

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

Серия ИИ-04-12

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИЙ С НЕПОДВИЖНЫМ КАРКАСОМ И СТЕНАМИ ИЗ МЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВЫПУСК 3
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 300×300 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва - 1968

ЦИТП ГОССТРОЯ СССР

Москва, Спартаковская ул., 2-а, корпус В

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация - автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте не рациональные объёмно-планировочные и конструктивные решения, ошибки опечатки, полиграфические дефекты и т.п. и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица и наименование организации _____

Дата _____

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП

г. Свердловск-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ 175 Тираж 300 Цена 096

Инв. № 10128 1971г

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

Серия ИИ-04-12

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ
ЗДАНИЙ С НЕПОЛНЫМ КАРКАСОМ И СТЕНАМИ ИЗ МЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ВЫПУСК 3
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм

РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЗОНАРИИ

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИМ И ПРОЕКТИВНЫМ ИНСТИТУТОМ
ТИПОВОГО И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ЖИЛИЩ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ г. Киев
КиИЗНИИЭП

УТВЕРЖАЕНЫ

И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
с 19/II 1969г. Приказ №38
от 19/II 1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва - 1968

КиИЗНИИЭП

СЕРИЯ ИИ-04-12. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ С НЕПОЛНЫМ КАРКАСОМ
И СТЕНАМИ ИЗ МЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ЧЕРТЕЖИ ИЗДЕЛИЙ

ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ ФОРМ

1. Выпуск 0 Указания по применению изделий для зданий в I-4 этажа
2. Выпуск 3 Железобетонные ригели для колонн сечением 300х300 мм
3. Выпуск 4 Железобетонные плиты перекрытий с круглыми пустотами, ребристые и сплошные
4. Выпуск 5 Железобетонные диафрагмы жесткости толщиной 120 мм
5. Выпуск 8 Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажа

- Выпуск 3-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300х300 мм
- Выпуск 4-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами, ребристых и сплошных
- Выпуск 5-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм

Киев ЗНИИЭП

Перечень выпусков серии

Содержание выпуска

Пояснительная записка

Ригели. Номенклатура изделий

Ригель РВ2-52-63н. Общий вид

Ригель РВ2-52-63ан. Общий вид

Ригель РВ2-52-63н. Монтажный план армирования

Ригель РВ2-52-63ан. Монтажный план армирования

Ригели РВ2-52-63н, РВ2-52-63ан. Арматура

Ригель РВ2-52-33ан. Общий вид

Ригель РВ2-52-33ан. Монтажный план армирования

Ригель РВ2-52-33ан. Арматура

Ригель РВЛ-30-63пан. Общий вид

Ригель РВЛ-30-63лан. Общий вид

Ригели РВЛ-30-63пан и РВЛ-30-63лан. Монтажный план армирования

Ригели. РВЛ-30-63ан и РВЛ-30-63лан. Арматура

Ригели. РВЛ-40-33ан. Общий вид

Ригели. РВЛ-40-33ан. Монтажный план армирования

Ригели. РВЛ-40-33ан. Арматура

Ригели. РВЛ-40-27н. Общий вид

Ригели. РВЛ-40-27н. Монтажный план армирования

Ригели. РВЛ-40-27н. Арматура

Ригели. Арматура

Ригели. Узлы

Ригели. Узлы

Ригели. Узлы

Ригели. Узлы

Ригели. Возможные сечения и размеры опорной части ригеля /в опалубке/

Ригели. Данные для испытаний. Схемы опираний и загружений.

Контрольные нагрузки.

Стр.

1

2

3-5

Лист № 1

6

2

7

3

8

4

9

5

10

6

11

7

12

8

13

9

14

10

15

11

16

12

17

13

18

14

19

15

20

16

21

17

22

18

23

19

24

20

25

21

26

22

27

23

28

24

29

25

30

26

31

Киев ЗНИИЭП

ТК

1968г

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИО4-12

выпуск

3

лист

В состав настоящего выпуска включены рабочие чертежи 7 марок ригелей, основные характеристики которых приведены в таблице.

№ п/п	Марка ригеля	Длина, м	С е ч е н и е	Назначение	Расчетная нагрузка т/м /без собствен- ного веса/	ПРИМЕЧАНИЕ
1.	PB2-52-63н	6,28	Тавровое симметричное	Внутренний	5,2	
2.	PB2-52-63ав	6,28	—"	—"	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
3.	PB2-52-33ав	3,28	—"	—"	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
4.	PBL-30-63пан	6,28	Угловое несиммет- ричное	Внутренний, лестничный	3,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
5.	PBL-30-63лан	6,28	—"	—"	3,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
6.	PBL-40-33ав	3,28	—"	—"	4,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
7.	PBL-40-27н	2,68	—"	—"	4,0	

Рекомендации по применению ригелей приведены в "Указаниях по применению изделий", серия ИИ-04-12, выпуск 0.

Армирование ригелей выполнено сварными пространственными каркасами из стали А-I, А-III, В-I по ГОСТ 5781-61 и 6727-53, собираемыми из плоских каркасов.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТов 380-60* и 5058-65.

Подъемные петли всех ригелей необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I марок ВСт-З; ВкСт. Зпс, ВкСтЗ. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре -40°C и ниже, сталь марки ВкСт.Зпс применять для монтажных петель не следует.

Изготовление ригелей марок РВ2-52-63н, РВ 2-52-63ан, РВЛ-30-63пан и РВЛ-30-63лан предусмотрено из бетона М-400, ригелей РВ 2-52-33ан, РВЛ-40-33ан и РВЛ-40-27н из бетона М-300.

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%. В этом случае завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

Все ригели на одной опоре заземлены в колонне, а вторая опора шарнирная - со стороны кирпичной стены. Исключение составляет ригель РВЛ-40-27н, у которого обе стороны шарнирные.

Сопряжение ригелей с колоннами осуществлять в соответствии с ИИ-04-10, выпуск 1.

Сопряжение ригелей со стенами осуществлять в соответствии с ИИ-04-12, выпуск 8. Ригели каркаса опираются на стены не менее чем на 300 мм.

Ригели рассчитаны и законструированы по усилиям, полученным на основании статических расчетов рам, выполненных отделом механизации инженерных расчетов Киевского ПСП. При этом учитывалось перераспределение усилий вследствие пластических деформаций опорных узлов. Ригели рассчитаны на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I-IV территориальных ветровых районах. Предел огнестойкости ригелей 1,5 часа. Каждый ригель должен быть укомплектован монтажной соединительной планкой и двумя монтажными стержнями. Планки и стержни следует изготавливать по рабочим чертежам серии ИИ-04-8, выпуск 1.

Контроль за качеством бетона должен производиться в соответствии с ГОСТ 10180-67 и 11050-64.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Арматурные каркасы должны изготавливаться в соответствии со СНиП П-В.1-62 и ГОСТ 10922-64.

Закладные детали необходимо выполнять с соблюдением требований "Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 313-65 /2-я редакция/ ГОСТ 10922-64.

ТК

1968г

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-12

Выпуск 1 лист

Киев ЭНИЦЭП

Антикоррозионную защиту стальных закладных деталей и сварных соединений осуществлять в соответствии с СН 206-62 /2-я редакция/.

Подъемные петли в ригелях марок с индексом "а" используются как закладные детали.

Каркасы и сетки, не соединенные между собой электросваркой, должны быть связаны в местах пересечения вязальной проволокой. Проектное положение закладных деталей должно обеспечиваться закреплением их на формах и арматурных каркасах. Все нижние и боковые поверхности ригелей должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки. Допуски приняты по классу точности 9и : по длине ± 6 мм, по высоте и ширине ± 5 мм/см. СНиП I-B.5.I-62/.

Смещение осей закладных деталей от проектного положения допускается не более чем на 5 мм, а рабочие плоскости закладных деталей должны быть выполнены заподлицо с плоскостью изделий или выступать над ней не более чем на 3 мм /см. СНиП I-B.5-62/.

Допуски на шероховатость поверхности принимать по классу 2-ш в соответствии со СНиП I-B.5-62.

Допускаемые колебания высоты шероховатости не должны превышать 2,5 мм.

Выем изделий из формы и подъем должен производиться с применением траверс.

Систематический контроль за качеством изготовления ригелей, их маркировкой, допусками, приемкой и транспортировкой, испытаниями и выполнением других технических требований должен осуществляться в соответствии с заводскими техническими условиями на изготовление ригелей, а также СНиП I-B.5-62, СНиП I-B.5. I-62, ГОСТ 8829-66 и ГОСТ 13015-67. Марки изделий имеют вид РВ2-52-63н, РВЛ-30-63 пан и др.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

буквенные

Р - ригель

В - внутренний

Л - лестничный

а - индекс к маркам ригелей, к которым осуществляется крепление диафрагм жесткости

я - индекс к марке "правого" ригеля

л - индекс к марке "левого" ригеля

в - применяемый в зданиях с неполным каркасом.

ЦИФРОВЫЕ

I группа цифр /52,40,30/ - расчетная нагрузка на I п.м ригеля в центнерах /без учета собственного веса ригеля/.

2 группа цифр /33,27,63/ - номинальная длина ригеля /расстояние в свету между гранями колонны и стены в дециметрах/.

3 группа цифр /2/ - число свесов полки.

Маркировка узлов

НОМЕР УЗЛА

номер листа, на котором расположен чертеж узла.

TK

1968.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

U L04-12

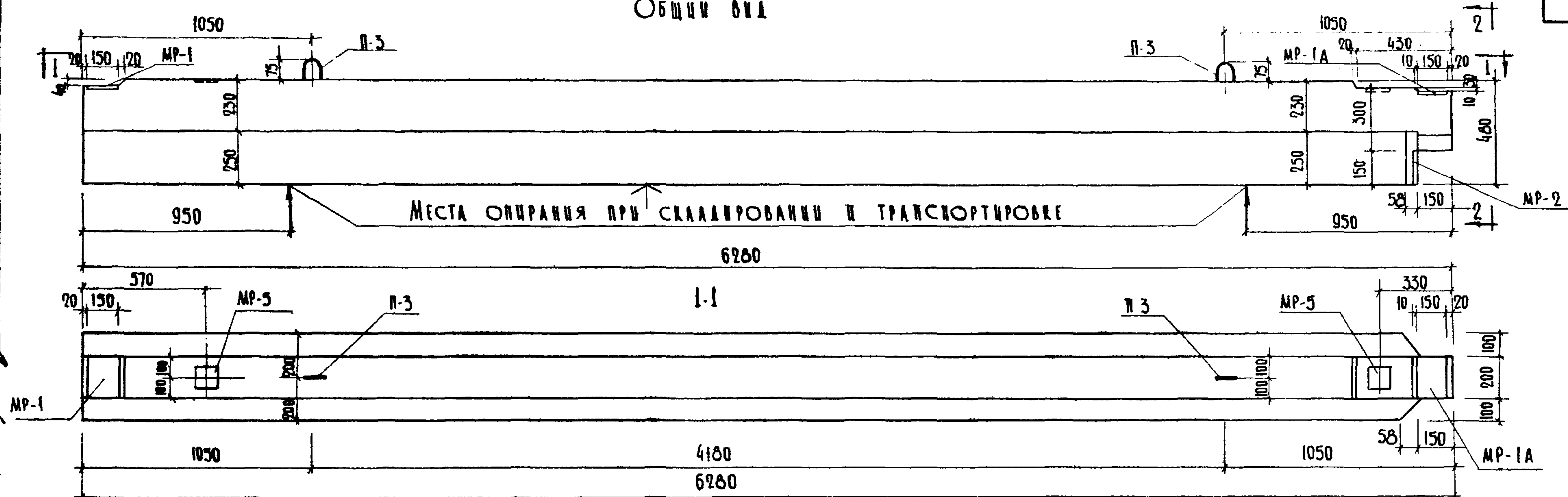
ВЫПУСК	ЛВСТ
3	

ТА. ИЖ. ИИ-ТА	МЕДВЕДЕВ	РУК. ИОСТР. БР	КИРШНЕР
РУК. АББ-1	КУЛИКОВ	ТА. ИЖ. ПР-ТА	УМАНСКИЙ
ТА. ИЖ. АББ-1	САПАК		
РУК. ОТАДЕЛА	ЛЕВЕНБЕРГ	РАЗРАБОТАЛ	КАЮЧКО
ТА. ИЖ. ОТА	БАКАЕВ	ПРОВЕРИЛ	ЦИВИН

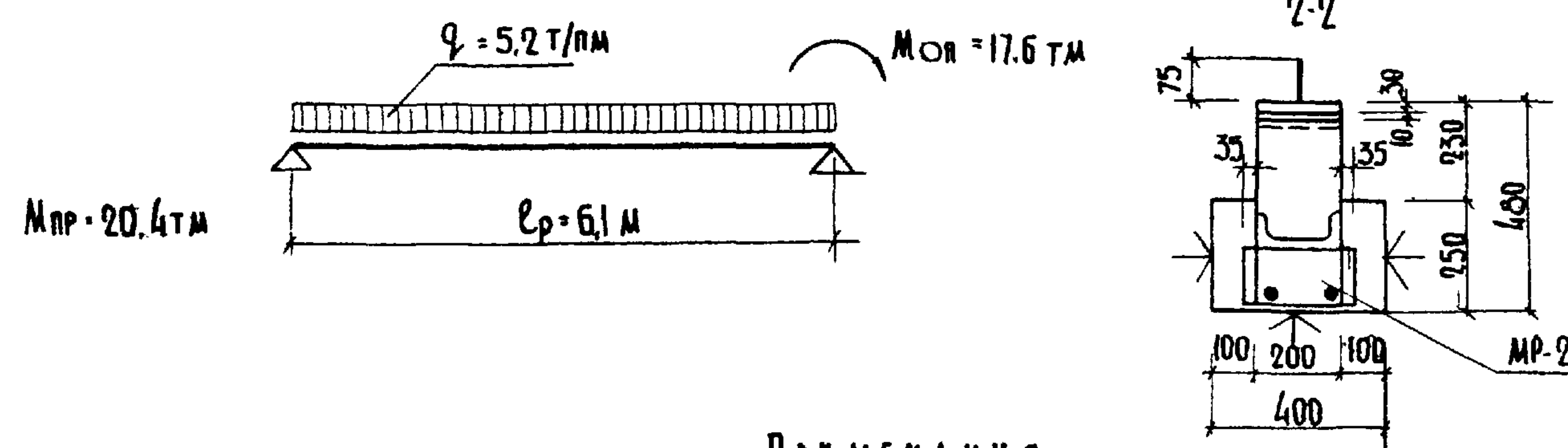
ТА. ИЖ. ИИ-ТА	МЕДВЕДЕВ	РУК. ИОСТР. БР	КИРШНЕР
РУК. АББ-1	КУЛИКОВ	ТА. ИЖ. ПР-ТА	УМАНСКИЙ
ТА. ИЖ. АББ-1	САПАК		
РУК. ОТАДЕЛА	ЛЕВЕНБЕРГ	РАЗРАБОТАЛ	КАЮЧКО
ТА. ИЖ. ОТА	БАКАЕВ	ПРОВЕРИЛ	ЦИВИН

- | ТА. ИЖ. ИИ-ТА | МЕДВЕДЕВ | РУК. ИОСТР. БР | КИРШНЕР |
|---------------|-----------|----------------|----------|
| РУК. АББ-1 | КУЛИКОВ | ТА. ИЖ. ПР-ТА | УМАНСКИЙ |
| ТА. ИЖ. АББ-1 | САПАК | | |
| РУК. ОТАДЕЛА | ЛЕВЕНБЕРГ | РАЗРАБОТАЛ | КАЮЧКО |
| ТА. ИЖ. ОТА | БАКАЕВ | ПРОВЕРИЛ | ЦИВИН |

ТА. ИЖ. ИИ-ТА	МЕДВЕДЕВ	РУК. ИОСТР. БР	КИРШНЕР
РУК. АББ-1	КУЛИКОВ	ТА. ИЖ. ПР-ТА	УМАНСКИЙ
ТА. ИЖ. АББ-1	САПАК		
РУК. ОТАДЕЛА	ЛЕВЕНБЕРГ	РАЗРАБОТАЛ	КАЮЧИО
ТА. ИЖ. ОТА	БАКАЕВ	ПРОВЕРИЛ	ЦИВИН



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВ 2-52-63Н



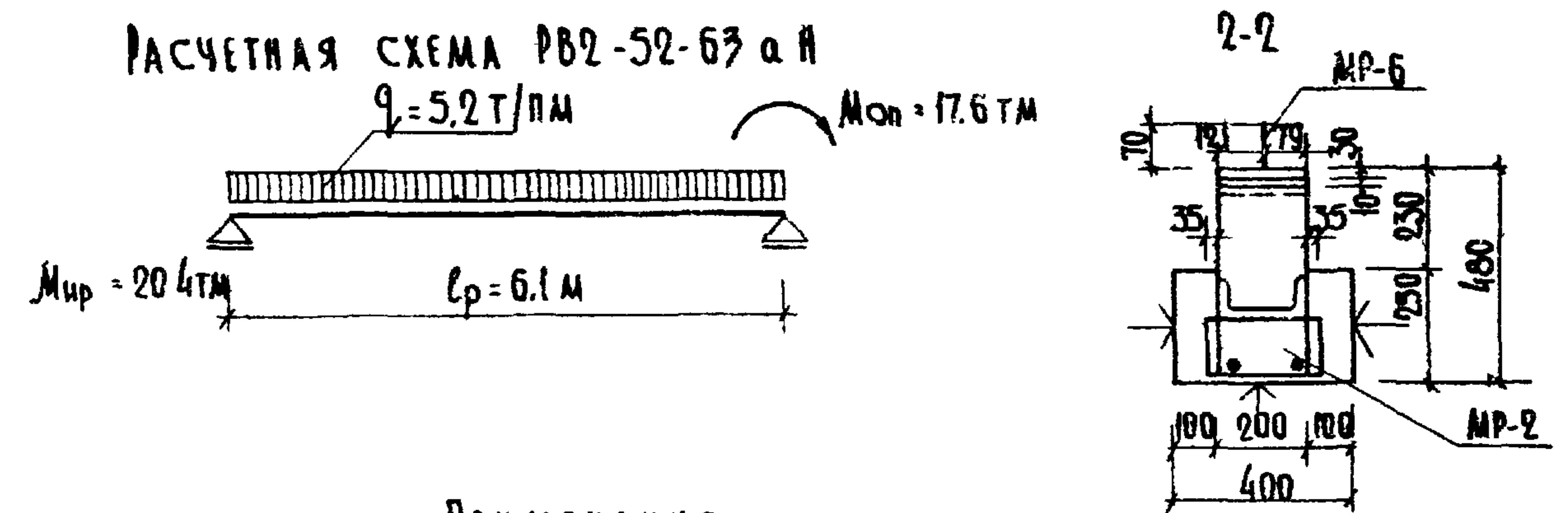
П Р И М Е Ч А Н И Я

1. РИГЕЛЬ РВ2-52-63Н РАССЧУТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН
В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В, 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ
И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. ЛИСТ N 4.
3. ↑ — ГЛАДКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ПОД ОКРАСКУ.
4. ДАННЫЕ И СХЕМЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СМ. ЛИСТ 26.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	г	2,25
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,90
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	157,68
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	175,20
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА В МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ : В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 / 400

ТК 1968г	РиГЕАЛЬ Р82-52-63.И	ИИ-04-12	
	ОБЩИЙ ВНА	ВЫПУСК 3	Лист 2

Киевщина

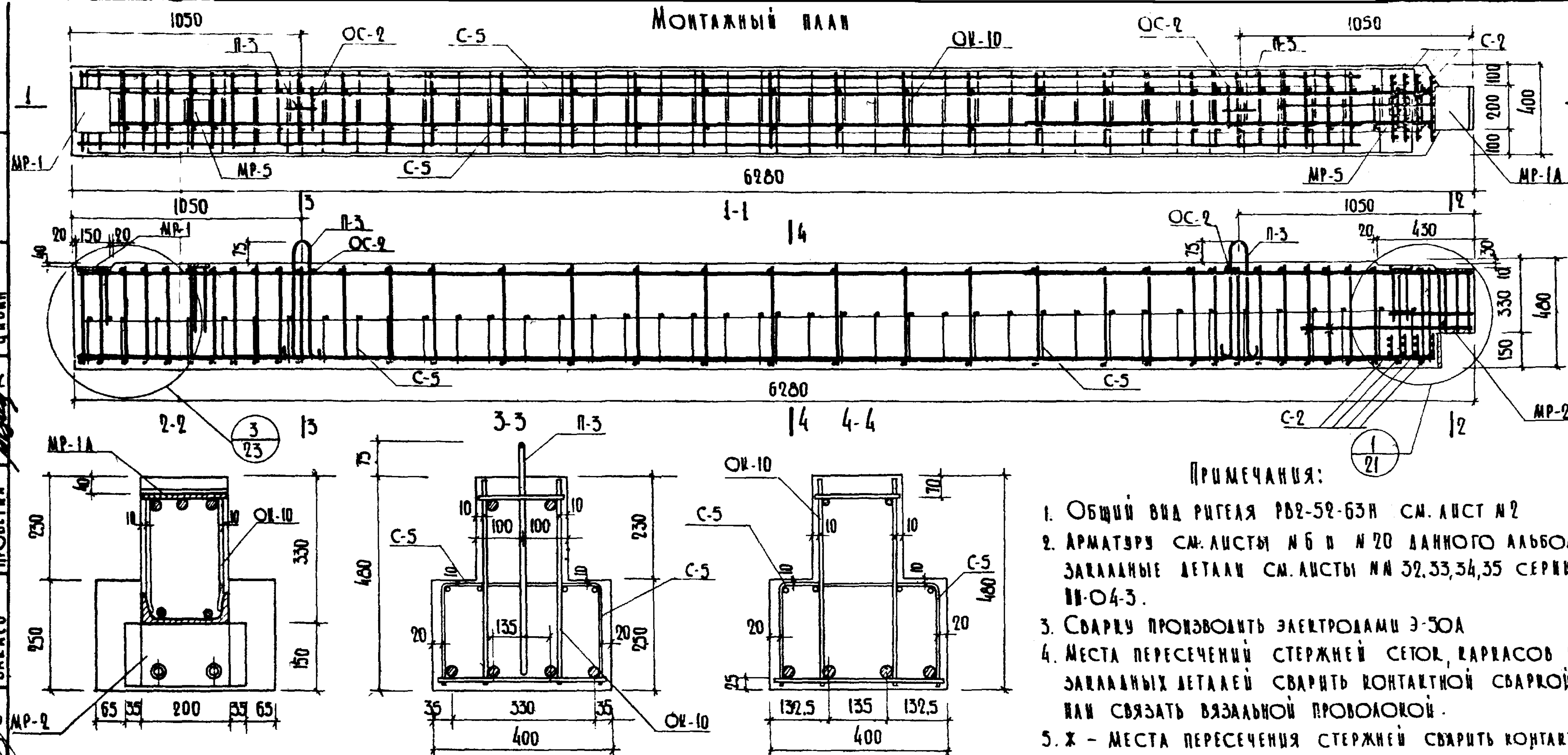


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	2.25
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0.90
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	170.22
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	189.13
МАРКА БЕТОНА		400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЛУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280/400

- ### ПРИМЕЧАНИЯ
1. РИГЕЛЬ РВ2-52-63ДН РАССЧУТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН
В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-В.1-62.
 2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ СМ. ЛИСТЫ 5.
 3. ↑ - ГЛАДКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ПОД ОКРАСКУ.
 4. ДАННЫЕ И СХЕМЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СМ. ЛИСТ 26.

ТК	Ружье РВ2-52-63 ан	НК-04-12	
1968 г.	Общий ВНА	Выпуск 3	Лист 3

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

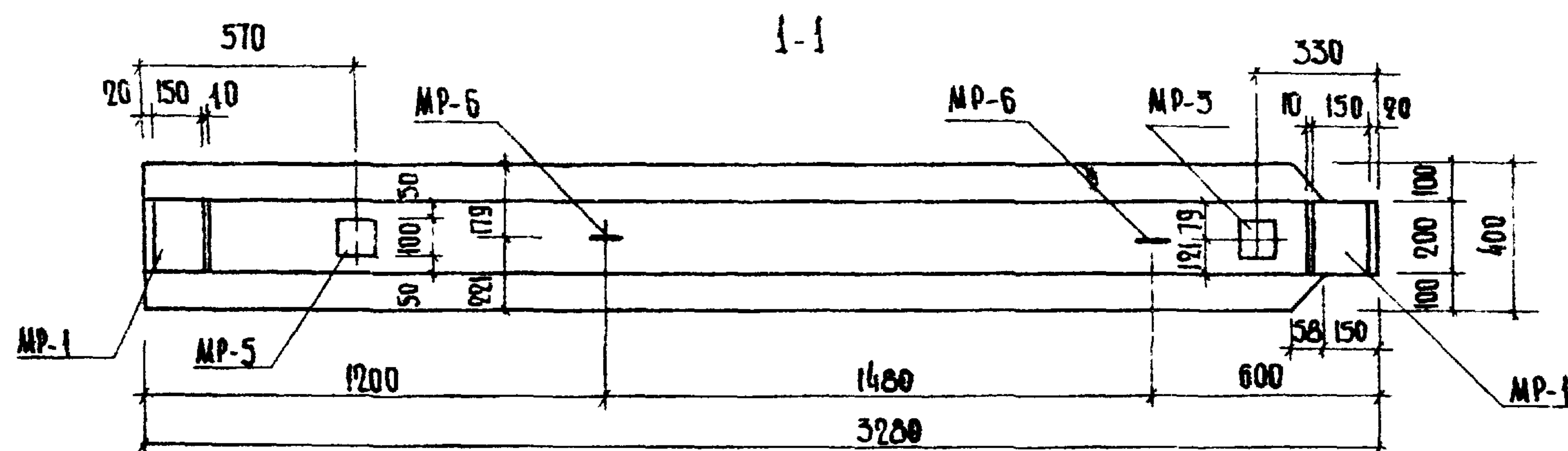
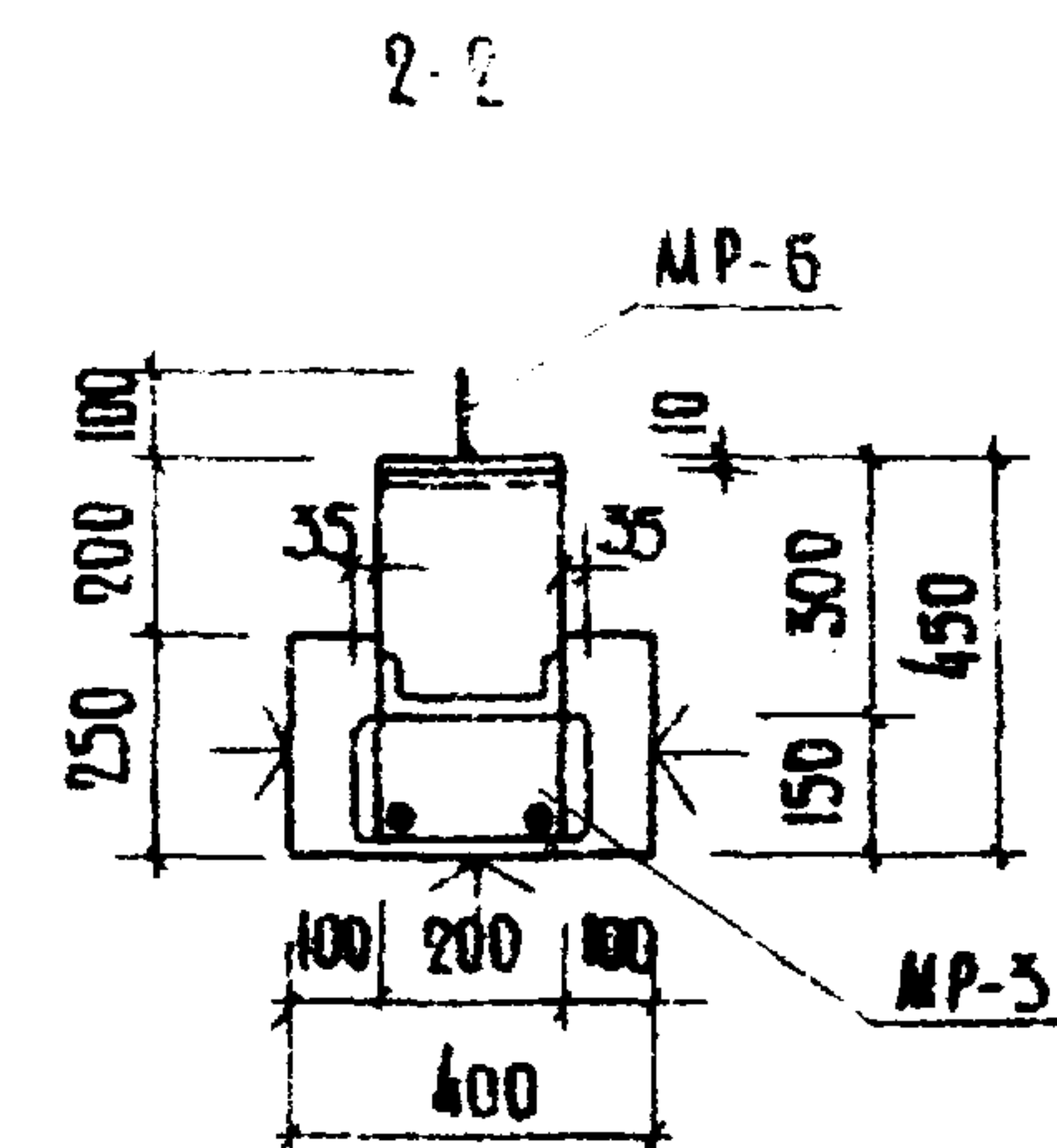
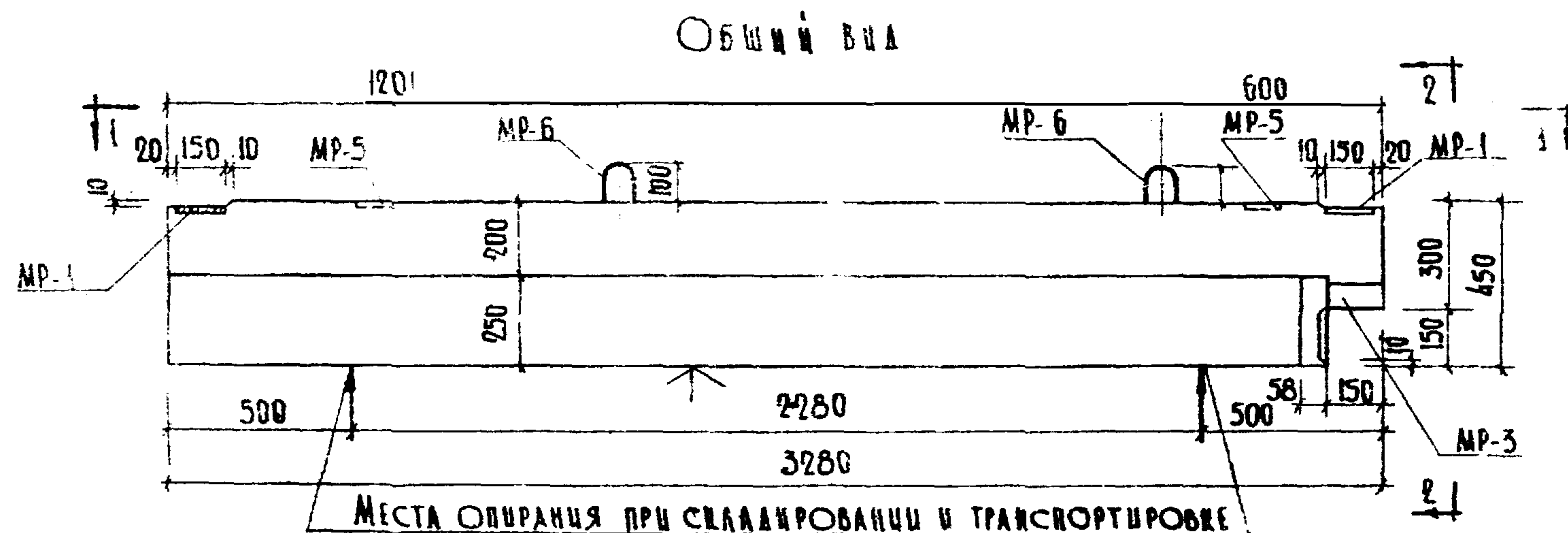
1. Общий вид ригеля РВ2-52-63Н см. лист №2
2. Арматуру см. листы №6 и №20 данного альбома, закаленные детали см. листы №№ 32,33,34,35 серии ИИ-04-3.
3. Сварку производить электродами Э-50А
4. Места пересечений стержней сеток, карасов и закаленных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
5. Ж - места пересечения стержней сварить контактной сваркой.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ п/п	МАРКА СТАЛИ	КОЛ. шт.	ВЕС кг	
			СТАЛИ	ВСЕГО СТАЛИ
1	ОК-10	1	125,84	125,84
2	С-2	4	0,24	0,96
3	С-5	4	1,89	7,56
4	МР-1	1	3,39	3,39
5	МР-1А	1	5,37	5,37
6	МР-2	1	8,18	8,18
7	МР-5	2	1,56	3,12
8	П-3	2	1,56	3,12
9	ОС-2	2	0,07	0,14
			ИТОГО:	157,68

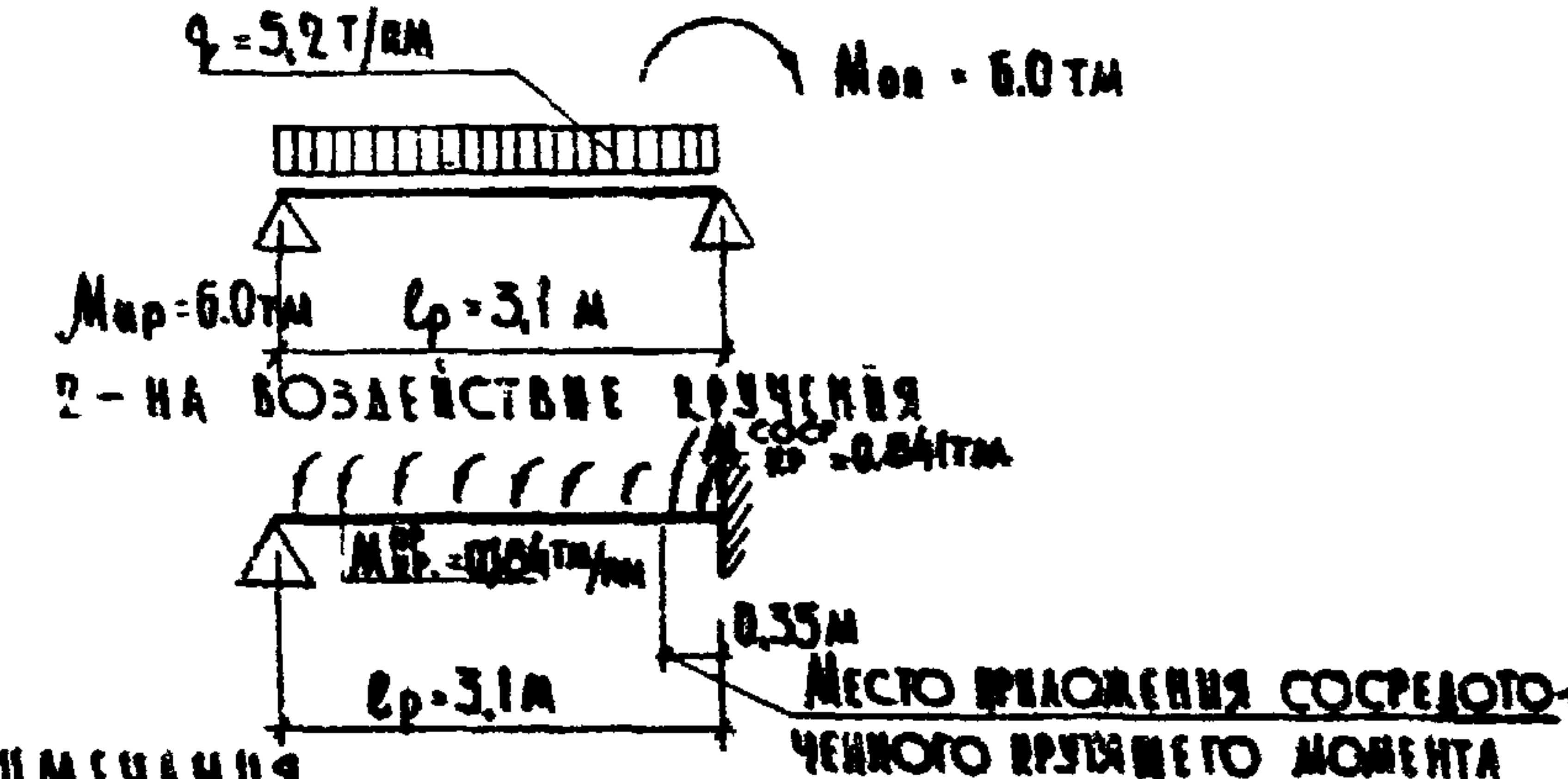
Д Б Б О Р К А М Е Т А А А А																
Сечение	мм	φ 25 А	φ 22 А	φ 20 А	φ 14 А	φ 12 А	φ 10 А	φ 8 А	φ 14 А I	φ 8 А I	φ 5 В I	φ 4 В I	Г N 20	-12×150	-12×140	-10×100
Длина	м	16.16	11.44	0.80	1.42	1.28	2.48	57.38	2.56	16.70	6.28	77.60	0.15	0.40	0.28	0.20
Вес	кг	62.30	34.14	1.98	1.73	1.14	1.54	22.67	3.12	6.62	0.97	7.68	2.76	5.64	3.70	1.58
Класс стали ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61							А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		Ст 3 ГОСТ 380-60 *				
Расчетное сопротив. стали - R _a , R кг/см ²	3400							2100		3150		2100				

ТК	РПГЕЛЬ РВ2-52-63Н	ИИ-04-12	
1968г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН ПРИКРЕПЛЕНИЯ	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 4

ТК	РПГЕЛЬ РР2-52-63 аН	10-04-12	
1968 г.	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	ВЫПУСК 3	ЛИСТ № 5



РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ РВ2-52-33 ам:
1- на воздействие вертикальных нагрузок
 $q = 5.2 \text{ Т/м}$  $M_{\text{огр}} = 6.0 \text{ Тм}$



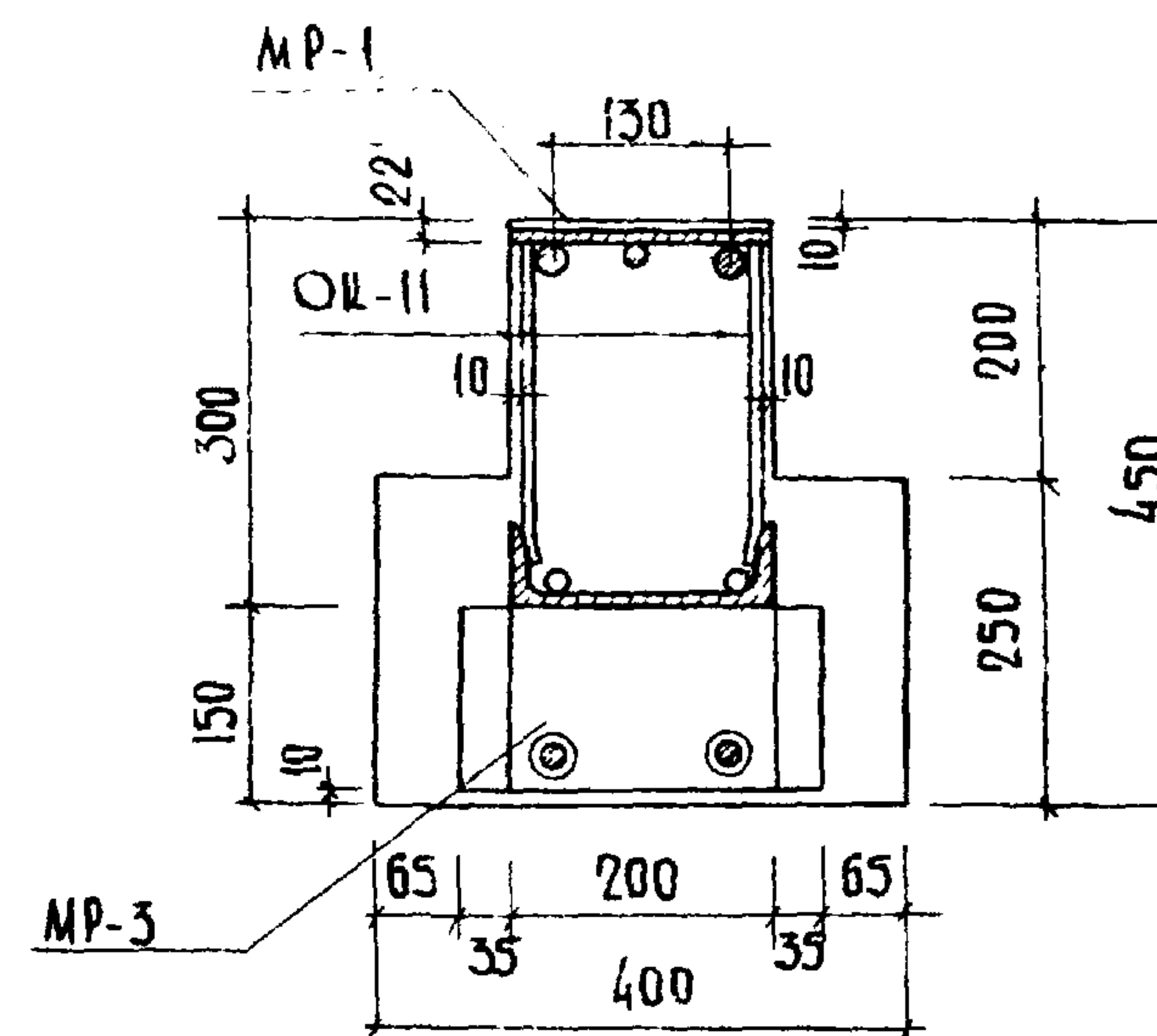
Примечания

1. РИГЕЛЬ РВ2-52-33 мм РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-V, 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРЪ МЕТАЛЛА СМ ЛИСТ № 6.
3. ↑ - ГЛАВНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ВОД ОГРАЖД.
4. РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ (ИЗ 2) РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО.
5. ДАННЫЕ И СХЕМЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СМ. ЛИСТ 26.

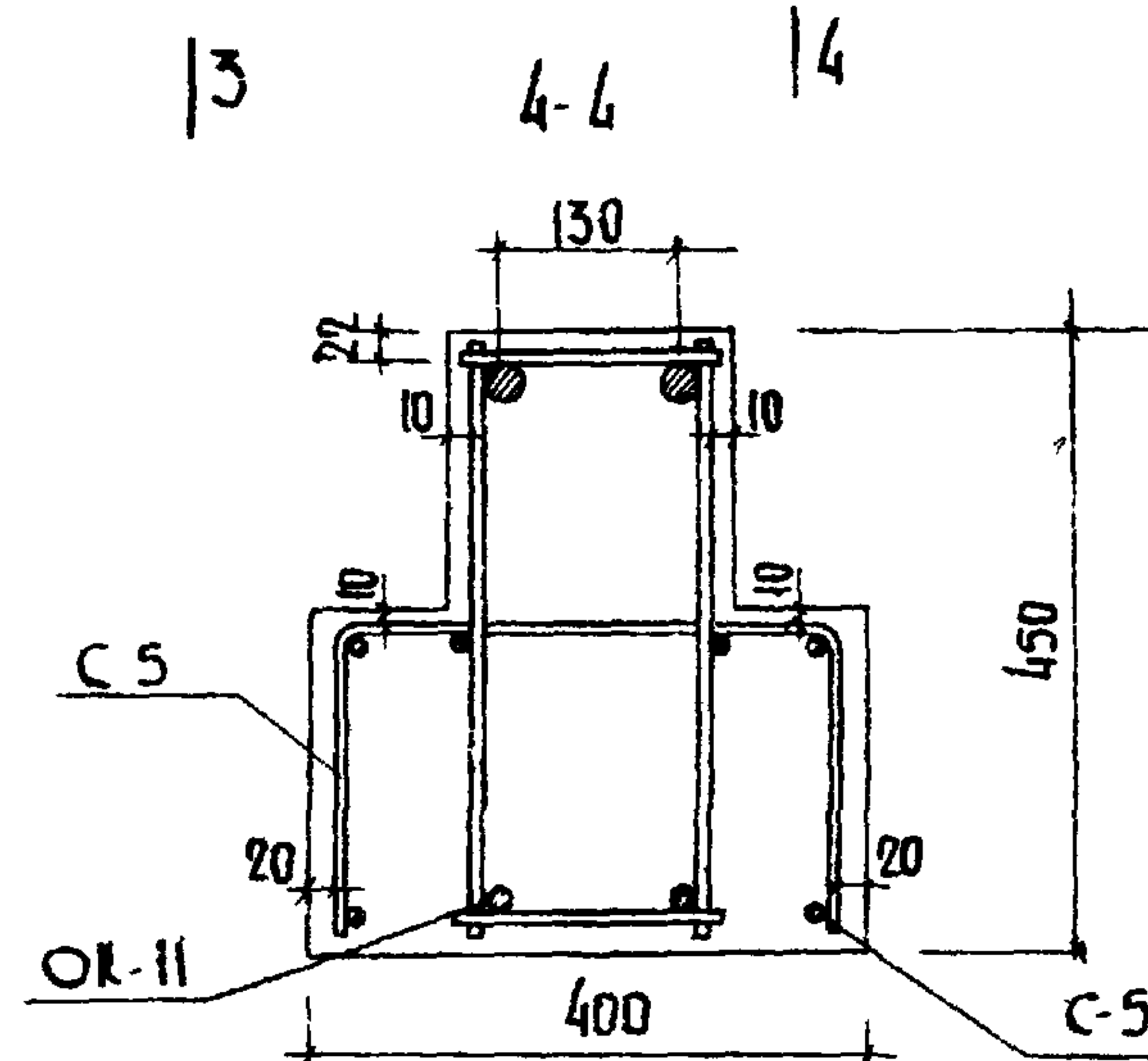
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	1.125
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0.45
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	75.29
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг	167.00
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см	210 / 300

TK 1966F	BUFILE 162-52-33 on	NN-04-12	
	ОГМНН - ВНА	ИЗДАЧА 3	ЛИСТ 7

2-2

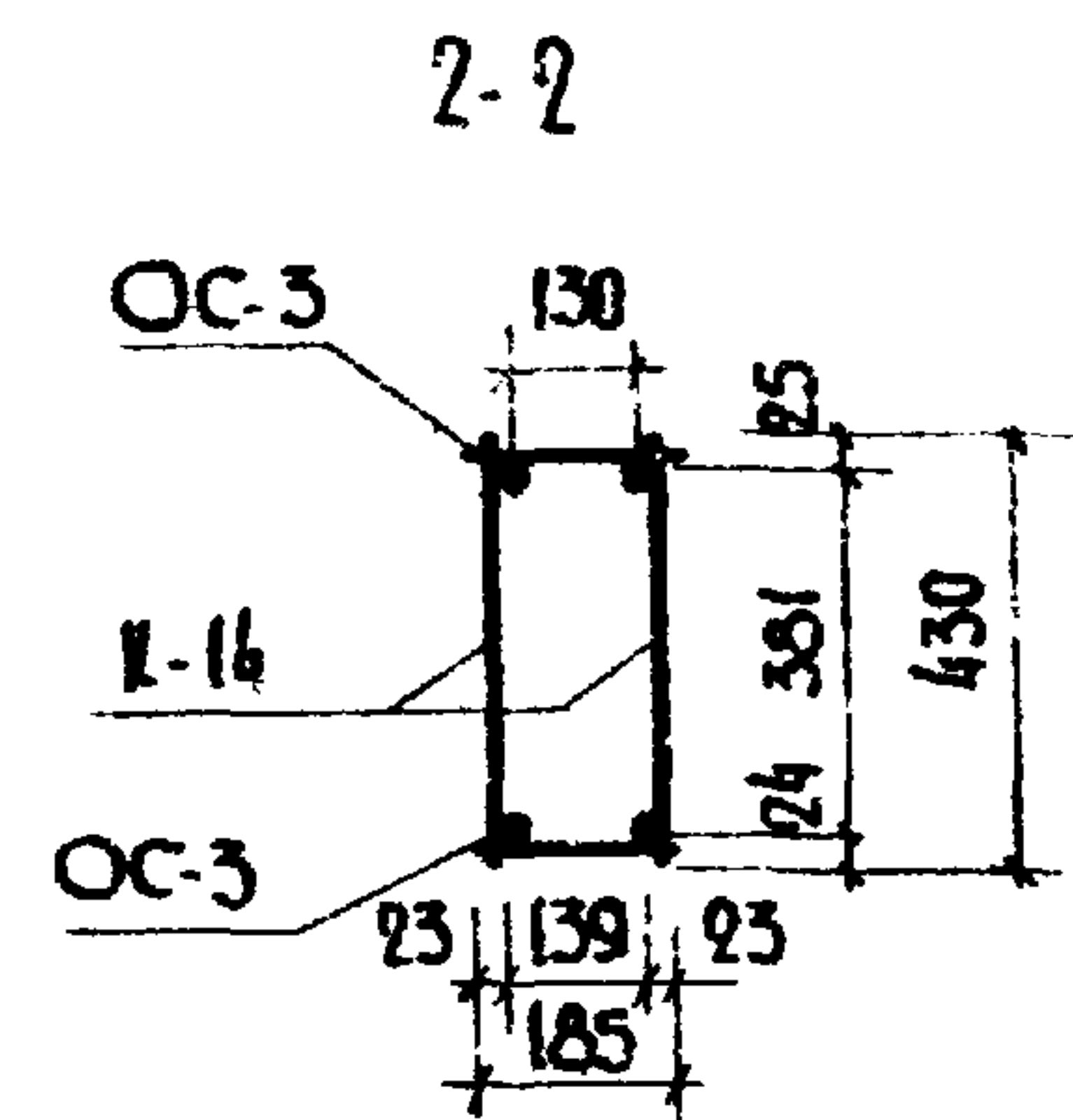


1. ОБЩИЙ ВЕС РИГЕЛЯ РВ2-52-33 а Н СМ. ЛИСТ 7
2. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ №9 И №20 НАСТОЯЩЕГО АЛЬБОМА, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №№ 32, 33, 34, 35 СЕРИИ ИИ.04-3.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.
5. ДЕТАЛЬ МР-6 ФИКСИРУЕТСЯ ПРИВЯЗКОЙ К СТЕРЖНЯМ ОС-3.
6. Ж - МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

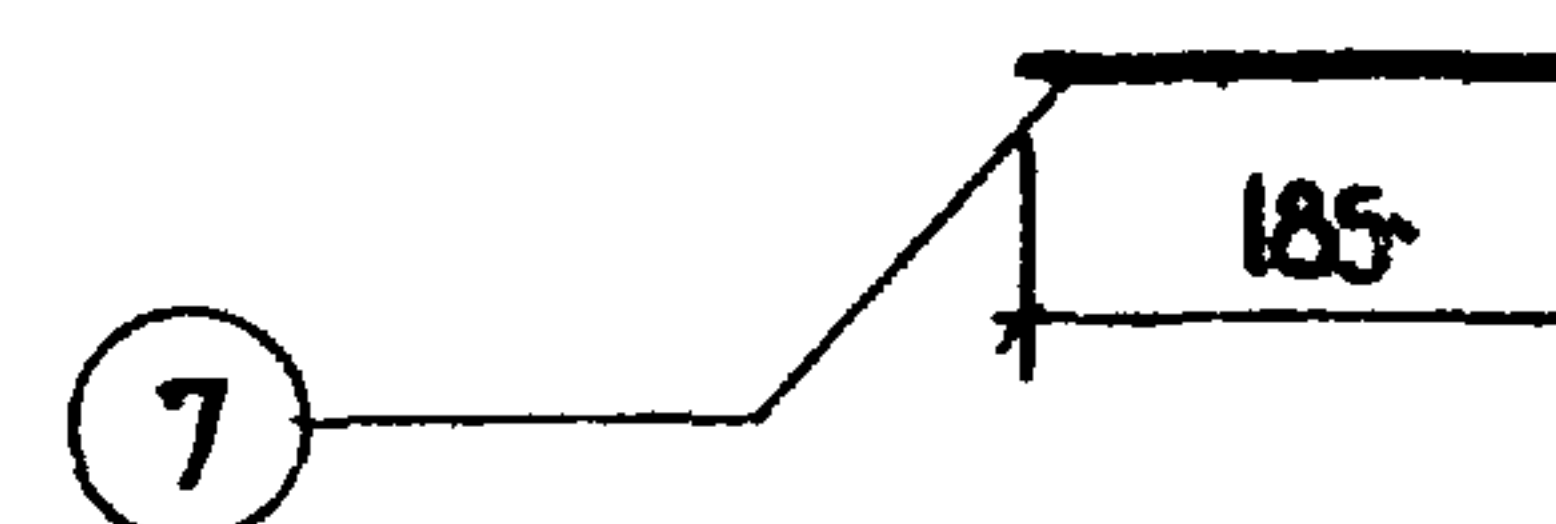


ВЫБОР МЕТАЛЛА														
Сечение	мм	φ25АIII	φ16АIII	φ14АIII	φ12АIII	φ10АIII	φ8АIII	φ8АI	φ5ВI	φ4ВI	EN 20	-12×150	-12×140	-10×100
Длина	мм	3.92	6.24	1.42	1.28	35.82	2.92	2.70	0.70	38.10	0.15	0.40	0.28	0.50
Вес	кг	15.10	9.84	1.73	1.14	22.07	1.16	5.40	0.11	3.78	2.76	5.64	3.70	3.94
Класс стали ГОСТ		А-III ГОСТ 5781-61						А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		СТ 3 ГОСТ 380 - 60		
Расч. сопротивление стали R _с , R	кг/см ²	3400						2100		3150		2100		

ТК	РиГель РВ2-52-33 а н	ИИ-04-12	
1968г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 8



OC-3



1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП II-V.1-62, ГОСТ 10922-64.
- 2 Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.
- 3 Объемный каркас ОК-II сварить контактной сваркой (наплавками)
- 4 Стержни поз. 4 после приварки обрезать заводом с продольными стержнями поз. 1 и отогнуть в соответствии с узлом „5“ (см. на листе № 24).
- 5 Два крайних стержня поз. 5 обрезать согласно узлу „7“ после приварки (см. лист 22).

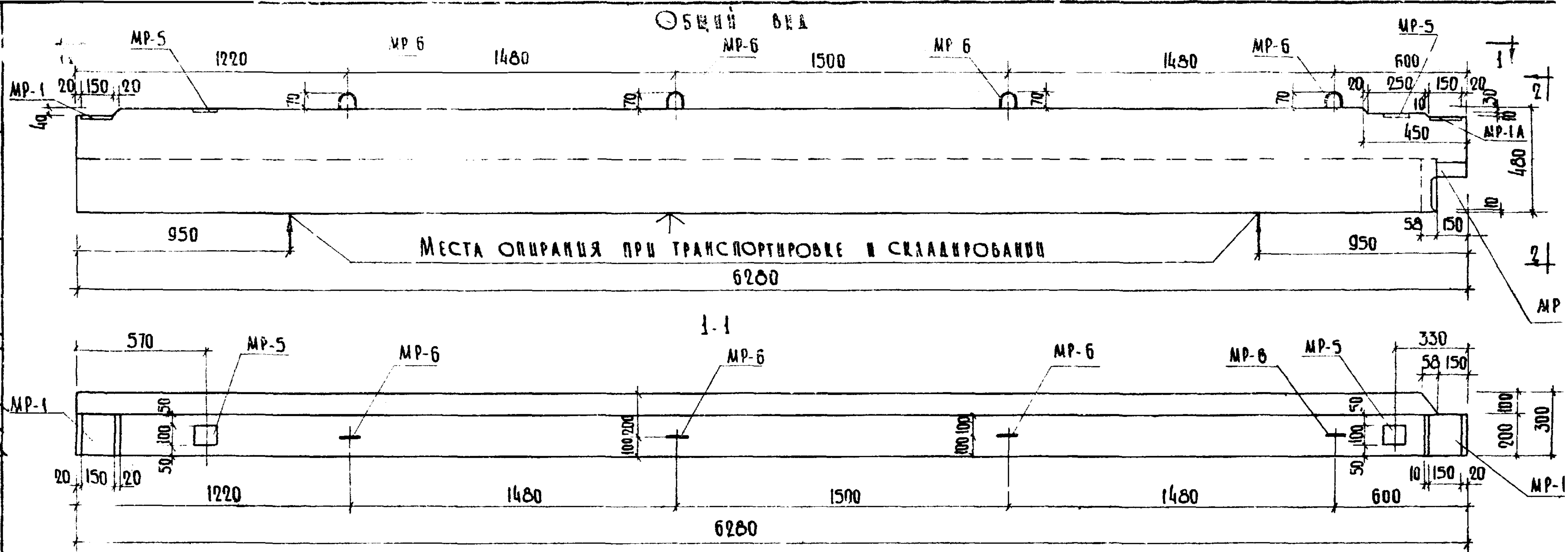
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА									
МАРКА СТАЛИ	НН НОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА		ВЕС КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ
				ПОЗИЦИИ ММ	НН ДЕТАЛЕЙ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛЕЙ		
У-14	1	Φ25 А III	1	1960	1.95	7.55	20.77	2	41.54
	2	Φ16 А III	1	3120	3.12	4.92			
	3	Φ10 А III	27	430	11.60	7.16			
	4	Φ10 А III	3	272	0.82	0.51			
	5	8 А III	1	1460	1.46	0.58			
	6	5 В I	1	350	0.35	0.05			
ОС-3	7	Φ10 А III	1	185	0.185	0.11	0.11	46	5.25
Итого:									46.79

TR	РУГЕАВ РБ2-52-33 аН	ИИ-04-12
1968г	АРМАТУРА	ВЫСЧЕТ 3
		АКЦИОН 9

ИМЕНА

ТАШЖ. ИН-ТА	МЕДВЕДЬ	РУК. КОНСТР. БР.	КУРШЕР
РУК. АНБ-1	КУЛИКОВ	ТАШЖ. ПР-ТА	УМАНСКИЙ
ТАШЖ. АНБ-1	САПАР		
РУК. ОТАГА	ЛЕВЕНБЕРГ	РАЗРАБОТКА	КАЮЧКО
ТАШЖ. ОТА	БАРАЕВ	ПРОВЕРКА	УСОВ

К И С Е В З И Ш И Э П	Г А И Н Ж П Р Т А	М Е Д В Е Д Е В	Р У Ч. П О Н С Т Р. Б Р.	К И Р Ш И Н Е Р
Р У Ч. А В Б - 1	К У А Ц К О В	Г А И Н Ж. П Р. Т А	У М А Н С К И И	
Г А И Н Ж. А В Б - 1	С А П А Л			
Р У Ч. О Т А Е Л А	Л Е В Е Н Б Е Р Г	Р А З Р А Б О Т А А	К А Ю Ч И О	
Г А И Н Ж. О Т А	Б А Ц А Е В	П Р О В. Р И А	Ц И В И Н	



РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ РВА-30-63 п.м:

1- НА ВОЗДЕЙСТВИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ НАГРУЗОК

$$q = 3.0 \text{ T/rm}$$
$$M_{OH} = 17.6 \text{ TM}$$

$M_{np} = 1100 \text{ тм}$

$$C_p = 0.1 M$$

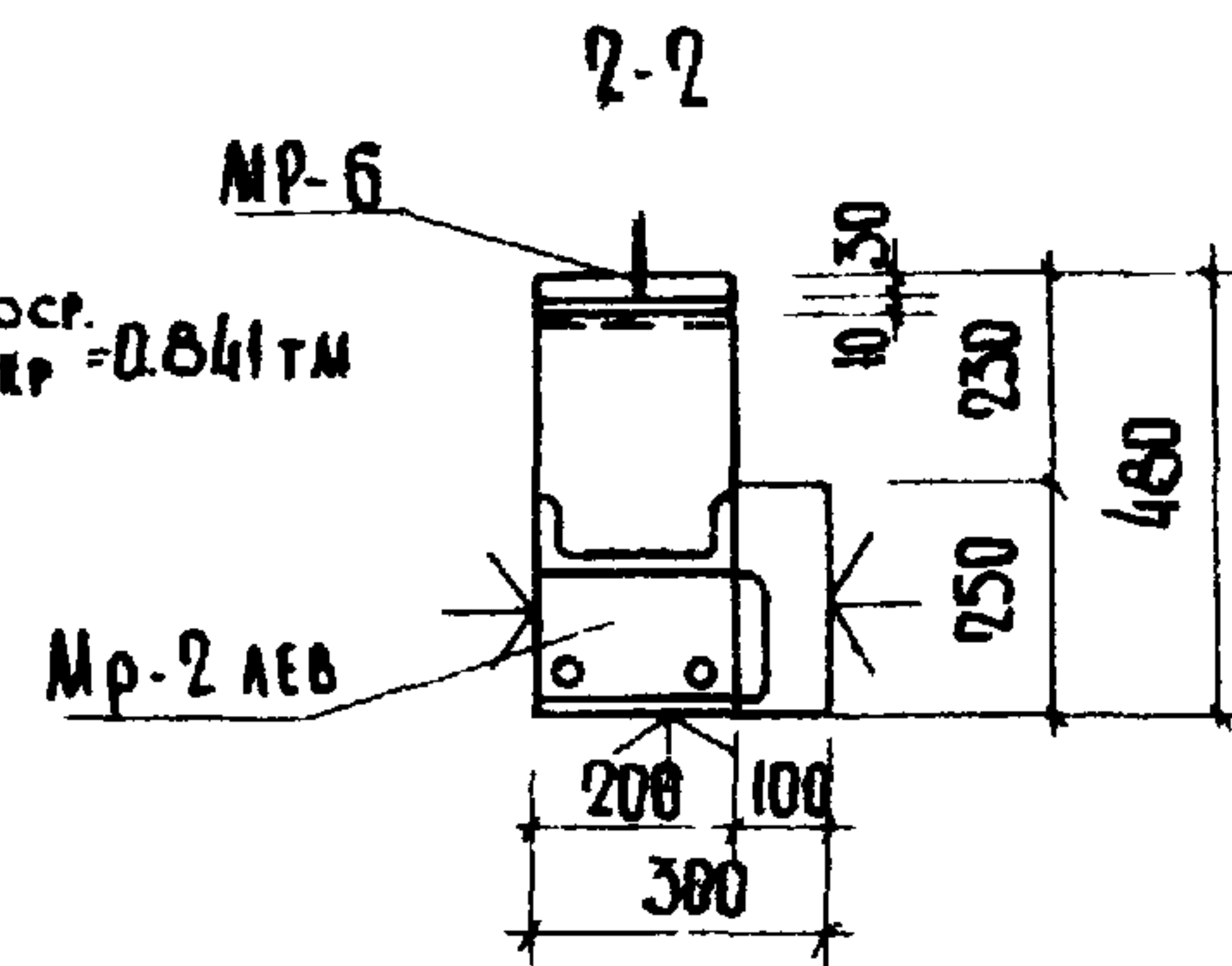
2- НА ВОЗДЕЙСТВИЕ КРУЧЕНИЯ

$$M_{\text{кр}}^{\text{пр}} = 0,184 \text{ ТМ/мм}$$

$M_{\text{COCP}} = 0.841 \text{ TM}$

Мр-2 АЕВ

МЕСТО ПРИЛОЖЕНИЯ СОСРЕДОТОЧЕ- НОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

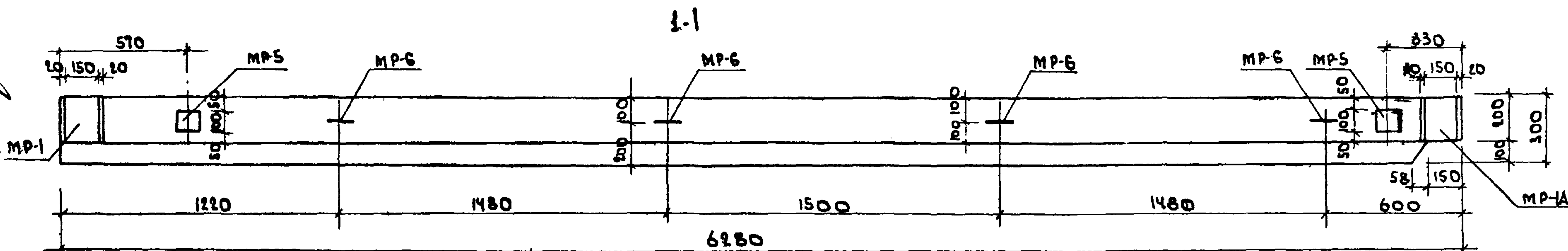


ПРИМЕЧАНИЯ

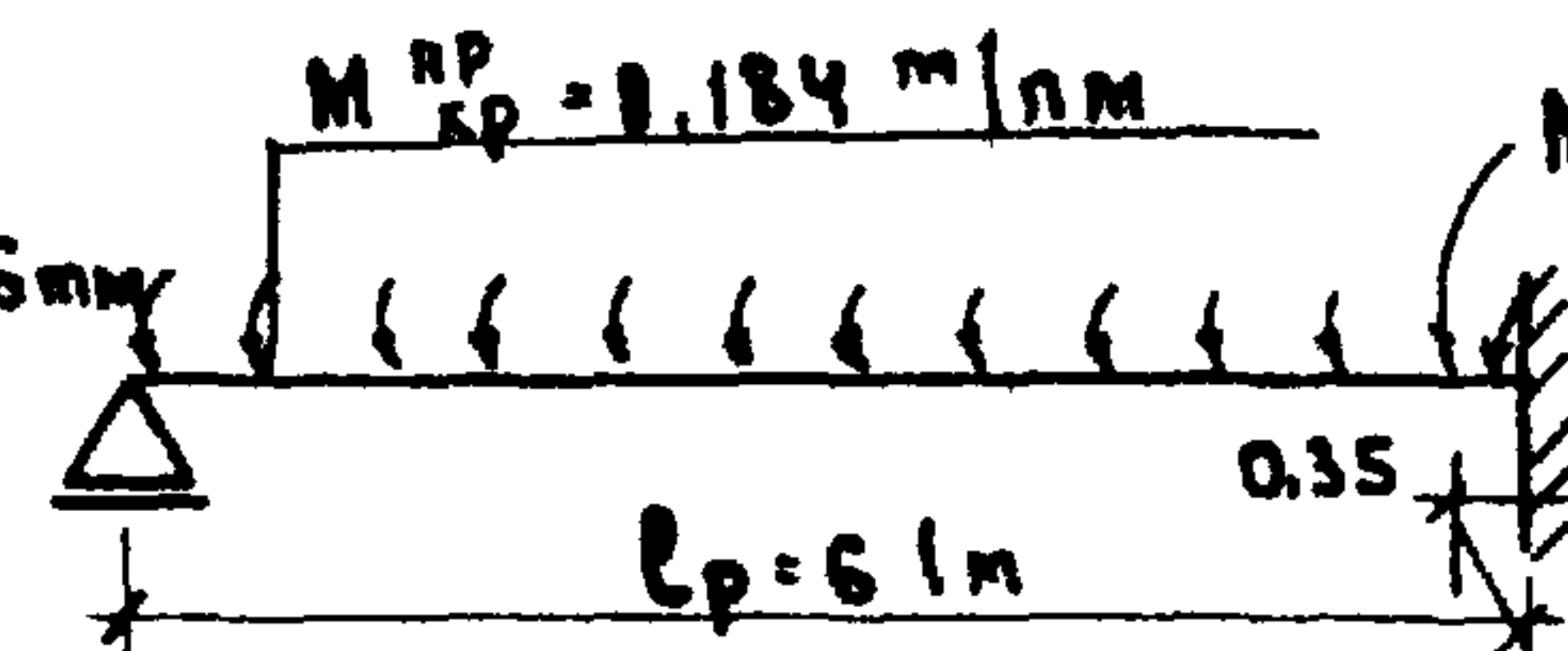
1. РИГЕЛЬ РВА-30-63 ЛАН РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-8. I-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. ЛИСТ № 12.
3. ↑ - ГЛАВНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ПОД ОКРАСКУ
4. РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ 1 И 2 РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО
5. ДАННЫЕ И СХЕМЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СМ. ЛИСТ 26.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	1,875
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0.75
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	149.86
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	198.50
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА В МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 / 400

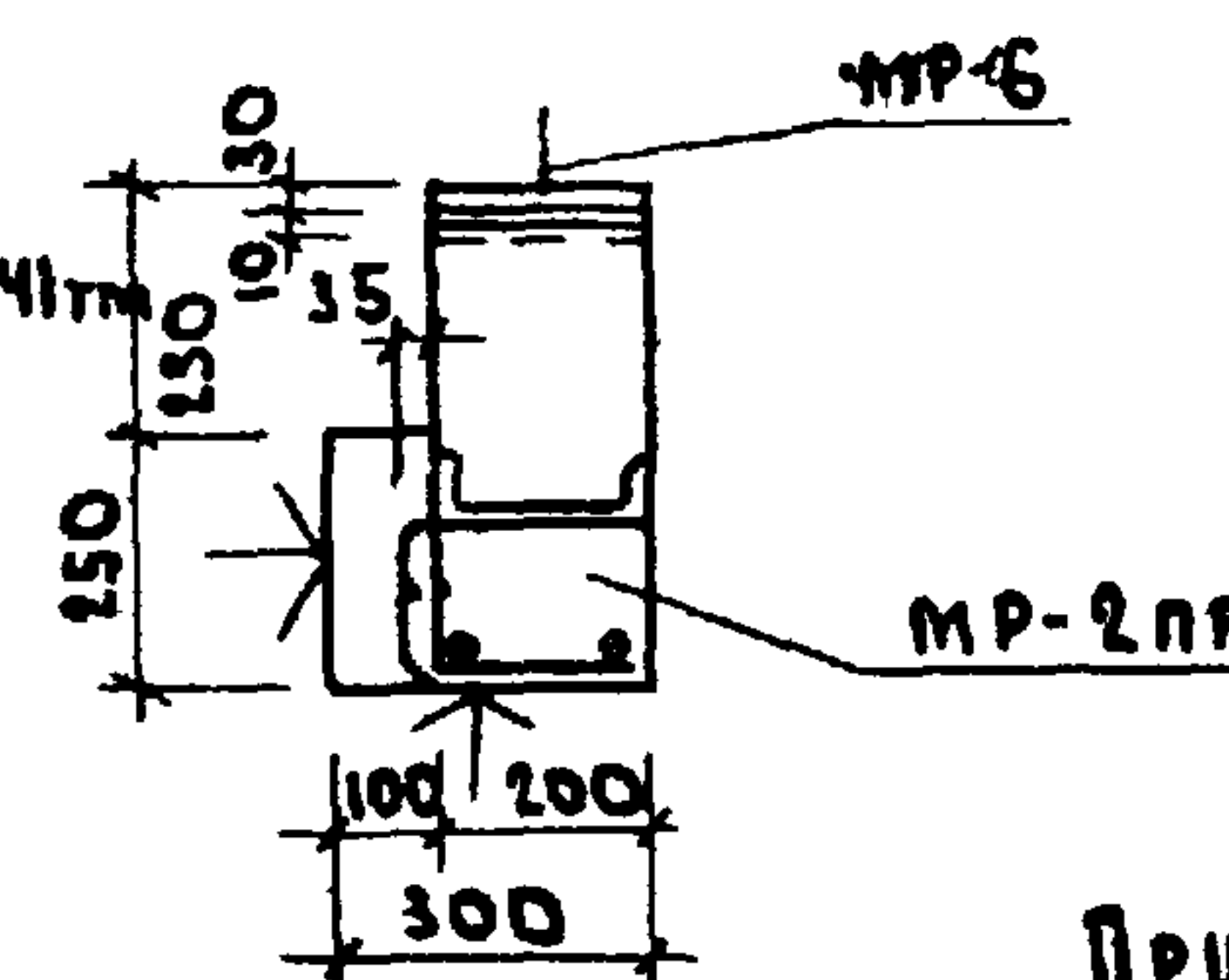
ТК	Ригель РВА-30-63 пан	ИИ-04-1
1968г	ОБЩИЙ ВИД	Выпуск 3



2. НА ВОЗДЕЙСТВИЕ КРУЧЕНИЯ



2-2

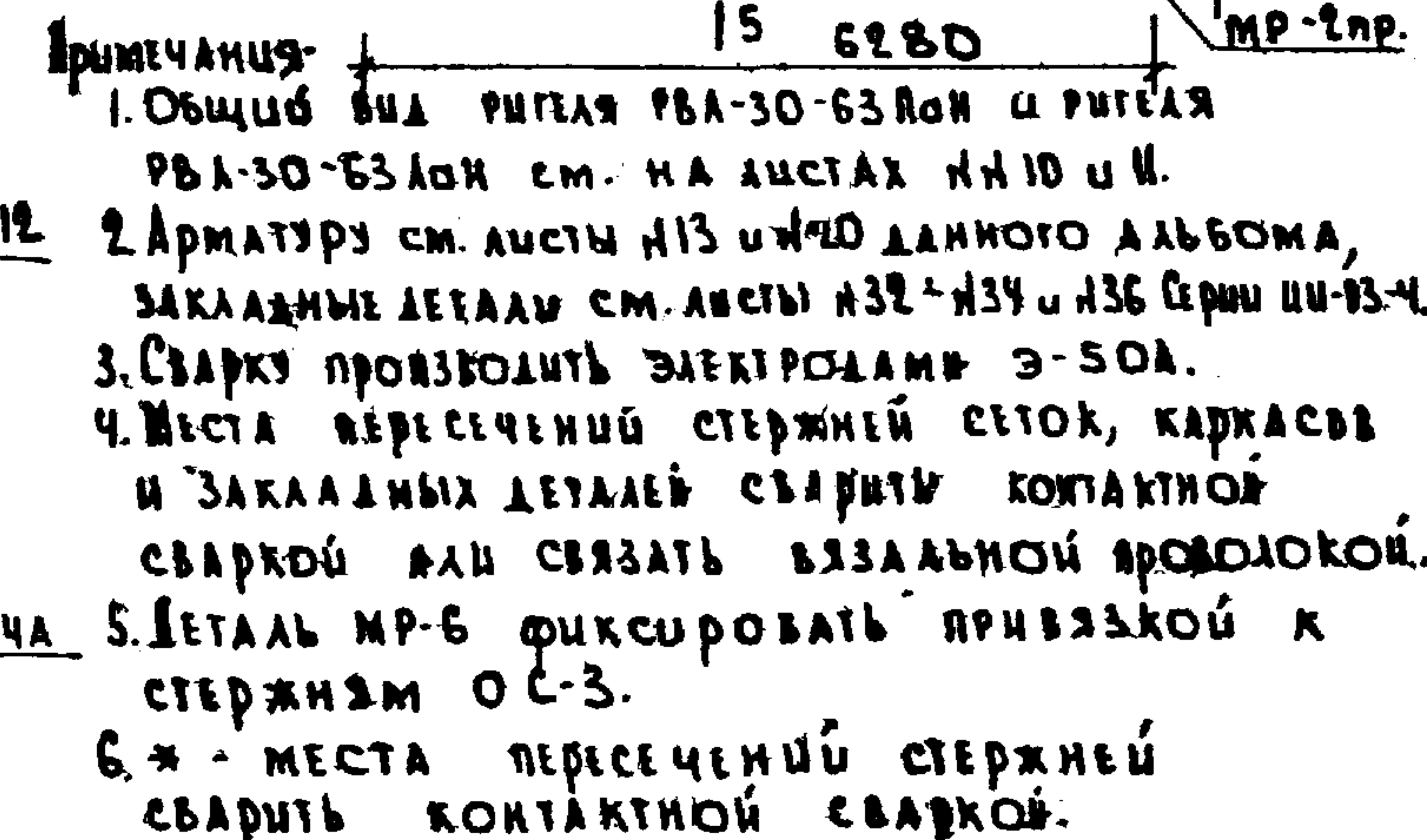


ПРИМЕЧАНИЯ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	1.875
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,75
РАСХОД МЕТАЛЛА.	кг	149.86
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг	198. 50
МАРКА БЕТОНА.	—	400
КУБОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ /В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 / 400

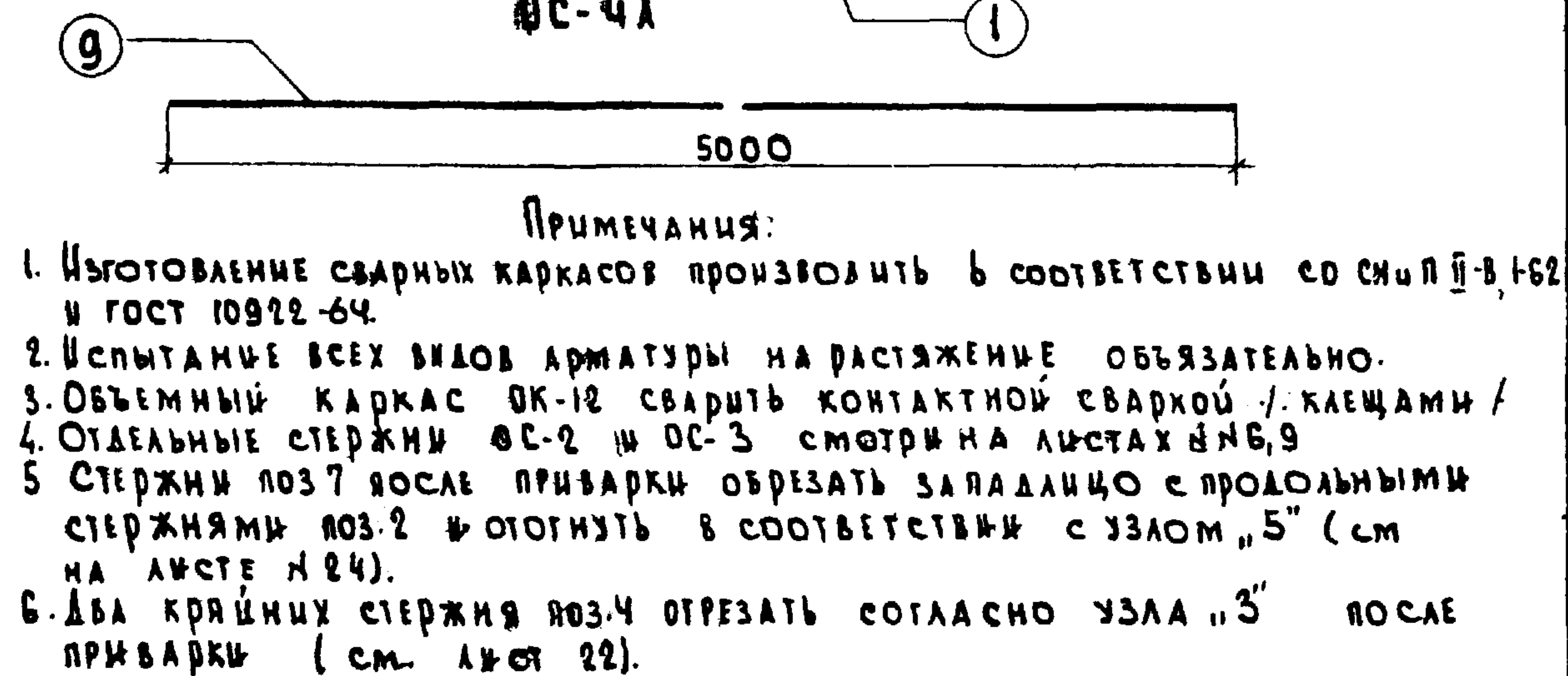
1. Рикель РВА-30-63 Лан рассчитан и законструирован в соответствии со СНИП II В, 1-62.
2. Монтажный план армирования, сечения, спецификацию и выборку металла см. лист А12.
3. ↑ - гладкая поверхность под окраску.
4. Расчетные схемы 1м/2 рассматривать совместно
5. Данные и схемы для испытания см. лист 26.

ТА	Ригель РВА-30 -БЗЛон	ИИ-04-12	
1968г	Общий вид	выпуск 3	лист II



ВЫБОРКА					МЕТАЛЛА									
Сечение, мм	φ10AII	φ15AII	φ14AII	φ12AII	φ10AII	φ10AII	φ8AII	φ5BII	φ4BII	12x20	12x40	12x150	10x100	φ18 AII
Длина, м	0,80	16,16	6,42	1,28	62,64	6,44	2,96	0,70	38,10	0,15	0,28	0,40	0,80	5,40
Вес, кг	1,98	62,30	7,77	1,14	38,60	4,00	1,17	0,11	3,77	2,76	3,70	5,64	6,30	10,80
Класс стали, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61					А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		Ст.3 ГОСТ 380 -60				
Расчетное сопротивл. стали- R _σ , R, кг/см ²	3400					2100		3150		2100				

ТК	Рыгели РВА-30-63 ПАН и РВА-30-63 ЛАН	ЦЧ-04-12
1968г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	Выпуск лист 3 - 12



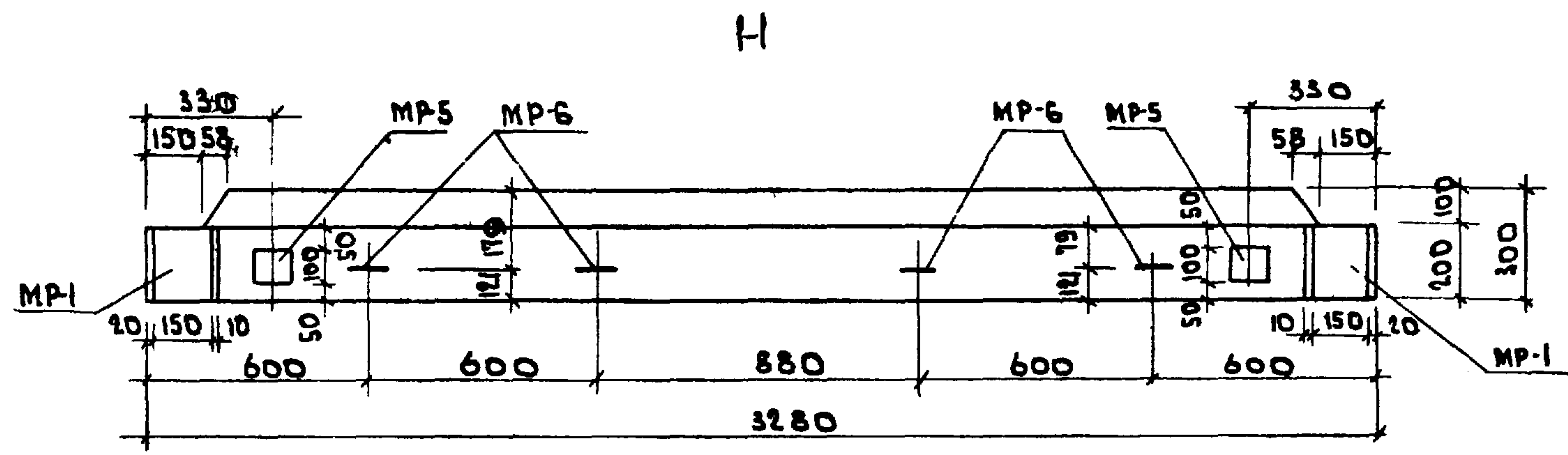
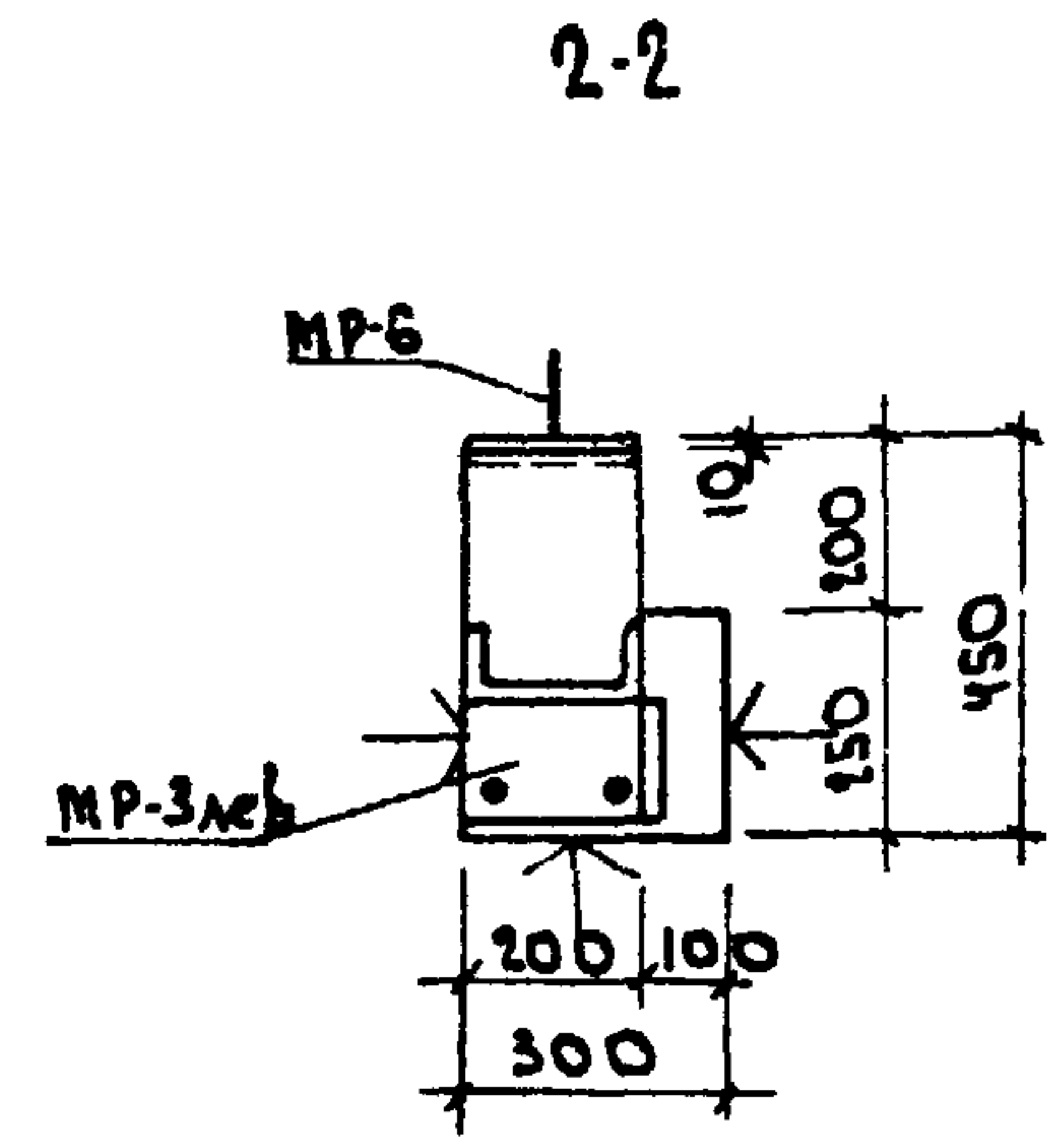
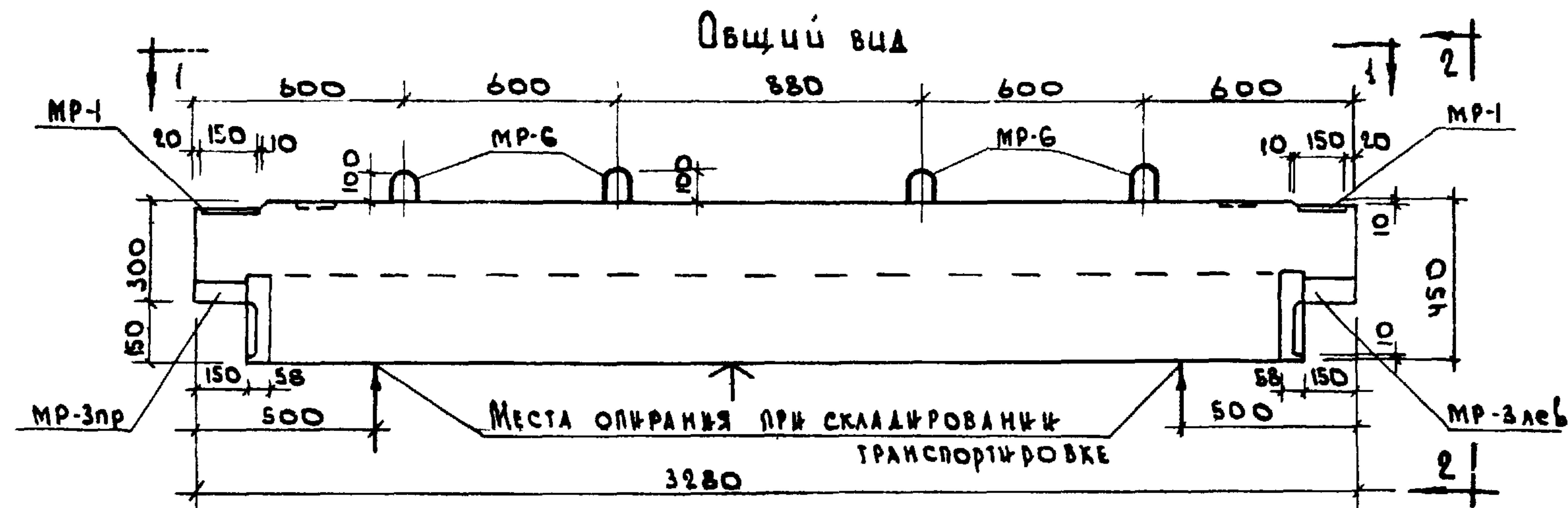
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА										
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-12	МАРКА ДЕТАЛЬ	НН НОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
	К-15	1	Ф25 А II	1	6120	6.12	23.60	47.60	2	95.20
		2	Ф25 А II	1	1960	1.96	7.55			
		3	Ф10 А II	1	4160	4.16	2.58			
		4	Ф10 А II	35	460	16.10	9.98			
		5	Ф10 А II	5	430	2.15	1.33			
		6	Ф10 А I	7	460	3.22	2.00			
		7	Ф10 А II	3	272	0.82	0.51			
		8	Ф5 В I	1	350	0.35	0.05			
ДС-2	—	—	—	—	—	0.07	12	0.84		
ДС-3	—	—	—	—	—	0.11	74	8.14		
Итого:									104.18	
ОС-4А	9	Ф14 А II	1	5000	5.00	6.04	6.04	1	6.04	

ТК	Ригели РВЛ 30-БЗ Пан и РВЛ 30-БЗ Лан.	ИИ-04-12	
1968г	Арматура	Выпуск 3	Лист 13

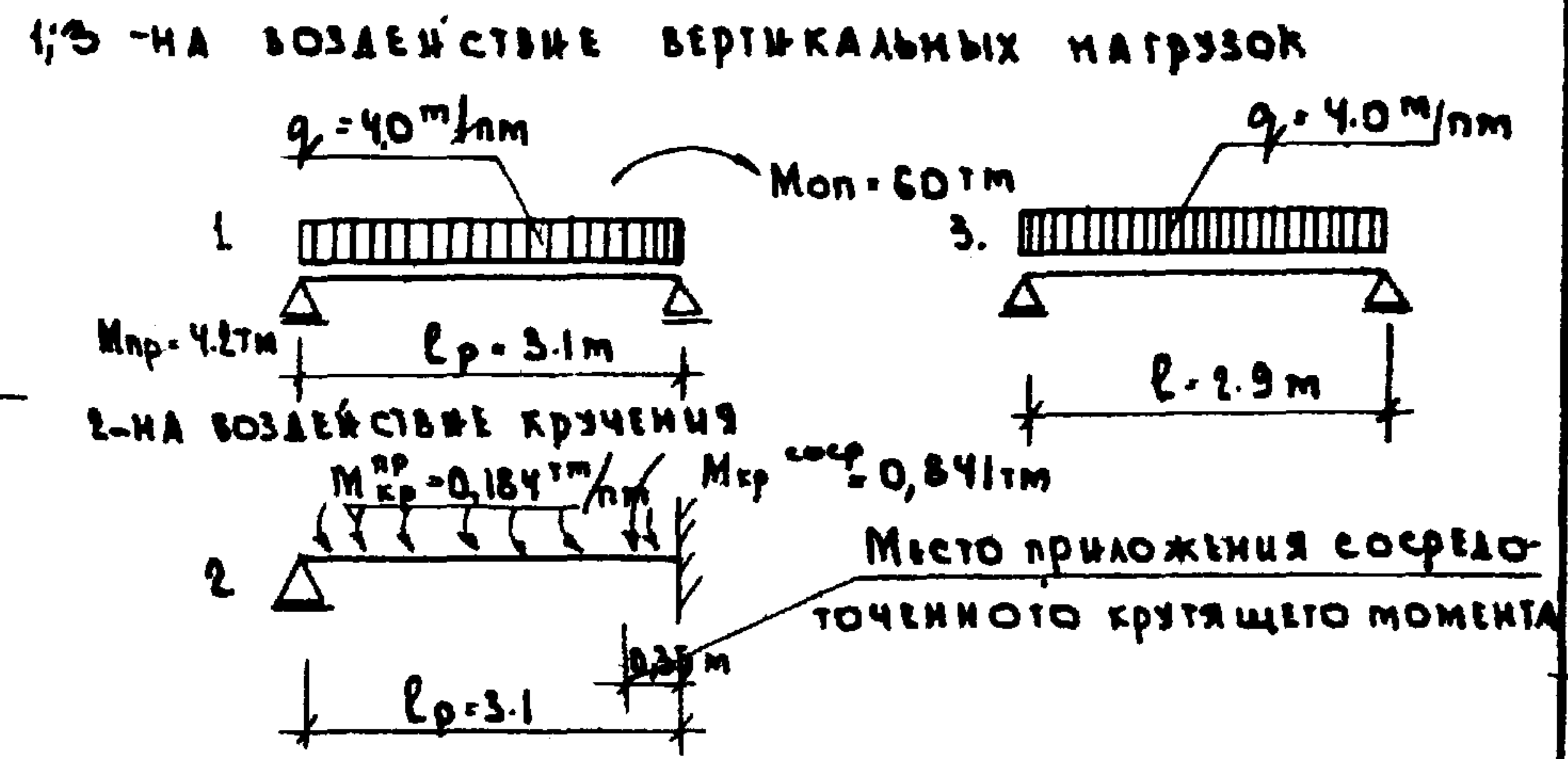
ЦЕНТРАЛЬНІ

Куршнер
Уманский
Крючко
Цивил
Рук. констр. бур
Гл. инж. пр. ла
Гл. инж. пр. ла
Разработал
Проверил
Медведев
Куликов
Сапак
Левенберг
Бакаев
Гл. инж. ин-та
Рук. АКБ-1
Гл. инж. АКБ-1
Рук. отдела
Гл. инж. ота

КиевЗНЦУЭП



Расчетные схемы РВА-40-33ан



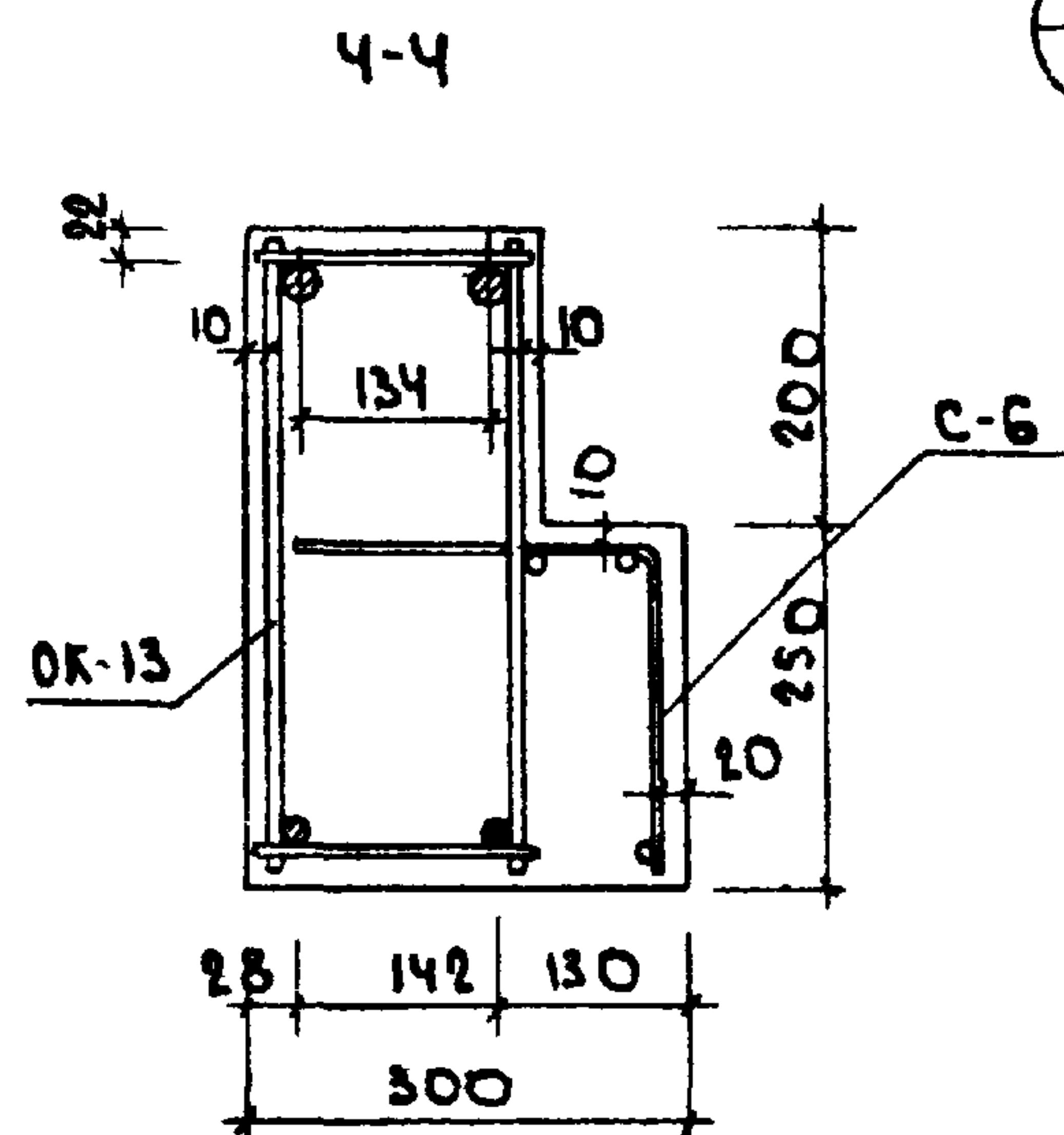
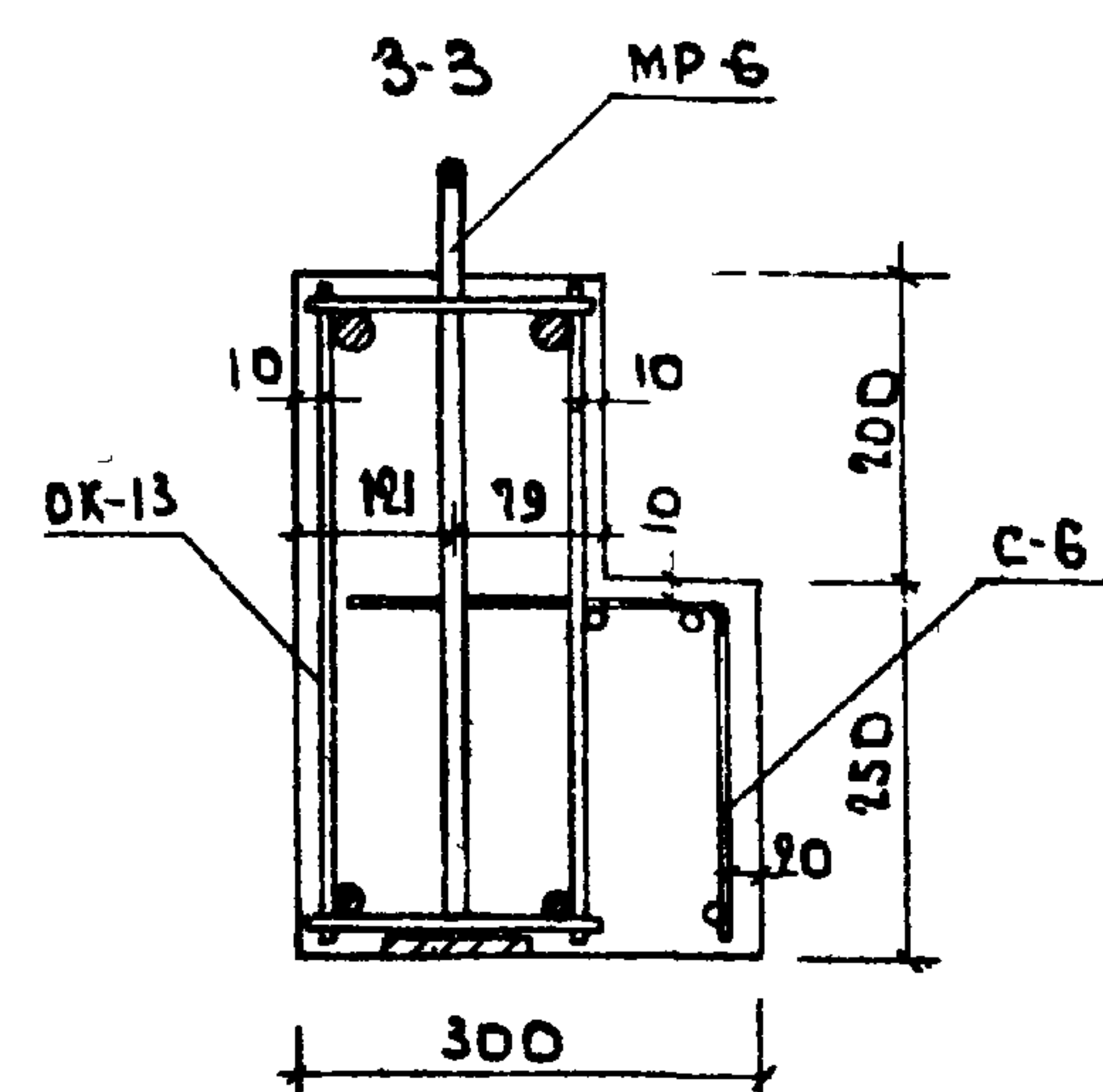
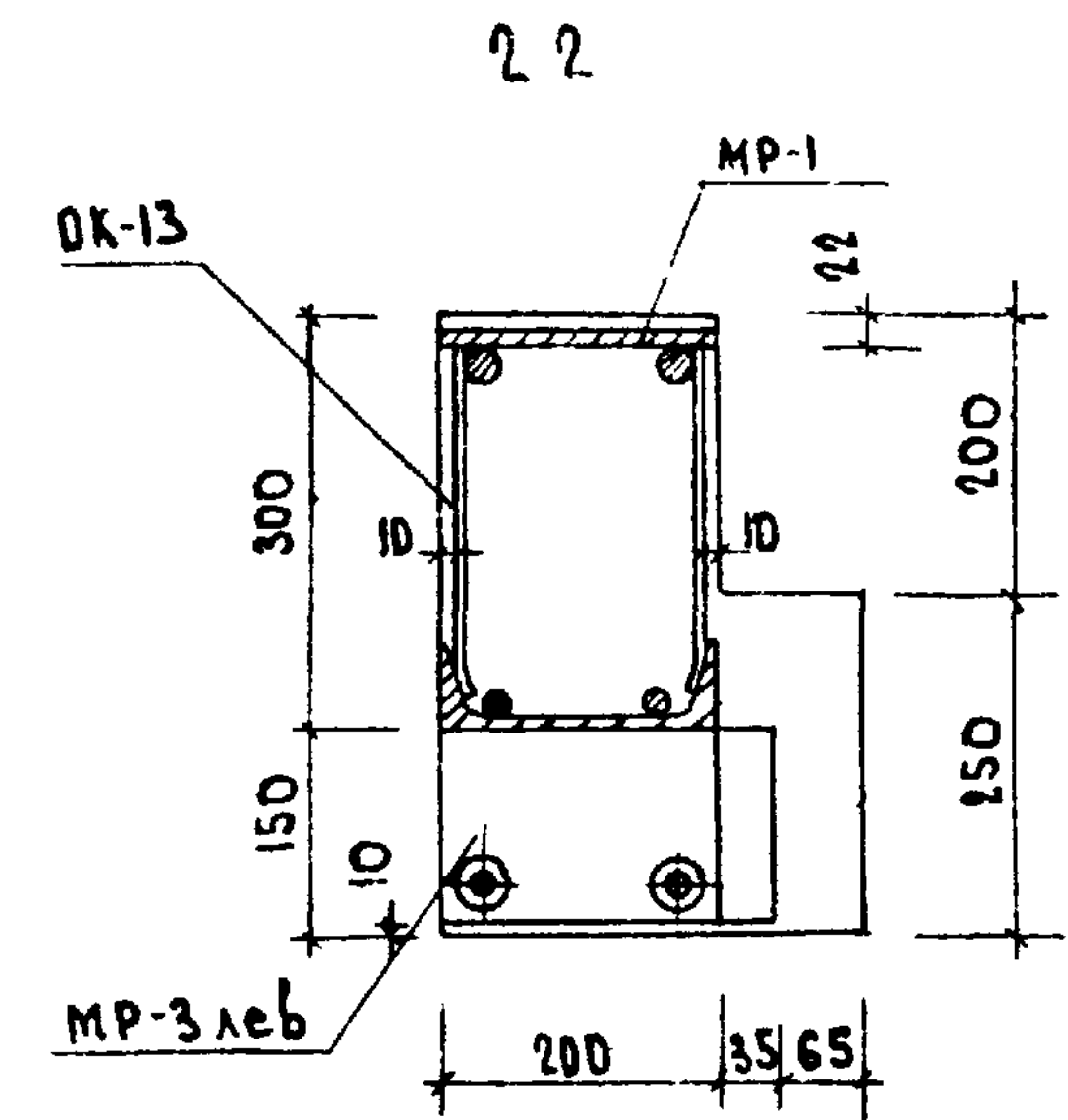
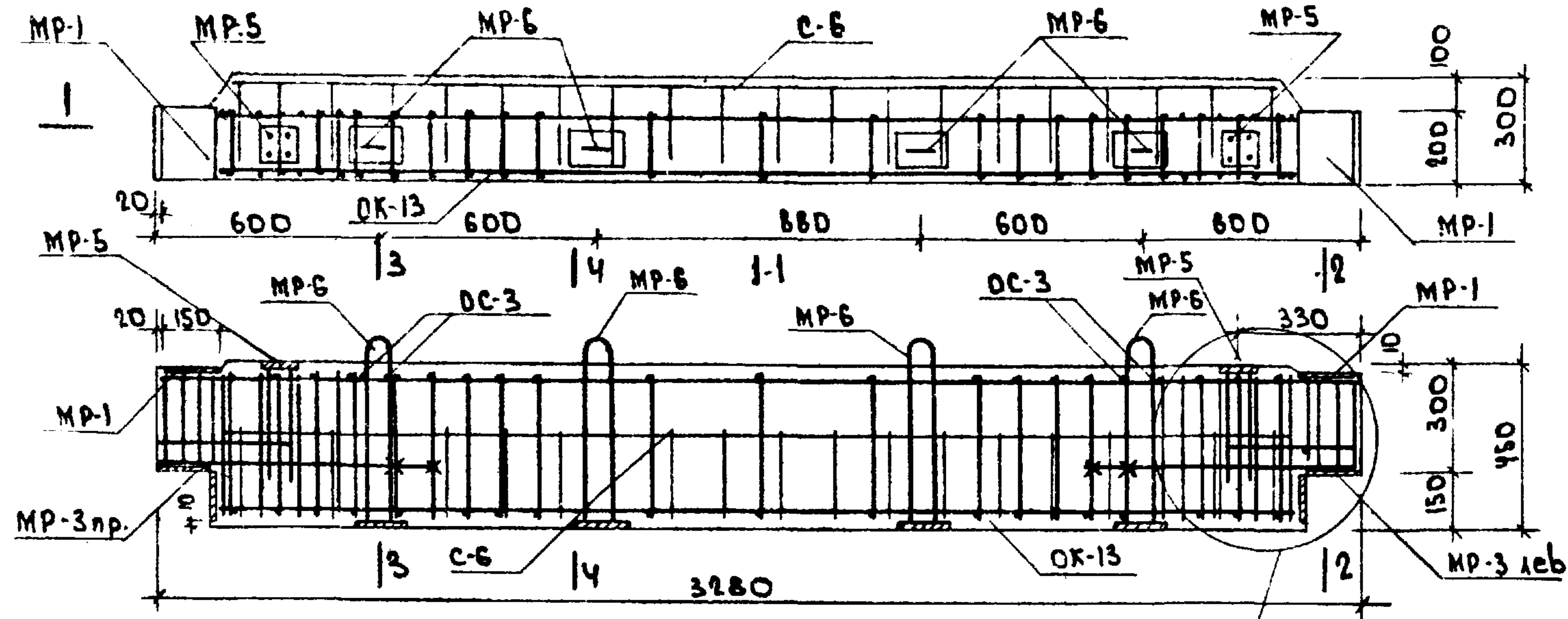
Примечания.

1. Ригель РВА-40-33ан рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП II-В, 1-62.
2. Монтажный план армирования, сечения спецификацию и выборку металла см. лист 15.
3. ↑-гладкая поверхность под окраску.
4. Расчетные схемы 1 и 2 рассматривать совместно, схему 3 рассматривать самостоятельно.
5. Данные и схемы для испытания см лист 26.

Характеристика изделия		
Вес изделия	т	0,900
Объем бетона	м³	0,36
Расход металла	кг	100,74
Расход металла на 1м³ бетона	кг	279,83
Марка бетона.	—	300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода не менее в летнее время / в зимнее время	кг/см²	210 / 300

ТК	Ригель РВА-40-33ан	ИИ-04-12
1968г	Общий вид.	Выпуск 3 / Лист 14

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



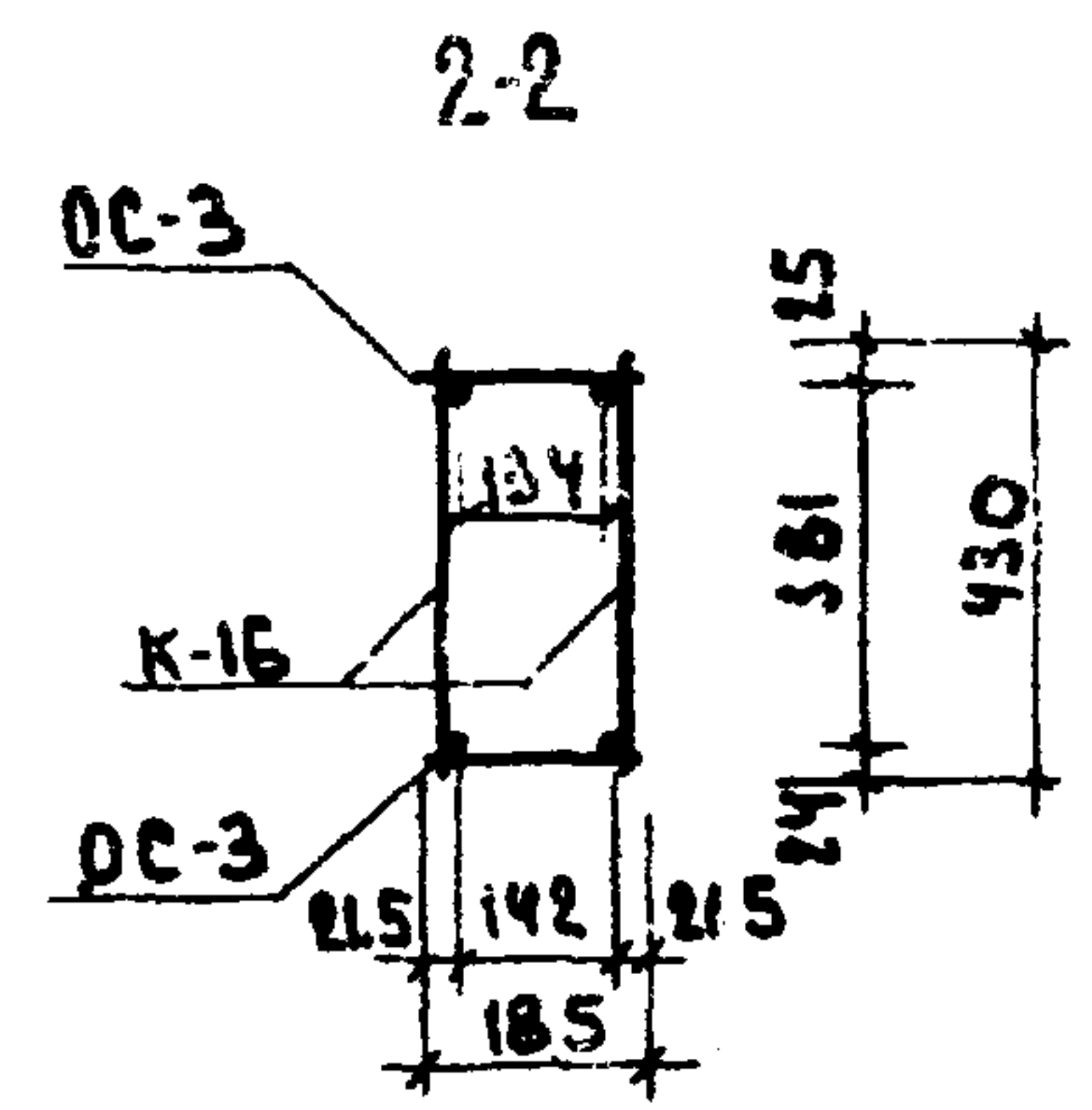
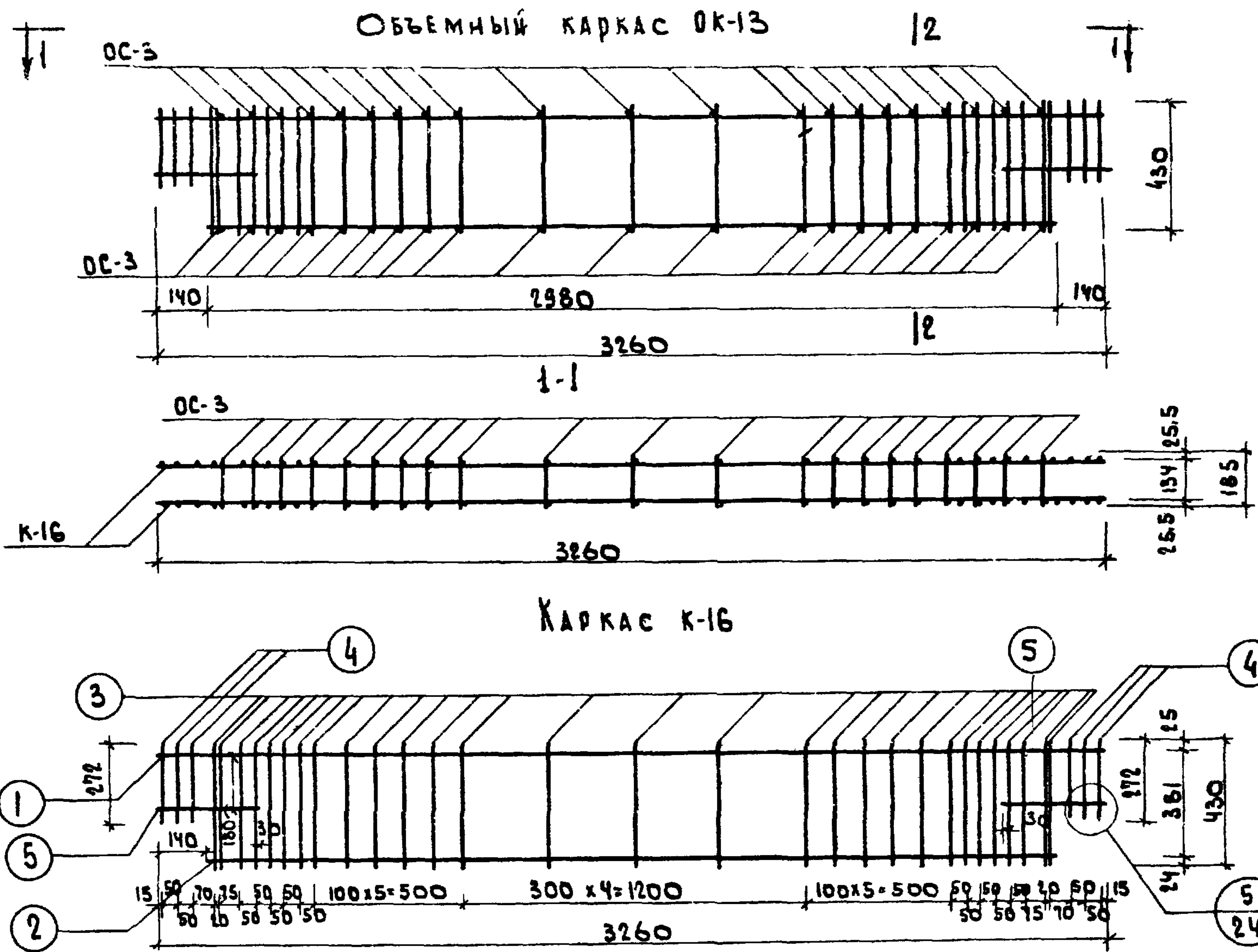
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. Общий вид ригеля РВЛ-40-33 см. на листе №14
- 2. Арматуру см. листы №16 и №20 данного альбома, закладные детали см. листы №32, 33, 34 и 36 серии ИИ-04-3.
- 3. Сварку производить электродами Э-50А.
- 4. Места пересечений стержней, сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
- 5. Деталь МР-6 фиксировать привязкой и стержнями ОС-3.
- 6. Ж- места пересечения стержней сварить контактной сваркой.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ п/п	Марка детали	К-во шт.	Вес кг детали	Всех деталей
1	ОК-13	1	56.74	56.74
2	С-6	1	1.78	1.78
3	МР-1	2	3.39	6.78
4	МР-3лев	1	8.18	8.18
5	МР-3пр	1	8.18	8.18
6	МР-5	2	1.56	3.12
7	МР-6	4	3.88	15.52
8	ОС-3	4	0.11	0.44
Итого:			100.74	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
Сечение, мм	φ25AII		φ16AII	φ14AII	φ12AII	φ10AII	φ18AI	φ5BI	φ4BI	С120	-12x150	-12x140	-10x100
Длина, м	6.52		5.96	2.84	1.28	39.19	5.40	1.40	17.98	0.30	0.40	0.56	0.80
Вес, кг	25.10		9.40	3.46	1.14	24.18	10.80	0.22	1.78	5.52	5.64	7.40	6.30
Класс стали, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61						А-7 ГОСТ 5781-61	В-1 ГОСТ 6787-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60*			
Расч. сопротивление стали R _с , R, кг/см ²	3400						2100	3150		2100			

КиевЗНЦЭП
ГЛАВ. ИНЖ. НИТА
ГЛАВ. АКБ-1
ГЛАВ. АКБ-2
ГЛАВ. АКБ-3
ГЛАВ. АКБ-4
ГЛАВ. АКБ-5
ГЛАВ. АКБ-6
ГЛАВ. АКБ-7
ГЛАВ. АКБ-8
ГЛАВ. АКБ-9
ГЛАВ. АКБ-10
ГЛАВ. АКБ-11
ГЛАВ. АКБ-12
ГЛАВ. АКБ-13
ГЛАВ. АКБ-14
ГЛАВ. АКБ-15
ГЛАВ. АКБ-16
ГЛАВ. АКБ-17
ГЛАВ. АКБ-18
ГЛАВ. АКБ-19
ГЛАВ. АКБ-20
ГЛАВ. АКБ-21
ГЛАВ. АКБ-22
ГЛАВ. АКБ-23
ГЛАВ. АКБ-24
ГЛАВ. АКБ-25
ГЛАВ. АКБ-26
ГЛАВ. АКБ-27
ГЛАВ. АКБ-28
ГЛАВ. АКБ-29
ГЛАВ. АКБ-30
ГЛАВ. АКБ-31
ГЛАВ. АКБ-32
ГЛАВ. АКБ-33
ГЛАВ. АКБ-34
ГЛАВ. АКБ-35
ГЛАВ. АКБ-36
ГЛАВ. АКБ-37
ГЛАВ. АКБ-38
ГЛАВ. АКБ-39
ГЛАВ. АКБ-40
ГЛАВ. АКБ-41
ГЛАВ. АКБ-42
ГЛАВ. АКБ-43
ГЛАВ. АКБ-44
ГЛАВ. АКБ-45
ГЛАВ. АКБ-46
ГЛАВ. АКБ-47
ГЛАВ. АКБ-48
ГЛАВ. АКБ-49
ГЛАВ. АКБ-50
ГЛАВ. АКБ-51
ГЛАВ. АКБ-52
ГЛАВ. АКБ-53
ГЛАВ. АКБ-54
ГЛАВ. АКБ-55
ГЛАВ. АКБ-56
ГЛАВ. АКБ-57
ГЛАВ. АКБ-58
ГЛАВ. АКБ-59
ГЛАВ. АКБ-60
ГЛАВ. АКБ-61
ГЛАВ. АКБ-62
ГЛАВ. АКБ-63
ГЛАВ. АКБ-64
ГЛАВ. АКБ-65
ГЛАВ. АКБ-66
ГЛАВ. АКБ-67
ГЛАВ. АКБ-68
ГЛАВ. АКБ-69
ГЛАВ. АКБ-70
ГЛАВ. АКБ-71
ГЛАВ. АКБ-72
ГЛАВ. АКБ-73
ГЛАВ. АКБ-74
ГЛАВ. АКБ-75
ГЛАВ. АКБ-76
ГЛАВ. АКБ-77
ГЛАВ. АКБ-78
ГЛАВ. АКБ-79
ГЛАВ. АКБ-80
ГЛАВ. АКБ-81
ГЛАВ. АКБ-82
ГЛАВ. АКБ-83
ГЛАВ. АКБ-84
ГЛАВ. АКБ-85
ГЛАВ. АКБ-86
ГЛАВ. АКБ-87
ГЛАВ. АКБ-88
ГЛАВ. АКБ-89
ГЛАВ. АКБ-90
ГЛАВ. АКБ-91
ГЛАВ. АКБ-92
ГЛАВ. АКБ-93
ГЛАВ. АКБ-94
ГЛАВ. АКБ-95
ГЛАВ. АКБ-96
ГЛАВ. АКБ-97
ГЛАВ. АКБ-98
ГЛАВ. АКБ-99
ГЛАВ. АКБ-100



Примечания.

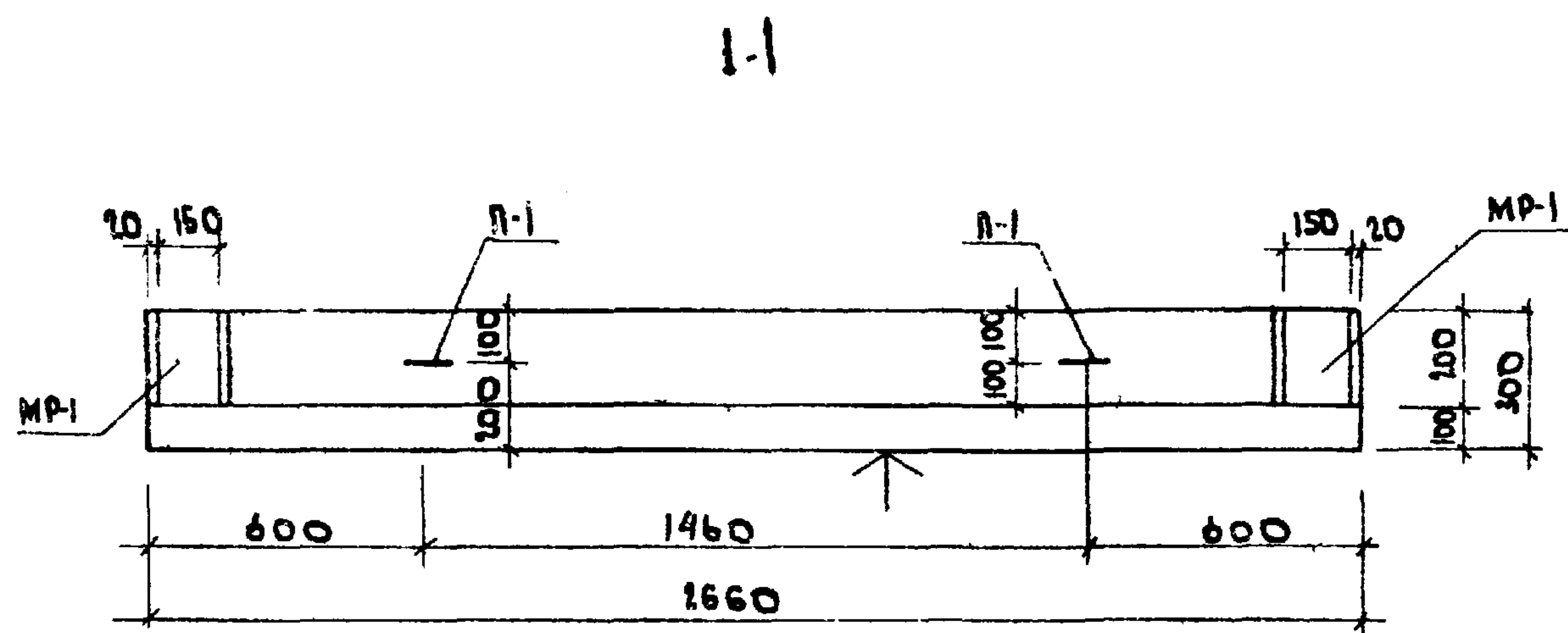
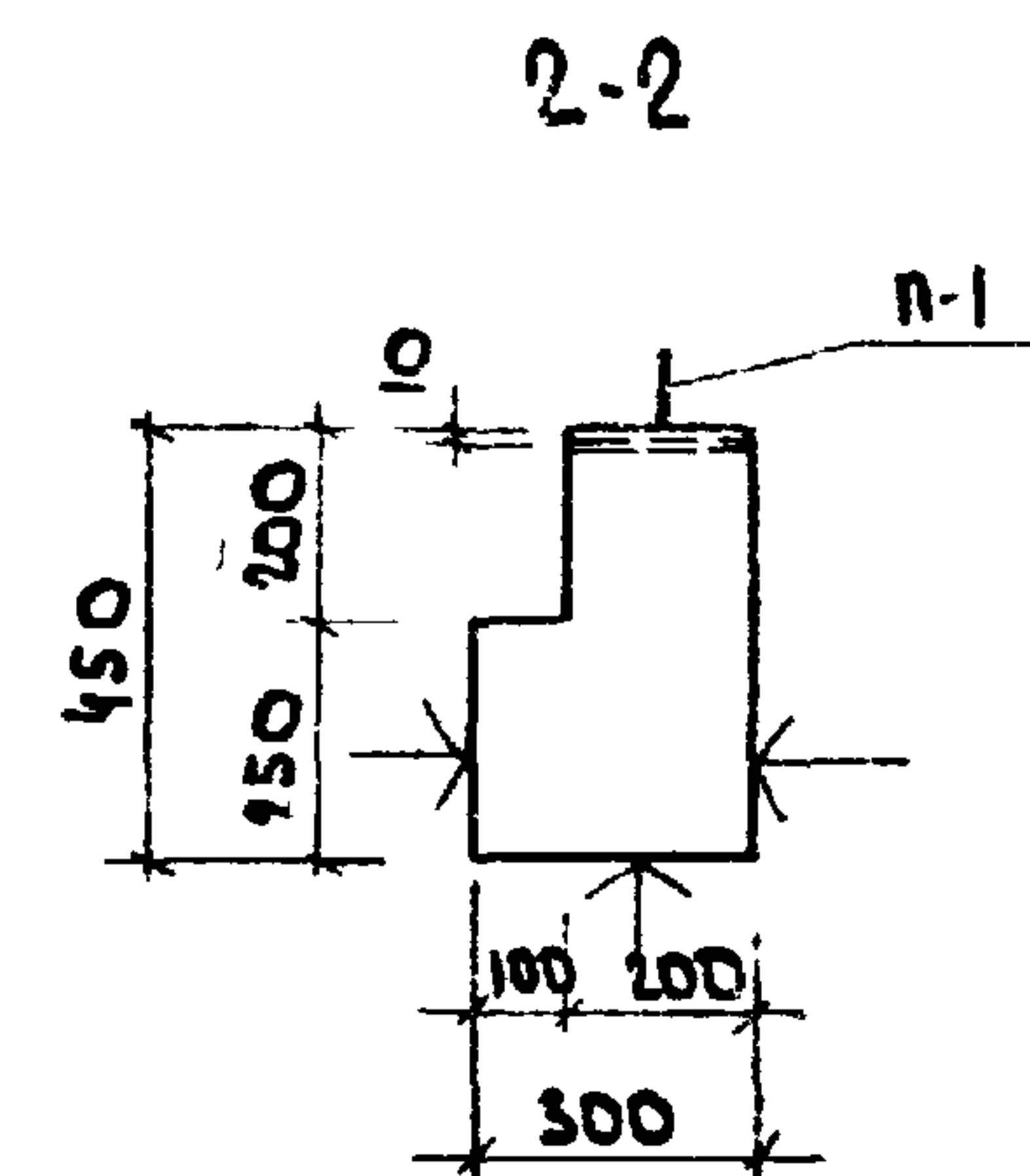
1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП II-V 162 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.
3. Объемный каркас ОК-13 сварить контактной сваркой (клещами).
4. Отдельный стержень ОС-3 см. на листе №9.
5. Стержни поз. 4 после сварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 1 и отогнуть в соответствии с узлом "5" (см. на листе №24).

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А.

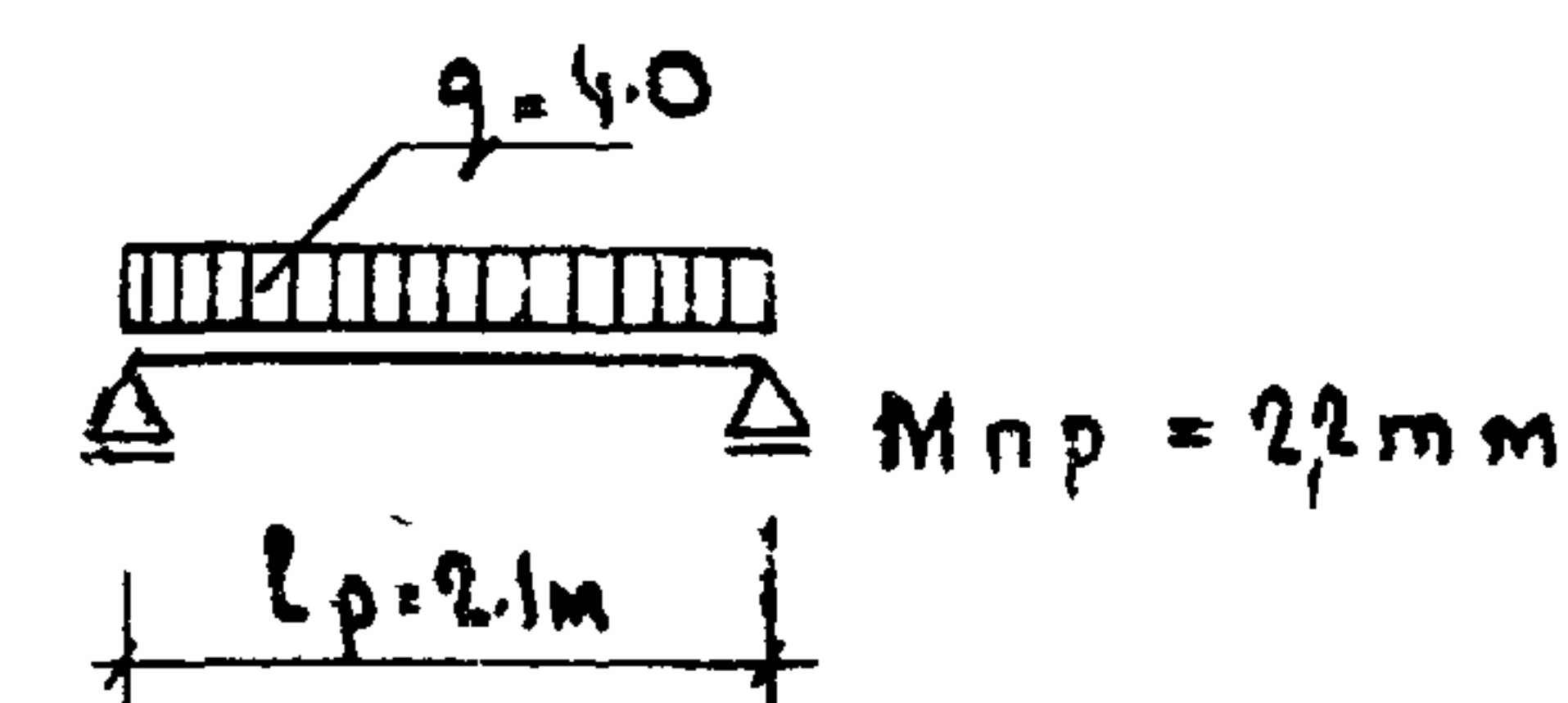
Марка детали	№ поз	Сечение мм	К-во шт	Длина		Вес кг		К-во дет. шт	Вес всех деталей кг
				Позиции мм	На деталь м	Позиции	Детали		
К-16	1	φ25 A III	1	3260	3.26	12.55			
	2	φ16 A III	1	2980	2.98	4.70			
	3	φ10 A III	29	430	12.47	7.69			
	4	φ10 A III	6	272	1.63	1.01			
	5	φ5 B I	2	350	0.70	0.11	26.06	2	52.12
ОС-13	—	—	—	—	—	—	0.11	42	4.62
Итого:									56.74

КиевЗНУЦЭП

ГЛАВ. ИНЖ. ИНТА	ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА	РУК. КОНСТР. БР	КУРШЕР
ГЛАВ. АКБ-1	ГЛАВ. АКБ-2	ГЛАВ. АКБ-3	ГЛАВ. АКБ-4
ГЛАВ. АКБ-5	ГЛАВ. АКБ-6	ГЛАВ. АКБ-7	ГЛАВ. АКБ-8
ГЛАВ. АКБ-9	ГЛАВ. АКБ-10	ГЛАВ. АКБ-11	ГЛАВ. АКБ-12
ГЛАВ. АКБ-13	ГЛАВ. АКБ-14	ГЛАВ. АКБ-15	ГЛАВ. АКБ-16
ГЛАВ. АКБ-17	ГЛАВ. АКБ-18	ГЛАВ. АКБ-19	ГЛАВ. АКБ-20
ГЛАВ. АКБ-21	ГЛАВ. АКБ-22	ГЛАВ. АКБ-23	ГЛАВ. АКБ-24
ГЛАВ. АКБ-25	ГЛАВ. АКБ-26	ГЛАВ. АКБ-27	ГЛАВ. АКБ-28
ГЛАВ. АКБ-29	ГЛАВ. АКБ-30	ГЛАВ. АКБ-31	ГЛАВ. АКБ-32
ГЛАВ. АКБ-33	ГЛАВ. АКБ-34	ГЛАВ. АКБ-35	ГЛАВ. АКБ-36
ГЛАВ. АКБ-37	ГЛАВ. АКБ-38	ГЛАВ. АКБ-39	ГЛАВ. АКБ-40
ГЛАВ. АКБ-41	ГЛАВ. АКБ-42	ГЛАВ. АКБ-43	ГЛАВ. АКБ-44
ГЛАВ. АКБ-45	ГЛАВ. АКБ-46	ГЛАВ. АКБ-47	ГЛАВ. АКБ-48
ГЛАВ. АКБ-49	ГЛАВ. АКБ-50	ГЛАВ. АКБ-51	ГЛАВ. АКБ-52
ГЛАВ. АКБ-53	ГЛАВ. АКБ-54	ГЛАВ. АКБ-55	ГЛАВ. АКБ-56
ГЛАВ. АКБ-57	ГЛАВ. АКБ-58	ГЛАВ. АКБ-59	ГЛАВ. АКБ-60
ГЛАВ. АКБ-61	ГЛАВ. АКБ-62	ГЛАВ. АКБ-63	ГЛАВ. АКБ-64
ГЛАВ. АКБ-65	ГЛАВ. АКБ-66	ГЛАВ. АКБ-67	ГЛАВ. АКБ-68
ГЛАВ. АКБ-69	ГЛАВ. АКБ-70	ГЛАВ. АКБ-71	ГЛАВ. АКБ-72
ГЛАВ. АКБ-73	ГЛАВ. АКБ-74	ГЛАВ. АКБ-75	ГЛАВ. АКБ-76
ГЛАВ. АКБ-77	ГЛАВ. АКБ-78	ГЛАВ. АКБ-79	ГЛАВ. АКБ-80
ГЛАВ. АКБ-81	ГЛАВ. АКБ-82	ГЛАВ. АКБ-83	ГЛАВ. АКБ-84
ГЛАВ. АКБ-85	ГЛАВ. АКБ-86	ГЛАВ. АКБ-87	ГЛАВ. АКБ-88
ГЛАВ. АКБ-89	ГЛАВ. АКБ-90	ГЛАВ. АКБ-91	ГЛАВ. АКБ-92
ГЛАВ. АКБ-93	ГЛАВ. АКБ-94	ГЛАВ. АКБ-95	ГЛАВ. АКБ-96
ГЛАВ. АКБ-97	ГЛАВ. АКБ-98	ГЛАВ. АКБ-99	ГЛАВ. АКБ-100



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВА-40-27Н

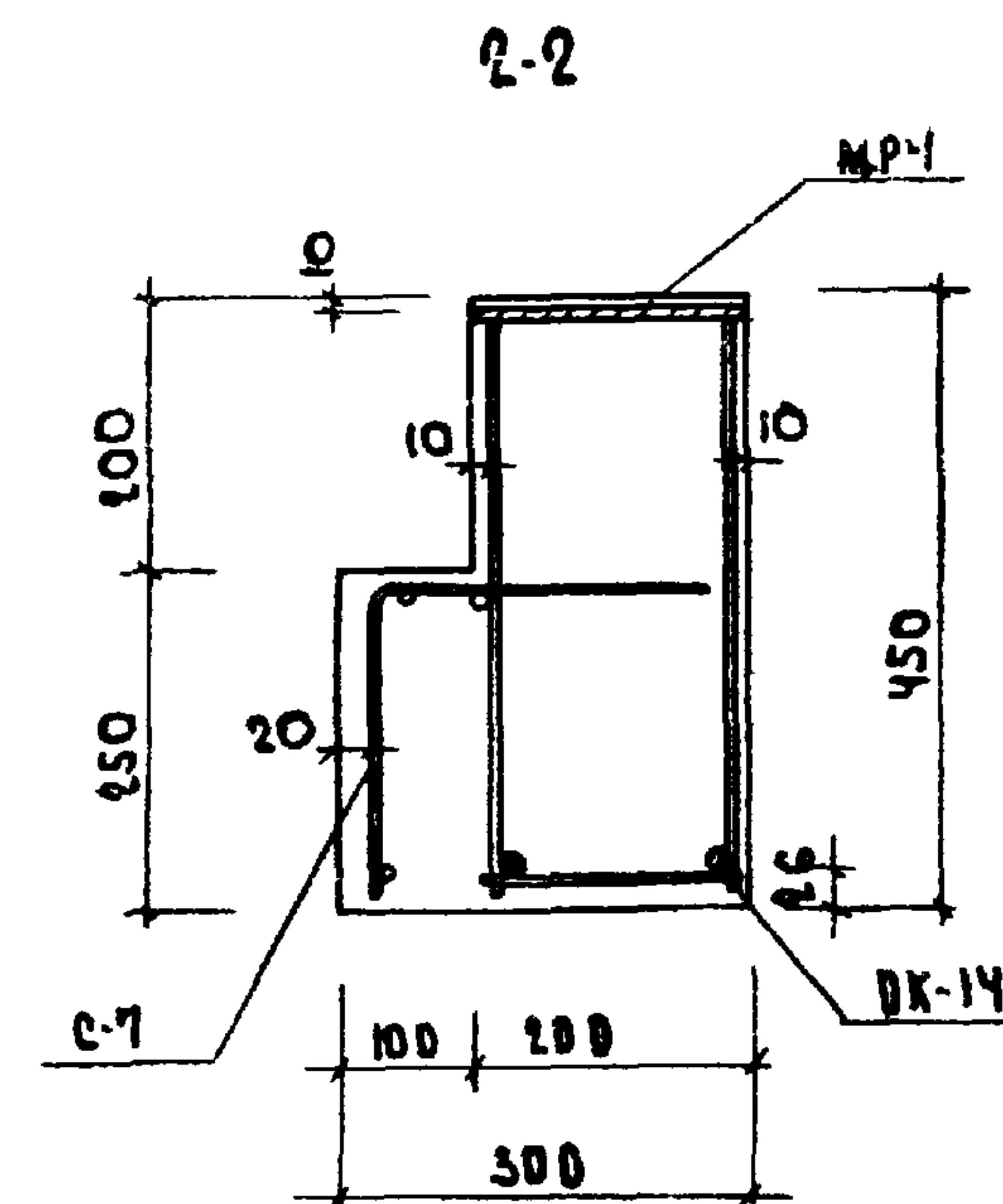
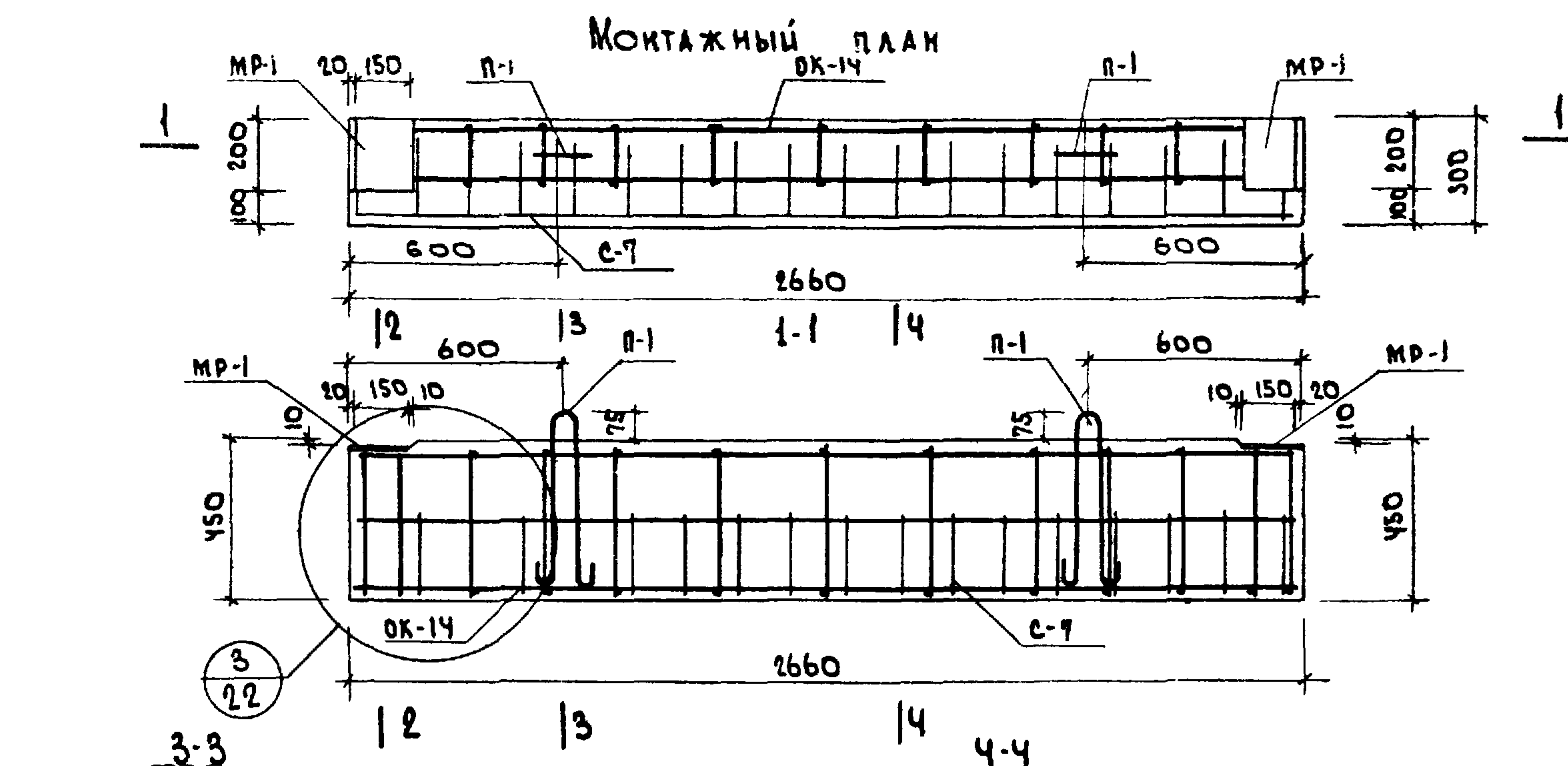


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ригель РВА-40-27Н рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП-В, 1-62
2. Монтажный план армирования, сечения, спецификацию и выборку металла см. лист 18.
3. ↑ - гладкая поверхность под окраску.
4. Данные и схемы для испытания см. лист 26.

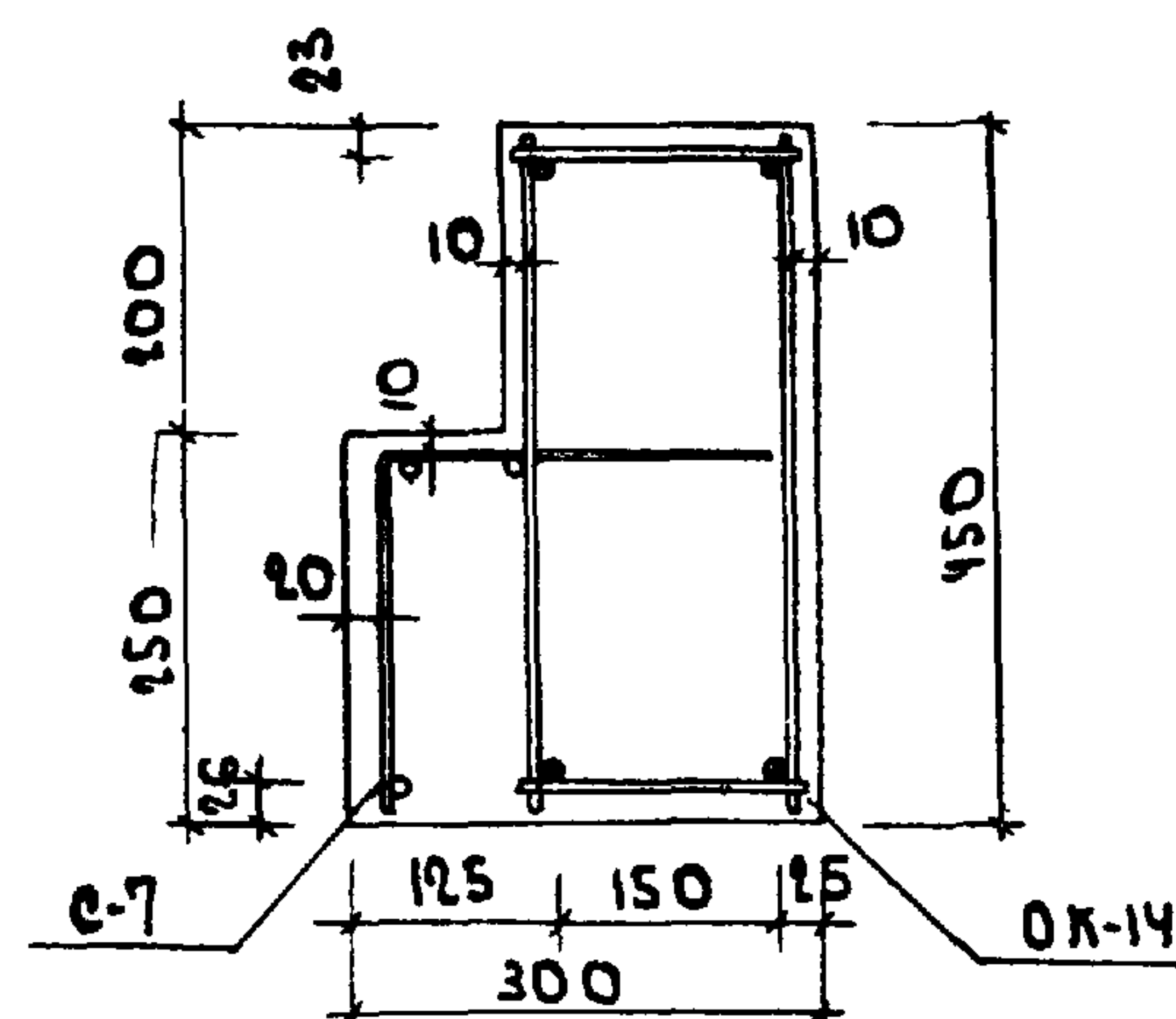
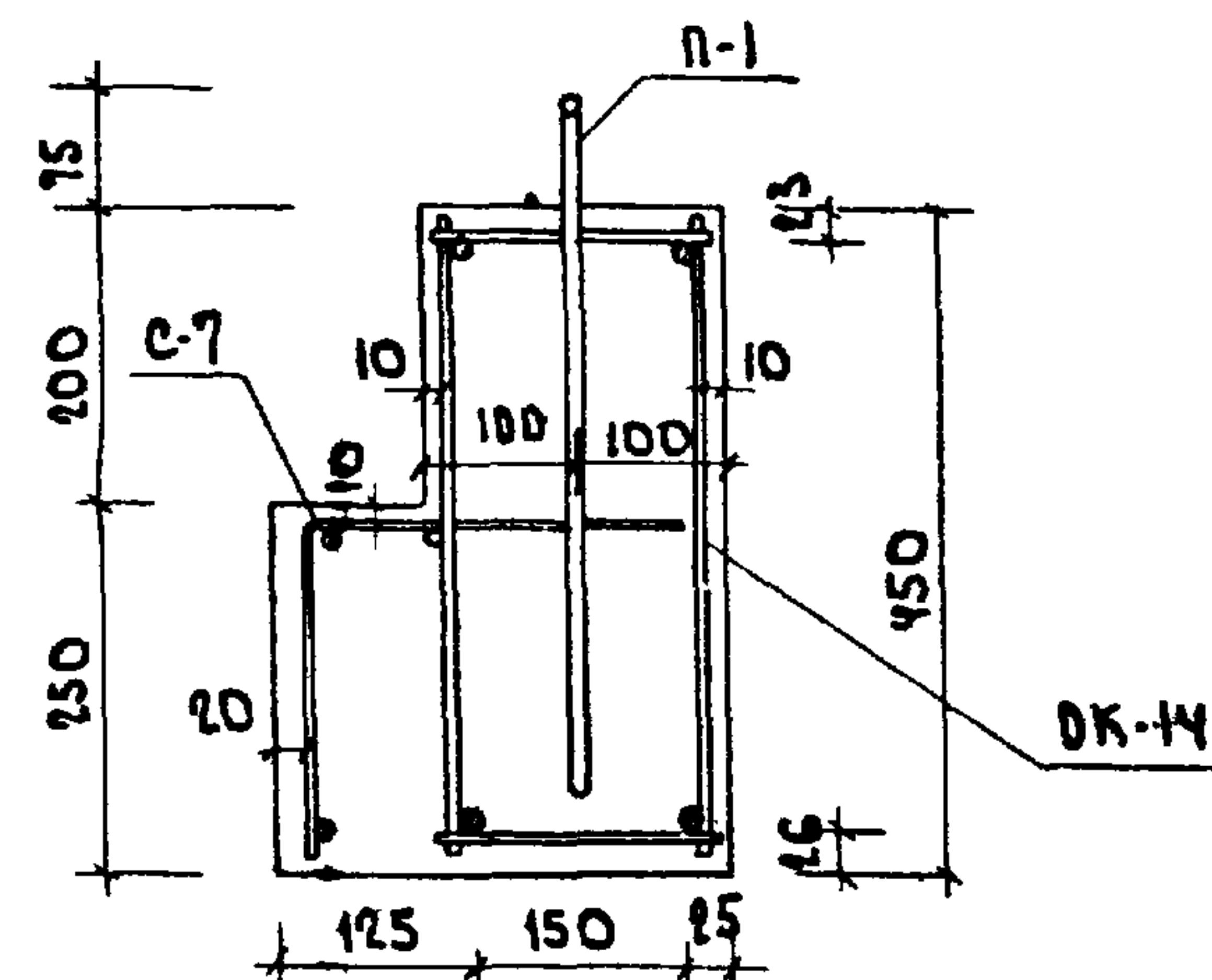
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ.	Г	0,775
ОБЪЕМ БЕТОНА.	м ³	0,31
РАСХОД МЕТАЛЛА.	КГ	21,70
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	КГ	70,00
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ /см ²	210 / 300

ТК	РЦГЕЛЬ РВА-40-27И	ИИ-04-12	
1968г	Общий вид.	Выпуск 3	Лист 17



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Общий вид ригеля РВА-40-27 и см. на листе №17.
2. Арматуру см. листы №19 и №20 данного альбома, закладные детали см. листы №32 и №33 серии ЦЧ-04-3.
3. Сварку производить электродами Э-50А.
4. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.

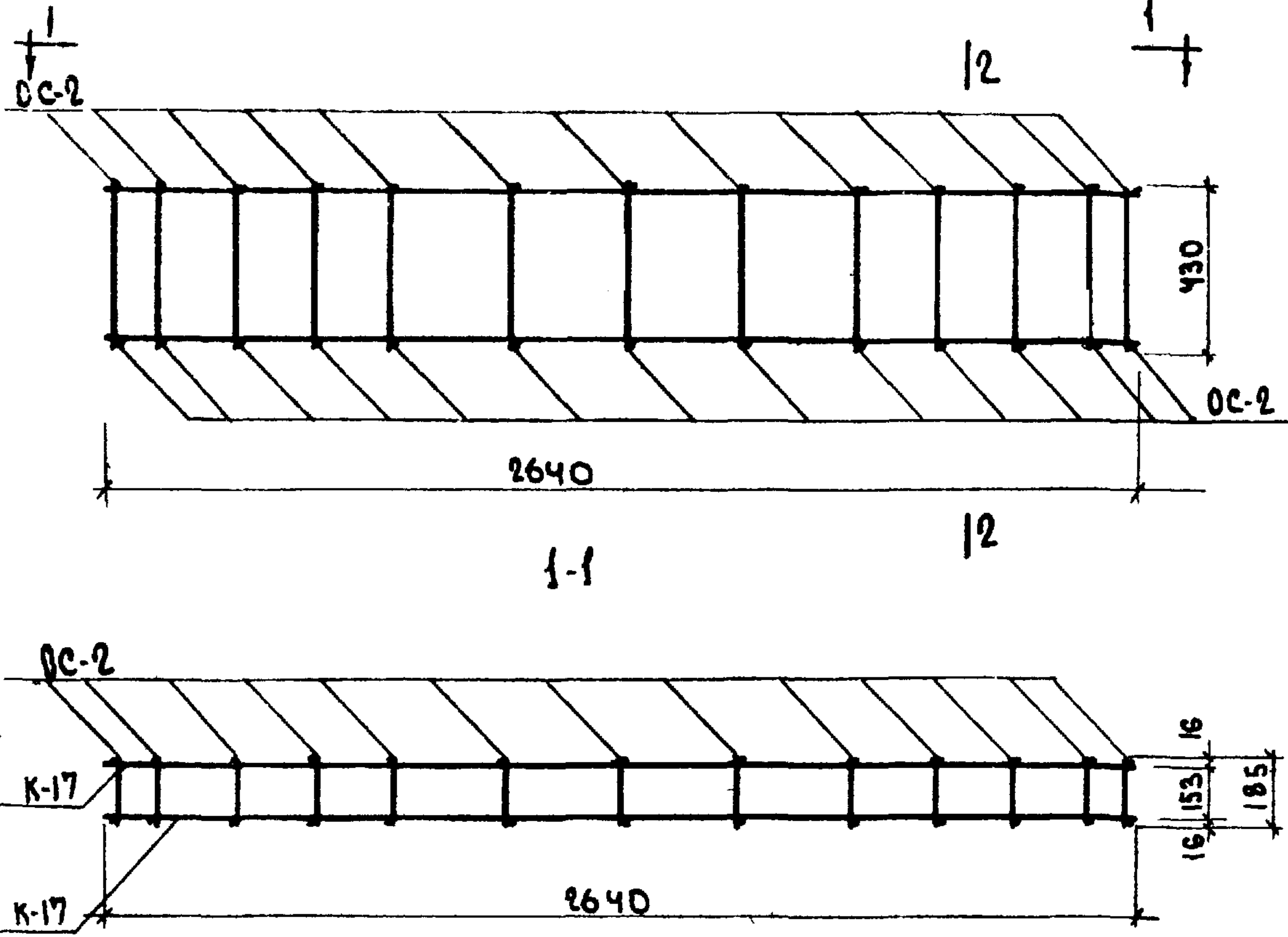


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА А				
№№ п/п	Марка деталей	Кол. шт	ВЕС, кг	
			Деталей	Всех деталей
1	ОК-14	1	11.14	11.14
2	С-7	1	1.62	1.62
3	МР-1	2	3.39	6.78
4	П-1	2	1.07	2.14
Итого:				21.70

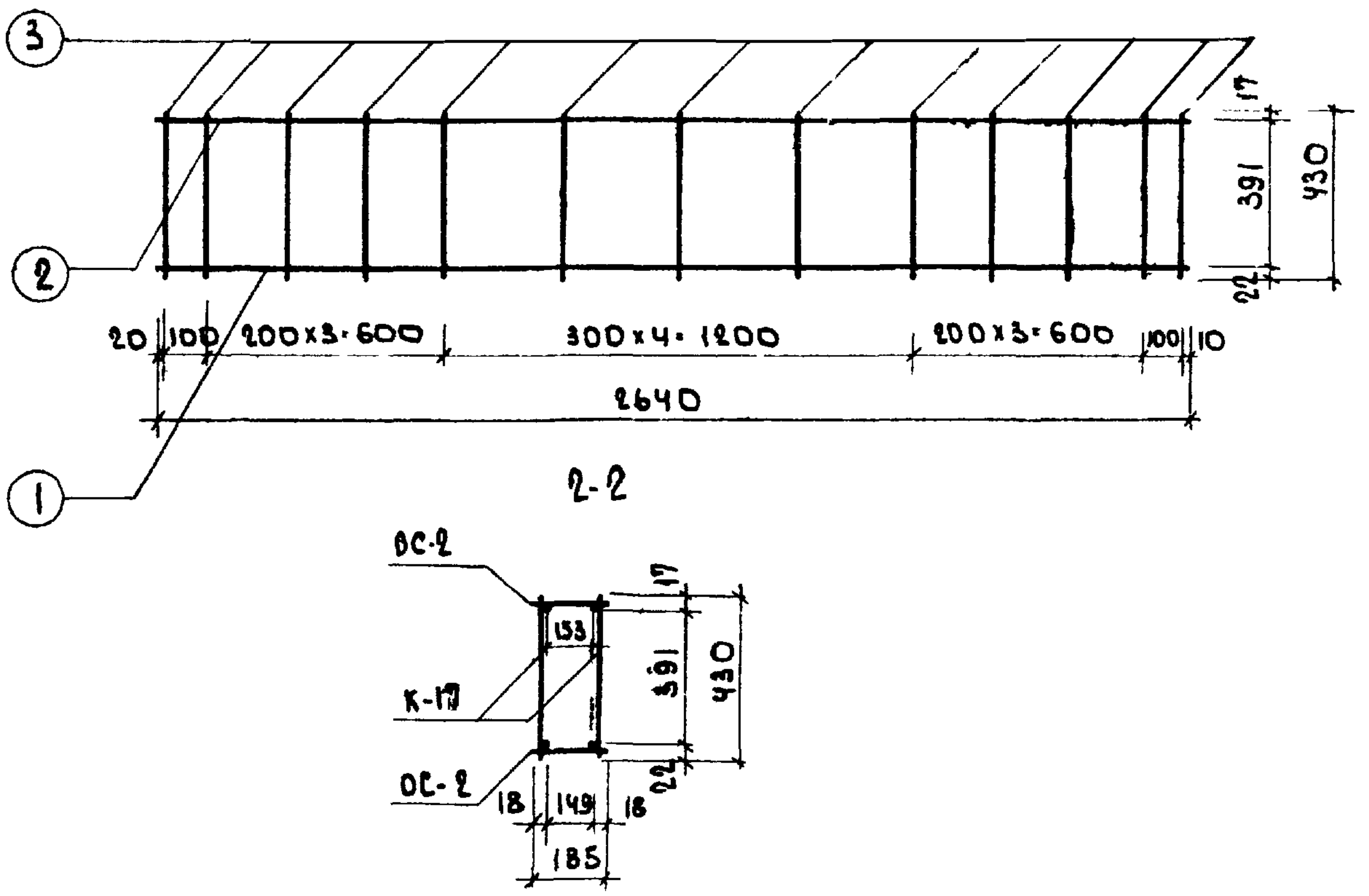
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
СЕЧЕНИЕ, мм		φ12AIII	φ8AIII	φ6AIII	φ8AI	φ12AI	φ4BI	-12x150	
ДЛИНА, м		6.56	5.28	11.18	4.81	2.44	16.38	0.40	
ВЕС, кг		5.83	2.08	2.48	1.90	2.14	1.62	5.64	
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ		А-III ГОСТ 5781-61			А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53	СТ-3 ГОСТ 380-60	
РАСЧ. СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , R, кг/см ²		3400			2100		3150	2100	

ТК	Ригель РВА-40-27Н	ИИ-04-12	
1968г.	Монтажный план армирования.	выпуск 3	лист 18

Объемный каркас ОК-14



Каркас К-17



Примечания.

1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП-В. 1-62 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно
3. Объемный каркас ОК-14 сварить контактной сваркой /клещами/
4. Отдельный стержень ОК-2 см. лист №6
5. Два крайних стержня поз. 3 с обеих сторон каркаса К-17 после сварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 2 см. узла "З" Лист 22.

Спецификация металла

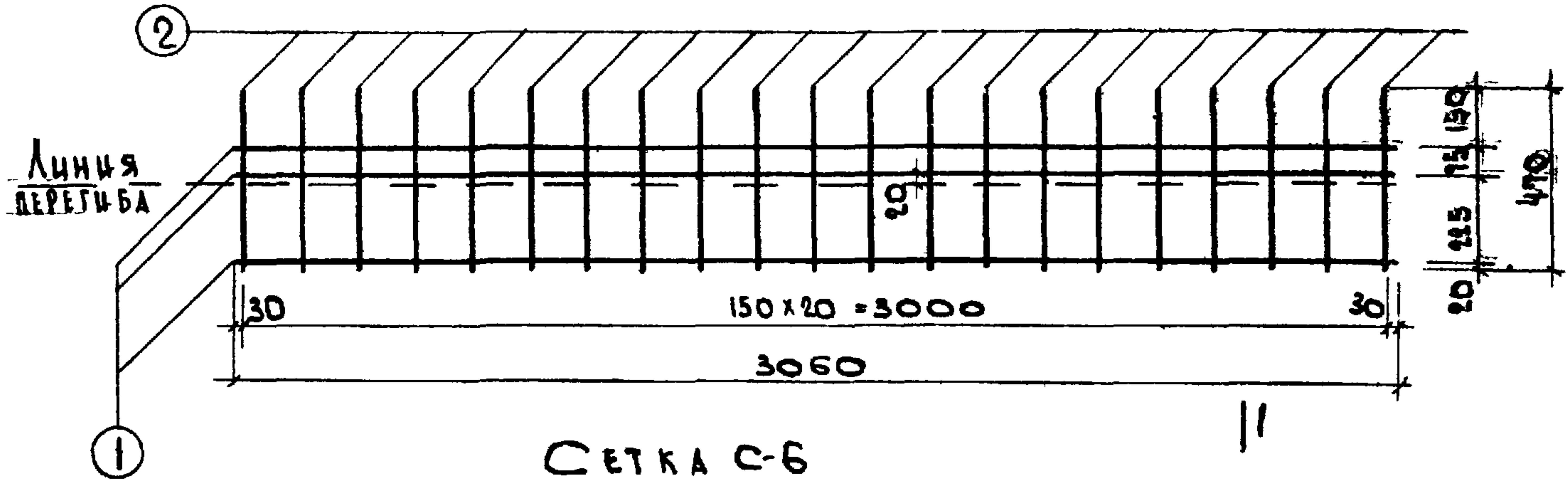
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА										
Объемный каркас ОК-14	Марка детали	№ поз.	Сечение мм	К-во шт.	Длина		Вес, кг		К-во дет. шт	Вес всех деталей кг
					Позиции, мм	на деталь м	Позиции	детали		
	К-17	1	φ12А II	1	2640	2.64	2.34			
		2	φ8А II	1	2640	2.64	1.04			
		3	φ6А II	13	430	5.59	1.24	4.62	2	9.24
ОС-2	—	—	—	—	—	—	0.07	26	1.90	
								Итого:	11.14	

КиевЗНЦЭП

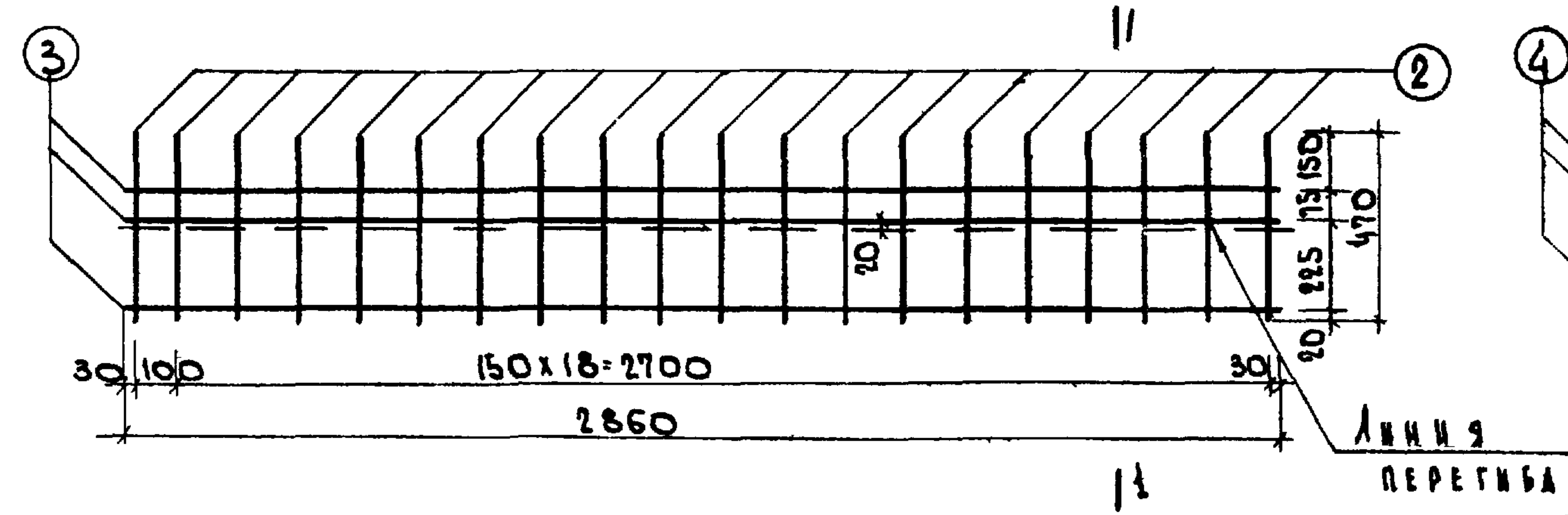
Г.И.Ж.И.Н.Т.А. М.Е.В.Е.Д.Е.В. Р.У.К.А.К.Б.И. Г.И.Ж.И.Н.Т.А. Р.У.К.О.Д.Е.Л.А. Г.И.Ж.И.Н.Т.А. К.И.Р.Ш.Н.Е.Р. Г.И.Ж.И.Н.Т.А. Р.А.З.Р.А.Б.О.Т.А. П.Р.О.Б.Е.Р.Ч.А. К.А.Ю.Ч.К.О. Ц.И.В.И.Н. С.А.П.А.К. Л.Е.В.Е.Н.С.Е.Р.Г. Б.А.К.А.Е.В.

КВЗНУЭП

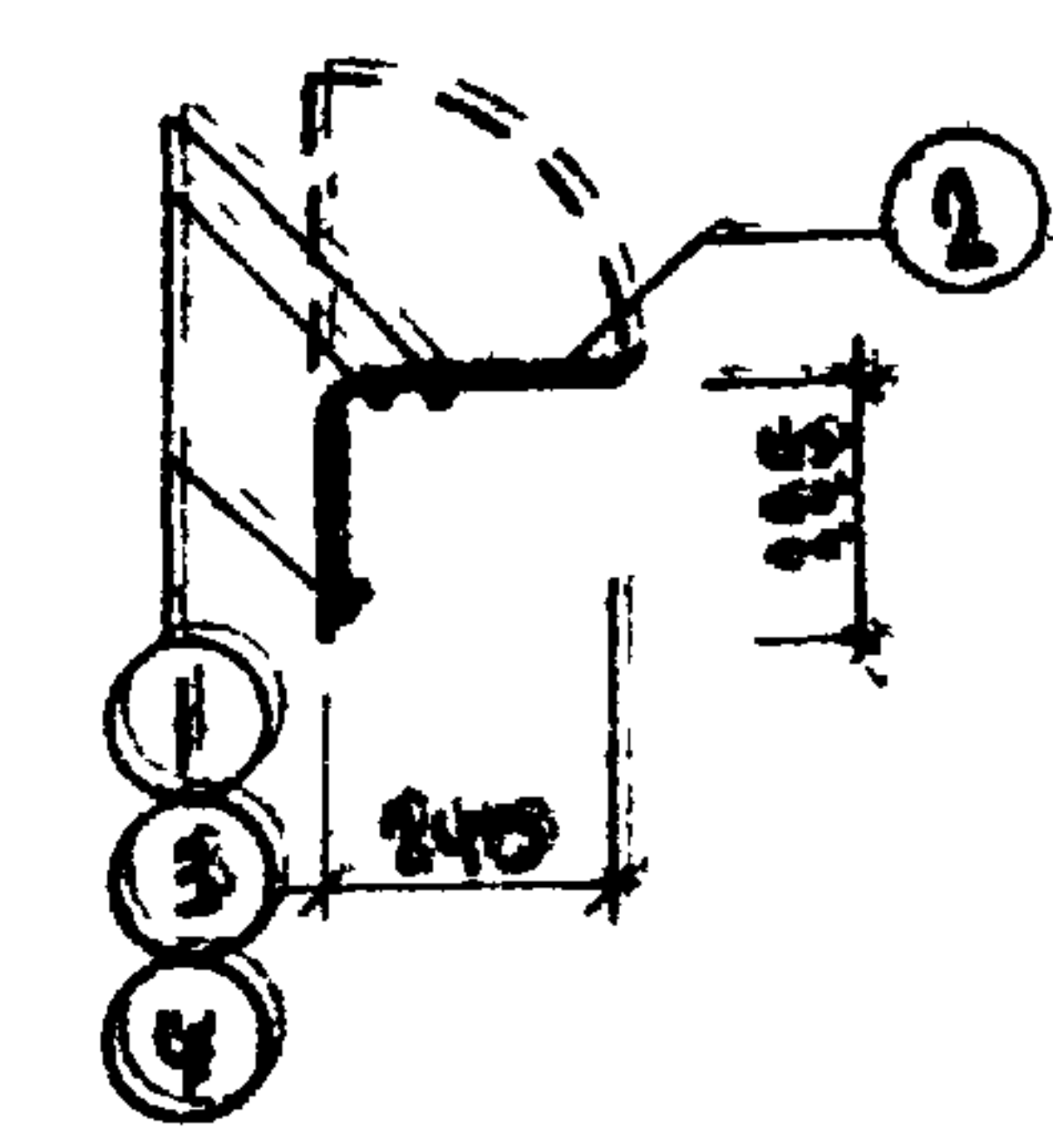
СЕТКА С-5



СЕТКА С-6

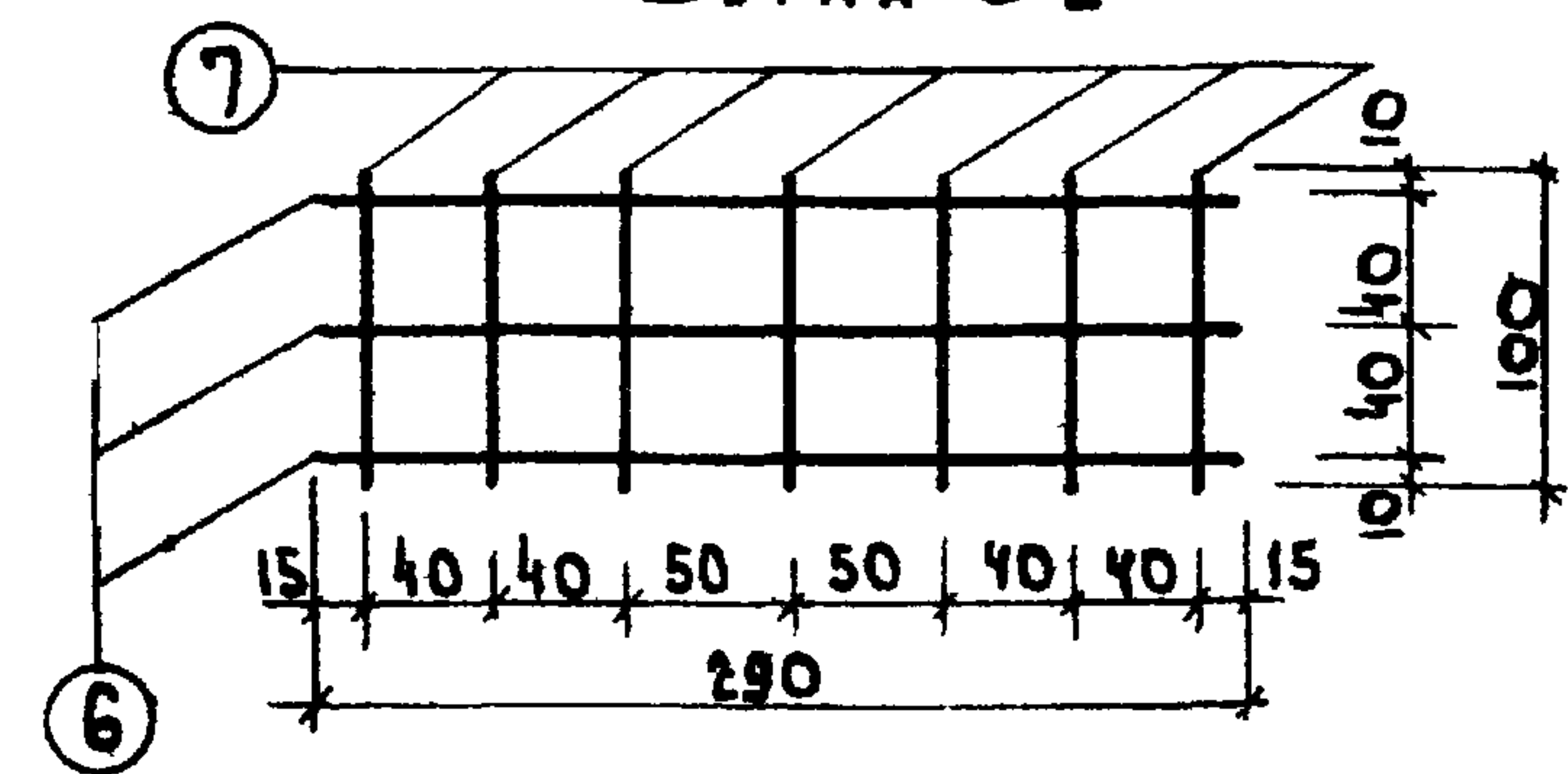


По П-1



СЕТКА С-7

СЕТКА С-2



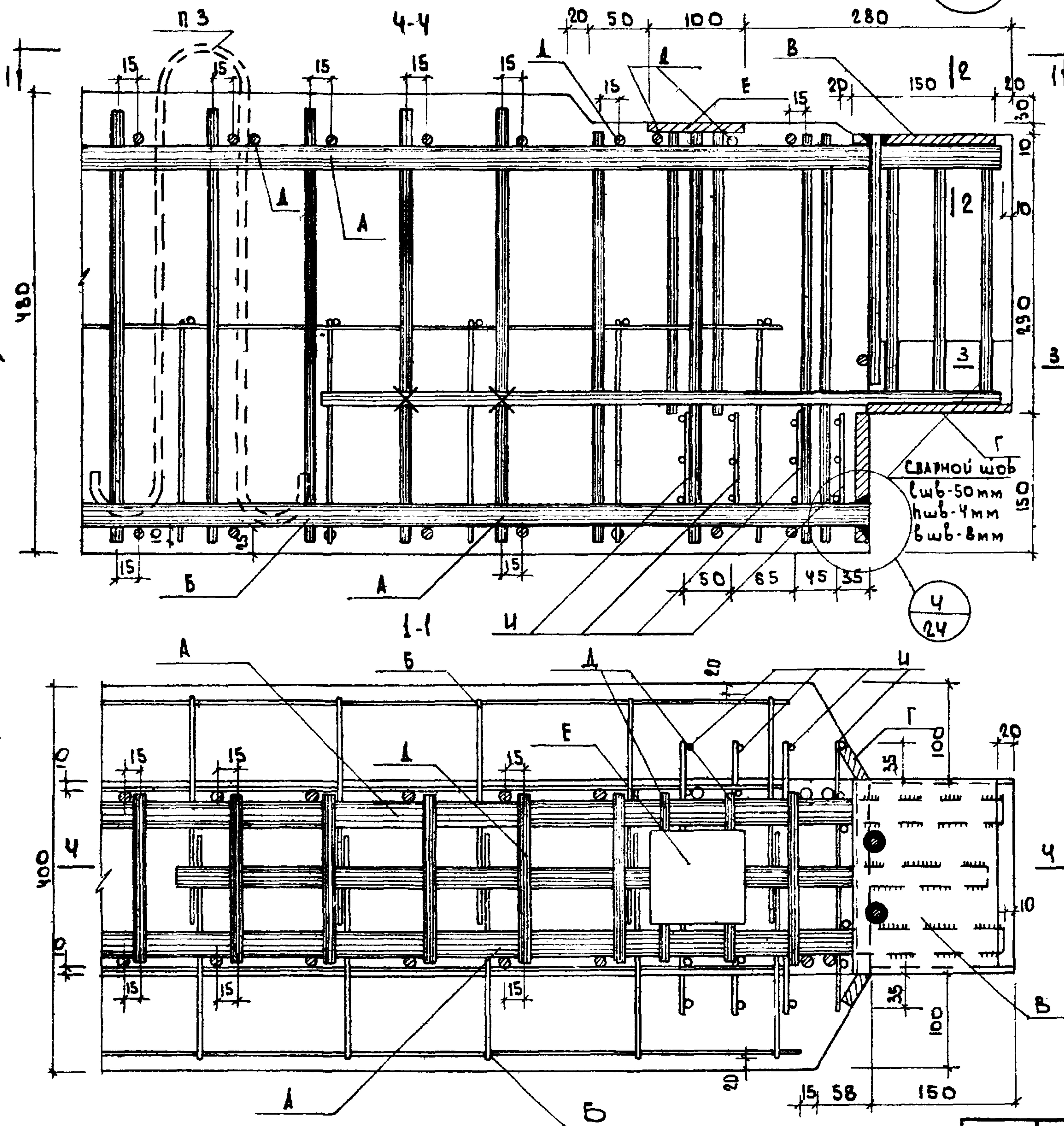
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Марка детали	Н.п. поз.	Сечение мм	Количество шт	Длина		Вес, кг	
				Позиция мм	На деталь м	Позиция	Детали
С-2	6	φ58I	3	290	0.87	0.13	0.24
	7	φ58I	7	100	0.70	0.11	
С-5	1	φ48I	3	3060	9.18	0.91	1.89
	2	φ48I	21	470	9.87	0.98	
С-6	2	φ48I	20	470	9.40	0.93	1.78
	3	φ48I	3	2860	8.58	0.85	
С-7	2	φ48I	18	470	8.46	0.84	1.62
	4	φ48I	3	2640	7.92	0.78	
П-3	5	φ14AI	1	1280	1.28	1.56	1.56

Примечания.

- Изготовление сварных сеток и подъемных деталей производить в соответствии с СНЗБ-65 2^я редакция и ГОСТ 10982-64.
- Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

ТК	Ригель.	ИИ-04-12	
1968г	Арматура.	Выпуск 3	Лист 20



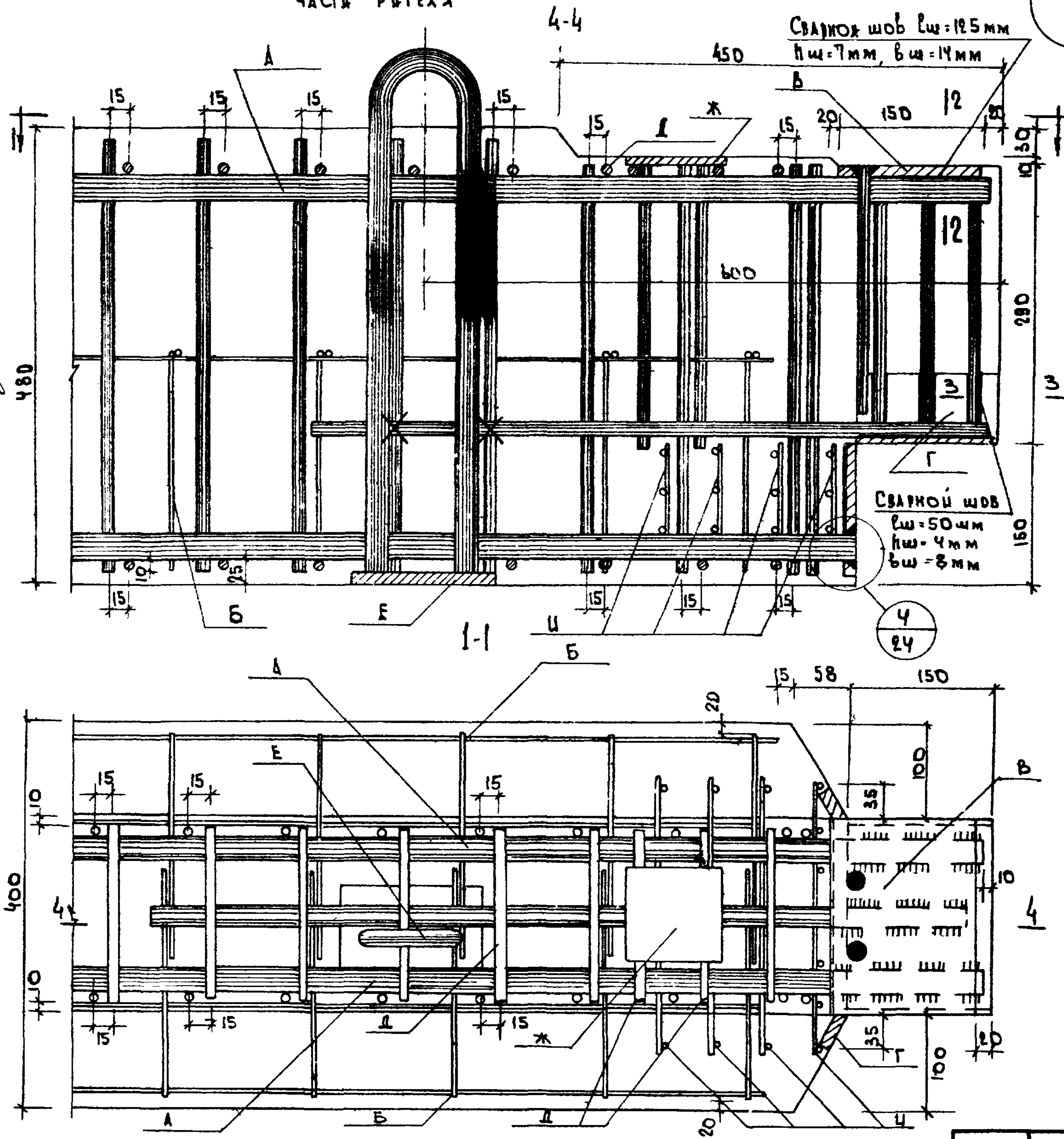
ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ В РАЗНЫХ РИТЕЛЯХ								
Марка риделя	А	Б	В	Г	Д	Е	И	
РВ2-52-Б3Н	К-12	С-5	МР-1А	МР-2	ОС-2	МР-5	С-2	

1. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
2. Расстояния между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки „Д“ принимать ~ 15 мм. из условия технологии сварки.
3. Деталь марки „Е“ фиксировать на каркасе с помощью стержней марки „Д“.
4. Подъемные ятаи п-3 фиксировать привязкой к стержням марки „Д“.
5. Сварку производить электродами Э-50А.
6. Сечения 2-2 и 3-3 см. на листе №24.
7. Ж- места пересечения стержней сварить контактной сваркой.

ТК	Ригель	Щ-04-12	
1968г	Узлы	Выпуск 3	Лист 21

Узел армирования опорной
части ригеля

2



ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ В РАЗНЫХ РИГЕЛЯХ								
МАРКА РИГЕЛЯ	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И
РВА-30-638 мм	К-15	С-5	МР-1А	МР-2А	ОС-2	МР-6	МР-5	—
РВА-30-638 мм	К-15	С-5	МР-1А	МР-2В	ОС-2	МР-6	МР-5	—
РВ2-52-638 мм	К-12	С-5	МР-1А	МР-2	ОС-2	МР-6	МР-5	С-2
РВ2-52-338 мм	К-14	С-5	МР-1	МР-3	ОС-3	МР-6	МР-5	—
РВА-40-338 мм	К-16	С-6	МР-1	МР-3	ОС-3	МР-6	МР-5	—

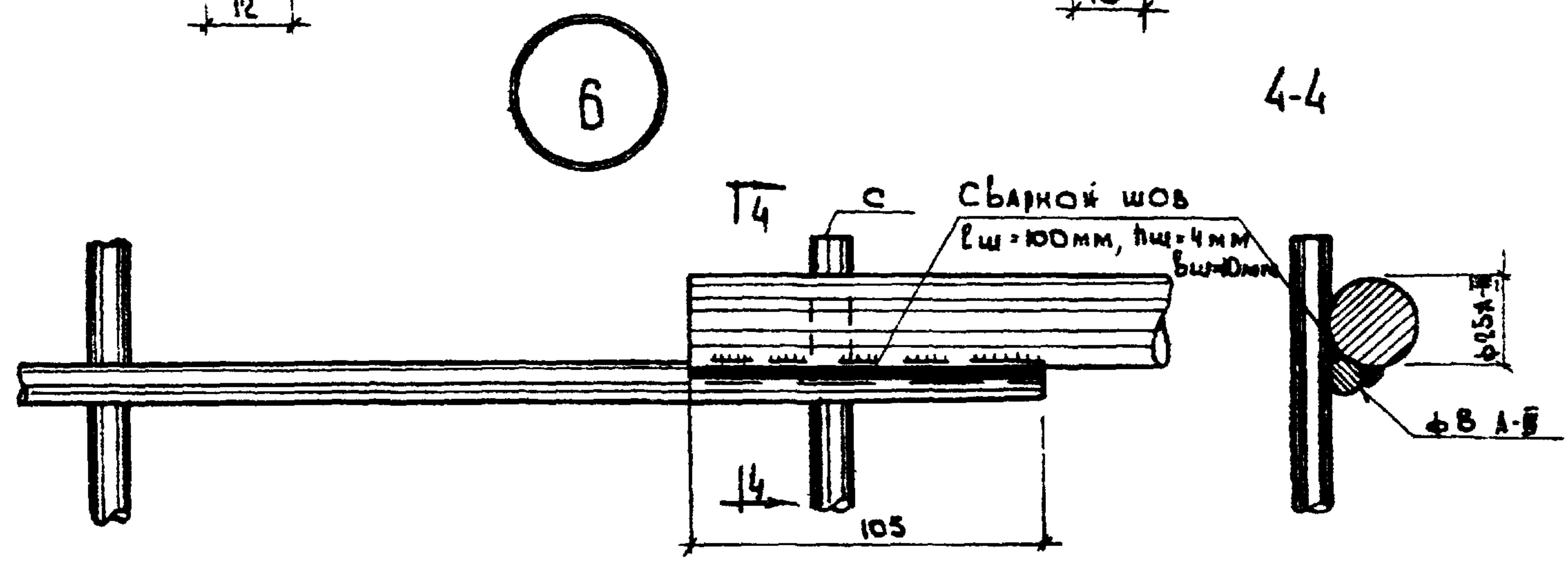
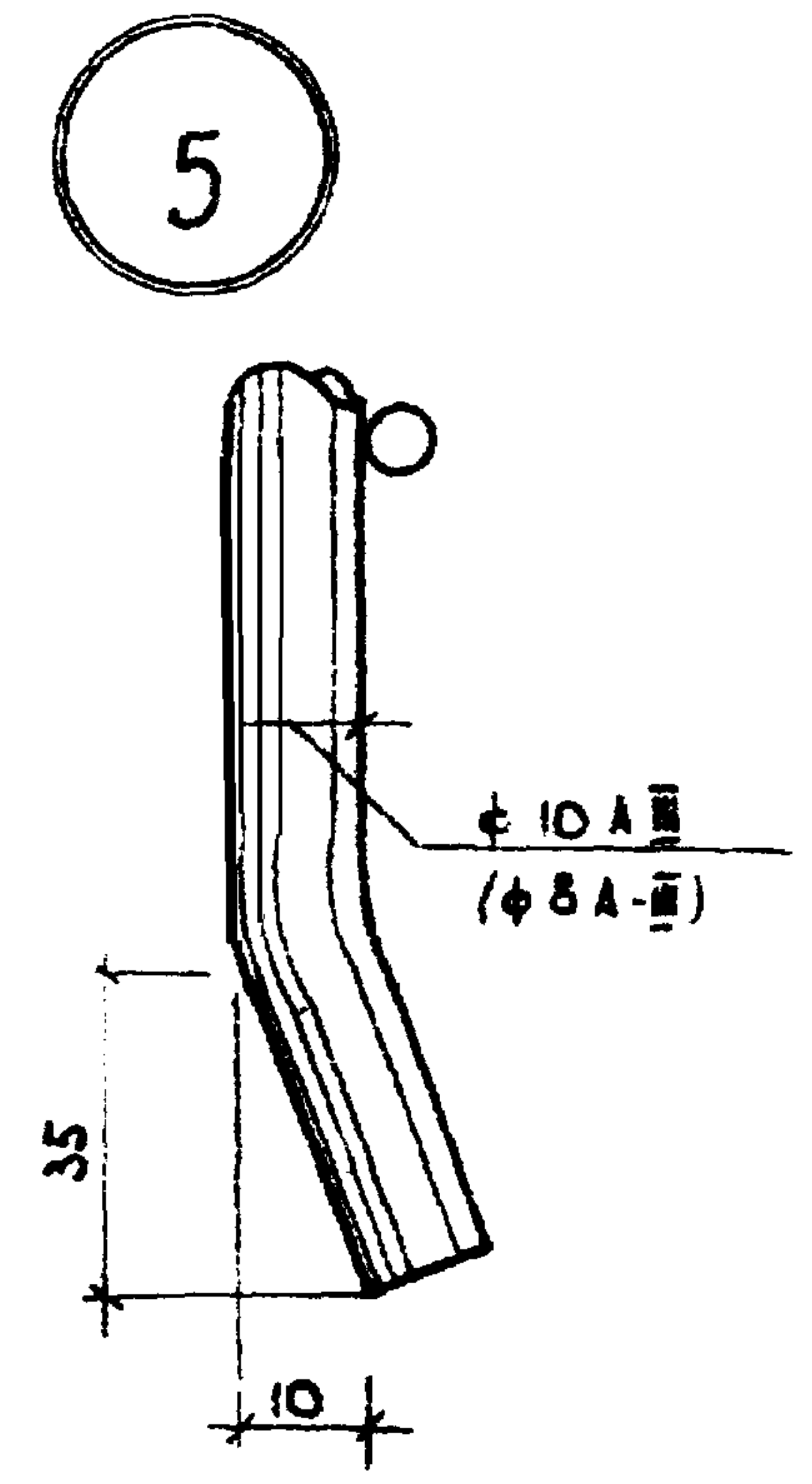
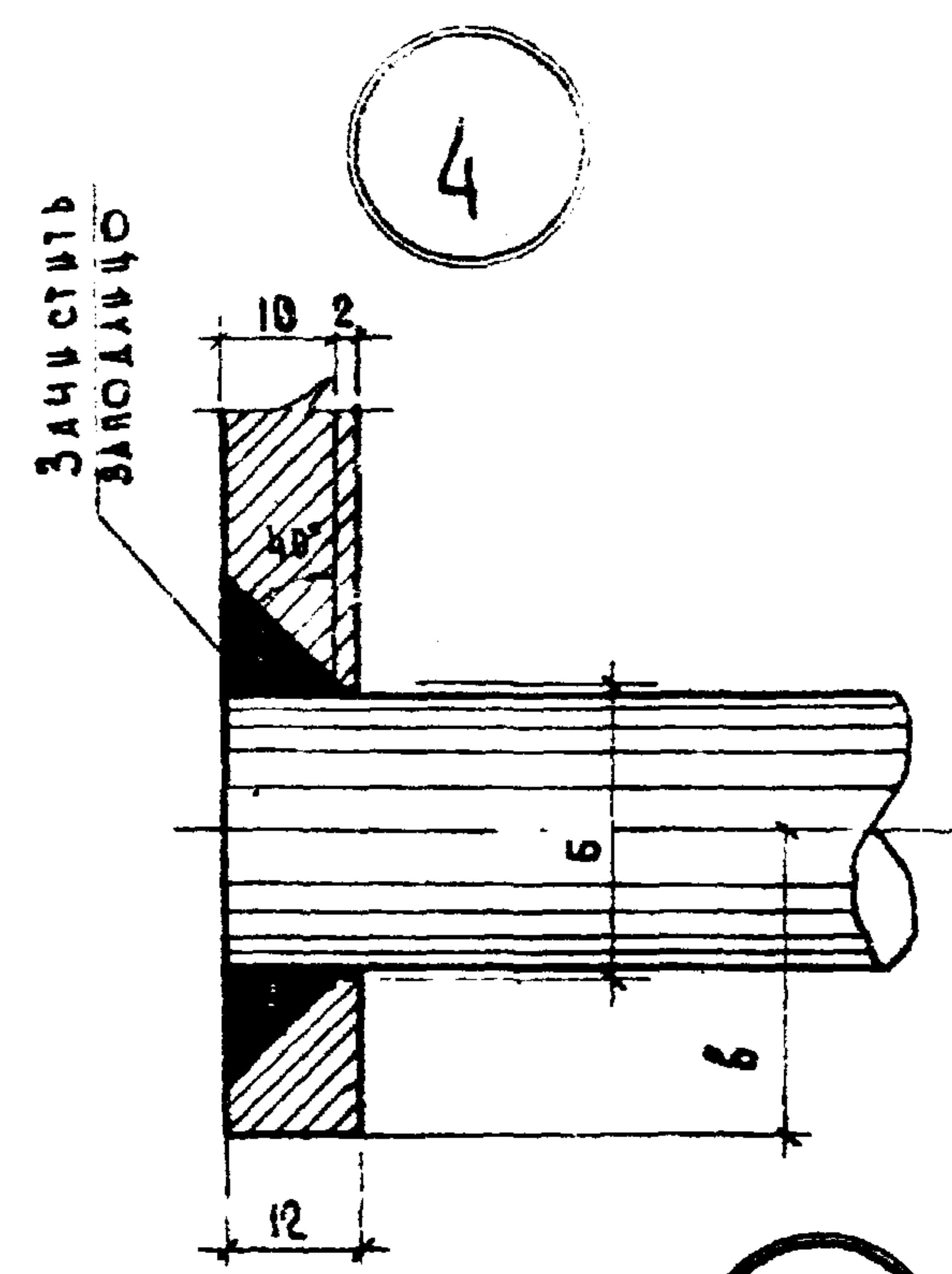
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Места пересечений стержней, сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
2. Расстояния между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки „Д“ принимать ~15 мм из условия технологии сварки.
3. Деталь марки „Е“ фиксировать на каркасе с помощью стержней марки „Д“.
4. Сварку производить электродами Э-50А.
5. Сечения 2-2 и 3-3 см. на листе Л24.
6. Стержни марки „Д“ в местах расположения детали марки „Е“ приварить после установки детали.
7. Ж - места пересечения стержней сварить контактной сваркой.

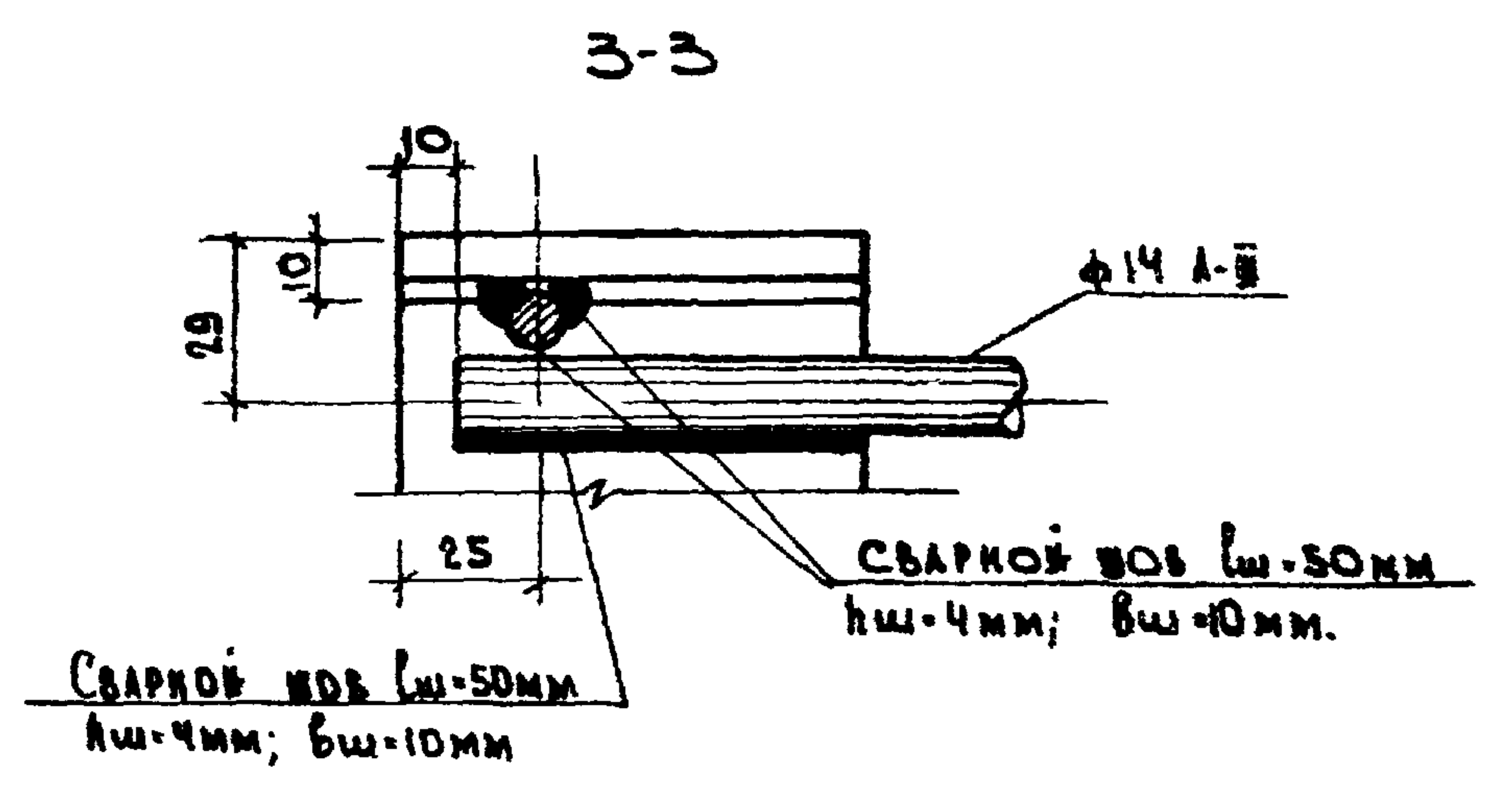
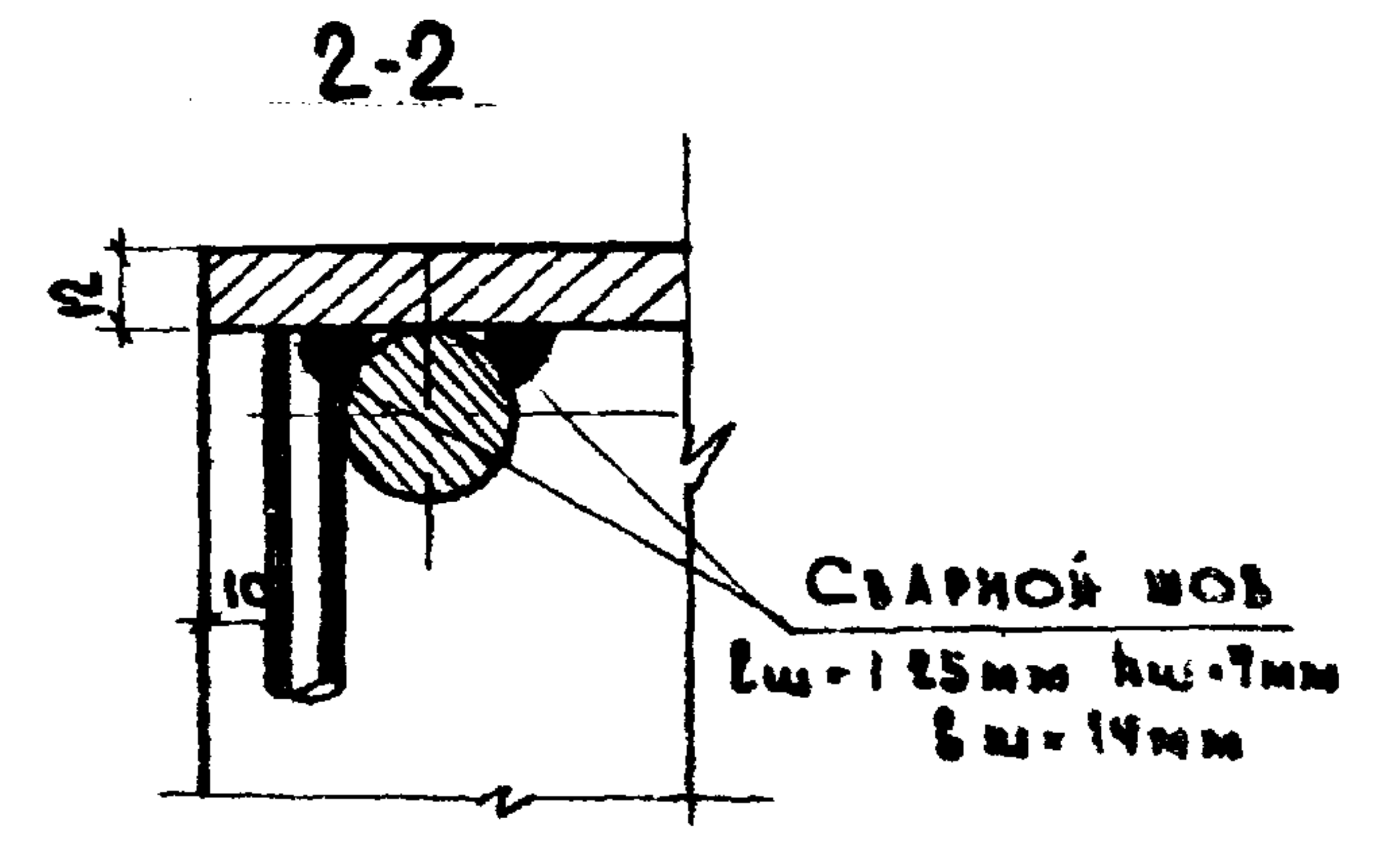
КиевЗНЦЭП
ГЛАВ. ИНЖ. ЧИТА
РУК. АКБ-1
ГЛАВ. ИНЖ. АКБ
РУК. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
МЕДВЕДЕВ
КЛАШКОВ
САРАК
ЛЕВЕНБЕРГ
БАКАЕВ
РУК. КОНСТР. БР.
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА
УМАНСКИЙ
КЛЮЧКО
ЦИВЦЫН

МЕДИКОВ
 КУЛИКОВ
 САПАР
 ЛЕВЕНБЕРГ
 БАКАЕВ
 МЕДИКОВ
 КУЛИКОВ
 САПАР
 ЛЕВЕНБЕРГ
 БАКАЕВ

КиевЗНЦЭП



МАРКА РИТЕЛЯ	Б	В
РВЛ-52-63Н		
РВЛ-52-63АН	30	29
РВЛ-62-33АН	26	26
РВА-30-63АН		
РВА-30-63АН	30	29
РВА-40-33АН	26	26

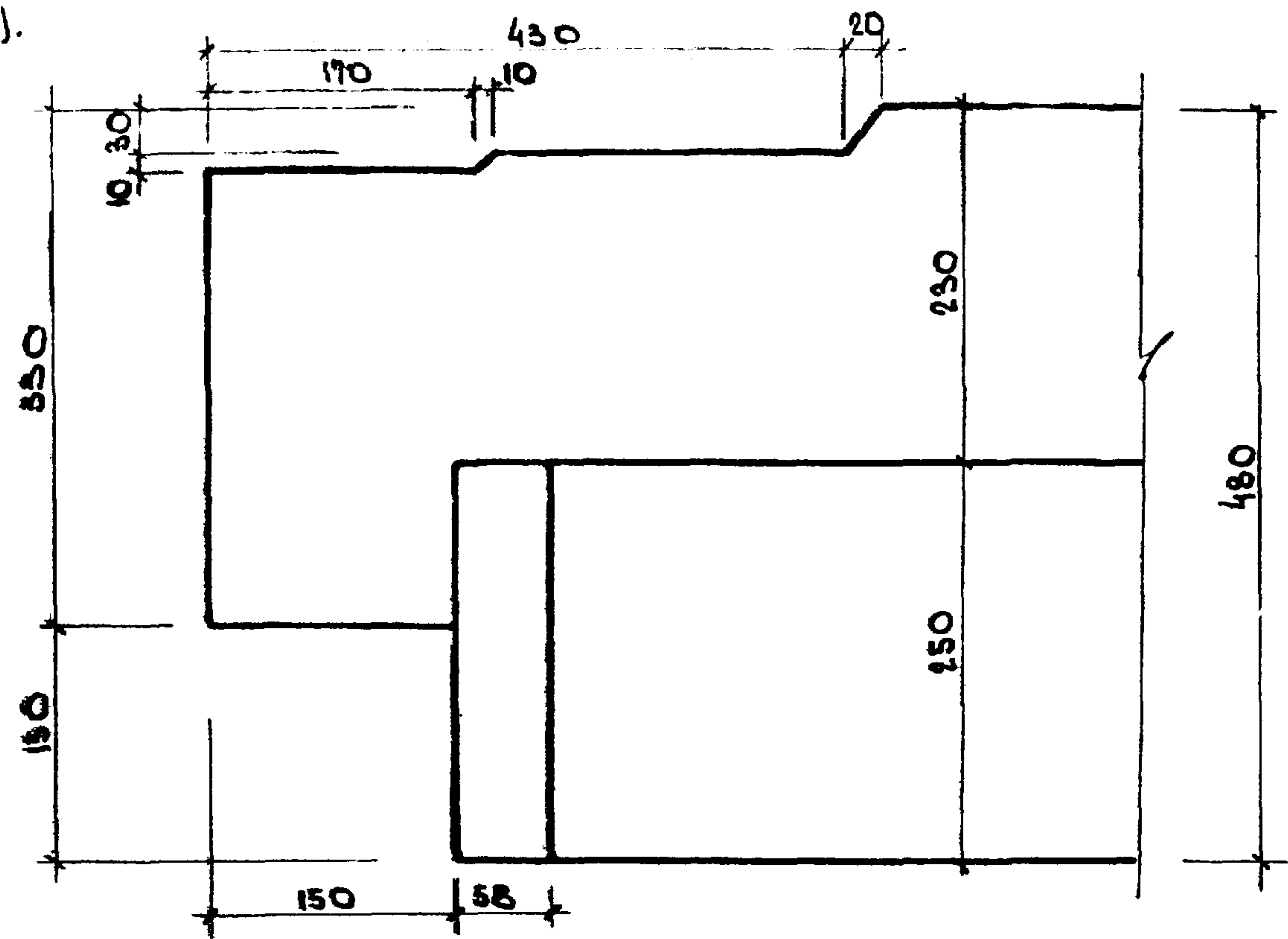
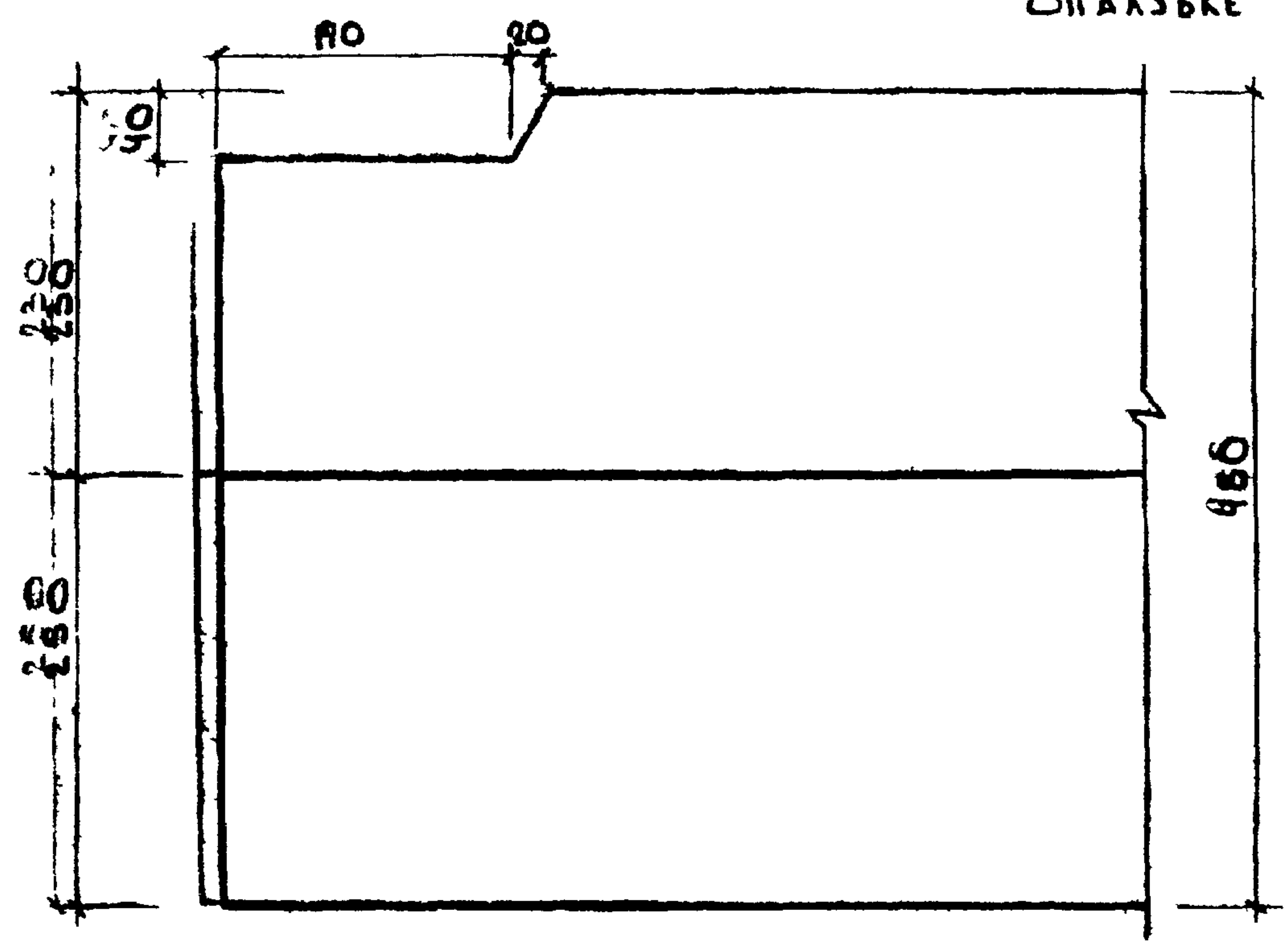


Примечания:

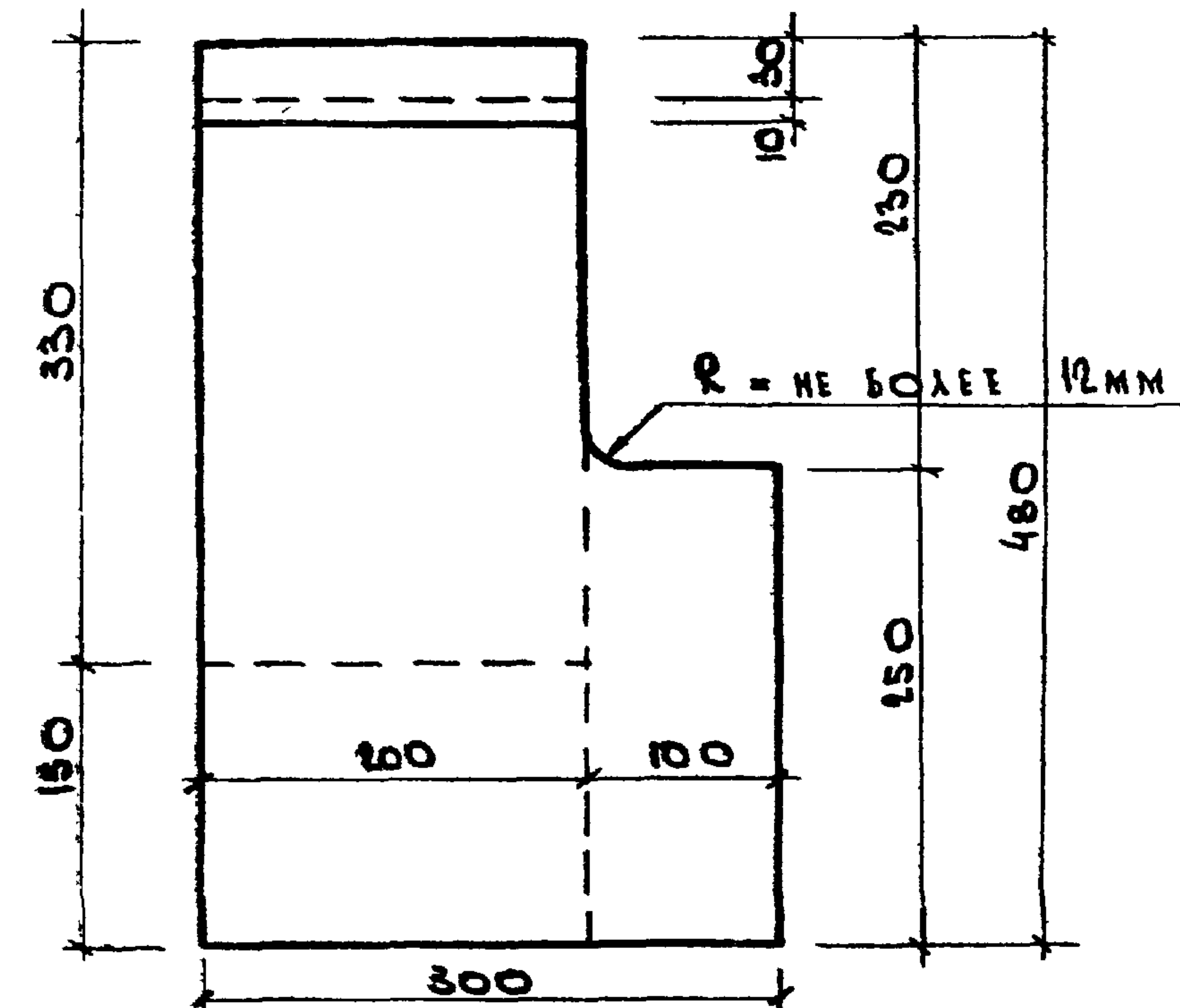
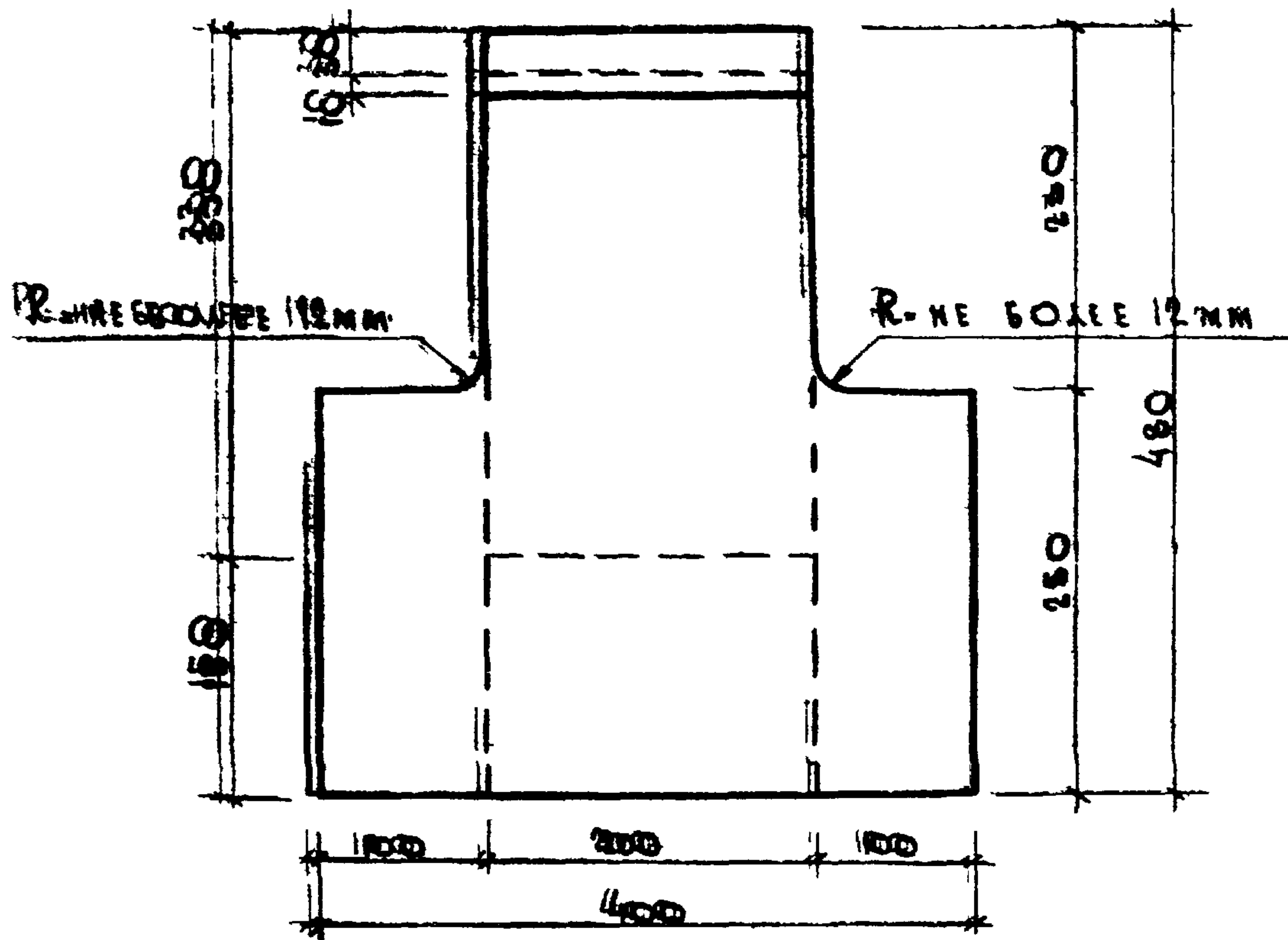
1. Расположение сечений 2-2 и 3-3 см. жидких не до, 21 в узле армирования опорной части ригеля.
2. Сварку производить электродами Э-30А.
3. Сварку производить в соответствии с СН 313-65 (2-я редакция) и ГОСТ 10922-64.
4. Положение стержня "С" - переменное

ТК	РИТЕЛИ	ИИ-04-12.
1968г	УЗЛЫ	Выпуск 3 лист 24

Возможные размеры опорной части ригеля в металлической опалубке (формах).



Возможные сечения ригелей в металлической опалубке (формах)



ВЕРНУТЬ

ЦЕНТРЕ

1. Контрольные нагрузки и прогибы, приведенные в настоящей таблице определены в соответствии с ГОСТ 8829-66, СНиП II-8, I-62 и Инструкцией по проектированию железобетонных конструкций, СНиП Кромзаний и СНиП ЖБ Госстроя СССР, Москва 1968г.
2. В качестве контрольных нагрузок при испытании по прочности приняты нагрузки соответствующие максимальному расчетному моменту.
3. Оценка жесткости проводилась по максимальному нормативному моменту
4. При определении контрольных величин по проверке жесткости величины прочностных характеристик бетона принимались по проектной марке бетона вне зависимости от технологии

5. В соответствии с ГОСТ 8829-66 п.п. 2.3.7 и 2.3.8, контрольная ширина раскрытия трещины при испытании принимается равной 0,2 мм.

ТК	Р И Г Е А Ц	44-04-12	
1968г	РИГЕАЦ. ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ. СХЕМЫ ОПИРАЦИИ И ЗАГРУЖЕНИЙ. КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ.	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 26