

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.
ИИ - 04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ
КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ИИ-04-4.

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ И КАРНИЗОВ

Выпуск I. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ, РЕБРИСТЫЕ, СПЛОШНЫЕ ПЛИТЫ.



МОСКВА - 1964 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ
КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ИИ-04-4

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ И КАРНИЗОВ

Выпуск I. ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТЫЕ, РЕБРЫСТЫЕ, СПЛОШНЫЕ ПЛИТЫ.

И.О. ДИРЕКТОРА МИТЭП
ГЛА. ИНЖЕНЕР МИТЭП
ГЛА. АРХИТЕКТОР МИТЭП
НАЧ. КОНСТРУКТОР. ОТА
ГЛА. ИНЖ. КОНСТРУК. ОТА
НАЧ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТА.
ГЛА. ИНЖ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТА.
ГЛА. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]

/ Л Ъ В О В Г. Н. /
/ Л Ъ В О В Г. Н. /
/ Д Ю Б Е К Л. К. /
/ С М И Р Н О В А Е. А. /
/ С О М О В В. И. /
/ Ф Р А Д И Н М. П. /
/ Г О Л Ь Д Е Н Б Е Р Г И. В. /
/ Р Ы Л Л О В. П. /

Москва - 1964г.

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ ГОСУДАР-
СТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО ГРАЖД-
АНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
№ 214 от 28.II. 1964г.

В состав проекта унифицированного сборного железобетонного каркаса для зданий ^{высотой} до 4-х этажей входят следующие материалы:

1. Каталог ИИ-04, часть I "Изделия каркасных зданий высотой I-4 этажа"
2. Каталог ИИ-04, часть II "Панели наружных стен"
3. Р.ч. ИИ-04-0 "Указания по применению изделий"
выпуск I "Для зданий I-4 этажа"
4. Р.ч. ИИ-04-1 "Фундаменты"
выпуск I "Железобетонные башмаки для зданий I-4 этажа"
5. Р.ч. ИИ-04-2 "Колонны"
выпуск I "Железобетонные колонны сечением 300х300 мм"
6. Р.ч. ИИ-04-3 "Ригели"
выпуск I "Железобетонные ригели для колонн сечением 300х300 мм"
7. Р.ч. ИИ-04-4 "Плиты перекрытий и карнизы"
выпуск I "Железобетонные ~~многопустотные~~, ребристые, сляпные плиты."
8. Р.ч. ИИ-04-5 "Панели наружных стен"
выпуск I "Керамзитобетонные ^{панели} для полосовой разрезки стен"
9. Р.ч. ИИ-04-6 "Диафрагмы жесткости"
выпуск I "Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм"
10. Р.ч. ИИ-04-7 "Лестницы"
выпуск I "Железобетонные ^{лестницы} при высоте этажа 3.3 и 4.2 м"
- II. Р.ч. ИИ-04-10 "Монтажные узлы и детали"
выпуск I "Для зданий I-4 этажа".

СОДЕРЖАНИЕ

	№ листа
1. Пояснительная записка	стр. 3-5
2. Номенклатура	1,2
3. Настилы перекрытия ПК4-58-16, ПК6-58-16, ПК8-58-16	3
4. Арматура	4
5. Арматура	5
6. Настилы перекрытия ПК8-28-16 и ПК17-28-16	6
7. Арматура	7
8. Настилы перекрытия ПК6-58-12 и ПК8-58-12	8
9. Арматура	9
10. Настилы перекрытия ПК8-53-12	10
11. Арматура	11
12. Настилы перекрытия ПК6-58-12а, ПК8-58-12а	12
13. Арматура	13
14. Настил перекрытия ПК17-28-12а	14
15. Арматура	15
16. Узлы и детали	16
17. Плита перекрытия ПР8-58-12	17
18. Плита перекрытия ПР8-53-12	18
19. Арматура	19
20. Арматура	20
21. Арматура	21
22. Сечения к ПР8-58-12 и ПР8-53-12	22
23. Плита перекрытия ПК8-58-8	23
24. Арматура	24
25. Зекладные детали	25
26. Зекладные детали	26
27. Плита перекрытия ПК17-28-8	27
28. Плита перекрытия ПК8-58-6	28
29. Плита перекрытия ПК8-53-8	29
30. Арматура	30
31. Арматура	31
32. Карнизная плита АК-30-11	32
33. Арматура плиты	33
34. Зекладные детали	34
35. Фризový камень АФ-15-4	35

Калькуляция № 64-197/1

Копия 2876/4-701

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Рабочие чертежи промышленных изделий унифицированного сборного железобетонного каркаса для зданий до 4-х этажей включительно разработаны на основе каталога ИИ-04, часть I, утверждены приказом Государственного комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР № 214 от 28.8.1964г. В альбом ИИ-04-4 включены рабочие чертежи настилов и плит перекрытия, карнизной плиты и фризowego камня.

Номенклатура изделий представлена на листах № 1,2.

1. НАСТИЛЫ И ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ.

1. Настилы и плиты перекрытия запроектированы многпустотными, ребристыми и сплошными.

Все рядовые и связевые настилы перекрытий запроектированы с пустотами, образуемыми куансонами из труб с приваренными к ним швеллерами.

Приведенная толщина бетона при этом составляет 10.1-13.6 см.

Ребристые плиты предназначены для укладки в местах, где могут быть отверстия для пропуска коммуникаций или диафрагм жесткости, обуславливаемые заказом. Приведенная толщина бетона составляет 11.8 см.

Сплошные железобетонные плиты предназначены для установки у наружных осей зданий. В них предусмотрены закладные детали для крепления панелей наружных стен.

Высота всех настилов и плит принята 22 см.

В номенклатуре /на листах № 1 и № 2/ приведены расчетные нагрузки в соответствии с требованиями отдельных глав СНиПа без учета собственного веса, именно: 450 кг/м², 600 кг/м², 800 кг/м² и 1700 кг/м², что соответствует полезным нормативным нагрузкам на перекрытие 150, 200, 400 и 1200 кг/м² /складские помещения магазинов/.

На рабочих чертежах в расчетных схемах расчетные нагрузки с учетом собственного веса.

2. Все настилы и плиты перекрытия запроектированы из предварительно напряженного железобетона /бетон марок "200" и "300", рабочая арматура из стали класса А-IV марки 30ХГ2С/ со стержневой арматурой, напрягаемой электротермическим способом.

Величина контролируемого, предварительного напряжения стали класса А-IV для настилов ПР8 -58-12 и ПР8 -58-12 должна быть $\sigma_p = 5400$ кг/см², для остальных настилов и плит $\sigma_p \leq 600$ кг/см², но не более $0.9 R_{sk} = 5400$ кг/см².

Конструктивное армирование всех настилов и плит перекрытия принято из стали классов А-I, В-I.

Сварка сеток и каркасов предусмотрена контактная. Изготовление сеток, каркасов и приварку дополнительных стержней вести в соответствии с ТУ-78-56 /ИСПХП и ВСН-38-57/ИСПХП-ИССС.

Сварку закладных деталей выполнять электродами Э-42А.

Кубиковая прочность бетона к моменту спуска изделия с завода должна быть в зимних условиях не менее 100% проектной, а в летний период — не менее 70%, причем завод-изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

3. Расчеты и конструирование всех изделий выполнены в соответствии со СНиП П-В.1-62.

4. Под"ем всех настилов и плит перекрытия осуществляется за 4 петли.

II Карнизная плита.

5. Карнизная плита рассчитана и законструирована в соответствии со СНиП П-В.2-62 и СНиП П-В.1-62.

Снеговая нагрузка на плиту принята по IУ району.

Армирование плиты принято сварными сетками из стали класса В-1.

Бетон марки "200". Под"ем карнизной плиты осуществляется за 3 петли. После установки в рабочее положение обязательно закрепление плиты за конструкции здания. Установка плиты в рабочее положение осуществляется по слою цементного раствора толщиной 20 мм.

Антикоррозийная защита закладных деталей выполняется в соответствии с "Временными указаниями по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях" СН-206-62.

III Фризовый камень.

6. Фризовый камень законструирован в соответствии со СНиП П-В.1-62. Армирование принято сварными сетками из стали класса В-1. Бетон принят марки "200".

Лицевые поверхности фризового камня должны быть зашпательны. Установка камня в рабочее положение осуществляется по слою цементного раствора толщиной 20 мм.

7. Допуски на размеры настилов и плит перекрытия приняты в соответствии со СНиП I-В.5.1-62 по 9-му классу точности:

по ширине и высоте ± 3 мм.

по длине ± 5 мм для изделий длиной 2,8-3 м

по длине ± 7 мм для изделий длиной 5,2; 5,8 м.

Допуски на шероховатость поверхностей приняты по классу 2-Ш, что соответствует колебаниям высоты шероховатости в пределах 1,2-2,5 мм.

8. Систематический контроль за качеством изготовления в части: армировки, допусков, правил приемки, условий складирования и транспортировки изделий, методов испытаний и других технических требований должен осуществляться в соответствии с техническими условиями на их изготовление СН-61, СНиП П-В.1-62, СНиП I-В.1-62.

19. К массовому изготовлению изделий приступить после контрольного испытания опытного образца.

- 5 -

10. При маркировке изделий приняты следующие обозначения.

ПК- плита перекрытия с круглыми пустотами,

ПК с индексом "в" - плита связевая,

ПР - плита ребристая сантехническая,

АК - карнизная плита.

АФ - фризный камень.

Числа в маркировках обозначают следующее: несущую способность в пантелях на 1 м², длину и ширину в дециметрах.

В альбоме приняты следующие обозначения



НОМЕР УЧАА

НОМЕР ЛИСТА, НА КОТОРОМ РАСПОЛОЖЕН ЧЕРТЕЖ УЧАА.

Главный инженер проекта

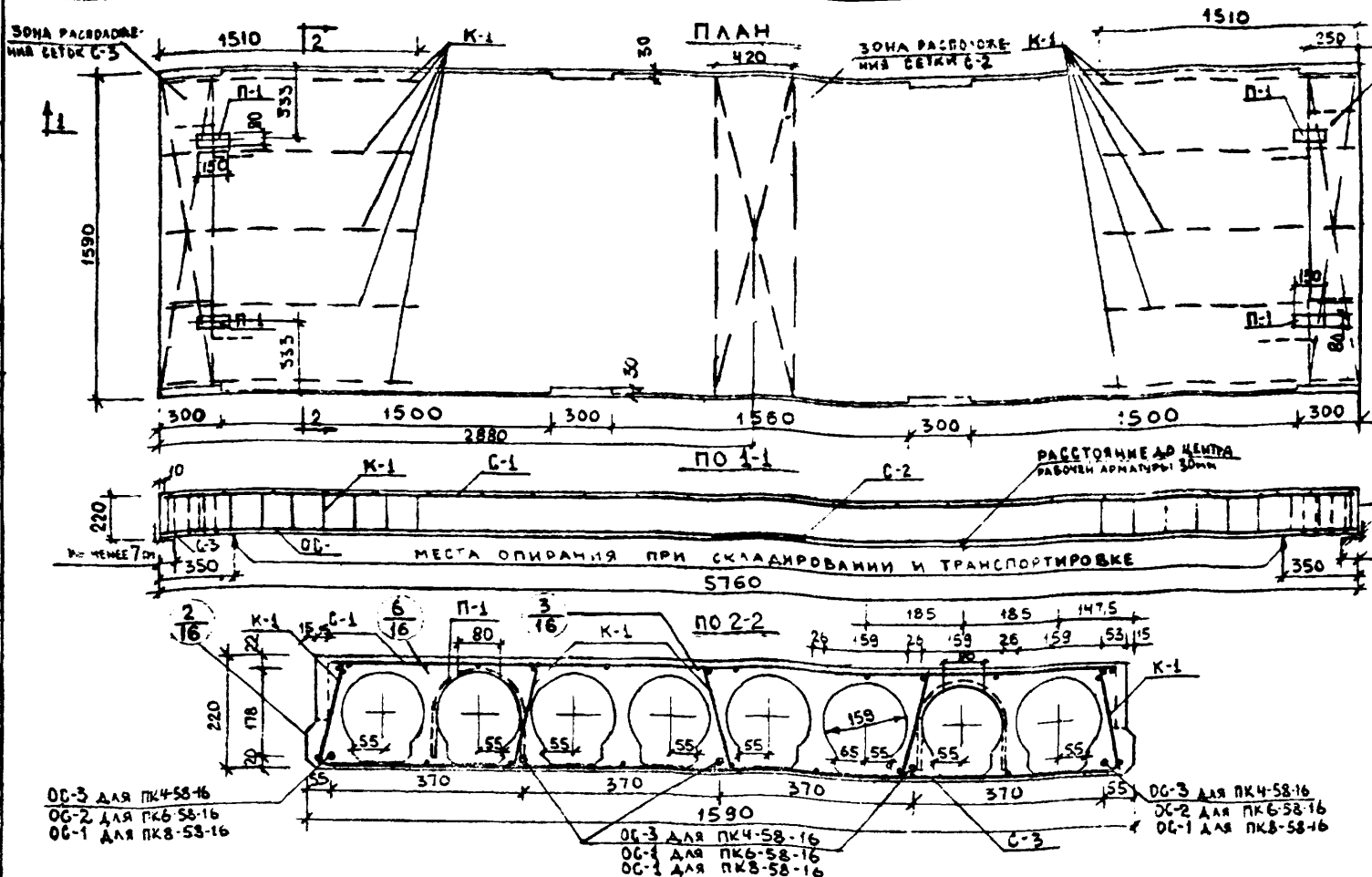
Веткин

/Рябенко В.П./

Групповой инженер

Кобелева

/Кобелева К.Г./

[illegible]

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$q = 750 \text{ KJ/m}^2$, $q^* = 610 \text{ KJ/m}^2$ ДДН ПК4-58-16
 $q = 900 \text{ KJ/m}^2$, $q^* = 750 \text{ KJ/m}^2$ ДДН ПК6-58-16
 $q = 1100 \text{ KJ/m}^2$, $q^* = 930 \text{ KJ/m}^2$ ДДН ПК8-58-16

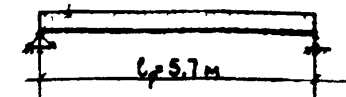
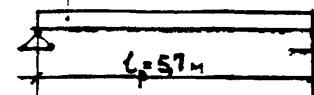


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

$q_a = 360 \text{ kg/m}^2$, $q_p = 630 \text{ kg/m}^2$ А.А.И. НК-4-58-16
 $q_a = 500 \text{ kg/m}^2$, $q_p = 840 \text{ kg/m}^2$ А.А.И. НК-6-58-16
 $q_a = 675 \text{ kg/m}^2$, $q_p = 1120 \text{ kg/m}^2$ А.А.И. НК-8-58-16



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДАНИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С
СННП II-В. 1-62

2 Арматуры см. листы ЛРЖ: 4.5

3. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС
 $\sigma_s \geq 3600 \text{ кг/см}^2$, но не более $0,9 R_{sk} = 5400 \text{ кг/см}^2$.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА									
К/П %	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	НА ДЕТАЛЬ	ВЕС МЕТАЛЛА					
				ПК4-58-16		ПК6-58-16		ПК8-58-16	
				НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО	НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО	НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО
1	G-1	1	4,88	4,88		4,88		4,88	
2	G-2	1	0,76	0,76		0,76		0,76	
3	G-3	2	1,40	2,80		2,80		2,80	
4	K-1	10	0,26	2,60		2,60		2,60	
5	OG-1	3/5	6,98	-		20,94		34,90	
6	OG-2	2	3,56	-		7,12		-	
7	OG-3	5	5,12	25,60		-		-	
8	П-1	4	0,68	2,72		2,72		2,72	
9					39,36		41,82		48,66

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
	ДЛЯ ВСЕХ ПАНЕЛЕЙ				ПК4-58-16	ПК6-58-16		ПК8-58-16	
СЕЧЕНИЕ, мм	Ø10	Ø3	Ø4	Ø5	Ø12	Ø10	Ø14	Ø14	
ДЛИНА, м	4,40	137,1	119,7	154,4	28,85	115,2	17,28	28,80	
ВЕС, кг	2,72	7,48	1,18	2,38	25,60	7,12	20,94	34,30	
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А-1 ГОСТ 5781-61				В-1 ГОСТ 6727-53		А-IV ГОСТ 5781-61		
РАСЧЕТНОЕ СОПО- ТЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ R _a , кг/см ²	2100		3150			5100			

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		ПК4-58-БПК6-58-16-ПТ8-58-16		
ВЕС	Т	2,23	2,23	2,23
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,890	0,890	0,890
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	10,1	10,1	10,1
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	39,36	41,82	48,66
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	44,20	47,00	54,60
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	4,28	4,55	5,30
МАРКА БЕТОНА	-	200	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НА ЗЕМЛИ	КГ/СМ ²	140	140	140

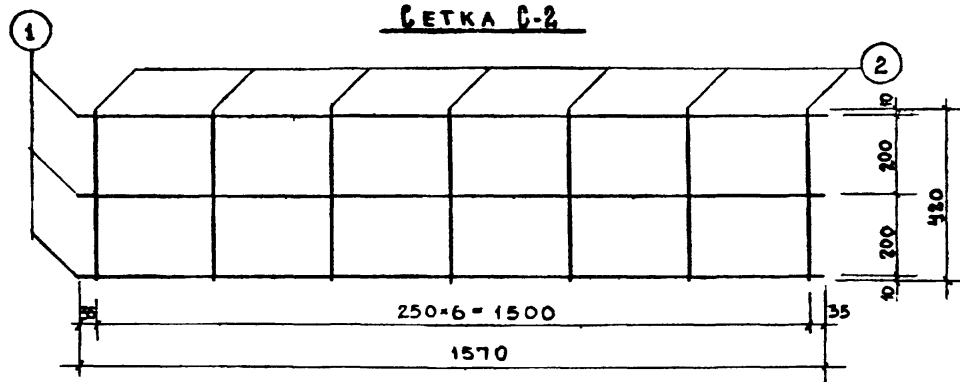
Выпуск I

НАСТИЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ
ПК4-58-16, ПК6-58-16, ПК8-58-16

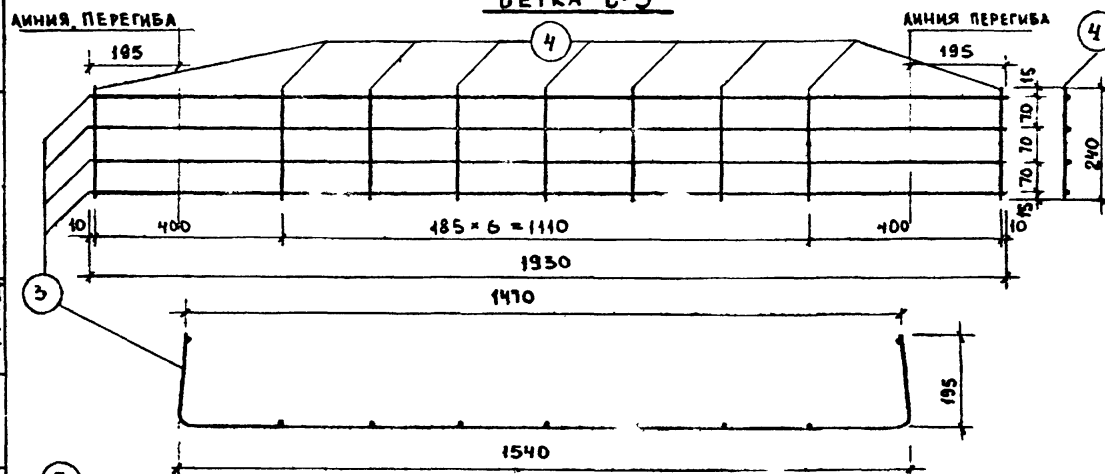
ИИ-04-4

INST N:
3

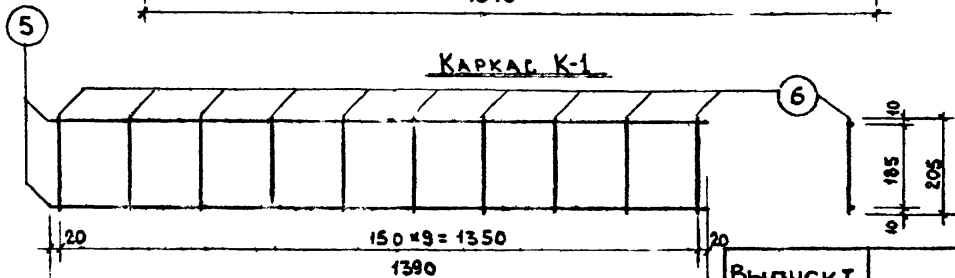
СЕТКА С-2



СЕТКА С-3



КАРКАС К-1



ОБЪЕМ РАБОТЫ МЕТАЛЛА НА АСТАЗО								
№ п/п	МАРКА СТАЛИ	№ ПОС.	СРЕДН. ДИАМ. ММ	КОЛ. МТ	ДЛИНА		ВЕС КГ	
					ПОСЧЕТН. ММ	ПЛАТУ, М	ПОСЧЕТН.	СТАЛИ
1	С-2	1	4B-I	3	1570	4,71	0,47	Q76
		2	4B-I	7	420	2,94	0,29	
2	С-3	3	5B-I	4	1930	7,72	4,49	140
		4	4B-I	9	240	2,16	0,21	
3	К-1	5	3B-I	2	1390	2,98	0,15	0,26
		6	3B-I	10	205	2,05	0,11	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

ВЕСОВЫЕ, ММ	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ, КГ/М²
3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5, 6	В-I ГОСТ 5727-53	3150

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВАРКА СЕТКИ И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕ П. ТУ 93-56/МСНМХП.
2. НОРМЫ ВЕСА ВРЕЗОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЪЕДИНЕННЫЕ.

ВЫПУСК

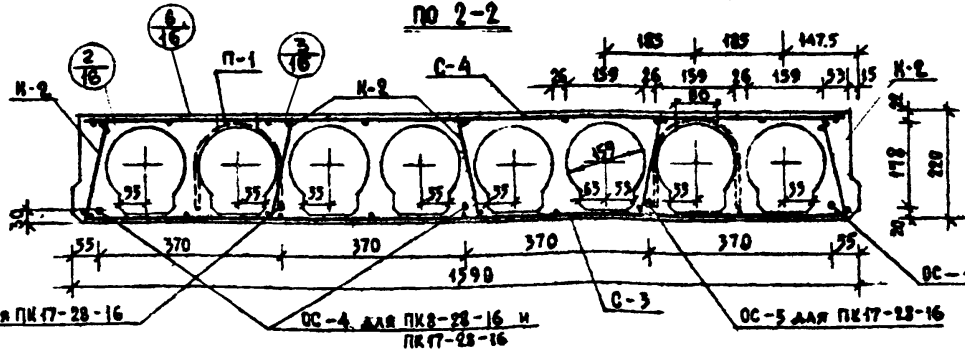
АРМАТУРА

ИИ-04-4

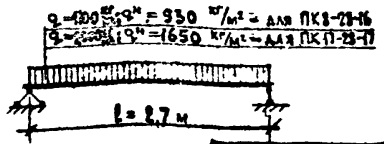
Лист №

5

КАРТ. 2876/4-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		ПНТ-24	ПНТ-22
ВЕС	Т	1,41	1,41
Объем бетона	м ³	0,445	0,445
Приведенная толщ. бетона	см	10,1	10,1
Расход металла	кг	13,65	16,37
Расход металла на 1 м ³ бетона	кг	30,20	37,90
Расход металла на 1 м ² изд.	кг	3,05	3,83
Марка бетона	—	200	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска	кг/см ²	140	140

Выпуск-I	НАСТИЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК8-28-16, ПК17-28-16	ИИ-04-4	ЛИСТ №
			6

OC - 4

2760

OC - 5

2760

КАРКАС К-2

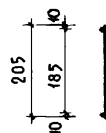


Diagram showing a rectangular structure divided into five equal sections. The width of one section is labeled as 150. The total width is calculated as $150 \times 5 = 750$. The overall width is labeled as 760. The height is labeled as 5. The diagram is labeled with a circled 6 in the top right corner and a circled 5 in the bottom right corner.

ВРЕМЕННАЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ								
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ЛОС	ВРЕМ мм	ДЮ шт.	ДАННА		ВЕРК	
					ВРЕМ мм	НАДЕТ м	ВРЕМ мм	ДЕТАЛИ
1	C-4	1	638-1	12	1540	18,48	1.02	237
		2	638-1	9	2750	24,55	1,35	
2	OC-4	3	68A-IV	1	2760	2,76	1,10	1.10
3	OC-5	4	610A-IV	1	2760	2,76	1.71	1.71
4	K-2	5	638-1	2	760	1.52	0.08	0.15
		6	638-1	6	205	1.23	0.07	

БИЗОРКА МЕТАЛЛА			
ВРЕМЯ, мм	ММ РОЗНУН	ХАРАКТЕРИ- СТИКА ПЛАМ	НАПРЯЖЕНИЕ СОРПЦИОННОЕ ДРЕ АРМАТ R _с , кг/см ²
#3	1,2,5,6	В-Г ГОСТ 6727-53	3150
#8, #10	3,4	А-В ГОСТ 5781-61	5100

附 录 表 1 续

1. ОБРАЗЫ ПЕТОК И НАКЛОНОВ ВПЕЧА-
ТЫВАЮТ В ПОДПИСАТЕЛЬНОЕ П
ТН-75-56/МСПМХП.
2. ПРИДАНИЕ СРЕД ВОДНО АРМАТУРЫ
НА РАСТВОРЕНИЕ - ВОЗРАЖАЮЩО

Код	Кодовая
Имя	Бурмистров
Фамилия	Чернопашенко

Львов	Гр. инд
Смирнова	Разработ
Сомов	Провер

ГЛА. ИМЯ. МИТОВ *И.И.*
НАЧ. ОТА. *Васильев*
ГЛА. ИМЯ. ОТА. *Васильев*

24. vñi	1964 r
---------	--------

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ

А В Х Н

4744

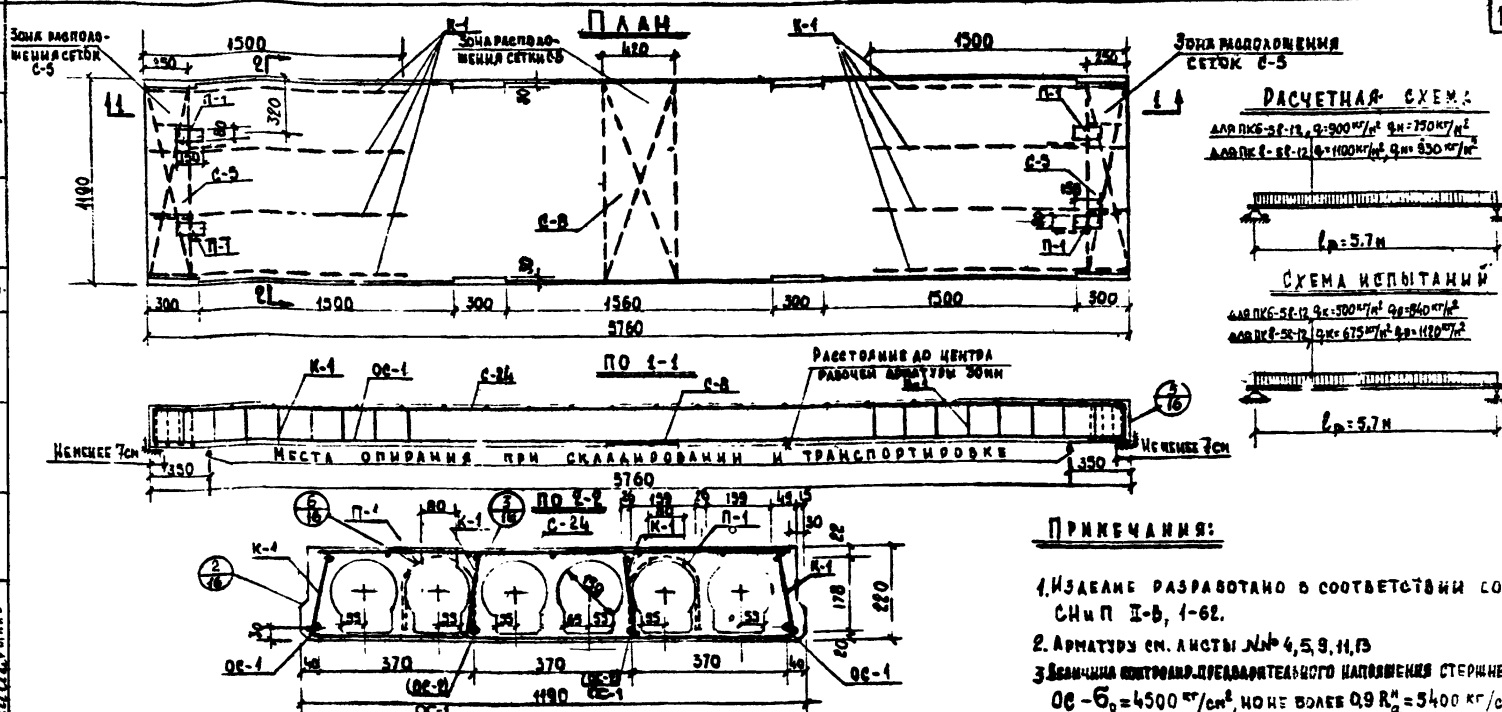
ВЫПУСК I

АРМАТУРА

ИИ-04-4

АНРТ №:

7



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
п/п	МАРКА	КОЛ.	ВЕС МЕТАЛЛА, КГ			
п/п	МАРКА	ШТ	НА 1 М	ПКБ-58-12	ПКБ-58-12	
	АСТАМ		ЛЕТМ	ВСЕГО	ВСЕГО	
1	С-5	2	1,1	2,22	2,22	
2	С-8	1	0,60	0,60	0,60	
3	С-24	1	3,72	3,72	3,72	
4	К-1	8	0,26	2,08	2,08	
5	ОС-1	2	6,58	13,16	27,92	
6	ОС-2	2	3,36	7,14	—	
7	П-1	4	0,60	2,72	2,72	
				36,64	39,86	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
ДЛЯ ВСЕХ ПАНЕЛЕЙ						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ10	Φ5	Φ4	Φ3	Φ14	Φ14
ДЛИНА, М	4,40	12,32	9,39	106,25	11,34	21,00
ВЕС, КГ	2,22	1,90	0,92	5,82	7,12	27,90
КЛАСС СТАЛИ	А-1	В-3	А-1	В-3	А-1	В-3
ПО ГОСТ	ГОСТ 3781-61	ГОСТ. 6787-53	ГОСТ. 3781-61	ГОСТ. 3781-61	ГОСТ. 3781-61	ГОСТ. 3781-61
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ $R_a, \text{кг/см}^2$	2100	3150	—	—	3100	—

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			ПКБ-58-12	ПКБ-58-12
ВЕС	Т	1,73	1,73	—
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,693	0,693	—
ПРИБЛИЖЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	10,10	10,10	—
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	32,44	39,26	—
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТ.	КГ	46,90	56,70	—
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛ.	КГ	4,72	5,72	—
МАРКА БЕТОНА	—	200	200	—
КУЗНИЧЬЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К КОМПОНТУ ОТРУБКА НАТЯЖЕНИЯ	КГ/СМ ²	440	440	—

4. ПОЗИЦИЯ В СКОБКАХ ОТНОСИТСЯ ТОЛЬКО К НАСТИЛУ ПКБ-58-12.

Выпуск 1

НАСТИЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ
ПКБ-58-12, ПКБ-58-12

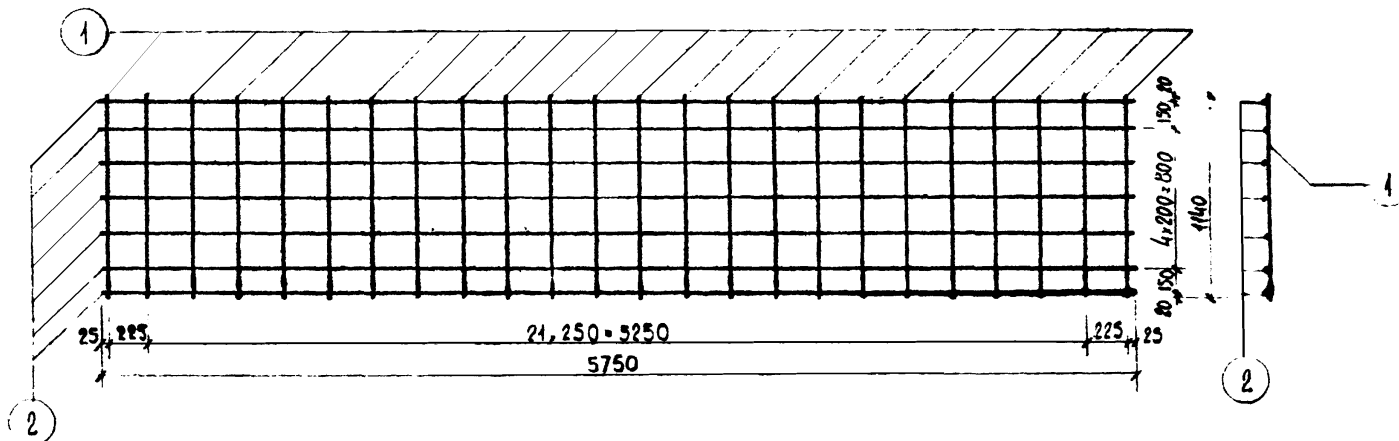
ИИ-04-4

ЛИСТ №

8

Код: 2826/1-7

СЕТКА С-24

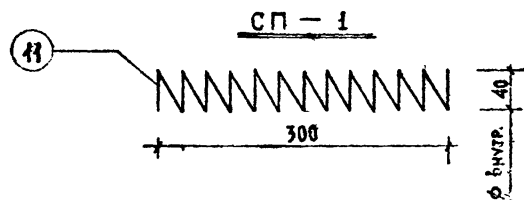


ПРИМЕЧАНИЯ:

2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ
НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА ИЛИ ДЕТАЛЬ							
№№ п/п	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	№ СЕЧЕНИЯ ПОЗ. №	КОД ИД	РАЗМЕРЫ		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИЯ НА ДЕТ. №	РАЗМЕРЫ М.	ПОЗИЦИЯ ДЕТАЛИ	ВЕС, КГ
1	С-24	1	Ф38Х	24	440	27,36	1,50
		2	Ф38Х	7	5150	40,25	2,22
							3,72

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДИАТ R_{σ} КГ/СМ
φ 3 В1	1,2	В-1 ГОСТ 6727-53	3450



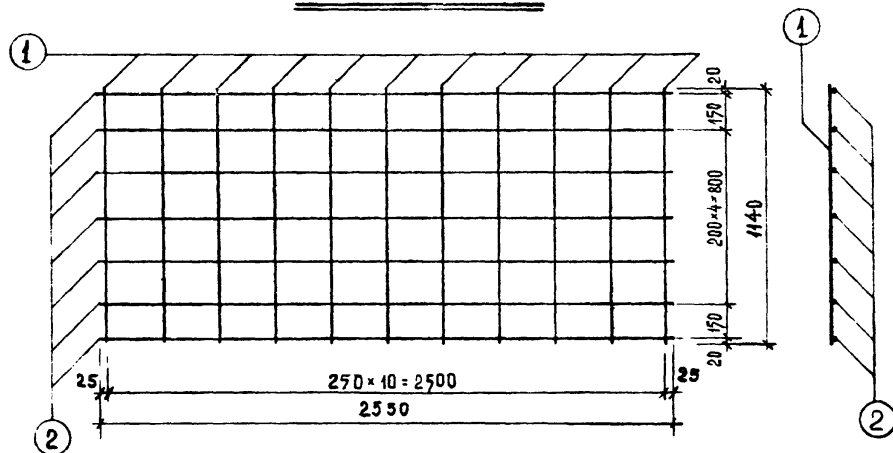
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
РЕЧЕНИЕ, ММ	ММ ПОВЗНИИ	ХАРАКТЕРИ- СТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ АРМАТ. $R_a, \text{кг/см}^2$
23, 24, 25	12, 5, 6, 7, 8, 9, 10	Б-1 ГОСТ 8727-53	3150
210	3	А-II ГОСТ 5781-61	2700
210	4	А-I ГОСТ 5781-61	2100
-100x8	МП-1	СТ.3 ГОСТ 380-60	2100

1. СВАРКУ РЕТОК И КАРКАСОВ ПРОС
ВОДИТЬ В РАВНОТЕСНОМ Р
ТУ73-56/МСПМХП.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ
НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. В СЕЧЕНИИ 2-2 ХОНЦЫ ХОМУТОВ ПОЗ. 4
ПОСЛЕ ПРИВАРКИ МП-1 - ОБРЕЗАТЬ.

EXPT. 2876/4-I

ЛИСТ № 19

СЕТКА С-9

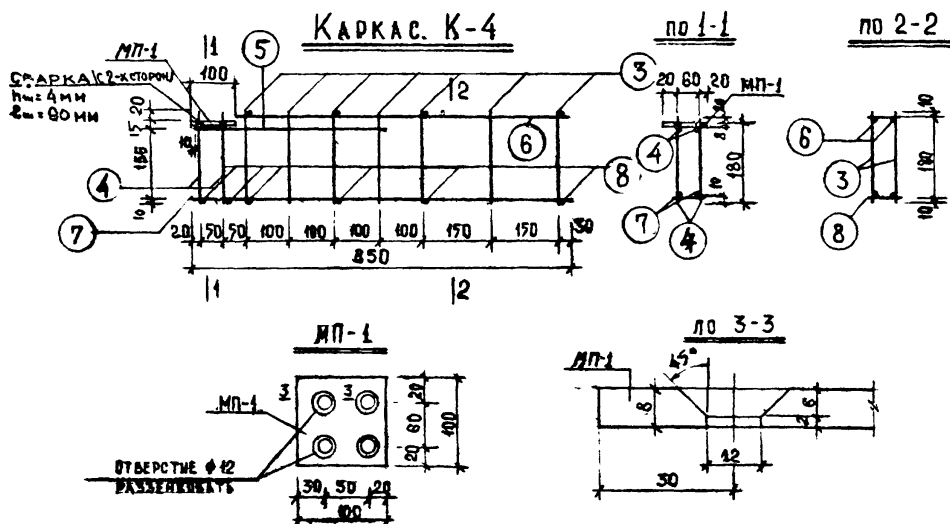


ВНЕШНЯЯ КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА АСТАД								
№ п/ п	МАРКА АСТАД	№ ПОЗ	ВНЕШ. ММ	ХВО- СТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИОН- НМ	НА ДЕТ, НА	ПОЗИЦИОН- НА	АСТАД
1	С-9	1	Ø 38 I	11	1140	12.54	0.69	1.88
		2	Ø 38 I	7	2550	17.83	0.93	
2	К-4	3	Ø 38 I	14	2200	2.80	0.41	2.89
		4	Ø 40 II	4	2000	0.80	0.44	
		5	Ø 40 II	2	430	0.86	0.53	
		6	Ø 58 I	2	950	1.5	0.23	
		7	Ø 58 I	2	850	1.7	0.26	
		8	Ø 58 I	10	80	0.8	0.12	
		9	Ø 100 X 8	1	100	0.1	0.63	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
РЕЧЕНИЕ, мм	ММ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИ- СТИКА СТАЛИ	ПОРЯДКОВОЕ ПОДРОБНОЕ ИЗМЕРЕНИЕ R ₀ , кг/мм ²
φ3; φ5	123, 678	8-1 ГОСТ 6727-55	3450
φ10	4	АХ ГОСТ 5781-61	2100
φ10	5	А-1 ГОСТ 5781-61	2700
-100×8	МН-1	СТ 3 ГОСТ 380-60	2100

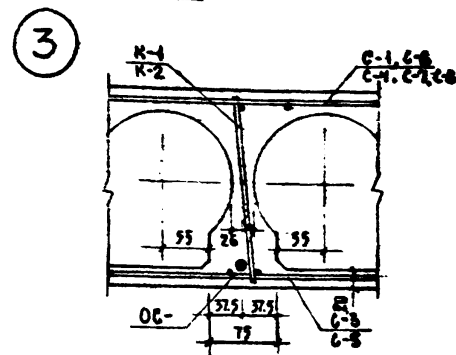
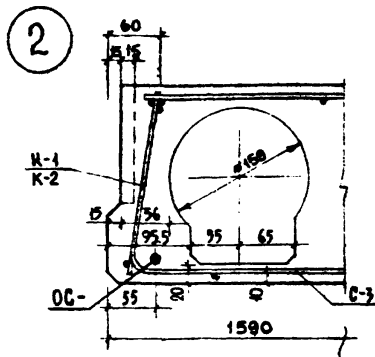
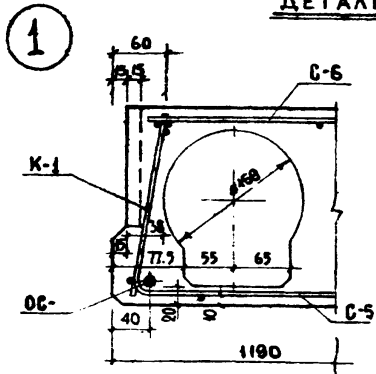
RESEARCH

1. ПРИБАРКУ ВЕТКИ И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТУ93-56/МСПМХ.
2. ИСПОЛНЕНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТИТЕЛЬНО - ОБЪЕКТНО.
3. В СЕЧЕНИИ 1-1 КОНЦЫ ХОМУТОВ ПОС. 4 ПОСЛЕ ПРИБАРКИ МП-1 — ОБРЕЗАТЬ.

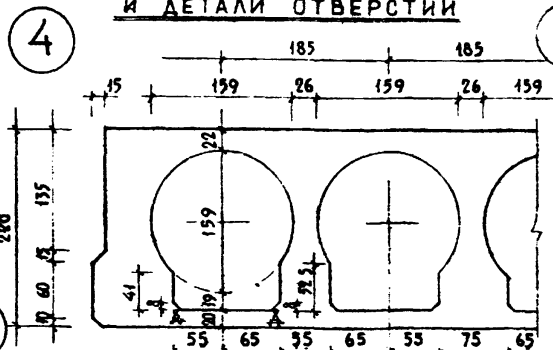


Выпуск I	Арматура	ИИ-04-4	Лист №: 15
----------	----------	---------	---------------

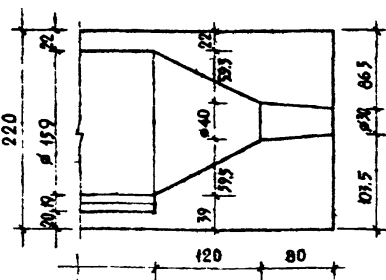
ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ



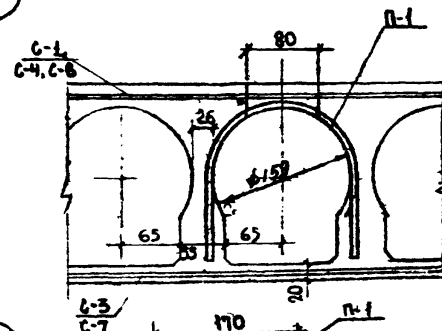
ПРОФИЛЬ ПРОДОЛЬНЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛИ И ДЕТАЛИ ОТВЕРСТИЙ



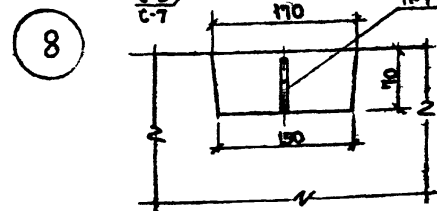
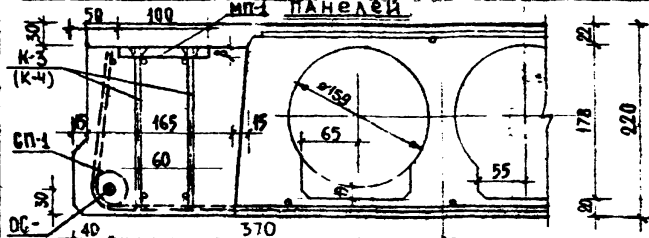
5 ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ОТВЕРСТИЙ
В ТОРЦЕ ПАНЕЛИ

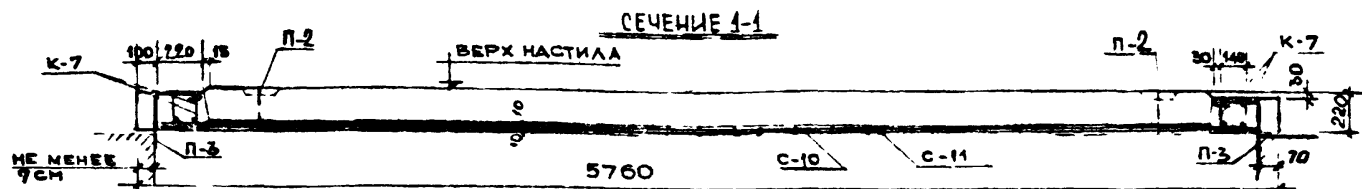
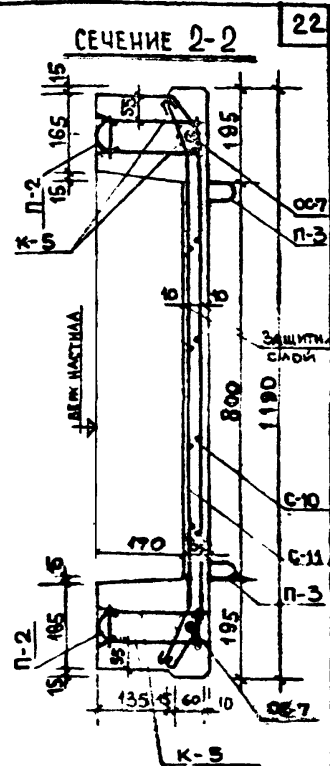
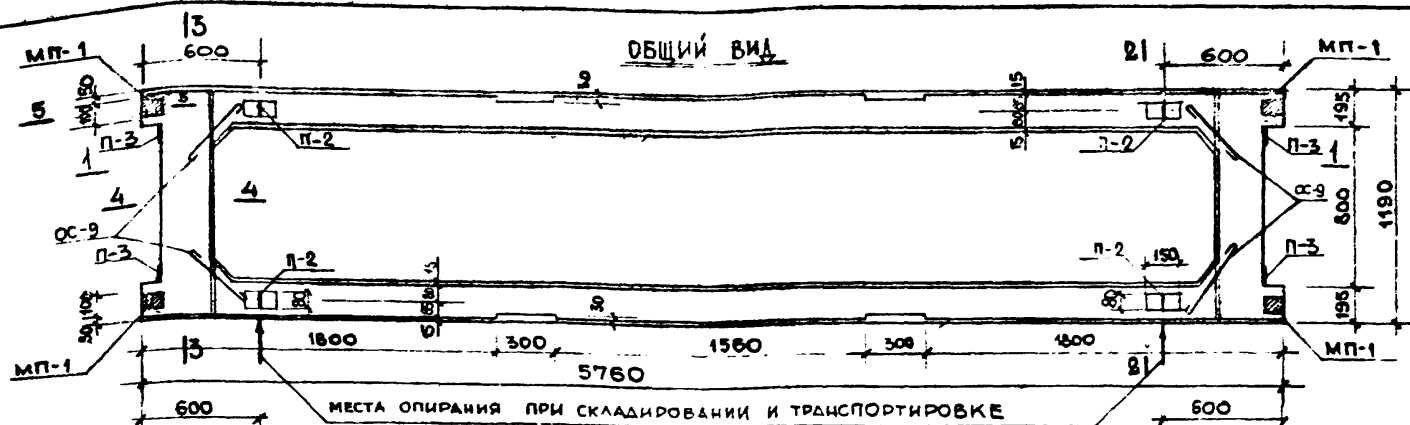


ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДЪЕМНОЙ
ПЕТАЛИ



ДЕТАЛЬ РАСПОЛОЖЕН. АРМАТ. В КРАЙНИХ РЕБРАХ СВЯЗЕВЫХ
50 100 мм-1 ПАНЕЛЕЙ





РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$$q^H = 950 \text{ кг/м}^2$$

$$q^P = 1100 \text{ кг/м}^2$$

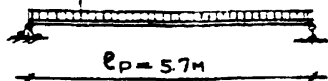
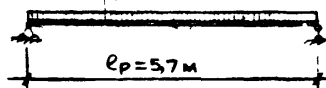


СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

$$Q_{\text{KONT}} = 675 \text{ KJ/m}^2$$

$$Q_{\text{PAS}} = 1120 \text{ KJ/m}^2$$



КВЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ №/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. шт.	ВЕР. КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ПРЕЖ ДЕТАЛИ	
1	К-5	2	18.56	3.712	
2	К-7	4	0.43	1.72	
3	С-10	1	7.82	7.82	
4	С-11	1	7.82	7.82	
5	РС-7	2	17.20	34.40	
6	РС-9	8	0.30	2.40	
7	СП-1	4	0.25	1.00	
8	П-2	4	0.64	2.44	
9	П-3	4	0.66	2.64	
					97.36

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
РЕЧЕННЕ, мм	φ22	φ10	φ12	φ10	φ8	φ5	φ4	φ0,8
ДЛИНА м	11,54	8,20	24,64	2,88	6,00	4,75	58,6	0,4
ВЕС, кг	3440	508	22,82	178	240	226	570	252
КЛАССИФИКАЦИОННЫЙ ГРУП	A-IV 578-61	A-IV 578-61	A-III 578-61	A-I 578-61		B-I 6727.53		C-3 380-6
РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОПОРЦИОНА АРМАТУРЫ, %	5100	2100	3400	2100	3150		2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕР ИЗДЕЛИЯ	Т	1.94
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0.776
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	97.36
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м³ БЕТОНА	кг	125,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м² ИЗДЕЛИЯ	кг	14,20
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЛУЧКИ ИЗДЕЛИЯ В ЗАВОДЕ	кг/см²	210

பொருள்:

1. ИЗДАНИЕ РАЗРАБОТЧО
В ПРОТЕСТОВИ РОДИНИ
18.1-62
2. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕ-
МОТО ПРЕДВАРИТЕ НАПРЯЖЕНИЯ
СТЕРЖЕНЕ ООС $\sigma_{0.2} = 500 \text{ МПа}$
3. ДОПУЩЕНЕ ОТВЕРСТИИ ДАЯ
ПРОПУСКА КОМУНИКАЦИИ
ИЛИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ
ПРЕДЛАГАЮЩЕ СЯ ЗАКАЗНИ
6. МАТЕРИУРЪ РМ. ДИЕТ ДИЕТ
5. УЗЛЪ И АРТАЛЪ ИМ. ДИЕТ

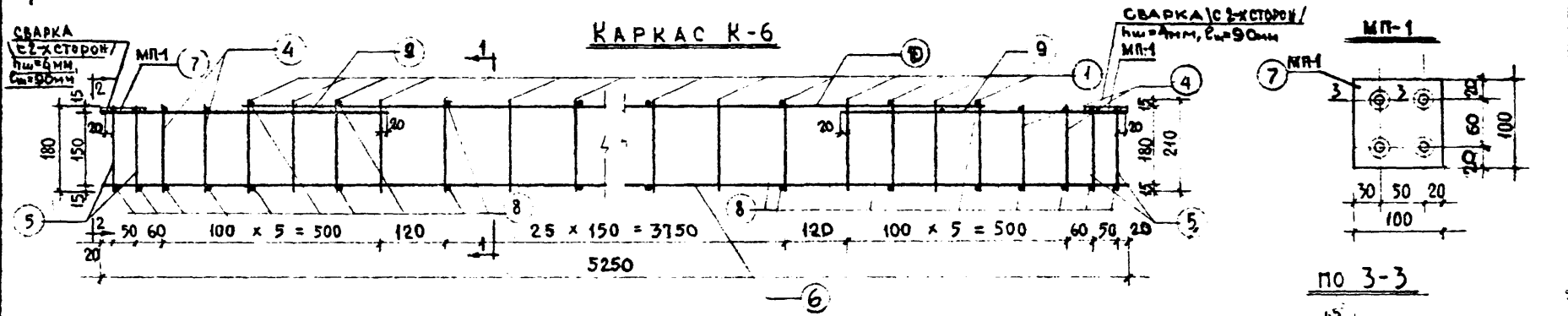
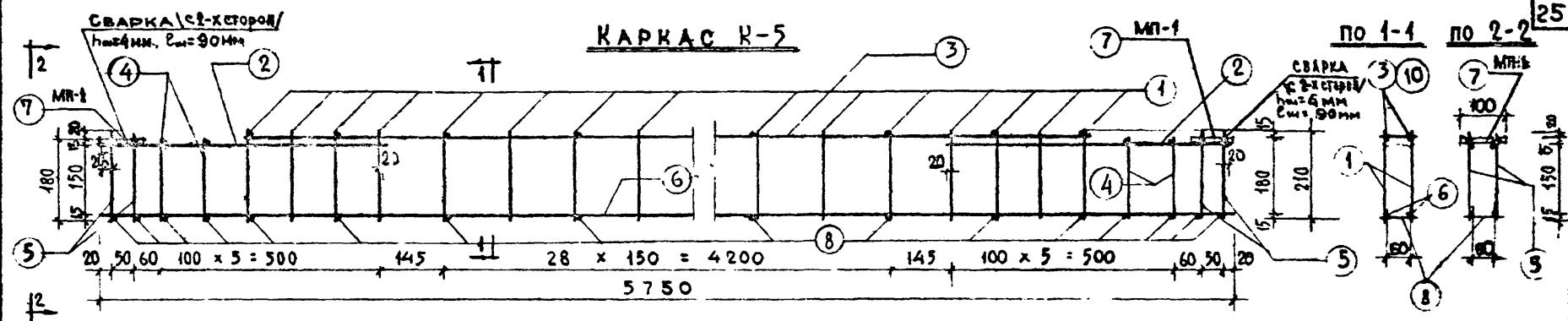
Выпуск I

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ
ПР8-58-12

ИИ-04-4

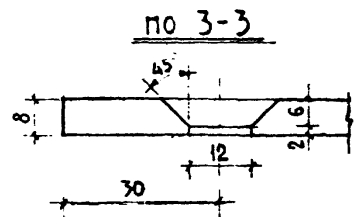
LETT ME

13



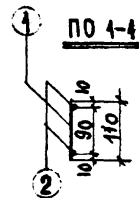
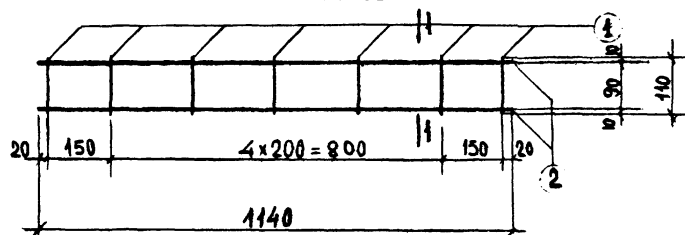
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
					ПОЗИЦИОН. ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИОН. ДЕТАЛИ	
1	К-5	1	φ5 В-I	74	210	15.54	2.39	18,56
		2	φ12 А-II	4	650	2,60	2,31	
		3	φ12 А-II	2	5110	10,22	9,10	
		4	φ5 В-I	8	180	1.44	0.22	
		5	φ10 А-I	8	200	1,60	0.89	
		6	φ5 В-I	2	5750	11,50	1,77	
		7	МН-1	2	100	0.20	1.26	
		8	φ5 В-I	50	80	4.00	0.62	
2	К-6	1	φ5 В-I	68	210	14.28	2,2	14,01
		9	φ10 А-II	4	650	2,60	1.55	
		10	φ10 А-II	2	4610	9,22	5,70	
		4	φ5 В-I	8	180	1.44	0.22	
		5	φ10 А-I	8	200	1,60	0.89	
		6	φ5 В-I	2	5250	10,50	1.62	
		7	МН-1	2	100	0.20	1.26	
		8	φ5 В-I	46	80	3.68	0.57	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Сечение мм	№ позиций	Характерис- тика стали	Расчетное сопротивле- ние арма- туры R_a кг/см ²
Ø 5	1, 4, 6, 8	Б-I ГОСТ 6727-53	3150
Ø 10	5	А-I ГОСТ 5781-61	2100
Ø 12	2, 3	А-III ГОСТ 5781-61	3400
-100 × 8	7	Ст-3 ГОСТ-380-60	2100
Ø 10	9, 10	А-II ГОСТ 5781-61	2700

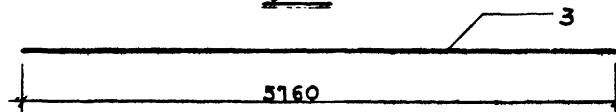


- Примечания:
1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХ
 2. Испытание всех видов арматуры на растяжение — обязательно.
 3. В сечении 2-2 концы хомутов поз. 5 после приварки МП-1 — обрезать.

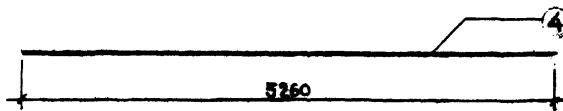
ВЫПУСК I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	ЛИСТ №
			20



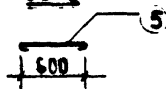
OC-7



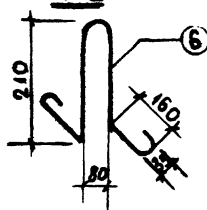
OC-8



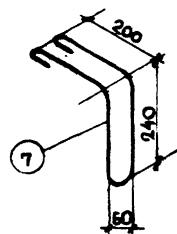
OC-9



n-2



n-3



РЕЧЕННИК МЕТАЛАА								
№ п/п	МАРКА ДЕТААЛ	№ РОЗ	РЕЧЕН ММ	КОЛ МТ.	ДАННА		ВЕРКТ	
					РОЗНУН ММ	МАЛТ ММ	РОЗНУН ДЕТААЛ	
1	K-7	1	φ58-1	2	1140	2,28	0,35	0,43
		2	φ48-1	7	110	0,77	0,08	
2	OC-7	3	φ22A-1	1	5760	5.76	17.20	17.20
3	OC-8	4	φ20A-1	1	5260	5,26	12,97	12.97
4	OC-9	5	φ8A-1	1	750	0.75	0.30	0.30
5	П-2	6	φ10A-1	1	980	0,98	0.61	0.61
6	П-3	7	φ10A-1	1	1070	1.07	0.66	0.66
ВИБОРКА МЕТАЛАА								
РЕЧЕННЕ		ММ	ХАРАКТЕРИ-		НАЧЕТНОЕ			
		РОЗНУН	ТИКА ДТААН		КОРРОЗИОН-			
					НОЕ АРМАТ			
					R _n кг/см ²			
φ4; φ5		1; 2	ГОСТ 6-72-53		3150			
φ22; φ20		3; 4	ГОСТ 5781-61		5100			
φ10		6, 7	ГОСТ 5781-61		2100			
φ8		5	ГОСТ 5781-61		2100			

И О П Я Е Ч А Н Н О :

- 1 РВАРКУ РЕТОХ И КАРКАРОВ ВРОНС-
ВОДНУТЪ В ПОСТЕПЕТОНИИ Р
ТУ-73-56/МСПМХП
- 2 ИРХИТАНИЕ ВРЕХ ШНАДС АРМАТУРЫ
НА РАСТУЖЕННЕ - ВООЗАТЕЛНО

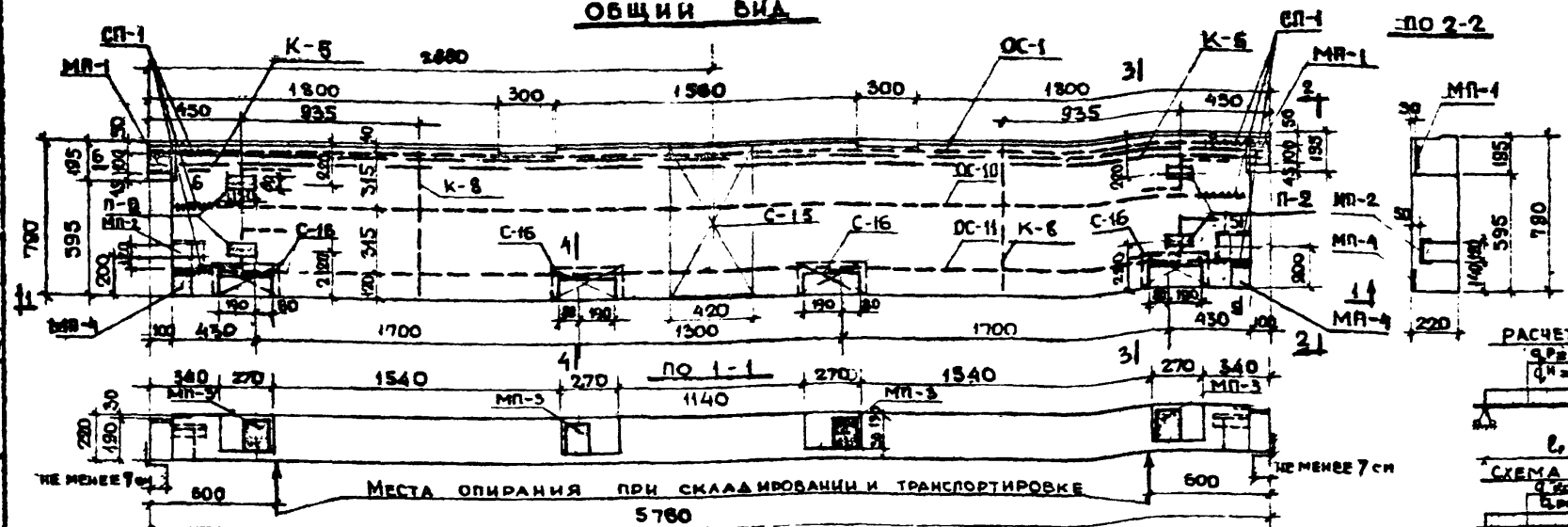
Выпуск I

АРМАТУРА
ПР8-58-12, ПР8-53-12

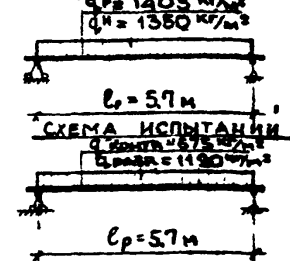
44-04-4

Лист №
21

ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-8-16
 2. АРМАТУРА СМ. ЛИСТ № 4, 15, 24, 25, 26.
 3. РАЗВИВочные размеры ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ МП-3 ДАНЫ ПО Осям ГАЕК.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
МН	МАРКА	КОЛ.	ВЕС МЕТАЛЛА		
			НА ДЕТАЛЬ	НА ВСЕ ДЕТАЛИ	
п/п	ДЕТАЛИ	ШТ.			ИТОГО
1	C-14	1	6.32	6.32	
2	C-15	1	0.59	0.59	
3	C-16	4	0.12	0.48	
4	K-5	1	18.56	18.56	
5	K-8	2	0.14	0.28	
6	OC-1	1	6.98	6.98	
7	OC-10	1	6.74	6.74	
8	OC-11	1	8.81	8.81	
9	СП-1	6	0.25	1.50	
10	МП-2	2	3.44	6.88	
11	МП-3	4	3.96	15.84	
12	МП-4	2	1.28	2.56	
13	П-2	4	0.64	2.56	37.98

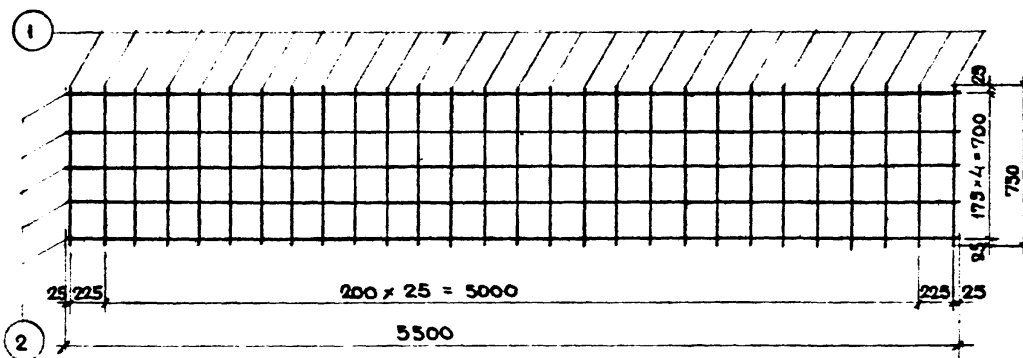
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, мм	16	14	12	10	8	6	5	4	3	2	1
ДЛИНА, м	5.56	11.32	5.92	0.86	1.44	0.70	0.40	0.20	0.10	0.05	0.03
ВЕС, кг	6.81	13.72	7.16	0.54	0.88	0.39	0.24	0.12	0.06	0.03	0.02
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III	A-III
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R _с , МПа	5100	3700	2100	2100	3150	2100					

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС	Т	2.39
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.95
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	77.98
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	82.10
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	17.10
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ		140

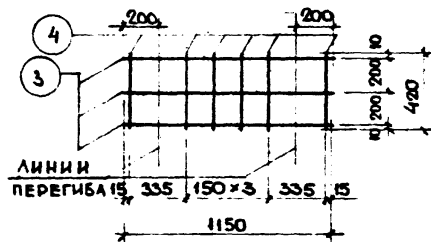
4. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ ОС $\sigma_{\text{пред}} = 3600 \text{ кг/см}^2$, НО НЕ БОЛЕЕ $\sigma_{\text{пред}} = 5400 \text{ кг/см}^2$

НИО
НАЧ. НИО
П. И. И. НИО
ВЛАСТВА
ПОБЕД
МОЩНО
КОЗНА
ПРИНХ
РАБОТ
ПРОВЕРИ
ЛЮБОВ
СЕРГОВ
РЫМОВ
МИТЭП
АРХ. №
17465
В. 2

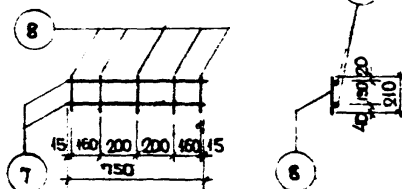
СЕТКА С-14



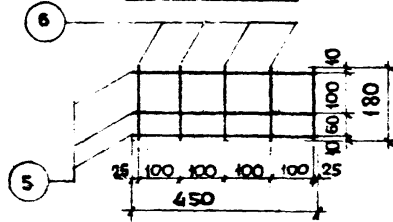
СЕТКА С-15



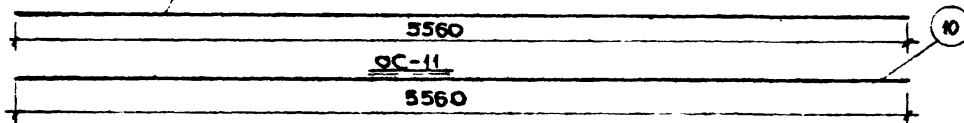
КАРКАС К-8



СЕТКА С-16



ОС-10



ОС-11

ПРОФИЛЬНЫЕ МЕТАЛЛЫ НА ДЕТАЛИ							
№	МАРКА	№	ПЕРИМ	КОЛ	ДЛИНА	БЕЗ КГ	
1	ДЕТАЛИ	ПОС.	ММ	ИТ.	ММ	ММ	ДЕТАЛИ
1	C-14	1	448-1	28	750	21,0	2,08
		2	458-1	5	5500	27,5	4,24
2	C-15	3	448-1	3	1150	5,45	0,34
		4	448-1	6	420	2,52	0,25
3	C-16	5	438-1	3	450	1,35	0,07
		6	438-1	8	180	0,80	0,05
4	K-8	7	438-1	2	750	1,50	0,08
		8	438-1	5	210	1,05	0,06
5	ОС-10	9	414-1	1	5560	5,56	6,74
6	ОС-11	10	416-1	1	5560	5,56	8,81

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

ПЕРИМ	ММ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	ПАРЧЕТНОЕ ПОПРОЧНОЕ РА. КГ/СМ ²
43, 44, 45	12, 3, 4, 5, 6, 7, 8	В-1 6727-53	3150
414, 416	9, 10	А-IV 5781-61	5100
412	12, 13	А-1 601-3 5781-61	2100

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ВАРКУ СЕТКИ И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕ ТУ-73-56 / МСПМХП
2. ИСПОЛНЕНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА ЗАКАЗ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

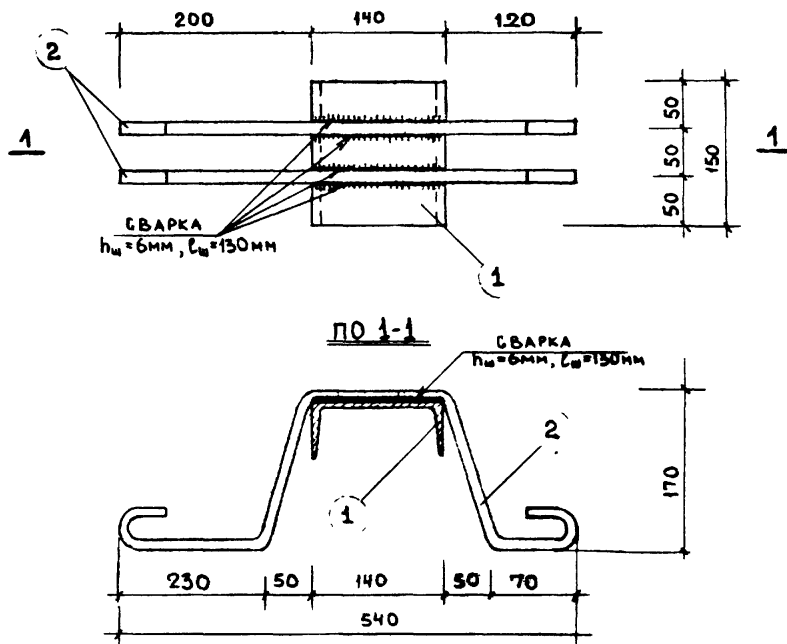
ВЫПУСК I

АРМАТУРА

ИИ-04-4

Лист №
24

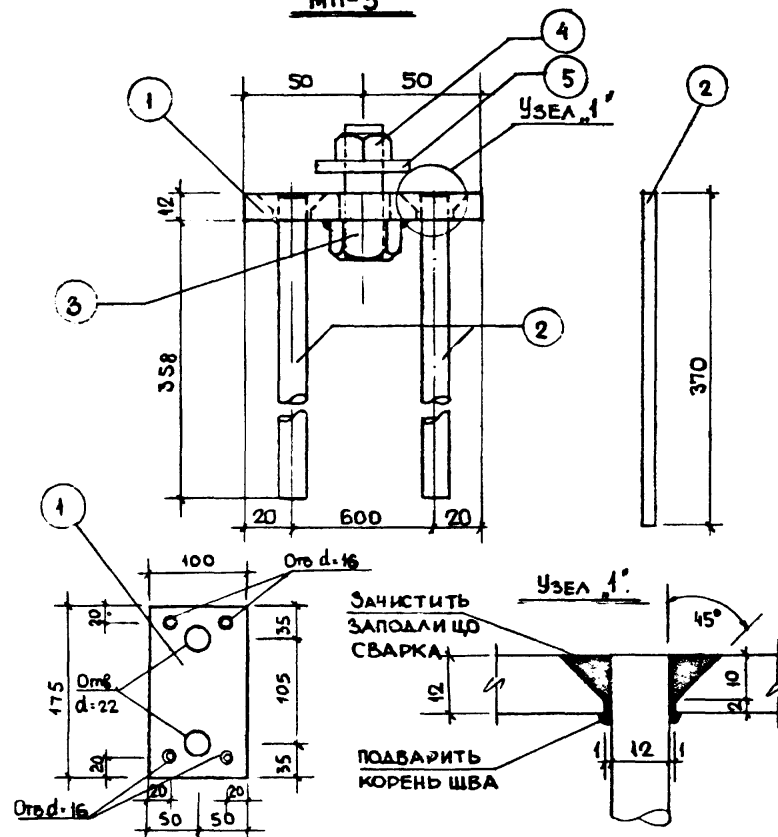
МП-2



ОБЪЕМОВАНИЕ МЕТАЛЛА							
№ ПОС	РАЗМЕРЫ	КАТЕГОРИЯ СТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПО ГОСТ	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА	ПОВЕРХ. ПОДЛЕЖАЩАЯ ОБРАБОТКЕ	ВЕС, кг
1	EN14	Ст.3	8240-56	2100	1	150	0,15
2	Ø12	А-I	5781-61	2100	2	900	1,60
							3,44

Примечание: СВАРКУ производить электродами Э-42А.

МП-3



ОБЪЕМОВАНИЕ МЕТАЛЛА							
№ ПОС	РАЗМЕРЫ	КАТЕГОРИЯ СТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПО ГОСТ	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА	ПОВЕРХ. ПОДЛЕЖАЩАЯ ОБРАБОТКЕ	ВЕС, кг
1	-100x12	Ст.3	380-60	2100	1	175	0,175
2	Ø14	А-II	5781-61	2700	4	370	1,48
3	Ø12	А-I	5781-61	2100	2	42	0,084
4	Ø12	А-I	5781-61	2100	2	-	0,13
5	Ø12	А-I	5781-61	2100	2	-	0,05
							3,96

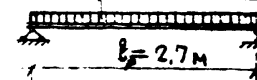
Выпуск I

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.

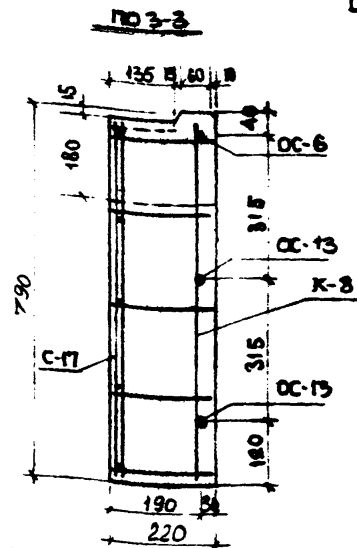
ИИ-04-4

Лист №:

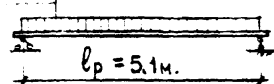
25



выпуск I	ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПК 17-28-8	ИИ-04-4	Лист №:
			27



$q_{\text{норм}} = 675 \text{ кг/м}^2$
 $q_{\text{норм}} = 1120 \text{ кг/м}^2$ СХЕМА ИСПЫТАНИИ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,14
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,855
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	66,67
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	78,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	15,50
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЪЕМКА ИЗДЕЛИЯ РАЗРУША	КГ/СМ ²	140

1. ИЗДАНИЕ РАЗРАБОТАНО
в соответствии со РД 15
15-62

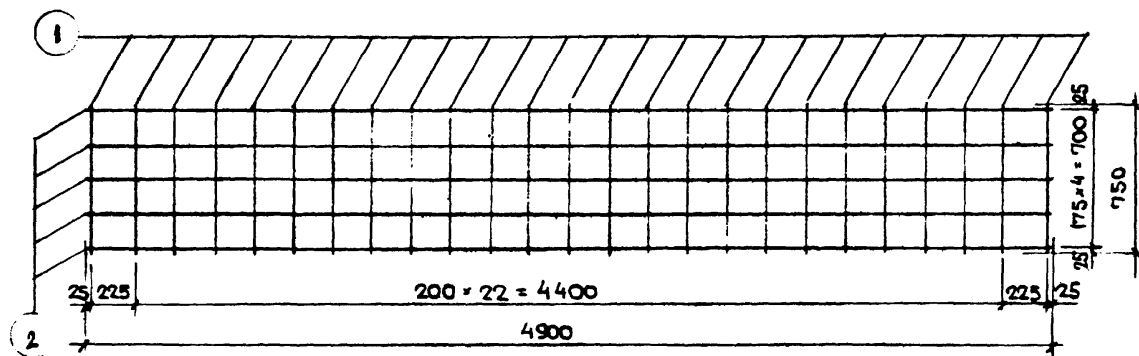
2. ВВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЬ ЧЕНОКО
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРАВЛЕНИЯ
СТЕРЖНЕЙ ДИМЕТ 3600¹ КМ, ПО
НЕ СОЛОНЕ ДИМЕТ: 5400¹ КМ 2

3. ВЕР. 20.2.2. РАЗРЕШ. 44-55;
6-6 СЧЕТ. АЛТ. 23.7
1. МАТЕР. ТИ. 20.000 № 4;
41/13, 15, 24, 25, 26, 30

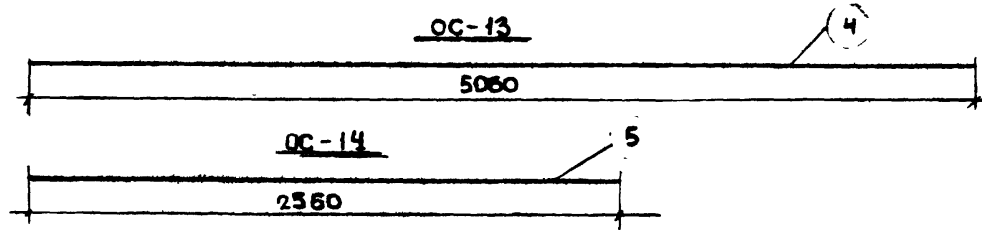
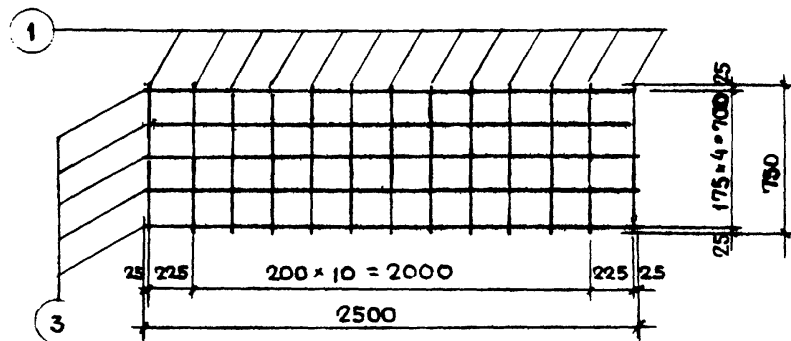
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ
ПКВ-53-8

UNIT 11:
29

CETKA C-17



СЕТКА С-18



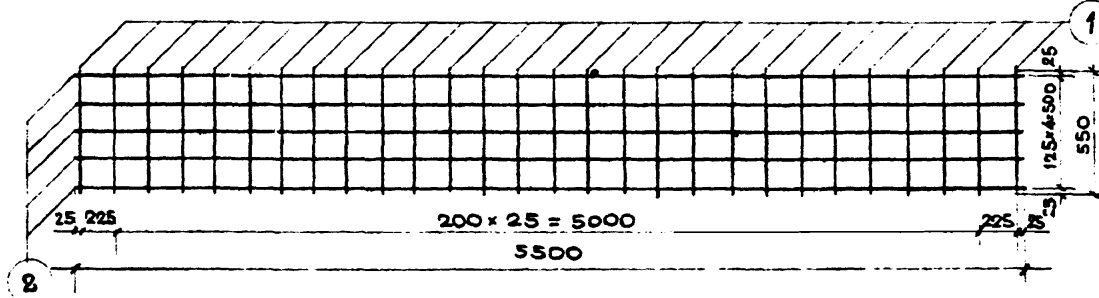
ПРИМЕНЕНИЕ МЕТАЛЛА НА АСТАД								
№ №/п	МАРКА АСТАД	№ ПОС	ПЕРЕН. мм	КОЛ- Т	ДАННА		БЕРКТ	
					ПОЗНЧНО мм	НА ТУ м	ПОЗНЧНО	АСТАД
1	C-17	1	48-I	25	750	18,8	1,87	
		2	58-I	5	4900	24,5	3,78	5,65
2	C-18	1	48-I	13	750	9,75	0,97	
		3	48-I	5	2500	12,5	4,24	2,21
3	OC-13	4	44-A	1	5060	5,06	6,12	6,12
4	OC-14	5	40-A	1	2560	2,56	1,58	1,58

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
ПРОФИЛЬ мм	ММ РАЗМЕРЫ	ХАРАКТЕРИ- СТИКА СТАЛИ	НАЧЕТЫЕ ПРОФИТЫ НЕ АРМАТ R ₀ RT/CM ²
φ4, φ5,	1,2,3	B-16727-53	3150
φ10, φ12, φ14	4,5,6,7	A-17 5781-61	5100

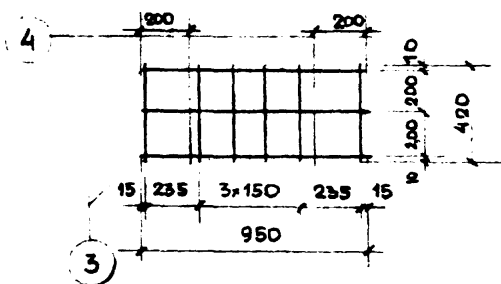
RECEIVED

- 1 ВВАРКУ РЕТОХ И КАРКАРОВ ВРОНС-
КОДНТЬ В ПОТВЕТСТВИИ Р
ТУН-73-56 /МСПМХП
- 2 ИРПЫТАНИЕ ВРЕХ ВНАДВ АРМАТУРЫ
НА РАСТЯЖЕННЕ - ОБЪЕЗДАТЕЛЬНО

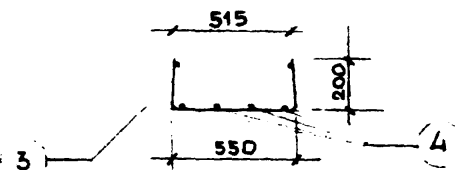
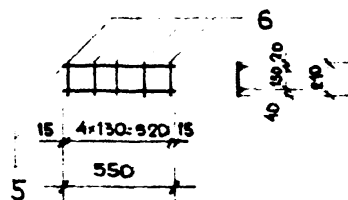
СЕТКА С-19



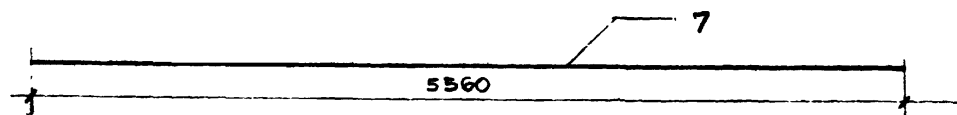
СЕТКА С-20



К-9



ОС-12



РЕЗЮМЕНТАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
№ ПОС.	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОС.	РЕЗЮМЕНТАЦИЯ	КОЛ-ВО	ДЛИНА ПОЗИЦИИ	ДЛИНА	ВЕС КГ
1	С-19	1	φ48I	28	950	15.4	1.52
2	С-20	2	φ58I	5	5500	27.5	4.24
3	К-9	3	φ48I	3	950	2.85	0.28
4	ОС-12	4	φ48I	6	420	2.52	0.25
5	К-9	5	φ38I	2	550	1.11	0.06
6	К-9	6	φ38I	5	210	1.05	0.06
7	ОС-12	7	φ12A-IV	1	5560	5.56	4.95

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
РЕЗЮМЕНТАЦИЯ	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	МАРКА МЕТАЛЛА
φ58I	2	В-I	3150
φ48I	1,3,4	6727-53	
φ38I	5,6		
φ12A-IV	7	А-IV	5100

ПРИМЕЧАНИЕ

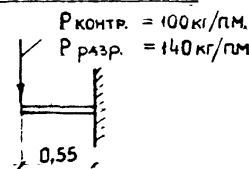
1. ВАРКА СЕТКИ И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТУ-73-56 /МСПМХН.
2. ИСПЫТАНИЕ ВРЕХ ВНАРУЖ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

ВЫПУСК I

АРМАТУРА
ПКВ-58-6

ИИ-04-4

Лист №:
31



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕР ИЗДЕЛИЯ	Т	0.69
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0.275
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	12.75
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м³ БЕТОНА	кг	46.40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м² ИЗДЕЛИЯ	кг	—
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОНТУ ОТЛУКА ИЗДЕЛИЯ В ЗАВОДЕ	кг/см²	140

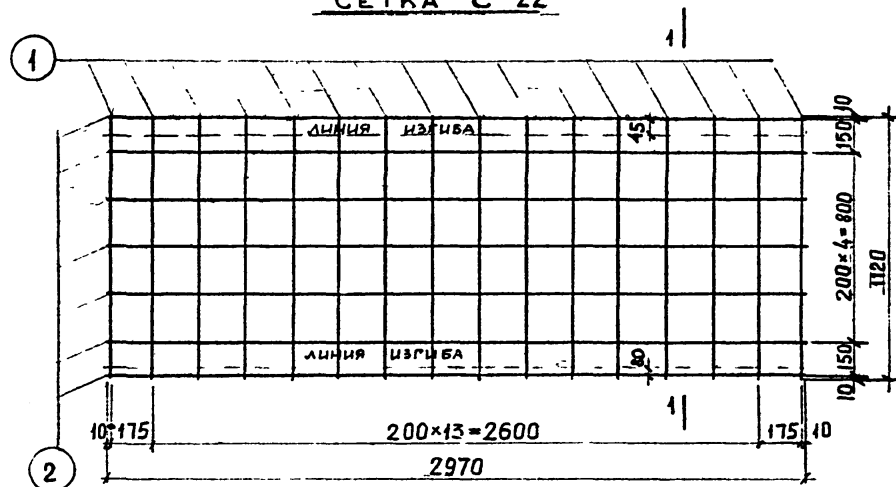
1. ИЗДЕЛЕНИЕ РАЗРАБОТАНО В ОТВЕТСТВИИ СО
ИЗМ. № 1-62.

2. МАТЕРИАЛЫ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЯ ПРОПУЩЕНЫ
ПОСЛЕ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ И УТВЕРЖДЕНИЯ
ПРОЕКТА ОБРАЗЦА

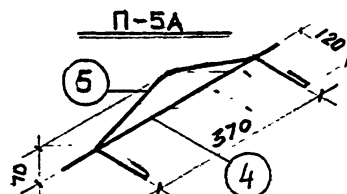
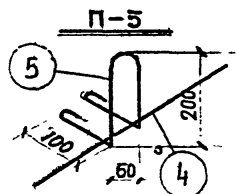
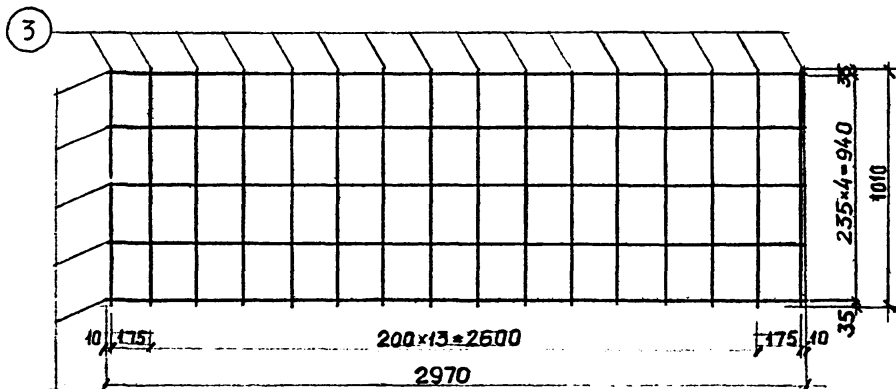
3. АРМАТУРА СМ. ЛИСТ № 3334

Выпуск I	КАРНИЗНАЯ ПЛИТА АК-30-11	РМ-237-14	Лист № 32
----------	-----------------------------	-----------	--------------

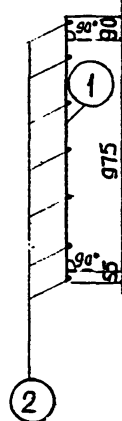
СЕТКА С-22



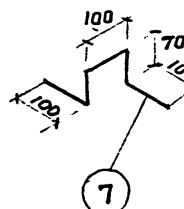
СЕТКА С-21



По 1-1



А-1



КРИТИЧЕСКАЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
№	МАРКА	№	РЕЧЕН	КОЛ	ДЛИНА		ВЕС
№	ДЕТАЛИ	ПОЗ	ММ	МЕТ	ПОЗ	ММ	ДЕТАЛИ
1	С-22	1	Ф4В	16	1120	17,92	1,70
		2	Ф4В-1	7	2970	20,09	6,99
2	С-21	3	Ф4В-1	16	1010	16,16	1,60
		2	Ф4В-1	5	2970	14,85	1,47
3	П-5	4	Ф10А	1	500	0,5	0,30
		5	Ф10А-1	1	780	0,78	0,48
4	П-5А	5	Ф10А-1	1	780	0,78	0,48
		4	Ф10А-1	1	500	0,5	0,30
5	А-1	7	Ф10А-1	1	440	0,4	0,25

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

РЕЧЕН	ММ	ХАРАКТЕРИ	ВЕС
М	ПОЗ	ТАК	ДЕТАЛИ
Ф4 В-1	1,23	В-1	3150
Ф10 А-1	4,567	А-1	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВАРКА РЕТОК И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ПОДСТАНОВИТЕЛЬНОМ ПУ-73-56/МСПМХП.
2. ИСПЫТАНИЕ ВРЕХ ВНАД АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.

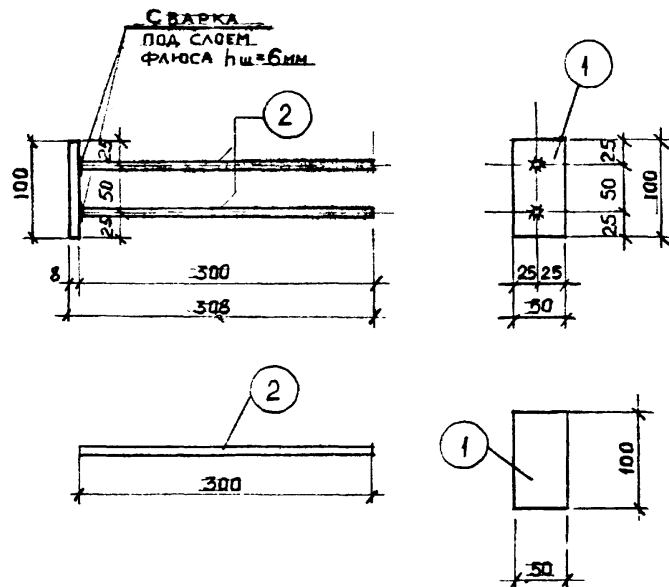
Выпуск I

АРМАТУРА ПЛИТЫ
АК-30-11.

ИИ-04-4

Лист №
33

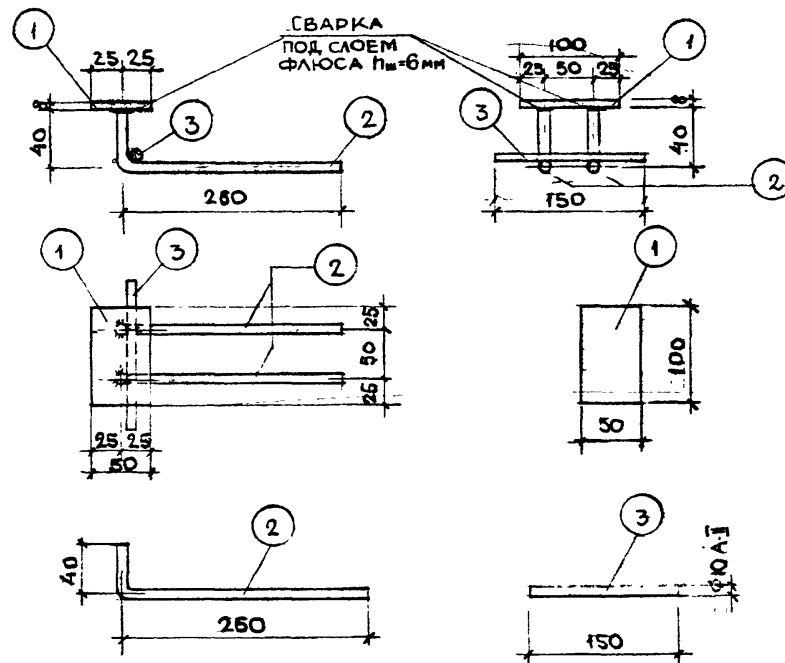
МЛ-8



ПРЕДНОМЕРНЫЙ МЕТАЛЛ								
ММ ДЖ	РЕЖИМ ММ	КАДР СТААН ПО ГОСТ	ПРЕДНОМЕР КООРДИНАТ ПРОМАНОВА К. 17/00	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА ММ	ШИРИНА М	ВЕС, КГ ПОСРЕДН	МА ДИАЛО
1	-50x8	G.3 380-60	2100	1	100	0,1	0,31	
2	φ 10	A-II 5781-61	2700	2	300	0,6	0,37	0,68

У П Р А В Л Е Н И Е - П Л А Н О В О Г О О Т Д Е Л Е Н И Я

МД-9



ПРИМЕЧАНИЕ:

4. МП-9 выполнить из заготовок МП-8. При этом
стержни поз. ② согнуть и привязать к ним
стержень поз. ③

РЕЗУЛЬТАТЫ МЕТАЛЛА								
№ ОРД	РАЗМЕР мм	КАПЕР СТАЛ НО ГИСТ	ПРОЧНОСТЬ КОРРЕКТИВ АРМАТУРЫ R _к кг/см ²	Класс шт.	ДАННЫЕ		РЕЗ. КР.	
					НОМЕР мм	КАПЕР м	НОМЕР	НА АСТАЛ
1	-50×8	Ст. 3 380-60	2100	1	100	0,1	0,31	0,77
2	φ 10	А-II 5781-61	2700	2	300	0,6	0,37	
3	φ 10	А-II 5781-61	2700	1	150	0,15	0,09	

ВЫПУСК I ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

ИИ-04-4

34

