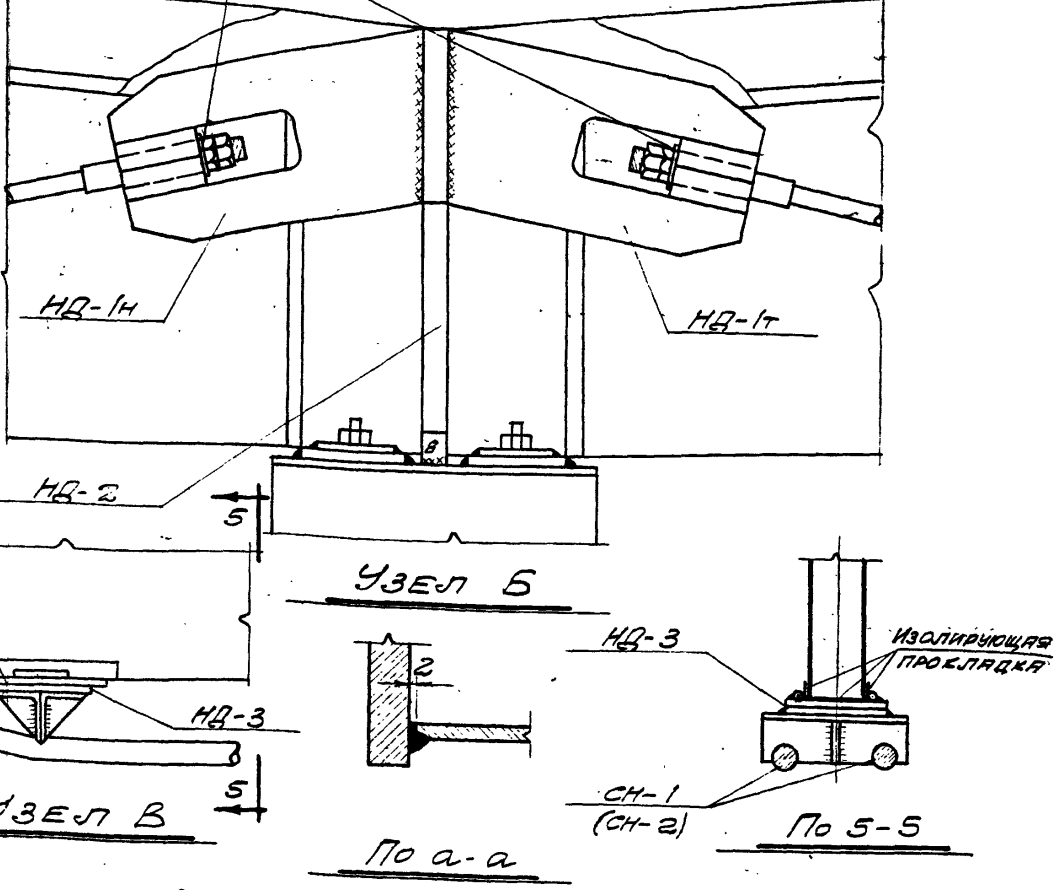
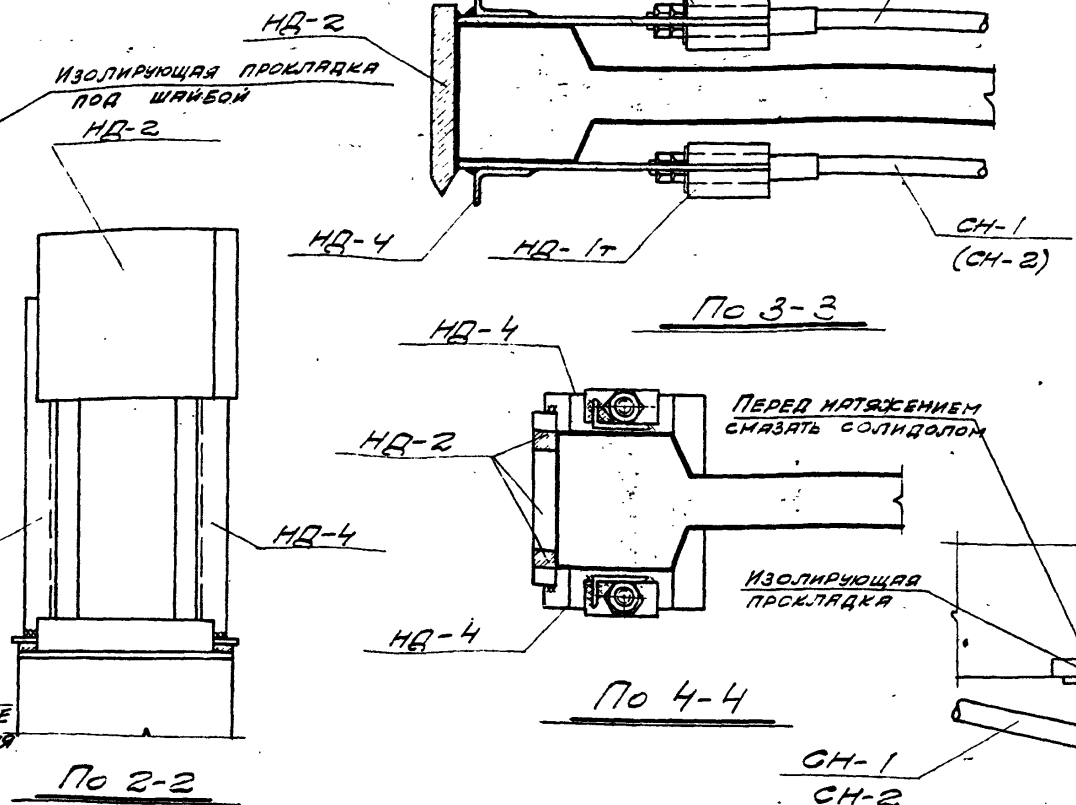
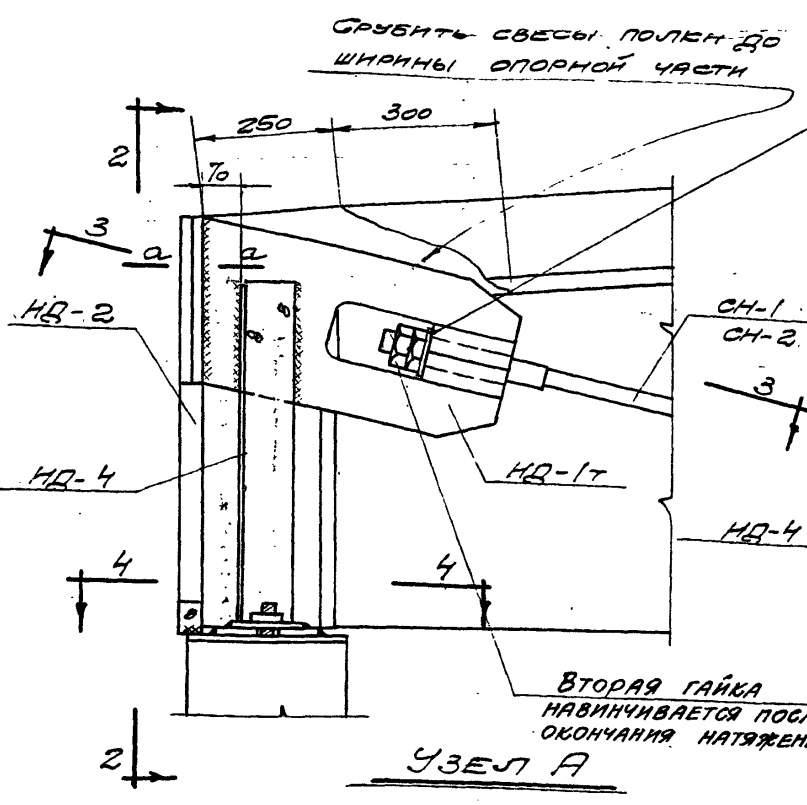
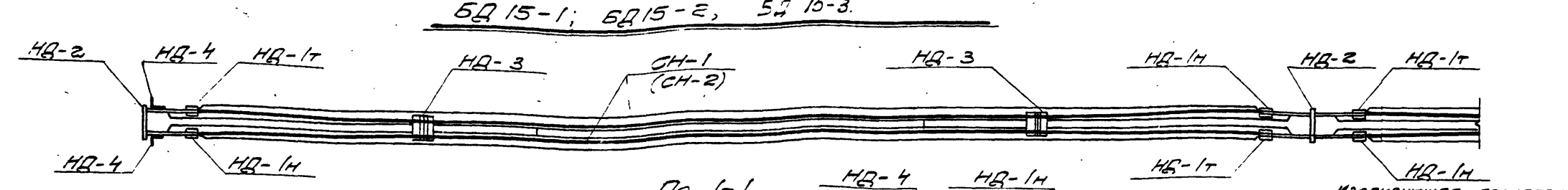
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ИЛИ Э-42А.
2. ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ ПРИНИМАТЬ $h_w = 8$ мм.
3. ПОЗИЦИИ 16 И (17, 20, 21); 24 И 25; СВАРЯТЬ КОНТРАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ ВАКУУМ, СВАРКОЙ НА МЕДНОМ ПАДЛАТКАХ.
4. ПОВЕРХНЯ 25 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ИЗ СТАЛИ МАРКИ СТ-5, УПРОЧНЕННОЙ ВЫТЯЖКОЙ БЕЗ КОНТРОЛЯ НАПРЯЖЕНИЯ.
5. НАВНЕШНИЕ ДЕТАЛИ ЗАМАРАНИВАНЫ НА ЛИСТЕ Э.

ИММ 28.5
 20.01.61
 21.01.61
 22.01.61
 23.01.61
 24.01.61
 25.01.61
 26.01.61
 27.01.61
 28.01.61
 29.01.61
 30.01.61
 31.01.61
 01.02.61
 02.02.61
 03.02.61
 04.02.61
 05.02.61
 06.02.61
 07.02.61
 08.02.61
 09.02.61
 10.02.61
 11.02.61
 12.02.61
 13.02.61
 14.02.61
 15.02.61
 16.02.61
 17.02.61
 18.02.61
 19.02.61
 20.02.61
 21.02.61
 22.02.61
 23.02.61
 24.02.61
 25.02.61
 26.02.61
 27.02.61
 28.02.61
 29.02.61
 01.03.61
 02.03.61
 03.03.61
 04.03.61
 05.03.61
 06.03.61
 07.03.61
 08.03.61
 09.03.61
 10.03.61
 11.03.61
 12.03.61
 13.03.61
 14.03.61
 15.03.61
 16.03.61
 17.03.61
 18.03.61
 19.03.61
 20.03.61
 21.03.61
 22.03.61
 23.03.61
 24.03.61
 25.03.61
 26.03.61
 27.03.61
 28.03.61
 29.03.61
 30.03.61
 31.03.61
 01.04.61
 02.04.61
 03.04.61
 04.04.61
 05.04.61
 06.04.61
 07.04.61
 08.04.61
 09.04.61
 10.04.61
 11.04.61
 12.04.61
 13.04.61
 14.04.61
 15.04.61
 16.04.61
 17.04.61
 18.04.61
 19.04.61
 20.04.61
 21.04.61
 22.04.61
 23.04.61
 24.04.61
 25.04.61
 26.04.61
 27.04.61
 28.04.61
 29.04.61
 30.04.61
 01.05.61
 02.05.61
 03.05.61
 04.05.61
 05.05.61
 06.05.61
 07.05.61
 08.05.61
 09.05.61
 10.05.61
 11.05.61
 12.05.61
 13.05.61
 14.05.61
 15.05.61
 16.05.61
 17.05.61
 18.05.61
 19.05.61
 20.05.61
 21.05.61
 22.05.61
 23.05.61
 24.05.61
 25.05.61
 26.05.61
 27.05.61
 28.05.61
 29.05.61
 30.05.61
 31.05.61
 01.06.61
 02.06.61
 03.06.61
 04.06.61
 05.06.61
 06.06.61
 07.06.61
 08.06.61
 09.06.61
 10.06.61
 11.06.61
 12.06.61
 13.06.61
 14.06.61
 15.06.61
 16.06.61
 17.06.61
 18.06.61
 19.06.61
 20.06.61
 21.06.61
 22.06.61
 23.06.61
 24.06.61
 25.06.61
 26.06.61
 27.06.61
 28.06.61
 29.06.61
 30.06.61
 01.07.61
 02.07.61
 03.07.61
 04.07.61
 05.07.61
 06.07.61
 07.07.61
 08.07.61
 09.07.61
 10.07.61
 11.07.61
 12.07.61
 13.07.61
 14.07.61
 15.07.61
 16.07.61
 17.07.61
 18.07.61
 19.07.61
 20.07.61
 21.07.61
 22.07.61
 23.07.61
 24.07.61
 25.07.61
 26.07.61
 27.07.61
 28.07.61
 29.07.61
 30.07.61
 31.07.61
 01.08.61
 02.08.61
 03.08.61
 04.08.61
 05.08.61
 06.08.61
 07.08.61
 08.08.61
 09.08.61
 10.08.61
 11.08.61
 12.08.61
 13.08.61
 14.08.61
 15.08.61
 16.08.61
 17.08.61
 18.08.61
 19.08.61
 20.08.61
 21.08.61
 22.08.61
 23.08.61
 24.08.61
 25.08.61
 26.08.61
 27.08.61
 28.08.61
 29.08.61
 30.08.61
 31.08.61
 01.09.61
 02.09.61
 03.09.61
 04.09.61
 05.09.61
 06.09.61
 07.09.61
 08.09.61
 09.09.61
 10.09.61
 11.09.61
 12.09.61
 13.09.61
 14.09.61
 15.09.61
 16.09.61
 17.09.61
 18.09.61
 19.09.61
 20.09.61
 21.09.61
 22.09.61
 23.09.61
 24.09.61
 25.09.61
 26.09.61
 27.09.61
 28.09.61
 29.09.61
 30.09.61
 31.09.61
 01.10.61
 02.10.61
 03.10.61
 04.10.61
 05.10.61
 06.10.61
 07.10.61
 08.10.61
 09.10.61
 10.10.61
 11.10.61
 12.10.61
 13.10.61
 14.10.61
 15.10.61
 16.10.61
 17.10.61
 18.10.61
 19.10.61
 20.10.61
 21.10.61
 22.10.61
 23.10.61
 24.10.61
 25.10.61
 26.10.61
 27.10.61
 28.10.61
 29.10.61
 30.10.61
 31.10.61
 01.11.61
 02.11.61
 03.11.61
 04.11.61
 05.11.61
 06.11.61
 07.11.61
 08.11.61
 09.11.61
 10.11.61
 11.11.61
 12.11.61
 13.11.61
 14.11.61
 15.11.61
 16.11.61
 17.11.61
 18.11.61
 19.11.61
 20.11.61
 21.11.61
 22.11.61
 23.11.61
 24.11.61
 25.11.61
 26.11.61
 27.11.61
 28.11.61
 29.11.61
 30.11.61
 31.11.61
 01.12.61
 02.12.61
 03.12.61
 04.12.61
 05.12.61
 06.12.61
 07.12.61
 08.12.61
 09.12.61
 10.12.61
 11.12.61
 12.12.61
 13.12.61
 14.12.61
 15.12.61
 16.12.61
 17.12.61
 18.12.61
 19.12.61
 20.12.61
 21.12.61
 22.12.61
 23.12.61
 24.12.61
 25.12.61
 26.12.61
 27.12.61
 28.12.61
 29.12.61
 30.12.61
 31.12.61



ВЫБОРКА НАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	МАРКА НАКЛАД. Э-ТА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	№ ЛИСТА
БД15-1	HQ-1т	2	60,8	6
	HQ-1н	2	60,8	
	HQ-2	2	107,8	
	HQ-3	2	28,6	
	HQ-4	2	13,2	
	CH-1	2	283,8	
Итого			505,0	
БД15-2 БД15-3	HQ-1т	2	60,8	
	HQ-1н	2	60,8	
	HQ-2	2	107,8	
	HQ-3	2	28,6	
	CH-2	2	287,6	
Итого			558,8	



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ БАЛКУ

МАРКА БАЛКИ	25Г2С ГОСТ 5058-57		Ст. 5 ГОСТ 380-60		СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ Ст. 3 ГОСТ 380-60								Всего стали кг		
	Ø, мм	Итого	Ø, мм	Итого	Продольная										
	Ø	Итого	Ø	Итого	Ø=10	Ø=16	Ø=24	Ø=32	Ø=40	Ø=50	Ø=60	Ø=75	Ø=90	Ø=100	Итого
БД15-1	92	2242	—	2242	13,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	247,4
БД15-2	92	—	2720	2720	14,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,8
БД15-3	92	—	2720	2720	14,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,8
					13,2	16,0	95,2	107,8	26,4	12,4	13,2	—	—	—	505,0
					14,8	16,0	95,2	107,8	26,4	12,4	13,2	—	—	—	558,8
					14,8	16,0	95,2	107,8	26,4	12,4	13,2	—	—	—	558,8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Изолирующие прокладки применять при натяжении электронагревом.
2. В отверстие втулки в 9Л-ТАХ HQ-1т и HQ-1н при натяжении электронагревом должна быть вставлена трубка из изолирующего материала.
3. Перед натяжением пластинки HQ-3 смазать солидолом. (см. узел Б)
4. Чертежи накладных элементов даны на листе 6

5. Расход стали дан для эл-тов крайних пролетов.
6. Сварку производить электродами Э-42 или Э-42А
7. Зазоры между торцами балок и деталями HQ-2 плотно заполнить цементным раствором М 300.

Госстрой СССР Главстройпроект Промстройпроект	АСиА НИИЖБ	Усиленные балки БД15-1; БД15-2; БД15-3 Схема усиления, узлы, детали и выборки	Серия ПК-01-05 Выпуск 2 Лист 5 1961
---	---------------	--	--

