

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-15

ОТАПЛИВАЕМЫЕ ТРАНСПОРТЕРНЫЕ ГАЛЕРЕИ
пролетами 18, 24 и 30 метров

Вывпуск V

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

9450-05

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-15

ОТАПЛИВАЕМЫЕ ТРАНСПОРТЕРНЫЕ ГАЛЕРЕИ пролетами 18, 24 и 30 метров

Выпуск V СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

СОСТАВ ПРОЕКТА

ВЫПУСК I—ПРОЛЁТНЫЕ СТРОЕНИЯ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

ВЫПУСК II—ПРОЛЁТНЫЕ СТРОЕНИЯ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА. ЧЕРТЕЖИ КМ.

ВЫПУСК III—МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ. УЗЛЫ ПРИМЫКАНИЯ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ШВЫ.
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.

ВЫПУСК IV—ОПОРЫ, УЗЛЫ ПРИМЫКАНИЯ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ШВЫ.
ЧЕРТЕЖИ КМ.

ВЫПУСК V—СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАЗРАБОТАНЫ

Государственным проектным институтом
Ленинградский Промстройпроект

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 января 1968г
Госстроем СССР

Приказ № 168 от 3 октября 1967 года

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

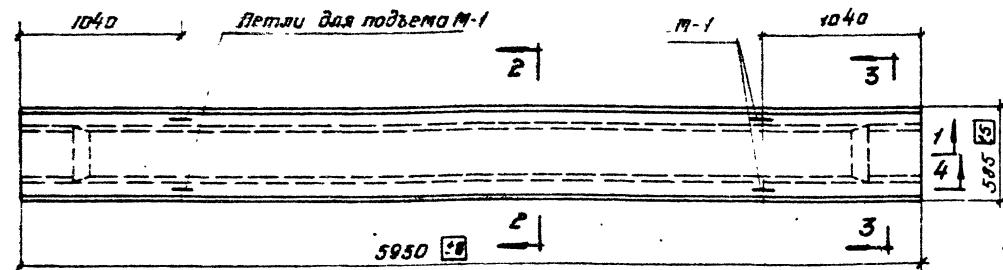
СОДЕРЖАНИЕ:

	стр.	лист
Плиты ПГ-1. Овалубочные и арматурные чертежи, показатели.	3	1
Плиты ПГ-1. Детали, спецификация арматурных изделий.	4	2
Плиты ПГ-1. каркас кр-1, сопки С-1—С-4. Спецификация и выборка столы.	5	3
Бруск СБ-1 Овалубка, армирование, показатели, детали, спецификация и выборка столы.	6	4
Плиты покрытий ПНС-12-1; ПНС-13-1. Бруски СБ-1 и СБ-1-2.	7	5
Плиты перекрытий П5-8-п; П5-9-п; ПГ-1-п.	8	6
Плиты перекрытий П5-8-п; П5-8-п; П5-9-п; П5-9-п.	9	7
Опорные столбики ОП-1 и ОП-2. Переходная стальной болтка МБ-1	10	8
Железобетонная ступень СТ-1.	11	9
Закладные детали МГ-1,2,3,4,5 и 6. Спецификация и выборка столы.	12	10
Стеновая асбестоцементная утепленная панель с деревянным каркасом.	13	11
Оконные переплеты и додоканные стеклобалочные щиты. Примечания...	14	12

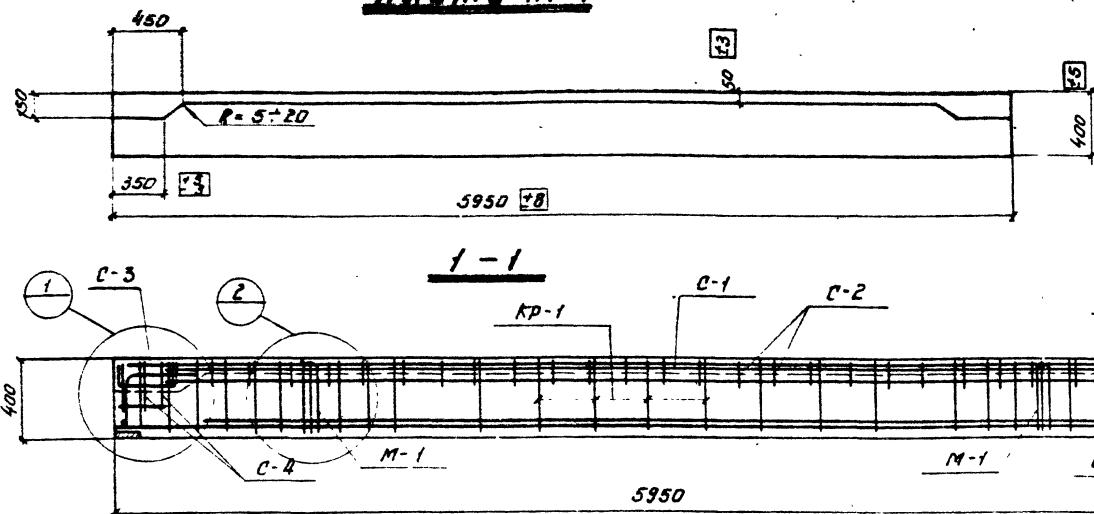
Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи строительных изделий конструкции галерей. Указания о выборе изделий, их расчете и изготовлении даны в пояснительной записке выпуск I настоящей серии.



CEPUR
UC-81-15
Bantek 8
PLCIA



Плита пг-1



4 - 4 Пояснительная записка

Рабочие чертежи железобетонной плиты перекрытий шириной 600 мм для типовых галерей разработаны в соответствии с техническими решениями стальных пролетных спаренных галерей пролетами 18,24 и 30 м, утвержденными Государственным архитектурно-строительным проектом Госстроя СССР (протокол от 12 марта 1965 года и письмо № 16-АД от 16 апреля 1965 г.).

Плиты шириной 600 mm разработаны применительно к серии плит МН24-2. Таблица прочности и несущая способность плиты приведена в таблице 1.

Показатели на едини глиня.				
Марка плинти	Вес г	Марка бетона бетонок м3	Объем бетонок м3	Расход стеклы кг
ПГ-1	1,8	300	0,71	104,8

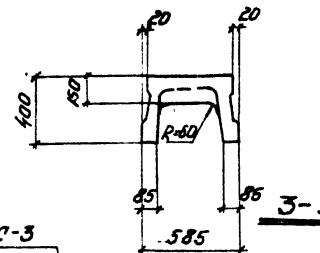
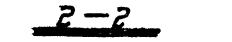
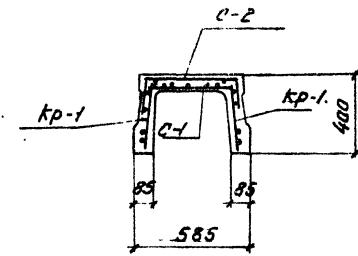
Спецификация парок вакуум

Марка пласты	Марка затем- нго	КОЛ-Ч. шт.	Н исс то
ПГ-1	М-1	4	

размер плиты	вид стяжирова- ния	марка плиты	назначен- ие	равнотверни-распределенная нагрузка кг/м ²				распределенная нагрузка от на продольное ребро			
				на продольное ребро на полку				на продольное ребро			
				расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная	расчетная	норматив- ная
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
дл=6.0	плита с неоп- тимизированной конструкцией:	ПГ-1	РАВНОВЕС ДЛЯ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ	1220	1023	910	743	2.5	1.82		

Примечание: Нагрузки, указанные в таблице 1 графах 5-6, включают собственные вес крыши с залиткой из бетона на высоту - 410 кг/м².

Нагрузки, указанные в графах 7 и 8, включают собственныи вес полки, рабочий нормативный — 127 кг/м², расчетный — 140 кг/м².

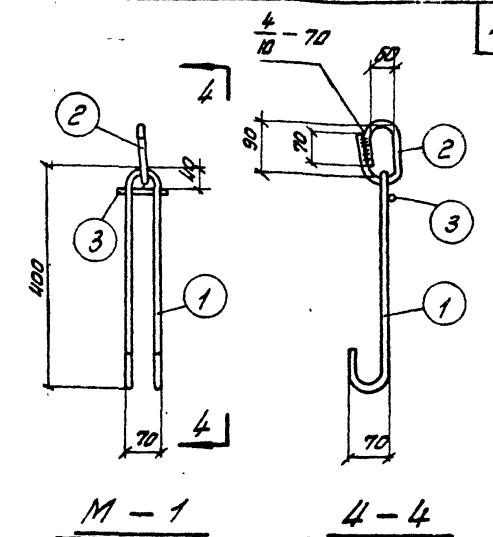
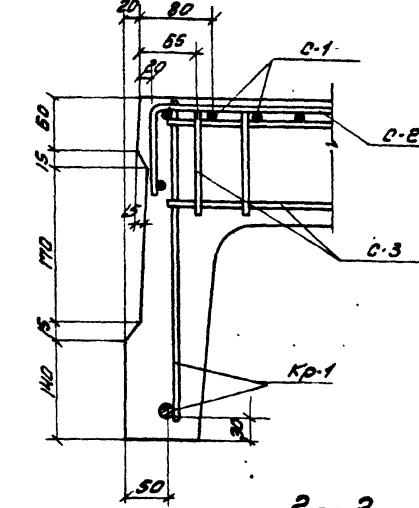
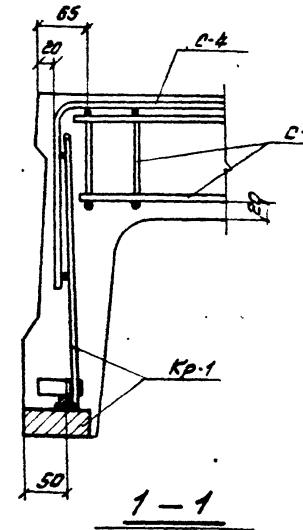
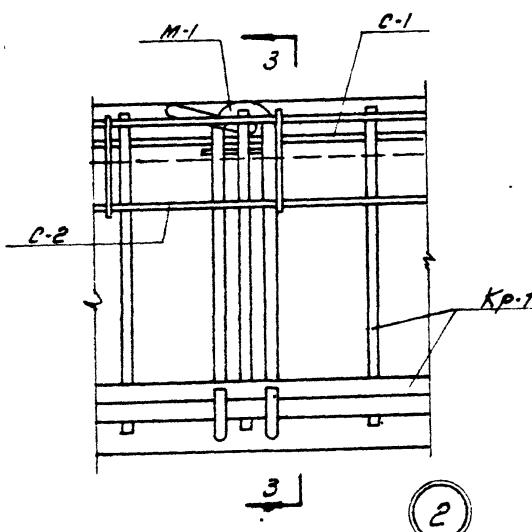
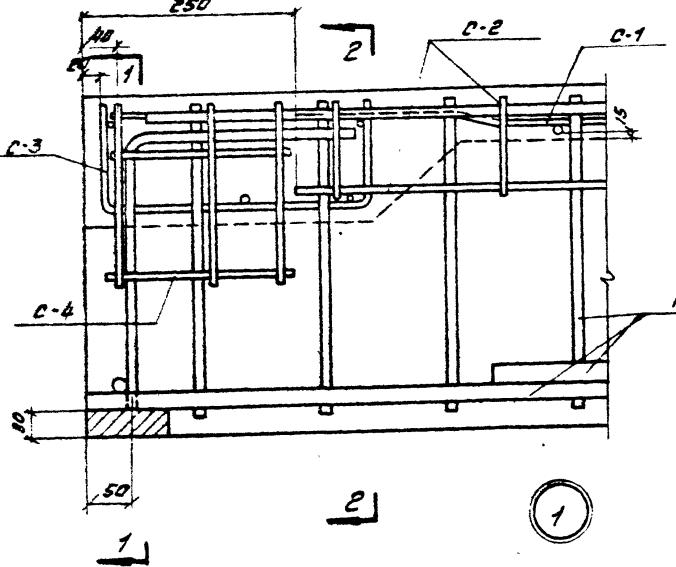


Расчет плиты произведен по „Строительным нормам и правилам“ СНиП II-8-62. Ребра плиты расчетаны как свободно опертые однопролетные балки.

Плиты изготавливаются из бетона марки „300”. Рабочая арматура продольных ребер плиты прината из горячекатаных арматурных стали периодического профиля класса А по ГОСТ 5781-61. Наружное сопротивление арматуры класса: А-Г-Р_u = 3000 кг/м². Расчетное сопротивление арматуры класса: А-Г-Р_a = 2700 кг/м². Пояса армируются сварными сетками. Сварные сетки изготавливаются из холоднокатанной одноклассовой арматурной проволоки класса В-1 по ГОСТ 6727-53.

Прием для подъема пист изготавливается толбка из горячекатаной арматурной стали класса А-ГОСТ 5781-61
указания по изготавлению, приемке и испытанию
пист сопротивления серии ИИ24-2.

толщина защитного слоя бетона устанавливается для арматуры ребра - 30мм, для верхней сетки плиты - 10мм, для нижней сетки плиты - 15мм. Детали армирования, арматурные сетки, каркасы и спецификацию арматуры см. на листах...



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту.

Марка плиты или № позиции	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
	KP-1	2	3
	C-1	1	3
	C-2	1	3
	C-3	2	3
	C-4	2	3

Спецификация стали на один закладной элемент.

Марка № поз. элем.	Эскиз	Длина, мм	Кол. шт.	Вес, кг			Примечан.
				один по з.	всех по з.	заг. места	
ПГ-1	φ12Ф1	1000	1	0.9	0.9		
	φ16Ф1	400	1	0.6	0.6	1.6	
	φ5Ф1	90	1	0.1	0.1		

3-3

Примечания:

1. Опалубку и армированые плиты смотреть на листе 1
2. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добавлением нарушенного участка вокруг кольца.
3. Сварные сетки и каркасы смотреть на листе 3.

Марка плиты	Зарячекат. арм.-ная сталь ГОСТ 5181-61			Гладкогнутая проволока в 1 ст. ЗНК			Примечан.							
	Класс А-ІІ	Класс А-ІІІ	Класс А-І	ГОСТ 6727-53	ГОСТ 38048									
φ, мм	шт/кг	φ, мм	шт/кг	φ, мм	шт/кг	φ, мм	шт/кг							
ПГ-1	0.6	0.6	0.8	2.25	77.4	2.4	3.6	6.0	7.5	5.5	13.4	7.4	7.4	7.4

ТА
1967

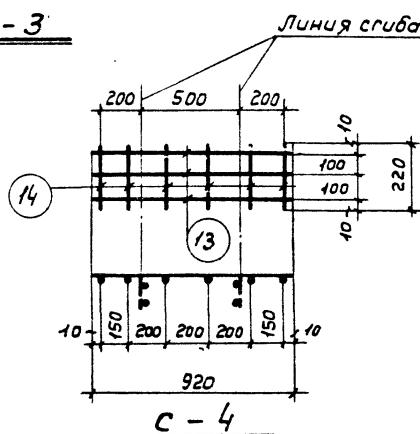
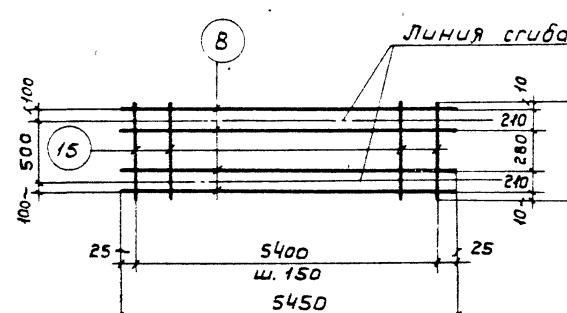
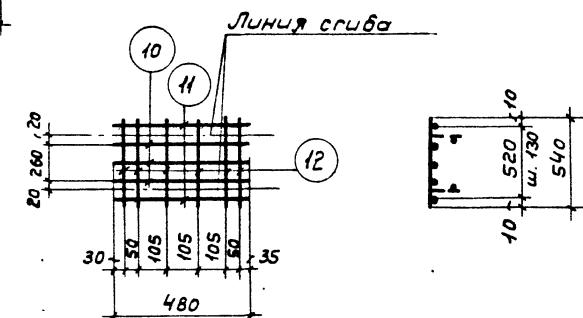
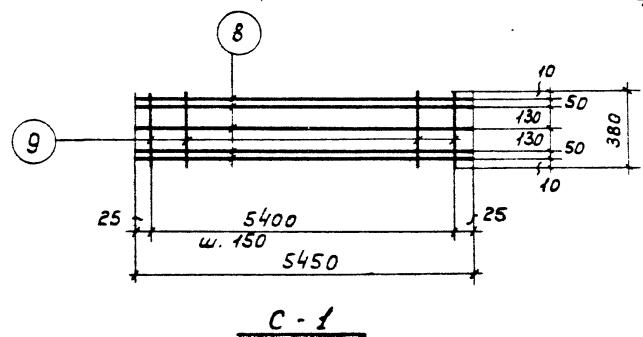
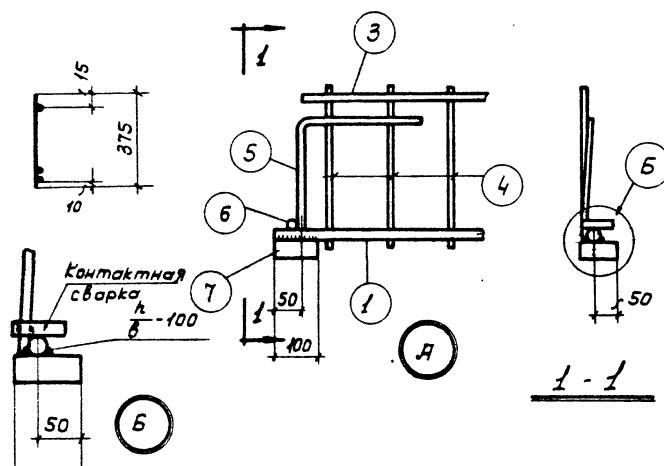
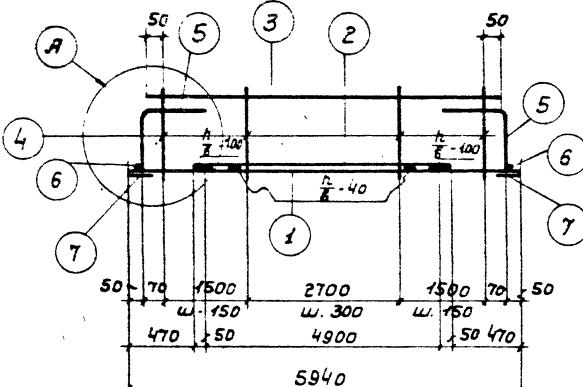
Плиты ПГ-1.
Детали, спецификация арматурных изделий
лист. 2
ИС-01-15
Башкир
9450-05 5

Серия
УС-01-15
Выпуск
Лист
3
Чертёж №

Сборочный
конструкция
стальной
сопутствующий

Блоки
Помык
Киркофф
Киркофф
Киркофф

Научно-исследовательский
институт
рук. группы
проекта
конструкций



Параметры сварочных швов					
тип шва	d стержн. мм.	h мм.	в мм.	тип шва	d стержн. мм.
	20AII	5	10		20AII
					5

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Эскиз	ϕ мм.	длина мм.	кол. шт.	общая длина м.	Выборка стали		
							ширина сечения мм.	общая ширина м.	вес кг.
1			20AII	5940	1	6,0	20AII	11,1	27,4
2			20AII	5000	1	5,0	10AII	18,3	11,3
3			10AII	5800	1	5,8	-80x30	0,2	3,7
4			10AII	375	30	11,2	Итого	42,4	
5			10AII	650	2	1,3			
6			20AII	60	2	0,1			
7		полоса	-80x30	100	2	0,2			
8			48I	5450	5	27,3	58I	14,1	2,2
9			58I	380	37	14,1	48I	27,3	2,7
							Итого	4,9	
8			48I	5450	4	21,8	58I	26,6	4,1
15			58I	720	37	26,6	48I	21,8	2,2
							Итого	6,3	
10			6AIII	480	3	1,4	6AIII	1,4	0,3
11			48I	480	2	1,0	48I	4,2	0,4
							Итого	0,7	
12			48I	540	6	3,2			
13			58I	920	3	2,8	58I	2,8	0,4
14			48I	220	6	1,3	48I	1,3	0,1
							Итого	0,5	

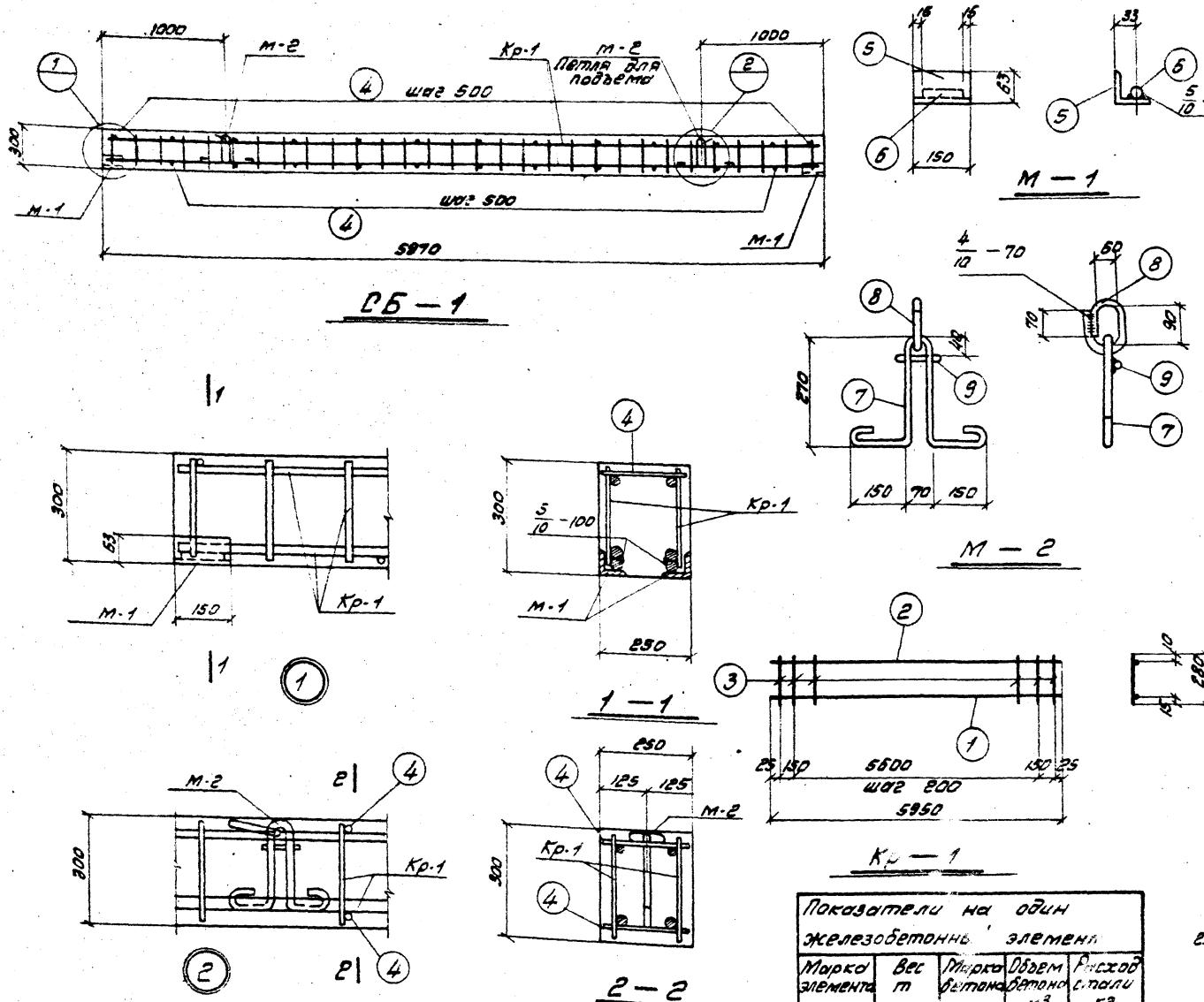
Примечания:

1. Расположение сеток и каркасов смотреть на листах 1, 2.
 2. Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ (ВСН-38-57) и „Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций“ (ТУ-73-56).
- Электродуговая сварка стержней с пластинами должна производиться: электродами Э42, а электродуговая сварка стержней друг с другом - электродами Э50Л.

ТА
1967

Плита ПГ-1
Каркас КР-1, сетки С-1-С-4, спецификация и выборка стали.

ИС-01-15
Выпуск 8
Лист 3
945005 6



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия поз.	Эскиз	ϕ	Длина	Кол.	Общая	Выборка стали		
		мм	мм	шт.	длина м	ф	длины мм	Вес кг.
Кр-1		16РII	5850	1	6.0	16РII	6.0	9.5
		10АI	5850	1	6.0	10АI	6.0	3.7
		6АI	280	31	8.7	6АI	8.7	1.9
Отделы стержни						Шт020	15.1	
		6АI	230	24	5.5	6АI	5.5	1.2
						Шт020	1.2	

Спецификация стали на один закладной элемент.

Марка зл.ем. поз.	Эскиз	Длина	Кол.	Вес, кг.			Примечан.
				одной	всех	эле-	
мм	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	мент.
5	L63x6	150	1	0.9	0.9		
6	φ16РII	120	1	0.2	0.8	1.1	
7	φ12РII	100	1	1.0	1.0		
8	16АI	400	1	0.6	0.6	1.6	
9	6АI	90	1	0.002	0.002		

Примечания:

- Доборный бруск СБ-1 предназначен для кровли галерей.
- Сборочный бруск СБ-1 формируется сварными каркасами. Плаские каркасы до установки в опалубку должны быть приварены к пространственным каркасам путем приварки точечной электросварки отдельных стержней поз. 4.
- Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования с добавлением наружного участка.
- Сварные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57) и "Механическими условиями сварной арматуры" (ТУ 73-56).

Выборка стали на элемент, кг.

Марка плиты	Сортчатая арматурная сталь ГОСТ 5781-61			Прокат в ст. з/сп ГОСТ 380-50			Марка закладного элемента
	Класса Р-II	Класса Р-I	Профиль	Ф, мм	Ф, мм	Профиль	
СБ-1	19.8	19.8	1.2	2.0	7.4	6.0	М-1 4
							М-2 2

Показатели на один железобетонный элемент

Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Рисовой стали кг
СБ-1	113	200	0.45	39

Спецификация марки закладных элементов на один железобетонный элемент.

Марка	Марка	Колич.	Н
железобетон	заклад	шт.	пласт.
ЭЛ-10	ЭЛ-10	1	1
СБ-1	М-1	4	
	М-2	2	

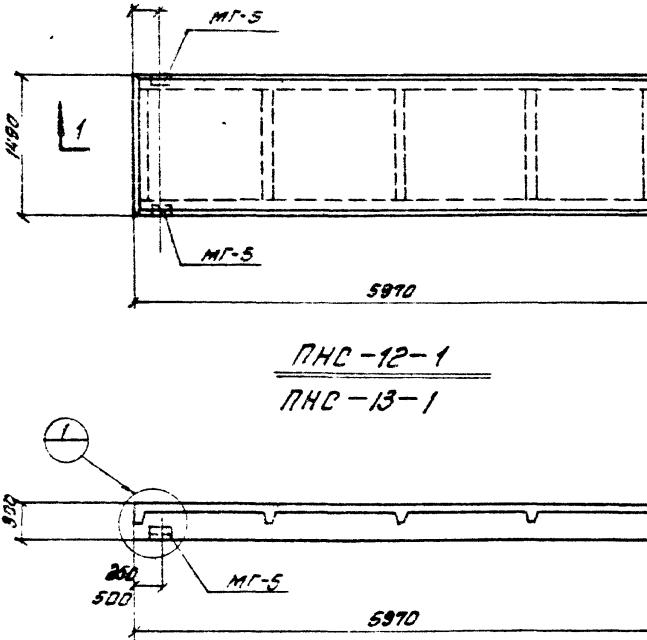
Бруск СБ-1
опалубка, армирование, покзователи,
детали, спецификация и выборка стали. Лист 4

ИС-01-15
БИЛЕКС

9450-05 7

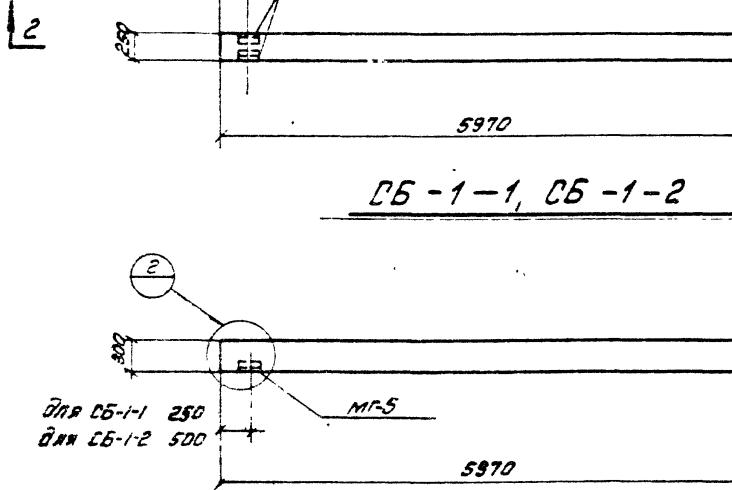
CEPUS
UC-01-15
BLACK
ITEM
5

500 - для ПНС-13-1
250 - для ПНС-12-1



1 - 7

500 - ØLR CB-1-E
250 - ØLR CB-1-I

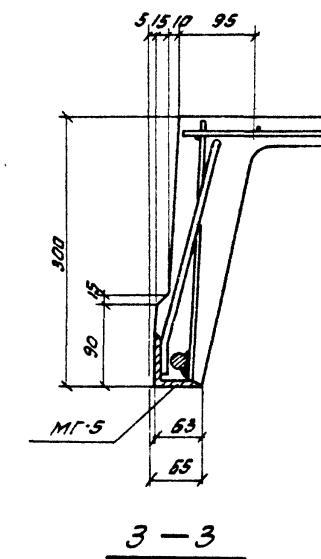


2 - 6

A technical drawing of a structural frame, likely a concrete foundation or pier. The frame consists of vertical columns and horizontal beams. A vertical dimension line on the left indicates a height of 200. A horizontal dimension line at the bottom indicates a total width of 150, divided into two 75 segments. Labels include 'МГ-5' near the bottom left, '75' and '75' on the bottom right, and '250 для ПНС-12-1' and '300 для ПНС-13-1' at the bottom center. A circled number '1' is in the bottom right corner, and a circled number '3' is in the top right corner.

1

14



3 - 3

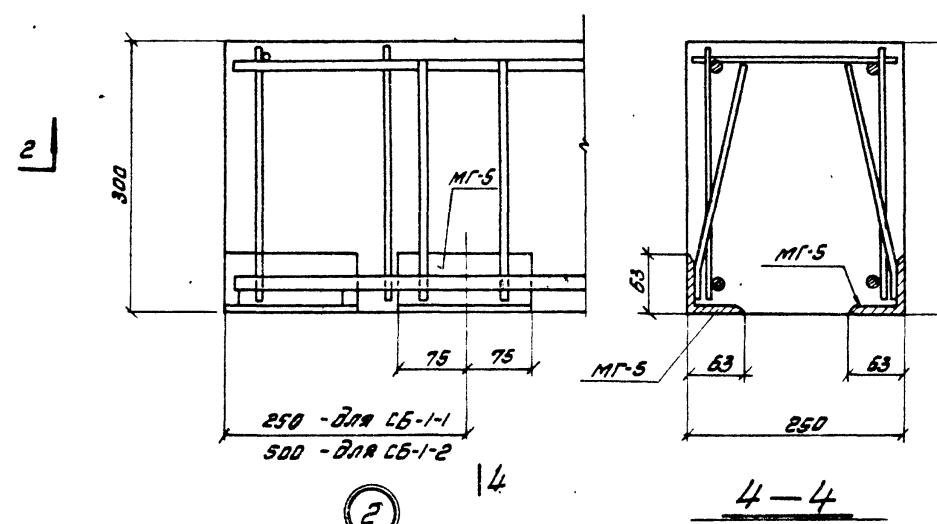
Показатели на одну плитку.

Марка песчанки	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход столы кг.
ПНС-12-1	1.37	200	0.55	50.5
ПНС-13-1	1.37	300	0.55	78.5
Б6-1-1				
Б6-1-2	1.13	200	0.45	41.2

Спецификация марок до-
полнительных закладных
элементов на одну плиту

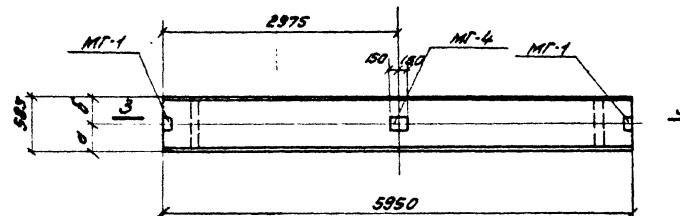
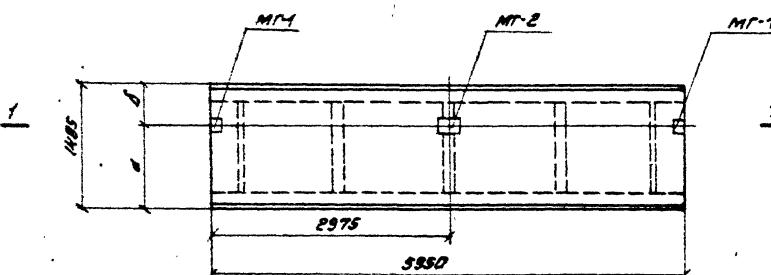
Марка плиты	Марка эл-то	Колич. штук:	Н/ лист
ПИС-12-1	МГ-5	2	10
ПИС-13-1	МГ-5	2	10
СБ-1-1	МГ-5	2	10
СБ-1-2	МГ-5	2	10

Примечания

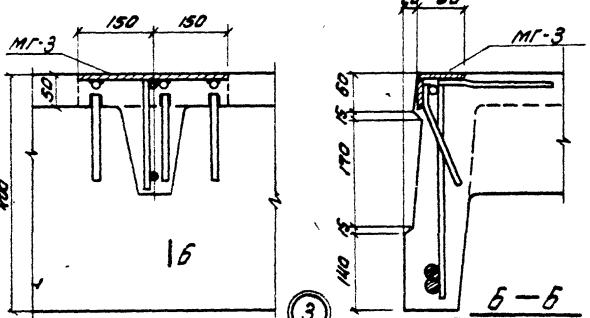
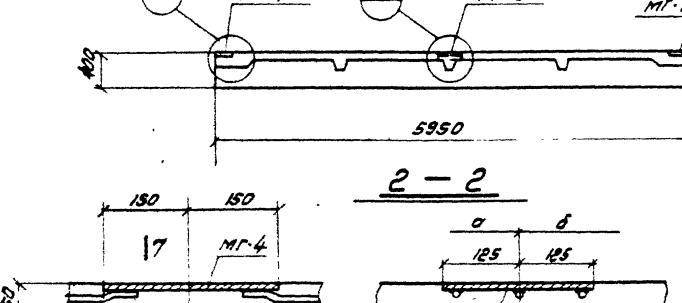
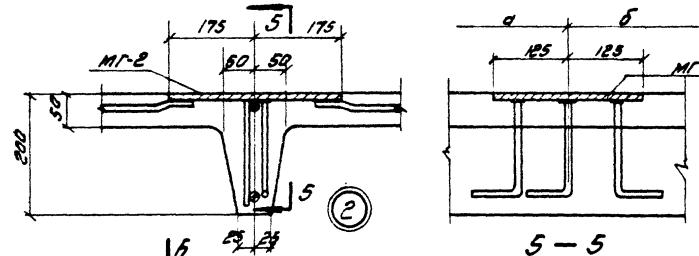
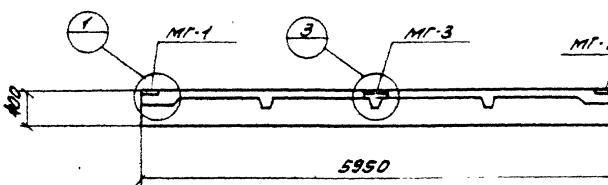
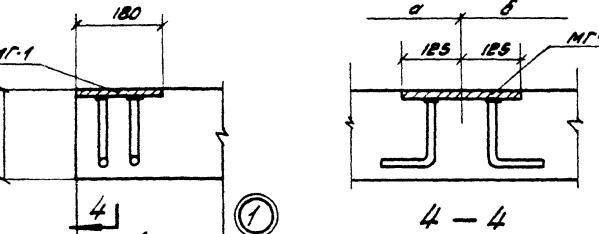
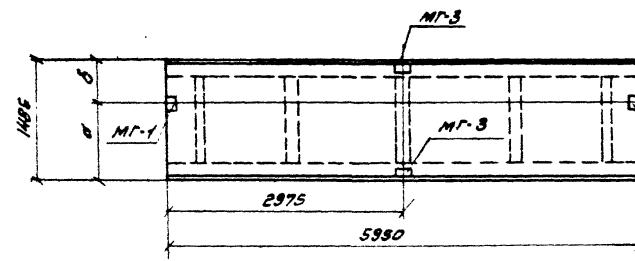
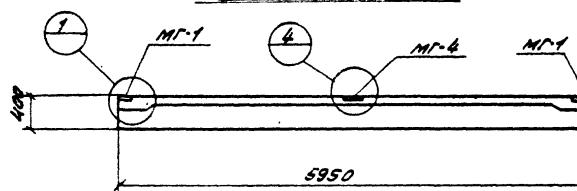
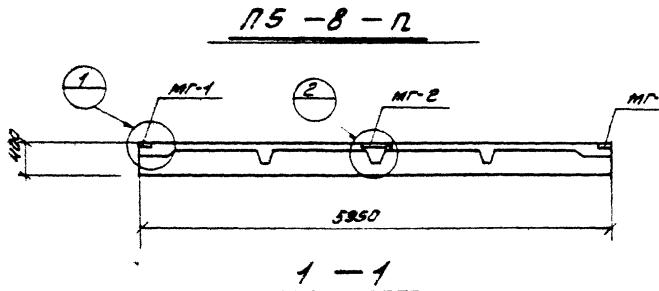


4-4

1. Плиты ПНС-12-1 и ПНС-13-1 отличаются от типовых плит ПНС-12 и ПНС-13 по серии ПК-01-III наличием дополнительных закладных деталей МГ-5. Изготовление плит ПНС-12-1 и ПНС-13-1 производится в соответствии с требованиями серии ПК-01-III.
 2. Сборные бруски СБ-1-1 и СБ-1-2 отличаются от сборного бруска СБ-1 (см. лист 4 настоящего Выпуска) наличием дополнительных закладных деталей МГ-5.



Показатели по однmu плиту.				
Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П5-8-п	2.4	300	0.95	110.1
П5-9-п	2.4	300	0.95	127.4
ПГ-1-п	1.8	300	0.71	120.6



Спецификация дополнительных закладных элементов на одну плиту.			
Марка плиты	Марка эл-то	Колич. штук	штук
П5-8-п	MG-1	2	10
	MG-2	1	10
П5-9-п	MG-1	2	10
	MG-3	2	10
ПГ-1-п	MG-1	2	10
	MG-4	1	10

ПРИМЕЧАНИЯ.

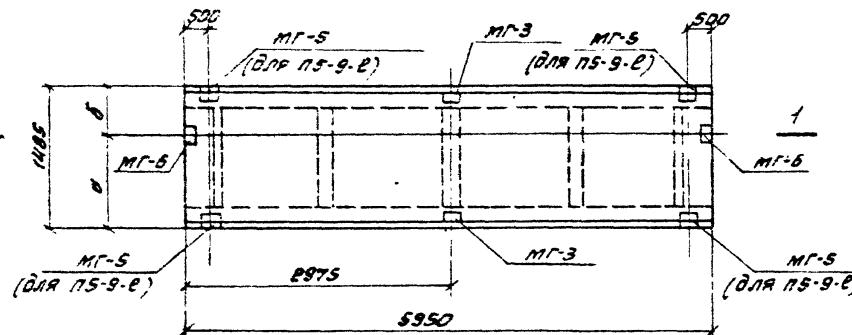
1. Плиты П5-8-п и П5-9-п отличаются от типовых плит П5-8 и П5-9 по серии ИИ 24-2 только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков и стояночных распределительных балок МБ-1 под стойки конвейера. Изготовление плит П5-8-п и П5-9-п производить по чертежам плит П5-8 и П5-9 серии ИИ 24-2.
2. Плиты ПГ-1-п отличаются от типов ПГ-1, разработанных в настоящем болгарке только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков под стойки конвейера.
3. В конкретном проекте на данном чертеже вместо размеров обозначенных индексами "α" и "δ" проставляются размеры, соответствующие местоположению стоеч конвейера, а вместо индексов "η" в марке плиты, проставляется порядковый номер марки плиты по проекту. При этом плитам П5-8-п и П5-9-п присваиваются порядковые номера начиная с номера "4" (например: П5-8-4; П5-8-5 и т.д.), а плитам ПГ-1-п, начиная с номера "1" (например: ПГ-1-1; ПГ-1-2 и т.д.)

2

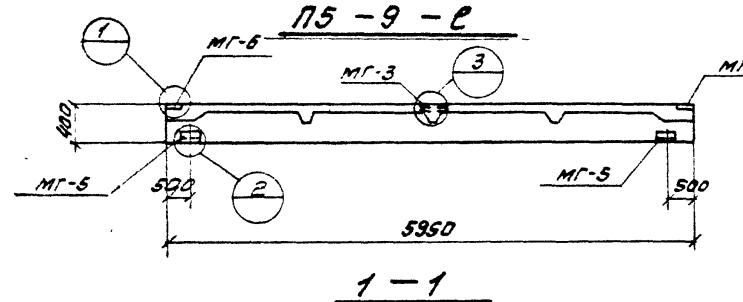
Серия
47-01-15
до 1955

7

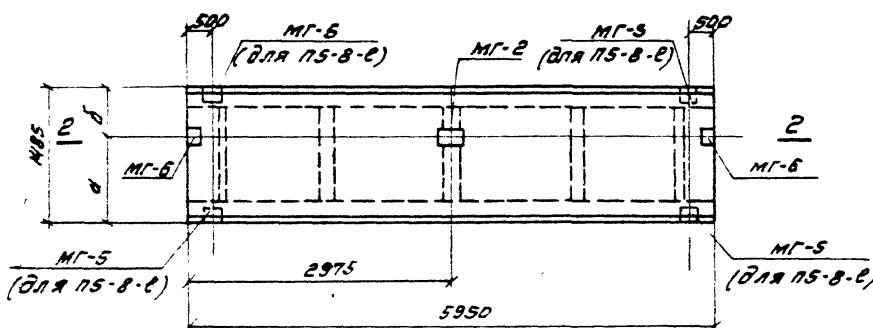
1



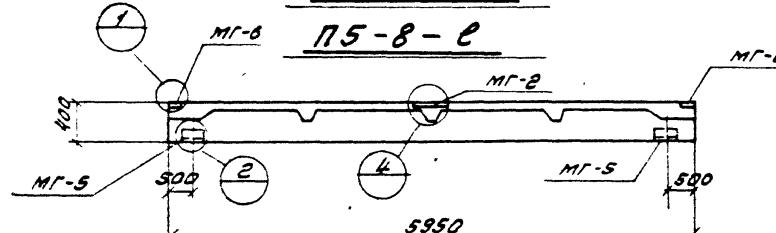
115 - 9 - m



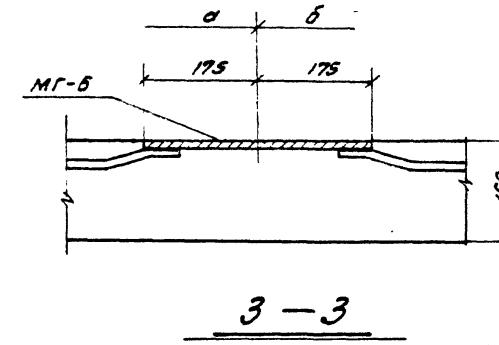
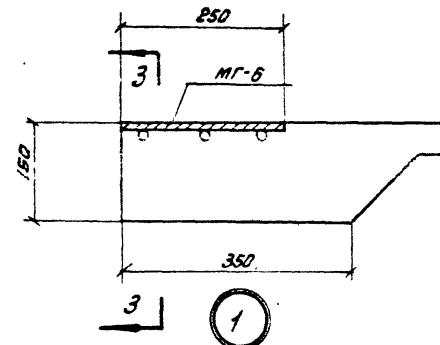
1 - 1



75-8-m



2 - 2



3 - 3

Показатели на одну плиту.

<i>Марка плиты</i>	<i>Вес т</i>	<i>Марка бетона</i>	<i>Объем бетона м³</i>	<i>Расход стали кг.</i>
<i>115-8-8</i>	<i>2.4</i>	<i>300</i>	<i>0.95</i>	<i>117.3</i>
<i>115-8-m</i>	<i>2.4</i>	<i>300</i>	<i>0.95</i>	<i>112.8</i>
<i>115-9-8</i>	<i>2.4</i>	<i>300</i>	<i>0.95</i>	<i>134.6</i>
<i>115-9-m</i>	<i>2.4</i>	<i>300</i>	<i>0.95</i>	<i>130.8</i>

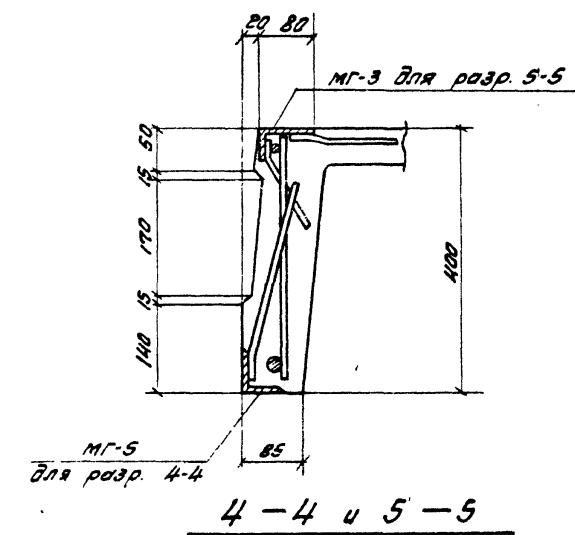
Спецификация дополнительных иных закладных элементов на один путь.

Марка плитки	Марка затем.	Колич. штук	Н листов
115-8-2	МГ-2	1	10
	МГ-5	4	10
	МГ-6	2	10
115-8-м	МГ-2	1	10
	МГ-6	2	10
115-9-2	МГ-3	2	10
	МГ-5	4	10
	МГ-6	2	10
115-9-м	МГ-3	2	10
	МГ-6	2	10

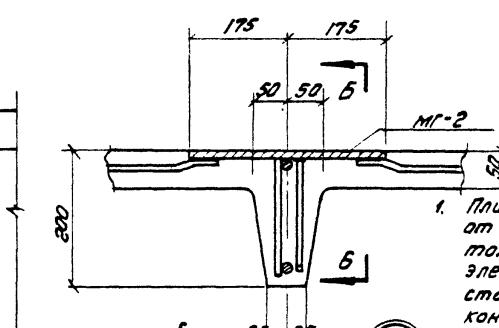
Приложения

1. Плиты п5-8-т, п5-8-е, п5-9-т, п5-9-е отличаются от типовых плит п5-8 и п5-9 по серии или 24-2 только количеством дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков и стальных распределительных блоков МБ-1 под стойки консольера. Плиты п5-8-е и п5-9-е имеют, кроме того, закладные для приварки плит к балкам в местах примыканий к зданиям. Изготовление плит п5-8-т, п5-8-е, п5-9 и п5-9-е производится по чертежам плит п5-8 и п5-9 серий или 24-2.

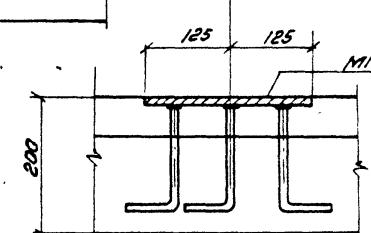
2. В конкретном проекте на данном чертеже вместо размеров, обозначенных индексами "т" и "в" проставляются размеры, соответствующие местоположению стоек консольера, а вместо индексов "т" и "в" в марке плиты проставляется порядковый номер марки плиты по проекту следующий за номером плит с индексом "п" (см лист 6)



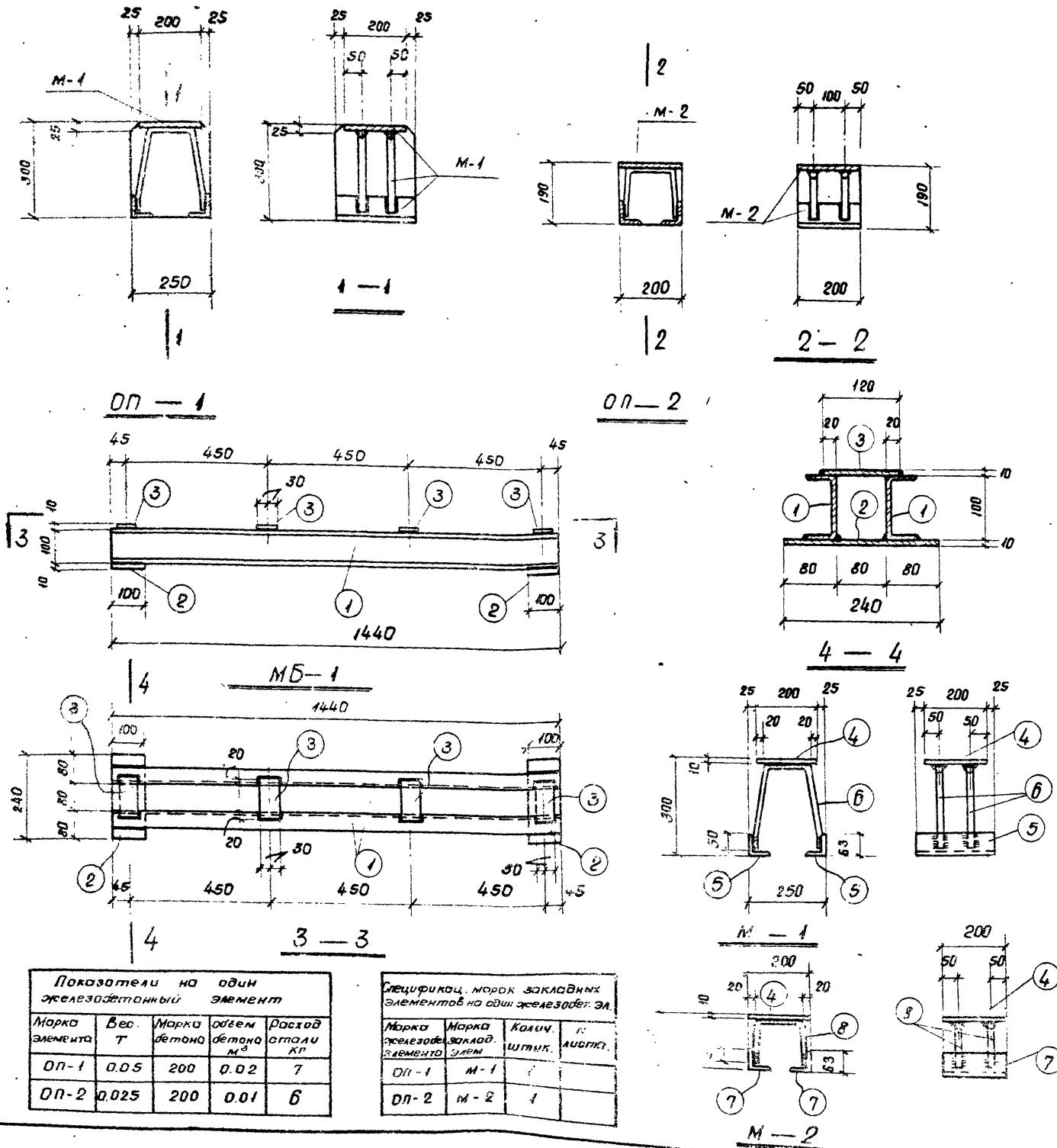
4-4 u 5-5



25



6 = 6



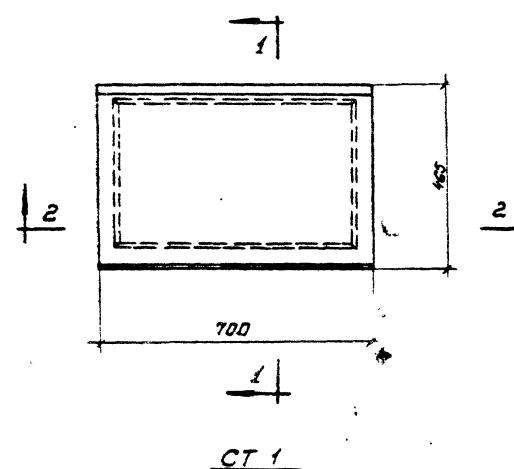
Спецификация столи на один элемент.								
Марка элем	№ позиц	Эскиз	Длина мм.	Колич. штук	Вес, кг.			примечания
МБ-1	1	Е 10	1440	2	12.4	24.8		
	2	- 100x10	240	2	1.9	3.8	31.0	
	3	- 60x10	120	4	0.6	2.4		
М-1	4	- 200x10	200	1	3.1	3.1		
	5	L 63x6	250	2	1.5	3.0		
	6	φ10AI	720	2	0.45	0.9	7.0	
М-2	7	- 200x10	200	1	3.1	3.1		
	8	L 63x6	200	2	1.17	2.34		
	9	φ10AI	500	2	0.31	0.62	6.08	

Примечания.

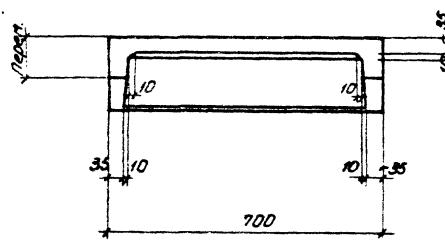
1. Приварку анкеров к закладным листам "внахлестку" осуществлять дуговой электросваркой двухсторонними фланцевыми швами согласно ПП 178÷181, 183, 187÷190 ВСН 98-57 МСПМЛП-МСЭС с применением электродов Э 42 по ГОСТ 9467-60. Все швы, неговоренные особы, принимать 15-бмм.

2. Материал для закладных элементов - сталь класса X углеродистая обычного качества по ГОСТ 380-60* марки "ВКС-3ж" для сварочных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов согласно п. 15 и 16.

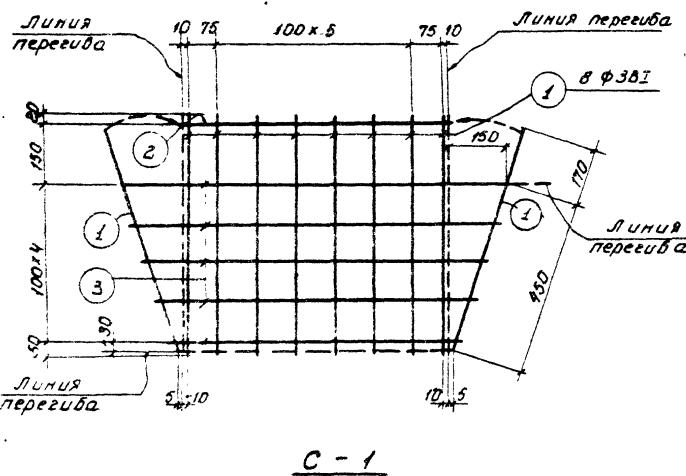
Серия
ИС-01-15
Бумага
5 лист



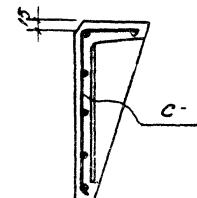
CT 1



2 - 2



Армирование по 1-



Спецификация и выборка ставки на одно арматурное изделие

Марка изделия	Н оз	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол- кош	Общ. длина	Выборка стапи		
							Форма сечения ПП	Общая длина м	вес кг
С-1	1	<hr/>	38I	620	10	6,2	38I	4,2	46
	2		38I	680	1	0,7			
	3		38I	00720 90390	5	4,3			

Показатели на единица ступен

Марка стуپени	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м^3	Расход стапл ке
СТ 1	4047	200	0,019	96

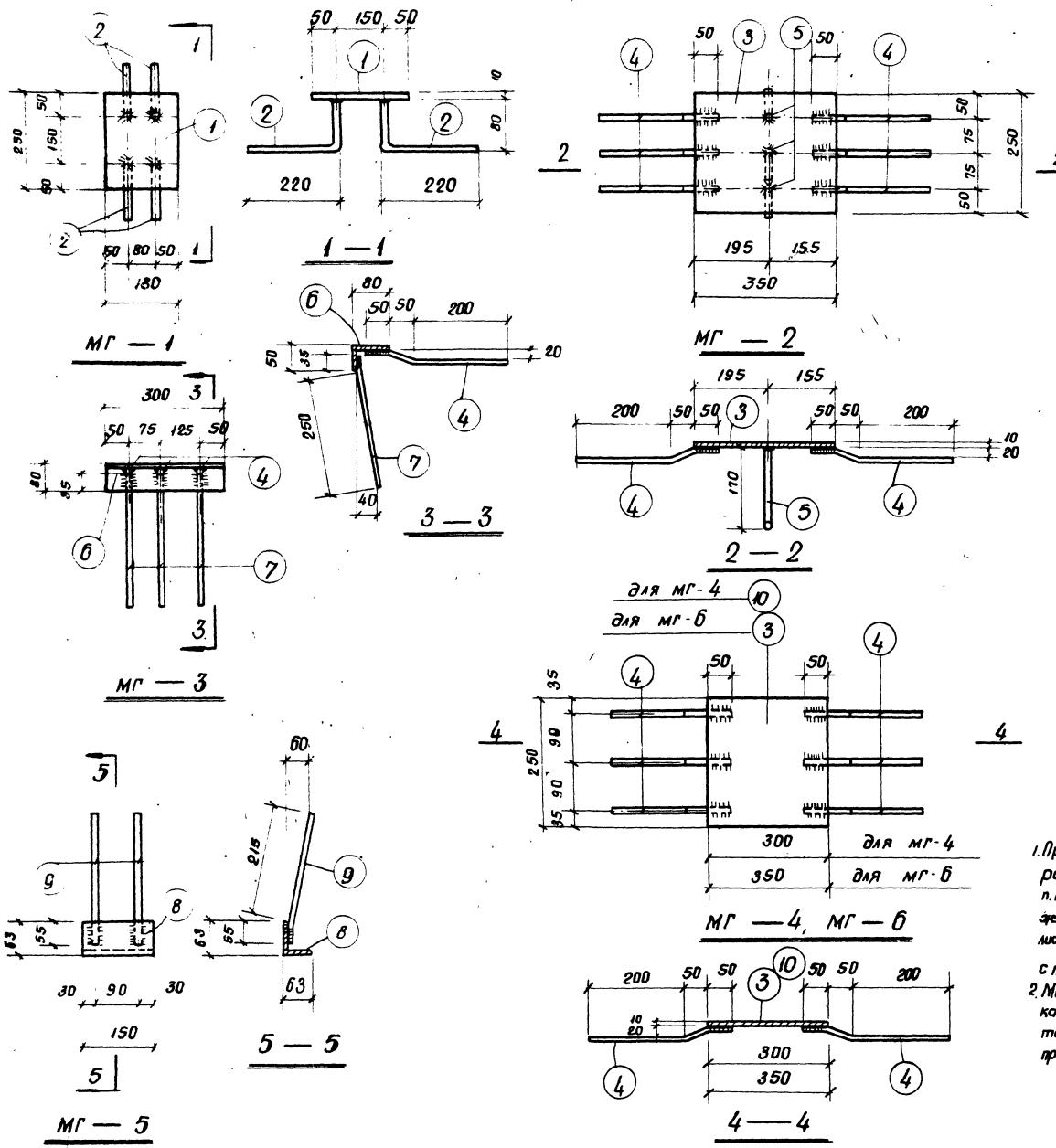
Спецификация парок арматурных изделий на одну ступень

<i>Марка ступени</i>	<i>Марка изделия</i>	<i>Колич. штук</i>	<i>№ листов</i>
C7 1	C-1	1	9

Примечания:

1. Изготовление сеток С-1 производите
при помощи точечной сварки в соответ-
ствии с Указаниями по технологии электро-
сварки арматуры железобетонных конструкций
(ВСНЗВ-57).

2. Арматура сеток - холоднотянутая обыкновенная арматурная проволока гладкая класса В-1 по ГОСТ 6767-53.



Спецификация столов на одну закладную деталь						
№ позиц.	Эскиз.	Длина мм	Колич. штук	Вес, кг сбной поз.	Вес, кг всех поз.	Примечание
МГ-1	1 - 180x10	250	1	3.5	3.5	4.3
	2 - $\Phi 10\text{AII}$	900	4	0.2	0.8	
МГ-2	3 - 250x10	350	1	6.8	6.8	7.94
	4 - $\Phi 8\text{AII}$	300	6	0.12	0.72	
МГ-3	5 - $\Phi 10\text{AII}$	220	3	0.14	0.42	2.52
	6 - L80x50x6	300	4	1.8	1.8	
МГ-4	7 - $\Phi 8\text{AII}$	285	3	0.12	0.36	6.72
	10 - 250x10	300	1	6.0	6.0	
МГ-5	8 - L63x6	150	1	0.9	0.9	1.12
	9 - $\Phi 8\text{AIII}$	270	2	0.4	0.22	
МГ-6	3 - 250x10	350	1	6.8	6.8	7.52
	4 - $\Phi 8\text{AII}$	300	6	0.12	0.72	

Примечания

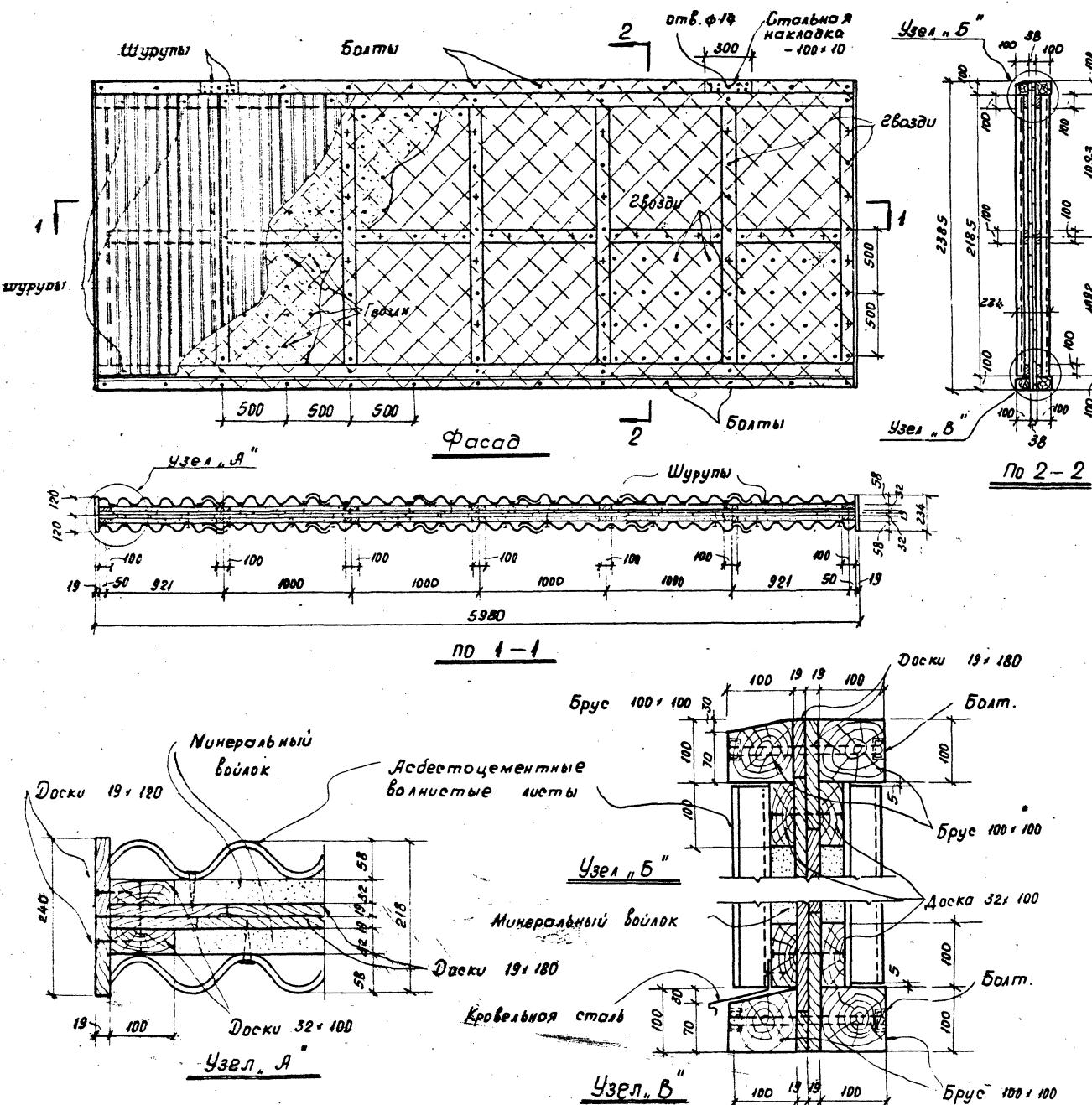
1. Приборку анкеров к закладным листам "стабр" выполняют равноточечной сваркой под слоем флюса в соответствии с п.п. 167-178 "Указаний по технологии электроварки арматуры железобетонных конструкций" ВСН-38-57. Приборку анкеров к закладным листам, внахлестку, осуществляют дуговой электросваркой с применением электродов Э 42 по ГОСТ 9467-60.
2. Материал для закладных деталей - сталь класса I углеродистая обычного качества по ГОСТ 380-60* марки "для сварных конструкций" с допустимыми гарантиями загара в холодном состоянии и согласно П.19.4 и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60*.



Закладные детали МГ-1,2,3,4,5 и 6
Спецификация и выборка столов.

ИС-ОД-15
выпуск 3
пост. 10

СЕРУФ	УС-01-15	ГАИЧНИК	14.07.77
4			
УНР №			



Расход древесины

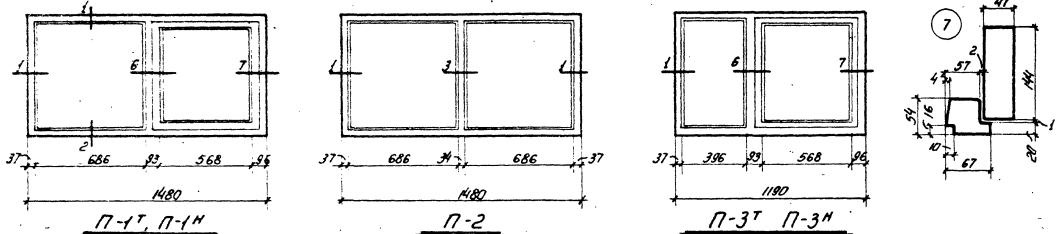
№ п/п.	размеры/ сечения мм.	одиця длика. м.	кудатура м ³	Примечание.
1	19 × 120	9.6	0.022	
2	19 × 180	160.0	0.548	
3	32 × 100	63.0	0.202	
4	100 × 100	24.0	0.240	
		Итого	1.012	

Спецификация прочих материалов на 1 стеновую панель

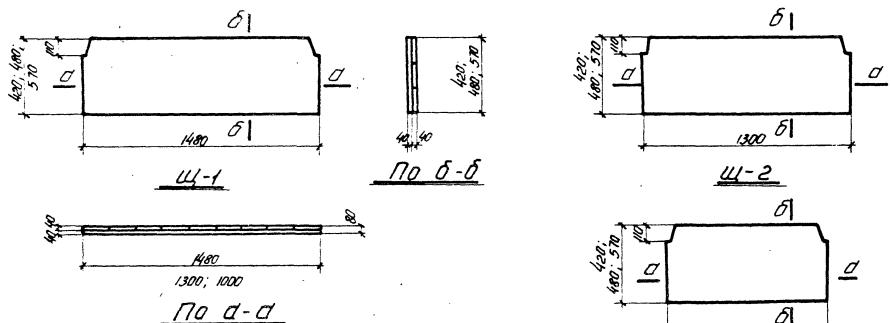
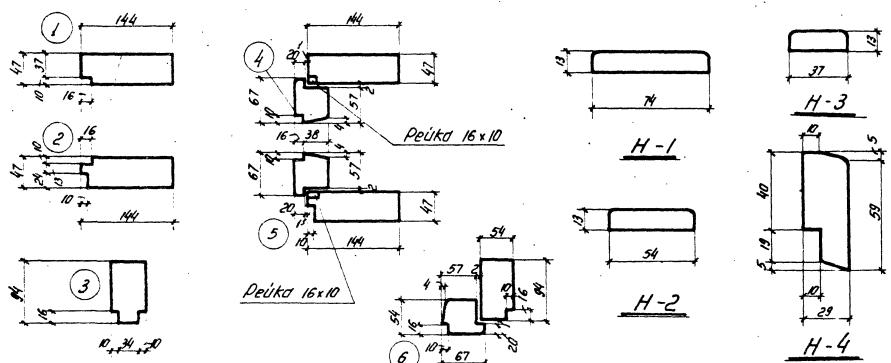
№ п/п.	Наименование.	ГОСТ	Ед. изм.	Колич.	Примечание.
1	Листы асбестоцементные, усиленного проф. стекловолокном ву-250с.	8423-57	шт.	14	ДАЧНО ЛИСТЫ -2175
2	Минераловолокнистые листы 1000×900 толщ. 30	6125-61	"	24	
3	Шурупы ф 5 Е: 60	1144-60	"	56	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОЦВ - ЛИСТОВ
4	Шурупы ф 7. Е: 85	— —	"	32	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТАЛЬНЫХ НАКАЛОДОК
5	Болты М12× 260	7798-62	"	13	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВЕРХНЮХИ МИКРОН
6	Болты М12× 200	— —	"	13	Горизонтальные обвязки
7	Гайки М12	5915-62	"	26	
8	Шайбы 12	6958-65	"	26	
9	Гвозди 64× 110	4028-63	"	130	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ обвязок 32×100
10	Гвозди 62.5× 60	— —	"	300	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ перекрестных стенок
11	Стальные накладки - 100×10 Е: 300	103-57.	"	4	

Примечание

Указания по изготовлению стекловой панели см. на листе № 12.



Оконные переплеты



Надоконные стеновые щиты

Примечания

- Для изготовления стеновой панели применяется древесина хвойных пород.
- Влажность пиломатериалов должна быть не более 20%.
- Пиломатериалы применяются в нестраганом виде.
- Материалы для панелей должны соответствовать требованиям СНиП II-8, 4-62 „Деревянные конструкции“ в отношении допустимых пород древесины (табл. 2).
- Пиломатериалы должны быть подвергнуты антисептической и огнезащитной обработке в соответствии со СНиП III-8, 8-62 „Защита строительных конструкций от гниения и возгорания“.
- Сборка деревянных элементов панели производится в горизонтальном положении. Крепление осуществляется волнистыми листами и транспортировка панели производится в вертикальном положении.
- Надоконные стенные щиты собираются на гвоздях из досок толщиной 40 мм. Качество пиломатериалов должно отвечать п.п. 1, 2, 3 и 5 данных примечаний.
- Расположение нащельников Н-3 и Н-4 см. по дет. № 1 и 2. Н-1 устанавливается на стыке оконных переплетов, Н-2 - в месте примыкания переплетов к кирпичн. или бетон. простенкам.
- Расположение щитов щ-1, щ-2 и щ-3 см. продольный разрез на листе 3 выпуск - I.



Оконные переплеты. Надоконные
стеновые щиты. Примечания.

ИС-01-15
выпуск V
Лист 12

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2в, корпус В
Сдано в печать 8/6 1988 года
Заказ № 553 Тираж 1000 экз.
Цена 0 р. 96 к.