ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ПРИСТРОЕК БЫТОВЫХ И КОНТОРСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ ИИ-40-01

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Разработаны
государственным проектным институтом промстройпроект министерства строительства предприятий металлургической и химической промышленности.

Внесены
министерством строительства предприятий металлургической и химической промышленности СССР

Утверждены
государственным комитетом совета министров СССР по делам строительства 8 октября 1955 г.

11р. 10к.

2340

Москва 1959

2349 1

gost.e-ecolog.ru

Содержание

	Стр.
Пояснительная записка	3
Раздел 1	
Лист 1,2. Балка ПР1	4,5
Лист 3,4. Балка ПР2	6,7
Лист 5,6. Балка ПР3	8,9
Лист 7. Балка ПР4	10
Раздел 2	
Лист 8,9	11,12
Раздел 3	
Лист 10,11,12 Колонна КЛ1	13-15
Лист 13,14,15 Колонна КЛ2	16-18
Лист 16,17,18 Колонна КЛ3	19-21
Лист 19 Башмак БШ1	22
Раздел 4	
Лист 20,21,22 Лестничный марш МЛ3.	23-25
Лист 23,24,25 Лестничный марш МЛ6	26-28
Лист 26,27,28,29 Лестничная площадка ЛП1	19-32
Лист 30,31 Лестничная площадка ЛП2	33-34
Лист 32,33 Проступи для маршей ПМ1, ПМ2, ПМ3 ПМ4, ПМ5	35,36
Раздел	
Лист 34 Сварные сетки для сборно-монолитных плит перекрытия подвала СЕ-1,2,3,4	37

Пояснительная записка.

Серия ИИ-40-01 содержит рабочие чертежи типовых индустриальных железобетонных изделий пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.

В серию включены рабочие чертежи сборных железобетонных элементов перекрытий /междуэтажного и кровельного/, колонн, лестничных маршей и площадок.

Марка каждого изделия состоит из двух букв и порядкового номера.

В марках приняты следующие буквенные обозначения:

ПР — балки
ПД — плиты ребристые
КЛ — колонны
БШ — башмаки
МЛ — лестничные марши
ЛП — лестничные площадки
ПМ — проступи маршей.

Все изделия рассчитаны на заводское изготовление с систематической проверкой прочности образцов и проведением испытаний.

Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.

Поверхности изделий, отмеченные на чертежах знаком должны быть подготовлены под шпаклевку.

Все ребристые панели и ребристые плиты /кроме ПД/ для перекрытий пристроек бытовых изготовляются по серии ИИ-01-02.

Для изготовления изделий приняты две марки бетона 200 и 300.

Арматура запроектирована в виде сварных сеток, плоских и пространственных каркасов.

Для арматуры применена горячекатанная сталь периодического профиля Ст. 5 и круглая сталь марки Ст. 3. Для закладных элементов применена сталь Ст. 3.

Сварные сетки и каркасы изготовлять в соответствии с инструкциями и техническими условиями: И-122-50 /Минтяжстроя/, И-103-52, ТУ-73-53 /Минстроя/ и технологическими правилами ТП-2-54 /Минстроя/.

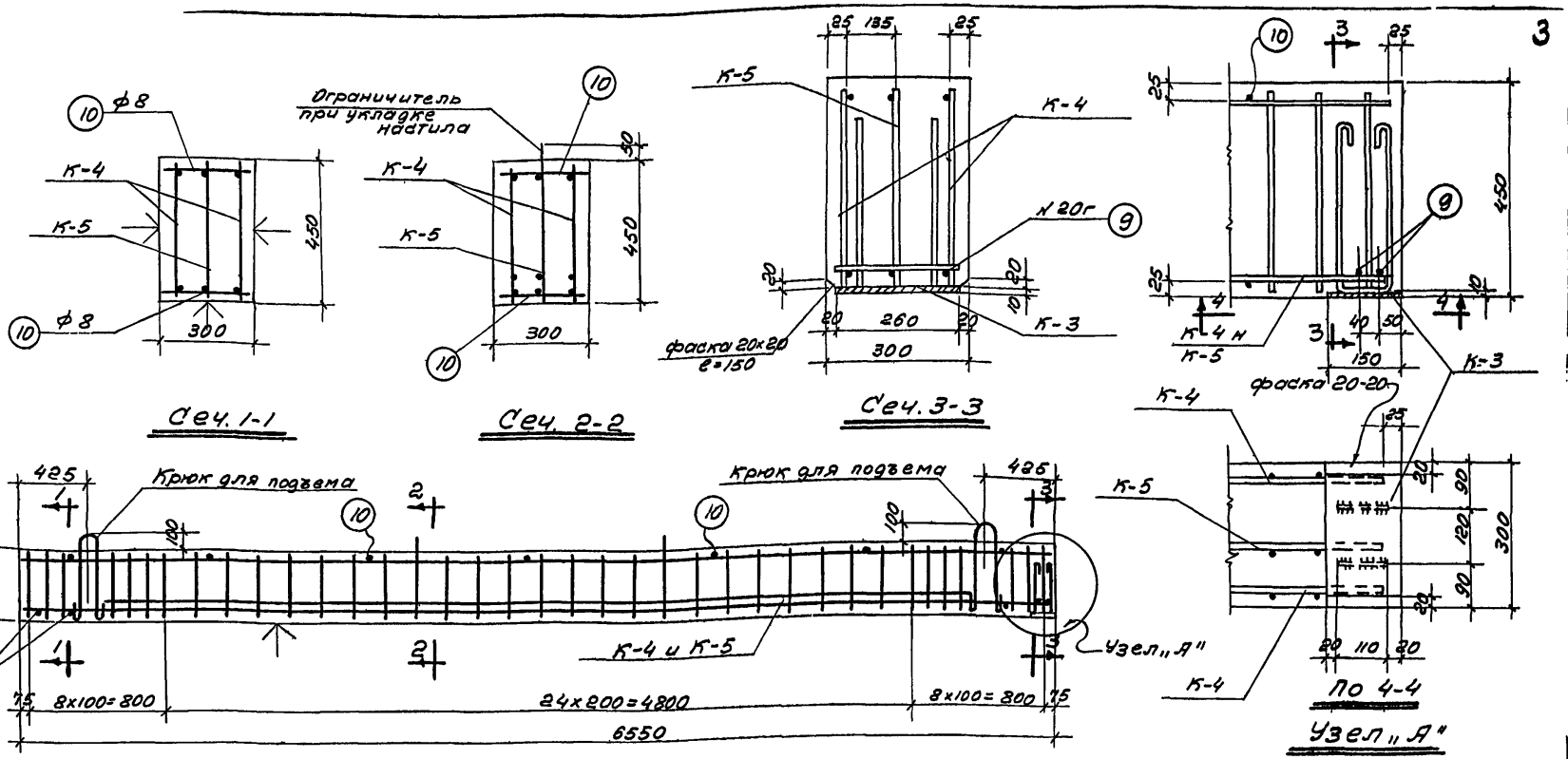
Все железобетонные изделия рассчитаны по нормам и техническим условиям НиТУ-3-49.

Прочность бетона изделий к моменту их подъема должна соответствовать прочности, указанной на чертежах конструкций.

Дуговую электросварку производить электродами марки 342 по ГОСТ 2523-51.

Условные обозначения сварных швов.

— Шов с ближней стороны
— Шов с дальней стороны
— Шов с обеих сторон
— Монтажный шов.



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку

Марка балки	ПР-1	
Марка каркасов и отдельных стержней	К-во шт.	
К-3	1	
К-4	2	
К-5	1	
9	2	
10	10	

3461

Выборка стали на одну балку (кг)

Марки балки	Сталь круглая ст. 3					Сталь горячекатаная периодического профиля № по сортаменту			Сталь прокатная полосовая ст. 3		Всего стали
	ф мм				Итого	12Г	20Г	Итого	Профиль -150х10	Итого	
	8	14	16								
ПР1	21.4	3.3	3.2		27.9	17.4	88.9	106.3	3.1	3.1	137.3

Примечания:
1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-4 и К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Анкерующие хомуты поз. 9 и стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
4. Несущая способность балки 2800 кг/п.м.
5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении
6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 2 раздела 1.

Технико-экономические показатели на одну балку

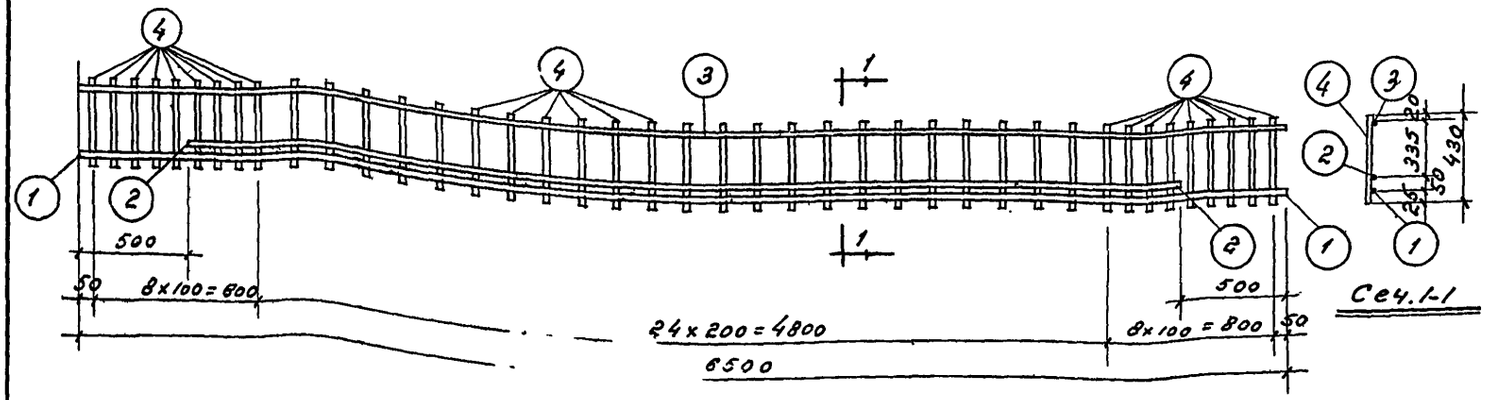
Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
ПР1	2220	0.68	137.3	156.0

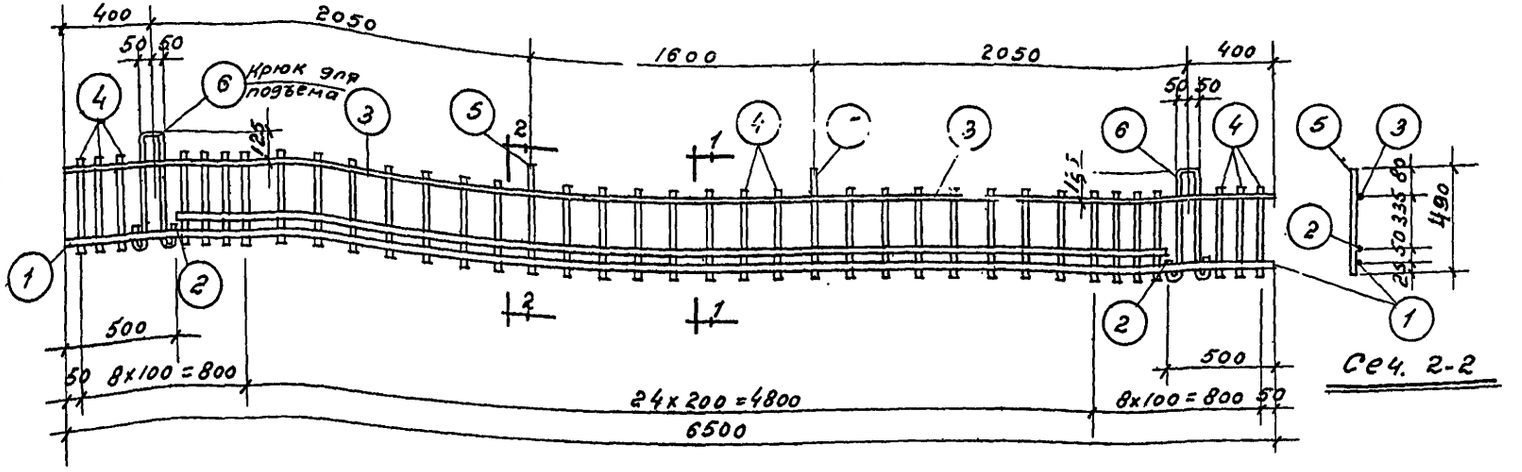
2349 5

кон. Ю. Столыпин
пров. З. Заверюхин

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и контрольных помещений, производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР1	Раздел 1
		Лист 1

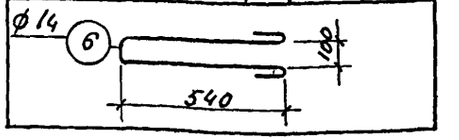
Отр. 4

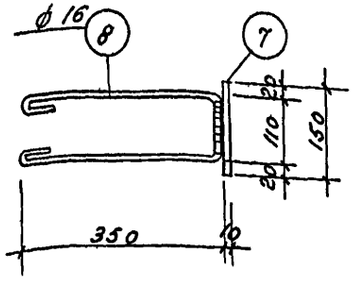


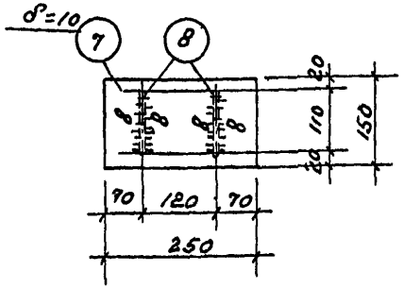


Каркас К-5

Наименование каркаса	Спецификация арматуры на 1 каркас: № позиции	Профиль по сортаменту	e мм	n шт.	Выборка арматуры на 1 каркас: Профиль по сортаменту	Вес кг
К-4	1	20г	6500	1	8	7,0
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	20г	29,2
	4	8	430	41	итого	42,0
К-5	1	20г	6500	1	8	6,3
	2	20г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	8	430	35	20г	29,8
	5	8	490	2	итого	44,6
	6	14	1360	2		
К-3	7	-150х10	260	1	15	3,2
	8	16	1000	2	-150х10	3,1
					итого	6,3
отдельные стержни	9	20г	270	2	8	1,1
	10	8	270	10	20г	1,3
					итого	2,4







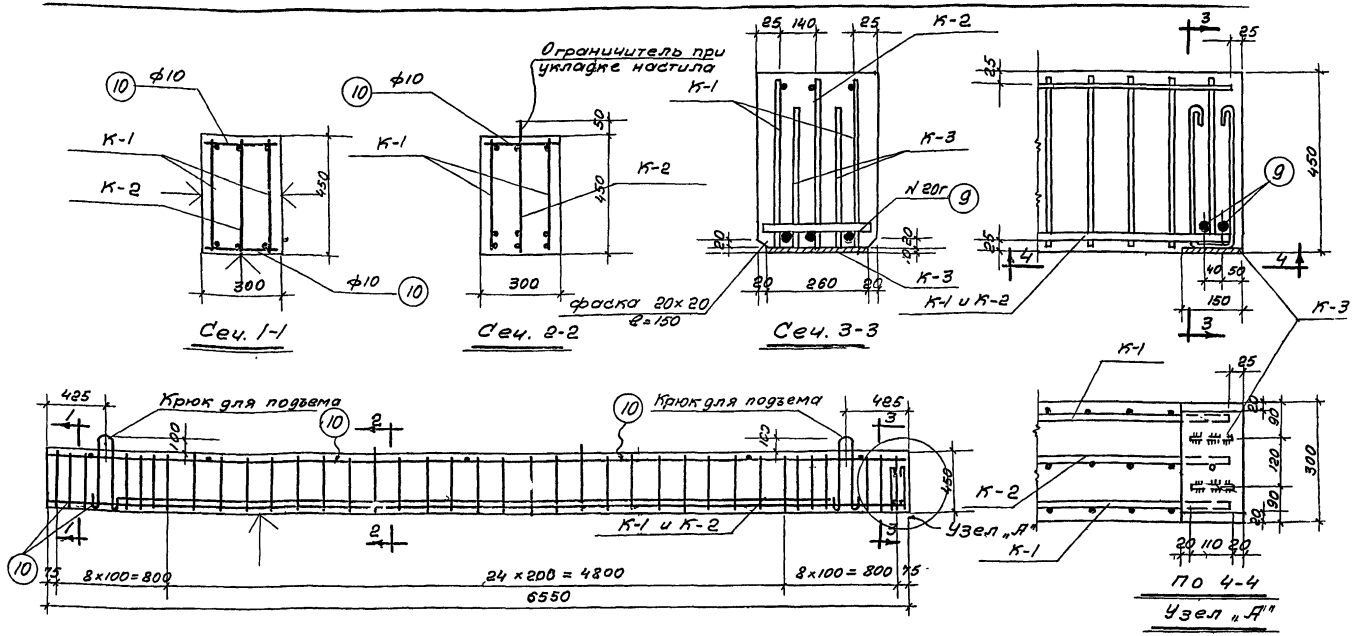
Закладной элемент К-3

Примечания:

1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.
2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

ЦИТП
По оригиналу, проб. инж. Израилева
Кол. б. Бенеб.

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР1 Каркасы К-4, К-5 и закладной элемент К-3	Раздел 1
		Лист 2



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

Марка балки	ПР 2
Марка каркасов и отдельных стержней	К-во шт.
К-1	2
К-2	1
К-3	1
9	2
10	10

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст. 3				Сталь горячекатанная периодич. профиля ст. 5				Сталь полосовая ст. 3	Всего
	ф мм				К по сортаменту				профиль	
	10	14	16	Итого	12Г	20Г	28Г	Итого	-150×10	стали
ПР 2	32.7	3.3	3.2	39.2	17.4	1.3	174.0	192.7	3.1	235,0

Технико-экономические показатели на одну балку.

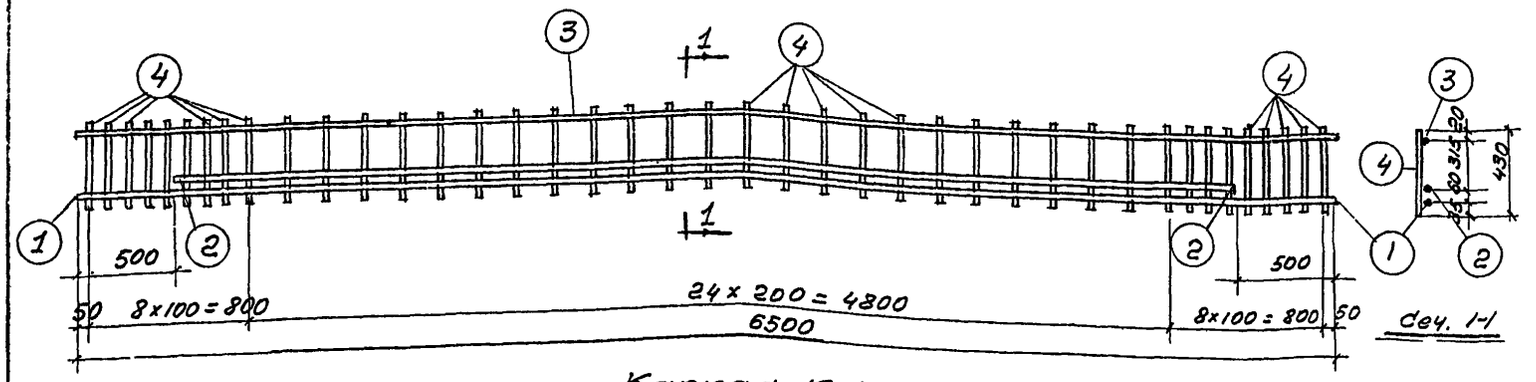
Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
ПР 2	2220	0.88	235.0	267.0

Примечания.
1. Бетон марки 300.
2. Плоские каркасы К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Анкерующие коротыши поз. 9 и стержни поз. 10 приварить к картам точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
4. Несущая способность балки 4800кг/пм
5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.
6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 4 раздел 1.

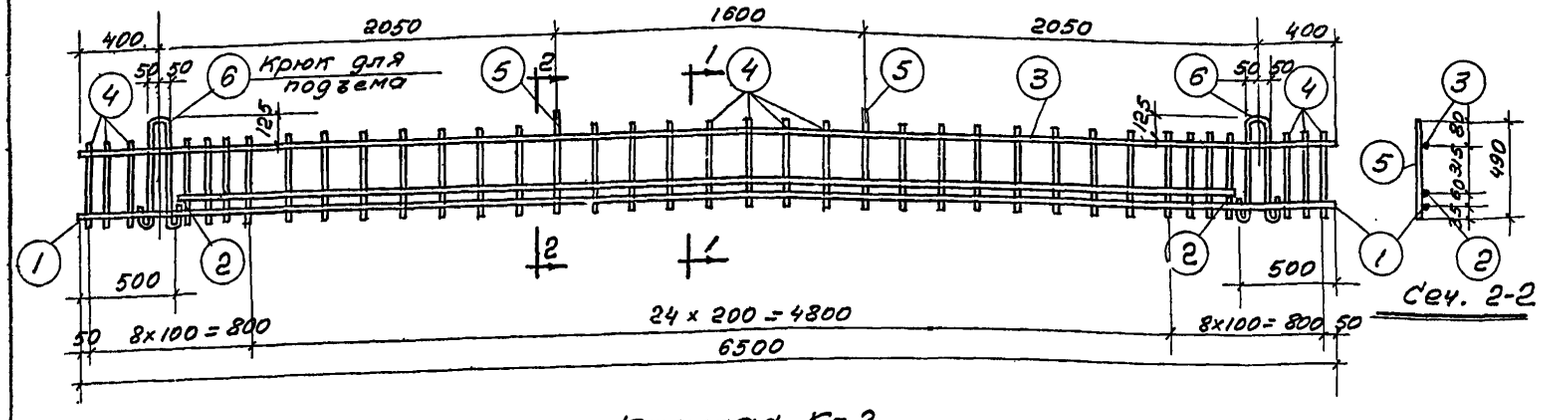
2349 7

кол.в. Ятальяну
пров. Израилевич

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР2	Раздел 1
		Лист 3

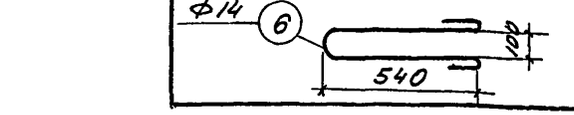


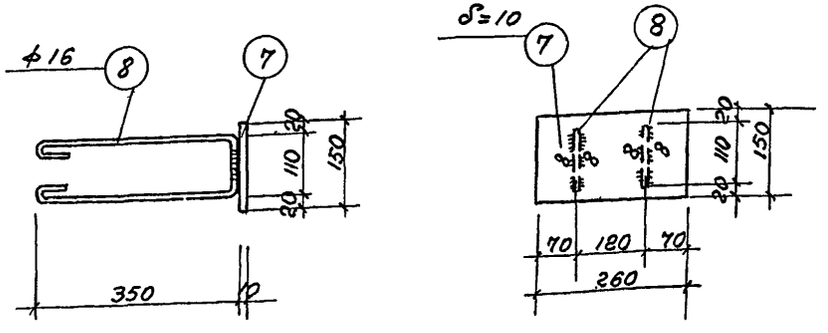
Каркас К-1



Каркас К-2

Наименование каркаса	Спецификация арматуры на один каркас: № позиции	Класс стали, марка	Длина мм	Кол. шт.	Выборка арматуры на один каркас: Класс стали, марка	Вес кг
К-1	1	28г	6500	1	10	10.6
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	28г	58.0
	4	10	430	41	Итого	74.4
К-2	1	28г	6500	1	10	9.8
	2	28г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	14	3.3
	4	10	430	35	28г	58.0
	5	10	490	2	Итого	76.9
	6	14	1350	2		
К-3	7	-150×10	260	1	16	3.2
	8	16	1000	2	-150×10	3.1
					Итого	6.3
Отдельностержни	9	20г	270	2	10	1.7
	10	10	270	10	20г	1.3
					Итого	3.0





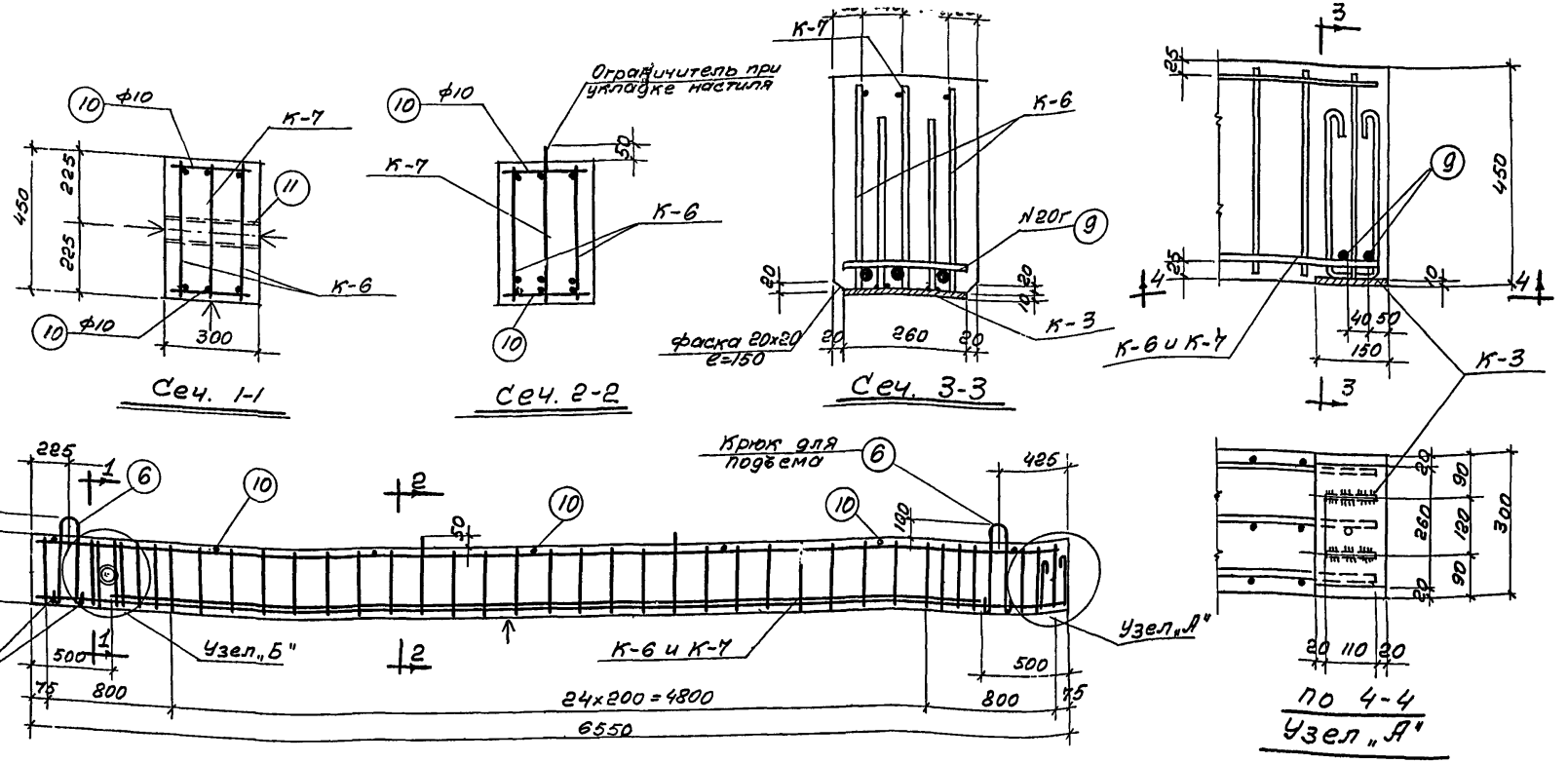
Закладной элемент К-3

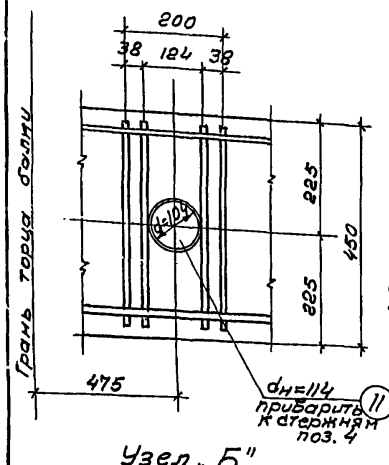
Примечание:

1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки.
2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

Кров Атальяну В. Заиграев 23498

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР2 Каркасы К-1; К-2 и закладной элемент К-3	Раздел 1
		Лист 4





Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст.-3 ф мм 10	14	16		Итого	Сталь горячекатаная периодического профиля ст.-5 N по сортаменту 12г	20г	25г	Итого	Сталь прокатная полосовая ст.3 и электросварные трубы профиль -150x10	dн=114	Итого	Всего стали
ПР3	34.2	3.3	3.2		40.7	17.4	1.3	138.6	157.3	3.1	3.3	6.4	204.4

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержан. стали кг/м³
ПР3	2280	0.88	204.4	2323

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку.

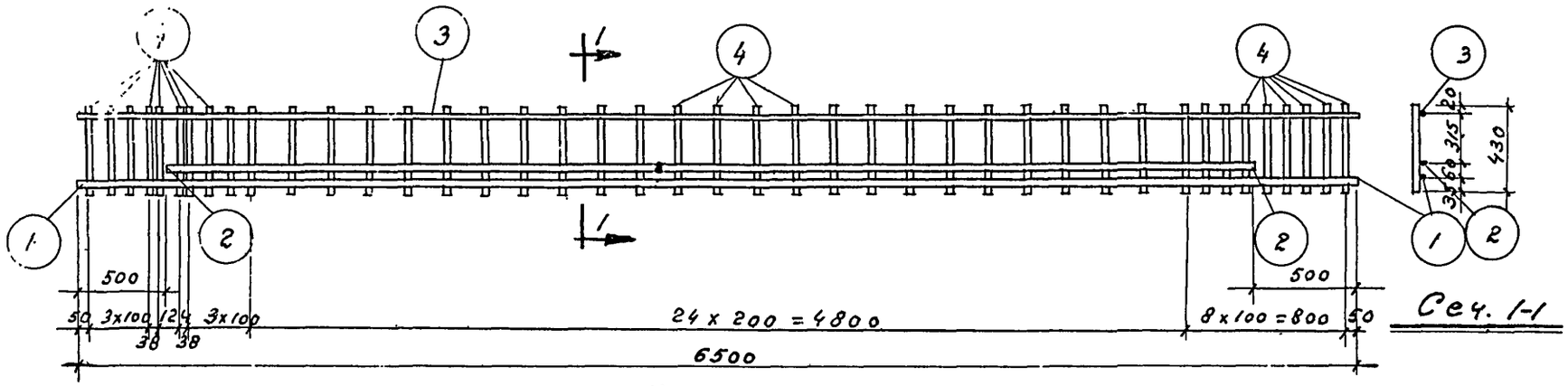
Марка балки ПР3			
Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.	Марка каркаса и отдел. стержн.	К-во шт.
К-3	1	9	2
К-6	2	10	10
К-7	1	11	1

Примечания:
1. Бетон марки 200.
2. Плоские каркасы К-6 и К-7 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз.10. Анкерующие коротыши поз. 9 и стержни поз.10, приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
4. Несущая способность балки 3400 кг/пм.
5. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.
6. Спецификацию арматуры на каркасы см. лист 6 раздел 1.

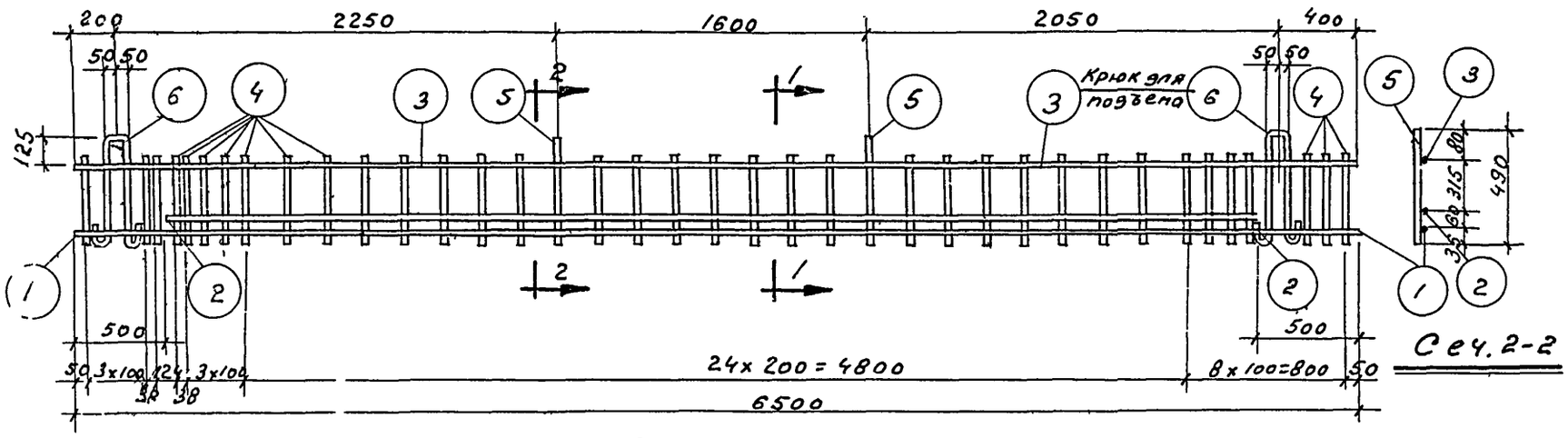
Коп. Атальяну
пров. З. Загорск

2349 9

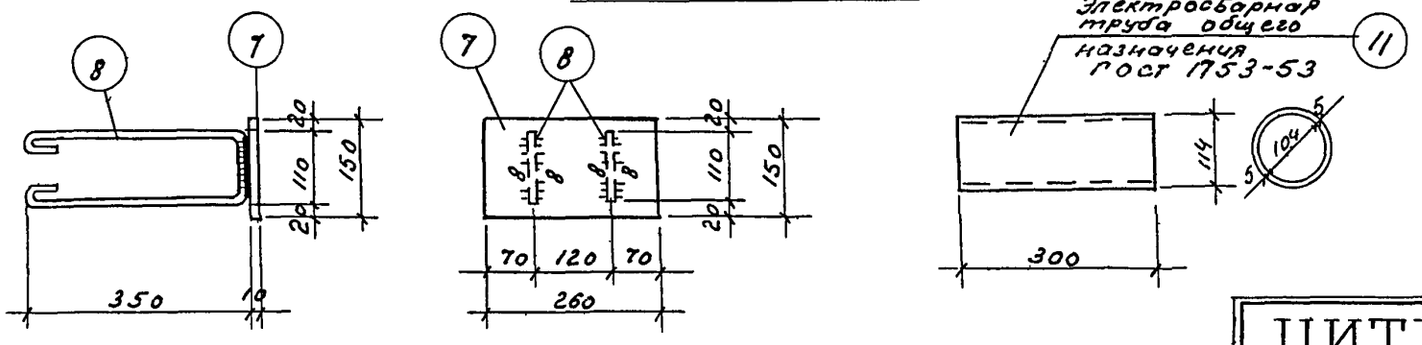
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР3.	Раздел 1
		Лист 5



Каркас К-6

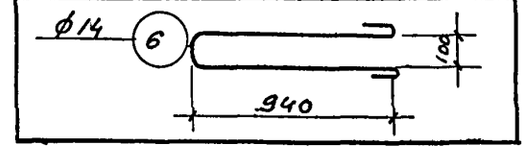


Каркас К-7



Закладной элемент К-3

Наименование каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас: № позиции	ф или № по сортаменту	ℓ мм	n шт.	Выборка ар-ры на один каркас: ф или № по сортаменту	Вес кг
К-6	1	25г	6500	1	10	11.3
	2	25г	5500	1	12г	5.8
	3	12г	6500	1	25г	46,2
	4	10	430	42	Итого	63,3
К-7	1	25г	6500	1	10	9,9
	2	25г	5500	1	12г	5,8
	3	12г	6500	1	14	3,3
	4	10	430	36	25г	46,2
	5	10	490	2	Итого	65,2
	6	14	1350	2		
К-3	7	-150х10	260	1	16	3,2
	8	16	1000	2	-150х10	3,1
					Итого	6,3
Отдельные стержни	9	20г	270	2	10	1,7
	10	10	270	10	20г	1,3
	11	$d_н$=114	300	1	$d_н$=114	3,3
					Итого	6,3



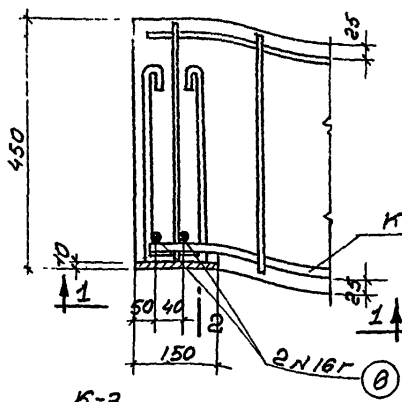
Примечания:

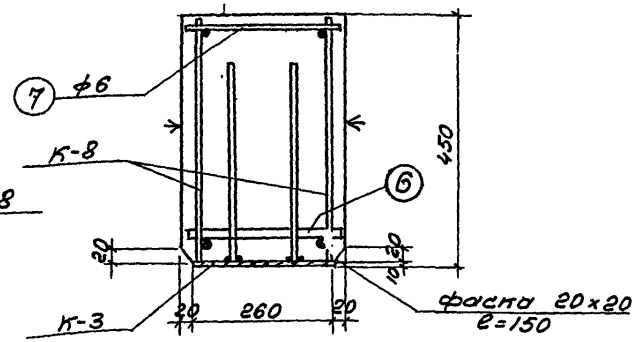
1. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки
2. Сварке подлежат все места пересечения стержней.

ЦИТП
По оригиналупроб инж. Первина
кон. Ф. Белова

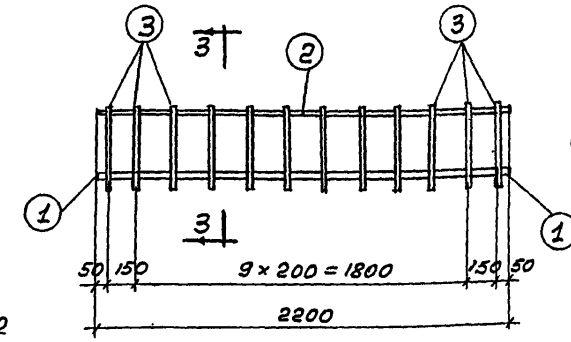
2349 10

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Балка ПР3 Каркасы К-6; К-7 и закладной элемент К-3	Раздел 1
		Лист 6

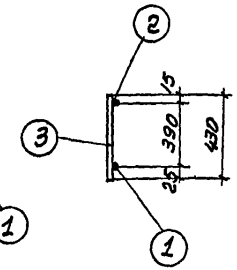




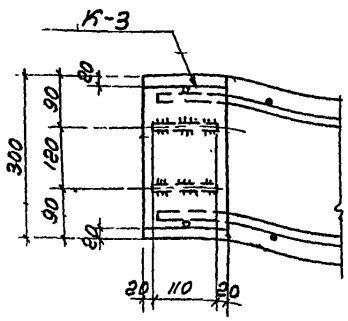
Сеч. 2-2



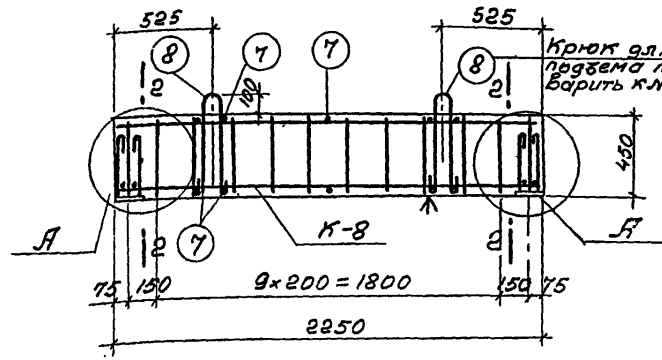
Каркас К-8



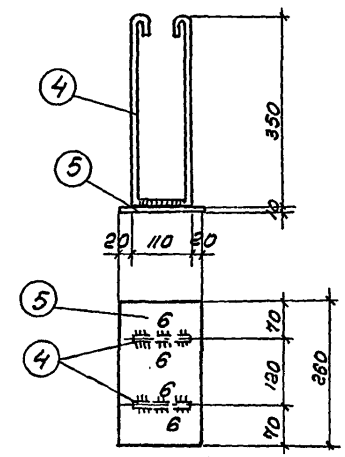
Сеч. 3-3



По 1-1

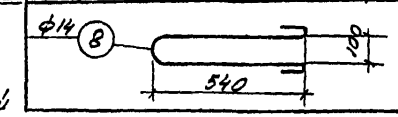


Узел «А»



Закладной элемент К-3

Наименование элемента	Спецификация арматуры на один каркас				Выборка арматуры на один каркас	
	№ позиции	Профиль по сортаменту	ℓ мм	n шт.	Профиль по сортаменту	Вес кг.
К-8	1	16г	2200	1	6	1.2
	2	10	2200	1	10	1.4
	3	6	430	12	16г	3.5
					Итого:	6.1
К-3	4	16	1600	2	16	3.2
	5	-150×10	260	1	-150×10	3.1
					Итого:	6.3
Отдельн. стержни	6	16г	270	4	6	0.6
	7	6	270	10	14	3.3
	8	14	1350	2	16г	1.7
					Итого:	5.6



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну балку

Марка балки	ПР4	
Марка каркаса и отдельн. стерж.	К-80 шт.	
К-3	2	
К-8	2	
6	4	
7	10	
8	2	

Выборка стали на одну балку (кг)

Марка балки	Сталь круглая ст. 3					Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5		Сталь прокатная полосовая ст. 3		Всего стали
	ф, мм				Итого	N каркаса 16г	Итого	Профиль -150×10	Итого	
	6	10	14	16						
ПР4	3.0	2.8	3.3	6.4	15.5	8.7	8.7	6.2	6.2	30.4

Технико-экономические показатели на одну балку

Марка балки	Вес балки кг	Объем бетона м³	Вес стали кг.	Содержание стали кг/м³
ПР4	780	0.30	30.4	101

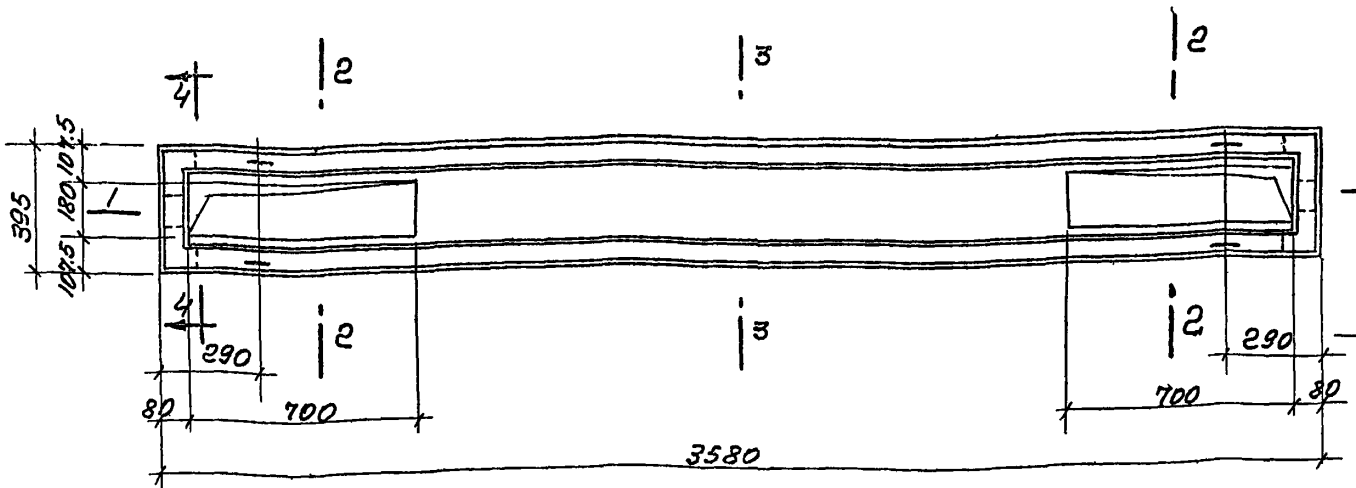
Примечания:

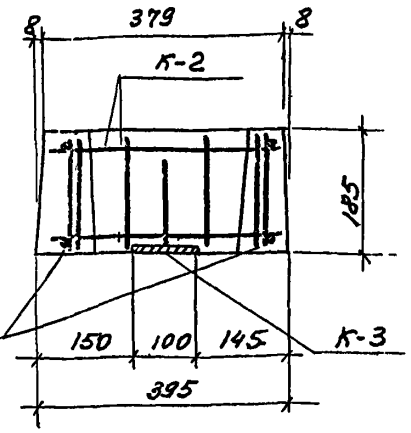
1. Бетон марки 200.
2. Плоские каркасы К-8 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 7. Анкерующие коротыши поз. 6 и стержни поз. 7 приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Сварку каркасов производить при помощи точечной электросварки. Сварке подлежит все места пересечения стержней.
4. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
5. Несущая способность балки 3900 кг/пм.
6. Транспортирование балки производить только в рабочем положении.

кол. уч. Ател. № док. Подпись Дата

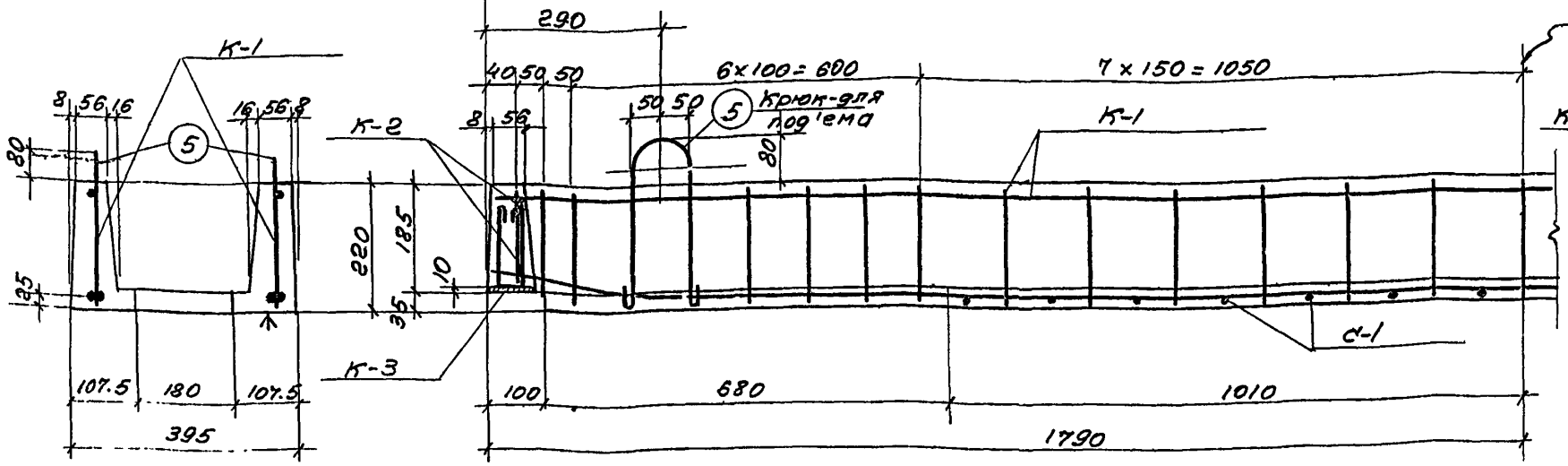
2349 11

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия		ИИ-40-01
	Балка ПР4 Каркас К-8 и закладной элемент К-3.	Раздел	1
		Лист	7



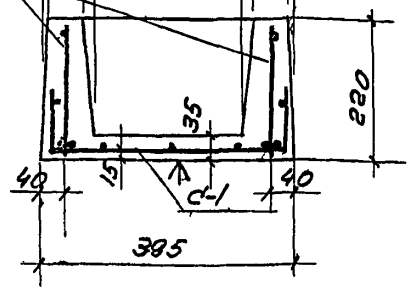


Сеч. 4-4



Сеч. 2-2

Сеч. 1-1



Сеч. 3-3

Спецификация каркасов и сеток на одну плиту.

Марка плиты	
ПД 1	
Марка каркаса или сетки	К-во шт.
К-1	2
К-2	2
К-3	2
С-1	1

Выборка стали на одну плиту (кг).

Марка плиты	Сталь круглая Ст. 3					Сталь горячекатаная периодического профиля Ст. 5				Сталь прокатная полосовая Ст. 3	Всего стали
	ф. мм				Итого	№ по сортаменту			Итого		
	4	6	8	10		12Г	16Г			профиль δ=10	
ПД1	1.0	1.8	5.4	1.0	9.2	6.4	23.6		30,0	1.2	88.8

Технико-экономические показатели на одну плиту

Марка плиты	Вес плиты кг.	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
ПД-1	390	0.15	38.8	258

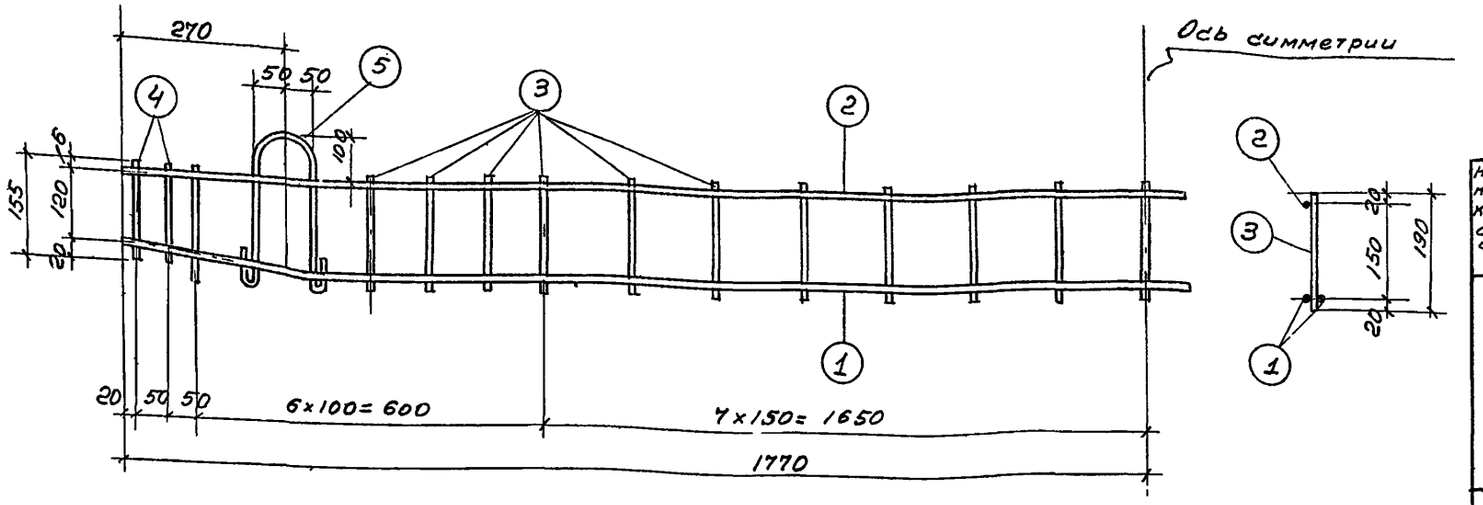
Примечания:

1. Бетон марки 200.
2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6
3. Плоские каркасы К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас сваркой стержни N N 3 и 6 точечной электросваркой.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 9.
5. Ребристая плита рассчитана на равномерную нагрузку интенсивностью 1220 кг/м² и на часть нагрузки от кирпичной перегородки.

Комитет по делам строительства

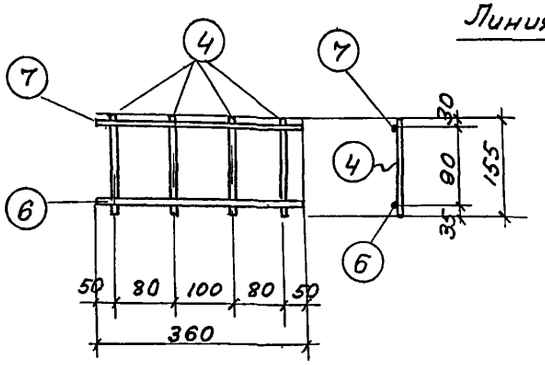
2349 12

Индустриальные строительные изделия для пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	УИ-40-01
	Плита ребристая ПД-1.	Раздел 2
		Лист 8

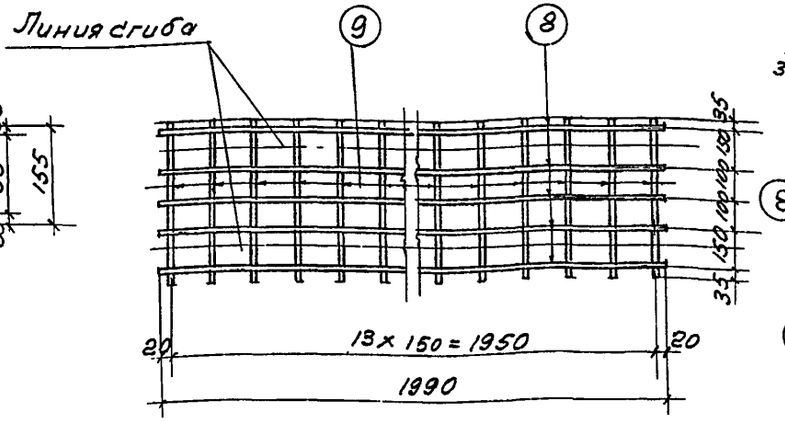


Каркас К-1

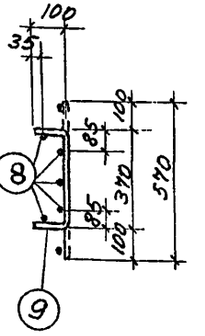
Наименование каркаса или сетки	Спецификация арматуры на один каркас или одну сетку: № позиции	Спецификация арматуры на один каркас или одну сетку: Профиль по сортаменту	Спецификация арматуры на один каркас или одну сетку: l мм	Спецификация арматуры на один каркас или одну сетку: n шт.	Выборка арматуры на один каркас или одну сетку: Профиль по сортаменту	Выборка арматуры на один каркас или одну сетку: Вес кг.
К-1	1	16г	3940	2		
	2	12г	3540	1	8	2,5
	3	8	190	23	12г	3.2
	4	9	155	4	16г	11.2
	5	8	720	2	Итого	16.1
К-2	4	8	155	4	8	0.2
	6	16г	360	1	10	0.2
	7	10	360	1	16г	0.6
					Итого	1.0
С-1	8	4	1990	5	4	1.0
	9	6	570	14	6	1.8
					Итого	2.8
К-3	10	10	500	1	10	0.3
	11	80×10	100	1	80×40	0.6
					Итого	0.9

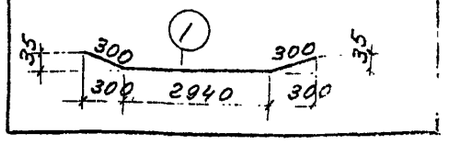


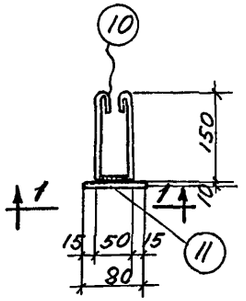
Каркас К-2



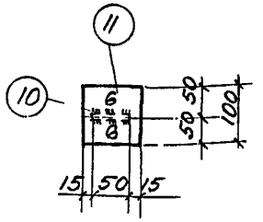
Сетка С-1



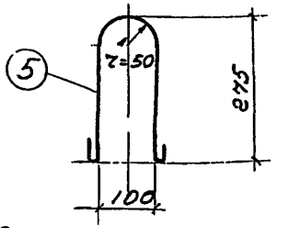




Закладной элемент К-3



По 1-1



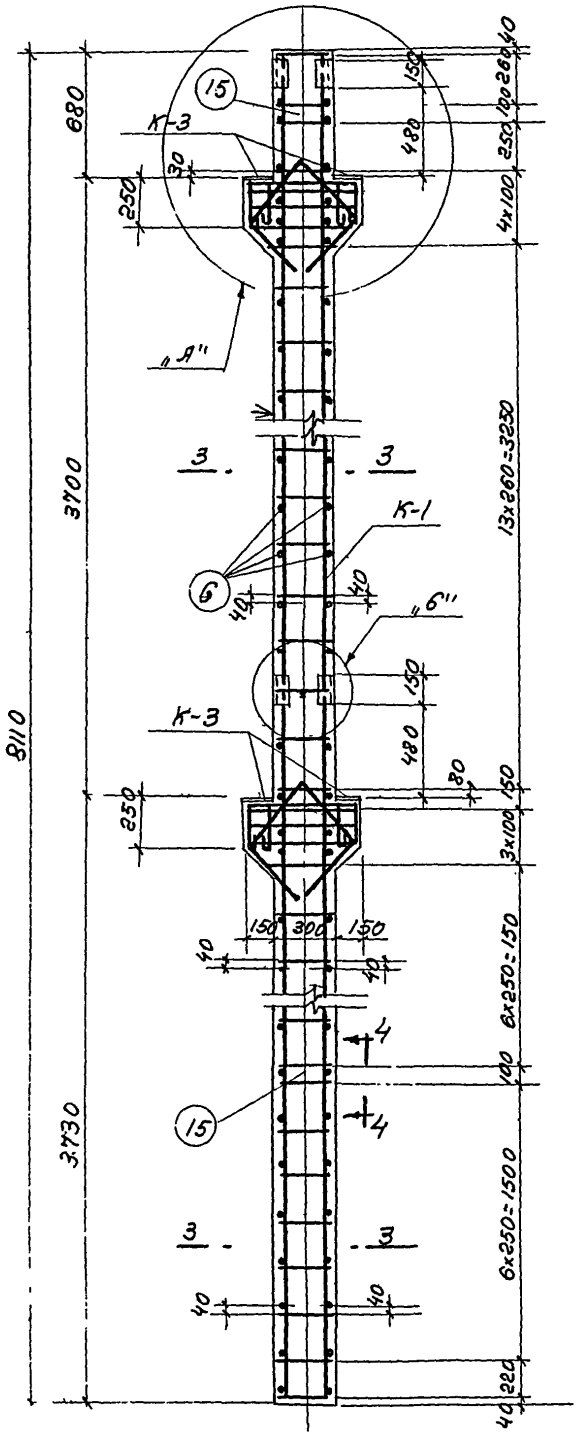
Деталь крюка для подъема

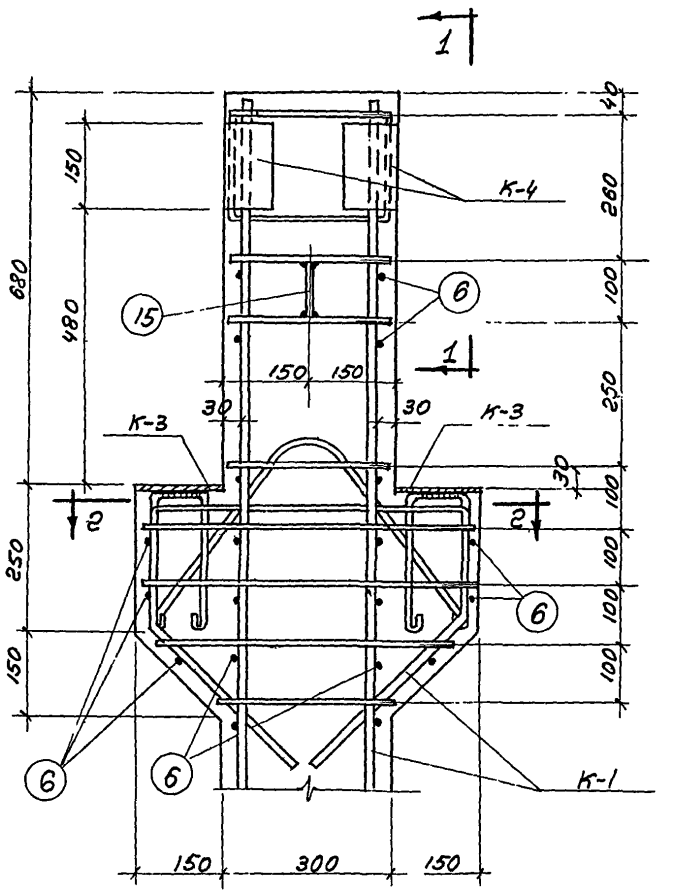
Примечания
1. Каркасы и сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

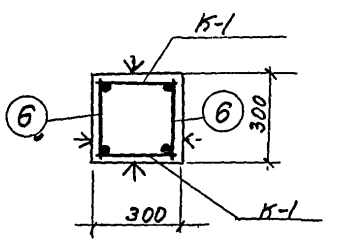
2349 13

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и контрольных помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Плита ребристая ПД-1 Каркасы К-1, К-2, сетка С-1 и закладной элемент К-3	Раздел 2
		Лист 9

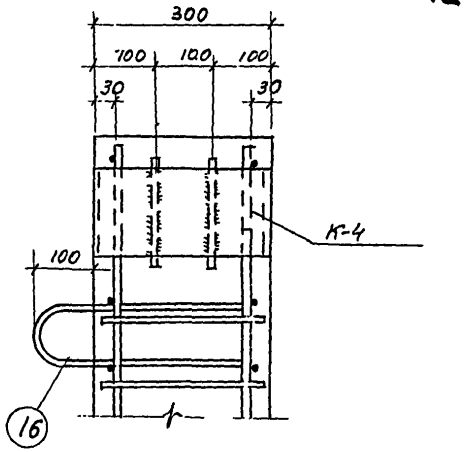




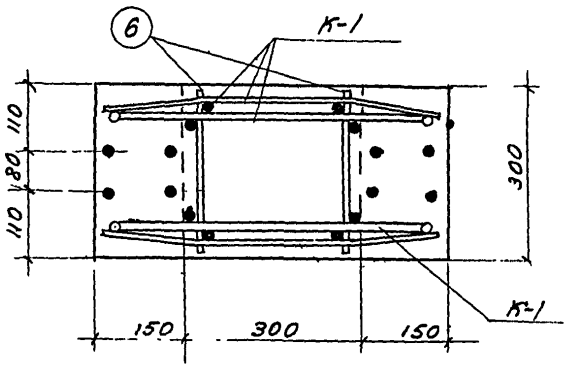
Узел „А"



Сеч. 3-3



По 1-1



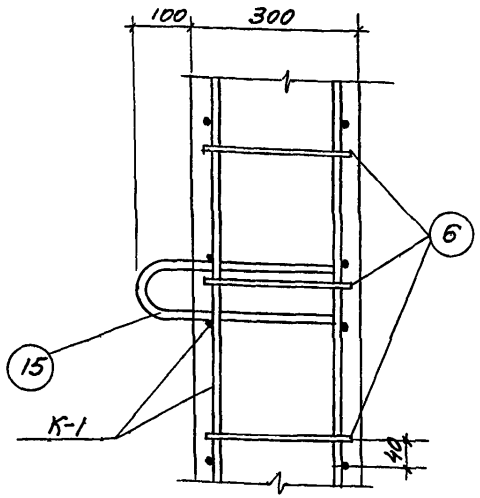
Сеч. 2-2

Примечания.

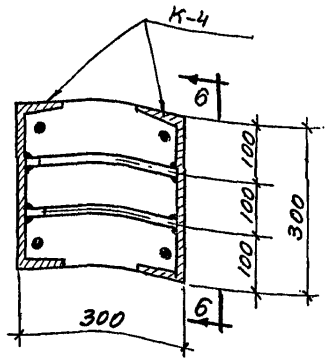
1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-1 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз 6 стержни поз 6 приварить точечной электросваркой.
3. Коэфициент запаса принят разным 1.8.
4. Несущая способность колонны: нормальная сила N=60 тонн момент м=2м.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 11 и 12.
6. Спецификацию арматуры смотрите на листе 12

2349 14

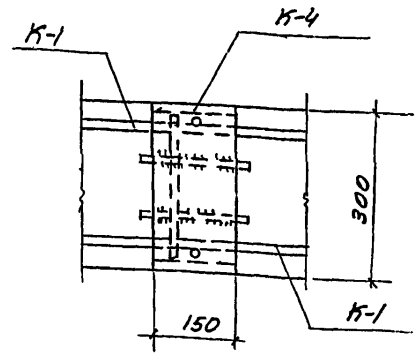
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КП1	Раздел 3
		Лист 12



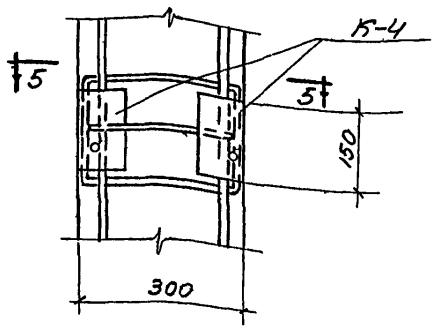
Вид по 4-4



Сеч. 5-5



По 6-6



Узел „Б"

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны	
КЛ1	
Марка Каркасов и стержня	К-во шт.
К-1	2
К-3	4
К-4	4
6	84
15	2

Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 10 и 12
2. Спецификацию арматуры смотрите на листе 12.

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст.3				Сталь горячекатаная периодического профиля ст.5		Сталь прокатная угловая равнополочная, швеллеры и полосовая ст.3					Всего стали
	ф мм			Итого	№ по сортаменту	Итого	Профиль				Итого	
	6	14	16		18г		с30	δ=10				
КЛ1	10.1	2.7	69.8	82.6	26.4	26.4	20.8	14.0			34.8	143.8

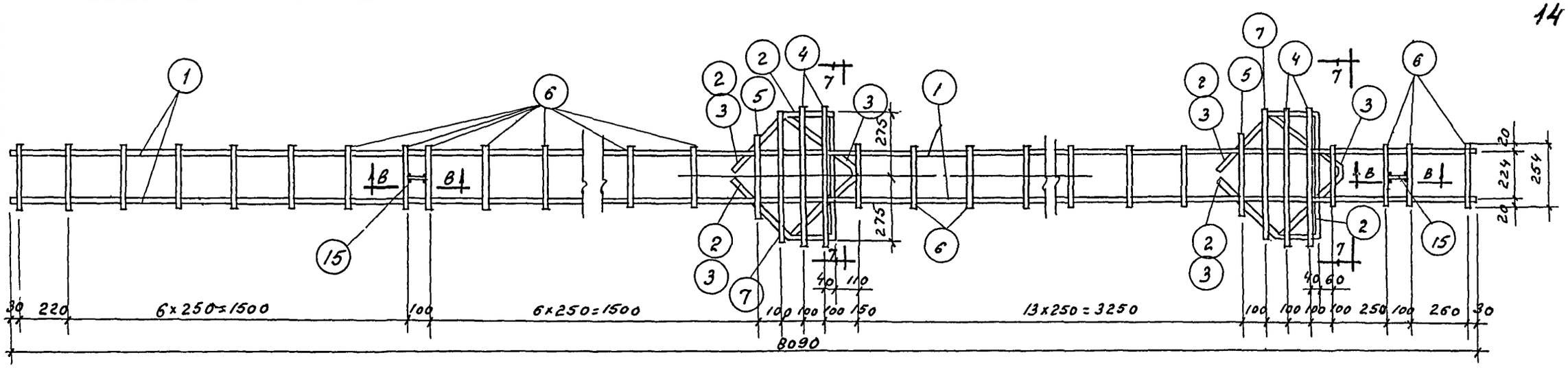
Технико-экономические показатели на одну колонну

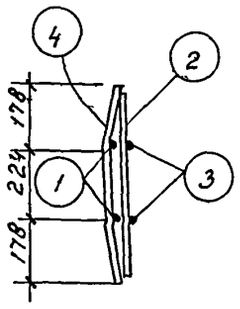
Марка колонны	Вес Колонны кг	Объем бетона $м^2$	Вес стали кг	содержание стали $кг/м^3$
КЛ1	2050	0.79	143.8	182

2349 15

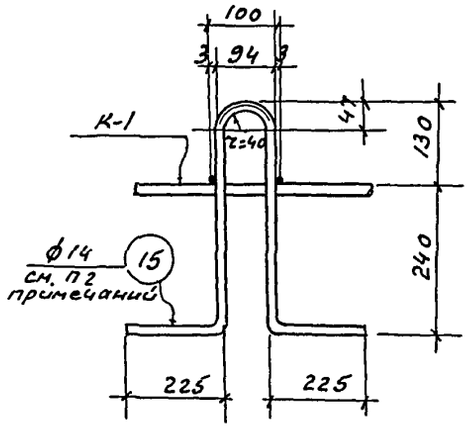
Конструировал Пугаренко
Пров. Дудинов

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ1 Вид по 4-4 и узел „Б".	Раздел 3
		Лист 11



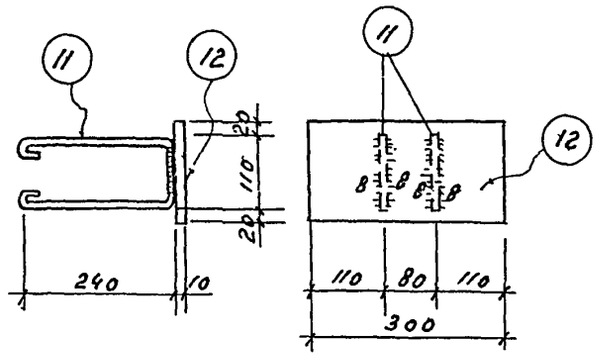


Сеч. 7-7

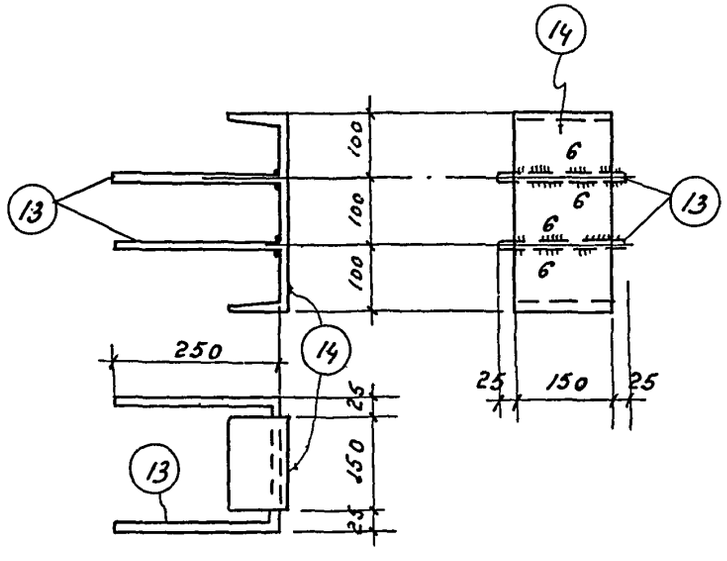


Сеч. 8-8

Каркас К-1

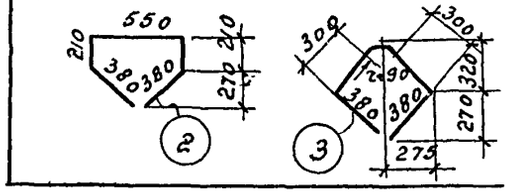


Закладной элемент К-3



Закладной элемент К-4

Наименование каркаса	Спецификация арматуры на 1 каркас: № позиции	профиль по сортаменту	ℓ мм	n шт	Выборка арматуры на 1 каркас: профиль по сортаменту	Вес кг
К-1	1	16	8090	2	6	2,7
	2	18г	1730	2	16	25,5
	3	18г	1580	2	18г	13,2
	4	6	580	4		
	5	6	320	2	итого	41,4
	6	6	264	31		
	7	6	530	2		
К-3	11	16	800	2	16	2,5
	12	-150×10	300	1	-160×10	3,5
					итого	6,0
К-4	13	16	700	2	16	2,2
	14	С30-а	150	1	С30-а	5,2
					итого	7,4
Отдельные стержни	6	6	264	84	6	4,7
	15	14	1250	2	14	2,7
					итого	7,4

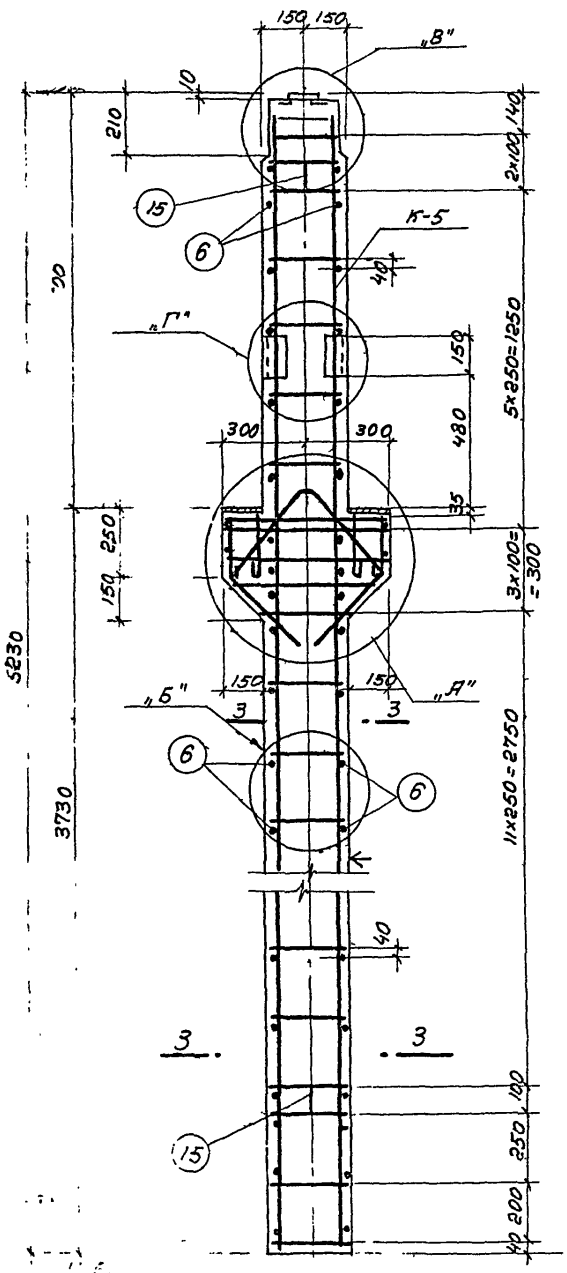


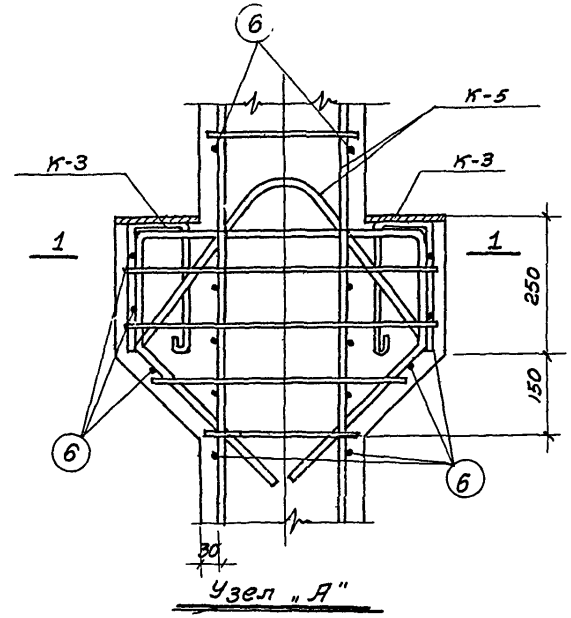
Примечания

1. Каркас К-1 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Крюки для подъема (поз 15) приварить к стержням поз. №6 только в одном из каркасов К-1.
3. Данный лист рассматривать совместно с листами 10 и 11.

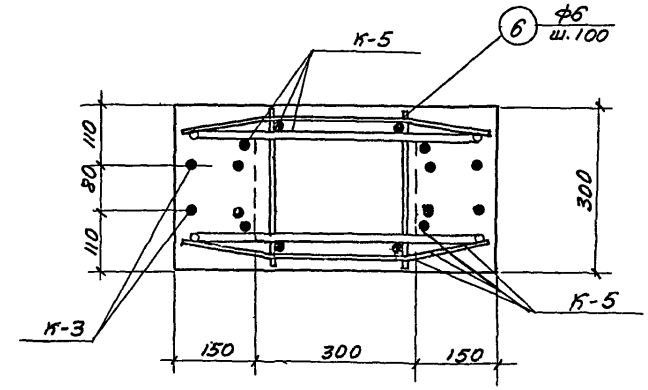
2349 16

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КП1 Каркас К-1 и закладные элементы К-3 и К-4	раздел 3
		лист 12

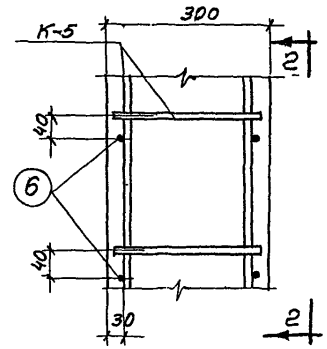




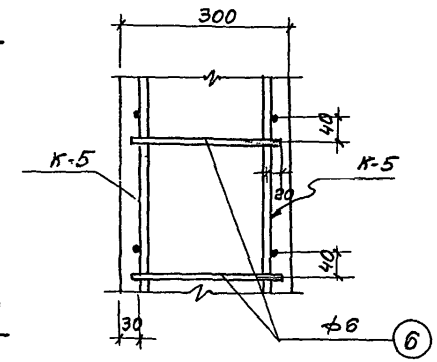
Узел „А"



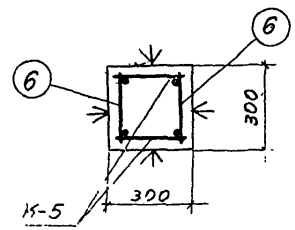
Сеч. 1-1



Узел „Б"



ПО 2-2



Сеч. 3-3

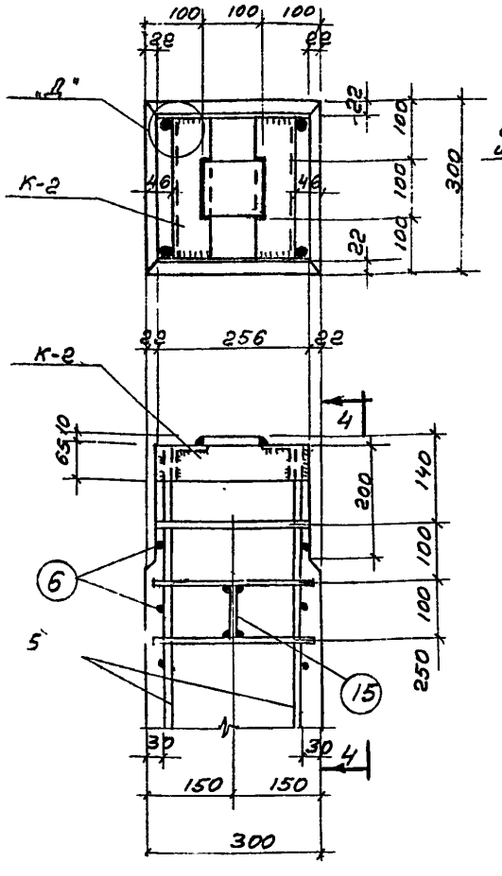
Примечания:

1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 6. Стержни поз. 6. приварить к каркасам точечной электросваркой.
3. Коэфициент запаса принят равным 1.8.
4. Несущая способность колонны. Нормальная сила N=60 тонн, момент M=2тм.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 14 и 15.
6. Спецификацию арматуры смотрите на листе 15.

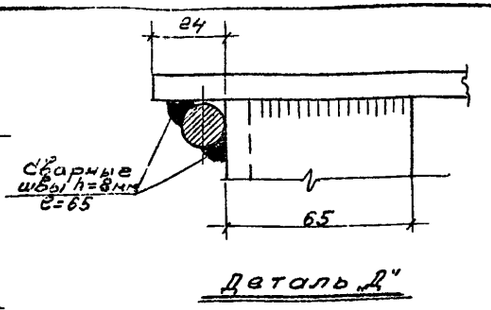
2349 17

кон. Атальяну
пров. Израилевич

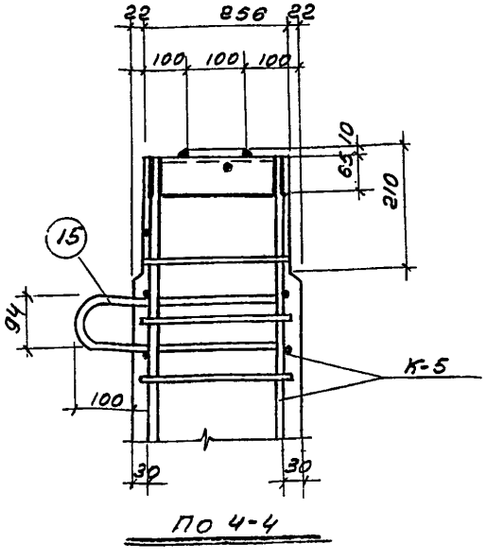
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Колонна КЛ2	Раздел	3
		Лист	13



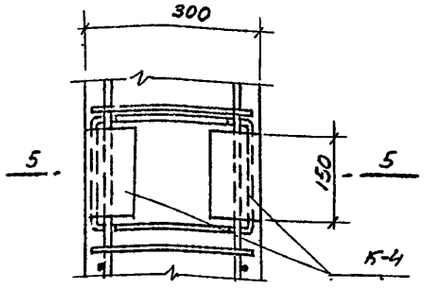
Узел „В"

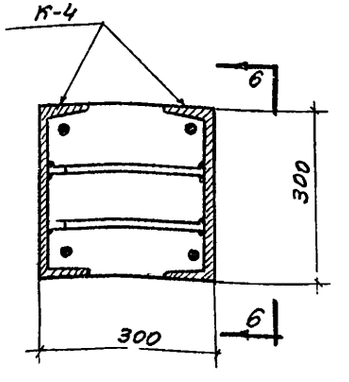


Деталь „Д"



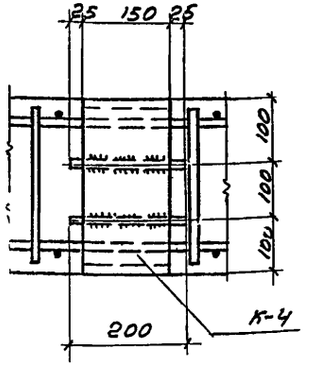
По 4-4





По 5-5

Узел „Г"



По 6-6

Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны КЛ2	
Марка каркаса и отдельного стержня	К-во шт.
К-2	1
К-3	2
К-4	2
К-5	2
6	56
15	2

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст.3				Сталь горячекат. периодического профиля ст.3		Сталь прокатная угловая равнобокая швеллеры и полосовая ст.3					Всего стали
	ф, мм			Итого	№ по сортаменту ГОСТ	Итого	Профиль				Итого	
	6	14	16		18г		∠65×8	с30Э	δ=10	δ=8		
КЛ2	6.6	2.7	42.4	51.6	13.2	13.2	3.7	10.4	7.8	2.1	24.0	88.8

Технико-экономические показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес колонны кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
КЛ2	1380	0.53	88.8	167

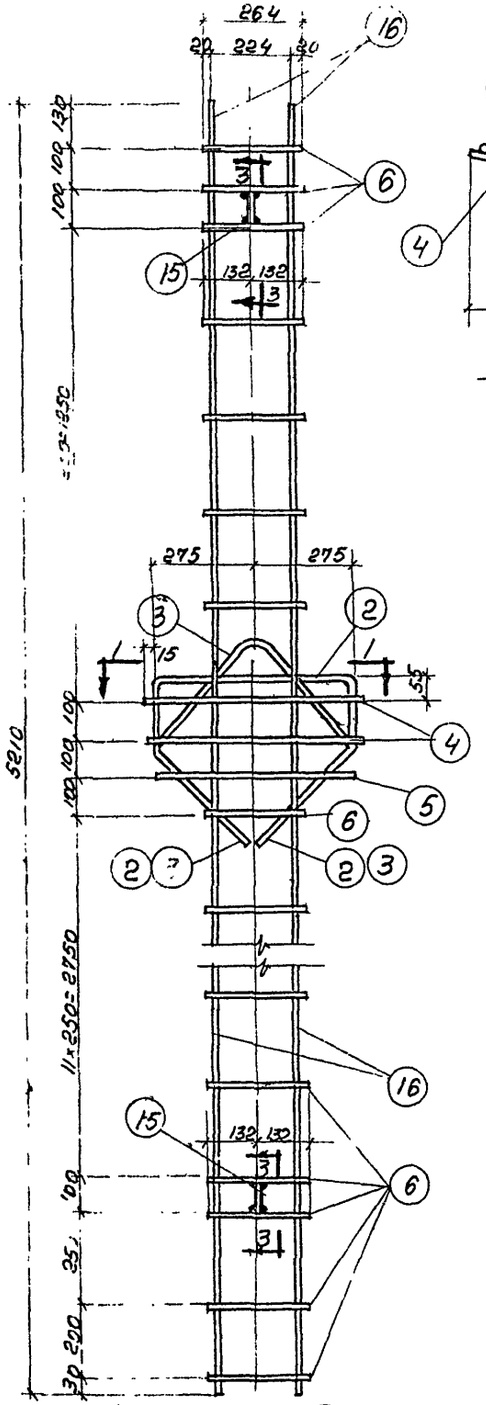
Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами 13 и 15.
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 15.

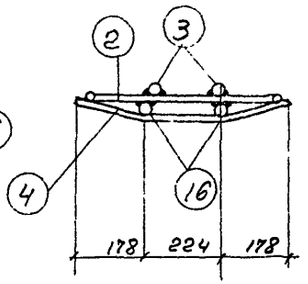
Ка... Ягольнику
пов Дизрилиев

2349 18

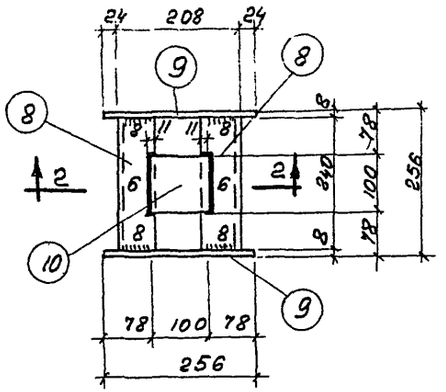
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ-2	Раздел 3



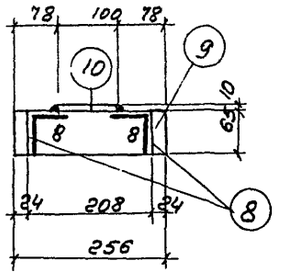
Каркас К-5



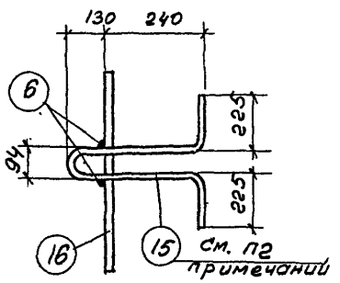
Сеч. 1-1



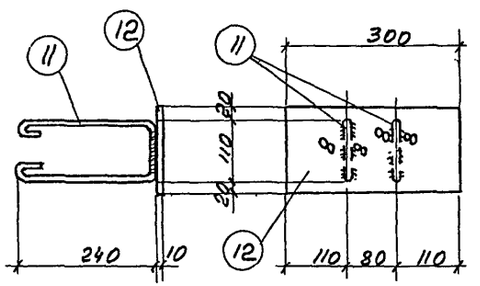
Закладной элемент К-2



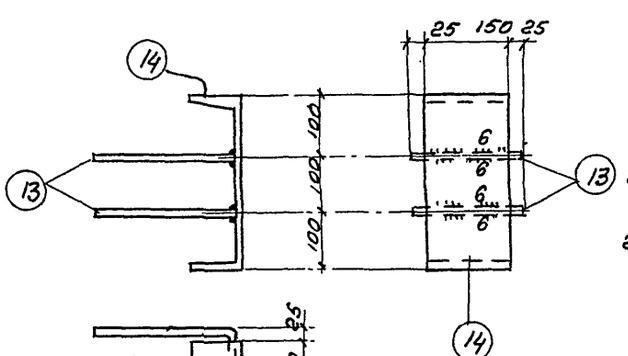
Сеч. 2-2



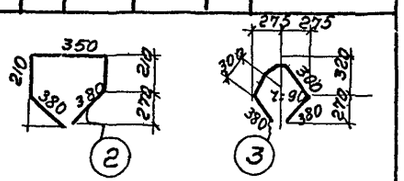
Сеч. 3-3



Закладной элемент К-3



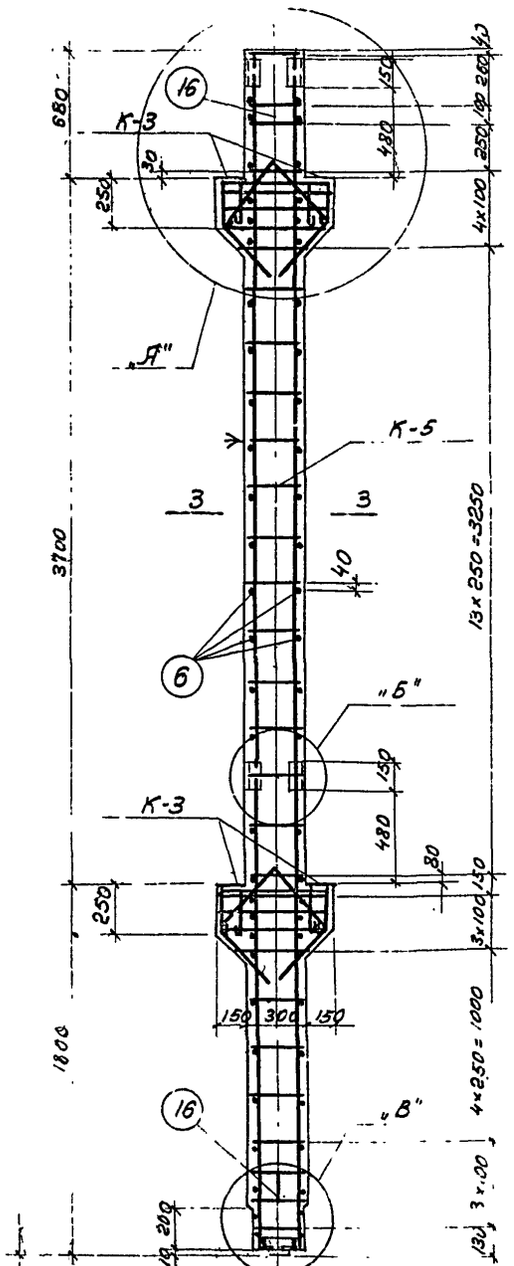
Закладной элемент К-4

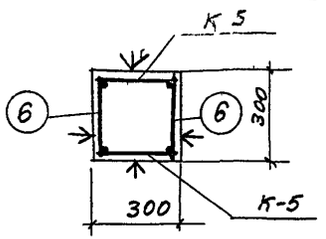


Наименование каркаса	Спецификация арматуры на один каркас: № позиции	Профиль и марка по сортаменту	l мм	n шт.	Выборка арматуры на один каркас: Профиль и марка по сортаменту	Вес кг.
К-2	8	∠65×8	240	2	∠65×8	3.7
	9	-65×8	256	2	-65×8	2.1
	10	-100×10	100	1	-100×10	0.8
					Итого	6.6
К-3	11	16	800	2	16	2.5
	12	-150×10	300	1	-150×10	3.5
					Итого	6.0
К-4	13	16	700	2	16	2.2
	14	⊏30э	150	1	⊏30э	5.2
					Итого	7.4
К-5	16	16	5210	2	6	1.7
	2	18г	1730	1	16	16.5
	3	18г	1580	1	18г	6.6
	4	6	580	2		
	5	6	480	1	Итого	24.8
	6	6	264	22		
Отдельные стержни	6	6	264	56	6	3.3
	15	14	1250	2	14	2.7
					Итого	6.0

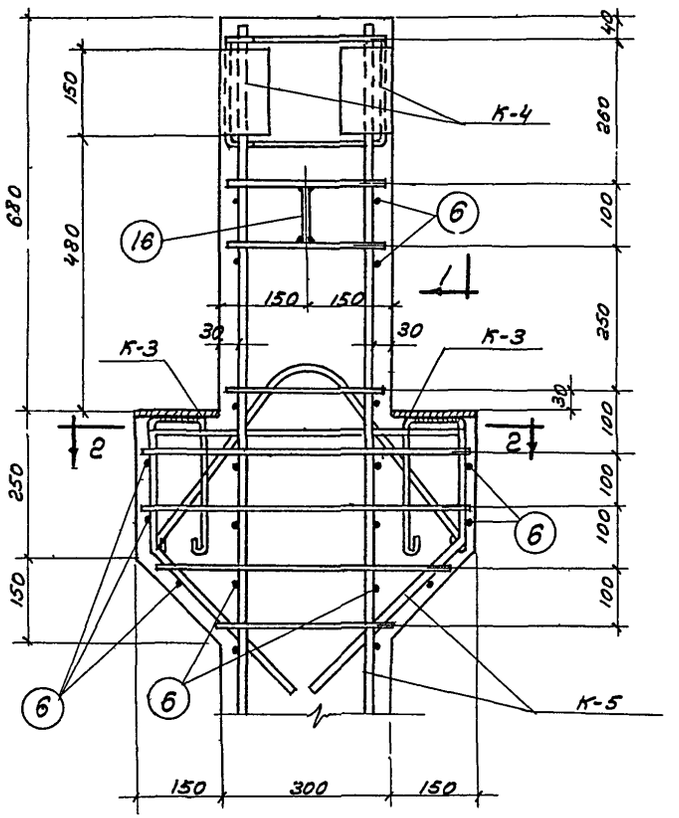
Примечания:

1. Каркас К-5 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Крюки для подъема (поз. 15) приварить к стержням поз. №6 только в одном из каркасов К-5

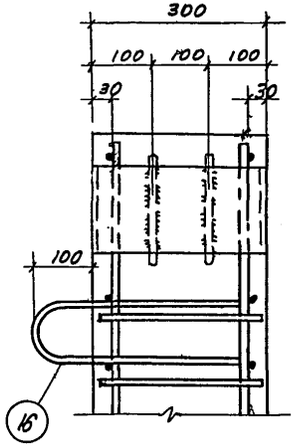




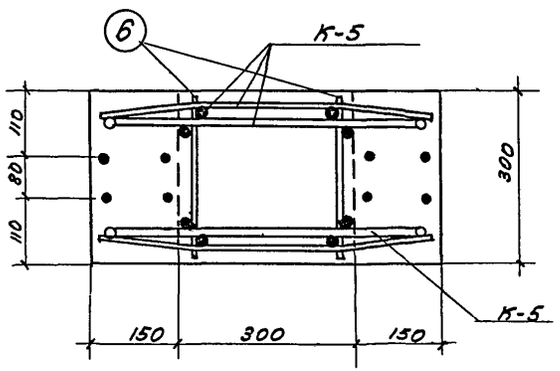
Сеч. 3-3



Узел "А"



По 1-1



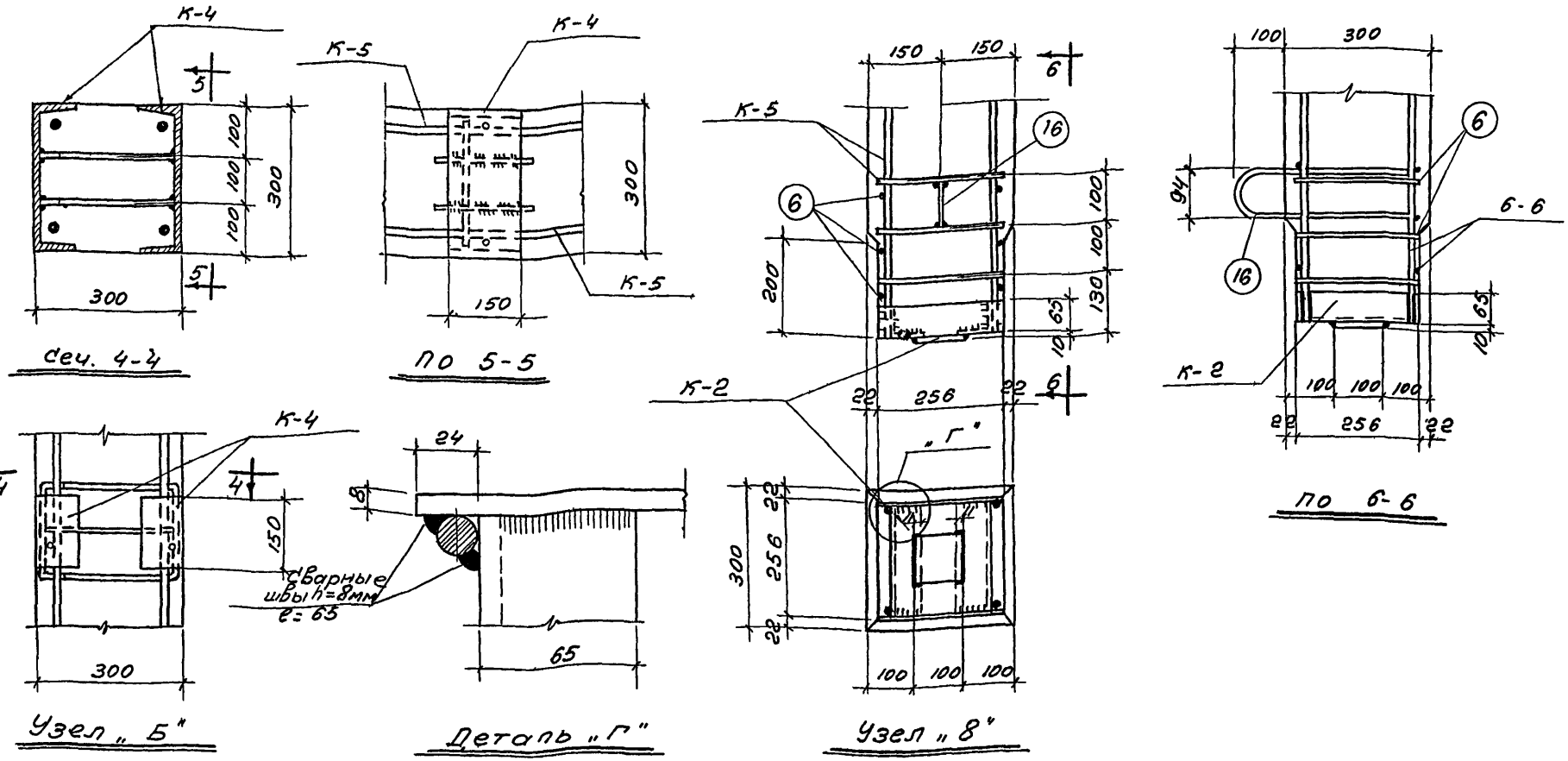
Сеч. 2-2.

Примечания:

1. Бетон марки 200
2. Плоские каркасы К-5 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 6 стержни поз. 6 приварить точечной электросваркой.
3. Коэффициент запаса принят равным 1,8
4. Несущая способность колонны нормальная сила N= 60 тонн момент М=2 тм.

2349 20

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ 3	Раздел 3
		Лист 16



Спецификация каркасов и отдельных стержней на одну колонну.

Марка колонны КЛ3	
Марка каркаса и отдельн. стержня	К-во шт.
К-2	1
К-3	4
К-4	4
К-5	2
6	74
16	2

Выборка стали на одну колонну (кг)

Марка колонны	Сталь круглая ст. 3				Сталь горячекат. период. профиля ст. 5		Сталь прокатная угловая равнобокая швеллеры и полосовая ст. 3					Всего стали
	ф. мм			Итого	№ по сортаменту	Итого	Профиль				Итого	
	6	14	16		18г		∠65х8	⊏30ᵈ	δ=10	δ=8		
КЛ3	8.8	2.7	57.8	69,3	26.4	26.4	3.7	20.8	14.8	2.1	41.4	137.1

Технико-экономические показатели на одну колонну

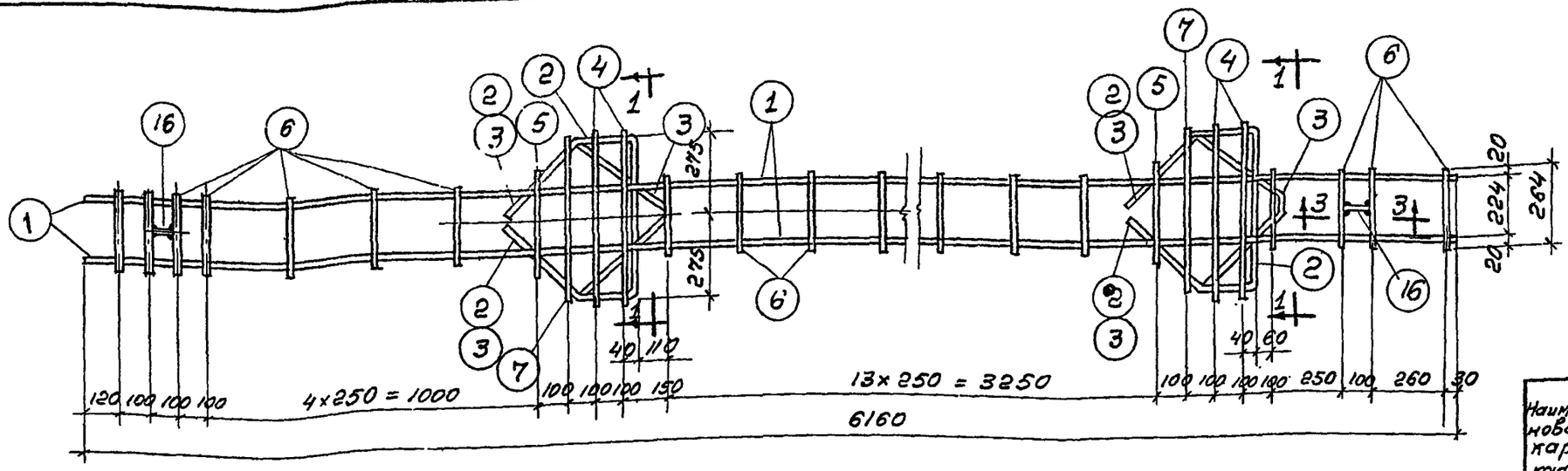
Марка колонны	Вес колонны кг.	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
КЛ3	1610	0.62	137.1	222

Примечания.
1. Данный лист смотреть совместно с листами 16 и 18.
2. Спецификацию арматуры смотри на листе 18.

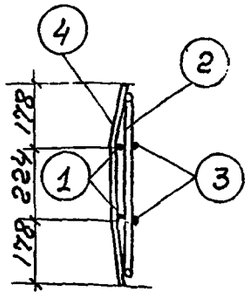
2349 21

Коп. Атальяну
пров. Израилевич

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ-3, Узлы: „Б", „В"	Раздел 3
		Лист 17

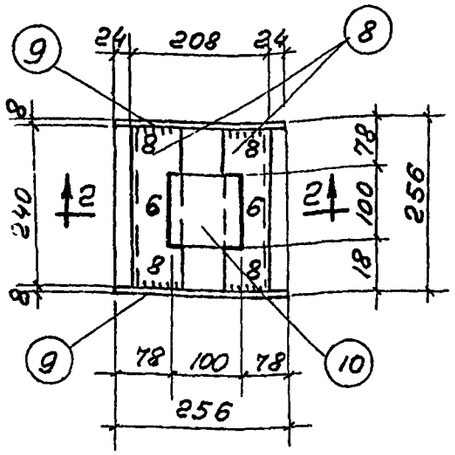


Каркас К-5

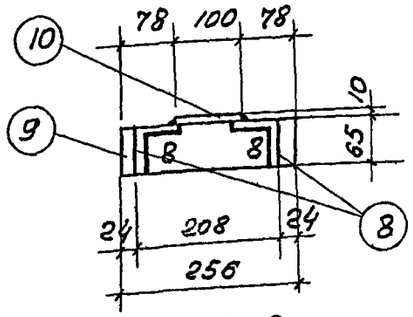


Сеч. 1-1

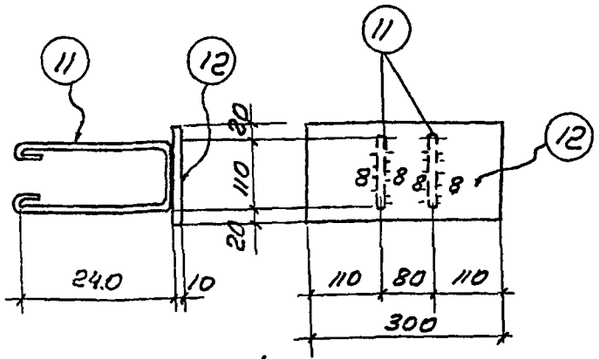
Наименование каркаса	Спецификация арматуры на 1 каркас				Выборка арматуры на 1 каркас	
	№ позиции	Фиктивный по арматурному	ℓ мм	n шт.	Фиктивный № по арматурному	Вес кг
К-5	1	16	6160	8	6	2.3
	2	18г	1730	2	16	13.5
	3	18г	1580	2	18г	18.2
	4	6	580	4		
	5	6	320	2	Итого	35.0
	6	6	264	24		
	7	6	520	2		
К-2	8	∠65×8	240	2	∠65×8	3.7
	9	-65×8	236	2	-65×8	2.1
	10	-100×10	100	1	-100×10	0.8
					Итого	6.6
К-3	11	16	800	2	16	2.5
	12	-150×10	300	1	-150×10	3.5
					Итого	6.0
К-4	13	16	700	2	16	2.2
	14	[30п	150	1	[30п	5.2
					Итого	7.4
Изделия закладные	6	6	264	74	6	4.2
	16	14	1250	2	14	2.7
					Итого	6.9



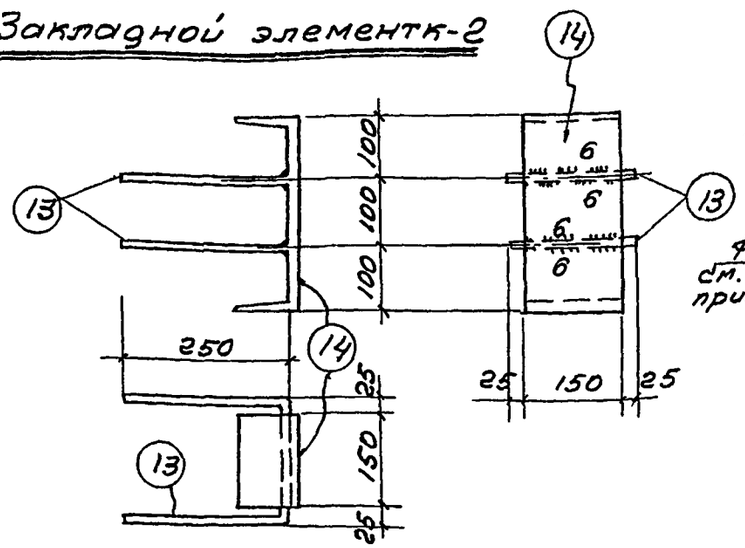
Закладной элемент К-2



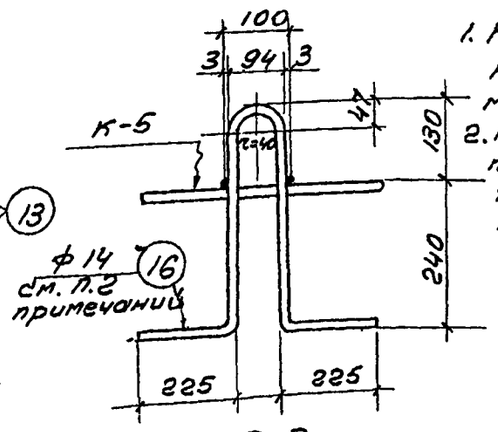
Сеч. 2-2



Закладной элемент К-3



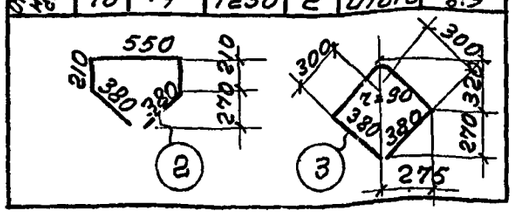
Закладной элемент К-4



Сеч. 3-3

Примечания.

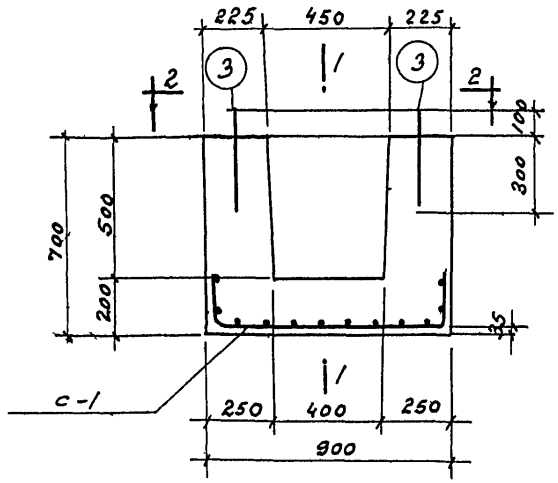
1. Каркас К-5 сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Крюки для подъема (поз.16) приварить в стержням поз.№6 только в одном из каркасов К-5.

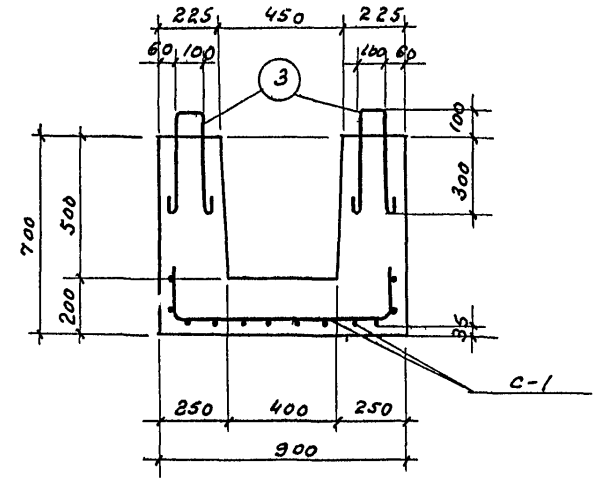


Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Колонна КЛ-3 Каркас К-5 и закладные элементы К-2 К-3	Раздел 3

кол. Атольяну
пров Изранцеву

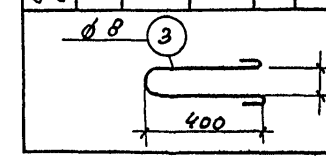
2349 22

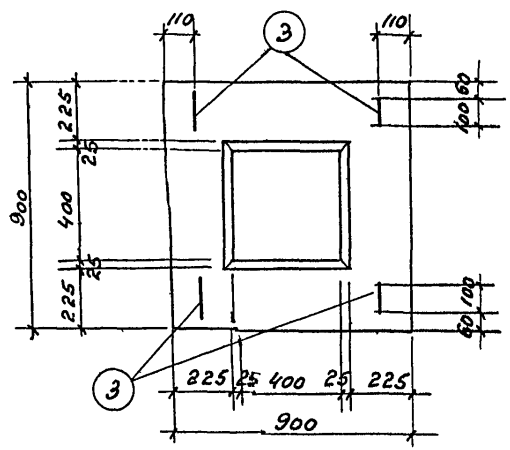




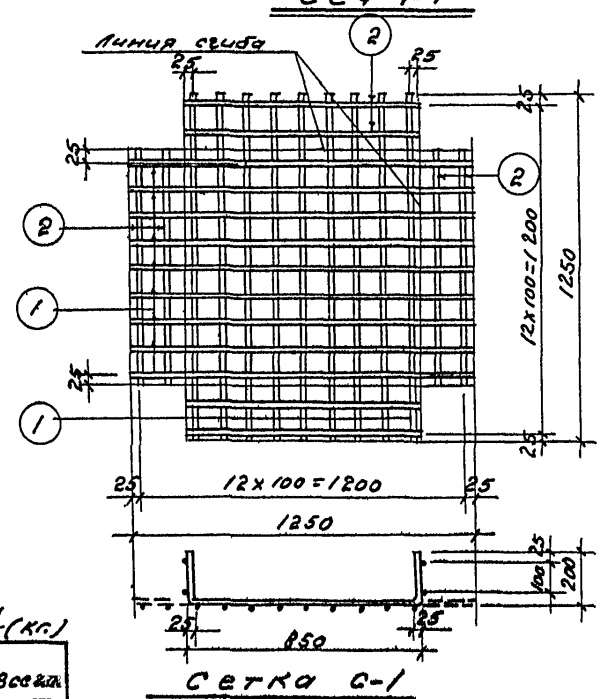
Сеч 1-1

наименован сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выбырка ар-ры на одну сетку	
	№ позиции	Филин по сортаменту	e мм	n шт.	Филин по сортаменту	Вес кг.
С-1	1	10	1250	18	10	18.1
	2	10	850	8	итого	18.1
отдельн. стержн.	3	8	1000	4	8	0.4
					итого	0.4

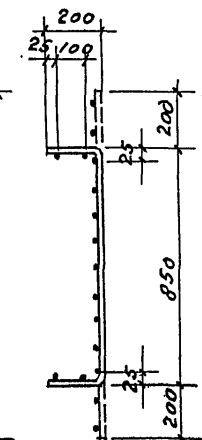




По 2-2



Сетка С-1



Технико-экономические показатели на один башмак

Марка башмака	Вес башмака кг	Объем бетона м3	Вес стали кг.	содержание стали кг/м3
Бш 1	1250	0.48	19.7	41

Примечания:

1. Бетон марки 200.
2. Коэффициент запаса принят равным 1.8.
3. Стержни сетки С-1 свариваются точечной электросваркой во всех местах пересечения.

Спецификация сеток и отдельных стержней на один башмак

Марка башмака	
Бш 1	
Марка сеток и стальн. стержня	К-во шт.
С-1	1
3	4

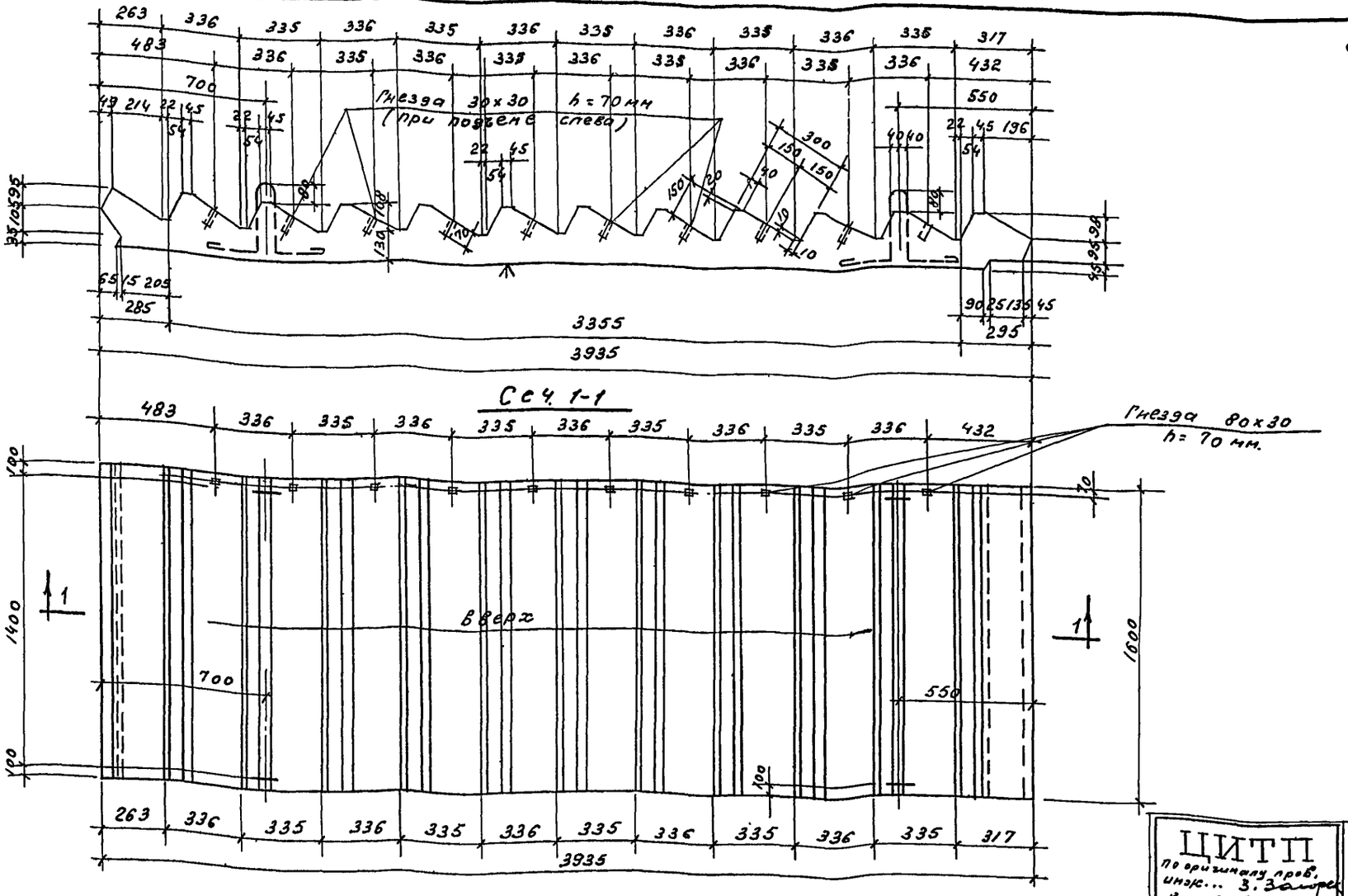
Выборка стали на один башмак (кг.)

Марка башмака	Сталь круглая ст. 3		Всего стали
	ø. мм		
	8	10	
Бш 1	1.6	18.1	19.7

ЦИТП
По оригиналу проб. инж. Израилевич
Коп. А. Белова

2349 23

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Башмак Бш 1 сетка С-1.	Раздел	3
		Лист	19



ЦИТП
по оригиналу пров. инж... З. Замор
Кон. А. Гайовск.

Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш.

Марка марша	
МЛ-3	
Марка сетки и отдельн. стержни	К-во шт.
С-3	1
С-4	1
С-5	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст-3					Сталь горячекатаная период. профиля ст. 5			Всего стали
	⌀ мм				итого	N по сортаменту		итого	
	6	8	14			12г			
МЛ3	16,0	13,5	6,2		35,7	53,4		53,4	89,1

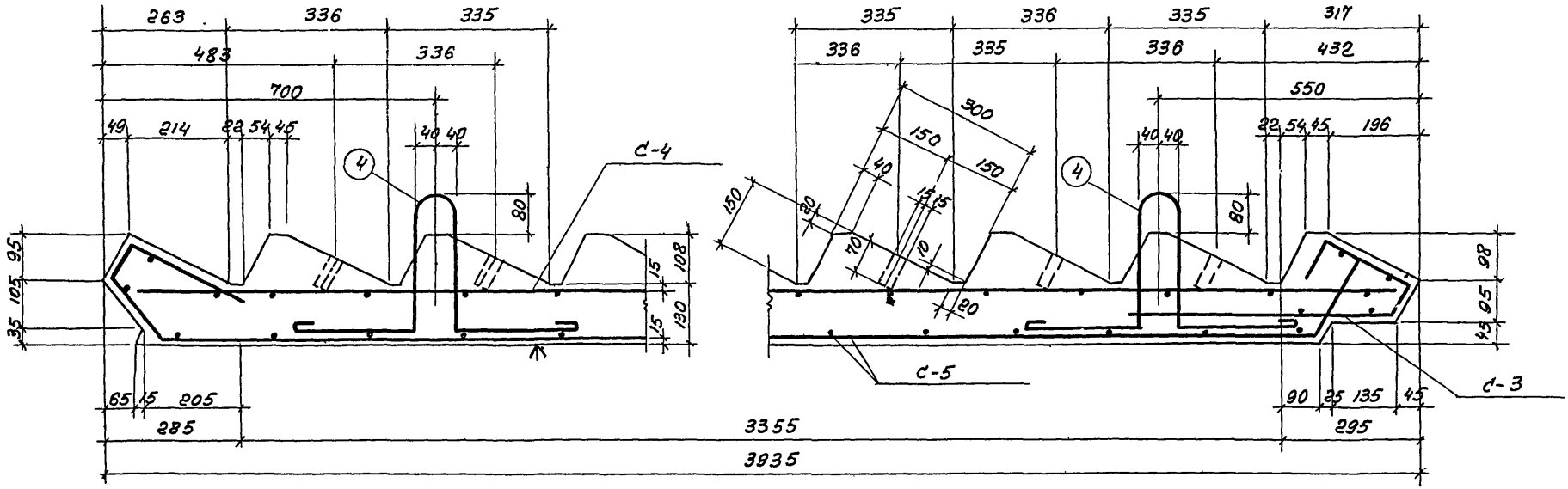
Технико-экономические показатели на один марш

Марка марша	Вес марша кг.	объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
МЛ3	2740	1,05	89,1	85

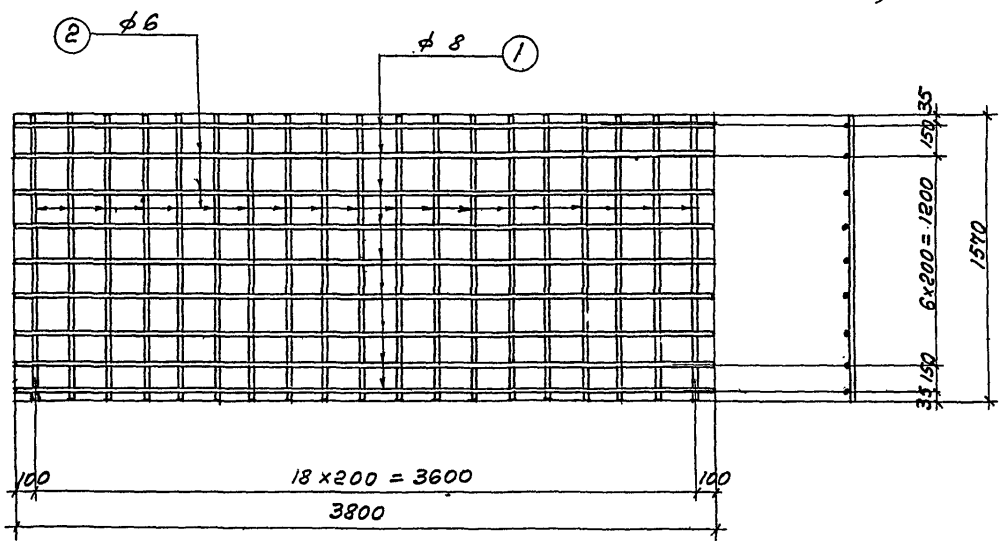
Примечания:
1. Марка бетона 200
2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1,6
3. Марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м²
4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

2349 24

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Лестничный марш МЛ-3	Раздел	4
		Лист	20



Сеч. 1-1
(см. план на листе 20)



Сетка С-4

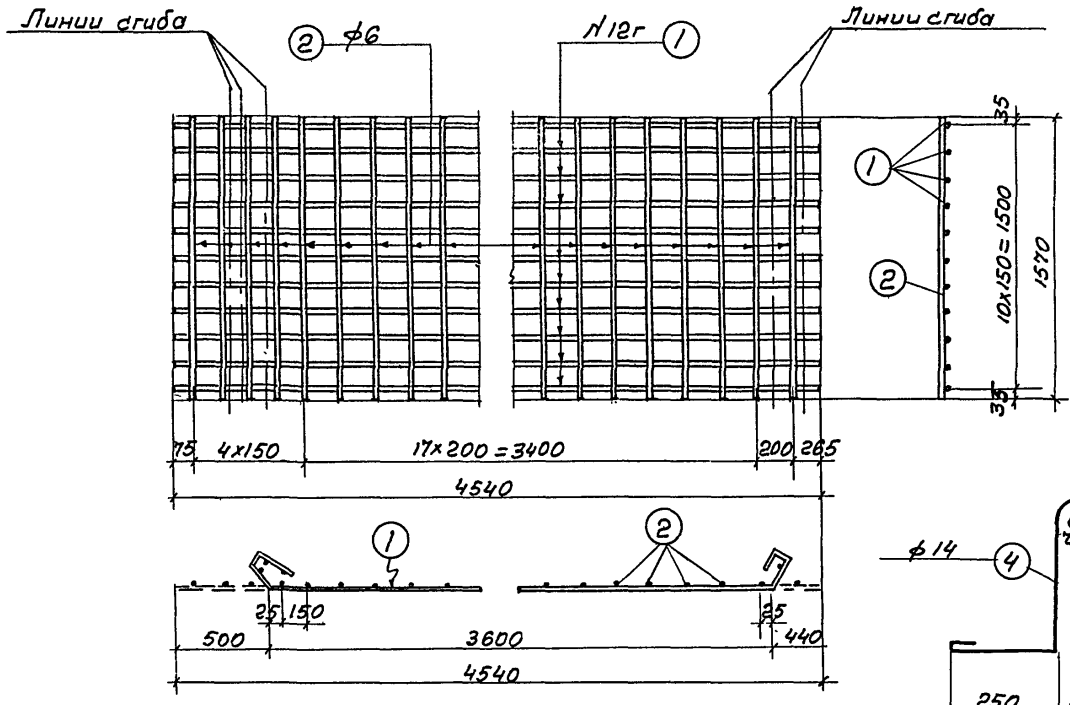
Наименован. сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	N позиции	Филин по сортаменту	l мм	h шт.	Филин по сортаменту	Вес кг
С-4	1	8	3800	9	6	6.6
	2	6	1570	19	8	13.5
					Итого	20.1

Примечание:
1. Сетки сварить точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

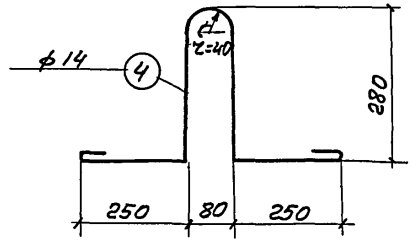
2349 25

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Лестничный марш МЛЗ сетка С-4	Раздел	4
		Лист	21

кон. Атальяну
пров. З. Захарск



Сетка С-5

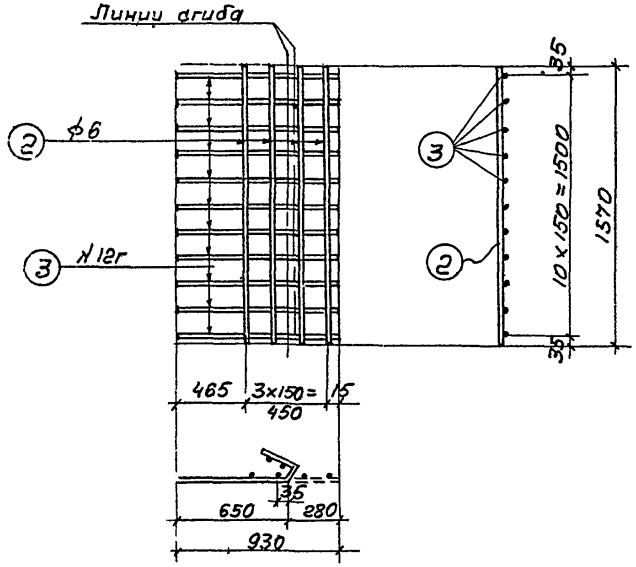


Деталь крюка для подъема

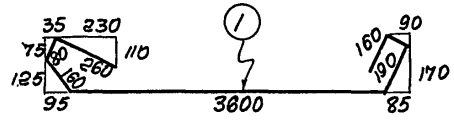
Наименован. сетки	Спецификация арр-ры на одну балку				Выборка арр-ры на одну сетку	
	№ позиции	фили № по сортаменту	l мм	h шт	фили № по сортаменту	Вес кг
С-5	1	12г	4540	11	6	8.0
	2	6	1570	23	12г	44.4
					Итого	52.4
С-3	2	6	1570	4	6	1.4
	3	12г	930	11	12г	9.0
					Итого	10.4
Отдельн. стержни	4	14	1300	4	14	6.2
					Итого	6.2

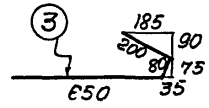
Примечания:

1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Отдельные стержни поз. 4 (Крюки для подъема) приварить точечной сваркой к стержням сетки С-5.



Сетка С-3

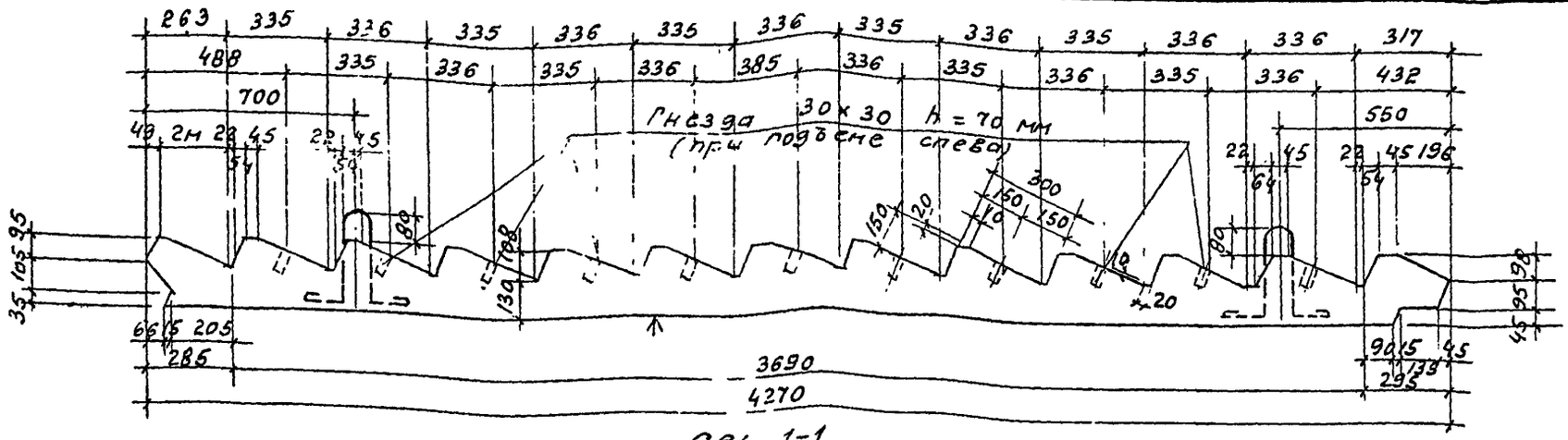




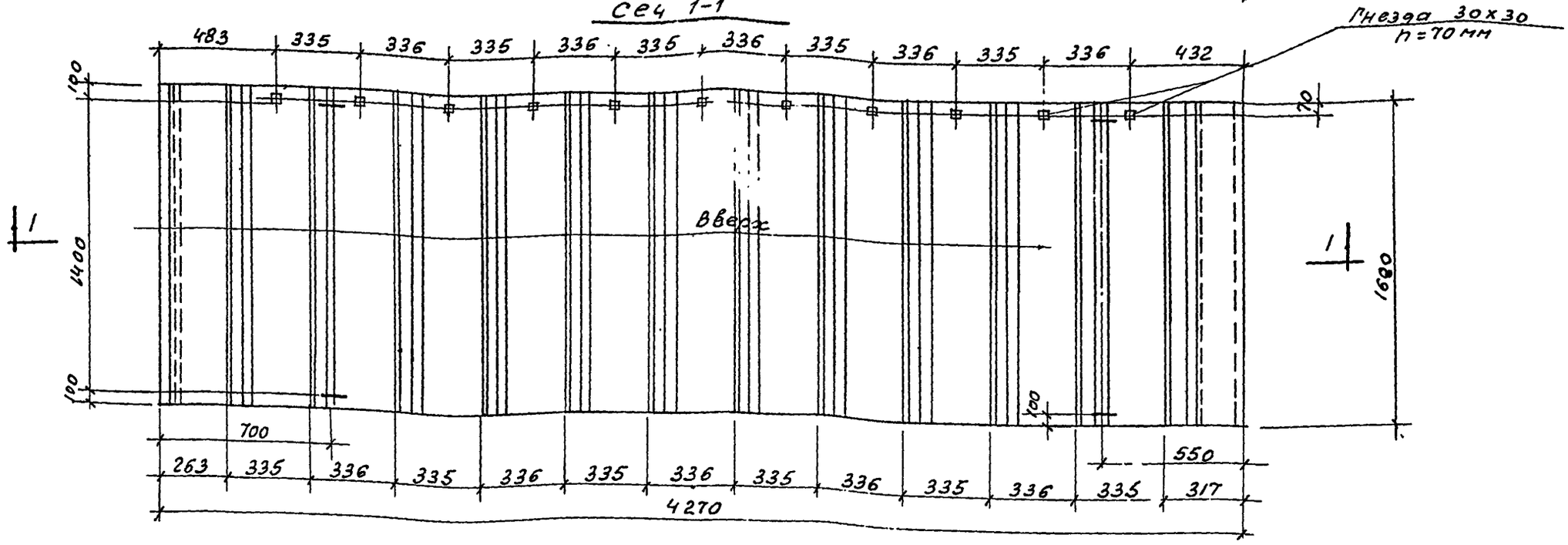
2349 26

кон. Атальянц
пров. Израйлевич

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Лестничный марш МЛЗ Сетки С-3 и С-5.	Раздел	4
		Лист	22



Сеч 1-1



Спецификация сеток и отдельных стержней на один марш

Марка марша	
МЛ6	
Марка сетки и отдел стержня	К-во шт.
С-1	1
С-2	1
С-3	1
4	4

Выборка стали на один марш (кг)

Марка марша	Сталь круглая ст. 3					Сталь горячекатанная период. профиля ст. 5			Всего стали
	Ф, мм				Итого	N по сортаменту		Итого	
	6	8	14			12г			
МЛ6	17.0	14.7	6.2		37.9	56.3		56.3	94.2

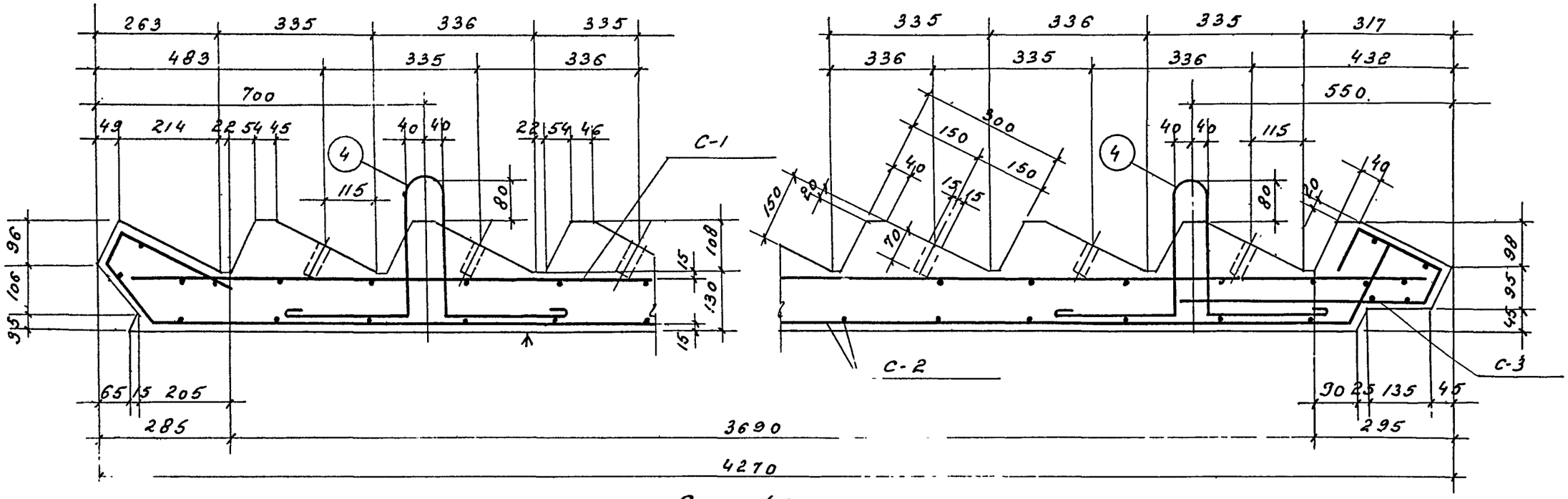
Технико-экономические показатели на один марш.

Марка марша	Вес марша кг	Объем бетона м3	Вес стали кг	Содержание стали кг/м3
МЛ6	3020	1.16	94.2	81

Примечания:
1. Марка бетона 200
2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
3. Марш рассчитан на полезную нагрузку 400 кг/м2
4. Транспортирование марша производить только в рабочем положении.

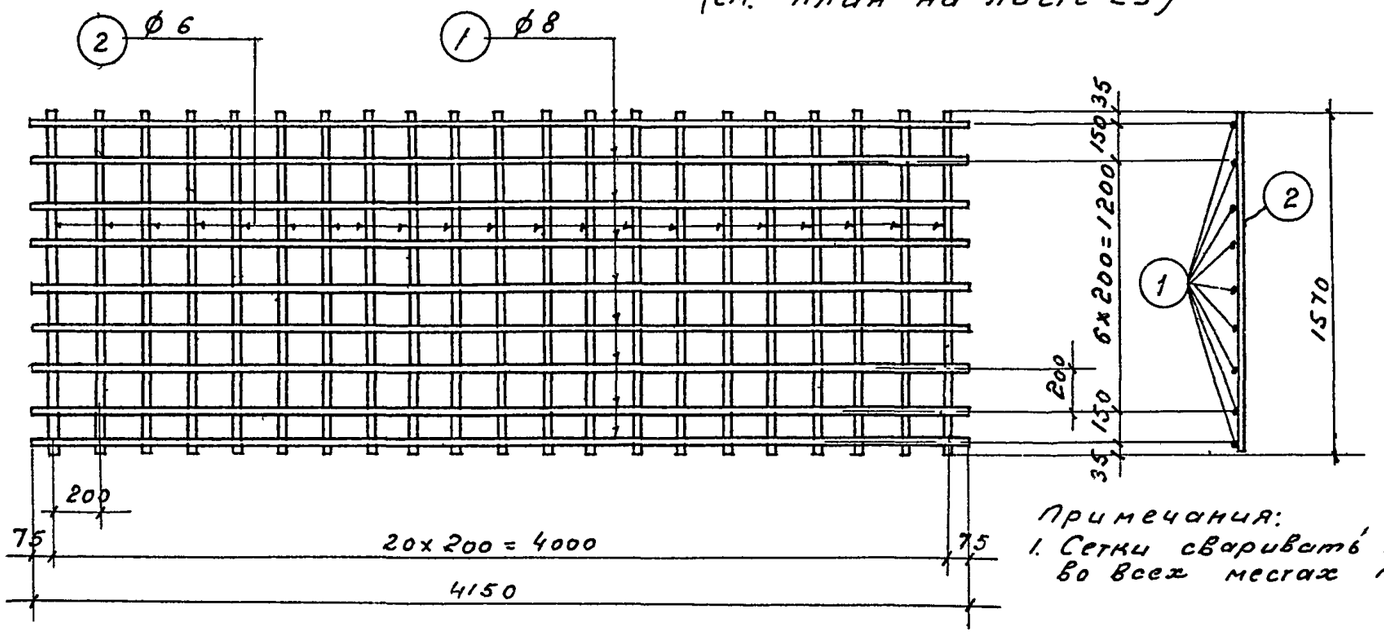
2349 27

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛ6	раздел 4
		лист 23



Сеч. 1-1

(См. план на листе 23)



Сетка С-1

Наименован. сетки	Спецификация ар-ры на 1 сетку				Выборка ар-ры на 1 сетку	
	№ позиции	ф или N по сортаменту	l мм	h шт.	ф или № по сортам	Вес кг
С-1	1	8	4150	9	6	7,3
	2	6	1570	21	9	14,7
					Итого:	22,0

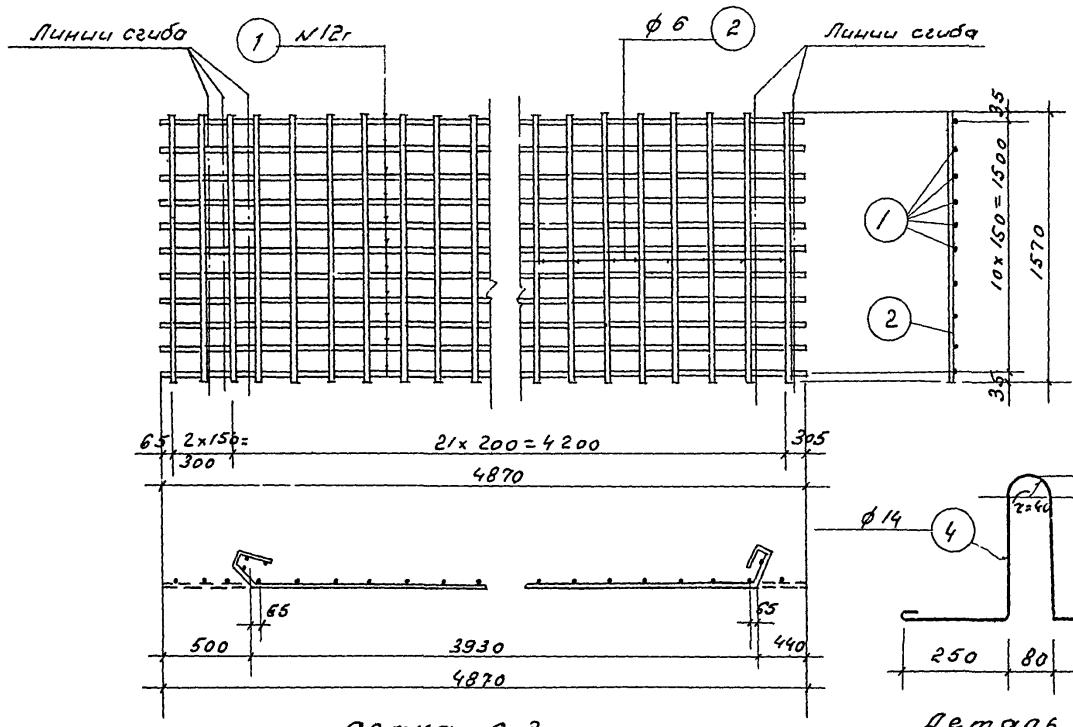
Примечания:

1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТП
по оригиналу пров. инж... З. Загорск
Коп. А. Белова.

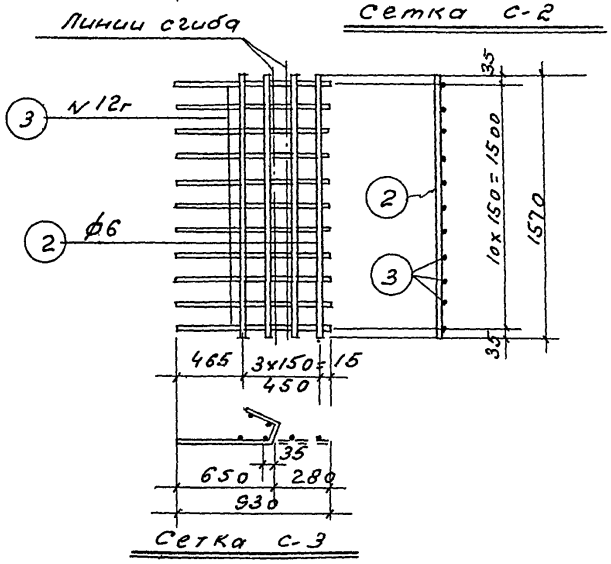
2349 28

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских, помещений производительных зданий	Железобетонные изделия	ИИ 40-01
	Лестничный маршмль сетка С-1	Раздел 4
		Лист 24

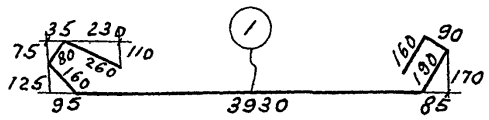


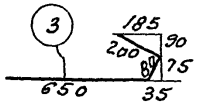
Сетка С-2

Деталь крюка для подъема



Сетка С-3





Наименование сетки	Спецификация арматуры на 1 сетку				Выборка арматуры на 1 сетку	
	№ позиции	Профиль № по сортаменту	Длина мм	Количество шт.	Профиль № по сортаменту	Вес кг
С-2	1	12г	4870	11	6	8,3
	2	6	1570	24	12г	47,3
					Итого	55,6
С-3	2	6	1570	4	6	1,4
	3	12г	930	11	12г	9,0
					Итого	10,4
Отдельные стержни	4	14	1300	4	14	6,2
					Итого	6,2

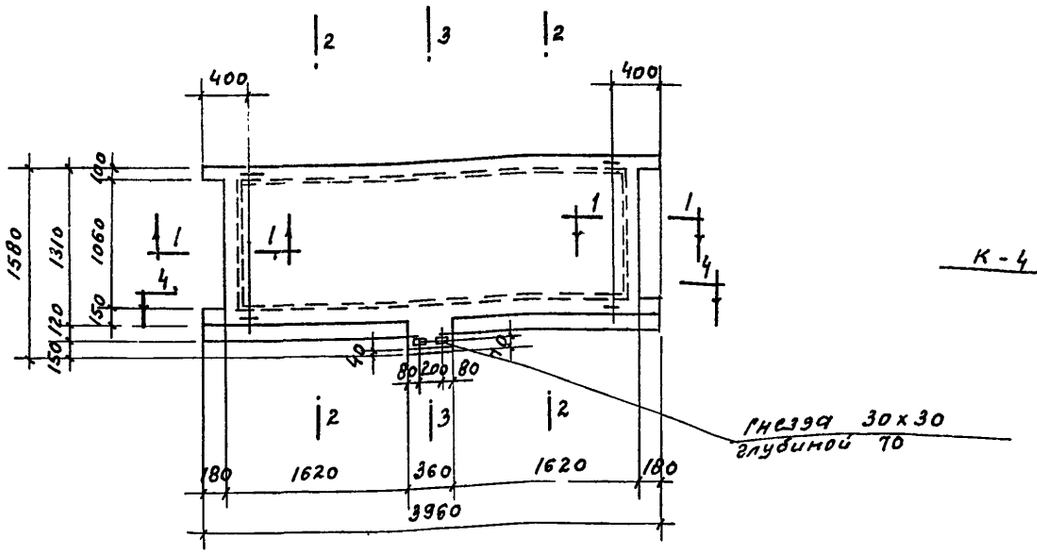
Примечания

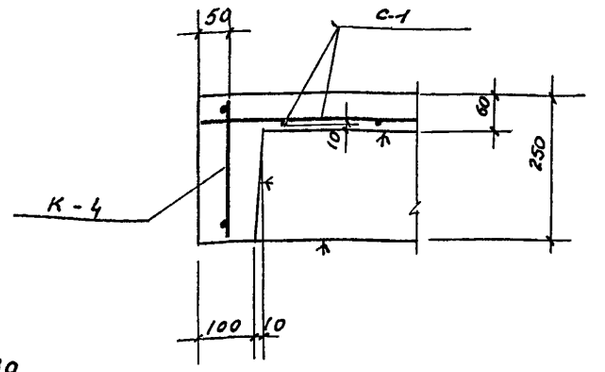
1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.
2. Отдельные стержни поз. 4 (крюки для подъема) приварить точечной сваркой к стержням сетки С-2.

ЦИТП
По оригиналу пров. инж. Дрожевский
Нач. отд. Ваховский

2349 29

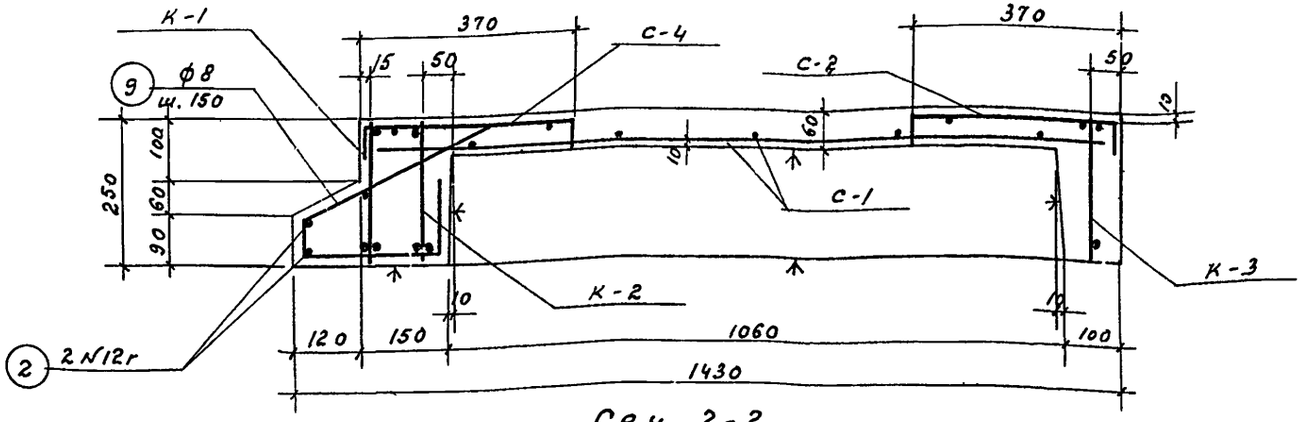
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничный марш МЛ6 Сетки С-2 и С-3	Раздел 4
		Лист 25





Сеч. 1-1.

Примечания:
1. Марка бетона 200
2. Коэффициент запаса на изгиб принят равным 1.6.
3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м².
4. Данный лист рассматривается совместно с листами 27, 28, 29.



Сеч. 2-2

Спецификация каркасов, сеток отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Марка площадки			
ЛП1			
Марка каркаса сетки и отдельн. стержн.	К-во шт.	Марка каркаса сетки и отдельн. стержн.	К-во шт.
К-1	1	С-3	1
К-2	1	С-4	2
К-3	1	2	2
К-4	2	9	27
С-1	1	10	12
С-2	1		

Выборка стали на одну площадку (кг)

Марка лестн. площад.	Сталь круглая ст. 3					Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5				Всего стали
	φ, мм				Итого	№ по сортаменту			Итого	
	6	8	10	14		12г	18г			
ЛП1	21.2	13.9	4.0	6.0	45.1	19.7	39.5		59.2	104.3

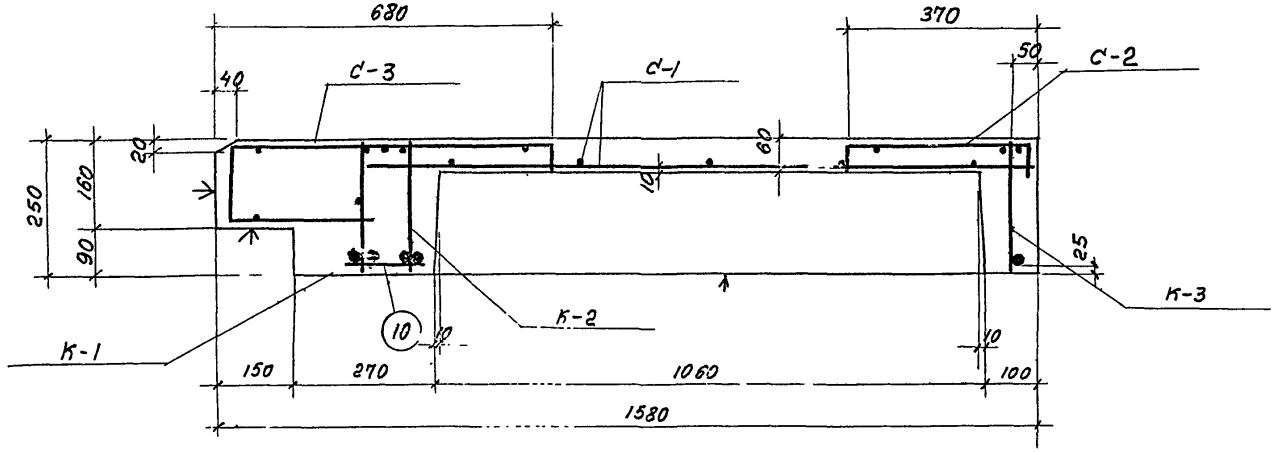
Технико-экономические показатели на одну площадку.

Марка лестн. площадки	Вес-площадка Кг	Объем бетона м³	Вес стали Кг	Содержание стали Кг/м³
ЛП1	1430	0,55	104.3	189

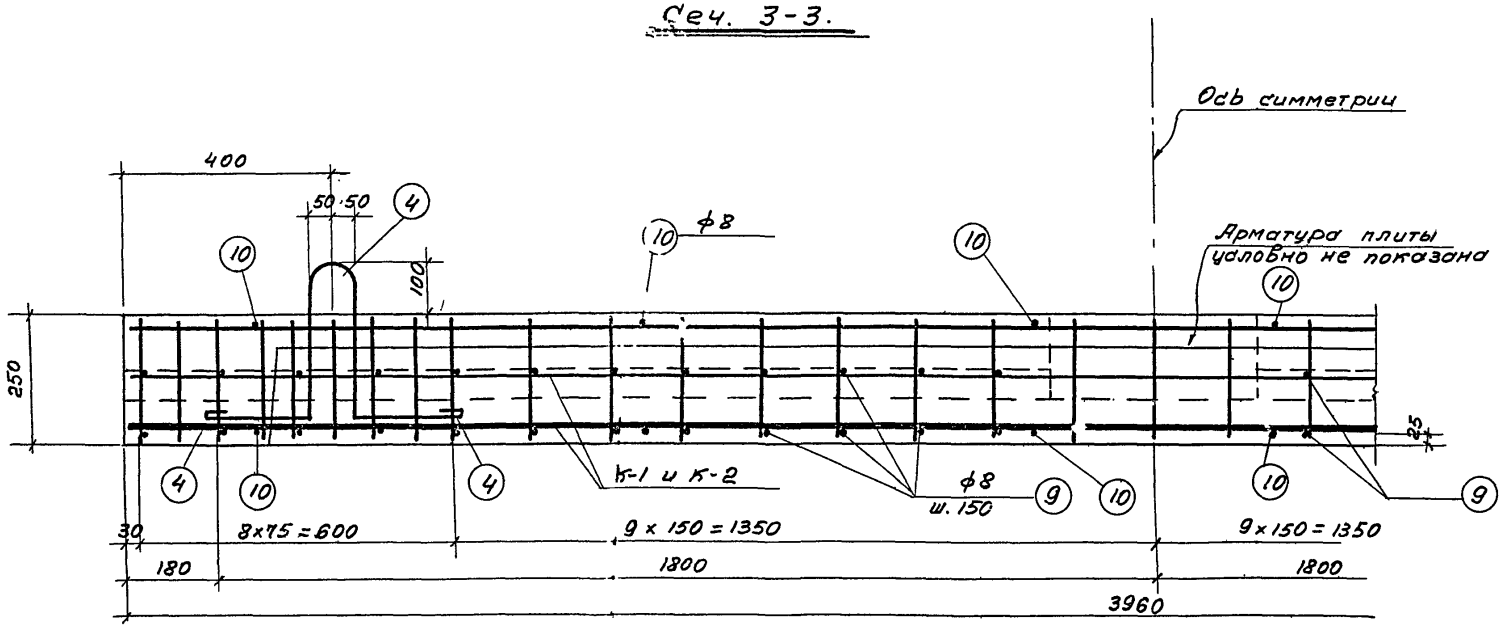
ЦИТП
По оригиналу пров. инж. З. Заборн
Кон. А. Белова

2349 30

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИН-40-01	
	Лестничная площадка ЛП1	Раздел	4
		Лист	26



Сеч. 3-3.



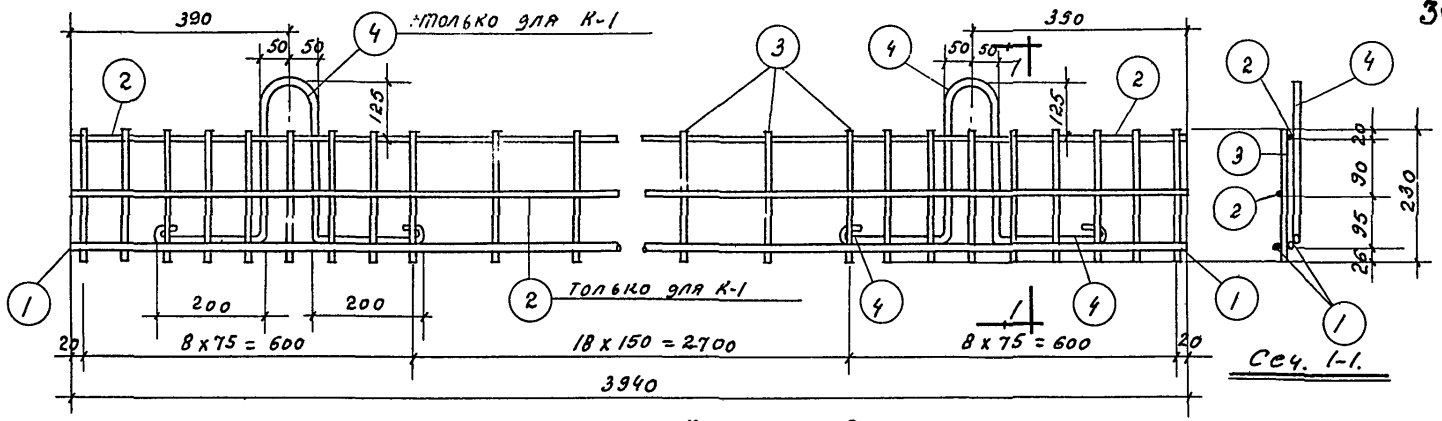
Сеч. 4-4

Примечания:

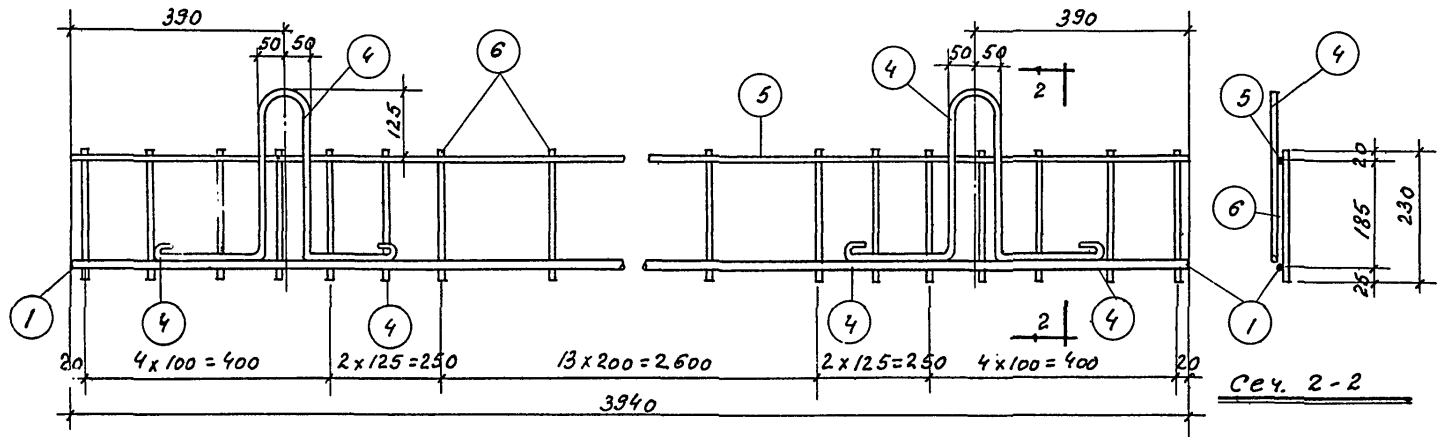
1. Плоские каркаса К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.

2349 31

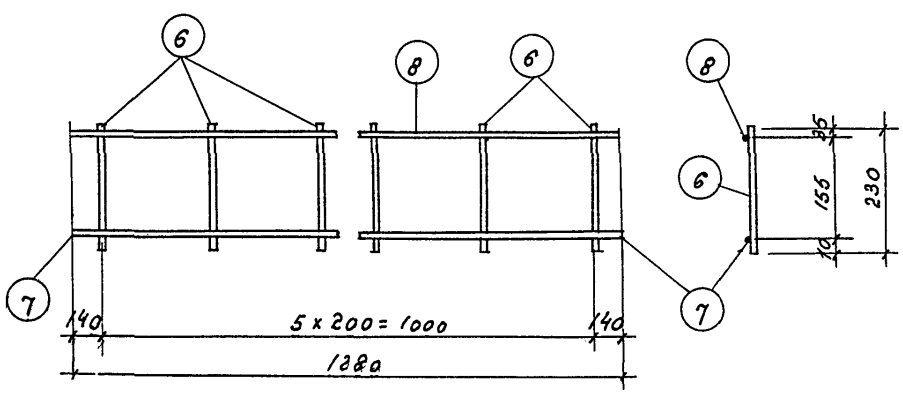
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП-1	Раздел 4
		Лист 27



Каркасы К-1 и К-2.

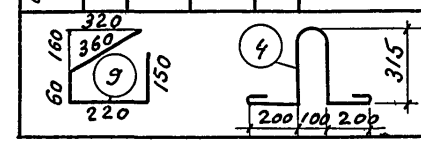


Каркас К-3



Каркас К-4.

Наименован. каркаса	Спецификация ар-ры на один каркас: № позиции	Филин по сортаменту	e мм	n шт.	Выборка ар-ры на один каркас: Филин по сортаменту	Вес кг
К-1	1	18г	3940	2	8	3.2
	2	12г	3940	2	12г	7.0
	3	8	230	35	14	3.0
	4	14	1250	2	18г	15.8
					Итого	29.0
К-2	1	18г	3940	2	9	3.2
	2	12г	3940	1	12г	3.5
	3	8	230	36	18г	15.8
					Итого	22.5
К-3	1	18г	3940	1	6	1.3
	4	14	1250	2	10	2.4
	5	10	3940	1	14	3.0
	6	6	230	26	18г	7.9
					Итого	14.6
К-4	6	6	230	6	6	0.4
	7	12г	1280	1	10	0.8
	8	10	1280	1	12г	1.1
					Итого	2.3
Отдельные стержни	2	12г	3940	2	8	7.5
	9	8	790	24	12г	7.0
	10	8	130	12	Итого	14.5



Примечания:

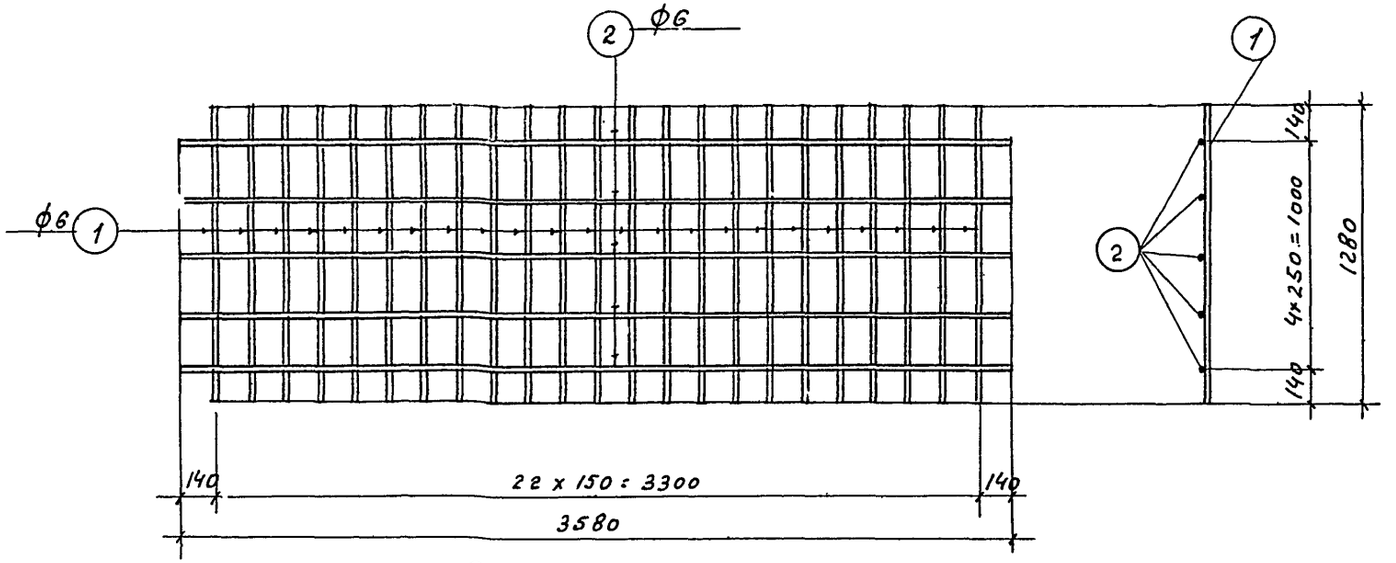
1. Каркасы сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТП
по оригиналу пров. инж. Израилевич
Кол. А. Бакова.

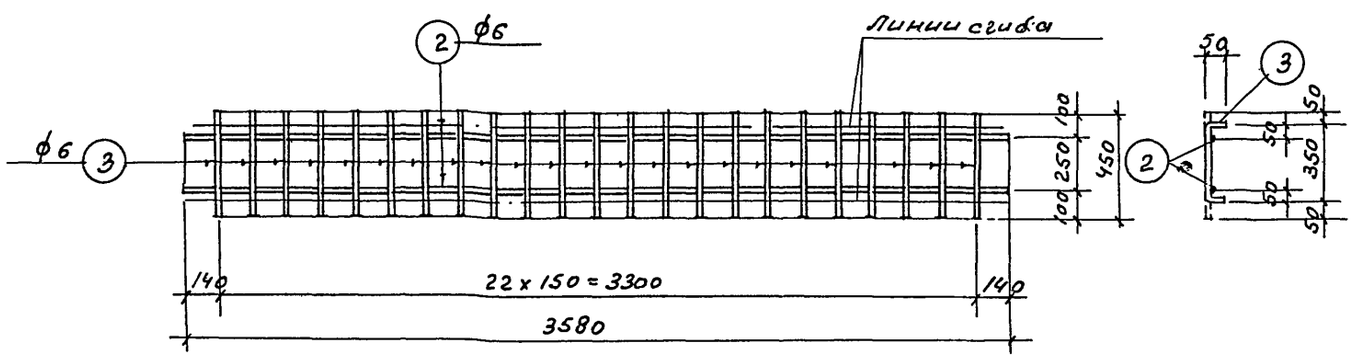
2349 32

3461

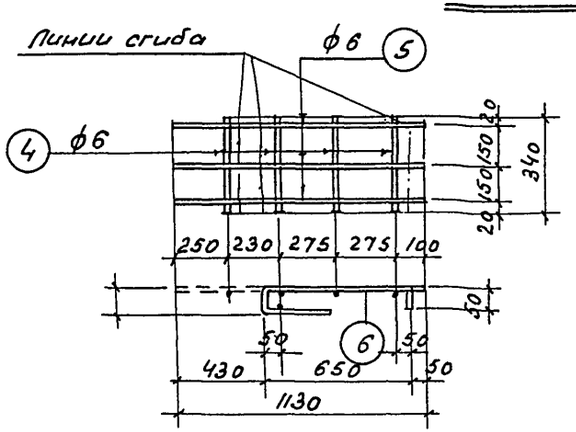
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Лестничная площадка ЛП1	Раздел	4
	Каркасы К-1; К-2; К-3 и К-4	Лист	28



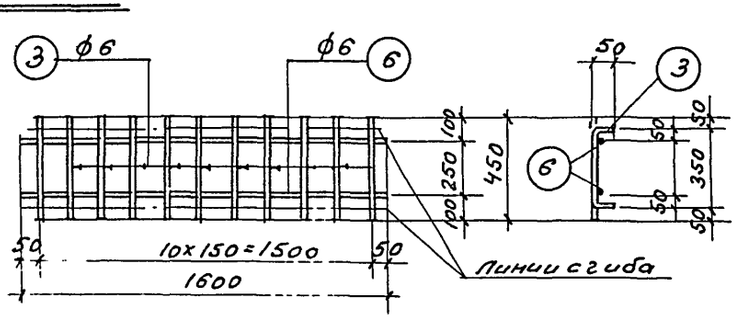
Сетка С-1



Сетка С-2.



Сетка С-3



Сетка С-4.

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Сборка ар-ры на одну сетку	
	№ позиции	Ф или № по сортаменту	l мм	h шт	Ф или № по сортаменту	Вес кг
С-1	1	6	1280	23	6	10.5
	2	6	3580	5		
					Итого	10.5
С-2	2	6	3580	2	6	3.9
	3	6	450	23		
					Итого	3.9
С-3	4	6	340	4	6	1.1
	5	6	1130	3		
					Итого	1.1
С-4	3	6	450	11	6	1.8
	6	6	1600	2		
					Итого	1.8

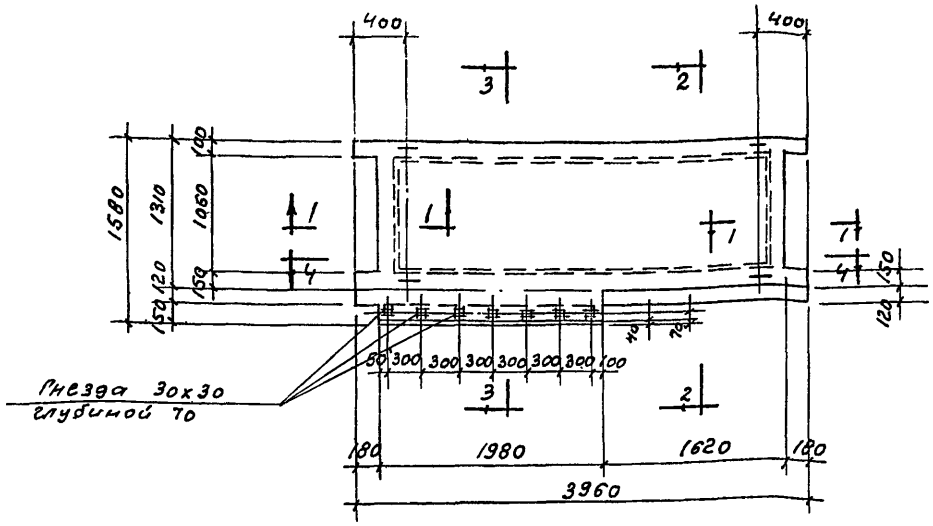
Примечания:

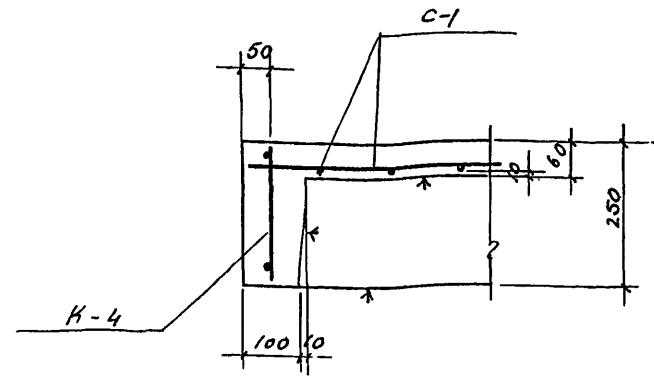
1. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней

ЦИТП
По оригиналу пров. инж... З. Зайора
Коп. А. Бейлева.

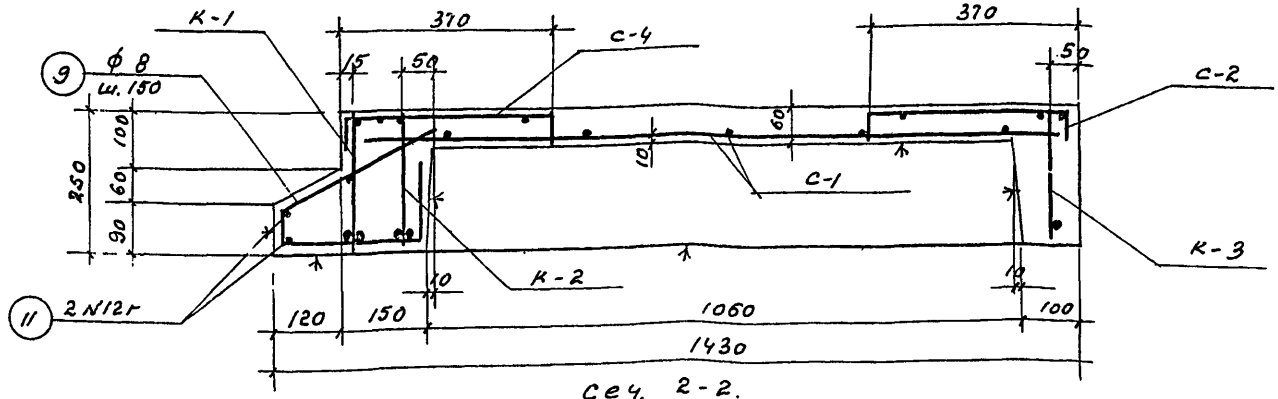
2349 33

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01	
	Лестничная площадка лп Сетки С-1; С-2; С-3 и С-4.	Раздел	4
		Лист	29





Сеч 1-1



Сеч. 2-2.

Примечания:

1. Марка бетона 200.
2. Коэффициент. запаса на изгиб принят равный 1.6.
3. Площадка рассчитана на полезную нагрузку 400 кг/м².
4. Каркасы К-1, К-2, К-3, К-4; Сетки С-1, С-2, С-4 и спецификации к ним, смотри на листах 28, 29.

Спецификация каркасов, сеток, отдельных стержней на одну лестничную площадку.

Марка площадки			
ЛП2			
Марка каркаса сетки и отдельн. стержн.	К-во шт.	Марка каркаса сетки и отдельн. стержн.	К-во шт.
К-1	1	С-4	1
К-2	1	С-5	1
К-3	1	9	12
К-4	2	10	12
С-1	1	11	2
С-2	1		

Выборка стали на одну площадку (кг)

Марка лестн. площадки	Сталь круглая ст. 3					Сталь горячекатаная периодического профиля ст. 5				Всего стали
	ф, мм				итого	N по сортаменту			итого	
	в	в	к	14.		12г	18г			
ЛП2	23,6	10.4	4.0	6.0	44.0	15.9	39.5		65.4	99.4

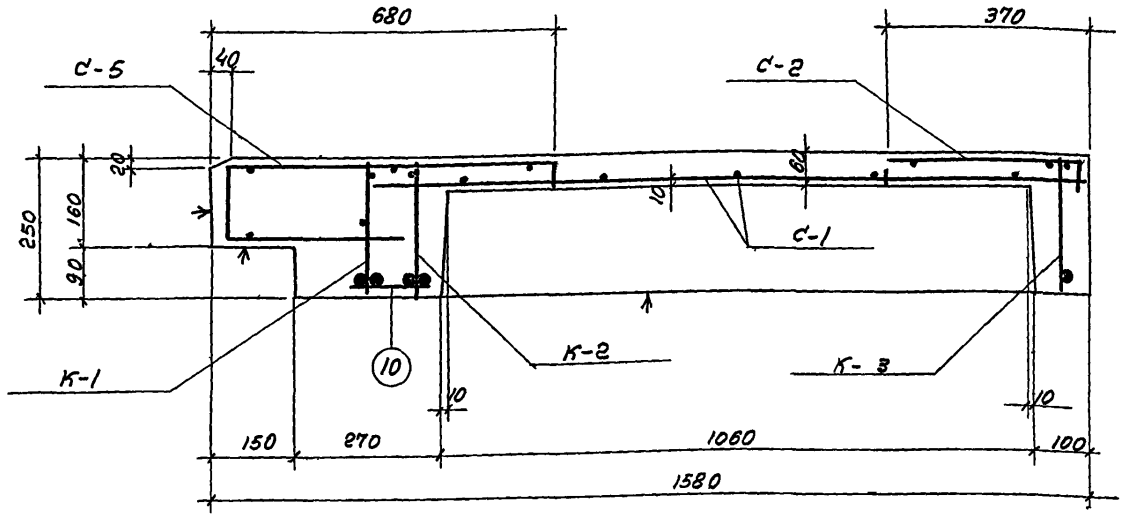
Технико-экономические показатели на одну площадку.

Марка лестн. площадки	Вес площадки кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
ЛП2	1600	0.61	99.4	163

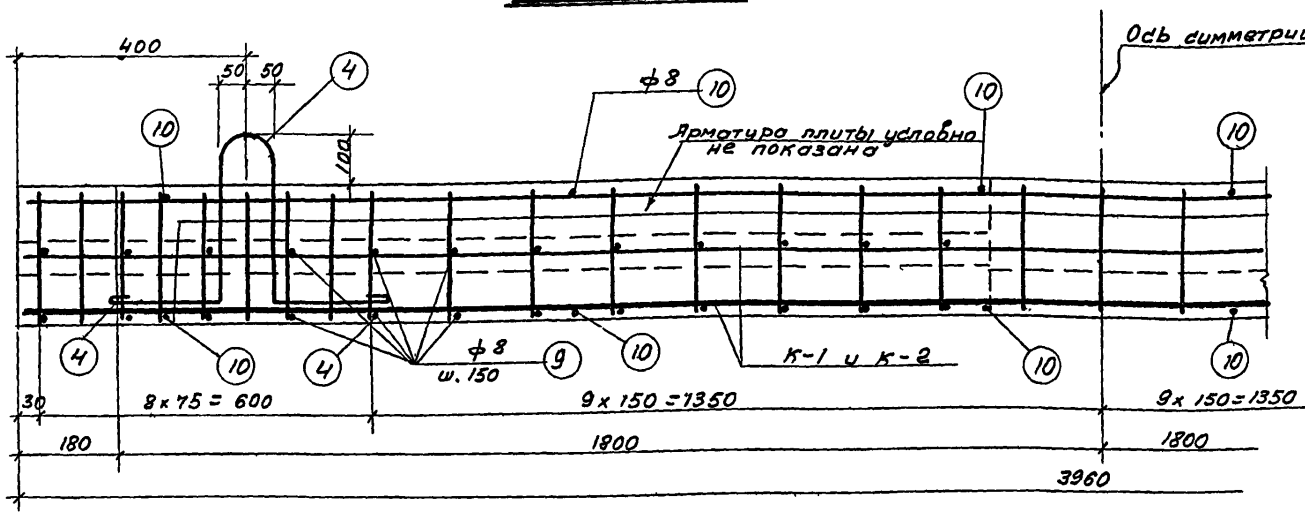
ЦИТП
по оригиналу пров. инж... З. Загорец
Коп. А. Белова.

2349 34

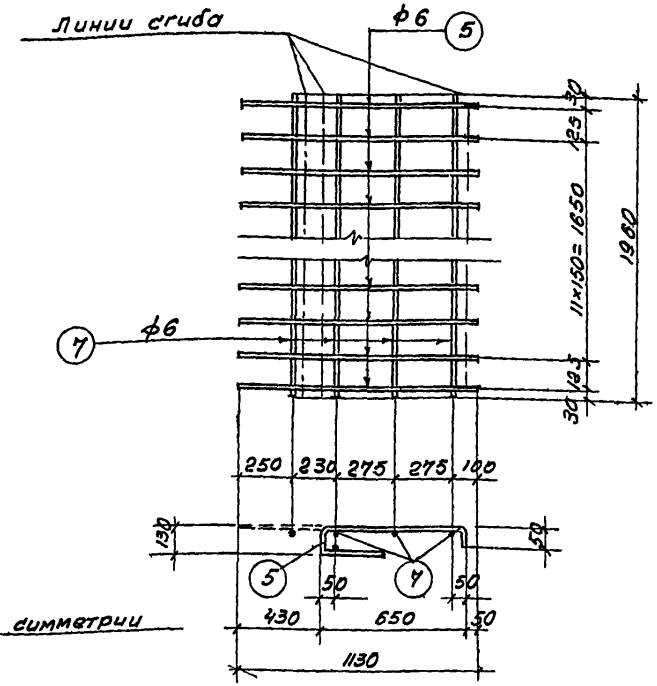
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	НИ-40-01	
	Лестничная площадка ЛП2 Выборка арматура	Раздел	4
		Лист	30



Сеч. 3-3

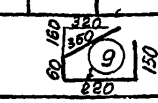


Сеч. 4-4.



Сетка С-5

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборка ар-ры на одну сетку	
	№ позиции	Филин № по сортаменту	e мм	n шт.	Филин № по сортаменту	Вес кг
С-5	5	6	1130	14	6	5.3
	7	6	1960	4		
					Итого	5.3
Отдельные стержни	9	8	790	12	8	4.0
	10	8	130	12	12г	3.2
	11	12г	1770	2		
					Итого	7.2

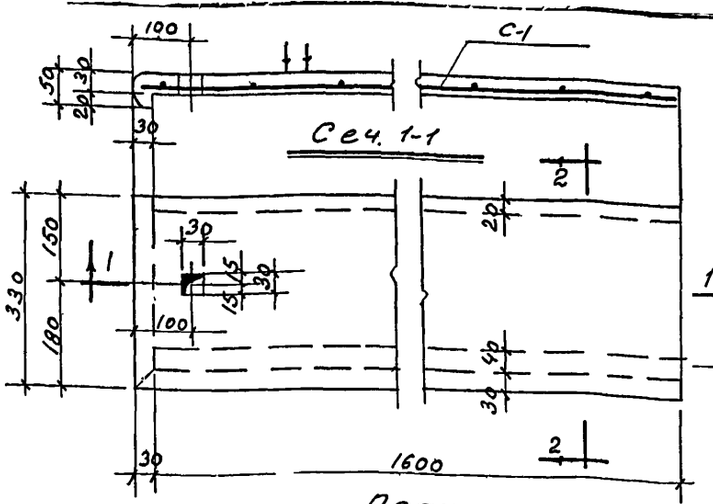


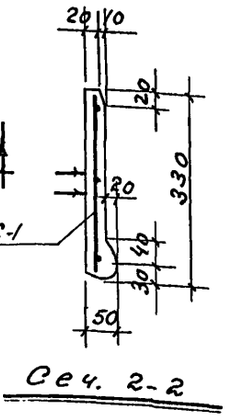
Примечания:
Плоские каркаса К-1 и К-2 перед установкой в опалубку объединить в пространственный каркас путем приварки к ним отдельных поперечных стержней поз. 10. Стержни поз. 10 приварить к каркасам точечной электросваркой.

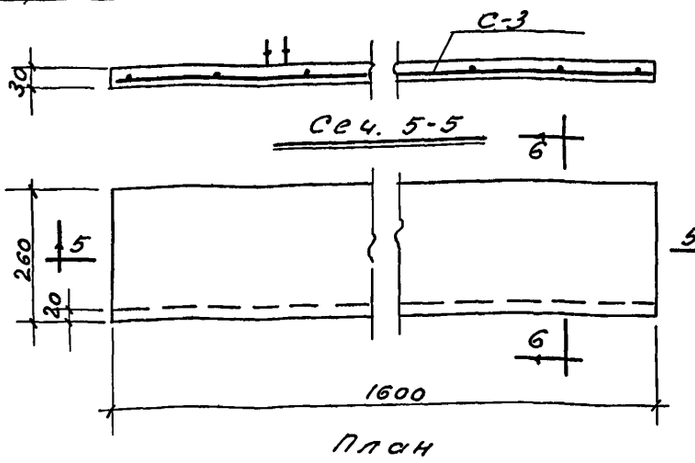
2349 35

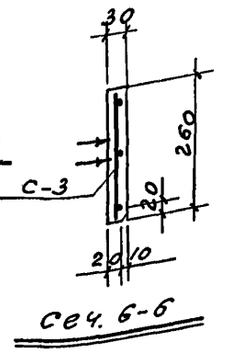
Коп. Атальяну
пров. З. [illegible]

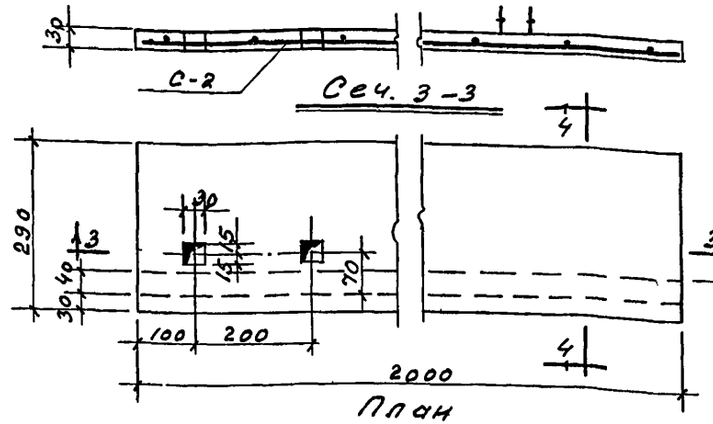
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия.	ИИ-40-01
	Лестничная площадка ЛП2 Сетка С-5 и спецификация.	Раздел
		Лист 31

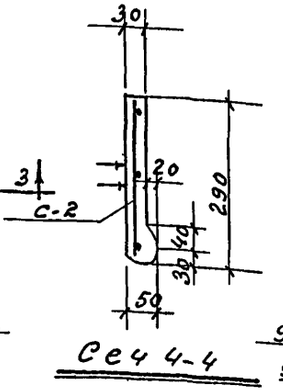


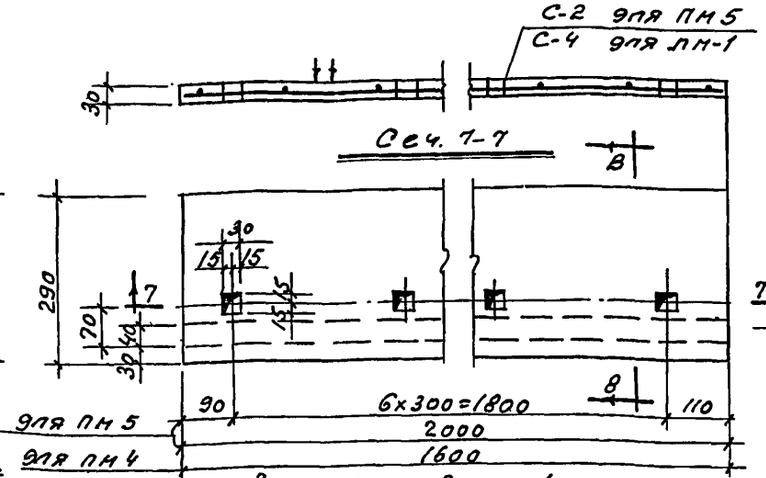


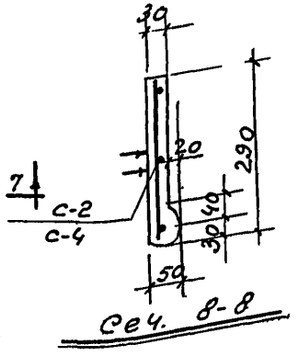












Спецификация сеток на одну проступь

Марка проступи									
ПМ1		ПМ2		ПМ3		ПМ4		ПМ5	
Марка сетки	К-во шт.	Марка сетки	К-во шт	Марка сетки	К-во шт.	Марка сетки	К-во шт.	Марка сетки	К-во шт.
С-1	1	С-2	1	С-3	1	С-4	1	С-2	1

Примечания:
1. Бетон марки 200.
2. Лицевые поверхности, отмеченные знаком ++ должны быть мозаичными шлифованными.
3. Данный лист смотреть совместно с листом 33.

Выборка стали на одну проступь (кг)

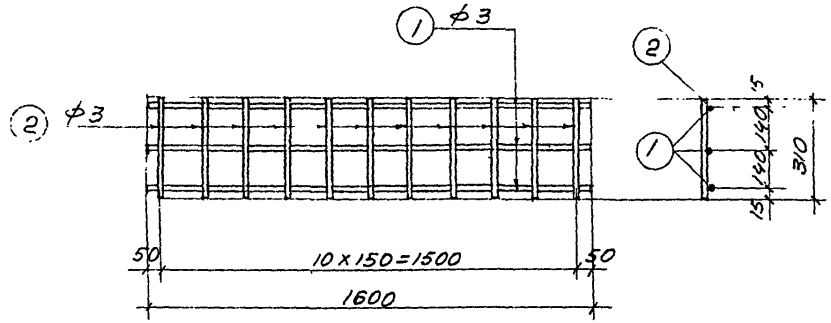
Марка проступи	Холоднотянутая проволока Вр 500 ф, мм		Всего стали
	3		
ПМ1	0,5		0,5
ПМ2	0,6		0,6
ПМ3	0,5		0,5
ПМ4	0,5		0,5
ПМ5	0,6		0,6

Технико-экономические показатели на одну проступь

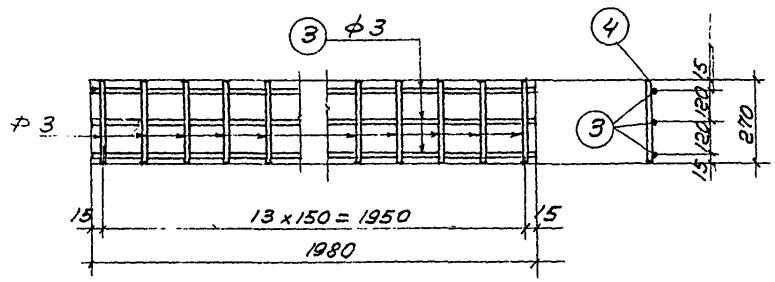
Марка проступи	Вес проступи Кг	Объем бетона м3	Вес стали кг	Содержание стали кг/м³
ПМ1	44	0,017	0,5	30
ПМ2	50	0,019	0,6	31
ПМ3	29	0,011	0,5	46
ПМ4	39	0,015	0,5	33
ПМ5	50	0,019	0,6	31

2349 36

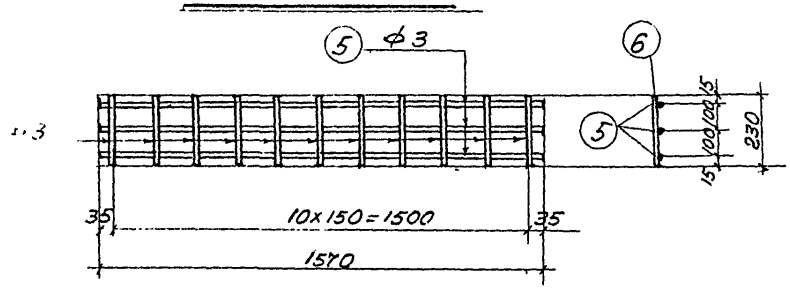
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	Проступи ПМ1, ПМ2, ПМ3; ПМ4 и ПМ5.	Раздел 4
		Лист 32



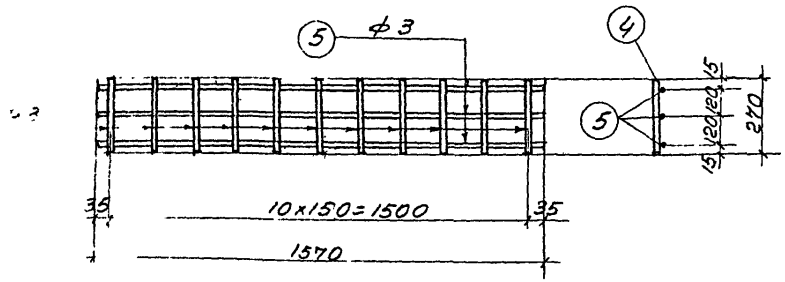
Сетка С-1



Сетка С-2



Сетка С-3



Сетка С-4

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку				Выборки ар-ры на одну сетку	
	№ позиции	Филин № по сортаменту	l мм.	n шт.	Филин № по сортаменту	Вес кг
С-1	1	3	1600	3	3	0.5
	2	3	310	11		
					Итого	0.5
С-2	3	3	1980	3	3	0.6
	4	3	270	14		
					Итого	0.6
С-3	5	3	1570	3	3	0.5
	6	3	230	11		
					Итого	0.5
С-4	5	3	1570	3	3	0.5
	4	3	270	11		
					Итого	0.5

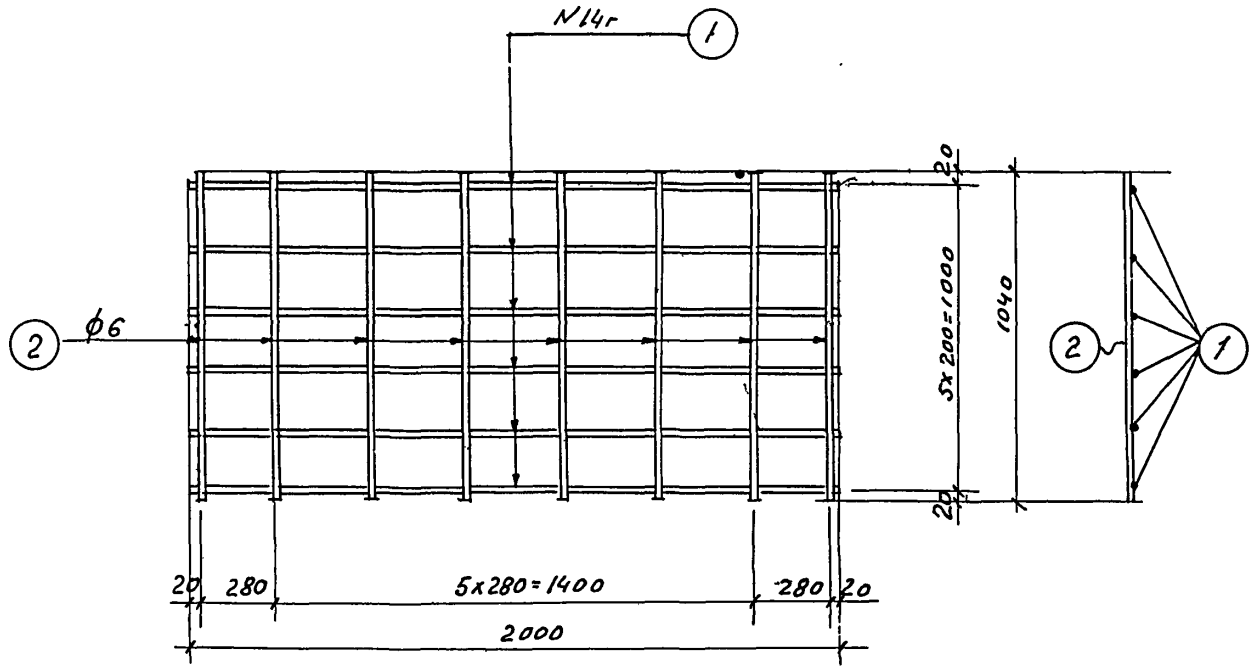
Примечания:

1. Арматура сварных сеток из холодно-тянутой проволоки ($\sigma_т$ = 4500 кг/см²)

234

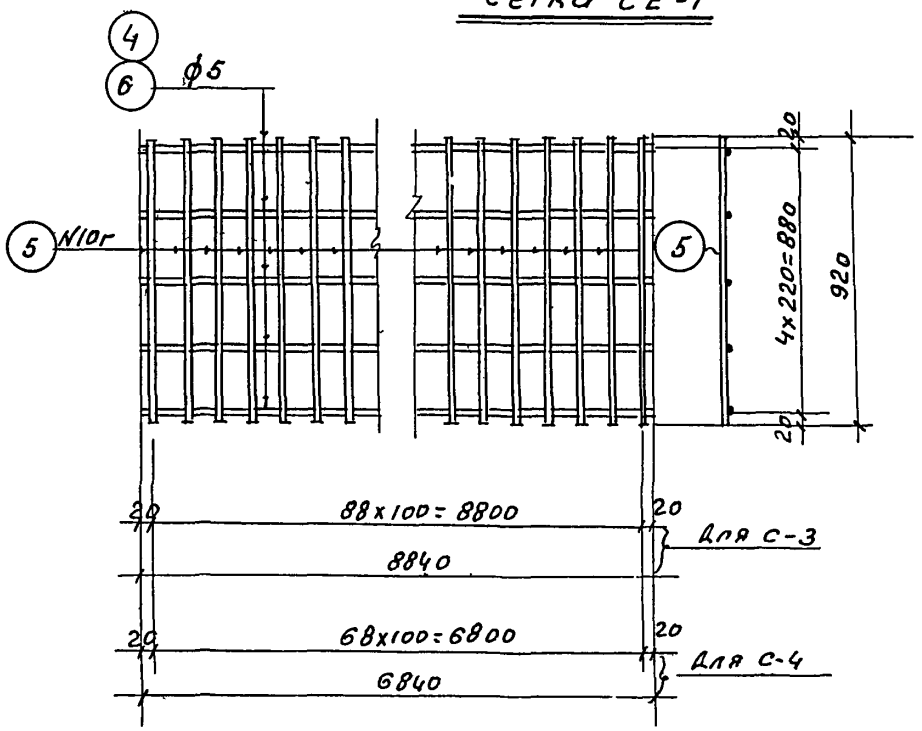
Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий.	Железобетонные изделия	ИИ-40-[illegible]
	Проступи ПМ1, ПМ2, ПМ3, ПМ4 и ПМ5. Сетки С-1; С-2; С-3 и С-4	Раздел
		Лист

Коп. Атальяну
пров. Израилевич

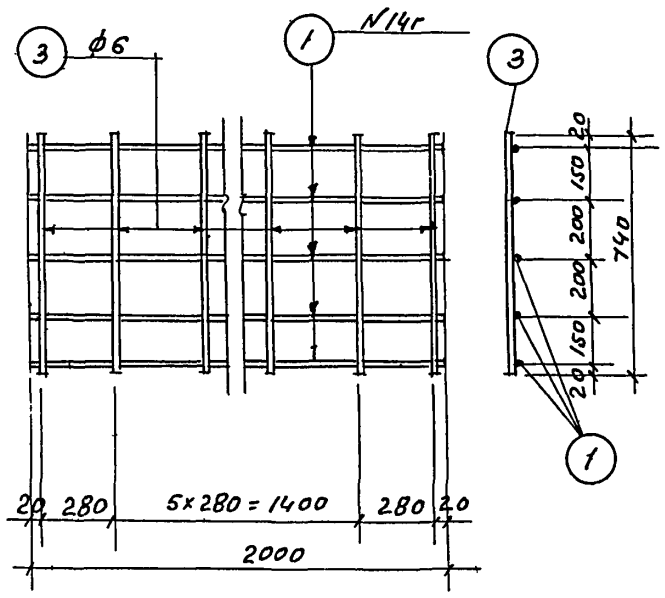


Сетка СЕ-1

Наименование сетки	Спецификация ар-ры на одну сетку: N позиции	филиг. по сортаменту	e мм.	h шт	Выборка ар-ры на одну сетку: филиг. по сортаменту	Вес кг.
СЕ-1	1	14г	2000	6	6	1.9
	2	6	1040	8	14г	14.5
					Итого	16.4
СЕ-2	1	14г	2000	5	6	1.3
	3	6	740	8	14г	12.0
					Итого	13.3
СЕ-3	4	5	8840	5	5	6.8
	5	10г	920	89	10г	51.5
					Итого	58.3
СЕ-4	5	10г	920	69	5	5.3
	6	5	6840	5	10г	40.0
					Итого	45.3



Сетка СЕ-3 и СЕ-4



Сетка СЕ-2

Примечания:

1. Арматура принята для стержней поз. 1 и 5 горячекатанная периодического профиля N3 стали марки ст. 5 $б_т$ = 3500 кг/см². для остальных стержней из круглой стали марки ст.0 $б_т$ = 2500 кг/см².
2. Сетки сваривать точечной электросваркой во всех местах пересечения стержней.

ЦИТП по оригиналу проверил инж. ... З. Замятина Конт. А. Белова

2349

38

Индустриальные строительные изделия пристроек бытовых и конторских помещений производственных зданий	Железобетонные изделия	ИИ-40-01
	сборные сетки для сборно-монолитных плит перекрытия подвала СЕ-1, СБ-2 СЕ-3, СЕ-4.	раздел 5
		лист 34

gost.e-ecolog.ru