

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-15

ОТАПЛИВАЕМЫЕ ТРАНСПОРТЕРНЫЕ ГАЛЕРЕИ
пролетами 18, 24 и 30 метров

В ы п у с к V
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

9450-05

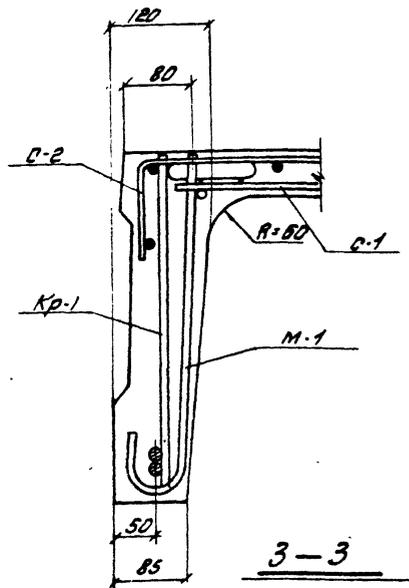
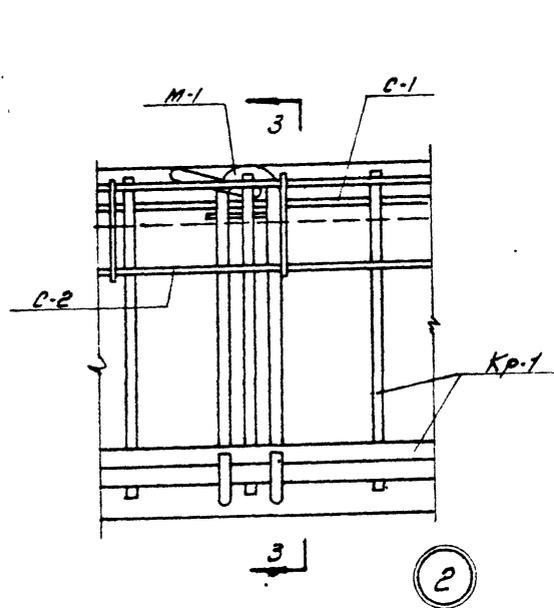
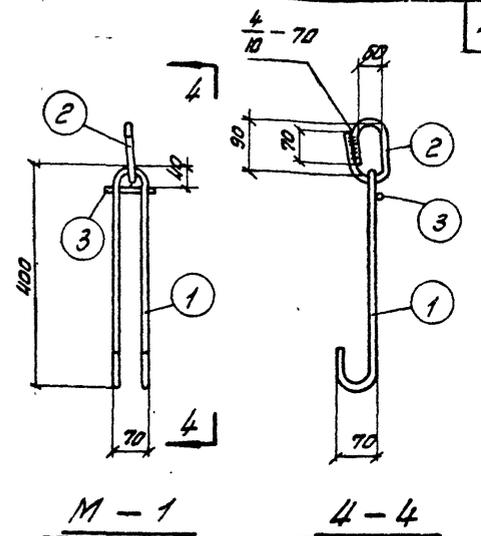
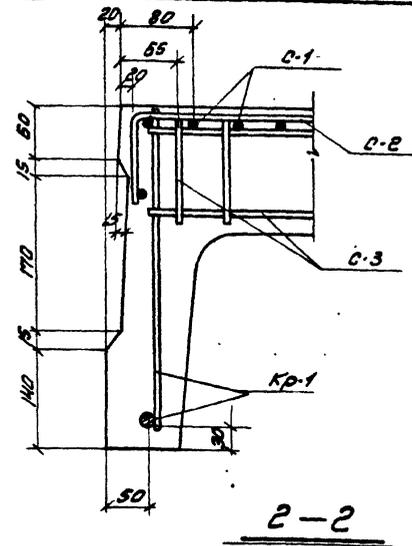
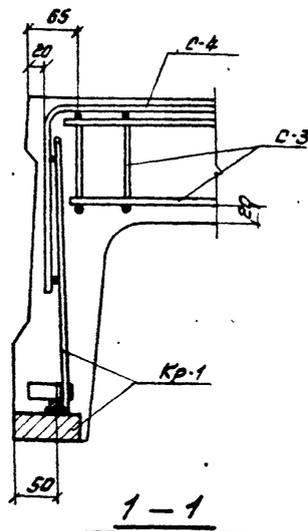
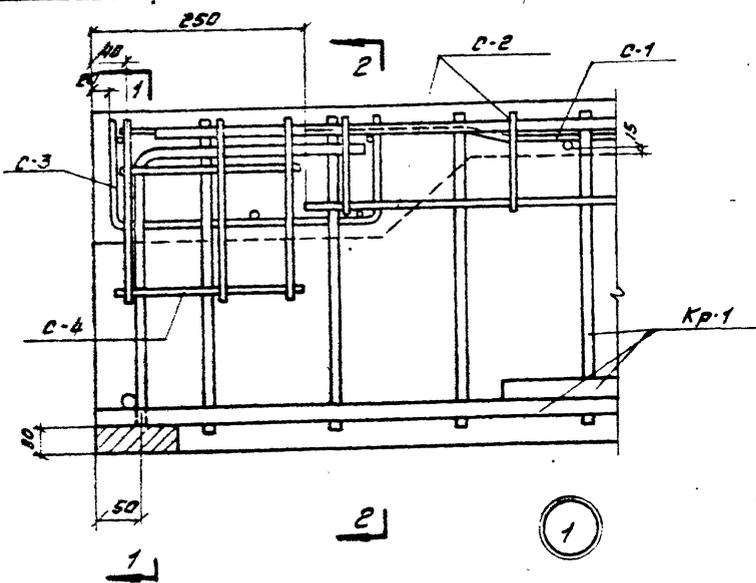
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

содержание:

	лист	стр.
Плита ПГ-1. Опалубочный и арматурный чертеж, показатели.	1	3
Плита ПГ-1. Детали, спецификация арматурных изделий.	2	4
Плита ПГ-1. Каркас КР-1, сетки С-1—С-4. Спецификация и выборка стали.	3	5
Брусек СБ-1 Опалубка, армирование, показатели, детали, спецификация и выборка стали.	4	6
Плиты покрытий ПНС-12-1; ПНС-13-1. Бруска СБ-1 и СБ-1-2.	5	7
Плиты перекрытий П5-8-п; П5-9-п; ПГ-1-п.	6	8
Плиты перекрытий П6-8-п; П5-8-с; П5-9-п; П5-9-с.	7	9
Опорные столбики ОП-1 и ОП-2. Переходная стальная балка МБ-1	8	10
Фелгзащитная ступень СТ-1.	9	11
Закладные детали МГ-1, 2, 3, 4, 5 и 6. Спецификация и выборка стали.	10	12
Стеновая асбестоцементная утепленная панель с деревянным каркасом.	11	13
Окантные периллеты Кодокантные стеновые щиты. Примечания...	12	14

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи строительных изделий конструкции галерей. Указания о выборе изделий, их расчете и изготовлении даны в пояснительной записке выпуска I настоящей серии.



Спецификация марок арматурных изделий на одну плиту.

Марка	Марка изделия	Колич.	№
плиты	или №	шт.	листа
	позиции		
ПГ-1	Кр-1	2	3
	С-1	1	3
	С-2	1	3
	С-3	2	3
	С-4	2	3

Спецификация стали на один закладной элемент.

Марка элем.	№ поз.	Эскиз	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг			Примечан.
					Общий поз.	Всех поз.	Эле-мента	
М-1	1		1000	1	2.9	0.9		
	2		400	1	0.6	0.6	1.6	
	3		90	1	0.1	0.1		

Выборка стали на одну плиту, кг.

Марка плиты	Сварочная арматурная сталь ГОСТ 5781-61				Теплоупругая арматурная сталь ГОСТ 5782-61				Теплоупругая арматурная сталь ГОСТ 5783-61				
	Класс А-III		Класс А-II		Класс А-I		Класс А-I		Класс А-I		Класс А-I		
	φ, мм	шт/м²	φ, мм	шт/м²	φ, мм	шт/м²	φ, мм	шт/м²	φ, мм	шт/м²	φ, мм	шт/м²	
ПГ-1	0.6	0.6	54.8	22.6	77.4	2.4	3.6	6.0	7.5	5.5	12.4	7.4	7.4

Примечания:

1. Опалубку и армирование плиты смотреть на листе 1
2. Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования полки плиты с добетонированием нарушенного участка вокруг кольца.
3. Сварные сетки и каркасы смотреть на листе 3.

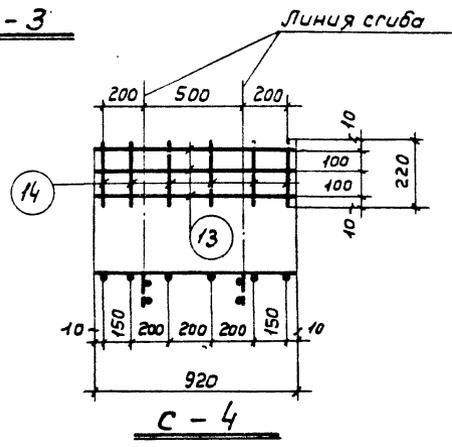
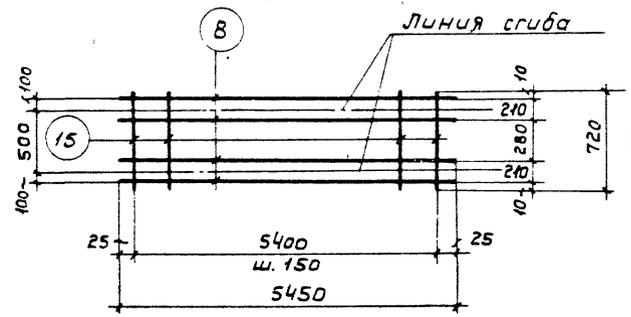
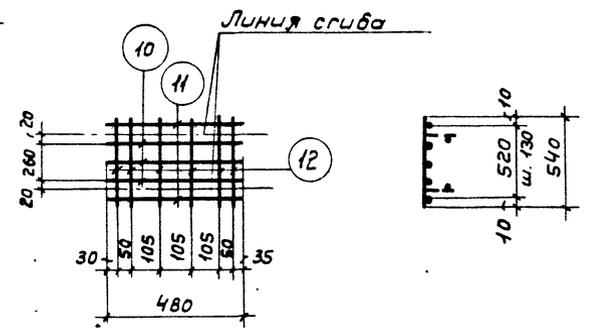
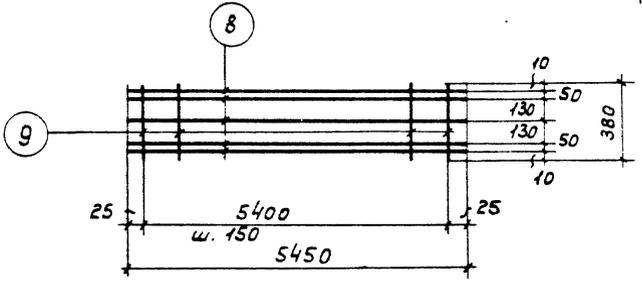
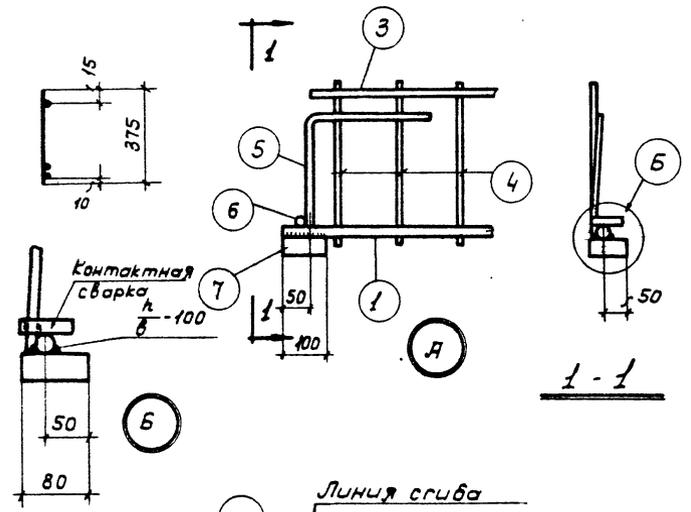
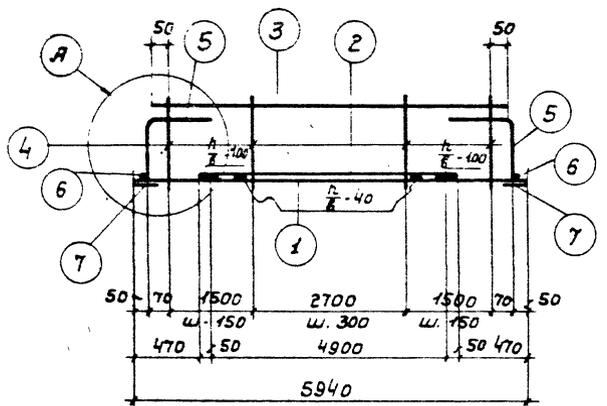
Инженер
 Проектировщик
 Конструктор
 К. А. Ушаков
 В. А. Сидоров
 А. В. Петров
 С. П. Иванов
 М. С. Куликов

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изд-лия	№ поз.	Эскиз	φ мм.	длина мм.	кол. шт.	общая длина м.	Выборка стали			
							φ или сечение мм.	общая длина м.	Вес кг.	
КР-1	1		20АII	5940	1	6,0	20АII	11,1	27,4	
	2		20АII	5000	1	5,0	10АII	18,3	11,3	
	3		10АII	5800	1	5,8	-80x30	0,2	3,7	
	4		10АII	375	30	11,2	Итого			
	5		10АII	650	2	1,3				
	6		20АII	60	2	0,1				
	7	полоса	-80x30	100	2	0,2				
С-1	8		4ВI	5450	5	27,3	5ВI	14,1	2,2	
	9		5ВI	380	37	14,1	4ВI	27,3	2,7	
							Итого			4,9
С-2	8		4ВI	5450	4	21,8	5ВI	26,6	4,1	
	15		5ВI	720	37	26,6	4ВI	21,8	2,2	
							Итого			6,3
С-3	10		6АIII	480	3	1,4	6АIII	1,4	0,3	
	11		4ВI	480	2	1,0	4ВI	4,2	0,4	
	12		4ВI	540	6	3,2	Итого			
							Итого			0,7
С-4	13		5ВI	920	3	2,8	5ВI	2,8	0,4	
	14		4ВI	220	6	1,3	4ВI	1,3	0,1	
							Итого			0,5

Примечания:

1. Расположение сеток и каркасов смотреть на листах 1, 2.
2. Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с «Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций» (ВСН-38-57) и «Техническими условиями на сварную арматуру железобетонных конструкций» (ТУ-73-56). Электродуговая сварка стержней с пластинами должна производиться: электродами Э42, а электродуговая сварка стержней друг с другом - электродами Э50А.

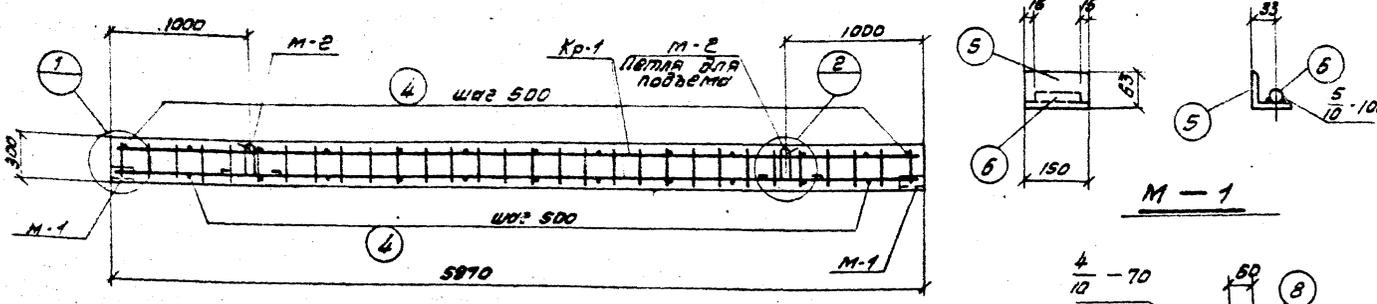


Параметры сварных швов							
тип шва	d стержн. мм.	h мм.	в мм.	тип шва	d стержн. мм.	h мм.	в мм.
	20АII	5	10		20АII	5	10

Серия ИС-01-15 Выпуск 7 Лист 3 ИМ КТ
 Исполнитель: Соловьев В.И., Лопыс П.А., Куркова А.А.
 Проверено: Куркова А.А.
 Проект: Куркова А.А.
 Конструктор: Куркова А.А.

Спецификация и выборка стали на одну армированное изделие.

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Вес кг.
Кр-1	1		16AII	5950	1	6.0	16AII	6.0	9.5
	2		10AII	5950	1	6.0	10AII	6.0	3.7
	3		6AII	280	31	8.7	6AII	8.7	1.9
							Итого		15.1
Отдельные стержни	4		6AII	250	24	5.5	6AII	5.5	1.2
								Итого	



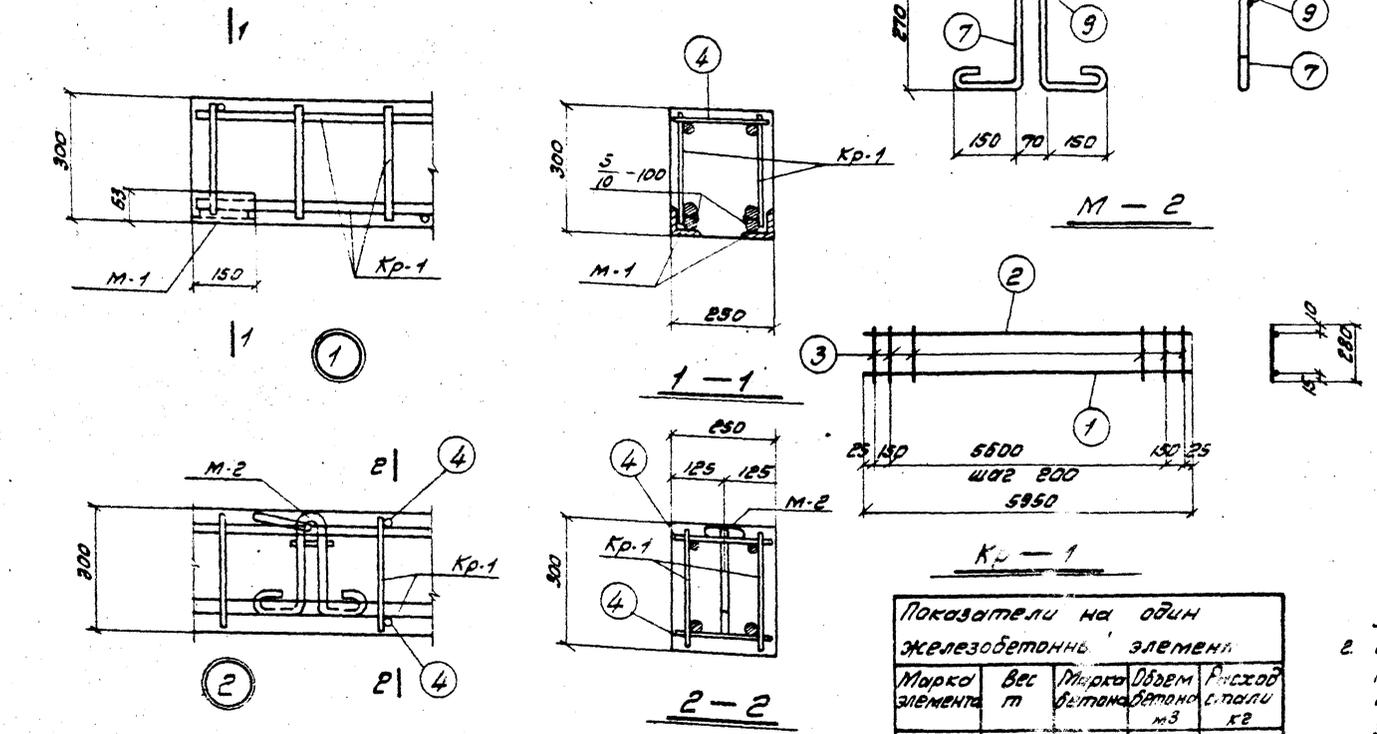
CB-1

Спецификация стали на один закладной элемент.

Марка элем.	№ поз.	Эскиз	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг.		Зле-менты	Примечан.
					одной поз.	всех поз.		
M-1	5	L63x6	150	1	0.9	0.9	1.1	
	6	φ16AII	120	1	0.2	0.2		
M-2	7		100	1	1.0	1.0	1.6	
	8		400	1	0.6	0.6		
	9		90	1	0.002	0.002		

Примечания:

- Доборный брусок сБ-1 предназначен для кровли галерей.
- Сборный брусок сБ-1 армируется сварными каркасами. Плоские каркасы до установки в опалубку устанавливаются в пространственные каркасы путем точечной электросварки отдельных стержней поз. 4.
- Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования с бетонированием наружного участка.
- Сварные каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57) и "Техническими условиями изготовления арматуры" (ТУ 73-56)



K-1

Показатели на один железобетонный элемент

Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Объем м3	Расход стали кг
СБ-1	113	В00	0.45	39

Спецификация марки закладных элементов на один железобетонный элемент.

Марка железобетонной з.л.-пл.	Марка з.л.-пл.	Кол. шт.	№ листа
СБ-1	M-1	4	
	M-2	2	

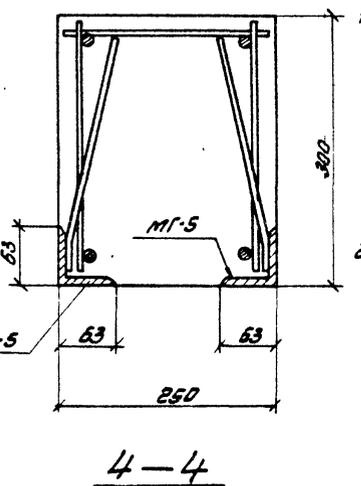
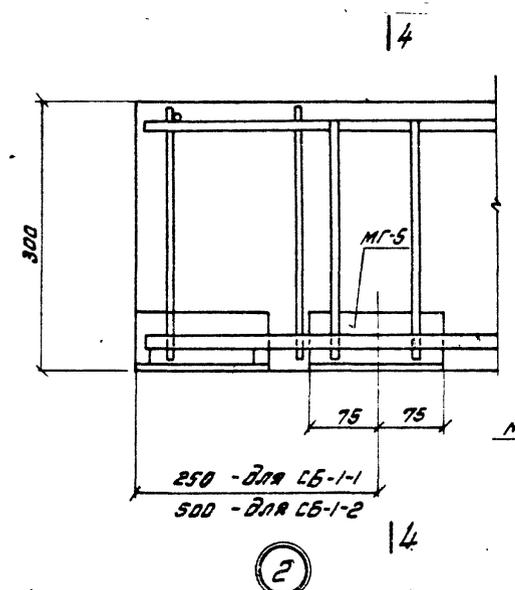
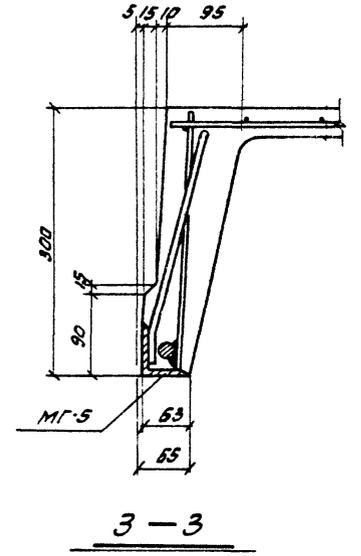
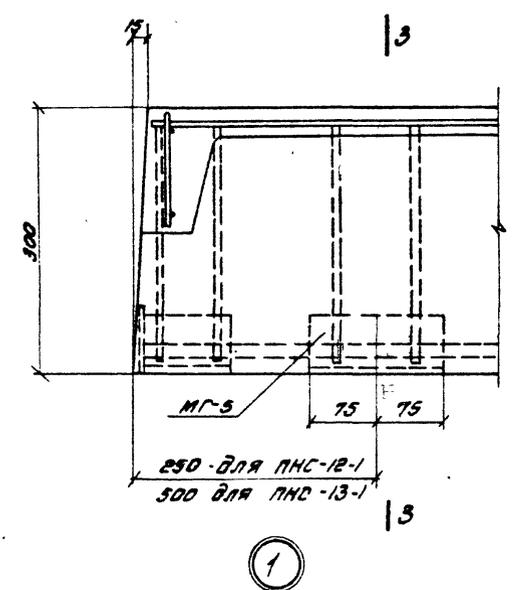
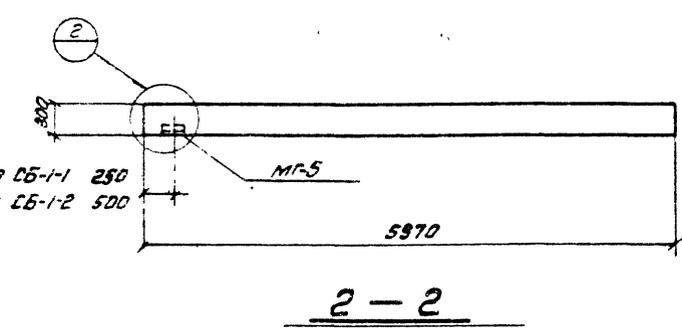
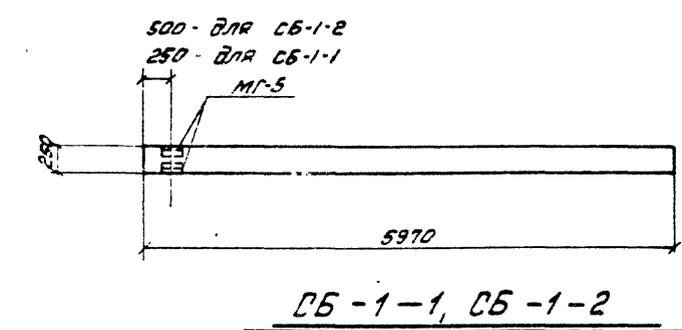
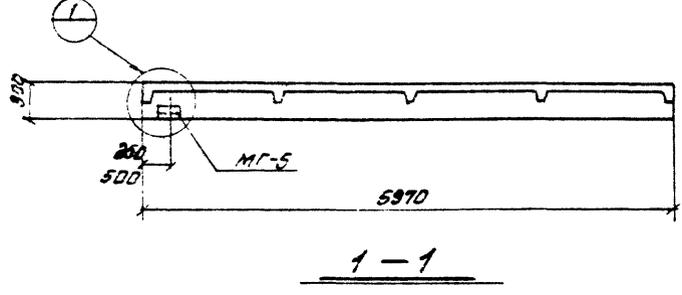
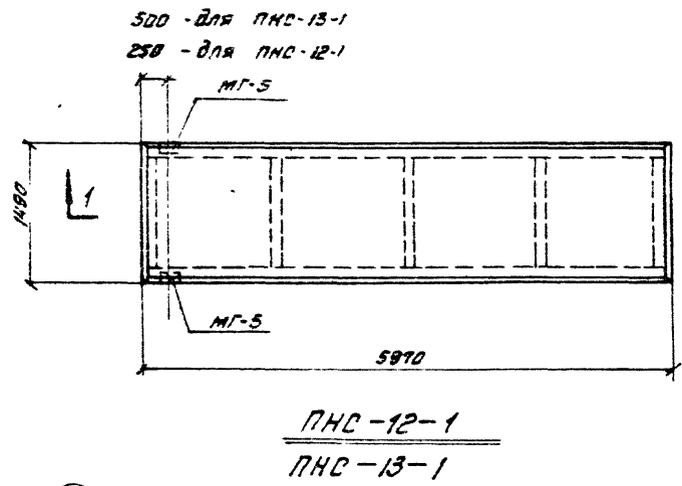
Выборка стали на элемент, кг.

Марка плиты	Сортамент арматурной стали гост 5781-51						Прокат в ст 3 пс гост 380-60			
	Класса А-II			Класса А-I			Профиль	Итого		Итого
	φ, мм	Итого		φ, мм	Итого					
СБ-1	15			15	12	10	6	L3x4		3.5
	19.8	19.8	1.2	2.0	7.4	6.0	15.6			

Брусок сБ-1
опалубка, армирование, показатели,
детали, спецификация и выборка стали. Лист 4

Серия
 ПС-01-15
 ПЛАН
 5

Исполнитель: [Имя]
 Проверен: [Имя]
 Конструктор: [Имя]



Показатели на одну плиту.

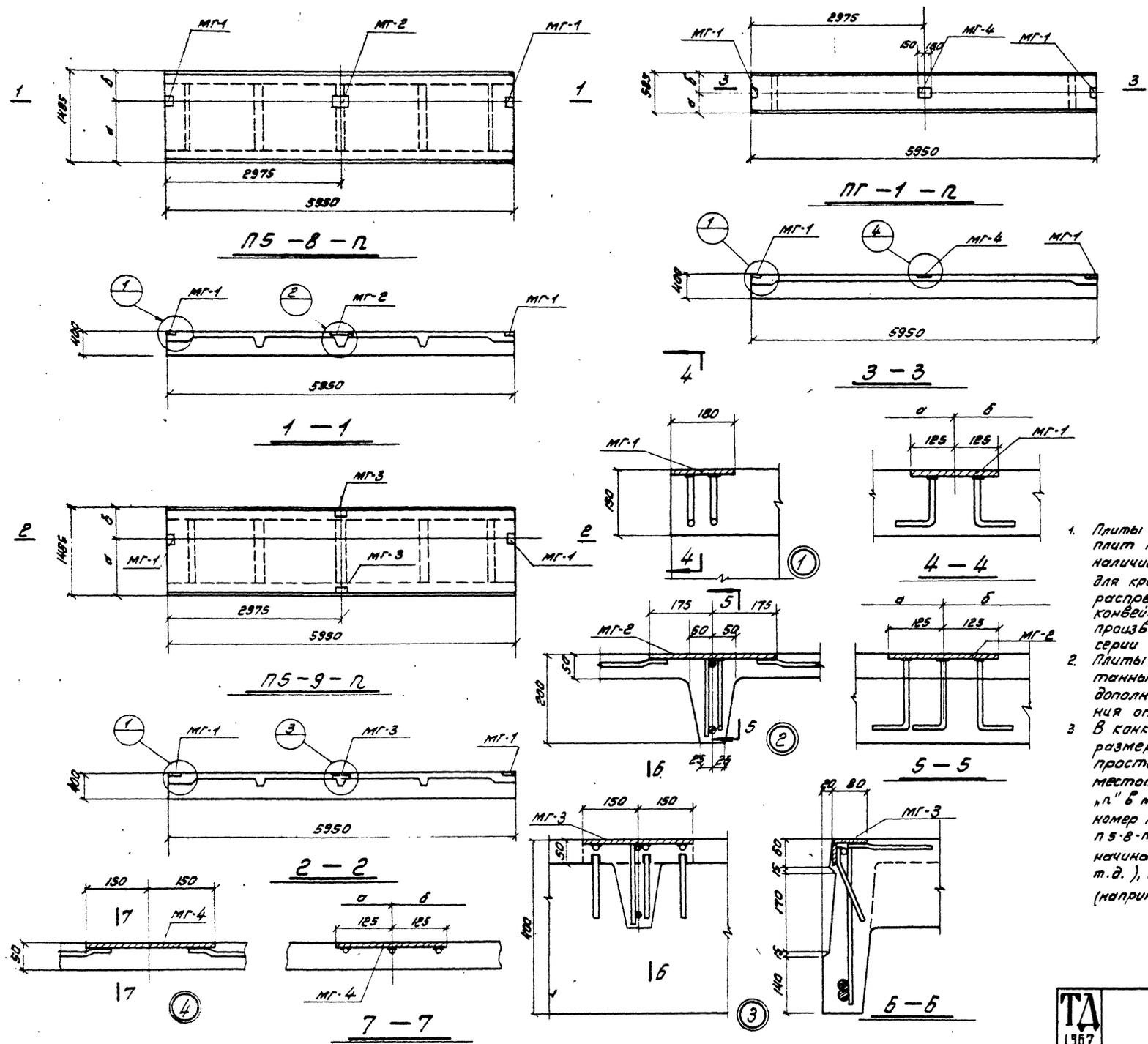
Марка плиты	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
ПНС-12-1	1.37	200	0.55	50.5
ПНС-13-1	1.37	300	0.55	78.5
СБ-1-1	1.13	200	0.45	41.2
СБ-1-2	1.13	200	0.45	41.2

Спецификация марок дополнительных закладных элементов на одну плиту.

Марка плиты	Марка эл.та	Кол-во штук	№ листа
ПНС-12-1	МГ-5	2	10
ПНС-13-1	МГ-5	2	10
СБ-1-1	МГ-5	2	10
СБ-1-2	МГ-5	2	10

Примечания:

1. Плиты ПНС-12-1 и ПНС-13-1 отличаются от типовых плит ПНС-12 и ПНС-13 по серии ПК-01-111 наличием дополнительных закладных деталей МГ-5. Изготовление плит ПНС-12-1 и ПНС-13-1 производить в соответствии с требованиями серии ПК-01-111.
2. Сборные бруски СБ-1-1 и СБ-1-2 отличаются от сборного бруска СБ-1 (см. лист 4 настоящего выпуска) наличием дополнительных закладных деталей МГ-5.



Показатели на одну плиту.

Марка плиты	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
15-8-п	2.4	300	0.93	110.1
15-9-п	2.4	300	0.95	127.4
ПГ-1-п	1.8	300	0.71	120.5

Спецификация дополнительных закладных элементов на одну плиту.

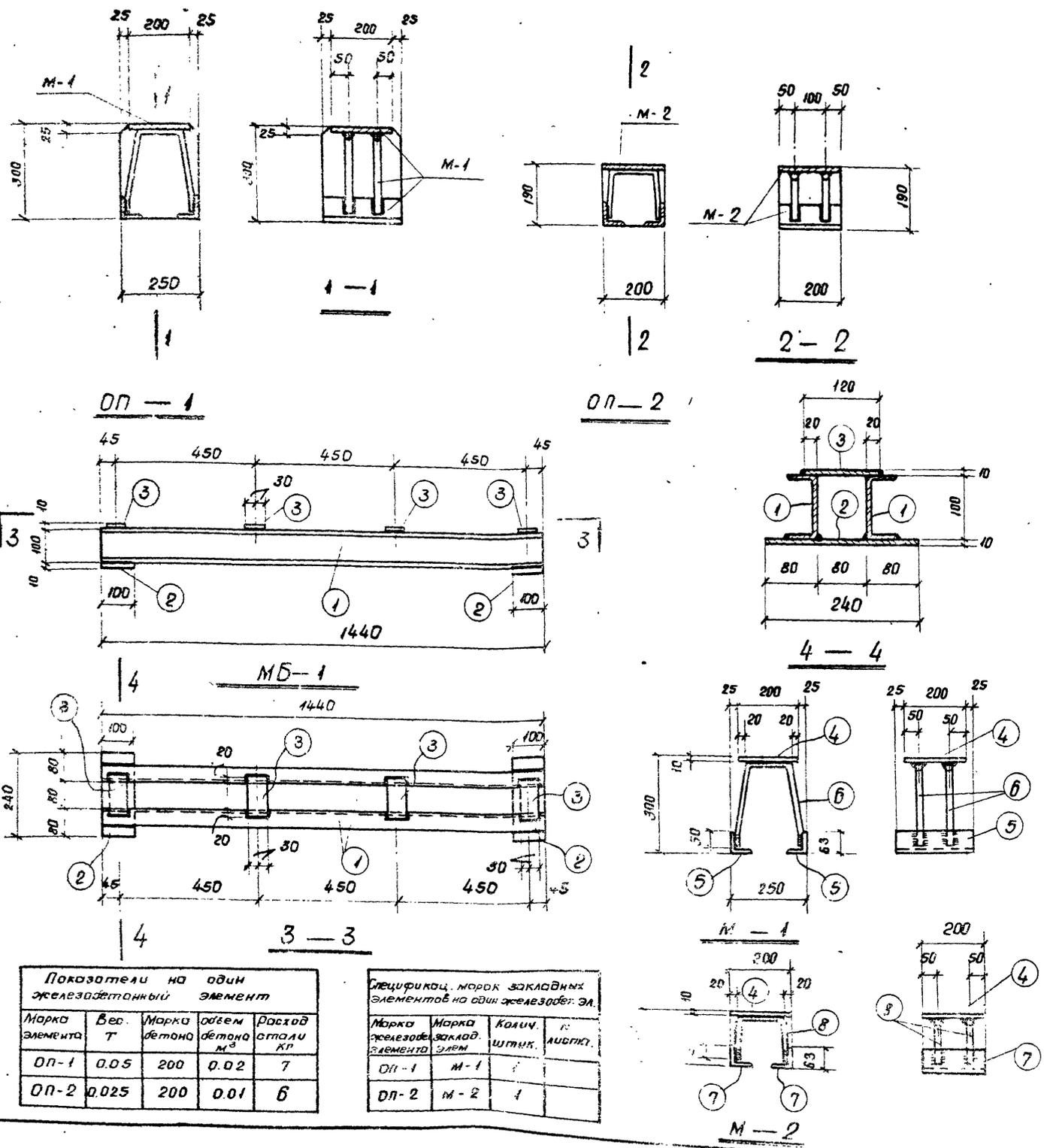
Марка плиты	Марка эл-то	Кол-во штук	№ листа
15-8-п	МГ-1	2	10
	МГ-2	1	10
15-9-п	МГ-1	2	10
	МГ-3	2	10
ПГ-1-п	МГ-1	2	10
	МГ-4	1	10

Примечания.

- Плиты 15-8-п и 15-9-п отличаются от типовых плит 15-8 и 15-9 по серии и 24-2 только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков и стальных распределительных балок МБ-1 под стойки конвейера. Изготовление плит 15-8-п и 15-9-п производить по чертежам плит 15-8 и 15-9 серии и 24-2.
- Плиты ПГ-1-п отличаются от плит 15-8-п, разработанных в настоящем выпуске только наличием дополнительных закладных элементов для крепления опорных столбиков под стойки конвейера.
- В конкретном проекте на данном чертеже вместо размеров обозначенных индексами «а» и «б» проставляются размеры, соответствующие местоположению стоек конвейера, а вместо индексов «л» в марке плиты проставляется порядковый номер марки плиты по проекту. При этом плитам 15-8-п и 15-9-п присваиваются порядковые номера начиная с номера «4» (например: 15-8-4; 15-8-5 и т.д.), а плитам ПГ-1-п, начиная с номера «1» (например: ПГ-1-1; ПГ-1-2 и т.д.)

ТА 1967	Плиты перекрытий	ИО-01-15 Выпуск 2
	15-8-п; 15-9-п, ПГ-1-п	

Проект: 15-8-п, 15-9-п, ПГ-1-п
 Конструкция: плиты перекрытия
 Машин. черт.
 Лист 6



Спецификация стали на один элемент.

Марка Элем.	№ поз.	Эскиз	Длина мм.	Кол-в штук	Вес, кг.		Эле-менты	примечания
					одной поз.	всех поз.		
МБ-1	1	C 10	1440	2	12.4	24.8	31.0	
	2	- 100x10	240	2	1.9	3.8		
	3	- 60x10	120	4	0.6	2.4		
М-1	4	- 200x10	200	1	3.1	3.1	7.0	
	5	L 63x6	250	2	1.5	3.0		
	6	φ10A1	720	2	0.45	0.9		
М-2	4	- 200x10	200	1	3.1	3.1	6.06	
	7	L 63x6	200	2	1.17	2.34		
	8	φ10A1	500	2	0.31	0.62		

Примечания.

1. Приварку анкеров к закладным листам „внахлестку“ осуществлять дуговой электро-сваркой двухсторонними фланцевыми швами согласно пп 178 ÷ 181, 183, 187 ÷ 190 **ВСН 38-57** МСПМХП-МСЭС с применением электродов Э 42 по гост 9467-60. Все швы, неавогаренные осодо, принимать h_э 6 мм.

2. Материал для закладных элементов - сталь класса I углеродистая обычного качества по гост 380-60^а марки „ВКСт-Эж“ для сварных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов согласно п. 15 и 16.

Показатели на один железобетонный элемент

Марка элемента	Вес Т	Марка бетона	объем бетона м ³	Расход стали кг
оп-1	0.05	200	0.02	7
оп-2	0.025	200	0.01	6

Спецификац. марок закладных элементов на один железобетон. эл.

Марка железобетон. элемента	Марка заклад. элем.	Кол-в штук	к. аудит.
оп-1	М-1	1	
оп-2	М-2	1	



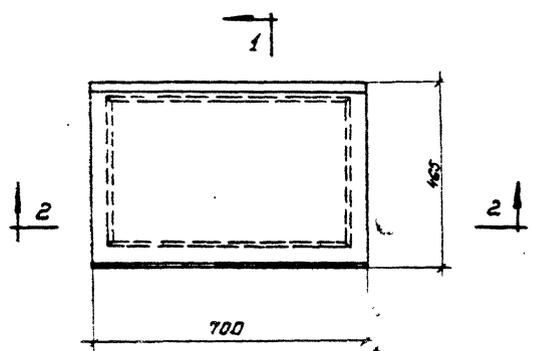
Опорные столбики оп-1 и оп-2
Переходная стальная балка мб-1

ИС-01-15
выпуск V
лист 8

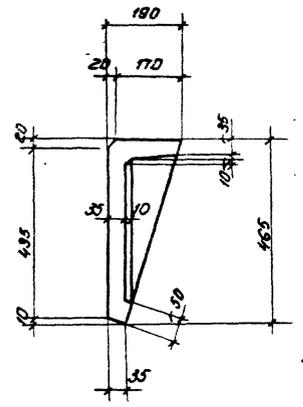
Серия
ИС-01-15
Выпуск
Лист
9

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие.

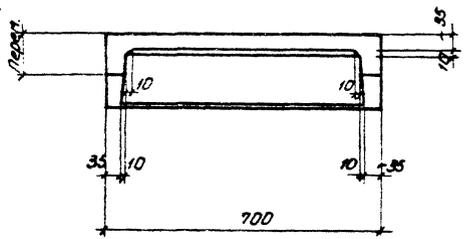
Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. общ. шт.	Общ. длина мм	Выборка стали		
							φ или сечение мм	Общая длина мм	Вес кг
С-1	1		3В1	620	10	6,2	3В1	н.е	0,6
	2		3В1	680	1	0,7			
	3		3В1	от 760 до 990	5	СР	4,3		



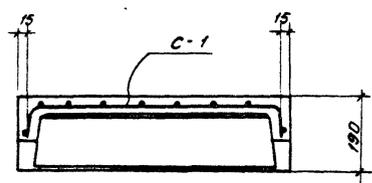
СТ 1



1-1



2-2



Армирование по 2-2

Показатели на одну ступень

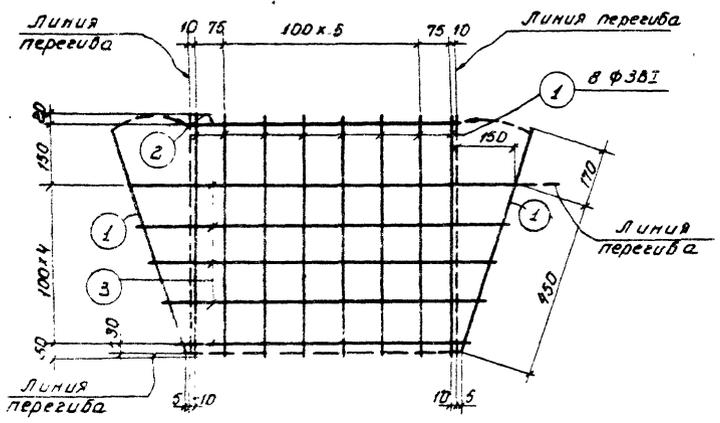
Марка ступени	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
СТ 1	0,047	200	0,019	0,6

Спецификация марок арматурных изделий на одну ступень

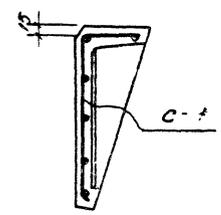
Марка ступени	Марка изделия	Кол. штук	№ листа
СТ 1	С-1	1	9

Примечания:

- Изготовление сеток С-1 производить при помощи точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электро-сварки арматуры железобетонных конструкций (ВСНЗ-57).
- Арматура сеток - холоднотянутая обыкновенная арматурная проволока гладкая класса В-1 по ГОСТ 6727-53.



Армирование по 1-1



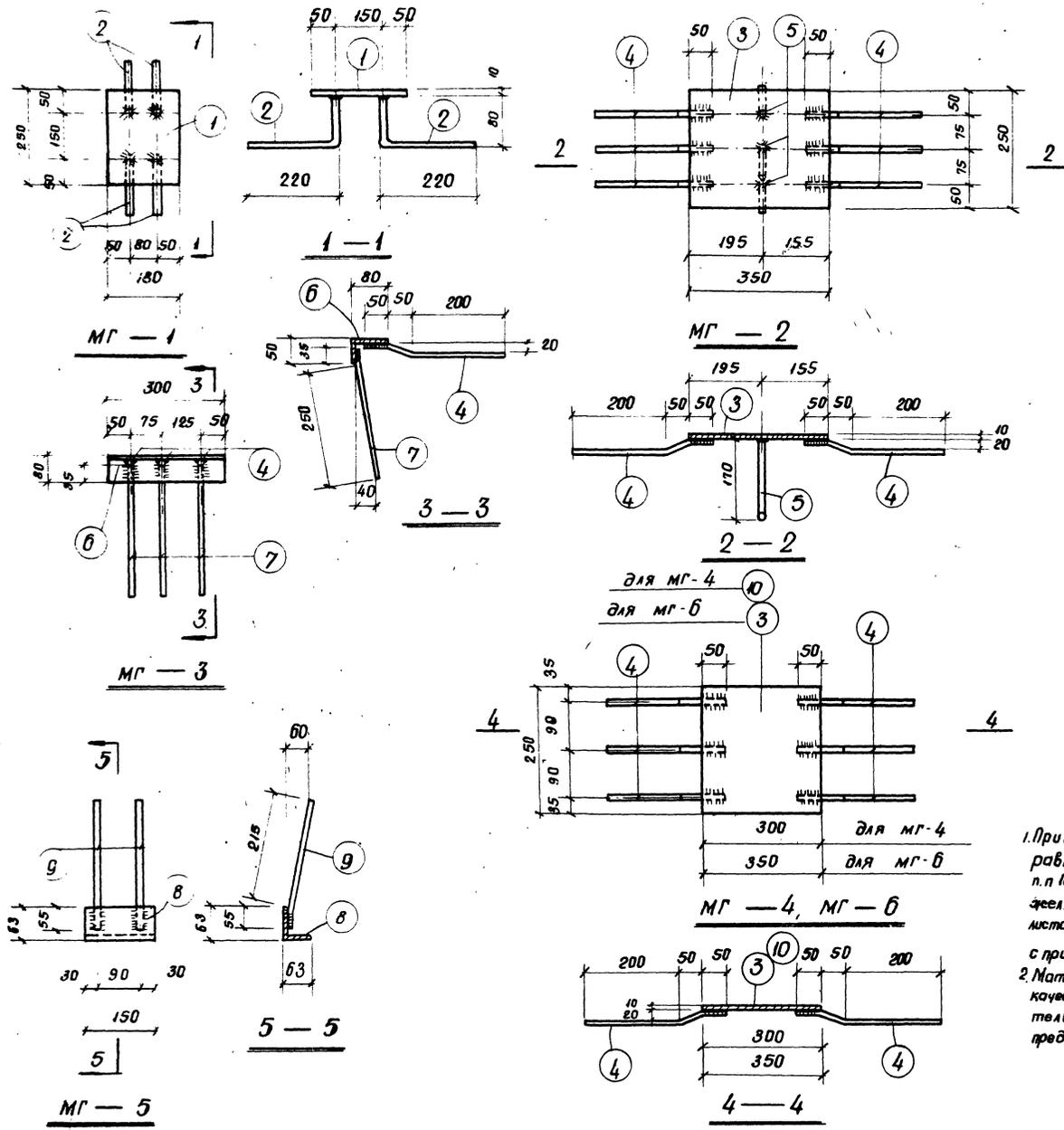
С-1



железобетонная ступень СТ 1.

ИС-01-15
Выпуск I
лист 9

Исполнитель: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проект: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Руководитель: [Signature]



Спецификация стали на одну закладную деталь							
Марка элем.	№ поз.	Эскиз	Длина мм	Кол-ч штук	Вес, кг		примечание
					одной поз.	всех поз.	
МГ-1	1	- 180x10	250	1	3.5	3.5	4.3
	2	ф10АII	300	4	0.2	0.8	
МГ-2	3	- 250x10	350	1	6.8	6.8	1.94
	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	
	5	ф10АII	220	3	0.14	0.42	
МГ-3	6	Л80x50x6	300	1	1.8	1.8	2.52
	4	ф8АI	300	3	0.12	0.36	
	7	ф8АI	285	3	0.12	0.36	
МГ-4	10	- 250x10	300	1	6.0	6.0	6.72
	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	
МГ-5	8	Л63x6	150	1	0.9	0.9	1.12
	9	ф8АII	270	2	0.11	0.22	
МГ-6	3	- 250x10	350	1	6.8	6.8	7.52
	4	ф8АI	300	6	0.12	0.72	

Примечания

1. Приварку анкеров к закладным листам «бтавр» выполнять равнопрочной сваркой под слоем флюса в соответствии с п.п 167-178, Указаний по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций ВСН-38-57. Приварку анкеров к закладным листам, внахлестку осуществлять дуговой электросваркой с применением электродов Э42 по ГОСТ 9467-60.
2. Материал для закладных деталей — сталь класса I углеродистая обычного качества по ГОСТ 380-60* марки ВКЛЗпс для сварных конструкций с допущенными гарантиями загиба в холодном состоянии и согласно п.19А и предельного содержания химических элементов согласно п.19 и 10* ГОСТ 380-60*.

ТА 1967	Закладные детали МГ-1,2,3,4,5 и 6	ис-01-15
	Спецификация и выборка стали.	выпуск 3
		лист 10

Конструктор: [имя]

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2в, корпус В
Сдано в печать 8 ^{II} 1966 года
Заказ № 553 Тираж 1000 экз.
Цена 0р.96к.