

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-4

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Выпуск 18

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ И РЕБРИСТЫЕ
ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 526 И 576 СМ, АРМИРОВАННЫЕ ВЫСОКОПРОЧНОЙ
ПРОВОЛОКОЙ $\phi 5$ КЛАССА ВР-II С ЛИНЕЙНО-ГРУППОВЫМ
РАСПОЛОЖЕНИЕМ АРМАТУРЫ. МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ-МЕХАНИЧЕСКИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-4

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Выпуск 18

Предварительно напряженные многопустотные и ребристые панели длиной 526 и 576 см, армированные высокопрочной проволокой $\phi 5$ класса ВР-II с линейно-групповым расположением арматуры. Метод натяжения-механический

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП ЖЕЛЕЗНЫХ ЗДАНИЙ

СОВМЕСТНО С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
С 10 ОКТЯБРЯ 1973 Г.

ПРИКАЗ №179 ОТ 19 АВГУСТА 1973 Г.

СОДЕРЖАНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
НОМЕНКЛАТУРА

ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ
И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ

| | | | | |
|-----------------------|---------------------|-------------|----|----|
| Панель ПК 4,5-58.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 2 | 7 |
| Панель ПК 6-58.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 3 | 8 |
| Панель ПК 8-58.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 4 | 9 |
| Панель ПК 12,5-58.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 5 | 10 |
| Панель ПК 8-53.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 6 | 11 |
| Панель ПК 12,5-53.15. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 7 | 12 |
| Панель ПК 4,5-58.12. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 8 | 13 |
| Панель ПК 6-58.12. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 9 | 14 |
| Панель ПК 8-58.12. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 10 | 15 |
| Панель ПК 12,5-58.12. | Опалубочный чертеш. | Армирование | 11 | 16 |
| Панель ПК 4,5-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 12 | 17 |
| Панель ПК 6-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 13 | 18 |
| Панель ПК 8-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 14 | 19 |
| Панель ПК 12,5-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 15 | 20 |
| Панель ПР 8-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 16 | 21 |
| Панель ПР 12,5-58.15с | Опалубочный чертеш. | Армирование | 17 | 22 |
| Панель ПК 4,5-58.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 18 | 23 |
| Панель ПК 6-58.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 19 | 24 |
| Панель ПК 8-58.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 20 | 25 |
| Панель ПК 12,5-58.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 21 | 26 |
| Панель ПК 8-53.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 22 | 27 |
| Панель ПК 12,5-53.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 23 | 28 |
| Панель ПК 8-53.15п | Опалубочный чертеш. | Армирование | 24 | 29 |

Лист стр.

с1 2

п1-п5 3-5

1 6

Опалубочные сечения панелей

Деталь 1. Сечение 1-1. Деталь установки

петли в многослойной панели

узлы 1 и 2. Детали расположения арматуры

в крайних и средних ребрах панелей

узла 3

Сетки с1 ÷ с4

Сетки с5 ÷ с8

Сетки с9 ÷ с12

Сетки с13 ÷ с14

Сетки с15, с16

Сетки с19, с20. Каркасы К1, К2

Каркасы К3 ÷ К6

Каркасы К7, К8. Отдельные стержни 01, 02, 001

Петли П1, П2. Приложение

Данные для испытания панелей по

прочности

Данные для испытания панелей по трещино-

стойкости и по жесткости

Лист

стр

25

36

26

31

27

32

28

33

29

34

30

35

31

36

32

37

33

38

34

39

35

40

36

41

37

42

38

43

39

44

Рабочие чертежи железобетонных многопустотных и ребристых панелей перекрытий длиной 576 и 526 см разработаны на основании заданий, утвержденных Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстроя СССР 24 февраля 1972 г. и 26 февраля 1973 года.

Настоящий выпуск разработан в развитие серии ИИ-04 „Сборные элементы зданий каркасной конструкции“ и предназначены для изготовления предприятиями сборного железобетона и для применения при проектировании и строительстве общественных зданий с сеткой колонн 6x6, 6x4,5 и 6x3 м с навеской стеновых панелей на колонны. Панели перекрытий могут быть применены и для административно-бытовых зданий промышленных предприятий.

Панели перекрытий в соответствии с номенклатурой, представленной на листе 1, запроектированы трех типов:

1. Рядовые многопустотные панели.
2. Связевые панели - многопустотные и ребристые, устанавливаемые в колонны в направлении, перпендикулярном ритмам рам каркаса. Ребристые панели применяются в местах, где требуется устройство отверстий для пропуска коммуникаций или диафрагм жесткости.
3. Пристенные многопустотные панели, устанавливаемые вдоль наружных стен здания.

Для образования дна перекрытия в связевых и пристенных панелях предусмотрены выпуски арматуры, воспринимающие усилия растяжения равные: в связевых панелях - по 5т каждый выпуск, в пристенных - 10т.

Для пропуска коммуникаций и диафрагм жесткости возможно устройство в днище санитарной панели отверстий любого размера. При необходимости устройства продольного отверстия на всю длину днища максимально возможный вылет консоли в поперечном направлении должен быть не более 0,35 м.

При устройстве на санитарной панели перегородок или стенов требуется производить соответствующий контрольный расчет.

Размер отверстий и расположение их в днище панели оговариваются в конкретном проекте и указываются в заказах заводом-изготовителем.

Панели запроектированы на четыре равномерно распределенные нагрузки, регламентированные СН 382-69.

Состав нагрузок без учета собственного веса, принятых при расчете панелей, приведен в таблице:

| Вид нагрузки | Величина нагрузки в кг/м ² для панелей типа: | | | | |
|--|---|------|------|----------|-----------------|
| | ПК4.5- | ПК6- | ПК8- | ПК8-ПР8- | ПК12.5- ПК12.5- |
| Расчетная | 450 | 600 | 800 | | 1250 |
| Нормативная | 360 | 500 | 670 | | 1050 |
| Длительно действующая часть нормативной нагрузки | 240 | 350 | 520 | | 900 |

Собственный вес панелей шириной 1490 мм: расчетный - 350 кг/м², нормативный - 320 кг/м²; панелей шириной 1190 мм: расчетный - 330 кг/м², нормативный - 300 кг/м².

Каждой панели перекрытия в зависимости от ее размеров и величины приложенной нагрузки приведены марки, состоящие из букв ПК - панель с круглыми пустотами или ПР - панель ребристая, величины расчетной нагрузки (округленно в сотнях кг/м²) и размеров по длине и ширине (округленно в д.ц.). Пример маркировки многопустотной панели при расчетной нагрузке 800 кг/м², длиной 5760 мм, шириной 1490 мм: ПК8-5815. В конце буквенный индекс „п“ - панель пристенная, буквенный индекс „с“ - связевая панель.

Марки панелей представляются в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на готовых изделиях. Внесение изменений в обозначение марок не допускается.

Расчет панелей произведен в соответствии со СНиП II-V.4-62* и ГОСТ 8829-65 по 2 категории трещиностойкости.

Армирование панелей принято выходящей из прохода периодического профиля ф5 класса Вр-II (ГОСТ 8480-63), $R_a = 10200$ кг/см².

Предварительное напряжение арматуры осуществляется механическим натяжением проволок до твердения бетона с передачей усилий на чопы формы. Расположение арматуры - линейно-групповое, натяжение арматуры - одновременное. Изготовление панелей предусматривается по поточной или конвейерной технологиям.

12525

Максимальное значение начального предварительного напряжения в арматуре для панелей длиной 576 см под нагрузку 450 и 800 кг/м² принято равным 0,5 R_н^н, под нагрузку 800 и 1250 кг/м² - равным 0,7 R_н^н, для панелей длиной 526 см - под нагрузку 800 кг/м² равным 0,5 R_н^н, под нагрузку 1250 кг/м² - 0,7 R_н^н.

На листе 2 приведены принятые в расчетах значения предварительных напряжений в арматуре и величины потерь предварительного напряжения.

На рабочих чертежах наряду со значением предварительного напряжения в арматуре σ₀ приведена величина предварительного напряжения в арматуре перед бетонированием. Напрягаемая арматура на планах панелей условно не показана.

Длина натягиваемых проволочек на чертежах показана равной длине панелей без учета длины выпусков для захватов. Длину заготовки натягиваемых проволочек следует определять с учетом захватных приспособлений, применяемых на заводах.

Концы напрягаемой арматуры должны быть защищены слоем раствора не менее 6 мм

На опорных участках многослойных панелей предусмотрена установка "опорных сеток" для восприятия местных напряжений в зоне заанкерования предварительного напряженной арматуры.

В нижней зоне многослойных панелей, в середине пролета, установлена "средняя сетка" служащая для распределения возможной местной монтажной или эксплуатационной нагрузки в поперечном направлении.

Плита связевой ребристой (сантехнической) панель армируется сварной сеткой; у торцов панели устанавливаются "опорные сетки" для восприятия местных напряжений в зоне заанкерования предварительного напряженной арматуры.

Продольные и поперечные ребра сантехнической панели армируются плоскими каркасами.

Сетки и каркасы выполняются из стальной низкоуглеродистой холоднотянутой проволоки класса В-I (ГОСТ 6727-53^н) и А-II (ГОСТ 5781-54^н).

Сборку и сварку сеток и каркасов производить с нормирован-

ной прочностью в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.

Арматурные изделия запроектированы из условия изготовления их на многоэлектродных машинах заводов железобетонных конструкций.

Кроме того, сварные сетки, имеющие обозначения на чертежах по ГОСТ 8478-66, запроектированы и из условия изготовления их на централизованных арматурных заводах.

Подъемные петли выполнять из стали класса А-I (ГОСТ 5781-54^н) марок ВСт 3сп 2 и ВСт 3пс 2 (ГОСТ 380-71) в случае монтажа панелей при температуре -40°С и ниже запрещается применять сталь марки ВСт 3пс 2.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по главе СНиП I-В.4-62.

Панели изготавливать из тяжелого бетона марки 300. Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения должна быть не менее 240 кг/см². Завод-изготовитель должен гарантировать получение 100% прочности бетона к 28-дневному возрасту.

При производстве работ в зимнее время и в других случаях, когда по условиям возведения зданий не может быть обеспечено одновременное приращение прочности бетона, поставщик обязан поставлять панели с прочностью бетона не ниже 100% проектной.

Подъем панелей при транспортировке и монтаже должен осуществляться с помощью траверс, обеспечивающих вертикальность строп под нагрузкой, или пауклов с углом наклона строп к горизонту не менее 60°.

Места опирания панелей при складировании и транспортировке принимаются на расстоянии 350 мм от торцов по всей ширине панелей.

Для обеспечения совместной работы смежных панелей и требования звукоизоляции перекрытия швы между панелями должны быть тщательно зашпательны бетоном марки 450 или цементным раствором марки 150.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортировку

12525

панелей производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015-67* ГОСТ 9561-66* с учетом изменений №1 и №2 к данному ГОСТ и указанный глав СНиП I-В.5-62, I-В.5.1-62; проверку прочности, жёсткости и трещиностойкости - в соответствии с ГОСТ 8829-66, монтаж - в соответствии с требованиями главы СНиП III-В.3-62*.

На листе 37 в приложении даны указания по изготовлению многопустотных панелей перекрытий шириной 1,5 м в действующих формах для панелей шириной 1,6 м.

Перечень нормативных документов

- СНиП I-В.4-62 Арматура для железобетонных конструкций.
- СНиП I-В.5-62 Железобетонные изделия.
- СНиП I-В.5.1-62 Железобетонные изделия для зданий.
- СНиП I-В.1-62* Бетонные и железобетонные конструкции. Нормы проектирования.
- СНиП III-В.3-62* Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приёмки монтажных работ.
- СН 313-65 Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
- СН 382-67 Указания по применению унифицированных нагрузок при проектировании типовых железобетонных конструкций для сборных перекрытий и покрытий зданий.
- ГОСТ 380-71 Сталь углеродистая обыкновенного качества Марки и общие требования.
- ГОСТ 5781-61* Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций.
- ГОСТ 8480-63 Проволока стальная периодического профиля для армирования предварительно напряженных конструкций.
- ГОСТ 6727-53* Проволока стальная низкоуглеродистая холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций.
- ГОСТ 8829-66 Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценка прочности, жёсткости и трещиностойкости.

ГОСТ 9561-66

Панели железобетонные многопустотные для перекрытий зданий.

ГОСТ 10922-64

Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.

ГОСТ 13015-67*

Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования.

„Предел огнестойкости панелей перекрытий и степень огнестойкости здания, в котором применяются данные панели приведены в таблице:

| Марка панели | Предел огнестойкости в час. | Степень огнестойкости здания |
|---|-----------------------------|------------------------------|
| ПК 4.5-58.15; -15С; -15П; ПК 4.5-58.12 | 0.83 | II - V |
| ПК 6-58.15; -15С; -15П; ПК 8-53.15; -15П; ПК 6-58.12; ПК 8-58.12; ПК 12,5-53.15П | 0.94 | |
| ПК 8-58.15; -15С; -15П; ПК 12,5-58.15; -15С; -15П; ПК 12,5-53.15; ПК 12,5-58.12; ПР 8-58.15С | 1.06 | I - V |
| ПР 12,5-58-15С | 1.17 | |

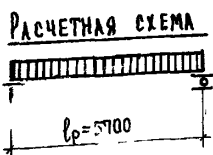
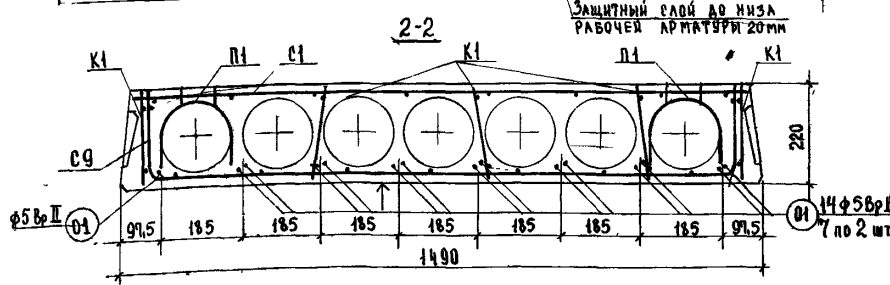
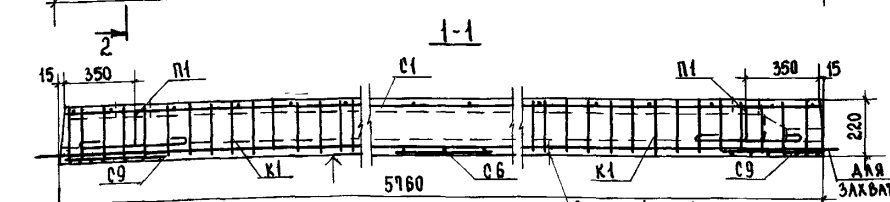
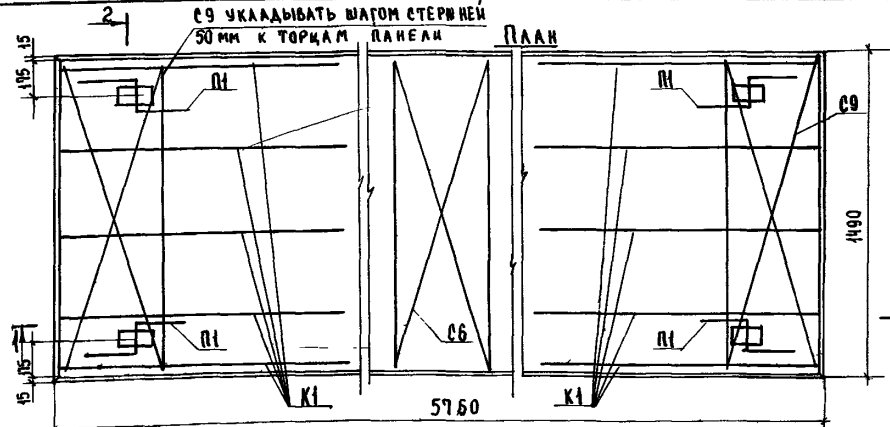
Расчет огнестойкости произведен в соответствии с требованиями главы Б-А.5-70, приложение 2, п.2.3а, с учетом примечания 8.9а; п.2.3.

12525

| МАРКА ПАНЕЛИ | Эскиз | РАЗМЕРЫ, мм | | | ВЕС ИЗДЕЛИЯ Т | ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА К2/см ² | РАСХОД МАТЕРИАЛОВ | | | ЛИСТ | | | | | | | |
|----------------------|-------|-------------|------|-----|---------------|---|-----------------------|-----------|----------------------------|-------|----------------------------|-----|-------|-------|------|-------|----|
| | | ℓ | b | h | | | БЕТОНА м ³ | СТАЛИ, кг | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | ВСЕГО | НА 1 м ² ПАНЕЛИ | | НА 1 м ³ БЕТОНА | | | | | | |
| 1 ПК 4,5 - 58.15 | | 5760 | 1490 | 220 | 2,71 | 300 | 1,084 | 29,91 | 3,53 | 27,59 | 3 | | | | | | |
| 2 ПК 6 - 58.15 | | | | | | | | 33,97 | 4,01 | 31,34 | 4 | | | | | | |
| 3 ПК 8 - 58.15 | | | | | | | | 39,75 | 4,69 | 36,87 | 5 | | | | | | |
| 4 ПК 12,5 - 58.15 | | | | | | | | 48,27 | 5,70 | 44,53 | 6 | | | | | | |
| 5 ПК 8 - 53.15 | | | | | | | | 5260 | 1490 | 220 | 2,48 | 300 | 0,992 | 31,39 | 4,06 | 31,64 | 7 |
| 6 ПК 12,5 - 53.15 | | | | | | | | 39,91 | 5,16 | 40,23 | 8 | | | | | | |
| 7 ПК 4,5 - 58.12 | | | | | | | | 25,27 | 3,74 | 31,01 | 9 | | | | | | |
| 8 ПК 6 - 58.12 | | | | | | | | 27,28 | 4,04 | 33,47 | 10 | | | | | | |
| 9 ПК 8 - 58.12 | | | | | | | | 32,14 | 4,78 | 39,44 | 11 | | | | | | |
| 10 ПК 12,5 - 58.12 | | | | | | | | 38,24 | 5,67 | 46,92 | 12 | | | | | | |
| 11 ПК 4,5 - 58.15 с | | 5760 | 1490 | 220 | 2,65 | 300 | 1,058 | 43,40 | 5,22 | 41,02 | 13 | | | | | | |
| 12 ПК 6 - 58.15 с | | | | | | | | 49,74 | 5,98 | 47,01 | 14 | | | | | | |
| 13 ПК 8 - 58.15 с | | | | | | | | 55,48 | 6,67 | 52,44 | 15 | | | | | | |
| 14 ПК 12,5 - 58.15 с | | | | | | | | 60,80 | 7,32 | 57,47 | 16 | | | | | | |
| 15 ПР 8 - 58.15 с | | 5760 | 1490 | 220 | 2,63 | 300 | 1,050 | 62,22 | 7,48 | 59,26 | 17 | | | | | | |
| 16 ПР 12,5 - 58.15 с | | | | | | | | 80,52 | 9,68 | 76,63 | 18 | | | | | | |
| 17 ПК 4,5 - 58.15 П | | 5760 | 1490 | 220 | 2,67 | 300 | 1,066 | 42,17 | 5,03 | 39,56 | 19 | | | | | | |
| 18 ПК 6 - 58.15 П | | | | | | | | 49,43 | 5,89 | 46,37 | 20 | | | | | | |
| 19 ПК 8 - 58.15 П | | | | | | | | 55,17 | 6,58 | 51,75 | 21 | | | | | | |
| 20 ПК 12,5 - 58.15 П | | | | | | | | 60,49 | 7,21 | 56,74 | 22 | | | | | | |
| 21 ПК 8 - 53.15 П | | | | | | | | 5260 | 1490 | 220 | 2,44 | 300 | 0,974 | 43,34 | 5,66 | 44,50 | 23 |
| 22 ПК 12,5 - 53.15 П | | | | | | | | 51,40 | 6,72 | 52,77 | 24 | | | | | | |

| МАРКА ПАНЕЛИ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ_0 , кг/см ² | ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ДО ОБЖАТЯ БЕТОНА кг/см ² | | | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см ² | ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТЯ БЕТОНА кг/см ² | |
|------------------|---|--|-----------------------|--------------------|--|--|----------------------|
| | | РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЙ СТАЛИ | ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРОВ | ДЕФОРМАЦИЯ ФОРМ | | УСАДКА БЕТОНА | ПОЛЗУЧЕСТЬ БЕТОНА |
| ПК 4,5 - 58.15 | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 95 |
| ПК 6 - 58.15 | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 140 |
| ПК 8 - 58.15 | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 330 |
| ПК 12,5 - 58.15 | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 420 |
| ПК 8 - 53.15 | 8000 | 280 | 340 | 0 | 7380 | 400 | 140 |
| ПК 12,5 - 53.15 | 11200 | 1000 | 340 | 0 | 9860 | 400 | 330 |
| ПК 4,5 - 58.12 | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 110 |
| ПК 6 - 58.12 | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 130 |
| ПК 8 - 58.12 | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 335 |
| ПК 12,5 - 58.12 | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 425 |
| ПК 4,5 - 58.15с | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 95 |
| ПК 6 - 58.15с | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 140 |
| ПК 8 - 58.15с | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 330 |
| ПК 12,5 - 58.15с | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 420 |
| ПК 8 - 58.15с | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 280 |
| ПК 12,5 - 58.15с | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 480 |
| ПК 4,5 - 58.15н | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 95 |
| ПК 6 - 58.15н | 8000 | 280 | 310 | 0 | 7410 | 400 | 140 |
| ПК 8 - 58.15н | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 330 |
| ПК 12,5 - 58.15н | 11200 | 1000 | 310 | 0 | 9890 | 400 | 420 |
| ПК 8 - 53.15н | 8000 | 280 | 340 | 0 | 7380 | 400 | 140 |
| ПК 12,5 - 53.15н | 11200 | 1000 | 340 | 0 | 9860 | 400 | 330 |

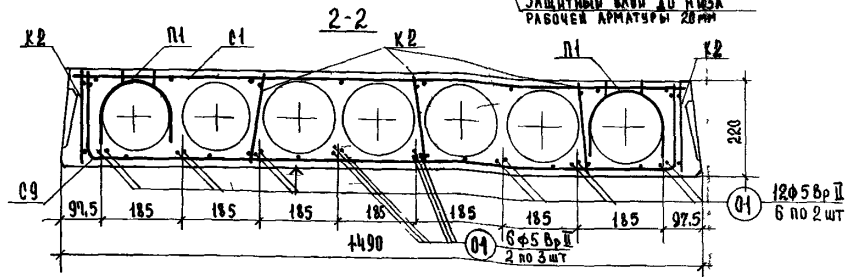
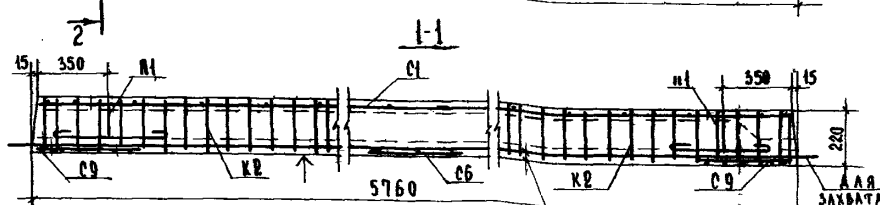
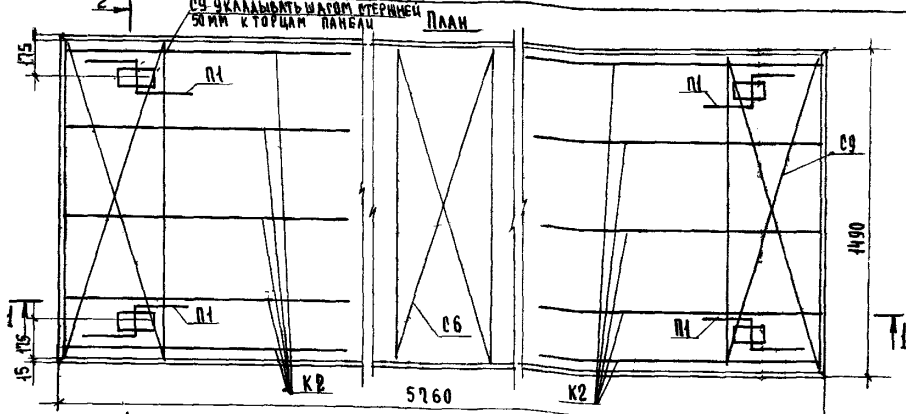
| | | | | | | | |
|------|---|--|--|--|--|--|------------------|
| ТК | ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | | | | | | СЕРИЯ Ц4-84-4 |
| 1973 | ВЗАИМНОЕ ПОВЫШЕНИЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В АРМАТУРЕ И ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ | | | | | | Выпуск 2А |



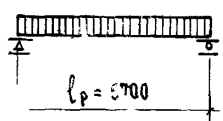
- ПРИМЕЧАНИЯ**
- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
 - 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 34, 36, 37
 - 3 Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | |
|---|-----------------|--------|---------------------------------|---------|--------|------------|-----------------------|----|------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2740 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ ШТ | ОБЩ ВЕС кг | | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,084 | | | | | КАРКАС | K1 | 10 |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,99 | СЕТКИ | C1 | 1 | 4,33 | | | |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | 29,91 | | | | | C6 | 1 | 0,39 |
| | НА 1 м² ПАНЕЛИ | 3,53 | | | | | C9 | 2 | 4,48 |
| | НА 1 м³ БЕТОНА | 27,59 | МОНТАЖ ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 | | | |
| ПРОЕКТИРОВАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | 01 | 15 | 13,31 | | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЛУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 240 | ВСЕГО 29,91 | | | | | | |
| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 450 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | R _к кг/см² | | |
| | НОРМАТИВНАЯ | 360 | | | | | | | |
| | НОРМ ДЛНТ ДЕЙСТ | 210 | 5ВрII | 86,40 | 13,31 | 8480-64 | 10200 | | |
| НОРМАТ СОВЕСТ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 5781-61 | 2100 | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | $\frac{f}{l_p}$ | 1/1592 | 5В I | 23,80 | 3,66 | | 3150 | | |
| | | | 4В I | 8,28 | 0,82 | | | | |
| | | | 3В I | 147,96 | 8,12 | | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|--------------------|--------------------|---|---|--------------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ ₀ , кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № кг |
| 01 | 5 Вр II | 15 | 8000 | 7410 | 1570 |



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготавливать под покраску
- 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 34, 36, 39
- 3 Опалубочные сечения и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | |
|---|--------|---------------------------------|--------------------------|---------------------|-----------|------------|---------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2780 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ ВЕС КГ | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,024 | КАРКАС | К2 | 10 | 4,80 | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,99 | СЕТКИ | С1 | 1 | 4,93 | | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | ВСЕГО | | С6 | 1 | 0,39 | | |
| | | НА 1 м² ПАНЕЛИ | | С9 | 2 | 4,48 | | |
| | | 34,34 | МОНТАЖ ПЕДУЛ | П1 | 4 | 4,00 | | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | 01 | 18 | 15,04 | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ВПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 210 | ВСЕГО: 33,97 | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ | м² | РАСЧЕТНАЯ | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | |
| НОРМАТИВНАЯ | | НОРМ ДАТ ДЕЙСТ | 600 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | R _к кг/см² |
| | | 500 | 5 Br II | 103,68 | 15,97 | 0480-63 | 10200 | |
| | | 350 | 12 A I | 4,48 | 4,00 | 5714-61 | 2100 | |
| НОРМАТИВНАЯ СОБСТВ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 5 Br I | 23,80 | 3,66 | | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f/l | l/l _p | 1/1234 | 4 Br I | 41,08 | 4,02 | 6929-32 | 3150 |
| | | | | 3 Br I | 114,62 | 6,32 | | |
| | | | | | | | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

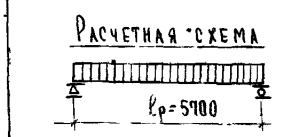
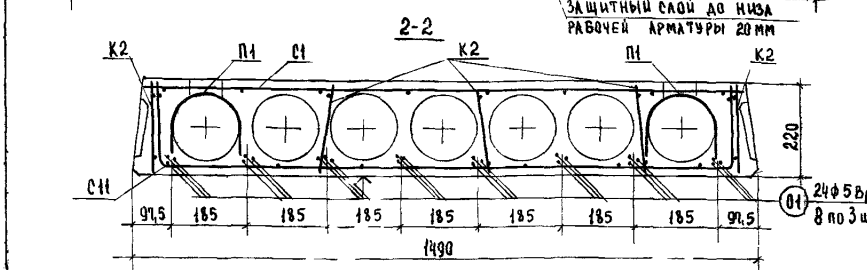
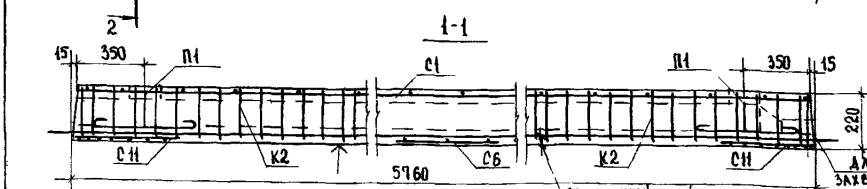
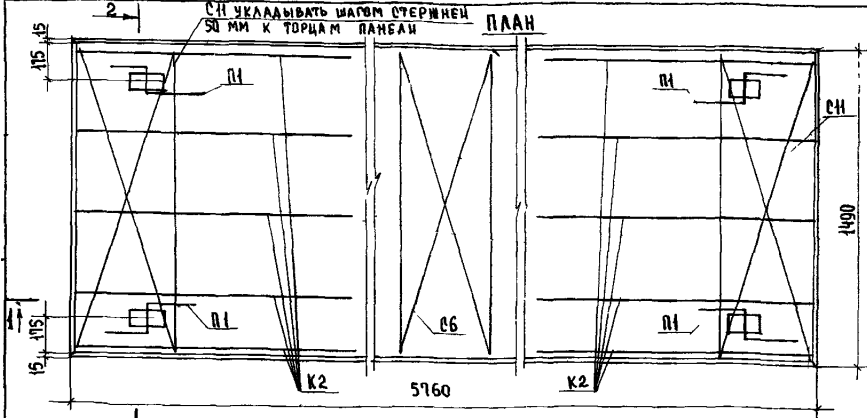
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм | КОЛИЧ-ВО СТЕРЖНЕЙ шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ в АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ_0 кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ в АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № кг |
|-----------|--------------------|----------------------|---|---|--------------------------------------|
| 01 | φ5 Br II | 18 | 8000 | 7410 | 1570 |

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

ПАНЕЛЬ ПКБ-5В.15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. АРМИРОВАНИЕ

ФОРМА ИЛИ ПАНЕЛЬ
ИЗ-04-4
ЛИСТ 18
4

1973г.



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
- 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 34, 36, 37
- 3 Опалубочные сечения и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | | | | | |
|---|--------|---------------------------------|---|---------|-----------|---------------|-----------------------|---------|--------|-------|---------|-------|
| Вес панели | кг | 2710 | Наименование | Марка | Кол-во шт | Объем, вес кг | | | | | | |
| Объем бетона | м³ | 1,024 | Каркас | К2 | 10 | 4,80 | | | | | | |
| Приведенная толщина бетона | см | 121,9 | | С1 | 1 | 4,33 | | | | | | |
| Расход стали | кг | Всего | Сетки | С6 | 1 | 0,39 | | | | | | |
| | | на 1 м² панели | | С11 | 2 | 4,94 | | | | | | |
| | | на 1 м³ бетона | | П1 | 4 | 4,00 | | | | | | |
| Проектная марка бетона | кг/см² | 300 | Напрягаемые стержни | П1 | 24 | 21,29 | | | | | | |
| | | | Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения не менее | Всего: | | 39,75 | | | | | | |
| Выборка стали на изделие | | | | | | | | | | | | |
| Нагрузки, приложен к изделию | кг/м² | Расчетная | Диаметр арматуры мм | Длина м | Вес кг | ГОСТ | R _a кг/см² | | | | | |
| | | Нормативная | | | | | | 5 Вр II | 138,24 | 21,29 | 740-69 | 10200 |
| | | Норм дант дейст | | | | | | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 5781-61 | 2100 |
| Нормат собств вес изделия | | 320 | 5 В I | 32,08 | 4,94 | | | | | | | |
| Расчетный прогиб с учетом длительного действия нормативной нагрузки | | f / l ₀ | 1 / 1993 | 4 В I | 32,80 | 3,20 | 6727-33 | 3150 | | | | |
| | | | | 3 В I | 114,72 | 6,32 | | | | | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

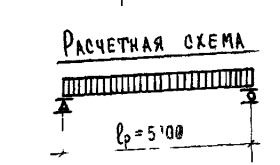
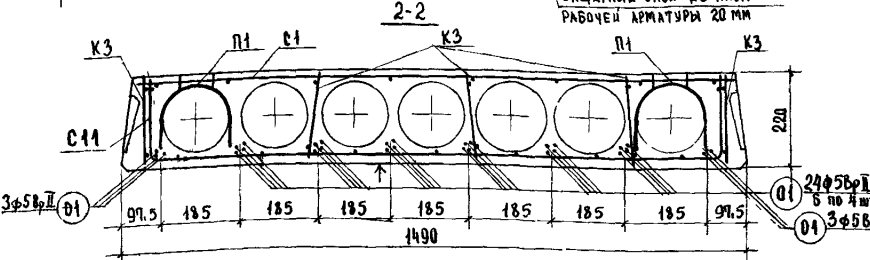
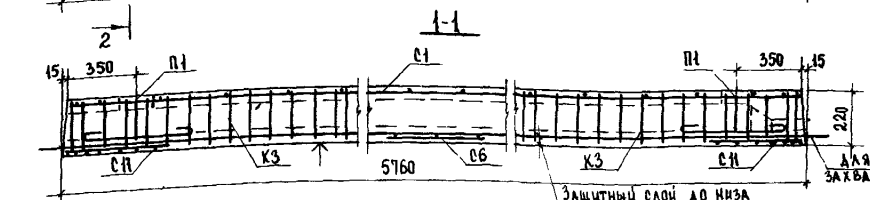
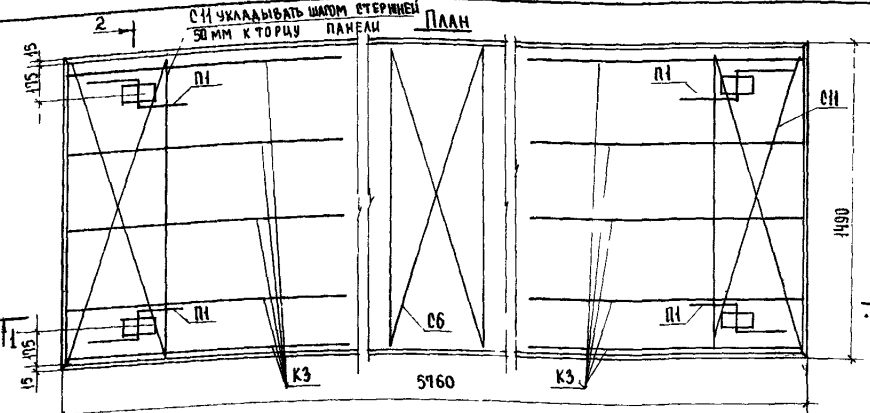
| № позиции | Диаметр стержня мм | Кол-во стержней шт | Предварительное напряжение в арматуре, контролируемое при натяжении σ ₀ кг/см² | Предварительное напряжение в арматуре перед бетонированием кг/см² | Необходимое натяжение 1 стержня № кг |
|-----------|--------------------|--------------------|---|---|--------------------------------------|
| 01 | 5 Вр II | 24 | 11200 | 9890 | 2195 |

Т К

1973 г

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПАНЕЛЬ ПКВ-58.15. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АРМИРОВАНИЕ

Серия КИ-04-4
Выпуск 16
Лист 5



ПРИМЕЧАНИЯ:

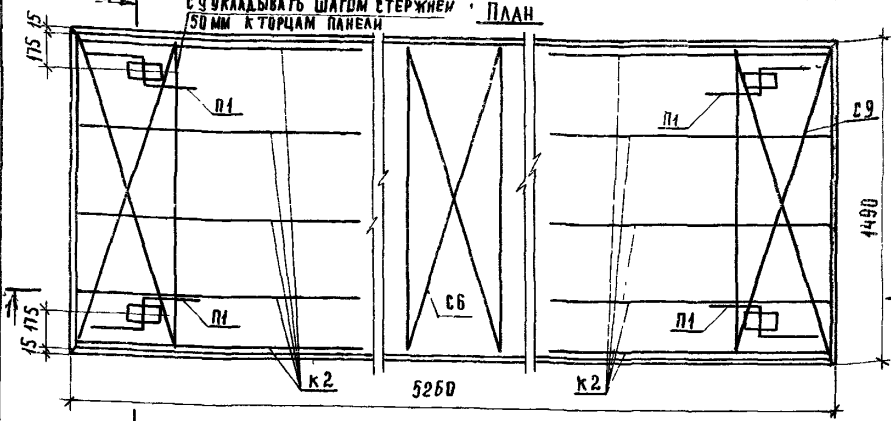
- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑ подготовить под покраску
- 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 35-37
- 3 Опалубочные сечения и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|-----------|---------------------------------|---------------------|---------|--------|----------|-----------|
| Вес панели | кг | 2740 | Наименование | Марка | Кол шт | Объём кг | |
| Объём бетона | м³ | 1,054 | Каркас | КЗ | 10 | 8,00 | |
| Предваренная толщина бетона | см | 12,79 | Сетки | С1 | 1 | 4,33 | |
| Расход стали | кг | Всего | | С6 | 1 | 0,99 | |
| | | на 1м² панелей | С11 | 2 | 4,94 | | |
| | | 44,53 | Монтаж петель | П1 | 4 | 4,00 | |
| Проектная марка бетона | | 300 | Напрягаемые стержни | 01 | 30 | 26,61 | |
| Кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения не менее | кг/см² | 210 | Всего | | | 48,27 | |
| Выборка стали на изделие | | | | | | | |
| Нагрузки, применен к изделию | Расчетная | 1250 | Диаметр арматуры мм | Длина м | Вес кг | ГОСТ | Ra кг/см² |
| | | 1050 | 58рII | 192,80 | 26,61 | 8480-63 | 10200 |
| | | 900 | | | | | |
| Нормат советск вес изделия | | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 5981-61 | 2100 |
| Расчетный прогиб с учетом длительного действия нормативной нагрузки | f/lp | 1/882 | 5 В I | 65,38 | 10,04 | 6927-55 | 3150 |
| | | | 4 В I | 28,80 | 2,90 | | |
| | | | 3 В I | 85,92 | 4,72 | | |

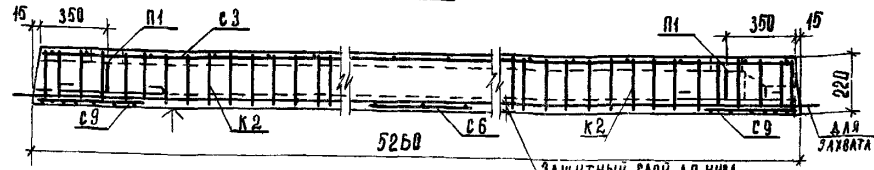
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № позиции | Диаметр стержня мм | Колич-во стержней шт | Предварительное напряжение в арматуре контролируемое при натяжении Го кг/см² | Предварительное напряжение в арматуре перед бетонированием кг/см² | Необходимое натяжение № кг |
|-----------|--------------------|----------------------|--|---|----------------------------|
| 01 | 58рII | 30 | 11200 | 9890 | 2195 |

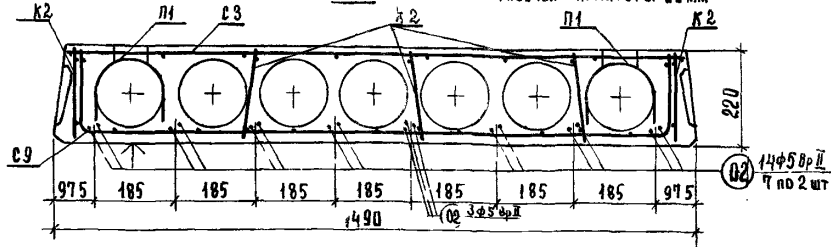
С УЧЕТОМ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ СТЕЖИЖИ 50 ММ К ТОРЦАМ ПАНЕЛИ ПЛАН



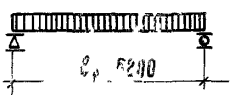
1-1



2-2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под окраску
- 2 Арматурные изделия см лист 29-31, 35-37
- 3 Опалубочные сечения и детали см лист 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|------------------|---------------------------------|--------------------------|--------|-----------|------------|--------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2480 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ ВЕС кг | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 0,352 | КАРКАС | К2 | 10 | 480 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,82 | СЕТКИ | Г3 | 1 | 3,95 | |
| | РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | | С6 | 1 | 0,39 | |
| | | | | С9 | 2 | 4,48 | |
| НА 1 м² ПАНЕЛИ | кг | 4,06 | МОНТАЖ ПЕТАИ | | П1 | 4 | 4,00 |
| | | | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕЖИЖИ | | 02 | 17 | 13,77 |
| МАРКА БЕТОНА | | 300 | ВСЕГО | | | 31,39 | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ УПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | | кг/см² | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | 31,39 | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЖИЖИ ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 800 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА | ВЕС | ГОСТ | Ra |
| | НОРМАТИВНАЯ | 670 | мм | м | кг | | кг/см² |
| | НОРМ ДЛИТ ДЕЙСТ. | 520 | 58pII | 89,42 | 13,77 | 8480-63 | 10200 |
| НОРМАТ СОБСТВ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | кг/м² | 320 | 12 AII | 4,48 | 4,00 | 5781-61 | 2100 |
| | | | 5 B I | 23,80 | 3,66 | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | 1/δp | 1/1187 | 4 B I | 44,08 | 4,02 | 6727-53 | 3150 |
| | | | 3 B I | 107,84 | 5,94 | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР | КОЛ-ВО СТЕЖИЖИ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ _к , кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ σ _к , кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ N, кг |
|-----------|---------|----------------|---|--|-----------------------------|
| 02 | 58pII | 17 | 8000 | 7380 | 1570 |

ТК

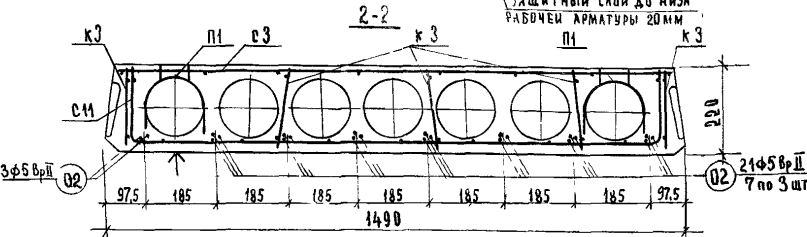
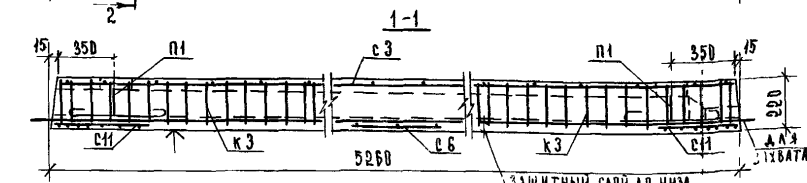
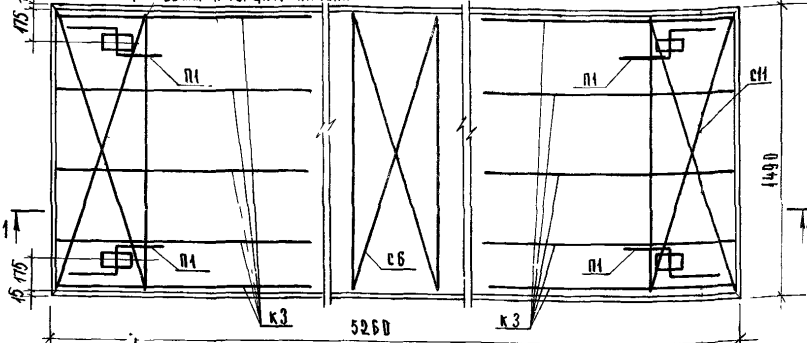
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Панель ПКВ-53.15 Опалубочный чертёж армирование

СЕРИЯ ЦИ-04-4
ВЫПУСК ЛИСТ 16

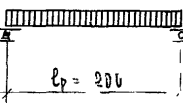
СИ УКАЗЫВАТЬ ШТОМ СТЕРЖНЕЙ
50 мм к торцам панелей

ПЛАН



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО НИЖА РАБОЧЕЙ АРМАТУРЫ 20 мм

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



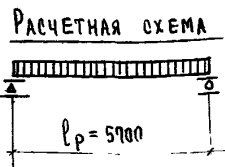
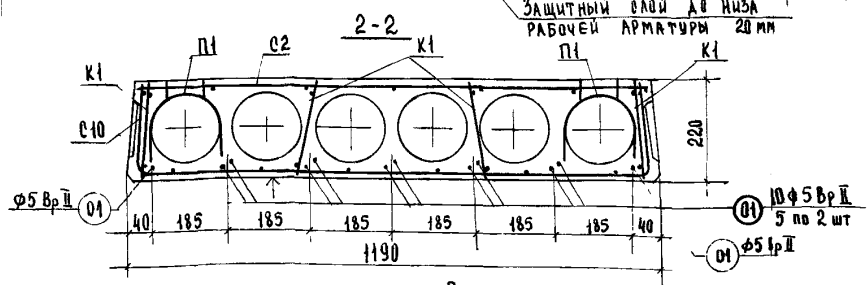
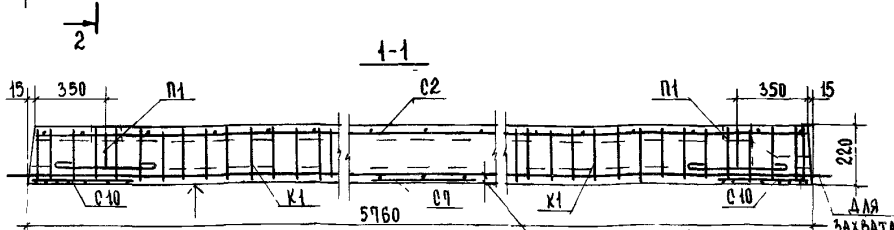
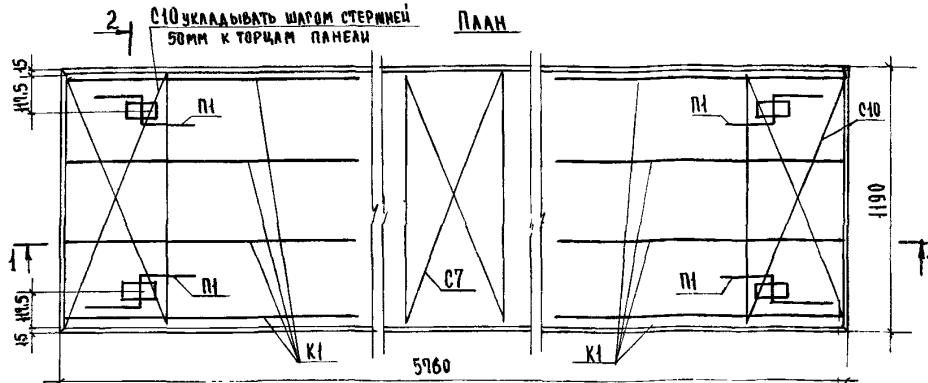
ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Поверхности, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
- 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 35-37
- 3 Опалубочные ребечка и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | |
|--|----------------------------|-------------------|---------------------------------|---------|-----------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | КГ | 2480 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ-ВО ШТ | ОБЩ. МАССА КГ |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 0,992 | КАРКАС | КЗ | 10 | 8,00 |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | СМ | 12,8 ² | РЕТКИ | СЗ | 1 | 3,95 |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | 39,91 | | СВ | 1 | 0,39 |
| | НА 1 М ² ПАНЕЛИ | 5,16 | | СН | 2 | 4,94 |
| | НА 1 М ² БЕТОНА | 40,23 | МОНТАЖ ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 |
| МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯЖАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | 02 | 23 | 18,63 |
| КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ - НЕ МЕНШЕ | КГ/СМ ² | 210 | ВСЕГО | | | 39,91 |
| НАРУЖКИ, ПРИЖИВ К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 1250 | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ | | | |
| | НОРМАТИВНАЯ | 1050 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | Ra кг/см ² |
| | НОРМ ДАИТ ДЕЙСТ. | 900 | 5 В II | 120,98 | 18,63 | 8480-63 |
| НОРМАТ ВОЗВЕТ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 12 А I | 4 48 | 4,00 | 5781-61 |
| | | | 5 В I | 65,38 | 10,04 | 2100 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАРУЖКИ | f / Ep | 1 / 1110 | 4 В I | 28,30 | 2,90 | 6727-30 |
| | | | 3 В I | 78,04 | 4,94 | 3150 |
| | | | | | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯЖАЕМОЙ АРМАТУРЫ

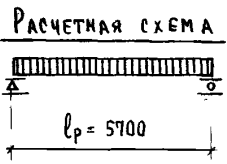
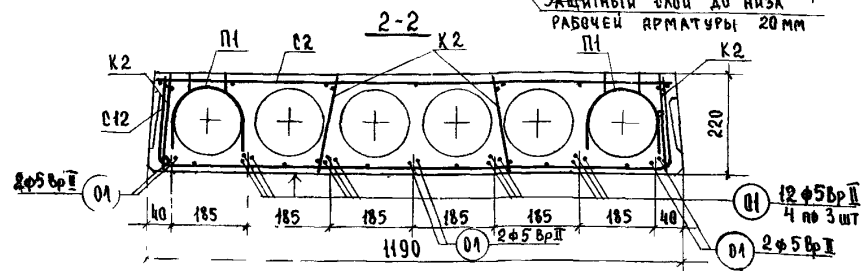
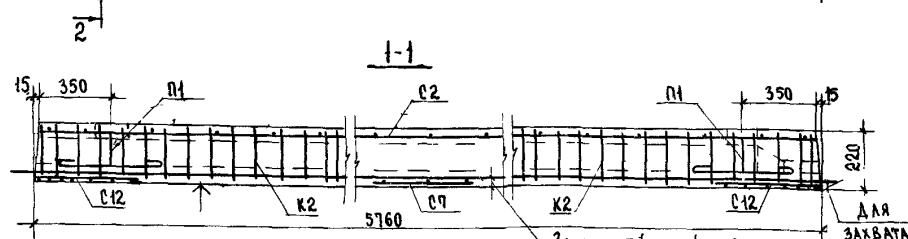
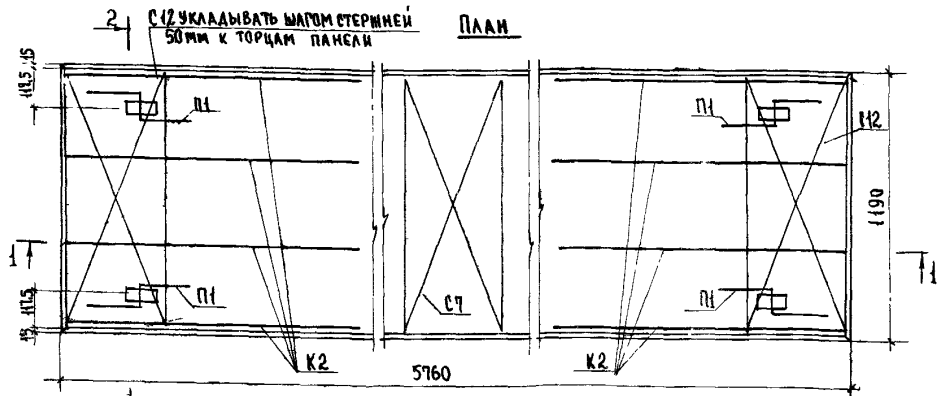
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ _p , КГ/СМ ² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см ² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № кг |
|-----------|---------------------|-----------------|---|---|--------------------------------------|
| 02 | 5 В II | 23 | 11200 | 9860 | 2195 |



- ПРИМЕЧАНИЯ.**
- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
 - 2 Арматурные изделия см листы 29-31, 34, 36, 37
 - 3 Опалубочные секции и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|--------|-----------------|---------------------------------|---------|--------|------------|-----------|--------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2040 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ ШТ | ОБЩ ВЕС кг | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 0,815 | КАРКАС | К1 | 8 | 2,72 | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,39 | СЕТКИ | С2 | 1 | 3,69 | | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | ВСЕГО | | С4 | 1 | 0,32 | | |
| | | НА 1 м² ПАНЕЛИ | | С10 | 2 | 3,96 | | |
| | | НА 1 м³ БЕТОНА | МОНТАЖ ПЕЛИ | П1 | 4 | 4,00 | | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | О1 | 12 | 10,64 | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К. МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 210 | ВСЕГО: | | | 25,27 | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИМЕРЕН К ИЗДЕЛИЮ | кг/м² | РАСЧЕТНАЯ | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | Ra кг/см² | |
| | | НОРМАТИВНАЯ | 450 | 5 Br II | 69,12 | 10,64 | 8480-63 | 10 200 |
| | | НОРМ ДЛИТ ДЕЙСТ | 360 | 12 A I | 4,48 | 4,00 | 5781-61 | 2100 |
| НОРМАТ СОБСТВ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 300 | 5 B I | 21,00 | 3,24 | | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f/lp | | 4 B I | 7,36 | 0,72 | 6727-53 | 3150 | |
| | | | 3 B I | 121,34 | 6,67 | | | |
| | | | | | | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|------------|------------------------|--|---|--------------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР мм | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ ШТ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КONTРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ₀, кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № кг |
| О1 | 5 Br II | 12 | 8000 | 7440 | 1570 |

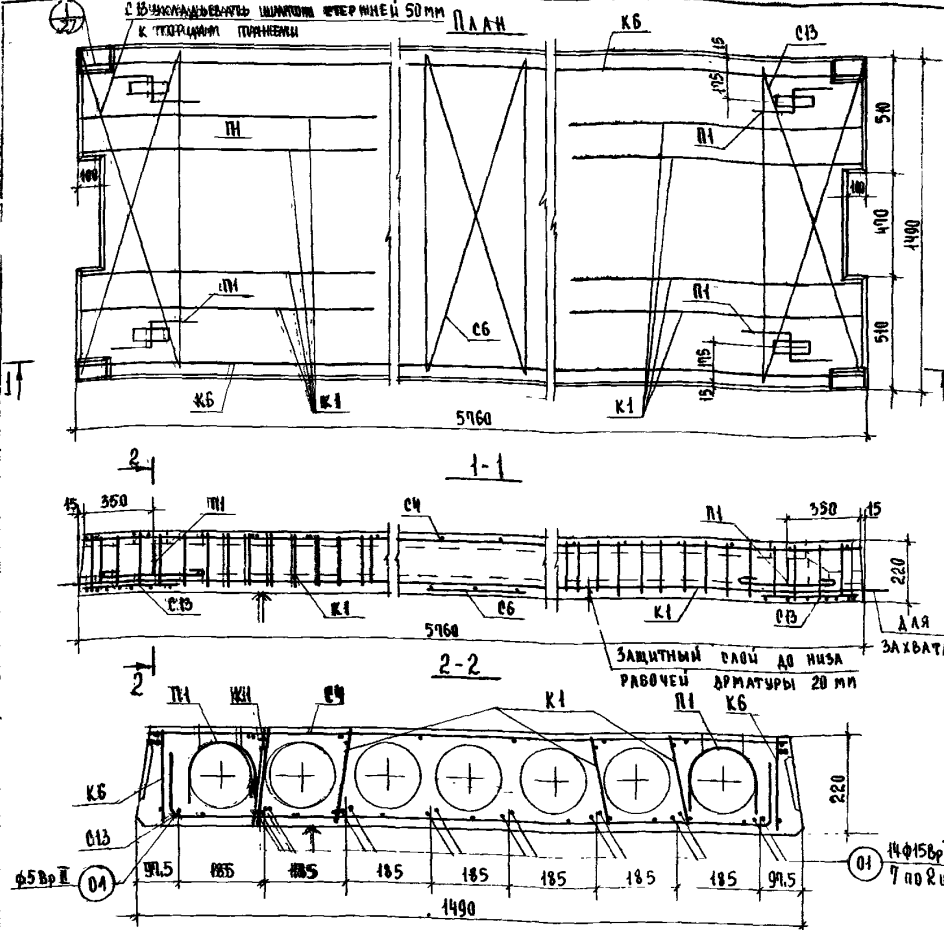


ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
- 2 Арматурные изделия см. листы 29-31, 34, 36, 37
- 3 Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | | | | | | | |
|--|----------------------------|-------------|---------------------------------|-------------------|---------------------|-------------|--------|------|-----------------------------------|------|---------|---------|--------|---------|---------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2040 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ОБЩ. ВЕС КГ | | | | | | | | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м ³ | 0,615 | | | | | КАРКАС | К2 | 8 | 3,84 | | | | | |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | 32,14 | СЕТКИ | С2 | 1 | 3,63 | | | | | | | | | |
| | НА 1 м ² ПАНЕЛИ | 4,76 | | С7 | 1 | 0,32 | | | | | | | | | |
| | НА 1 м ³ БЕТОНА | 39,44 | | С12 | 2 | 4,38 | | | | | | | | | |
| ПРИБЛИЖЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,09 | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 | | | | | | | | | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | О1 | 18 | 15,97 | | | | | | | | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см ² | 210 | ВСЕГО: | | 32,14 | | | | | | | | | | |
| | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИМОНЕН. К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | НОРМАТИВНАЯ | НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ. | кг/м ² | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | R _a кг/см ² | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 800 | 5 Вр II | 103,68 | 15,97 | 8480-63 | 10200 |
| | | | | | | | | | | 670 | 520 | 5 Вр II | 103,68 | 15,97 | 8480-63 |
| НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 300 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 5781-61* | 2100 | | | | | | | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДАТЕЛЬНЕГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | l _р | 1/1869 | 5 В I | 28,36 | 4,38 | 4 В I | 26,24 | 2,56 | 6727-53* | 3150 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 3 В I | 95,00 | 5,23 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|------------|------------------------|--|---|------------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР мм | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КONTРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ С ₀ , кг/см ² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см ² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ СТЕРЖНЯ № кг |
| О1 | 5 Вр II | 18 | 11200 | 9890 | 2195 |

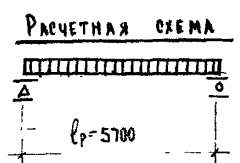
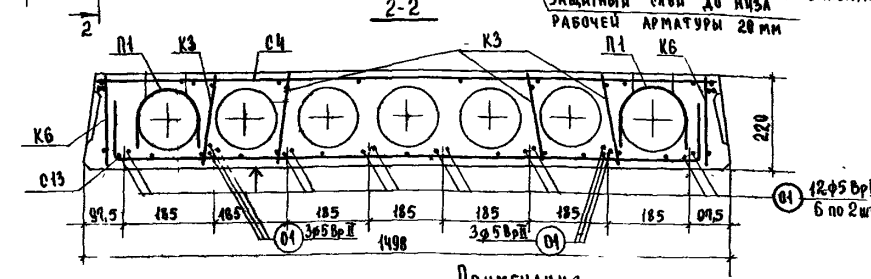
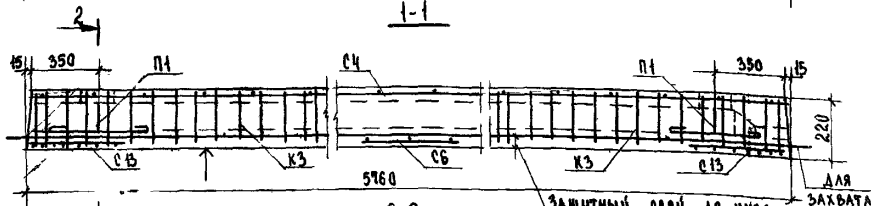
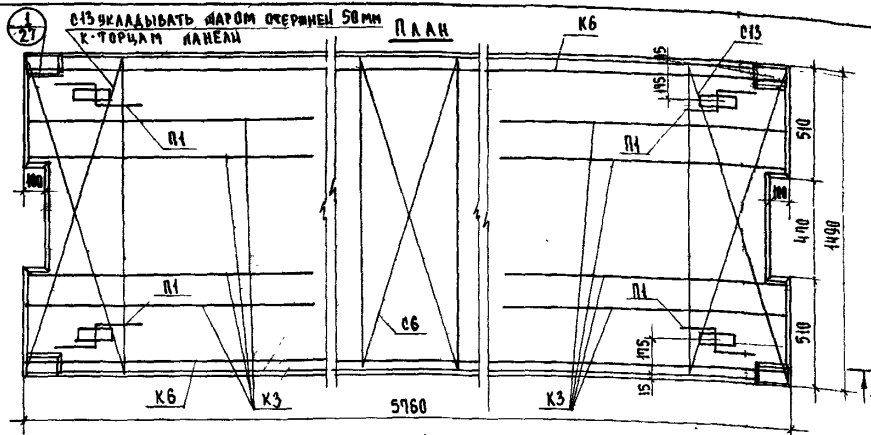


| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | |
|---|--------------------|---------------------------------|---------------------|---------|--------|----------|-----------------------------------|------|
| | | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОД ШТ | ВЕС КГ | | | |
| ВЕС ПАНЕЛИ | КГ | 2645 | КАРКАСЫ | К1 | 8 | 2,72 | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 1,058 | | К6 | 2 | 14,86 | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | СМ | 42,72 | СЕТКИ | С4 | 1 | 4,16 | | |
| РАСХОД СТАЛИ | КГ | ВСЕГО | | С6 | 1 | 0,39 | | |
| | | НА 1 М ² ПАНЕЛИ | | С13 | 2 | 3,96 | | |
| | | НА 1 М ³ БЕТОНА | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 | | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГ. СТЕРЖ. | О1 | 15 | 13,31 | | |
| КУБИКОВАЯ ПРЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | КГ/СМ ² | 210 | ВСЕГО: | | | 43,40 | | |
| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | КГ/М ² | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ | ДЛИНА М | ВЕС КГ | ГОСТ | R _к КГ/СМ ² | |
| | НОРМАТИВНАЯ | | | | | | | 450 |
| НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ. | | 210 | 5Вр II | 86,4 | 13,31 | 8480-63 | 10200 | |
| НОРМ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 10 А III | 17,44 | 10,76 | 5781-61* | 3400 | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | | f/l _р | 1/1590 | 12 А I | 4,48 | 4,80 | 2100 | |
| | | | | 5 В I | 47,62 | 7,34 | 6727-53* | 3150 |
| | | | | 4 В I | 7,36 | 0,72 | | |
| | | | | 3 В I | 128,32 | 7,27 | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР ММ | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ ШТ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ ₀ КГ/СМ ² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ КГ/СМ ² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № КГ |
|-----------|------------|------------------------|---|---|--------------------------------------|
| 01 | 5Вр II | 15 | 8000 | 7410 | 1570 |

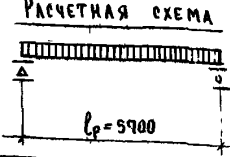
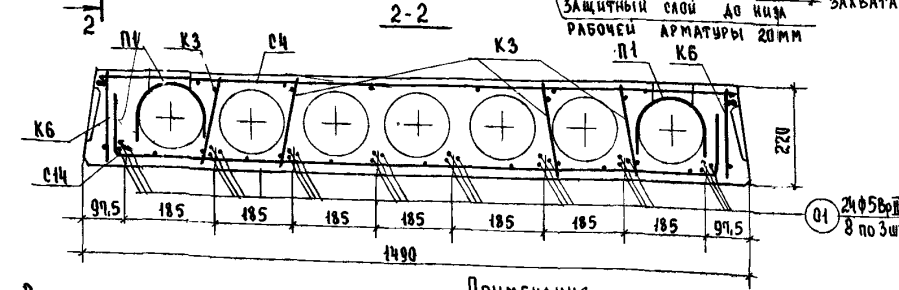
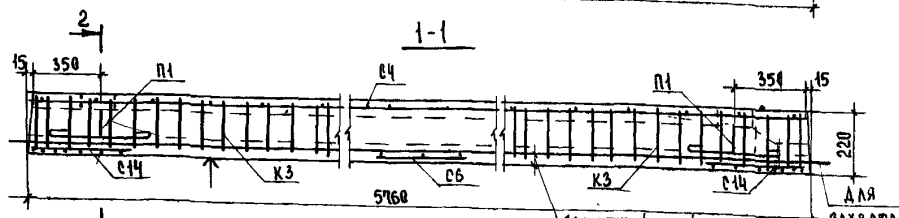
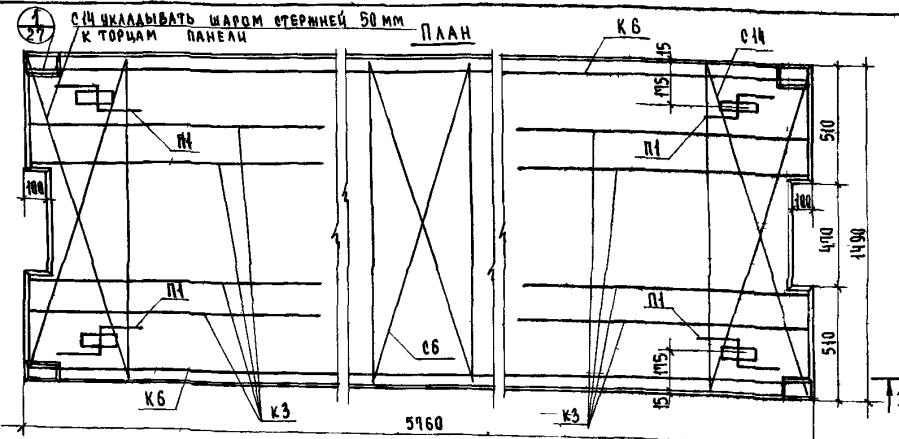
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
 2. Арматурные изделия см листы 29,30,32, 34-37
 3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27
- Р.С.О.Х.М. $l_p = 5760$



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
 2. Арматурные изделия см. листы 29, 30, 32, 35-37
 3. Опалубочные сечения и детали см листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | |
|--|---------------------------------|-------|---------------------|---------|--------|
| | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС КГ | |
| ВЕС ПАНЕЛИ | КГ | 2645 | | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 1,958 | | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | СМ | 12,12 | | | |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | 49,74 | | | |
| | НА 1 М ² ПАНЕЛИ | КГ | 5,98 | | |
| | НА 1 М ³ БЕТОНА | | 47,01 | | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | КГ/СМ ² | 210 | | | |
| | ВСЕГО: | | | | 49,74 |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 600 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ | ДЛИНА М | ВЕС КГ |
| | НОРМАТИВНАЯ | 500 | 5 Вр II | 103,68 | 15,97 |
| | НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТ. | 350 | 10 А III | 17,44 | 10,76 |
| НОРМАТ. СОВЕТСЕН ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 |
| | | | 5 В I | 73,86 | 11,42 |
| | | | 4 В I | 30,40 | 3,04 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО, ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f | | 3 В I | 79,04 | 4,55 |
| | l | 1234 | | | |
| | l _р | | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------------|--|---|------------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ ШТ. | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ С ₀ КГ/СМ ² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ КГ/СМ ² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ КГ |
| 01 | 5 Вр II | 18 | 8000 | 7410 | 1570 |



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
 2. Арматурные изделия см листы 29, 30, 32, 35-37
 3. Опалубочные секции и детали см. листы 25-27

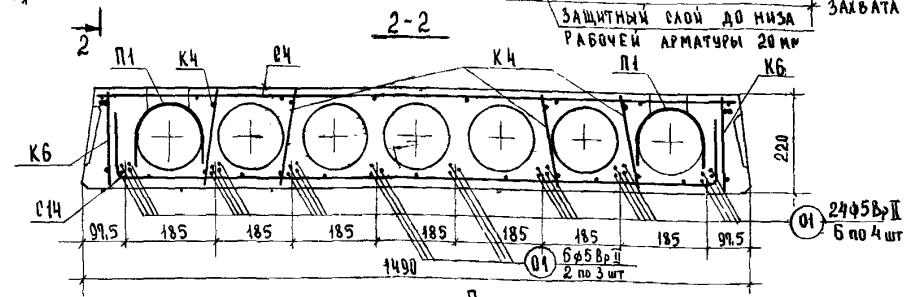
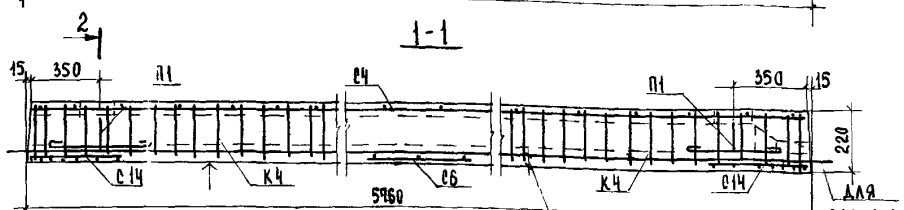
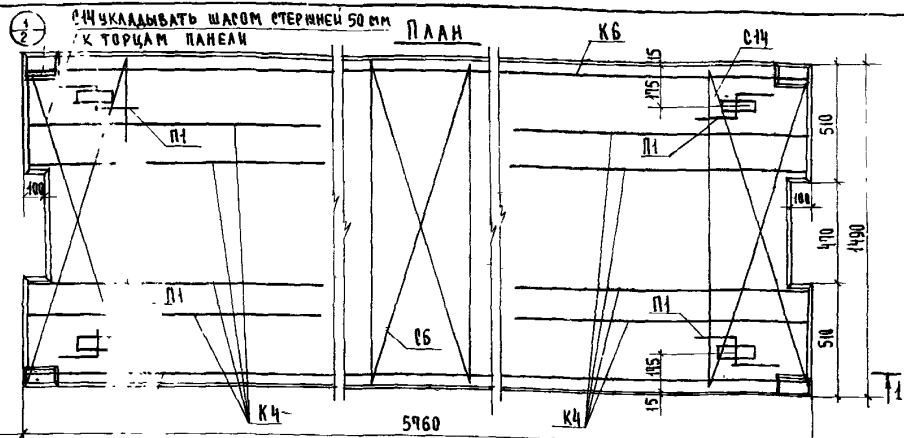
| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|--|--------------------|---------------------------------|------------------|--------|----------|----------|------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | КГ | 2645 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС КГ | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 1,058 | КАРКАСЫ | К 3 | 8 | 6,40 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | СМ | 12,72 | | К 6 | 2 | 14,86 | |
| РАСХОД СТАЛИ | КГ/М ³ | ВСЕГО | СЕТКИ | С 4 | 1 | 4,16 | |
| | | НА 1 М ² ПАНЕЛИ | | С 6 | 1 | 0,39 | |
| | | НА 1 М ³ БЕТОНА | | С 14 | 2 | 4,38 | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П 1 | 4 | 4,00 | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | КГ/СМ ² | 210 | НАПРЯГ. СЕРЖИИ | 0 1 | 24 | 21,29 | |
| | | | ВСЕГО: | | 55,48 | | |
| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | |
| НАТЯЖКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | КГ/М ² | РАСЧЕТНАЯ | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА | ВЕС | ГОСТ | |
| | | НОРМАТИВНАЯ | | | | | М |
| НОРМ. ДАТ. ДЕЙТ. | | 800 | 5 Вр II | 138,24 | 21,29 | 8480-63 | |
| НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 520 | 10 А III | 17,44 | 10,76 | 5781-61 | 3400 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАТЯЖКИ | | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | | 2100 |
| | | 1/1993 | 5 В I | 81,22 | 12,56 | 6727-53* | 3150 |
| | | | 4 В I | 23,04 | 2,32 | | |
| | | | 3 В I | 79,04 | 4,55 | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|-----------------|---------------------|---|--|------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ | НЕОБХОДИМО НАТЯЖЕНИЕ СТЕРЖНЯ |
| | ММ | ШТ. | Г ₀ КГ/СМ ² | КГ/СМ ² | № КГ |
| 01 | 5 Вр II | 24 | 11200 | 9890 | 2195 |

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

СТ. ИНЖЕНЕР В.А. БУДНИНА С. ПУШКА

ТК



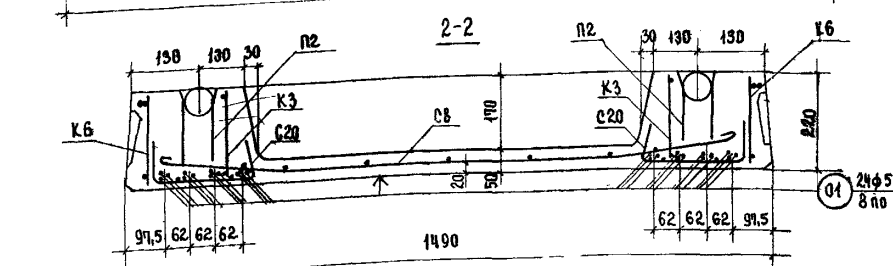
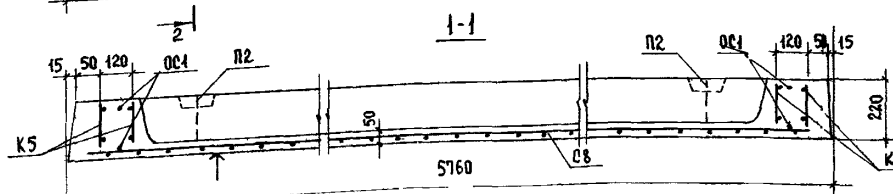
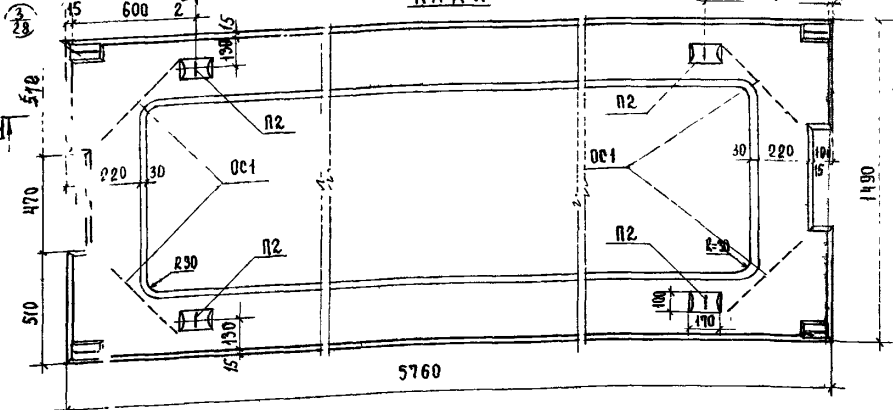
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
- 2 Арматурные изделия см. листы 29, 30, 32, 35-37
- 3 Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|------------------|---------------------------------|---------------------|---------|----------|---------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2645 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС кг | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,058 | КАРКАСЫ | К3 | 8 | 6,40 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,92 | | К6 | 2 | 14,86 | |
| РАСХОД СТАЛИ | Всего | 60,80 | СЕТКИ | С4 | 1 | 4,16 | |
| | на 1 м² панели | 7,32 | | С6 | 1 | 0,39 | |
| | на 1 м³ бетона | 57,47 | | С14 | 2 | 4,38 | |
| ПРОЕКТИВНАЯ МАРКА БЕТОНА | кг/см² | 300 | МОНТАЖ. ПЕТАЛИ | П1 | 4 | 4,00 | |
| | | | НАПРЯГ. СТЕРЖНИ | 01 | 30 | 26,61 | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 210 | ВСЕГО: | | | 60,80 | |
| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 1250 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | РОСТ | R _к кг/см² |
| | НОРМАТИВНАЯ | 1050 | 5 Br II | 472,80 | 26,61 | 8480-63 | 10200 |
| | НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ | 900 | 10 A III | 17,44 | 10,76 | 5781-61 | 3400 |
| НОРМАТ СОБСТВЕН ВЕС ИЗДЕЛИЯ | кг/м² | 320 | 12 A I | 4,48 | 4,00 | | 2100 |
| | | | 5 Br I | 81,32 | 12,56 | | |
| | | | 4 Br I | 23,04 | 2,32 | 6724-53 | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | ф/р | 1/882 | 3 Br I | 85,64 | 4,55 | | 3150 |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------------|--|---|------------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ ШТ. | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ % кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ № СТЕРЖНЯ кг |
| 01 | 5 Br II | 30 | 11200 | 9390 | 2195 |

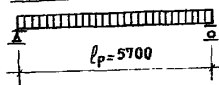
ПЛАН



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
2. Арматурные изделия см. листы 30, 34-37
3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25, 26

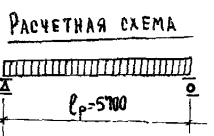
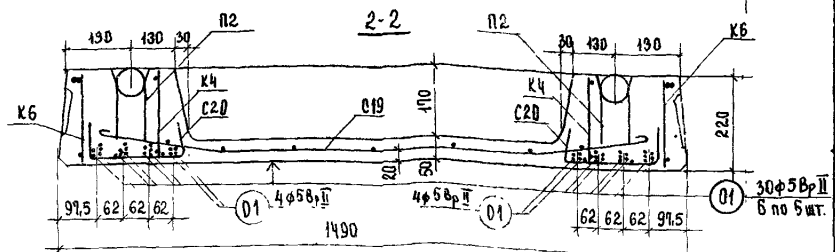
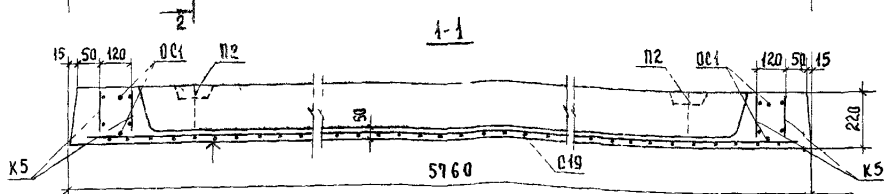
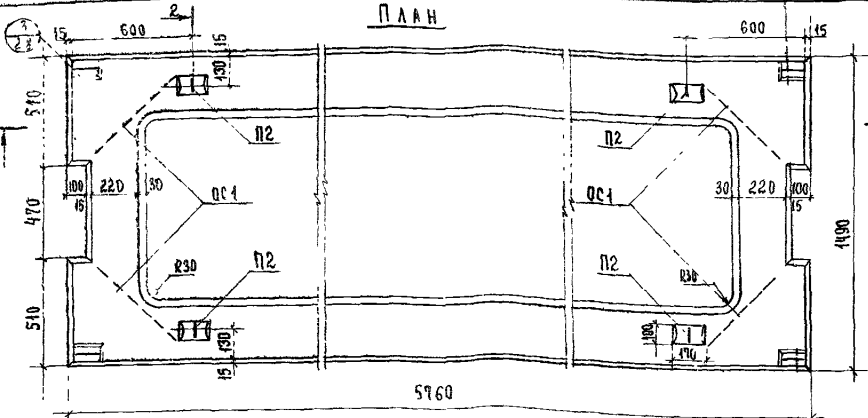
РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|--------|-------------------|---------------------------------|---------------------|----------|----------|---------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2625 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС кг | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,050 | КАРКАСЫ | К3 | 4 | 3,20 | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,99 | | К5 | 4 | 2,24 | | |
| | | | | К6 | 2 | 14,86 | | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | 62,22 | СЕТКИ | С8 | 1 | 11,83 | | |
| | | | | С20 | 4 | 2,28 | | |
| | | | | МОНТАЖ. ПЕТАХ | П2 | 4 | 3,56 | |
| МАРКА БЕТОНА | | 300 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | О1 | 24 | 21,29 | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 210 | ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ | ОС1 | 8 | 2,96 | | |
| | | | ВСЕГО: | | | 62,22 | | |
| ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | кг/м² | РАСЧЕТНАЯ | 800 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | R _a кг/см² |
| | | НОРМАТИВНАЯ | 670 | 5бр II | 138,24 | 21,29 | 8180-63 | 10200 |
| | | НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ. | 520 | 10 А III | 22,24 | 13,92 | 5781-63 | 3400 |
| НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 12 А I | 4,00 | 3,56 | | 2500 | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | | | f/l _p | 1/700 | | | | |
| | | | 5 В I | 117,94 | 18,16 | 6721-55* | 3150 | |
| | | | 4 В I | 55,17 | 5,49 | | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм | КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ВАРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ ₀ , кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № кг |
|-----------|--------------------|------------------------|--|---|--------------------------------------|
| 01 | 5бр II | 24 | 11200 | 9890 | 2195 |

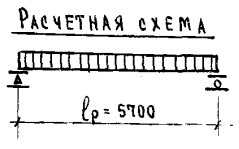
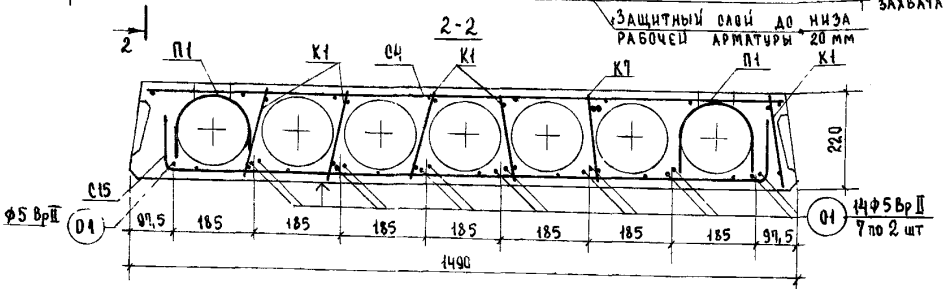
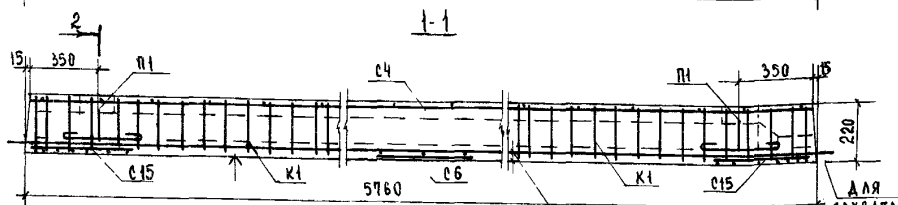
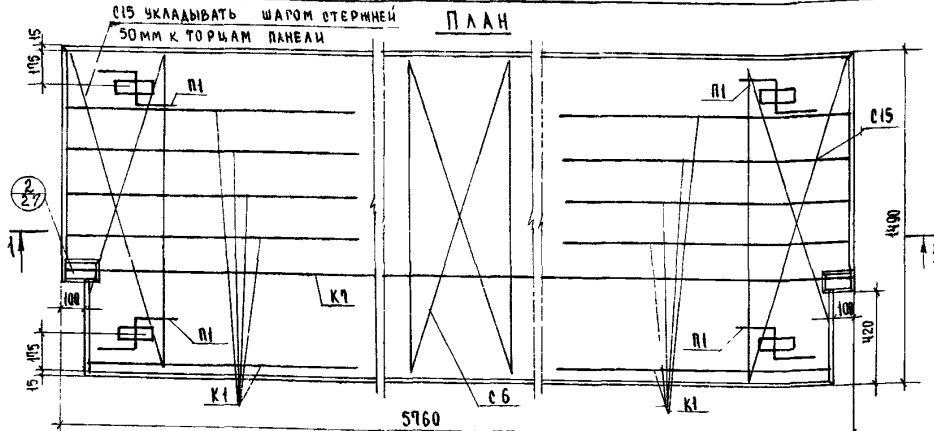


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску
2. Арматурные изделия см. листы 34-37
3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25,26

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | | | | | |
|---|--------|--------------------|---------------------------------|---------|----------|---------|-----------------------|------|----------|--------|-------|---------|-------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2625 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС КГ | | | | | | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,050 | | | | | КАРКАСЫ | К4 | 4 | 5,20 | | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,63 | | | | | | К5 | 4 | 2,24 | | | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | ВСЕГО | СЕТКИ | К6 | 2 | 14,86 | | | | | | | |
| | | НА 1м² ПАНЕЛИ | | С19 | 1 | 15,71 | | | | | | | |
| | | НА 1м³ БЕТОНА | | С20 | 4 | 2,28 | | | | | | | |
| МАРКА БЕТОНА | | 300 | МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ | П2 | 4 | 3,56 | | | | | | | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИИ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 240 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | О1 | 38 | 33,91 | | | | | | | |
| | | | ОТДЕЛ СТЕРЖНИ | ОС1 | 8 | 2,96 | | | | | | | |
| | | | ВСЕГО: 80,52 | | | | | | | | | | |
| | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | кг/м² | РАСЧЕТНАЯ | Диаметр арматуры м | Длина м | Вес кг | ГОСТ | R _d кг/см² | | | | | | |
| | | НОРМАТИВНАЯ | | | | | | 1250 | 5 Br II | 218,88 | 33,91 | 8480-63 | 10200 |
| | | НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ. | | | | | | 900 | 10 A III | 22,24 | 13,92 | 5781-63 | 3400 |
| НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 8 A II | 5,76 | 2,28 | | | | | | | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f/lp | 1/500 | 12 A I | 4,00 | 3,56 | | 2100 | | | | | | |
| | | | 5 B I | 148,90 | 22,92 | 6727-55 | 3150 | | | | | | |
| | | | 4 B I | 43,65 | 4,33 | | | | | | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | | |
|-------------------------------------|---------------------|--------------------|---|---|------------------------------------|--|
| № ПОЗИЦИИ | Диаметр стержней мм | Кол-во стержней шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ S ₀ , кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | Необходимое натяжение 1 стержня кг | |
| 01 | 5Br II | 38 | 11200 | 9890 | 2195 | |

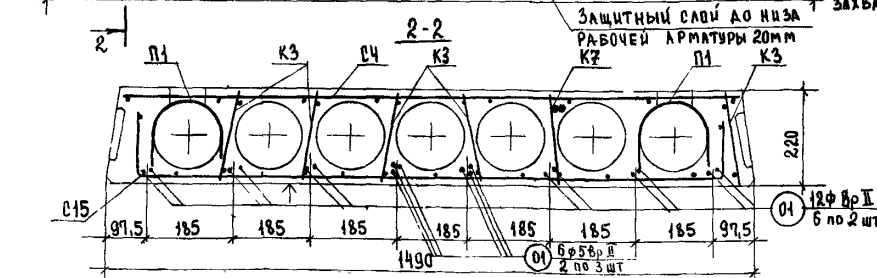
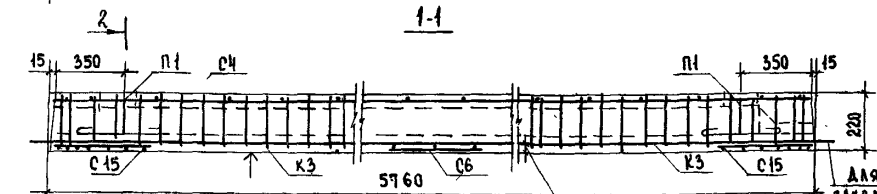
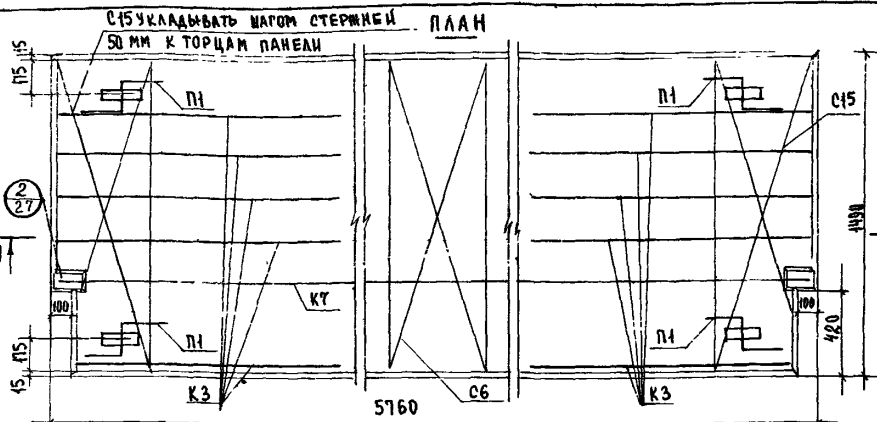


ПРИМЕЧАНИЯ:

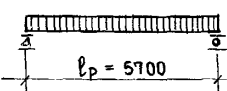
1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготавливать под покраску.
2. Арматурные изделия см. листы 29, 30, 33, 34, 36, 37.
3. Опалубочные изделия и детали см. листы 25-27.

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | | |
|-----------------------------|----------------------------|-------|--|--------|------------------|--------|-------|---------|--------------------|------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2665 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ-ВО | ВЕС | | | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м ³ | 1,066 | | К1 | 10 | 340 | | | | |
| ПРИБЛИЖЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | | см | К9 | 1 | 12,95 | | | | | |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО | кг | СЕТКИ | С4 | 1 | 4,16 | | | | |
| | НА 1 м ² ПАНЕЛИ | кг | | С6 | 1 | 0,39 | | | | |
| | НА 1 м ³ БЕТОНА | | | С15 | 2 | 3,96 | | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | МОНТАЖ-ПЕТАЛИ | П1 | 4 | 4,00 | | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | 01 | 15 | 13,31 | | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | ВСЕГО: | | | 42,17 | | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | РАСЧЕТНАЯ | 450 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА | ВЕС | ГОСТ | R _q | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | НОРМАТИВНАЯ | 360 | мм | м | кг | | кг/см ² | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | НОРМ. ДИСТ. ДЕЙСТ. | 210 | 5Вр II | 86,4 | 13,31 | 8788-63 | 10200 | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | НОРМАТ. СОВЕЩ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | 320 | 4А III | 9,02 | 10,90 | 5781-61 | 3400 | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ | 1/1590 | 12А I | 4,48 | 4,00 | | 2400 | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | | 5В I | 34,31 | 5,29 | | 6127-55 | 3150 |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | | | 4В I | 7,36 | 0,72 | | | |
| ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ | | | | | 3В I | 140,64 | 7,95 | | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|-----------------|-----------------|---|--|--------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ | НЕОБХОДИМОЕ НАПРЯЖЕНИЕ СТЕРЖНЯ |
| | мм | шт | σ ₀ , кг/см ² | кг/см ² | № кг |
| 01 | 5Вр II | 15 | 8000 | 7410 | 1590 |



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



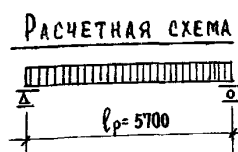
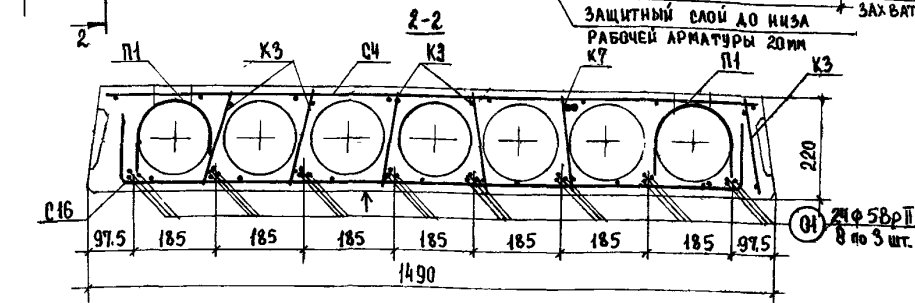
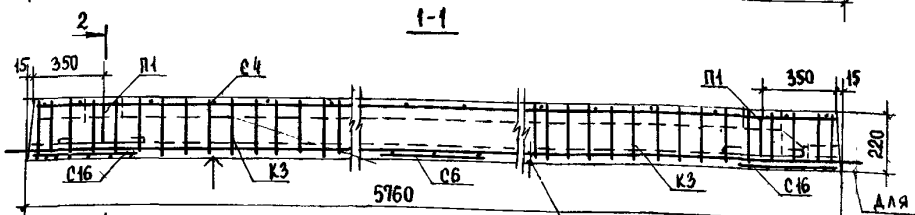
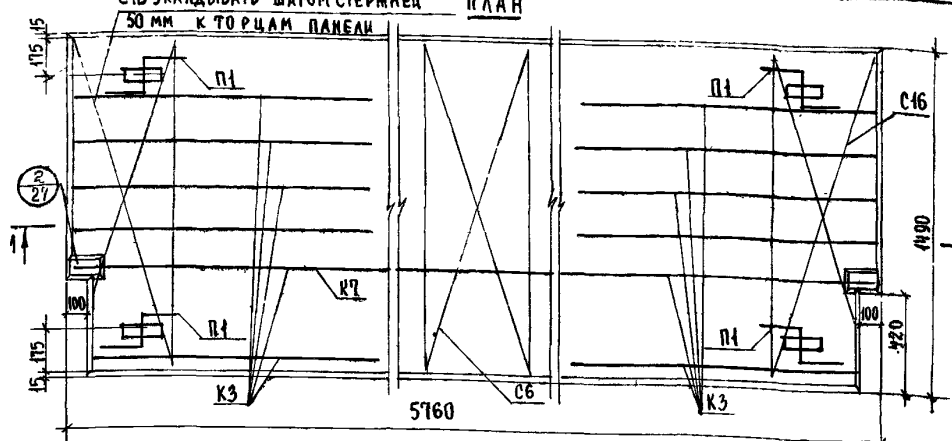
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
2. Арматурные изделия см листы 29,30,33,35-37.
3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----------|-------|---------------------------------|---------------------|---|---------|---------------------|---|------------------|---------|--------|-------|---------|-------|
| Вес панели | кг | 2655 | Наименование | Марка | Кол. шт. | Вес кг | | | | | | | | |
| Объем бетона | м³ | 1,066 | | | | | | | | | | | | |
| Приведенная толщина бетона | см | 12,70 | Каркасы | К3 | 10 | 8,00 | | | | | | | | |
| | | | | | К7 | 1 | 12,95 | | | | | | | |
| Расход стали | кг | 49,49 | Сетки | С4 | 1 | 4,16 | | | | | | | | |
| | | | | | на 1 м² панели | С6 | 1 | 0,39 | | | | | | |
| | | | | | | | на 1 м³ бетона | С15 | 2 | 3,96 | | | | |
| Проектная марка бетона | кг/см² | 300 | Монтаж петель | П1 | 4 | 4,00 | | | | | | | | |
| | | | | | кубиковая прочность бетона к моменту отпуска натяжения не менее | 210 | Напрягаемые стержни | О1 | 18 | 15,97 | | | | |
| Всего: | | | | | | | | | | | 49,43 | | | |
| Выборка стали на изделие | | | | | | | | | | | | | | |
| Нагрузки, приложенные к изделию | Расчетная | кг/м² | 600 | Диаметр арматуры мм | Длина м | Вес кг | ГОСТ | R _a кг/см² | | | | | | |
| | | | | | | | | | Нормативная | 5 Вр II | 103,68 | 15,97 | 1480-63 | 10200 |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| Нормат. собств. вес изделия | кг/м² | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 6721-53 | 3150 | | | | | | | |
| | | | | | | | | Расчетный прогиб с учетом длительного действия нормативной нагрузки | f/l _р | 1/1234 | 5 В I | 67,11 | 10,39 | |
| | | | | | | | | | | | | | | 3 В I |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № позиции | Диаметр стержня мм | Кол-во стержней шт. | Предварительное напряжение в арматуре контролируемое при натяжении σ ₀ , кг/см² | Предварительное напряжение в арматуре перед бетонированием кг/см² | Необходимое натяжение 1 стержня № кг |
|-----------|--------------------|---------------------|--|---|--------------------------------------|
| О1 | 5 Вр II | 18 | 3000 | 7410 | 1570 |



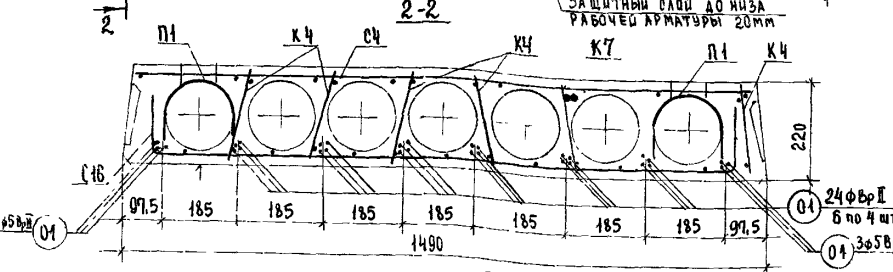
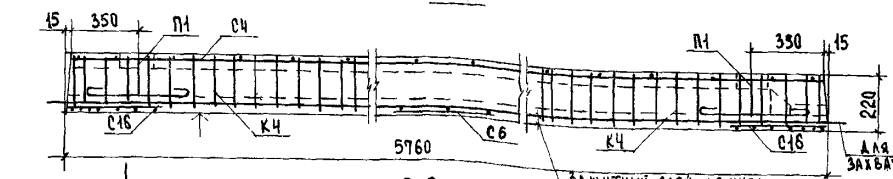
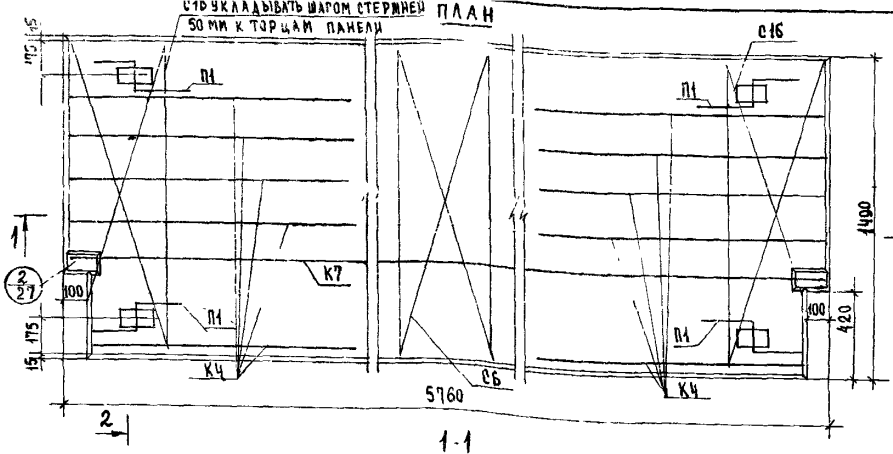
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
2. Арматурные изделия см. листы 29, 30, 33, 35-37.
3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27.

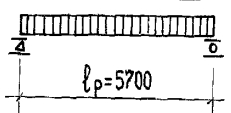
| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | |
|--|-------------------|----------------|---------------------------------|--------------------------|----------|---------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2665 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ВЕС КГ | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,066 | КАРКАСЫ | К 3 | 10 | 8,00 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,70 | | К 7 | 1 | 12,95 | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | ВСЕГО | СЕТКИ | С 4 | 1 | 4,16 | |
| | | НА 1 м² ПАНЕЛИ | | С 6 | 1 | 0,39 | |
| | | НА 1 м³ БЕТОНА | | С 16 | 2 | 4,38 | |
| ПРОЕКТНАЯ МАРКА БЕТОНА | | 300 | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П 1 | 4 | 4,00 | |
| КУБОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | 210 | НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ | 01 | 24 | 21,29 | |
| | | | | ВСЕГО: | | 55,17 | |
| | | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИИ | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 800 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм | ДЛИНА м | ВЕС кг | ГОСТ | Р _a кг/см² |
| | НОРМАТИВНАЯ | 670 | 5ВрII | 138,24 | 21,29 | 8480-63 | 10200 |
| | НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ. | 520 | 14 А III | 9,02 | 10,90 | 5781-61 | 3400 |
| НОРМАТ СОБСТВ. БЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | | 2100 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДАТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f/l _p | 1/1993 | 5В I | 74,47 | 11,53 | | |
| | | | 4 В I | 28,90 | 2,90 | 6727-55 | 3150 |
| | | | 3 В I | 79,04 | 4,55 | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ шт | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ВАРМАТУРЕ, КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ Б _a , кг/см² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кг/см² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ № СТЕРЖНЯ кг |
|-----------|--------------------|--------------------|--|---|------------------------------------|
| 01 | 5ВрII | 24 | 11200 | 9890 | 2195 |



Расчетная схема



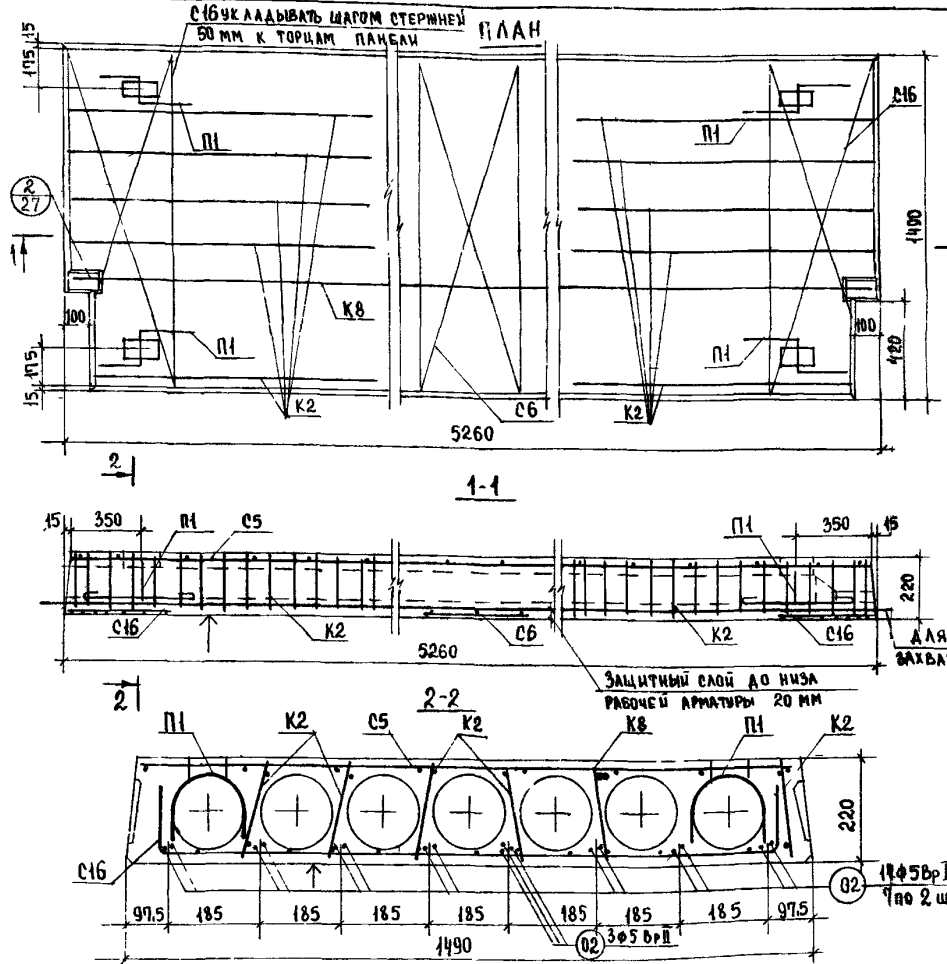
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
2. Арматурные изделия см. листы 29, 30, 33, 35-37.
3. Опалубочные сечения и детали см. листы 25-27.

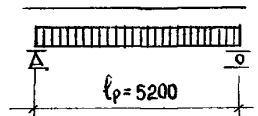
| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|--------------------|---|------------------|------------------------------------|----------|-------------|-----------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2665 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ОБЩ. ВЕС КГ | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 1,066 | КАРКАСЫ | К3 | 10 | 8,00 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 12,70 | | К7 | 1 | 12,95 | |
| РАСХОД СТАЛИ | ВСЕГО: | кг | СЕТКИ | С4 | 1 | 4,16 | |
| | | | | С6 | 1 | 0,39 | |
| | | | | С16 | 2 | 4,38 | |
| МАРКА БЕТОНА | 300 | КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | кг/см² | МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ НАПРЯГАЕМ. СТЕРЖНИ | П1 | 4 | 4,00 |
| | | | | | О1 | 30 | 26,61 |
| | | | | ВСЕГО: | | 60,49 | |
| Выборка стали на изделие | | | | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 1250 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА М | ВЕС КГ | ГОСТ | R _a КГ/СМ² |
| | НОРМАТИВНАЯ | 1050 | | | | | |
| НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ. | 900 | 5 Вр II | 172,80 | 26,61 | 8480-63 | 10200 |
| | | 320 | 4 А III | 9,02 | 10,90 | 5781-61* | 3400 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | f / l _р | 1 / 882 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 6727-55* | 2100 |
| | | | 5 В I | 74,47 | 11,53 | | |
| | | | 4 В I | 28,80 | 2,90 | | |
| | | | 3 В I | 82,88 | 4,55 | | 3150 |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ. | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КОНТРОЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ σ ₀ , КГ/СМ² | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ КГ/СМ² | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ № КГ |
|-----------|--------------------|---------------------|--|---|--------------------------------------|
| О1 | 5 Вр II | 30 | 11200 | 9890 | 2195 |



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
2. Арматурные изделия см листы 30, 33, 34, 36, 37.
3. Опалубочные сечения и детали см листы 25-27.

| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | | |
|---|--------------------|---------------------------------|--------------------------|------------------|----------|-------------|--------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | кг | 2495 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ОБЩ. ВЕС КГ | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | м³ | 0,974 | КАРКАСЫ | K2 | 10 | 4,80 | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | см | 42,73 | | K8 | 1 | 12,22 | |
| РАСХОД СТАЛИ | кг | ВСЕГО | СЕТКИ | C5 | 1 | 3,78 | |
| | | НА 1 м² ПАНЕЛИ | | C6 | 1 | 4,50 | |
| | | НА 1 м³ БЕТОНА | | C16 | 2 | 4,96 | |
| МАРКА БЕТОНА | | 300 | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | | кг/см² | 210 | НАПРЯГ. СТЕРЖНЕЙ | 02 | 17 | 13,97 |
| | | | ВСЕГО: | | | 43,94 | |
| | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН К ИЗДЕЛИЮ | РАСЧЕТНАЯ | 800 | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА | ВЕС | ГОСТ | Ra |
| | НОРМАТИВНАЯ | 670 | мм | м | кг | | кг/см² |
| | НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ. | 520 | 5 Вр II | 89,42 | 13,97 | 1410-63 | 10200 |
| НОРМАТ СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | 320 | 14 А III | 8,52 | 10,30 | 5781-61 | 3400 |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | | f/lp | 1/1187 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | 2100 |
| | | | 5 В I | 40,76 | 6,30 | 6727-53 | 3150 |
| | | | 4 В I | 32,80 | 3,20 | | |
| | | | 3 В I | 104,80 | 5,77 | | |

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ КONTPOЛИРУЕМОЕ ПРИ НАТЯЖЕНИИ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ СТЕРЖНЯ |
|-----------|-----------------|-----------------|--|--|-------------------------------|
| | мм | шт. | Гс, кг/см² | кг/см² | № КГ |
| 02 | 5 Вр II | 17 | 8000 | 7380 | 1570 |

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Панель ПК 8 - 53.15 п. Опалубочный чертеж. Армирование

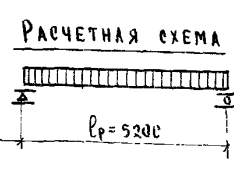
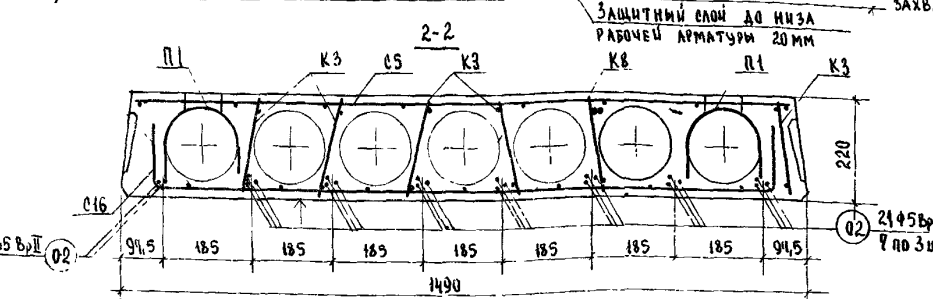
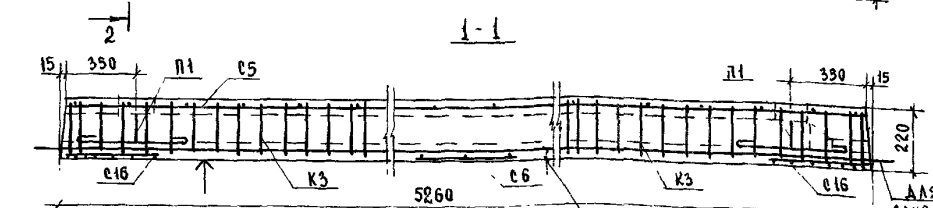
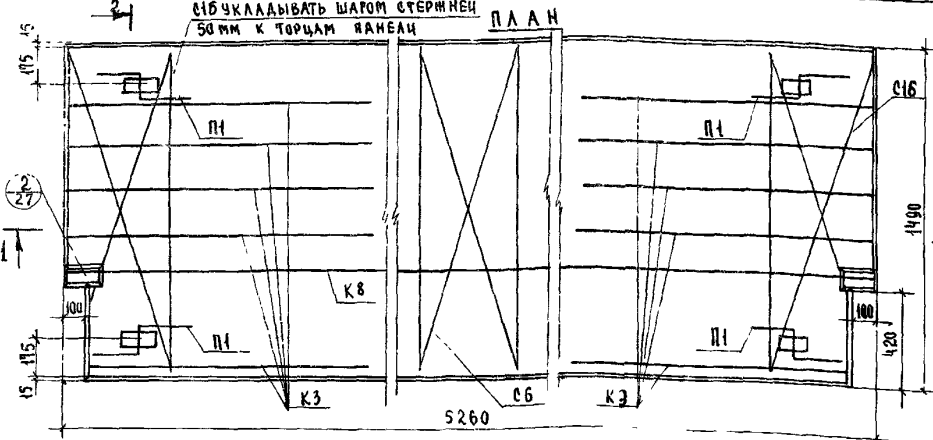
СЕРИЯ ИИ-04-4

Выпуск 18 лист 23

ТК

1973

Г. МОСКВА
 Ц.К. ГРУППЫ
 С.Т. ИЖИМЕНЕР
 В. ДЕНИНА
 3. МАКЕЯ



- П Р И М Е Ч А Н И Я :**
1. Поверхность, отмеченную знаком ↑, подготовить под покраску.
 2. Арматурные изделия см. листы 30, 33, 35-37.
 3. Опалубочные бечення и детали см. листы 25-27.

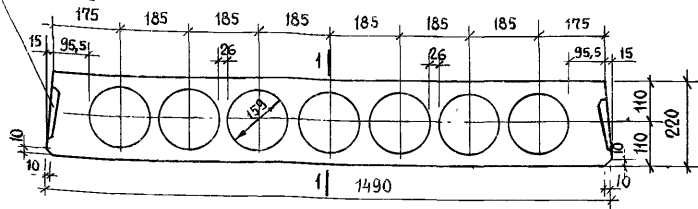
| ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ | | | | СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | | | |
|---|----------------------------|-------|--|---------------------------------|----------|-------------|---------|--------------------|
| ВЕС ПАНЕЛИ | КР | 2435 | НАИМЕНОВАНИЕ | МАРКА | КОЛ. ШТ. | ОБЩ. ВЕС КР | | |
| ОБЪЕМ БЕТОНА | М ³ | 0,974 | | КЗ | 10 | 8,00 | | |
| ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА | СМ | 12,73 | СЕТКИ | К8 | 1 | 12,22 | | |
| РАСХОД СТАЛИ | Всего | 51,40 | | С5 | 1 | 3,78 | | |
| | на 1 м ² панели | 6,72 | С6 | 1 | 0,39 | | | |
| | на 1 м ³ бетона | 52,97 | С16 | 2 | 4,38 | | | |
| МАРКА БЕТОНА | | | 300 | МОНТАЖ. ПЕТАИ | П1 | 4 | 4,00 | |
| КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ | | | 210 | НАПРЯГ. СТЕРЖНИ | О2 | 23 | 18,63 | |
| НАГРУЗКИ, ПРИЛОЖЕН. К ИЗДЕЛИЮ | | | РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ. | Всего: 51,40 | | | | |
| НОРМАТ. СОВЕТ ВЕС ИЗДЕЛИЯ | | | | ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ | | | | |
| РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НОРМАТИВНОЙ НАГРУЗКИ | | | | ДИАМЕТР АРМАТУРЫ | ДЛИНА | ВЕС | РОСТ | R _q |
| | | | | ММ | М | КГ | | КГ/СМ ² |
| | | | 1250 | 5 ВР II | 120,98 | 18,63 | 3760-63 | 10200 |
| | | | 1050 | 14 А II | 8,52 | 10,30 | 5784-61 | 3400 |
| | | | 900 | 12 А I | 4,48 | 4,00 | | 2100 |
| | | | 320 | 5 В I | 73,56 | 11,40 | | |
| | | | 1110 | 4 В I | 28,80 | 2,90 | 6929-53 | 3150 |
| | | | | 3 В I | 76,00 | 4,47 | | |

| ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ | | | | | |
|-------------------------------------|-----------------|-----------------|--|--|---------------------------------|
| № ПОЗИЦИИ | ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ | КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД НАТЯЖЕНИЕМ | ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ В АРМАТУРЕ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ | НЕОБХОДИМОЕ НАТЯЖЕНИЕ 1 СТЕРЖНЯ |
| | ММ | ШТ | С ₀ , КГ/СМ ² | КГ/СМ ² | № КГ |
| 02 | 5 ВР II | 23 | 11200 | 9860 | 2195 |

СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК-4.5-58.15, ПК6-58.15

ПК8-58.15, ПК 12.5-58.15, ПК8-53.15, ПК12.5-53.15

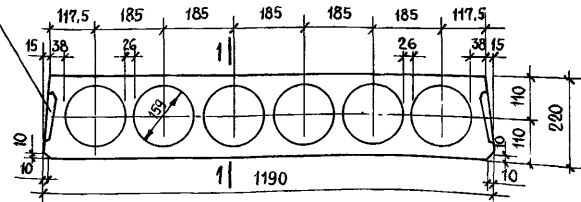
ДЕТАЛЬ 1



СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК4.5-58.12.

ПК6-58.12, ПК8-58.12, ПК 12.5-58.12

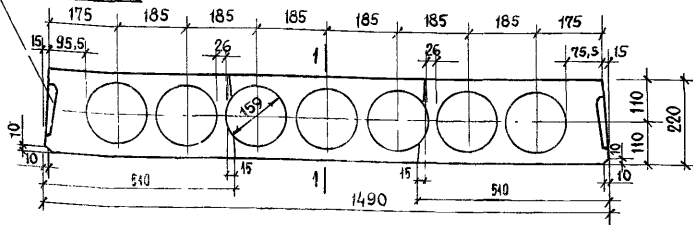
ДЕТАЛЬ 1



СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК4.5-58.15с

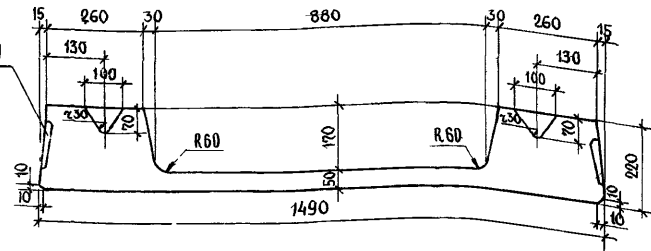
ПК6-58.15с, ПК8-58.15с, ПК12.5-58.15с

ДЕТАЛЬ 1



СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПР8-58.15с ПР12.5-58.15с

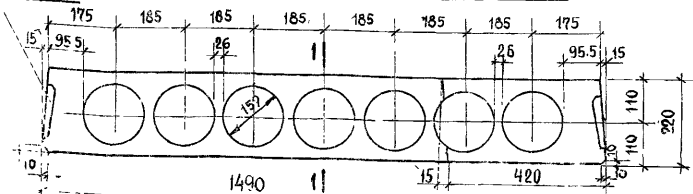
ДЕТАЛЬ 1



СЕЧЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ПК4.5-58.15п, ПК6-58.15п

ПК8-58.15п, ПК12.5-58.15п, ПК8-53.15п, ПК 12.5-53.15п

ДЕТАЛЬ 1



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. Деталь 1 см. лист 26
- 2. Сечение 1-1 см. лист 26

12525

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

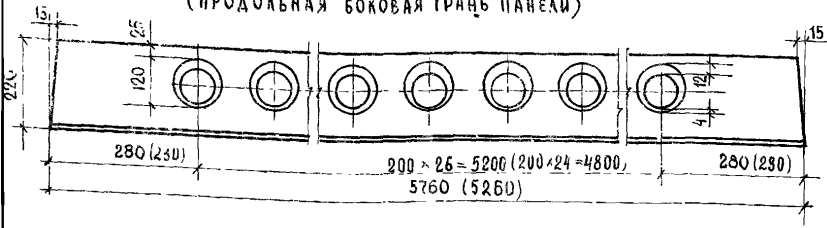
Оглаубочные сечения панелей

| | |
|--------|---------|
| СЕРИЯ | ИИ-04-4 |
| ВЫПУСК | Лист 15 |

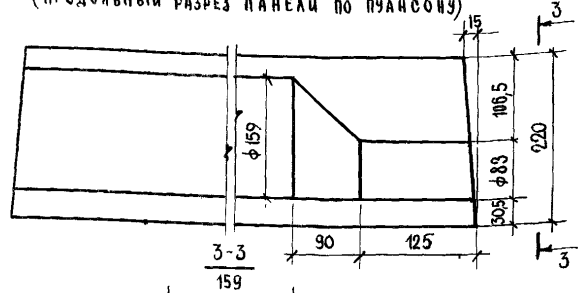
Г. МОСКВА
СТ. ИНЖЕНЕР
В. А. ДАМИНА

ПК
1973г

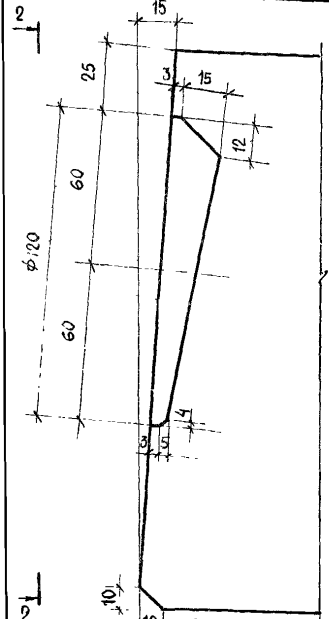
2-2
(ПРОДОЛЬНАЯ БОКОВАЯ ГРАНЬ ПАНЕЛИ)



1-1
(ПРОДОЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ ПАНЕЛИ ПО ПУАНСОНУ)



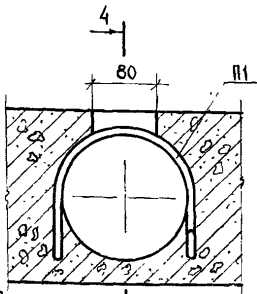
ДЕТАЛЬ 1



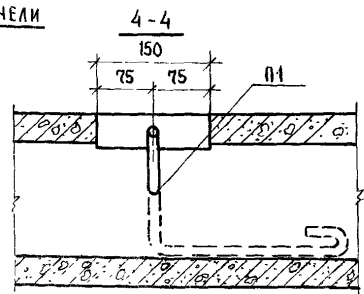
ДЕТАЛЬ ЗАГОТОВКИ
ВКЛАДЫША, ОБРАЗУЮЩЕГО
ШПОНКУ



ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ПЕТАИ П1 В МНОГУПУСТОТНОЙ
ПАНЕЛИ



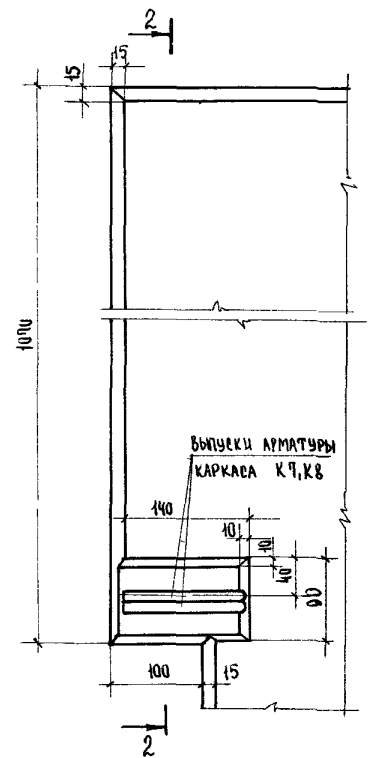
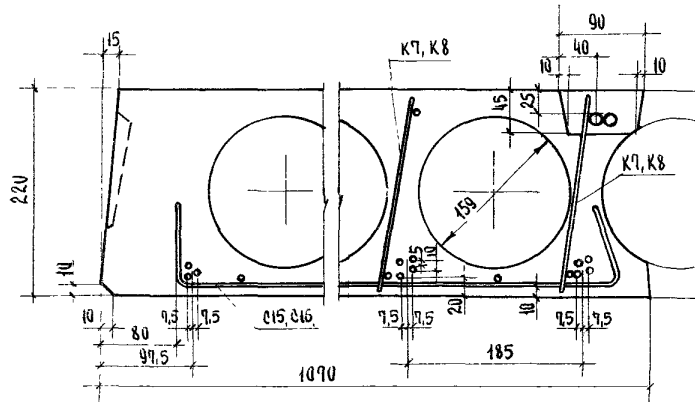
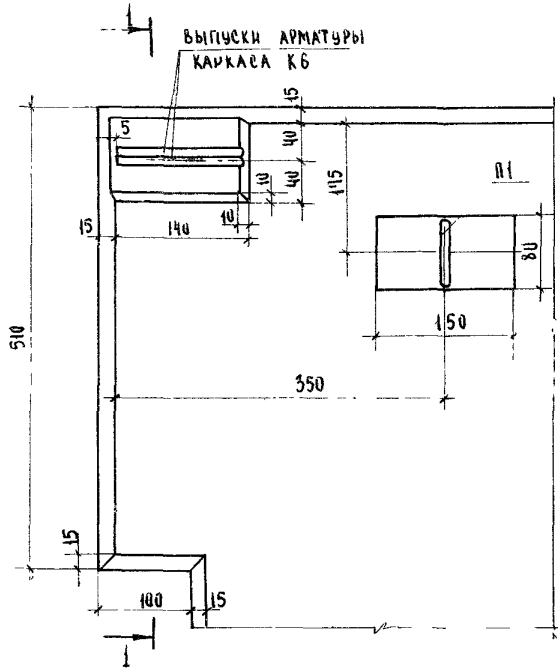
ПАНЕЛИ



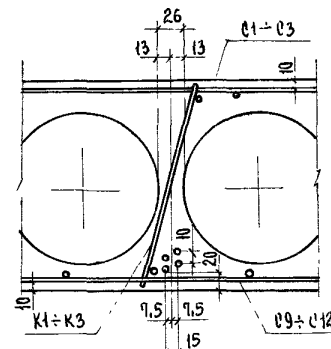
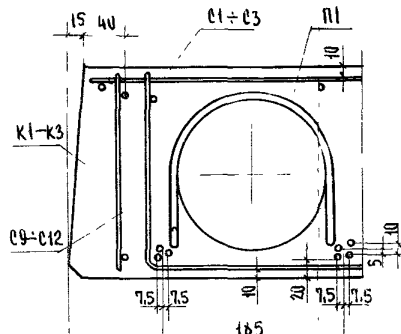
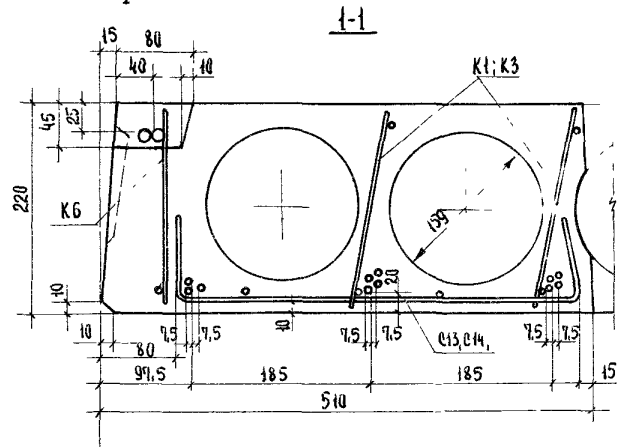
ПРИМЕЧАНИЕ: РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПАНЕЛИ ДЛИНОЙ 526 см.

12525

| | | | |
|---------|--|--|-------------------------|
| К 73 | ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | | Серия иш-04-4 |
| | ДЕТАЛЬ 1. СЕЧЕНИЕ 1-1. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ ПЕТАИ П1 В МНОГУПУСТОТНОЙ ПАНЕЛИ | | Выпуск 18 Лист 26 |



ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ
В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ ПАНЕЛЕЙ



97,5 ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ШИРИНОЙ 149 см

40,0 ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ШИРИНОЙ 119 см

12525

Т К

1973г

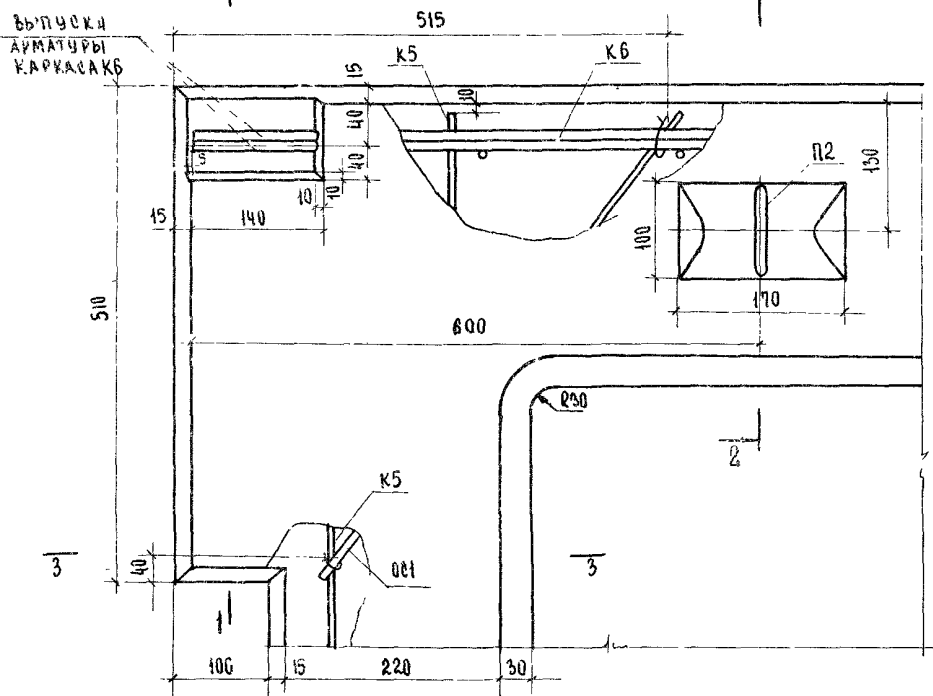
ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

Узлы 1 и 2. ДЕТАЛИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМАТУРЫ В КРАЙНИХ И СРЕДНИХ РЕБРАХ ПАНЕЛЕЙ

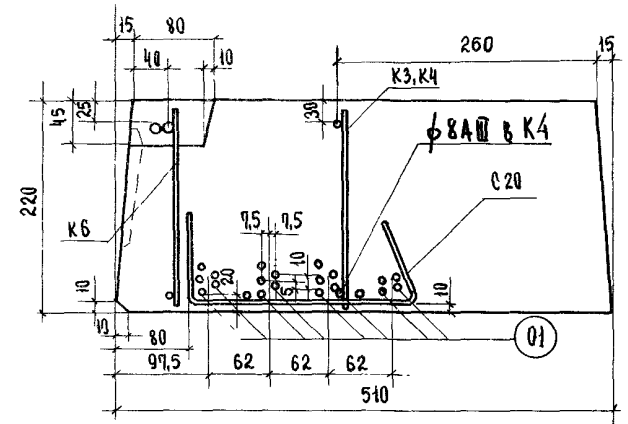
СЕРИЯ
ЩН-04-4

ВЫПУСК
18 ЛИСТ
27

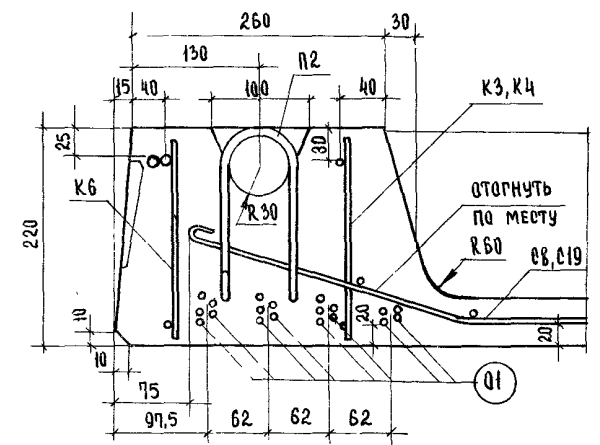
УЗЕЛ 3



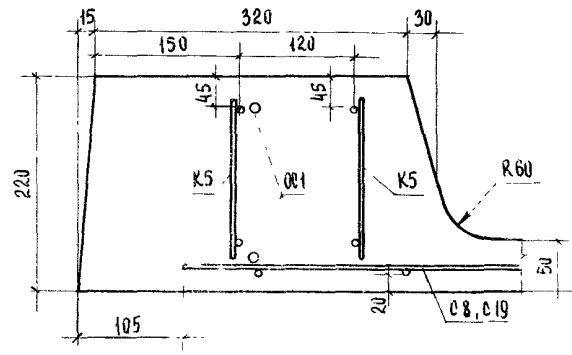
1-1



2-2



3-3

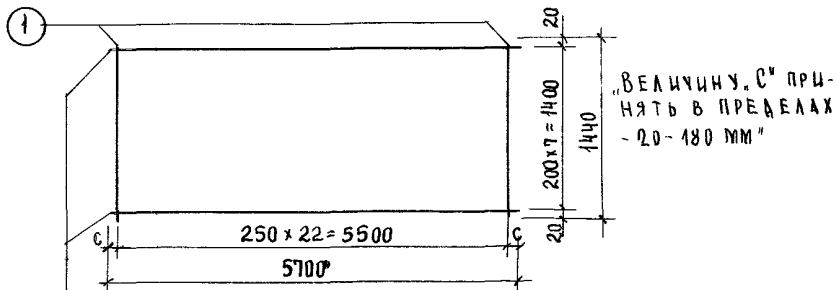


ПРИМЕЧАНИЕ:

Верхние отдельные стержни П2 привязать вязальной проволокой к верхним продольным стержням каркасов К5 и К6. Нижние стержни П2 - привязать к стержням сетки С8 (С19).

12.525

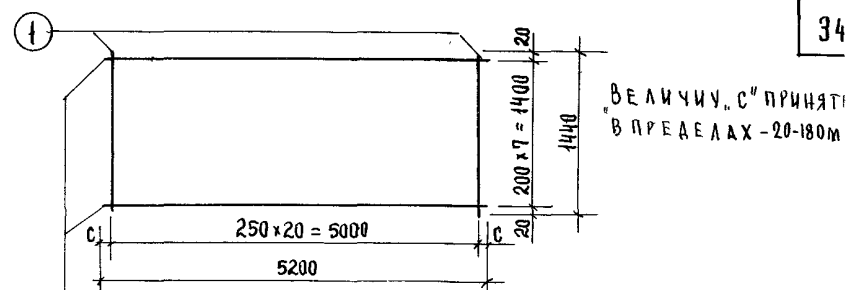
| | | |
|------------|----------------------------------|----------------------|
| ГК 373г | ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | СЕРИЯ ИИ-04-4 |
| | УЗЕЛ 3 | Выпуск 18 Лист 20 |



«ВЕЛИЧИНУ „С“ ПРИНЯТЬ В ПРЕДЕЛАХ - 20-180 ММ»

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 23 | 1440 | 33,12 | 1,82 | 4,33 |
| 2 | Ф3ВІ | 8 | 5700 | 45,60 | 2,51 | |

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ 8478-66
1400 x 5500



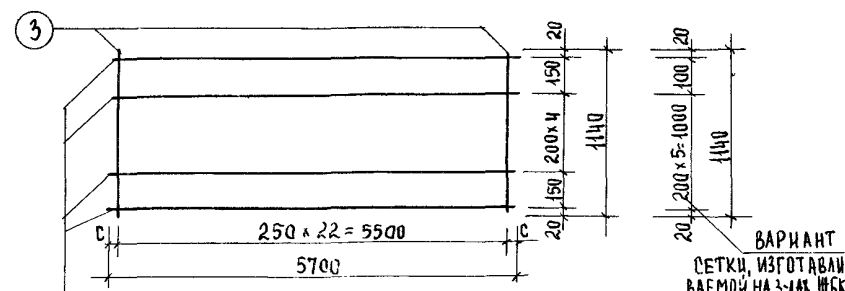
«ВЕЛИЧИНУ „С“ ПРИНЯТЬ В ПРЕДЕЛАХ - 20-180 ММ»

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 21 | 1440 | 30,24 | 1,66 | 3,95 |
| 4 | Ф3ВІ | 8 | 5200 | 41,60 | 2,29 | |

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ 8478-66
1400 x 5000

СЕТКА С1 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
ВЫПУСК 18

СЕТКА С3 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
ВЫПУСК 18

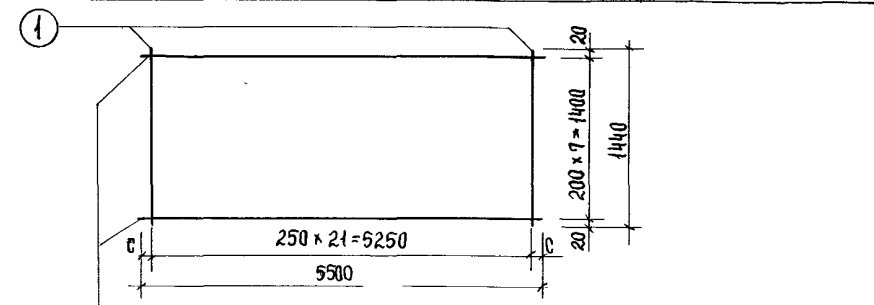


ВАРИАНТ СЕТКИ, ИЗГОТОВЛ. ВНЕШНЕЙ НАЗДАТ. ПСК

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 3 | Ф3ВІ | 23 | 1140 | 26,22 | 1,44 | 3,63 |
| 2 | Ф3ВІ | 7 | 5700 | 39,90 | 2,19 | |

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ 8478-66
1100 x 5500
«ВЕЛИЧИНУ „С“ ПРИНЯТЬ В ПРЕДЕЛАХ 20-180 ММ»

СЕТКА С2 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
ВЫПУСК 18

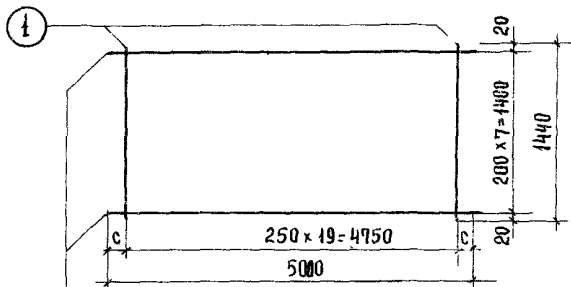


| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 22 | 1440 | 31,68 | 1,74 | 4,18 |
| 5 | Ф3ВІ | 8 | 5500 | 44,00 | 2,42 | |

СЕТКА 200/250/3/3 ГОСТ 8478-66
1400 x 5250
«ВЕЛИЧИНУ „С“ ПРИНЯТЬ В ПРЕДЕЛАХ - 20-230 ММ»

СЕТКА С4 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
ВЫПУСК 18

г Москва
группы
инженер
дизайн
в д.м.п.а

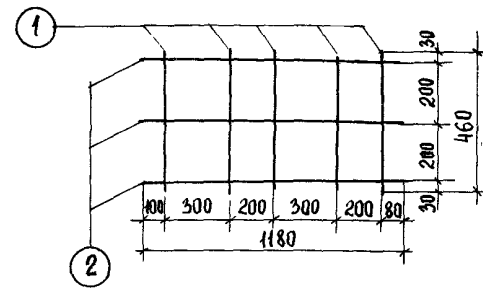


ВЕЛИЧИНУ „С“ ПРИНЯТЬ
В ПРЕДЕЛАХ 20-250 ММ.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 20 | 1440 | 28,8В | 1,58 | 3,78 |
| 2 | Ф3ВІ | 8 | 5000 | 40,00 | 2,20 | |

СЕТКА $\frac{200/250/3/3}{1400 \times 4750}$ ГОСТ 8478-66

| | |
|----------|---------------|
| СЕТКА С5 | СЕРИЯ ЦИ-04-4 |
| | ВЫПУСК 18 |

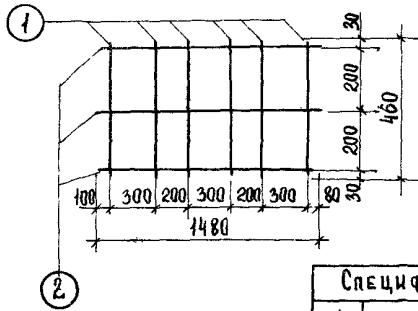


ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕТКА С7 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1180, ДЛИНА
СЕТКИ 460 ММ

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 5 | 460 | 2,30 | 0,13 | 0,32 |
| 2 | Ф3ВІ | 3 | 1180 | 3,54 | 0,10 | |

| | |
|----------|---------------|
| СЕТКА С7 | СЕРИЯ ЦИ-04-4 |
| | ВЫПУСК 18 |

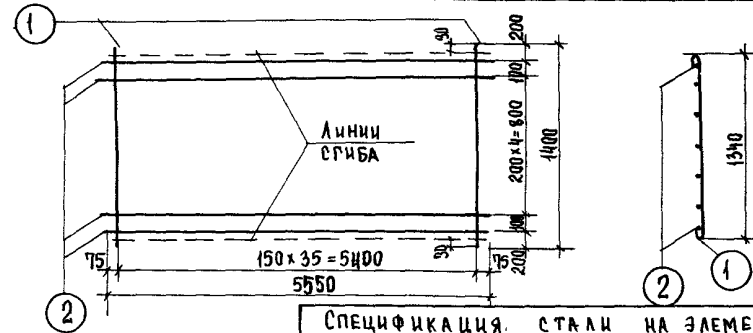


ПРИМЕЧАНИЕ:

СЕТКА С6 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ
ШИРИНОЙ 1480, ДЛИНА
СЕТКИ - 460 ММ

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф3ВІ | 6 | 460 | 2,76 | 0,15 | 0,39 |
| 2 | Ф3ВІ | 3 | 1480 | 4,44 | 0,24 | |

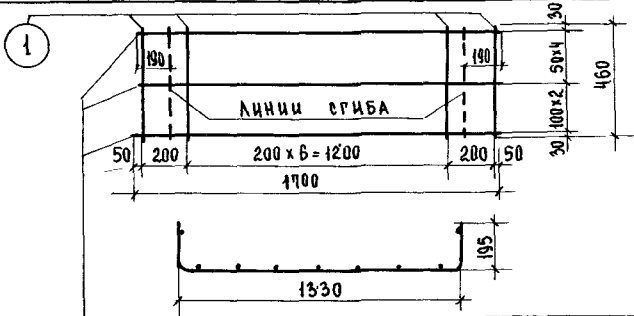
| | |
|----------|---------------|
| СЕТКА С6 | СЕРИЯ ЦИ-04-4 |
| | ВЫПУСК 18 |



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф5ВІ | 37 | 1400 | 51,80 | 7,98 | 11,89 |
| 2 | Ф4ВІ | 7 | 5550 | 38,35 | 3,85 | |

| | |
|----------|---------------|
| СЕТКА С8 | СЕРИЯ ЦИ-04-4 |
| | ВЫПУСК 18 |

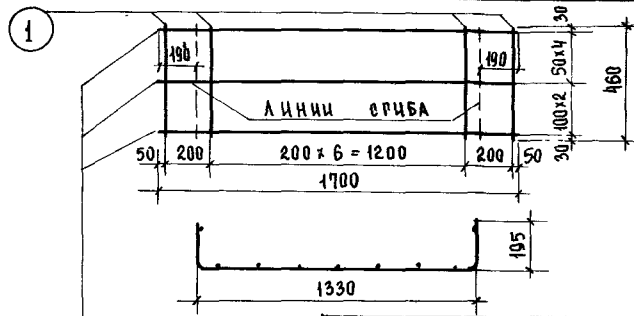
| | | |
|------|----------------------------------|-------------------|
| ГК | ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | СЕРИЯ ЦИ-04-4 |
| 173г | СЕТКИ С5 ÷ С8 | ВЫПУСК ЛИСТ 18 30 |



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|---------|------------|------------|----------|
| № поз. | Сечение | кол шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | Ф4ВІ | 9 | 460 | 4,14 | 0,41 | 2,24 |
| 2 | Ф5ВІ | 7 | 1700 | 11,90 | 1,83 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:
Сетка С9 изготавливается шириной 1700 мм, длина сетки 460 мм

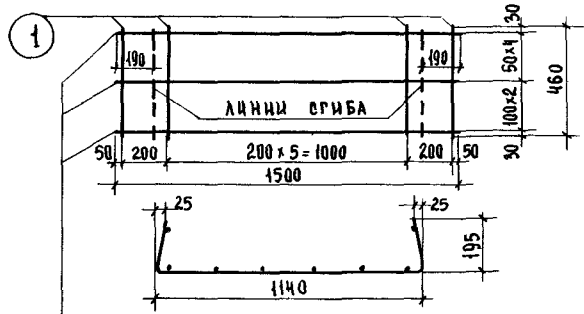
СЕТКА С9
СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|---------|------------|------------|----------|
| № поз. | Сечение | кол шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | Ф5ВІ | 9 | 460 | 4,14 | 0,64 | 2,47 |
| 2 | Ф5ВІ | 7 | 1700 | 11,90 | 1,83 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:
Сетка С11 изготавливается шириной 1700 мм, длина сетки 460 мм

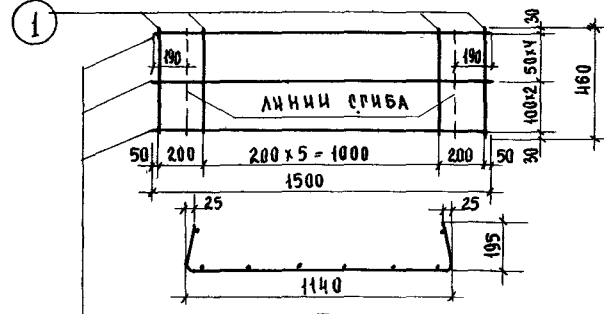
СЕТКА С11
СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|---------|------------|------------|----------|
| № поз. | Сечение | кол шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | Ф4ВІ | 8 | 460 | 3,68 | 0,36 | 1,98 |
| 2 | Ф5ВІ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:
Сетка С10 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки 460 мм

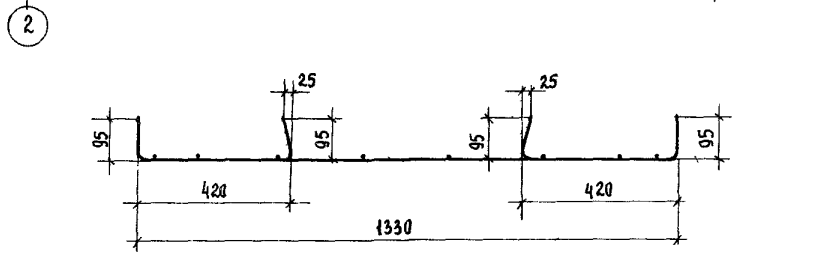
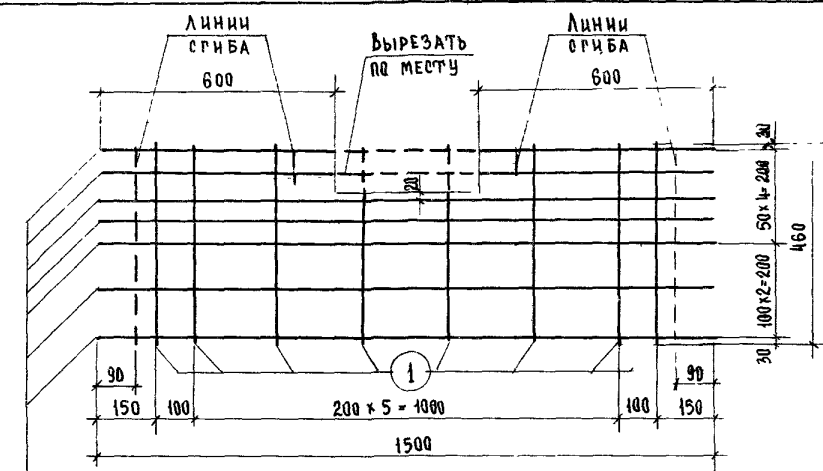
СЕТКА С10
СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|---------|------------|------------|----------|
| № поз. | Сечение | кол шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | Ф5ВІ | 8 | 460 | 3,68 | 0,57 | 2,19 |
| 2 | Ф5ВІ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:
Сетка С12 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки 460 мм

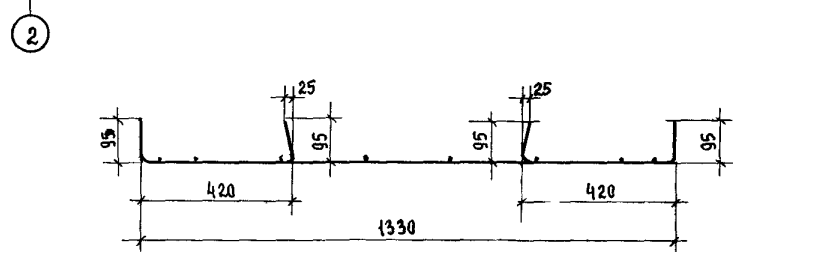
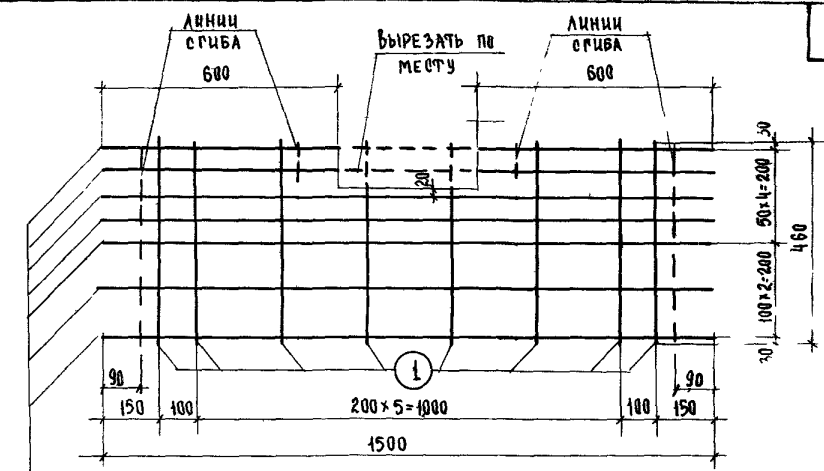
СЕТКА С12
СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18



ПРИМЕЧАНИЕ:

Сетка С13 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки - 460 мм

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|-----------|------------|------------|----------|
| № поз | сечение | кол. шт. | д л и н а | | в е с , кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | φ4ВІ | 8 | 460 | 3,68 | 0,36 | 1,98 |
| 2 | φ5ВІ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |



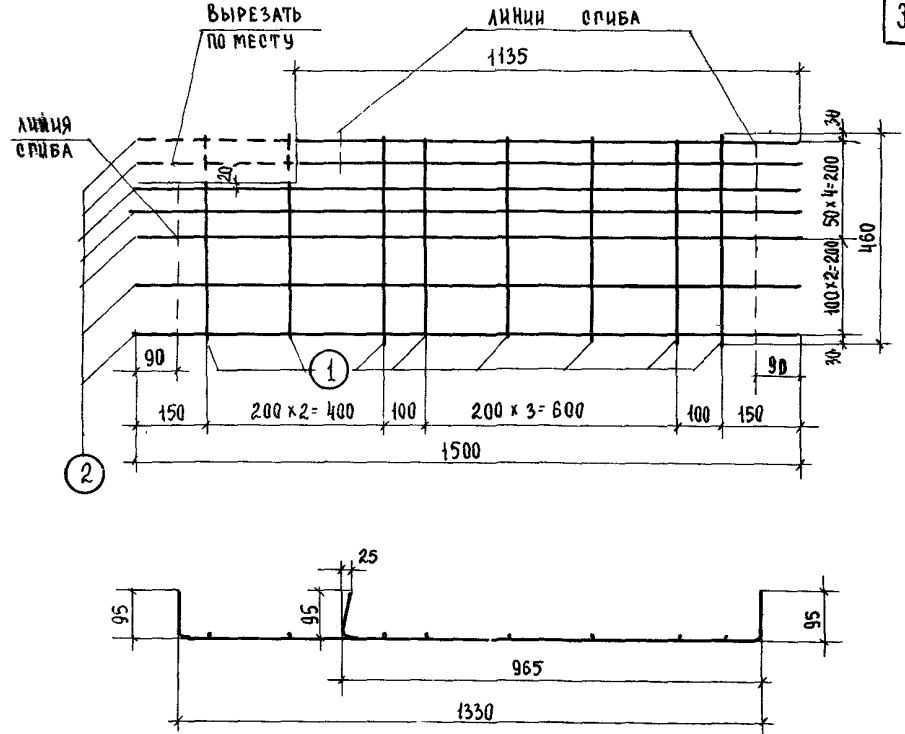
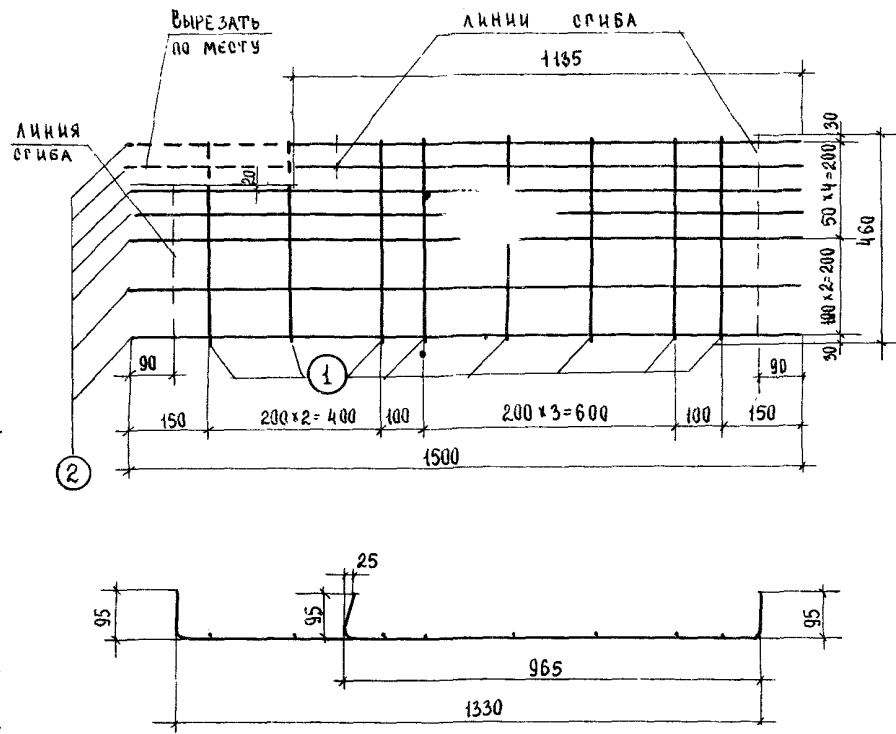
ПРИМЕЧАНИЕ:

Сетка С14 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки - 460 мм

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|-----------|------------|------------|----------|
| № поз | сечение | кол. шт. | д л и н а | | в е с , кг | |
| | | | поз. мм | на элем. м | на элемент | элемента |
| 1 | φ5ВІ | 8 | 460 | 3,68 | 0,57 | 2,19 |
| 2 | φ5ВІ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |

Сетка С13
серия ИЦ-04-4
выпуск 18

Сетка С14
серия ИЦ-04-4
выпуск 18



ПРИМЕЧАНИЕ:

Сетка С15 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки - 460 мм

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|--------|-----------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ ШТ | Д Л И Н А | | ВЕС КГ | |
| | | | ПОЗ ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | φ 4ВТ | 8 | 460 | 3,68 | 0,36 | 1,98 |
| 2 | φ 5ВТ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:

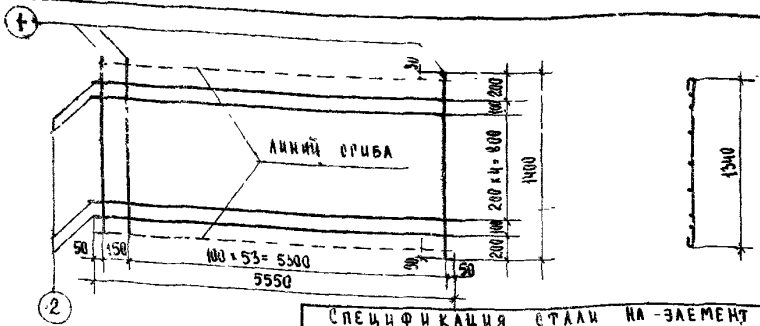
Сетка С16 изготавливается шириной 1500 мм, длина сетки - 460 мм

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|--------|-----------|------------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ ШТ | Д Л И Н А | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ ММ | НА ЭЛЕМ. М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | φ 5ВТ | 8 | 460 | 3,68 | 0,57 | 2,19 |
| 2 | φ 5ВТ | 7 | 1500 | 10,50 | 1,62 | |

СЕТКА С15 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18

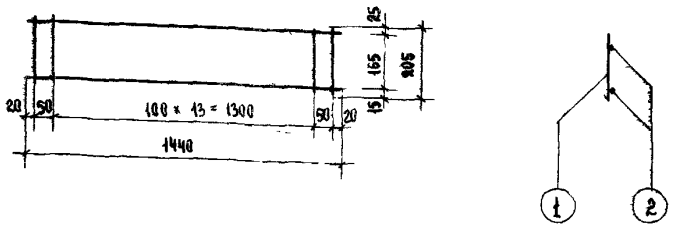
СЕТКА С16 СЕРИЯ ЦЦ-04-4
выпуск 18

СТ. ИНЖЕНЕР В. А. МИЩА Г. МОСКВА



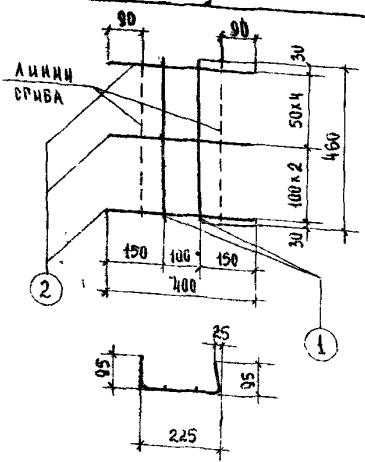
| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------------------|------------|---------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, кг |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | |
| 1 | Ф5ВІ | 55 | 1400 | 99,00 | 11,86 |
| 2 | Ф4ВІ | 7 | 5550 | 38,85 | 3,85 |
| | | | | | 15,71 |

СЕТКА С19 СЕРИЯ ЦИ-04-4
Выпуск 18



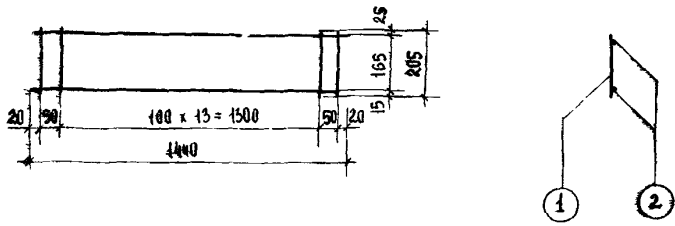
| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------------------|------------|---------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, кг |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | |
| 1 | Ф3ВІ | 16 | 205 | 3,28 | 0,18 |
| 2 | Ф3ВІ | 2 | 1440 | 2,88 | 0,16 |
| | | | | | 0,34 |

КАРКАС К1 СЕРИЯ ЦИ-04-4
Выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------------------|------------|---------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, кг |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | |
| 1 | Ф5ВІ | 2 | 460 | 0,92 | 0,14 |
| 2 | Ф5ВІ | 7 | 400 | 2,80 | 0,43 |
| | | | | | 0,57 |

СЕТКА С20 СЕРИЯ ЦИ-04-4
Выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|---------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, кг |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ. М | |
| 1 | Ф4ВІ | 16 | 205 | 3,28 | 0,32 |
| 2 | Ф3ВІ | 2 | 1440 | 2,88 | 0,16 |
| | | | | | 0,48 |

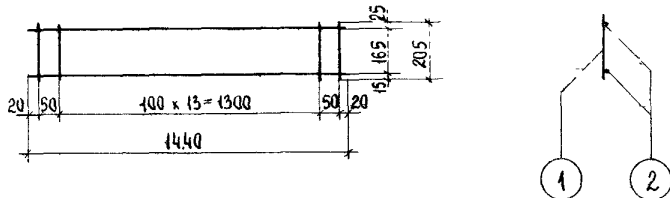
КАРКАС К2 СЕРИЯ ЦИ-04-4
Выпуск 18

ТК
1973,

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

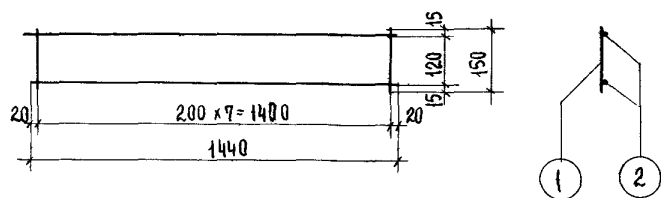
СЕТКИ С19, С20. КАРКАСЫ К1, К2

СЕРИЯ ЦИ-04-4
Выпуск 18 | 34



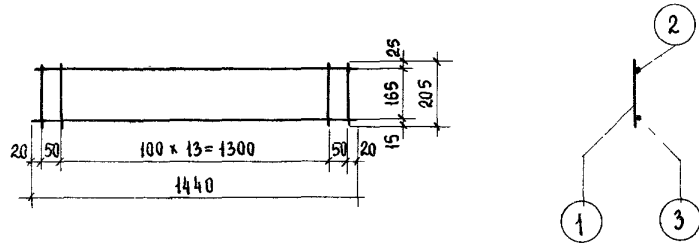
| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|--------------------|--------------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ ММ | НА ЭЛЕМЕНТ М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф5ВІ | 16 | 205 | 3,28 | 0,51 | 0,80 |
| 2 | Ф4ВІ | 2 | 1440 | 2,88 | 0,29 | |

КАРКАС К3 СЕРИЯ ЦЦ-04-4 ВЫПУСК 18



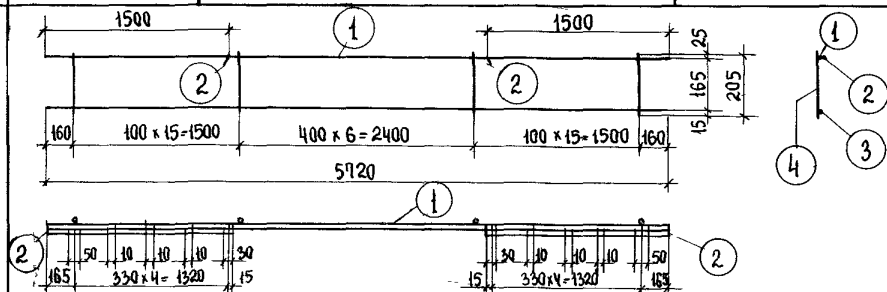
| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|--------------------|--------------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ ММ | НА ЭЛЕМЕНТ М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф4ВІ | 8 | 150 | 1,20 | 0,12 | 0,56 |
| 2 | Ф5ВІ | 2 | 1440 | 2,88 | 0,44 | |

КАРКАС К5 СЕРИЯ ЦЦ-04-4 ВЫПУСК 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|---------|-----------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | ПОЗ. ММ | НА ЭЛЕМ М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф5ВІ | 16 | 205 | 3,28 | 0,51 | 1,30 |
| 2 | Ф5ВІ | 1 | 1440 | 1,44 | 0,22 | |
| 3 | Ф8АІІІ | 1 | 1440 | 1,44 | 0,57 | |

КАРКАС К4 СЕРИЯ ЦЦ-04-4 ВЫПУСК 18

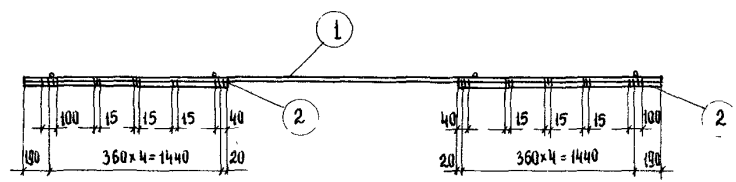
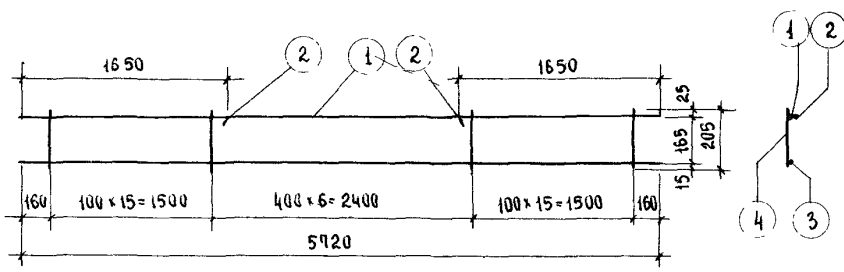


ПРИМЕЧАНИЕ
 СТЕРЖНИ ПОЗ. 2 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ К СТЕРЖНЮ ПОЗ. 1 КАРКАСА ЭЛЕКТРОДУРОВОЙ СВАРКОЙ, h_{св} = 6 мм

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|--------------------|--------------|------------|----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ | КОЛ. ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ. | |
| | | | ПОЗИЦИИ НА ЭЛЕМ ММ | НА ЭЛЕМЕНТ М | НА ЭЛЕМЕНТ | ЭЛЕМЕНТА |
| 1 | Ф10АІІІ | 1 | 5720 | 5,72 | 3,53 | 7,43 |
| 2 | Ф10АІІІ | 2 | 1500 | 3,00 | 1,85 | |
| 3 | Ф5ВІ | 1 | 5720 | 5,72 | 0,88 | |
| 4 | Ф5ВІ | 37 | 205 | 7,59 | 1,17 | |

КАРКАС К6 СЕРИЯ ЦЦ-04-4 ВЫПУСК 18

РУК. ПРОЕКТЫ КАРКАСЫ
 СТ. ИНЖЕНЕР
 г. МОСКВА

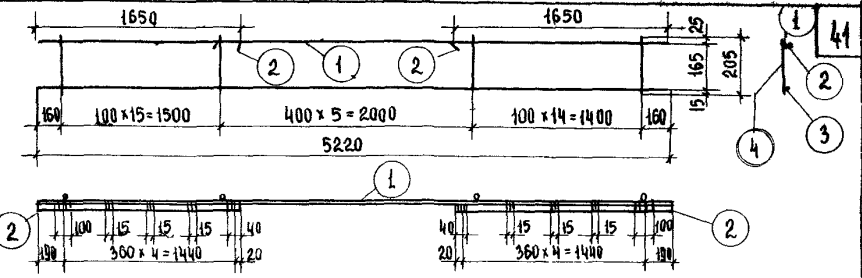


ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни позиции ② приварить согласно чертежу к стержню позиции ① каркаса электродуговой сваркой $h_{св} = 6 \text{ мм}$

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|---------|
| № поз. | Сечение | кол. шт. | Длина | | ВЕС, кг |
| | | | поз. мм | на элем. м | |
| 1 | Ф14АIII | 1 | 5920 | 5,72 | 12,95 |
| 2 | Ф14АIII | 2 | 1650 | 3,30 | |
| 3 | Ф5ВI | 1 | 5920 | 5,72 | |
| 4 | Ф5ВI | 31 | 205 | 1,17 | |

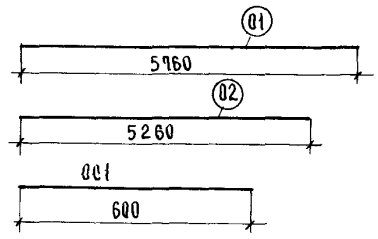
Каркас К7 Серия ИИ-04-4
Выпуск 18



ПРИМЕЧАНИЕ:
Стержни поз. ② приварить согласно чертежу к стержню поз. ① каркаса электродуговой сваркой $h_{св} = 6 \text{ мм}$

| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|---------|
| № поз. | Сечение | кол. шт. | Длина | | ВЕС, кг |
| | | | поз. мм | на элем. м | |
| 1 | Ф14АIII | 1 | 5220 | 5,22 | 12,22 |
| 2 | Ф14АIII | 2 | 1650 | 3,30 | |
| 3 | Ф5ВI | 1 | 5220 | 5,22 | |
| 4 | Ф5ВI | 35 | 205 | 1,11 | |

Каркас К8 Серия ИИ-04-4
Выпуск 18



| СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ | | | | | |
|-------------------------------|---------|----------|---------|------------|---------|
| № поз. | Сечение | кол. шт. | Длина | | ВЕС, кг |
| | | | поз. мм | на элем. м | |
| 01 | Ф5ВrII | 1 | 5960 | 5,76 | 0,887 |
| 02 | Ф5ВrII | 1 | 5260 | 5,26 | |
| 03 | Ф10АIII | 1 | 600 | 0,60 | |

Отдельные стержни 01, 02, 03 Серия ИИ-04-4
Выпуск 18



| МАРКА ПАНЕЛИ | ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖЕНИЯ ПРИ ИСПЫТАНИИ см ² | ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ | | | | | |
|-----------------|--|---|------------------------------------|----------------------------------|--|----------------------------------|------------------------------------|
| | | ВИД РАЗРУШЕНИЯ И БЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА "n" | | | | | |
| | | ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СМАТОЙ ЗОНЫ ИЛИ РАЗРУШЕНИЕ ПО КОСЫМ ТРЕЩИНАМ ДО ДОСТИЖЕНИЯ ТЕКУЧЕСТИ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ С=1,4* | | | РАЗРЫВ ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА СМАТОЙ ЗОНЫ ИЛИ РАЗРУШЕНИЕ ПО КОСЫМ ТРЕЩИНАМ ДО ДОСТИЖЕНИЯ ТЕКУЧЕСТИ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ИЛИ ВЫДЕРЖИВАНИЕ АР-РЫ И РАСКОЛА БЕТОНА С=1,6** | | |
| | | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ кг/м ² ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДАНЫМИ /п.2.3.2 ГОСТ/ | | | ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ кг/м ² ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЯ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДАНЫМИ /п.2.3.2 ГОСТ/ | | |
| | | С УЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЫЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | С УЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЫЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | С УЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ | ЗА ВЫЧЕТОМ СОВЕТСКОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ |
| ПК4.5 - 58.15 | 570 × 146 | 1185 | 835 | < 835, но ≥ 710 | 1330 | 1000 | < 1000, но ≥ 850 |
| ПК6 - 58.15 | 570 × 146 | 1360 | 1050 | < 1050, но ≥ 895 | 1580 | 1250 | < 1250, но ≥ 1060 |
| ПК8 - 58.15 | 570 × 146 | 1690 | 1340 | < 1340, но ≥ 1135 | 1905 | 1575 | < 1575, но ≥ 1340 |
| ПК12.5 - 58.15 | 570 × 146 | 2315 | 1985 | < 1985, но ≥ 1690 | 2645 | 2315 | < 2315, но ≥ 1970 |
| ПК8 - 33.15 | 520 × 146 | 1640 | 1330 | < 1330, но ≥ 1130 | 1895 | 1565 | < 1565, но ≥ 1330 |
| ПК12.5 - 33.15 | 520 × 146 | 2285 | 1915 | < 1915, но ≥ 1680 | 2615 | 2305 | < 2305, но ≥ 1960 |
| ПК4.5 - 58.12 | 570 × 116 | 1145 | 835 | < 835, но ≥ 710 | 1310 | 1000 | < 1000, но ≥ 850 |
| ПК6 - 58.12 | 570 × 116 | 1360 | 1050 | < 1050, но ≥ 895 | 1555 | 1245 | < 1245, но ≥ 1060 |
| ПК8 - 58.12 | 570 × 116 | 1650 | 1340 | < 1340, но ≥ 1140 | 1885 | 1575 | < 1575, но ≥ 1340 |
| ПК12.5 - 58.12 | 570 × 116 | 2305 | 1995 | < 1995, но ≥ 1695 | 2630 | 2320 | < 2320, но ≥ 1975 |
| ПК4.5 - 58.15с | 570 × 146 | 1165 | 835 | < 835, но ≥ 710 | 1330 | 1000 | < 1000, но ≥ 850 |
| ПК6 - 58.15с | 570 × 146 | 1360 | 1050 | < 1050, но ≥ 895 | 1580 | 1250 | < 1250, но ≥ 1060 |
| ПК8 - 58.15с | 570 × 146 | 1690 | 1340 | < 1340, но ≥ 1140 | 1905 | 1575 | < 1575, но ≥ 1340 |
| ПК12.5 - 58.15с | 570 × 146 | 2315 | 1985 | < 1985, но ≥ 1690 | 2645 | 2315 | < 2315, но ≥ 1970 |
| ПК4.5 - 58.15н | 570 × 146 | 1165 | 835 | < 835, но ≥ 710 | 1330 | 1000 | < 1000, но ≥ 850 |
| ПК6 - 58.15н | 570 × 146 | 1360 | 1050 | < 1050, но ≥ 895 | 1580 | 1250 | < 1250, но ≥ 1060 |
| ПК8 - 58.15н | 570 × 146 | 1690 | 1340 | < 1340, но ≥ 1135 | 1905 | 1575 | < 1575, но ≥ 1340 |
| ПК12.5 - 58.15н | 570 × 146 | 2315 | 1985 | < 1985, но ≥ 1690 | 2645 | 2315 | < 2315, но ≥ 1940 |
| ПК8 - 53.15н | 520 × 146 | 1640 | 1330 | < 1330, но ≥ 1130 | 1895 | 1565 | < 1565, но ≥ 1330 |
| ПК12.5 - 53.15н | 520 × 146 | 2285 | 1915 | < 1915, но ≥ 1680 | 2615 | 2305 | < 2265, но ≥ 1925 |

* ТЕКУЧЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА БЕЛИЧИНУ, ПРЕВЫШАЮЩУЮ 1/50 ДЛИНЫ ПРОЛЕТА /п.3.2.1а ГОСТ/. РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СМАТОЙ ОДНОВРЕМЕННО С ТЕКУЧЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ, В 1,5 И БОЛЕЕ РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КРИТИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ, С ОДНОВРЕМЕННЫМ РАСКРЫТИЕМ ТРЕЩИН, ИЛИ НАБЛИЖЕНИЕМ К УГЛУ ЭЛЕМЕНТА НА БЕЛИЧИНУ 1мм И БОЛЕЕ /п.3.2.1б ГОСТ/.

** РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕТОНА ОТ СМАТОЙ ДО ДОСТИЖЕНИЯ В РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЕ ПРЕДЕЛА ТЕКУЧЕСТИ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРОГИБОМ ИЗДЕЛИЯ НА БЕЛИЧИНУ, МЕНЕЕ ЧЕМ В 1,5 РАЗА ПРЕВЫШАЮЩИМ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ ПО ПРОВЕРКЕ ЖЕСТКОСТИ, ИЛИ РАСКРЫТИЕМ ТРЕЩИН НА БЕЛИЧИНУ МЕНЕЕ 1мм /п.3.2.1в ГОСТ/.

| | | |
|------|--|---------------------|
| ТК | ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ | СЕРИЯ ИИ-044 |
| 973г | ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ МНОРОПУСТОТНЫХ ПАНЕЛЕЙ ПО ПРОЧНОСТИ | Выпуск 19 Август 38 |

| МАРКА ПАНЕЛИ И ВИД АРМИРОВАНИЯ | ПРОВЕРКА ПО ОБРАЗОВАНИЮ ТРЕЩИН* | | | | | ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ | | | | |
|---|--|------------|-------------|-------------|--------------|---|---|--|--|--|
| | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ (КГ/М ²) ДЛЯ СЛУЧАЯ ИСПЫТАНИЯ В ВОЗРАСТЕ** (П 236 ГОСТ) | | | | | КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ИЗДЕЛИЯ q, КГ/СМ ² | КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ*** f_k ММ (П.233 ГОСТ) | ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА, ММ (П.23.2 ГОСТ) | | |
| | 3 СУТОК | 7 СУТОК | 14 СУТОК | 28 СУТОК | 100 СУТОК | | | ПРИ КОТОРОЙ ИЗДЕЛИЕ ПРИЗНАЕТСЯ ГОДНЫМ | ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ | |
| ПК 4.5 - 58.15 | 435 | 435 | 425 | 415 | 395 | 360 | 2,5 | ≤ 3,0 | > 3,0, но < 3,3 | |
| ПК 6 - 58.15 | 600 | 595 | 585 | 565 | 540 | 500 | 3,4 | ≤ 4,1 | > 4,1, но < 4,4 | |
| ПК 8 - 58.15 | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 4,7 | ≤ 5,6 | > 5,6, но < 6,1 | |
| ПК 12.5 - 58.15 | 1235 | 1220 | 1190 | 1175 | 1120 | 1050 | 7,4 | ≤ 8,9 | > 8,9, но < 9,6 | |
| ПК 8 - 53.15 | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 3,3 | ≤ 4,0 | > 4,0, но < 4,3 | |
| ПК 12.5 - 53.15 | 1220 | 1205 | 1190 | 1160 | 1120 | 1050 | 5,1 | ≤ 6,1 | > 6,1, но < 6,6 | |
| ПК 4.5 - 58.12 | 440 | 435 | 420 | 415 | 395 | 360 | 2,6 | ≤ 3,1 | > 3,1, но < 3,4 | |
| ПК 6 - 58.12 | 600 | 590 | 580 | 565 | 540 | 500 | 3,6 | ≤ 4,3 | > 4,3, но < 4,7 | |
| ПК 8 - 58.12 | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 4,8 | ≤ 5,8 | > 5,8, но < 6,2 | |
| ПК 12.5 - 58.12 | 1230 | 1215 | 1205 | 1175 | 1120 | 1050 | 7,6 | ≤ 9,1 | > 9,1, но < 9,9 | |
| ПК 4.5 - 58.15с | 435 | 435 | 425 | 415 | 395 | 360 | 2,5 | ≤ 3,0 | > 3,0, но < 3,3 | |
| ПК 6 - 58.15с | 600 | 595 | 585 | 565 | 540 | 500 | 3,4 | ≤ 4,1 | > 4,1, но < 4,4 | |
| ПК 8 - 58.15с | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 4,7 | ≤ 5,6 | > 5,6, но < 6,1 | |
| ПК 12.5 - 58.15с | 1235 | 1220 | 1190 | 1175 | 1120 | 1050 | 7,4 | ≤ 8,9 | > 8,9, но < 9,6 | |
| ПК 8 - 58.15с | 790 | 780 | 760 | 750 | 720 | 670 | 4,7 | ≤ 5,6 | > 5,6, но < 6,1 | |
| ПК 12.5 - 58.15с | 1250 | 1235 | 1205 | 1175 | 1120 | 1050 | 7,4 | ≤ 8,9 | > 8,9, но < 9,6 | |
| ПК 4.5 - 58.15н | 435 | 435 | 425 | 415 | 395 | 360 | 2,5 | ≤ 3,0 | > 3,0, но < 3,3 | |
| ПК 6 - 58.15н | 600 | 595 | 585 | 565 | 540 | 500 | 3,4 | ≤ 4,1 | > 4,1, но < 4,4 | |
| ПК 8 - 58.15н | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 4,7 | ≤ 5,6 | > 5,6, но < 6,1 | |
| ПК 12.5 - 58.15н | 1235 | 1220 | 1190 | 1175 | 1120 | 1050 | 7,4 | ≤ 8,9 | > 8,9, но < 9,6 | |
| ПК 8 - 53.15н | 790 | 780 | 770 | 750 | 720 | 670 | 3,3 | ≤ 4,0 | > 4,0, но < 4,3 | |
| ПК 12.5 - 53.15н | 1220 | 1205 | 1190 | 1160 | 1120 | 1050 | 5,1 | ≤ 6,1 | > 6,1, но < 6,6 | |

* Величина нагрузки (КГ/М²) при появлении первой трещины, при которой изделие признается годным, должна быть больше или равна контрольной нагрузке за вычетом собственного веса изделия
 ** При проведении испытания в промежуточные сроки величина нагрузки определяется по интерполяции.

*** Контрольные прогибы f_k отсчитываются в моменте загрузки панелей на испытательном стенде внешней нагрузкой.

Г. МОСКВА
 СТ. ИЖСЕН
 Д. Д. Д. Д.
 В. Д. Д. Д.

ТК ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ

12525

СЕРИЯ
 ЦУ-04-4
 Выпуск Август