

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 МНОГОЛУСТОТНЫЕ, РЕБРИСТЫЕ, СПЛОШНЫЕ ПЛИТЫ.

МИТЭП

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 МНОГОПУСТОТНЫЕ, РЕБРИСТЫЕ, СПЛОШНЫЕ ПЛИТЫ.

И.О. ДИРЕКТОРА МИТЭП
ГЛ. ИНЖЕНЕР МИТЭП

ГЛ. АРХИТЕКТОР МИТЭП

НАЧ. КОНСТРУКТОР. ОТД.

ГЛ. ИНЖ. КОНСТРУК. ОТД.

НАЧ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТД.

ГЛ. ИНЖ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТД.

ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

[Handwritten signatures]

/ 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 Ъ Д Е Н Б Е Р Г И. В. /

/ Р Ы Л Л О В. П. /

МОСКВА - 1964г.

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ ГОСУДАР-
СТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО ГРАЖ-
ДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
№ 214 от 28.8.1964г.

Коп. 2876/4-1

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

- I. 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 бабки для зданий I-4 этажа"
- 5. Р.ч. ИИ-04-2 "Колонны"
выпуск I "Железобетонные колонны сечением 300x300 мм"
- 6. Р.ч. ИИ-04-3 "Ригели"
выпуск I "Железобетонные ригели для колонн сечением 300x300 мм"
- 7. Р.ч. ИИ-04-4 "Плиты перекрытий и карнизы"
выпуск I "Железобетонные многослойные, ребристые, сплошные 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	8
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. Настилы 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. Закладные детали	25
26. Закладные 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. Закладные детали	34
35. Фризный 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 фризвого камня.

Номенклатура изделий представлена на листах № 1,2.

I. НАСТИЛЫ И ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЯ.

I. Настилы и плиты перекрытия запроектированы многопустотными, ребристыми и сплошными.

Все рядовые и связевые настилы перекрытий запроектированы с пустотами, образуемыми пучонами 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 диафрагмы жесткости, обуславливаемые заказом. Приведенная толщина бетона составляет 11.3 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, а 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 -53-12 должна быть $\sigma_0 = 5400$ кг/см², для остальных настилов и плит $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см², но не более $0.9 R_{\sigma}^M = 5400$ кг/см².

Конструктивное армирование всех настилов и плит перекрытия принято из стали классов А-1, В-1.

Сварка сеток и каркасов предусмотрена контактная. Изготовление сеток, каркасов и приварку дополнительных стержней вести в соответствии с ТУ-73-56 /МСПМХП и ВСН-38-57/МСПМХП-МССС.

Сварку закладных деталей выполнять электродами Э-42А.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска 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 II-V.1-62.
4. Подъем всех настилов и плит перекрытия осуществляется за 4 петли.

II Карнизная плита.

5. Карнизная плита рассчитана и законструирована в соответствии со СНиП II-V.2-62 и СНиП II-V.1-62. Снеговая нагрузка на плиту принята по IY району. Армирование плиты принято сварными сетками из стали класса В-I.

Бетон марки "200". Подъем 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 II-V.1-62. Армирование принято сварными сетками из стали класса В-I. Бетон принят марки "200".

Лицевые поверхности фризового камня должны быть зажелезнены. 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-V.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-III, что соответствует колебаниям высоты шероховатости в пределах 1,2-2,5 мм.

8. Систематический контроль за качеством изготовления в части маркировки, допусков, правил приемки, условий складирования и транспортировки изделий, методов испытаний и других технических требований должен осуществляться в соответствии с техническими условиями на их изготовление СН1-61, СНиП II-V.1-62, СНиП I-V.1-62.

9. 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 "э" - плита связевая,
- ПР - плита ребристая санитарная,
- АК - карнизная плита.
- АФ - фризовый камень.

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

В альбоме приняты следующие обозначения



НОМЕР УЗЛА

НОМЕР ЛИСТА, НА КОТОРОМ РАСПОЛОЖЕН ЧЕРТЕЖ УЗЛА.

Главный инженер проекта

Ветилин

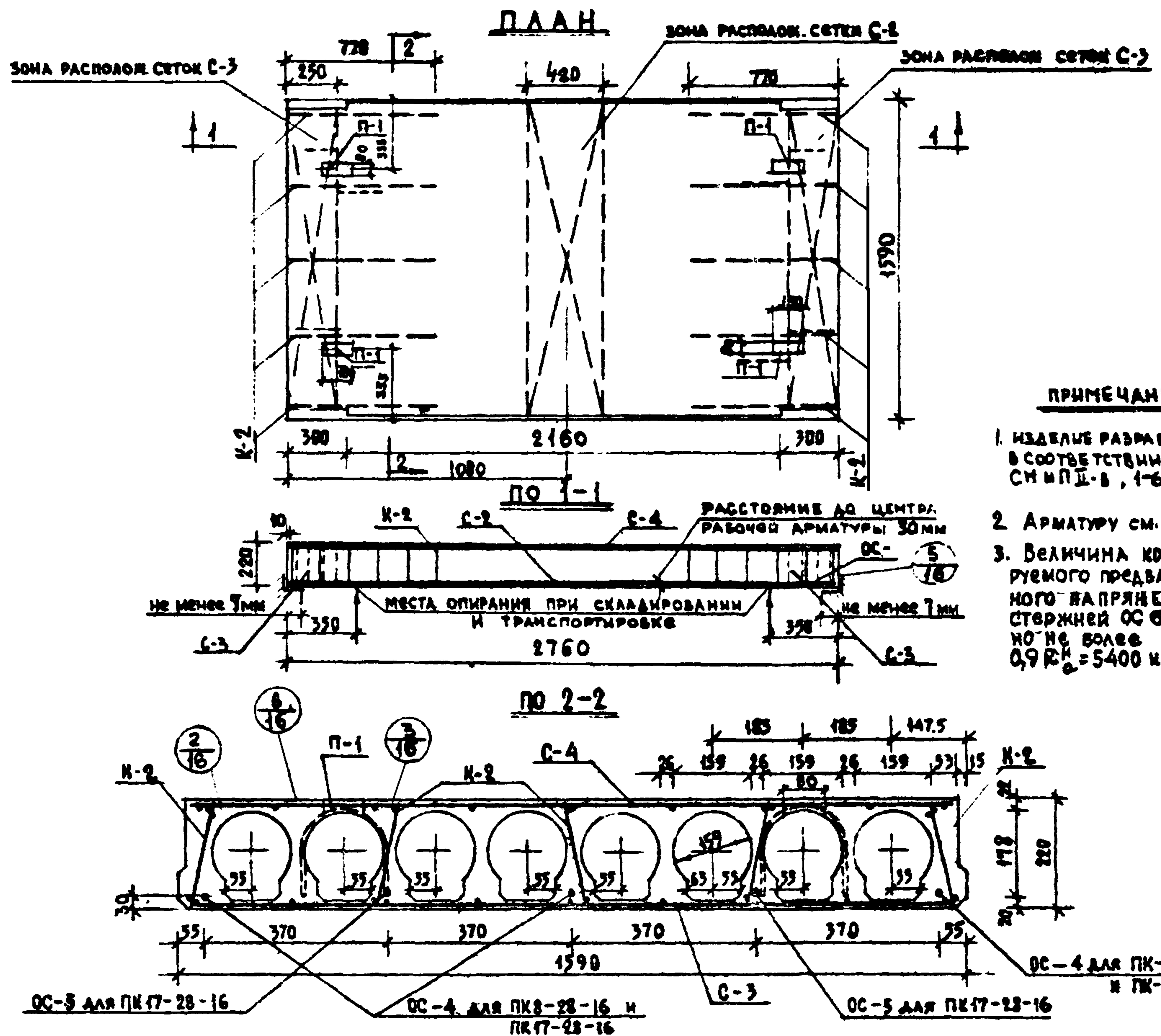
/Рылю В.П./

Групповой инженер

Кобелева

/Кобелева К.Г./

ИИО
 НАЧ. ИИО
 ГА ИИО ИИО
 СОГЛАСОВАНО
 КОМАНДА
 БРИГАДА
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ПРОЕКТ
 ПРОВЕРКА
 РЫЛА
 ГА ИИО ИИО
 НАЧ. ОТА
 ГА ИИО ОТА
 ГА ИИО ПР.
 21.01
 1964 г.
 М.Б.
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТАБЛ
 АРХ. ИИ
 47.48
 0 - 2



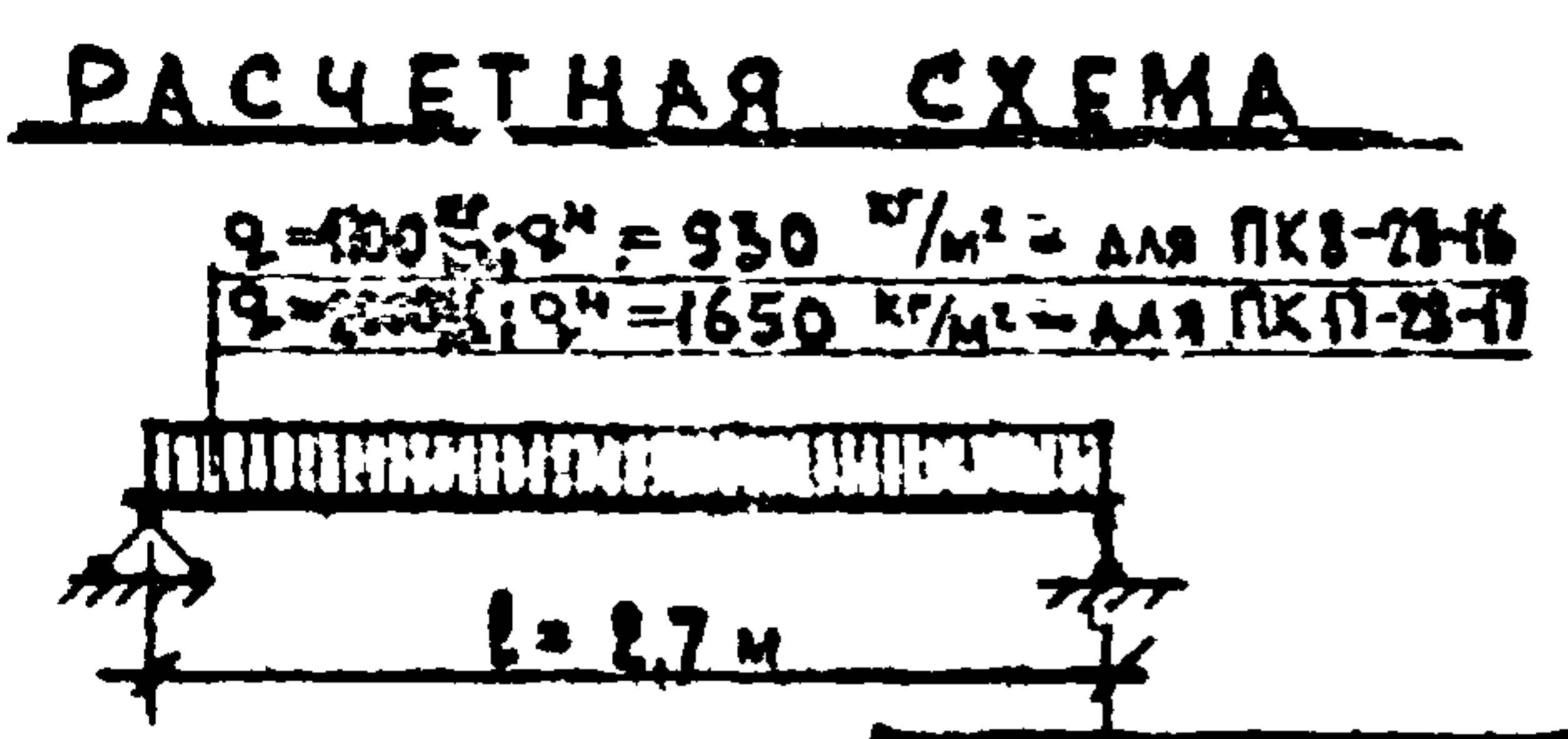
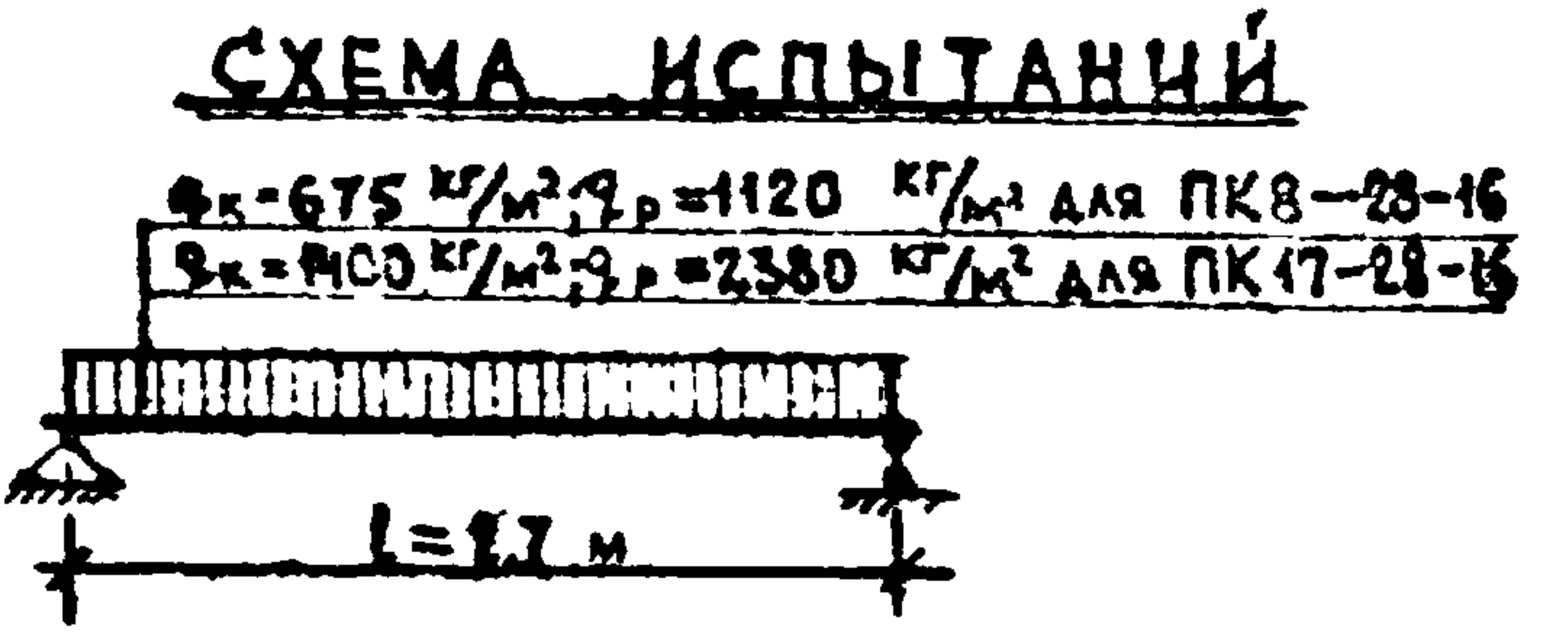
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС МЕТАЛЛА				
			НА ДЕТАЛЬ	ПКВ-28-16 НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО	ПК17-28-16 НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО
1	С-2	1	0,76	0,76		0,76	
2	С-3	2	1,40	2,80		2,80	
3	С-4	1	2,37	2,37		2,37	
4	К-2	10	0,15	1,50		1,50	
5	ОС-4	3	1,10	3,30		3,30	
6	ОС-5	2	1,71	-		3,42	
7	П-1	4	0,58	2,12		2,12	
					13,45		16,87

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СН И П Д-В, 1-62
 - АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ 4, 5
 - ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ СТОРЖНЕЙ ОС σ_{23500} НО НЕ БОЛЕЕ $0,9 R_{\sigma} = 5400$ КГ/СМ²

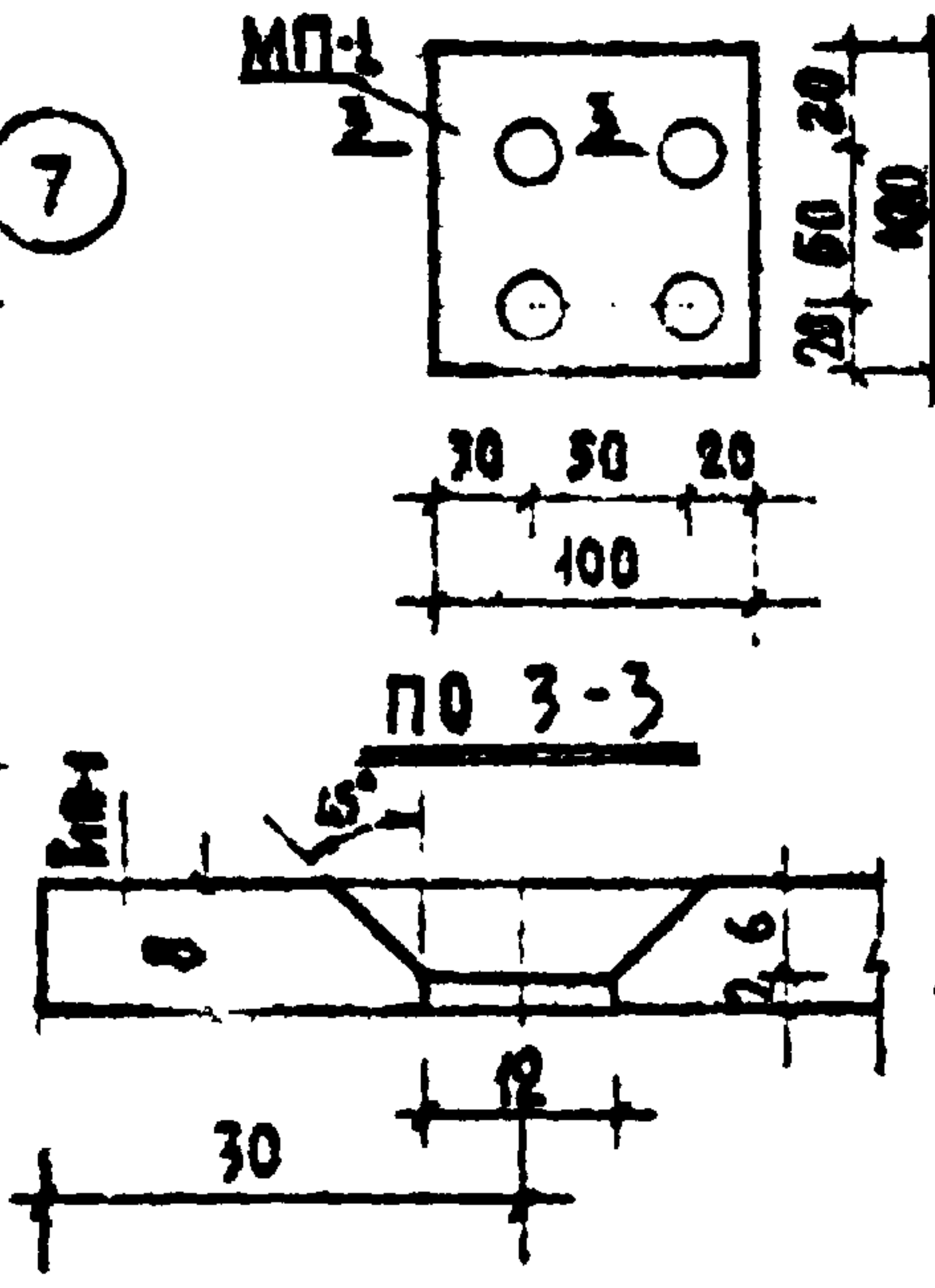
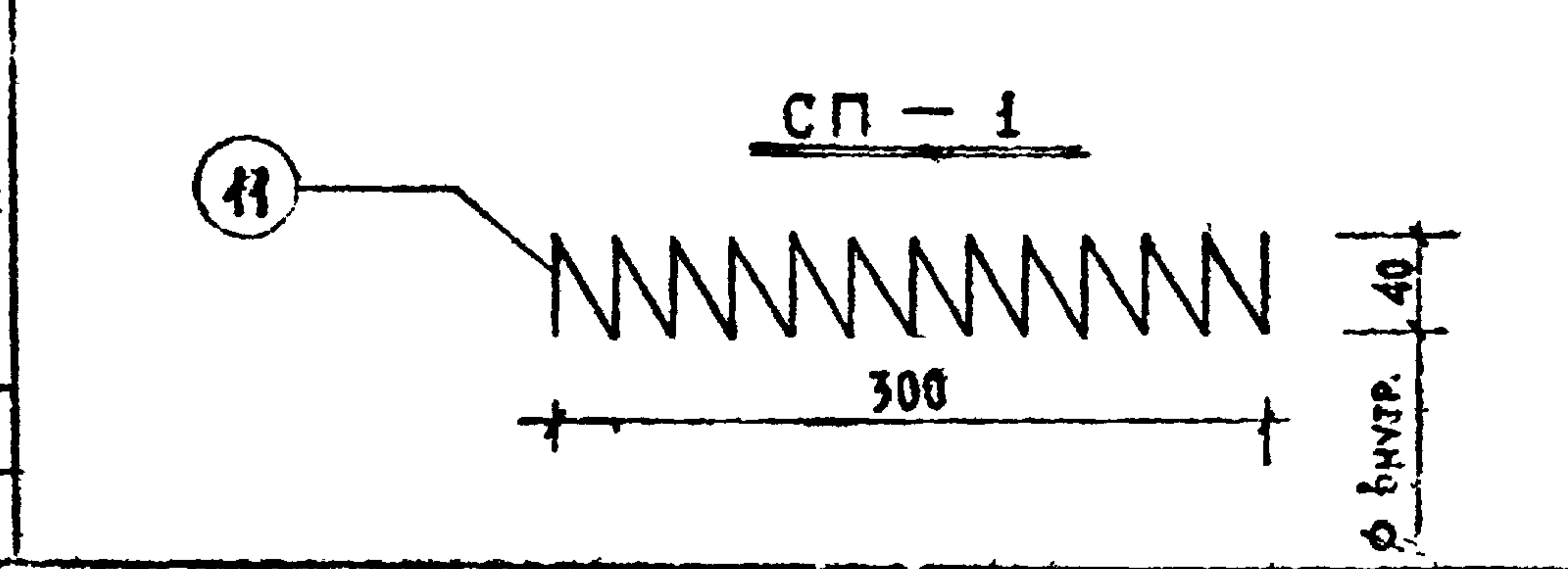
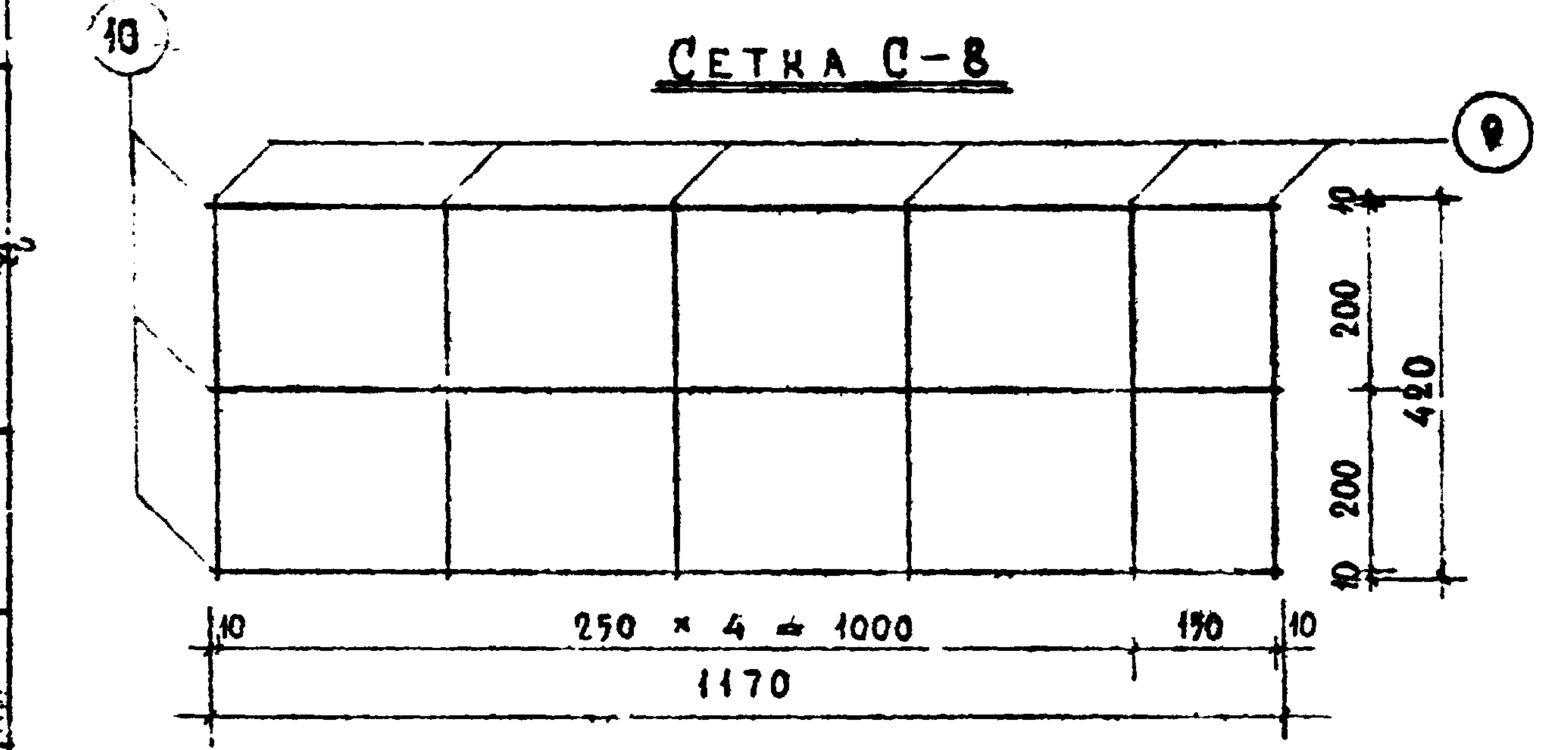
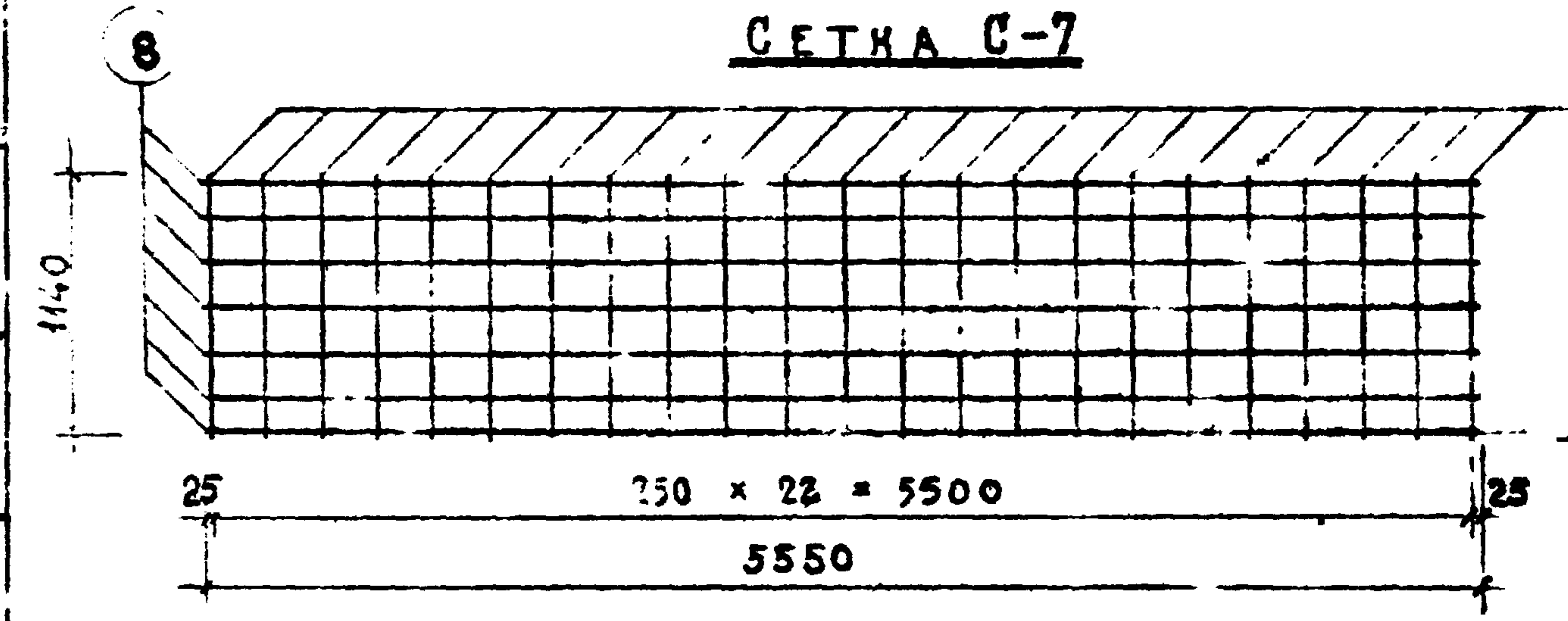
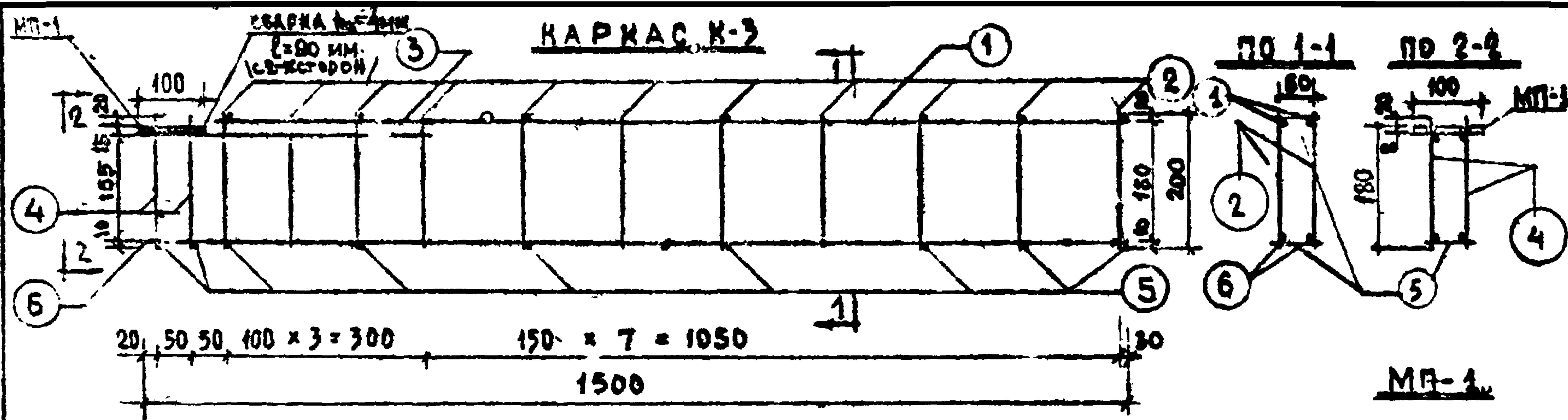
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛЯ ВСЕХ ПАНЕЛЕЙ					
	ПКВ-28-16	ПК17-28-16	ПК8-28-16	ПК17-28-16	ПК8-28-16	ПК17-28-16
Диаметр, мм	10	3	4	5	8	10
Длина, м	4,40	70,5	1,97	1,54	8,31	3,28
Вес, кг	2,12	3,87	1,18	2,38	3,30	3,42
Класс стали по ГОСТ	А-1 ВСТЗ 5781-61	В-1 ГОСТ 6727-53	А-19 ГОСТ 5781-61			
Расчетное сопротивление арматуры R_a , кг/см ²	2100	3150	5100			



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

Параметр	ПКВ-28-16		ПК17-28-16	
	Т	1,41	1,41	1,41
Вес				
Объем бетона	м³	0,445	0,445	
Приведенная толщ. бетона	см	10,1	10,1	
Расход металла	кг	13,45	16,87	
Расход металла на 1 м³ бетона	кг	30,20	37,90	
Расход металла на 1 м² издел.	кг	3,05	3,83	
Марка бетона	-	200	200	
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения	кг/см²	140	140	



№ ПО/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	РЕЧЕН. ММ	ХВАТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТУ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
1	К-3	1	φ5 В-I	2	1390	2,78	0,43	3,40
		2	φ5 В-I	22	200	4,40	0,68	
		3	φ10 А-II	2	430	0,86	0,53	
		4	φ10 А-II	4	200	0,80	0,50	
		5	φ5 В-I	14	80	1,12	0,17	
		6	φ5 В-I	2	1500	3,00	0,46	
		МП-1	-100x8	1	100	0,10	0,63	
2	С-7	7	φ3 В-I	23	1140	26,22	4,44	3,58
		8	φ3 В-I	7	5550	38,85	2,14	
3	С-8	9	φ4 В-I	6	420	2,52	0,25	0,60
		10	φ4 В-I	3	1,70	3,51	0,35	
4	СП-1	11	φ4 В-I	1	2520	2,52	0,25	0,25

РЕЧЕН. ММ	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СООТНОШЕНИЕ АРМАТ. R _с , КГ/СМ ²
φ3, φ4, φ5	1, 2, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11	В-I ГОСТ 5727-53	3150
φ10	3	А-II ГОСТ 5781-61	2700
φ10	4	А-I ГОСТ 5781-61	2100
-100x8	МП-1	СТ.3 ГОСТ 380-60	2100

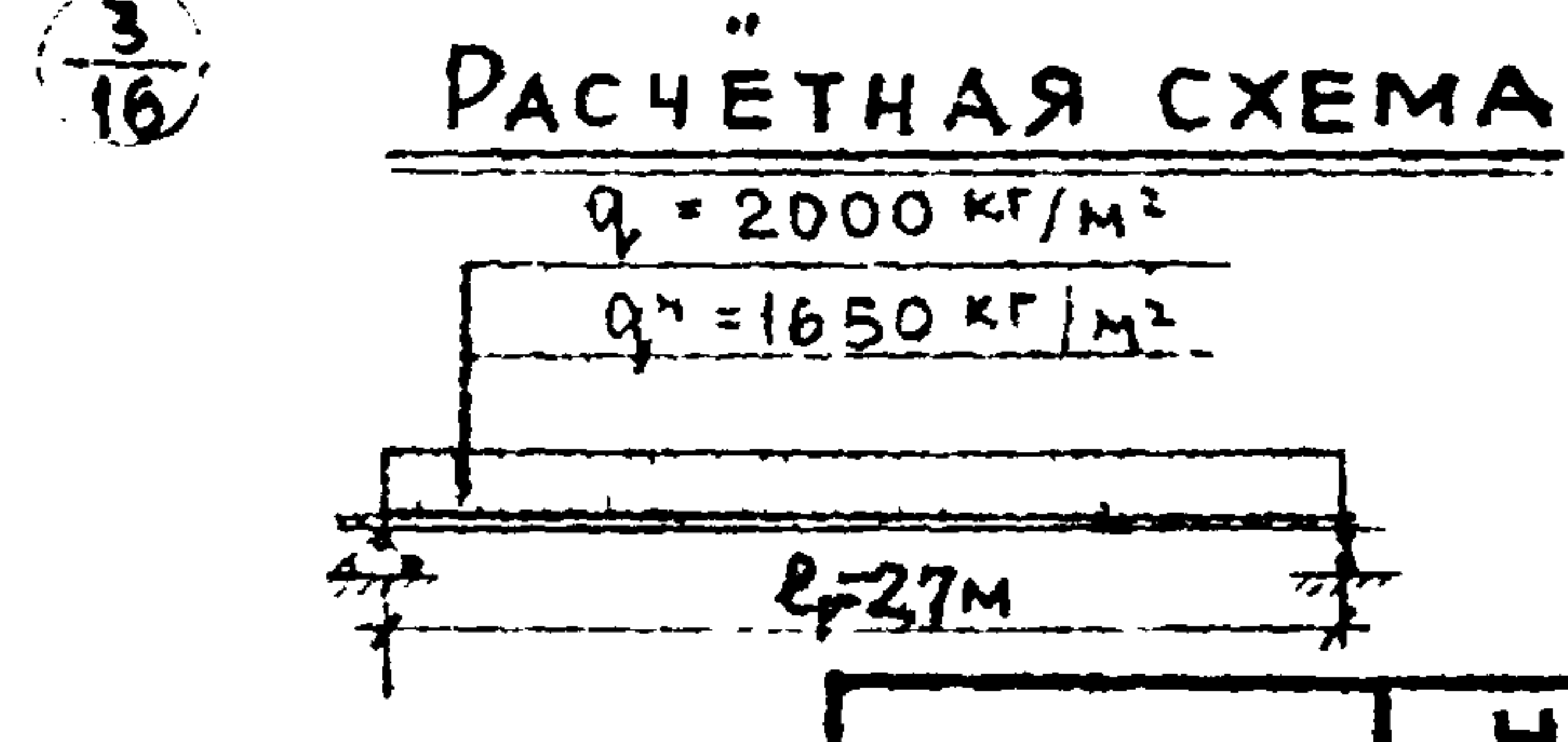
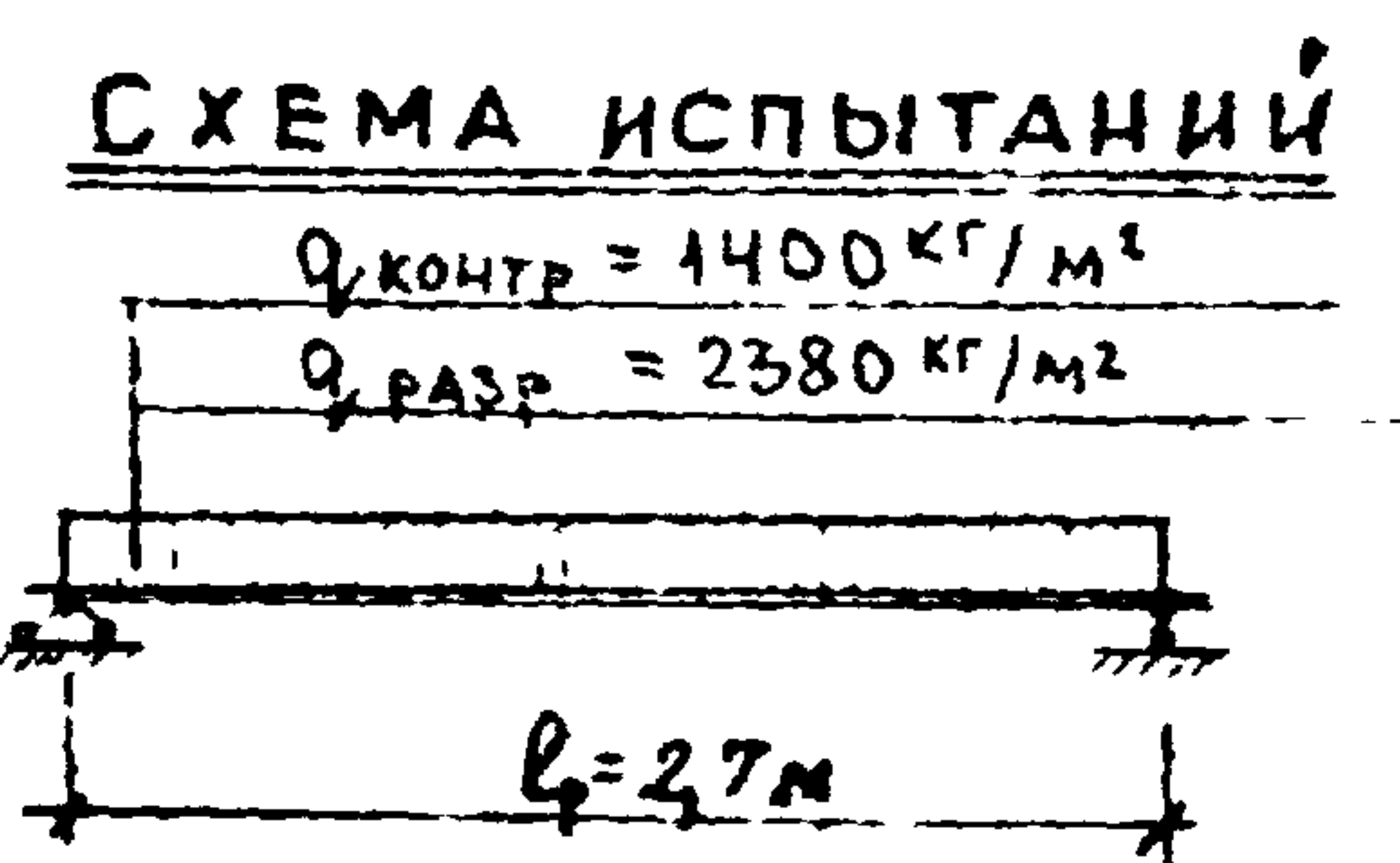
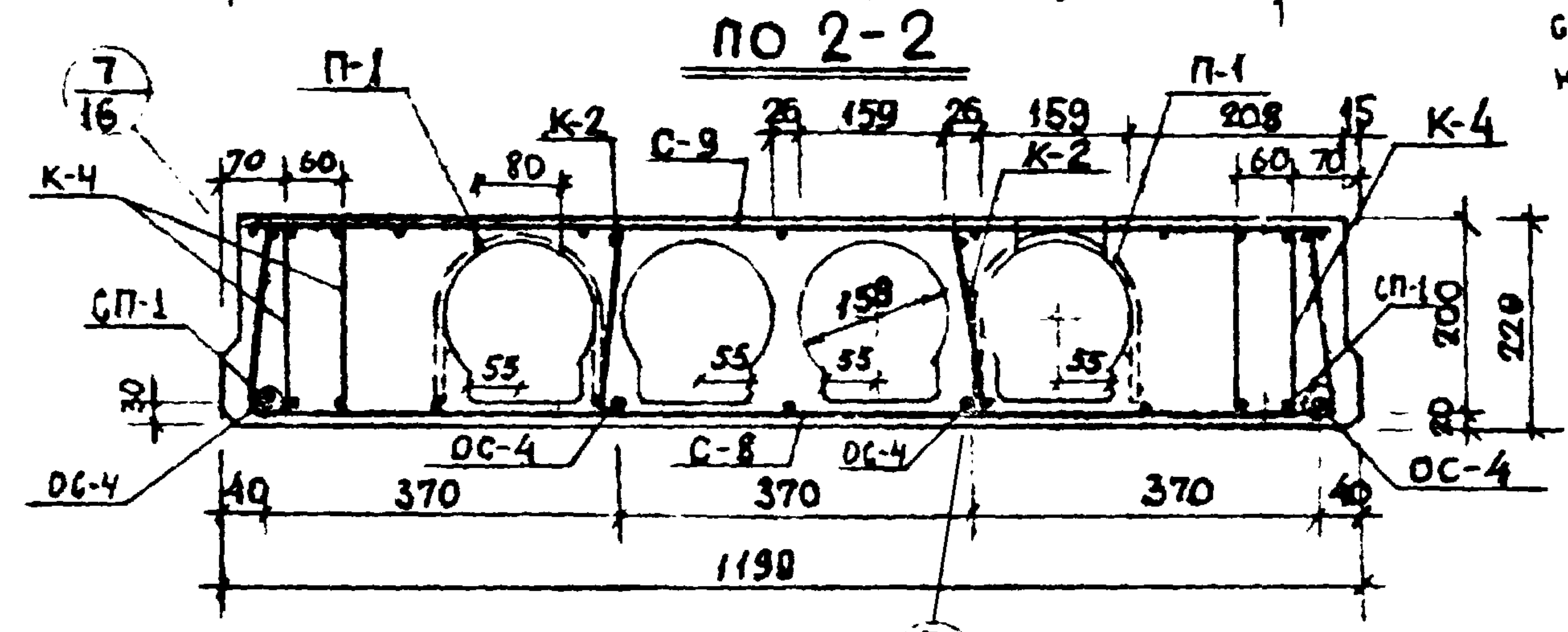
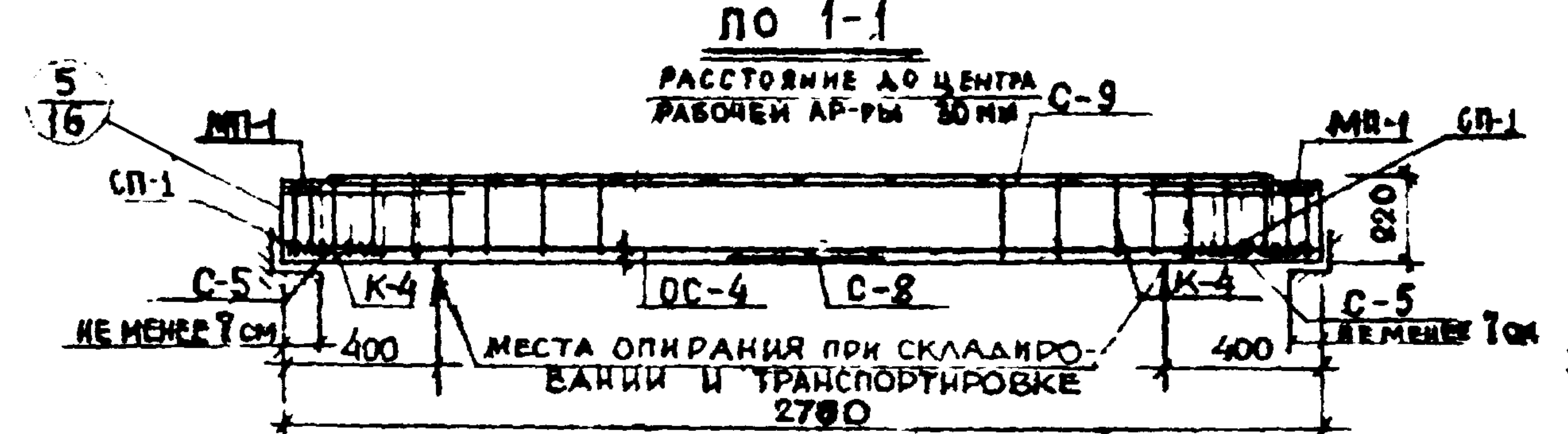
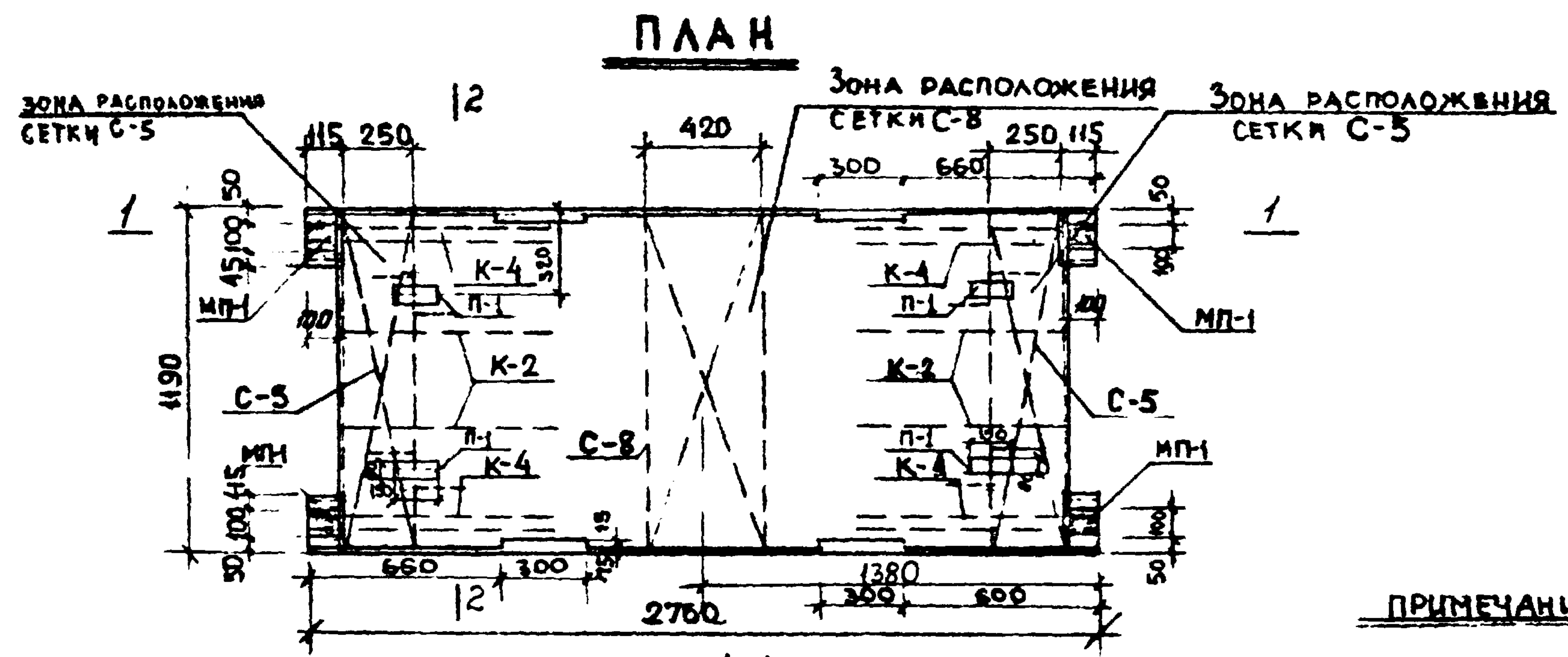
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ РЕШЕК И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТУ73-56/МСПМХП.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. В СЕЧЕНИИ 2-2 КОНЦЫ ХОМУТОВ ПОЗ. 4 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ МП-1 — ОБРЕЗАТЬ.

К.С.И.В. / С.И.В. / А.С.В. / М.С.В. / П.С.В. / Р.С.В. / С.С.В. / Т.С.В. / У.С.В. / Ф.С.В. / Х.С.В. / Ц.С.В. / Ч.С.В. / Ш.С.В. / Щ.С.В. / Ъ.С.В. / Ы.С.В. / Э.С.В. / Ю.С.В. / Я.С.В.
 АДХ. №: 17455
 МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 1964 г.
 1:10, 1:40, 1:5

ВЫПУСК I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	ЛИСТ №: 13
----------	----------	---------	------------

И.И. ФРАДИН
И.И. НИО
СОГЛАСОВ
П.И. НИМ.
Л.В.В.
22.08.1964 г.
МИТЭП
АРХ. № 47456



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС, КГ		
			НА ДЕТАЛЬ	НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ИТОГО
1	С-5	2	1,11	2,22	23,98
2	С-8	1	0,60	0,60	
3	С-9	1	1,68	1,68	
4	К-2	4	0,15	0,60	
5	К-4	4	2,69	10,76	
6	ОС-4	4	1,10	4,40	
7	СП-1	4	0,25	1,00	
8	П-1	4	0,68	2,72	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП-8, 1-62

2. АРМАТУРА СМ ДИСТЫ № № 4, 7, 11, 13, 15

3. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТ. НАПРЯЖЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ ОС-4 $\sigma_s = 3600 \text{ кг/см}^2$ НО НЕ БОЛЕЕ $0,9 R_s = 5400 \text{ кг/см}^2$

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

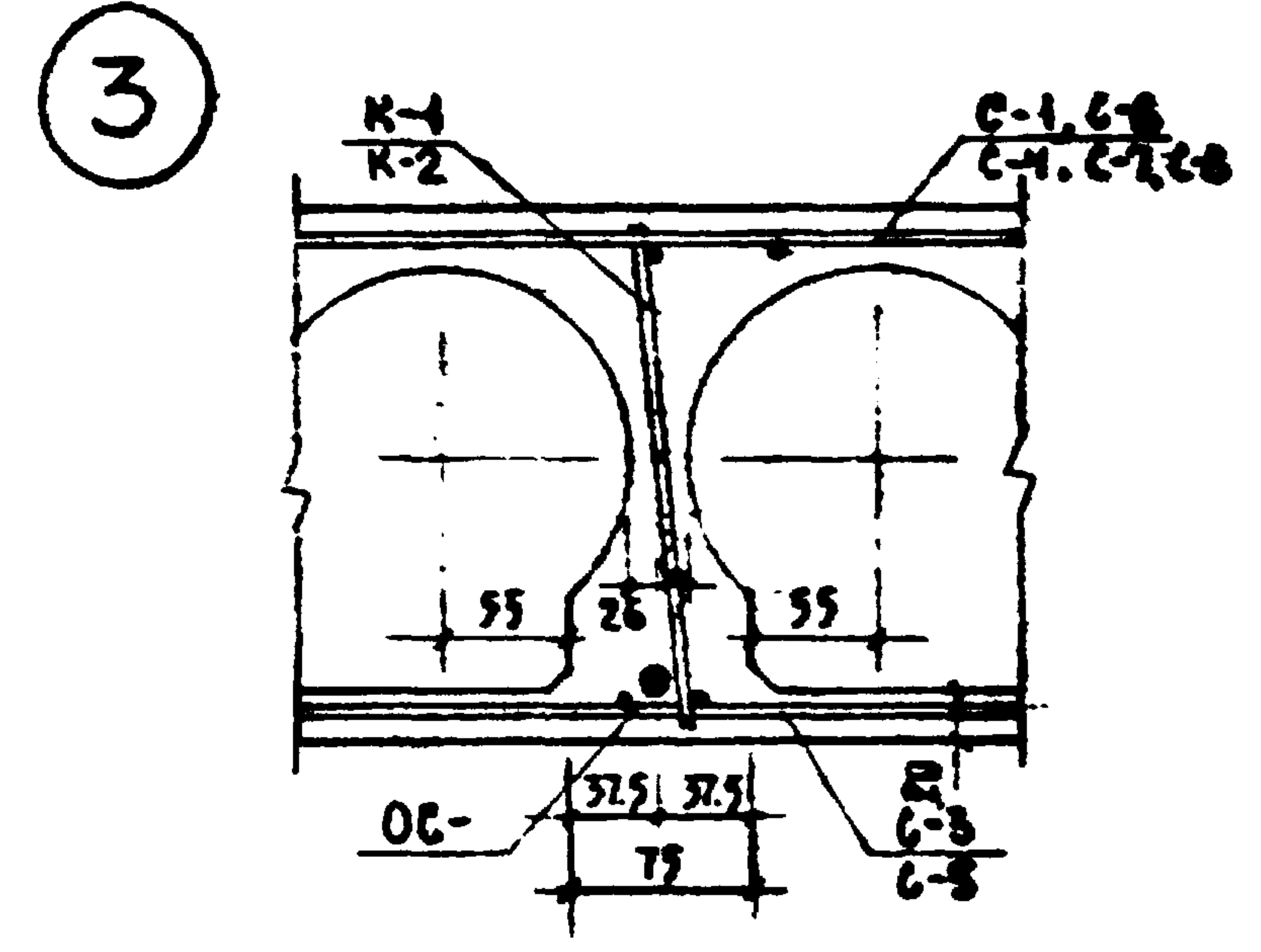
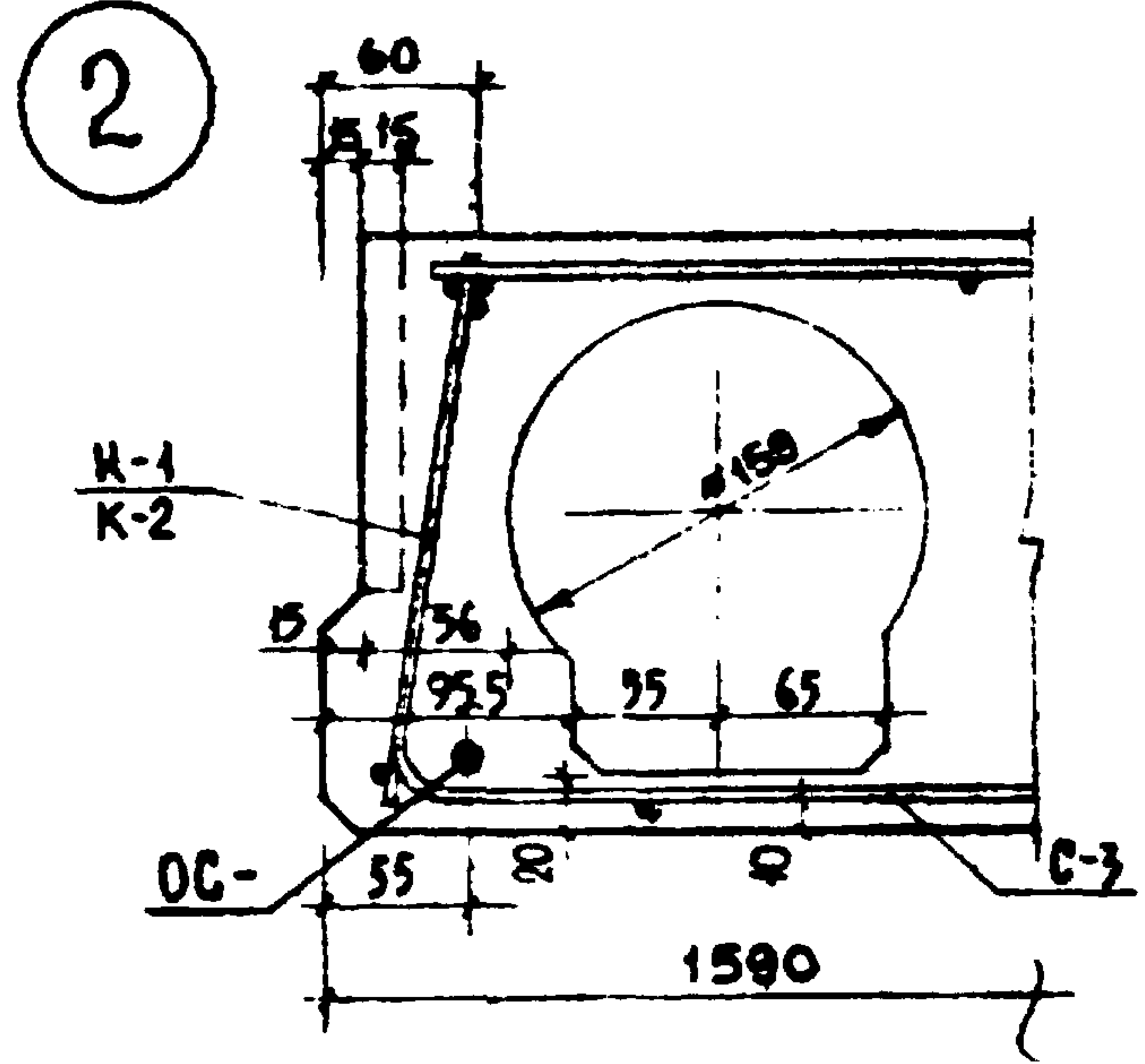
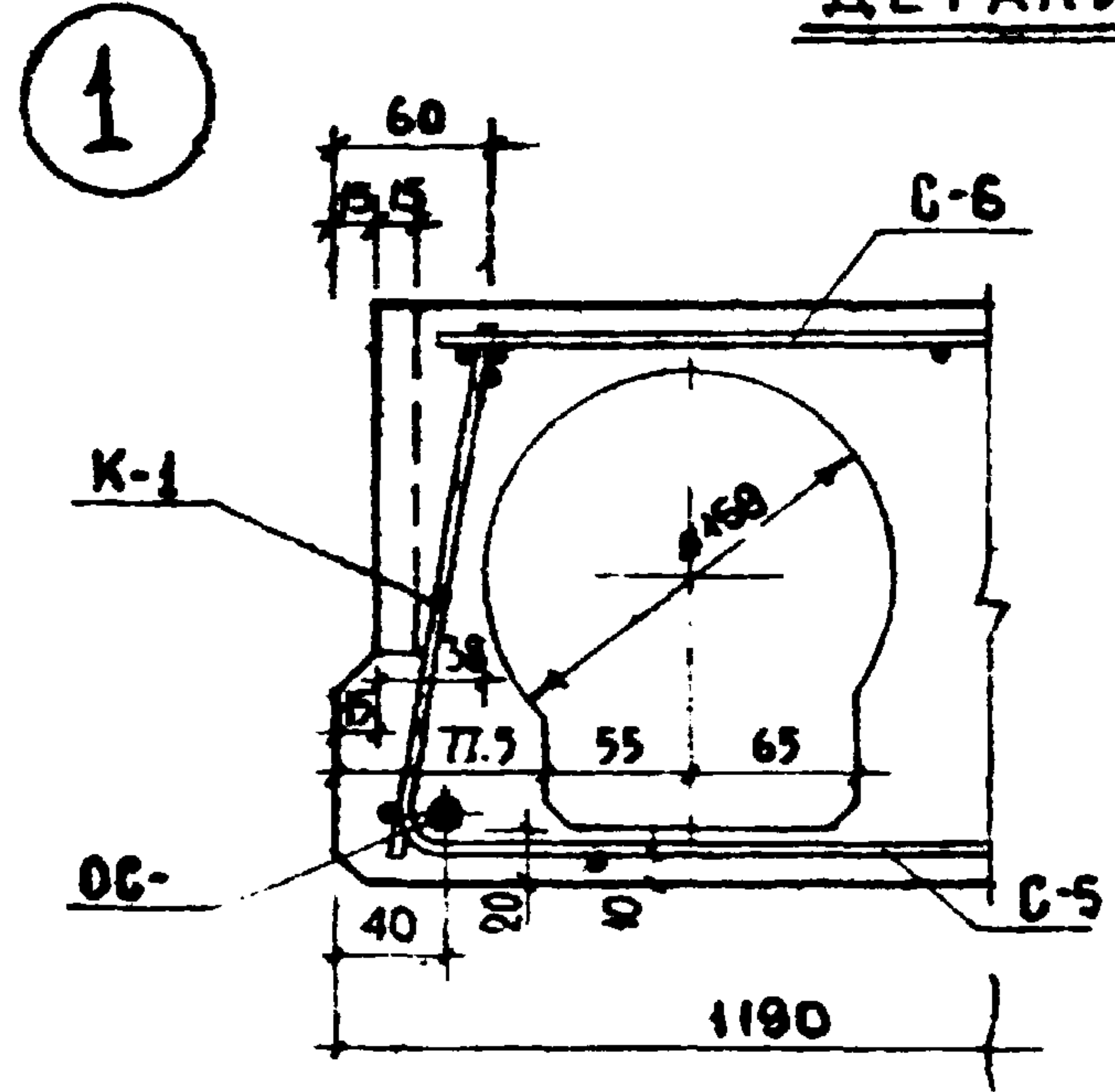
СЕЧЕНИЕ, мм	Ø8	Ø10	Ø10	Ø5	Ø4	Ø3	1000
ДЛИНА, м	11,04	3,44	7,28	1,04	1,47	1,39	0,4
ВЕС, кг	4,40	2,12	4,48	6,26	1,92	2,28	2,52
МАРКА СТАЛИ	А-III ГОСТ 5781-61	А-III ГОСТ 5781-61	А-III ГОСТ 5781-61	В-1 ГОСТ 5727-59	В-1 ГОСТ 5727-59	В-1 ГОСТ 5727-59	В-1 ГОСТ 5727-59
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R_s , кг/см ²	5100	3400	2100	3150	3150	3150	2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

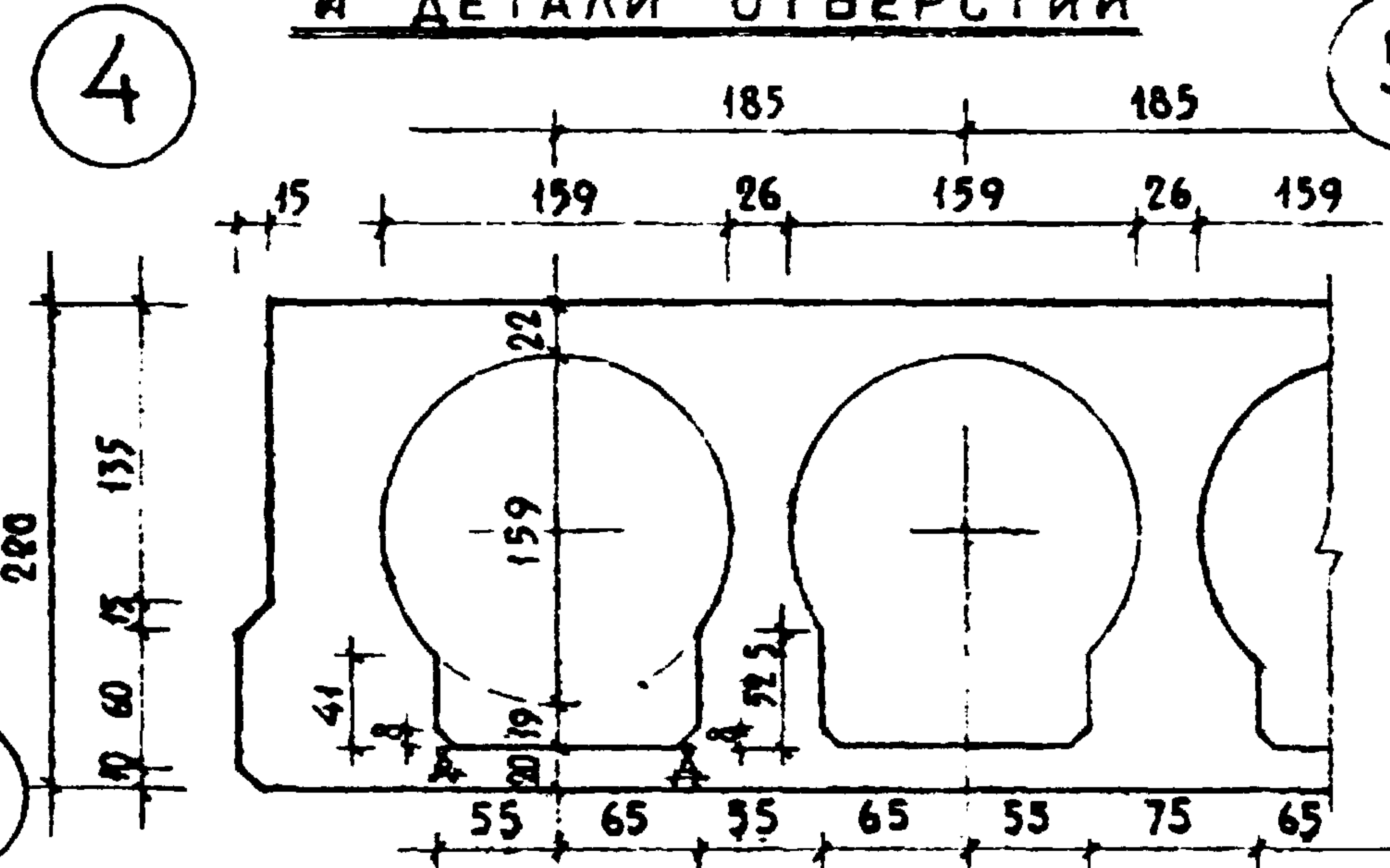
ВЕС.	Г	1,07
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,43
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТ.	см	13,0
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	23,98
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	55,70
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗД.	кг	7,28
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМ. ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	кг/см ²	140

ВАРИАНТ I НАСТИЛ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК 17-28-12А ИИ-04-4 ЛИСТ № 19

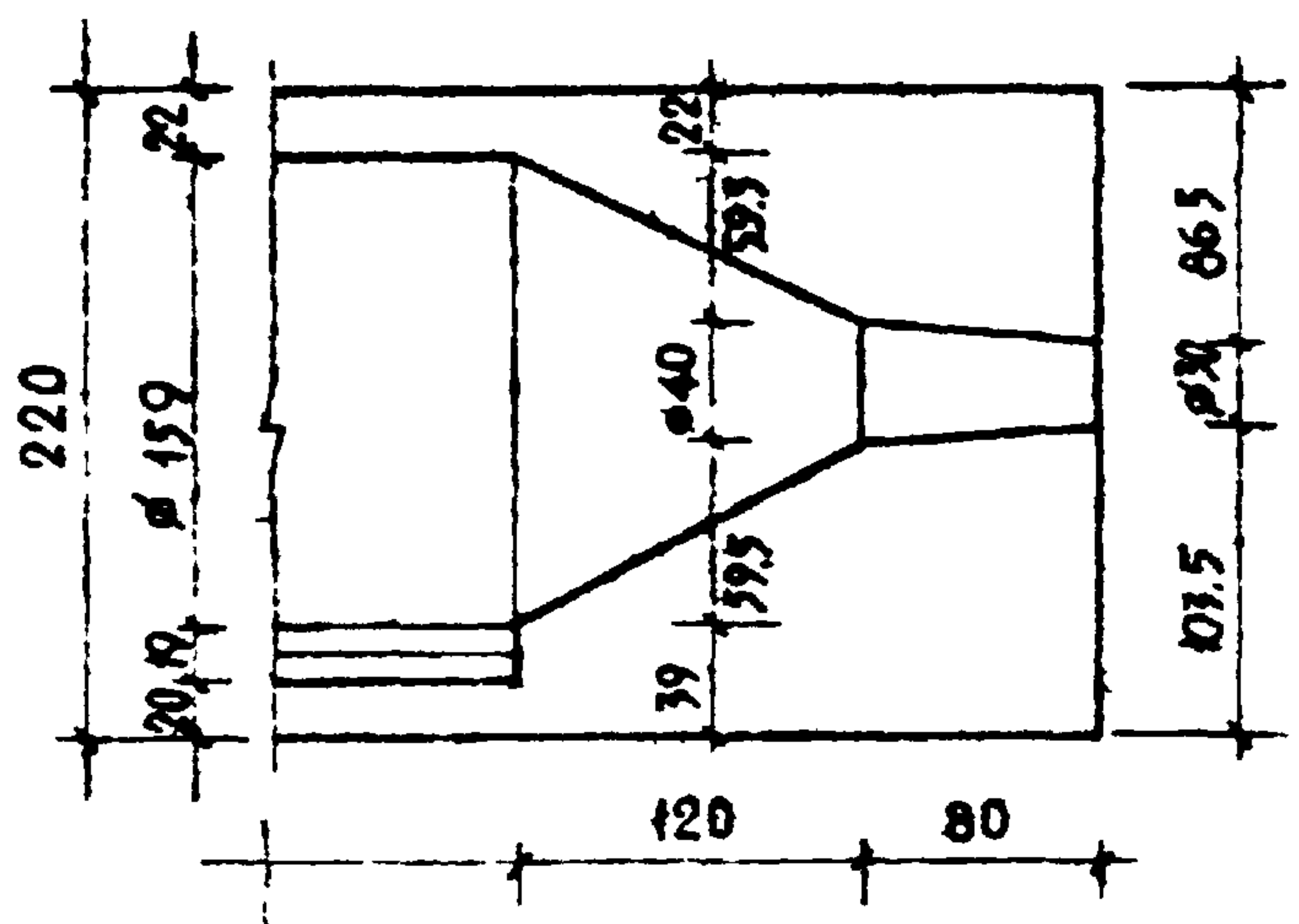
ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ



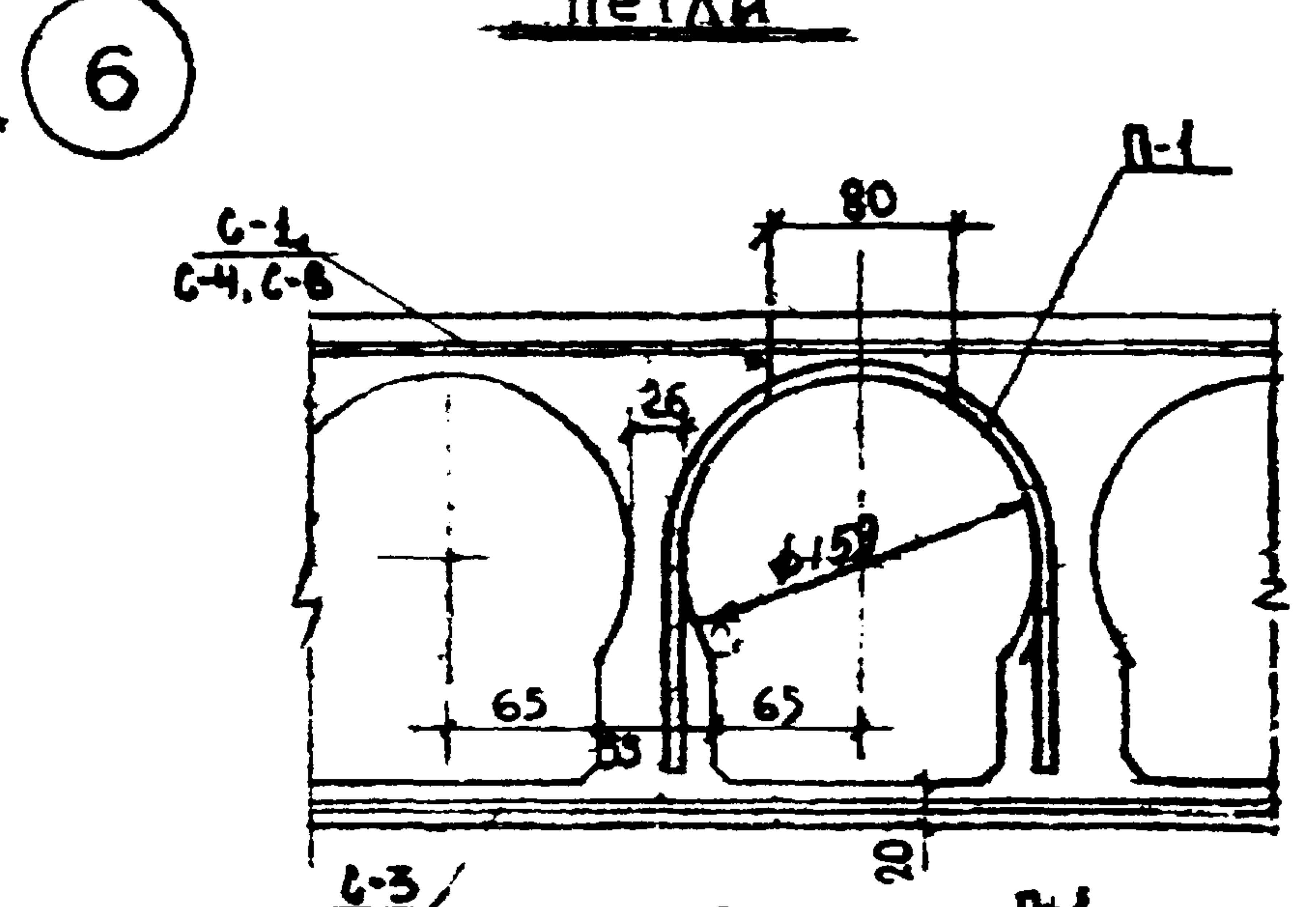
ПРОФИЛЬ ПРОДОЛЬНЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛИ И ДЕТАЛИ ОТВЕРСТИЙ



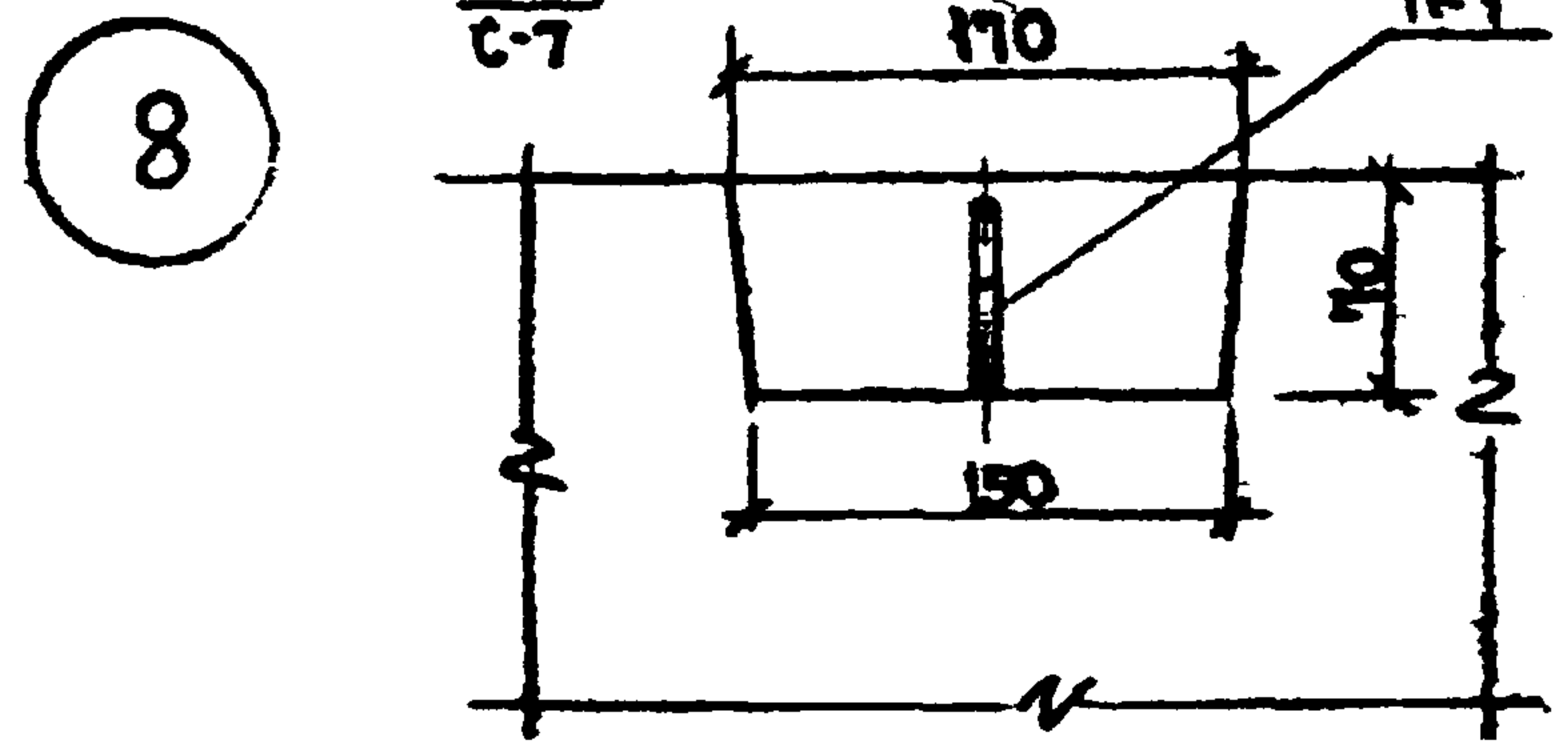
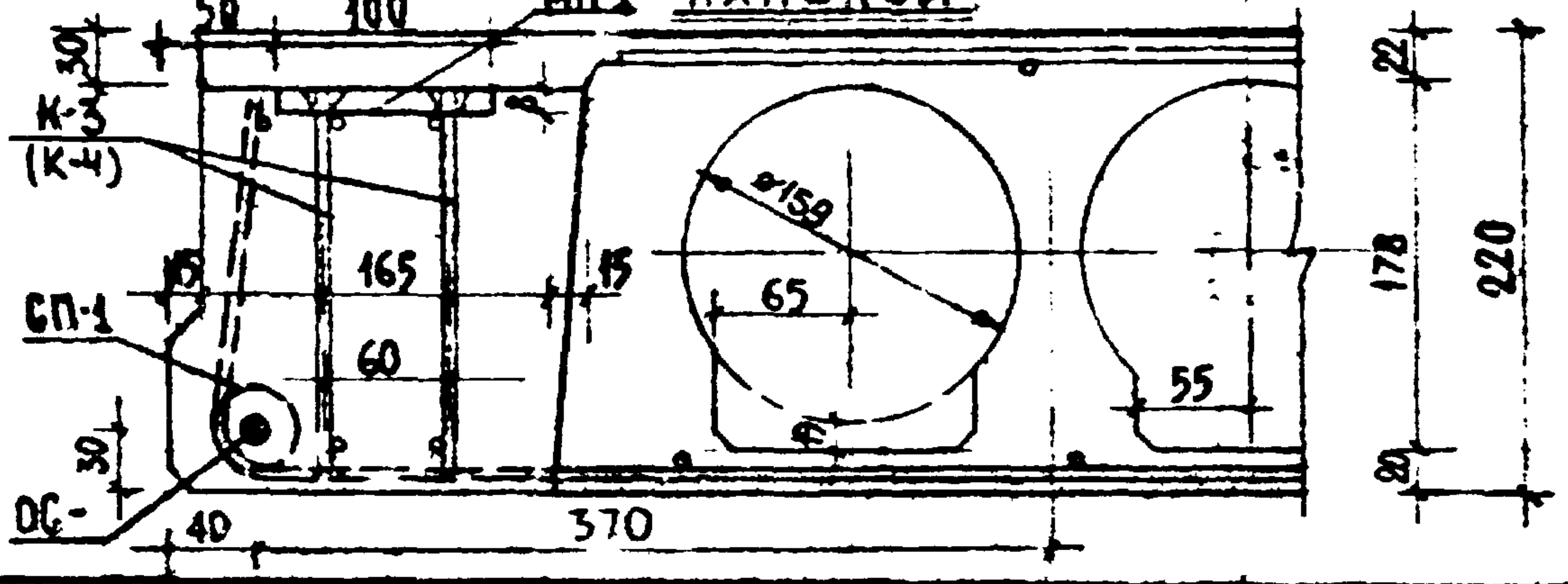
ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ОТВЕРСТИЙ В ТОРЦЕ ПАНЕЛИ



ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДЪЕМНОЙ ПЕТАЛИ



ДЕТАЛЬ РАСПОЛОЖЕН. АРМАТ. В КРАЙНИХ РЕБРАХ СВЯЗЕВЫХ МП ПАНЕЛЕЙ



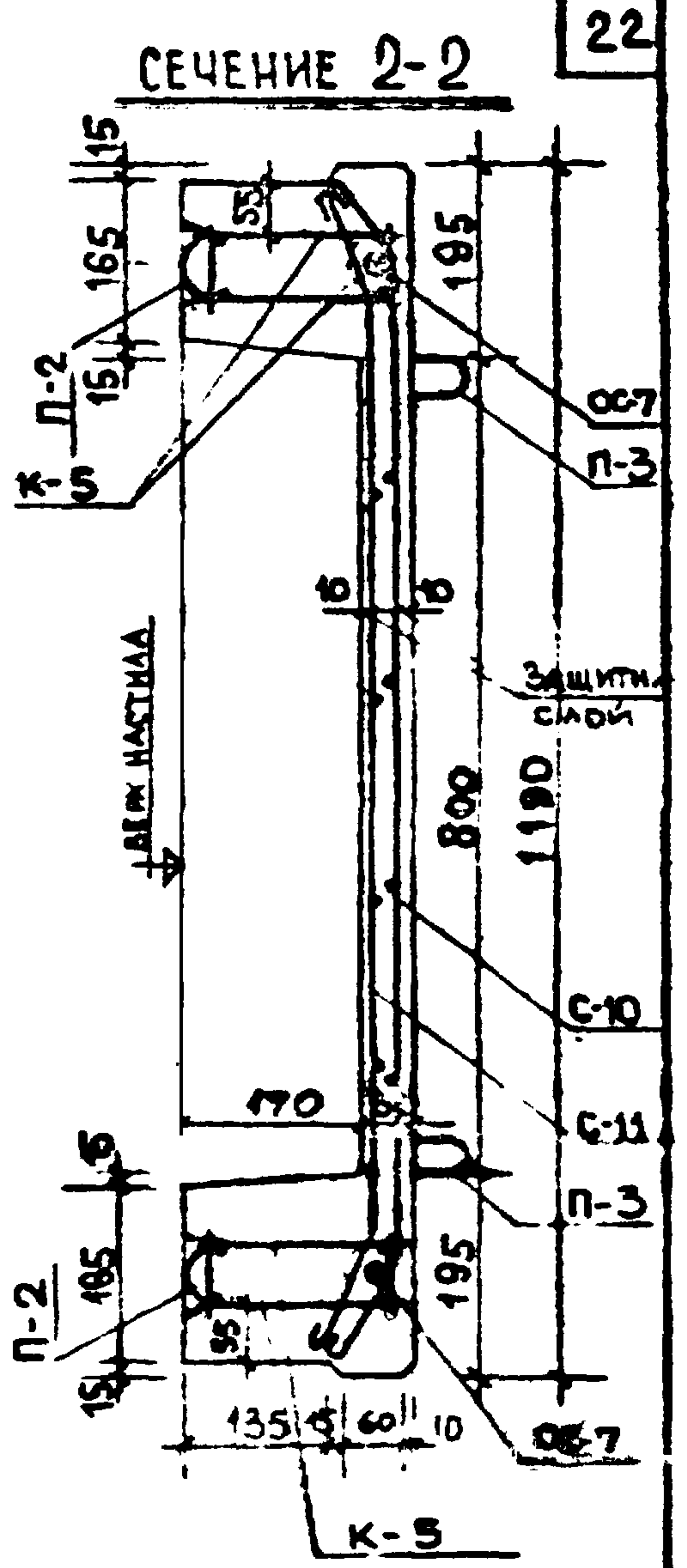
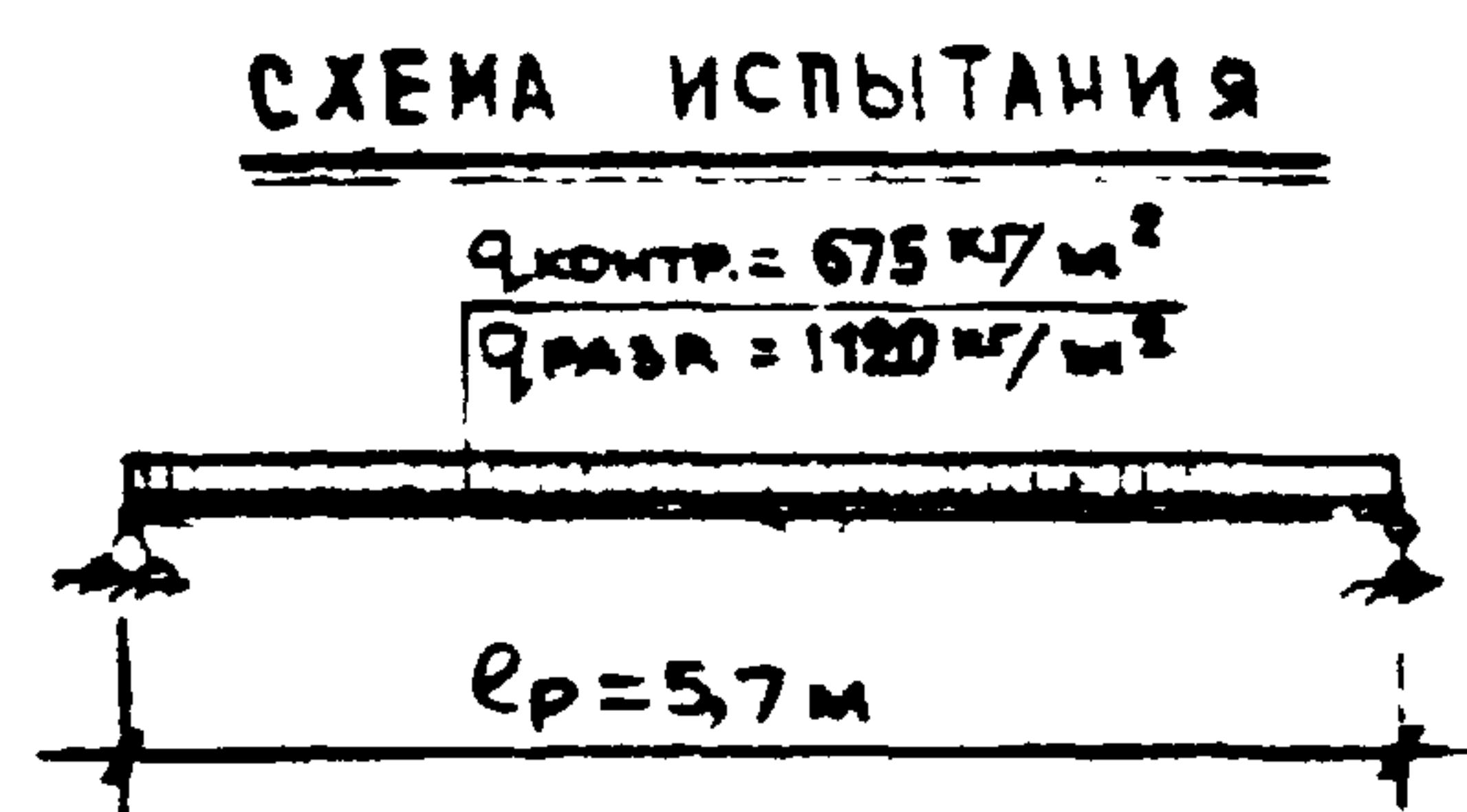
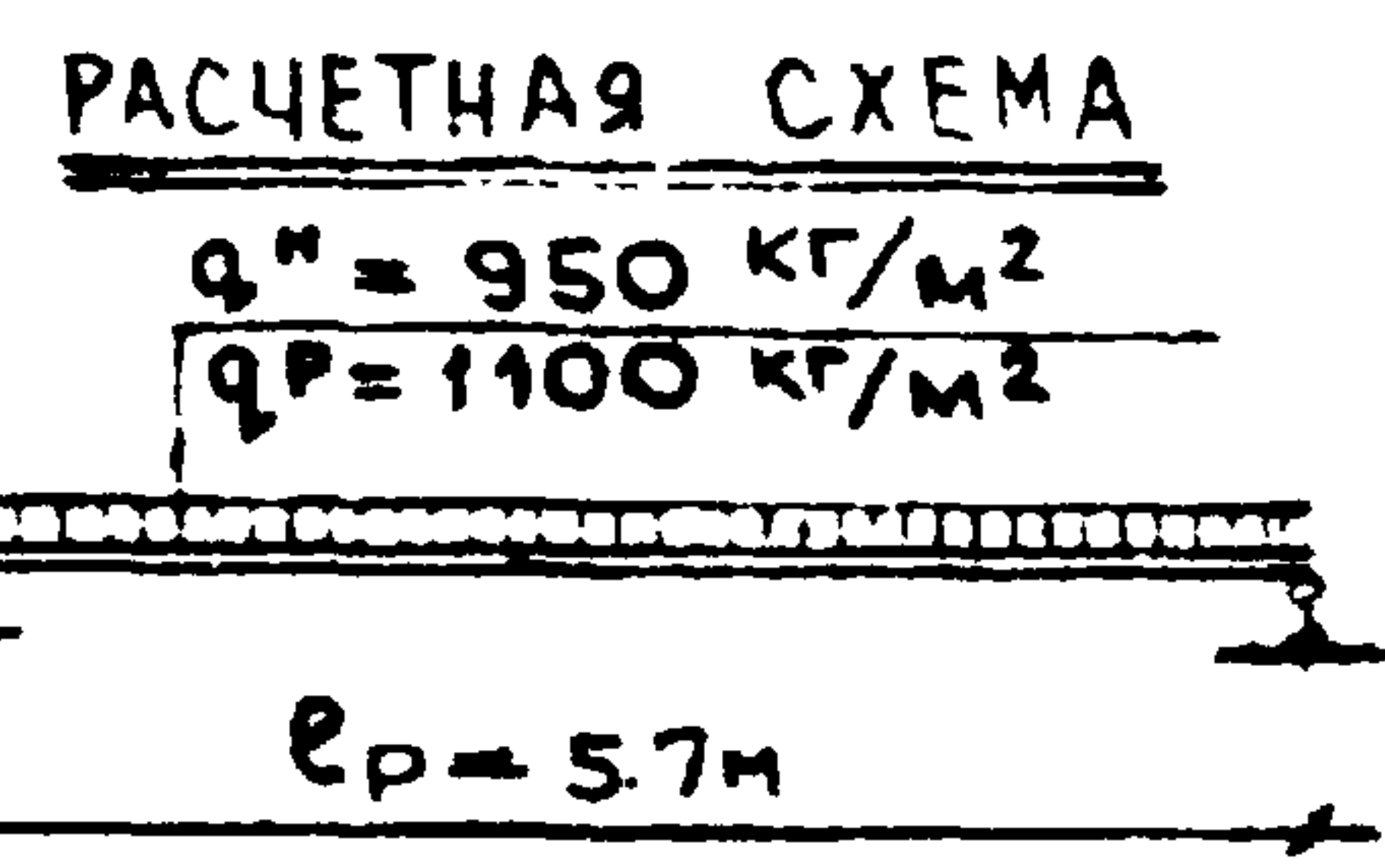
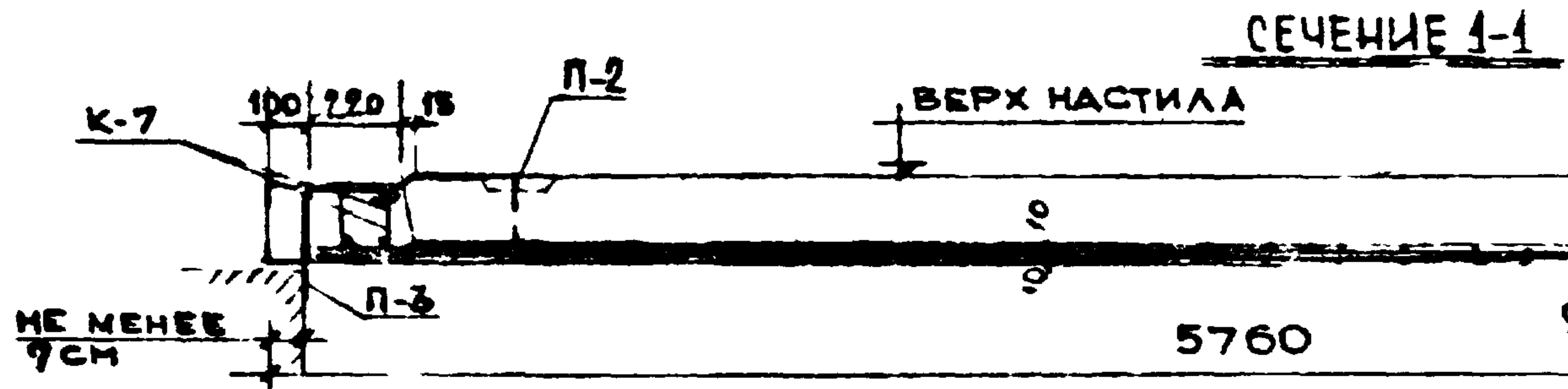
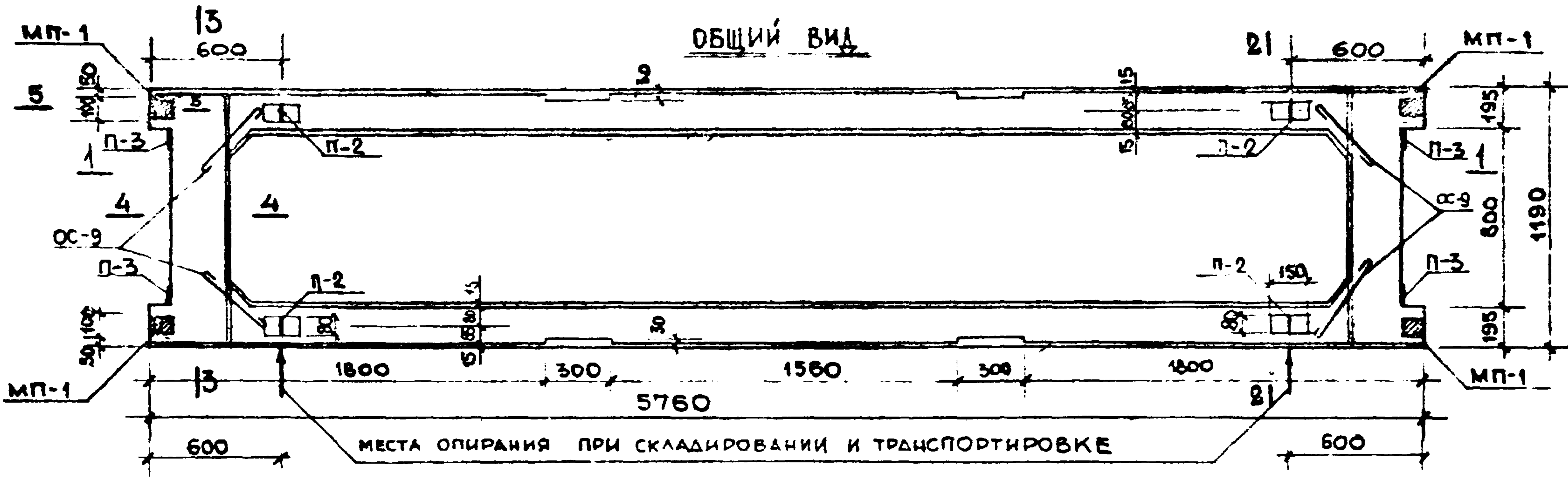
В.Б.	1964г.	ТАЛН. МНЕМ.	ДРОВО	ГР. ИМЯ...	ВОБЕЛОВА
АРХ. №	УУ458	НАЧ. ОТД.	СМИРНОВА	РАЗРАБОТКА	БУРНАКОВ
		ТАЛН. ОТД.	СОМОВ	ПРОВЕРКА	ШУВА
		ТАЛН. ПР.	РЫЛАЛО		
МИТЭП	КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ	М.Б.	1:5		

Выпуск I	УЗЛЫ И ДЕТАЛИ	ИИ-04-4	ЛИСТ № 16
----------	---------------	---------	-----------

НИО
 ФРАДИН
 МАЧ. НИО
 ГА. НИО. НИО
 ГОЛАНДЕРГ
 КОБЕЛЕВА
 КОЗИНА
 МОЩЕНКО
 ГР. ИНЖ.
 РАЗРАБОТ.
 ПРОВЕРКА
 ЛЬРОВА
 СМЕРНОВА
 СОМОВ
 РЫЛАКОВ
 ГА. ИНЖ. ИТЭИ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 ГА. ИНЖ. ПР.
 22-01
 1964г
 М-Б
 1:25, 1:10
 КОНСТРУКТОР
 С. С.

МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ЦЕНТР

АРХ. №:
 42459



РЕКОНФИГУРАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№	МАРКА	КОЛ. ДЕТАЛЕЙ	ВЕР. КГ		
			ДЕТАЛИ	ВЕРХ	ДЕТАЛЕЙ
1	К-5	2	18,56	37,12	
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	ОС-7	2	17,20	34,40	
6	ОС-9	8	0,30	2,40	
7	СП-1	4	0,25	1,00	
8	П-2	4	0,87	2,40	
9	П-3	4	0,66	2,64	97,36

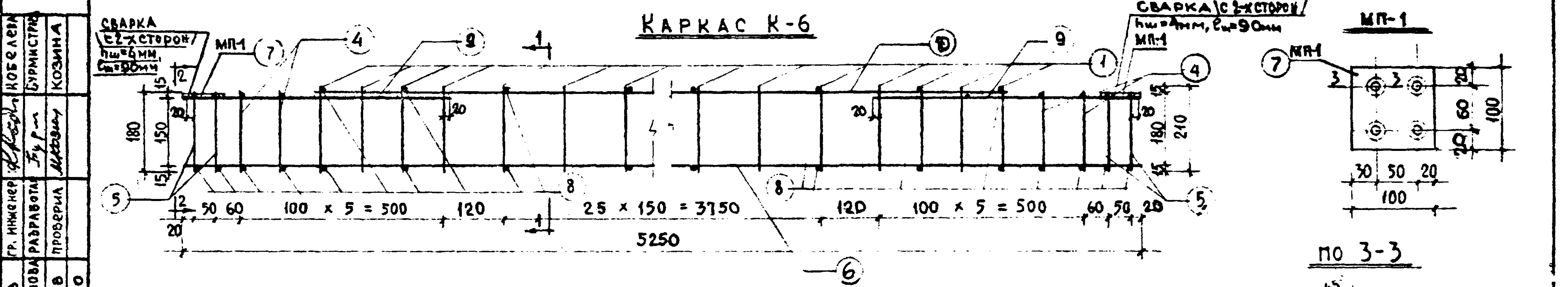
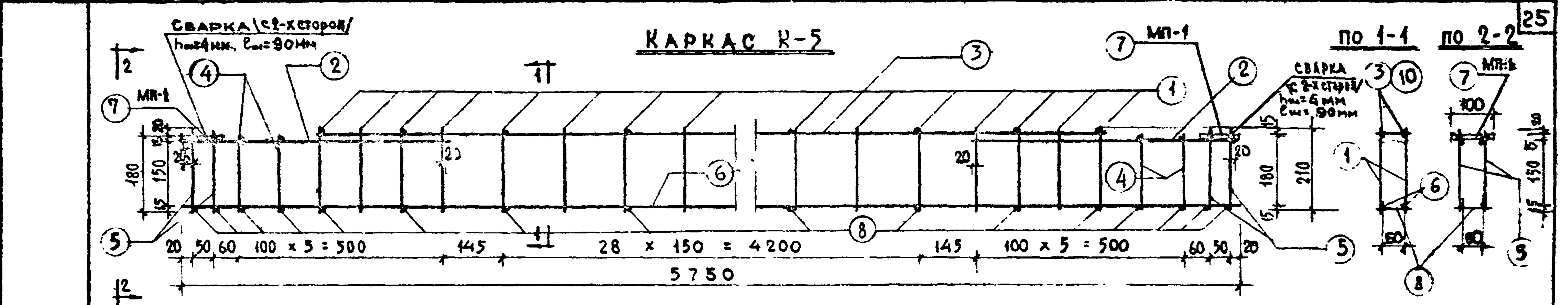
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
СРЕЧЕНИЕ, мм	φ22	φ10	φ12	φ10	φ8	φ5	φ4
ДЛИНА, м	11,54	8,20	24,64	2,88	6,00	4,75	58,6
ВЕР, кг	34,40	5,08	22,82	1,78	2,40	2,25	570
КЛАССИФИКАЦИЯ ПО ГОСТ	A-IV 5781-61	A-III 5781-61	A-III 5781-61	A-I 5781-61	B-I 6727-53	Ст.3 580-60	
РАСЧЕТНЫЕ ПРОПОРЦИИ АРМАТ. R _с кг/см ²	5100	2100	3400	2100	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ		
ВЕР. ИЗДЕЛИЯ	т	1,94
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,776
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	97,36
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	125,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	кг	14,20
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТВУСКА ИЗДЕЛИЯ В ЗАВОДЕ	кг/см ²	210

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТЧНО В СООТВЕТСТВИИ С РОЛИИ П8-1-62
 2. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ ОС_с = 0,9 R_с = 270 кг/см²
 3. ПОЛОЖЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ПРОПУСКА КОММУНИКАЦИИ ИЛИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ БУДУЩАЯ ОБУСЛАВЛИВАЕТСЯ ЗАКАЗОМ
 4. АРМАТУРА ИМ. ЛИН. Д-12189
 5. УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ИМ. ЛИН. Д-12189

Выпуск I ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ИИ-04-4 ЛИСТ №: 17
 ПР8-58-12

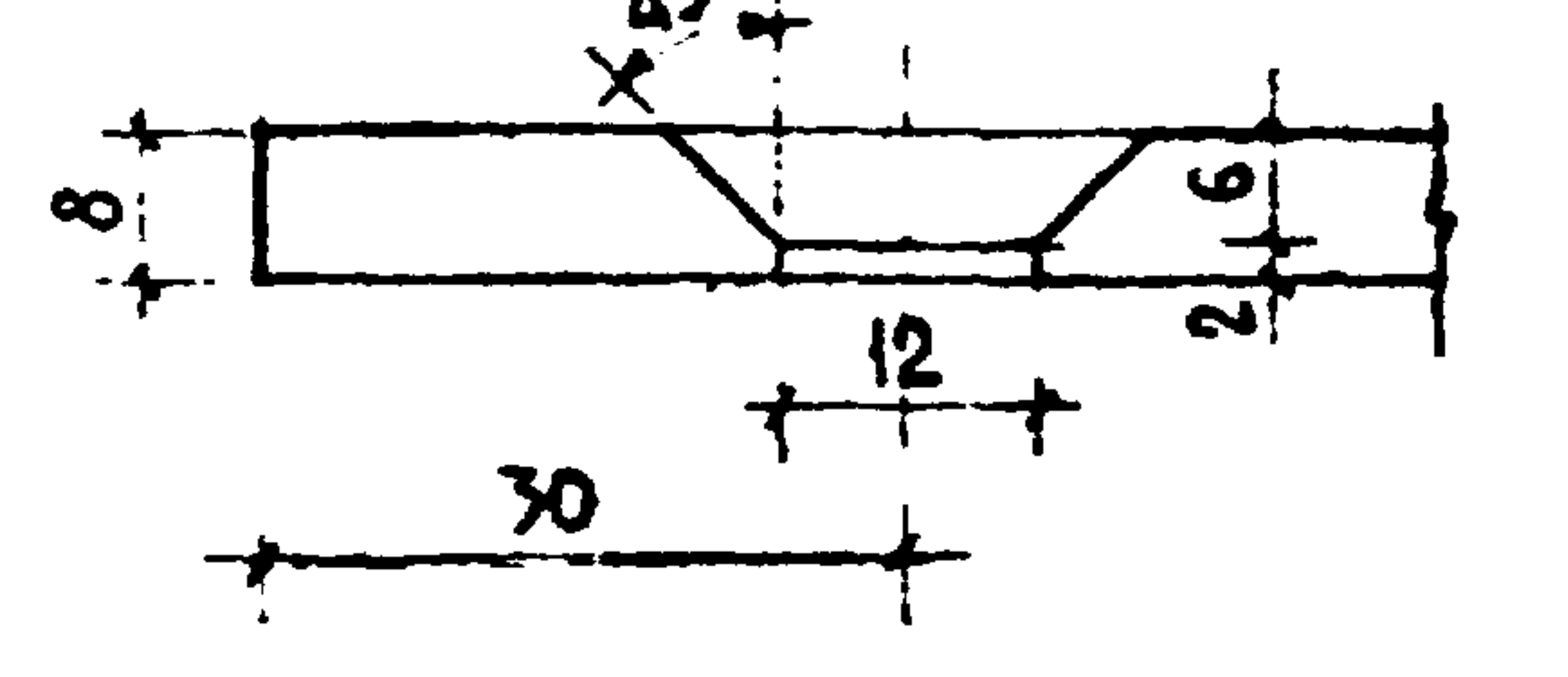
карт 2876/4-I



КОБЕЛЕНА
 БУРМИСТРА
 КОЗИНА
 ГР. ИНЖЕНЕР
 РАБОТА
 ПРОВЕРКА
 ЛЬВОВ
 СМЕРНОВА
 СОМОВ
 РЫЛАГО
 ГЛАВН. ИНЖ. НАЧ. ОТД.
 М-В
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТД. Ч.А.
 М-В
 1:10, 1:5
 АРХ. №
 47462
 Ф - 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
1	К-5	1	φ5 В-I	74	210	15.54	2.39	18.56
		2	φ12 А-III	4	650	2.60	2.39	
		3	φ12 А-III	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	МП-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	3.70	
		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	МП-1	2	100	0.20	1.26	
		8	φ5 В-I	46	80	3.68	0.57	

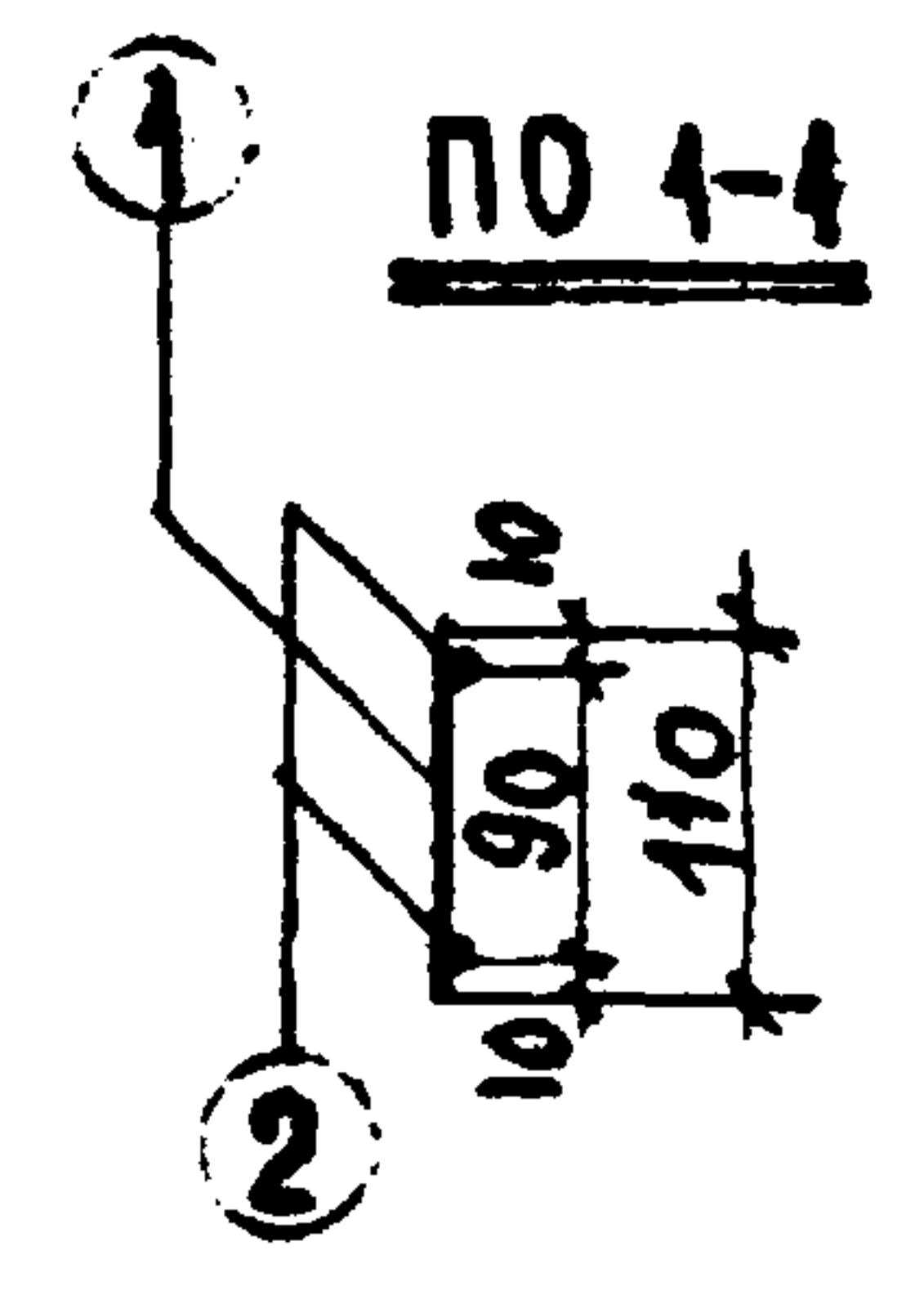
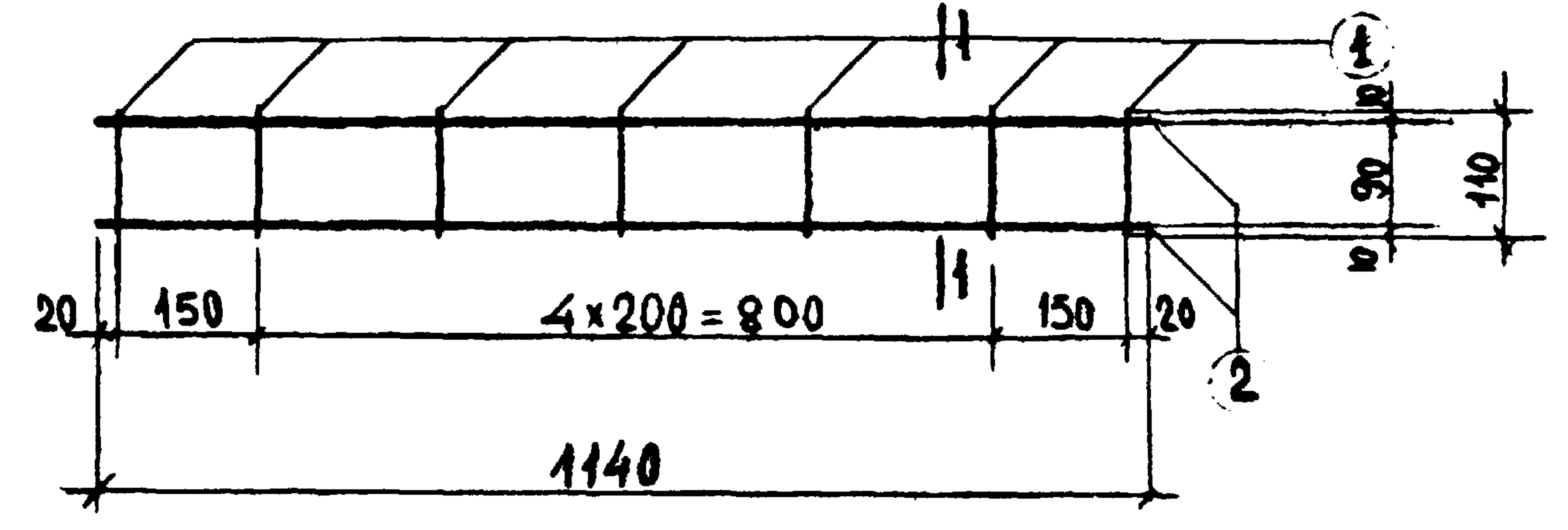
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Сечение мм	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R _a КГ/СМ ²
φ5	1, 4, 6, 8	В-I ГОСТ 6727-53	3150
φ10	5	А-I ГОСТ 5781-61	2100
φ12	2, 3	А-III ГОСТ 5781-61	3400
-100 x 8	7	СТ-3 ГОСТ-380-60	2100
φ10	9, 10	А-II ГОСТ 5781-61	2700



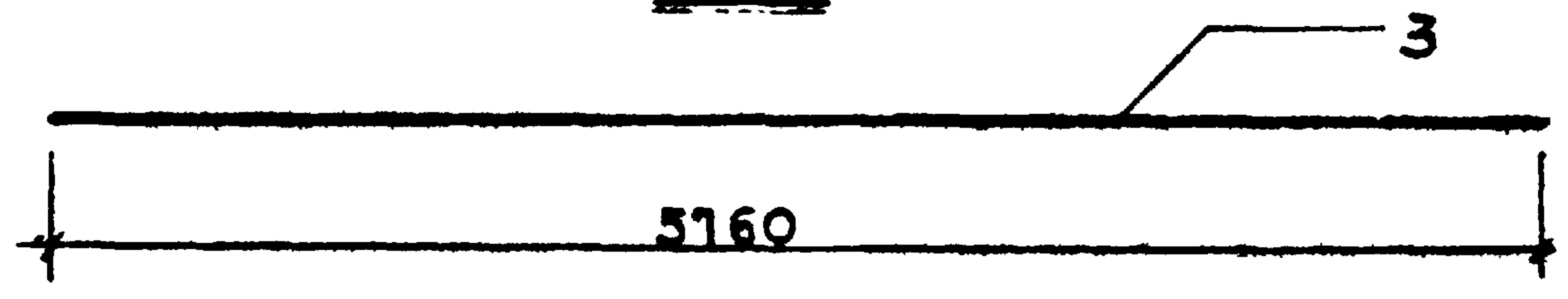
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХП
 - Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.
 - В сечении 2-2 концы хомутов поз. 5 после приварки МП-1 - обрезать.

ВЫПУСК I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	ЛИСТ № 20
----------	----------	---------	-----------

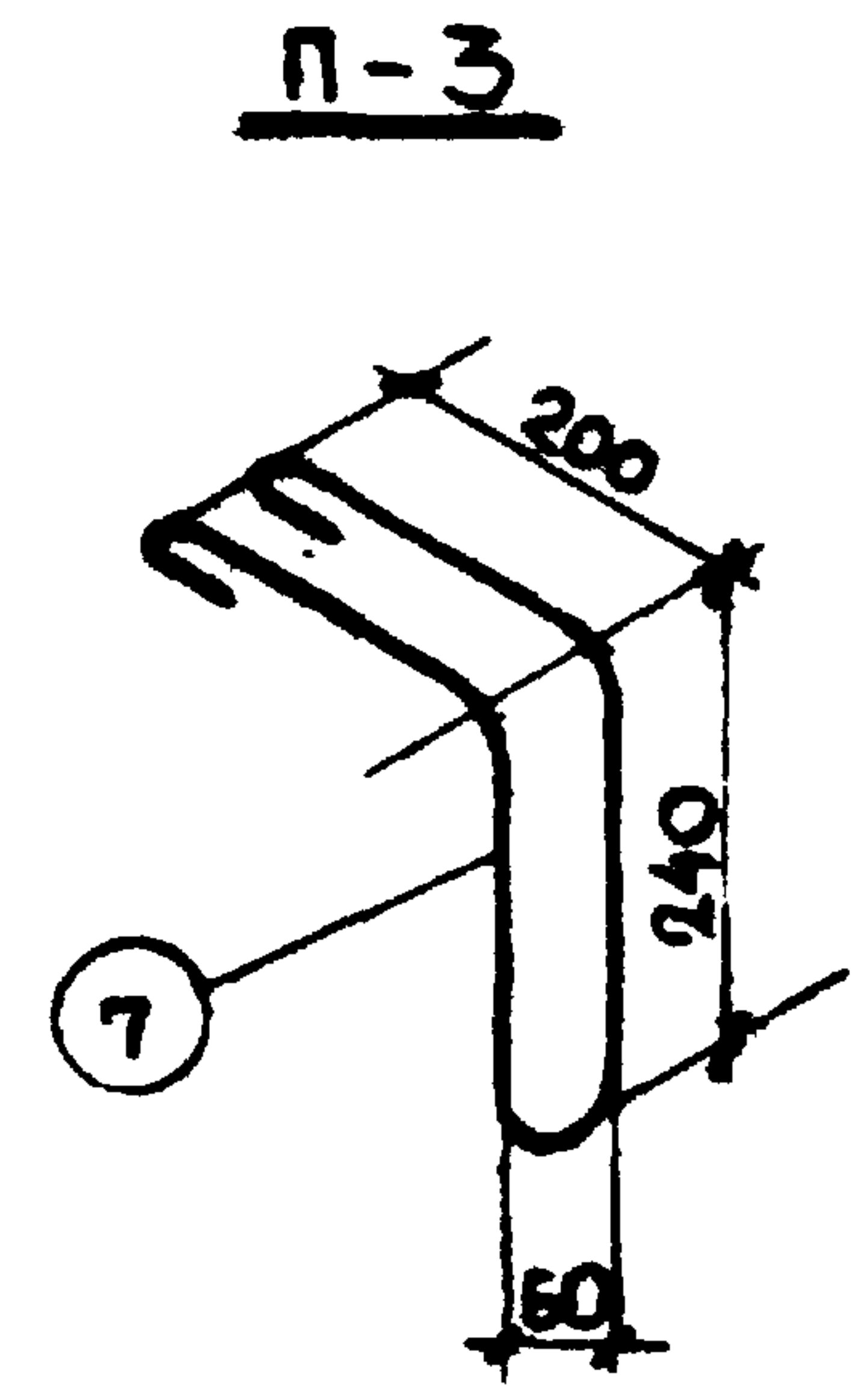
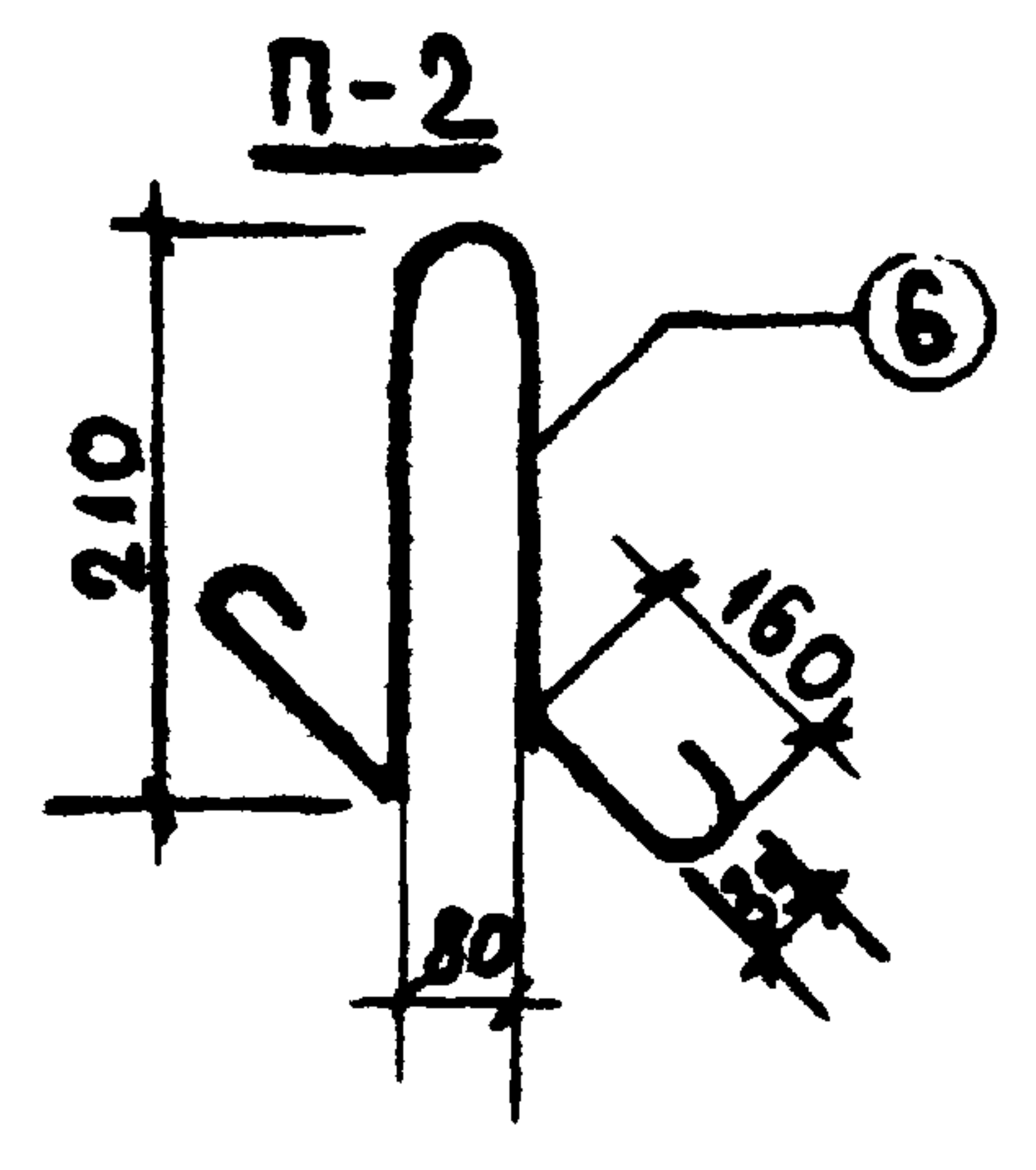
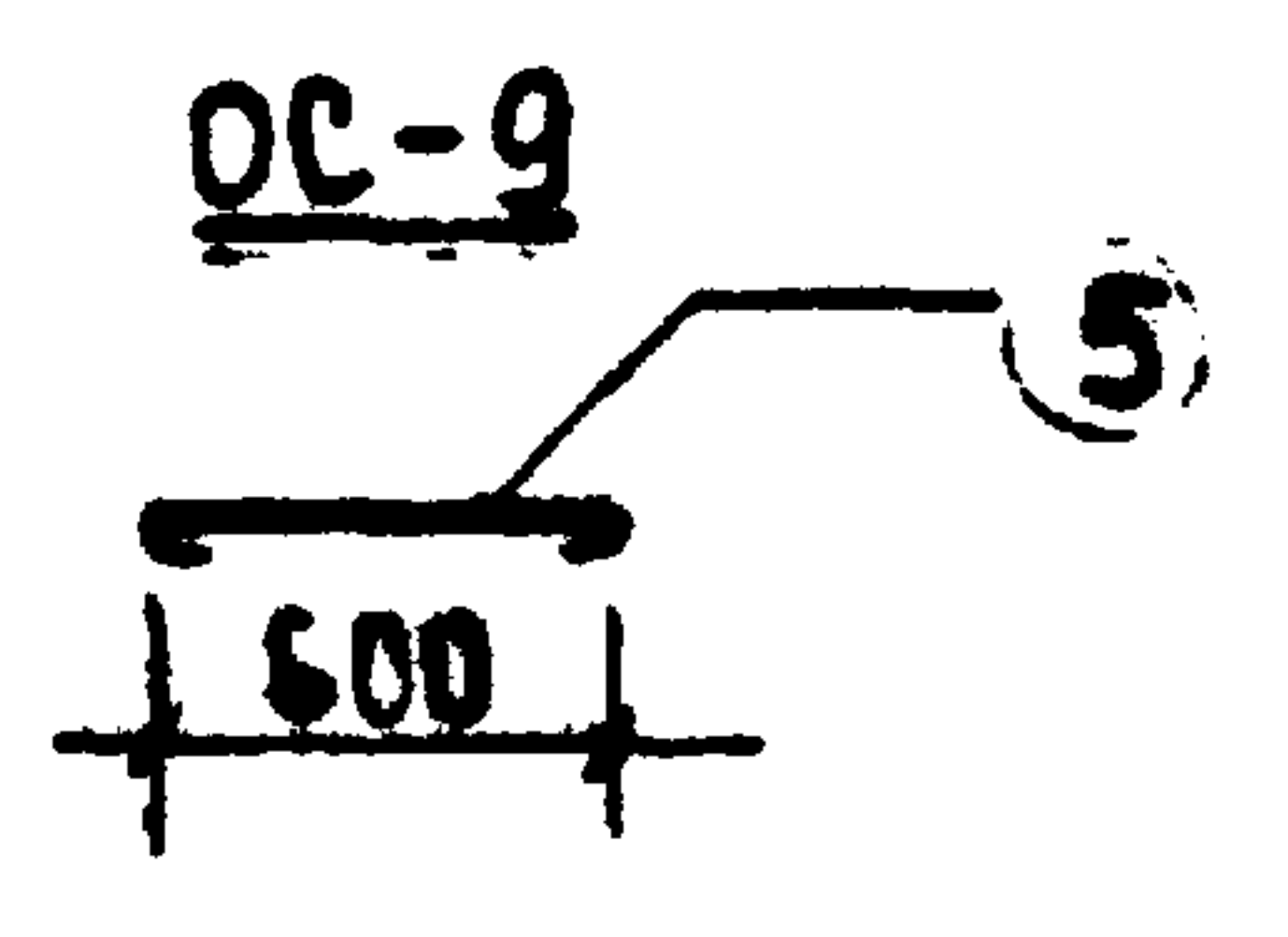
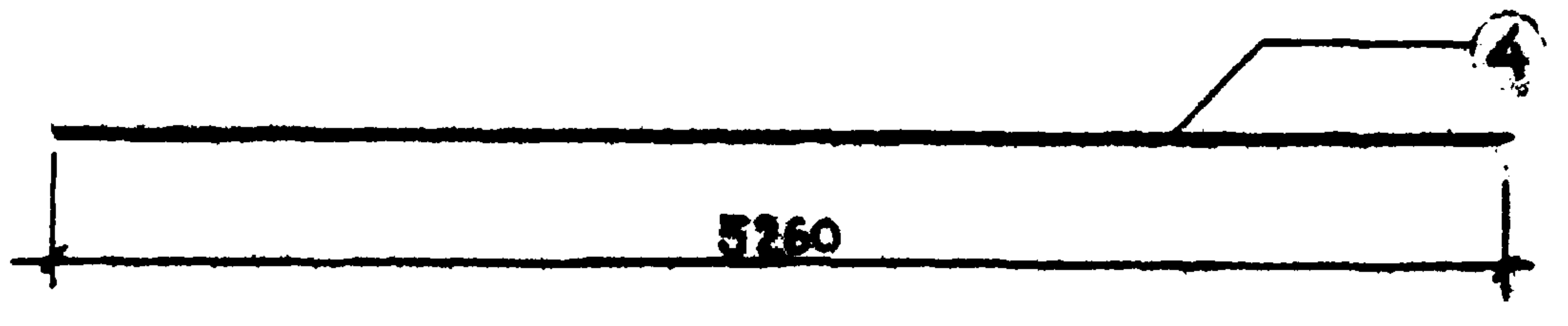
КАРКАС К-7



OC-7



OC-8



РЕКОНСТРУКЦИОННО МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ								
№	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОС.	РЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
					ПОЗИЦИОН. ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИОН. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	К-7	1	φ58-I	2	1140	2,28	0,35	0,43
		2	φ48-I	7	110	0,77	0,08	
2	OC-7	3	φ22A-II	1	5760	5,76	17,20	17,20
3	OC-8	4	φ20A-II	1	5260	5,26	12,97	12,97
4	OC-9	5	φ8A-I	1	750	0,75	0,30	0,30
5	П-2	6	φ10A-I	1	980	0,98	0,61	0,61
6	П-3	7	φ10A-I	1	1070	1,07	0,66	0,66
ВИБОРКА МЕТАЛЛА								
РЕЧЕНЕ ММ	№ ПОЗИЦИОН	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ ПРОПОРЦИОННОЕ АРМАТ. R _к КГ/CM ²					
φ4; φ5	1; 2	ГОСТ 5727-53 B-I	3150					
φ22; φ20	3; 4	ГОСТ 5781-61 A-IV	5100					
φ10	6, 7	ГОСТ 5781-61 A-T	2100					
φ8	5	A-I ГОСТ 5781-61	2100					

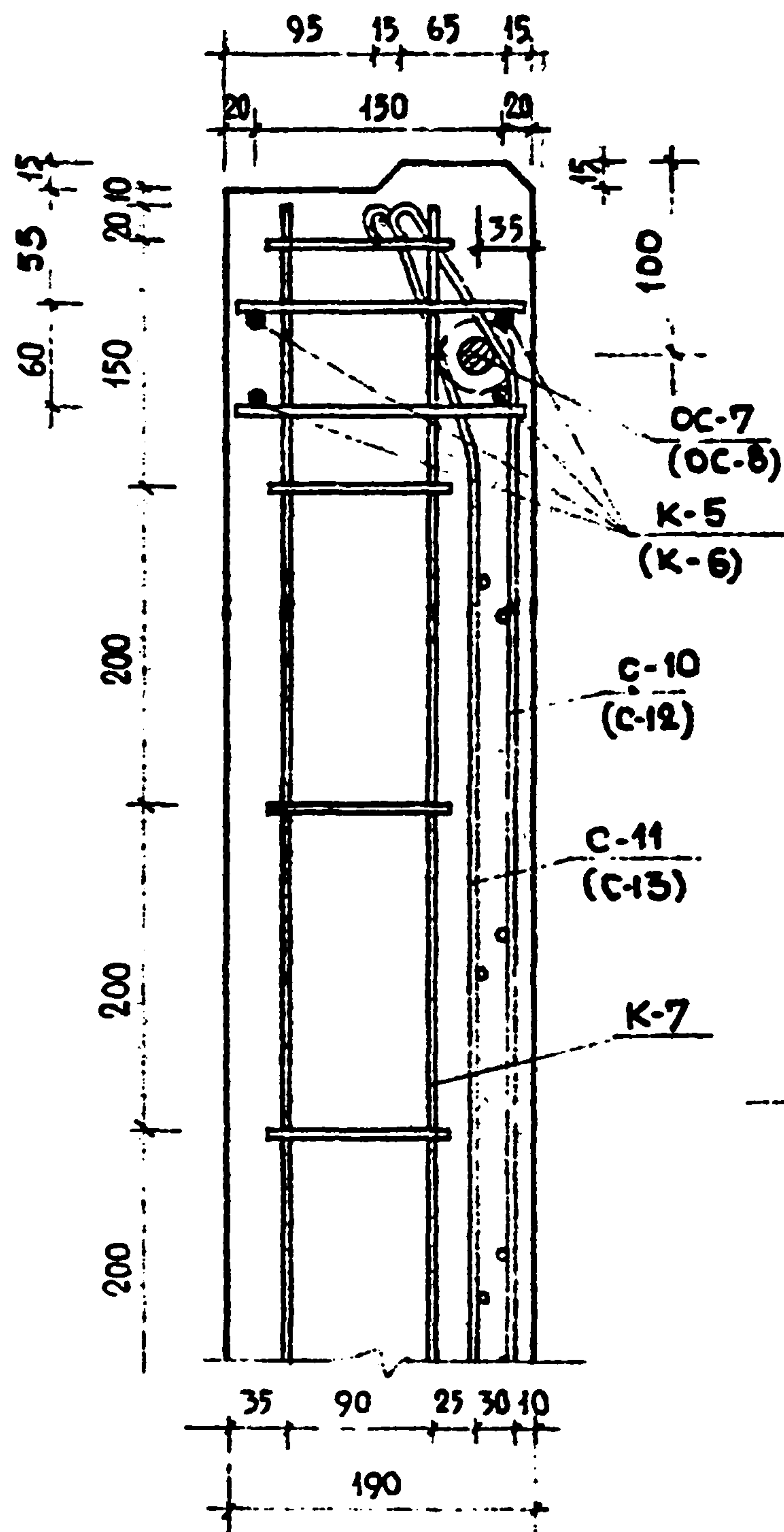
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 СВАРКУ СЕТОК И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В ПОДСООТВЕТСТВИИ С ТУ-73-56/МСПМХП
- 2 ИСПИТАНИЕ ВРЕМ. ВЛИВОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ДОБАВИТЕЛЬНО

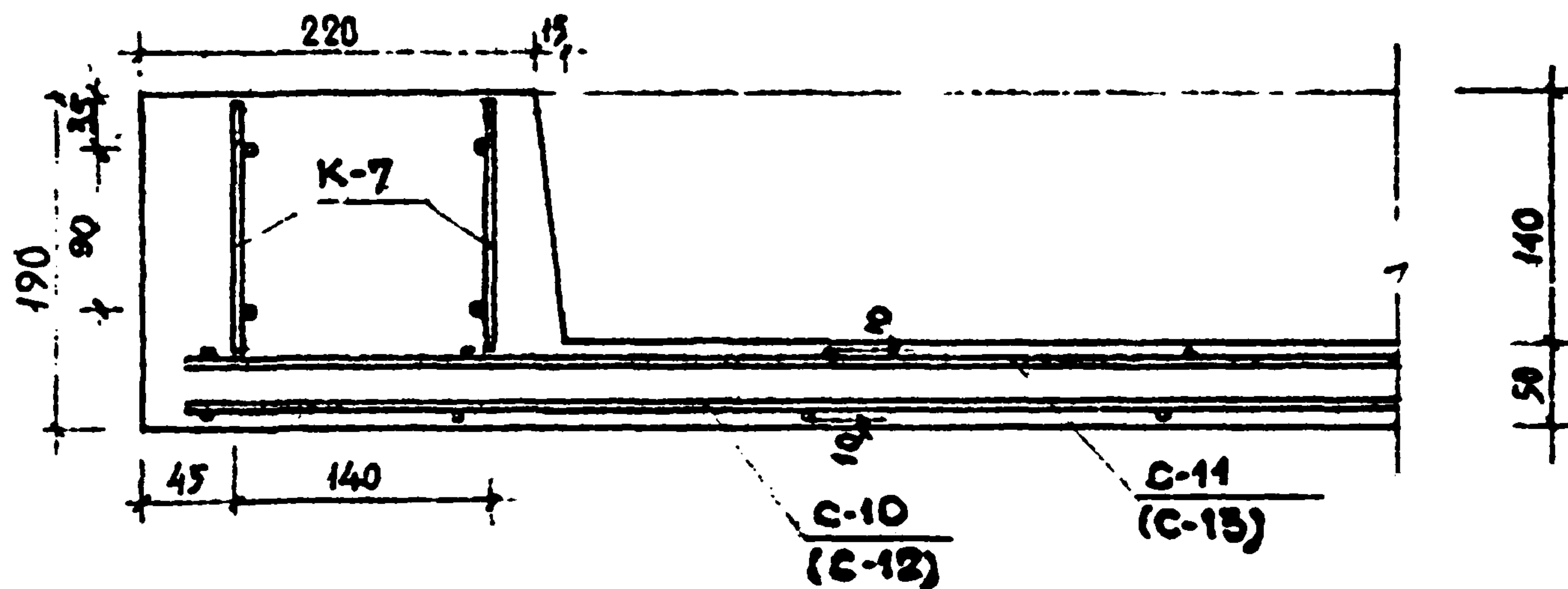
КОБЕЛЕВА
ШТЕВЕН
КОЗИНА
ГР.ИИЖ.
СНПРХОСАРАЗРАБАТ.
ПРОБЕР
АЛЛЕГ
МАЗУМ
ЛБОВ
СНПРХОСАРАЗРАБАТ.
СОМОВ
РЫМОВ
СА.ИИЖ.ИИЖ.
НАУ.О.А.
СА.ИИЖ.ИИЖ.
СА.ИИЖ.ИИЖ.
21.8
1964г
МИТЭП
ФОНСТРУКТОРСКА
ОТДЕЛ

ВЫПУСК I	АРМАТУРА ПРВ-58-12, ПРВ-53-12	ИИ-04-4	ЛИСТ №: 21
----------	----------------------------------	---------	---------------

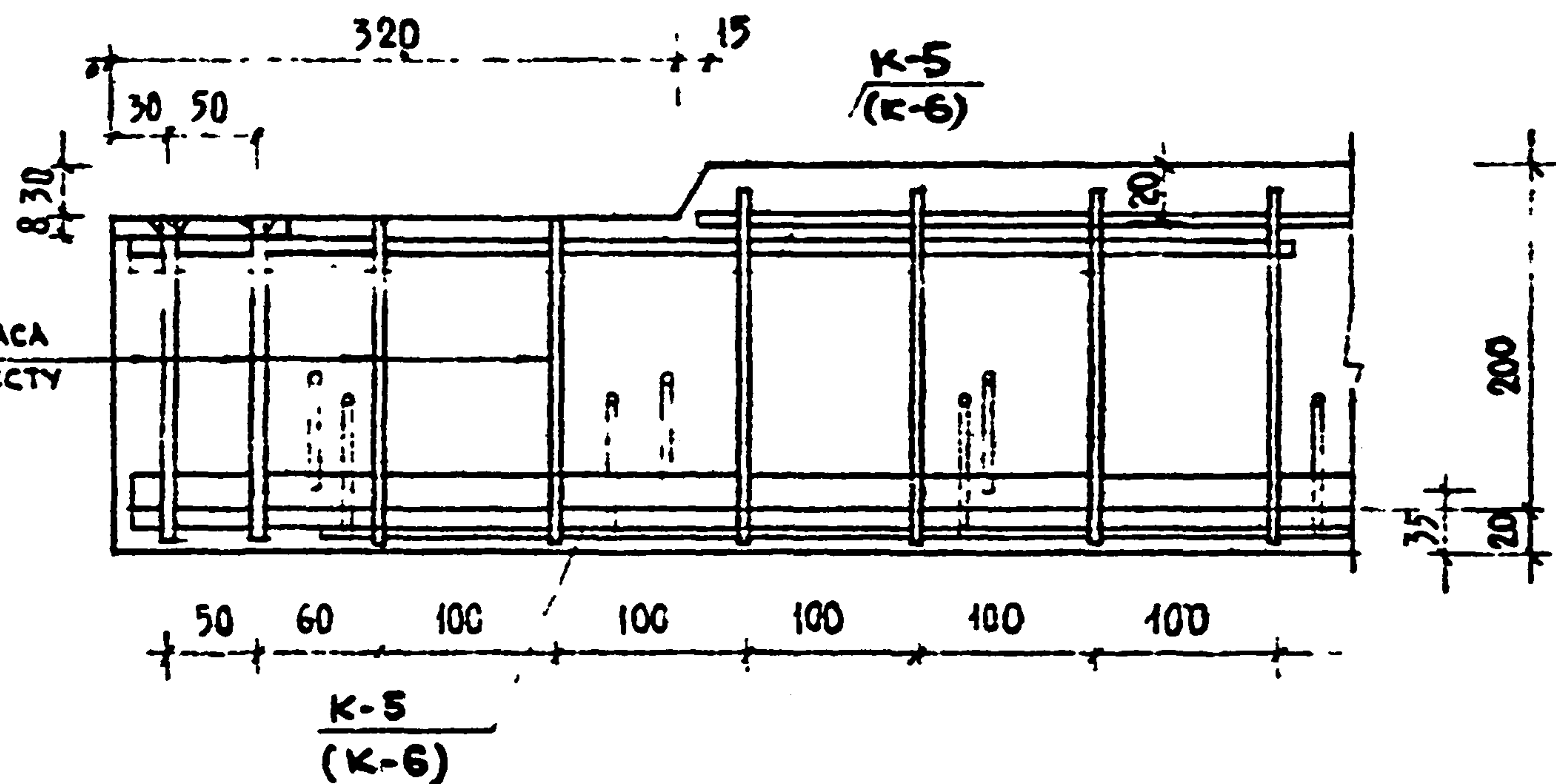
СЕЧЕНИЕ 3-3



СЕЧЕНИЕ 4-4



СЕЧЕНИЕ 5-5



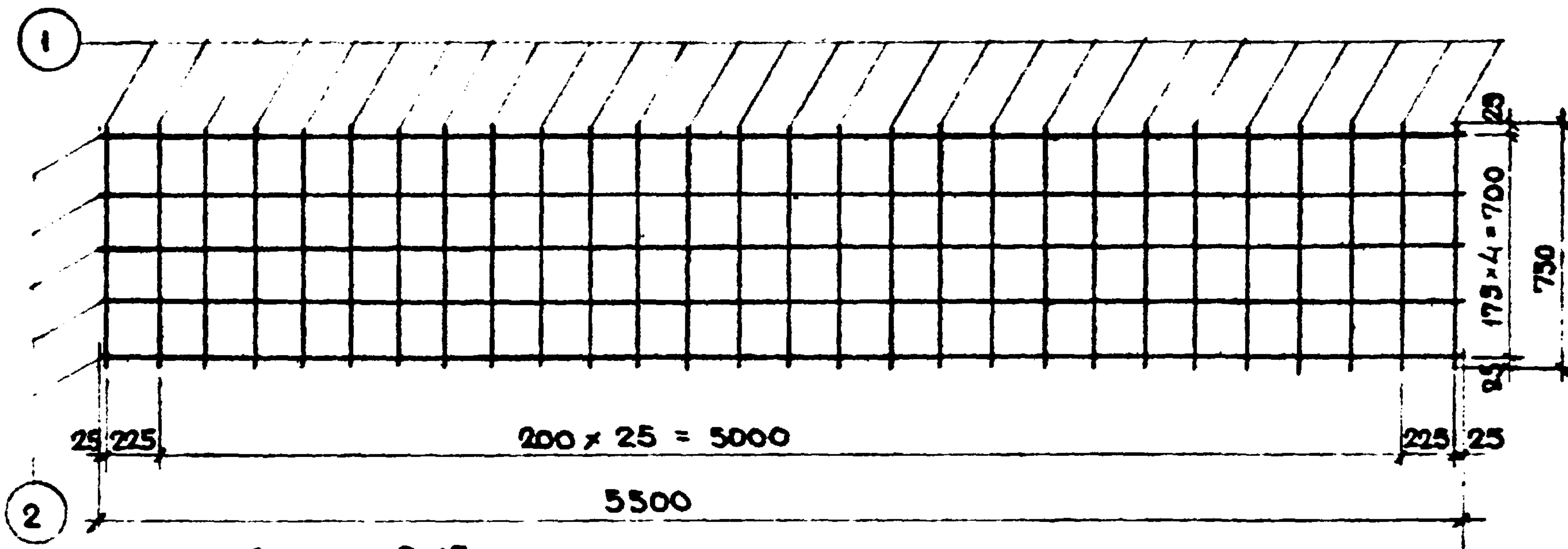
ПРИМЕЧАНИЕ.

Цифры в скобках относятся к ПРБ-53-12.

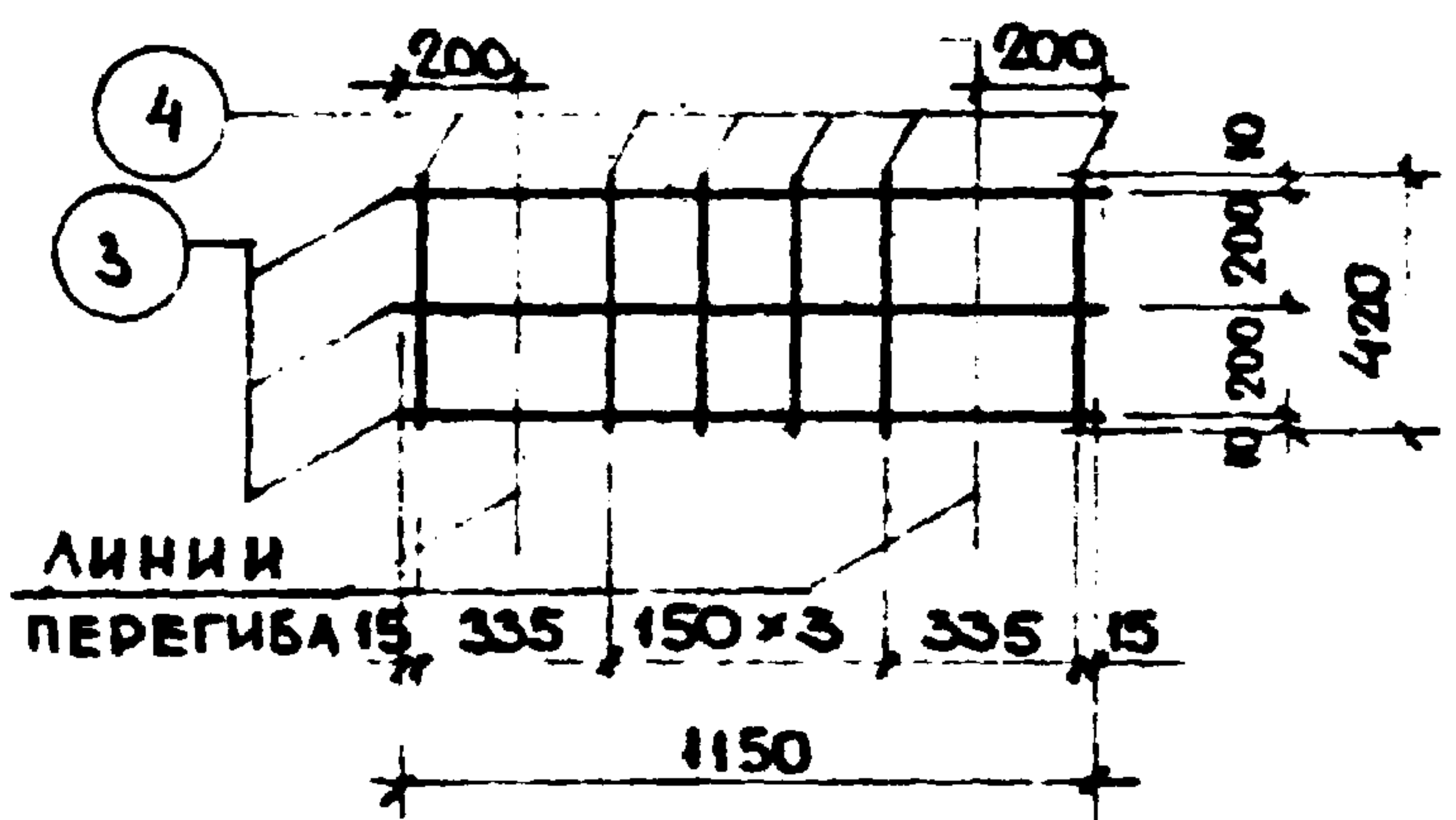
КОВЕЛСБА	КОЗМИНА
БУЖИКОМ	КОЗМИНА
ГР. ИНЖ. <i>Келар</i>	ПРОВЕРКА <i>Лавров</i>
РАЗРАБОТКА <i>Свир</i>	
ЛВОВ	РЫЛО
СМИРНОВА	РЫЛО
СОМОВ	
ГЛАВ. ИНЖ. <i>Велик</i>	
ГЛАВ. ПР. <i>Чехов</i>	
21.8	М-В. 1:5
1964 г.	
МИТЭП	ОТДЕЛ
АРХ. №	
47464	

ВЫПУСК I	СЕЧЕНИЯ ПРБ-58-12, ПРБ-53-12	ИИ-04-4	ЛИСТ № 22
----------	---------------------------------	---------	--------------

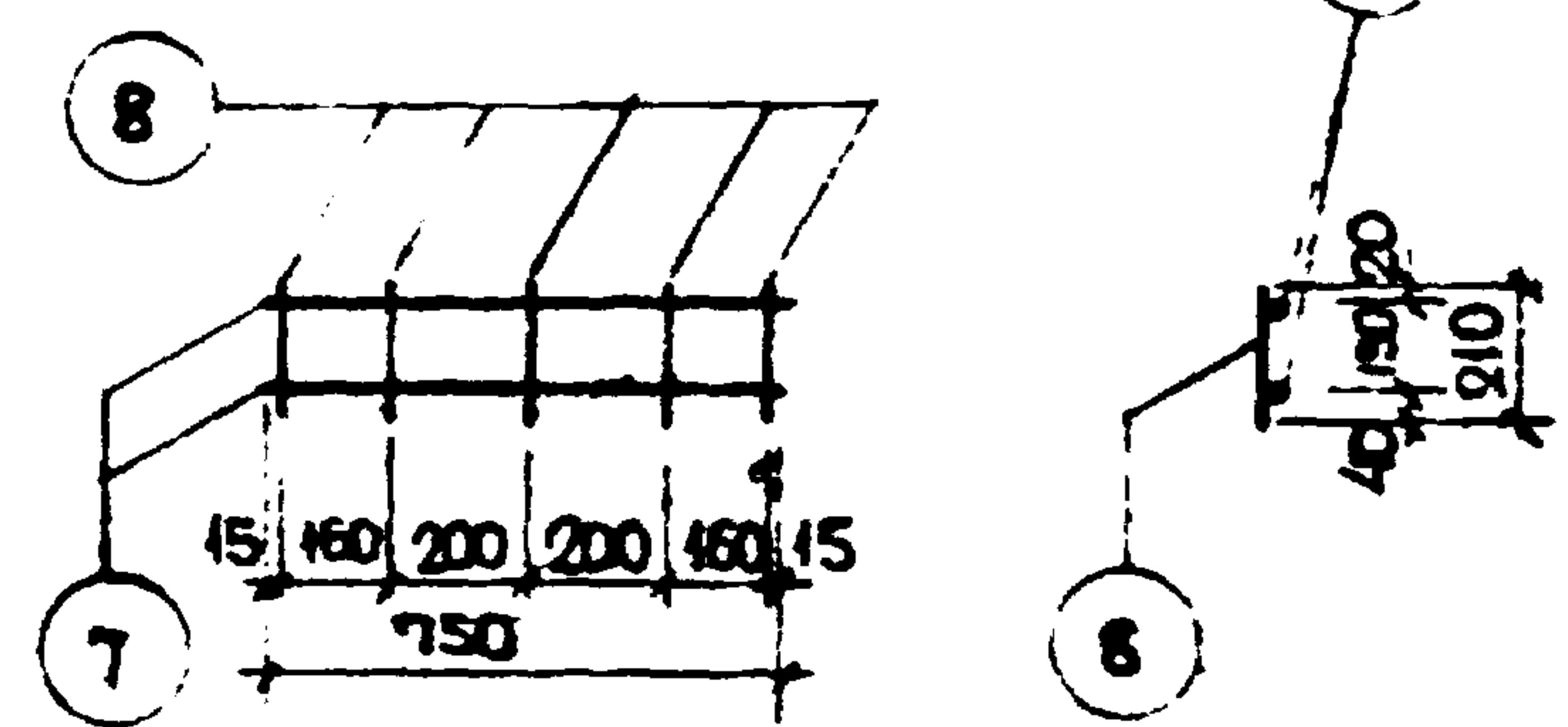
СЕТКА С-14



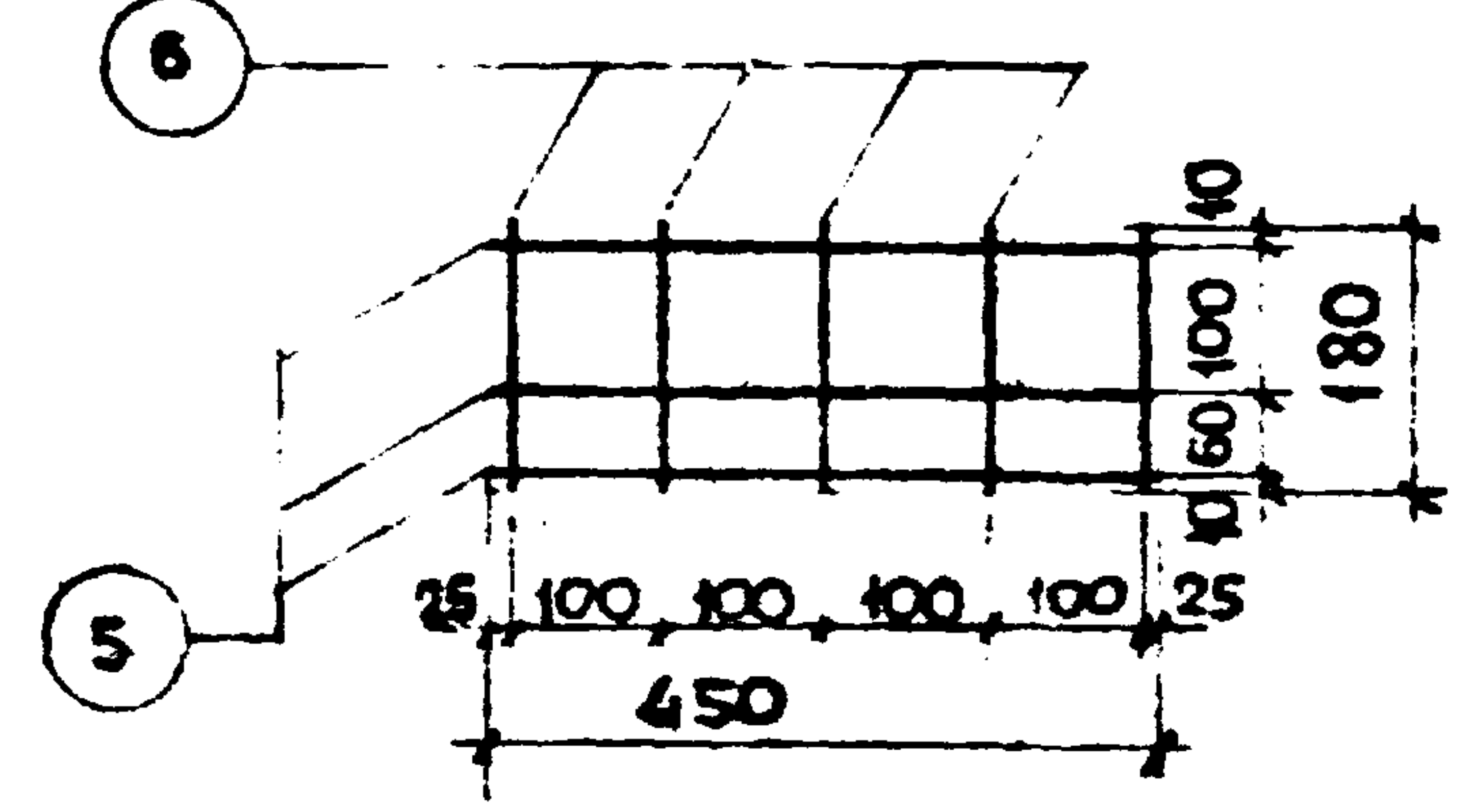
СЕТКА С-15



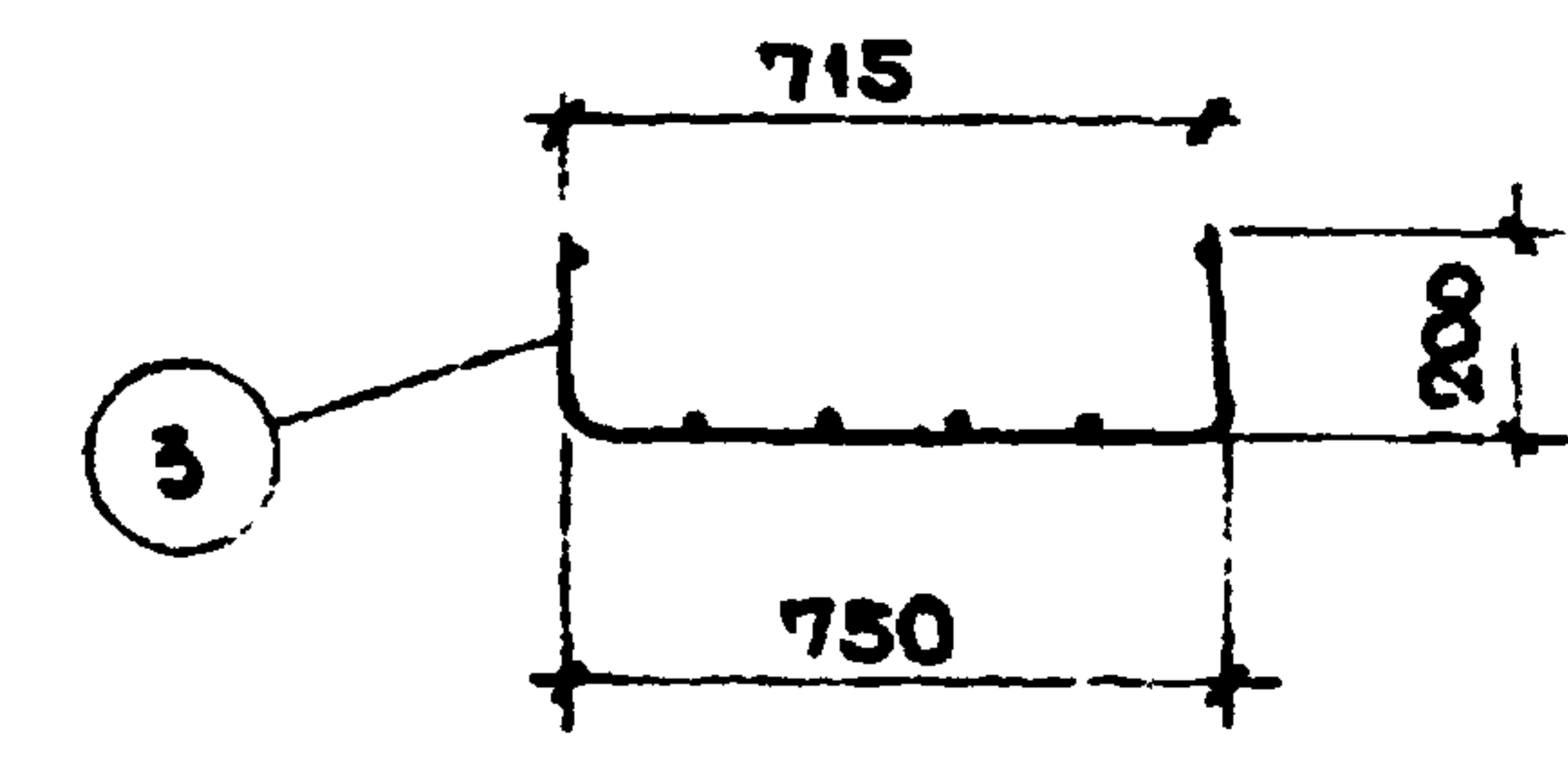
КАРКАС К-8



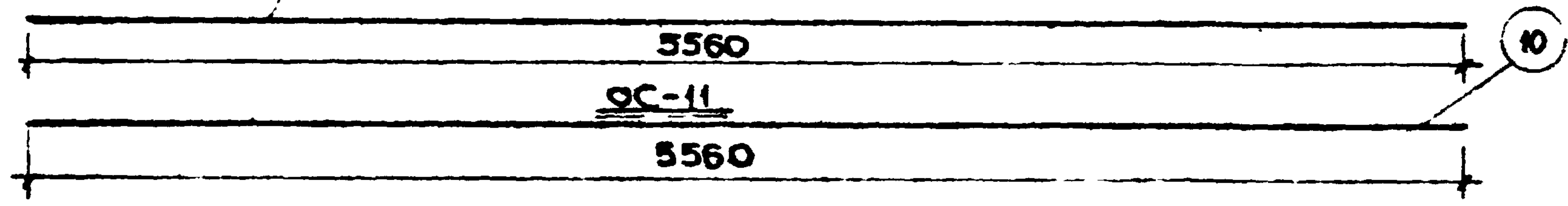
СЕТКА С-16



ОС-10



ОС-11



№	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОС.	ПРЕД. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
					ПОЗ. ММ	НА ШТУК	ПОЗ. ММ	ДЕТАЛИ
1	С-14	1	φ48-1	28	750	21.0	2.08	
		2	φ58-1	5	5500	27.5	4.24	6.32
2	С-15	3	φ48-1	3	1150	3.45	0.34	
		4	φ48-1	6	420	2.52	0.25	0.59
3	С-16	5	φ38-1	3	450	6.35	0.07	
		6	φ38-1	6	180	0.90	0.05	0.12
4	К-8	7	φ38-1	2	750	1.50	0.08	
		8	φ38-1	5	210	1.05	0.06	0.14
5	ОС-10	9	φ14А-1	1	5560	5.56	6.74	6.74
6	ОС-11	10	φ16А-1	1	5560	5.56	8.81	8.81

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
ПЕРЕЧЕНЬ ММ	№№ ПОЗ. ММ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ КОЛИЧЕСТВО ВНЕ АРМАТ. КГ/М ²
φ3, φ4, φ5	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8	В-1 6727-53	3150
φ14, φ16	9, 10	А-IV 5781-61	5100
φ12	12, 13	А-1 В-0-3 5781-61	2100

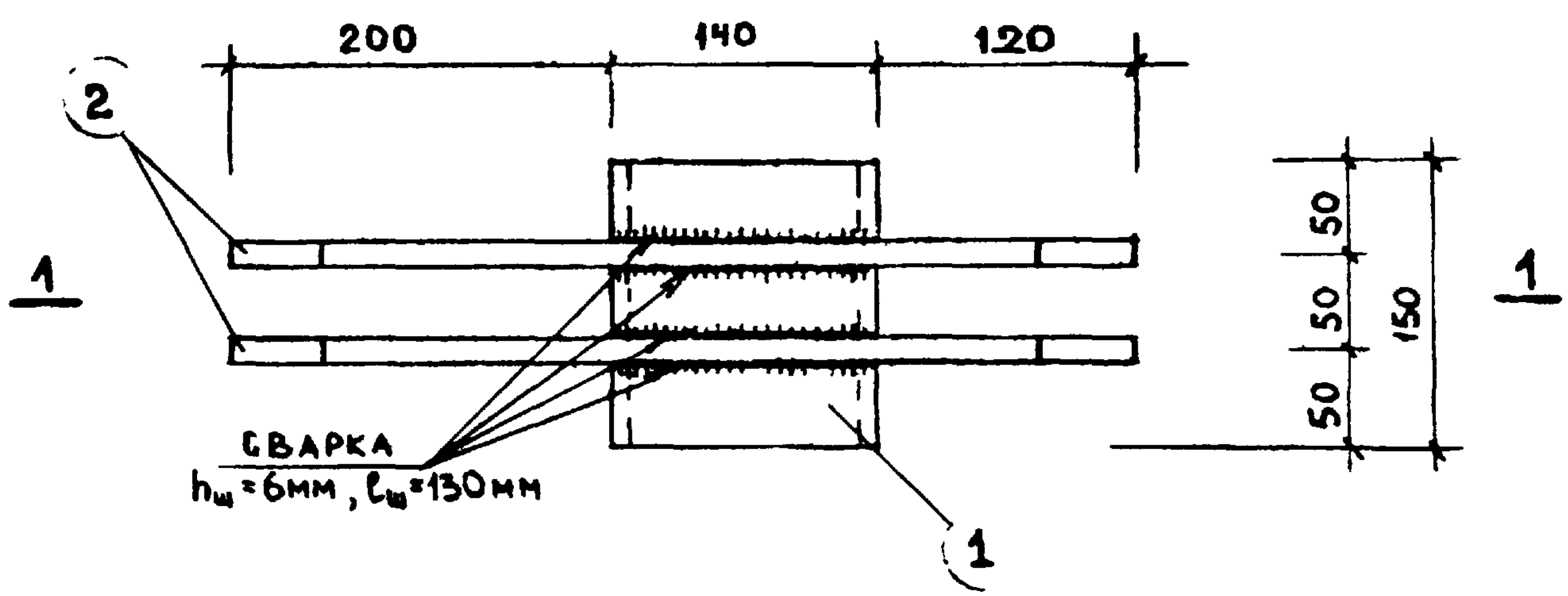
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВАРКУ СЕТКИ И КАРКАСА ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТУ-73-56 / МСПМХП
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

КОБЕЛЕВА
МОЩЕНКО
КОЗИНА
ГРИЖЕН
РАЗРАБОТ.
ПРОВЕРКА
ЛБОВ
СМЕРНОВА
СОМОВ
РЫЛАЛО
ГА.ИЖЕ.МЕТ.
НАЧ.ОТДЕЛ.
ГА.ИЖ.ОТД.
ГА.ИЖ.ПР.
2.18
1964г
И
1.25
МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИМ
ОТДЕЛ.
И.И.И.
47466

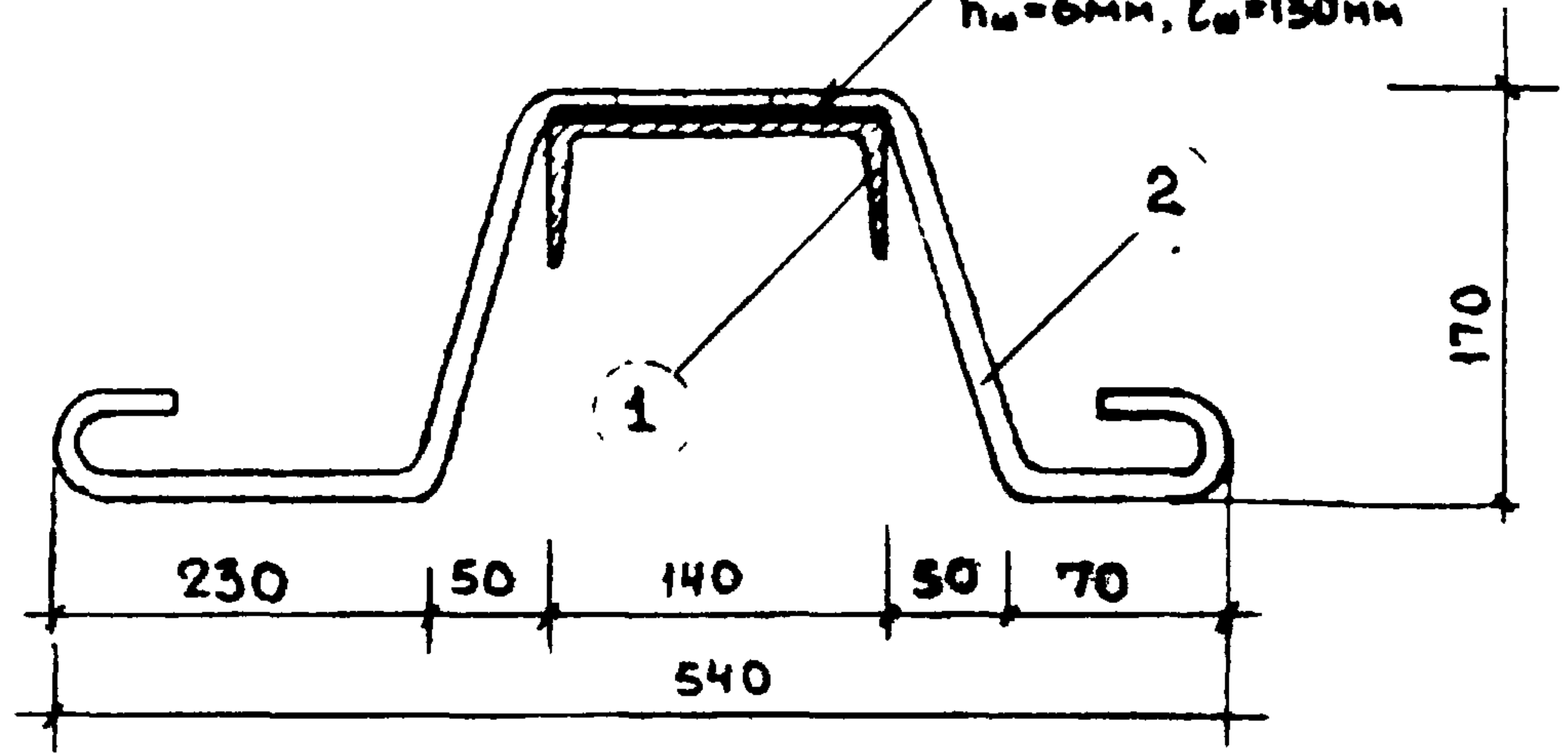
ВЫПУСК I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	Лист №: 24
----------	----------	---------	---------------

МП-2



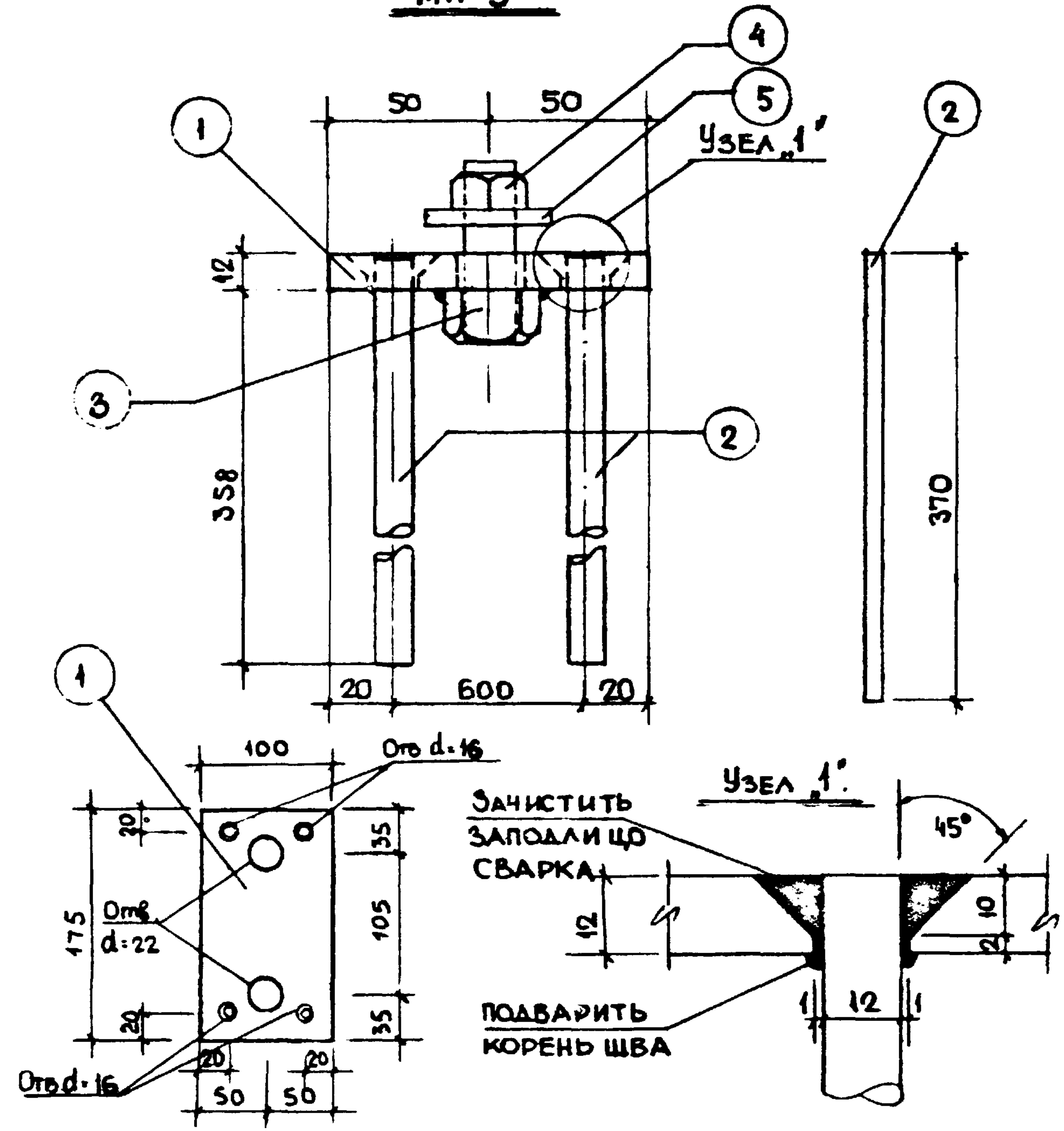
СВАРКА
h_ш = 6 мм, L_ш = 130 мм

ПО 1-1



СВАРКА
h_ш = 6 мм, L_ш = 130 мм

МП-3



ЗАЧИСТИТЬ
ЗАПОДЛИЦО
СВАРКА

ПОДВАРИТЬ
КОРЕНЬ ШВА

СВЕДЕНИЯ О КАЧЕСТВЕ МЕТАЛЛА

№ ПОЗ	СРЕДНЕЕ ММ	КАЧЕСТВО СТАЛИ ПО ГОСТ	ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА АРМАТУРЫ R, кг/см ²	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	EN14	Ст.3 8240-56	2100	1	150	0,15	1,84	
2	В12	А-1 5781-61	2100	2	900	1,80	1,60	3,44

СВЕДЕНИЯ О КАЧЕСТВЕ МЕТАЛЛА

№ ПОЗ	СРЕДНЕЕ ММ	КАЧЕСТВО СТАЛИ ПО ГОСТ	ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА АРМАТУРЫ R, кг/см ²	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	-100x12	Ст.3.380-60	2100	1	175	0,175	1,65	
2	φ14	А-11 5781-61	2700	4	370	1,48	1,79	
3	БОЛТ М20x42	КА. 2-051 7798-62	2100	2	42	0,084	0,34	
4	ШАЙКА М20	КА. 2-051 5915-62	2100	2	-	-	0,13	3,96
5	ШАЙБА 21x4	ГОСТ 6959-54	2100	2	-	-	0,05	

ПРИМЕЧАНИЕ - СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42А.

ВЫПУСК I

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.

ИИ-04-4

ЛИСТ №
25

КОБЕЛЕВА
ЧЕРНОВА
МОЩЕНКО
ГР. ИНЖЕН
РАЗРАБОТАН
ПРОВЕРЕН
СМЕРНОВА
СОМОВ
РЫБАКО
НАЧ. ОТД.
САММ. ОТД.
САММ. ПР.
22.VII
1964 г.
М
1:2
МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ.:
47467

МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ. №: 147/

26.8
 1984 г.
 № 5
 1425/110

ГА.ИЖ.ИТЕД
 ГА.ИЖ.ОТК
 ГА.ИЖ.ПР.
 ГА.ИЖ.НМО

Л.В.В.В.
 С.И.П.Н.
 В.А.В.В.
 В.В.В.В.

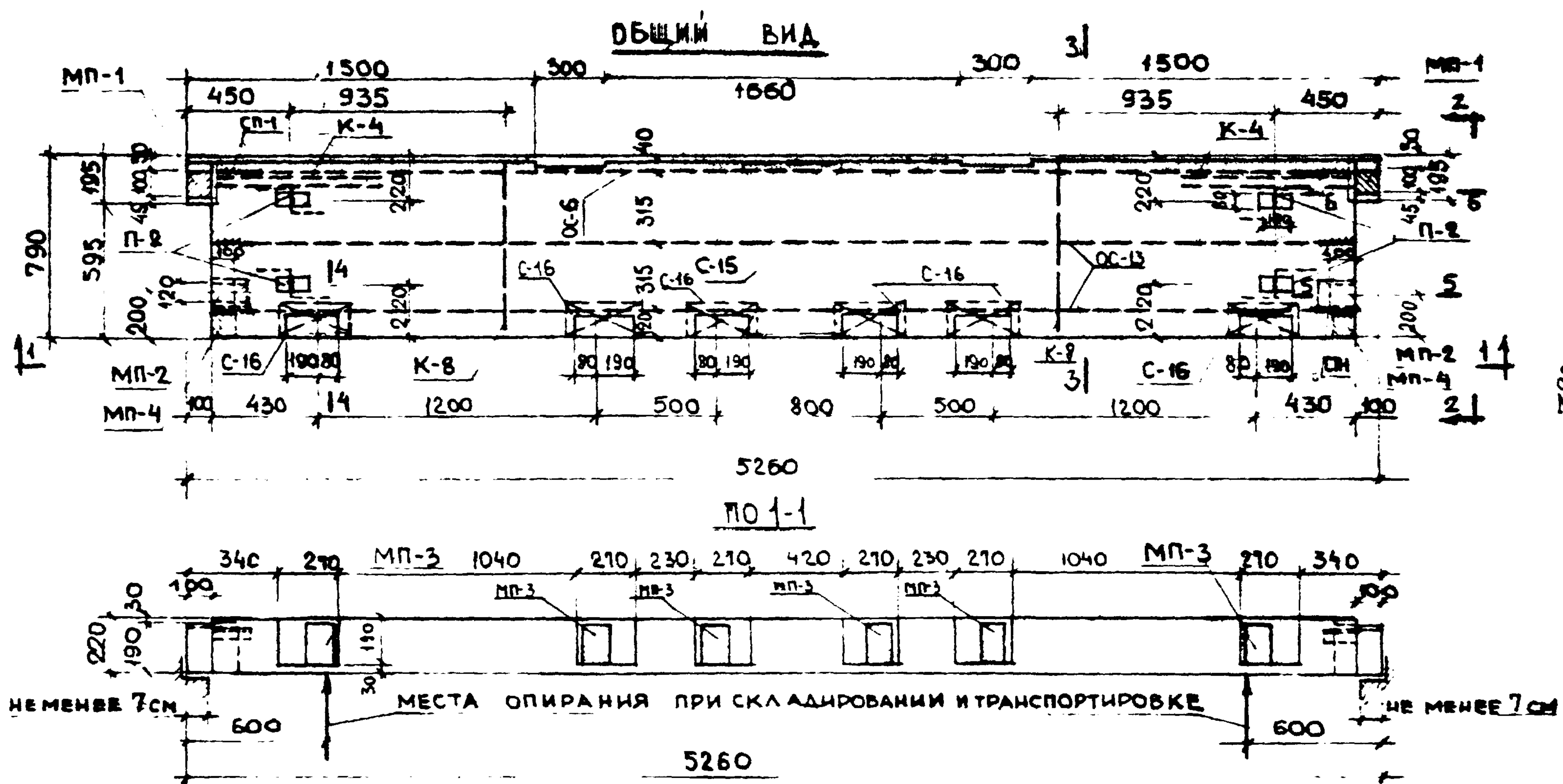
П.И.И.И.
 Р.А.Р.А.
 П.Р.П.Р.
 П.Р.П.Р.

К.У.К.У.
 М.О.М.О.
 К.О.К.О.
 К.О.К.О.

С.О.С.О.
 М.О.М.О.
 К.О.К.О.
 К.О.К.О.

Н.И.О.
 НАЧ. ИЖО
 ГА.ИЖ.НМО
 Ф.А.И.И.
 ГОЛЫШНИКОВ

СОГЛАСОВАНО



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА $Q_p = 1405 \text{ кг/м}^2$
 $Q_{нп} = 1350 \text{ кг/м}^2$

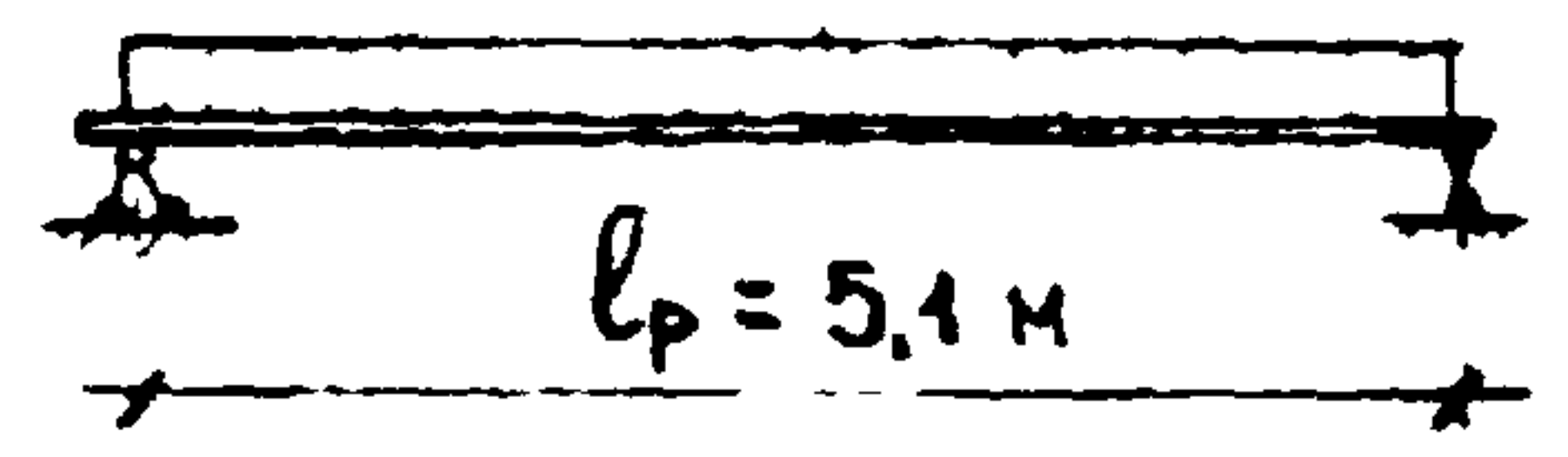
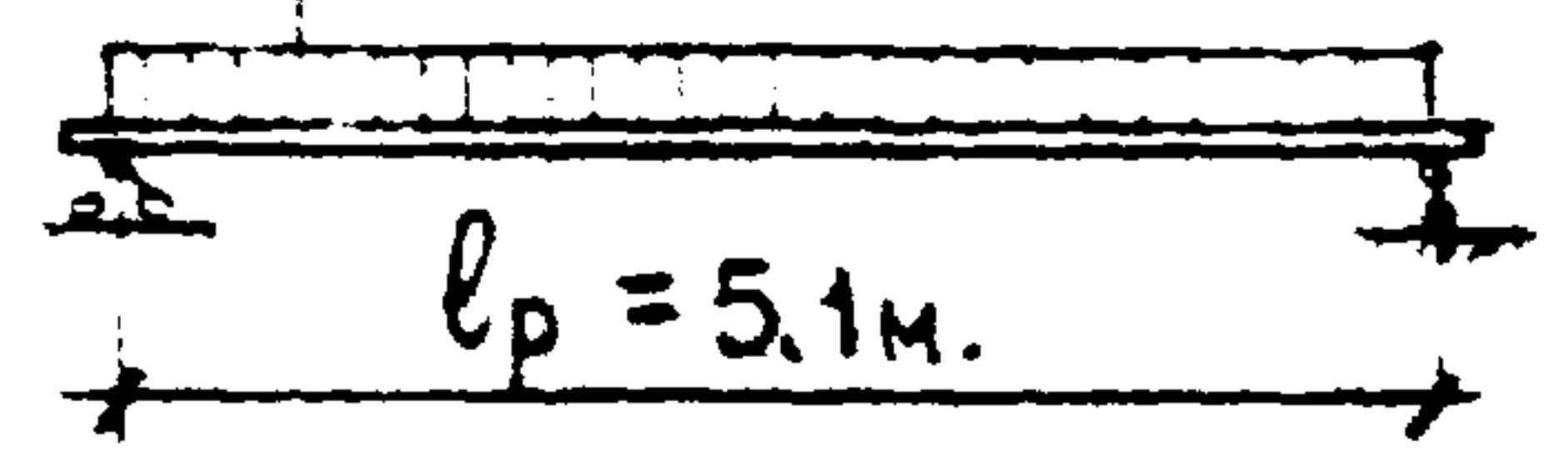


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ $Q_{нп} = 675 \text{ кг/м}^2$
 $Q_{расч} = 1120 \text{ кг/м}^2$



КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОД ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	C-17	1	5,65	5,65	
2	C-15	1	0,59	0,59	
3	C-16	6	0,12	0,72	
4	K-4	2	2,69	5,38	
5	K-8	2	0,14	0,28	
6	OC-6	1	4,67	4,67	
7	OC-13	2	6,12	12,24	
8	СП-1	6	0,25	1,50	
9	МП-2	2	3,44	6,88	
10	МП-3	6	5,96	23,76	
11	МП-4	2	1,28	2,56	
12	П-2	4	0,81	2,44	66,67

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
РЕЧЕННЫЕ ММ	ВЕС, КГ								
ДЛИНА М	14	12	12	12	12	12	12	12	12
ВЕС, КГ	12,24	10,12	10,12	10,12	10,12	10,12	10,12	10,12	10,12
КЛАССИФИКАЦИЯ ПО ГОСТ	А-IV 5181-61	А-II 5181-61	А-III 5181-61	А-I 5181-61	А-II 5181-61	А-III 5181-61	А-I 5181-61	А-II 5181-61	А-III 5181-61
РАСЧЕТНОЕ СВОЙСТВО АРМАТ R _к кг/см ²	5100	2700	2700	2100	2100	3150	2100	2100	2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,14
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,855
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	66,67
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	78,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	15,50
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРочНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТВЕРЖДАНИЯ ИЗДЕЛИЯ В ЗАВОДЕ	КГ/СМ ³	140

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В ОТВЕТСТВИИ ГОРНИИ ПБ-62
 2. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ОТВЕРЖИТЕЛЯ $R_{п} = 3600 \text{ кг/см}^2$
 НЕ БОЛЕЕ $R_{п} = 5400 \text{ кг/см}^2$
 3. АРМАТУРА РМ-ЛЮБЫН № 4, 11, 13, 15, 24, 25, 26, 30

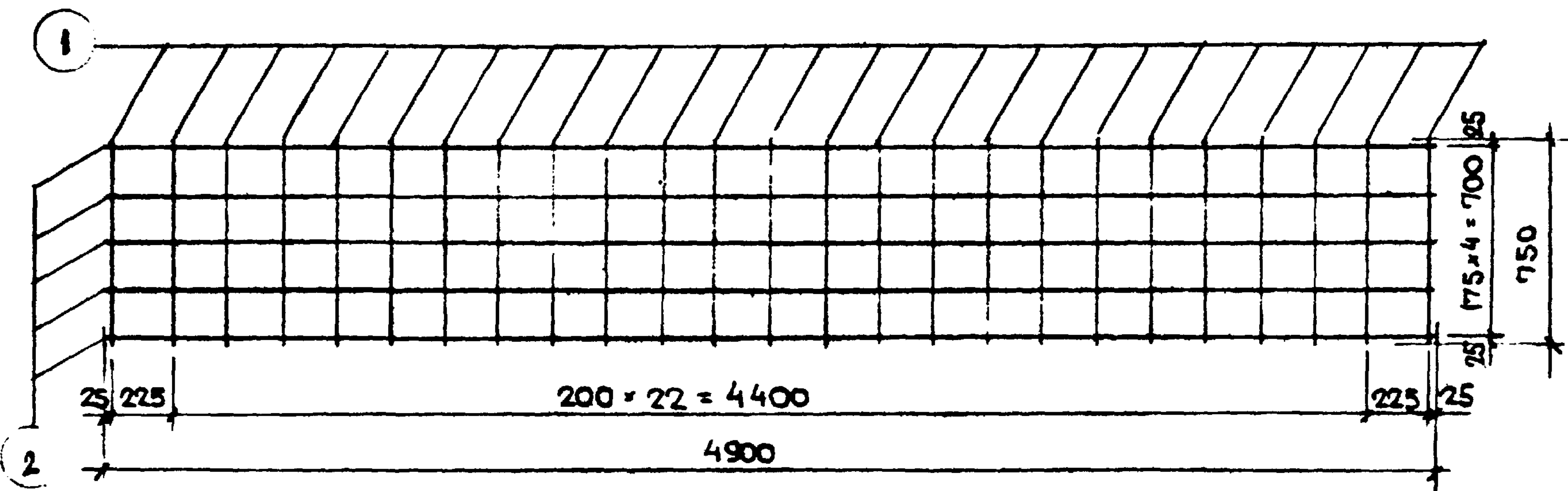
4. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ПОДЪЕМНОЙ ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТЕ № 16
 5. РАЗБИВОЧНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАКАЛДНОЙ ДЕТАЛИ МП-3 ДАНЫ ПО ОСЯМ ГАЕК
 ВЫПУСК I

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПКВ-53-8

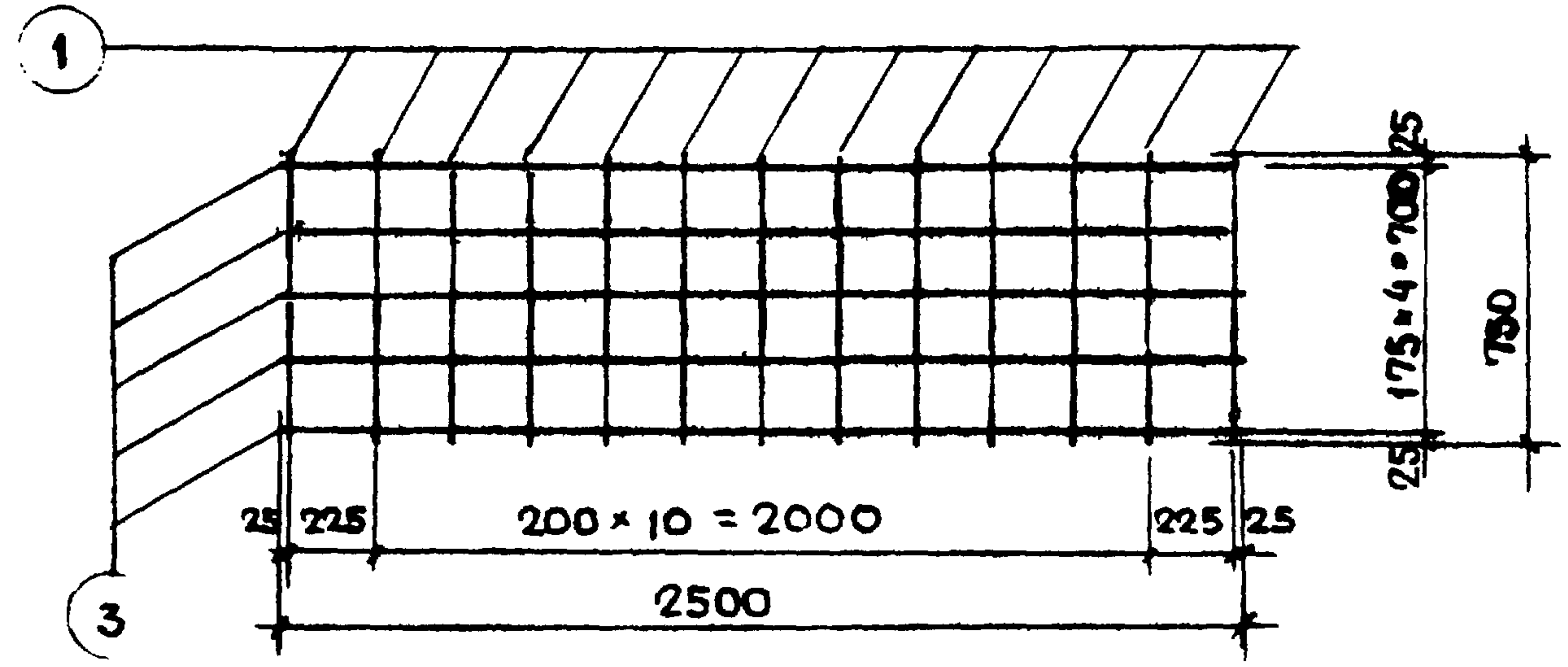
ИЖ-04-4

ИИТ Л:
 29

СЕТКА С-17



СЕТКА С-18



ОС-13



ОС-14



ВРЕЗНОККАКОВО МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛ								
№	МАРКА ДЕТАЛ	№ ПОС	ВЕНЕР. ММ	ХИТ. МТ.	ДЛАННА		ВЕР КГ	
					ВЪЗНЕННИ ММ	НА ДУ М	РОЗНЕНИ	ДЕТАЛ
1	С-17	1	φ4B-I	25	750	18,8	1,87	
		2	φ5B-I	5	4900	24,5	3,78	5,65
2	С-18	1	φ4B-I	13	750	9,75	0,97	
		3	φ4B-I	5	2500	12,5	1,24	2,21
3	ОС-13	4	φ14A-IV	1	5060	5,06	6,12	6,12
4	ОС-14	5	φ10A-IV	1	2560	2,56	1,58	1,58

ВЪВЕДЕНИЕ МЕТАЛЛА			
ВЪВЕДЕНИЕ ММ	№ РОЗНЕНИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛ	ВАРЧЕТОВЕ ПОДОТЪРЪЖАВЕ НЕ АРМАТ R _к КГ/СМ ²
φ4, φ5.	1,2,3	B-I6727-53	3150
φ10, φ12, φ14	4,5,6,7	A-IV 5781-61	5100

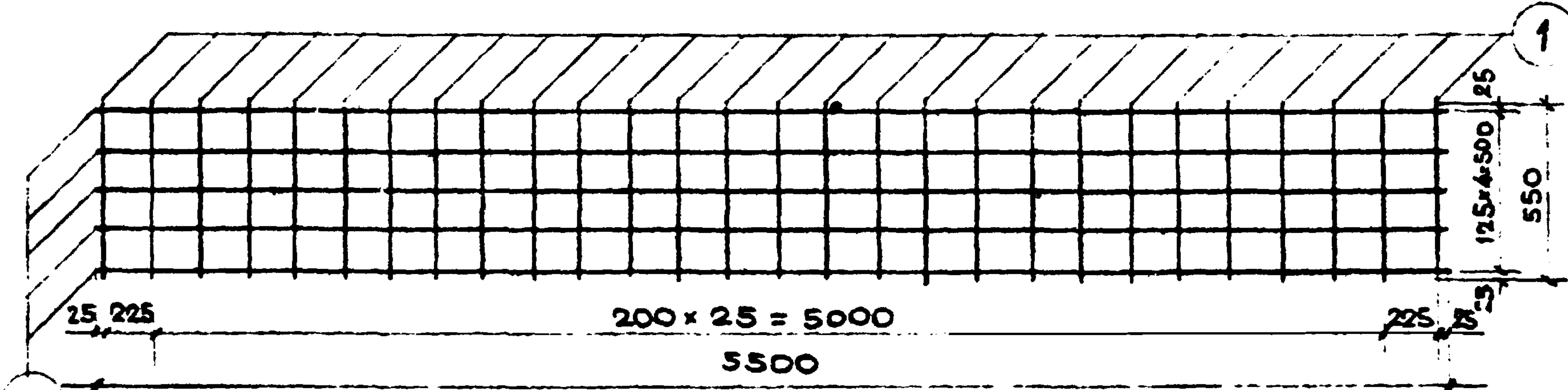
ВЪВЕЩАНИЕ

- 1 ВЪВЪРХУ СЕТКИ И КАРКАСОВ ВЪВЕДЕНИ СЪВЪРШЕНИ В СЪОТВЕТСТВИЕ С ТУН-73-56 / МСПМХП
- 2 ИСПЪИТАНИЕ ВЪРХУ ВЪВЪРХУ АРМАТУРИ НА РАСТЪЖЕНИЕ - ОБЪЗАТЕЛНО

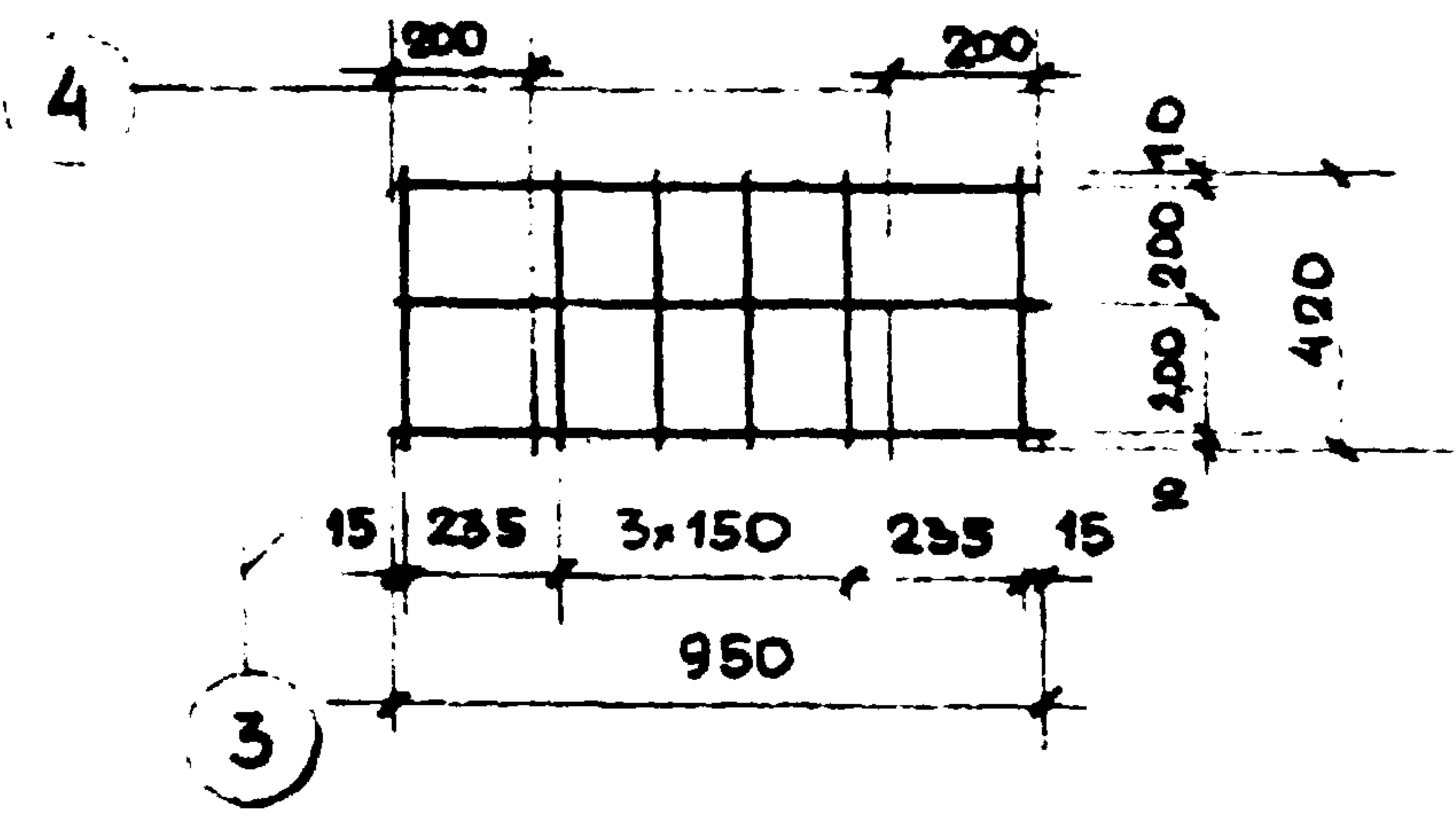
КОБЕЛОВА
 МОЩЕНКО
 КОЗИНА
 ПР. ИЩАРИЕВ
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 А.В.В.В.
 С.МИРНОВА
 С.ОМОВ
 Р.РАЙЛОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. М.И.П.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 20.8
 1964 г.
 М
 1:25
 МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АДХ. №:
 47472

ВЫПУСК I	АРМАТУРА ПК-17-28-8, ПКВ-53-8	ИИ-04-4	ЛИСТ № 30
----------	----------------------------------	---------	-----------

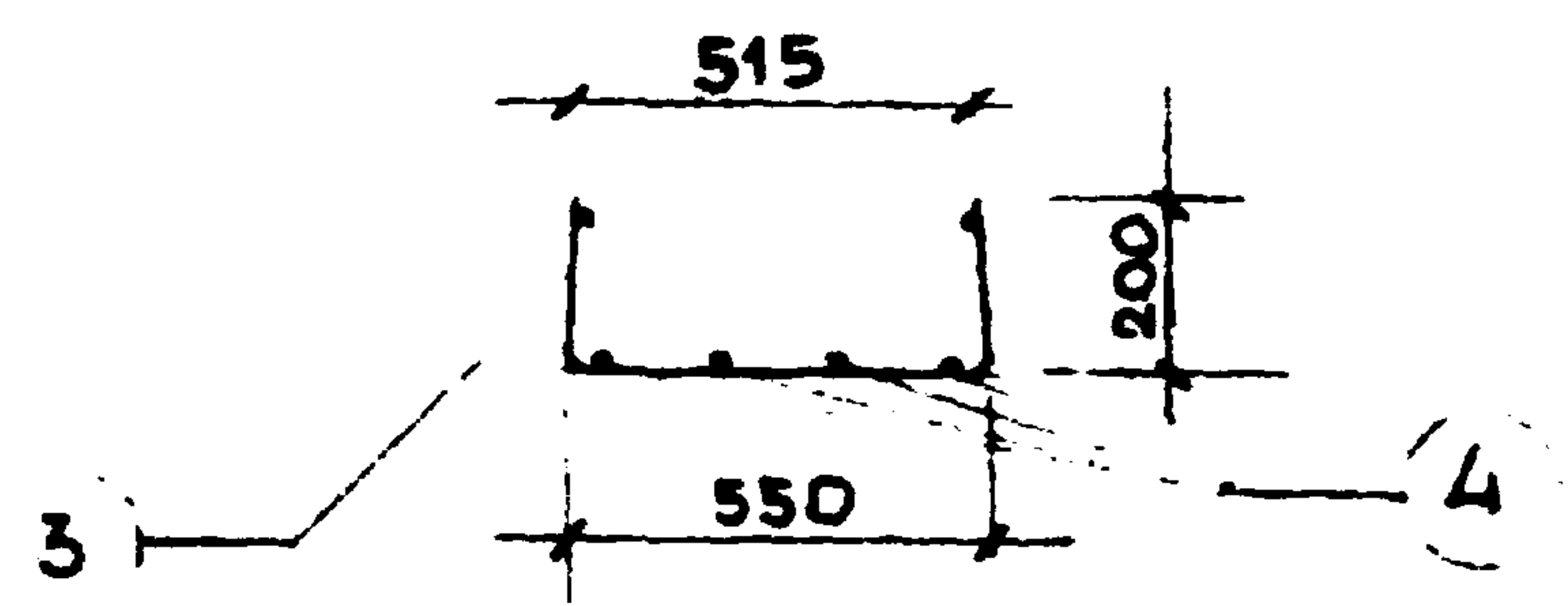
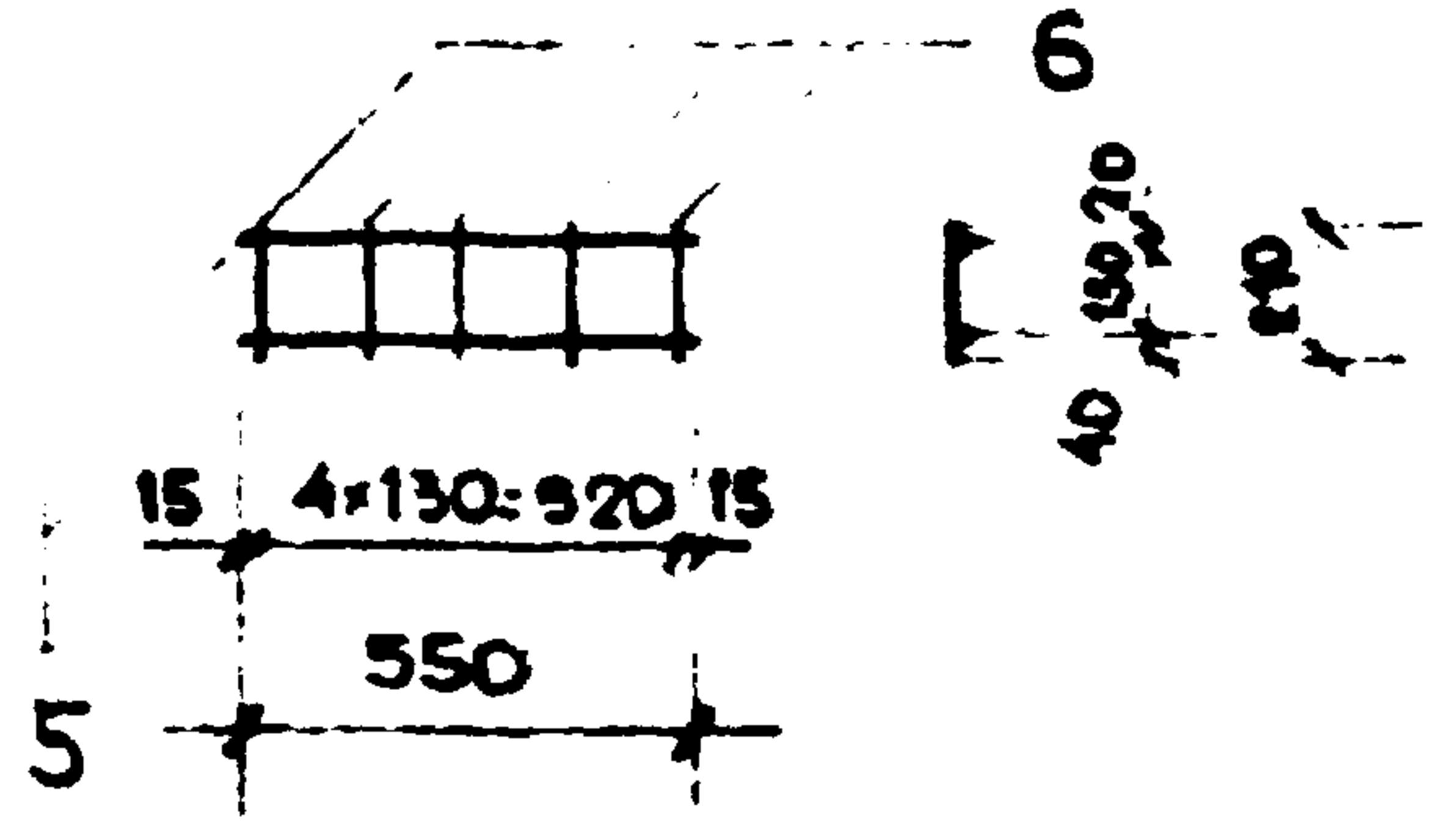
СЕТКА С-19



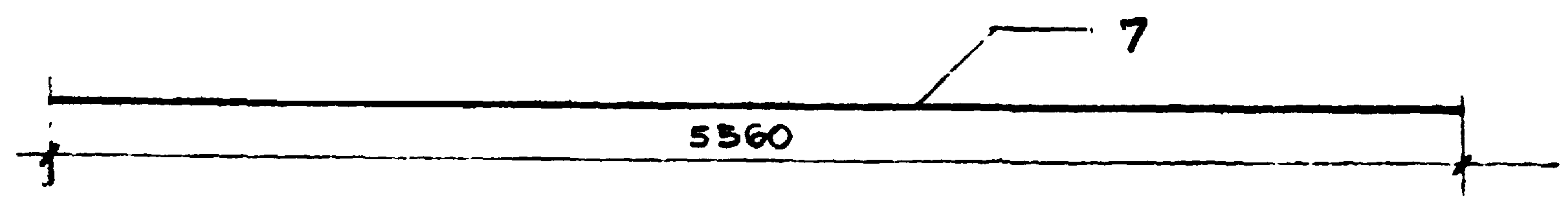
СЕТКА С-20



К-9



ОС-12



РЕКОНСТРУКЦИОННАЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	РЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДАННА		ВЕС КГ	
					ПОЗИЦИОН. ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИОН. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	С-19	1	φ4В-I	28	950	15.4	1.52	
		2	φ5В-I	5	5500	27.5	4.24	5.76
2	С-20	3	φ4В-I	3	950	2.85	0.28	
		4	φ4В-I	6	420	2.52	0.25	0.53
3	К-9	5	φ3В-I	2	550	1.11	0.06	
		6	φ3В-I	5	210	1.05	0.06	0.12
4	ОС-12	7	φ12А-IV	1	5560	5.56	4.95	4.95

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
РЕЧЕН. ММ	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	МАССА ВЕСА ВЕСА АРМАТ. ВЕСА КГ/М ²
φ5В-I φ4В-I φ3В-I	2 1,3,4 5,6	В-I 6727-53	3150
φ12А-IV	7	А-IV 5781-61	5100

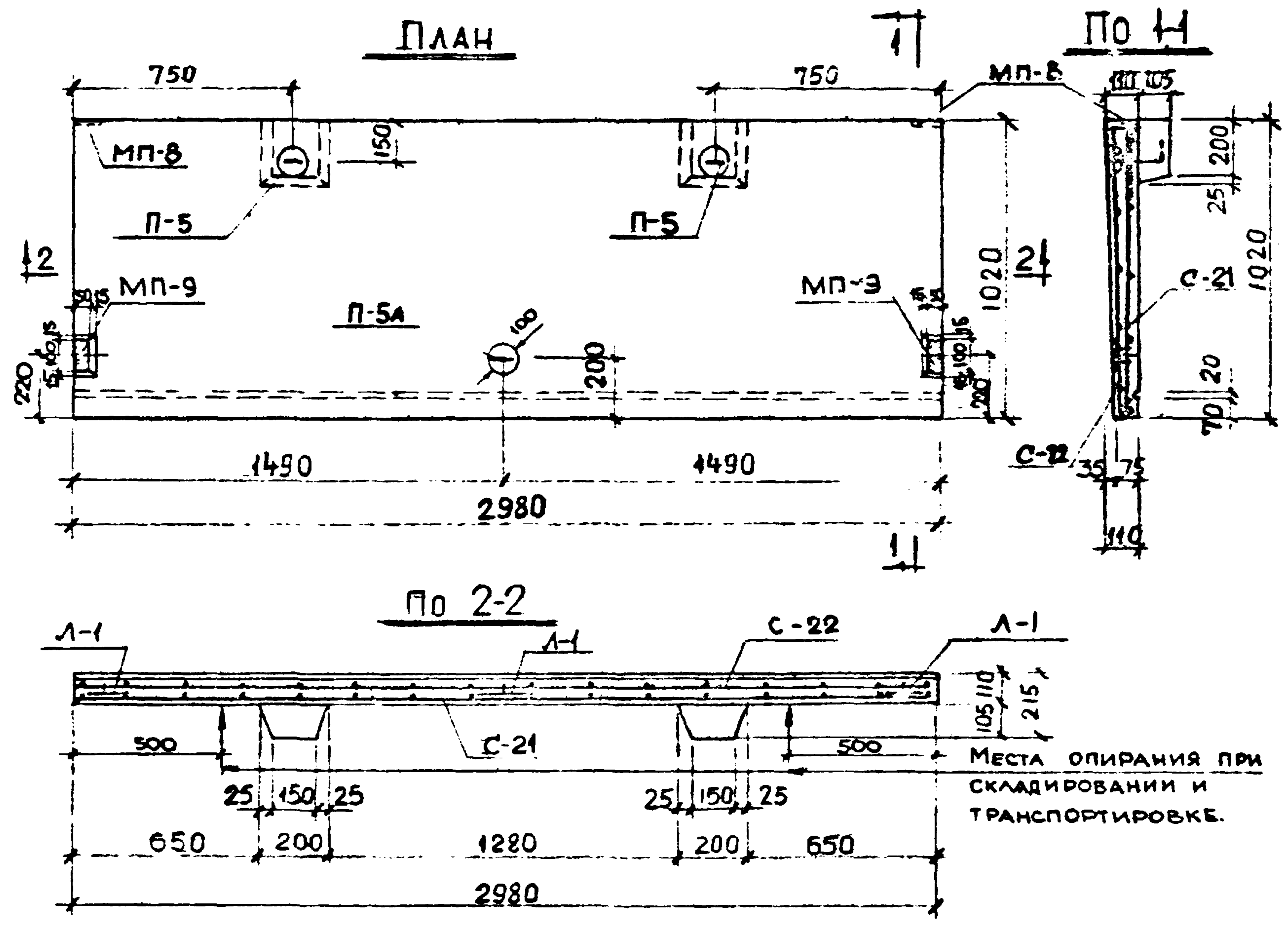
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВАРКУ СЕТКИ И КАРКАССА ВВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТУ-73-56 /МСНХП.
2. ИСПЫТАНИЕ ВРЕХ ВЛДОВ АРМАТУРЫ НА РАЗТЯЖЕНИЕ - ОБСЛЕДОВАНИЕ

КОБЕЛЕВА
КОЗИНА
ЧЕРНОУЩЕВ
К.С.С.
М.С.С.
М.С.С.
ГР.И.И.И.
РАЗРАБ.
ПРОВЕР.
А.В.В.
С.М.И.
С.О.М.
Р.В.А.
Л.О.
Г.А.И.И.И.
НАЧ.О.Т.
Г.А.И.И.И.
Г.А.И.И.И.
Г.А.И.И.И.
22.VII
1964 г.
М
1:25
МИТЭП
КОНСТРУКТОРС.
ОТДЕЛ
АРХИВ:
17473

Выпуск I	АРМАТУРА ПКВ-58-6	ИИ-04-4	Лист №: 31
----------	----------------------	---------	---------------

Н.И.О. ФРАУИН
 НАЧ. И.И.О. ПОЛЬШЕНБЕРГ
 КОГЛАСОВА
 ДАФЕРОВ
 ЛОПЫРЕВА
 КОЗИНА
 ГР. ЦИЖЕН
 РАЗРАБОТ.
 ПРОВЕРКА
 А.С.В.В.
 СМЫРНОВА
 СОМОВ
 РЫЛА
 С.И.ЖИЛИЦ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ.И.О.А.
 ГЛАВ.И.О.П.
 20.VIII
 1964г
 М
 1:20
 МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 А.И.И.
 47424



РАСЧЁТНАЯ
СХЕМА

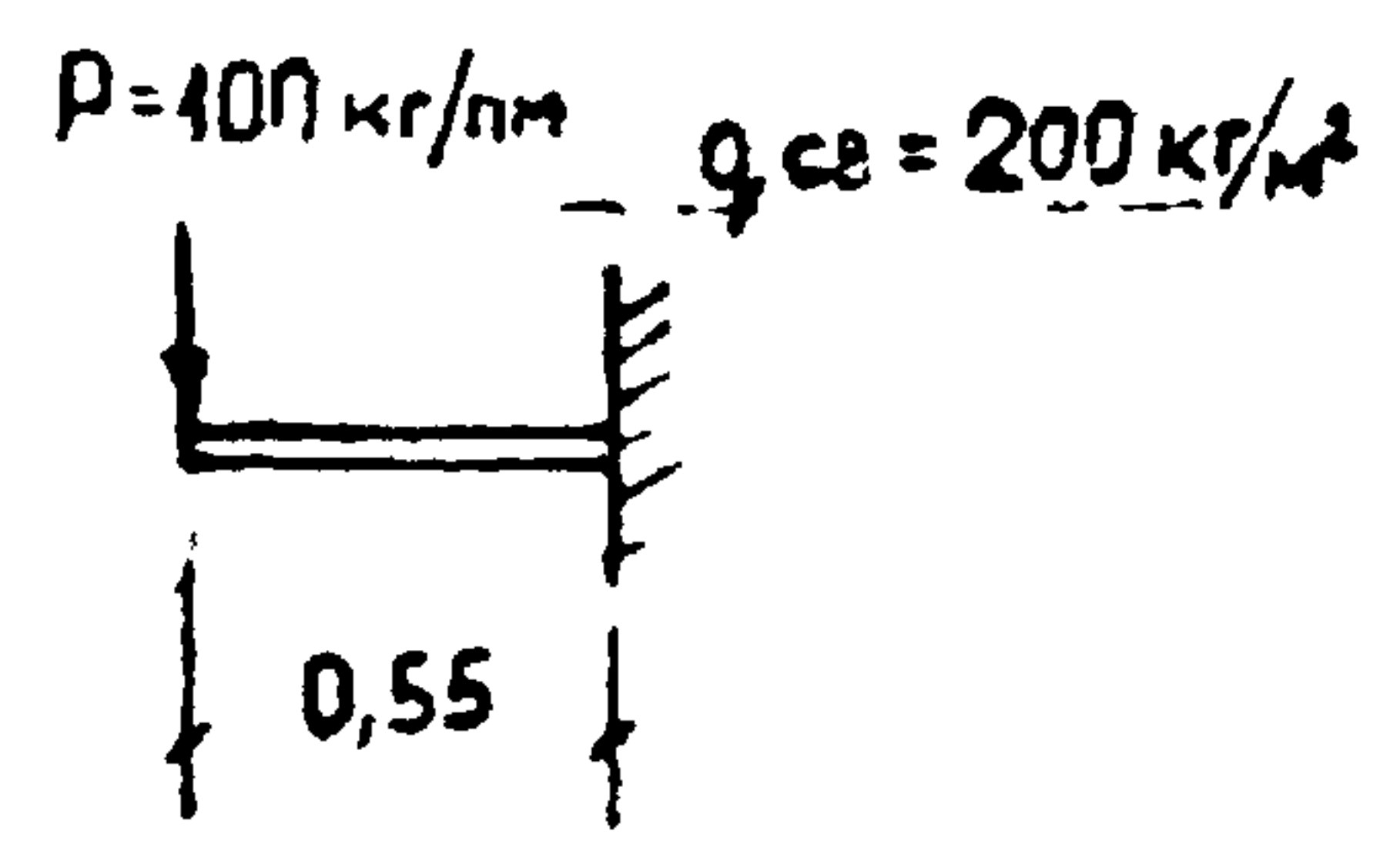
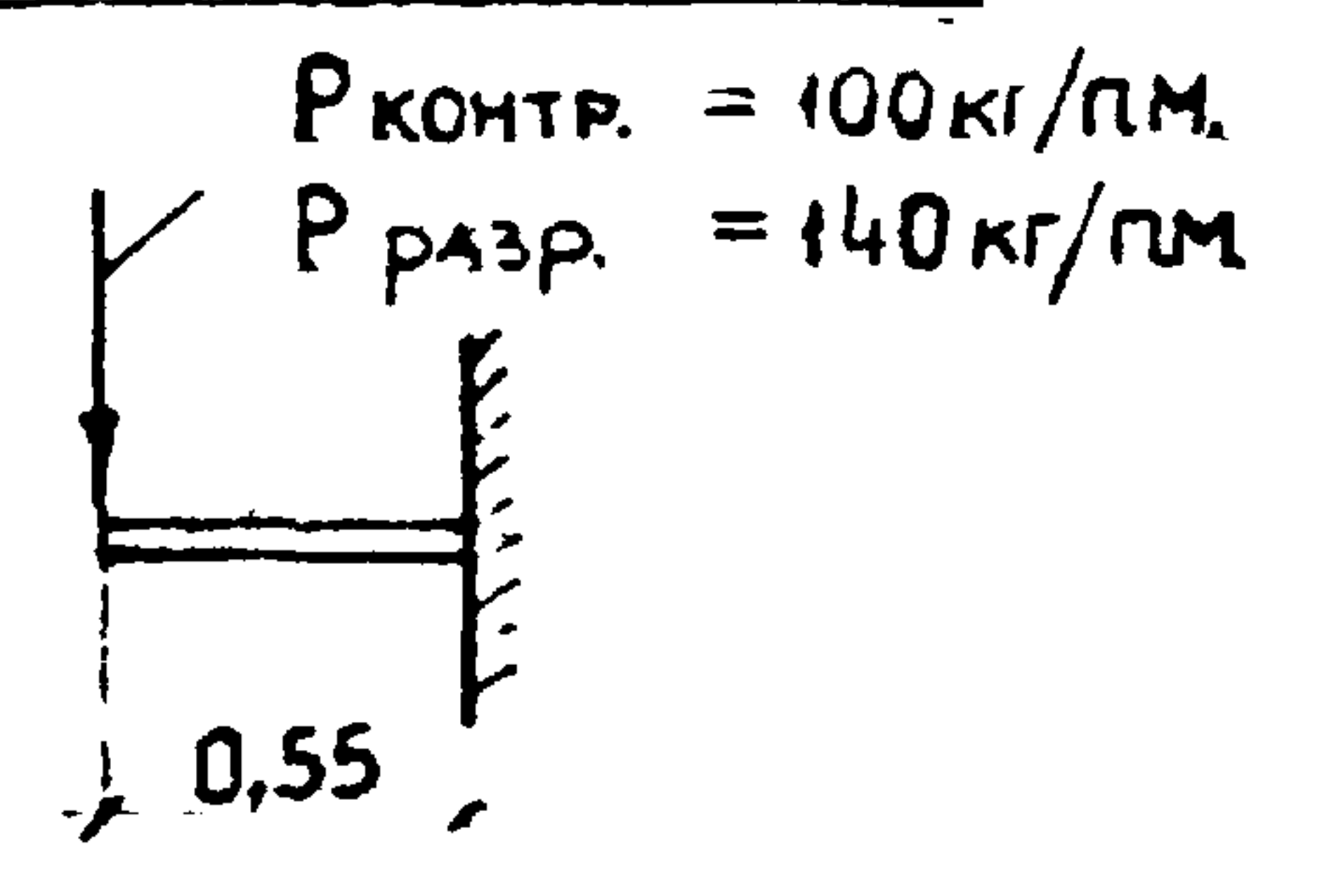


СХЕМА
ИСПЫТАНИЯ



№		ВЕС, КГ			Итого
№	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ДЕТАЛИ	ВЕС ДЕТАЛИ	
1	С-22	1	3,69	3,69	12,75
2	С-21	1	3,07	3,07	
3	МП-8	2	0,68	1,36	
4	Л-1	3	0,25	0,75	
5	П-5	2	0,78	1,56	
6	П-5А	1	0,78	0,78	
7	МП-9	2	0,77	1,54	

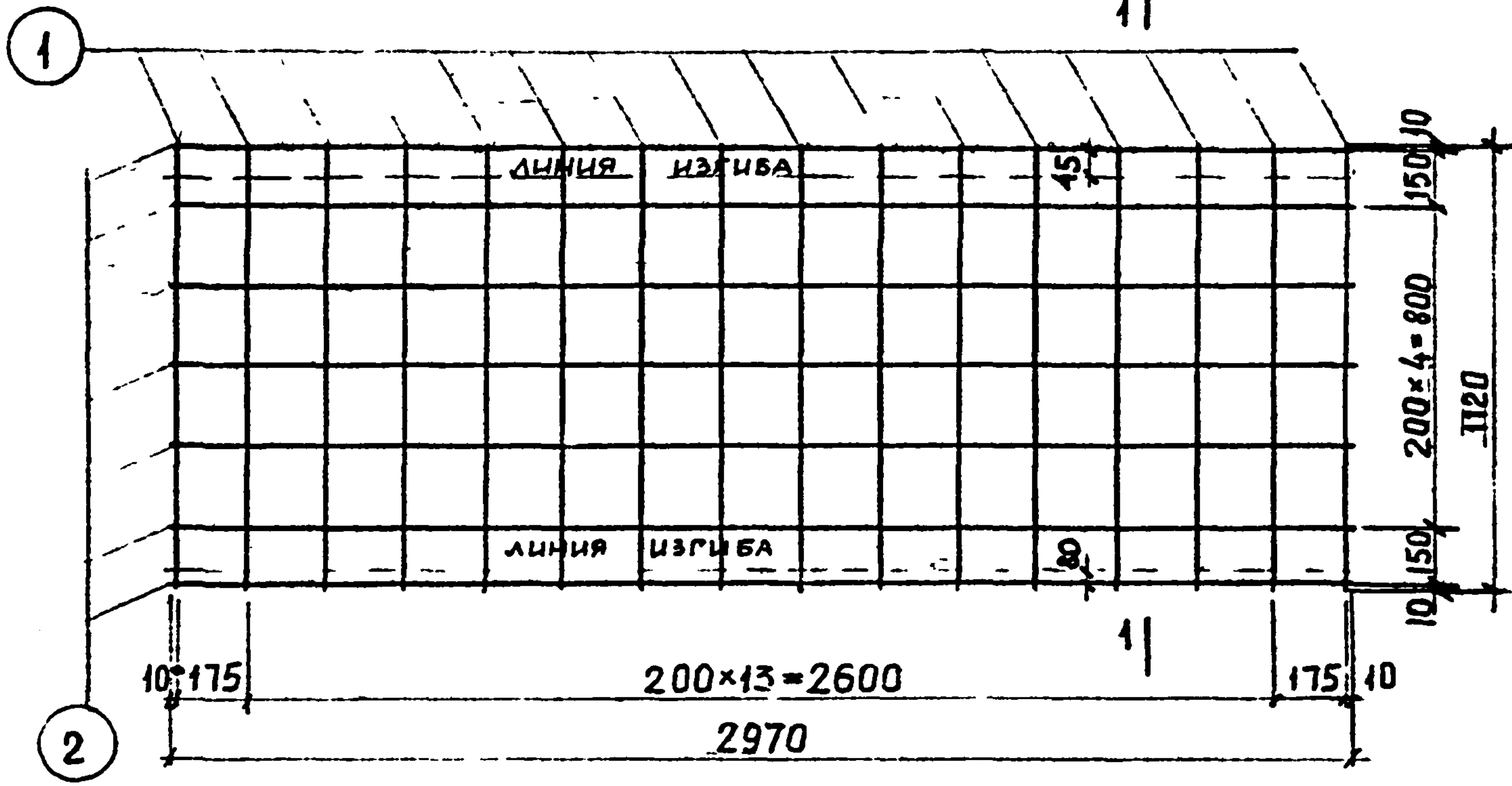
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
ВЕСЕЛ. ММ	Ф4В-I	Ф10А-I	Ф10А-II	-50x8
ДЛИНА, М	58,02	5,04	2,7	0,4
ВЕС, КГ	6,76	3,09	1,66	1,24
КАТЕГОРИЯ АРМАТУРЫ	В-I	А-I ВКСТ.3	А-II	СТ.3
РАСЧЕТНОЕ ПОЧТОВЫЕ АРМАТУРЫ	6727-53	5781-61	5781-61	380-60
	3150	2100	2100	2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС 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 МОНТАЖУ ОТЛУЧКА ИЗДЕЛИЯ В ЗАВОДЕ	КГ/СМ²	140

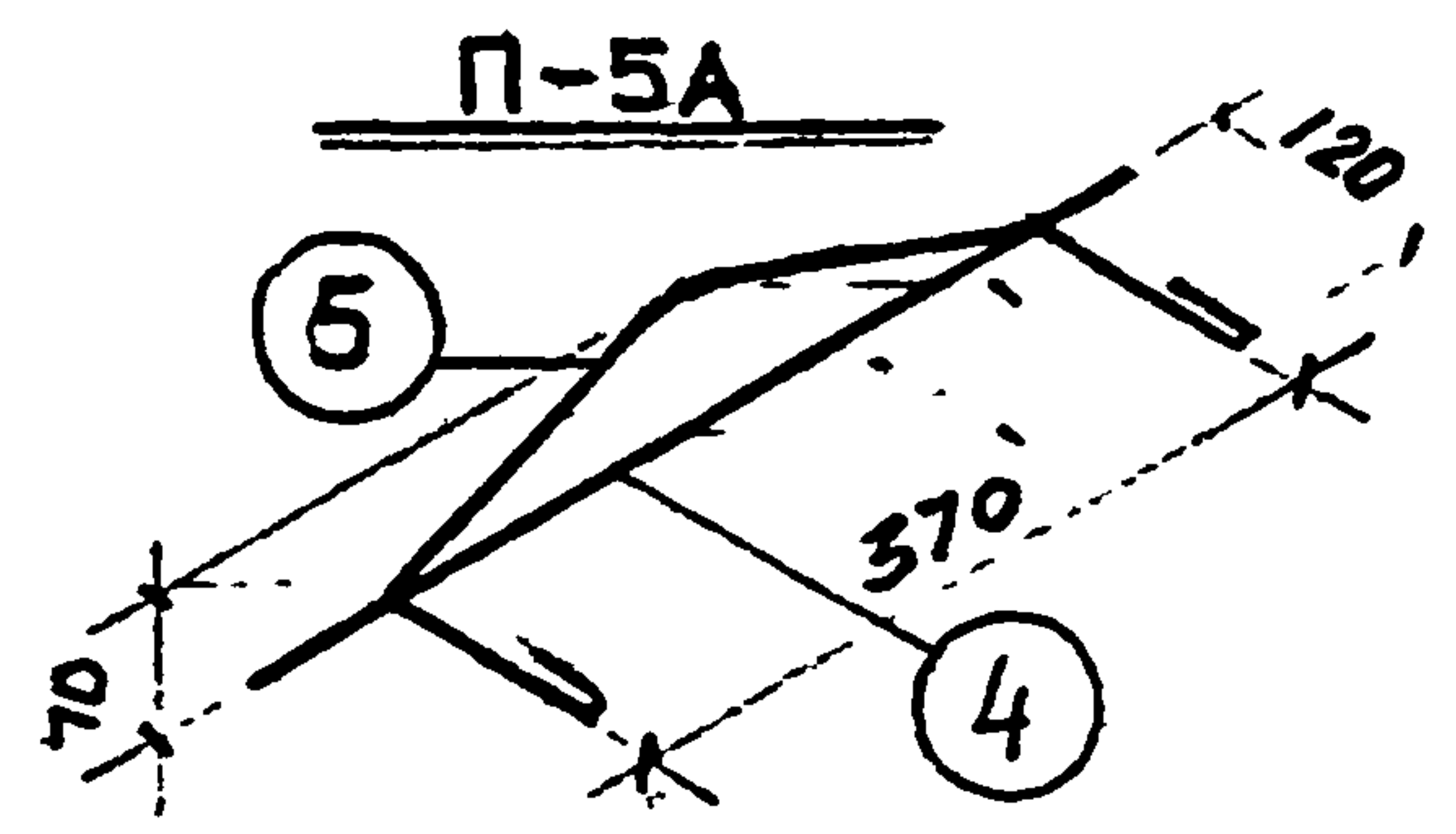
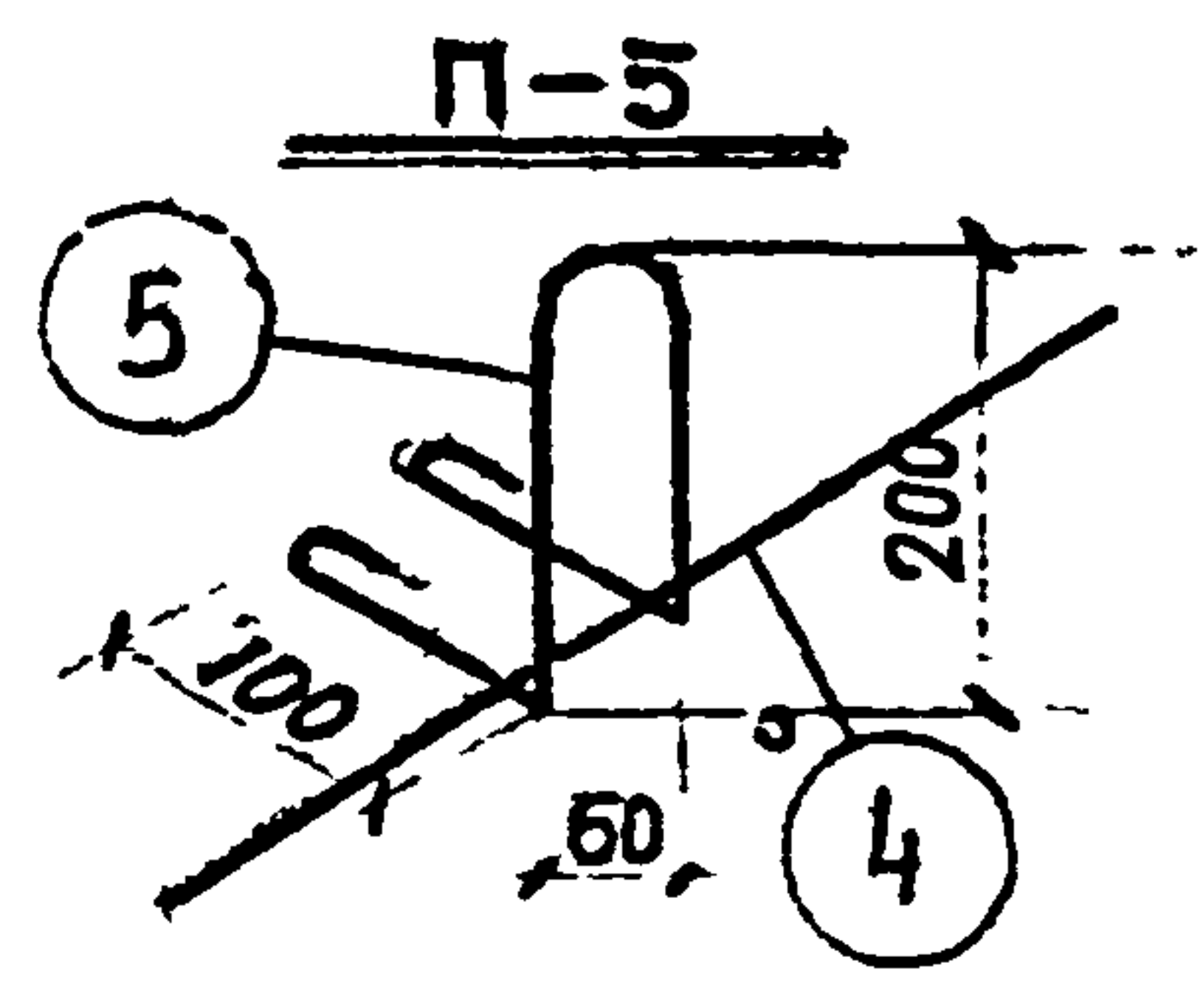
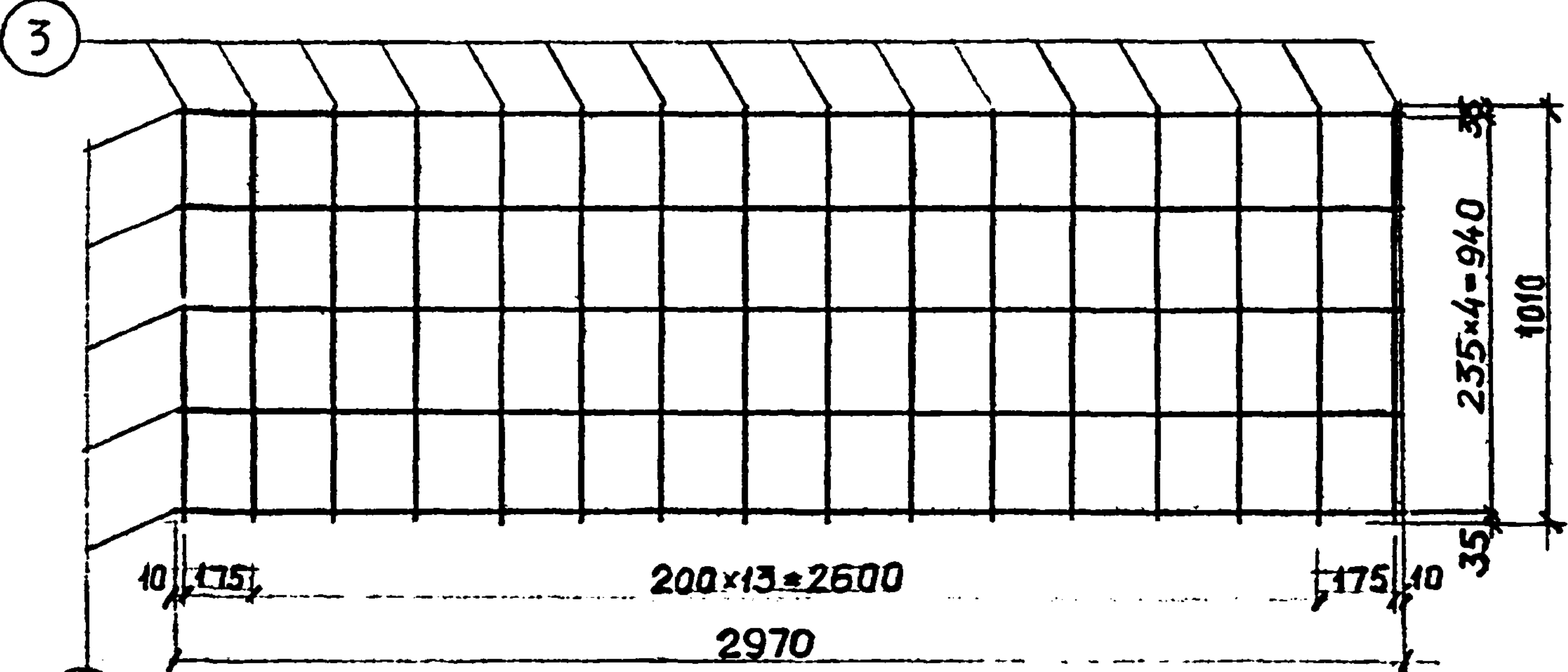
- ПРИМЕЧАНИЯ
- ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-B 1-62.
 - К МАТЕРИАЛУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПРИНУЖЕНО ПОВЕЛИ ПРОВЕДЕНИИ ПРОВЕРКИ И УТВЕРЖДЕНИЯ ОБЫЧНОГО ОБРАЗЦА
 - АРМАТУРУ СМ ДИМТ №33,34

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

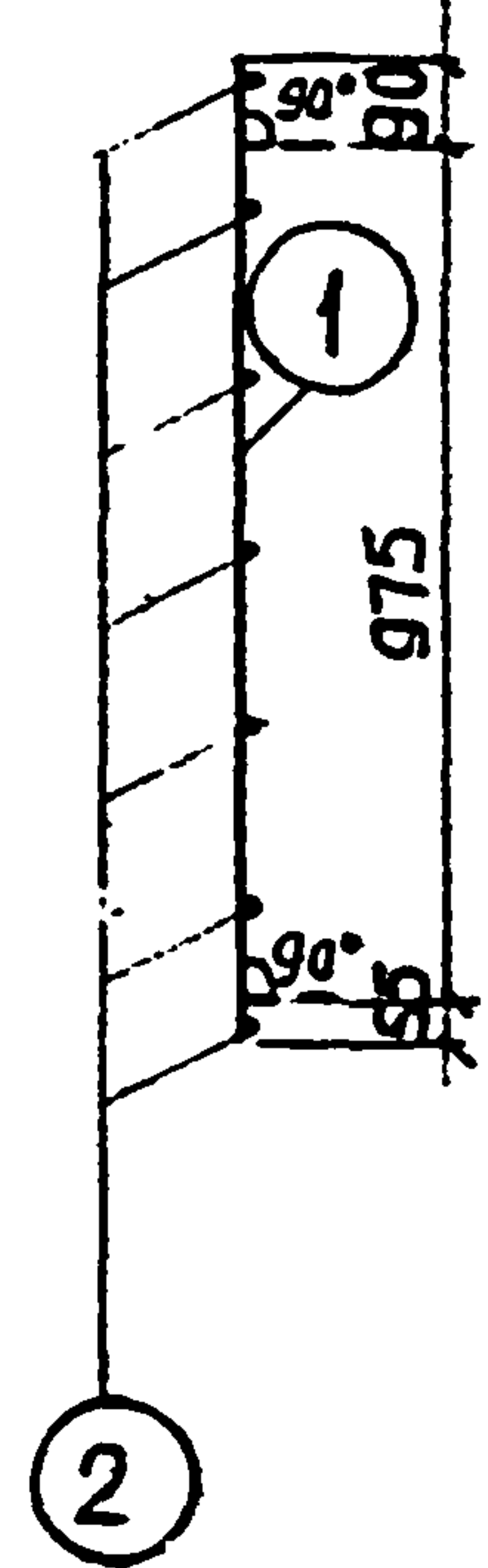
СЕТКА С-22



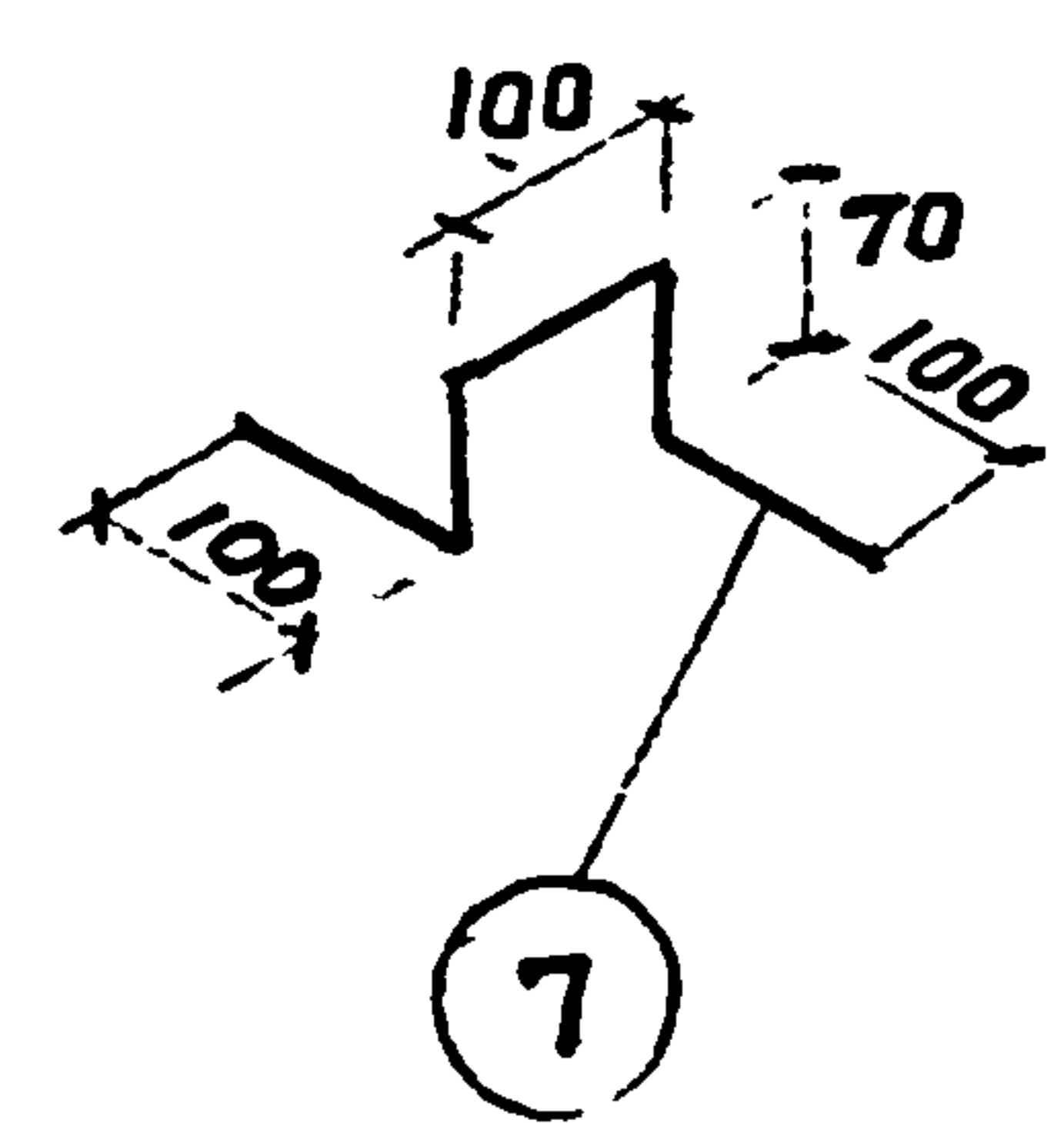
СЕТКА С-21



ПО 1-1



Δ-1



КРИТЕРИИ НА МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛ								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛ	№ ПОЗ.	РЕЧЕН. КОЛ. ММ, МТ.	ДЪЛЖИНА		ВЕС КГ		КОММЕНТАРИИ
				ПОЗИЦИЯ НА ДЕТАЛ	М	ПОЗИЦИЯ НА ДЕТАЛ	ДЕТАЛ	
1	С-22	1	φ48	16	1120	17,92	1,70	
		2	φ48-I	7	2970	20,09	6,99	3,69
2	С-21	3	φ48-I	16	1010	16,16	1,60	
		2	φ48-I	5	2970	14,85	1,47	3,07
3	П-5	4	φ10А	1	500	0,5	0,30	
		5	φ10А-I	1	780	0,78	0,48	0,76
4	П-5А	5	φ10А-I	1	780	0,78	0,48	
		4	φ10А-I	1	500	0,5	0,30	0,78
5	А-1	7	φ10А-I	1	440	0,4	0,25	0,25

ВИБОРКА МЕТАЛЛА			
РЕЧЕН. М	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛ	ВЕС АРМАТУРИ
φ48-I	1,23	В-I ГОСТ 6727-53	3150
φ10А-I	4,567	А-I ГОСТ 5781-61	2100

ЗЕБЕЖАНИИ:

1. ВЪРХУ СЕТКА И КАРКАСЪТ ПРОИЗВЕДЕНА В СООТВЕТСТВИЕ С ТУ-73-56/МСПМХЛ.
2. ИСПИТАНИЕ ВЪСХ ВЪСХ АРМАТУРИ НА РАТЪЖЕННЕ - ОБЪЗАТЕЛНО.

МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИ
 ОТДЕЛ
 АДХ. №
 47475

20.VIII
 1964 г.
 М. 1:20
 1:10

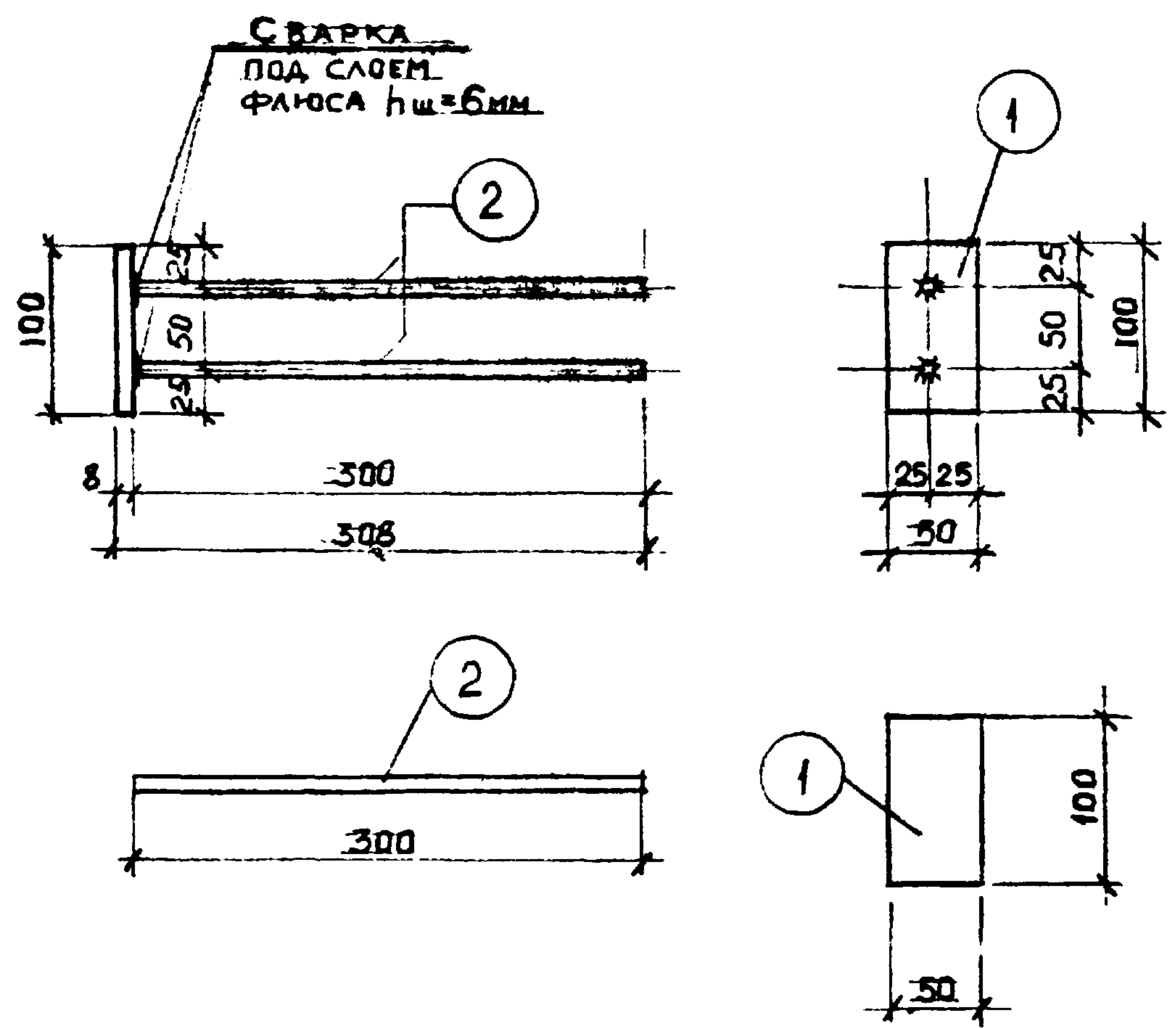
ГЛАВ. ИНЖ. П.А. СМОЛОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. П.Р. РЫЛОВО

ГЛАВ. ИНЖ. Л.В. ЛИБОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА С.М. СМЕРДИНОВ

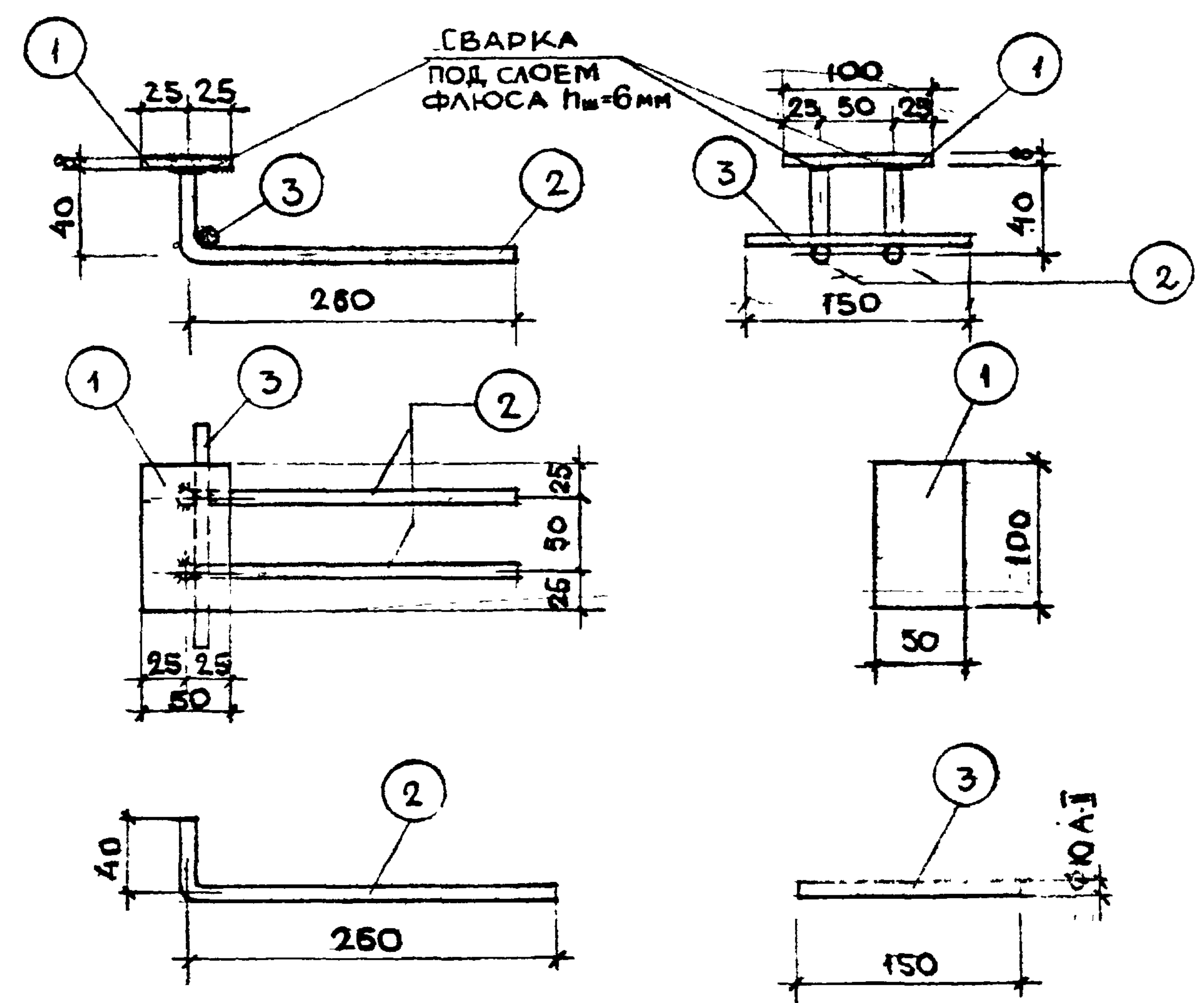
ГЛАВ. ИНЖ. А.В. АЛФЕРОВ
 ЛОПЫРЕВА
 МОЗУС
 КОЗИНА

Выпуск I	АРМАТУРА ПЛИТЫ АК-30-11.	ИИ-04-4	Лист № 33
----------	-----------------------------	---------	--------------

МП-8



МП-9



ПРИМЕЧАНИЕ:

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

АЛФЕРОВ	ЛЮБОВ	ПРИМЕН.	С.И.
ЛОПЫРЕВА	СМИРНОВА	РАЗРАБОТ	Л.П.
КОЗИНА	СОМОВ	ПРОВЕРКА	М.В.
	РЫМОВ		
МИТЭП	КОСТРИКОВСКИЙ		
	ОТДЕЛ		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ	РАЗМЕРЫ	КАТЕГОРИЯ СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R_s , кг/см ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛЬ	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛЬ
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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ	РАЗМЕРЫ	КАТЕГОРИЯ СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ R_s , кг/см ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛЬ	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛЬ
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	
3	φ 10	A-II 5781-61	2700	1	150	0,15	0,09	0,77

ПРИМЕЧАНИЕ - см. в пояснительной записке.

ВЫПУСК I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-4	ЛИСТ № 34
----------	------------------	---------	-----------

