

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.134-3**

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ**  
для 5 и 9 этажных жилых домов

ВЫПУСК 1

ВНУТРЕННИЙ БЛОК ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА, БЛОКИ НАРУЖНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА

1135  
ЦЕНА 0-81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ  
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 1.134-3**

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ**  
для 5 и 9 этажных жилых домов

**ВЫПУСК 1**

ВНУТРЕННИЙ БЛОК ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА, БЛОКИ НАРУЖНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА  
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО  
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ № 71 от 26 апреля 1971 г.

ОТВЕЧЕНА И. А. ЛУКШИНА  
ПРОЕКТА



Рабочие чертежи вентиляционных блоков для 5-9 этажных жилых домов разработаны в соответствии с заданием Государственного комитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР от 24 марта 1971 г.

В выпуск включены рабочие чертежи унифицированного внутреннего блока, наружных блоков и крышек к ним.

Внутренние блоки являются замоноуливаемыми и не могут быть использованы как элементы стен, воспринимающие дополнительные нагрузки.

Чертежи изделий разработаны в соответствии со СНиП II-V.1-62\* и СН 321-65. Блоки армируются арматурными блоками, которые собираются из плоских сеток и каркасов с помощью контактной сварки; крышки армируются сетками.

Блоки рекомендуется изготавливать в вертикальных формах.

При изготовлении изделий должны соблюдаться требования, указанные в СНиП I-V.51-62, I-V.5-62 и ГОСТ 13015-67, а также в технических условиях для этих изделий, утвержденных в установленном порядке.

Блоки изготавливаются из мелкозернистого бетона с фракцией не более 15 мм. Внутренние блоки и крышки изготавливаются из тяжелого бетона марки 200, наружные блоки из плотного легкого бетона с объемным весом не более 1200 кг/м<sup>3</sup>, марки 100.

Марки по морозостойкости (Мрз) для бетона наружных блоков и крышек принимаются по таблице I\* СНиП II-V.2-62\*.

Поверхности крышек железнить.

На наружных поверхностях внутреннего блока предусмотрены контурные углубления (вафли) для устройства отверстий по месту для установки вентиляционных решеток.

Формовочное оборудование и технология изготовления должны обеспечить точную фиксацию положения арматурных блоков и закладных деталей.

Изготовление сеток и каркасов должно производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СН 393-69.

Монтажные петли изготавливаются из круглой арматурной стали класса А-I марок ВМ Ст.Зсп, ВМСт.Зпс, ВК Ст.Зсп и ВК Ст.Зпс. При температуре -40° и ниже стали марок ВМ Ст.Зпс и ВК Ст.Зпс применять не следует.

Сварная арматура, монтажные петли и закладные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-64.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в зависимости от времени года. В летний период разрешается отпуск изделий с завода-изготовителя с прочностью бетона равной 70% от проектной; в зимний период с прочностью бетона 100%.

При прочности менее 100% завод-изготовитель обязан гарантировать достижение бетоном в возрасте 28 дней проектной прочности.

В блоках допускаются следующие отклонения от проектных размеров (в мм):

ТК

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

Серия  
1.134-3

1971

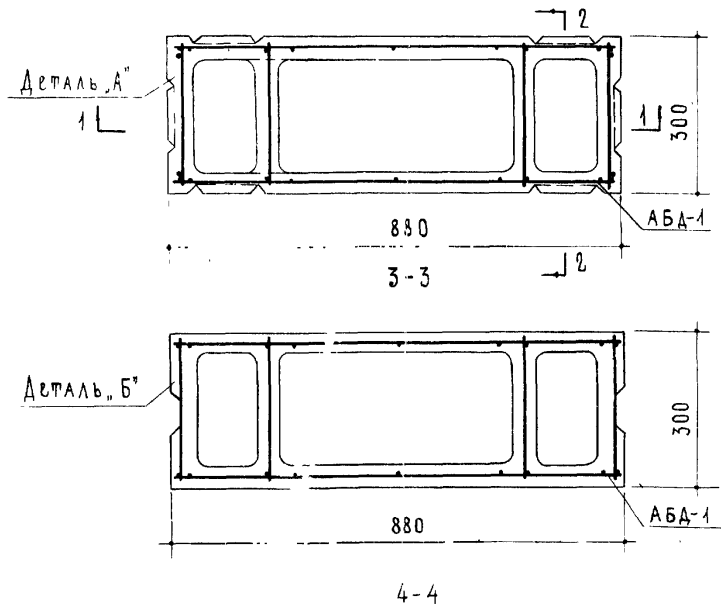
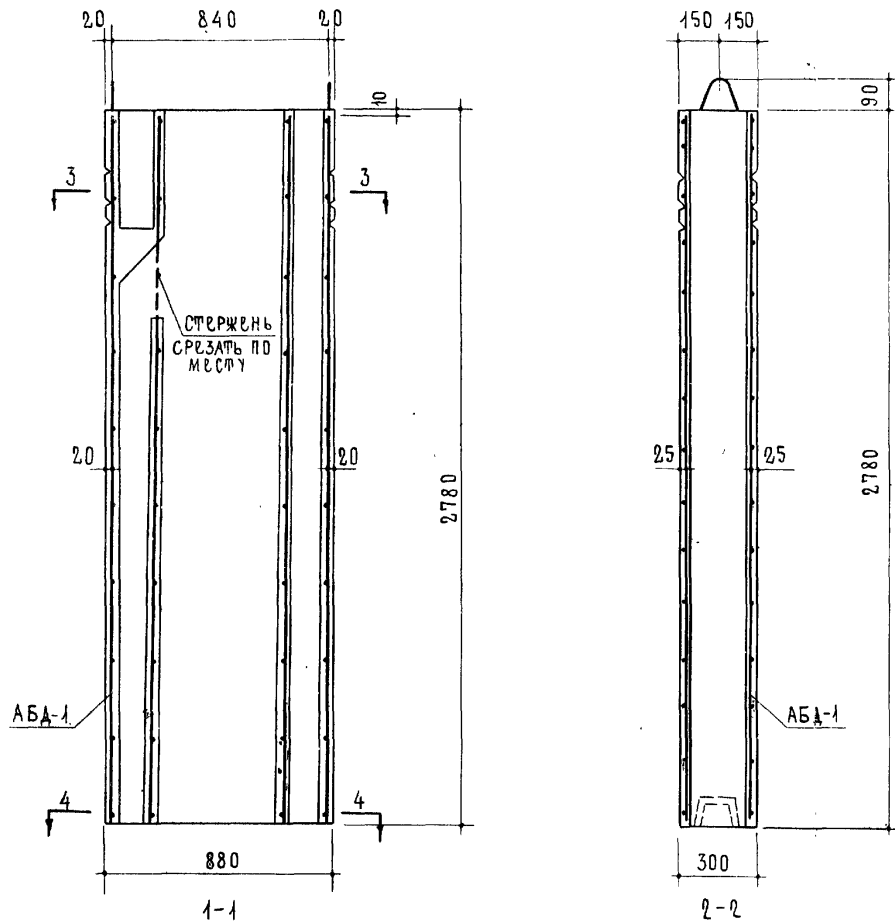
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Выпуск Лист  
1 П1









СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ				
МАРКА	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
АБА-1	1	13.14	13.14	15

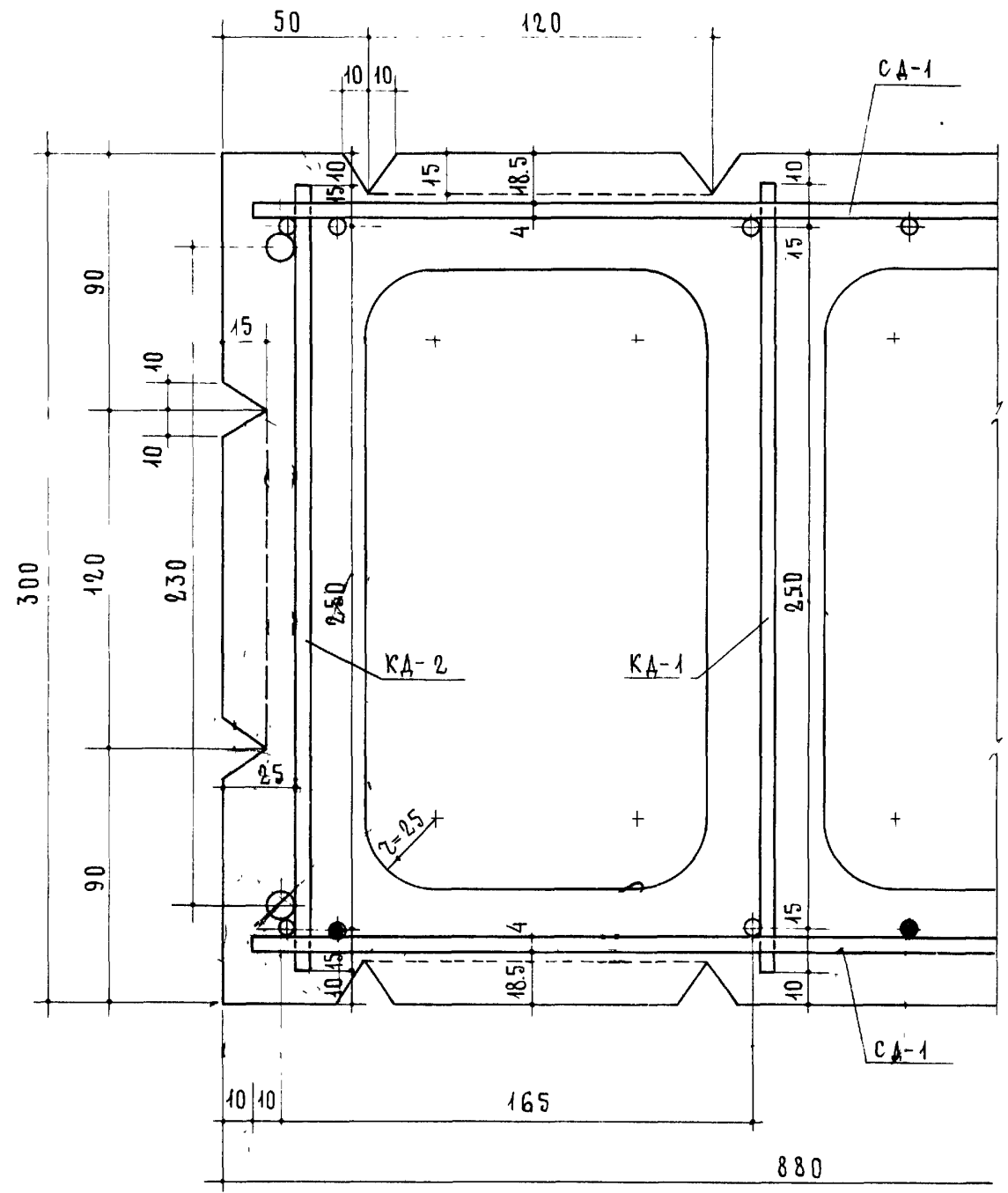
ВЫБОРКА СТАЛИ				
СТАЛЬ		АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
		Φ10A1	Φ5B1	Φ4B1
ДЛИНА	М	3.3	48.2	37.0
ВЕС	КГ	2.04	7.42	3.68
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	

При установке арматурного блока в форму и бетонировании, должна быть обеспечена точная фиксация положения монтажных петель в соответствии с чертежом.  
 Детали "А" и "Б" см. лист 4.

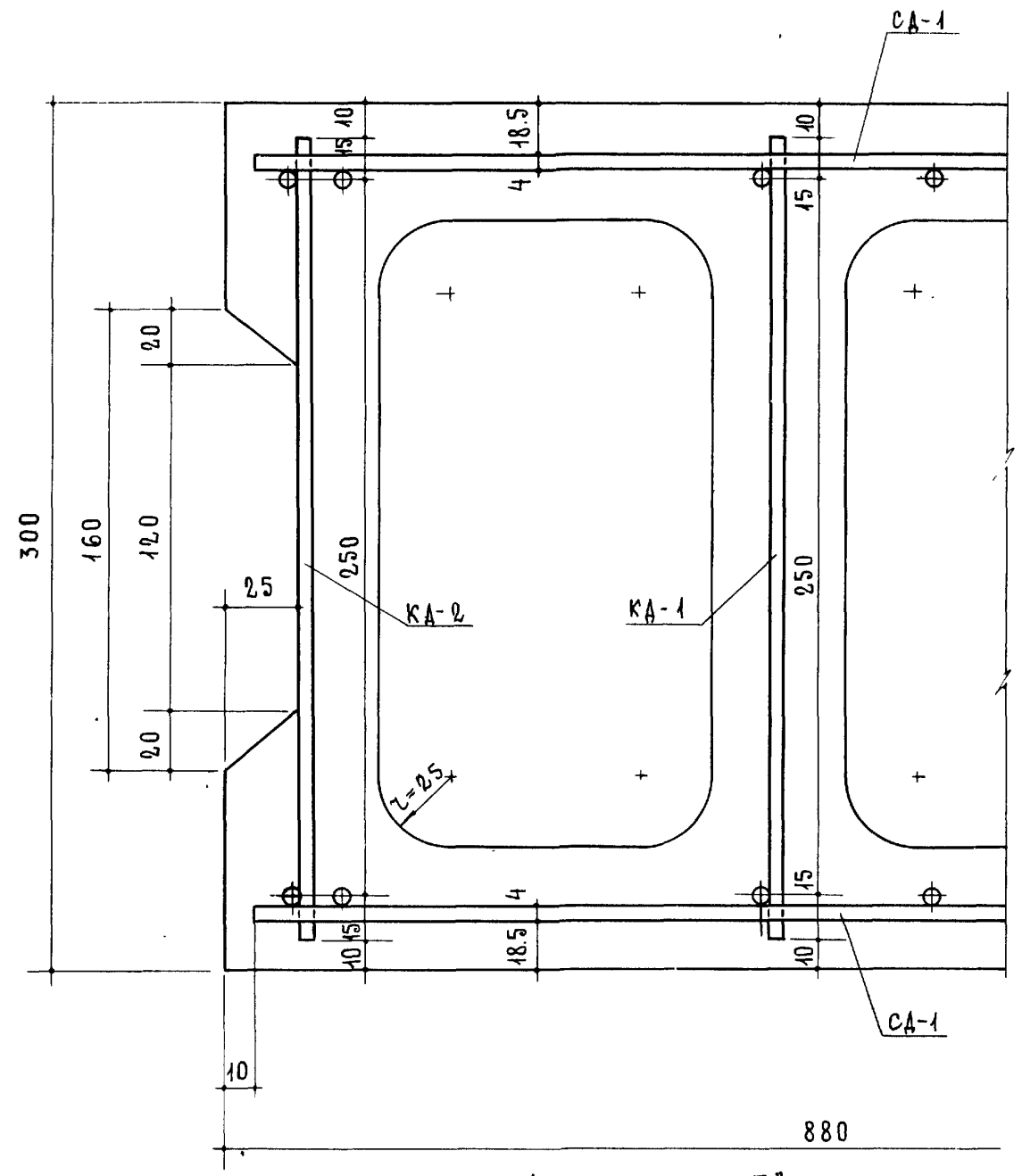
С.И.ИЩЕНКО, В.Б.БОБРОВА

ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ			СЕРИЯ 1.134-3	
	1971	БЛОК ВБВ9.28.3. АРМИРОВАНИЕ.			ВЫПУСК 1





Деталь "А"



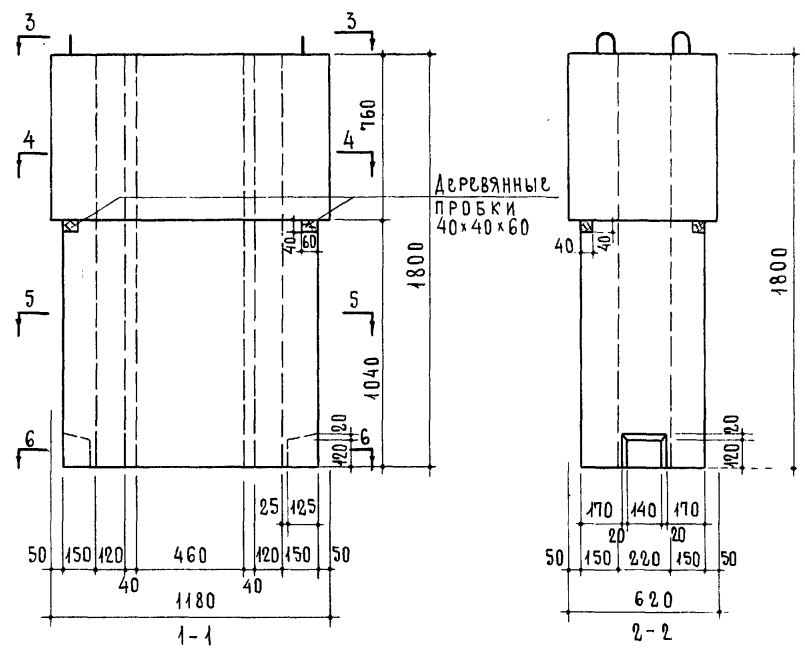
Деталь "Б"

И.А. КОЖУХИНА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА  
 А.А. КОКШИН  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА  
 В.А. КАЛАЧНИКОВА  
 СТУДИЕНТ  
 В.В. БЕБЕРОВА

ЖИЛИЩА

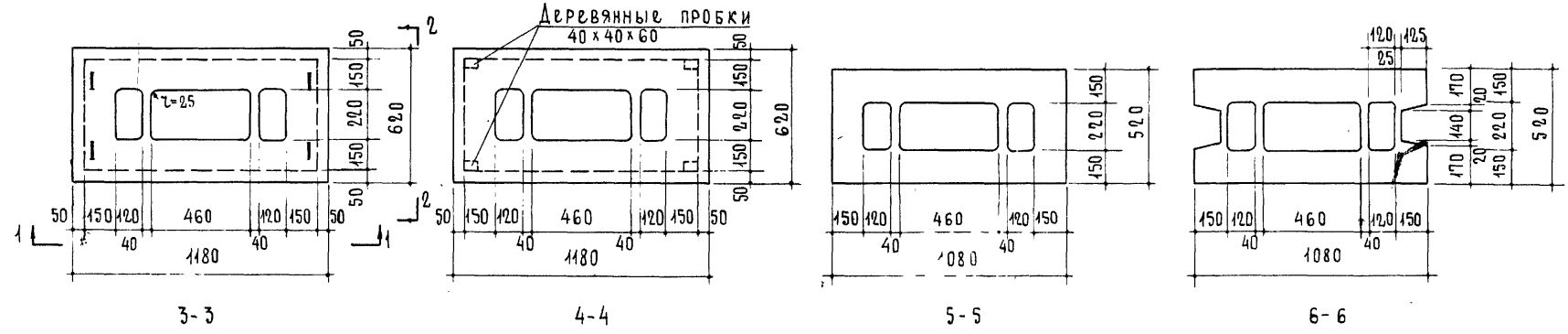
ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	СЕРИЯ 1.134-3
1971	БЛОК ВБВ9.28.3. ДЕТАЛИ.	ВЫПУСК ЛИСТ 1 4

А. А. КРИПТА ЛЕТНИКОВЕРЬ *Б. Б. БОРДОВА* А. А. КОМЕЕРТ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.865
Вес	кг	1040
Вес стали	кг	15.16
Расход стали на 1 м <sup>2</sup> изделия	кг	7.12
Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона	кг	17.5
Проектная марка легкого бетона по прочности на сжатие		100

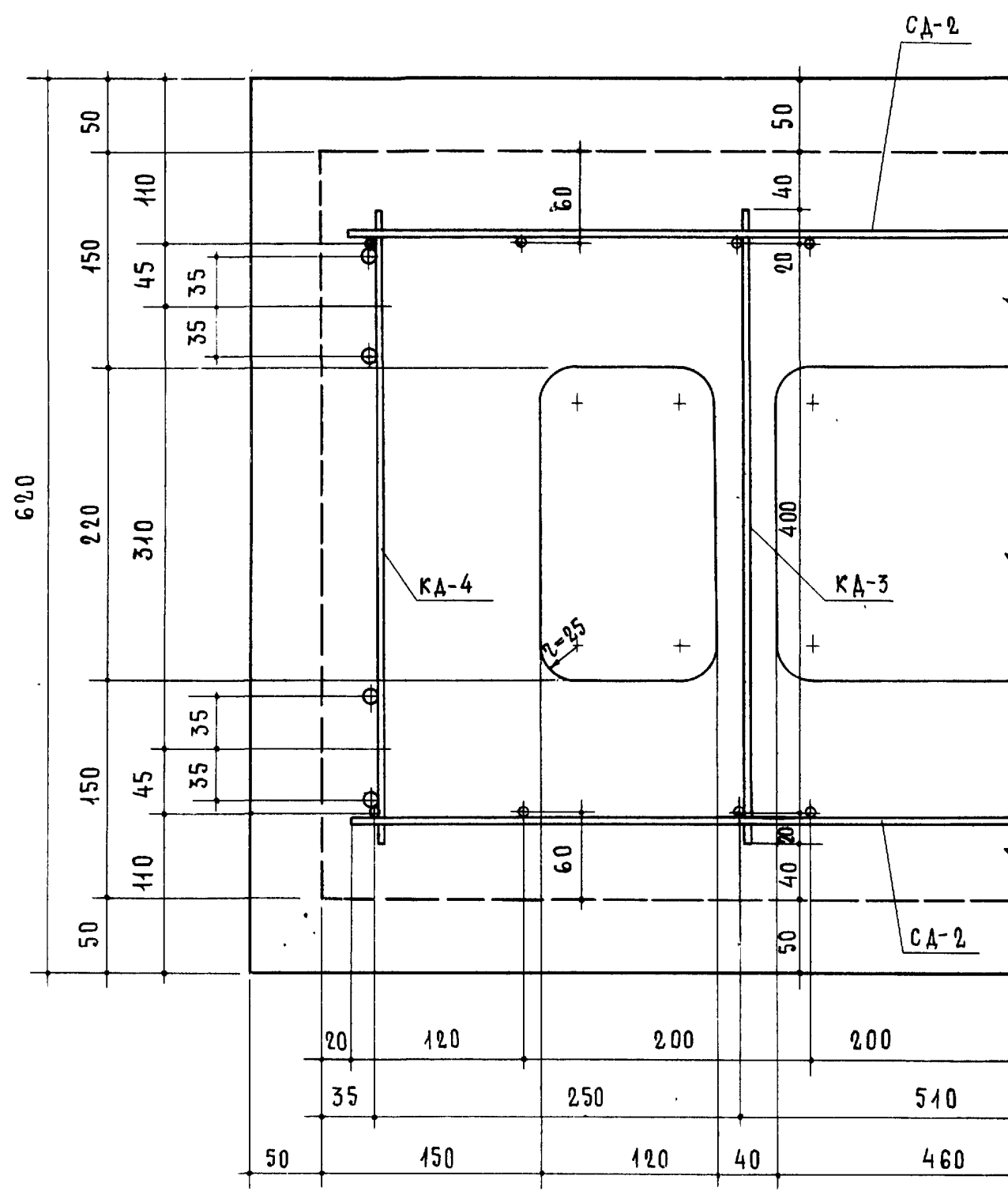
Блок изготавливается из мелкозернистого легкого бетона. Объемный вес бетона - 1200 кг/м<sup>3</sup> (в сухом состоянии).



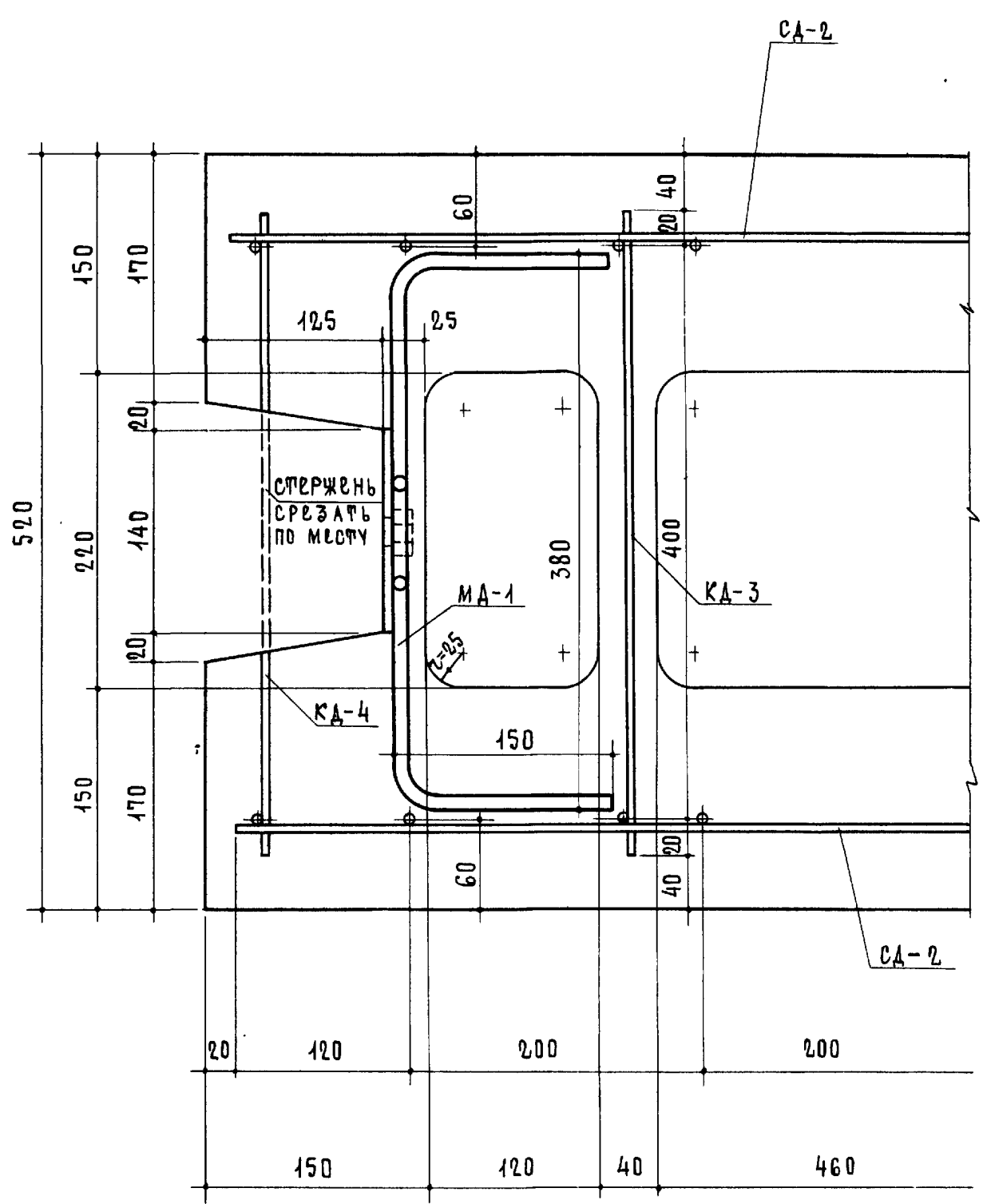
ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	Серия 1.134-3
1971	БЛОК ВБН12.18.6	ВЫПУСК ЛИСТ 1 5



СП. ИНЖЕНЕР ВЕНТРИАЦИОННЫЕ БЛОКИ



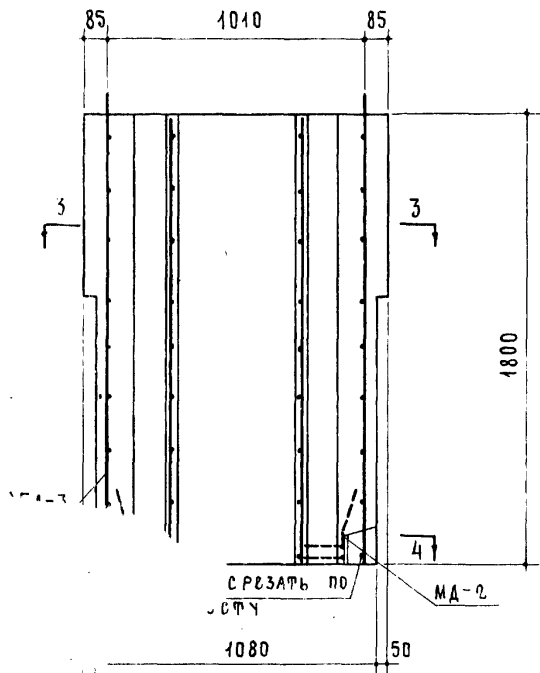
ДЕТАЛЬ В



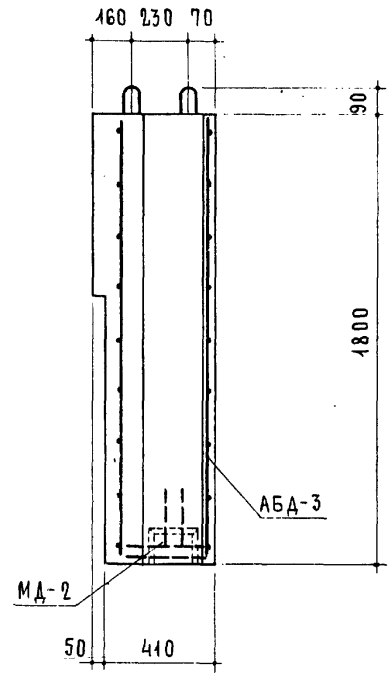
ДЕТАЛЬ Г

ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ		СЕРИЯ 1.134-3
1971	БЛОК ВБН12.18.6.	ДЕТАЛИ.	ВЫПУСК ЛИСТ 1 7

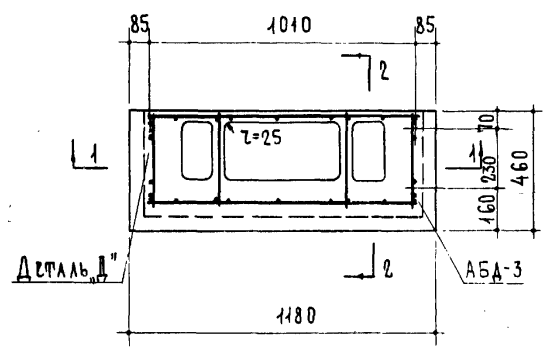




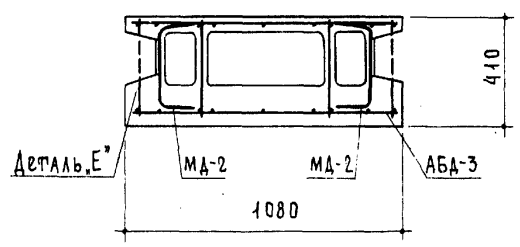
1-1



2-2



3-3



4-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

МАРКА	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	НН ЛИСТОВ
АБД-3	1	10.98	10.98	17
МД-2	2	1.86	3.72	24
Итого			14.70	

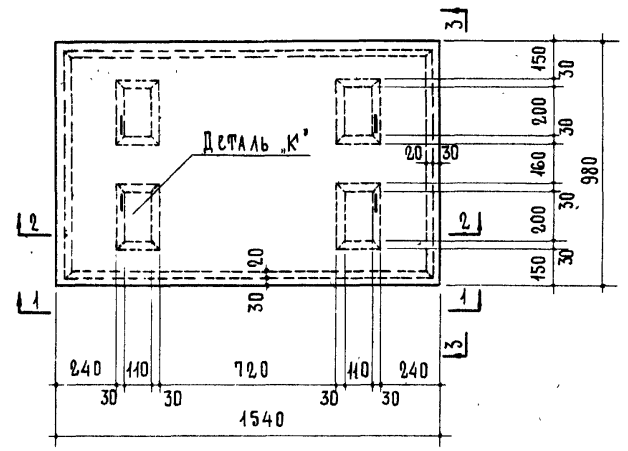
ВЫБОРКА СТАЛИ

СТАЛЬ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					
	ПРОКАТ	РАЙКА				
	φ10A1	φ5B1	φ4B1	-120x6	II M16	
ДЛИНА	М	8.24	31.48	31.4	0.28	—
ВЕС	КГ	5.10	4.84	3.10	1.58	0.08
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	103-57*	5945-70	

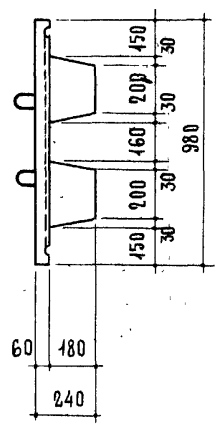
ПРИ УСТАНОВКЕ АРМАТУРНОГО БЛОКА В ФОРМУ И БЕТОНИРОВАНИИ, ДОЛЖНА БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕНА ТОЧНАЯ ФИКСАЦИЯ ПОЛОЖЕНИЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ В СООТВЕТСТВИИ С ЧЕРТЕЖОМ. ДЕТАЛИ "Д" И "Е" СМ. ЛИСТ 10.



ОКРЕМЛЕНА СЪЩО И НА ДРУГИТЕ СТРАНИ  
 НА ЧЕРТЕЖАТА  
 ОКРЕМЛЕНА СЪЩО И НА ДРУГИТЕ СТРАНИ  
 НА ЧЕРТЕЖАТА  
 ОКРЕМЛЕНА СЪЩО И НА ДРУГИТЕ СТРАНИ  
 НА ЧЕРТЕЖАТА

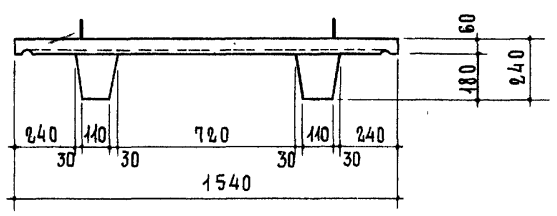


П Л А Н

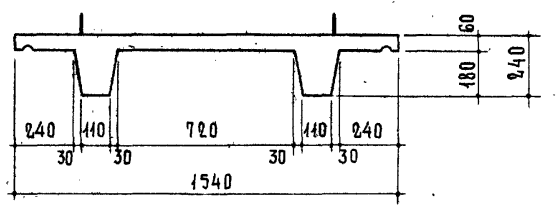


3-3

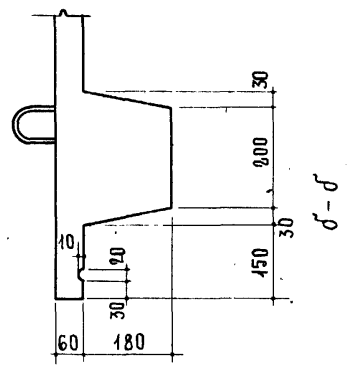
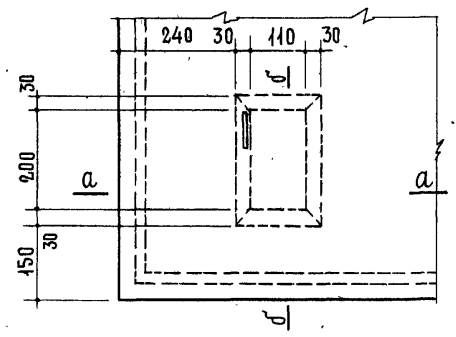
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Объем бетона	м <sup>3</sup>	0.113
Вес	кг	282
Вес стали	кг	5.38
Расход стали на 1 м <sup>2</sup> изделия	кг	3.57
Расход стали на 1 м <sup>3</sup> бетона	кг	47.5
Проектная марка бетона по прочности на сжатие		200



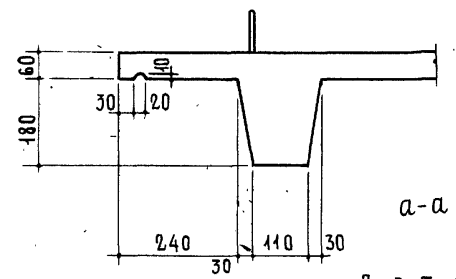
1-1



2-2



б-б



a-a

ДЕТАЛЬ „К“

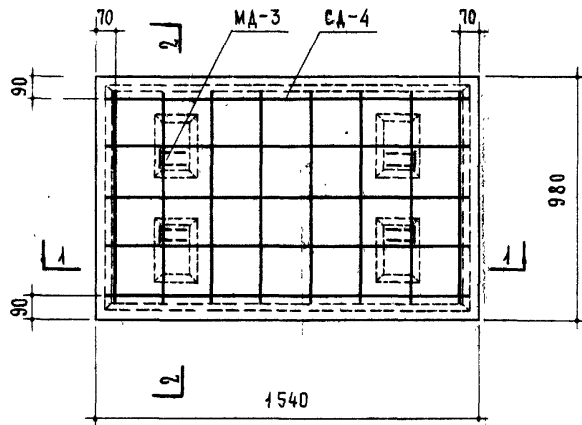
ТК  
1971

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

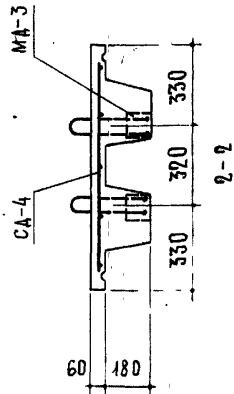
КРЫШКА КВБ15.10

СЕРИЯ  
1.134-3  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 11

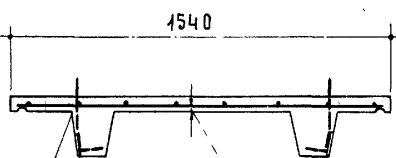




П л а н



2-2

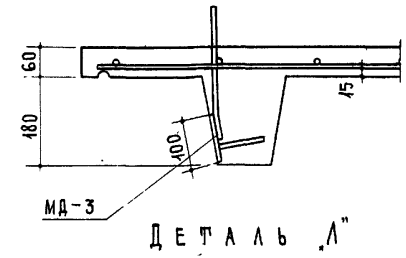


Деталь "Л"  
 МА-3  
 Защитный слой до низа рабочей арматуры 15 мм

1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ				
МАРКА	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	ЖИ АИСТОВ
СА-4	4	2.22	2.22	20
МА-3	4	0.79	3.16	21
ИТОГО			5.38	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
СТАЛЬ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		ПРОКАТ	ГАЙКА	
	Ø 8 АІ	Ø 5 ВІ	-100x6	І М 16	
ДЛИНА	М	3.16	14.4	0.4	—
ВЕС	КГ	1.12	2.22	4.88	0.16
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	103-57*	5915-70



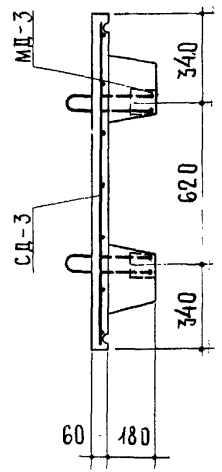
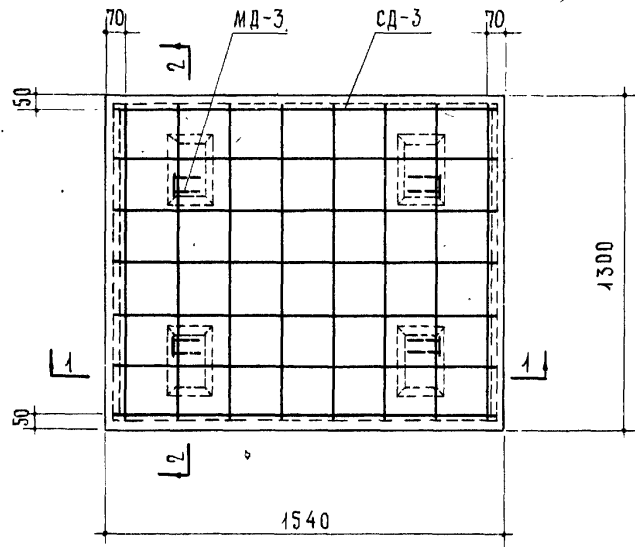
Деталь "Л"

И.А. НИЖНИСКИЙ  
 ГЛАВ. ПРОЕКТОР  
 С.А. КАМНИНОВА  
 С.А. БЕЛОВА

ЦНИИЖИЩА

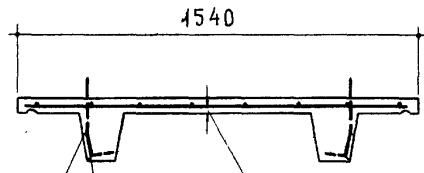
ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	СЕРИЯ 1.134-3
1971	КРЫШКА КВБ 15.10. АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 1 12





2-2

П л а н

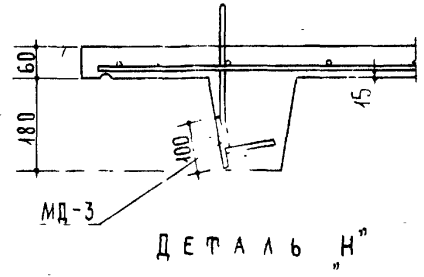


Деталь "Н" МД-3 Защитный слой до низа рабочей арматуры 15 мм

1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ				
МАРКА	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	ЛМ ЛИСТОВ
СД-3	1	3.13	3.13	20
МД-3	4	0.79	3.16	21
ИТОГО			6.29	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
СТАЛЬ		АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		ПРОКАТ -100x6	РАЙКА П М 16
		Ф 8 А I	Ф 5 В I		
Длина	м	3.16	20.26	0.4	—
Вес	кг	1.12	3.13	1.88	0.16
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	103-57*	5915-70

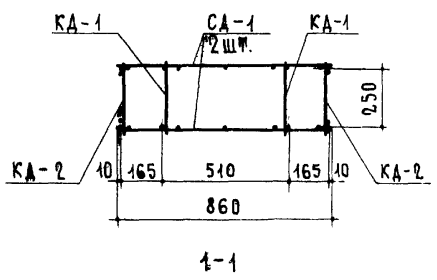
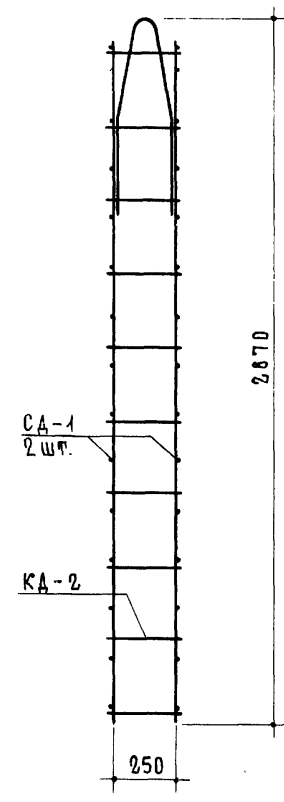
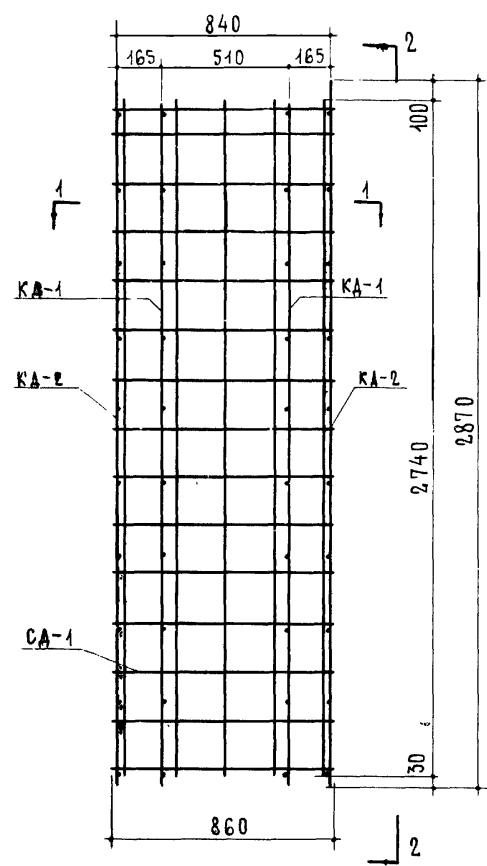


Деталь "Н"

ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТОР А. ЛОКШИН  
 ПРОЕКТИРОВЩИК И. КАЛАННИКОВА  
 ИНЖЕНЕР В. БОБРОВА

ЦНТИ ЖИЛИЩА

ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ	СЕРИЯ 1.134-3
1971	КРЫШКА КВБ 15.13. АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 1 14



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА 1 АРМАТУРНЫЙ БЛОК						
МАРКА ИЗДАНИЯ	МАРКА АРМАТУРЫ БЛОКА	МАРКА АРМАТ. ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	ЛЛ ЛИСТОВ
		СА-1	2	3,39	6,78	18
ВБВ9 28.3	АБД-1	КА-1	2	1,08	2,16	18
		КА-2	2	2,1	4,2	18
И Т О Г О					13,14	

Арматурные детали собираются на специальных кондукторах и свариваются контактно-точечной сваркой в арматурный блок

ТК

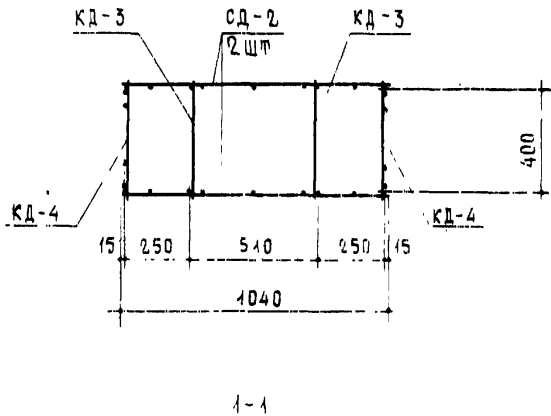
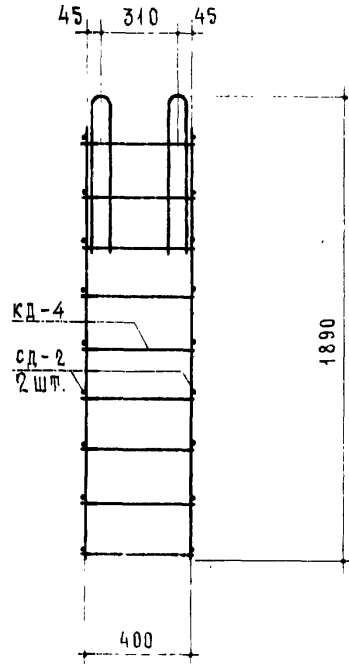
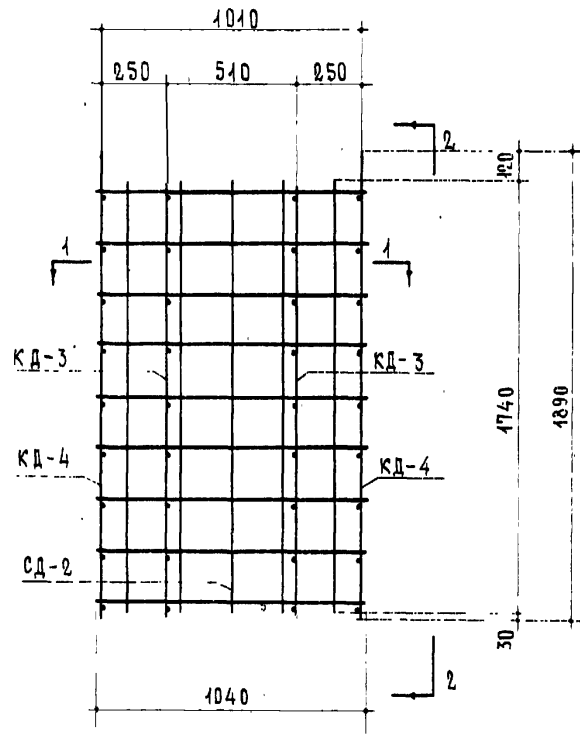
ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

СЕРИЯ  
1.134-3

1971

БЛОК ВБВ9.28.3. АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБД-1

ВЫПУСК ЛИСТ  
1 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА 1 АРМАТУРНЫЙ БЛОК						
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА АРМАТУРНОГО БЛОКА	МАРКА АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧЕСТВО ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	ЛН ЛИСТОВ
ВБН 12.18.6.	АБД-2	СД-2	2	2.27	4.54	20
		КД-3	2	0.93	1.86	19
		КД-4	2	2.45	4.90	19
		Итого				11.3

Арматурные детали собираются на специальных кондукторах и свариваются контактно-точечной сваркой в арматурный блок

ТК

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

СЕРИЯ 1.134-3

1971

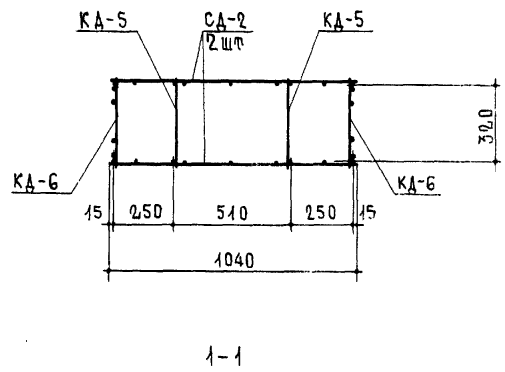
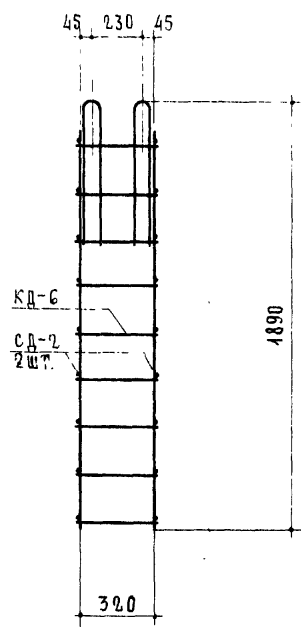
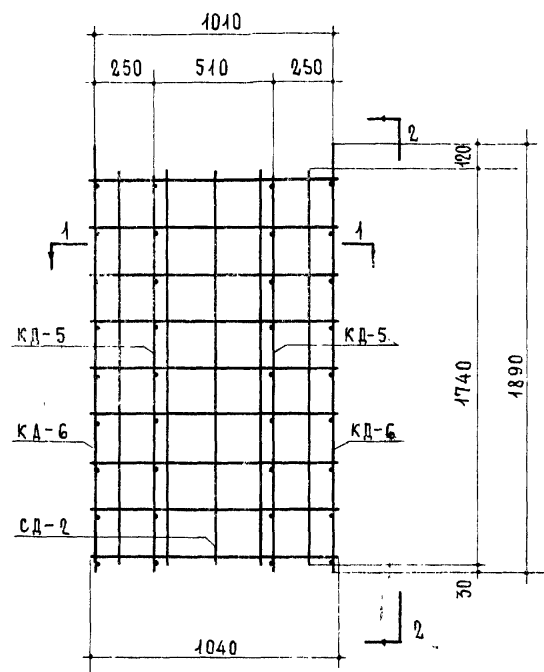
БЛОК ВБН 12.18.6.

АРМАТУРНЫЙ БЛОК

АБД-2

ВЫПУСК ЛИСТ 1 16

ТИПОВАЯ ПРОЕКЦИЯ...  
 ПРОЕКТИРОВЩИК...  
 ИНЖЕНЕР... В. БОБРОВА

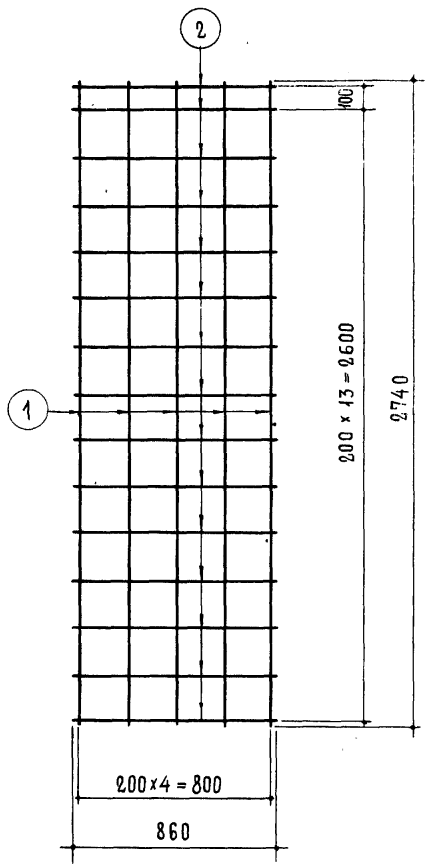


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА 1 АРМАТУРНЫЙ БЛОК						
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА АРМАТУР БЛОКА	МАРКА АРМАТУР ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧ. ШТ	ВЕС ДЕТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ	ЛН ЛИСТОВ
ВБН 12.18.5	АБД-3	СД-2	2	2.27	4.54	20
		КА-5	2	0.85	1.7	19
		КА-6	2	2.37	4.74	19
		ИТОГО				10.98

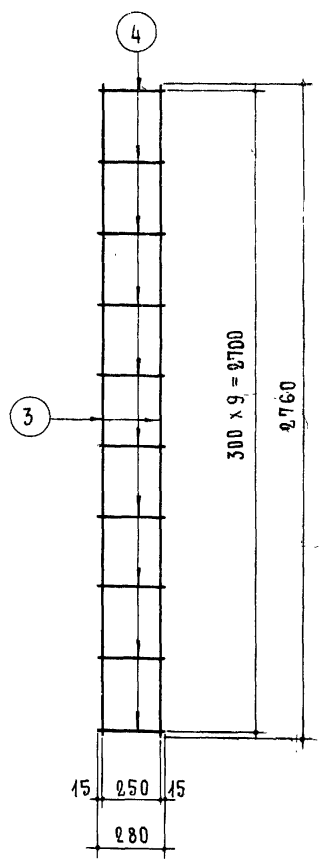
АРМАТУРНЫЕ ДЕТАЛИ СБИРАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНЫХ КОНДУКТОРАХ И СВАРИВАЮТСЯ КОНТАКТНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В АРМАТУРНЫЙ БЛОК

СП. ИНЖЕНЕР [Signature] В.Б. БОБРОВА

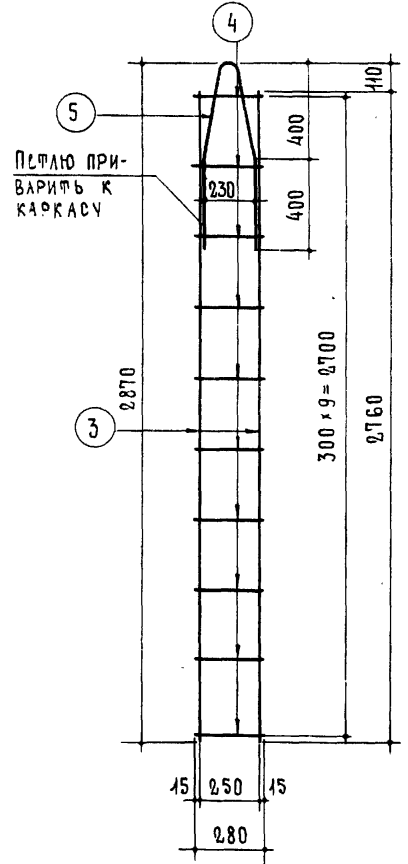
ТК	ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ				СЕРИЯ 1.134-3
1971	БЛОК ВБН 12.18.5.	АРМАТУРНЫЙ БЛОК АБД-3			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 17



СД-1



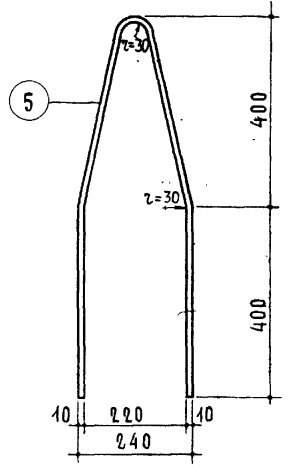
КД-1



КД-2

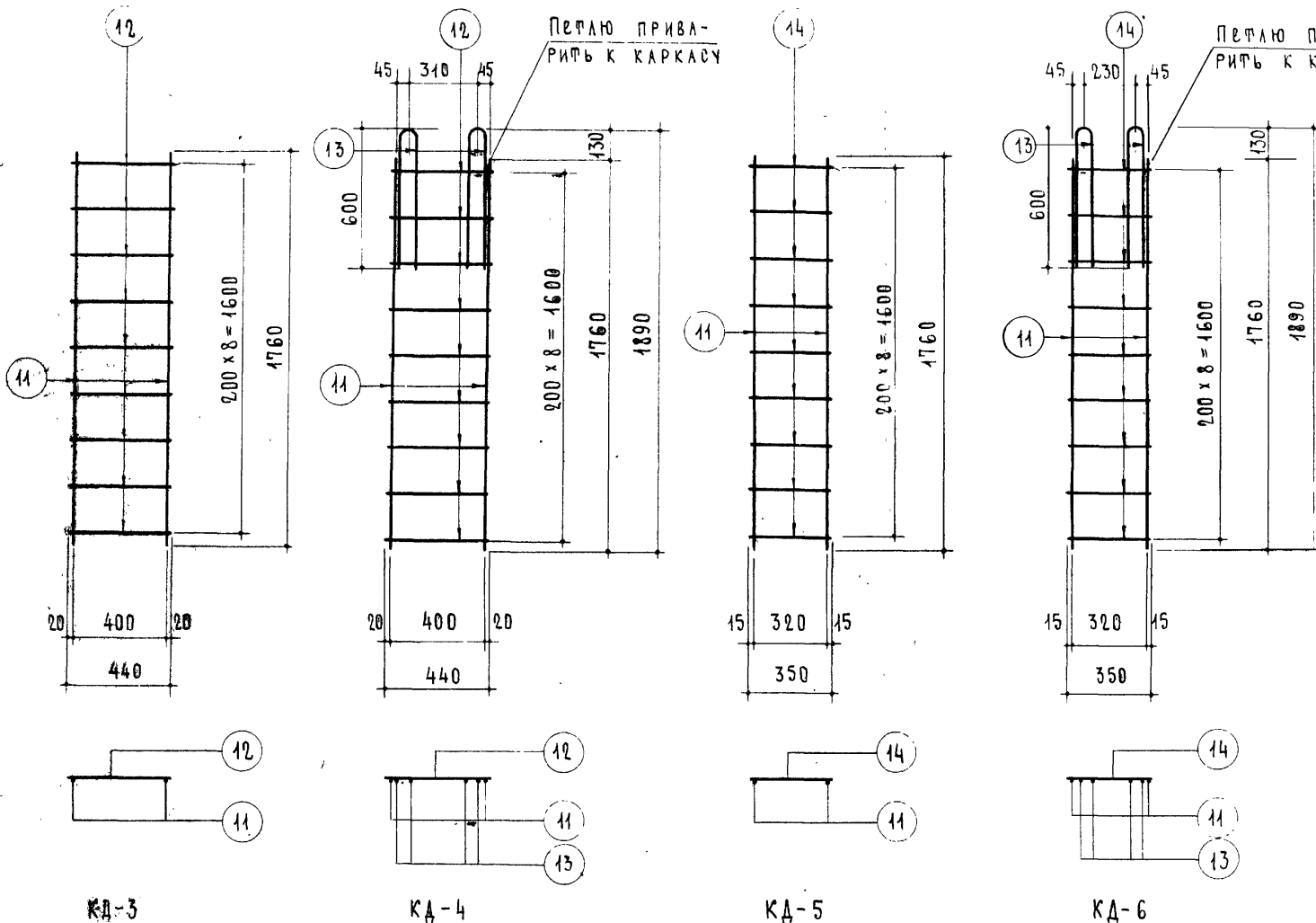
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ДЕТАЛЬ

МАРКА	ЛН ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
						ПОЗИЦ.	ОБЩИЙ
СД-1	1	φ58I	2740	5	13.7	2.11	3.39
	2	φ48I	860	15	12.9	1.28	
КД-1	3	φ58I	2760	2	5.2	0.8	1.08
	4	φ48I	280	10	2.8	0.28	
КД-2	3	φ58I	2760	2	5.2	0.8	2.1
	4	φ48I	280	10	2.8	0.28	
	5	φ10AI	1650	1	1.65	1.02	



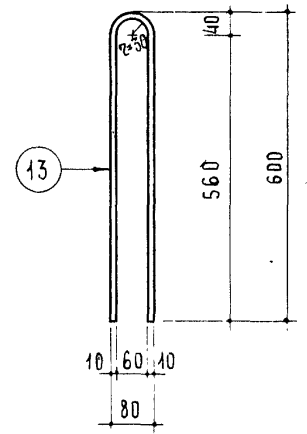
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР  
 А. ЛОКШИН  
 И. КАЛАНДЕРОВ  
 Б. БОБРОВА

ЦНИИ ЖИЛИЩА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ДЕТАЛЬ

МАРКА	ЛЛ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС КГ		
					ОБЩАЯ ДЛИНА М	ПОЗИЦ. ОБЩИЙ	
КД-3	11	φ58I	1760	2	3.52	0.54	0.93
	12	φ48I	440	9	3.96	0.39	
КД-4	11	φ58I	1760	2	3.52	0.54	2.45
	12	φ48I	440	9	3.96	0.39	
	13	φ10AI	1230	2	2.46	1.52	
КД-5	11	φ58I	1760	2	3.52	0.54	0.85
	14	φ48I	350	9	3.15	0.31	
КД-6	11	φ58I	1760	2	3.52	0.54	2.37
	14	φ48I	350	9	3.15	0.31	
	13	φ10AI	1230	2	2.46	1.52	



ТК  
1971

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ

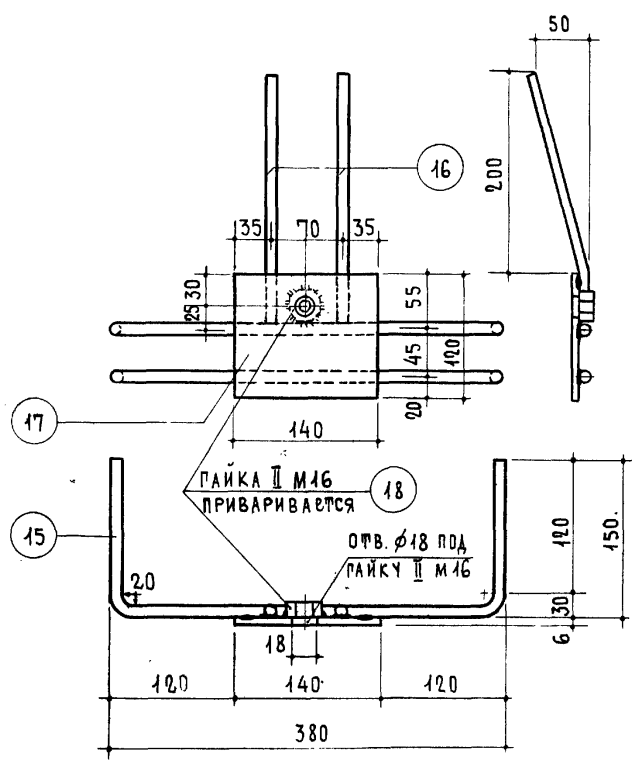
КАРКАСЫ КД-3, КД-4, КД-5, КД-6

СЕРИЯ  
1.134-3  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
19

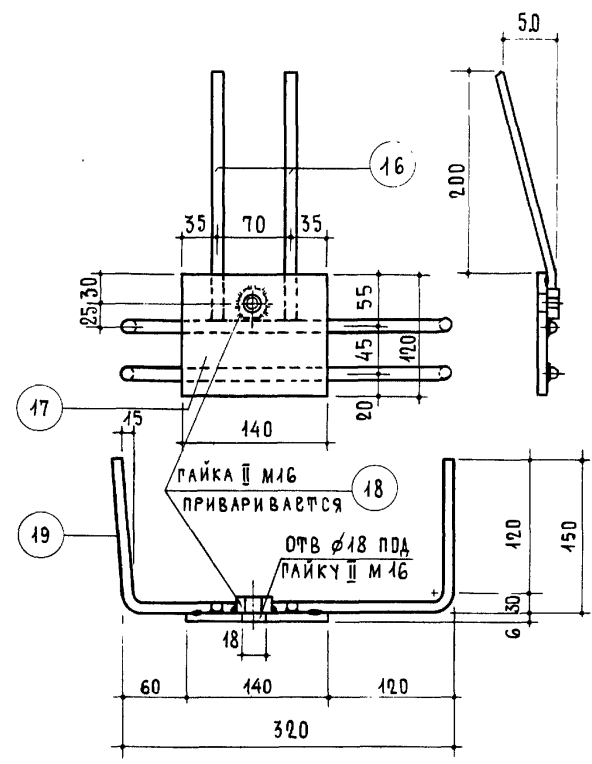




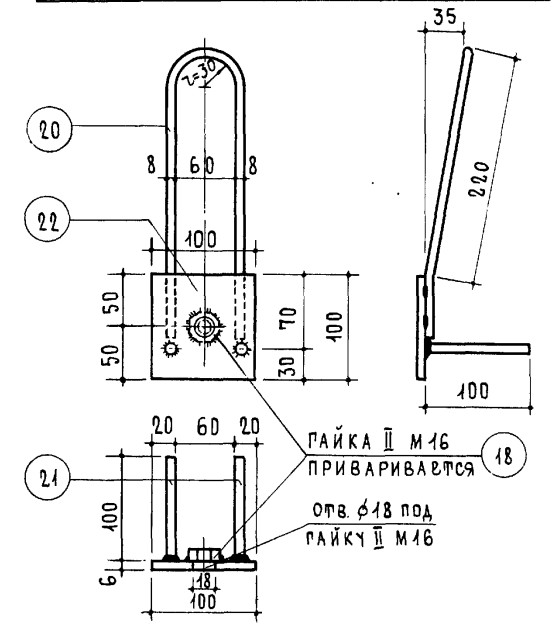
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ДЕТАЛЬ							
МАРКА	Л М ПОЗ	Сечение	Длина мм	кол шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	В е с к р	
						позиц	общий
МД-1	15	φ10 А I	640	2	1,28	0,79	1,93
	16	φ10 А I	250	2	0,5	0,34	
	17	-120x6	140	1	0,14	0,79	
	18	ПАЙКА II М16	1	—	—	0,04	
МД-2	19	φ10 А I	580	2	1,16	0,72	1,86
	16	φ10 А I	250	2	0,5	0,34	
	17	-120x6	140	1	0,14	0,79	
	18	ПАЙКА II М16	1	—	—	0,04	
МД-3	20	φ8 А I	590	1	0,59	0,2	0,79
	21	φ8 А I	100	2	0,2	0,08	
	22	-100x6	100	1	0,1	0,47	
	18	ПАЙКА II М16	1	—	—	0,04	



МД-1



МД-2



МД-3

Нахлесточное соединение сортового проката с анкерными стержнями выполняется рельефно-точечной сваркой по две сварочные точки на стержень