

ГОСКОМИТЕТ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР



М
10.1-2.4

СЕРИЯ 86

КИРПИЧНЫЕ ДОМА И БЛОК-СЕКЦИИ
С ПРОДОЛЬНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

МОСКВА 1975 г.

ЧАСТЬ 10. ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РАЗДЕЛ 101-2.4. ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ
/САНТЕХНИЧЕСКИЕ/

11011-19
ЦЕНА 0-63

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва. А-445. Смольная ул.. 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 272 Тираж 2000 экз.

Инв. №
МАСТЕРСКАЯ № 10
ФЕНИНА
Лебедев
Леонид
Федор
Г. инж. пр.
рук. пр.
жилища
Г. МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

	№ листа	№ стр.
I. Содержание	С1	1
2. Пояснительная записка	П1, П2	2, 3
3. Номенклатура изделий	I	4
4. Общий вид и армирование плиты ПР7-30-12с	2	5
5. Характеристика, схемы расчета и испытания плиты ПР7-30-12с	3	6
6. Общий вид и армирование плиты ПР7-51-12с	4	7
7. Характеристика, схемы расчета и испытания плиты ПР7-51-12с	5	8
8. Общий вид и армирование плиты ПР9-63-12с	6	9
9. Характеристика, схемы расчета и испытания плиты ПР9-63-12с	7	10
I0. Арматурные сетки С-1, С-2, С-3, С-4, С-5, С-6	8	11
I1. Арматурные каркасы К-1, К-2, К-3-1, К-3-2, К-4	9	12
I2. Арматурные каркасы К-4-1, К-5, К-6, К-7	10	13
I3. Арматурные каркасы К-8, К-9, закладная деталь М-1	II	14
I4. Пространственные каркасы ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4	12	15
I5. Отделочные стержни СС-1, ОС-2, ОС-2-1, ОС-3, спираль СП-1, петли П-1, П-2, П-3, П-4, стержни ПС-1, ПС-2, ПС-3	13	16
I6. Детали А, Б	14	17
I7. Узлы 1,2,3,4,5	15	18
I8. Узлы 6,7,8	16	19

1975

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ 86

часть 10	лист
РАЗДЕЛ 10.1-2.4	С1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Рабочие чертежи ребристых плит перекрытия разработаны для применения в серии 86 и предназначены для укладки в местах, где могут быть отверстия для пропуска коммуникаций.

Изделия запроектированы в соответствии со СНиП П-В. I-62^х.

В состав раздела включены предварительно напряженные ребристые плиты перекрытия шириной 119 см, длиной 628, 508 см и плита без предварительного напряжения длиной 298 см.

Плиты запроектированы как опорные по двум сторонам с расчетным пролетом 6,2; 5,0; 2,9 г. Изделия разработаны для варианта изготовления ребрами вниз с переводом в вертикальное положение с помощью кантователя. Выемка изделия из формы и перевод из вертикального положения в рабочее (ребрами вверх) производится за дно петли, расположенные в углах изделия.

Плиты запроектированы из тяжелого бетона марки 300. Плита длиной 298 см армируется сварными каркасами и сетками (сталь классов А-П, В-І).

Предварительно напряженные плиты перекрытий армированы сталью класса Ат-У (ГОСТ 10884-71). Метод натяжения электротермический.

Натяжение арматуры производить в соответствии с "Руководством по технологии предварительного напряжения стержневой арматуры железобетонных конструкций" (НИИХБ Госстроя СССР, 1972 г.).

Приняты в расчетах значения предварительных напряжений в арматуре, допустимые предельные отклонения и потери напряжений до и после обжатия бетона даны в таблице.

Марка плиты	Потери предварительно-го напряжения до обжатия бетона от						Потери предварительного напряжения после обжатия бетона от		
	Предварительное напряжение арматуры, учитываемое при назначении длины заготовки	Допустимое предельное отклонение	релаксация напряжения	деформации анкерных устройств	действия поддонов	Величина остаточного предварительного напряжения перед бетонированием			
	насадки бето-на	на	ползучести бетона						
ПР7-51-12с	6000	1000	180	748	--	5072	400	86	
ПР9-63-12с	6000	816	180	606	--	5214	400	243	

На чертежах длина натягиваемых стержней показана условно равной длине панели. Длину заготовки натягиваемых стержней следует назначать с учетом выпусков для захватных приспособлений. Предварительно напряженный стержень после отпуска натяжения должен выступать за грань изделия не более, чем на 5 мм. Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения должна быть не менее 70% от проектной.

Изготовление каркасов, сеток и закладных деталей должно

вестись в соответствии с ГОСТ 10922 и СН 393-69. Подъемные петли должны изготавливаться из горячекатаной арматурной стали класса А-1 марок ВстЗ сн2 и ВстЗ пс2 (ГОСТ 380-71).

В случае, если возможен монтаж изделия при температуре минус 40° и ниже, запрещается применять сталь марки ВстЗпс2.

Предельные допустимые отклонения от размеров изделия приняты в соответствии со СНиП I-В.5.1-62 по классу точности 10-И следующей величины:

по длине для плит длиной 628 см ± 10 мм
для плит длиной 508 и 298 см ± 8 мм

по ширине ± 5 мм

по толщине ± 5 мм

Класс шероховатости принят 2-Ш (допускаемые колебания высоты неровностей не более 2,5 мм) в соответствии с СНиП I-В.5.1-62.

Нижняя (потолочная) поверхность изделия должна быть ровной и гладкой, не требующей дополнительной обработки на постройке.

Для предотвращения нарушения защитных слоев бетона рабочей арматуры запрещается пробивка отверстий с применением отбойного молотка, лома или молота. Пробивка отверстий в плите должна выполняться молотком или легкой кувалдой после предварительной насечки зубилом или просверливания электродрелью по контуру отверстий. Пробивка отверстий в пределах ребер запрещается.

Соответствующие указания должны быть даны в рабочих чертежах типовых проектов домов серии 86.

Складирование и транспортировка изделий должны осуществляться в рабочем положении (ребрами вверх), с применением деревянных прокладок, устанавливаемых в местах, указанных на рабочих чертежах.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделия

с завода в зимних условиях должна быть не менее 100% от проектной, в летний период не менее 100% для плит ПР9-63-12с, ПР7-51-12с и не менее 70% для плиты, ПР7-30-12с; причем завод-изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

До перехода к серийному выпуску изделий должны быть испытаны опытные образцы панелей по специальной программе.

Систематический контроль за качеством изготовления изделий должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 13015-67 с учетом указаний СНиП I-В.5.1-62, I-В.5.1-62. Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-67. Проверка прочности, жесткости и трещиностойкости должна производиться в соответствии с ГОСТ 8829-66.

Принятые обозначения в маркировке изделий.

ПР7, ПР9 - плита ребристая

1-ая группа цифр "63", "51", "30" - длина в дециметрах

2-ая группа цифр "12" - ширина в дециметрах
буква "С" - сантехническая плита

Маркировка узлов



Номер узла

Номер листа, на котором
расположен чертеж узла

1975

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10-2-4

лист
П2

ИНВЕН
Н
ВЗАМЕН

ГЛАНК. ПР. РАДИО
РУК.ТО
ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРЕНН. ГРУППА ГРУППА

ХИЛИЩА
г. МОСКВА

ЦНИИЭ
1975

НН	МАРКА	Эскиз	НОРМАТИВНАЯ НАГРУСКА 6 КН НА М ² СЧЕТОМ СОВОДНОГО ВЕДО	РАЗМЕРЫ, ММ			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Г	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, М ²	ОБЪЕМ, М ³	РАСХОД МЕТАЛЛА КГ	ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ	ИТОГО	ПРИВЕДЕНИЕ К СТАЛИ КЛАССА А-І	РАСХОД НАТУРАЛЬНОГО МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА В КГ	НН РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ	4		
				l	b	h													
1	ПР7-30-12С		925	2980	1190	220	300	0,91	3.55	0,36	0,18	-	25,84	32,17	12,0	2	3		
2	ПР1-51-12С		900	5080	1190	220	300	1,85	6,05	0,74	1,33	14,18	2,16	3,10	21,61	3,46	51,17	82,55	69,2
3	ПР9-63-12С		1067	6280	1190	220	300	2,34	7,41	0,94	1,64	39,68	10,85	5,88	32,30	6,92	95,63	166,16	101,8

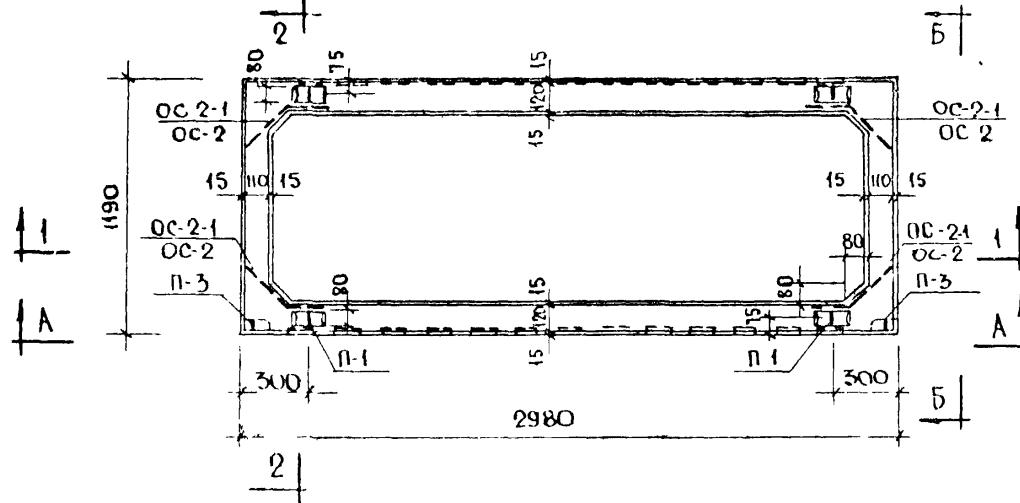
ПРИМЕЧАНИЕ

1 ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛЕЙ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-І ПРИНЯТЫ ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-І K=1; А-ІІ K=1,21; А-ІІІ K=2,4; СТ 3 K=1; В-І K=1,39

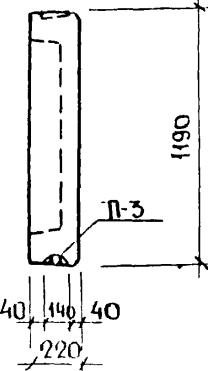
ИМЯ И ФАМИЛИЯ	ДОБРОВОЛЧЕСКАЯ РАБОТА	ВОДОНАДОБНОСТЬ	ВОДОСНАБЖЕНИЕ
ИЛЬИЧЕНКО, ВАДИМ	ПОДДЕРЖИВАЕТ	ГЛАВА ПОДДЕРЖИВАЕТ	ПОДДЕРЖИВАЕТ
ДОБРОВЕР	ПОДДЕРЖИВАЕТ	ГЛАВА ПОДДЕРЖИВАЕТ	ПОДДЕРЖИВАЕТ
ДЕВИЛЛ	ПОДДЕРЖИВАЕТ	ГЛАВА ПОДДЕРЖИВАЕТ	ПОДДЕРЖИВАЕТ

Г. МОСКВА

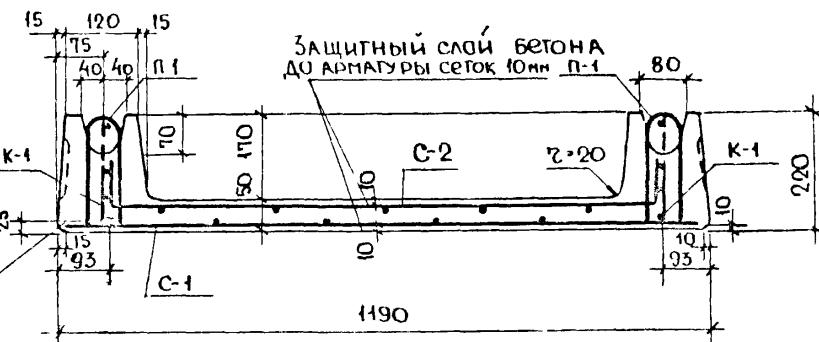
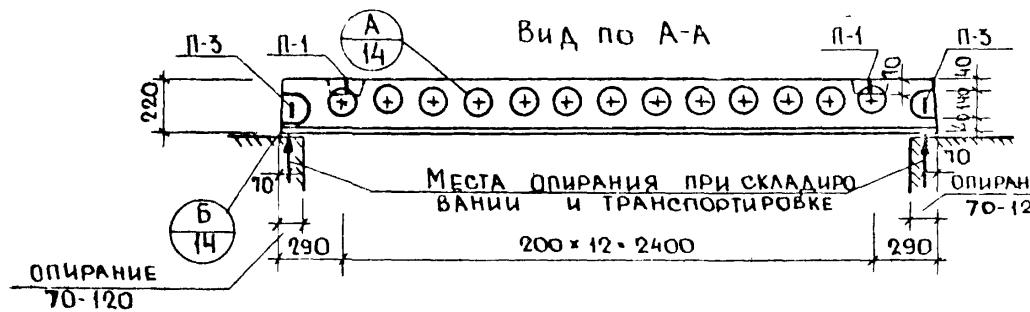
八八



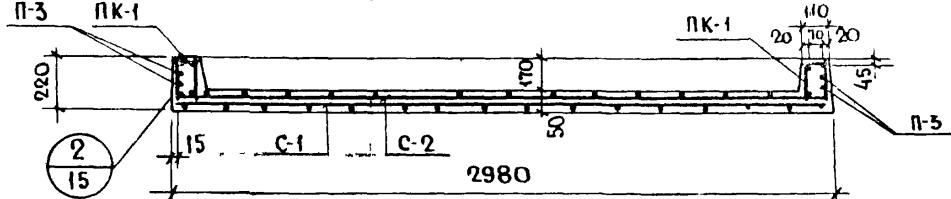
Вид по б-б



СЕЧЕНИЕ 2-2



СЕЧЕНИЕ 1-



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА				
НН п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ ШГ	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	К-1	2	4.97	9.94
2	ПК-1	2	1.46	2.92
3	С-1	1	3.47	3.47
4	С-2	1	3.65	3.65
5	ОС-2	4	0.27	1.08
6	ОС-2-1	4	0.27	1.08
7	П-1	4	0.51	2.04
8	П-3	2	0.83	1.66

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА					
СЕЧЕНИЕ, ММ	ФЧВ1	Ф5В1	Ф10Л	Ф12А	Ф10Л
ДЛИНА, М	11.95	31.34	3.28	1.88	3.52
ВЕС КГ	7.12	5.74	2.04	1.66	2.16
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	В-1	А-1		А-II	
ГОСТ	6121-55	5181-61		5181-61	
Расчетное сопротивление стали $R_a, R_k \text{ кг/см}^2$	3150	2100		2100	

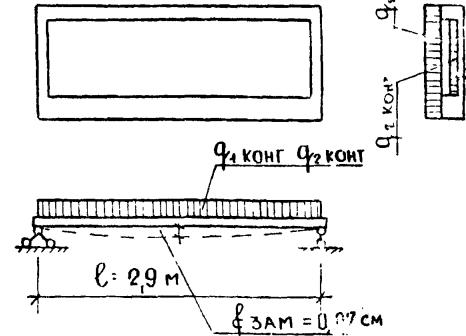
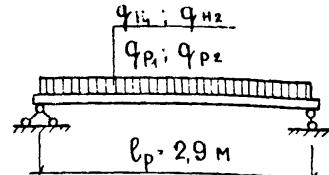
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	0.91
ОБЪЕМ БЕТОНА	м^3	0.36
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛСТИНА БЕТОНА	СМ	10.14
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	25.84
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м^3 БЕТОНА	КГ	72.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м^2 ИЗДЕЛИЯ	КГ	1.21
МАРКА БЕТОНА	—	3.00
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НА ТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ^2	—

ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ
ИСПЫТАНИЯ

РАСЧЕТА И
ПР7-30-12 Г

СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ЖЕСТКОСТЬ (НА ПРОГИБ)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ
 $q_1 \text{ конт} = 583 \text{ кг/м}^2$; $q_2 \text{ конт} = 115 \text{ кг/м}^2$

НАГРУЗКА ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ:

1 ПОЛНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ:

$q_1 \text{ п конт} = 1535 \text{ кг/м}^2$; $q_2 \text{ п конт} = 220 \text{ кг/м}^2$

2 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ:

$q_1 \text{ г конт} = 1229 \text{ кг/м}^2$; $q_2 \text{ г конт} = 220 \text{ кг/м}^2$

ПРИМЕЧАНИЯ

- Общий вид и сечение плиты см на листе №2
- Арматуру см на листах №№ 8, 9, 12, 13
- Указания по ширине прочности бетона см в пояснительном ЗКПИСКЕ
- Полная контрольная нагрузка дана с учетом собственного веса изделия
- Нагрузка q_2 приложена только к панте толщиной 5 см

1975

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10-1-24
Лист 3

1101-19 7

LOCKBA

卷之三

1975

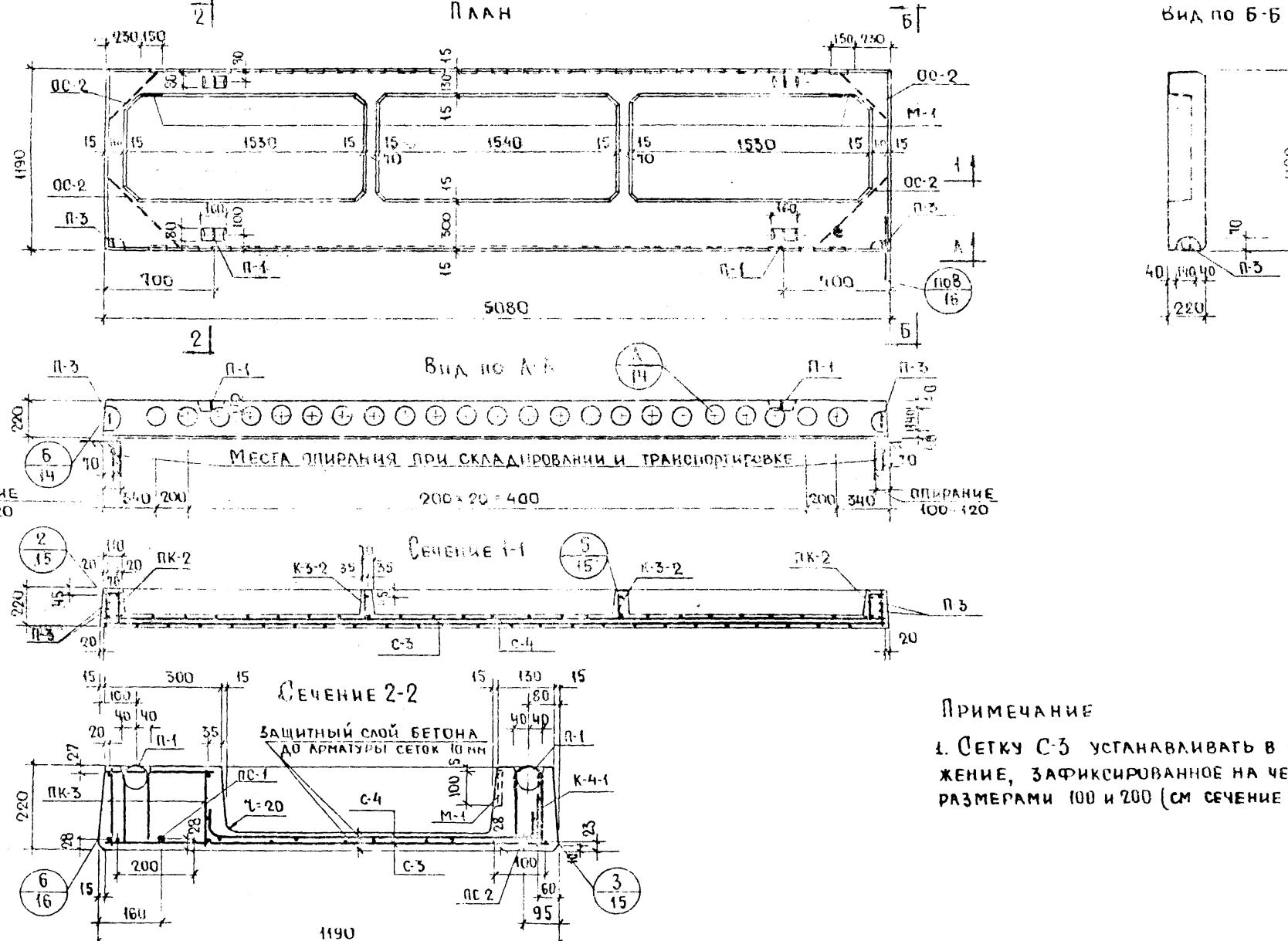
Общий вид и армирование плиты ПР7-51-120

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10	Лист
РАЗДЕЛ 10124	4

иД по б-б

7



CORRUGATED		CORRUGATED	
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16

Линк по обучению

ДЕННИК

Спеціфікація МЕГАЛЛА

Н/П	МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ПС-1	1	6,15	6,15
2	РД-2	1	8,03	8,03
3	К-41	1	3,16	3,16
4	К-5-2	2	0,68	1,36
5	ПК-2	2	1,43	2,86
6	ПК-3	1	7,25	7,25
7	С-3	1	6,48	6,48
8	С-4	1	5,56	5,56
9	П-1	4	0,51	2,04
10	П-3	2	0,85	1,66
11	ОС-2	8	0,27	2,16
12	СП-1	4	0,25	1,00
13	М-1	2	1,73	3,46

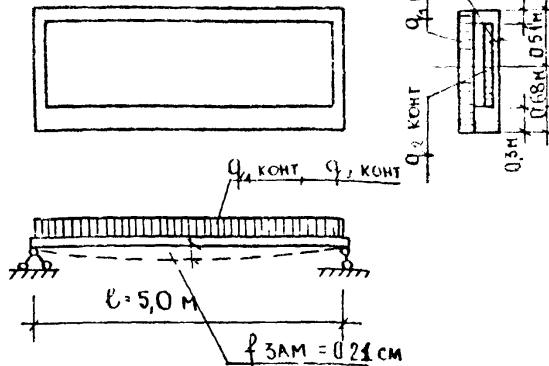
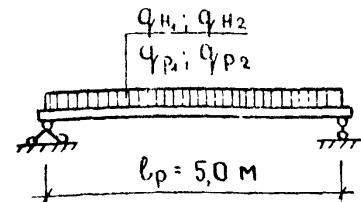
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	ФЧВІ	Ф5ВІ	Ф10АІ	Ф12АІ	Ф10АІІ	Ф14АІІ	Ф16А, У	-100А
ДЛИНА, М	151.78	95.60	3.28	1.88	8.60	5.08	5.08	0.6
ВЕС, КГ	18.04	14.63	2.04	1.66	3.74	6.15	8.03	1.88
КЛАСС СТАЛИ	ВІ		A-І		A ІІ		AГ-У	СІ.3
ГОСТ	6717-53		57181-61		57181-61		10884-71	103-5
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ КА, Р КГ/СМ ²	3150		2100		2700		6400	2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВФС ИЗДЕЛИЯ	Т	185
ПЕБЫМ БЕТОНА	М ³	0,14
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,2
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	51,17
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	69,2
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	8,46
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОГРУСКА НА ТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	210

СХЕМА ИСПЫТАНИЯ



Нагрузки при испытании на жесткость (на прогиб)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ:

$$q_1, q_2, \text{КОНТ.} = 520 \text{ кг/м}^2; q_3, q_4, \text{КОНТ.} = 115 \text{ кг/м}^2$$

Нагрузка при испытании на прочность:

1. ПОЛНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ

$$q_1 \text{ П. КОНТ.} = 1520 \text{ кг/м}^2, q_2 \text{ П. КОНТ.} = 220 \text{ кг/м}^2$$

2. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ:

$$q_1, q \text{ KONT.} = 1215 \text{ kF/m}^2; q_2, q \text{ KONT.} = 220 \text{ kF/m}$$

ПРИМЕЧАНИЯ

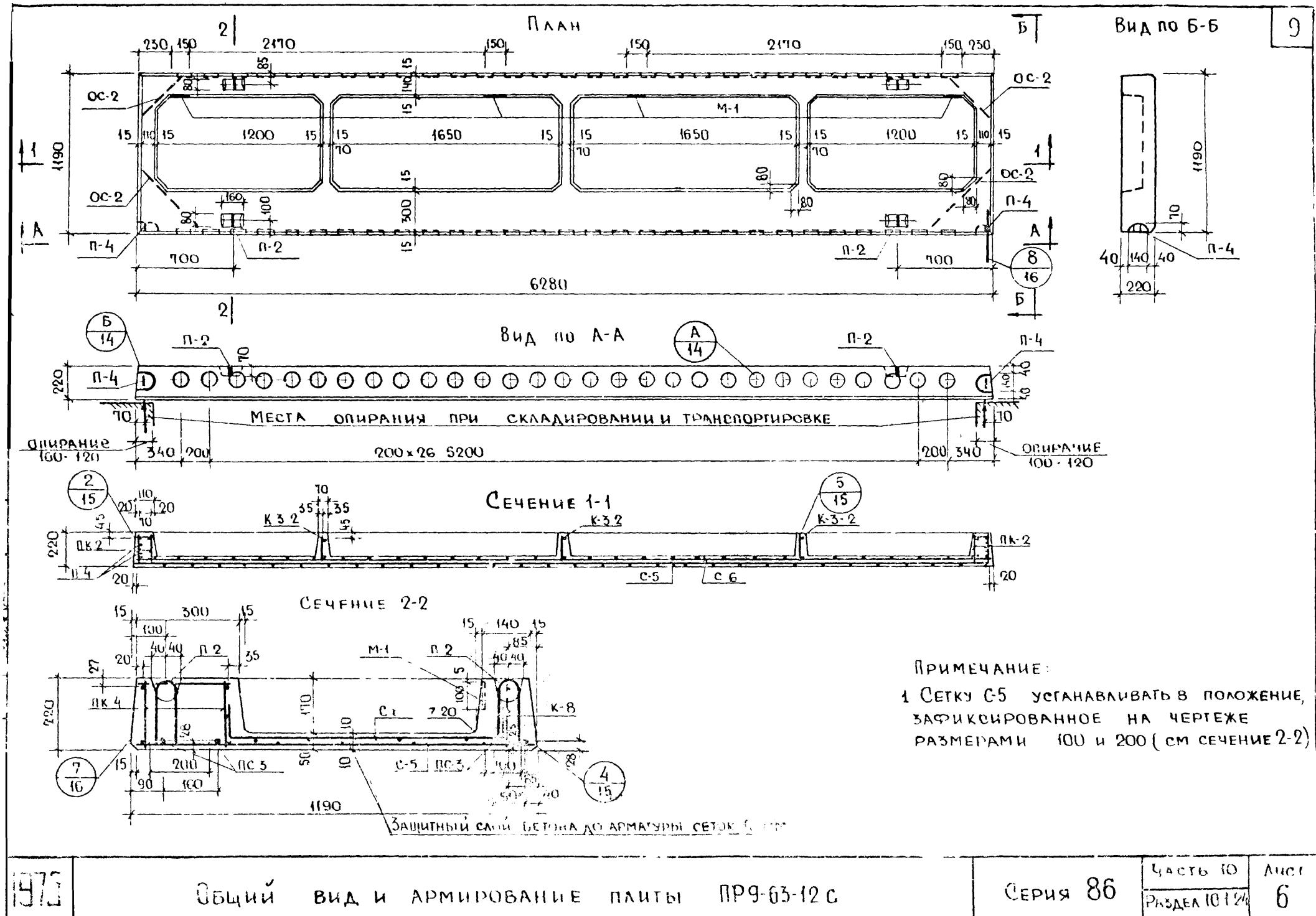
- 1 ОЕЩИЙ ВИД И СЕЧЕНИЯ ПЛИТЫ СМ НА ЛИСТЕ №4
- 2 АРМАГУРУ СМ НА ЛИСТАХ № № 8, 9, 10, 11, 12, 13
- 3 УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА СМ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ
- 4 ПОЛНАЯ КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ДАНА С УЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗД
- 5 НАГРУЗКА q_2 ПРИЛОЖЕНА ТОЛЬКО К ПЛИТЕ ТОЛЩИНОЙ 5 см.
- 6 0,68 И 0,51 м НА СХЕМЕ ИСПЫТАНИЯ - ШИРИНА ГРУЗОВОЙ ПОЛОСЫ ПРИ
ЗАМЕНЕ НАГРУЗКИ q_1 НАГРУЗКАМИ, ПРИЛОЖЕННЫМИ К РЕБРАМ.

1975

ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛИТЫ ПР7-51-120

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10 АЛЛЕРГИЧЕСКИЙ
РАЗДЕЛ 10.1.24



НН П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШГ.	СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА	
			ВЕС, КГ ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	ПС-3	4	9.92	59.68
2	К-8	1	10.37	10.37
3	К-3-2	3	0.68	2.04
4	ПК-2	2	1.43	2.86
5	ПК-4	1	8.85	8.85
6	С-5	1	1.98	1.98
7	С-6	1	6.89	6.69
8	П-2	4	0.83	3.32
9	П-4	2	1.28	2.56
10	ОС-2	8	0.27	2.16
11	СП-1	8	0.25	2.00
12	М-1	4	1.73	6.92

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф48Т	Ф58Т	Ф12АГ	Ф1ЧАГ	Ф10ЛП	Ф16Л, 100х8
ДЛННА, М	110.46	100.23	3.76	2.12	22.68	25.12
ВЕС, КГ	16.87	15.43	3.32	2.56	14.01	39.68
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	8-І 6127-53	А-І 5181-61	А-ІІ 5181-61	Аг-У 10884-71	Ст 3 103-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R_a , КГ/СМ ²	3150	2100	2100	6400	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2.34
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.94
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12.55
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	95.63
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	101.8
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	12.8
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОГРУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	210

ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И
ВРЯДЛЕНИЯ НАПРЫВ ПР9-63 120

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

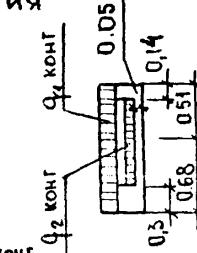
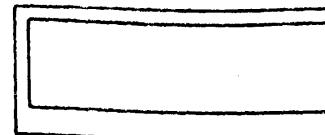
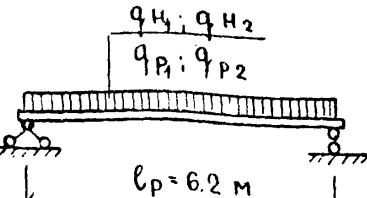


СХЕМА ИСПЫТАНИЯ

$$q_{H1} = 1000 \text{ кг/м}^2; q_{H2} = 115 \text{ кг/м}^2$$

$$q_{P1} = 1145 \text{ кг/м}^2; q_{P2} = 140 \text{ кг/м}^2$$

$$q_1, q_2, \text{конт} = 690 \text{ кг/м}^2; q_2, q_2, \text{конт} = 115 \text{ кг/м}^2$$

НАГРУЗКИ ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ЖЕСТКОСТЬ (НА ПРОГИБ)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ

$$q_1, q_2, \text{конт} = 690 \text{ кг/м}^2; q_2, q_2, \text{конт} = 115 \text{ кг/м}^2$$

НАГРУЗКА ПРИ ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ

1. ПОЛНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ:

$$q_1, \text{п.конт} = 1850 \text{ кг/м}^2; q_2, \text{п.конт} = 220 \text{ кг/м}^2$$

2. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ $q_1, q_2, \text{конт} = 1520 \text{ кг/м}^2; q_2, q_2, \text{конт} = 220 \text{ кг/м}^2$

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Общий вид и сечения плиты см. на листе № 6
- Арматуру см на листах № № 8, 9, 11, 12, 13.
- Указания по отпускной прочности бетона см. в пояснительной записке.
- Полная контрольная нагрузка дана с учётом собственного веса изд.
- Нагрузка q_2 приложена только к плите толщиной 5 см.
- 0.68 и 0.51 м на схеме испытания ширина грузовой полосы при замене нагрузки q_1 нагрузками, приложенными к ребрам.

1975

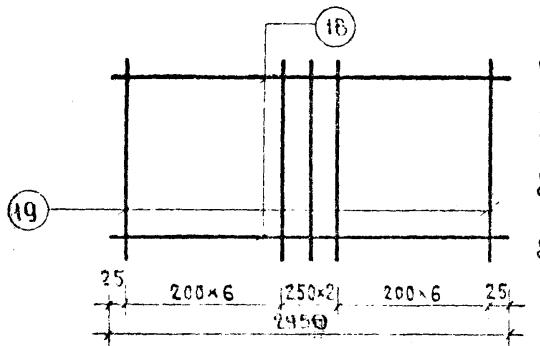
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И
ВРЯДЛЕНИЯ НАПРЫВ ПР9-63 120

Серия 86

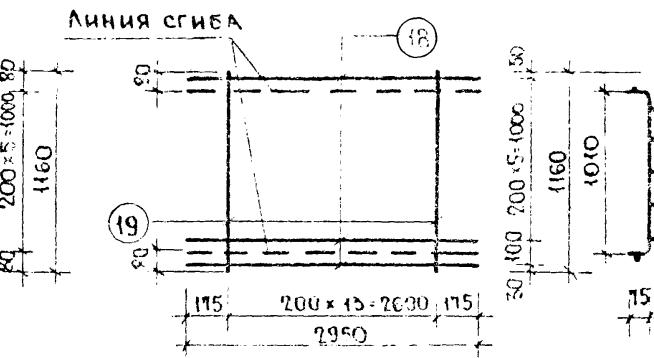
Часть 10
РАЗДЕЛ 10.1-24
Лист 7

11011-19 11

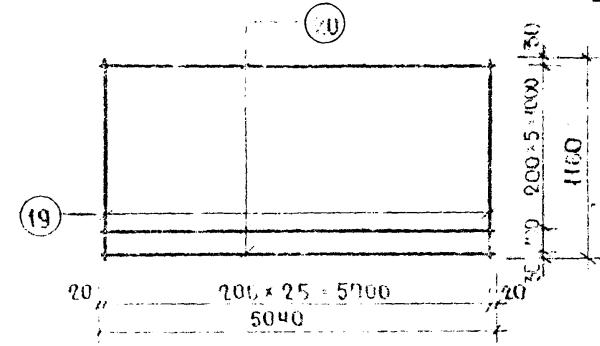
СЕТКА С-1



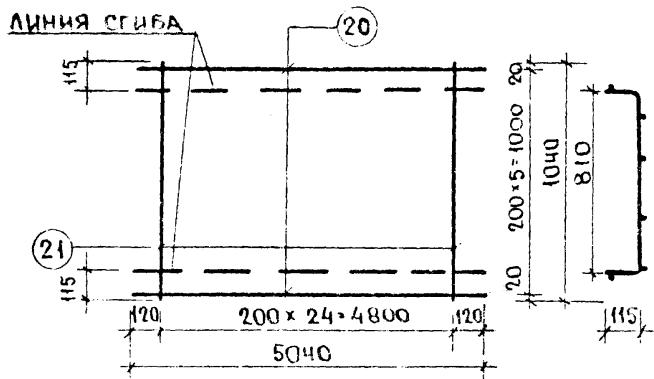
CETKA Č. 2



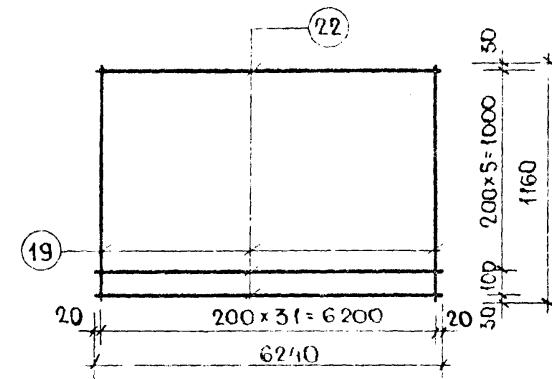
СЕТКА С-3



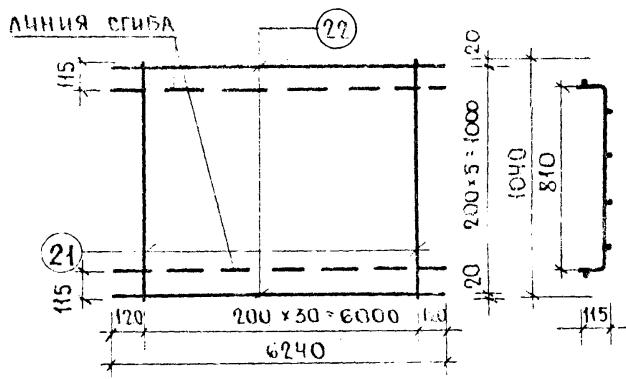
СЕТКА С-4



CETKA C-5



СЕТКА С-6



Спецификация металла на деталь

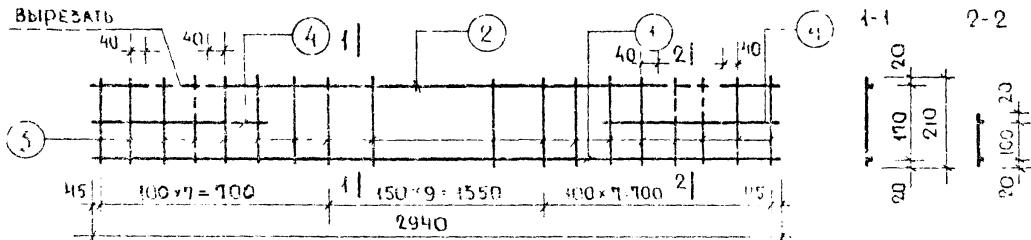
МАРКА	N°N°	СЕЧЕН	КОЛ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		МАРКА	N°N°	СЕЧЕН	КОЛ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦ ММ	НАДЕГ М	ПОЗИЦ ММ	ДЕГАНЫ					ПОЗИЦ ММ	НАДЕГ М	ПОЗИЦ ММ	ДЕГАНЫ
C-1	18	Ф4В1	6	2350	11.7	1.75		C-4	20	Ф4В1	6	5040	30.2	2.09	
	19	Ф4В1	15	1160	11.4	1.72	3.47		21	Ф4В1	25	1040	26.0	2.57	5.56
C-2	18	Ф4В1	7	2950	20.65	2.05		C-5	22	Ф4В1	7	6240	43.0	4.31	
	19	Ф4В1	14	1160	16.2	1.60	3.65		19	Ф4В1	32	1160	37.1	3.61	4.98
C-3	20	Ф4В1	7	5040	35.3	3.50		C-6	22	Ф4В1	6	6240	37.4	3.70	
	19	Ф4В1	26	1160	30.2	2.98	6.48		21	Ф4В1	31	1040	32.2	3.19	6.89

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ

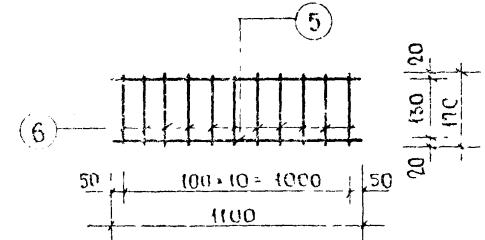
СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 101-24

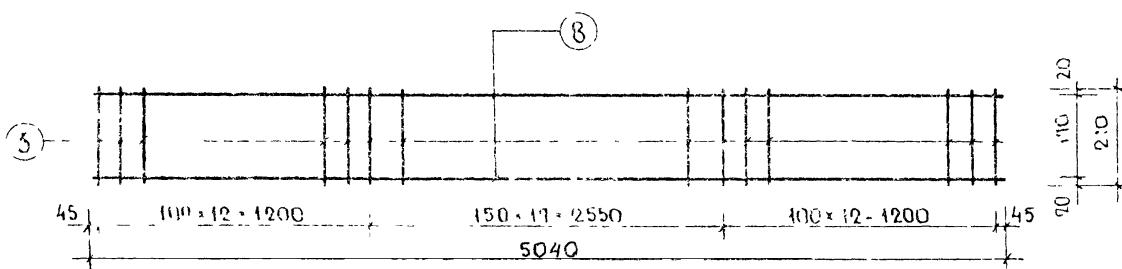
KAPKAC K-1



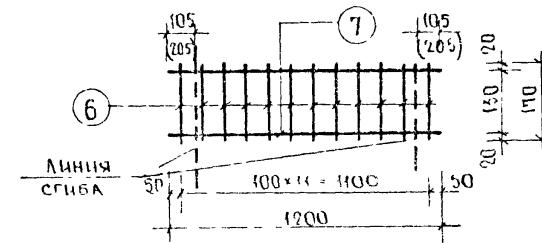
KAPKAC K-2



KAPKAC K-4



KAPKAC K-3-1 (K-3-2)



Спецификация металла на деталь

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ^п ПОЗ	СЕЧЕН КИЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		МАРКА ДЕТАЛИ	№ ^п ПОЗ	СЕЧЕН КИЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		
			ПОЗИЦ ИИ	НАДЕГ М	ПОЗИЦ ИИ	ДЕТАЛИ				ПОЗИЦ ИИ	НАДЕГ М	ПОЗИЦ ИИ	ДЕТАЛИ	
K-1	1	Ф14АШ	1	2940	294	3.56	4.97	K-3-1	7	Ф5ВГ	2	1910	2.4	0.57
	2	Ф5ВГ	1	2940	294	0.45		K-3-2	6	Ф5ВГ	12	170	204	0.31
	3	Ф5ВГ	24	210	504	0.78		K-4	8	Ф5ВГ	2	5040	1008	1.55
	4	Ф5ВГ	2	590	118	0.18			3	Ф5ВГ	42	210	882	1.36
K-2	5	Ф5ВГ	2	1100	22	0.34	0.63							
	6	Ф5ВГ	11	1100	187	0.29								

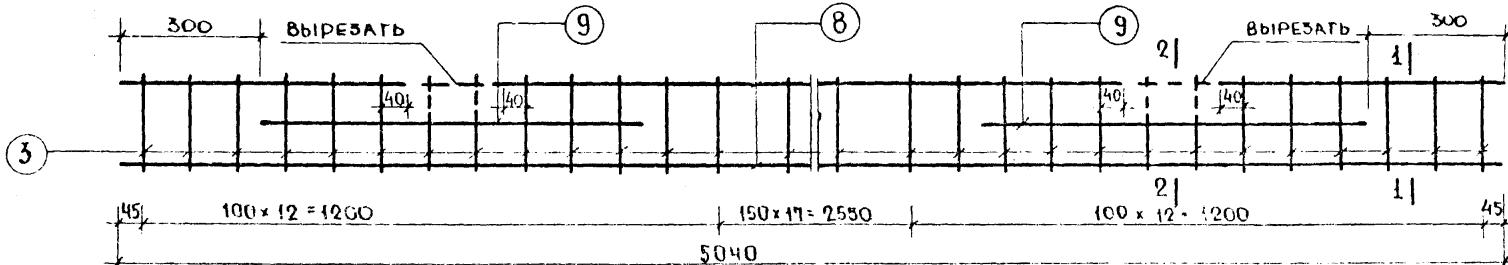
1975

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ

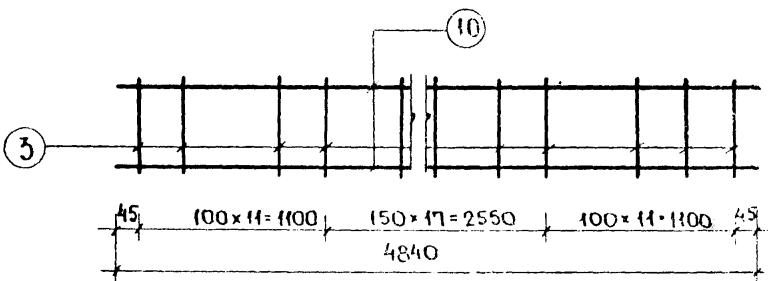
СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10	Лист
РАЗДЕЛ 124	9

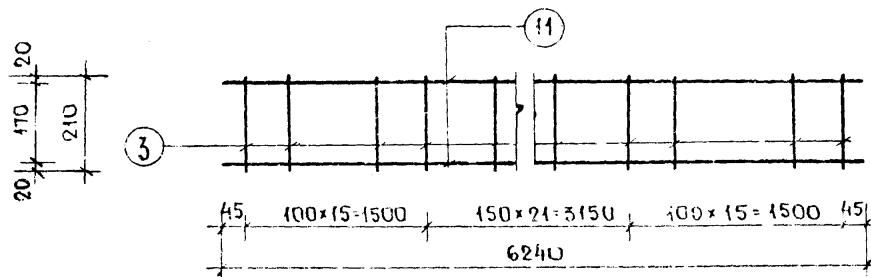
KAPKAC K-4-1



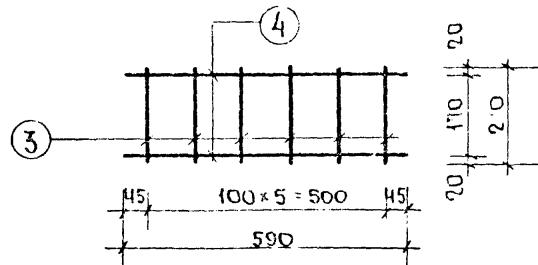
KAPKAC K-5



KAPKAC K-7



KAPKAC K-6



Спецификация металла на деталь

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ	СЕЧЕН ММ	КОЛ ШГ.	ДЛЯНІЯ		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦ ММ	НАДЕГ М	ПОЗИЦ	ДЕТАЛИ
K-4-1	8	Ф5ВІ	2	5040	10.08	1.55	
	3	Ф5ВІ	42	210	8.82	1.36	
	9	Ф5ВІ	2	800	1.6	0.25	3.16
K-5	10	Ф5ВІ	2	4840	9.68	1.49	
	3	Ф5ВІ	40	210	840	1.29	278
K-6	4	Ф5ВІ	2	590	1.18	0.18	
	3	Ф5ВІ	6	210	1.26	0.20	0.38
K-7	11	Ф5ВІ	2	6240	12.48	1.92	
	3	Ф5ВІ	52	210	10.9	1.68	3.60

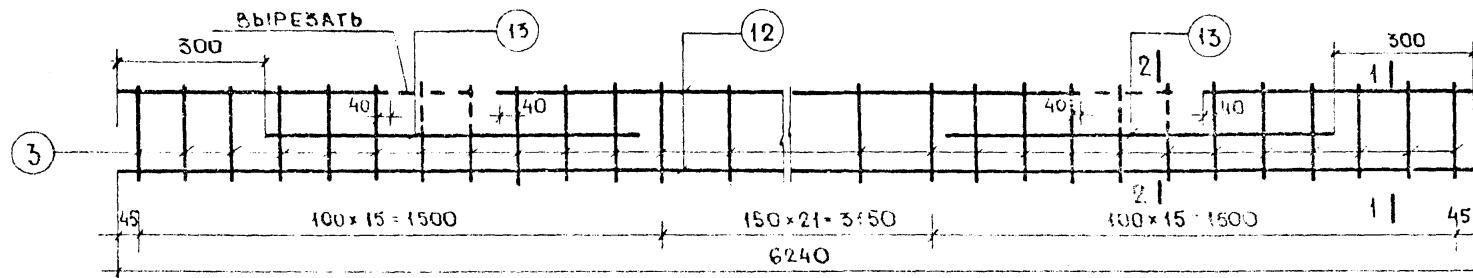
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ

1975

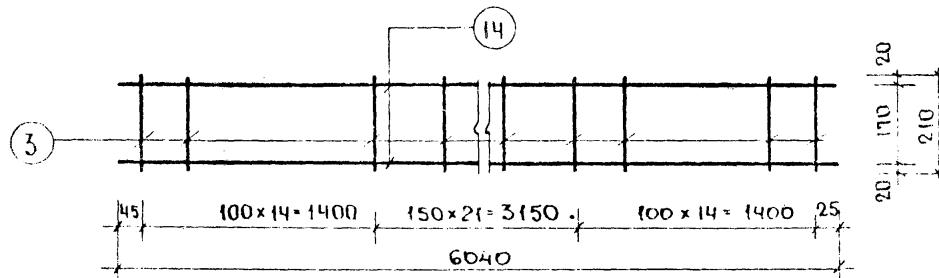
СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10	Лист 10
РАЗДЕЛ 10/24	

КАРКАС К-8



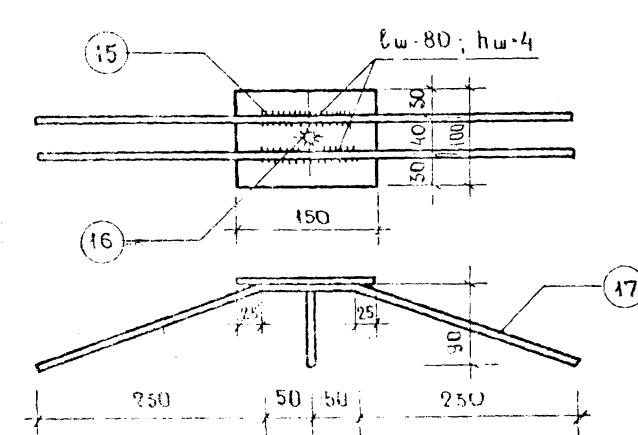
КАРКАС К-9



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

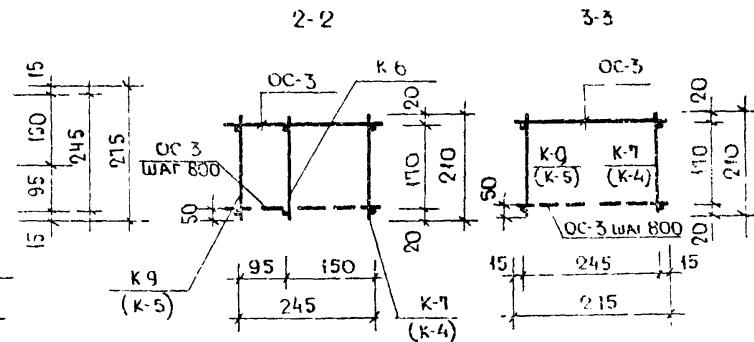
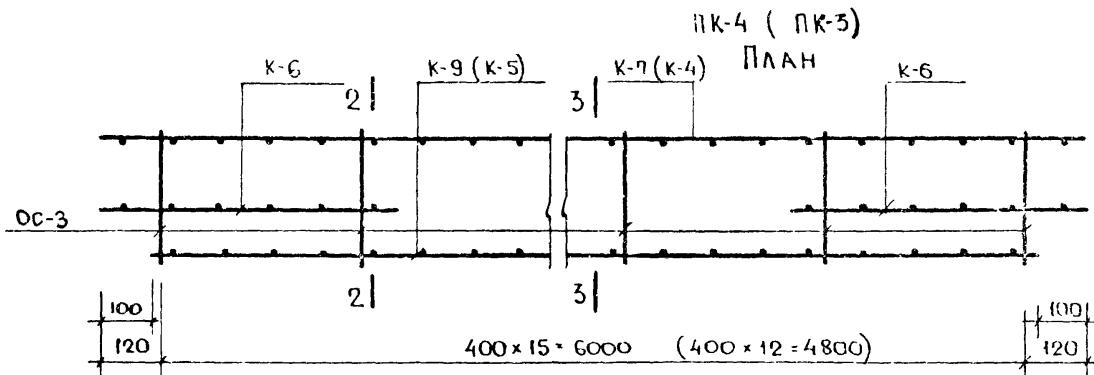
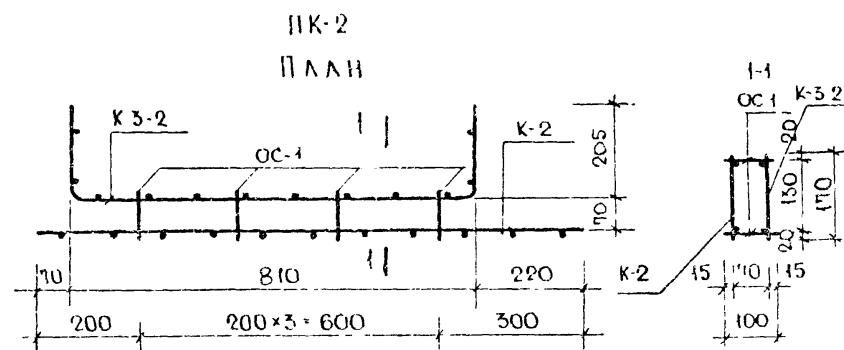
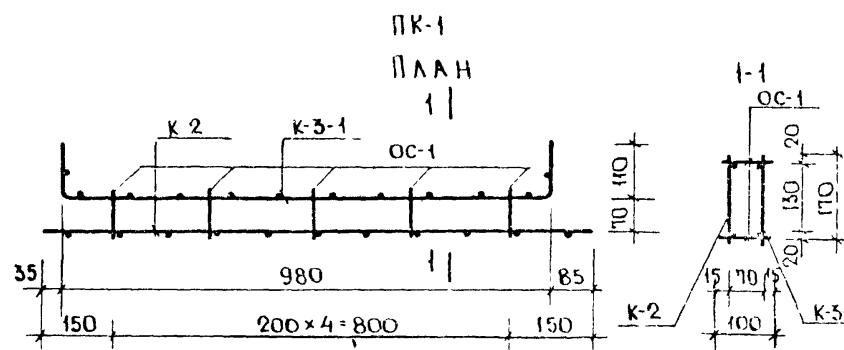
ДЕТАЛЬ	ПОД	ММ	СЧЕТН	КОЛ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ	НА ДЕТ	ПОЗИЦ	ДЕТАЛЬ
К-8	12	Ф10АП	2	6240	12.48	7.70		
	13	Ф10АП	2	800	1.6	0.99		
	3	Ф5ВТ	52	210	10.9	1.68	10.57	
К-9	14	Ф5ВТ	2	6040	12.08	1.86		
	3	Ф5ВТ	50	210	10.5	1.62	3.48	
	15	100x18	1	150	0.15	0.94		
	16	Ф10АП	1	90	0.09	0.06		
	17	Ф10АП	2	590	1.18	0.15	1.73	

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-8; К-9
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-1



СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.1-24
Лист 11



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС, КГ			МАРКА ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС, КГ		
		ЭЛ-ТА	ВСЕХ	ЭЛ-ОВ			ЭЛ-ТА	ВСЕХ	ЭЛ-ОВ
ПК-1	K-2	1	0.63	0.63	ПК-2	K-2	1	0.63	0.63
	K-3-1	1	0.68	0.68		K-3-2	1	0.68	0.68
	OC-1	10	0.015	0.15		OC-1	8	0.015	0.12
ПК-3	K-4	1	2.91	2.91	ПК-4	K-7	1	3.60	3.60
	K-5	1	2.18	2.18		K-9	1	3.48	3.48
	K-6	2	0.58	0.76		K-6	2	0.58	0.76
	OC-3	19	0.042	0.80		OC-3	24	0.042	1.01

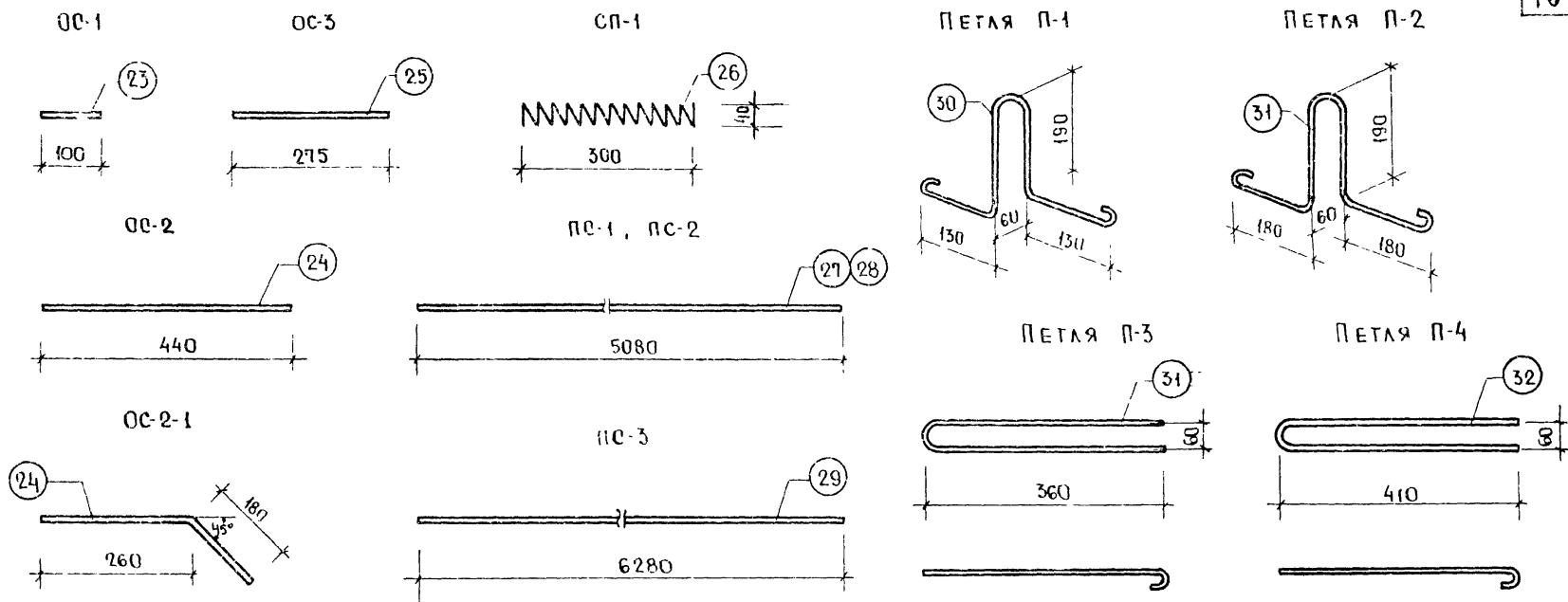
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ
ПК-1; ПК-2, ПК-3, ПК-4

1975

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10
РАЗДРЛ 10.1-24
Лист 12

11011-19 16



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ^п П03	СЕЧЕН ММ	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		МАРКА ДЕТАЛИ	№ ^п П03	СЕЧЕН ММ	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ			
				ПОЗИЦ ММ	НА ДЕТ М	ПОЗИЦ ДЕТАЛИ	ПОЗИЦ ММ					ПОЗИЦ ММ	НА ДЕТ М	ПОЗИЦ ДЕТАЛИ	ПОЗИЦ ММ	НА ДЕТ М	ПОЗИЦ ДЕТАЛИ
OC-1	23	Ф5В1	1	100	01	0.015	0.015	ПС-3	29	Ф16А1У	1	6280	6.28	9.92	9.92		
OC-2	24	Ф10А1	1	440	044	0.27	0.27	П-1	30	Ф10А1	1	820	0.82	0.51	0.51		
OC-2-1	24	Ф10А1	1	440	044	0.27	0.27	П-2	31	Ф12А1	1	940	0.94	0.83	0.83		
OC-3	25	Ф5В1	1	215	0215	0.042	0.042	П-3	31	Ф12А1	1	940	0.94	0.83	0.83		
СП-1	26	Ф4В1	1	2520	2.52	0.25	0.25	П-4	32	Ф14А1	1	1060	1.06	1.28	1.28		
ПС-1	27	Ф16А1У	1	5080	5.08	8.03	8.03										
ПС-2	28	Ф16А1У	1	5080	5.08	6.15	6.15										

ПРИМЕЧАНИЕ

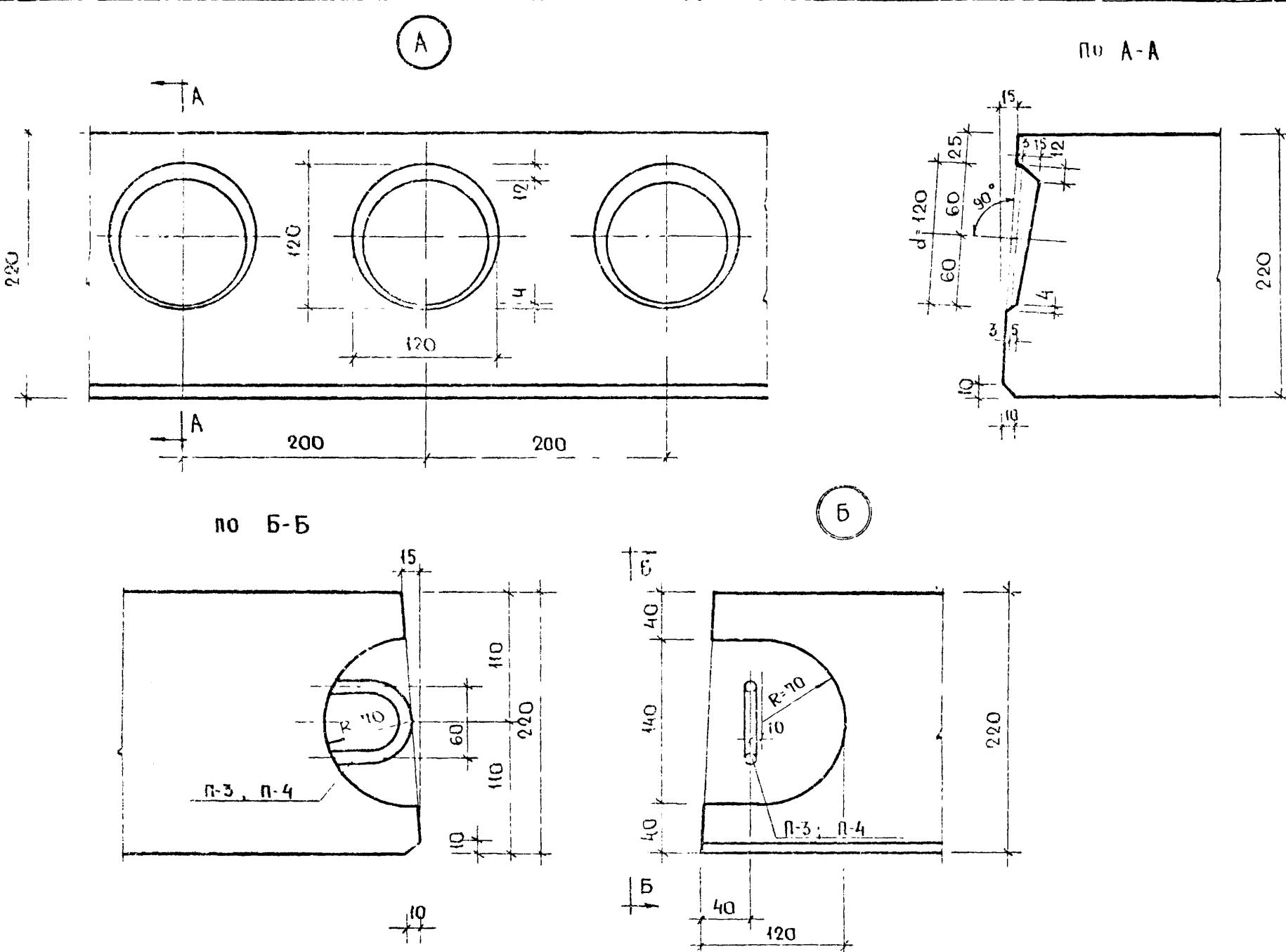
1. Подъемные петли должны изготавливаться из стали класса А-1 марок В ст 3 еп 2 и В ст 3 пс 2 по ГОСТ 380-71

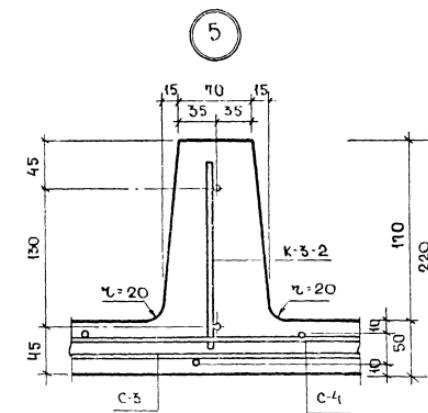
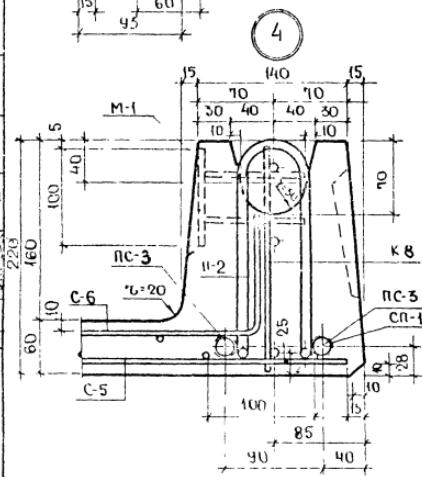
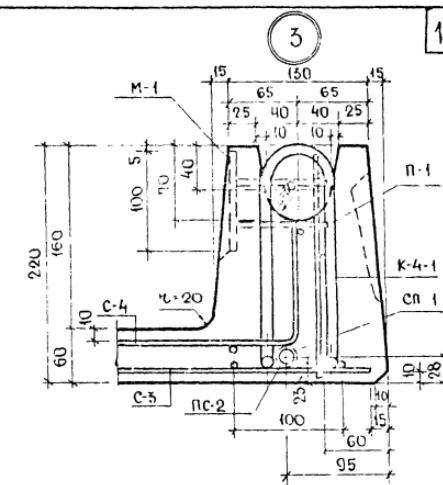
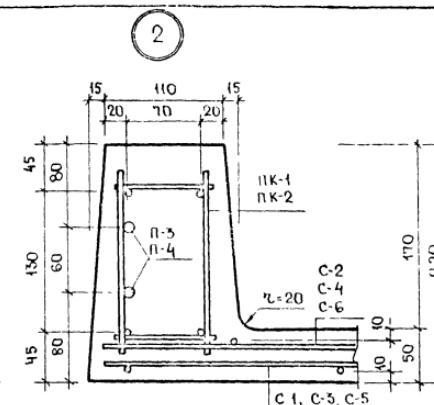
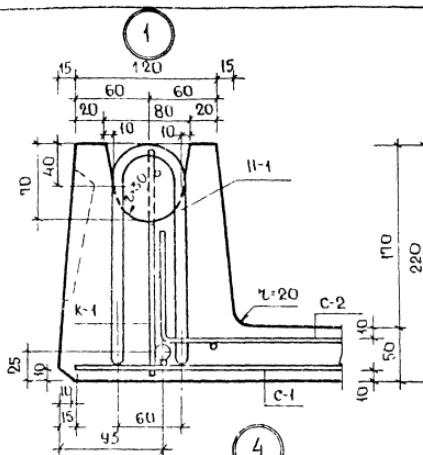
1975

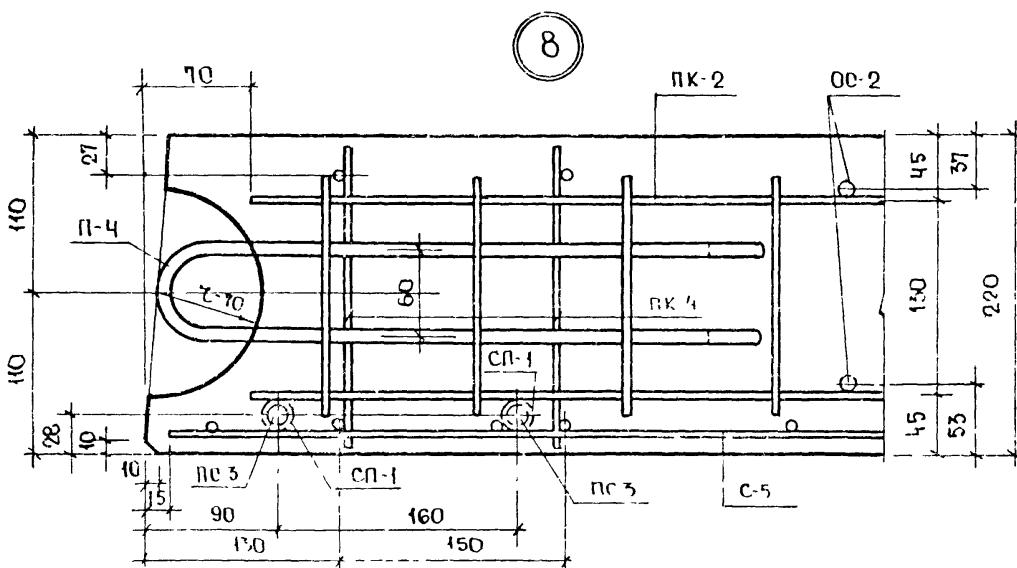
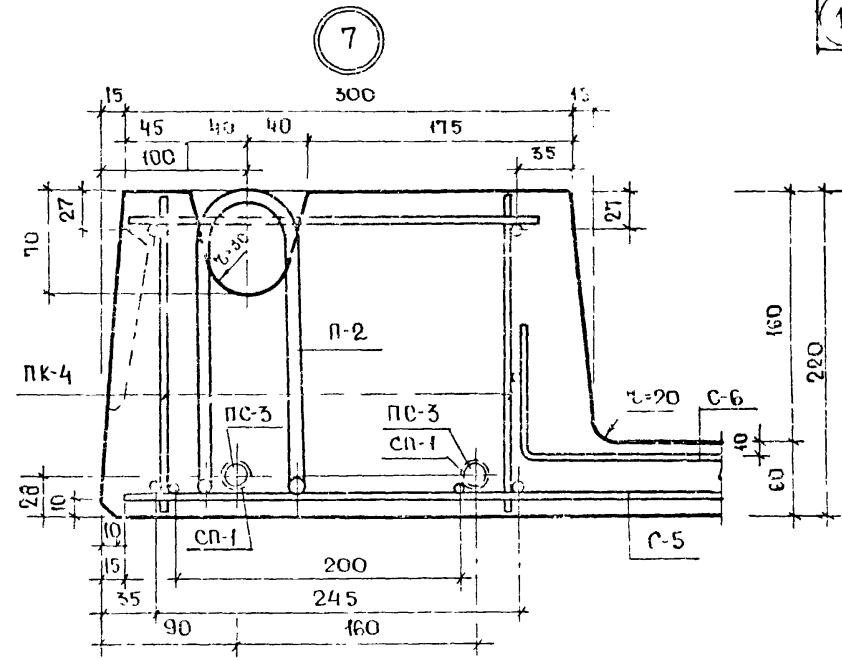
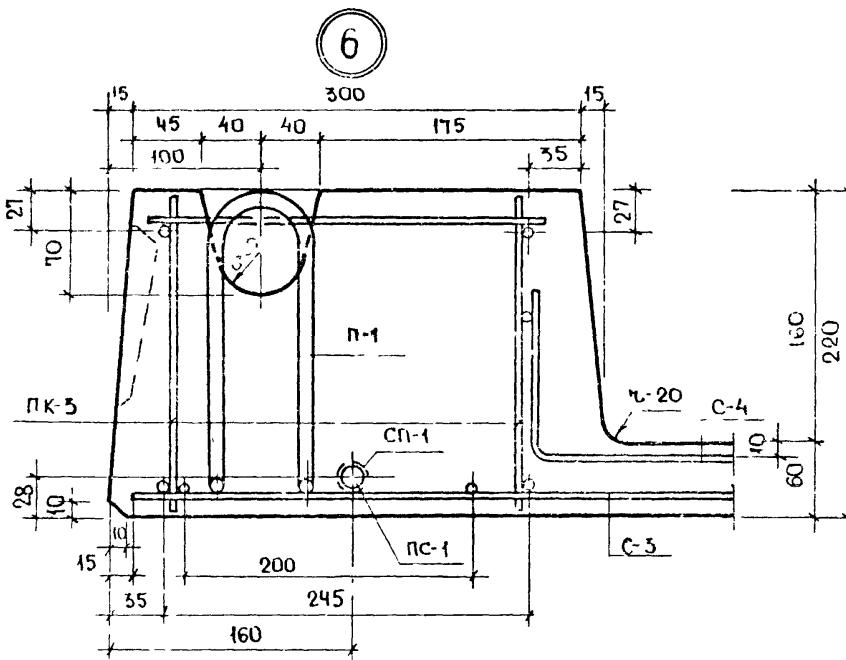
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ OC-1, OC-2, OC-2-1, OC-3, СПИРАЛЬ СП-1,
ПЕТЛИ П-1, П-2, П-3, П-4, СТЕРЖНИ ПС-1, ПС-2, ПС-3

Серия 86

Часть 10
РАЗДЕЛ 10-124
Лист 13







1975

Узлы 6,7,8

СЕРИЯ 86

ЧАСТЬ 10	Лист
РАЗДЕЛ 10.1-24	16