

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЬЯ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ,

СЕРИЯ-125

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10. 3-7

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 2390_{мм}

11076-32
ЦЕНА 1-02

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ -125

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ Ю. 3-7

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 2390 мм

Разработана
конструкторским бюро по железобетону
Госстроя РСФСР

Введен в действие
приказом КБ по железобетону
№14 от 20.09.82 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

В настоящем разделе 1037 вклинены рабочие чертежи панелей перекрытий, разработанные для типового проекта 161-125-7 (5^{эта} этажное общежитие на 400 мест) дополнительно к разделам 10.3-1 и 10.4-4.

Общую пояснительную записку см. раздел 103-1

Сваренные короткомерные панели перекрытия с ПК-Б4.24-25 до ПК-Б4.24-33 и ПК-Б4.12-12, ПК-Б4.12-13, с шарниром в средней части, предназначены для перекрытия двух пролетов одновременно (3,2м). Во время монтажа данные панели укладываются на опоры одновременно. Рабочая арматура сваренной панели взята из расчета коротких пролетов и натягивается на всю длину изделия.

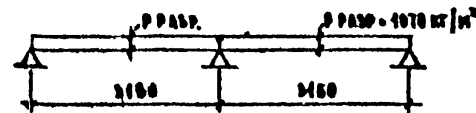
Натяжение технологической, т.е. из условия образования защитного слоя бетона-20мм. Напряжение натяжения для стали класса А-III (А-III) $\sigma_s = 2200 \text{ кг/см}^2$ с допуском отклонением $P = \pm 300 \text{ кг/см}^2$

По концам изделия и в средней части утапливаются вторые сетки. В средней части (шарнирной) с помощью деантея при формировании образуется паз. После утапливания деантея в паз закладываются доска трапециевидального сечения (3*2)*49 см длиной на ширину панели, после чего изделие отправляется в термообработку.

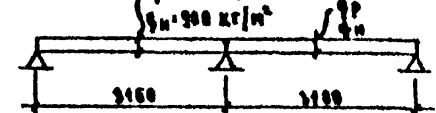
В состоянии готовности технологически сваренных панелей необходимо до момента выгрузки из завода изготовить опытные партии и провести испытание. Доска служит для обеспечения чистоты шара шпателя при выемке изделий, предотвращая его скалывание, одновременно она же является защитной пленкой перегородки между помещениями.

Нормы сваренных панелей перекрытия в ПК-Б4.24-25 до ПК-Б4.24-33 и ПК-Б4.12-12, ПК-Б4.12-13 производятся по схеме.

В средней части пустот сваренных короткомерных панелей должны быть заложены на заводе бетоном М200 путем возмещения пустот бетоном с соответствующим лотением.



РРАВР - разрушающая нагрузка
всех видов бетона



Расчетная схема.

qр - расчетная нагрузка вклинная
qн - номинальная нагрузка основа без панелей

Панели размером по ширине 3700 мм армируются сварными сетками с рабочей арматурой класса А-III.

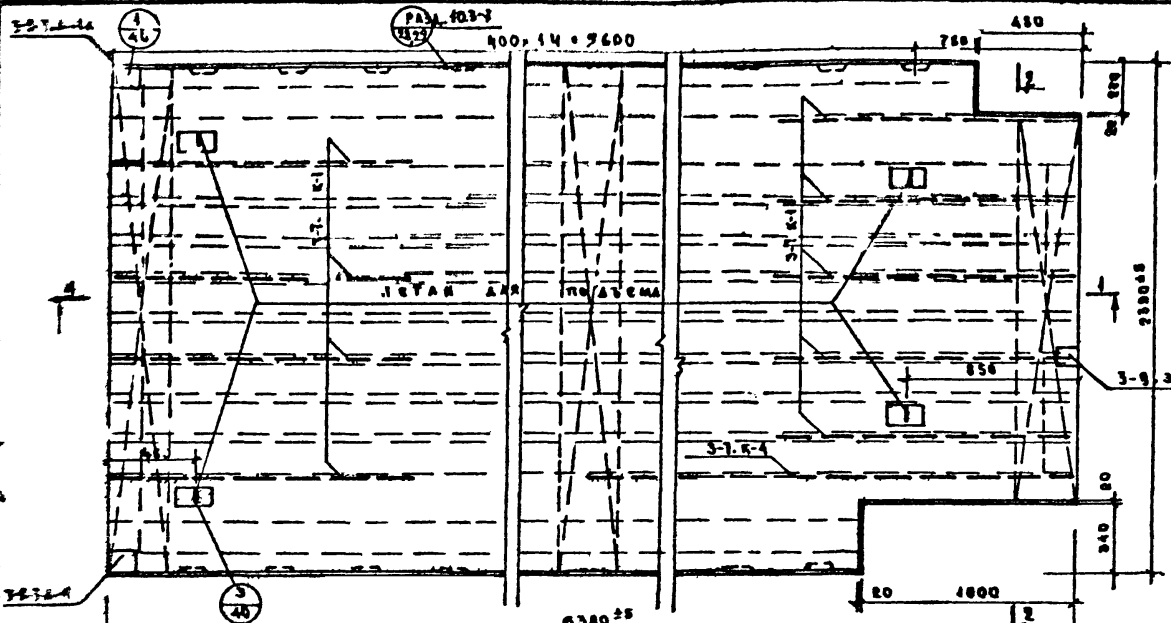
Сваренные короткомерные панели перекрытия приняты по предложению инженера тов. Афонина В.С. согласно решению технического совета МБ, как вариант для экспериментального применения.

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	№ стр.	№ листа
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА, ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	2	2-1 2-1
2	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-Б4.24-25	3	1
3	" " " " ПК-Б4.24-25	4	2
4	" " " " ПК-Б4.24-27	5	3
5	" " " " ПК-Б4.24-28	6	4
6	" " " " ПК-Б4.24-29	7	5
7	" " " " ПК-Б4.24-30	8	6
8	" " " " ПК-Б4.24-31	9	7
9	" " " " ПК-Б4.24-32	10	8
10	" " " " ПК-Б4.24-33	11	9
11	" " " " ПК-Б4.12-12	12	10
12	" " " " ПК-Б4.12-13	13	11
13	" " " " ПК-Б4.12-14	14	12
14	" " " " ПК-Б4.12-15	15	13
15	" " " " ПК-Б4.12-16	16	14
16	" " " " ПК-Б4.12-17	17	15
17	" " " " ПК-Б4.12-18	18	16
18	" " " " ПК-Б4.12-19	19	17
19	" " " " ПК-Б4.12-20	20	18
20	" " " " ПК-Б4.12-21	21	19
21	" " " " ПК-Б4.12-22	22	20
22	" " " " ПК-Б4.12-23	23	21
23	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-Б4.24-24	24	22
24	" " " " ПК-Б4.24-24	25	23
25	" " " " ПК-Б4.24-25	26	24
26	" " " " ПК-Б4.24-25	27	25
27	" " " " ПК-Б4.12-12	28	26
28	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-Б4.24-25	29	27
29	ДЕТАЛИ БОКОВЫХ ШПОНОВ	30, 31	28, 29
30	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-Б4.12-12	32	30

СОДЕРЖАНИЕ
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

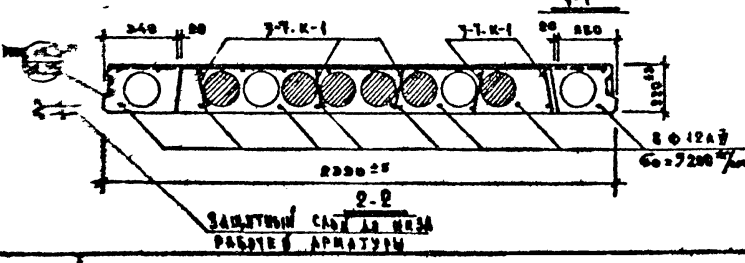
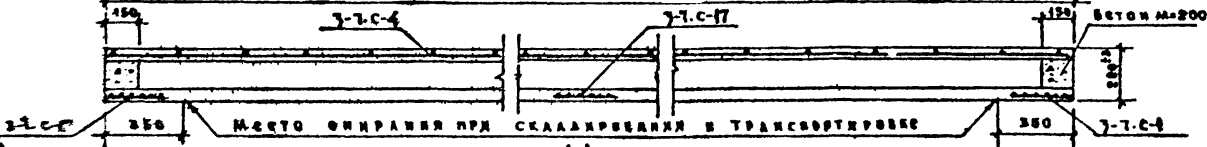
Часть 10
Лист
Б-1
В-1
Севия 125
РАЗДЕЛ 125-7

1972



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
МАРК. БРА	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ММ
			МАРК.И	ВСЕГО	
ПК-64.24-25	3-Т.К-1	9	0.46	4.14	19
	3-Т.К-4	1	1.86	1.86	20
	3-Т.К-1	1	1.86	1.86	19
	3-Т.К-1	2	1.78	3.56	19
	3-Т.К-4	1	1.78	1.78	19
	РЕТАР ФИБРА	4	1.68	6.72	19/19
	РАБОТАР АРМ-П Ф 12 А В	8	5.68	45.44	19
	3-9 ВА-5	1	1.16	1.16	62
ИТОГО:				74.54	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	5000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	2.00
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	74.54
ПРИБЛ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	13.5
ПРИБЛ. ВЕС. МЕТ. НА 1 М ² БЕТ.	КГ	4.94
РАСХОД МЕТ. НА 1 М ² БЕТ.	КГ	36.47
МАРКА БЕТОНА	—	200
ВЫБЖИВАЛ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРДА АРСА НАПРАВЛ.	—	≥ 140



П Р И М Е Ч А Н И Я:

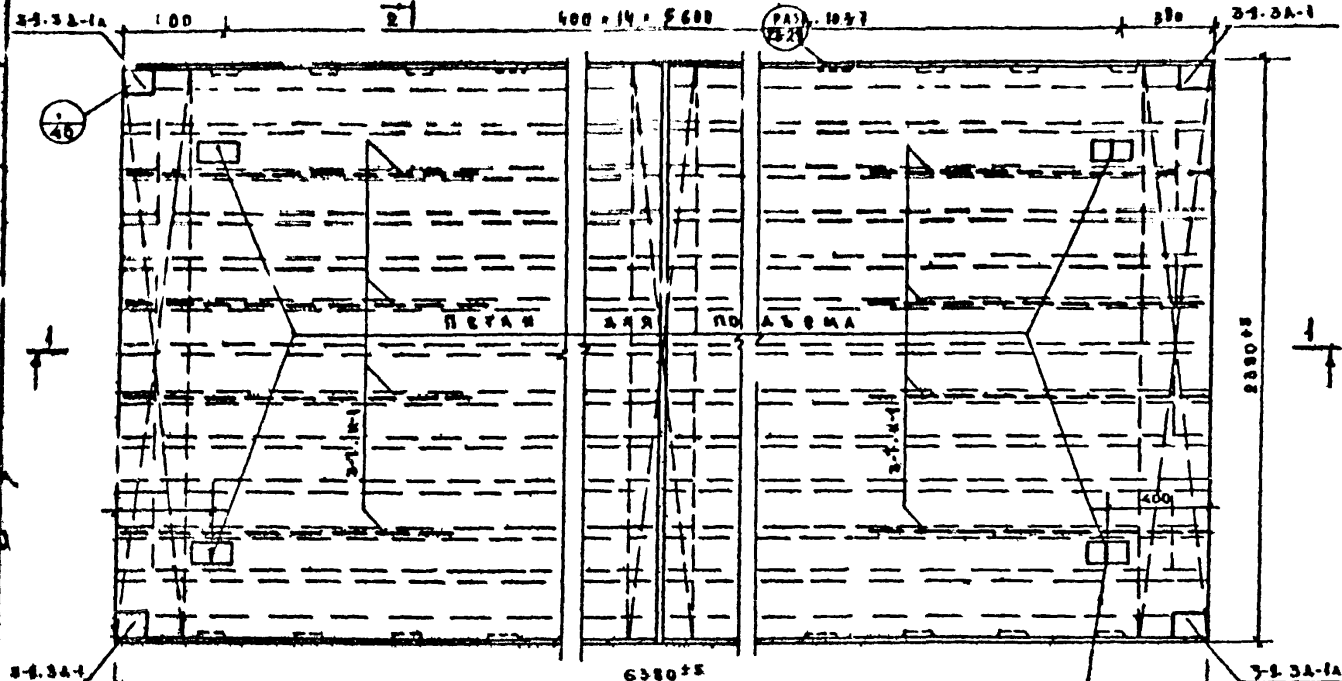
1. ЗАКАЗАННЕ ДЕТЛАВ 3-9.7А-1А; 3-9.7А-5; 3-1.7А-1, ПОДЗЕМНУЮ МЕТАЛ В МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СМ. ДАВНОМ ЧАСТЬЮ РАЗРА 10.7-2.
2. ЗАКАЗАННО ДЕТЛАВ 3-9.7А-5 СМ. ДАВНОМ ЧАСТЬЮ РАЗРА 10.3-5

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
СЧЕТЧИКОВ	ГОД	ВТ	САВ	САВ	САВ	САВ	САВ	САВ	САВ
ДАВАМ	1500	0.13	3.12	4.78	51.2	1.97	0.54	—	—
ВЕС КГ	1.78	0.59	1.27	1.56	45.44	6.72	1.68	—	—

1972

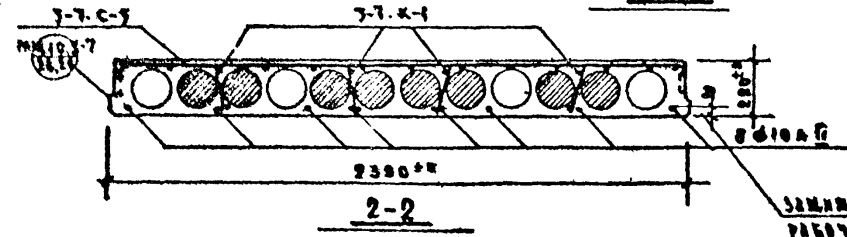
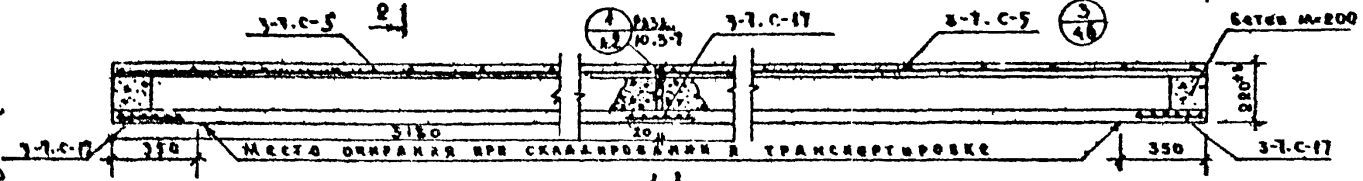
ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.24-25

СЕРИЯ 125	ЧАСТЬ 10	Лист
	РАЗРА 10.7-1	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. Р. А.	МАРКА	К-ТО	ВЕС КГ		МН АНСТА
			МАРШ	ВГЕТО	
ПК-64.24-26	3-7.К-1	8	0.46	3.68	19
	3-7.С-17	7	1.78	5.34	19
	3-7.С-5	2	3.93	7.86	19
	3-9.УА-1А	2	1.34	2.68	62
	3-9.УА-1	2	1.34	2.68	62
	ПЕТАЯ ЧАСТЬ ПО АЛЬБОМА	4	1.28	5.12	61
	РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ПО АЛЬБОМА	8	3.94	31.52	18
	ИТОГО			58.88	

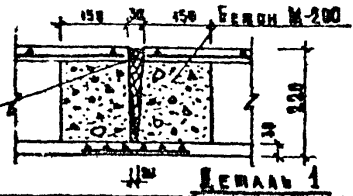
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КВА-ВР
ВЕС	КГ	4580
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.83
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	58.88
ПРИВ.Д. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	42.0
ПРИВ.Д. ВЕС СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	3.86
РАСХОД МЕТ. НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	32.2
МАРКА БЕТОНА	—	200
КРИТИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРЕД ВЕД. НАПРЯЖ.	—	≥ 140



ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ЗАКАЗЧИКИМ ВСТАВКАМ 3-9.УА-1А, 3-9.УА-1 ПОДЪЕМНУЮ ПЕТАЮ И МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СМ. АЛЬБОМ ЧАСТЬ 10. РАЗДЕЛ 10.5.2.

УЗЛИЩНЫЙ СЛЭБ ДА ВНИЗ РАБОЧЕЙ ВРМАНУ РЫ-20мм

НА ПЕРИОД ИСПОЛНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ ИСПОЛНИТЬ ДУШКУ СЕЧЕНИЕМ (30 30) = 190 НА ШИРИНУ КОМНАТА

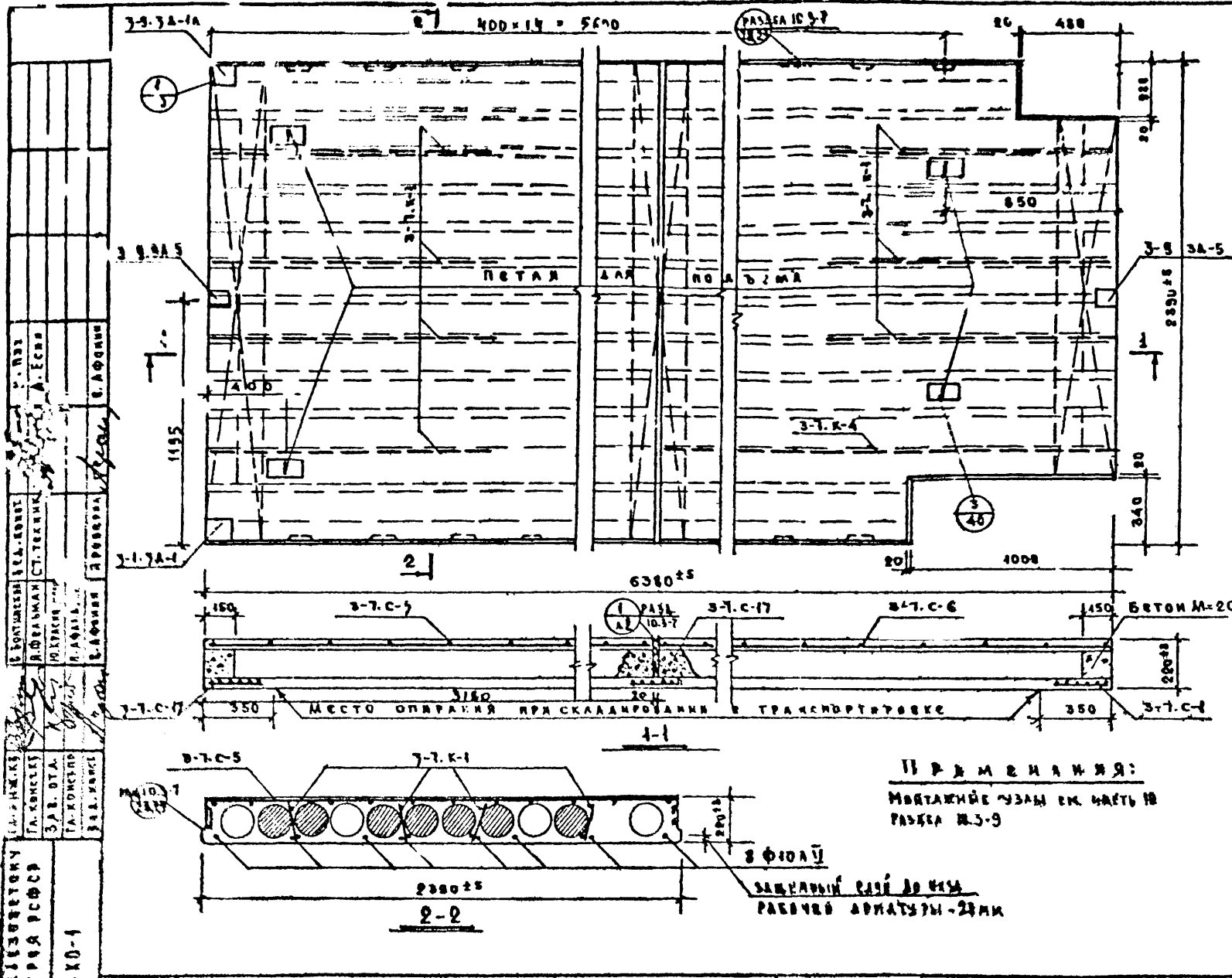


ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ ММ	30x30	40x40	100x100	120x120	140x140	100x80
ДЛИНА М	41.0	82.0	51.0	3.86	4.23	—
ВЕС КГ	7.86	3.02	31.52	3.16	5.12	2.28

ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА
 ГОСТБОЯ ВДФСР
 АКВ-1
 1972

ПАНЕЛЬ ПЕРЕХОДНАЯ ПК-64.24-26.

СЕРИЯ 125
 ЧАСТЬ 10
 РАЗДЕЛ 10.5
 АНСТ
 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. П. А.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ММ АНГСТА
			МАРКА	ГО	
ПК-64.24-30	3-7.К-1	7	0.46	3.22	19
	3-7.К-4	1	1.86	1.86	20
	3-7.С-17	2	4.78	3.81	19
	3-7.С-1	1	4.26	4.26	19
	3-7.С-5	1	3.93	3.93	19
	3-7.С-6	1	3.81	3.81	20
	3-9.3А-5	2	4.16	2.32	62
	3-9.3А-1	1	4.34	2.68	62
	ПЕТАЯ Ф14А I	4	4.28	5.12	61
	РАСЧЕТНАЯ ПЕТАЯ Ф14А I	8	3.94	31.52	48
ИТОГО			59.28		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ. ВО
ВЕС	КГ	43.30
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	4.73
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	59.28
ПРИБЕЛ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	11.8
ПРИБ. РАСХОД. МЕТ. НА 1М ² БЕЛ.	КГ	4.02
РАСХОД. МЕТ. НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	34.3
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБКОВАЯ ПРЧНОСТЬ БЕТОНА КМОМЕНТУ НАРБЛ. ПРБЛ. НАПРЯЖ.	—	≥140

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
СЕЧЕНИЕМ	75 I	100 I	125 I	150 I	175 I	200 I	250 I
ДЛИНА М	1350	585	712	510	478	427	409
ВЕС КГ	774	8.67	4.97	31.52	4.78	5.42	4.52

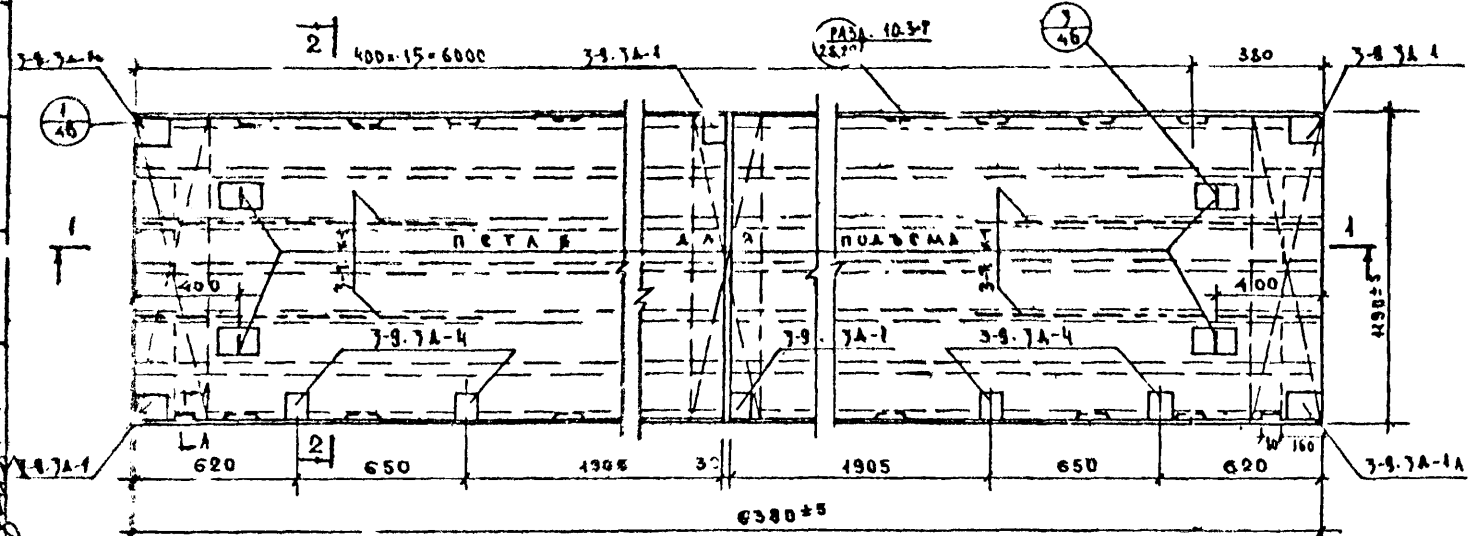
П Р Я М О У Г О Л Ы К И :
 МОНТАЖНЫЕ ЧУЗЫ СМ ЧАСТЬ 10
 РАЗДЕЛ И.3-9

ЗАЩИЩЕННЫЙ СЛЗУ ВР ЧИМ
 РАБОЧЕЕ АРМАТУРЫ - 25ММ

ПОЖЕЛТЕЛЫЮ
 ГОСТ Р 99 РСФСР
 А КО-1
 1972

П Л А Н Е Л Ь П Е Р Е К Р Ы Т Ь Я П К - 6 4 . 2 4 - 3 0

СЕРИЯ 425
 ЧАСТЬ 10
 РАЗДЕЛ И.3-9
 Лист
 Б

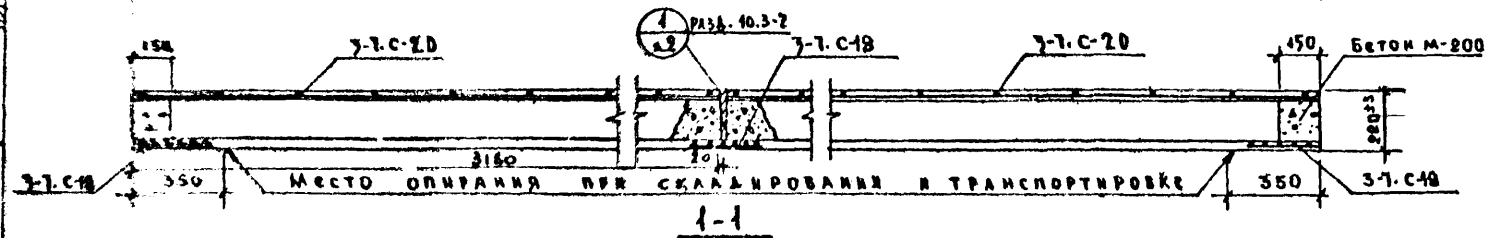


СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ

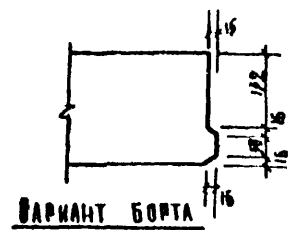
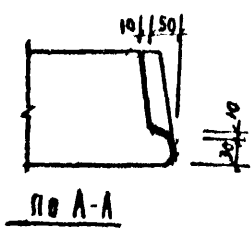
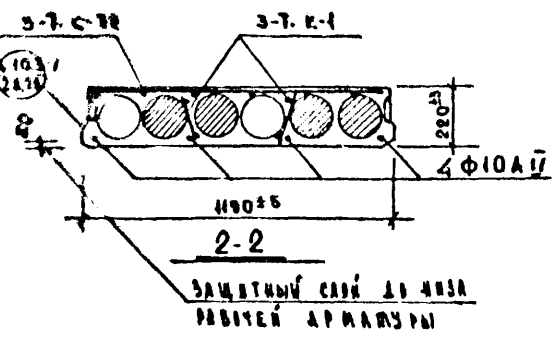
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-Т	ВЕС КГ		МН	РАЗМЕР
			МАРКА	ВСЕГО		
ПК-64.12-13	3-7.К-1	4	0.46	1.84	19	10.3-7
	3-7.С18	3	4.02	3.06	19	
	3-7.С-20	2	1.98	3.96	20	
	3-7.7A-1A	2	1.34	2.68	62	
	3-7.7A-1	4	1.34	5.36	62	
	3-7.7A-4	4	1.69	7.66	62	
	Итого			43.94		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2250
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.90
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	43.94
ПРИВЕД. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	11.8
ПРИБЛ. РАСХОД МЕТ. НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	563
РАСХОД МЕТ. НА 1 М ² БЕТОНА	КГ	47.7
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРВОГО ПРЕДНАПРЯЖ.	—	≥ 140



П Р И М Е Ч А Н И Я:

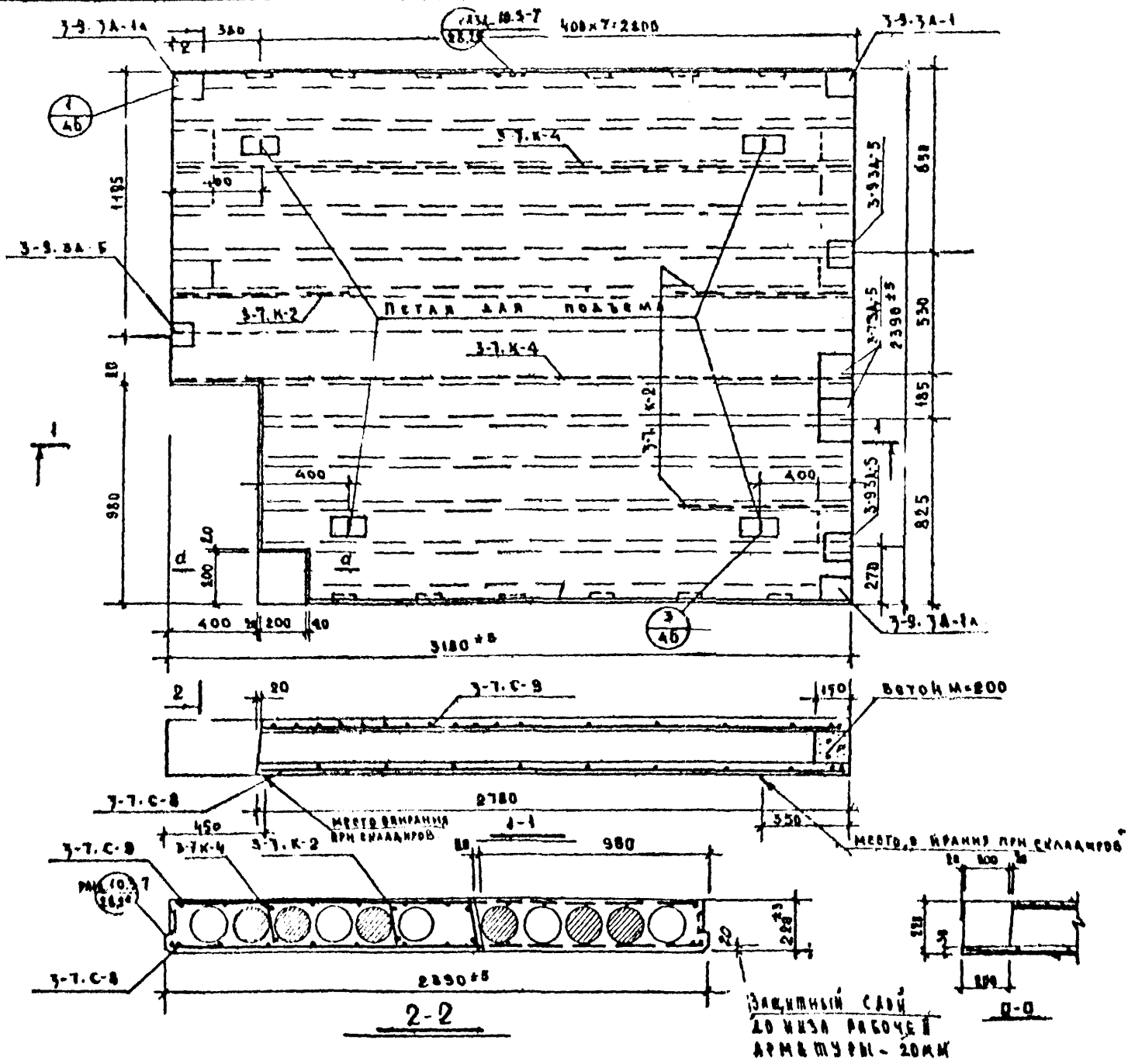


ВЫБОРКА СТАЛИ

Сечение мм	70I	40I	10A5	12A1	12A2	14A1	100A2	120A2
Длина м	7.4	5.6	25.5	4.18	10.14	—	—	—
Вес кг	3.96	4.90	15.76	3.72	6.84	—	3.70	3.46

КБ ПРОЖЕЛОВОЗНОХ РАСТРОВ РСФСР
 АКД-1
 1972

1972 **П А Н Е Л ь П Е Р Е К Р Ы Т И Я** ПК-64.12-13 **СЕРИЯ 125** Часть 10 Лист 11
 Раздел 10.3-7



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					
НАИМ. П.Д.	МАРКА	У-ВО	ВЕС КГ		МН АНСТА
			МАРКИ	В ГО	
ПК-72.24-16	3-7.К-2	3	0.82	0.66	19
	3-7.К-4	2	1.46	3.72	20
	3-7.С-8	1	12.37	12.37	20
	3-7.С-9	1	6.86	6.86	20
	3-9.7А-1А	2	1.74	2.68	62
	3-9.7А-1	1	1.74	1.74	62
	3-9.7А-5	3	1.16	3.48	62
	РЕТЯЖ Ф12А1	4	0.93	3.72	61
	3-7.3А-5	2	1.79	3.58	10.3-7
				38.41	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЯ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	2170
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.91
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	3841
ПРИВЕС. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12.0
ПРИВЕС. РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	4.11
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	33.30
МАРКА БЕТОНА	—	200
КЛАССОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРЕДАЧИ ПРЯМ. НАГРУЗКИ	—	≥ 140

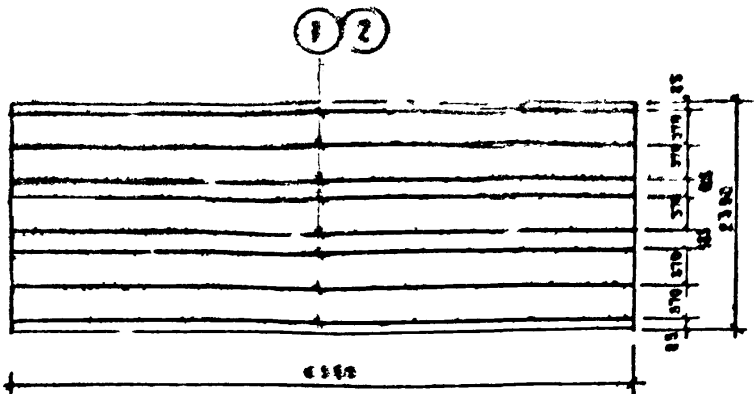
ВЫБОРКА СТАЛИ							
Сечение мм	301	401	601	801	1001	1201	1401
Длина м	41.88	39.5	46.0	5.23	4.18	2.67	3.7
Вес кг	2.26	3.77	3.19	2.46	3.72	2.77	3.3

- П Р И М Е Ч А Н И Я**
1. ЗАКАЗЧИКЕ ВСТАВИТЬ 3-9.7А-1А; 3-9.7А-1, ПОДЪЕМНУЮ РЕТЯЖ И МОНТАЖНЫЕ УГЛЫ СМ. ДАЛЬШЕ ЧАСТЬ 10. РАЗДЕЛ 10.3-7
 2. ЗАКАЗЧИКУ ВСТАВИТЬ 3-7.3А-5 СМ. ДАЛЬШЕ ЧАСТЬ 10. РАЗДЕЛ 10.3-7.

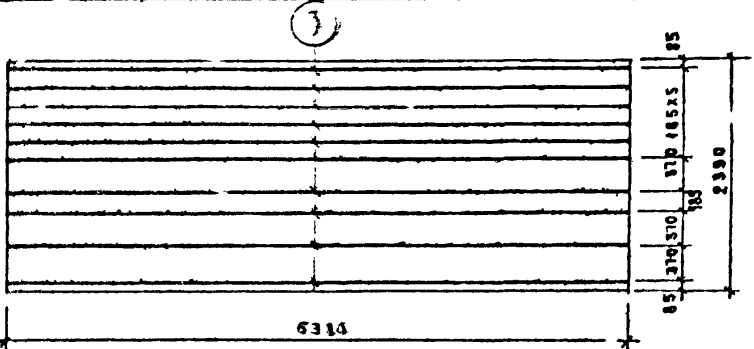
КО ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОННЫМ КОНСТРУКЦИЯМ
 АК0-1
 1972

П А Н Е Л Ъ Л Е Р Е К Р Ы Т И Я П К - 7 2 . 2 4 - 1 6

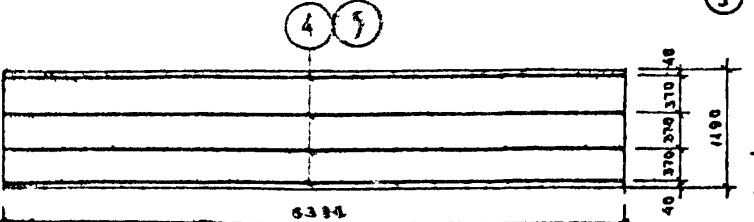
СЕРИЯ 125	ЧАСТЬ 10	ЛСТ
	РАЗДЕЛ 10.3-7	12



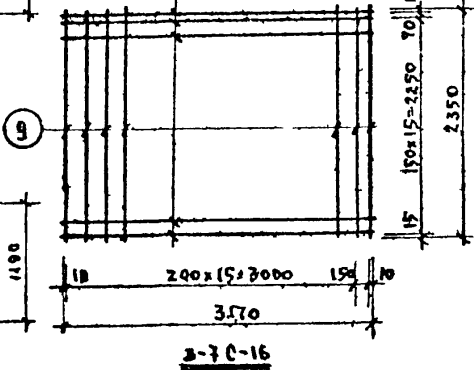
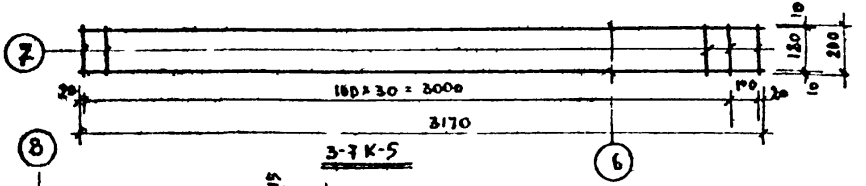
ПОС. 1 - ДЛЯ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.24-25
 ПОС. 2 - ДЛЯ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.24-26 + ПК-64.24-32



ДЛЯ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.24-33



ПОС. 4 - ДЛЯ ПК-64.12-12; ПОС. 5 - ДЛЯ ПК-64.12-13



НАИМЕНОВ	№ ПОЗ.	φ мм	С мм	п шт	пс м	ВЕС	
						ПОЗ.	ВСЕГО
1	17АII	6380	8	51.84	5.68	45.44	
2	10АII	6384	8	51.04	3.94	31.52	
3	12АII	6380	10	63.80	5.68	56.80	
4	12АII	6380	4	25.52	5.68	22.72	
5	10АII	6380	4	25.52	3.94	15.76	

НАПРЯЖЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ КЛАССА АII (ПОС. 1,3,4) $\sigma_s = 5200 \text{ кг/см}^2$

НАПРЯЖЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ КЛАССА АI (ПОС. 2,5) $\sigma_s = 2200 \text{ кг/см}^2$

ДОПУСКАЕМОЕ ОТДЕЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ДЛЯ АI и АII $\rho_s \pm 800 \text{ кг/см}^2$

МАРКА	№ ПОЗ.	φ мм	С мм	п шт	пс м	ВЕС КГ	
						ПОЗ.	МАРКА
3-7К-5	6	12АII	3170	2	6.32	5.60	8.13
	7	8АI	200	32	6.40	2.53	
3-7С-16	8	10АII	3170	17	53.69	33.4	42.28
	9	6АI	2350	17	40.0	8.88	

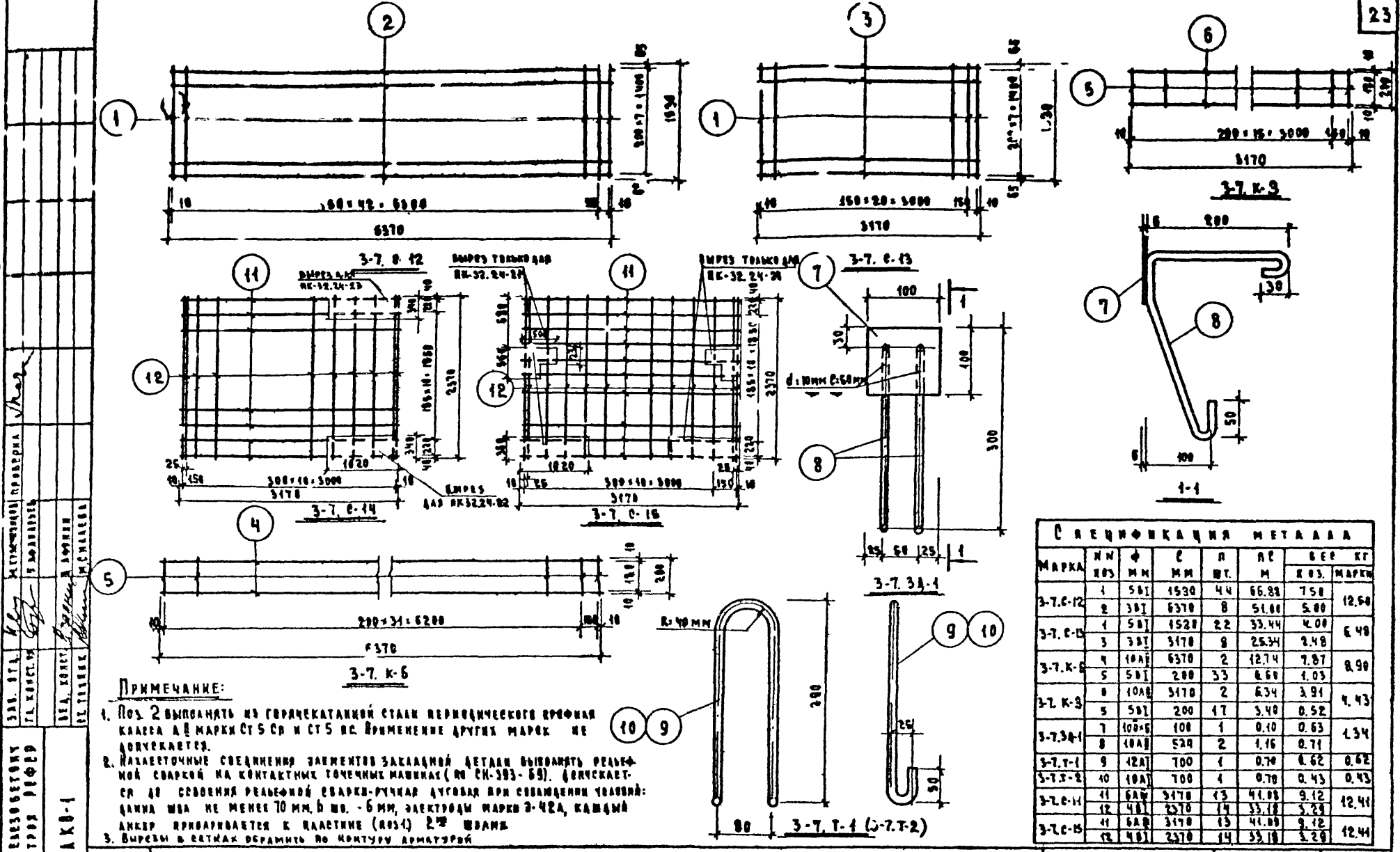
КБ КОЖЕЗОВЕТОВУ
 ГОССТРОИРСФР
 АКО-1
 1972

1972

ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ
 МАРКАС 3-7К-5 ВЕТКА 3-7С-16

СЕРИЯ 125

ЧАСТЬ 10 ЛИСТ
 РАЗДЕЛ 10.7 18



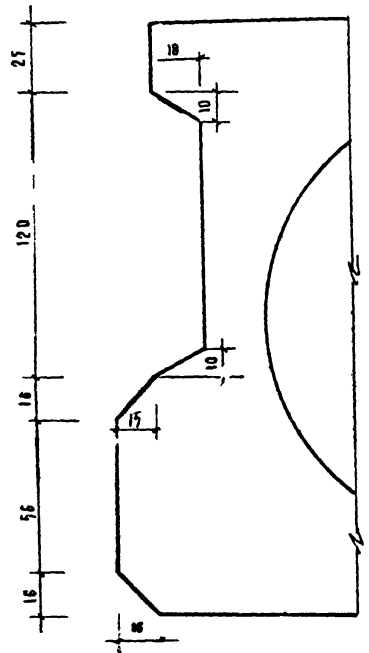
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. По 2 выпилать из горячекатанной стали периодического профилей класса А II марки Ст 5 СР и Ст 5 ВС. Применены другие марки не допускается.
2. Нахлесточные соединения элементов заказной детали выпилать рельефной сваркой на контактных точечных машинах (по СН-393-69). (отпускается до сведения рельефной сварки-ручной дуговой при соединении толщин: фанна шва не менее 10 мм, б шв. - 6 мм, зазорами марки Э-42А, кажда анкер приваривается к пластине (рис 1) 2^{шт} шпана.
3. Вырезы в сетках обрамить по контуру арматурой.

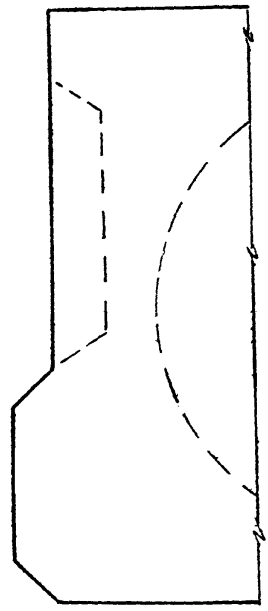
СРЕЦИФКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	КОС	ММ	С	П	ВЕС		
					КОС	МАРК	
3-7.С-12	1	501	1530	44	66.88	7.50	12.50
	2	301	6370	8	51.01	5.00	
3-7.С-13	1	501	1520	22	33.44	4.00	6.40
	3	301	3170	8	25.34	2.48	
3-7.К-6	4	100А	6370	2	12.74	7.07	0.90
	5	501	200	33	6.68	1.03	
3-7.К-3	8	100А	3170	2	6.34	3.91	4.43
	5	501	200	17	3.40	0.52	
3-7.3А-1	7	100-Б	100	1	0.10	0.63	1.34
	8	100А	500	2	1.16	0.71	
3-7.Т-1	9	120А	700	1	0.70	0.62	0.62
	10	100А	700	1	0.70	0.43	
3-7.С-11	11	600	3170	13	41.08	9.12	12.41
	12	401	2370	14	33.18	3.29	
3-7.С-15	11	600	3170	13	41.08	9.12	12.41
	12	401	2370	14	33.18	3.29	

972 Сварные сетки 3-7. С-12; 3-7. С-13; 3-7. С-14; 3-7. С-15; каркасы 3-7. К-1; 3-7. К-2; Закадная сетка 3-7. 3А-1. Подъемная петля 3-7. Т-1. Серия 125 Часть 10 А нет Раздел 103-7 21

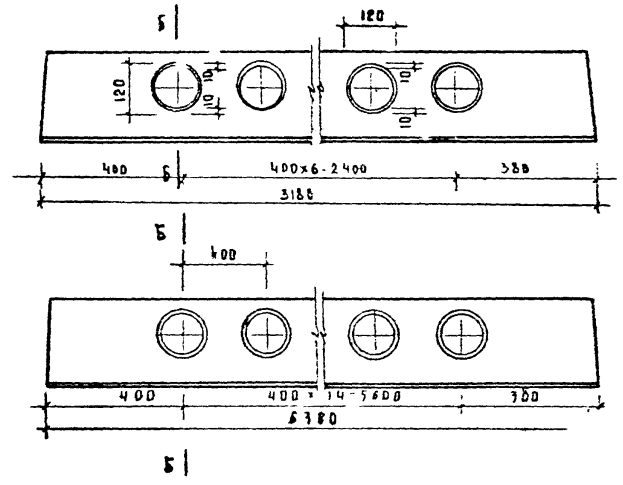
КБ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ВОЗОСТРОИТЕЛЬСТВУ
 АИД-1
 1972
 РАМКА С ДИСТАНЦИОННЫМИ ПАНЕЛЯМИ
 НА ОСТАТКЕ
 НА КОМПЛЕКТ
 ВСТАВКА
 В ДИСТАНЦИОННУЮ РАМКУ
 НА КОМПЛЕКТ
 НА ОСТАТКЕ
 НА КОМПЛЕКТ



ПРОФИЛЬ ПРОДОЛЖАЮЩИХ БОКОВЫХ ГРАНЕЙ ПАНЕЛИ
(сечением по Б-Б)



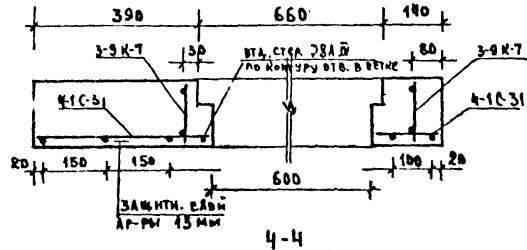
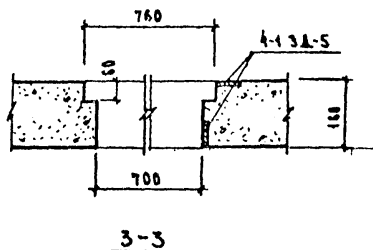
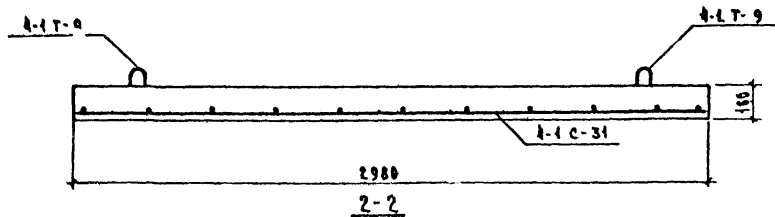
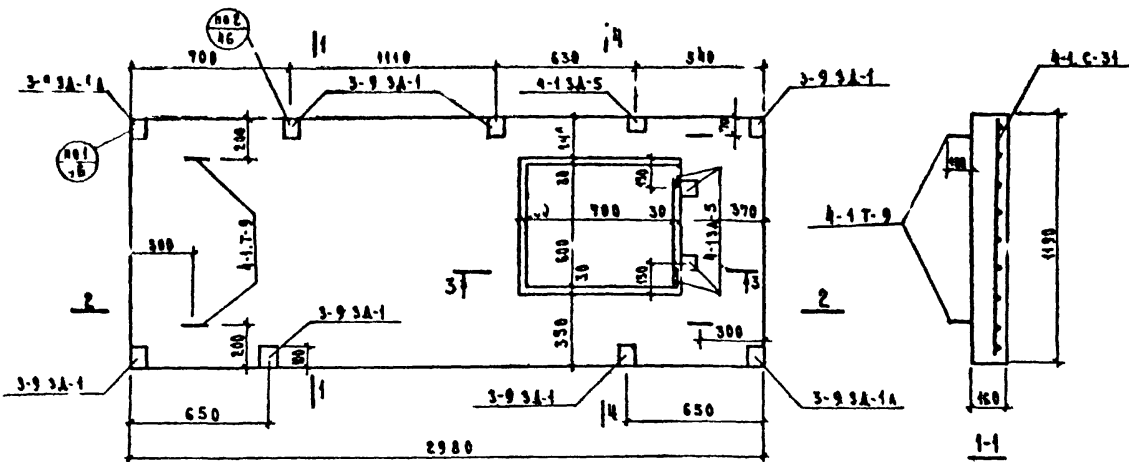
ДЕТАЛЬ - ВИД С ТОРЦА ПАНЕЛИ



ПРОДОЛЖАЮЩАЯ БОКОВАЯ ГРАНЬ ПАНЕЛИ

ДЕТАЛИ БОКОВЫХ ШПОНОВ

СЕРИЯ 125	ЧАСТЬ 10	ЛИСТ
	РАЗДЕЛ 10.3-7	29



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ					
НАИМ. МСА	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		
			МАРКА	СРЕДН.	МАКС.
М-30.12-2	4-1 С-31	4	10.17	10.17	53
	4-1 Т-9	4	0.30	1.22	53
	3-9 3A-1	6	1.34	8.04	62
	3-9 3A-1A	2	1.34	2.68	62
	4-1 3A-5	5	4.15	5.75	57
	3-9 К-7	2	2.73	5.46	57
Итого			33.3		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ.	1254
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.51
ВЕС СТАЛИ	КГ.	33.34
МАРКА БЕТОНА	—	201

ВЫБОРКА МЕТЛЛА					
СЕЧЕНИЕ	4В I	8В I	8В II	10В I	10В II
ДЛИНА ММ	2127	6.40	38.36	7.14	1.0
ВЕС КГ.	2.12	2.55	13.51	6.32	4.44

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Сварную сетку, петлю к закладным деталям см. раздела 10.3-9
 2. УСАЫ СМ. РАЗДЕЛ 10.3-9

10 ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОСТ 9808-78
 А К 0-1

1972

ПАНТА МУСОРОКАМЕРЫ М-30.12-2.

ЧАСТЬ 18
 СЕРИЯ 125
 РАЗДЕЛ 10.3-9
 ЛИСТ
 30