

ГОСКОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ЦНИИЭП жилища

и
10.9-1

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

(ДОПОЛНЕНИЕ К РАЗДЕЛАМ 10.4-1, 10.3-1, 10.4-1)

11750 - 05
ЧЕНАГ 0-76

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 3/1 1975 г.

Заказ № 546 Тираж 600 экз.

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

СОДЕРЖАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	Н РАЗДЕЛА	Н Листа	Н стр.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	Н РАЗДЕЛА	Н Листа	Н стр.
ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	10.9-1	1	1	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЧ2	10.4-1	28	9
БАЛКИ Б1, Б2	10.4-1	17	2	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЧ1	10.4-1	29	10
ПЛЕНКИ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ, ИЗ СТЕРЖНЕЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А III ПЛ 30-12 АА, ПЛ 30-12 АЛ, ПЛ 30-12 АП, ПЛ 30-12 АЛП	10.1-1	18	3				
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С4-1 - С5-2 И КАРКАСЫ К-4 - К-6; отдельные стержни 08, 09; закладные детали М1, М3; петля П3	10.1-1	19	4				
ПЛЕНКИ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТЕРЖНЕЙ КЛАССА А-III, ПЛ 30-12 АА, ПЛ 30-12 АЛ, ПЛ 30-12 АП, ПЛ 30-12 АЛ.							
ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ.	10.1-1	20	5				
БЕТОННЫЙ СЛИВ БС-1	10.1-1	21	6				
Ф-1, Ф-2, Ф-3	10.3-1	7	7				
СЕТКИ СС9, СС9А, МОЛ 59.4-1а, МОЛ 60.4-1а, МО 5, МОЛ 5	10.4-1	27	8				

В РАЗДЕЛЕ 10.9-1 ВКЛЮЧЕНЫ ЧЕРТЕЖИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ К РАЗДЕЛАМ 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1.

В СОДЕРЖАНИИ РАЗДЕЛА И ШТАМПЕ КАЖДОГО ЛИСТА УКАЗАН НОМЕР РАЗДЕЛА, К КОТОРОМУ ОТНОСИТСЯ ДАННЫЙ ЛИСТ И НОМЕР ЛИСТА В ЭТОМ РАЗДЕЛЕ.

ССЫЛКИ В ПРОЕКТЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯХ ДАНЫ НА РАЗДЕЛЫ, УКАЗАННЫЕ В СОДЕРЖАНИИ И ШТАМПАХ ЛИСТОВ. ПРИ ПРИВЯЗКЕ ЛИСТЫ ДАННОГО РАЗДЕЛА ПЕРЕНОСЯТСЯ В СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАЗДЕЛЫ ПО ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

1972

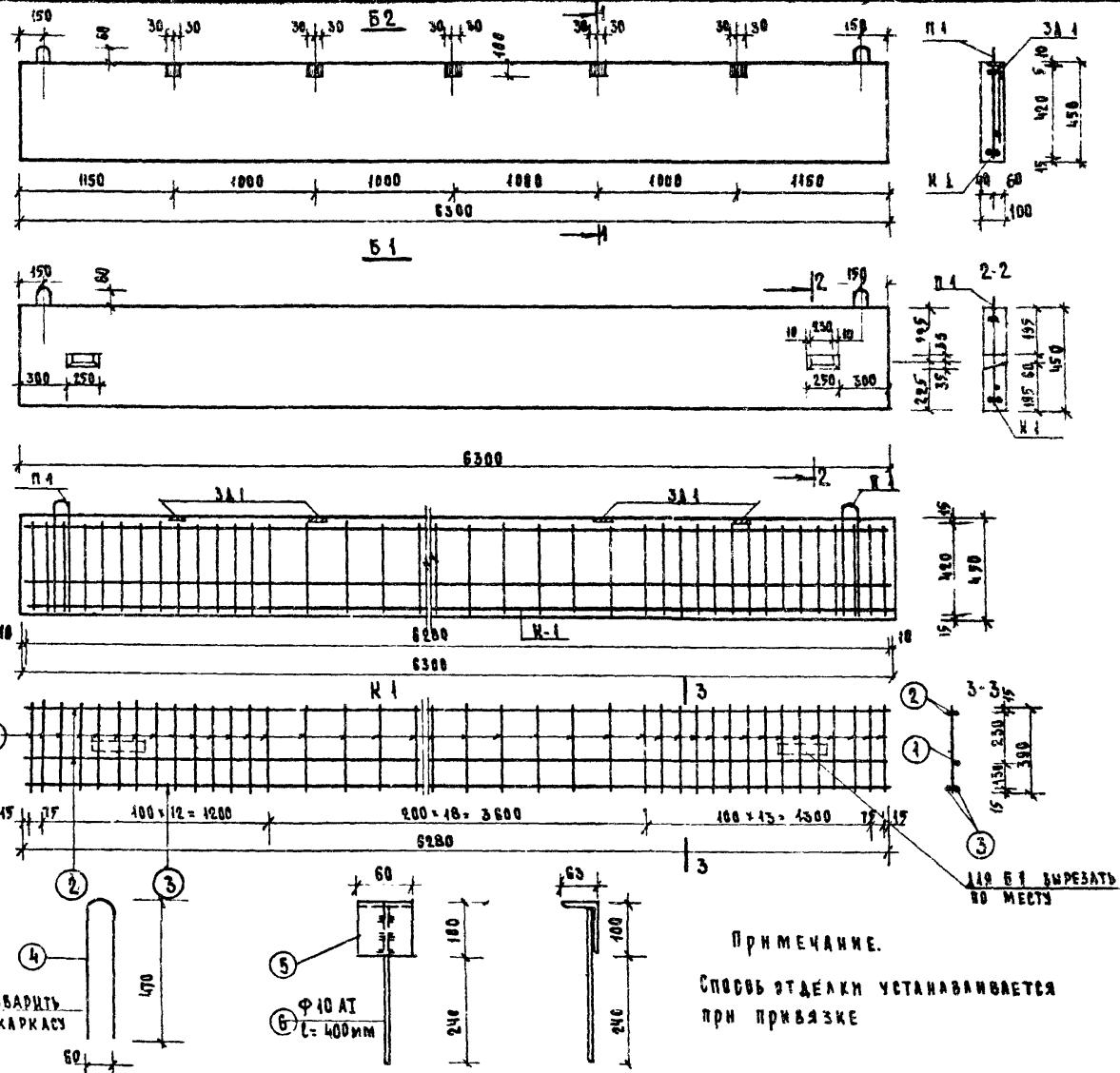
ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ

СЕРИЯ

85

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.9-1

Лист 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛА НА ДЕТАЛИ						
МАРКА	Н.Н.	СЕЧ.	КОЛ.	ДАННА	ВЕС, КГ	
ДЕТАЛИ	ВЗ.	ММ.	ШТ.	ПОЗ. НМ ДЕТ. И ДЕТ	ВСИХ	
К1	1	6 AT	6	390 1.80	0.40	
	2	10 AT	3	6 280 18.84	54.52	27.22
	3	14 AT	2	6 280 12.56	15.20	
П1 (2)	4	10 AT	1	1 000 1.00	0.52	0.52
ЗД1 (из 5)	5	100x50x6	1	60 0.06	0.45	0.66
	6	10 AT	1	530 0.85	0.43	

ВЫБОРКА СТАНУ 67

СТАЛЬ	6 АІ	12 АІ	14 АІІІ	ЛЮБОВЬ
ДАННА	М 1.80	22.49	12.56	8.30
ВЕС	КГ 0.40	13.91	15.20	2.25
R%	Мг/см ²	2400		
ГАРТ		СТАІ-РА		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ 62

СВЪЗЕМ БЕТОНА	N ³	0.283
ВЕС НАДЕЛНЯ	кг	798
ВЕС СТАЛИ	кг	31.76
РАСХОД СТАЛИ НА 1M ³ БЕТОНА	кг	13.95
МАРКА БЕТОНА		300-

ВЫБОРКА СТАЛИ В

СТАНД	SAI	10 АТ	ИЗМ
АЛМА	М	1.80	20.94
ВЕС	ХГ	0.48	12.86
R ^н /a	KPa	2400	
ГОСТ		5781-61	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ Б

ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.283
ВСЕ НІЗДЕІНЯ	КГ	740
ВСЕ СТАЛИ	КГ	28.46
РАХОД СТАЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	12.52
МАРКА БЕТОНА		300

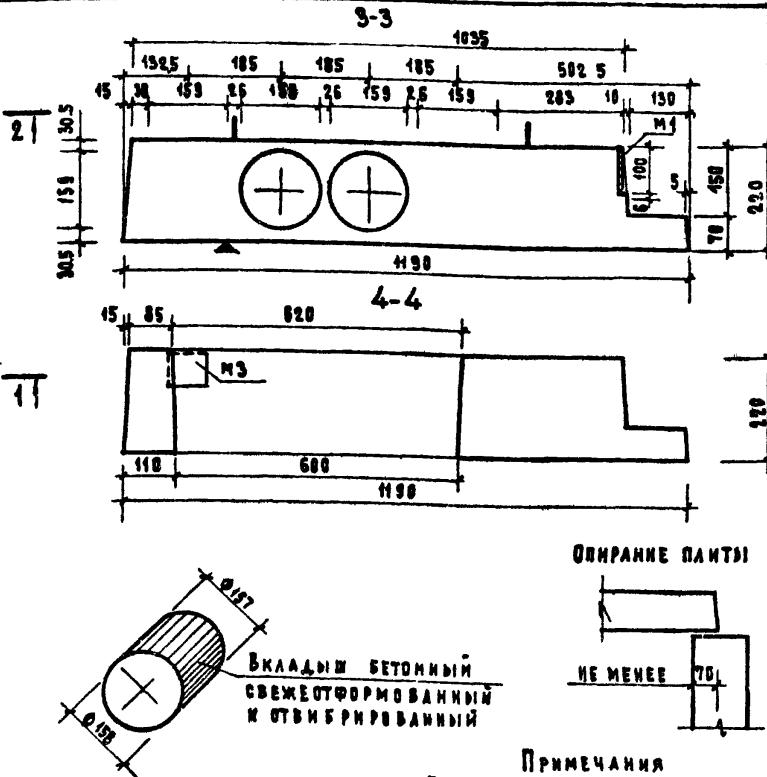
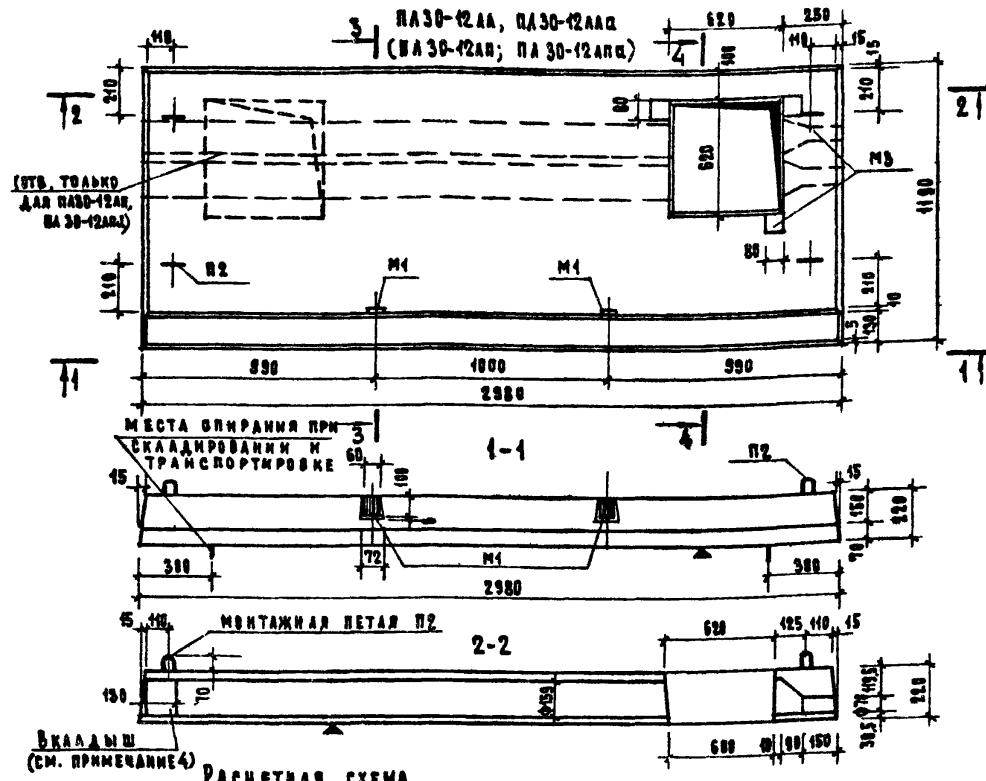
ПРИМЕЧАНИЕ.

Способ отдалки устанавливается
при привязке

ПРИВАРНЬ
К КАРКАСУ
Н.І.

БАЛКИ БІ Б2

СЕРИЯ	85	ЧАСТЬ 10	Лист
		РАЗДЕЛ 10-4-1	17

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- Плоскость, обозначенная знаком Δ должна быть гладкая, подготовленная под окраску.
- Арматура в сечениях условно не показана.
- Армирование см. аист
- Панты обозначенные марками с индексом „Д“ отличаются от основных панты (без индекса) только усиленным открытых торцов бетонными вкладышами.
- Панта ПА30-12Да вставляется в панты ПА30-12Аа зеркальным положением отверстия для люка

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ				
МАРКА ПАНТЫ	ПА30-12АА	ПА30-12ААД	ПА30-12А	ПА30-12АП
ВЕС	4475	4488	4475	4488
ОБЪЕМ БЕТОНА	0.59	0.595	0.59	0.595
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛСТИНА БЕТОНА	15.95	16.00	15.95	16.00
ВЕС НА АРМАТУРНЫЕ ЗАЕМ	20.11	20.11	20.11	20.11
СТАЛН НА САКАДИИНЕДЕГ	4.08	4.08	4.08	4.08
РАСХОД СТАЛН НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	5.65	5.66	5.66	5.66
РАСХОД БЕТОНА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	33.4	33.7	33.4	33.7
МАРКА БЕТОНА	200	200	200	200

НАГРУЗКИ (БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА)

Расчетная нагрузка по несущей способности 1060 кг/м²

Нормативная нагрузка 865 кг

Нагрузки при расчете прогиба:

длительная действующая

кратковременно действующая

расчетный прогиб с учетом

длительного действия нагрузки

465 кг
400 кг
1 кг
734

1972

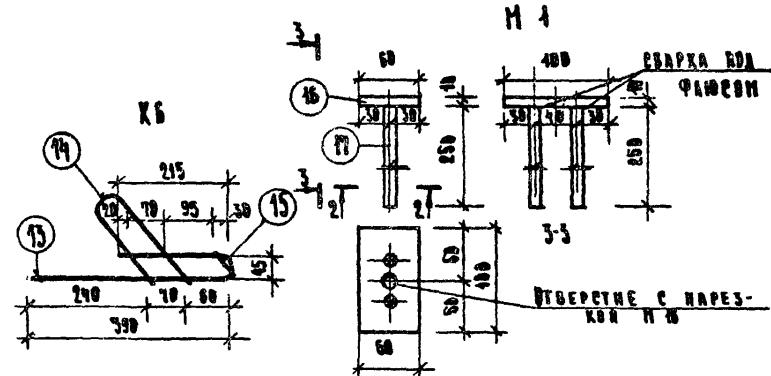
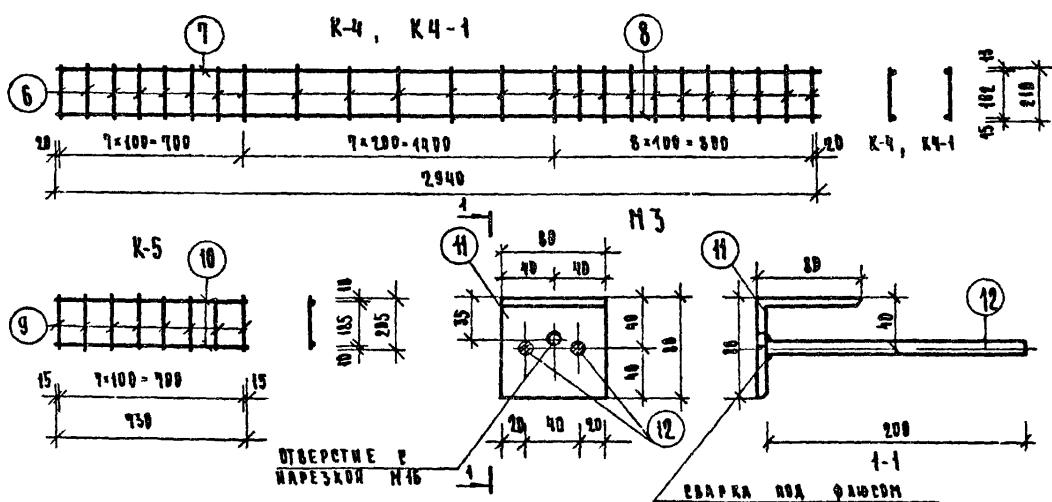
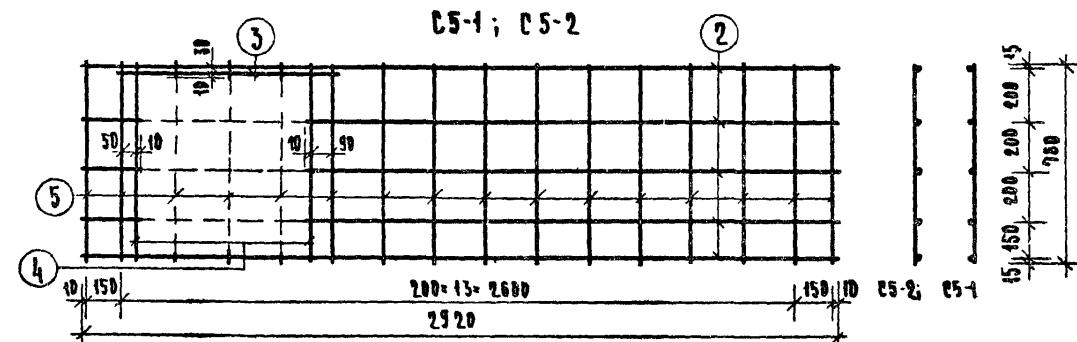
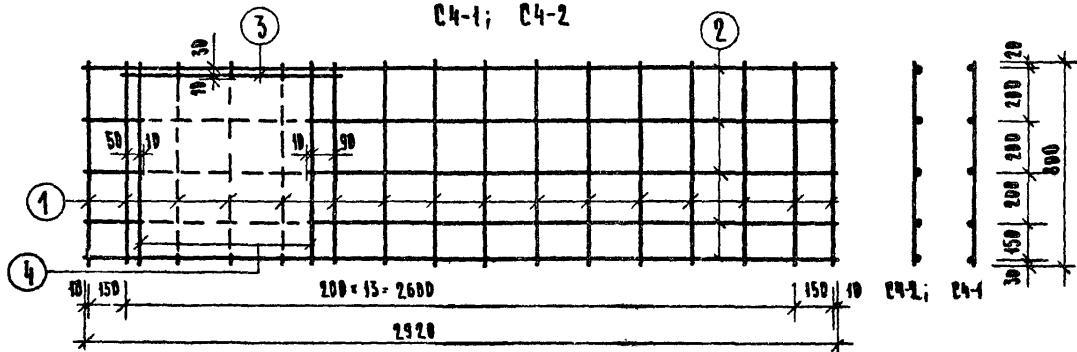
Панты алюминиевые армированные сетками с рабочей арматурой из стальной класса АIII ПА30-12АА, ПА30-12ААД, ПА30-12А, ПА30-12АП

СЕРИЯ

85

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 103-1

Лист 18



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ							
Вид	Марка	НН НБ5.	Станд	Данные НН	Код. шт.	Сумма данных	вес НБ5. кг
ПОДАЧА ПРИЧУПЫ И ЕЛЕМЕНТА	ЧР-1	1	Ф581	800	18	42.60	0.70
		2	Ф681	2920	5	16.60	0.15
	ЧР-2	3	Ф581	820	1	0.82	0.15
		4	Ф581	800	2	1.60	0.25
	С5-1	2	Ф581	2920	5	14.60	0.80
		3	Ф581	320	1	0.82	0.15
	С5-2	4	Ф581	780	2	1.56	0.24
		5	Ф581	780	16	12.16	0.69
	К4-1	6	Ф481	218	23	4.83	0.48
	К4	7	Ф581	2940	1	2.94	0.45
ПОДАЧА КОМПЛЕКСНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ		8	Ф10AI	2940	1	2.94	1.81
		9	Ф581	205	8	1.64	0.09
		10	Ф381	730	2	1.46	0.08
		11	Ф581	550	1	0.55	0.10
	К6	12	Ф581	440	1	0.44	0.09
		13	Ф581	60	1	0.06	0.01
	Д9	14	Ф481	250	4	0.25	0.02
		15	Ф481	2950	1	2.95	0.45
	П3	16	Ф10AI	820	1	1.82	0.51
		17	Ф10AI	150	1	0.16	0.10
ПОДАЧА КОМПЛЕКСНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	М1	18	Ф10AI	60	1	0.06	0.17
		19	Ф10AI	450	1	0.50	0.31
	М3	20	Ф10AI	200	2	0.40	0.25
ПОДАЧА КОМПЛЕКСНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ		21	Л881Б6	60	1	0.06	0.69
		22	Л881Б6	150	1	0.15	0.84

ПРИЧАСТИЯ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ РЕСОВ ПРОИЗВОДСТВО КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОДАВАРКОМ
СТЕРЖНЯ, ОБОЗНАЧЕННЫЕ ЧУПКИРОМ, СРЕЗАТЬ ВСЮАЕ ПРИВАРКИ
СТЕРЖНЯ. (8) ДОВОДЯЩИХ

5 В ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЯХ ДЛЯ ВРЕМЕННОГО КРЕПЛЕНИЯ К ФОРМЕ, ПРЕДУСМОТРЕНЫ ОТВЕРСТИЯ ФОРМА ЕСТЬ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПРИНЯТЫХ В ЗАВОДЕ ПРИ-
РОДОДАНИЯ

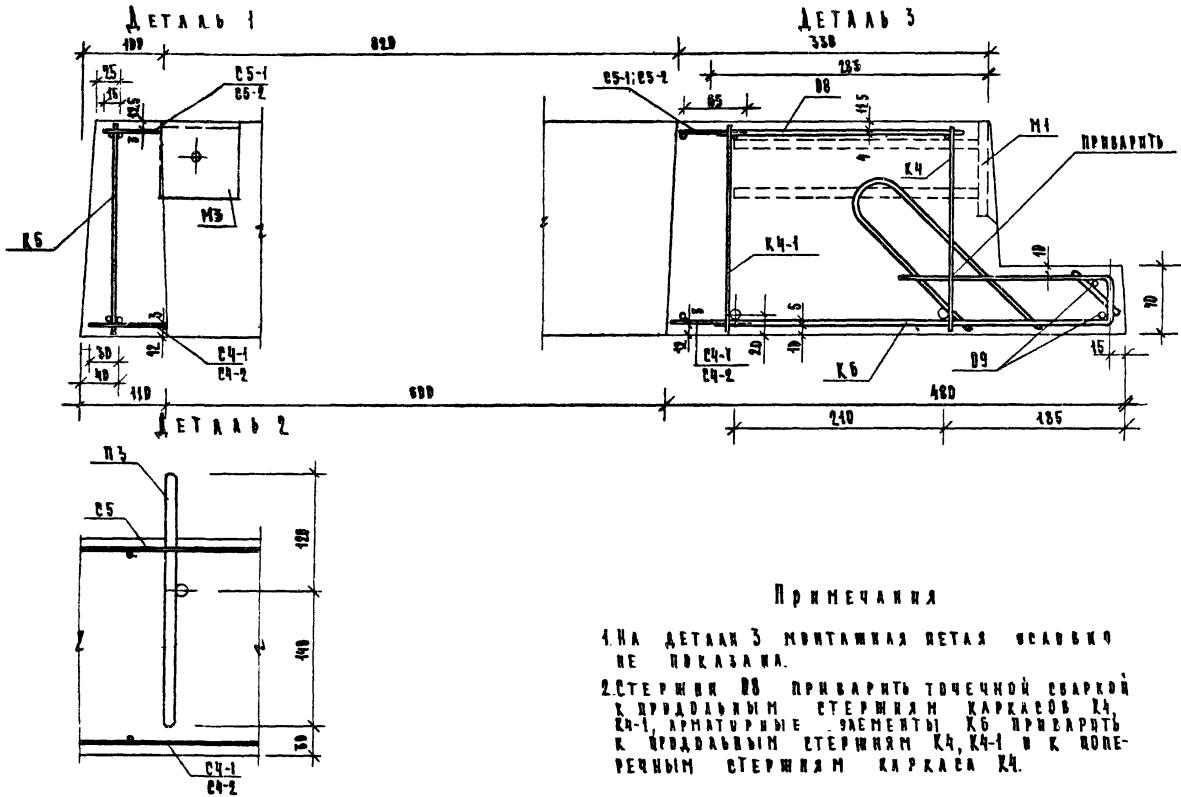
ЗАКАДЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЗАЩИТНОЕ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ К ВРЕМЕННЫМ ЗАКАДЫМ ПО АНТИКОРРОЗИЙНОЙ ЗАЩИТЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКАДЫХ ДЕТАЛЕЙ И СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ В КРУГЛЫХ НЕДЬЛЬНЫХ ЗАДАЧАХ СНиП 26-02-72, 25 издание.

1972

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С4-1 - С5-2 И КАРКАСЫ К-4 - К-6; ОДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ДВ. Д9; ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М1.М3; ПЕГЛЯ ПЗ

8

ЧАСТЬ 10	Лист
РАЗДЕЛ 101-1	19



ПРИМЕЧАНИЯ

1. НА ДЕТАЛИ 3 МОНТАЖНАЯ ЛЕГКАЯ ОСАДКА
НЕ ПОКАЗАНА.
2. СТЕРЖНИ **88** ПРИВАРТЬ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ
К ПРIVАРКАМ. СТЕРЖНИ И КАРКАСЫ **Х4**,
Х4-1 АРМАТИРУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ **Х6** ПРИВАРТЬ
К ПРIVАРКАМ СТЕРЖНЯМ **Х4**, **Х4-1** И К ПОЛОСАМ
СТЕРЖНЯМ КАРКАСА **Х4**.

1972

ПАНЦЫ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ
СТЕРЖНЕЙ КЛАССА А-III, ПЛЗД-12ЛЛ, ПЛЗД-12ЛД, ПЛЗД-12ЛП, ПЛЗД-12ЛПО. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ.

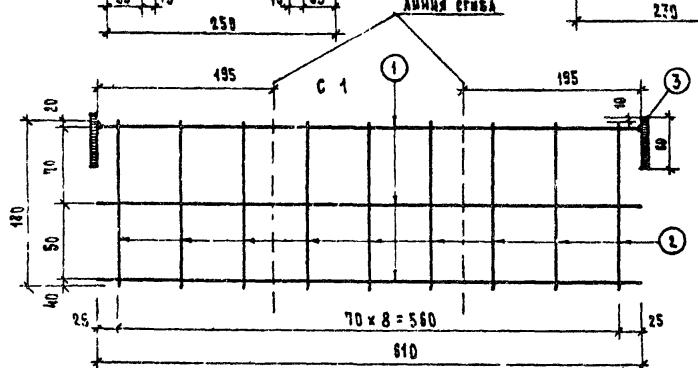
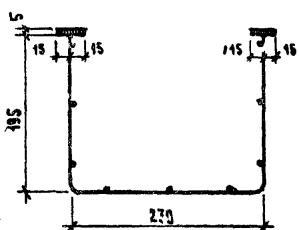
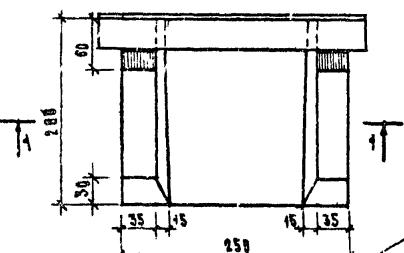
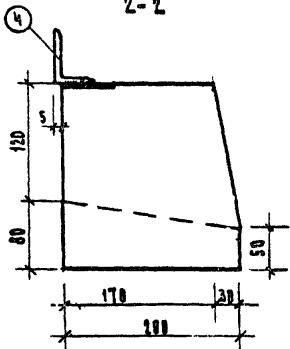
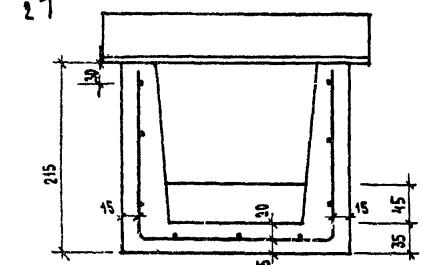
СЕРЧА

85

ЧАСТЬ 10	Лист
РАЗДЕЛ 10.1-1	20

1-1

2-2



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ПРИВДРНТЬ К СЕТКЕ С-1.
- 2 СБОРКА АРМАТУРНЫХ СЕТОК ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИСЯ ТЮЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ.

1972

БЕТОННЫЙ САИВ БС-1

Спецификация стали							
АРМАТУРНЫЙ ЭЛЕМЕНТЫ МАРКА	КДА. ШТ	НН СТ	Ф ММ	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ
				К-ВО Ш	ДЛННА 1СТ.ММ		
БС-1	1	1	1	48I	3	610	0.16
			2	48I	9	180	0.15
			3	603N	2	60	0.420
			4	55Mn	1	380	0.950
							2.04

ВЫБОРКА СТАЛИ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	БС-1		
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	48I	-60x30±5	L63x40x5
ДЛННА	345	0.120	0.250
ВЕС		0.31	0.144
НОРМАТИВН. СОПР. АР-РЫ №	5500	—	—
Н ГОСТ АРМАТУРЫ	6127-53	—	—

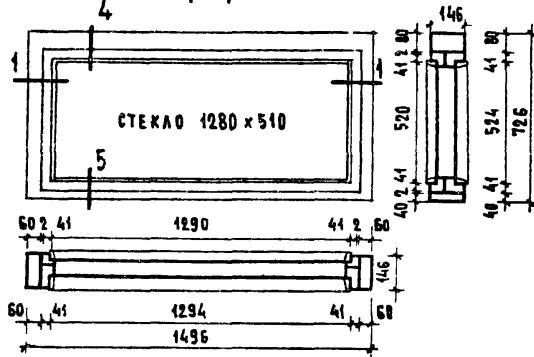
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	БС-1
ВЕС	КГ 12.50
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³ 0.005
ВЕС СТАЛИ	КГ 2.04
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ 403
МАРКА БЕТИНА	300

СЕРИЯ 85

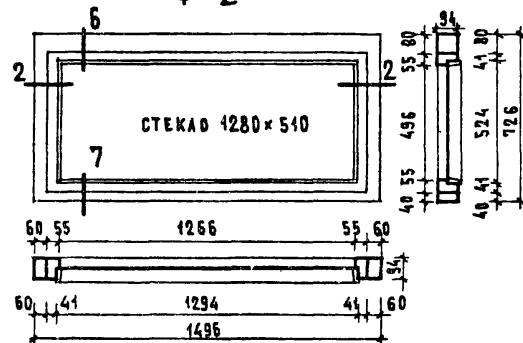
ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.5.1
Лист 21
11350-05 7

7

0-1



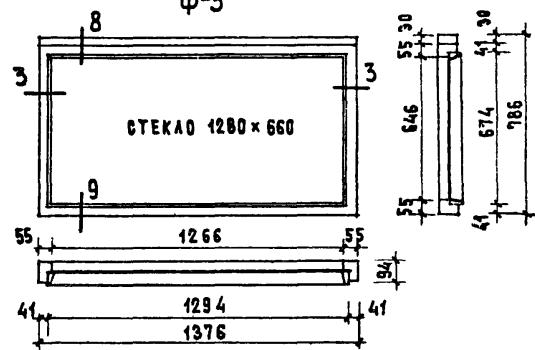
Φ-2



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я Н А ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Наименование	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ		
	Ф-1	Ф-2	Ф-3
ДРЕВЕСИНА КОРОБКИ	м ³	0.108	0.059
П-ОБРАЗНАЯ РЕЗИНА	п.м.	7.27	3.64
ПЕТАН ПИЦ,130 ГОСТ 5088-65	шт.	2	—
РУЧКА - СКОБА	шт	1	—
СТЕКЛО ОКНОННЕ $\delta=6$ мм	м ²	1.30	0.65
			0.84

Ψ-3



ПРИМЕЧАНИЕ

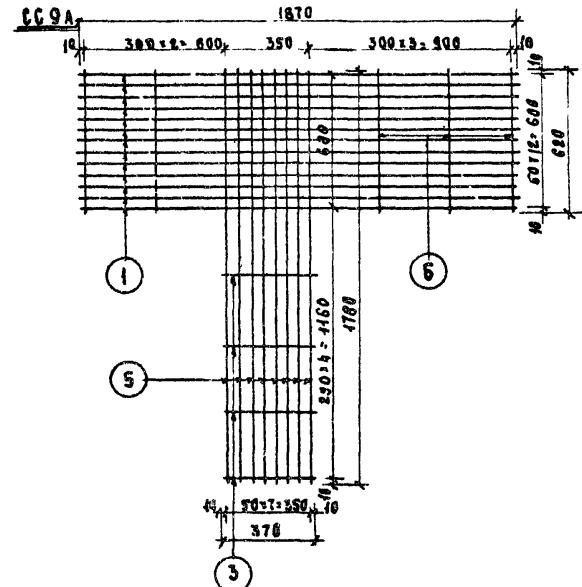
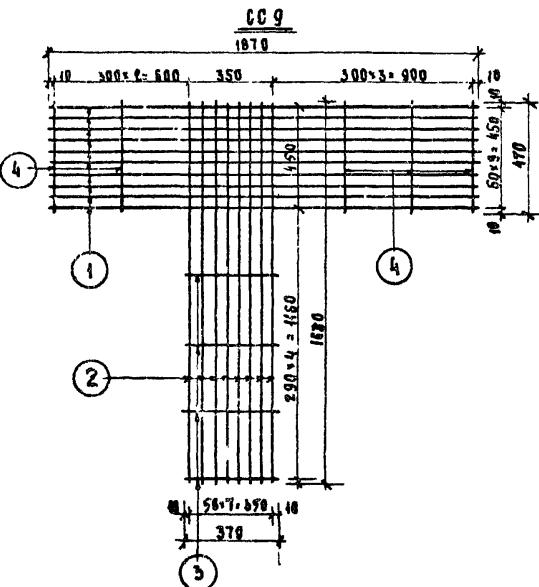
1 ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ПРИЕМКУ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТУ 475-70

2 Расход древесины определен по черновым заготовкам

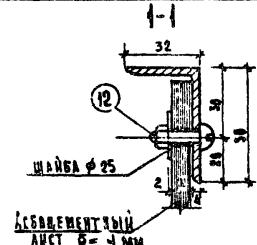
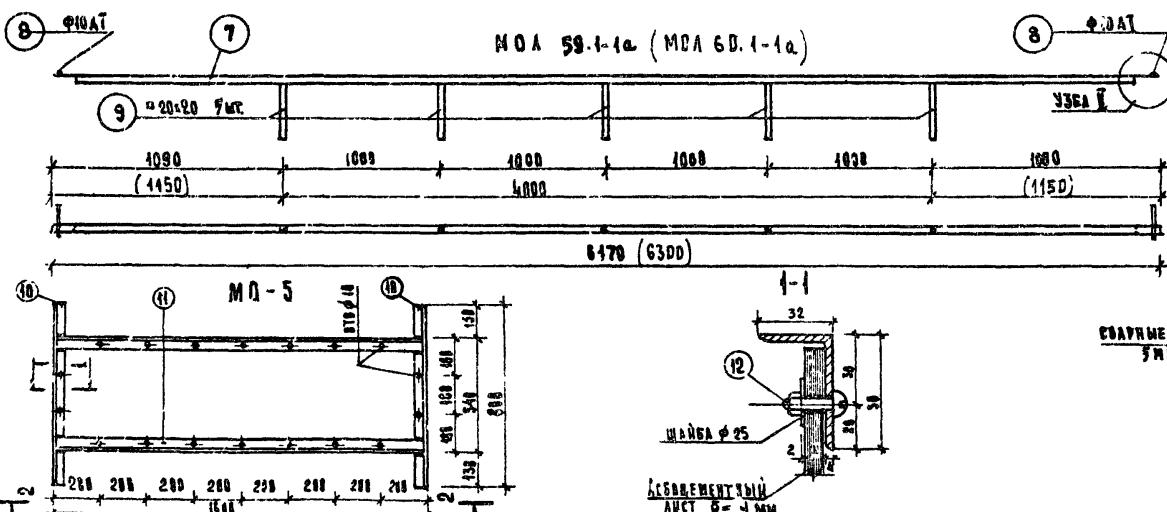
1971

Φ-1, Φ-2, Φ-3

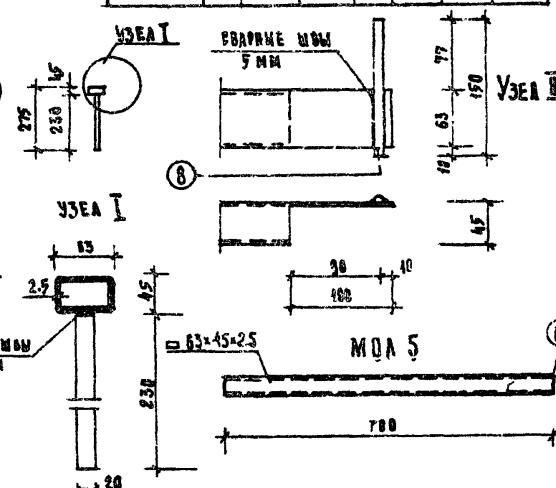
СЕРНА	85	ЧАСТЬ 19	АМСТ
		РАЗДЕЛ 40.3-1	7



MOA 59.1-1a (MOA 60.1-1a)

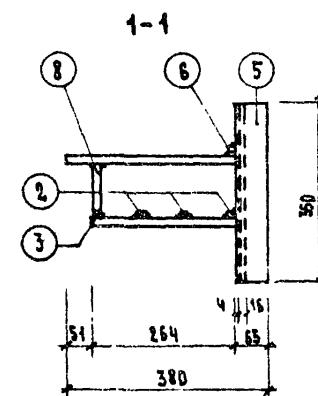
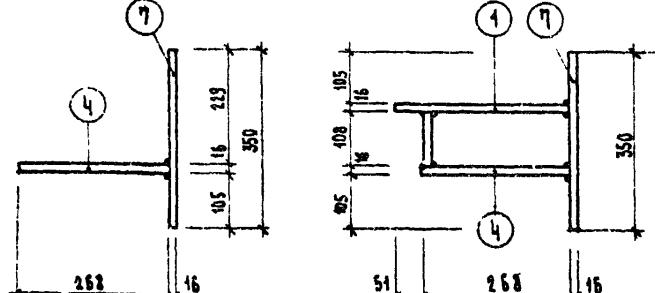
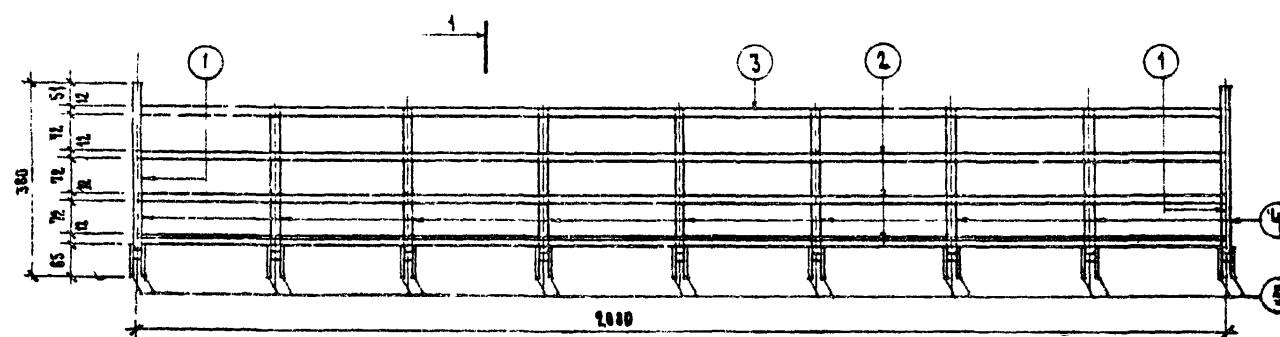
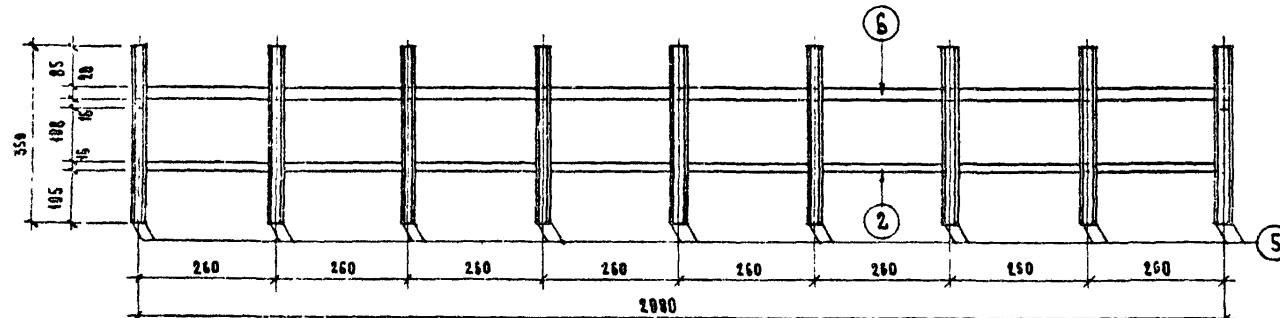


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 4 ИЗДЕЛИЕ						
МАРКА СВЕЧИ	НЧ ПОД.	ПРОФИЛЬ ММ	ДЛЯННА ММ	НОВА ШТ	ОБЩАЯ ДЛЯННА М	ВЫБОРНА СТАНК Ф/Н М ВЕС КГ
СС 9	1	ЧВТ	1870	10	18.70	4 ВТ 3.52
	2	ЧВТ	1630	8	13.04	
	3	ЧВТ	370	4	1.48	
	4	ЧВТ	470	5	2.35	
СС 9А	1	ЧВТ	1870	13	24.31	4 ВТ 4.96
	5	ЧВТ	1780	8	14.24	
	3	ЧВТ	370	4	1.48	
	6	ЧВТ	620	5	3.10	
М8А59.1-1а (МДА160.1-1а)	7	Ф33НР (Ф32НР)	1570 (1520)	1	5.17 (5.20)	
	8	Ф18А1	150	2	0.30	
	9	Ф20Д/20	230	5	1.15	
М8 5	10	Л8Н-32-1	888	2	1.608	3.98
	11	Л8Н-32-1	1558	1	3.188	7.92
	12	ЧВТ + ТАККА М8-25	28	-		
М8А3	13	Ф35-45-25	700	1	6.70	2.08
		ЧАЙКА 2-25	28	-		



СЕТКА СС 9, СС9А, МО159.1-1а, МО160.1-1а, МО-5, МОА5

СЕРГИЯ	85	ЧАСТЬ 10	ЛИСТ
		РАЗДЕЛ 10.4-1	27

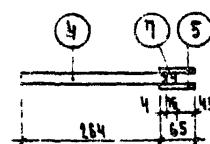


Марка мат.	Номер пп	Профиль мм	Длина мм	К-во шт	БЕС КР		
					ШТУКИ	ОБЩИЙ	МАРКИ
МЦ2	1	□16×16	319	2	0.64	1.28	
	2	□12×12	2086	3	2.36	7.08	
	3	□12×12	2048	1	2.32	2.32	
	4	□16×16	268	9	0.54	4.86	
	5	-65×8	350	18	1.34	23.58	
	6	-20×8	2086	1	2.63	2.63	
	7	□16×16	350	9	0.70	6.30	
	8	□12×12	108	2	0.12	0.24	
	9						

48.29

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЬ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СОСТАВОМ.
2 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ $h_w=4$ ММ.



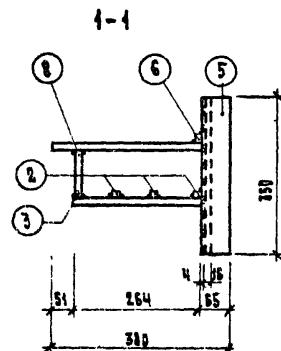
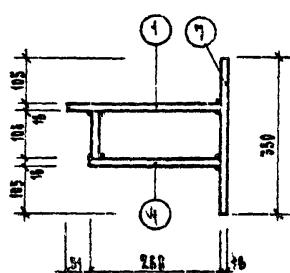
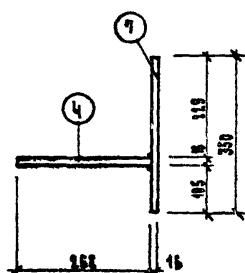
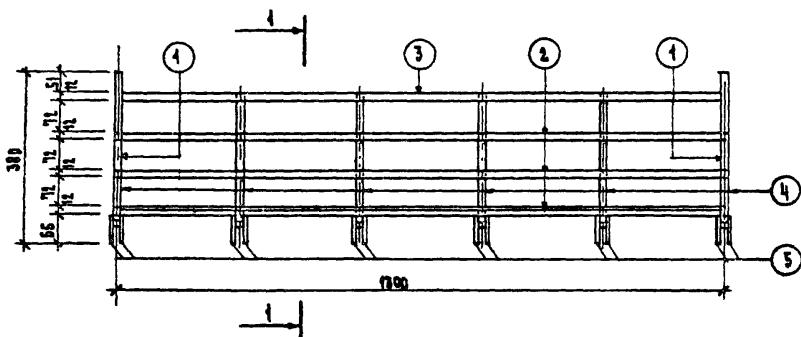
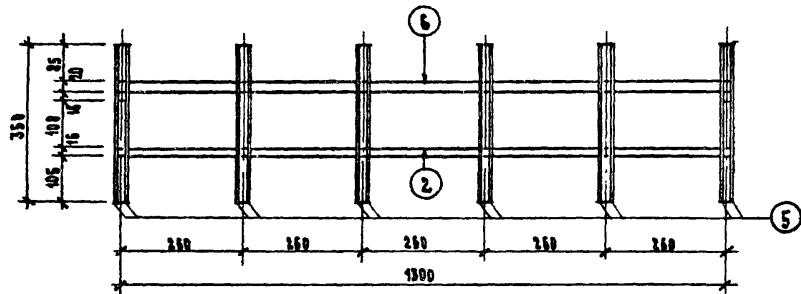
1972

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ2

СЕРИЯ

85

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.4-1Лист
28



С ПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ИЗДЕЛИЕ						
МАРКИ ПОЗ	Н Н ПРОФИЛЬ ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		
				ШТУКИ	ОБЩИЙ	МАРКИ
МЦ 1	1 0 16x16	319	2	0.64	1.28	
	2 0 12x12	1306	3	1.28	3.84	
	3 0 12x12	1284	1	1.45	1.45	
	4 0 16x16	268	3	0.54	1.62	
	5 - 65x8	350	12	1.31	15.72	
	6 - 20x8	1306	1	1.64	1.64	
	7 0 16x16	350	6	0.70	4.20	
	8 0 12x12	108	2	0.12	0.24	
				29.99		

ПРИМЕЧАНИЯ

1 ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЬ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СОСТАВОМ.
2 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ $h=4$ ММ.

