

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ГИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-3
РИГЕЛИ

ВЫПУСК 2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 400×400 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1967 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-3

РИГЕЛИ

ВЫПУСК 2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 400×400 мм.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским
научно-исследовательским
и проектным институтом
типового и экспериментального
проектирования
МНИИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР.
Приказ № 164 . . от 30/3-67г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва—1967 г.

Формат	Кур-Муратов
Нач. НИО	Гл. инж. пр-та
Согласовано	
Алферов	
Гл. инж. пр-та	
Львов	Самарина
Солов	Шапиро
Гл. инж. пр-та	Гл. инж. КО
Гл. конст. ин-та	Нач. констр. отд.
1967 г.	—
МНИИТЭП	Конструкторский отдел
Арх. №	

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В 5-12 ЭТАЖЕЙ.

ИИ-04-0	Указания по применению изделий.	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости.
Выпуск 2	Указания по применению изделий в 5-12 этажей.	Выпуск 2	Железобетонные диафрагмы толщиной 140 мм.
ИИ-04-1	Фундаменты.	ИИ-04-7	Лестницы.
Выпуск 2	Железобетонный башмак под колонны сечением 400х400 мм. для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск I	Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
ИИ-04-2	Колонны.	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц.
Выпуск 2	Железобетонные колонны сечением 400х400 мм. для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск I	Металлические монтажные детали для зданий 1-4 этажа. Ограждение лестниц для высот этажей 3,3 и 4,2 м.
ИИ-04-3	Ригели.	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц.
Выпуск 2	Железобетонные ригели для колонн сечением 400х400 мм.	Выпуск 2	Металлические монтажные детали для зданий в 5-12 этажей.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.	ИИ-04-10	Монтажные узлы и детали.
Выпуск I	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные.	Выпуск 2	Монтажные узлы и детали для зданий в 5-12 этажей.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 2	Железобетонные плиты с круглыми пустотами.		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 4	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами и сплошные.		
ИИ-04-5	Панели наружных стен.		
Выпуск I	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.		
ИИ-04-5	Панели наружных стен		
Выпуск 3	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см. (Дополнительные изделия)		

Согласовано

АКЦЕРОВ
МОЩЕНКОЛьвов
Серов
СМИГНОВА
ШАПИРОГл. инж. ин-та
А. КОНСТ. ИИ
ИИ-04
Гл. инж. ОТА12
1967г.МНИИТЭП
КОНСТРУК.
ОТДЕЛ

Арх. №

ТД
1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-3

Выпуск 2
Лист №

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
СТАЛЬНЫХ ФОРМ, ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04
В 5-12 ЭТАЖЕЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ
5 ТОНН.

ИИ-04-1	Фундаменты.	ИИ-0-2:	Панели наружных стен.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонного башмана под колонны сечением 400x400 мм для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см. (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ)
		Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см. (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ).
ИИ-04-2	Колонны.	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400x400 мм для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 140 мм.
ИИ-04-3	Ригели.	ИИ-04-7	Лестницы.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400x400 мм.	Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных.		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами.		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 4-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами и сплошных.		
ИИ-04-5	Панели наружных стен.		
Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.		
Выпуск 1-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.		

МНИИТЭП

1967

1967

Гл. инж. ин-та
Гл. констр. инж.
НАЧ. ОТД.
Гл. инж. ОТД.

Львов
Смирнова
Шатири

Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.

Согласовано

Ивч.
Гл. инж.

АФЕРОВ
МОШЕНКО

Ивч.
Гл. инж.

Ивч.
Гл. инж.

Ивч.
Гл. инж.

Арх. №

ТД

1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-3

Выпуск 2 Лист №

9535 4

Лист	стр.
	1,2
	3,4
	5-7
I-3	8-10
4	11
5	12
6	13
7	14
8	15
9	16
10	17
11	18
12	19
13	20
14	21
15	22
16	23
17	24
18	25
19	26
20	27
21	28
22	29
23	30
24	31
25	32
26	33
27	34
28	35
29	36
30	37
31	38
32	39
33	40

- Перечень серий и выпусков
- Содержание выпуска
- Пояснительная записка
- Ригели. Номенклатура
- Ригели РВ2-72-56, РВ2-52-56. Общий вид
- Ригель РВ2-72-56. Монтажный план армирования
- Ригель РВ2-72-56. Арматура
- Ригель РВ2-52-56. Монтажный план армирования
- Ригель РВ2-52-56. Арматура
- Ригель РВ2-52-56а. Общий вид
- Ригель РВ2-52-56а. Монтажный план армирования
- Ригель РН2-52-56. Общий вид
- Ригель РН2-52-56. Монтажный план армирования
- Ригель РН2-52-56. Арматура
- Ригель РВ2-72-26. Общий вид.
- Ригель РВ2-72-26. Монтажный план армирования
- Ригель РВ2-72-26. Арматура
- Ригель РВ2-72-26а. Общий вид
- Ригель РВ2-72-26а. Монтажный план армирования
- Ригель РН2-52-26. Общий вид
- Ригель РН2-52-26. Монтажный план армирования
- Ригель РН2-52-26. Арматура
- Ригель РВД-40-56а. Общий вид
- Ригель РВД-40-56а. Монтажный план армирования
- Ригель РВД-40-56а. Арматура
- Ригель РНД-40-56. Общий вид
- Ригель РНД-40-56. Монтажный план армирования
- Ригель РВД-40-26. Общий вид
- Ригель РВД-40-26. Монтажный план армирования
- Ригель РВД-40-26. Арматура
- Ригель РНД-40-26. Общий вид
- Ригель РНД-40-26. Монтажный план армирования
- Ригели РВ2-72-4I, РВ2-52-4I. Общий вид
- Ригель РВ2-72-4I. Монтажный план армирования

М:НИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

Арх. №

12/1
1967 г.

Гл. инж. ин-та
И.А. КОНСТ. ИНИ

Гл. инж. пр-та
А.А. АФЕРОВ

Львов
С.О. МОСОВ

Гл. инж. пр-ва
М.А. МОЩЕНКО

Рук. гр. инж.
С.И. МИРНОВА

Согласовано

И.А. ОТА
И.А. ОТА

И.А. ОТА

	Лист	стр.
Ригель РВ2-72-4I. Арматура	34	4I
Ригель РВ2-52-4I. Монтажный план армирования	35	42
Ригель РВ2-52-4I. Арматура	36	43
Ригель РВ2-52-4Iа. Общий вид	37	44
Ригель РВ2-52-4Iа. Монтажный план армирования	38	45
Ригель РН2-52-4I: Общий вид	39	46
Ригель РН2-52-4I. Монтажный план армирования	40	47
Ригель РН2-52-4I. Арматура	4I	48
Ригели. Арматура	42	49
Ригели. Закладные детали	43-48	50-55
Ригели. Характеристика буквенных обозначений для различных ригелей	49	56
Ригели. Узел армирования опорной части ригеля	50	57
Ригели. Узлы	5I	58
Ригели. Возможные сечения и размеры опорной части ригеля /в опалубке/	52	59
Ригели. Вариант закладных деталей для опорной части ригелей	53	60
Ригели. Вариант узла опорной части ригелей	54	6I
Ригели. Схемы и данные для испытаний	55-58	62-65

12/У 1967 г.	Гл. инж. ин-та Гл. инженер ИЭТ	Львов БОМОВ	Гл. инж. пр-та Рук. гр. инж.	Иван. Гл. инж.
	МАИ. ОТДЕЛ ГЛАВНОГО ОТД.	СМИРНОВА ШАПИРО	АИФЕРОВ МОЩЕНКО	
МНИИТЭП КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ				Согласовано
Арх. №				

ТД
1967 г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИИ-04-3

Выпуск 2 | Лист №

Серия ИИ-04-3 выпуск 2 содержит рабочие чертежи железобетонных ригелей, запроектированных в соответствии со СНиП П-В I-62 и используемых в 5-12и этажных зданиях с высотой этажа 3,3м и 4,2 м, с колоннами сечением 400x400 мм. В альбом включены рабочие чертежи 15 марок ригелей, основные характеристики которых приведены в таблице:

№ пп	Марка ригеля	Длина м	Сечение	Назначение	расчётная нагрузка г/см ² /без собств. веса/	Примечание
I.	PB-2-72-56	5,56	Тавровое симметричное	Внутренний	7,2	
2.	PB2-52-56	5,56	-"-	-"-	5,2	
3.	PB2-52-56a	5,56	-"-	-"-	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
4.	PH2-52-56	5,56	-"-	Наружный	5,2	
5.	PB2-72-26	2,56	-"-	Внутренний	7,2	
6.	PB2-72-26a	2,56	-"-	-"-	7,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
7.	PH2-52-26	2,56	-"-	Наружный	5,2	
8.	PВЛ-40-56 а	5,56	Угловое несимметричное	Внутренний лестничный	4,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости.
9.	PHЛ-40-56	5,56	-"-	Наружный лестнич.	4,0	
10.	PВЛ-40-26	2,56	-"-	Внутренний лестнич.	4,0	
11.	PHЛ-40-26	2,56	-"-	Наружный лестнич.	4,0	
12.	PB2-72-4I	4,06	Тавровое симметричное	Внутренний	7,2	
13.	PB2-52-4I	4,06	-"-	-"-	5,2	
14.	PB2-52-4Ia	4,06	-"-	-"-	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости.
15.	PH2-52-4I	4,06	-"-	Наружный	5,2	

Рекомендации по применению ригелей приведены в серии ИИ-04-0, выпуск 2.

ИИИ.
Гл. инж.

Согласовано

А. П. ДЕРЖОВ
Ю. П. МОЩЕНКОДиректор
ПроектГл. инж. пр.-та
Рук. гр. инж.Львов
Домов
Смирнова
ШапыроГл. инж. ин-та
А. КонстантиновИЗД.
1967г.

Гл. инж. ст. А. Смирнов

МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

Арх. №

ТА

1967 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-3

Выпуск 2 | Лист №

Армирование ригелей выполнено сварными пространственными каркасами из стали классов А-I, А-Ш, В-I по ГОСТ 5781-61 и 6727-53, собираемых из плоских каркасов. Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должна удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60^{ВКСт.З}/ 9543-60; 5058-57; Подъемные петли всех ригелей необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I марок В Ст.З, Вк Ст.З пс. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре минус 40°C и ниже - сталь марки ВКСт.Зпс применять для монтажных петель не следует. Изготовление всех ригелей предусмотрено из бетона марки 300, за исключением ригеля РВ2-72-56, для которого предусматривается бетон марки 400.

Кубиковая прочность бетона к моменту опуска 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.

Ригели рассчитаны и законструированы по усилиям, полученным на основании статических расчётов рам. При этом учитывалось перераспределение усилий вследствие пластических деформаций опорных узлов. Ригели рассчитаны на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I, II, III территориальных ветровых районах. Предел огнестойкости ригелей I,5 часа.

Контроль за качеством бетона должен производиться в соответствии с ГОСТ 10180-62 и 11050-64.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Арматурные каркасы должны изготавливаться в соответствии со СНиП II-V. I-62 и ГОСТ 10922-64.

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

Каркасы и сетки, не сваренные между собой электросваркой, должны быть связаны в местах пересечений 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 9ш: по длине ± 6 мм, по высоте и ширине ± 5 мм /см. СНиП I-V. 5. I-62/. Смещение осей закладных деталей от проектного положения допускается не более чем на 5 мм, а рабочие плоскости закладных деталей должны быть заподлицо с плоскостью изделий или выступать над ней не более чем на 3 мм /см. СНиП I-V. 5-62/.

Исполнитель: АЛЦЕРОВ МОЩЕНКО
 Проверено: Шаймуратов
 Гл. инж. пр. тв: Шаймуратов
 Гл. инж. гр. инж.: Шаймуратов
 Лектор: Шаймуратов
 Нач. отдела: Шаймуратов
 Гл. инж. ота: Шаймуратов
 12/1 1967 г.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 Арх. №

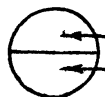
ТА	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-3	
1967 г.		Выпуск 2	Лист № 8

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 гравера. Систематический контроль за качеством изготовления ригелей, их маркировкой, допусками, приемкой и транспортировкой, испытанием и выполнением других технических требований должен осуществляться в соответствии с техническими условиями на изготовление ригелей, а также СНи-6I, СНиП I-B, 5-62, СНиП I-B 5.I-62 и ГОСТ 8829-66.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

- Буквенные
- Р - ригель
 - В - внутренний
 - Н - наружный
 - Л - лестничный
 - α - индекс к маркам ригелей, к которым осуществляется крепление диафрагм жесткости.
- Цифровые
- 1-я группа цифр /2/ - число свесов полки
 - 2-я группа цифр /12,52,40/ - расчётная нагрузка на I мм ригеля в центнерах /без учета собственного веса ригеля/.
 - 3-я группа цифр /26,4I,56/ - номинальная длина ригеля /расстояние в свету между гранями колонн/ в дециметрах.

Маркировка узлов:



- ← номер узла
- ← номер листа, на котором расположен чертеж узла.

На расчётных схемах ригелей условно показаны изгибающие моменты на опорах и в пролете соответствующие отгибающей эпюре моментов.

МНИИТЭП конструкторский отдел	12/II 1967 г.	Гл. инж. ин-та Г. КОЗЛОВА	Левая Сомов	Гл. инж. пр-та Рук. гр. инж. Л. ДИКИН	Нач. Гл. инж. Согласовано
	Арх. №	Гл. инж. отдела НАЧ. ОТДЕЛА Г. ИЖ. ОТД.	Смирнова Шапиро	А. ФЕРОВ МОШЕНКО	

ТА 1967 г.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-3 Выпуск 2 Лист № 9
---------------	-----------------------	--------------------------------

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ. 2/г

24/IV
 1977г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
 ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОГО
 ДЕЛА

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОГО
 ДЕЛА

ШПИРО

ПРОВЕРИЛ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

ТАИЖ ПРЯ

№ п/п	МАРКА	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, Т/П.М	РАЗМЕРЫ, ММ			МАРКА БЕТОНА	ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, М ²	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ, М ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М ³ , 300 и 500 КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА (НАТУР. СТАЛИ), КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	
				e	b/b ₁	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ			А-I / А-II	А-III	B-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ / ПРОКЛ/	НАТУРАЛЬН ОГО		ПРИВЕДЕН. К СТАЛИ А-I
6	РВ2-72-26а		7,2	2560	200/400	450	300	1,02	0,828	0,351	0,351	123	300,00	1,46	53,34 (15,76)	4,80	29,58	99,18	128,21	17-18
7	РН2-52-26		5,2	2560	200/400	450	300	1,02	0,828	0,331	0,331	123	227,30	1,46	50,14 (7,15)	2,88	20,76	75,24	98,02	19-21
8	РВЛ-40-56а		4,0	5560	200/300	450	300	1,67	1,555	0,622	0,622	230	277,50	2,16 / 1,56	126,21 (17,48)	3,62	39,02	172,67	228,42	22-24
9	РНЛ-40-56		4,0	5560	200/300	450	300	1,67	1,555	0,622	0,622	230	227,50	2,16 / 1,56	114,23 (5,50)	3,62	19,80	141,47	192,21	15-26
10	РВЛ-40-26		4,0	2560	200/300	450	300	0,77	0,690	0,276	0,276	102	246,30	1,46	46,00 (8,54)	1,55	18,56	67,57	87,97	27-29

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ДАНА БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА.
 2. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН5-52, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10.05.57.
 3. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
 4. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛИ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1,0; А-III К=1,43;
 Б-I К=1,39; СТ.3 К=1,0; А-II К=1,21.
 5. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕН РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ / В ТОМ ЧИСЛЕ /.

ТА 1957г. Р И Г Е Л И Н О М Е Н К Л А Т У Р А ИИ-04-3
 2 2

ФРАДИН
 НАЧ. ИО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 СОГЛАСОВАНО
 ДАФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 РЫК. ГР. ИНЖ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 ЛЬВОВ
 СОМОВ
 СМЕРДИН
 ШАПКО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 КОСМИН
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 М
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №

№ п.п.	МАРКА	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, Т/Л.М	РАЗМЕРЫ, ММ			МАРКА БЕТОНА	ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, М ²	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ, М ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М., 500"И", 600", КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА (НАТУР. СТАЛИ), КГ.	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ						№№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
				В	В/В ₁	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ			А-I А-II	А-III	В-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОВАТ)	ИТОГО	НАТУРАЛЬ- НОГО	
11	РНА-40-26		4.0	2560	200/300	450	300	0,77	0,690	0,276	0,276	102	234,20	1,46	42,50 (5,04)	1,55	19,18	64,69	83,59	30-34
12	РВ2-72-41		7.2	4060	200/400	450	300	1,62	1,350	0,541	0,541	200	194,50	3,98 19,55	56,04 (7,54)	7,02	18,56	105,12	136,00	32-34
13	РВ2-52-41		5.2	4060	200/400	450	300	1,62	1,350	0,541	0,541	200	185,00	3,98 19,55	51,26 (7,54)	7,02	18,56	100,37	129,39	32 35-36
14	РВ2-52-41а		5,2	4060	200/400	450	300	1,62	1,350	0,541	0,541	200	241,0	3,98 19,55	62,62 (19,90)	7,02	37,44	130,64	169,47	37-38
15	РН2-52-41		5,2	4060	200/400	450	300	1,62	1,350	0,541	0,541	200	226,0	3,98 28,39	60,48 (11,00)	7,04	21,38	124,27	155,89	39-41

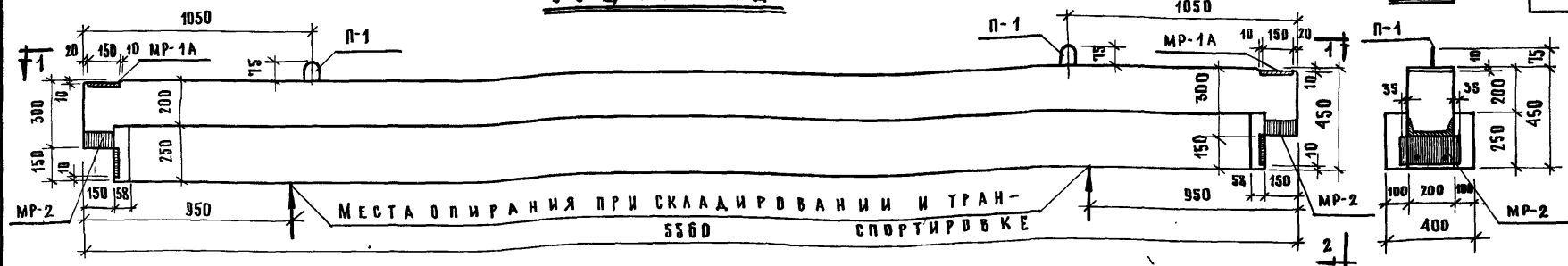
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ДАНА БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА.
2. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ ССР 10.05.57.
3. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛИ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1,0; А-III К=1,43; В-I К=1,39; СТ. 3 К=1,0; А-II К=1,24.
4. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
5. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕН РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ / В ТОМ ЧИСЛЕ /.

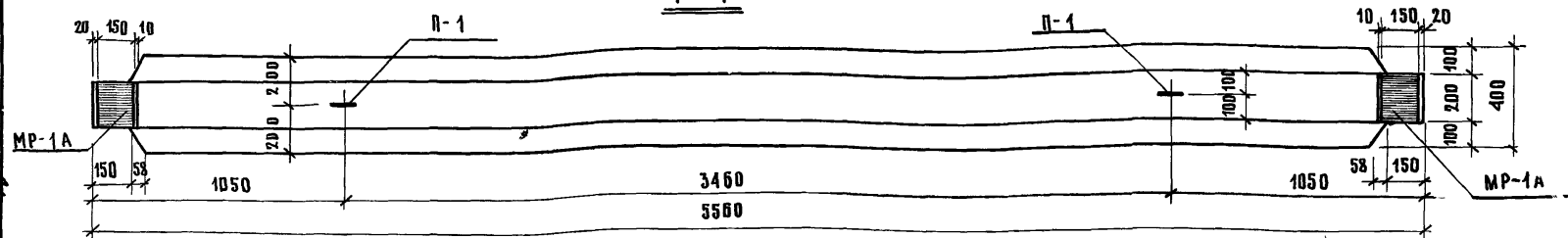
ТД
 1967г
 Р И Г Е Л И
 Н О М Е Н К Л А Т У Р А
 ИИ-04-3
 Выпуск 2 Лист № 3

Общий вид

41

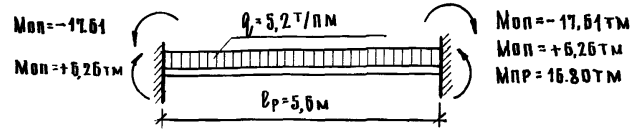
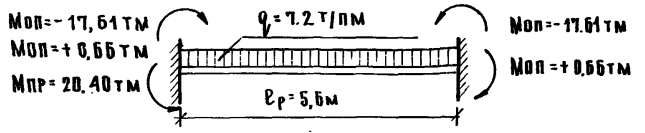


1-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА RB2-72-56

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА RB2-52-56



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

		МАРКА ИЗДЕЛИЯ	
НАИМЕНОВАНИЕ		РВ2-72-56	РВ2-52-56
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	1,878	1,878
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,751	0,751
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	176,97	160,40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	236,50	213,00
МАРКА БЕТОНА	—	400	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ О ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 / 400	210 / 300

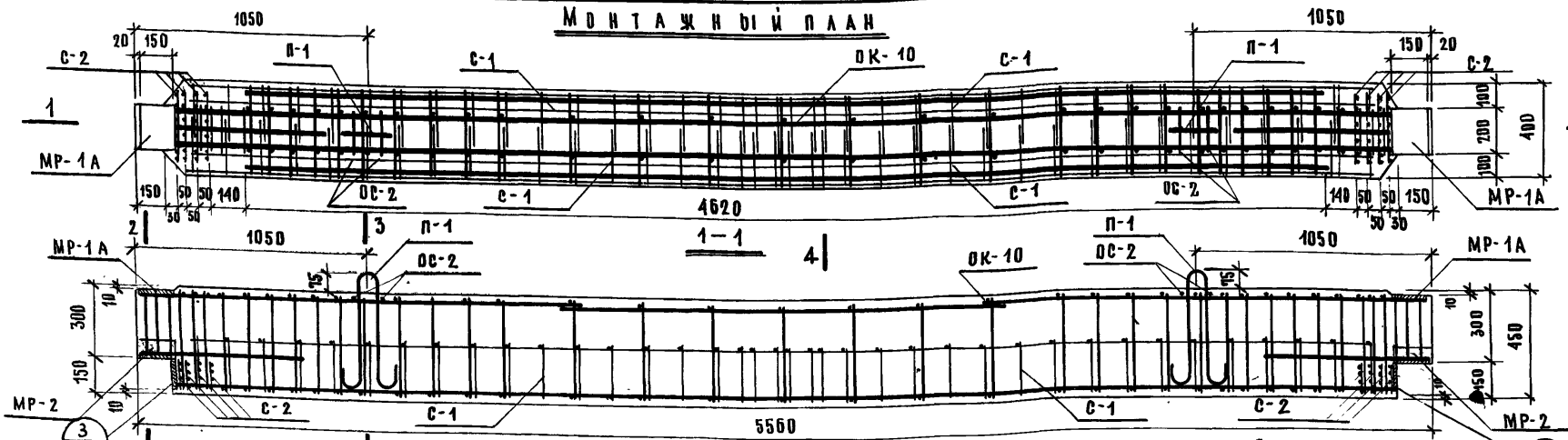
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛИ РВ2-72-56 И РВ2-52-56 РАССЧИТАНЫ И ЗАКОНСТРУИРОВАНЫ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В.1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №5.

ТА	Р И Г Е Л И Р В 2 - 7 2 - 5 6, Р В 2 - 5 2 - 5 6	ИИ-04-3
1967г.	Общ и й в и д	Выпуск лист № 2 / 4

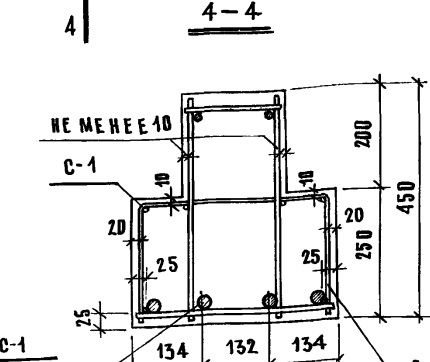
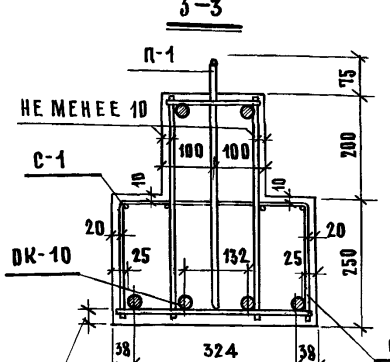
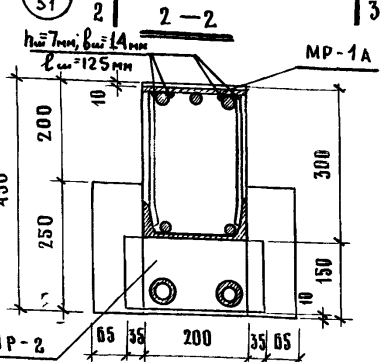
О РАДИИ
ИИ-04-3
МАШ.ПРО. РАДИО-ТЕХНИКА
ПРОЕКТИРОВЩИК
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-72-56 СМ. НА ЛИСТЕ № 4.
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 42, 43, 44.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНЫМ ПРОВОЛОКОЙ
5. РАЗМЕЩЕНИЕ И АРМАТУРЫ В ОПОРНОМ УЗЛЕ СМ. НА ЛИСТЕ № 50.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ в/п.	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	БЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-10	1	138,71	138,71
2	С-1	4	1,70	6,80
3	С-2	8	0,24	1,92
4	МР-1А	2	5,37	10,74
5	МР-2	2	8,18	16,36
6	П-1	2	4,08	2,16
7	ОС-2	4	0,07	0,28
Итого:			175,97	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25АIII	φ20АIII	φ14АIII	φ12АIII	φ10АII	φ12АI	φ8АI	φ5ВI	φ4ВI	12×150	12×140	Г. №20
ДЛИНА, М	27,60	1,60	2,84	1,28	48,09	2,44	7,87	12,56	70,44	0,40	0,56	0,30
ВЕС, КГ	108,25	3,96	3,44	1,14	29,50	2,16	3,08	1,92	6,96	5,64	7,40	5,52
КЛАСС СТАЛИ ГВСТ	А-III ГВСТ 5781-61			А-II 5781-61		А-I ГВСТ 5781-61		В-I ГВСТ 6727-53		СТ. 3 ГВСТ 380-60		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ-R _с R; КГ/СМ ²	3400			2700		2100		3150		2100		

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ЛАФЕРОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. МОШЕНКО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ШИШОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. КУЗНЕЦОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ЛАФЕРОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. МОШЕНКО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ШИШОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. КУЗНЕЦОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ЛАФЕРОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. МОШЕНКО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ШИШОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. КУЗНЕЦОВ

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

АРХ. №

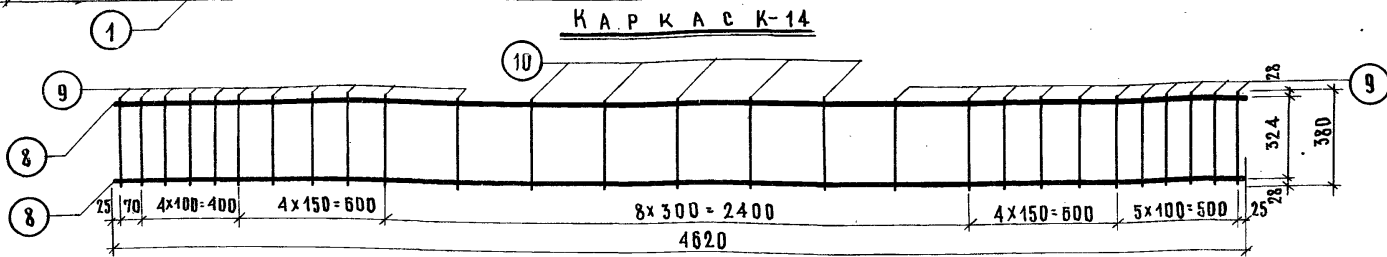
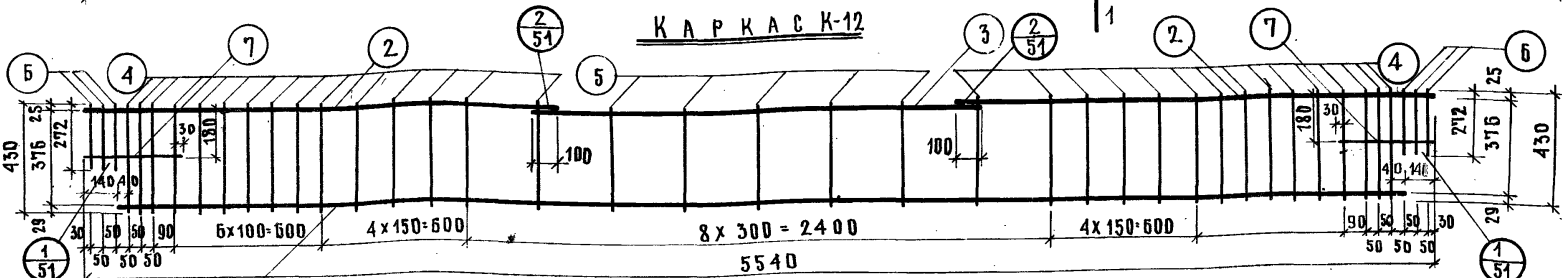
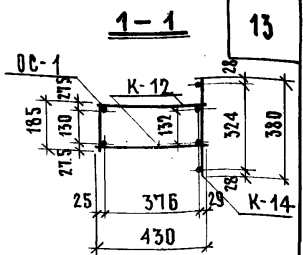
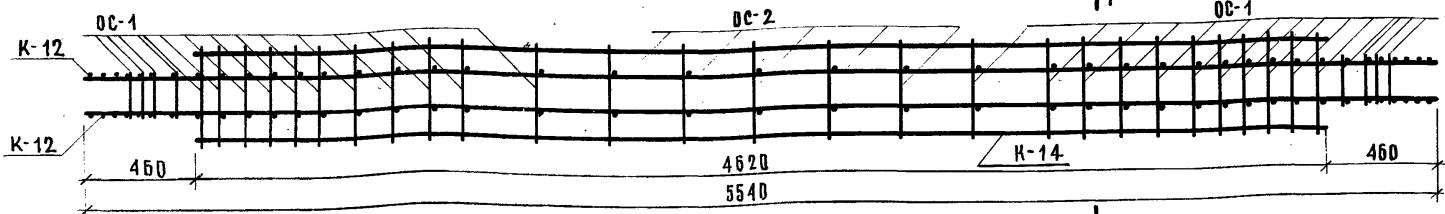
ТА 1967г. РИГЕЛЬ РВ2-72-56 ✓ МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ ИИ-043
 2 5

АДВОК. П. И. И. И. П. Р. ЛАФЕРОВ
 П. И. И. И. П. Р. МОЩЕНКО
 П. И. И. И. П. Р. СМИРНОВА
 П. И. И. И. П. Р. КУЗНЕЦОВА
 П. И. И. И. П. Р. ШАРИН
 П. И. И. И. П. Р. ПРОВЕРЯЛ

ИИИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКО-СТАБА

АРХ. №

Объемный каркас ОК-10



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

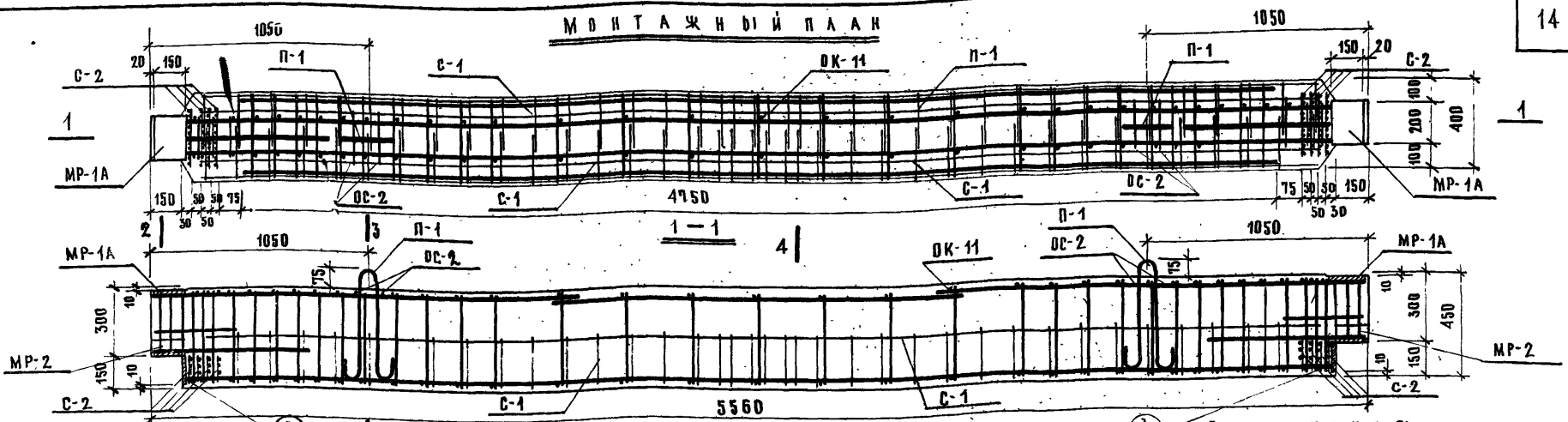
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. мм.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ., ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ
				ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-12	1	Ф 25 А III	1	5260	5,26	20,25	46,35	2	92,70
	2	Ф 25 А III	2	1960	3,92	15,09			
	3	Ф 10 А II	1	1820	1,82	1,12			
	4	Ф 10 А II	30	430	12,90	7,95			
	5	Ф 8 А I	5	430	2,15	0,85			
	6	Ф 10 А II	6	272	1,63	1,01			
	7	Ф 4 В I	2	400	0,80	0,08			
К-14	8	Ф 25 А III	2	4620	9,24	35,51	41,48	1	41,48
	9	Ф 10 А II	22	380	8,36	5,16			
	10	Ф 8 А I	5	380	1,90	0,75			
ОС-1	—	—	—	—	—	—	0,11	38	4,18
ОС-2	—	—	—	—	—	—	0,07	5	0,35
Итого:									138,71

ПРИМЕЧАНИЯ:

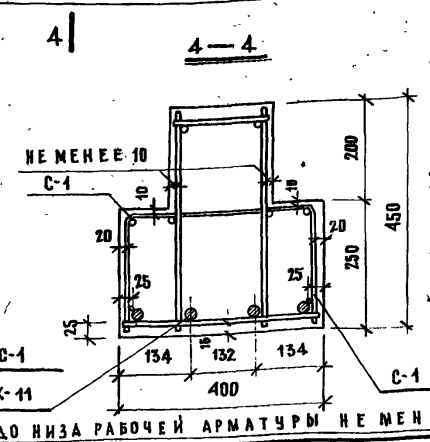
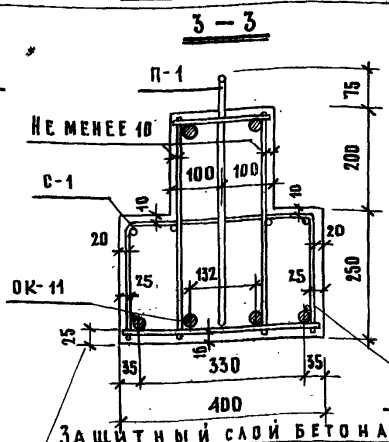
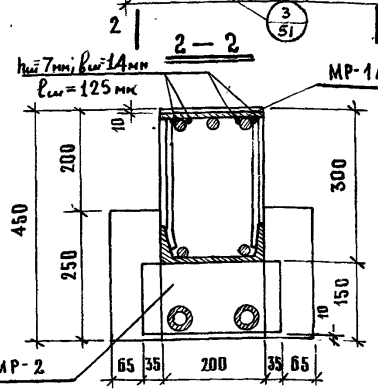
- Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП II-V. 1-62 и ГОСТ 10922-64.
- Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательны.
- Объемный арматурный каркас ОК-10 сваривать контактной сваркой (клещами).
- Стержни поз. 6 после приварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 2 и отогнуть в соответствии с узлом „1“ (см. на листе № 54).
- Допускается поз. 5 и 10 выполнять из стали класса А-III.
- Отдельные стержни ОС-1 и ОС-2 см. на листе № 42.

ТД РИГЕЛЬ РВ2-72-56 ИИ-04-3
 1967г АРМАТУРА Выпуск лист № 2 6

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ Р82-52-56 СМ. НА ЛИСТЕ №4.
 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№8, 42, 43, 44.
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТ ЭЛЕКТРОДАМИ 3-50А.
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЗАЙМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-11	1	122,14	122,14
2	С-1	4	1,70	6,80
3	С-2	8	0,24	1,92
4	МР-1А	2	5,37	10,74
5	МР-2	2	8,18	16,36
6	П-1	2	1,08	2,16
7	ОС-2	4	0,07	0,28
Итого:			160,40	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ Е, ММ	Ф25АIII	Ф20 II	Ф18АIII	Ф14АIII	Ф10АII	Ф12АI	Ф8АI	Ф5БI	Ф4БI	12x150	12x140	С.Н.20	Ф12АIII
ДЛИНА, М	18,36	1,00	9,50	2,84	48,09	2,44	7,87	12,56	70,44	0,40	0,56	0,30	1,28
ВЕС, КГ	70,68	3,96	19,00	3,44	29,50	2,16	3,08	1,92	6,96	5,64	7,40	5,52	1,44
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61			А-II 5781-61		А-I ВСТ-3 5781-61	А-I ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60*		А-III ГОСТ 5781-61	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a R _s , КГ/СМ ²	3400			2700		2100	3150		2100		3400		

АЛФЕРОВ
МОШЕНКО
СМИРНОВ
КЗНЕЦОВА

ЛАФЕРОВ
МОШЕНКО
СМИРНОВ
КЗНЕЦОВА

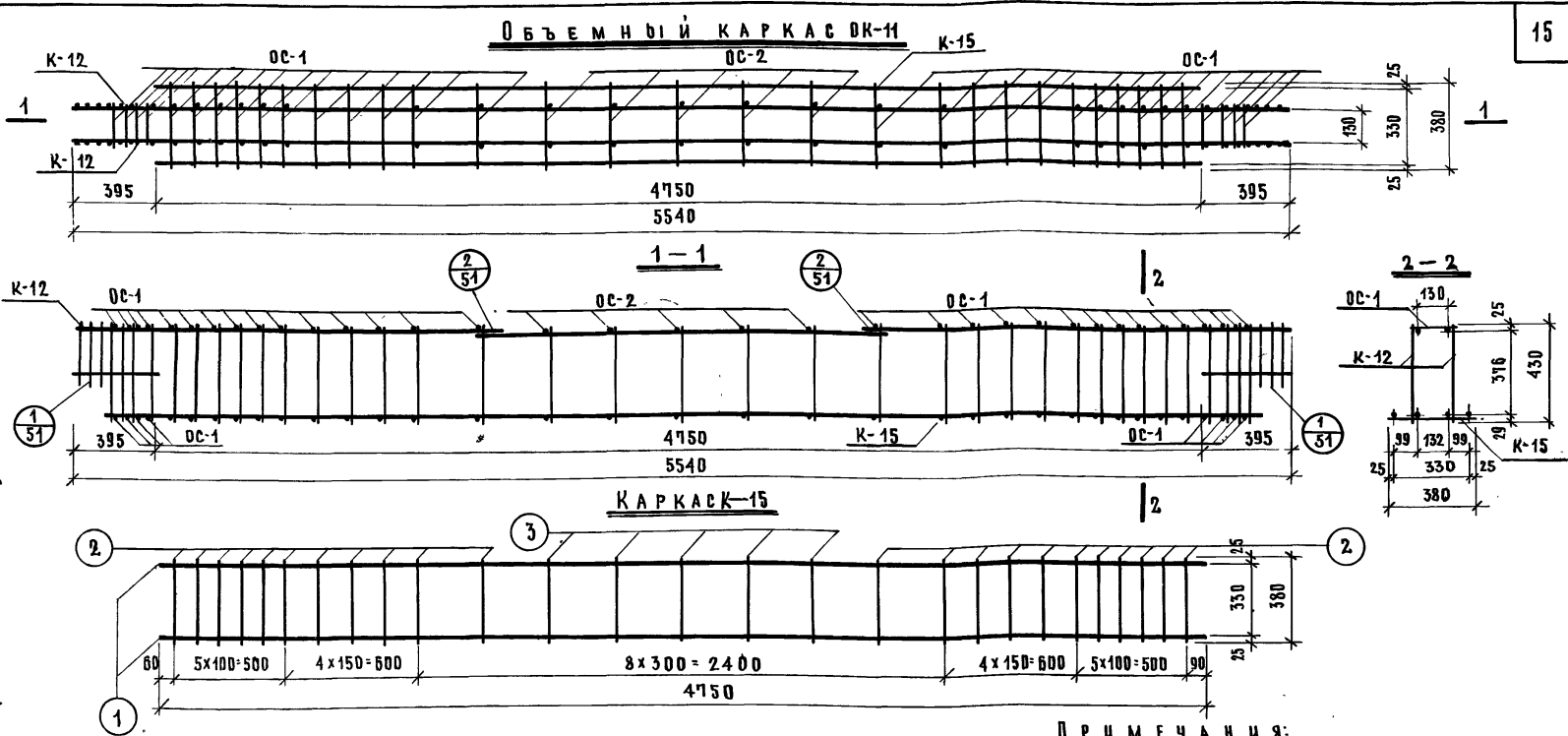
П.И.ИЖ.ПР.
П.И.ИЖ.ПР.
С.И.ИЖ.ПР.
С.И.ИЖ.ПР.

А.И.ИЖ.ПР.
А.И.ИЖ.ПР.
А.И.ИЖ.ПР.
А.И.ИЖ.ПР.

МНИИТЭП
1967г
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

АРХ. 50

ТА	РИГЕЛЬ Р82-52-56	ИИ-04-3
1967г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	ВЫПУСК 2 ЛИСТ № 7



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП II-Б.1-62 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательно.
3. Объемный арматурный каркас ОК-11 сваривать контактной сваркой /клеящими/.
4. Плоский каркас К-12 см. на листе № 6.
5. Отдельные стержни ОС-1 и ОС-2 см. на листе № 42.

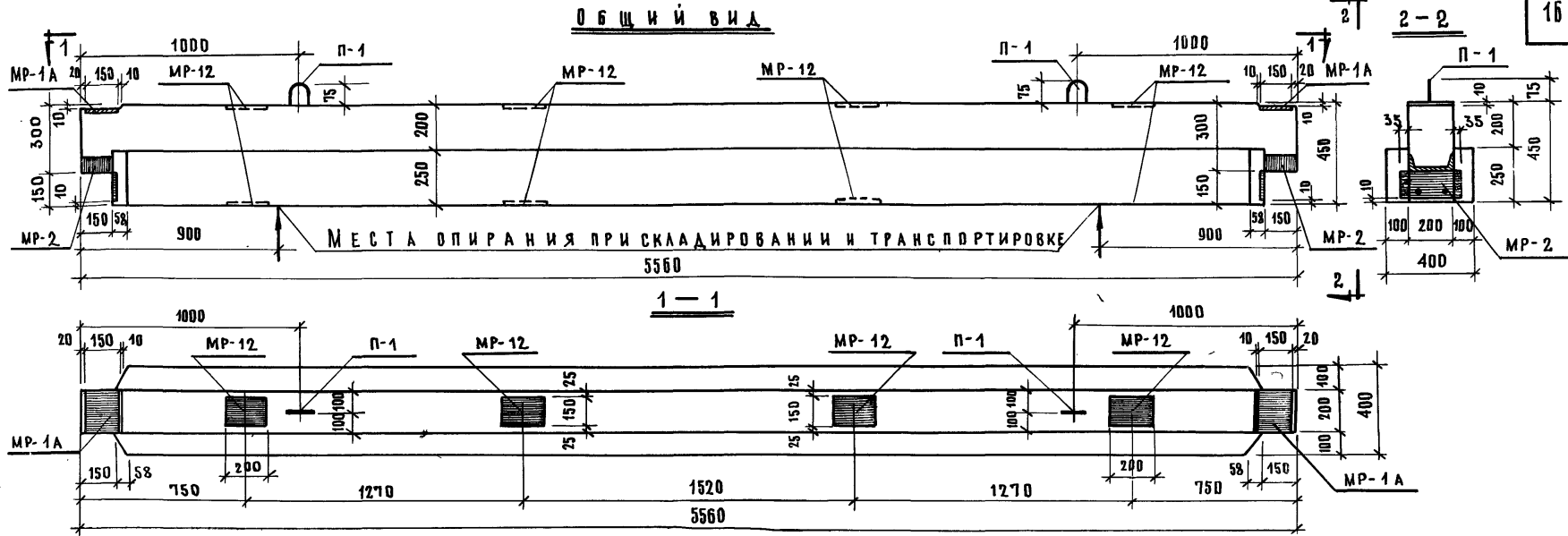
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ.	КОЛ. ШТ.	Д Л И Н А		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ.
				ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛИ	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-15	1	φ18АШ	2	4750	9.50	19.00			
	2	φ10АШ	22	380	8.36	5.16			
	3	φ8АШ	5	380	1.90	0.75	24.91	1	24.91
К-12							46.35	2	92.70
ОС-1							0.11	38	4.18
ОС-2							0.07	5	0.35
ИТОГО:									122.14

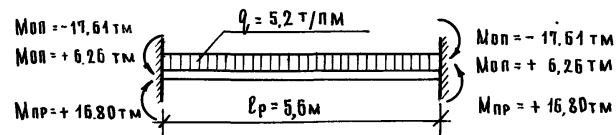
Объемный каркас ОК-11

ТД 1967г	Р И Г Е Л ь РВ2-52-56 А Р М А Т У Р А	ИИ-04-3 Выпуск лист № 8
-------------	--	----------------------------

СОГЛАСОВ
 ЛАФЕРОВ
 МОШЕНКО
 СМИРНОВ
 КИЗНЕЦОВА
 ДАВЫД
 ГРИЖЕНКО
 СМЯРНОВА
 ШИРШОВ
 ГРИЖЕНКО
 ПРОВЕРКА
 ЗА
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 1:20



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

П Р И М Е Ч А Н И Я:

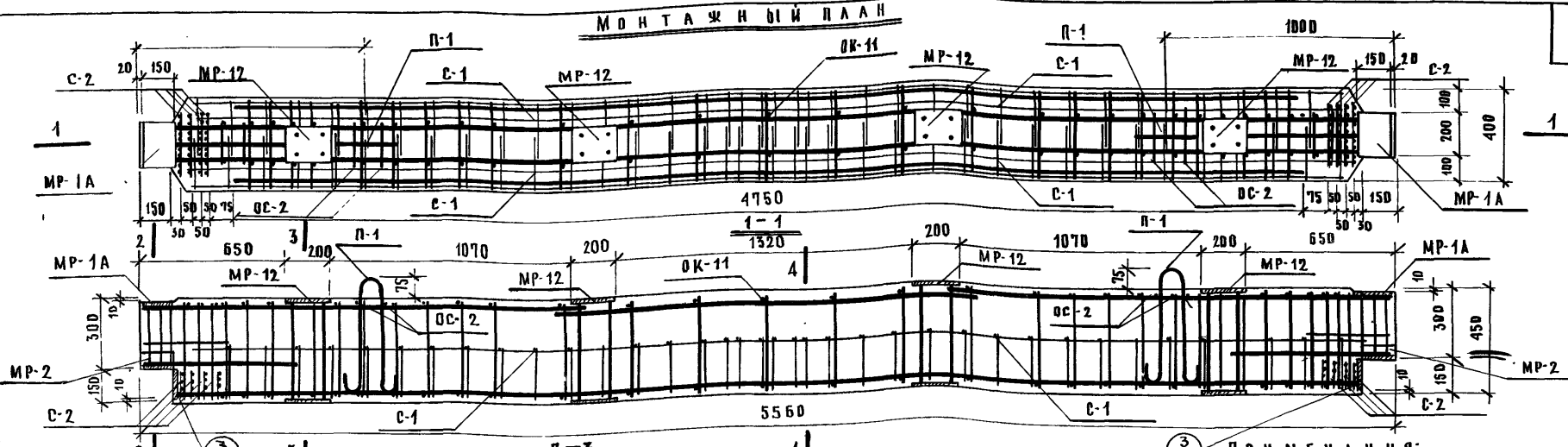
1. РИГЕЛЬ РВ2-52-56а РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №10

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

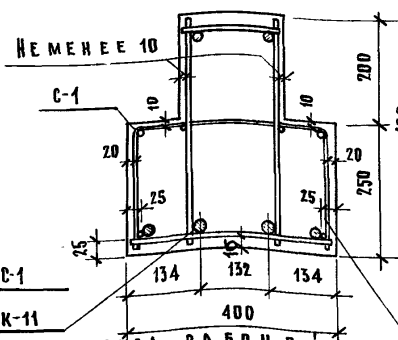
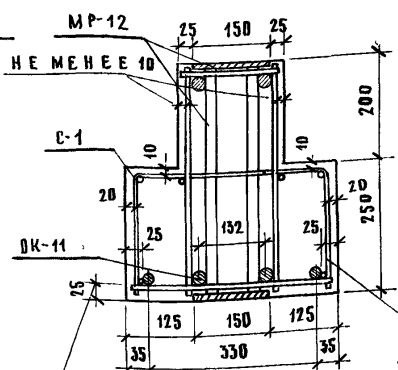
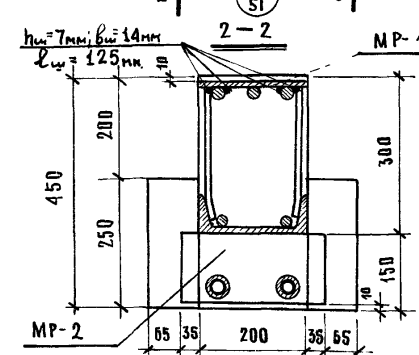
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,878
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,751
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	190,64
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	253,50
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЛУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ; В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ.	КГ/СМ ²	210 / 300

ТД
1967гРИГЕЛЬ РВ2-52-56а
ОБЩИЙ ВИДИИ-04-3
Выпуск 2
Лист № 9

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-56 см. на листе №9.
 2. АРМАТУРА, ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №8, 42, 43, 44, 47.
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э50А
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕЖИНОЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-11	1	122,14	122,14
2	С-1	4	1,70	6,80
3	С-2	8	0,24	1,92
4	МР-1А	2	5,31	10,74
5	МР-2	2	8,48	16,96
6	МР-12	4	7,56	30,24
7	П-1	2	0,08	2,16
8	ОС-2	4	0,07	0,28
Итого:			190,64	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сечение, мм	Ф25АIII	Ф20АIII	Ф18АIII	Ф16АIII	Ф14АIII	Ф12АIII	Ф10АII	Ф5ВI	Ф4ВI	12x150	12x140	10x150	С №20	Ф12АI	Ф8АI
Длина, м	18,36	4,60	9,50	7,20	2,84	1,28	48,09	12,56	70,44	0,40	0,56	0,80	0,30	2,44	7,87
Вес, кг.	70,68	3,96	19,00	11,36	3,44	1,14	29,50	1,92	6,96	5,64	7,40	18,88	5,52	2,16	3,08
Класс стали, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61						А-II 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		Ст-3 ГОСТ 380-60*			А-I кл Ст-3 ГОСТ 5781-61	А-I кл Ст-3 ГОСТ 5781-61	
Расчетное сопротивление стали, R; кг/см²	3400						2700	3150		2100			2100		

МНИИТЭП
15/III 1967г
190-140
190-140

ЛА. НИЖ. ПР. ААФЕРОВ
П. НИЖЕН. КОЩЕНКО
С. НИЖЕН. СМАРНОВ
С. НИЖЕН. РАЗРАБОТ. КУЗНЕЦОВА
П. НИЖЕН. ШАПИРО
П. НИЖЕН. ШАПИРО

ЛА. НИЖ. ПР. ААФЕРОВ
П. НИЖЕН. КОЩЕНКО
С. НИЖЕН. СМАРНОВ
С. НИЖЕН. РАЗРАБОТ. КУЗНЕЦОВА
П. НИЖЕН. ШАПИРО
П. НИЖЕН. ШАПИРО

АРХ. №

ТА 1967г

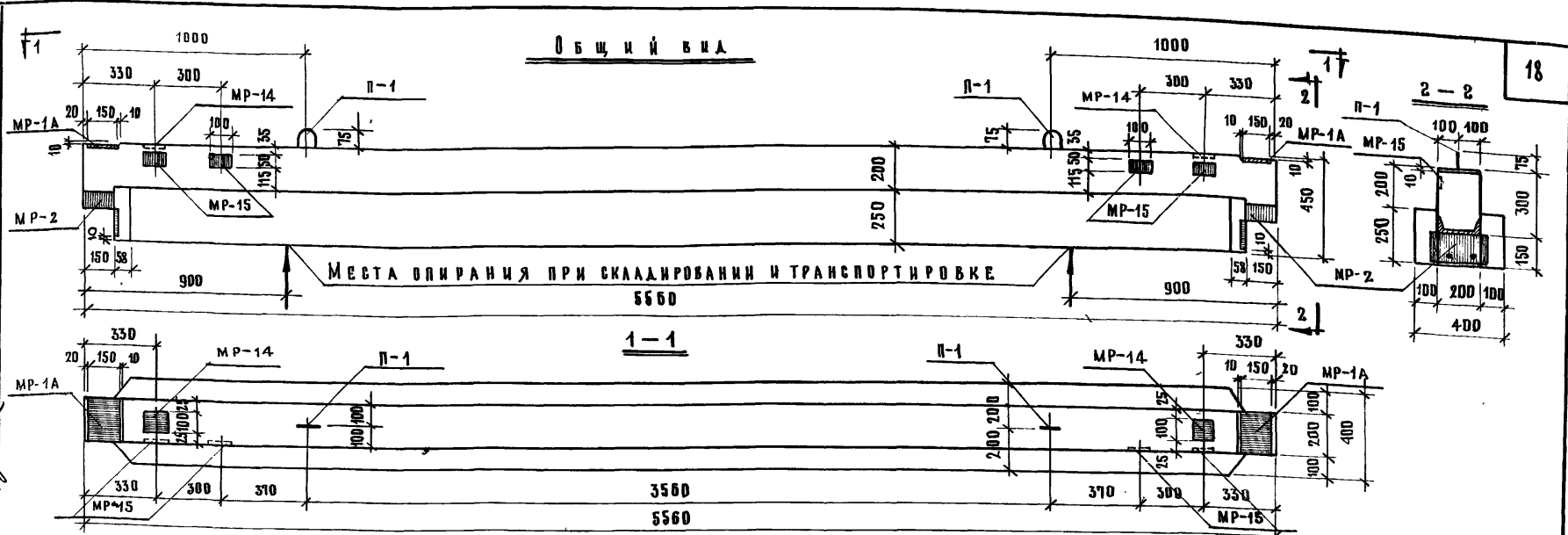
РИГЕЛЬ РВ2-52-56 см

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

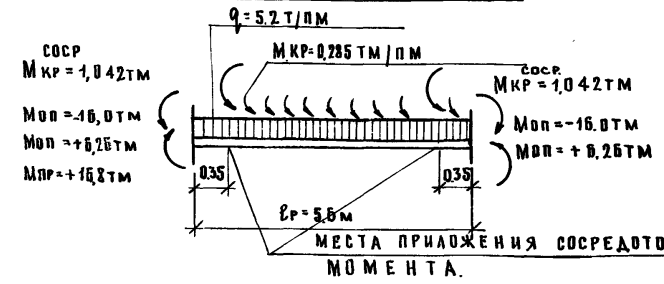
ИИ-04-3

ВЫПСК 2 ЛИСТ № 10

ФРАДИН
НАЧ. НИО
ВЛАДЫСЛАВ
АФЕРОВ
ИЩЕНКО
Г.А. НИЖ. ПР.
ЛЮБОВ
Г.А. НИЖ. НИТ
15/11
1967г.
МНИИТОП
АРХ. №2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

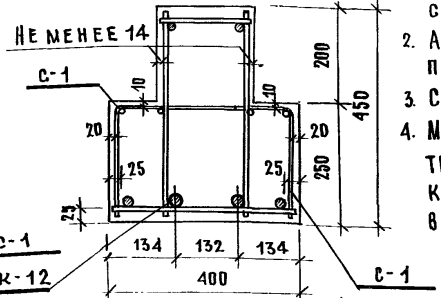
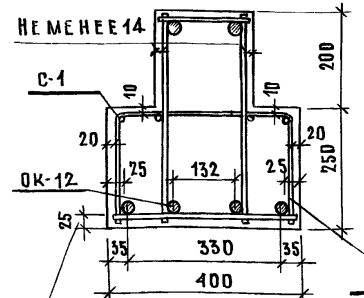
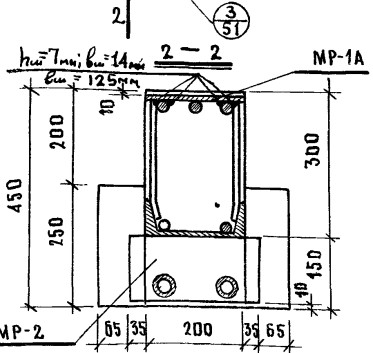
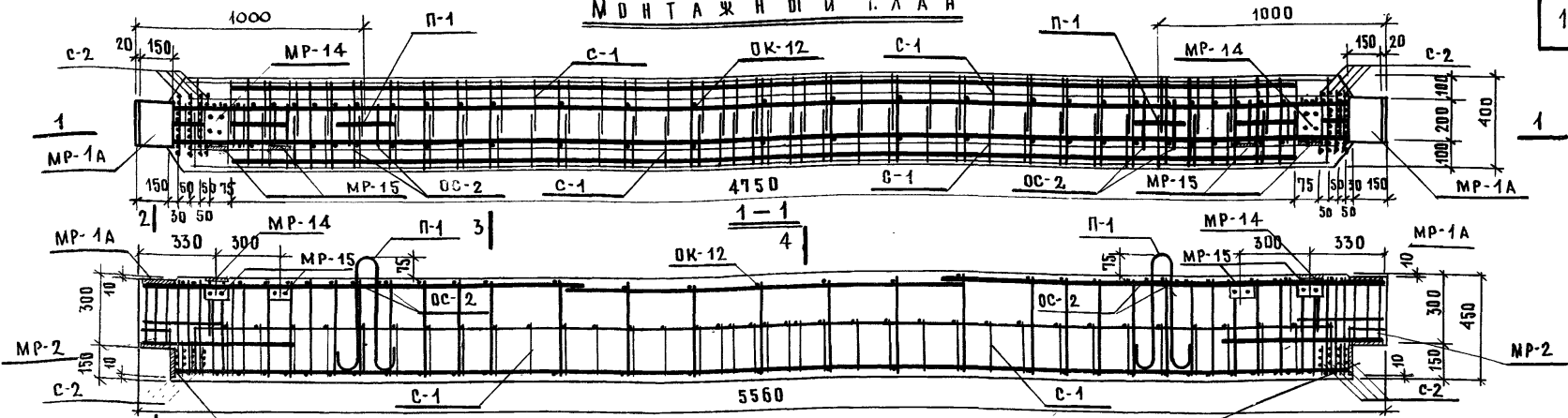
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,878
Объем бетона	м³	0,751
Расход металла	кг	188,74
Расход металла на 1 м³	кг	224,68
Марка бетона	-	300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода не менее в летнее время / в зимнее время	кг/см²	210 / 300

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. РИГЕЛЬ РН2-52-56 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-В.1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ № 12.

ТА	РИГЕЛЬ РН2-52-56	ИИ-04-3
1967г.	Общий вид	Выпуск листов 2 / 11

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РН2-52-56 СМ. НА ЛИСТЕ №11
2. АРМАТУРУ, ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 13, 42, 43, 44, 48.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-60А
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-12	1	125,20	125,20
2	С-1	4	1,70	6,80
3	С-2	8	0,24	1,92
4	МР-1А	2	5,37	10,74
5	МР-2	2	8,18	16,36
6	МР-14	2	1,56	3,12
7	МР-15	4	0,54	2,16
8	П-1	2	1,08	2,16
9	ОС-2	4	0,07	0,28
ИТОГО:			162,74	

СЕЧЕНИЕ, ММ	ВЫБОРКА МЕТАЛЛА															
	Ф25АIII	Ф20АIII	Ф18АIII	Ф14АIII	Ф12АIII	Ф10АIII	Ф10АII	Ф12АI	Ф8АI	Ф5ВI	Ф4ВI					
ДЛИНА, М	18,36	1,60	9,50	2,84	1,28	53,37	3,64	2,44	7,87	13,96	68,84	0,40	0,56	0,20	0,20	0,30
ВЕС, КГ	70,68	3,96	19,00	3,44	1,14	32,72	2,24	2,16	3,08	2,14	6,80	5,64	7,40	1,58	1,24	5,52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61						А-II 5781-61	А-IВКС вст-3 5781-61	А-I ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		СТ. 3				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ: R _a , R _s , кг/см ²	3400						2700	2100	3150	2100						

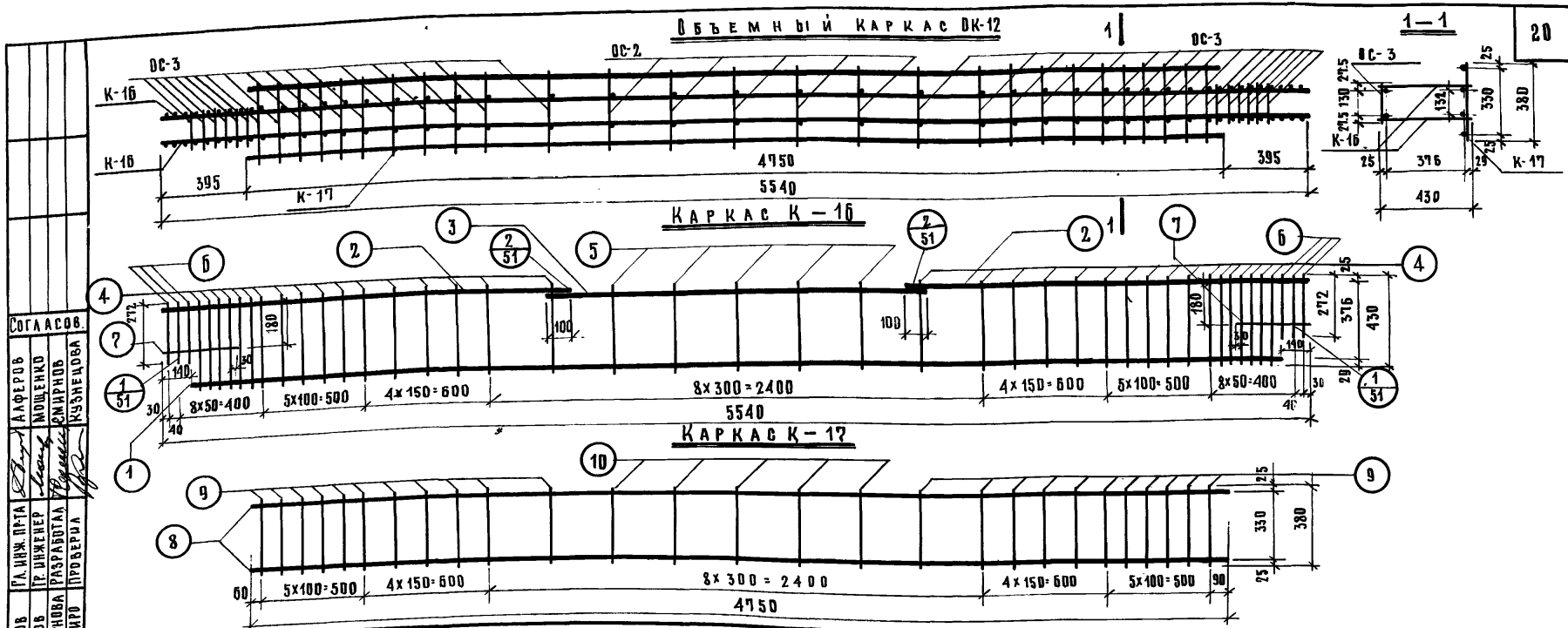
ТА РИГЕЛЬ РН2-52-56
 1967г МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

ИИ-04-3
 ВЫЧСКИ ЛИСТ № 2 12

ЛАФЕРОВ
 МОЩЕНО
 САИРДОР
 ТАЗЛЕЦОВ
 ГА. ИЖ. ПР.
 ГР. ИЖ. ПР.
 СМ ИРКОВ
 ШАПИРО
 ЛАВРОВ
 ФОРМОВ
 СМ ИРКОВ
 ШАПИРО
 ГА. ИЖ. ПР.
 ГР. ИЖ. ПР.
 СМ ИРКОВ
 ШАПИРО

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

АРХ. №



СОГЛАСОВАНО

П. И. ИЩ. ПИТА
Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

Л. А. ФЕРОВ
К. В. КУШ. ПИТА
П. ДИЖЕЦ
М. ШЕРНО
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА
С. М. ПИТА

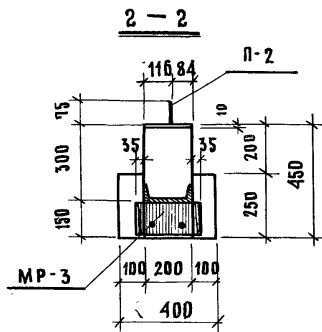
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ.
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-16	1	Φ 25 А III	1	5260	3,26	20,25			
	2	Φ 25 А III	2	1900	3,92	15,09			
	3	Φ 10 А II	1	1820	1,82	1,12			
	4	Φ 10 А III	34	430	14,62	9,02			
	5	Φ 8 А I	5	430	2,15	0,85			
	6	Φ 10 А III	6	272	1,63	1,00			
	7	Φ 8 В I	2	350	0,70	0,41	47,44	2	94,88
К-17	8	Φ 18 А III	2	4750	9,50	19,00			
	9	Φ 10 А III	22	380	8,36	5,16			
	10	Φ 8 А I	5	380	1,90	0,75	24,91	1	24,91
ОС-3	-	-	-	-	-	-	0,41	46	5,06
ОС-2	-	-	-	-	-	-	0,97	5	0,35
							ИТОГО:		125,20

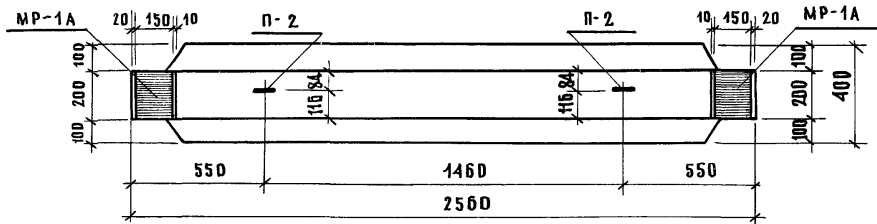
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП II-В, 1-62 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытания всех видов арматуры на растяжение - обязательно.
3. Объемный каркас ОК-12 сваривать контактной сваркой (клещами).
4. Отдельные стержни ОС-2 и ОС-3 см. на листе № 42.
5. Стержни поз. 6 после приварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 2 и отогнуть в соответствии с узлом „1” /см. на листе № 51/.
6. Допускается позиции 5 и 10 выполнять из стали класса А-III.

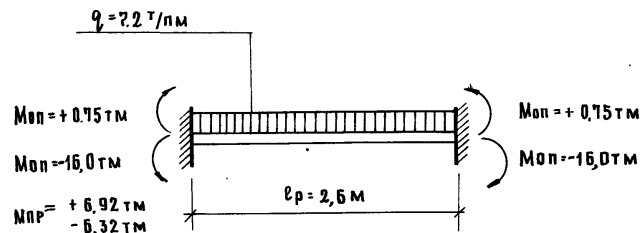
Общий вид



1-1



Расчетная схема



Примечания:

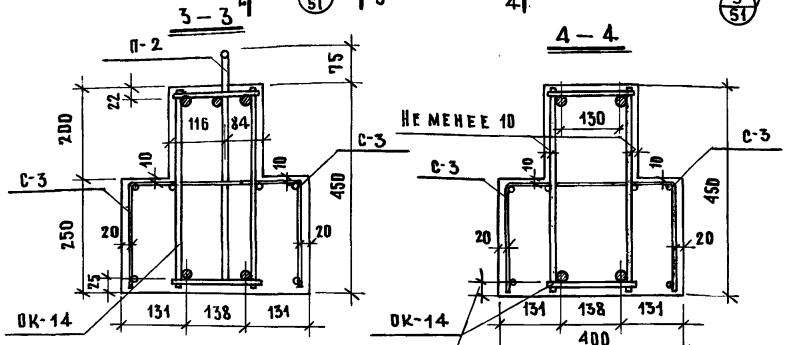
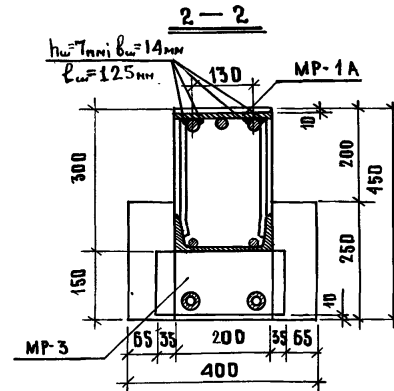
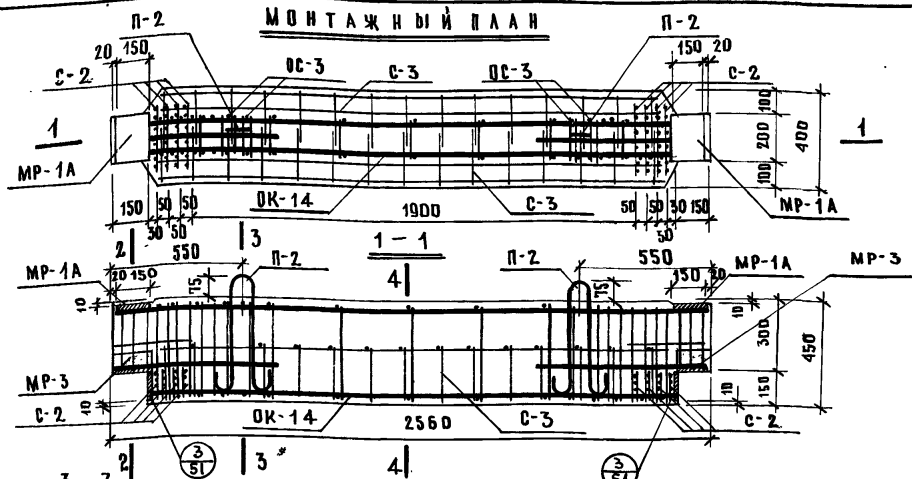
1. Ригель РВ2-72-26 рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП П-В. 4-62.
2. Монтажный план армирования, сечения, спецификацию и выборку металла см. на листе №15

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	0,828
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,351
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	80,94
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	244,80
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ / СМ ²	210 / 390

ТА 1967г.	РИГЕЛЬ РВ2-72-26	ИИ-04-3
	Общий вид	выпуск листов 2 / 14

ФРАЗИН
КАЧ. ИНО
СОГЛАСОВ
ЛАФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМЯРНОВ
КУЗНЕЦОВА
ГЛАВ. ИНО
ГР. ИНО
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА
ЛЮБОВ.
СМИРНОВА
ШАПИРО
16/10
1967г.
М
1:20
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-72-26 см. НА ЛИСТЕ №14.
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ ОМ. НА ЛИСТАХ №№ 16, 42, 43, 45.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕЖИНОЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 25ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ п/п	МАРКА	КОЛ. ДЕТАЛИ	БЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-14	1	47,36	47,36
2	С-2	8	0,24	1,92
3	С-3	2	1,33	2,66
4	П-2	2	0,73	1,46
5	МР-1А	2	5,37	10,74
6	МР-3	2	8,18	16,36
7	ЦС-3	4	0,11	0,44
ИТОГО:				80,94

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25AIII	Φ20AIII	Φ14AIII	Φ12AIII	Φ10AIII	Φ10A I	Φ6B I	Φ4B I	12x150	12x140	СН20
ДЛИНА, М	5,08	6,12	2,84	1,28	27,61	2,38	13,96	26,88	0,40	0,56	0,30
БЕС, КГ	19,56	15,12	3,44	1,14	16,86	1,46	2,14	2,56	5,64	7,40	5,52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	A-III ГОСТ 5781-61					A-18NCPB BCT-3 3781-61	B-I ГОСТ 6727-53		Ст.3 ГОСТ 380-60		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ-R _b , R _s ; кг/см ²	3400					2100	3150		2100		

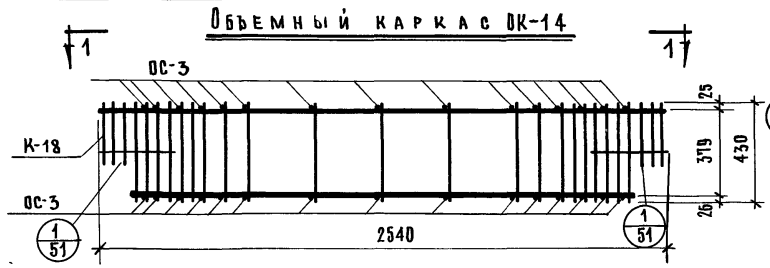
МНИИТЭП

Арх. №

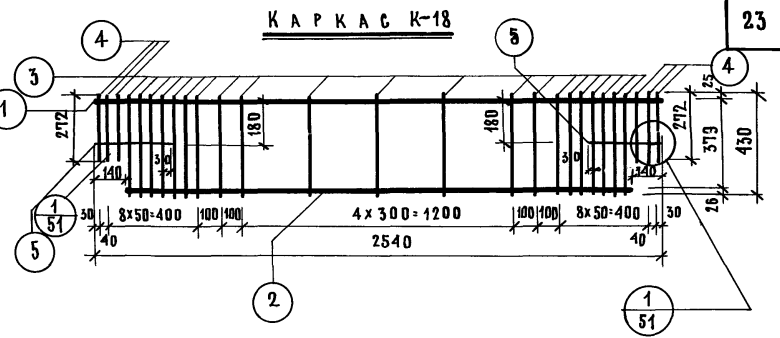
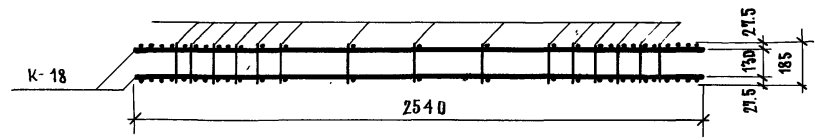
ТД
1967г

РИГЕЛЬ РВ2-72-26
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

ИИ-04-3
Выпуск Лист №
2 15



1-1



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-14 СВАРИВАТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ).
4. ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-3 СМ. НА ЛИСТЕ № 42.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 4 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДАЦО СПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПОЗ. 1 И ОТОГНУТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УЗЛОМ „1” (СМ. НА ЛИСТЕ № 51).

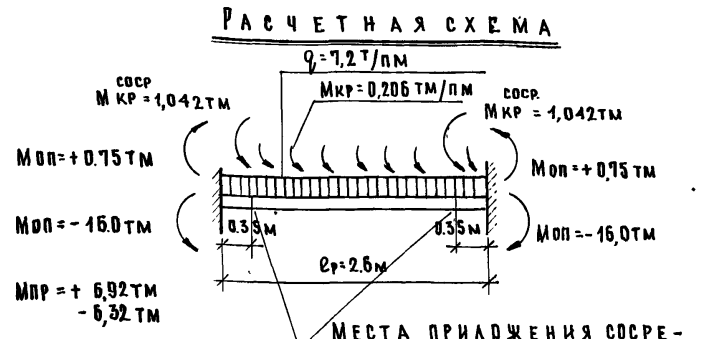
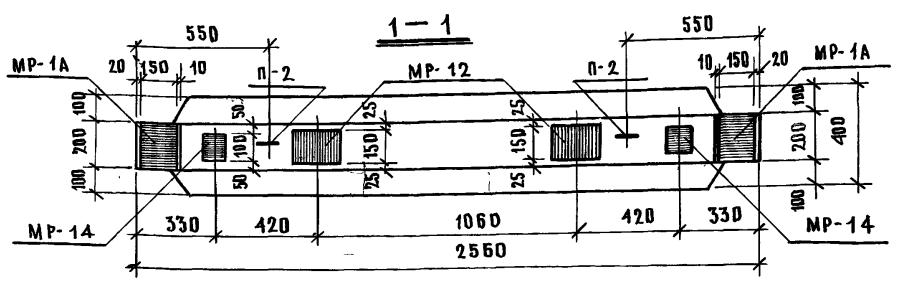
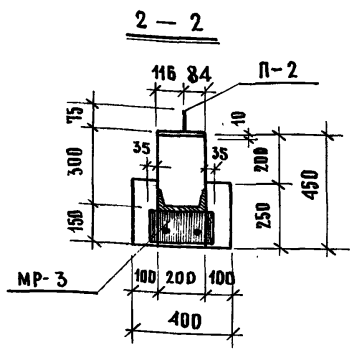
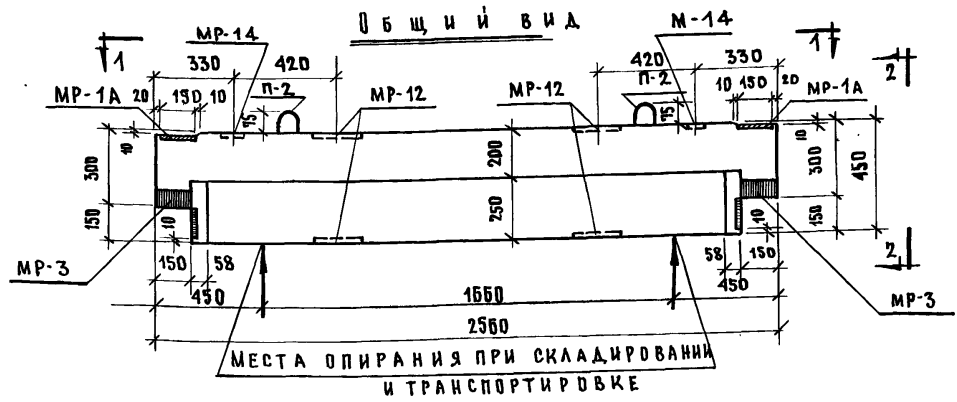
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ., ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ			
				K-18	1	φ25A III	1			2540
	2	φ20A III	1	2260	2,26	5,58				
	3	φ10A III	21	430	9,03	5,56				
	4	φ10A III	6	272	1,63	1,00				
	5	φ5B I	2	350	0,70	0,11	22,03	2	44,06	
OC-3	-	-	-	-	-	-	0,11	30	3,30	
И Т О Г О :										47,36

ЛАВРОВ А.И. ИНЖ. ПРТА
 СОМОВ Г.Р. ИНЖ. ПЕР. РАБОТ
 МИРОШНИКОВ В.И. ИНЖ. ПЕР. РАБОТ
 ШАДРИН А.И. ИНЖ. ПРТА
 ЛАВРОВ А.И. ИНЖ. ПРТА
 СОМОВ Г.Р. ИНЖ. ПЕР. РАБОТ
 МИРОШНИКОВ В.И. ИНЖ. ПЕР. РАБОТ
 ШАДРИН А.И. ИНЖ. ПРТА

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 1967г.

ТД 1967г.	Р И Г Е Л Ъ РВ2-72-26	ИИ-04-3
	А Р М А Т У Р А	Выпуск 2 Лист № 16

СФУРАДИН
 М.И.И.ТЭП
 17/IV
 1967г
 1920
 М
 420
 АРХ. №
 КОНСТРУКТОРСКОЕ ОТДЕЛ.

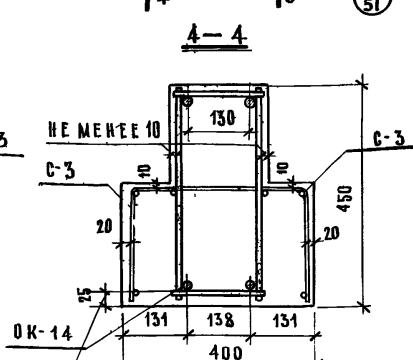
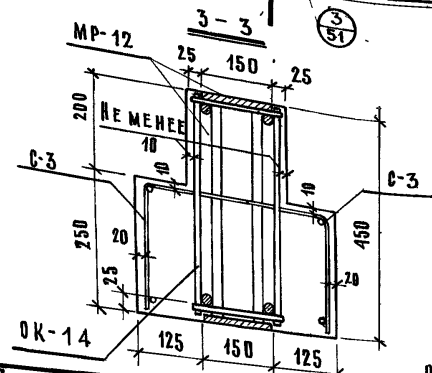
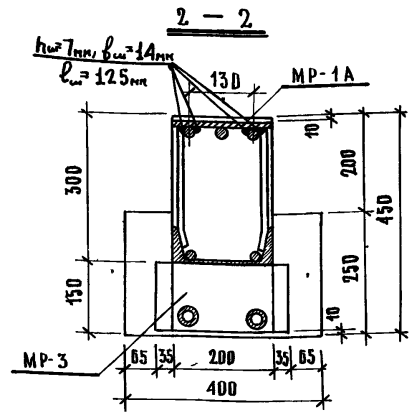
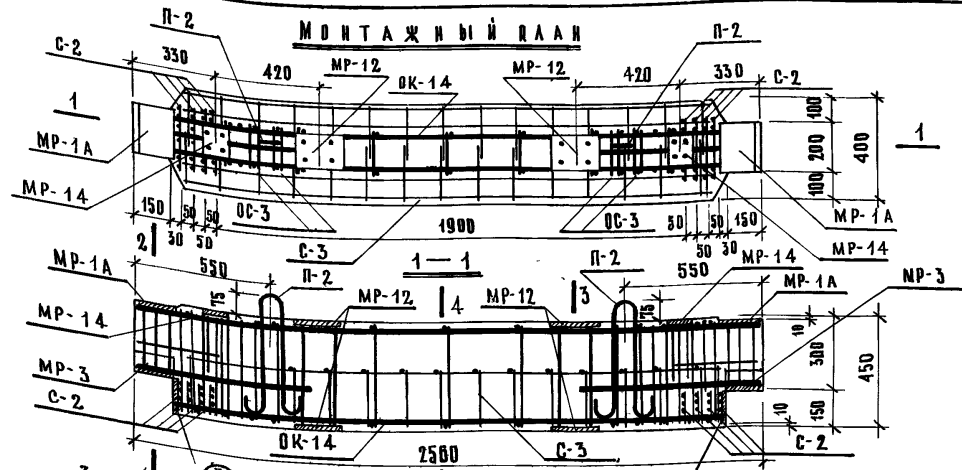


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	0,828
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0,331
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	99,18
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М³ БЕТОНА	кг	300,00
МАРКА БЕТОНА	-	300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода не менее: в летнее время / в зимнее время	кг / см²	210 / 300

1. РИГЕЛЬ RB2-72-26а рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП II-V. 1-62.
 2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ № 18

ТД 1967г	РИГЕЛЬ RB2-72-26а.	ИИ-04-3 Выпуск лист № 2 / 17
	Общий вид	



П Р И М Е Ч А Н И Я:

- 1 ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-72-26α СМ НА ЛИСТЕ №12.
- 2 АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ЧЕТАИ СМ НА ЛИСТАХ №№15
- 3 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А 42, 43, 45, 47, 48.
- 4 МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЗАЛОДНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25ММ

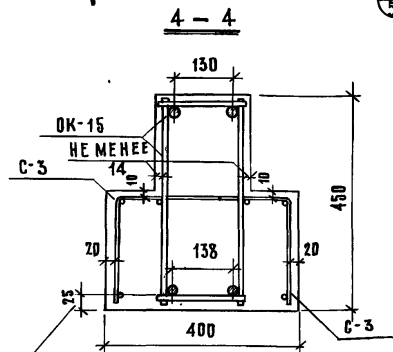
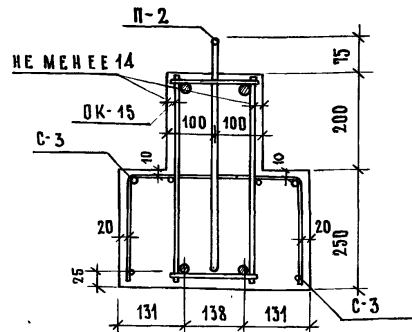
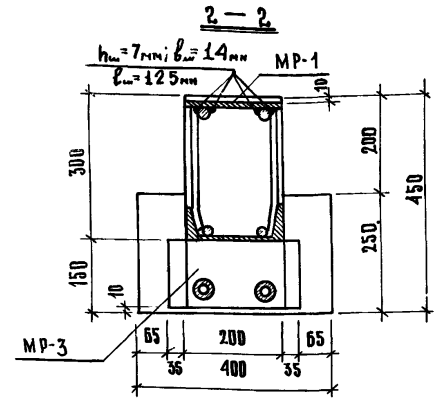
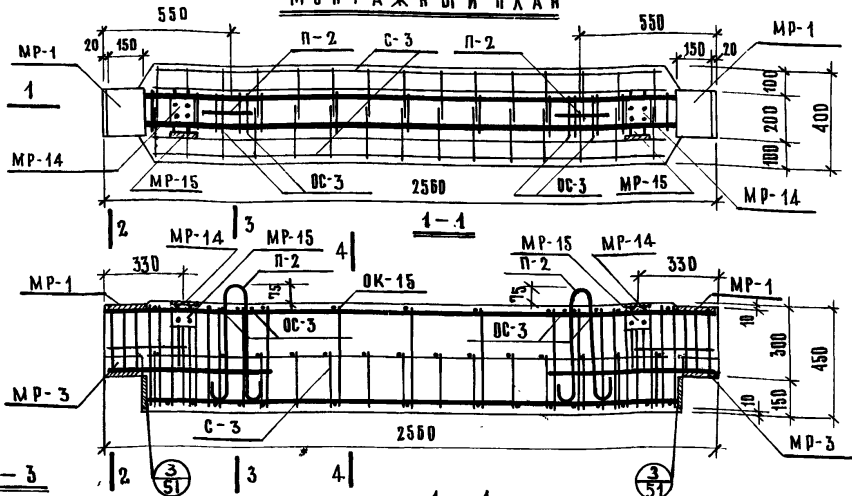
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-14	1	49,36	49,36
2	С-2	8	0,24	1,92
3	С-3	2	1,33	2,66
4	П-2	2	0,73	1,46
5	МР-1А	2	5,37	10,74
6	МР-12	2	7,56	15,12
7	МР-14	2	1,56	3,12
8	МР-3	2	8,18	16,36
9	ОС-3	4	0,11	0,44
Итого:			99,48	

В Ы Б О Р К А М Е Т А Л Л А														
Сеч е н и е , мм	φ25AIII	φ20AIII	φ16AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AIII	φ10A I	φ5B I	φ4B I	12×150	12×140	10×150	10×100	С. №20
Д л и н а , м	5,08	6,12	3,60	2,84	1,28	30,09	2,38	13,96	26,88	0,40	0,56	0,80	0,20	0,30
В е с к г .	19,56	15,12	5,68	3,44	1,14	18,40	1,46	2,14	2,66	5,64	7,40	9,44	1,58	5,52
К л а с с с т а л и , г о с т	А-III ГОСТ 5781-61						А-I ВкСт3 ВСт-3 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53	Ст 3 ГОСТ 380-60*					
Р а с ч е т н о е с о п р о т и в л . с т а л и - R _α R _γ , кг/см ²	3400						2100	3150	2100					

ТД 1967г	Р и г е л ь РВ2-72-26α		ИИ-04-3 Выпуск 2 Лист 18
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ		

МНИИЭП
 КОНСТРУКТОРСКО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ №

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РН2-52-26 СМ. НА ЛИСТЕ №19.
2. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 21, 42, 43, 45, 48.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕЖИНОЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ d₁ - 25 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№/№	МАРКА ДЕТАЛИ	КОД, ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-15	1	43,34	43,34
2	С-3	2	1,33	2,66
3	МР-1	2	3,39	6,78
4	МР-3	2	8,18	16,36
5	МР-14	2	1,56	3,12
6	МР-15	2	0,54	1,08
7	П-2	2	0,73	1,46
8	ОС-3	4	0,11	0,44
ИТОГОВ:			75,24	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25АIII	Ф16АIII	Ф14АIII	Ф12АIII	Ф10АIII	Ф10АI	Ф5ВI	Ф4ВI	12x150	12x140	10x100	8x100	С №20
ДЛИНА, М	5,08	4,52	2,84	1,28	3,085	2,38	1,40	26,88	0,40	0,56	0,20	0,10	0,30
ВЕС, КГ	19,56	7,14	3,44	1,14	18,86	1,46	0,22	2,66	5,64	7,40	1,58	0,62	3,52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61					А-I Бк. Ст 3 БСТ-3 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		Ст 3 ГОСТ 380-60*				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , R _k , КГ/СМ ²	3400					2100	3150	2100					

МНИИТЭП
1987г
120-140
М
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
Л. КОЗЛОВА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
С. КОЗЛОВ

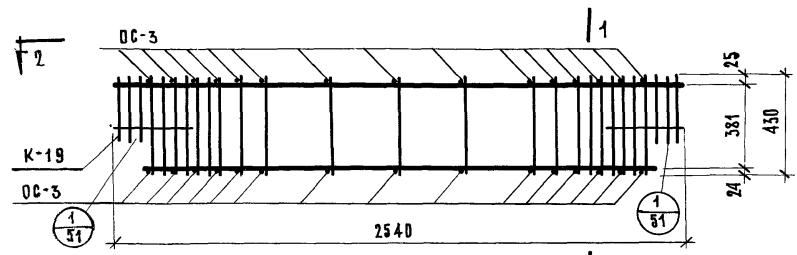
ГЛАВ. ОТДЕЛ
С. КОЗЛОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
В. ШАДРО

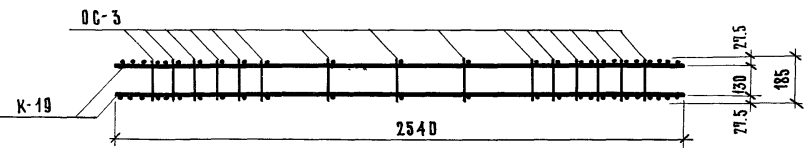
ЛАФЕРОВ
МОШЕКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА

ТД 1987г	Р И Г Е Л Ь РН2-52-26	ИИ-04-3
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	
	ВЫПУСК 2	ЛИСТ № 20

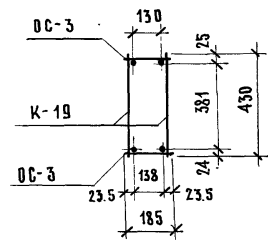
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15



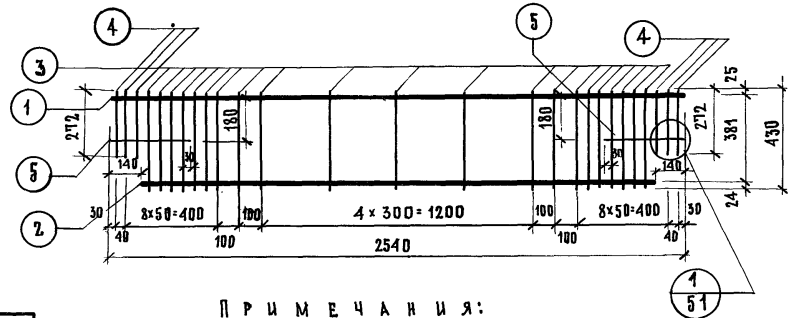
2-2



1-1



КАРКАС К-19



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15 СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ /КЛЕЩАМИ/.
4. ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-3 СМ. НА ЛИСТЕ № 42.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 4 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДАЦО С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПОЗ. 1 И ОТОГНУТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УЗЛОМ „1” /СМ. НА ЛИСТЕ № 51/.

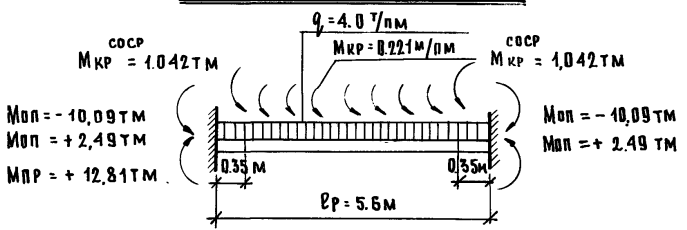
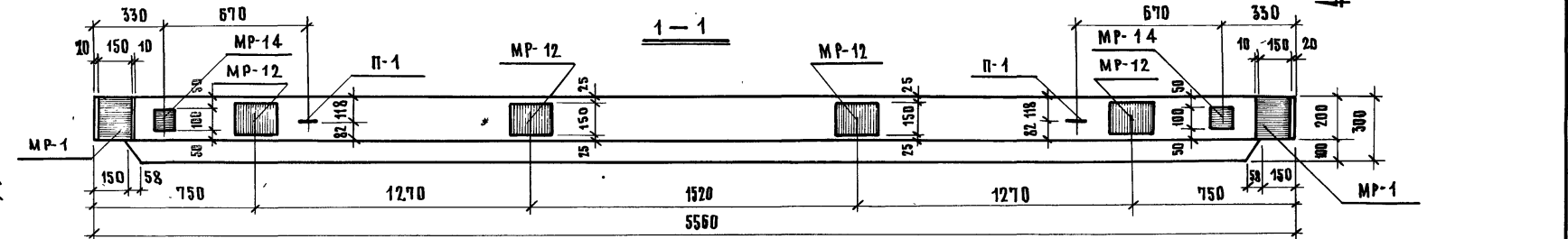
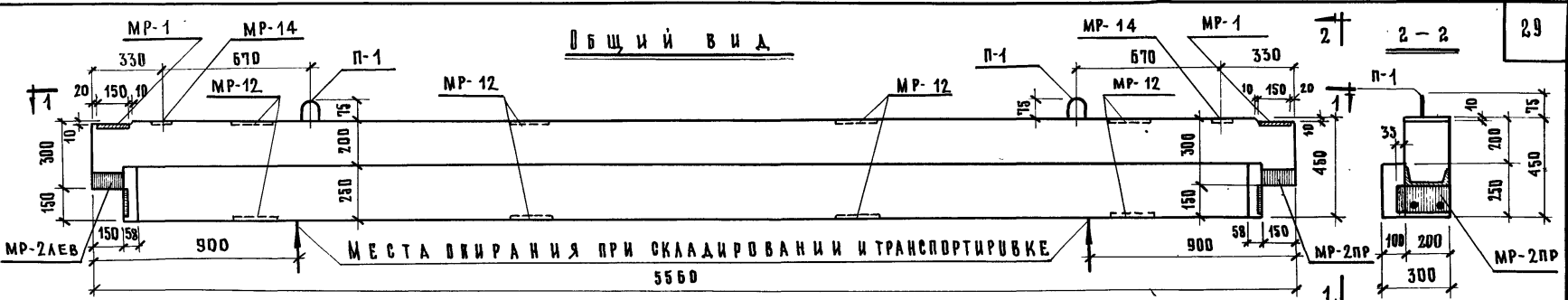
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН., мм	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ.	
				ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ			
				К-19	1	Φ25А III	1			2540
2	Φ16А III	1	2260		2,26	3,57				
3	Φ10А III	21	430		9,03	5,56				
4	Φ40А III	6	272		1,63	1,00				
5	Φ56 I	2	350		0,70	0,11				
ОС-3	—	—	—	—	—	—	0,11	30	3,30	
Итого:									45,34	

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНИЙ РАЙОН
 ДИРЕКТОР М. И. КИСЕЛЕВ
 ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА Г. В. БУСАРОВ
 ГАБИИШВИЛИ
 ИНЖЕНЕР В. А. СЛАВОВ
 АРХИТЕКТОР К. П. ВАСИЛЬЕВ
 М. А. ПОДГАКА
 М. И. 1-20

СРОКИ: 1967г.
 НАЧ. ИО: АДВОВ
 НАЧ. КИЖ. ПР.: АДВОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА КОНСТРУКТОРСКИХ РАБОТ: АДВОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ: АДВОВ
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ: АДВОВ

Ф-2



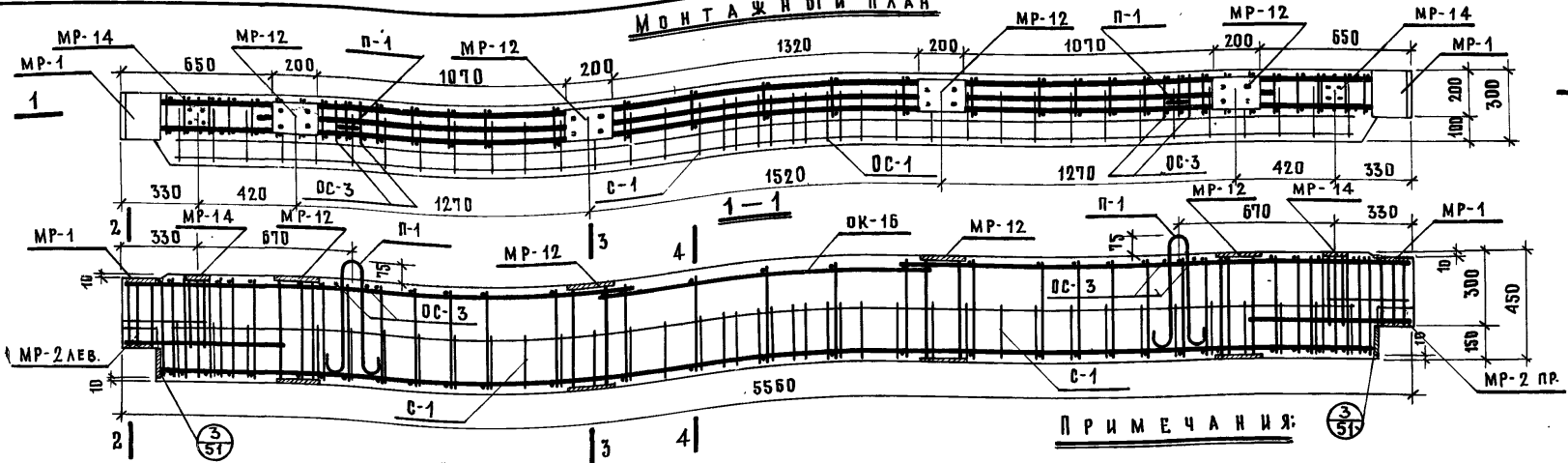
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 РИГЕЛЬ РВА-40-56а РАСЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-V.1-62.
- 2 МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ № 23

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т 1,555
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³ 0,622
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 172,67
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М³ БЕТОНА	КГ 279,50
МАРКА БЕТОНА	- 300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ² 210 / 300

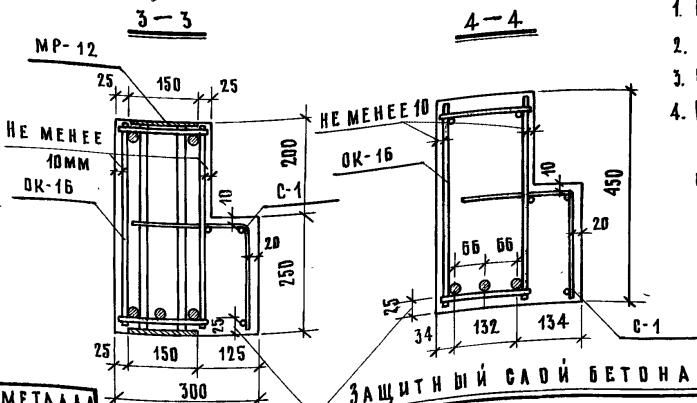
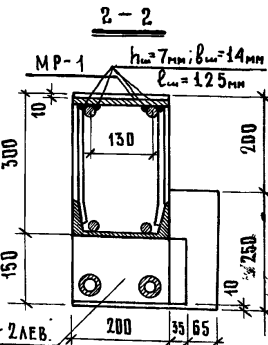
ТД 1967г	РИГЕЛЬ РВА-40-56а	ИИ-04-3
	ОБЩИЙ ВИД	Выпуск Лист № 2 22

МОНТАЖНИЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ: (3/5Г)

- 1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВА-40-560 СМ. НА ЛИСТЕ № 22.
- 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 24, 42, 43, 46, 47.
- 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЪ ЭЛЕКТРОДАМИ З-50А.
- 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИИ СТЕРЖНЕЙ КАРКАСОВ, СЕТОК И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КВА. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-16	1	110,17	110,17
2	С-1	2	1,70	3,40
3	МР-1	2	3,39	6,78
4	МР-2 ПР.	1	3,18	3,18
5	МР-2 ЛЕВ.	1	3,18	3,18
6	МР-12	4	7,56	30,24
7	МР-14	2	1,56	3,12
8	П-1	2	1,08	2,16
9	ОС-3	4	0,41	0,44
Итого			172,67	

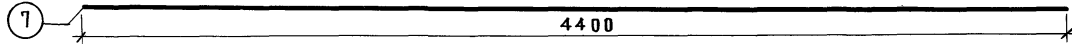
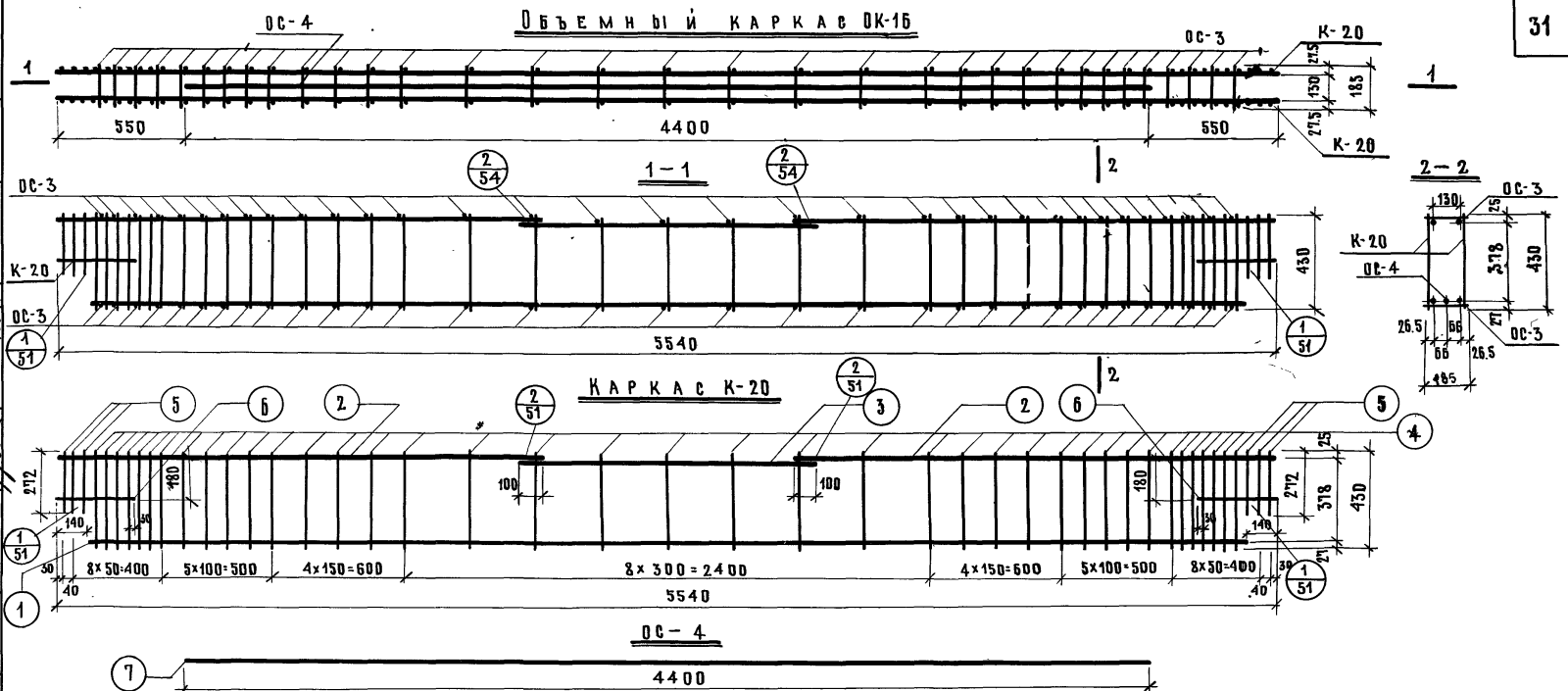
В Д И Б О Р К А М Е Т А Л А

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25А III	Ф22А III	Ф16А III	Ф14А III	Ф12А III	Ф10А III	Ф10А II	Ф12А I	Ф5 В I	Ф4 В I	12x150	12x140	10x150	10x100	C № 20
	8,80	14,92	7,20	2,84	1,28	52,23	2,68	2,44	1,40	34,42					
ДЛИНА, М	33,88	44,45	11,36	3,44	1,14	31,94	1,66	2,16	0,22	3,40	5,64	7,40	18,88	1,58	5,52
ВЕС, КГ	А-III ГОСТ 5781-61						А-II 5781-61	А-I 5781-61	8-I ГОСТ 6727-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60*				
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	3400						2700	2100	3150		2100				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _с , R _к , КГ/СМ ²	3400						2700	2100	3150		2100				

ТА 1967г	РиГель РВА-40-560	ИИ-04-3 Выпуск Лист № 2 23
	МОНТАЖНИЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	

15/1967
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

Л.С. КУЗНЕЦОВ
А.С. ПОПОВ
В.С. КОТЛЯРНИКОВ
И.С. СЕВЕРИН
Н.С. КОЗЛОВ
А.С. БЕЗРУКОВ
С.С. СТЕПАНОВ
В.С. КОСЫХОВ
А.С. БЕЗРУКОВ
И.С. СЕВЕРИН
Н.С. КОЗЛОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ.
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-20	1	Ф22 А III	1	5260	5,26	15,67			
	2	Ф25 А III	2	2200	4,40	16,94			
	3	Ф10 А II	1	1340	1,34	0,83			
	4	Ф10 А III	39	430	16,77	10,35			
	5	Ф10 А III	6	272	1,63	1,00			
	6	Ф5 В I	2	350	0,70	0,11	44,90	2	89,80
ОС-4	7	Ф22 А III	1	4400	4,40	13,11	13,11	1	13,11
ОС-3	—	—	—	—	—	—	0,11	66	7,26
ИТОГО:									110,17

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-64.
2. Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательны.
3. Объемный каркас ОК-16 сваривать контактной сваркой (клетцами).
4. Сделанный стержень ОС-3 см. на листе № 42.
5. Стержни поз. 6 после приварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 2 и отогнуть в соответствии с узлом „1“ (см. на листе № 54).

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М. 1967г.
 14/07
 ГА. ИЖ. КН-12
 ГА. КОС. КН-11
 ГА. КОС. КН-10
 ГА. КОС. КН-9
 ГА. КОС. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ЛЮБОВЬ
 ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

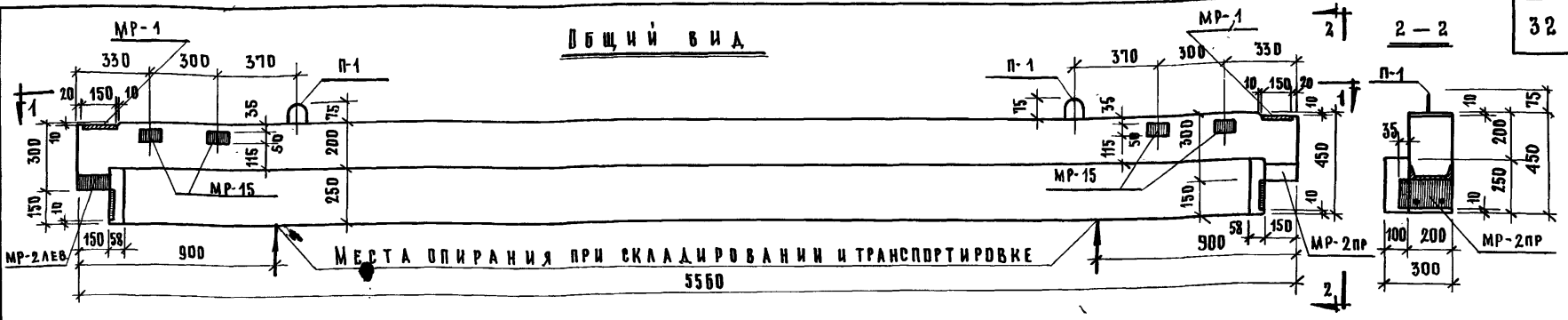
ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

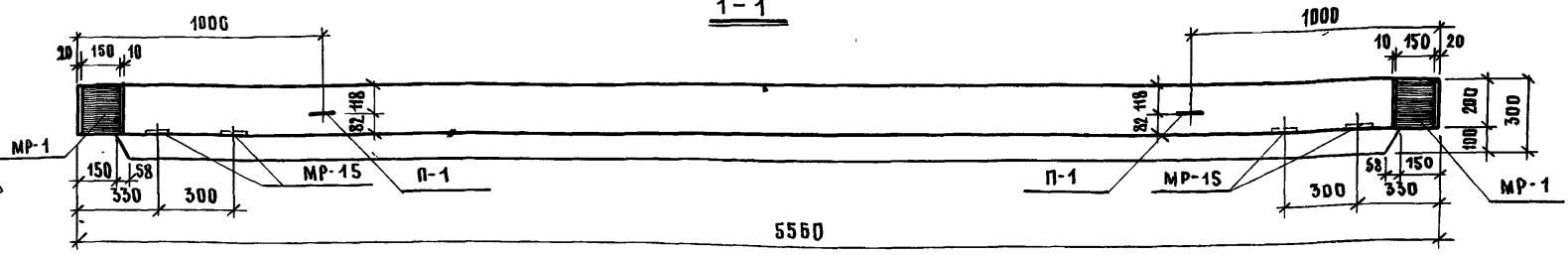
ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

ГА. ИЖ. КН-11
 ГА. ИЖ. КН-10
 ГА. ИЖ. КН-9
 ГА. ИЖ. КН-8
 ГА. ИЖ. КН-7
 ГА. ИЖ. КН-6
 ГА. ИЖ. КН-5
 ГА. ИЖ. КН-4
 ГА. ИЖ. КН-3
 ГА. ИЖ. КН-2
 ГА. ИЖ. КН-1

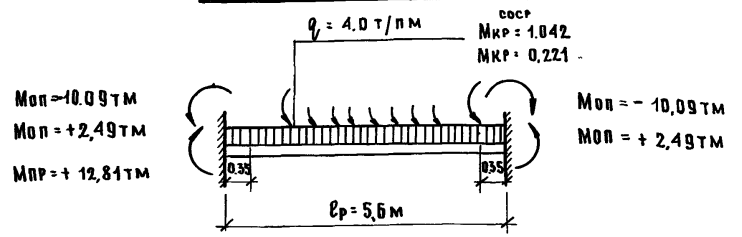
Общий вид



1-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ригель РИЛ-40-56 рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП II-В. 1-62.
2. Монтажный план армирования, сечения, спецификацию и выборку металла см. на листе № 25.

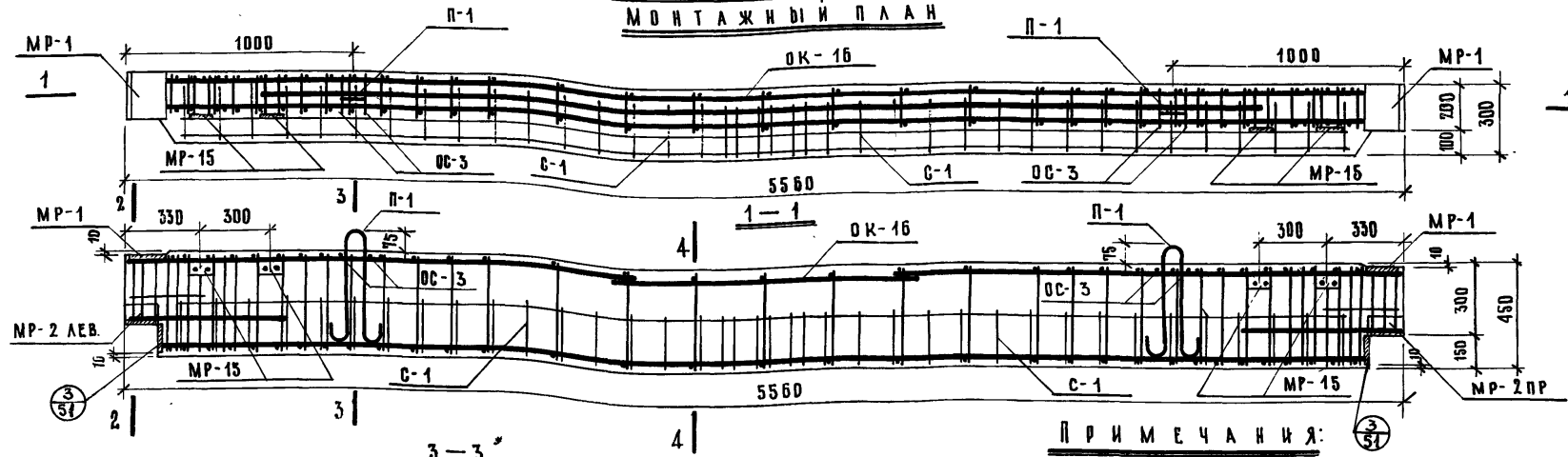
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,555
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,622
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	144,47
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	227,50
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

ТД 1967г.	РИГЕЛЬ РИЛ-40-56	ИИ-04-3
	Общий вид	

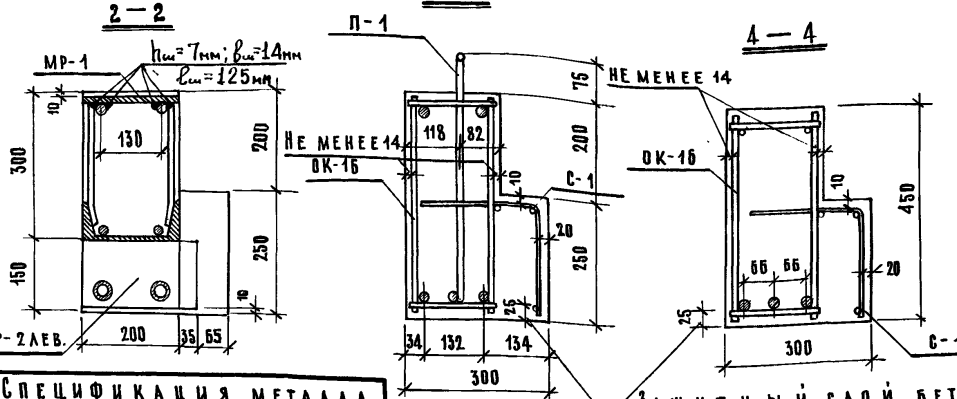
ФРАДИН
Круп. мэратор
НАЧ. ИНО
ГА. ИЖ. ИНО
СОГЛАСОВ
АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КЗНЕЦОВ
ГА. ИЖ. ПР.
ПР. ИЖ. ИЖ.
РАВАВА
ПР. ВЕРНА
ЛУБОВ
КОМОВ
МИРОВА
ШАПИРО
ГА. ИЖ. ИЖ.
ГА. КОНСТ. ИЖ.
НАЧ. ОТДЕЛА
ГА. ИЖ. ОТД.
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. №

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РИЛ-40-56 СМ. НА ЛИСТЕ №25
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№23,42,43,46,48.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕЖНЕЙ КАРКАСОВ, СЕТОК И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЗАИМНОЙ ПРОВОДКОЙ.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА АДНИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ $b_1 = 25\text{мм}$.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№/п.	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ.
1	ОК-16	1	110,17	110,17
2	С-1	2	1,70	3,40
3	МР-1	2	3,39	6,78
4	МР-2 ПР.	1	8,18	8,18
5	МР-2 ЛЕВ.	1	8,18	8,18
6	МР-15	4	0,54	2,16
7	П-1	2	1,68	2,16
8	ОС-3	4	0,11	0,44
ИТОГО:			141,47	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25A III	Φ22A III	Φ14A III	Φ12A III	Φ10A III	Φ10A II	Φ12A I	Φ5B I	Φ4B I	12×150	12×140	8×100	С №20
ДЛИНА, М	8,80	14,92	2,84	1,28	50,87	2,68	2,44	1,40	34,42	0,40	0,56	0,20	0,30
ВЕС, КГ.	33,88	44,45	3,44	1,14	31,32	1,66	2,16	0,22	3,40	5,04	7,40	1,24	5,52
КЛАСС СТАЛИ ГOST	A-III ГOST 5781-61						A-II 5781-61	B-I ГOST 6127-65		Cт. 3 ГOST 380-60*			
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ- $R_{ср}, R; \text{кг/см}^2$	3400			2700			2100	3150		2100			

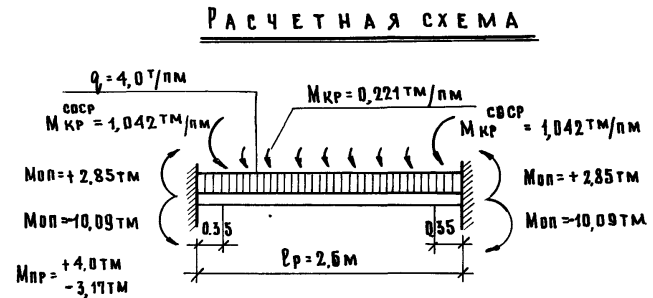
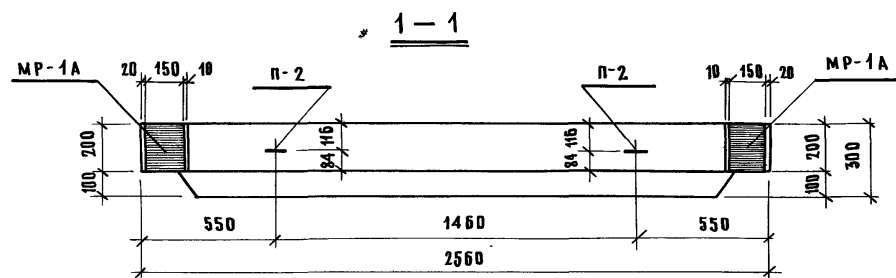
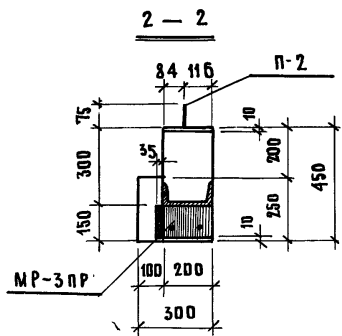
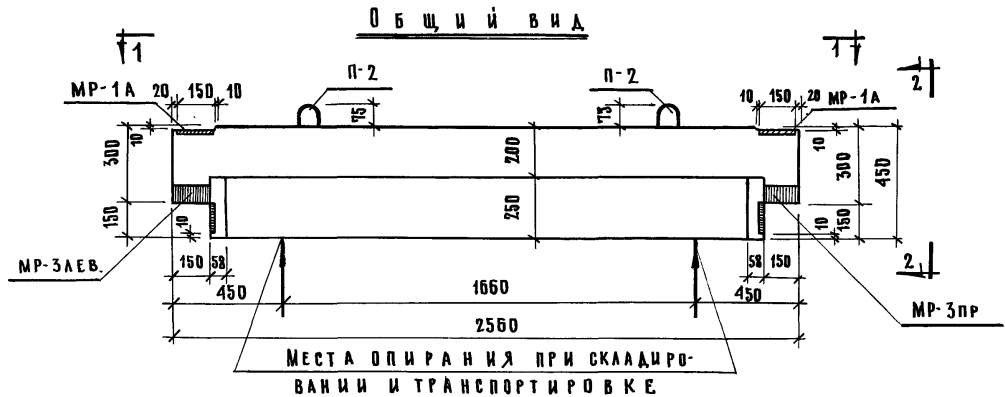
ТД 1967г	РИГЕЛЬ РИЛ-40-56	ИИ-04-3 Выпуск Лист № 2 26 0625 26
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	

17/07/1967г
МНИИЭП
Арх. №

ЛА. ИЖ. ПР. ТА
П. ИЖ. ПР. ТА
ЛА. ИЖ. ПР. ТА
П. ИЖ. ПР. ТА
М. ИЖ. ПР. ТА
О. ТА. ТА

ЛА. ИЖ. ПР. ТА
П. ИЖ. ПР. ТА
М. ИЖ. ПР. ТА
О. ТА. ТА

СОГЛАСОВ
И. ИЖ. ПР. ТА
П. ИЖ. ПР. ТА
М. ИЖ. ПР. ТА
О. ТА. ТА



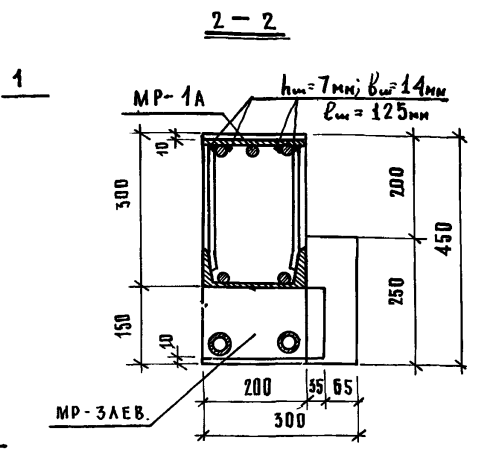
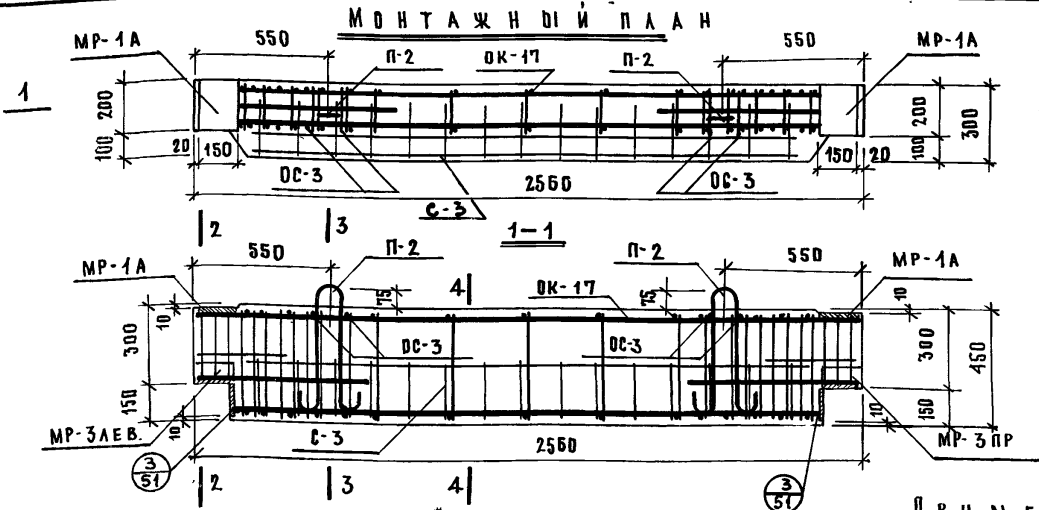
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Ригель РВА-40-26 рассчитан и законструован в соответствии со СНиП II-В. 1-62.
2. Монтажный план армирования, сечения, спецификацию и выборку металла см. на листе №28.

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я	
Вес изделия	Т 0,690
Объем бетона	м³ 0,276
Расход металла	кг 67,57
Расход металла на 1м³ бетона	кг 246,30
Марка бетона	- 300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода не менее в летнее время / в зимнее время	кг/см² 210 / 300

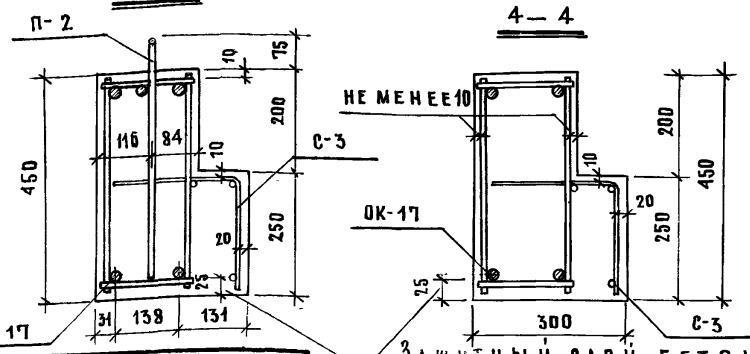
Ф.И.О. ПРОЕКТАНТА
К.И.С.И.И. ПРОЕКТАНТА
М. ПРОЕКТАНТА
6/IV 1967
МНИИТЭП
АРХ.№

ТД 1967г
Ригель РВА-40-26
Общий вид
ИИ-04-3
Выпуск лист № 2 / 27



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВА-40-26 СМ. НА ЛИСТЕ № 27.
2. АРМАТУРА Ч, ДЕТАЛИ И ПЕЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 29, 42, 43, 46.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ КАРКАСОВ, СЕТОК И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЗАЙМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДВ НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-17	1	37,24	37,24
2	С-3	1	1,33	1,33
3	МР-1А	2	5,37	10,74
4	МР-3ЛЭВ.	1	8,18	8,18
5	МР-3ПР.	1	8,18	8,18
6	П-2	2	0,75	1,46
7	ОС-3	4	0,41	0,44
Итого:			67,57	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
Сечение, мм	φ22АIII	φ20АIII	φ14АIII	φ12АIII	φ10АIII	φ10АI	φ5ВI	φ4ВI	12x150	12x140	СЭ20
Длина, м	508	1,60	7,36	1,28	27,61	2,38	1,40	13,44	0,40	0,56	0,30
Вес, кг	15,12	3,96	8,92	1,14	16,86	1,46	0,22	1,33	5,64	7,40	5,52
Класс стали, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61					А-IVкС3 ВСТ-3 5781-61	В-I ГОСТ 5727-53		Ст.3 ГОСТ 380-60*		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , R _s , кг/см ²	3400					2100	3150		2100		

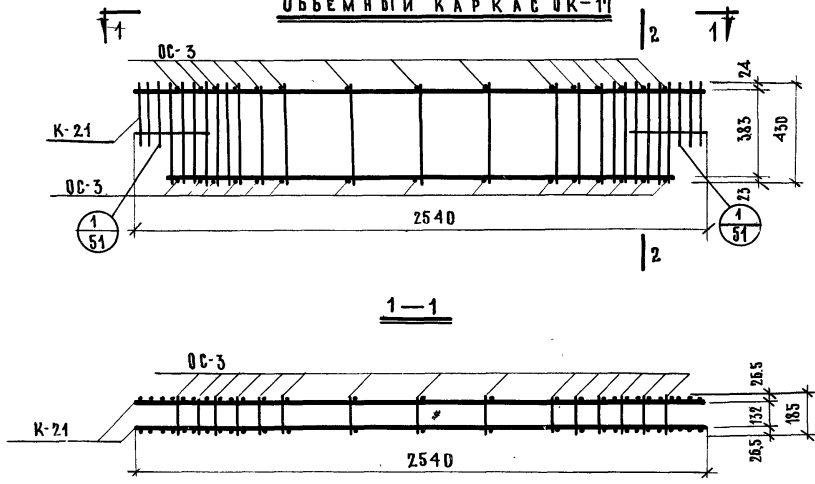
МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 1967г.
 18/10
 АРХ. Л.

АДВОВ П.И.ИЖ.ПР.
 СОМОВ Т.Р.ИЖЕНЕР
 СМЕРТОВ С.М.ИЖ.ПР.
 КИЗНЕЦОВА
 СМЕРТОВ С.М.ИЖ.ПР.
 ШАПКО ПРОВЕРИЛ

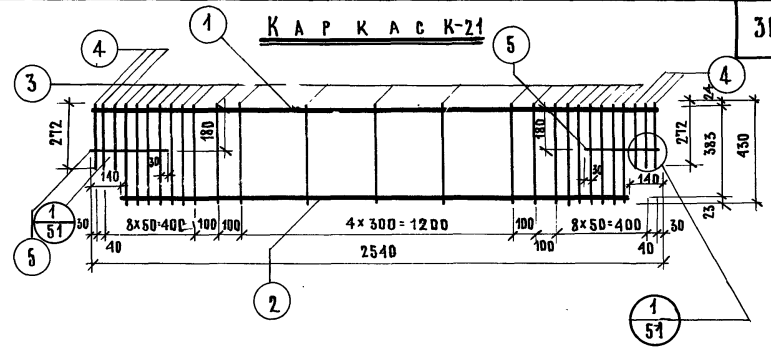
ТА	РИГЕЛЬ РВА-40-26	ИИ-04.3
1967г.	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	ВЫПУСК 2 ЛИСТ № 28

МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. № 57
 1967г
 1:20
 И
 1967г
 ГЛАВ. ИНЖ. НИ-ТА
 ГЛАВ. КОНСТРУКТОР
 НИИ ЦДАКА
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
 ШАПИРО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРА.
 Р. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМЫРНОВ
 КУЗНЕЦОВА

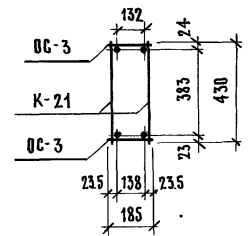
Объемный Каркас ОК-17



КАРКАС К-21



2-2



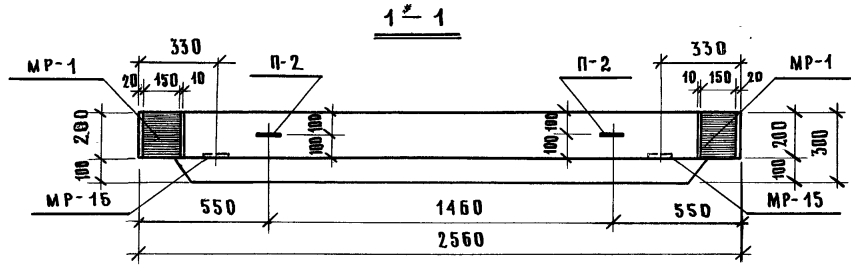
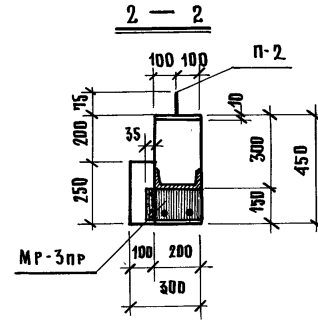
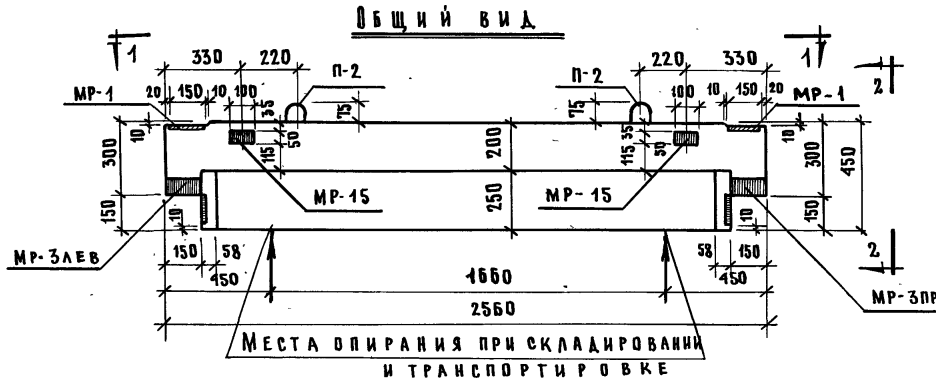
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-21	1	Ф 22АIII	1	2540	2,54	7,56			
	2	Ф 14АIII	1	2260	2,26	2,74			
	3	Ф 10АIII	21	450	9,03	5,56			
	4	Ф 10АIII	6	272	1,63	1,00			
	5	Ф 5ВГ	2	350	0,70	0,41	16,97	2	33,94
OC-3	-	-	-	-	-	-	0,41	30	3,30
ИТОГО:									37,24

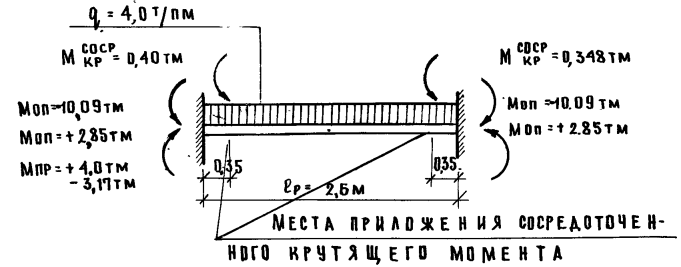
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии с ГОСТ 10922-64.
2. Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательны.
3. Объемный каркас ОК-17 сваривать контактной сваркой /клещами/.
4. Отдельный стержень OC-3 см. на листе №42.
5. Стержни поз. 4) обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 1) и отогнуть в соответствии с узлом „1” (см. на листе №51).

ГД 1967г	РДГЕЛЬ РВА-40-26	ИИ-04-3
	АРМАТУРА	Выпуск 2 Лист № 29



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. РИГЕЛЬ РИЛ-40-26 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №34.

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	0,690
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,276
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	64,69
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	234,20
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

ТД 1967г.	РИГЕЛЬ РИЛ-40-26	ИИ-04-3
	Общий вид	Выпуск лист № 2 30

МНИИТОП
1967г.
1-20
Конструкторский отдел

ГЛАВ. ИНЖ. ТА. ИЖ. ПР. СОГААСОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ТА. ИЖ. ПР. СОГААСОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. АЛФЕРОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. МОЩЕНКО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. СМИРНОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. КУЗНЕЦОВА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. АЛФЕРОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. МОЩЕНКО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. СМИРНОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. КУЗНЕЦОВА

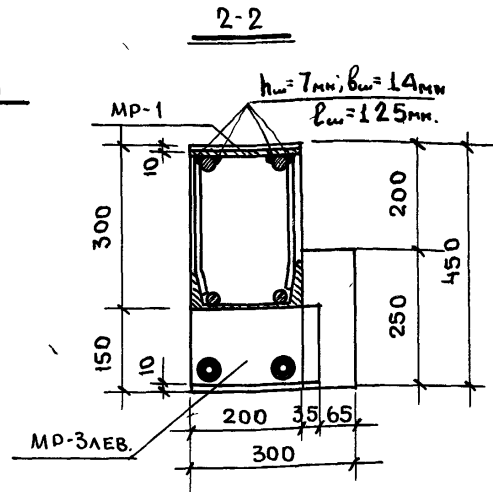
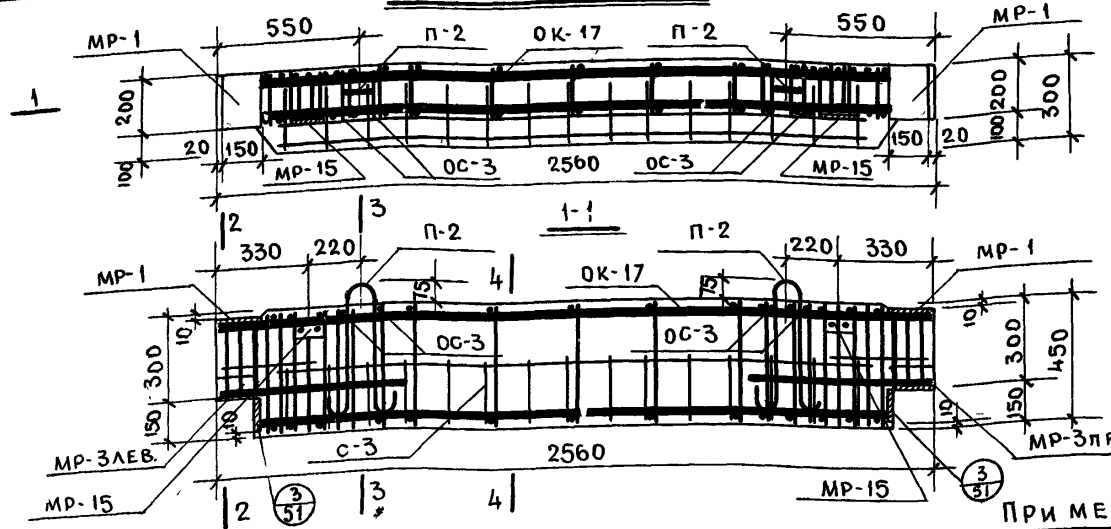
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. АЛФЕРОВ

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. МОЩЕНКО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. СМИРНОВ

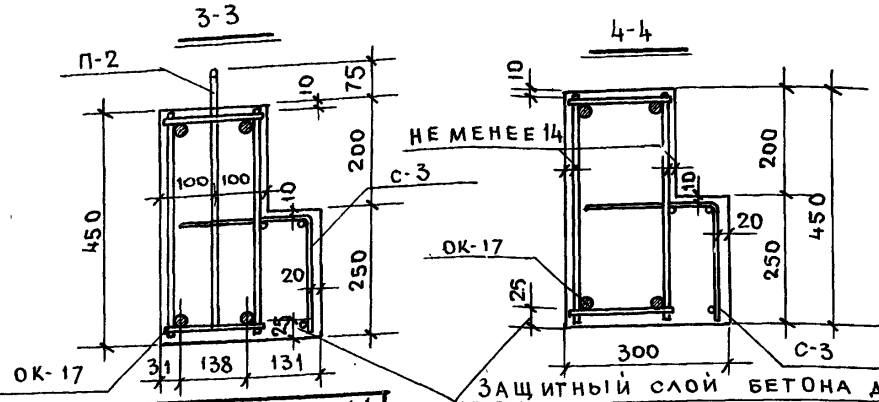
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ИЖЕНЕР. КУЗНЕЦОВА

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РНЛ-40-26 СМ. НА ЛИСТЕ № 30
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 29, 42, 43, 46, 48
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ КАРКАСОВ, СЕТОК И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-17	1	37.24	37.24
2	С-3	1	1.33	1.33
3	MP-1	2	3.39	6.78
4	MP-3 ПР.	1	8.18	8.18
5	MP-3 ЛЕВ.	1	8.18	8.18
6	MP-15	2	0.54	1.08
7	П-2	2	0.73	1.46
8	ОС-3	4	0.11	0.44
ИТОГО:			64.69	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, мм	φ22АIII	φ14АIII	φ12АIII	φ10АIII	φ10АI	φ5ВI	φ4ВI	12x150	12x140	8x100	С № 20
ДЛИНА, м	5.08	7.36	1.28	28.37	2.38	0.70	13.44	0.40	0.56	0.10	0.30
ВЕС, КГ	15.12	8.92	1.14	17.32	1.46	0.22	1.33	5.64	7.40	0.62	5.52
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61				АТвкст3 Встр.3 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		СТ-3 ГОСТ 380-60*			
	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R _a ; R _s КГ/СМ ²					3400	2100	3150	2100		

ТА РИГЕЛЬ РНЛ-40-26 ИИ-04-3

1967 г МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ Выпуск 2 Лист № 31

СОГЛАС.

Л. В. В. В. Г. А. И. Н. П. Р. С. М. О. В. Д. Е. С. О. М. О. В. С. И. Р. Н. О. В. К. У. З. Н. Е. Л. О. В.

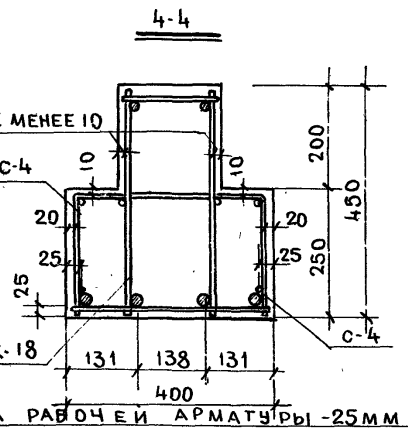
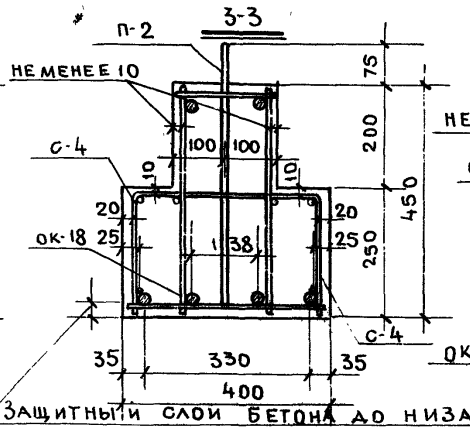
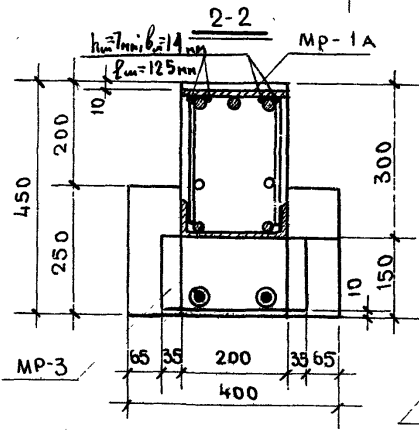
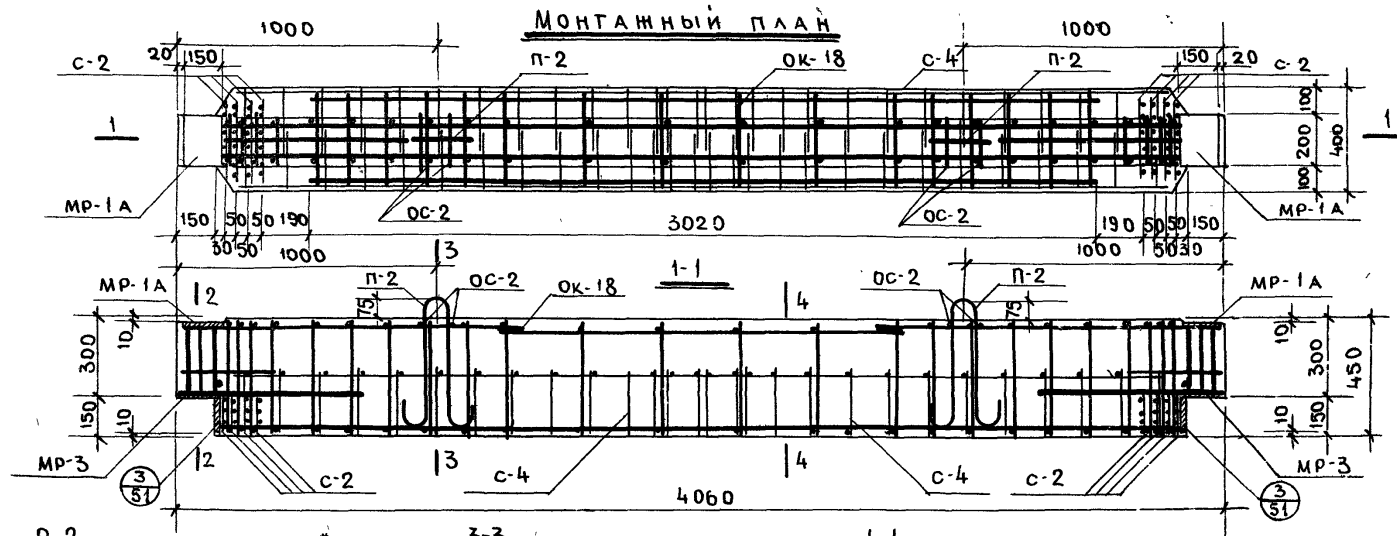
Л. В. В. В. Г. А. И. Н. П. Р. С. М. О. В. Д. Е. С. О. М. О. В. С. И. Р. Н. О. В. К. У. З. Н. Е. Л. О. В.

19.04 1967г

МНИИЭП

АРХ. И.

0535 20



- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-72-41 СМ. ЛИСТ № 32
 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ НА ЛИСТАХ №№ 34, 42, 43, 45.
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм

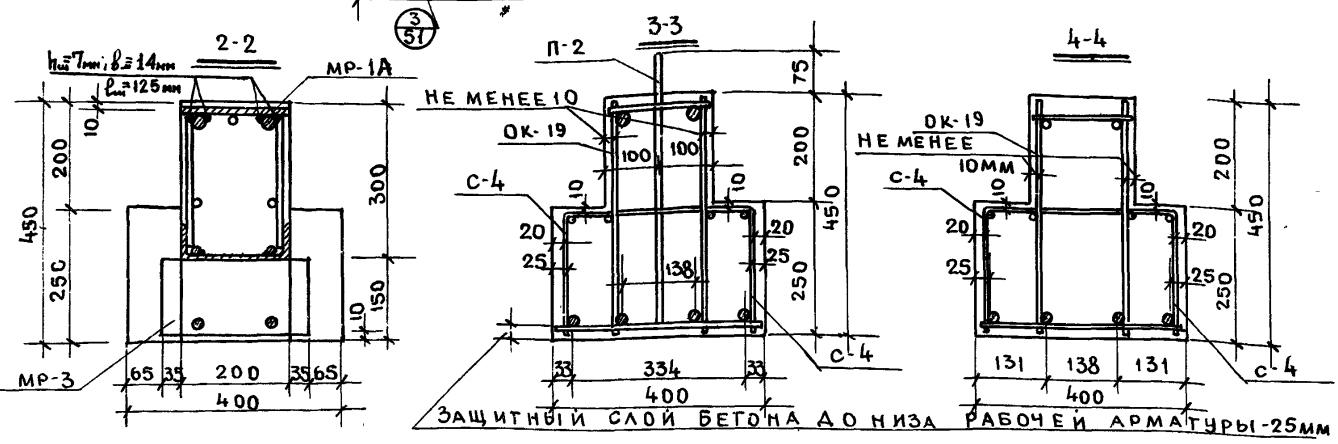
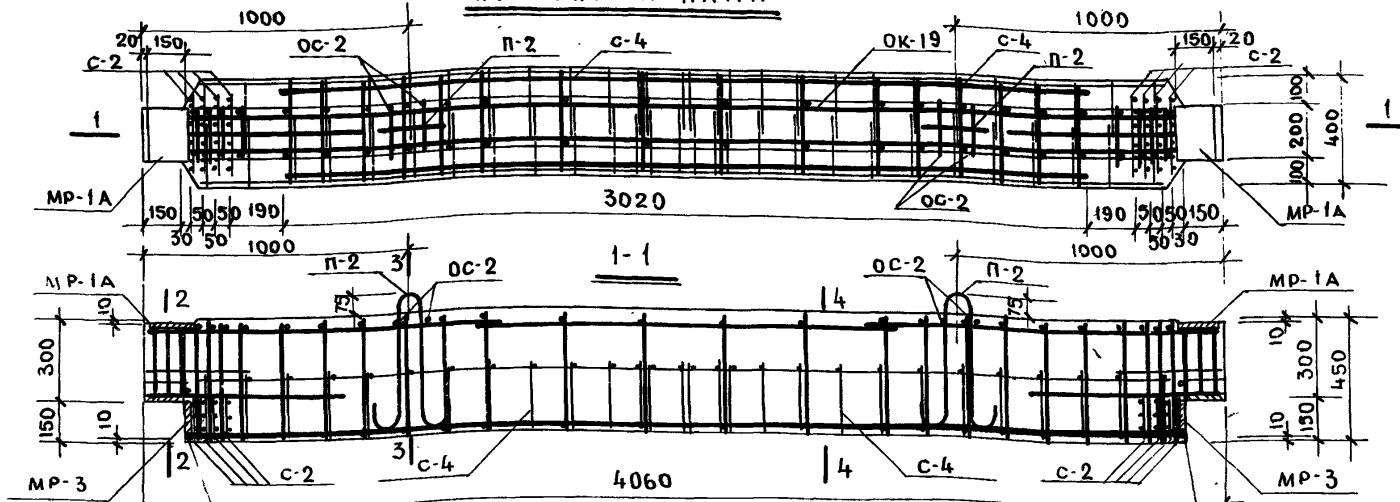
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.
1	ОК-18	1	69.40	69.40
2	С-4	4	1.24	4.96
3	С-2	8	0.24	1.92
4	МР-1А	2	5.37	10.74
5	МР-3	2	8.18	16.36
6	П-2	2	0.73	1.46
7	ОС-2	4	0.07	0.28
Итого:			105.12	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25АIII	φ20АIII	φ18АIII	φ14АIII	φ10АII	φ10АI	φ8АI	φ5ВI	φ4ВI	12x150	12x140	Сx20	φ12АIII
ДЛИНА, М	5.32	1.6	13.52	2.84	31.84	2.38	6.45	12.55	51.74	0.4	0.56	0.3	1.28
ВЕС, КГ	2050	3.96	26.97	3.44	19.55	1.46	2.52	1.92	5.1	5.64	7.4	5.52	1.14
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61			А-II 5781-61		А-IVКС-3 Вст.3 5781-61	А-I ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53			Ст.3 ГОСТ 380-60*		А-III ГОСТ 5781-61
РАСЧЕТНОЕ СОПР. СТАЛИ - R _a ; R _s R _f /CM ²	3400			2700		2100		3150			2100		3400

ТА 1967г	РИГЕЛЬ РВ2-72-41	ИИ-04-3 ВЫПУСК ЛИСТ № 2
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	

ГАСОВ
МОЩЕНКО
КУЗНЕЦОВА
АГЛАДЗЕ
ГЛАВКОСМОВ
РУК. ГРИНИН
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
СМИРНОВА
РАЗРАБОТАЛ
ШАПИРО
ПРОВЕРИЛ
1967г
МА
1:20
1:10
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
Ж.Н

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-41 СМ. ЛИСТ №32
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ № 36, 42, 43, 45
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ АЕТ.
1	ОК-19	1	64.65	64.65
2	С-4	4	1.24	4.96
3	С-2	8	0.24	1.92
4	МР-1А	2	5.37	10.74
5	МР-3	2	8.18	16.36
6	П-2	2	0.73	1.46
7	ОС-2	4	0.07	0.28
Итого:			100.37	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25А III	Φ20А III	Φ18А III	Φ14А III	Φ10А II	Φ10А I	Φ8А I	Φ5В I	Φ4В I	12x150	12x140	СН20	Φ12А III
ДЛИНА, М	5.32	1.6	7.48	8.88	31.84	2.38	6.45	12.55	51.74	0.40	0.56	0.30	1.28
ВЕС, КГ	20.50	3.96	14.92	10.74	19.55	1.46	2.52	1.92	5.1	5.64	7.4	5.52	1.14
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61		А-II 578Г-61		А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		СТ-3 ГОСТ 380-60*		А-III 5781-61		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ- R_a , КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100		3400		

ТА
1967Г

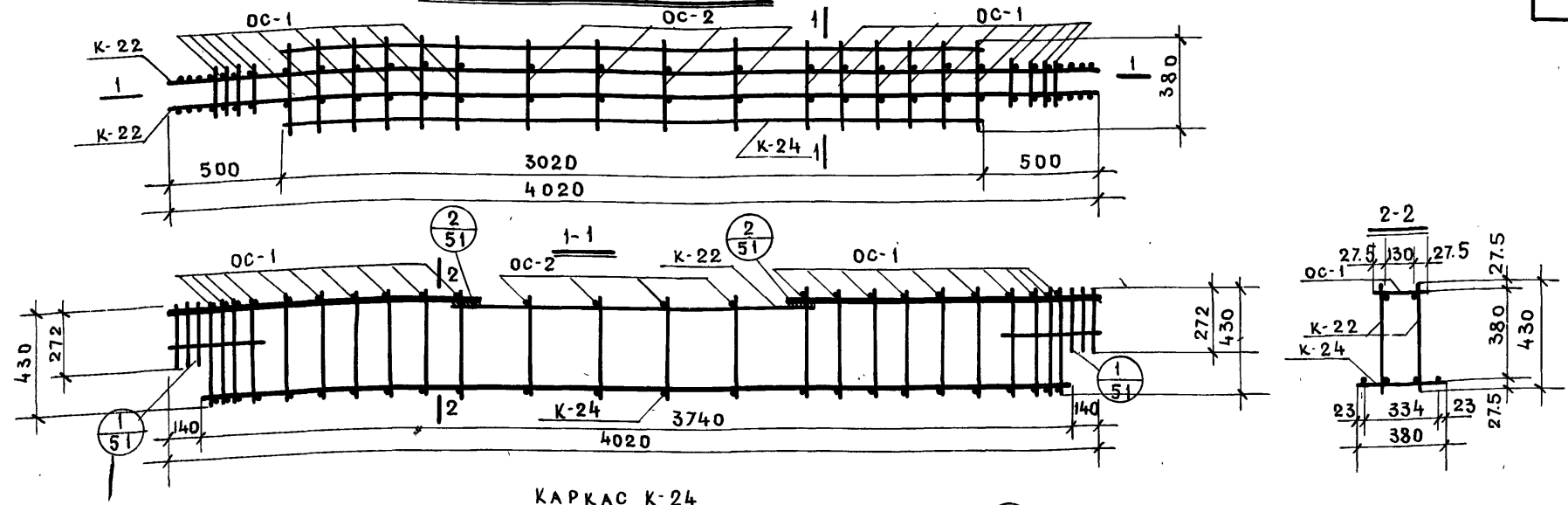
РИГЕЛЬ РВ2-52-41

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

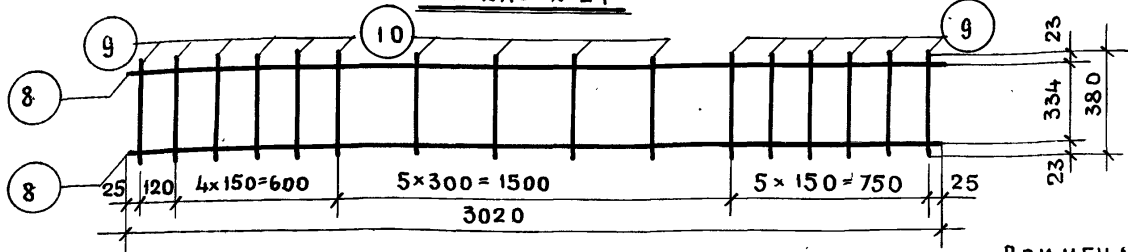
ИИ.04-3
Выпуск 2
Лист № 35

1967Г
ГЛАВ. ИНЖ. И. В. КОСЛОВ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. О. А. ШАПИРО
МОЩЕНКО
КУЗНЕЦОВА
А. ГЛАДЫШЕ
РУК. ГРУППЫ
С. И. СИМОНОВА
РАЗРАБОТАЛ
В. А. ШАПИРО
ПРОВЕРИЛ
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
Р. Х. Л.

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-19



КАРКАС К-24



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-B, I-62 И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ АРМАТУРНЫЙ КАРКАС ОК-19 СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ)
4. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 И ОС-2 СМ. НА ЛИСТЕ № 42

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧ. ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. АЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ АЕТАЛЕЙ, КГ	
				ПОЗИЦИИ НА ДЕТАЛИ ММ	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ			
K-22	1	φ 18A-III	1	3740	3.74	7.46				
	2	φ 25A-III	2	1330	2.66	10.25				
	3	φ 10A-II	1	1560	1.56	0.96				
	4	φ 10A-II	20	430	8.60	5.30				
	5	φ 8A-I	4	430	1.72	0.68				
	6	φ 10A-II	6	272	1.63	1.01				
	7	φ 4B-I	2	380	0.76	0.07	25.73	2	51.46	
K-24	8	φ 14A-III	2	3020	6.04	7.30				
	9	φ 10A-II	12	380	4.56	2.81				
	10	φ 8A-I	4	380	1.52	0.60	10.71	1	10.71	
OC-1	-	-	-	-	-	-	0.11	20	2.20	
OC-2	-	-	-	-	-	-	0.07	4	0.28	
				Итого:						64.65

МНИИТЭП
15.04
1967г.
АРХ. 5

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-19

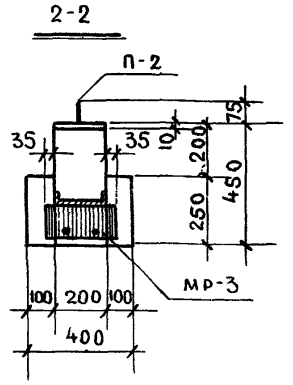
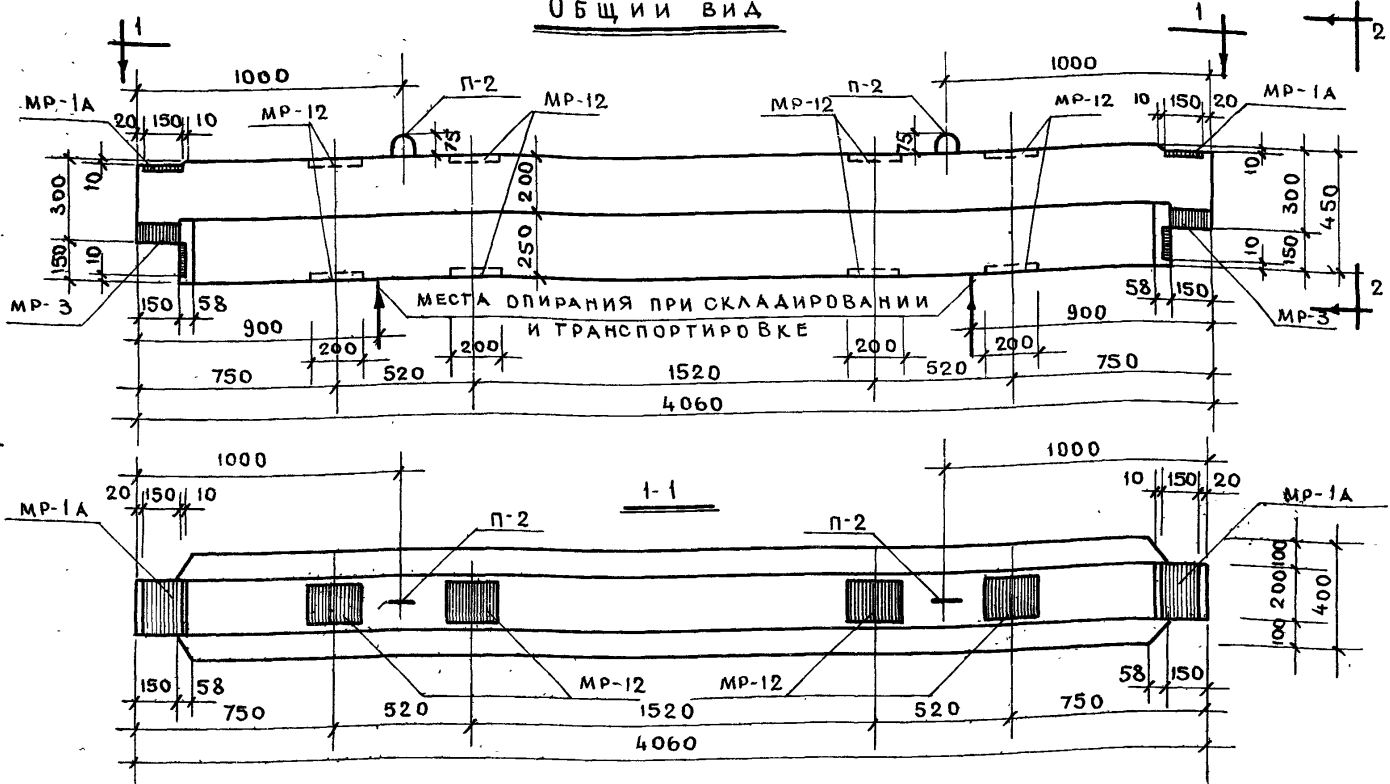
ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК
А.А.АЛФЕРОВ

РУКОВОДИТЕЛЬ РАБОТЫ
В.В.МОЩЕНКО

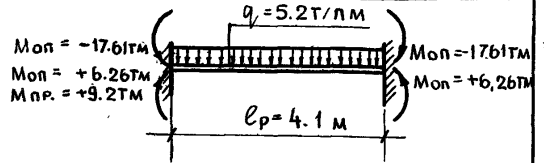
ПРОЕКТИРОВЩИК
С.С.КЗНУЧЕВА

ПРОВЕРИТЕЛЬ
А.А.АГАРАЗЕ

Общий вид



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВ2-52-41а



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	РВ2-52-41а
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1.35
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.541
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	130,61
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	241.0
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ / 2 СМ	НЕ МЕНЕЕ 210 / 300

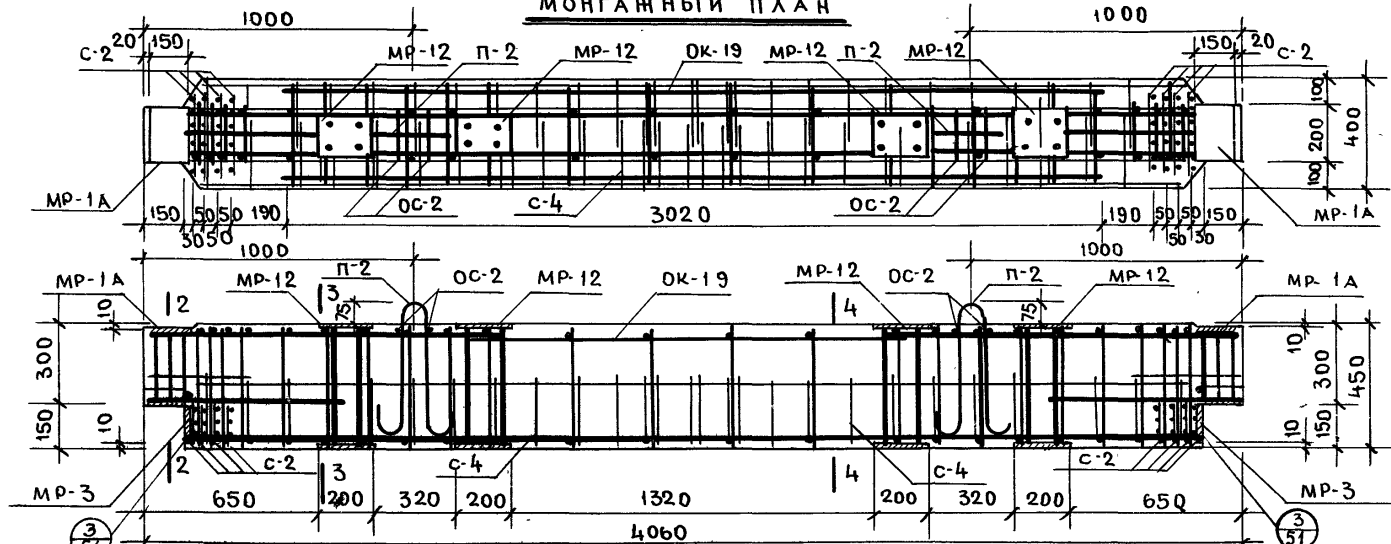
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛЬ РВ2-52-41а РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II - В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТАХ №№ 36, 38

МНИИТЭП
 25.04
 1967г
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 ЛЬВОВ Г.И.И.И.И.П.Р.
 РУК.ГР.И.И.И.
 СОМОВ
 ШАГИРО
 ГААСОВ
 МОЩЕНКО
 КУЗНЕЦОВА
 АТААДЗЕ
 ЦРААДИК
 КУР-МУРАТОВ

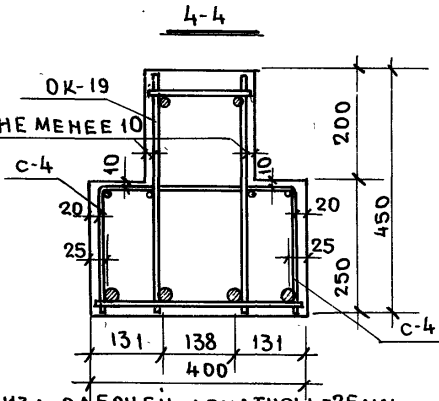
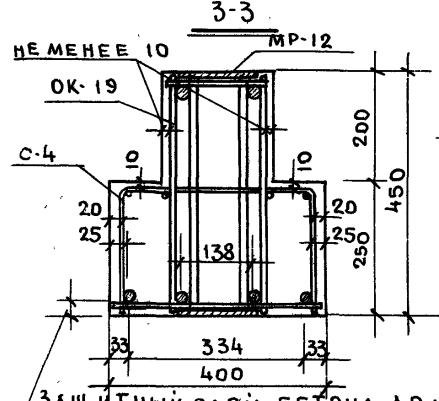
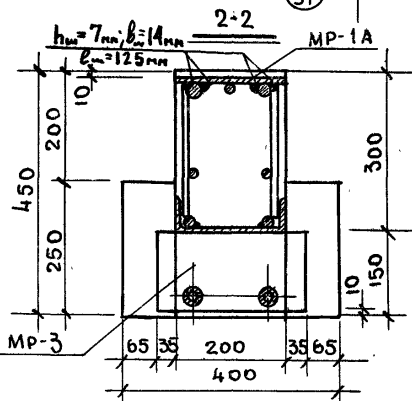
ТД 1967г	РиГель РВ2-52-41а	ИИ-04-3
	Общий вид	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 37

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-41а СМ. ЛИСТ № 37
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ № 36, 42, 43, 45, 47.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ, СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.



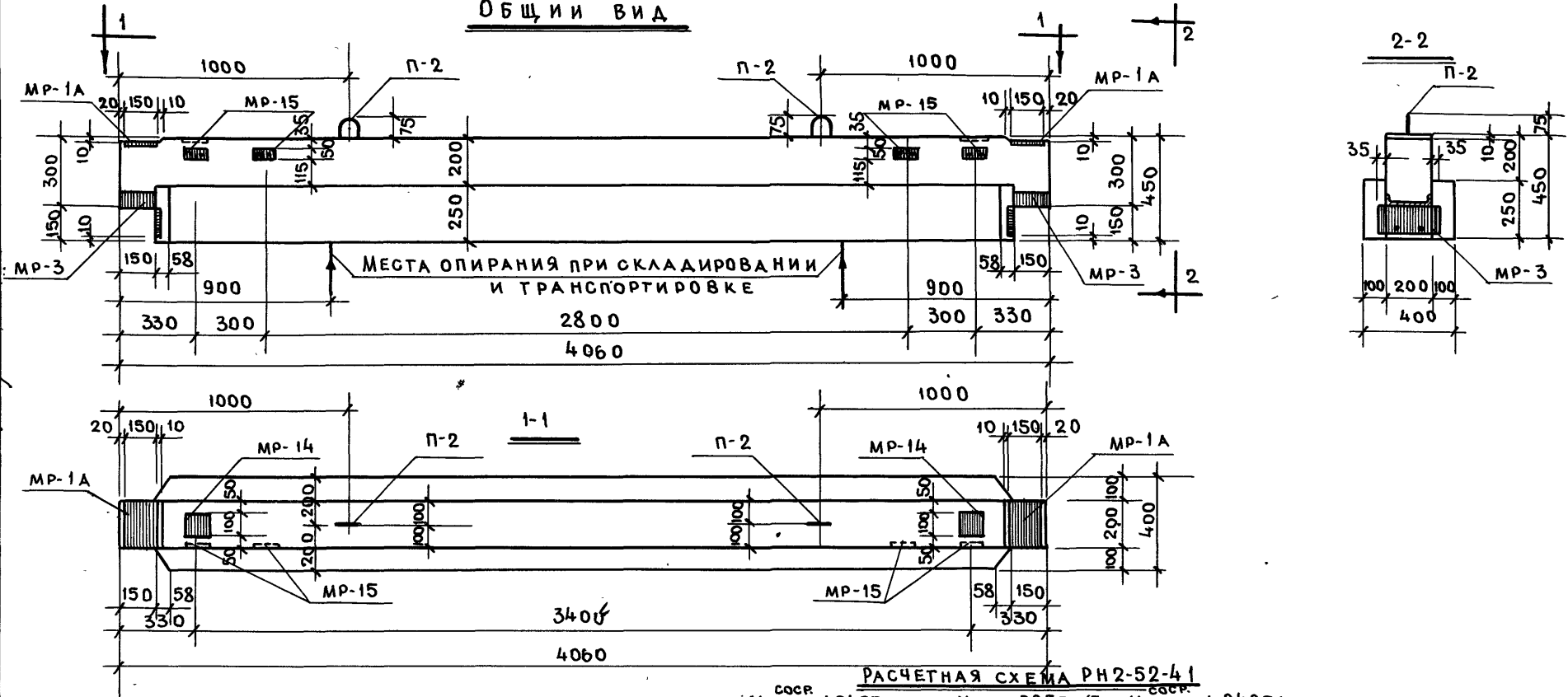
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.
1	OK-19	1	64.65	64.65
2	с-4	4	1.24	4.96
3	с-2	8	0.24	1.92
4	MP-12	4	7.56	30.24
5	MP-1A	2	5.37	10.74
6	MP-3	2	8.18	16.36
7	п-2	2	0.73	1.46
8	OC-2	4	0.07	0.28
ИТОГО:			130.61	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА															
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25AIII	φ20AIII	φ18AIII	φ14AIII	φ10AII	φ10A-I	φ8A-I	φ5B-I	φ4B-I	12x150	12x140	10x150	С-N20	φ12AIII	φ16AIII
ДЛИНА, М	5.32	1.6	7.48	8.88	31.84	2.38	6.45	12.55	5+74	0.40	0.56	1.6	0.3	1.28	7.2
ВЕС, КГ	20.50	3.96	14.92	10.74	19.55	1.46	2.52	1.92	5.1	5.64	7.4	18.88	5.52	1.14	11.36
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	A-III ГОСТ 5781-61			A-II 5781-61	A-IВКСЗ ВСТ-3 5781-61	A-I ГОСТ 5781-61	B-I ГОСТ 6727-53		Ст.3 ГОСТ 380-60*			A-III ГОСТ 5781-61			
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R _a ; КГ/СМ ²	3400			2700	2100	3150		2100			3400				

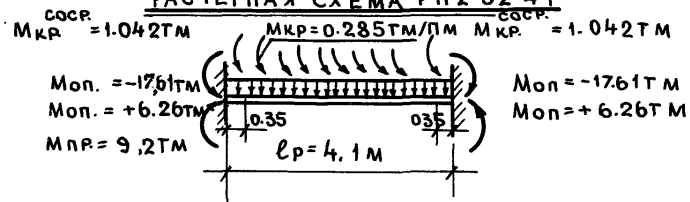
ТА РИГЕЛЬ РВ2-52-41а ИИ-04-3
 1967г МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ Выпуск 2 Лист № 38

МНИИЭИ
 1967г
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 ГЛАВ. ИНЖ. Ю.А. ШАПИРО
 ОС. СМЕРНОВА
 РАЗРАБОТКА
 КУЗНЕЦОВА
 МОЩЕНКО
 АГЛАДЗЕ
 ПРОВЕРКА
 СОМОВ
 РУК. ГР. ИНЖ. ЛЕВЧЕНКО

ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РН2-52-41



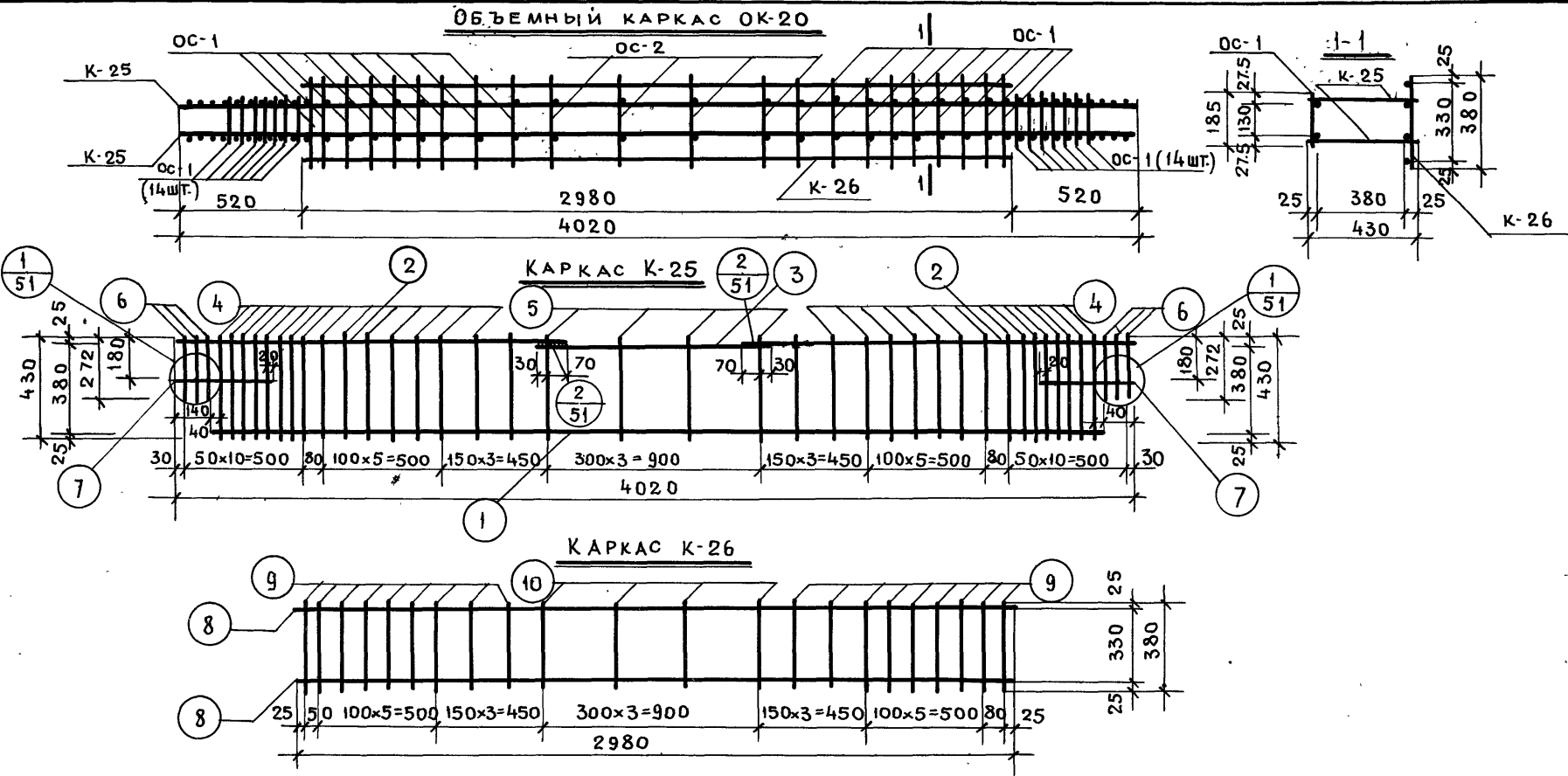
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т 1.35
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³ 0.541
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 121.27
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ 226.0
МАРКА БЕТОНА	— 300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА: ВЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ / СМ НЕ МЕНЕЕ 210
	— / — 300

ПРИМЕЧАНИЯ

1. РИГЕЛЬ РН2-52-41 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II - В 1-62
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТАХ ЛЛ 40, 41

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 1967г.
 25.04
 ГЛАВ. ИНЖ. ИНСТА
 А. КОНСТАНТИН
 М
 НАЧ. ОТДЕЛА
 1:20
 ЛЬБОВ
 СОКОВ
 СОКОВ
 РЯК. Г. Р. И. И.
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 АЛФЕРОВ
 МОШЕНКО
 КУЗНЕЦОВА
 АТЛАШЕ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ГЛАВ. ИНЖ.
 С. ГЛАВ.
 НАЧ. ИО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 С. ГЛАВ.
 С. ГЛАВ. ИНЖ.
 КИЗЬМЕНКО

ТА 1967г.	РИГЕЛЬ РН2-52-41	ИИ-04-3
	ОБЩИЙ ВИД	Выпуск 2 / Лист 39



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧ., мм	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТ., КГ
				ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-25	1	φ18А-III	1	3740	3.74	7.46			
	2	φ25А-III	2	1630	3.26	12.58			
	3	φ10А-II	1	960	0.96	0.59			
	4	φ10А-II	30	430	12.90	7.95			
	5	φ8А-I	4	430	1.72	0.68			
	6	φ10А-II	6	272	1.63	1.01			
	7	φ4В-I	2	400	0.80	0.08	30.35	2	60.70
К-26	8	φ16А-III	2	2980	5.96	9.40			
	9	φ10А-II	18	380	6.85	4.23			
	10	φ8А-I	4	380	1.52	0.60	14.23	1	14.23
ос-1	-	-	-	-	-	-	0.11	46	5.06
ос-2	-	-	-	-	-	-	0.07	4	0.28
Итого:									80.27

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П-II-B. 1-62 И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ
3. ОБЪЕМНЫЙ АРМАТУРНЫЙ КАРКАС ОК-20 СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ)
4. СТЕРЖНИ ПОЗ. 6 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДЛИЦО С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПОЗ. 2 И ОТОГНУТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УЗЛОМ 1 (СМ. НА ЛИСТЕ №51)
5. ДОПУСКАЕТСЯ ПОЗ. 5 И 10 ВЫПОЛНЯТЬ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-III
6. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 И ОС-2 СМ. НА ЛИСТЕ №42

ТА
1967г

РИГЕЛЬ РН2-52-41

АРМАТУРА

ИИ-04-3

Выпуск 2
Лист 41

МНИИТЭП
25.04
1967г
М
1:20
Арх. М

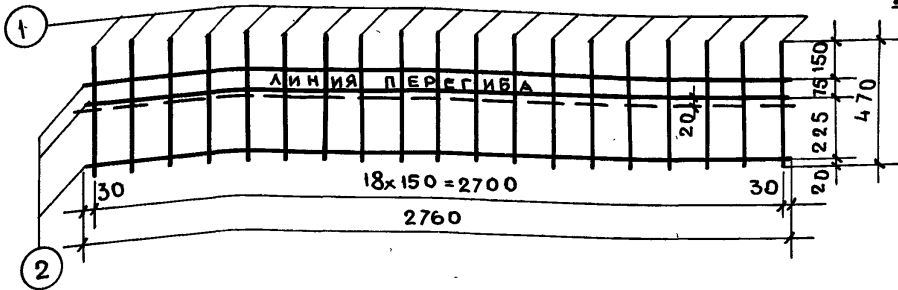
ГЛАВНИИ-ИТА
ГЛАВКОНСТ-ИТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВНИИ-ОТА

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО
КУЗНЕЦОВА
АГЛАДЗЕ

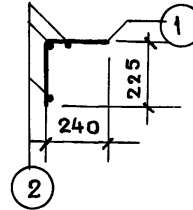
ГЛАВНИИ. ПР.
РУК. ГР. ИНИ.
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ

АЛФЕРОВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

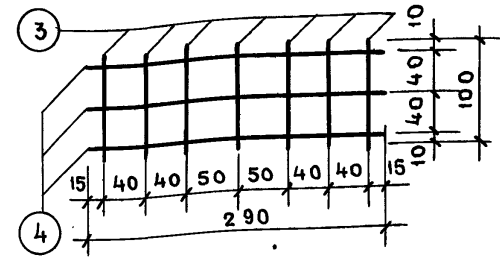
СЕТКА С-1



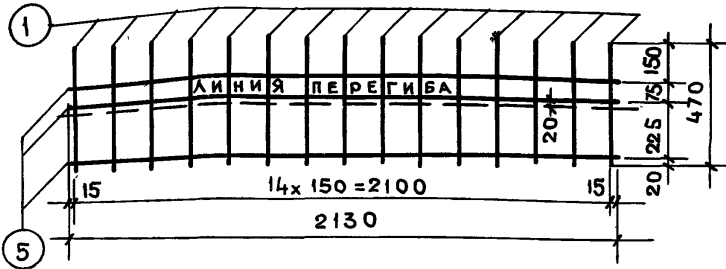
СЕТКА С-1
В СОГНУТОМ ВИДЕ



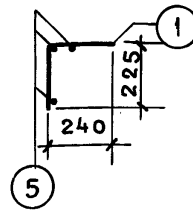
СЕТКА С-2



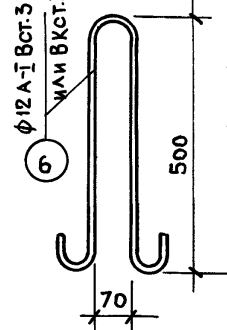
СЕТКА С-3



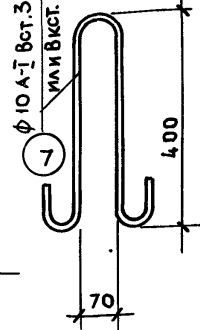
СЕТКА С-3
В СОГНУТОМ ВИДЕ



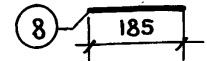
ПЕТЛЯ П-1



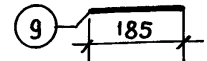
ПЕТЛЯ П-2



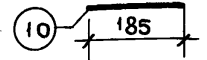
ОС-1



ОС-2



ОС-3



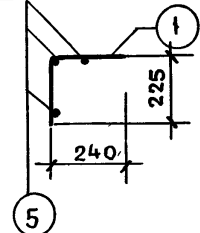
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-1	1	$\phi 4 \text{ В I}$	19	470	8.93	0.88	1.70
	2	$\phi 4 \text{ В I}$	3	2760	8.28	0.82	
С-2	3	$\phi 5 \text{ В I}$	7	100	0.70	0.11	0.24
	4	$\phi 5 \text{ В I}$	3	290	0.87	0.13	
С-3	1	$\phi 4 \text{ В I}$	15	470	7.05	0.70	1.33
	5	$\phi 4 \text{ В I}$	3	2130	6.39	0.63	
П-1	6	$\phi 12 \text{ A I}$	1	1220	1.22	1.08	1.08
П-2	7	$\phi 10 \text{ A I}$	1	980	0.98	0.73	0.73
ОС-1	8	$\phi 10 \text{ A II}$	1	185	0.185	0.11	0.11
ОС-2	9	$\phi 8 \text{ A I}$	1	185	0.185	0.07	0.07
ОС-3	10	$\phi 10 \text{ A III}$	1	185	0.185	0.11	0.11
С-4	1	$\phi 4 \text{ В I}$	14	470	6.58	0.65	1.24
	11	$\phi 4 \text{ В I}$	3	1980	5.95	0.59	

СЕТКА С-4



СЕТКА С-4
В СОГНУТОМ ВИДЕ



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ СЕТОК, ПЕТЕЛЬ И ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

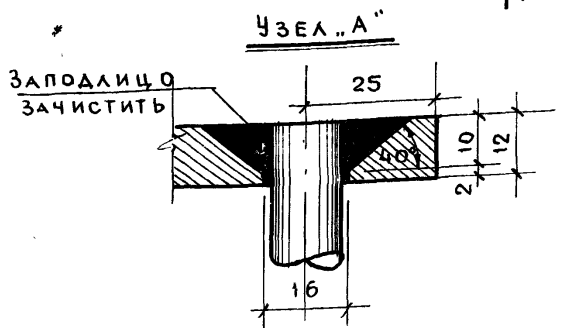
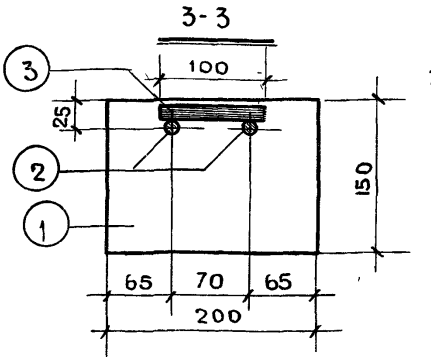
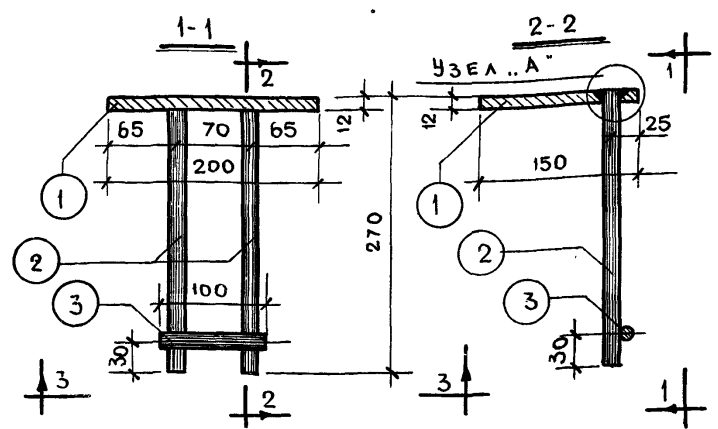
ТА
1967г

Р И Г Е Л И
А Р М А Т У Р А

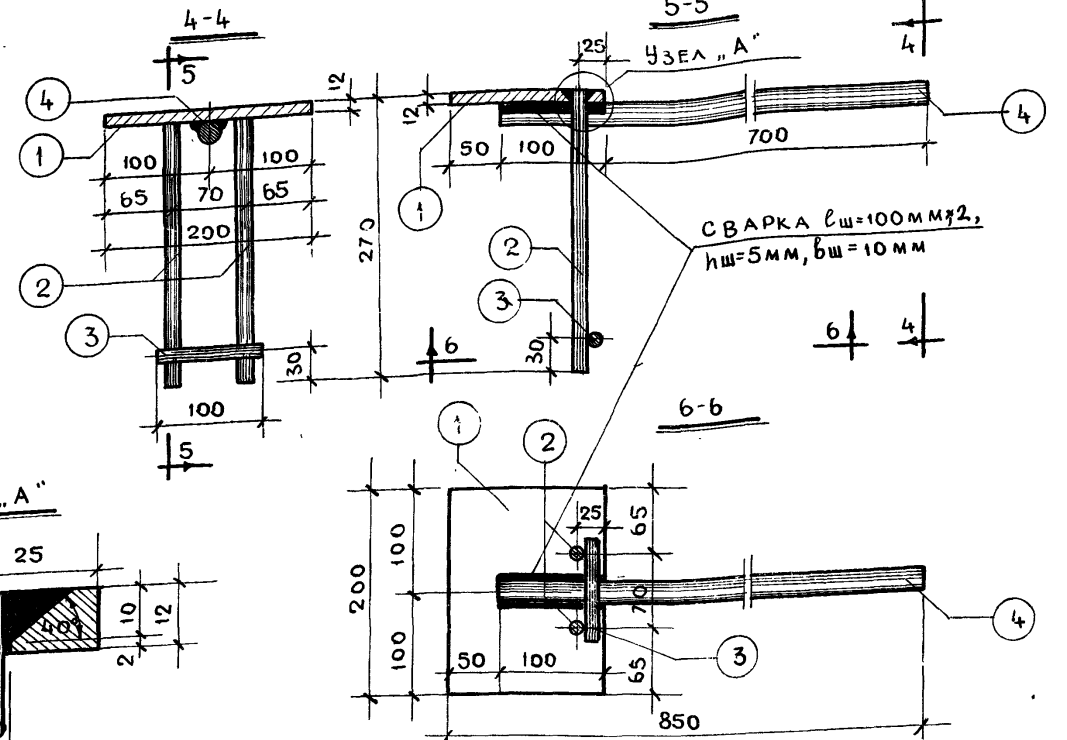
ИИ-04-3
Выпуск листов
2 42

1967г
МОШЕРКО
СМИРНОВ
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
РУК. ГЛАВНИИ
РАЗРАБОТКА
ШАПИРО
ПРОВЕРКА
ОТДЕЛ
1:20

ДЕТАЛЬ МР-1



ДЕТАЛЬ МР-1А



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
- 2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
- 3. АНКЕРА ПОЗ. (2) ПРИВАРИТЬ К ПЛАСТИНАМ В РАЗРЕНКОВКУ, СМ. УЗЕЛ "А".
- 4. СТЕРЖНИ ПОЗ. (3) ПРИВАРИТЬ К СТЕРЖНЯМ ПОЗ. (2) КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ
МР-1	1	12 x 150	1	200	0.20	2.82
	2	φ 12А III	2	270	0.54	0.48
	3	φ 12А III	1	100	0.10	0.09
						3.39
МР-1А	1	12 x 150	1	200	0.20	2.82
	2	φ 12А III	2	270	0.54	0.48
	3	φ 12А III	1	100	0.10	0.09
	4	φ 20А III	1	800	0.80	1.98
						5.37

И. КОШЕВ
И. ГОМОНОВ
И. МОЩЕНКО
И. СМЕРЧЕНКО
И. СМЕРЧЕНКО
И. КУЗНЕЦОВА

ДИРЕКТОР ОТДЕЛА
И. КОШЕВ

УСТРОИТЕЛЬ
И. ГОМОНОВ

ПРОЕКТОР
И. МОЩЕНКО

ОПРАВОЧНИК
И. СМЕРЧЕНКО

МОНТЕР
И. СМЕРЧЕНКО

РАБОТЧИК
И. КУЗНЕЦОВА

ШТАМПОМ
И. КОШЕВ

И. КОШЕВ

И. ГОМОНОВ

И. МОЩЕНКО

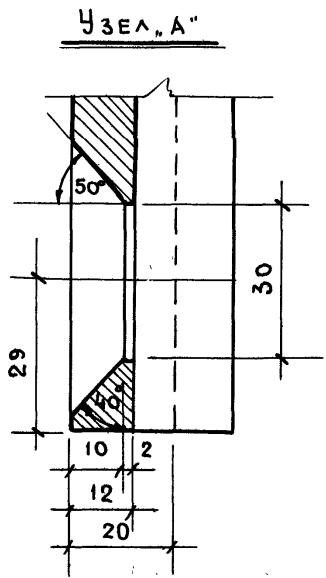
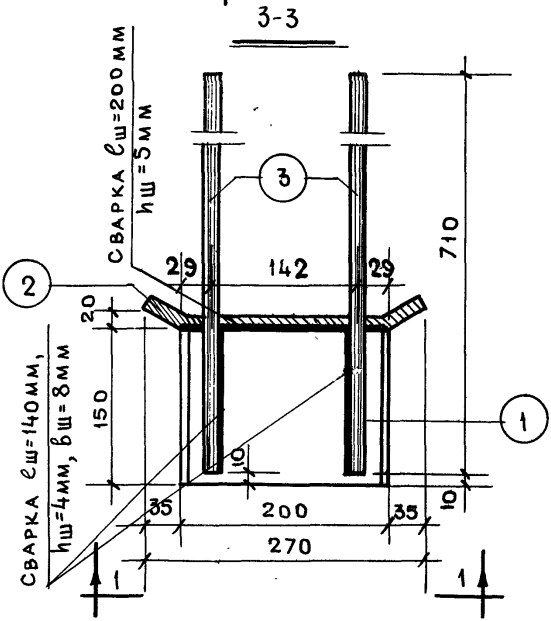
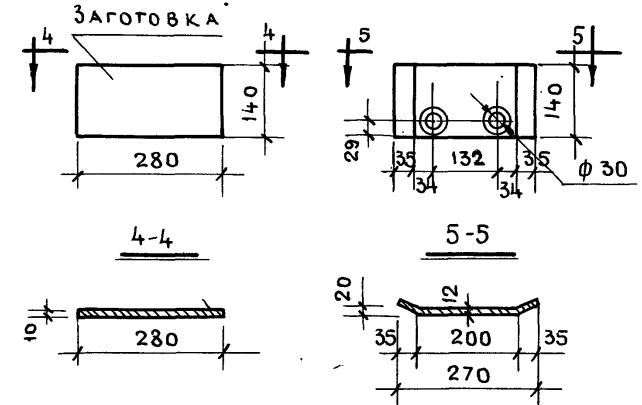
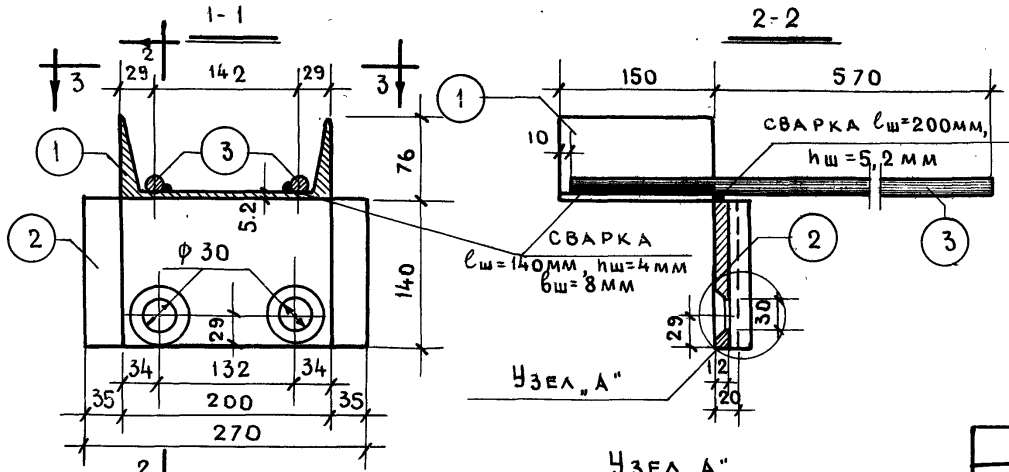
И. СМЕРЧЕНКО

И. СМЕРЧЕНКО

И. КУЗНЕЦОВА

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-2

ДЕТАЛЬ ПОЗ 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-2	1	С № 20	1	150	0.15	2.76	8.18
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	φ 14 А II	2	710	1.42	1.72	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

МОШЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
Л. П. РИГЕЛИ
РАЗРАБОТАЛ
СМИРНОВ
ШПИРО
Л. П. РИГЕЛИ
СМИРНОВА
ШПИРО
М. П. РИГЕЛИ
ОТДЕЛ
1:5
1:5

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ

ОТДЕЛ
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 1967Г

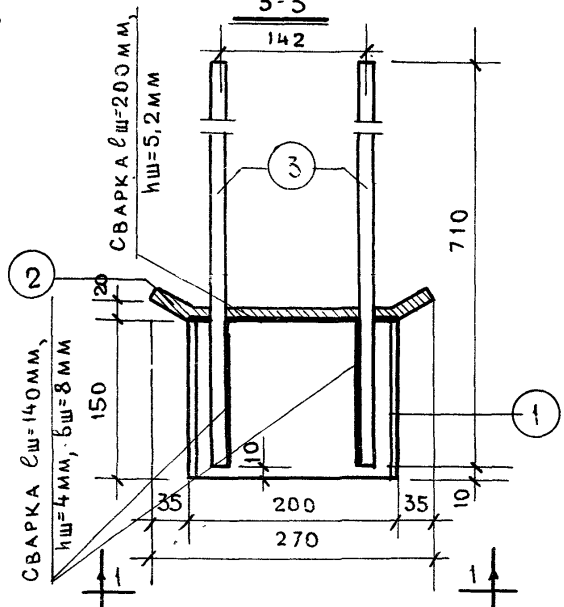
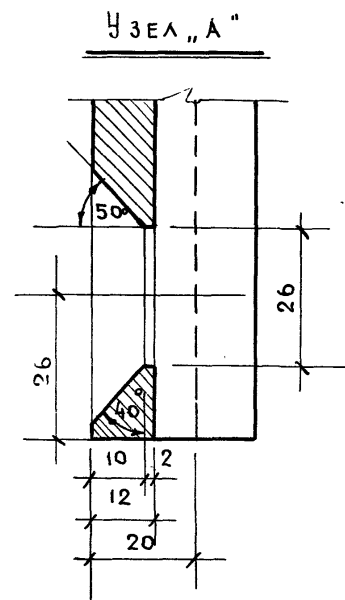
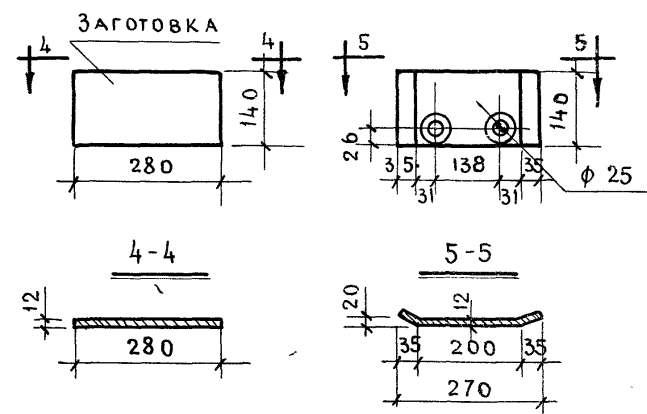
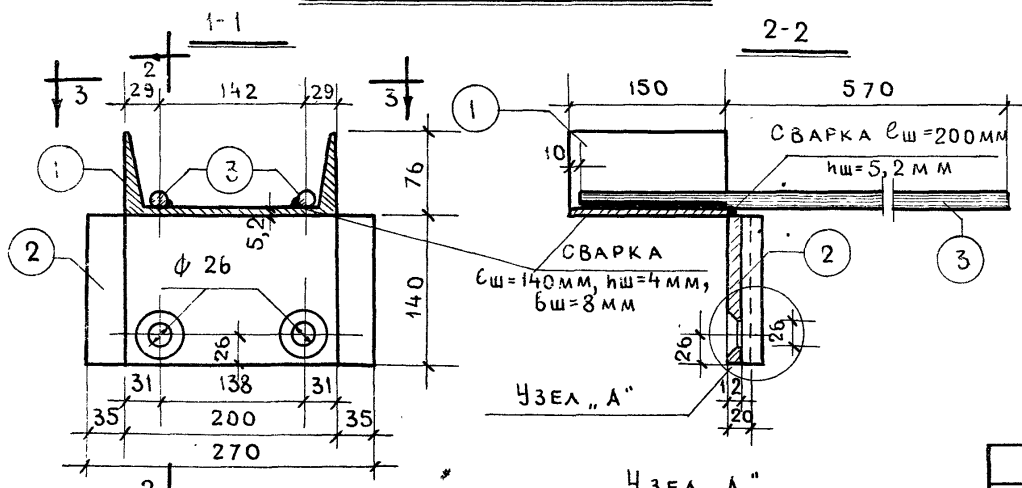
ОТДЕЛ
 КОНСТРУКЦИИ
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 1967Г

СМОЛОВ ГРИГЕНЕВ
 СМИРНОВА
 РАЗРАБОТКА
 ШПИРО ПРОВЕРКА
 КУЗНЕЦОВА

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-3

ДЕТАЛЬ ПОЗ. (2)

57



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-3	1	С №20	1	150	0.15	2.76	8,18
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	φ14 АIII	2	710	1.42	1.72	

ПРИМЕЧАНИЯ:

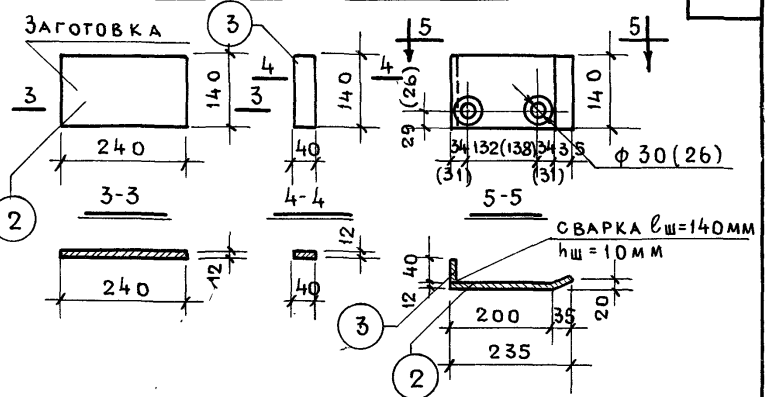
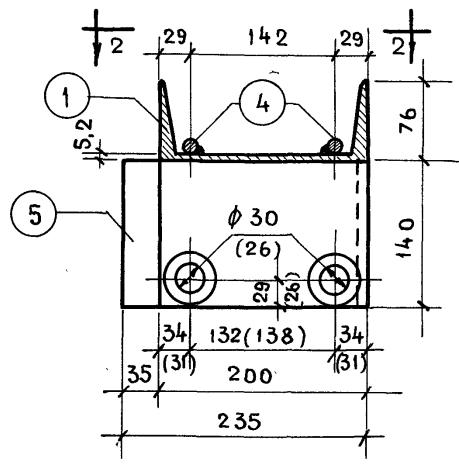
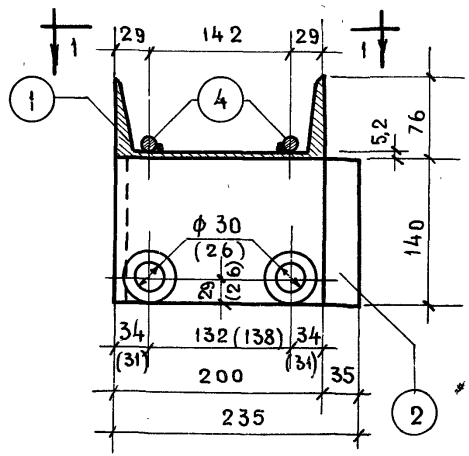
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СНЗ13-65 И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

ТА 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 45

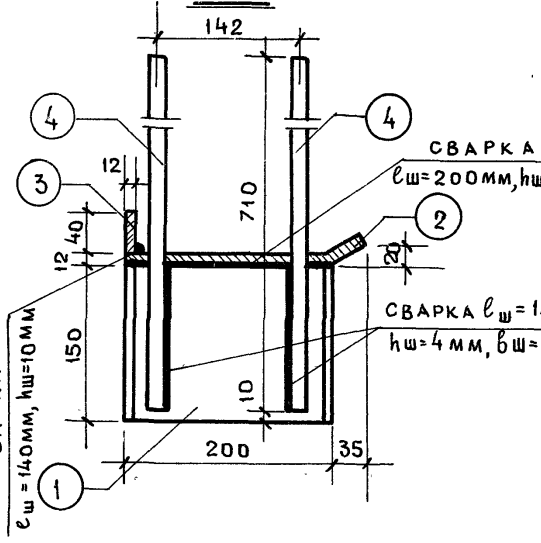
ДЕТАЛЬ МР-2ЛЕВ, МР-3ЛЕВ.

ДЕТАЛЬ МР-2ПР, МР-3 ПР.

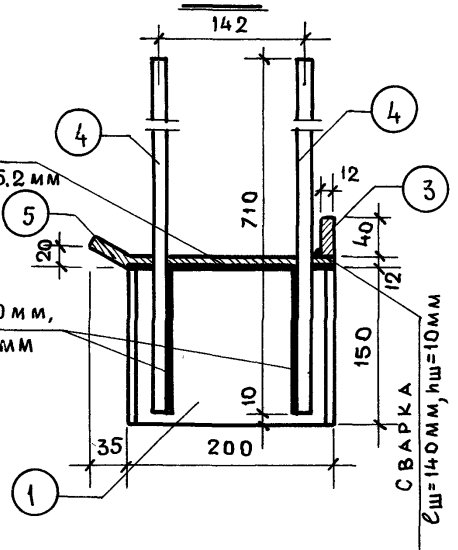
ДЕТАЛИ ПОЗ. ② и ③



1-1



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-2ЛЕВ, МР-3ЛЕВ.	1	СН 20	1	150	0,15	2.76	8.18
	2	12x140	1	240	0,24	3.17	
	3	12x140	1	40	0,04	0.53	
	4	φ14 А III	2	710	1,42	1.72	
МР-2ПР, МР-3ПР.	1	СН 20	1	150	0,15	2.76	8.18
	5	12x140	1	240	0,24	3.17	
	3	12x140	1	40	0,04	0.53	
	4	φ14 А III	2	710	1,42	1.72	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ДЕТАЛЬ ПОЗ. ⑤ ВЫПОЛНЯЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО ПОЗ. ②
4. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ МР-3 ПР. И МР-3 ЛЕВ.

АФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМРНОВ
 КУЗНЕЦОВ
 ГА. ИНЖ. ПР.
 ГРИГЕН
 РЗАБОТ
 ШАПКО
 ПРОВЕРКА
 ЛЬВОВ
 СОМОВ
 СМРНОВА
 ШАПКО
 ГА. ИНЖ. ПР.
 ГА. КОНСТ. ИТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ПР.
 07.03
 1967г.
 М
 1:5
МНИИ ТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ

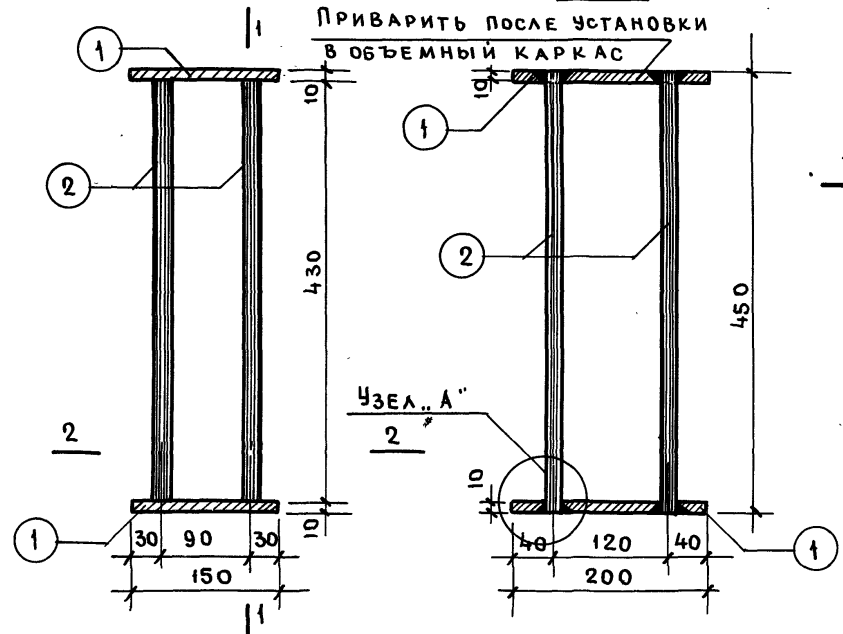
Арх. Л

ТД 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	

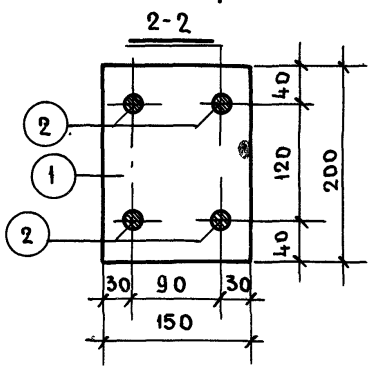
ДЕТАЛЬ МР-12

1-1

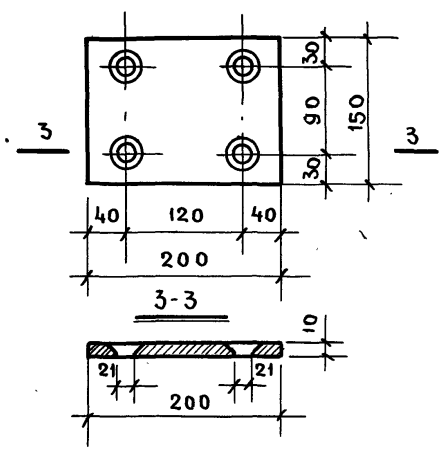
ПРИВАРИТЬ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ
В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС



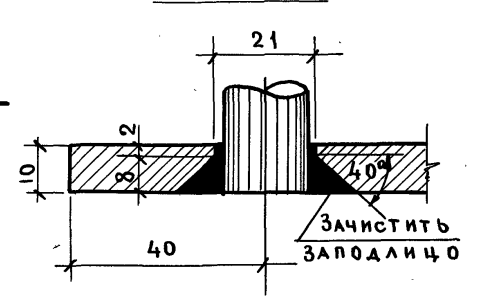
УЗЕЛ "А"



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1



УЗЕЛ "А"



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-12	1	10x150	2	200	0.40	4.72	7.56
	2	Ф16 А III	4	450	1.80	2.84	

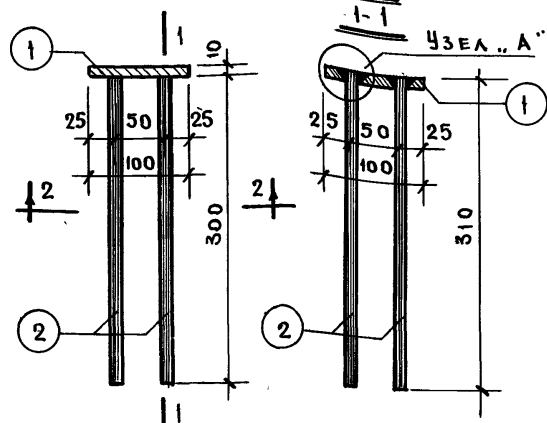
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

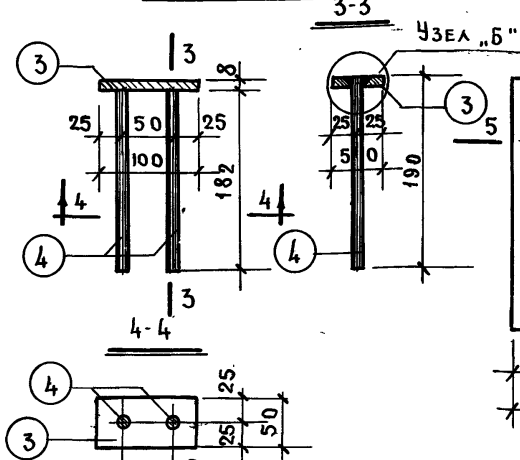
1967г. ГА. КОЖЕВ. И. ТА. КОЖЕВ. А. С. ОМОВ. ПРУЖ. Г. ЯНИН. С. Е. Г. МОЩЕНКО. ГА. АС. С. М. НАЧ. ОТДЕЛА. С. МИРНОВ. РАЗРАБОТАЛ. ГА. МИН. ОТДЕЛА. ШАПИРО. ПРОВЕРИЛ. ГА. КУЗНЕЦОВА. КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ТД 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	Выпуск Лист 2 47

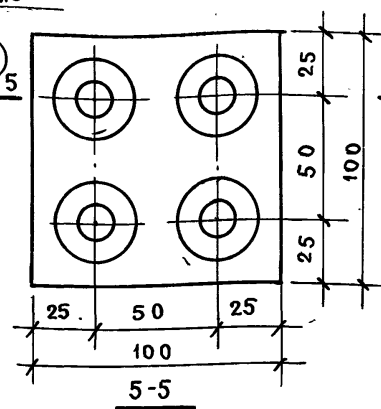
ДЕТАЛЬ МР-14



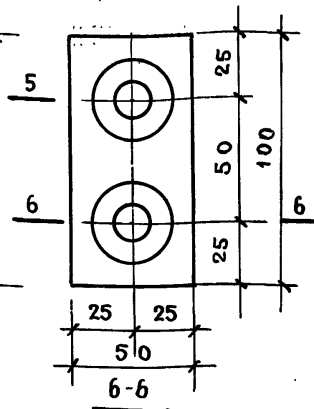
ДЕТАЛЬ МР-15



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1

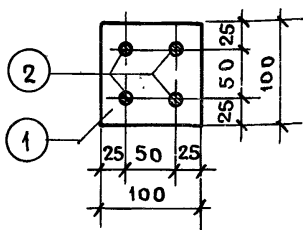


ДЕТАЛЬ ПОЗ. 3

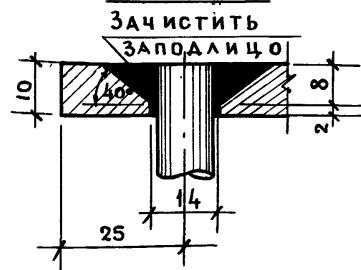


55

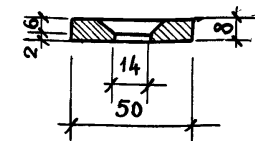
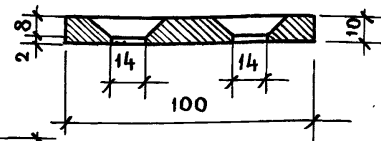
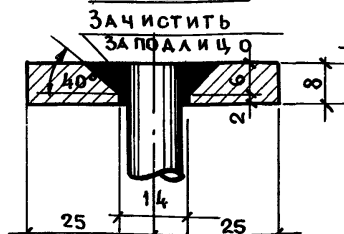
2-2



УЗЕЛ „А“



УЗЕЛ „Б“



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-14	1	10x100	1	100	0.10	0.79	1.56
	2	φ10А III	4	310	1.24	0.77	
МР-15	3	8x100	1	50	0.05	0.31	0.54
	4	φ10А III	2	190	0.38	0.23	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

1967г. ГА. КОНСТ. И. ТА. КОСМОВ В. РУК. ГР. ИИ. М. НАЧ. ОТДЕЛА. СМ. ИР. ОВ. РАЗРАБОТКА. Ш. ПИРО. ПРОВЕРКА. МОЩЕНКО. С. МИРНОВ. КУШЕЦОВА. КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

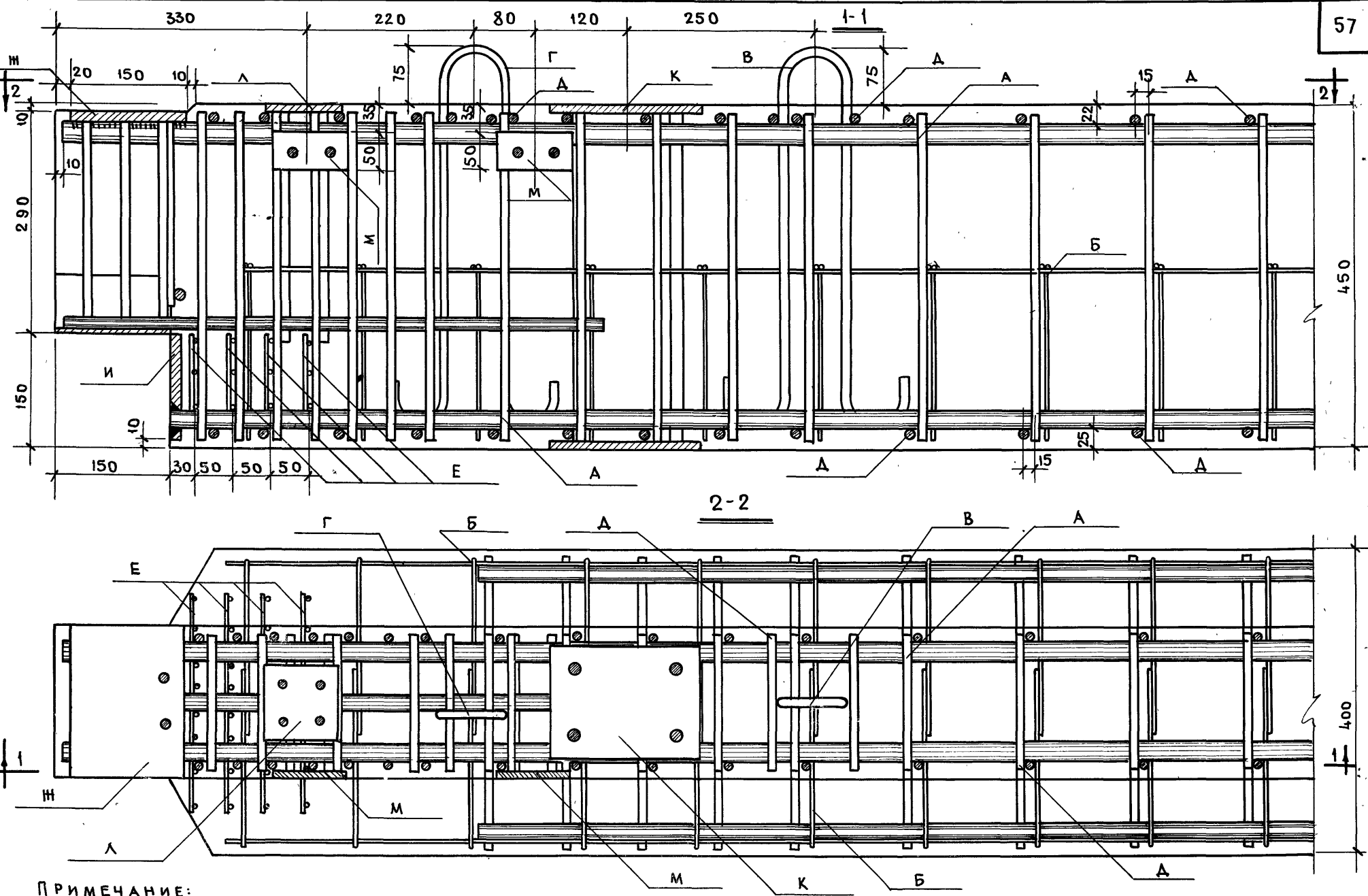
ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ РИГЕЛЕЙ

№ № п/п	МАРКА РИГЕЛЯ	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И	К	Л	М
1	РВ2-72-56	ОК-10	С-1	П-1	—	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-2	—	—	—
2	РВ2-52-56	ОК-11	С-1	П-1	—	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-2	—	—	—
3	РВ2-52-56а	ОК-11	С-1	П-1	—					МР-12		
4	РН2-52-56	ОК-12	С-1	П-1	—	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-2	—	МР-14	МР-15
5	РВ2-72-26	ОК-14	С-3	—	П-2	ОС-3	С-2	МР-1А	МР-3	—	—	—
6	РВ2-72-26а	ОК-14	С-3	—	П-2	ОС-3	С-2	МР-1А	МР-3	МР-12	МР-14	—
7	РН2-52-26	ОК-15	С-3	—	П-2	ОС-3	—	МР-1	МР-3	—	МР-14	МР-15
8	РВЛ-40-56а	ОК-16	С-1	П-1	—	ОС-3	—	МР-1	МР-2ЛЕВ. МР-2ПР.	МР-12	МР-14	—
9	РНЛ-40-56	ОК-16	С-1	П-1	—	ОС-3	—	МР-1	МР-2ЛЕВ. МР-2ПР.	—	—	МР-15
10	РВЛ-40-26	ОК-17	С-3	—	П-2	ОС-3	—	МР-1А	МР-3ЛЕВ. МР-3ПР.	—	—	—
11	РНЛ-40-26	ОК-17	С-3	—	П-2	ОС-3	—	МР-1	МР-3ЛЕВ. МР-3ПР.	—	—	МР-15
12	РВ2-72-41	ОК-18	С-4	—	П-2	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-3	—	—	—
13	РВ2-52-41	ОК-19	С-4	—	П-2	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-3	—	—	—
14	РВ2-52-41а	ОК-19	С-4	—	П-2	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-3	МР-12	—	—
15	РН2-52-41	ОК-20	С-4	—	П-2	ОС-2	С-2	МР-1А	МР-3	—	МР-14	МР-15

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Узел армирования опорной части ригелей см. на листе № 50.
2. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
3. Расстояния между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки „Д“ принимать 15мм из условия технологии сварки.
4. Подъемные петли П-1 и П-2 фиксировать на каркасе, привязкой к стержням марки „Д“.
5. Сварку производить электродами Э-50А.

ТА	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ РИГЕЛЕЙ	Выпуск лист № 2 49



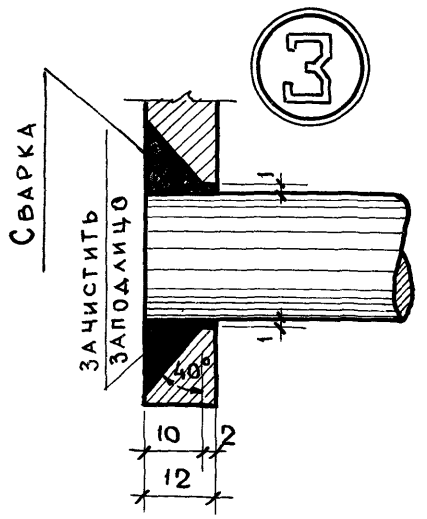
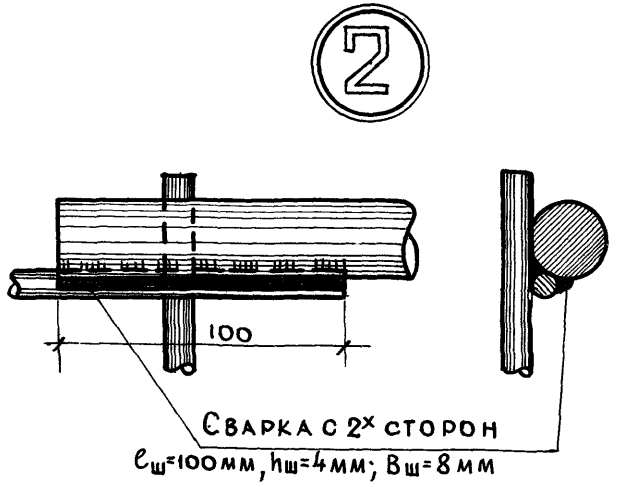
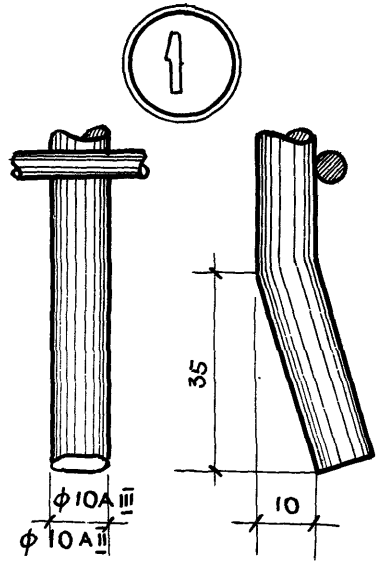
ПРИМЕЧАНИЕ:

ХАРАКТЕРИСТИКУ БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ РИГЕЛЕЙ И ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ СМ НА ЛИСТЕ № 49.

КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М 1:5
 НАЧ. ОТДЕЛА (подпись)
 ГА. ИНЖ. ОТА. ШАПИРО
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 СМЕРНОВА
 РАЗРАБОТКА
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 КУЗНЕЦОВА

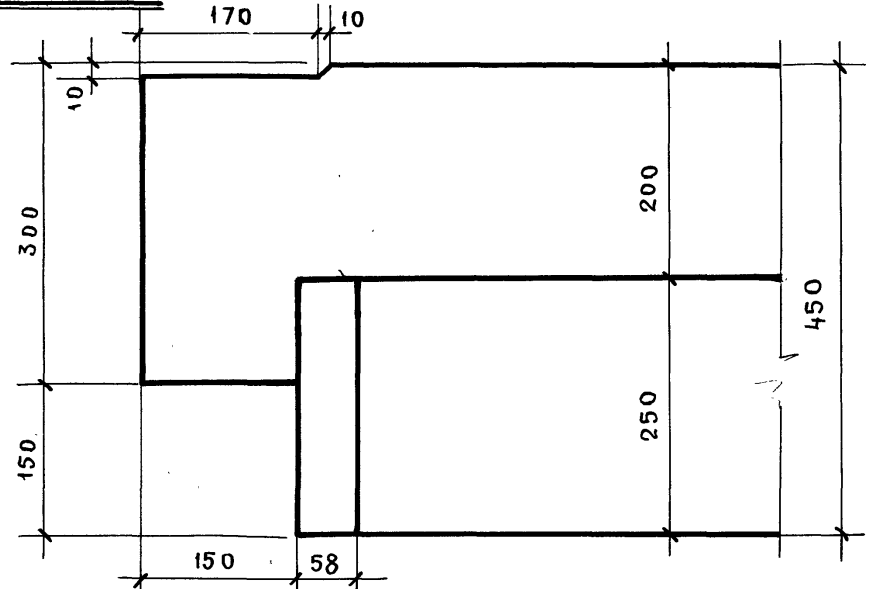
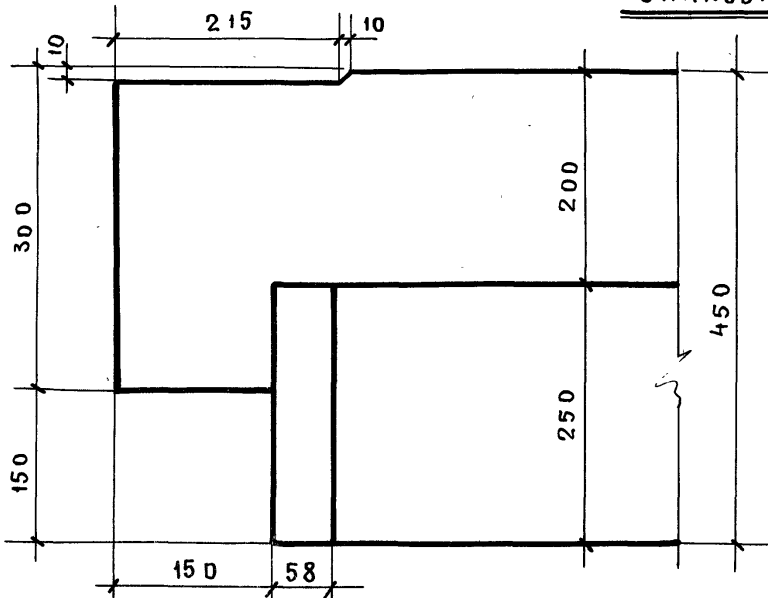
ТА 1967г	РИГЕЛИ	ИИ-04.3
	УЗЕЛ АРМИРОВАНИЯ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЯ	

1967г. КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 ГА. КОНСТ. И ТА. Ш. РАУФ
 С. Д. МОВ
 Р. У. К. Г. Р. И. Н. И.
 МОЩЕНКО
 С. М. И. Р. Н. О. В.
 У. З. Н. Е. Ц. О. В. А.
 М.
 1:2

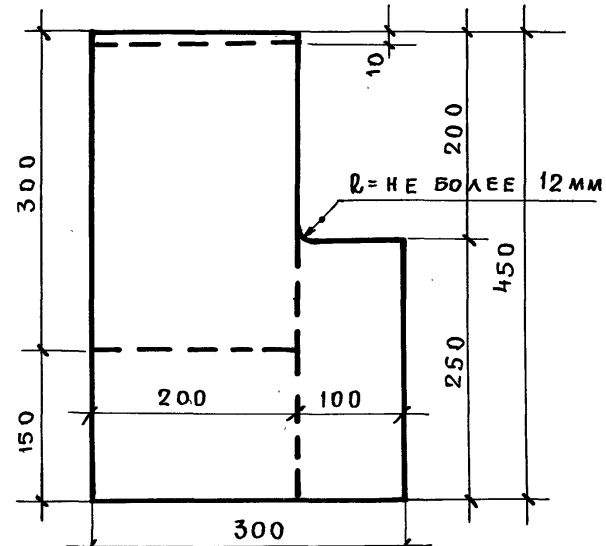
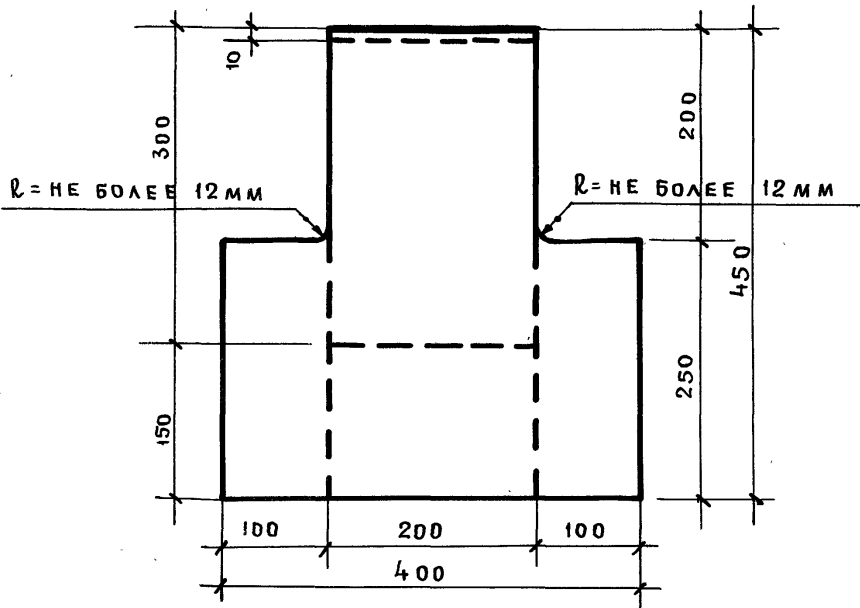


ТА 1967г.	Р И Г Е Л И	ИИ-04-3
	У З Л Ы	Выпуск лист № 2 51

ВОЗМОЖНЫЕ РАЗМЕРЫ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЯ В МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОПАЛУБКЕ (ФОРМАХ)



ВОЗМОЖНЫЕ СЕЧЕНИЯ РИГЕЛЕЙ В МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОПАЛУБКЕ (ФОРМАХ)

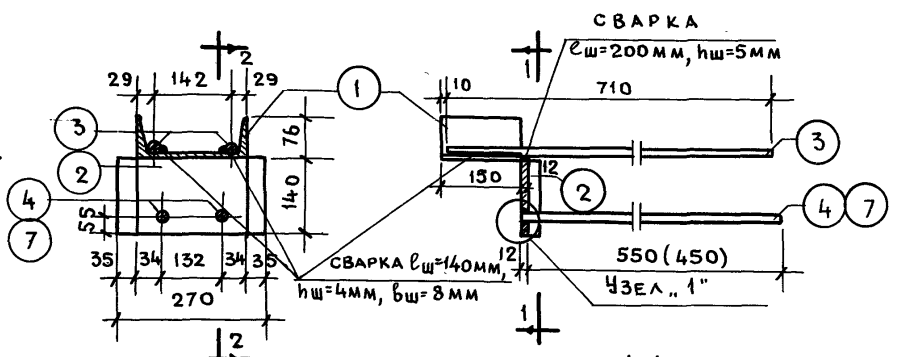


МНИИТЭП	ДИ. 04	ГА. ИНИ. ИНТА	ЛА. В. Д. В.	СОГЛАСОВ
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ	1967г	ГА. КОНСТ. ИНТА	С. Д. М. О. В.	А. Ф. Е. Р. О. В.
	М	НАЧ. ОТД. Е. А. Д.	С. М. И. Р. Н. О. В.	М. О. Ш. Е. Р. : О.
Арх. 4	1:5	ГА. ИНИ. ОТД.	ША. П. И. Р. О.	С. М. И. Р. Н. О. В.
				К. У. Ш. Е. Ц. О. В.

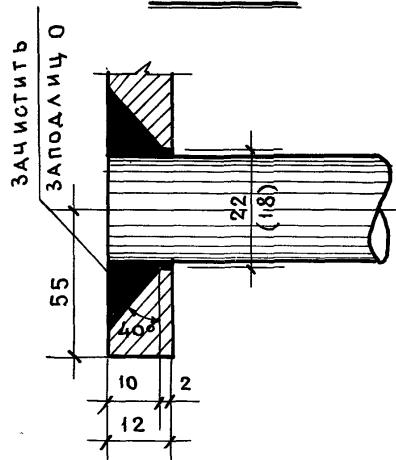
ТА 1967г	РИГЕЛИ		ИИ-04
	ВОЗМОЖНЫЕ СЕЧЕНИЯ И РАЗМЕРЫ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ В ОПАЛУБКЕ		

МР-7а, МР-8а

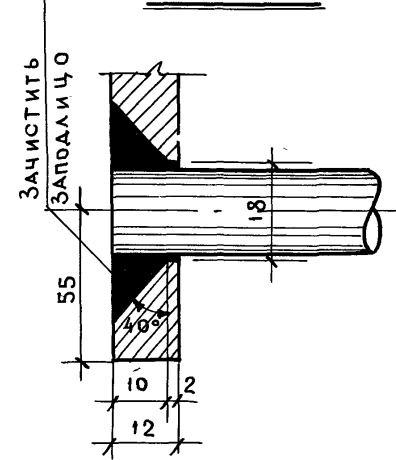
2-2



УЗЕЛ „1”

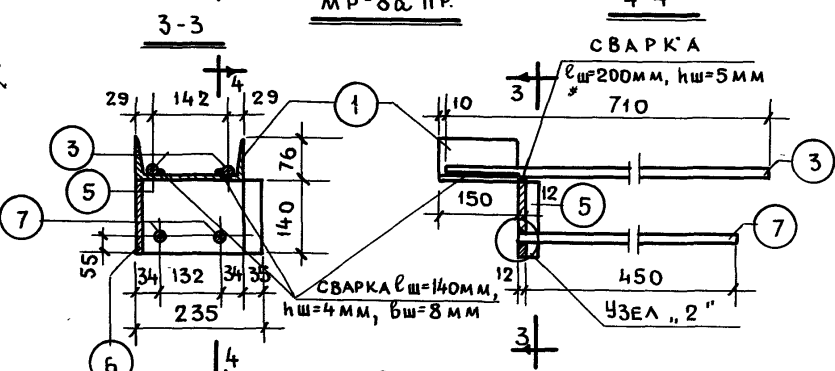


УЗЕЛ „2”



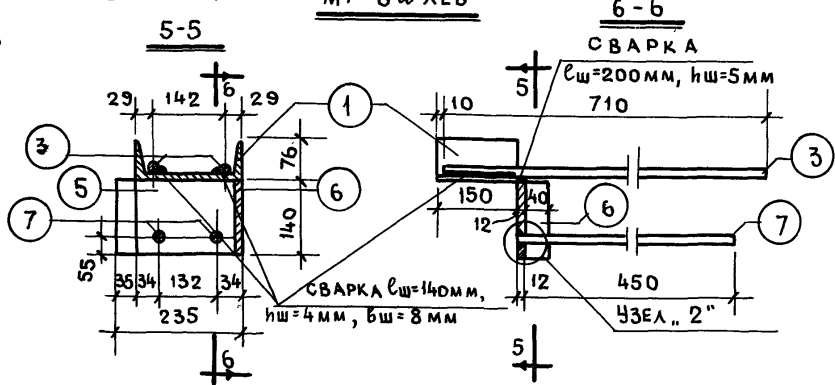
МР-8а пр.

4-4



МР-8а лев

6-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ № ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-7а	1	С № 20	1	150	0.15	2.76	10.42
	2	12 × 140	1	280	0.28	3.70	
	3	Ф 14 А III	2	710	1.42	1.72	
	4	Ф 18 А III	2	560	1.12	2.24	
МР-8а	1	С № 20	1	150	0.15	2.76	9.29
	2	12 × 140	1	280	0.28	3.70	
	3	Ф 14 А III	2	710	1.42	1.72	
	7	Ф 14 А III	2	460	0.92	1.11	
МР-8а пр.	1	С № 20	1	150	0.15	2.76	9.29
	3	Ф 14 А III	2	710	1.42	1.72	
МР-8а лев.	5	12 × 140	1	240	0.24	3.17	9.29
	6	12 × 140	1	40	0.04	0.53	
МР-8а лев.	6	12 × 140	1	40	0.04	0.53	9.29
	7	Ф 14 А III	2	460	0.92	1.11	

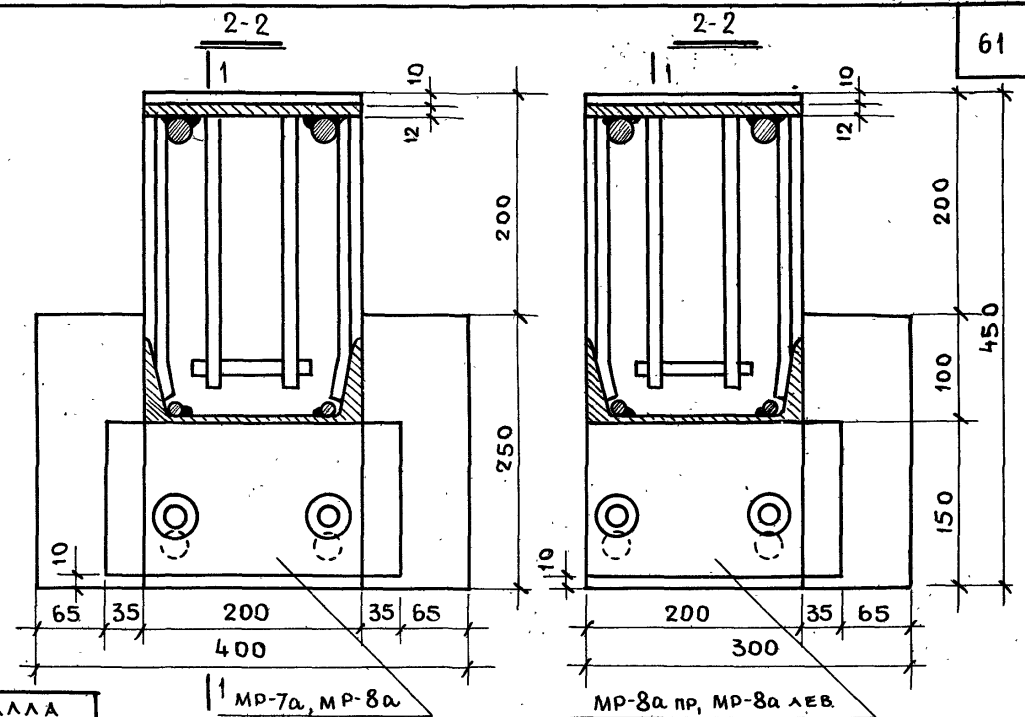
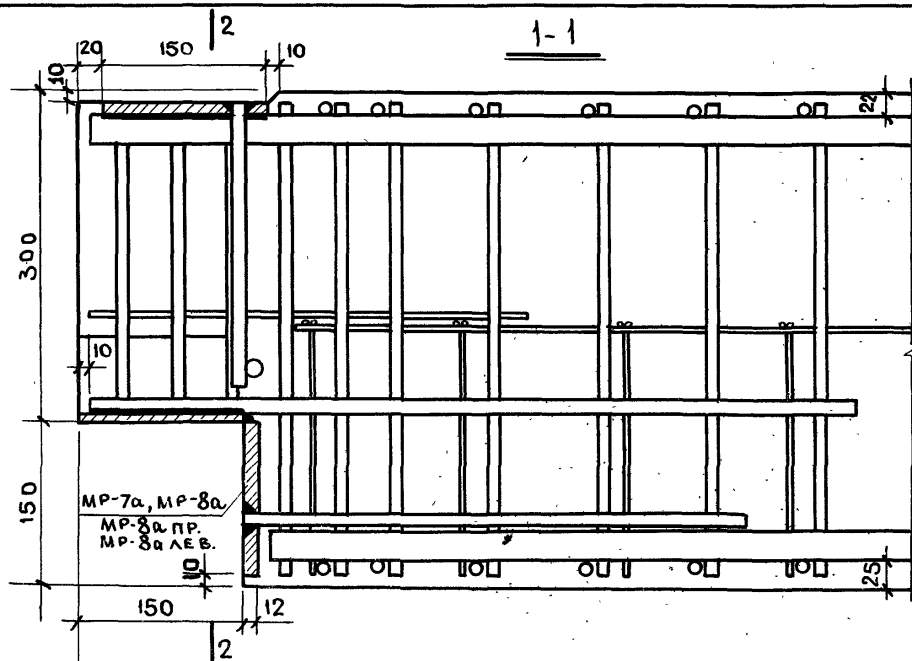
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН 313-65 И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ К ДЕТАЛИ МР-8а

1967г. Д. КОНСТ. И ТА... МОШЕНКО
 М. НАЧ. ОТДЕЛА... СМИРНОВ
 1:10... ШАПИРО
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ТД 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ	ВЫПУСК ЛИСТЫ 2 53

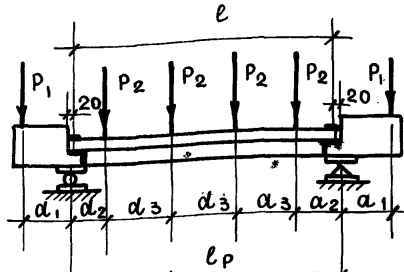
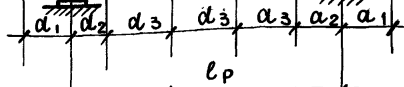


МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 АГЛАДЗЕ
 РУК. ГРИНН
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ПРОБЕ РИЛ
 ГА. КОНСТ. ИТА
 НА Ч. ОТДЕЛА
 ГА. ИИИ. ОТД.
 1967г
 М
 1:5
 КОНСТРУКТОРСКИИ
 ОТДЕЛ
 РК. М



МАРКА РИГЕЛЯ	МАРКА ДЕТАЛЕЙ		РАСХОД ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО МЕТАЛЛА НА РИГЕЛЬ ПО ВАРИАНТУ РЕШЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ			
	ПО ОСНОВН. РЕШЕНИЮ	ПО ВАРИАНТУ РЕШЕНИЯ	НА ОДНУ ДЕТАЛЬ, КГ	КОЛ. ДЕТ., ШТ.	ИТОГО	
					НАТУРАЛЬН.	ПРИВЕДЕН.
РВ2-72-56	МР-2	МР-7а	2.24	2	4.48	6.41
РВ2-52-56						
РВ2-52-56а						
РН2-52-56	МР-3	МР-8а	1,11	2	2.22	3.18
РВ2-72-26						
РВ2-72-26а						
РН2-52-26	МР-2 ПР.	МР-8а пр.	1,11	2	2.22	3.18
РВЛ-40-56а						
РНЛ-40-56						
РВЛ-40-26	МР-2 ЛЕВ.	МР-8а лев.	1,11	2	2.22	3.18
РНЛ-40-26	МР-3 ПР.					
РНЛ-40-26	МР-3 ЛЕВ.					
РВ2-72-41	МР-3	МР-7а	2.24	2	4.48	6.41
РВ2-52-41						
РВ2-52-41а						
РН2-52-41						

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВАРИАНТ УЗЛА ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ ПРЕДУСМАТРИВАЕТ ЗАМЕНУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ МР-2 МР-3, МР-2 ПР., МР-2 ЛЕВ., МР-3 ПР., МР-3 ЛЕВ. ОСНОВНОГО ВАРИАНТА НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МР-7а, МР-8а, МР-8а пр., МР-8а лев.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ВАРИАНТА УЗЛА ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ СМ. НА ЛИСТЕ № 53.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РАСХОД МЕТАЛЛА НА РИГЕЛЬ ОПРЕДЕЛЕН КАК РАЗНИЦА В ВЕСАХ ПО ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ ОСНОВНОГО РЕШЕНИЯ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ И ВАРИАНТА РЕШЕНИЯ.

№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВЕН. ВЕС ОБРАЗЦА, Т.	ДЛИНА ОБРАЗЦА, мм	РАСЧЕТН. ДЛИНА ОБРАЗЦА, мм	a_1 , мм	a_2 , мм	a_3 , мм	b_1 , мм	b_2 , мм	СУММАРНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ	
											P_1 , Т	P_2 , Т
											12	13
1	РВ2-72-56		1.878	5560	5600	1000	730	1380	0	0	24.70	18.38
2	РВ2-52-56		1,878	5560	5600	1000	1090	1140	0	0	24.70	14.08
3	РВ2-52-56а		1.878	5560	5600	1000	1090	1140	0	0	24.70	14.08
4	РН2-52-56		1.878	5560	5600	1000	1015	1190	115	93	22.4	13.9

ПРИМЕЧАНИЯ:

- ИСПЫТАНИЕ ПРОВЕДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 8829-66.
- СОЕДИНЕНИЯ ОБРАЗЦОВ РИГЕЛЕЙ С ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ, СОЗДАЮЩИМИ ЗАЩЕМЛЕНИЕ НА ОПОРАХ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО АНАЛОГИИ С РАБОЧИМИ ЧЕРТЕЖАМИ УЗЛОВ ПО СЕРИИ ИИ-04-10 ВЫПУСК 2.
- ПРИ ОПРЕДЕЛЕНИИ СУММАРНОЙ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ P_1 НЕОБХОДИМО УЧЕСТЬ ВЛИЯНИЕ ФАКТИЧЕСКОГО ВЕСА КОНСОЛИ СОЗДАЮЩЕЙ ЗАЩЕМЛЕНИЕ НА ОПОРАХ. В ДАННОМ СЛУЧАЕ ВЕС КОНСОЛИ ПРИНЯТ РАВНЫМ НУЛЮ.
- КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ P_1 И P_2 ПРИКЛАДЫВАЮТСЯ НА РАЗНЫЕ СТОРОНЫ ОТНОСИТЕЛЬНО ВЕРТИКАЛЬНОЙ ОСИ СЕЧЕНИЯ РИГЕЛЯ.

ТА

РИГЕЛИ

ИИ-04-3

1967г.

СХЕМЫ И ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ

Выпуск 2
Лист 55

1967г. КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО
 НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 ПРОВЕРШИТЕЛЬ
 МОШЕНКО
 МАНАЗИН
 КИЗНЕЙЦОВА

№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВЕН. ВЕС ОБРАЗЦА Р _{с.в.} , Т	ДЛИНА ОБРАЗЦА ℓ, мм	РАСЧЕТН. ДЛИНА, ОБРАЗЦА ℓ _р , мм	α ₁ , мм	α ₂ , мм	α ₃ , мм	b ₁ , мм	b ₂ , мм	СУММАРНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ	
											P ₁ , Т	P ₂ , Т
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
5	РВ2-72-26		0.828	2560	2600	1000	1300	—	0	0	22.40	49.00
6	РВ2-72-26а		0.828	2560	2600	1000	1300	—	82.0	75.0	22.40	49.00
7	РН2-52-26		0.828	2560	2600	1000	1300	—	140	122	14.10	32.29
8	РВ2-72-26		0.828	2580	2600	—	2190	—	0	0	—	9.84
9	РВ2-72-26а		0.828	2580	2600	—	2190	—	0	185	—	9.84
10	РН2-52-26		0.828	2580	2600	—	2180	—	0	325	—	6.05

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ № 56.

ТД 1967г	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	СХЕМЫ И ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	Выпуск Лист 2 56

19 IV МНИИТЭП
1967г
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ЛАБОР. ГЛАВ. ИНЖ. ПР. АЛФЕРОВ
ДИРЕКТОР-ИНЖ. МОШЕНКО
НАЧ. ОТДЕЛА КОНСТ. ИРИНОВА
ДИРЕКТОР-ИНЖ. ШАПИРО
ДИРЕКТОР-ИНЖ. РАЗРАБОТ. МАНАЗИ
ДИРЕКТОР-ИНЖ. КУЗНЕЦОВА

АРХ. И

1967г
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 МОЩЕНКО
 МАНАСИ
 КУЗНЕЦОВА
 РУК. ГР. ИНЖ. СМОЛОВ
 СМЕРНОВА
 ШАЛИ РО
 ПРОВЕРКА
 ШАЛИ РО

№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВ. ВЕС ОБРАЗЦА $P_{св}, Т$	ДЛИНА ОБРАЗЦА $l, мм$	РАСЧЕТН. ДЛИНА ОБРАЗЦА $l_p, мм$	$a_1, мм$	$a_2, мм$	$a_3, мм$	$b_1, мм$	$b_2, мм$	СУММАРНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ	
											$P_1, Т$	$P_2, Т$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
11	РВЛ-40-56а		1.555	5560	5600	1000	850	1300	162	115	14.10	10.25
12	РНЛ-40-56		1.555	5560	5600	1000	850	1300	162	115	14.10	10.25
13	РВЛ-40-26		0.69	2560	2600	1000	1300	-	133	124	14.1	30.14
14	РНЛ-40-26		0.69	2560	2600	1000	1300	-	34.0	31.0	14.1	30.14
15	РВЛ-40-26		0.69	2580	2600	-	1920	-	0	270	-	6.94
16	РНЛ-40-26		0.69	2580	2600	-	1920	-	0	99	-	6.94

ПРИМЕЧАНИЯ см. лист №55.

ТА 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	СХЕМЫ И ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	Выпуск лист № 2 57

КУЗНЕЦОВА
 ШАПИРО ПРОВЕРИЛ
 ГАРИНЮГА
 ОТДЕЛ

№ П/П	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВЕН. ВЕС ОБРАЗЦА Г	ДЛИНА ОБРАЗЦА L, ММ	РАСЧЕТН. ДЛИНА ОБРАЗЦА L _р , ММ	a ₁ , ММ	a ₂ , ММ	a ₃ , ММ	b ₁ , ММ	b ₂ , ММ	СУММАРНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ	
											P ₁ , Т	P ₂ , Т
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
17	РВ2-72-41		1,350	4060	4100	1000	950	1100	0	0	24.7	20.7
18	РВ2-52-41		1,350	4060	4100	1000	1210	840	0	0	24.7	16.6
19	РВ2-52-41а		1,350	4060	4100	1000	1210	840	0	0	24.7	16.6
20	РН2-52-41		1,350	4060	4100	1000	1210	840	92	91	24.7	16.6

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ № 56

ГД 1967г	РИТЕЛИ	ИИ-04
	СХЕМЫ И ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	Выпуск 2 Лист 58