

17299

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

КОНТРОЛЬ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1
дополнение к серии ИИ-04 индр 10/77 стр. 58

РИГЕЛИ

Выпуск 2

РИГЕЛИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С СЕТКОЙ КОЛОНН 6x12 М

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13426
ЦЕНА 0-72

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

НОМЕНКЛАТУРА

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

РИГЕЛИ Р2-18-26; Р-11-26. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

РИГЕЛЬ Р-11-56. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56; Р2-18-26. АРМИРОВАНИЕ

РИГЕЛИ Р-11-56; Р-11-26. АРМИРОВАНИЕ.

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56; Р2-18-26; Р-11-56; Р-11-26.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛИ.

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-1; ОК-2; ОК-3.

РИГЕЛЬ Р2-18-26. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-4.

РИГЕЛИ Р-11-56; Р-11-26. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-5; ОК-6.

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56; Р2-18-26; Р-11-56; Р-11-26.

ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 1,2.

РИГЕЛИ Р2-18-56; Р2-14.5-56; Р2-11-56; Р-11-56; Р-11-26

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 1,2.

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1; К-2; К-3; К-4; К-5.

СЕТКИ С-1; С-2; С-3.

СЕТКИ С-4; С-5.

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1; М-2; М-3 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 → ОС-5.

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ.

ЖЕСТКОСТИ И ПЛАНТ ПЕРЕКРЫТИЯ "ТТ" К РИГЕЛЯМ.

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАНТ ПЕРЕКРЫТИЯ "ТТ" К

РИГЕЛЯМ. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ 3Д-19.

РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ И СХЕМЫ ИСПЫТАНИЙ.

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи ригелей следующих шести марок: Р2-18-56, Р2-18-26, Р2-145-56, Р2-11-56, Р-11-56 и Р-11-26

Ригели предназначены для монтажа каркасных зданий высотой до 4х этажей с сеткой опор 6х12 метров и высотой этажа 4,2 метра

- Детальная провка марок:
- Р2 - ригель симметричного сечения с двумя полками,
- Р - ригель несимметричного сечения с одной полкой,
- 18- }
- 145- } унифицированная расчетная нагрузка на 1п.м.
- 11 - } ригеля в тоннах
- (собственный вес ригеля не учтен)
- 56 - } номинальная длина в дециметрах.
- 26 - }

Ригели устанавливаются на консоли колонн каркаса с приваркой к закладным деталям колонн в двух уровнях в соответствии с типовыми деталями, что создает защитную опору.

Опорные закрепления и опорные участки ригелей рассчитаны на момент 1т.м, который ограничивается текучестью монтажных сталей ("рыбок")

Пролетные сечения армированы на изгибающий момент от действия равномерно-распределенной нагрузки и сосредоточенных сил и крутящий момент.

Ригели армируют обьезными каркасами в которые входят плоские каркасы, соединительные стержни и закладные детали, обьезненные при помощи контактной точечной сварки.

Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться с контактной точечной сваркой всех пересечений.

Электродуговая сварка крестовых соединений арматуры при сварке плоских каркасов и сборке обьемного каркаса не допускается. При отсутствии подварочных сварочных клещей соединительные стержни в виде П-образных скоб следует приварить

к поперечной арматуре плоских каркасов протяженными швами $l_{сш} = 5d$ $l_{сш} = 0,25d$, но не менее 4мм

Сварная арматура и закладные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-64, ГОСТ 14098-68

Закладные детали, за исключением оголовочных на чертежах сварки соединенные протяженными швами, должны изготавливаться только с применением сварки втавр под слоем флюса и выхлестку - рельефной контактно-точечной сваркой

Условные обозначения сварки:

Выхлестку рельефной контактно-точечной сваркой (обозначение в рабочих чертежах при 2х точках сварки КР-Н2)

Втавр под слоем флюса (обозначение в рабочих чертежах Ф-Т)

Подъемные петли приняты по серии 1.400-9. Выпуск 1

Унифицированные строповочные петли для полъема сборных железобетонных конструкций здания и сооружений промышленныах предприятий.

Марка бетона ригелей "400"

Величина отпусков прочности бетона в изваяных устанавливается проектирующей организацией по согласованию потребителя и проектирующей организацией с учетом условий изготовления в ГОСТ 13015-67* (изменения А)

Изготовление и приемка ригелей должна производиться в соответствии с:

а) ГОСТ 18980-73 - Ригели железобетонные для зданий технических устройств;

б) СН 393-69 - указания по сварке соединенных арматур и закладных деталей железобетонных конструкций

в) СН 393-69 - указания на изготовление сварных соединений и закладных деталей при изготовлении ригелей обязательно контроль прочности бетона выполнять согласно требованиям изложенным в ГОСТ 13015-67* (измененная редакция)

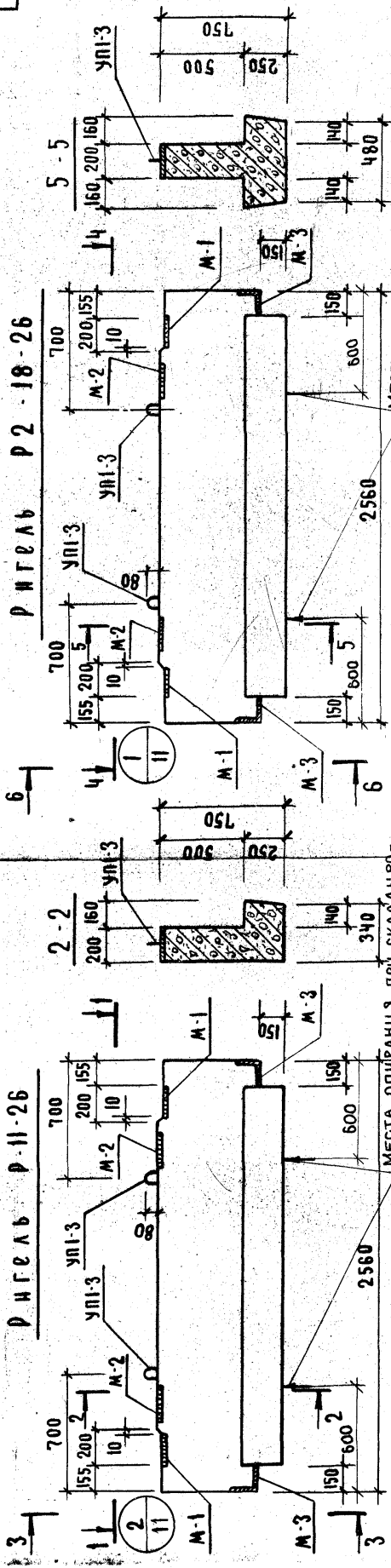
Перед организацией массового производства для текущих контрольных испытаний ригелей должны испытываться согласно требованиям ГОСТ 8829-66

№ П.Р.	МАРКА	9СКНЗ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА Т/М	РАЗМЕРЫ, ММ			МАРКА БЕТОНА	МАССА НАСЧЕТ 1 М ²	ОБЪЕМ, М ³		РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² БЕТОНА (НАТЯГ СТАЖИ) КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ				№ АНГЛОСЛОВАРНЫХ ЧЕРТЕЖИ
				l	$\frac{b}{b_1}$	h			А-III	А-I		ЗАКЛАД. АРМАТИ (ПРОКАТ)	ИТОГО			
1	P2-18-56		18.0	5560	$\frac{200}{500}$	750	400	3.05	1.22	1.22	308.4	275.44	61.72	39.12	376.28	2,5,7
2	P2-14,5-56		14.5	5560	$\frac{200}{500}$	750	400	3.05	1.22	1.22	285.0	247.16	61.72	39.12	348.00	2,5,7
3	P2-11-56		11.0	5560	$\frac{200}{500}$	750	400	3.05	1.22	1.22	225.5	193.02	42.96	39.12	275.40	2,5,7
4	P2-18-26		18.0	2560	$\frac{200}{500}$	750	400	1.36	0.55	0.55	279.0	94.22	26.42	32.84	153.48	3,5,7
5	P-11-56		11.0	5560	$\frac{200}{350}$	750	400	2.58	1.03	1.03	274.7	220.56	23.36	39.12	283.04	4,6,7
6	P-11-26		11.0	2560	$\frac{200}{350}$	750	400	1.16	0.46	0.46	298.0	94.22	10.11	32.84	137.17	3,6,7

СРОВА
1.220-1
ВЫИТЕК АИСТ
2
1

НОМЕРНАТАТУРА

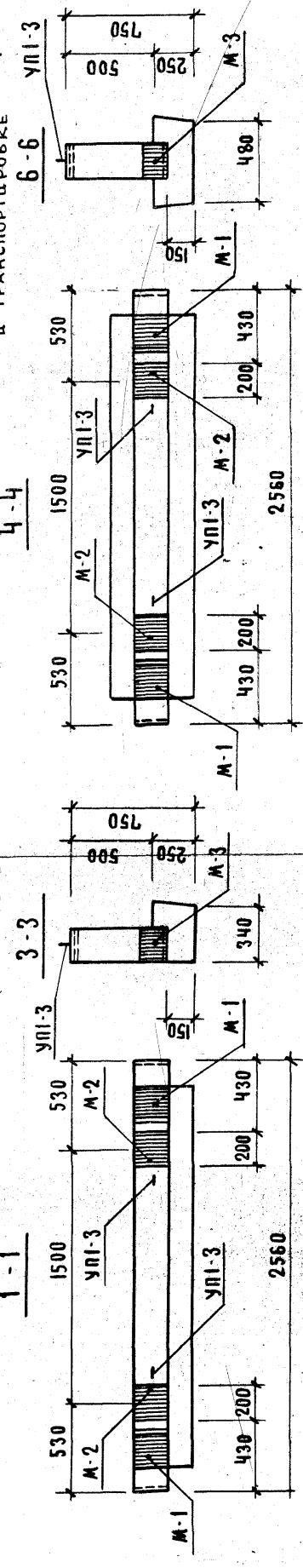
Р И Г Е Л Ь Р - 11 - 26



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ
ВАНН И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

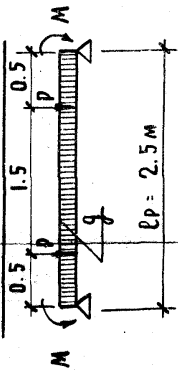
МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ
И ТРАНСПОРТИРОВКЕ

Р И Г Е Л Ь Р 2 - 18 - 26



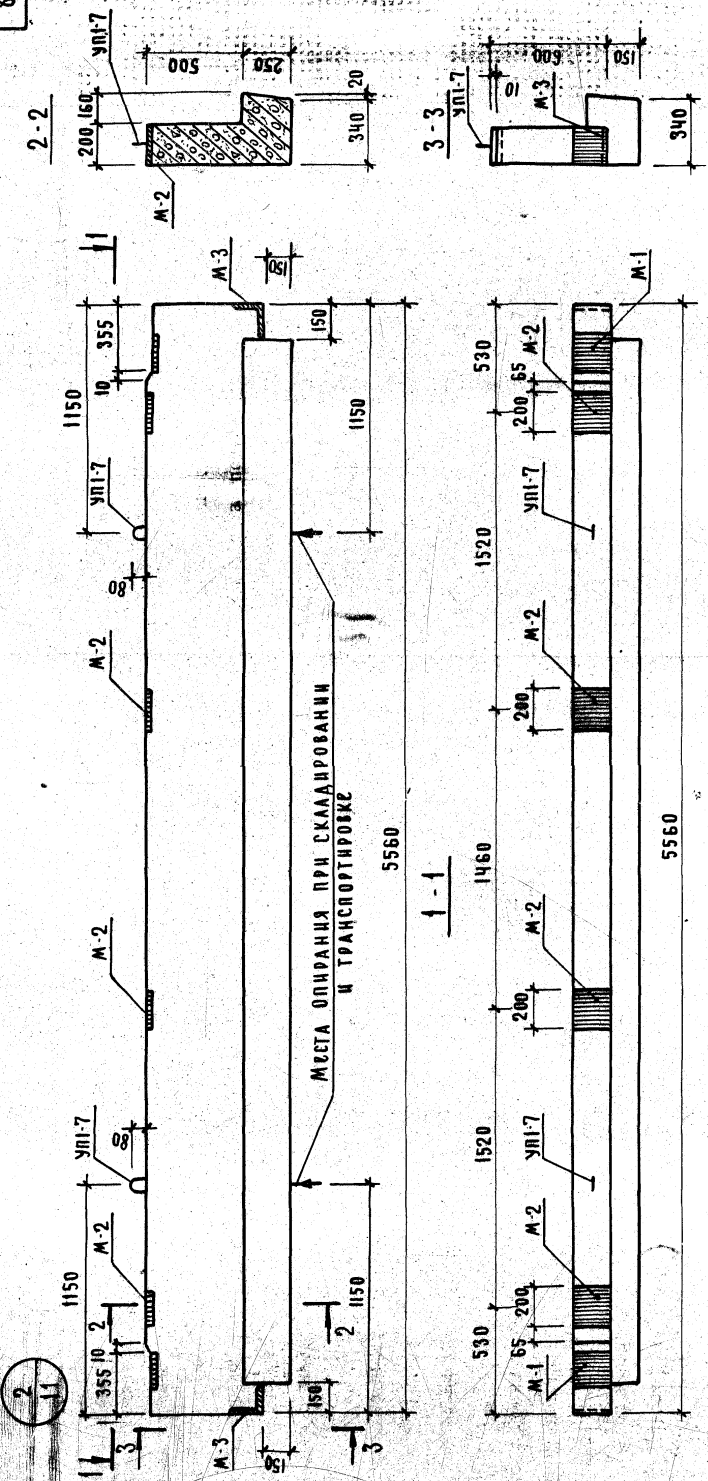
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНН РИГЕЛЪ			
МАРКА РИГЕЛЪ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Р-11-26	400	0.46	137.17
Р-2-18-26	400	0.55	153.48

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

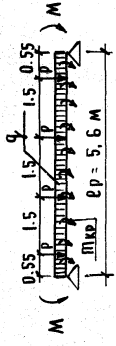


П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. АРМИРОВАНИЕ РИГЕЛЯ Р-11-26 СМ. ЛИСТ № 6
2. АРМИРОВАНИЕ РИГЕЛЯ Р-2-18-26 СМ. ЛИСТ № 5



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ:

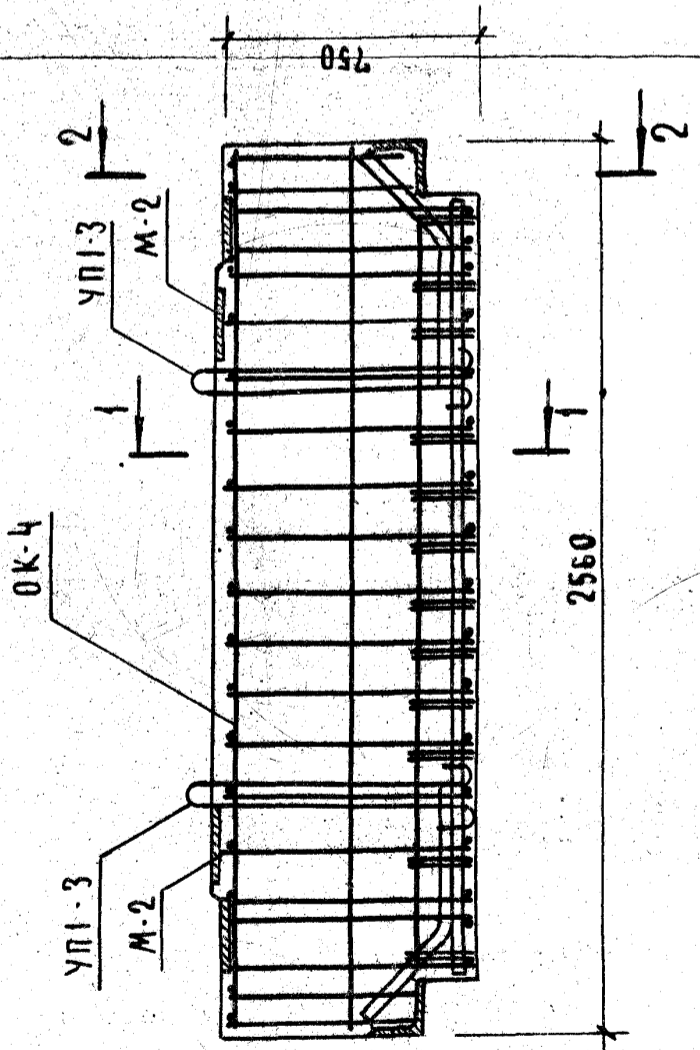
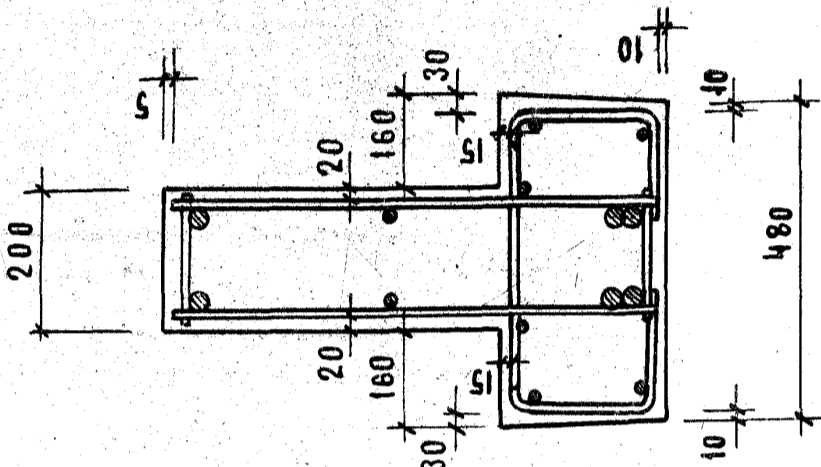
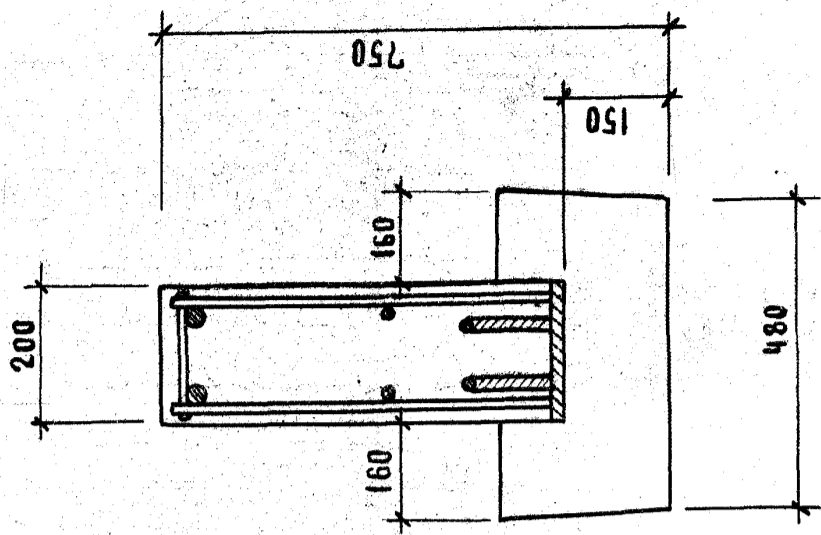
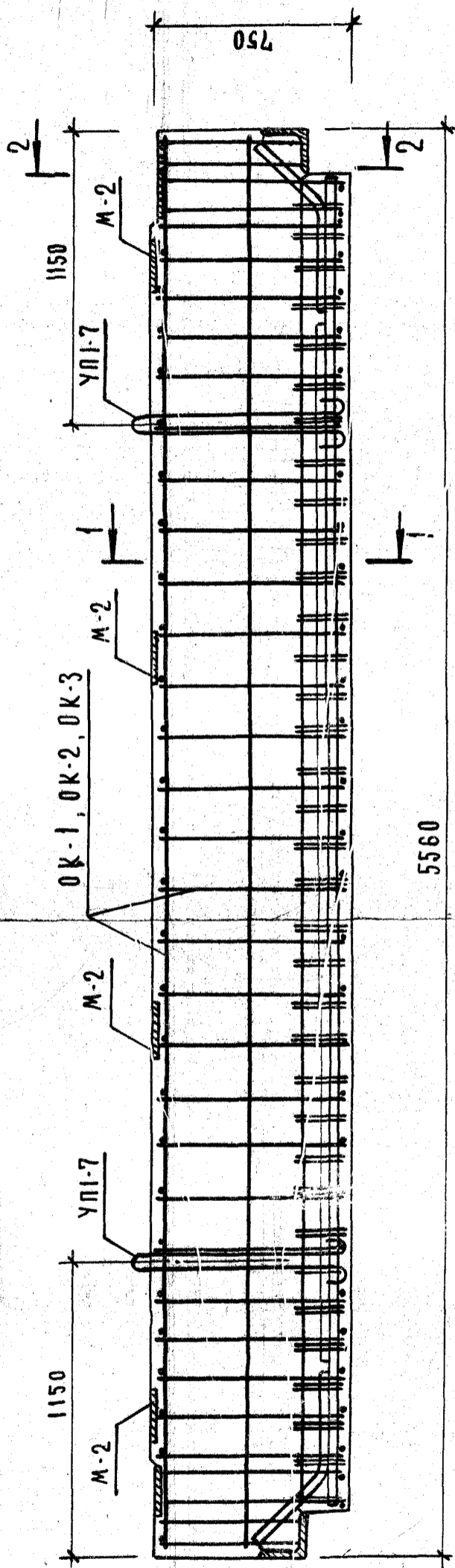
АРМИРОВАНИЕ РИГЕЛЯ СМ. ЛИСТ № 6

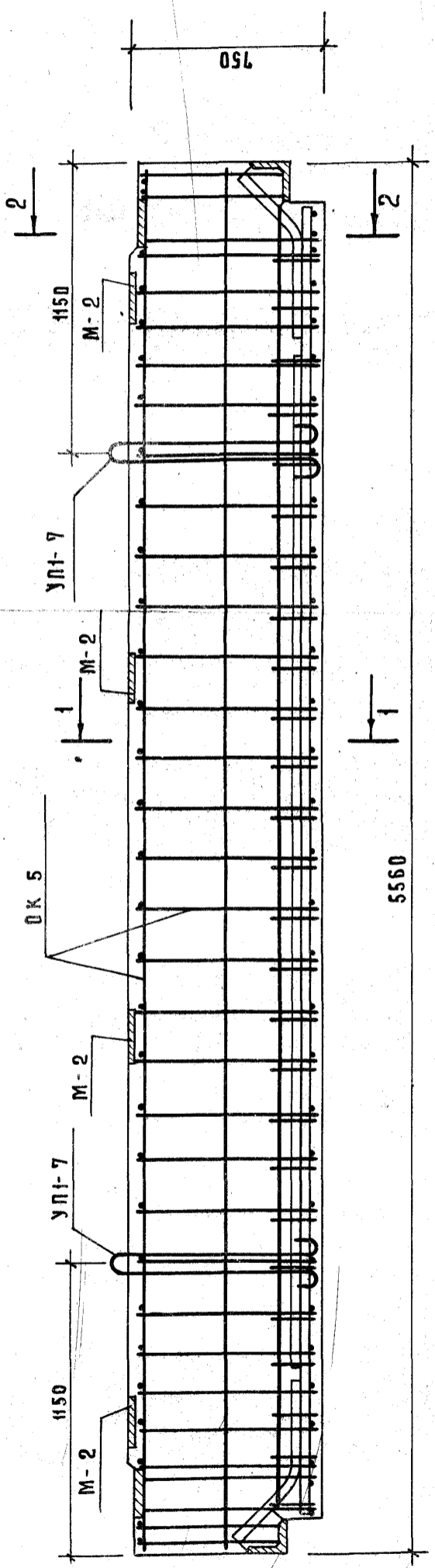
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДИН РИГЕЛЬ			
МАРКА РИГЕЛЯ	МАССА РИГЕЛЯ Т	МАРКА БЕТОНА	РАСХОД БЕТОНА
Р-11-56	2,58	М3	СТАЛИ КГ
	400	1,03	283,04

РИГЕЛЬ Р-11-56. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

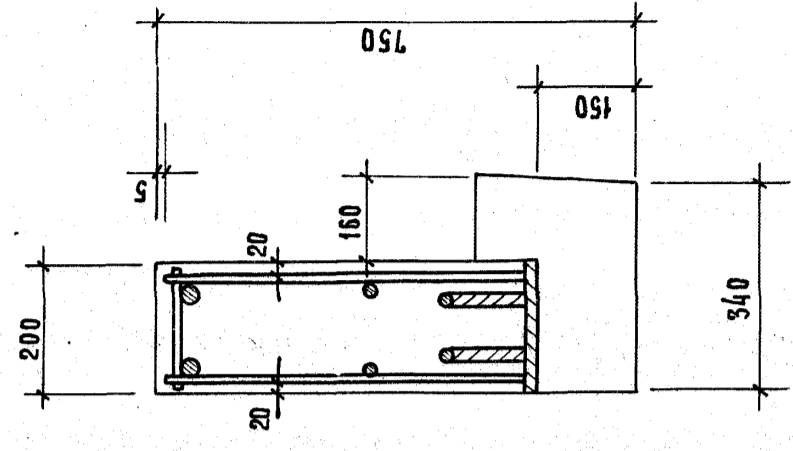
ЛЕТНЯЯ
4.2.20-1
ВНИЗНЕ АЛСТ
2

Т.К.
1974

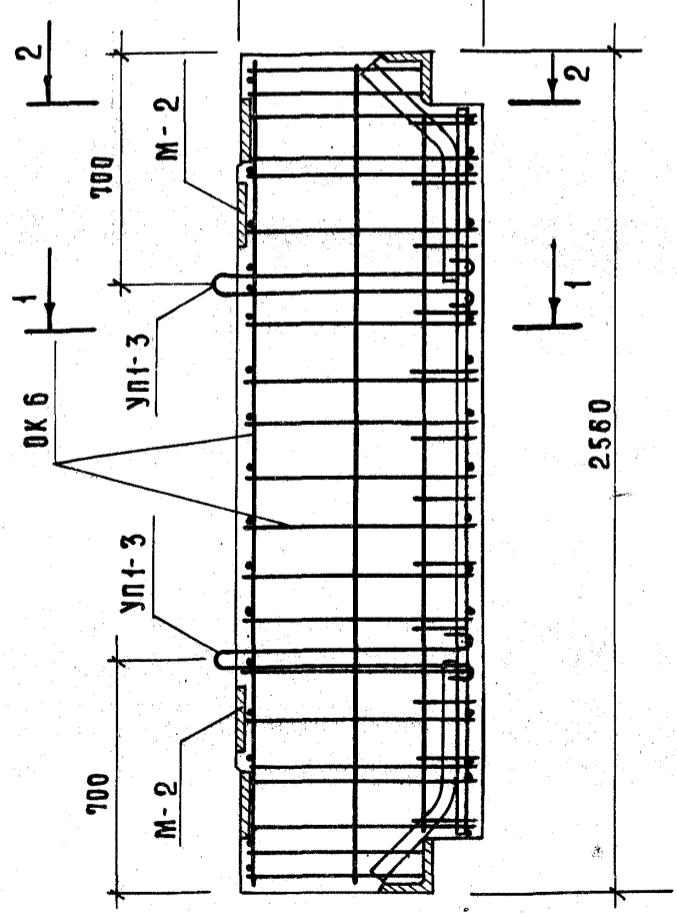
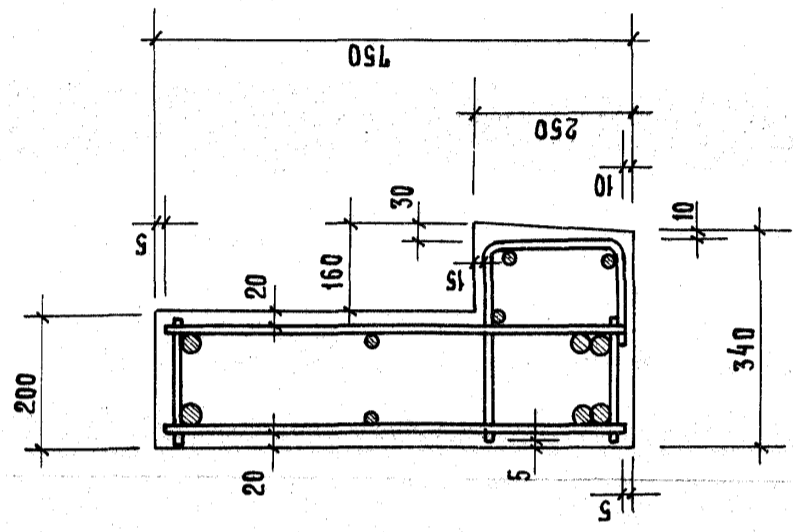




2-2

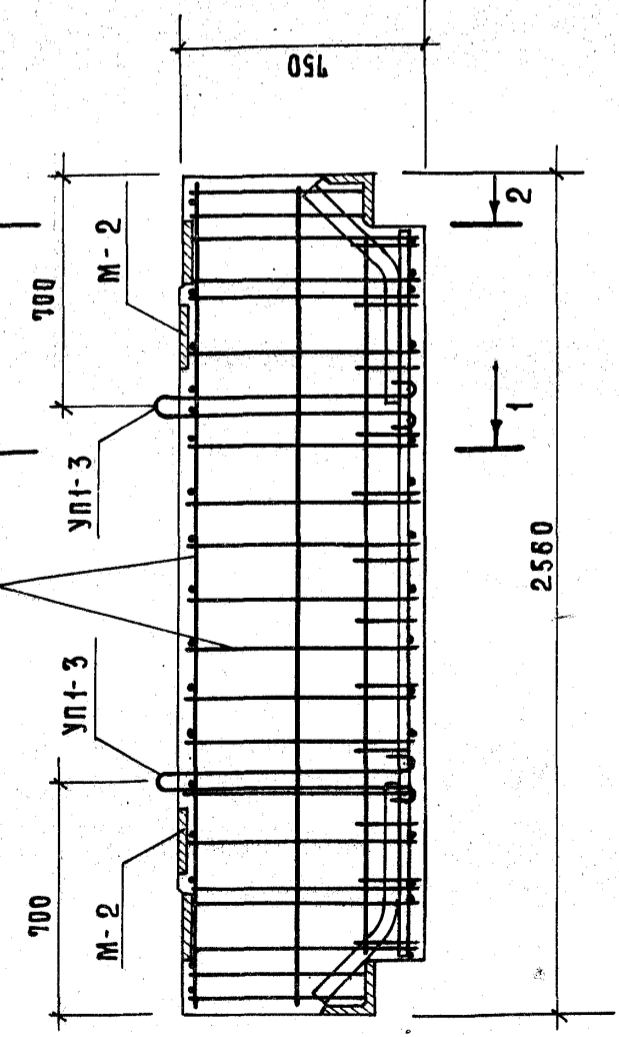


1-1



2-2

1-1



1-1

2-2

1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНИ РИГЕЛЬ				МАССА, КГ		ОБЩАЯ МАССА, КГ		СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА	
МАРКА РИГЕЛЯ	МАРКА ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	1 ШТ.	1 СЕК.	МАССА, КГ	МАССА, КГ	МАССА, КГ	МАССА, КГ
P2-18-56	OK-1	1	350,80	350,86		3			
	УП-7	2	1,39	2,78	376,28	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	4	5,66	22,64		16			
P2-14,5-56	OK-2	1	322,58	322,58		8			
	УП-7	2	1,39	2,78	348,00	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	4	5,66	22,64		16			
P2-11-56	OK-3	1	249,68	249,68		8			
	УП-7	2	1,39	2,78	275,10	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	4	5,66	22,64		16			
P2-18-26	OK-4	1	141,12	141,12		9			
	УП-3	2	0,52	1,04	153,48	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	2	5,66	11,32		18			
P-11-56	OK-5	1	257,62	257,62		10			
	УП-7	2	1,39	2,78	283,04	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	4	5,66	22,64		16			
P-11-26	OK-6	1	124,81	124,81		10			
	УП-3	2	0,52	1,04	137,17	СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА			
	M-2	2	5,66	11,32		18			

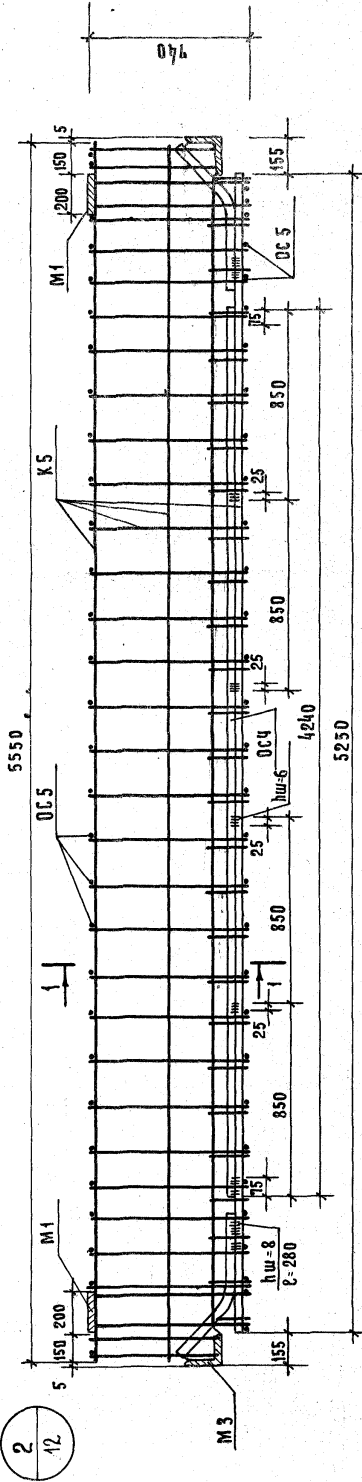
ВЫБОРКА СТАЛЬ НА ДАНИ РИГЕЛЬ, КГ																		
МАРКА РИГЕЛЯ	СТАЛЬ А III						СТАЛЬ ВСТЗ ПС ГОСТ 380-71											
	СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ						СТАЛЬ ВСТЗ ПС											
	φ, мм		φ, мм		φ, мм		φ, мм		φ, мм		φ, мм							
	36	32	28	25	20	16	12	14	10	8	10x200	16x150	16x160	16				
P2-18-56	21,08	19,88	—	—	27,38	107,1	—	27,54	2,78	58,94	—	61,72	18,84	5,28	15,08	39,12	376,28	
P2-14,5-56	21,08	—	91,6	—	27,38	107,1	—	24,716	2,78	58,94	—	61,72	18,84	5,28	15,00	39,12	348,00	
P2-11-56	21,08	—	—	—	13,03	27,38	25,32	16,18	19,502	2,78	6,88	33,3	12,96	18,84	5,28	15,00	39,12	275,10
P2-18-26	21,08	—	—	—	17,32	12,6	20,28	22,94	9,422	—	26,42	—	26,42	12,56	5,28	15,00	32,84	153,48
P-11-56	21,08	—	—	—	73,06	27,38	35,58	10,54	22,056	2,78	6,88	13,7	23,36	18,84	5,28	15,00	39,12	283,04
P-11-26	21,08	—	—	—	17,32	12,6	20,28	22,94	9,422	—	4,28	5,91	10,41	12,56	5,28	15,00	32,84	137,17

РИГЕЛЬ P2-18-56; P2-14,5-56; P2-11-56; P2-18-26; P-11-56; P-11-26. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ. ВЫБОРКА СТАЛЬ.

СЕРИЯ АНСТ БОИЛСА
1.22.0-1
2
7
17422

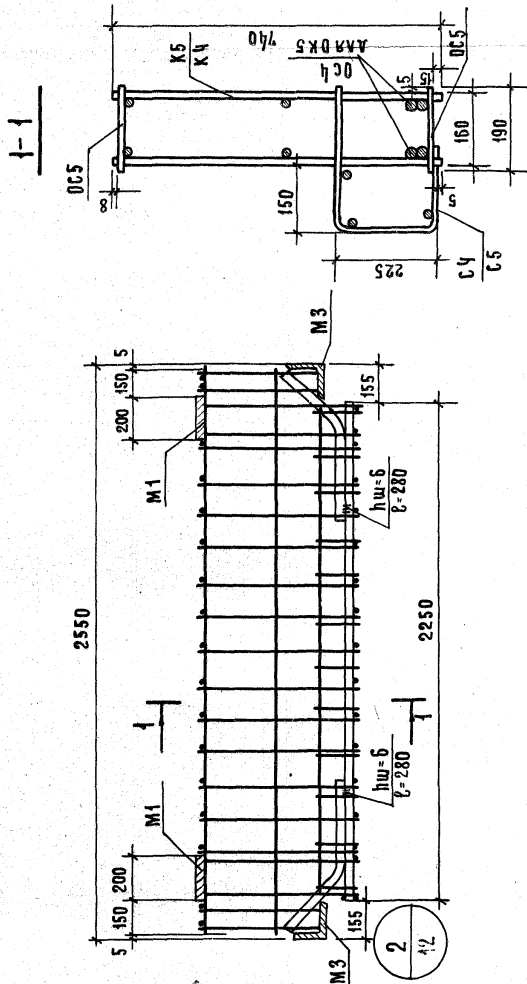
ТК
1974

OK - 5



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО	МАССА, КГ		МН СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТУКИ	ВСЕГО	
OK 5	K 5	2	68.95	137.9	13
	C 4	1	13.70	13.70	15
	OC 4	2	16.30	32.60	16
	OC 5	62	0.17	10.54	16
	M 1	2	7.72	15.44	16
OK 6	M 3	2	23.72	47.44	16
	K 4	2	25.12	50.24	13
	C 5	1	5.91	5.91	15
	OC 5	34	0.17	5.78	16
	M 1	2	7.72	15.44	16
M 3	2	23.72	47.44	16	



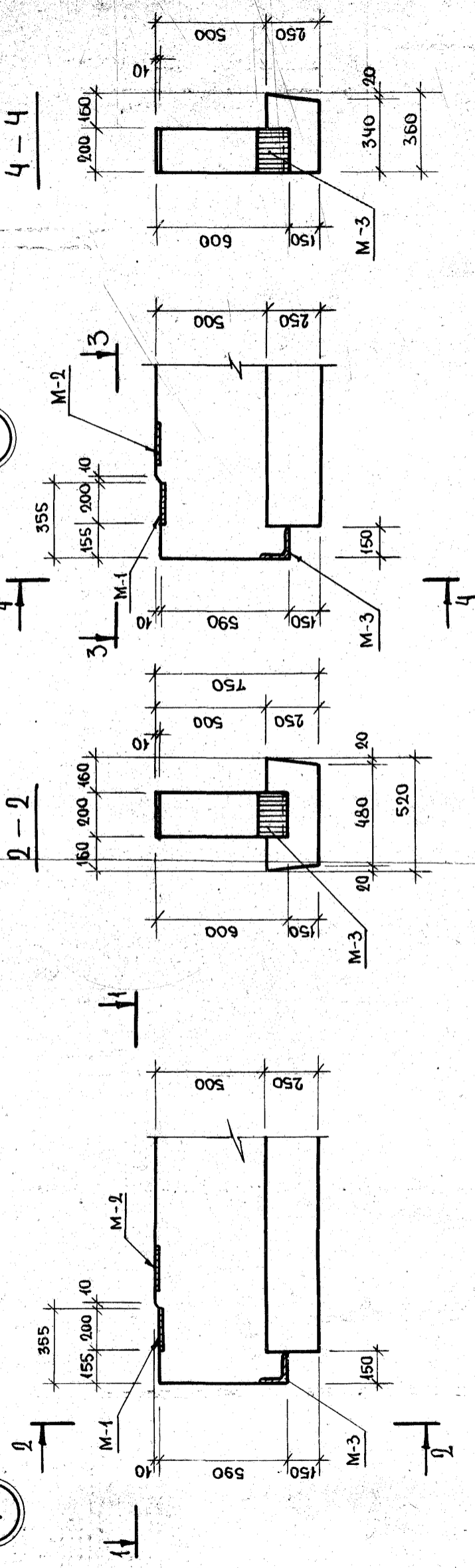
РИГЕЛИ Р-11-56, Р-11-26 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK5, OK6.

СЕРИЯ 1.22.0-1
Выпуск ЛИСТ 10

ТК 1974

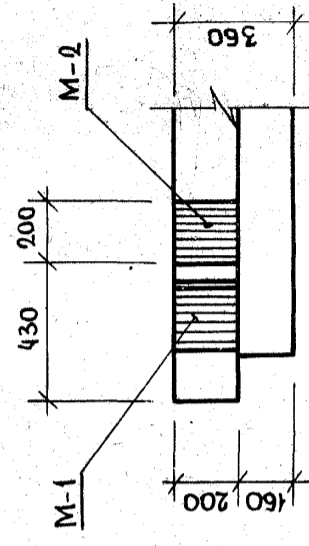
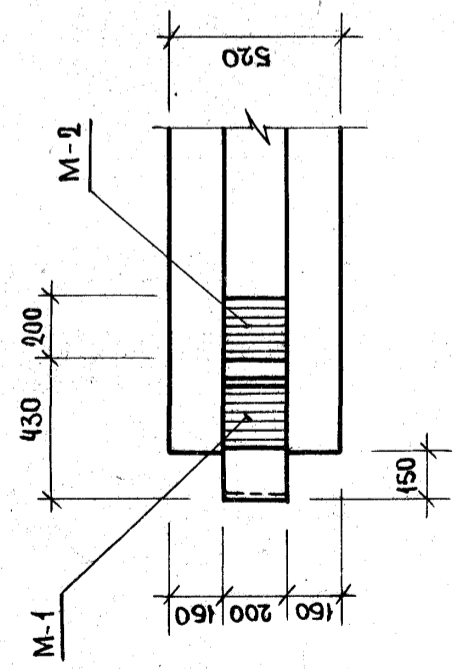
1

2



1-1

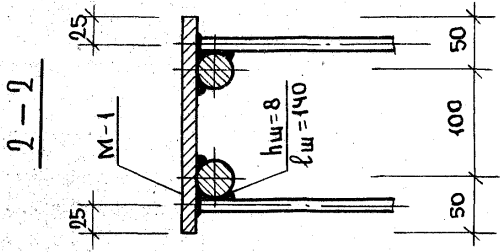
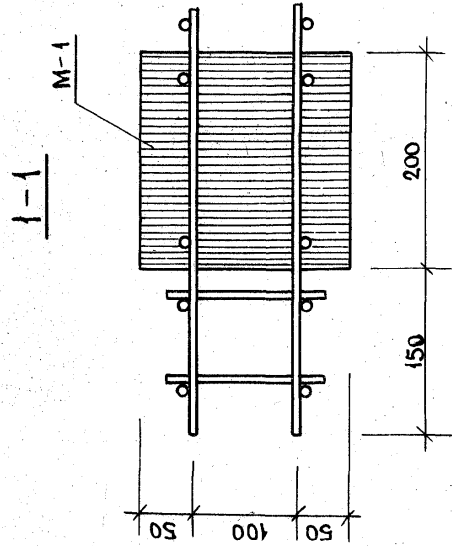
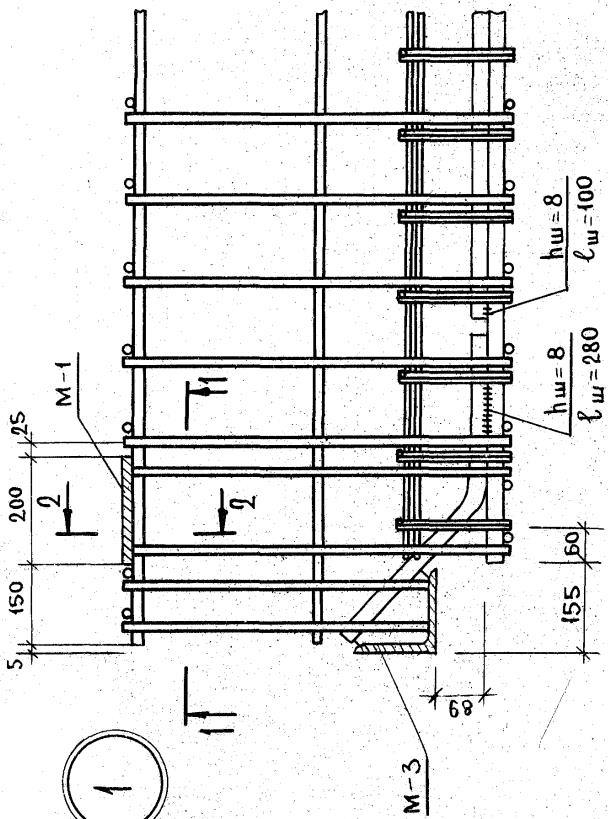
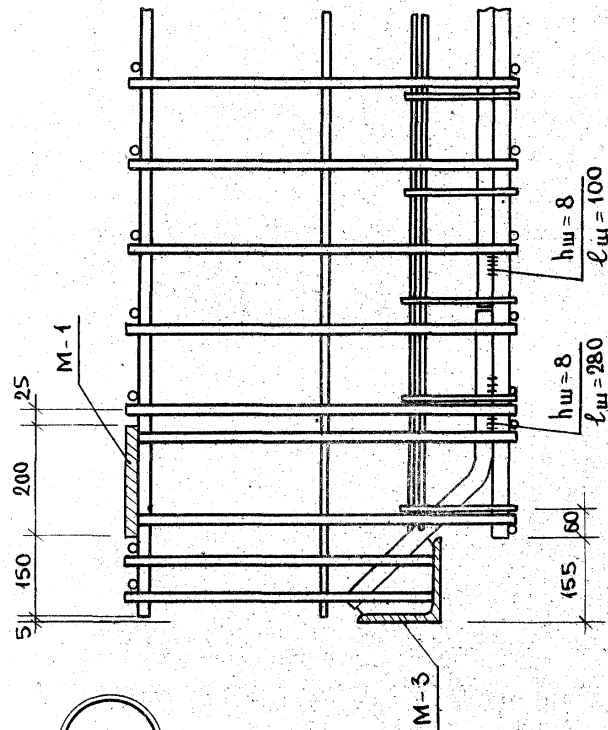
3-3



ТК
1974

РИГЕЛИ Р2-18-56, Р2-14,5-56, Р2-11-56, Р2-18-26. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЕЛ 1.
РИГЕЛИ Р-11-56, Р-11-26 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЕЛ 2.

СЕРИЯ
1220 - 1
ВЫПУСК
2
ЛИСТ
11



ПРИМЕЧАНИЕ:
 ЭЛЕКТРОДУГОВУЮ СВАРКУ ПРОЦЕДУЮТЬ
 ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А В СООТВЕТСТВИИ
 С СН-393-69.

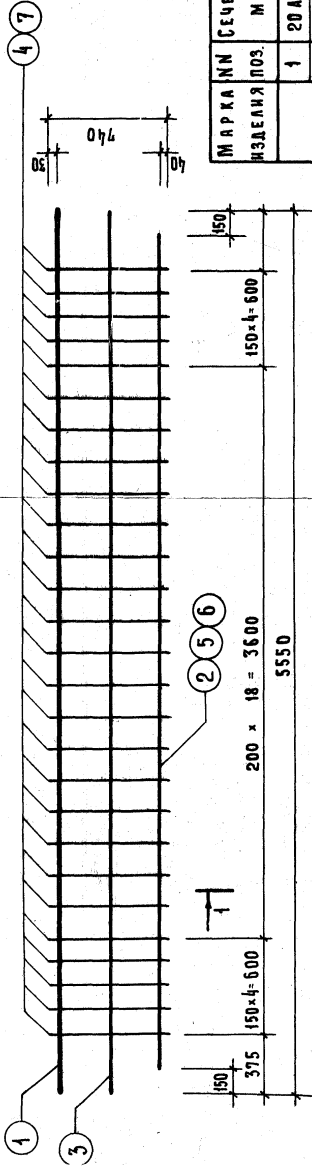
РУБЕЛЫ Р2-18-56, Р2-14,5-56, Р2-11-56, Р-11-26. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 1,2.

ДЕ 19
 1.220-1
 ВЫП. № 2
 ЛС 12

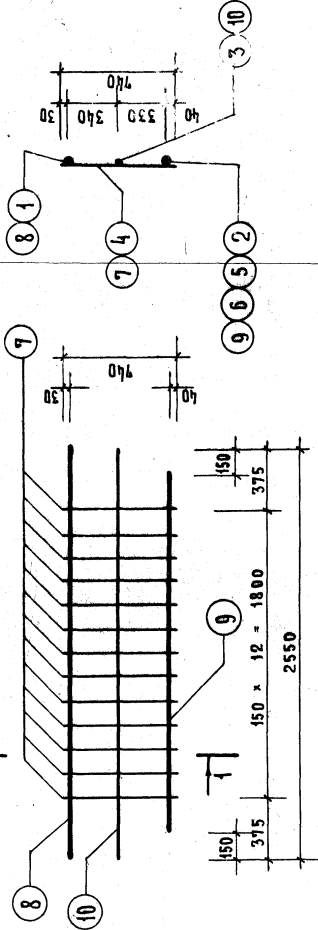
ТК
 1974

ТИПЛОМ КОМПЛЕКТОВАНИЕ МОСКВА
 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БУРОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
 КОБСОН
 ВАНАН

КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-5



КАРКАС К-4

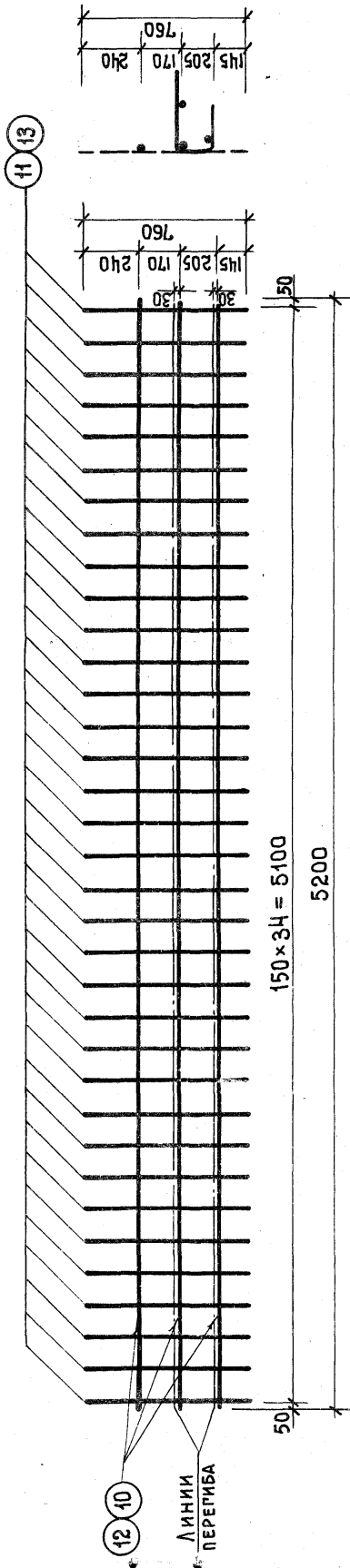


МАРКА И № ЧАСТИ ПОС.	СРЕДНЕЕ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	
				ПОС.	ВСЕХ ЧАСТЕЙ
К-1	1 20А III	5550	1	13.69	13.69
	2 32А III	5250	1	33.14	33.14
	3 10А I	5550	1	3.44	3.44
	4 16А III	740	27	1.17	31.59
К-2	1 20А III	5550	1	13.69	13.69
	5 28А III	5250	1	25.38	25.38
	3 10А I	5550	1	3.44	3.44
	4 16А III	740	27	1.17	31.59
К-3	1 20А III	5550	1	13.69	13.69
	6 25А III	5250	1	20.23	20.23
	3 10А I	5550	1	3.44	3.44
	7 12А III	740	27	0.66	17.82
К-4	7 12А III	740	13	0.66	8.58
	8 20А III	2550	1	6.3	6.3
	9 25А III	2250	1	8.66	8.66
	10 10А I	2550	1	1.58	1.58
К-5	1 20А III	5550	1	13.69	13.69
	6 25А III	5250	1	20.23	20.23
	3 10А I	5550	1	3.44	3.44
	4 16А III	740	27	1.17	31.59
				25.12	
				68.95	

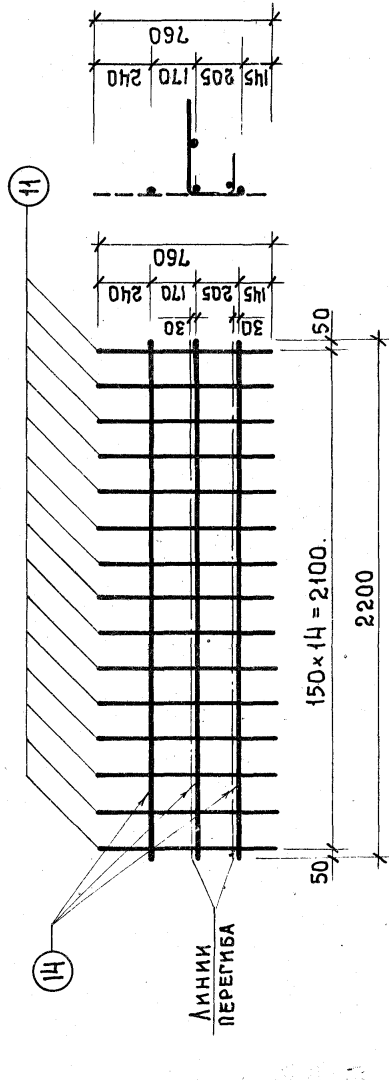
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-4, К-5

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫЧЕРК ЛИСТ
2
13

СЕТКИ С1, С2.



СЕТКА С3



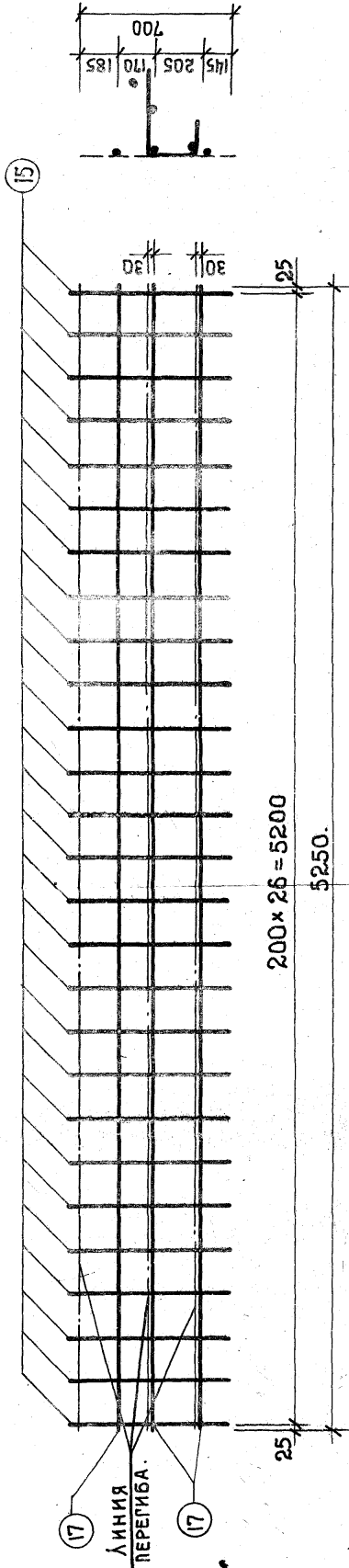
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
С1	10	10А1	5200	3	3.21	9.63	26.03
	11	10А1	760	35	0.47	16.40	
С2	12	8А1	5200	3	2.05	6.15	16.65
	13	8А1	760	35	0.30	10.50	
С3	11	10А1	760	15	0.469	7.03	11.11
	14	10А1	2200	3	1.36	4.08	

ТК
1974

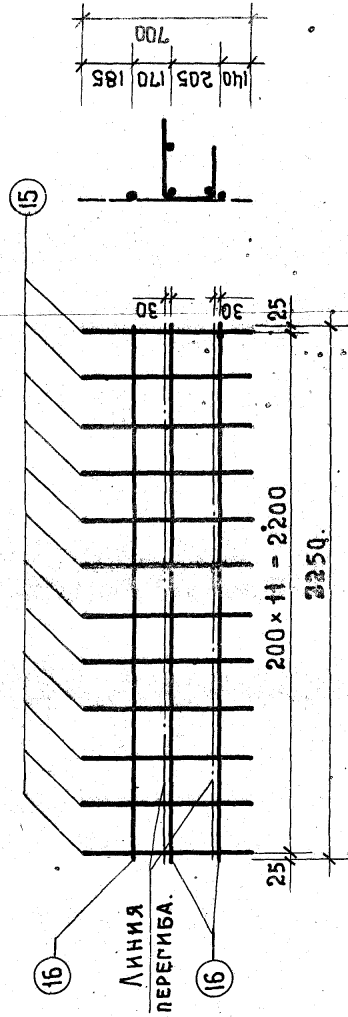
СЕТКИ С1, С2, С3.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
2
ЛИСТ
14

СЕТКА С4.



СЕТКА С5.



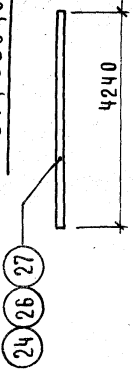
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ.	
					ПОЗ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.
С4	17	8 АІ	5250	3	2.10	6.30
	15	8 АІ	700	27	0.27	13.7
С5	15	8 АІ	700	12	0.27	3.24
	16	8 АІ	2250	3	0.89	2.67

ТК
1974

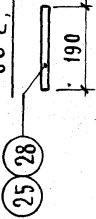
СЕТКИ С4, С5.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
2 15

ОС 1, ОС 3, ОС 4



ОС 2, ОС 5

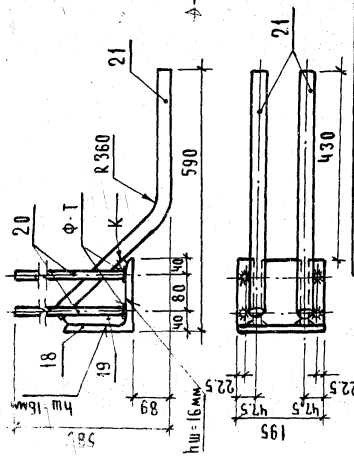


ОС	28	12АШ	190	1	0.17	0.17	0.17
ОС 4	27	25АШ	4240	1	16.3	16.3	16.3
ОС 3	26	28АШ	4240	1	20.43	20.43	20.43
ОС 2	25	16АШ	190	1	0.30	0.30	0.30
ОС 1	24	32АШ	4240	1	26.8	26.8	26.8
МАРКА ИЛИ СРЕЧЕНИЕ ДИАМЕТРА	ПОЗ.	ММ	ММ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ВСЕХ ИЗДЕЛ.		

А-А
М 1:2

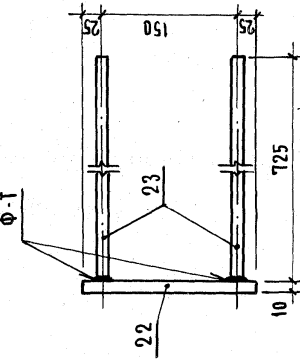
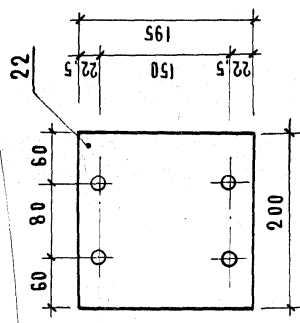


h ш = 16 мм



М	3	21	36АШ	660	2	5.27	10.54
		20	16АШ <td>480</td> <td>4</td> <td>0.76 <td>3.04</td> </td>	480	4	0.76 <td>3.04</td>	3.04
		19	150x16	150	2	1.32	2.64
		18	160x16	195	1	7.5	7.5
МАРКА ИЛИ СРЕЧЕНИЕ ДИАМЕТРА	ПОЗ.	ММ	ММ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ВСЕХ ИЗДЕЛ.		

ГОС. (16), (19) И (21) СВАРИТЬ ПО КОНТУРУ С АБЫХ СТОРОН h ш = 16 мм



М	1	23	Ф16АШ	725	4	1.145	4.58
		22	10x200	200	1	3.14	3.14
МАРКА ИЛИ СРЕЧЕНИЕ ДИАМЕТРА	ПОЗ.	ММ	ММ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ВСЕХ ИЗДЕЛ.		

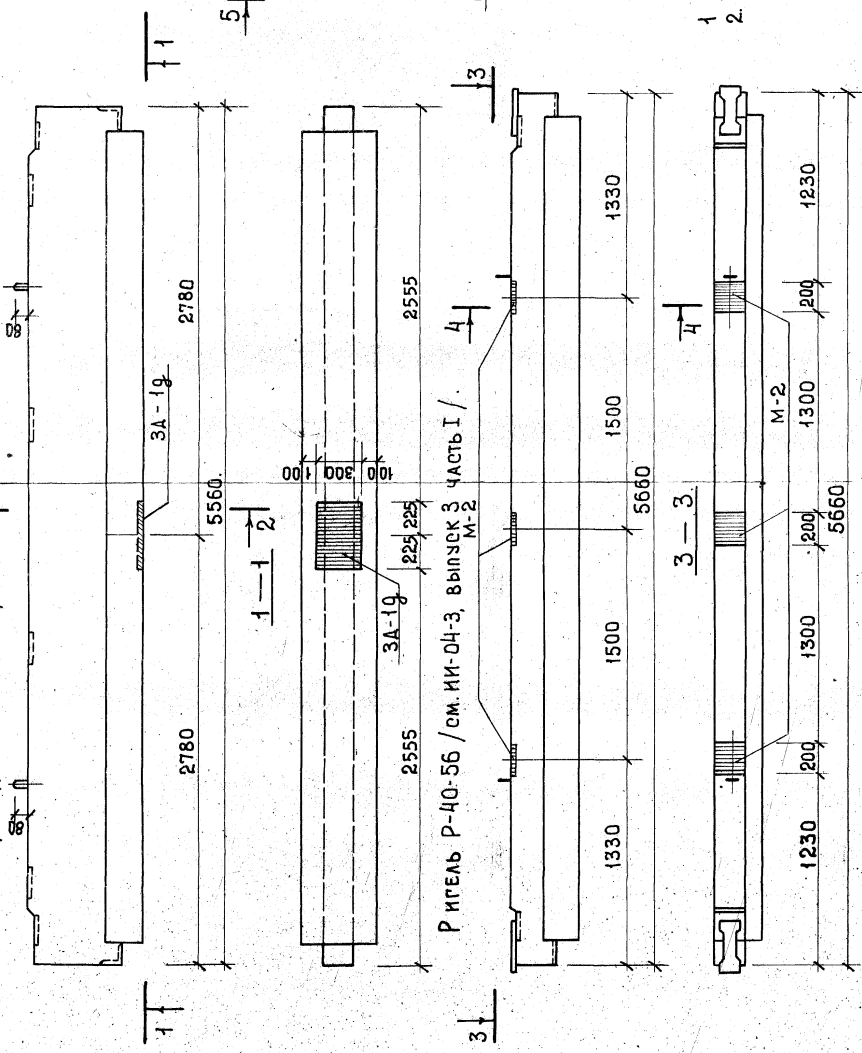
М	2	29	Ф16АШ	400	4	0.63	2.52
		22	10x200	20	1	3.14	3.14
МАРКА ИЛИ СРЕЧЕНИЕ ДИАМЕТРА	ПОЗ.	ММ	ММ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ		
					ВСЕХ ИЗДЕЛ.		
СЕРИЯ							
1220 - 1							
ВЫПУСК 2							
ЛС 10							

3 АККАНДЫ ДЕТАЛИ М1, М2, М3. СТАЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС 1 - ОС 5

Т.К.
1974

РИГЕЛЬ Р2-56
/СМ. ДАННЫЙ АЛЬБОМ/

21



Ригель Р-40-56 /СМ. ИИ-04-3, ВЫПУСК 3 ЧАСТЬ I /

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ N 17.
- 2 ЗАКЛАДНОЮ ДЕТАЛЬЮ ЗА-19. СМ. ЛИСТ N 17.

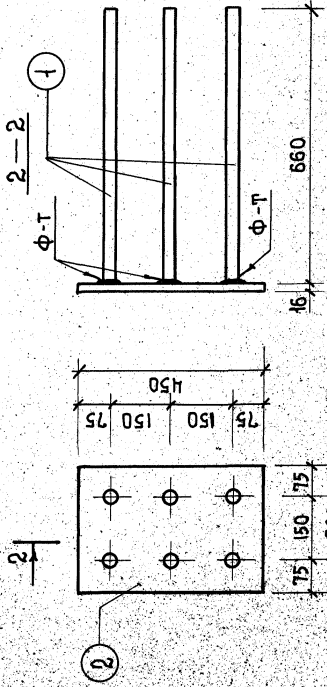
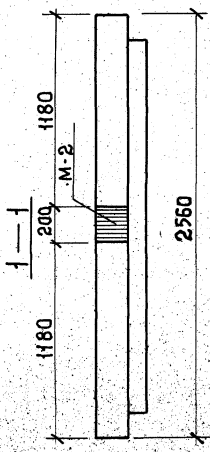
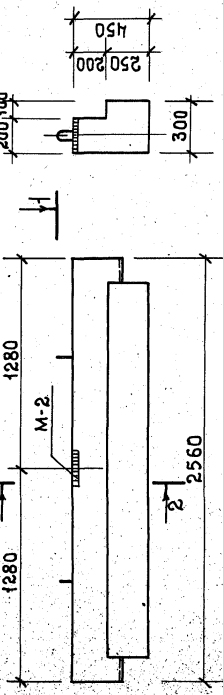
ТК
1974

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ И ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ „ТТ“ К РИГЕЛЯМ.

СЕРИЯ
ВЫПУСК
ЛИСТ
17

72/11

Р ИГЕЛЬ Р-40-26.
/ см. ИИ-04-3, выпуск 3, часть I /



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.	
					ПОЗ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.
ЗД-10	1	Φ 22А III	660	6	1.97	11.82
	2	-300x16	450	1	1.72	1.72
						13.54

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. НА ЛИСТАХ НН 17 И 18, ДАНЫ ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ:
 а) ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ РИГЕЛЕЙ К ДИАФРАГМАМ ЖЕСТКОСТИ;
 б) ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ К РИГЕЛЯМ Р-40-56; Р-40-25 (см. СЕРИЮ ИИ-04-3, ВЫПУСК 3, ЧАСТЬ I). ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ.
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДИКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАНОВКОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-2 см. ЛИСТ N 16.

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

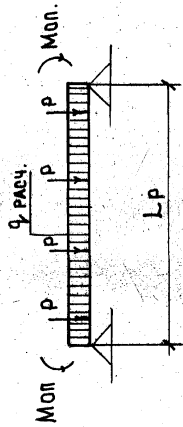
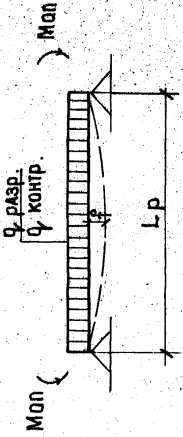


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



23

МАРКА РИГЕЛЯ	РАСЧЕТНЫЕ ПРОЛЕТЫ Lp, м		РАСЧЕТНАЯ НАПРЯЖКА q расч. Т/М	РАСЧЕТНЫЕ МОМЕНТЫ В СЕЧЕНИЯХ		РАСЧЕТНАЯ ПОПЕРЕЧНАЯ СИЛА НА ОПОРЕ AT	НОРМАТИВНАЯ НАПРЯЖКА qн, Т/М	НОРМАТИВНАЯ НАПРЯЖКА ОТ СОБСТВЕННОГО ВЕСА qсв, Т/М	КОНТРОЛЬНАЯ НАПРЯЖКА qк = qн - qсв	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ К ВЕСУ РИГЕЛЯ							
	при расчете по М	при расчете по Q		Максимальный момент на опоре M оп	Максимальный момент в пролете M пр					28.27	22.57	17.07	28.27	17.14	17.14		
P2-18-56	5.5	6.0	18.0	11.0	57.06	54.0	15.0	0.53	14.47	24.57	24.57	24.57	14.87	24.57	14.94	14.94	12.1
P2-14.5-56	5.5	6.0	14.5	11.0	43.8	43.5	12.1	0.53	11.57	20.97	20.97	20.97	14.87	20.97	14.94	14.94	11.7
P2-11-56	5.5	6.0	11.0	11.0	30.6	33.0	9.2	0.53	8.67	14.87	14.87	14.87	14.87	14.87	14.94	14.94	10.4
P2-18-26	2.5	3.0	18.0	11.0	14.06	27.0	15.0	0.53	14.47	24.57	24.57	24.57	14.87	24.57	14.94	14.94	—
P-11-56	5.5	6.0	11.0	11.0	30.6	33.0	9.2	0.465	8.74	14.94	14.94	14.94	14.87	14.94	14.94	14.94	—
-11-26	2.5	3.0	11.0	11.0	8.6	16.5	9.2	0.465	8.74	14.94	14.94	14.94	14.87	14.94	14.94	14.94	—

ДАМЕРЕМЫЙ ПРОВОД (КРАТКОВРЕМЯННИЙ ПРОД-КОНТРОЛЬНАЯ НАПРЯЖКА) мм
 при разрыве на от разрывания
 при разрывании от текучести провол
 зоны дановременна бетона сжатия
 зоны дановременна с текучестью
 проволочной растянутой арматуры
 при разрывании от разрыва провол
 при разрывании на от разрывания
 бетона сжатия зоны дан разрыва
 по коэфф трещинам до разрывания
 не коэфф трещинам до разрывания
 арматуры кан оп выбраивана морщ
 арматуры н раскола бетона морщ

q разр = q расч = 1.6 q св

СЕРИЯ 1.22.0-1
 ВЕРСИОН 2
 АНГЛ 19
 13426 (23)

РАСЧЕТНЫЕ СХЕМЫ И СХЕМЫ ИСПЫТАНИЙ