

ЗУДАИСТВЕННИЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ  
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-12

Дополнительные конструкции и детали  
зданий с неполным каркасом и стенами из местных материалов

ВЫПУСК 3  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИТЕЛИ ДЛЯ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300×300 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва - 1968

# ЦИТП ГОССТРОЯ СССР

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

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ \_\_\_\_\_  
(номер проекта)

Наименование проекта \_\_\_\_\_

Проектная организация - автор проекта \_\_\_\_\_

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

Подпись должностного лица и наименование организации \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП

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

Заказ 175 Тираж 300 Цена 096

Инв. № 10128 1971 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  
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

**ИИ-04**

**СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ**

**Серия ИИ-04-12**

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

**ВЫПУСК 3  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИТЕЛИ ДЛЯ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм**

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**РАЗРАБОТАНЫ**

**Заварским**

**НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИМ И ПРОЕКТИРОВАЛЬНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ТИПОВОГО И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ г. Киева  
Киев ЭНИИЭП**

**УТВЕРЖДЕНЫ**

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

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ**

**Москва - 1968**

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ**

КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
ИИ-04  
ИИ-04-12  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИТЕЛИ  
ДЛЯ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм  
ВЫПУСК 3  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
Киев ЭНИИЭП





Серия ИИ-04-12, выпуск 3 содержит рабочие чертежи железобетонных ригелей, устанавливаемых в проектных пазах рам с пролетом в осях 3,3 и 6,3 м для зданий с неполным каркасом, при наружных стенах из кирпича.

Ригели запроектированы в соответствии со СНиП П-В.1-62 и используются в зданиях с высотой этажа 3,3 м и 4,2 м.

Серия ИИ-04-12, выпуск 3 является дополнением к серии ИИ-04-3, выпуск 1 и рассматривается совместно с ней.

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

№ пп	Марка ригеля	Длина, м	С е ч е н и е	Назначение	Расчетная нагрузка т/м /без собственного веса/	ПРИМЕЧАНИЕ
1.	РВ2-52-63м	6,28	Тавровое симметричное	Внутренний	5,2	
2.	РВ2-52-63ав	6,28	" "	" "	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
3.	РВ2-52-33ав	3,28	" "	" "	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости
4.	РВЛ-30-63ав	6,28	Угловое несимметричное	Внутренний, лестничный	3,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
5.	РВЛ-30-65ав	6,28	" "	" "	3,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
6.	РВЛ-40-33ав	3,28	" "	" "	4,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости
7.	РВЛ-40-27м	2,68	" "	" "	4,0	

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

Киев ЭКНИЭЛ

ТК  
1968г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-12  
Выпуск 3 Лист



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

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

Каркасы и сетки, не соединенные между собой электросваркой, должны быть связаны в местах пересечения вязальной проволокой. Проектное положение закладных деталей должно обеспечиваться закреплением их на формах и арматурных каркасах. Все нижние и боковые поверхности ригелей должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки. Допуски приняты по классу точности 9и : по длине  $\pm 6$  мм, по высоте и ширине  $\pm 5$  мм/см. СНиП I-B.5.1-62/.

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

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

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

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

Систематический контроль за качеством изготовления ригелей, их маркировкой, допусками, приемкой и транспортировкой, испытаниями и выполнением других технических требований должен осуществляться в соответствии с заводскими техническими условиями на изготовление ригелей, а также СНиП I-B.5-62, СНиП I-B.5.1-62, ГОСТ 8829-66 и ГОСТ 13015-67. Марки изделий имеют вид РВ2-52-63н, РВЛ-30-63 пан и др.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

- |           |  |
|-----------|--|
| буквенные | Р - ригель   |
|           | В - внутренний   |
|           | Л - лестничный   |
|           | а - индекс к маркам ригелей, к которым осуществляется крепление диафрагм жесткости                                   |
|           | п - индекс к марке "правого" ригеля  |
|           | л - индекс к марке "левого" ригеля   |
|           | н - применяемый в зданиях с неполным каркасом.   |
| цифровые  | 1 группа цифр /52,40,30/ - расчетная нагрузка на 1 п.м ригеля в центнерах /без учета собственного веса ригеля/.      |
|           | 2 группа цифр /33,27,63/ - номинальная длина ригеля /расстояние в свету между гранями колонны и стены в дециметрах/. |
|           | 3 группа цифр /2/ - число свесов полки.  |

Маркировка узлов

номер узла

номер листа, на котором расположен чертеж узла.

ТК  
1968г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИЛО4-12  
Выпуск / лист  
3

КИЕВЗНИИЭП  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. П. П. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. А. А. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. В. В. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Г. Г. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Д. Д. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Е. Е. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. З. З. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. И. И. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. К. К. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Л. Л. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. М. М. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Н. Н. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. О. О. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. П. П. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Р. Р. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. С. С. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Т. Т. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. У. У. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ф. Ф. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Х. Х. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ц. Ц. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ч. Ч. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ш. Ш. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Щ. Щ. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ъ. Ъ. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ы. Ы. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Э. Э. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ю. Ю. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Я. Я. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. К. К. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Л. Л. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. М. М. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Н. Н. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. О. О. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. П. П. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Р. Р. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. С. С. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Т. Т. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. У. У. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ф. Ф. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Х. Х. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ц. Ц. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ч. Ч. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ш. Ш. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Щ. Щ. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ъ. Ъ. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ы. Ы. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Э. Э. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Ю. Ю. КОСОВ  
 НАЧ. УЧ. ЧАСТ. Я. Я. КОСОВ

№№ п/п	МАРКА	ЭСКРИЗ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА Т/ЛОГ.М	РАЗМЕРЫ мм			МАРКА БЕТОНА	ПЛОЩАДЬ ИЗЪЕМЛЯ М <sup>2</sup>	ВЕС ИЗЪЕМЛЯ Т	ОБЪЕМ М <sup>3</sup>		РАСХОД ЦЕМЕНТА М. <sup>3</sup> /500 кг	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА (МАРШ СТ) кг	РАСХОД МЕТАЛЛА						
				e	b/b'	h				А-I	А-II			В-I	ЗАКРЕПЛЕНИЕ СТАЛИ ИЛИ ПРОУТ	Итого		мм листов РАБОЧИ ЧЕРТЕЖИ		
																МАТРИАЛ НОИ	ПРИВЕРНОВ К СТАЛИ А-I			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1	РВ2-52-63Н		5,2	6280	200/400	480	400	2,51	2,250	0,90	0,90	396	175,20	9,74	125,50 (6,38)	8,65	13,68	143,89	201,23	2
2	РВ2-52-63аН		5,2	6280	200/400	480	400	2,51	2,250	0,90	0,90	396	169,13	16,08 (10,80)	126,81 (6,38)	8,65	10,40	151,54	209,44	3
3	РВ2-52-33аН		5,2	3280	200/400	450	300	1,31	1,125	0,45	0,45	167	167,00	3,40 (3,40)	51,04 (5,17)	3,89	16,04	60,33	83,80	7
4	РВА-30-63аН		3,0	6280	200/300	480	400	1,88	1,675	0,75	0,75	330	198,50	15,97 (10,80)	111,79 (6,38)	3,88	18,40	120,84	181,22	10
5	РВА-30-63аН		3,0	6280	200/300	480	400	1,88	1,675	0,75	0,75	330	198,50	15,97 (10,80)	111,79 (6,38)	3,88	18,40	120,84	181,22	11
6	РВА-40-33аН		4,0	3280	200/300	450	300	0,98	0,900	0,36	0,36	133	219,83	10,80 (10,80)	63,28 (6,12)	2,00	24,86	76,08	104,07	14
7	РВА-40-27Н		4,0	2660	200/300	450	300	0,80	0,775	0,31	0,31	115	70,00	4,04	10,39 (1,14)	1,62	5,64	16,05	21,15	17

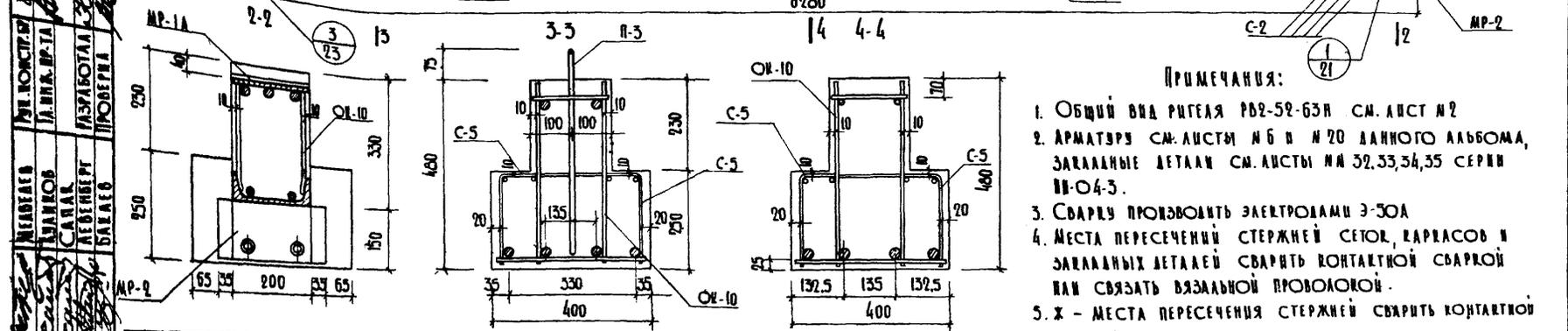
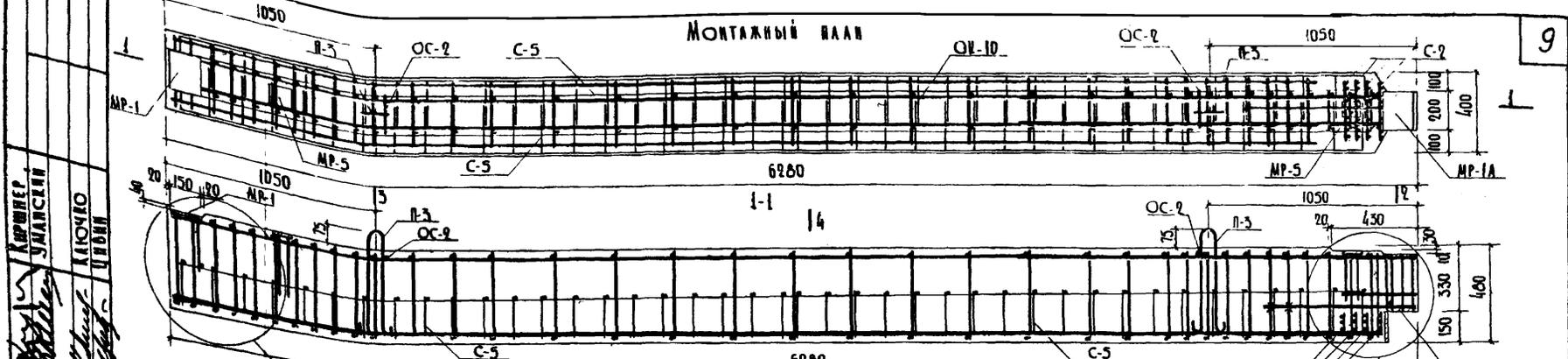
П Р И М Е Ч А Н И Е

1. РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ДАНА БЕЗ СОБСТВЕННОГО ВЕСА.
2. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10.05 1957Г.
3. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ Ю 50%- ВАЖКОЙ МАРКИ, ВРОМЕ РВ2-52-63аН ; РВА-30-63 аНН ; РВА-30-63 аНН и РВ2-52-63, ГДЕ МАРКА ЦЕМЕНТА „ 600 “
4. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛИ РАЗНЫХ КАРКАСОВ К СТАЛИ КЛАССА АI ПРИНЯТЫ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I, И-1,0; А-II, И-1,43; В-I, И-1,39; СТ-3, И-1,0
5. ЦИФРЫ В СЮВКАХ ПОКАЗАИ РАСХОД МЕТАЛЛА НА АНКЕРА ЗАКРЕПЛЕННЫХ БЕТАКЕЙ ( В ТОМ ЧИСЛЕ )

ТК 1968г.	РИГЕАН	ИИ-04.12
	НОМЕНКЛАТУРА	ИЗДАНИЕ 3 ЛИСТОВ 1







- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-63Н СМ. ЛИСТ №2
  2. АРМАТУРА СМ. ЛИСТЫ № 6 И № 20 ДАННОГО АЛЬБОМА, ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ № 32, 33, 34, 35 СЕРИИ ИИ-04-3.
  3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-30А
  4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЗАЙМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.
  5. X - МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

КИЕВ УНИВЕРСИТЕТ  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
 МЕДИЦИНСКОЙ ФИЗИОЛОГИИ  
 И ПАТОЛОГИЧЕСКОЙ ФИЗИОЛОГИИ  
 НАЦИОНАЛЬНОГО УНИВЕРСИТЕТА  
 «ИВАНКА»  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 МЕДИЦИНСКОЙ ФИЗИОЛОГИИ  
 И ПАТОЛОГИЧЕСКОЙ ФИЗИОЛОГИИ

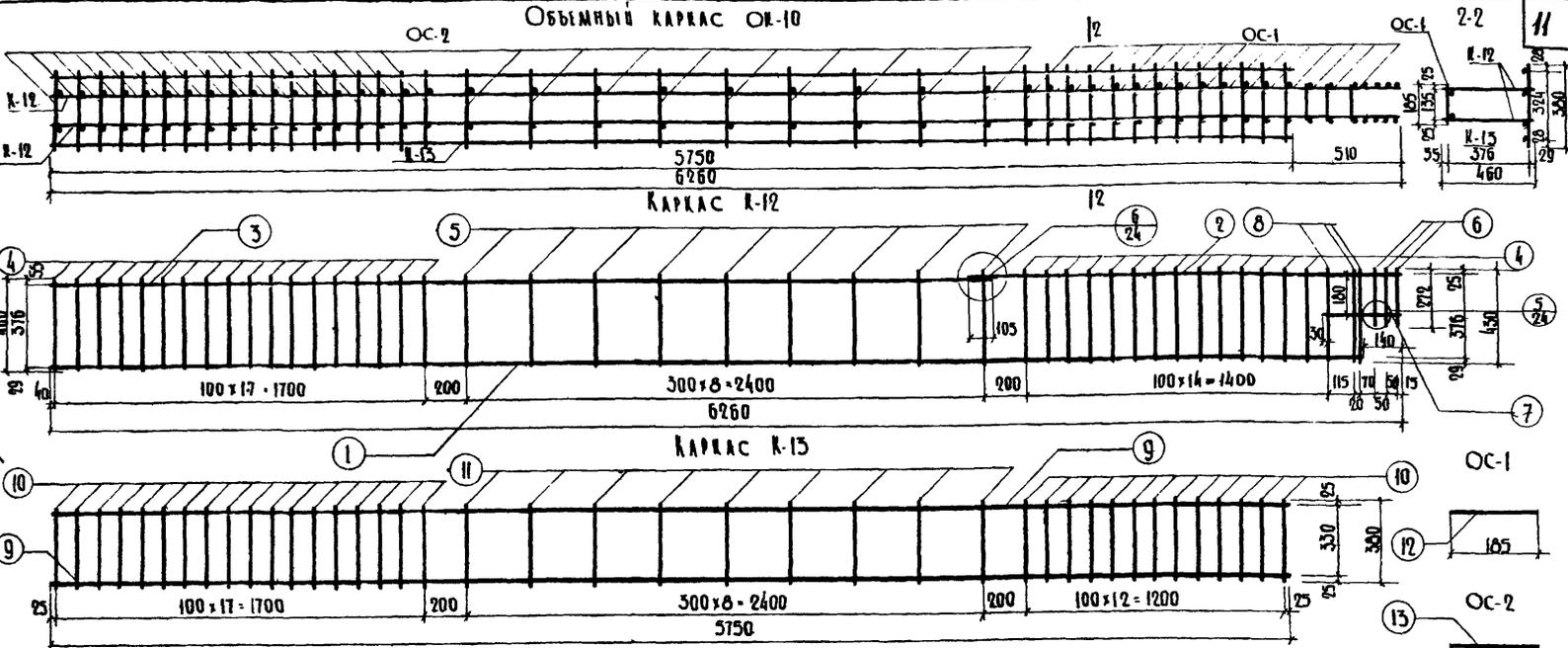
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№	МАРКА	КОЛ. ДЕТАЛЕЙ	ВЕС КГ	
			ДЕТАЛЕЙ	ВСЕГО
1	ОК-10	1	125,04	125,04
2	С-2	4	0,24	0,96
3	С-5	4	1,89	7,56
4	МР-1	1	3,39	3,39
5	МР-1А	1	5,37	5,37
6	МР-2	1	8,18	8,18
7	МР-5	2	1,56	3,12
8	П-3	2	1,56	3,12
9	ОС-2	2	0,07	0,14
Итого:			157,68	

ДЫБОРКА МЕТАЛЛА																
СЕЧЕНИЕ	ММ	Φ 25 АIII	Φ 22 АIII	Φ 20 АIII	Φ 14 АIII	Φ 12 АIII	Φ 10 АIII	Φ 8 АIII	Φ 14 АI	Φ 8 АI	Φ 5 ВI	Φ 4 ВI	EN 20	-12×150	-12×140	-10×100
ДЛИНА	М	16,16	11,44	0,80	1,42	1,28	2,48	57,38	2,56	10,70	6,28	77,60	0,15	0,40	0,28	0,20
ВЕС	КГ	62,30	34,14	1,98	1,73	1,14	1,54	22,67	3,12	6,62	0,97	7,68	2,76	5,64	3,70	1,58
КЛАСС СТАЛИ		ГОСТ А-III 5781-61						А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		СТ 3 ГОСТ 380-60*				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ - K <sub>a</sub> , K <sub>b</sub> кг/см <sup>2</sup>		3400						2100		3150		2100				

ТК 1968г	РИГЕЛЬ РВ2-52-63Н	ИИ-04-12
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАК ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ	ВЫПУСК 3 ЛИСТЫ 4



КОМПЕТЕНТНЫЙ ЦЕНТР  
 ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И  
 СЕРТИФИКАЦИИ  
 В СФЕРЕ СТРОИТЕЛЬСТВА  
 И НЕФТЕГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
 (ФГУП «СТРОИТЕСТ»)



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	К-ВО шт	ДЛИНА		ВЕС КГ		КОЛ. ДЕТ. шт	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ
				ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛИ м	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-12	1	Φ25АII	1	6120	6.12	23.60			
	2	Φ25АII	1	1960	1.96	7.55			
	3	Φ8АII	1	4400	4.40	1.74			
	4	Φ8АII	32	460	14.78	5.84			
	5	Φ8АI	9	460	4.14	1.64			
	6	Φ8АII	3	272	0.82	0.32			
	7	Φ40I	1	350	0.35	0.04			
	8	Φ8АII	3	430	1.32	0.52	41.28	2	82.56
К-15	9	Φ25АII	2	5750	11.44	34.14			
	10	Φ8АII	31	380	11.78	4.65			
	11	Φ8АI	9	380	3.42	1.35	40.14	1	40.14
ОС-1	12	Φ8АII	1	165	0.165	0.073	0.07	16	1.17
ОС-2	13	Φ8АI	1	165	0.165	0.073	0.07	27	1.97
Итого:									125.84

ПРИМЕЧАНИЯ

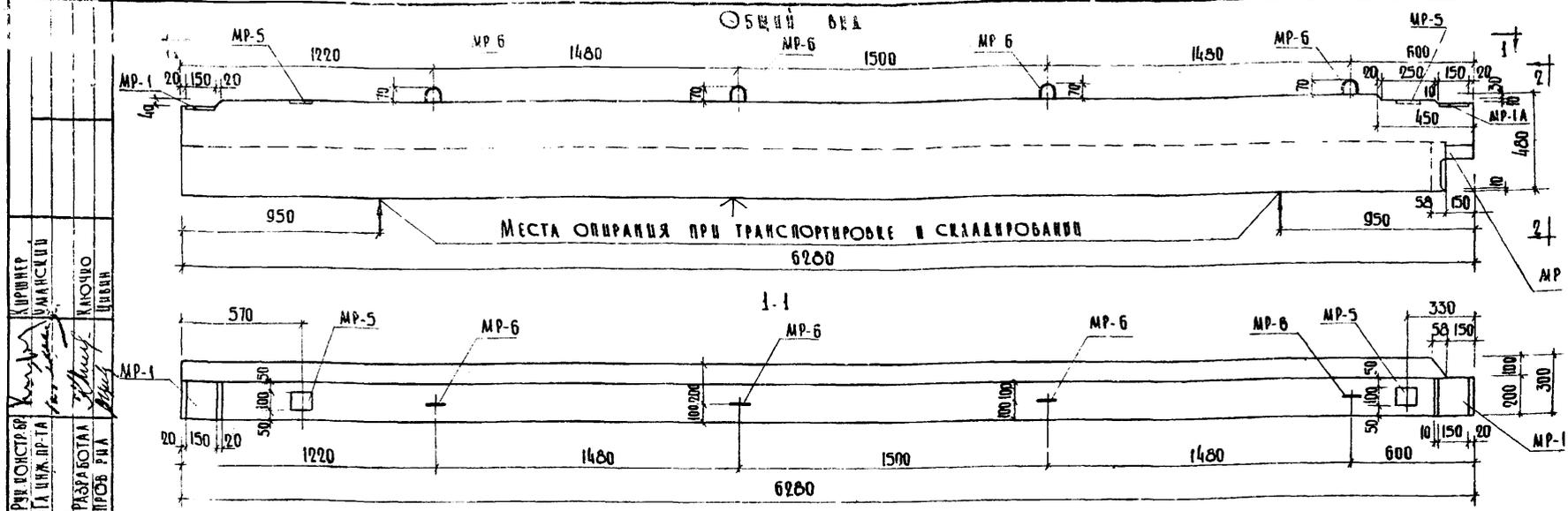
1. Изготовление сварных каркасов производить в соответствии со СНиП В-8.1-62 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытание, всех видов арматуры на растяжение обязательно.
3. Объемный арматурный каркас ОК-10 сварить контактной сваркой (кашами).
4. Стержни позиции 6 после приварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 2 и отогнуть в соответствии с узлом 5\* (см лист №24).
5. Допускается позиции 5, 11, 13 выполнять из стали класса АII.
6. Два крайних стержня поз. 4 обрезать согласно узла 5 после приварки (см лист №25).

ТК 1968г.	Исполн П82-52-63Н, П82-52-63 аН.	ИИ-04-12
	Арматура	Выпуск 3 Лист 6

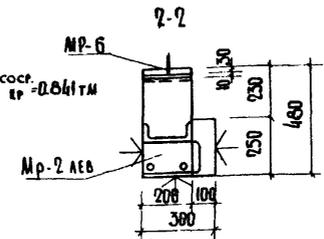
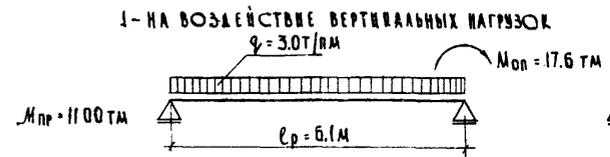








РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ RVA-30-63 ПАИ:



ПРИМЕЧАНИЯ

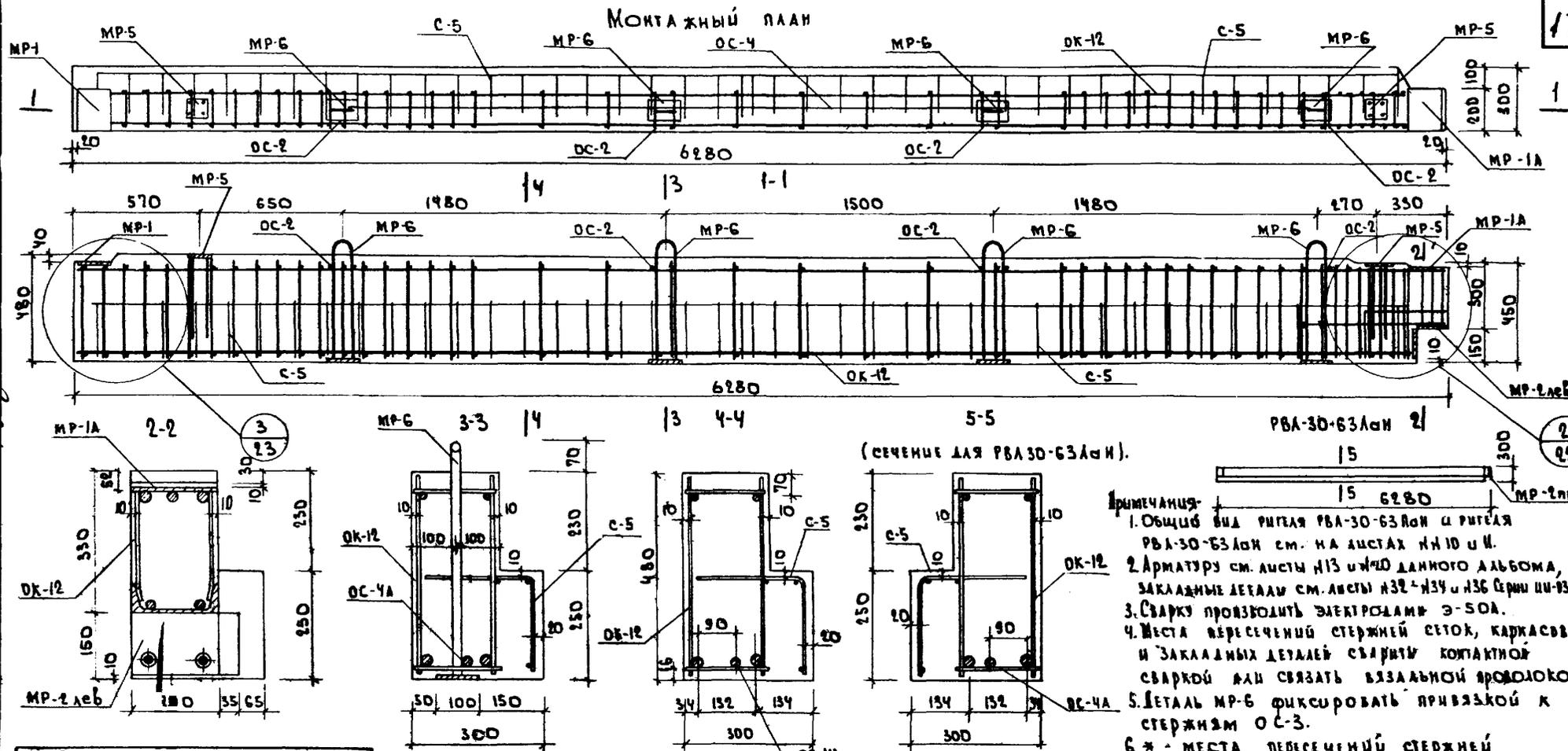
1. Ригель RVA-30-63 паи рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП II-В. 1-62.
2. Монтажный план армирования, сечения спецификацию и выборку металла см. лист №2.
3. ↑ - главная поверхность под окраску
4. Расчетные схемы 1 и 2 рассматривать совместно
5. Данные и схемы для испытателя см. лист 26.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	1,875
ОБЪЕМ БЕТОНА	м <sup>3</sup>	0,75
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	149,86
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м <sup>3</sup> БЕТОНА	кг	198,50
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА В МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В АТННЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см <sup>2</sup>	280 / 400

ТК	РИГЕЛЬ RVA-30-63 паи	ИИ-04-1
1968г	ОБЩИЙ ВДЛ	Выпуск А 3

МЕЛЕНКО  
 КУЗОВ  
 САГАЛ  
 ЛЕВЕНБЕРГ  
 БАКАЕВ  
 КУЗОВ  
 САГАЛ  
 ЛЕВЕНБЕРГ  
 БАКАЕВ  
 КУЗОВ  
 САГАЛ  
 ЛЕВЕНБЕРГ  
 БАКАЕВ





- Примечания:
1. Общий вид ригеля РВА-30-63ЛАН и ригеля РВА-30-63ЛАН см. на листах №10 и №11.
  2. Арматура см. листы №13 и №14 данного альбома, закладные детали см. листы №32, №34 и №36 серии ИИ-83-Ч.
  3. Сварку производить электродами Э-50А.
  4. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать взаимной проволокой.
  5. Деталь МР-6 фиксировать привязкой к стержням ОС-3.
  6. \* - места пересечений стержней сварить контактной сваркой.

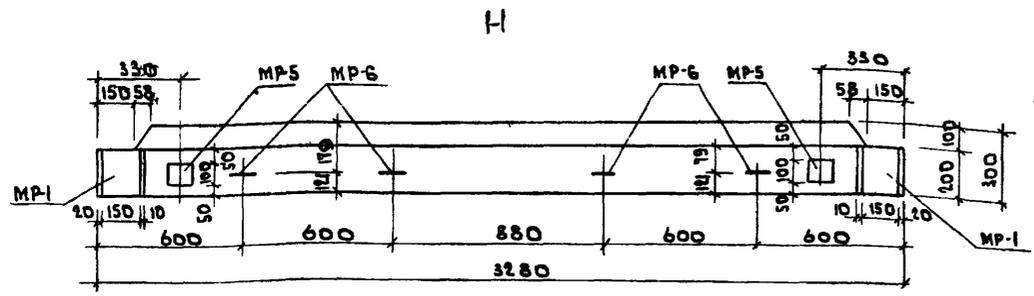
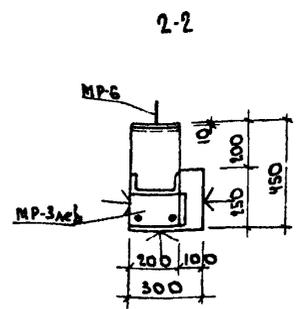
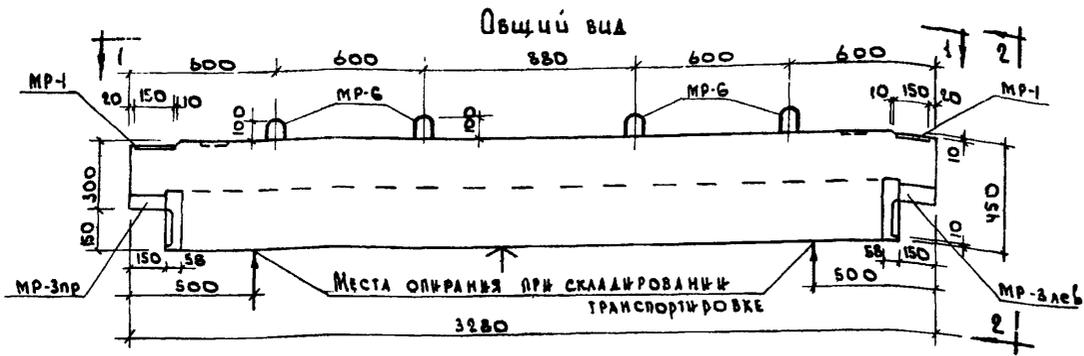
Спецификация металла				
№ п/п	Марка детали	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС кг	
			ДЕТАЛЕЙ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-12		104.18	104.18
2	С-5		1.89	3.78
3	МР-1		8.39	3.39
4	МР-1А		5.37	3.37
5	МР-2ЛСБ		8.18	8.18
6	МР-5		1.56	3.12
7	МР-6		3.88	15.52
8	ОС-2		0.07	0.28
9	ОС-4А		6.04	6.04
			Итого:	149.86

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА														
Сечение, мм	φ10АII	φ15АII	φ14АII	φ12АII	φ10АI	φ8АI	φ5ВI	φ4ВI	φ120	φ140	φ150	10x100	φ18 АI	
Длина, м	0.80	16.16	6.42	1.28	62.64	6.44	2.96	0.70	38.10	0.15	0.28	0.40	0.80	5.40
ВЕС, кг	1.98	62.30	7.77	1.14	38.60	4.00	1.17	0.11	3.77	2.76	3.70	6.64	6.30	108.0
Класс стали, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61				А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6787-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60					
Расчетное сопротивление стали- $R_s, R, \text{кг/см}^2$	3400				2100		3150		2100					

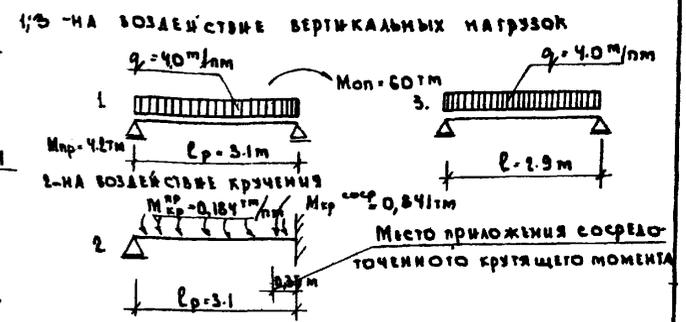
ТК 1968г	Ригели РВА-30-63ЛАН и РВА-30-63ЛАН	ИИ-04-12
	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	Выпущено листов 3 из 12

КУБЗНУЭП  
 МЕАРЕВ  
 КУШОВ  
 БАТА  
 АЛЕКСАНДР  
 БАКАВ  
 ПУК. КОНС. БР.  
 П. ИИЖ. ПР. ТА  
 РАЗРАБОТАЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 КУШЕР  
 УМАНСКИЙ  
 КАЧУКО  
 ЦИВИН





РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ РВЛ-40-33АН



Примечания.

1. Ригель РВЛ-40-33ан рассчитан и законструирован в соответствии со СНиП IV, 1-62.
2. Монтажный пали армирования, сечения спецификацию # выборку металла см. лист 115.
3. ↑-гладкая поверхность под окраску.
4. Расчетные схемы '1' и '2' рассматривать совместно, схему '3' рассматривать самостоятельно.
5. Данные и схемы для испытания см лист 26.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		Т	0,900
Вес изделия		т	0,900
Объем бетона		м³	0,36
Расход металла		кг	100,14
Расход металла на 1м³ бетона		кг	279,83
Марка бетона.		—	300
Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия с завода не менее в летнее время / в зимнее время		кг/см²	210 / 300

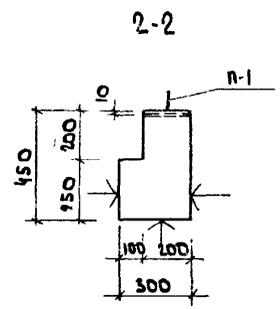
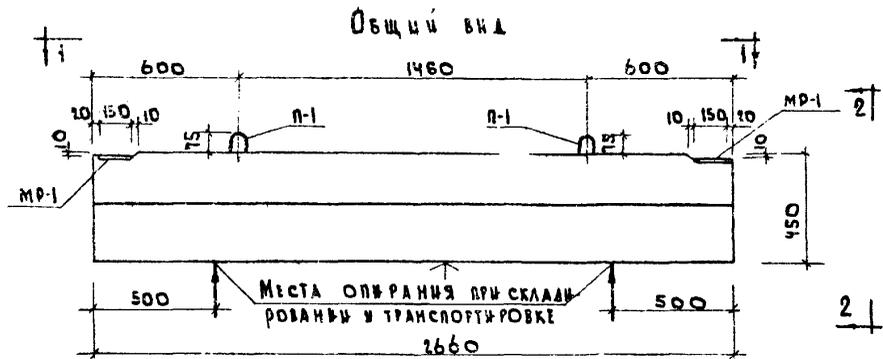
ТК	Ригель РВЛ-40-33АН	ИИ-04-12
1968г	Общий вид.	Выпуск лист 3 / 14

КУРШЕНЕВ  
 КУЛЮКОВ  
 САХАК  
 ЛЕВЕНБЕРГ  
 БАКАЕВ  
 Р.Ж.КИСЛОУ  
 Г.А.ИЖ.ПРИ  
 Г.А.ИЖ.АБ  
 Р.Ж.ОМЛАД  
 Г.А.ИЖ.ОД  
 КУРШЕНЕВ  
 КУЛЮКОВ  
 САХАК  
 ЛЕВЕНБЕРГ  
 БАКАЕВ  
 РАЗРАБОТАЛ  
 ПРОВЕРИЛ

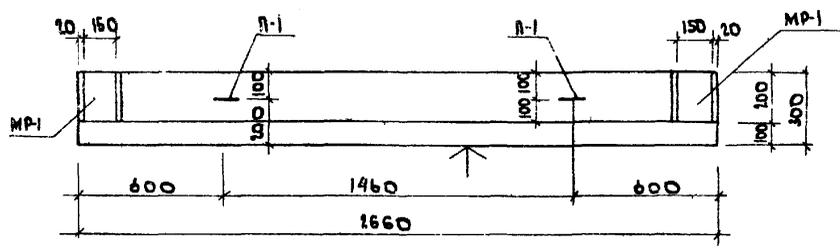
КВБЗНЦЭП



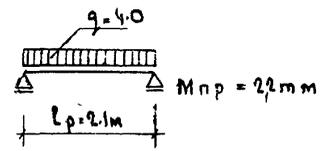




1-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВАЧО-27И



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ.	Г	0,775
ОБЪЕМ БЕТОНА.	м <sup>3</sup>	0,31
РАСХОД МЕТАЛЛА.	кг	21,70
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м <sup>3</sup> БЕТОНА	кг	70,00
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБЫКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / ВЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг / см <sup>2</sup>	210 / 300

ТК 1968г	Ригель РВА-40-27И	4И-04-12
	Общий вид.	Выпуск 3 / Лист 17

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 ДИРЕКТОРАТ  
 ЦЕНТРАЛЬНОГО  
 КОМПЛЕКСНОГО  
 ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 И  
 КОНСТРУКТИВНОГО  
 РАБОТ  
 И  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОГО  
 ЦЕНТРА  
 ПО  
 ПРОБЛЕМАМ  
 СТРОИТЕЛЬСТВА  
 И  
 ПРОМЫШЛЕННОСТИ

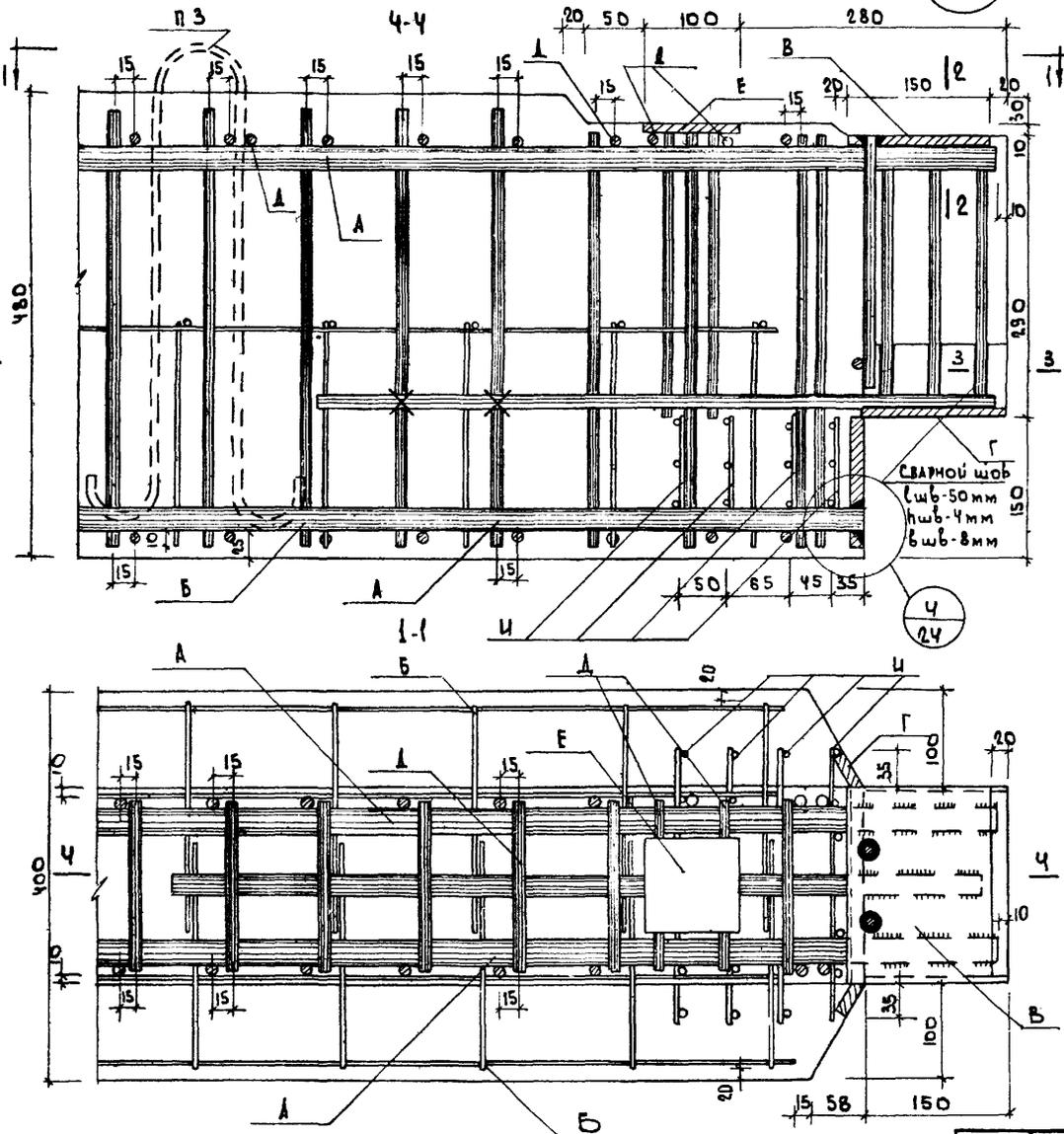
КУРШЕР  
 МАМЕШУ  
 КАЮЧКО  
 ЦУВИН







Узел армирования опорной части ригеля



ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ В РАЗНЫХ РИГЕЛЯХ							
МАРКА РИГЕЛЯ	А	Б	В	Г	Д	Е	И
РВ2-52-63Н	К-12	С-5	МР-1А	МР-2	ОС-2	МР-5	С-2

ПРИМЕЧАНИЯ

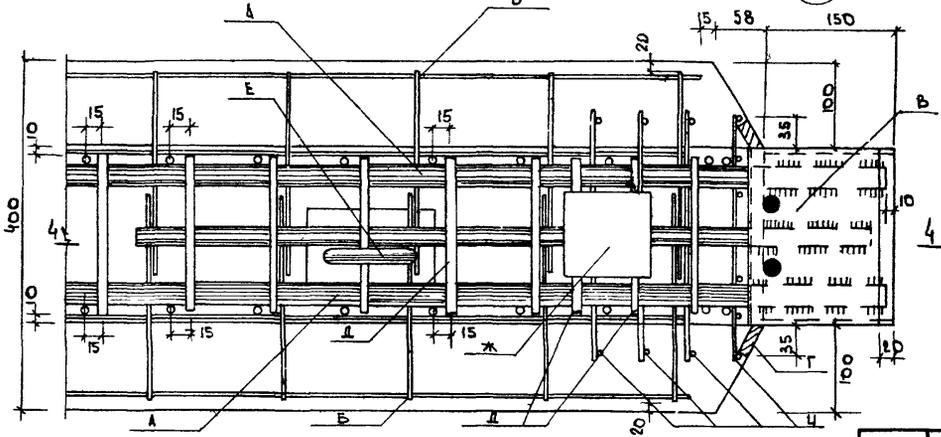
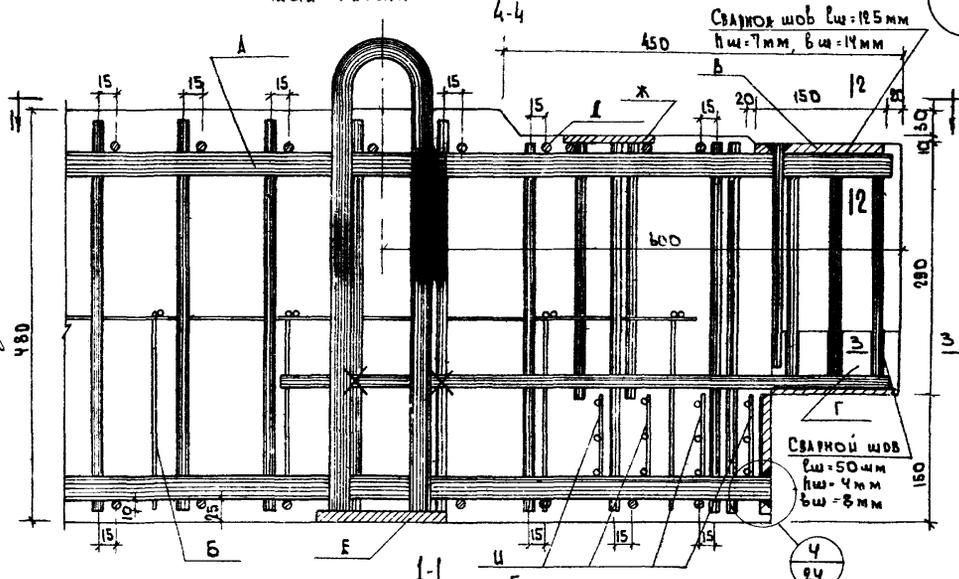
1. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
2. Расстояния между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки "Д" принимать ~15 мм. из условия технологии сварки.
3. Деталь марки "Е" фиксировать на каркасе с помощью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

МЕДВЕДЬ  
 КУПЦОВ  
 САЛАН  
 ДЕРЖИВЕРТ  
 БАКАЕВ  
 КУШНЕВ  
 МАМСКИЙ  
 КЛОУЧКО  
 ЦИРИК  
 КУШНЕВ  
 МАМСКИЙ  
 КЛОУЧКО  
 ЦИРИК  
 КУШНЕВ  
 МАМСКИЙ  
 КЛОУЧКО  
 ЦИРИК

ТК 1968г	Ригели	ИИ-04-12	
	Узлы	Выпуск 3	Лист 21

Узел армирования опорной части ригеля

2



ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ В РАЗНЫХ РИГЕЛЯХ

МАРКА РИГЕЛЯ	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И
РВА-30-63Ван	К-15	С-5	МР-1А	МР-2а	ОС-2	МР-6	МР-5	—
РВА-30-63Лан	К-15	С-5	МР-1А	МР-2лр	ОС-2	МР-6	МР-5	—
РВ2-52-63ан	К-12	С-5	МР-1А	МР-2	ОС-2	МР-6	МР-5	С-2
РВ2-52-33ан	К-14	С-5	МР-1	МР-3	ОС-3	МР-6	МР-5	—
РВА-40-33ан	К-16	С-6	МР-1	МР-3	ОС-3	МР-6	МР-5	—

ПРИМЕЧАНИЯ:

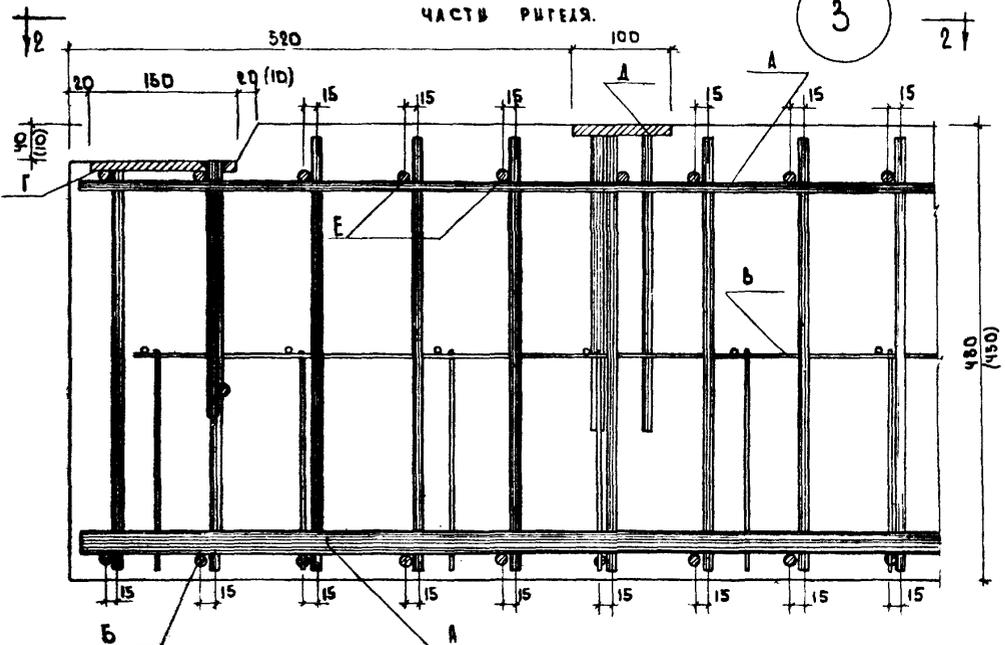
1. Места пересечений стержней, сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
2. Расстояние между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки „Д“ принимать ~ 15 мм из условия технологии сварки.
3. Деталь марки „Е“ фиксировать на каркасе с помощью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

КУЕВЗНИЦІП  
 І. П. Ж. ПИТА  
 Р. К. АБ-1  
 І. П. П. А. КВ  
 Р. К. СТАВА  
 І. П. П. П. П.  
 МЕНДЕЛЕВ  
 КУШКОВ  
 САКАК  
 ПАНКОВИЧ  
 БАКАВ  
 Р. К. КОНСТАВ  
 І. П. П. П. П.  
 РАЗАРОВА  
 ПОВЕРЛА  
 КУШКОВ  
 УМАНСКИЙ  
 КЛОЧКО  
 ЦИПАН

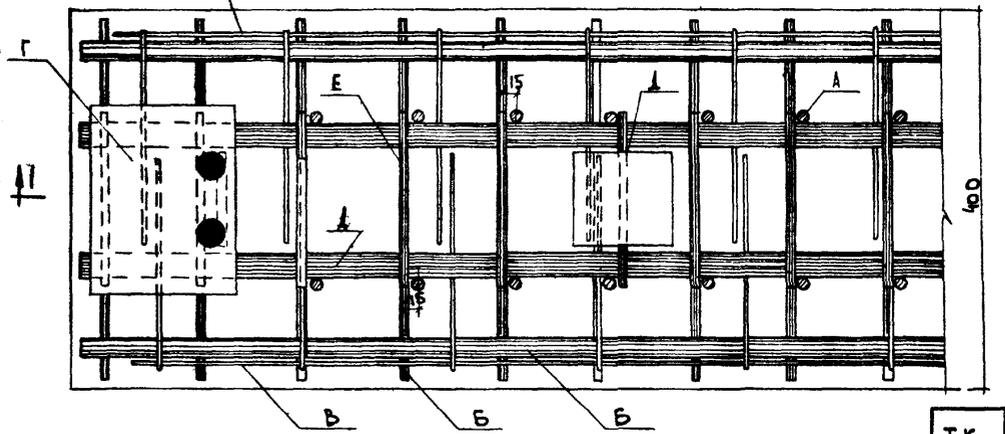
ТК 1968г	Ригель	ИИ-04-12 Лист 3 22
	Узлы	

Узел армирования опорной части ригеля.

3



по 2-2



ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ В РАЗНЫХ РИГЕЛЯХ						
МАРКА РИГЕЛЯ	А	Б	В	Г	Д	Е
РВ2-52-63н	К-12	К-13	С-5	МР-1	МР-5	ОС-2
РВ2-52-63ан	К-14	ОС-3	С-5	МР-1	—	ОС-3
РВА-30-63н	К-15	ОС-3	С-5	МР-1	МР-5	ОС-3
РВА-30-63ан	К-15	ОС-3	С-5	МР-1	МР-5	ОС-3
РВА-40-27н	К-17	ОС-1	С-7	МР-1	—	ОС-1
РВ2-52-33ан	К-14	ОС-3	С-5	МР-1	МР-5	ОС-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Места пересечений стержней сеток, каркасов и закладных деталей сварить контактной сваркой или связать вязальной проволокой.
2. Расстояние между осями поперечных стержней каркасов и стержней марки "Е" принимать ~ 15 мм из условия технологии сварки.
3. Сварку производить электродами Э-50А.
4. Деталь марки "Д" фиксировать на каркасе с помощью стержней марки "Е" при h ригеля = 450 мм, при h ригеля = 480 мм, фиксировать стержнями  $\phi$  38 мм.
5. Размеры в скобках даны для ригелей высотой 45 см.

И.И. КОЗЛОВ  
 А.А. КОЗЛОВ  
 В.В. КОЗЛОВ  
 Г.Г. КОЗЛОВ  
 Д.Д. КОЗЛОВ  
 Е.Е. КОЗЛОВ  
 Ж.Ж. КОЗЛОВ  
 З.З. КОЗЛОВ  
 И.И. КОЗЛОВ  
 К.К. КОЗЛОВ  
 Л.Л. КОЗЛОВ  
 М.М. КОЗЛОВ  
 Н.Н. КОЗЛОВ  
 О.О. КОЗЛОВ  
 П.П. КОЗЛОВ  
 Р.Р. КОЗЛОВ  
 С.С. КОЗЛОВ  
 Т.Т. КОЗЛОВ  
 У.У. КОЗЛОВ  
 Ф.Ф. КОЗЛОВ  
 Х.Х. КОЗЛОВ  
 Ц.Ц. КОЗЛОВ  
 Ч.Ч. КОЗЛОВ  
 Ш.Ш. КОЗЛОВ  
 Щ.Щ. КОЗЛОВ  
 Ъ.Ъ. КОЗЛОВ  
 Ы.Ы. КОЗЛОВ  
 Ь.Ь. КОЗЛОВ  
 Э.Э. КОЗЛОВ  
 Ю.Ю. КОЗЛОВ  
 Я.Я. КОЗЛОВ

КОНСТРУКЦИЯ

ТК 1968г	Ригель.	ИИ-04-12 Выпуск 3 Лист 23
	Узлы	





