

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ПРИСТРОЕК БЫТОВЫХ И КОНТОРСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ ИИ-40-01

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

разработаны

*государственным проектным институтом промстройпроект
министерства строительства предприятий
металлургической и химической промышленности.*

внесены

*министерством строительства предприятий
металлургической и химической промышленности СССР*

утверждены

*государственным комитетом совета министров СССР
по делам строительства
8 октября 1955 г.*

лр. 10к.

2349

Москва 1959

2349 1

Содержание

	<i>Стр.</i>
<i>Пояснительная записка</i>	3
<u><i>Раздел 1</i></u>	
<i>Лист 1, 2. Балка ПР1</i>	4, 5
<i>Лист 3, 4. Балка ПР2</i>	6, 7
<i>Лист 5, 6. Балка ПР3</i>	8, 9
<i>Лист 7. Балка ПР4</i>	10
<u><i>Раздел 2</i></u>	
<i>Лист 8, 9</i>	11, 12
<u><i>Раздел 3</i></u>	
<i>Лист 10, 11, 12 Колонна КЛ1</i>	13-15
<i>Лист 13, 14, 15 Колонна КЛ2</i>	16-18
<i>Лист 16, 17, 18 Колонна КЛ3</i>	19-21
<i>Лист 19 Башмак БШ1</i>	22
<u><i>Раздел 4</i></u>	
<i>Лист 20, 21, 22 Лестничный марш МЛ3</i>	23-25
<i>Лист 23, 24, 25 Лестничный марш МЛ6</i>	26-28
<i>Лист 26, 27, 28, 29 Лестничная площадка ЛП1</i>	19-32
<i>Лист 30, 31 Лестничная площадка ЛП2</i>	33-34
<i>Лист 32, 33 Проступи для маршей ПМ1, ПМ2, ПМ3 ПМ4, ПМ5</i>	35, 36
<u><i>Раздел</i></u>	
<i>Лист 34</i>	<i>Сварные сетки для сборно-монолитных плит перекрытия подвала СЕ-1, 2, 3, 4</i> 37

Пояснительная записка.

Серия УИ-40-01 содержит рабочие чертежи типовых промышленных железобетонных изделий пристроек бытовых и кантаракных помещений производственных зданий.

В серию включены рабочие чертежи сборных железобетонных элементов перекрытий / междуэтажного и кровельного /, колонн, лестничных маршей и площадок.

Марка каждого изделия состоит из двух букв и порядкового номера.

В марках приняты следующие буквенные обозначения:

ПР — балки

ПД — плиты ребристые

КЛ — колонны

БШ — башмаки

МЛ — лестничные марши

ЛП — лестничные площадки

ПМ — проступи маршей.

Все изделия рассчитаны на заводское изготовление с систематической проверкой прочности образцов и проведением испытаний.

Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.

Поврежденности изделий, отмеченные на чертежах знакам должны быть подготовлены под шпатель.

Все ребристые панели и ребристые плиты / кроме ПД / для перекрытий пристроек бытовых изготавливаются по серии УИ-01-02.

Для изготовления изделий приняты две марки бетона 200 и 300.

Арматура запроектирована в виде сварных сеток, плоских и пространственных каркасов.

Для арматуры применена горячекатанная сталь периодического профиля Ст. 5 и круглая сталь марки Ст. 3. Для закладных элементов применена сталь Ст. 3.

Сварные сетки и каркасы изготавливать в соответствии с инструкциями и техническими условиями: У-122-50 / Минтяжстрой /, У-103-52, ТУ-73-53 / Минстрой / и технологическими правилами ТП-2-54 / Минстрой /.

Все железобетонные изделия рассчитаны по нормам и техническим условиям Н и ТУ-3-49.

Прочность бетона изделий к моменту их подъема должна соответствовать прочности, указанной на чертежах конструкций.

Дуговую электросварку производить электродами марки 342 по ГОСТ 2523-51.

Условные обозначения сварных швов.



Шов с ближней стороны



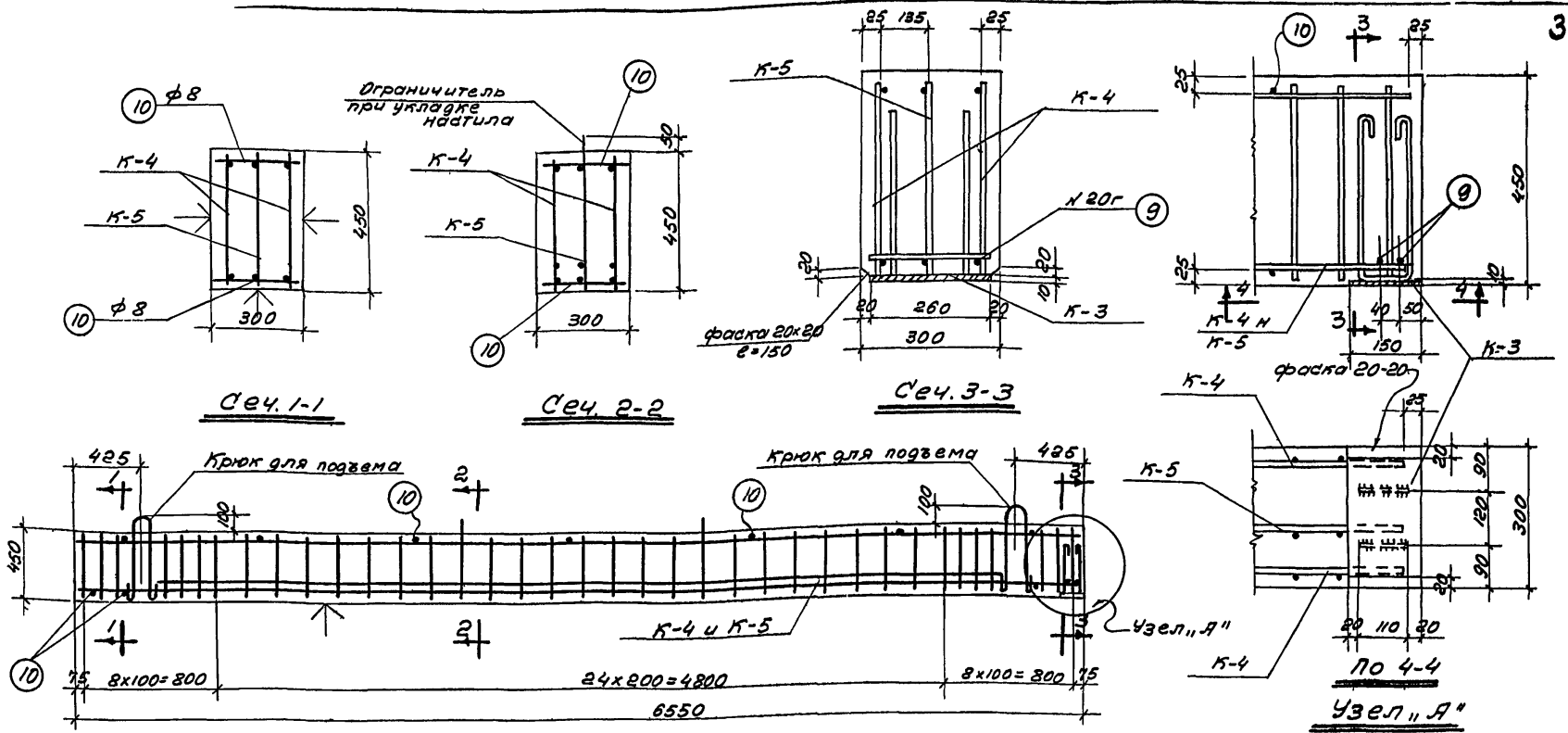
Шов с дальней стороны



Шов с обеих сторон



Монтажный шов.



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку

Марка балки	К-5	К-4	К-3	9	10
ПР-1					
Марка каркаса	к-5	к-4	к-3	9	10
Марка отдельных стержней	шт	шт	шт	шт	шт
К-3	1				
К-4	2				
К-5	1				
9	2				
10	10				

3461

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатаная равнополосчатого профиля		сталь горячекатаная полосовая ст. 3		Всего стали	
	8	14	16			№ по сортаменту	Протяги	Итого			
ПР1	21,4	3,3	3,2		27,9	17,4	86,9	106,3	3,1	3,1	137,3

Примечания:
 1. Бетон марки 200.
 2. Плоские каркасы К-4 и К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 9. Якоряющие торцевые поз. 9 стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.
 3. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м ³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м ³
ПР1	2280	0,68	107,3	156,0

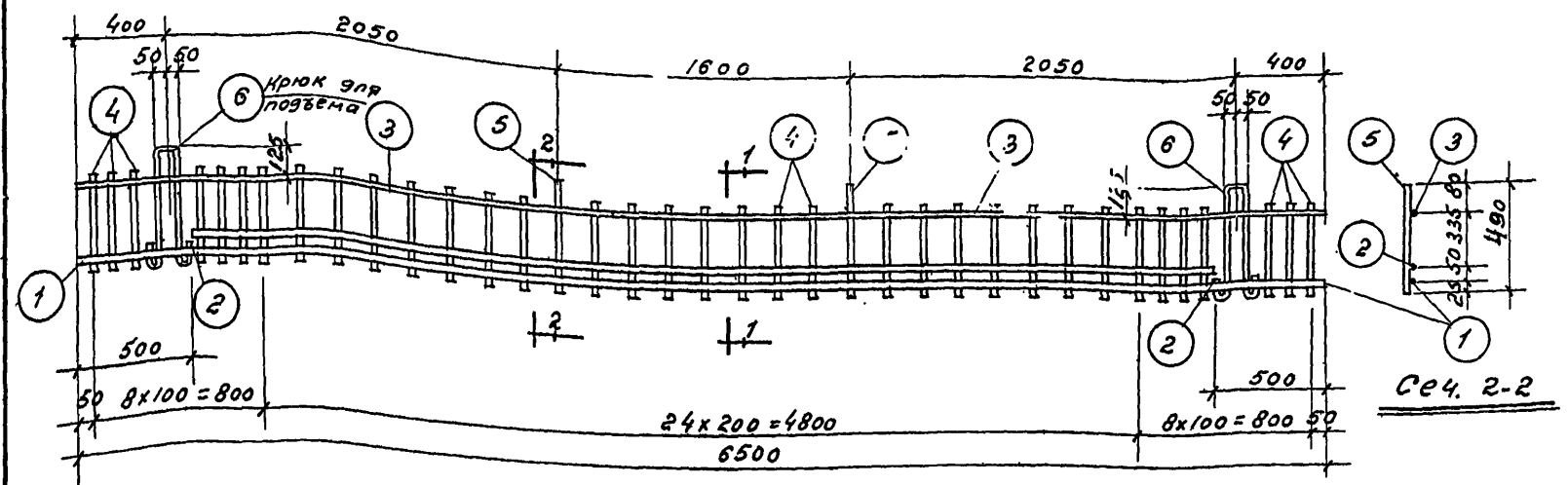
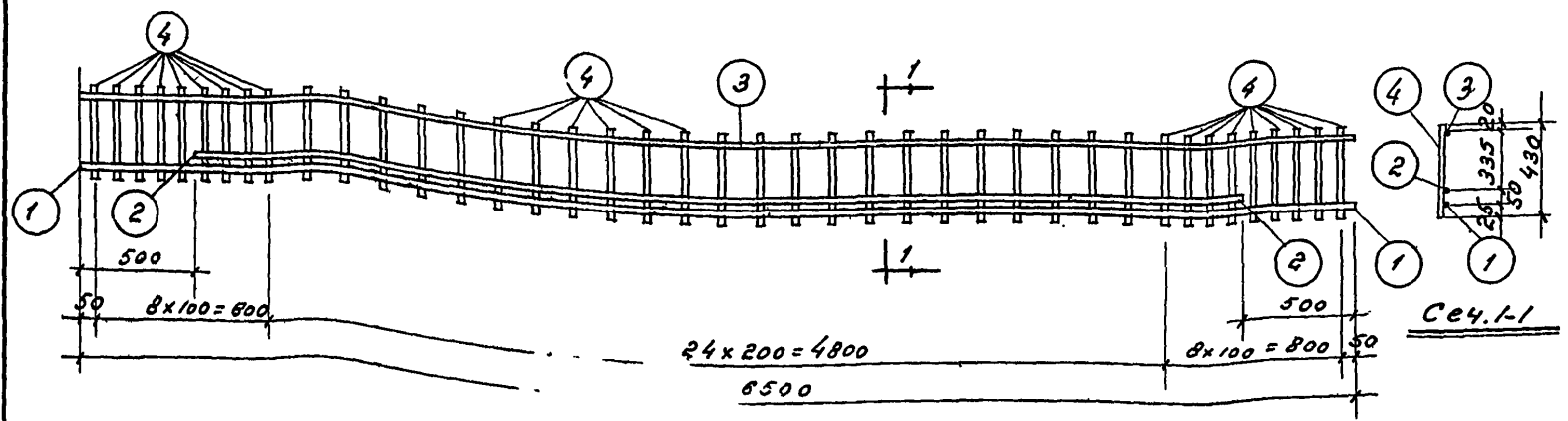
4. Несущая способность балки 2800 кг/м.
 5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.
 6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 2 раздел 1.

Индустриальные строительные изделия при изготовлении и монтаже помещений производственных зданий

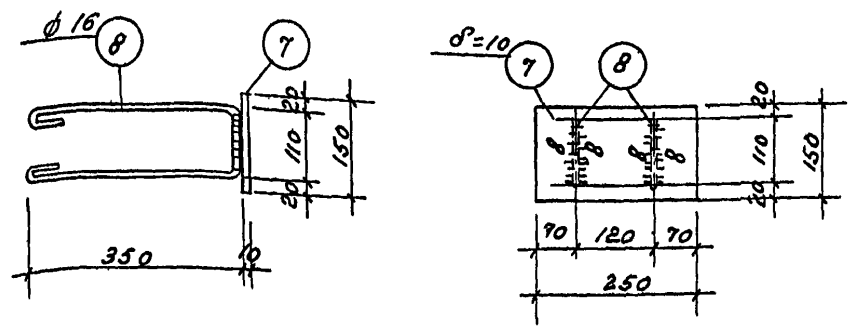
Железобетонные изделия		УВ-40-01
Балка ПР1		Раздел 1
		Лист 1

2349 5

кон. стальной пров. 3.1. 3.1. 3.1.

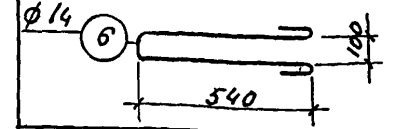


Каркас К-5



Закладной элемент К-3

Наименование Каркаса	Спецификация сирнатуры на Каркас				Выборка арматуры на Каркас	
	№ позиции	Филин по сиртменту	в мм	п шт.	Филин по сиртменту	Вес кг
К-4	1	20г	6500	1	8	7,0
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	20г	29,2
	4	8	430	41	итого	42,0
К-5	1	20г	6500	1	8	6,3
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	8	430	35	20г	29,8
	5	8	490	2	итого	44,6
	6	14	1360	2		
К-3	7	150x10	260	1	15	3,2
	8	16	1000	2	150x10	3,1
					итого	6,3
отдельные стержни	9	20г	270	2	8	1,1
	10	8	270	10	20г	1,3
					итого	2,4

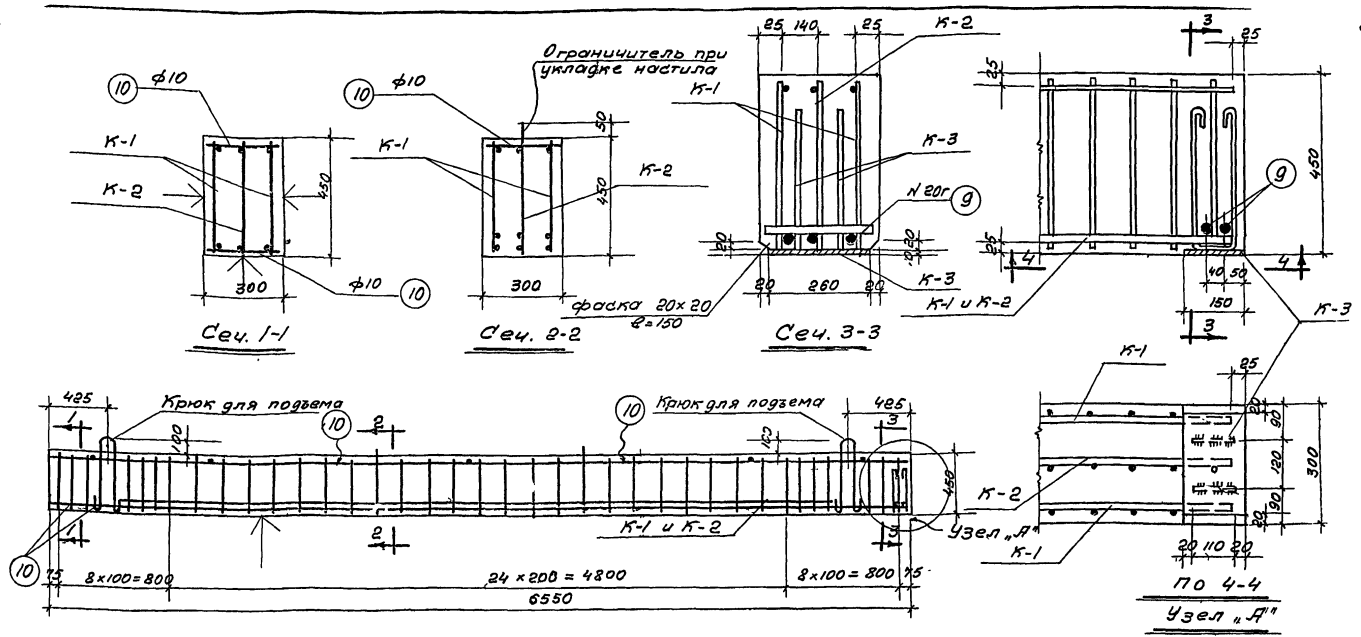


- Примечания:
 1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.
 2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

ЦИТП
 По оригиналу проб.
 Исполн. В. Зайцев
 Кол. В. Зайцев

6

Индустральные строительные изделия из железа и конггорских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	Болка ПР1	Каркасы К-4, К-5 и закладной элемент К-3	Размер	Лист
			1	2



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

Выборка стали на одну балку (кг)

Технико-экономические показатели на одну балку.

Марка балки	
К-1	2
К-2	1
К-3	1
9	2
10	10

Марка балки	Сталь круглая ст. 3			Итого	Сталь горячекатанная периодич. профиля ст. 5			Итого	Сталь периодич. профиля всего	
	φ мм	К	по сортаменту		12Г	20Г	28Г			
Пр 2	32.7	3.3	3.2	39.2	17.4	1.3	174.0	192.7	3.1	235.0

Марка балки	Вес кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
Пр 2	2280	0.88	235.0	267.0

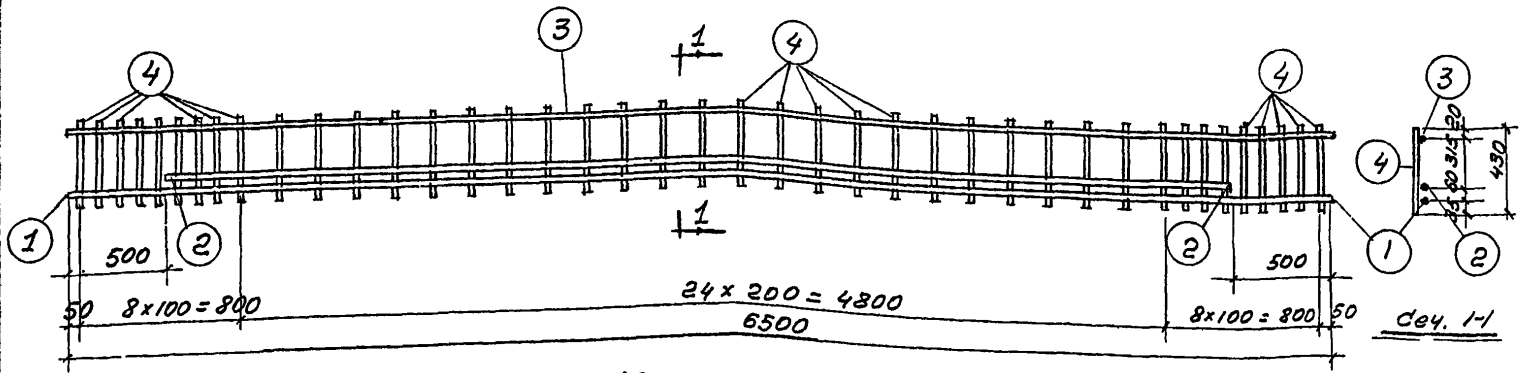
Примечания.
 1. Бетон марки 300.
 2. Площадки каркасов К-1 и К-2 перед укладкой в опалубку обозначить пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10.
 3. Инвертирующие коротышки поз. 9 и стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.
 4. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.

4. Несущая способность балки 400 кг/м
 5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.
 6. Спецификацию сметы на каркасы см. лист 4 раздел 1.

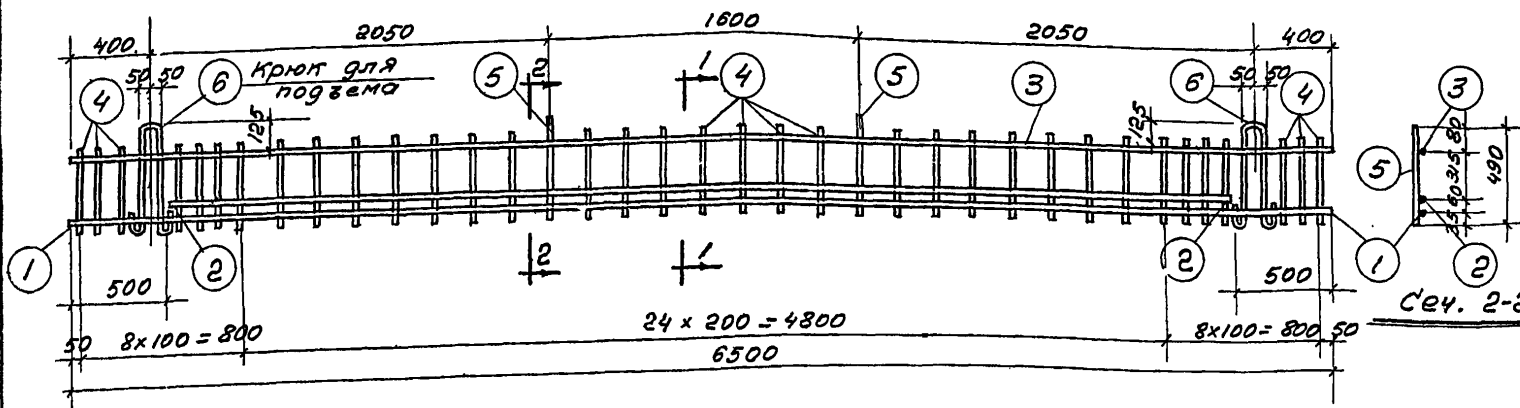
Индустиральные строительные изделия при производстве и монтаже помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	НИ-40-01
	Балка пр 2	Раздел 1
		Лист 3

2349 7

кол. 1
 пров. 1
 Итальян
 итальян

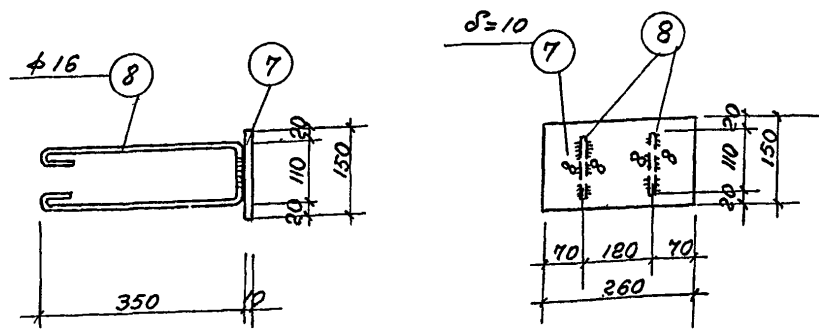
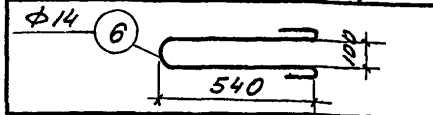


Каркас К-1



Каркас К-2

Наименование каркаса	Спецификация арматуры на один каркас				Выборка арматуры на один каркас	
	№ по порядку	Диаметр, мм	Длина, м	п. шт.	Диаметр, мм	Вес, кг
К-1	1	28г	6500	1	10	10.6
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	28г	58.0
	4	10	430	41	Утого	74.4
К-2	1	28г	6500	1	10	9.8
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	14	3.3
	4	10	430	35	28г	58.0
	5	10	490	2	Утого	76.9
	6	14	1350	2		
К-3	7	150x10	260	1	16	3.2
	8	16	1000	2	150x10	3.1
					Утого	6.3
Итого	9	20г	270	2	10	1.7
	10	10	270	10	20г	1.3
					Утого	3.0

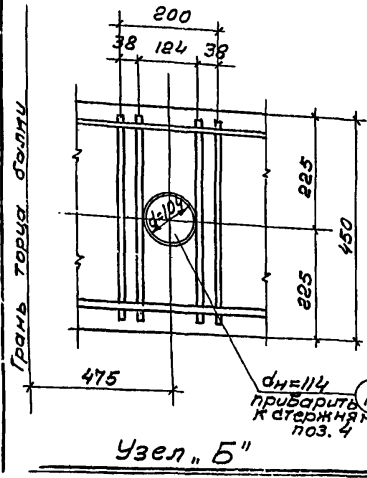
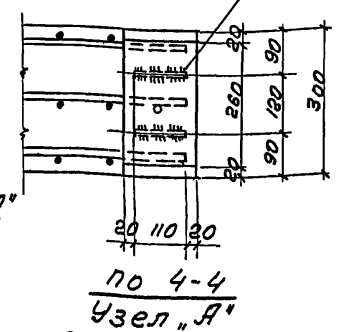
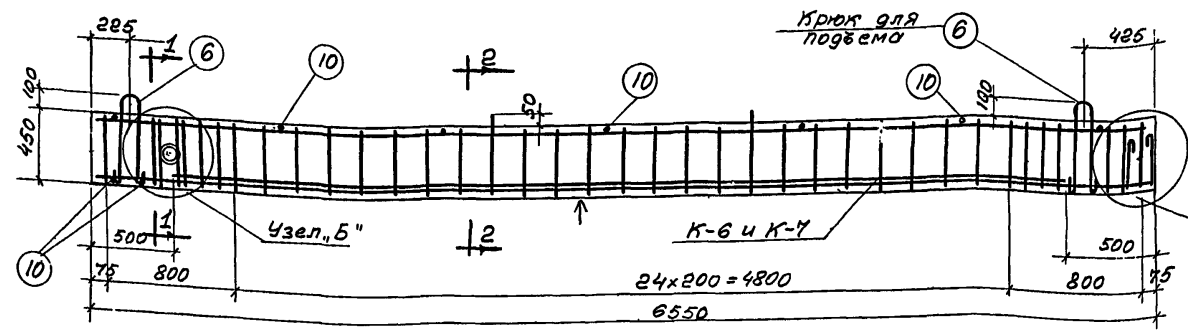
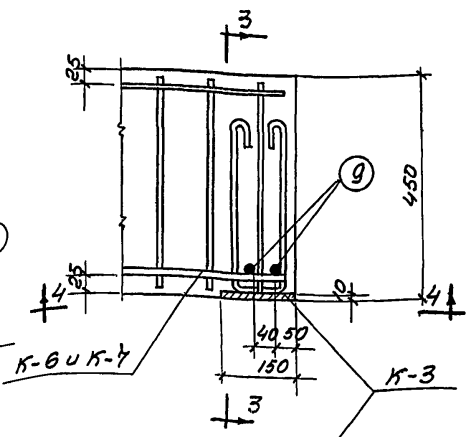
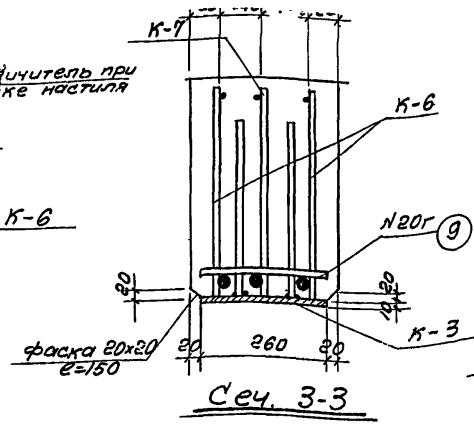
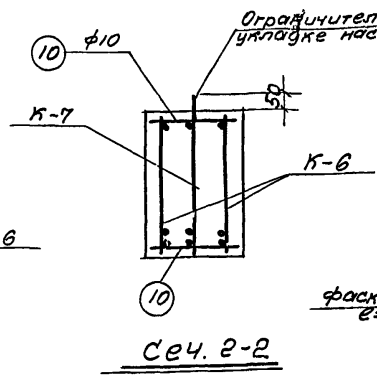
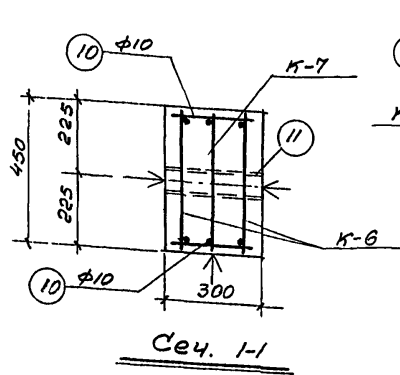


Закладной элемент К-3

- Примечание:
1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.
 2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

23.49 8

Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка для Каркасы К-1; К-2 и Закладной элемент К-3	Раздел 1
		Лист 4



Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст-3			Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля			Сталь прокатная по ГОСТу, профилированные трубы			Итого	
	10	14	16		12г	20г	25г	150x10 dn=114	Уголки	стали		
ПРЗ	34,2	3,3	3,2	40,7	17,4	1,3	138,6	157,3	3,1	3,3	64	204,4

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бето. на м3	Вес стали кг	Содерж. стали кг/м3
ПРЗ	2280	0,88	204,4	2325

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

Марка балки ПРЗ			
Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.	Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.
К-3	1	9	2
К-6	2	10	10
К-7	1	11	1

Примечания:
 1. Бетон марки 200.
 2. Плоские каркасы К-6 и К-7 перед установкой в опалубку обвязать в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз.10. Анкерующие коротыши поз.9 и стержни поз.10, приварить к каркасам точечной электросваркой.

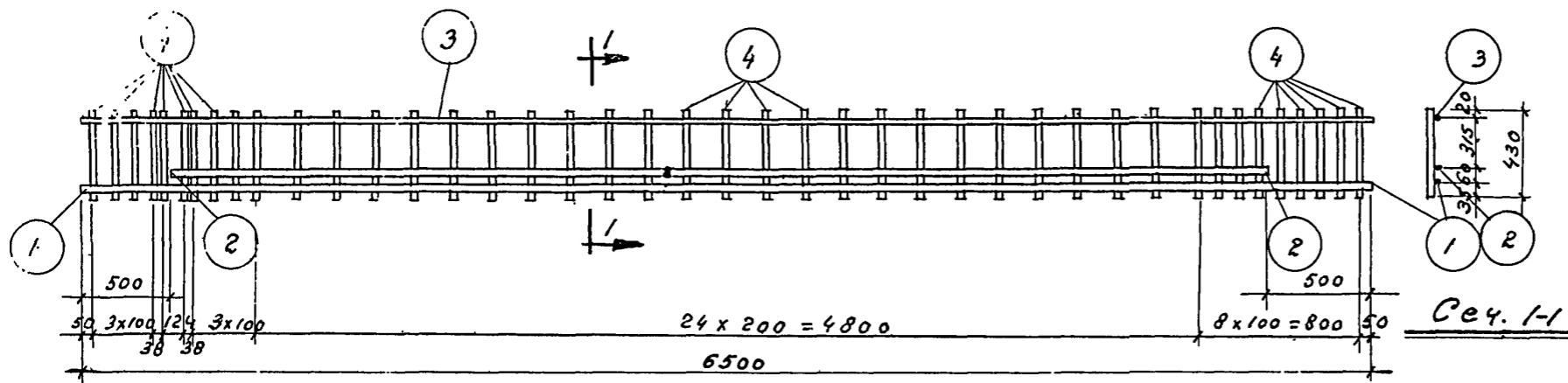
- Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6.
- Несущая способность балки 3400 кг/м.
- Транспортирование балки производится только в рабочем положении.
- Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 6 раздела 1.

Коп. Италия
 пр. З. Заларек

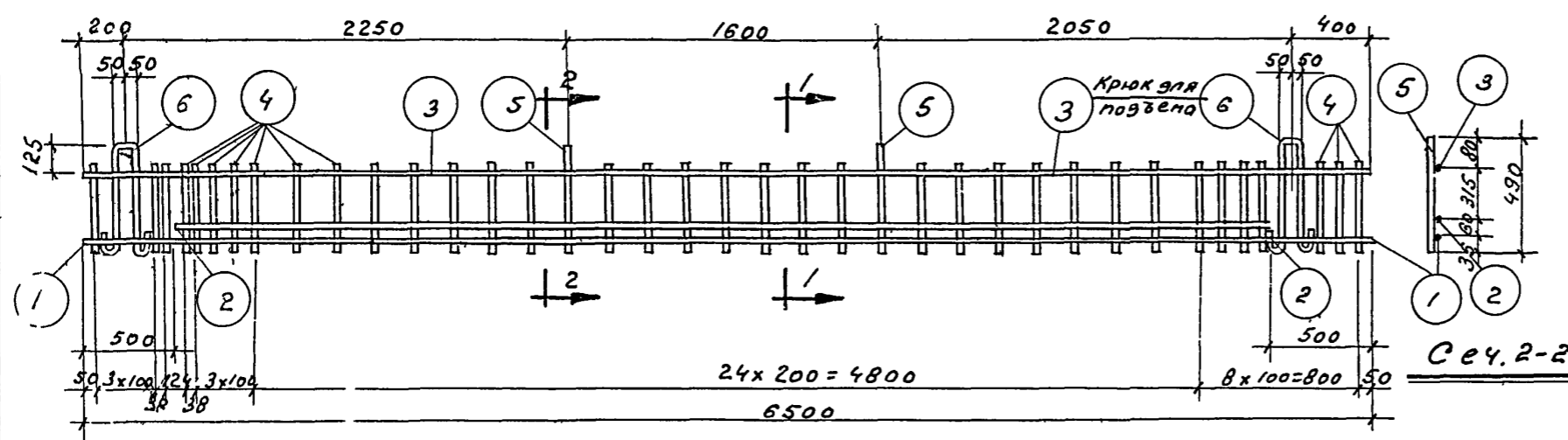
2349 9

Индустриальные строительные изделия приспособленные и изготовленные в помещениях производственных зданий.

Железобетонные изделия ИИ-40-01	
Балка ПРЗ.	Раздел 1
	Лист 5

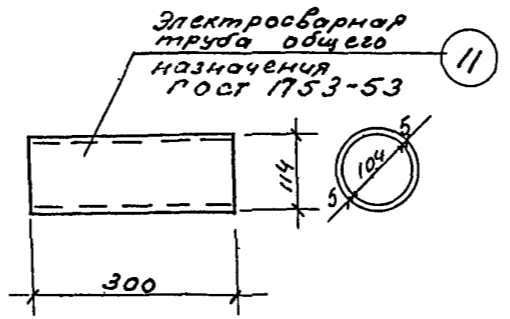
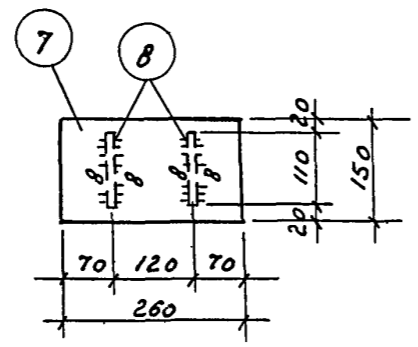
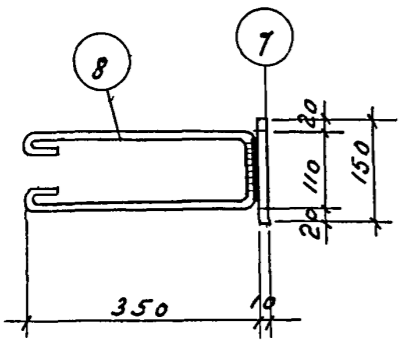


Каркас К-6



Каркас К-7

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ позиции	Фили по сорту	Р мм	п шт.	Фили по сорту	Вес кг
К-6	1	25г	6500	1	10	11,3
	2	25г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	25г	46,2
	4	10	430	42	Итого	63,3
К-7	1	25г	6500	1	10	9,9
	2	25г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	10	430	36	25г	46,2
	5	10	490	2	Итого	65,2
	6	14	1350	2		
К-3	7	-150x10	260	1	16	3,2
	8	16	1000	2	-150x10	3,1
				Итого	6,3	
Отдельные стержни	9	20г	270	2	10	1,7
	10	10	270	10	20г	1,3
	11	ди=14	300	1	ди=14	3,3
				Итого	6,3	



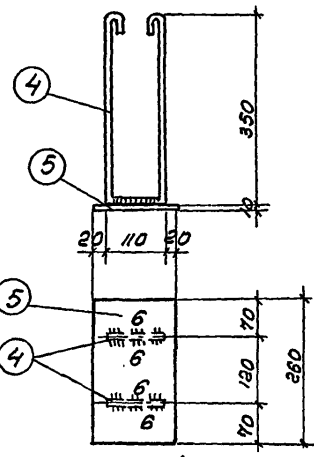
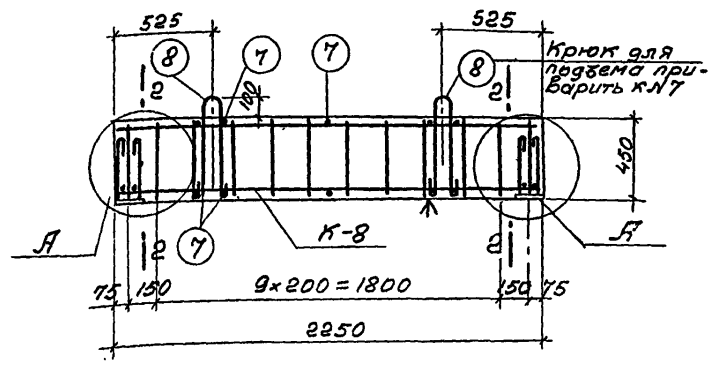
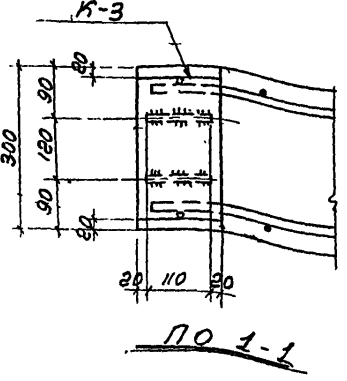
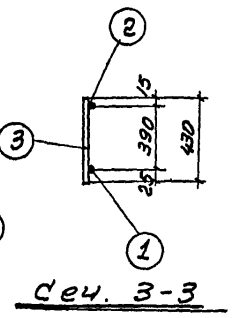
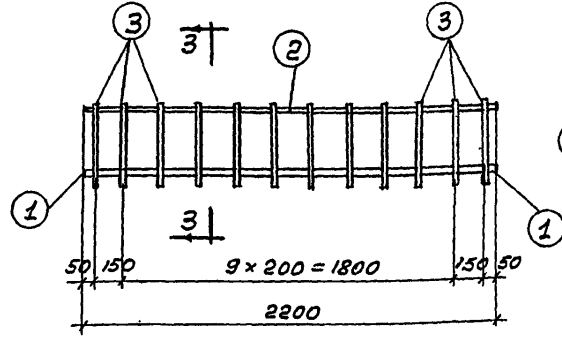
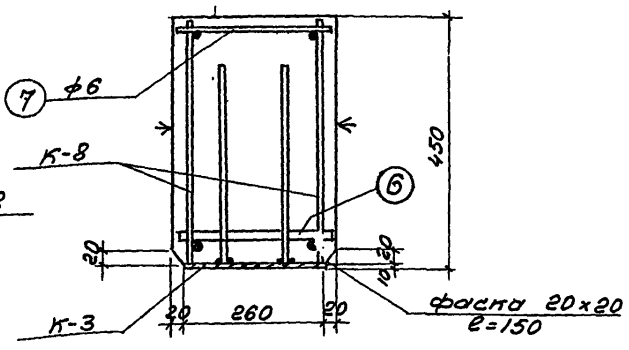
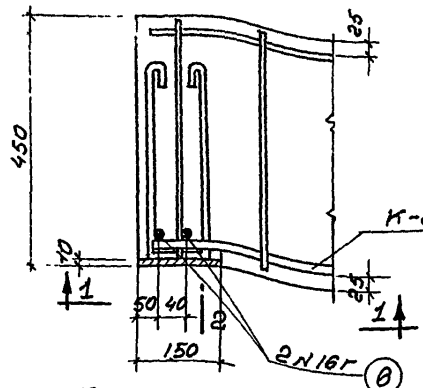
Закладной элемент К-3

ЦИТИ
По оригиналу проб
инж. Первина
Коп. В. Белов

Примечания:
1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки
2. Сварке подлежат, все места пересечения стержней.

2349 10

Индустриальные строительные изделия пристройки ванных и конторских помещений производственных зон	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПРЗ Каркасы К-6, К-7 и закладной элемент К-3	Раздел 1 Лист 6



Наименование балки каркаса	№ или позиция по сборочному чертежу	Спецификация арматуры на один каркас		Выборка арматуры на один каркас		
		л или мм	шт.	л или мм	Вес кг.	
К-8	1	16Г	2200	1	6	1.2
	2	10	2200	1	10	1.4
	3	6	430	12	16Г	3.5
				Итого: 6.1		
К-3	4	16	1670	2	16	3.2
	5	-150x10	260	1	-150x10	3.1
				Итого: 6.3		
Отдельные стержни	6	16Г	270	4	6	0.6
	7	6	270	10	14	3.3
	8	14	1350	2	16Г	1.7
					Итого: 5.6	

Узел "А"

закладной элемент К-3

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку

Марка балки	ПР4
Марка каркаса и отдель стерж.	К-80 шт.
К-3	2
К-8	2
6	4
7	10
8	2

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатаная прокатная по пробыл ст. 3		сталь прокатная плоская ст. 3		Всего стали
	6	10	14	16		л повар.	Итого	Профил.	Итого	
ПР4	3.0	2.8	3.3	6.4	15.5	8.7	8.7	6.2	6.2	30.4

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м3	Вес стали кг.	содержание стали кг/м3
ПР4	780	0.30	30.4	101

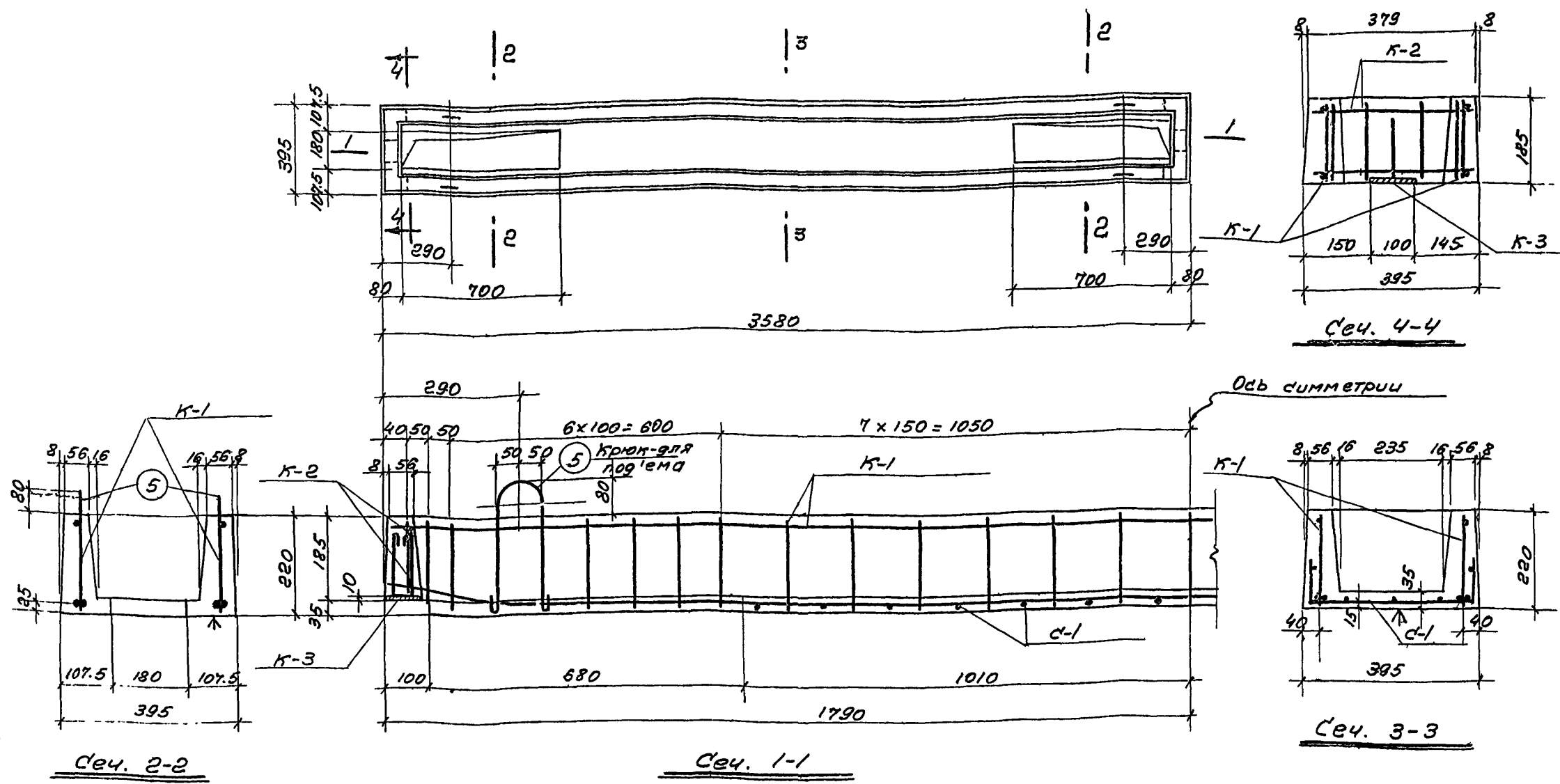
Примечания:

1. Бетон марки 200.
2. Плоские каркасы К-8 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 7.
3. Интерующие каротыши поз. 6 и стержни поз. 7 приварить к каркасам точечной электросваркой.
4. Сборку каркасов производить при помощи точечной электросварки. Сборке подлежат все места пересечения стержней.
5. Коэффициент запаса на изгиб принять равным 1.6.
6. Несущая способность балки 3900 кг/м.
7. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.

Индустриальные строительные изделия пристройки бытовых и Kantorских помещений производственных зданий.

Железобетонные изделия	ИИ-40-01
Балка ПР4	Раздел 1
Каркас К-8 и закладной элемент К-3.	
Лист 7	

2349 11



Спецификация каркасов и сеток на одну плиту.

Выборка стали на одну плиту (кг).

Технико-экономические показатели на одну плиту

Марка плиты	п.д.
Марка каркаса	к-во
считается	шт.
ки	
К-1	2
К-2	2
К-3	2
с-1	1

Марка плиты	Сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5		Итого	сталь прокатная периодический профиль δ=10	Всего стали
	φ. мм	4	6	8		10	12г			
п.д.1	1.0	1.8	5.4	1.0	9.2	6.4	23.6	30,0	1.2	82.8

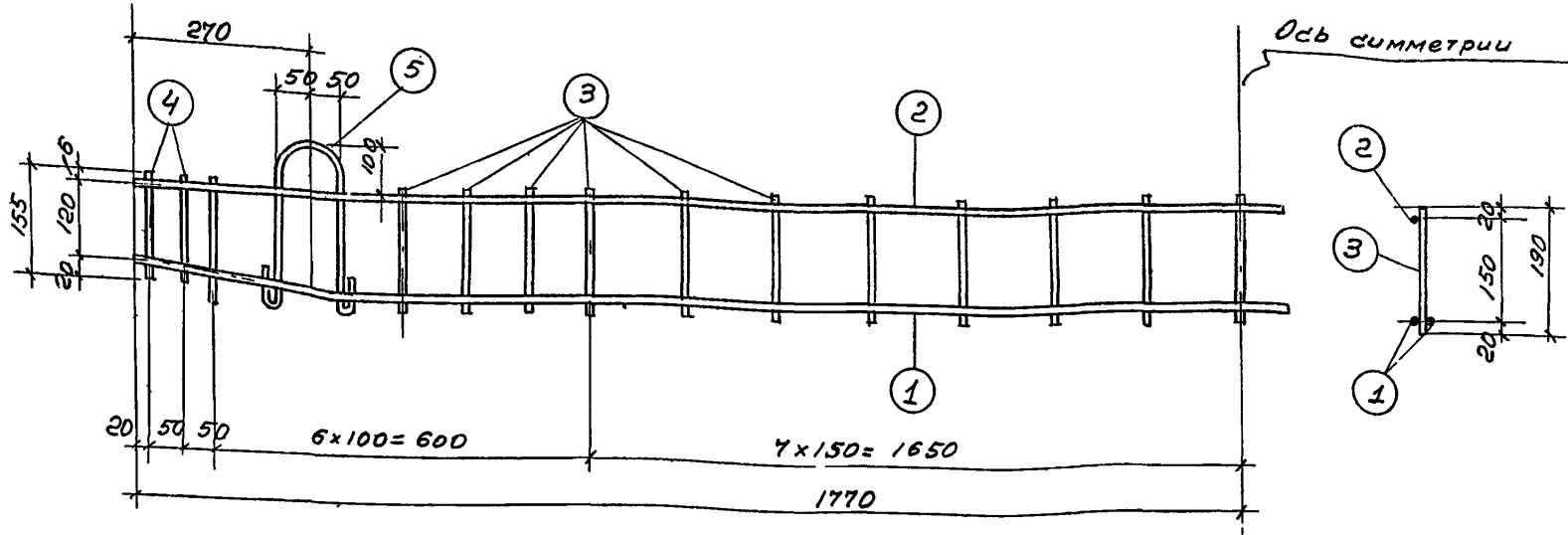
Марка плиты	Вес плиты кг.	Объем бетона на м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
п.д.1	390	0.15	38.8	258

- Примечания:
1. Бетон марки 200.
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6
 3. плоские каркасы К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас с бортиками стержни К-3 и точечной электросваркой.
 4. Данный лист смотреть совместно с листом 9.
 5. Ребристая плита рассчитана на равномерную нагрузку интенсивностью 1220 кг/м² и на часть нагрузки от кирпичной перегородки.

кон: А.А.Иванов
проб: В.В.Иванов

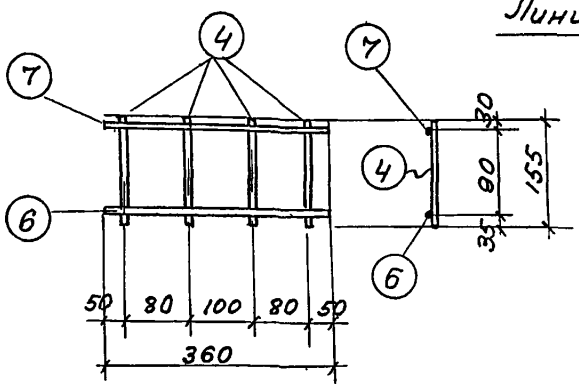
2349 12

Индустриальные строительные изделия для устройств бытовых и коммунальных помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Плита ребристая п.д.1.	Раздел 2
		Лист 8

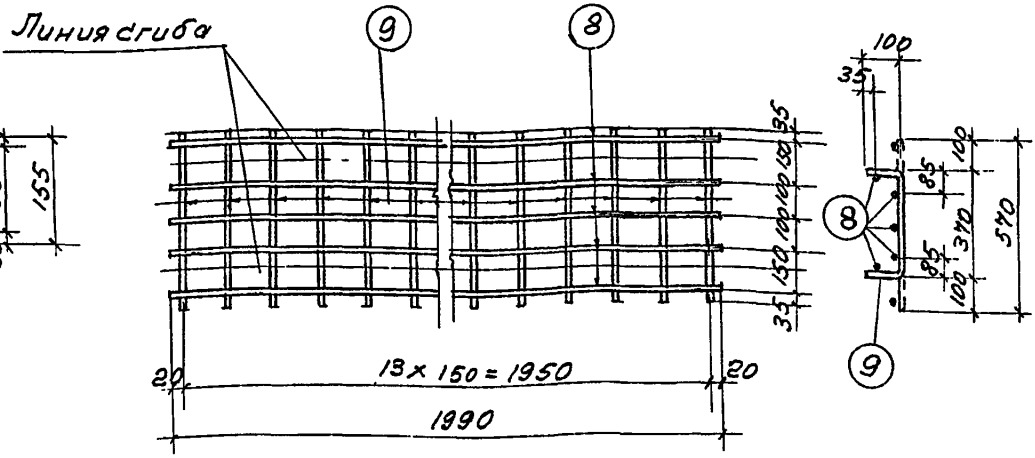


Каркас К-1

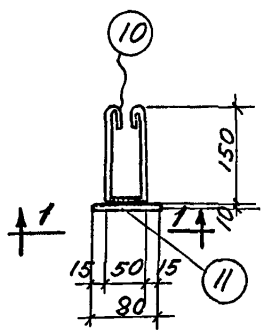
Наименование карт-сы или дет-ки	Спецификация ар-ры на одну карту или одну сетку	Филины		Филины по сор-там		Вес кг.
		№ по сор-ту	мм	шт.	по сор-там	
К-1	1	16г	3940	2		
	2	12г	3540	1	8	2,5
	3	8	190	23	12г	3.2
	4	9	155	4	16г	11.2
	5	8	720	2	Итого	16.1
К-2	4	8	155	4	8	0.2
	6	16г	360	1	10	0.2
	7	10	360	1	16г	0.6
					Итого	1.0
С-1	8	4	1990	5	4	1.0
	9	6	570	14	6	1.8
					Итого	2.8
К-3	10	10	500	1	10	0.3
	11	80x100	100	1	80x40	0.6
					Итого	0.9



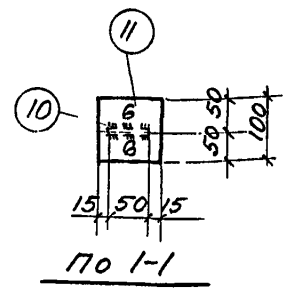
Каркас К-2



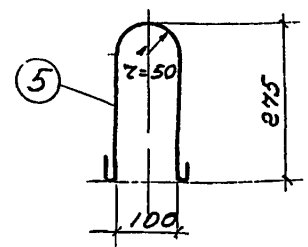
Сетка С-1



Закладной элемент К-3



по 1-1

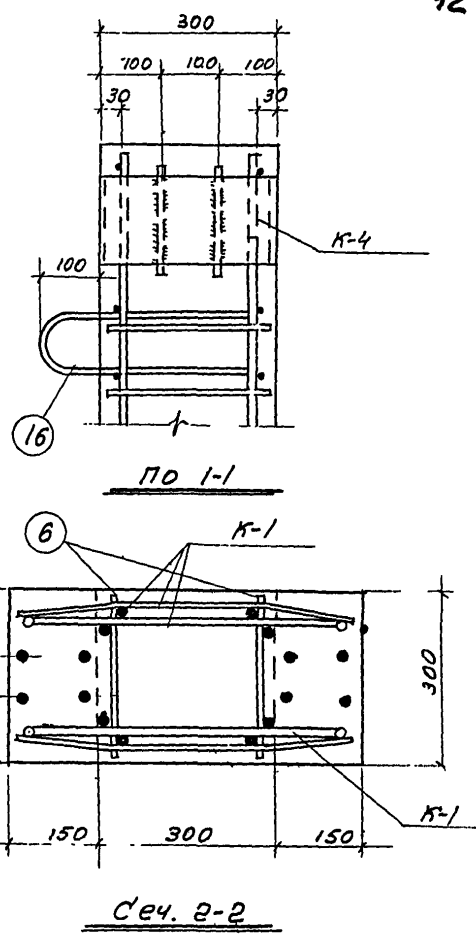
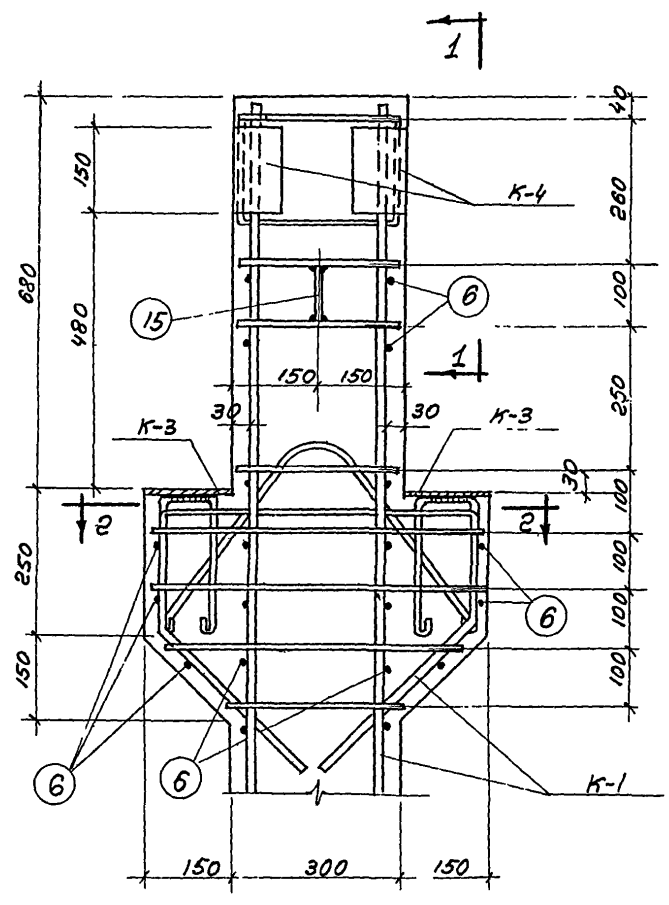
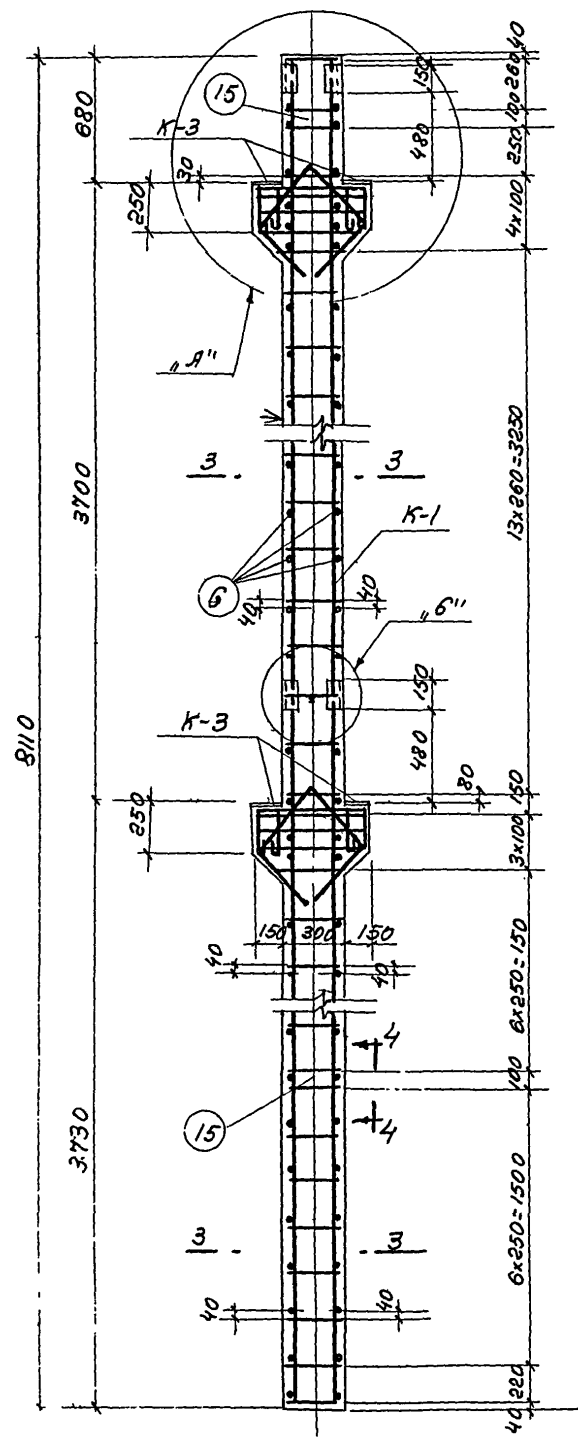


Деталь крюка для подъема

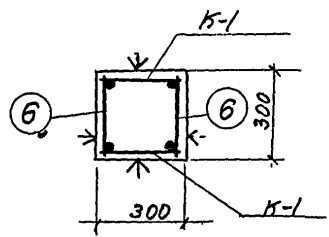
Примечания
1. Каркасы и сетки сваривать точечной электро-сваркой во всех местах пересечения стержней.

кол. Азальки проб. Воронин 2349 13

Индустриальные строительные изделия пристроен бытовыми и конторскими помещениями производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИУ-40-01
	Плиты ребристая, лд-1 Каркасы К-1, К-2, сетка С-1 и закладной элемент К-3	Раздел 2 Лист 9



Узел "А"



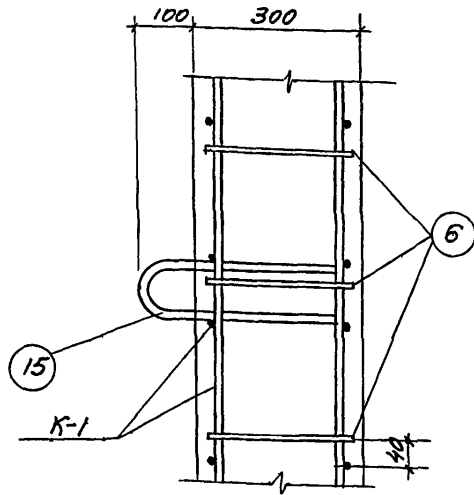
Сеч. 3-3

Примечания.

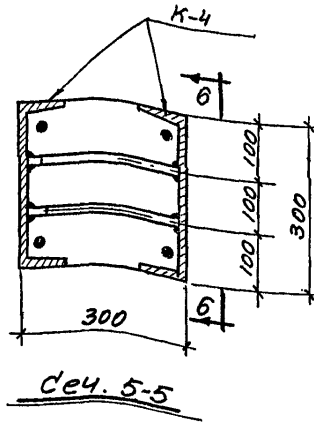
1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-1 перед установкой в опалубку обездвижить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней по стержню поз. 6 приварить точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса принят равным 1,8.
4. Несущая способность колонны: нормальная сила N=60 тонн момент M=2м.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 11 и 12.
6. Спецификацию арматуры смотрите на листе 12

2349 14

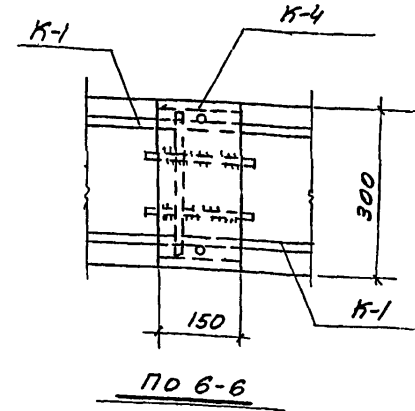
Индустральные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ1	Раздел 3 Лист 12



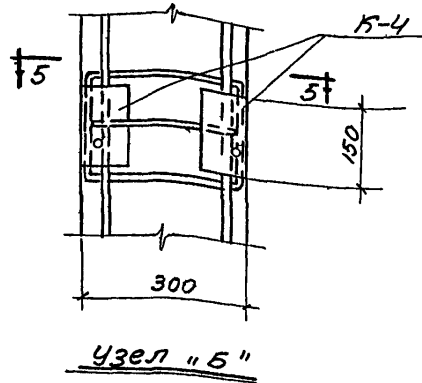
Вид по 4-4



сеч. 5-5



по 6-6



Узел "Б"

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны	
КЛ1	
Марка каркаса стержня	к-во шт.
К-1	2
К-3	4
К-4	4
Ø	84
15	12

Выборка стали - на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст.3			Итого	Сталь горячекатаная перфорированный профиль ст-5		Сталь прокатная угловая равносторонняя швеллеры и профили ст-3			Итого	Всего стали	
	φ мм	Итого	Итого		Профиль	Итого						
КЛ1	6	14	16	82.6	18г	26.4	ε30 ²	δ:10	20.8	14.0	34.8	143.8

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 10 и 12
2. Спецификацию арматуры смотрите на листе 12.

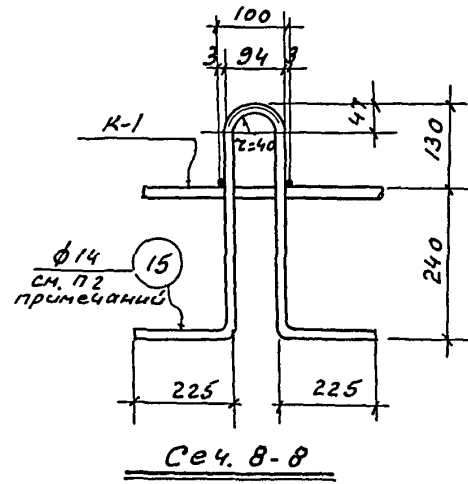
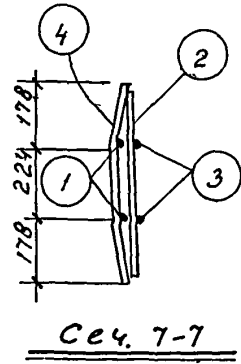
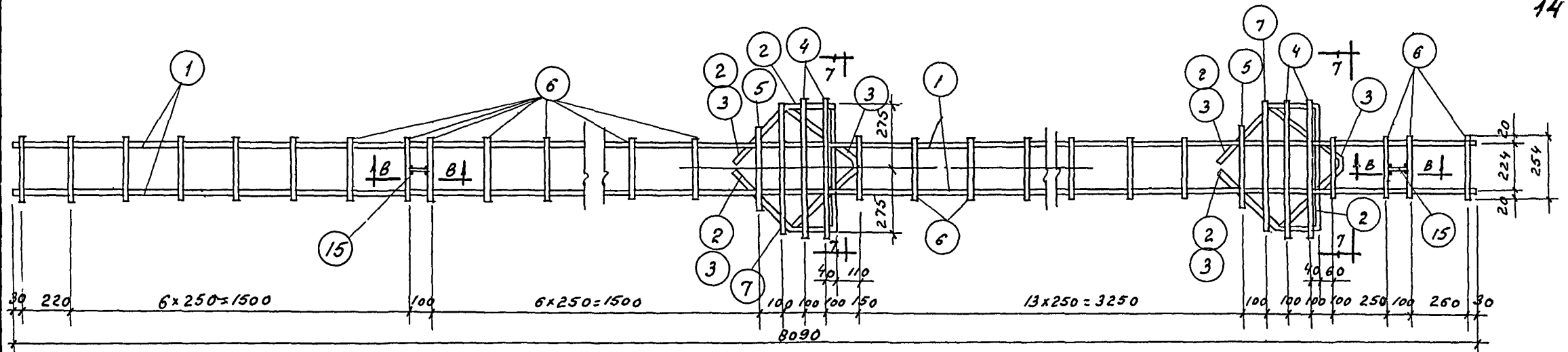
Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетона на м ²	Вес стали кг	Содержание стали кг/м ³
КЛ1	2050	0.79	143.8	182

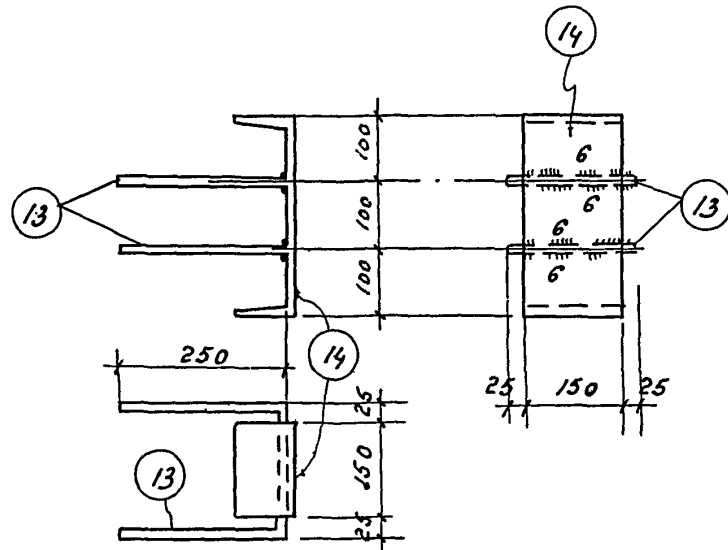
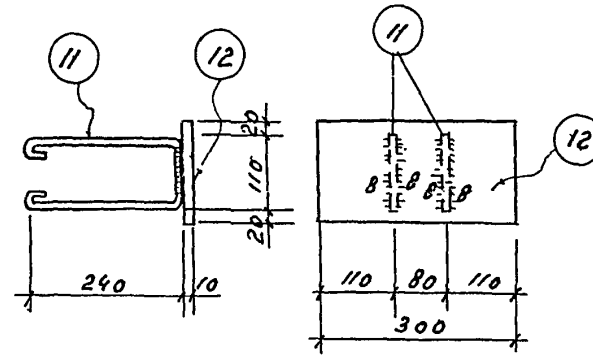
2349 15

Индустриальные строительные изделия пристроен бытбыж и конторских помещений производственных зданий.

Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
Колонна КЛ1	Вид по 4-4 и узел "Б"	Раздел	3
		Лист	11



Каркас К-1

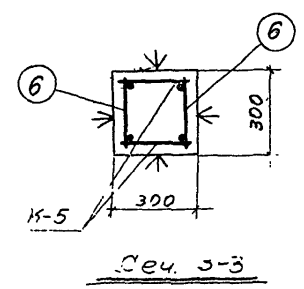
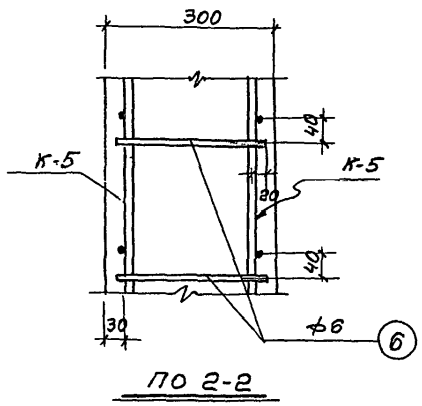
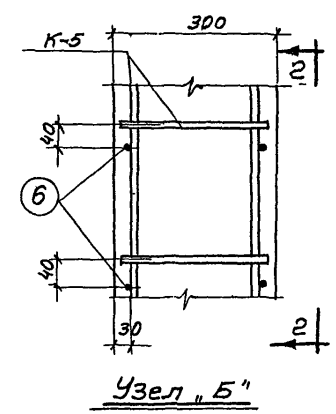
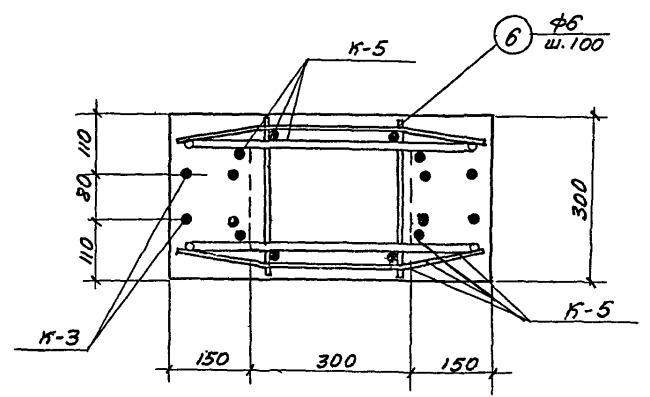
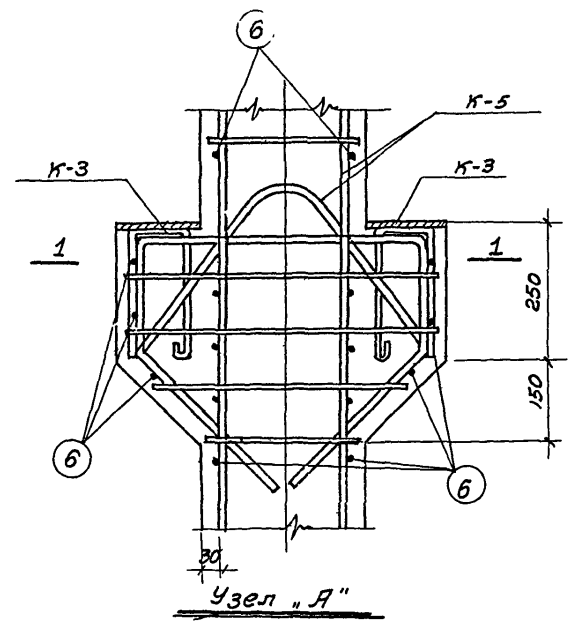
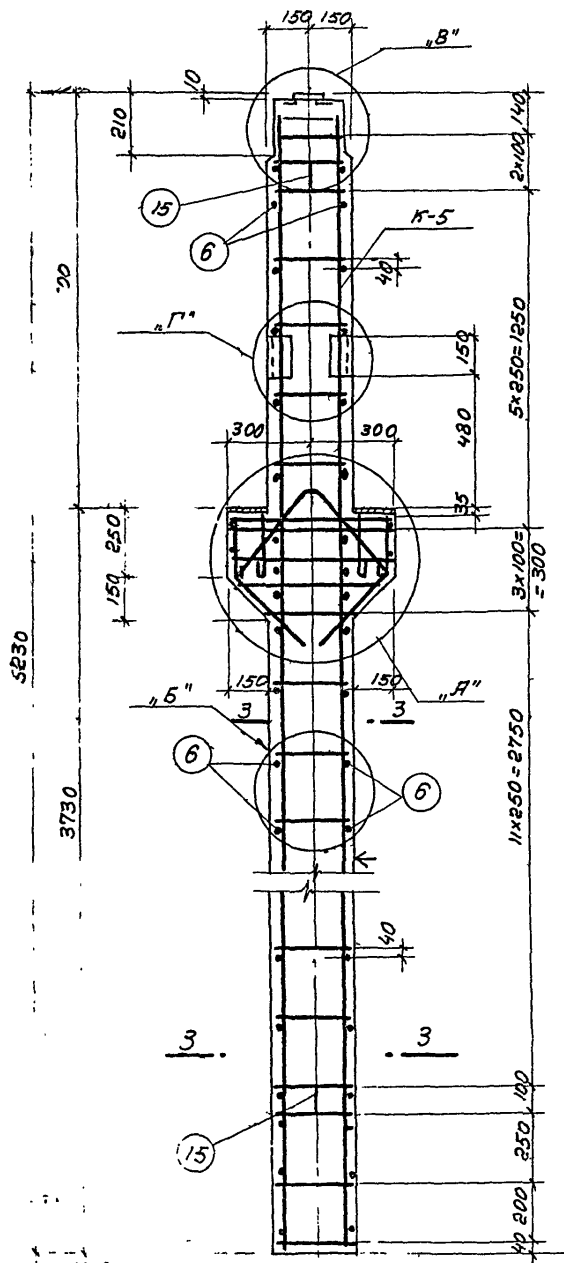


- Примечания**
1. Каркас К-1 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
 2. Крюки для подъема (поз 15) приварить к стержням поз. № только в одном из каркасов К-1.
 3. Данный лист рассматривать совместно с листами 10 и 11.

Но- мен- тура кар- каса	Спецификация ар- матуры на /каркас			Выборка арматуры на каркас		
	№ пози- ции	Диам по норме	В мм	П шт	Диам по сорта- менту	Вес кг
К-1	1	16	8090	2	6	2,7
	2	18г	1730	2	16	25,5
	3	18г	1580	2	18г	13,2
	4	6	580	4		
	5	6	320	2		Итого 41,4
	6	6	264	3/		
	7	6	530	2		
К-3	11	16	800	2	16	2,5
	12	150х10	300	1	150х10	3,5
					Итого 6,0	
К-4	13	16	700	2	16	2,2
	14	С30 ²	150	1	С30 ²	5,2
					Итого 7,4	
отдельные стержни	6	6	264	84	6	4,7
	15	14	1250	2	14	2,7
					Итого 7,4	

2349 16

Индустральные строительные изде- лия пристроек бытовых и контор- ских помещений. производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	Колонна КП1 Каркас К-1 и закладные элементы К-3 и К-4		Раздел	3
			Лист	12



Сеч. 1-1

Узел "А"

Узел "Б"

ПО 2-2

Сеч. 3-3

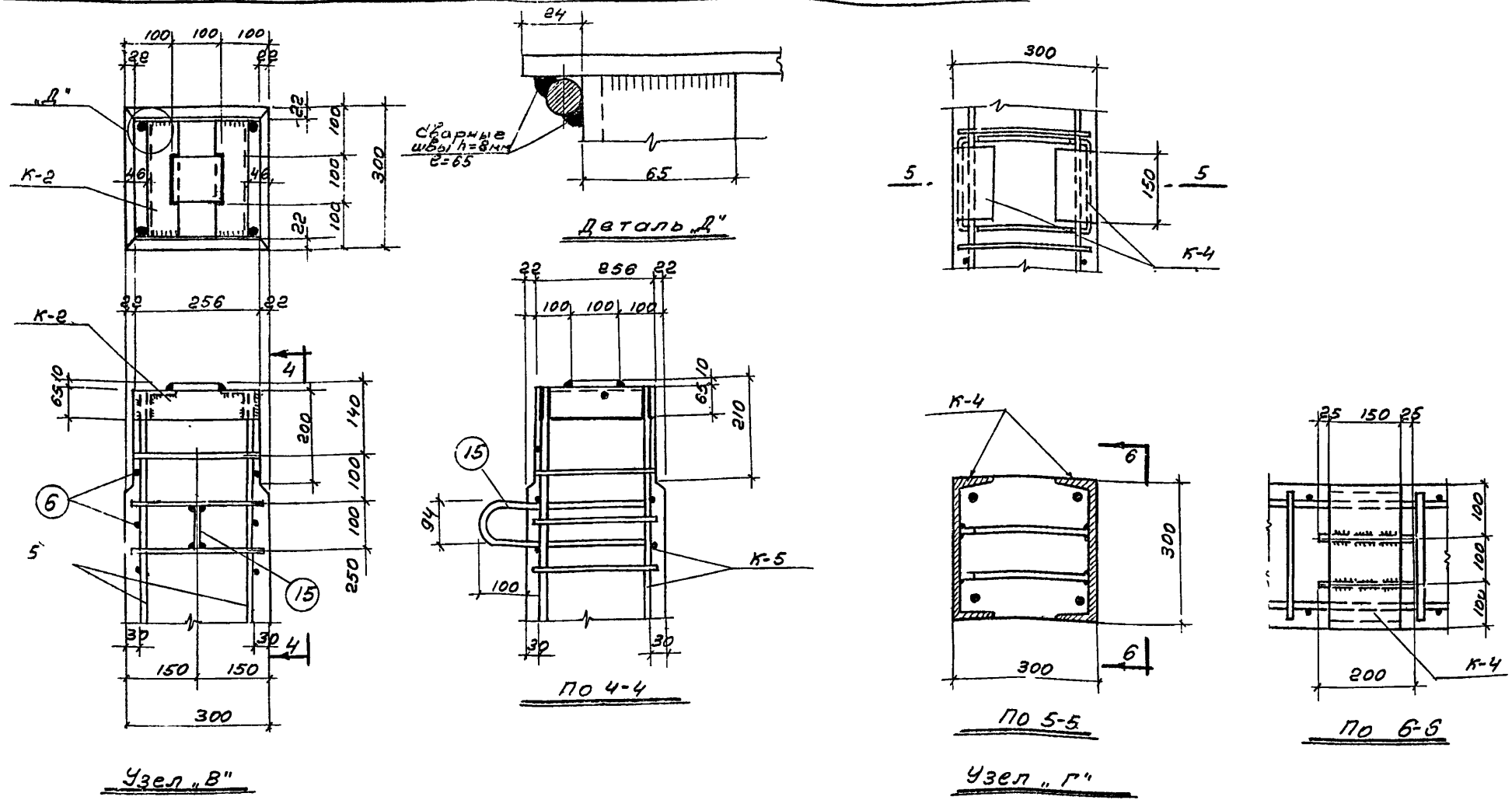
Примечания:

1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-5 перед установкой в опалубку обвязать в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 6. Стержни поз. 6. приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса принять равным 1.8.
4. Несущая способность колонны. Нормальная сила $N=60$ тонн, момент $M=27$ м.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 14 и 15.
6. Спецификацию арматуры смотрите на листе 15.

2349 17

кап. Калыгина
проект. Израильский

Индустриальные строительные изделия для предприятий добротных и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ2	Раздел 3
		Лист 13



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка каркаса	К-во шт.
К-2	1
К-3	2
К-4	2
К-5	2
6	56
15	2

Марка колонны	Сталь круглая ст.3				Итого	Итого	Сталь прокатная угловая разноразовая швеллеры и полосы ст.3				Итого	Всего стали
	Ф. мм	6	14	16			Профиль	Итого				
КЛ2	6.6	2.7	42.4	51.6	13.2	13.2	3.7	10.4	7.8	2.1	24.0	88.8

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 13 и 15.
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 15.

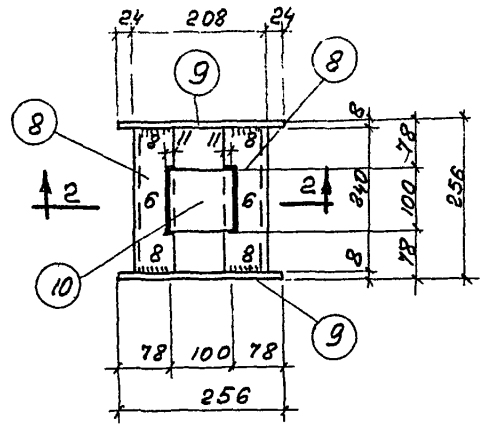
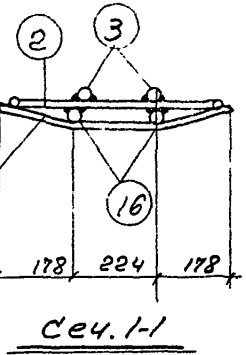
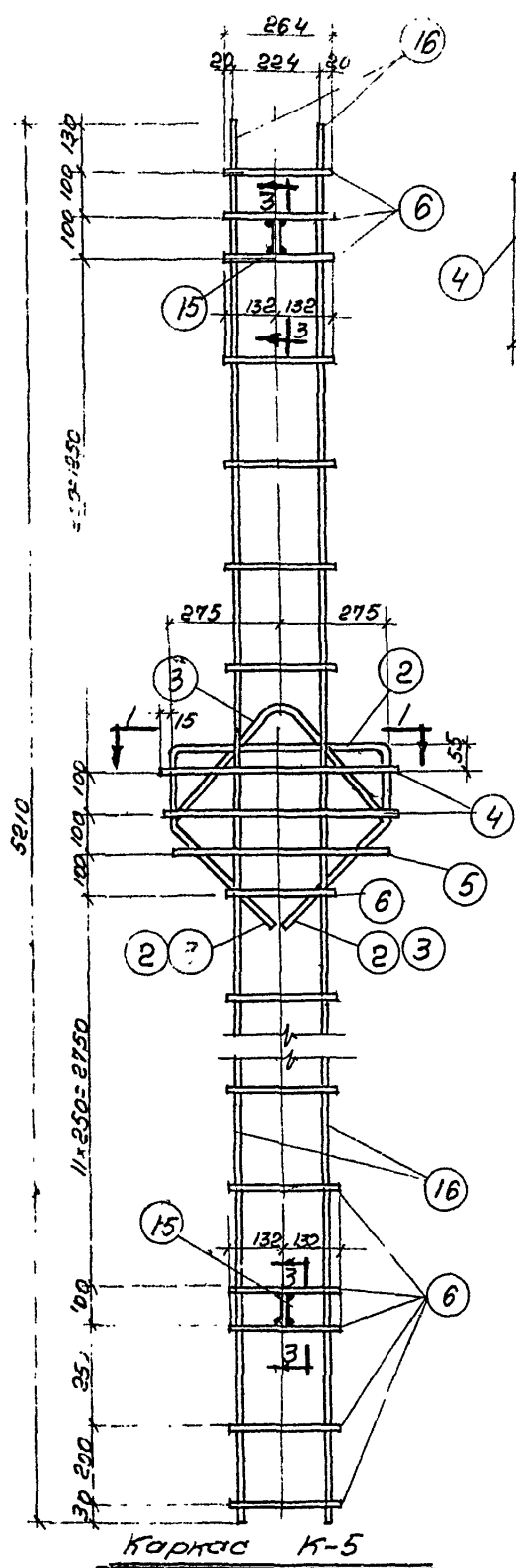
Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетон. м ³	Вес стали кг	содержание стали кг/м ³
КЛ2	1380	0.53	88.8	167

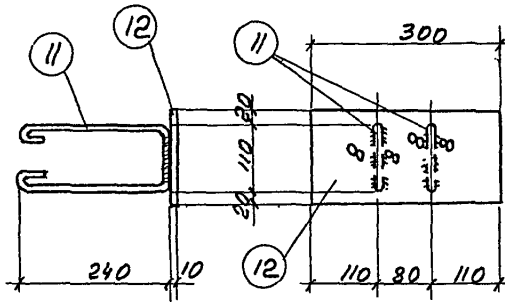
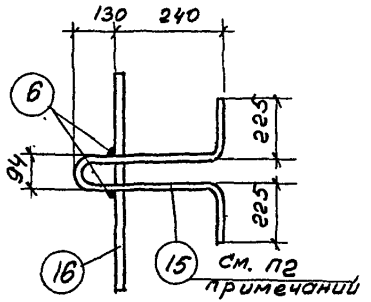
К. А. Фальков
г.ов. Дзержинск

2349 18

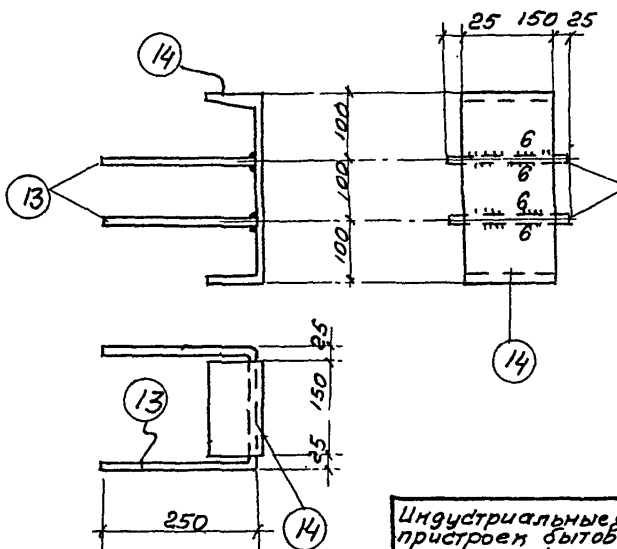
Индустриальные строительные изделия пристроен бытового и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	УИ-40-01
	Колонна КЛ-2	Раздел 3



Закладной элемент К-2



Закладной элемент К-3

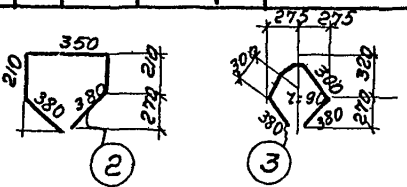


Закладной элемент К-4

Примечания:

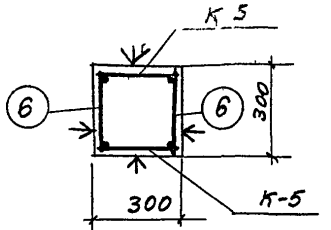
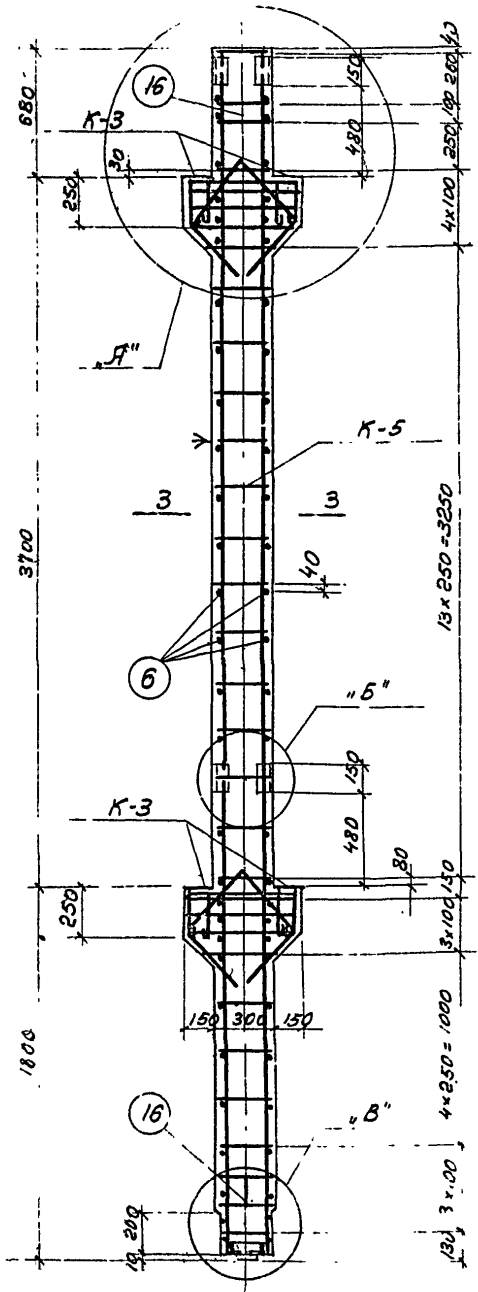
1. Каркас К-5 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Крюки для подвеса (поз. 15) приварить к стержням поз. 16 только в одном из каркасов К-5

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ по позиции	Филил по сорти Табелу	е мм	п шт.	Филил по сорти Табелу	Вес кг.
К-2	8	265x8	240	2	265x8	3.7
	9	65x8	256	2	65x8	2.1
	10	100x10	100	1	100x10	0.8
				Итого	6.6	
К-3	11	16	800	2	16	2.5
	12	150x10	300	1	150x10	3.5
				Итого	6.0	
К-4	13	16	700	2	16	2.2
	14	130	150	1	130	5.2
				Итого	7.4	
К-5	16	16	5210	2	16	1.7
	2	18г	1730	1	18г	16.5
	3	18г	1580	1	18г	6.6
	4	6	580	2		
	5	6	480	1	Итого	24.8
	6	6	264	22		
Отдельные стержни	8	6	264	56	6	3.3
	15	14	1250	2	14	2.7
				Итого	6.0	

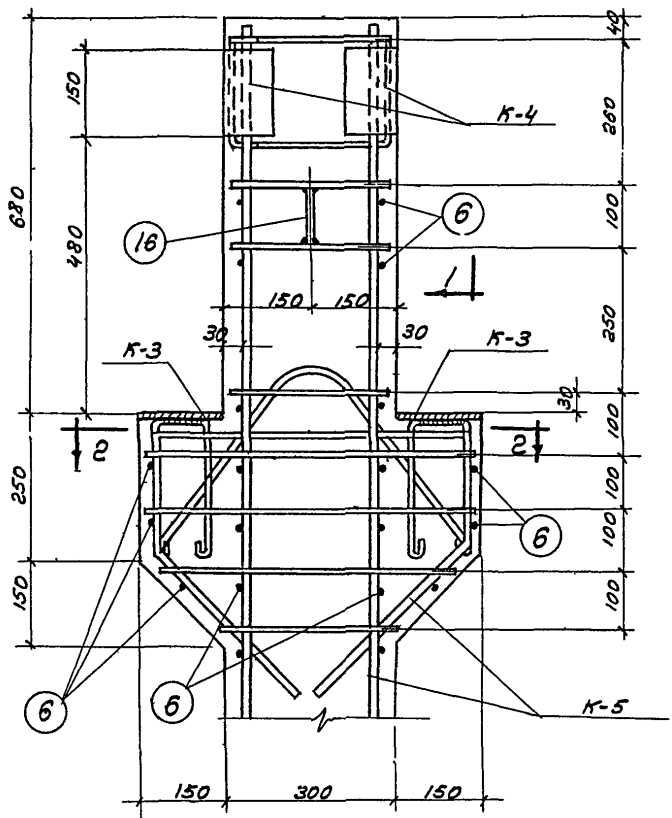


кол. Аталяки 2349 19
чуб. 2/3 рамки

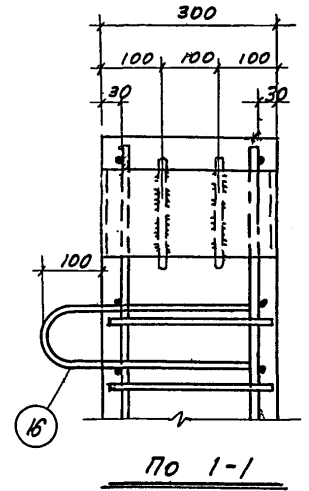
Индустриальные строительные изделия пристроен бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	Каркас К-5 и закладные элементы К-2, К-3 и К-4		Раздел	3
			Лист	15



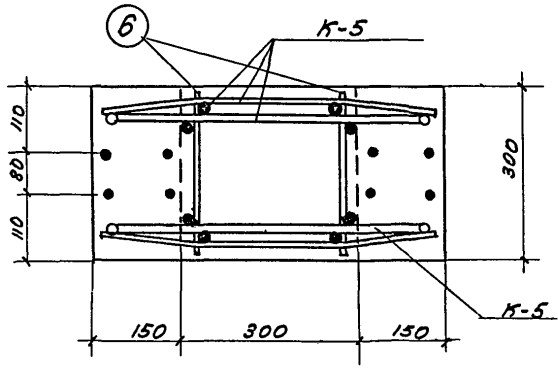
Сеч. 3-3



Узел "А"



По 1-1



Сеч. 2-2.

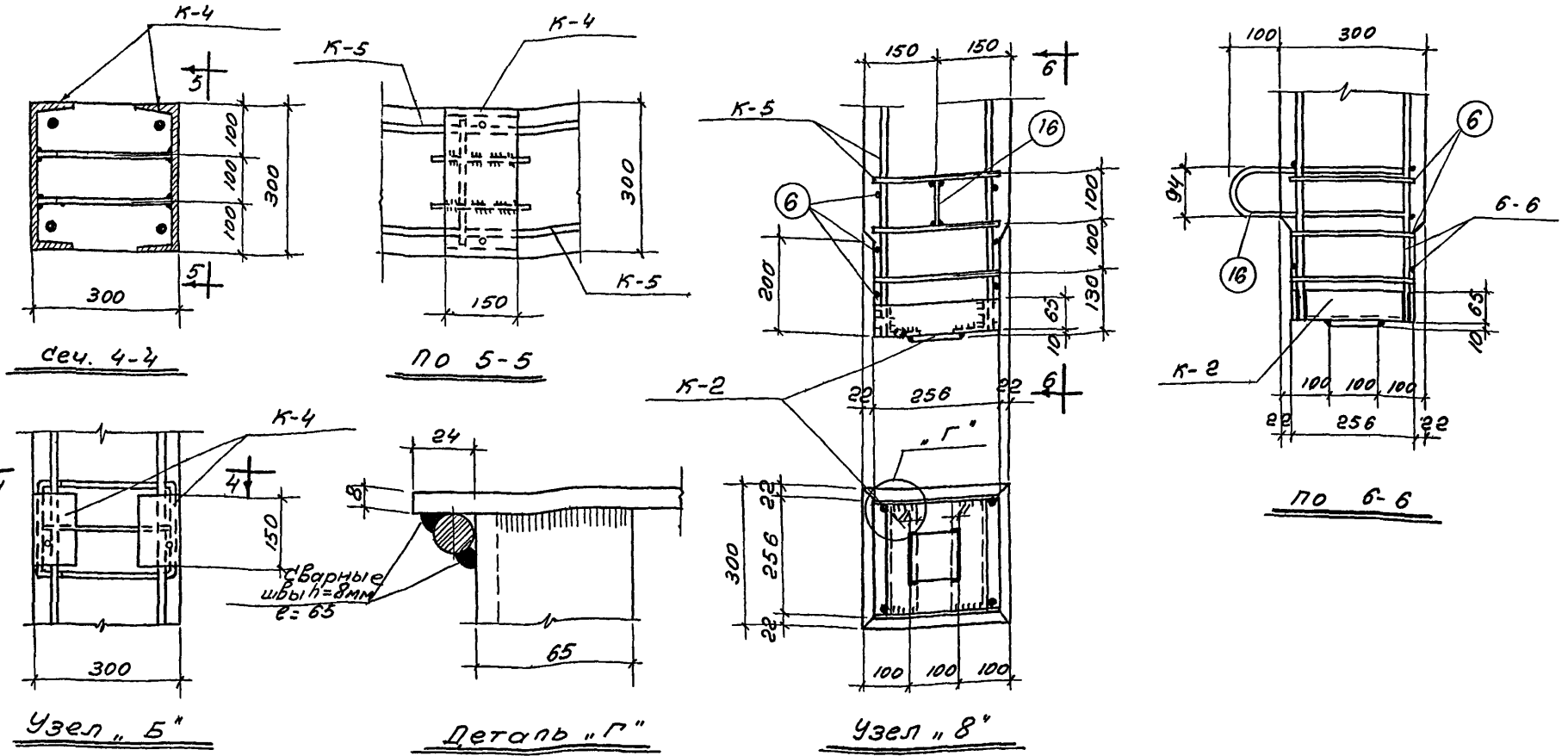
Примечания:

1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 6. Стержни поз. 6 приварить точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса принят равным 1,8
4. Несущая способность колонны нормальная сила N = 60 тонн, момент M = 2 тм.

кон. завод. Израильский

2349 20

Индустриальные строительные изделия для пристройки бытовых и контор. служб помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01			
	Колонна КЛЗ	<table border="1"> <tr> <td>Раздел</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>16</td> </tr> </table>	Раздел	3	Лист
Раздел	3				
Лист	16				



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны	КлЗ
Марка каркасов и отдельных стержней	К-2
К-3	4
К-4	4
К-5	2
6	44
16	2

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст. 3			Итого	И по сортаменту	Сталь прокатная угловая				Итого	Всего	
	ф. мм	шт	кг			Профиль	Итого	стали				
КлЗ	8.8	2.7	57.8	69.3	26.4	26.4	37	20.8	14.8	2.1	41.4	137.1

Примечания.
1. Данный лист смотреть совместно с листами 16 и 18.
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 18.

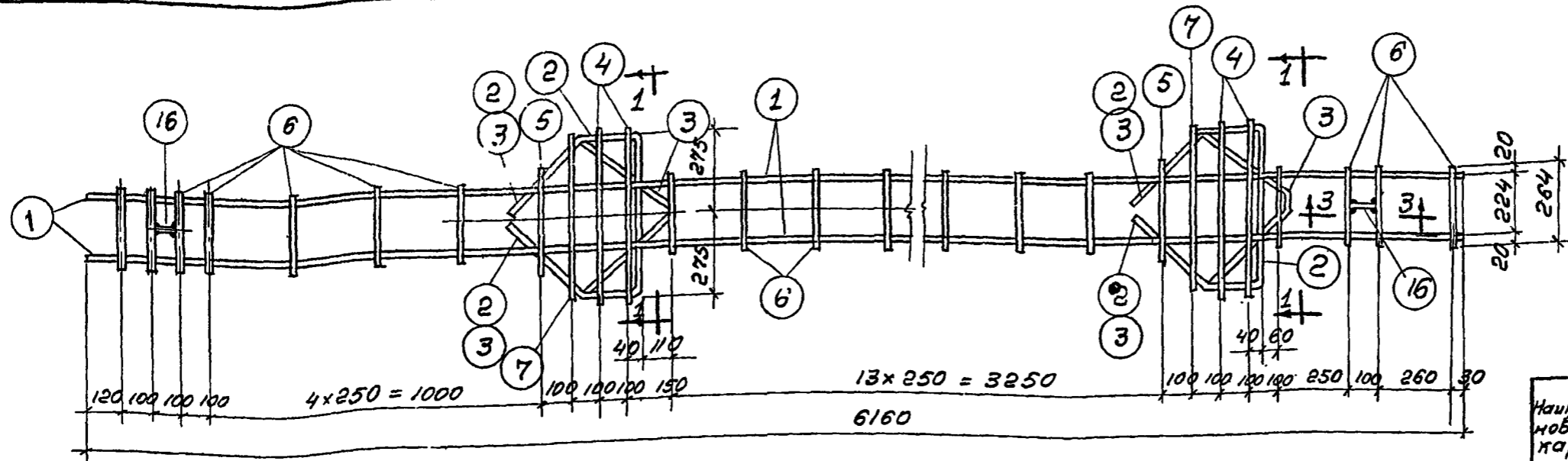
Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетона м ³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м ³
КлЗ	1610	0.62	137.1	222

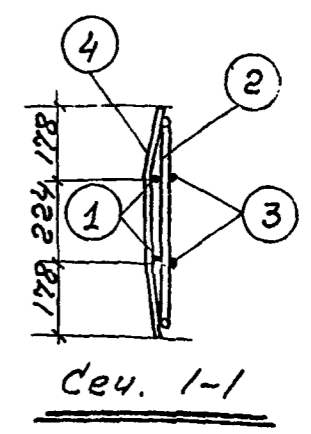
2349 21

Индустриальные строительные изделия пристроем бытовых и конторских помещений производственных зданий.

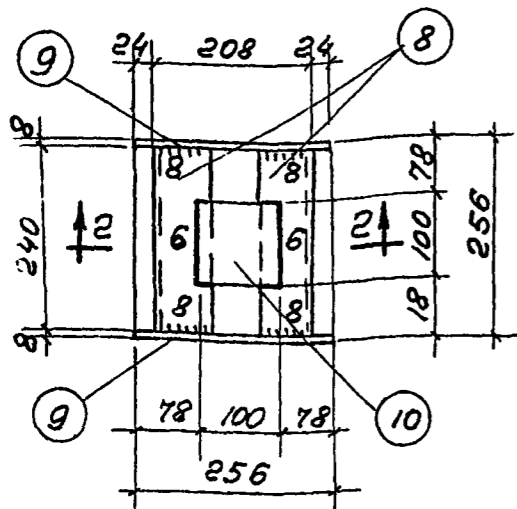
Железобетонные изделия	ИИ-40-01
Колонна Кл-3, Узлы: Б, В	Раздел 3
	Лист 17



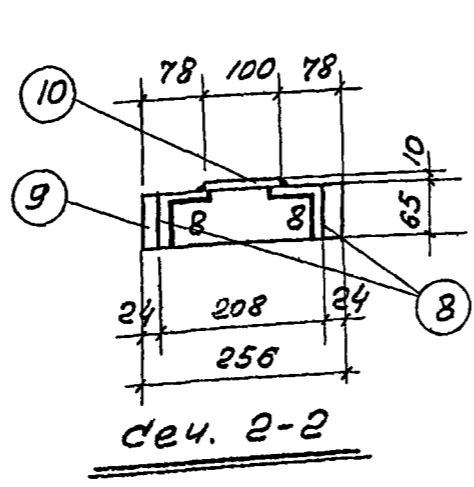
Каркас К-5



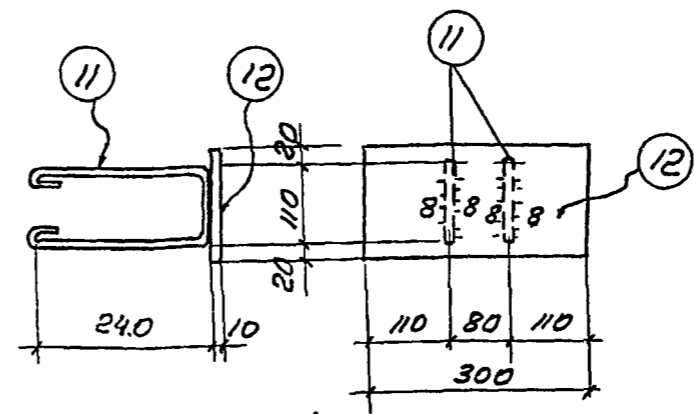
сеч. 1-1



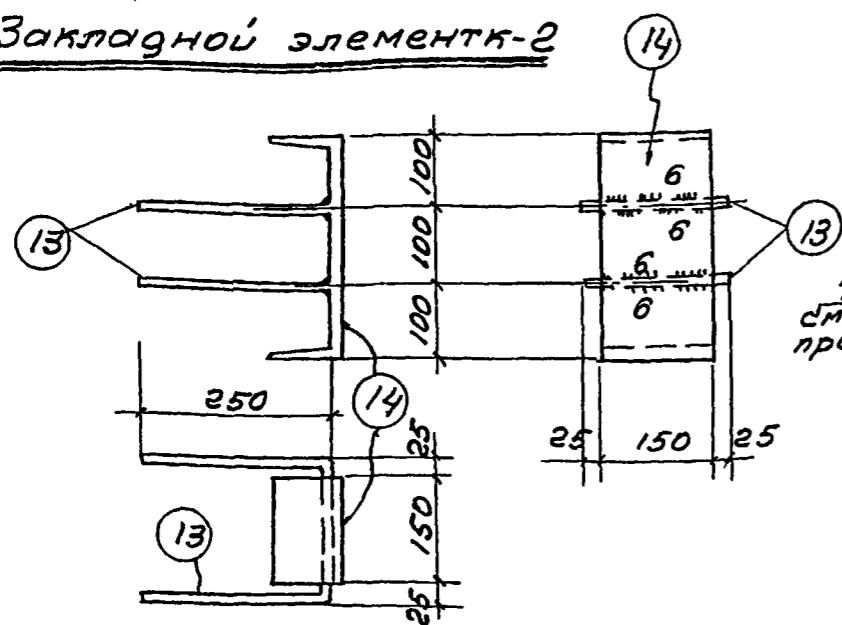
Закладной элемент К-2



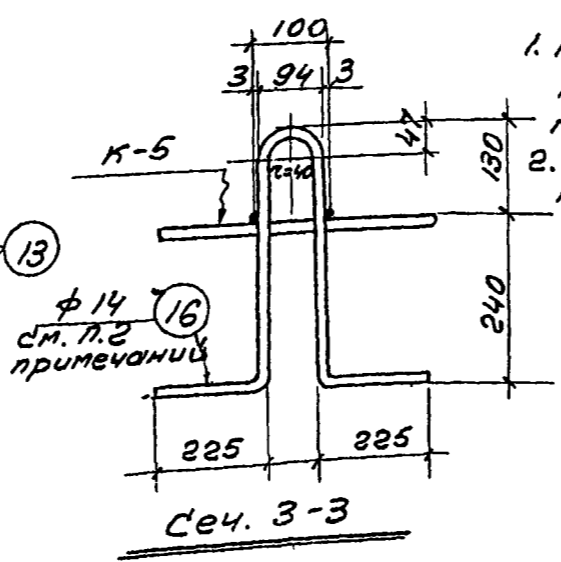
сеч. 2-2



Закладной элемент К-3



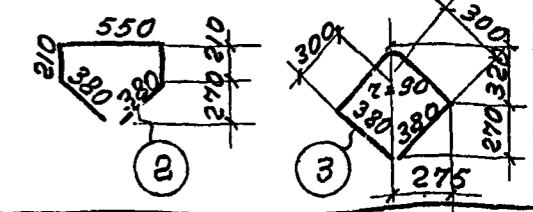
Закладной элемент К-4



сеч. 3-3

Примечания.
 1. Каркас К-5 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
 2. Крюки для подвеса (поз.16) приварить в стержням поз.16 только в одном из каркасов К-5.

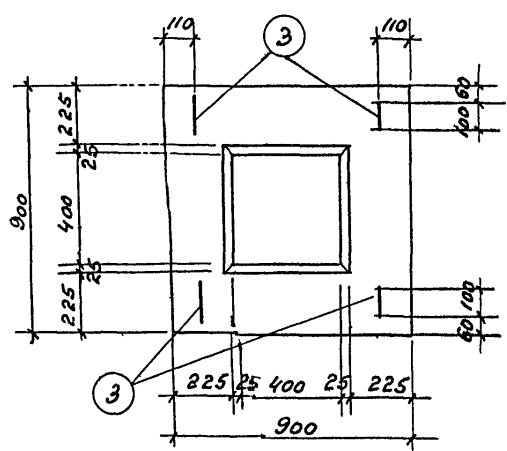
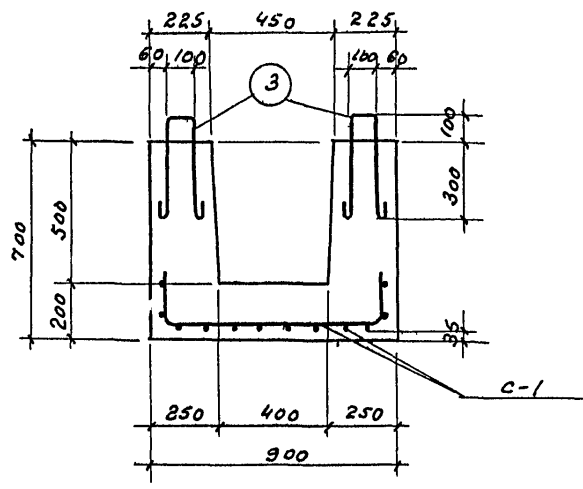
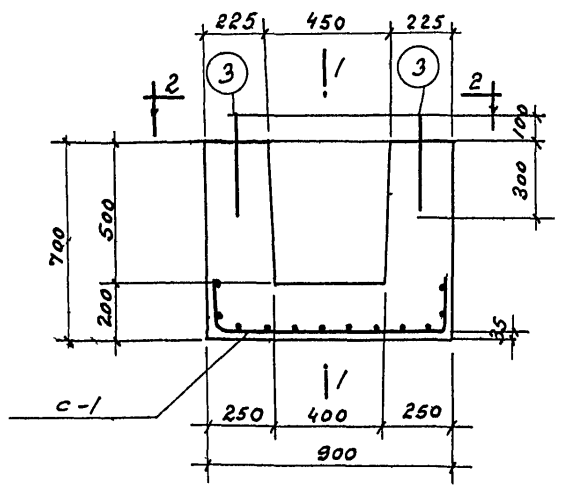
Наименование каркаса	Спецификация арматуры на 1 каркас			Выборка арматуры на 1 каркас		
	№ позиции	Филил по диаметру	л по длине	п шт.	Филил по диаметру	Вес кг
К-5	1	16	6160	8	6	2.3
	2	18г	1730	2	16	13.5
	3	18г	1580	2	18г	18.2
	4	6	580	4		
	5	6	320	2	Итого	35.0
	6	6	264	24		
	7	6	520	2		
К-2	8	65x8	240	2	65x8	3.7
	9	65x8	236	2	65x8	2.1
	10	100x10	100	1	100x10	0.8
				Итого	6.6	
К-3	11	16	800	2	16	2.5
	12	150x10	300	1	150x10	3.5
				Итого	6.0	
К-4	13	16	700	2	16	2.2
	14	30x2	150	1	30x2	5.2
				Итого	7.4	
Итого	6	6	264	74	6	4.2
	16	14	1250	2	Итого	6.9



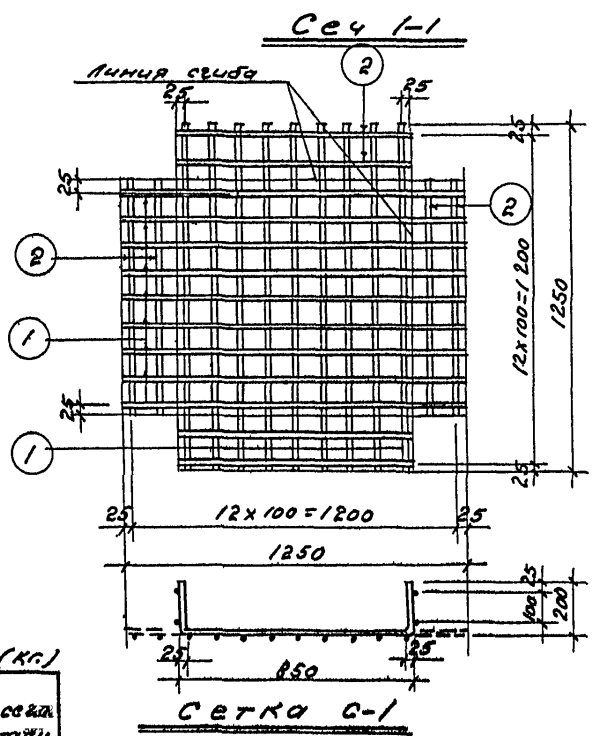
кол. Дзольну проб. 2349/22

2349 22

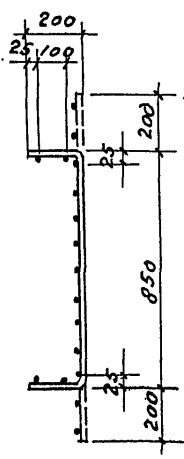
Индустриальные строительные изделия для устройств бытового и конторского помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ-3 Каркас К-5 и закладные элементы К-2, К-3	Раздел 3



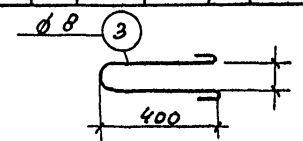
П02-2



сетка С-1



наименование сетки	спецификация арматуры на одну сетку				выборка арматуры по одной сетке	
	№ по спецификации	диаметр, мм	длина, м	шт.	диаметр, мм	вес, кг.
С-1	1	10	1250	18	10	18.1
	2	10	850	8	итого 18.1	
отдельные стержни	3	8	1000	4	8	0.4
						итого 0.4



Технико-экономические показатели на один башмак

марка башмака	веса башмака, кг	объем бетона, м3	вес стержней, кг	содержание стали, кг/м3
Бш 1	1250	0.48	19.7	41

Примечания:

1. Бетон марки 200.
2. Коэффициент запаса принят равным 1,8.
3. Стержни сетки С-1 свариваются точечной электросваркой во всех местах пересечения.

ЦИТИ
по оригиналу проб
инж. Шрамкин
кол. В. Бельва

2349 23

Спецификация сеток и отдельных стержней на один башмак

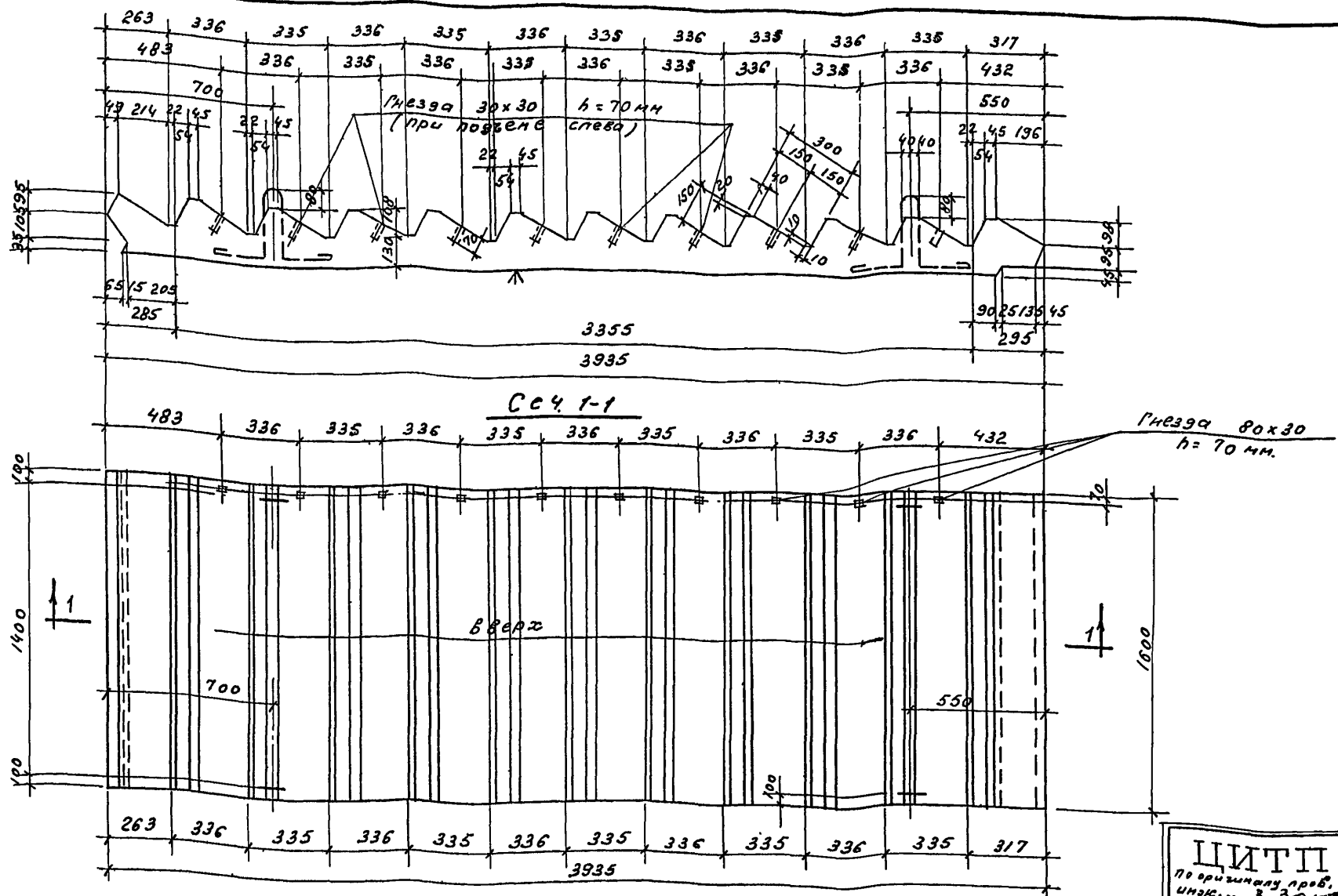
марка башмака	
Бш 1	
марка сетки	к-во стержней
С-1	1
3	4

Выборка стали на один башмак (кг.)

марка башмака	сталь крученая СГ-3		всего стали
	φ, мм	длина, м	
Бш 1	10	18.1	19.7

Индустриальный строительный завод пригородных бытовых и коммунальных предприятий производственных зданий

основные изделия		ИИ-40-01	
башмак Бш 1	сетка С-1	раздел	3
		лист	19



ЦИТИ
по оригиналу пров.
инж. З. Захар
Коп. А. Буянов

Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш.

Марка марша	
МЛ-3	
Марка сетки и отдельн. стержни	К-60 шт.
С-3	1
С-4	1
С-5	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст-3				Итого	Сталь горячекатаная пернов. профиля ст-5		Итого	Всего стали
	6	8	14			№ по сортаменту			
МЛЗ	16,0	13,5	6,2		35,7	12г		53,4	89,1

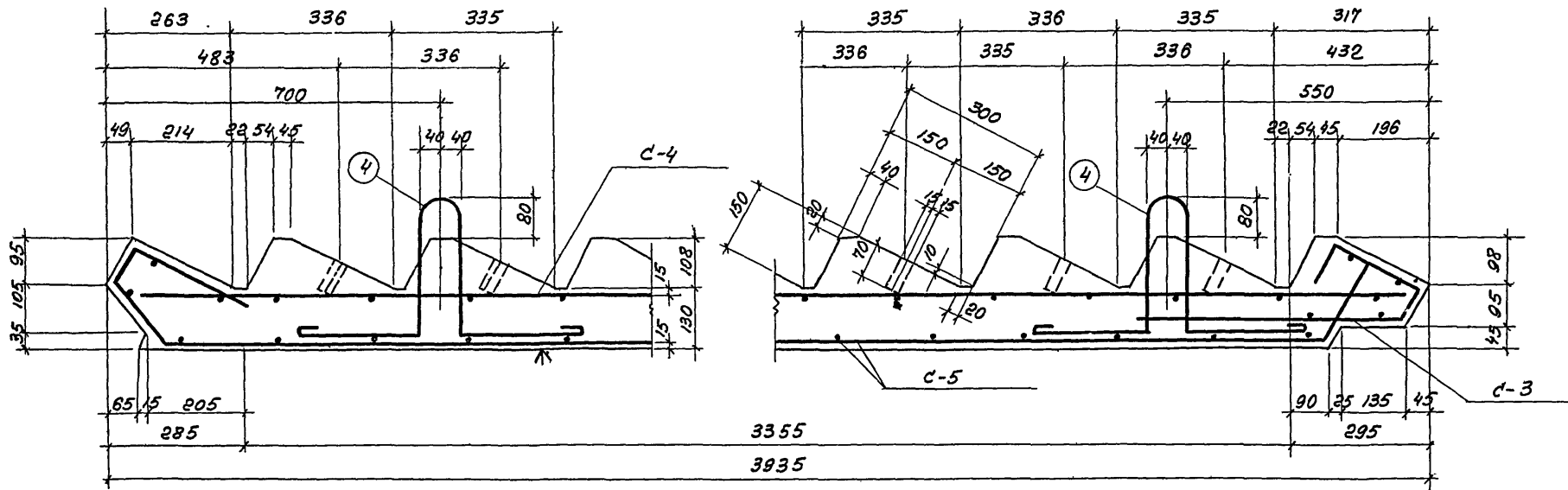
- Примечания:
1. Марка бетона 200
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6
 3. Марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м²
 4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

Технико-экономические показатели на один марш

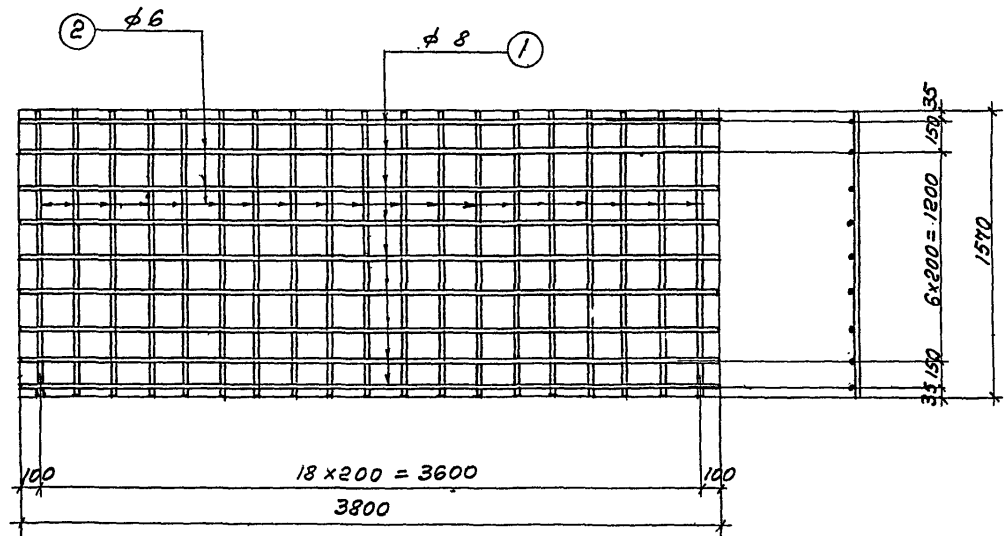
Марка марша	Вес марша кг.	Объем бетона м ³	Вес стальной арматуры кг	Содержание стали кг/м ³
МЛЗ	2740	1,05	891	85

2349 24

Индустральные строительные изделия приотсек бытовых и коммунальных помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛ-3	Раздел 4
		Лист 20



Сеч. 1-1
(см. план на листе 20)



Сетка С-4

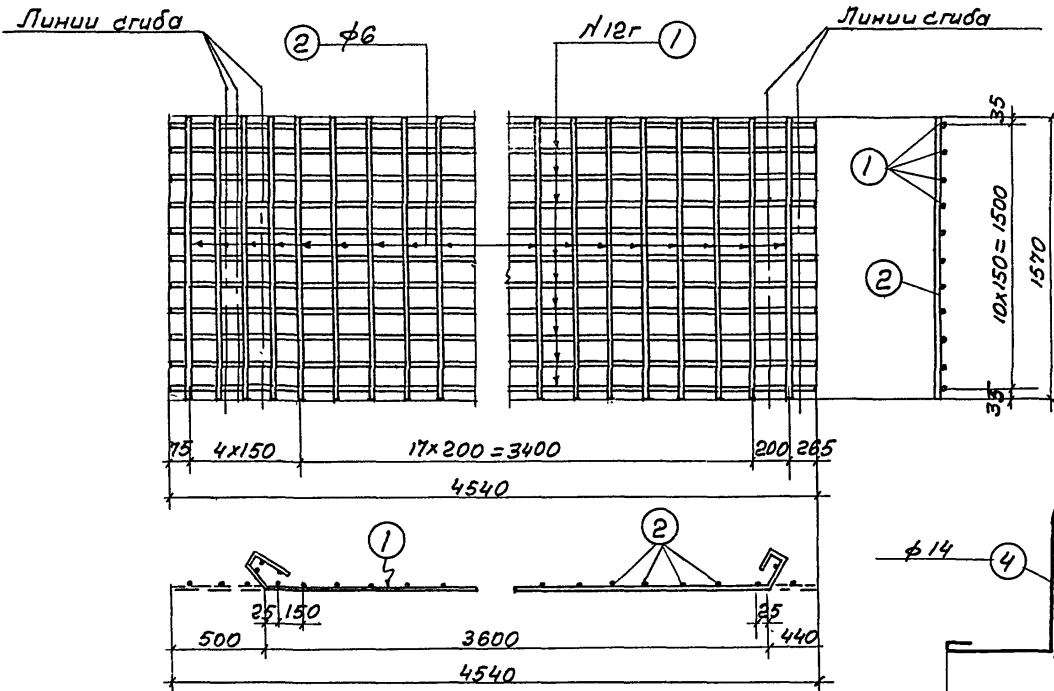
Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	№ филии по сорти	Филии по сорти	е мм	h шт.	Филии по сорти	Вес кг
С-4	1	8	3800	9	6	6.6
	2	6	1570	19	8	13.5
					Итого	20.1

Примечание:
1. Сетки сварить точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

кон. А.Талдыку
проб. З.Заматрак

2349 25

Индустриальные строительные изделия пристроев бытовых и конторских помещений производственных зда- ний.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛЗ сетка С-4	Раздел 4 Лист 2/



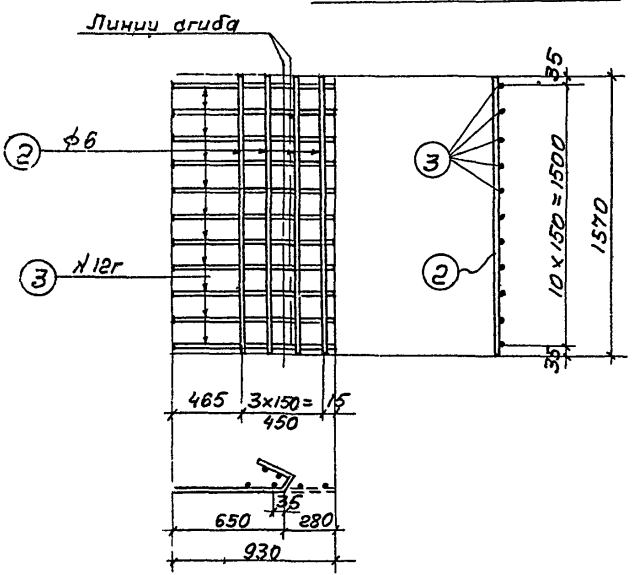
Сетка С-5

Деталь крюка для подвеса

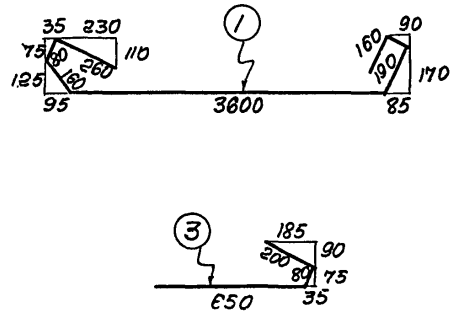
Наименование сетки	Спецификация арматуры на одну балку				Выборка арматуры на одну сетку	
	№ по сорти	филье по сорти	l, мм	h, шт	филье по сорти	Вес, кг
С-5	1	12г	4540	11	6	8.0
	2	6	1570	23	12г	44.4
					Итого	52.4
С-3	2	6	1570	4	6	1.4
	3	12г	930	11	12г	9.0
					Итого	10.4
Отдельные стержни	4	14	1300	4	14	6.2
					Итого	6.2

Примечания:

1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Отдельные стержни поз. 4 (крюки для подвеса) приварить точечной сваркой к стержням сетки С-5.



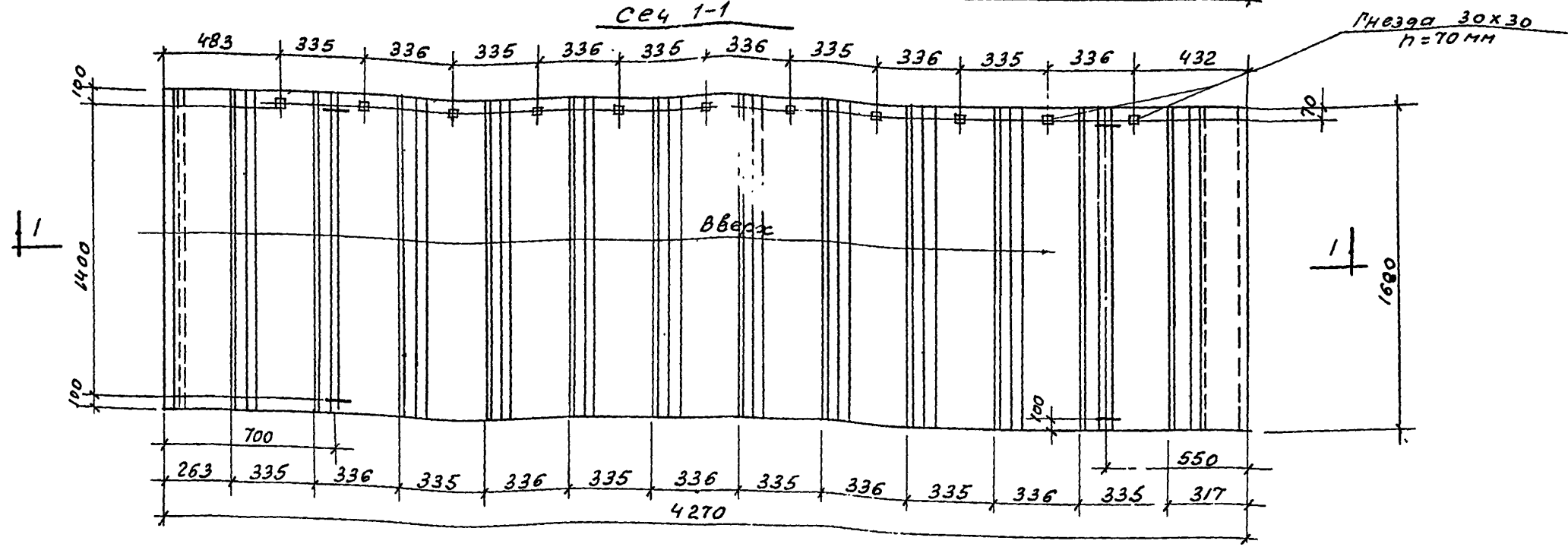
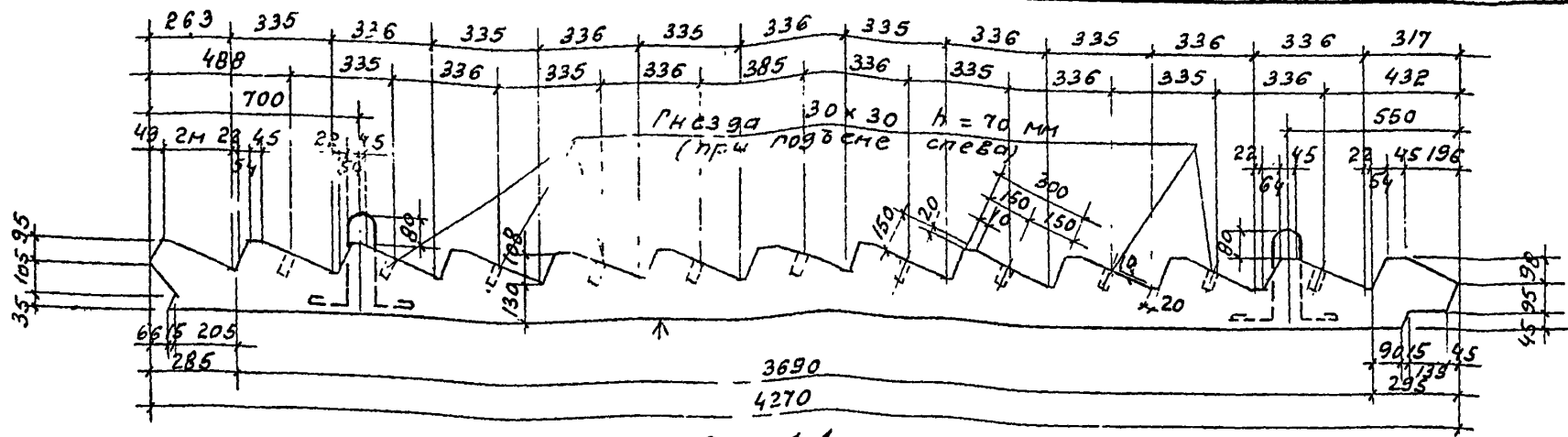
Сетка С-3



2349 26

кон. Ятальки пров Израиль

Индустриальные строительные изделия пристроен фойебых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничные марш м.л.з сетки С-3 и С-5.	Раздел 4
		Лист 22



Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш

марка марша	МЛБ
марка сетки и отзел стержня	к-во шт.
С-1	1
С-2	1
С-3	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст. 3				Итого	сталь горячекатанная период. профиля ст. 5		Всего стали
	Ф, мм					К по сортаменту	Итого	
	6	8	14					
МЛБ	17.0	14.7	6.2		37.9	56.3	56.3	94.2

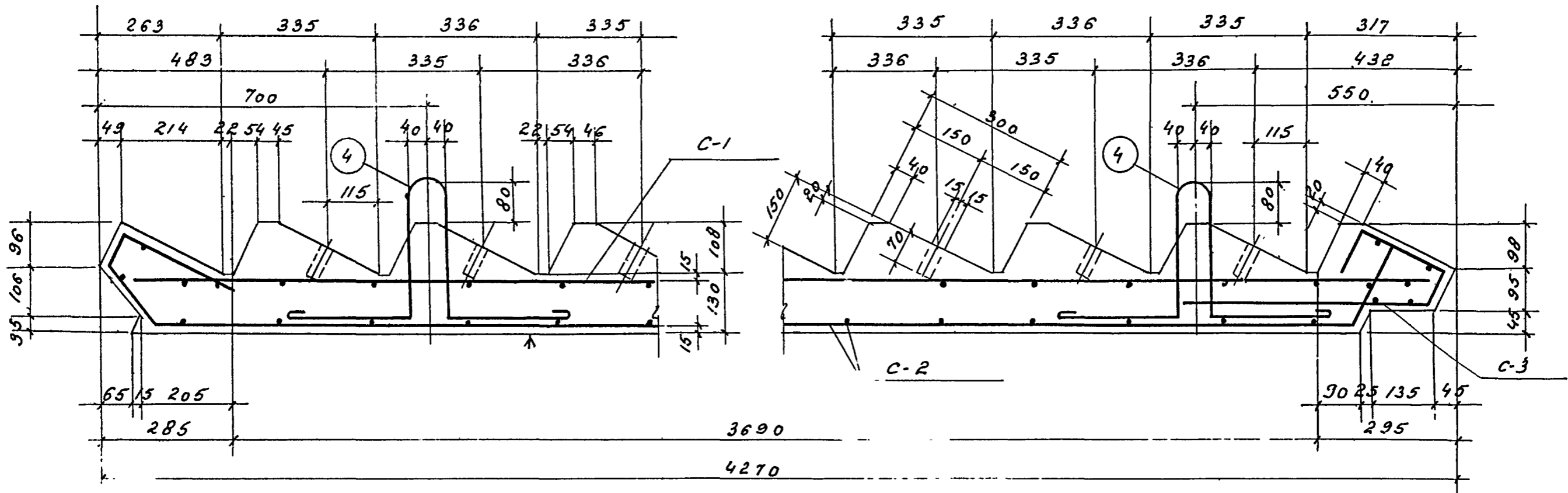
Технико-экономические показатели на один марш.

марка марша	Вес марша кг	Объем бетона м ³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м ³
МЛБ	3020	1.16	94.2	81

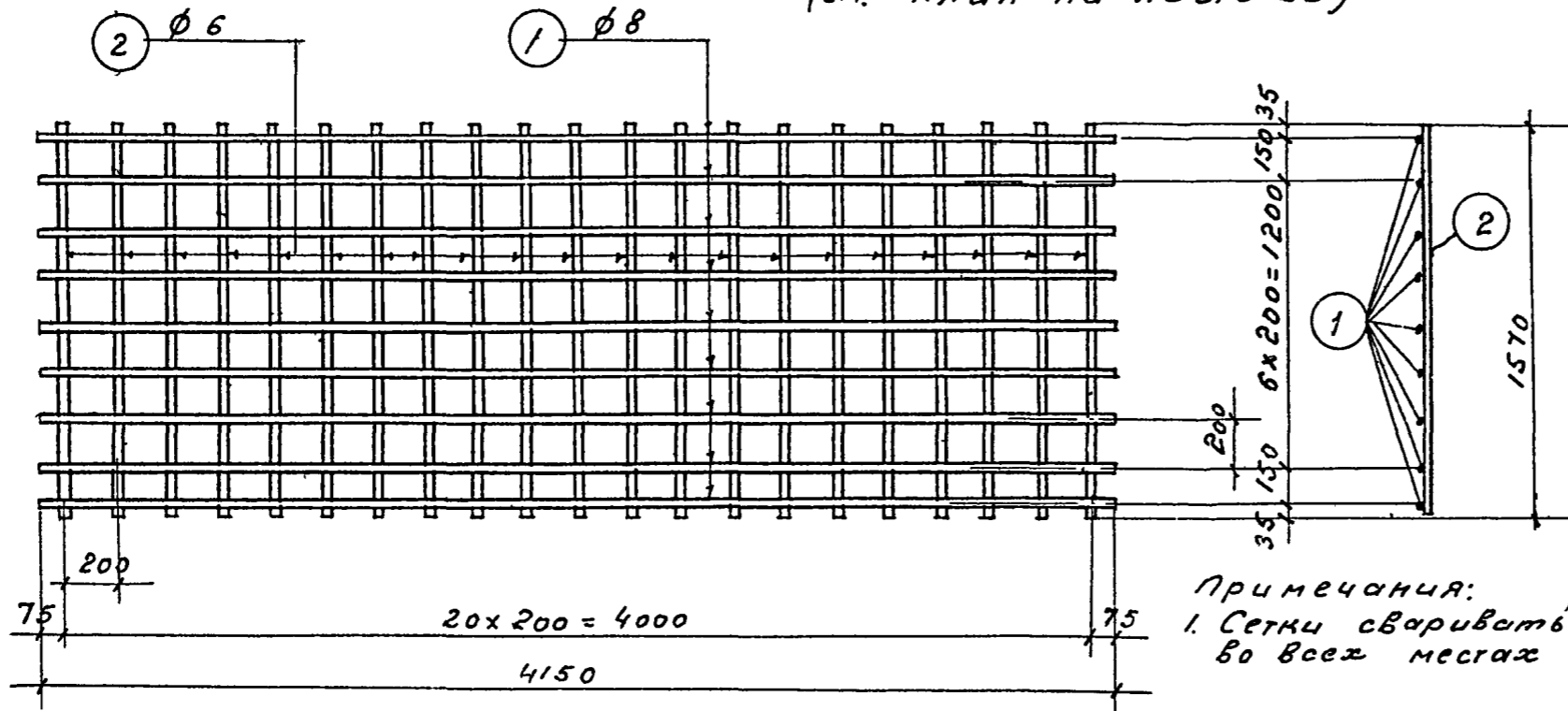
- Примечания:
1. марка бетона 200
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
 3. марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м²
 4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

Индустральные строительные изделия пристройки бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛБ	раздел 4
		Лист 23

2349 27



Сеч. 1-1
(см. план на листе 23)



Сетка С-1

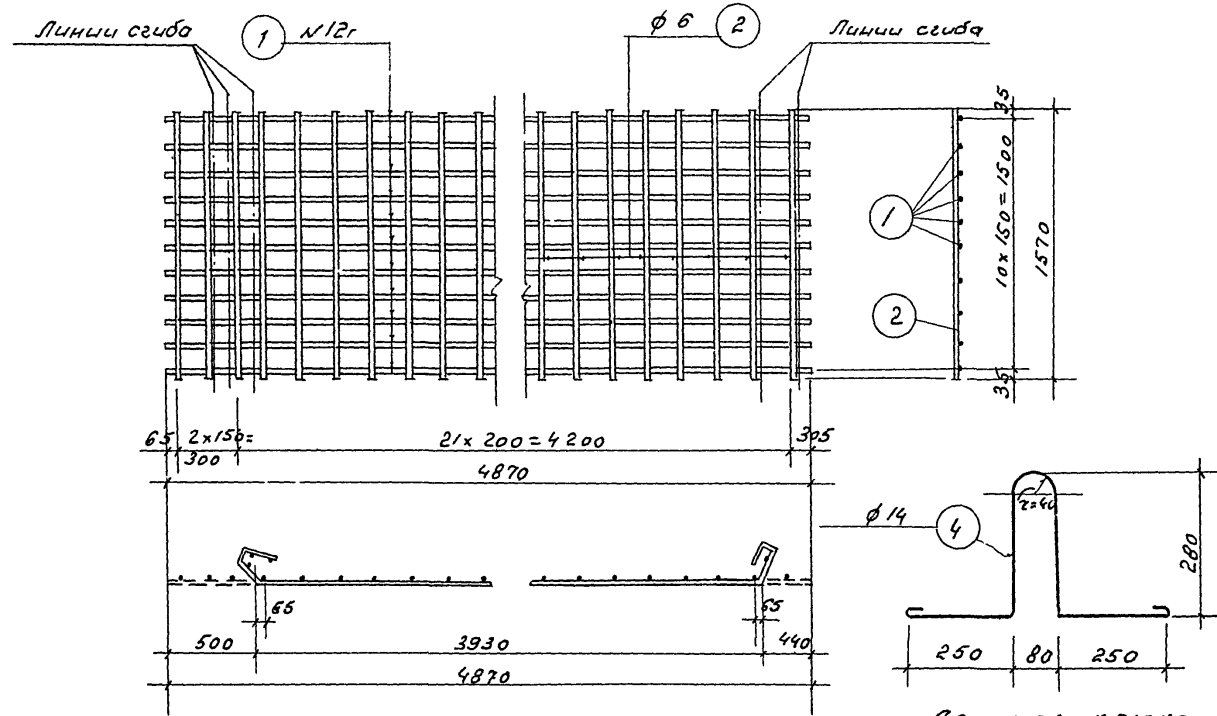
Наименование сетки	Спецификация ар-ры на сетку				Выборка ар-ры на сетку	
	№ пози	Фили № по сор-ти танен	ρ мм	h шт.	Фили № по сор-ти	Вес кг
С-1	1	8	4150	9	6	7,3
	2	6	1570	21	9	14,7
					Итого:	22,0

Примечания:
1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТ II
по оригиналу проб.
инфо... З. Загород
Коп. Я. Белова.

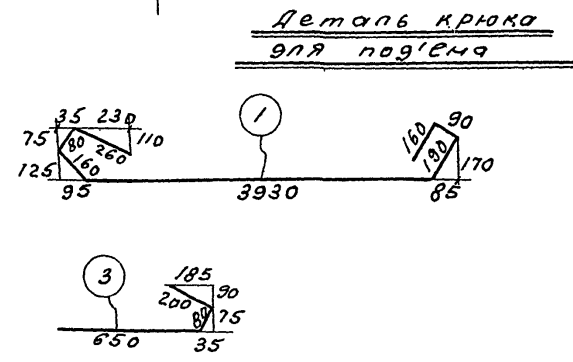
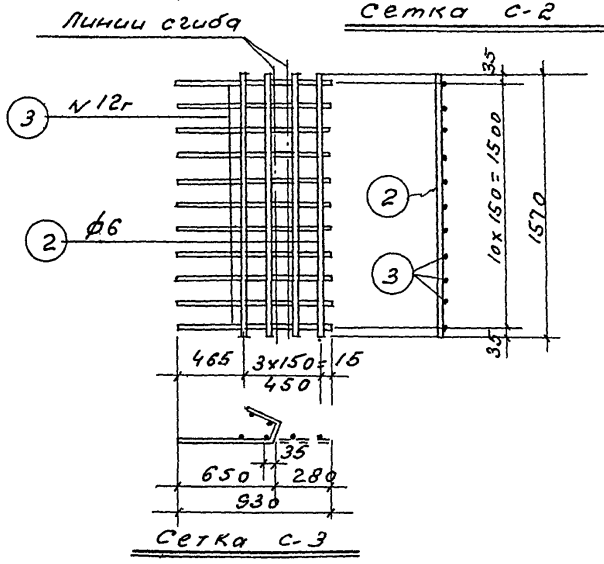
Индустриальные строительные изделия пристройки бытового и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ 42-01
	Лестничные марши и сетка С-1		Раздел 4
			Лист 24

2349 28



Идентификационная сетка	Спецификация арматуры на сетку				Выборка ар-ры на сетку	
	№ позиции	Фила № по сортименту	В мм	П шт.	Фила № по сортименту	Вес кг
С-2	1	12г	4870	11	6	8,3
	2	6	1570	24	12г	47,3
					Итого	55,6
С-3	2	6	1570	4	6	1,4
	3	12г	930	11	12г	9,0
					Итого	10,4
Отдельные стержни	4	14	1300	4	14	6,2
					Итого	6,2

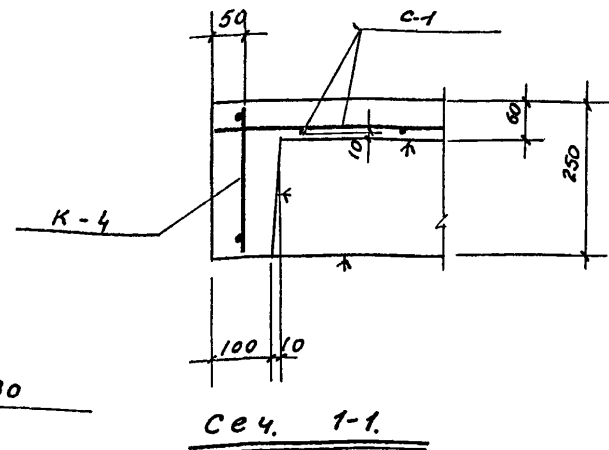
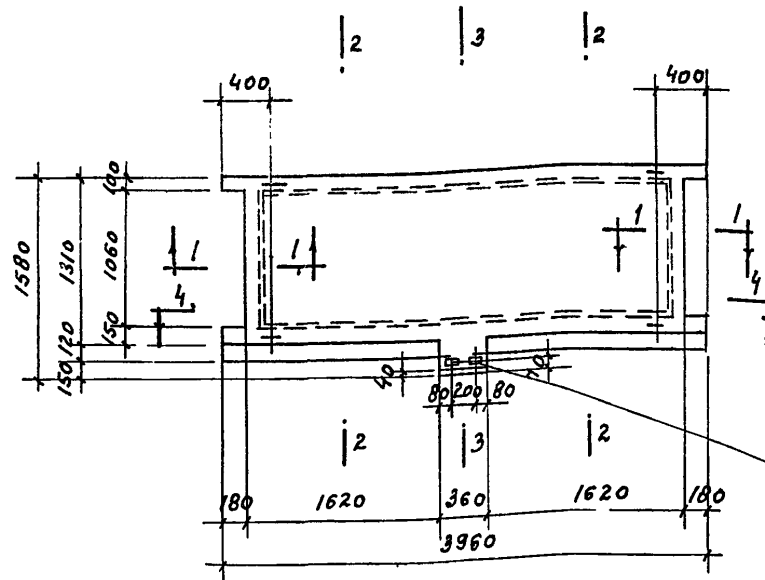
Примечания
 1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
 2. Отдельные стержни поз. 4 (крюки для подъема) при варить точечной сваркой к стержням сетки С-2.



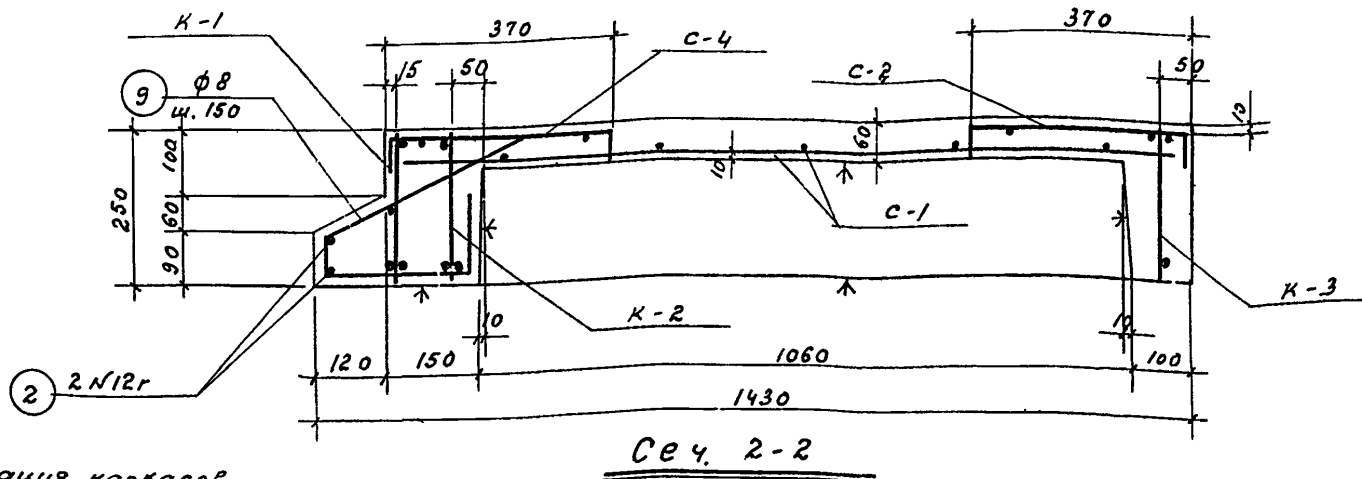
ЦИТП
 По оригиналу пров. инж. В.В. Давыдов, м.п. В.В. Давыдов

2349 29

Индивидуальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничные марш и/б сетки С-2 и С-3	раздел 4 Лист 25



- Примечания:
1. Марка бетона 200
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
 3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м².
 4. Данный лист рассматривается совместно с листами 27, 28, 29.



Спецификация каркасов, сеток отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Марка площадки			
ЛП1			
Марка каркаса сетки и отдельных стержней	к-во шт.	Марка каркаса сетки и отдельных стержней	к-во шт.
К-1	1	С-3	1
К-2	1	С-4	2
К-3	1	2	2
К-4	2	9	27
С-1	1	10	12
С-2	1		

Выборка стали на одну площадку (кг)

Марка лестн. площад.	Сталь круглая ст. 3				Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5		Итого	Всего стали
	6	8	10	14		№ по сортаменту	Итого		
ЛП1	21.2	13.9	4.0	6.0	45.1	19.7	39.5	59.2	104.3

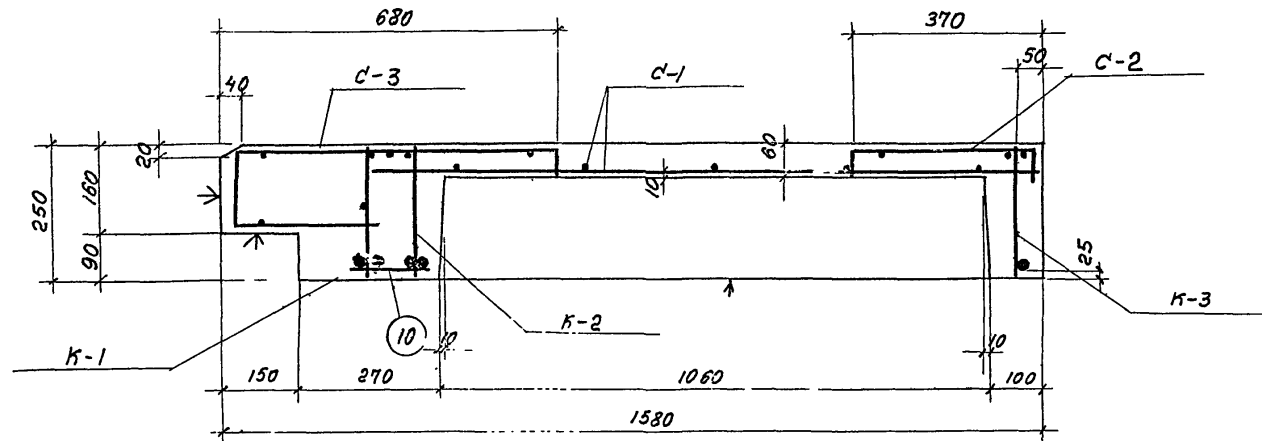
Технико-экономические показатели на одну площадку.

Марка лестн. площад. кч	Вес, кг	Объем бетона, м³	Вес стали, кг	Содержание стали, кг/м³
ЛП1	1430	0,55	104,3	189

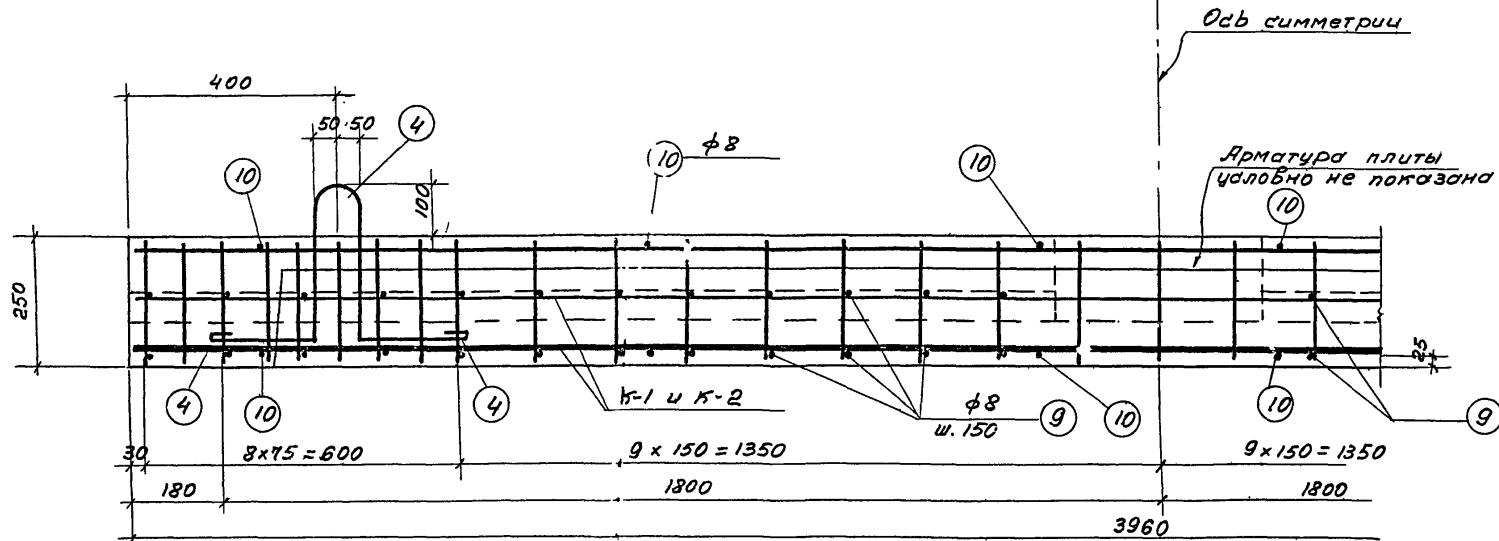
ЦИТИ
По оригиналу проб.
Лит. № 3-301/64
Ком. В. Белов

2349 30

Индустриальные строительные изделия для пристройки бытовых и коммунальных помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИН-40-01
	Лестничная площадка ЛП1	Раздел 4
		Лист 26



сеч. 3-3.



Ось симметрии

Арматура плиты условно не показана

Примечания:

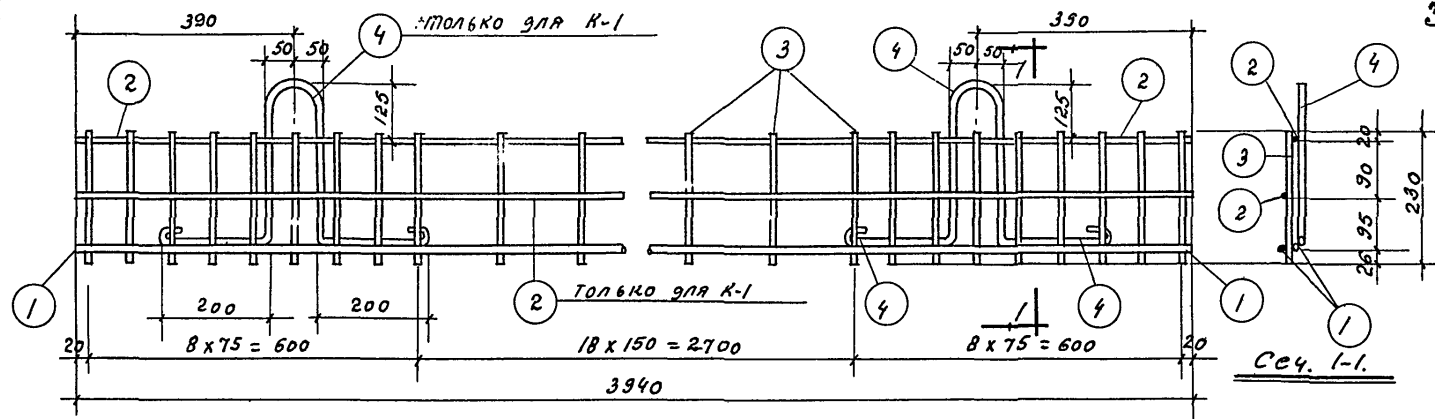
1. Плоские каркасы К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.

сеч. 4-4

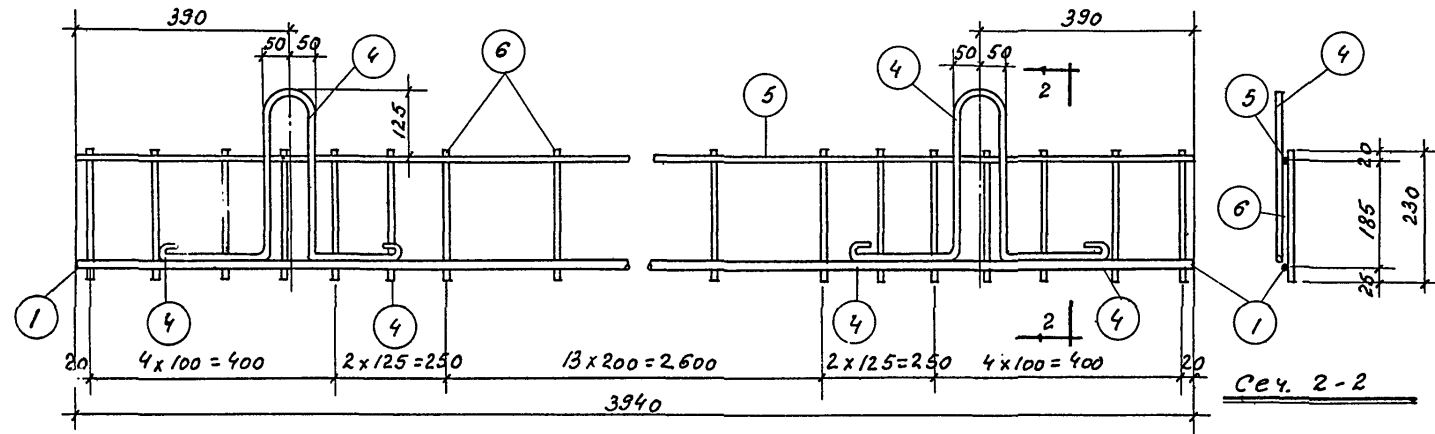
Коп. в альбоме пров. в Израиле

2349 31

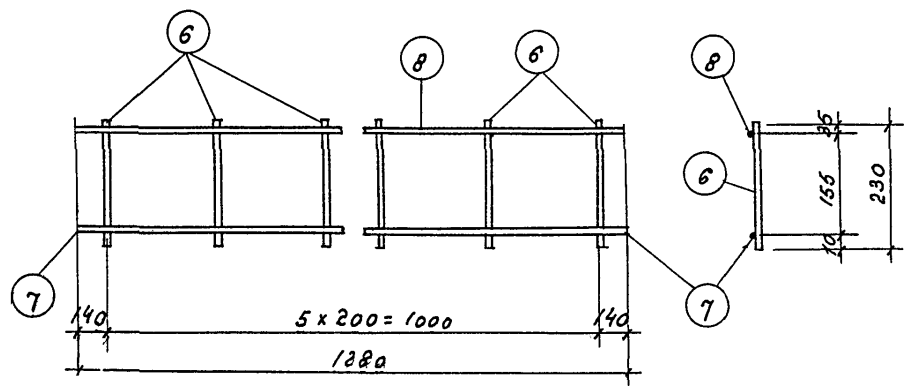
Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Летничная площадка ЛП-1	Раздел	4
		Лист	27



Каркасы К-1 и К-2.



Каркас К-3

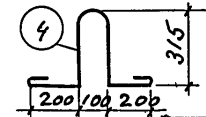
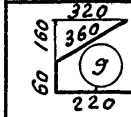


Каркас К-4.

3461

30

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас				Выборка ар-ры на один каркас	
	№ по позициям	Филин по сортаменту	д	л	Филин по сортаменту	Вес кг
К-1	1	18г	3940	2	8	3.2
	2	12г	3940	2	12г	7.0
	3	8	230	35	14	3.0
	4	14	1250	2	18г	15.8
					Итого	29.0
К-2	1	18г	3940	2	9	3.2
	2	12г	3940	1	12г	3.5
	3	8	230	36	18г	15.8
					Итого	22.5
К-3	1	18г	3940	1	6	1.3
	4	14	1250	2	10	2.4
	5	10	3940	1	14	3.0
	6	6	230	26	18г	7.9
					Итого	14.6
К-4	6	6	230	6	6	0.4
	7	12г	1280	1	10	0.8
	8	10	1280	1	12г	1.1
					Итого	2.3
Отдельные стержни	2	12г	3940	2	8	7.5
	9	8	730	24	12г	7.0
	10	8	130	12		Итого

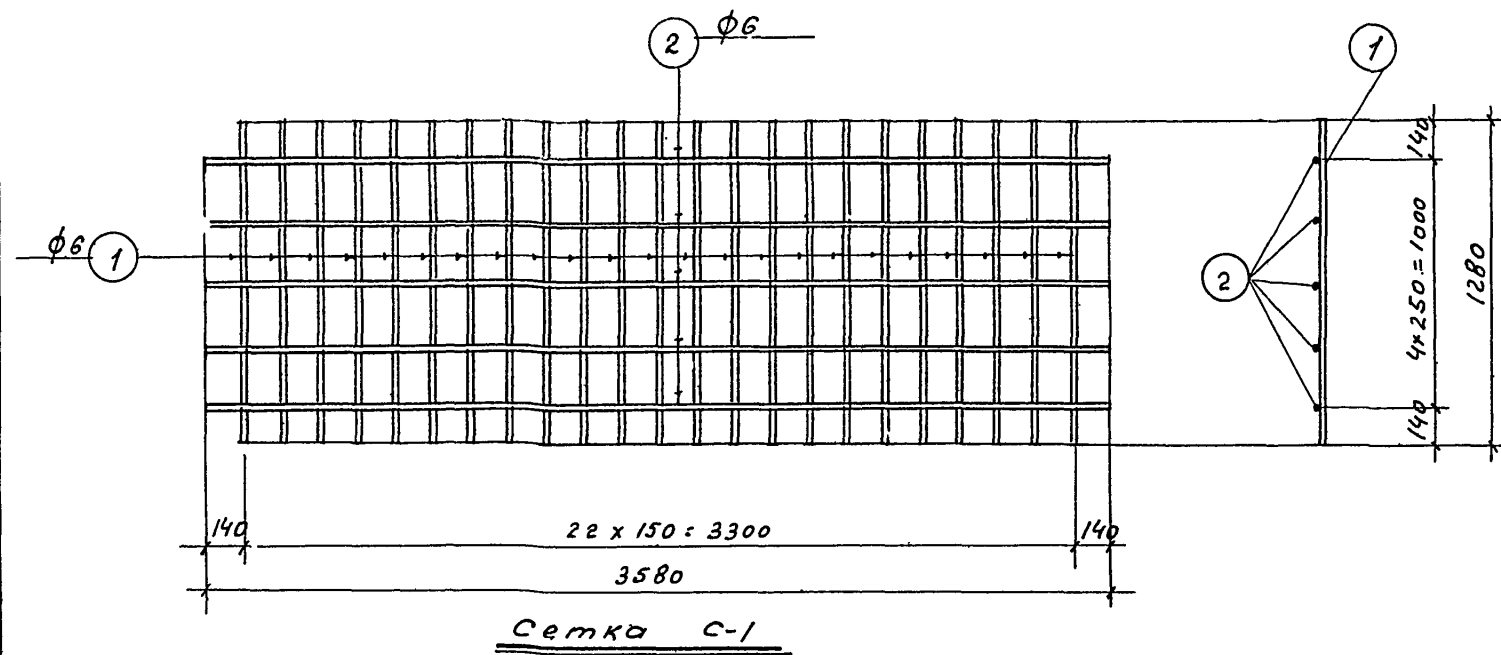


Примечания:
1. Каркасы сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

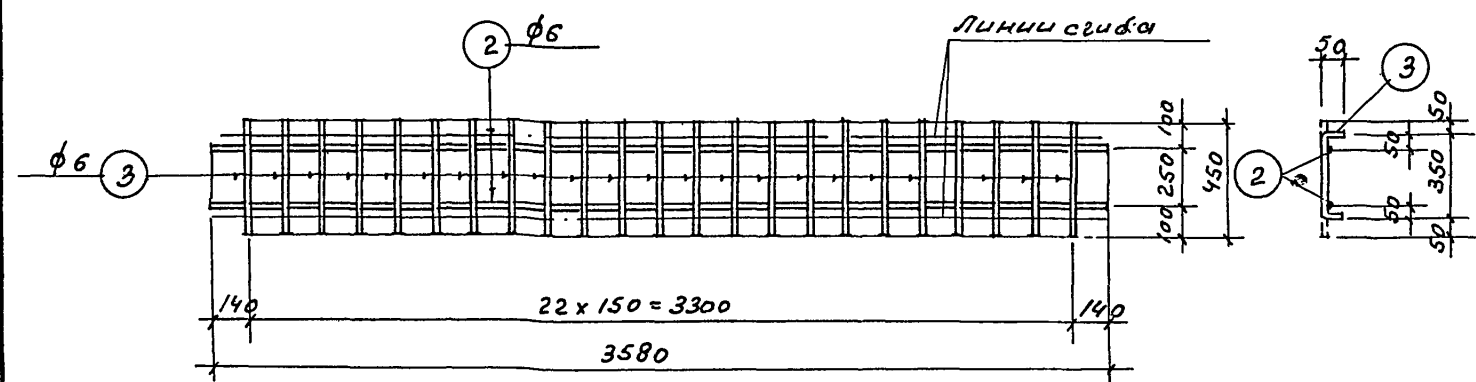
ЦИТИ
по признаку проф.
инж. Израйлевич
Кор. Ф. Башвак.

2349 32

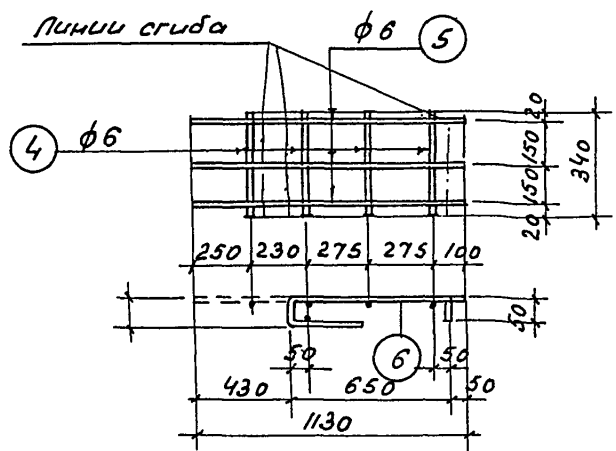
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и монтажных помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничная площадка/л/л/ Каркасы К-1; К-2; К-3 и К-4	Размер лист 28



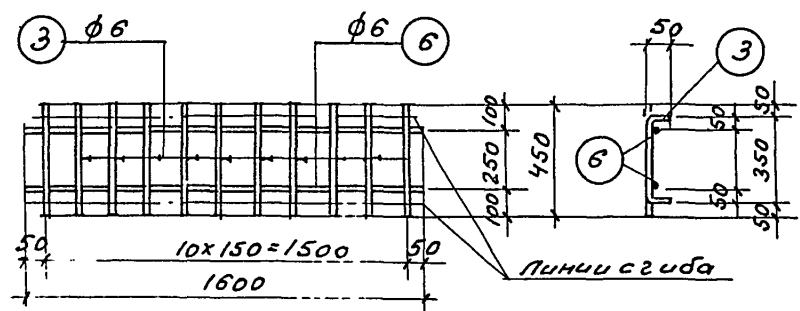
Сетка С-1



Сетка С-2.



Сетка С-3



Сетка С-4.

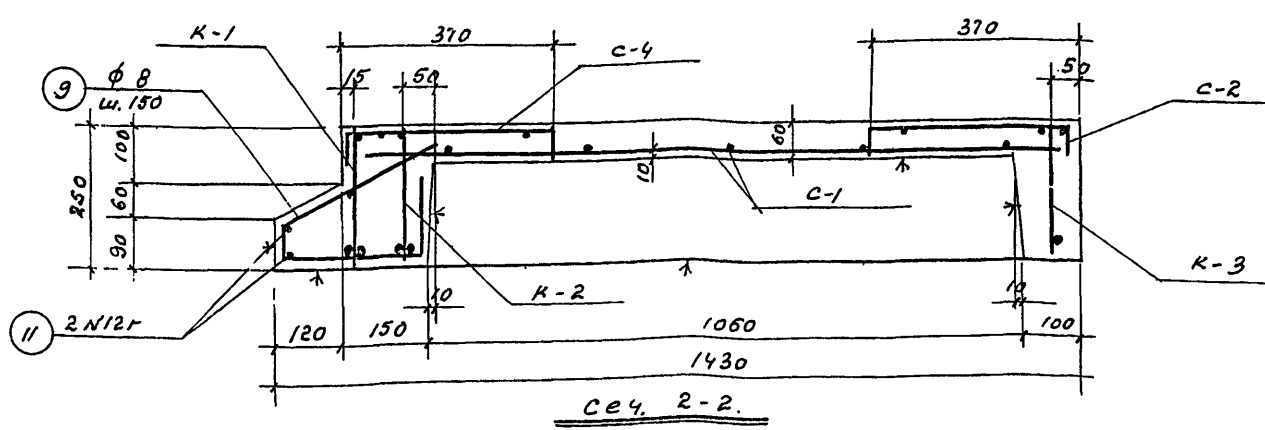
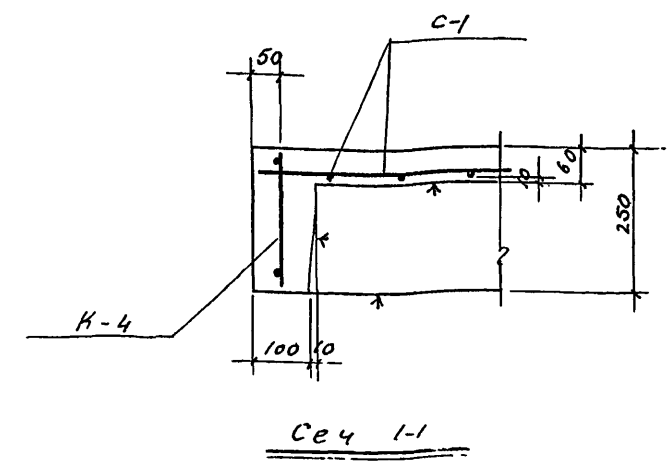
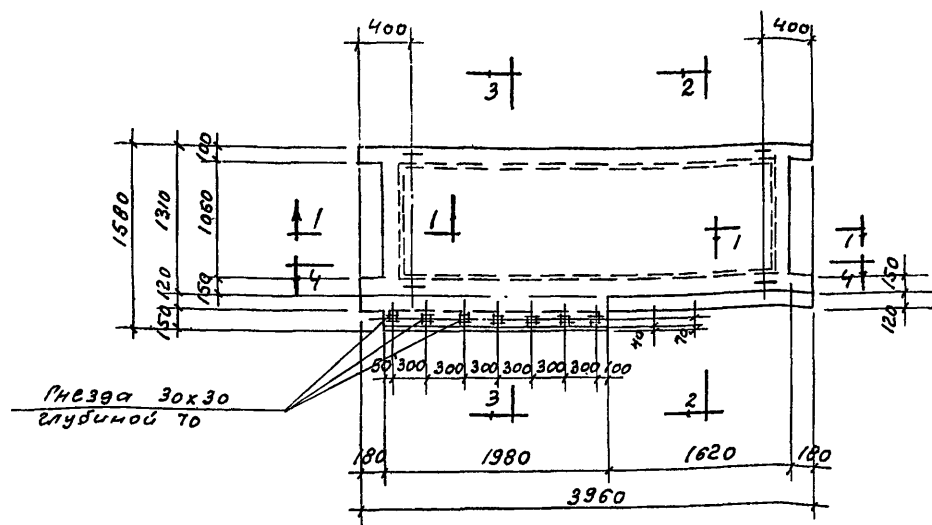
Наименование сетки	Спецификация ар-р/и на одну сетку				Сборка ар-р/и на одну сетку	
	№ позиции	Филиал сортир. т/и	l мм	h шт	Филиал сортир. т/и	Вес кг
С-1	1	6	1280	23	6	10,5
	2	6	3580	5		
					Итого	10,5
С-2	2	6	3580	2	6	3,9
	3	6	450	23		
					Итого	3,9
С-3	4	6	340	4	6	1,1
	5	6	1130	3		
					Итого	1,1
С-4	3	6	450	11	6	1,8
	6	6	1600	2		
					Итого	1,8

Примечания:
 1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней

ЦИТИ
 По оригиналу пров.
 Инж. З. Зайцева
 Кол. А. Белица

2349 33

Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Лестничная площадка	ЛП	Раздел 4
	Сетки С-1; С-2; С-3 и С-4.	Лист	29



- Примечания:**
1. Марка бетона 200.
 2. Коэффициент запаса на изгиб принят равный 1.6.
 3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м².
 4. Каркасы К-1, К-2, К-3, К-4; Сетки С-1, С-2, С-4 и спецификации к ним, смотри на листах 28, 29.

Спецификация каркасов, сеток, отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Выборка стали на одну площадку (кг)

Технико-экономические показатели на одну площадку

Марка площадок			
ЛП2			
Марка каркаса	К-во	Марка сетки	К-во
сетки и стержней	шт.	отдельных стержней	шт.
К-1	1	С-4	1
К-2	1	С-5	1
К-3	1	9	12
К-4	2	10	12
С-1	1	11	2
С-2	1		

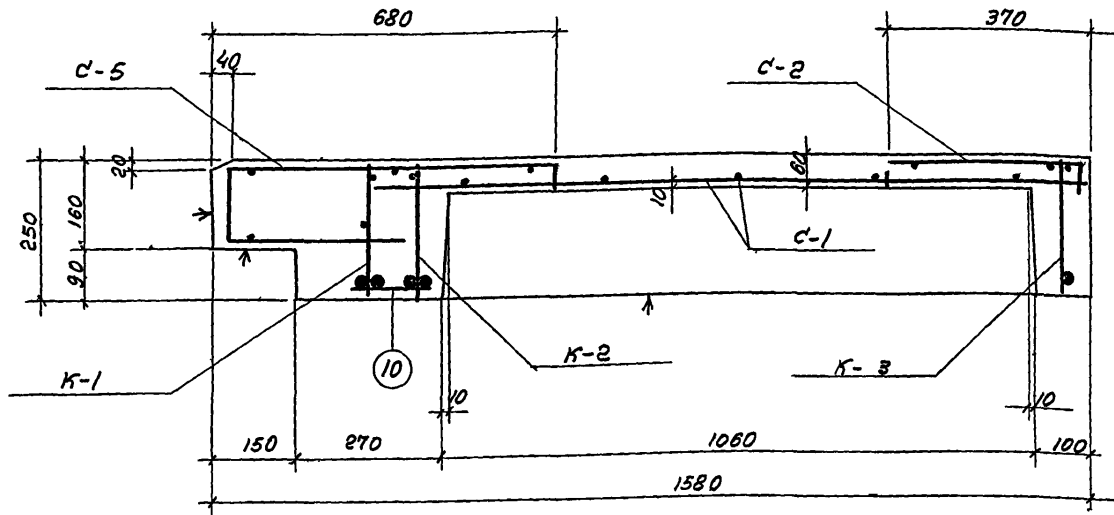
Марка лестничной площадки	Сталь круглая ст. 3				Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5			Всего стали
	φ, мм		N по сортаменту			Итого			
	В	В	К	14	12г	18г			
ЛП2	23,6	10,4	4,0	6,0	44,0	15,9	39,5	65,4	99,4

Марка лестничной площадки	Вес площад. бетона кг	Объем м ³	Вес стальной арматуры кг	Содержание стали кг/м ³
ЛП2	1600	0,61	99,4	163

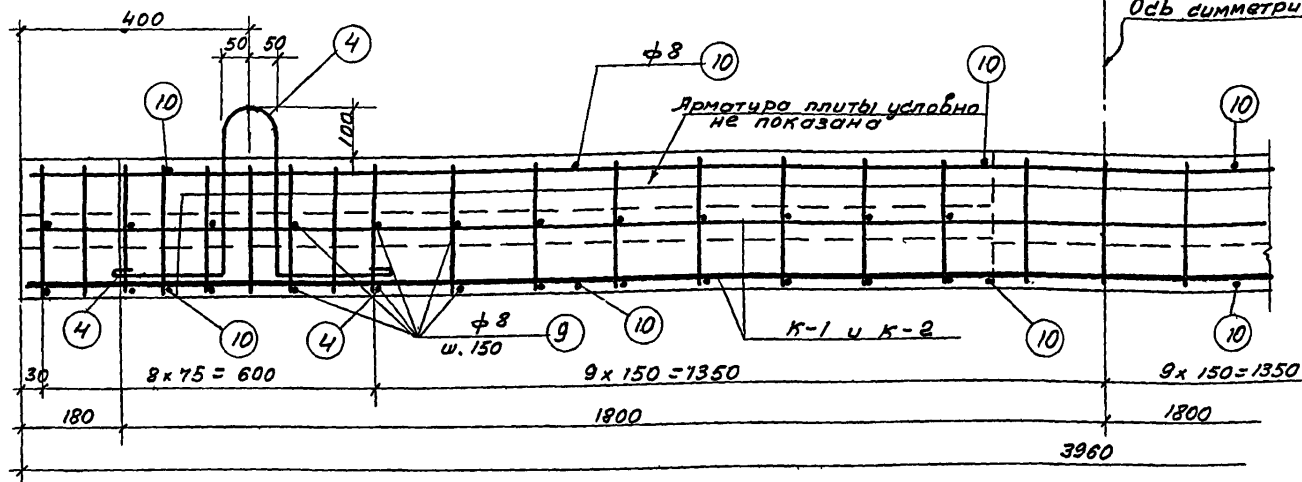
ЦИТТИ
по оригиналу пр. инж. З. Залорен
Коп. А. Вельга.

Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	НИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП2 Выборка арматура	Раздел 4 Лист 30

2349 34

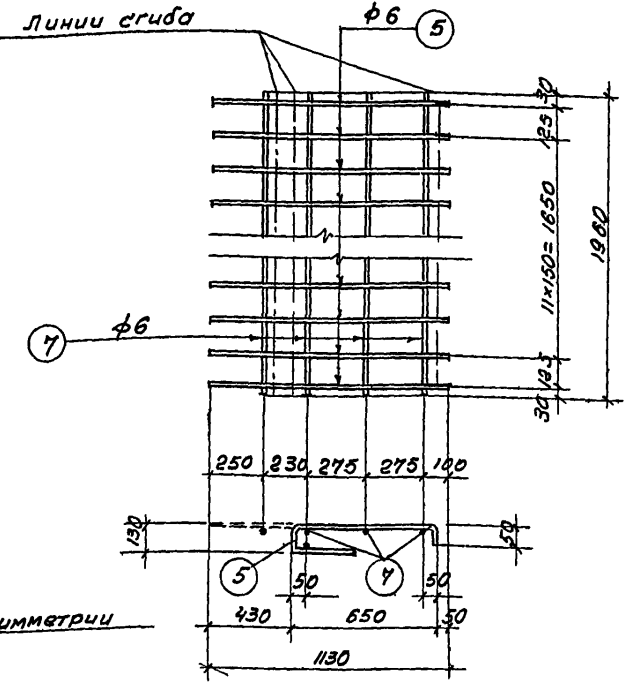


Сеч. 3-3



сеч. 4-4.

Примечания:
 Плоские каркаса К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.



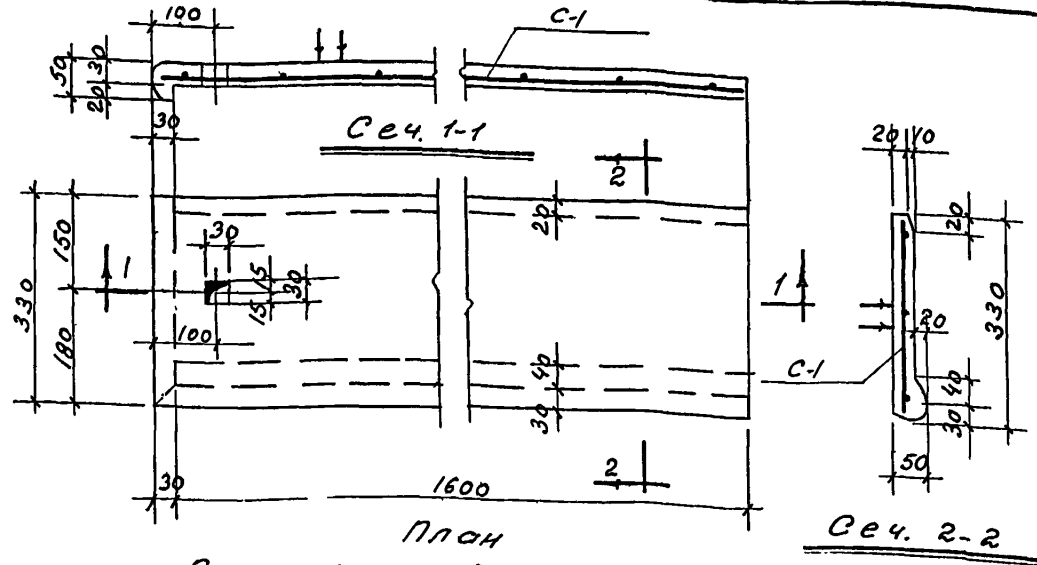
сетка с-5

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку		Выборка ар-ры на одну сетку			
	№ позиции по сорти	длина по сорти	φ мм	п шт.	Вес по сор. т.м.т.	Вес кг
с-5	5	6	1130	14	6	5.3
	7	8	1960	4		
					Итого	5.3
Отдельные стержни	9	8	490	12	8	4.0
	10	8	130	12	12г	3.2
	11	12г	1770	2		
					Итого	7.2

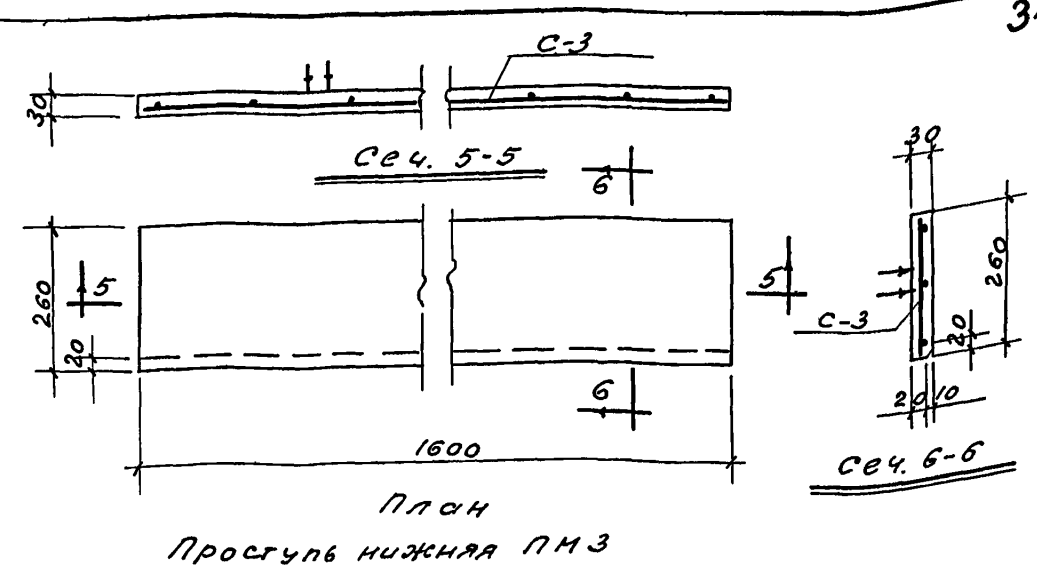
2349 35

кон. Ягольникова
 проф. З. Ягольникова

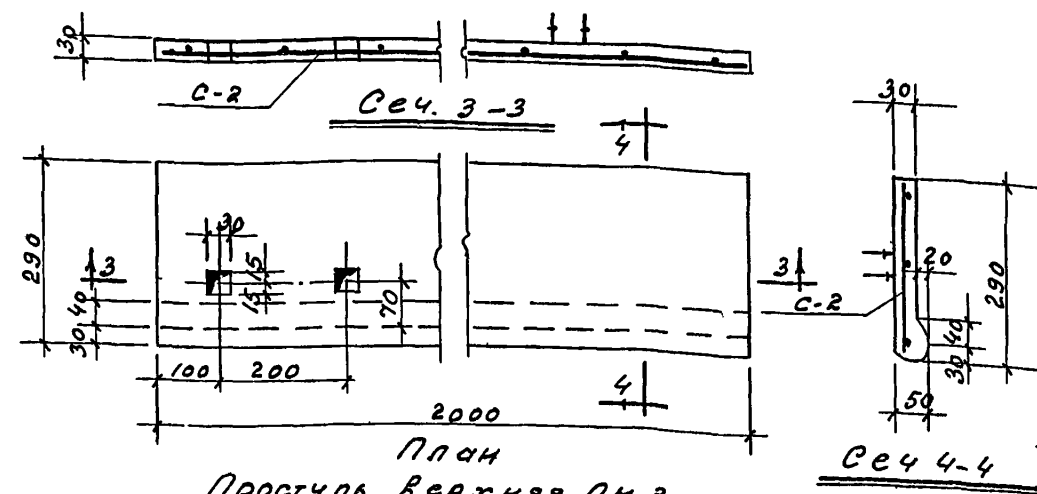
Индустриальные строительные изделия для бытовых и канторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия.	ИИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП2	Раздел
	Сетка с-5 и спецификация.	Лист 3/



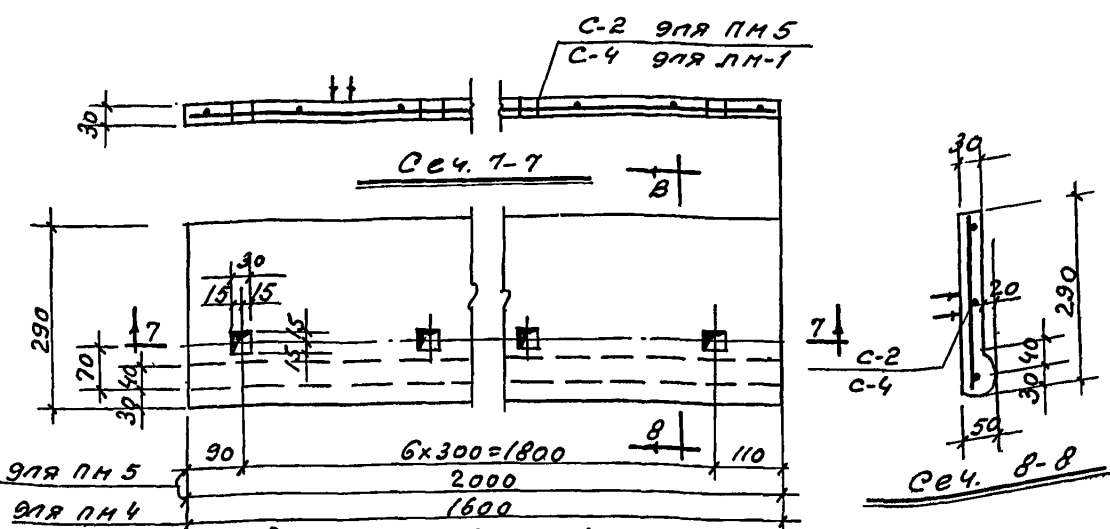
План Проступь основная ПМ1



План Проступь нижняя ПМ3



План Проступь Верхняя ПМ2



Проступи Верхние для верхней площадки ПМ4 и ПМ5

Спецификация сеток на одну проступь

Марка проступи									
ПМ1		ПМ2		ПМ3		ПМ4		ПМ5	
Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.	Марка сетки	к-во шт.
С-1	1	С-2	1	С-3	1	С-4	1	С-2	1

- Примечания:
1. Бетон марки 200.
 2. Лицевые поверхности, отмеченные знаком †† должны быть мозаичными или глянцевыми.
 3. Данный лист смотреть совместно с листом 33.

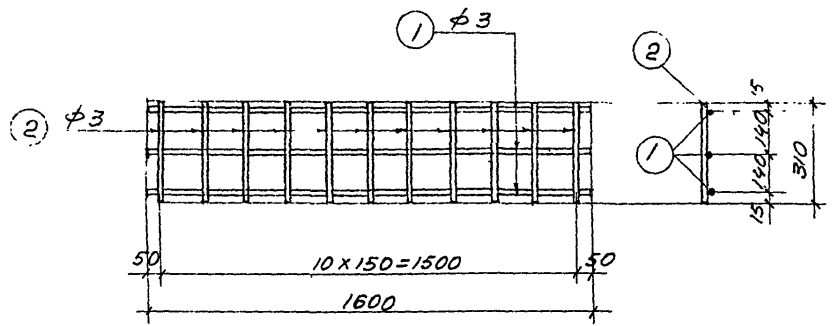
Выборка стали на одну проступь/м² Технико-экономические показатели на одну проступь

Марка проступи	Холоднотянутая проволока вт 500		Всего стали
	Φ, мм		
ПМ1	0,5		0,5
ПМ2	0,6		0,6
ПМ3	0,5		0,5
ПМ4	0,5		0,5
ПМ5	0,6		0,6

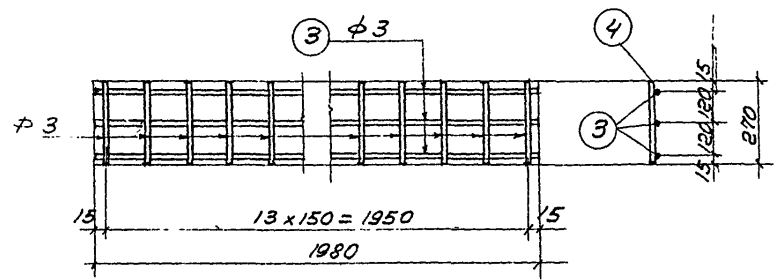
Марка проступи	Вес проступи кг	Объем бетона м ³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м ²
ПМ1	44	0,017	0,5	30
ПМ2	50	0,019	0,6	31
ПМ3	29	0,011	0,5	46
ПМ4	39	0,015	0,5	33
ПМ5	50	0,019	0,6	31

2349 36

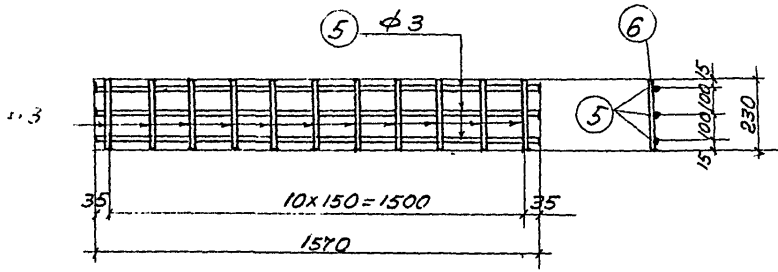
Индустриальные строительные изделия пристроен бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Проступи ПМ1 ПМ2, ПМ3, ПМ4 и ПМ5.		
	Раздел	4	
	Лист	32	



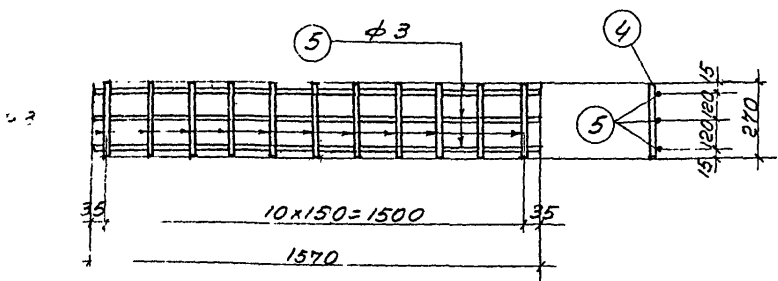
Сетка С-1



Сетка С-2



Сетка С-3



Сетка С-4

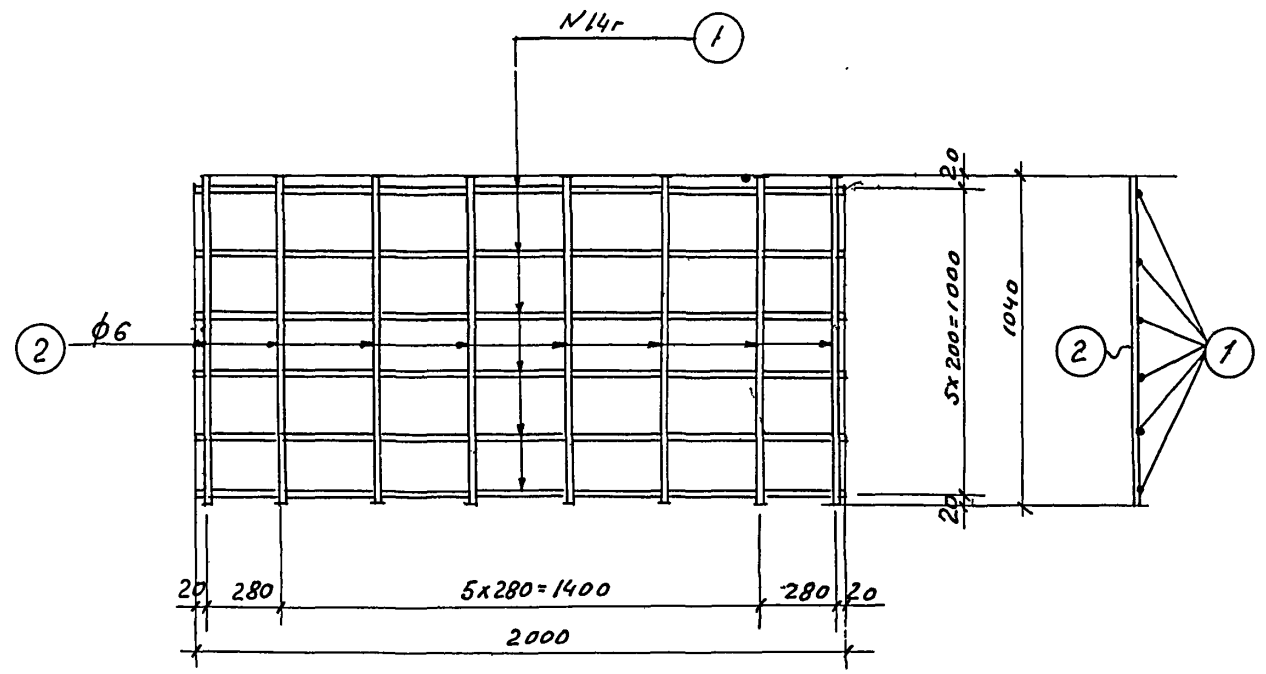
Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборки ар-ры на одну сетку	
	№ по сорти	Филия по сортименту	l мм.	n шт.	Филия по сортименту	Вес кг
С-1	1	3	1600	3	3	0.5
	2	3	310	11		
					Итого	0.5
С-2	3	3	1980	3	3	0.6
	4	3	270	14		
					Итого	0.6
С-3	5	3	1570	3	3	0.5
	6	3	230	11		
					Итого	0.5
С-4	5	3	1570	3	3	0.5
	4	3	270	11		
					Итого	0.5

Примечания:

1. Арматура сварных сеток из ст. пр. тянутой проволоки ($\sigma_t = 4500 \text{ кг/см}^2$).

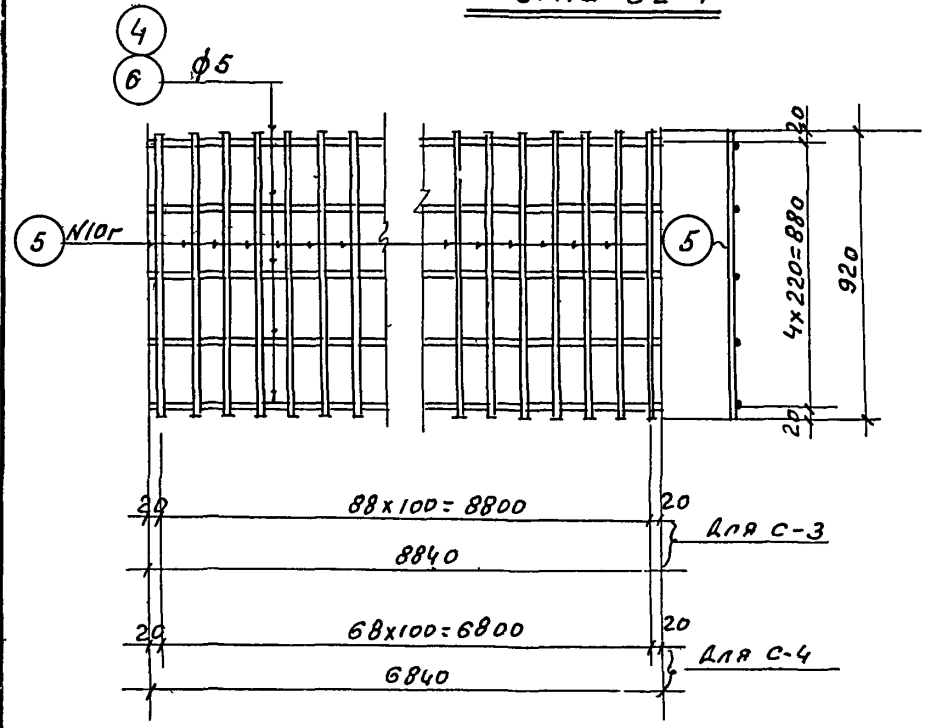
конт. Итал'рмч. проб. Цыриалева

Индустриальные строительные изделия для пристройки дробышек и контрольных помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40
	Троступи ПМ1, ПМ2, ПМ3, ПМ4, ПМ5	Раздел
	Сетки С-1, С-2, С-3 и С-4	Лист

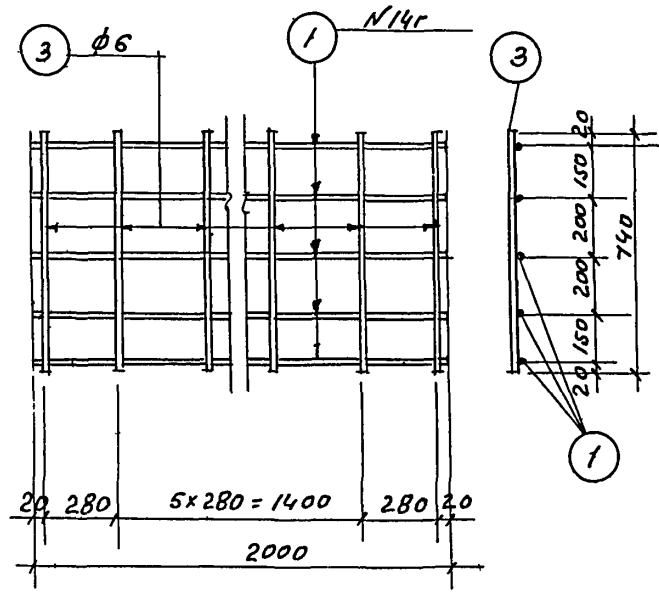


Сетка СЕ-1

Наим. номера сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	№ позы	Филиц по сор-тисту	е мм.	h шт	Филиц по сор-тисту	Всс кг.
СЕ-1	1	14r	2000	6	6	1.9
	2	6	1040	6	14r	14.5
					Итого	16.4
СЕ-2	1	14r	2000	5	6	1.3
	3	6	740	8	14r	12.0
					Итого	13.3
СЕ-3	4	5	8840	5	5	6.8
	5	10r	920	89	10r	51.5
					Итого	58.3
СЕ-4	5	10r	920	69	5	5.3
	6	5	6840	5	10r	40.0
					Итого	45.3



Сетка СЕ-3 и СЕ-4



Сетка СЕ-2

Примечания:
 1. Арматура принята для стержней поз. 1 и 5 горячекатанная периодического профиля №3 стали марки Ст.5 бт = 3500 кг/см². для остальных стержней из круглой стали марки Ст.0 бт = 2500 кг/см².
 2. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ИИТГ
 по оригиналу пров
 Инж. ... З. Заморен
 Кар. Я. Белов

2349

38

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия		ИИ-40-01	
	сборные сетки для сборно-монолитных плит перекрытия подвала СЕ-1, СЕ-2 СЕ-3, СЕ-4.		Раздел	5
			Лист	34