

ГОСКОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ЦНИИЭП жилища

Ц
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 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1)

11750 - 05
ЦЕНА: 0-76

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 31 1975 г.

Заказ № 576 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	№ РАЗДЕЛА	№ ЛИСТА	№ СТР.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	№ РАЗДЕЛА	№ ЛИСТА	№ СТР.
ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	10.9-1	1	1	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ2	10.4-1	28	9
БАЛКИ Б1, Б2	10.1-1	17	2	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ1	10.4-1	29	10
ПАНТЫ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ, ИЗ СТЕРЖНЕЙ ИЗ СТАЛИ							
КЛАССА А III ПАЗО-12 АА, ПАЗО-12 ААА, ПАЗО-12 АБ, ПАЗО-12 АББ	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; ЛЕТАЯ ПЗ	10.1-1	19	4				
ПАНТЫ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТЕРЖНЕЙ КЛАССА А-III, ПАЗО-12 АА, ПАЗО-12 ААА, ПАЗО-12 АБ, ПАЗО-12 АББ.							
ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ.	10.1-1	20	5				
БЕТОННЫЙ СЛИБ БС-1	10.1-1	21	6				
Ф-1, Ф-2, Ф-3	10.3-1	7	7				
СЕТКИ СС9, СС9А, МОЛ 59.1-1а, МОЛ60.1-1а, МО 5, МОЛ 5	10.4-1	27	8				

В РАЗДЕЛ 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.
СЫЛКИ 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

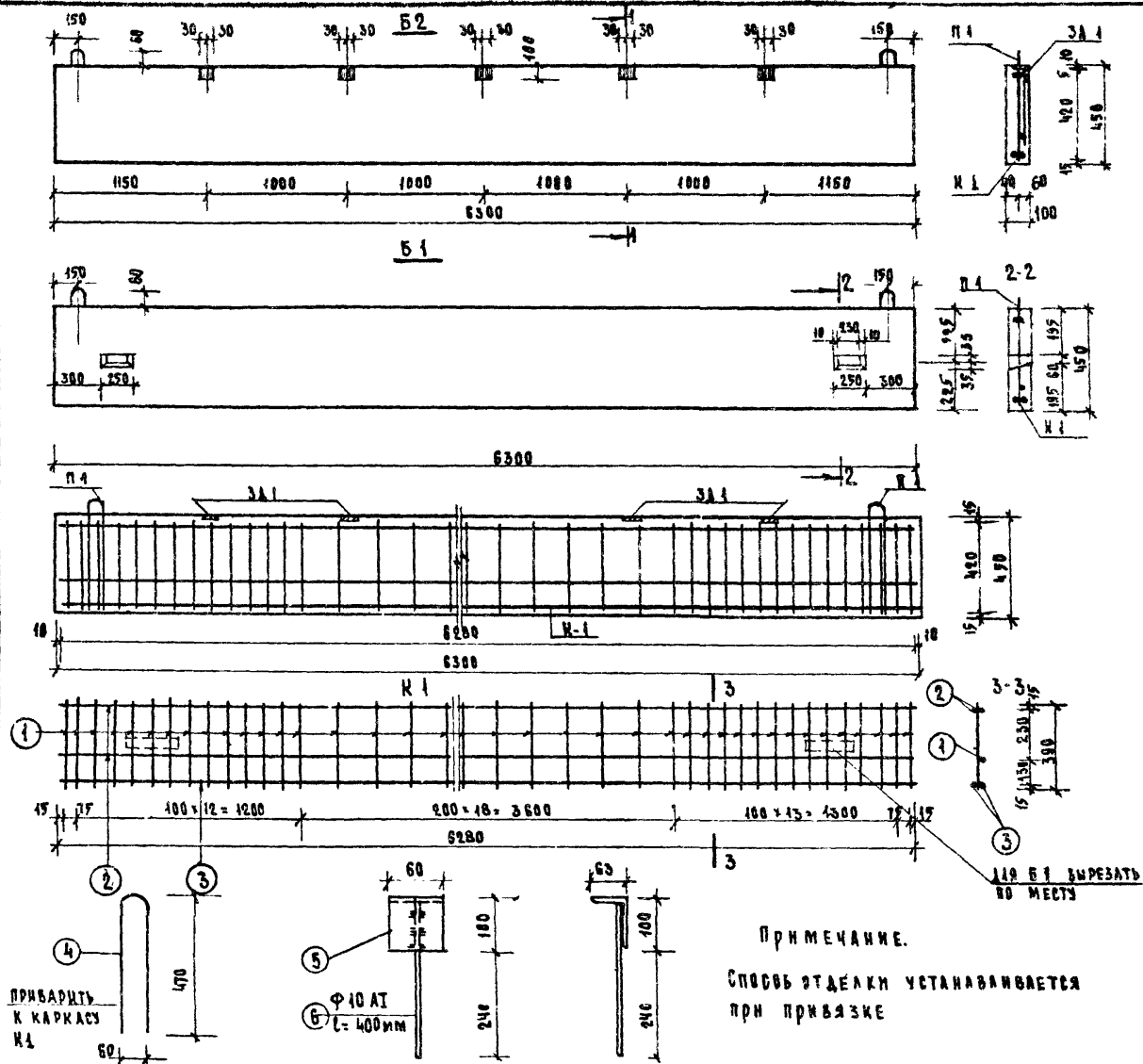
ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ

СЕРИЯ

85

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.9-1

ЛИСТ
1



ПРИМЕЧАНИЕ.
СПОСОБ ОТДЕЛКИ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ
ПРИ ПРИВЯЗКЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	Н.Н. №3.	СЕК. ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗ. ММ	ВЕС, ДЕТ	ВЕС, ВШИЖ
Н1	1	6 АТ	46	390	1.80	0.40
	2	10 АТ	3	6280	10.84	11.62
	3	14 АШ	2	6280	12.56	15.20
Н1 (2м)	4	10 АТ	1	1000	1.00	0.62
3А1 (шт 5)	5	100-600	1	60	0.06	0.49
	6	10 АТ	1	630	0.35	0.11

ВЫБОРКА СТАЛИ Б2

СТАЛЬ		6 АТ	10 АТ	14 АШ	1000
ДЛИНА	М	1.80	22.49	12.56	0.30
ВЕС	КГ	0.40	13.91	15.20	2.25
К _к	КГ/М	2400			
ГОСТ		5781-81			

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ Б2

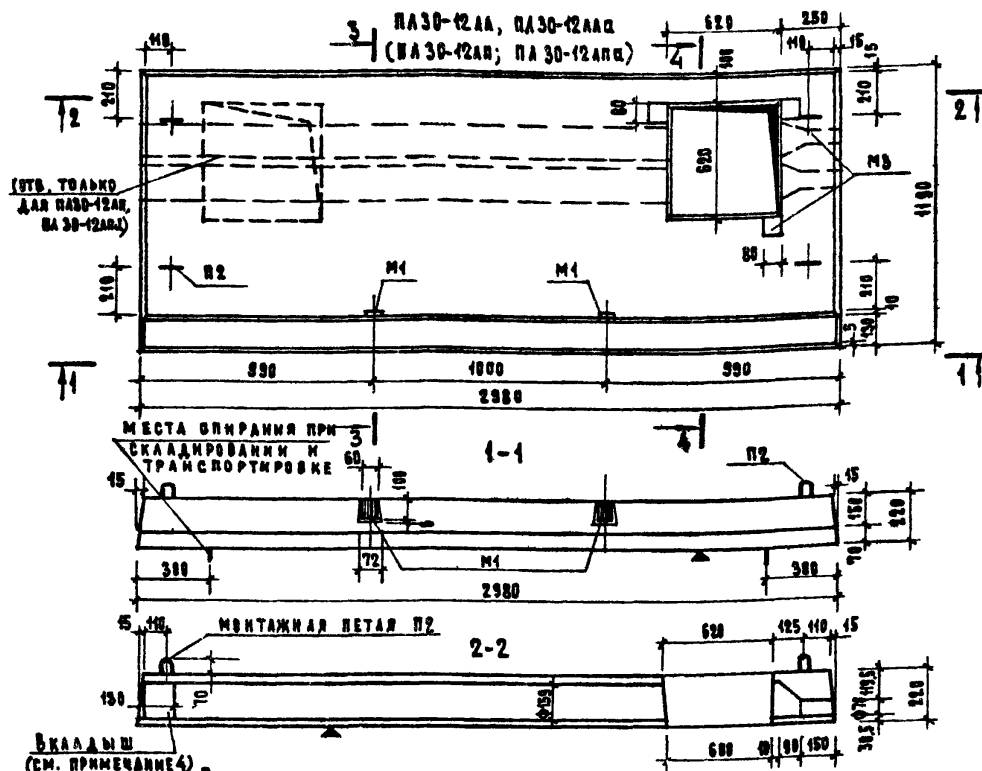
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.283
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	710
ВЕС СТАЛИ	КГ	31.76
РАСХОД СТАЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	13.95
МАРКА БЕТОНА		300-

ВЫБОРКА СТАЛИ Б1

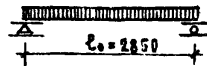
СТАЛЬ		6 АТ	10 АТ	14 АШ
ДЛИНА	М	1.80	20.94	12.56
ВЕС	КГ	0.48	12.86	15.20
К _к	КГ/М	2400		
ГОСТ		5781-61		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ Б1

ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.283
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	КГ	710
ВЕС СТАЛИ	КГ	28.46
РАСХОД СТАЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	12.52
МАРКА БЕТОНА		300



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



НАГРУЗКИ (БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА)

РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ПО НЕСУЩЕЙ
СПОСОБНОСТИ

1060 кг/м²

НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА

НАГРУЗКИ ПРИ РАСЧЕТЕ ПРОГИБА:

ДЛИТЕЛЬНО ДЕЙСТВУЮЩАЯ

465 "

КРАТКОВРЕМЕННО ДЕЙСТВУЮЩАЯ

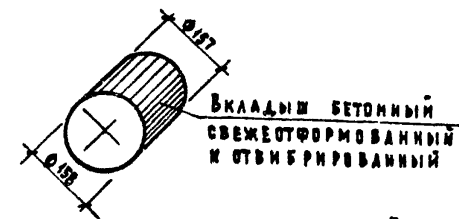
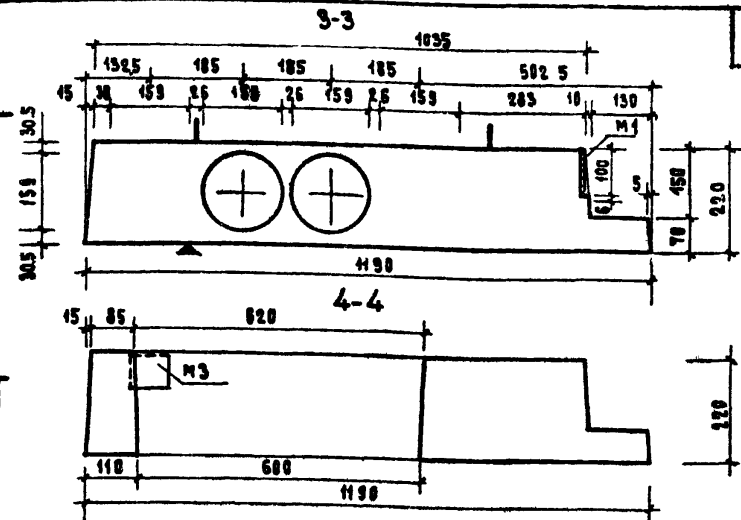
400 "

РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ

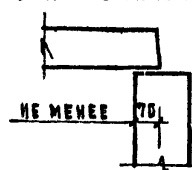
1

ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НАГРУЗКИ

731



ОПОРНЫЕ ПАНТИ



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Плавность, обозначенная знаком Δ должна быть гладкая, подготовленная под окраску.

2. Арматура в сечениях условно не показана.

3. Армирование см. лист

4. Панты обозначенные марками с индексом „А“ оттачиваются от основных пант (без индекса) только усилением стержней торцов бетонными вкладышами.

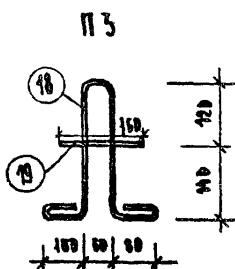
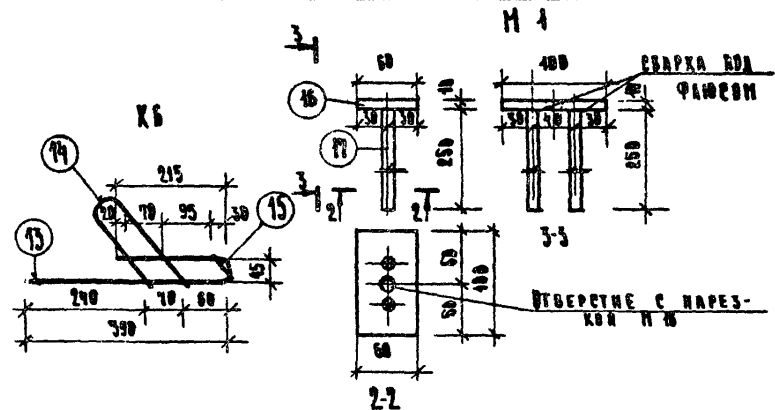
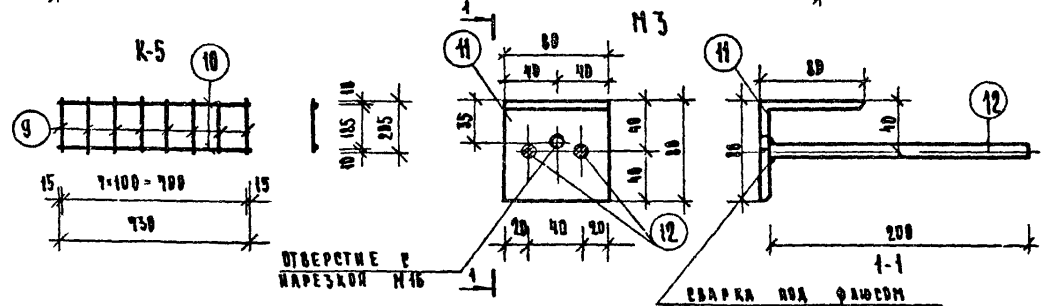
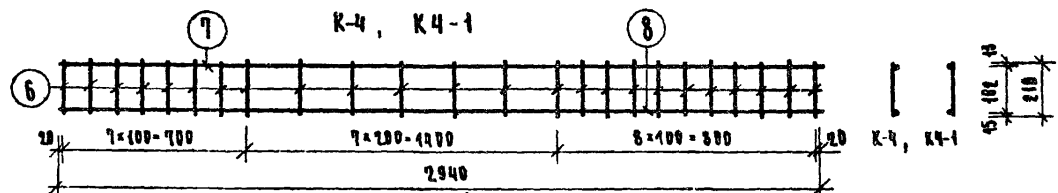
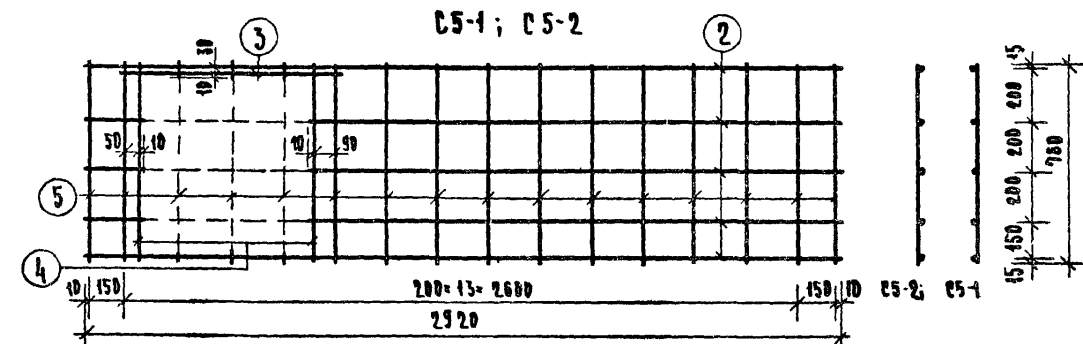
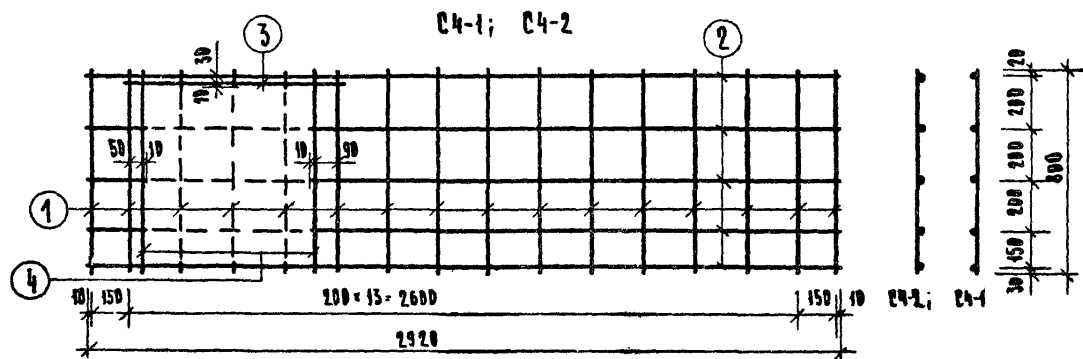
5. Панта ПА 30-12АА вставляется от панты ПА 30-12АА зеркальным положением отверстий для люка

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ				
МАРКА ПАНТЫ		ПА 30-12АА	ПА 30-12ААА	ПА 30-12АВ
ВЕС	КГ	1475	1488	1475
ОБЪЕМ БЕТОНА	МЗ	0.59	0.595	0.59
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	15.95	16.00	15.95
ВЕС НА АРМАТУРНЫЕ ЗАПЕ	КГ	20.11	20.11	20.11
СТАЛИ НА ЗАКАЛАННЫЕ ДЕЛ	КГ	4.08	4.08	4.08
РАСХОД СТАЛИ НА 1 МЗ ИЗДЕЛИЯ	КГ	5.66	5.66	5.66
РАСХОД СТАЛИ НА 1 МЗ БЕТОНА	КГ	33.4	33.7	33.4
МАРКА БЕТОНА		200	200	200

1972 ПАНТЫ ЛОДЖИЙ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТЕЖНЕЙ ИЗ СТАЛИ
КЛАССА АШ ПА 30-12АА, ПА 30-12ААА, ПА 30-12АВ, ПА 30-12АВС

СЕРИЯ 85 ЧАСТЬ 10 АИСТ
РАЗДЕЛ 10.1.1 18

11350-05 4



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ									
ВНА	МАРКА	ВН ПОС.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	РЕЗ		КР ОБМ.
							шт.	м³	
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	С4-1 С4-2	1	Ф3БЛ	800	10	42.80		0.70	4.32
		2	Ф6АЖ	2920	5	14.60		3.24	
		3	Ф5БЛ	820	1	0.82		0.13	
		4	Ф5БЛ	800	2	1.60		0.25	
	С5-1 С5-2	2	Ф3БЛ	2920	5	14.60		0.80	1.85
		3	Ф5БЛ	820	1	0.82		0.13	
		4	Ф5БЛ	780	2	1.56		0.24	
		5	Ф3БЛ	780	16	12.48		0.69	
	K4-1 K4	6	Ф4БЛ	210	23	4.83		0.48	2.74
		7	Ф5БЛ	2940	1	2.94		0.45	
		8	Ф10АЖ	2940	1	2.94		1.81	
	K5	9	Ф3БЛ	205	8	1.64		0.09	0.17
		10	Ф3БЛ	750	2	1.46		0.06	
	K6	13	Ф5БЛ	550	1	0.55		0.10	0.18
		14	Ф5БЛ	440	1	0.44		0.07	
		15	Ф5БЛ	60	1	0.06		0.01	
08		Ф4БЛ	250	1	0.25		0.02	0.02	
09		Ф4БЛ	2950	1	2.95		0.45	0.45	
П3	18	Ф10АЖ	820	1	0.82		0.51	0.61	
	19	Ф10АЖ	150	1	0.15		0.10		
ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ	М1	16	100x10	60	1	0.06		0.47	0.78
		17	Ф10АЖ	450	2	0.90		0.31	
	М3	11	Ф10АЖ	200	2	0.40		0.25	0.24
		12	Л80x6	60	1	0.08		0.69	

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Изготовление сетки производить контактной точечной электросваркой
- 2 Стержни, обозначенные пунктиром, грезать после приварки дополнительных стержней
- 3 В закладных деталях для временного крепления к форме, предусмотрены отверстия форма и размеры отверстий могут быть изменены в зависимости от принятых на заводе приспособлений
- 4 Закладные элементы должны иметь защитное антикоррозийное покрытие, выполняемое в соответствии с требованиями п. 7.3. Временных указаний по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях - СНиП-62, 2-е издание.

1972

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ C4-1 - C5-2 И КАРКАСЫ K4-K6; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОВ, О9; ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ М1, М3; ПЕЛЯ П3

СЕРИЯ

85

ЧАСТЬ 10

РАЗДЕЛ 10.1-1

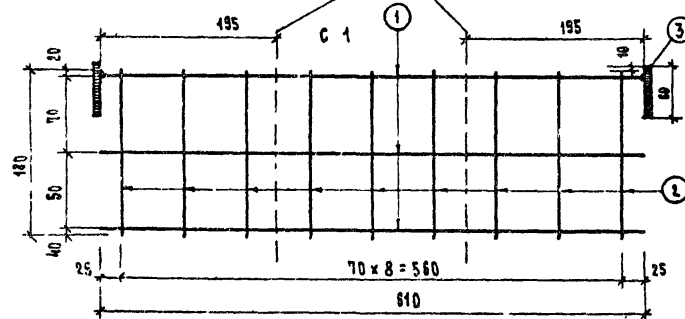
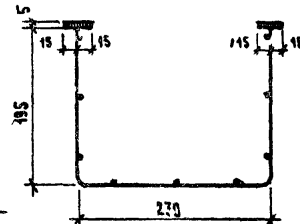
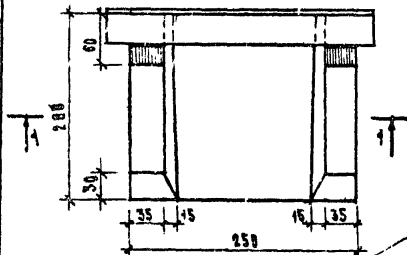
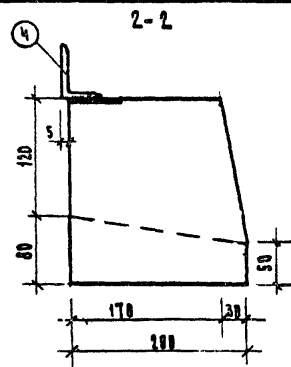
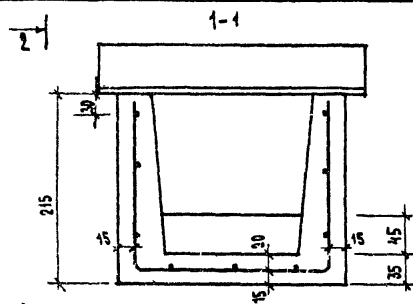
Лист

19

11350-05 5

1. НА ДЕТАЛИ 3 МОНТАЖНАЯ ПЕТАЯ ПЕРАВИНО
НЕ ПОКАЗАНА.

2. СТЕРЖНЯМ 88 ПРИВАРЬТЬ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ
2 ПРЯДАНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К4,
К4-1, АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ К6 ПРИВАРЬТЬ
К ПРЯДАНЫМ СТЕРЖНЯМ К4, К4-1 К ВОПЕ-
РЕДНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К4.



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ПРИВАРИТЬ К СЕТКЕ С-1.
2. СБОРКА АРМАТУРНЫХ СЕТОК, ДЛИНА ПРОИЗВОДИТСЯ ТУЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ										6
АРМАТУР. ЭЛЕМЕНТЫ	МАРКА	ИЗД. МЕТ	НМ°	Ф	НА 1 ЭЛЕМЕНТ		ВЕС СТАЛИ КГ	ОБЩИЙ ВЕС КГ		
					К-БО	ДЛИНА ОБЩАЯ				
С-1	1		1	402	3	610	1.83	0.16	2.04	
			2	402	9	180	1.62	0.15		
			3	402	2	60	0.120	0.714		
			4	402	1	380	0.150	0.980		

ВЫБОРКА СТАЛИ			
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	С-1		
ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	402	60=30+30	63=40+23
ДЛИНА	3.45	0.120	0.250
ВЕС	0.21	0.144	0.980
НОРМАТИВН. ССР. АР-РЫ	5500	—	—
Н ГОСТ АРМАТУРЫ	8727-53	—	—

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	С-1	
ВЕС	КГ	12.50
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0.005
ВЕС СТАЛИ	КГ	2.04
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М³ БЕТОНА	КГ	408
МАРКА БЕТОНА	300	

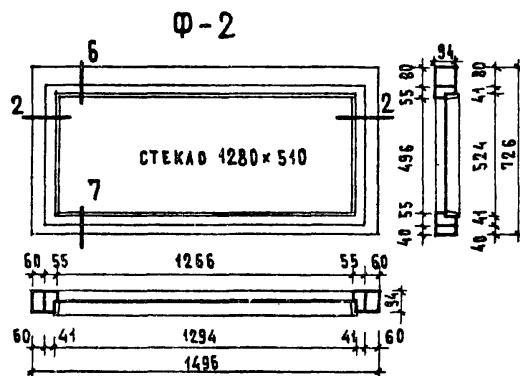
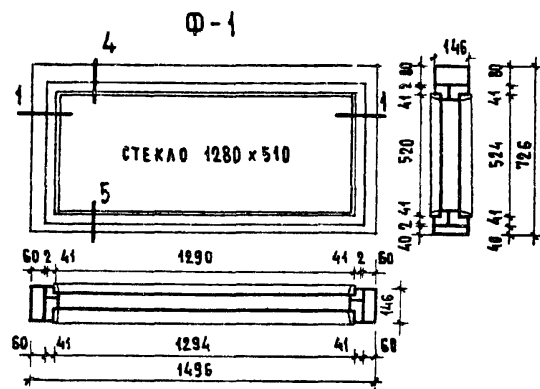
1972

БЕТОННЫЙ СЛИВ С-1

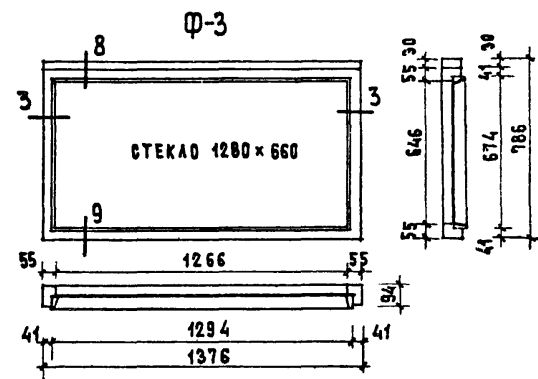
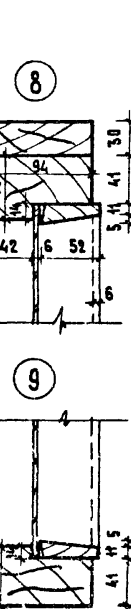
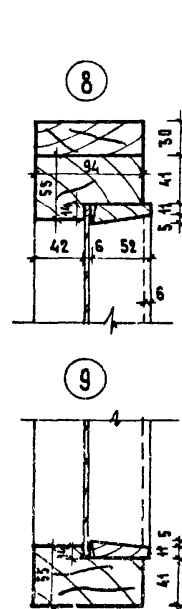
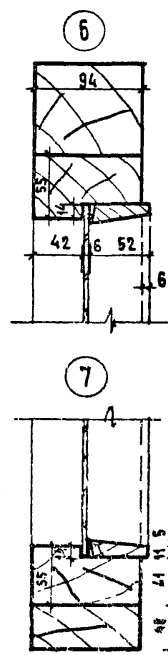
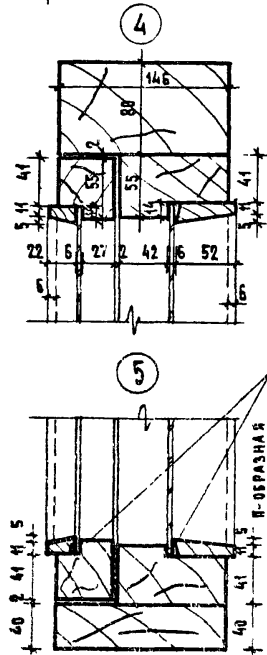
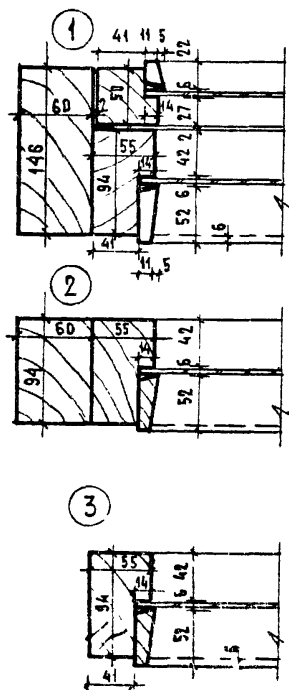
СЕРИЯ 85

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.1-1
Лист 21

11350-05 7

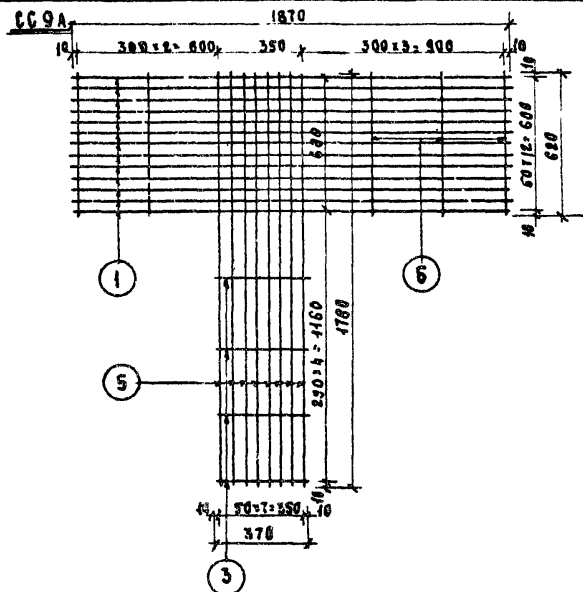
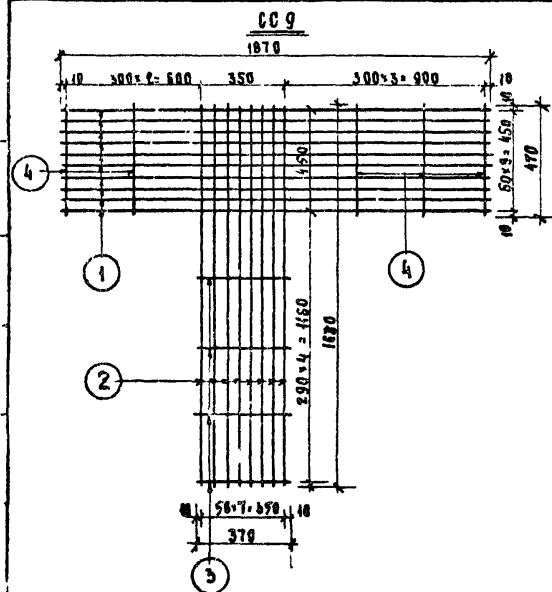


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ				
НАИМЕНОВАНИЕ		РАСХОД МАТЕРИАЛОВ		
		Ф-1	Ф-2	Ф-3
ДРЕВЕСИНА КОРОБКИ	м ³	0.108	0.059	0.032
П-ОБРАЗНАЯ РЕЗИНА	п.м.	7.27	3.64	3.94
ПЕТАН ПИЩ.130 ГОСТ 5088-65	шт.	2	—	—
РУЧКА - СКОБА	шт	1	—	—
СТЕКЛО ОКОННОЕ S=6 мм	м ²	1.30	0.65	0.84

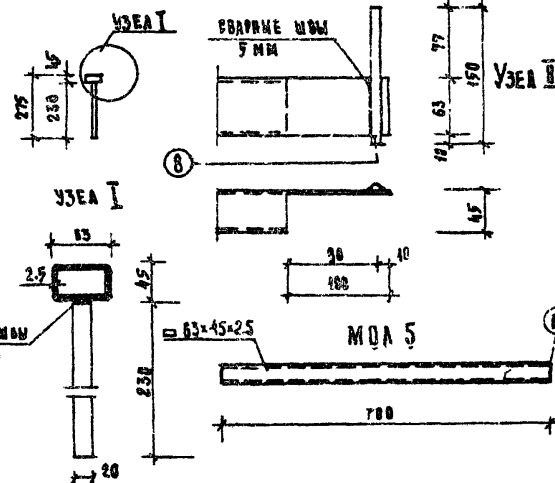
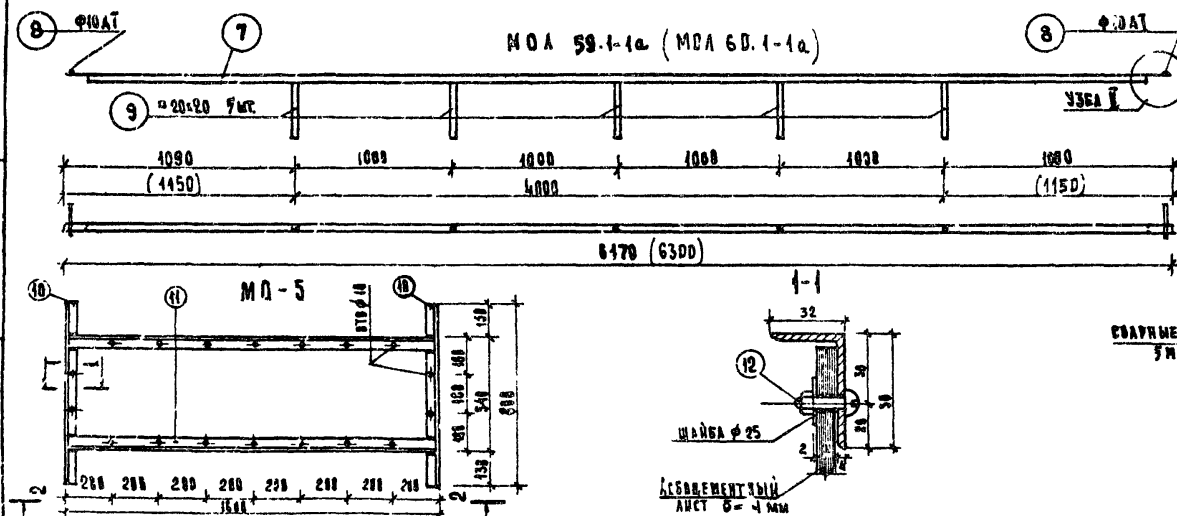


ПРИМЕЧАНИЕ

- 1 Изготовление, приемку, хранение и транспортировку выполнять по ГОСТ 475-70
- 2 Расход древесины определен по черновым заготовкам



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ИЗДЕЛИЕ							
МАРКА БЕТОН	НМ ПОД.	ПОДПОРНАЯ ДАЛНА ММ	КОЛ. МТ	ОБЩАЯ ДАЛНА М	ВЫБОРКА СТАЛ	Ф.ММ	ВЕС КГ
CC 9	1	48 I	1870	10	18.70	48 I	3.52
	2	48 I	1630	8	12.04		
	3	48 I	370	4	1.48		
	4	48 I	470	5	2.35		
CC 9A	1	48 I	1870	13	24.31	48 I	4.96
	5	48 I	1780	8	14.24		
	3	48 I	370	4	1.48		
	6	48 I	620	5	3.16		
MOA 59.1-1a (MOA 60.1-1a)	7	63x45x25	1170 (6300)	1	8.47 (6.30)		24.55 (25.15)
	8	48 I	150	2	0.30		
	9	20x20	230	5	1.15		
MO 5	10	LSB-32x1	880	2	1.600	3.98	
	11	LSB-32x1	1558	2	3.100	7.92	
	12	ВУЛТ С ГАВРИМ M8 x 25	20	-	-	8.38	12.28
MOA 5	13	63x45x25	700	1	1.70	2.00	2.68



1972

БЕТОН CC 9, CC 9A, MOA 59.1-1a, MOA 60.1-1a, MO-5, MOA 5

БЕРНЯ

85

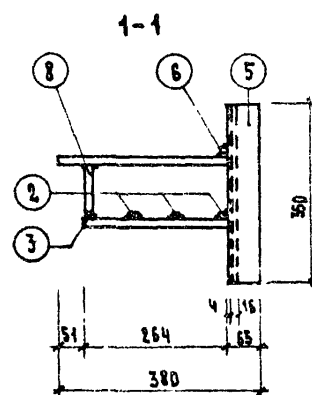
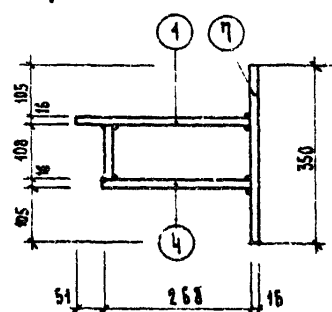
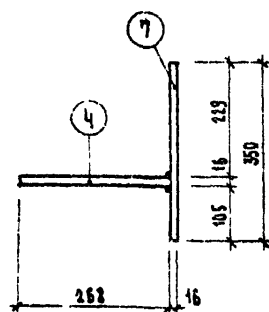
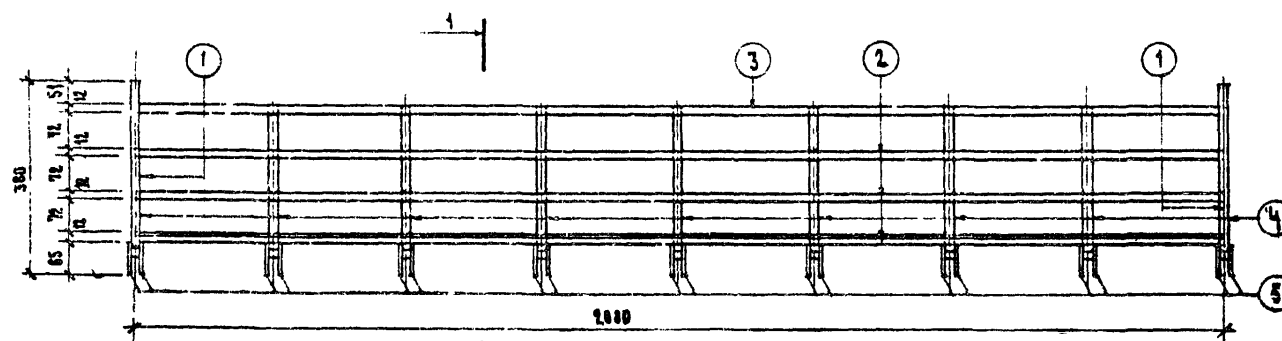
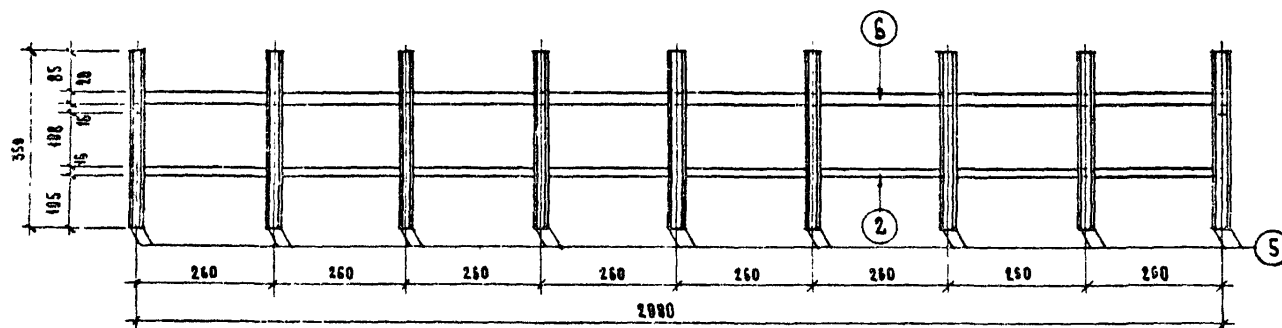
ЧАСТЬ 10

РАЗД. 10.4-1

ЛИСТ

27

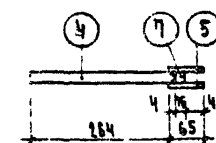
1/350-05 9

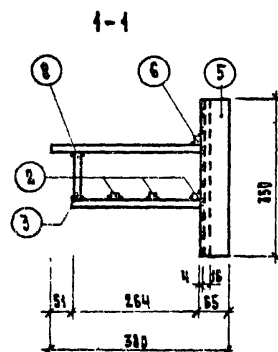
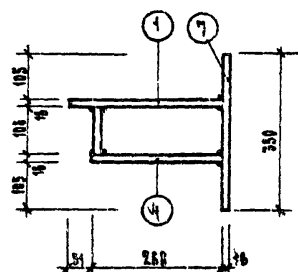
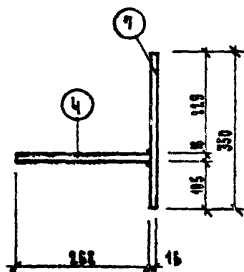
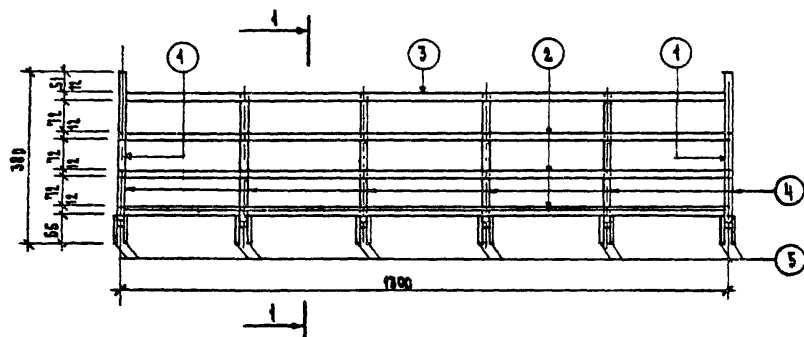


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ИЗДЕЛИЕ						
МАРКА	ЛП	ПРОФИЛЬ ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ВЕС КГ	
					ШТУКИ	ОБЩИИ
МЦ2	1	□ 16 × 16	319	2	0.64	1.28
	2	□ 12 × 12	2086	3	2.36	7.08
	3	□ 12 × 12	2048	1	2.32	2.32
	4	□ 16 × 16	268	9	0.54	4.86
	5	- 65 × 8	350	18	1.34	23.58
	6	- 20 × 8	2086	1	2.63	2.63
	7	□ 16 × 16	350	9	0.70	6.30
	8	□ 12 × 12	108	2	0.12	0.24
	9					
					48.29	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЫ АНТИКОРРОЗИОННЫМ СОСТАВОМ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ $h_{ш}=4$ мм.

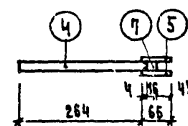




МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ВЕС КР		МАРКА
					ШТУКИ	ОБЩИЙ	
МЦ1	1	□ 16 × 16	319	2	0.64	1.28	29.99
	2	□ 12 × 12	1306	3	1.28	3.84	
	3	□ 12 × 12	1284	1	1.45	1.45	
	4	□ 16 × 16	288	3	0.54	1.62	
	5	- 55 × 8	350	12	1.31	15.72	
	6	- 20 × 8	1306	1	1.64	1.64	
	7	□ 16 × 16	350	6	0.70	4.20	
	8	□ 12 × 12	108	2	0.12	0.24	

1. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЬ АНТИКОРРОЗИЙНЫМ СОСТАВОМ.

2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ $h_{ш}=4\text{ мм}$.



МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ 1

80

РЭ ДЕА 10.4-1

22

14350-05 (11)