

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА СССР
ГЛАВСЕЛЬСТРОЙПРОЕКТ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.862-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКИ И ПРОГОНЫ ПОКРЫТИЙ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

Выпуск 2

Прогоны пролетом 6 м.

3460 - 02

Цена 0-36 коп

0-42

МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1975 г.

Заказ № 1443 Тираж 200 экз.

Инвент. №

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА СССР
ГЛАВСЕЛЬСТРОЙПРОЕКТ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.862-1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКИ И ПРОГОНЫ ПОКРЫТИЙ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

Выпуск 2

Прогоны пролетом 6м.

РАЗРАБОТАН

институтом ГипроНИСельхоз
при участии НИИЖБ Госстроя СССР

Москва

УТВЕРЖДЕН

и введен в действие
Министерством сельского хозяйства
Приказ № 45 от 5 мая 1970 г

МОСКВА

ЧНБ. 3460-02

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	Институт	С.З.	Ходаков Н.С.
	Гл. конструктор	И.А. Аникеев	Рук. лаборатории и методами изысканий Г.И. Борисов Б. Я.
	Науч. отдела	И.А. Аникеев	Ст. инженер Ф.И. Кондратов Ф.И.
	М. констр.-отв.	И.А. Аникеев	Хачумян Н.Я.
	Гл. инж. пр.	И.А. Аникеев	Калединич А.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Приемо-сдаточная звонка

3 + 5

Лист 1	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Окна из бетона с окантовкой из алюминиевого профиля.	6.
Лист 2	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Минимальная схема крепления.	7.
Лист 3	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Крепасы А-1; А-2; А-3; А-4.	8.
Лист 4	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Схема С-1	8.
Лист 5	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Крепас А-5.	9.
Лист 6	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Снернень №3.15	9.
Лист 7	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Закладная деталь М-1.	9.
Лист 8	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Немая №3.5.	9.
Лист 9	Прогон СЛ60-300, СЛ60-700. Спецификация креплений.	10.

ГОСТ Р ИСО 9001-2008	Сертификат

ГОСТ Р ИСО 9001-2008	Сертификат

1969 г.

НЕЛЕЗОБЕЗОКИИИЕ ПРОФЕЛЫ ПОКРЫТИЙ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

ПОДЪЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗДЕСЬ

СЕРИЯ
1.862-1

ВОЛГУСК 2

ЧНБ. 3460-02

Приложение 1

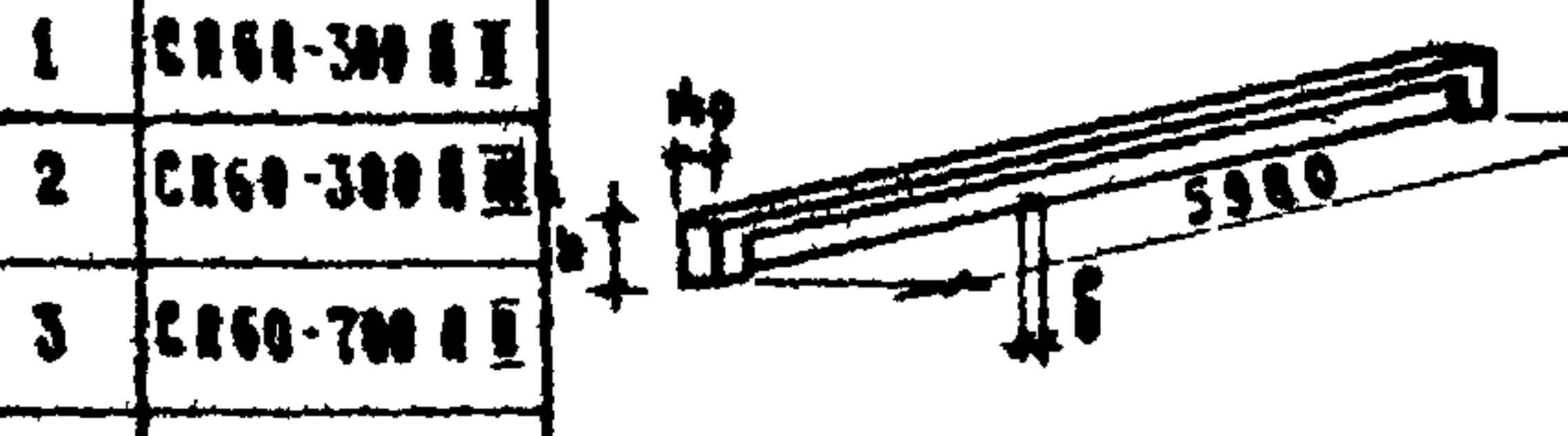
1. Несущий слой из содерячих рабочих червячных сварных неизолированных профилей пролетом 6м для покрытий производственных зданий сельского хозяйства.

Профили разработаны Государственным с. Методикой и основанными на патентами по определенной унификации объемно-планировочных и конструктивных решений сельскохозяйственных зданий, одобренными секцией сельскохозяйственного строительства НТС Госстроя ССР 28 марта 1969 г. и Унифицированными габаритными схемами животноводческих и птицеводческих зданий, утвержденными Главсельстройпрокомом МСХ ССР 5 августа 1967 г.

2. Профили могут применяться как покрытия воспроизводческого изголовления с укладкой по профилю деревянного настила, изолированного, уложенного на изолированной кровли, так и в покрытиях с облегченными настилами заборского изголовления (алюминиевыми, из бесцементных, фибролитовыми и т.д.). Профили могут располагаться как продольном, так и в поперечном направлении здания, но не должны подвергаться воздействию косого изгиба или кручення.

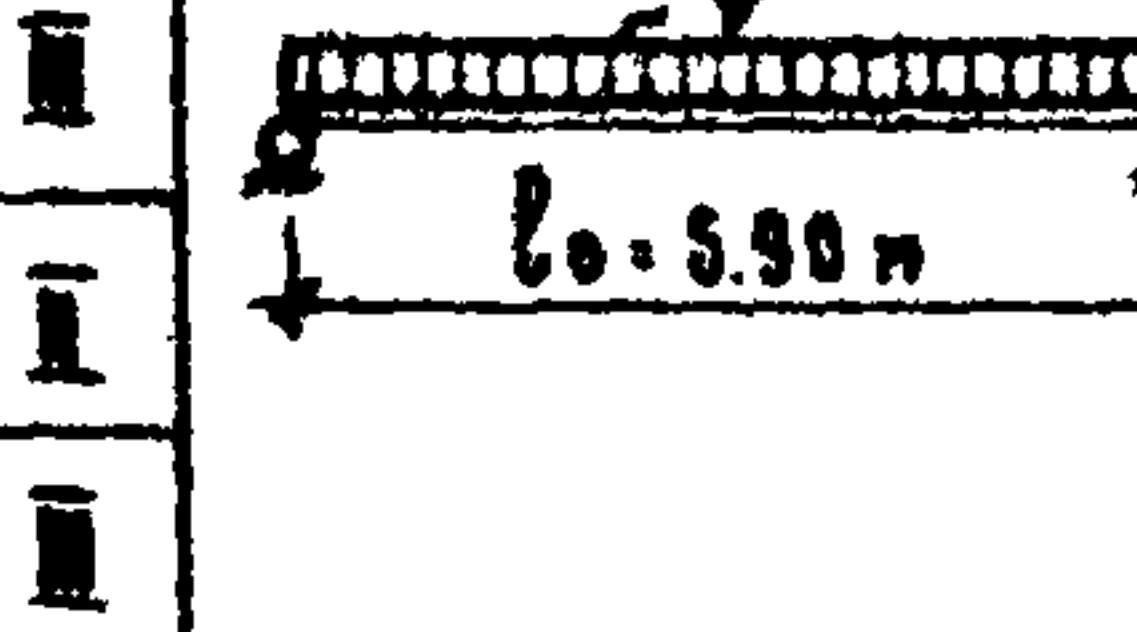
3. Марки профилей обозначены шифром, состоящим из букв и числа. Буквы СР обозначают профили сельскохозяйственного строительства, число 60 - длину изделий (показано в дециметрах), следующие цифры - величину поминимальной расченной нагрузки в кг/м, буква А с цифрами І и ІІ - ограничение стержневой пропускной способности бывшего влаги снега.

4. Технические изделия и их характеристики показаны в приложении 2.

№ п.п.	Марка и.е. изделия	Задача	Габариты		Вес изделия в кг	Марка расхода стали изделия	Расход стали изделия в кг	Вес изделия в кг
			Сечение изделия мм	Ширина изделия мм				
1	СР60-3МІІ		60x60	60	200	200	12.93	4.22 512
2	СР60-300 ІІ		60x300	300	300	300	15.07	
3	СР60-700 ІІ		60x700	700	300	300	23.44	
4	СР60-700 ІІІ		60x700	700	300	300	21.45	

5. Нагрузки на профили показаны в приложении 2 (без учета собственного веса профилей).

Приложение 2

№ п.п.	Марка и.е. профиля	Расчетная схема	Нагрузки в кг/м				Примечание
			Загонные нагрузки	Фактические нагрузки	Расчетные нагрузки	Нормативные веса	
1	СР60-300 ІІ		300	300	250	150	
2	СР60-300 ІІІ		300	300	250	150	
3	СР60-700 ІІ		700	700	550	330	
4	СР60-700 ІІІ		700	700	550	330	

6. Профили заграждения Государствами СН и ВИ-В 1-62. Бетонные и неизолированные конструкции. Нормы проектирования

7. Профили могут применяться как в зданиях в обычной среде, так и в зданиях со сильной и средней агрессивными средами. Степень агрессивности среды определяется Государствами СН и ВИ-В 1-62. Нормы проектирования антикоррозионной защиты строительных конструкций (СН 262-67).

ГОСТ	Материал	Форма	Назначение
ГОСТ 10905-67	Сталь	Прямоугольник	Сварные

ГОСТ	Материал	Форма	Назначение
ГОСТ 10905-67	Сталь	Прямоугольник	Сварные

ГОСТ	Материал	Форма	Назначение
ГОСТ 10905-67	Сталь	Прямоугольник	Сварные

ГИПРОИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

1969 г.

Челезовесочные прогоны покрытые
для прокладки в землю. Завод
сварочного хозяйства ГС.

Техническая документация

Берн 2
1862-1

Бытовой 2

Заданные сажи и ширину раскрытия прещив борговых припасов
учетом отрасли и среди сварных с прессованием тех же
"Указаний".

Более этого, в конкретных производственных цехах (заводах), с учетом залога-
нишней, балансированное значение и т.д.), заданное покрытие,
неотъемлемое из изделий, антикоррозионная защита зак-
ладных деталей и др. следуют принимать с учетом требований
"Указаний" в зависимости от степени опасности среды,
а также изготавливаемую при заказе конструкций предъявляемая
соответствующие требования.

8. Для рабочей арматуры прогоны принимают сплав горячекатаный
периодического профиля класса А-I и А-II по ГОСТ 9781-61.

Поперечные арматуры прогона из прогона изготавливают по
ГОСТ 6727-53*.

Прогоны армированы сварными пакетами и секциями,
изготавленными с помощью точечной сварки.

9. Для монтажных панелей следует принимать только горячекатан-
ный сплав класса А-I марок ВМ-3сп и ВМ-3сп.

10. Марки сплавов для арматуры прогона, эксплуатация которых
предусмотрена на участках разные и в температурном диапазоне -30°, должны приниматься
в соответствии с требованиями "Указаний по применению
железобетонных конструкций сплавов арматуры"
(СН 390-69) и "Исправление по применению железобетонных
конструкций" (Стройиздат 1968 г.).

11. Изготавление прогона должно производиться в соотвествии
в требованиях ГОСТ 10915-67 "Изделия железобетонные и
бетонные. Общие технические требования", ГОСТ 10928-68
"Сварные арматурные изделия железобетонных изделий
и конструкций. Калибровка и балансировка".

Основные виды и конструктивные элементы", а также
с "Указаниями по сборке сварных арматур и залога-
ных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

12. При изготавлении прогона должны быть обеспечены
специальный технологический процесс за качеством
известия, арматуры, сварных соединений и т.д.
Для оценки качества прогона должны производиться бы-
строенные испытания изделий.

Испытание прогона должно проводиться согласно
ГОСТ 8829-66. Изделия железобетонные сварные
Методы испытаний и оценки прочности, вескости
и износостойкости".

Проверка за качеством арматуры и залоговых деталей
должна производиться в соответствии с требованиями
ГОСТ 10922-64 "Арматура и залоговые детали сварные
для железобетонных конструкций. Технические
требования и методы испытаний".

13. Испытание прогона производится в береговом
ном положении по схеме показанной на
рисунке 1.

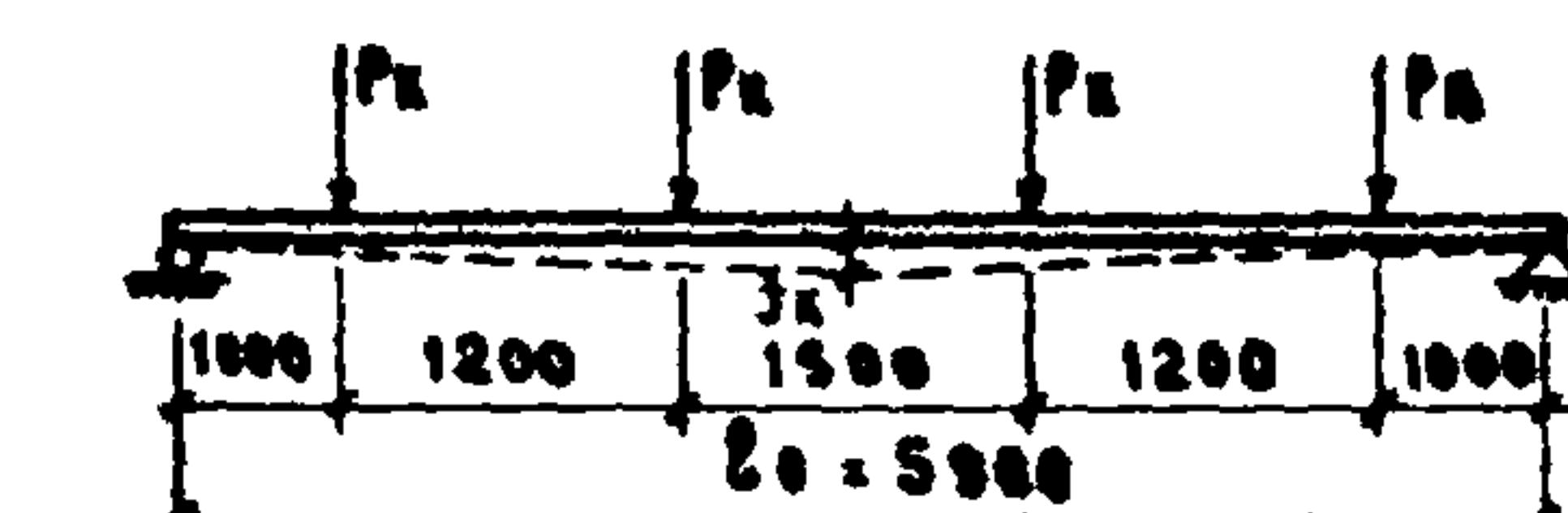


Рис. 1

Руководство	Сроки	Городы
Министерство	Сроки	Городы

14. Конструктивные физические нагрузки при испытании конструкции СТБ-АНД-3.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

№ п.п.	Марка балки	Нагрузки Р в кг.		Конструктивный прогон см	Примечание
		по несущему костяку	по прочности при С=1.4 С=1.6		
1	СЛ60 - 300 А II	344	630	746	1.11
2	СЛ60 - 300 А III				1.55
3	СЛ60 - 700 I II	750	1380	1590	1.56
4	СЛ60 - 700 А III				1.76

15. Прогоны следуют переборкам в рабочем положении.

При строительстве прогонов углов наклонные стропы должны быть не менее 45° к горизонту.

При применении прогонов следующим образом на деревянные подкладки, расположенные рядом с монолитными лежащими.

Подкладки по высоте ряда должны располагаться строго одна под другой.

16. Огнестойкая прочность изделий в зимнее время при С=5 должна быть не менее 100% от проектной марки бетона по прочности на сжатие, в летнее время - не менее 70%, при условии, что завод-изготовитель гарантирует уменьшение проектной марки в разгаре 28 суток со дня изготовления.

17. Монтируемые прогоны производятся в соответствии с требованиями СНиП II-8.3-62 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемка монолитных работ", а также "Испытания по монолиту сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений" (СН 319-65).

18. Минимальные данные оценки прогонов длины 3000-7500

1969 г. Железобетонные прогоны для производственных зданий сельского хозяйства.

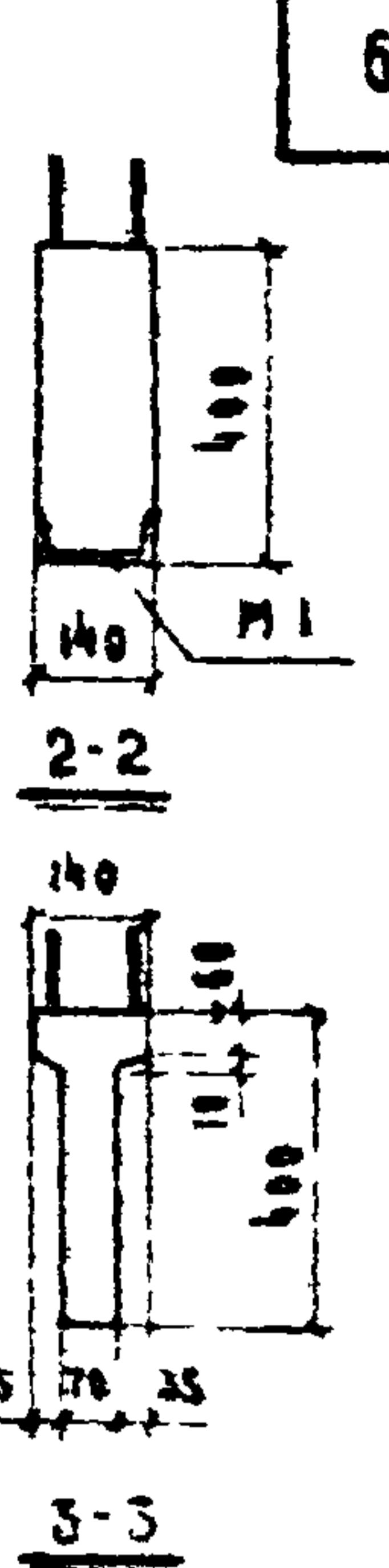
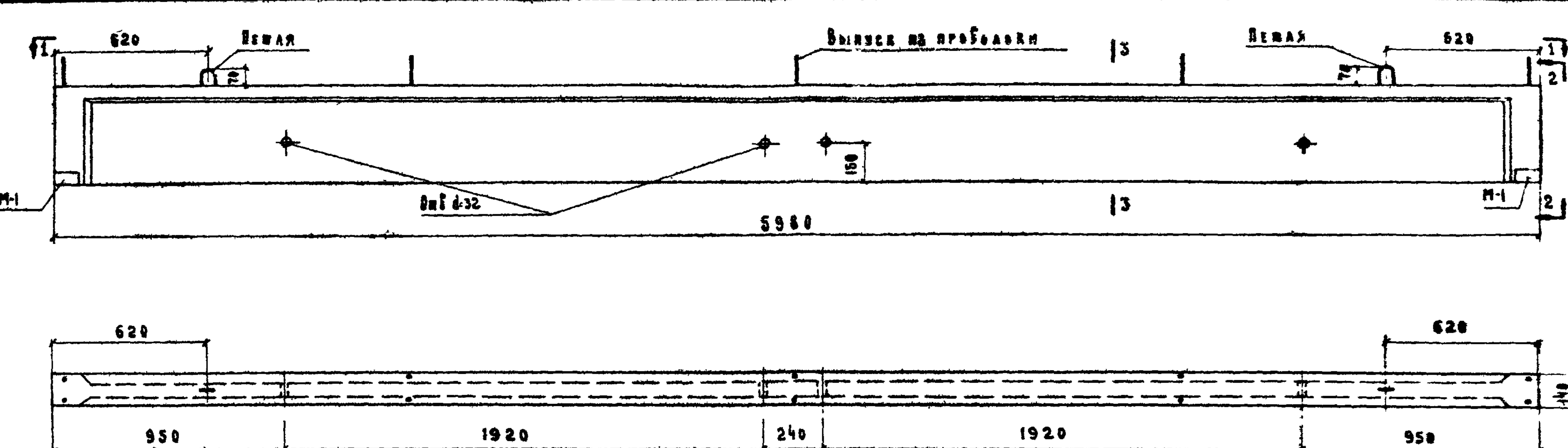
Техническая здравия

Серия
1882-1

Выпуск 2

СНиП 3460-02

Номер. №	
ГИПРОНИИГЕЛЬХОЗ	
ГАУКОНСАЛПИТ	
НАЧОПДАН	
ГАУКОНСАЛПИТ	
ГАУКОНСАЛПИТ	
ГАУКОНСАЛПИТ	
Г. Москва	



1-1

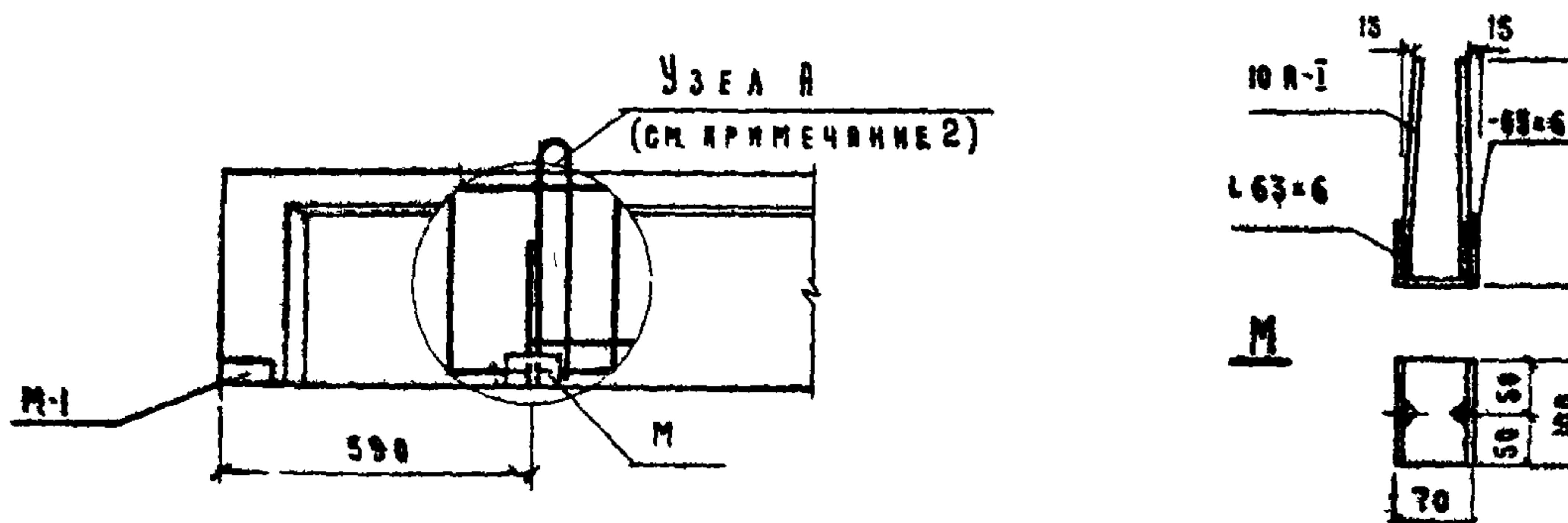
БЫВОРКА СИЛАН НА ОДИН ПРОГОН

Марка прогонов	Арматурные изделия									Закладные детали					Вес на погон метр
	Горячекатаная сталь по ГОСТ 5781-61									Горячекатаная сталь профильная по ГОСТ 380-61*					
	Кл. А-I		Кл. А-II		Кл. А-III		Кл. В-I		Всего	Кл. А-II	Кл. А-II		Кл. В-II		Всего
	Ф.мм	Иногда	Ф.мм	Иногда	Ф.мм	Иногда	Ф.мм	Иногда		Ф.мм	Иногда	Ф.мм	Иногда	Ф.мм	
СБ 60-3.0 R II	8	—	12	16	16	18	14	16	5	10	8-16	S-14	14	14	22.21
СБ 60-300 R III	3.15	—	9.59	9.59			6.67	6.67	3.25	15.07	0.76	0.76	1.00	2.46	4.22
СБ 60-700 R II					17.04	17.04				25.45				3.46	29.66
СБ 60-700 R III										21.45					25.67

ХАРДЛЕМЕРСКИЕ ПРОГОНОВЫ

Марка погон	Вес на погон метр	Марка погон	Вес на погон метр	Марка погон	Вес на погон метр	Марка погон	Вес на погон метр
СБ 60-300 R II	17.99	—	2.00	—	—	—	—
СБ 60-300 R III	15.07	502	0.291	—	—	—	—
СБ 60-700 R II	25.44	—	3.00	—	—	—	—
СБ 60-700 R III	21.45	—	—	—	—	—	—

УЗЕЛ А (см. примечание 2)



ПРИМЕЧАНИЯ

- Данный лист см. сопроводительно с листом 2
- В прогонах, расположенных в продольном направлении здания, временных деревянных шоббах, устанавливается закладная деталь Р совместно с узлом А.

1969г. МЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОГОНЫ ПОКРЫТИЙ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА.

ПРОГОНЫ СБ 60-300, СБ 60-700
ЧИТАЙТЕ ЧЕРТЕЖ, БЫВОРКА СИЛАН
Н ДАРДЛЕМЕРСКИЕ ПРОГОНОВЫ

СЕРИЯ
1.862-1

Выпуск 2

Лист
1

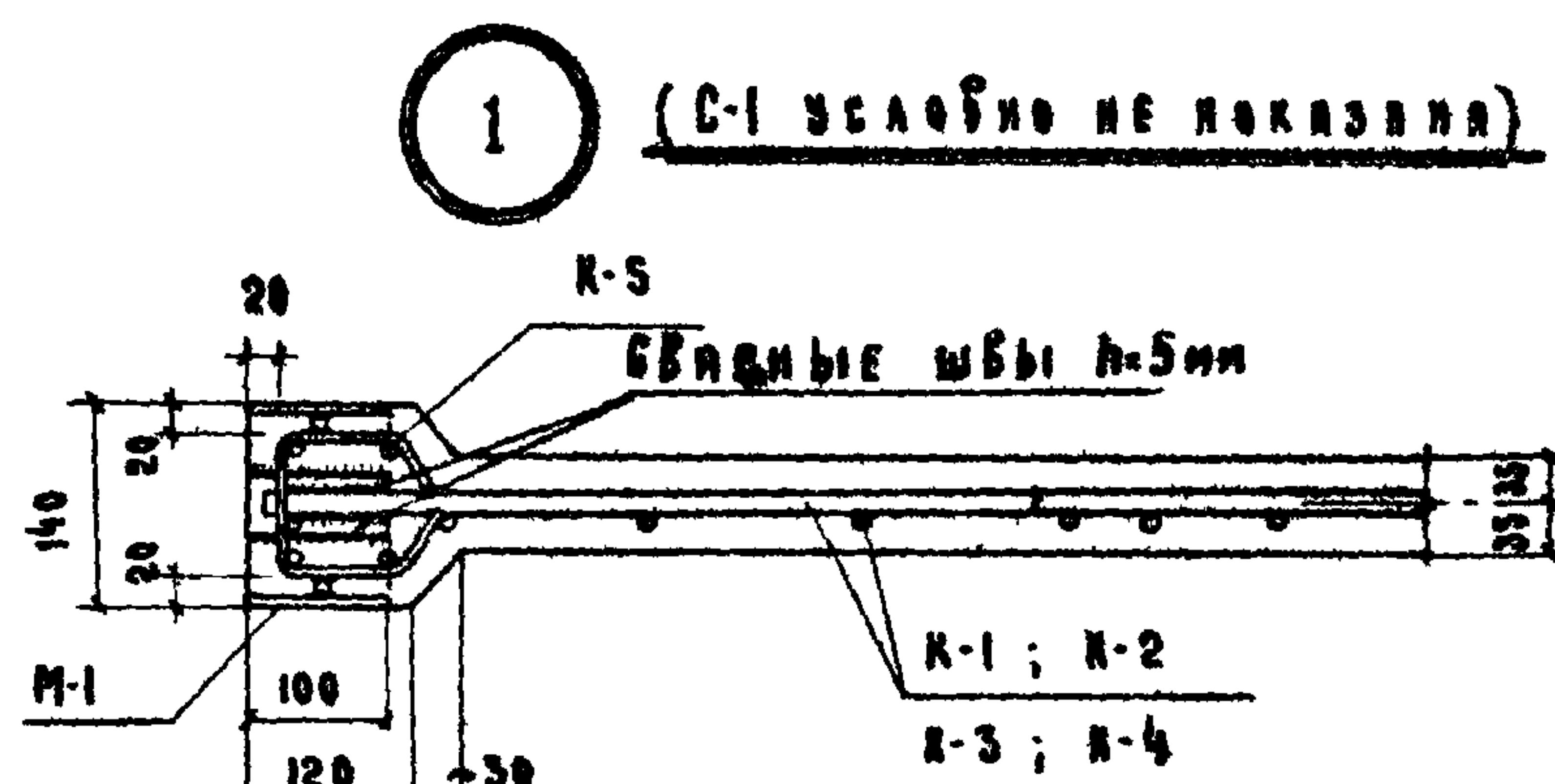
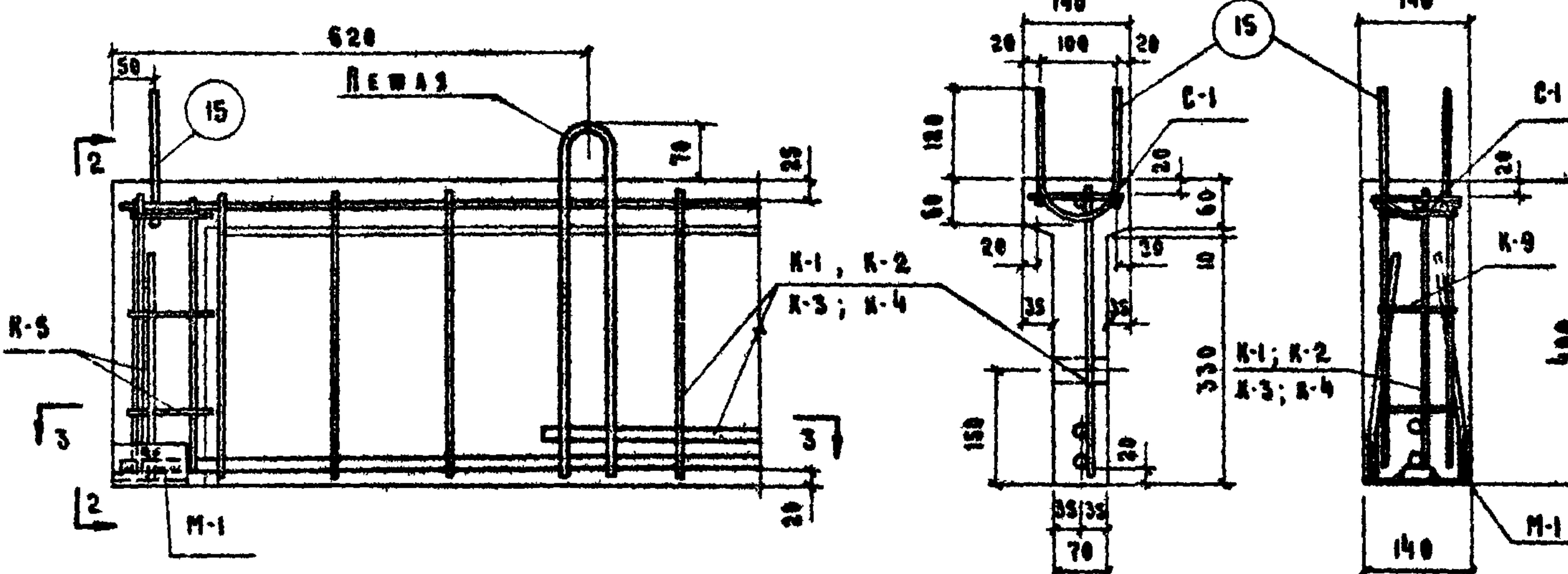
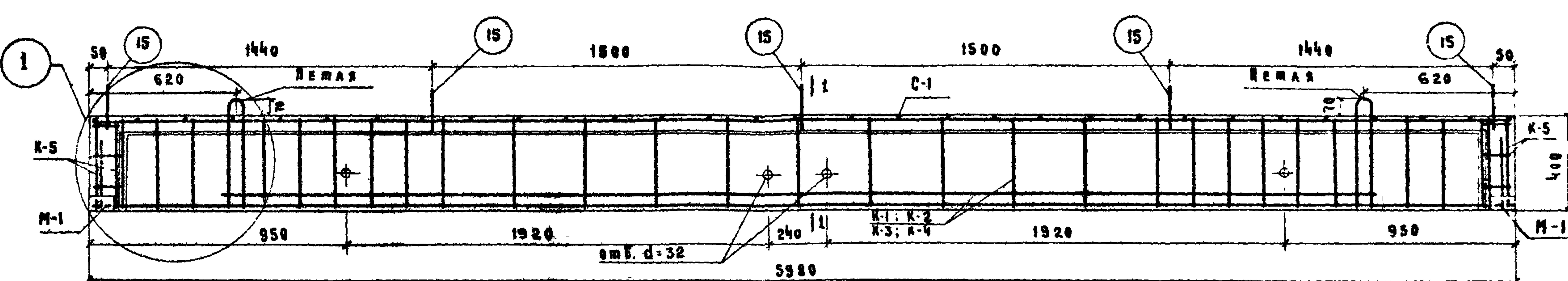
1108 3460-02

Индекс. №

Городской
Приборный
Сервис
Специалист
Соединитель
Ремонтный
Сервис
Городской
Приборный
Сервис
Специалист
Ремонтный
Сервис

Городской
Приборный
Сервис
Специалист
Ремонтный
Сервис
Специалист
Ремонтный
Сервис
Специалист
Ремонтный
Сервис

ГИПРОИСЕЛЬХОЗ
г. Москва



3 - 3

ПРИМЕЧАНИЕ

СВАДОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПРОГОНОВ
СМ. НА АНСТРЕ 1.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ
АРМИРОВАННЫХ ЗАЕМЕНИЙ НА 1 БЛАНКУ

Марка бланка	Марка заемения	Коли- чество	№ записей
СБ60-300 №II	K-1	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	
	K-2	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	
	K-3	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	
	K-4	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	
СБ60-700 №II	K-1	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	
СБ60-700 №III	K-1	1	3
	C-1	1	4
	K-S	2	5
	M-1	2	7
Вознагр. 15	S	6	

1969 г.

ЧЕЛЯЗОВОДСТВЕННЫЕ ПРОГОНЫ ПОКРЫТИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА.

Прогоны СБ60-300, СБ60-700.
Номенклатурная схема армирования.

Серия
1.862-1

Выпуск 2

Лист
2

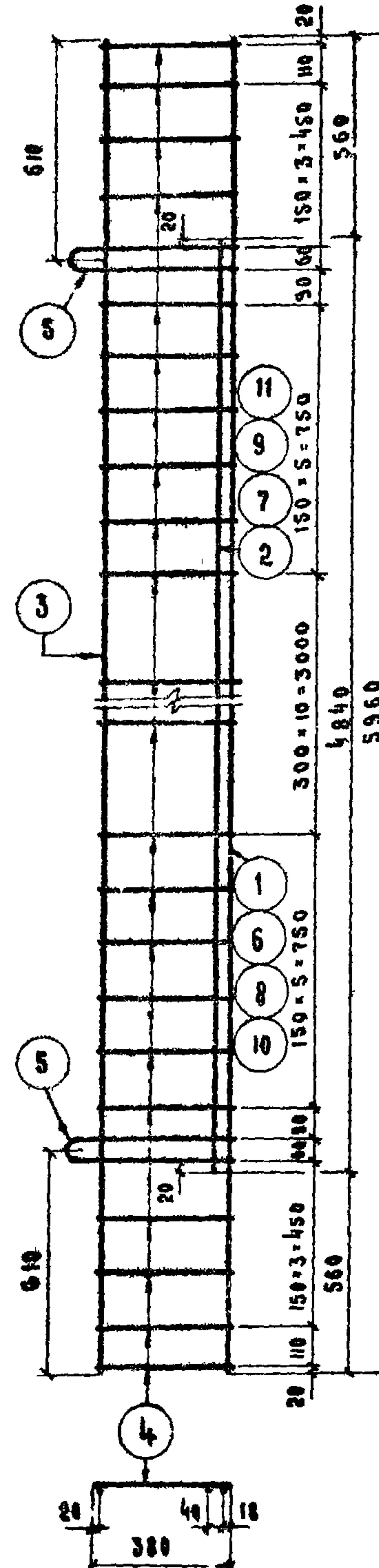
146 340-0-02

Индекс №:

ГАКОНСТРУКТОР	БАДРЕЕВ Б.А.	СЛ. ИНЖЕНЕР	СЛЕКТОР Е.Н.
ЧЕХОВСКАЯ	Григорьев В.П.	СЛ. ПЕХИМК	РУШЕВЕР Г.В.
ГАКОНСТРУКТОР	КАЦМАН Н.Я.	ПРОБЕРНА	ЕГОРОВА Н.Н.
ГА. СПЕЦИАЛИСТ	ХОЛОДНИК И.А.		
РУК. ГРУППЫ	ЕГОРОВА Н.Н.	КОМПОЗИТА	ОРЕКОВИЧ Н.Ф.

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

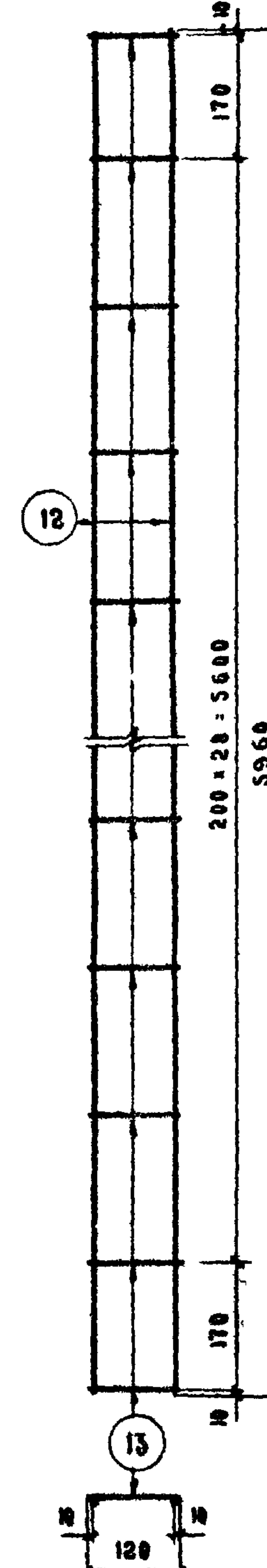
с. Маски



Марка изделия	№ пози- цион-	Ф орма	Длина шт	Вес кг 1 пози- цион- ный листа	№	
					пози- цион-	общий
K-1	1	12A-II	5960	1	5.29	14.48
	2	12A-II	4860	1	4.30	
	3	8A-I	5960	1	2.37	
	4	5B-I	380	29	0.06	
	5	8A-I	980	2	0.39	
K-2	3	8A-I	5960	1	2.37	11.56
	4	5B-I	380	29	0.06	
	5	8A-I	980	2	0.39	
	6	10A-III	5960	1	3.68	
	7	10A-III	4860	1	2.99	
K-3	3	8A-I	5960	1	2.37	21.93
	4	5B-I	380	29	0.06	
	5	8A-I	980	2	0.39	
	8	16A-II	5960	1	9.40	
	9	16A-II	4860	1	7.64	
K-4	3	8A-I	5960	1	2.37	17.94
	4	5B-I	380	29	0.06	
	5	8A-I	980	2	0.39	
	10	14A-III	5960	1	7.20	
	11	14A-III	4860	1	5.85	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Сборной каркас длиной изготавливается
сваркой встык с ГОСТ 14098-68 и
СН 393-69.



Марка изделия	№ пози- цион-	Ф орма	Длина шт	Вес кг 1 пози- цион- ный листа	№	
					пози- цион-	общий
C-1	12	5B-I	5960	2	0.92	246
	13	5B-I	120	31	0.02	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Секция должна изготавливаться
сваркой встык с ГОСТ 14098-68 и
СН 393-69.

ТД	Прогоны СИ60-300 СИ60-700	СЕРИЯ 1862-1
1969	Каркасы К-1; К-2; К-3; К-4	Выпуск Аксессуары 2 3

ТД	Секция С-1	СЕРИЯ 1862-1
1969		Выпуск Аксессуары 2 4

ЧНБ. 3460-02

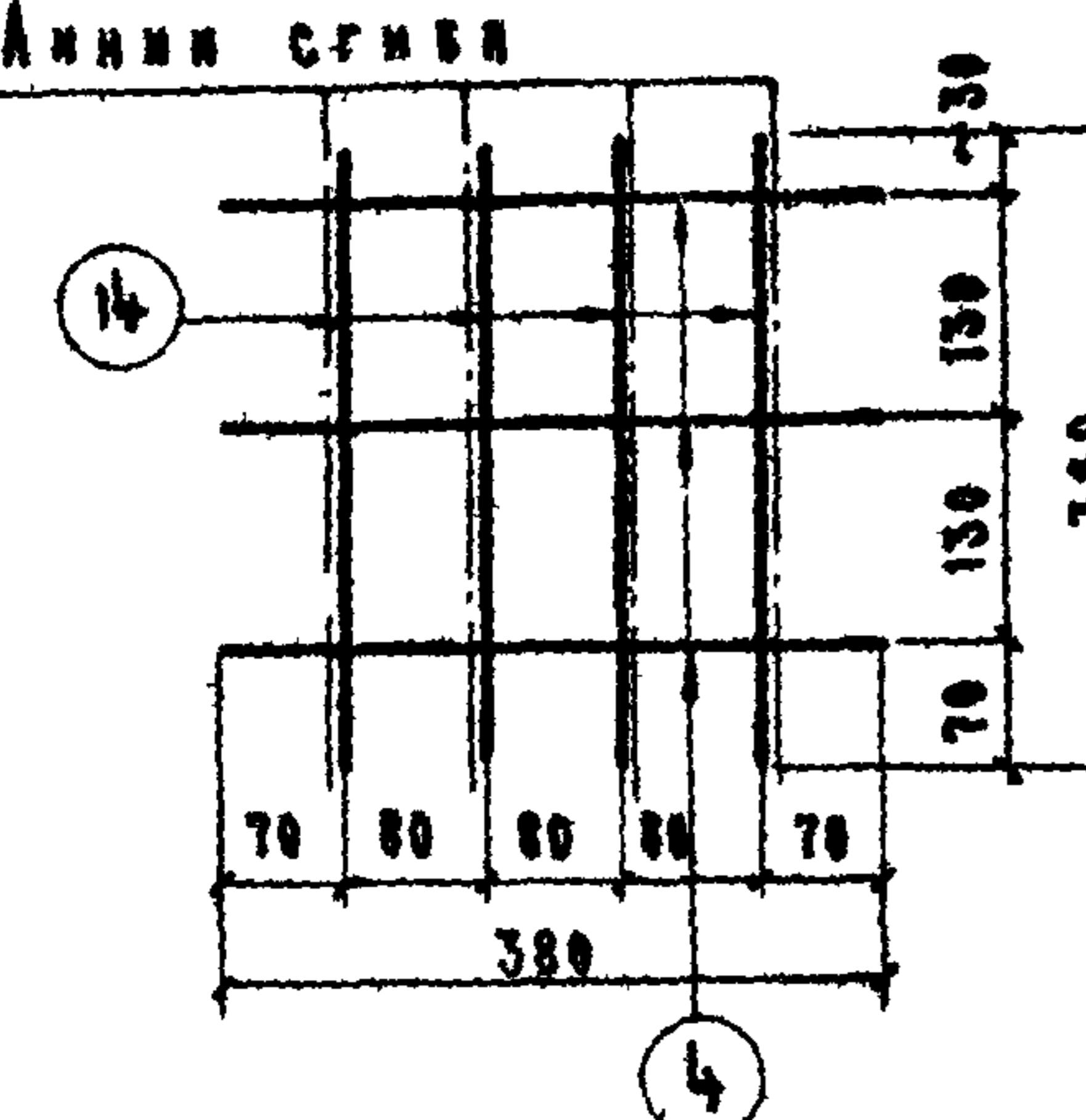
Номер №

Составляем	Сергей
Составляющий	Рубанов В.И.
Год	1969
Ф.И.О.	Борисов Н.Н.
Должность	инженер

Линейка	Белова
Линейка	Беркович И.М.
Калькулятор	Егоров Н.Н.
Линейка	Кондратюк А.А.
Линейка	Лапинская Е.В.
Линейка	Пасечник Ю.Н.
Линейка	Рих Грудин

ГИПРОНИИТЕЛЬХОЗ

ТД	Прогони СВ60-300; СВ60-700	СЕРИЯ 1862-1
1969	Стержень №3.15	Выпуск 2 Акспт 6

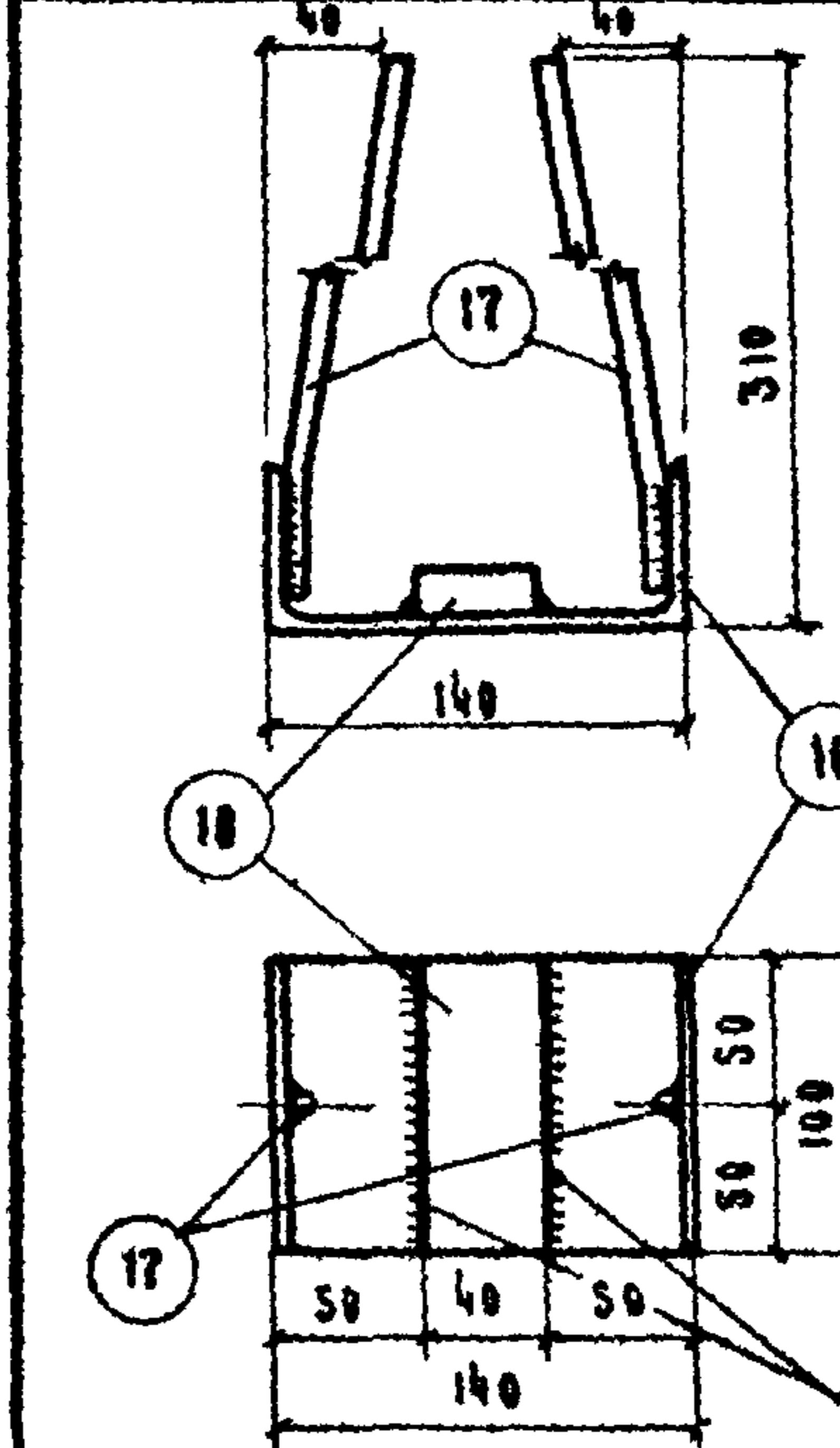


K-5 В СОГНУТОМ РИДЕ

Марка изделия	№ возн. цин	Ф. сечение мм	Длина возн. цин	К-бо	Вес кг	
					1 возн. цин	0 единиц
K-5	4	58-1	380	3	0.06	0.42
	14	58-1	360	4	0.06	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Сборной каркас дамен изготавливается б соотвестванием с ГОСТ 14098-68 № СН 393-69.

ПРИМЕЧАНИЕ:

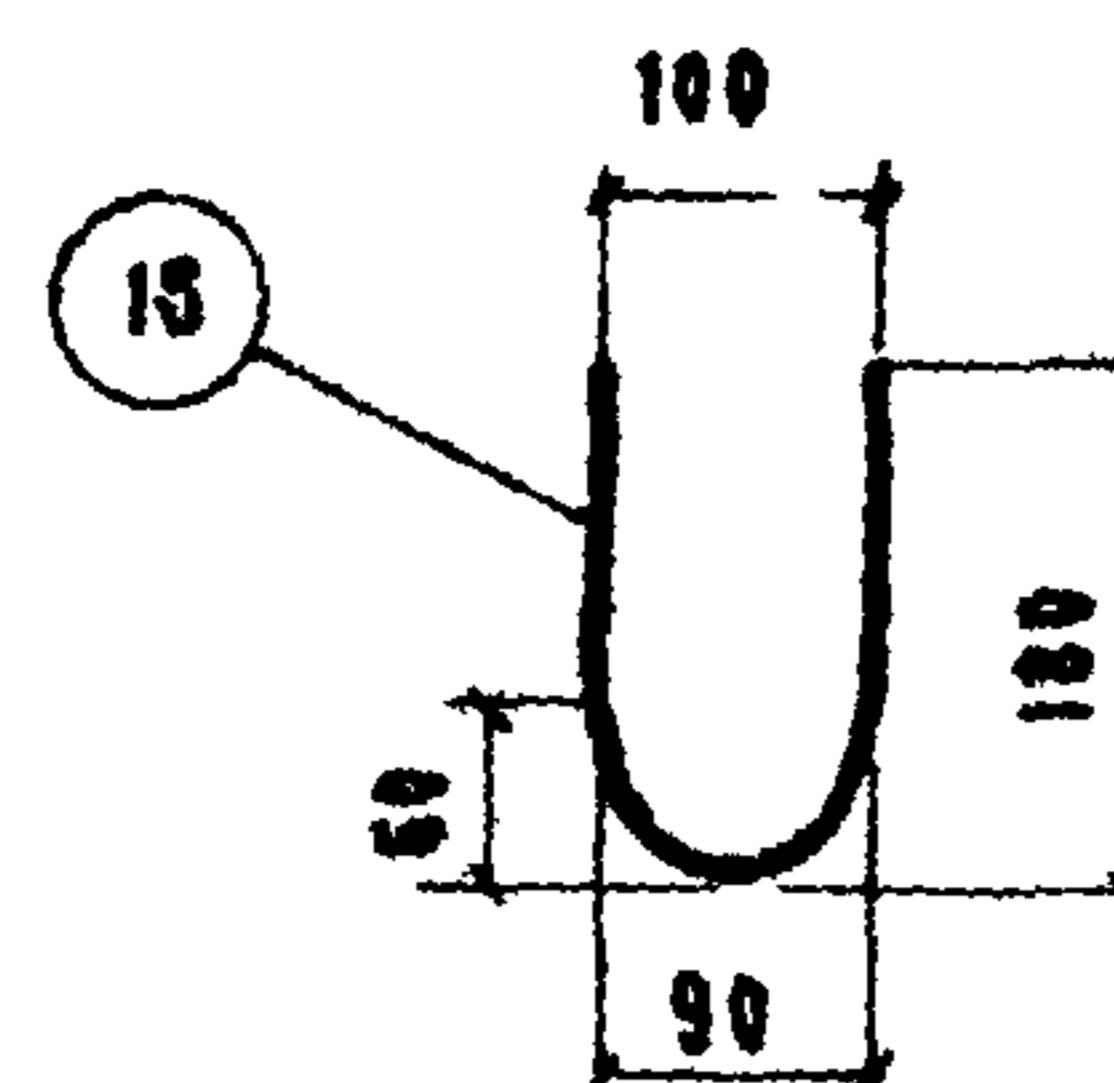
1. Закаленную деталь изготавливают соотвестванием с СН 393-69.
2. Сборку выполняют электрородами типа Э-42.

СБОРНЫЕ ШВЫ №5 ММ

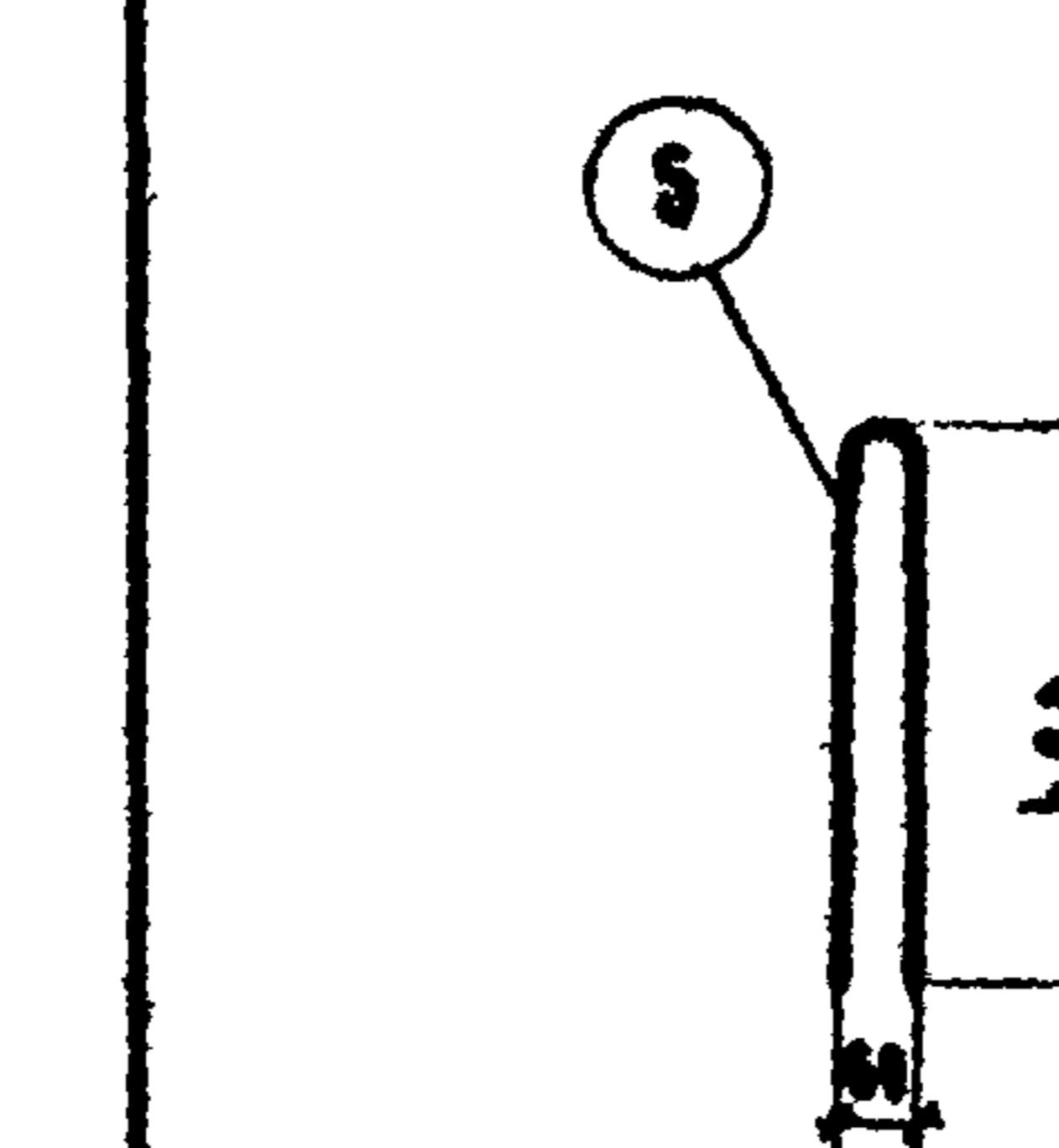
Марка изделия	№ возн. цин	Ф. сечение мм	Длина возн. цин	К-бо	Вес кг	
					1 возн. цин	0 единиц
M-1	16	514	100	1	1.23	
	17	108-1	300	2	0.19	
	18	60-16	100	1	0.58	

ТД	Прогони СВ60-300; СВ60-700	СЕРИЯ 1862-1
1969	Каркас K-5	Выпуск 2 Акспт 5

ТД	Прогоны СВ60-300; СВ60-700	СЕРИЯ 1862-1
1969	Закаленная деталь М-1	Выпуск 2 Акспт 7



Марка изделия	№ возн. цин	Ф. сечение мм	Длина возн. цин	К-бо	Вес кг	
					1 возн. цин	0 единиц
Стержень	15	58-1	450	1	0.07	0.07



Марка изделия	№ возн. цин	Ф. сечение мм	Длина возн. цин	К-бо	Вес кг	
					1 возн. цин	0 единиц
Лента	5	88-1	900	1	0.39	0.39

ПРИМЕЧАНИЕ

Ленту изготавливают из круглой горячекатаной стали в соответствии с ГОСТ 380-68 наим. ВМСШ ЗСР

ТД	Прогони СВ60-300; СВ60-700	СЕРИЯ 1862-1
1969	Лента №3.5	Выпуск 2 Акспт 8

