

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ 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 30/8-67 . .

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва—1967 г.

Фрагмент	Киур-Муратов
Нач. НИО	Алферов
Гл. инж. пр-та	Львов
Согласовано	Сомов
Гл. инж. пр-та	Смирнова
Гл. инж. пр-та	Шапиро
Гл. инж. ин-та	Маслов
Гл. конст. ин-та	Маслов
Нач. констр. отд.	Маслов
Гл. инж. КО	Маслов
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 400x400 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 400x400 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 400x400 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)		

МНИИТЭП
КОНСТРУКТ. ОТДЕЛ

Арх. №

12
1967г

Гл. инж. ин-та
А. КОНСТРИН

Львов
СМОЛЕНСКИЙ
СМИРНОВА
ШАГИРО

Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО

Нач.
Гл. инж.

Согласовано

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 башмака 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.		

Нач.
Гл. инж.

Согласовано

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО

Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.

Львов
ФЕДОРОВ
СМИРНОВА
ШАПКИРО

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

1967

МНИИТЭП
КОНСТРУКТО-
СТАЛЕЛ

Арх. №

Т.Д.

1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-3

Выпуск 2 Лист №

2

	Лист	стр.
Перечень серий и выпусков		1,2
Содержание выпуска		3,4
Пояснительная записка		5-7
Ригели. Номенклатура	I-3	8-10
Ригели РВ2-72-56, РВ2-52-56. Общий вид	4	11
Ригель РВ2-72-56. Монтажный план армирования	5	12
Ригель РВ2-72-56. Арматура	6	13
Ригель РВ2-52-56. Монтажный план армирования	7	14
Ригель РВ2-52-56. Арматура	8	15
Ригель РВ2-52-56а. Общий вид	9	16
Ригель РВ2-52-56а. Монтажный план армирования	10	17
Ригель РН2-52-56.*Общий вид	11	18
Ригель РН2-52-56. Монтажный план армирования	12	19
Ригель РН2-52-56. Арматура	13	20
Ригель РВ2-72-26. Общий вид.	14	21
Ригель РВ2-72-26. Монтажный план армирования	15	22
Ригель РВ2-72-26. Арматура	16	23
Ригель РВ2-72-26а. Общий вид	17	24
Ригель РВ2-72-26а. Монтажный план армирования	18	25
Ригель РН2-52-26. Общий вид	19	26
Ригель РН2-52-26. Монтажный план армирования	20	27
Ригель РН2-52-26. Арматура	21	28
Ригель РВЛ-40-56а. Общий вид	22	29
Ригель РВЛ-40-56а. Монтажный план армирования	23	30
Ригель РВЛ-40-56а. Арматура	24	31
Ригель РНЛ-40-56. Общий вид	25	32
Ригель РНЛ-40-56. Монтажный план армирования	26	33
Ригель РВЛ-40-26. Общий вид	27	34
Ригель РВЛ-40-26. Монтажный план армирования	28	35
Ригель РВЛ-40-26. Арматура	29	36
Ригель РНЛ-40-26. Общий вид	30	37
Ригель РНЛ-40-26. Монтажный план армирования	31	38
Ригели РВ2-72-4I, РВ2-52-4I. Общий вид	32	39
Ригель РВ2-72-4I. Монтажный план армирования	33	40

Нач.
Гл. инж.

Согласовано

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО

Алферов
Мощенко

Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.

Львов
БОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

Бомов
Смирнова
Шапиро

Гл. инж. ин-та
Гл. конст. ин-та
НАЧ. ОТДЕЛА
Гл. инж. ОТД

12/V
1967 г.

МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

Арх. №

ТД
1967 г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИИ-04-3

Выпуск
2

Лист №
5

	Лист	стр.
Ригель РВ2-72-4I. Армагура	34	4I
Ригель РВ2-52-4I. Монтажный план армирования	35	42
Ригель РВ2-52-4I. Армагура	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. Армагура	4I	48
Ригели. Армагура	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

Нач. Гл. инж.	
Согласовано	
АЛФЕРОВ МОЩЕНКО	
Гл. инж. пр-та Рук. гр. инж.	
Львов СОМОВ ЕМИРНОВА ШАПИРО	
Гл. инж. ин-та Гл. констр. ин-та НАЧ. ОТДЕЛА Гл. инж. ОТД.	
12/V 1967г.	~
МНИИТЭП КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ	
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.	PBJ-40-56 a	5,56	Угловое несимметричное	Внутренний лестничный	4,0	С деталями для крепления диафрагм жесткости.
9.	PHJ-40-56	5,56	-"-	Наружный лестнич.	4,0	
10.	PBJ-40-26	2,56	-"-	Внутренний лестнич.	4,0	
II.	PHJ-40-26	2,56	-"-	Наружный лестнич.	4,0	
I2.	PB2-72-4I	4,06	Тавровое симметричное	Внутренний	7,2	
I3.	PB2-52-4I	4,06	-"-	-"-	5,2	
I4.	PB2-52-4Ia	4,06	-"-	-"-	5,2	С деталями для крепления диафрагм жесткости.
I5.	PH2-52-4I	4,06	-"-	Наружный	5,2	

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

Нач. Гл. инж.
Согласовано
А. П. ПЕРОВ
М. П. МОЩЕНКО
Гл. инж. пр.-та Рук. гр. инж.
Львов С. Ю. СОВОВ
С. Ю. СОВОВ
С. Ю. СОВОВ
Гл. инж. ин-та Гл. конст. ин-та Гл. инж. ин-та
12/У 1967г
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
Арх. №

ТА 1967 г.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-3 Выпуск 2 Лист № 7
---------------	-----------------------	--------------------------------

Армирование ригелей выполнено сварными пространственными каркасами из стали классов А-I, А-III, В-I по ГОСТ 578I-6I и 6727-53, собираемых из плоских каркасов. Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должна удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60^{*/} 9543-60; 5058-57; Подъемные петли всех ригелей необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I марок В Ст.3, Вк Ст.3 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 отпуска изделия с завода должна быть в зимних условиях не менее 100% проектной, а в летний период - не менее 70%, в этом случае завод - изготовитель, должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

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 IOI80-62 и II050-64.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Арматурные каркасы должны изготавливаться в соответствии со СНиП II-B. I-62 и ГОСТ IO922-64.

Закладные детали необходимо выполнять с соблюдением требований "Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН-3I3-65 и ГОСТ IO922-64.

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 9м: по длине ± 6 мм, по высоте и ширине ± 5 мм /см. СНиП I-B. 5. I-62/. Смещение осей закладных деталей от проектного положения допускается не более чем на 5 мм, а рабочие плоскости закладных деталей должны быть заподлицо с плоскостью изделий или выступать над ней не более чем на 3 мм /см. СНиП I-B. 5-62/.

12/Х
1967 г

МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

Арх. №

Гл. конст. ин-та
НАЧ. ОТДЕЛА
Гл. инж. от.

Львов
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.

Алферов
Мощенко

Согласовано

Нач.
Гл. инж.

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

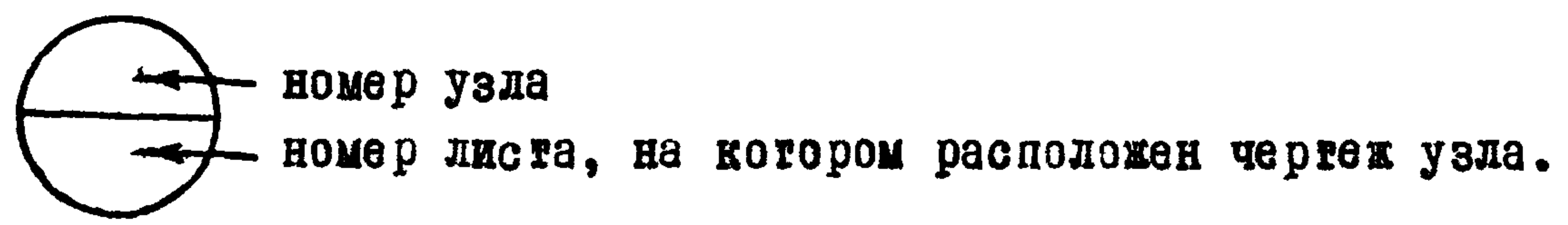
Допуски на шероховатость поверхности принимать по классу 2-III в соответствии со СНиП I-B.5-62. Допускаемые колебания высоты шероховатости не должны превышать 2,5 мм. Выем изделий из формы и подъем должен производиться с применением траверс. Систематический контроль за качеством изготовления ригелей, их маркировкой, допусками, приемкой и транспортировкой, 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 /72,52,40/ - расчетная нагрузка на I пм 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:

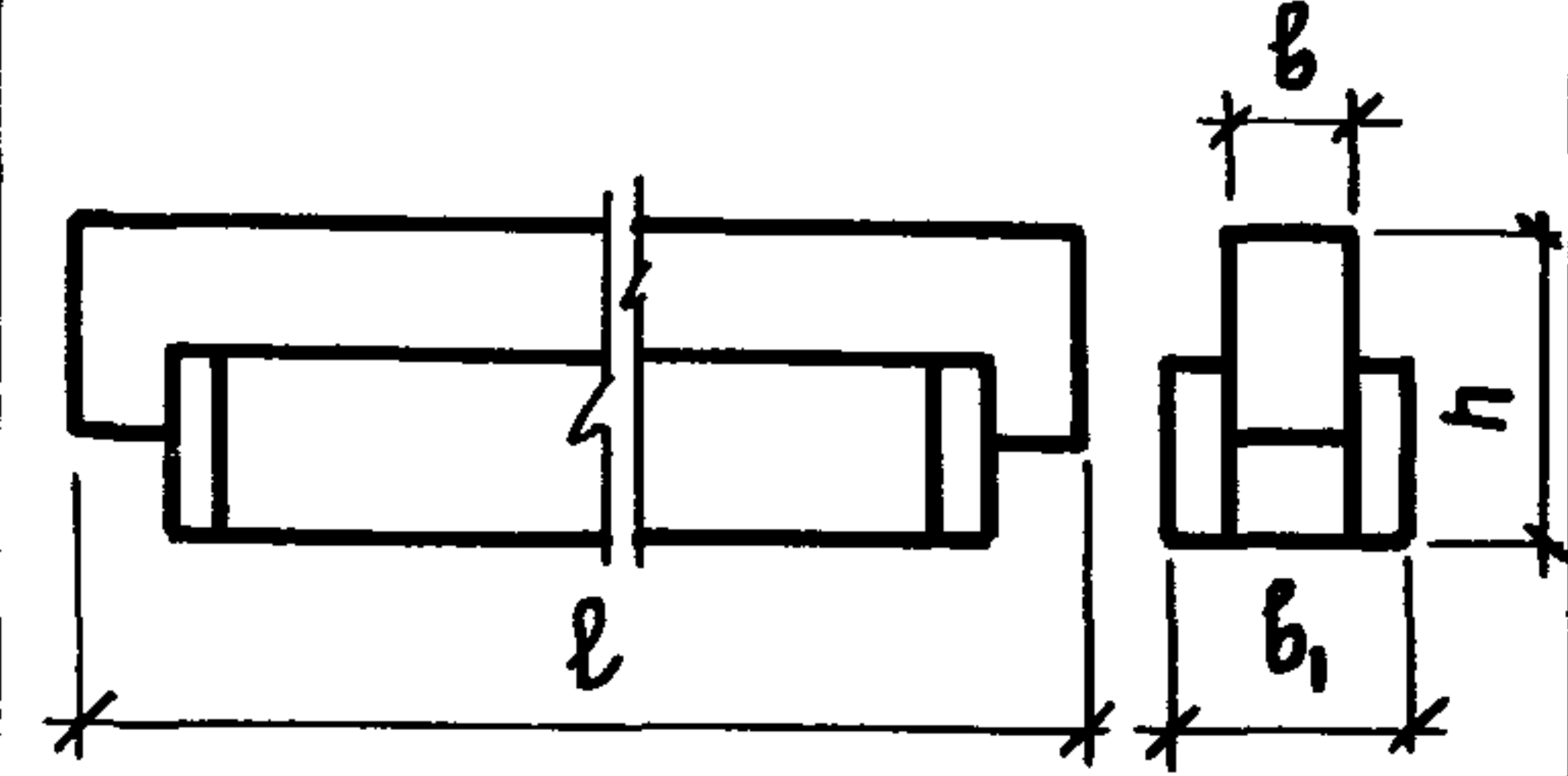


На расчетных схемах ригелей условно показаны изгибающие моменты на опорах и в пролете соответствующие оггибающей эпюре моментов.

Нач. Гл. инж.
Согласовано
АФЕРОВ
МОЩЕНКО
Гл. инж. пр-ва Рук. гр. инж.
Львов
СОМОВ
ЕМИРНОВА
ШАПИРО
Гл. инж. ин-та
Г. КОНСТ. ЖИТ
НАЧ. ОТДЕЛА
Г. ИИЖ. ОТД
12/II
1967г.
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
Арх. №

ФРАДИН
 НАЧ. ИОД
 ГА. И.НЖ. ПР. ТА
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ЛА. И.НЖ. ПР. ТА
 РУК. ГР. И.НЖ.
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 ШАПКО
 СМЕРНОВА
 ШАПКО
 ЛОВОВ
 СОМОВ
 ГА. И.НЖ. И. П. И.
 ГА. КОНСТРУКТОРСКИМ
 ОТДЕЛ
 20/IV
 1967Г
 М
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 МНИИТЭП
 Арх. №

МАРКА	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, Т/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/НАТУРАЛ. СТАЛИ), КГ.	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ							
			в	в/в ₁	н				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ			А-I / А-II	А-III	В-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОКАТ)	ИТОГО	НАТУРАЛЬ. НОГО	ПРИВЕДЕН. К СТАЛИ А-I	№№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	РВ2-72-56		7.2	5560	200 / 400	450	400	2.22	1,878	0,751	0,751	331	236.50	5,24 / 29.50	114,79 (8.54)	8,88	18,56	176,97	221,55	4-5
2	РВ2-52-56		5.2	5560	200 / 400	450	300	2.22	1,878	0,751	0,751	278	213,00	5,24 / 29.50	98.22 (8.54)	8,88	18,56	160,40	212,15	4 / 7-8
3	РВ2-52-56а		5.2	5560	200 / 400	450	300	2.22	1,878	0,751	0,751	278	253.50	5,24 / 29.50	109.58 (19.90)	8,88	37.44	190,54	247.23	9-10
4	РН2-52-56		5.2	5560	200 / 400	450	300	2.22	1,878	0,751	0,751	278	224,60	5,24 / 2.24	130.94 (11.00)	8,94	21,38	168,74	228,51	11-13
5	РВ2-72-26		7.2	2560	200 / 400	450	300	1,02	0,828	0,331	0,331	123	244,80	1,46	56.12 (8.54)	4,80	18,56	80,94	107,05	14-16



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ДАНА БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА.
2. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН5-52, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГООСТРОМ СССР 10.05.57.
3. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ, КРОМЕ РИГЕЛЯ РВ2-72-56, ГДЕ МАРКА ЦЕМЕНТА „600“.
4. 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=1,21.
 5. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕН РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ /ВТОМ ЧИСЛЕ/.

ТА 1967Г	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	НОМЕЙКЛАТУРА	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 1

ФРАДИН
 ЖУР-МУРАТОВ
 НАЧ. ИИО
 ГА. ИНЖ. ПРТА
 СОТРАСОВ.
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ГА. ИНЖ. ПРТА
 ГА. ИНЖ. ПРТА
 РУК. ГР. ИНЖ.
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 ЛЬВОВ
 СДМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. ИНТА
 ГА. КОНСТРУИТА
 НАЧ. УДАЛА
 ГА. ИНЖ. УДА
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 24/IV
 1967г
 М

№ п/п	МАРКА	ЭСКИЗ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, Т/П.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 1 М ³ БЕТОНА (НАТУР. СТАЛИ), КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ						
				ℓ	б/б ₁	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ			А-I А-II	А-III	В-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ /ПРОКАТ/	ИТОГО НАТУРАЛЬ- НОГО ПРИВЕДЕН. К СТАЛИ А-I		
6	РВ2-72-26д		7,2	2560	200/400	450	300	1,02	0,828	0,334	0,334	123	300,00	1,46	63,34 (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-40-56д		4,0	5560	200/300	450	300	1,67	1,555	0,622	0,622	230	277,50	2,16 1,66	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	0,627	230	227,50	2,16 1,66	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 СН5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10.05.57.
3. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
4. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛЕЙ 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.З К=1,0; А-II К=1,21.

5. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕН РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ /В ТОМ ЧИСЛЕ/.

ТД 1967г.	Р И Г Е Л И		ИИ-04-3
	Н О М Е Н К Л А Т У Р А		
	ВЫПУСК 2	ЛИСТЫ 2	

ФРАДИН
 НАЧ. НИО
 ГЛ. ИНЖ. ПР.
 СОГЛАСОВАНО
 ДАФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ЛЬВОВ
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПРО
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ТА
 ГЛ. КОНСТРУИР.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. ИНЖ. ОТД.
 21/IV
 1967г
 М
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 МНИИТЭП
 АРХ. №

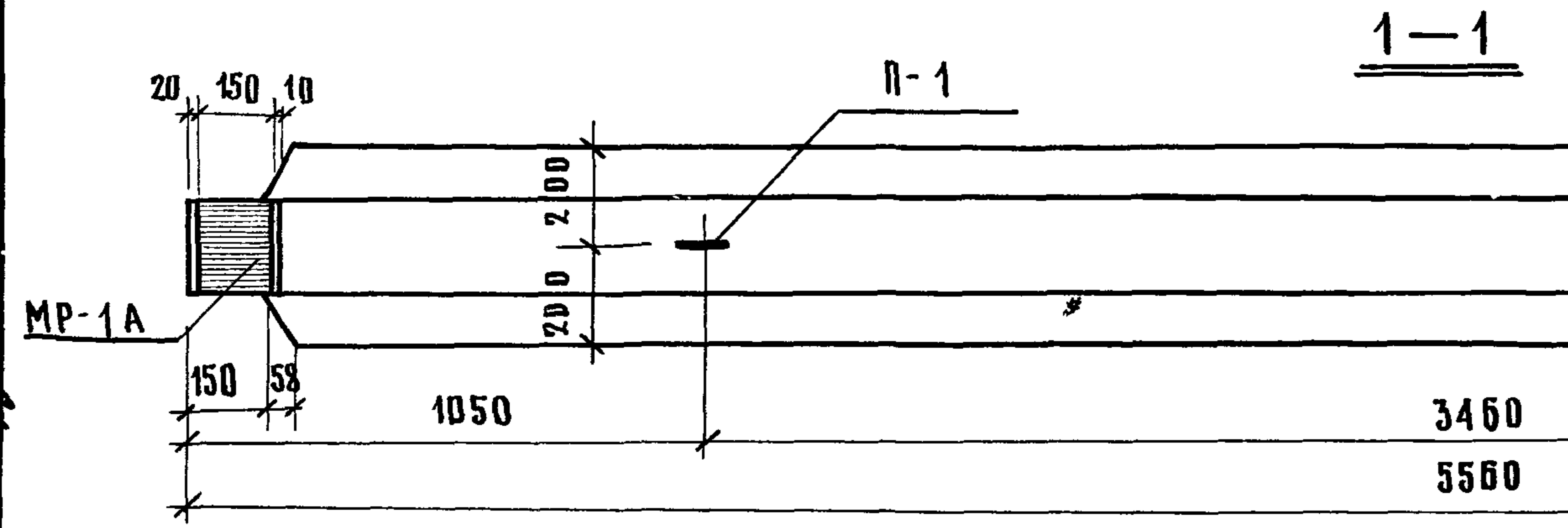
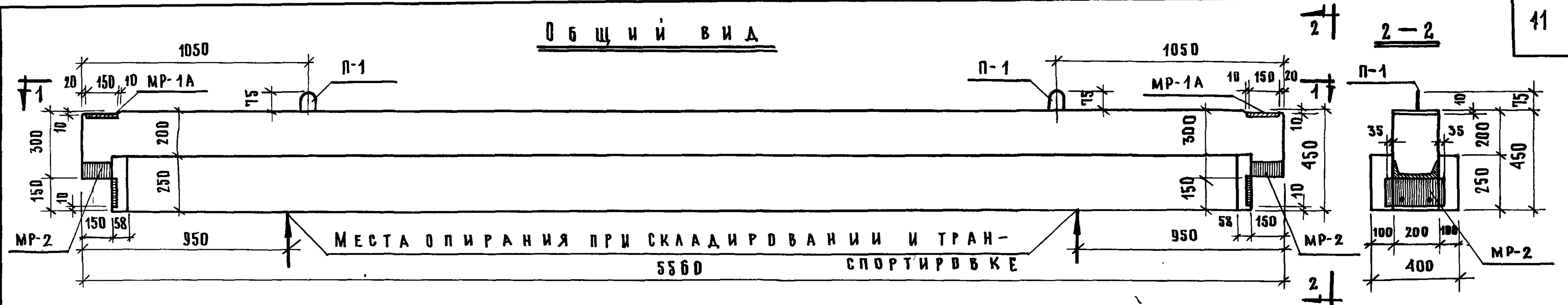
№ № П/П	МАРКА	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, Т/П.М	РАЗМЕРЫ, ММ			МАРКА БЕТОНА	ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, М ²	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ, М ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М., 500"И", 600", КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА (НАТУР. СТАЛИ), КГ.	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ						№ № ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
				l	b/b ₁	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ			А-І / А-ІІ	А-ІІІ	В-І	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОКАТ)	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	30-31
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	56.01 (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
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	121,27	155,89	39-41

П Р И М Е Ч А Н И Я:

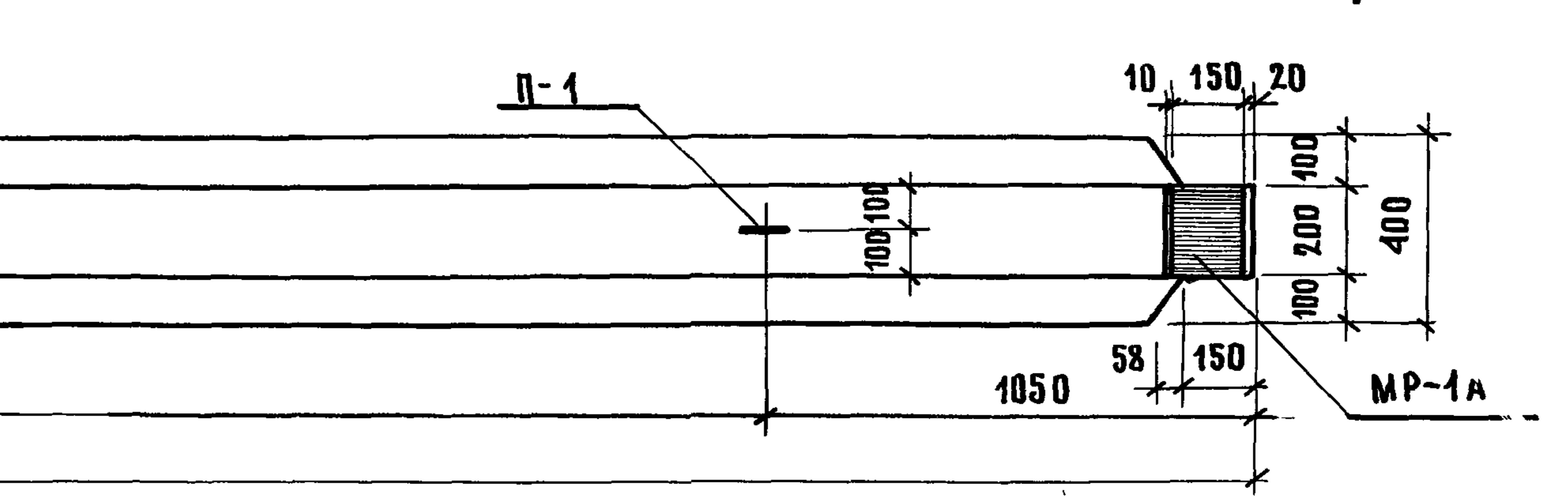
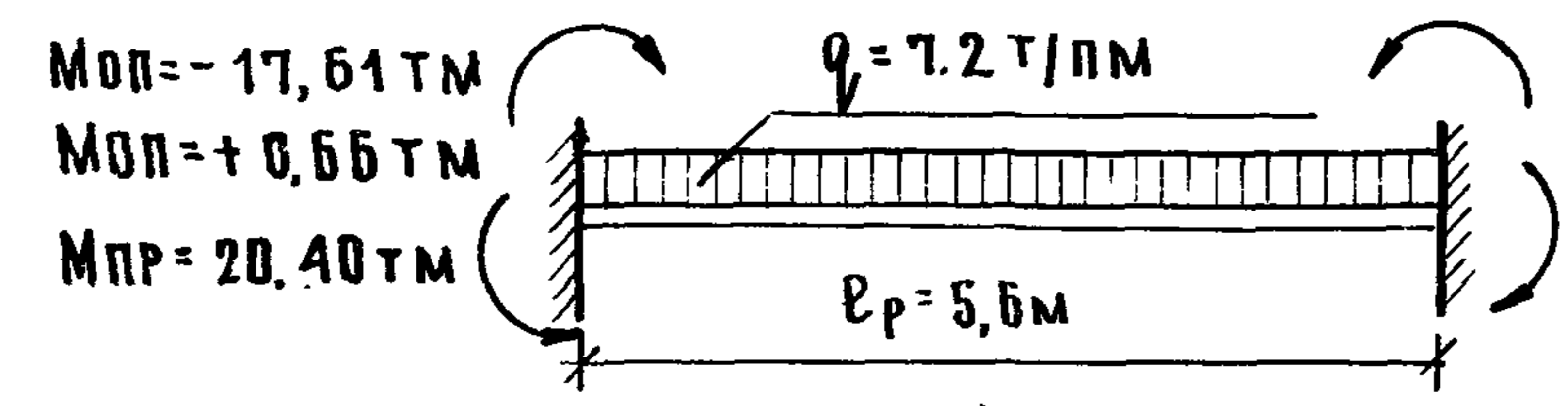
1. РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ДАНА БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА.
2. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ ССР 10.05.57.
3. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛИ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-І ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-І К=1,0; А-ІІІ К=1,43, В-І К=1,39; СТ. 3 К=1,0; А-ІІ К=1,21.
4. РАСХОД ЦЕМЕНТА ПРИНЯТ ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
5. В СКОБКАХ ПРИВЕДЕН РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ / В ТОМ ЧИСЛЕ /.

ТА	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
1967г	НОМЕНКЛАТУРА	Выпуск № 2 Лист № 3

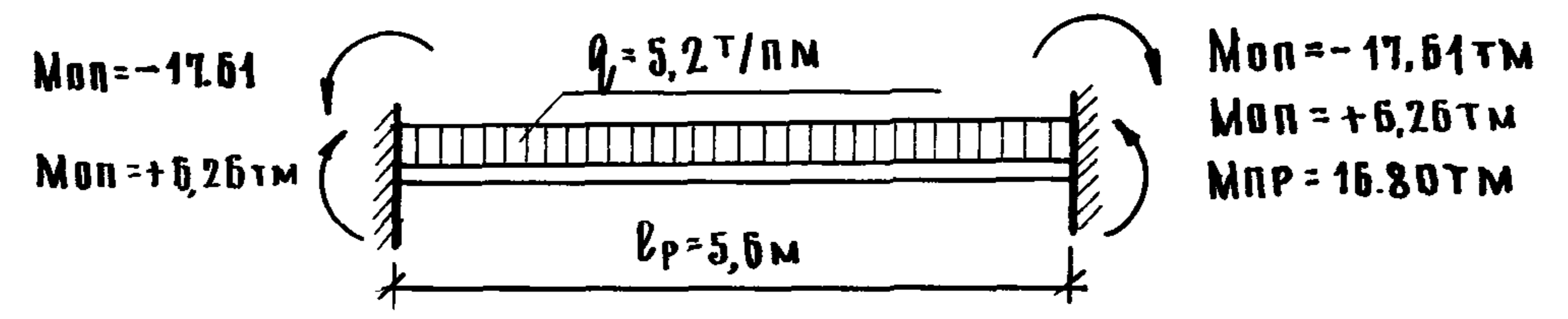
ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА RB2-72-56



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА RB2-52-56



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ		RB2-72-56	RB2-52-56
НАИМЕНОВАНИЕ			
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 1м ³ БЕТОНА	кг	236,50	213,00
МАРКА БЕТОНА	—	400	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 / 400	210 / 300

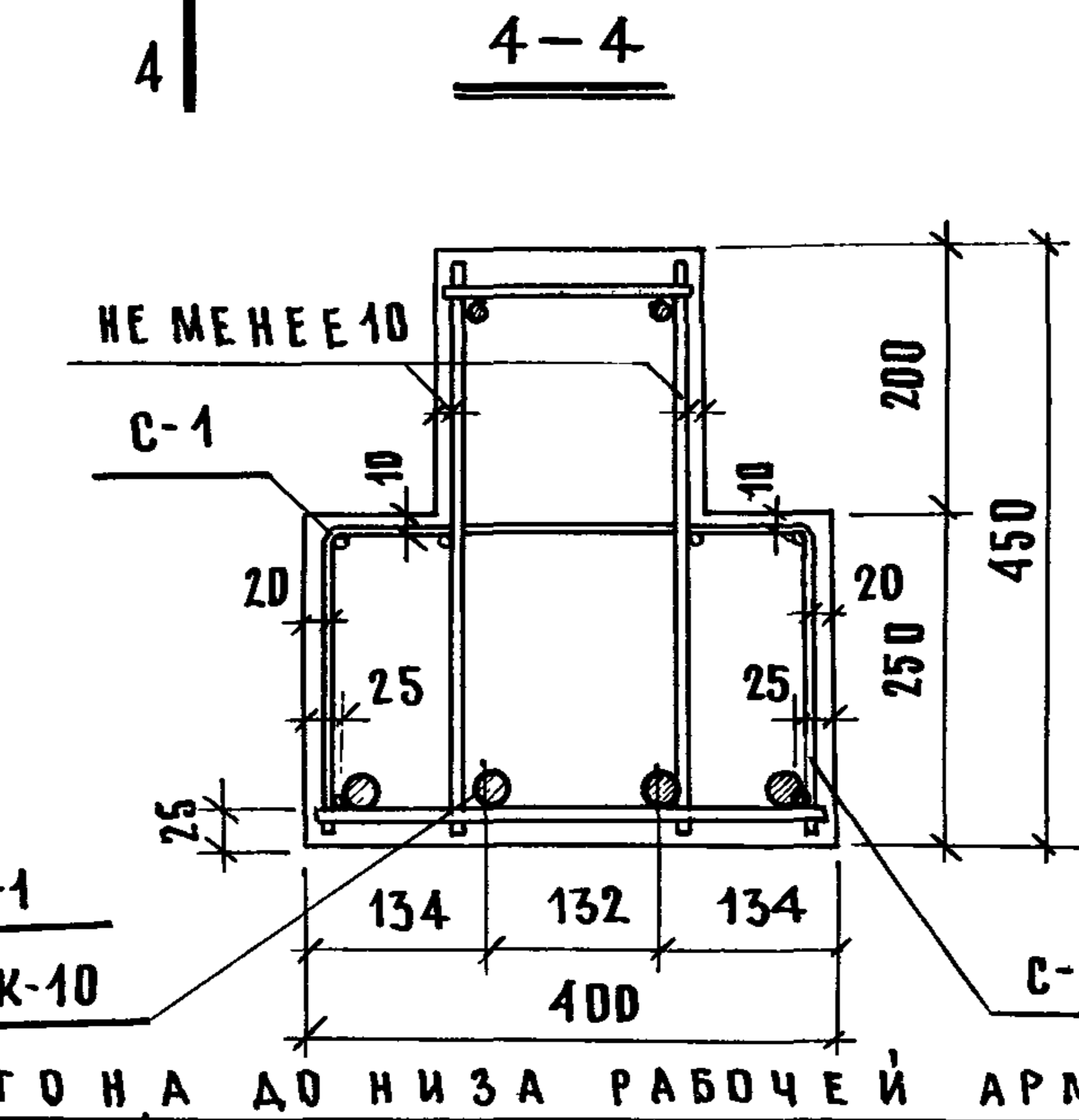
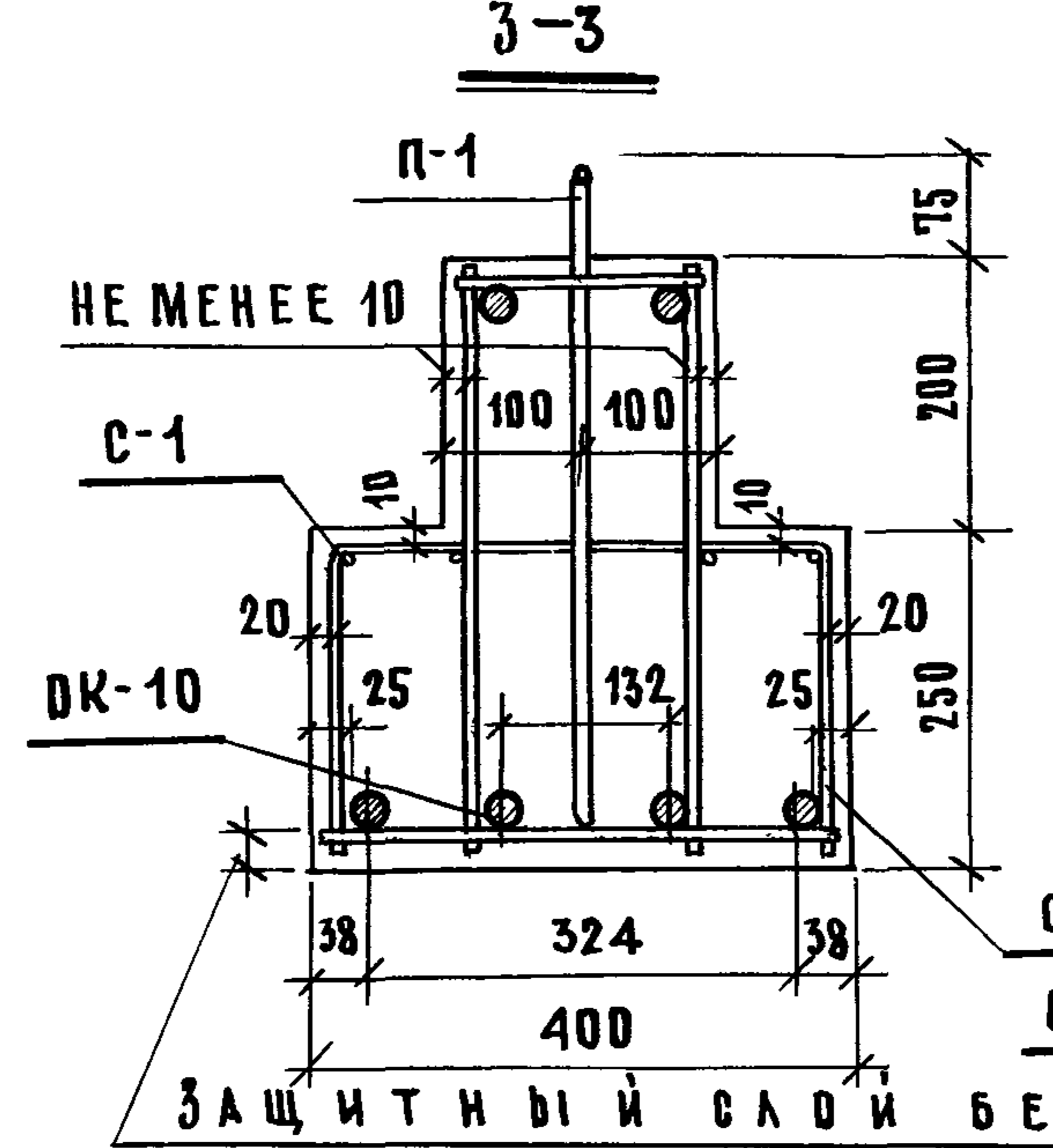
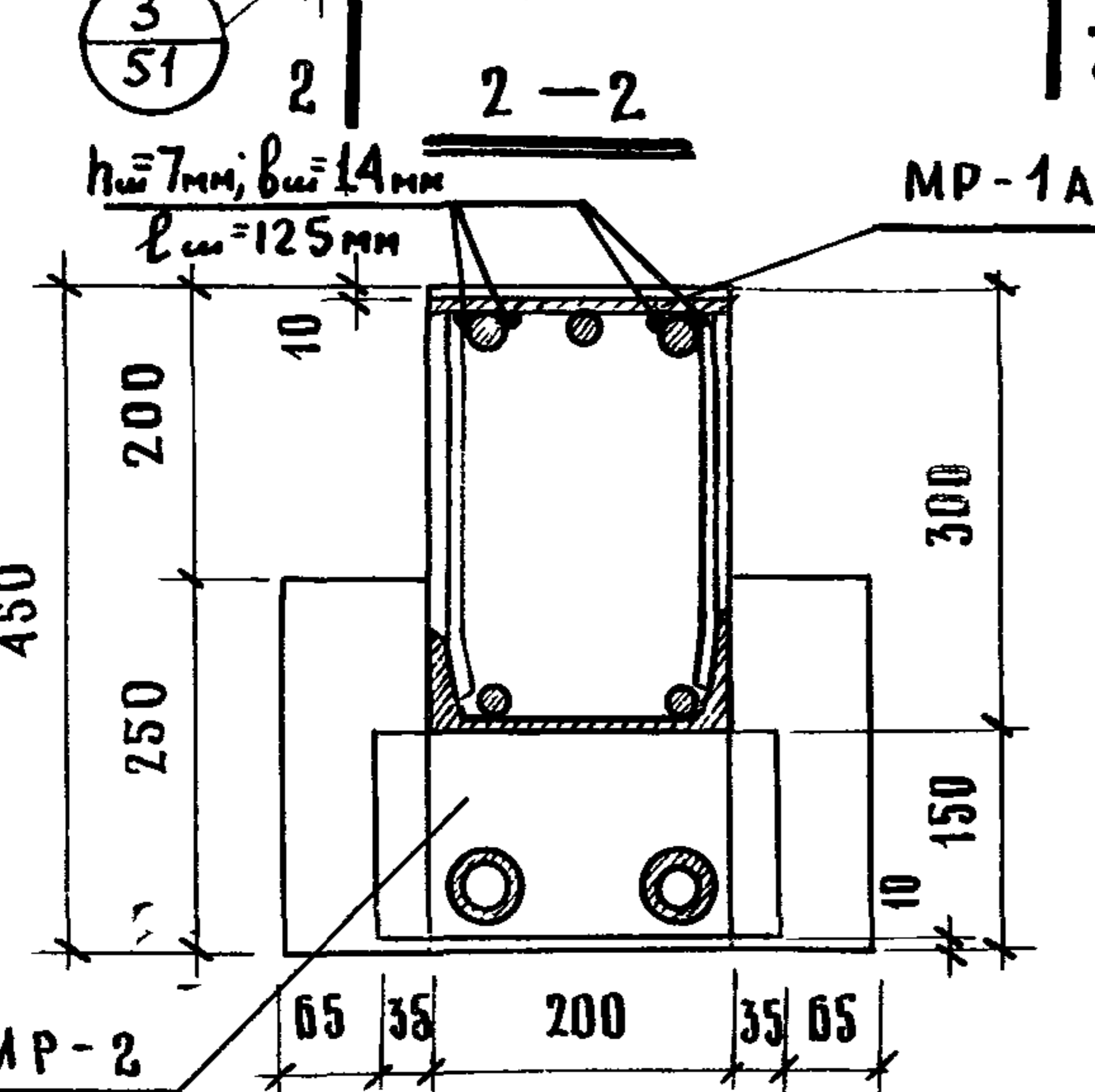
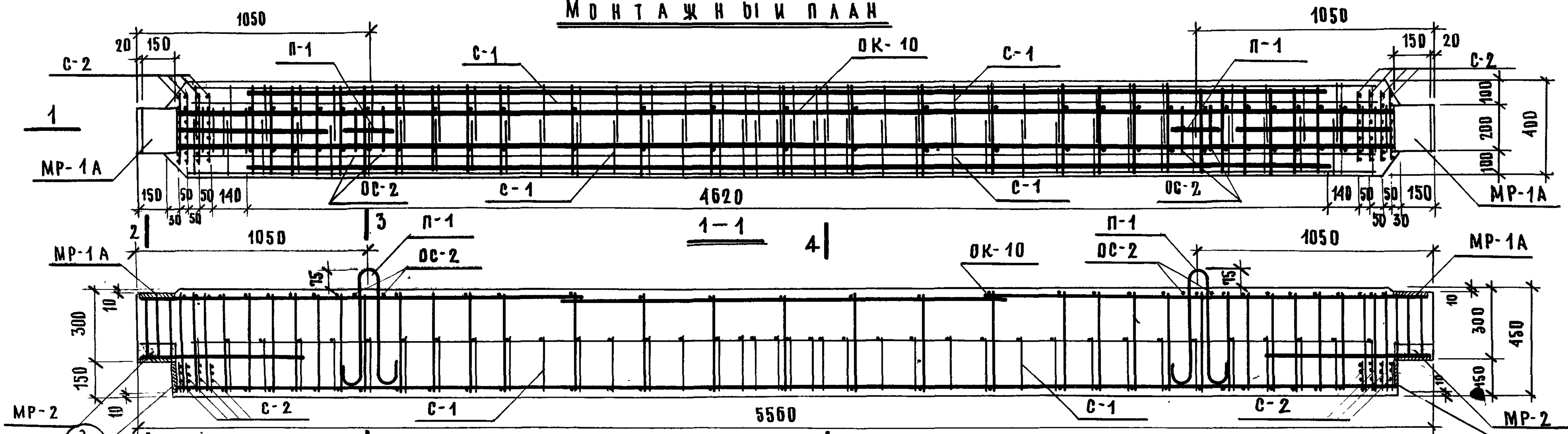
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛИ RB2-72-56 И RB2-52-56 РАССЧИТАНЫ И ЗАКОНСТРУИРОВАНЫ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №5.

ФРАЗИИ
 НАЧ. НИО
 ТА. ИНЖ. ПР.
 СОГЛАСОВ.
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 МИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ТА. ИНЖ. ПР.
 ПР. ИНЖЕНЕР
 СМИРНОВА
 РАЗРАБОТАЛ
 ПРОВЕРИЛ
 ЛЮБОВ
 СОМОВ
 ТА. ИНЖ. ИН-ТА
 ТА. КОНСТ. ИН-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ТА. ИНЖ. ОТД.
 МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №

ТА	РИГЕЛИ RB2-72-56, RB2-52-56	ИИ-04-3
1967г.	ОБЩИЙ ВИД	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 / 4

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 СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ
5. РАЗМЕЩЕНИЕ АРМАТУРЫ В ОПОРНОМ УЗЛЕ СМ. НА ЛИСТЕ № 50.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	OK-10	1	138,71	138,71
2	C-1	4	1,70	6,80
3	C-2	8	0,24	1,92
4	MP-1A	2	5,37	10,74
5	MP-2	2	8,18	16,36
6	П-1	2	1,08	2,16
7	OC-2	4	0,07	0,28
Итого:			175,97	

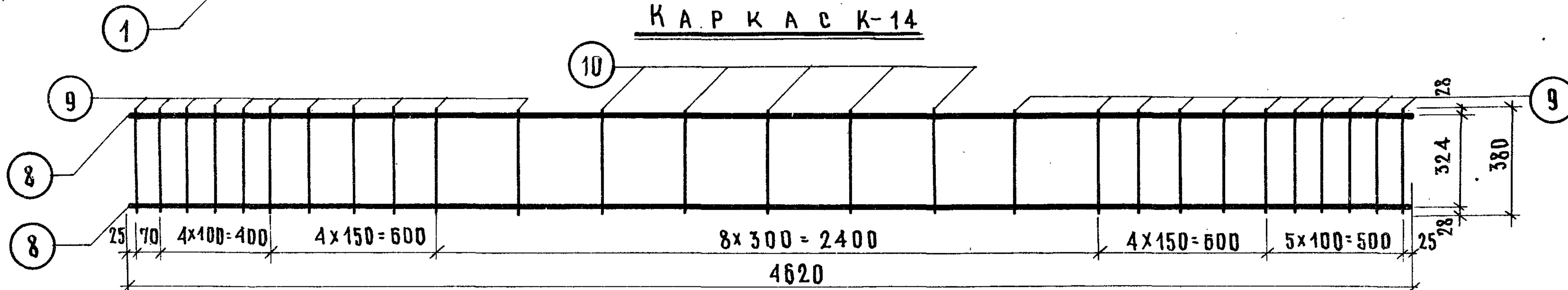
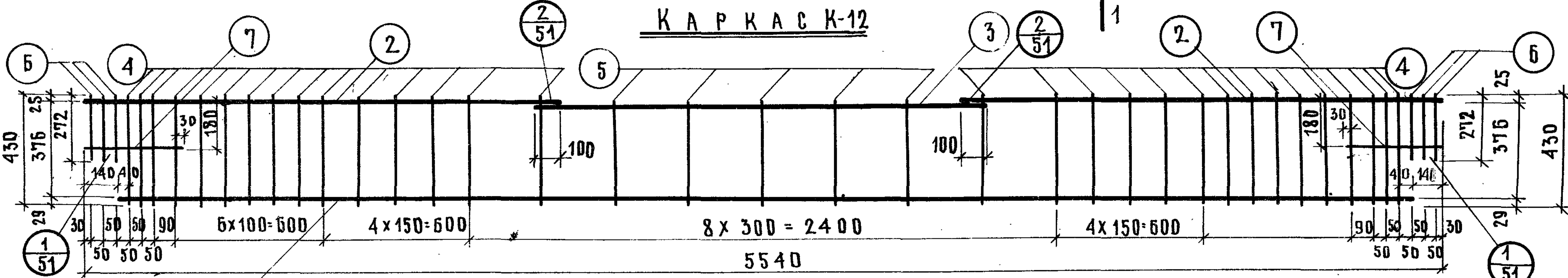
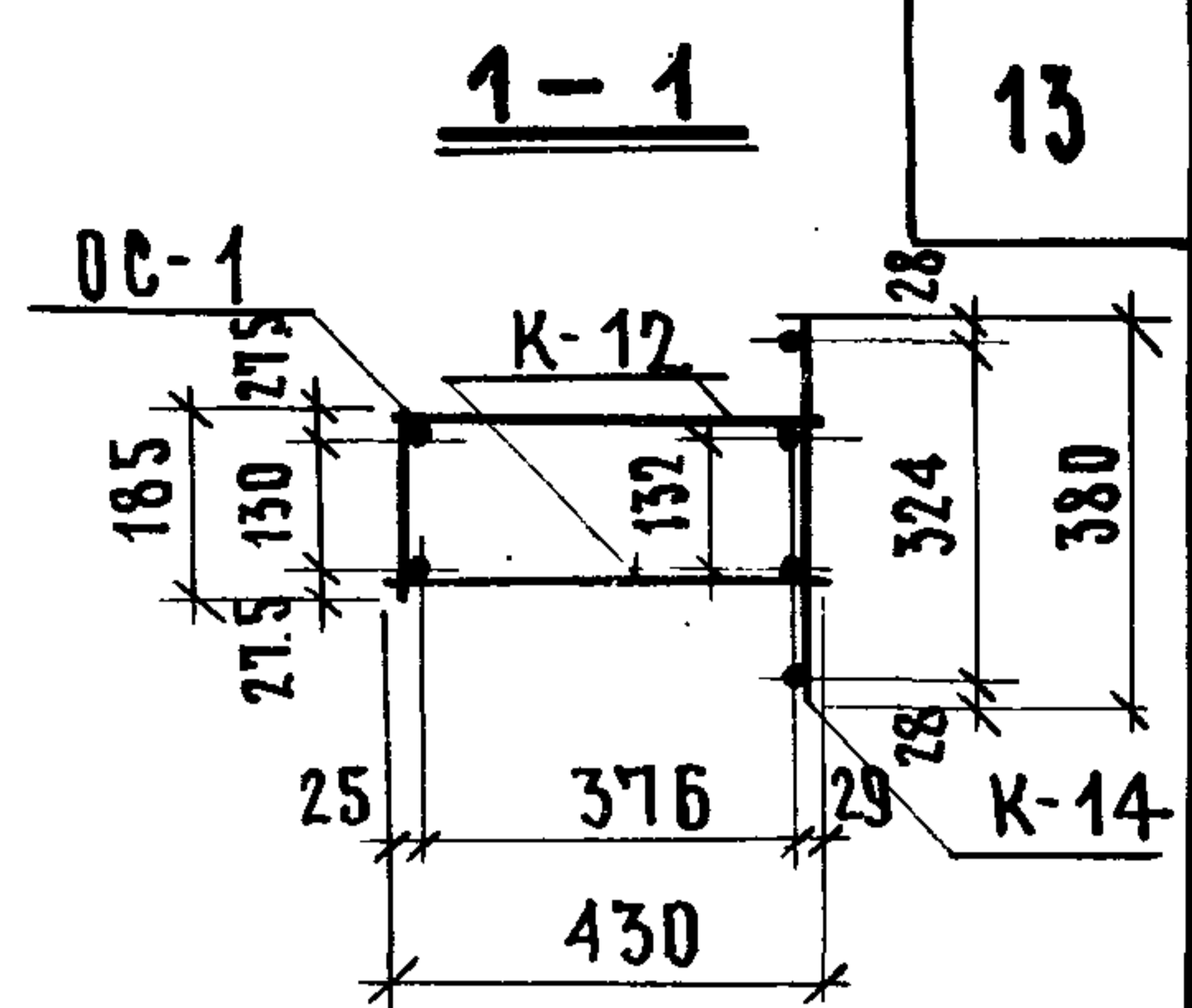
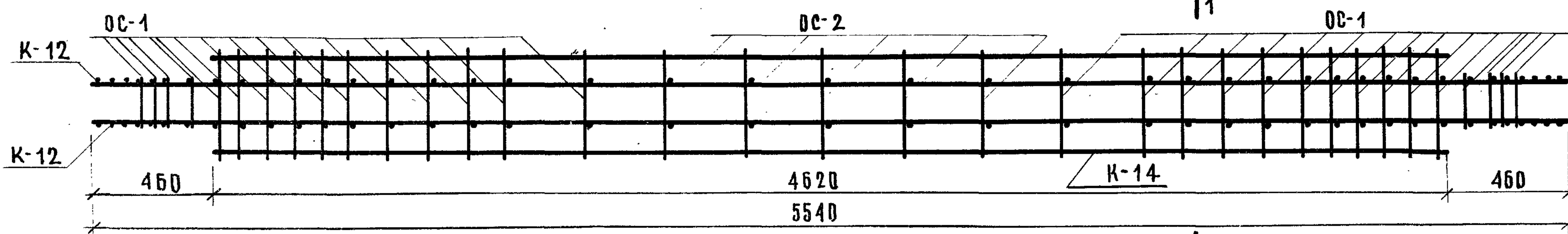
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА												
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25AIII	φ20AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AII	φ12A I	φ8A I	φ5B I	φ4B I	12x150	12x140	Г. №20
ДЛИНА, М	27,60	1,60	2,84	1,28	48,09	2,44	7,87	12,56	70,44	0,40	0,56	0,30
ВЕС, КГ	106,25	3,96	3,44	1,14	29,50	2,16	3,08	1,92	6,96	5,64	7,40	5,52
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-III ГОСТ 5781-61				A-II 5781-61	A-I BкCr3 Bст-3 5781-61	A-I ГОСТ 5781-61	B-I ГОСТ 5727-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ - R _с ; кг/см ²	3400				2700	2100	3150		2100			

МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
1:20:40
1967г

АРХ. №

ТА
1967г
РИГЕЛЬ РВ2-72-56 ✓
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ
ИИ-04-3
Выпуск 2 | Лист 5

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-10



ЛАФЕРОВ	МОЩЕНКО	СМИРНОВ	КУЗНЕЦОВА
АВВОВ	СОМОВ	СМИРНОВА	ШАПИРО
ШАРПРО	ПРОВЕРИЛ		
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.

МНИИТЭП	10/ш	1967г	М	1:20
КОНСТРУКТОРСКО-ОТДЕЛ				

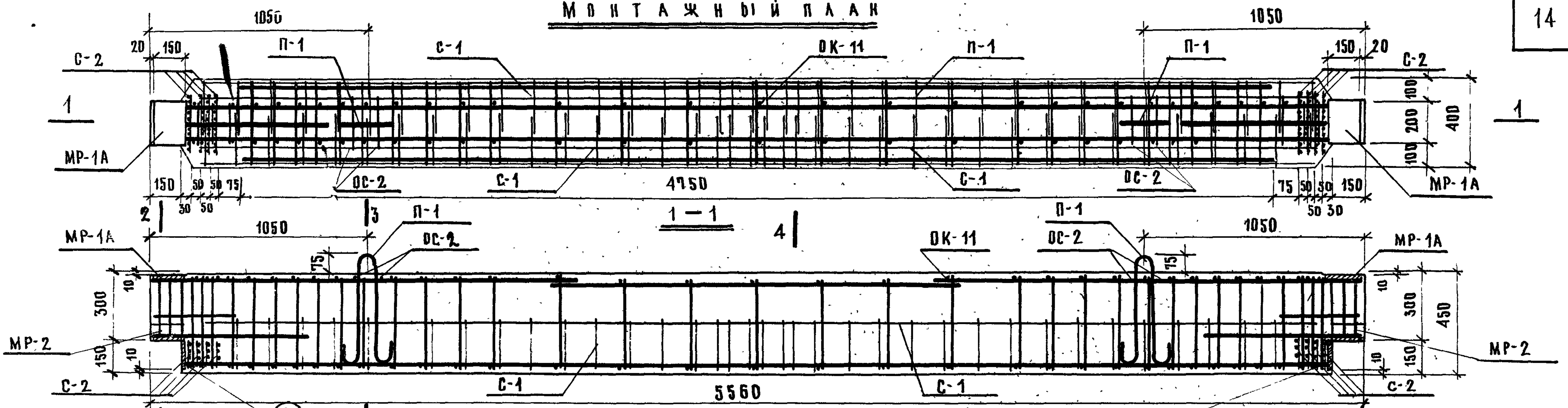
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ			
K-12	1	Φ 25 А III	1	5260	5,26	20,25				
	2	Φ 25 А III	2	1960	3,92	15,09				
	3	Φ 10 А II	1	1820	1,82	1,12				
	4	Φ 10 А II	30	430	12,90	7,95				
	5	Φ 8 А I	5	430	2,15	0,85				
	6	Φ 10 А II	6	272	1,63	1,01				
	7	Φ 4 В I	2	400	0,80	0,08	46,35	2	92,70	
K-14	8	Φ 25 А III	2	4620	9,24	35,57				
	9	Φ 10 А II	22	380	8,36	5,16				
	10	Φ 8 А I	5	380	1,90	0,75	41,48	1	41,48	
OC-1	—	—	—	—	—	—	0,11	38	4,38	
OC-2	—	—	—	—	—	—	0,07	5	0,35	
ИТОГО:										138,71

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-B. 1-62 И ГОСТ 10922-54.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ АРМАТУРНЫЙ КАРКАС ОК-10 СВАРИВАТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ /КЛЕЩАМИ/.
4. СТЕРЖНИ ПОЗ. 6 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДОЛИЦО С ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМИ 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.

ТД	РИГЕЛЬ РВ2-72-56	ИИ-04-3
1967г	АРМАТУРА	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 Б

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-56СМ. НА ЛИСТЕ №4.
 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№8, 42, 43, 44.
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 3-50А.
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ НЕ МЕНЕЕ - 25ММ.

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КВЗНЕЦОВА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
СР. ИНЖЕНЕР

ЛБВОВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. СТА.

МНИИТОП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

3/III
1967г

АРХ. №

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

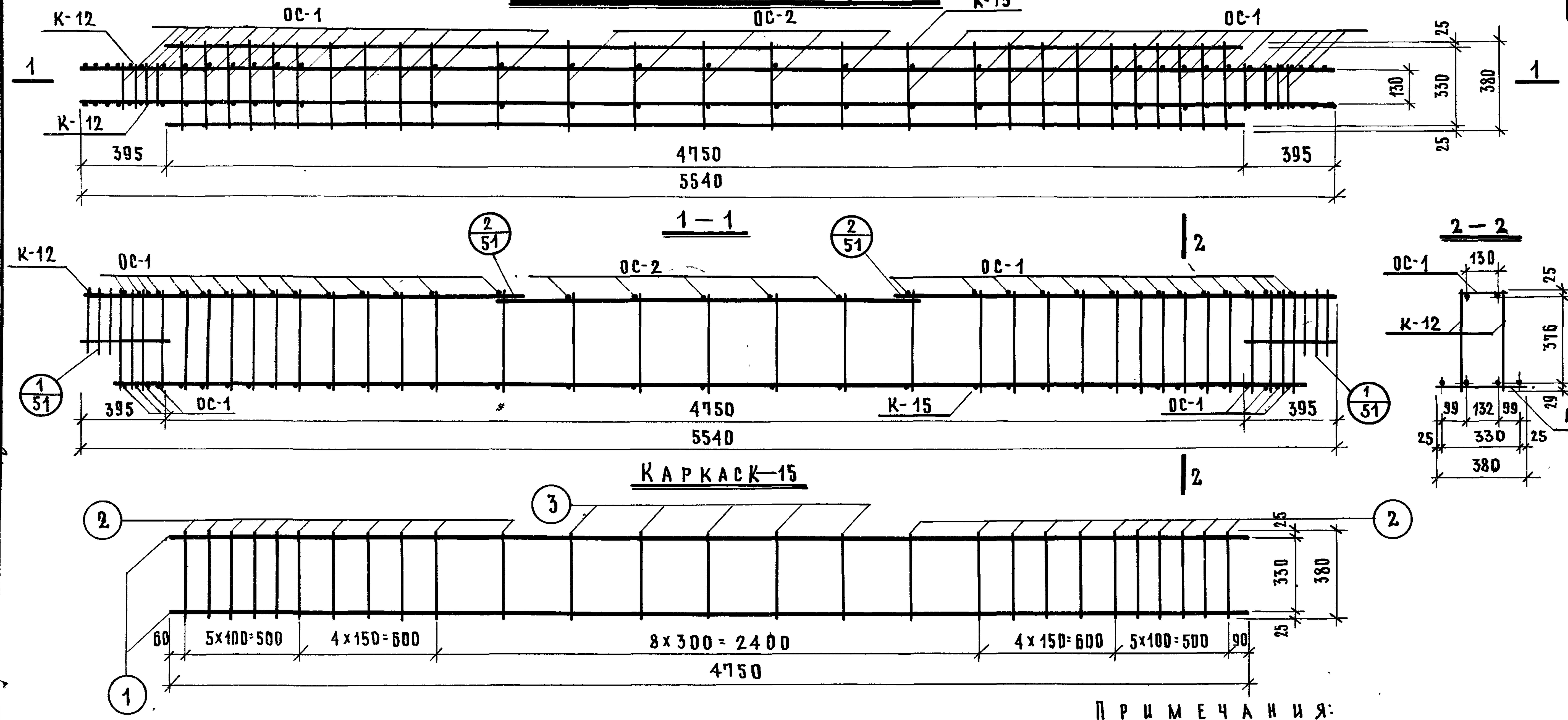
№№ п/п.	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-11	1	122,14	122,14
2	С-1	4	1,70	6,80
3	С-2	8	0,24	1,92
4	МР-1А	2	5,37	10,74
5	МР-2	2	8,18	16,36
6	П-1	2	1,08	2,16
7	ОС-2	4	0,07	0,28
Итого:				160,40

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ Е, ММ	Ф25А III	Ф20 II	Ф18А III	Ф14А III	Ф10А II	Ф12А I	Ф8А I	Ф5В I	Ф4В I	12x150	12x140	СН20	Ф12А III
ДЛИНА, М	18,36	1,60	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	1,14
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61			А-II 5781-61		А-I ГОСТ 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; КГ/СМ ²	3400			2700		2100		3150		2100		3400	

ТА	РИГЕЛЬ РВ2-52-56	ИИ-04-3
1967г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ	Выпуск 2 Лист № 7

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-11



КАРКАС-15

П Р И М Е Ч А Н И Я:

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

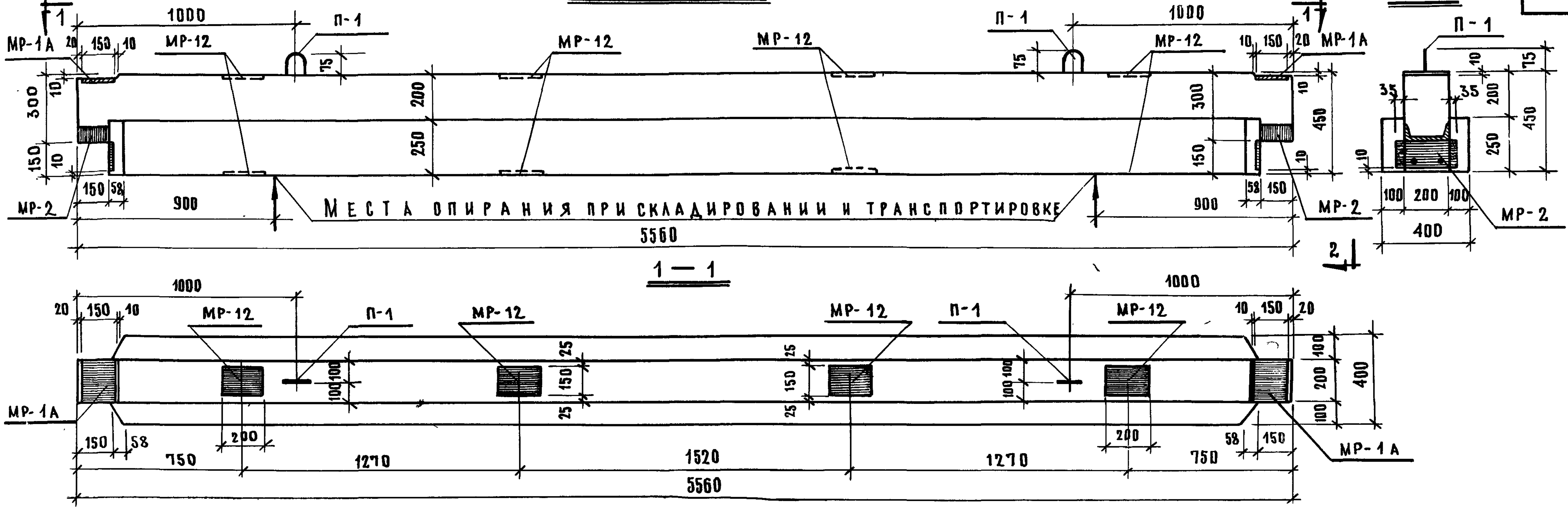
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

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-15	1	Ф18АIII	2	4750	9.50	19.00			
	2	Ф10АII	22	380	8.36	5.16			
	3	Ф8АI	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

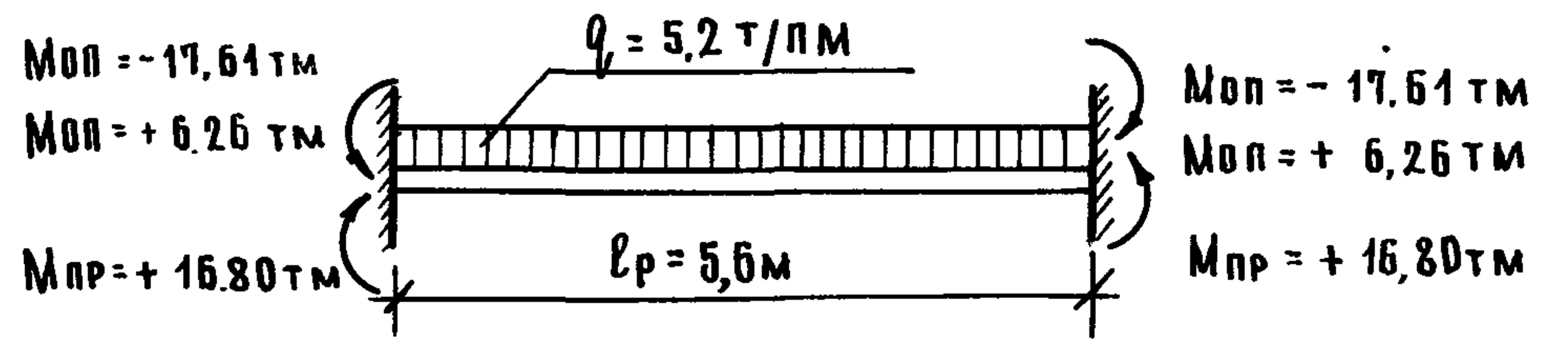
СОГЛАСОВ
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ГР. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 ЛЮБОВ
 СМОЛОВ
 СМИРНОВА
 ШПИРО
 ГЛАВ. ИНЖ. ИИ-ТА
 ГЛАВ. ИНЖ. ИИ-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №

ТД	РИГЕЛЬ РВ2-52-56	ИИ-04-3
1967г	АРМАТУРА	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 8

ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

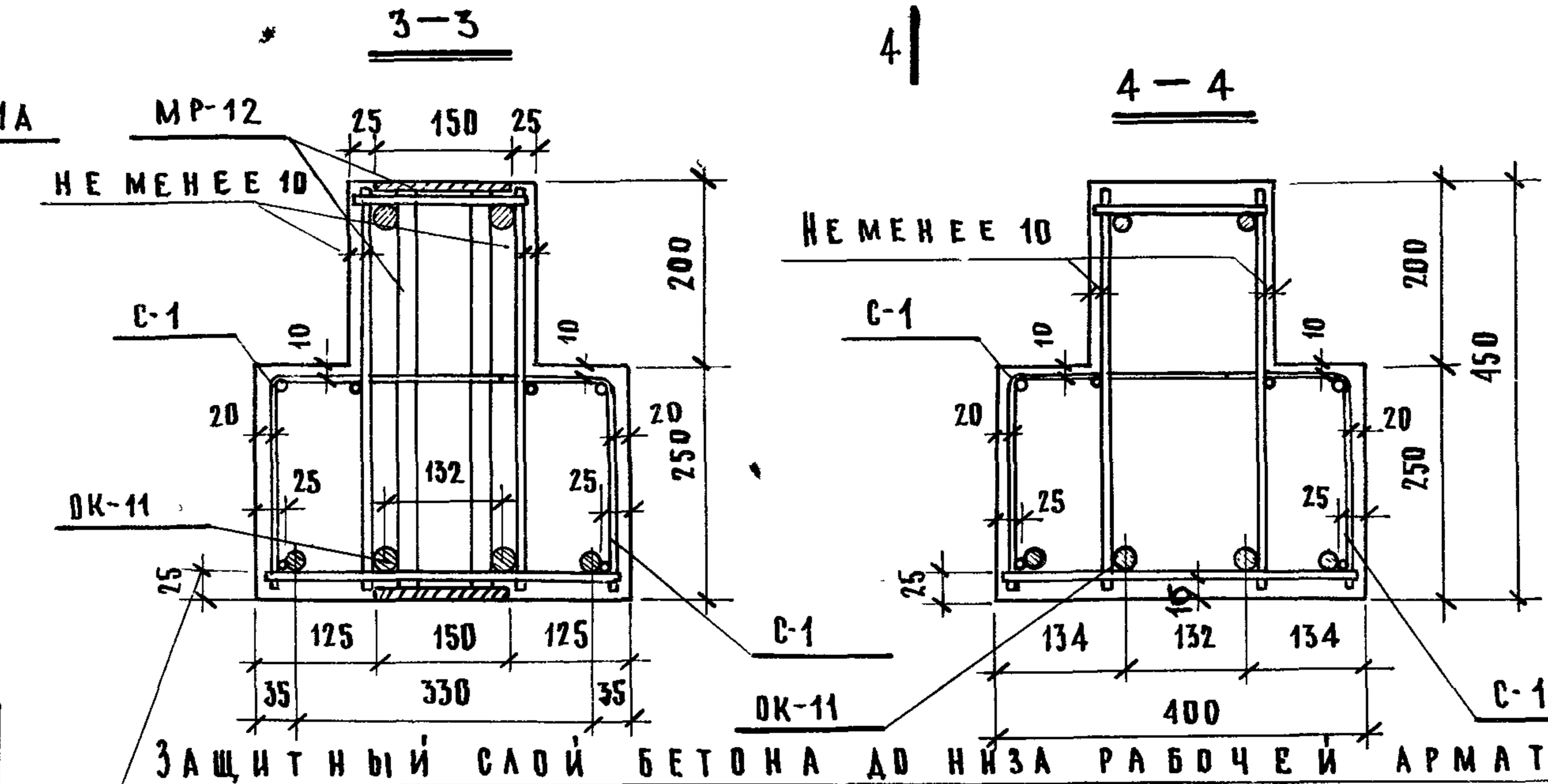
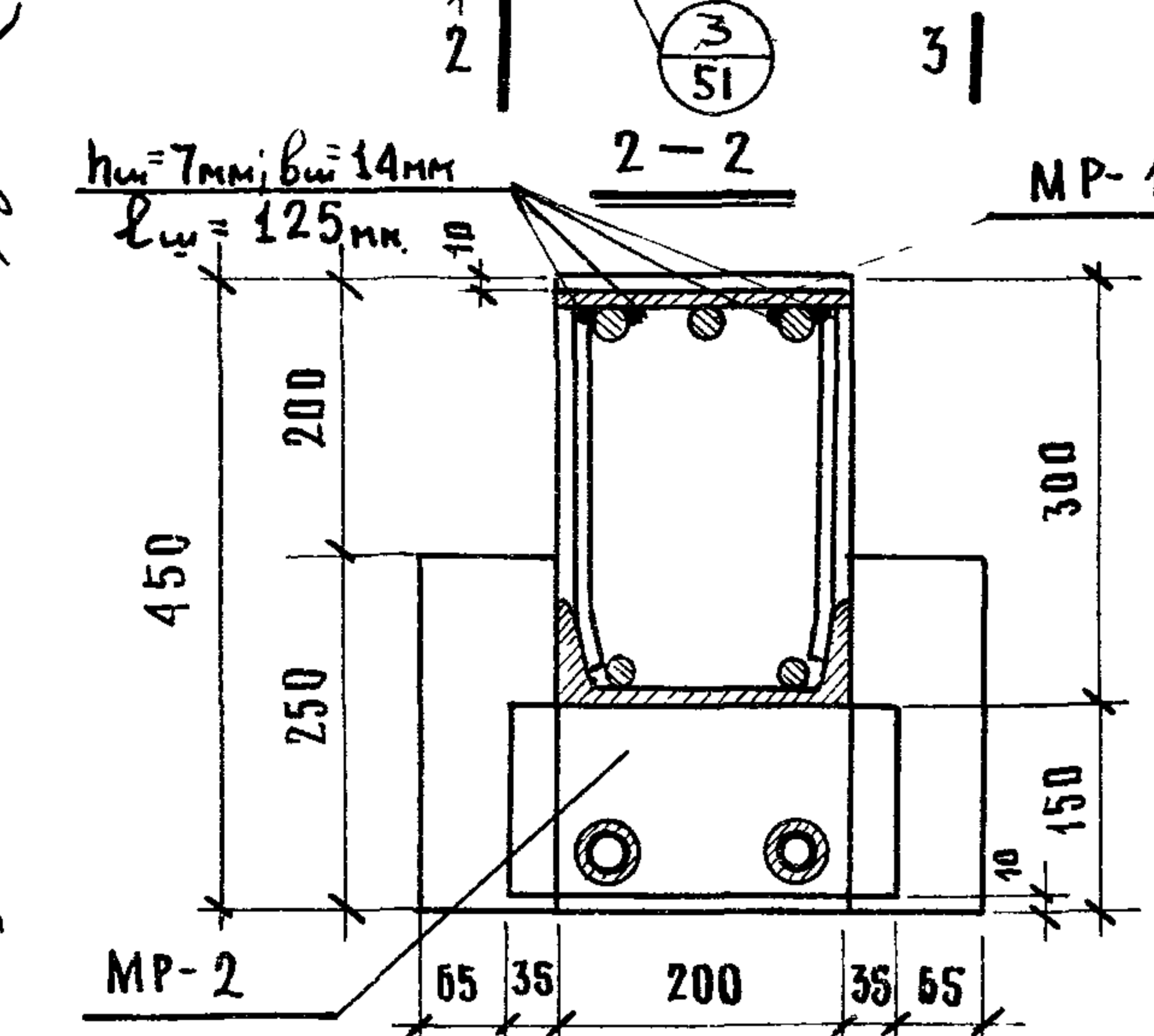
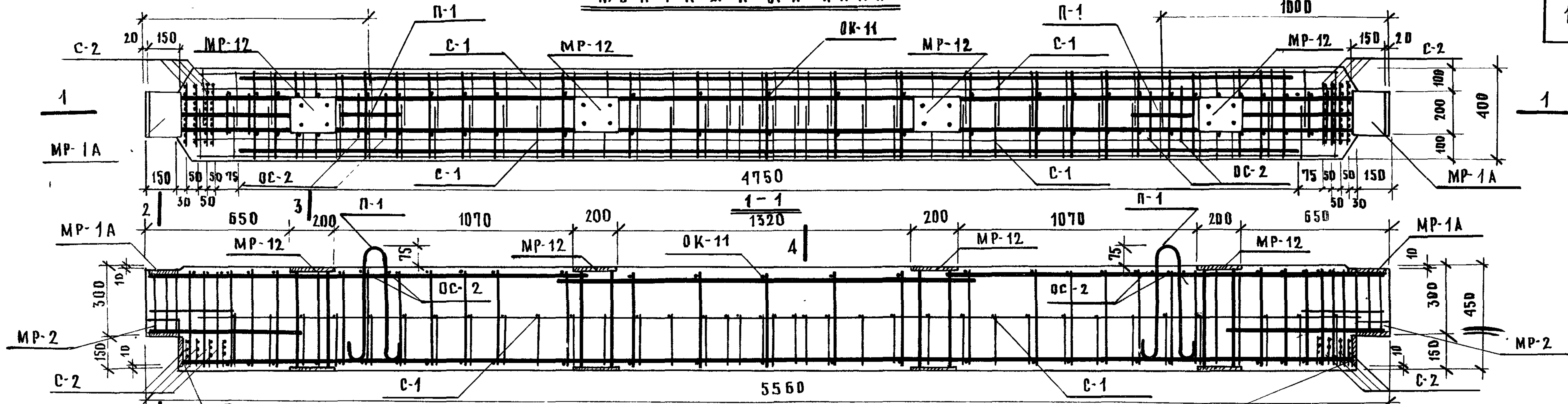
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

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 УПЛУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ.	КГ / СМ ²	210 / 300

ФРАДИН
 В.И.ИО
 Г.А.И.И.П.
 СОГЛАСОВ
 А.А.ФЕРВ
 М.О.ЩЕНКО
 С.М.ИРНОВ
 К.У.ЗНЕЦОВА
 Г.А.И.И.П.
 Г.Р.И.И.ЖЕНЕР
 Г.Р.И.И.И.И.И.И.И.
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 Л.В.ВОВ
 С.О.МОВ
 С.М.ИРНОВА
 Ш.А.П.И.Р
 Г.А.И.И.И.И.И.И.И.
 Г.А.И.И.И.И.И.И.И.
 Г.А.И.И.И.И.И.И.И.
 М
 1:20
 МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №

ТД	РИГЕЛЬ РВ2-52-56а	ИИ-04-3
1967г	ОБЩИЙ ВИД	ВЫПУСК № 2 ЛИСТ № 9

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-56 см. НА ЛИСТЕ №9.
2. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ПЕТАИ см. НА ЛИСТАХ №№8, 42, 43, 44, 47.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 мм.

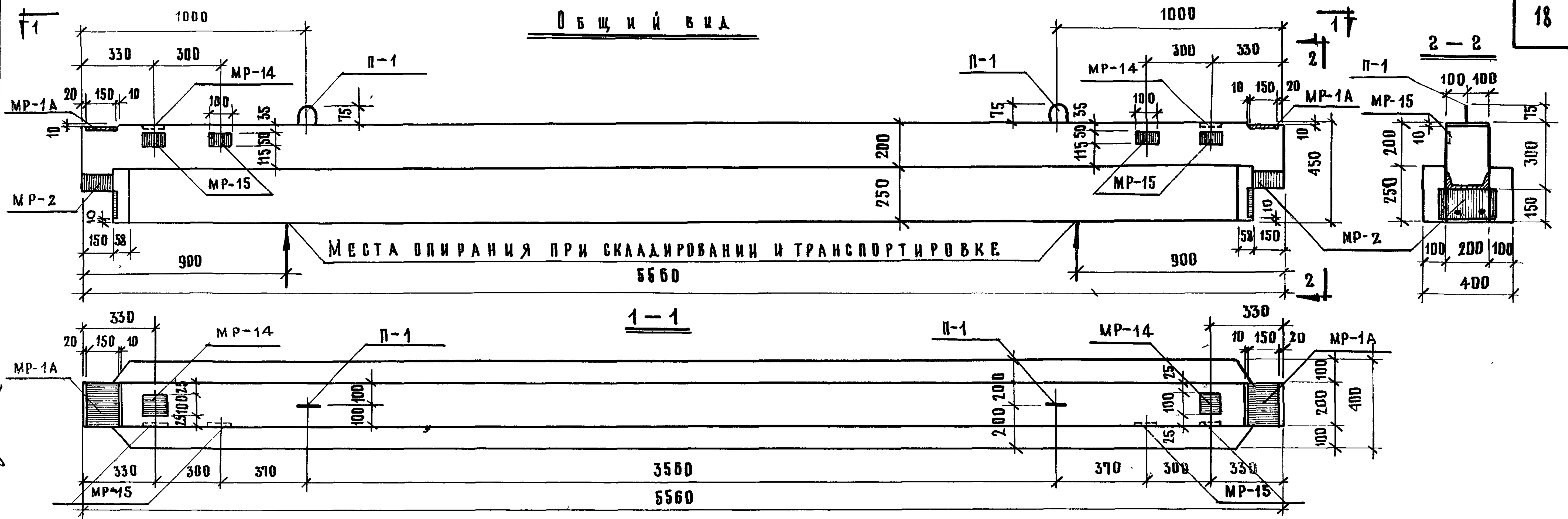
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	OK-11	1	122,14	122,14
2	C-1	4	1,70	6,80
3	C-2	8	0,24	1,92
4	MP-1A	2	5,37	10,74
5	MP-2	2	8,18	16,36
6	MP-12	4	7,56	30,24
7	П-1	2	1,08	2,16
8	OC-2	4	0,07	0,28
Итого:			190,64	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА															
СЕЧЕНИЕ, мм	φ25AIII	φ20AIII	φ18AIII	φ16AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AII	φ5BI	φ4BI	12×150	12×140	10×150	C №20	φ12AI	φ8AI
ДЛИНА, м	18,36	1,60	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	A-III ГОСТ 5781-61						A-II 5781-61	B-I ГОСТ 5727-53	Cт-3 ГОСТ 380-60*			A-IвкСт-3 ВСт-3 5781-61	A-I ГОСТ 5781-61		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _α , R; КГ/СМ ²	3400						2700	3150	2100			2100			

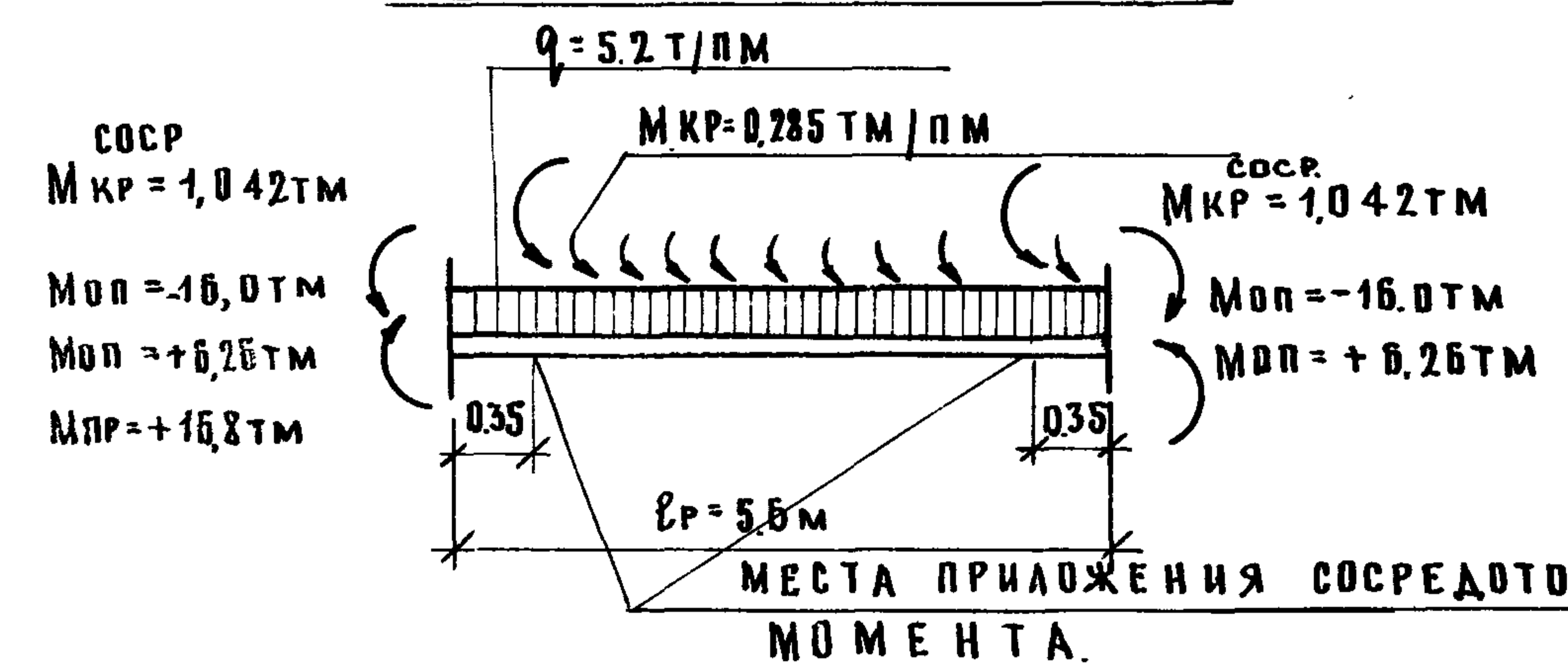
ЛАФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КЗЗНЕЦОВА
ТА ИИЖ. ПР.
ПРИЖЕНЕВ
РАЗРАБОТ.
СМИРНОВА
ШАПИРО
АВВВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
15/Ш
1967г
М
120,4-10
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. №

ТА
1967г
РИГЕЛЬ РВ2-52-56а
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ
ИИ-04-3
ВЫПУСК 2
ЛИСТ № 10

Общий вид



Расчетная схема



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,878
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,751
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	168,74
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³	КГ	224,60
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

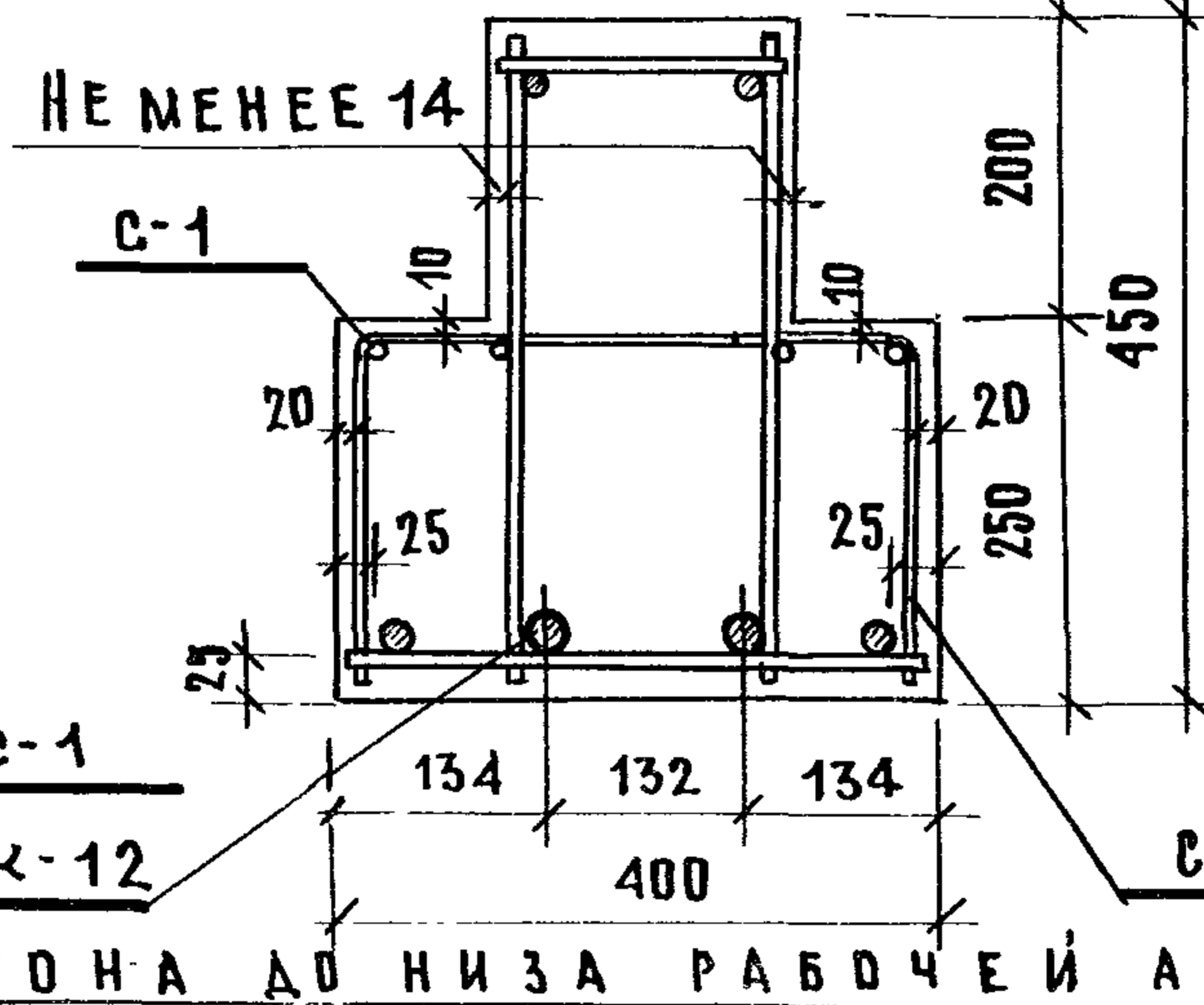
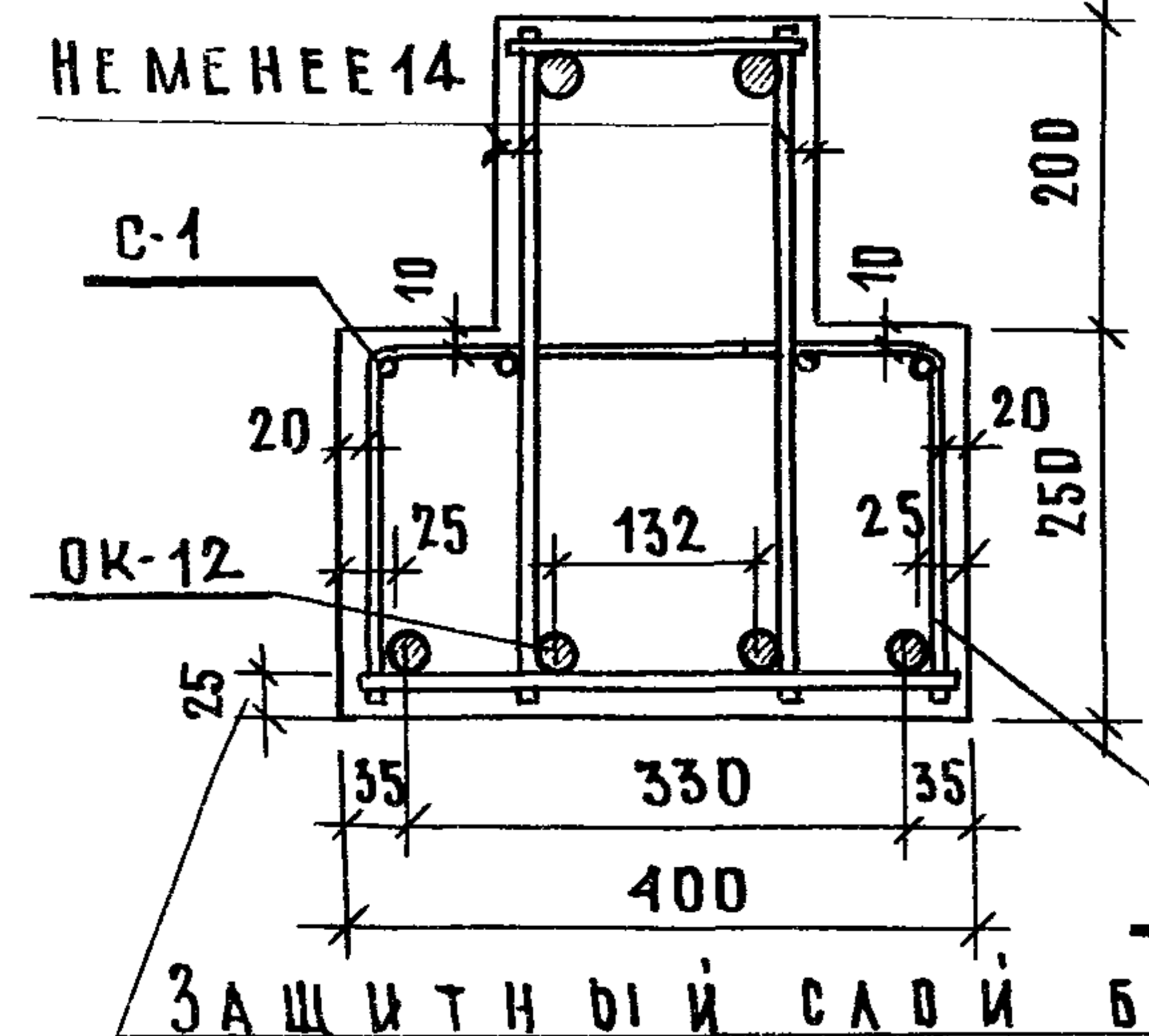
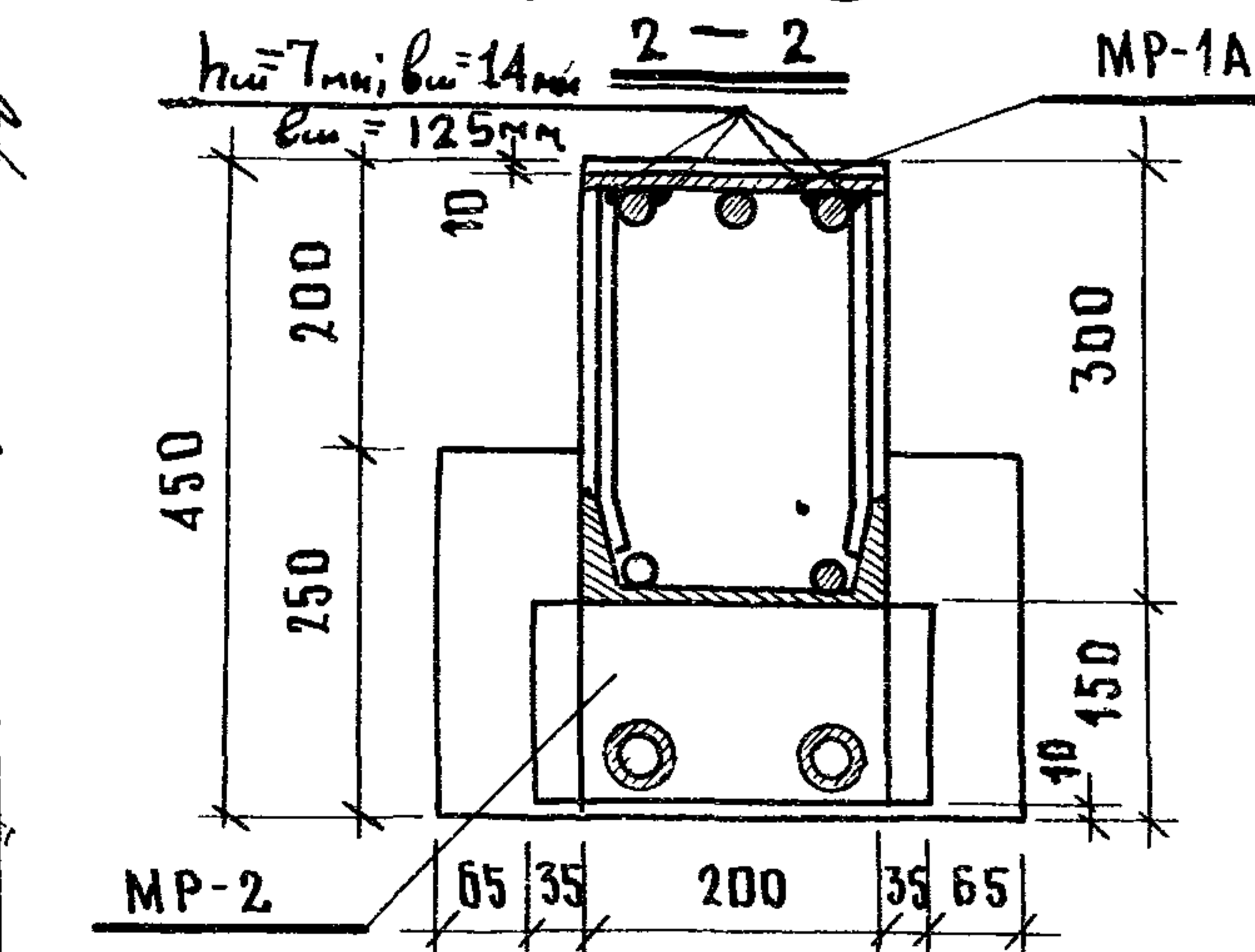
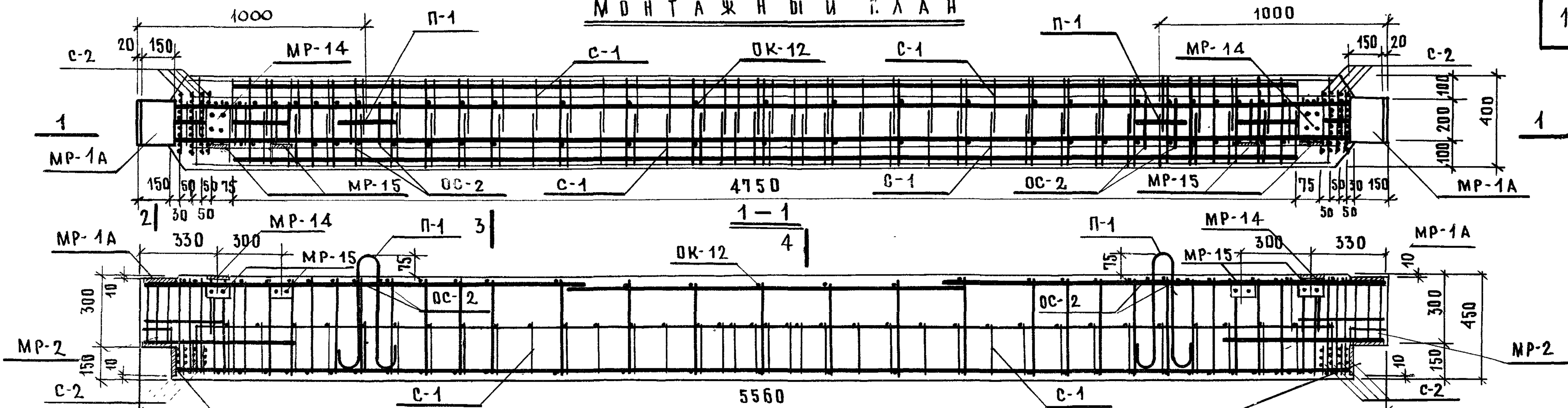
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛЬ РН2-52-56 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП 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 лист № 2 / 11

ФРАДИН
НАЧ. НИО
ГЛАВ. ИНЖ. НИО
СОГЛАСОВАН.
АЛФЕРОВ
МЩЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ
ЛВВОВ
СВМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
ГЛАВ. ИНЖ. НИО
ГЛАВ. КОНСТ. НИО
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
15/IV
1967г.
М
1:20
МНИИТОП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. №

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РН2-52-56 СМ. НА ЛИСТЕ №11
 2. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПЕТАЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№13,42,43,44,48.
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ З-50А
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТКИ, КАРКАСОВ И ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.

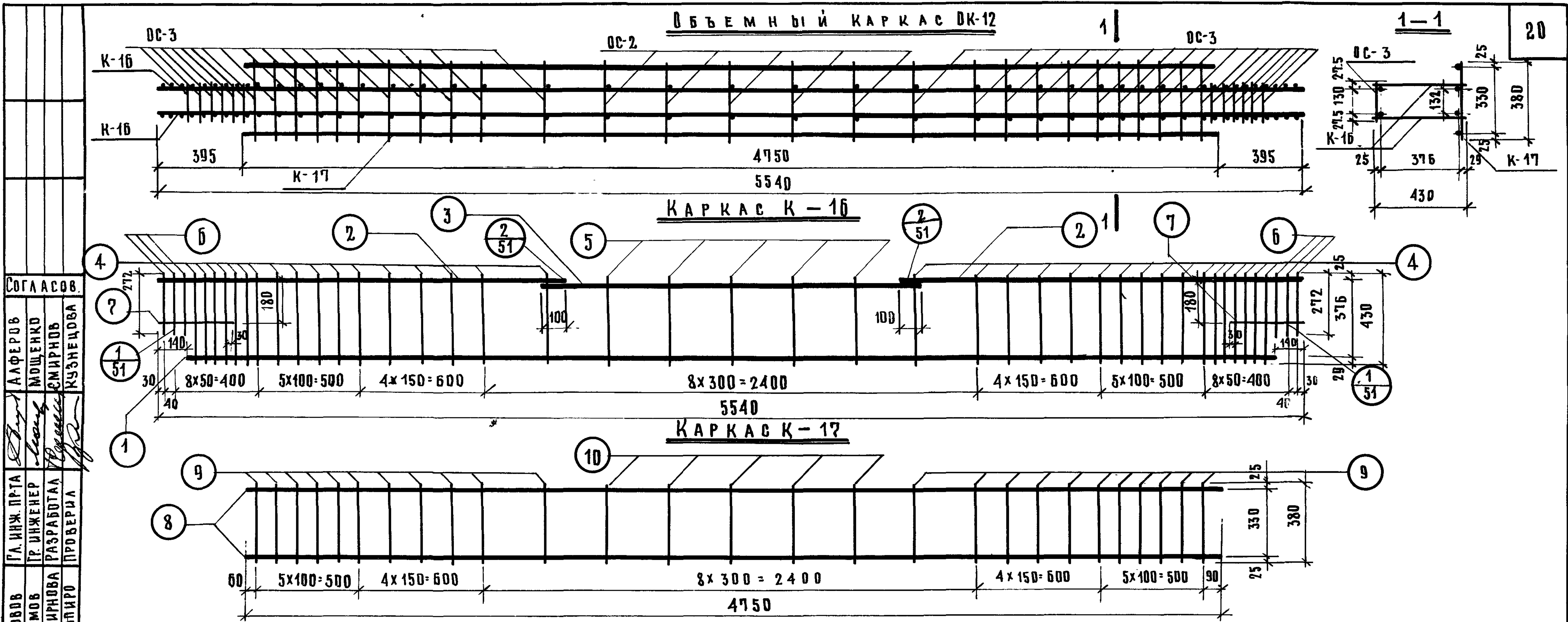
А.А. АЛФЕРОВ
М.А. МОЩЕНКО
С.В. СМЫРНОВ
Н.В. КУЗНЕЦОВА
Л.В. ЛВОВ
С.В. ВОМОВ
С.В. СМЫРНОВА
С.В. ШИПОР
А.В. ШИПОР
М.В. КОСТЮКОВ
М.В. СТАЛА
С.В. ШИПОР
М.В. КОСТЮКОВ
М.В. СТАЛА

МНИИТЭП
8/IV 1967г
1:20-1:10

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№	МАРКА	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:			168,74	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА																
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25АIII	Ф20АIII	Ф18АIII	Ф14АIII	Ф12АIII	Ф10АIII	Ф10АII	Ф12АI	Ф8АI	Ф5ВI	Ф4ВI	12x150	12x140	10x100	8x100	С №20
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	А-I	В-I	СТ. 3			
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ: R _a , R _s ; кг/см ²	3400									5781-61	5781-61	ГОСТ 6727-53	ГОСТ 380-60*			
										2700	2100	3150	2100			

ТА РИГЕЛЬ РН2-52-56 ИИ-04-3
 1967г МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ Выпуск Лист № 2 12



СОГЛАСОВ.

АЛФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА
ГР. ИНЖЕНЕР
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА

ЛЮДОВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА
ГЛАВ. КОНСТ. ИНЖ. ТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА

16/III
1967г

М
1:20

МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКО-ОТДЕЛ

АРХ. №

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

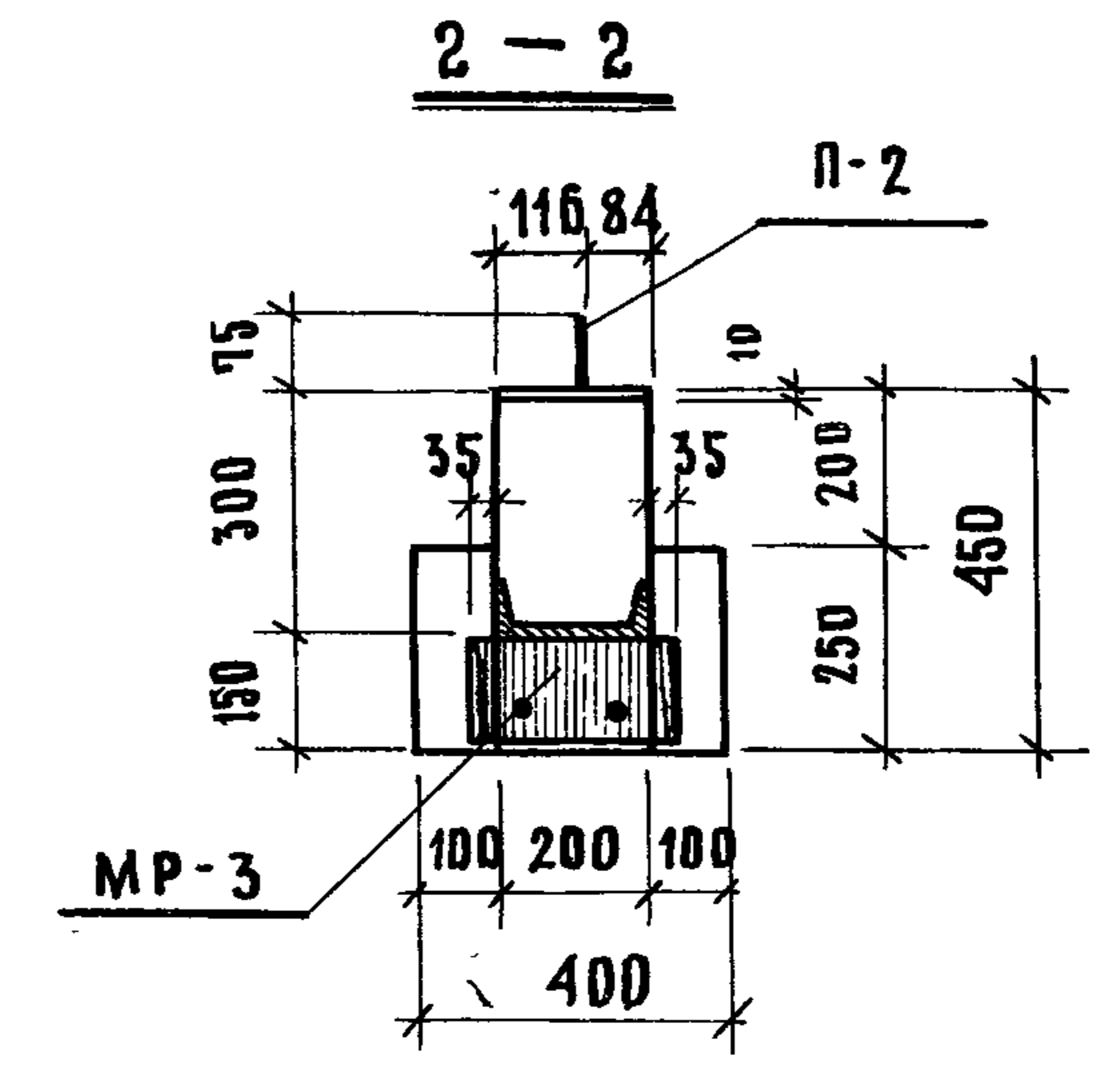
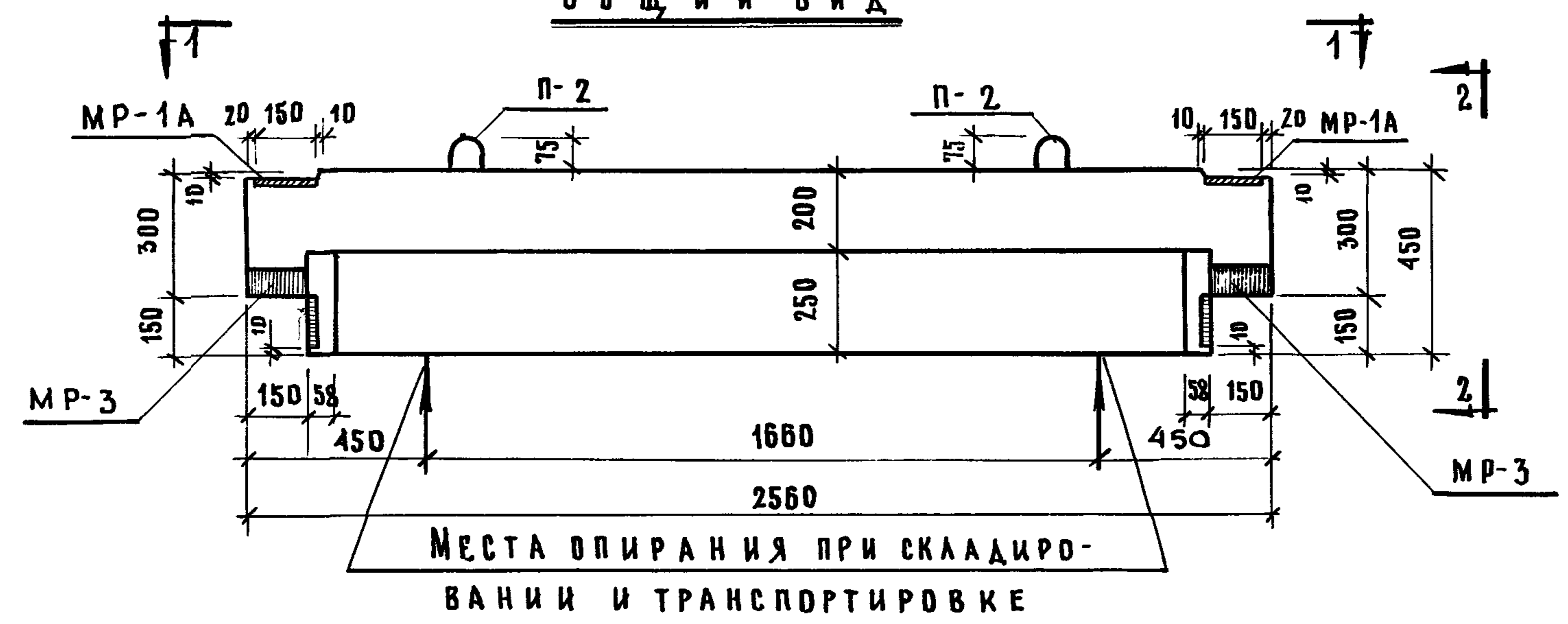
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ., ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ.	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ			
К-16	1	Ф25АIII	1	5260	5,26	20,25				
	2	Ф25АIII	2	1960	3,92	15,09				
	3	Ф10АII	1	1820	1,82	1,12				
	4	Ф10АIII	34	430	14,62	9,02				
	5	Ф8АI	5	430	2,15	0,85				
	6	Ф10АIII	5	272	1,63	1,00				
	7	Ф8ВI	2	350	0,70	0,41	47,44	2	94,88	
К-17	8	Ф18АIII	2	4750	9,50	19,00				
	9	Ф10АIII	22	380	8,36	5,16				
	10	Ф8АI	5	380	1,90	0,75	24,91	1	24,91	
ОС-3	—	—	—	—	—	0,41	46	5,06		
ОС-2	—	—	—	—	—	0,07	5	0,35		
ИТОГО:									125,20	

ПРИМЕЧАНИЯ:

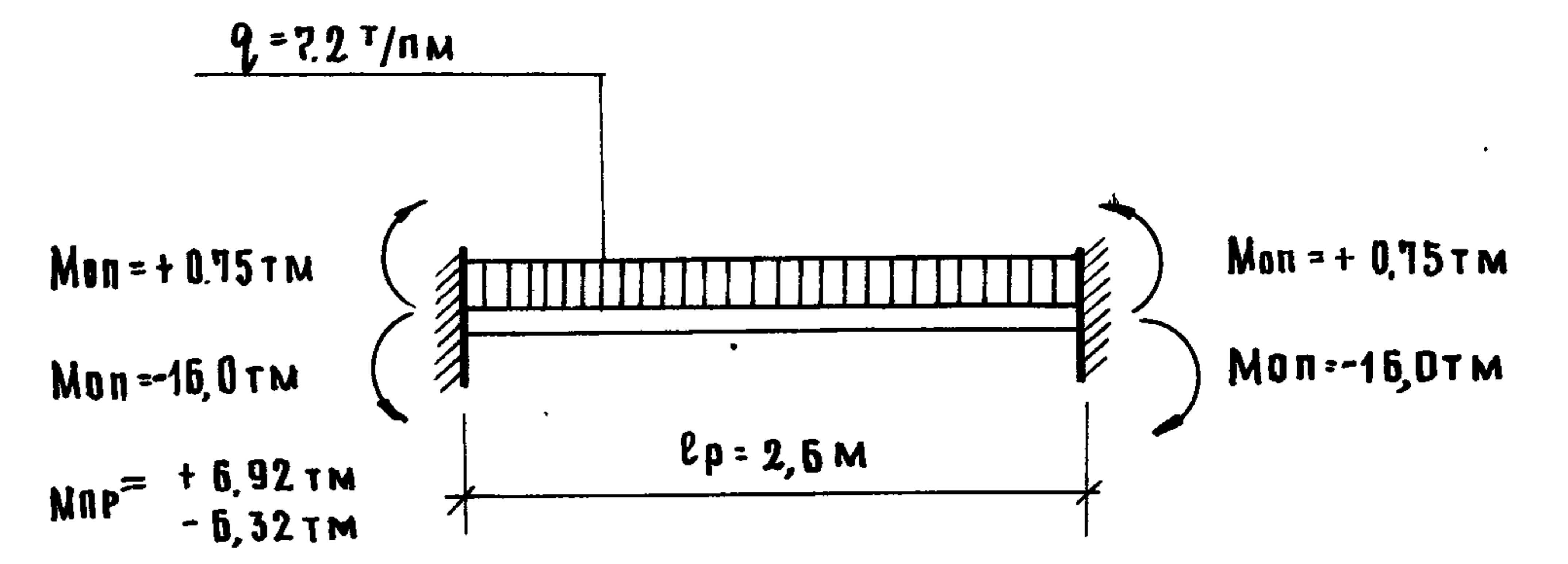
1. Изготовление сварных каркасов производится в соответствии со СНиП II-V, 1-62 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытания всех видов арматур на растяжение - обязательно.
3. Объемный каркас ОК-12 сваривать контактной сваркой (клещами).
4. Отдельные стержни ОС-2 и ОС-3 см. на листе №42.
5. Стержни поз. 6 после приварки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

ТД 1967г	Р И Г Е Л Ь РН2-52-56	ИИ-04-3
	А Р М А Т У Р А	

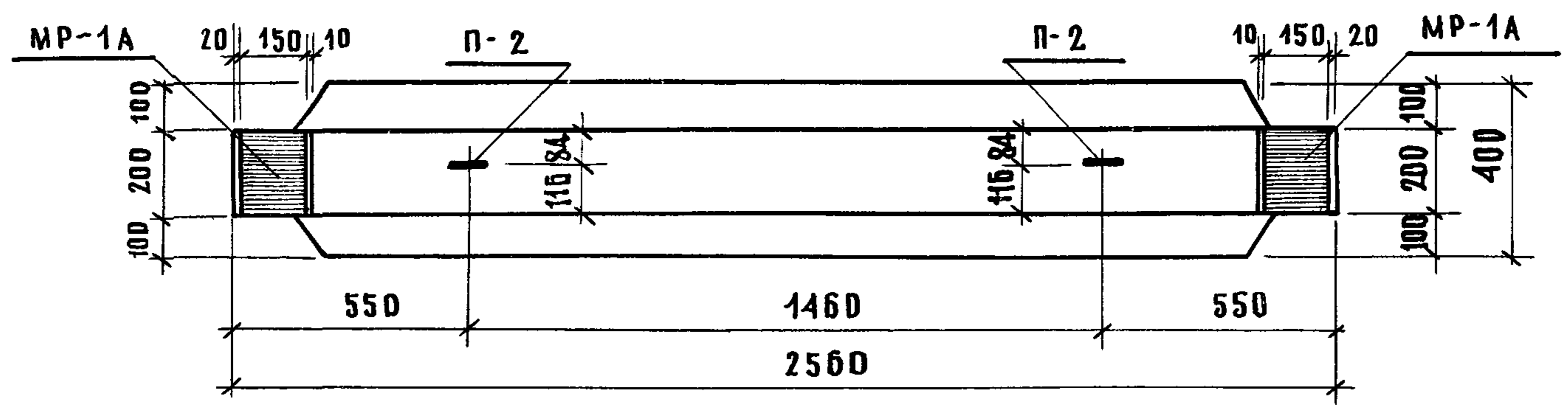
ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



1-1



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

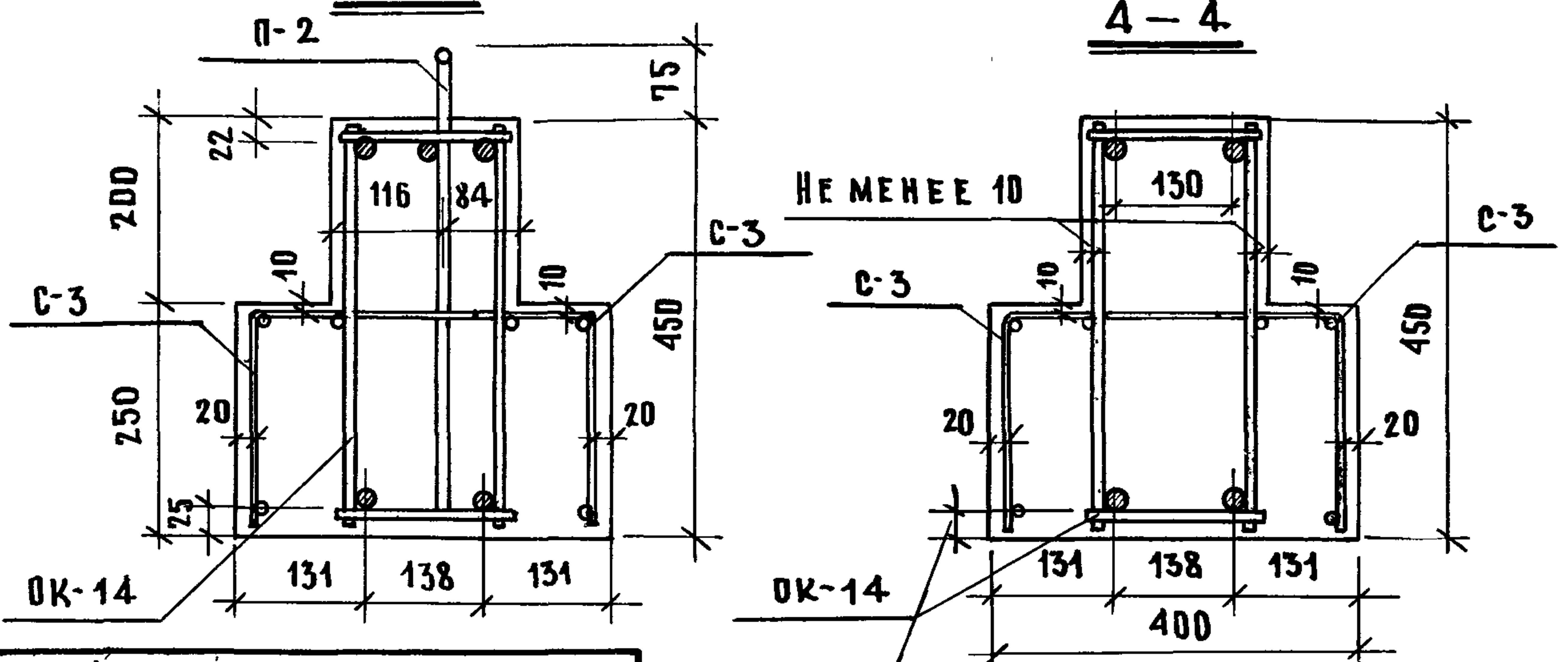
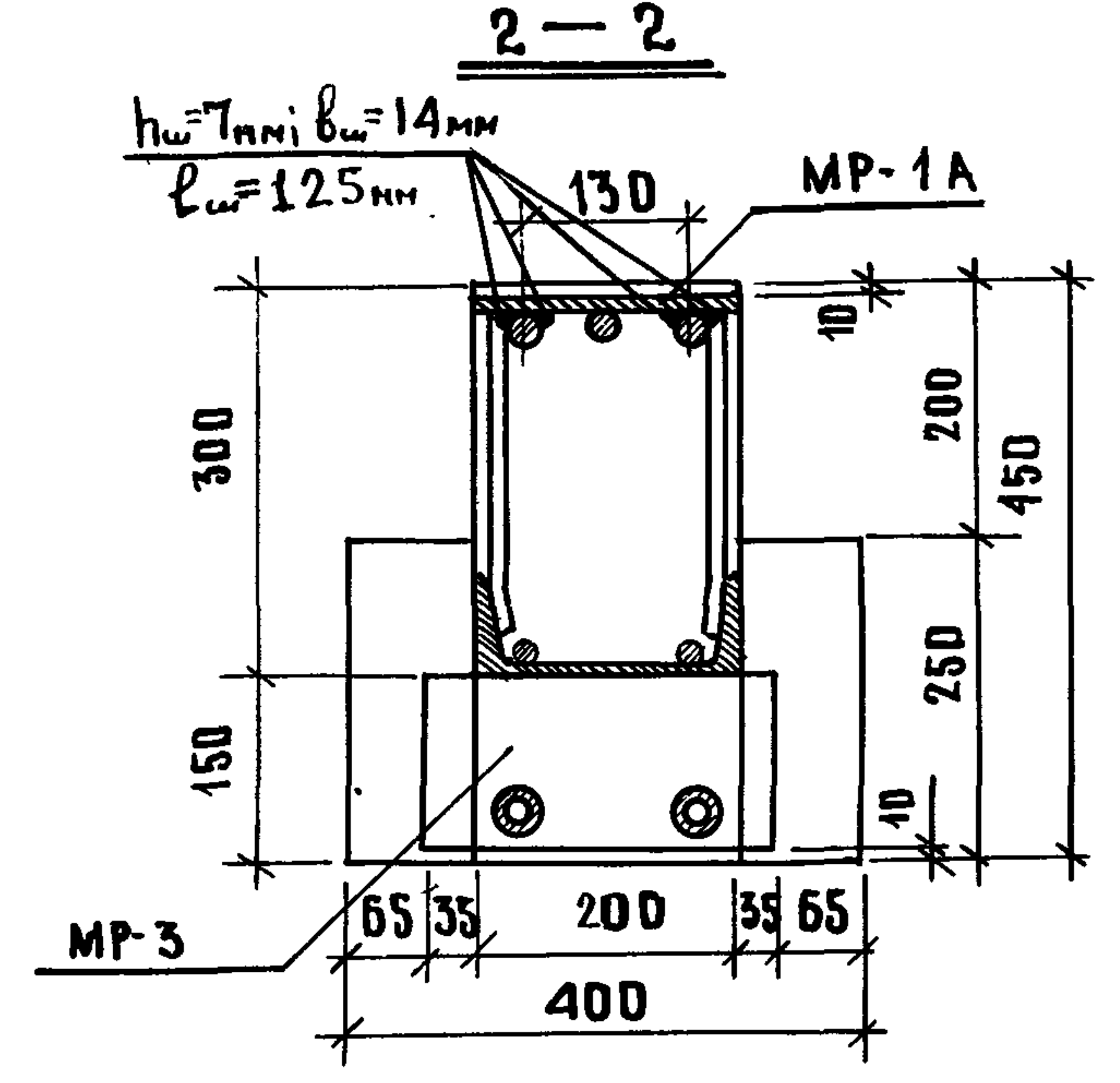
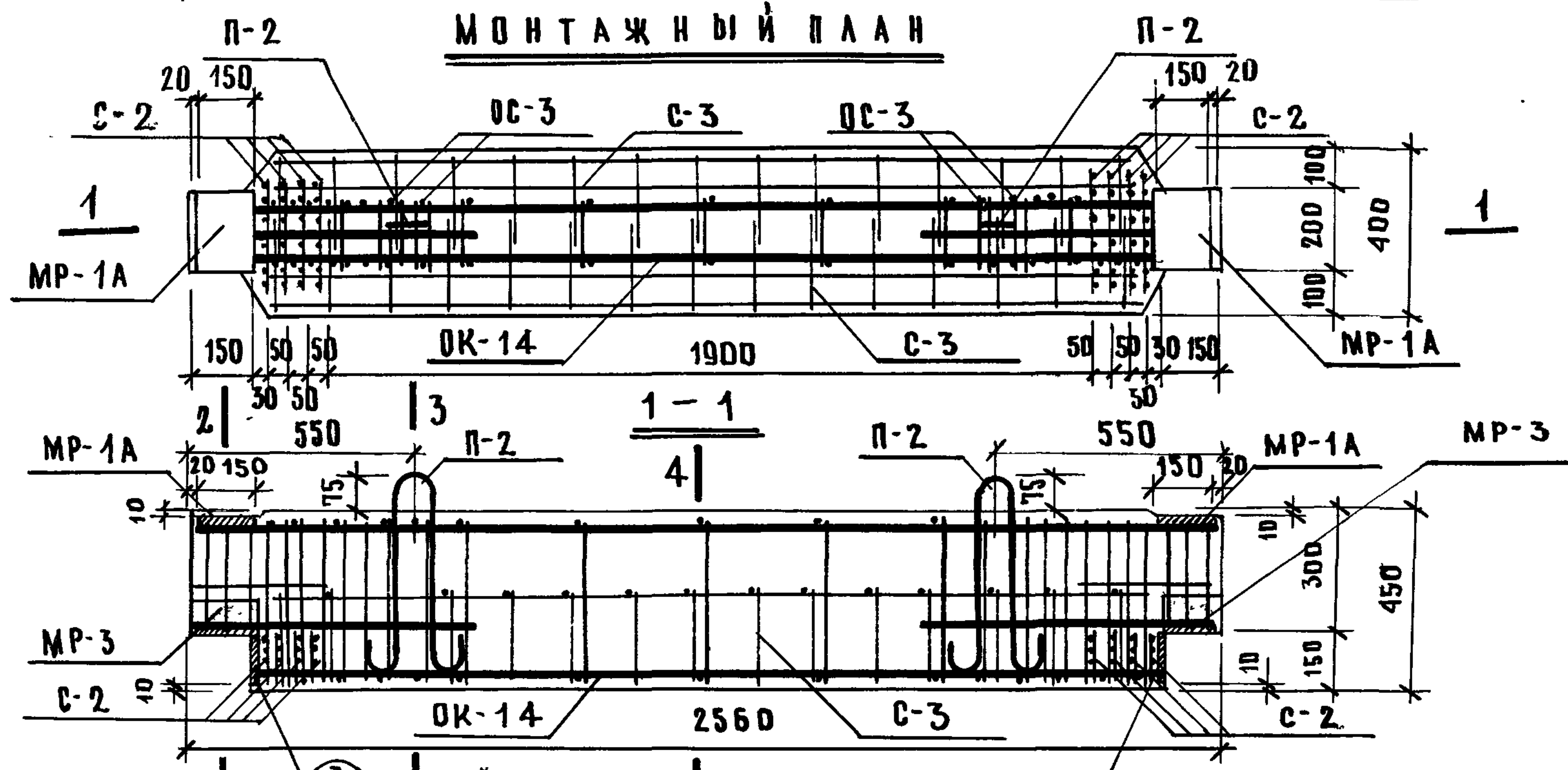
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	0,828
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,331
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	80,94
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг	244,80
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	210 / 300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛЬ РВ2-72-26 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №15

ФРАДИН
КИУР МУРТА
Орлов
НАЧ. НИО
ГЛ. ИНЖ. НИО
СОГЛАСОВА
ААФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
ГЛ. ИНЖ. ПР.
ГЛ. ИНЖ.
РАЗРАБОТАТ
ПРОВЕРИЛ
АВВОВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
16/II
1967г.
М
1:20
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. №

ТА	РИГЕЛЬ РВ2-72-26	ИИ-04-3
1967г.	ОБЩИЙ ВИД	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 14



ПРИМЕЧАНИЯ:

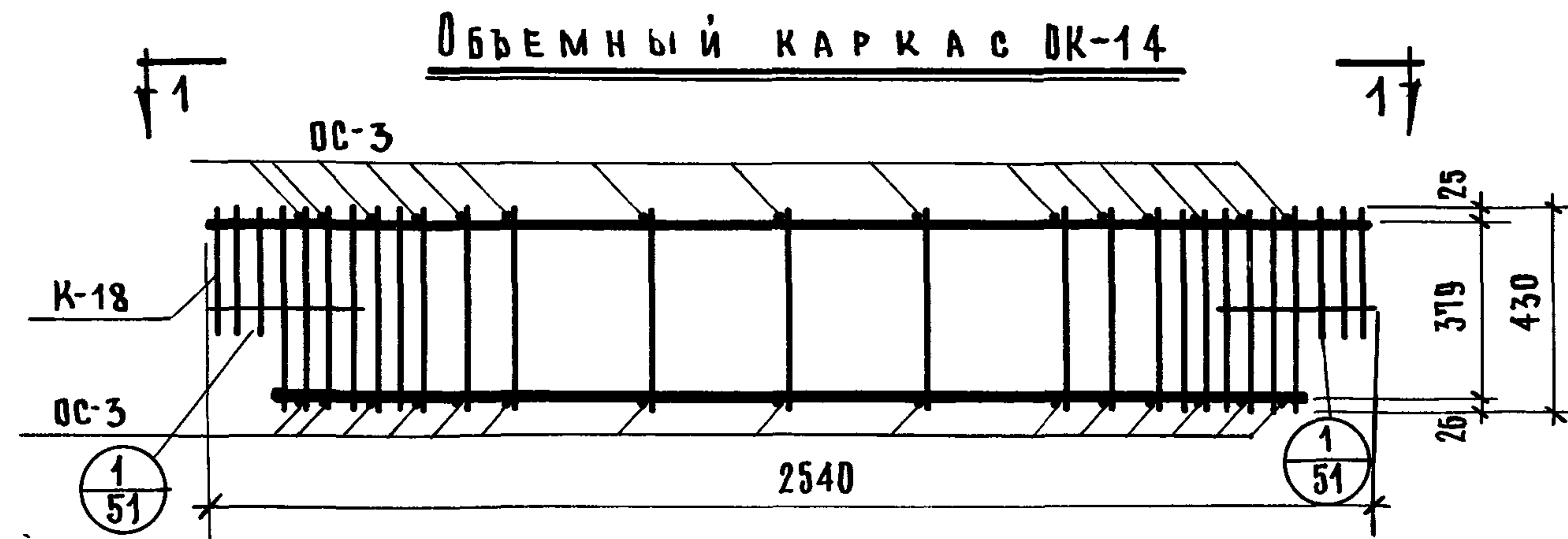
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-72-25 СМ. НА ЛИСТЕ №14.
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ № № 16, 42, 43, 45.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 3-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 25ММ.

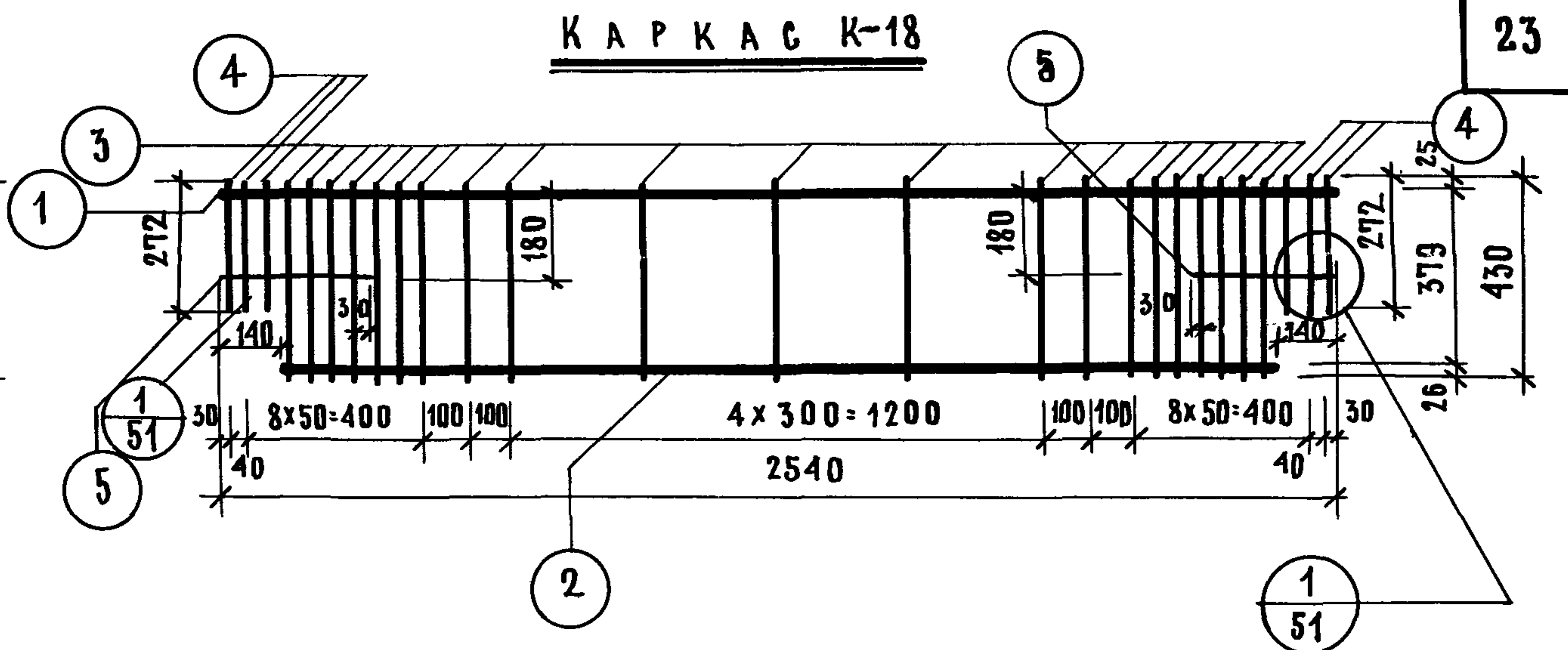
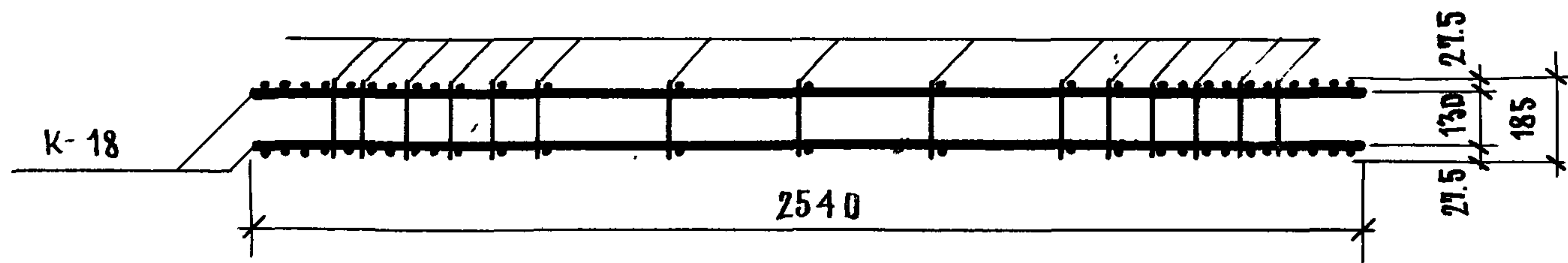
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-14	1	47,36	47,36
2	С-2	8	0,24	1,92
3	С-3	2	1,33	2,66
4	П-2	2	0,73	1,46
5	МР-1А	2	5,37	10,74
6	МР-3	2	8,18	16,36
7	ОС-3	4	0,11	0,44
Итого:				80,94

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25АIII	Ф20АIII	Ф14АIII	Ф12АIII	Ф10АIII	Ф10АI	Ф8ВI	Ф4ВI	12x150	12x140	С №20
ДЛИНА, М	5,08	6,12	2,84	1,28	27,61	2,38	13,96	26,88	0,40	0,56	0,30
ВЕС, КГ	19,56	15,12	3,44	1,14	16,80	1,46	2,14	2,66	5,64	7,40	5,52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61					А-IВКСВ ВСТ-3 3781-61	В-I ГОСТ 6727-53		Ст.3 ГОСТ 380-60		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ - R _a , R _s ; кг/см ²	3400					2100	3150		2100		

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКО-ОТДЕЛ
 11/19 1967г
 ГА. ИНЖ. ИРТА
 ГА. КОНСТРУКТОР
 ГА. ИНЖ. ДТА.
 ЛЬВОВ
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. ПР.
 ГР. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 АЛАФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА



1-1



ПРИМЕЧАНИЯ:

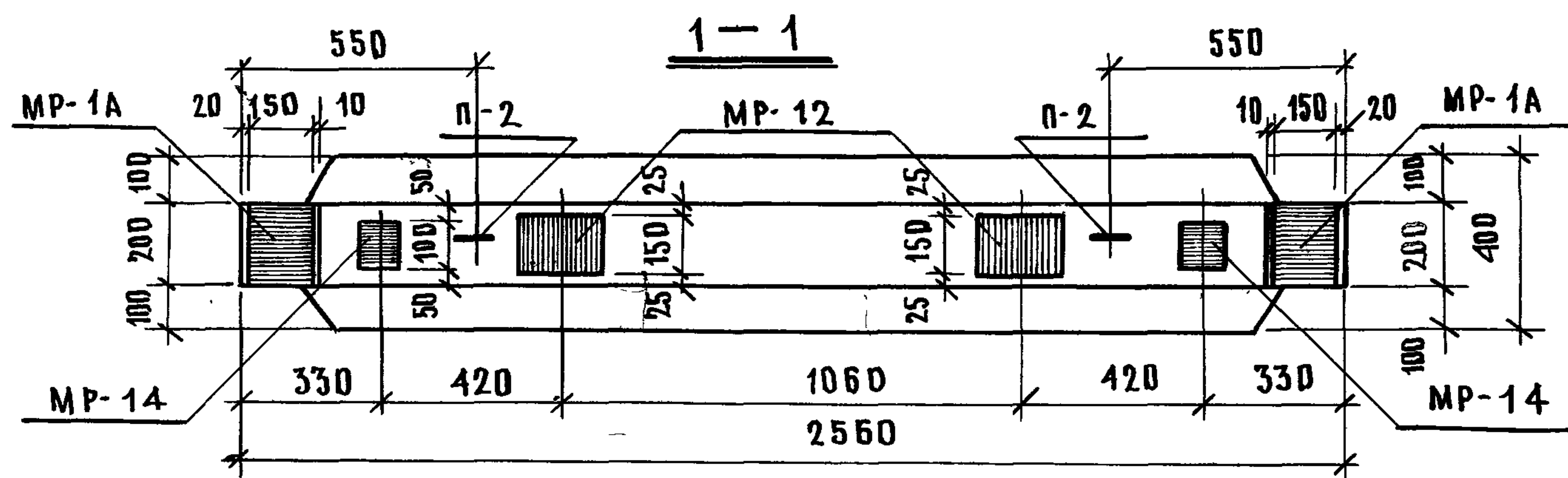
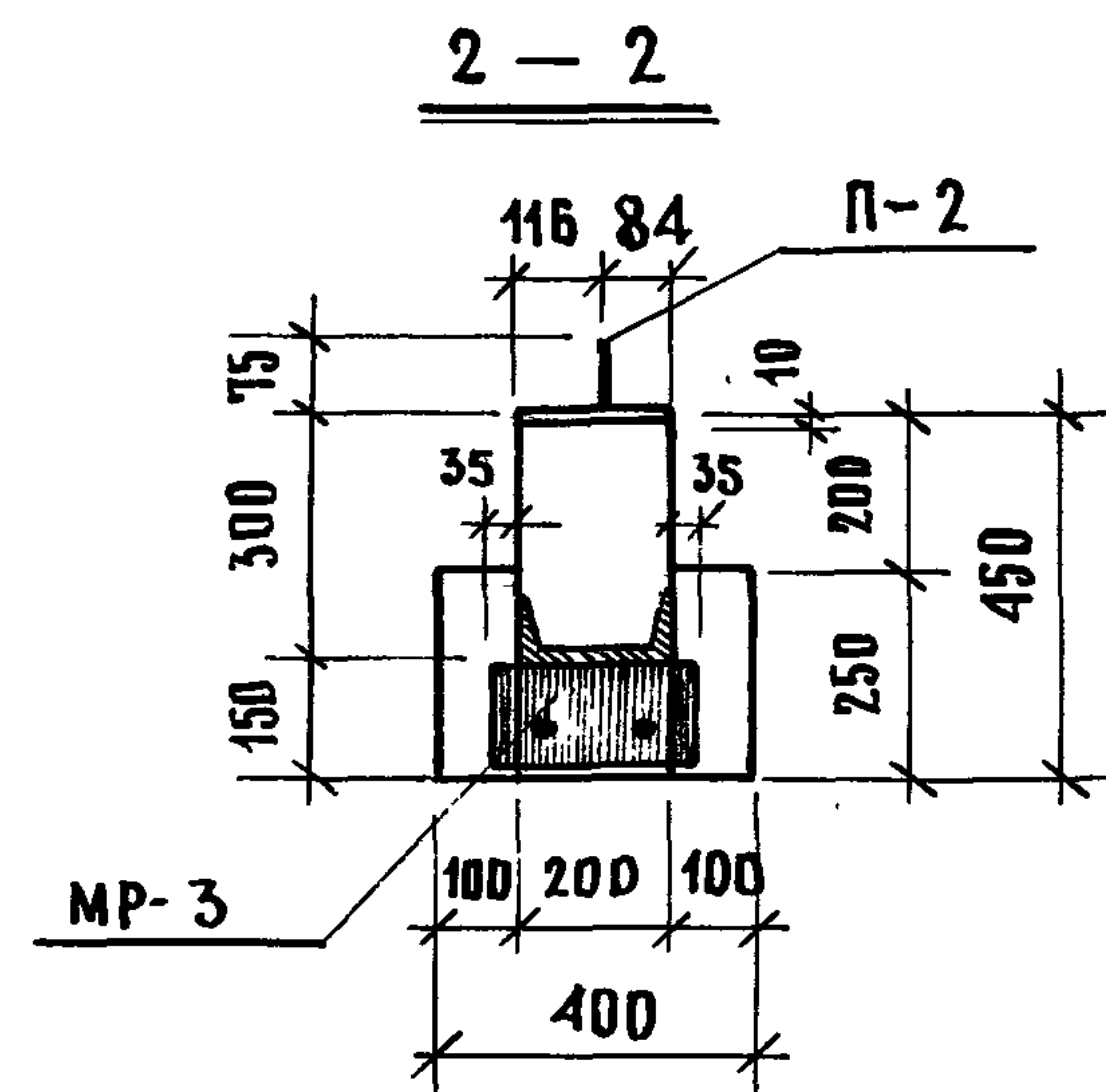
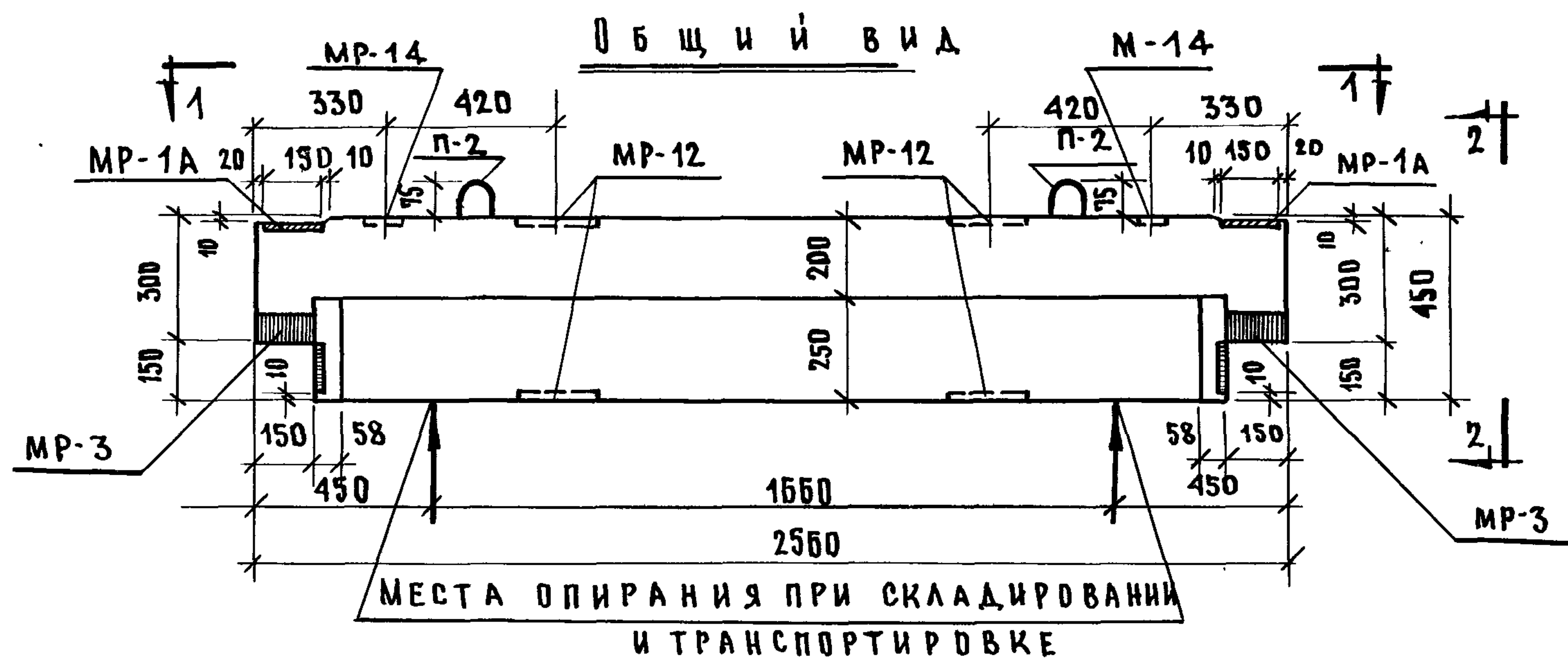
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-14 СВАРИВАТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ).
4. ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-3 СМ. НА ЛИСТЕ № 42.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 4 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДЛИЦО СПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМИ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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

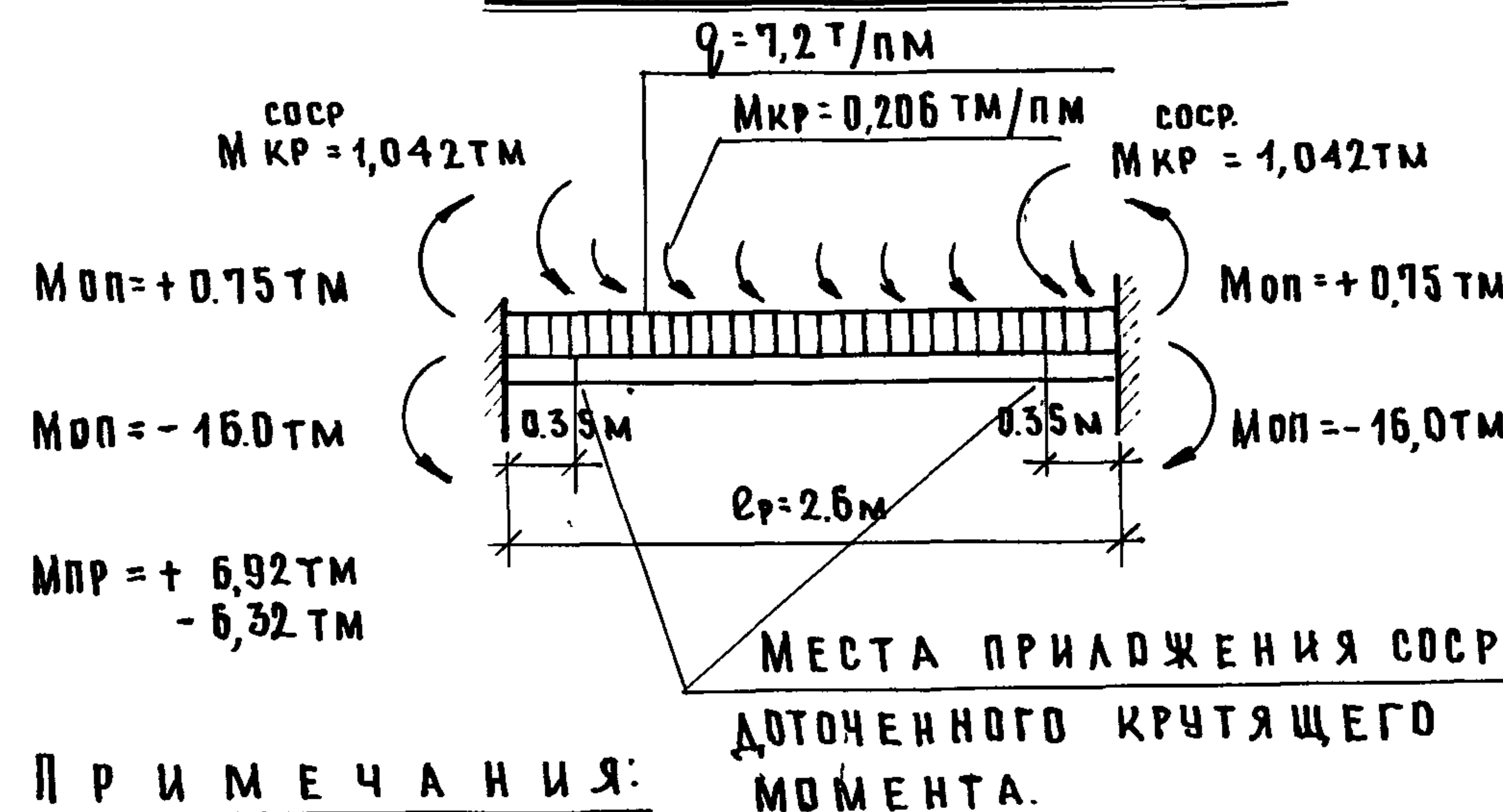
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ, КГ
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-18	1	φ25АIII	1	2540	2,54	9,78			
	2	φ20АIII	1	2260	2,26	5,58			
	3	φ10АIII	21	430	9,03	5,56			
	4	φ10АIII	6	272	1,63	1,00			
	5	φ5ВI	2	350	0,70	0,11	22,03	2	44,06
ОС-3	—	—	—	—	—	—	0,11	30	3,30
ИТОГО:									47,36

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
 10/IV 1967г.
 М 1/20
 ГЛАВ. ИНЖ. ИНТ. А. А. А. А.
 ГЛАВ. КОНСТ. ИНТ. В. В. В. В.
 НАЧ. ОТДЕЛА С. С. С. С.
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. Д. Д. Д. Д.
 Л. Л. Л. Л.
 С. С. С. С.
 Д. Д. Д. Д.
 А. А. А. А.
 В. В. В. В.
 Г. Г. Г. Г.
 Д. Д. Д. Д.
 Е. Е. Е. Е.
 З. З. З. З.
 И. И. И. И.
 К. К. К. К.
 Л. Л. Л. Л.
 М. М. М. М.
 Н. Н. Н. Н.
 О. О. О. О.
 П. П. П. П.
 Р. Р. Р. Р.
 С. С. С. С.
 Т. Т. Т. Т.
 У. У. У. У.
 Ф. Ф. Ф. Ф.
 Х. Х. Х. Х.
 Ц. Ц. Ц. Ц.
 Ч. Ч. Ч. Ч.
 Ш. Ш. Ш. Ш.
 Щ. Щ. Щ. Щ.
 Ъ. Ъ. Ъ. Ъ.
 Ы. Ы. Ы. Ы.
 Ь. Ь. Ь. Ь.
 Э. Э. Э. Э.
 Ю. Ю. Ю. Ю.
 Я. Я. Я. Я.

ТД 1967г.	РИГЕЛЬ РВ2-72-2Б	ИИ-04-3
	АРМАТУРА	Выпуск Лист № 2 16



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



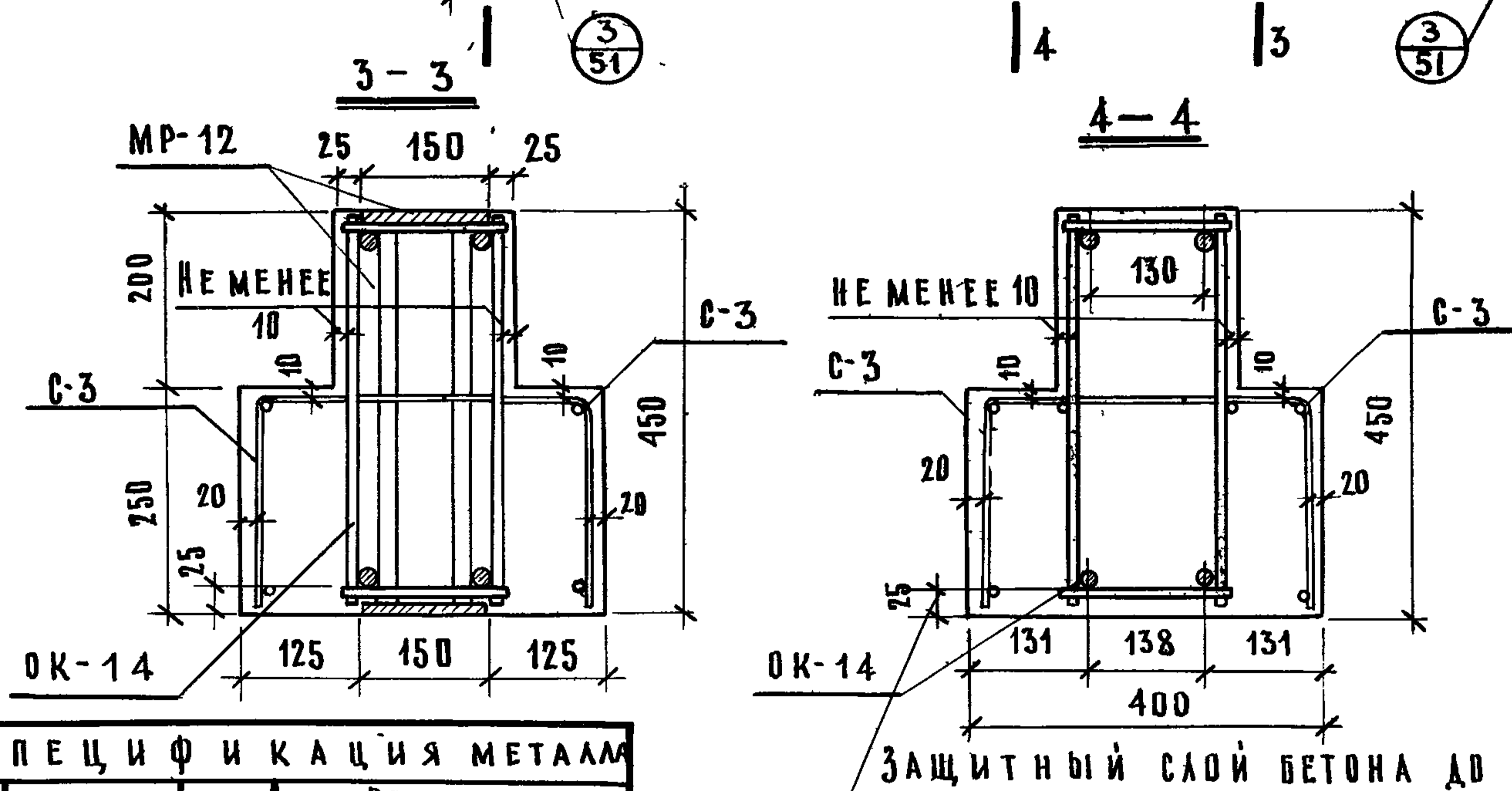
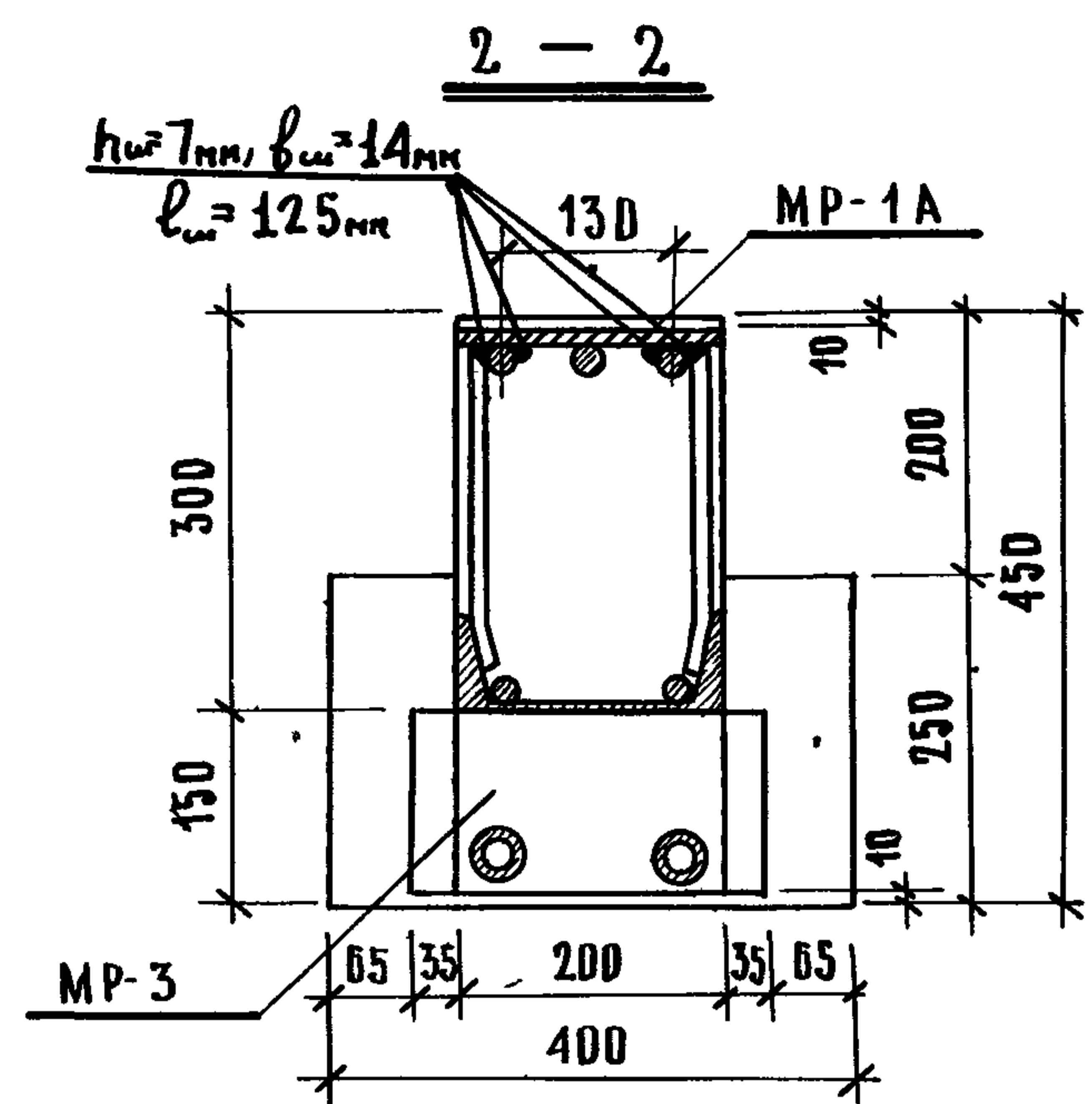
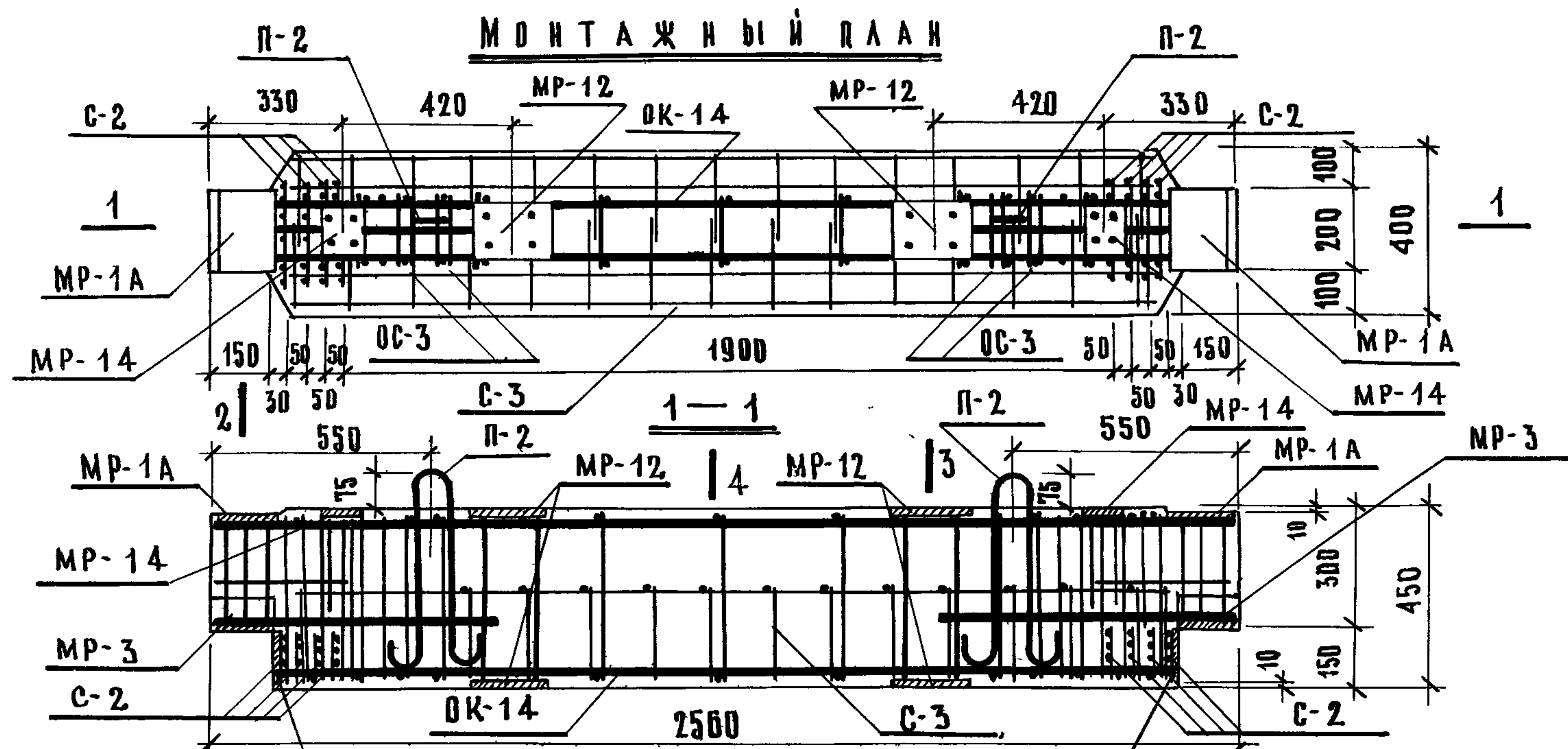
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. РИГЕЛЬ РВ2-72-2БА РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-V. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ № 18

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	0,828
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,331
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	99,18
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ 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 / СМ ²	210 / 300

ФРАДИН	О. П.	К. П.	К. П.	К. П.
НАЧ. ИИД	Г. А. ИИЖ. ПР.			
СОГЛАСОВ				
АЛФЕРОВ	МОЩЕНКО	СМИРНОВ	КУЗНЕЦОВА	
Г. А. ИИЖ. ПР. ТА	Г. Р. ИИЖ. НЕР	РАЗРАБОТАЛ	ПРОВЕРИЛ	
ЛБВОВ	СОМОВ	СМИРНОВА	ШАПИРО	
Г. А. ИИЖ. ИИ-ТА	Г. А. КОНСТРУИРОВА	НАЧ. ОТДЕЛА	Г. А. ИИЖ. ОТД.	
17/IV	1967г	М	1:20	
МНИИТОП	КОНСТРУКТОРСК. ОТДЕЛ.			
АРХ. №				

ТА	Р И Г Е Л Ь Р В 2 - 7 2 - 2 Б А	ИИ-04-3
1967г	О Б Щ И Й В И Д	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 17



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 ПЕТАИ 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 ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ δ - 25ММ

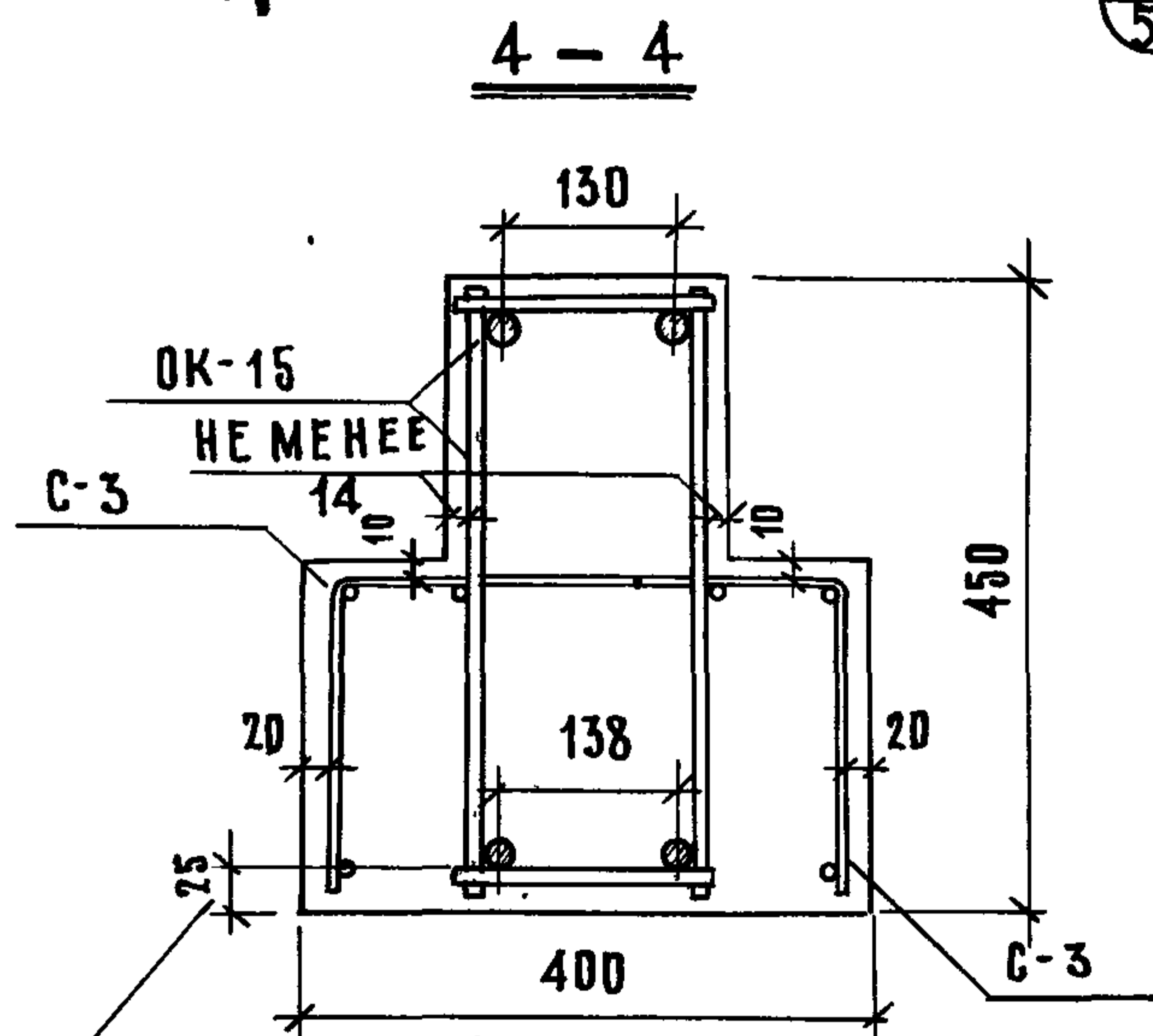
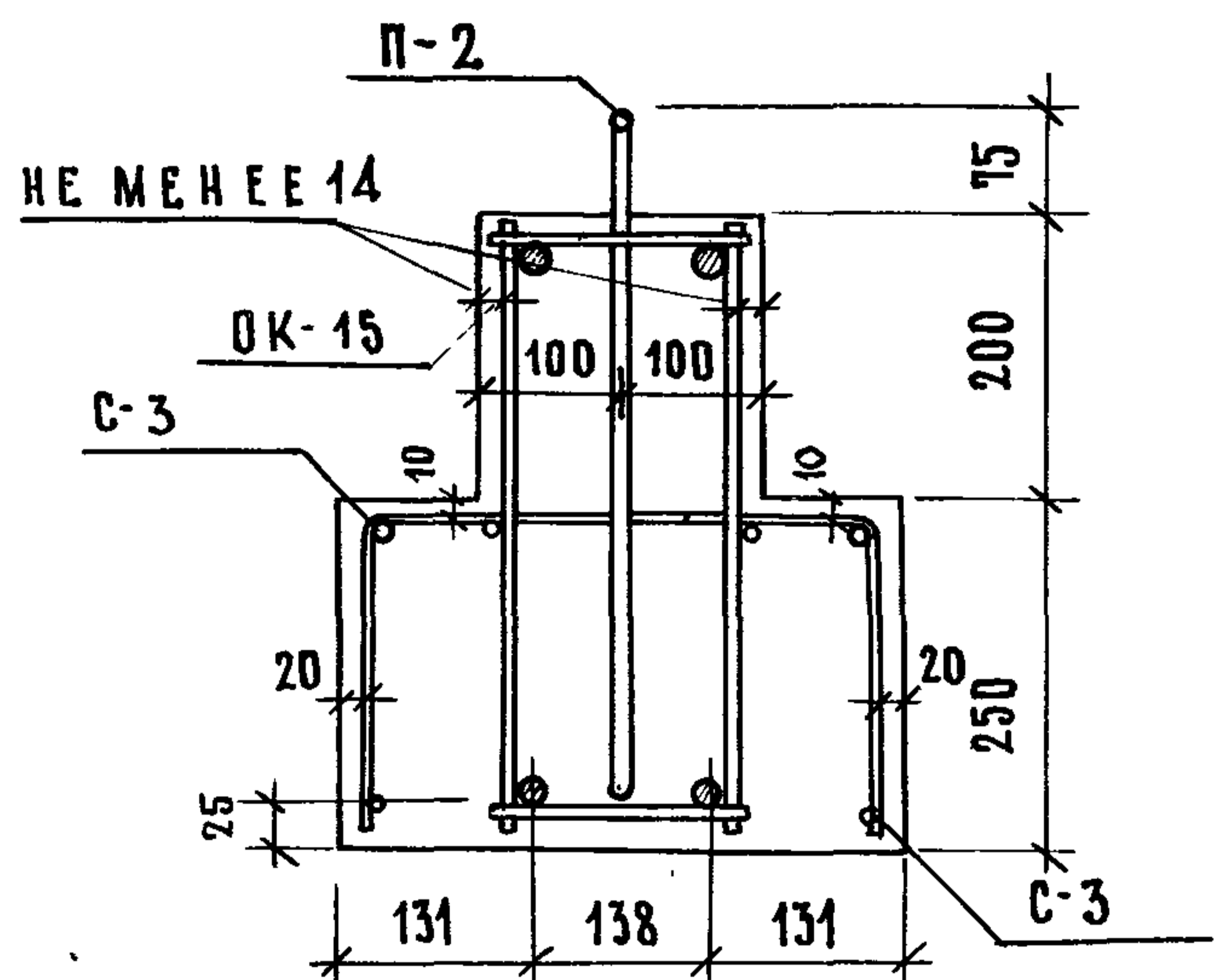
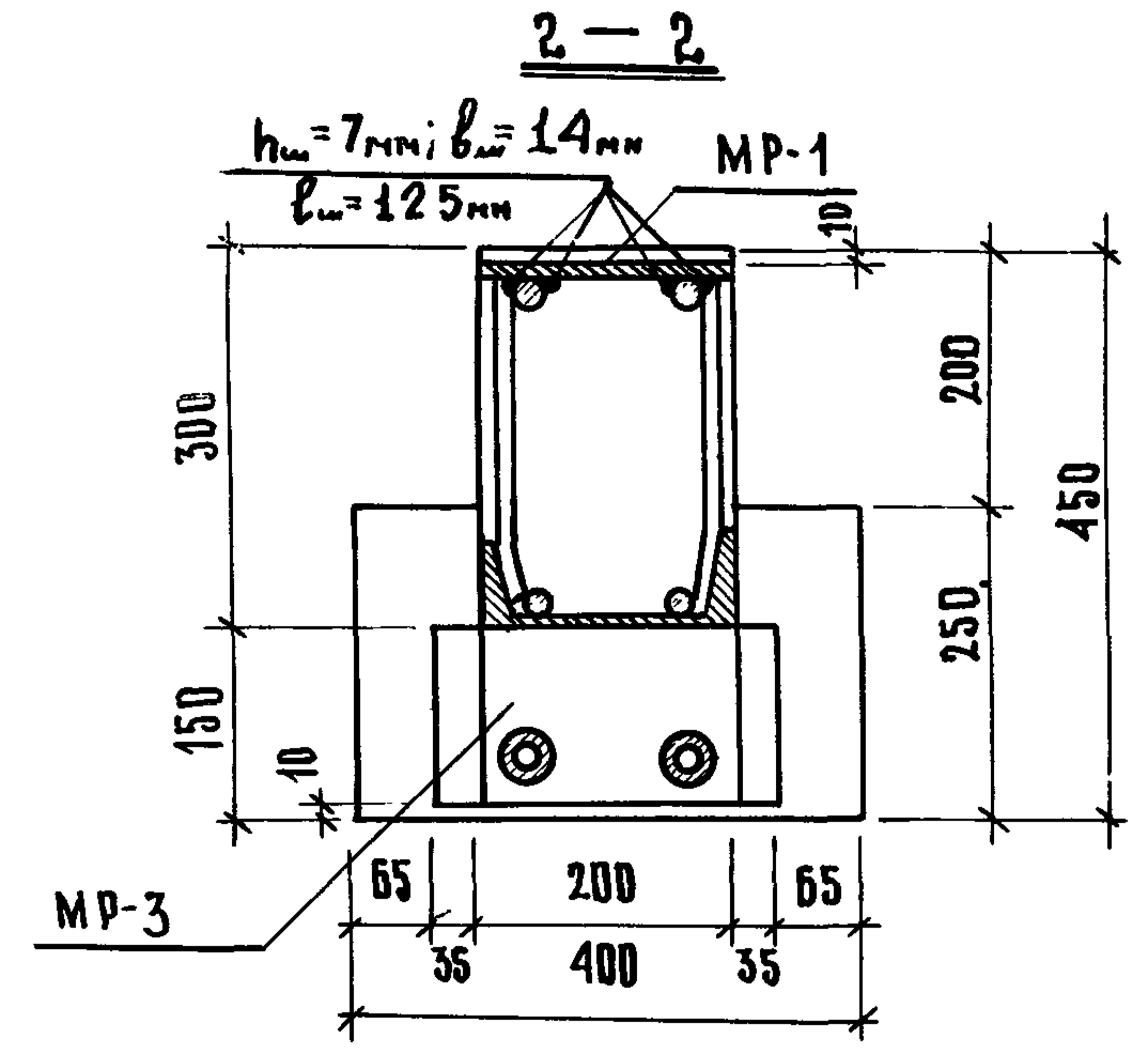
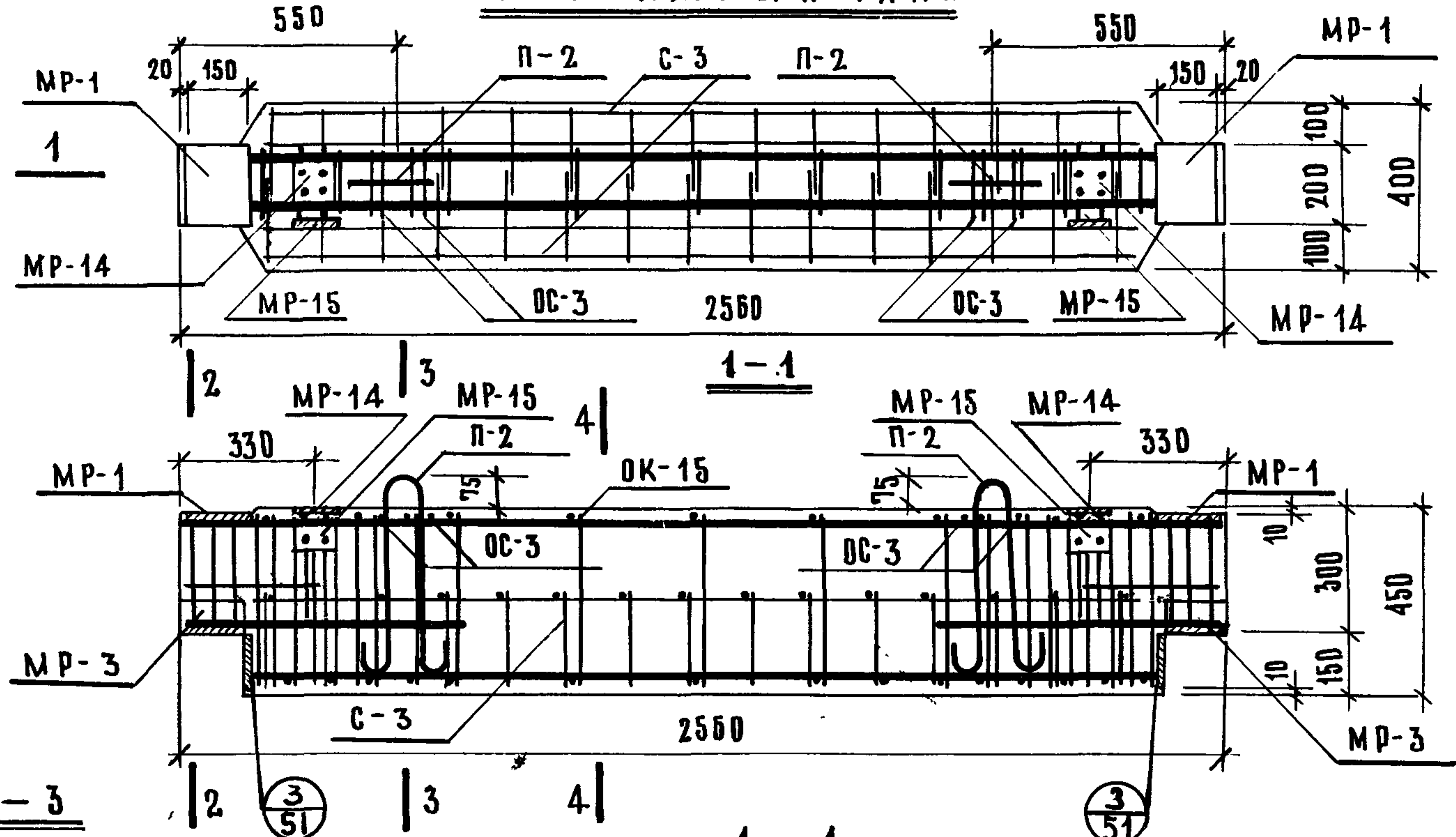
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-14	1	47,36	47,36
2	С-2	8	0,24	1,92
3	С-3	2	1,33	2,66
4	П-2	2	0,73	1,46
5	МР-1А	2	5,37	10,74
6	МР-12	2	7,56	15,12
7	МР-14	2	1,56	3,12
8	МР-3	2	8,18	16,36
9	ОС-3	4	0,11	0,44
ИТОГО:			99,18	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА														
С Е Ч Е Н И Е, ММ	φ25AIII	φ20AIII	φ16AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AIII	φ10AII	φ5BII	φ4BII	12×150	12×140	10×150	10×100	С №20
ДЛИНА, 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	0,70	0,30
ВЕС КГ.	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
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	A-III ГОСТ 5781-61						A-I BкСт 3 BСт-3 5781-61	B-I ГОСТ 6727-53		Ст 3 ГОСТ 380-60*				
РАСЧЕТНОЕ СПРОТИВЛ. СТАЛИ- R_a, R_s , КГ/СМ ²	3400						2100	3150		2100				

МНИИЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 И.М. ГИЛЬДЕНБЕРГ
 НАУЧ. ОТДЕЛ
 А.В. БОМОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
 В.А. ПЛАФЕРОВ
 ГЛАВ. ПРОЕКТОР
 А.В. МОЩЕНКО
 В.А. СМЕРНОВ
 В.А. КУЗНЕЦОВ
 АРХ №

ТА 1967г РИГЕЛЬ РВ2-72-26α ИИ-04-3
 МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ ВЫПУСК ЛИСТЫ
 2 18

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 ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 21, 42, 43, 45, 48.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 3-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО НИЗА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25 ММ.

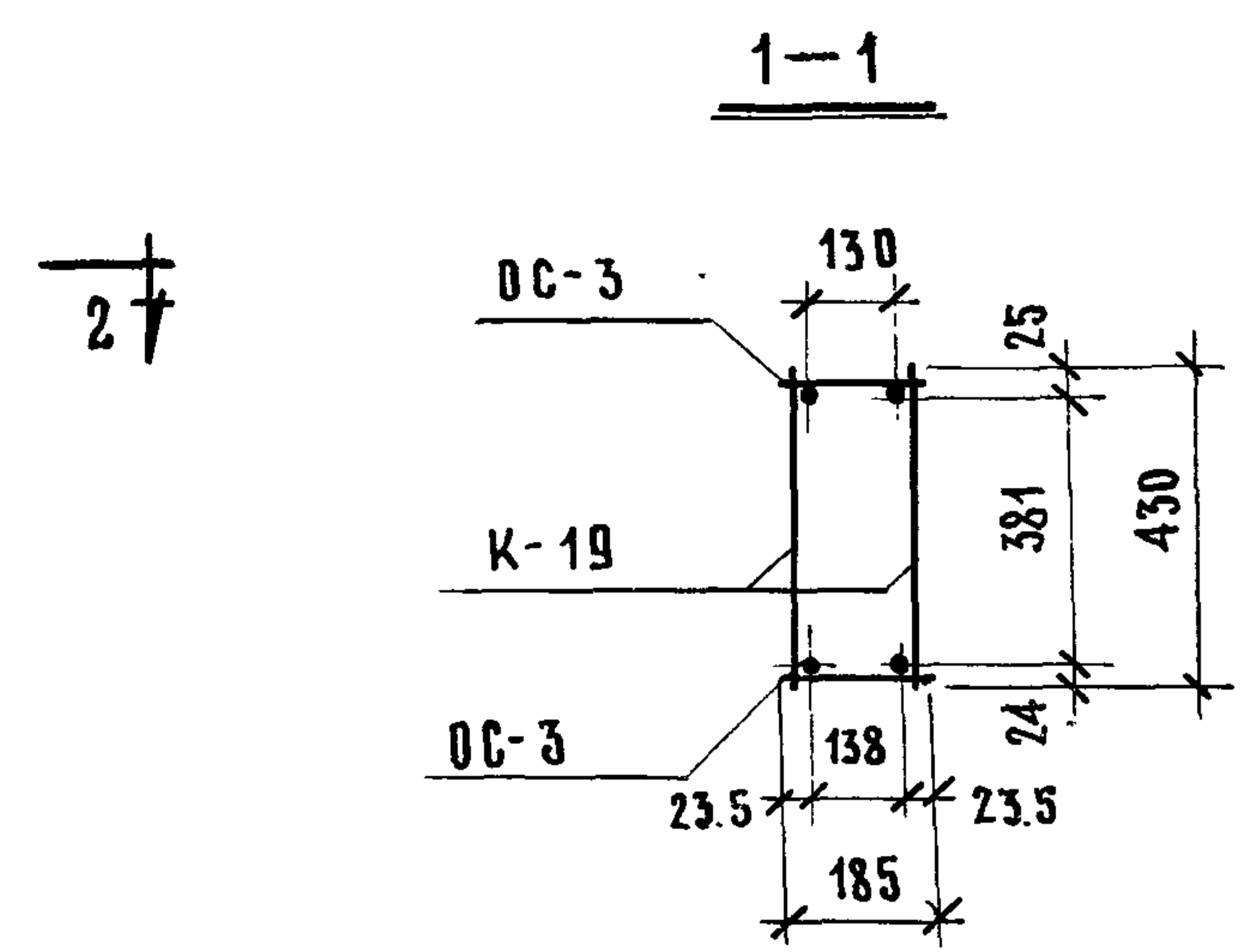
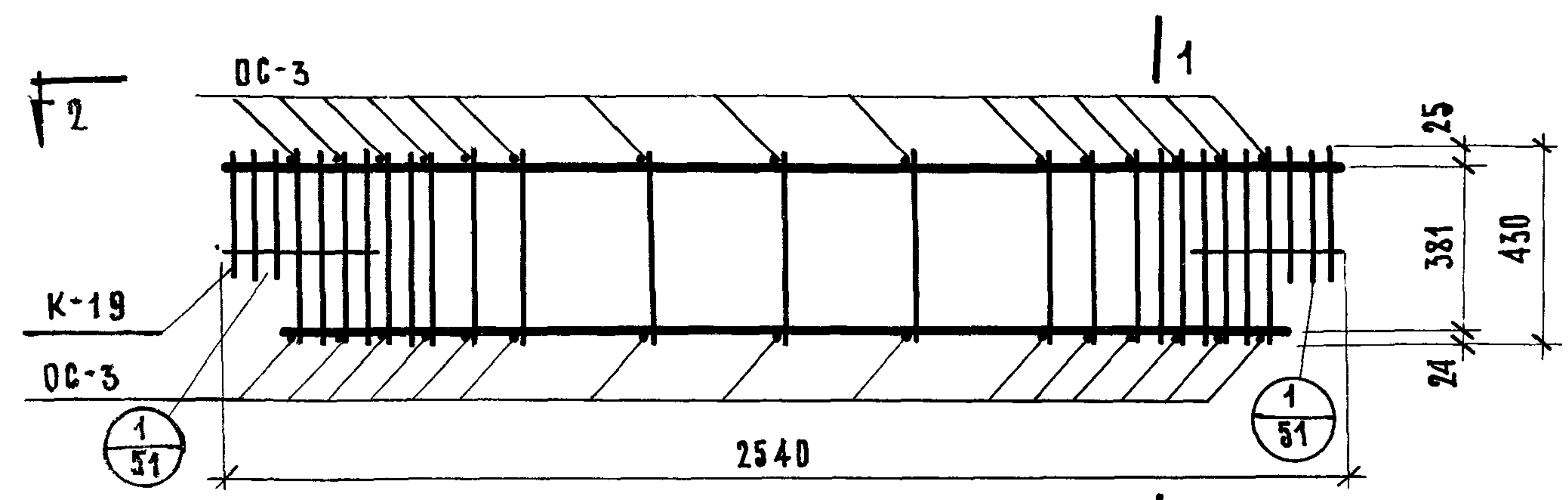
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ОК-15	1	43,34	43,34
2	С-3	2	1,33	2,66
3	МР-1	2	3,39	6,78
4	МР-3	2	8,18	16,36
5	МР-14	2	1,56	3,12
6	МР-15	2	0,54	1,08
7	П-2	2	0,73	1,46
8	ОС-3	4	0,11	0,44
ИТОГО:			75,24	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25АIII	Φ16АIII	Φ14АIII	Φ12АIII	Φ10АIII	Φ10АI	Φ5ВI	Φ4ВI	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	5,52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61					А-IVк.ст.3 ВСТ-3 5781-61	В-I ГОСТ 6127-53		Ст.3 ГОСТ 380-60*				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , R; КГ/СМ ²	3400					2100	3150		2100				

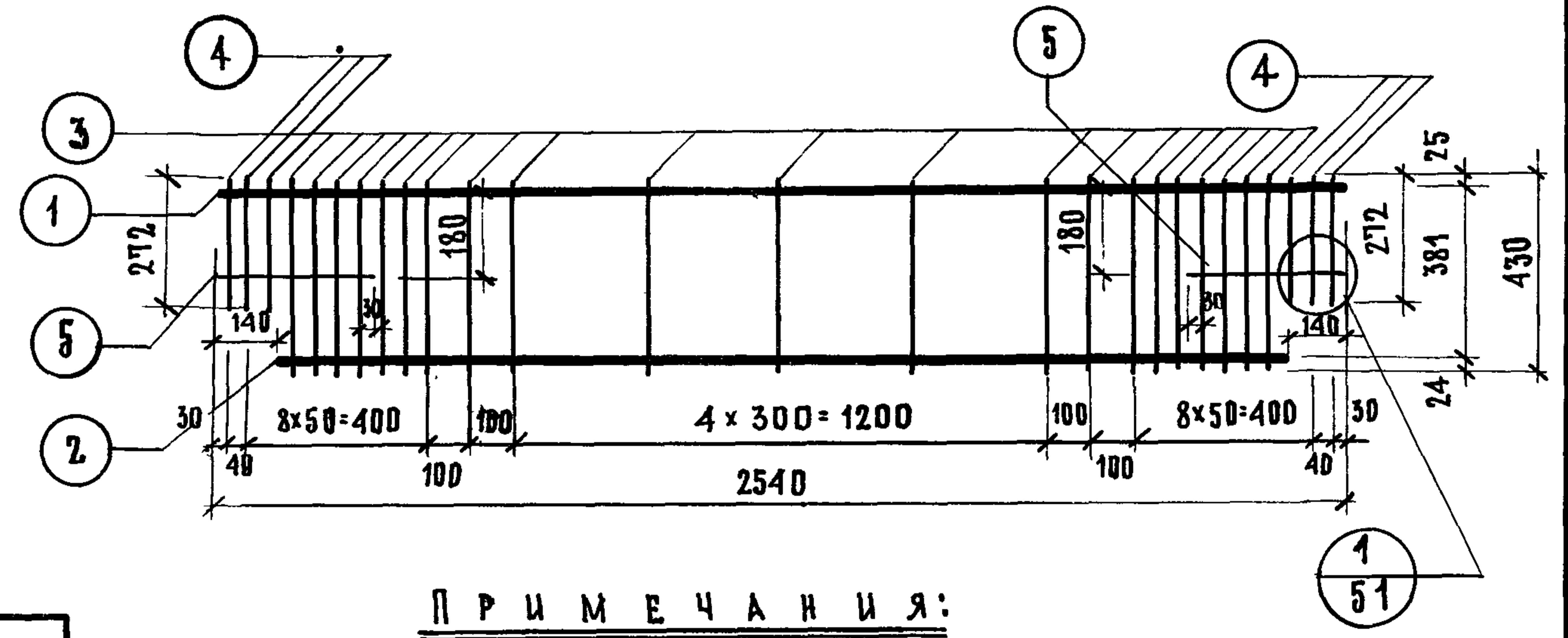
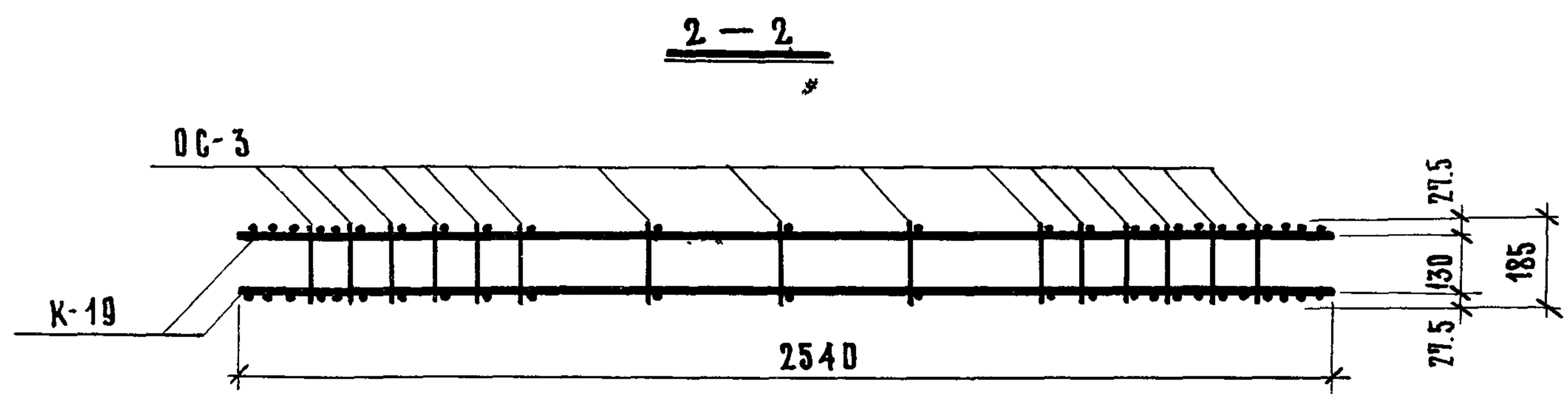
МНИИТЭП
13/IV
1967г
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
И.М.
1:20; 1:10
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. ШАПИРО
 НАЧ. ОТДЕЛА Смирнова
 САМОСЛОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
 ЛЬВОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА
 АЛФЕРОВ
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
 МОЩЕНКО
 СМЫРНОВ
 КУЗНЕЦОВА

ТА
1967г
РИГЕЛЬ РН2-52-26
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ
ИИ-04-3
Выпуск 2
Лист № 20

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15



КАРКАС К-19



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-15 сварить контактной сваркой /клещами/.
4. Отдельный стержень OC-3 см. на листе №42.
5. Стержни поз. 4 после приварки обрезать заподлицо с продольными стержнями поз. 1 и отогнуть в соответствии с узлом „1” /см. на листе №51/.

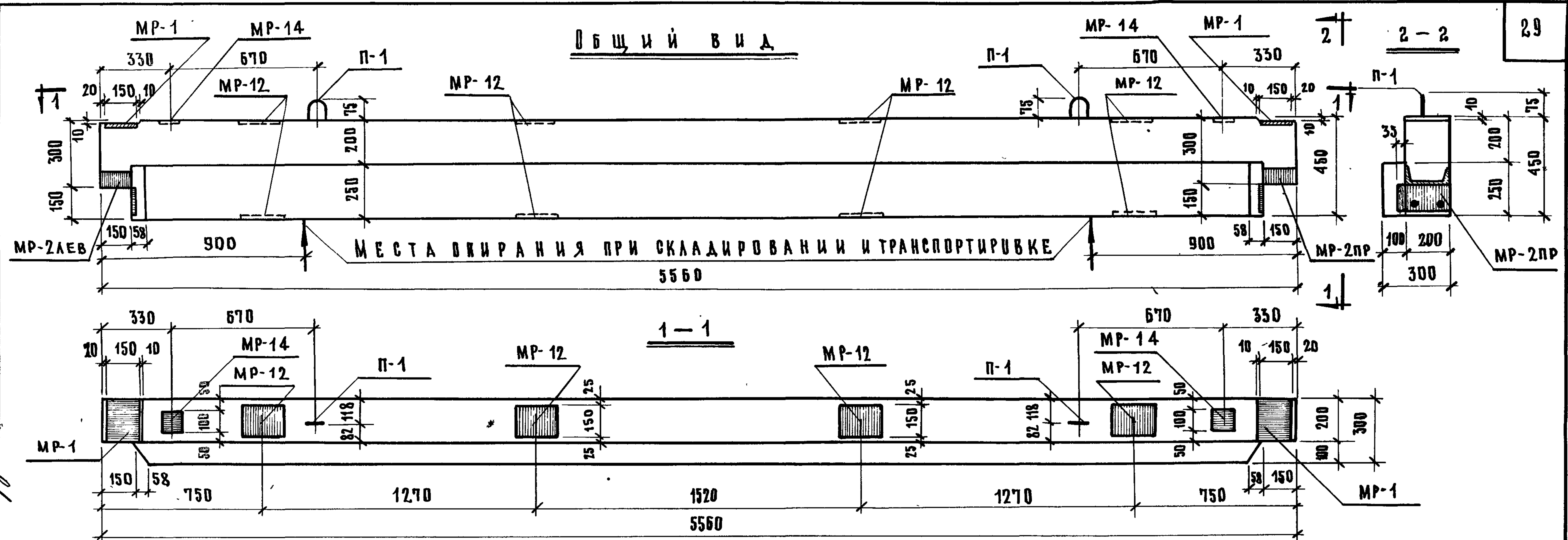
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН., мм	КОЛ., ШТ.	Д Л И Н А		ВЕС, КГ.		КОЛ. ДЕТ., ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ.
				ПОЗИЦИИ, мм	НА ДЕТАЛЬ, м	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-19	1	φ25А III	1	2540	2,54	9,78		20,02	2
	2	φ16А III	1	2260	2,26	3,57			
	3	φ10А III	21	430	9,03	5,56			
	4	φ10А III	6	272	1,63	1,00			
	5	φ5В I	2	350	0,70	0,11			
OC-3	—	—	—	—	—	0,11	30	3,30	
ИТОГО:									43,34

МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 12/IV 1967г.
 М 1:20
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. ШАПИРО
 НАЧ. ОТДЕЛА Смирнова
 ГЛА. КОНСТРУИРОВАТЕЛЬ ШОМОВ
 ГЛА. ИНЖ. ПРТА. АЛФЕРОВ
 ГЛА. ИНЖ. ИН-ТА МОЩЕНКО
 ГЛА. ИНЖ. ИН-ТА СМЕРНОВ
 ГЛА. ИНЖ. ИН-ТА КУЗНЕЦОВА

ТД	Р И Г Е Л Ь РН2-52-26	ИИ-04-3
1967г.	А Р М А Т У Р А	Выпуск 2 Лист № 21

ФРАДИН
 НАЧ. ИО
 СОГЛАСОВ
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 АБВОВ
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. ИН-ТА
 ГА. КОНСТ. ИН-ТА
 ГА. ОТАЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТА.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 Арх. №



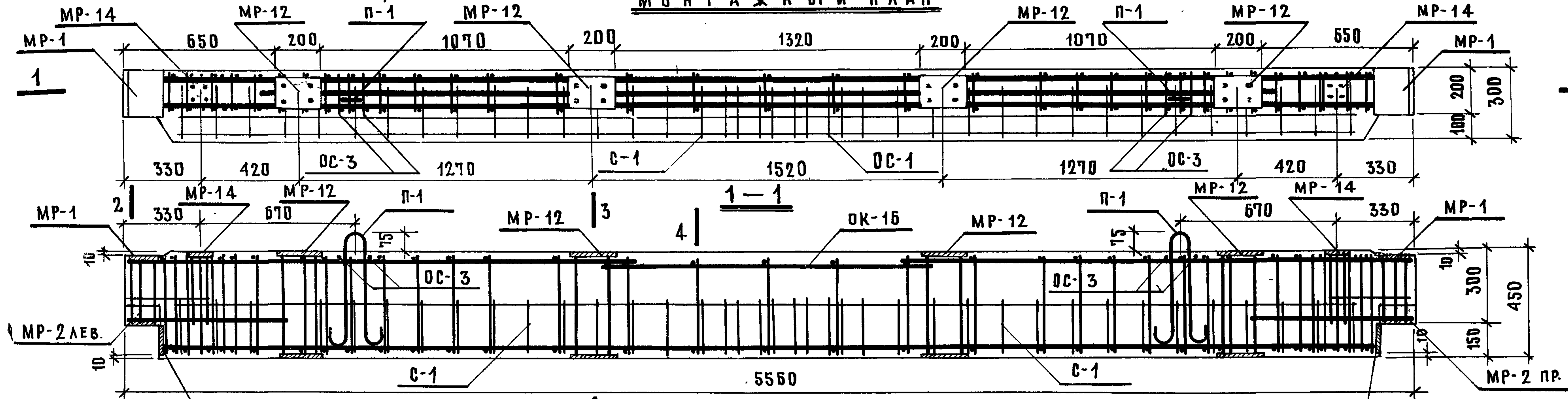
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Ригель РВА-40-56а рассчитан и заанструирован в соответствии со СНиП 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	м ³	0,622
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	172,67
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг	277,50
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

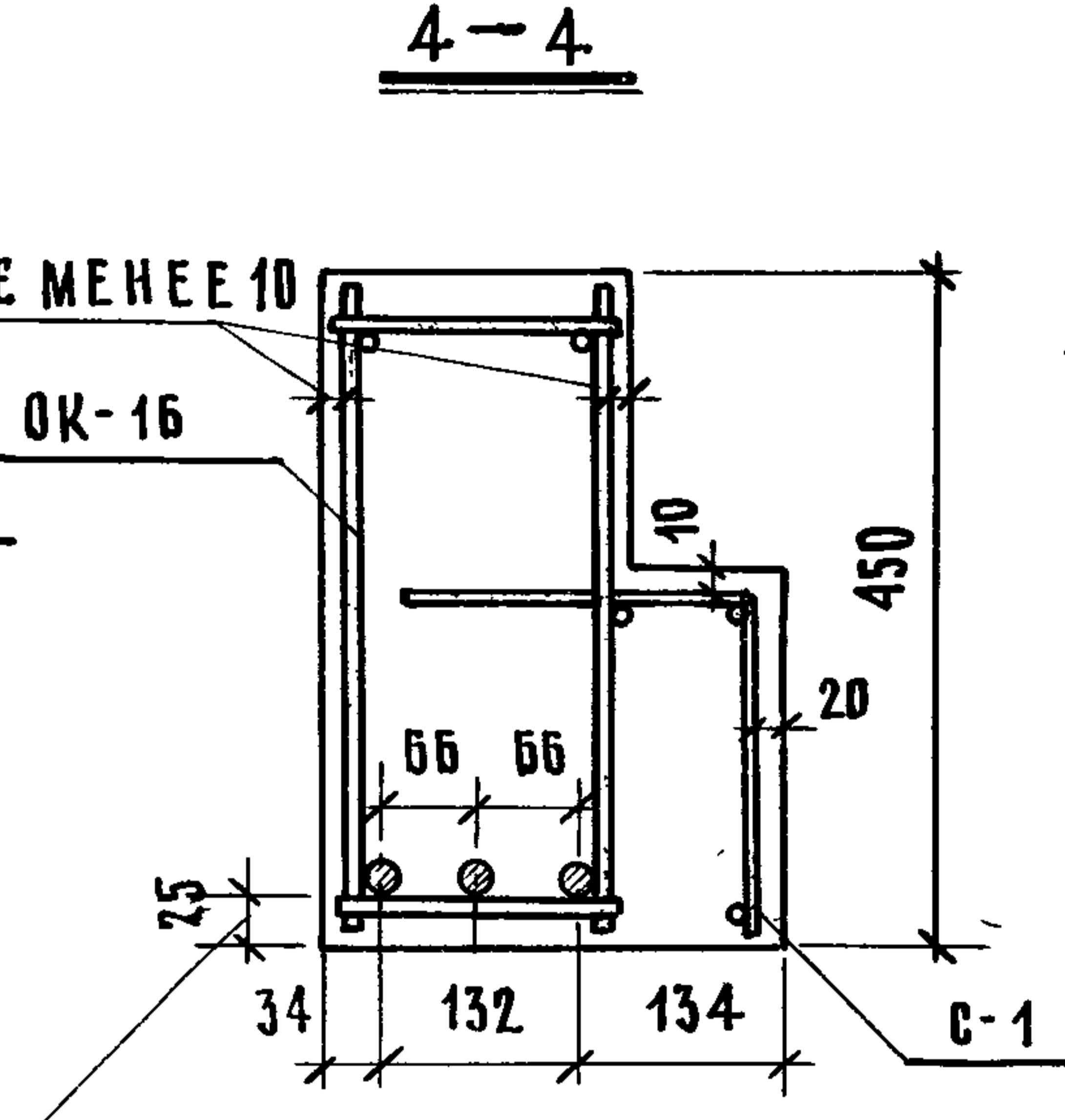
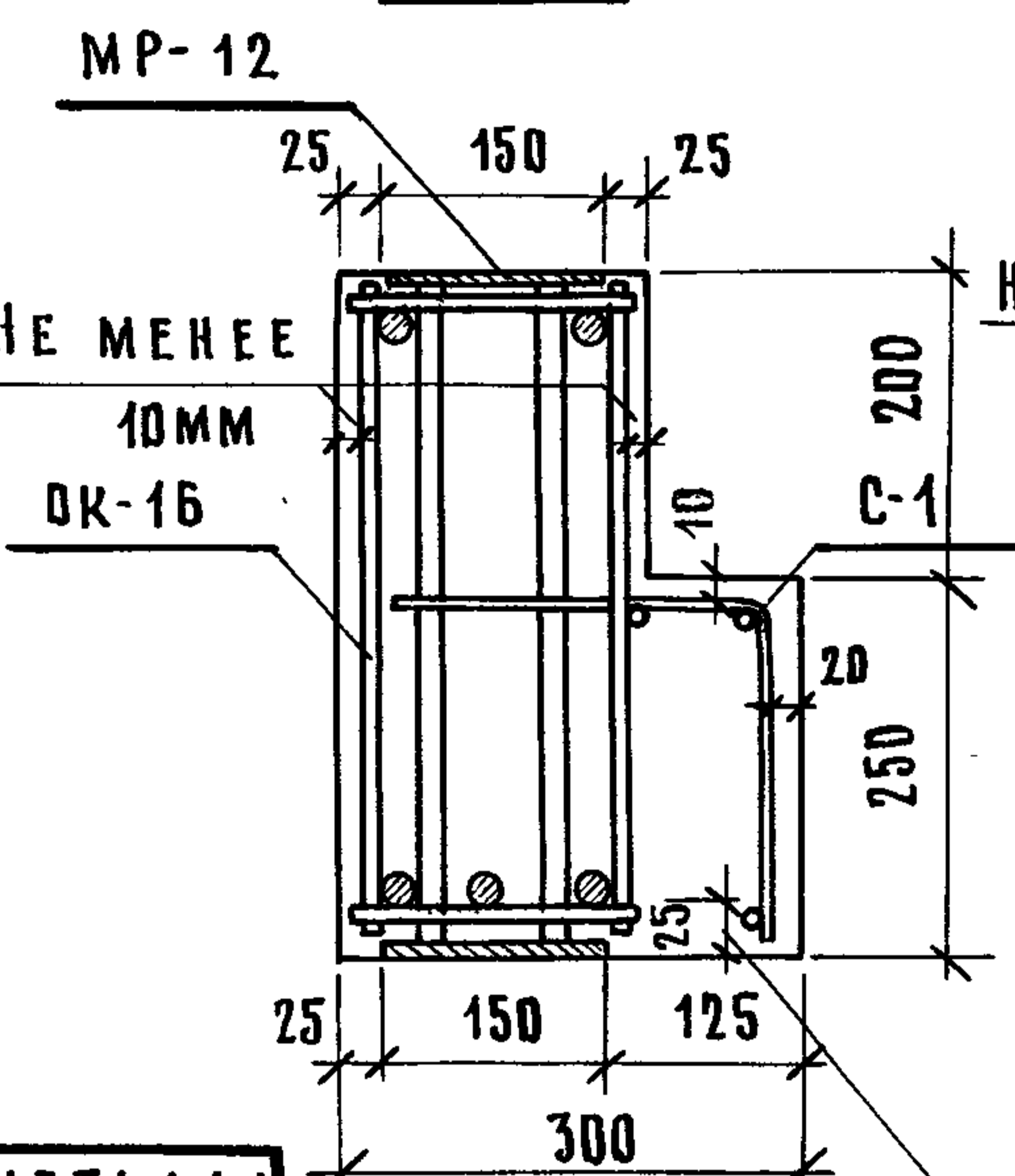
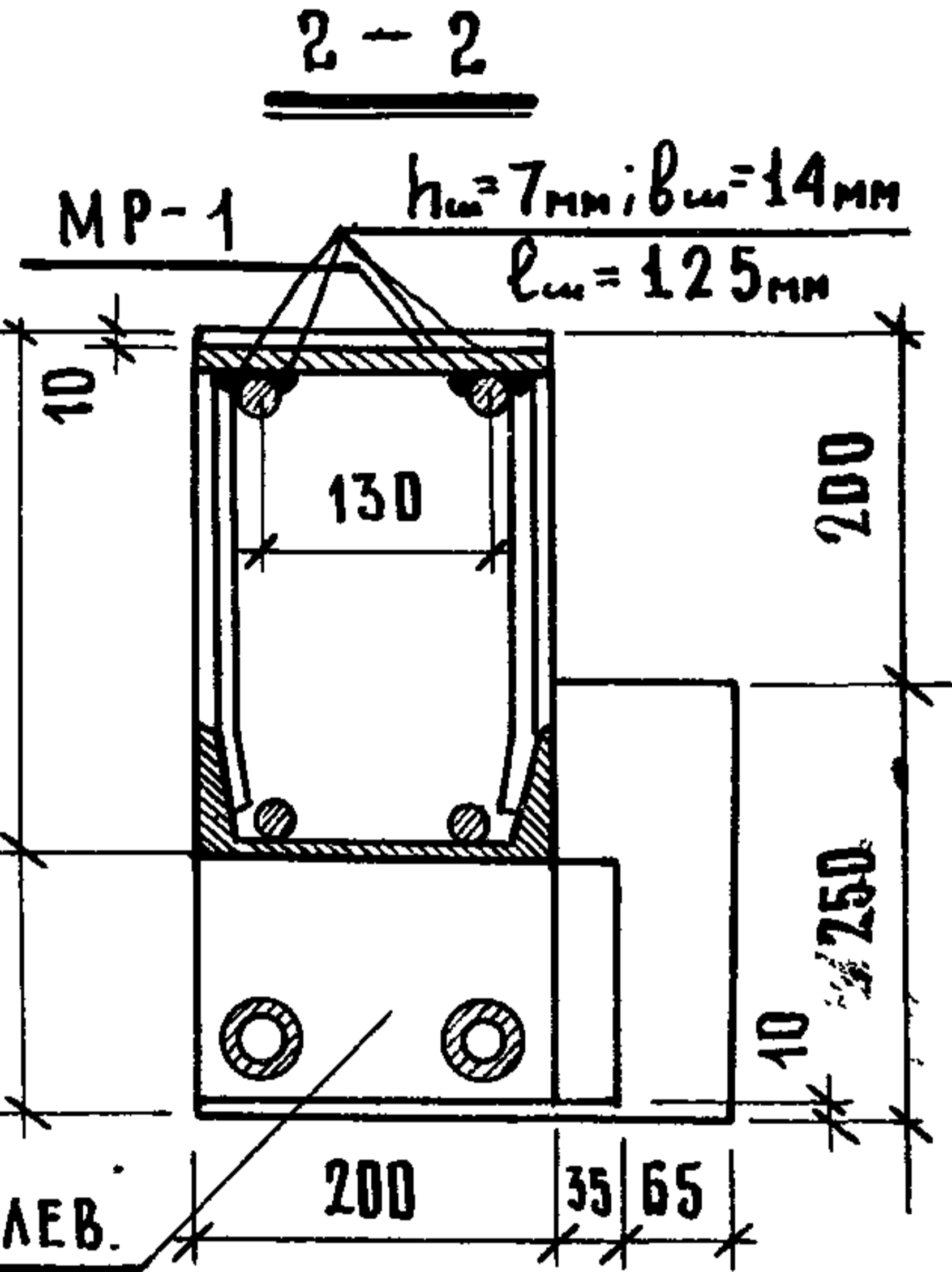
ТД	РИГЕЛЬ РВА-40-56а	ИИ-04-3
1967г	Общий вид	Выпуск 2 / Лист № 22

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВА-40-560 СМ. НА ЛИСТЕ № 22.
2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 24, 42, 43, 46, 47, 48.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 3-50А.
4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ КАРКАСОВ, СЕТОК И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОДКОЙ.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ п/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	MP-1	2	3,39	6,78
4	MP-2ПР.	1	8,18	8,18
5	MP-2ЛЕВ.	1	8,18	8,18
6	MP-12	4	7,56	30,24
7	MP-14	2	1,56	3,12
8	П-1	2	1,08	2,16
9	OC-3	4	0,11	0,44
ИТОГО			172,67	

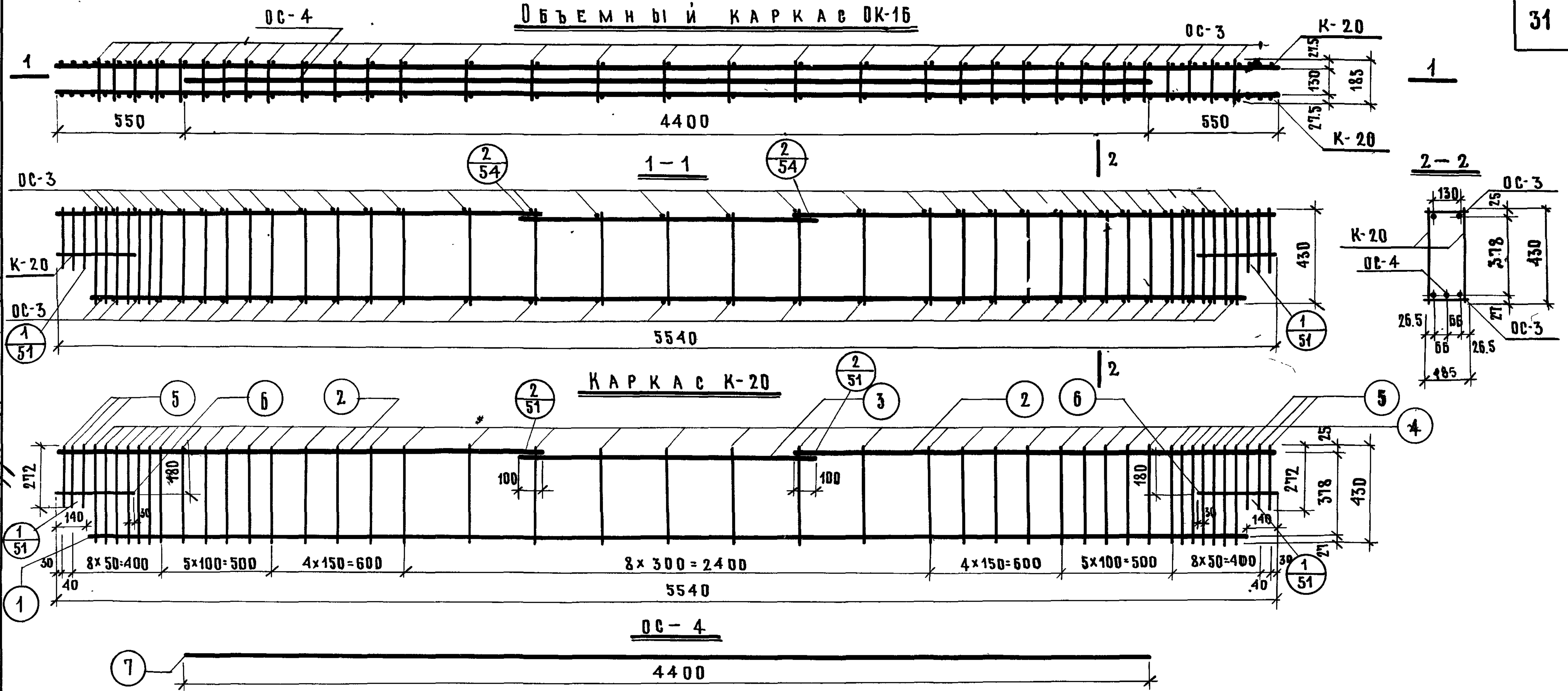
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25AIII	Φ22AIII	Φ16AIII	Φ14AIII	Φ12AIII	Φ10AIII	Φ10AII	Φ12AI	Φ5BI	Φ4BI	12×150	12×140	10×150	10×100	С N20
ДЛИНА, М	8,80	14,92	7,20	2,84	1,28	52,23	2,68	2,44	1,40	34,42	0,40	0,56	1,60	0,20	0,30
ВЕС, КГ	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
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	A-III ГОСТ 5781-61						A-II 5781- -61	A-IBKCr.3 BCI-3 5781-61	B-I ГОСТ 6727-53	Ст. 3 ГОСТ 380-60*					
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , R _s , КГ/СМ ²	3400						2700	2100	3150	2100					

МНИИТОП
15 АВ
1967г
1-20.1-10.
М
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

ЛАФЕРОВ
МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
АБОВ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАТИРО
ГА. ИНЖ. ПР.
ГА. ИНЖЕНЕР
РАБОТЫ
ПРОБЕРИ
ГА. ИНЖ. ИН-ТА
ГА. КОНСТРУКТИ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГА. ИНЖ. ОТД.

ТА
1967г
РИГЕЛЬ РВА-40-560
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ
ИИ-04-3
ВЫПУСК 2
ЛИСТ № 23



НАЧ. ГЛАВ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 РУК. ГР. ИНЖ. МОЩЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА РАБОТНИКОВ СМЕРНОВ
 ПРОВЕРИЛ КУЗНЕЦОВА
 ЛУБОВ
 СМЕРНОВА
 ШАЛЮН
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 ГЛАВ. КОНСТ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА РАБОТНИКОВ СМЕРНОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. АЛФЕРОВ
 М. И. И. И.
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 МНИИТЭП
 14/IV
 1967г.
 Арх. №

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	Ф22АIII	1	5260	5,26	15,67			
	2	Ф25АIII	2	2200	4,40	16,94			
	3	Ф10АII	1	1340	1,34	0,83			
	4	Ф10АIII	39	430	16,77	10,35			
	5	Ф10АIII	6	272	1,63	1,00			
	6	Ф5ВI	2	350	0,70	0,11	44,90	2	89,80
OC-4	7	Ф22АIII	1	4400	4,40	13,11	13,11	1	13,11
OC-3	—	—	—	—	—	—	0,11	66	7,26
ИТОГО:									110,17

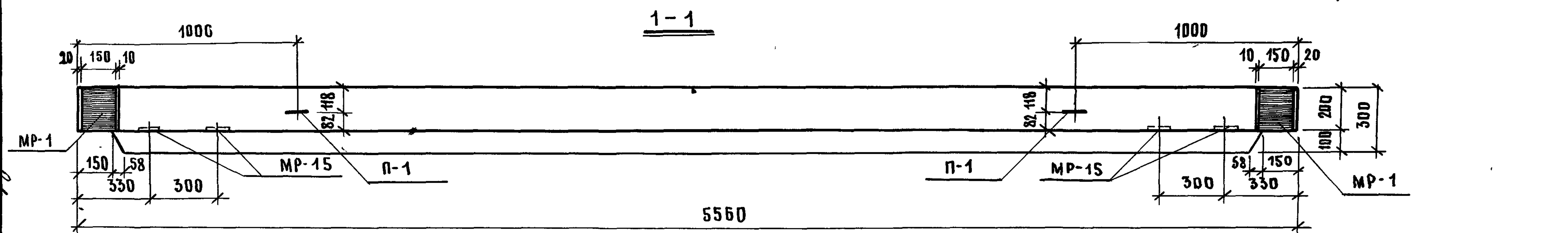
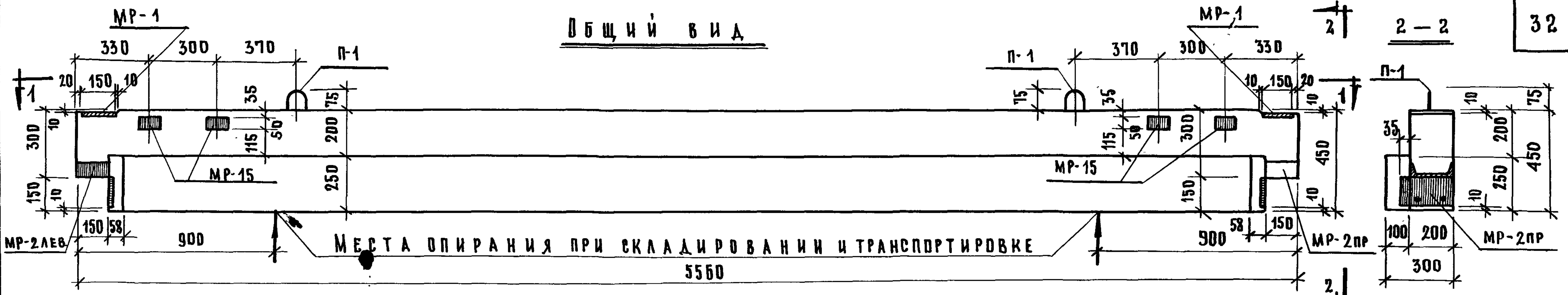
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15 СВАРИВАТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ).
4. ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ OC-3 СМ. НА ЛИСТЕ №42.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 6 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДЛИЦО С ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПОЗ. 2 И ОТОГНУТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УЗЛОМ „1“ (СМ. НА ЛИСТЕ №51).

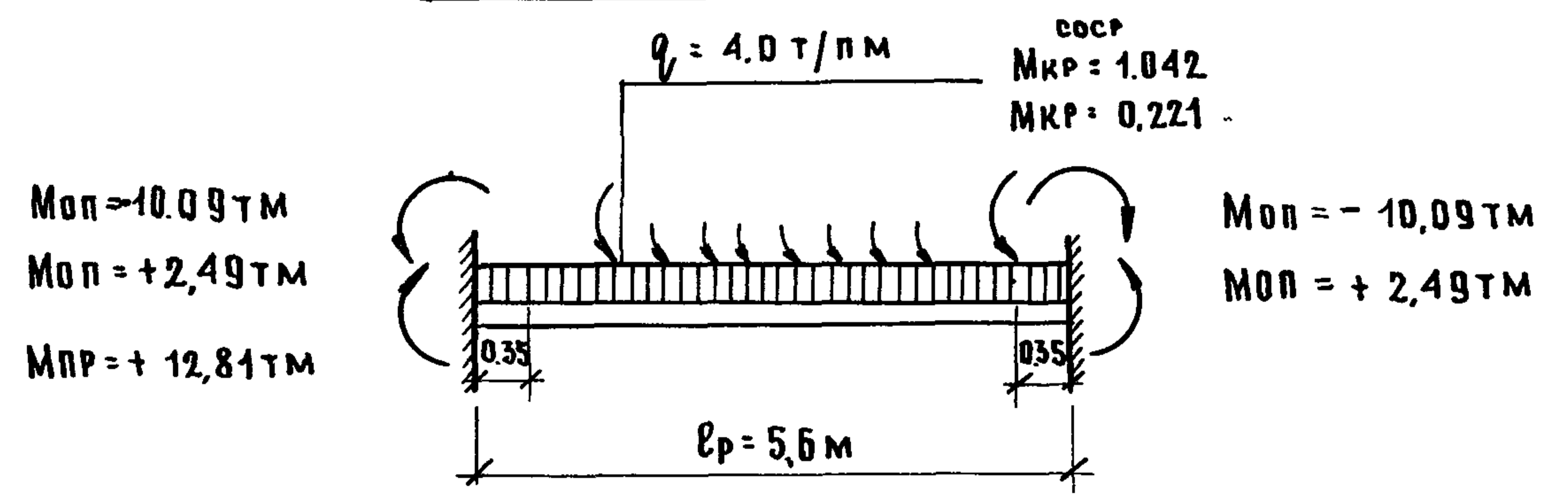
ТД РИГЕЛЬ РВА-40-56а ИИ-04-3
 1967г. АРМАТУРА
 Выпуск лист № 2 / 24

ФРАДИН
 КУР-МУРАТОВ
 НАЧ. НИО
 ГА. ИНЖ. НИО
 СОГЛАСОВ
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ГА. ИНЖ. ПР.
 ГА. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТАН
 ПРОВЕРЕН
 ЛУБОВ
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. ИНТ.
 ГА. КОНСТ. ИНЖ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №
 3/IV
 1967г.
 М
 1:20

ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



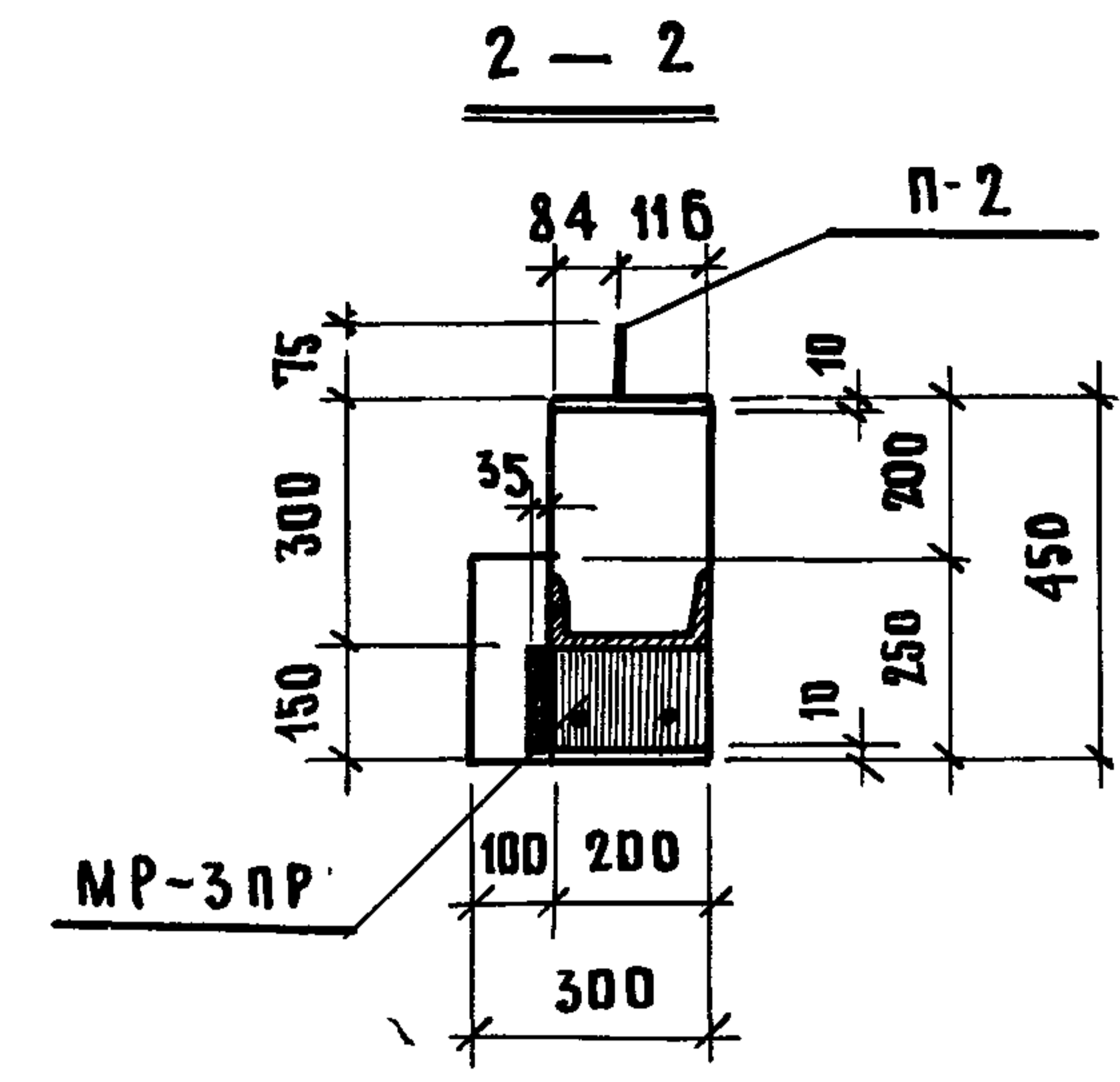
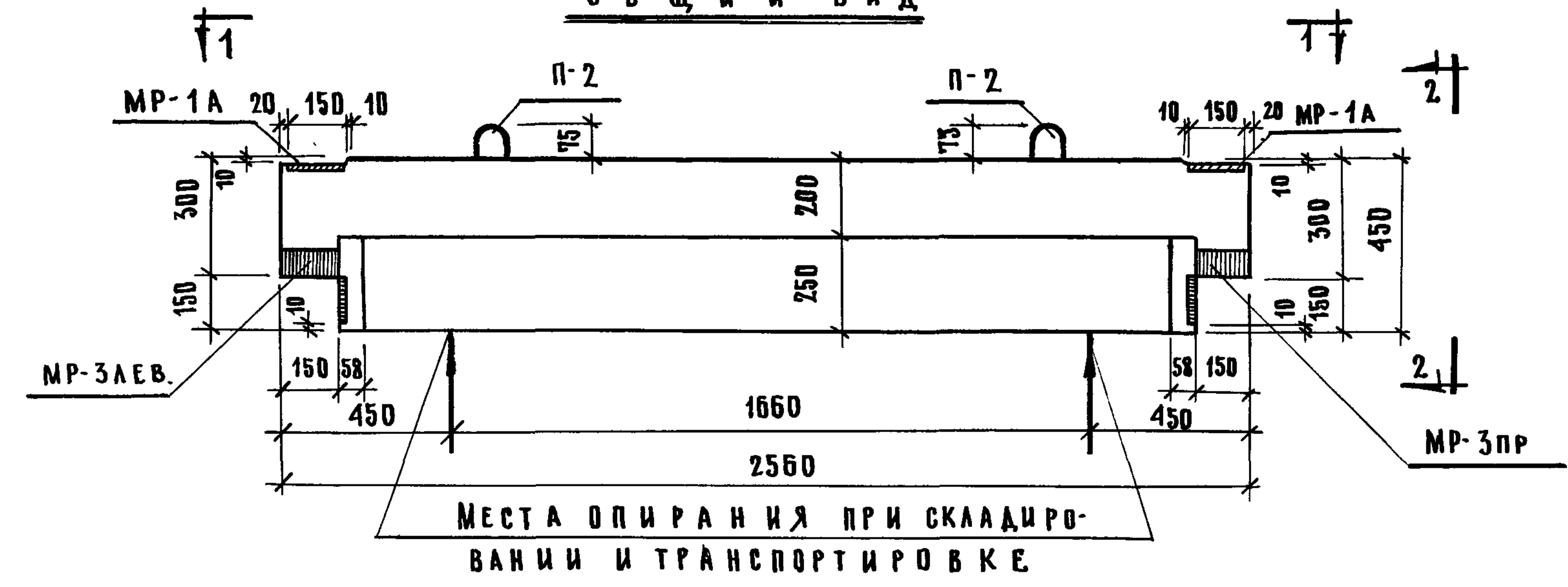
ПРИМЕЧАНИЯ:

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.

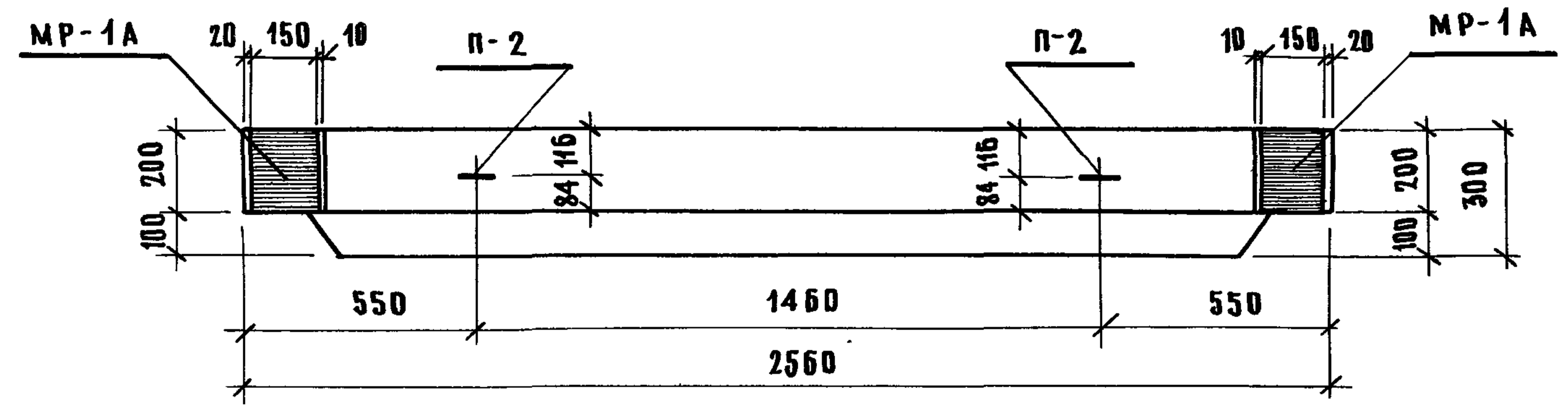
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,555
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,622
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	141,47
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	227,50
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ / СМ	210 / 300

ТД	РИГЕЛЬ РИЛ-40-56	ИИ-04-3
1967г.	ОБЩИЙ ВИД	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 25

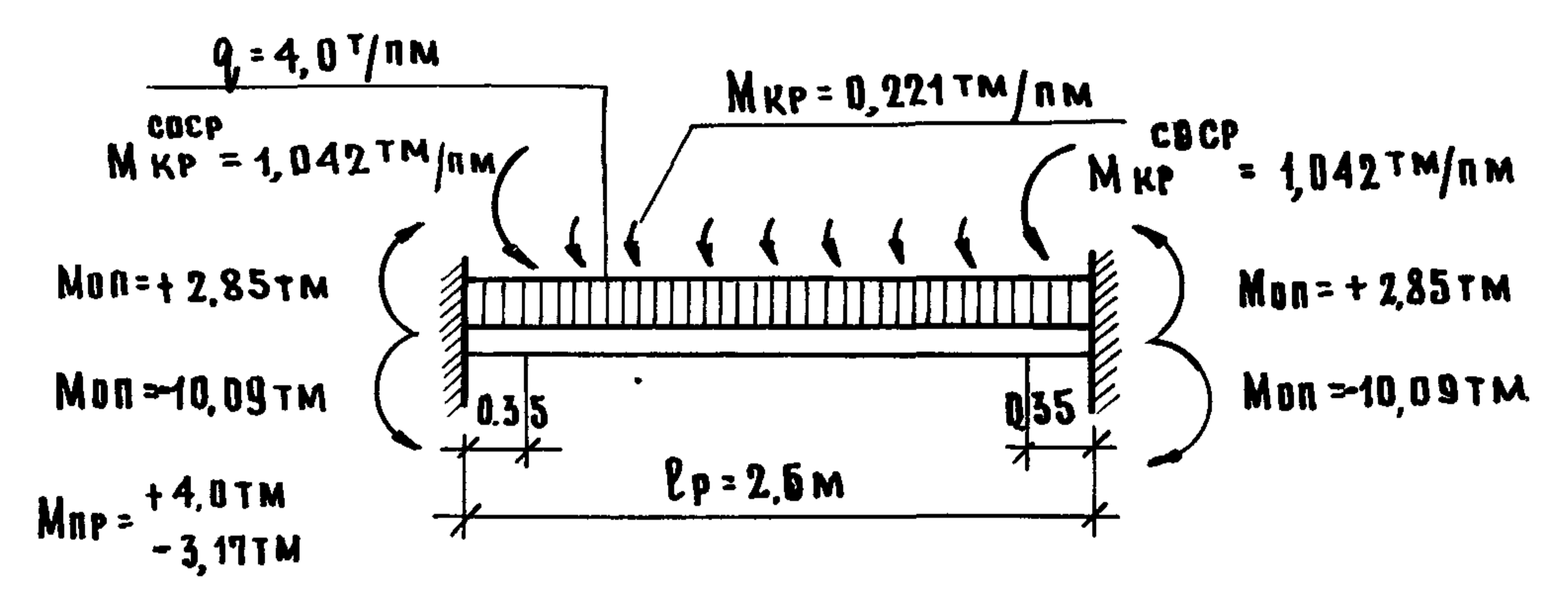
ОБЩИЙ ВИД



1-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

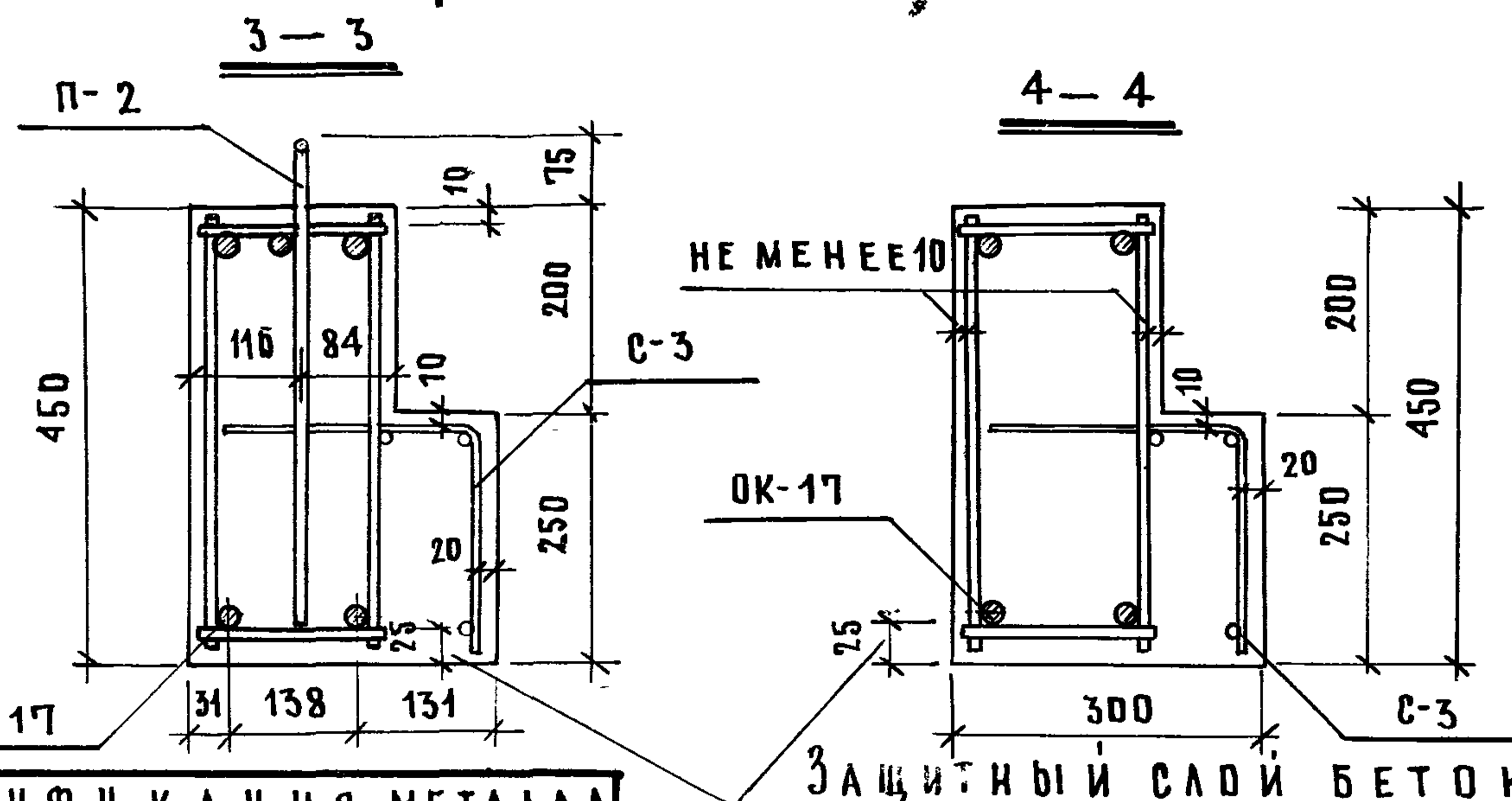
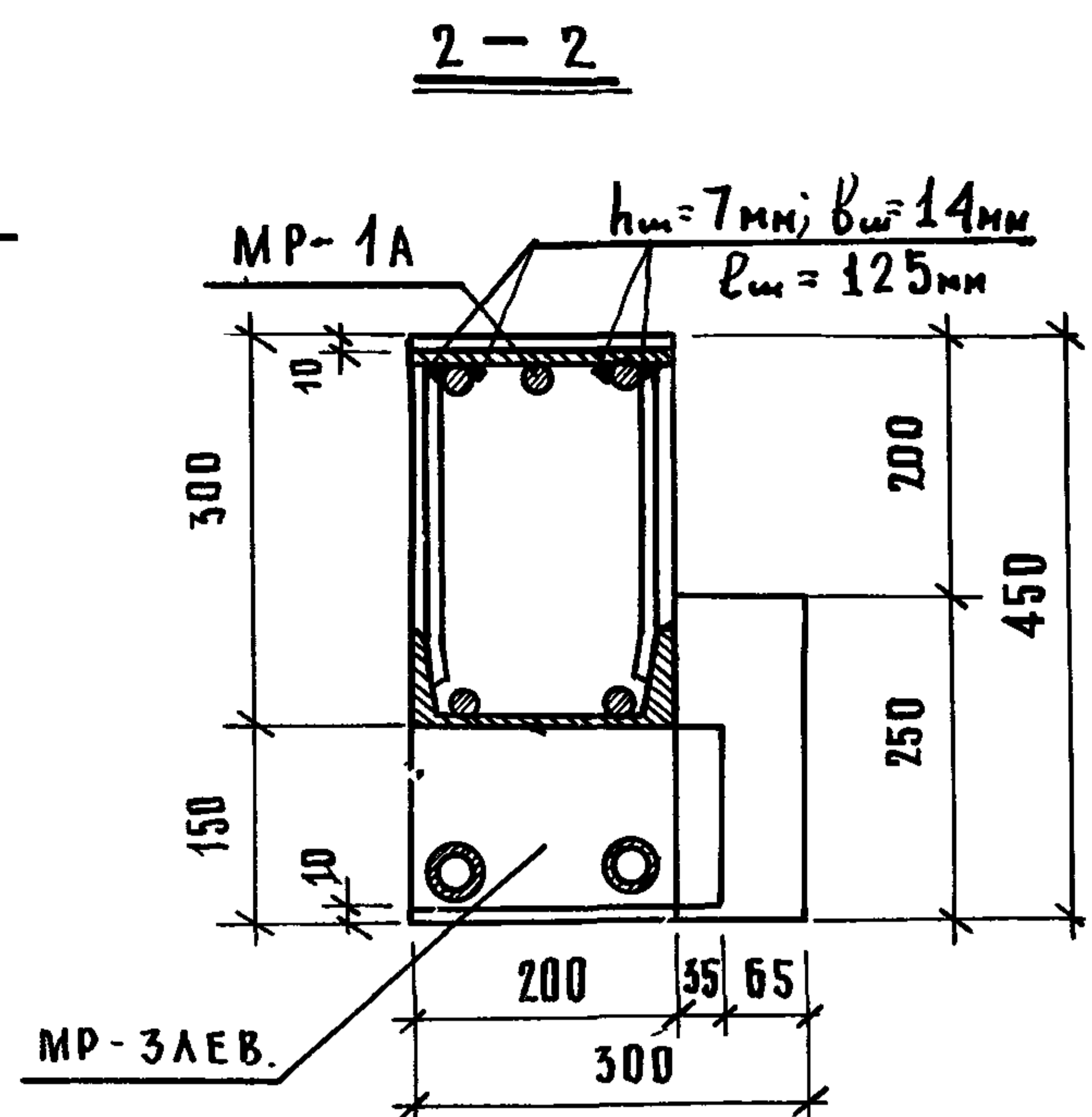
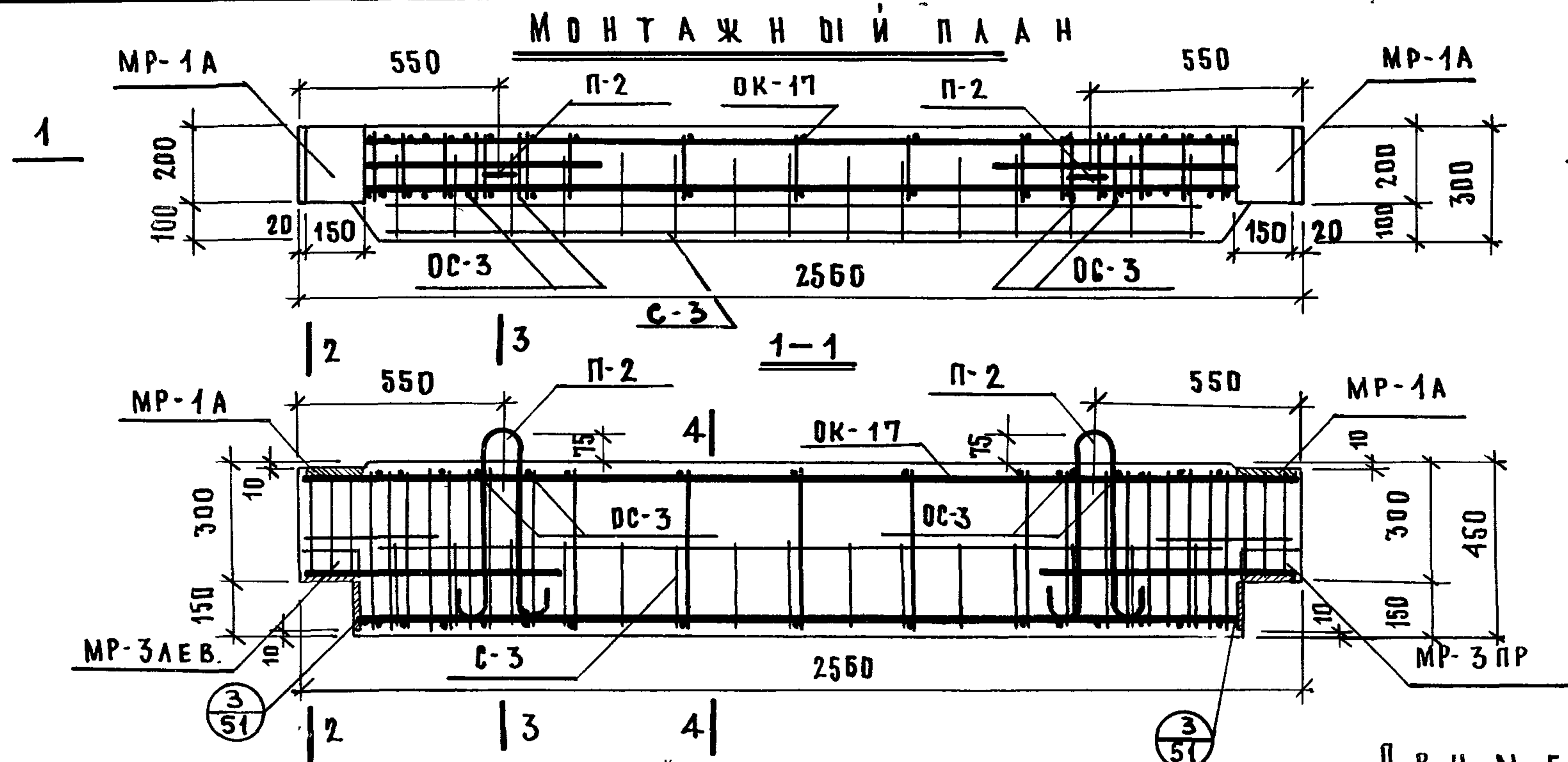
1. РИГЕЛЬ РВА-40-26 РАССЧИТАН И ЗАКОНСТРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II - В. 1-52.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТЕ №28.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

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

ФРАЗИН
 НАЧ. НИО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 СОГЛАСОВ
 ААФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 С МИРНОВ
 КУЗНЕЦОВ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
 ЛАВОВ
 САВЛОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ. №

ТА 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, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ 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 ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО 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	MP-1A	2	5,37	10,74
4	MP-3ЛЕВ.	1	8,18	8,18
5	MP-3ПР.	1	8,18	8,18
6	П-2	2	0,73	1,46
7	DC-3	4	0,11	0,44
Итого:			67,57	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
Сечение, мм	φ22AIII	φ20AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AIII	φ10AI	φ5BI	φ4BI	12x150	12x140	СН20
Длина, м	5,08	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-IVкС-3 ГОСТ 5781-61	В-I ГОСТ 6727-53		Ст. 3 ГОСТ 380-60*		
Расчетное сопротивление стали - R _a , R _s , кг/см ²	3400					2100	3150		2100		

МНИИТОП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ. Л. ...

ТА 1967г

РИГЕЛЬ РВА-40-26

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

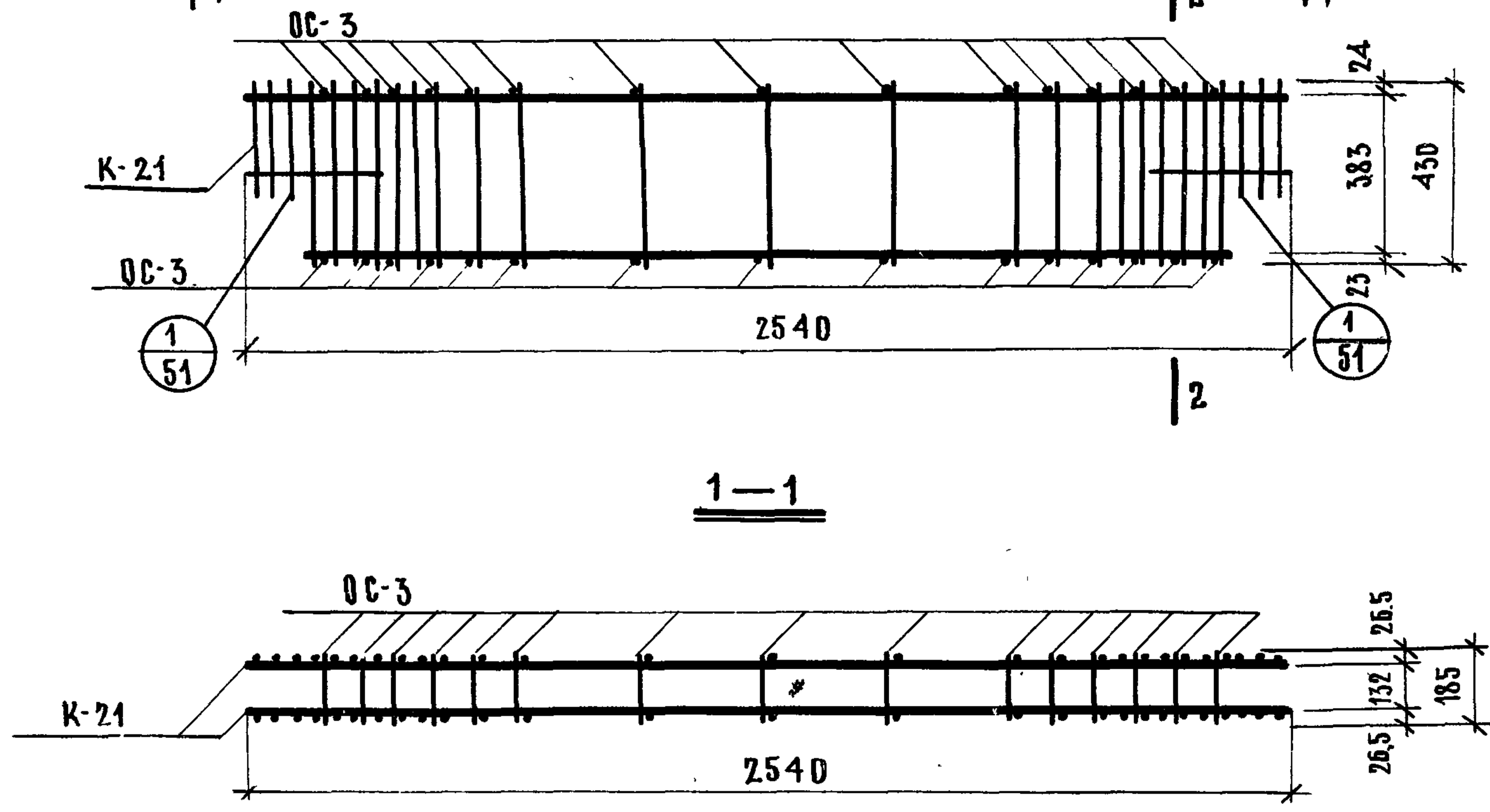
ИИ-04-3

Выпуск 2 Лист № 28

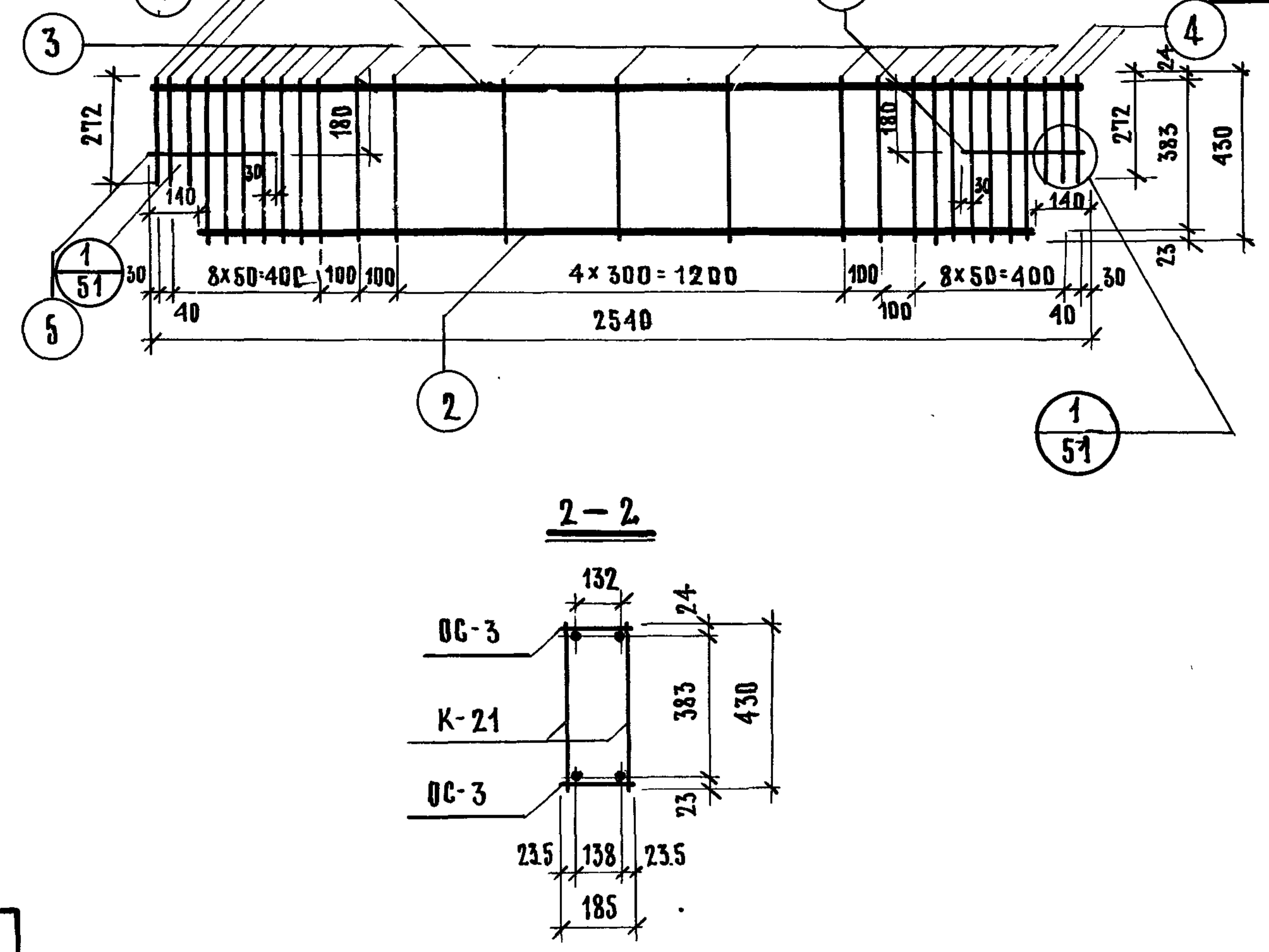
МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 1967г
 1:20
 М
 ГА. ИНЖ. ИН-ТА
 ГА. КОНСТР. ИН-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 ГА. ИНЖ. ПР-ТА
 ПР. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СНИРИНОВ
 КУЗНЕЦОВА

АРХ. №
 1967г

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-17



КАРКАС К-21



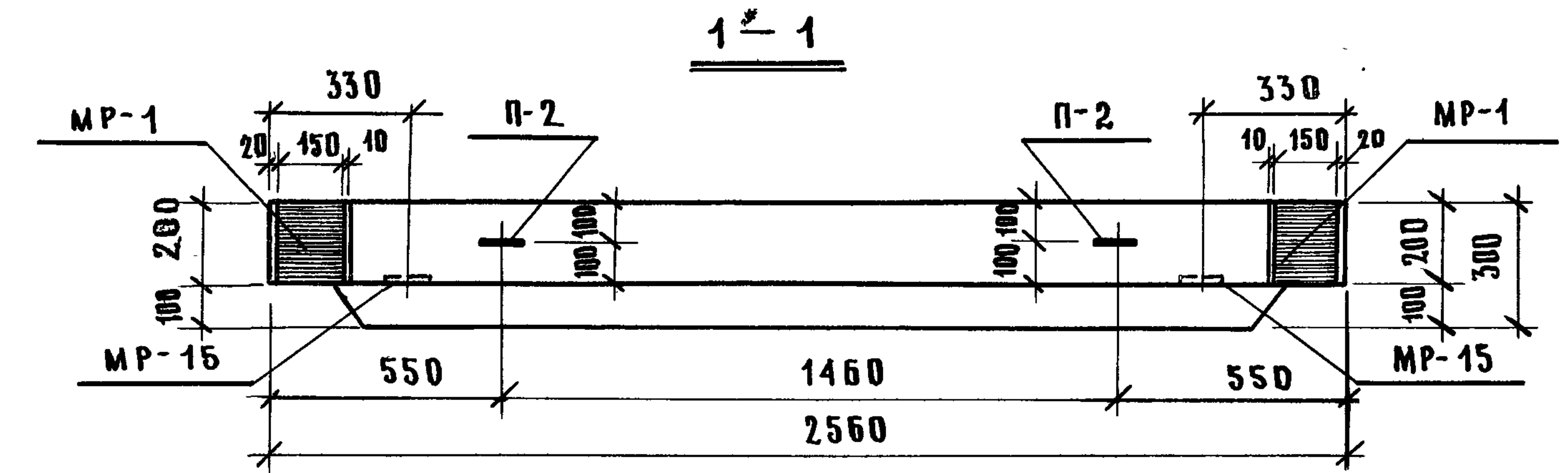
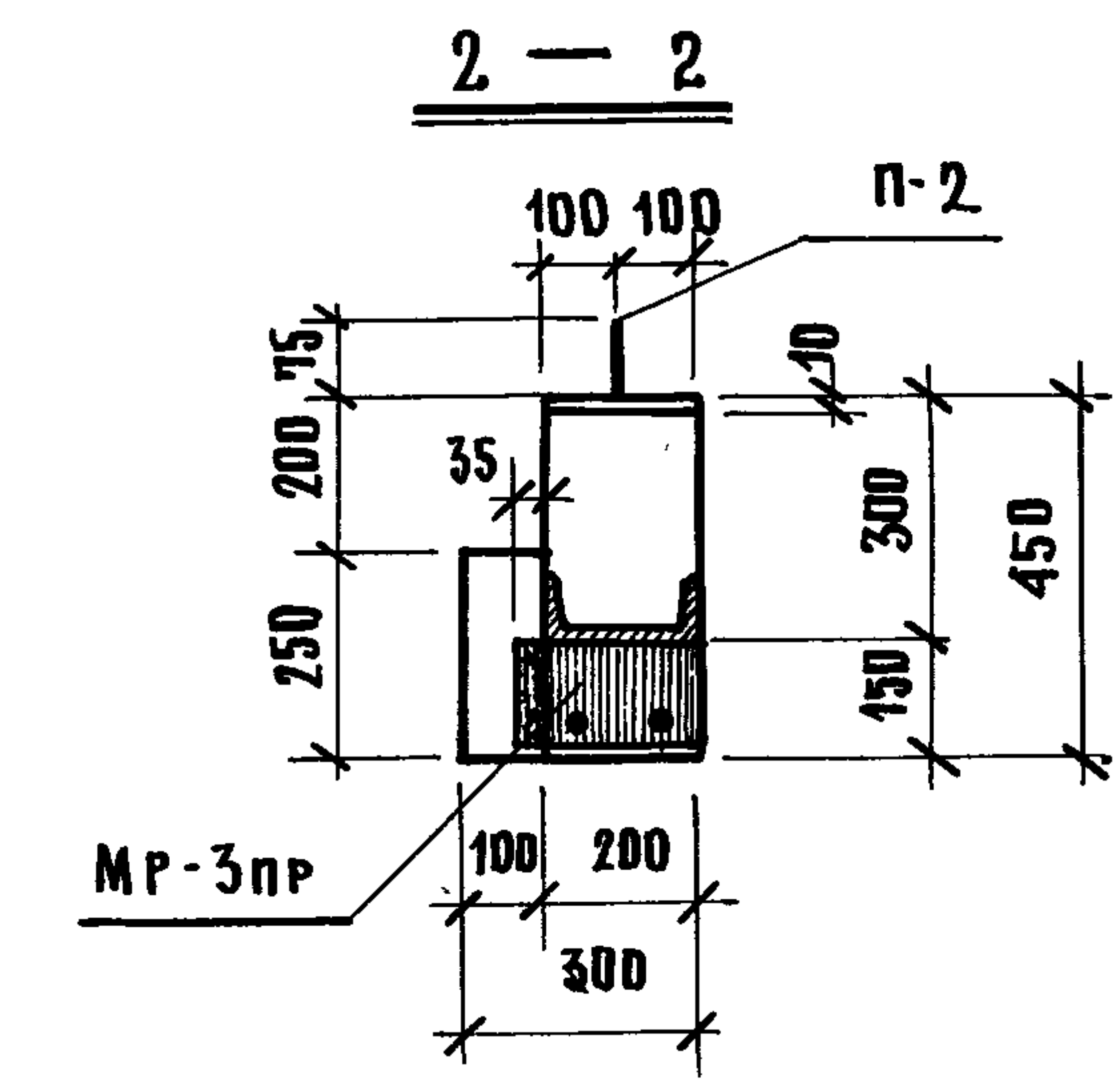
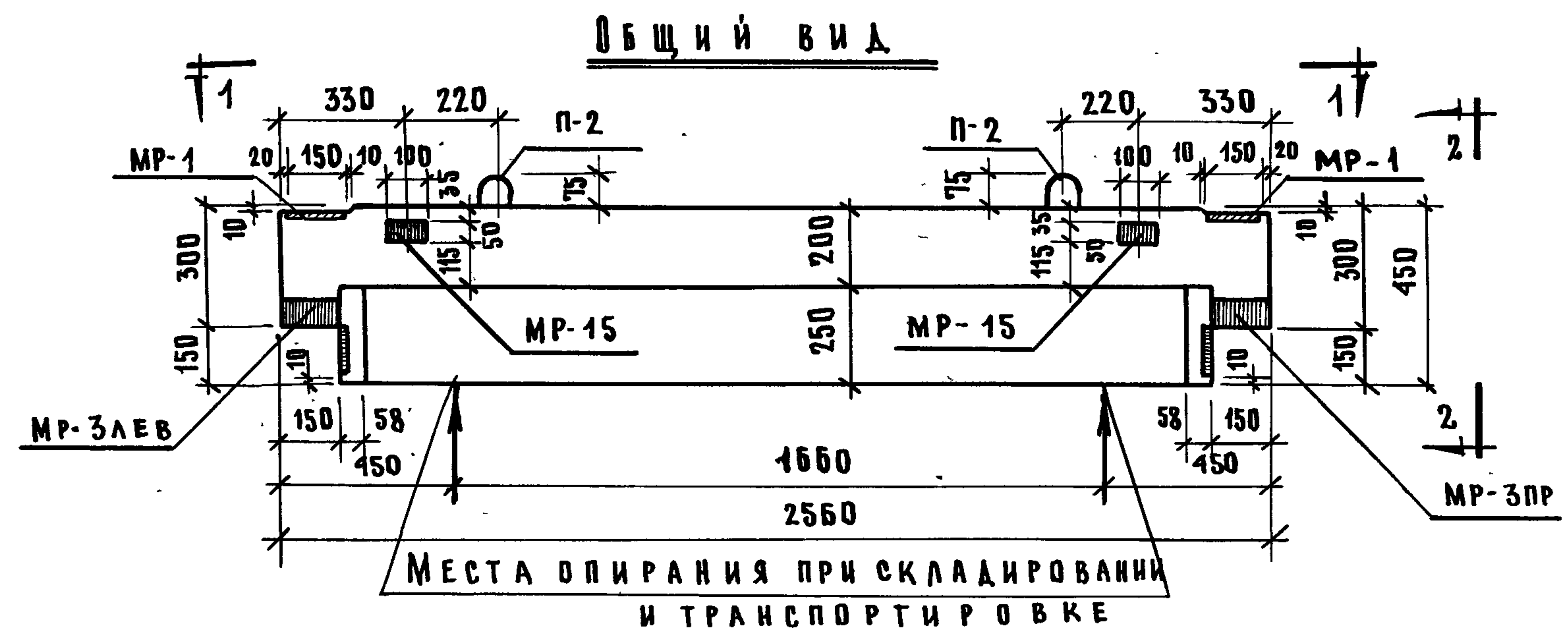
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

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 22 А III	1	2540	2,54	7,56			
	2	Ф 14 А III	1	2260	2,26	2,74			
	3	Ф 10 А III	21	430	9,03	5,56			
	4	Ф 10 А III	6	272	1,63	1,00			
	5	Ф 5 В I	2	350	0,70	0,11	16,97	2	33,94
ОС-3	—	—	—	—	—	—	0,11	30	3,30
ИТОГО:									37,24

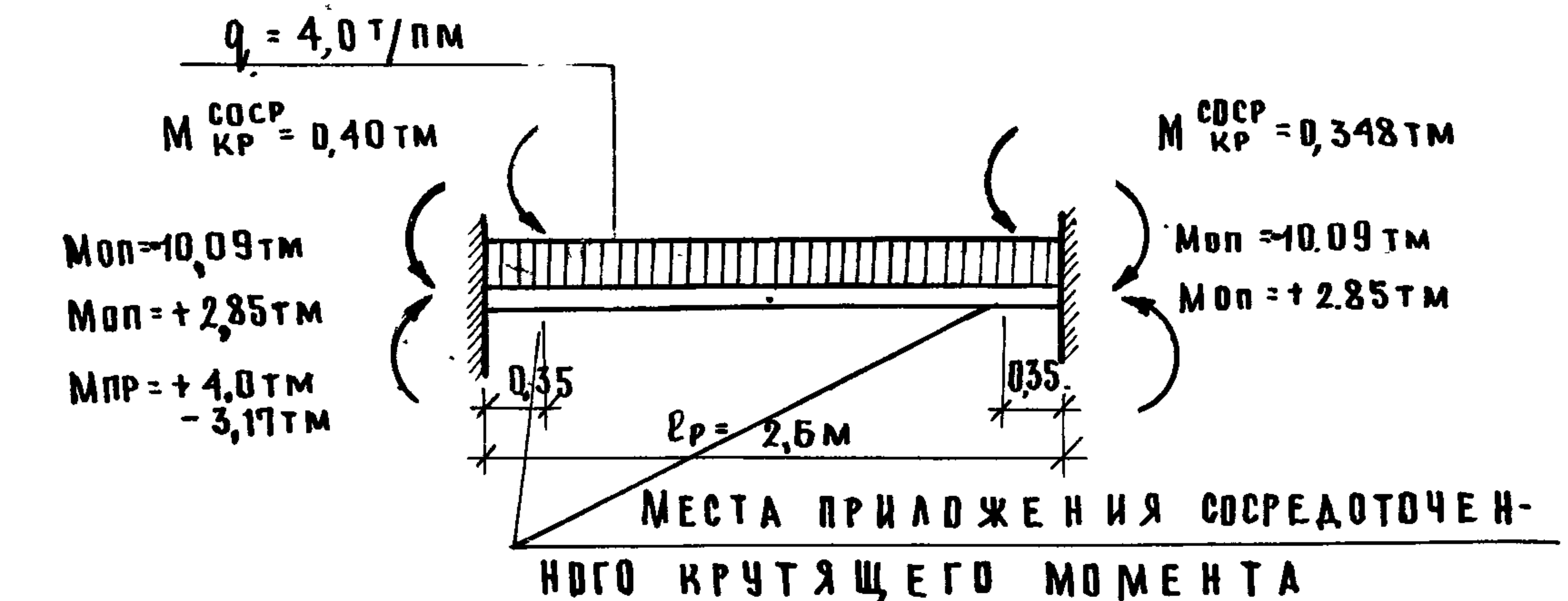
ПРИМЕЧАНИЯ:

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 ОС-3 СМ. НА ЛИСТЕ №42.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. ④ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДАЦО С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ ПОЗ. ① И ОТГНУТЬ В СООТВЕТСТВИИ С УЗЛОМ „1” (СМ. НА ЛИСТЕ №51).

ТА	РЯГЕЛЬ РВА-40-26	ИИ-04-3
1967г	АРМАТУРА	ВЫПУСК 2 ЛИСТ № 29



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛЬ РИЛ-40-25 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.

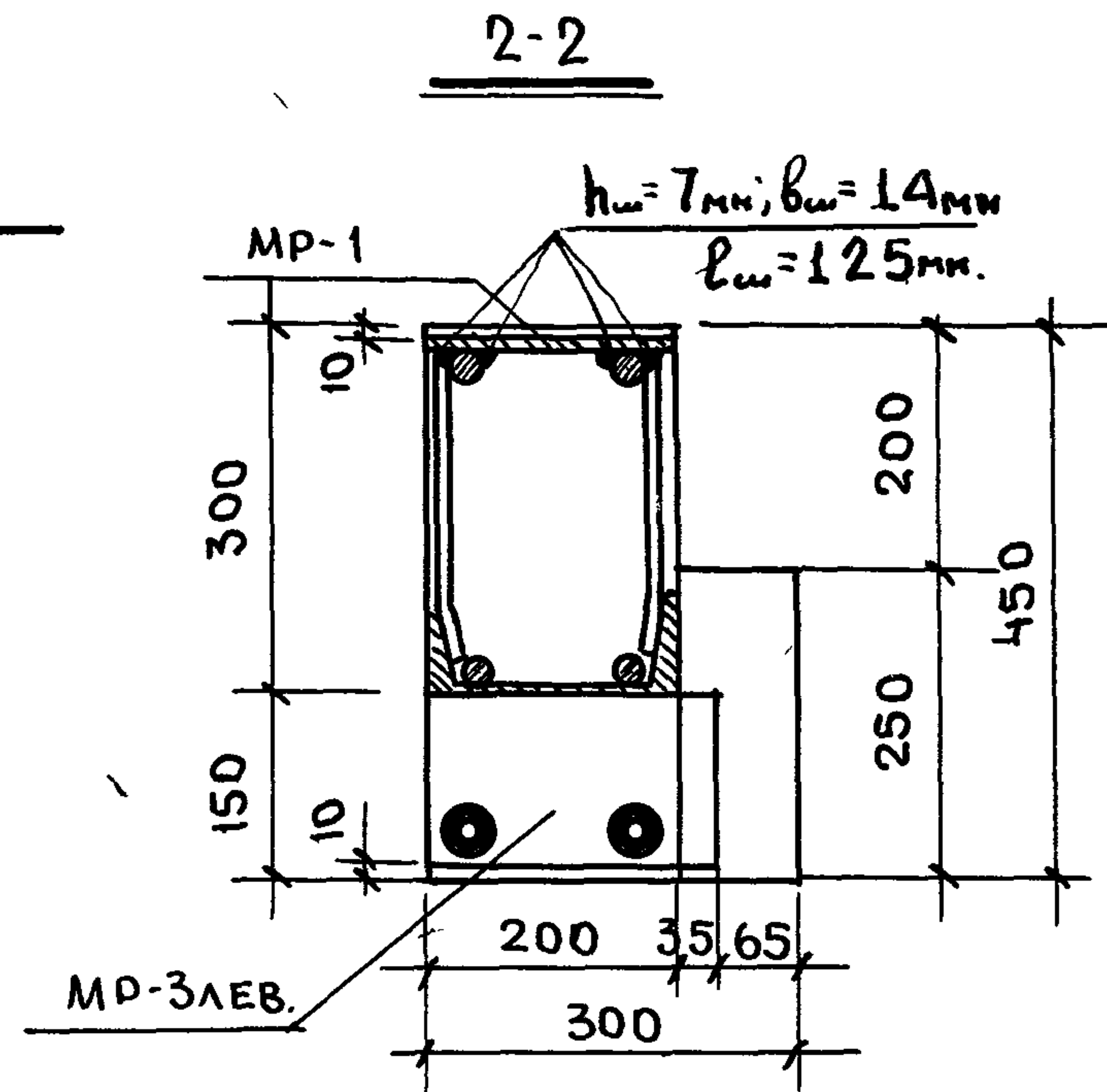
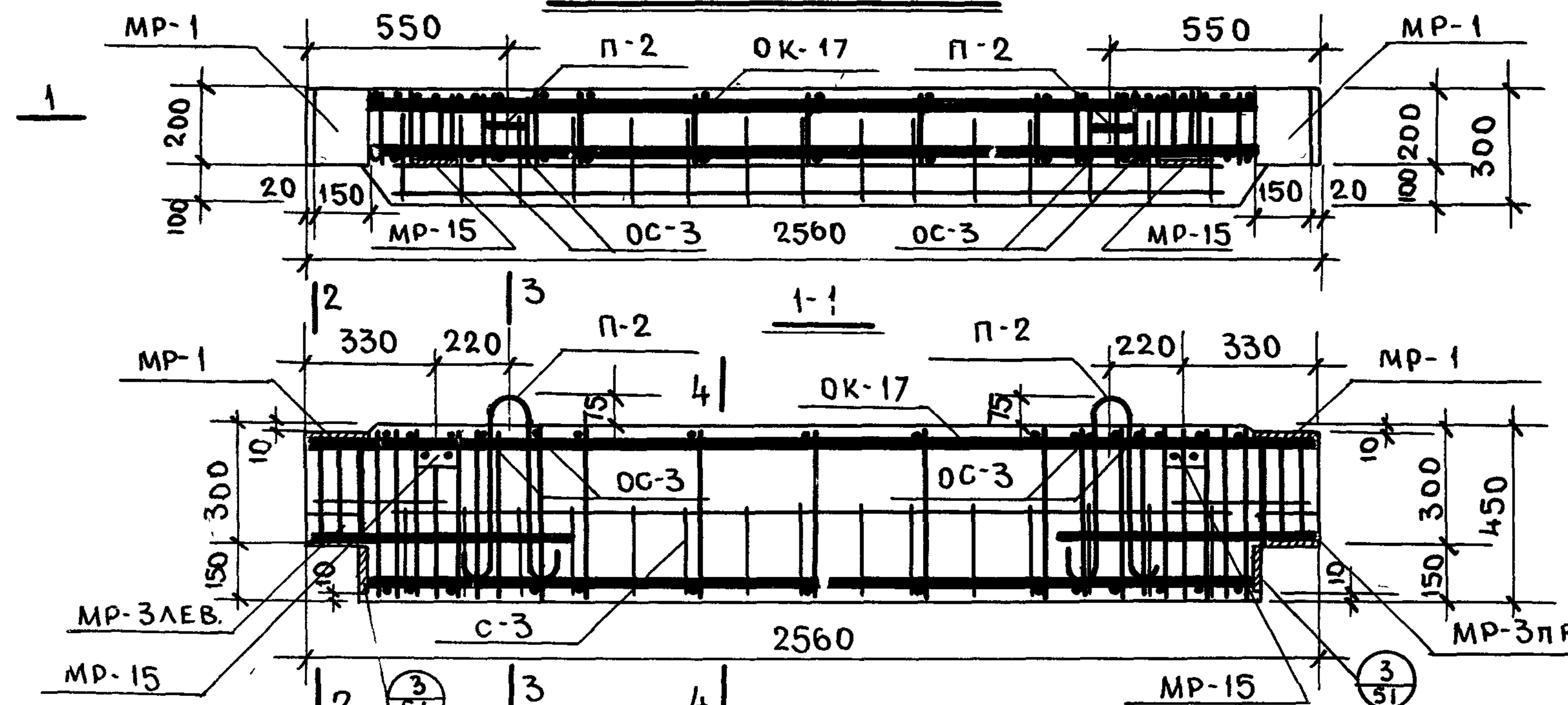
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

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

ФРАКЦИОНАЛЬНЫЙ
 КУЧУР-МУРАТОВ
 НАЧ. НИО
 ГА. ИНЖ. ПР.
 БУГАСОВ
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ГА. ИНЖЕНЕР
 ГР. ИНЖЕНЕР
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 АБВОВ
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. ИН-ТА
 ГА. КОНСТ. ИН-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 10/IV
 1967г
 М
 4:20
 АРХ. №

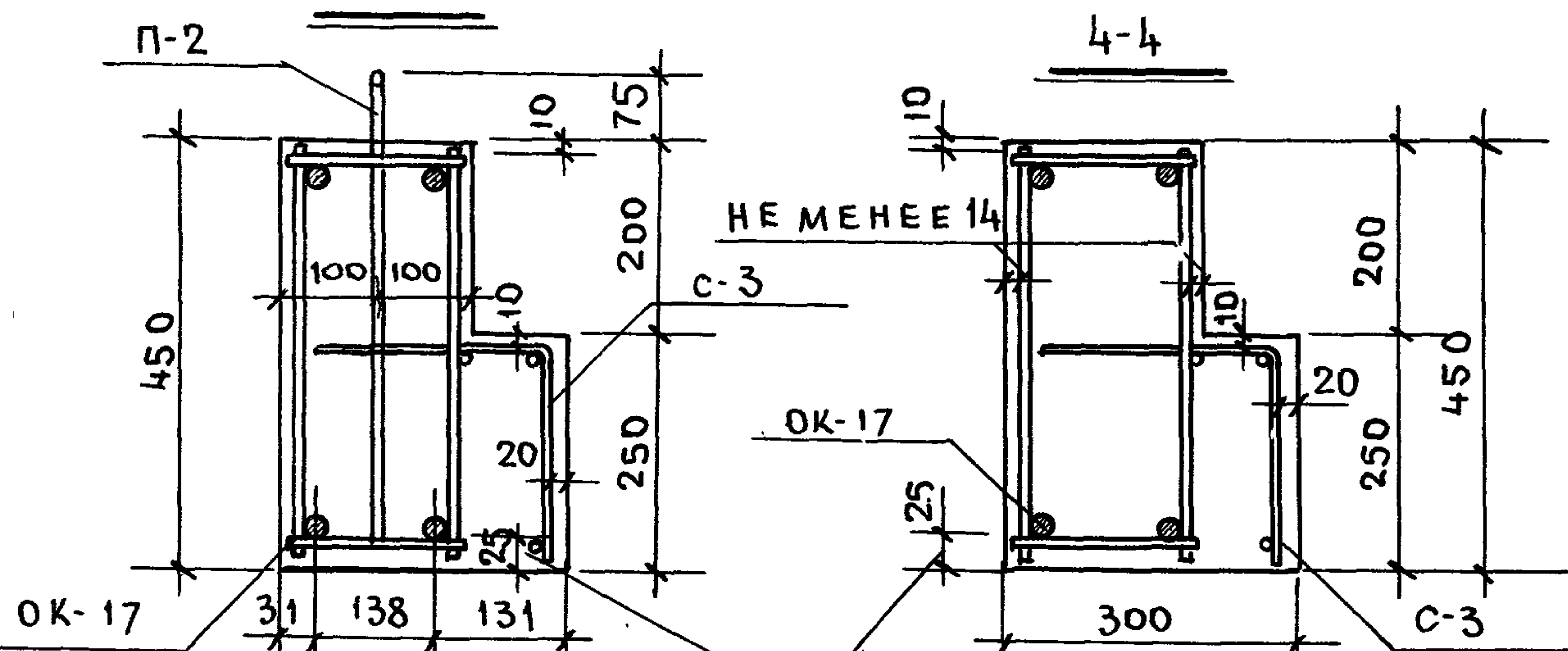
ТД	РИГЕЛЬ РИЛ-40-25	ИИ-04-3
1967г.	Общий вид	Выпуск 2 / Лист № 30

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.



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	

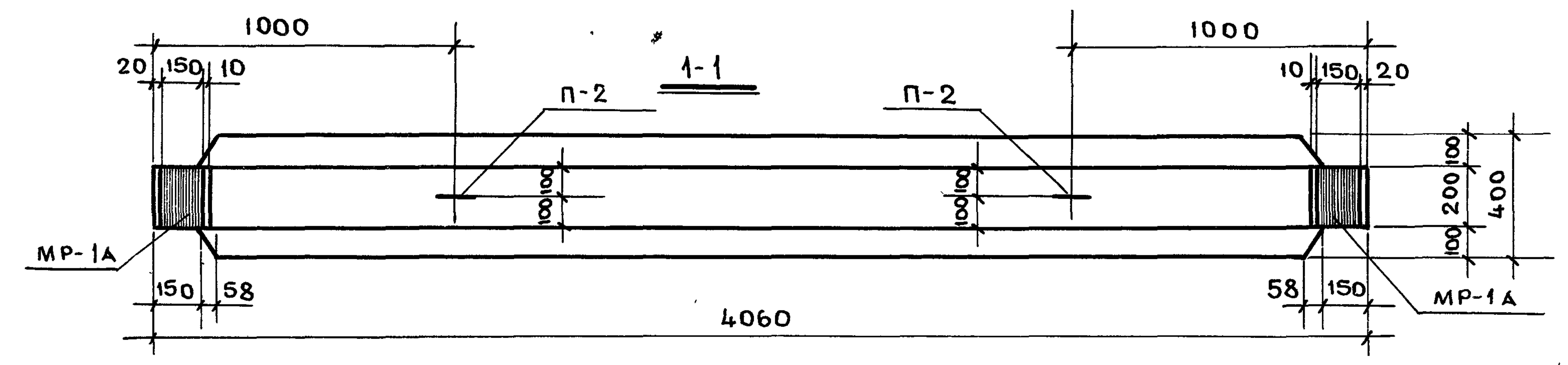
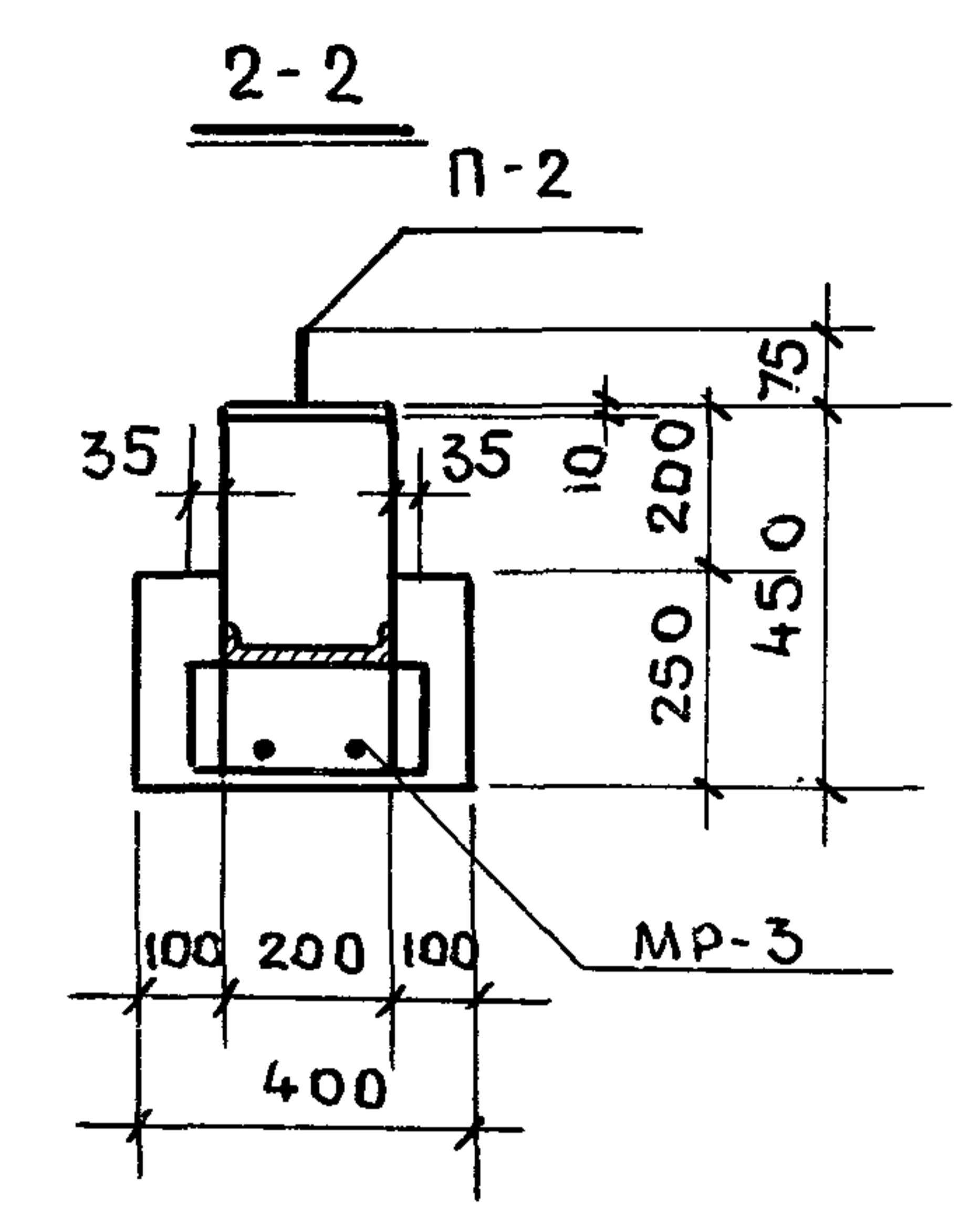
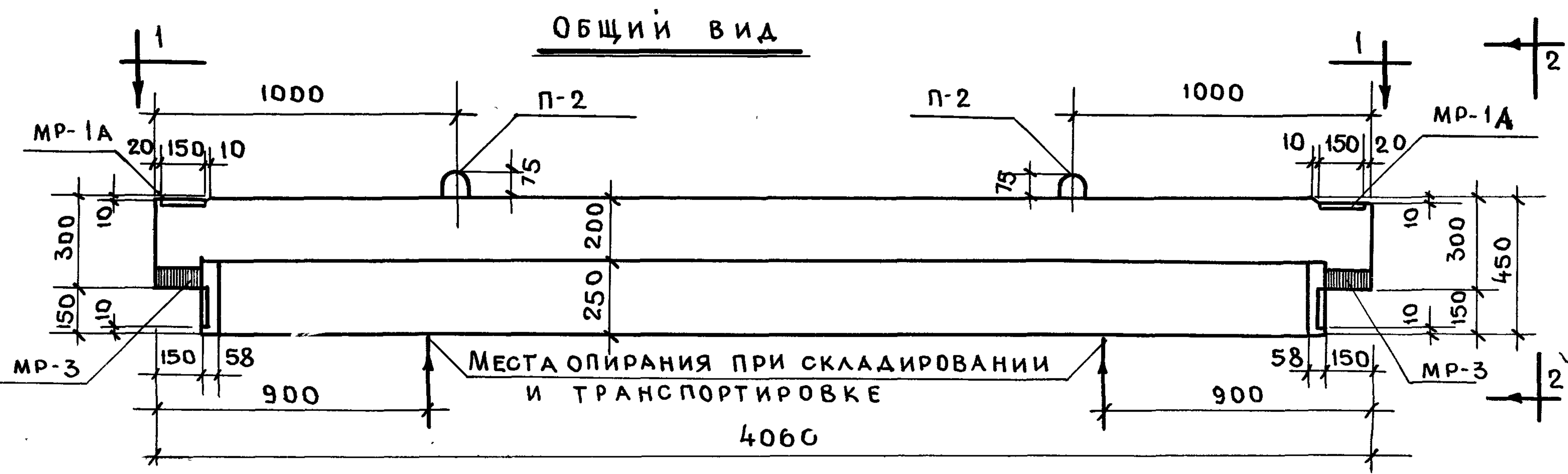
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф22А III	Ф14А III	Ф12А III	Ф10А III	Ф10А I	Ф5В I	Ф4В I	12x150	12x140	8x100	Е № 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			А1ВКСТ3 ВСТ.3 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		СТ.3 ГОСТ 380-60*			
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R _a ; R, КГ/СМ ²	3400			2100		3150		2100			

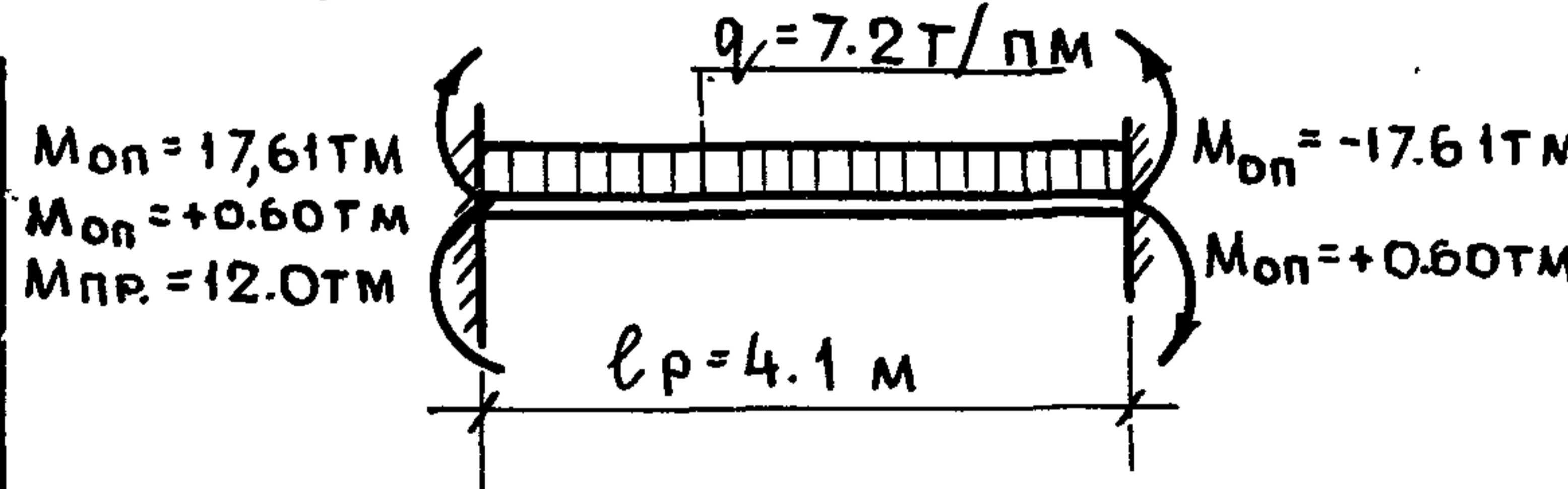
СОГЛАС.
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ЛЬВОВ
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА.ИНН.ИФ
 ГР.ИНН.
 РАЗРАБ.
 ПРОВЕРИЛ
 ГА.ИНН.И-ТА
 ГА.КОНСТ.И-ТА
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.ИНН.ОТД.
 19.04
 1967г
 М
 1:20, 1:10
МНИИЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 Арх. №

ГД
 1967г
 РИГЕЛЬ РНЛ-40-26
 МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ
 ИИ-04-3
 Выпуск 2
 Лист № 31

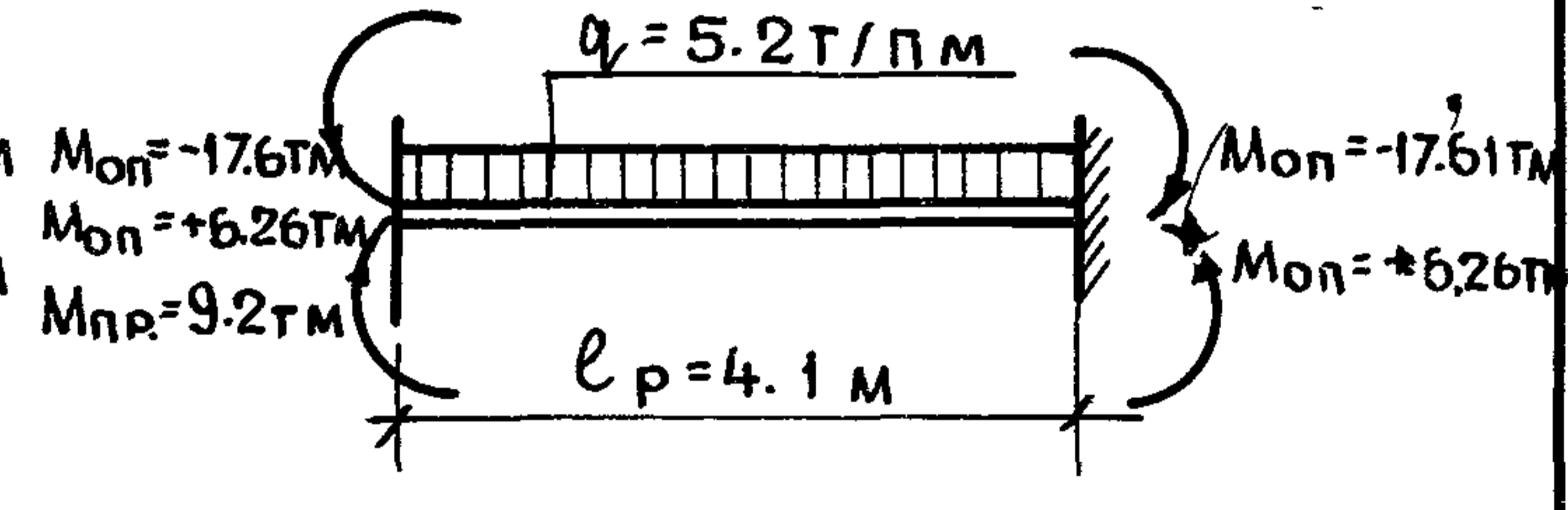
КУЗНЕЦОВА А.Г. ЛАДАЖЕ
 МУЩЕНКО
 КУЗНЕЦОВА
 А.Г. ЛАДАЖЕ
 СМЕРНОВА
 РАЗРАБОТАЛ
 ШАПИРО
 ПРОВЕРИЛ
 ГА. ИН. ОТА.
 М
 1:20
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТА ЕЛ
 Х. 2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВ2-72-41



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВ2-52-41



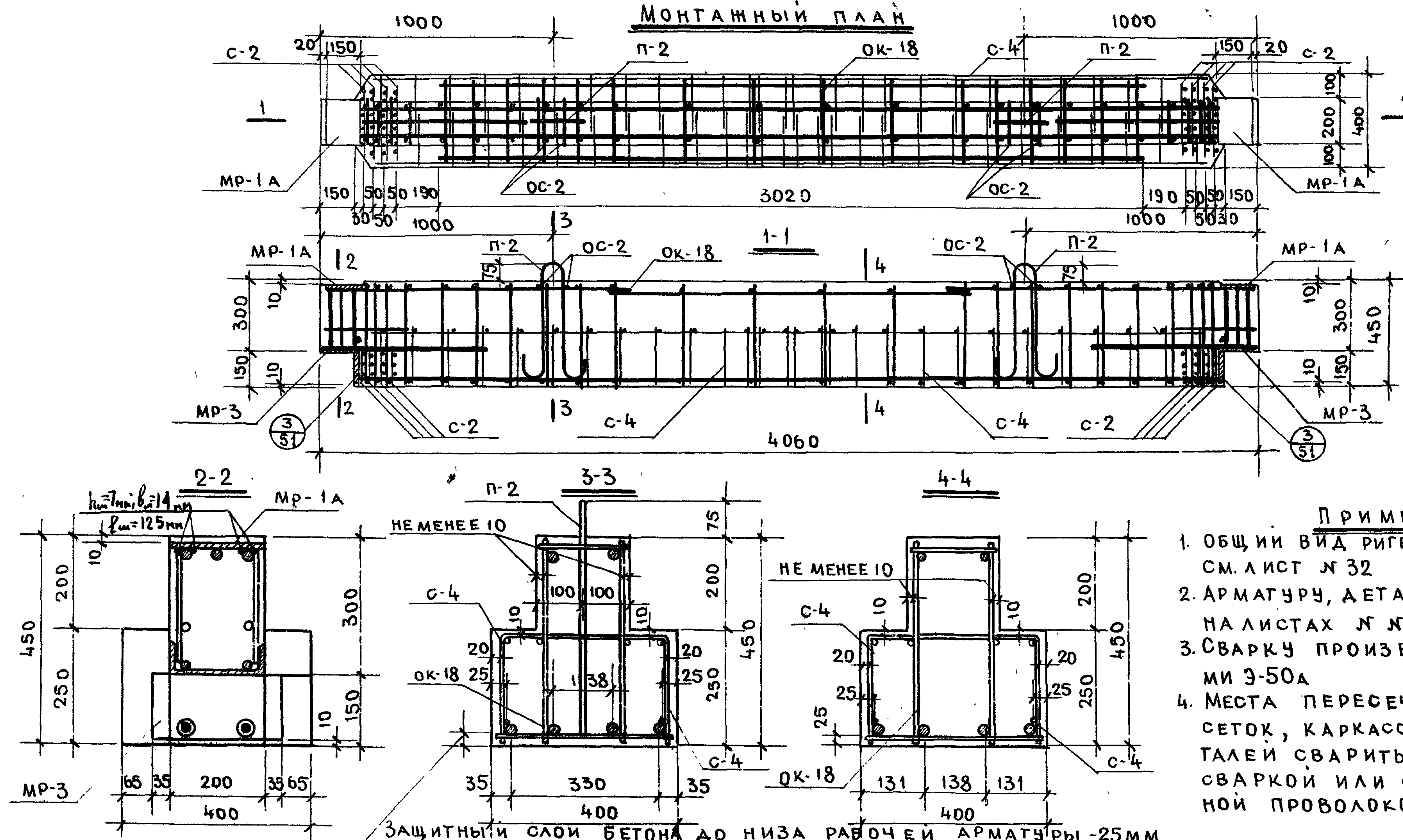
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РИГЕЛИ РВ2-72-41 И РВ2-52-41 РАССЧИТАНЫ И ЗАКОНСТРУИРОВАННЫ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-B 1-62
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТАХ № 33, 34.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	РВ2-72-41	РВ2-52-41
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1.35	1.35
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.541	0.541
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	105.12	100.37
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	194.5	185.0
МАРКА БЕТОНА	—	300	300
КУБИКОВАЯ ПРЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВДАА: В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / ВЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ / СМ ²	НЕ МЕНЕЕ 210	НЕ МЕНЕЕ 210
		300	300

ТА 1967г	РИГЕЛИ РВ2-72-41, РВ2-52-41	ИИ-04-3
	Общий вид	Выпуск 2 / Лист № 32

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



- 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.

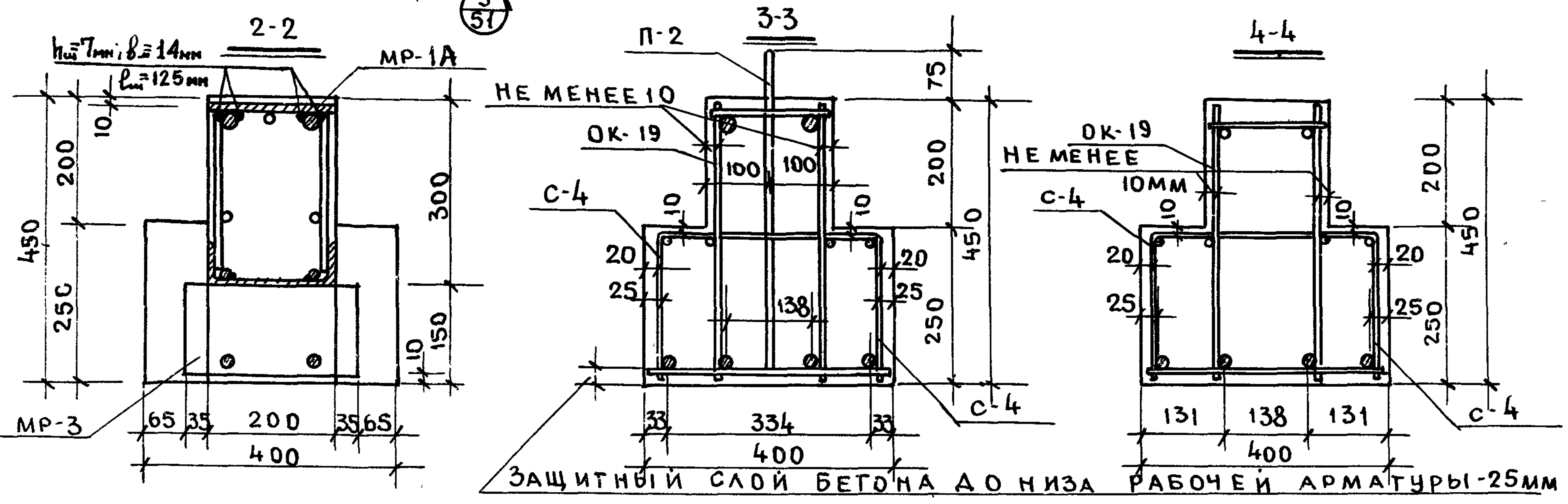
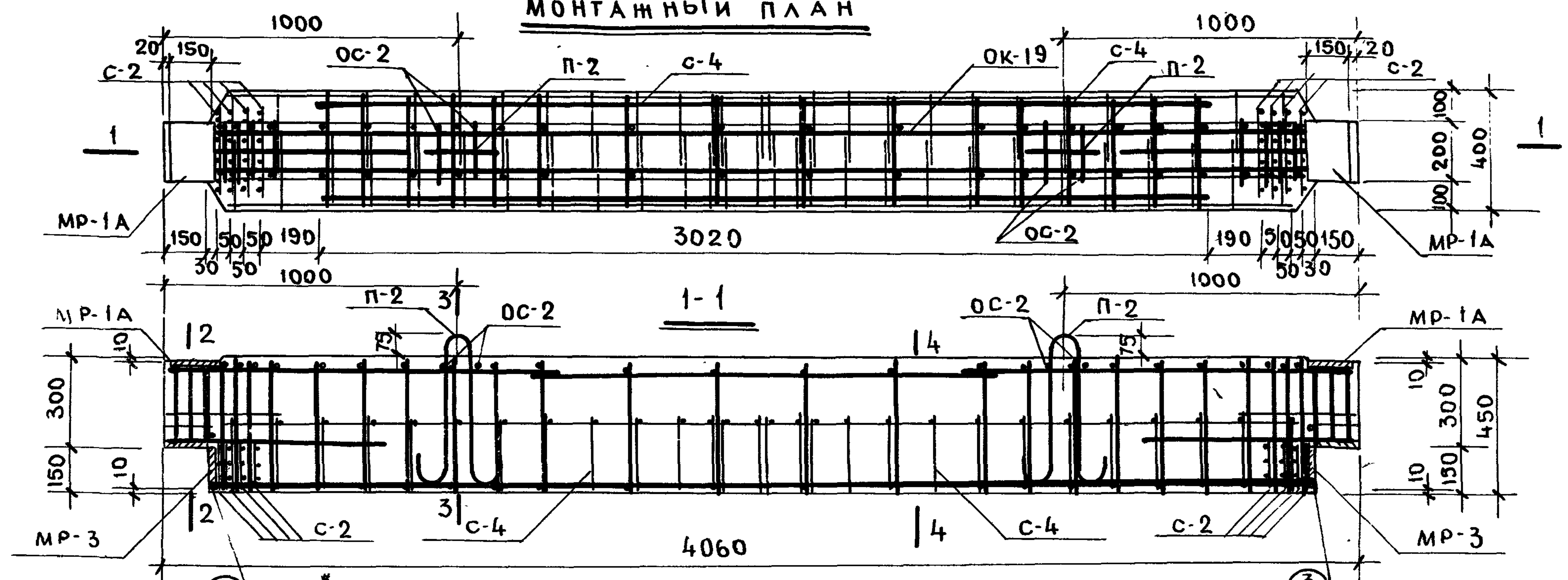
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.
1	OK-18	1	69.40	69.40
2	C-4	4	1.24	4.96
3	C-2	8	0.24	1.92
4	MP-1A	2	5.37	10.74
5	MP-3	2	8.18	16.36
6	П-2	2	0.73	1.46
7	OC-2	4	0.07	0.28
Итого:			105.12	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25AIII	φ20AIII	φ18AIII	φ14AIII	φ10AII	φ10AI	φ8AI	φ5B1	φ4B1	12x150	12x140	C-20	φ12AIII
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	A-III ГОСТ 5781-61				A-II 5781-61	A-IVкст3 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 СОПР. СТАЛИ - R _a ; R _s , КГ/СМ ²	3400				2700	2100		3150		2100			3400

ТА РИГЕЛЬ РВ2-72-41 ИИ-04-3
 1967г МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ ВЫПУСК ЛИСТ № 2 33

1967г
 ГА. КОНСТ. И-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 МОЩЕНКО
 КИЗНЕЦОВА
 АГЛАД. ЗЕ
 РУК. ГР. ИНЖ.
 РАЗРАБОТАЛ
 ПРОВЕРИЛ
 СОМОВ
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО

МОНТАЖНЫЙ ПЛАН



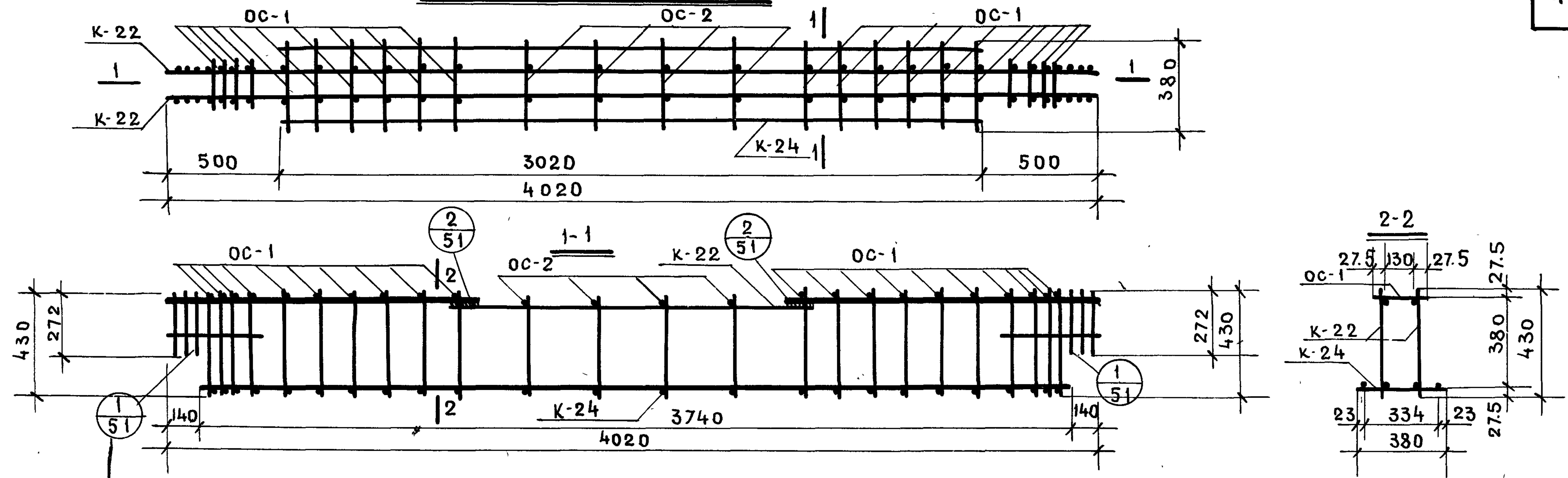
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РВ2-52-41 СМ. ЛИСТ № 32
 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ № 36, 42, 43, 45
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХДЕТ.
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	

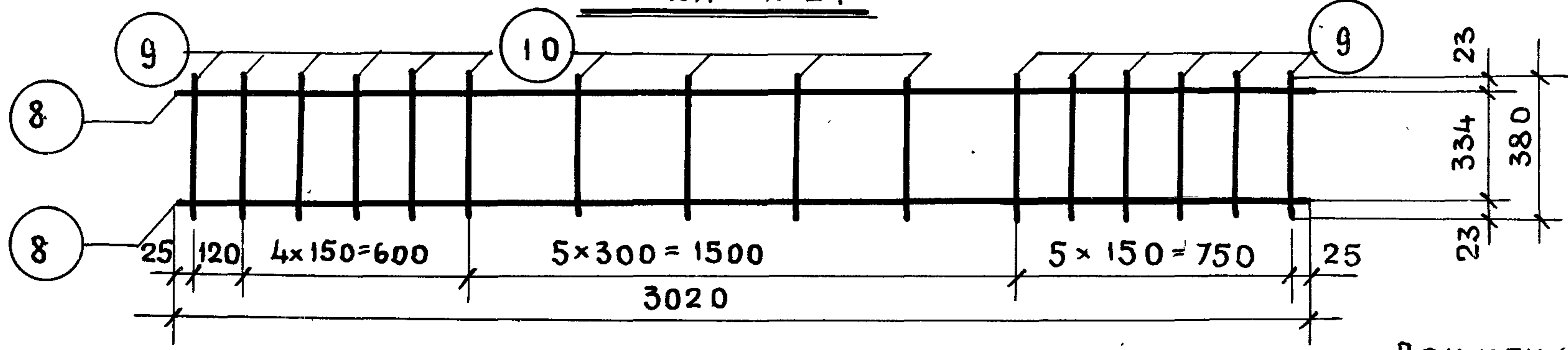
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА													
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ25АIII	Φ20АIII	Φ18АIII	Φ14АIII	Φ10АII	Φ10АI	Φ8АI	Φ5ВI	Φ4ВI	12x150	12x140	С№20	Φ12АIII
ДЛИНА, М	5.32	1.6	7.48	8.88	31.84	2.38	6.45	12.55	51.74	0.40	0.56	0.30	1.28
ВЕС, КГ	20.50	3.96	14.92	10.74	19.55	1.46	2.52	1.92	5.1	5.64	7.4	5.52	1.14
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III ГОСТ 5781-61				А-II 5781-61	А-I ГОСТ 5781-61		В-I ГОСТ 6727-53		СТ.3 ГОСТ 380-60*			А-III 5781-61
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ - R _н , КГ/СМ ²	3400				2700	2100		3150		2100			3400

1967г
 МОЩЕНКО
 КУЗНЕЦОВА
 АГЛАДЗЕ
 РУК. ГРИНН.
 РАЗРАБОТАЛ
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО
 ПРОВЕРИЛ
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-19



КАРКАС К-24



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-B, 1-62 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. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ КГ
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ		
К-22	1	φ18А-III	1	3740	3.74	7.46			
	2	φ25А-III	2	1330	2.66	10.25			
	3	φ10А-II	1	1560	1.56	0.96			
	4	φ10А-II	20	430	8.60	5.30			
	5	φ8А-I	4	430	1.72	0.68			
	6	φ10А-II	6	272	1.63	1.01			
	7	φ4В-I	2	380	0.76	0.07	25.73	2	51.46
К-24	8	φ14А-III	2	3020	6.04	7.30			
	9	φ10А-II	12	380	4.56	2.81			
	10	φ8А-I	4	380	1.52	0.60	10.71	1	10.71
ОС-1	—	—	—	—	—	0.11	20	2.20	
ОС-2	—	—	—	—	—	0.07	4	0.28	
Итого:									64.65

ТД 1967г.	РИГЕЛЬ РВ2-52-41	ИИ-04-3
	АРМАТУРА	ВЫПУСК ЛИСТ 2 36

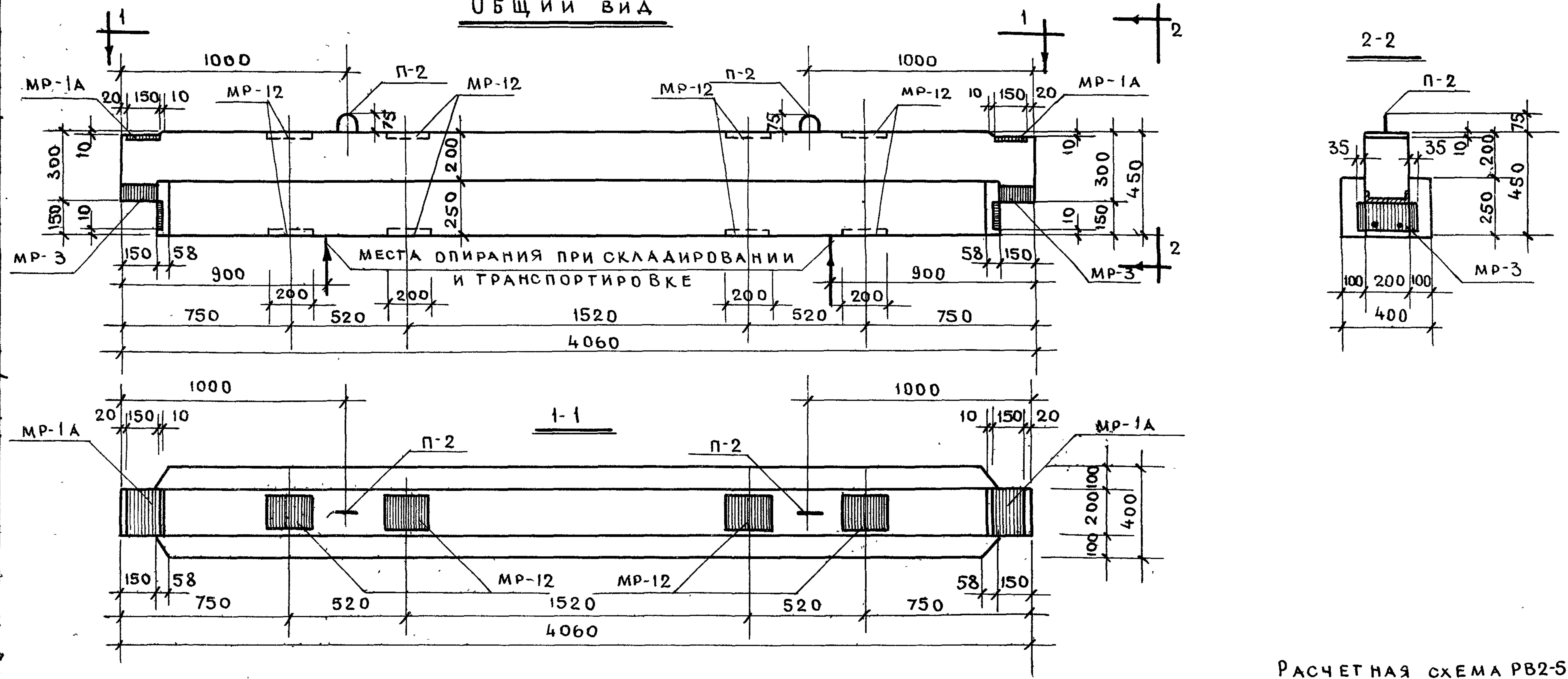
МНИИТЭП
15.04
1967г.
Арх. 5

ГЛАВ. ИНЖ. И.Т. ЛЬВОВ
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР В.С. СМОРДОВ
НАЧ. СЕК. Е.А. СМИРНОВА
ГЛАВ. М.ОТА ШАПИРО

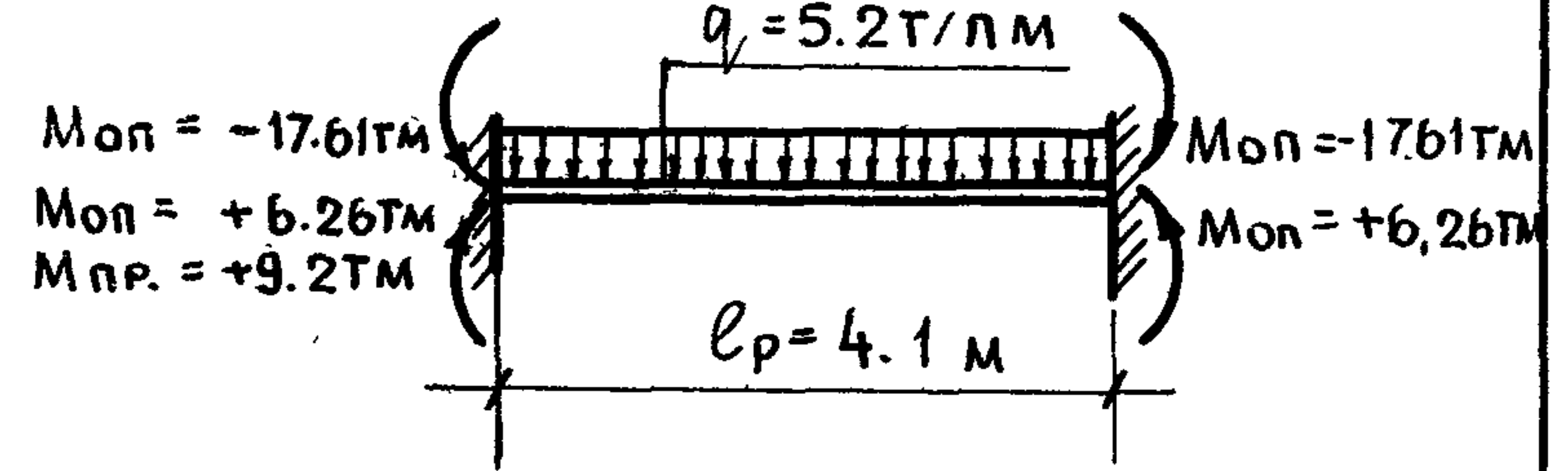
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА А.Ф. АЛФЕРОВ
РУК. ГР. ИНЖ. М.Ш. МОЩЕНКО
РАЗРАБОТКА К.В. КУЗНЕЦОВА
ПРОВЕРКА А.В. АГЛАДЗЕ

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-19

Общий вид



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РВ2-52-41а



ПРИМЕЧАНИЯ:

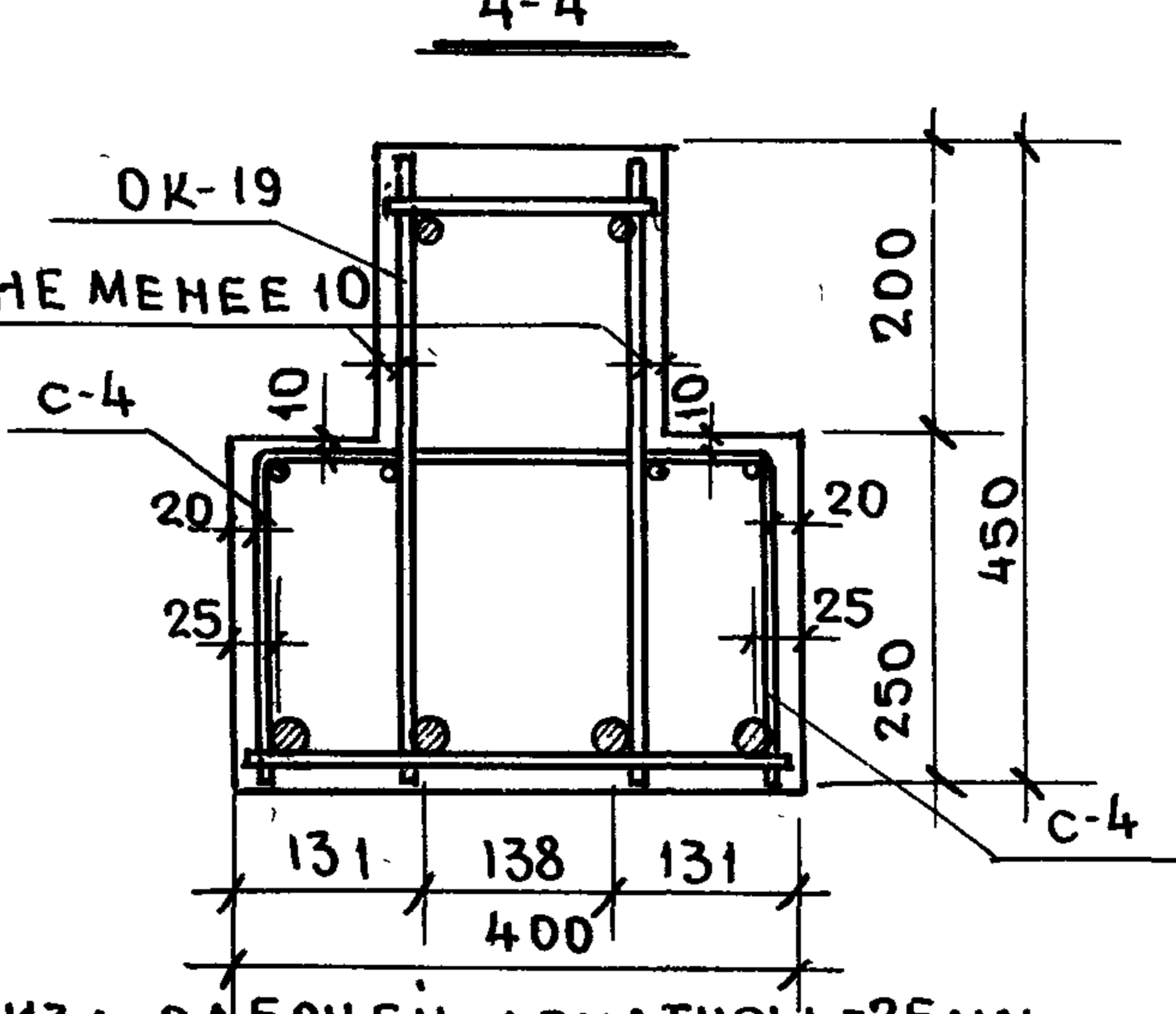
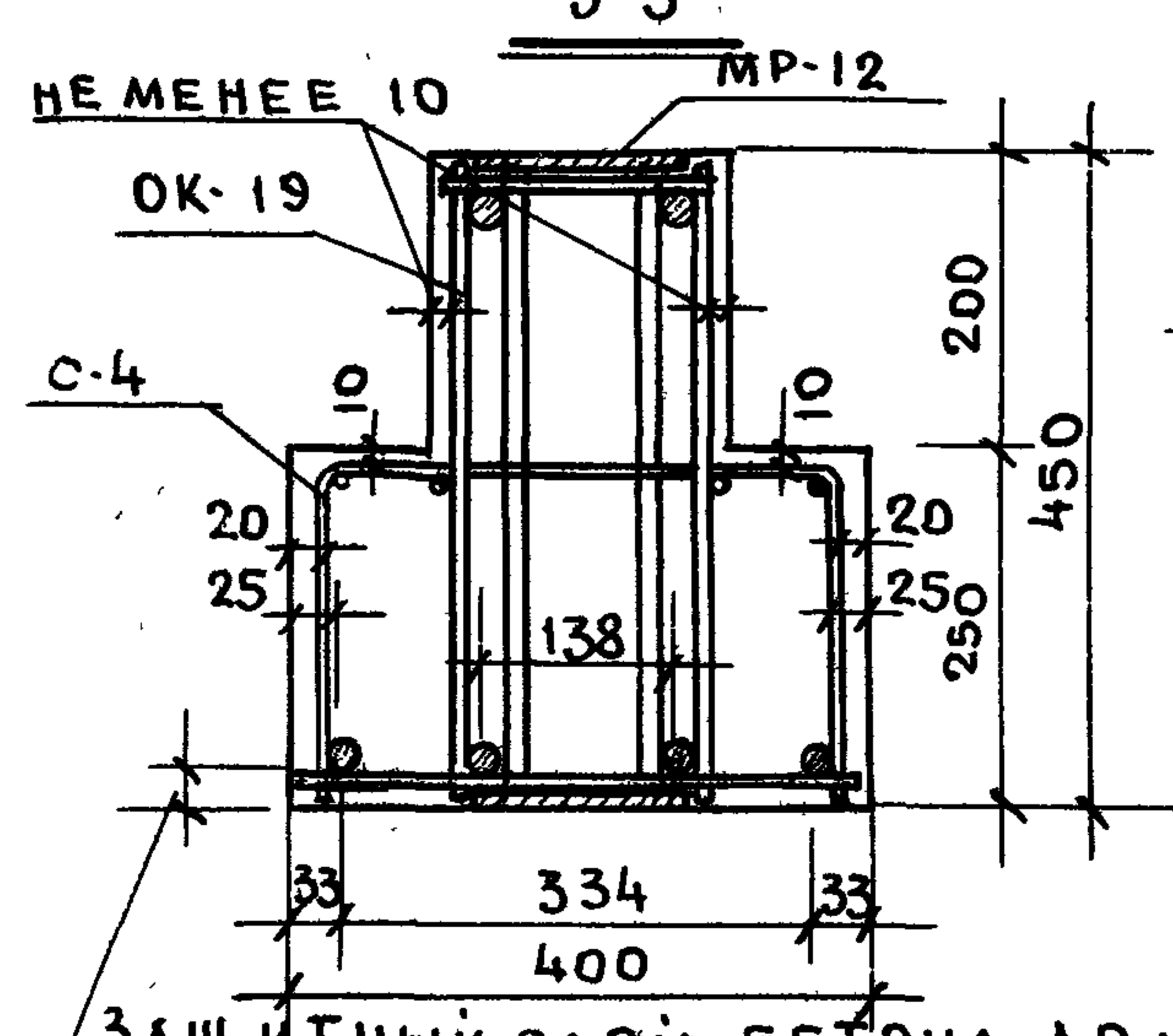
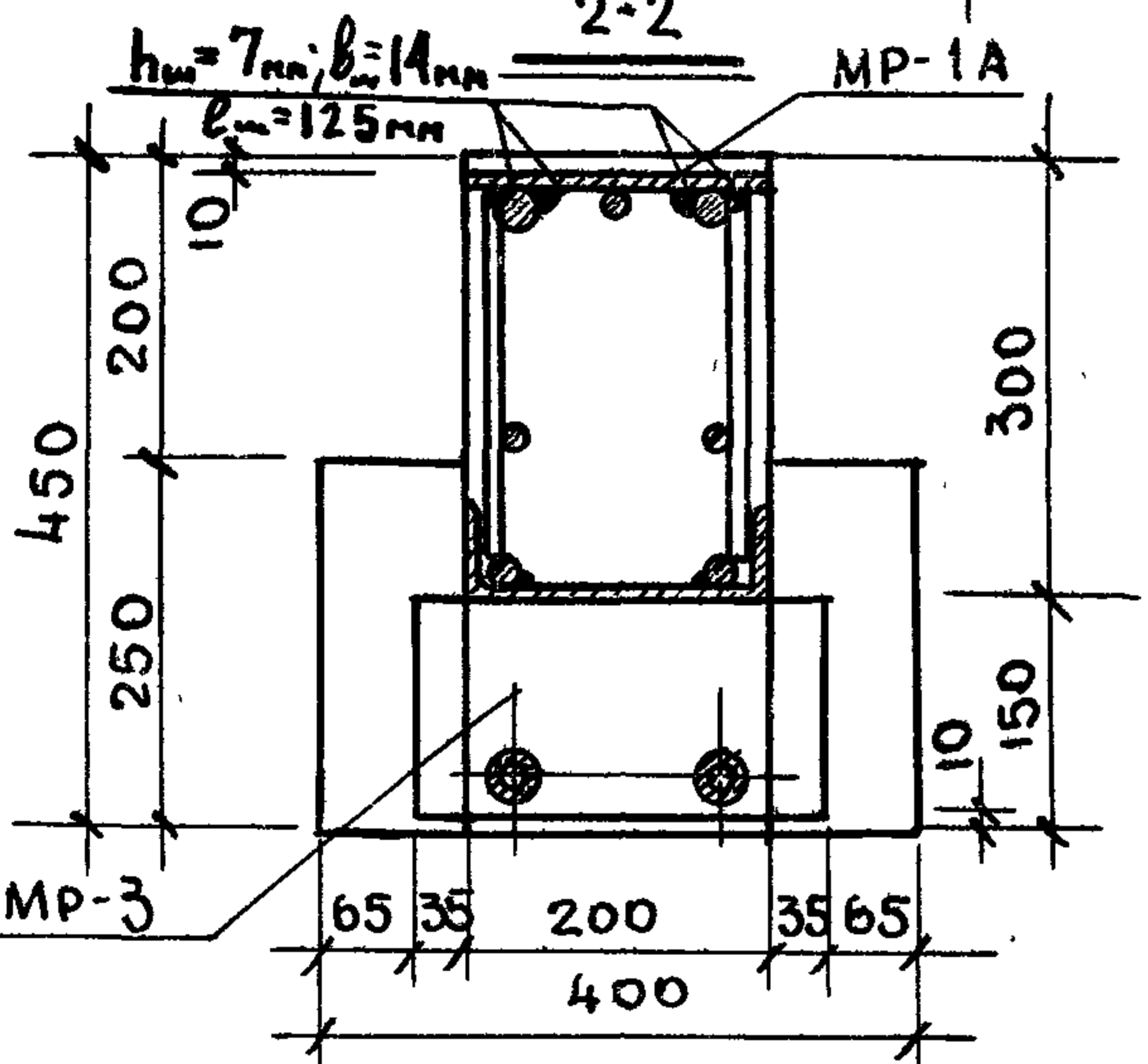
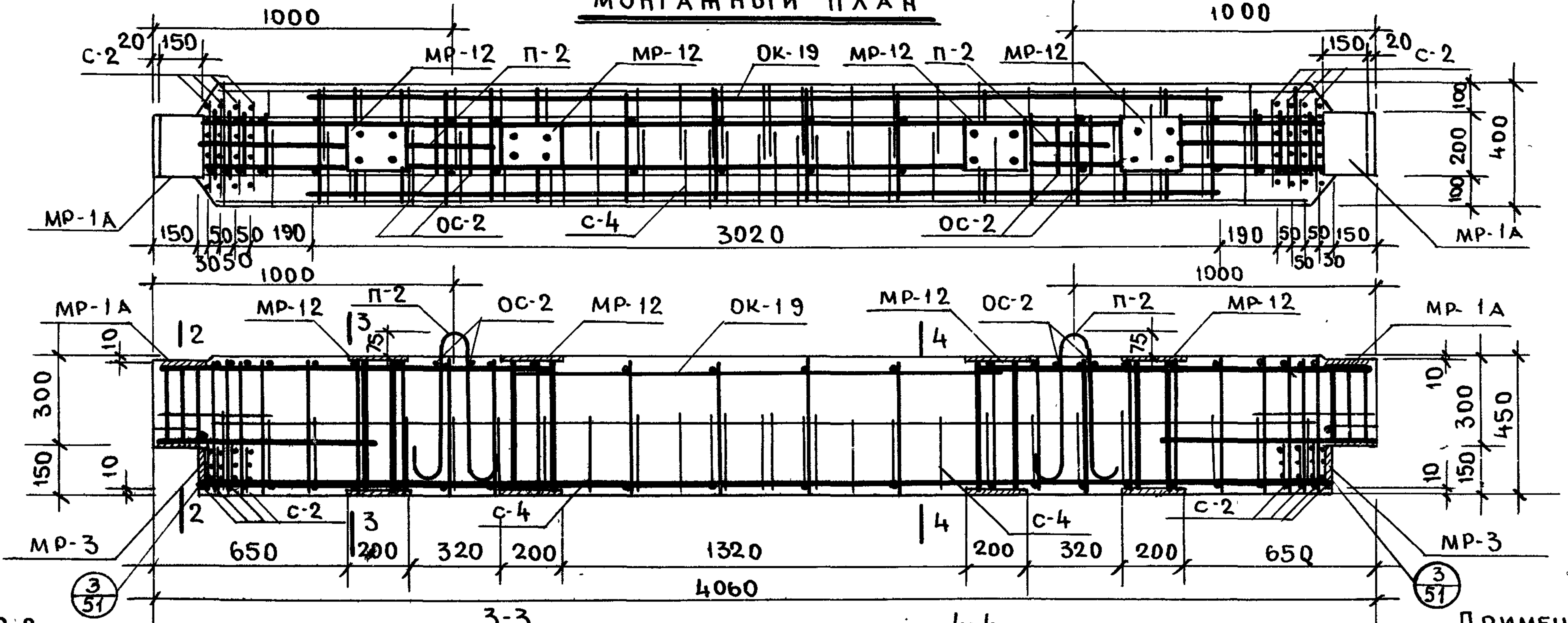
1. РИГЕЛЬ РВ2-52-41а РАСЧИТАН И ЗАКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II - В. 1-62.
2. МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ, СЕЧЕНИЯ, СПЕЦИФИКАЦИЮ И ВЫБОРКУ МЕТАЛЛА СМ. НА ЛИСТАХ ЛЛ 36, 38

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 ОГПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА:	КГ / 2 / СМ	НЕ МЕНЕЕ 210 / 300
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		

ФРАДИН
НАЧ. И. И. О.
ГА. И. И. П. Р.
О. Г. А. С. О. В.
А. Л. Ф. Е. Р. О. В.
М. О. Щ. Е. Н. К. О.
К. У. З. Н. Е. Ц. О. В. А.
А. Т. Л. А. А. З. Е.
Г. А. И. И. П. Р.
Р. У. К. Г. Р. И. И. Н.
С. М. И. Р. Н. О. В. А.
Ш. А. П. И. Р. О.
Г. А. И. И. П. Р.
Г. А. К. О. Н. С. Т. И. Т. А.
Н. А. Ч. О. Г. А. Е. Л. А.
Г. А. И. И. П. Р.
25.04
1967г
М
1:20
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
АРХ. Ж

ТА 1967г	Ригель РВ2-52-41а Общий вид	ИИ-04-3 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.

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДОНИЗ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ - 25мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№№	МАРКА	КОЛ.	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	ОС-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	СН20	φ12AIII	φ16AIII
ДЛИНА, М	5.32	1.6	7.48	8.88	31.84	2.38	6.45	12.55	51.74	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-I 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		

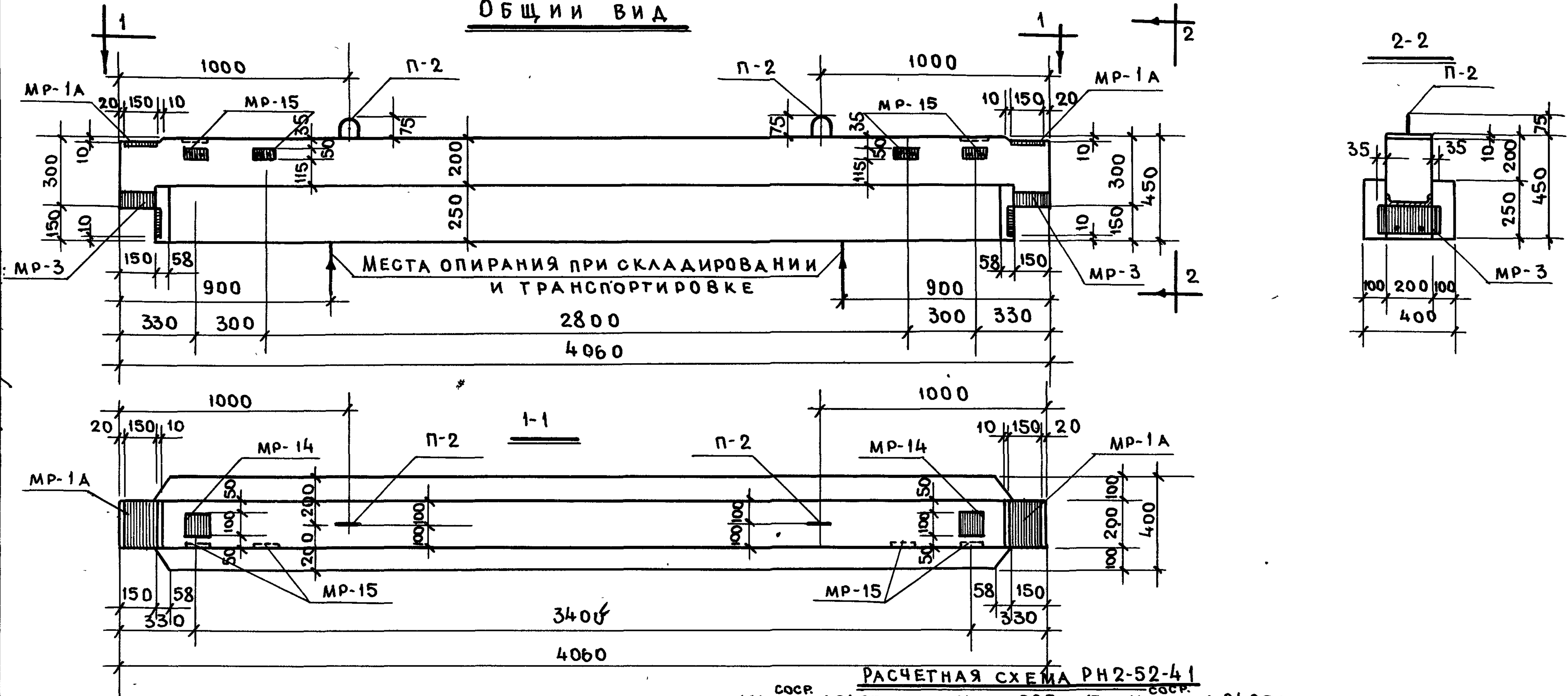
ТА
1967г

РИГЕЛЬ РВ2-52-41а
МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

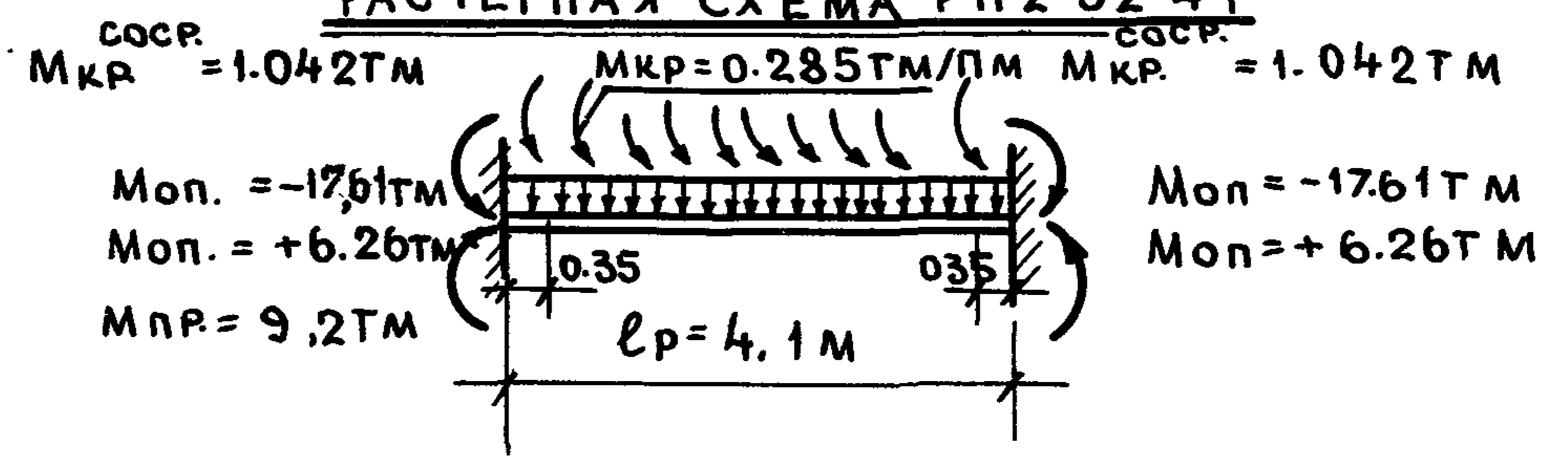
ИИ-04-3
Выпуск 2
Лист № 38

1967г
МНИИЭТ
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
ГЛАВ. КОНСТ. И-ТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР
ШАПЦОВ
ВАСИЛЬЕВ
СОМОВ
СМИРНОВ
РАЗРАБОТАН
ПРОВЕРЕН
МОЩЕНКО
КУЗНЕЦОВА
АГЛАДЗЕ
СЛАСОВ.

ОБЩИЙ ВИД



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА РН2-52-41



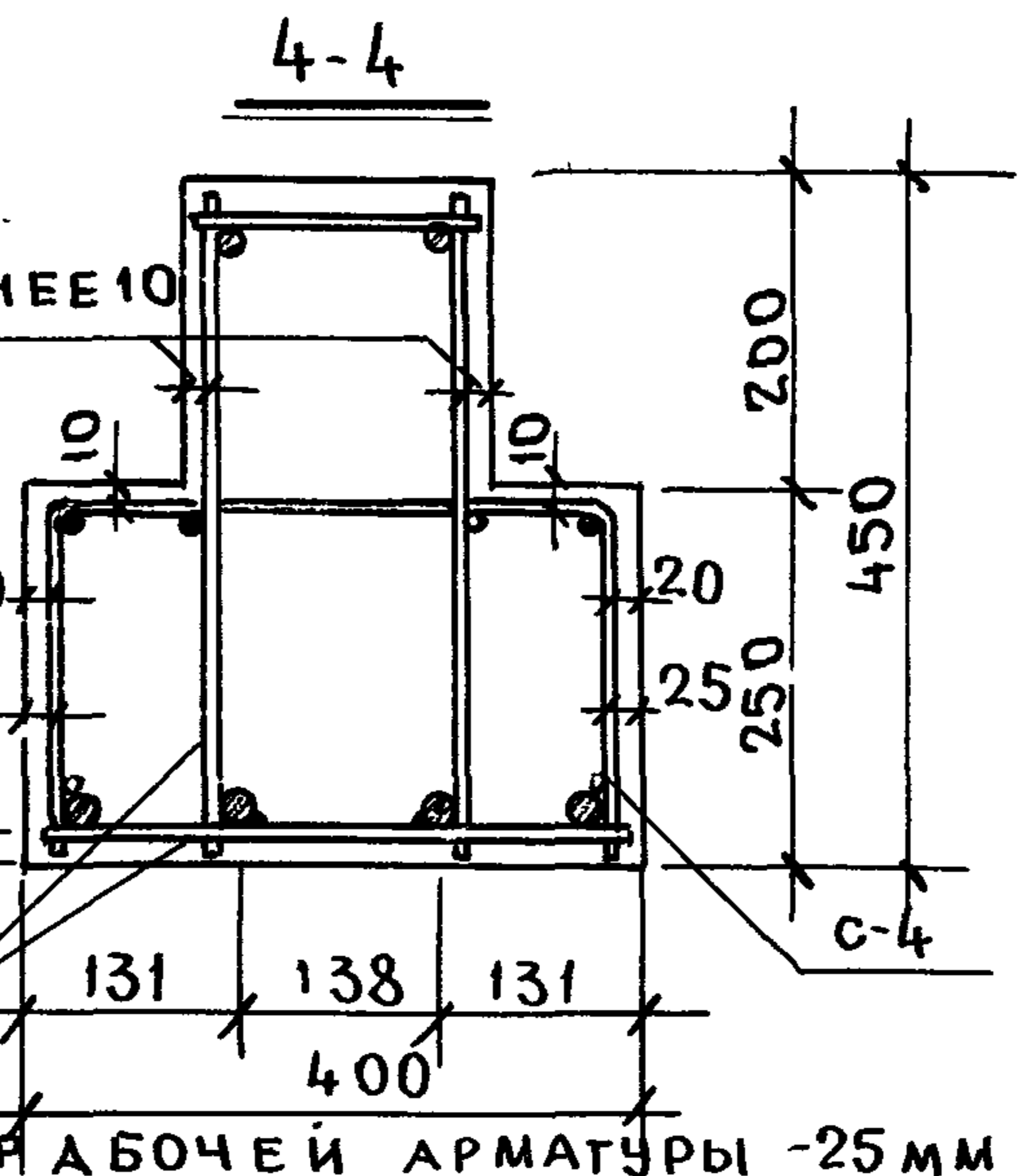
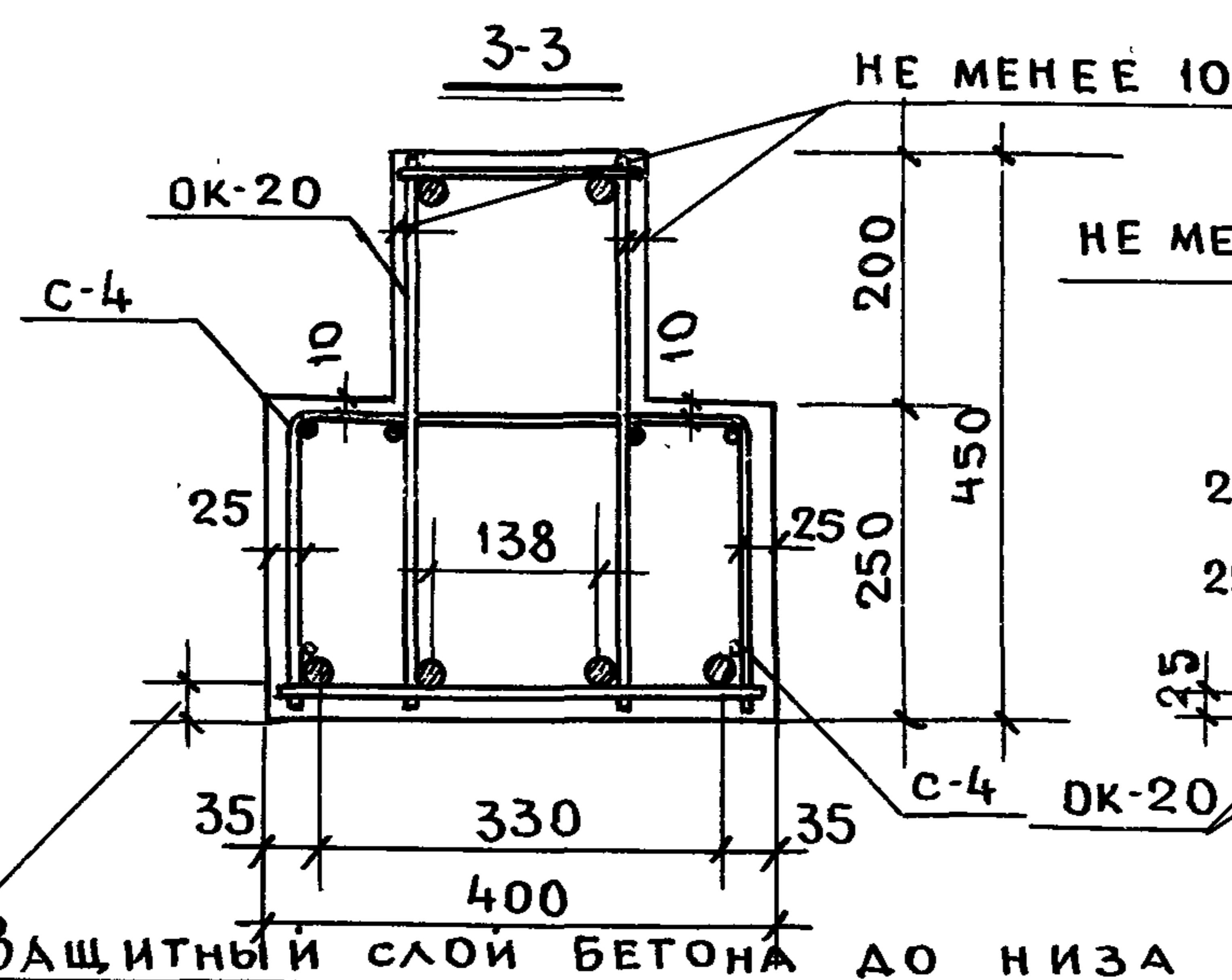
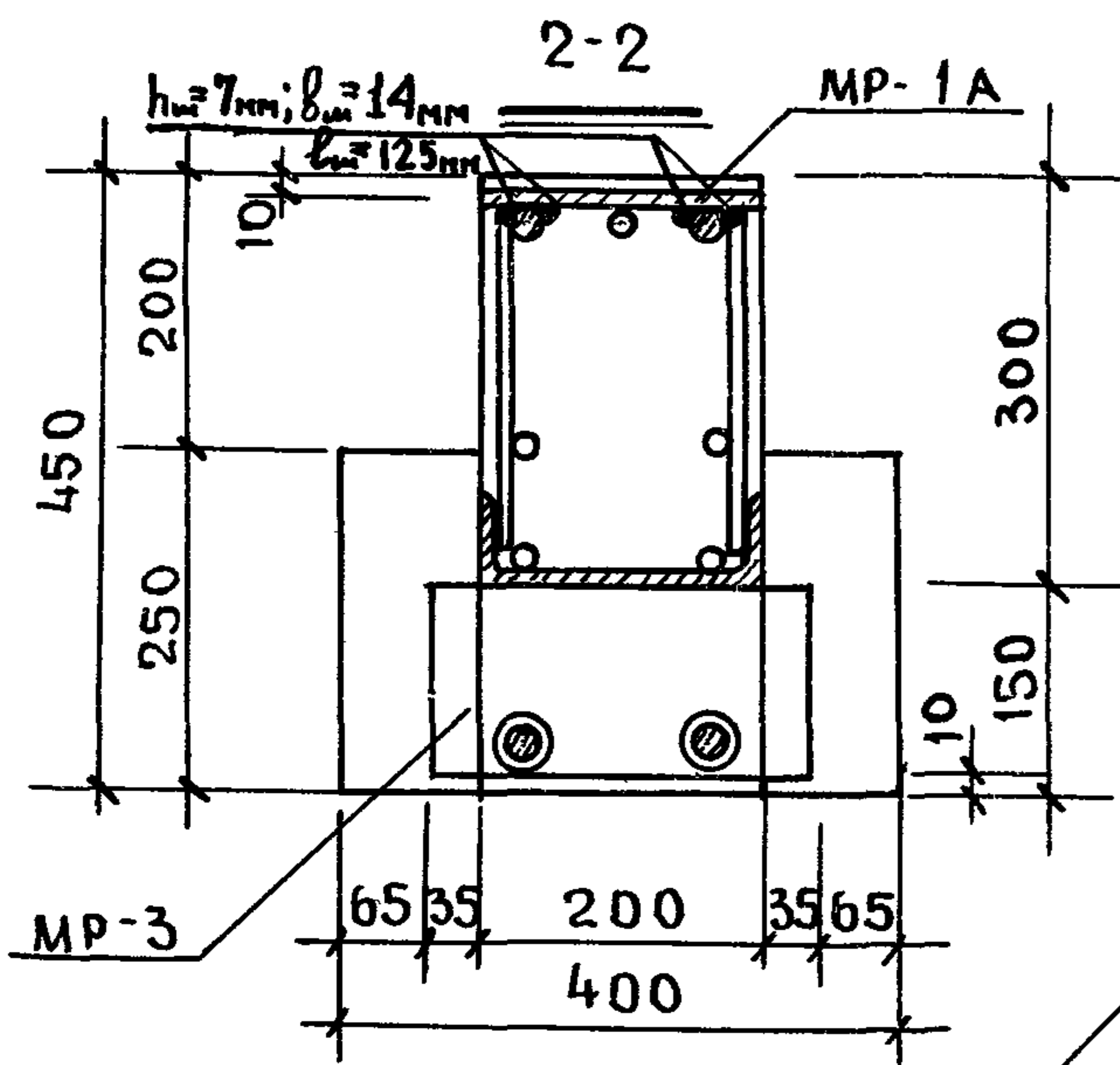
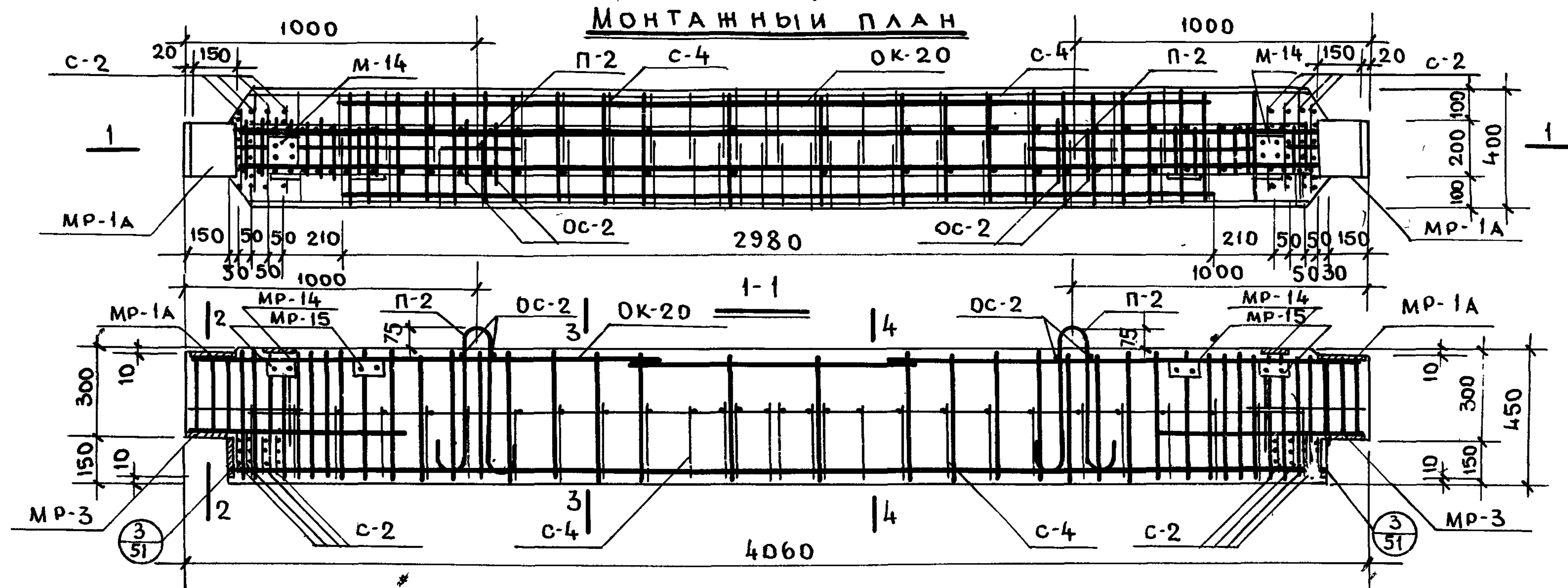
ПРИМЕЧАНИЯ

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

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	РН2-52-41
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1.35
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.541
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	121.27
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	226.0
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА:	КГ / СМ	НЕ МЕНЕЕ 210 / 300
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		

ТА 1967г.	РИГЕЛЬ РН2-52-41	ИИ-04-3
	ОБЩИЙ ВИД	ВЫПУСК 2 ЛИСТ 39

ЦРАДИП
 НАЧ. ИО
 ГЛАВН. ПР.
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 КУЗНЕЦОВА
 АГЛАДЗЕ
 ГЛАВН. ПР.
 РУК. Г. Р. И. И.
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО
 ГЛАВН. ИНЖ.
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 25.04
 1967г.
 М
 1:20
 МНИИТЭП



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД РИГЕЛЯ РН2-52-41 СМ. ЛИСТ № 39
 2. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ № 41, 42, 43, 45, 48
 3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ 9-50 А.
 4. МЕСТА ПЕРЕСЕЧЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ СЕТОК, КАРКАСОВ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ ИЛИ СВЯЗАТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

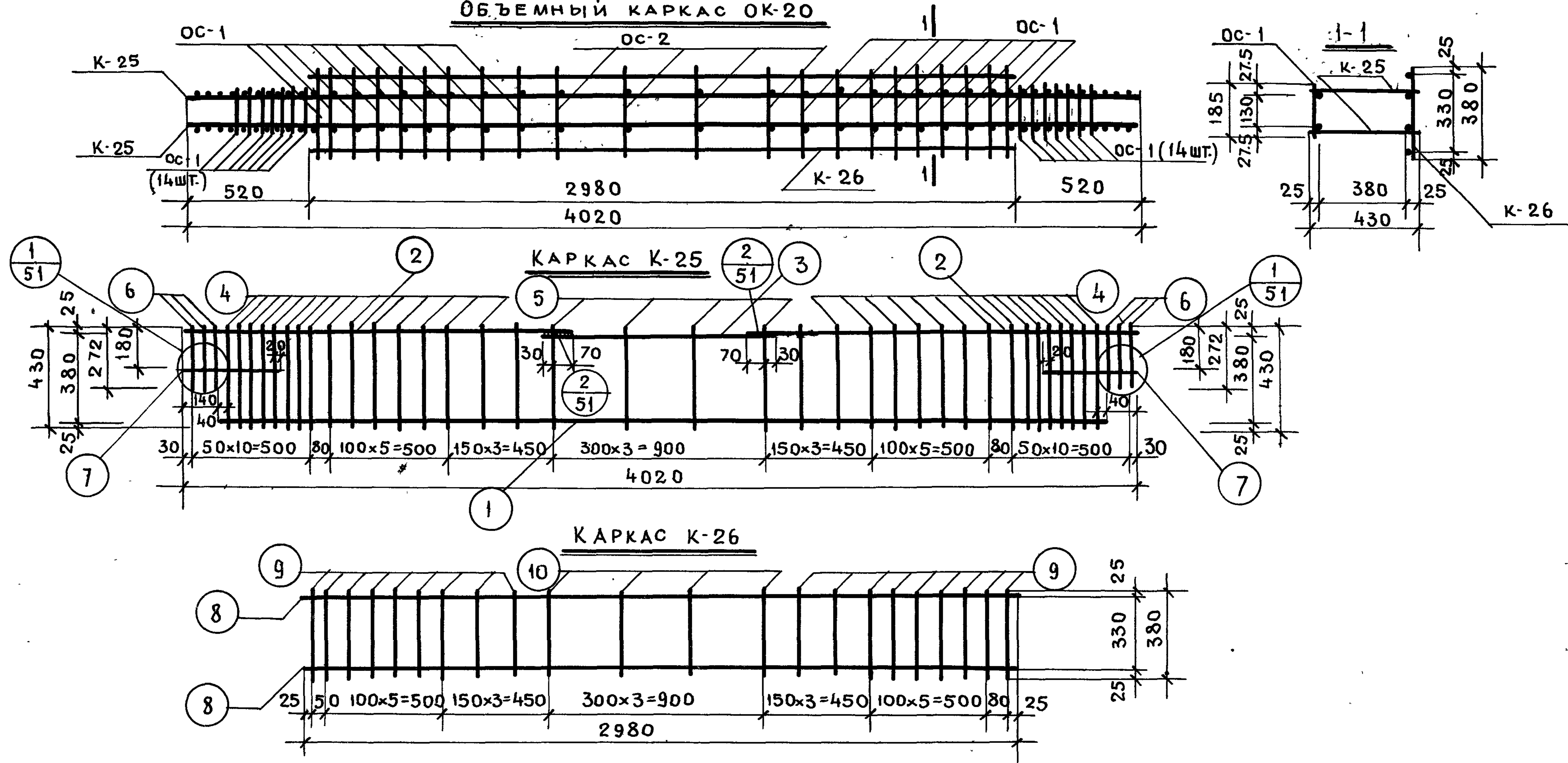
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.
1	ОК-20	1	80.27	80.27
2	С-2	8	0.24	1.92
3	С-4	4	1.24	4.96
4	МР-1А	2	5.37	10.74
5	МР-3	2	8.18	16.36
6	МР-14	2	1.56	3.12
7	МР-15	4	0.54	2.16
8	П-2	2	0.73	1.46
9	ОС-2	4	0.07	0.28
ИТОГО			121.27	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА																	
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ25AIII	φ20AIII	φ18AIII	φ16AIII	φ14AIII	φ12AIII	φ10AIII	φ10AII	φ10AI	φ8AI	φ5B-I	φ4B-I	12x150	12x140	10x100	8x100	СН20
ДЛИНА, М	6.52	1.6	7.48	6.96	2.84	1.28	4.00	4.633	2.38	6.45	12.55	51.72	0.4	0.56	0.2	0.2	0.3
ВЕС, КГ	25.16	3.96	14.92	9.4	3.44	1.14	2.46	28.39	1.46	2.52	1.92	5.12	5.64	7.4	1.58	1.24	5.52
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ.	A-III ГОСТ 5781-61							A-II 5781-61	A1BKCT3 BCT-3 5781-61	A-I ГОСТ 5781-61	B-I ГОСТ 6727-53		СТ.3 ГОСТ 380-60*				
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ $R_a; R_s$ КГ/СМ	3400							2700	2100	3150	2100						

ДИРЕКТОР
 АДМИНИСТРАЦИИ
 1967Г
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М
 1:20
 1:10
 АРХИТЕКТ
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М
 1:20
 1:10
 АРХИТЕКТ

ТА	РИГЕЛЬ РН2-52-41	ИИ-04-3
	1967Г	МОНТАЖНЫЙ ПЛАН АРМИРОВАНИЯ

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-20



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧ., ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ		КОЛ. ДЕТ. ШТ.	ВЕС ВСЕХ ДЕТ., КГ
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	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:

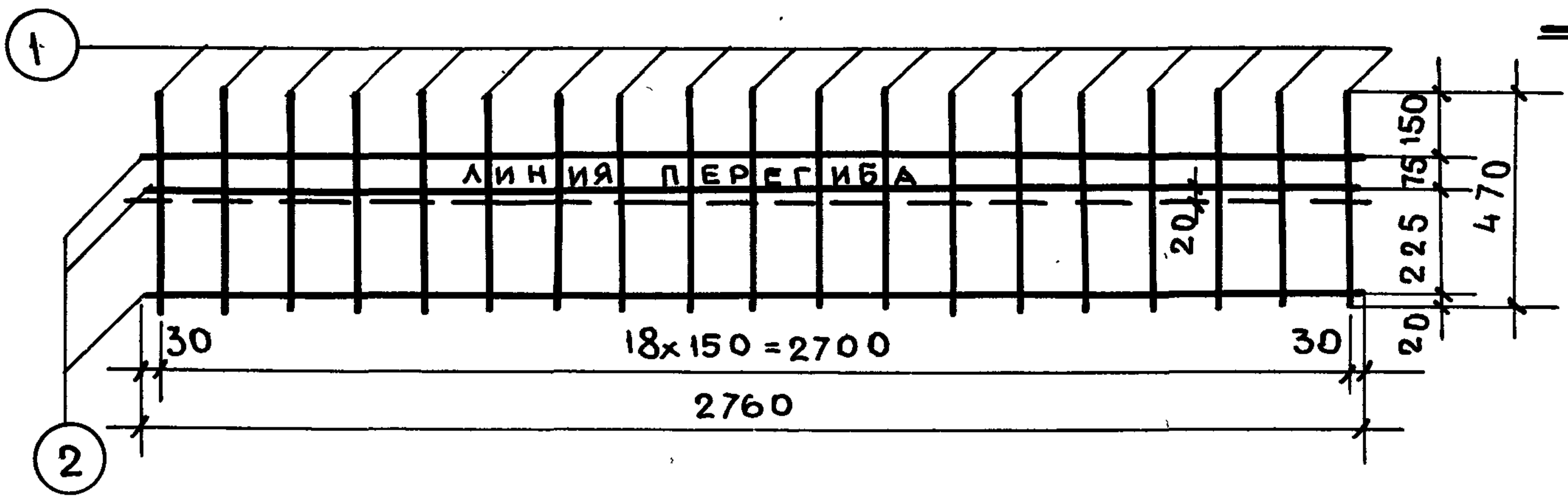
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ СО СН И П II-В. 1-62 И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ
3. ОБЪЕМНЫЙ АРМАТУРНЫЙ КАРКАС ОК-20 СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ (КЛЕЩАМИ)
4. СТЕРЖНИ ПОЗ. 6 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДЛИЦО С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ 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

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 25.04 1967г
 М 1:20
 АРХ. И

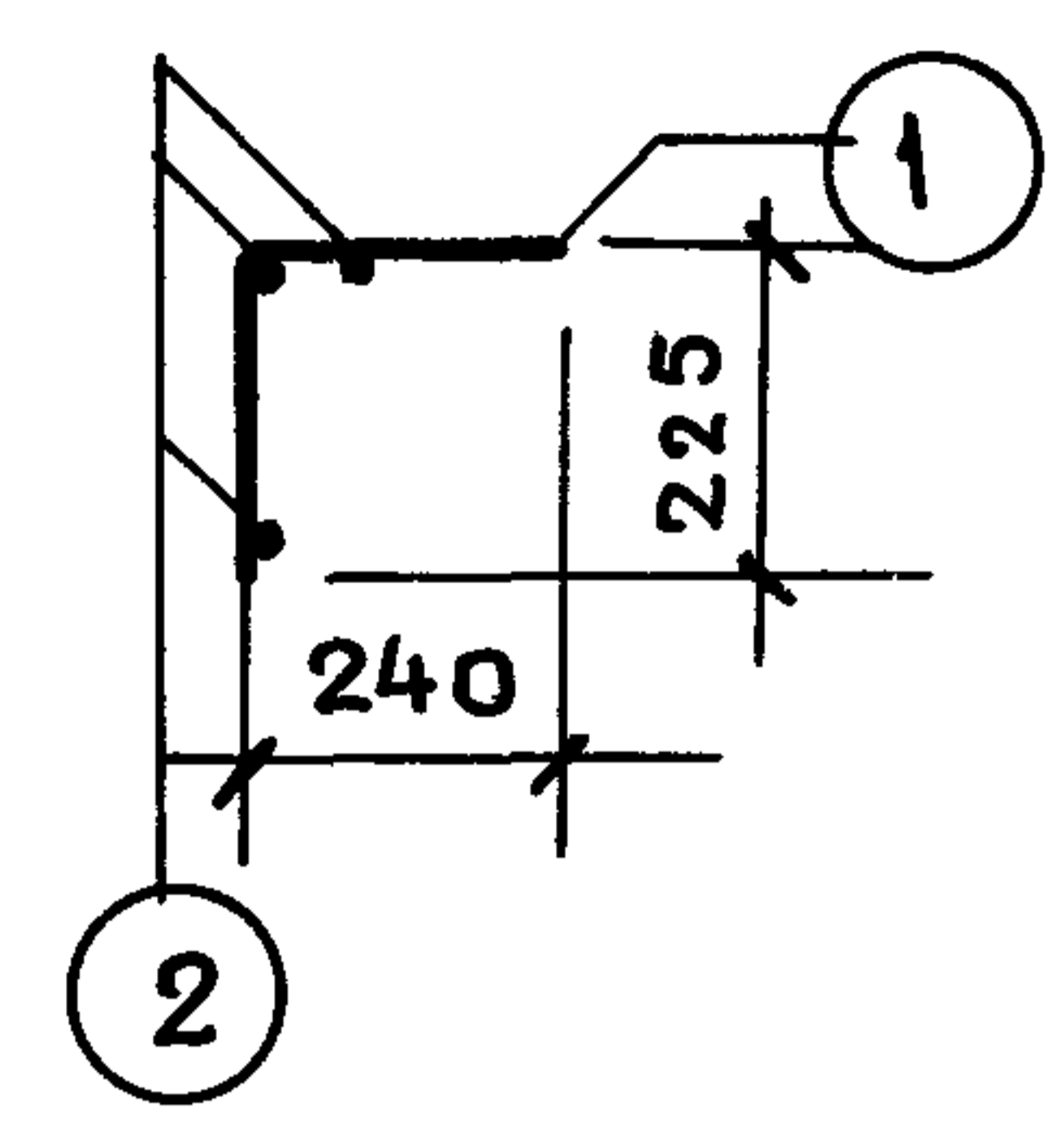
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-20

ТА 1967г РИГЕЛЬ РН2-52-41 ИИ-04-3
 АРМАТУРА Выпуск лист № 2 41

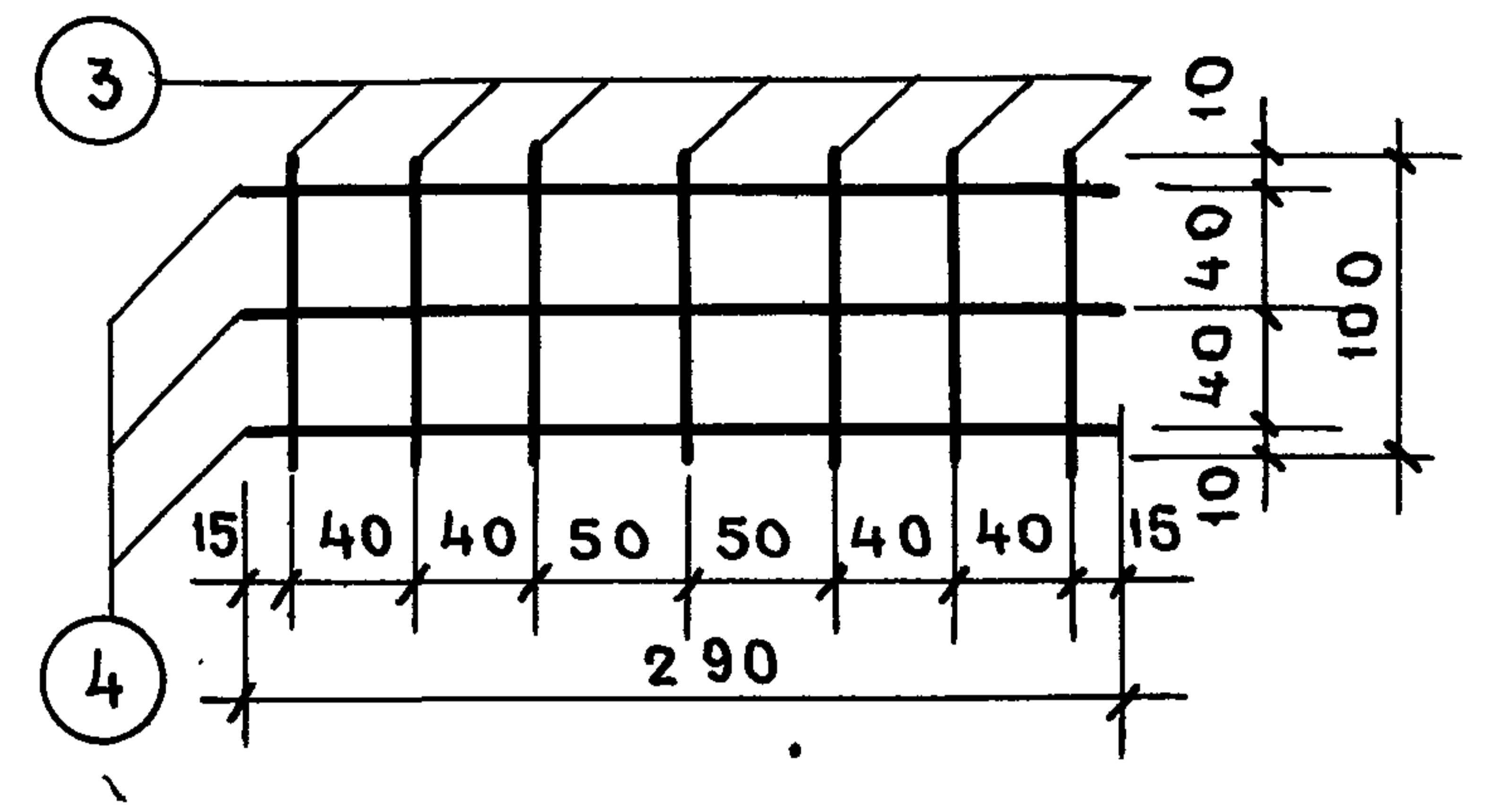
СЕТКА С-1



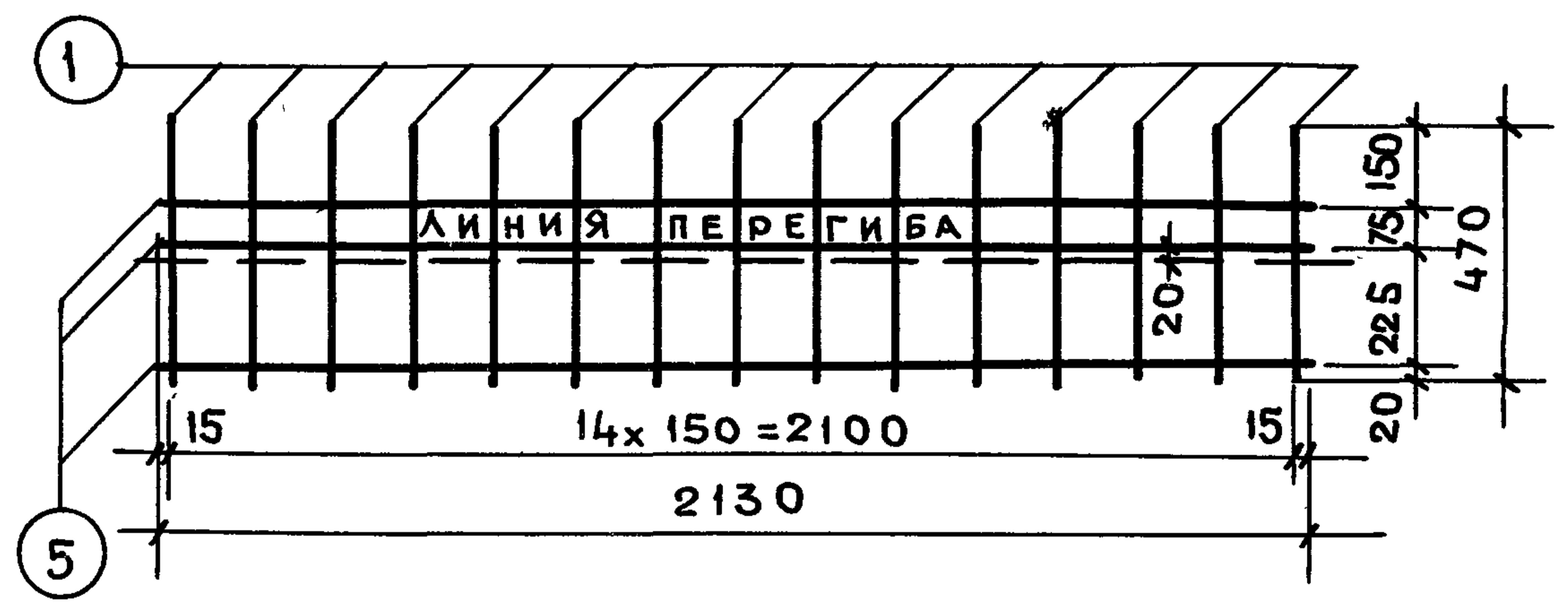
СЕТКА С-1
В СОГНУТОМ ВИДЕ



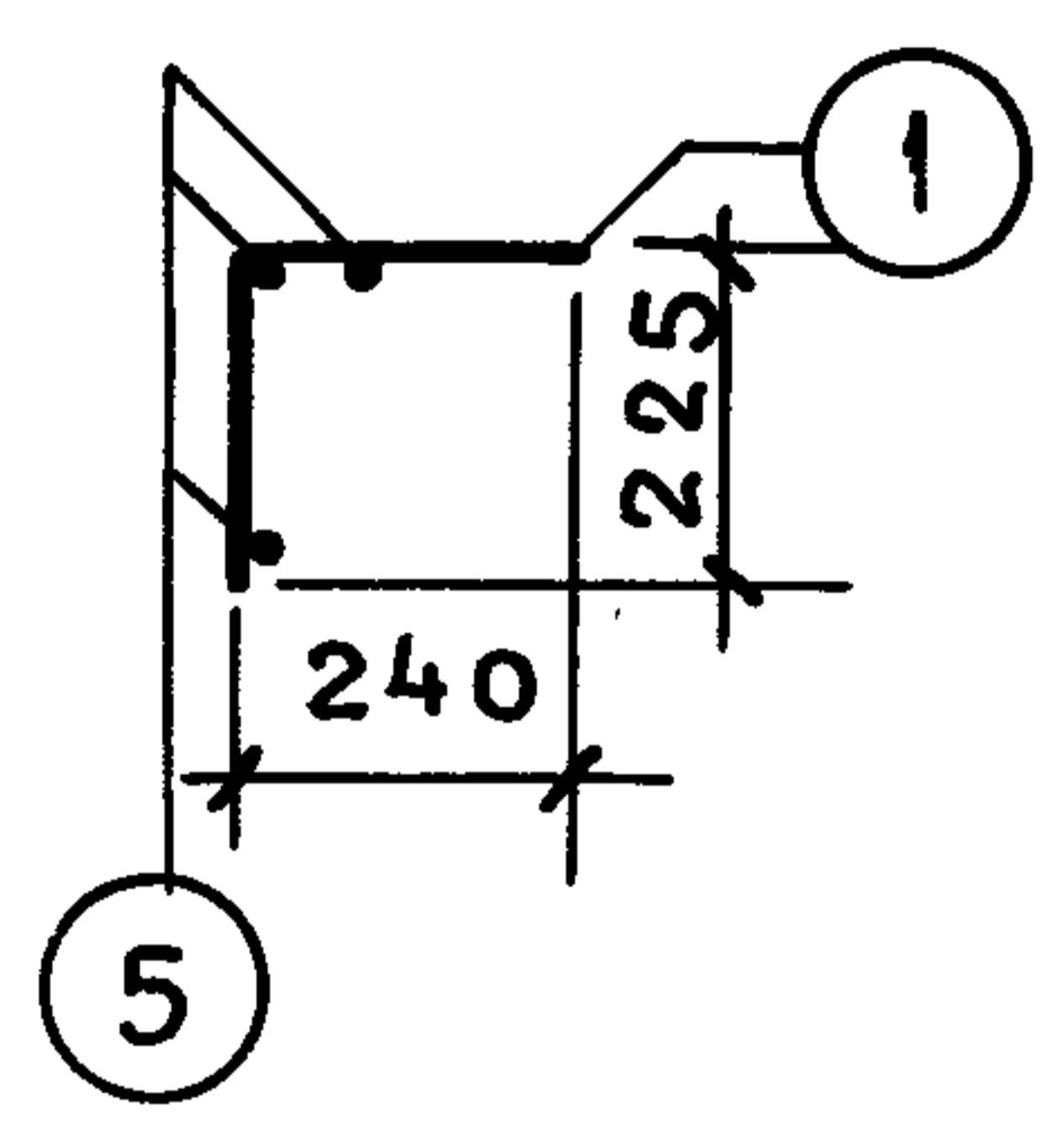
СЕТКА С-2



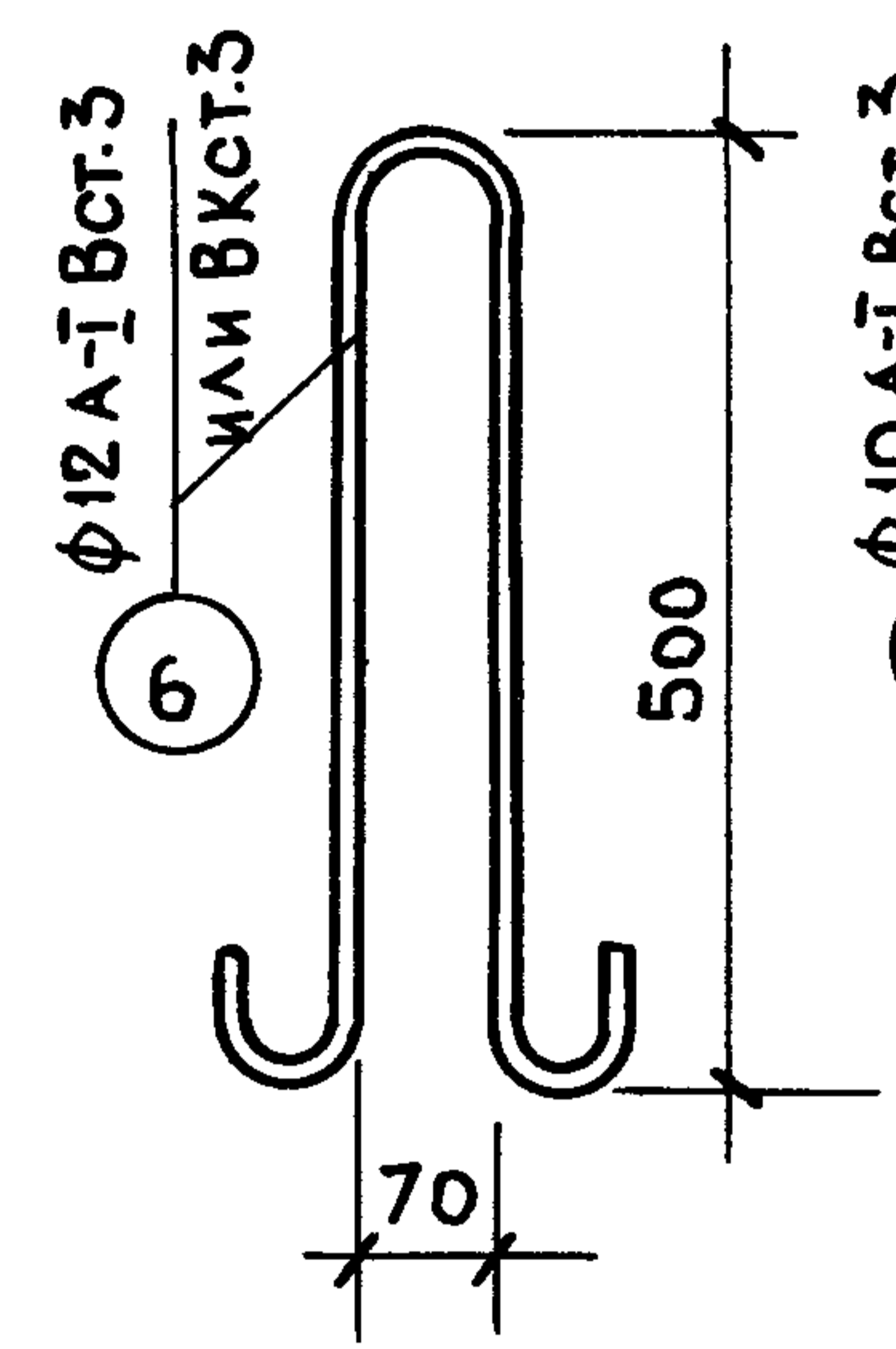
СЕТКА С-3



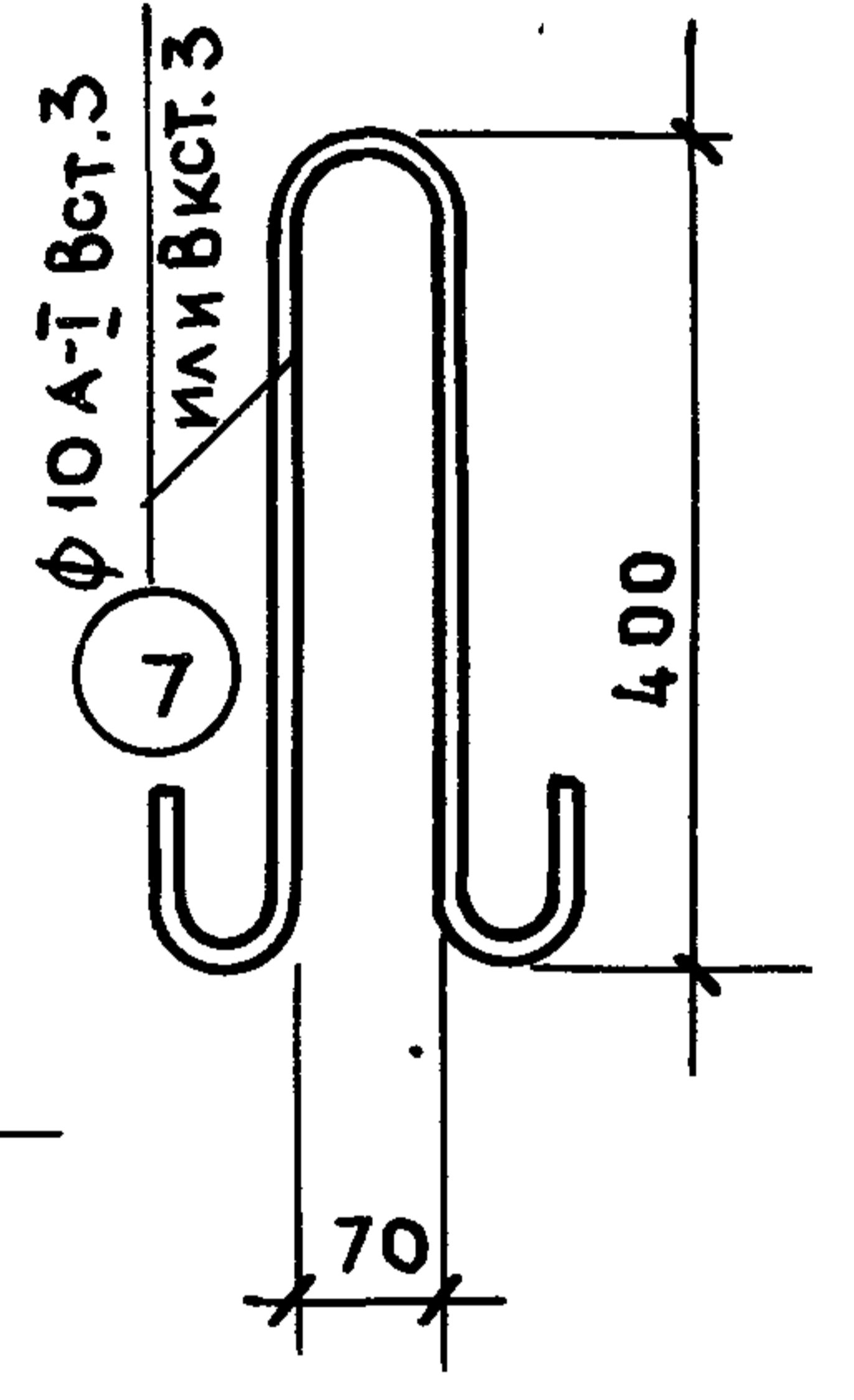
СЕТКА С-3
В СОГНУТОМ ВИДЕ



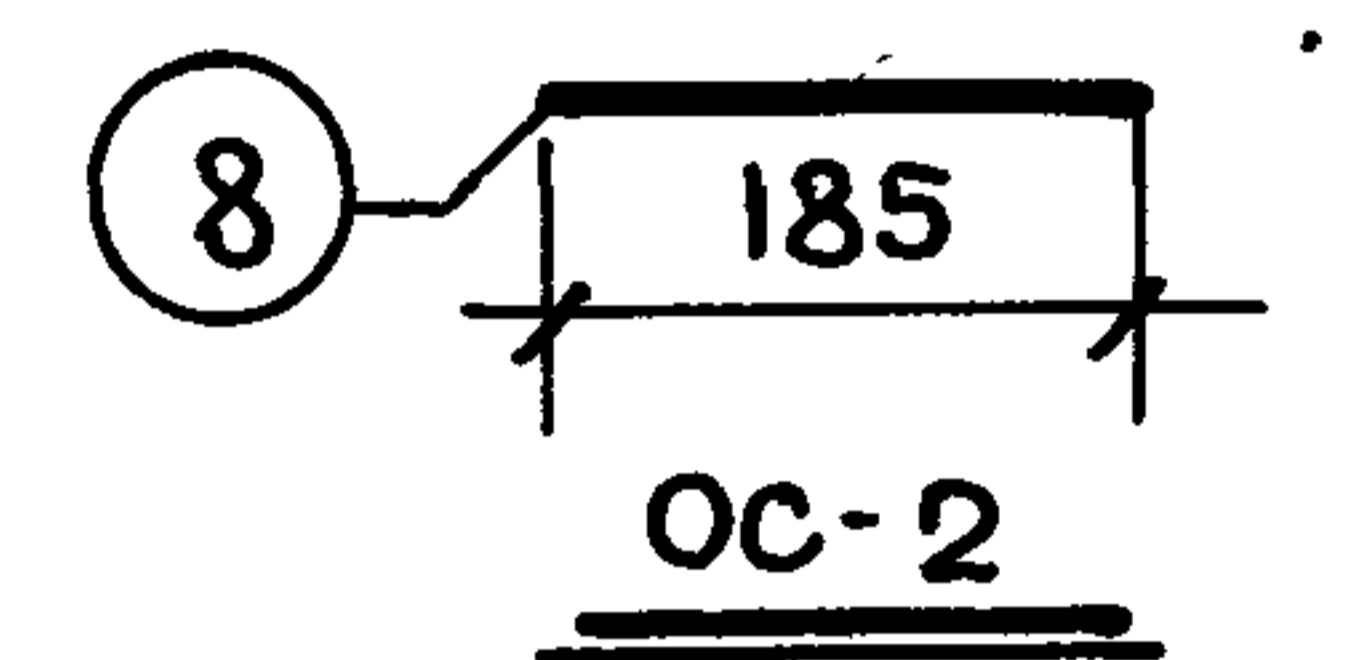
ПЕТЛЯ П-1



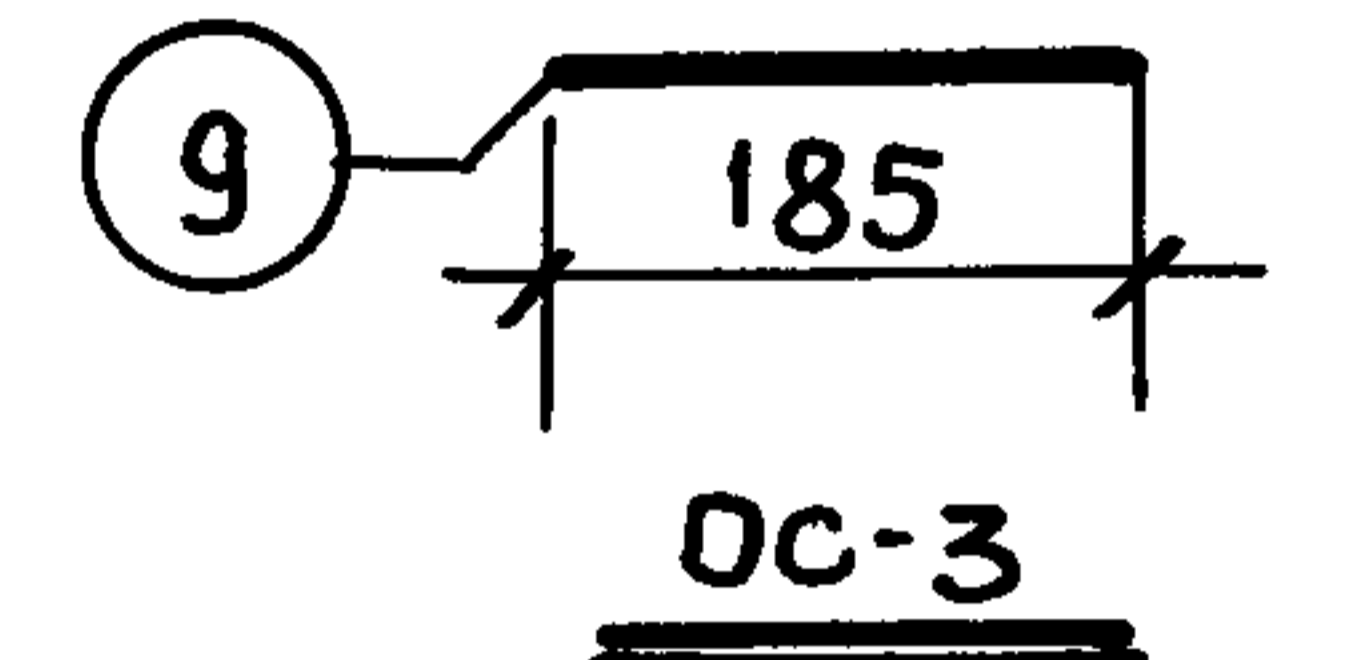
ПЕТЛЯ П-2



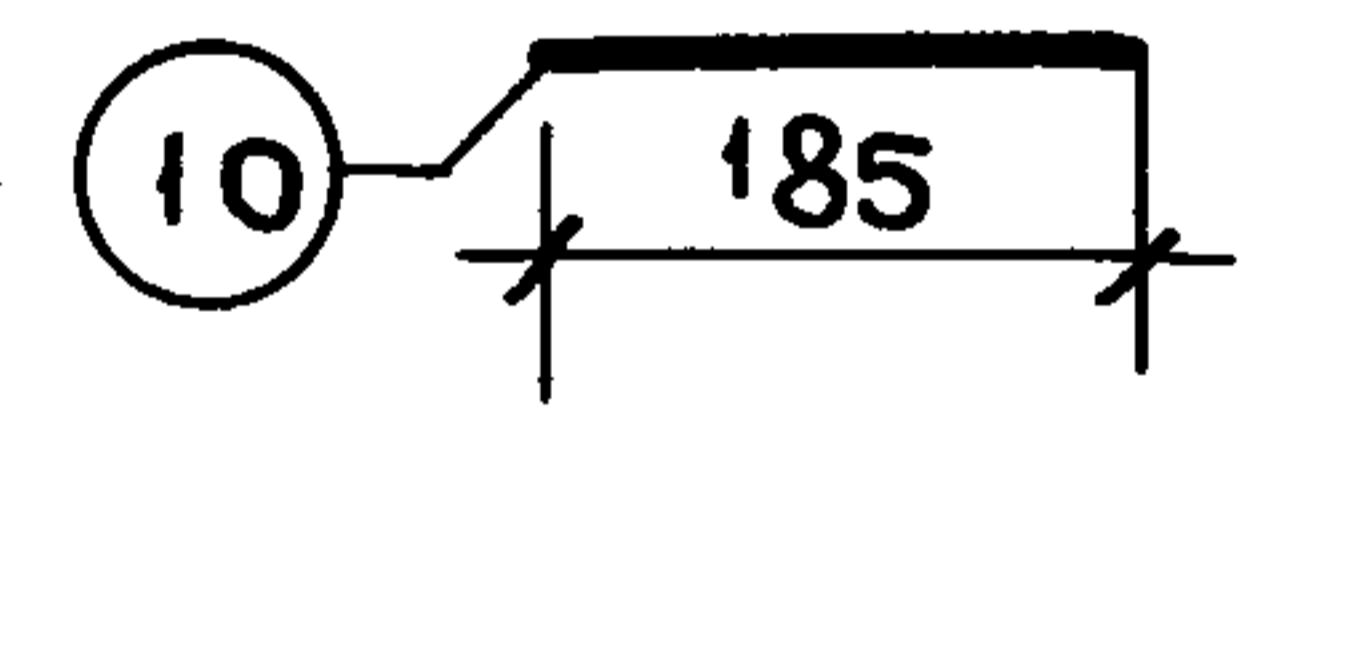
ОС-1



ОС-2



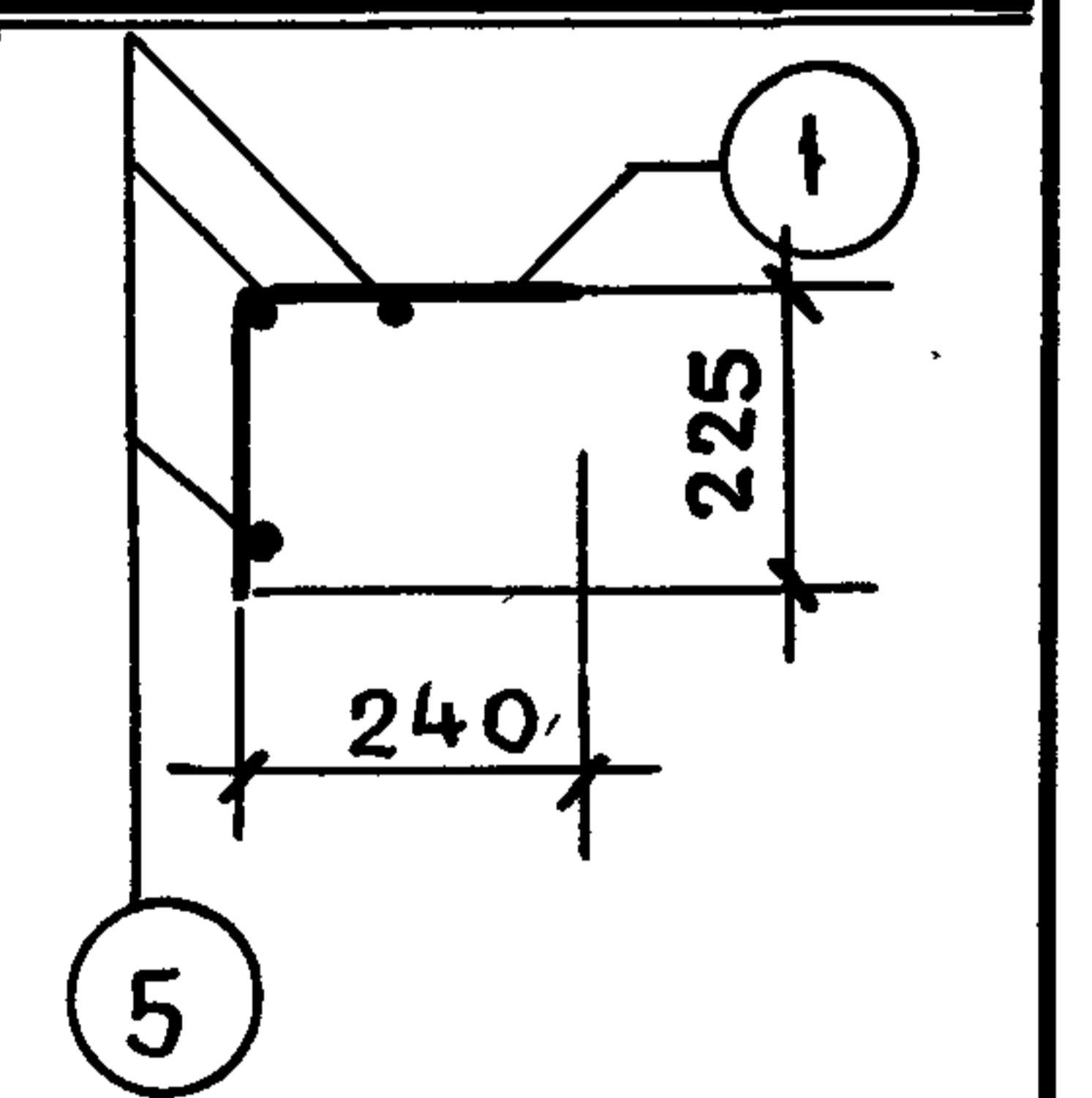
ОС-3



СЕТКА С-4



СЕТКА С-4
В СОГНУТОМ ВИДЕ



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

ПРИМЕЧАНИЯ

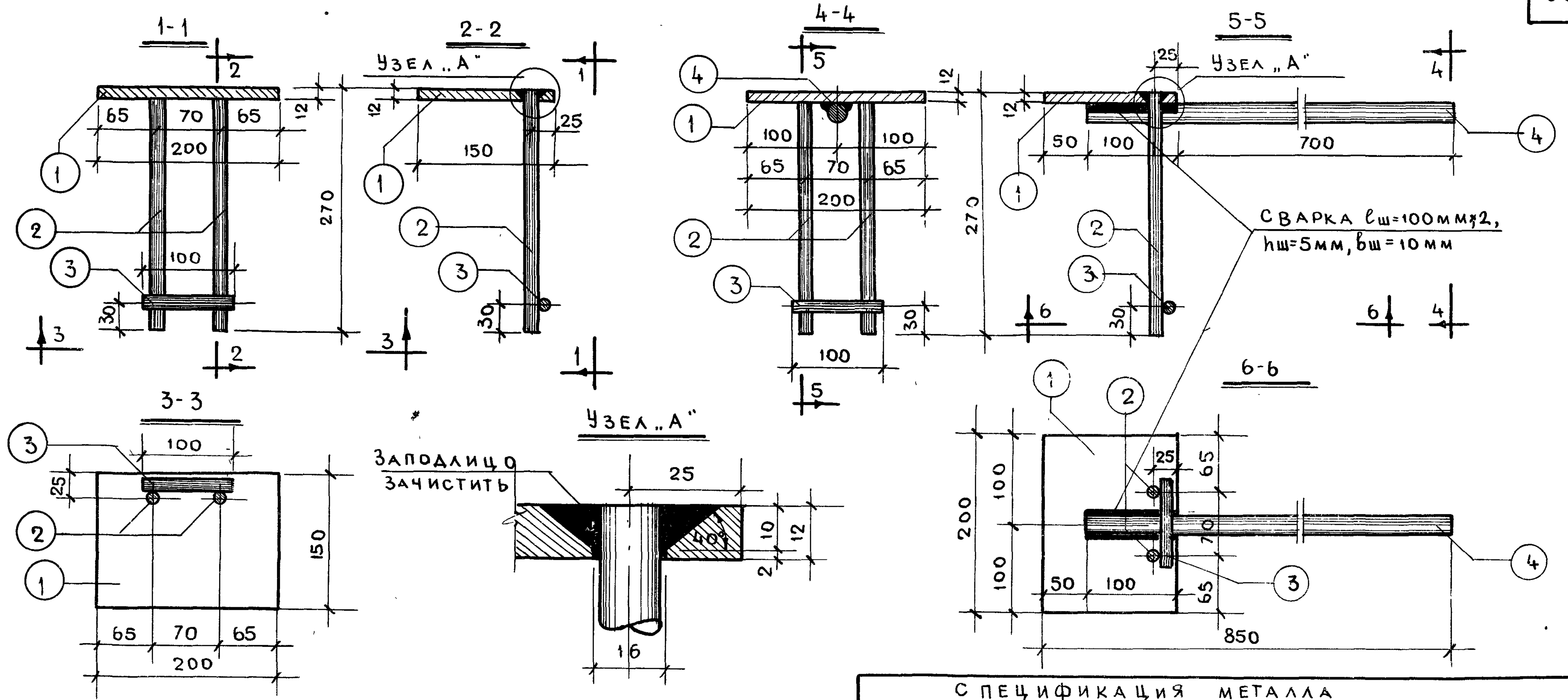
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ СЕТОК, ПЕТЕЛЬ И ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

1967г
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 РУК. ГР. ИНЖ.
 РАЗРАБОТКА
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТД. ЕА

ТД 1967г	РИГЕЛИ АРМАТУРА	ИИ-04-3
		Выпуск листов 2 42

ДЕТАЛЬ МР-1

ДЕТАЛЬ МР-1А



ПРИМЕЧАНИЯ:

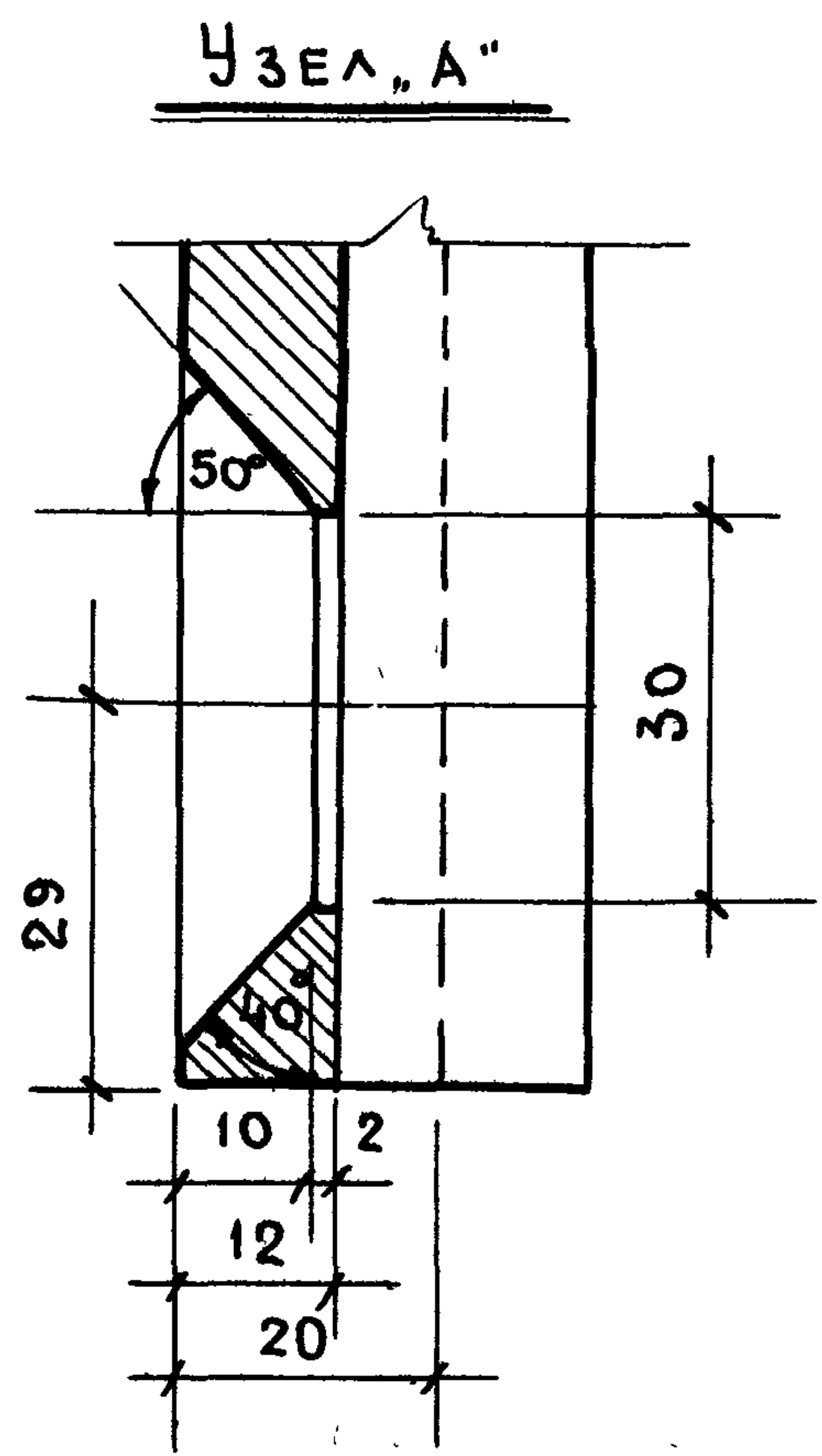
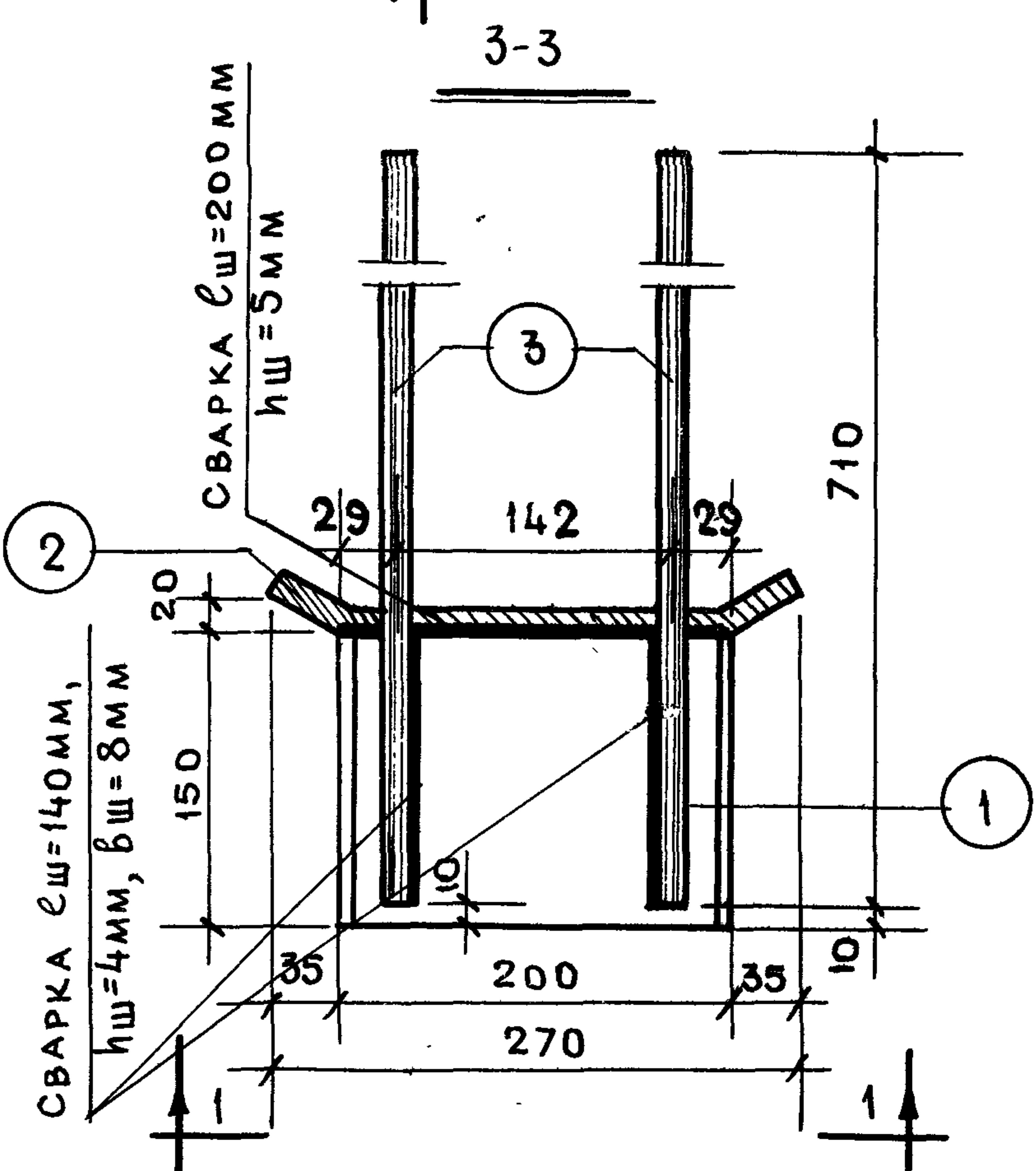
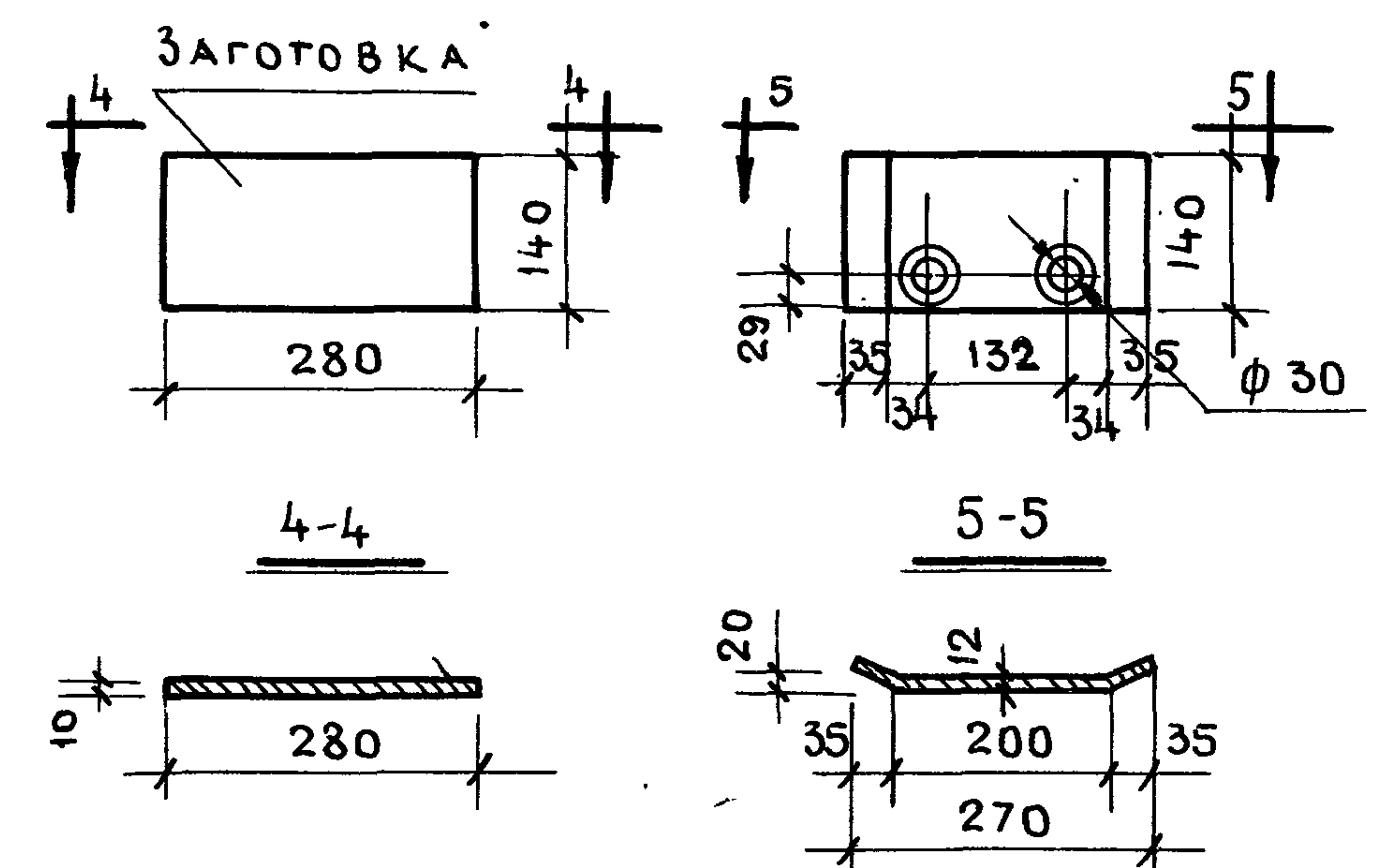
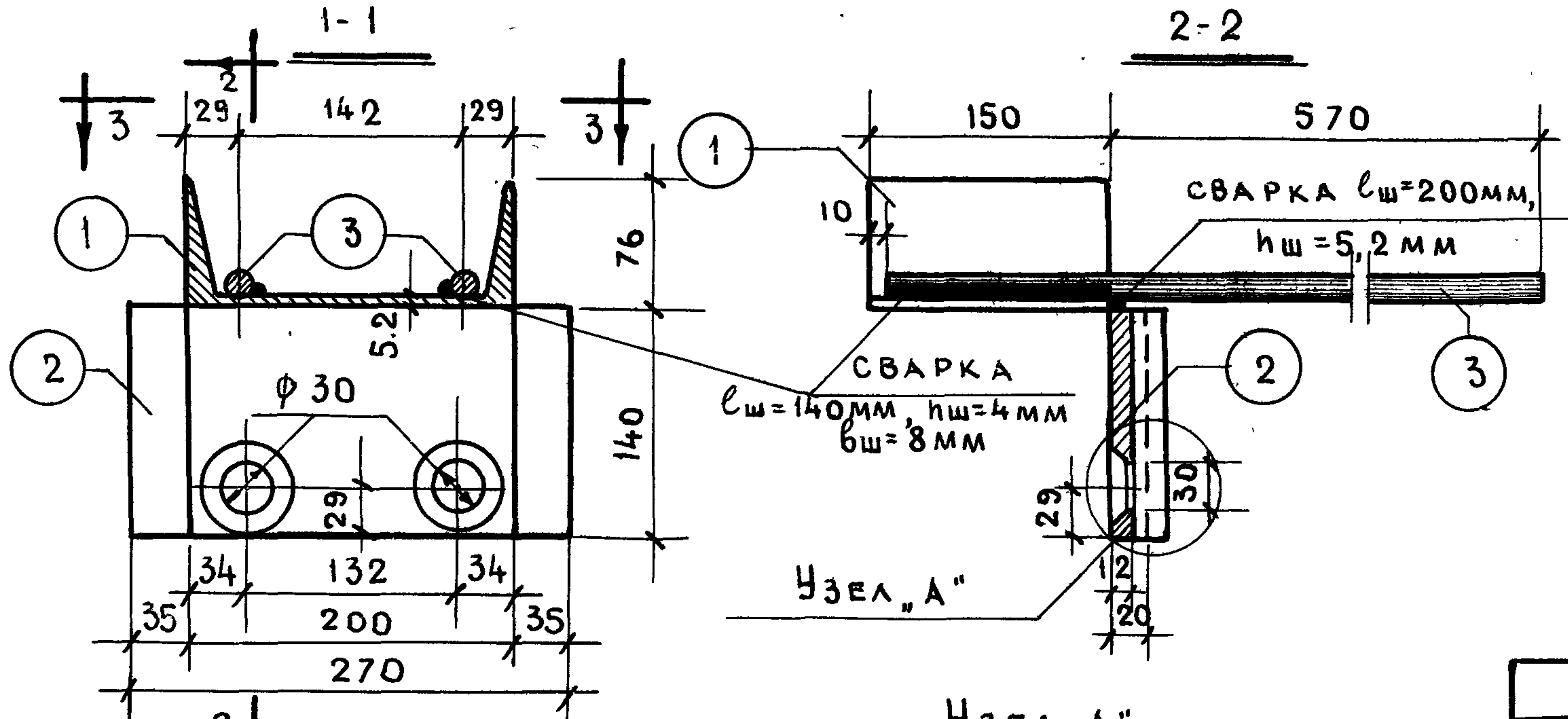
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. АНКЕРА ПОЗ. ② ПРИВАРИТЬ К ПЛАСТИНАМ В РАЗЗЕНКОВКУ, СМ. УЗЕЛ „А“.
4. СТЕРЖНИ ПОЗ. ③ ПРИВАРИТЬ К СТЕРЖНЯМ ПОЗ. ② КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

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

ИМОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА
 ЛАСОВ
 РУК. ГРИНН
 РАЗРАБОТКА
 ШАПИРО
 СМОЛОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 М
 1:5
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 РХ. 2

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	Е № 20	1	150	0.15	2.76	8.18
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	φ 14 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.

МОЩЕНКО
СМИРНОВ
КУЗНЕЦОВА
РУК. Г. И. И. И. И.
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ
СМИРНОВА
ШАПИРО
1:5

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ

1967г
 М
 1:5

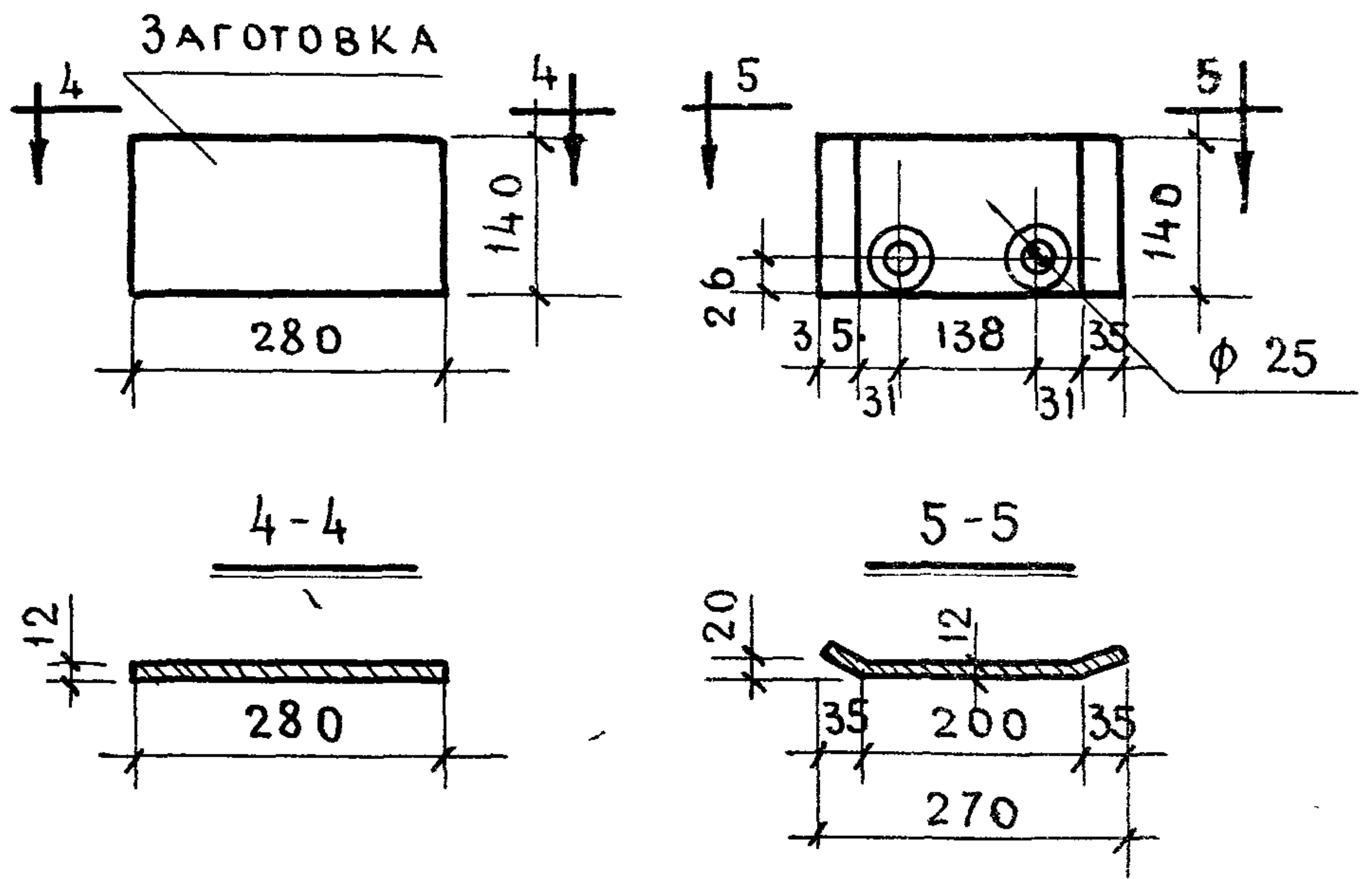
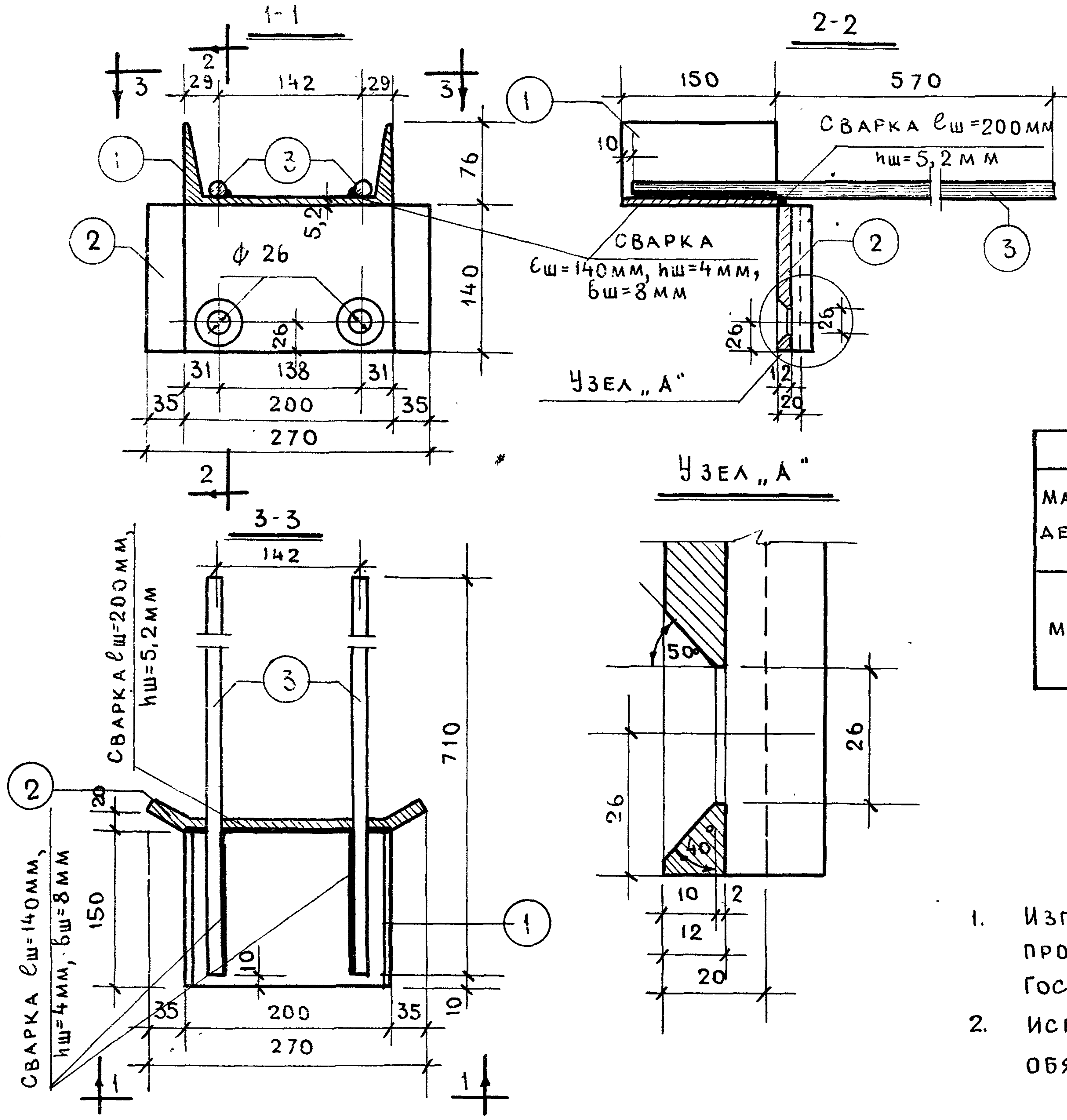
ГЛАВ. ИНЖ. П.А.
 КОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. П.А.
 АЛЦЕРОВ
 МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 КУЗНЕЦОВА

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-3

ДЕТАЛЬ ПОЗ. ②

50



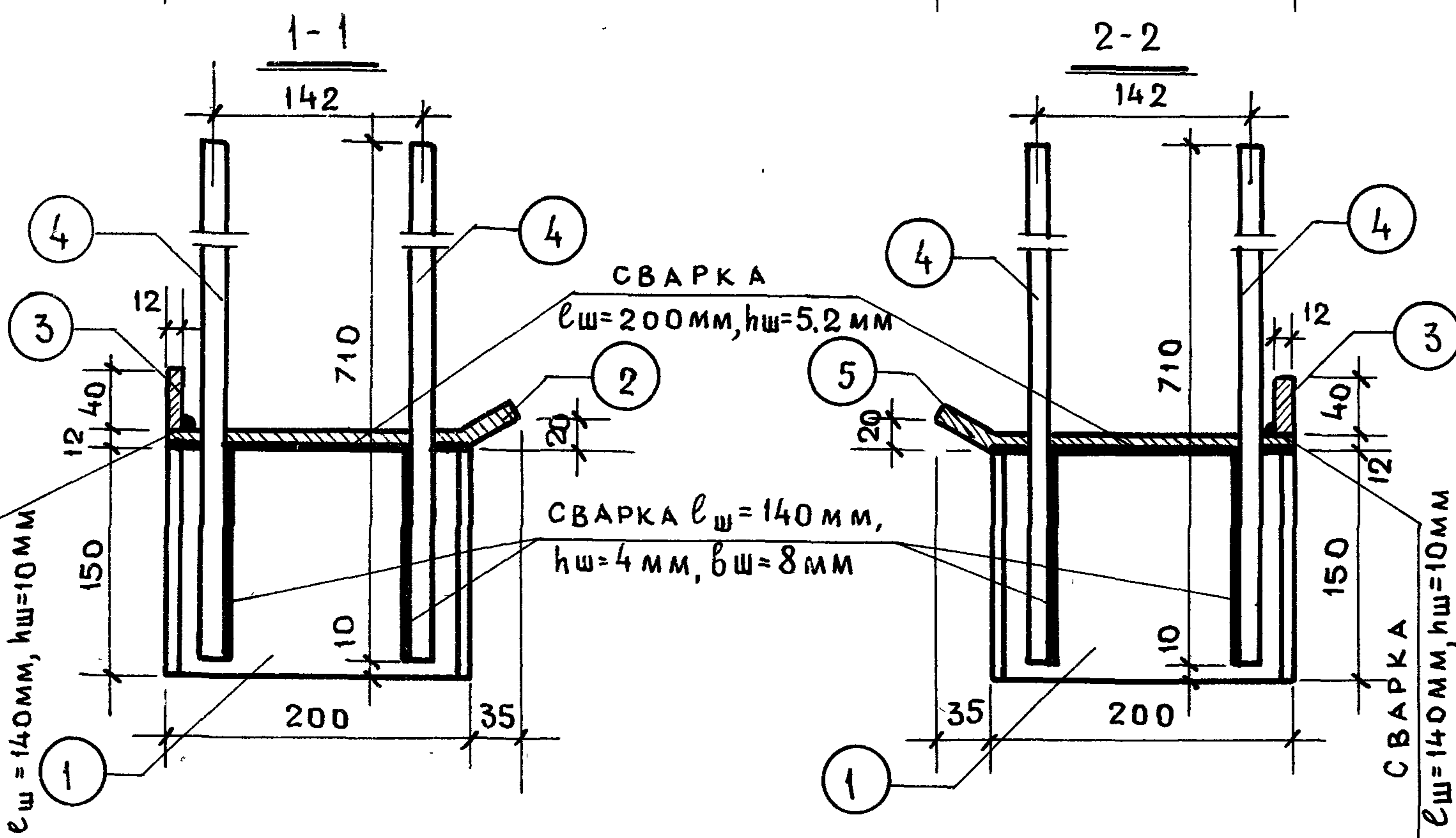
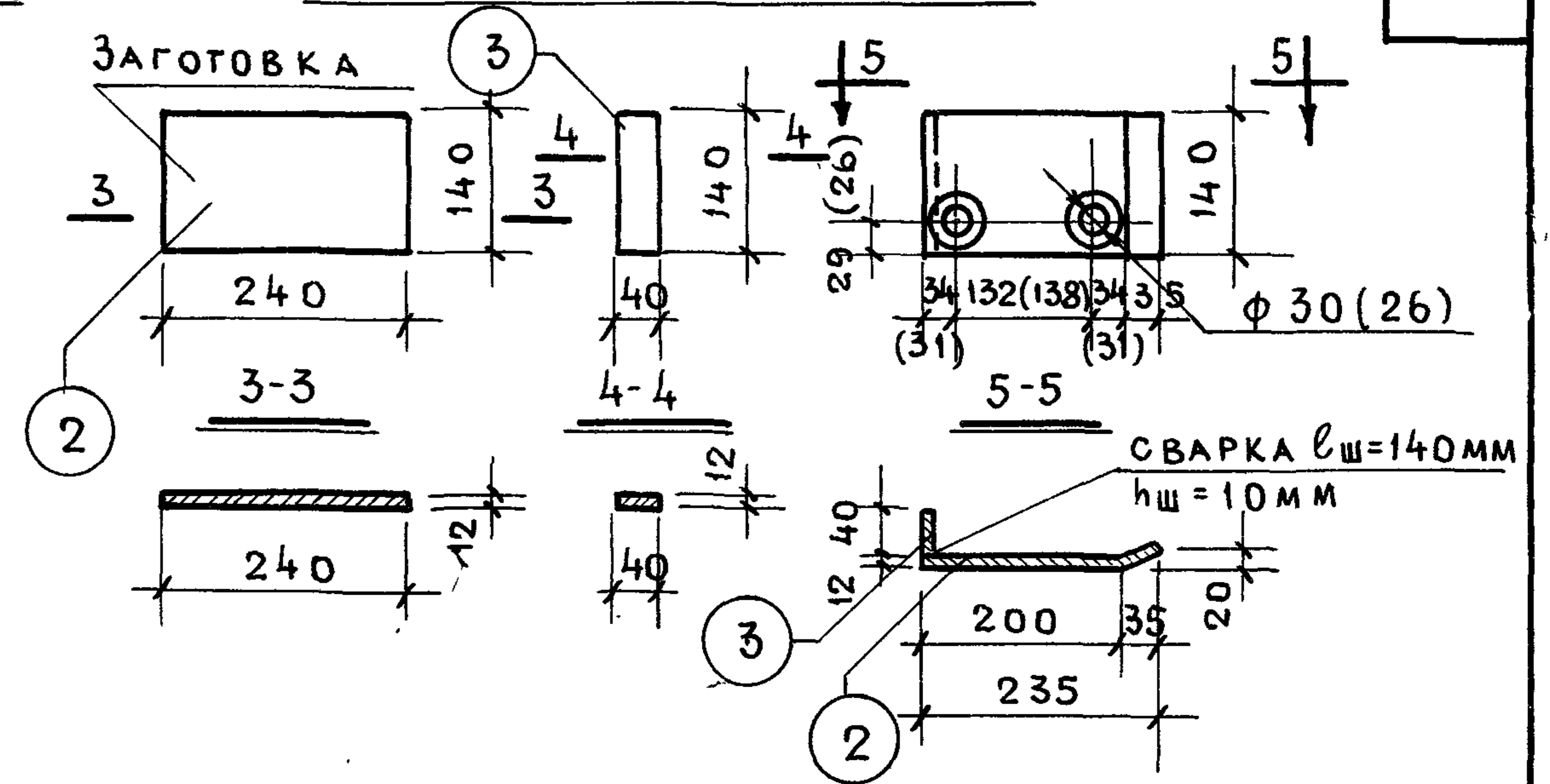
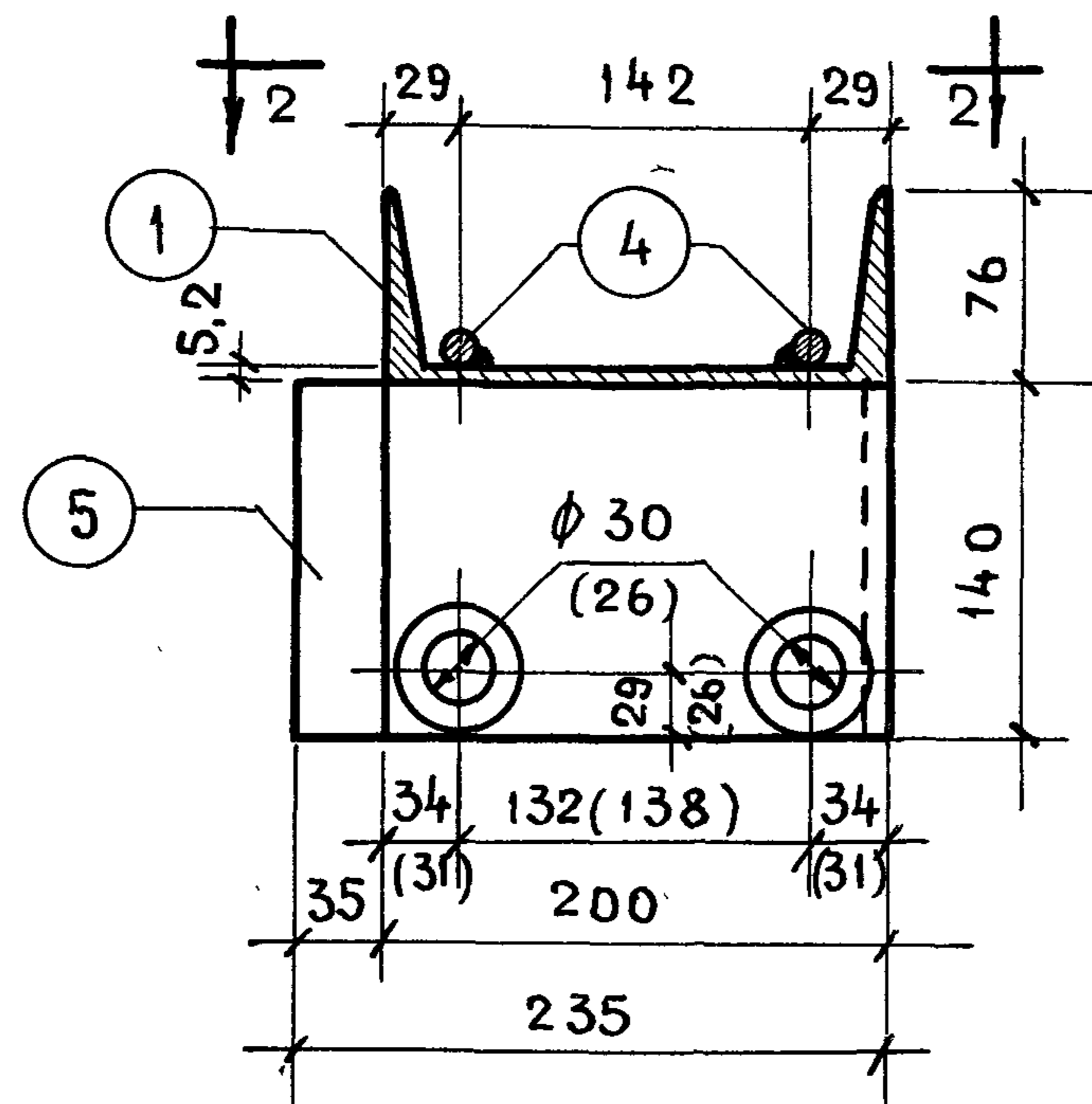
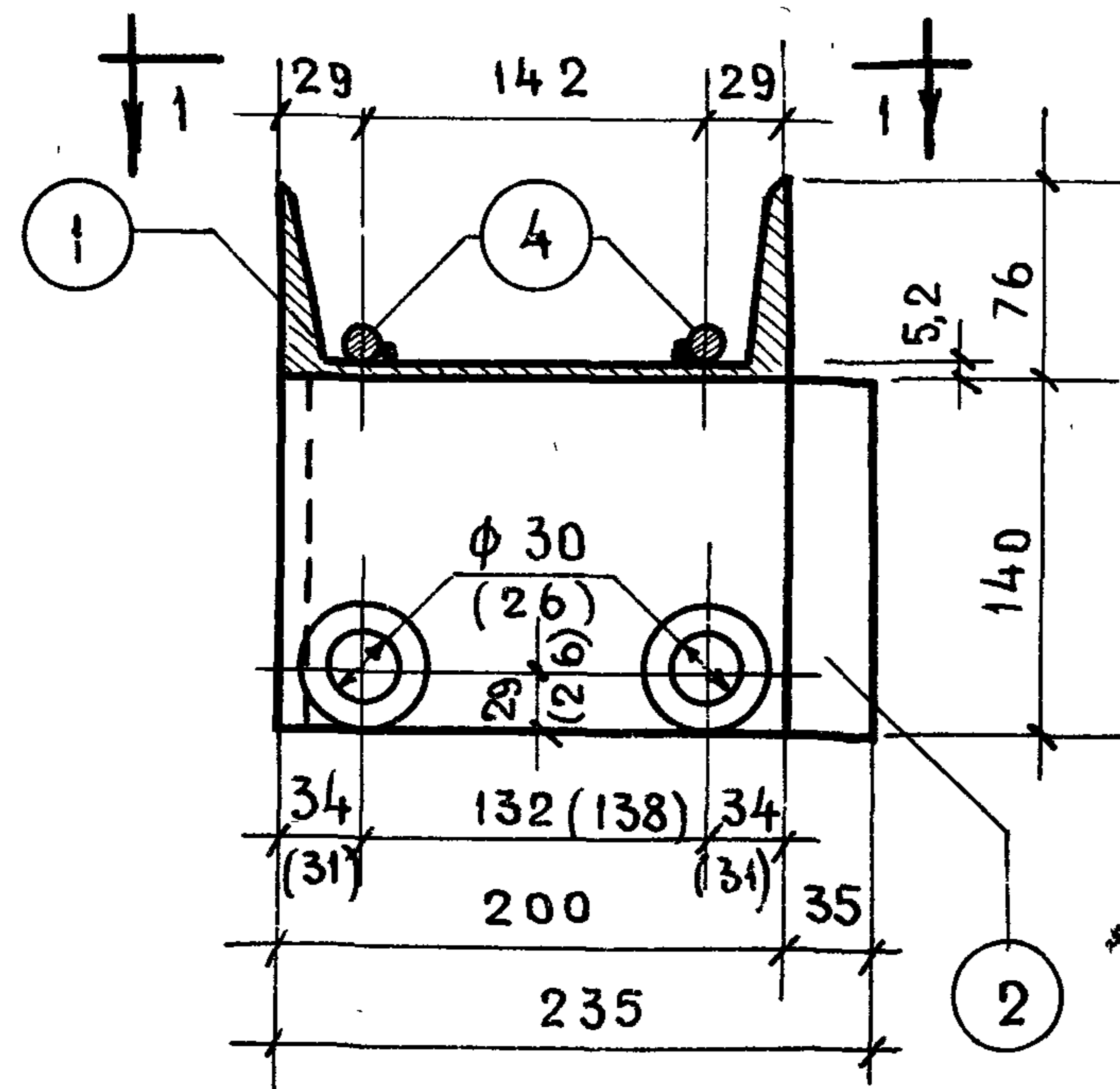
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
МР-3	1	С № 20	1	150	0.15	2.76	8,18
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	φ 14 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.

ТД	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
1967г.	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	Выпуск лист 2 45



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	
	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	8,18
МР-2ПР, МР-3ПР.	1	СН 20	1	150	0,15	2,76	
	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	8,18

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-3ПР. И МР-3ЛЕВ.

07.03
1967г.
М
1:5
МНИИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ

ГЛАВ. ИНЖ. И. ТА
ГЛАВ. КОНСТ. И. ТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.

Л. БОВ
С. ОМОВ
С. МИРОВА
Ш. ИРО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГРИНЖЕН
РАЗРАБОТ.
ШАПКО

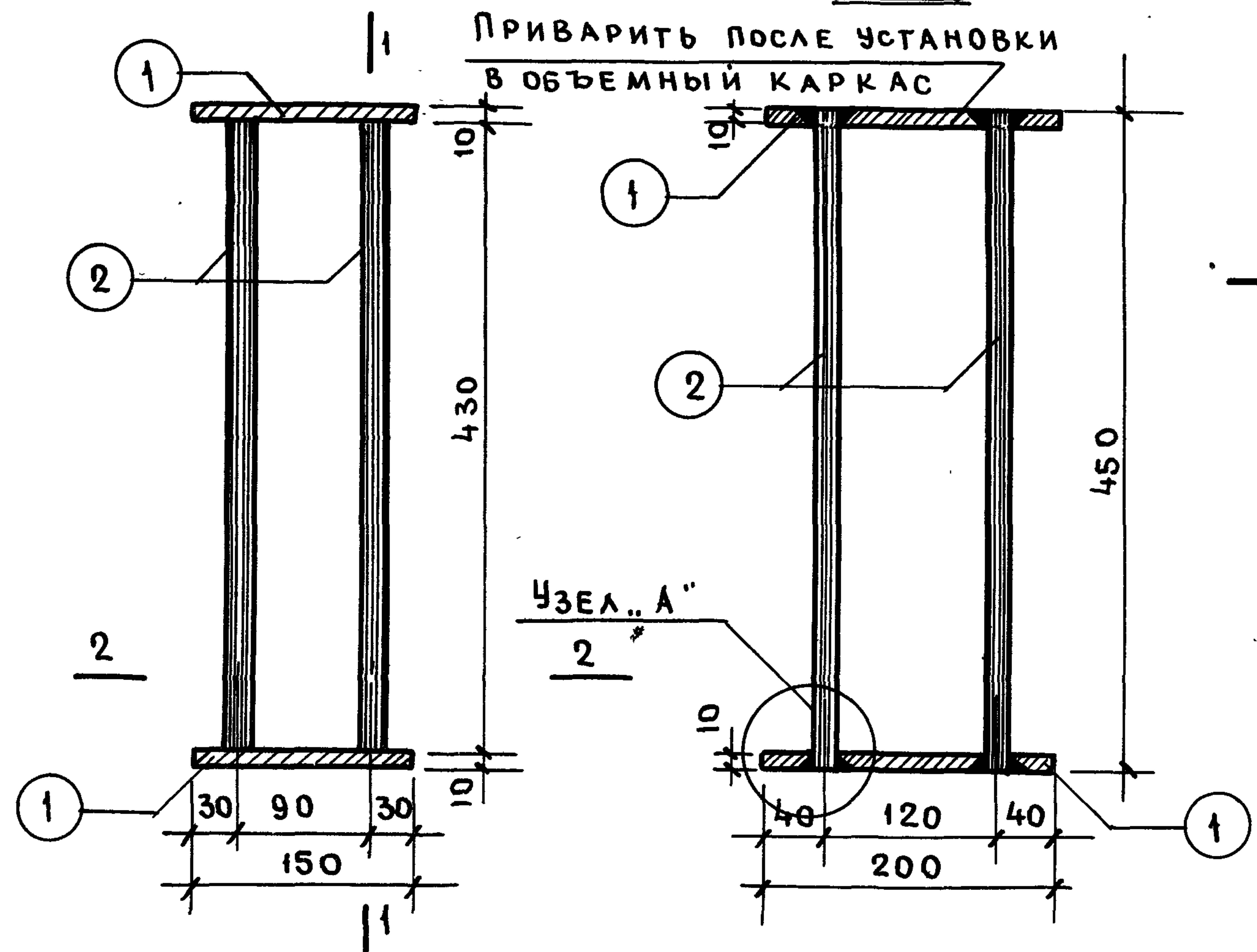
А. ФЕРОВ
МОЩЕНКО
С. МИРНОВ
КУЗНЕЦОВА

ТА	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
1967г.	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	Выпуск 2 Лист № 46

ДЕТАЛЬ МР-12

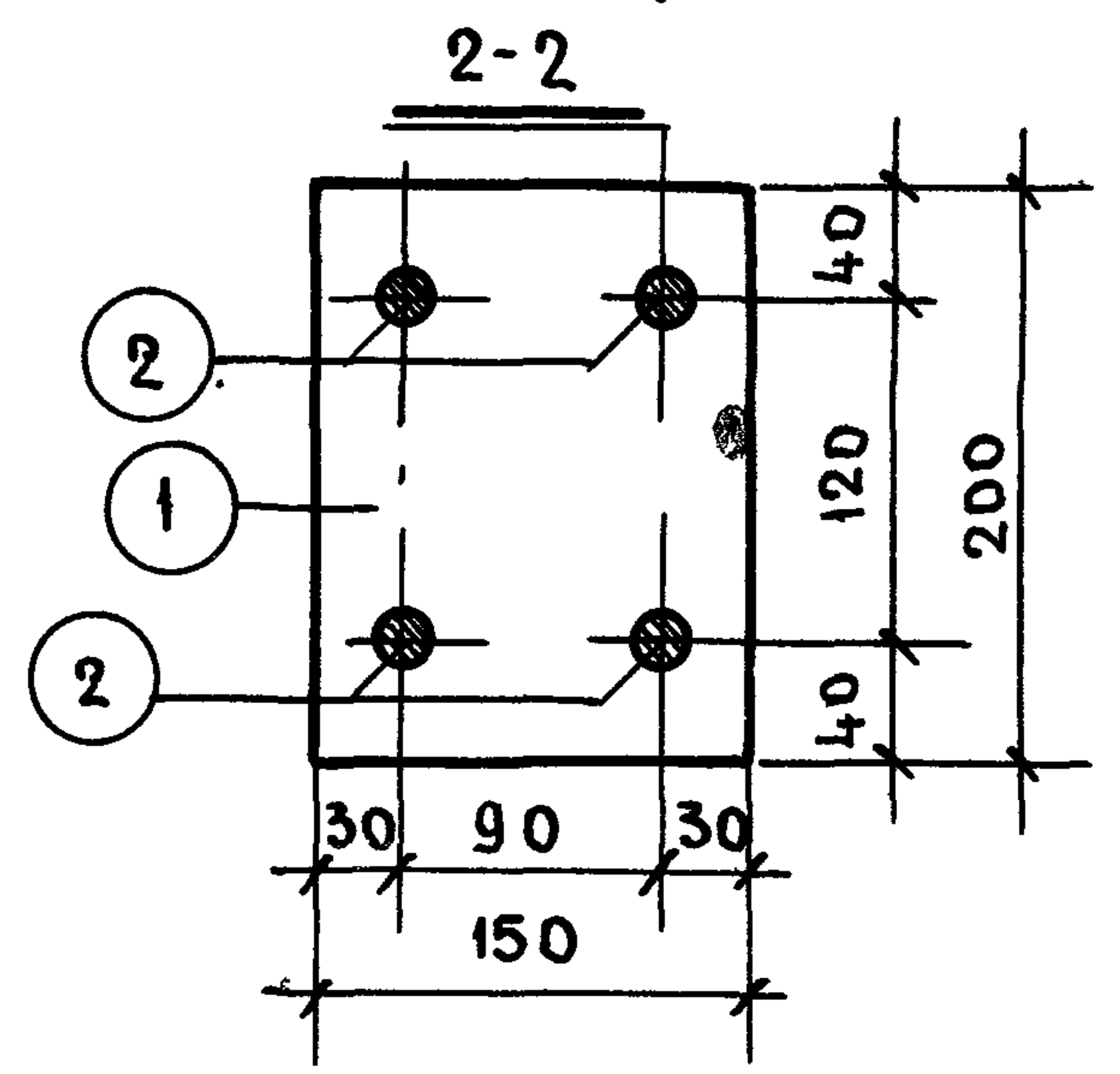
1-1

ПРИВАРИТЬ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ
В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

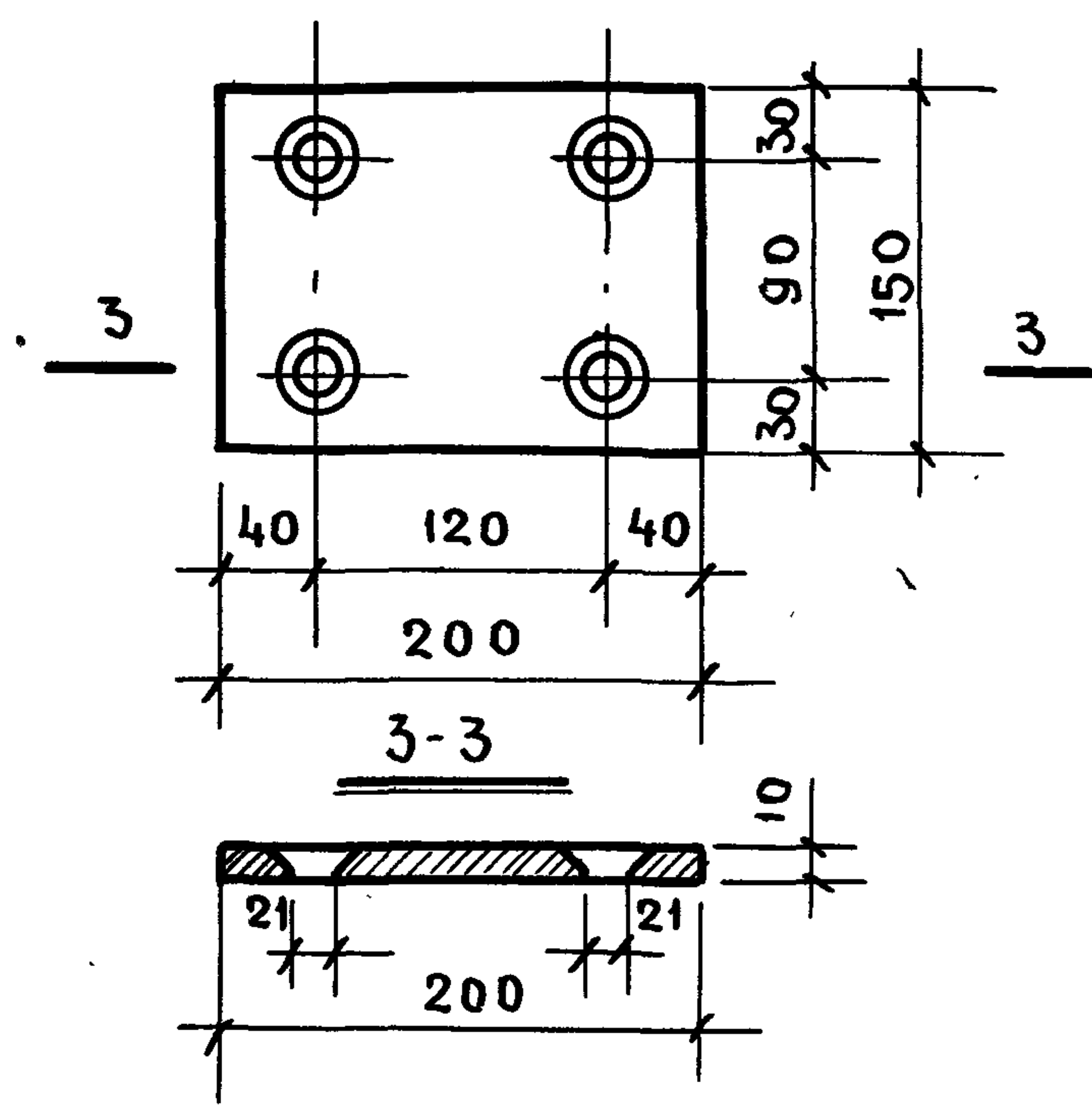


УЗЕЛ "А"

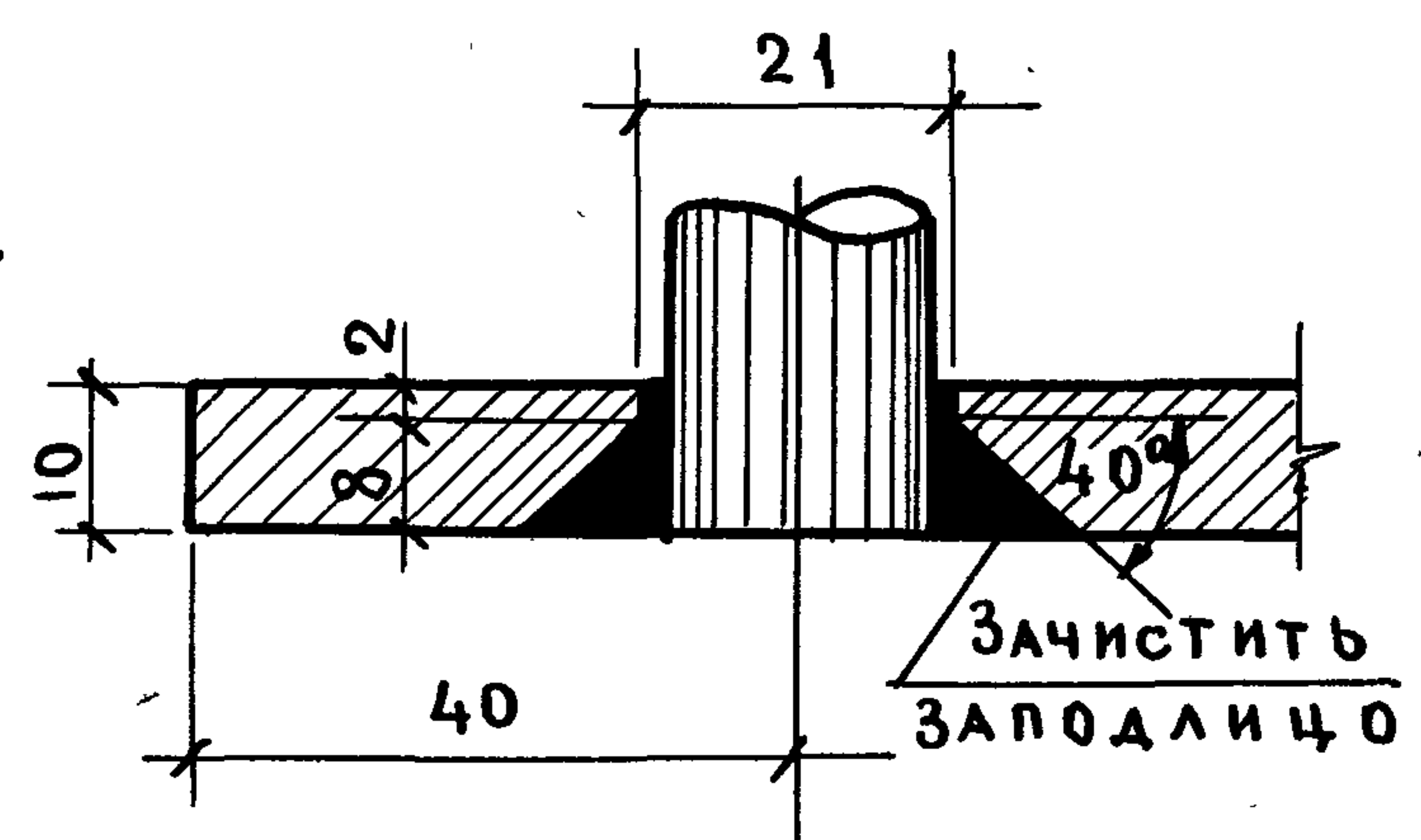
2



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1



УЗЕЛ "А"



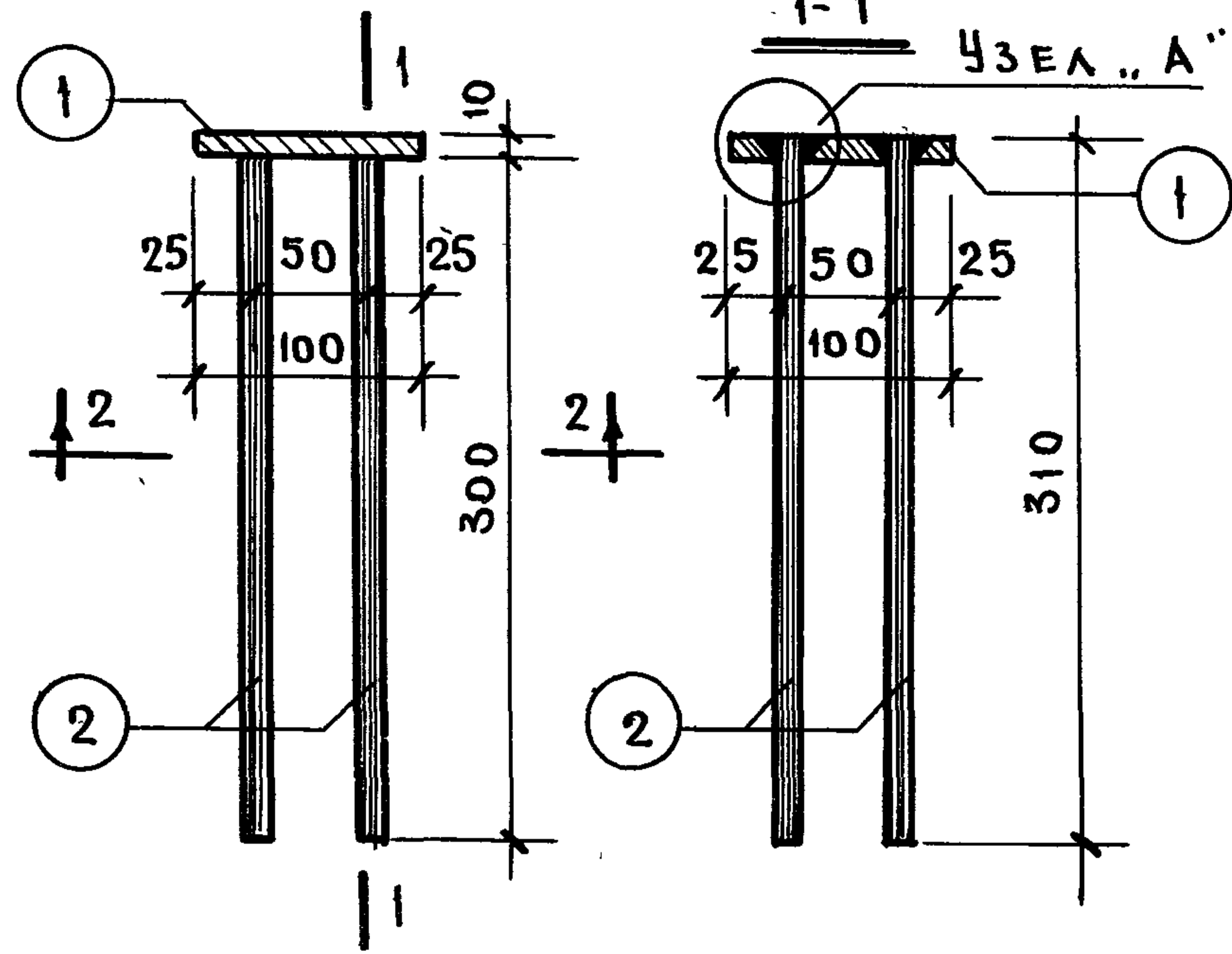
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА ДЕТАЛИ	№ № ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-12	1	10x150	2	200	0.40	4.72	7.56
	2	φ16АIII	4	450	1.80	2.84	

ПРИМЕЧАНИЯ:

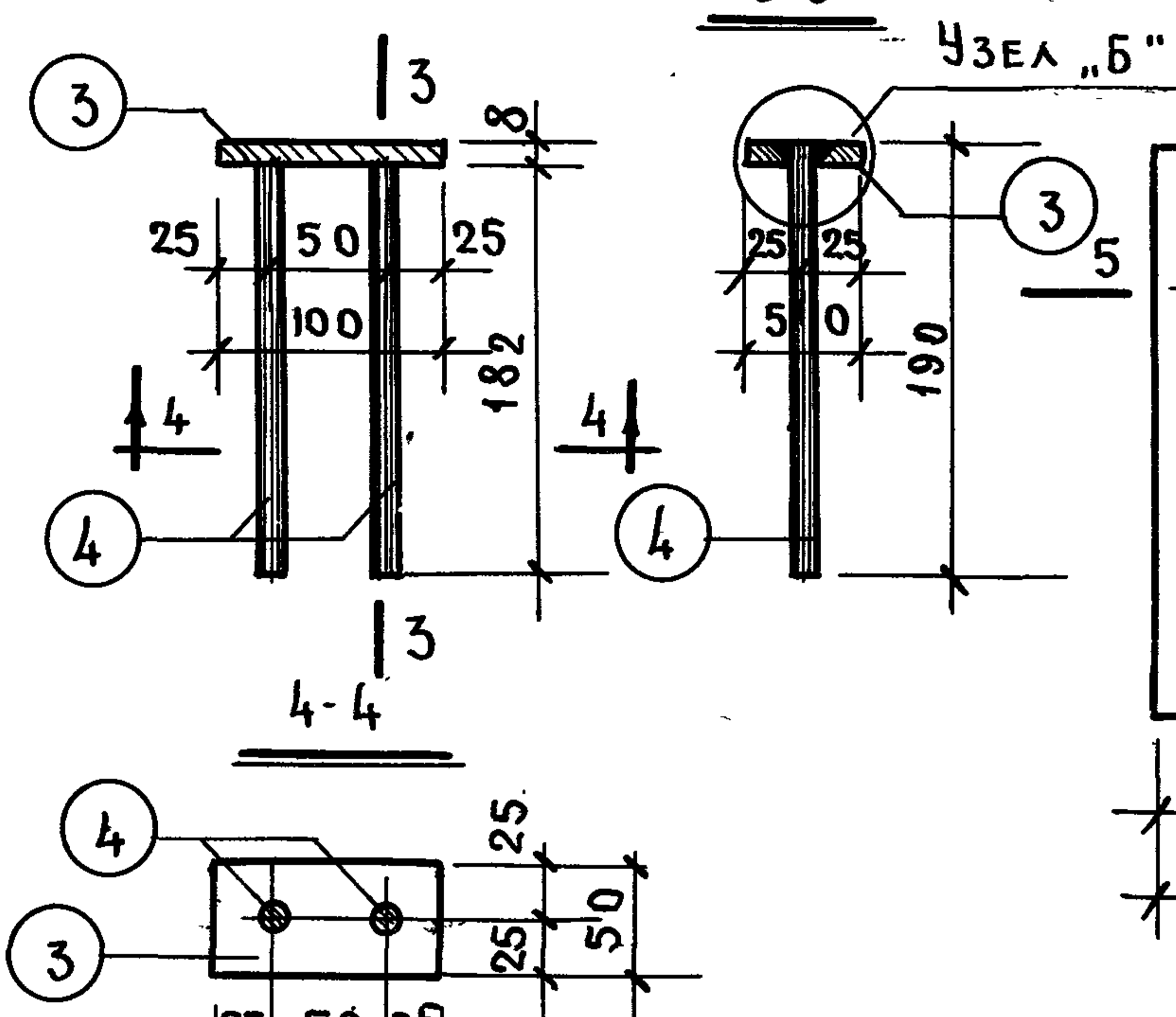
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СВАРКУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С СН-313-65 И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.

1967г. ГА. КОЖ. И. ТА. КОЖ. А. СОМОВ. РУК. ГРИНН. С. КОЖ. МОЩЕНКО. З. АСОВ. КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ. М. НАЧ. ОТДЕЛА. С. МИРНОВ. РАЗРАБОТАН. С. МИРНОВ. С. МИРНОВ. ШАПИРО. ПРОВЕРИЛ. В. КУЗНЕЦОВА. В. КУЗНЕЦОВА. В. КУЗНЕЦОВА.

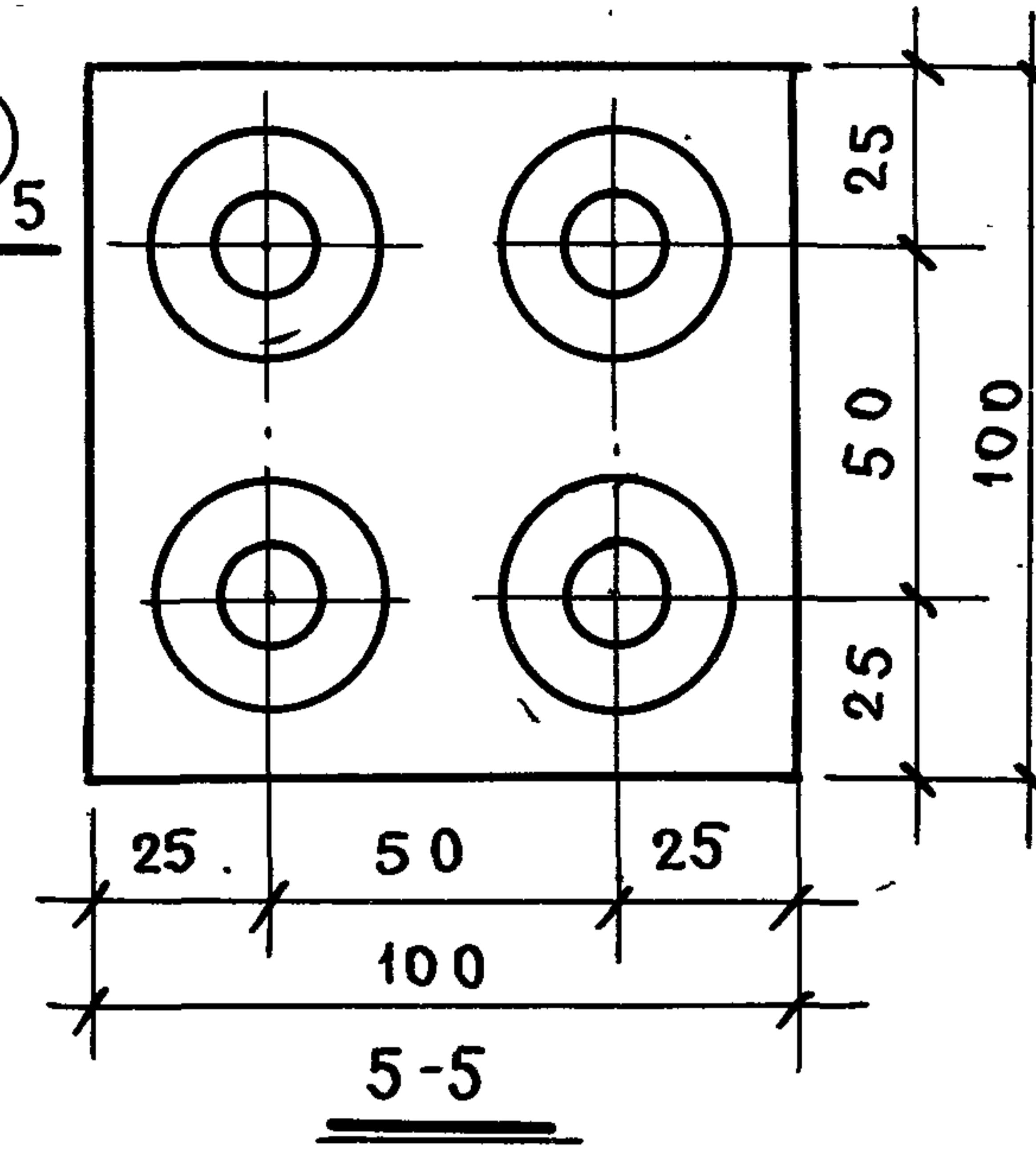
ДЕТАЛЬ МР-14



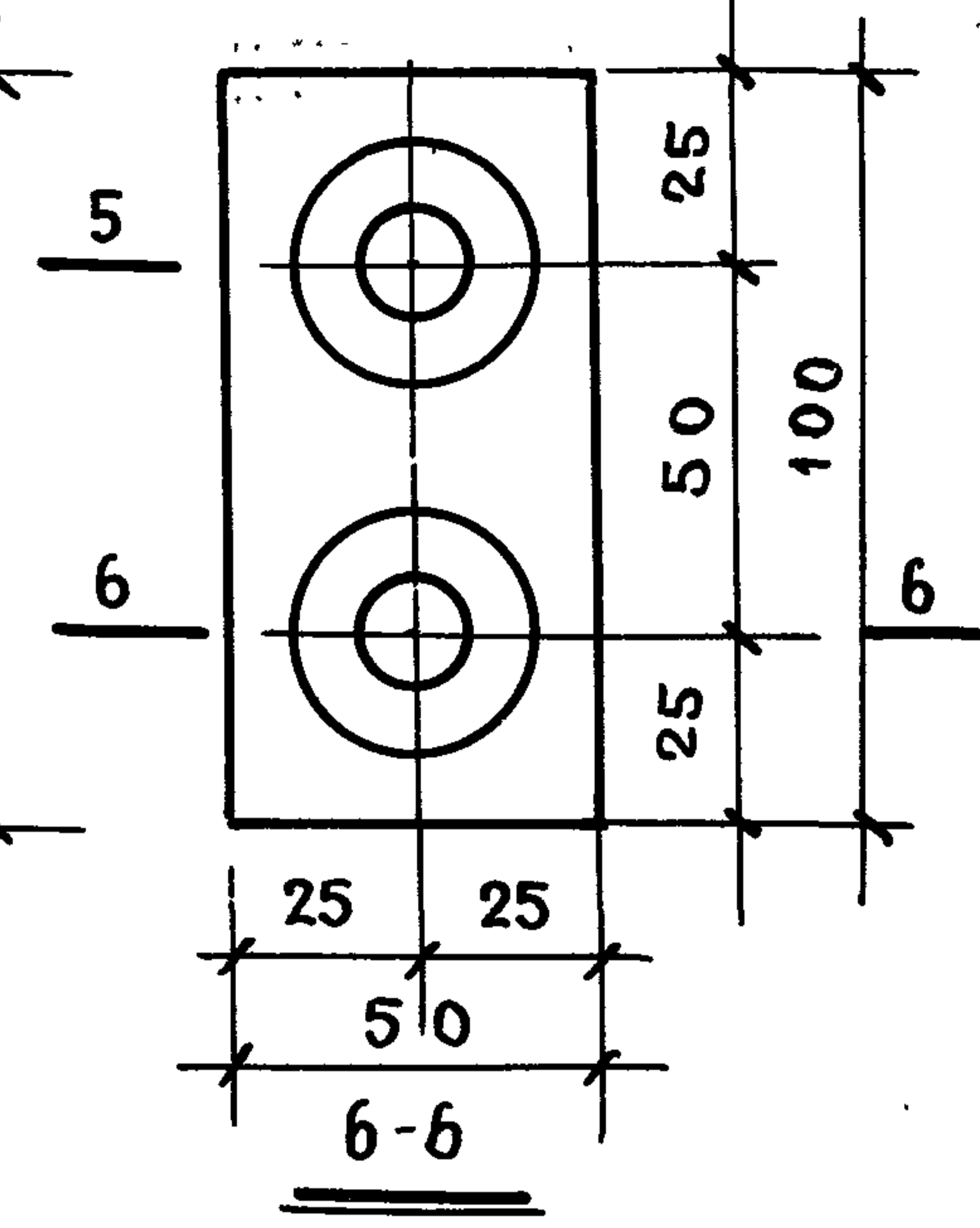
ДЕТАЛЬ МР-15



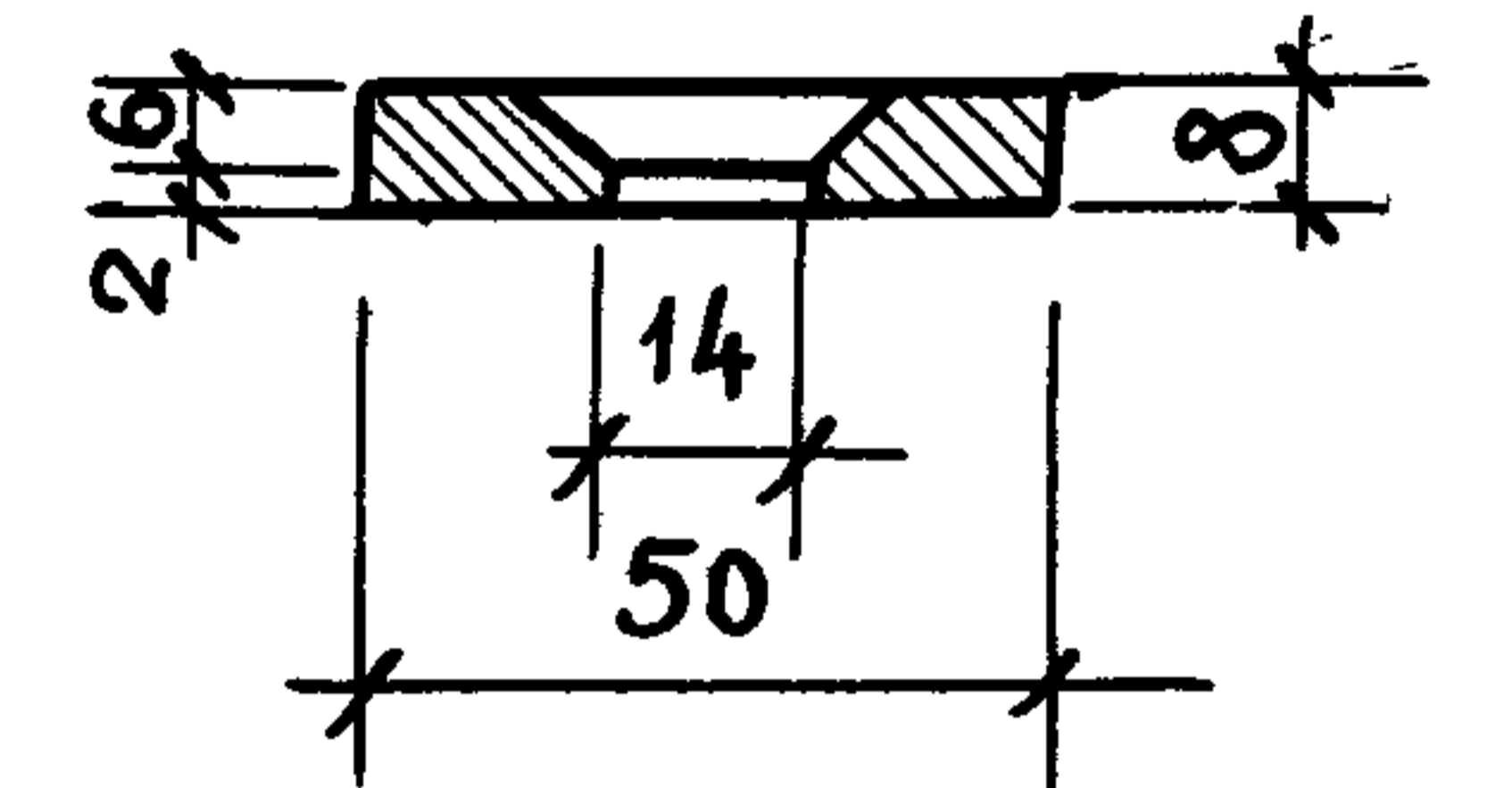
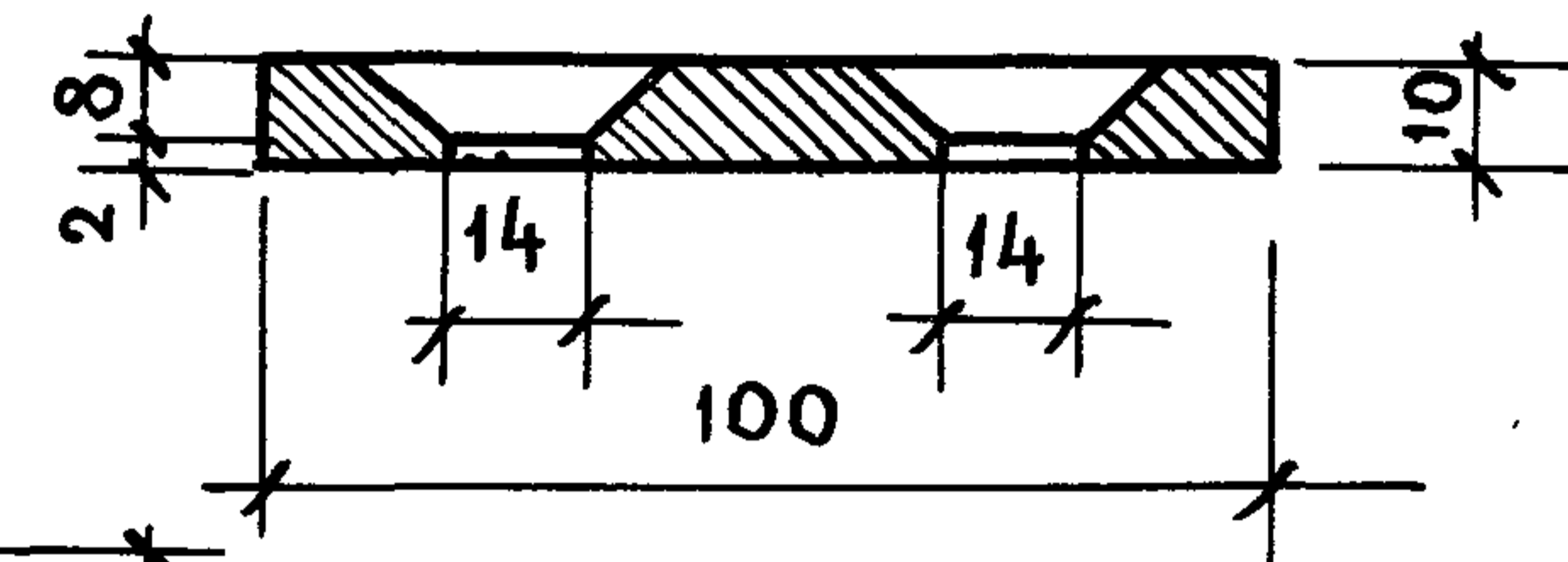
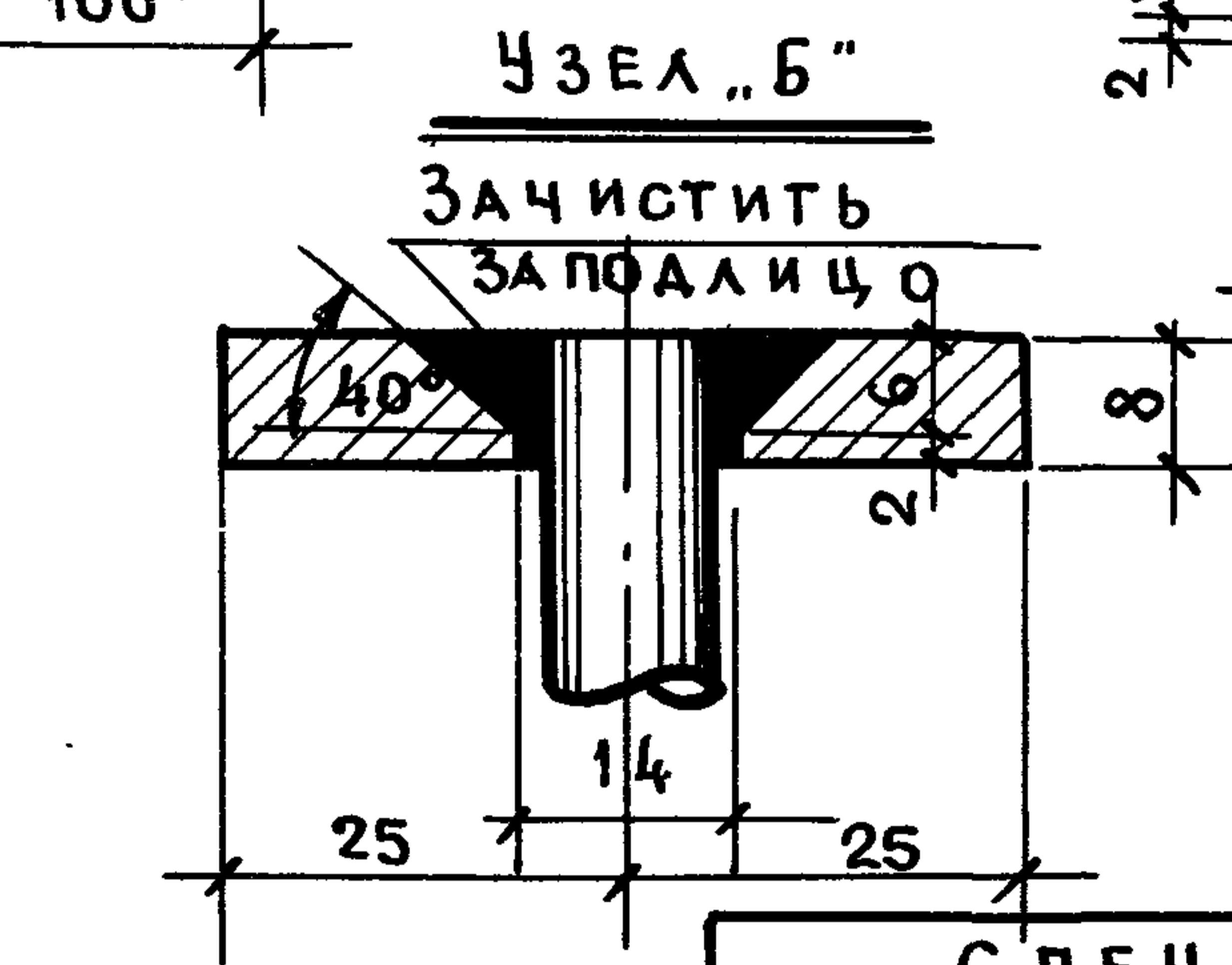
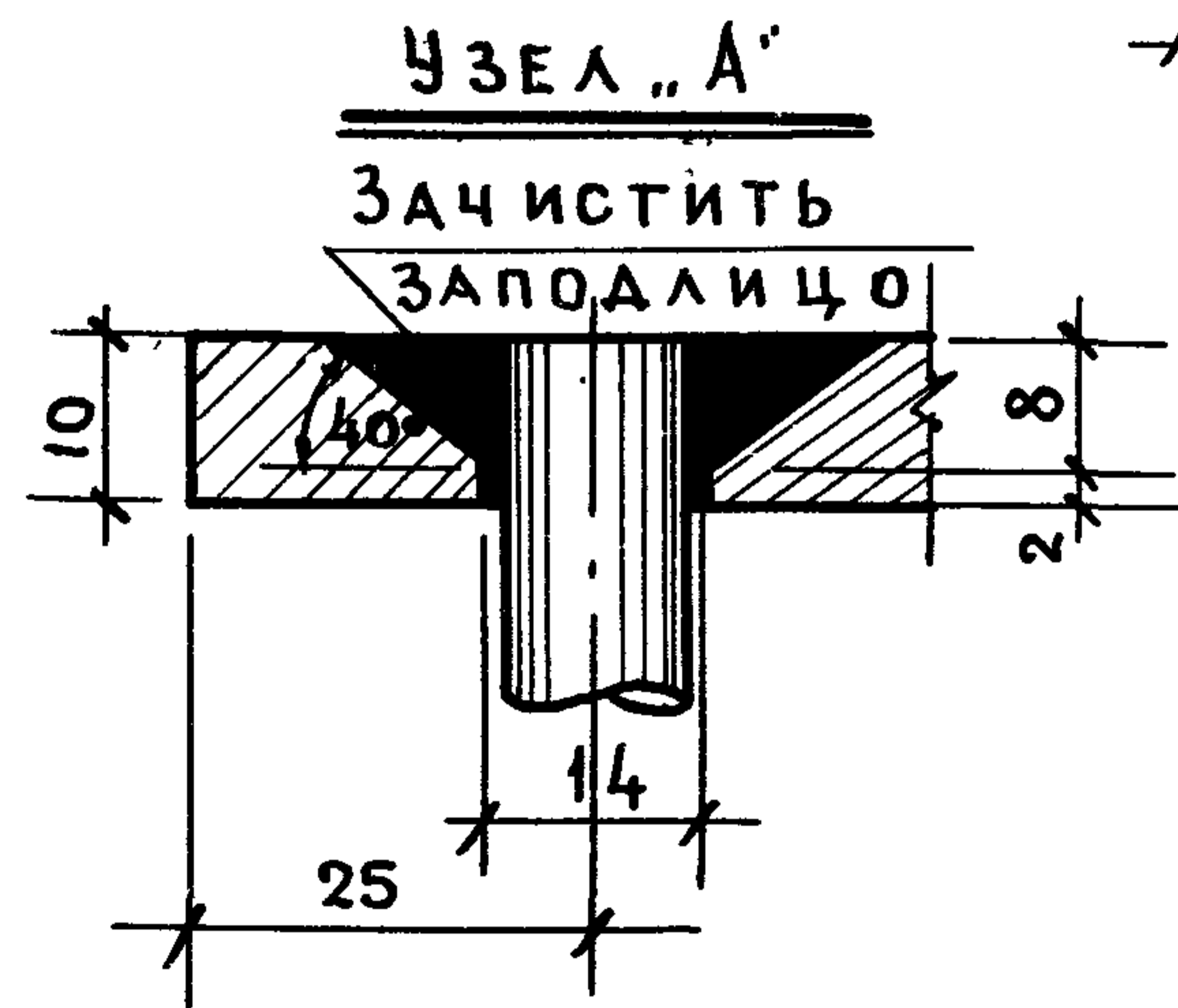
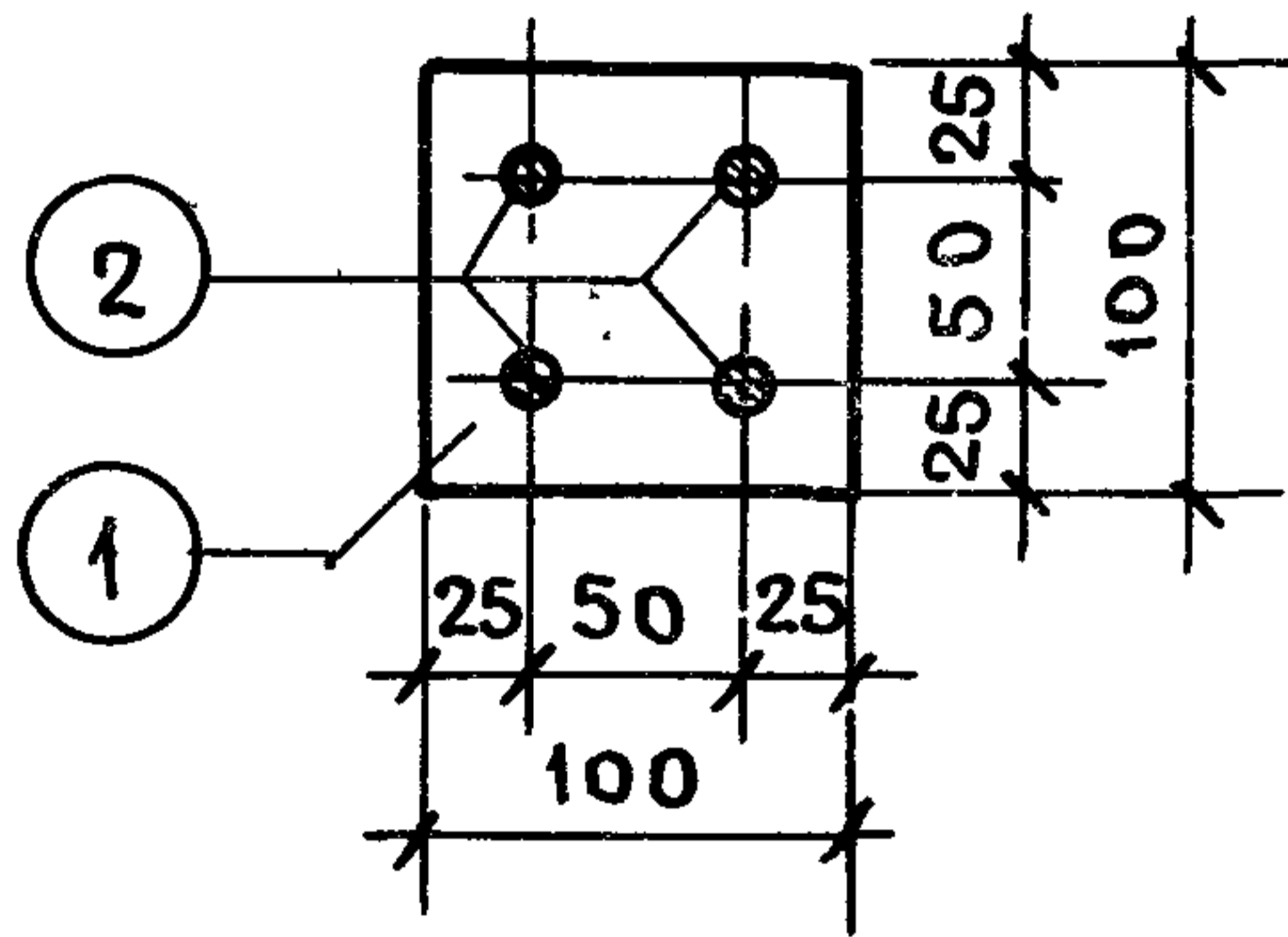
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 3



2-2



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. Л. КОНСТ. И Т. КОМОВ. РУК. ГР. ИНЖ. МОЩЕНКО
 НАЧ. ОТДЕЛА РАБОТАЛ. СМИРНОВ
 ГЛА. ИНЖ. ОТД. ШАПИРО
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

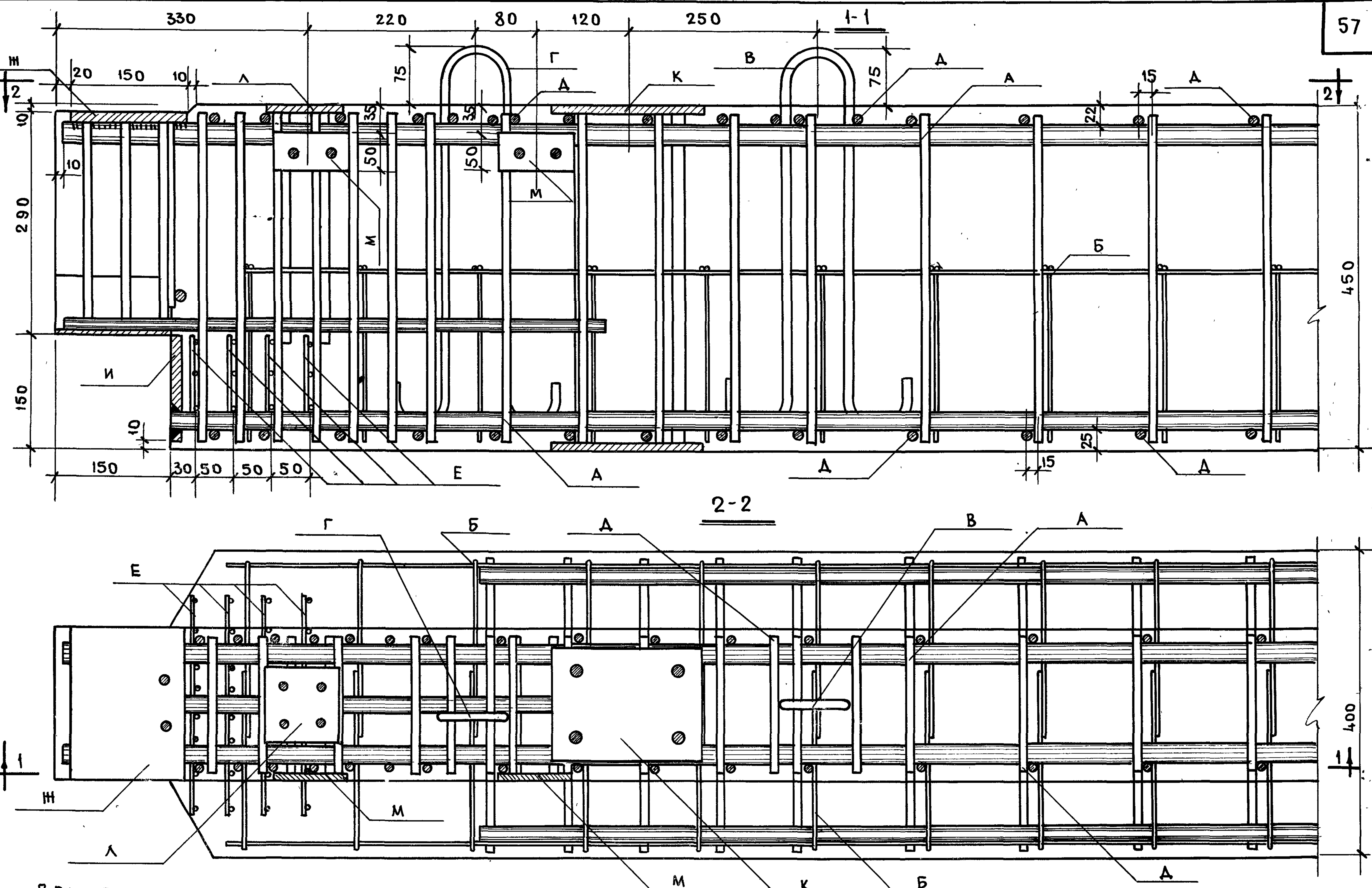
ХАРАКТЕРИСТИКА БУКВЕННЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ ЭЛЕМЕНТОВ РИГЕЛЕЙ

№ 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.

КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 НАЧАЛЬНИК
 ГА. ИММ. ОТА.
 М.
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО
 РАЗРАБОТАЛ
 ПРОБЕРИЛ
 КУЗНЕЦОВА
 СМЕРНОВ



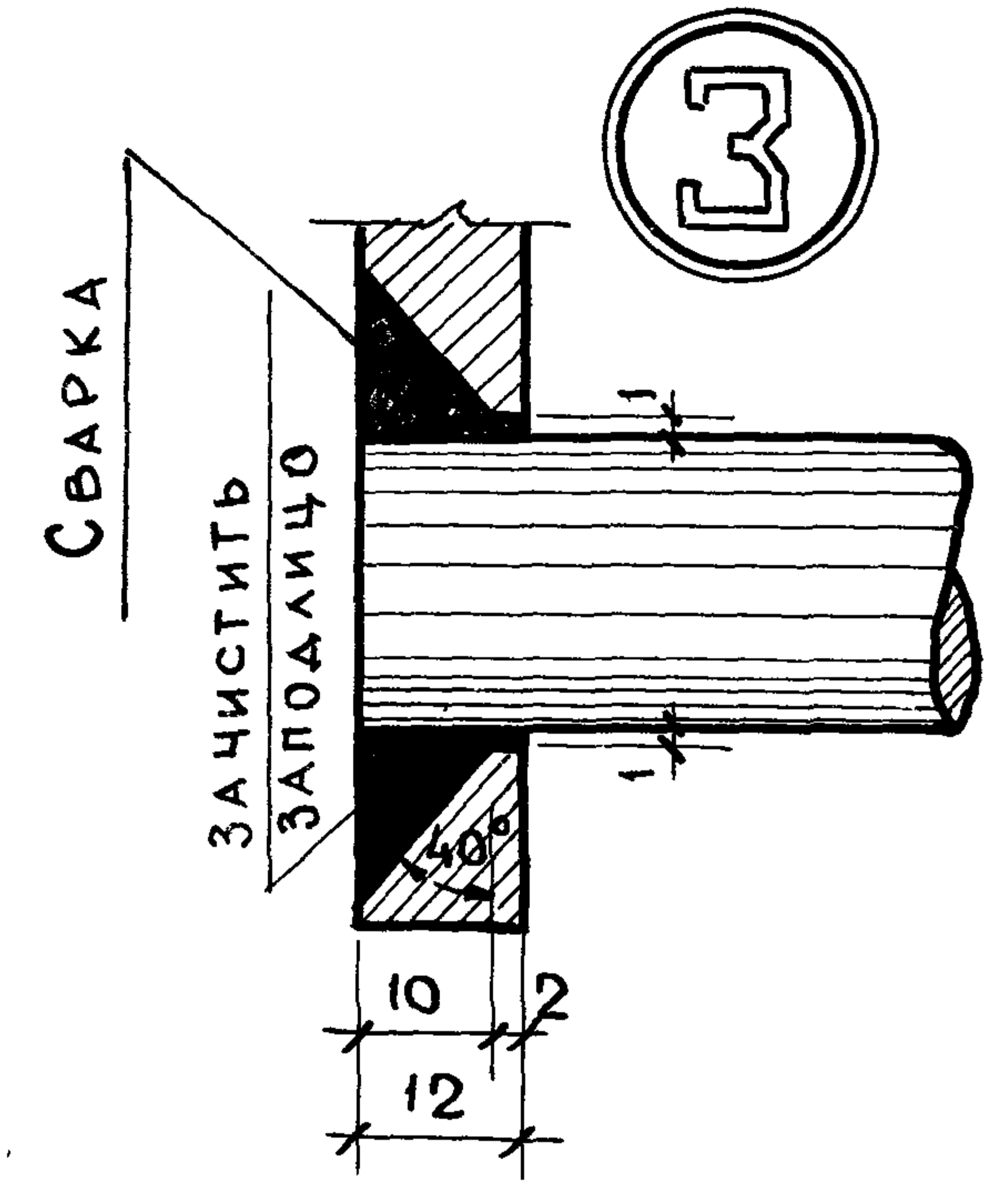
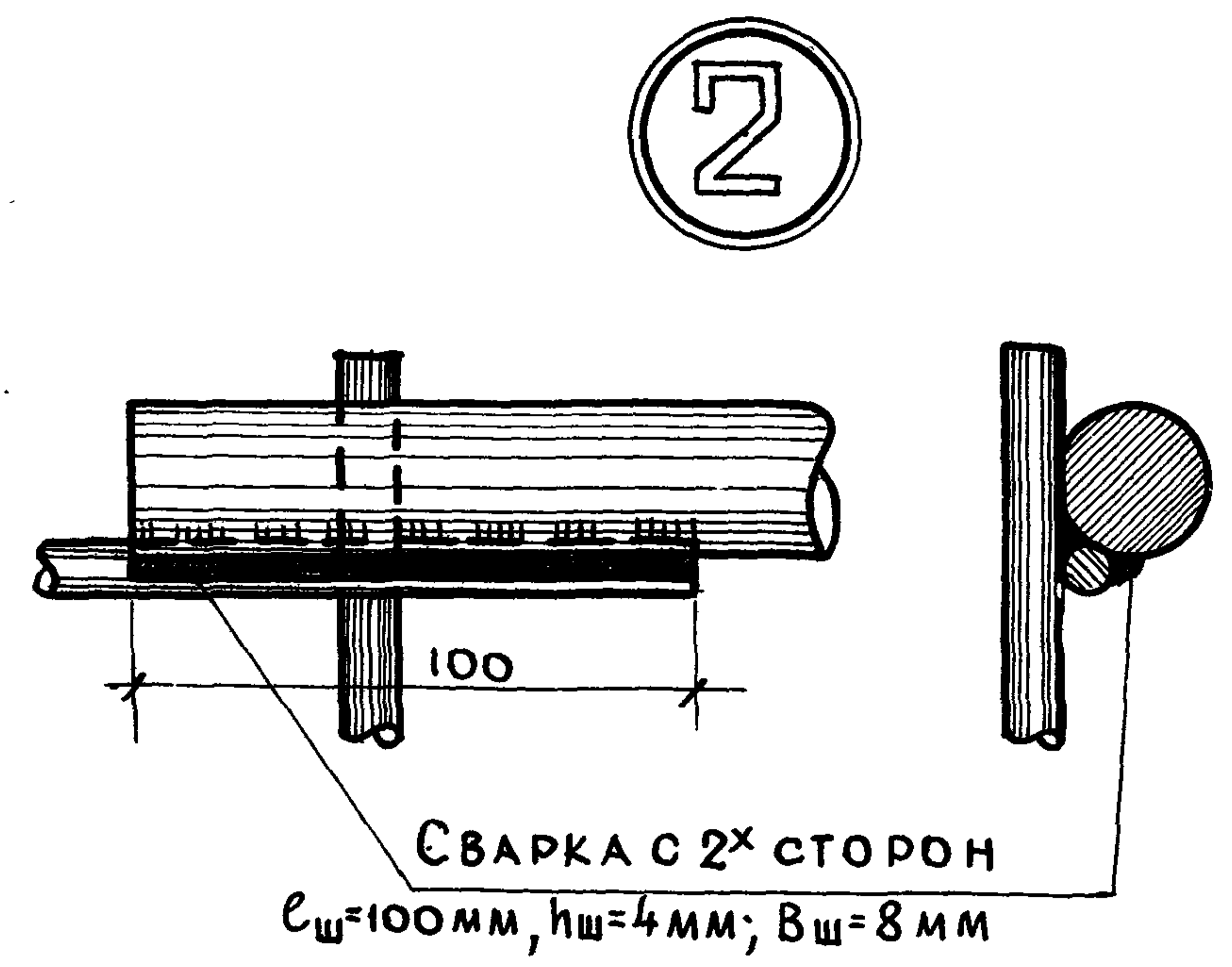
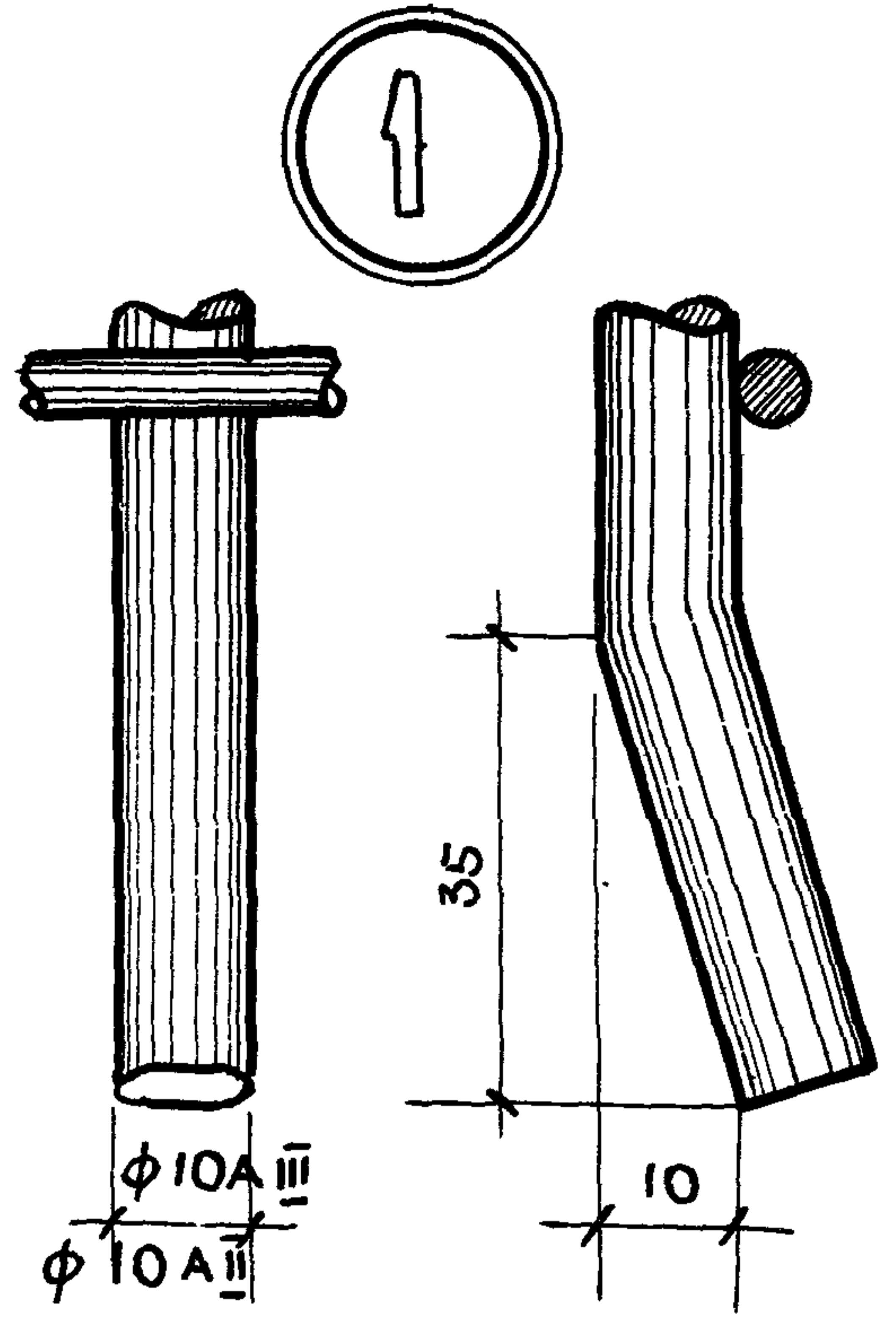
ПРИМЕЧАНИЕ:

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

КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М 1:5
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТА. ШАПИРО
 СМЕРНОВА
 КУЗНЕЦОВА
 ШАПИРО
 СМЕРНОВА
 КУЗНЕЦОВА
 ШАПИРО
 СМЕРНОВА
 КУЗНЕЦОВА

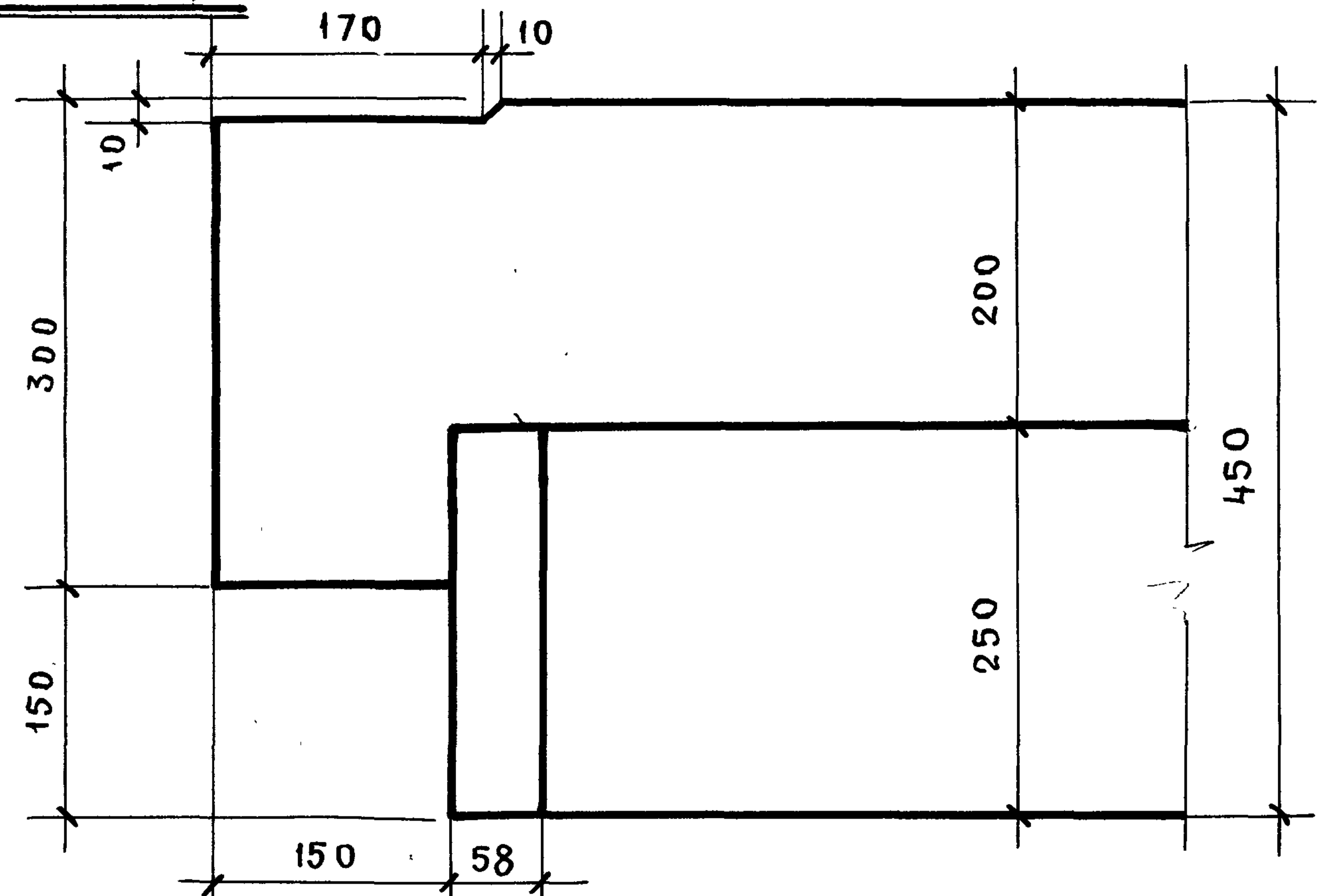
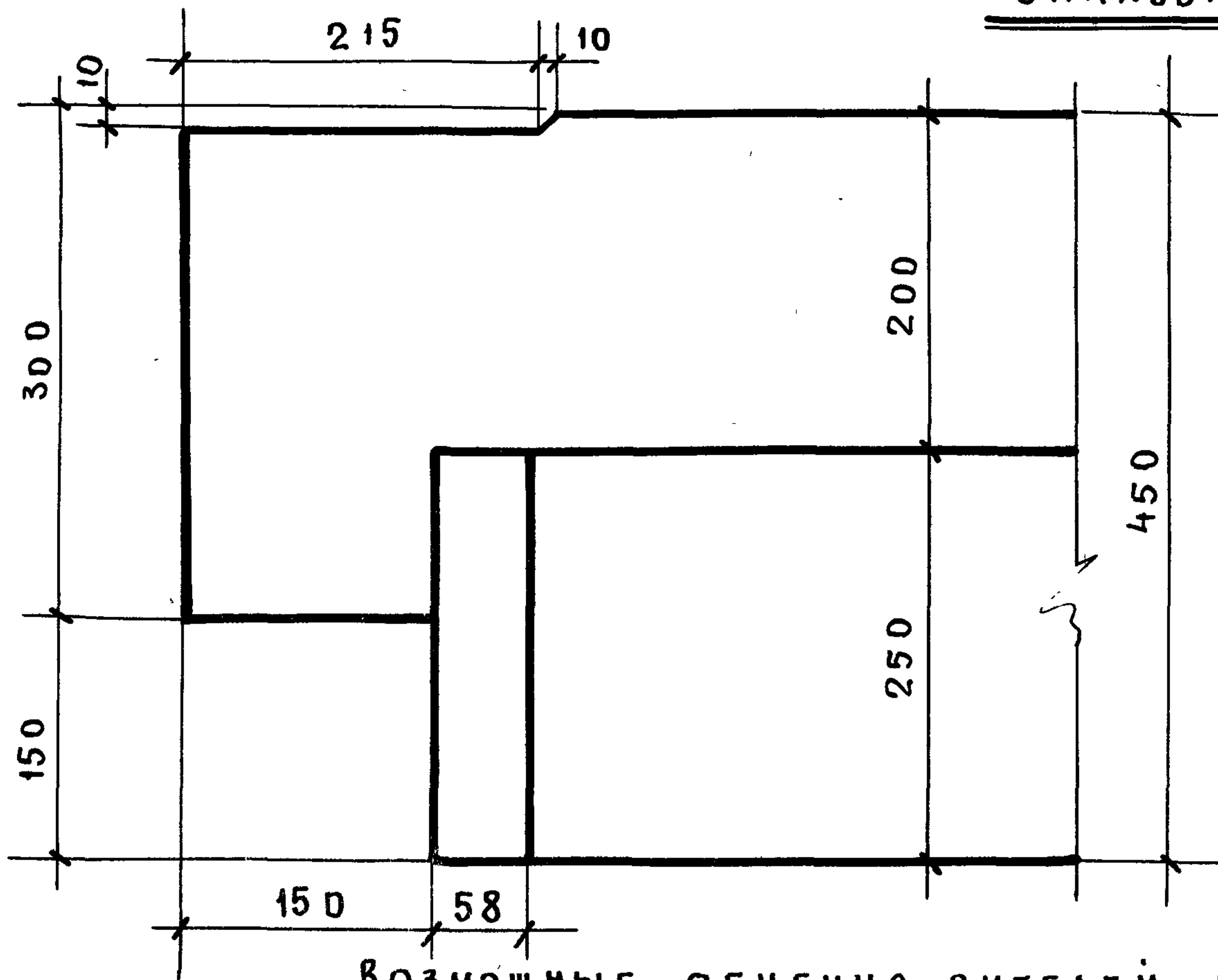
ТД 1967г	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	УЗЕЛ АРМИРОВАНИЯ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЯ	
	Выпуск 2	Лист 50

Х. 41	КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ	1967г	ГЛА. КОНСТ. И ТА НАЧ. ОТДЕЛА	С. С. С. С. С.	С. С. С. С. С.	РУК. Г. Р. И. И. И.	МОЩЕНКО СМИРНОВ КУЗНЕЦОВА	ТА А С О В
-------	--------------------------	-------	---------------------------------	----------------	----------------	---------------------	---------------------------------	------------

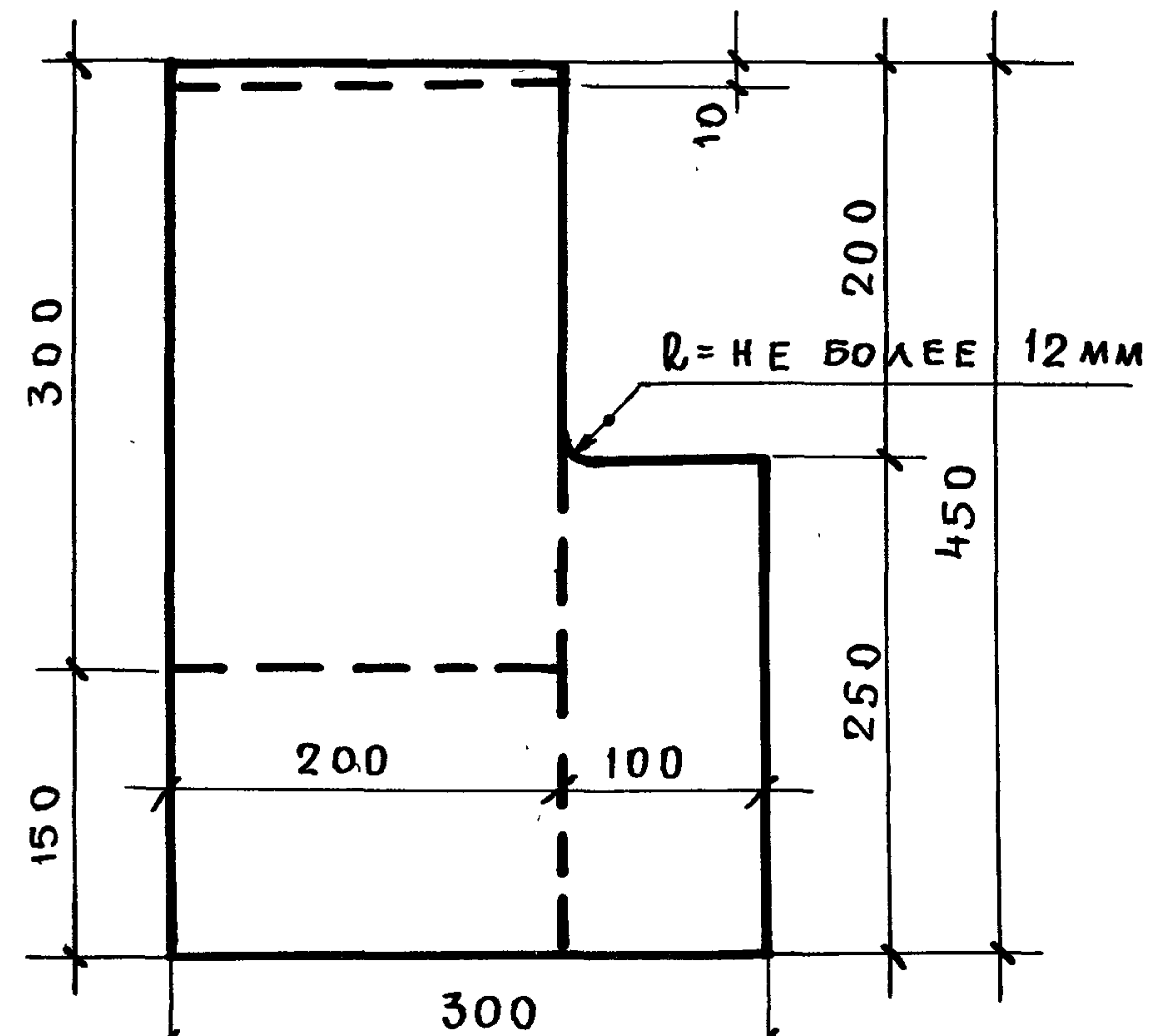
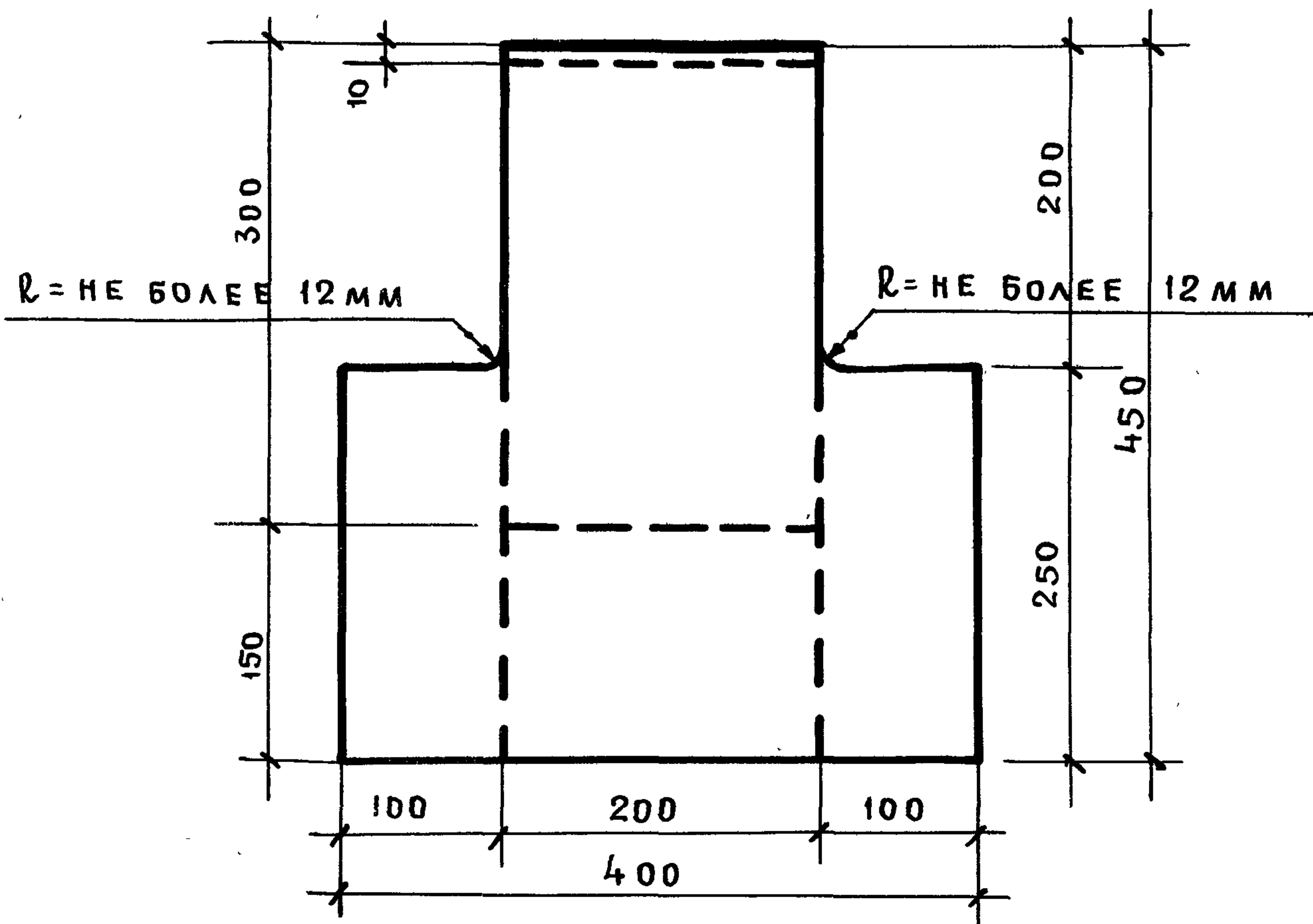


ТА	Р И Г Е Л И	ИИ-04-3
1967г.	У З Л Ы	ВЫПУСК ЛИСТЫ 2 51

ВОЗМОЖНЫЕ РАЗМЕРЫ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЯ В МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОПАЛУБКЕ (ФОРМАХ)



ВОЗМОЖНЫЕ СЕЧЕНИЯ РИГЕЛЕЙ В МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОПАЛУБКЕ (ФОРМАХ).



СГЛАСОВ	АЛФЕРОВ	МОЩЕР:О	СМИРНОВ	КУЗНЕЦОВА
ГЛАВН. ПР.	ГРИННЕН.	РАЗРАБОТ.	ПРОВЕРКА	
ЛБВ ДВ	СДМ О В	СМИРНОВА	ШАПИРО	
ГЛАВН. ИН-ТА	ГЛАВН. ИН-ТА	НАЧ. ОТД. ЕАА	ГЛАВН. ОТД.	
21.04	1967г	М	1:5	
МНИИТЭП	КОНСТРУКТОРСКИЙ	ОТДЕЛ		

Арх. 27

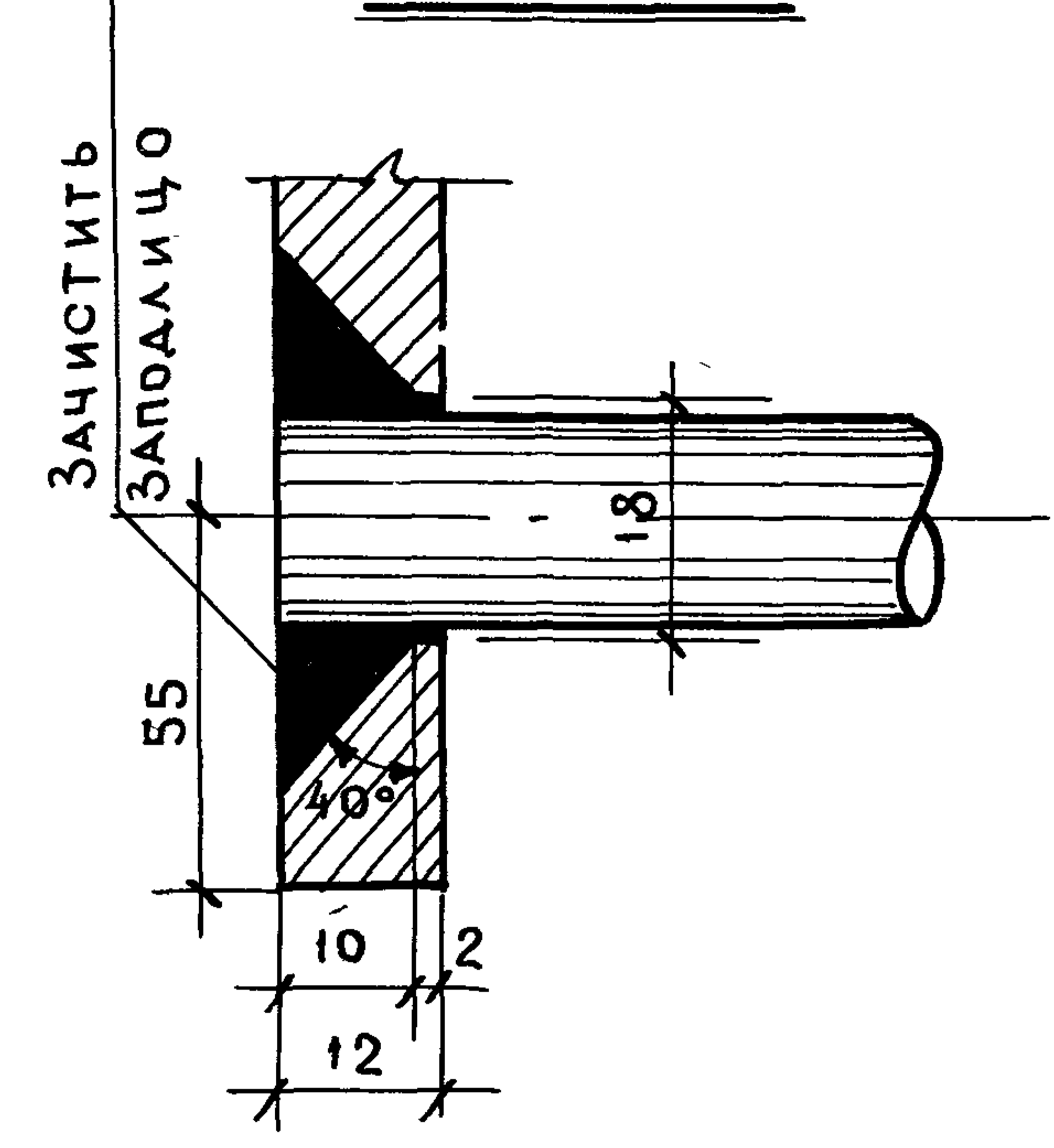
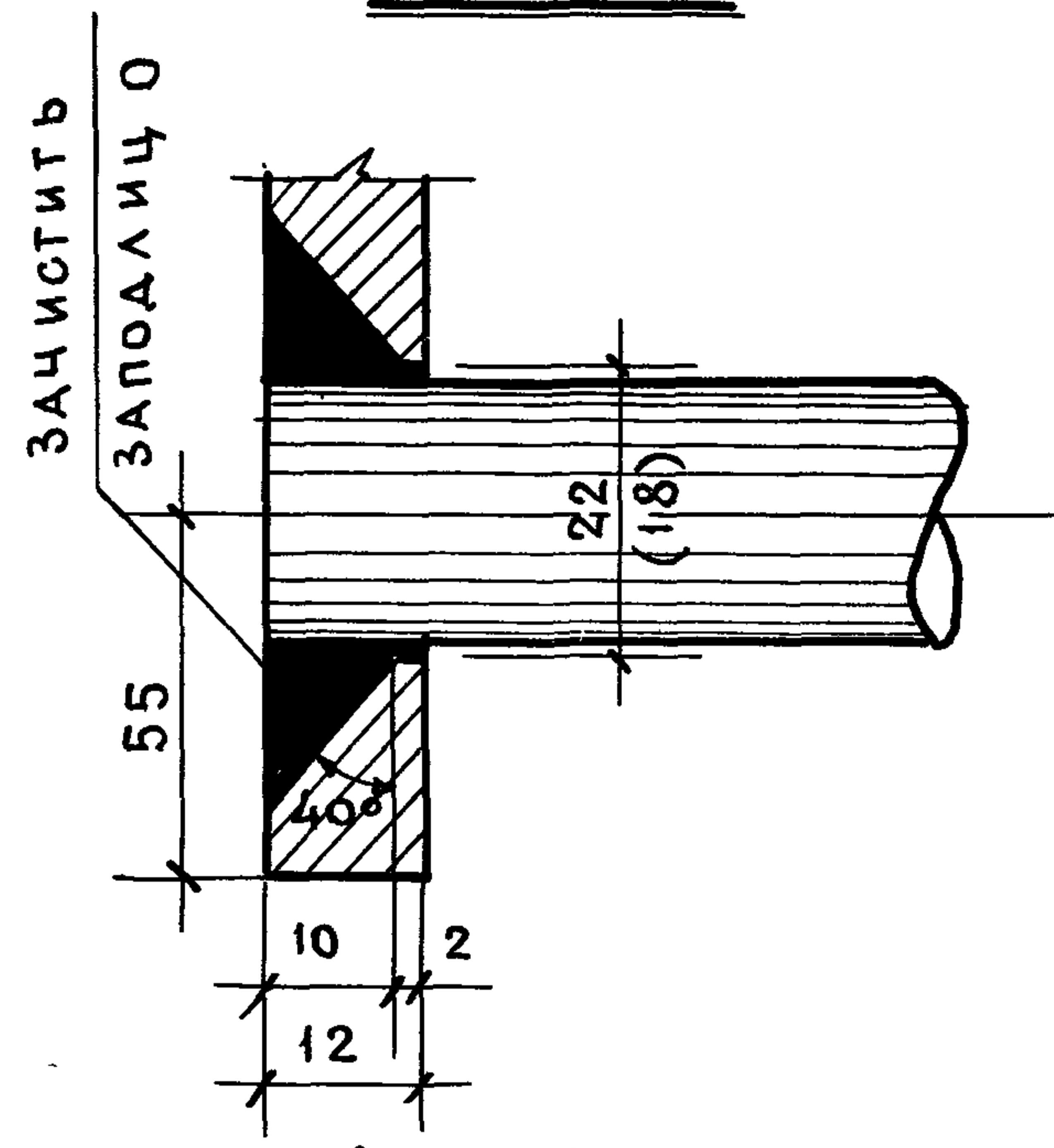
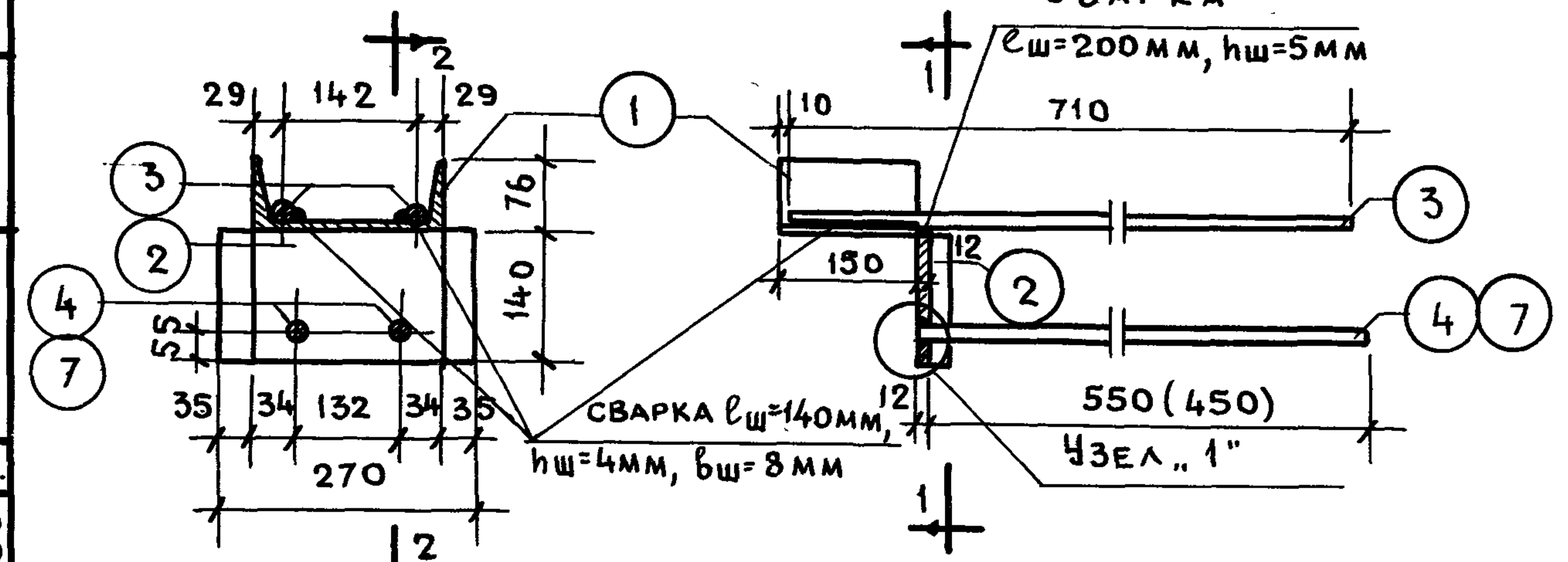
ТА	РИГЕЛИ		ИИ-04
1967г	ВОЗМОЖНЫЕ СЕЧЕНИЯ И РАЗМЕРЫ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ / ВОПАЛУБКЕ		Выпуск 2

МР-7а, МР-8а

2-2

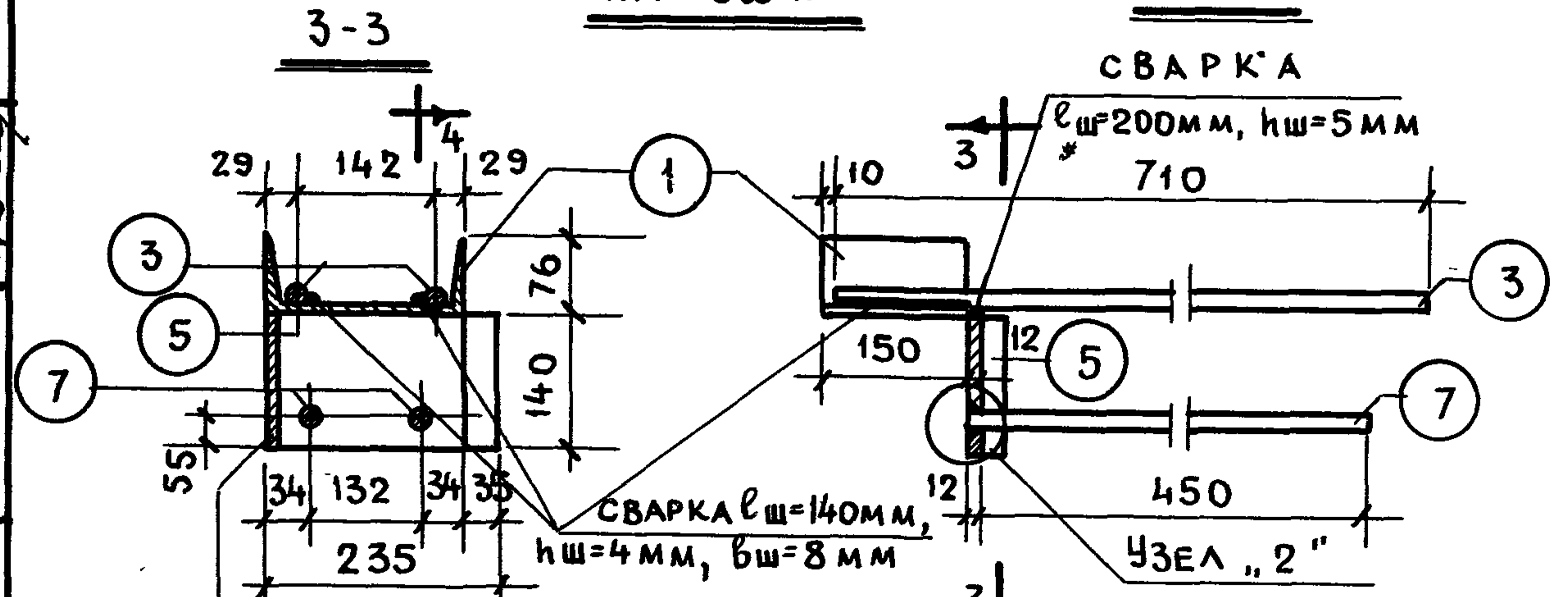
УЗЕЛ „1“

УЗЕЛ „2“

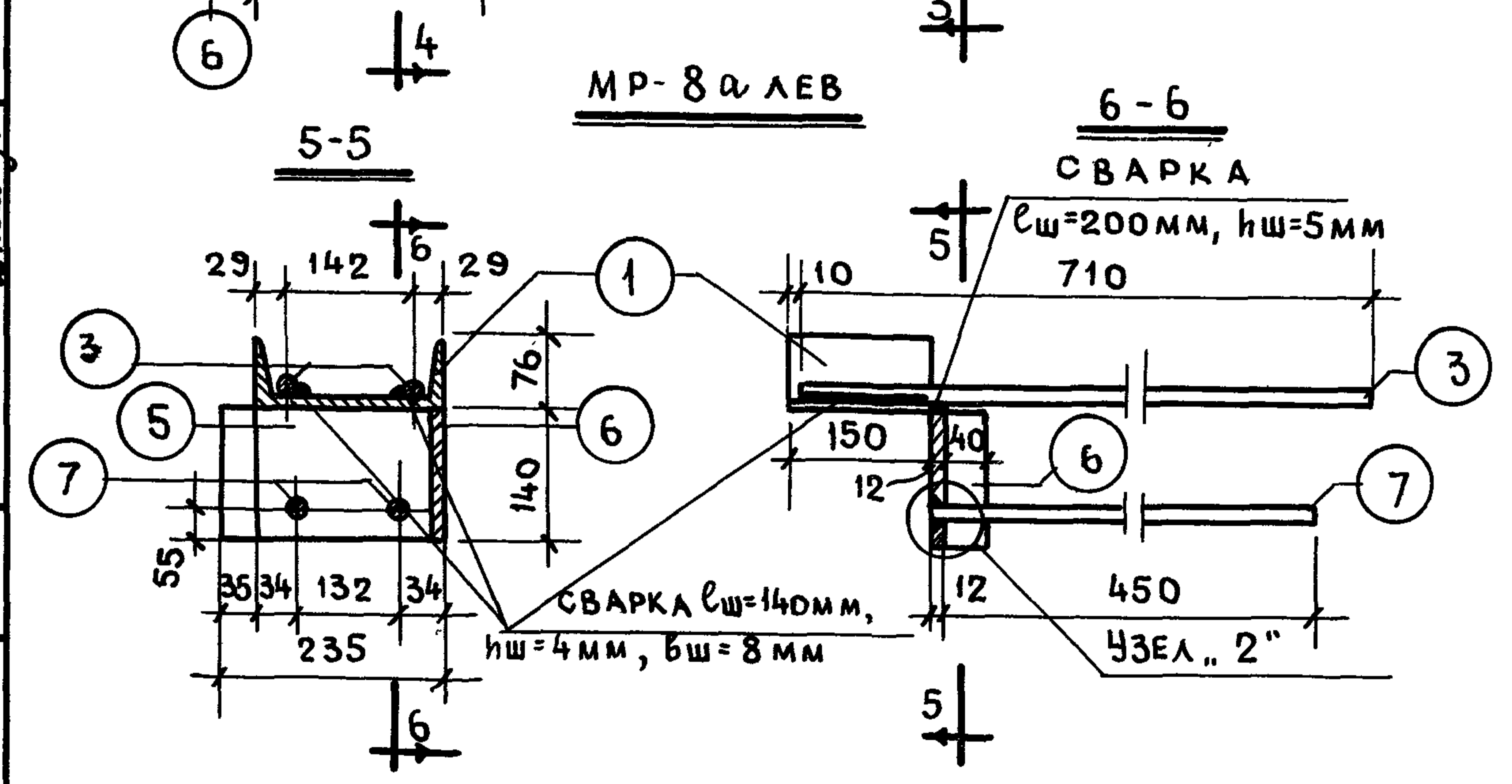


МР-8а ПР.

4-4



МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КОЛ., ШТ.	СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МР-7а	1	СН 20	1	150	0.15	2.76	10.42
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	Φ 14 А III	2	710	1.42	1.72	
	4	Φ 18 А III	2	560	1.12	2.24	
МР-8а	1	СН 20	1	150	0.15	2.76	9.29
	2	12x140	1	280	0.28	3.70	
	3	Φ 14 А III	2	710	1.42	1.72	
	7	Φ 14 А III	2	460	0.92	1.11	
МР-8а ПР	1	СН 20	1	150	0.15	2.76	9.29
3	Φ 14 А III	2	710	1.42	1.72		
5	12x140	1	240	0.24	3.17		
МР-8а ЛЕВ	6	12x140	1	40	0.04	0.53	9.29
	7	Φ 14 А III	2	460	0.92	1.11	



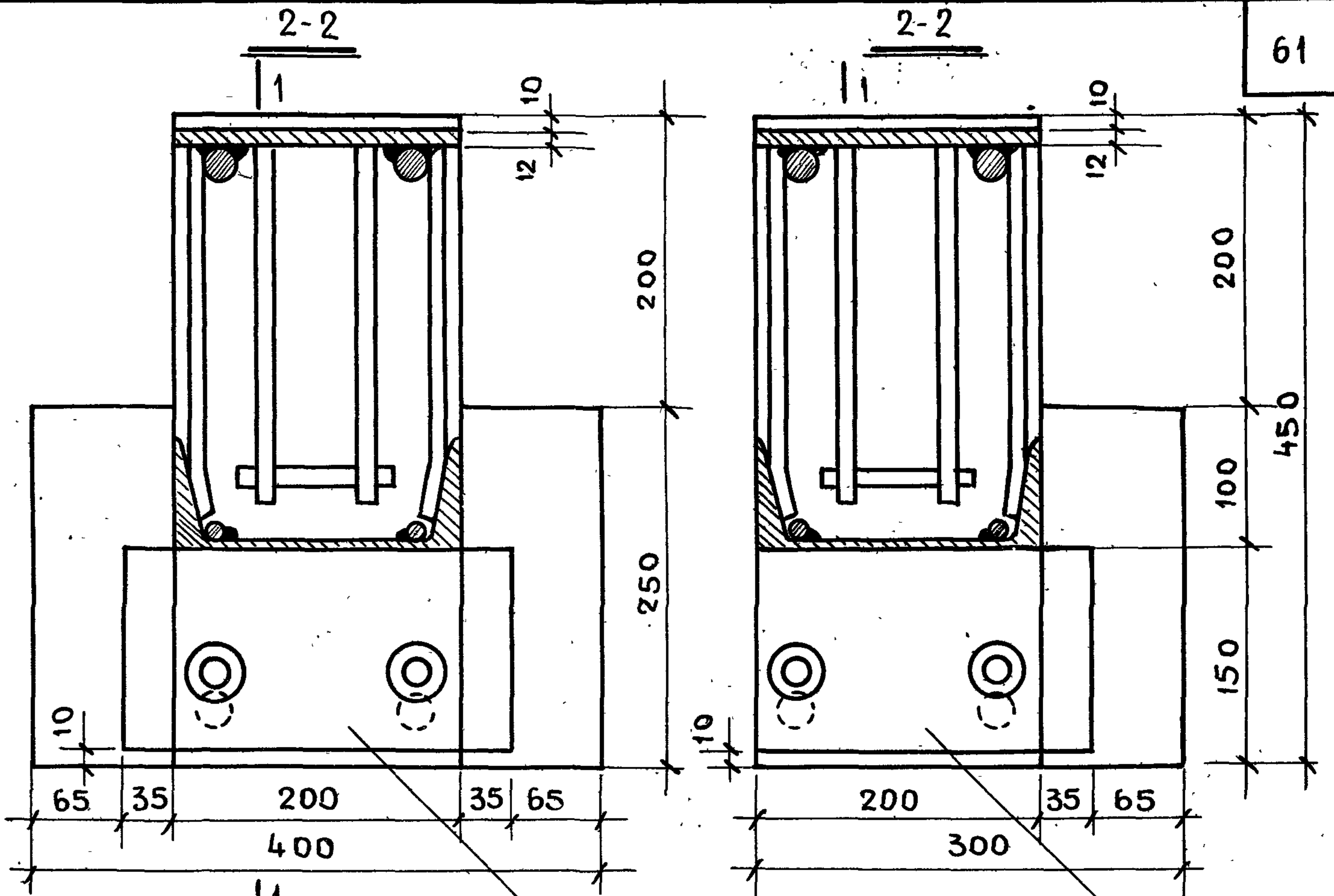
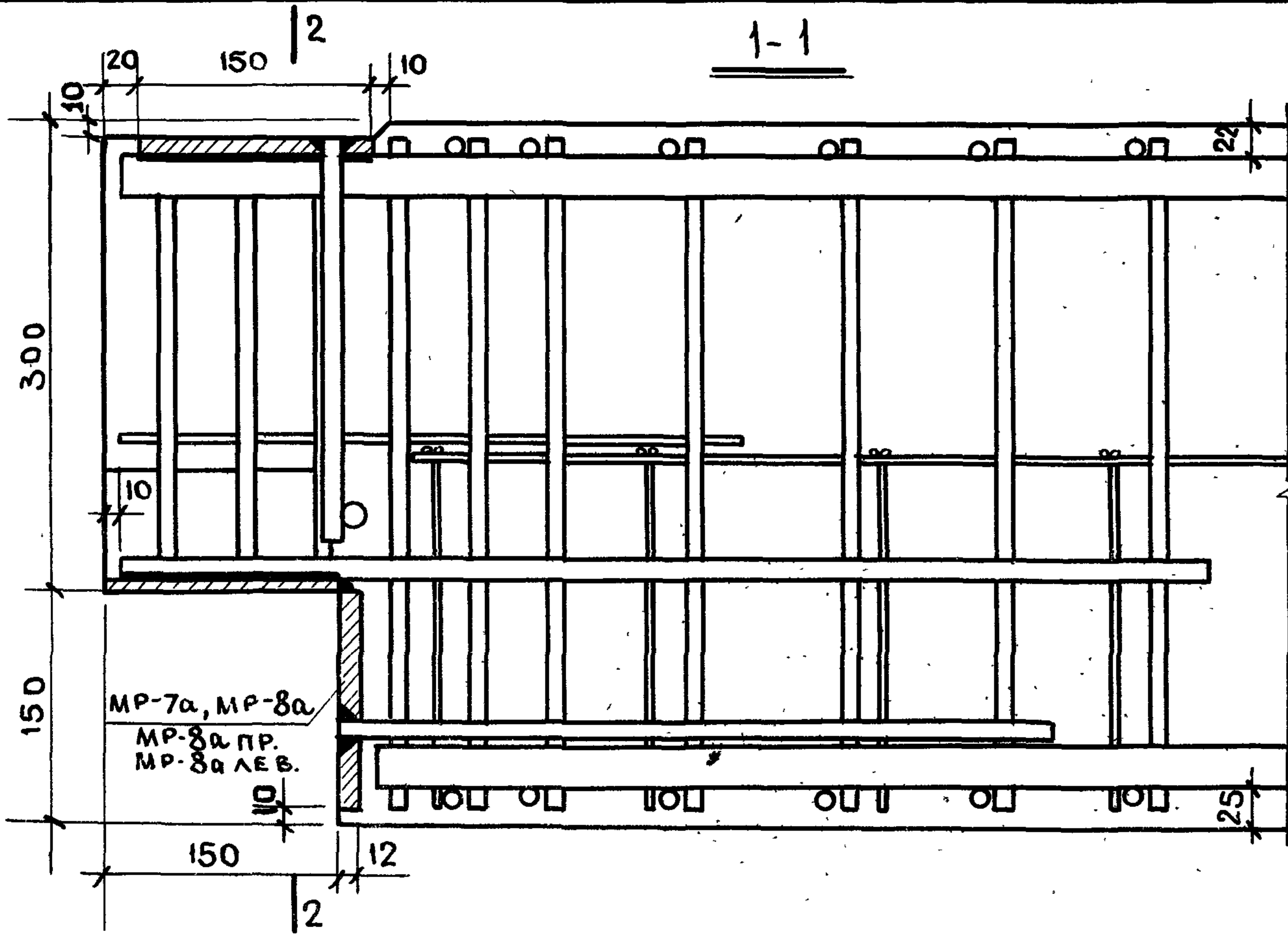
ПРИМЕЧАНИЯ:

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. ГА. КОНСТ. И ТА. С. МОЩЕНКО
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М. НАЧ. ОТДЕЛА С. С. МИРОВА
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. ШАГИРО
 РАЗРАБОТАЛ С. С. МИРОВА
 ПРОВЕРИЛ ШАГИРО
 ЛАСОВ.
 АГЛАДЗЕ

ТД	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
1967г.	ВАРИАНТ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ	ВЫПУСК ЛИСТ № 2 53

МОЩЕНКО
 СМИРНОВ
 АГЛАДЗЕ
 РУК. ГР. ИНЖ.
 РАЗРАБОТ.
 ПРОБЕРИЛ
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. КОНСТ. И ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 1967г
 М
 1:5
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 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	MP-2	MP-7a	2.24	2	4.48	6.41
РВ2-52-56						
РВ2-52-56a						
РН2-52-56	MP-3	MP-8a	1, 11	2	2.22	3.18
РВ2-72-26						
РВ2-72-26a						
РН2-52-26	MP-2 ПР.	MP-8a пр.	1, 11	2	2.22	3.18
РВЛ-40-56a						
РНЛ-40-56						
РВЛ-40-26	MP-3 ПР.	MP-8a лев.				
РНЛ-40-26						
РВ2-72-41	MP-3	MP-7a	2.24	2	4.48	6.41
РВ2-52-41						
РВ2-52-41a						
РН2-52-41						

ПРИМЕЧАНИЯ:

- ВАРИАНТ УЗЛА ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ ПРЕДУСМАТРИВАЕТ ЗАМЕНУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ MP-2 MP-3, MP-2 ПР., MP-2 ЛЕВ., MP-3 ПР., MP-3 ЛЕВ. ОСНОВНОГО ВАРИАНТА НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ MP-7a, MP-8a, MP-8a пр., MP-8a лев.
- ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ВАРИАНТА УЗЛА ОПОРНОЙ ЧАСТИ РИГЕЛЕЙ СМ. НА ЛИСТЕ № 53.
- 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
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	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 ПРОВОДИТЬ 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 1967г.	РИГЕЛИ	ИИ-04-3
	СХЕМЫ И ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	Выпуск 2 Лист 55

МОЩЕНКО
 МАНАЗИ
 КУЗНЕЦОВА
 РУК. ГРИНИН
 РАЗРАБОТ.
 ШАПИРО
 ПРОВЕРИЛ
 ГА. КОНСТ. И. ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТА
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

МНИИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 19/У
 1967г
 ГЛ. ИНЖ. ИИ-ТА
 ГЛ. КОНСТ. ИИ-ТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. ИНЖ. ОТД.
 ЛЬЗОВ
 БОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГЛ. ИНЖ. ПР.
 РУК. ГР. ИИИ.
 РАЗРАБОТ.
 ПРОВЕРИЛ
 АЛФЕРОВ
 МОЩЕНКО
 МАНАЗИ
 КУЗНЕЦОВА

№№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВЕН. ВЕС ОБРАЗЦА $P_{с.в.}$, 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 ИСПЫТА- НИИ 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 №55.

1967г. ТА. КОНСТ. МИН-ТА
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 М
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ОТД.
 СМОЛОВ
 СМЕРНОВА
 ШАЛЮН
 РУК. ГР. ИНЖ.
 МОШЕНКО
 МАНАЗИ
 КУЗНЕЦОВА
 РАБОТ.
 ПРОВЕРИЛ

№ 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
ПРОВЕРКА
ИЗДА
ГЛАВНОГО ОТДЕЛА

№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	СХЕМА ИСПЫТАНИЙ	СОБСТВЕН. ВЕС ОБРАЗЦА, Т	ДЛИНА ОБРАЗЦА, ℓ, мм	РАСЧЕТН. ДЛИНА ОБРАЗЦА, ℓ _р , мм	а ₁ , мм	а ₂ , мм	а 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	PB2-72-41		1,350	4060	4100	1000	950	1100	0	0	24.7	20.7
18	PB2-52-41		1,350	4060	4100	1000	1210	840	0	0	24.7	16.6
19	PB2-52-41a		1,350	4060	4100	1000	1210	840	0	0	24.7	16.6
20	PH2-52-41		1,350	4060	4100	1000	1210	840	92	91	24.7	16.6

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ № 55