

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

1148/
15

ИИ - О4

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-О4-7

Л Е С Т Н И Ц Ы

Выпуск 2

Лестницы для зданий с высотой этажа 3.6 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

11628

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ - О4

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-7

Л Е С Т Н И Ц Ы

Выпуск 2

Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
ТОРГОВО - БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
28 ЯНВАРЯ 1972 г.
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
Приказ № 9

СЕРИИ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-0 Выпуск 4 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
2. ИИ-04-1 Выпуск 3 ФУНДАМЕНТЫ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
3. ИИ-04-2 Выпуск 3 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4 М. И 3,3 М. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
4. ИИ-04-2 Выпуск 4 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
5. ИИ-04-2 Выпуск 5 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 4,8 М. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
6. ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть I КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4; 3,3; 3,6; 4,8 М. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ.
7. ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть II КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4; 3,3; 3,6 И 4,8 М. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ.
8. ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть I РИГЕЛЯИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
9. ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть II РИГЕЛЯИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
10. ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть I ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
11. ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть II ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
12. ИИ-04-7 Выпуск 2 ЛЕСТИЦЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М.

13. ИИ-04-8 Выпуск 3 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
14. ИИ-04-10 Выпуск 3 МАСТАЖНЫЕ ЧУЗЫ И ДЕТАЛИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-1 Выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ФУНДАМЕНТОВ ПОД КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм.
2. ИИ-04-8 Выпуск 3-1 ЧАСТЬ I СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм. (РЕКОНСТРУКЦИЯ ДЕЙСТВУЮЩИХ ФОРМ СЕРИИ ИИ-04-2 Выпуск 2-1).
3. ИИ-04-2 Выпуск 3-1 ЧАСТЬ II СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм.
4. ИИ-04-3 Выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм.
5. ИИ-04-6 Выпуск 5-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
6. ИИ-04-7 Выпуск 2-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЛЕСТИЦ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА - 3,6 М.

Т.К.	Лестницы	СЕРИЯ ИИ-04-7
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 2 Альб

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.

Лист	стр.	
ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ	2	
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА И ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3	
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3-4	
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18		
ОГЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	1	5
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	2	6
АРМИРОВАНИЕ		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	3	7
ХАРАКТЕРИСТИКА. СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ.		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	4	8
УЗЕЛ 1		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	5	9
УЗЛЫ 2, 4, 5, 6		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	6	10
УЗЕЛ 3		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	7	11
КАРКАСЫ К-1, К-2		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	8	12
КАРКАСЫ К-3, К-4, СТЕРЖНИ ОС-1, ОС-2		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	9	13
СЕТКИ С-1, С-2		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	10	14
СЕТКА С-3, СТЕРЖНИ ОС-3, ОС-4		
ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ 58-14-18	11	15
ИНВЕНТАРНАЯ ЛЕТАЯ ИЛ-1		
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ ИИ-04-7 ВЫПУСК 2 СОДЕРЖИТ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЛЕСТИЧНОГО МАРША АМ 58-14-18, РАЗРАБОТАННОГО ДОДОЛНТЕЛЬНО К СЕРИИ ИИ-04-7 ВЫПУСК 1, И ПРЕДНАЗНАЧЕННОГО ДЛЯ ДВУХМАРШЕВЫХ ЛЕСТИЦ, ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М.

ЛЕСТИЧНЫЕ МАРШИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ НА РИГЕАХ КАРКАСА, ЛЕСТИЧНАЯ ПЛОЩАДКА ОПИРАЕТСЯ НА МАРШ, РИГЕАН ИЛИ ДИАФРАГМУ ЖЕСТКОСТИ. МАРШ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ — ОБРАЗУЮЩУЮ КОНСТРУКЦИЮ С ДВУМЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМИ НЕСУЩИМИ РЕБРАМИ. МАРШИ И ПЛОЩАДКИ ОБЛИЦОВЫВАЮТСЯ НА ПОСТРОЙКАХ НАКАДНЫМИМИ ПРОСТУПЯМИ.

РАСЧЕТ И КОНСТРУИРОВАНИЕ ЛЕСТИЧНЫХ МАРШЕЙ И ПЛОЩАДКИ ПРОИЗВОДИЛСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СНиП II.В.1-62.

ПРИ РАСЧЕТЕ ПРИНЯТА ПОДЪЕЗДНАЯ НАГРУЗКА 400 кг/м² С КОЭФФИЦИЕНТОМ ПЕРЕГРУЗКИ 1,3 В СООТВЕТСТВИИ С ПОЗ.8 ТАБЛ.2 ПУНКТ 3, 1 СНиП П-4:

АРМИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ПРЕДУСМОТРЕНО СВАРКАМИ КАРКАСАМИ И СЕТКАМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-1, А-2, В-1.

Все пересечения арматурных каркасов, сеток и дополнительных стержней, кроме отверстий особо, должны быть соединены при помощи контактной сварки.

Изготовление лестничных маршей принято кассетным способом.

Лестничная площадка изготавливается в горизонтальной форме. Подъем лестничных маршей из формы производится за 4 петли при помощи самобалансирующейся траперсы.

Подъем лестничных маршей при установке в рабочее положение осуществляется при помощи 4 инвентарных петель, продеваемых через специальные отверстия и охватывающих несущие ребра.

Транспортировка и складирование лестничных маршей осуществляется на боку, лестничных площадок — в рабочем положении.

Марка бетона для всех изделий принята 200. Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода должна быть не менее 70% проектной. Завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности бетона в 28 дневном возрасте.

ТК	ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ-58-14-18 СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА И ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	СЕРИЯ ИИ-04-7 ВЫПУСК АМ 2
1971		

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА БЕТОНА ПРОИЗВОДИТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10180-67.

ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ РУДАВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО. ДУГОВУЮ СВАРКУ ПРОИЗВОДИТСЯ ЭЛЕКТРОДАМИ 9-42А. ВСЕ ИДЕН ТЕЛЕКТРОСВАРКИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ НОРМАТИВНЫМИ ДОКУМЕНТАМИ.

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И УСТАНОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЫПОЛНЯЮТ В СООТВЕТСТВИИ С СН 383-65.

ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ ОТВЕЧАТЬ СЛЕДУЮЩИМ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 10902-64. ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ЗАКРЕПЛЕНИЕМ ИХ НА ФОРМЕ. АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ЗАЩИТА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЯХ ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ПУНКТОМ 2.7 СН 206-62.

ВСЕ НАРУЖНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ЛЕСТИЧНЫХ МАРШЕЙ И ПЛОЩАДКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РОВНЫМИ И ГЛАДКИМИ, НЕ ТРЕБУЮЩИМИ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ НА ГОСТРОВКЕ; КЛАСС ПЕРЕХОДАТОСТИ ПРИНЯТ 2-И В СООТВЕТСТВИИ С СНиП I-Б.5.4-62 И СНиП I-A.4-62.

/ ДОПУСКАЕМЫЕ Колебания высоты неровности не более 25мм. /

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ДОПУСКАЕМЫЕ отклонения от размеров лестничных маршей и площадки принят в соответствии с СНиП I-Б. 4-62. по классу точности 10-ти и составляют следующие величины /мм/.

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ	ДЛЯ ЛЕСТИЧНЫХ МАРШЕЙ	ДЛЯ ЛЕСТИЧНЫХ ПЛОЩАДОК
ПО ДЛИНЕ	± 5	± 8 - 5
ПО ШИРИНЕ	± 5	± 5
ПО ВЫСОТЕ / ТОВАЛННЕ /	± 5	± 5 ± 3

НАКАДНЫЕ ПРОСТУПЫ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 8717-69

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ	ДЛЯ НАКАДНЫХ ПРОСТУПОВ В ММ
ПО ДЛИНЕ	+ 3 - 5
ПО ШИРИНЕ	+ 2 - 3
ПО ВЫСОТЕ / ТОВАЛННЕ /	+ 2 - 3

ПЕРЕКОС ПРОСТУПОВ В ПЛАНЕ НЕ ДОЛЖЕН ПРЕВЫШАТЬ 2 ММ.

ИСКРИВЛЕНИЕ АНГЕЛОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ НАКАДНЫХ ПРОСТУПОВ НЕ БОЛЕЕ 2 ММ НА ВСЮ ДЛИНУ.

СИСТЕМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ЗА КАЧЕСТВОМ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ В ЧАСТИ МАРКИРОВКИ, ДОПУСКОВ, ПРАВИЛ ОПРЕДЕЛЕНИЯ, УСЛОВИЙ СКЛАДЫВАНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ, МЕТОДОВ ИСПЫТАНИЯ И ДРУГИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 13015-67 СНиП I-Б. 5-62 СНиП I-Б. 5.1-62.

К СЕРИЙНОМУ ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ РАЗРЕШАЕТСЯ ПРИСТУПИТЬ ПОСЛЕ ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ.

ИСПЫТАНИЯ ПРОИЗВОДЯТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 8829-66.

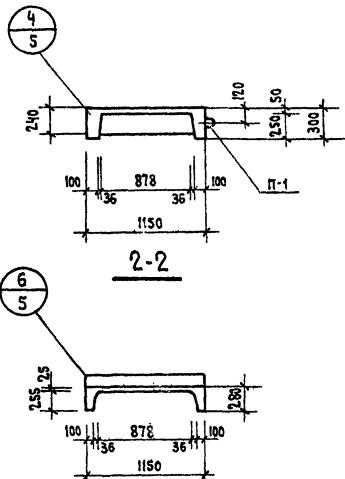
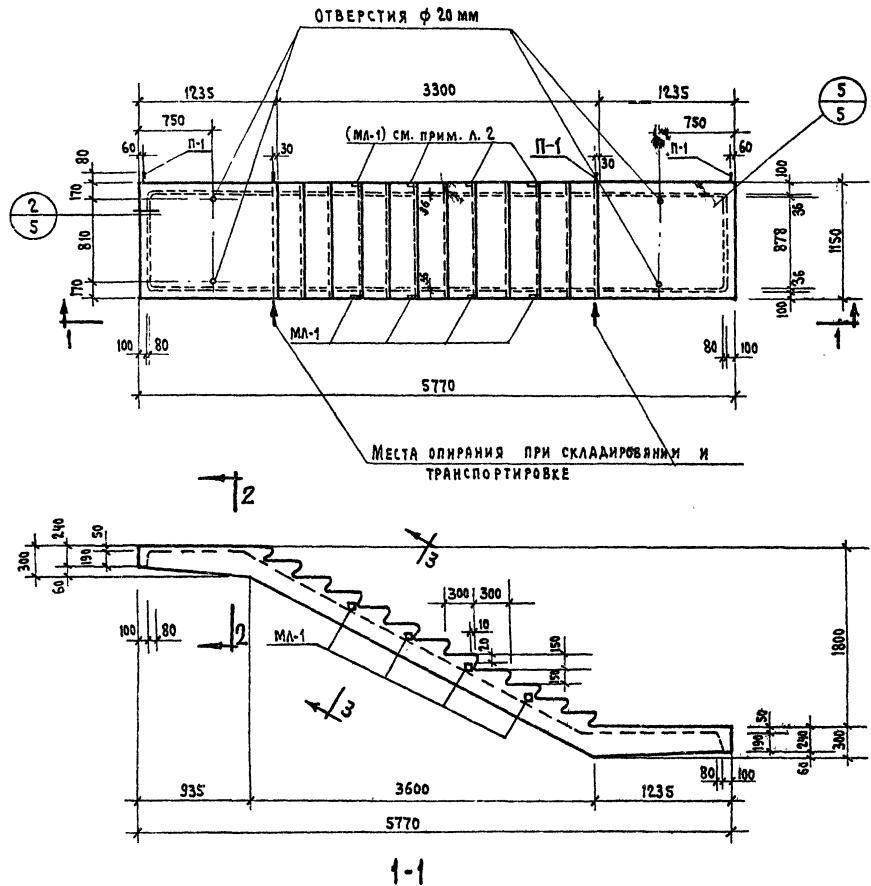
ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ В МАРКИРОВКЕ ИЗДЕЛИЙ:

ФУНКЦИИ	АМ - ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АП - ЛЕСТИЧНАЯ ПЛОЩАДКА СТ - НАКАДНАЯ ПРОСТУПЬ А - ЛЕВАЯ ПР - ПРАВАЯ
ЦИФРОВЫЕ	1 ГРУППА ЦИФР - ДЛЯ МАРШЕЙ И ПЛОЩАДОК /58,29,15/ - РАБОЧИЙ ПРОДЕЛ В ДЕЦИМЕТРАХ - ДЛЯ ПРОСТУПОВ / 1, 2, 3, 4, 5, 6 / - ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР. 2 ГРУППА ЦИФР /14/ - ШИРИНА В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В ДЕЦИМЕТРАХ. 3 ГРУППА ЦИФР /18,14,9/ - ВЫСОТА КОНСТРУКЦИИ В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В ДМ. МАРКИРОВКА ЧУЗЛОВ - НОМЕР ЧУЗЛА - НОМЕР АНСТА, НА КОТОРОМ РАСПОЛОЖЕН ЧЕРТЕЖ ЧУЗЛА
T.К.	ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ-68-14-18
1971	Пояснительная записка

СЕРИЯ
ИИ-04-

входной
лист

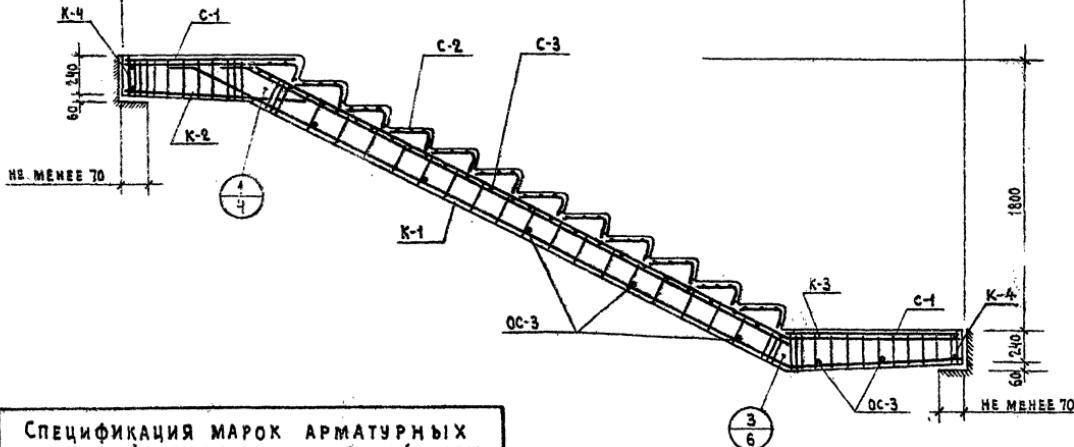
2



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ СМ. ЛИСТ 2
 2. ПОДЪЕМ МАРША ИЗ ФОРМЫ ПРОИЗВОДИТСЯ ЗА 4 ПЕТЛИ САМОБАЛАНСИРУЮЩЕЙ ТРАВЕРСОЙ.

5770



**Спецификация МАРОК АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ**

МАРКА ЛЕСТИЧ- МАРША	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО шт.	ВЕС, кг			НН ЛИСТА
			1 шт.	ВСЕХ	ОБЩИЙ	
ЛМ-58-14-18	K-1	2	24.15	48.30		7
	K-2	2	8.65	17.30		7
	K-3	2	7.20	14.40		8
	K-4	2	1.96	3.92		8
	C-1	2	2.46	4.92		9
	C-2	12	0.35	4.20		9
	C-3	1	5.75	5.75		10
	OC-1	2	1.15	2.30		8
	OC-2	2	0.19	0.38		8
	OC-3	14	0.04	0.56		10
	OC-4	8	0.8	6.40		10
	МА-1	4	0.69	2.76		12
	П-1	4	0.62	2.48		12
14,37						

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. В спецификации на изделие учтены установка закладных деталей МЛ-1 только на одной стороне марша. Расположение этих закладных на той или другой стороне определяется заказом.

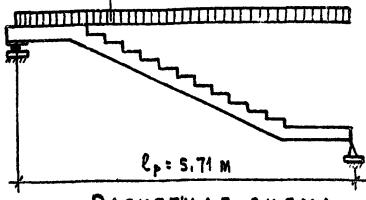
ТД	ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ ЛМ-58-14-18	ИД-04-7
1971	АРМИРОВАНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША	выпуск лист 2 2

ВЫБОРКА СТАЛИ КГ								
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25	Ф10	Ф12	Ф10	Ф8	Ф3	Ф4	- 50x8
ДЛИНА, М	16,24	2,56	10,00	22,00	27,56	79,0	98,0	0,4
ВЕС, КГ	62,50	1,52	8,88	13,60	10,90	6,35	9,50	1,26
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-II 5781-61*		A-I 5781-61*		B-I 6727-53		СТ. 3 380-74	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ РАСТУРЫ R_s КГ/СМ ²	2700		2100		3150		2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	2760
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.105
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	114,37
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	104,01
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	17,9
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	17,0
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗД. С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	140

РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА $\varphi_p = 1370$ КГ/ПМ

НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА $\varphi_n = 1145$ КГ/ПМ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА $\varphi_k = 706$ КГ/ПМ.

РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА $\varphi_r = 1480$ КГ/ПМ.

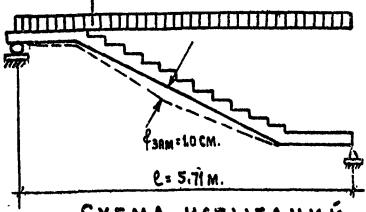
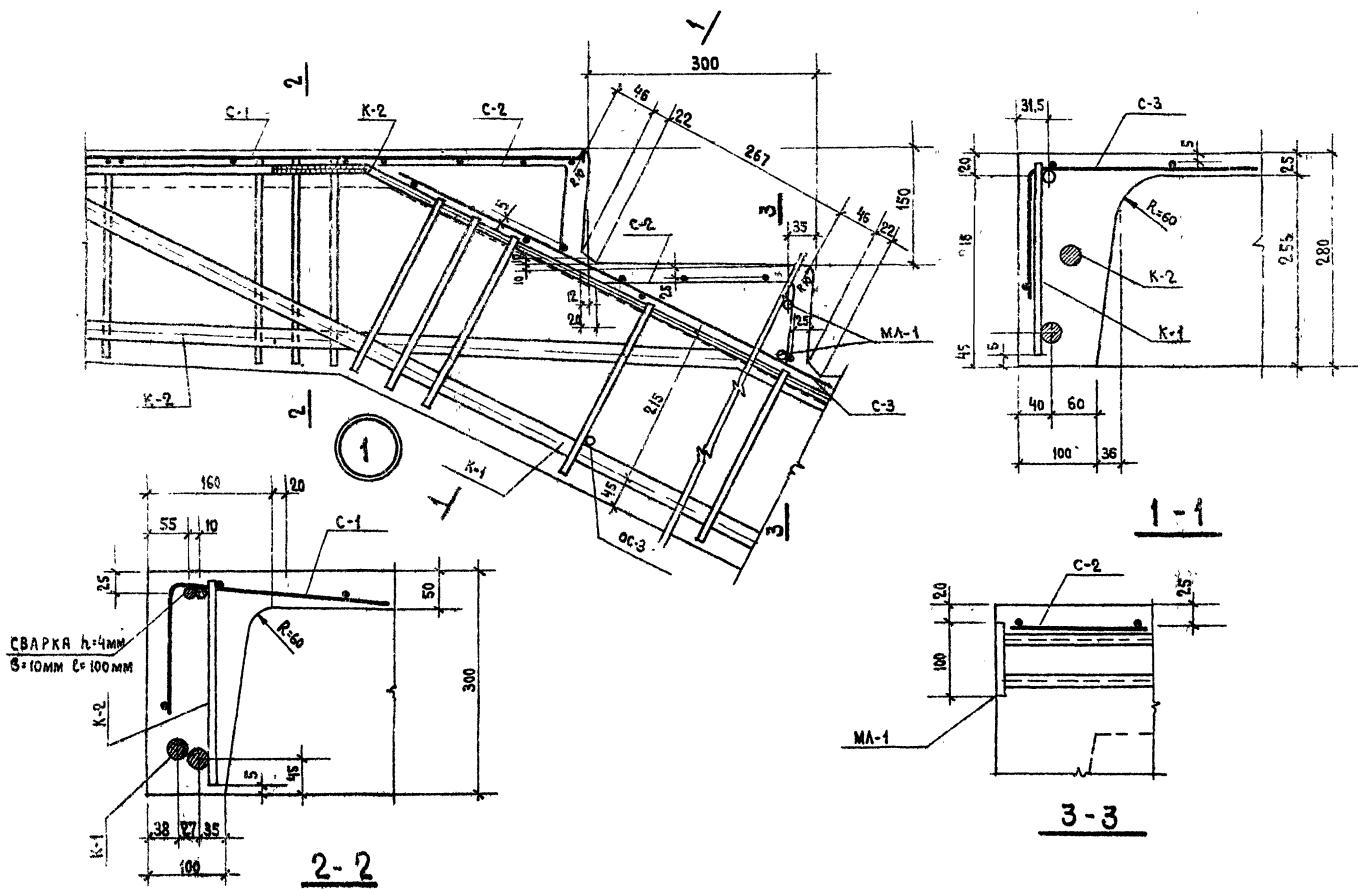


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

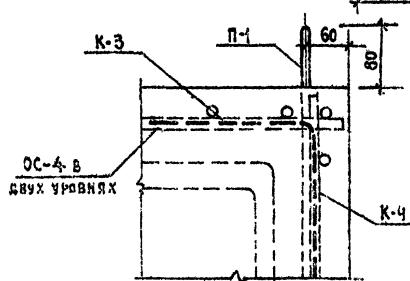
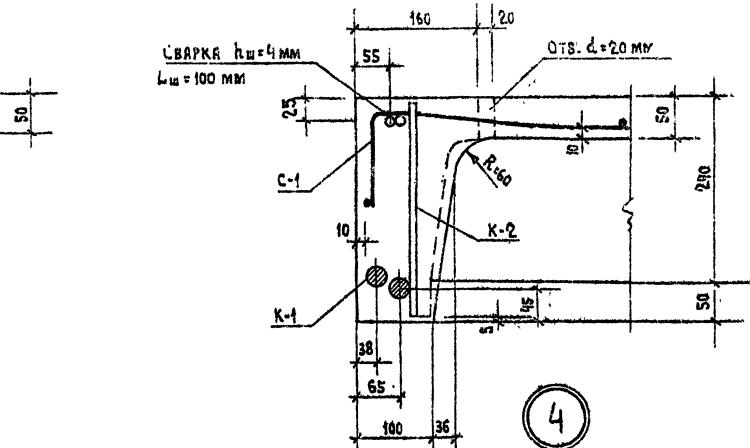
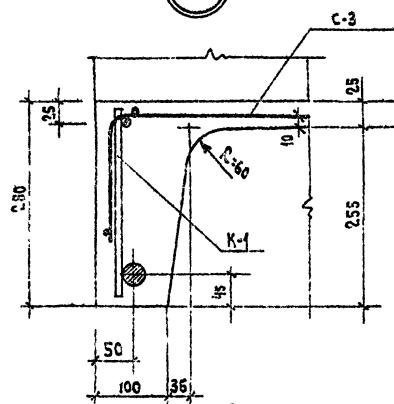
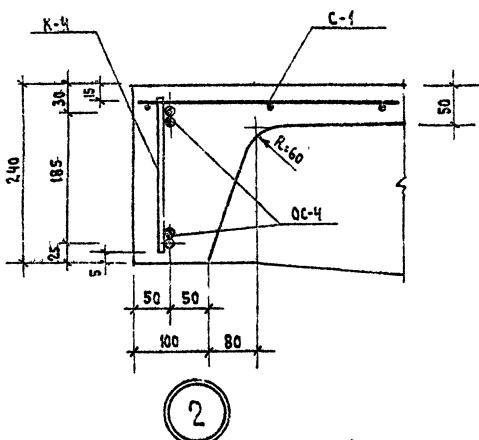
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. В РАСЧЕТНОЙ СХЕМЕ НАГРУЗКИ ПРИНЯТЫ С УЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ЛЕСТ. МАРША.
2. РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М² И ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА ДАНЫ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПРОЕКЦИИ МАРША.

Т.К.	ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ АМ-58-14-18	И № 04-
1971	ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША	ВЫПУСК АМ- 2 5



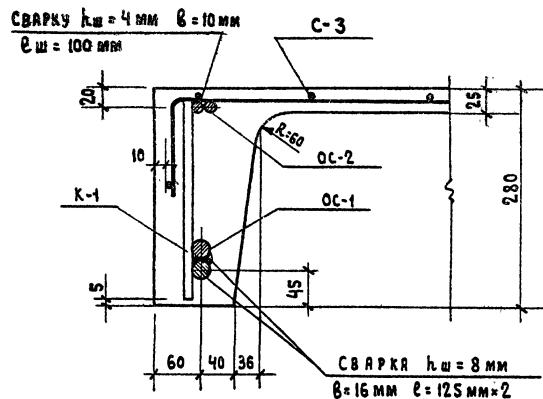
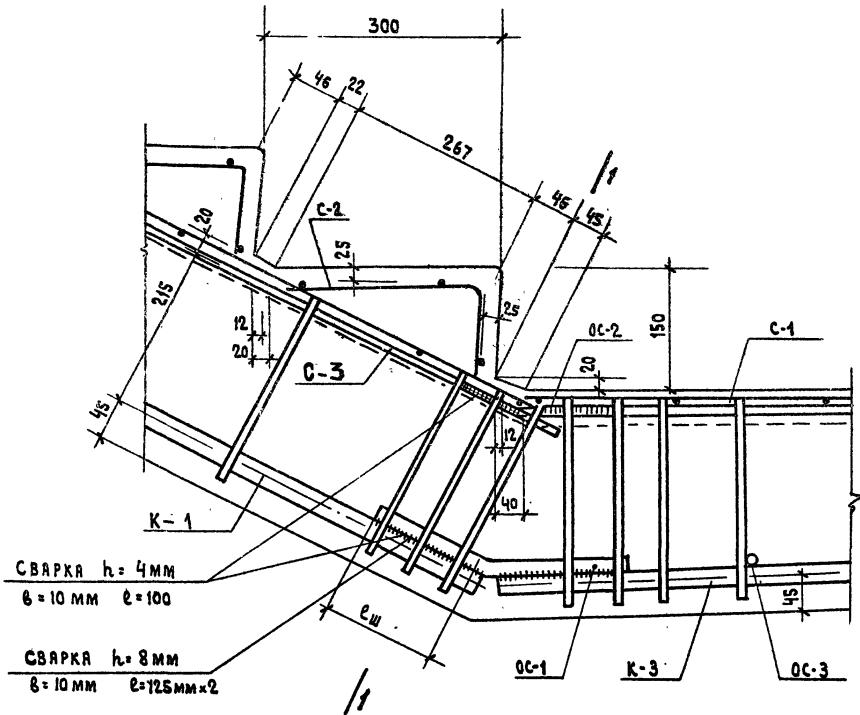
ТК	Лестничный марш АМ-58-14-18	ИИ-04-7
1971	УЗЕЛ 1	ВЫПУСК 2 ЛИСТ 4



ПРИМЕЧАНИЯ :

1. Стержни сеток и каркасов, пересекающиеся между собой соединяются контактной сваркой
2. При помощи стержня OC-4 каркасы K-2 и K-3 и K-4 спаять или связать между собой

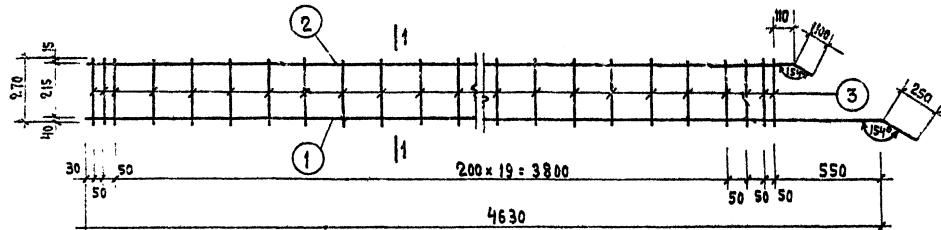
ТК	Лестничный Марш АМ-58-14-18	Серия ИИ-04
1971	Узлы 2; 4; 5; 6	Выпуск 2 5



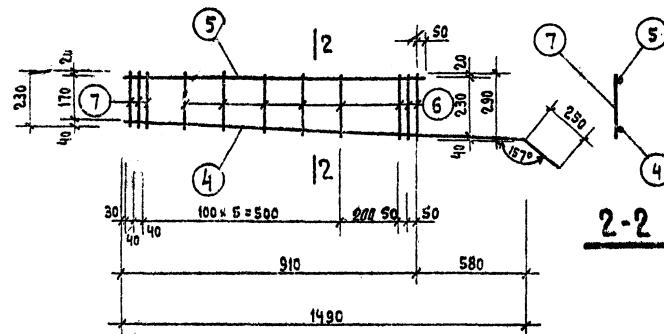
1 - 1

3

T. K.	ЛЕСТИЧНЫЙ МАРШ АМ-58-14-18	ИИ-04-
1971	УЗЕЛ 3	выпуск лист 2 6

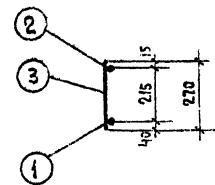


K-1



2-2

K-2

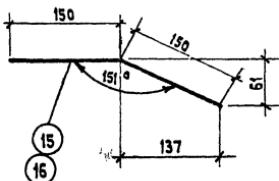
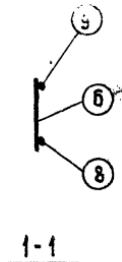
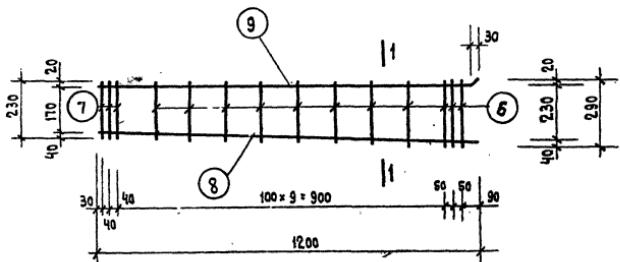


1-1

МАРКА КАРКАСА	Н/Н поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-1	1	25 A-II	4880	1	18,80	18,80	
	2	10 A-I	4290	1	2,66	2,66	24,16
	3	8 A-I	270	25	0,107	2,67	
K-2	4	25 A-II	1740	1	6,70	6,70	
	5	10 A-I	960	1	0,60	0,60	8,65
	6	8 A-I	230-290	8	0,92	0,735	
	7	12 A-I	230	3	0,206	0,62	

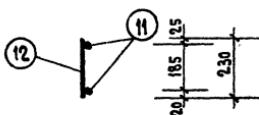
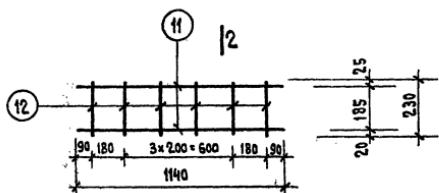
ПРИМЕЧАНИЯ

- Каркасы и сетки изготовить при помощи точечной сварки в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры железобетонных конструкций“ (СН393-69).



OC-1; OC-2

K - 3



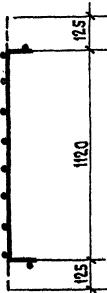
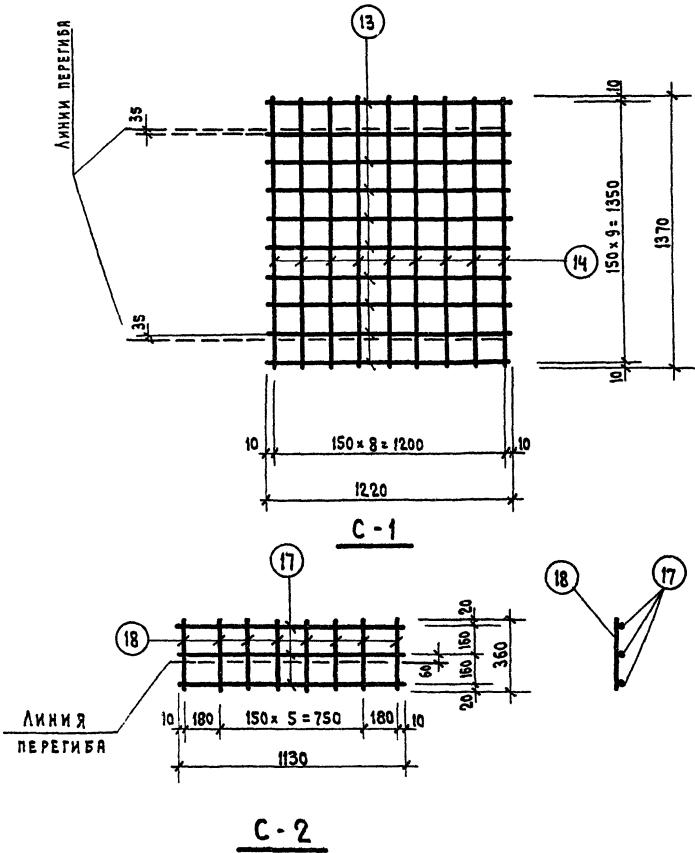
K - 4

2 - 2

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛЯННА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗИЦ. ИЗДЕЛ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K - 3	6	8 А - I	230 - 290	11	0,095	1,120	
	7	12...A - I	230	3	0,206	0,62	
	8	25 А - II	1200	1	4,64	4,64	7,20
	9	10 А - I	1200	1	0,74	0,74	
K - 4	11	10 А - I	1140	2	0,71	1,41	
	12	8 А - I	230	6	0,09	0,55	1,96
OC - 1	15	25 А - II	300	1	1,15	1,15	1,15
OC - 2	16	10 А - I	300	1	0,19	0,19	0,19

ПРИМЕЧАНИЯ:

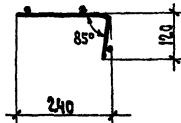
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ (СН 393-69).



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сетки изготовить при помощи точечной сварки в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры железобетонных конструкций“ (СН 393-69).

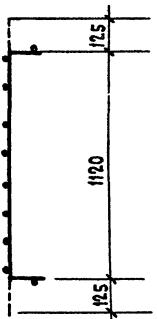
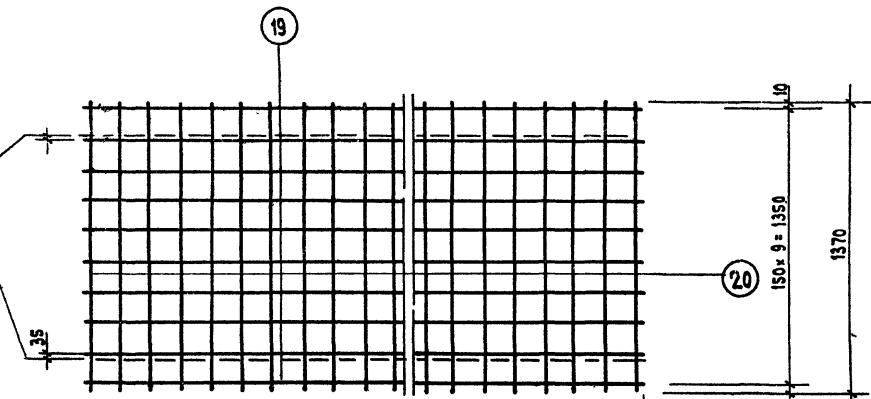
МАРКА КАРКАСА	НН поз.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		
					позн.	всех	издед.
С - 1	13	4 В - I	1220	10	0.12	1.20	2,46
	14	4 В - I	1370	9	0.14	1.26	
С - 2	17	3 В - I	1130	3	0.06	0.18	0,35
	18	3 В - I	360	8	0.02	0.17	



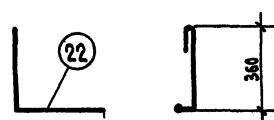
СЕТКА С-2 В СОГНУТОМ ВИДЕ

Т.К.	Лестничный Марш АМ-58-14-18	И № ЕРНЯ-04-7
1971	СЕТКИ С-1; С-2	выпуск 2 лист 9

ЛЯМНИ ПЕРЕГРБА



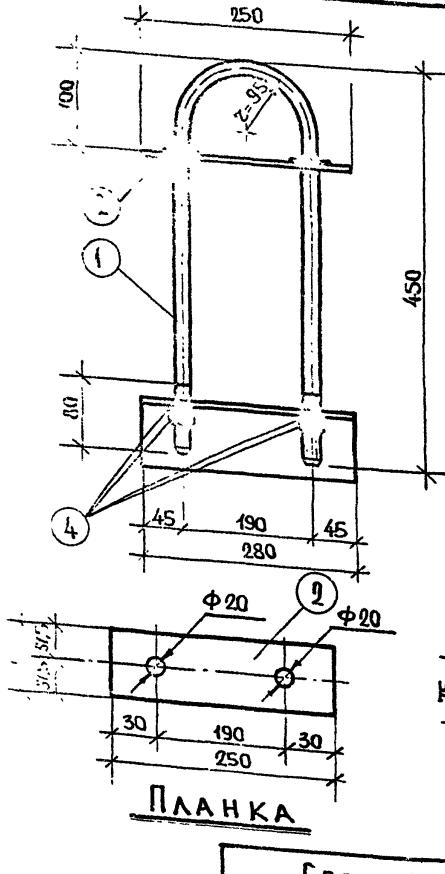
МАРКА КРЫКСА	НН	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ. шт	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-3	19	3 В-І	3920	10	0,22	2,20	5,75
	20	4 В-І	1370	27	0,13	3,55	
ОС-3	21	8 А-І	100	1	0,04	0,04	0,04
ОС-4	22	12 А-І	900	1	0,8	0,8	0,8



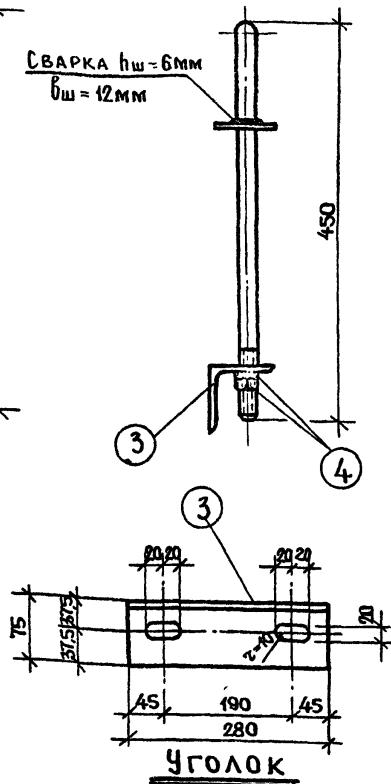
ОС-4

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВИТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ (СН 393-69).

ТК	Лестничный марш АМ-58-14-18	ИИ-04-7
1971	СЕТКА С-3; АРМАТУРНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-3; ОС-4	выпуск 2 лист 10



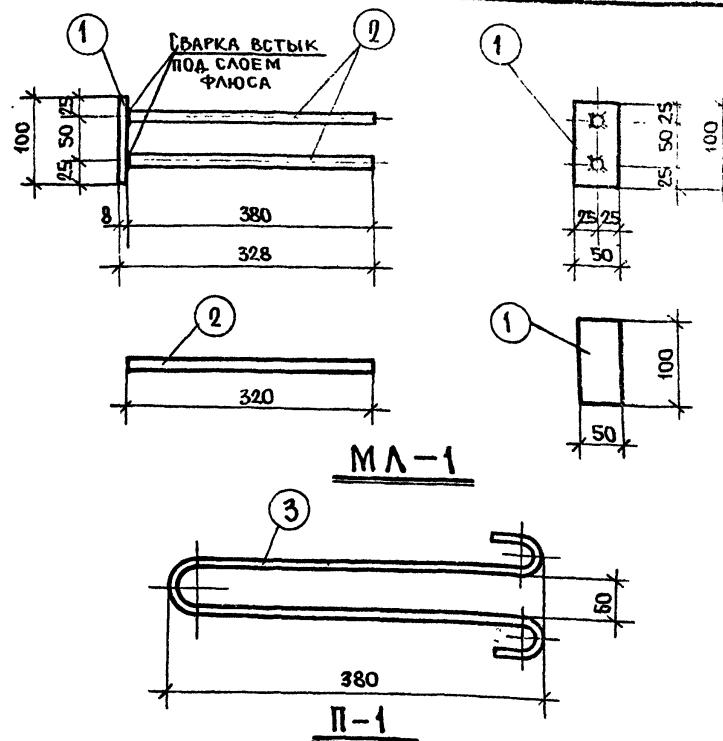
ПЛАНКА



УГОЛОК

Спецификация стали на одну инвентарную петлю						
Марка элем. поз.	№	Сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали	
					одной поз.	всех позиц.
ИП-1	1	Ф18А-I	980	1	1,96	1,96
	2	-75x8	250	1	1,18	1,18
	3	L75x8	280	1	2,52	2,52
	4	ГАЙКА М-18	-	4	0,07	0,28

5,94



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сварку вести
электродами
Э-42А под слоем
флюса.

Спецификация стали на один закладной элемент						
Марка элем. поз.	№ поз.	Сечение мм	Длина мм	К-во шт.	Выборка стали кг	Выборка стали всех позиц. элемен- т
МЛ-1	1	-50x8	100	1	0,31	0,31
	2	Ф10АII	320	2	0,19	0,38
П-1	3	Ф10АI	1000	1	0,62	0,62
	4	-	-	-	-	0,6

ТК
1971

Лестничный марш АМ-58-14-18.
Инвентарная петля ИП-1.
Закладные детали.

ИС-04-1
Выпуск АИС
2 11

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062 Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-я

Заказ Тираж Цена 0-57
Инв. № 11672 1972 г.