

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ при ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-4
ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

ВЫПУСК 2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

8904-02

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1966 г.

Тиражировано
Свердловским филиалом ЦИГП
г.Свердловск-62 ул.Генеральская 3-а
Заказ 210 Тираж 500 Цена 0-84
Инвентарный № 8904-02
1969 год

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ ГАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В I-4 ЭТАЖА И СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН

I. ИИ-04-0 Указания по применению изделий

Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в I-4 этажа

2. ИИ-04-1 Фундаменты

Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

3. ИИ-04-2 Колонны

Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

4. ИИ-04-3 Ригели

Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300x300 мм

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300x300 мм

5. ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск I Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, пустотных

6. ИИ-04-4 Плиты перегородок

Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами

Выпуск 2-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами

7. ИИ-04-5 Панели нагрузочных стен

Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

Выпуск I-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м

8. ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости

Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм.

9. ИИ-04-7 Лестницы

Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м

10. ИИ-04-8 Металлические монтажные детали.

Ограждения лестниц

Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в I-4 этажа
Ограждения лестниц для высот этажей 3,3 и 4,2 м

II. ИИ-04-10 Монтажные узлы и детали

Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажа

Т Д
1966 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-4

Выпуск 2 Аист №

8904-02

2

Перечень серий и выпусков

стр.1

Содержание выпуска

стр.2

Пояснительная записка

" 3

Номенклатура изделий

лист № I " 4

Общий вид и армирование плит ПК4-58-I6, ПК8-58-I6, ПК6-58-I6

" № 2 " 5

Характеристика, схемы расчета испытания плит ПК4-58-I6, ПК6-58-I6, ПК8-58-I6" № 3 " 6

Арматурная сетка С-1, отдельные стержни ОС-1, ОС-2, ОС-3 и подъемная петля П-1 № 4 " 7

Арматурные сетки С-2, С-3, арматурный каркас К-1 " № 5 " 8

Общий вид и армирование плит ПК8-28-I6 и ПК17-28-I6 " № 6 " 9

Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК8-28-I6, ПК17-28-I6 " № 7 " 10

Арматурная сетка С-4, арматурный каркас, отдельные стержни ОС-4, ОС-5, ОС-6 " № 8 " 11

Общий вид и армирование плит ПК6-58-I2, ПК8-58-I2 " № 9 " 12

Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК6-58-I2, ПК8-58-I2 " № 10 " 13

Общий вид и армирование плиты ПК8-53-I2 " № 11 " 14

Характеристика, схемы расчета и испытания плиты ПК8-53-I2 " № 12 " 15

Арматурные сетки С-24 и С-5, отдельный стержень ОС-9 " № 13 " 16

Арматурные сетки С-6, С-7, С-8 отдельные стержни ОС-7 " № 14 " 17

Общий вид и армирование плит ПК6-58-I2A и ПК8-58-I2A " № 15 " 18

Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК6-58-I2A, ПК8-58-I2A " № 16 " 19

Арматурный каркас К-3, отдельный стержень ОС-10, спираль СИ-1 " № 17 " 20

Общий вид и армирование плиты ПК17-28-I2A " № 18 " 21

Характеристика, схема расчета и испытания плиты ПК17-28-I2A " № 19 " 22

Арматурная сетка С-9 и арматурный каркас К-4 " № 20 " 23

Узлы I, 2, 3, 4, 5 " № 21 " 24

Узлы 6, 7, 8 " № 22 " 25

МИТЭП	252	ПЛАНЫ ИЗОГИДЫ	1966г.	ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ	1966г.	ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ	1966г.	ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ	1966г.
ПОДПРАКТИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА		СИМВОЛЫ		СИМВОЛЫ		СИМВОЛЫ		СИМВОЛЫ	

ТД
1966г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

НН-04-4

Выпуск лист

8904-02

Серия ИИ-04-4, выпуск 2, содержит рабочие чертежи многопустотных плит перекрытий с круглыми пустотами, образуемыми пусансонами из труб. Высота всех плит принята 22 см. В номенклатуре /на листе № I/ приведены расчетные нагрузки, без учета собственного веса, принятые в соответствии с утвержденным Госкомитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР техническим заданием на проектирование сборных элементов зданий каркасной конструкции, а именно 450 кг/м², 600 кг/м², 800 кг/м² и 1700 кг/м², что соответствует полезным нормативным нагрузкам на перекрытие 200, 300, 400 и 1200 кг/м².

На рабочих чертежах в расчетных схемах расчетные нагрузки даны с учетом собственного веса. Все плиты перекрытия запроектированы из предварительного напряженного железобетона /бетон марки 200, рабочая арматура стержневая, напрягаемая электротермическим способом, из стали класса А-ГУ и А-ШВ/.

Минимальное значение начального предварительного напряжения рабочей арматуры плит перекрытий обусловлено обеспечением жесткости и ограничением ширины раскрытия трещин. Предварительно напряженные плиты перекрытия со стержневой арматурой относятся к конструкциям 3-ей категории трещиностойкости, при этом ширина раскрытия трещин при нормативной нагрузке должна быть не более 0,3 мм. СНиП II-В.1-62 п.4.16/. Конструктивное армирование всех плит перекрытий принято из стали классов А-П, А-І, В-І, в виде сварных сеток и каркасов. Изготовление сеток и каркасов вести в соответствии с ГОСТ 10922-64.

Закладные детали и их установка должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-64 и СН 313-65г.

Подъем всех плит перекрытий осуществляется за 4 петли. Для подъемных петель следует применять только горячекатанную арматурную сталь класса А-І марок В Ст.3, ВК Ст.3 и ВК Ст.3п. В случае, если возможен монтаж изделия при температуре

для

минус 40°С и ниже, не следует применять подъемных петель сталь марки ВК Ст.3п. Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода должна быть в зимних условиях не менее 100% проектной, а в летний период не менее 70%, причем завод-изготовитель в этом случае должен гарантировать достижение 100% прочности в 28 дневном возрасте.

Предельные допускаемые отклонения от размеров плит перекрытий приведены в соответствии с СНиП I-В.5.1-62 - по классу точности 10-и и составляют следующие величины:
по длине ± 8 мм
по ширине ± 5 мм
по толщине ± 5 мм.

Все лицевые поверхности плит перекрытий должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на постройке, класс шероховатости принят 2-й в соответствии с СНиП I-В.5.1-62 и СНиП I-А.4-62 /допускаемые колебания высоты неровности не более 2,5мм/. Систематический контроль за качеством изготовления изделий в части маркировки, допусков, правил приемки, условий складирования и транспортировки, методов испытания и других технических требований должен осуществляться в соответствии с СН I-61, СНиП I-В.5-62, СНиП I-В.5.1-62г. Контроль качества бетона производить в соответствии с ГОСТ 10180-62. К серийному изготовлению плит разрешается приступить после проведения контрольных испытаний. Испытания производить в соответствии с ГОСТ 18829-58, по схемам испытаний приведенным на рабочих чертежах.

Выходы пустот на торцах плит перекрытий следует сразу после формовки закрыть бетонными или гипсобетонными пробками длиной 60 мм.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

Буквенные ПК - плита перекрытия
а - индекс означающий, что плита связевая.

Цифровые I группа цифр /4,6,8,17/ - несущая способность в цент.

на 1 м²

2 группа цифр /58,28,53/ - длина в дециметрах

3 группа цифр /16,12/ - ширина в дециметрах

Маркировка узлов

номер узла
номер листа, на котором расположен чертеж узла.

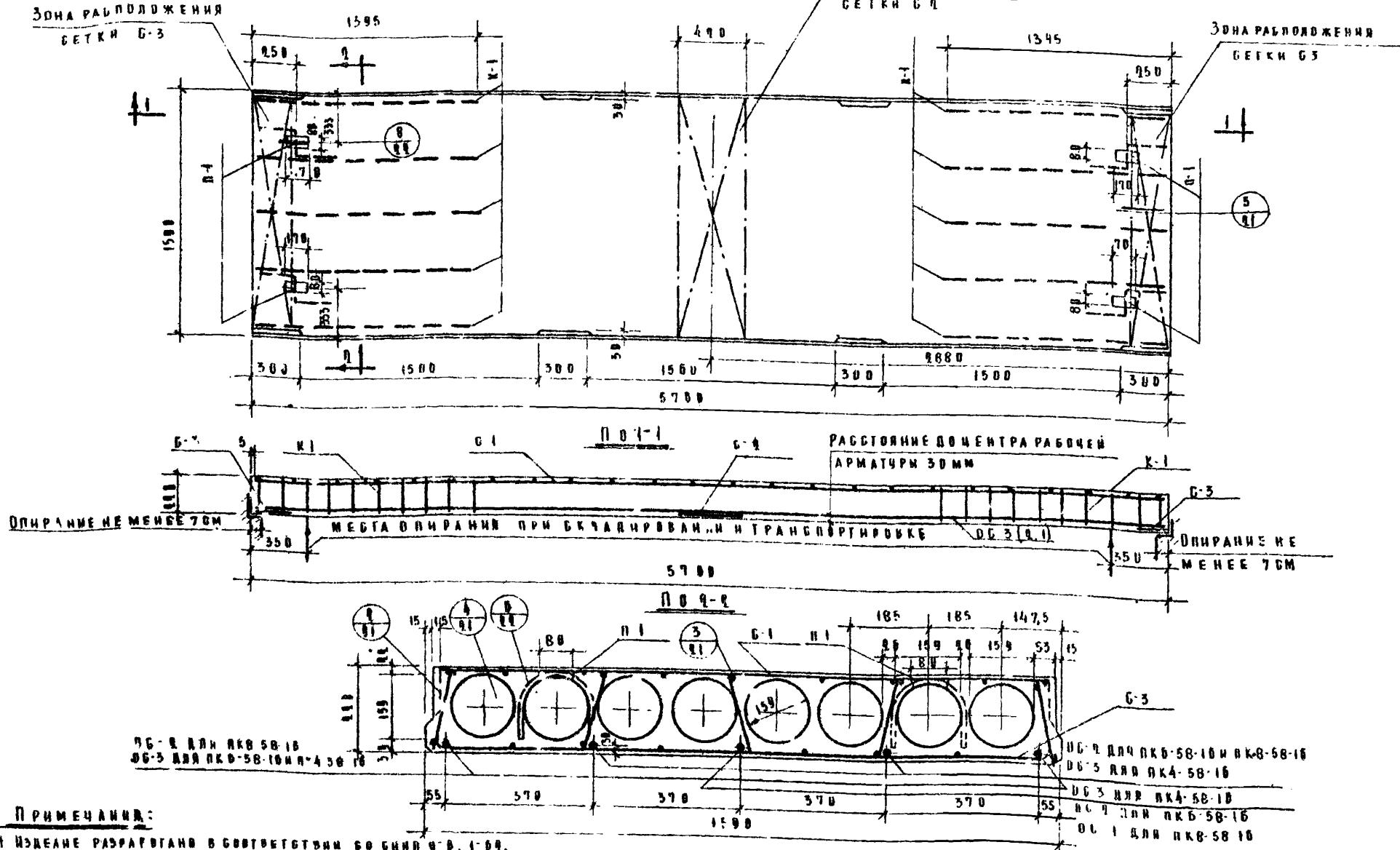
ИД 1966г.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-4
		Выпуск 2 Лист 1

ПРИЛОЖЕНИЕ	Номер	Марка	ЭБКНВ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, кН/м ²	РАЗМЕРЫ, мм			Вес, т	ПОДСТАНОВКА БЕТОНА, м ³	Объем, м ³	РАБОЧИЙ ЧЕМЕР	РАСХОД МЕТАЛЛА, кг				РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² БЕТОНА НАЧУ- ГРАДИОННЫЙ СТАЛЬ, кг	4 Номер п/п				
					l	в	h					А-Ф	А-Ф	В-1	ЗАКЛАД- ННЕ ЧАСТЬ НОР	ИТОГО					
ПРИЛОЖЕНИЕ	Номер	Марка	ЭБКНВ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, кН/м ²	l	в	h	Вес, т	ПОДСТАНОВКА БЕТОНА, м ³	Объем, м ³	РАБОЧИЙ ЧЕМЕР	А-Ф	А-Ф	В-1	ЗАКЛАД- ННЕ ЧАСТЬ НОР	ИТОГО	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² БЕТОНА НАЧУ- ГРАДИОННЫЙ СТАЛЬ, кг				
I	ПК4-58-10			450	5760	1590	910	0,70	0,18	1,08	-	394,0	15,01	-	1,71	11,04	-	39,35	00,07	36,40	
2	ПК8-58-10			600	5760	1590	910	0,70	0,18	1,08	-	394,0	31,18	-	1,71	11,04	-	44,94	78,87	41,50	
3	ПК8-58-10			800	5760	1590	910	0,70	0,18	1,08	-	394,0	57,01	-	1,71	11,04	-	50,78	90,07	47,00	
4	ПК8-18-10			800	5760	1590	910	0,70	0,18	0,518	-	166,3	-	5,58	1,71	7,43	-	15,06	82,50	30,10	
5	ПК17-28-10			1700	9760	1590	920	1,00	1,19	4,42	0,518	-	185,3	9,5	4,40	0,74	9,43	-	17,48	40,87	33,70
6	ПК6-58-10			600	5760	1190	910	0,60	0,09	0,80	-	440,0	91,08	-	1,71	8,64	-	54,44	55,87	40,00	
7	ПК8-58-10			800	5760	1190	910	0,60	0,09	0,80	-	440,0	27,91	-	1,71	8,64	-	39,26	59,05	40,00	
8	ПК8-53-10			800	5260	1190	910	0,60	0,10	0,73	-	410,0	97,08	-	1,71	8,30	-	33,10	57,40	45,30	
9	ПК6-58-10а			600	5760	1190	910	0,60	0,09	1,00	-	300,0	13,78	4,18	0,74	15,10	2,52	48,46	77,93	48,40	
10	ПК8-58-10а			800	5760	1190	910	0,60	0,09	1,00	-	300,0	26,81	4,18	1,11	15,40	2,52	51,00	84,03	51,60	
II	ПК17-28-10а			1700	9760	1190	920	0,60	1,18	3,98	0,47	-	141,0	3,49	4,03	0,74	10,96	9,52	25,00	34,61	53,30
ПРИМЕЧАНИЕ 1. ФОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 5-67, УТВЕРЖДЕННЫМИ ПОСКОМИТЕРОМ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА ИМПЕР. 1957г. (ПО 50% ХАЖДЕЙ МАРКИ ЦЕМЕНТА).				ТА				ПЛИТИ ПЕРЕКРЫТИЙ				ИИ-04-24				ВИДЫ ПЛОСКОСТИ					
ПРИМЕЧАНИЕ 2. КОМПЛЕКСНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СТАЛЯ КЛАССОВ К СТАЛИ А-1 ПРИНАДЛЕЖАЩИЕ ПРЕДВИДУЮЩИЕ ПОВРАЩЕНИЕМ А-1 К 1,05; А-1, К 1,11; А-ФВ К 1,72; А-Ф К 1,05; В-1 К 1,50.				1960г				НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ				ВИДЫ ПЛОСКОСТИ				1					

5

八

ЗОНА РАСПОЛОЖЕНИЯ



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ИЗДЕЛЕНИЕ РАЗРАБОГАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП Ч-3, Т-62.
2. БЛЮЗИФИКАЦИЮ МЕТАЛЛА, ОМБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКУ ИЗДЕЛИЙ СМ. ЯНСИЗ.
3 АРИАТУРУ СМ. Лист №45.
4 НАЧАЛЬНОЕ ПРЕЗАРАГИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ А. МАТУРЫ (СТРУЖКИ, РБ)
ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ² И НЕ БОЛЕЕ 3100 КГ/СМ².

1

ПЛАТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

190

ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПЛЯ
ПК4-58-1б, ПКБ 58-1б, ПКВ - 58-1б

ИИ-94-4

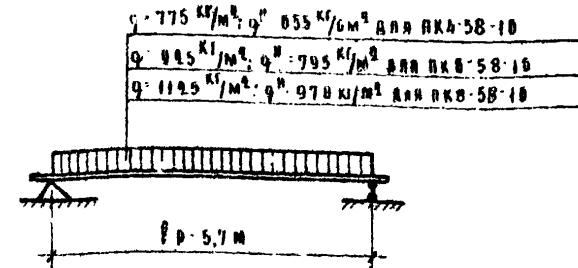
8904-0

6

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ВО, шт	ВЕС МЕТАЛЛА					
			НА МЕТАЛЛ	ПК4-58-10 НАВСЕ ДЕТ	ПКБ 58-16 ВСЕГО	ПКБ 58-16 НАВСЕ ДЕТ	ПКБ 58-16 ВСЕГО	
1	Б-1	1	4,88	4,88		4,88	4,88	
2	Б-4	1	0,70	0,70		0,70	0,70	
3	Б-3	1	1,40	1,80		1,80	1,80	
4	К-1	10	0,40	9,60		9,60	9,60	
5	ББ-1	1	9,10	—		—	9,10	
6	ББ-2	3/4	0,98	—		10,94	17,99	
7	ББ-3	5/8	5,14	25,80		10,94	—	
8	п-1	4	0,68	2,72	39,36	4,72	44,84	
						4,72	44,84	
						4,72	50,78	

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛЯ ВСЕХ ПЛИТ				ПК4-58-10	ПКБ 58-16	ПКБ 58-16
	Ф10	Ф3	Ф4	Ф5			
ДЛИНА, М	4,40	137,10	11,97	15,44	28,80	11,54	17,98
ВЕС, КГ	0,79	7,48	1,18	1,38	15,88	18,94	23,05
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-180-63 ГОСТ 5781-58	В-1 ГОСТ 8727-58			А-16 ГОСТ 5781-01		0,10
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R_a , КГ/БМ ²	2100		3150			5100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	ПК4-58-10	ПКБ 58-16	ПКБ 58-16
ВЕС	Т	0,70	0,70
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,08	1,08
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛСИННА БЕТОНА	СМ	11,75	11,75
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	39,36	44,04
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	36,40	41,50
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД.	КГ	4,30	4,80
МАРКА БЕТОНА	—	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТКУСКА НА ТЯЖЕНИИ/КГ/ НЕ МЕНЕЕ	/БМ ²	140	140

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Общий вид плиты см. на листе № 2.
- Арматуру см. листы №№ 4, 5.
- Указания по отпускной прочности бетона см. в пояснительном Записке.

ТА
1966

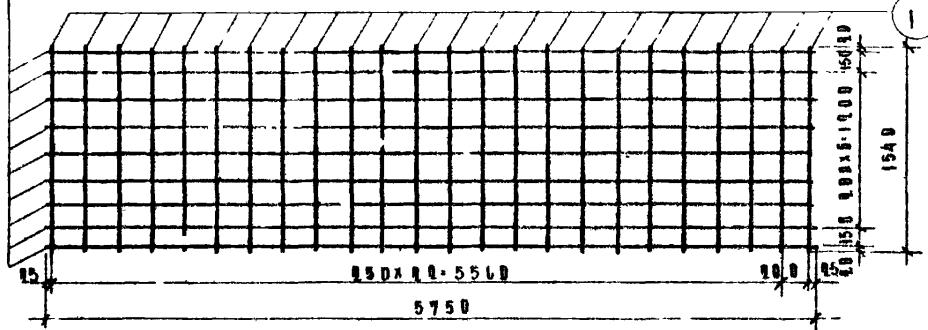
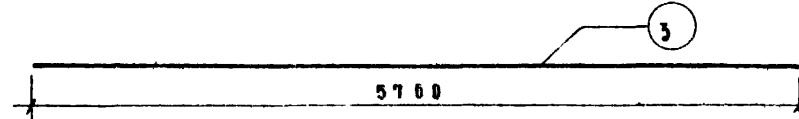
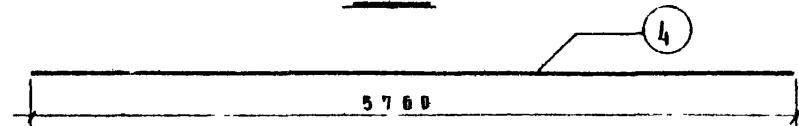
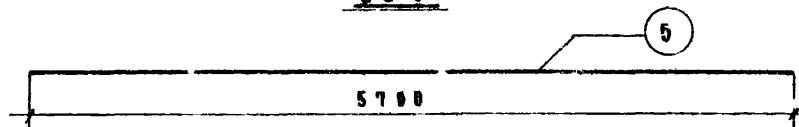
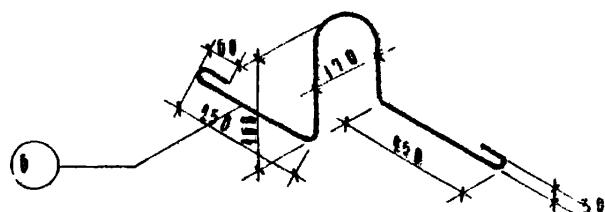
ПЛИТИ ПРЕКРЫТИЙ

ХАРАКТЕРИСТИКА, БЛЮМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ
ПЛЯТ ПК4-58-10, ПКБ 58-16, ПКБ 58-16.

ИИ-04-4

ВЫПУСК ЛИСТЫ
4 3

8974-03

СЕТКА БОС-1ОС-2ОС-3ПОДЪЕМНАЯ ПЕТЬЯ О-6

ТА

1000т

Плиты перекрытий

АРМАТИРУННАЯ СЕТКА Б-1, ВСПЛЕЙНЫЕ СТРУЖКИ
ОС-1, ОС-2, ОС-3 И ПОДЪЕМНАЯ ПЕТЬЯ О-6

ИИ-04-4

ВЫПУСК
1 4СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА СЕТКУ

НН	МАРКАН	БЕЧЕНІ,	ШИРІ	ДІЛІНА	ВЕС, КГ		
Н/П	ДЕТАЛІ	ІНД	ММ	ІНДІЦІЯ	НА ДЕТАЛІ	ІНДІЦІЯ	ДЕТАЛІ
1	Б-1	1	Ф38-1	4/	1540	30,90	1,03
		4	Ф38-1	9	5750	51,75	0,86
2	ОС-1	3	Ф16А-Ш	1	5700	5,70	0,10
3	ОС-2	4	Ф16А-Ш	1	5700	5,70	0,08
4	ОС-3	5	Ф16А-Ш	1	5700	5,70	0,12
5	П-1	6	Ф10А-1	1	1100	1,10	0,06

ВИДОВКА МЕТАЛЛА

БЕЧЕНІ, ММ	НН ПЕЗИЦІЙ	ХАРАКТЕР- СТИКА СТАЛІ	РАБЧЕТНДЕ СОПРОТІВЛІ ІЧУРІ ВАКІ/ СМІЛ
Ф3	1,1	В-І ГОСТ 0727-63	315г
Ф12, 14, 16	5,4, 3	А-ІІ ГОСТ 5781-61	5100
Ф10	0	АІВК Б73 ГОСТ 5781-61	2100

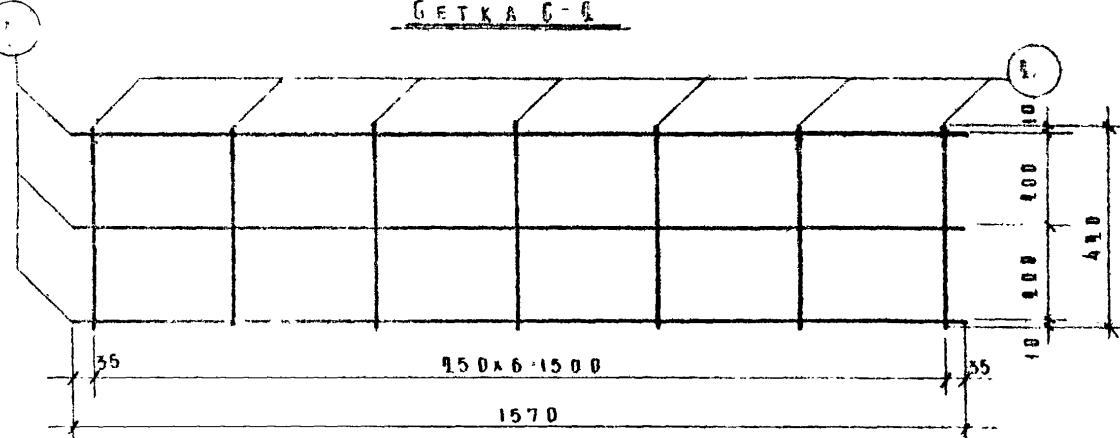
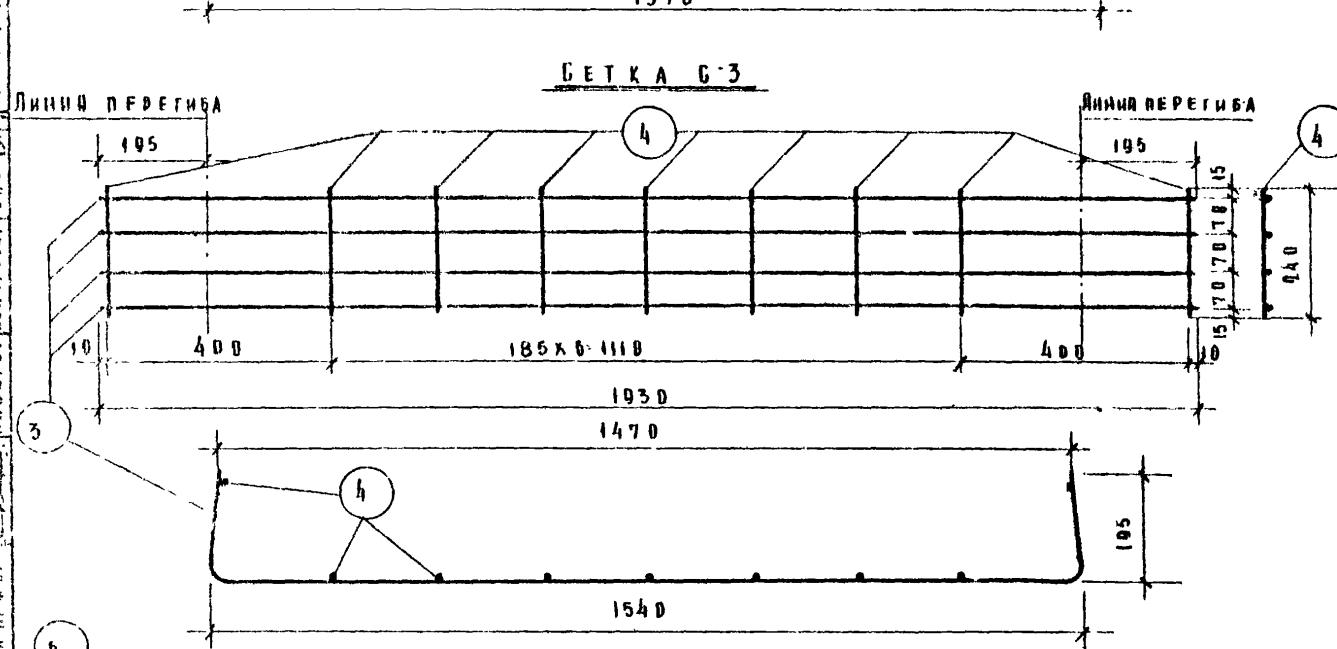
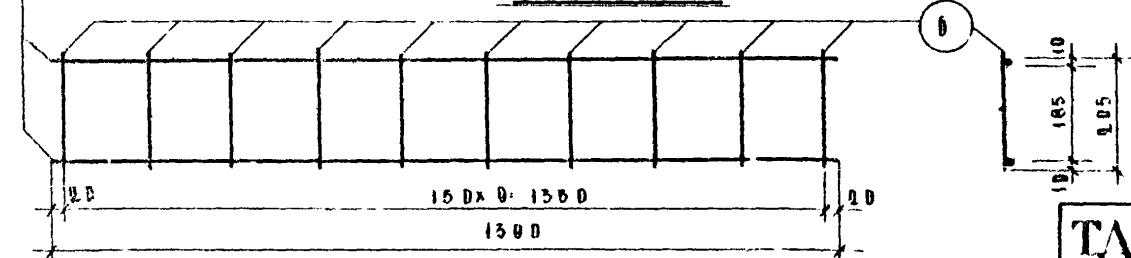
ПРИМЕЧАНИЯ

1 СВАРКУ СЕТКИ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10991-64.

2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯжение ОБЯЗАТЕЛЬНО.

МИТЭП 26/3 1988г
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ДОКУМЕНТ
АРХИВ

8904-02

БЕТКА Б-6БЕТКА Б-3КАРКАС К-1ТА
19001

ПЛАНЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

АРМАТИРУЮЩИЕ СЕТКИ Б-0, Б-3 И АРМАТИРУЮЩИЙ КАРКАС К-1

ИИ-04-4

8904-02 0

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА БЕТОН

НР	НАЗВАНИЕ МЕТАЛЛА	ДЕЧЕНЬ, КОН.	ДЛИНА, ММ	ВЕС, КГ
1	Б-0	1	Ф481-3	1570 4,71 0,47
		1	Ф481-7	4,80 0,84 0,29 0,29
2	Б-3	3	Ф581-4	1030 7,72 1,10
		4	Ф481-9	940 2,10 0,91 1,40
3	К-1	5	Ф581-1	1530 9,78 0,15
		6	Ф581-10	405 0,05 0,11 0,05

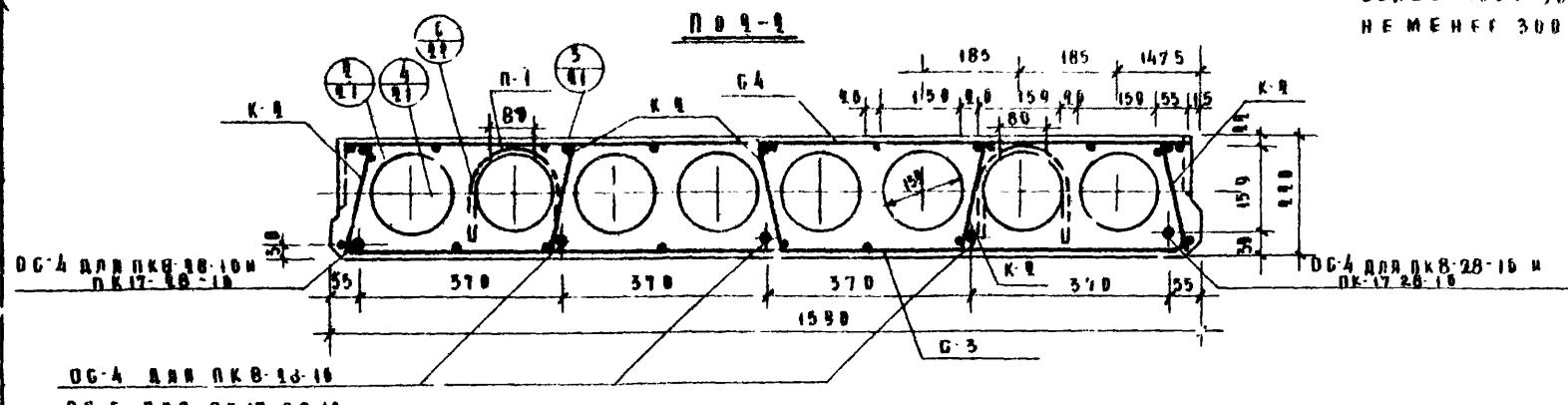
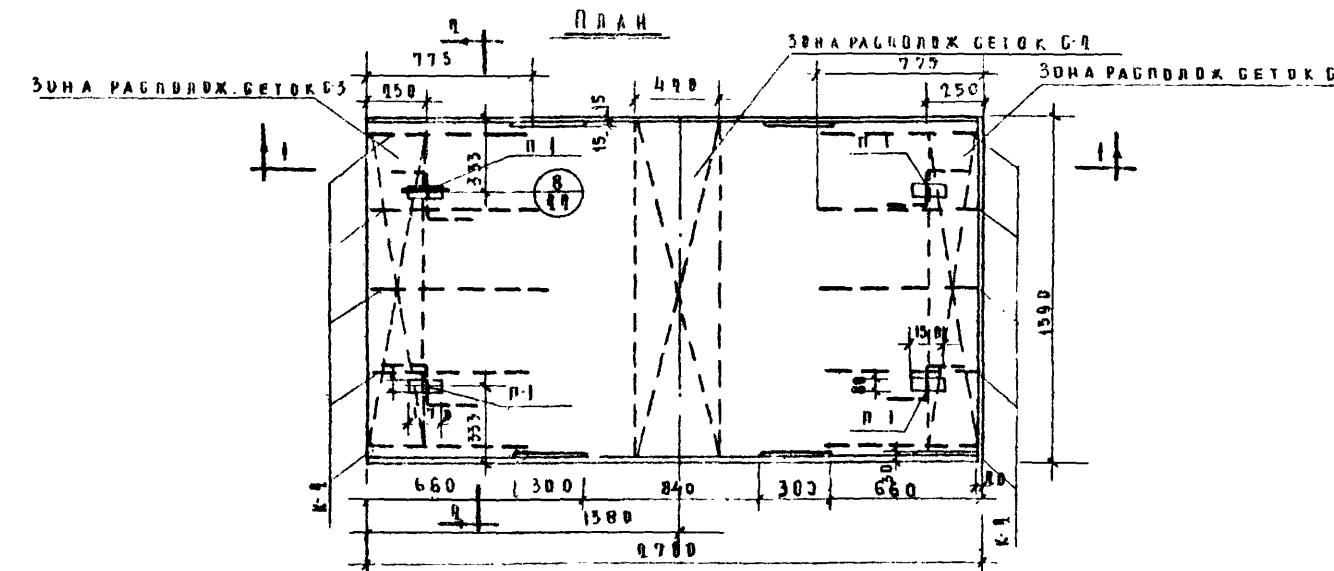
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

ДЕЧЕНЬ, ММ.	№ КОД ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТ. РД, КГ
Ф3, Ф4, Ф5	1; 2; 3; 4; 5; 6	В1 ГОСТ 987-53	3150

ПРИМЕЧАНИЯ:

- БВАРКУ БЕТОК И КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 18942-64.
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ЗНАКОВ АРМАТИРУЮЩЕГО РАСТИЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ВЫПУСК ПЛАНСТН
4 6



ТА 1966	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПЛИТ ПКВ-ДВ-16 И ПК17-ДВ-16	ИИ-04-4 выпуск 4 лист 0
-------------------	---	--

Спецификация металла

Н/Н	МАРКА БЕТАНИ	КОЛ. ВО, ШТ	ВЕС МЕТАЛЛА			
			НА БЕТАЛЬ	ПКВ-98-16	ПК17-98-16	НА ВСЕ ДЕИ
1	Б-9	1	0,76	0,76	0,76	0,76
2	Б-3	2	1,40	0,76	0,76	0,76
3	Б-4	1	0,37	0,80	0,80	0,37
4	К-4	10	0,15	0,37	0,37	—
5	ББ-4	5/1	1,10	1,50	1,50	—
6	ББ-5	3	1,71	0,50	0,20	—
7	П-4	4	0,68	0,42	0,13	0,42
				15,05	17,48	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛЯ ВСЕХ ПЛАНТ			ПКВ-98-16	ПК17-98-16	
	Ф10	Ф3	Ф4	Ф5	Ф8	Ф10
ДЛИНА, М	4,40	70,53	11,97	15,44	13,80	6,54
ВЕС, КГ	1,79	3,87	1,18	0,38	6,50	9,10
КЛАСС СТАЛИ	А-IVB	B-I	—	А-IVB	А-IV	А-IV
ГОСТ	5781-61	67-17-55	—	5781-61	5781-61	5781-61
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ Р _с , КГ/СМ ²	4100	3150	—	3400	3400	3100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		ПКВ-98-16	ПК17-98-16
ВЕС	Т	1,49	1,49
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,518	0,518
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	11,80	11,80
РАДХОД МЕТАЛЛА	КГ	18,65	17,48
РАДХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	30,90	33,70
РАДХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД.	КГ	3,67	3,09
МАРКА БЕТОНА	—	400	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА КМОМЕНТУ ОТПУСКА НА ТЯЖЕЛЬНЫЙ МИР НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	140	140

РАБОЧЕСКАЯ СХЕМА

$q = 61,85 \text{ кг/м}^2$; $q_H = 978 + 1/\text{м}^2$ для ПКВ-98-16
 $q = 80,05 \text{ кг/м}^2$; $q_H = 1745 \text{ кг/м}^2$ для ПК17-98-16

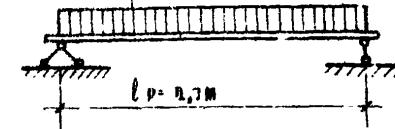
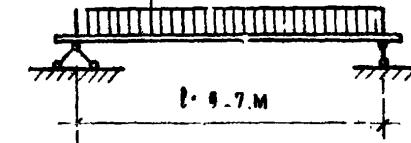


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

$q_H = 676 \text{ кг/м}^2$; $q_F = 1280 \text{ кг/м}^2$ для ПКВ-98-16.
 $q_K = 1450 \text{ кг/м}^2$; $q_F = 954,5 \text{ кг/м}^2$ для ПК17-98-16



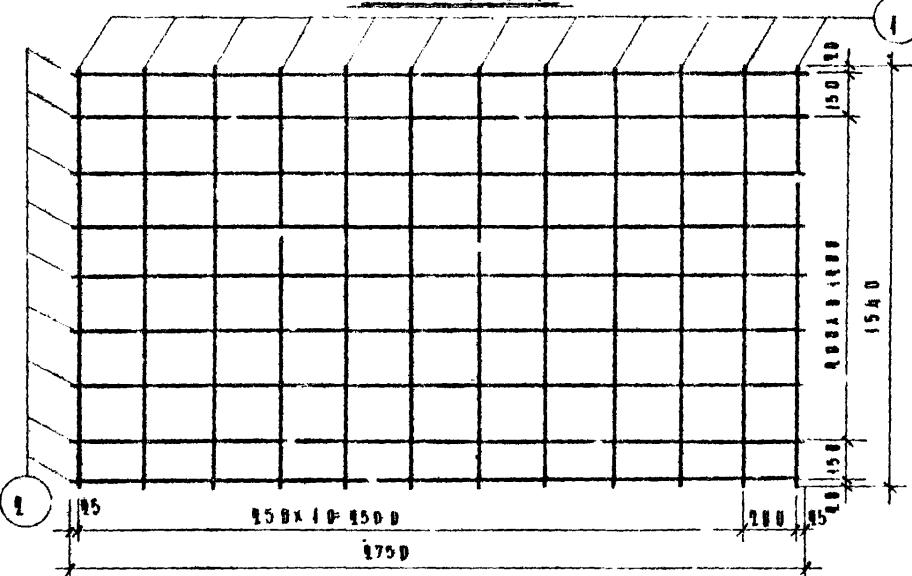
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Общий вид настилов см. на листе № 6.
2. АРМАТУРУ см. на листах №№ 4, 5, 8
3. УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКЕ БЕТОНА см. в Пояснительном Записке.

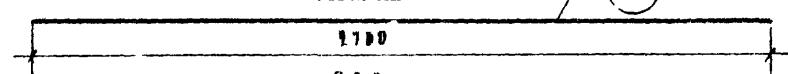
ТА
19881

ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ		ИИ-04-4
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА, И ИСПЫТАНИЯ ПЛАНТ ПКВ-98-16, ПК17-98-16	виды	виды

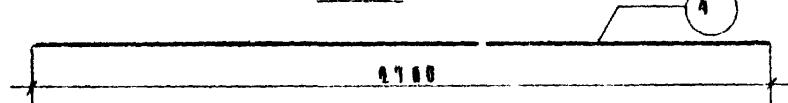
ДЕТАЛЬ 6·4



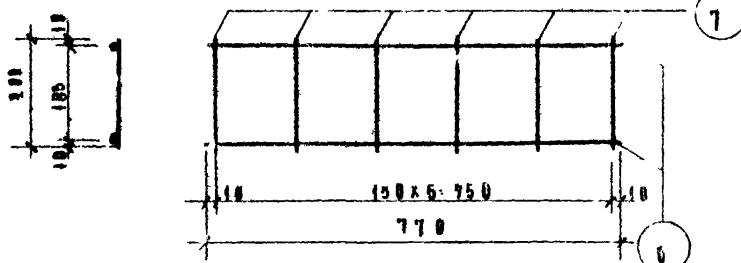
064



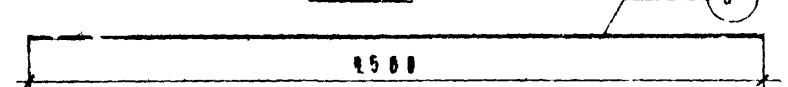
065



КАРКАС 6·2



066



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

Н/П	МАРКА СТАЛИ	Н/П СЕЧЕН. ПОЗИЦИИ	ДЛИНА ММ	ВЕС, КГ
		ММ	ММ	ПОЗИЦИИ ДЕГАЛИ
1	6·4	1 $\phi 38 \pm 1$	1640	18,48 1,08
2		2 $\phi 38 \pm 1$	1750	16,75 1,56 0,37
3	06·5	3 $\phi 8 \pm 0,5$	1760	9,70 1,10
4	00·6	4 $\phi 8 \pm 0,5$	1560	9,70 1,71
5	K·4	5 $\phi 8 \pm 0,5$	1770	2,56 1,01 4,03
		6 $\phi 33 \pm 0,5$	200	1,45 0,07 0,15
		7 $\phi 33 \pm 0,5$	200	1,45 0,07 0,15

ВЫБОРКА Г

СЕЧЕНИЕ, ММ	Н/П ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАЛИ	РАСЧЕТНЫЕ СОПРОТИВЛЕНИЯ АРМАТУРЫ, КГ/ДМ ²
$\phi 3$	1, 2, 3, 4	Ф-1 1061 5727-53	3150
$\phi 8$	5, 6	А-III 1061 5784-61	3400
$\phi 10$	7	А-III 1061 5784-61	5100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК И КАРКАСОВ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10492-84.

2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯжение ОБЯЗАТЕЛЬНО.

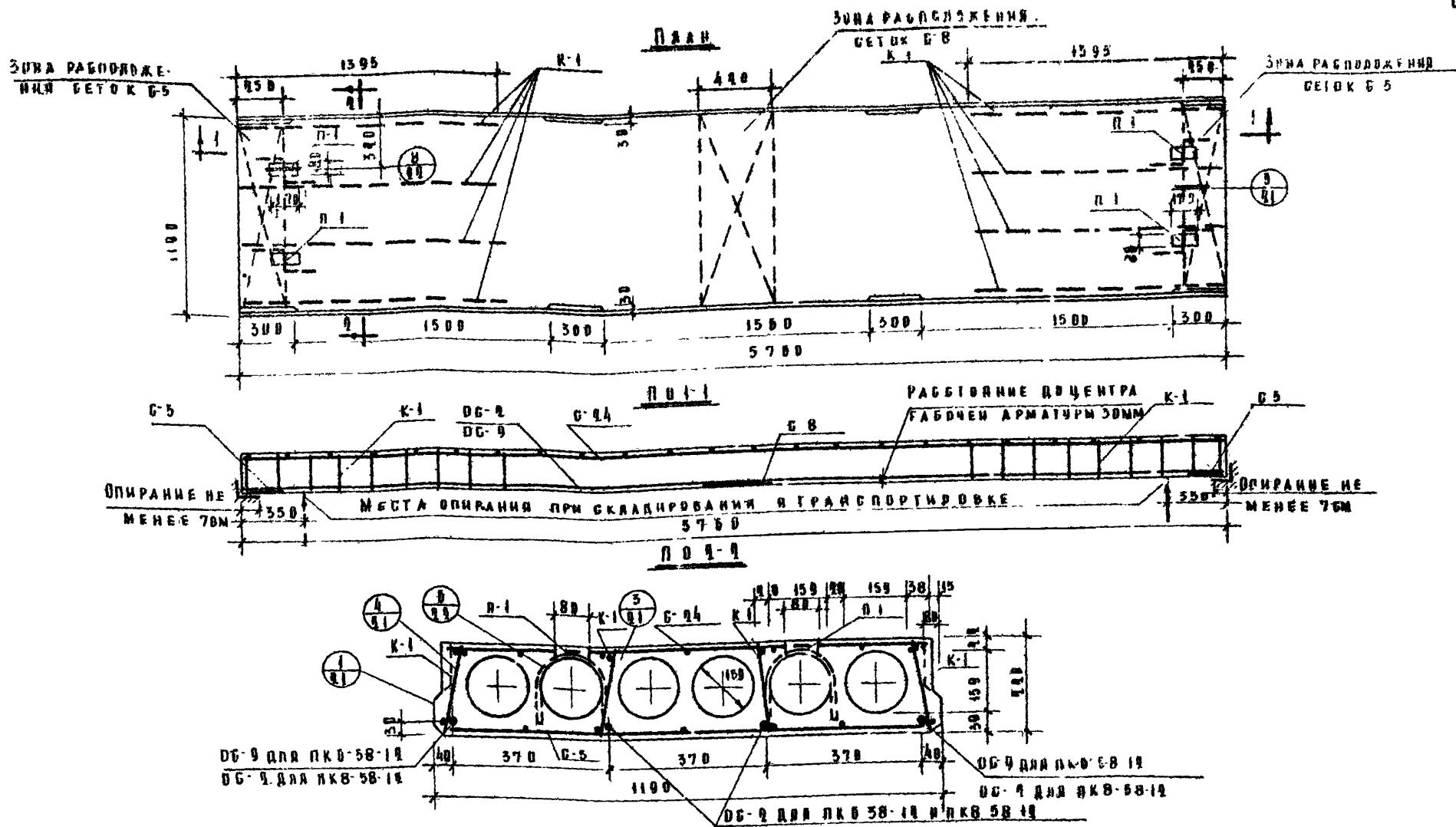
ТА
1960г

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

АРМАТУРНАЯ СЕТКА 6·4 АРМАТУРНЫЙ КАРКАС
ОТВЕДНЫЕ СТЕРЖНИ 06·4, 06·5, 06·6

ИИ-04-4

8904-02 7.7



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ НР. 1-61.
2 СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКУ ИЗДЕЛИЙ СМ ЛИСТЫ
3. АРМАТУРЫ СМ ЛИСТЫ №№ 45, 13, 14
4. НАЧАЛЬНОЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТИРЫ
(СТЕРЖНИ ОБ) ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ² И НЕ
БОЛЕЕ 5100 КГ/СМ².

T
184

ПЛАНЫ АЕФЕКРЫЕНН
ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПРИ
ПКО-58-19, ПКВ-58-19

МИ-04-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Н/Н п/п	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС МЕТАЛЛА			
			НА БЕТОН	ПКБ-58-12 НАВСЕДЕТ	ПКБ-58-12 ИТОГО	ПКБ-58-12 НАВСЕДЕТ
1	Б-5	2	1,11	0,22		0,22
2	Б-8	1	0,60	0,60		0,60
3	Б-94	1	3,78	3,78		3,78
4	К-1	8	0,08	0,08		0,08
5	Б6-9	1	3,50	7,10		—
6	Б6-9	7/4	0,98	13,96		27,92
7	П-1	4	0,68	2,72	39,42	2,72
						39,42

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛЯ ВСЕХ ПЛАНТ			ПКБ-58-12		ПКБ-58-12
	Ф10	Ф5	Ф4	Ф3	Ф14	Ф10
ДЛИНА, М	4,40	19,39	9,39	106,95	11,54	11,54
ВЕС, КГ	1,72	1,00	0,82	5,80	13,96	7,12
КЛАСС БЕТОНА ГОСТ.	А1 Б6-9	8-2			А-IV	
РАСЧЕТНОЕ СОСУДОВЫЕ ЧИСТОТА СТАЛИ ВД, КГ/СЧЧ	2100	3150			5100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		ПКБ-58-12	ПКБ-58-12
ВЕС	т	1,00	1,00
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,80	0,80
ПРИВЕДЕННАЯ ДЛИНА БЕТОНА	см	11,70	11,70
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	39,42	39,90
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	49,00	49,00
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ ИЗД	кг	4,72	5,72
МАРКА БЕТОНА	—	400	400
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ СПУСКА НА ТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/м ³	140	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

$q = 99,0 \text{ кг/м}^2; q_h = 790 \text{ кг/м}^2$ ДЛЯ ПКБ-58-12
 $q = 11190 \text{ кг/м}^2; q_h = 985 \text{ кг/м}^2$ ДЛЯ ПКБ-58-12

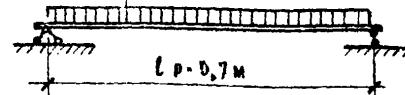
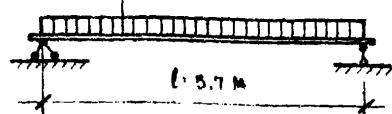


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ

$q_k = 500 \text{ кг/м}^2; q_p = 1000 \text{ кг/м}^2$ ДЛЯ ПКБ-58-12
 $q_k = 675 \text{ кг/м}^2; q_p = 1480 \text{ кг/м}^2$ ДЛЯ ПКБ-58-12

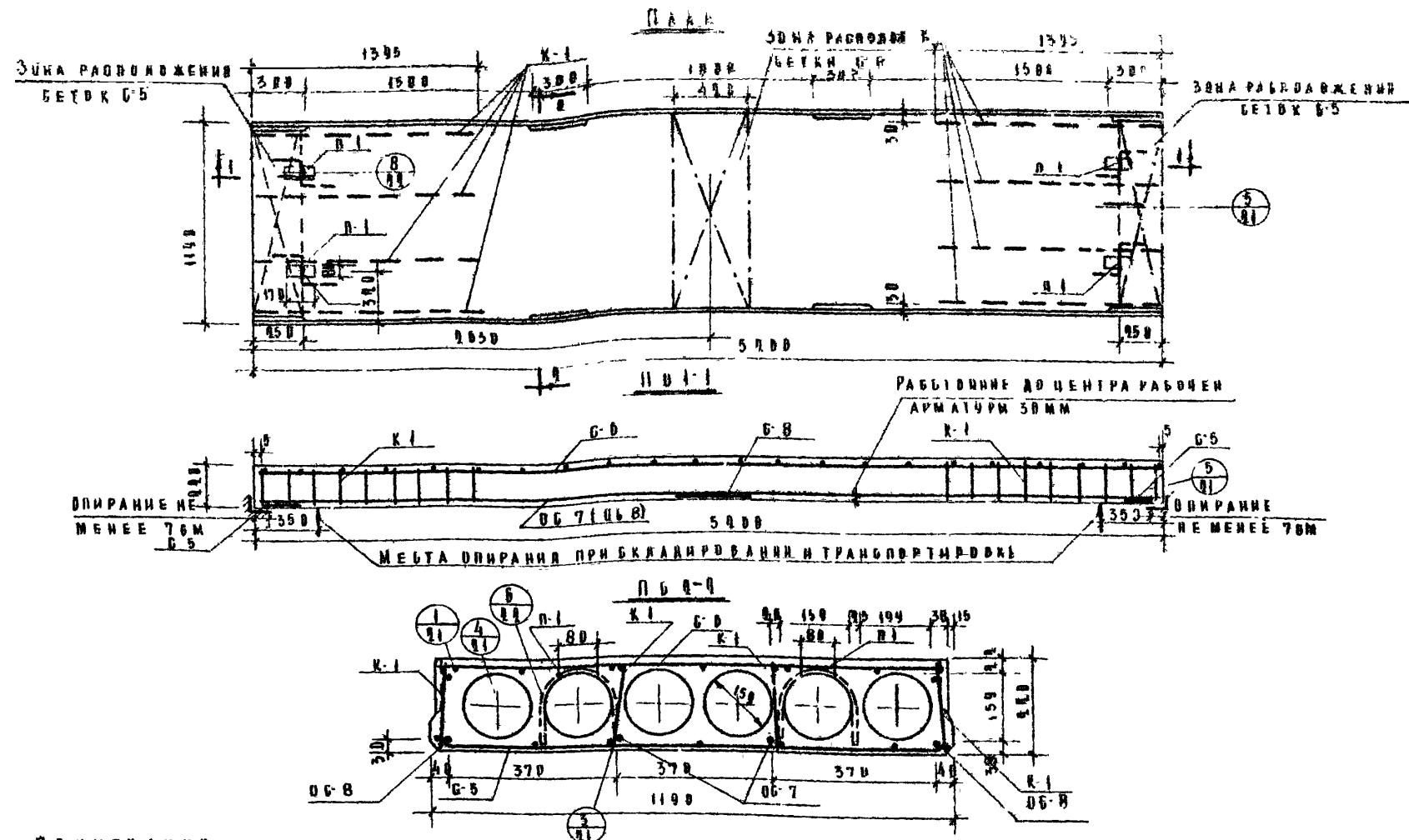


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ РИД НАСТИЛЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 6.
2. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ №№ 5, 13, 14.
3. УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА
СМ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ТА

ПЛАНЫ ПЕРЕКРЫТИЙ			
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛАНТ. ПКБ-58-12, ПКБ-58-12	ВЫПУСКЛЯСТ 9	ВЫПУСКЛЯСТ 10	ВЫПУСКЛЯСТ 10
1986г			8904-02



ПРИМЕЧАНИЯ

ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОГАНО В ВОВЧЕСТВЕН С СИНИЦ-8, НВЛ.
СПЕЦИФИКАЦІЮ МЕТАЛЛ, ВМІСТКУ І ХАРАКТЕРНІСТІКУ ІЗДЕЛЯ ІМ ДОСТІПНІ
ЗАРМАТУРУ СМ ЛИСТИ №№ 4, 5, 13, 14.
НАЧАЛЬНІ ПРЕДВАРИТЕЛЬНІ НАПРІЖЕННЯ РАБОЧЕЇ АРМАТИРУ
СТЕРЖНІ (Б) ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ З 3000 КІ/СМ² І НЕ БІГАЕ.

ТА 19081	ПАНТИ НЕРІВКИНИЙ ОБЩИН ВИДА НА РАМНІРОВАННЕ ПАНТИ НКВС 83 18	МН-04-4 ВІДНОС ІІ ВІДНОС ІІ
-------------	--	---

СВЕЧИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
Н/п	МАРКА	КЛС,	ВЕС, КГ			
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.	ЧИСЛО	
1	Б-5	1	1,31	8,49		
2	Б-6	1	3,40	3,40		
3	Б-8	1	0,60	0,60		
4	К-1	8	0,36	8,08		
5	Б6-8	2	4,68	9,36		
6	Б6-7	1	0,50	10,79		
7	П-1	4	0,68	9,79	35,10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф3	Ф4	Ф5	Ф10	Ф12	Ф14
ДЛИНА, М	100,47	9,39	19,34	4,40	10,52	10,64
ВЕС, КГ	5,48	0,02	1,00	0,79	9,30	10,79
КЛАСС СТАЛИ	С-1		АВКС15	А 19		
ГОСТ	8727-53		5781-01	5781-01		
АСНОВНОЕ ОСВЯРЖИ ВЕННЕ АРМАТИРУМ 2d, КГ/СМ ²	5150		5100	5100		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 ЗЕБНЫЙ ВЛЮЧЕН СМ. НА ЛИСТЕ Н.Н.
- 2 АРКАДИРУМ СМ. НА ЛИСТАХ Н.Н. 4,13,53.
- 3 УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА
СМ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,81
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,73
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩА БЕТОНА	СМ	11,00
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	33,10
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	45,30
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ ИЗДЕЛИЯ	КГ	53,00
МАРКА БЕТОНА	—	—
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕМЕНЕЕ	КГ/СМ ²	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

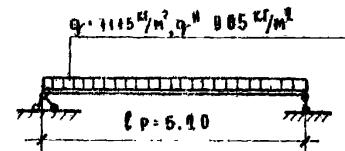
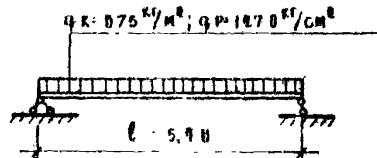


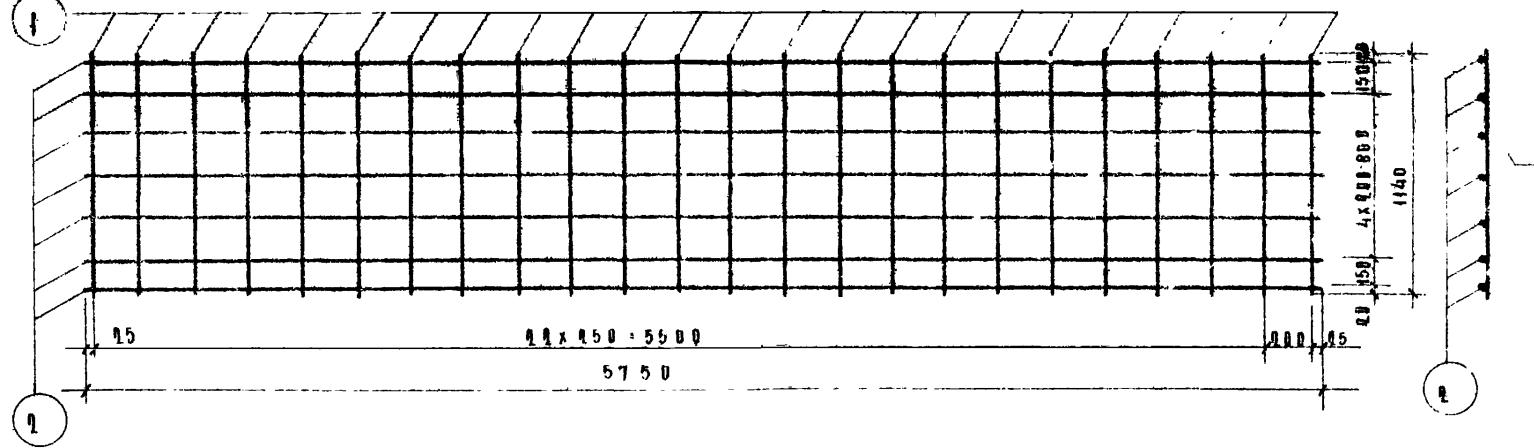
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



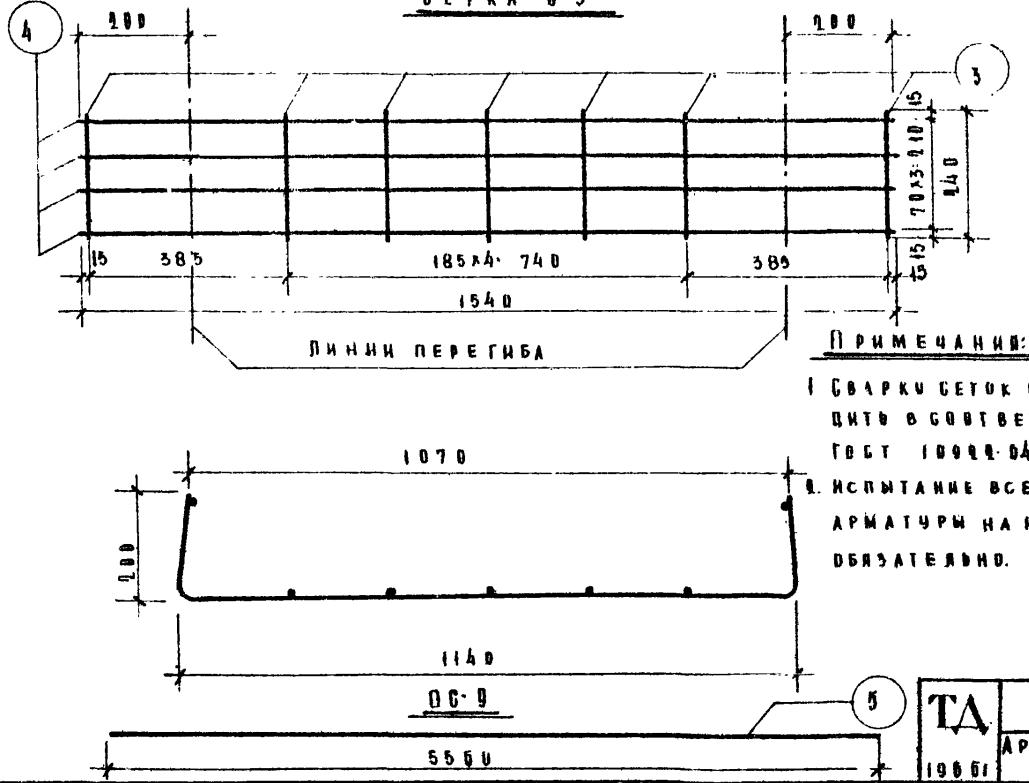
ТА
1968

БЛАНЧ ПЕРЕКРЫТИЙ		МИ-04-4
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛАНЫ ПКВ-53-19		ВЫПУСК Ч 14

С Е Т К А Б 14



GETKA 6-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
НН № ДЕТАЛИ	МАРКА МВЗ	СЕЧЕНІ ХВАЛІ ММ	ШІ ПОЗИЦІ ЯМ	ДИЛІНА		В Е С. КГ	
				ПОЗИЦІ ЯМ	НА ДЕТ І	ПОЗИЦІ ЯМ	НА ДЕТА ЛІ
1	С-44	1	Φ38-1	94	1140	47,30	1,68
		2	Φ38-1	7	6750	40,95	0,88 3,78
2	С-5	3	Φ48-1	7	240	1,08	0,16
		4	W58-1	4	1540	0,16	0,05 1,14
3	06-9	5	Φ140-1	5568	5,60	0,73	0,73

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Н Н ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНЫЕ СВОЙСТВА СТАЛИ K ₁ , K ₂ /СМ ²
Ø3, Ø4, Ø5	1, 2, 3, 4	Б-І ФСТ 8997-63	3150
Ø14	6	А-IV ФСТ 5781-61	5100

TA

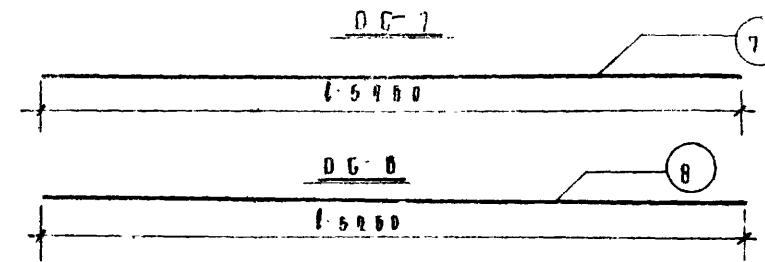
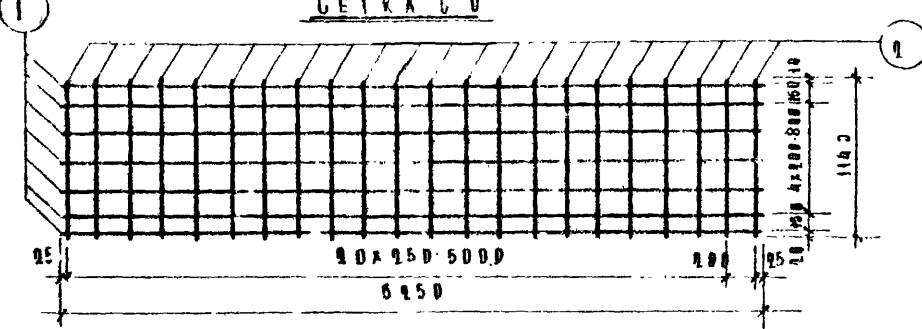
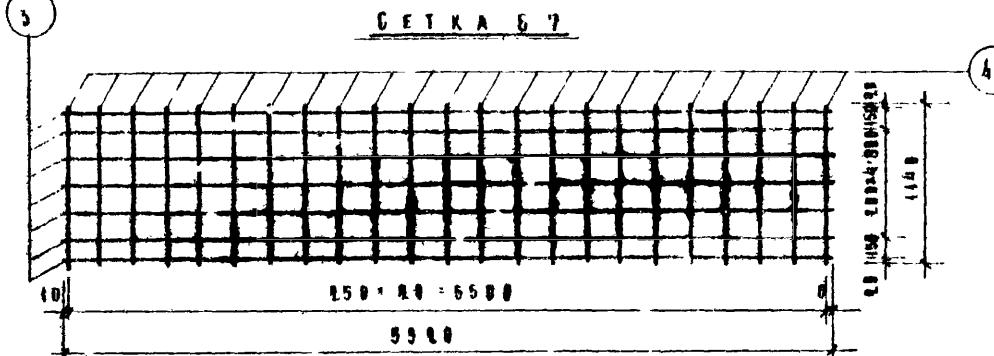
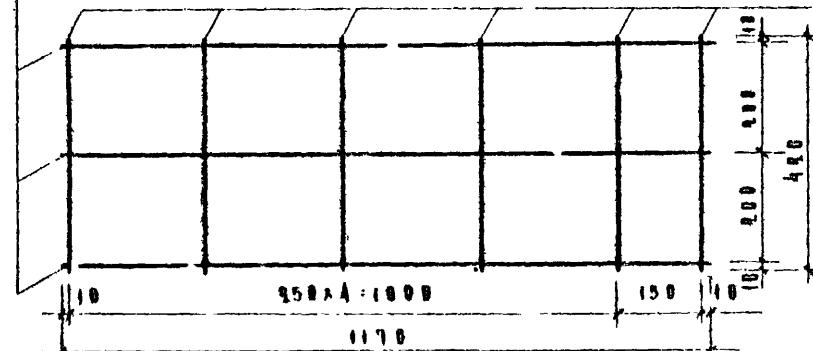
196

ПЛАНЫ АСЕРЕКРИТИЧ

АРМАТИРУЮЩИЕ СЕТКИ Б-94 И Б-5, ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ
Б-9

МИТЭП
 20/7
 1966г
 ПРОСТРУКТОРЫ М.Б.
 А.И.К. С.И.К.
 А.С.И. Г.И.И.
 О.Д.А.

ДАННЫЕ ПО МАТЕРИАЛУ:
 МАКСИМУМ
 СТАЛЬЮ
 ПОВЕРХНОСТЬЮ
 ПОВЕРХНОСТЬЮ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ						
Н/Д	МАРКА МЕТАЛЛА	СЕЧЕНИЕ, ММ	КОЛ-ВО	ДЛИНА		ВЕС, КГ
				ПОЗИЦИЯ	ПОЗИЦИЯ	ДЛЯ ДЕТАЛИ
1	6-6	1	Φ38-1	7	5460	36,75
1	6-6	2	Φ38-1	94	1140	46,08
1	6-6	3	Φ38-1	7	5540	38,00
1	6-6	4	Φ38-1	23	1140	26,22
1	6-6	5	Φ48-1	3	1170	3,51
1	6-6	6	Φ48-1	6	420	4,54
4	6-7	7	Φ14МН	1	5460	0,70
5	6-8	8	Ф18МН	1	5460	5,90
5	6-8	8	Ф18МН	1	5460	4,68
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Н/Д ПОЗ.	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛЯ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, МПА			
Φ3, Ф4	1, 2, 3, 4, 5, 6	8-1 ГОСТ 6787-53	3150			
Φ14, Ф18	7, 8	А-IV ГОСТ 5784-60	5400			

ПРИМЕНЕНИЕ:

- 1 СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10949-64.
- 2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯжение
ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА

1966

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ Б-6, Б-7, Б-8, ОТДЕЛЬНЫЕ
СТЕРЖНИ ОБ-7

ЧИ-04-4

ВЫПУСКИСТВО
О 14

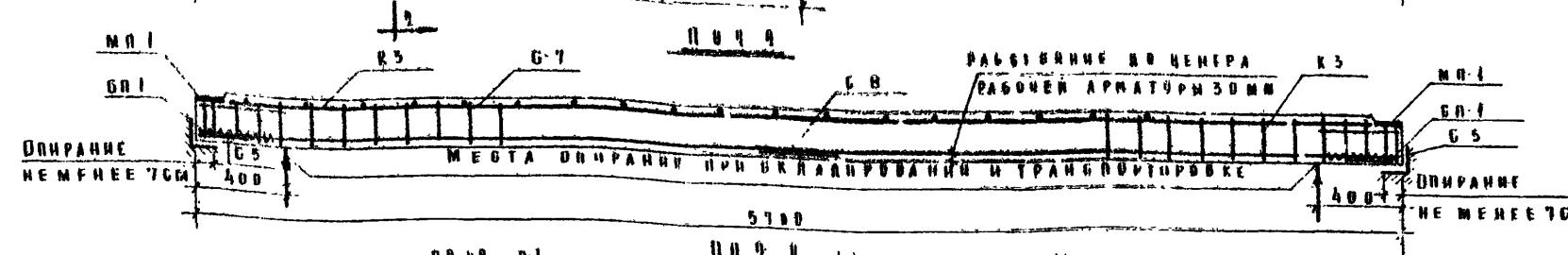
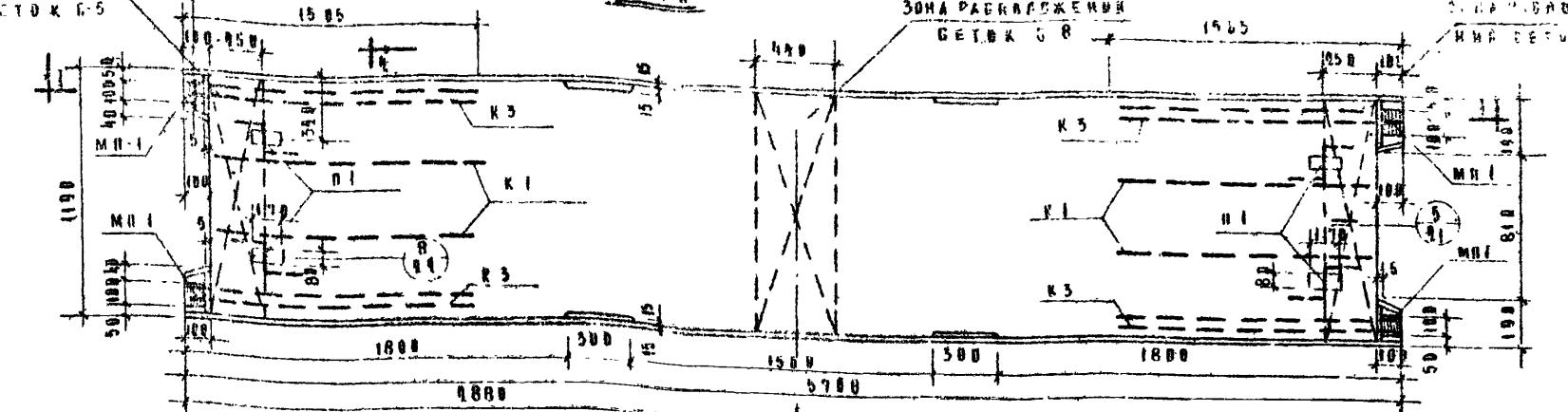
ЗОНА РАСШИРЕНИЯ
СЕТКА С-5

ПЛАН

ЗОНА РАСШИРЕНИЯ
СЕТКА С-8

ЗОНА РАСШИРЕНИЯ
СЕТКА С-5

18



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С ОДИННДС В. Г. 09.
- 2 СПЕЦИФИКАЦИИ МЕТАЛЛА, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ СМ. ЛИСТ N 16.
- 3 АРМАТИРУ СМ. ЛИСТЫ N 4, 13, 14, 17.
- 4 НАЧАЛЬНОЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТИРУ (ТЕРЖНИ ОС) ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ² И НЕ БОЛЕЕ 5000 КГ/СМ².
- 5 НАЧАЛЬНОЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТИРУ (ТЕРЖНИ ОС) ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ² И НЕ БОЛЕЕ 5000 КГ/СМ².

ТА
1988
ОДИН ВЫБОРКА ИЗДЕЛИЙ
ПОДЧИДОВАНИЯ

ИИ-04-4
15

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
№ П/Р	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ	ВЕС МЕТАЛЛА, КГ			
			НА ДЕТАЛЬ	ПКБ-58-12А НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ПКВ-58-12А НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ВСЕГО
1	Б-5	9	1,11	9,99	9,99	
2	С-7	1	3,58	3,58	3,58	
3	С-8	1	0,60	0,60	0,60	
4	К-1	4	0,16	1,64	1,64	
5	К-3	4	3,40	13,60	13,60	
6	ДС-3	2/4	5,72	10,94	10,94	
7	ДС-9	2	8,73	13,46	—	
8	ДС-10	4	8,80	—	16,00	
9	СН-1	4	0,25	1,00	1,00	
10	П-1	4	0,60	0,72	48,46	51,00

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
	ДЛЯ ВСЕХ ПЛЕНТ								
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16	Ф18	Ф20	Ф24	Ф30	Ф36	Ф42		
ДЛИНА, М	4,40	6,04	57,52	10,47	64,39	0,4	11,58	11,12	
ВЕС, КГ	2,72	4,12	6,80	1,02	4,69	0,32	0,94	13,46	16,00
КЛАСС СТАРИН, ГОСТ	А-2	А-6	Б-1	Г-1	Г-3	—	А-10		
РАСЧЕТНОЕ СОПРО ТИВЛЕНИЕ СТАРН, Р0, КГ/СМ ²	5781-81	5781-81	6781-53	185-57	6781-81				
РАСЧЕТНОЕ СОПРО ТИВЛЕНИЕ СТАРН, Р0, КГ/СМ ²	2100	4200	3150	2100	2100				

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ	ПКБ-58-12А	ПКВ-58-12А
ВЕС	1	0,50
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	1,00
ПРИВЕДЕННАЯ ТВАРДИНА БЕТОНА	БМ	14,60
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	48,48
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	48,48
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ ИЗДЕЛИЯ	КГ	7,64
МАРКА БЕТОНА	—	200
КИБИКВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА КМОМЕНТУ ОТПУСКА НАГРУЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/см ²	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

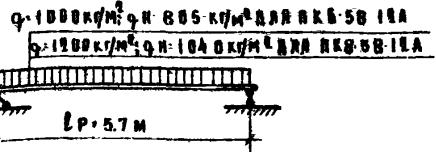
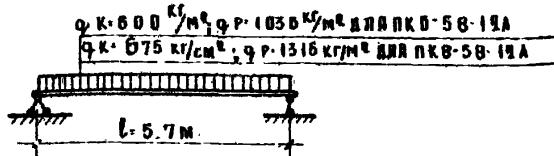


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Общий вид плит см. на листе №16.
- Арматуру см. листы №№ 4, 13, 14, 17
- Указания по отпускной прочности бетона см. в пояснительной записке.

ТА

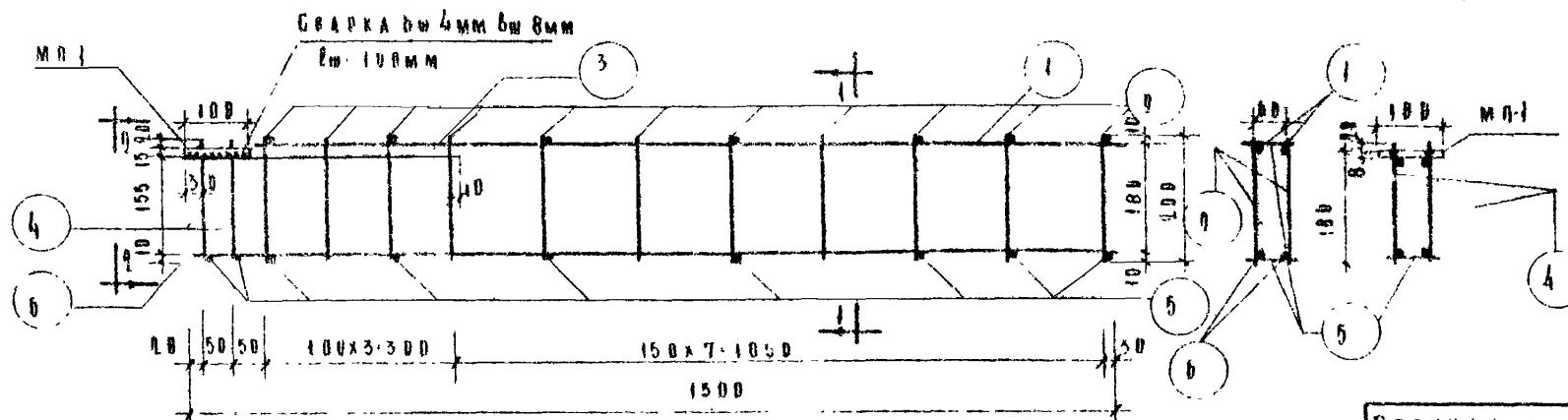
ПЛЕНТЫ НЕВЕКВЫТИЙ		ИИ-04-4
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛЕНТ ПКБ-58-12А, ПКВ-58-12А		ВЫПУСК ЛИСТЫ 1 10

8904-02 20

АРХИВНЫЙ НОМЕР	ПРИЧИНЫ ПОДДЕРЖАНИЯ	ПРИЧИНЫ ПОДДЕРЖАНИЯ	ПРИЧИНЫ ПОДДЕРЖАНИЯ
УДК 61	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА
УДК 62	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА
УДК 63	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА	ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖАНИЯ СОВЕТСКОГО РЕГИОНА

PARKER'S

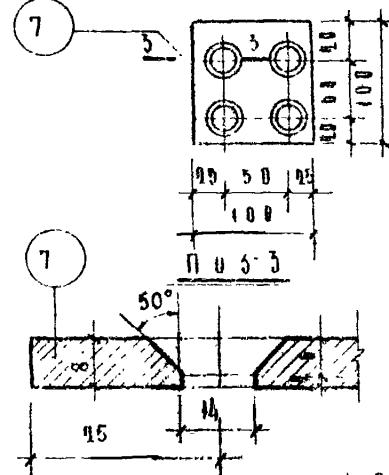
Приложение



M 8-1

U G - 4

8



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 СВАРКУ КАРКАСОВ ПРИЧИНОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ
С ГОСТ 10922-64.

2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТИЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО

3 ВСЕЧЕНИЕ ЧУДКОМУТОВ ПОЗДНЮЩЕ ПОСЛЕ ПРИГАРКИ
МОГИ ОБРЕЗАТЬ ЗАПОДЛНЦО С ЧЕРДОМ ПЛАСТИНЫ ПОЗДН

4 3/8 дюп-1 зачищена на дюп-1 ч
(см. п. 17 ч).

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ							
№	МАРКА	Н	СЕЧЕН.	КОЛ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
№/п	ДЕТАЛЮ	ПОЗИЦИЯ	ММ	ШТ	НОВЫЙ ММ	НАДЕЛ. М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ
1	К 3	1	Ф58 I	8	1500	0,78	0,43
		2	Ф58-1	12	800	4,40	0,08
		3	Ф10АМ	8	450	0,88	0,65
		4	Ф10АМ	4	900	0,80	0,50
		5	Ф58 I	14	80	1,12	0,17
		6	Ф58-1	2	1500	3,00	0,40
		7	100*8	1	180	0,1	0,05
2	ОБТУ	8	Ф14Н	1	5500	5,00	8,80
3	ФП 1	9	Ф48-1	1	8520	4,50	0,25

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧКИНИЕ, ММ	Н Н ПОВЫШЕН	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНЫЕ СВОЙСТВА СТАЛИ, КГ/СМ ²
Φ 5, Φ 4	1, 2, 5, 6, 7	В 1 ГОСТ 6737-55	315 Н
Φ 10	3, 4	А В ГОСТ 6781-81	4700
Φ 10	8	А В ГОСТ 6781-81	5100
100×8	7	СЕ5 ГОСТ 103-57	5100

T2

ПЛІЧНІ ПЕРЕКРІТНІ

WT04-2

168

АРМАТИРНИЙ КАРКАС К З, ОІДЕАЛЬНИЙ СТЕРЖЕНЬ ВИРУСКИЙ ЛИСТН
ВС 10, СОН РАВО СПІ 9 17

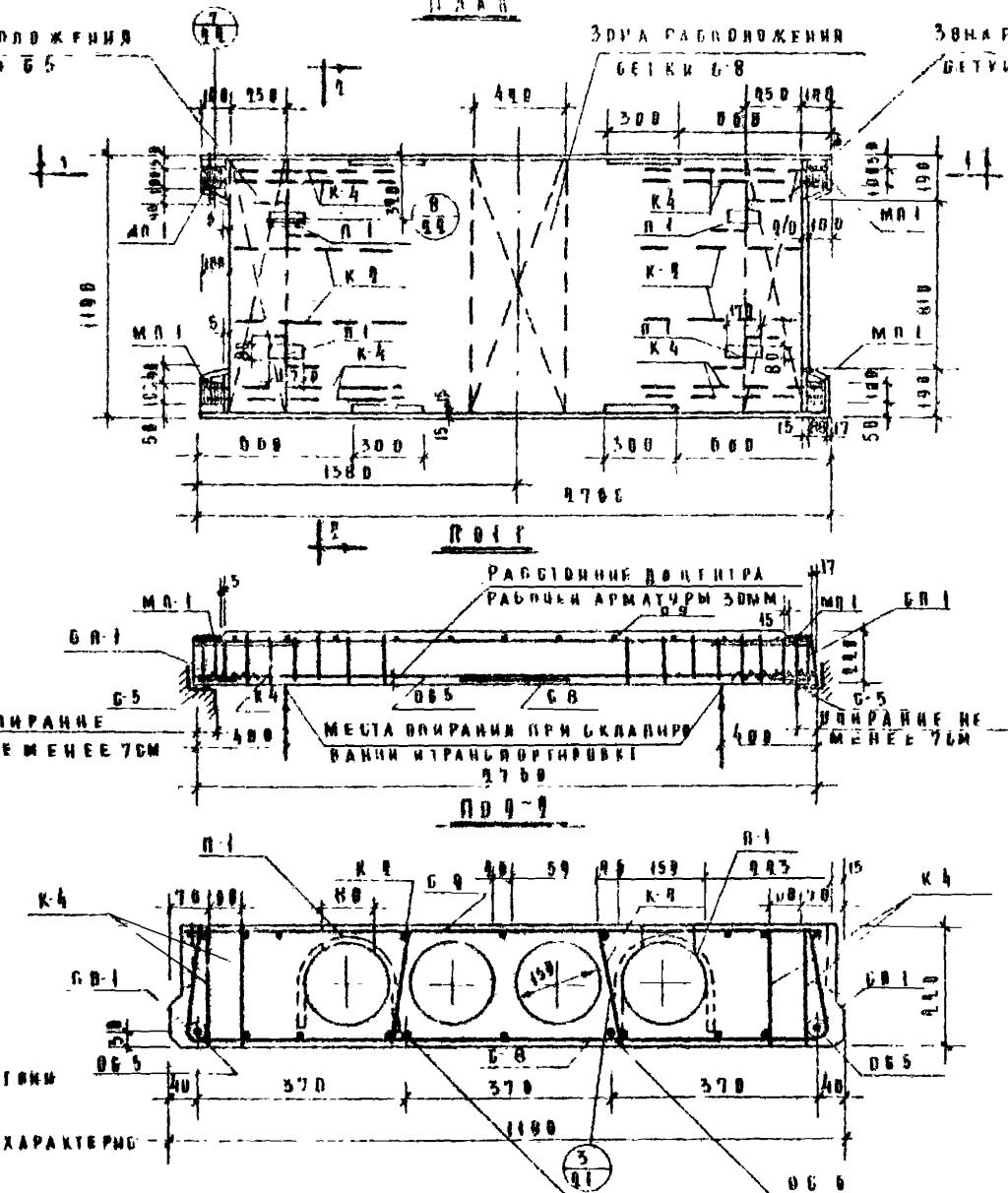
8

**ЗОНА РАСПЛОДЖЕНИЯ
СЕТГИ 65**

三

ЗДРАВОДНОЖЕНІ

ЗНАК РАСПОЛОЖЕНИЯ
ДЕТУН. 64



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В БЫСТРЫХ СРОКАХ
СО БЧНР № В. 1-59.

2 ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ МАСТАВКИ, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРНОСТЬ
ИЗДЕЛИЙ СМ. ДАНСТ N 10.

3 АРМАТУРУ СМ. ДАНСТМ РН4.0.14.17.90.

4 НАЧАЛЬНЫЕ ПРЕВАГТЕЛЬНЫЕ НАПРЯЖЕНИЯ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ
ДЛЯ СДЕРЖНЕЙ ОГ-0 ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ² И НЕ
БОЛЕЕ 4500 КГ/СМ²; ДЛЯ СДЕРЖНЕЙ ОГ-5 НЕ МЕНЕЕ 3000 КГ/СМ²
И НЕ БОЛЕЕ 5100 КГ/СМ².

T

1

ПЛІТЛ ПЕРЕКРЫТИЙ
ОБЩИЙ ВИД И НАУЧНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ ПЛІТЛ
ОК17-28-194

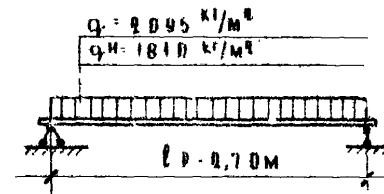
111-04-4

BUDGET BUDGET
9 18

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН О/Д	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
			НА ДЕТАЛЬ	НА ВСЕ ДЕТАЛИ	ИТОГО
1	С-5	1	1,11	1,11	
2	С-8	1	0,00	0,00	
3	С-9	1	1,08	1,08	
4	К-7	4	0,15	0,60	
5	К-4	4	0,59	10,70	
6	ДС 6	4	1,71	3,40	
7	ДС 6	4	1,01	4,04	
8	П-1	4	0,08	0,32	
9	СП 1	4	0,95	1,00	25,02

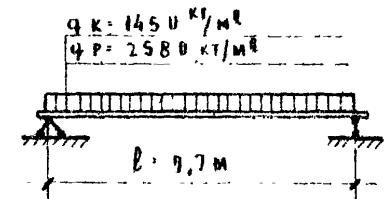
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф10	Ф8	Ф10	Ф10	Ф5	Ф4	Ф3	ГОСТ
ДЛИНА, М	5,58	5,12	0,04	4,40	40,64	19,47	41,39	0,40
ВЕС, КГ	3,40	2,02	4,08	2,72	6,00	1,01	1,18	0,59
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-IV	А-IV	А-II	А-I		В-Е		СТ.3 10857
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ РАДИК/ГМ ²	5100	4400	9700	9100		3150		2100

СХЕМА ИССЛЕДОВАНИЙ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС	т	1,18
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0,47
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩА БЕТ	см	14,30
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	16,04
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТ	кг	53,30
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТ	кг	7,60
МАРКА БЕТОНА		ЧИУ
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К ММ. ОТПУСКА НА ТОЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см ³	14,0

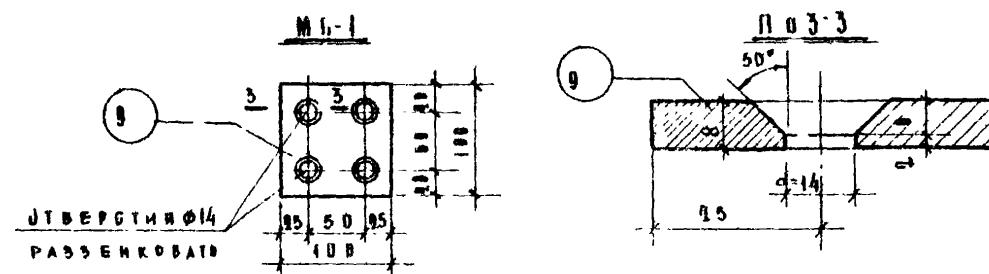
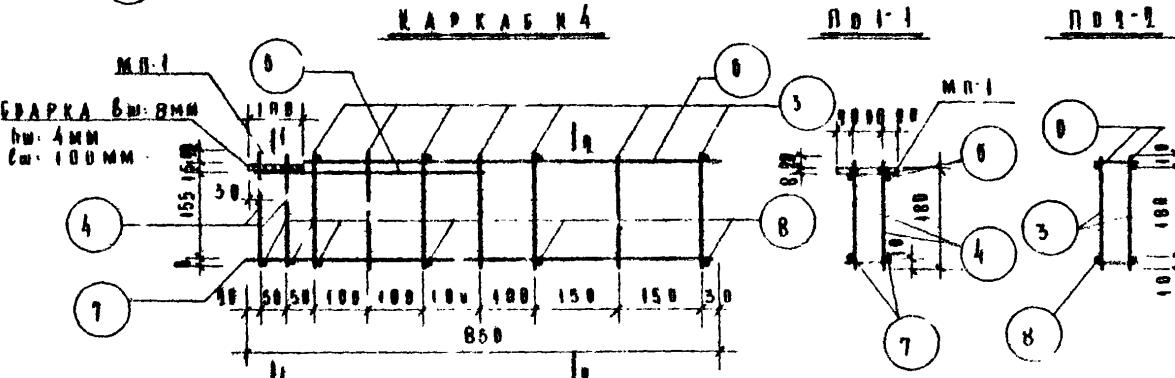
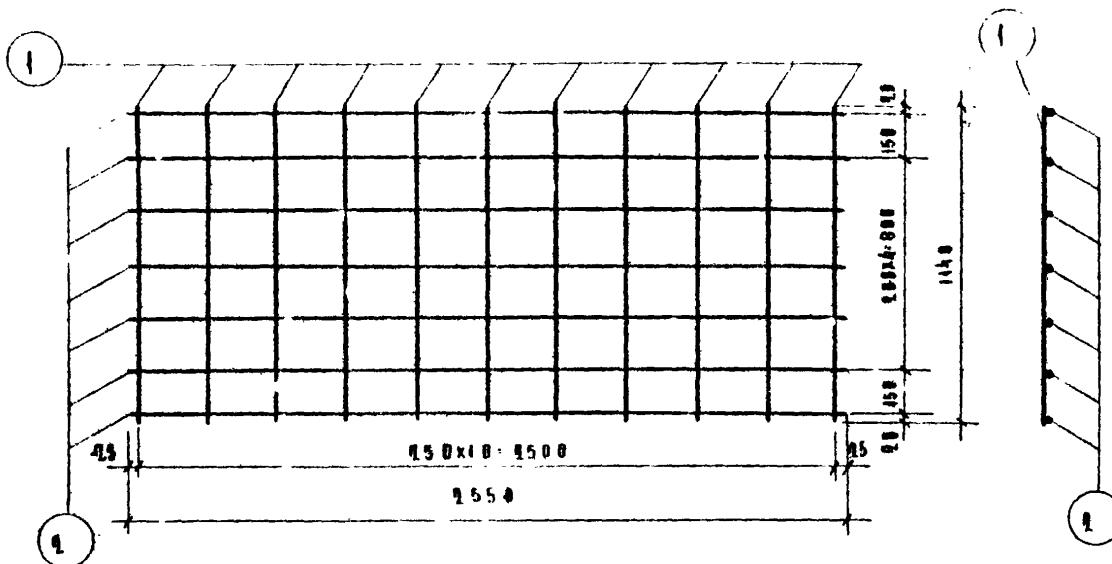
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ОБЩИЙ ВИД ПЛИТЫ СМ ЛИСТ. № 8
2. АРМАТИРУ СМ ЛИСТЫ № 4, 8, 14, 17, 18
3. ЗАКАЗАНИЯ ПО ВОПРОСУ ПРОЧНОСТИ
БЕТОНА СМ В ПОДСИНТЕЗИОННОЙ ЗАПИСКЕ.

ТА
19861

ПЛТИ	ПЕРЕКРЫТИЙ	НИ-04-4
ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИССЛЕДОВАНИЯ ПЛИТЫ ДХК-26-18	ВЫПУСКИ № 1 10	

СЕТКА Г-9



Спецификация металла на деталь							
Н/Н	МАРКА	СЕЧЕНИЕ	КОЛ.	ДЛИНА	ВЕС, КГ		
П/П	ДЕТАЛИ	Поз.	ММ	шт	позиц., мм	навет. м	позиции детали
1	Г-9	1	Ø5ВІ	11	1140	18,54	0,09
		2	Ø5ВІ	7	2550	17,85	0,09
		3	Ø5ВІ	14	800	8,80	0,43
		4	Ø10АВ	4	400	8,80	0,43
		5	Ø10АВ	2	430	8,80	0,53
2	К-4	6	Ø5ВІ	2	750	1,50	0,03
		7	Ø5ВІ	4	860	1,70	0,06
		8	Ø5ВІ	10	80	0,80	0,14
		9	100x8	1	100	0,10	0,03
							9,69

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	Н № ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛЯ:	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТ., РД, КГ/СМ ²
Ø3, Ø5	1, 2, 3, 6, 7, 8	Б-1 ГОСТ 8787-53	3150
Ø10	4, 5	А-8 ГОСТ 8781-61	4780
100x8	9	Ст.3 ГОСТ 103-57%	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварку сеток и каркасов приводить в соответствии с ГОСТ 10902-64.
- Испытание всех видов арматуры на разрывение обязательно.
- В сечение 1-1 концы хомутов позиций 4 после приварки МП-1 обрезать и зачистить заподлицо с верхом пластины.

ТА

19661

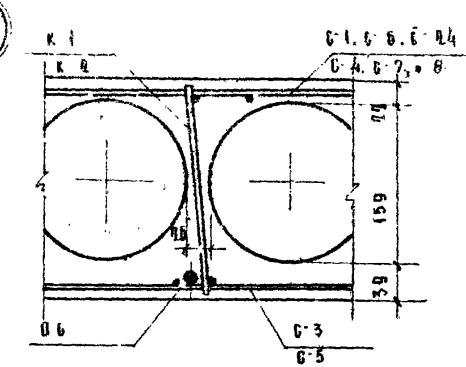
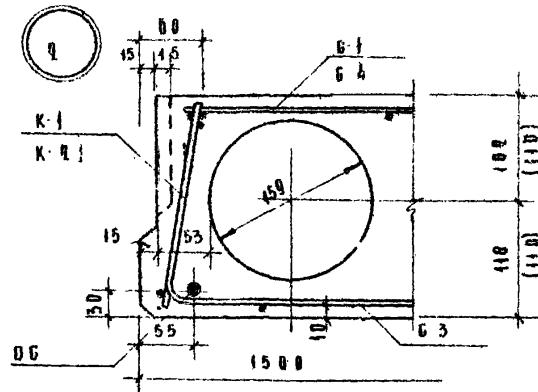
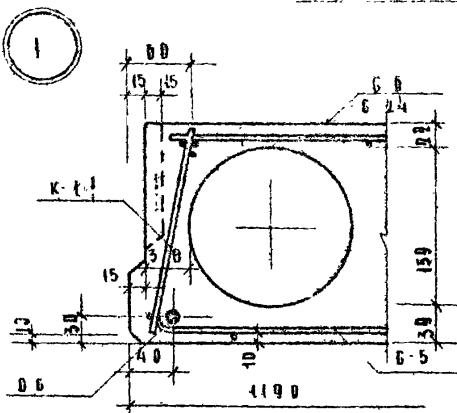
ПЛАНЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

АДМАТИЧЕСКАЯ СЕТКА И АРМАТИРУЮЩИЙ КАРКАС К-4

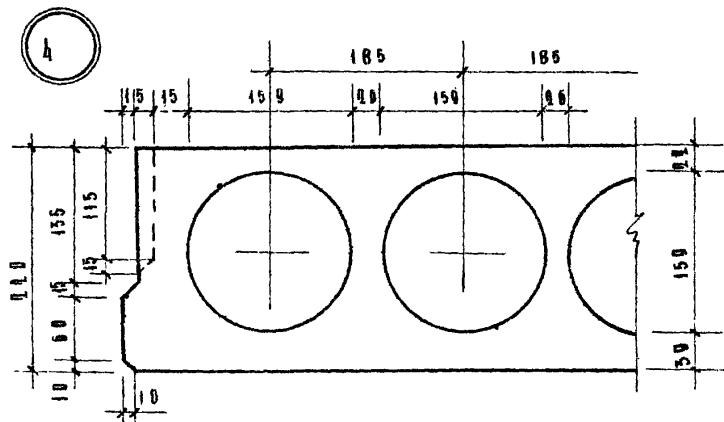
МЧ-04-4

БИЛУСКИЙ Лист 10

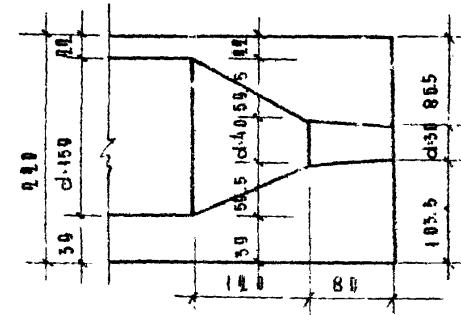
ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ ЧЕВРАХ



ПРОФИЛЬ ПРЯМОЛЫНЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛЕЙ



5 ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ОТВЕРСТИЙ
СТАРЧЕ ПАНЕЛИ



ПРИМЕЧАНИЕ:

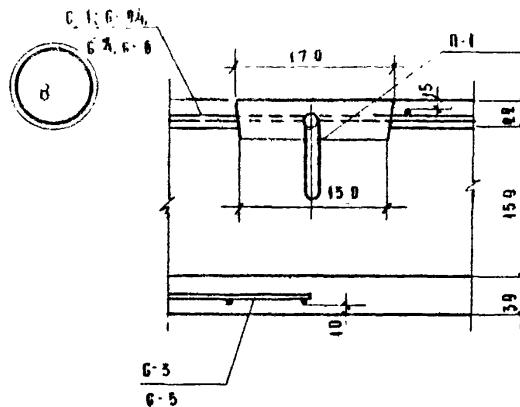
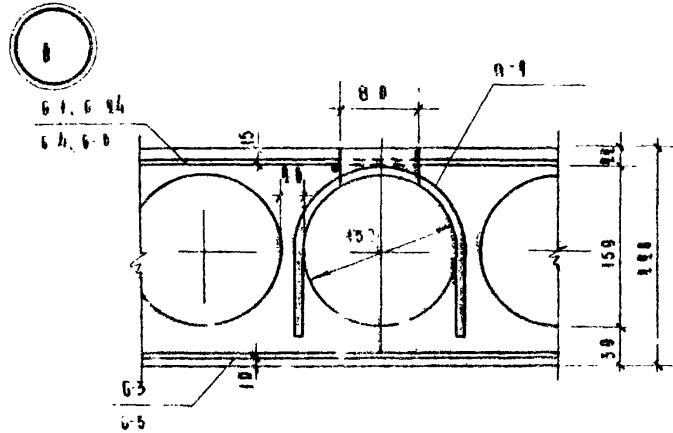
В скобках показаны размеры допускаемой привязки пустот в ячейках перекрытий.

ТА
10801

ПЛЕНКИ ПЕРЕКРЫТИЙ
УЗЛЫ 1, 2, 3, 4, 5

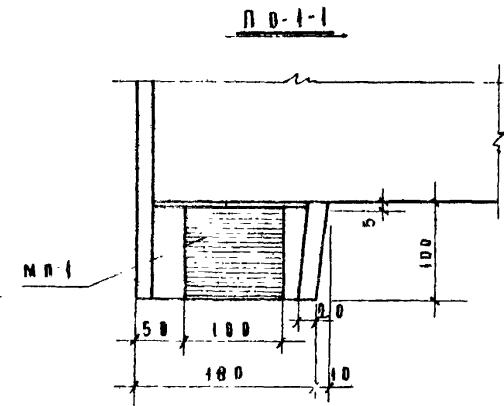
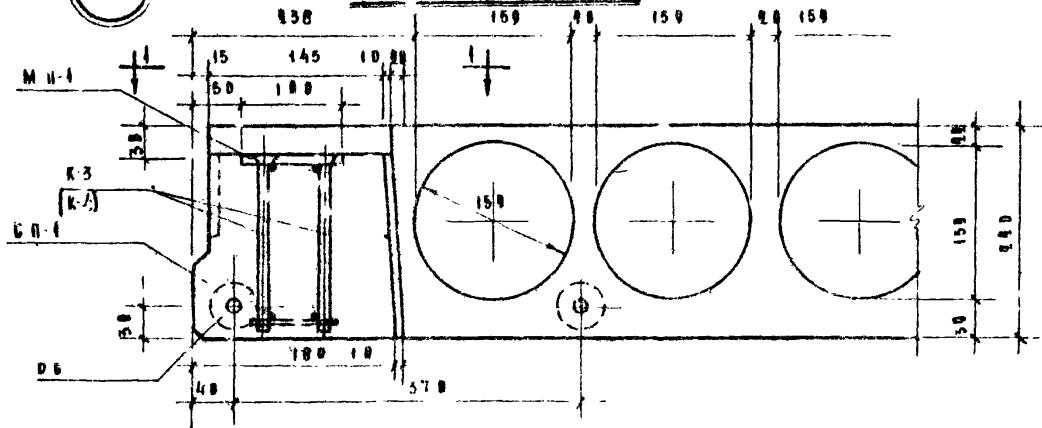
МИ-04-4
ВЫПУСК
1 01

ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОДЪЕМНОЙ ПЕТЛЫ



СЕТКА РАСПЛОЖЕНИЯ МЛ-1 В КРАЙНИХ РЕБРАХ

СВЯЗЕВЫХ ГАНЕЛЬИ



TA

ПЛАНЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

Узлы 5, 7, 8

III-94-4

ВИДУВОК ПОСТ

0904-02 (E)