

ГОССТРОЙ СССР
ГЛАВСЕЛЬСТРОЙПРОЕКТ
И ПРОНИСЕЛЬХОЗ

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ СЕЛЬСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ ИИ-10Ж-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКИ ПРОЛОТОМ 7,5 м И ПРОГОНЫ ПРОЛОТОМ 6 м
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ДОПОЛНЕНИЕ № 1 К СЕРИИ ИИ-10Ж-1 ВЫПУСКА 1964 г.

ИНВ. 2437
Цена. 66 коп

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1 ЯНВАРЯ 1968 г.
ГОССТРОЕМ СССР
Приказ № 189 от 16^{го} декабря 1967 г.

ГОССТРОЙ СССР
ГЛАВСЕЛЬСТРОЙПРОЕКТ
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ СЕЛЬСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ ИИ-ЮЖ-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКИ ПРОЛОТОМ 7,5 м и ПРОГОНЫ ПРОЛОТОМ 6 м
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ДОПОЛНЕНИЕ № 1 К СЕРИИ ИИ-ЮЖ-1 ВЫПУСКА 1964 г.

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ДИРЕКТОР ИН-ТА *Борисов* НИКАНДРОВ БИ
ГЛАВ ИНЖЕНЕР ИН-ТА *Смирнов* КРЫЛОВ НС
НАЧ ОТДЕЛА НИСК *Беркович* БЕРКОВИЧ ИМ
ГЛАВ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Колодный* КОЛОДНЫЙ ИА

СОГЛАСОВАНО С НИИЖБ

1 ЗАМ ДИРЕКТОРА *Александровский* АЛЕКСАНДРОВСКИЙ С
РУК ЛАБОРАТОРИИ *Бердичевский* БЕРДИЧЕВСКИЙ ГИ
РУК ЛАБОРАТОРИИ *Москин* МОСКВИН ВМ
СТ НАУЧН СОТРУДНИК *Иссерс* ИССЕРС ФА



№ лп	Наименование листа	Марка изделия	№ листа	№ стр	№ лп	Наименование листа	Марка изделия	№ листа	№ стр
1	Состав альбома		1	2	7	Прогон табровый $\varnothing 60\text{м}$ /сталь класса А-III/	ПЧ-598-1		
2	Пояснительная записка		2,3	3,4		Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	12	13
	Чертежи					Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	13	14
3	Балка табровая $\varnothing 75\text{м}$ /сталь класса А-III/	Б-748-1			8	Прогон табровый $\varnothing 60\text{м}$ /сталь класса А-III/	ПЧ-598-1		
	Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	4	5		Опалубочный чертеж армирование и характеристика изделия	— — —	14	15
	Каркасы спецификация, выборка и характеристика стали	— — —	5	6		Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	15	16
4	Балка табровая $\varnothing 75\text{м}$ /сталь класса А-III/	Б-748-1			9	Прогон табровый $\varnothing 60\text{м}$ /сталь класса А-III/	ПЧ-598-1г		
	Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	6	7		Опалубочный чертеж армирование и характеристика изделия	— — —	16	17
	Каркасы спецификация, выборка и характеристика стали	— — —	7	8		Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	17	18
5а	Балка табровая $\varnothing 75\text{м}$ /сталь класса А-III/	Б-748-2			10	Прогон табровый $\varnothing 60\text{м}$ /сталь класса А-III/	ПЧ-598-1г		
	Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	8	9		Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	18	19
	Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	9	10		Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	19	20
6	Балка табровая $\varnothing 75\text{м}$ /сталь класса А-III/	Б-748-2							
	Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	— — —	10	11					
	Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	— — —	11	12					
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		ЦШ-10Ж-1							
2 Пискава.		Дополнение №1		Состав альбома		1966г.		Лист	
						Архивный №		1	

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи железобетонных балок пролетом 7,5 м и прогонов пролетом 6 м для строительства гражданских производственных зданий и является дополнением к альбому железобетонных изделий серии УИ-10М-1 выпуск 1964г.

Балки и прогоны разработаны в соответствии с СНиП 2-Б142 для применения в перекрытиях и покрытиях зданий с конструктивными схемами, отвечающими требованиям норм технической проектной документации.


Номенклатура балок и прогонов, помещаемых в настоящем альбоме, а также их технико-экономические показатели показаны в таблице 1

Выборка стали на одно изделие приведена в таблице 2

Таблица 2

Марка изделия	Стержневая арматура по ГОСТу 5781-61			Сталь прокатная полубоваль Сп1 по ГОСТу 103-57*	Сталь прокатная шпала Сп1 по ГОСТу 8510-57
	Гладкая	Периодического профиля			
		Класса А-1	Класса А-2		
Б-748-1	57,02	32,08	—	16,18	7,12
	57,02	3,92	66,00	16,18	7,12
Б-748-2	51,06	131,08	—	16,18	7,12
	51,06	17,76	88,32	16,18	7,12
ПЧ-598-1	39,81	82,99	—	14,17	7,12
	39,81	1,85	64,42	14,17	7,12
ПЧ-598-1т	39,81	82,98	—	14,17	8,26
	39,81	2,34	64,42	14,17	8,26

Таблица 1

Тип раз-мер	Марка изделия	Железа	Габариты		Объем бетона м ³	Марка бетона	Расход стали кг		Класс стали	Расчетные нагрузки кн/м	Вес элемента кг	
			В х Н мм	Г мм			Арматурной	Вспомогательных деталей				
Б 748	Б-748-1		250x700	740	0,815	300	151,00	21,40	А-2	3100	2040	
							128,74	21,40	А-3			
	Б-748-2		200x550	580	0,450	300	104,84	21,40	А-2	4100	1230	
							153,04	21,40	А-3			
	ПЧ-598-1		ПЧ-598-1	200x550	580	0,450	300	124,57	19,02	А-2	4200	1230
								102,85	19,02	А-3		
ПЧ-598-1т	ПЧ-598-1т	200x550	580	0,450	300	124,57	20,65	А-2	4200	1230		
						108,85	20,65	А-3				

Указанные в таблице расчетные нагрузки не включают собственный вес изделия.

Общие пояснения к серии УИ-10М-1-производственные здания (краткая характеристика конструкции, маркировка изделий, указания по антикоррозийной защите, подбор элементов при проектировании) см в пояснительной записке, приведенной в альбоме серии УИ-10М-1, выпуск 1964г часть 1 (номенклатура изделий).

Балки и прогоны могут применяться как в зданиях с обшивкой средой, так и в зданиях со слабой и средней агрессивными средами Степень агрессивности среды определяется в соответствии с „Указаниями по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций“ (СН 262-67).

Защитные слои и ширина раскрытия трещин в балках и прогонах приняты с учетом агрессивности среды в соответствии с требованиями СН 262-67

ГИПРОНИСБЭЛХОЗ
г. Москва

УИ-10М-1
выполнение №1

Пояснительная записка

1966г

Масштаб
Архивный №

Лист
2

446 2437

При применении балок и прогонов в зданиях с агрессивной средой бетон (плотность, состав заполнителей, водоцементное отношение и т.п.) и защитное покрытие, нанесенное на поверхность балок, прогонов и закладных деталей, следует принимать согласно СН 262-67

Мероприятия по антикоррозийной защите балочных узлов указываются в конкретных проектах в зависимости от степени агрессивности среды, а заводу-изготовителю при заказе конструкций предъявляются соответствующие требования

В балках и прогонах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в зданиях с неотапливаемыми помещениями, не следует применять

а) при расчетных температурах от минус 30° до минус 40° — горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок Ст 3 кп, А ст. 3 кп, В ст 3 кп, ВК Ст 3 кп, горячекатаную арматурную сталь класса А-II марок Ст 5 кп, А ст. 5 кп,

б) при расчетных температурах ниже минус 40° — горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок Ст 3 пс, А ст. 3 пс, Ст 3 кп, А ст 3 кп; В ст 3 пс, ВК ст 3 пс, Б ст 3 кп, ВК ст. 3 кп, горячекатаную арматурную сталь класса А-II; горячекатаную арматурную сталь класса А-III марки 35 гс

Изготовление сварных арматурных каркасов, закладных деталей и сварку стержней в опорных анкерных деталях необходимо выполнять в соответствии с ГОСТ, от 10022-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций“. Технические

требования и методы испытаний“ и „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ (В СНЗБ-57/МОПМПИ-МСЗС)

Изготовление и периодические испытания железобетонных изделий в производственных условиях, производимые с целью контроля качества изделий, должны выполняться согласно требованиям „Технических условий на изготовление и приемку сборных железобетонных и бетонных изделий“ (СН-61) и в соответствии с ГОСТ, от 8823-66

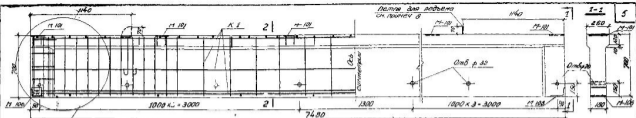
„Изделия железобетонные сборные Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости“

Указанные на листе контрольные параметры при испытаниях балок и прогонов на прочность и деформации при коэффициентах $C=1.4$ и 1.6 в зависимости от возможного характера разрушения контрольная ширина раскрытия трещин при испытаниях составляет 0.1 мм

В типовых проектах сельскохозяйственных зданий, в которых применяются каменные балки и прогоны, должно быть сделано указание о том, чтобы фактическая нагрузка на перекрытия или покрытия зданий не превышала нормативной. При этом должно быть указано, чтобы семя не укладывалось на чердаках выше определенной черты, показанной масляной краской

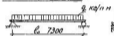
Длина опирания балок и прогонов должна быть не менее 100 мм, при этом конструкции, на которых опирается балки и прогоны, должны быть проверены расчетом

С 1987 года введена новая нумерация чертежей и документов. Этот документ должен быть заменен на новый, с номером, соответствующим новой нумерации. Введенная с 1987 года нумерация документов. Введенная с 1987 года нумерация документов.



Узел А
Извл. А
(Каркас К2 условно не показан)

Расчетная схема

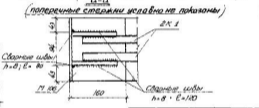
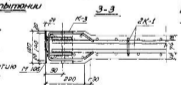
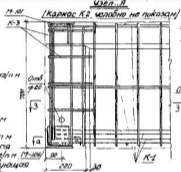


Расчетная нагрузка $q = 3100 \text{ кг/м}$
 Нормативная нагрузка полная $q_n = 2675 \text{ кг/м}$
 Длительно-действующая $q_{дд} = 2225 \text{ кг/м}$
 Кратковременно действующая $q_{кр} = 450 \text{ кг/м}$

Узел нагрузки при испытании



Контрольные нагрузки
 а) по жесткости и раскрытию трещин $R_1 = 4800 \text{ кг}$
 б) по прочности $R_2 = 8000 \text{ кг}$ ($\sigma = 14$), $R_3 = 9200 \text{ кг}$ ($\sigma = 16$)
 Прогиб $f_k = 1,33 \text{ см}$



Примечания

1. Балка разработана в соответствии со СНиП II-VI-82
2. Балку изготовить в соответствии с СНП-81
3. Балки подлежат систематическому контролю на заводе изготовителе в соответствии с ГОСТ 8829-86
4. Изготовление, складирование и транспортирование балок производить в рабочем положении
5. В нагрузку указанные на листе собственный вес балки не включен
6. Обеспечить центрирование М-101 по оси балки
7. При строповке балки угол наклона стропов должен быть не менее 45° к горизонту
8. Малая петля устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования балки с бетонированием наружного участка кольца.
9. Совместно с данным листом см. лист 5

Характеристика изделия	
Вес изделия	кг 2040
Объем бетона	м ³ 88,5
Вес арматуры	кг 61,00
Вес ар-ры на 1 м ³ бетона	кг 137,00
Вес закладных деталей	кг 40
Нарма бетона	- 320

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
 г. Москва
 УИ-10-Ж-1
 Дата: 1966 г.

Балка тавровая Б-748-1 | сталь класса А-II |
 ополубочный чертеж, армирование и характеристика изделия

1966 г.	Листов 1, 2, 3, 4, 5	Лист 4
---------	----------------------	--------

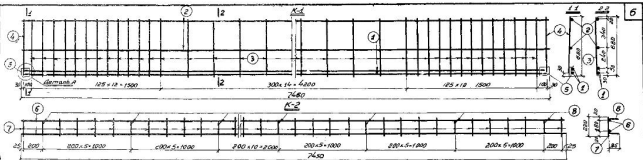
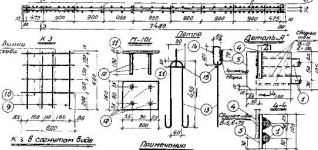


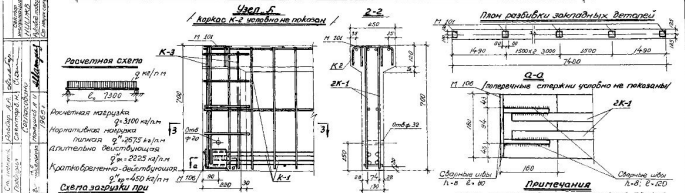
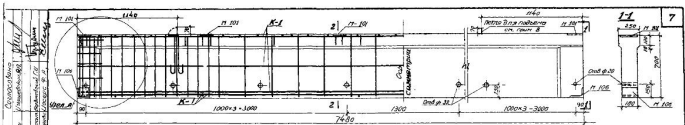
Схема пространственного каркаса / план / ПК-1



1. Арматурные каркасы и сетки изготовлены в соответствии с проектом точечной автоматизированной электрообработки в соответствии с ГОСТ 8922-64 и, изготовлены ВСН-38-51/ИСПИЛ-П-30.
2. Вертикальные стержни по 10 (12) арматурным деталям №10 и приварить к пластине 6 (8) автоматической дуговой сваркой под слоем флюса.
3. Стержни по 1 приварить к пазу, 5 электродными типа 3 500 класс К-1 приварить к П-100 электродными типа 3 42.
4. Деталь изготавливается из горячекатанной стали класса А-I марок В Ст-3 и В4 Ст-3.
5. Совместно с другим листом см. лист 4.

Спецификация стали										Выборка стали						
Арматура	Диаметр	№ стержня	№ стержня	№ стержня			Вид стали			Поставщик	220-г	10-г	№ стержня	100-г	100-г	
				Диаметр	Длина	Вес	Диаметр	Длина	Вес							
К-1	10	1	2	1	1000	7.40	14.82	44.12	88.24	Поставщик	6.20	3.04	35.00	34.1		
				2	1000	2.65	16.91	9.20	18.40	Поставщик	3.82	3.68	81.68	29.50		
				3	1000	39	980	26.52	10.47	20.94	Поставщик	6.12	5.02	6.12	20.00	
				4	1000	2	650	1.30	0.80	1.60	Поставщик	8.80	0.80	1.80	0.30	
				5	1000	2	125	0.85	0.08	0.16	Поставщик	2.25	6.12	12.04	7.12	
Итого 133.32										Характеристика стали						
К-2	10	1	2	6	1000	2.76	2.76	5.52	5.52	Арматура ф 22, 10 из стали класса А-II	3210-6		3000	90.08		
				7	1000	3.00	6.00	1.66	1.66	Арматура ф 14, 10, 8, 6 из стали класса А-I	8710-6		2400	57.0		
				8	1000	3.80	3.04	0.75	0.75	Сталь прокатная листовая Ст. 3	2400		10.18			
Итого 8.10										Итого 172.42						
К-3	10	2	2	9	1000	4.60	2.14	1.43	3.86	Сталь прокатная листовая Ст. 3	2400		10.18			
				10	1000	4.60	2.40	0.85	1.80	Сталь прокатная листовая Ст. 3	2400		7.12			
Итого 5.16										Итого 177.58						
П-100	10	1	2	11	1000	1.10	1.13	1.56	2.72							
				12	1000	1.30	0.39	0.67	0.54							
				13	1000	1.90	0.09	0.02	0.04							
Итого 3.70										Итого 181.28						
П-100	10	1	2	14	1000	1.10	0.18	3.55	7.12							
Итого 0.11										Итого 181.39						
Итого 181.39										Итого 181.39						

ИПРОНКСЕЛЬКОЗ с Пластика	ИИ-10Ж-1 Девальтом №1	Балка двутростная Б-7481 сталь класса А-III Каркасы, спецификация, выборка и характеристика стали	1966+	Поставщик И.Б.; П.10; П.20 Архивный №	Лист 5
--------------------------	-----------------------	---	-------	---------------------------------------	--------



Расчетная нагрузка
 $q = 3100 \text{ кг/м}$
 Нормативная нагрузка
 полка $q_n = 2575 \text{ кг/м}$
 длительно действующая
 $q_{дл} = 2225 \text{ кг/м}$
 Кратковременно действующая
 $q_{кр} = 450 \text{ кг/м}$



Контрольные нагрузки
 а) по жесткости и раскрытию трещин $R_n = 4800 \text{ кг}$
 б) по прочности
 $R_1 = 5000 \text{ кг}$ (с-14); $R_2 = 9200 \text{ кг}$ (с-15)
 прогиб $f_k = 174 \text{ см}$

Характеристика изделия	
Вес изделия	А2 2040
Объем бетона	М1 0,815
Вес арматуры	А3 287,8
Расход бетона на 1 м ³ бетона	А2 158,5
Вес закладных деталей	А2 21,40
Марка бетона	— 300

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Банка разрабатана в соответствии со СНиП БВ 1-62
 2. Банка изготавливается в соответствии с СНиП 1-81.
 3. Балки подлежат систематическому контролю и испытанию на завод-изготовителе в соответствии с ГОСТ 8828-66
 4. Изготовление, складирование и транспортирование балок производится в рабочем положении
 5. В надрезки, указанные на листе, соединенный диск балки не вклеивают
 6. Выполнить упрочнение М-101 по оси балки
 7. При установке балки урал наклона стальной арматуры валь не менее 45° к вертикали
 8. Кальца плиты устанавливаются в вентиляционные пакеты неметаллическим способом балки с допустимым разрывом наружного участка выше калнца
 9. Совместно с данным листом см. лист 7

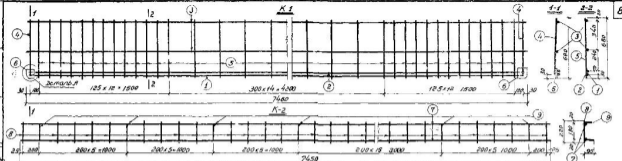
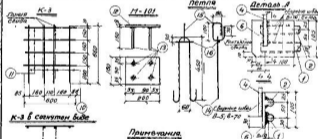
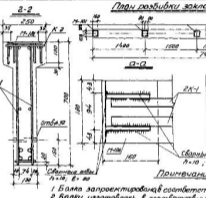
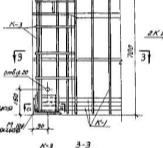
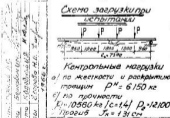
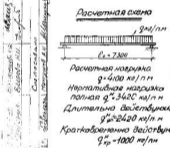
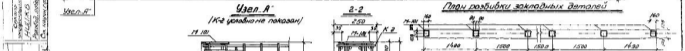
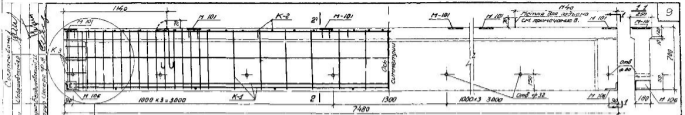


Схема пространственного каркаса /ПЛАН/



1. Монтажные карманы и сетки изготовлены в соответствии с применением точечной контактной сварки в соответствии с ГОСТ 10920-64 и указанными в СН-20-57 (СПМЛ) - МЗЭС.
2. Карманы стальной сетки по 3 в закладной детали М-101 приварить к пластине 12 в сборочной детали, приварить под углом 45 градусов стержни по 2 и 4 в приварить к 12 в стержни типа 3 50 А Каркас К-3 приварить к М-106 электродомы типа 3-42
3. Плита изготавливается из арматурной стали класса А I марка В Ст-3 и ВК Ст-3
4. Совместно с главным листом см лист Б

Спецификация стали					Выборка стали										
Артикул	№	№	№	№	Диагностический №	№	№	№	№	№	№	№	№	№	
															№
K-1	1	1	200-2	7450	14,30	1,89	5,99	2781-61	5782	5781	5782	5781	5782	5781	5782
		2	80-2	220	8,80	1,10	1,95	3008	3008	3008	3008	3008	3008	3008	3008
		3	60-2	300	3,04	0,75	0,75	5781-61	5781-61	5781-61	5781-61	5781-61	5781-61	5781-61	5781-61
		4	80-2	300	0,29	0,29	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96
		5	80-2	300	0,29	0,29	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96
		6	80-2	400	0,80	0,80	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12
M-101	6	10	800-1	7000	0,29	0,29	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	10,96	
		12	80-2	400	0,80	0,80	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	2,12	
Летва	2	10	80-2	1130	1,13	1,26	8,79	8,79	8,79	8,79	8,79	8,79	8,79	8,79	
		15	80-2	1390	0,39	0,17	0,91	0,91	0,91	0,91	0,91	0,91	0,91	0,91	
M-106	2	11	80-2	1190	0,18	0,56	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	
		12	80-2	1190	0,18	0,56	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	7,12	
Итого:					Итого:										
Всего:					Всего:										

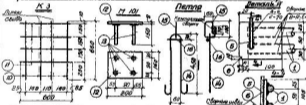
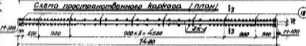
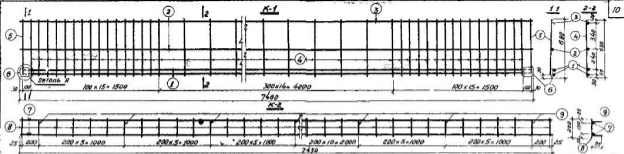


Характеристика изделий

Вид изделия	№	2040
Вес бетона	кг	9815
Вес арматуры	кг	184,85
Продолжительность на испытании	ч	236
Вес закладных деталей	кг	21,40
Марка бетона		300

- Примечания**
- 1 Балка запроектирована в соответствии с СНиП II-V 1-62
 - 2 Балку изготовить в соответствии с СНиП-61
 - 3 Балку подвергать систематическому контрольному испытанию на заводе-изготовителе в соответствии с ГОСТ 9829-66
 - 4 Изготовление складирования и транспортирование балок производить в рабочем положении
 - 5 В нагрузки указанные на листе собственный вес балки не включен
 - 6 Обеспечить центрирование М-101 по оси балки
 - 7 При строповке балок угол наклона стропов должен быть не менее 45° к горизонту
 - 8 Кольцо петли устанавливается в вертикальное положение немедленно после бетонирования балки с бетонированием наружного участка вокруг кольца
 - 9 Совместно с данным листом см. лист 9

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г Москва	ИИ-10.Ж-1 Дополнение №1	Балка тавровая Б-748-2 / сталь класса А-I / Опалубочный чертеж армирования и характеристика изделия	1966г	Лист
			Масштаб 1:10:1:20:1:5 Арматурный №	Лист 8



- Примечания**
1. Лагатурные каркасы и стелли изготовить в мастерской с применением горячей катанной электростали в соответствии с ГОСТ 19923-84 и, в дальнейшем ВК-3 стелли по С.
 2. Якорни стелли по 10, закладной детали М-10, приварить к пластине 20 автоматической дуговой сваркой под слоем инертного газа.
 3. Стартеры по 10 приварить к по 20 электротермом по 3 ст. Якорни К-1 приварить к М-10 электротермом по 3 ст.
 4. Петли изготавливаются из горячекатанной стали класса А-1 парок В.Ст.3 и ВК Ст.3
 5. Связать с данным листом с листом в

Спецификация стали						Выборка стали							
Агрегатное состояние	Материал	№ по ГОСТ	№ по ТУ	№ 1 элемент		Всего	Длина м	Вес кг	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5	№ 6
				Длина м	Объем м³								
К-1	1	250x2	1	2	740	14,82	57,08	104,12	15,24	15,24	15,24	15,24	15,24
				1	740	7,41	28,56						
				3	740	7,41	28,56						
				4	740	7,41	28,56						
				5	740	7,41	28,56						
				6	740	7,41	28,56						
Итого:						157,10							
К-2	1	80x2	2	740	14,82	57,08	104,12	15,24	15,24	15,24	15,24	15,24	15,24
				3	740	7,41	28,56						
				4	740	7,41	28,56						
Итого:						8,10							
К-3	2	10x100	4	600	3,60	12,96	24,48	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
				4	600	3,60	12,96						
Итого:						5,16							
М.пл.	6	12x100	1	200	0,20	0,60	1,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
				4	800	0,80	2,40						
Итого:						14,28							
Петли	2	15x100	1	300	0,30	0,90	1,80	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
				1	300	0,30	0,90						
				1	300	0,30	0,90						
Итого:						3,70							
М-106 стелли	18	180x2	1	100	0,10	0,30	0,60	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
				1	100	0,10	0,30						
Всего:						206,86							

ГИПРОНИСЛЬХОЗ
2. Паскба

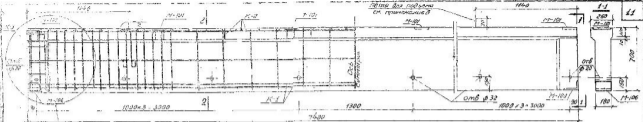
УИ-10 Ж-1
Дополнение №1

Бапка табровая Б-748-2 /сталь класса А-1/
каркасы, спецификация, выборка и характеристика стали

1966г

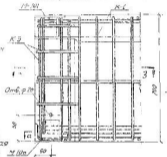
Листов 1:20, 1:10, 1:5
Архивный №

Лист 9



Вид 9'

Узел 9
К-2 уложено по показан!



Расчетная схема

Развитие накладки
 $l_n = 7500$
 $q = 400$ кПа
 Расчетная нагрузка
 $q = 3420$ кПа/м
 Расчетная нагрузка
 $q = 2430$ кПа
 Расчетная нагрузка
 $q = 1000$ кПа/м

План разбивки закладных деталей



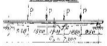
Поперенные стержни уложены по показан!

Характеристика изделия	
Вес изделия	кг 2040
Объем бетона	м ³ 0,815
Вес арматуры	кг 150,04
Расход ар-матуры/бетона	кг 1,98
Вес закладных деталей	кг 21,40
Марка бетона	- 350

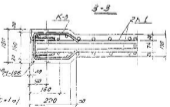
Примечания

- 1 Балка разработана в соответствии со СНиП II-В 1-62
- 2 Балку изготавливать в соответствии со СНиП 51
- 3 Балки подлежат систематическому контролю на заводе-изготовителе в соответствии с ГОСТ 8829-66
- 4 Изготовление, складирование и транспортирование балок производить в рабочем положении.
- 5 В надрезки указанные на листе, собственны без балки не включен
- 6 Обеспечить центрирование М-101 по оси балки.
- 7 При строповке балки упор наклонно стропов должен быть не менее 45° горизонту
- 8 Кальцо петли укладывается в вертикальном положении, не удалено после бетонирования балки с добетонированием нарушенного участка вокруг кольца.
- 9 Совместно с данным листом см. лист 11

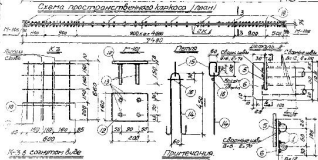
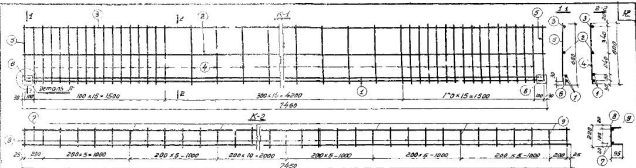
Схема заделки при бетонном



Назначение надрезки
 для жесткости и расширения
 ширина $l_n = 3150$ мм
 $q = 2050$ кПа/м; $q = 1800$ кПа/м
 Расчет от q_k $f_k = 1,15$ см



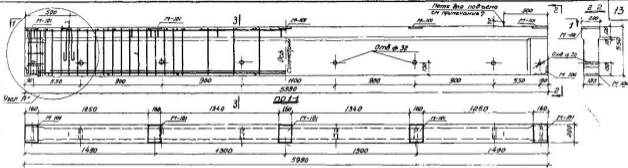
ГОРНИСЬСЭХЗ	ИЛ-10Ж 1	Балка поваров Б 748-2 /сталь класса А-III/ Опалочный чертёж опиривание и характеристика изделия	1966	Масштаб: 1:10, 1:20, 1:50	Лист 10
	Масштаб: 1:10, 1:20, 1:50		Арматура: М		



- 1 Арматурные каркасы и сетки изготавливаются в соответствии с требованиями каталожных электросварки в соединении ГОСТ 10202-66 и Указанным в 30-37 листового проката
- 2 Внутренние стержни под № закладной детали не приваривать к пластине (8) автоматической дуговой сваркой по стволу проката
- 3 Стержни под № приварить к под № электродной пилы в 30А Каркас К-1 приварить к №-ю электродной пилы в 4а
- 4 Пелля изготавливается из горячекатанной стали класса А-Г марка В Ст 3 и ВК Ст 3
- 5 Собственно с дымком листом сн лист 10

Спецификация стали										Выборка стали				
Арматурные закладные детали	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	№ по кат.	Прокат стальной		Марки		
										Атмос. ст.	Водост.	Марки	Вид	
К 1	2	1	10202	2	740	14,82	46,26	88,32		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		2	10202	1	740	7,40	22,20	43,24		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		3	10202	1	740	7,40	4,60	9,20		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		4	10202	65	580	30,50	12,09	24,18		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		5	10202	2	680	13,0	1,16	2,30		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		6	10202	2	125	0,25	0,28	4,12		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										161,30				
К-2	1	7	10202	8	240	14,82	8,89	8,89		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		8	10202	30	220	6,60	4,48	4,48		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		9	10202	8	380	3,04	0,75	0,75		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										8,89				
К 3	2	10	10202	4	680	2,84	1,63	3,26		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		11	10202	4	680	2,84	0,95	1,90		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										5,16				
М 101	6	12	10202	1	200	2,00	2,01	12,06		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		13	10202	4	150	0,60	0,21	0,21		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										14,28				
Лесты	2	14	10202	1	1700	1,18	1,30	0,70		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		15	10202	3	390	0,39	0,47	0,46		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
		16	10202	3	30	0,09	0,02	0,04		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										3,70				
М-102	2	17	10202	1	180	0,18	0,06	0,12		Атмос. ст.	А20-2	100-2	100-2	100-2
		18	10202	1	110	0,11	0,04	0,04		Водост.	В20-2	100-2	100-2	100-2
Итого:										0,22				
Всего										188,44				

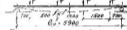
ИПРИНСЕЛЬХДЗ г. Москва	ЦУ 10 К-1 Дополнительно №1	Банка табуретов Б 7/8 2 / сталь класса А-III Каркасы спецификация выборка и характеристика стали	Масштаб 1:20, 1:10, 1:5	Лист 11
			Архивный № 4/6 2437	



Расчетная схема

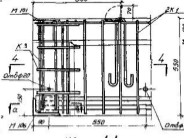
$l_0 = 5980$
 Расчетная нагрузка $q = 4700 \text{ кг/м}$
 Нормативная нагрузка, полная $q_n = 3420 \text{ кг/м}$
 Длительно действующая $q_{дд} = 2120 \text{ кг/м}$
 Кратковременно действующая $q_{кд} = 1000 \text{ кг/м}$

Схема заделки при испытании



Контрольные нагрузки:
 а) по жесткости и раскрытию трещин $R = 5140 \text{ кг}$
 б) по прочности $R_1 = 3280 \text{ кг}$, $R_2 = 10300 \text{ кг}$, $R_3 = 16100 \text{ кг}$
 Прогиб $f_k = 134 \text{ мм}$

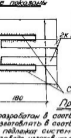
Узел А
/К-2 условно не показан/



3-3



а-а
/покрытия стальной кровли не показаны/



Характеристика изделия	
Вес изделия	4,230
Объем бетона	0,49
Вес арматуры	26,97
Расход вяжущего бетона	254
Вес закладных деталей	12,02
Марка бетона	300

Сталь марки А-III, В-III

Примечания

1. Проган разработан в соответствии с СН и П В 1-62.
2. Проган изготавливать в соответствии с СН 1-63.
3. Прогану предъявить систематическому контролю только на заводе-изготовителе в соответствии с ГОСТ 8029-66.
4. Изготовление, складирование и транспортирование проганов производить в рабочем положении.
5. В нагрузки, указанные на листе, собственный вес прогана не включен.
6. При стропальке прогана угол наклона стропов должен быть не менее 45° к горизонту.
7. Кольцо петли устанавливается в вертикальном положении и устанавливается после бетонирования палки прогана с бетонированием нарушенного участка вокруг кольца.
8. Совместно с данным листом см. лист 13.

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
 в 3 экз
 267

УИ-10Ж-1
 Дополнение №1
 Проган табуретки ПЧ-598-1 / сталь класса А-II /
 Опалубочный чертёж, армирование и характеристика изделия

1966 г.
 Масштаб 1:20; 1:10; 1:5
 Архивный №
 Лист 12
 УИВ 2437

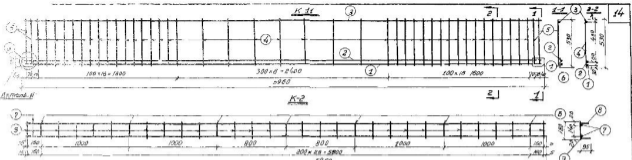
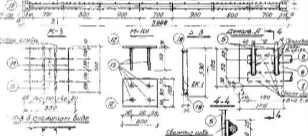


Схема пространственного каркаса (план)



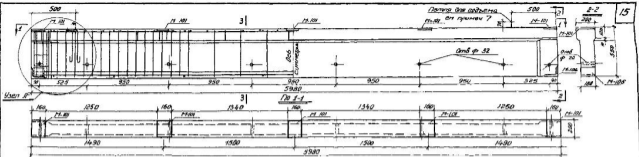
Примечания
 1. Арматура каркаса и стержни изготавливать в соответствии с требованиями технической документации на электроды в соответствии с ГОСТ 10920-64 и (Указание) ВСН 38-57/1 (по п. 11) - МДС
 2. Сварные швы по (3) закладные детали М-10 приварить к плоскости по (14) посредством автоматической дуговой сварки под слоем флюса
 3. Стержни по (1) и (2) приварить к по (6) электродом типа Э-50Л
 4. Каркас К-1 приварить к М-10 электродом типа Э-42
 5. Латка изготавливается из горячекатаной стали класса В-Г марка В Ст.3 и Вк Ст.3
 6. Соединение с другим листом см. лист А

Спецификация стали							Выборка стали							
Конструктивный элемент	Материал	диаметр мм	длина мм	шт.	№ 1 элемент		№ 2 элемент	Итого		Профиль	длина м	вес кг	марка	вес кг
					объем м ³	вес кг		объем м ³	вес кг					
К 1 2	1	22	5910	591	22,72	45,44	Итого	111,06	4,25	Арматура Ф 25, 22, 10 из стали класса А-II			5281,61	82,49
	2	22	5910	591	17,60	35,20								
	3	22	5910	591	3,68	7,36								
	4	22	41	130	21,73	8,66								
	5	22	4	500	2,80	0,70								
К 2 1	1	7	5050	1150	4,70	4,70	Итого	11,20	4,26	Сталь прокатная полосообразная Ст 3			2400	7,12
	2	7	340	7,36	0,59	0,59								
	3	7	180	4,32	0,96	0,96								
К 3 2	1	10	4	550	2,20	0,89	Итого	4,26	2,32	Сталь прокатная шпаловая Ст 3			8510-59	2400
	2	10	4	510	2,04	1,26								
М-10 1	1	10	100	1	0,20	0,01	Итого	11,30	4,26				103-57	1417
	2	10	150	1	0,60	0,57								
Латка 2	1	10	970	997	0,84	1,70	Итого	2,46	0,04					
	2	10	390	399	0,19	0,19								
	3	10	90	909	0,02	0,04								
М 100 2	1	10	180	0,18	3,56	7,12	Итого	7,12						
	2	10	100	0,10	0,04	0,56								
										Итого		143,59		

ИПРОНСЕАБХОЗ ИИ-10Ж-1 Прокат табурный ПУ 59В I сталь класса А-II /
 Материал Материал №1 Каркасы спецификация выборка и характеристика стали

1966г. Проектный № Лист
 13

ИНВ 2437



Расчетная схема

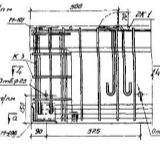


Расчетная нагрузка $q = 4200 \text{ кН/м}$
 Нормативная нагрузка:
 полная $q_n = 3420 \text{ кН/м}$
 длительно действующая $q_{дл} = 2420 \text{ кН/м}$
 кратковременно действующая $q_{крат} = 1000 \text{ кН/м}$
 Схема деформаций при изломе (штрихована)

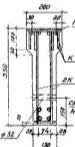


Контрольные нагрузки
 от железобетона и раскрытия
 трещин $P = 5740 \text{ кз}$
 от пролета
 $P_1 = 8360 \text{ кз (с.16)}$
 $P_2 = 10300 \text{ кз (с.18)}$
 Прогиб $f_K = 162 \text{ см}$

Узел А
 (К-2 скляно не показан)

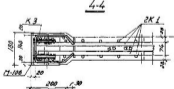
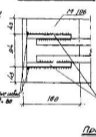


3-3



А-А

Поперечные опоры,
 условия не показаны



Характеристика изделия	
Вес изделия	кг 1230
Вес бетона	кг 849
Вес арматуры	кг 108,35
Расход ар. ст. на 1 м² изделия	кг 221
Вес закладных деталей	кг 19,02
Старка бетона	— 300

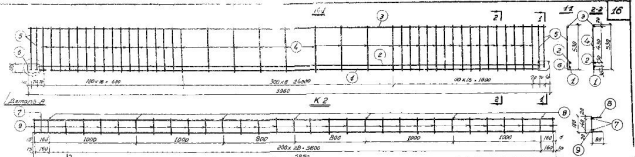
Примечания

- 1 Прогон разработан в соответствии со СНиП II-8 62
- 2 Прогон изготовить в соответствии с СНиП-61.
- 3 Прогон подлежит систематическому контрольному испытанию на выводе изготовителя в соответствии с ГОСТ 8829 66
- 4 Изготовление, складирование и транспортирование прогона производить в рабочем положении.
- 5 В нагрузке, указанной на листе, собственный вес прогона не включен.
- 6 При подготовке прогона угол наклона стропил должен быть не менее 45° к горизонту.
- 7 Кольцо галтели устанавливается в вертикальное положение непосредственно после бетонирования полки прогона с выделением наружного участка без раскрытия кольца.
- 8 Совместно с данными листом см лист 15

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
 Москва
 УИ-10Ж-1
 Дополнение №1

Прогон тавровый ПЧ-598-1 / сталь класса А-III /
 Опалубочный чертеж армирование и характеристика изделия

1966г.
 Листов: 1/20, 1/10, 1/5
 Лист 14
 Архивный №



Инвентарный номер	Класс	Специальная сталь							Выборка стали														
		диаметр мм	длину м	периодичность	площадь сечения см²	вес кг	сортамент	вес кг	класс	длина м	класс	длина м	класс	длина м	класс	длина м	класс	длина м	класс				
К 1	2	1	100	1	590	1,91	1250	35,22	Итого: 36,82	Классификация стали	НС000												
		2	200	1	590	5,91	14,65	29,29			Вес кг. 127,37	в.с.л.з											
		3	300	1	590	5,96	5,87	7,36				НС000											
		4	400	4	610	1,73	8,88	17,32				в.с.л.з											
		5	500	4	300	2,20	0,81	1,60				НС000											
		6	600	2	125	0,25	1,36	4,12				в.с.л.з											
К 2	1	7	80	2	590	1,90	6,70	6,70	Итого: 11,90	Характеристика стали		НС000											
		8	60	7	340	2,38	0,59	0,59			в.с.л.з												
		9	50	25	190	4,32	0,96	0,96			в.с.л.з												
К 3	2	10	80	4	650	2,20	0,87	1,74	Итого: 2,46	Выборка стали	НС000												
		11	80	2	410	2,04	1,26	2,52			в.с.л.з												
		12	80	2	125	0,25	1,36	4,12			в.с.л.з												
М 10	5	13	100	1	200	0,20	2,01	10,05	Итого: 11,90														
		14	100	4	150	0,60	0,39	1,56															
Листы	2	15	100	1	970	0,97	0,66	1,28	Итого: 2,46														
		16	100	1	390	0,39	0,35	0,70															
		18	100	1	30	0,03	0,02	0,04															
М 100	2	17	100	1	180	0,18	3,56	7,12	Итого: 7,12														
		18	100	1	100	0,10	0,04	0,56															
		Итого: 127,37																					

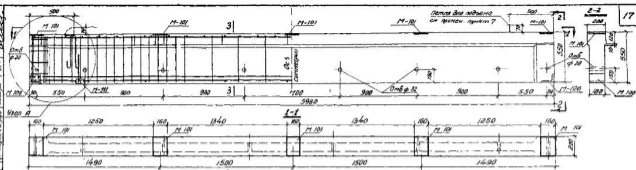
- Примечание:**
- 1) Характеристика каркаса и стали указывается в контрактах с применением точечной контактной электросварки в соответствии с ГОСТ 10227-64 и указанными в нем требованиями.
 - 2) Диаметр стержней в закладной детали № 10 и глубиной в пластике вкл. в паспортном административной ячейкой сборки по спецификации.
 - 3) Стержни по № 7 и № 8 прибить класс Б электродом 3-30 и Карка К-1 приборчик КМЮБ электродом типа З-40.
 - 4) Плато изготавливается из горячекатаной стали класса А I парок В Ст 3 и ВК Ст 3.
 - 5) Совместно с данным типом см. лист № 1

ИИОИИАСЕЛЬХДЗ
Л. Гусьба

УИ ЮЖ-1
Дополнение №1
Прогон тавровый ПЧ 598 / желть класса А II /
Каркасы спецификация выборка и характеристика стали

1966
Нашел по 1 20 / 1 1, 1, 5
Архив и №
Лист 15

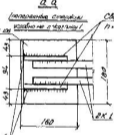
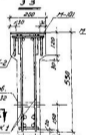
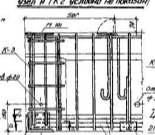
УНБ 2437



Расчетная схема

Расчетная нагрузка $q = 4,200 \text{ кН/м}$
 Нормативная нагрузка полная $q^* = 3,420 \text{ кН/м}$
 Длительно действующая $q^*_{дл} = 2,420 \text{ кН/м}$
 Кратковременно действующая $q^*_{крат} = 1,000 \text{ кН/м}$
 Схема нагрузки при испытании

Контрольные нагрузки q по жесткости и раскрытию трещин $R^* = 5,140 \text{ кв.}$
 по прочности $R^*_{сж} = 3,60 \text{ кс} (с=14); R^*_{сж} = 10,300 \text{ кс} (с=16)$
 Прогон $F_x 1,34 \text{ ст}$

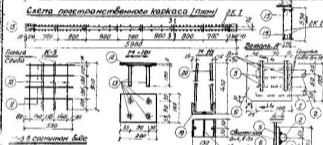
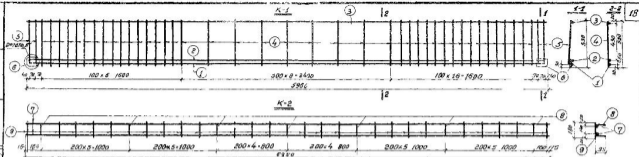


Характеристика изделия	
Вес изделия	кг 1230
Объем бетона	м³ 0,48
Вес арматуры	кг 124,57
Расход ар-ры на 1 м³ бетона	254
Вес накладных деталей	кг 20,65
Марка бетона	- 300

Примечания

- 1 Прогон разработан в соответствии со СНиП II-V 1 62
- 2 Прогон изготавливать в соответствии с СН 1-61.
- 3 Прогон подлежит систематическому контролю качества после плавки на заводе-изготовителе в соответствии с ГОСТ 8829-68
- 4 Использовать теплообработку и транспортирование прогона производить в рабочем положении
- 5 В маркировке, указанной на листе собственный вес прогона не берется.
- 6 При стропильке прогона угол наклона стропов должен быть не менее 45° к горизонту
- 7 Клеймо пелти устанавливается в вертикальном положении немедленно после бетонирования прогона с добото маркировкой маркированного участка вокруг клейма в соответствии с данным листом см. лист 17.

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва	ИИ-10Ж-1 Дополнение №1	Прогон тавровый ПЧ-598-1г / сталь класса А-II / Опалубочный чертеж, армирование и характеристика изделия	1966г	Наштаб.: 1:20; 1:10; 1:5 Архивный №	Лист 16
-----------------------------	---------------------------	---	-------	---	------------



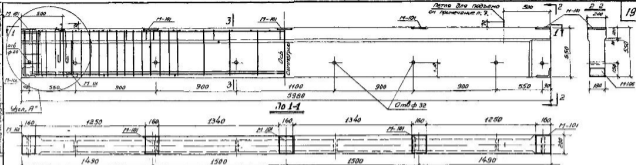
Примечания

1. Арматурные каркасы и сети изготавливать в соответствии с проектом. Монтировать плиты из канатной электростали в оребренных бетонах С/ВС М202-44 и Ж/бетонный ВКН38-37 (ИСПИ ИТ-ИЭС).
 2. Электроды стержни по ① закладной детали П-101 приварить к пластине по ② обратными точками дуговой сварки и под углом 45°.
 3. Закладную деталь П-101 бетонить при помощи дуговой сварки электродами Э-50 А.
 4. Стержни по ③ и ④ приварить к по ⑤ электродами типа Э-50 А.
- Каркас К1 приварить к П-106 электродами типа Э-50 А. Плита изготавливается из арматурной стали класса А-I по норм. В Ст.3, ВК Ст.3.
6. Сабельная с двойным листом см. лист 16.

Спецификация стали							
Артикул	№ инв.	№ п/п	№ 1 элемент	Вес стали кг	Кл.		
М/М	К/В	№ инв.	№ 1 элемент	Вес стали кг	Кл.		
К 1	2	1	2548	1 59 2 7 91	22 70	48 44	
		2	2268	1 39 0 5 91	17 60	35 20	
		3	2882	1 39 0 5 96	3 68	7 28	
		4	88 2 6	5 20	21 73	8 00	17 30
		5	18 1 4	4 200	0 00	0 00	1 80
				Итого	101 84		
К 2	1	7	88 2 8	8 59 50	11 00	4 79	
		8	88 2 7	3 340	2 38	0 59	0 59
		9	18 2 24	180	4 30	0 96	0 96
				Итого	16 25		
К 3	2	10	108 2 4	5 510	2 04	1 26	
		11	88 2 4	5 50	2 20	0 87	1 74
				Итого	4 26		
П 101	5	12	108 2 1	2 00	0 20	0 01	
		13	108 2 4	1 50	0 60	0 27	1 85
				Итого	11 90		
Литы	2	14	108 2 1	1 180	0 78	3 56	
		15	108 2 1	1 100	0 60	0 20	
		16	108 2 1	9 0	0 02	0 02	
				Итого	2 40		
М III	1	17	108 2 1	2 10	0 22	1 14	
		18	108 2 1	2 400	0 8	0 49	
				Итого	1 63		
				Всего	145 80		

Выборка стали					
Продоль	2002	2005	1008	1007	100 2 100 2
Диаметр мм	11 02	11 02	3 80	2 72	16 00
Вес кг	23 24	33 20	2 34	2 64	9 80
Продоль	68 2 1	6 10	6 8	108 2 1	10
Диаметр мм	8 88	0 50	1 00	0 30	2 20
Вес кг	1 59	4 18	10 05	7 12	1 14
Характеристика стали					
Арматура Ø25 20 А-II	1578 16				82 20
из стали класса А-II	3 000				
Арматура Ø10 В В III	57 60				39 81
стали класса А-I	3 600				
Сталь конструктивная листовая Ст.3	103 57				14 17
Сталь конструктивная швеллер Ст.3	85 03				8 26
	2 400				
					Всего
					145 80

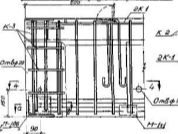
ГОПРОИСПЕЛЬХОЗ
 Проект № 10Ж-1
 Деление № 1
 1966 г.
 1:20
 Лист 19



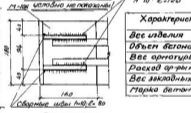
Расчетная схема

Расчетная нагрузка $q = 4200 \text{ Н/м}$
 Нормативная нагрузка: $q_n = 3420 \text{ Н/м}$
 Длительно действующая $q_{дд} = 2420 \text{ Н/м}$
 Кратковременно действующая $q_{кр} = 1000 \text{ Н/м}$
 Схема закрепления прокатываемой

Узел А [Каркас К в узле А не показан]



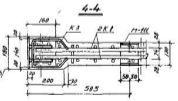
Узел В [Платформа П в узле В не показана]



Характеристика изделия	
Вес изделия	кг 1230
Объем бетона	м³ 0,49
Вес арматуры	кг 108,35
Расход ар-ры на 1 бетон кг	221
Вес закладных деталей	кг 20,65
Гарка бетона	— 3,00

Примечания:

- 1 Проанализирован в соответствии со СНиП II-V-1-62
- 2 Проанализирован в соответствии со СНиП I-61,
- 3 Проанализирован в соответствии с требованиями к систематическому контролю качества изготовления в соответствии с ГОСТ 9829-66
- 4 Изготовление, складирование и транспортирование прогона производится в рабочем положении
- 5 В наружки, указанные на листе, собственный вес прогона не включен.
- 6 При стропилке прогонной узел наклона стропил должен быть не менее 45° к горизонту.
- 7 Кольца пеллы устанавливаются в вертикальное положение на крыше после бетонирования прогона с добавлением наружного участка боковой кромки в соответствии с данным листом с лист 19



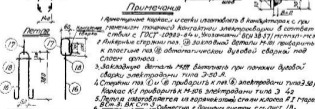
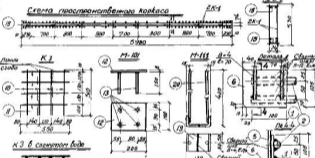
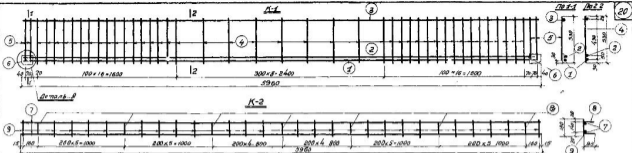
Контрольные маркировки
 для жесткости и раскрытия гни
 тации $R_n = 5140 \text{ мм}$
 А) по прочности
 $R_1 = 3960 \text{ кг/см}^2$, $R_2 = 10300 \text{ кг/см}^2$
 Прочность $f_{кн} = 162 \text{ см}$

ГОПРОИСПЕЛЬХОЗ

ИИ-10Ж-1
Дополнение №1

Прогон трапециевидный ПЧ-598-1г / сталь класса А-III /
Опалубочный чертеж армирования и характеристика изделия.

1966 г.	Масштаб: 1:20; 1:10; 1:5	Лист
	Арматурный №	19



Примечания

1. Арматурные каркасы и сетки изготавливать в заводских условиях при помощи станков контактной электросварки в соответствии с ГОСТ-10982-84 и, указанными ВСН 38-57) листов-лист 2.
2. Арматурные сетки по (Б) изготовить детали М-III прибить к плоскости по (В) автоматической дуговой сваркой под слоем флюса.
3. Закладные детали М-III выполнять при помощи дуговой сварки электродными типами Э-50 А.
4. Стержни по (А) и (Б) прибить к ленте (В) электродными типами Э-50 А.
5. Деталь изготавливается из коррозийной стали класса В1 группы ВСт 3, ВСт Ст 3 совместно с данными видами ст. лист 18.

Спецификация стали						Выборка стали						
Артикул. обозначение	№ по инв.	№ по складу	№ 1 элемент		Всего кг	Профиль	1018	1018	1022	1212	1022	81-1
			Объем	Объем								
К 1	2	1	200	1	590	1,91	17,81	35,82				
		2	200	1	590	1,91	14,80	28,20				
		3	200	1	590	1,90	3,69	7,36				
		4	200	1	590	1,91	9,60	17,32				
		5	200	1	590	1,90	0,20	1,60				
		6	200	1	590	1,25	0,25	0,06	4,12			
Итого:						94,82						
К-2	4	7	200	1	940	1,90	4,70	4,70				
		8	200	1	340	0,38	0,59	0,59				
		9	200	1	100	0,32	0,06	0,06				
Итого:						6,25						
К 3	2	10	200	4	510	0,24	1,26	6,52				
		11	200	4	550	0,20	0,87	1,74				
Итого:						4,26						
М-III	5	12	200	1	200	0,20	0,01	10,00				
		13	200	4	150	0,60	0,37	1,85				
Итого:						11,80						
Лента	2	14	200	1	180	0,18	3,58	1,12				
		15	200	1	100	0,10	0,04	0,06				
Итого:						4,76						
М-III	1	16	200	2	400	0,40	0,59	1,64				
		17	200	2	400	0,40	0,59	0,59				
Итого:						1,83						
Всего:						129,00						

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Тоскаба	УИ-10 Ж-1 Длина 1111	Прогон табранный ПУ 598-11/сталь класса А-III/ Каркасы, спецификация выборка и характеристика стали	1968	Масштаб 1:20, 1:10, 1:5	Лист 19
				Архивный №	

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваш
замечания и предложения по улучшению качества выразленного
Ваш проект

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____

(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация—автор проекта _____

Число листов в проекте (первоначальное число листов)
дополнительно использовались решения типовых проектов (с указанием
наде фактум и т. д.) и предложения по их устранению _____

Имя и фамилия лица, ответственного за выданные в его адрес _____

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, б-46 Садовническая ул., 2а корпус В

Сдано в печать

1972 года

Заказ № 1441

Тираж 300 экз.