ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.462-3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ДВУСКАТНЫЕ РЕШЕТЧАТЫЕ БАЛКИ ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

Дополнение к выпускам I, II, III, IV, V, VI, VII

Усовершенствованные облегченные закладные детали

(взамен предусмотренных серией)

15345

ЦЕНА-О-11

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 4020 Тираж 10.000 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.462-3

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ДВУСКАТНЫЕ РЕШЕТЧАТЫЕ БАЛКИ

ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

ДОПОЛНЕНИЕ К ВЫПУСКАМ I, II, III, IV, V, VI, VII
УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЕ ОБЛЕГЧЕННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
(ВЗАМЕН ПРЕДУСМОТРЕННЫХ СЕРИЕЙ)

РАЗРАБОТАНЫ
Проектным институтом №1
Госстроя СССР
при участии НИИЖБ

ОДОБРЕНЫ
Отделом типового проектирования
и организации проектно-изыскательских
работ Госстроя СССР
письмо №2/3-85 от 23 февраля 78 г.

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №1

Главный инженер института — Н.Д. Лобанов
Главный инженер проекта — Г.И. Василевская
Начальник отдела — А.Я. Зиновьев
Главный конструктор проекта — Р.А. Гершанок

НИИЖБ

Зам. директора — Н.Н. Коровин
Руководитель лаборатории — Г.И. Бердичевский
Руководитель сектора — В.А. Якушин

Содержание

	Лист	Стр.
Пояснительная записка	—	2
Балки пролетом 12 и 18 м. Замена закладных деталей для крепления плит покрытия	1	3
Балки пролетом 12 и 18 м. Усовершенствованные облегченные закладные детали М4-3-3, М4-3-4	2	4
Балки пролетом 12 и 18 м. Усовершенствованные облегченные закладные детали М4-1-2, М4-1-3	3	5

Пояснительная записка

1. Настоящий альбом содержит дополнения и изменения к рабочим чертежам железобетонных предварительно напряженных решетчатых балок серии 1.462-3, выпуск I÷VII, а также таблицу замены закладных деталей для крепления плит покрытия на усовершенствованные закладные детали по серии 1.400-6/76.

2. Усовершенствованные облегченные закладные детали выполнены с уменьшенной толщиной пластины и с уменьшенными диаметрами анкерных стержней.

3. При переходе на усовершенствованные узлы сопряжения типовых железобетонных стропильных конструкций к колоннам и подстропильным конструкциям в соответствии с решением, приведенном в работе Цниипромзданий шифр 92-76/1 отпадает необходимость в установке соединительных деталей МС1, МС2 указанных на общем виде балки (см. лист 1).

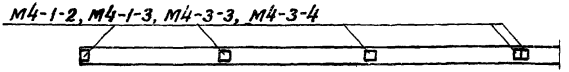
4. При проектировании покрытий конкретных объектов с применением усовершенствованных закладных деталей в решетчатых балках следует пользоваться примерами разбивки закладных деталей, разработанными в выпуске I серии 1.462-3 с учетом таблицы замены, приведенной на листе 1 настоящего альбома.

ТК 1978	Содержание и пояснительная записка	Серия 1.462-3	
		Дополн. к вып. I÷VII	Лист —

Проектный институт № 1 г. Ленинград
Рук группы
Гершанок
Вокрачко

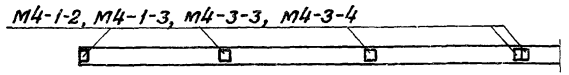
1 – 1

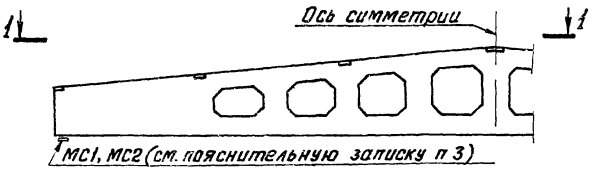
Исключаемые закладные детали в балках по серии 1.462-3



1 – 1

Устанавливаемые закладные детали по серии 1.400-6/76





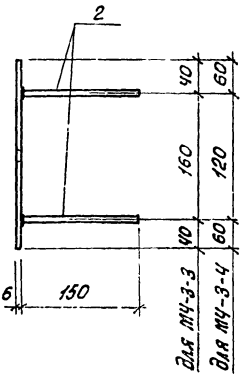
Тип конструкции	Исключаемые закладные детали в балках по серии 1.462-3		Устанавливаемые закладные детали по серии 1.400-6/76	
	Марка детали	Вес детали кгс	Марка детали	Вес детали кгс
Балки пролетом 12м	м4-1-2	2.0	м4-1-2	1.4
	м4-3-3	3.4	м4-3-3	2.4
Балки пролетом 18м	м4-1-2	2,0	м4-1-2	1,4
	м4-1-3	2,0	м4-1-3	1,4
	м4-3-3	3,4	м4-3-3	2,4
	м4-3-4	3,4	м4-3-4	2,4

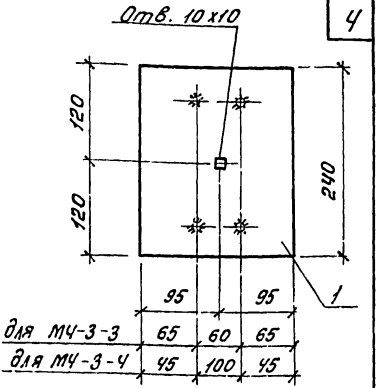
Гл. констр. пр.		Беляев	Вокрачко
Рук. группы		Вокрачко	
Ст. инженер		Гордунова	Проверил

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 1 г. Ленинград

ТК 1978	Балки пролетом 12 и 18 м. Замена закладных деталей для крепления плит покрытия	Серия 1.462-3	
		Дополн. к вып. I÷VII	Лист 1

15345 4



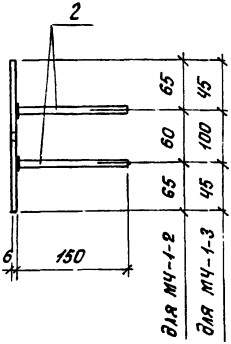


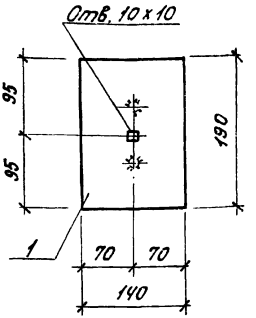
Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес кгс	Класс стали
МЧ-3-3	1	190 х 6	240	1	2,4	С38/23
	2	ф 8 А III	150	4		—
МЧ-3-4	1	– 190 х 6	240	1	2,4	С38/23
	2	ф 8 А III	150	4		—

1. Материал закладных изделий
   а) прокат – сталь марки ВСт3 КП2 при расчетной эксплуатационной температуре –30°С и марки ВСт3 ПС6 при температуре от –30°С до –40°С по ГОСТ 380-71*
   б) анкеры – арматурная сталь класса А III по ГОСТ 5781-75
2. Приварку стержней к пластине втавр производить дуговой сваркой под слоем флюса в соответствии с ГОСТ 19292-73 и СН 393-69
3. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ 10922-75
4. Тип антикоррозионной защиты указывается в каждом конкретном проекте в соответствии со СНиП II-28-73

ТК 978	Балки пролетом 12 ч 18 м Усовершенствованные облегченные закладные детали МЧ-3-3, МЧ-3-4	Серия 1.462-3 Дополн. к вып. I÷VII	Лист 2





Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес кгс	Класс стали
МЧ-1-2	1	−140х6	190	1	1,4	С38/23
	2	ф8 А III	150	2		—
МЧ-1-3	1	−140х6	190	1	1,4	С38/23
	2	ф8 А III	150	2		—

1. Материал закладных изделий
   а) прокат – сталь марки ВСт.3кп2 при расчетной эксплатационной температуре −30°С и марки ВСт3пс6 при температуре от −30°С до −40°С по ГОСТ 380-71*
   б) анкеры – арматурная сталь класса А III по ГОСТ 5781-75
2. Приварку стержней к пластине втавр производить дуговой сваркой под слоем флюса в соответствии с ГОСТ 19292-73 и СН 393-69.
3. Технические требования и методы испытаний ...жны соответствовать ГОСТ 10922-75
4. Тип антикоррозионной защиты указывается в каждом конкретном проекте в соответствии со СНиП II-28-73

Госстрой СССР Проектный институт Гипрогенинг	Нач. отд.	Гл. констр. пр.	Рук. группы
			Ст. инженер

Исполнитель	Горбунова	Вокрачко	Вокрачко
Проверил	Вокрачко	Горбунова	Горбунова

ТК 1978	Балки пролетом 12 и 18 м Усовершенствованные облегченные закладные детали МЧ-1-2, МЧ-1-3	Серия 1.462-3	Дополн. к вып. I÷VII
		Лист 3	

gost.e-ecolog.ru