

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ИИЭ 23 -1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ЭТАЖЕРОК,
ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ, ПРОЛОТОМ 6 м

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ИИЭ 23-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ЭТАЖЕРОК,
ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ, ПРОЛОТОМ 6 м

РАЗРАБОТАНЫ
Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным
институтом промышленных зданий и сооружений/ЦНИПРОМЗДАНИЙ/
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1/11-67г
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
приказ № 160 от 29/VIII 1967 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Инженер института	Сергеев	НИИЖБ	Александровский
Ст. конструктор	Васильев	Зам. Директора	Васильев
Начальник ОТК-2	Миниц	Зав. лабораторией	Коровин
Ст. инж. проекта	Володин	Ст. научн. сотр.	

Содержание

	Листы	Стр.
Пояснительная записка	-	3-5
Ригель Б8-9. Опалубочный чертеж. Армирование. Показатели на один ригель..	1	6
Ригель Б9-5, Б9-6. Опалубочный чертеж. Армирование. Показатели на один ригель	2	7
Ригели Б8-9, Б9-5, Б9-6. Пространственные каркасы К171-К173. Спецификация марок арматурных изделий	3	8
Ригели Б8-9, Б9-5, Б9-6. Детали пространственных каркасов	4	9
Ригели Б8-9, Б9-5, Б9-6. Каркасы КР1-КР3. Спецификация и выборка стали.	5	10
Ригели Б8-9, Б9-5, Б9-6. Закладные элементы М3, М5, М6, М8, М9.	6	11
Заготовочные чертежи отдельных позиций. Спецификация стали на один закладной элемент.	7	12

Условные обозначения сварных швов

При применении ригелей в условиях воздействия на них слабой или средней агрессивной среды в проект следует внести необходимые коррективы в части соблюдения требований по плотности бетона и величин защитных слоев в соответствии с положениями "Указаний по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-67) и других нормативных документов.

Состав и содержание конкретного проекта должны соответствовать "Указаниям о составе и содержании проектных материалов по антикоррозийной защите строительных конструкций зданий, сооружений и инженерных коммуникаций в производствах с агрессивными средами" (в дополнение к СН 202-62 и СН 227-62). Требования конкретного проекта по антикоррозийной защите являются обязательными при изготовлении ригелей.

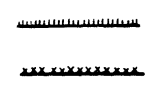
Для ригелей, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых зданиях при температуре ниже минус 30° марки стали назначаются в конкретном проекте в зависимости от температуры и режима эксплуатации стержней. Требования конкретного проекта по назначению марок стали являются обязательными при изготовлении ригелей.

Ригели, применяемые в условиях воздействия агрессивных сред, низких температур, подвижных и вибрационных нагрузок, должны изготавливаться с учетом соответствующих требований и иметь в конкретном проекте маркировку, отличную от маркировки, принятой для ригелей, применяющихся для обычных условий эксплуатации.

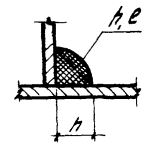
В конкретных проектах должна указываться отпускная прочность бетона в летнее время года в тех случаях, когда по условиям монтажа и изгибжения конструкций прочность бетона, равная 70% проектной марки, является недостаточной.

По согласованию монтажной организации с заводом-изготовителем ригели могут поставляться на строительство с измененной длиной выпусков арматуры, позволяющей исключить применение вкладышей при стыковании арматуры.

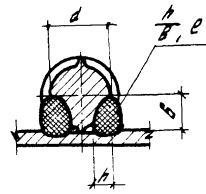
Во всех случаях при изготовлении ригелей должны учитываться требования конкретного проекта по установке дополнительных закладных деталей, а также требования по назначению марок стали и характеристик бетона в зависимости от условий монтажа и эксплуатации конструкций стержней.



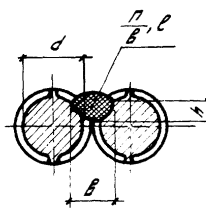
Сварной шов заводской
Сварной шов монтажный



h - высота шва
l - длина шва

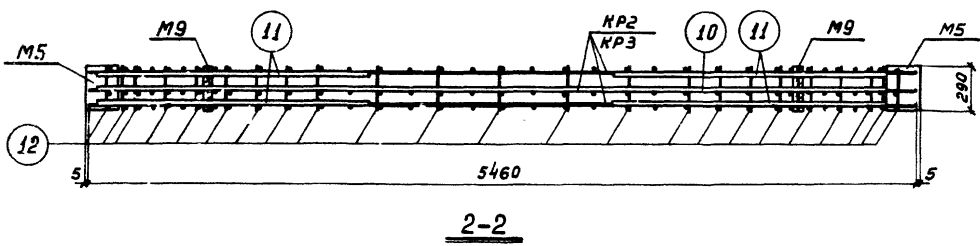
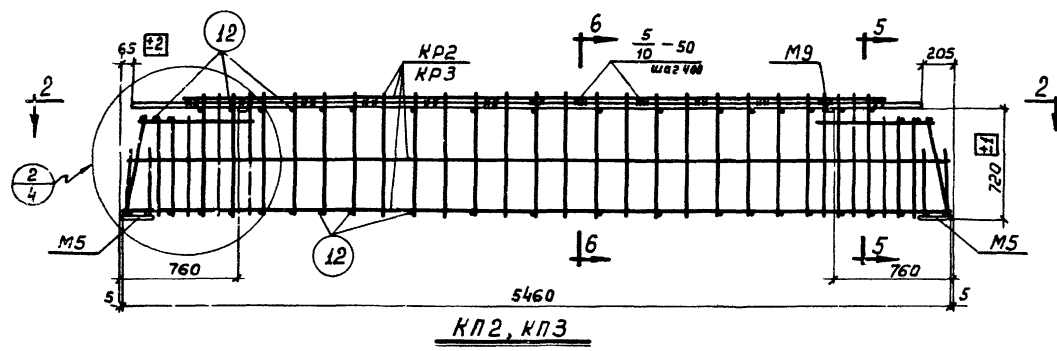
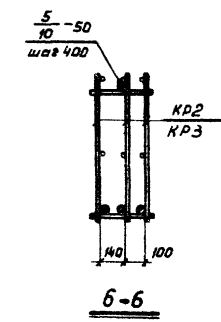
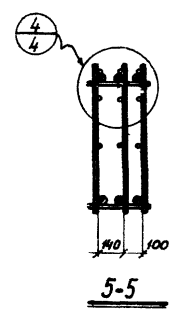
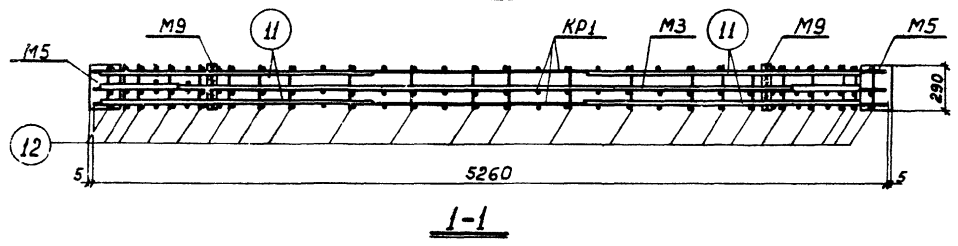
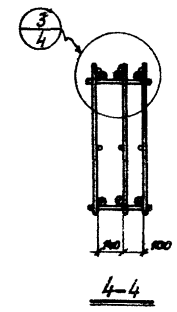
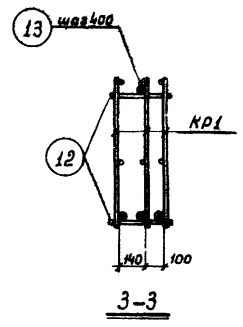
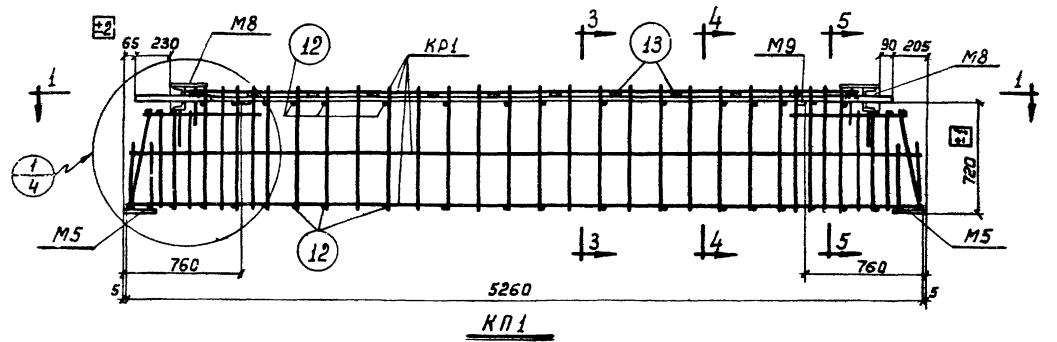


h - высота шва (h=0,25d)
b - ширина шва (b=0,5d)
l - длина шва



h - высота шва (h=0,25d)
b - ширина шва (b=0,5d)
l - длина шва

Составной частью /
ЦНИИПРОМВОЗДНИИ
1. 1965г.

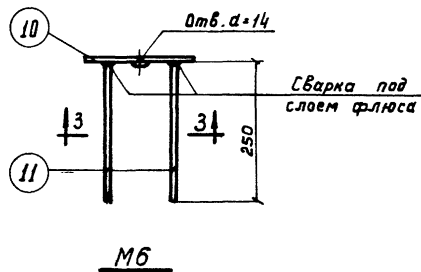
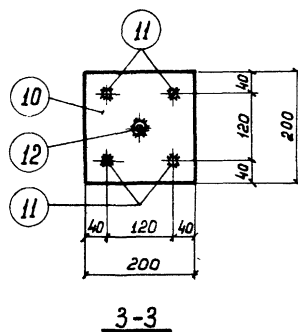
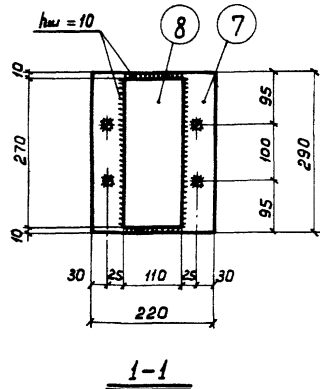
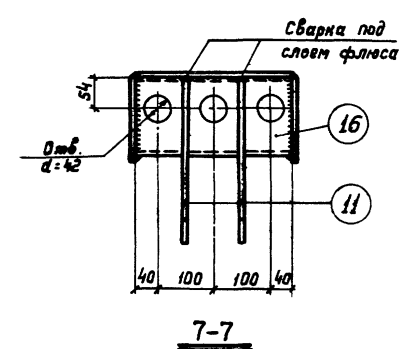
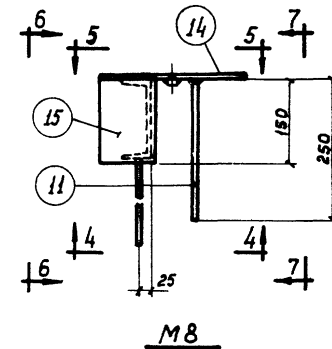
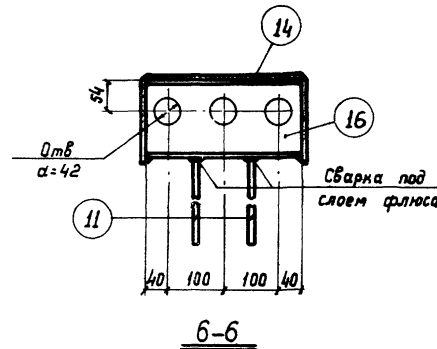
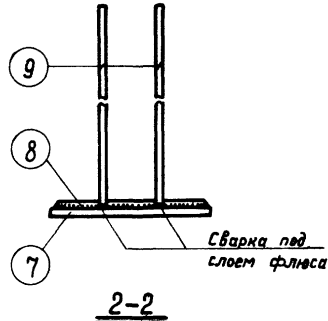
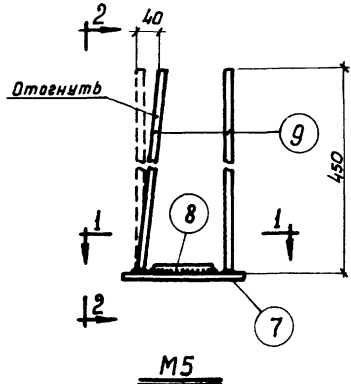
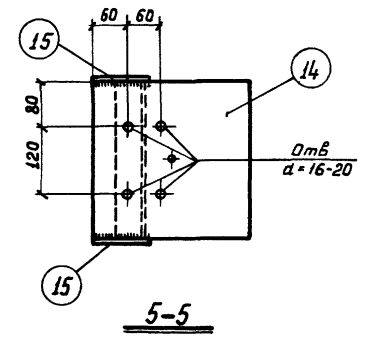
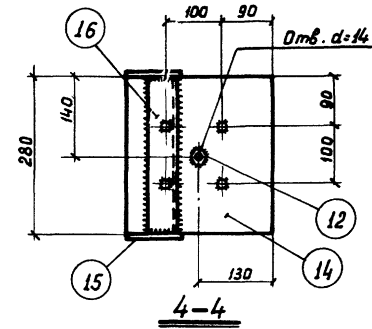
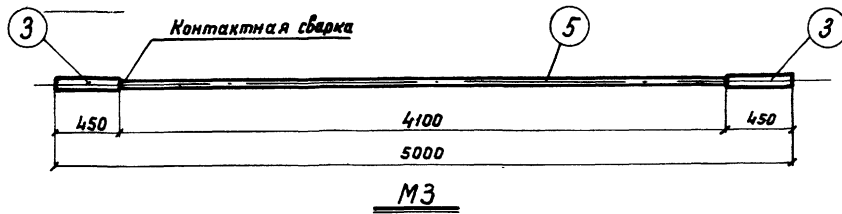


Марка пространственной каркаса	Марка изделия или элемента	Кол-во шт.	№ листа
КП1	КР1	3	5
	М3	1	6
	М5	2	
	М8	2	
	М9	2	
	11	4	5
	12	40	
13	10		
КП2	КР2	3	5
	М5	2	6
	М9	2	5
	10	1	
	11	4	
12	42		
КП3	КР3	3	5
	М5	2	6
	М9	2	5
	10	1	
	11	4	
12	42		

Примечания:

1. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах, порядок сборки указан в пояснительной записке.
2. Сборку пространственных каркасов КП1-КП3 производить в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
3. Сварные соединения выполнять в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" / ВСН 38-57 / МСПХП-МЭС /.
4. Электродуговую сварку производить электродами типа Э50А.
5. Поз. 12 приварить к вертикальным стержням плоских каркасов с помощью электросварочных клещей.
6. Поз. 10, 11 крепятся к продольным стержням плоских каркасов электродуговой сваркой прерывистым швом 5-50 шаг 400. Поз. 13 приварить электродуговой сваркой к стержню плоского каркаса и закладному элементу М3.
7. М9 приварить к М3 и поз. 10, 11 после выверки их положения в пространственном каркасе.
8. Размер привязки выпуска ригеля дан до винтового выступа.

Скворцова
Павлова
Григорьев
Владимир
Михайлов
Нежданова
Валыгина
1965г.



Примечания:

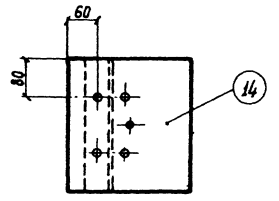
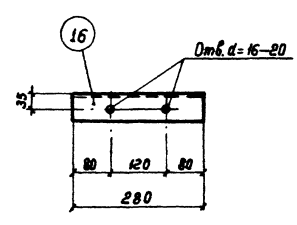
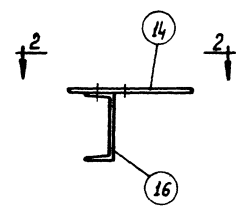
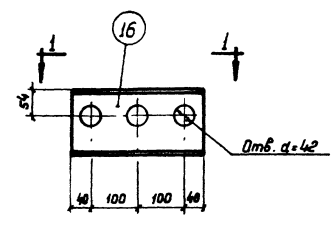
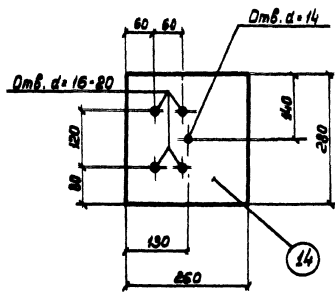
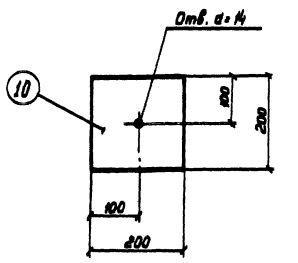
1. Закладные элементы изготовлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний и СН 313-65, Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
2. Сварные соединения производить в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций № ВСН 38-57.
3. Закладной элемент М3 изготовлять при помощи контактной сварки.
4. Приварки стержней поз. 9 и 11 в закладных элементах М5, М6, М8 производить под слоем флюса.
5. Прочие сварные соединения в закладных элементах производить электродуговой сваркой электродами типа Э42. Неогovorенные сварные швы приняты $h_{ш} = 6$.
6. Спецификация стали закладных элементов дана на листе 7.
7. Заготовочные чертежи отдельных позиций даны на листе 7.

Проверил: Павликов С.В.
Исполнил: Мухоморов А.В.
Минч. Володин В.В.
Милославский М.В.
Нижкобаев А.А.
1965г.
ГЛ. ИНЖ. ПР. А.В. Мухоморов
Рук. работ С.А. Мухоморов
Ст. техник А.А. Мухоморов
Дата выдачи: Москва

ИИЭЭЗ-1
Лист
7
ИИЭЭЗ-1

Получено
С.А.С. (подпись)
Проверено
М.В.В. (подпись)
И.В.В. (подпись)
С.М.М. (подпись)
Д.А.А. (подпись)
Москва

Госстрой СССР
Центральное бюро
Москва



1-1

2-2

Спецификация стали на один закладной элемент

Марка закладного элемента	№ поз.	Заказ	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг		Примечания
					Одной позиции	Всех элементов	
М3	3	φ36 А В	480	2	3,6	7,2	27,0
	5	φ28 А В	4100	1	19,8	19,8	
М5	7	- 220x14	290	1	7,0	7,0	12,7
	8	- 110x16	270	1	3,7	3,7	
	9	φ 14 А В	450	4	0,5	2,0	
М6	10	- 200x8	200	1	2,5	2,5	2,9
	11	φ 8 А В	250	4	0,1	0,4	
	12	Вайка М12	—	1	0,02	0,02	
М8	11	φ 8 А В	250	4	0,1	0,4	10,2
	12	Вайка М12	—	1	0,02	0,02	
	14	- 260x8	280	1	4,6	4,6	
	15	- 100x8	150	2	0,9	1,8	
М9	16	С 14	280	1	3,4	3,4	1,1
		- 60x8	290	1	1,1	1,1	