

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 ЦИИП

г.Свердловск-62 ул.Генеральская 3-а

Заказ 210 Тираж 500 Цена 0-84

Инвентарный № 8904-02

1969 год

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В I-4 ЭТАЖА И СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ТРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 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 300х300 мм для зданий в I-4 этажа | Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа | |
| 3. ИИ-04-2 Колонны
Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа | Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа | |
| 4. ИИ-04-3 Ригели
Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300х300 мм | Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300х300 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 перекрытий
Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами | Выпуск 2-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами | |
| 7. ИИ-04-5 Панели наружных 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. | |
| 8. ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости
Выпуск 1 Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм. | Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм | |
| 9. ИИ-04-7 Лестницы
Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м | Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц 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 1966г.	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ	ИИ-04-4	
		Выпуск 2	Лист №

Перечень серий и выпусков		стр.1
Содержание выпуска		стр.2
Пояснительная записка		" 3
Номенклатура изделий	лист № 1	" 4
Общий вид и армирование плит ПК4-58-16, ПК8-58-16, ПК6-58-16	" № 2	" 5
Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК4-58-16, ПК6-58-16, ПК8-58-16	" № 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 ПК8-28-16 и ПК17-28-16	" № 6	" 9
Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК8-28-16, ПК17-28-16	" № 7	" 10
Арматурная сетка С-4, арматурный каркас, отдельные стержни ОС-4, ОС-5, ОС-6	" № 8	" 11
Общий вид и армирование плит ПК6-58-12, ПК8-58-12	" № 9	" 12
Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК6-58-12, ПК8-58-12	" № 10	" 13
Общий вид и армирование плиты ПК8-53-12	" № 11	" 14
Характеристика, схемы расчета и испытания плиты ПК8-53-12	" № 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 ПК6-58-12А и ПК8-58-12А	" № 15	" 18
Характеристика, схемы расчета и испытания плит ПК6-58-12А, ПК8-58-12А	" № 16	" 19
Арматурный каркас К-3, отдельный стержень ОС-10, спираль СП-1	" № 17	" 20
Общий вид и армирование плиты ПК17-28-12А	" № 18	" 21
Характеристика, схема расчета и испытания плиты ПК17-28-12А	" № 19	" 22
Арматурная сетка С-9 и арматурный каркас К-4	" № 20	" 23
Узлы 1,2,3,4,5	" № 21	" 24
Узлы 6, 7, 8	" № 22	" 25

СОГЛАСОВАНО

ИЗДАНИЕ	СОСТАВЛЕН	ПРОВЕРЕН	УТВЕРЖДЕН
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25

МИТЭП
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
СТАНДАРТОВ

АРХ. И

ТД
1966г

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИН-04-4

Выпуск
лист

8904-02

2

Серия ИИ-04-4, выпуск 2, содержит рабочие чертежи многослойных плит перекрытий с круглыми пустотами, образуемыми пучками 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-IV и А-III/.

Минимальное значение начального предварительного натяжения рабочей арматуры плит перекрытий обусловлено обеспечением жесткости и ограничением ширины раскрытия трещин. Предварительно напряженные плиты перекрытия со стержневой арматурой относятся к конструкции 3-ей категории трещиностойкости, при этом ширина раскрытия трещин при нормативной нагрузке должна быть не более 0,3 мм. СНиП П-В.1-62 п.4.16/. Конструктивное армирование всех плит перекрытий принято из стали классов А-III, А-I, В-I, 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 подземных петель следует применять только горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок В Ст.3, ВК Ст.3 и ВК Ст.3пс. В случае, если возможен монтаж изделия при температуре

минус 40°С и ниже, не следует применять подземных петель стали марки ВК Ст.3пс. Кубиковая прочность бетона к моменту отпущки 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 приняты в соответствии с СНиП I-B.5.1-62 - по классу точности IO-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 стройке, класс шероховатости принят 2-й в соответствии с СНиП I-B.5.1-62 и СНиП I-A.4-62 /допускаемые колебания высоты неровности не более 2,5 мм/. 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-B.5-62, СНиП I-B.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 закрывать 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.
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 чертёж узла.

ТД
1966г.

Пояснительная записка

ИИ-04-4

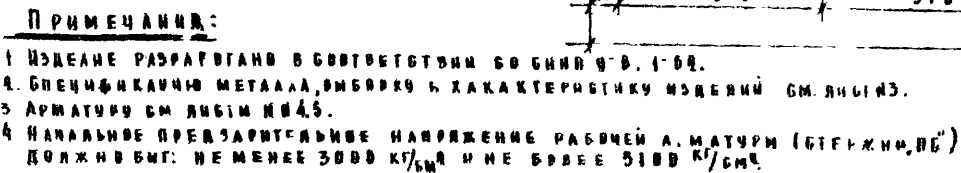
Выпуск 2 Лист №

№ п/п	МАРКА	ЭСКЕЗ	РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА, КС/М ²	РАЗМЕРЫ, ММ			БЕС, Г	БЕС, КС	ОБЪЕМ, М ³	РАСХОД ЦЕМЕНТА, КС/М ³	РАСХОД МЕТАЛЛА, КС						ИТОГО	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ПЛОЩАДИ РАБОЧЕЙ СТАЛКИ, КС	№ ЧЕРТ.		
				L	B	H					МАРКА БЕТОНА	ТА	А-В	А-Б	В-1	ЗАКЛАДНЫЕ МЕТАЛЛЫ				ИТОГО	
																				НАТЯЖАЛЫ	ПРИБЕЛ
1	ПК4-58-10		450	5760	1590	220	200	2,70	2,18	1,08	—	324,0	25,00	—	1,72	11,04	—	39,30	60,07	30,40	
2	ПК5-58-10		600	5700	1590	220	200	2,70	2,18	1,08	—	324,0	31,18	—	1,72	11,04	—	44,94	78,87	41,50	2
3	ПК8-58-10		800	5700	1590	220	200	2,70	2,18	1,08	—	324,0	37,04	—	1,72	11,04	—	50,78	90,27	47,00	2
4	ПК8-48-10		600	4760	1590	220	200	4,29	4,42	0,518	—	155,3	5,50	—	1,72	7,43	—	15,66	22,50	30,10	5
5	ПК17-28-10		1700	2760	1590	220	200	1,24	4,42	0,518	—	155,3	9,8	—	1,72	7,43	—	17,48	20,67	33,70	6
6	ПК6-58-10		600	5760	1190	220	200	2,00	0,86	0,80	—	240,0	21,08	—	1,72	8,64	—	32,42	55,67	40,00	9
7	ПК8-58-10		800	5760	1190	220	200	2,00	0,80	0,80	—	240,0	27,92	—	1,72	8,64	—	39,28	60,25	40,00	9
8	ПК8-53-10		800	5260	1190	220	200	1,84	0,80	0,73	—	210,0	22,08	—	1,72	8,30	—	33,10	57,40	45,30	11
9	ПК5-58-10а		600	5760	1190	220	200	2,50	6,80	1,00	—	300,0	23,78	4,18	—	15,10	2,52	40,40	77,93	48,40	10
10	ПК8-58-10а		800	5760	1190	220	200	2,50	6,80	1,00	—	300,0	26,84	4,18	—	15,40	2,52	51,60	84,03	51,60	10
11	ПК17-28-10а		1700	2760	1190	220	200	1,18	5,48	0,47	—	141,0	3,60	4,63	—	10,26	0,62	25,02	34,61	53,30	13

ПРИМЕЧАНИЕ 1. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ КОМПЕТЕТОМ СОВЕТА МИНИСТРОВ ССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА 19 МАЯ 1957 (100%) КАЖДОЙ МАРКИ ЦЕМЕНТА).

2. К ВОЗВЕДЕНИЮ СТАЛЕЙ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ А-1 ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПОПРАВКИ КОЭФФИЦИЕНТОВ:

А-1 К-1,0; А-2 К-1,2; А-3 К-1,4; А-4 К-1,6; А-5 К-1,8; А-6 К-2,0; А-7 К-2,2; А-8 К-2,4; А-9 К-2,6; А-10 К-2,8; А-11 К-3,0; А-12 К-3,2; А-13 К-3,4; А-14 К-3,6; А-15 К-3,8; А-16 К-4,0; А-17 К-4,2; А-18 К-4,4; А-19 К-4,6; А-20 К-4,8; А-21 К-5,0; А-22 К-5,2; А-23 К-5,4; А-24 К-5,6; А-25 К-5,8; А-26 К-6,0; А-27 К-6,2; А-28 К-6,4; А-29 К-6,6; А-30 К-6,8; А-31 К-7,0; А-32 К-7,2; А-33 К-7,4; А-34 К-7,6; А-35 К-7,8; А-36 К-8,0; А-37 К-8,2; А-38 К-8,4; А-39 К-8,6; А-40 К-8,8; А-41 К-9,0; А-42 К-9,2; А-43 К-9,4; А-44 К-9,6; А-45 К-9,8; А-46 К-10,0; А-47 К-10,2; А-48 К-10,4; А-49 К-10,6; А-50 К-10,8; А-51 К-11,0; А-52 К-11,2; А-53 К-11,4; А-54 К-11,6; А-55 К-11,8; А-56 К-12,0; А-57 К-12,2; А-58 К-12,4; А-59 К-12,6; А-60 К-12,8; А-61 К-13,0; А-62 К-13,2; А-63 К-13,4; А-64 К-13,6; А-65 К-13,8; А-66 К-14,0; А-67 К-14,2; А-68 К-14,4; А-69 К-14,6; А-70 К-15,0; А-71 К-15,2; А-72 К-15,4; А-73 К-15,6; А-74 К-15,8; А-75 К-16,0; А-76 К-16,2; А-77 К-16,4; А-78 К-16,6; А-79 К-16,8; А-80 К-17,0; А-81 К-17,2; А-82 К-17,4; А-83 К-17,6; А-84 К-17,8; А-85 К-18,0; А-86 К-18,2; А-87 К-18,4; А-88 К-18,6; А-89 К-18,8; А-90 К-19,0; А-91 К-19,2; А-92 К-19,4; А-93 К-19,6; А-94 К-19,8; А-95 К-20,0; А-96 К-20,2; А-97 К-20,4; А-98 К-20,6; А-99 К-20,8; А-100 К-21,0; А-10



8904-02 5

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО, шт	ВЕС МЕТАЛЛА					
			НА ДЕТАЛЬ	ПК4-58-10	ВСЕГО	ПК8-58-10	ВСЕГО	ПК8-58-10
				НАВСЕДЕТ		НАВСЕДЕТ		НАВСЕДЕТ
1	С-1	1	4.88	4.88	39.36	4.88	44.04	4.88
2	С-2	1	0.70	0.70		0.70		0.70
3	С-3	2	1.40	2.80		2.80		2.80
4	К-1	10	0.20	2.00		2.00		2.00
5	ДБ-1	1	9.10	—		—		9.10
6	ДБ-2	3/4	0.98	—	25.00	2.94	27.94	2.94
7	ДБ-3	5/2	5.14	—		10.24		—
8	П-1	4	0.68	2.72		2.72		50.78

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА										
ДЛЯ ВСЕХ ПЛИТ					ПК4-58-10		ПК8-58-10		ПК8-58-10	
СЕЧЕНИЕ, мм	φ10	φ3	φ4	φ5	φ12	φ12	φ14	φ14	φ16	φ16
ДЛИНА, м	4.40	132.10	11.97	15.44	28.80	11.54	12.98	23.05	5.70	5.70
ВЕС, кг	2.72	7.48	1.18	2.38	25.00	10.94	20.04	27.94	9.10	9.10
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-1 ВК С13 ГОСТ 5781-61				В-1 ГОСТ 8727-58		А-1 ГОСТ 5781-61			
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ- ЛЕНИЕ СТАЛИ R _a , кг/см ²	2100				3150		5100			

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		ПК4-58-10	ПК8-58-10	ПК8-58-10
ВЕС	т	2.70	2.70	2.70
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	1.08	1.08	1.08
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	см	11.75	11.75	11.75
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	39.36	44.04	50.78
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	36.40	41.50	47.00
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗД.	кг	4.30	4.89	5.04
МАРКА БЕТОНА	—	200	200	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЙ НЕ МЕНЕЕ	кг/см ²	140	140	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

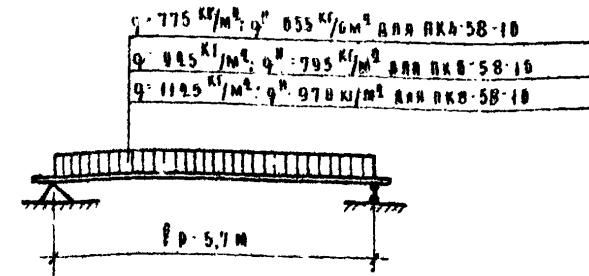
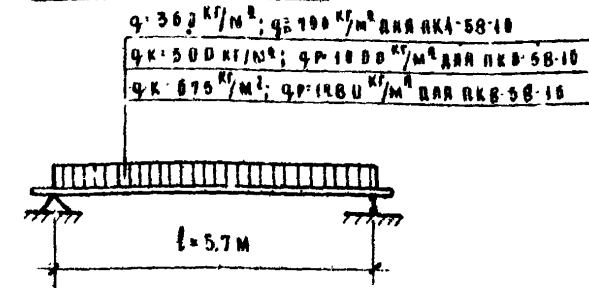


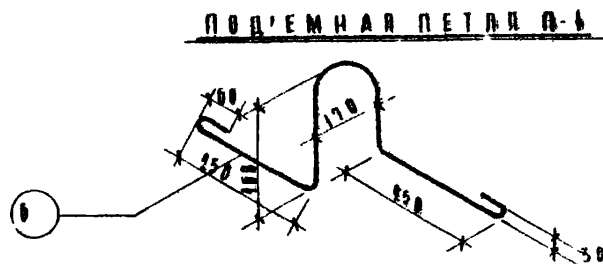
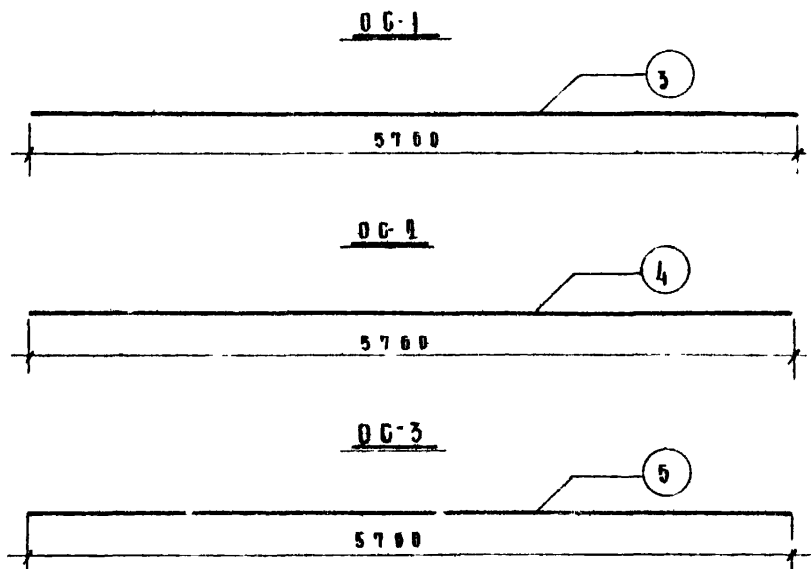
СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ЗАПТ СМ НА ЛИСТЕ №1.
2. АРМАТУРА СМ. ЛИСТЫ №4,5.
3. УКАЗАНИЯ ПО ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА СМ. ВДОПОЛНЕТЕЛЬНЫЙ ЗАКАЗ.

ТА 1966	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ		ИИ-04-4	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ, ОБЪЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛИТ ПК4-58-10, ПК8-58-10, ПК8-58-10.		ВЫПУСК 1	ЛИСТЫ 3



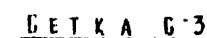
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ							
МН П/Р	МАРКА ДЕТАЛИ	П П/З	ПЕЧЕН. ММ	В Ш	ДЛИНА		ВЕС, КГ
					ПОЗИЦ. ММ	НА ДЕТ. М	
							ДЕТАЛИ
1	Б 1	1	φ 30 ± 1	24	1540	30,90	1,03
		2	φ 30 ± 1	9	5750	51,75	2,86
2	БС 1	3	φ 160 ± 1	1	5700	5,70	9,10
3	БС-2	4	φ 140 ± 1	1	5700	5,70	6,98
4	БС 3	5	φ 120 ± 1	1	5700	5,70	5,12
5	П 1	6	φ 100 ± 1	1	1100	1,10	0,68

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
БЕЧЕНИЕ, ММ	НН ПЕЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИ- СТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. АРМА- ТУРЫ $R_{ср}$ КГ/СМ ²
Ø3	1,2	В-1 ГОСТ 0717-53	315Г
Ø12, 14, 16	5,4,3	А-IV ГОСТ 5781-61	5100
Ø10	6	А1ГВК БТЗ ГОСТ 5781-61	2100

1. СВАРКУ СЕТСКИ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10911-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО

ТА 10000	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й	ИИ-04-4	
	АРМАТУРНАЯ СЕТКА С-1, ОТДЕЛЬНЫЕ С-ГРЖИ ОБ-1, ОБ-2, ОБ-3 И ПОДЪЕМНАЯ ПЕТЛЯ П-1	ВЫПУСК	ЛИСТ 4

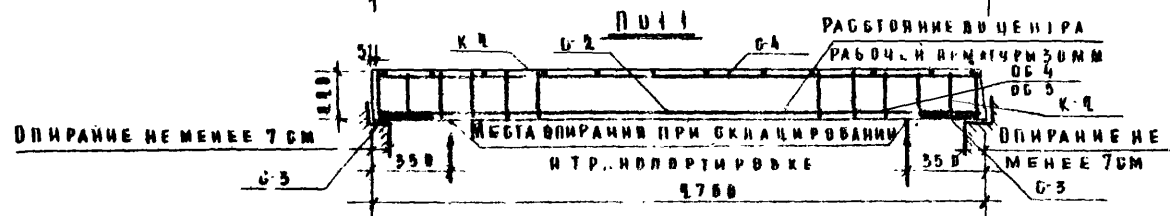
8904-02



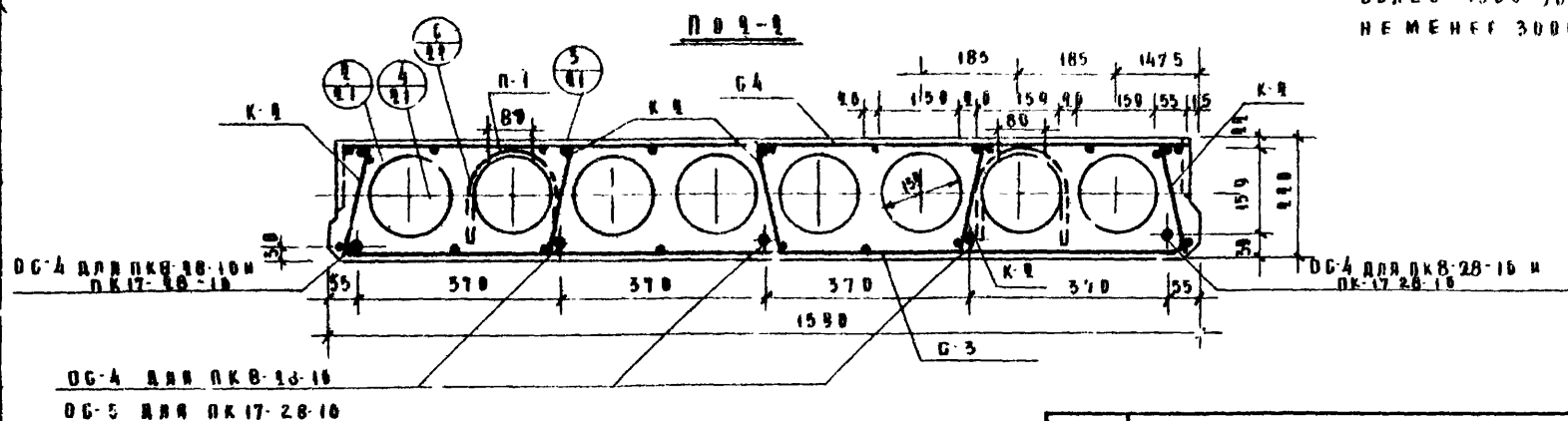
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
ИЗМЕНЕНИЕ, ММ.	№ К ^о ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИ- СТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СВПРОТЯЖЕ- НИЕ АРМАТ. R _{ст} , КГ
φ3, φ4, φ5	1, 2; 3, 4, 5, 6	В 1 ГОСТ 9787 53	3150

1. БВАРКУ СЕТОК И ХАРКАБОВ ПРОИЗВОДИТЬ
В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 18914-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ЗНАЧОК АРМАТУРЫ НА
РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

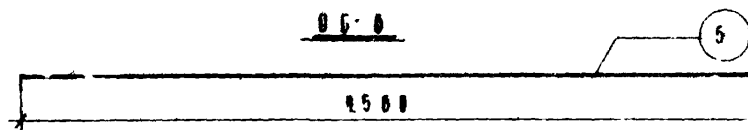
8904-03



1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ С ОБНП-В-92
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ МЕТАЛЛА, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКУ ИЗДЕЛИЙ СМ ЛИСТН 7.
3. АРМАТУРЫ СМ ЛИСТЫ №№ 4.5 и 8.
4. НАЧАЛЬНОЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ ДЛЯ СТЕРЖНЕЙ ОС-4 ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 кг/см^2 И НЕ БОЛЕЕ 4500 кг/см^2 ; ДЛЯ СТЕРЖНЕЙ ОС-5 НЕ МЕНЕЕ 3000 кг/см^2 И НЕ БОЛЕЕ 5100 кг/см^2 .



8904-02 10



ВЫБОРКА Г			
Сечение, мм	Н Н позиций	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРТИВАЕ- НИЕ АРМАТУРЫ в кг/см ²
φ3	1, 2, 3, 4	В-1 ГОСТ 5727-53	3150
φ8	3, 5	А-III ГОСТ 5784-61	3400
φ10	4	А-III ГОСТ 5784-61	5100

1. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВНЕШНИХ АРМАТУР НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЪЕДИТЕЛЬНО

ТА 1966	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ	ИИ-94-4	
	АРМАТУРНАЯ СЕТКА С 4, АРМАТУРНЫЙ КАРКАС ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Д6, 4, Д6, 5, Д6, 6.	80 ПЧС	ДСТН 1 8



1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО ВООТВЕТСТВИИ СО СНИП 5-В, 1-62.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ МЕТАЛЛА, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКУ ИЗДЕЛИЙ СМ ЛИСТЫ 10.
3. АРМАТУРУ СМ ЛИСТЫ 11 И 45, 13, 14
4. НАЧАЛЬНЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ (СТЕРЖНИ ПБ) ДОЛЖНЫ БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 3000 кг/см^2 И НЕ БОЛЕЕ 5100 кг/см^2 .

ТА 1946г.	П Л А Н Т Ы Я Е Р Е К Р Ы Т И Й	ИИ-04-4	
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПРИБ ЛКВ-58-12, ЛКВ-58-12	ВЫПУСК 1	Лист 9

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ П/п	МАРКА СТАЛИ	КОЛИЧ. ШТ.	ВЕС МЕТАЛЛА			
			НА ДЕТАЛЬ	ПКВ-58-12		ПКВ-58-12 ИТОГО
				НА ВСЕ ДЕТ.	ИТОГО	
1	С-5	2	1,11	2,22		2,22
2	С-8	1	0,50	0,50		0,50
3	С-10	1	3,72	3,72		3,72
4	К-1	8	0,14	1,08		1,08
5	СБ-9	2	3,50	7,12		
6	СБ-2	3/4	0,98	13,96		17,92
7	П-1	4	0,58	2,72	59,42	2,72 39,26

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, мм	ДЛЯ ВСЕХ ЛАНТ				ПКВ 58-12		ПКВ 58-12
	φ10	φ5	φ4	φ3	φ14	φ10	φ14
ДЛИНА, м	4,40	19,31	9,39	100,25	11,54	11,54	13,08
ВЕС, кг	2,72	1,00	0,91	5,80	13,00	7,12	17,92
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ.	А16к63	В-1			А-1		5781-01
РАСЧЕТНОЕ СПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R_s , кг/см ²	2100	3150			5100		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИДЕЙ		ПКВ-58-12	ПКВ-58-12
ВЕС	т	2,00	2,00
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,80	0,80
ПРИВЕДЕННАЯ ДЛИНА БЕТОН.	см	11,70	11,70
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	39,42	39,40
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	40,00	49,00
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² БЕТОНА	кг	4,72	5,72
МАРКА БЕТОНА	—	100	100
КУБИЧНАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ СПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см ²	140	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

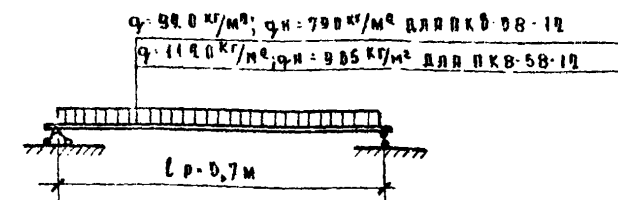
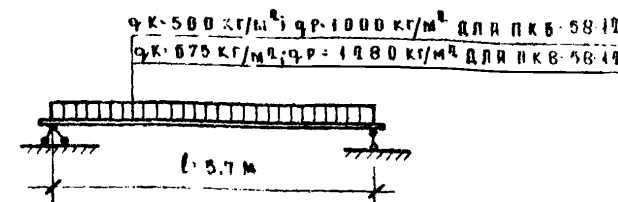


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Общий вид настила см. на листе №0.
- Арматура см. листы №4, 5, 13, 14.
- Указания по отпускной прочности бетона см. в пояснительной записке.

ТЛ

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

 ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И
 ИСПЫТАНИЯ ПЛАН. ПКВ-58-12, ПКВ-58-12

ИИ-34-4

 ВЫПУСК ЛИСТ
 1 10

8904-02

74

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№	МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕГДЕ	ИТОГО
1	С-5	1	1,11	1,11	53,10
2	С-6	1	3,40	3,40	
3	С-8	1	0,60	0,60	
4	К-1	8	0,96	1,08	
5	СГ-8	2	4,68	9,36	
6	СГ-7	9	0,58	10,71	
7	П-1	4	0,68	9,72	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ø3	Ø4	Ø5	Ø10	Ø12	Ø14
ДЛИНА, М	100,47	9,39	19,51	4,40	10,52	10,61
ВЕС, КГ	5,48	0,01	1,00	2,72	9,30	12,72
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	В-1 8717-53		А188113 5781-01		А IV 5781-01	
РАСЧЕТНОЕ СООПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ σ_a , КГ/СМ ²	5150		9100		5109	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ПЛАН СМ. НА ЛИСТЕ ИИ.
2. АРМАТУРА СМ. НА ЛИСТАХ ИИ А, ИБ, ИЖ.
3. УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА СМ. В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,82
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,73
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛ. БЕТОНА	СМ	11,50
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	33,10
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ ИЗДЕЛИЯ	КГ	45,30
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ ИЗДЕЛИЯ	КГ	5,30
МАРКА БЕТОНА	—	9,00
УБЫТОК ПРОЧНОСТИ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАГОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

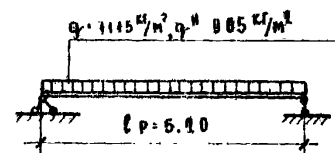
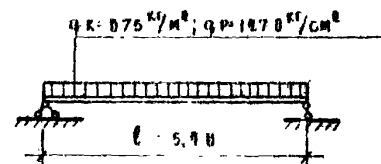
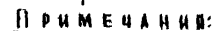


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



ТА 19601	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ	ИИ-04-4	
	ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛИТЫ ПКВ-53-12	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 12



2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ
АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ
ОБЪЕДИНЕННО.



П Л А Н Ы А С Р Е К Р Ы Т И Я

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ Б-4 и Б-5, ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	ВЫПУСК	ЛИСТЫ
ББ-9	1	13

ТА 1988	ПЛАНТЫ ПЕРЕКРЫТИИ		ИИ-04-4	
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПЛАНТИКОВОЙ ЧА		ВЫПУСК 9	ЛИСТЫ 15

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
№ П/Я	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ	ВЕС МЕТАЛЛА, КГ			
			НА ДЕТАЛИ	ПКВ 58-12А НА ВСЕ ДЕТ	ПКВ 58-12А ВСЕГО	ИТОГО
1	С 5	2	1,11	2,22	2,22	
2	С-7	1	3,58	3,58	3,58	
3	С-8	1	0,60	0,60	0,60	
4	К-1	4	0,24	1,04	1,04	
5	К-3	4	3,40	13,60	13,60	
6	ОС-3	2/2	5,12	10,24	10,24	
7	ОС-9	2	6,73	13,46	—	
8	ОС-10	2	8,80	—	16,60	
9	СН-1	4	0,25	1,00	1,00	
10	П-1	4	0,60	2,72	2,72	51,00

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА.

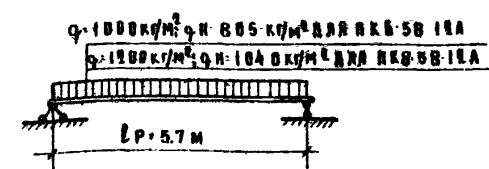
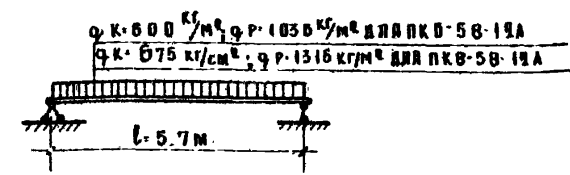


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



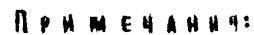
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
ДЛЯ ВСЕХ ПЛИТ									ПКВ-58-12А
СЕЧЕНИЕ, КМ	Φ10	Φ10	Φ5	Φ4	Φ3	15000	Φ12	Φ14	Φ16
ДЛИНА, М	4,40	8,84	57,52	18,47	84,39	0,4	11,54	14,12	11,68
ВЕС, КГ	2,72	4,12	8,80	1,04	4,69	2,32	10,24	13,46	16,80
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	A-I	A-II	B-I		СТ3	A-II			
	5781-01	5781-01	0727-53		10357	5781-01			
РАСЧЕТНОЕ СРЕДНЕЕ ТЕОРЕТ. СРЕДН. ВЕС, КГ/СМ²	2100	4200	3150		2100	5100			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ПЛИТ СМ. НА ЛИСТЕ №15.
2. АРМАТУРА СМ. ЛИСТЫ №№ 4, 5, 13, 14, 17
3. УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ БЕТОНА СМ. В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗВЕЛИЙ	ПКВ-58-12А	ПКВ-58-12А
ВЕС	Т	2,50
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1,00
ПРИВЕДЕННАЯ ТЯЖЕЛЫНЯ БЕТОНА	БМ	14,60
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	48,46
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М² БЕТОНА	КГ	48,46
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М³ ИЗВЕЛИЙ	КГ	7,60
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см²	140

ТА	ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ		ИИ-04-4	
	ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТАНИЯ ПЛИТ ПКВ-58-12А, ПКВ-58-12А		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 18



1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБАТОЧНО В СООТВЕТСТВИИ С СНИП 8-8.1-80.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ МТАЛЛА, ВЫБОРКУ И ХАРАКТЕРИСТИКУ ИЗДЕЛИЙ СМ. ЛИСТ № 10.
3. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ № 4, 6, 14, 17, 20.
4. НАЧАЛЬНЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ ДЛЯ СТЕЖНЕЙ ОБЩЕ ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНШЕ 3000 КГ/СМ² ИЛИ БОЛЕЕ 4500 КГ/СМ²; ДЛЯ СТЕЖНЕЙ ОБЩЕ НЕ МЕНШЕ 3000 КГ/СМ² ИЛИ БОЛЕЕ 5100 КГ/СМ².

ТА 1955	П Л И Т Ы П Е Р Е К Р Ы Т И Й	ИИ-04-4	
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ПЛЫТЫ ПК17-28-19А	ВЫЗРЕВ 4	ПЕЧЕН 18

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., шт	ВЕС, КГ		ИТОГО
			НА ДЕТАЛЬ	НА ВСЕ МЕТАЛЛ	
1	С-5	2	1,11	2,22	
2	С-8	1	0,50	0,50	
3	С-9	1	1,08	1,08	
4	К-2	4	0,15	0,60	
5	К-4	4	2,59	10,76	
6	ДСБ	1	1,71	3,42	
7	ДСБ	2	1,01	2,02	
8	П-1	4	0,58	2,72	
9	СП1	4	0,25	1,00	25,02

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
СЕЧЕНИЕ, ММ	φ10	φ8	φ10	φ10	φ5	φ4	φ3	100x8
ДЛИНА, М	5,52	5,12	6,64	4,40	40,64	19,47	41,39	0,40
ВЕС, КГ	3,42	2,02	4,08	2,72	0,06	1,02	2,78	2,59
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-II 5781M	A-II 5781M	A-II 5781M	A-I 5781M	B-I 6781 63			CT.3 103 57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ- ЛЕНИЕ СТАЛИ $R_s, \text{кг/см}^2$	5100	5400	5700	6100	3150			2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС	т	1,18
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,47
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩ БЕТ	см	14,30
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	25,02
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТ	кг	53,30
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ПЛ	кг	7,60
МАРКА БЕТОНА		200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМ. ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	кг/см ²	140

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

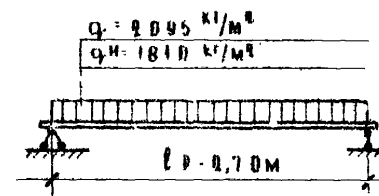
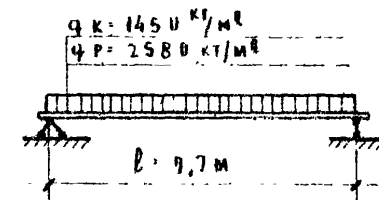


СХЕМА ИСПЫТАНИЙ



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ОБЩИЙ ВИД ПЛИТЫ СМ ЛИСТ. №8
2 АРМАТУРА СМ ЛИСТЫ №4, №14, №17, №8
3 УКАЗАНИЯ ПО ОТПУСКНОЙ ПРОЧНОСТИ
БЕТОНА СМ В ПОДСИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.

ТА

10861

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

ХАРАКТЕРИСТИКА, СХЕМЫ РАСЧЕТА И ИСПЫТА-
НИЯ ПЛИТЫ ПК17-26-19А

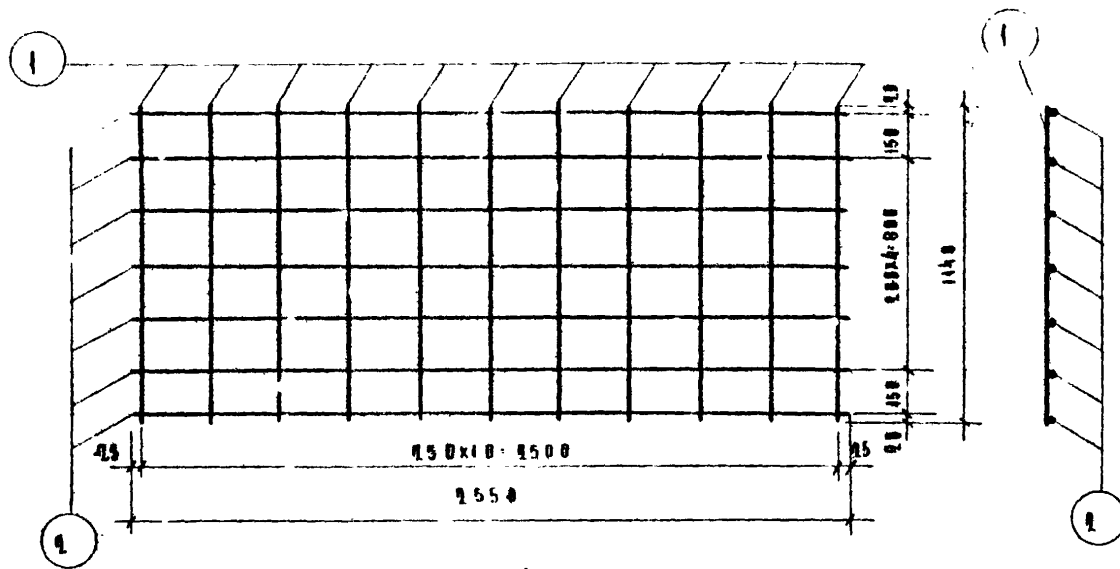
ИИ 04-4

ВЫПУСК ЛИС-
1 19МОЩНОСТЬ
ПЕТИНКА
МАМОНТ
ВЕРХНИЙПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВПР. Ч. Ж.
РАБОТА
ПРОЕКТ
КОПЧОВ

ПР. Ч. Ж.

СЕТКА G-9

23

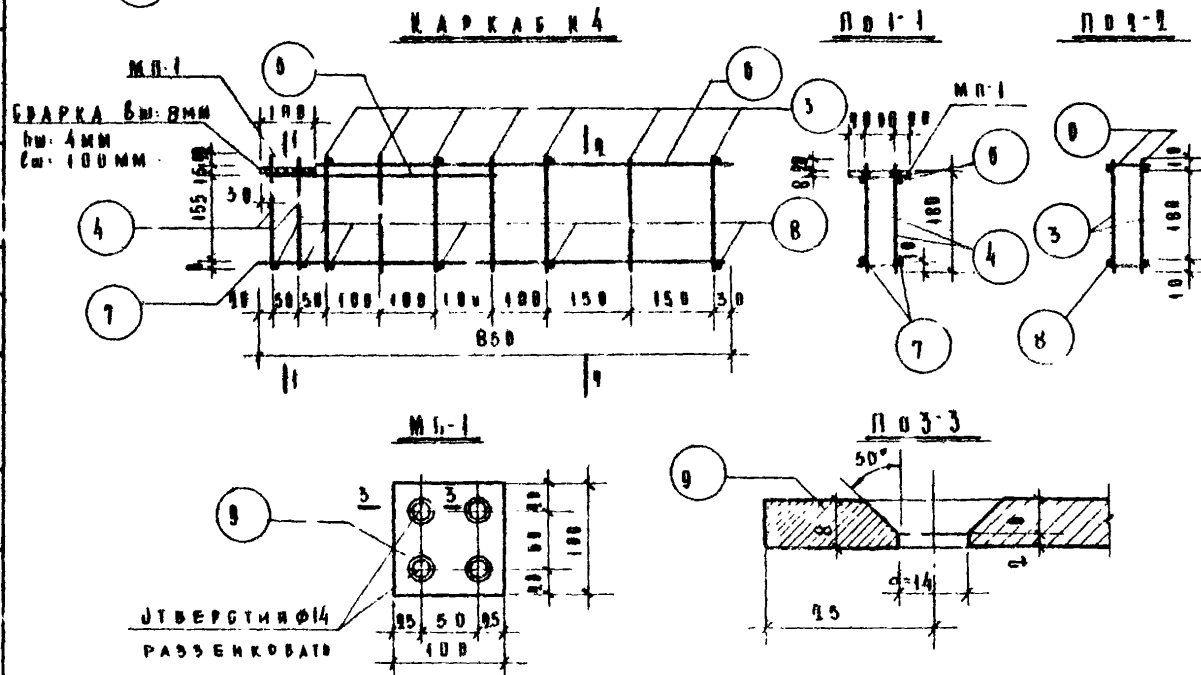


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№	МАРКА	Н	СЕЧЕНИЕ	КОЛ	ДЛИНА		ВЕС, кг	
П/Р	ДЕТАЛИ	ПОВ.	мм	шт	ПОЗИЦ.	НАДЕТ.	ПОЗИЦИЙ	ДЕТАЛИ
1	G-9	1	φ 501	11	1140	12,54	0,09	1,08
		2	φ 301	7	2550	17,85	0,09	
2	K-4	3	φ 501	14	200	2,80	0,45	9,09
		4	φ 10A-1	4	200	0,80	0,40	
		5	φ 10A-1	2	430	0,80	0,55	
		6	φ 501	2	750	1,50	0,23	
		7	φ 501	2	850	1,70	0,20	
		8	φ 501	10	80	0,80	0,12	
		9	100x8	1	100	0,10	0,05	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм	№ № ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТ. R _a , кг/см ²
φ 3, φ 5	1, 2, 3, 6, 7, 8	B-1 ГОСТ 8707-53	3150
φ 10	4, 5	A-1 ГОСТ 5781-61	2700
100x8	9	Ст.3 ГОСТ 103-57*	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКИ СЕТОК И КАРКАЗОВ ПРИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. В СЕЧЕНИЕ 1-1 КОНЦЫ ХОМУТОВ ПОЗИЦИИ 4 ПОСЛЕ ПРИВАРКИ МП-1 ОБРЕЗАТЬ И ЗАЧИСТИТЬ ЗАПОДЛИЮ С ВЕРХОМ ПЛАСТИНЫ.



ТА

ПЯТЫ ПЕРЕКРЫТИИ

ИЛ-04-4

1960

АРМАТУРНАЯ СЕТКА G-9 И АРМАТУРНЫЙ КАРКАЗ K-4

ВЫПУСК 4

Лист 20

8904-02 24

[illegible]

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or plate, showing dimensions in millimeters. The part has a rectangular body with two circular holes and a semi-circular end. Dimensions include overall width (185 mm), hole diameter (100 mm), and various offsets and radii.

Key dimensions and features:

- Overall width: 185 mm
- Hole diameter: 100 mm
- Distance between hole centers: 150 mm
- Distance from left edge to first hole center: 45 mm
- Distance from second hole center to right edge: 18 mm
- Overall height: 150 mm
- Distance from top edge to hole center line: 15 mm
- Distance from bottom edge to hole center line: 15 mm
- Distance from left edge to start of semi-circle: 10 mm
- Radius of semi-circle: 50 mm
- Distance from semi-circle center to right edge: 150 mm
- Distance from top edge to semi-circle center line: 15 mm
- Distance from bottom edge to semi-circle center line: 15 mm
- Distance from left edge to semi-circle center line: 10 mm

В скобках показаны размеры допускаемый
привязки пустот в плитах перекрытий.

ВЫВУБК	ЛИСТЫ
1	41

