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.

МИТЭП

МОСКВА - 1964 г.

Кар. 2876/4-I

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	/ЛЬВОВ Г.Н./
ГЛ. ИНЖЕНЕР МИТЭП	/ЛЬВОВ Г.Н./
ГЛ. АРХИТЕКТОР МИТЭП	/ДЮБЕК Л.К./
НАЧ. КОНСТРУКТОР. ОТД	/СМИРНОВА Е.А./
ГЛ. ИНЖ. КОНСТРУК. ОТД	/СОМОВ В.И./
НАЧ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТД.	/ФРАДИН М.П./
ГЛ. ИНЖ. НАУЧНО-ИССЛЕД. ОТД.	/ГОЛЬДЕНБЕРГ И.В./
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА	/РЫЛЛО В.П./

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
№ 214 ОТ 28 X 1964г.

МОСКВА - 1964г.

Кор. 2876/4-I

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-I "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 карнизов"
выпуск I "Железобетонные многопустотные, 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 I20 мм"
I0. Р.ч. ИИ-04-7 "Лестницы"
выпуск I "Железобетонные лестницы, при высоте этажа. 3.3 и 4.2 м"
II. Р.ч. ИИ-04-I0 "Монтажные узлы и детали"
выпуск I "Для зданий I-4 этажа".

Корт. 2876/4-I

СОДЕРЖАНИЕ

		№ листа
I.	Пояснительная записка	стр. 3-5
2.	Номенклатура	I,2
3.	Настилы перекрытия ПК4-58-I6, ПК6-58-I6, ПК8-58-I6	3
4.	Арматура	4
5.	Арматура	5
6.	Настилы перекрытия ПК8-28-I6 и ПКI7-28-I6	6
7.	Арматура	7
8.	Настилы перекрытия ПК6-58-I2 и ПК8-58-I2	8
9.	Арматура	9
I0.	Настилы перекрытия ПК8-53-I2	I0
II.	Арматура	II
I2.	Настилы перекрытия ПК6-58-I2а, ПК8-58-I2а	I2
I3.	Арматура	I3
I4.	Настил перекрытия ПКI7-28-I2а	I4
I5.	Арматура	I5
I6.	Узлы и детали	I6
I7.	Плита перекрытия ПР8-58-I2	I7
I8.	Плита перекрытия ПР8-53-I2	I8
I9.	Арматура	I9
20.	Арматура	20
2I.	Арматура	2I
22.	Сечения к ПР8-58-I2 и ПР8-53-I2	22
23.	Плита перекрытия ПК8-58-8	23
24.	Арматура	24
25.	Закладные детали	25
26.	Закладные детали	26
27.	Плита перекрытия ПКI7-28-8	27
28.	Плита перекрытия ПК8-58-6	28
29.	Плита перекрытия ПК8-53-8	29
30.	Арматура	30
3I.	Арматура	3I
32.	Карнизная плита АК-30-II	32
33.	Арматура плиты	33
34.	Закладные детали	34
35.	Фризовый камень АФ-I5-4	35

ЗАВОД ЖБИ

Калькуляция № 64-I97/I

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Рабочие чертежи индустриальных 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 X.1964г.
В альбом ИИ-04-4 включены рабочие чертежи настилов и плит перекрытия, карнизной плиты и фризового камня.

Номенклатура изделий представлена на листах № I,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 пуансонами из труб с приверенными к ним швеллерами.
Приведенная толщина бетона при этом составляет 10.I-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 II.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 № I 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 даны 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-IУ марки 30хГ2С/ со стержневой арматурой, напрягаемой электротермическим способом.

Величина контролируемого, предварительного напряжения стали класса А-IУ для настилов ПР8 -58-12 и ПР8 -53-12 должна быть σ_0 =5400 кг/см2, для остальных настилов и плит $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см2, но не более 0.9 $R_a^н$ =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-73-56 /МСПМХП и ВСН-38-57/МСПМХП-МСЭС.

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 П-В.I-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.I- 62.

Снеговая нагрузка на плиту принята по IУ району.

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

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.I-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-В.5.I-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 I.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 П-В.I-62, СНиП I-В.I-62.

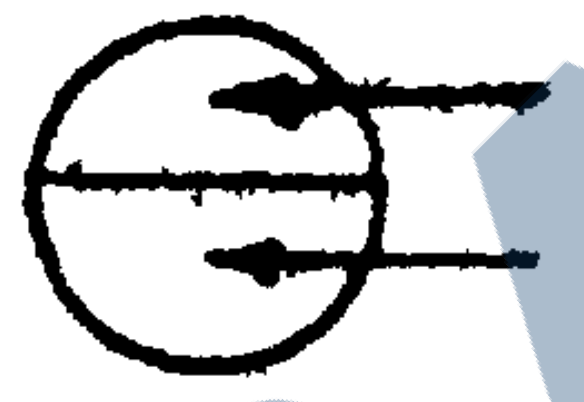
9. К массовому изготовлению изделий приступить после контрольного испытания опытного образца.

ЗАВОД ЖБИ

10. При маркировке изделий приняты следующие обозначения.

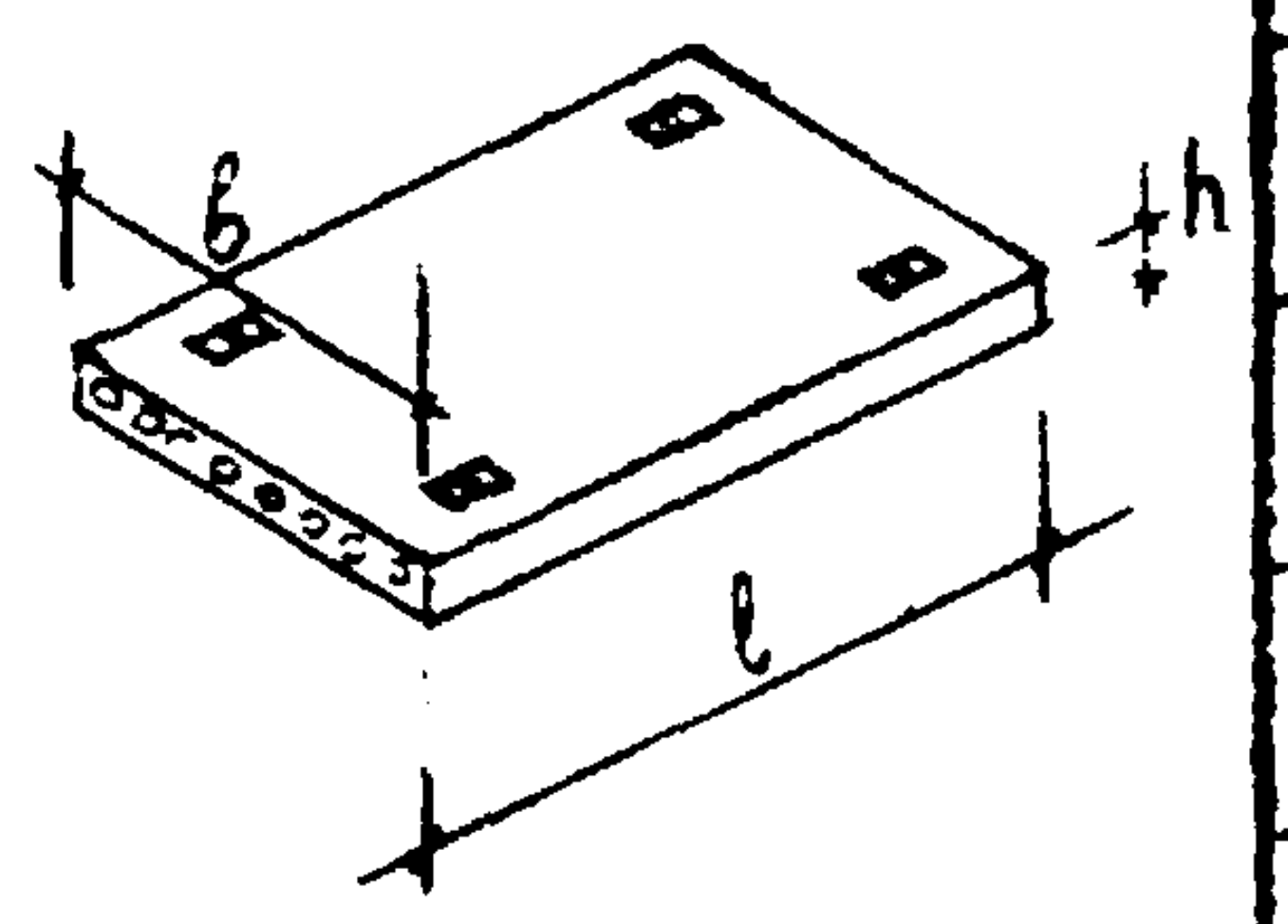
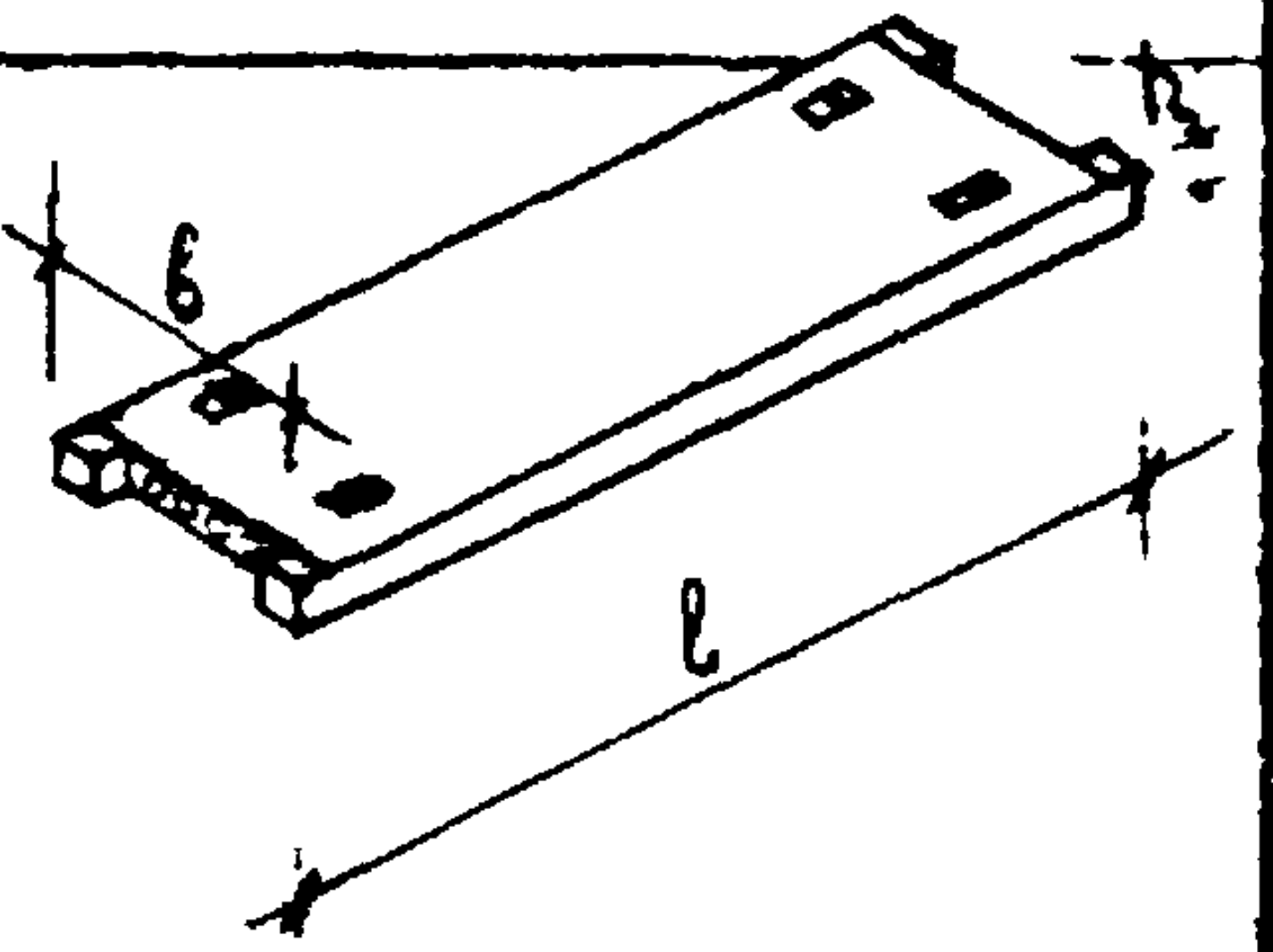
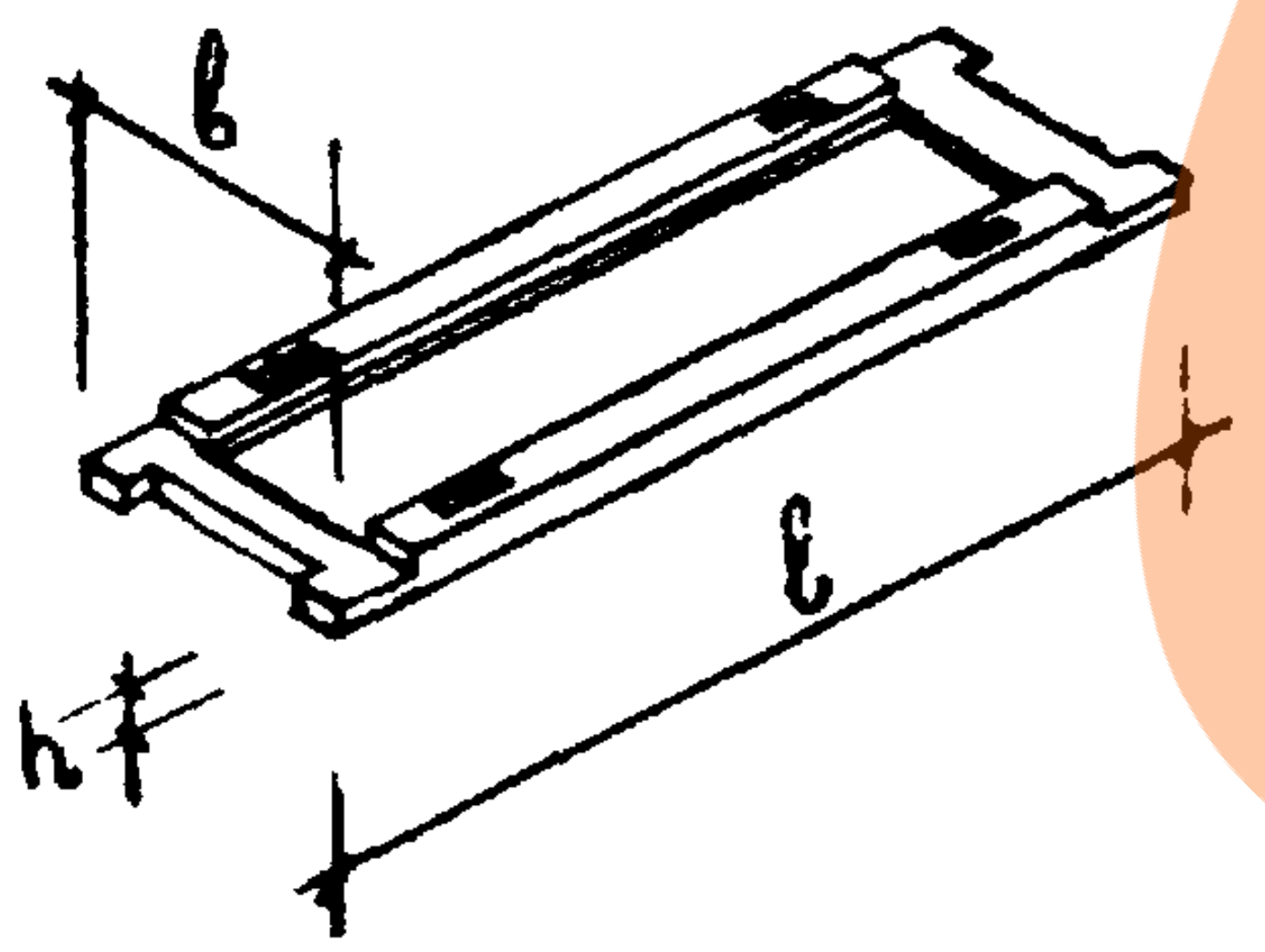
ПК- плита перекрытия с круглыми пустотами,
ПК с индексом "в" - плита связевая,
ПР - плита ребристая сантехническая,
АК - карнизная плита.
АФ - фризовый камень.

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

В альбоме приняты следующие обозначения  номер узла
номер листа, на котором расположен чертеж узла.

Главный инженер проекта /Рылко В.П./

Групповой инженер /Кобелева К.Г./

№ п/п	Марка	Эскиз	Полезная нормативная нагрузка кг/м²	Размеры, мм l	b	h	Марка бетона	Вес т	Общая площадь изделия м²	Объем, м³ бетона	изделия	*) Расход цемента м 400 и м 500 кг	Расход металла, кг A-IV / A-III	A-II / A-I	B-I	Закладные детали	Итого натуральный	Итого привед. к A-I	Расход металла на 1 м³ бетона натуральный кг	№ листов черт.
1	ПК4-58-16		450	5760	1590	220	200	2.23	9.18	0.890	2.02	267,0	25.60 / –	– / 2,72	11.04	–	39.36	61,57	44,20	3
2	ПК6-58-16		600	5760	1590	220	200	2.23	9.18	0.890	2.02	261,0	28.06 / –	– / 2,72	11.04	–	41.82	65,80	47,00	3
3	ПК8-58-16	 b h l	800	5760	1590	220	200	2.23	9.18	0.890	2.02	267,0	34.90 / –	– / 2,72	11.04	–	48,66	77.36	54,60	3
4	ПК8-28-16		800	2760	1590	220	200	1.11	4.42	0.445	0.97	133,5	3.30 / –	– / 2,72	7.43	–	13.45	18,67	30,20	6
5	ПК17-28-16		1700	2760	1590	220	200	1.11	4.42	0.445	0.97	133.5	6.72 / –	– / 2,72	7.43	–	16,87	24,42	37,90	6
6	ПК8-53-12		800	5260	1190	220	200	1.57	6.26	0.628	1,38	188,0	18.68 / –	– / 2,72	8,30	–	29,70	42,87	47.30	10
7	ПК6-58-12	Применять только для бытовых помещений промзданий.	600	5760	1190	220	200	1.73	6,86	0,693	1,51	207,8	21,08 / –	– / 2,72	8,64	–	32,44	50,52	46,90	8
8	ПК8-58-12		800	5760	1190	220	200	1.73	6.86	0.693	1,51	207,8	27,90 / –	– / 2,72	8,64	–	39,26	62,02	56,70	8
9	ПК6-58-12а	 b h l	600	5760	1190	220	200	2,35	6,86	0,94	1,51	282,0	21,08 / 2,12	– / 4,72	15,40	2,52	45,84	67.37	48,80	12
10	ПК8-58-12а		800	5760	1190	220	200	2,35	6,86	0,94	1,51	282,0	27,92 / 2,12	– / 4,72	15,40	2,52	52,68	78,77	56,20	12
11	ПК17-28-12а		1700	2760	1190	220	200	1.07	3,30	0,43	0,72	129,0	4,40 / 2,12	– / 4,48	10,46	2,52	23,98	32,42	55,70	14
12	ПР8-58-12	 b l h	800	5760	1190	220	300	1.94	6.87	0.776	1.51	м.500 и м.600 287,0	34.41 / 22,82	— / 9,26	28,36	2.52	97,36	143,24	125,0	17
13	ПР8-53-12		800	5170	1190	220	300	1.74	6.15	0,697	1,35	м.500 м.600 258,0	25,94 / –	14,5 / 9,26	26,02	2.52	78,24	108,93	112.0	18

Примечания:

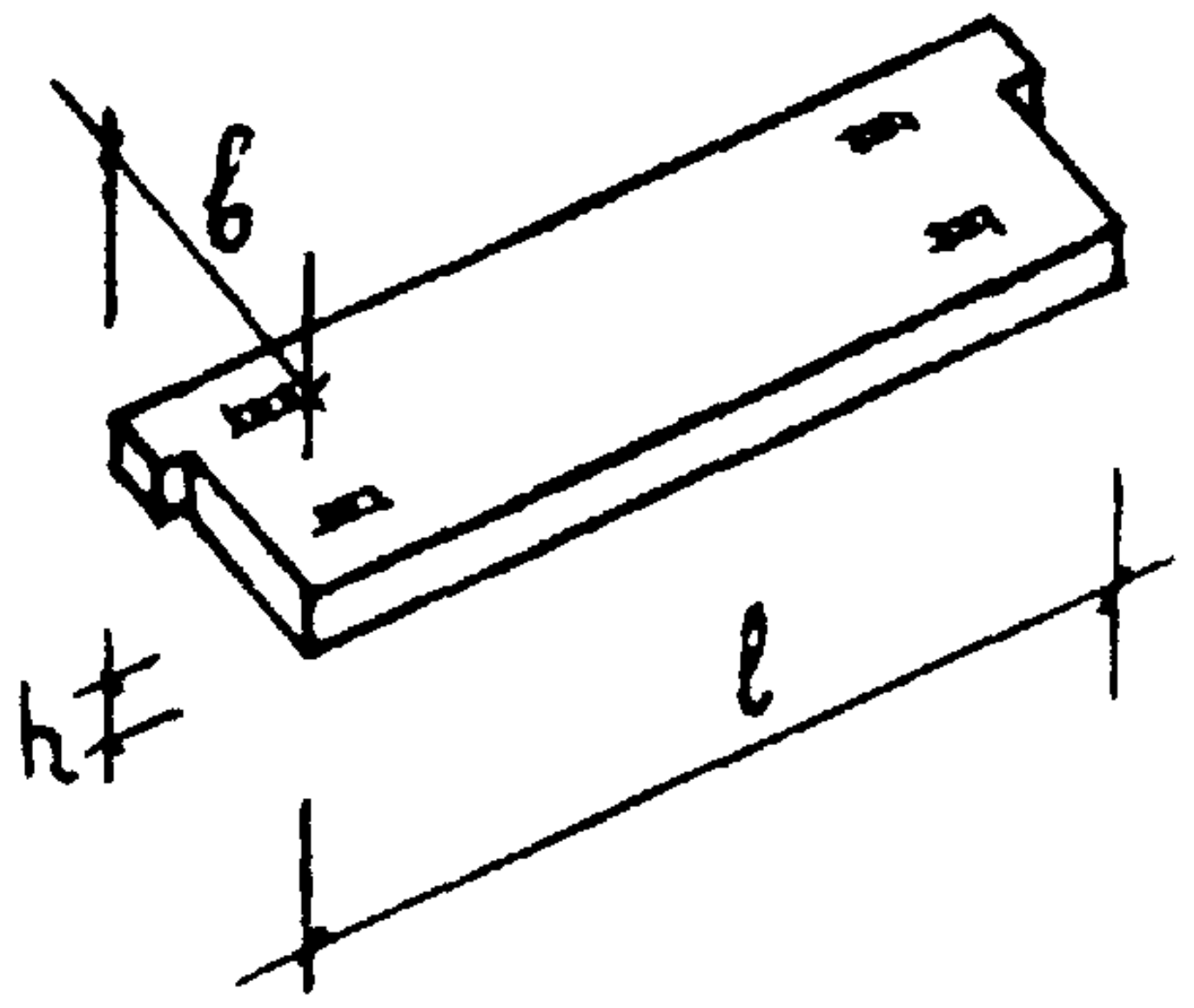
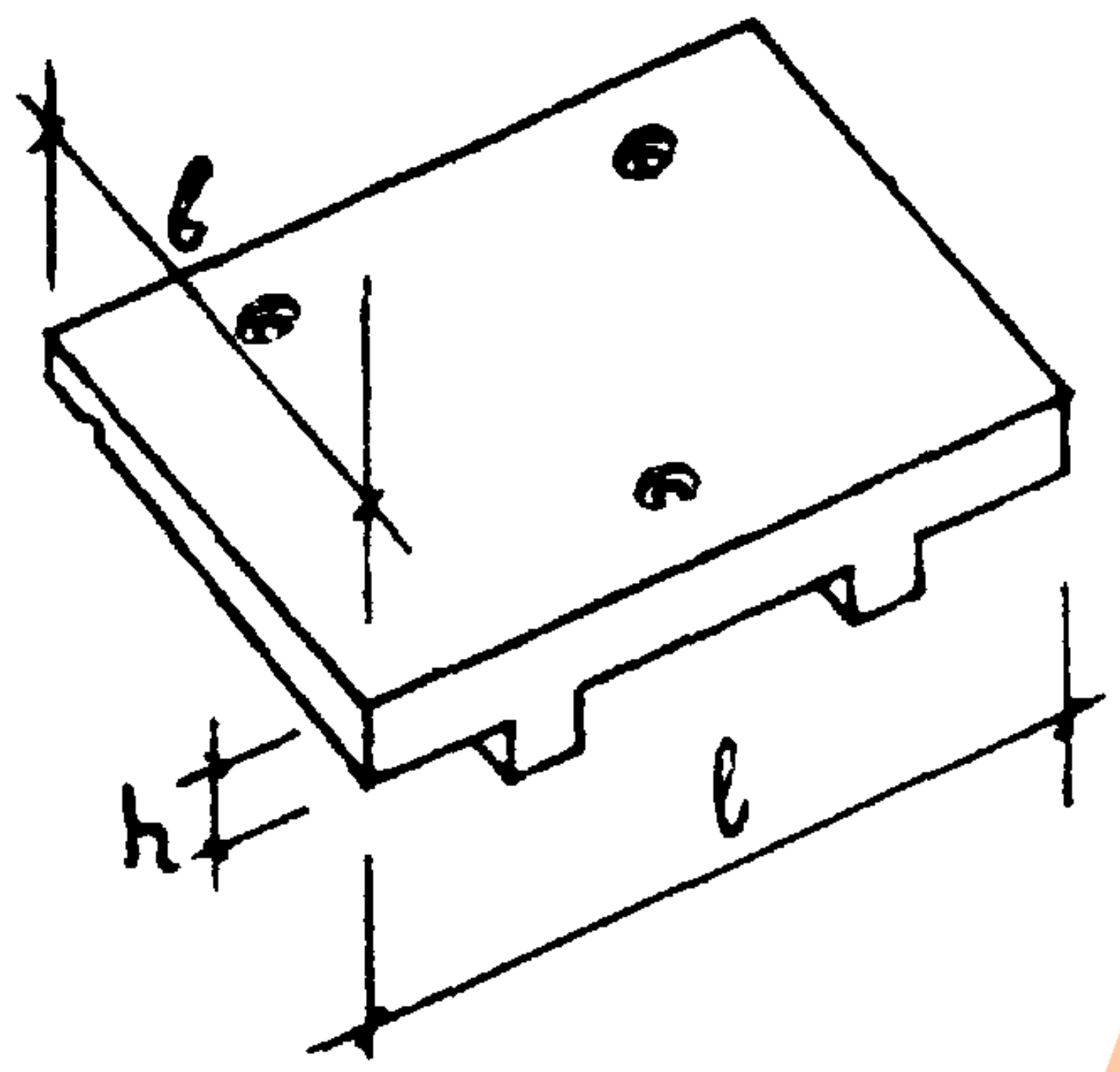
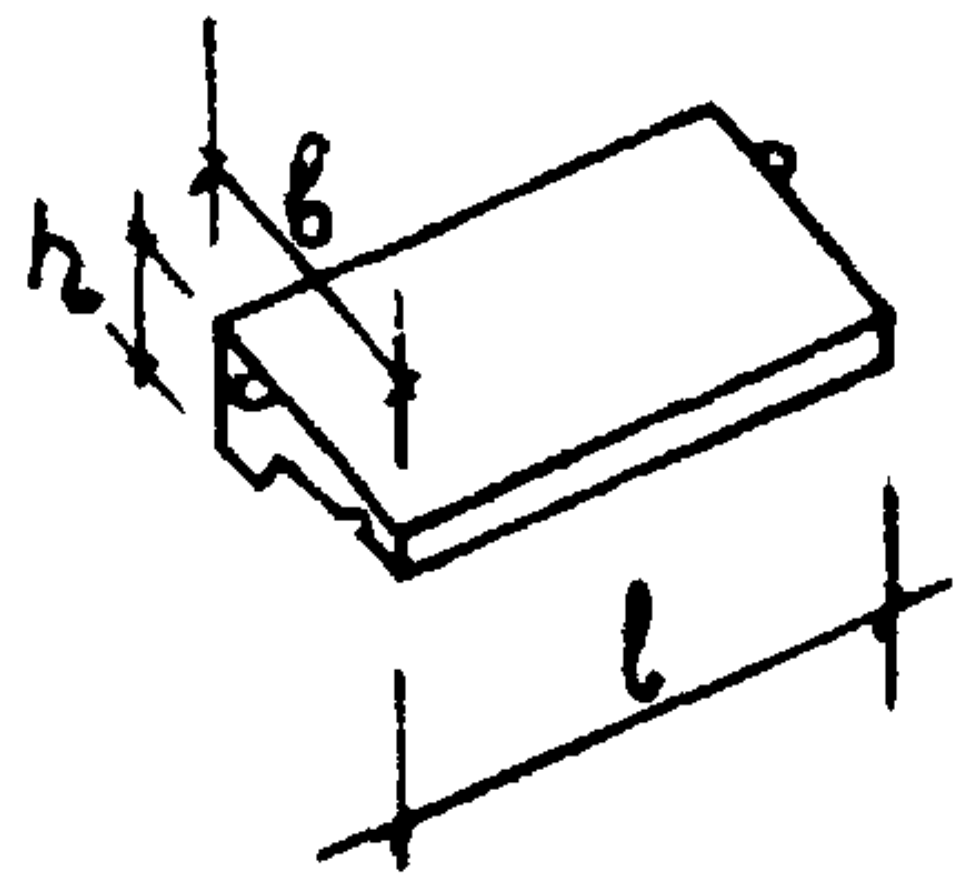
1. Нормы расхода цемента приняты в соответствии с указаниями СН 5-57, утвержденными Госстроем СССР от 10 V 57 г.
2. Для приведения сталей разных классов к стали класса А-I приняты следующие поправочные коэф: А-I К=1,0, А-II К=1,17, А-III К=1,45 А-IV К=1,79 В-I К=1,39

*) 3. Расход цемента принят по 50% каждой марки.

Выпуск I	НОМЕНКЛАТУРА	ИИ-04-4	Лист № 1

карт 2876/4-I

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8 1964 г
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отд.
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
Львов
Смирнова
Сомов
Рылло
Гл. инж.
Разработал
Провер.
Кобелева
Бурнистрова
Kosина
Составлял
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Бредихин
Гайдамберг
Арх. №: 47443
Ф-2

№ п/п	Марка	Эскиз	Нагрузка полезная кг/м²	Размеры, мм: l	Размеры, мм: b	Размеры, мм: h	Марка бетона	Вес т	Общая площадь изделия м²	Объем, м³: бетона	Объем, м³: изделия	*) Расход цемента м. 400 и м. 500 кг	Расход металла, кг: А-IV / А-III	Расход металла, кг: А-II / А-I	Расход металла, кг: В-I	Расход металла, кг: Закладные детали	Расход металла, кг: Итого натуральной	Расход металла, кг: Итого приведен. к А-I	Расход металла на 1 м³ бетона натуральн. стали, кг	№ листов рабоч. черт.
—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	ПК8-58-8		800	5760	790	220	200	2.39	4.56	0.95	1.00	286.5	22.53 / 11.41	7.70 / 7,29	14.17	14.88	77.98	105.43	82.10	23
15	ПК7-28-8		1700	2760	790	220	200	1.10	2.19	0.440	0.48	132.0	4.87 / —	4.64 / 7.82	6.94	10.54	34,81	41.71	72.70	27
16	ПК8-58-6		800	5760	590	220	200	1.82	3.42	0.728	0.75	218.5	16,88 / —	1,06 / 5,48	10.21	4.30	37,93	53,92	52,50	28
17	ПК8-53-8		800	5260	790	220	200	2.14	4.08	0.855	0.89	256.3	16.81 / —	12.34 / 7,26	10.84	19,22	66.67	84.68	78,00	29
18	АК-30-11		—	2980	1020	75÷110	200	0,69	3.04	0,275	0.27	82.5	—	1,66 / 3,09	6.76	1,24	12,75	15,67	46,40	32
19	АФ-15-4		—	1490	380	60÷160	200	0.12	0.57	0.048	0.06	18	—	— / 0,84	1.01	—	1.95	2,34	40,60	35

Примечания:

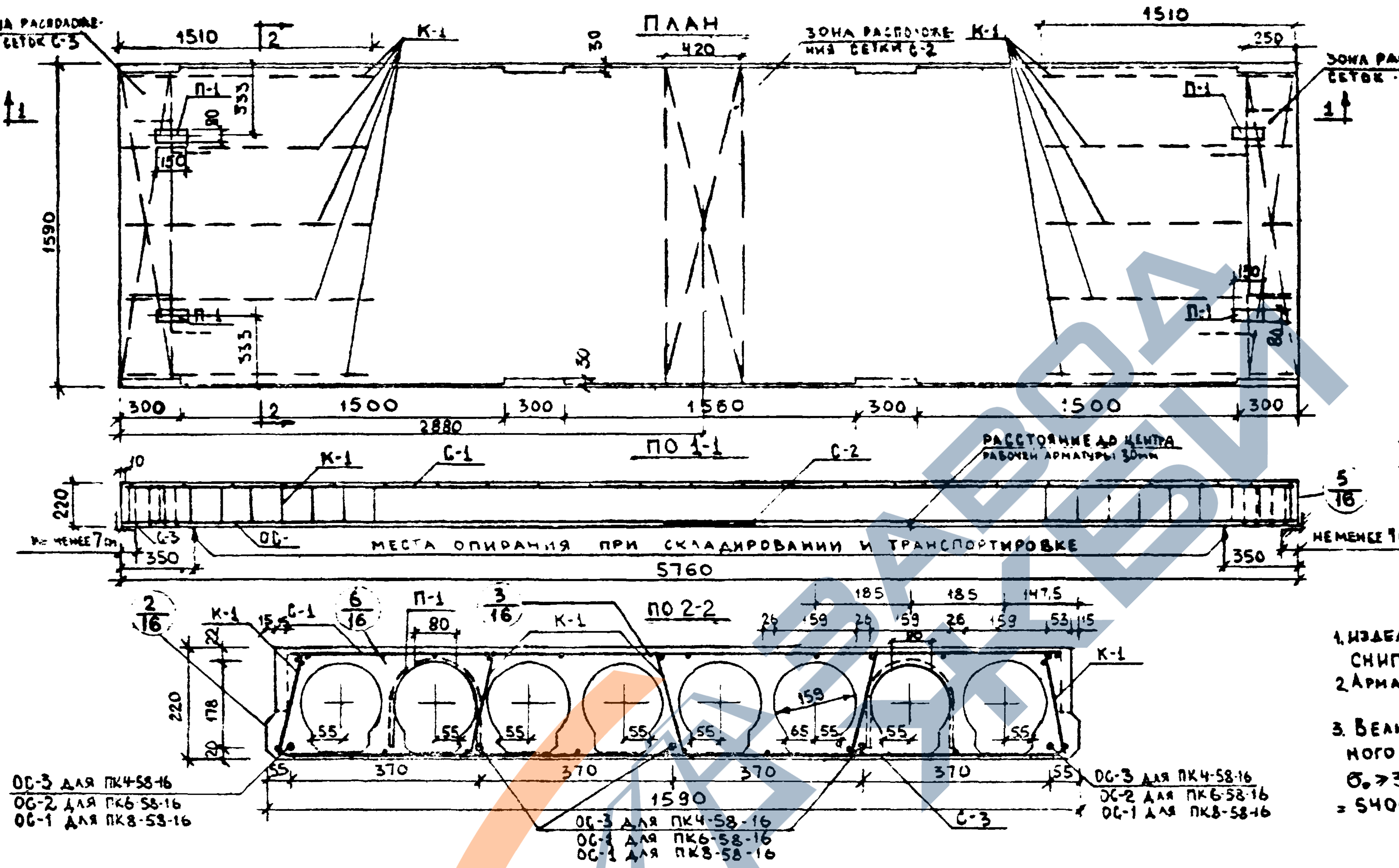
1. Нормы расхода цемента приняты в соответствии с указаниями СН 5-57 утвержденными Госстроем СССР от 10 V 57 г.
2. Для приведения сталей разных классов к стали класса А-I приняты следующие переводные коэф: А-I к=1,0, А-II к=1,17, А-III к=1,43, А-IV к=1,70, В-I к=1,59

*) 3. Расход цемента принят по 50% каждой марки

Выпуск I	НОМЕНКЛАТУРА	ИИ-04-4	Лист №: 2

Нач. НИО Фрадин
Гл. инж. НИО Гольденберг
Ротапринт
Кобелева
Бурмистрова
Козина
Гр. инж. Львов
Разработал Смирнова
Провер. Сомов
Рыбало
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отд.
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
21.8.1964 г
МИТЭП
Конструкторский отдел
Арх. №: 47444
8-2

карт. 2876/4-I


ПЛАН
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК С-3
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТКИ С-2
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК С-3
К-1
П-1
1510
2
420
250
30
333
80
150
1590
300
1500
300
1560
300
1500
300
2880
ПО 1-1
К-1
С-1
С-2
РАССТОЯНИЕ ДО ЦЕНТРА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 30мм
10
220
С-3
ОС-
НЕ МЕНЕЕ 7см
НЕ МЕНЕЕ 9см
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
350
5760
350
5/16
ПО 2-2
2/16
6/16
3/16
К-1
С-1
П-1
80
15
185
185
147,5
26
159
26
159
26
159
53
15
220
178
20
55
370
370
370
370
1590
159
65
ОС-3 ДЛЯ ПК4-58-16
ОС-2 ДЛЯ ПК6-58-16
ОС-1 ДЛЯ ПК8-53-16
ОС-3 ДЛЯ ПК4-58-16
ОС-2 ДЛЯ ПК6-58-16
ОС-1 ДЛЯ ПК8-58-16
С-3

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$q=750$ кг/м², $q^н=610$ кг/м² для ПК4-58-16

$q=900$ кг/м², $q^н=750$ кг/м² для ПК6-58-16

$q=1100$ кг/м², $q^н=930$ кг/м² для ПК8-58-16

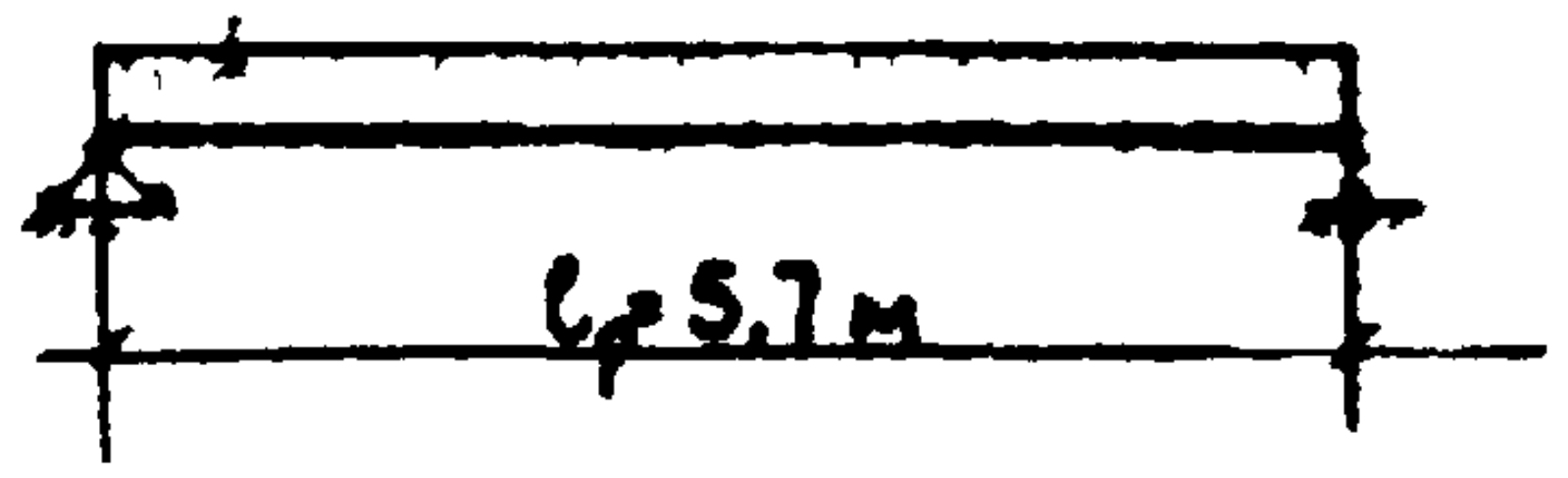
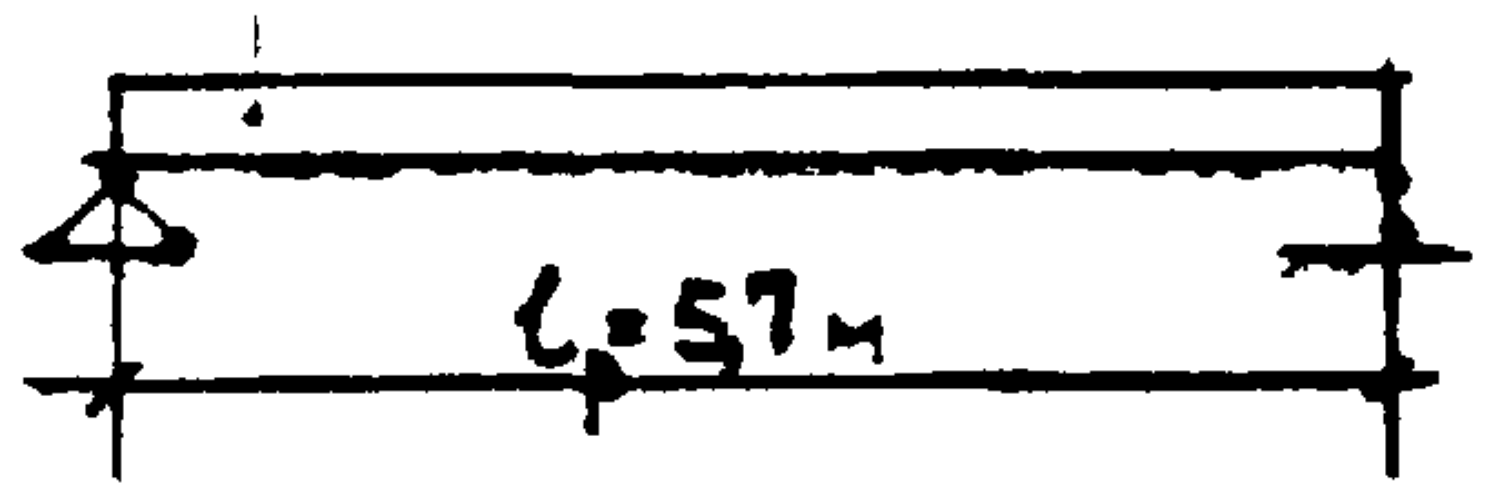


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

$q_к=360$ кг/м², $q_р=630$ кг/м² для ПК4-58-16

$q_к=500$ кг/м², $q_р=840$ кг/м² для ПК6-58-16

$q_к=675$ кг/м², $q_р=1120$ кг/м² для ПК8-58-16



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62
2. Арматуры см. листы №№ 4.5
3. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см², но не более $0{,}9R_a^н = 5400$ кг/см².

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ п/п	Марка детали	Кол-во шт.	Вес металла на деталь	ПК4-58-16 на все детали	ПК4-58-16 всего	ПК6-58-16 на все детали	ПК6-58-16 всего	ПК8-58-16 на все детали	ПК8-58-16 всего
1	С-1	1	4,88	4,88		4,88		4,88	
2	С-2	1	0,76	0,76		0,76		0,76	
3	С-3	2	1,40	2,80		2,80		2,80	
4	К-1	10	0,26	2,60		2,60		2,60	
5	ОС-1	3/5	6,98	-		20,94		34,90	
6	ОС-2	2	3,56	-		7,12		-	
7	ОС-3	5	5,12	25,60		-		-	
8	П-1	4	068	272		272		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	⌀10	⌀3	⌀4	⌀5	⌀12	⌀10	⌀14	⌀14
Длина, м	4,40	137,1	11,97	15,44	28,85	11,52	17,28	28,80
Вес, кг	2.72	7,48	1,18	2,38	25,60	7,12	20,94	34,90
Класс стали по ГОСТ	А-I ВК Ст 3 ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53			А-IV ГОСТ 5781-61			
Расчетное сопротивление арматуры R_a, кг/см²	2100	3150			5100			

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

Характеристика изделий		ПК4-58-16	ПК6-58-16	ПК8-58-16
Вес	т	2,23	2,23	2,23
Объем бетона	м³	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 1м³ бетона	кг	44,20	47.00	5460
Расход металла на 1м² изделия	кг	4,28	4,55	5,30
Марка бетона	-	200	200	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения	кг/см²	140	140	140

Выпуск I

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

ИИ-04-4

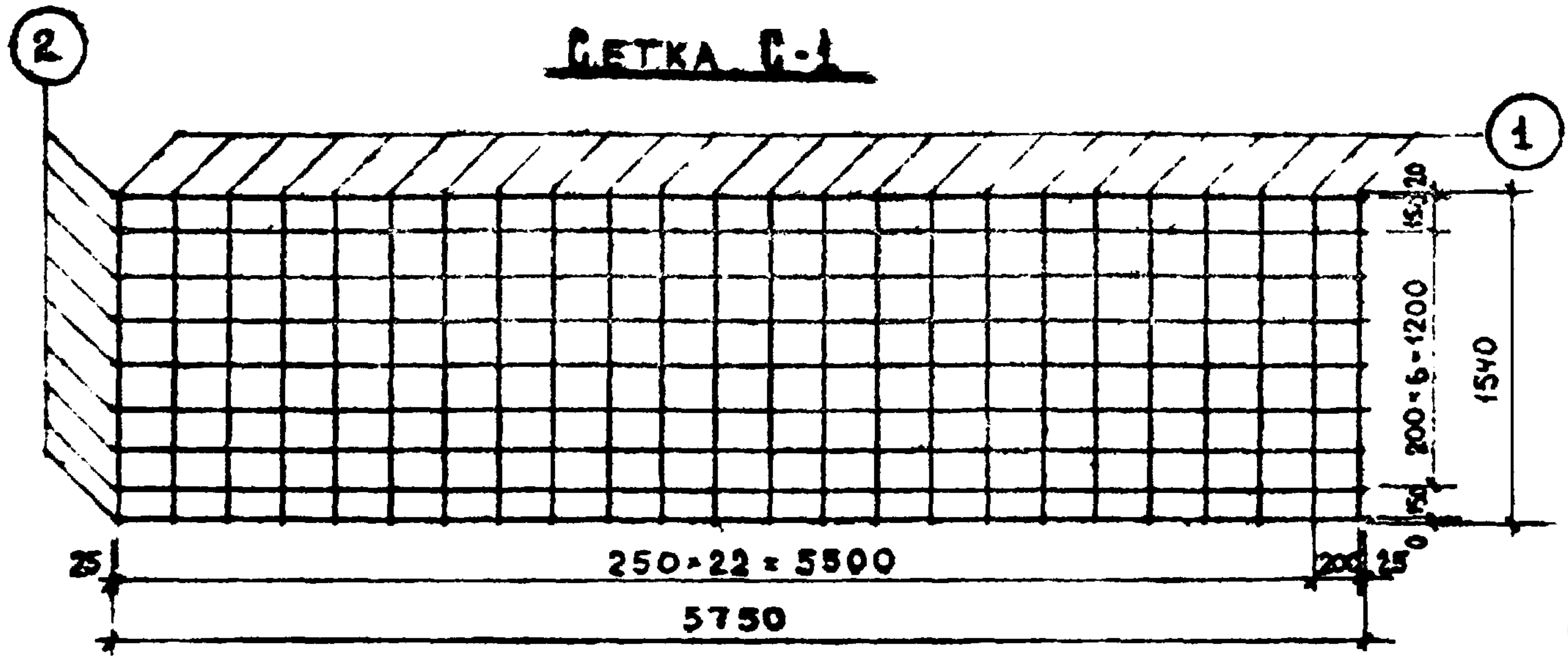
Лист №: 3

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8 1964 г
М 1:25, 1:10
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отд.
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
Абубов
Смирнова
Сомов
Рылло
Разработал
Проверил
Чернопащенко
Ковелева
Согласовано
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
НИО
Радин
Гольденблат
Арх. №: 47445

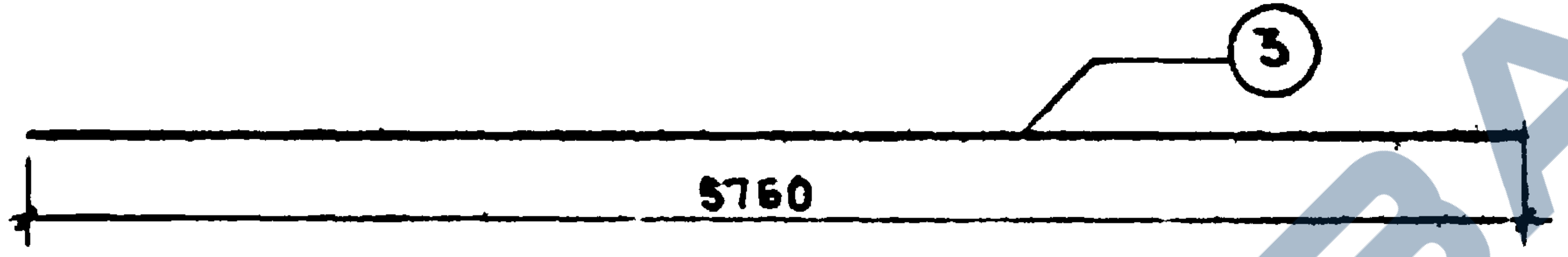
ф-2

карт. 2876/4-1

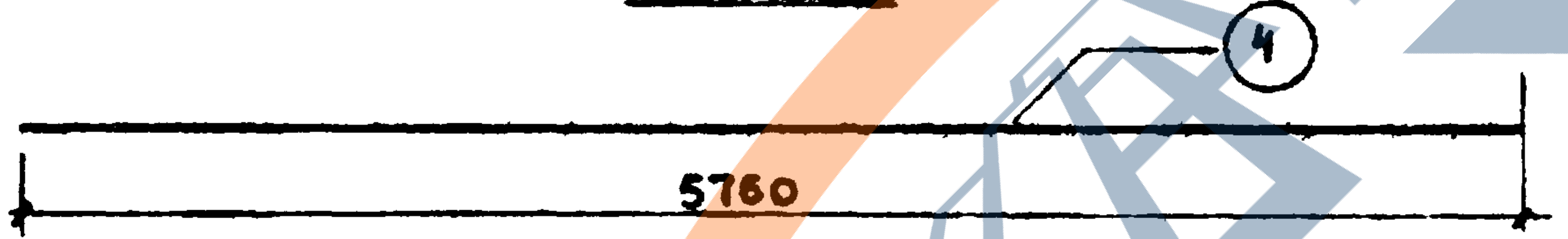
Сетка С-1



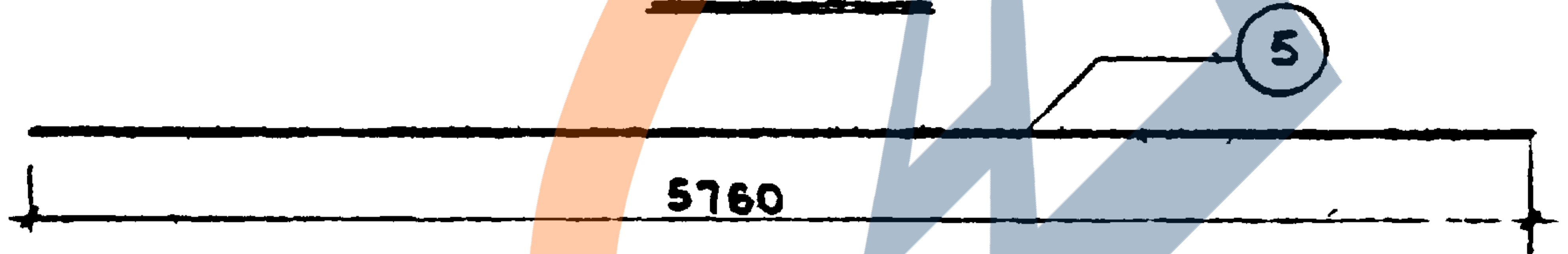
ОС-1



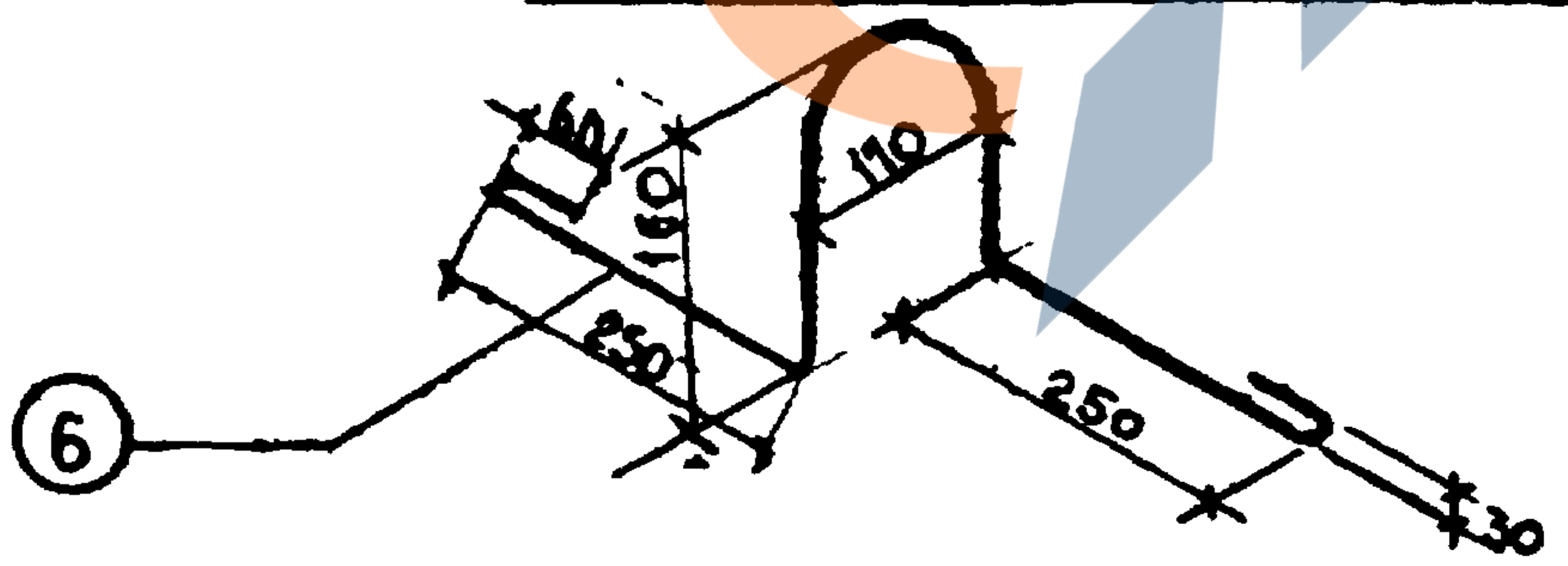
ОС-2



ОС-3



Подъемная петля П-1



Спецификация металла на деталь

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг позиции	Вес, кг детали
1	С-1	1	⌀3 В-I	24	1540	36,96	2,03	
		2	⌀3 В-I	9	5760	51,75	2,85	4,88
2	ОС-1	3	⌀8 А-III	1	5760	5,76	6,98	6,98
3	ОС-2	4	⌀10 А-III	1	5760	5,76	3,56	3,56
4	ОС-3	5	⌀12 А-III	1	5760	5,76	5,12	5,12
5	П-1	6	⌀10 А-I	1	1100	1.10	0.68	
								0,68

Выборка металла

Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивление армат. R_a, кг/см²
⌀3	1, 2	В-I ГОСТ 6727-53	3150
⌀8, ⌀10, ⌀12	3, 4, 5	А-III. ГОСТ 5781-61	5100
⌀10	6, 7	А-I ВКСт3 ГОСТ 5781-61	2100

Примечания:

1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ 73-56/МСПМХП
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно

Выпуск I	Арматура.	ИИ-04-4	Лист №: 4

Гл. инж. МИТЭП		Львов
Нач. отд.		Смирнова
Гл. инж. отд.		Сомов
Гл. инж. пр.		Рыжко
Гр. инж.		Ковалева
Разработал		Николайченко
Проверил		Моженко

21.VII 1964 г

М 1:40 / 1:10

МИТЭП

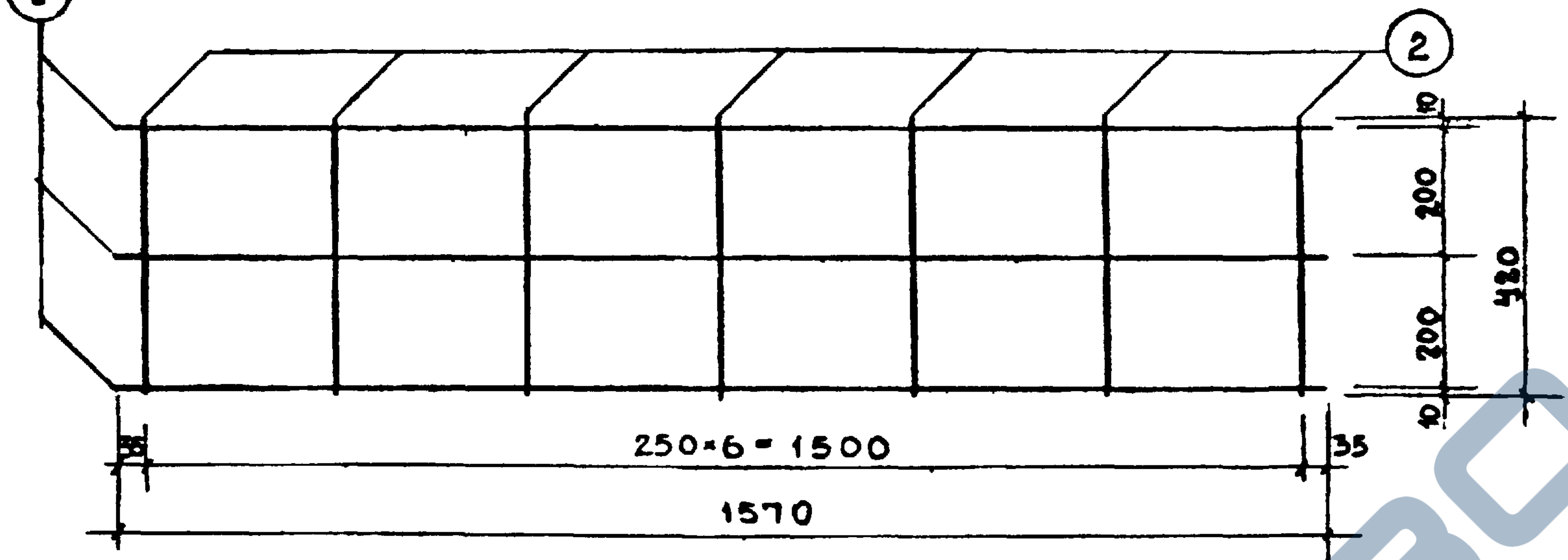
Конструкторский отдел

Арх. №: 47446

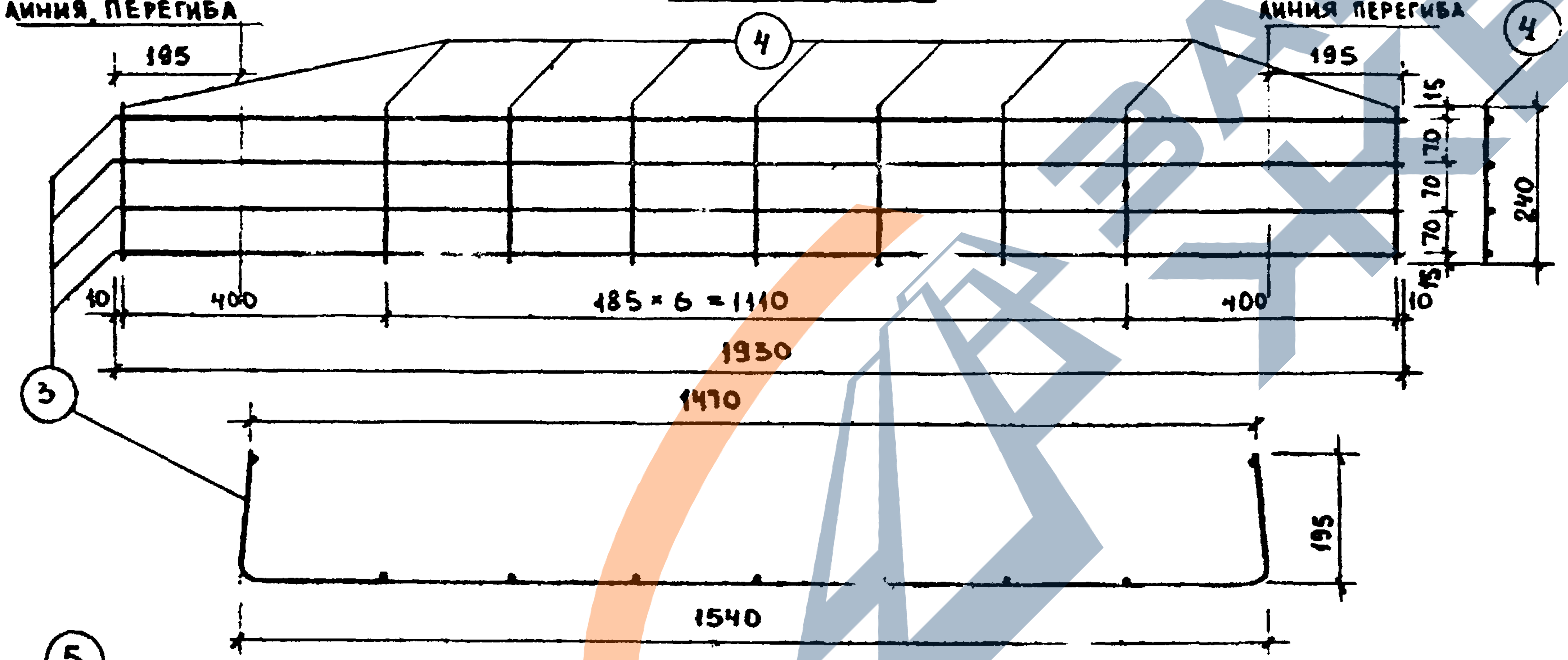
8-2

Карт. 2376/4-I

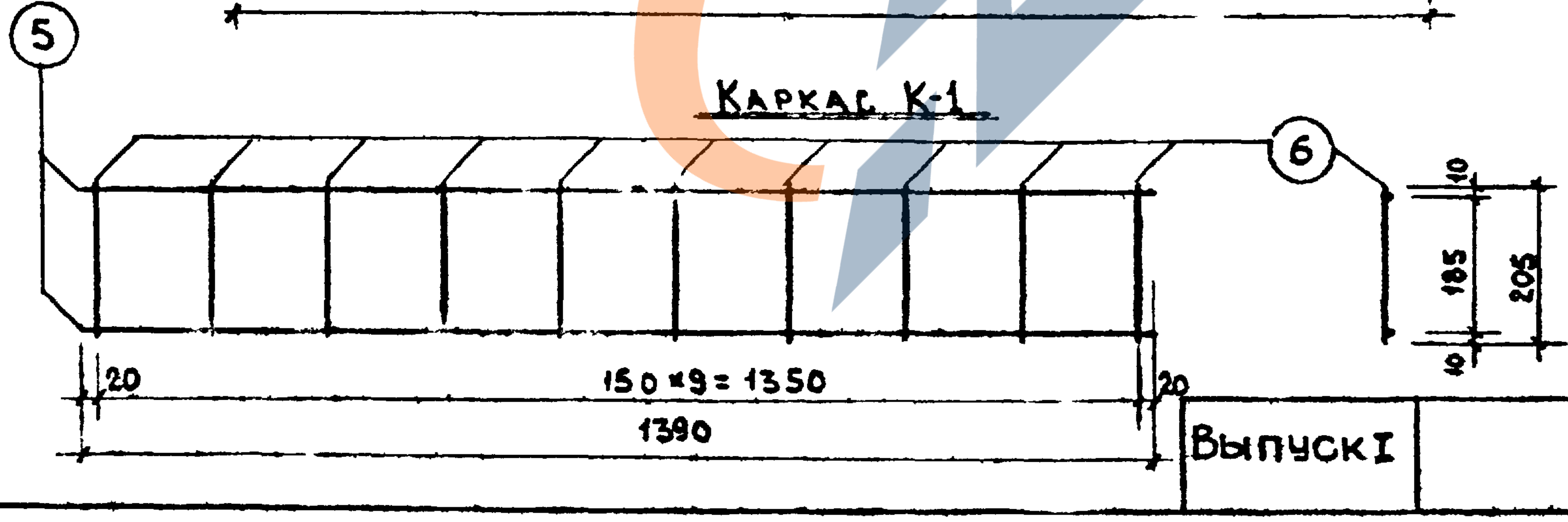
Сетка С-2


1
2
10
200
200
10
420
35
250×6=1500
35
1570

Сетка С-3


Линия перегиба
Линия перегиба
195
195
4
4
15
70
70
70
15
240
10
400
185×6=1110
400
10
1930
3
1470
195
1540

Каркас К-1


5
6
10
185
10
205
20
150×9=1350
20
1390

Спецификация металла на детали

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на дет., м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-2	1	⌀4 В-I	3	1570	4,71	0,47	
		2	⌀4 В-I	7	420	2,94	0,29	0,76
2	С-3	3	⌀5 В-I	9	1930	7.72	1,19	
		4	⌀4 В-I	9	240	2,16	0,21	1,40
3	К-1	5	⌀3 В-I	2	1390	2,98	0,15	
		6	⌀3 В-I	10	205	2,05	0,11	0,26

Выборка металла

Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивления армат. Rа, кг/см²
⌀3, ⌀4, ⌀5	1,2,3,4,5,6	В-I ГОСТ 6727-53	3150

Примечания:

1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с Т973-56/МСПМХП.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.

Гл. инж. МИТЭП	Львов	Разработал	Черноваленко
Нач. отд.	Миронова	Проверил	Добровольская
Гл. инж. отд.	Сомов		
Гл. инж. пр.	Рыхло		

24.VII 1964 г

М 1:10

МИТЭП
Конструкторский отдел

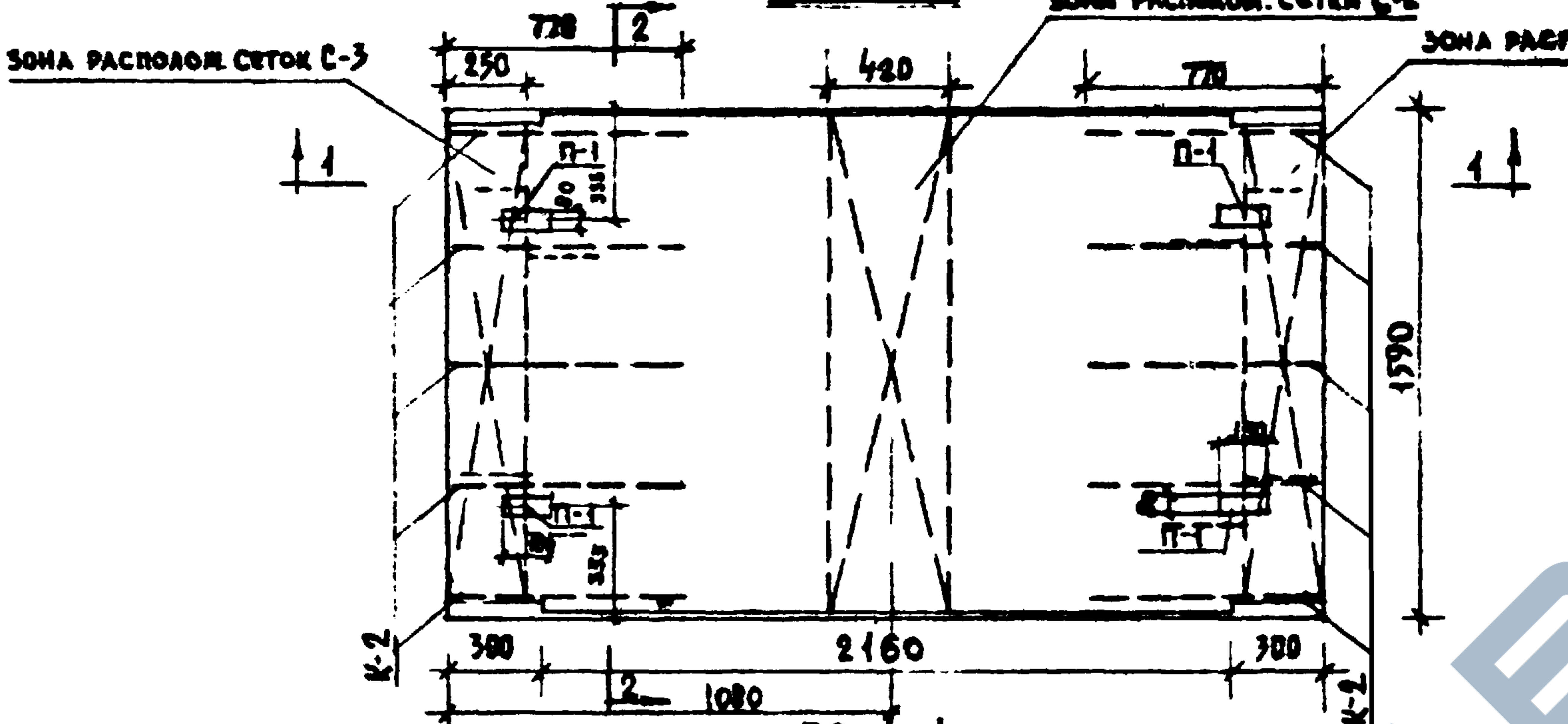
Арх. №: 47447

Ф-2

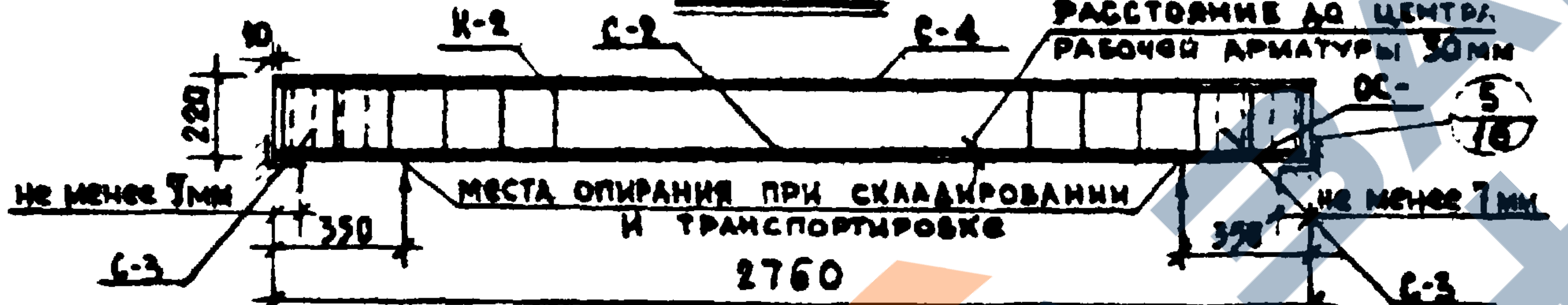
Выпуск I	Арматура	ИИ-04-4	Лист № 5

Карт. 2876/4-I

ПЛАН


ЗОНА РАСПОЛОЖ. СЕТОК С-3
ЗОНА РАСПОЛОЖ. СЕТКИ С-2
ЗОНА РАСПОЛОЖ. СЕТОК С-3
778
2
250
420
770
П-1
1
1590
К-2
300
2160
300
2
1080

ПО 1-1


10
К-2
С-2
С-4
РАССТОЯНИЕ ДО ЦЕНТРА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 30 ММ
220
ОС-
5/16
НЕ МЕНЕЕ 7 мм
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
НЕ МЕНЕЕ 7 мм
350
350
С-3
С-3
2760

ПО 2-2

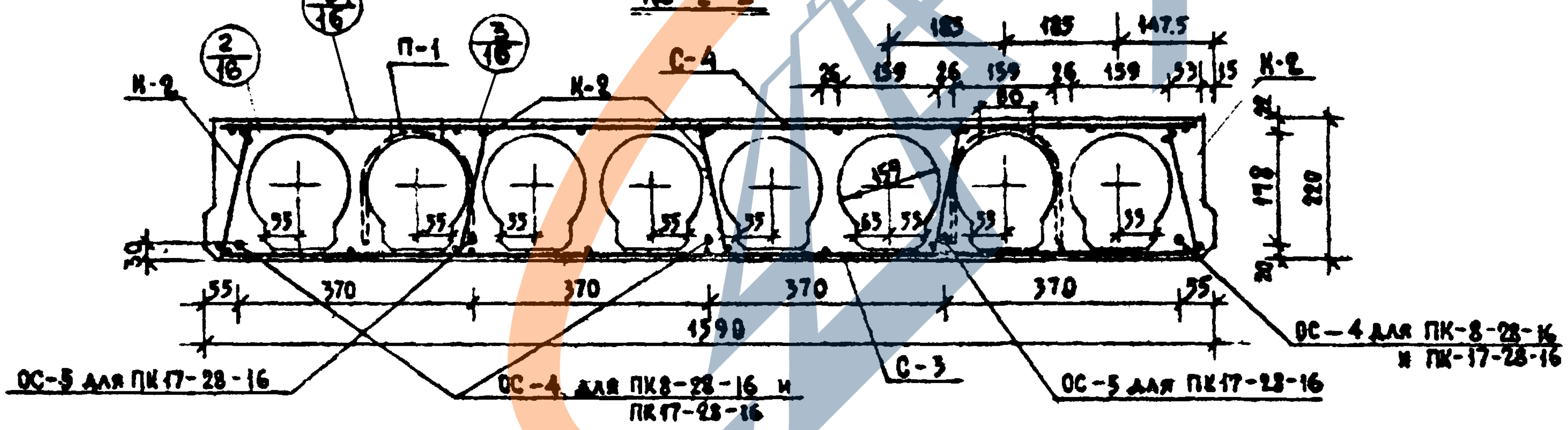
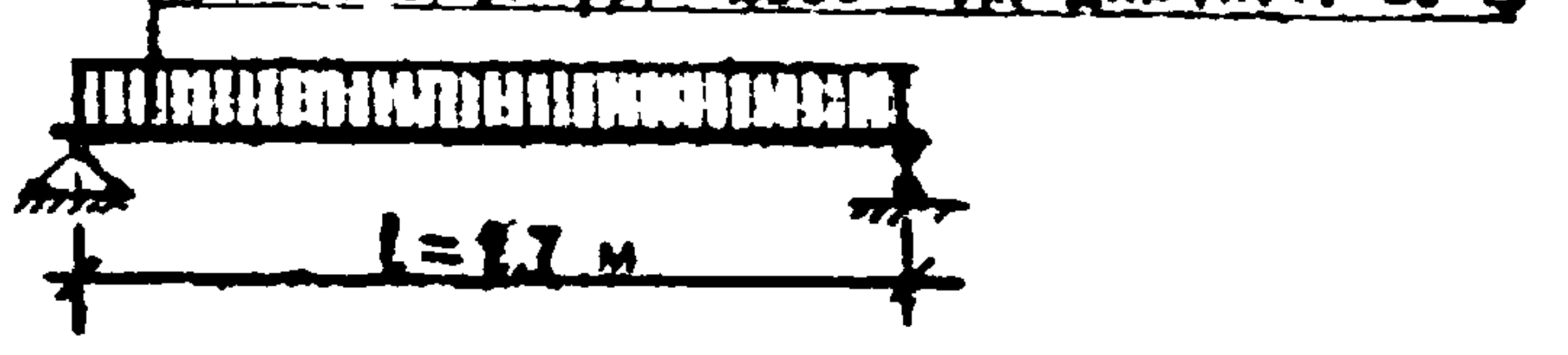

2/16
6/16
П-1
3/16
К-2
К-2
С-4
К-2
185
185
147.5
26
159
26
159
26
159
53
15
60
55
159
55
178
220
30
55
370
370
370
370
55
1590
ОС-5 ДЛЯ ПК17-28-16
ОС-4 ДЛЯ ПК8-28-16 И ПК17-28-16
С-3
ОС-5 ДЛЯ ПК17-28-16
ОС-4 ДЛЯ ПК-8-28-16 И ПК-17-28-16

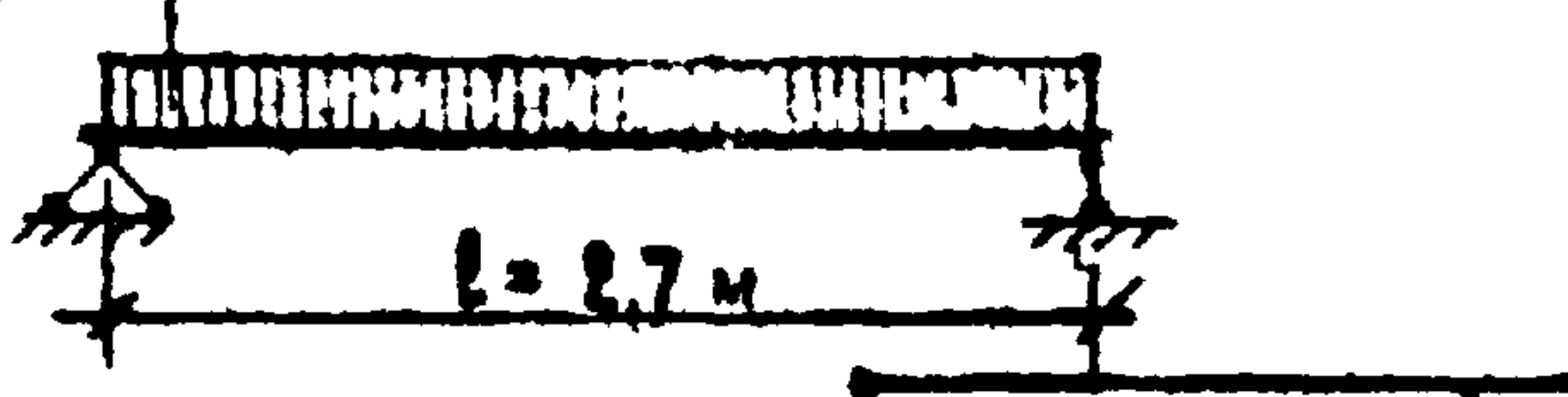
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

$q_к$=675 кг/м²; $q_р$=1120 кг/м² для ПК8-28-16
$q_к$=1400 кг/м²; $q_р$=2380 кг/м² для ПК17-28-16



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

q=1100 кг/м²; $q^н$=930 кг/м² – для ПК8-28-16
q=[illegible]; $q^н$=1650 кг/м² – для ПК17-28-17



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	Марка детали	Кол-во шт	Вес металла на деталь	ПК8-28-16 на все детали	ПК8-28-16 всего	ПК17-28-16 на все детали	ПК17-28-16 всего
1	С-2	1	0,76	0,76	13,45	0,76	16,87
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	0,68	2,72		2,72	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В, 1-62
2. Арматуру см. лист №4,5
3. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС $\sigma_0 \geq 3500$ кг/см² но не более $0,9 R_a^н = 5400$ кг/см²

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

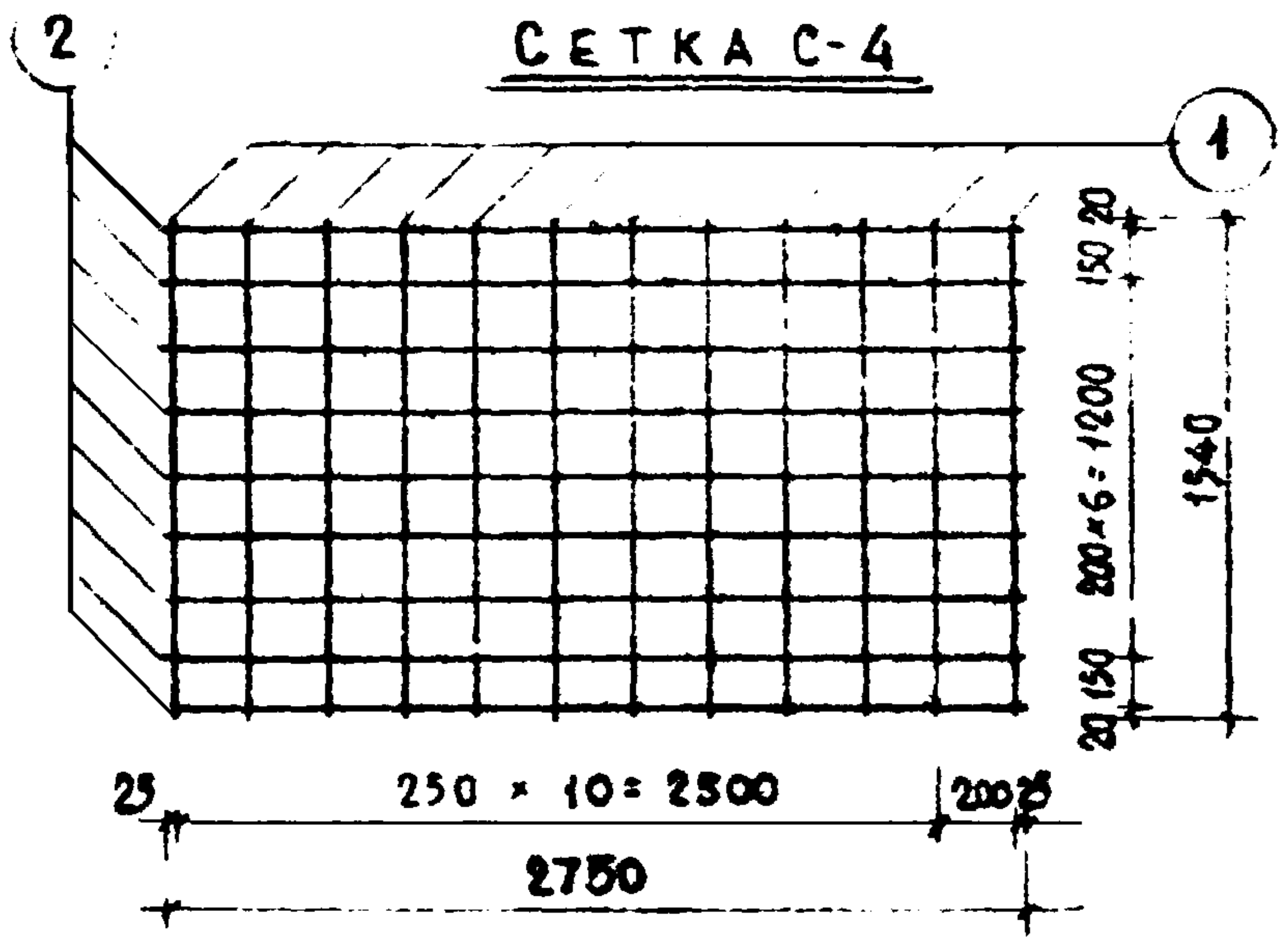
	Для всех панелей				ПК8-28-16	ПК17-28-16	
Сечение, мм	ø10	ø3	ø4	ø5	ø8	ø8	ø10
Длина, м	4.40	70,53	11,97	15,44	8,31	8,28	5,52
Вес, кг	2,72	3,87	1,18	2,38	3,30	3,30	3,42
Класс стали по ГОСТ	А-I ВСт3 ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53			А-IV ГОСТ 5781-61		
Расчетное сопротивление арматуры R_a, кг/см²	2100	3150			5100		

Характеристика изделий		ПК8-28-16	ПК17-28-16
Вес	т	1,11	1,11
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 1м³ бетона	кг	30,20	37,90
Расход металла на 1м² издел.	кг	3,05	3,83
Марка бетона	–	200	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения	кг/см²	140	140

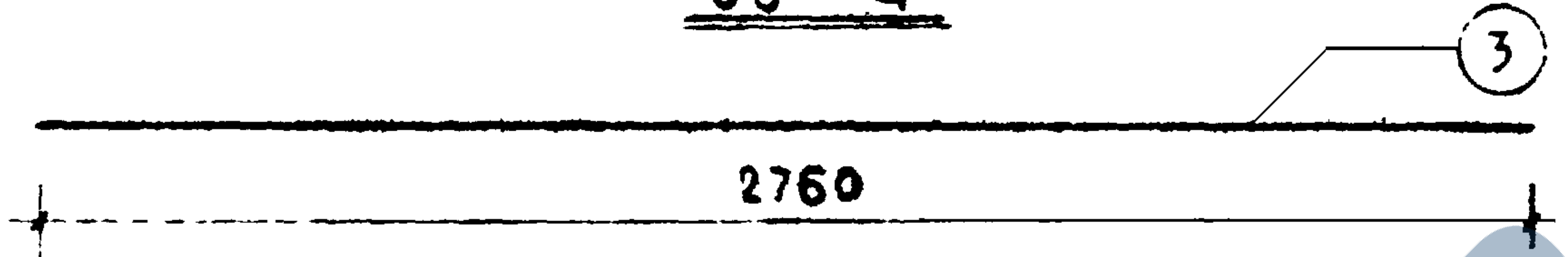
Выпуск-I	НАСТИЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК8-28-16, ПК17-28-16	ИИ-04-4	Лист № 6

НИО
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Фрадкин
Гольденберг
Согласов.
Ковалева
Бурмистрова
Черноплащенко
Гр. инж.
Разработал
Проверил
Львов
Смирнова
Сомов
Рылло
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отд.
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
21.VIII 1964 г.
М-Б 1:25, 1:10
МИТЭП
Конструкторский отдел
Арх. №
47448
Ф-2

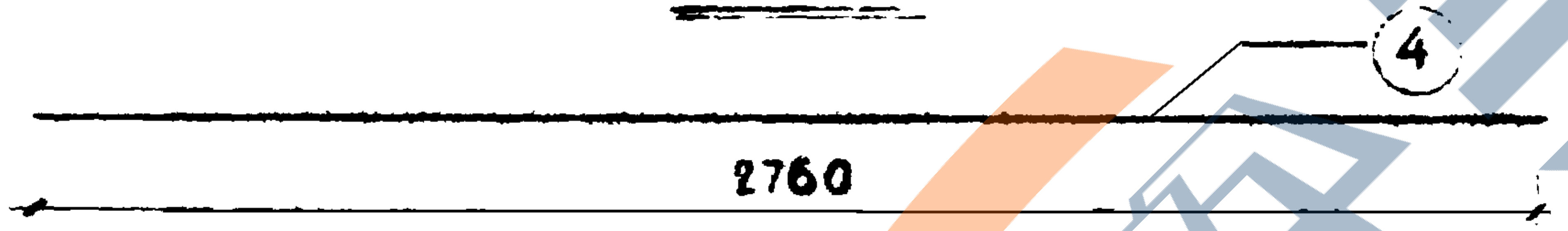
СЕТКА С-4


2
1
20 150
200×6=1200
150 20
1540
25
250 × 10 = 2500
200 25
2750

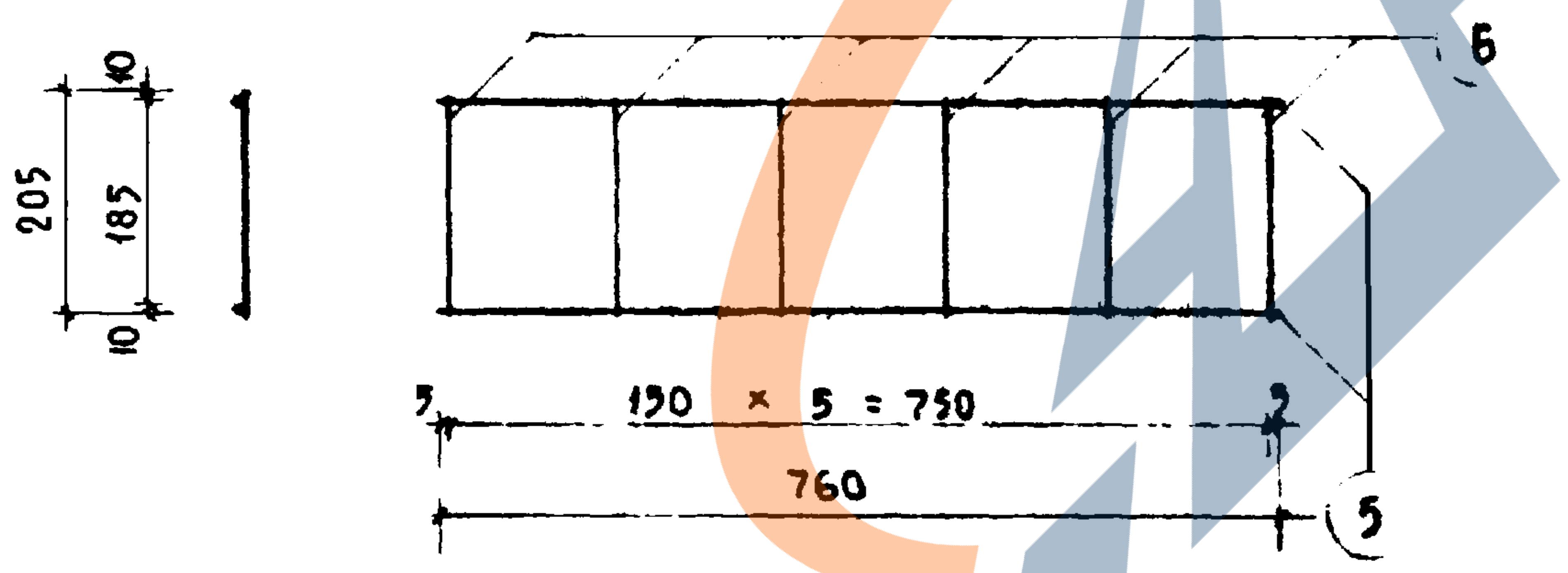
ОС – 4



ОС – 5



КАРКАС К-2


6
205
10
185
10
5
150 × 5 = 750
5
760
5

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ п/п	Марка детали	№ поз	Сечен мм	Кол шт.	Длина		Вес кг	
					позиции мм	на дет м	позиции	детали
1	С - 4	1	⌀3В-I	12	1540	18,48	1,02	2,37
		2	⌀3В-I	9	2750	24,53	1,35	
2	ОС - 4	3	⌀8 А-IV	1	2760	2,76	1,10	1.10
3	ОС - 5	4	⌀10 А-IV	1	2760	2,76	1.71	1.71
4	К - 2	5	⌀3В-I	2	760	1.52	0.08	0,15
		6	⌀3В-I	6	205	1,23	0.07	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивление армат Rа, кг/см²
⌀3	1,2,5,6	В-I ГОСТ 6727-53	3150
⌀8, ⌀10	3,4	А-IV ГОСТ 5781-61	5100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХП.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно

МИТЭП	24·VIII 1964 г	Гл. инж. МИТЭП		Львов	Гр. инж		Ковалев
		Нач. отд.		Смирнова	Разработал		Бурмистрова
Конструкторский отдел	М 1:25, 1:5, 1:10	Гл. инж. отд.	Всклимн	Сомов	Проверил		Черкопащенко
		Гл. инж. пр.	Всклимн	Рылло			

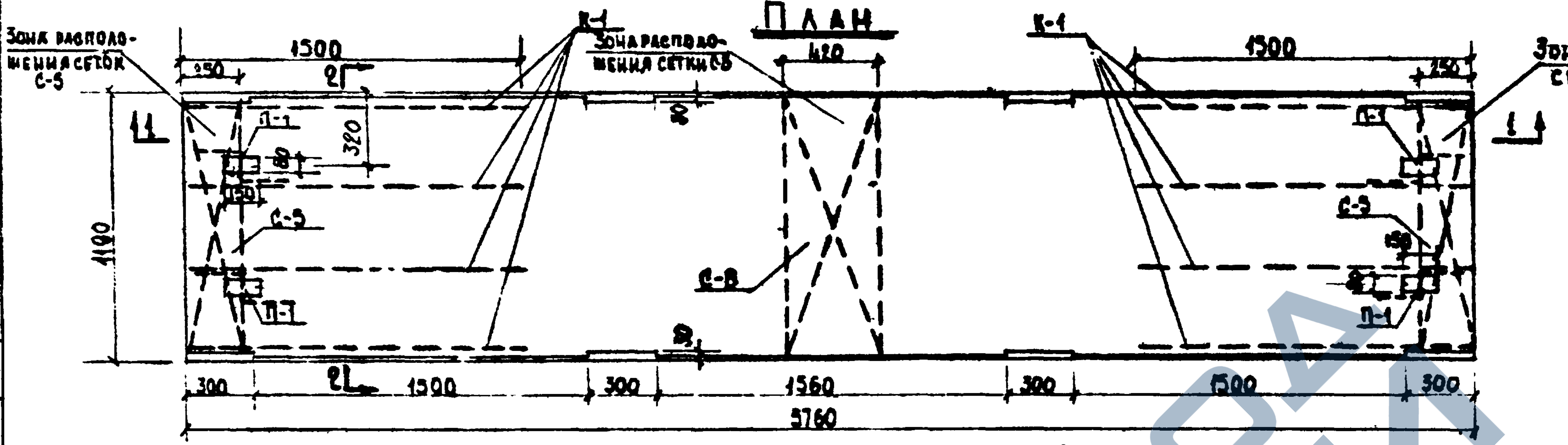
Арх №: 47449

Ф-2

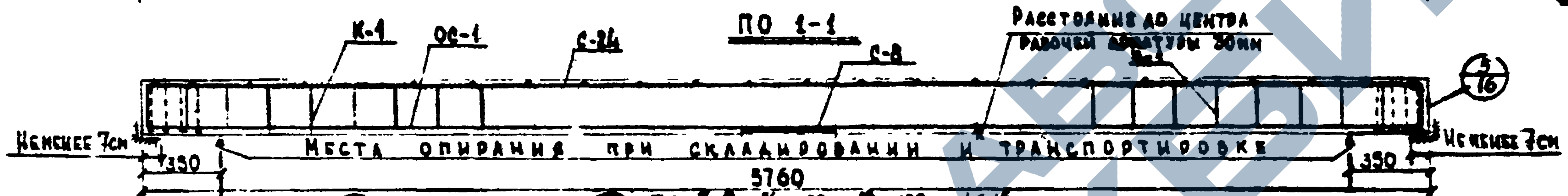
Выпуск I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	Лист №: 7

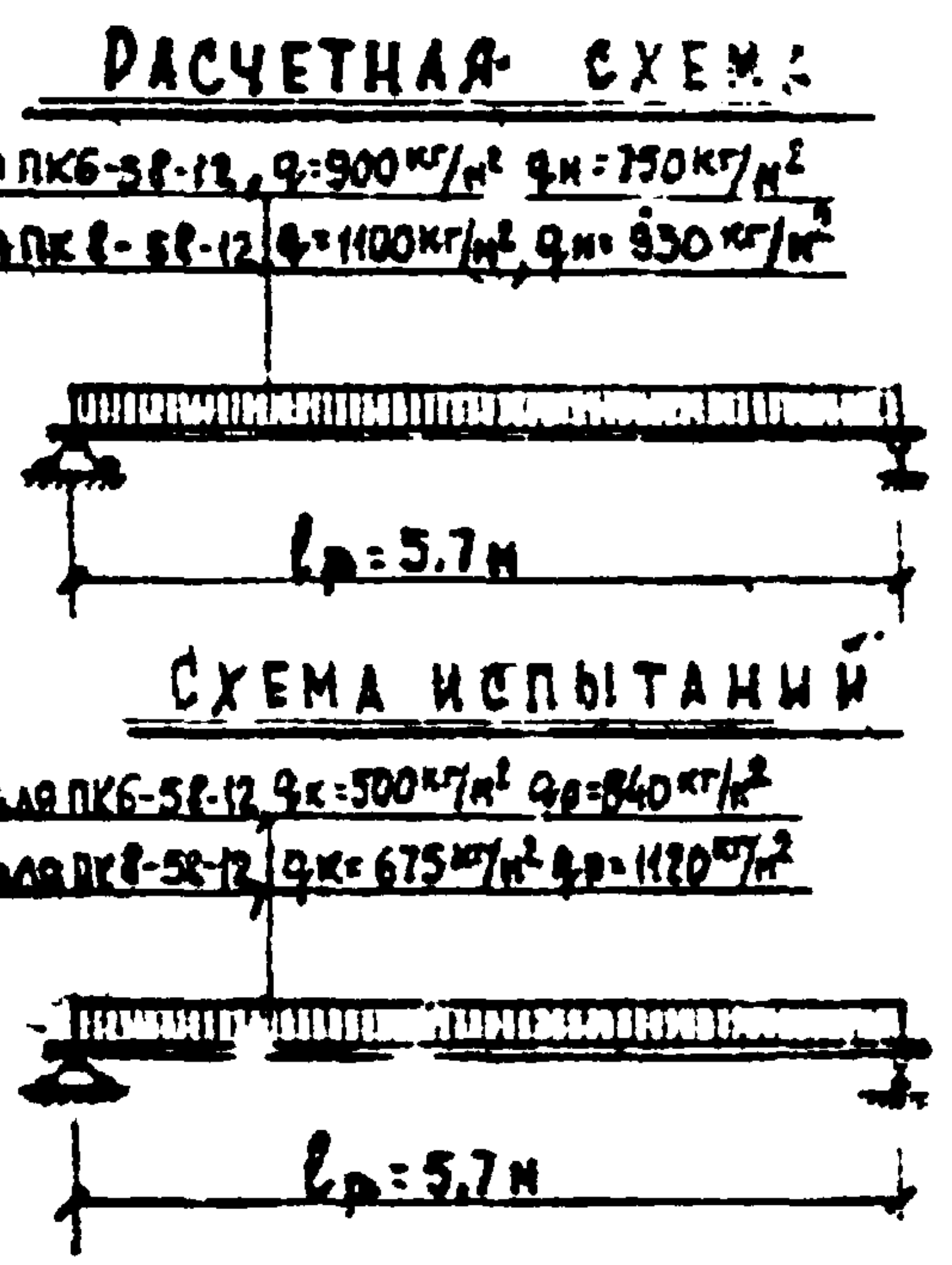
карт 2876/4-I

ПЛАН

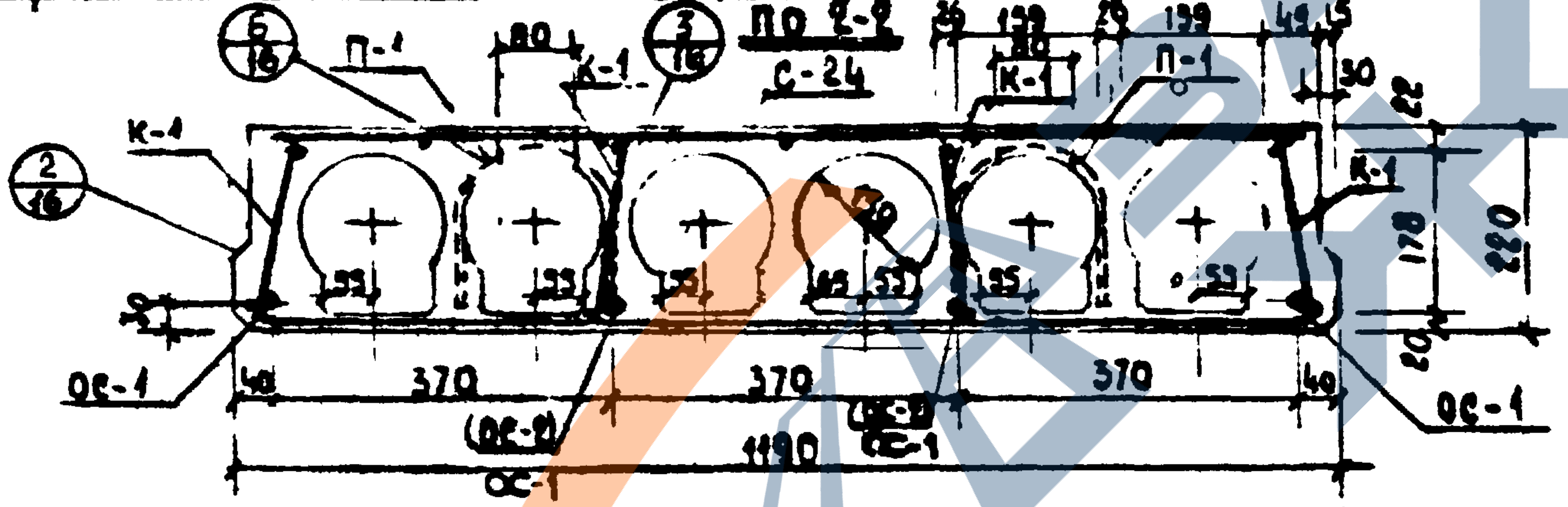

Зона расположения сеток С-5
К-1
Зона расположения сетки С-8
К-1
Зона расположения сеток С-5
1500
250
420
1500
250
2
320
1-1
П-1
80
150
С-5
1190
С-8
П-1
С-5
150
П-1
300
1500
300
1560
300
1500
300
5760

ПО 1-1


К-1
ОС-1
С-24
С-8
Расстояние до центра рабочей арматуры 30мм
Не менее 7см
Места опирания при складировании и транспортировке
350
5760
350
Не менее 7см
3/16


Расчетная схема
для ПК6-58-12, q=900 кг/м², qн=750 кг/м²
для ПК8-58-12 q=1100 кг/м², qн=930 кг/м²
lр=5.7м
Схема испытаний
для ПК6-58-12 qк=500 кг/м² qр=840 кг/м²
для ПК8-58-12 qк=675 кг/м² qр=1120 кг/м²
lр=5.7м

ПО 2-2


6/16
П-1
80
К-1
3/16
С-24
25
159
20
159
40
15
К-1
П-1
30
22
К-4
2/16
К-1
178
220
159
20
ОС-1
40
370
370
370
40
ОС-1
(ОС-2)
ОС-2
ОС-1
1190
ОС-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В, 1-62.
2. Арматуру см. листы №№ 4,5,9,11,13
3. Величина контролир. предварительного напряжения стержней ОС – $\sigma_0 = 4500$ кг/см², но не более $0{,}9\,R_a^н = 5400$ кг/см

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

NN п/п	Марка детали	Кол. шт	Вес металла, кг				
			На 1 детали	ПК6-58-12		ПК8-58-12	
				На все детали	Всего	На все детали	Всего
1	С-5	2	1,11	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	2/4	6,98	13,96		27,92	
6	ОС-2	2	3,56	7,14		—	
7	П-1	4	0,68	2,72		2,72	
					32,44		39,26

4. Позиция в скобках относится только к настилу ПК 6-58-12.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

	Для всех панелей				ПК6-58-12		ПК8-58-12
Сечение, мм	ф10	ф5	ф4	ф3	ф14	ф10	ф14
Длина, м	4,40	12,32	9,39	106,25	11,54	11,54	23,08
Вес, кг	2,72	1,90	0,92	5,82	13,96	7,12	27,90
Класс стали по ГОСТ	А-I ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ. 6727-53			А-IIIв ГОСТ. 5781-61		
Расчетное сопротивление арматуры R_a, кг/см²	2100	3150			5100		

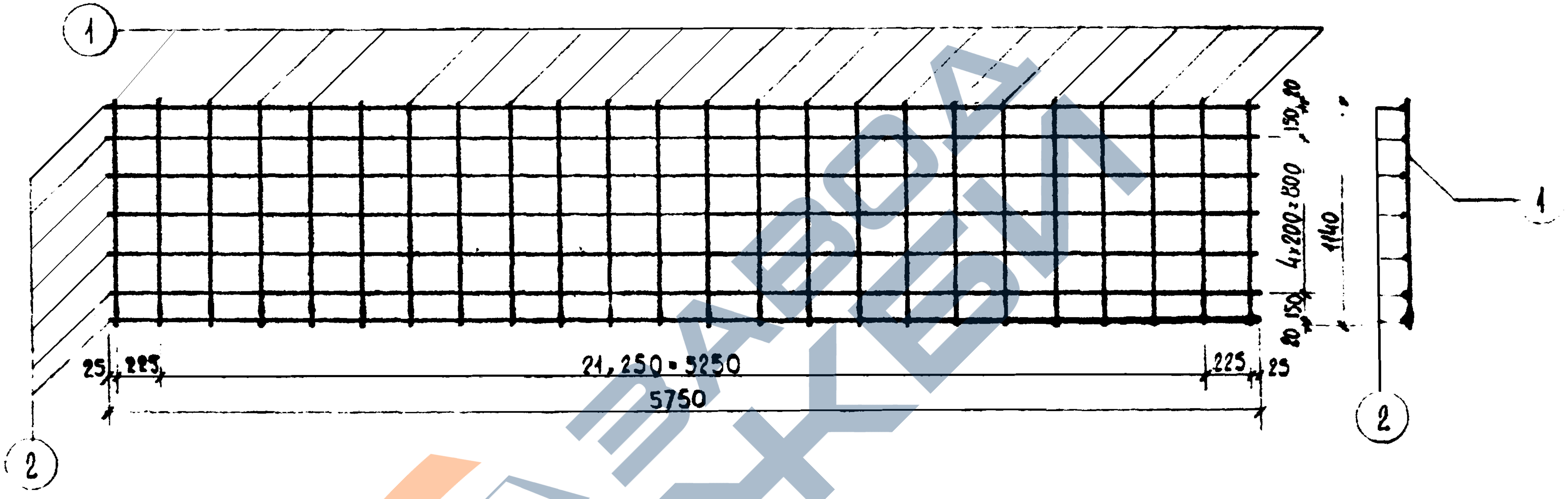
Характеристика изделий		ПК6-58-12	ПК8-58-12
Вес	т	1,73	1,75
Объем бетона	м³	0,693	0,693
Приведенная толщина бетона	см	10,10	10,10
Расход металла	кг	32,44	39,26
Расход металла на 1м³ бет.	кг	46,90	56,70
Расход металла на 1м² издел.	кг	4,72	5,72
Марка бетона	—	200	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения	кг/см²	140	140

АРХ. N: 47450

Выпуск I	НАСТИЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК6-58-12, ПК8-58-12	ИИ-04-4	ЛИСТ № 8

Копия 2874

СЕТКА С-24



Спецификация металла на деталь								
NN п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен мм.	Кол. шт	Длина		Вес, кг	
					Позиции мм	На дет. м.	Позиции	Детали
1	С-24	1	Ф3ВI	24	1140	27,36	1,50	3,72
		2	Ф3ВI	7	5750	40,25	2,22	

Выборка металла			
Сечение, мм	N N позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление арматур R_a кг/см²
Ф 3 ВI	1,2	В-I ГОСТ 6727-53	3150

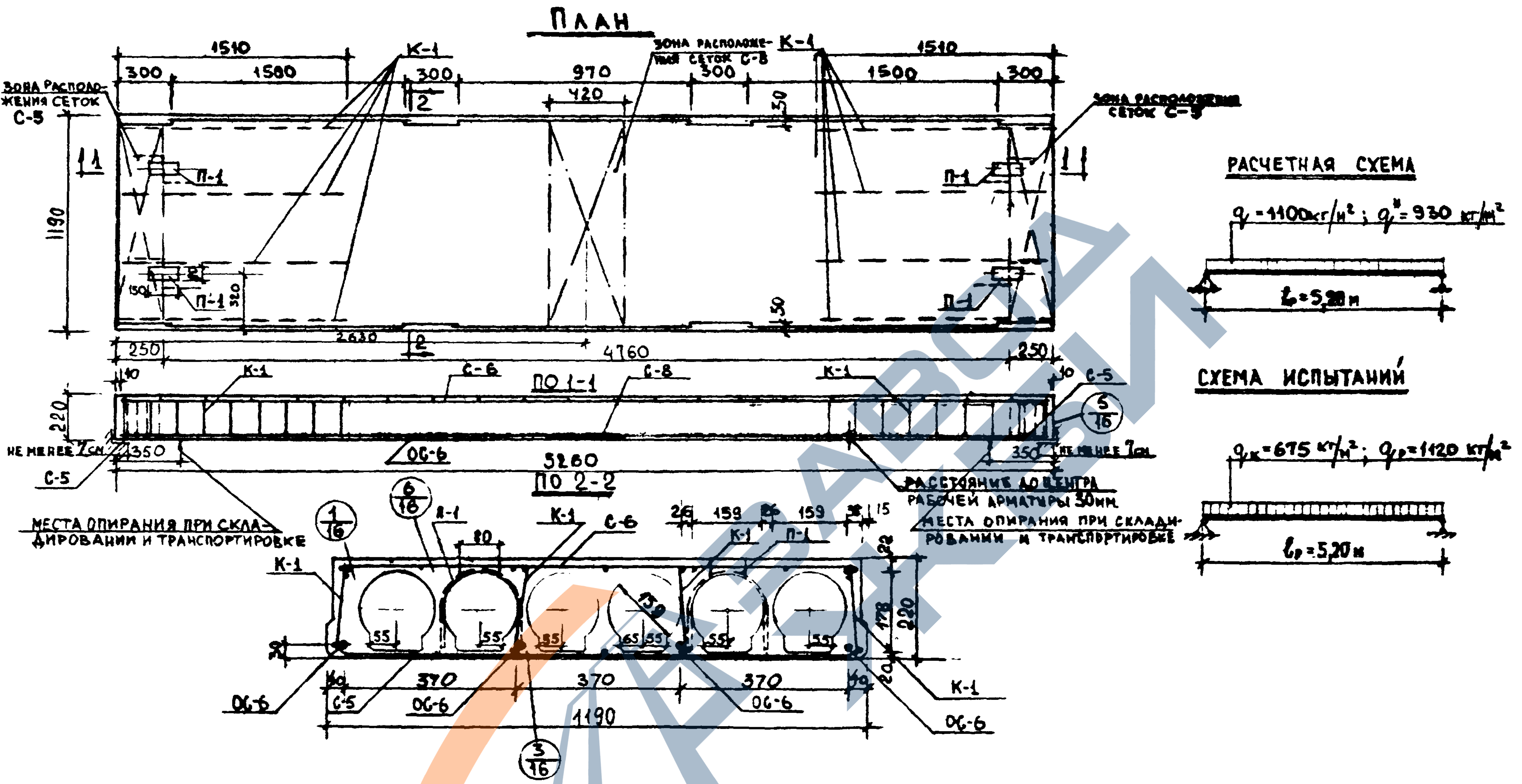
Примечания:

1. Сварку сеток производить в соответствии с ТУ73-56/МСПМХП
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.

Выпуск I	Арматура ПК6-58-12, ПК8-58-12	ИИ-04-4	Лист № 9

МИТЭП
Конструкторский отдел
10.10 1964г.
М-б 1:25
Гл. инж. МИТЭП — Львов
Нач. отд. — Смирнова
Гл. инж. отд. — Сомов
Гл. инж. пр. — Рылло
Гр. инж. — Л. Бр...
Разработал — Бромберг
Проверил — Кернощенко
Арх №: 47451

Карт. 287 б/4-I


ПЛАН
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК С-5
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК С-8
ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕТОК С-5
К-1
П-1
1510
300
1580
300
970
420
300
1500
300
1190
2630
4760
250
50
150
320
ПО 1-1
С-6
С-8
К-1
С-5
220
10
350
ОС-6
5260
НЕ МЕНЕЕ 7 СМ
РАССТОЯНИЕ ДО ЦЕНТРА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 30ММ
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
ПО 2-2
1/16
6/16
5/16
3/16
А-1
80
26
159
15
178
220
20
55
65
370
40
1190
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА
q = 1100 кг/м²; qᴴ = 930 кг/м²
l₀ = 5,20 м
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ
qк = 675 кг/м²; qр = 1120 кг/м²
lр = 5,20 м

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг		
			детали	всех деталей	итого
1	С-5	2	1,11	2,22	
2	С-6	1	3,40	3,40	
3	С-8	1	0.60	0,60	
4	К-1	8	0,26	2,08	
5	ОС-6	4	4.67	18,68	
6	П-1	4	0,68	2.72	
					29,70

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА					
Сечение, мм	⌀12	⌀10	⌀5	⌀4	⌀3
Длина, м	21.04	4.40	12,32	9,39	100,47
Вес, кг	18,68	2.72	1,90	0,92	5,48
Класс стали по ГОСТ	А-IV ГОСТ 5781-61	А-I ВК Ст3 ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		
Расчетное сопротивл. армат. Rₐ, кг/см²	5100	2100	3150		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес изделия	т	1,57
Объем бетона	м³	0,628
Расход металла	кг	29,70
Расход металла на 1м³ бетона	кг	43,30
Расход металла на 1м² изделия	кг	4,73
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140
Приведенная толщина бетона	см	10,1

Примечание:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62
2. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС-6 $\sigma_0 = 5000$ кг/см², но не более $0,9 R_a^H = 5400$ кг/см²
3. Арматуру см. листы № 4,5,11 и 13

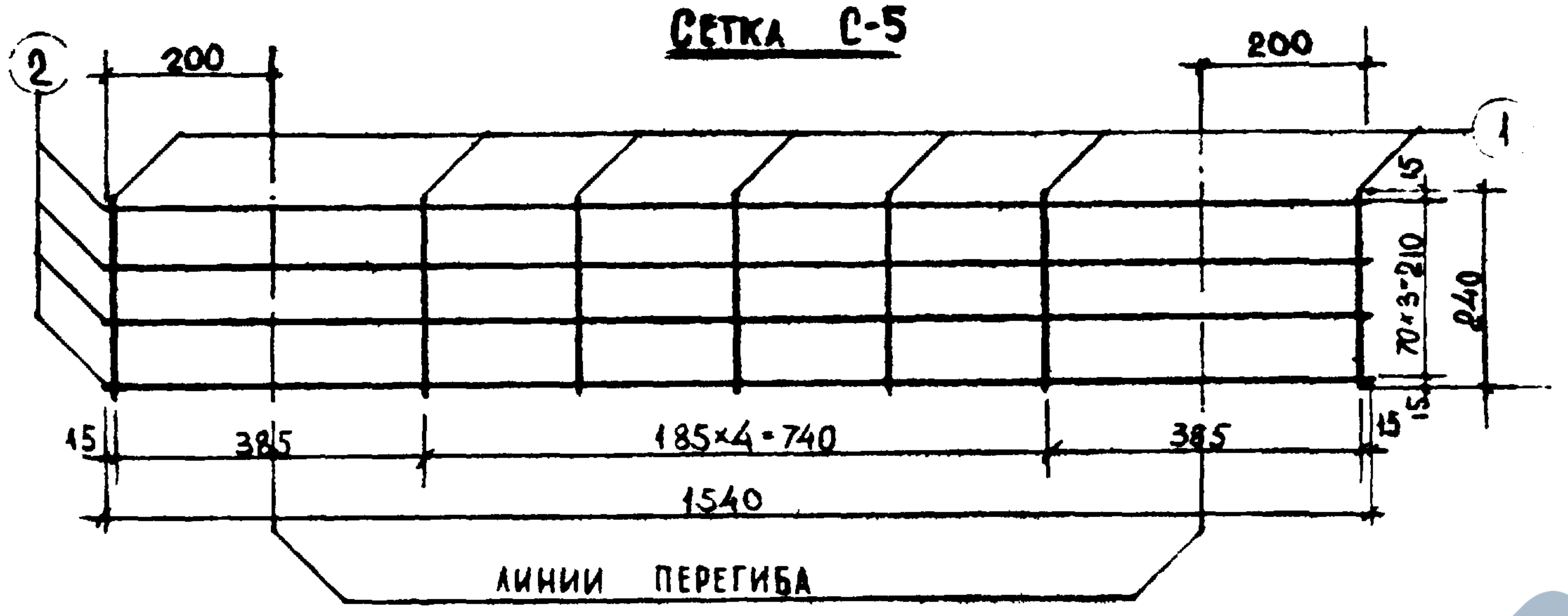
Выпуск I	НАСТИЛ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК8-53-12	ИИ-04-4	Лист №: 10

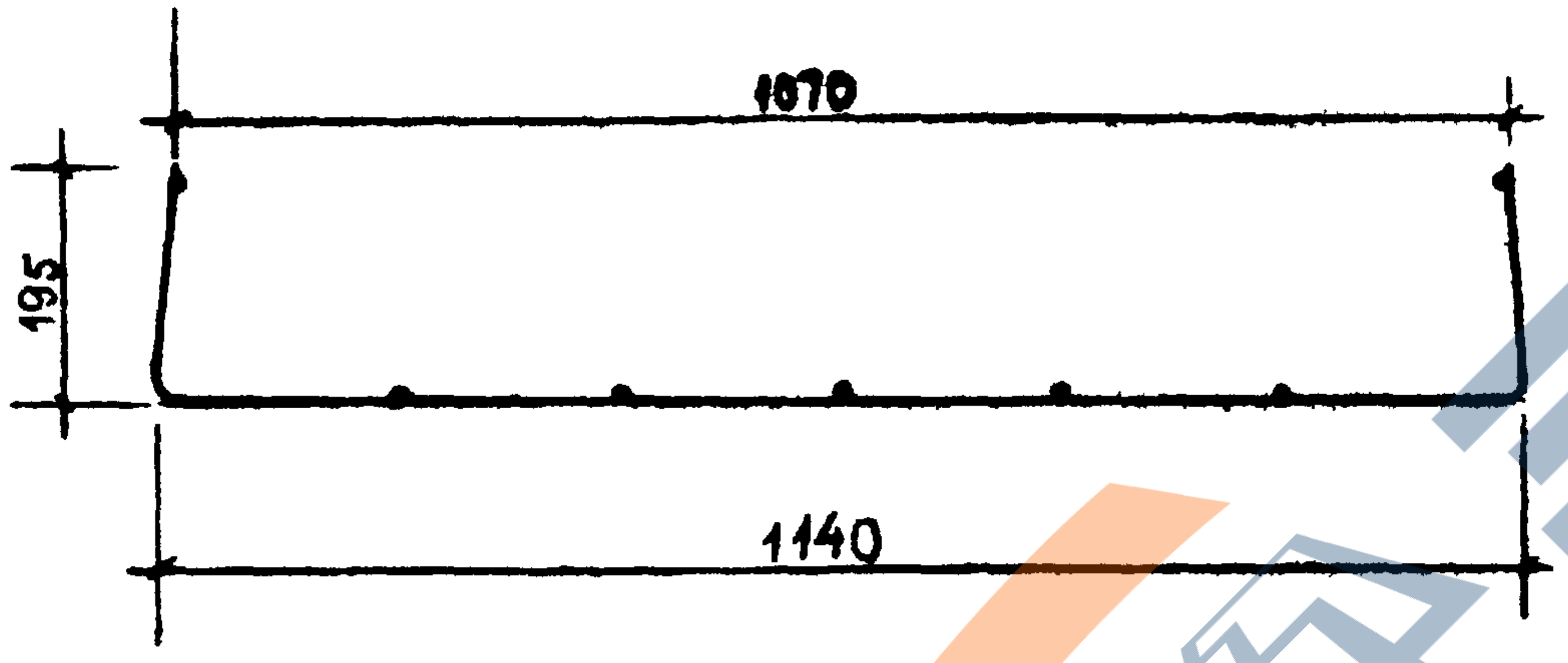
НИО			
Нач. НИО		Фрадкин	
Гл.инж. НИО		Гольдфейн	
Согласовано			
Гр. инженер		Кобелева	
Разработ		Штевен	
Проверил		Нечипуренко	
Гл.инж. МИТЭП		Львов	
Нач. отд.		Смирнова	
Гл.инж. отд.		Сомов	
Гл.инж. пр.		Рылло	
МИТЭП Конструкторский отдел	22.VIII 1964г	М-б 1:25; 1:10	
Арх. № 17452			

Ф-2

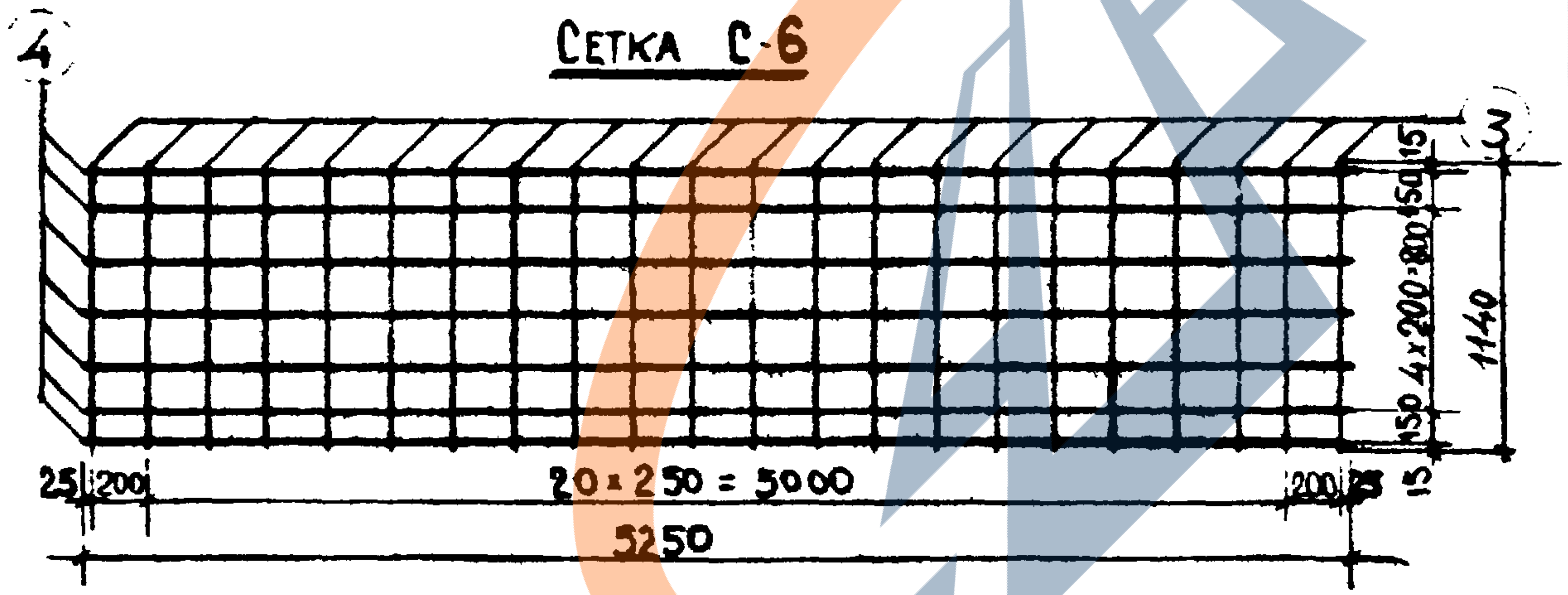
Карт. 2826/4-I

СЕТКА С-5

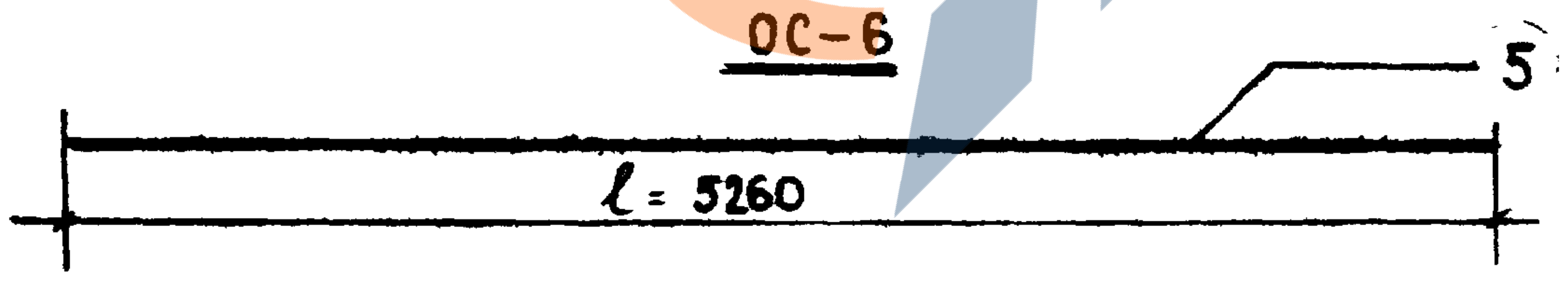

②
①
200
200
15
70×3=210
240
15
15
385
185×4=740
385
15
1540
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА


1070
195
1140

СЕТКА С-6


④
③
15
150
4×200=800
150
15
1140
25
200
20×250=5000
200
25
5250

ОС-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	Марка детали	№ поз	Сечен., мм	Кол. шт.	Длина: позиции, мм	Длина: на дет., м	Вес, кг: позиции	Вес, кг: детали
1	С-5	1	ф4В-I	7	240	1,68	0,16	1,11
		2	ф5В-I	4	1540	6,16	0.95	
2	С-6	3	ф3В-I	22	1140	25,08	1,38	3,40
		4	ф3В-I	7	5250	36,75	2.02	
3	ОС-6	5	ф12А-IV	1	5260	5,26	4,67	4.67

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление армат. R_a, кг/см²
ф3, ф4, ф5	1,2,3,4	В-I ГОСТ 6727-53	3150
ф 12	5	А-IV ГОСТ 5781-61	5100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1 Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХП.

2 Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.

Гл. инженер	Кобелева
Разработ.	Штебен
Проверил	Чернопляцова
Гл. инж. МИТЭП	Львов
Нач. отдела	Смирнова
Гл. инж. отдела	Сомов
Гл. инж. пр-та	Рыдао

21.VIII 1964 г

И-6/ 1:10; 1:40

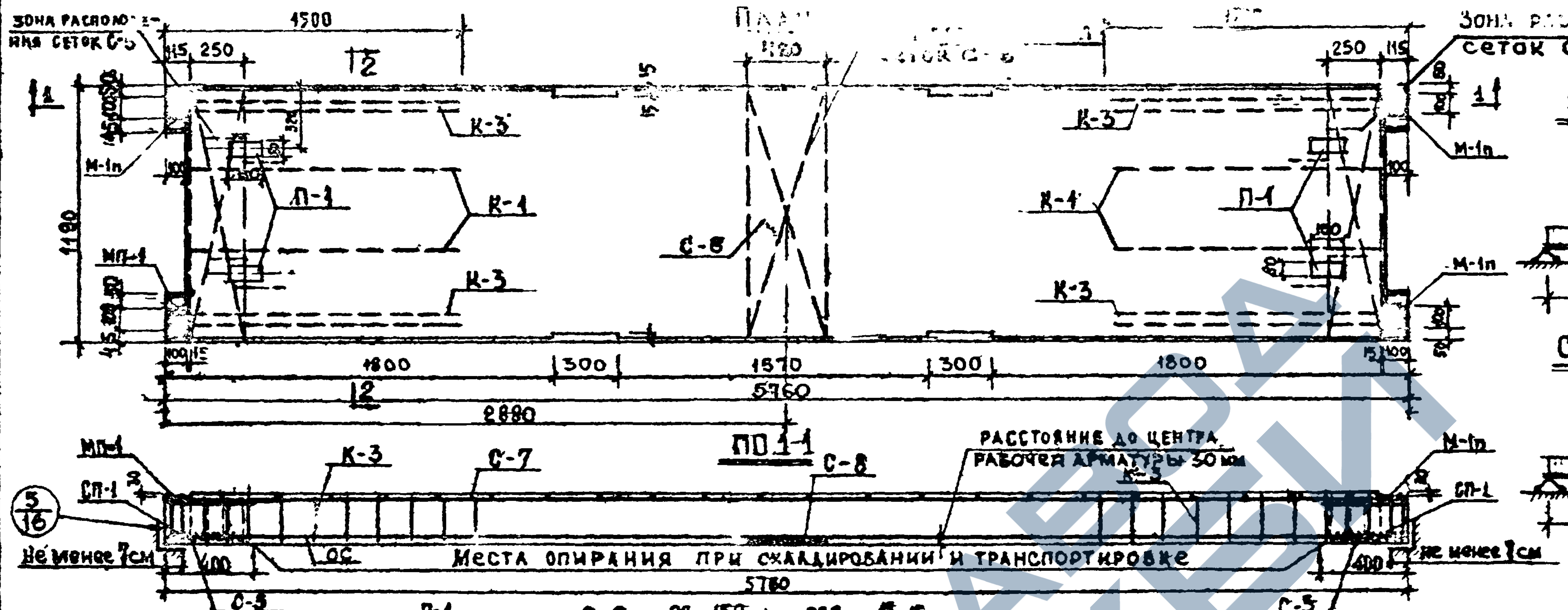
МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

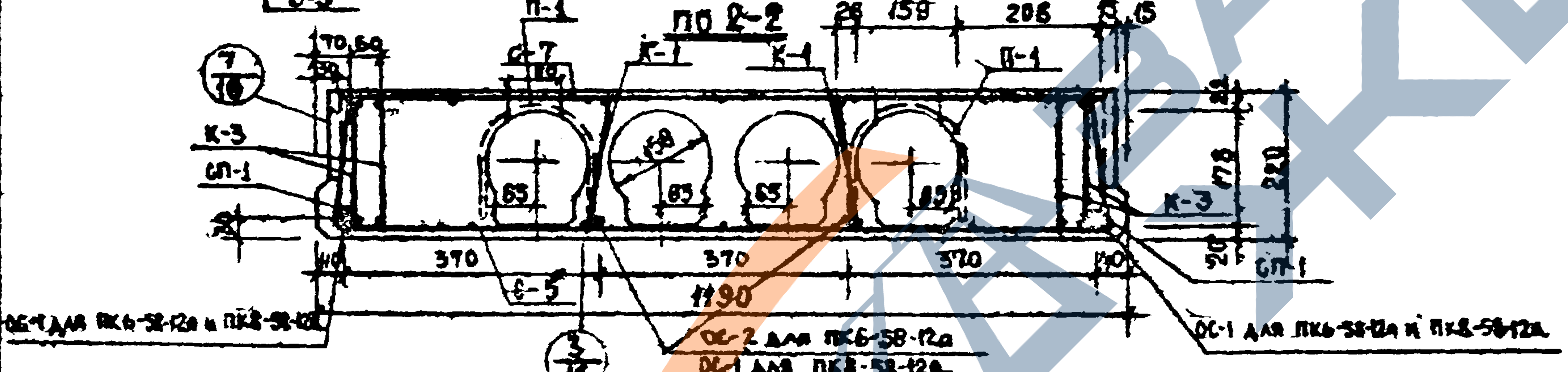
Арх. №: 47453

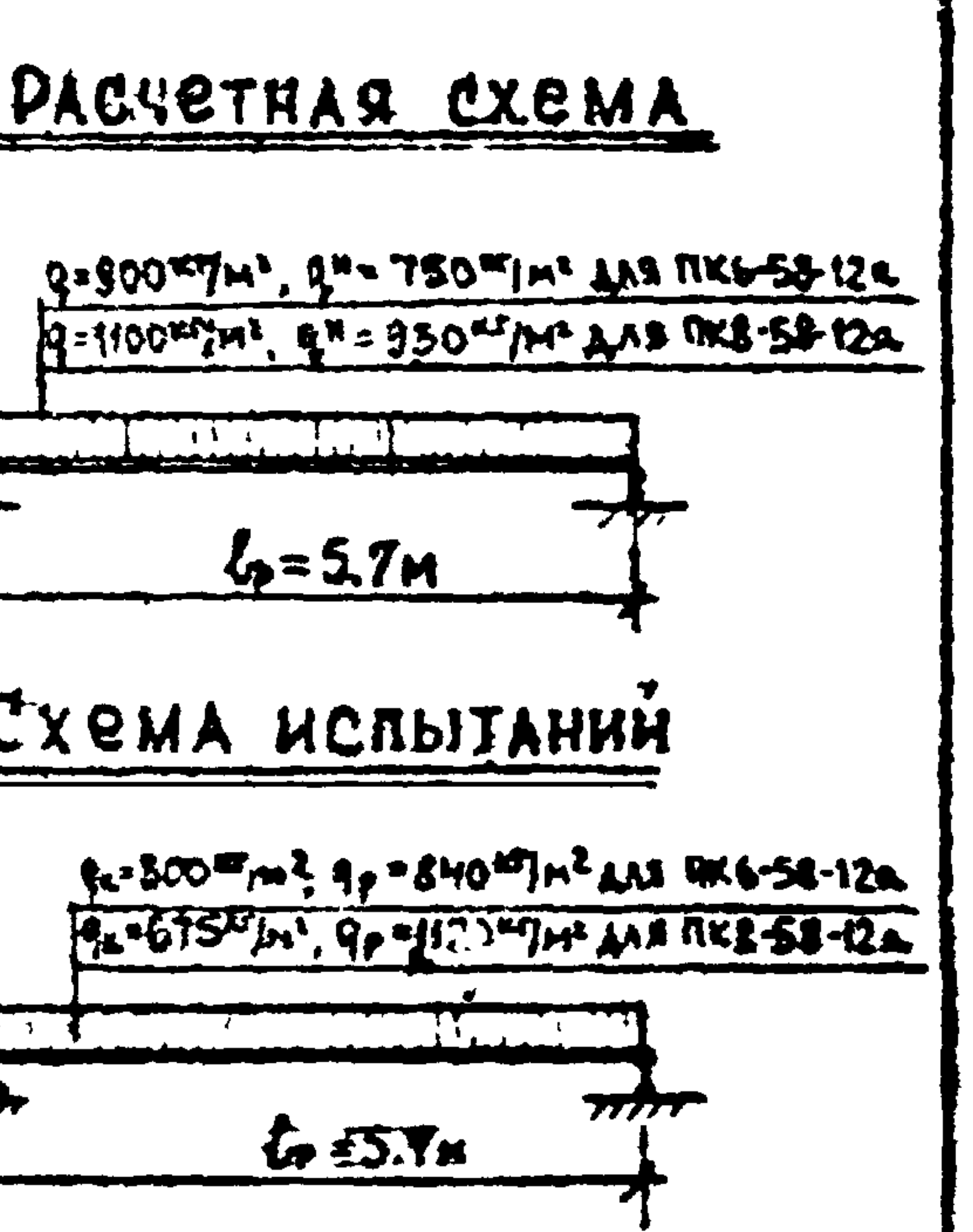
Ф-2

Выпуск I	Арматура	ИИ-04-4	Лист №: 11

Карт. 2876/И-I


ПЛАН
Зона расположения сеток С-5
Зона расположения сеток С-5
1500
1500
115
250
250
115
1190
К-3
К-1
П-1
С-8
К-4
П-1
К-3
М-1п
МП-1
М-1п
М-1п
100
1800
300
1570
300
1800
2880
5760
ПО 1-1
МП-1
СП-1
К-3
С-7
С-8
Расстояние до центра рабочей арматуры 30 мм
М-1п
СП-1
не менее 7см
не менее 7см
ОС
Места опирания при складировании и транспортировке
400
400
5780
С-5
С-5


ПО 2-2
П-1
С-7
К-1
К-4
П-1
К-3
СП-1
К-3
СП-1
370
370
370
1190
220
178
С-5
ОС-1 для ПК6-58-12а и ПК8-58-12а
ОС-2 для ПК6-58-12а
ОС-1 для ПК8-58-12а
ОС-1 для ПК6-58-12а и ПК8-58-12а


Расчетная схема
q=800 кг/м², q^н=750 кг/м² для ПК6-58-12а
q=1100 кг/м², q^н=930 кг/м² для ПК8-58-12а
l_p=5,7м
Схема испытаний
q_c=800 кг/м², q_p=840 кг/м² для ПК6-58-12а
q_c=675 кг/м², q_p=1120 кг/м² для ПК8-58-12а
l_p=5,7м

Примечания:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В, 1-62
2. Арматуру см. листы №№ 4,5, 11, 13.
3. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС-б $\geq$3600 кг/см², но не более $0,9R_a^н$ = 5400 кг/см².

Спецификация металла

№ п/п	Марка детали	Колич. шт.	Вес металла, кг: на 1 деталь	ПК6-58-12а: на все детали	ПК6-58-12а: всего	ПК8-58-12а: на все детали	ПК8-58-12а: всего
1	С-5	2	1.11	2,22		2,22	
2	С-7	1.3.	3.58	3,58		3,58	
3	С-8	1	0.60	0,60		0,60	
4	К-1	4	0.26	1,04		1,04	
5	К-3	4	3.40	13,60		13,60	
6	ОС-1	2/4	6.98	13,96		27,92	
7	ОС-2	2	3.56	7,12		–	
8	ОС-3	2	5.12	–		–	
9	СП-1	4	0.25	1.0		1.0	
10	П-1	4	0.68	2,72	45,84	2,72	52,68

Выборка металла

	Для всех панелей						ПК6-58-12а		ПК8-58-12а
Сечение, мм	∅10	∅10	∅5	∅4	∅3	–100-8	∅10	∅14	∅14
Длина, м	3,44	7.63	57,52	[illegible]	[illegible]	0,9	11.52	11,52	23.04
Вес, кг	2,12	4,72	8,86	1,92	1,82	2,52	7,12	13.96	27,92
Класс стали по ГОСТ	А-II ГОСТ 5781-61	А-I Ст.3 ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53			Ст.3 ГОСТ 380-60	А-III ГОСТ 5781-61		
Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	3400	2100	3150			2100	5100		

Характеристика изделий

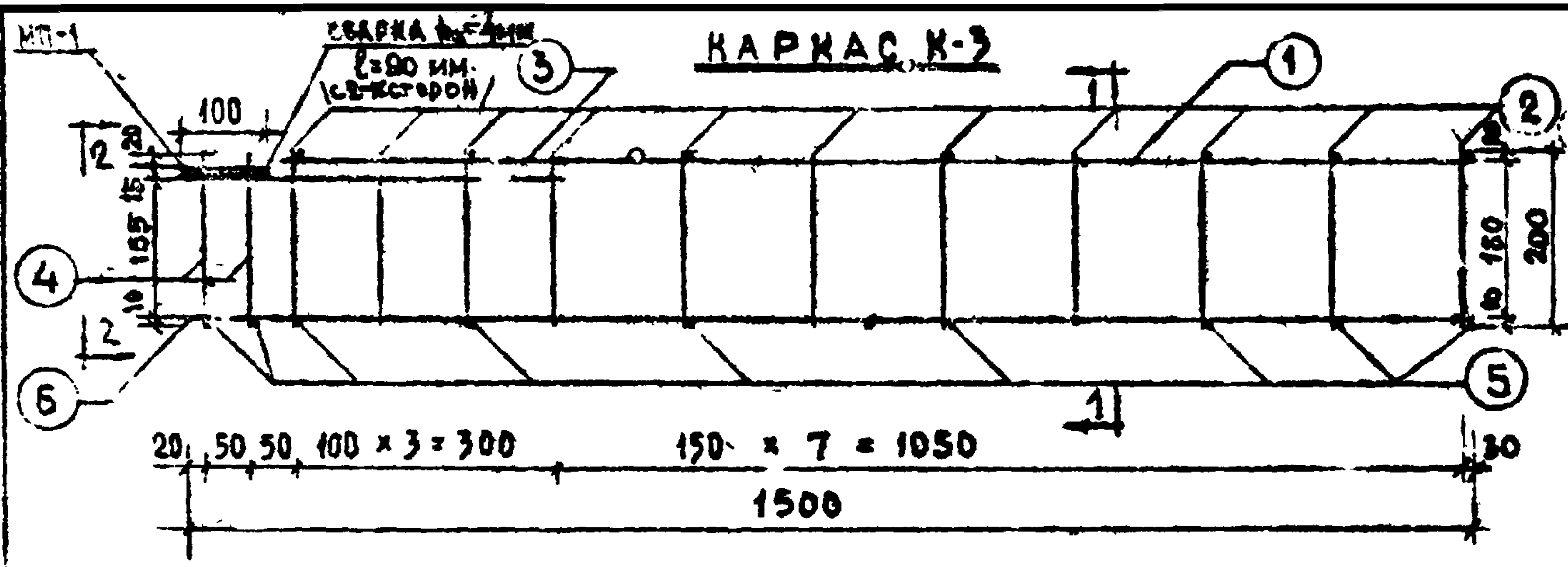
		ПК8-58-12а	ПК6-58-12а
Вес	т	2,35	2,35
Объем бетона	м³	0,94	0,94
Приведенная толщина бетона	см	13,6	13,6
Расход металла	кг	52,68	45,84
Расход металла на 1м³ бетона	кг	56,2	48,8
Расход металла на 1м² изделия	кг	7,63	6,65
Марка бетона	–	200	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения	кг/см²	140	140

Выпуск I	Настилы перекрытия ПК6-58-12А, ПК8-58-12А	ИИ-04-4	Лист №: 12

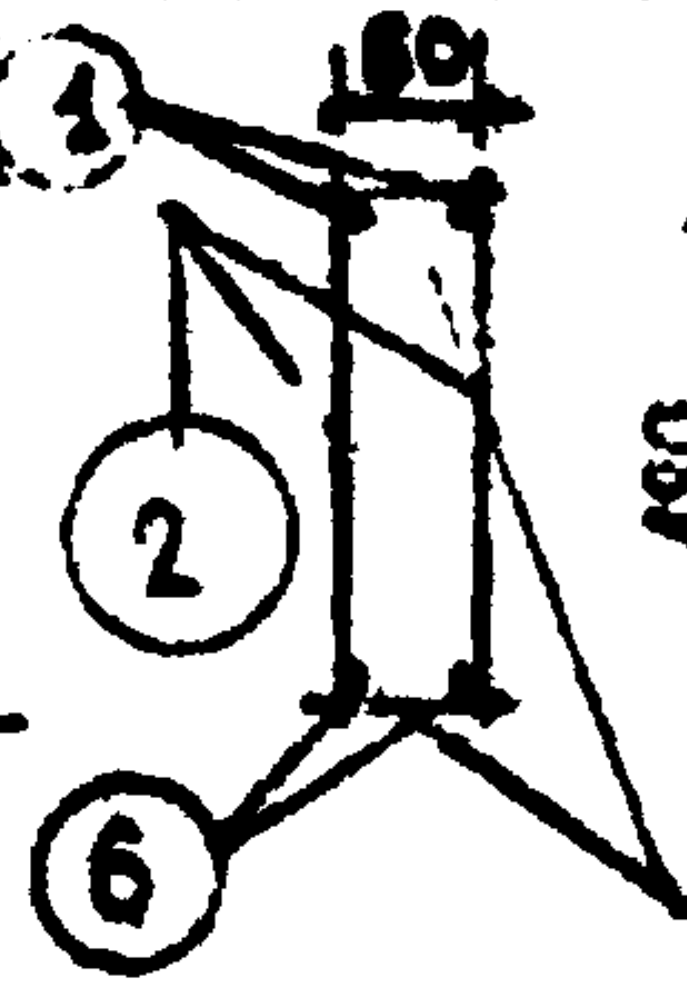
МИТЭП
Конструкторский отдел
22.VII. 1964 г.
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отд.
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
Львов
Смирнова
Сомов
Рыбалко
Разработ.
Проверил
Согласовано
Черноглазов
Кобелева
НИО
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Фрадкин
Гольденберг
Арх. №: 44454

Корт 2874/4 к I

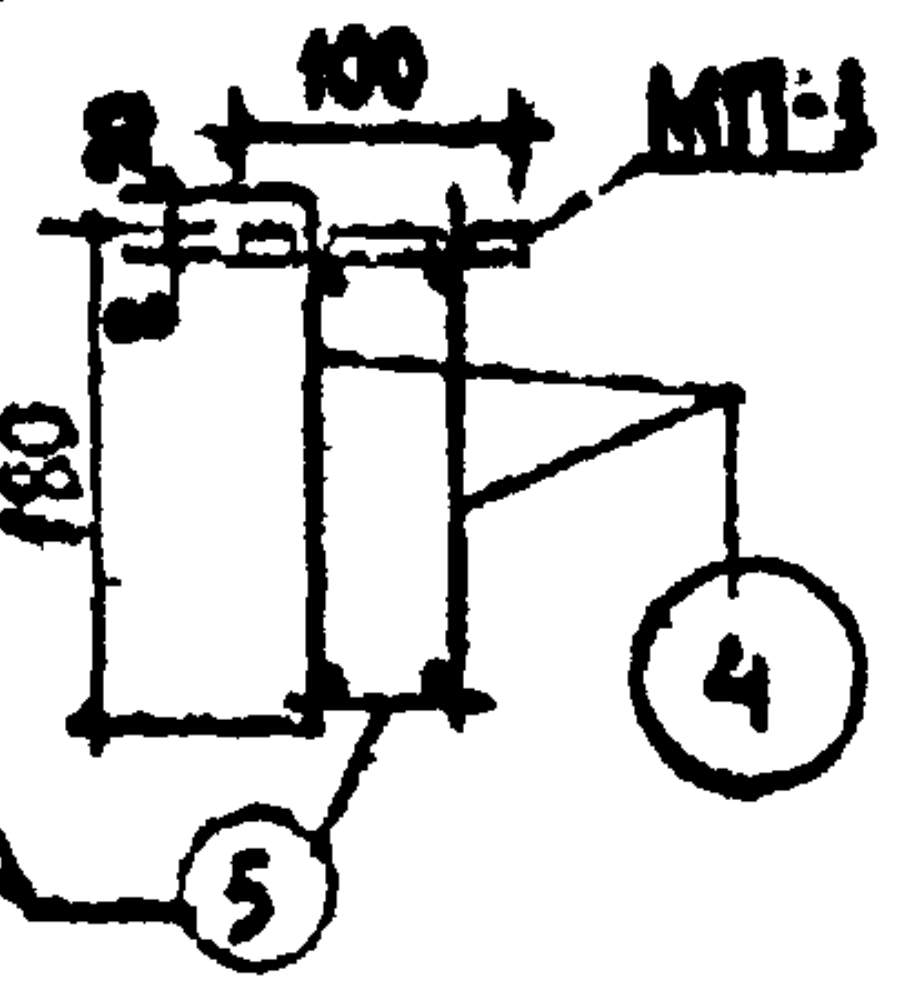
КАРКАС К-3


МП-1
сварка $h_{ш}$=6мм
ℓ=80 мм
с 2-х сторон
③
①
②
④
⑤
⑥
1
1
100
20
2
15
105
160
10
2
180
200
10
20, 50 50, 100 × 3 = 300
150 × 7 = 1050
30
1500

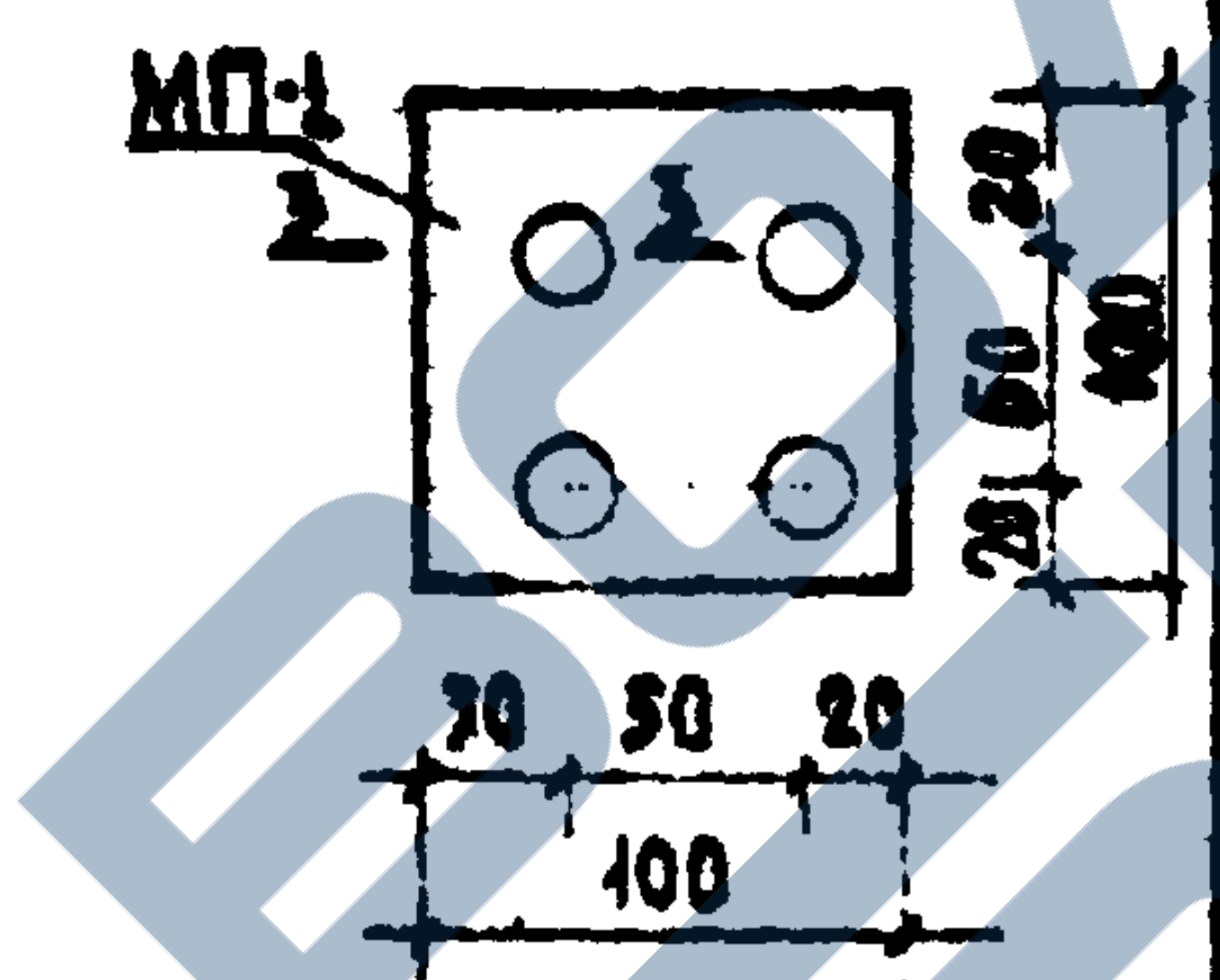
ПО 1-1



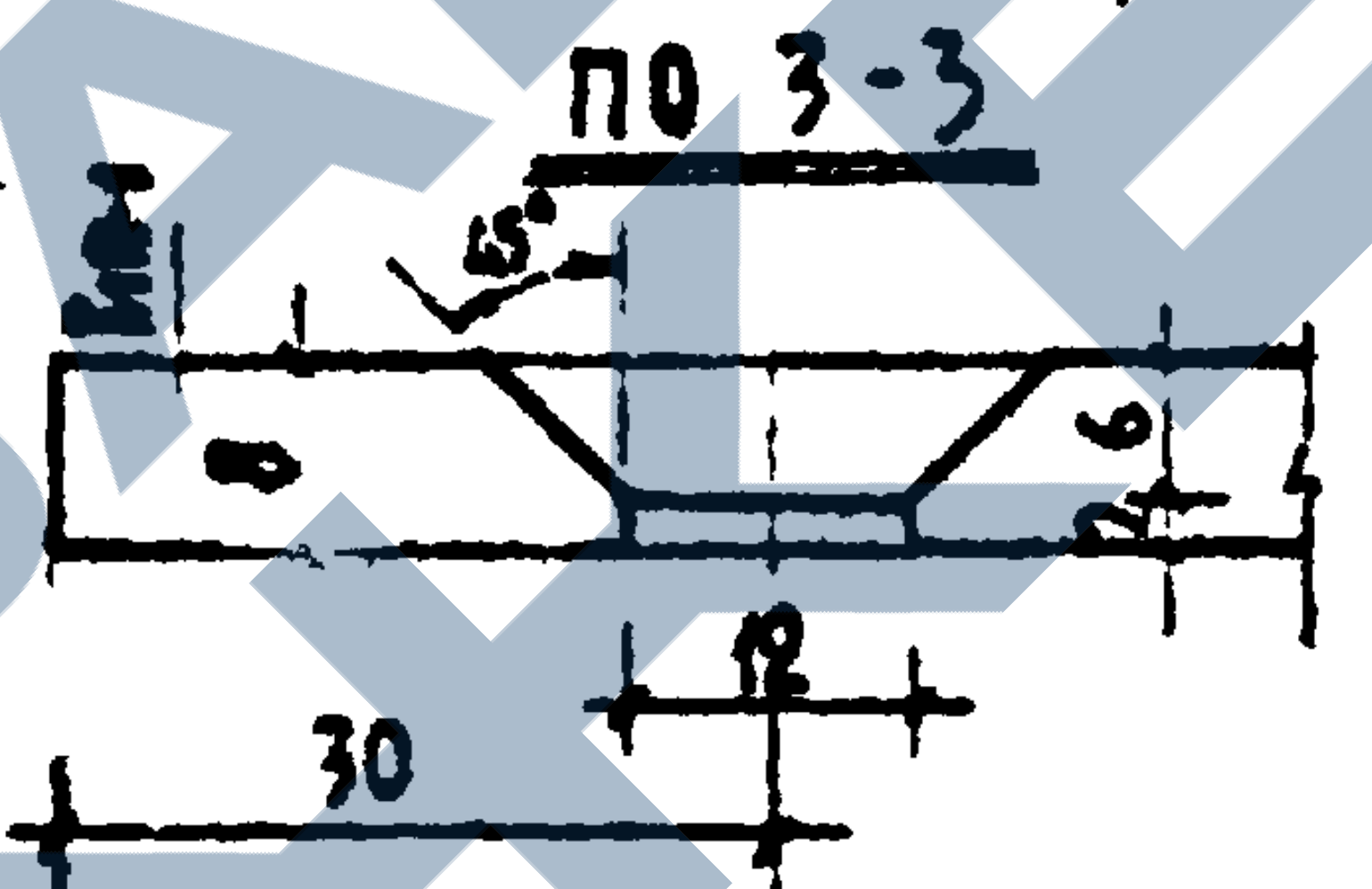
ПО 2-2


100
МП-1
20
180
④
⑤

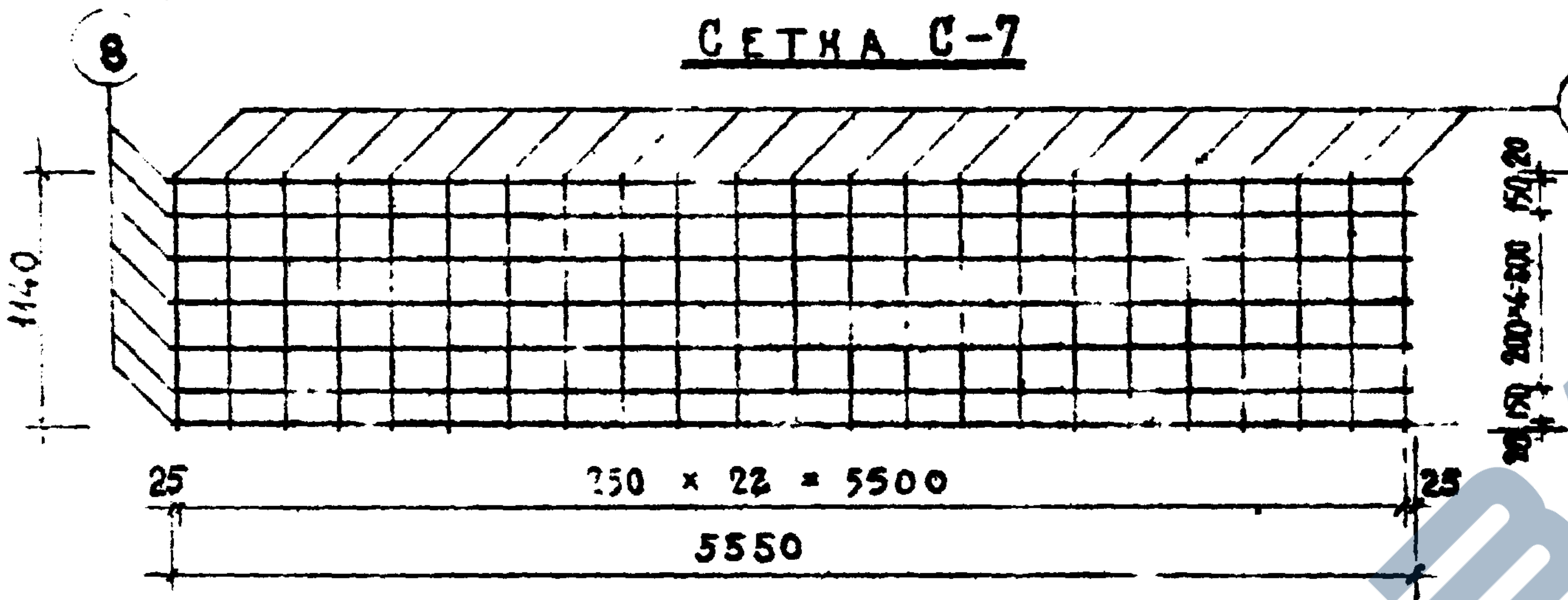
МП-1


МП-1
3
3
20
60
20
100
20 50 20
100

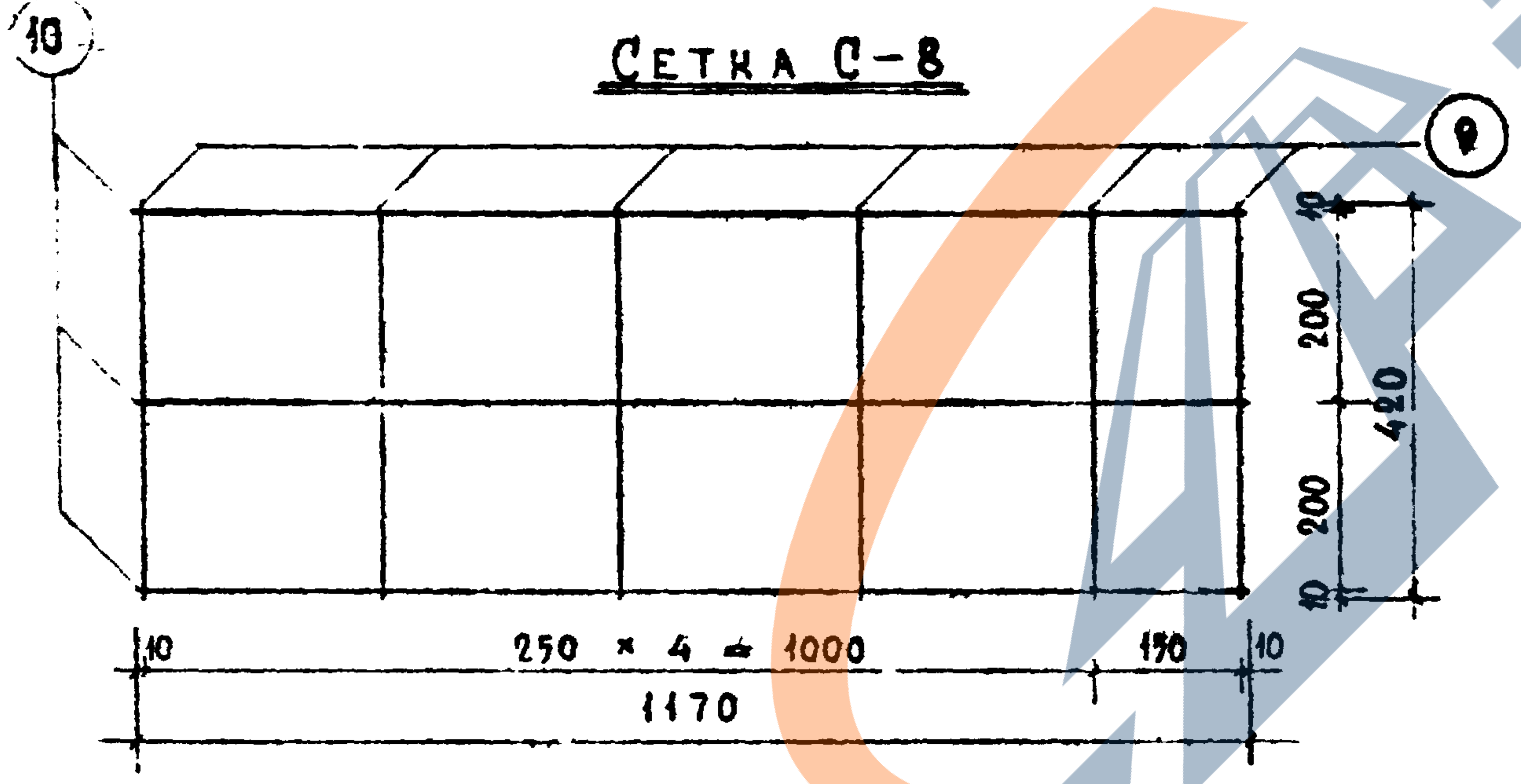
ПО 3-3


45°
$h_{ш}$=4
8
6
4
12
30

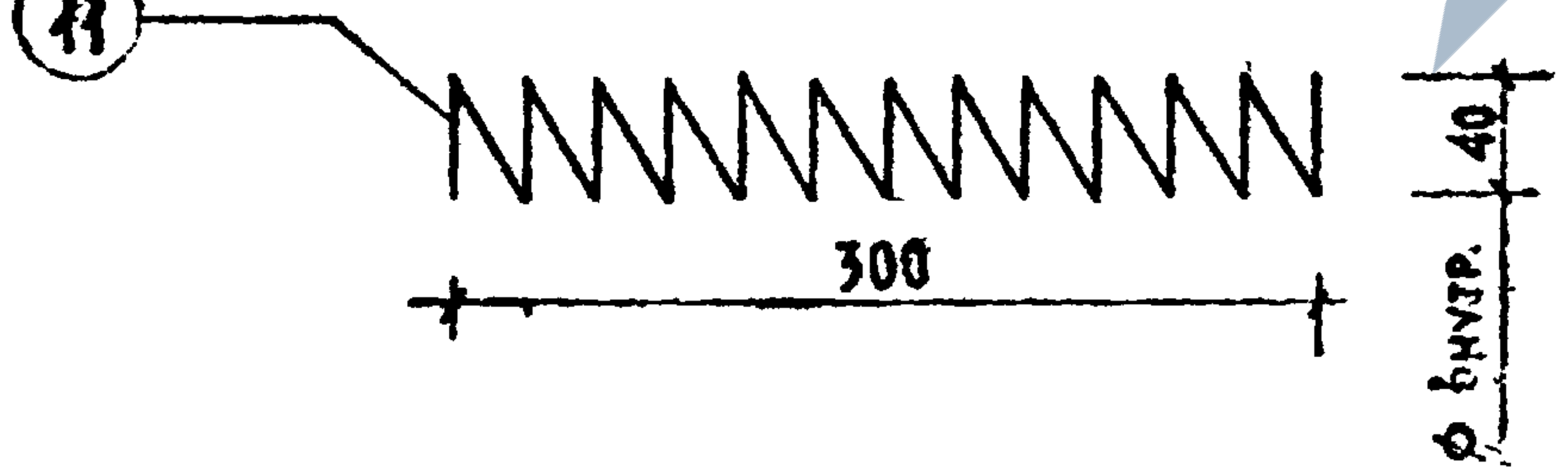
СЕТКА С-7


⑧
⑦
1140
150 20
200×4=800
150 20
25
250 × 22 = 5500
25
5550

СЕТКА С-8


⑩
⑨
10
200
420
200
10
10
250 × 4 = 1000
150
10
1170

СП – 1


⑪
300
40
ф внутр.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен., мм	Кол., шт.	Длина позиции, мм	Длина на дет., м	Вес, кг позиции	Вес, кг детали
1	К-3	1	ф5 В-I	2	1390	2,78	0.43	3,40
		2	ф5 В-I	22	200	4,40	0,68	
		3	ф10 А-II	2	430	0,86	0,53	
		4	ф10 А-I	4	200	0,80	0,50	
		5	ф5 В-I	14	80	1,12	0,17	
		6	ф5 В-I	2	1500	3,00	0,46	
		МП-1	-100×8	1	100	0.10	0.63	
2	С-7	7	ф3 В-I	23	1140	26,22	1,44	3,58
		8	ф3 В-I	7	5550	38,85	2,14	
3	С-8	9	ф4 В-I	6	420	2.52	0,25	0.60
		10	ф4 В-I	3	1170	3.51	0.35	
4	СП-1	11	ф4 В-I	1	2520	2.52	0.25	0.25

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивление арматуры R_a, кг/см²
ф3, ф4, ф5	1,2,5,6,7,8,9,10,11	В-I ГОСТ 6727-53	3150
ф10	3	А-II ГОСТ 5781-61	2700
ф10	4	А-I ГОСТ 5781-61	2100
-100×8	МП-1	Ст.3 ГОСТ 380-60	2100

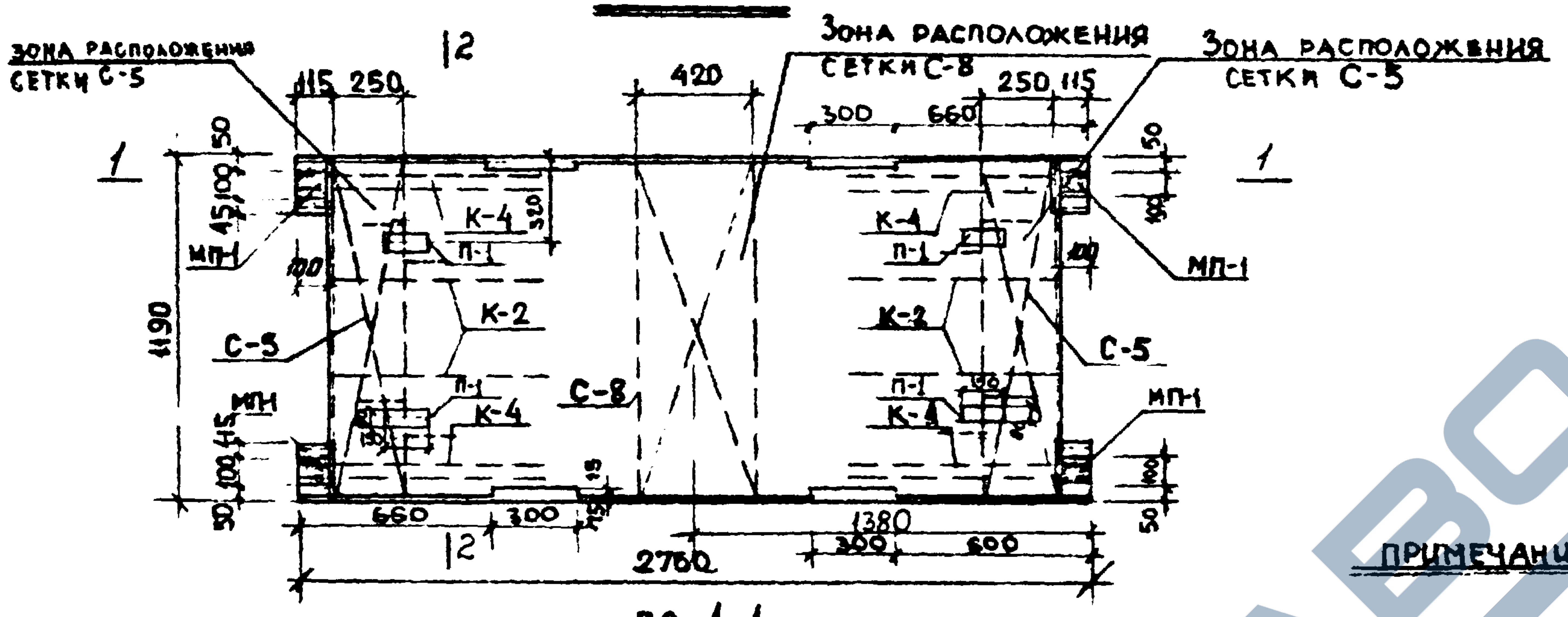
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку сеток 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.

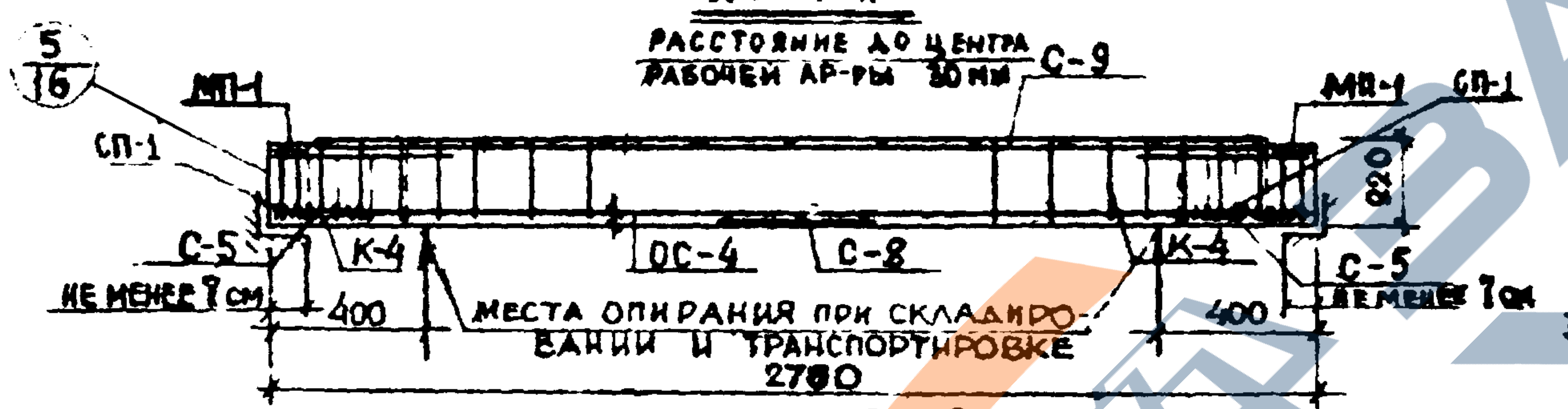
Выпуск I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	Лист № 13

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.VIII 1964 г
М 1:10, 1:40, 1:5
Гл. инж. МИТЭП — Львов
Нач. отд. — Смирнов
Гл. инж. отд. — Сомов
Гл. инж. пр. — Рыбало
Разработал — Бурмистров
Проверил — Чернопищенко
Копировал
Арх. № 17455

ПЛАН


Зона расположения сетки С-5
Зона расположения сетки С-8
Зона расположения сетки С-5
115 250
420
250 115
300 660
1
1
К-4
П-1
К-2
С-5
МП-1
МП
С-8
П-1
К-4
К-2
С-5
МП-1
1190
660 300
1380
300 600
2760
12
12

по 1-1


5/16
расстояние до центра рабочей ар-ры 30 мм
С-9
МП-1
СП-1
С-5
К-4
ОС-4
С-8
К-4
С-5
не менее 7 см
400
места опирания при складировании и транспортировке
400
2780
220

по 2-2

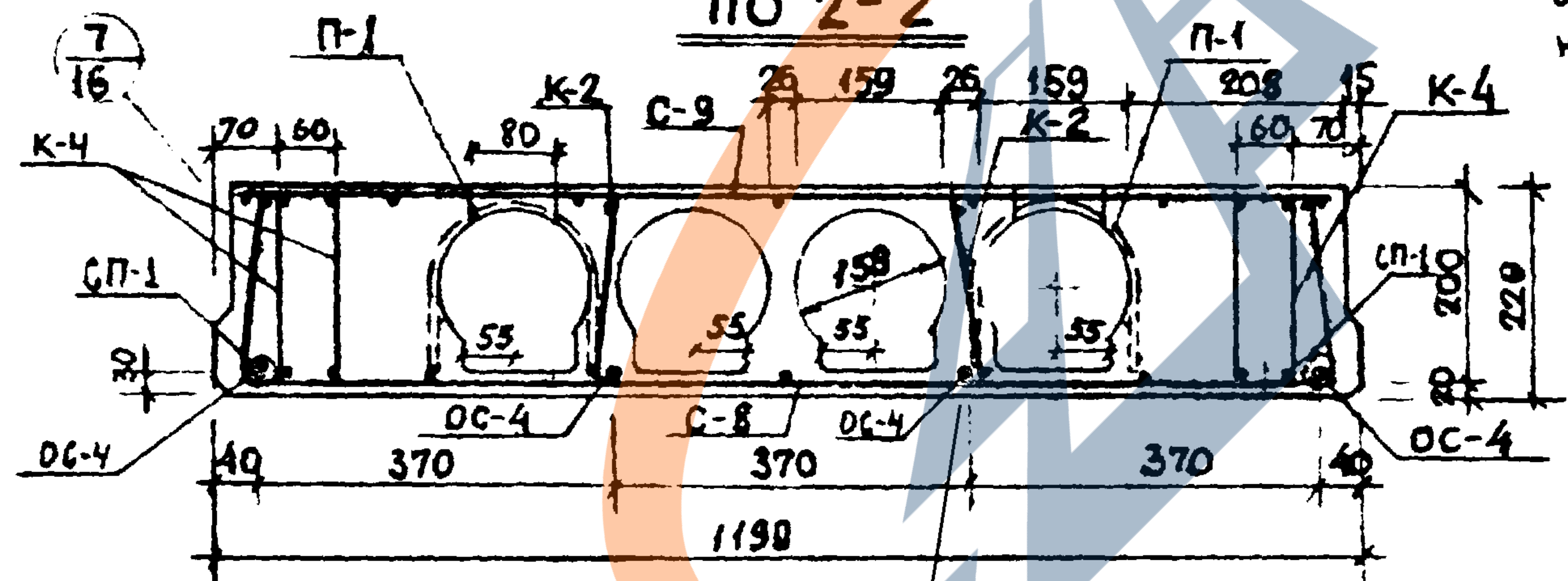
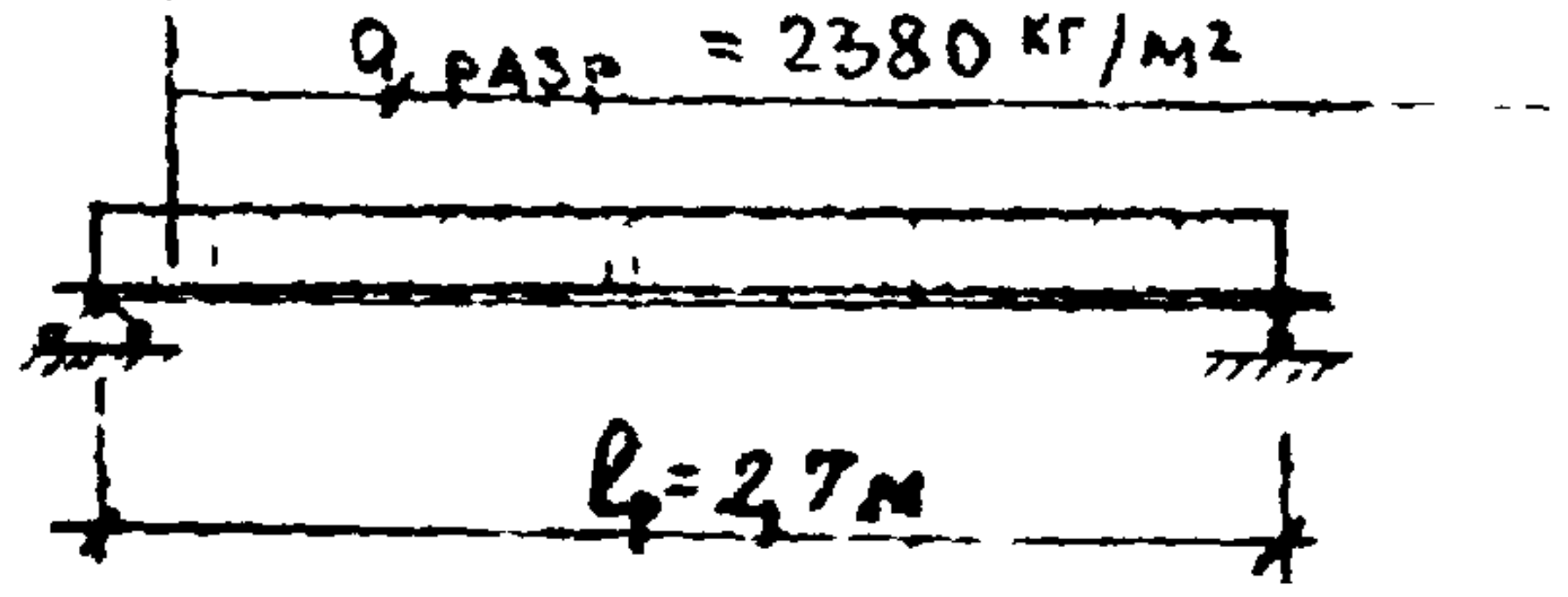
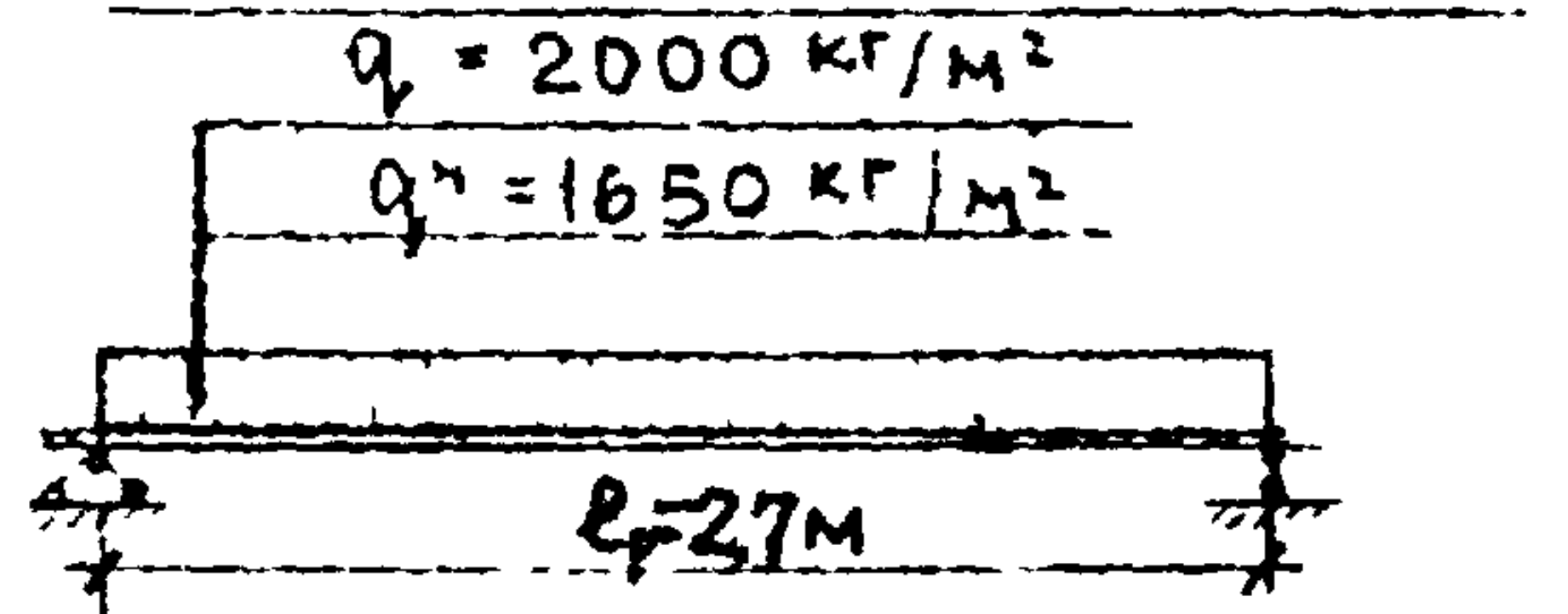

7/16
П-1
К-2
С-9
25 159 25 159
П-1
208
15
К-4
К-2
70 60
80
60 70
К-4
СП-1
159
55
СП-1
200
220
30
ОС-4
ОС-4
С-8
ОС-4
ОС-4
40 370 370 370 40
1190
3/16

СХЕМА ИСПЫТАНИЙ


$q_{контр}$ = 1400 кг/м²
$q_{разр}$ = 2380 кг/м²
l = 2,7 м

РАСЧЁТНАЯ СХЕМА


q = 2000 кг/м²
$q^н$ = 1650 кг/м²
$l_р$ = 2,7 м

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62
2. Арматуру см листы №№ 4, 7, 11, 13, 15
3. Величина контролируемого предварит. напряжения стержней ОС-4 $\sigma_0 = 3600$ кг/см², но не более $0{,}9R_a^н = 5400$ кг/см²

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ п/п	Марка детали	Колич., шт.	Вес, кг на деталь	Вес, кг на все детали	Вес, кг итого
1	С-5	2	1,11	2,22	
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	
					23,98

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение, мм	⌀8	⌀10	⌀10	⌀5	⌀4	⌀3	⌐100·8
Длина, м	11,04	3,44	7,28	10,60	12,47	11,39	0,4
Вес, кг	4,40	2,12	4,48	6,26	1,92	2,28	2,52
Марка стали	А-IV ГОСТ 5781-61	А-II ГОСТ 5781-61	А-I ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53			Ст3 ГОСТ 380-60
Расчётное сопротивление арматуры R_a кг/см²	5100	3400	2100	3150			2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

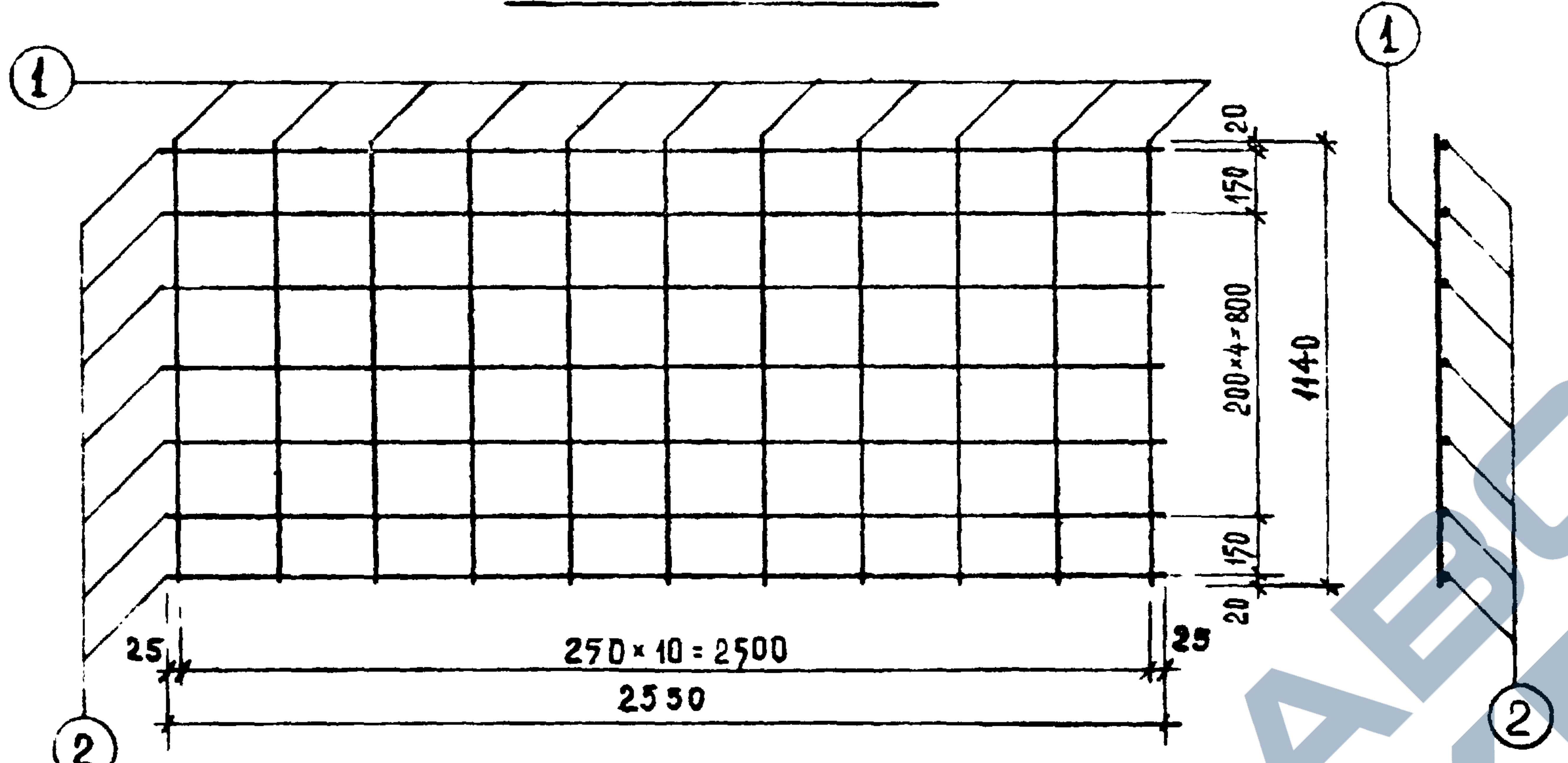
Вес.	т	1,07
Объём бетона	м³	0,43
Приведённая толщина бет.	см	13,0
Расход металла	кг	23,98
Расход металла на 1м³ бетона	кг	55,70
Расход металла на 1м² изд.	кг	7,28
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к мом. отпуска изделия с завода	кг/см²	140

Вариант I	Настил перекрытия ПК 17-28-12А	ИИ-04-4	Лист № 19

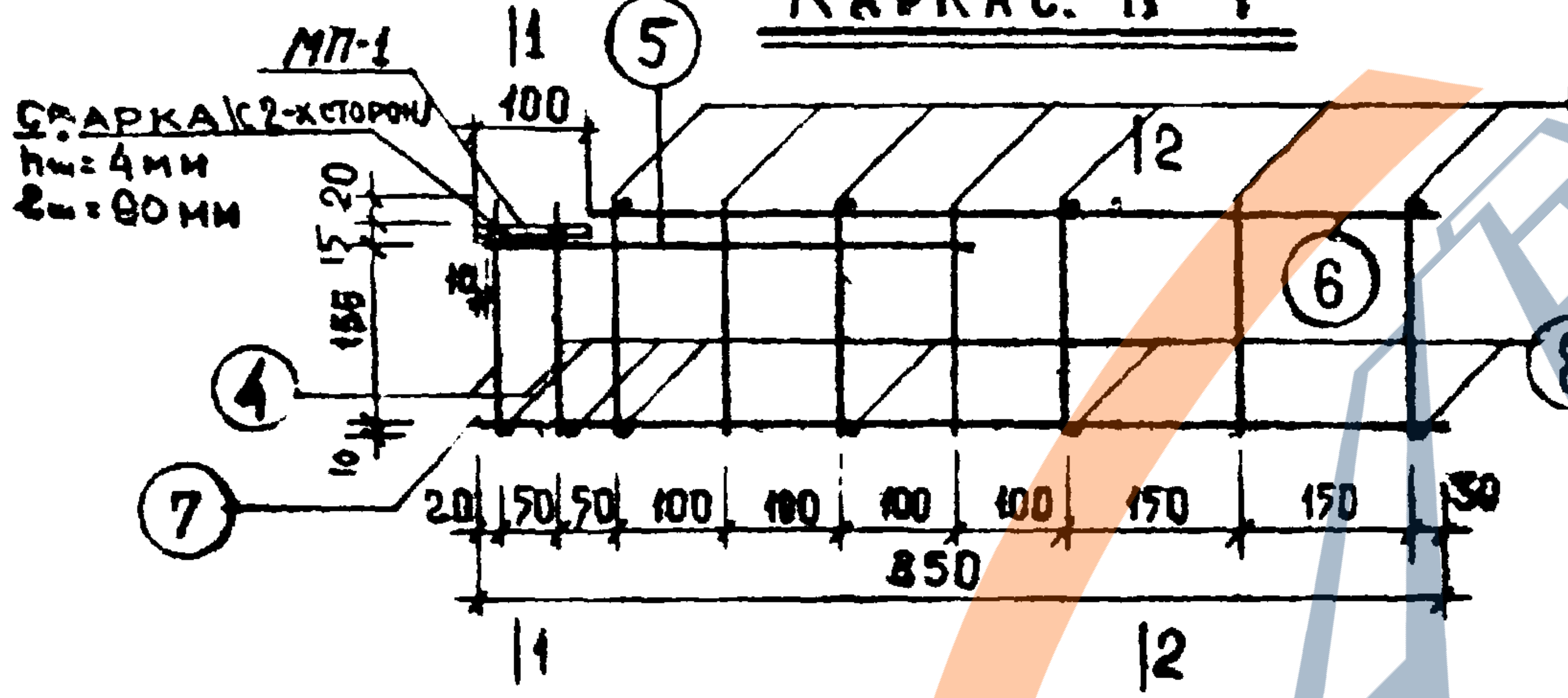
Нач. НИО		Фрадин
Гл. инж. НИО		Гольденберг
Согласов		
		Кот...
		Чернопащенко
		Мощенко
Гр. инж.		Львов
Разработал		Смирнова
Проверил		Сомов
Гл. инж. МИТЭП		
Нач. отд.		
Гл. инж. отд.		
Гл. инж. пр.		Рылло
22.VIII 1964 г.	М: 1:25 1:10	
МИТЭП Конструкторский отдел		
Арх. № 47456		

Ф-2

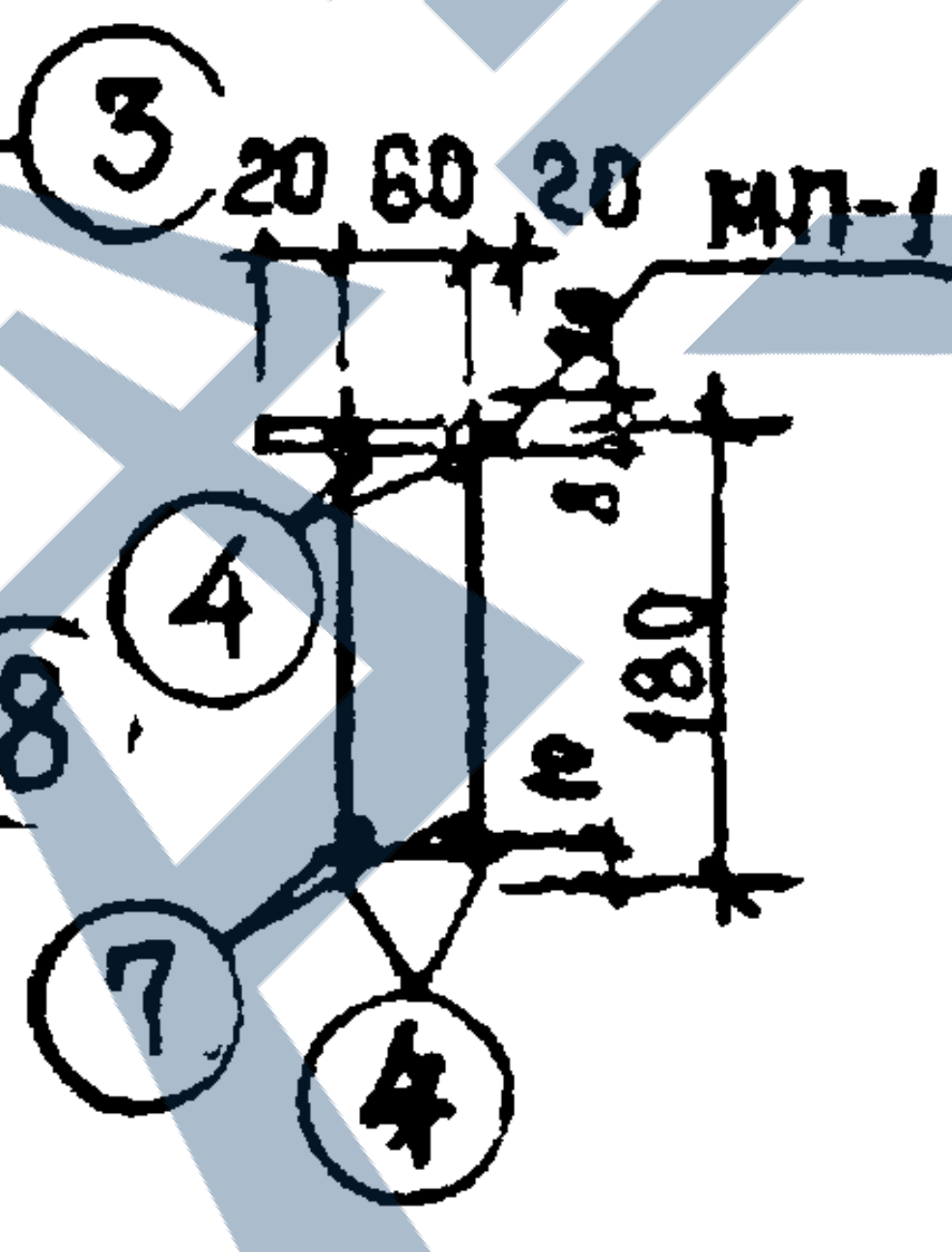
СЕТКА С-9


①
②
20
150
200×4=800
1140
150
20
25
250×10=2500
25
2550

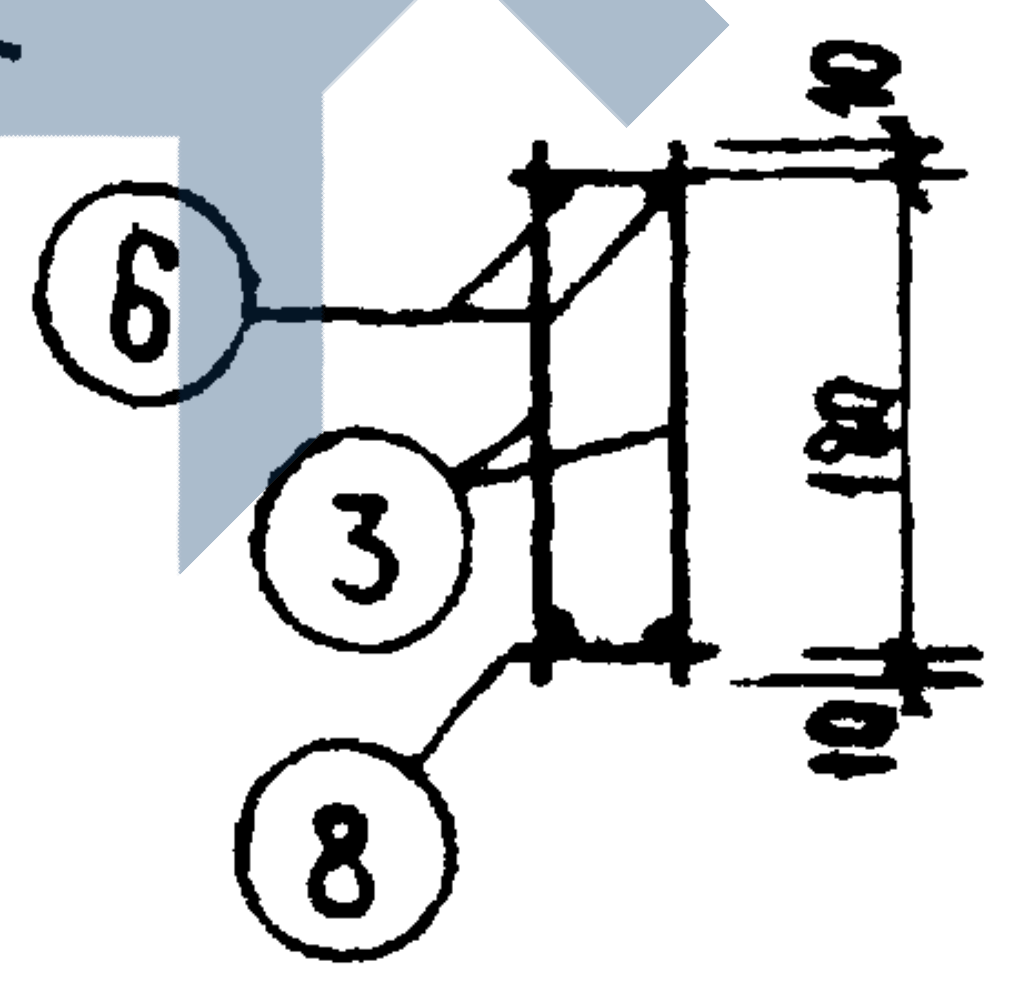
КАРКАС К-4


МП-1
СВАРКА (С 2-Х СТОРОН)
hш=4 мм
ℓш=80 мм
1
100
⑤
2
③
⑥
④
⑦
20
15
155
10
10
20 50 50 100 100 100 100 150 150 30
850
1
2

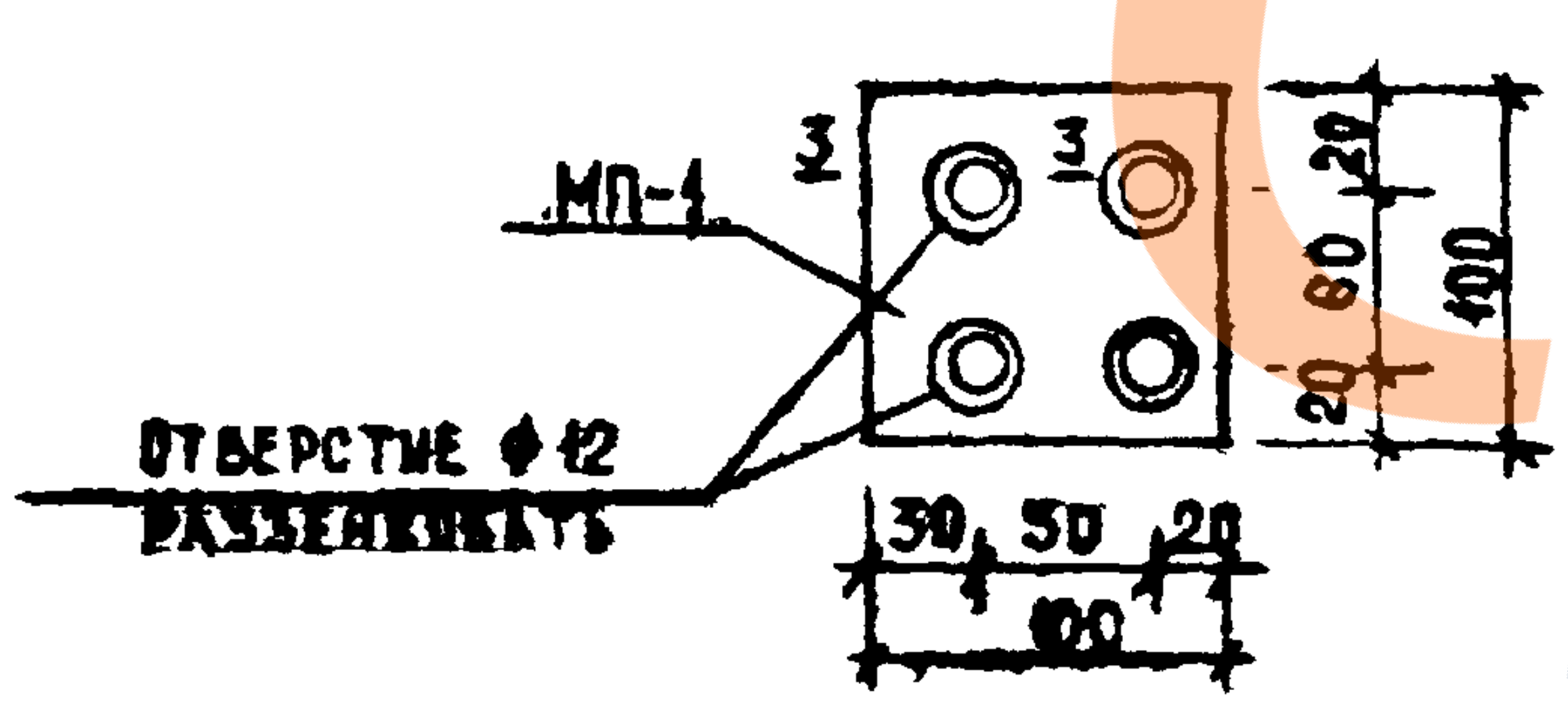
по 1-1


20 60 20
МП-1
④
⑧
⑦
④
8
10
180

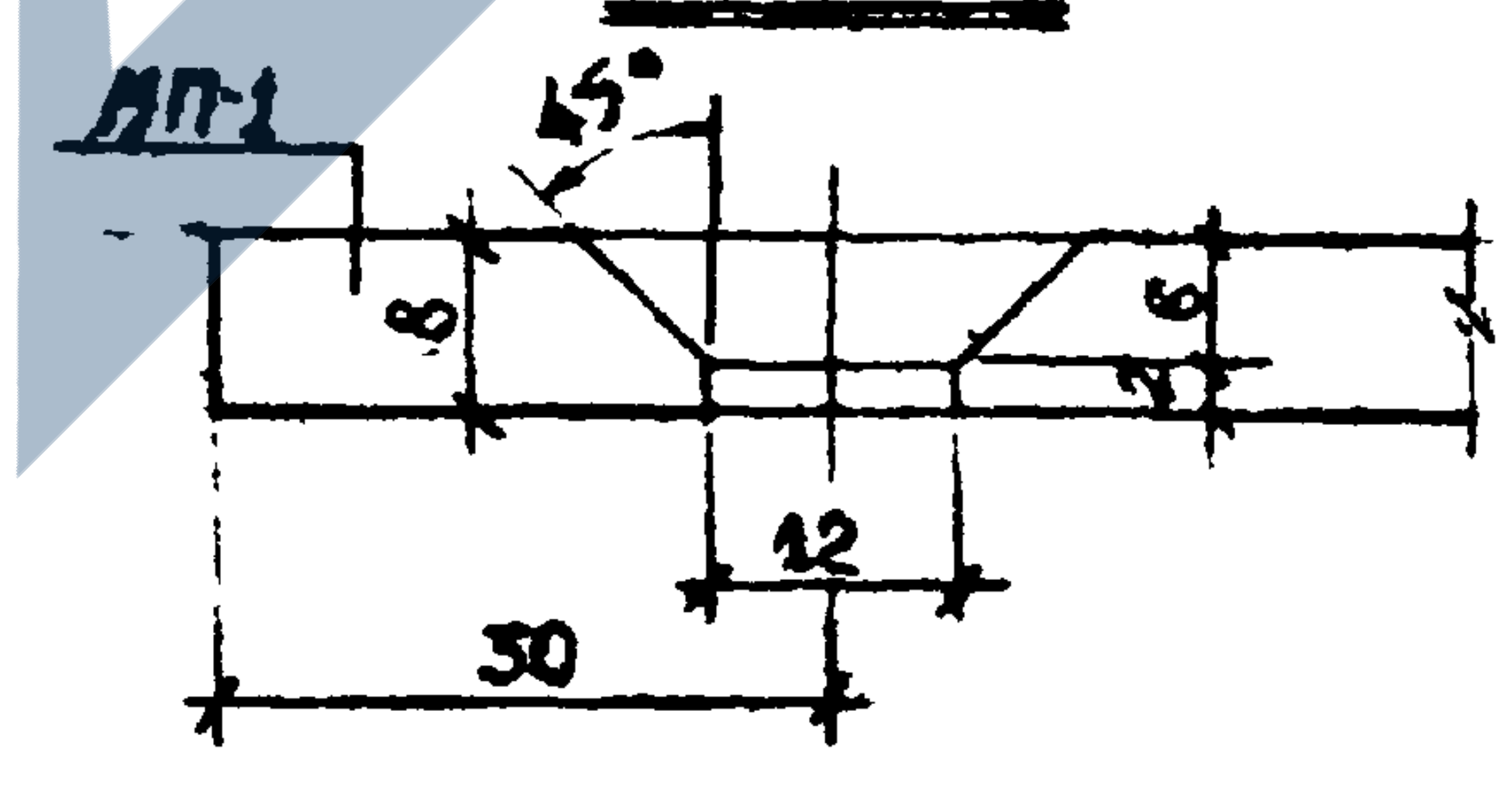
по 2-2


⑥
③
⑧
10
180
10

МП-1


МП-1
3
3
20
60
20
100
30 50 20
100
ОТВЕРСТИЕ ф12
РАЗЗЕНКОВАТЬ

по 3-3


МП-1
45°
8
2.6
12
30

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен., мм	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на дет., м	Вес, кг позиции	Вес, кг детали
1	С-9	1	ф 3 BI	11	1140	12.54	0.69	1.68
		2	ф 3 BI	7	2550	17.85	0.99	
2	К-4	3	ф 5 BI	14	200	2.80	0.48	2.89
		4	ф 10 AI	4	200	0.80	0.44	
		5	ф 10 AII	2	430	0.86	0.53	
		6	ф 5 BI	2	750	1.5	0.23	
		7	ф 5 BI	2	850	1.7	0.26	
		8	ф 5 BI	10	80	0.8	0.12	
		МП-1	-100×8	1	100	0,1	0.63	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Сечение, мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивления армат. R_a, кг/см²
ф 3; ф 5	1,2,3,6,7,8	B-I ГОСТ 6727-53	3150
ф 10	4	A I ГОСТ 5781-61	2100
ф 10	5	A-II ГОСТ 5781-61	2700
-100×8	МП-1	СТ 3 ГОСТ 380-60	2100

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ 73-56/МСПМХП.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.
3. В сечении 1-1 концы хомутов поз. 4 после приварки МП-1 — обрезать.

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
22.VI 1964 г
М-Б 1:25 1:10
Гл. инж. МИТЭП — Львов
Нач. отд. — Смирнова
Гл. инж. отд. — Сомов
Гл. инж. пр. — Рыало
Гр. инж. — Кобелева
Разработал — Чернолащенко
Проверил — Мощенко
Арх. №: 47457

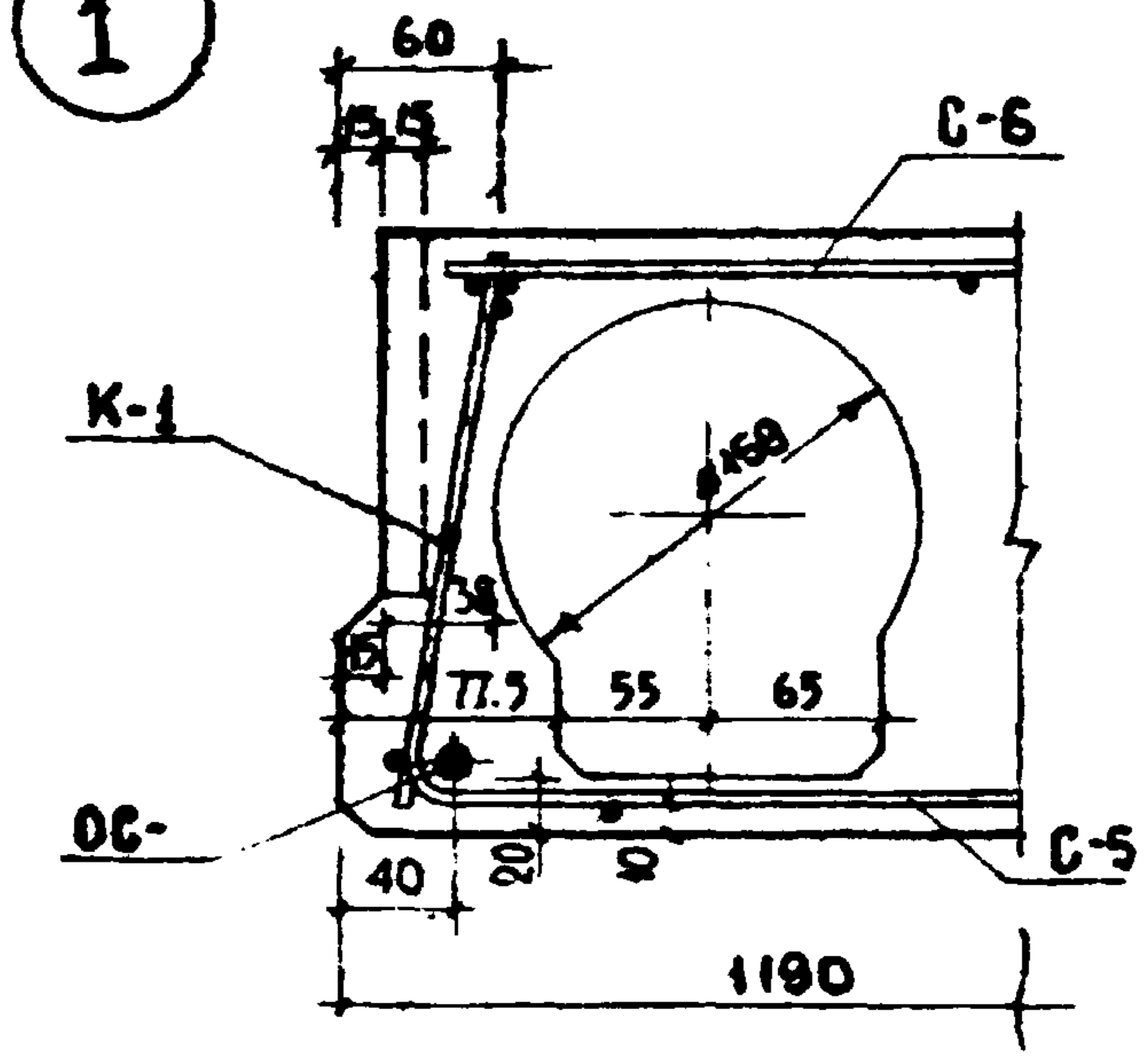
Выпуск I	Арматура	ИИ-04-4	Лист №: 15

Ф-2

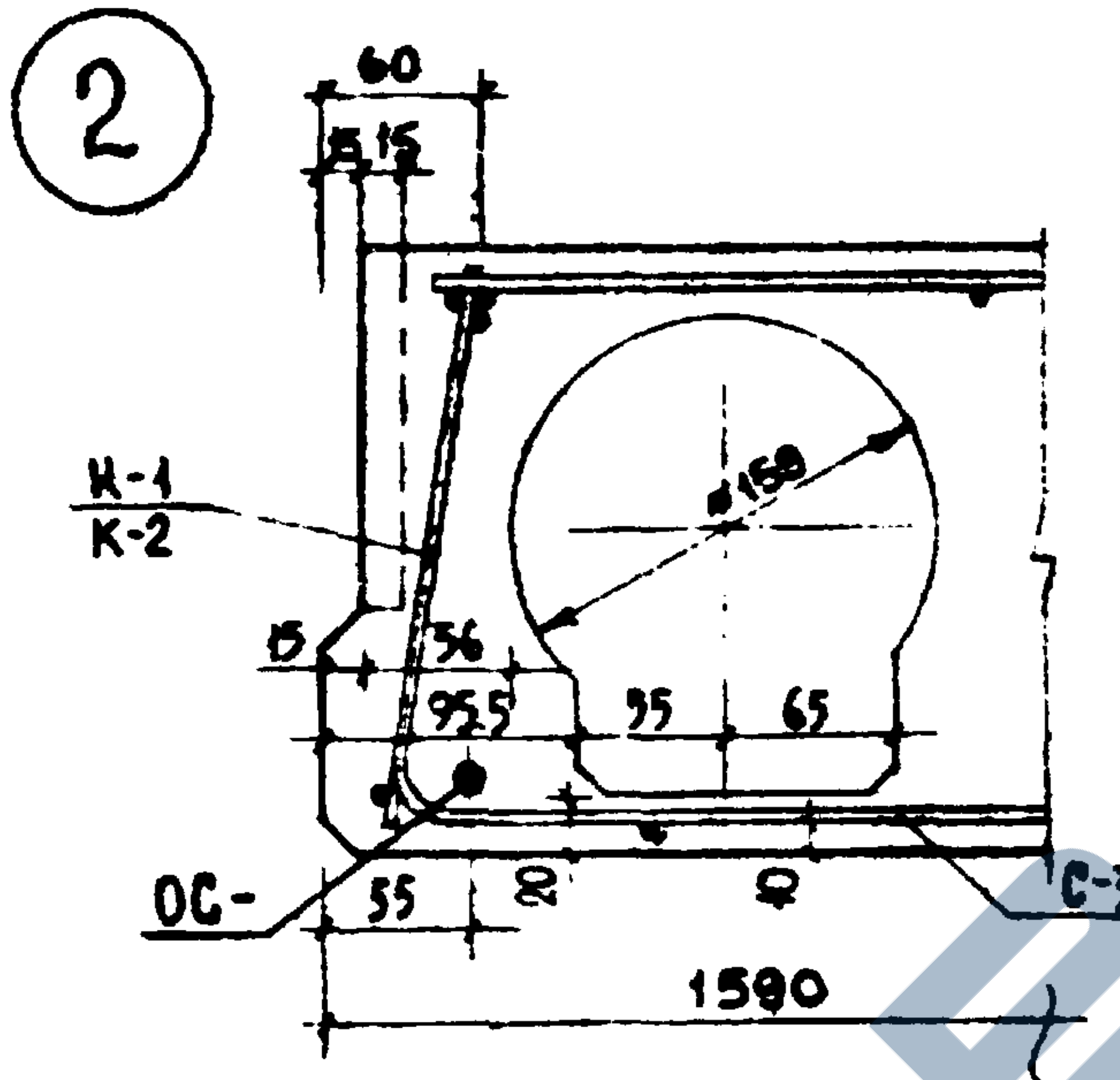
Карт. 2876/4-I

ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ

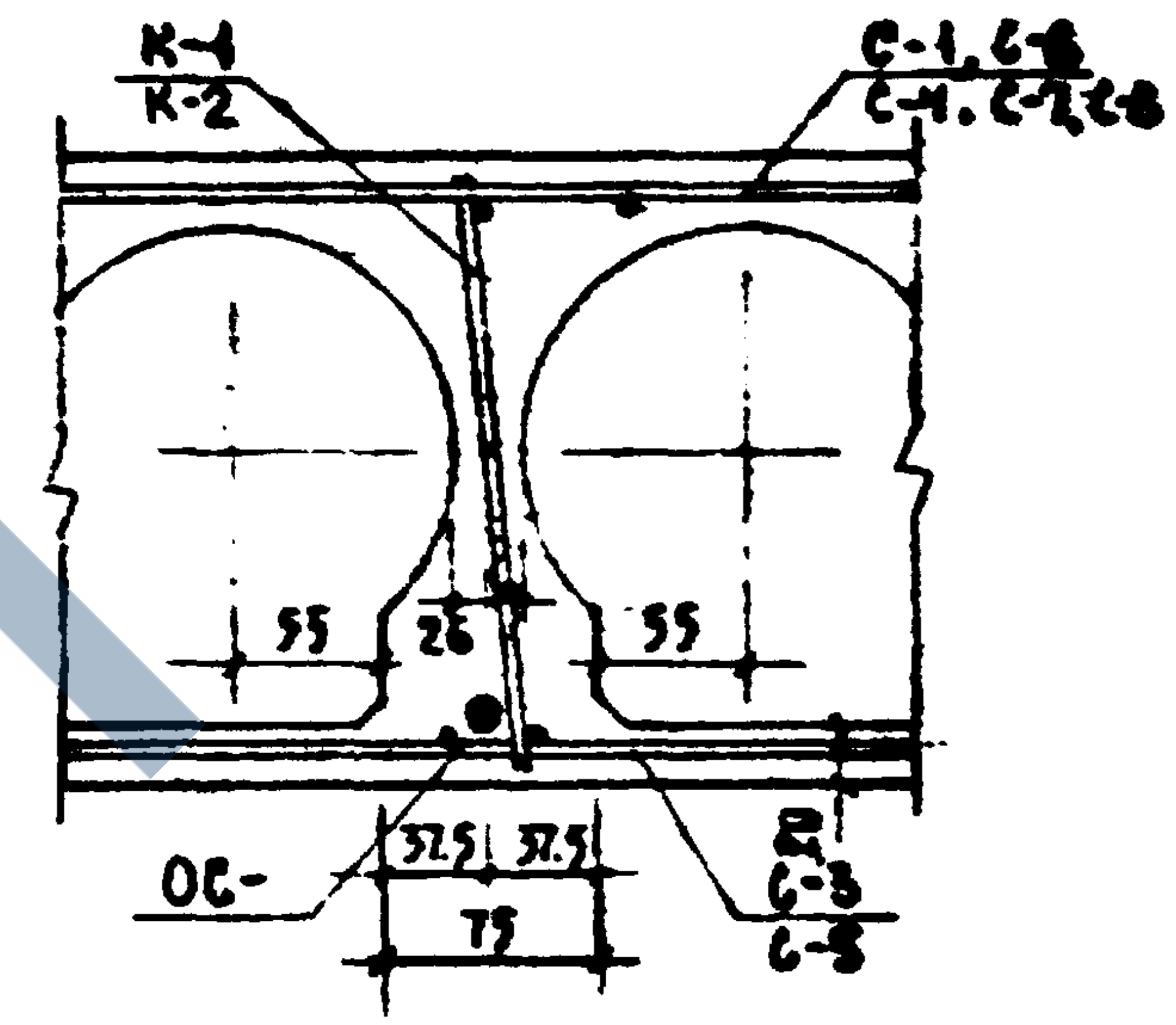
①


60
15 15
С-6
К-1
ø159
38
15
77.5
55
65
ОС-
40
20
10
С-5
1190

②

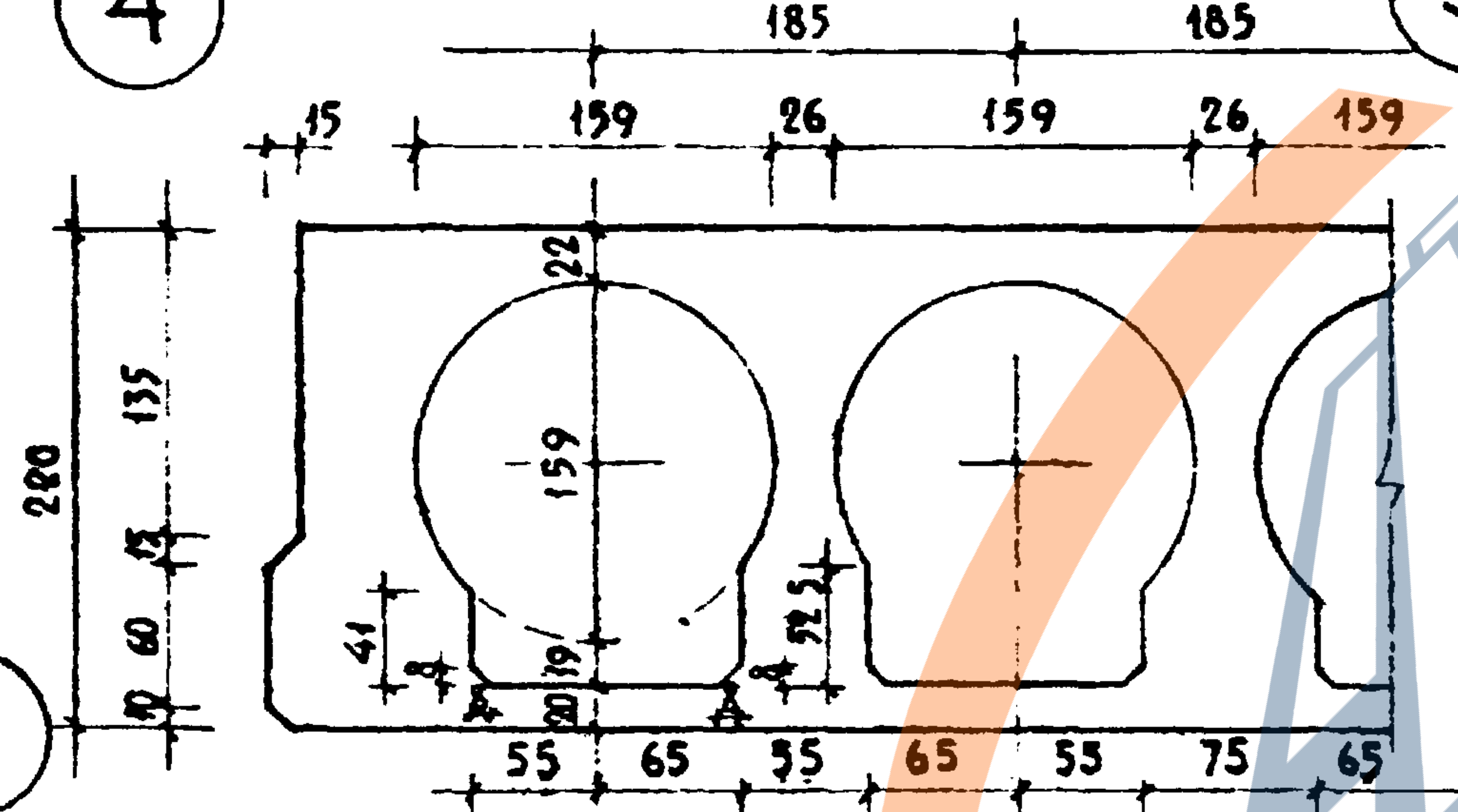

60
15 15
К-1
К-2
ø159
15
56
95.5
95
65
ОС-
55
20
10
С-3
1590

③


К-1
К-2
С-1, С-6
С-4, С-7, С-8
55
26
55
ОС-
37.5 37.5
75
20
С-3
С-5

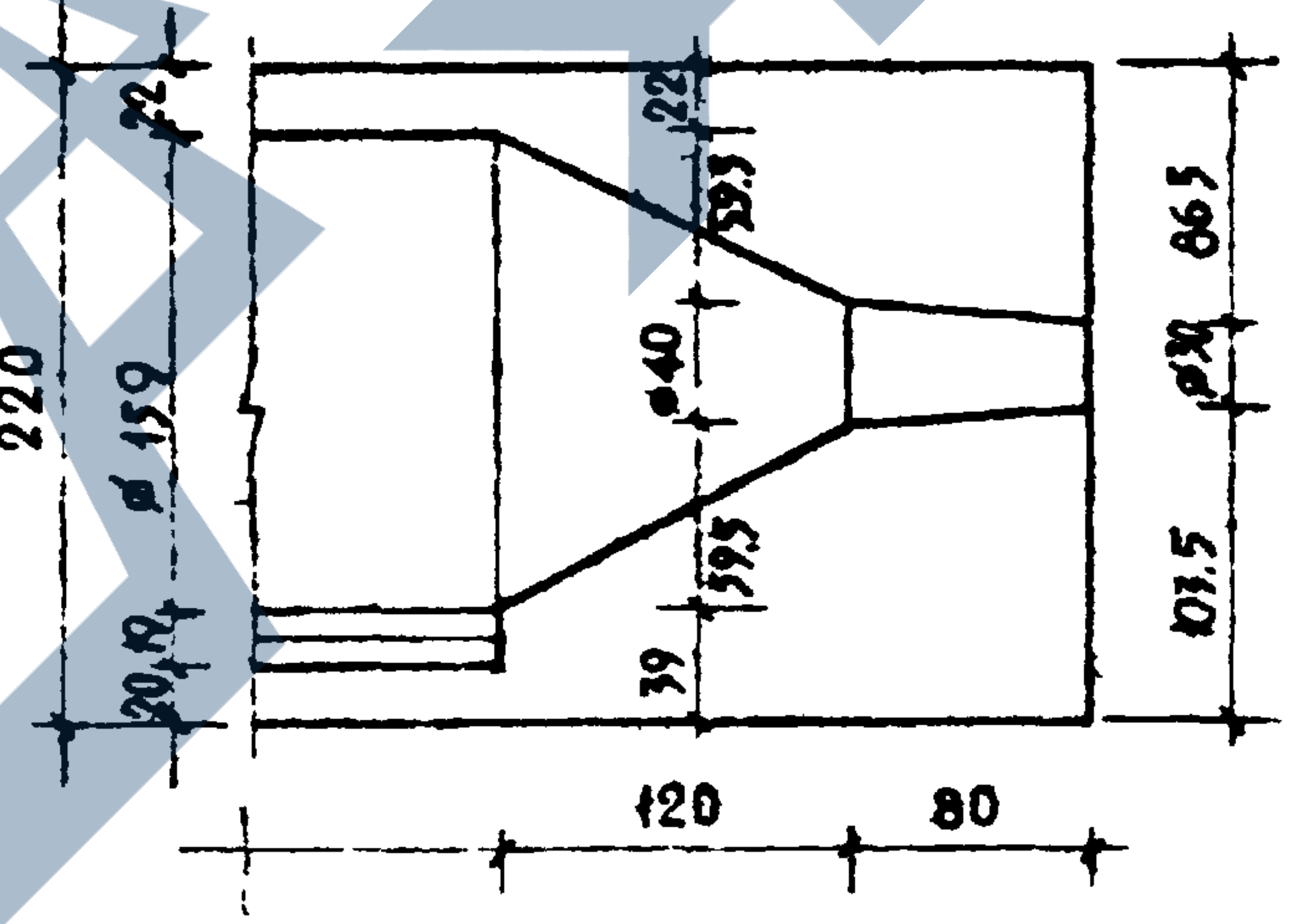
ПРОФИЛЬ ПРОДОЛЬНЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛИ И ДЕТАЛИ ОТВЕРСТИЙ

④


185
185
15
159
26
159
26
159
220
135
15
60
10
22
159
41
19
20
39.5
55
65
35
65
55
75
65

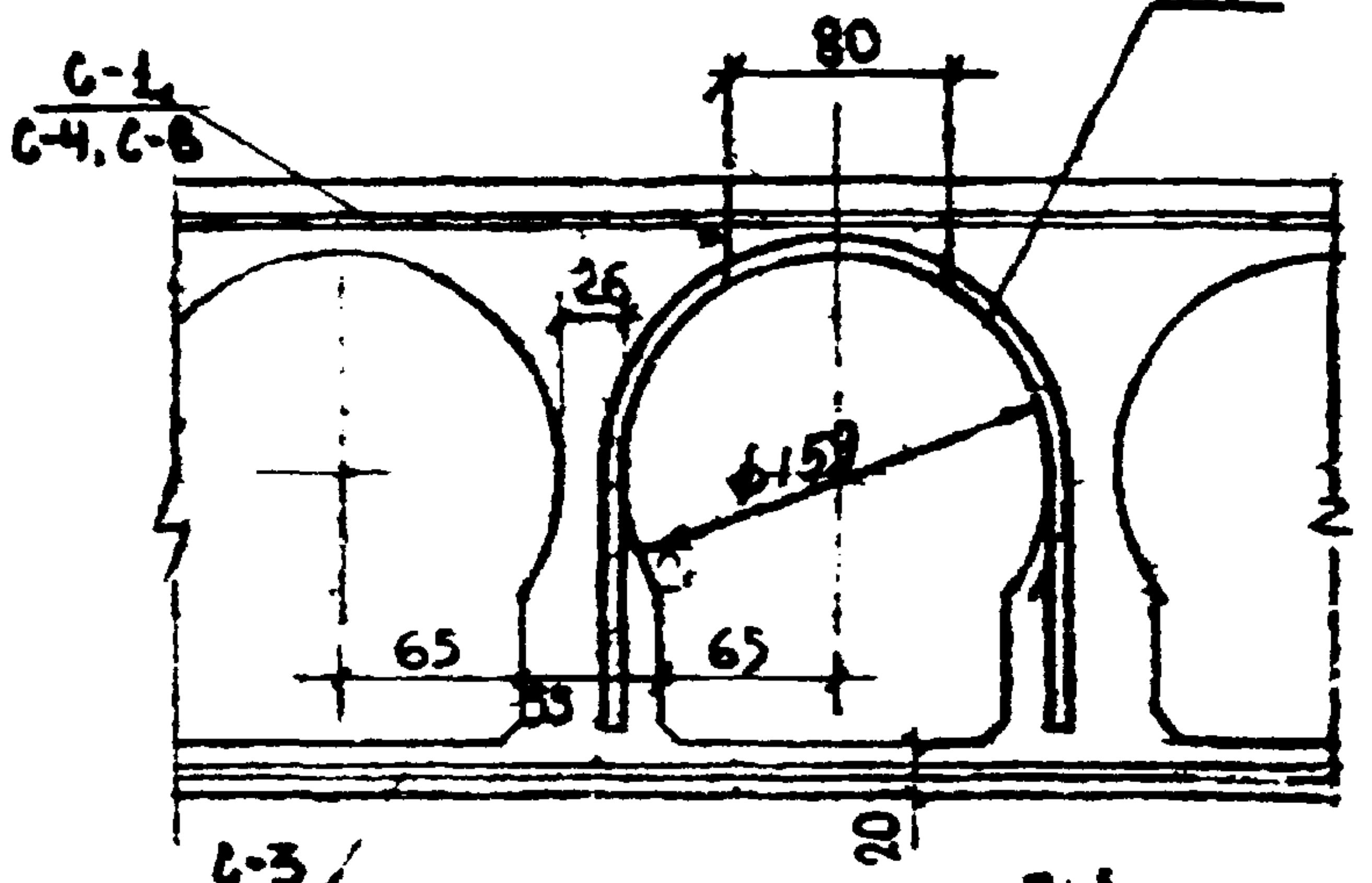
ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ОТВЕРСТИЙ В ТОРЦЕ ПАНЕЛИ

⑤


22
220
ø159
20
10
22
59.5
ø40
59.5
39
86.5
ø30
103.5
120
80

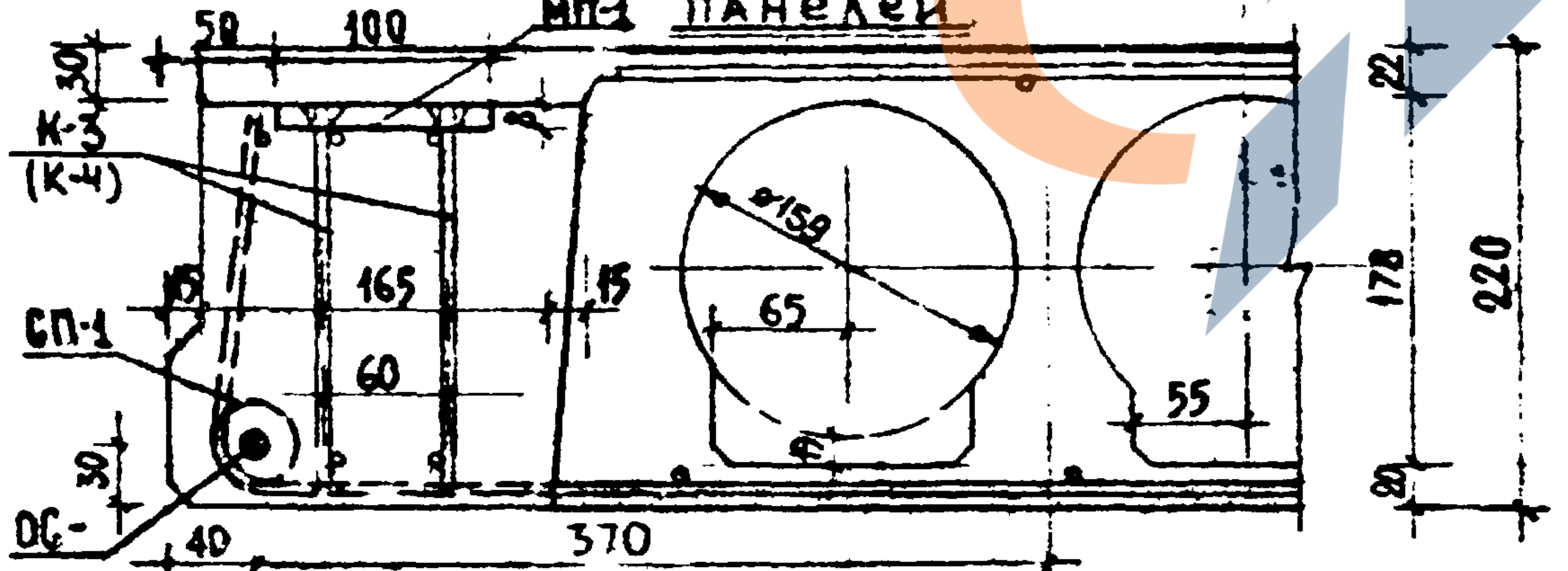
ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДЪЕМНОЙ ПЕТЛИ

⑥

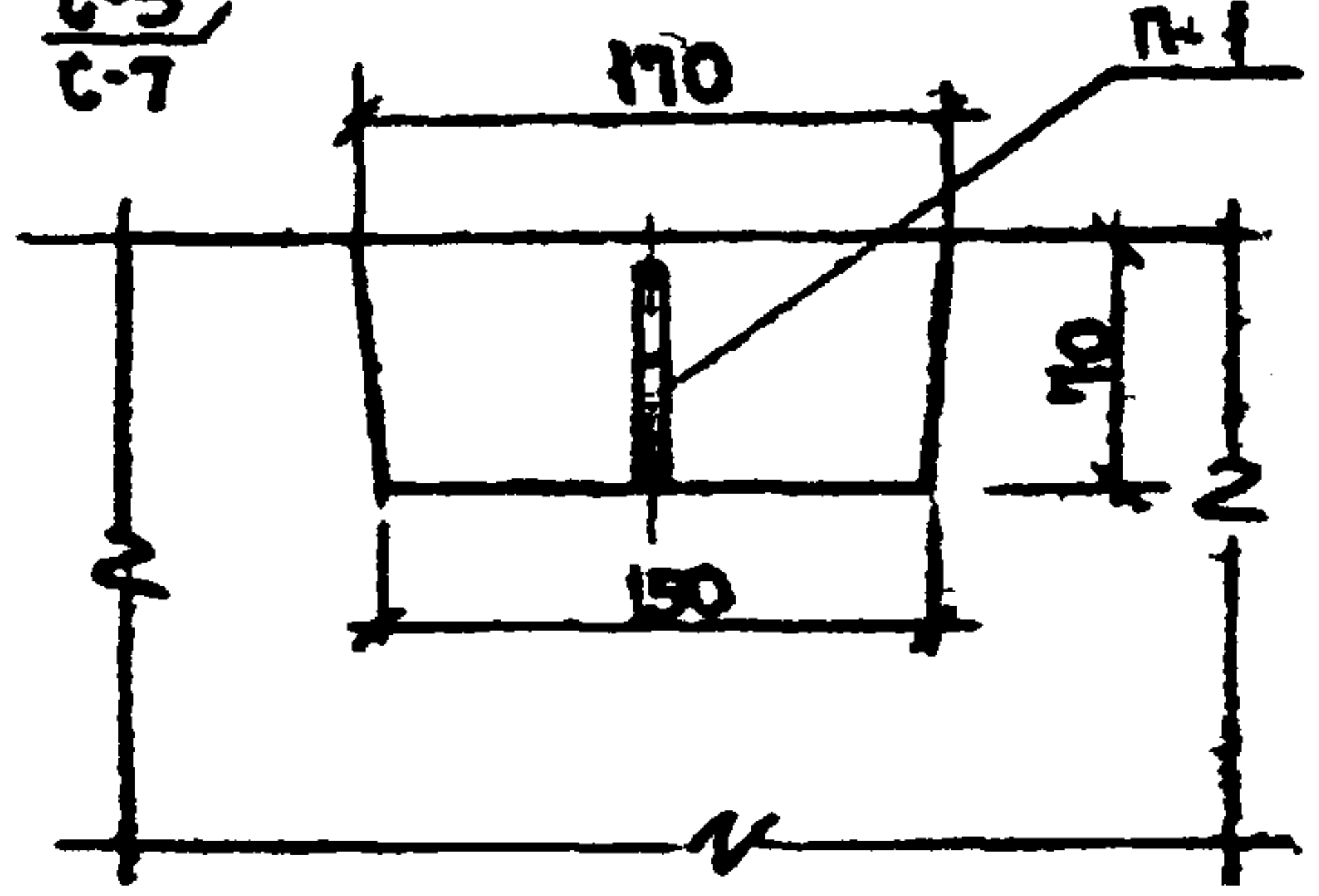

П-1
80
С-1,
С-4, С-8
26
ø152
65
55
65
20
С-3
С-7

⑦

ДЕТАЛЬ РАСПОЛОЖЕН. АРМАТ. В КРАЙНИХ РЕБРАХ СВЯЗЕВЫХ МП-1 ПАНЕЛЕЙ


30
50
100
К-3
(К-4)
ø159
15
165
15
65
СП-1
60
55
178
220
22
30
30
ОС-
40
370

⑧


П-1
170
70
150

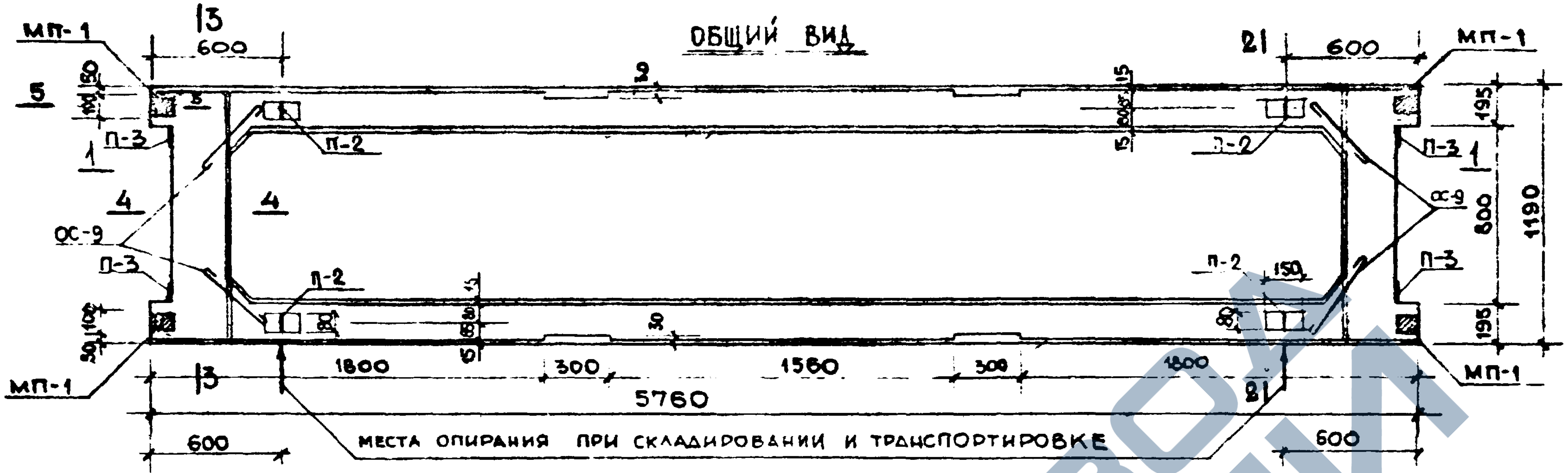
Выпуск I | УЗЛЫ И ДЕТАЛИ | ИИ-04-4 | ЛИСТ № 16

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
21.8.1964г.
М-Б/1:5
ГЛ.ИНЖ. МИТЭП Львов
НАЧ. ОТД. Смирнова
ГЛ.ИНЖ. ОТД. Сомов
ГЛ.ИНЖ. ПР. Рылло
ГР. ИНЖ. Вобелева
РАЗРАБОТКА Бурмистрова
ПРОВЕРИЛА Черницкая
АРХ. № 47458
Ф-2

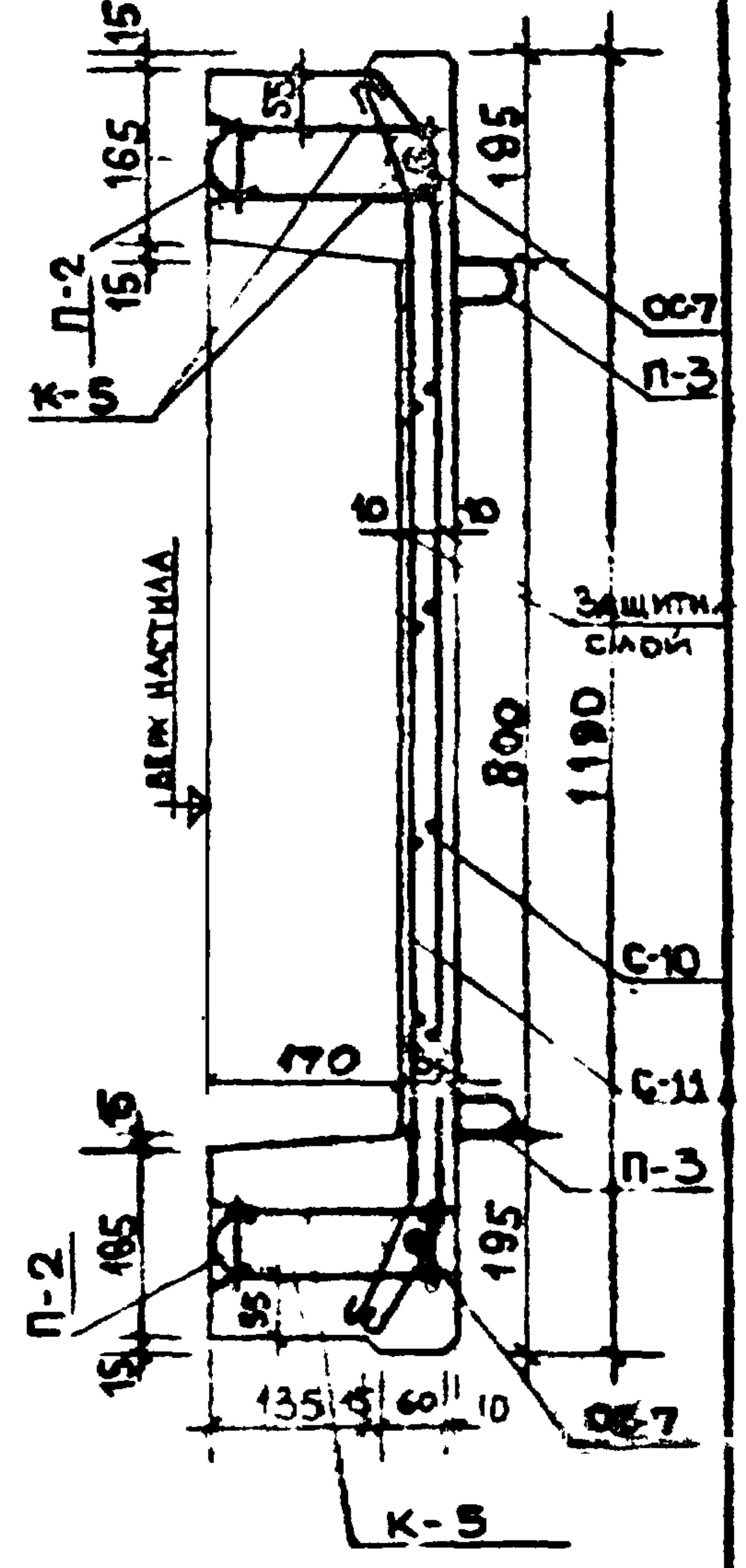
карт 2876/4-I

ЗАВОД ЖБИ

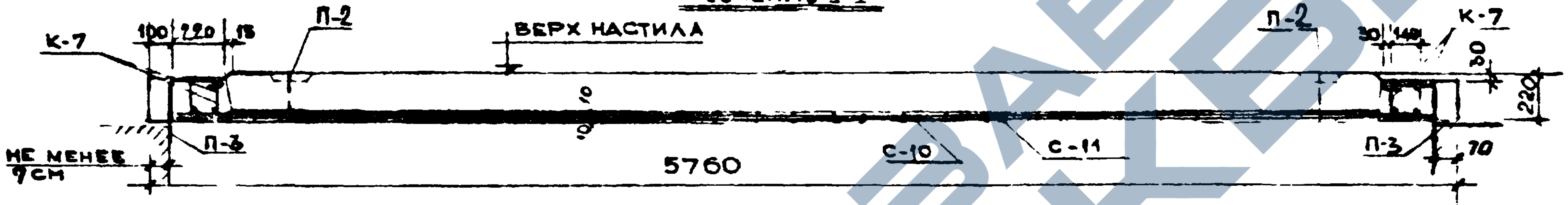
ОБЩИЙ ВИД


МП-1
13
600
5
100
30
П-3
1
4
ОС-9
П-3
П-2
2
15
П-2
4
П-2
30
5
60
1800
300
1560
300
1800
5760
600
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
600
21
600
МП-1
195
800
1190
195
П-3
ОС-9
П-3
150
МП-1

СЕЧЕНИЕ 2-2


15
165
15
55
195
П-2
К-5
ОС-7
П-3
10
10
ВЕРХ НАСТИЛА
ЗАЩИТН. СЛОЙ
800
1190
С-10
170
С-11
15
П-3
П-2
165
15
195
95
135
5
60
10
ОС-7
К-5

СЕЧЕНИЕ 1-1


К-7
100
220
15
П-2
ВЕРХ НАСТИЛА
10
10
П-2
30
140
К-7
30
220
НЕ МЕНЕЕ 9 СМ
П-3
5760
С-10
С-11
П-3
70

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$q^н = 950$ кг/м²

$q^р = 1100$ кг/м²

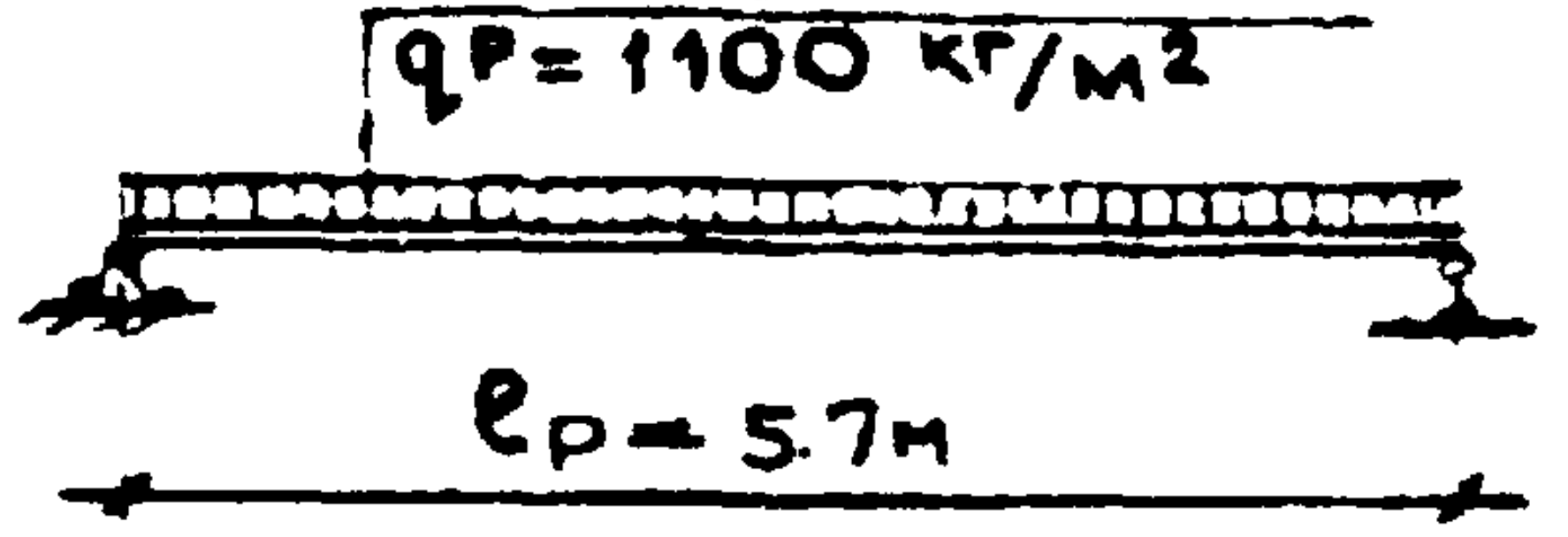
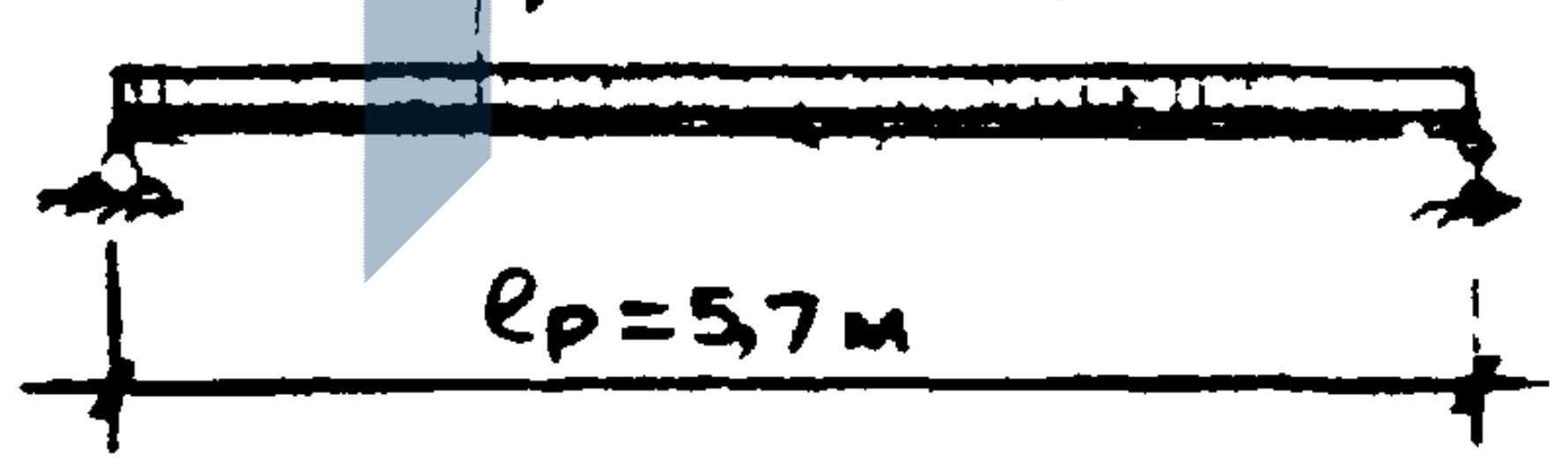


СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

$q_{контр.} = 675$ кг/м²

$q_{разр.} = 1120$ кг/м²



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг		
			детали	всех деталей	итого
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	0,61	2.44	
9	П-3	4	0,66	2,64	97,36

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	ф22	ф10	ф12	ф10	ф8	ф5	ф4	-100×8
Длина м	11,54	8,20	24,64	2,88	6,00	4730	58.6	0,4
Вес, кг	34,40	5,08	22,82	1,78	2,40	22,66	5,70	2,52
Класс стали по ГОСТ	А-IV 5781-61	А-I вкст.5 5781-61	А-III 5781-61	А-I 5781-61		В-I 6727-53		Ст.3 380-60
Расчетные сопротивл. армат. R_a кг/см²	5100	2100	3400	2100		3150		2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Вес 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
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	210

Примечания:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62
2. Величина контролируемого предварит. напряжения стержней ОС $\sigma_0 = 0.9R_a^н = 5400$ кг/см²
3. Положение отверстий для пропуска коммуникаций или диафрагм жесткости обуславливается заказом.
4. Арматуру см. лист №12,18,
5. Узлы и детали см. лист 2÷

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

НИО		
Нач. НИО		Фрадкин
Гл. инж. НИО		Гольденберг
Согласовано		
		Кобелева
	Козин	Козина
		Мощенко
Гр. инж.		Львов
Разработ.		Смирнова
Проверил		Сонов
		Рыжко
Гл. инж. МИТЭП		
Нач. отдела		
Гл. инж. отд.		
Гл. инж. пр.		

МИТЭП

Конструкторский

22-VIII 1964г

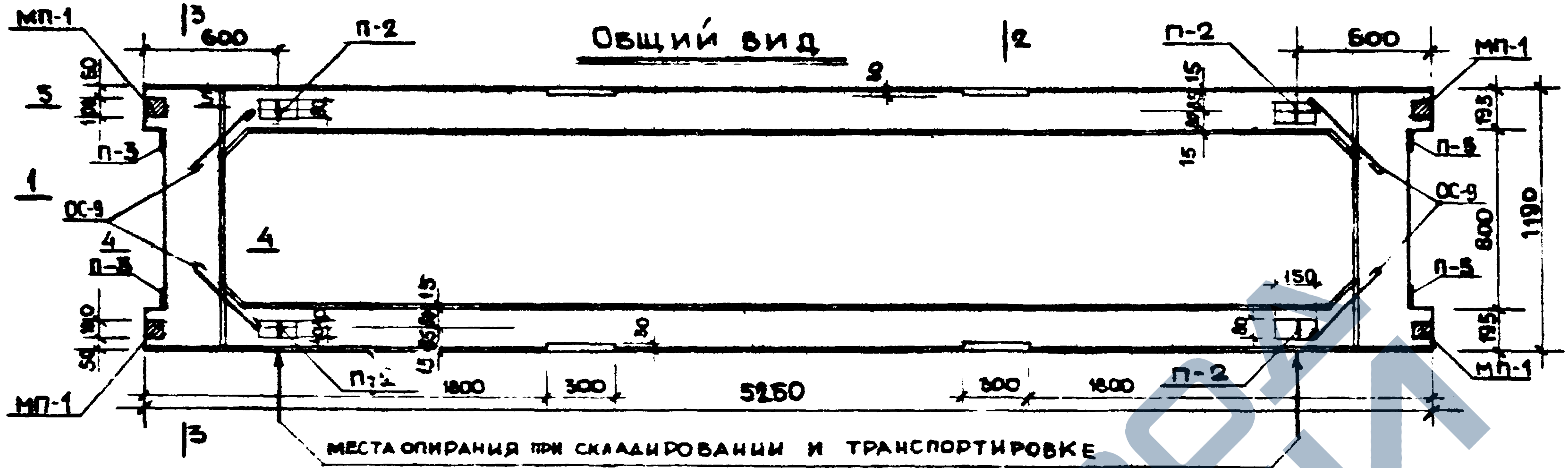
М-б 1:25; 1:10

Арх №: 47459

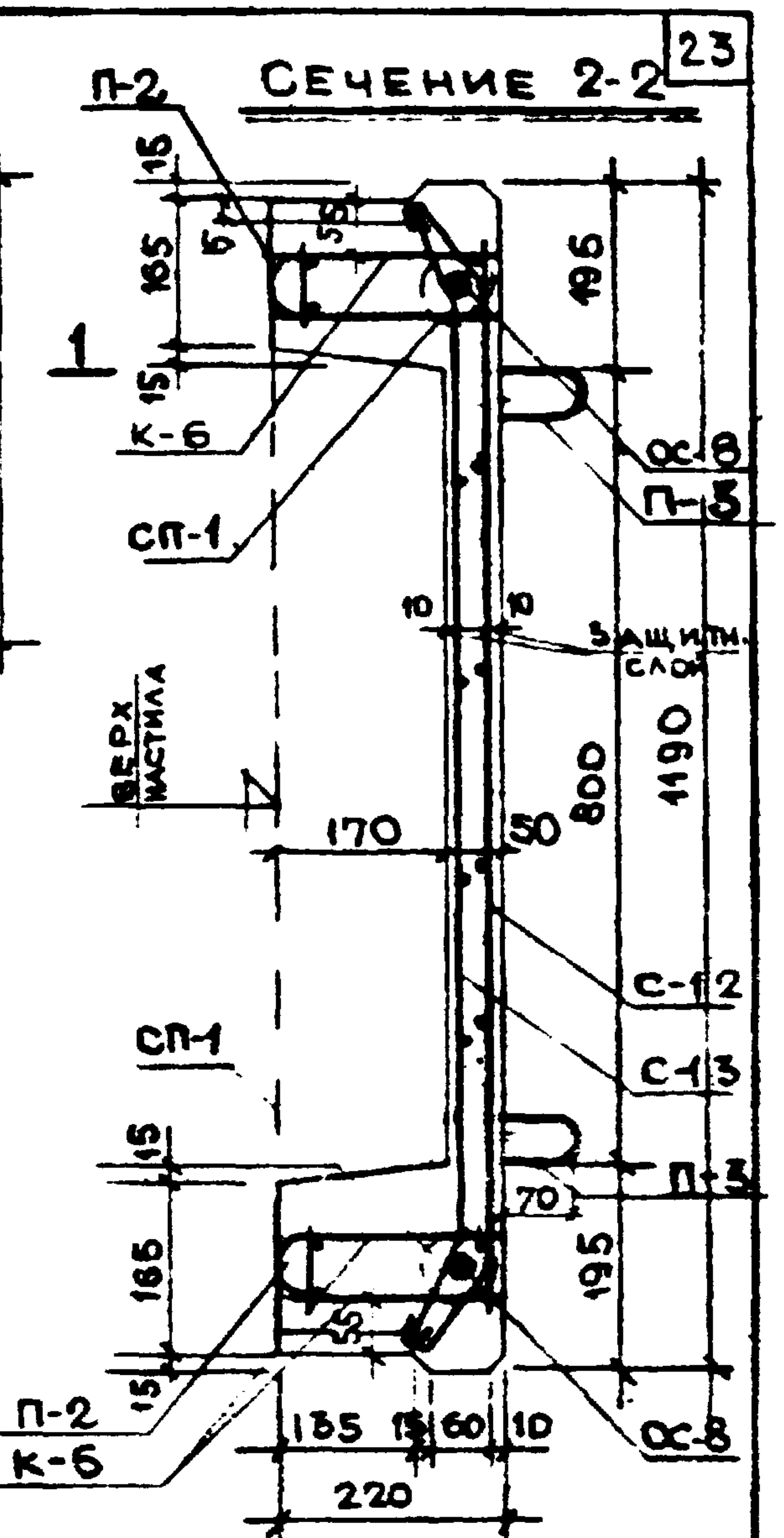
Ф-2

карт. 2878/4 ч.I

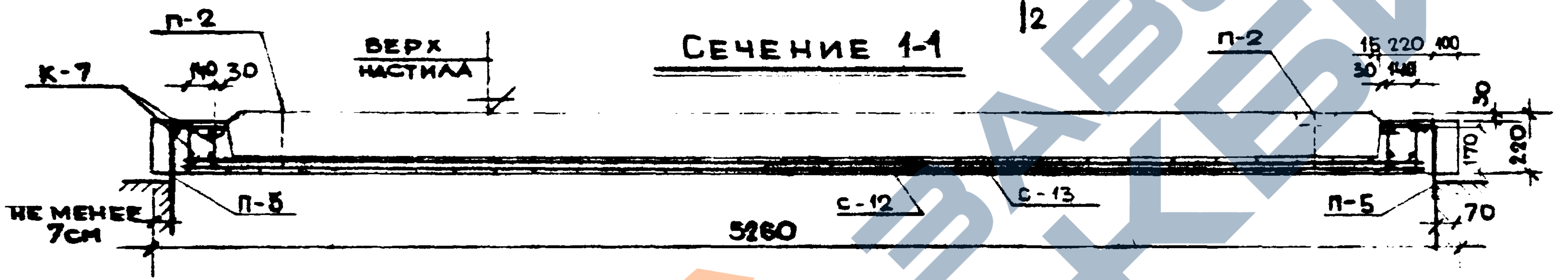
Общий вид


МП-1
П-2
3
600
2
П-3
5
1
ОС-9
4
П-5
1190
800
195
150
15
30
1800
300
5250
МП-1
П-2
места опирания при складировании и транспортировке

Сечение 2-2


П-2
15
165
55
196
К-6
ОС-8
П-5
СП-1
10
10
защитн. слой
верх настила
170
50
800
1190
С-12
С-13
П-5
70
195
165
15
55
П-2
К-6
135
15
60
10
220
ОС-8

Сечение 1-1


П-2
К-7
110
30
верх настила
П-2
15
220
100
30
148
30
170
220
не менее 7см
П-5
С-12
С-13
П-5
5260
70

Расчетная схема

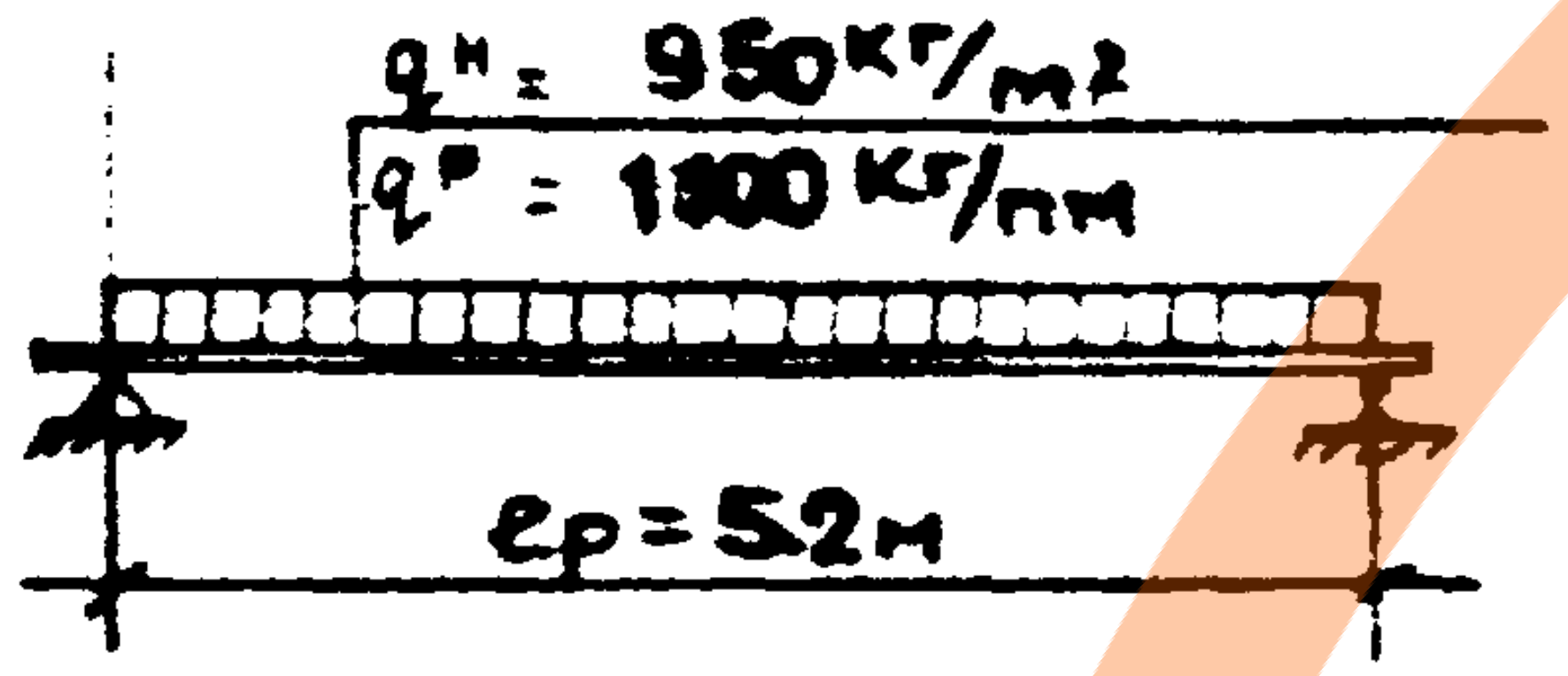
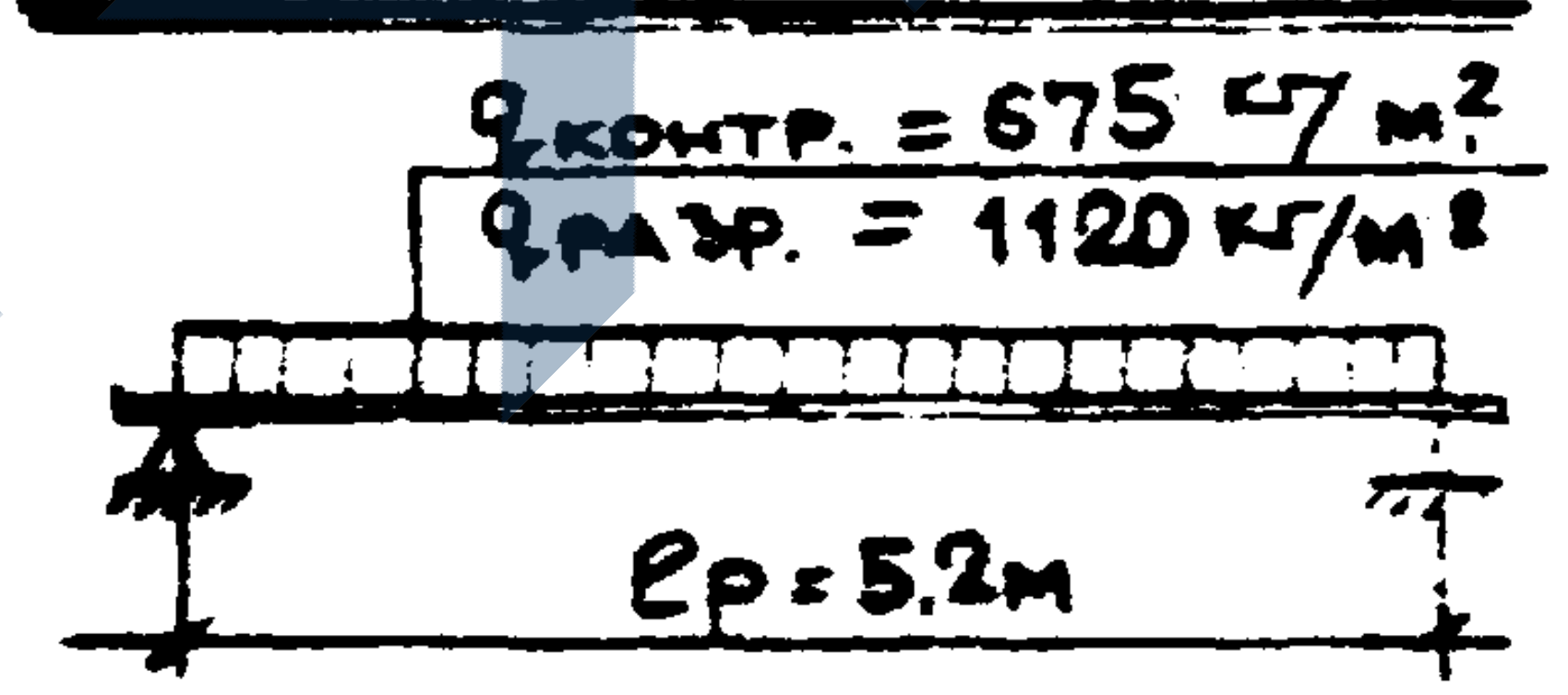

$q^н = 950$ кг/м²
$q^р = 1800$ кг/пм
$\ell_р = 5{,}2$м

Схема испытаний


$q_{контр.} = 675$ кг/м²
$q_{разр.} = 1120$ кг/м²
$\ell_р = 5{,}2$м

Спецификация металла

№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг: детали	Вес, кг: всех деталей	Итого
1	К-6	2	14,01	28,02	
2	К-7	4	0.43	1.72	
3	С-12	1	7.04	7.04	
4	С-13	1	7.04	7.04	
5	ОС-8	2	12.97	25.94	
6	ОС-9	8	0.30	2.40	
7	СП-1	4	0.25	1.00	
8	П-2	4	0,61	2,44	78,24
9	П-3	4	0,66	2,64	

Выборка металла

Сечение, мм	ф20	ф10	ф10	ф10	ф8	ф5	ф4	100×8
Длина, м	10.52	8,20	23,48	2.88	6.00	133.0	58.56	0.4
Вес, кг	25,94	5,08	14,5	1.78	2.40	20.72	5.30	2.52
Класс стали по ГОСТ	А-IV 5781-61	А-I ВКСт 3 5781-61	А-II 5781-61	А-I 5781-61		В-I 6727-53		Ст.3 380-60
Расчетные сопротивл. арматур $R_а$ кг/см²	5100	2100	2700	2100		3150		2100

Характеристика изделия

Вес изделия	т	1.74
Объем бетона	м³	0.697
Расход металла	кг	78,24
Расход металла на 1м³ бетона	кг	112,0
Расход металла на 1м² изделия	кг	12,5
Марка бетона	-	300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	210

Примечания:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В,1-62.
2. Величина контролируемого предварит. напряжения стержней ОС-8 $\sigma_0 = 0{,}9R_а^н = 5400$ кг/см²
3. Положение отверстий для пропуска коммуникаций или диафрагм жесткости обусловливается заказом.
4. Арматуру см лист №18а
5. Узлы и детали см листы №

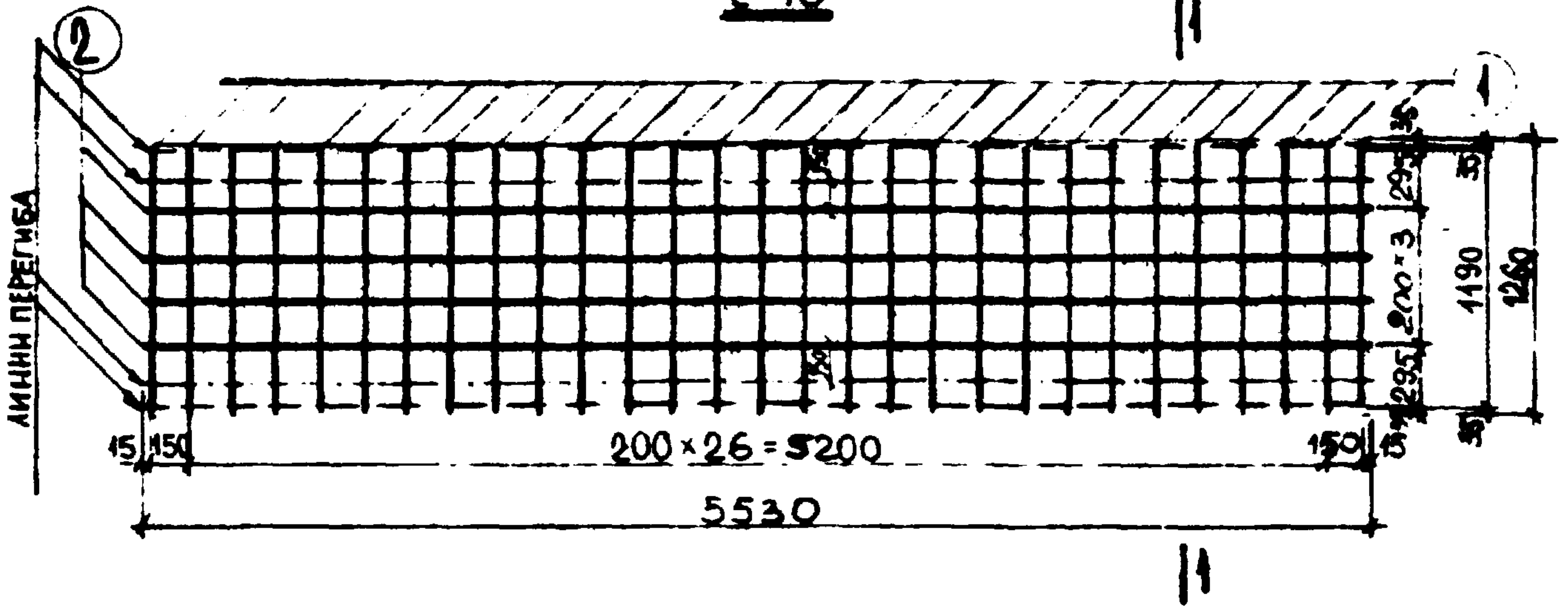
Выпуск I	Плита перекрытия ПР8-53-12	ИИ-04-4	Лист №: 18

НИО: Фрадкин, Гольдверг
Нач. НИО
Гл.инж. НИО
Согласовано: Ковелева, Козина, Мощенко
Гр.инж. Львов
Разраб. Смирнова
Провер. Сомов
Рылло
Гл.инж.мпп
Нач.отд.
Гл.инж.отд.
Гл.инж.пр.
22.VIII 1964г
М 1:25
МИТЭП
Конструкторск. отдел
Арх.№ 47466

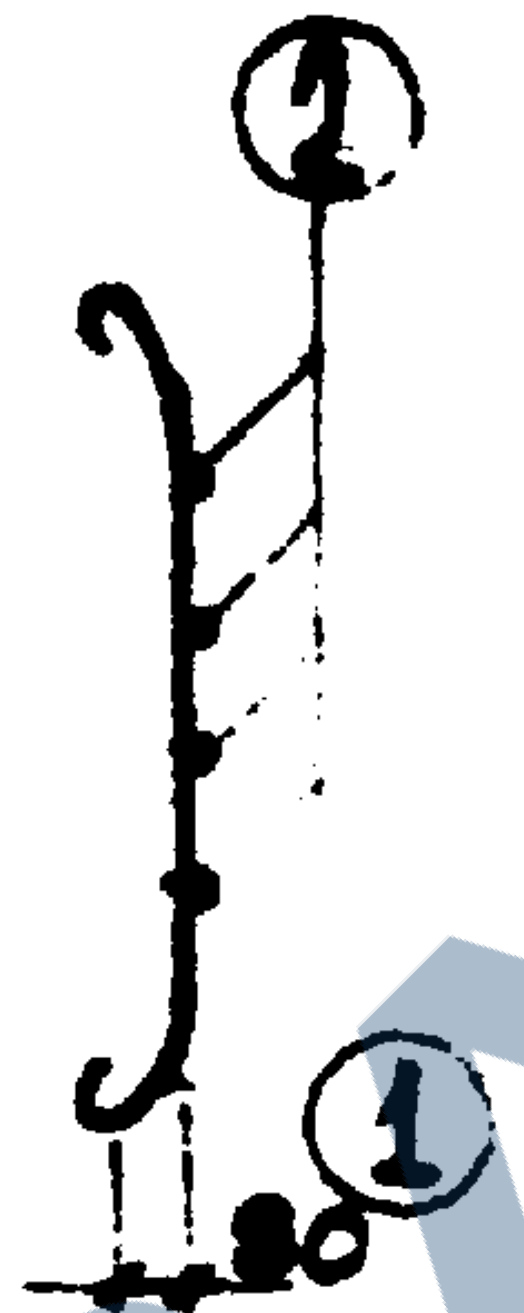
9-2

Карт. 2876/у-I

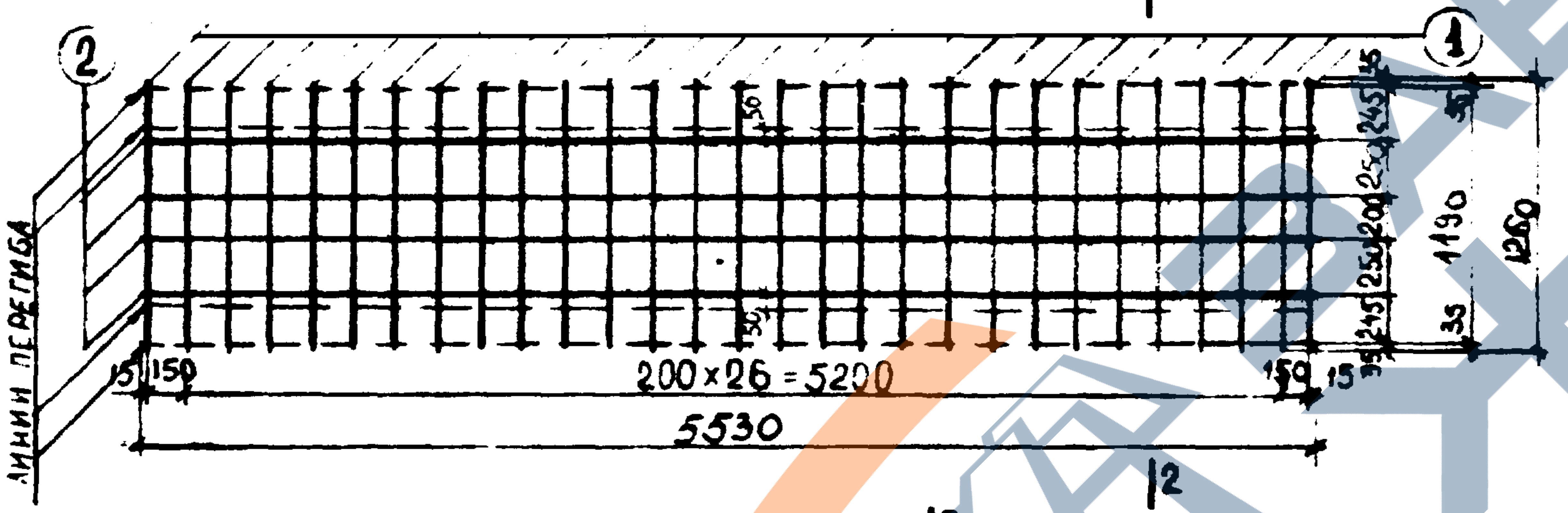
С-10


②
①
1
1
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА
150
150
200×26=5200
200×3
295
295
35
35
1190
1260
15
15
5530

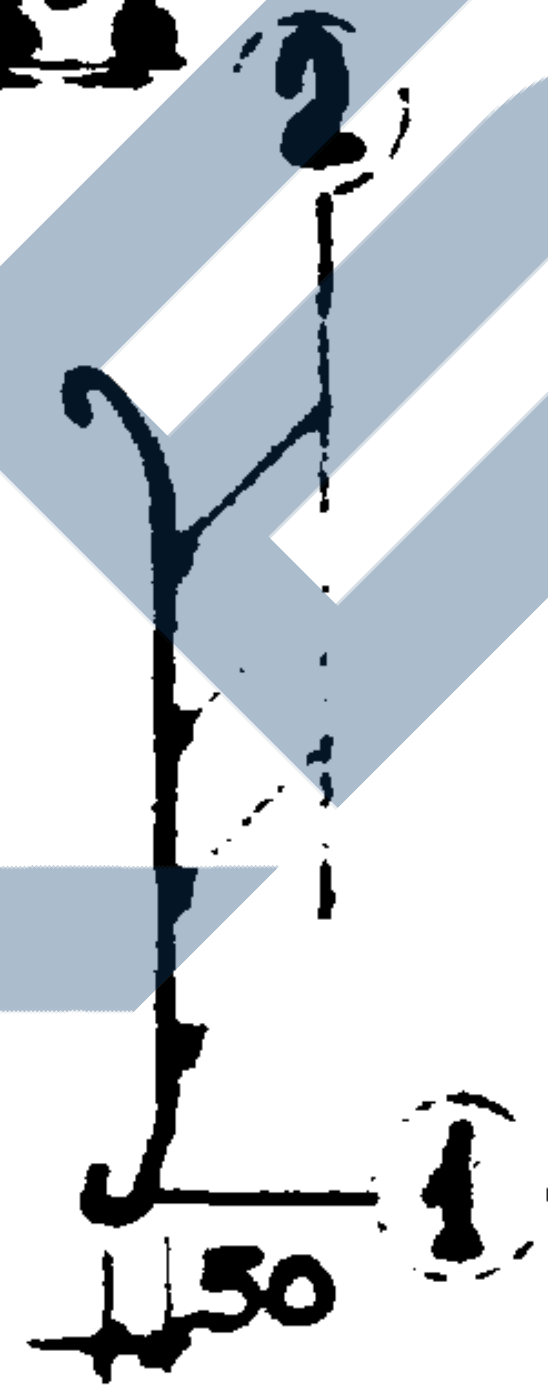
по 1-1



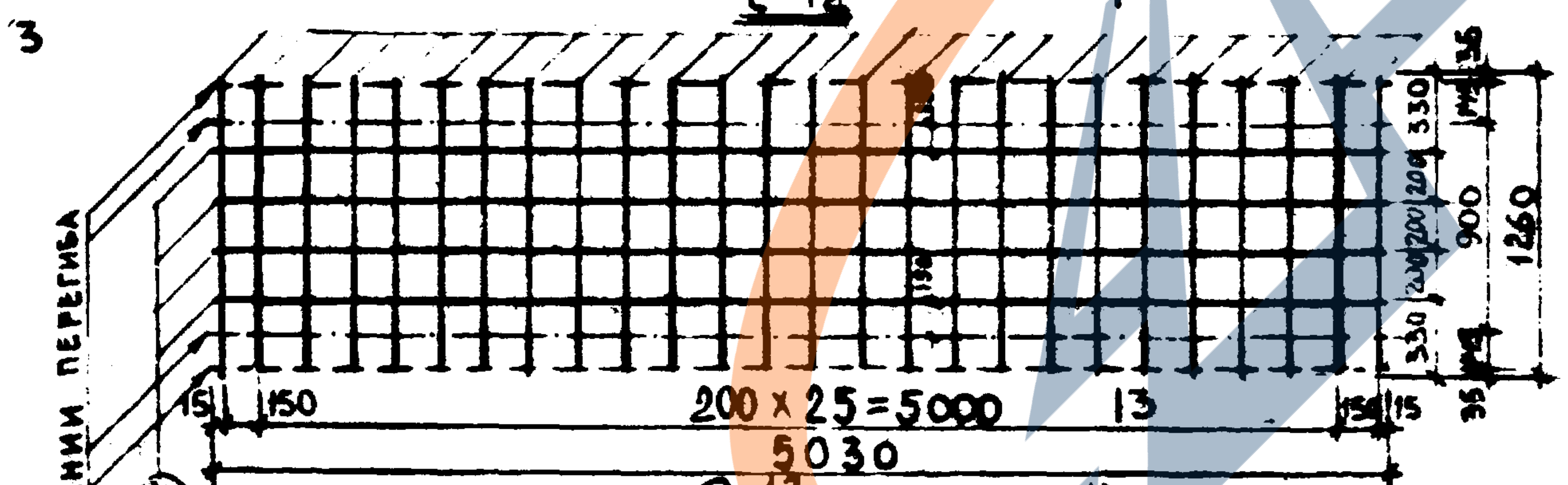
С-11


②
①
2
2
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА
15
150
200×26=5200
150
15
245
250
200
250
245
35
35
1190
1260
5530

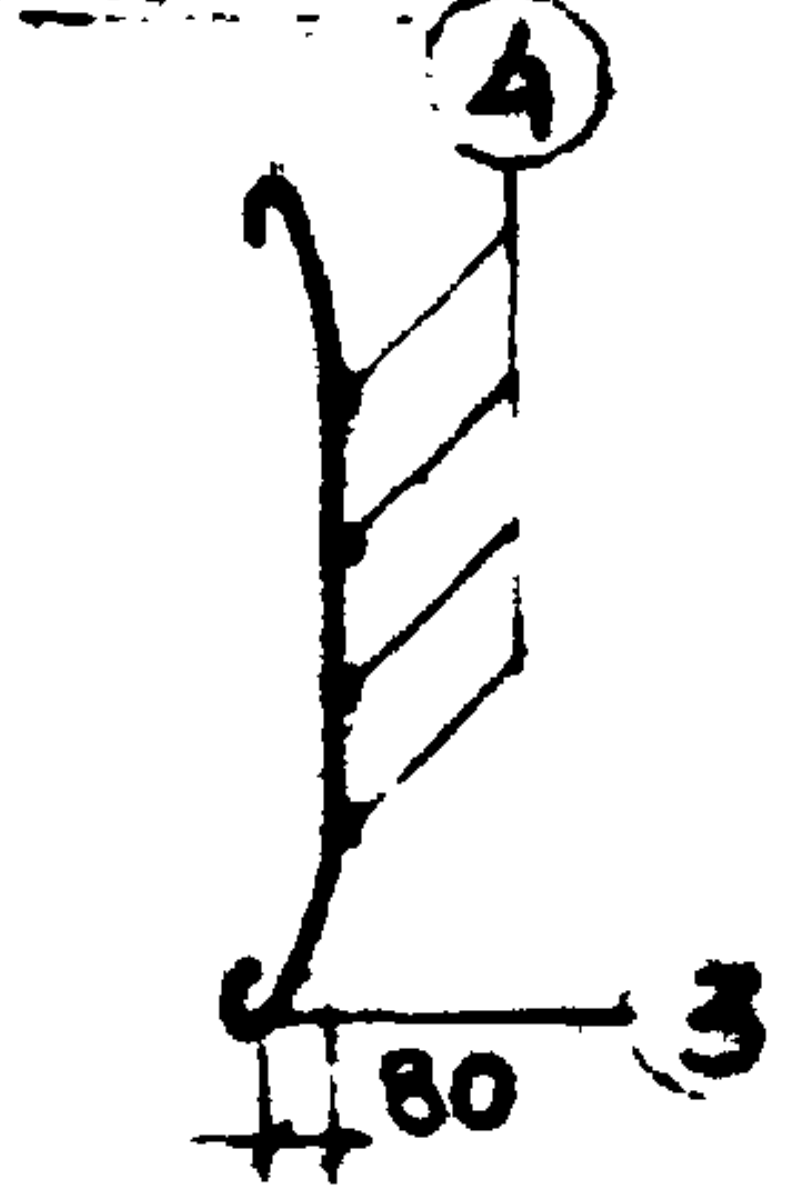
по 2-2



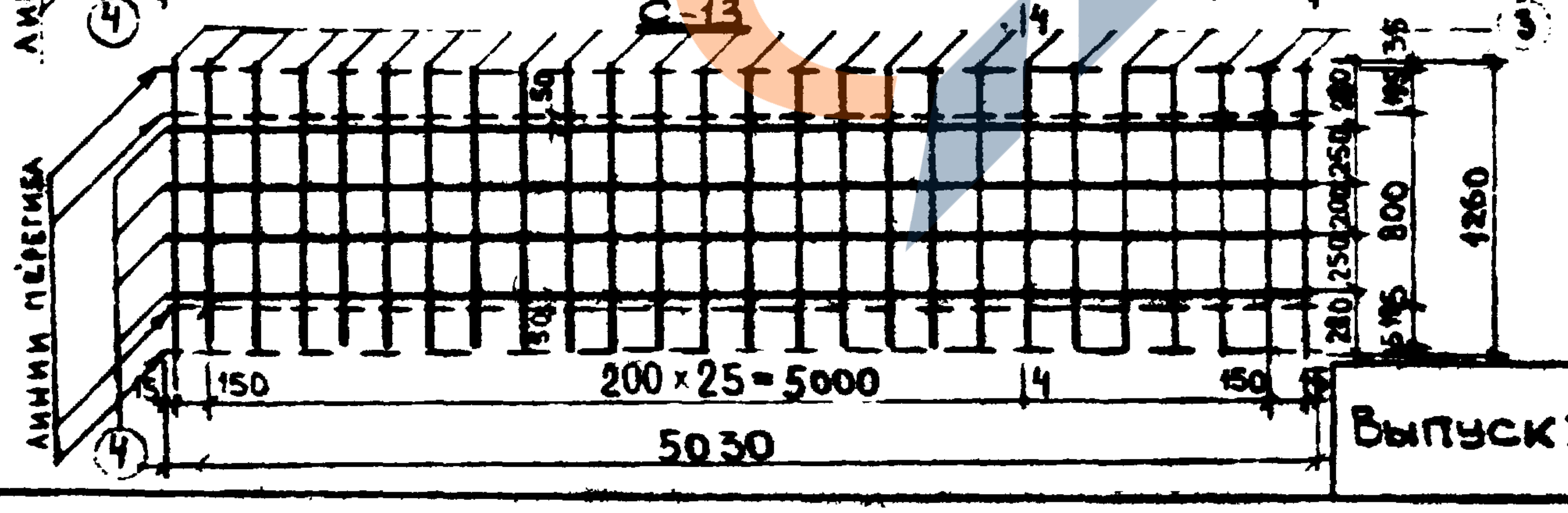
С-12


3
13
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА
④
15
150
200×25=5000
13
150
15
330
200
200
200
330
35
35
900
1260
5030

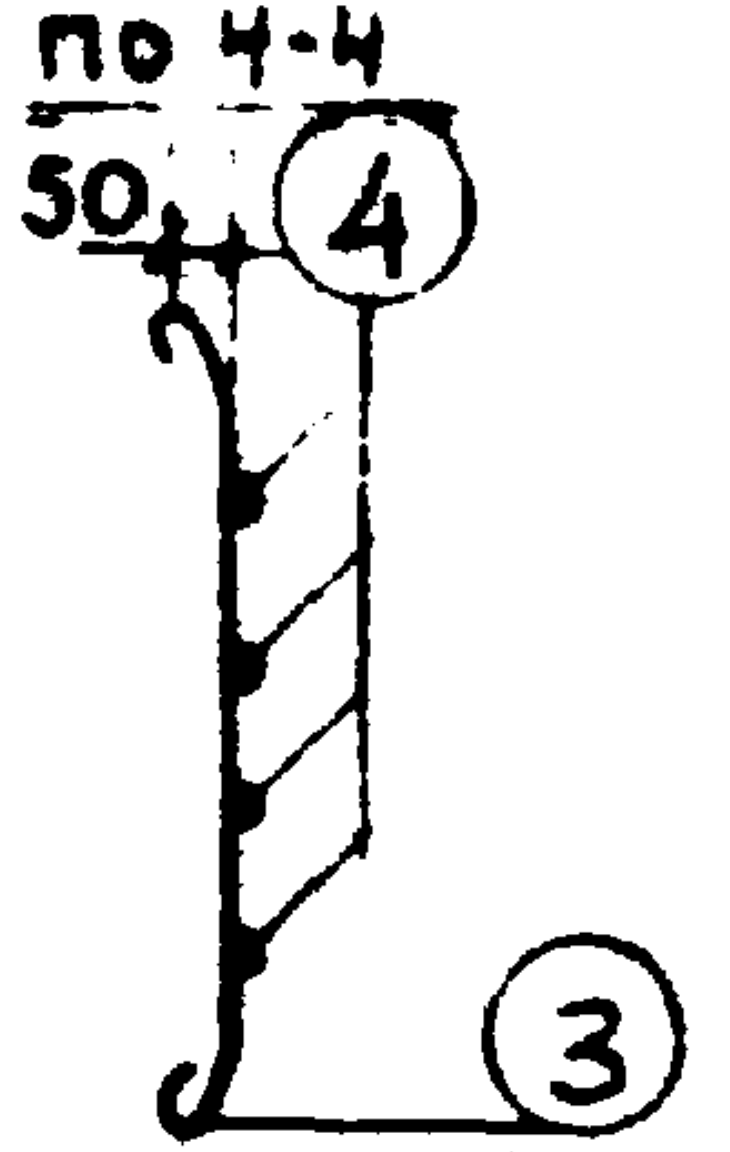
по 3-3



С-13


14
③
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА
④
15
150
200×25=5000
14
150
15
280
250
200
250
280
35
35
800
1260
5030

по 4-4



Спецификация металла на деталь

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-10	1	⌀5В-I	29	1260	36,54	5,63	7,82
		2	⌀4В-I	4	5530	22,12	2,19	
2	С-11	1	⌀5В-I	29	1260	36,54	5,63	7,82
		2	⌀4В-I	4	5530	22,12	2,19	
3	С-12	3	⌀5В-I	26	1260	32,76	5,05	7,04
		4	⌀4В-I	4	5030	20,12	1,99	
4	С-13	3	⌀5В-I	26	1260	32,76	5,05	7,04
		4	⌀4В-I	4	5030	20,12	1,99	

Выборка металла

Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление арматур R_a кг/см²
⌀4ВI; ⌀5ВI	1, 2, 3, 4	ГОСТ 6727-53	3150

Примечания

1 Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ73-56/МСПМХП.

2 Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.

Выпуск I	Арматура ПР8-58-12, ПР8-53-12	ИИ-04-4	Лист №: 19

Гл. инж. МИТЭП		Львов
Нач. отдела		Смирнова
Гл. инж. отд.		Сонов
Гл. инж. пр.		Рылло
Гр. инженер		Кобелева
Разработал		Штевен
Проверил		Чернопащенко

22·VIII 1964 г

М-Б / 1:40

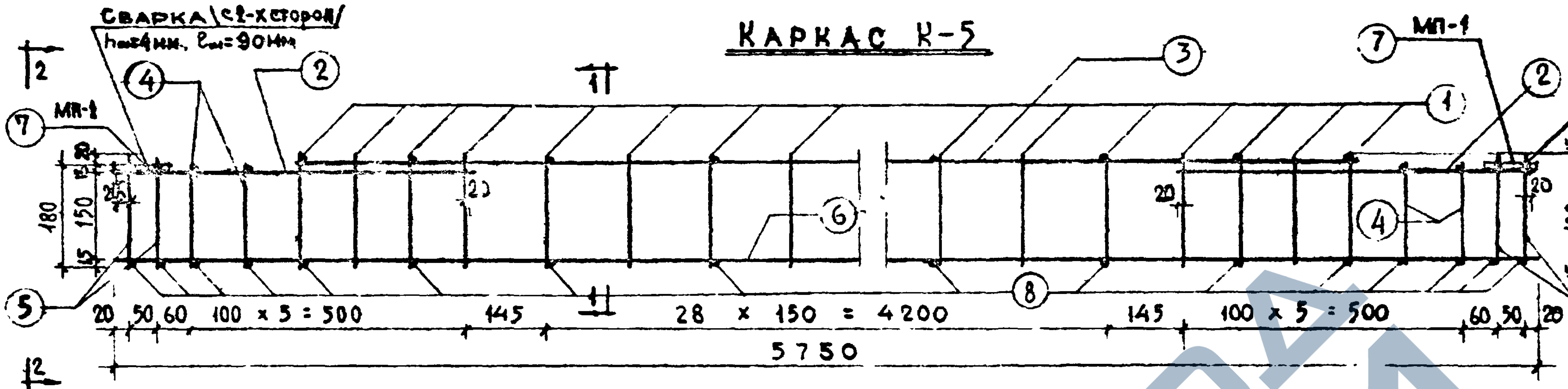
МИТЭП
Конструкторский отдел

Арх. №: 47461

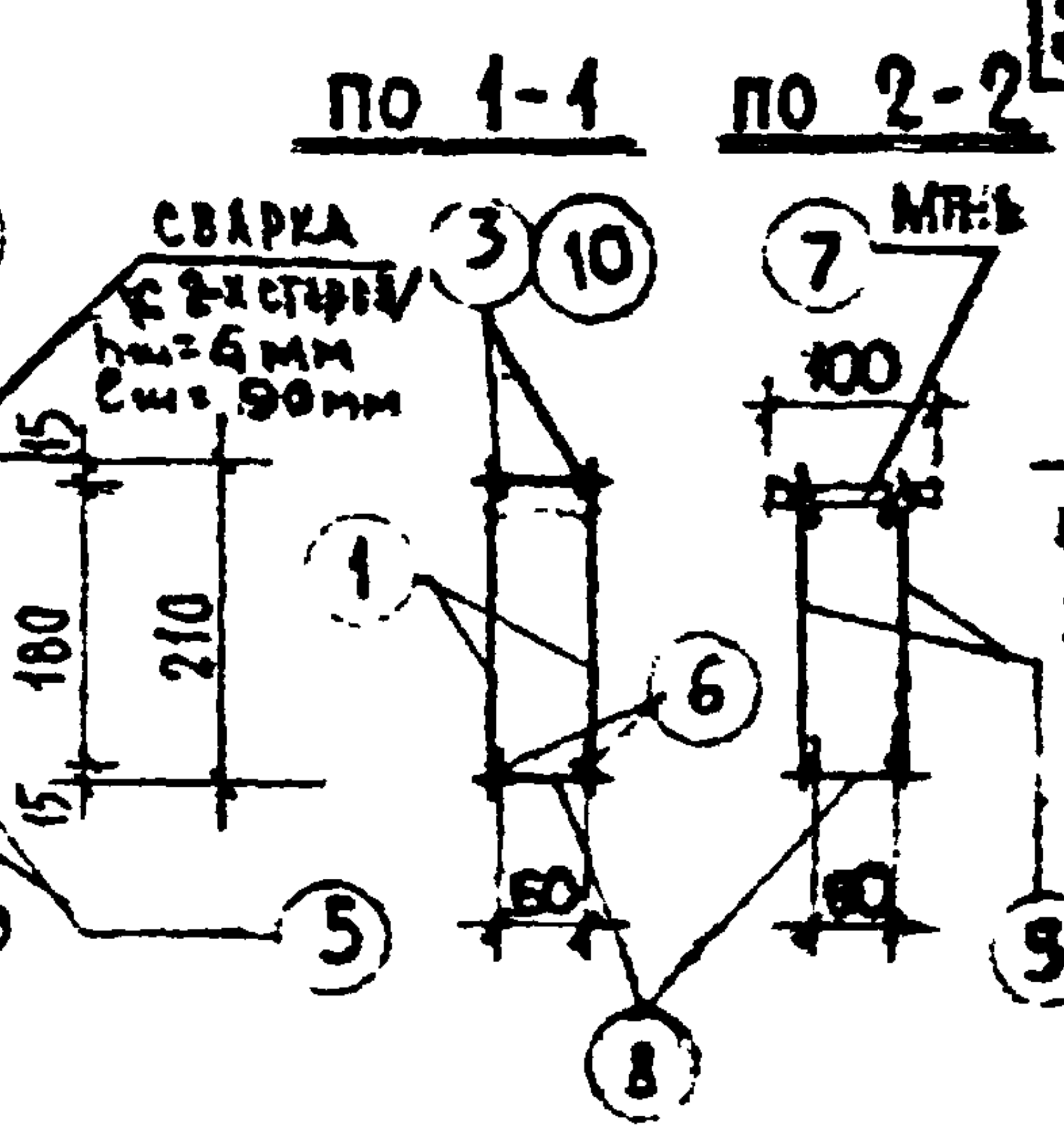
Ф-2

КАРТ. 2874/у-I

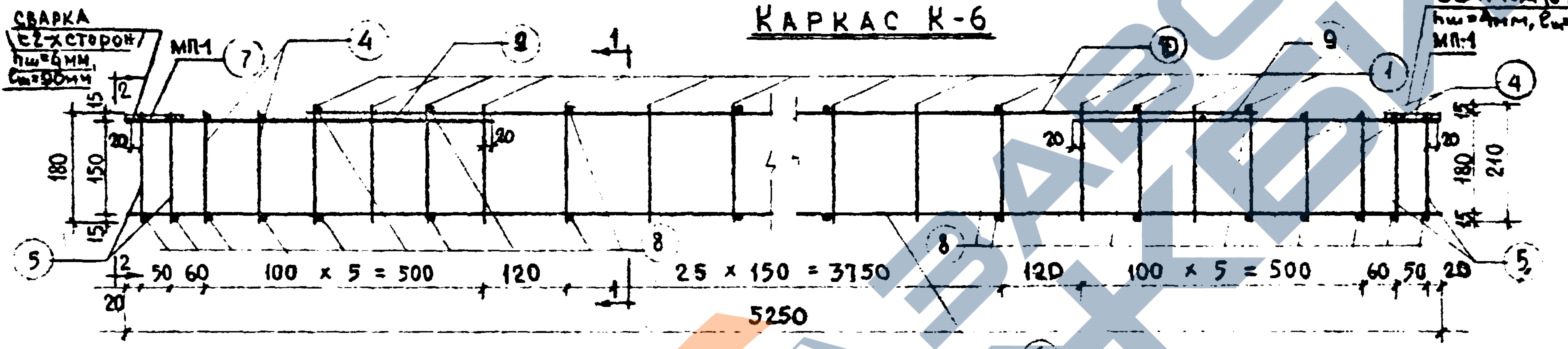
КАРКАС К-5


Сварка с 2-х сторон/ hш=4мм, ℓш=90мм
МП-1
2
1
180
150
15
20
5750
20 50 60 100 × 5 = 500 145 28 × 150 = 4200 145 100 × 5 = 500 60 50 20
Сварка с 2-х сторон/ hш=6мм ℓш=90мм

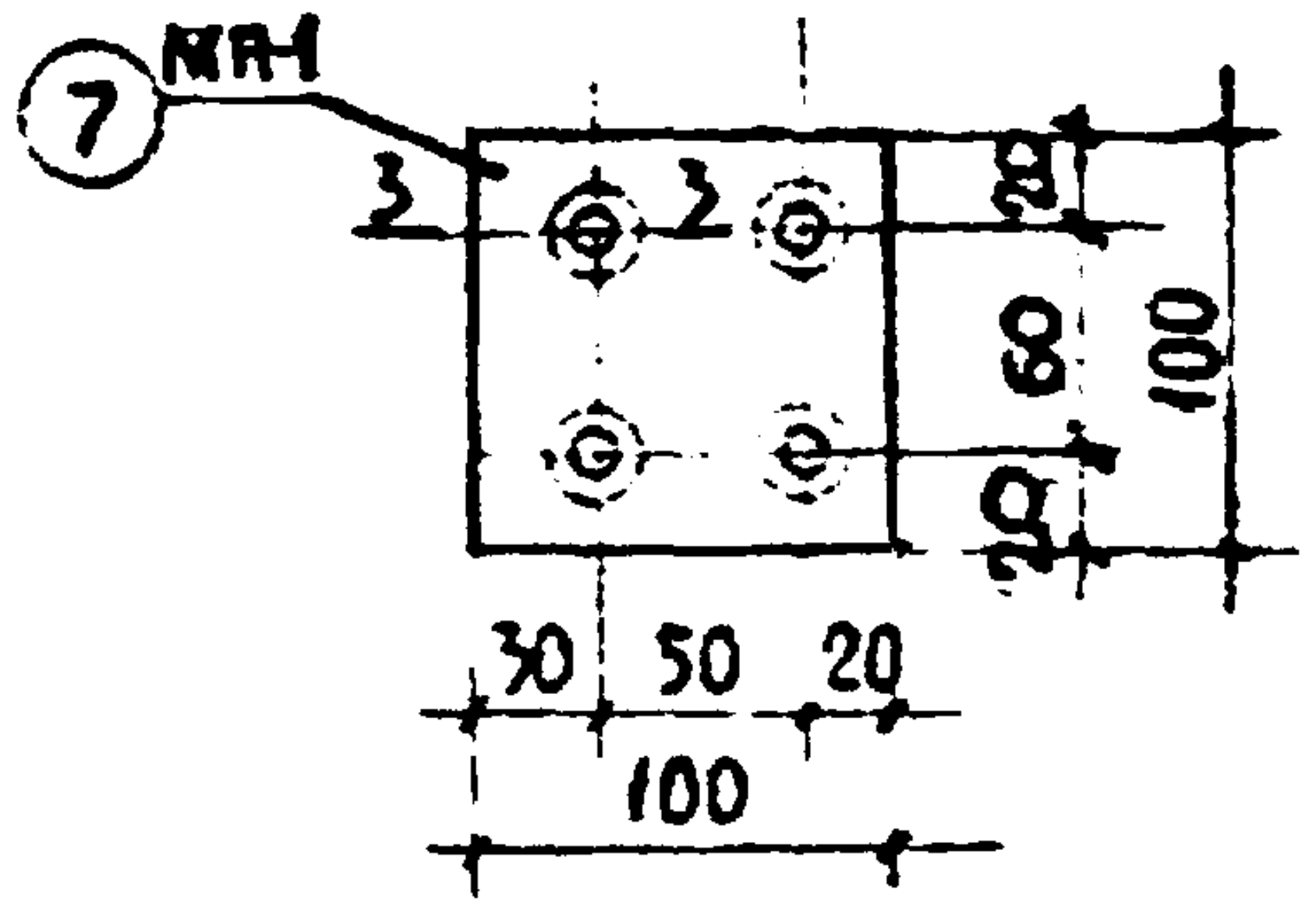
по 1-1 по 2-2


МП-1
100
180
210
150
60
60

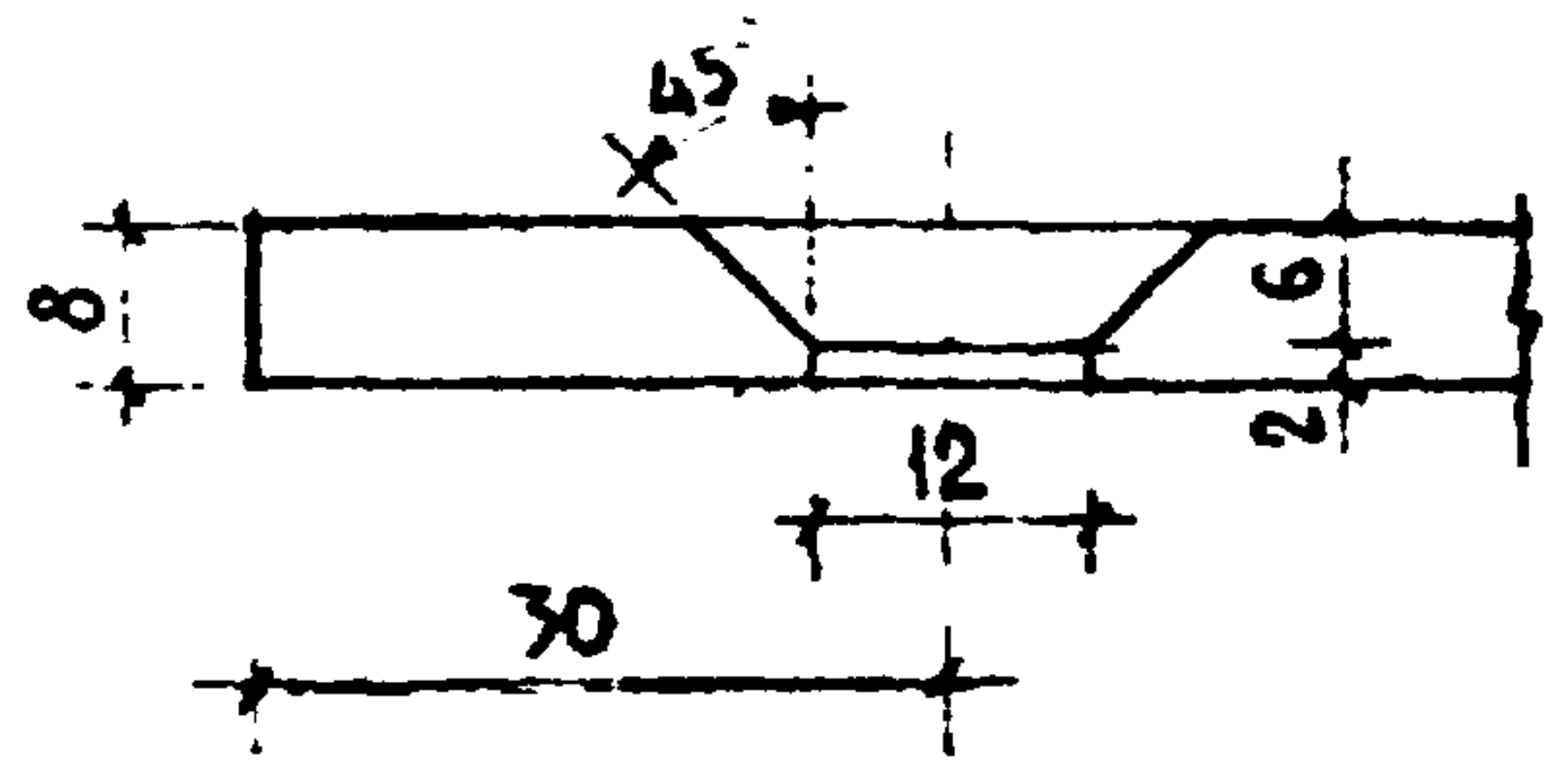
КАРКАС К-6


Сварка с 2-х сторон/ hш=6мм, ℓш=90мм
МП-1
Сварка с 2-х сторон/ hш=4мм, ℓш=90мм
МП-1
180
150
210
15
20
12 50 60 100 × 5 = 500 120 25 × 150 = 3750 120 100 × 5 = 500 60 50 20
5250

МП-1


МП-1
30 50 20
100
60
20
100

по 3-3



Спецификация металла на деталь								
N п/п	Марка детали	N поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина		Вес кг	
					позиций мм	на дет. м	позиций	детали
1	К-5	1	⌀5 В-I	74	210	15.54	2.39	
		2	⌀12 А-III	4	650	2,60	2.31	
		3	⌀12 А-III	2	5110	10,22	9,10	
		4	⌀5 В-I	8	180	1.44	0.22	
		5	⌀10 А-I	8	200	1,60	0.89	
		6	⌀5 В-I	2	5750	11.50	1.77	
		7	МП-1	2	100	0.20	1.26	
		8	⌀5 В-I	50	80	4.00	0.62	16,56
2	К-6	1	⌀5 В-I	68	210	14.28	2,2	
		9	⌀10 А-II	4	650	2.60	1.55	
		10	⌀10 А-II	2	4610	9,22	5,70	
		4	⌀5 В-I	8	180	1.44	0.22	
		5	⌀10 А-I	8	200	1.60	0.89	
		6	⌀5 В-I	2	5250	10.50	1.62	
		7	МП-1	2	100	0.20	1.26	
		8	⌀5 В-I	46	80	3.68	0.57	14,01

Выборка металла			
Сечение мм	NN позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²
⌀5	1, 4,6,8	В-I ГОСТ 6727-53	3150
⌀10	5	А-I ГОСТ 5781-61	2100
⌀12	2.3	А-III ГОСТ 5781-61	3400
-100 × 8	7	Ст-3 ГОСТ-380-60	2100
⌀10	9,10	А-II ГОСТ 5781-61	2700

Примечания:

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

Гл. инж. ...		Львов	
Нач. отд.		Смирнова	
Гл. инж. отд.	Всёвин	Сомов	
Гл. инж. пр.	Всёвин	Рылло	
Гр. инженер		Ковелева	
Разработал	Бур	Бурмистров	
Проверил	Мозина	Козина	

МИТЭП
Конструкторский отдел

20.VIII 1964г.
М-б 1:10; 1:5

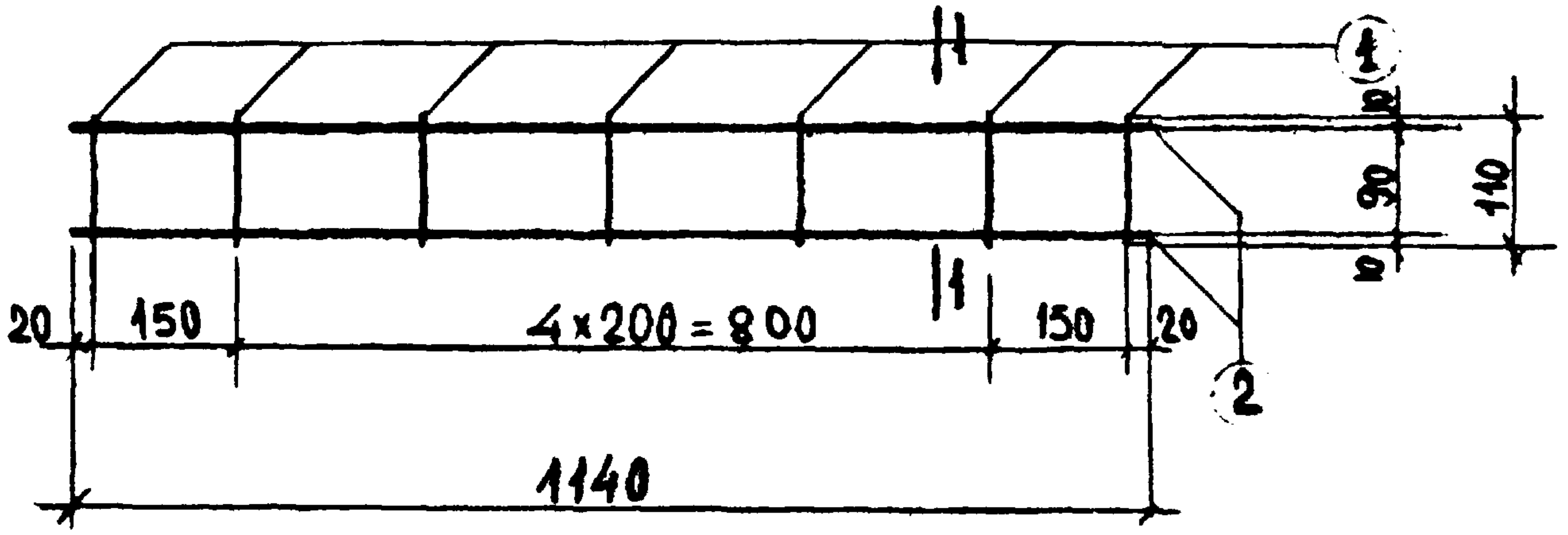
Арх. № 47462

Ф-2

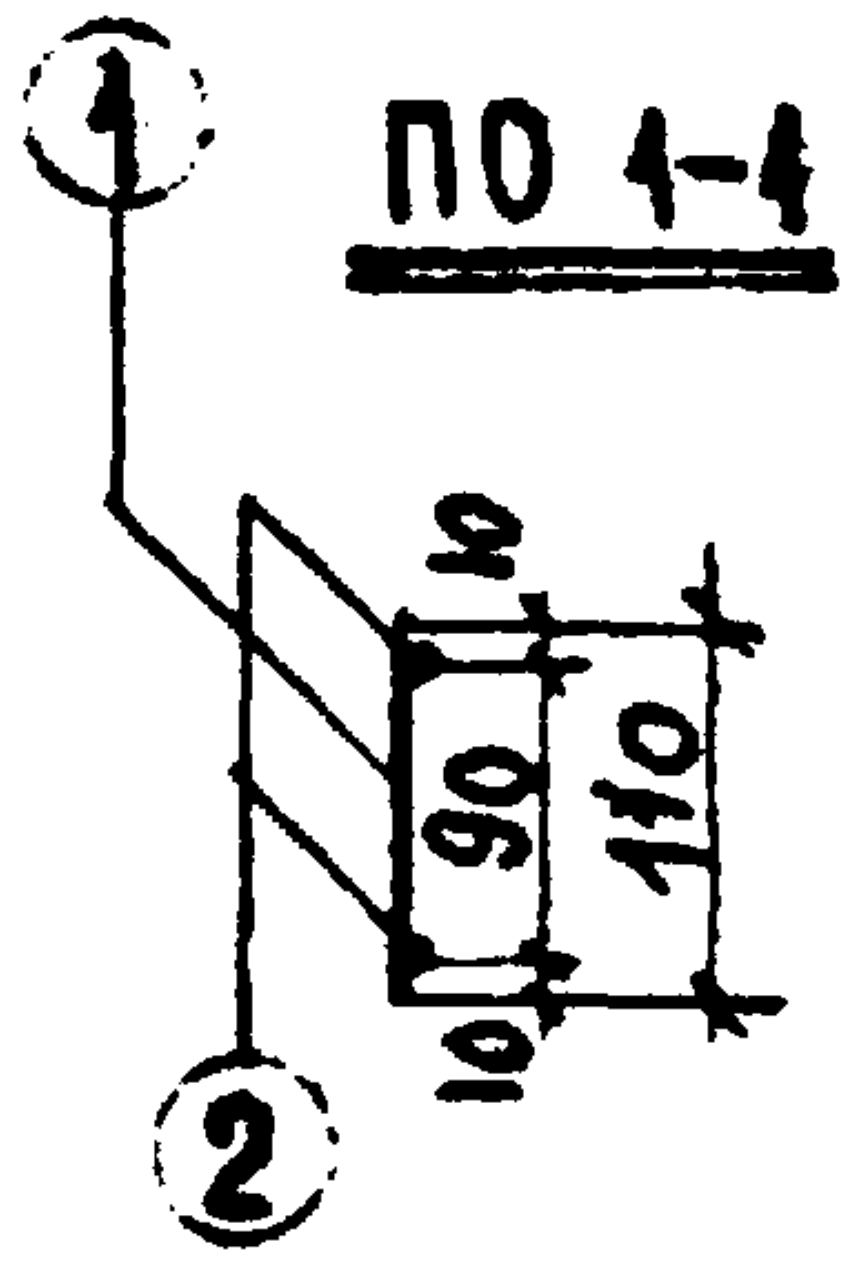
Выпуск I	АРМАТУРА	ИИ-04-4	Лист № 20

карт. 2876/4-I

КАРКАС К-7



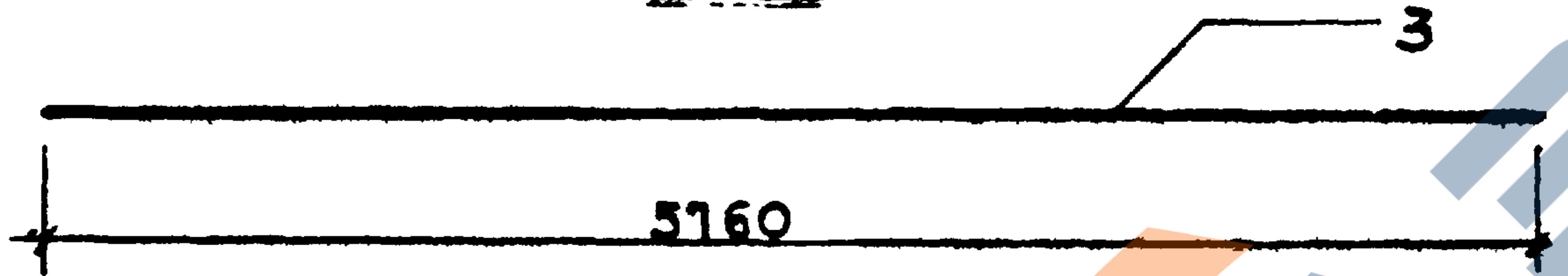
ПО 1-1



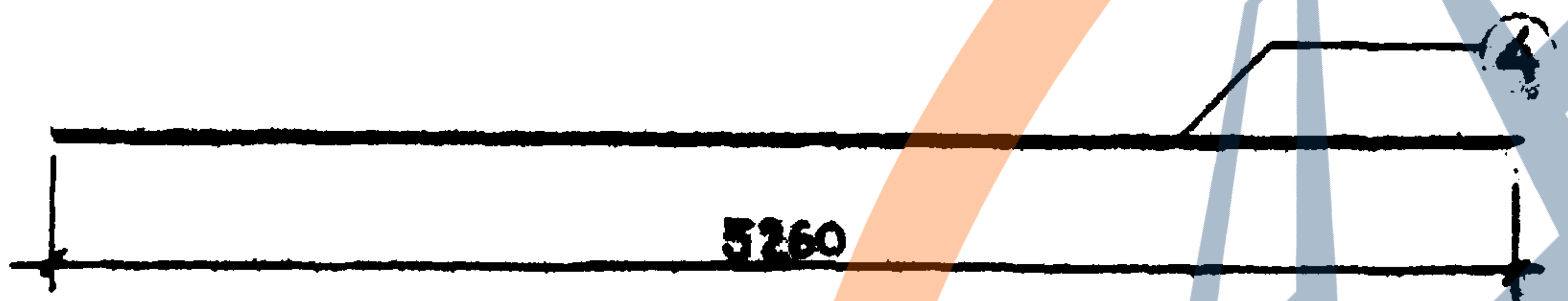
Спецификация металла на деталь								
№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	К-7	1	ϕ5В-I	2	1140	2,28	0,35	0,43
		2	ϕ4В-I	7	110	0,77	0,08	
2	ОС-7	3	ϕ22АIV	1	5760	5.76	17.20	17.20
3	ОС-8	4	ϕ20АIV	1	5260	5,26	12,97	12.97
4	ОС-9	5	ϕ8АI	1	750	0.75	0.30	0.30
5	П-2	6	ϕ10АI	1	980	0,98	0,61	0,61
6	П-3	7	ϕ10А-I	1	1070	1.07	0.66	0,66

Выборка металла			
Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление армат Rа кг/см²
ϕ4; ϕ5	1; 2	В-I ГОСТ 6727-53	3150
ϕ22; ϕ20	3; 4	А IV ГОСТ 5781-61	5100
ϕ10	6,7	А-I ГОСТ 5781-61 А-I ВК-Ст-3	2100
ϕ8	5	А-I ГОСТ 5781-61	2100

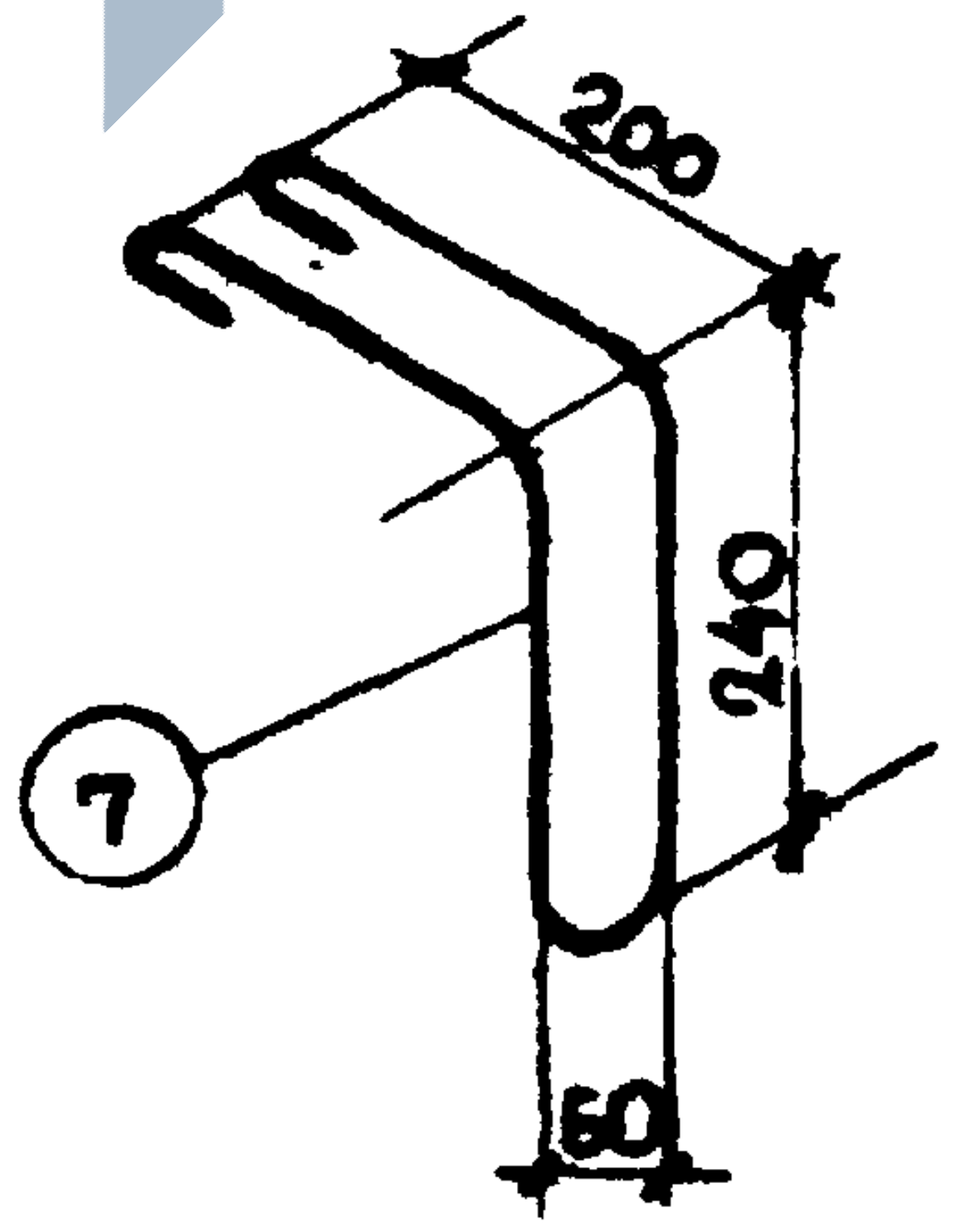
ОС-7



ОС-8



П-3

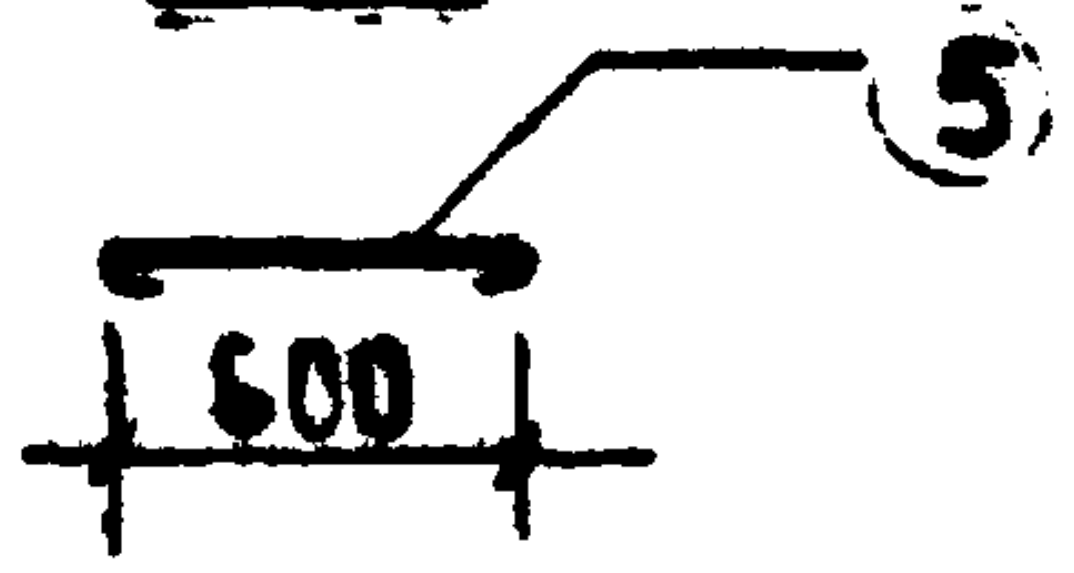


ПРИМЕЧАНИЯ:

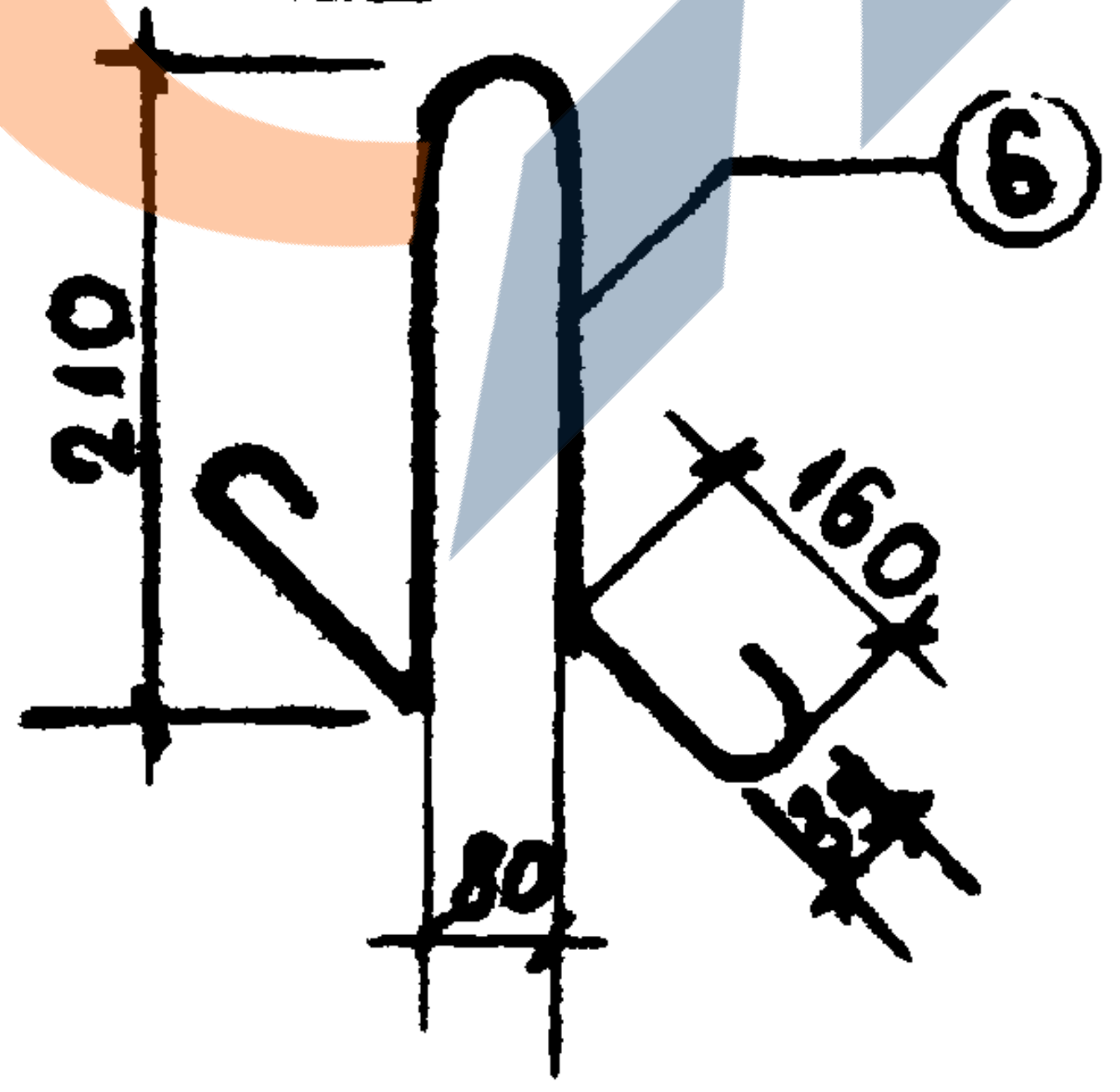
1 Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХП

2 Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно

ОС-9



П-2



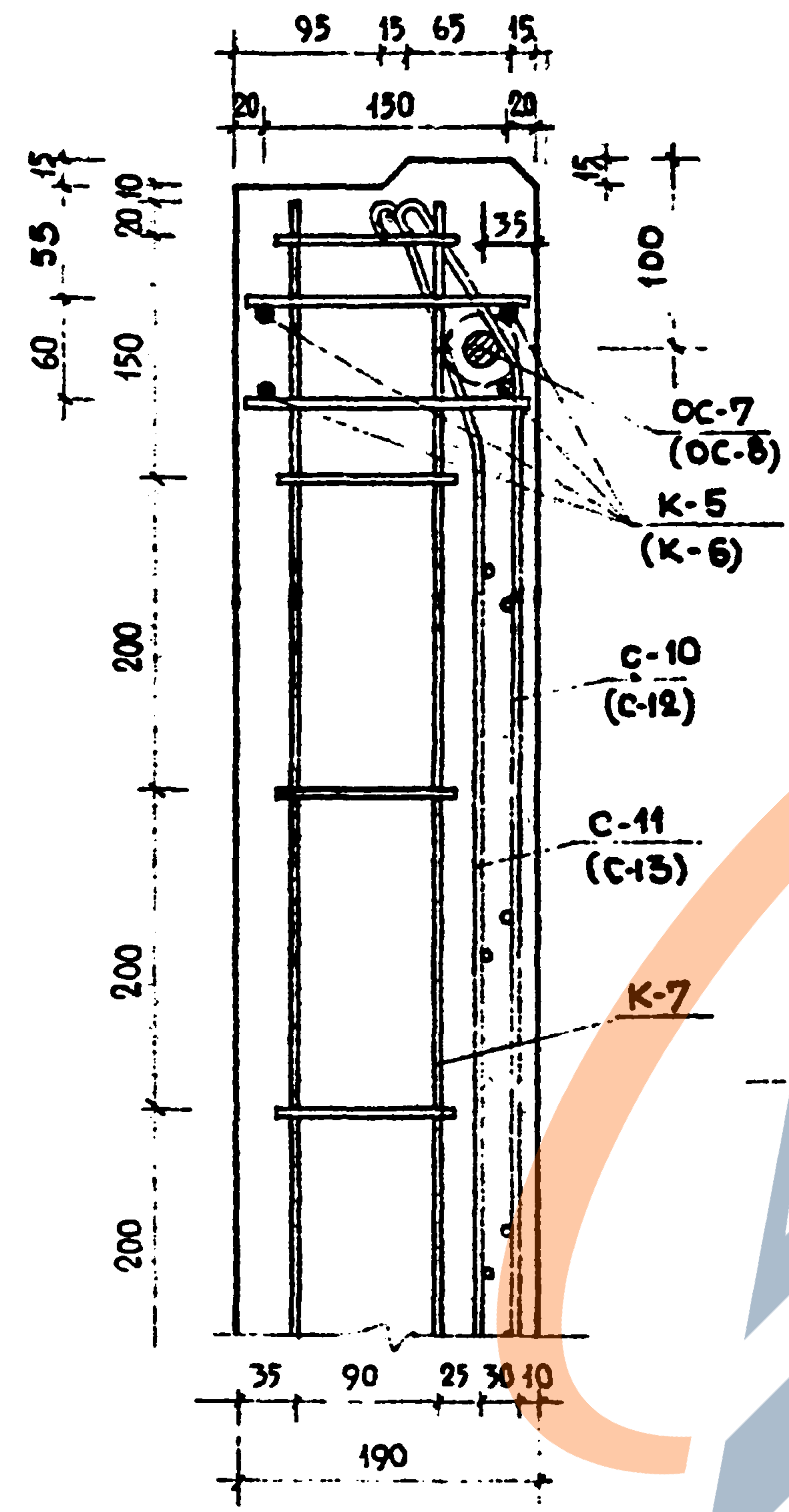
Гл. инж. ИИТЭ		Львов	
Нач. отд.		Смирнова	Гр. инж.	Кобелева
Гл. инж. отд.		Сомов	Разработал	Штевен
Гл. инж. пр		Рылло	Провер	Козина

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8 1964 г
М-1:10; 1:40
Арх. №: 47463

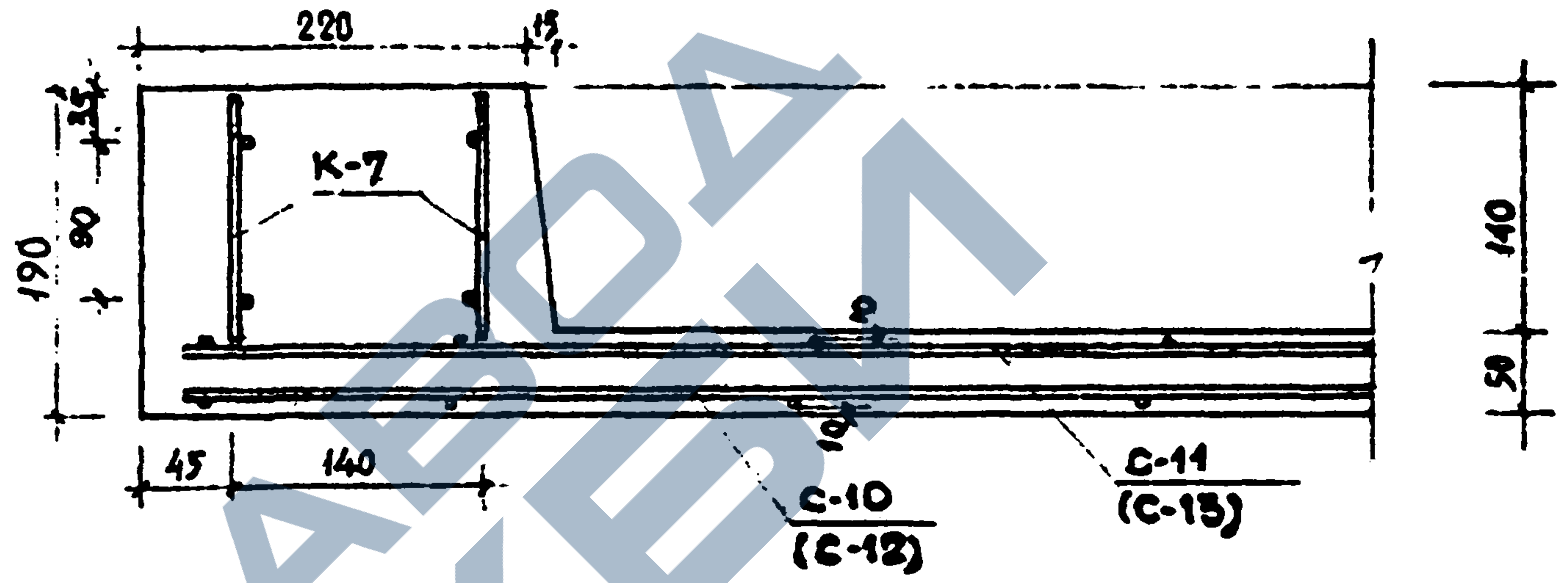
Выпуск I | АРМАТУРА ПР8-58-12, ПР8-53-12 | ИИ-04-4 | Лист №: 21

Копт 2176/4-Т

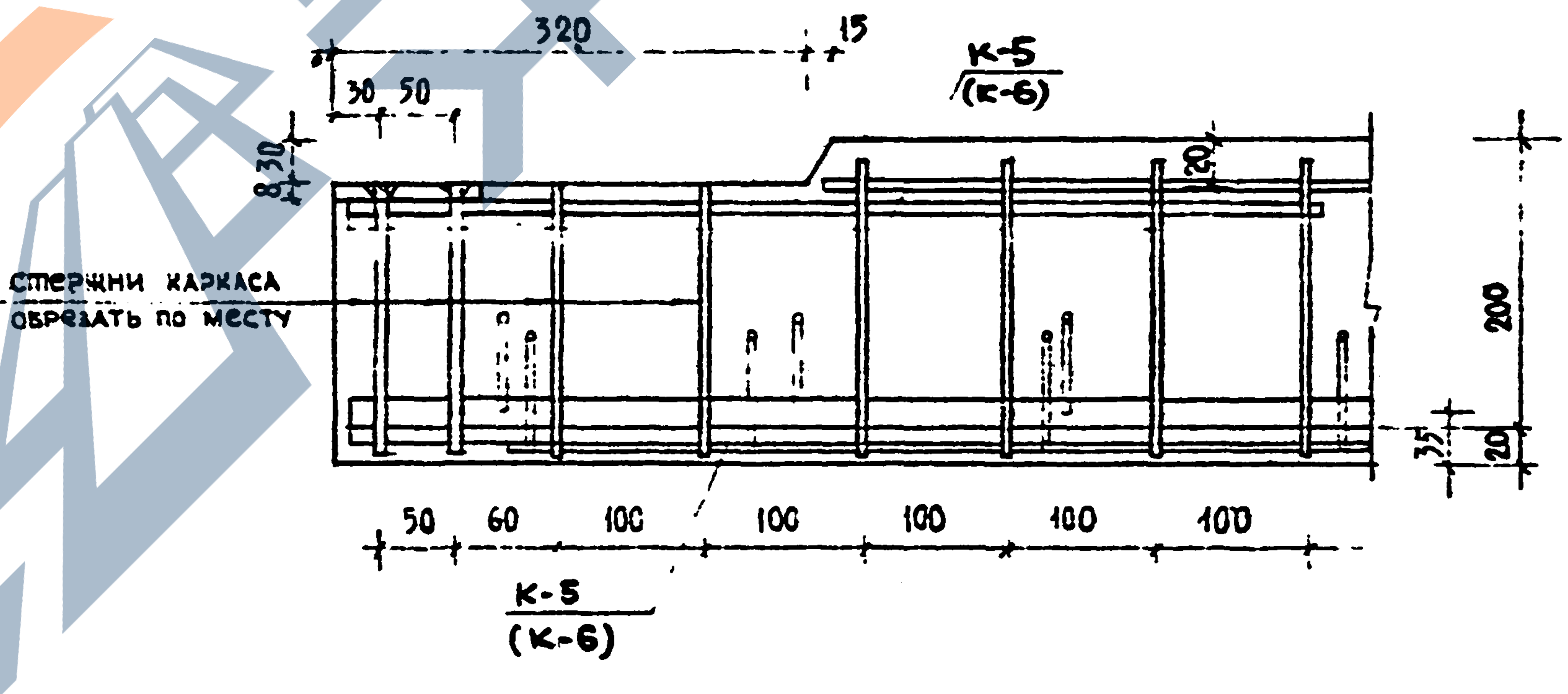
СЕЧЕНИЕ 3-3


95
15
65
15
20
150
20
35
15
100
15
55
60
20
10
150
200
200
200
ОС-7
(ОС-8)
К-5
(К-6)
С-10
(С-12)
С-11
(С-13)
К-7
35
90
25
30
10
190

СЕЧЕНИЕ 4-4


220
15
35
90
190
К-7
140
50
45
140
10
С-10
(С-12)
С-11
(С-13)

СЕЧЕНИЕ 5-5


320
15
30
50
К-5
(К-6)
8
30
20
стержни каркаса
обрезать по месту
200
35
20
50
60
100
100
100
100
100
К-5
(К-6)

Примечание.

Цифры в скобках относятся к ПР8-53-12.

Выпуск I	Сечения ПР8-58-12, ПР8-53-12	ИИ-04-4	Лист № 22

Гл. инж.	Ковалева		
Разработ.	Бурмистров		
Проверил	Козина		
Гл. инж. МИТЭП	Львов		
Нач. отд.	Смирнова		
Гл. инж. отд.	Сомов		
Гл. инж. пр.	Рылло		
21.8 1964 г.	М-б. 1:5		

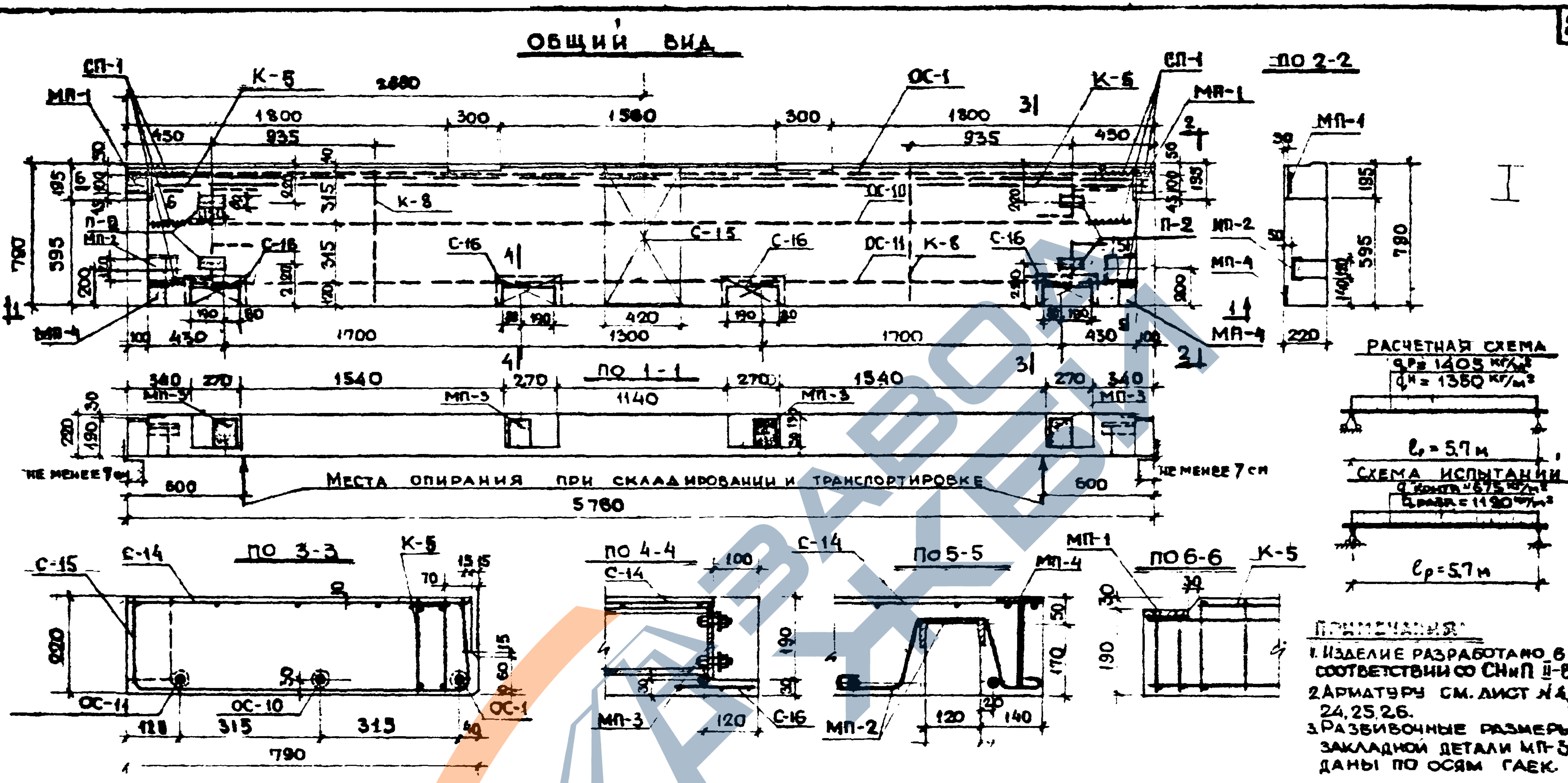
МИТЭП
Конструкторский отдел

Арх. № 47464

Ф-2

карт. [illegible]

ЗАВОД ЖБИ


ОБЩИЙ ВИД
СП-1
МП-1
К-5
2880
1800
300
1560
300
1800
450
935
935
450
ОС-1
К-8
ОС-10
С-15
С-16
ОС-11
П-2
МП-2
МП-4
195
595
790
200
315
315
420
1300
1700
1700
430
100
190
80
по 2-2
по 1-1
340
270
1540
1140
270
1540
МП-3
220
190
не менее 7 см
600
Места опирания при складировании и транспортировке
600
не менее 7 см
5760
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА
$q^{р} = 1405$ кг/м²
$q^{н} = 1350$ кг/м²
$l_0 = 5{,}7$ м
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ
$q_{контр} = 675$ кг/м²
$q_{разр} = 1190$ кг/м²
$l_p = 5{,}7$ м
по 3-3
С-15
С-14
К-5
220
ОС-11
ОС-10
ОС-1
128
315
315
790
по 4-4
С-14
100
190
МП-3
120
С-16
по 5-5
МП-1
МП-4
170
МП-2
120
140
по 6-6
К-5
190

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В-1-62
2. Арматуру см. лист № 4, 15, 24, 25, 26.
3. Разбивочные размеры закладной детали МП-3 даны по осям гаек.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес металла: на деталь	Вес металла: на все детали	Итого
1	С-14	1	6,32	6.32	
2	С-15	1	0,59	0.59	
3	С-16	4	0,12	0.48	
4	К-5	1	18.56	18.56	
5	К-8	2	0.14	0.28	
6	ОС-1	1	6,98	6.98	
7	ОС-10	1	6,74	6.74	
8	ОС-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	0,65	2.24	77.98

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение, мм	Длина, м	Вес, кг	Класс стали по ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R_a кг/см²
ф16	5.56	8.81	A-IV 5781-61	5100
ф14	11.32	18.72	A-III 5781-61	2700
ф14	5.92	7.16	A-I 5781-61	2100
ф10	0.86	0,54		
ф10	1.44	0.88		
ф12	4.45	3.96		
ф10	3.92	2.45	А-I ВКСт.3	2100
ф10	12.82	11.41	А-III 5781-61	5400
ф5	32.48	4.90	В-I 6727-53	3150
ф4	69.59	8.51		
ф3	14.10	0.76		
100×8	0.70	6.60	Ст.3 380-60	2100
120×8	0.40	2.52		
Болт	–	1.36	7798-62	
	–	0.52	5916-62	
Гайка	–	0.20	6959-54	
Lx	0.30	3.68	Ст.3 8240-56	

Характеристика изделия

Вес	т	2.39
Объём бетона	м³	0.95
Расход металла	кг	77.98
Расход металла на 1 м³ бетона	кг	82,10
Расход металла на 1 м² изделия	кг	17.10
Марка бетона	–	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения		140

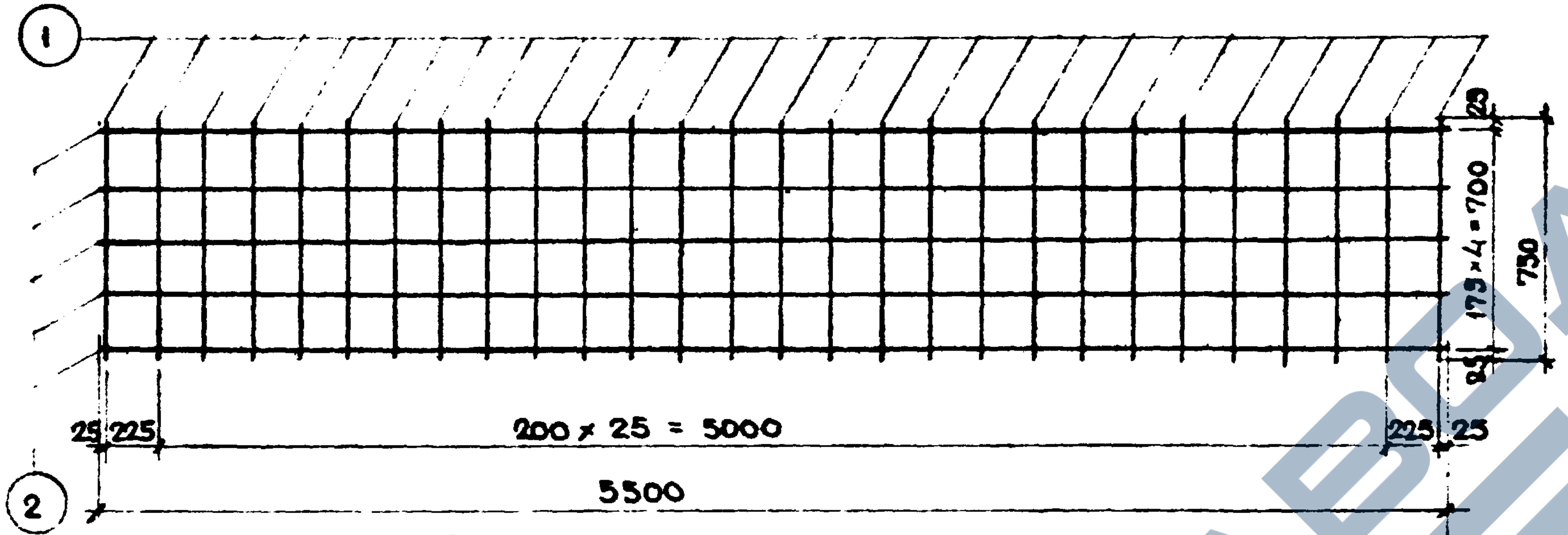
4. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см², но не более $0{,}9 R_a^н = 5400$ кг/см².

Выпуск I	Плита перекрытия ПК8-58-8	ИИ-04-4	Лист № 23

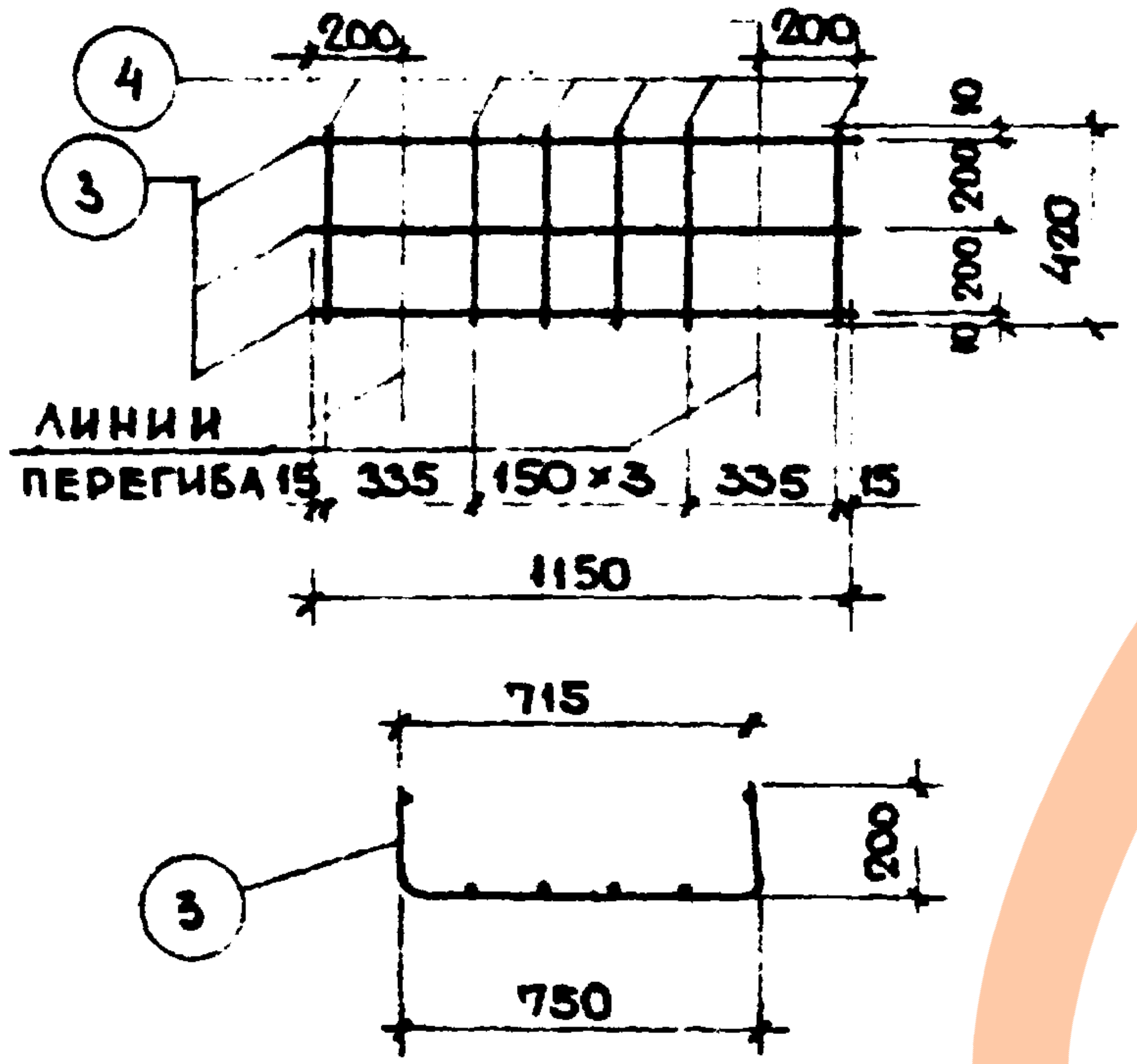
МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8.1964 г.
М-б 1:25; 1:10
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отдела
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
Гр. инж. Львов
Разработ. Смирнова
Проверил Сомов
Рыжов
Согласовано
Моделер Мощенко
Козина
НИО
Нач. НИО Фрадин
Гл. инж. НИО Гольденберг
Арх. № 47465

карт 2874 (1-1)

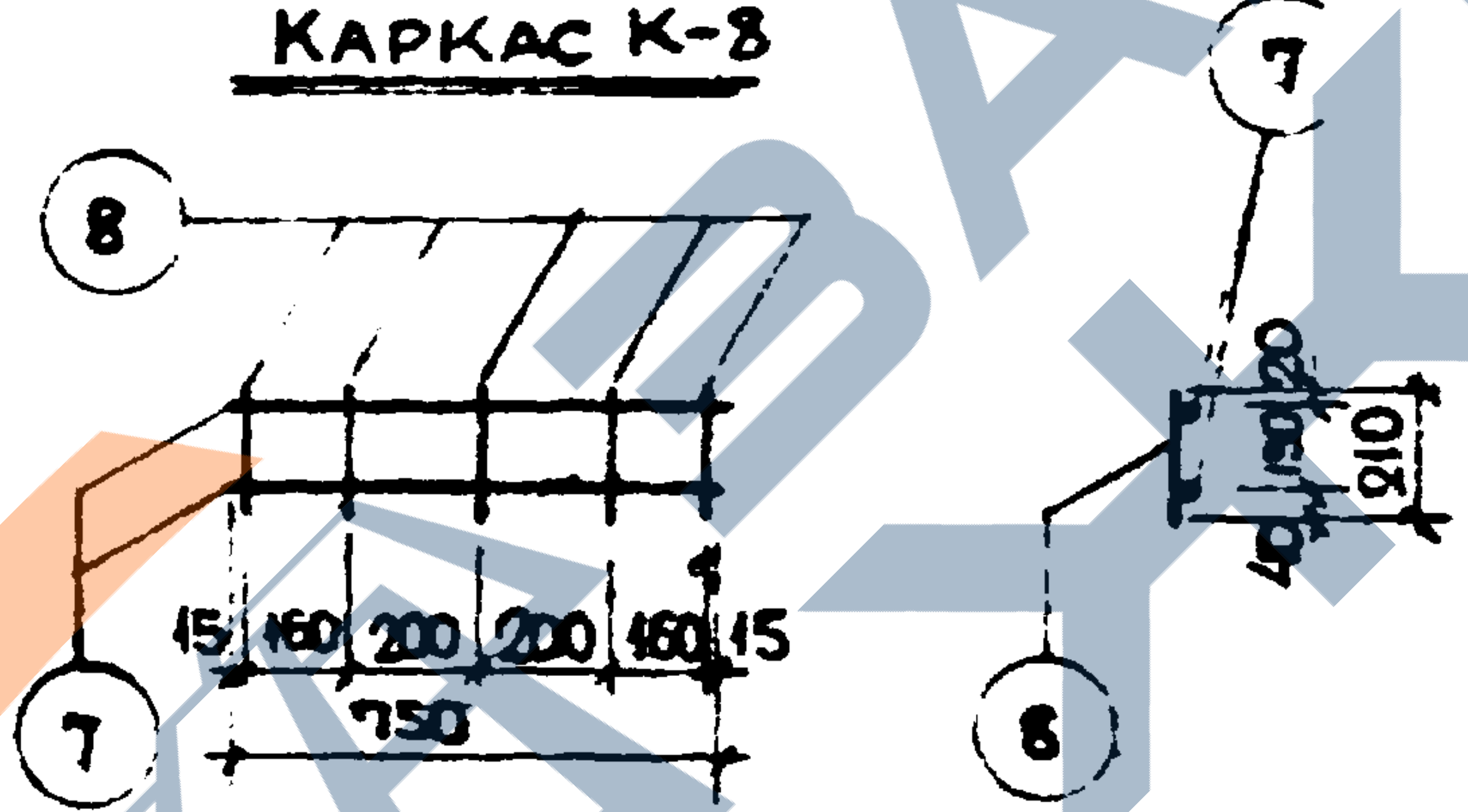
СЕТКА С-14


1
2
25
175×4=700
750
25
25 225
200×25 = 5000
225 25
5500

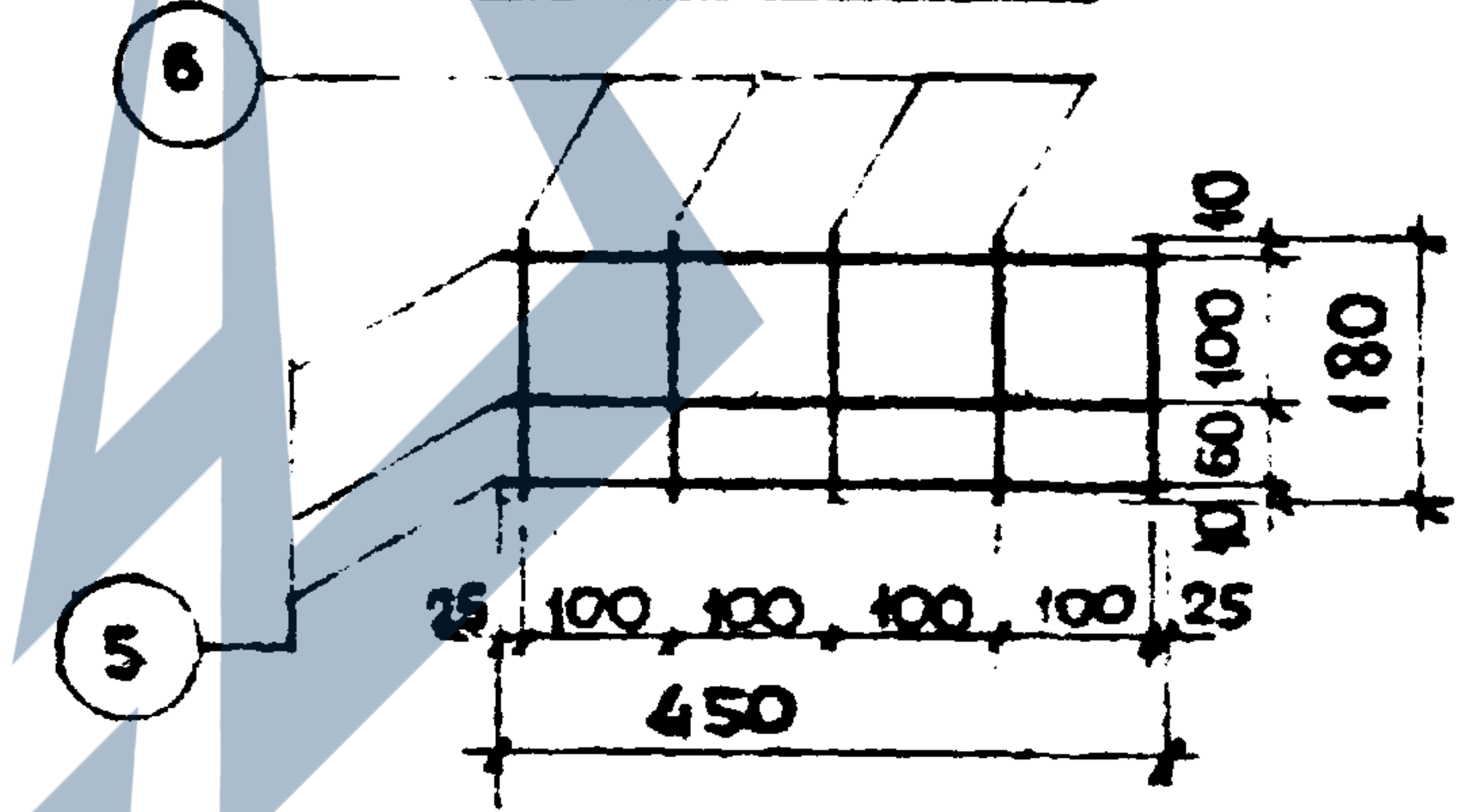
СЕТКА С-15


4
3
200
200
10
200
200
10
420
ЛИНИИ ПЕРЕГИБА
15 335 150×3 335 15
1150
715
200
3
750

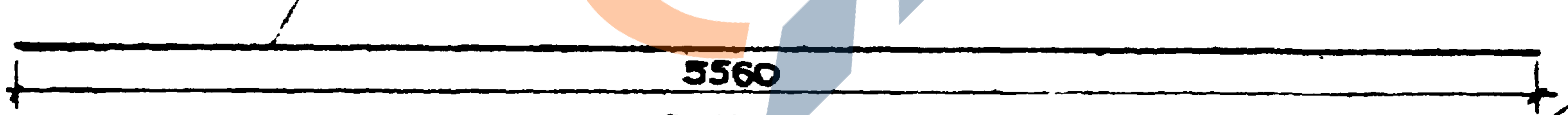
КАРКАС К-8


8
7
15 160 200 200 160 15
750
7
20
170
20
210
10
8

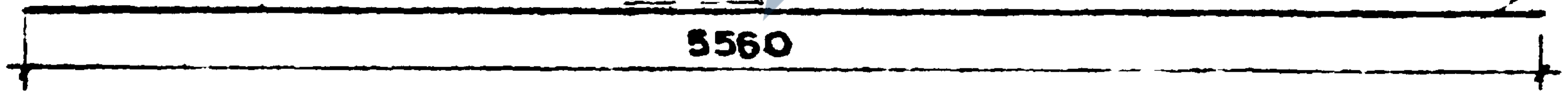
СЕТКА С-16


6
10
100
60
10
180
5
25 100 100 100 100 25
450

ОС-10



ОС-11



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-14	1	ф4В-I	28	750	21,0	2,08	6,32
		2	ф5В-I	5	5500	27,5	4,24	
2	С-15	3	ф4В-I	3	1150	3,45	0,34	0,59
		4	ф4В-I	6	420	2,52	0,25	
3	С-16	5	ф3В-I	3	450	1,35	0,07	0,12
		6	ф3В-I	5	180	0,90	0,05	
4	К-8	7	ф3В-I	2	750	1,50	0,08	0,14
		8	ф3В-I	5	210	1,05	0,06	
5	ОС-10	9	ф14А-IV	1	5560	5,56	6,74	6,74
6	ОС-11	10	ф16А-IV	1	5560	5,56	8,81	8,81

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетные сопротивления арматур Ra кг/см²
ф3, ф4; ф5	1,2,3,4,5,6,7,8	В-I 6727-53	3150
ф14. ф16	9. 10	А-IV 5781-61	5100
ф12	12, 13	А-I Бкст-3 5781-61	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1 Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУг-73-56 / МСПМХП

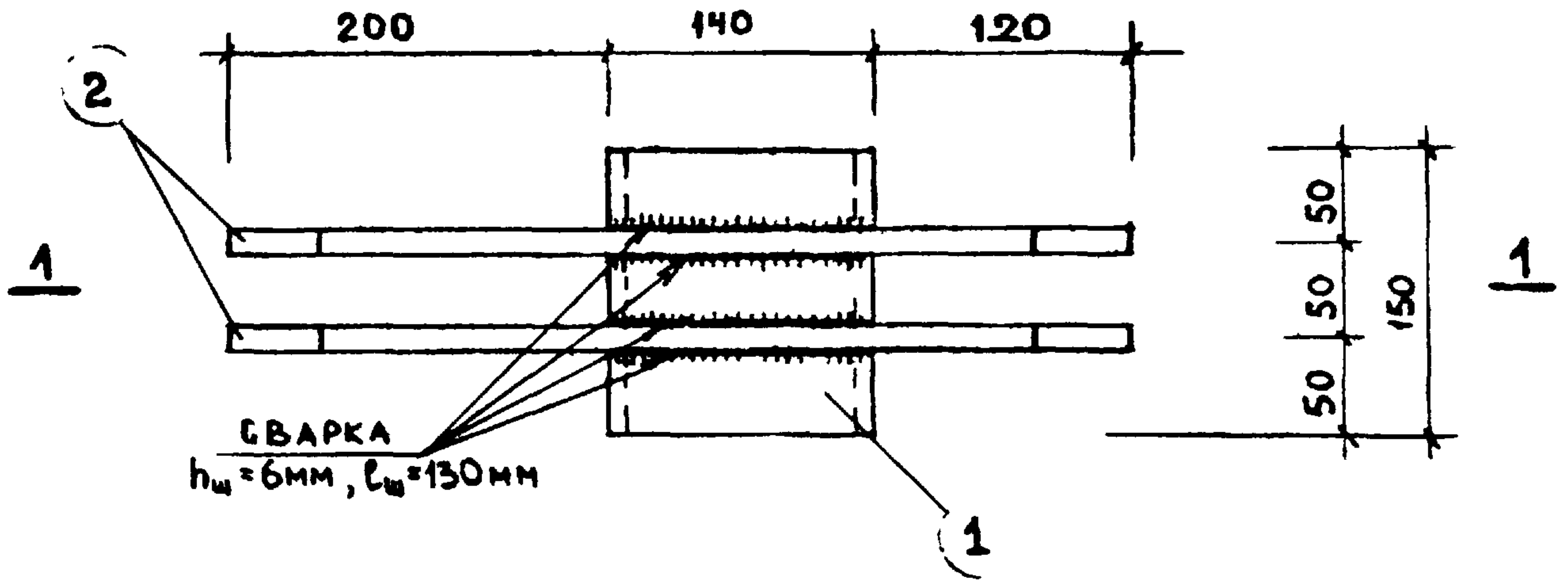
2 Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно

Кобелева
Мощенко
Козина
Гл.инжен
Разработ.
Проверил
Львов
Смирнова
Сомов
Рылло
Гл.инж.МИТЭП
Нач.отдела
Гл.инж.отд.
Гл.инж.пр.
21.8 1964г
м 1:25
МИТЭП
Конструкторский отдел
Арх.№
47466

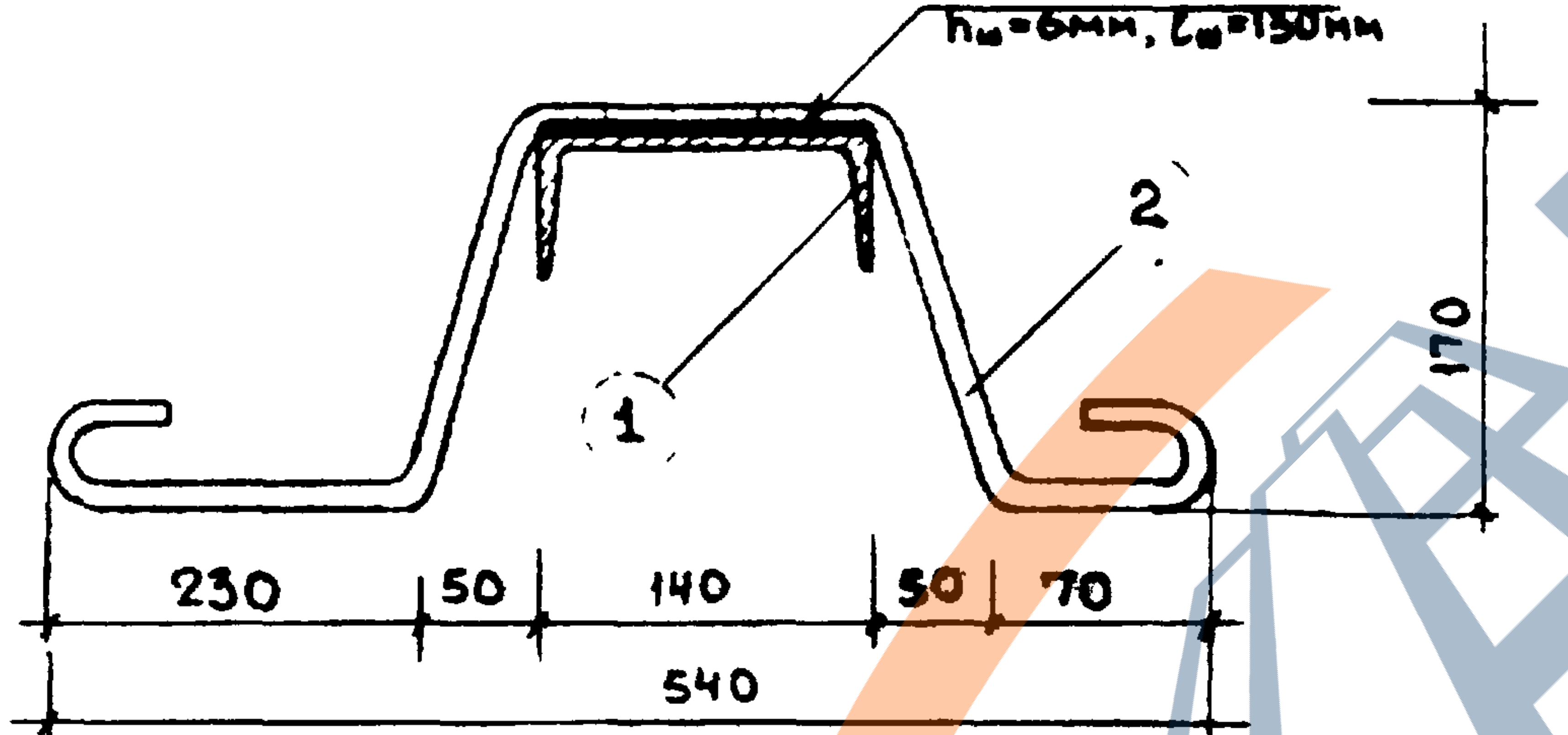
Выпуск I | Арматура | ИИ-04-4 | Лист № 24

карт. 2876/4-1

МП-2


200
140
120
2
1
1
50
50
50
150
СВАРКА
$h_ш$=6мм, $\ell_ш$=130мм
1

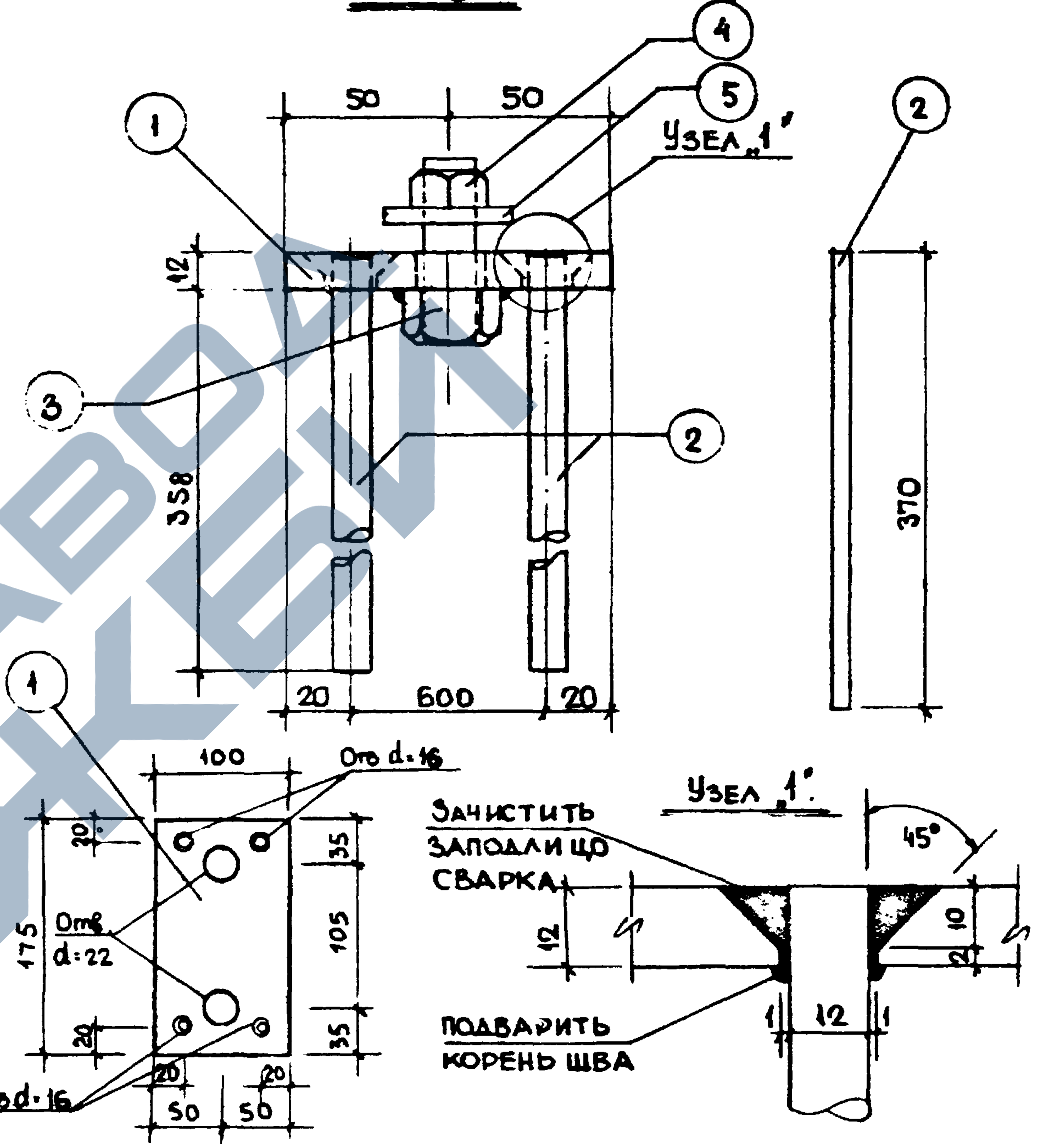
ПО 1-1


СВАРКА
$h_ш$=6мм, $\ell_ш$=130мм
2
1
170
230
50
140
50
70
540

№№ поз	Сечение мм	Класс стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a, кг/см²	Кол-во, шт	Длина позиции, мм	Длина на деталь, м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	[N14	Ст.3 8240-56	2100	1	150	0,15	1,84	
2	⌀12	А-I 5781-61	2100	2	900	1,80	1,60	3,44

Примечание - Сварку производить электродами Э-42А.

МП-3


4
5
1
2
50
50
Узел „1"
12
3
358
2
370
20
600
20
1
100
Отв d-16
20
35
175
Отв d-22
105
20
35
Отв d-16
20
20
50
50
Зачистить заподлицо сварка
Узел „1".
45°
12
10
20
1
12
1
Подварить корень шва

№№ поз	Сечение мм	Класс стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	Кол-во шт	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	—100×12	Ст3.380-60	2100	1	175	0,175	1,65	3,96
2	⌀14	А-II 5781-61	2700	4	370	1,48	1,79	
3	Болт М20×42	Кл. 2-051 7798-62	2100	2	42	0,084	0,34	
4	Гайка М20	Кл. 2-051 5915-62	2100	2	—	—	0,13	
5	Шайба 21×4	ГОСТ 6959-54	2100	2	—	—	0,05	

Выпуск I	Закладные детали.	ИИ-04-4	Лист №: 25

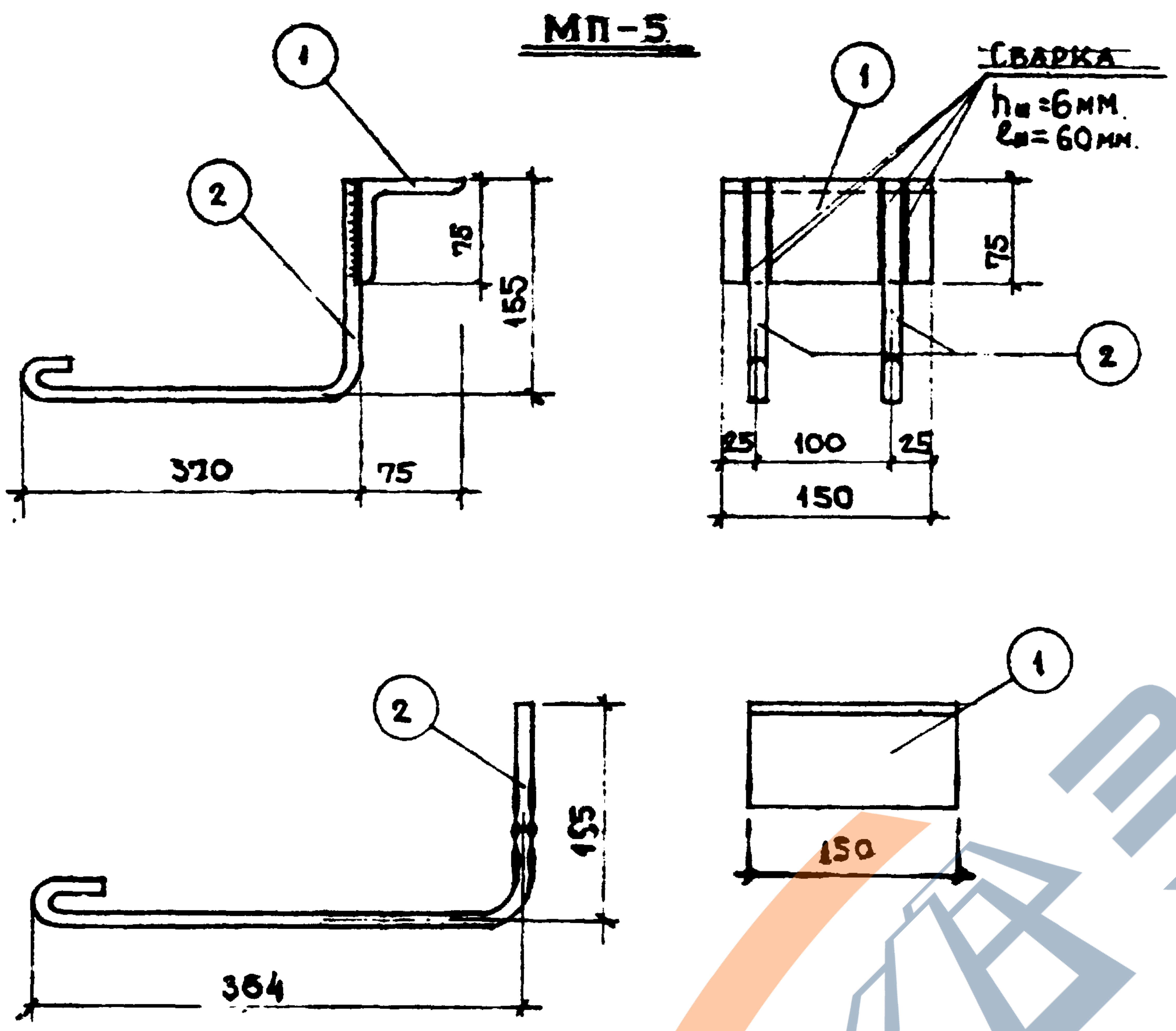
МИТЭП Конструкторский отдел	22-VIII 1964 г. М 1:5		
Гл. инж. ИНТЭП		Львов	
Нач. отд.		Смирнова	
Гл. инж. отд.		Сомов	
Гл. инж. пр.		Рыло	
Гр. инжен.		Кобелева	
Разработал		Чернопащенко	
Проверил		Мощенко	

Архив №: 47467

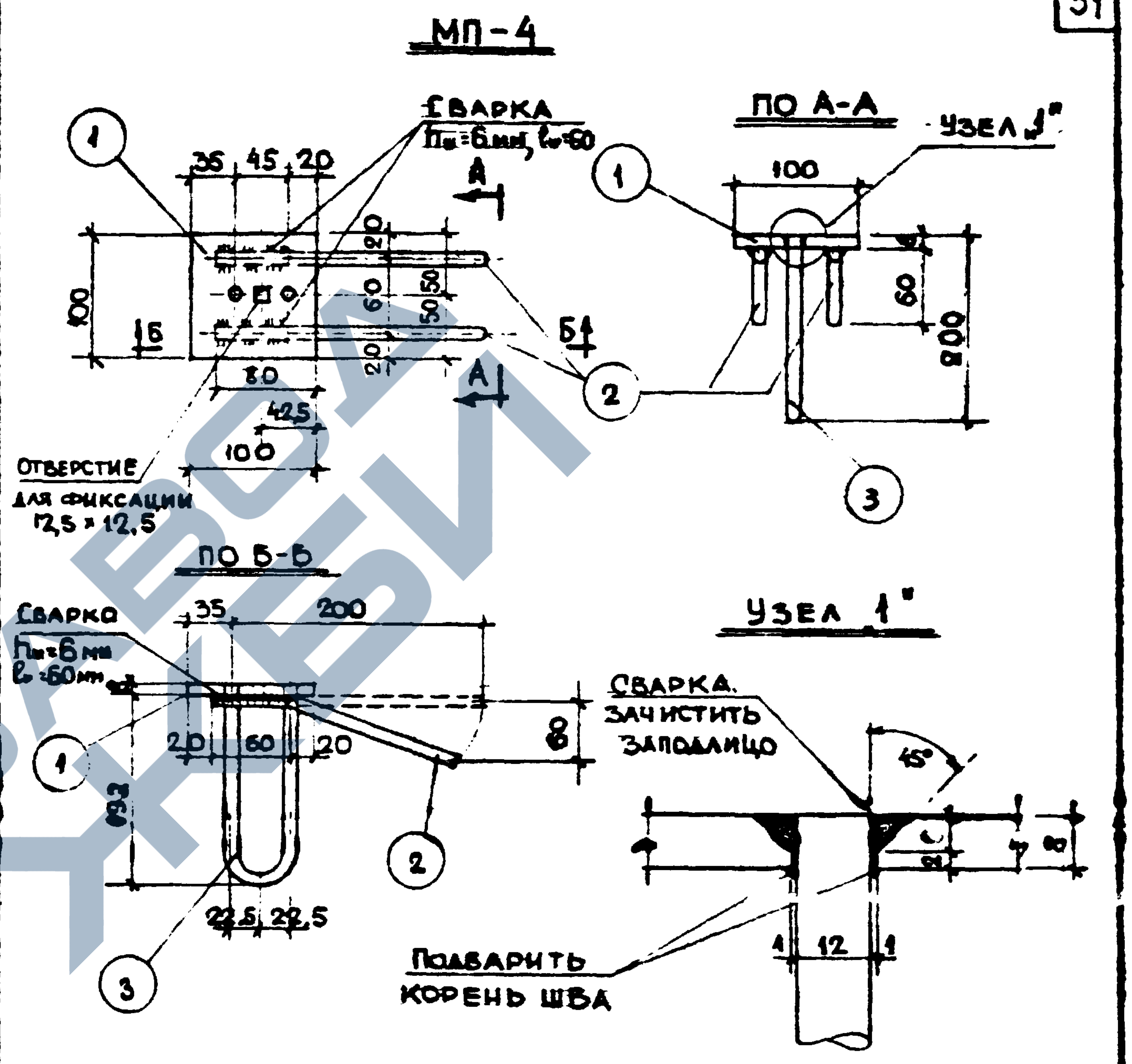
Ф-2

Карт. 2876/4-

МП-5


МП-5
1
2
Сварка
$h_ш$=6мм
$\ell_ш$=60мм.
75
155
320
75
25
100
25
150
364
155
150

МП-4


МП-4
Сварка
$h_ш$=6мм, $\ell_ш$=60
1
2
3
35
45
20
А
100
15
120
60
50
50
20
80
425
100
Б
Отверстие для фиксации 12,5×12,5
по А-А
Узел 1
100
80
200
по Б-Б
Сварка
$h_ш$=6мм
$\ell_ш$=60мм
35
200
20
60
20
8
22,5
22,5
Ø23
Узел 1
Сварка. Зачистить заподлицо
45°
4
12
4
8
Подварить корень шва

Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	∠75×75×9	Ст.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	150	0,15	1,52	
2	Ф12	А-I 5781-61	2100	2	610	1,22	1,08	2,60

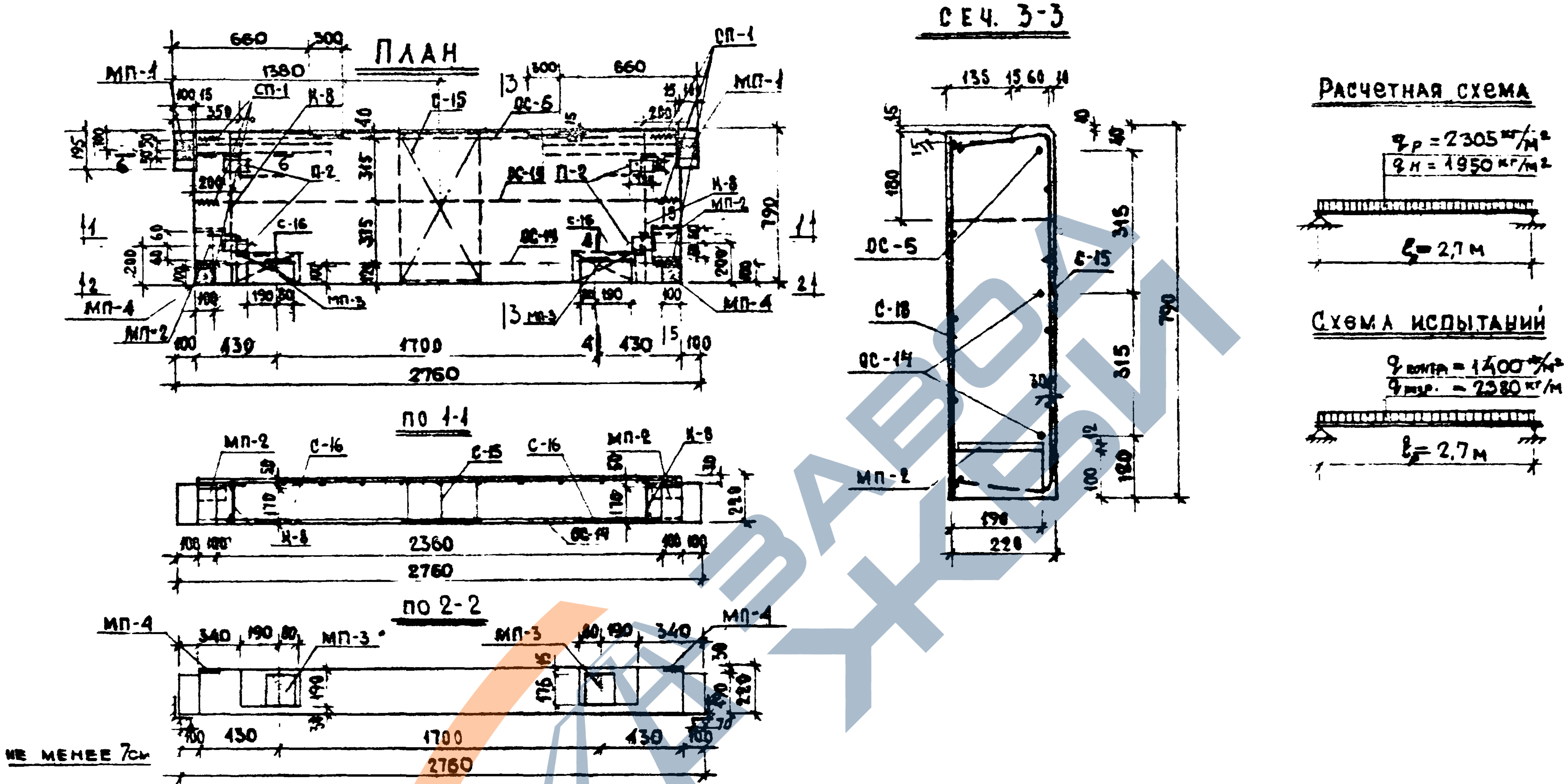
Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	–100×8	Ст-3. 380-60	2100	1	400	0,1	0,63	
2	Ф10	А-II 5781-61	2700	2	215	0,43	0,27	
3	Ф12	А-I 5781-61	2100	1	425	0,425	0,38	1,28

Примечание - Сварку производить электродами Э-42А

Гл.инж.МИСП	...ОВ	Гл.инж.	Кобелева
Нач.отдел	Смирнов	Разработ	Мощенко
Гл.инж.отд	Сомов	Проверил	Козина
Гл.инж.пр	Рылло		

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8 1964г.
1:5
Арх.№: 47468

Выпуск I	Закладные детали	ИИ-04-4	Лист №: 26


ПЛАН
СЕЧ. 3-3
по 1-1
по 2-2
Расчетная схема
qр = 2305 кг/м²
qн = 1950 кг/м²
l0 = 2,7 м
Схема испытаний
q контр. = 1400 кг/м²
q разр. = 2380 кг/м²
l0 = 2,7 м
МП-1
СП-1
К-8
С-15
ОС-5
П-2
ОС-14
С-16
С-18
МП-2
МП-3
МП-4
660
300
1380
430
1700
2760
2360
220
790
315
не менее 7см

Спецификация металла

№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг детали	Вес, кг всех деталей	Итого
1	ОС-5	1	1.71	1.71	
2	ОС-14	2	1.58	3.16	
3	С-15	1	0.59	0.59	
4	С-18	1	2.21	2.21	
5	С-16	2	0.09	0.18	
6	К-4	2	2.69	5.38	
7	К-8	2	0.14	0.28	
8	МП-2	2	3.44	6.88	
9	МП-3	2	3.96	7.92	
10	МП-4	2	1.28	2.56	
11	П-2	4	0.61	2.44	
12	СП-1	6	0.25	1.50	
13					34.81

Выборка металла

Сечение, мм	Ф10	Ф10	Ф10	Ф12	Ф10	Ф5	Ф4	Ф3	-100×8	2Ц4	М20	Н80×42	-100×12	[N14	Ф14
Длина м	5.34	1.72	3.92	4.45	2.30	14.14	44.10	8.36	0.4	-	-	0.17	0.35	0.30	2.96
Вес, кг	4.87	1.06	2.44	3.96	1.42	2.18	4.30	0.46	2.52	0.10	0.26	0.68	3.30	3.68	3.58
Класс стали по ГОСТ	A-IV 5781-61	A-II 5781-61	A-I ВКст3 5781-61	A-I 5781-61		B-I 6727-53			Ст.3 380-60	6959-54	5915-62	Ст.3 7798-62	Ст.3 380-60	Ст.3 8240-56	A-II 5781-61
Расчетное сопротивл. армат. Rа кг/см²	5100	2700	2100	2100		3150			2100						2700

Характеристика изделия

Вес изделия	т	1.20
Объем бетона	м³	0.48
Расход металла	кг	34,81
Расход металла на 1м³ бетона	кг	72.70
Расход металла на 1м² изделия	кг	16.0
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

Примечания:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II, 1-62
2. Величина контролируемых предварит. напряжения стержней $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см² но не более $0.9 R_a^н = 5400$ кг/см²
3. Сеч. 4-4, 5-5, 6-6 см. лист № 23.
4. Арматуру см. лист № 24, 30, 13, 15
5. Закладные детали см. лист № 25, 26

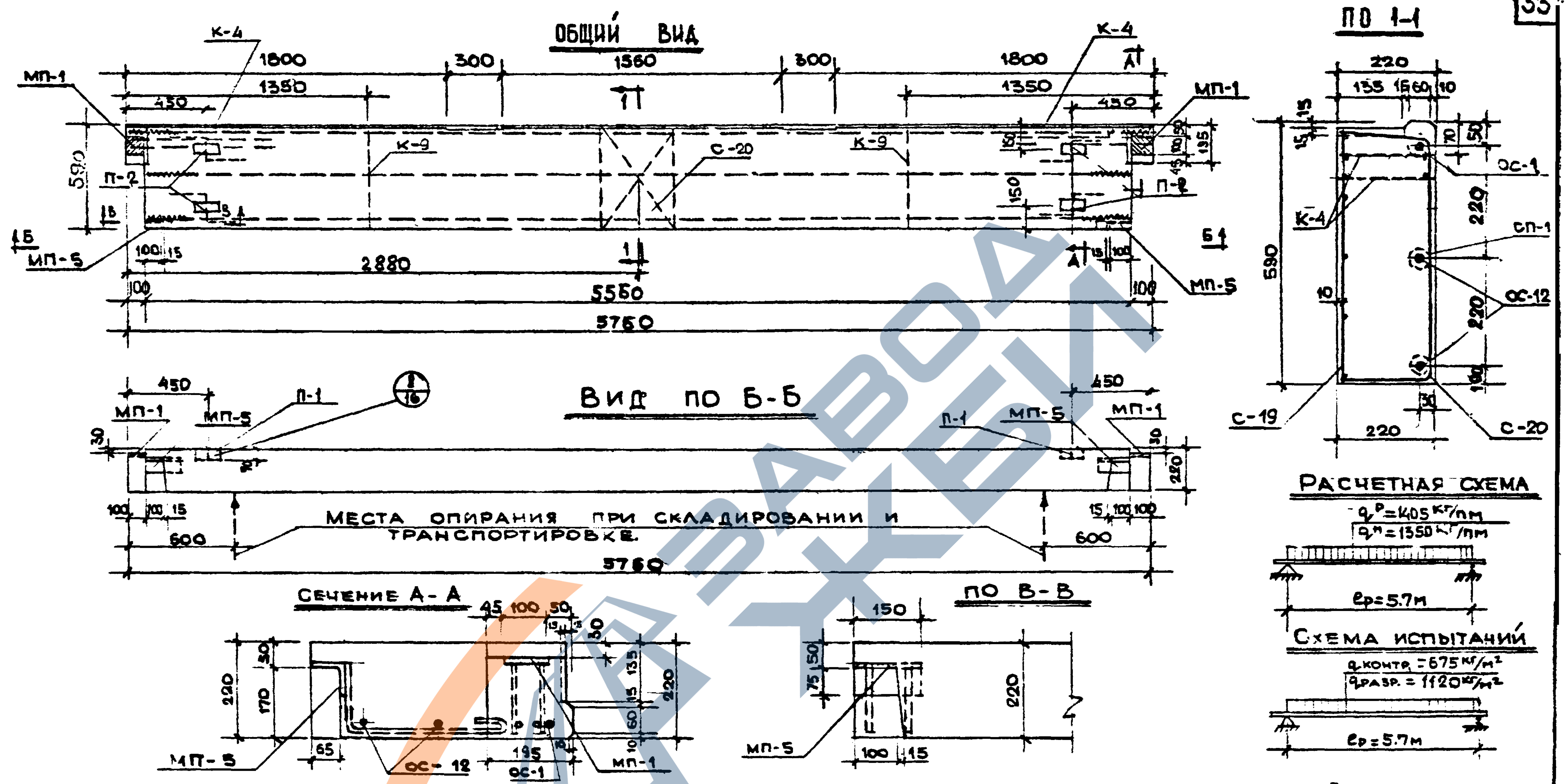
Выпуск I	ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПК 17-28-8	ИИ-04-4	Лист №: 27

НИО	Нач. НИО		Фрадкин
	Гл. инж. НИО		Гольденберг
Согласовано	Кобелева		
	Бурмистров		
	Козина		
Гр. инж	Львов		
Разработал	Смирнова		
Проверил	Сомов		
	Рылло		
Гл. инж. МИТЭП			
Нач. отд.			
Гл. инж. отд.			
Гл. инж. пр.			

МИТЭП
Конструкторский отдел
21.8 1964г
М-б 1:25 1:10
Арх №: 47469

Ф-2

карт. 2878/4-I


ОБЩИЙ ВИД
К-4
МП-1
1800
300
1560
1350
450
590
П-2
К-9
С-20
15
1Б
МП-5
100
2880
5550
5760
1-1
А
Б
ВИД ПО Б-Б
П-1
1/16
30
220
600
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ.
СЕЧЕНИЕ А-А
45 100 50
170
65
ОС-12
195
ОС-1
МП-1
135
60
ПО В-В
150
75
ПО 1-1
220
135 15 60 10
ОС-1
СП-1
ОС-12
С-19
С-20
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА
$q^p=1405$ кг/пм
$q^н=1350$ кг/пм
ℓр=5.7м
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ
$q_{контр}=675$ кг/м²
$q_{разр}=1120$ кг/м²
ℓр=5.7м

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг		
			детали	всех деталей	итого
1	С-19	1	5.76	5.76	
2	С-20	1	0.53	0.53	
3	К-9	2	0.12	0.24	
4	ОС-12	2	4.95	9.90	
5	К-4	2	2.69	5.36	
6	МП-5	2	2.60	5.20	
7	П-2	4	0.61	2.44	
8	СП-1	5	0.25	1.50	
9	ОС-1	1	6.98	6.98	37.93

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
Сечение, мм	⌀14	⌀12	⌀10	⌀10	⌀12	⌀10	⌀5	⌀4	⌀3	L75х9	-100х8
Длина, м	5.77	11.14	1.72	3.92	2.44	1.44	41.63	36.17	4.30	0.30	0.2
Вес, кг.	6.98	9.90	1.06	2.44	2.16	0.88	6.42	3.55	0.24	3.04	1.26
Класс стали по ГОСТ	А-IV 5781-61		А-II 5781-61	А-I ВСт.3 5781-61	А-I 5781-61		В-I 6727-53			Ст.3 8509-57	Ст.3 380-60
Расчетное сопротивл. армат. R_a кг/см²	5100		2700	2100	2100		3150			2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Вес изделия	т	1.82
Объем бетона	м³	0.729
Расход металла	кг	37.93
Расход металла на 1м³ бетона	кг	52.5
Расход металла на 1м² изделия	кг	11.20
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

Примечание:

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62.
2. Величина контролируемого предварительного напряжения стержней ОС $\sigma_0=3600$ кг/см², но не более $0{,}9R^н_a=5400$ кг/см²
3. Арматуру см. лист №4,13,19, 26,31
4. Заклад. детали см. лист №25

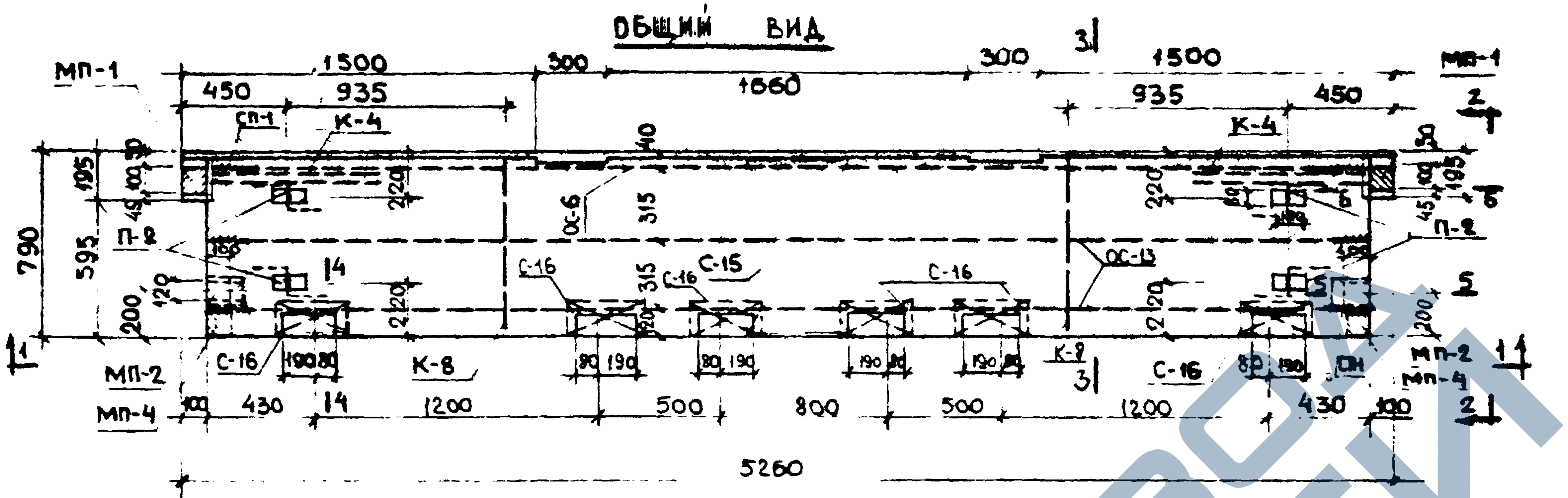
Выпуск I	ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПК8-58-6	ИИ-04-4	Лист № 28

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
21.3 1961 г
М-Б 1:25; 1:10
ГЛ. ИНЖ. МИТЭП
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛ. ИНЖ. ОТДЕЛА
ГЛ. ИНЖ. ПР.
ЛЬВОВ
СМИРНОВА
СОМОВ
РЫЛЛО
РУК. ГР.
СТ. ИНЖ.
ПРОВЕРИЛ
СОГЛАСОВАНО
КОЗИНА
МОЩ
НАЧ. НИО
ГЛ. ИНЖ. НИО
ГРАДИН
ГОЛЬДЕНБЕРГ
АРХ. №
17470

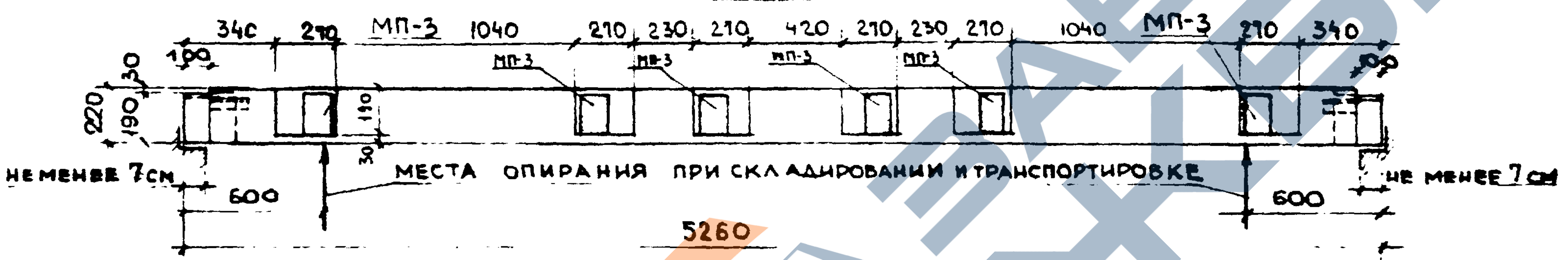
Ф-2

КАРТ. 2876/4-I

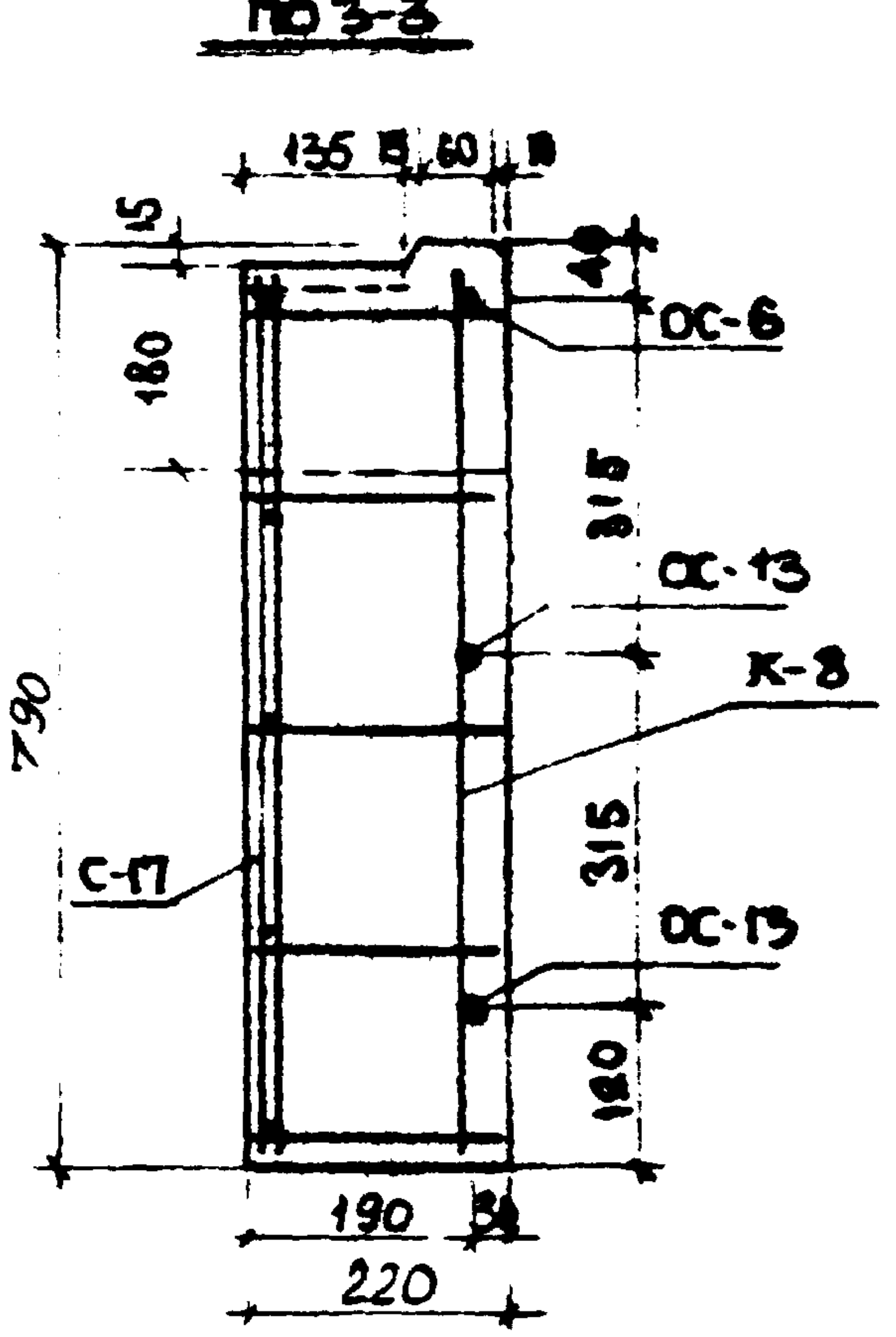
ОБЩИЙ ВИД


МП-1
1500
300
1660
300
1500
МП-1
450
935
935
450
СП-1
К-4
К-4
40
2
2
195
100
45
595
790
315
315
220
220
П-2
П-2
ОС-6
ОС-13
С-16
С-15
С-16
С-16
С-15
190
80
120
200
МП-2
МП-4
МП-2
МП-4
К-8
К-8
1
1
3
3
100
430
14
1200
500
800
500
1200
430
100
5260

ПО 1-1

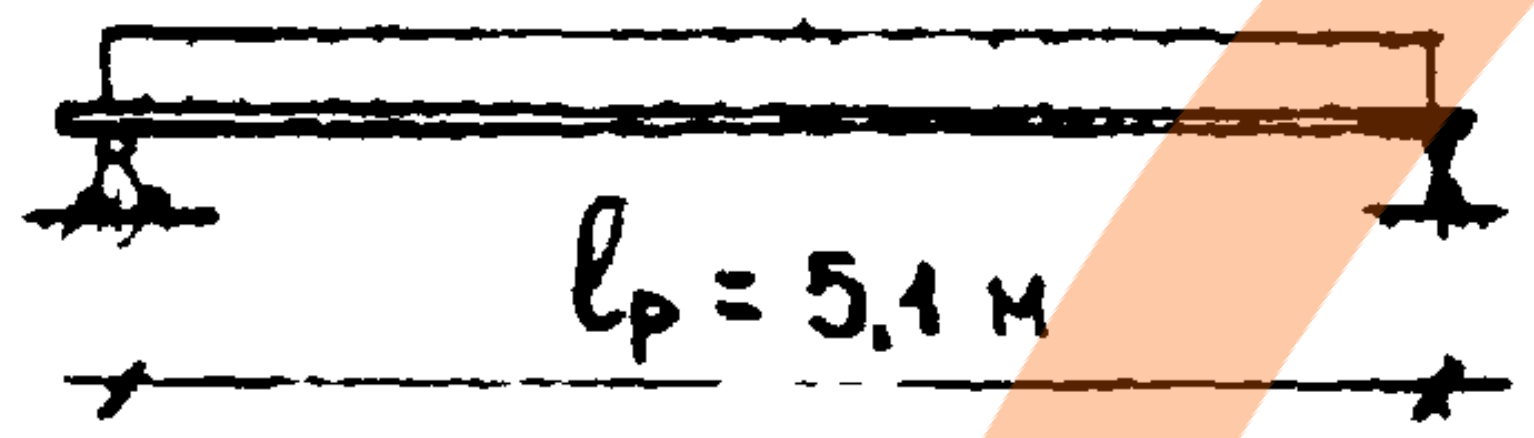

340
210
МП-3
1040
210
230
210
420
210
230
210
1040
МП-3
210
340
100
30
220
190
110
30
МП-3
МП-3
МП-3
МП-3
НЕ МЕНЕЕ 7 СМ
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
НЕ МЕНЕЕ 7 СМ
600
600
5260

ПО 3-3


135
15
60
10
15
40
ОС-6
180
315
ОС-13
К-8
790
315
ОС-13
С-17
180
190
30
220

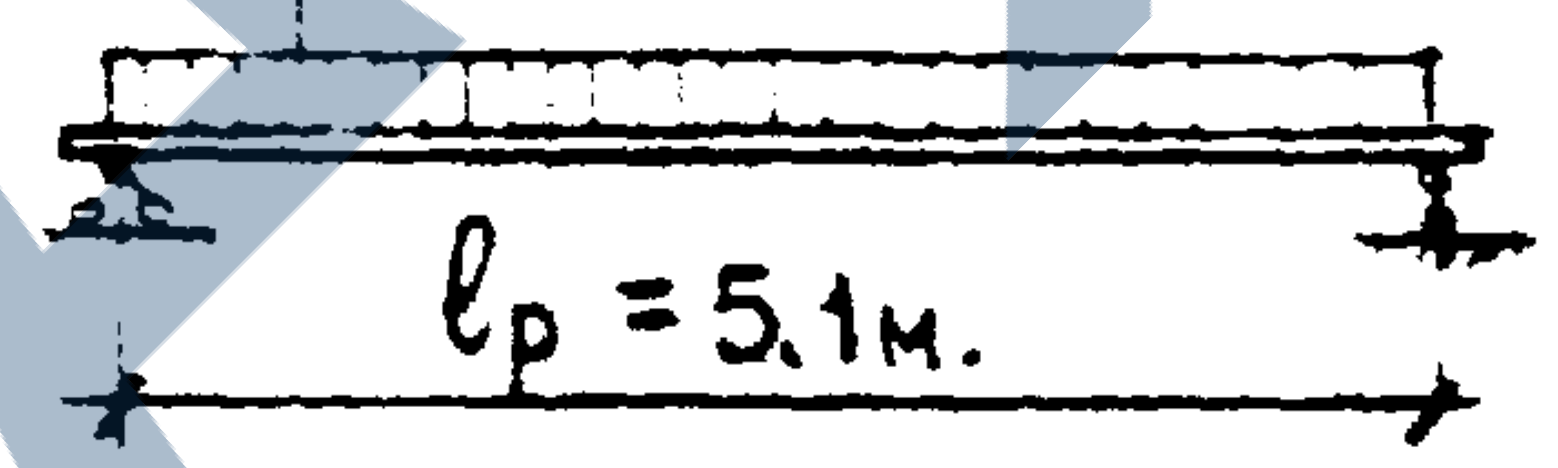
РАСЧЁТНАЯ СХЕМА

$q_p = 1405$ кг/м²
$q_н = 1350$ кг/м²



$q_{контр} = 675$ кг/м²
$q_{разр} = 1120$ кг/м²

СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг детали	Вес, кг всех деталей	Итого
1	С-17	1	5,65	5,65	
2	С-15	1	0,59	0,59	
3	С-16	6	0,12	0,72	
4	К-4	2	2,69	5,38	
5	К-8	2	0,14	0,28	
6	ОС-6	1	4,67	4,67	
7	ОС-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	3,96	23,76	
11	МП-4	2	1,28	2,56	
12	П-2	4	0,61	2,44	66,67

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	⌀14	⌀12	⌀14	⌀10	⌀10	⌀12	⌀10	⌀10	⌀5	⌀4	⌀3	-100-8	100-12	С14	Болт	Гайка	Шайба
Длина м	10,12	5,26	8,88	1,72	0,86	4,43	1,44	0,64	38,15	36,13	18,60	0,4	1,05	0,30	0,50	1	1
Вес, кг	12,24	4,67	10,74	1,06	0,54	5,98	0,88	2,44	5,88	3,96	1,00	2,52	9,90	3,68	2,04	0,18	0,30
Класс стали по ГОСТ	А-IY 5781-61		А-II 5781-61		АI 5781-61	А-I 5781-61		А18-63	В-I 6727-53			Ст-3 380-60					
Расчетное сопротивл. арматур. R_a кг/см²	5100		2700		2700	2100		2100	3150			2100					

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Вес изделия	т	2,14
Объем бетона	м³	0,855
Расход металла	кг	66,67
Расход металла на 1 м³ бетона	кг	78,0
Расход металла на 1 м² изделия	кг	15,50
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-В.1-62
2. ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ $\sigma_0 \geq 3600$ кг/см², НО НЕ БОЛЕЕ $0{,}9R_a^н = 5400$ кг/см²
3. ВИДА ПО 2-2; РАЗРЕЗЫ 4-4, 5-5, 6-6 СМ. НА ЛИСТЕ 23. 3. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ № 4, 11, 13, 15, 24, 25, 26, 30
4. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ПОДЪЕМНОЙ ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТЕ № 16
5. РАЗБИВОЧНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ МП-3 ДАНЫ ПО ОСЯМ ГАЕК

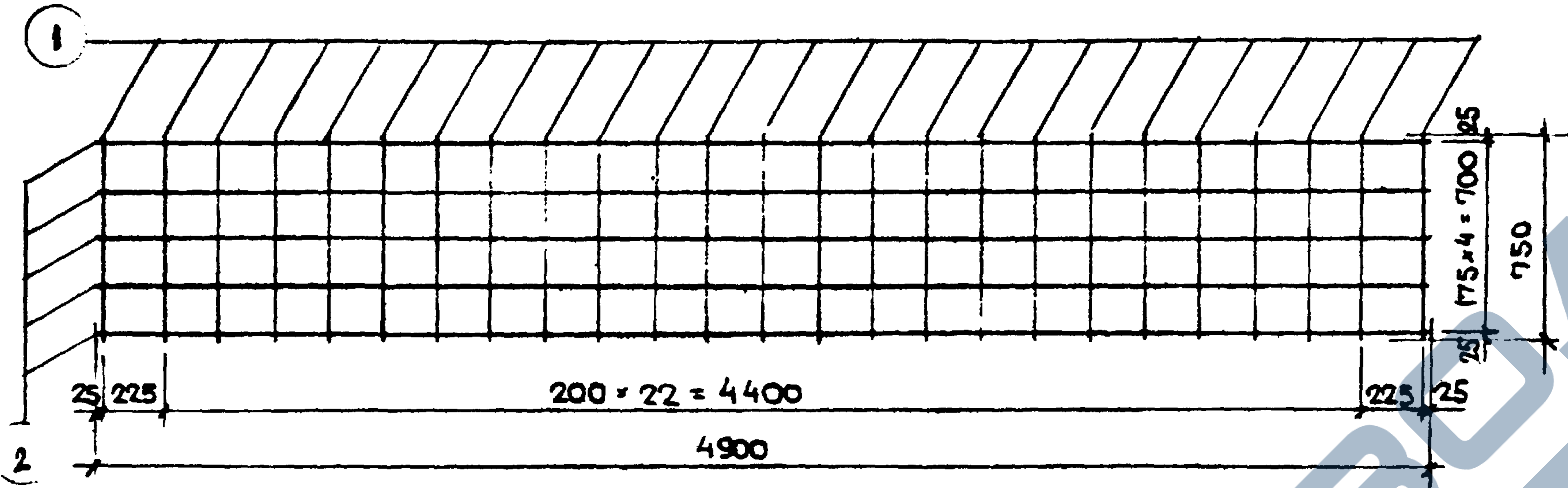
Выпуск I	ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПКВ-53-8	РИ-04-4	ЛИСТ №: 29

НИО		
НАЧ. НИО		ФРАДКИН
ГЛ. ИНЖ. НИО		ГОЛЬДЕНБЕРГ
СОГЛАСОВАНО		
		КОБЕЛЕВА
		МОЩЕНКО
		КОЗИНА
ГР. ИНЖЕНЕР		
РАЗРАБОТАЛА		
ПРОВЕРИЛА		
ГЛ. ИНЖ. МИТЭП		ЛЬВОВ
НАЧ. ОТДЕЛА		СМИРНОВА
ГЛ. ИНЖ. ОТД.		СОМОВ
ГЛ. ИНЖ. ПР.		РЫЛЛО

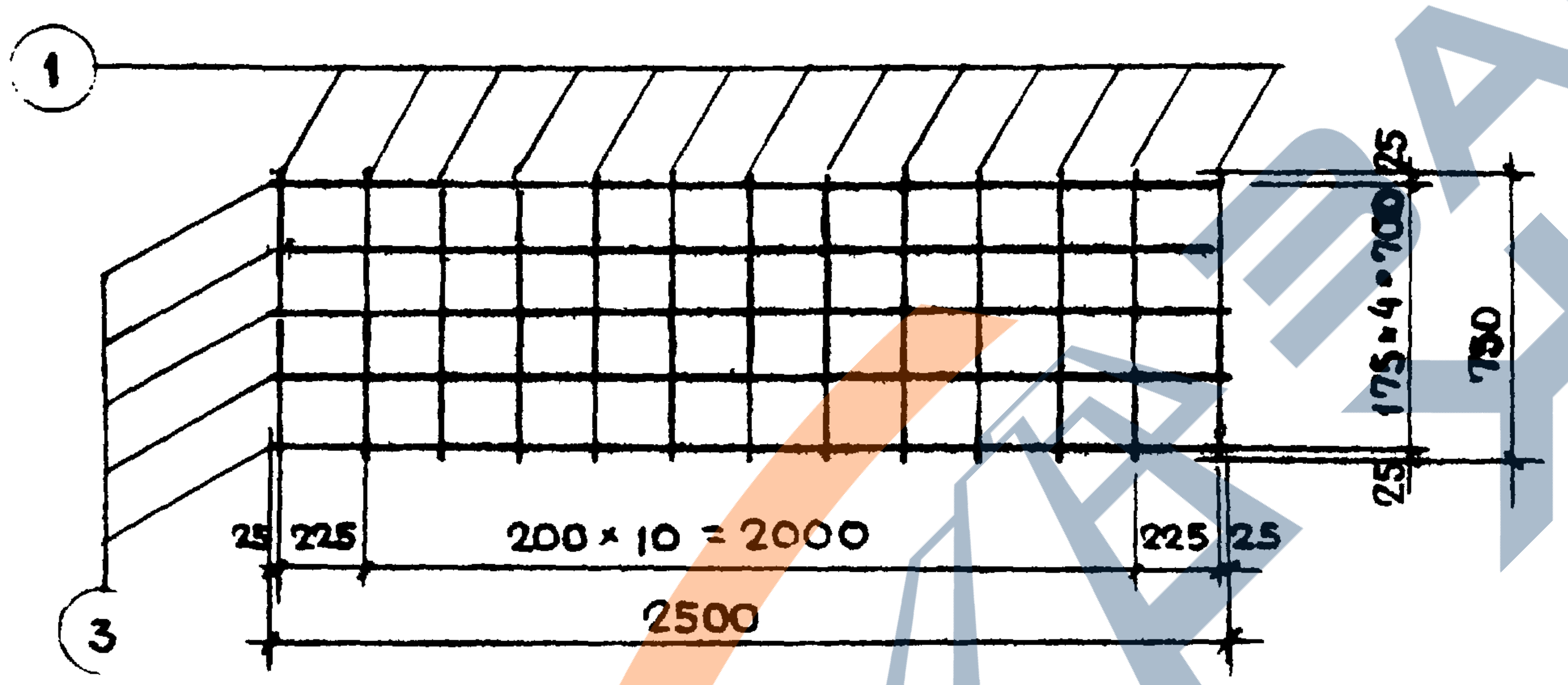
МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
24.8 1964 г
М-б 1:25; 1:10
АРХ. №: 7471

ИАРТ. 2578/14-I

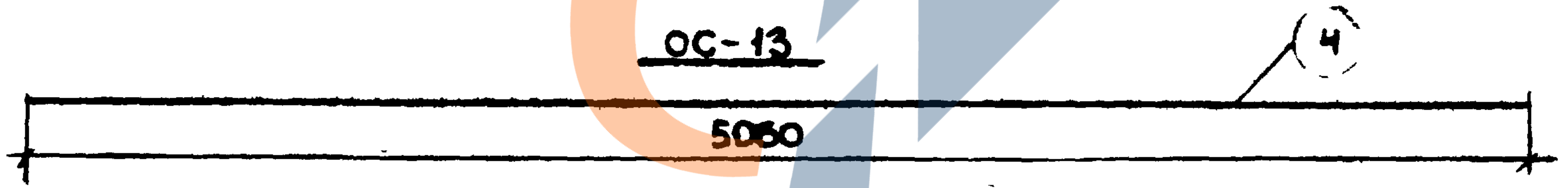
СЕТКА С-17


1
2
25
175×4=700
25
750
25 225
200×22=4400
225 25
4900

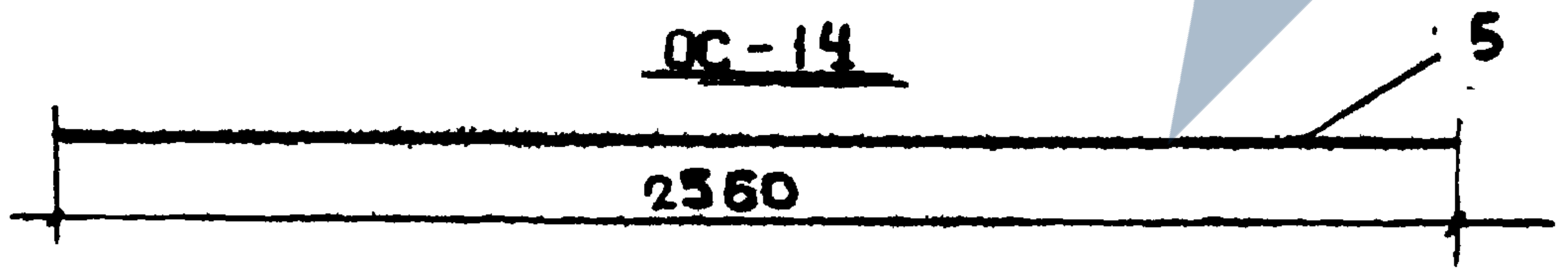
СЕТКА С-18


1
3
25
175×4=700
25
750
25 225
200×10=2000
225 25
2500

ОС-13



ОС-14



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	Марка детали	№ поз	Сечен. мм	Кол шт.	Длина позиции мм	Длина на дет м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-17	1	ϕ4В-I	25	750	18,8	1,87	5,65
		2	ϕ5В-I	5	4900	24.5	3,78	
2	С-18	1	ϕ4В-I	13	750	9.75	0,97	2,21
		3	ϕ4В-I	5	2500	12,5	1,24	
3	ОС-13	4	ϕ14А-IV	1	5060	5,06	6,12	6,12
4	ОС-14	5	ϕ10А-IV	1	2560	2.56	1,58	1,58

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление армат R_a кг/см²
ϕ4, ϕ5,	1,2,3	В-I 6727-53	3150
ϕ10, ϕ12, ϕ14	4,5,6,7	А-IV 5781-61	5100

ПРИМЕЧАНИЯ

1 СВАРКУ СЕТОК И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТУН-73-56/МСПМХП

2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

ГЛ. ИНЖ. МИТЭП		ЛЬВОВ	
НАЧ ОТДЕЛА		СМИРНОВА	
ГЛ. ИНЖ. ОТД		СОМОВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		РЫЛЛО	
ГР. ИНЖЕНЕР		ЮБЕЛЕВА	
РАЗРАБОТАЛ		МОЩЕНКО	
ПРОВЕРИЛ		КОЗИНА	

20.8 1964 г.
М 1:25

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

АРХ. №: 47472

Выпуск I

АРМАТУРА
ПК-17-28-8, ПК8-53-8

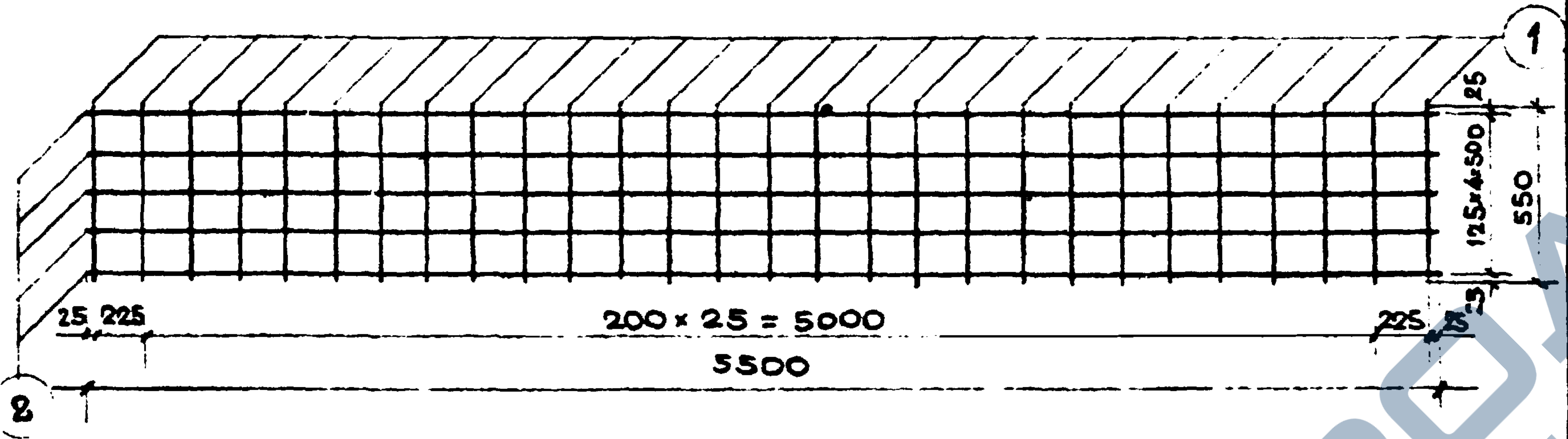
ИИ-04-4

ЛИСТ №: 30

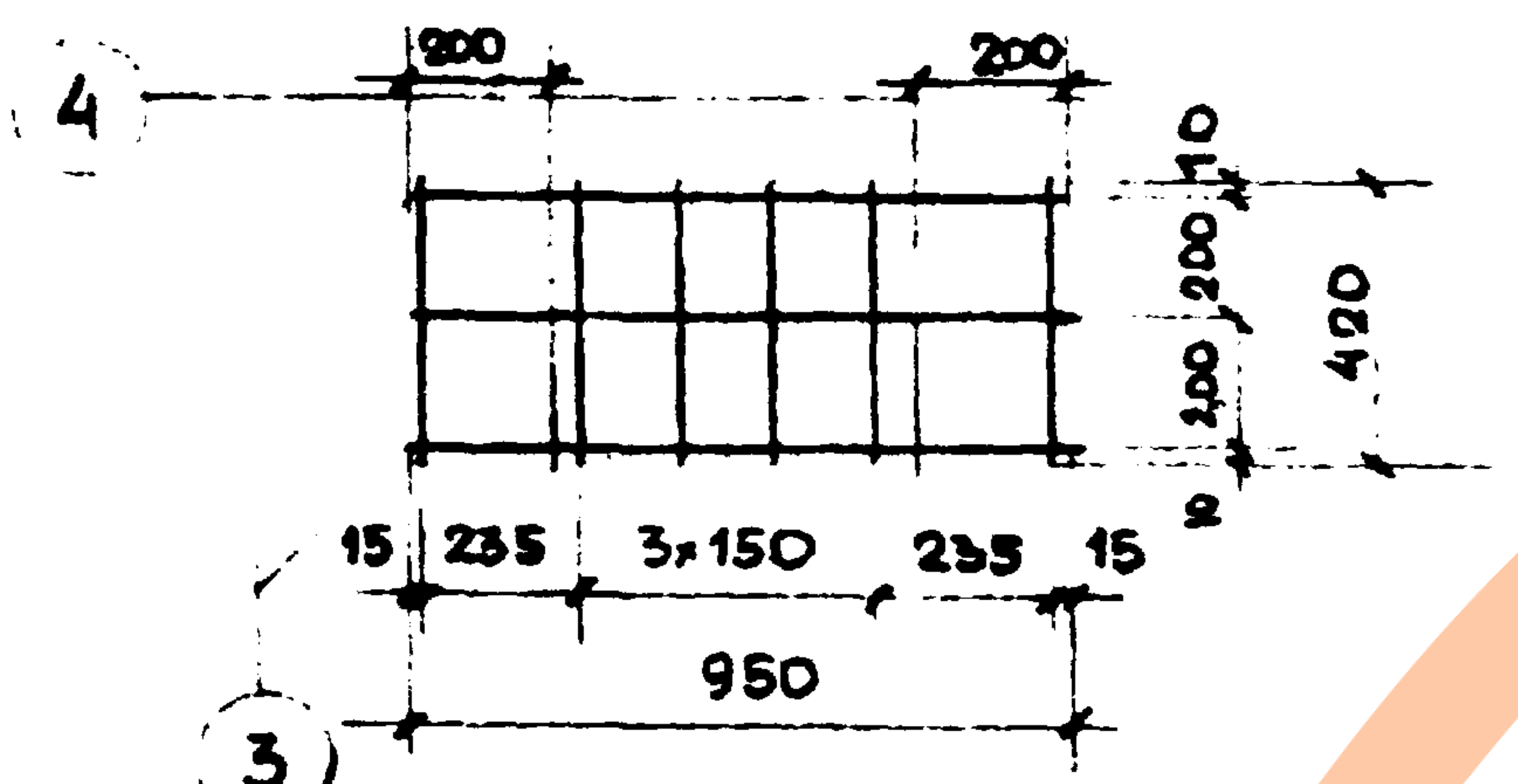
9-2

КАРТ. 2876/У-I

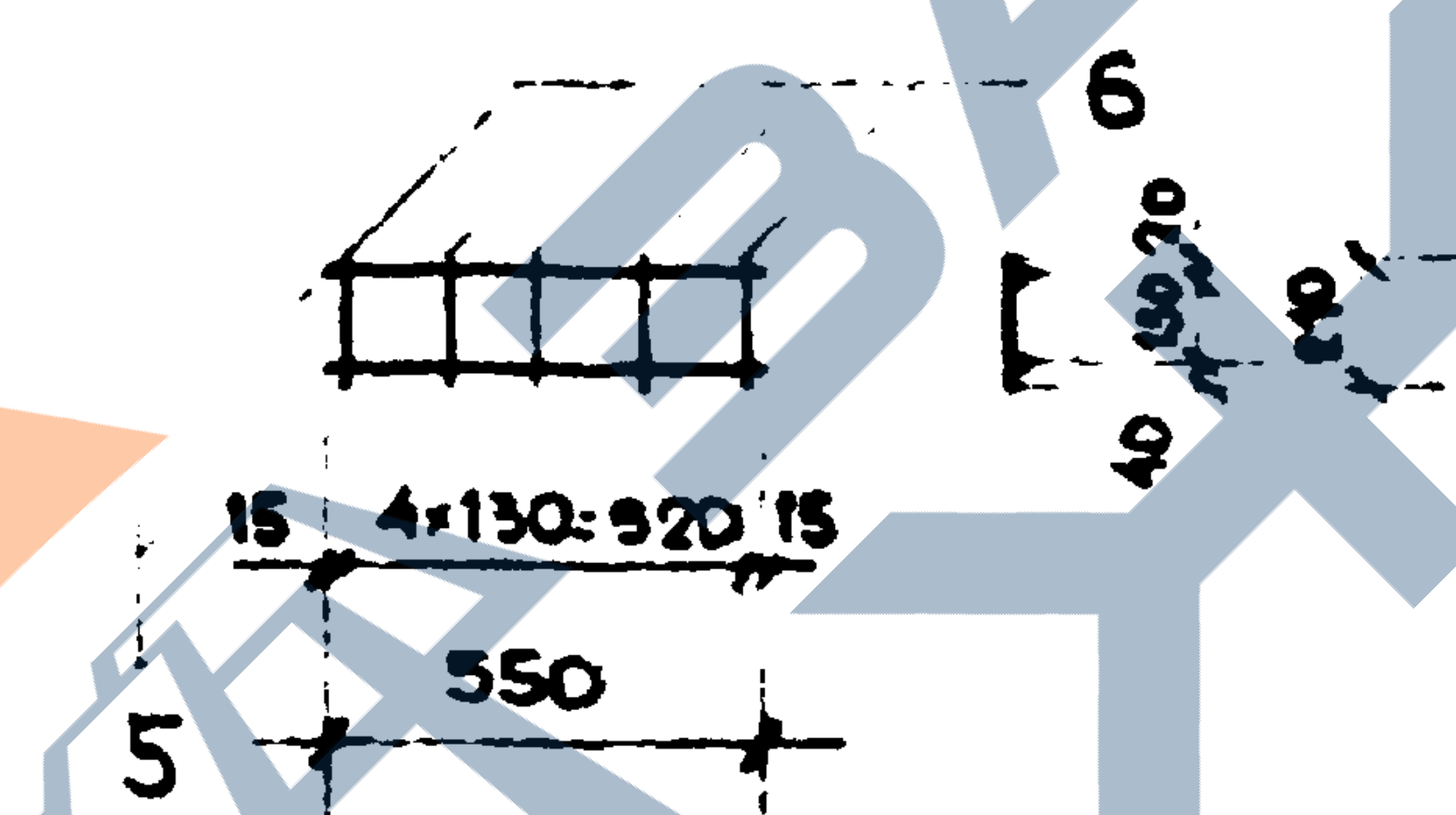
СЕТКА С-19

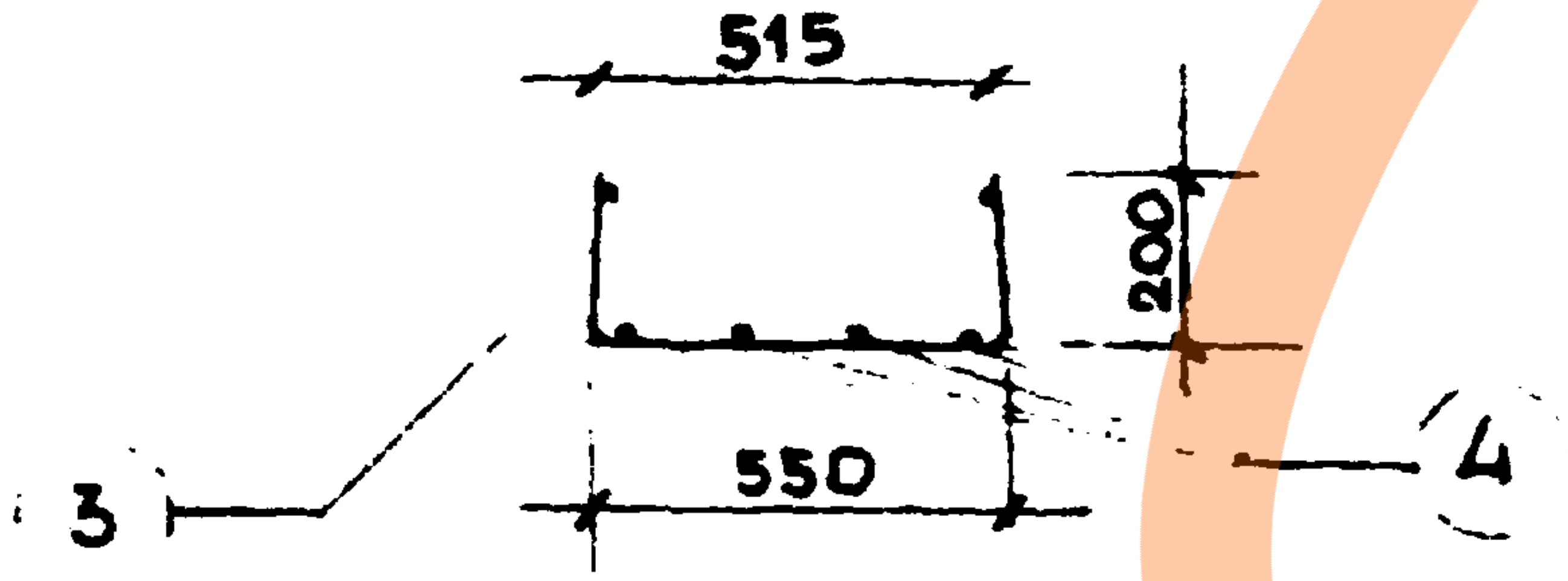

1
25
125×4=500
550
25
25 225
200 × 25 = 5000
225 25
5500
8

СЕТКА С-20

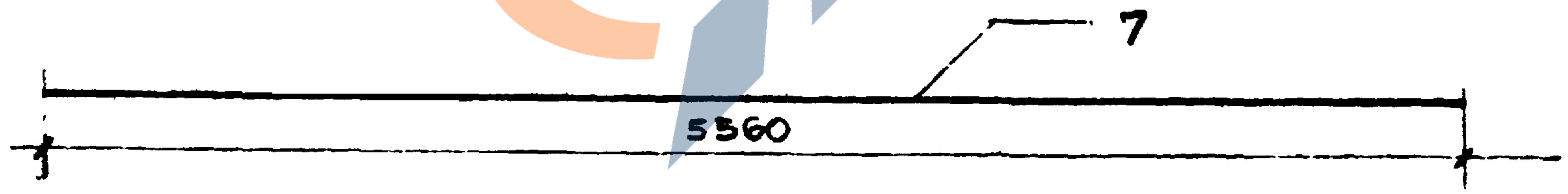

4
200
200
10
200
200
420
10
15
235
3×150
235
15
950
3

К-9


6
130
20
40
40
15
4×130=520
15
550
5


515
200
550
3
4

ОС-12



№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-19	1	ϕ4ВI	28	550	15.4	1.52	5.76
		2	ϕ5ВI	5	5500	27.5	4.24	
2	С-20	3	ϕ4ВI	3	950	2.85	0.28	0.53
		4	ϕ4ВI	6	420	2.52	0.25	
3	К-9	5	ϕ3ВI	2	550	1.11	0.06	0.12
		6	ϕ3ВI	5	210	1.05	0.06	
4	ОС-12	7	ϕ12АIV	1	5560	5.56	4.95	4.95

Спецификация металла на деталь

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	Расчетное сопротивление армат Rа кг/см²
ϕ5 В-I ϕ4 В-I ϕ3 В-I	2 1,3,4 5,6	В-I 6727-53	3150
ϕ12 А-IV	7	А-IV 5781-61	5100

ПРИМЕЧАНИЯ

1 Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56 /МСПМХП.

2 Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно

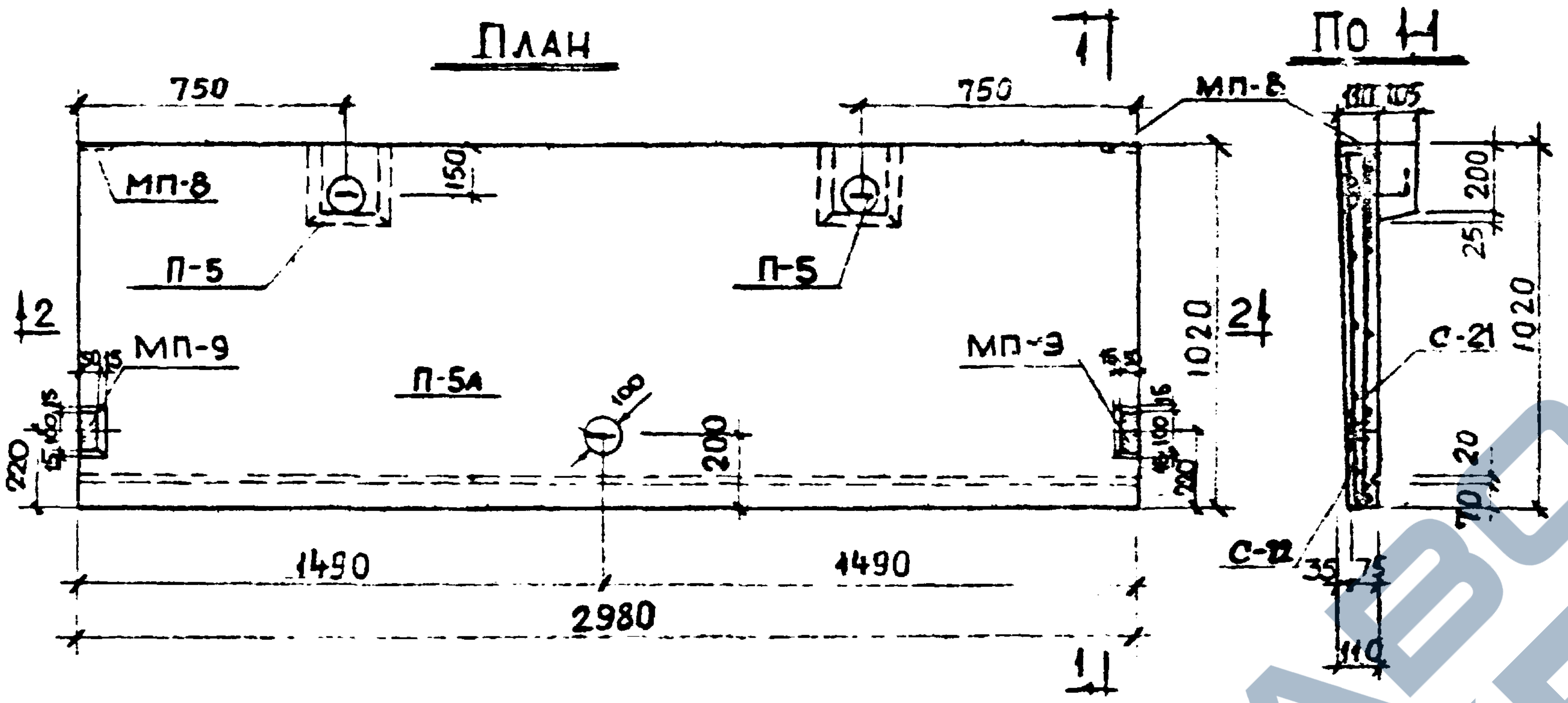
Гл. инж. МИТЭП		Львов	
Нач. отд.		Смирнова	
Гл. инж. отд.		Сомов	
Гл. инж. пр.		Рыллло	
Гр. инж.		Кобелева	
Разраб.		Козина	
Провер.		Чернопащен	

МИТЭП
Конструкторск. отдел
22.VIII 1964 г
1:25
Арх №: 17473
ф-2

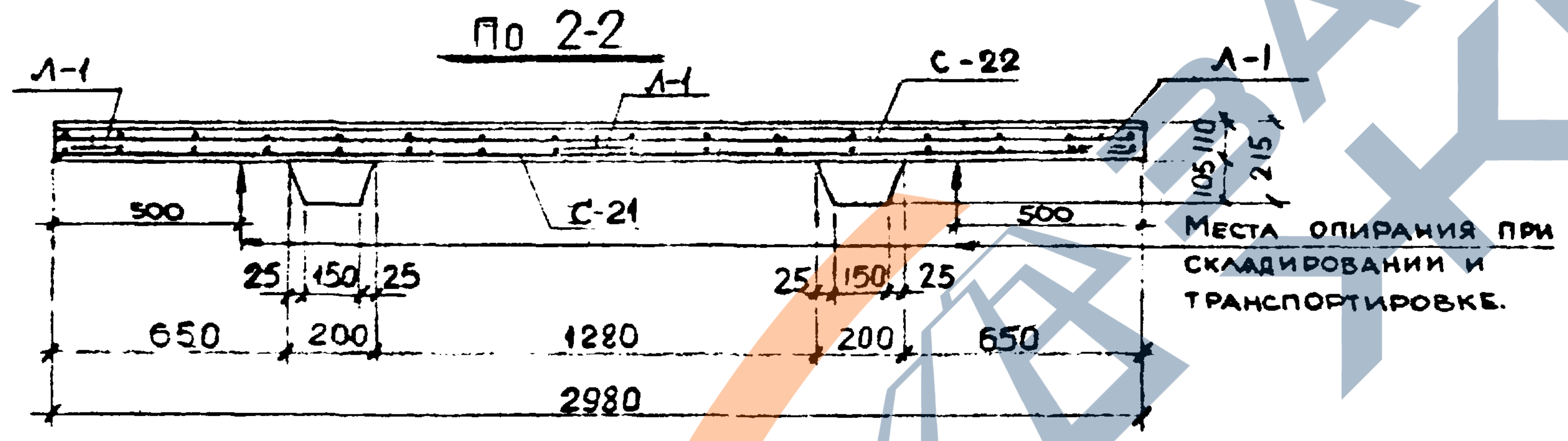
Выпуск I	АРМАТУРА ПК8-58-6	ИИ-04-4	Лист №: 31

КАРТ. 2876/У-I

ПЛАН


750
750
МП-8
МП-8
150
П-5
П-5
1
2
2
МП-9
МП-3
П-5А
100
200
220
1020
1490
1490
2980
1
1
По 1-1
200
25
1020
С-21
20
70
С-22
35
75
110

По 2-2


Л-1
Л-1
С-22
Л-1
С-21
500
500
25
150
25
25
150
25
650
200
1280
200
650
2980
105
110
215
Места опирания при складировании и транспортировке.

N п/п	Марка детали	Кол. шт.	Вес, кг детали	Вес, кг всех деталей	Вес, кг итого
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	

Спецификация металла

Выборка металла				
Сечение, мм	Ф4 В-I	Ф10 А-I	Ф10 А-II	-50×8
Длина, м	58,02	5.04	2,7	0,4
Вес, кг	6,76	3.09	1,66	1,24
Класс стали по ГОСТ	В-I 6727-53	А-I ВКСт. 3 5781-61	А-II 5781-61	Ст. 3 380-60
Расчетное сопротивл. арматуры R_a кг/см²	3150	2100	2700	2100

Характеристика изделия		
Вес изделия	т	0.69
Объем бетона	м³	0.275
Расход металла	кг	12,75
Расход металла на 1 м³ бетона	кг	46.40
Расход металла на 1 м² изделия	кг	—
Марка бетона	-	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

Примечания

1. Изделие разработано в соответствии со СНиП II-В.1-62.
2. К массовому изготовлению изделия приступить после проведения испытания и утверждения опытного образца.
3. Арматуру см. лист №33,34

Расчётная схема

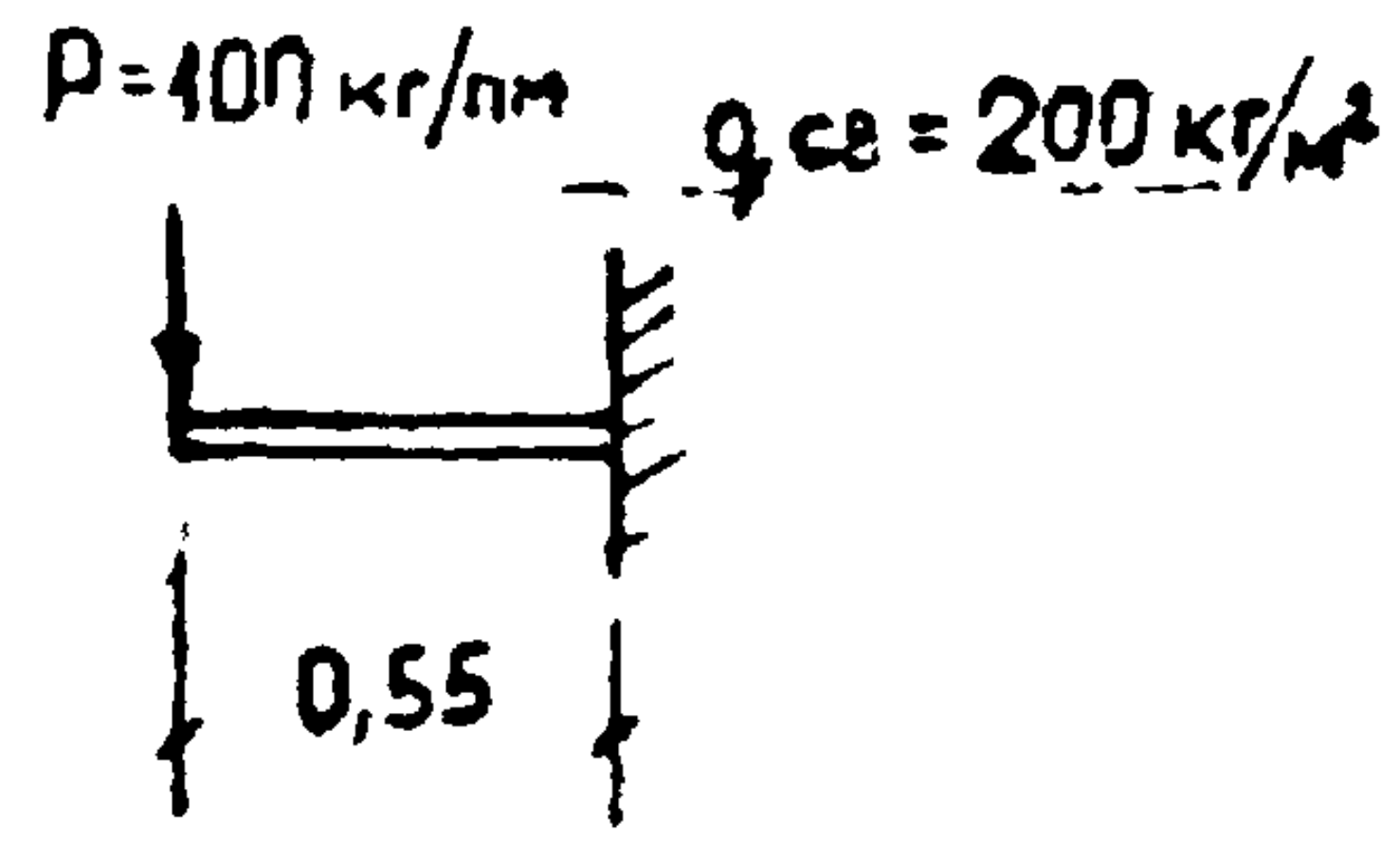
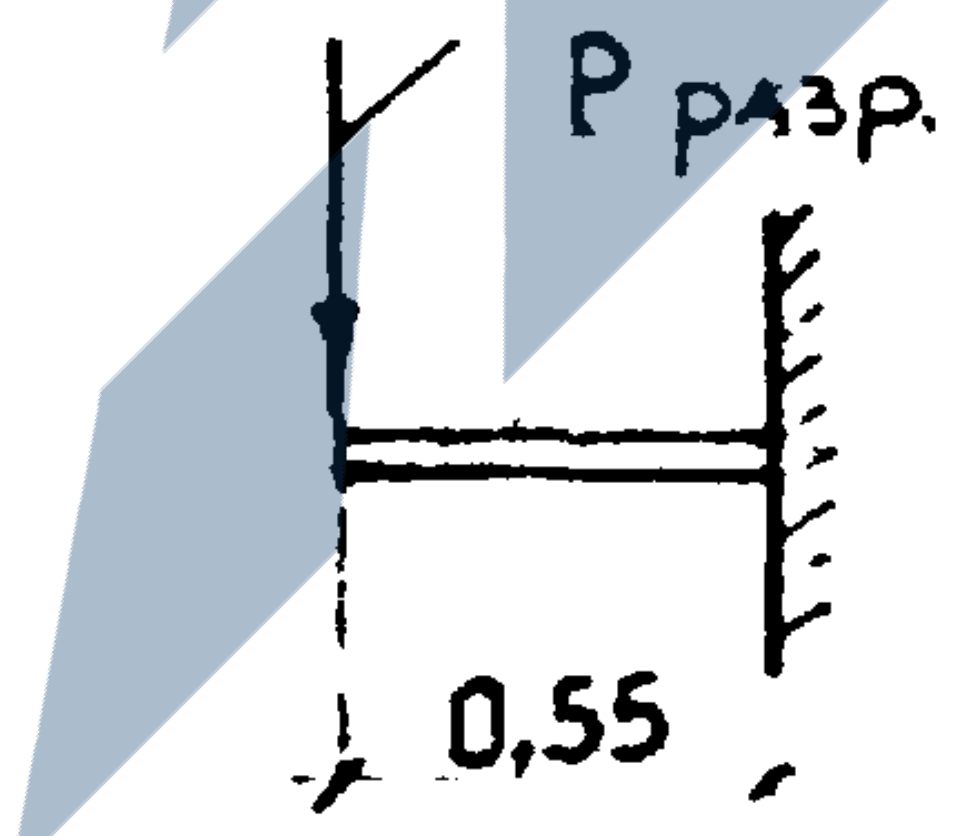

Р=100 кг/пм
q св = 200 кг/м²
0,55

Схема испытания

Р контр. = 100 кг/пм.
Р разр. = 140 кг/пм.



НИО
Фрадкин
Гольденберг
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Согласовано
Алферов
Лопырева
Козина
Гр. инжен.
Разработ.
Проверил
Львов
Смирнова
Самов
Рылло
Гл. инж. МИТЭП
Нач. отдела
Гл. инж. отд.
Гл. инж. пр.
20.VIII 1964г.
М 1:20
МИТЭП
Конструкторский отдел
Арх. №
47474

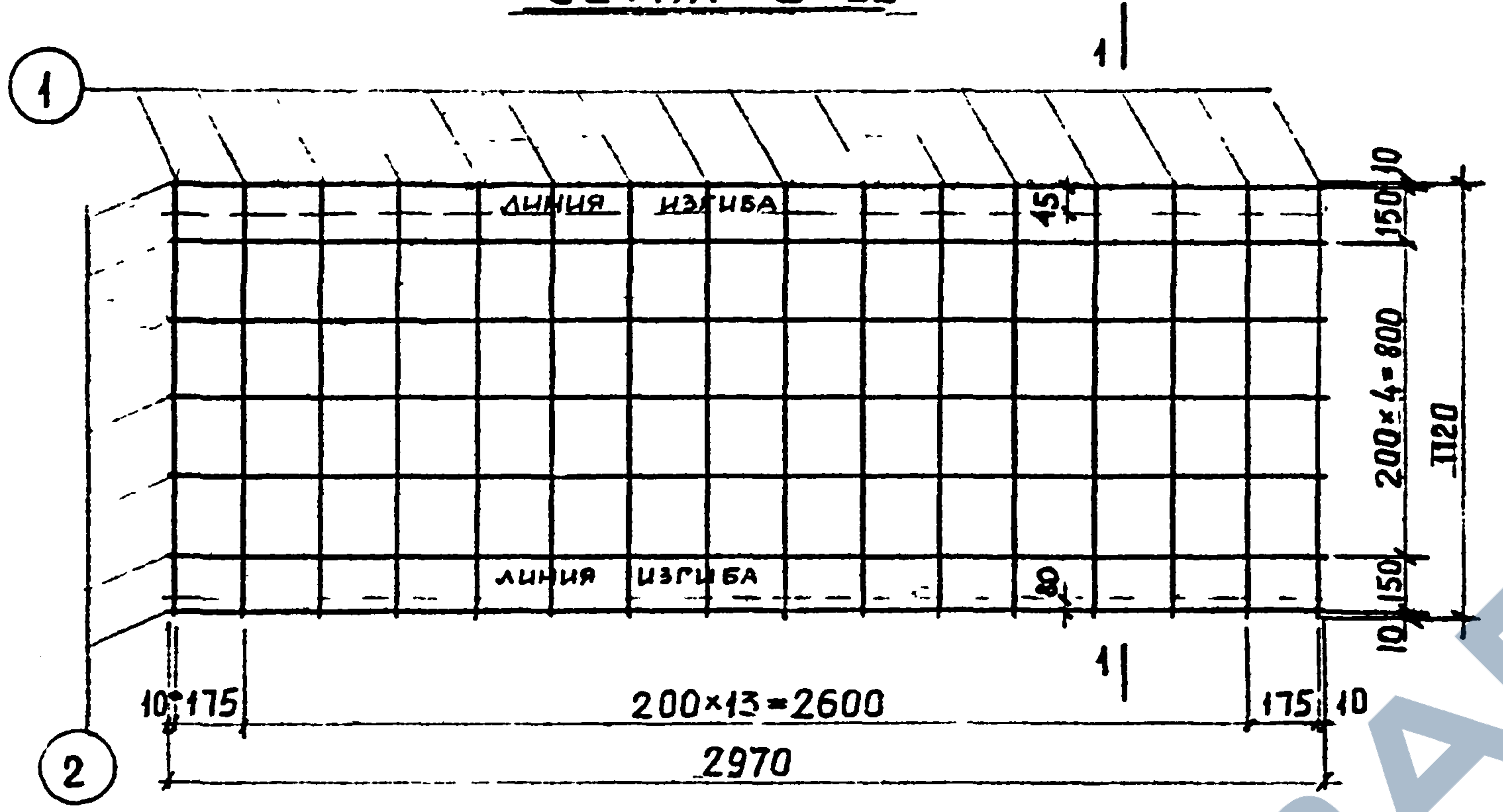
Выпуск I	Карнизная плита АК-30-11	РМ-237-14	Лист № 32

Ф-2

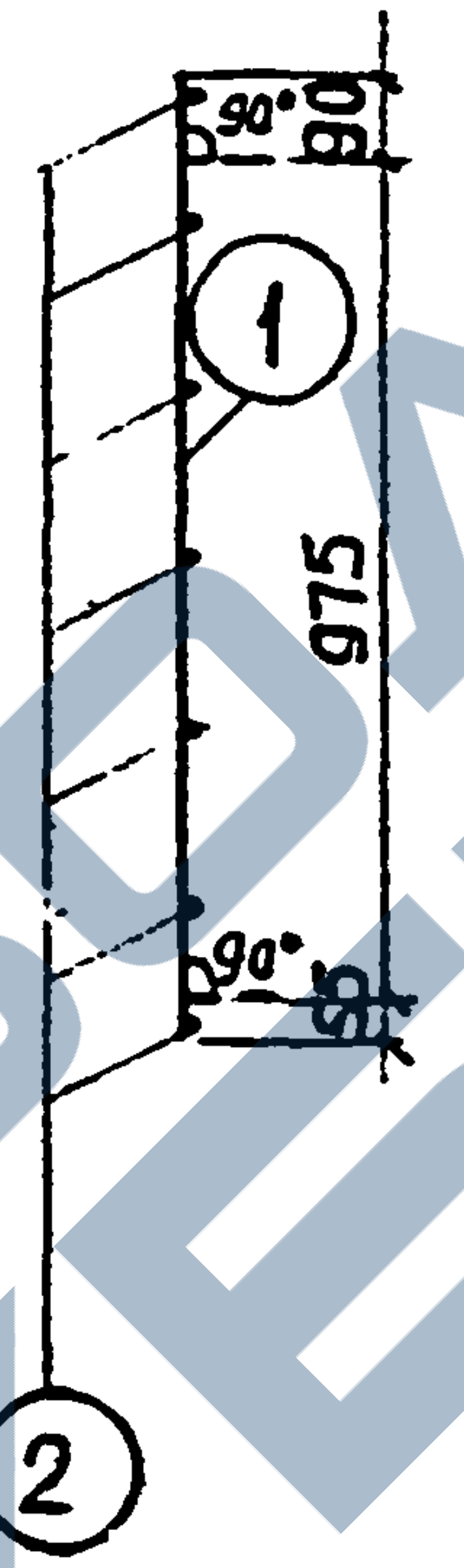
Карт. 2570/14-I

ЗАВОД ЖБИ

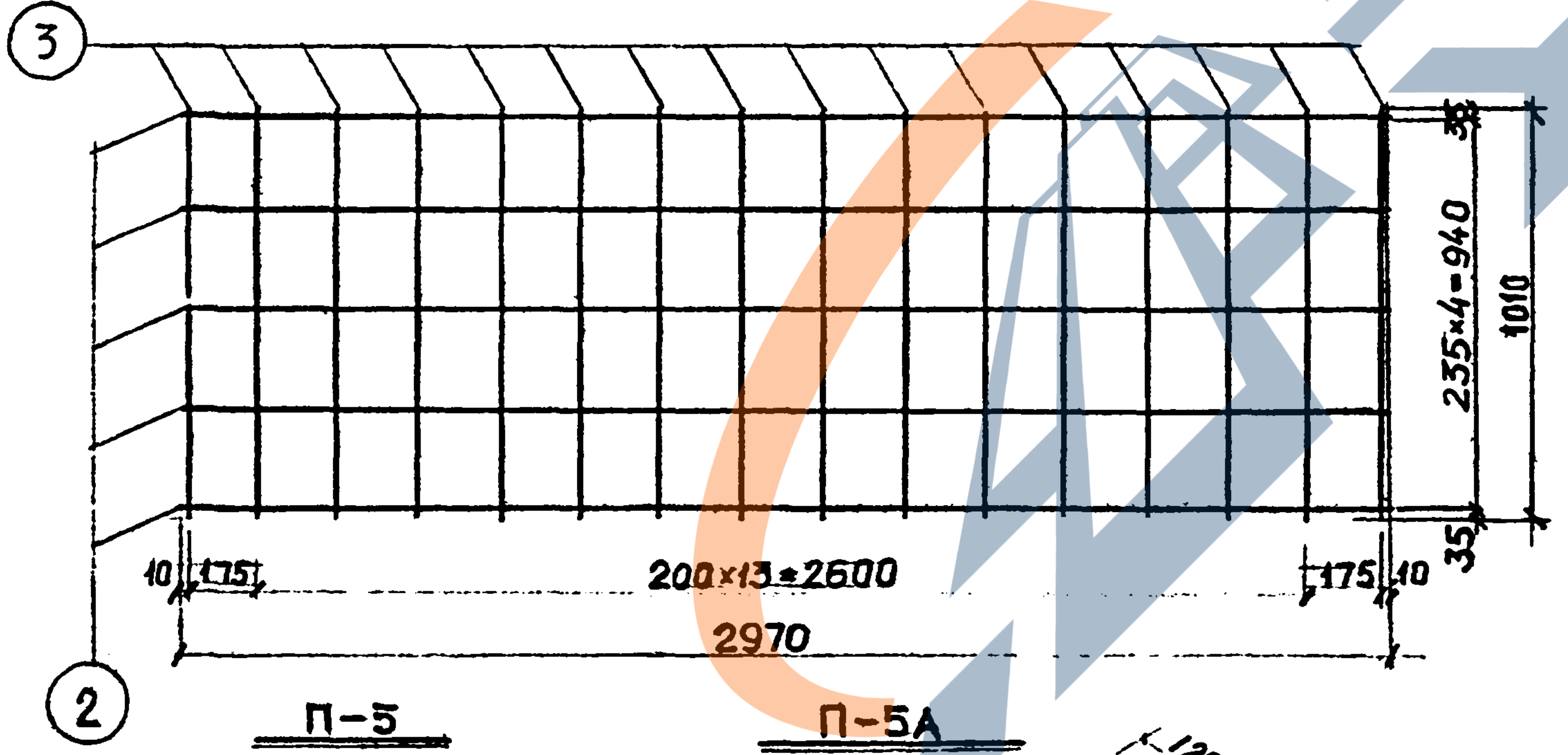
СЕТКА С-22


1
1
линия изгиба
45
150
10
200×4=800
1120
линия изгиба
80
150
10
1
10
175
200×13=2600
175
10
2970
2

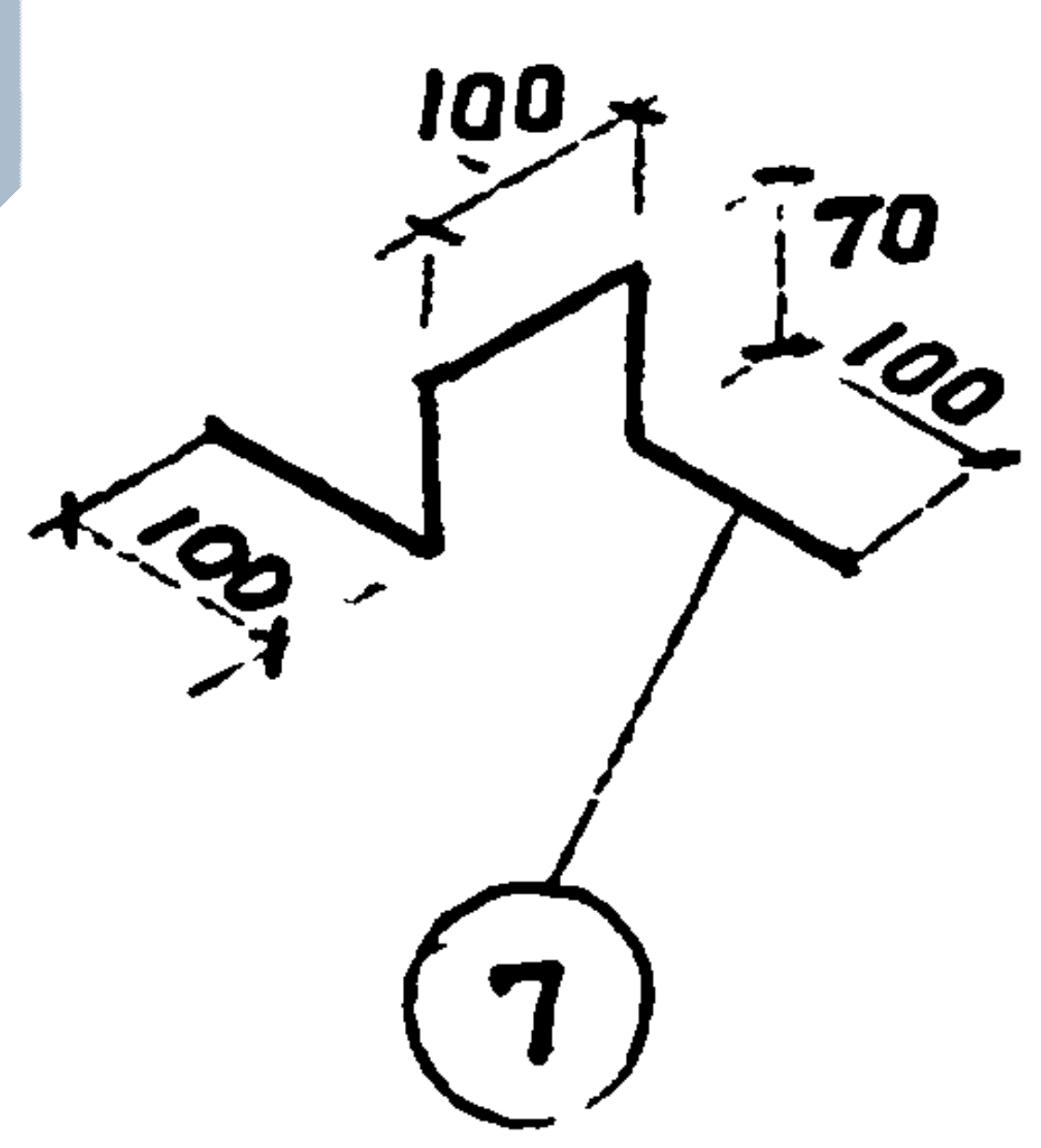
По 1-1


90°
90
1
975
90°
80
2

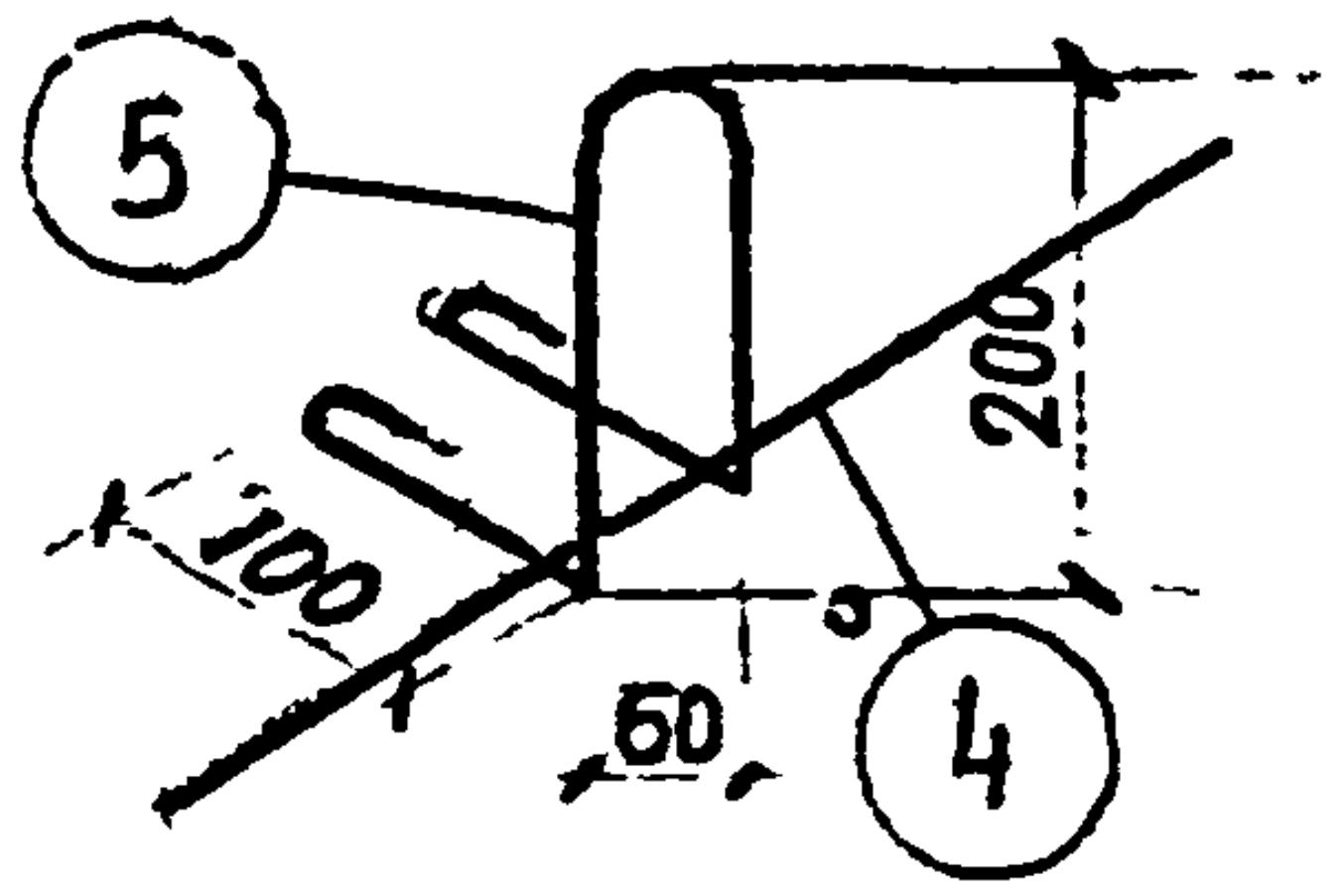
СЕТКА С-21


3
35
235×4=940
1010
35
10
175
200×13=2600
175
10
2970
2

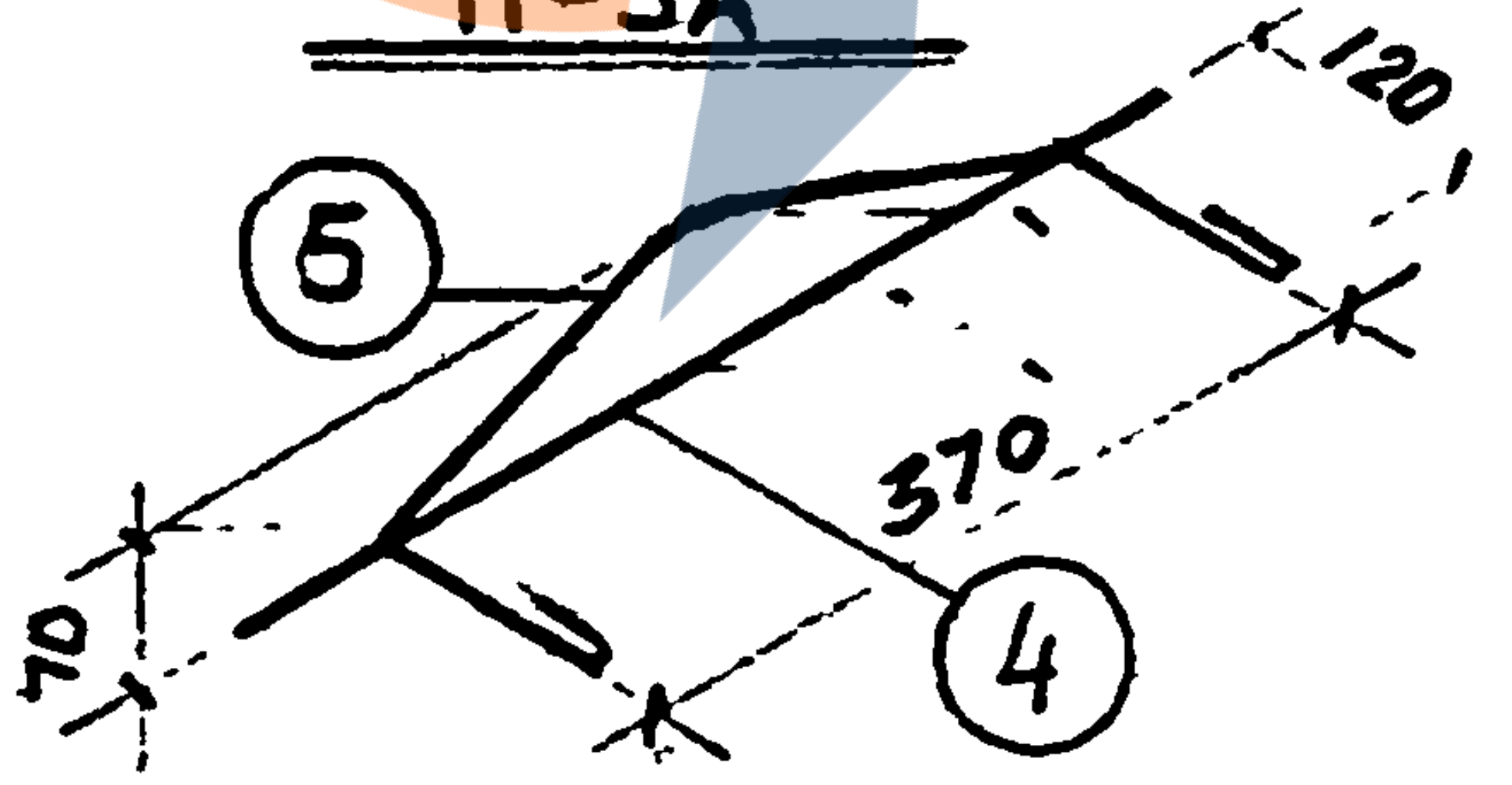
Л-1


100
70
100
100
7

П-5


5
100
200
50
4

П-5А


5
120
370
70
4

Спецификация металла на деталь

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес кг позиции	Вес кг детали
1	С-22	1	ф4В	16	1120	17,92	1,70	3,69
		2	ф4В-I	7	2970	20,09	1,99	
2	С-21	3	ф4В-I	16	1010	16,16	1,60	3,07
		2	ф4В-I	5	2970	14,85	1,47	
3	П-5	4	ф10А-I	1	500	0,5	0,30	0,78
		5	ф10А-I	1	780	0,78	0,48	
4	П-5А	5	ф10А-I	1	780	0,78	0,48	0,78
		4	ф10А-I	1	500	0,5	0,30	
5	Л-1	7	ф10А-I	1	440	0,4	0,25	0,25

Выборка металла

Сечение мм	№№ позиций	Характеристика стали	[illegible] арматуры R кг/см²
ф4 В-I	1,2,3	В-I ГОСТ 6727-53	3150
ф10 А-I	4,5,6,7	А-I ГОСТ 5781-61	2100

Примечания:

1. Сварку сеток и каркасов производить в соответствии с ТУ-73-56/МСПМХП.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение - обязательно.

Гл. инж. НИИЗП		Алферов
Нач. отдела		Лопырева
Гл. инж. отд.		Козина
Гл. инж. пр.		
Львов		Гр. инжен.
Смирнова		Разраб.
Сомов		Проверил
Рылло		

МИТЭП
Конструкторский отдел

20.VIII 1964 г.
М 1:20 1:10

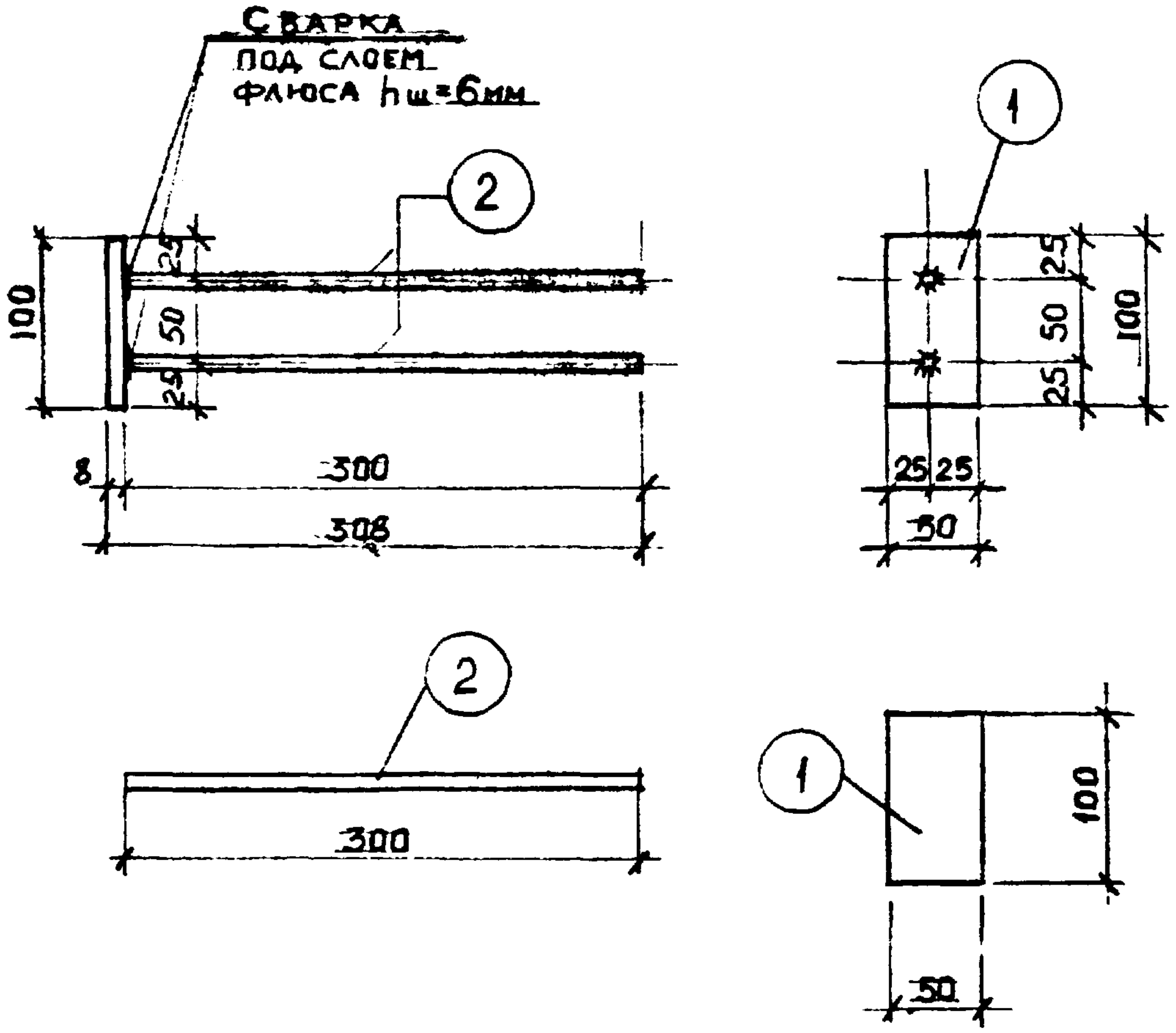
Арх. №
47475

ф-2

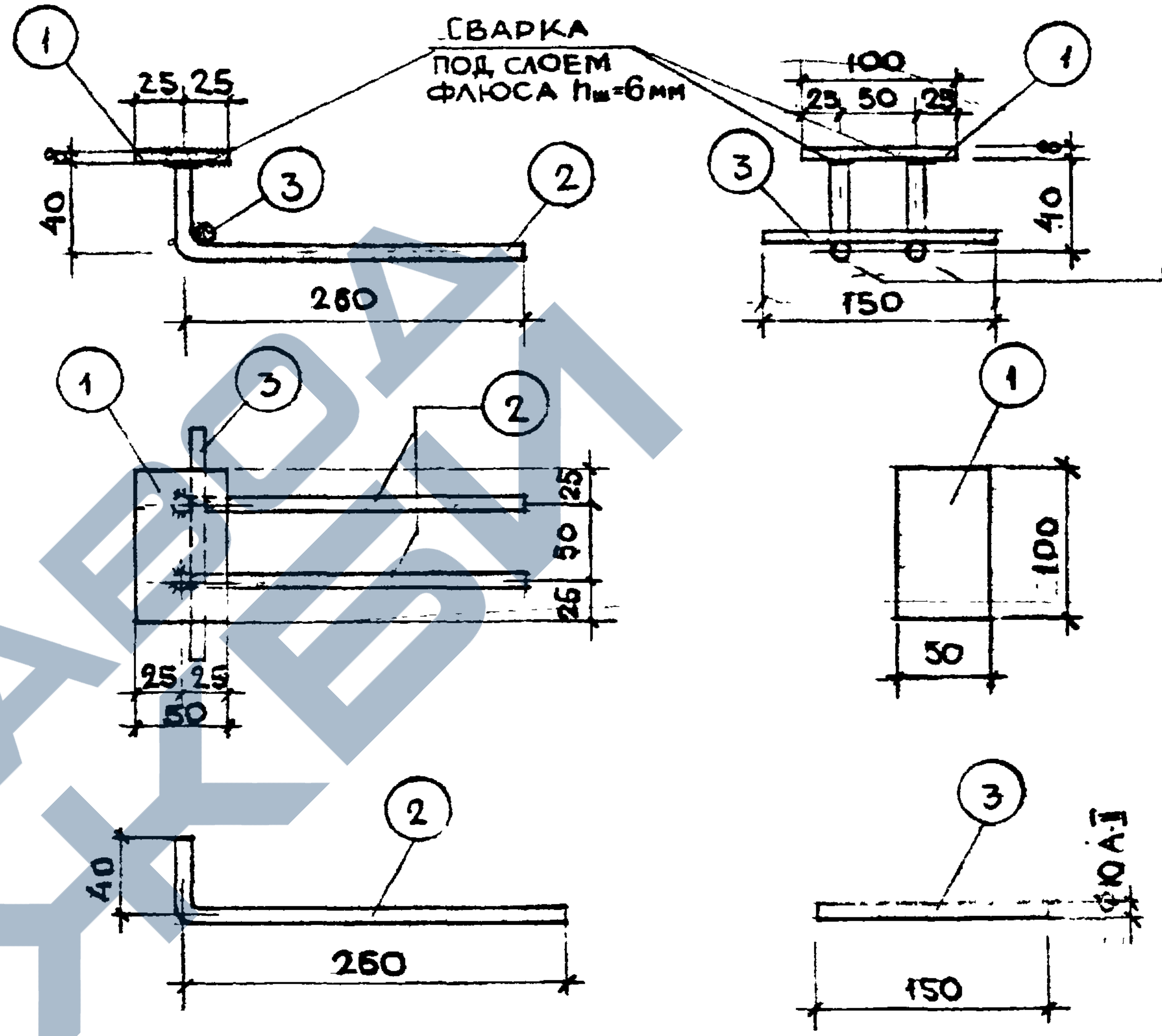
Выпуск I	Арматура плиты АК-30-11	ИИ-04-4	Лист № 33

карт 2878/1-I

МП-8


Сварка
под слоем
флюса hш=6мм
1
2
100
25
50
25
8
300
308
25 25
50
100
2
300
1
100
50

МП-9


1
Сварка
под слоем
флюса hш=6мм
25 25
100
25 50 25
1
8
40
3
2
3
40
260
150
2
1
3
2
25
50
25
25 25
50
1
100
50
2
40
260
3
ф10 А-I
150

Примечание:

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

Спецификация металла

№№ поз.	Сечение мм	Класс стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-50×8	G.3 380-60	2100	1	100	0.1	0,31	
2	ф 10	А-II 5781-61	2700	2	300	0,6	0,37	0,68

Примечание - см. в пояснительной записке.

Спецификация металла

№№ поз.	Сечение мм	Класс стали по ГОСТ	Расчетное сопротивление арматуры R_a кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-50×8	Ст. 3 380-60	2100	1	100	0,1	0,31	
2	ф 10	А-II 5781-61	2700	2	300	0,6	0,37	
3	ф 10	А-II 5781-61	2700	1	150	0,15	0,09	0,77

Выпуск I	Закладные детали	ИИ-04-4	Лист №: 34

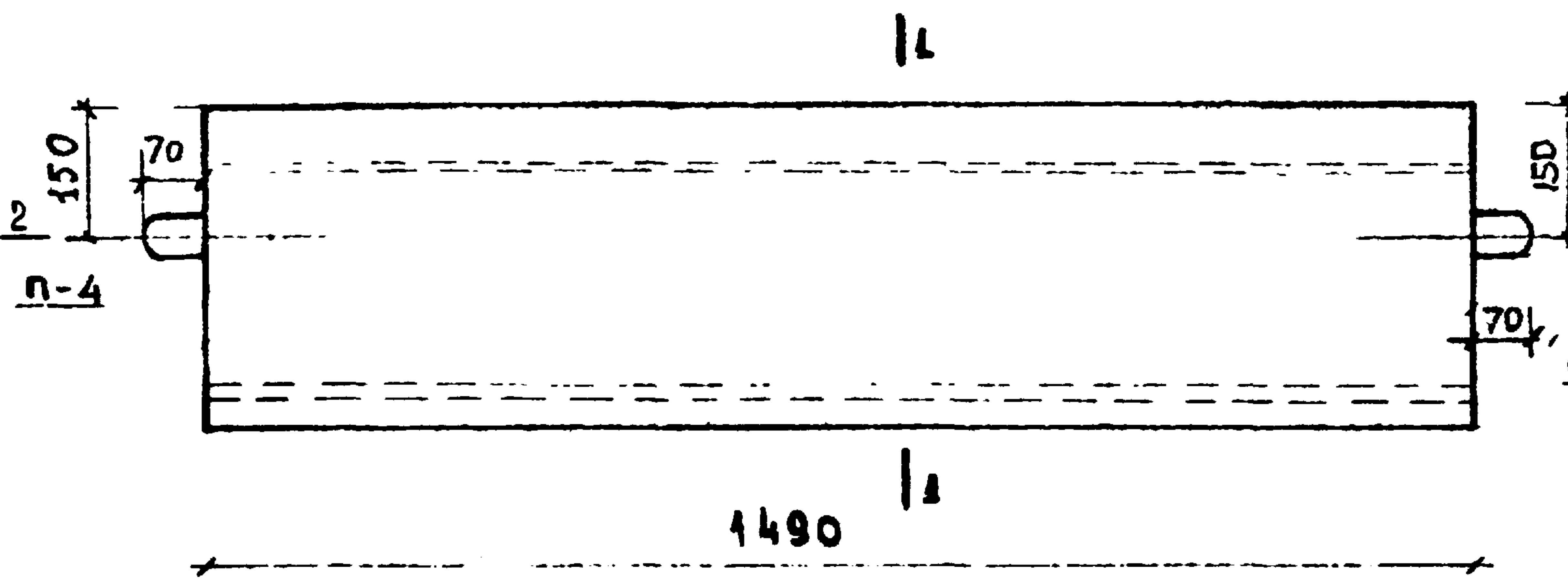
Гл. инж. МИТЭП		Львов	
Нач. отдела		Смирнова	
Гл. инж. отд.		Сомов	
Гл. инж. пр.		Рымло	
Гр. инжен.		Алферов	
Разработ.		Лопырева	
Проверил		Козина	

МИТЭП
Конструкторский отдел
20.VIII 1964г
М 1:5
Арх. №: 47476

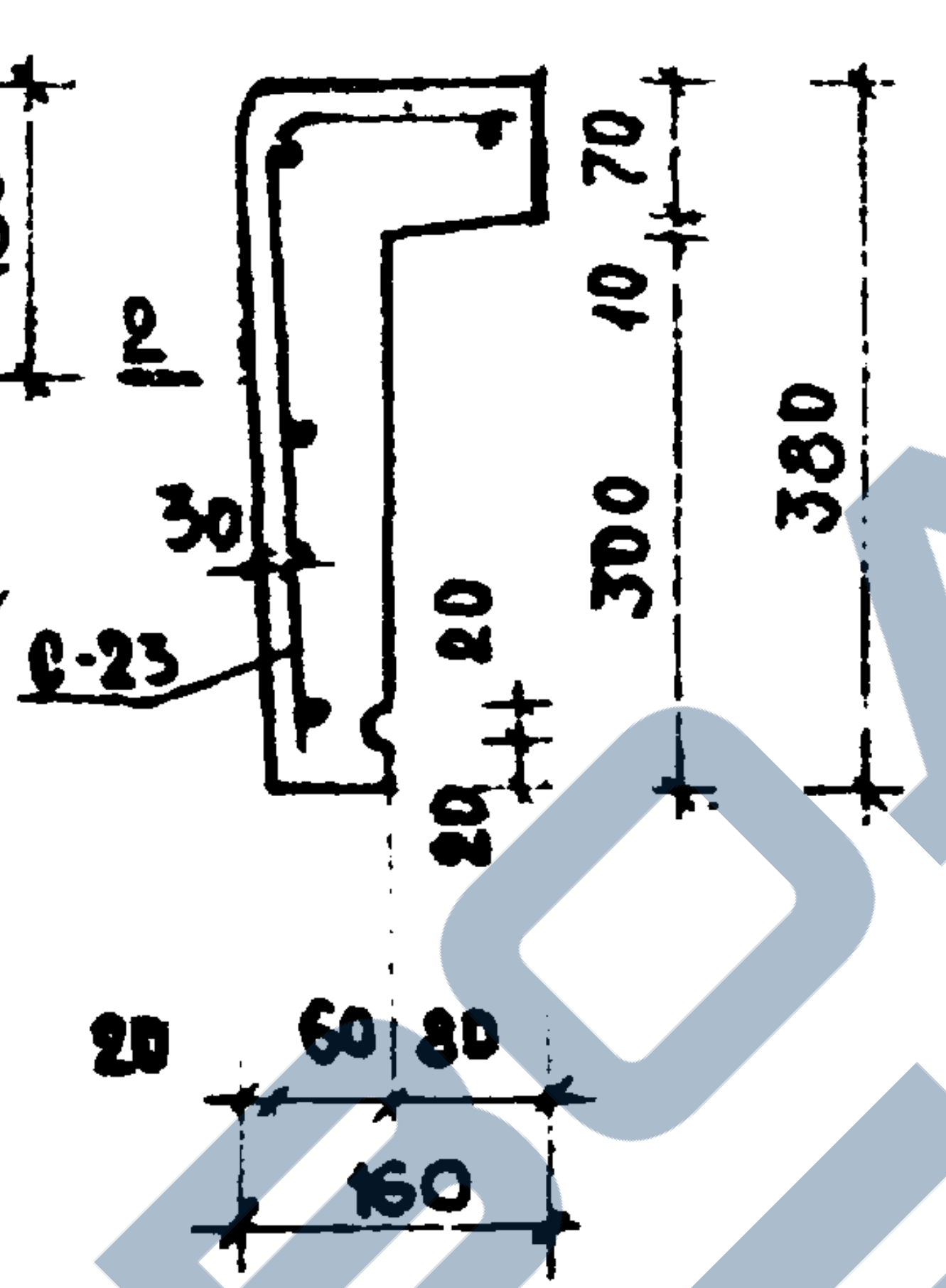
Ф-2

карт. 2876/4-I

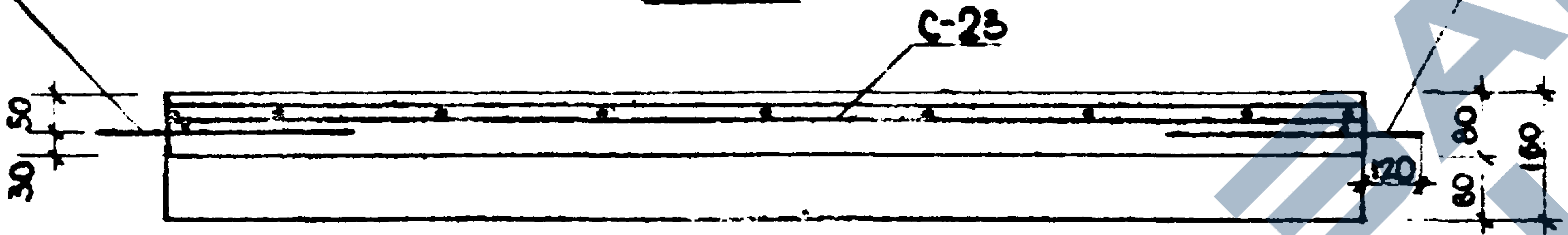
План


1
150
70
2
п-4
70
150
2
C-23
1
1490

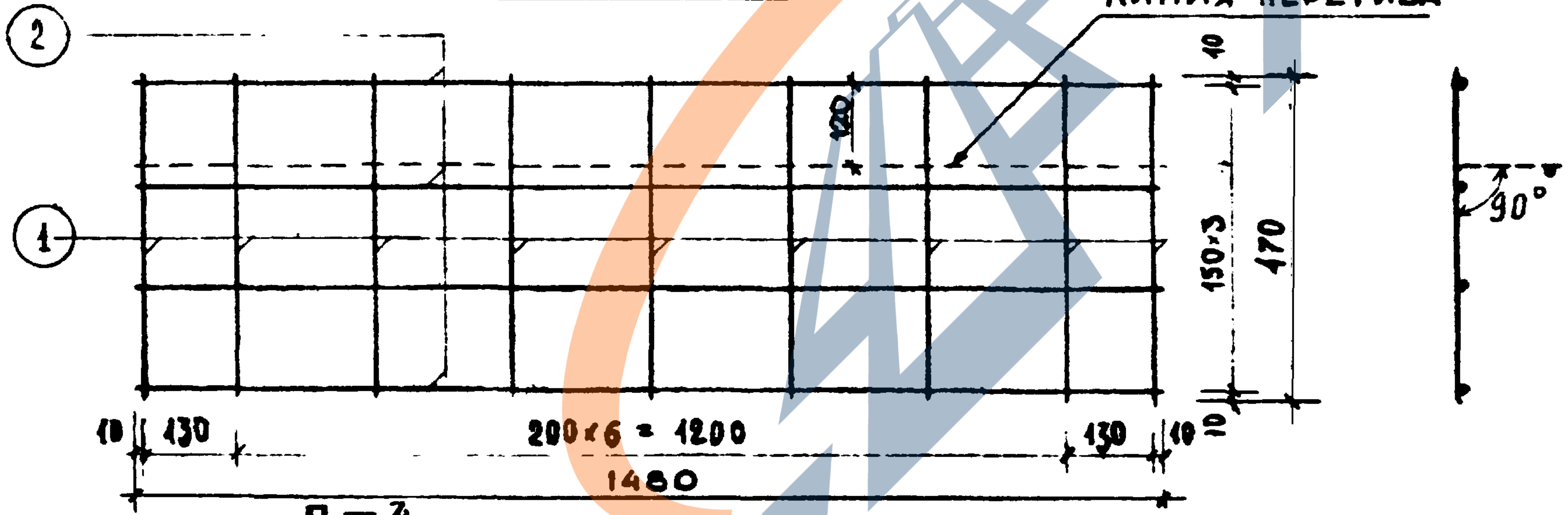
по 1-1


70
10
300
380
30
20
20
20
60
80
160

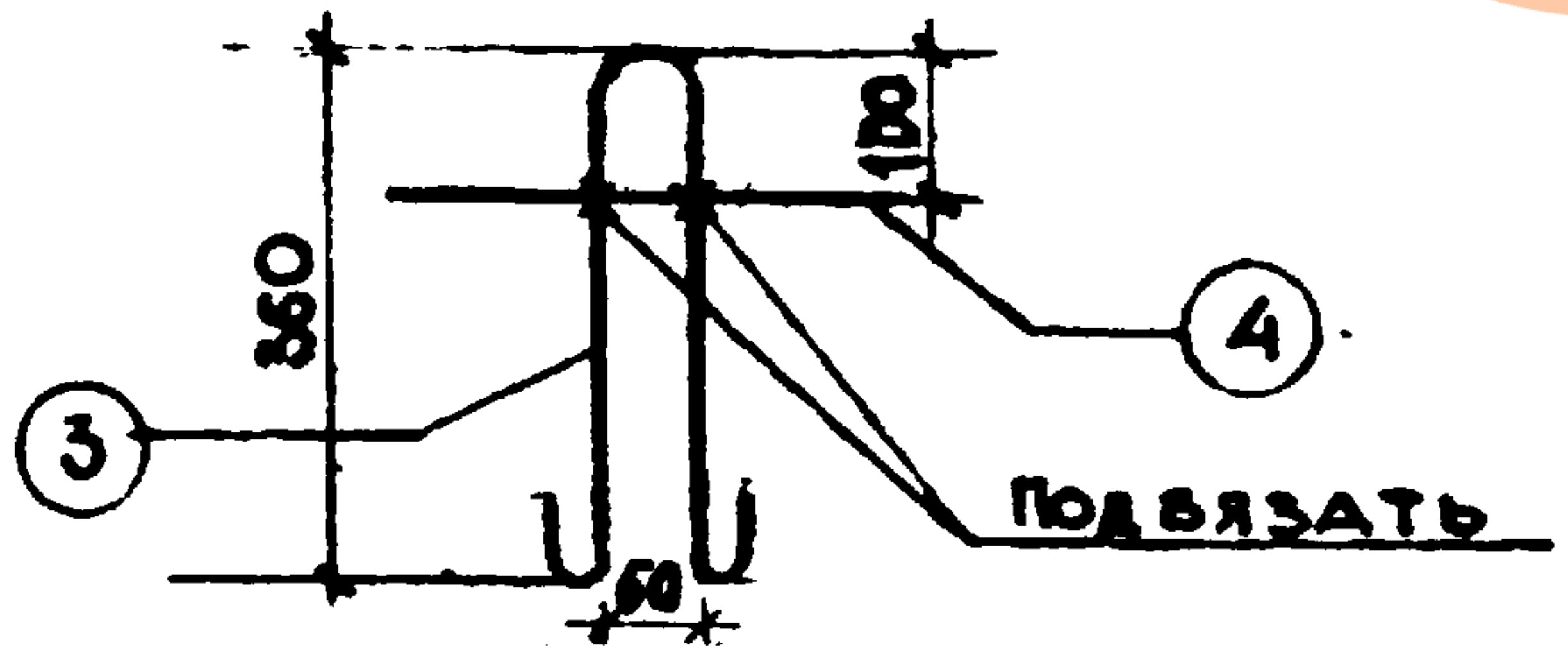
по 2-2


п-4
п-4
C-23
50
30
120
80
80
160

Сетка С-23


Линия перегиба
②
①
120
10
150·3
470
10
90°
10
130
200×6 = 1200
130
10
1480

П-4


③
④
360
180
60
Подвязать

Спецификация металла

№ п/п	Марка детали	№ поз.	Сеч. мм	Длина позиц. мм	Длина на дет. м	Вес, кг позиц.	Вес, кг дет.
1	С-23 (шт 1)	1	ϕ4B-I	470	4.23	0.42	1.01
		2	ϕ4B-I	1480	5.92	0.59	
2	П-4 (шт. 2)	3	ϕ8A-I	880	1,76	0,70	0,94
		4	ϕ8A-I	300	0.60	0.24	
						Итого:	1.95

Выборка металла

Сечение, мм	ϕ4	ϕ8
Длина, м	10.15	2,36
Вес, кг.	1.01	0,94
Класс стали по ГОСТ	B-I 6727-53	A-I ВКст. 3 5781-61
Расч. сопр. арматуры Ra кг/см²	3150	2100

Характеристика изделия

Вес изделия	т	0,12
Объем бетона	м³	0.048
Расход металла	кг	1,95
Расход металла на 1м³ бет.	кг	40,60
Расход металла на 1м² изд.	кг	3.28
Марка бетона	–	200
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода	кг/см²	140

НИО
Нач. НИО Фрадкин
Гл. инж. НИО Гольденберг
Согласовано
Инж. Ал... ов
Разраб. Козина
Провер. Мощенко
Львов
Нач. отд. Смирнова
Гл. инж. отд. Сомов
Гл. инж. пр. Рылло
20.VIII 1964 г.
М-б 1:10
МИТЭП
Конструкторок. отдел
Арх. № 47477

Выпуск I	Фризовый камень АФ-15-4	ИИ-04-4	Лист № 35

карт. 2876/4-I

ЗАВОД ЖБИ