

ГОСКОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ЦНИИЭП жилища

Ц
10.9-1

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

(ДОПОЛНЕНИЕ К РАЗДЕЛАМ 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1)

11750 - 05
ЦЕНА: 0-76

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 31 1975 г.

Заказ № 576 Тираж 600 экз.

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

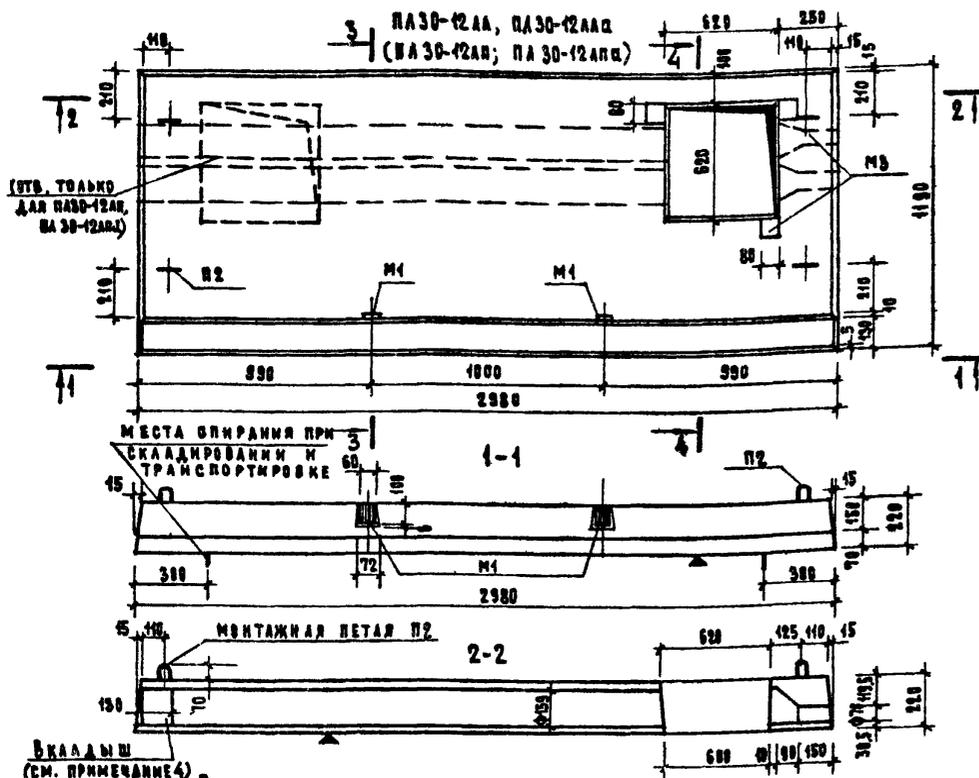
РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

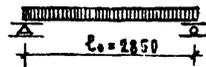
СОДЕРЖАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	№ РАЗДЕЛА	№ ЛИСТА	№ СТР.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	№ РАЗДЕЛА	№ ЛИСТА	№ СТР.
ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ	10.9-1	1	1	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ2	10.4-1	28	9
БАЛКИ Б1, Б2	10.1-1	17	2	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ1	10.4-1	29	10
ПЛИТЫ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ, ИЗ СТЕРЖНЕЙ ИЗ СТАЛИ							
КЛАССА А III ПЛ30-12ЛЛ, ПЛ30-12ЛЛД, ПЛ30-12ЛП, ПЛ30-12ЛПД	10.1-1	18	3				
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С4-1 - С5-2 И КАРКАСЫ К-4 - К-6; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ 08, 09; ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М1, М3; ЛЕТАЯ ПЗ	10.1-1	19	4				
ПЛИТЫ ЛОДЖИИ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТЕРЖНЕЙ КЛАССА А-III, ПЛ30-12ЛЛ, ПЛ30-12ЛЛД, ПЛ30-12ЛП, ПЛ30-12ЛПД.							
ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ.	10.1-1	20	5				
БЕТОННЫЙ СЛИБ БС-1	10.1-1	21	6				
Ф-1, Ф-2, Ф-3	10.3-1	7	7				
СЕТКИ СС9, СС9А, МОЛ 59,1-1а, МОЛ60,1-1а, МО 5, МОЛ 5	10.4-1	27	8				

В РАЗДЕЛЕ 10.9-1 ВКЛЮЧЕНЫ ЧЕРТЕЖИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ К РАЗДЕЛАМ 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1.
 В СОДЕРЖАНИИ РАЗДЕЛА И ШТАМПЕ КАЖДОГО ЛИСТА УКАЗАН НОМЕР РАЗДЕЛА, К КОТОРОМУ ОТНОСИТСЯ ДАННЫЙ ЛИСТ И НОМЕР ЛИСТА В ЭТОМ РАЗДЕЛЕ.
 ССЫЛКИ В ПРОЕКТЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯХ ДАНЫ НА РАЗДЕЛЫ, УКАЗАННЫЕ В СОДЕРЖАНИИ И ШТАМПАХ ЛИСТОВ.
 ПРИ ПРИВЯЗКЕ ЛИСТЫ ДАННОГО РАЗДЕЛА ПЕРЕНОСЯТСЯ В СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАЗДЕЛЫ ПО ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



НАГРУЗКИ (БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА)

РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ПО НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ 1060 кг/м²

НОРМАТИВНАЯ НАГРУЗКА 865 "

НАГРУЗКИ ПРИ РАСЧЕТЕ ПРОГИБА:

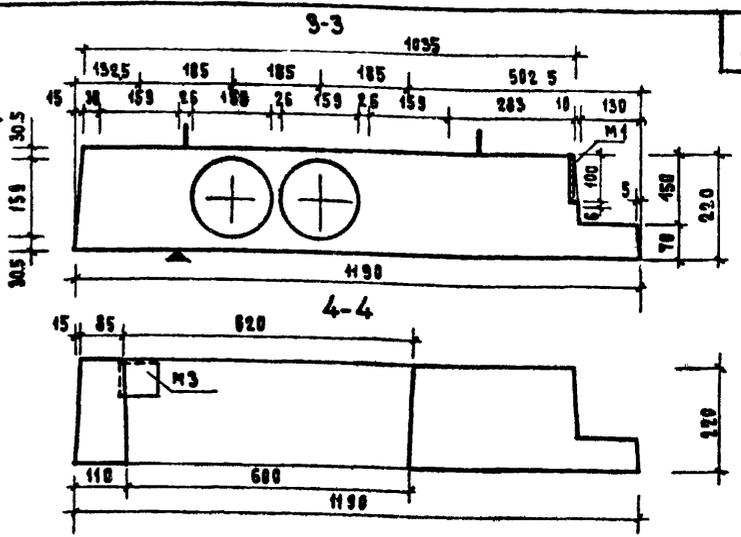
ДЛИТЕЛЬНО ДЕЙСТВУЮЩАЯ 465 "

КРАТКОВРЕМЕННО ДЕЙСТВУЮЩАЯ 400 "

РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ С УЧЕТОМ ДЛИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ НАГРУЗКИ 1

731

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ					
МАРКА ПАНТЫ		ПА 30-12АА	ПА 30-12ААА	ПА 30-12АВ	ПА 30-12ААВ
ВЕС	КГ	1475	1488	1475	1488
ОБЪЕМ БЕТОНА	М3	0.59	0.595	0.59	0.595
ПРИВЕДЕННА ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	15.95	16.00	15.95	16.00
ВЕС НА АРМАТУРНЫЕ ЗАПЕ	КГ	20.11	20.11	20.11	20.11
СТАЛИ НА ЗАКАДНЫЕ ДЕЛ.	КГ	4.08	4.08	4.08	4.08
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М2 ИЗДЕЛИЯ	КГ	5.66	5.66	5.66	5.66
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М3 БЕТОНА	КГ	33.4	33.7	33.4	33.7
МАРКА БЕТОНА		200	200	200	200



ПРИМЕЧАНИЯ

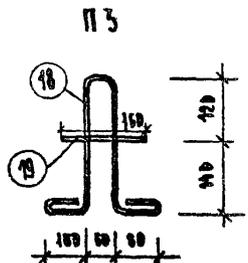
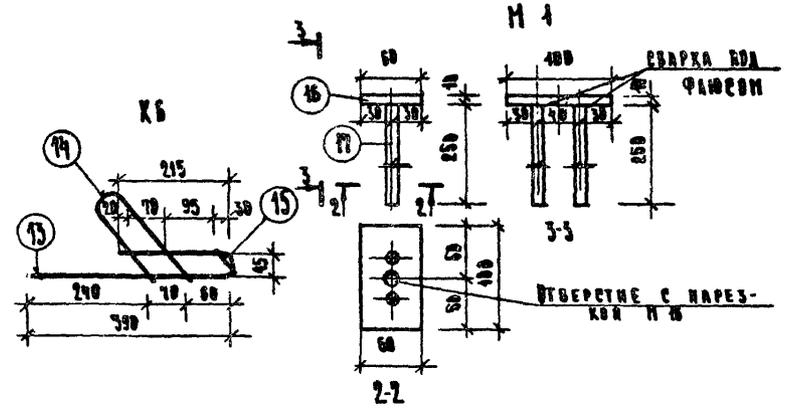
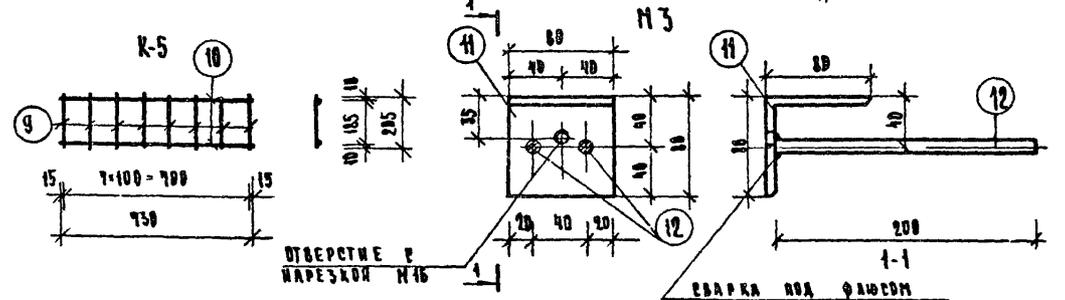
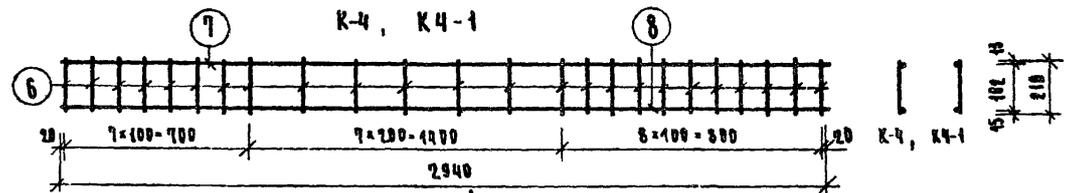
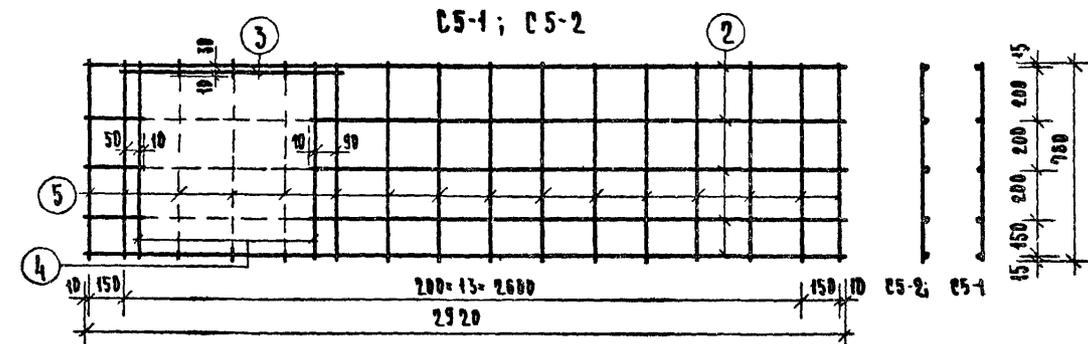
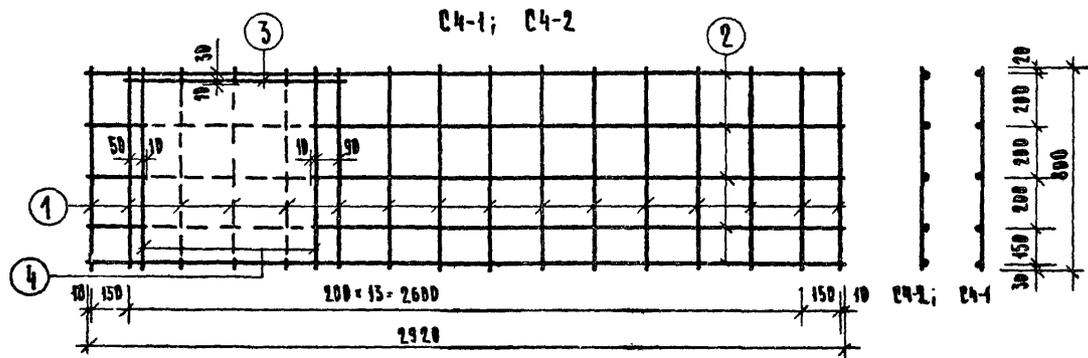
1. Плоскость, обозначенная знаком Δ должна быть гладкая, подготовленная под окраску.
2. Арматура в сечениях условно не показана.
3. Армирование см. лист 4.
4. Панты обозначенные марками с индексом „а“ отличаются от основных пант (без индекса) только усилением стержней торцов бетонными вкладышами.
5. Панта ПА 30-12АВ вставляется в панты ПА 30-12АА зеркальным положением отверстия для люка

1972

ПАНТЫ ЛОДЖИЙ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ ИЗ СТЕРЖНЕЙ ИЗ СТАЛИ КЛАССА АШ ПА 30-12АА, ПА 30-12ААА, ПА 30-12АВ, ПА 30-12ААВ

СЕРИЯ 85 ЧАСТЬ 10 ЛИСТ 18
РАЗДЕЛ 10.4.1

11350-05 4



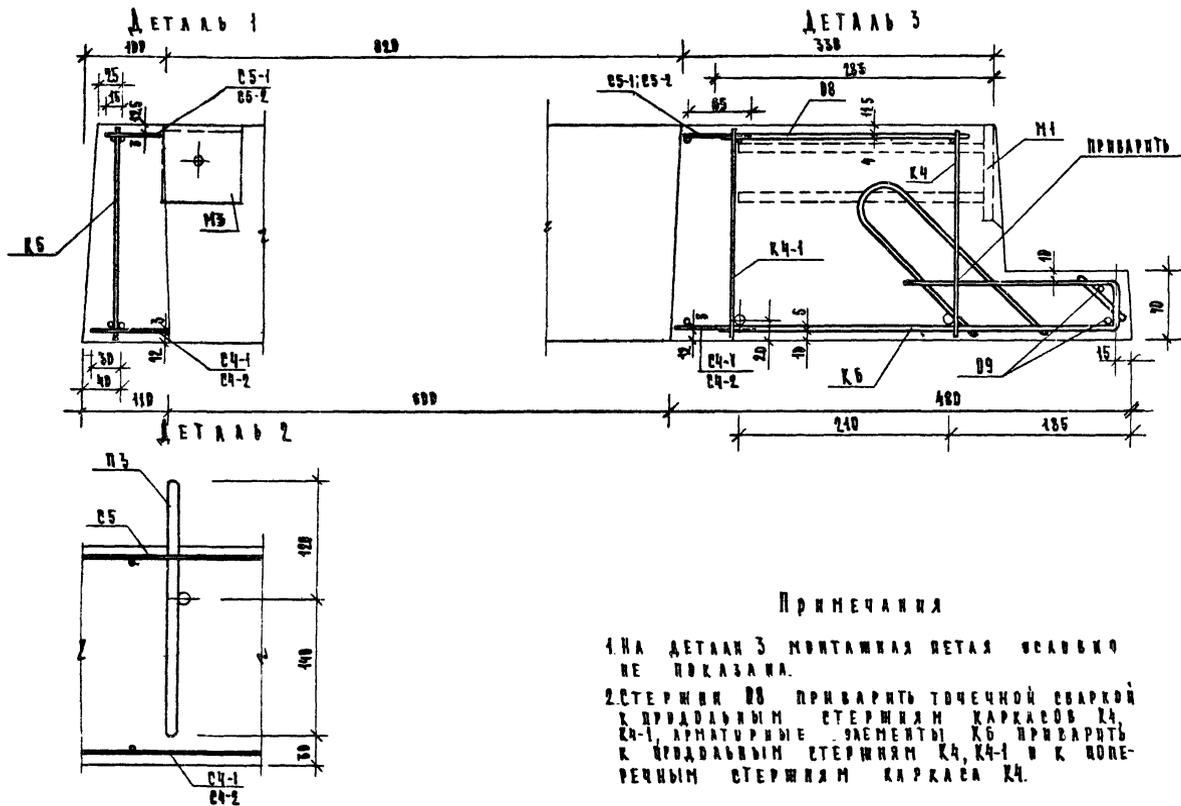
ВНД	МАРКА	ВН ПОС.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	СВЯЗАННАЯ ДАННАЯ		КР
						ДАННАЯ	КОЭФ.	
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	C4-1	1	Ф 58Л	800	18	42.80	0.70	4.32
		2	Ф 68Ж	2920	5	14.60	3.24	
	C4-2	3	Ф 58Л	800	1	0.82	0.15	
		4	Ф 58Л	800	2	1.60	0.25	
	C5-1	2	Ф 38Л	2920	5	14.60	0.80	
		3	Ф 54Л	800	1	0.82	0.15	
		4	Ф 58Л	780	2	1.56	0.24	
	C5-2	5	Ф 38Л	780	16	12.48	0.69	
6		Ф 48Л	210	23	4.83	0.48		
K4-1	K4	7	Ф 58Л	2940	1	2.94	0.45	2.74
		8	Ф 10АЛ	2940	1	2.94	1.81	
K5	K5	9	Ф 38Л	205	8	1.64	0.09	0.17
		10	Ф 38Л	750	2	1.46	0.06	
		15	Ф 58Л	650	1	0.65	0.10	
K6	K6	14	Ф 58Л	440	1	0.44	0.07	0.18
		15	Ф 58Л	60	1	0.06	0.01	
D8	D8	16	Ф 48Л	250	1	0.25	0.02	0.02
		19	Ф 48Л	2950	1	2.95	0.45	
N3	N3	18	Ф 10АЛ	80	1	0.82	0.51	0.61
		19	Ф 10АЛ	150	1	1.16	0.10	
M1	M1	16	100x10	80	1	0.06	0.47	0.78
		17	Ф 10АЛ	450	2	0.90	0.31	
M3	M3	11	Ф 10АЛ	200	2	0.40	0.25	0.84
		12	Л80x6	80	1	0.88	0.69	

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Изготовление сетки производить контактной точечной электросваркой
- 2 Стержни, обозначенные пунктиром, срезат после приварки дополнительных стержней
- 3 В закладных деталях для временного крепления к форме, предусмотрены отверстия форма и размеры отверстий могут быть изменены в зависимости от принятых на заводе приспособления
- 4 Закладные элементы должны иметь защитное антикоррозийное покрытие, выполняемое в соответствии с требованиями п. 7.3. Временных указаний по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях - СНиП-62, 24 ИЗА И ИЕ.

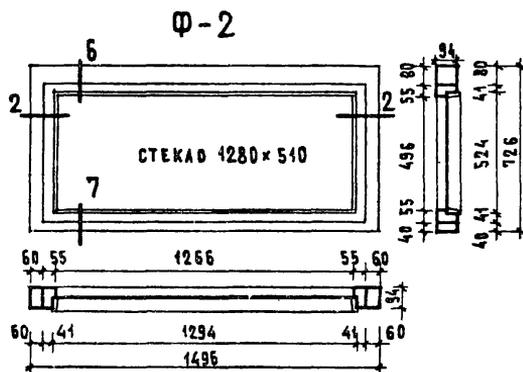
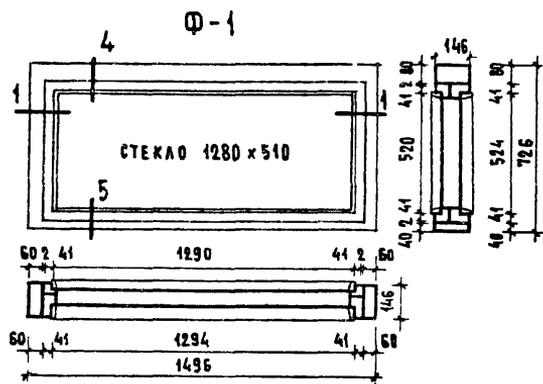
1972 АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ C4-1 - C5-2 И КАРКАСЫ K4-K6; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ И D8, D9; ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M1, M3; ПЕЛЯ П3

СЕРИЯ 85 ЧАСТЬ 10 АИСТ
РАЗДЕЛ 10.1-1 19

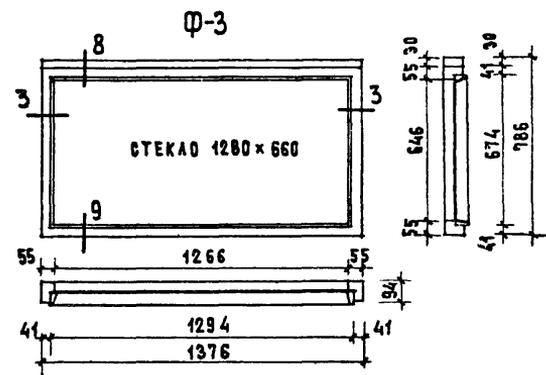
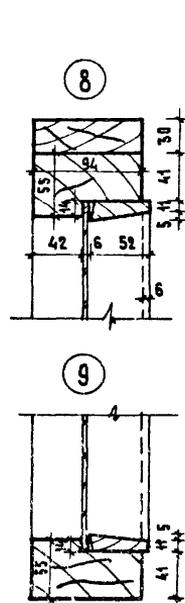
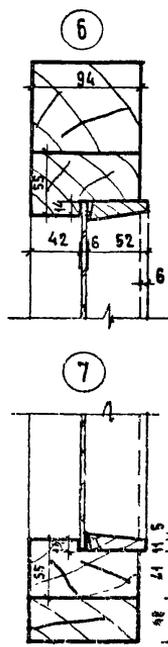
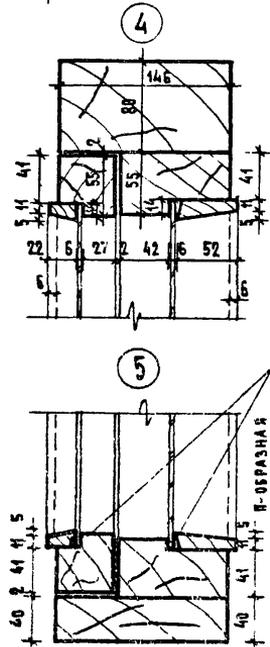
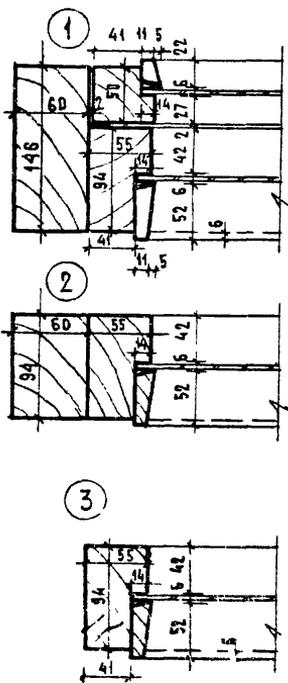


1972 ПЛАНТЫ ЛОДЖИЙ, АРМИРОВАННЫЕ СЕТКАМИ С РАБОЧЕЙ АРМАТУРОЙ П3 СТЕРЖНЕЙ КЛАССА А-III, ПЛ 30-12ЛЛ, ПЛ 30-12ЛЛД, ПЛ 30-12ЛП, ПЛ 30-12ЛПД. ДЕТАЛИ АРМИРОВАНИЯ.

СЕРИЯ 85 ЧАСТЬ 10 Лист 20 РАЗДЕЛ 10.1-1

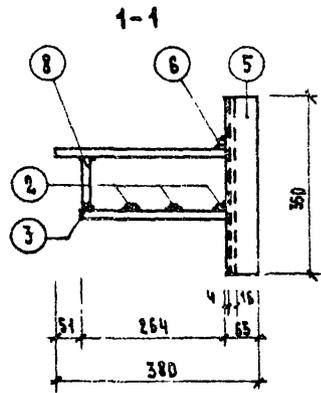
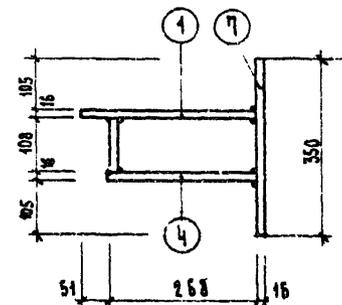
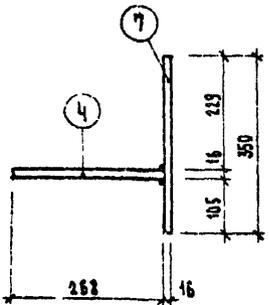
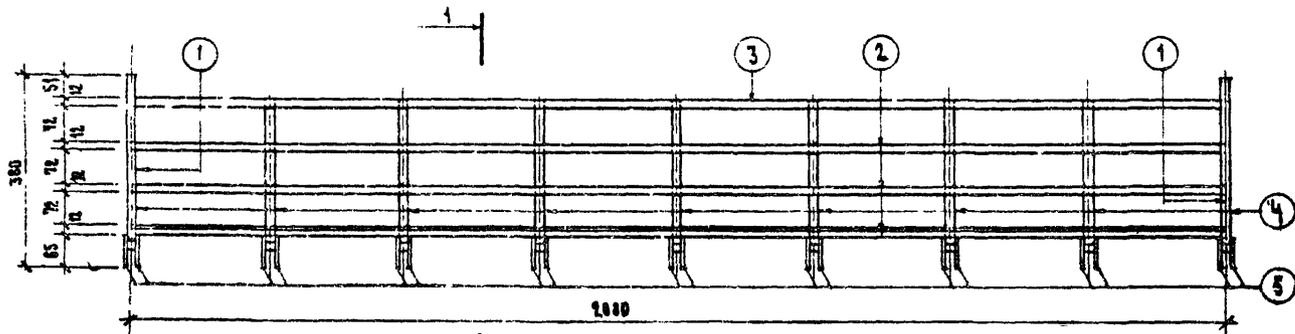
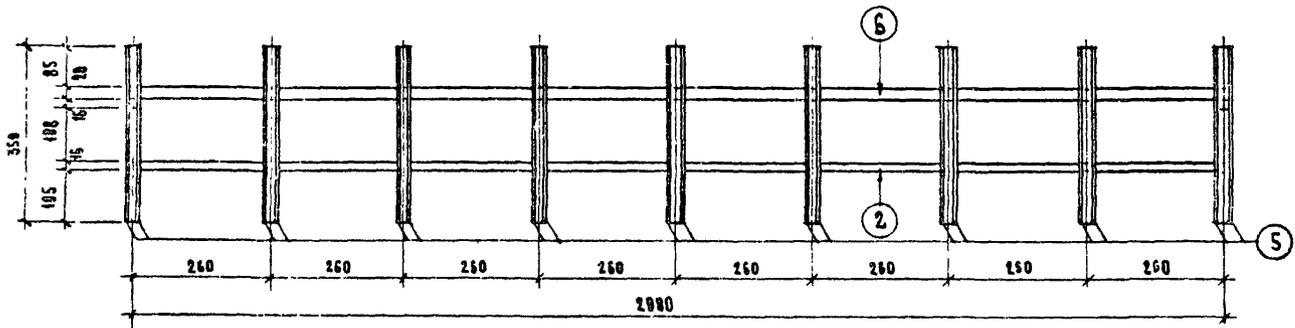


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ			
НАИМЕНОВАНИЕ	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ		
	Ф-1	Ф-2	Ф-3
ДРЕВЕСИНА КОРОБКИ	м ³ 0.108	0.059	0.032
П-ОБРАЗНАЯ РЕЗИНА	п.м. 7.27	3.64	3.94
ПЕТАН ПИЩ. 130 ГОСТ 5088-65	шт. 2	—	—
РУЧКА - СКОБА	шт. 1	—	—
СТЕКЛО ОКОННОЕ S=6 мм	м ² 1.30	0.65	0.84



ПРИМЕЧАНИЕ

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

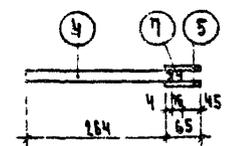


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ИЗДЕЛИЕ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЬ АНТИКОРРОЗИОННЫМ СОСТАВОМ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ hш = 4 мм.

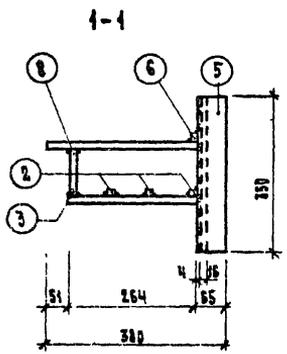
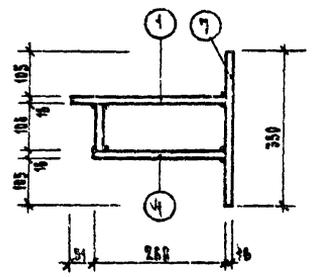
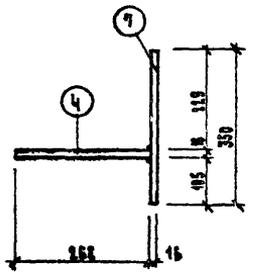
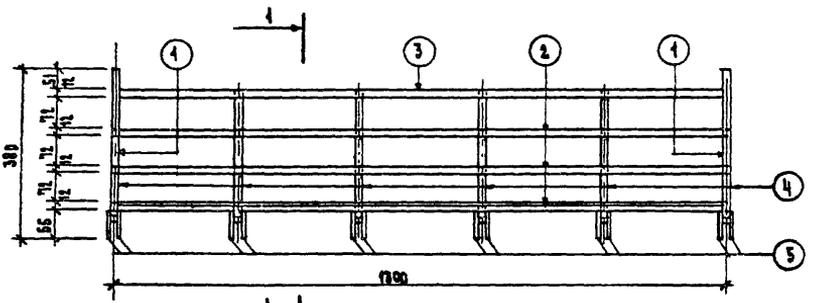
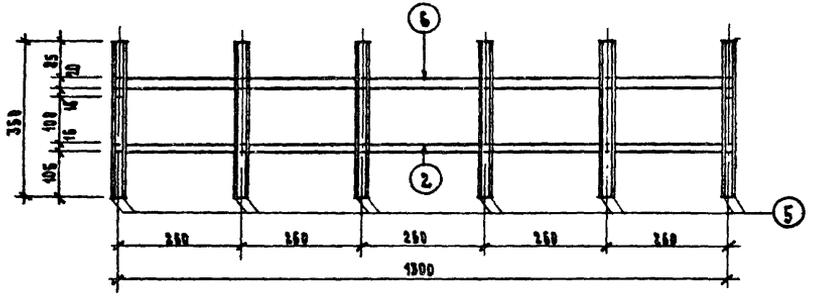


1972

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ2

СЕРИЯ 85

ЧАСТЬ 10	ЛИСТ 28
РАЗДЕЛ 10.4-1	

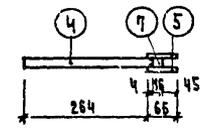


СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		МАРКИ
					ШТУКИ	ОБЩИИ	
МЦ 1	1	□16×16	319	2	0.64	1.28	29.99
	2	□12×12	1306	3	1.28	3.84	
	3	□12×12	1284	1	1.45	1.45	
	4	□16×16	268	3	0.54	1.62	
	5	-65×8	350	12	1.31	15.72	
	6	-20×8	1306	1	1.64	1.64	
	7	□16×16	350	6	0.70	4.20	
	8	□12×12	108	2	0.12	0.24	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ПОКРЫТЫ АНТИКОРРОЗИОННЫМ СОСТАВОМ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ВЫСОТОЙ h_ш=4мм.



1972

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЦВЕТОЧНИЦА МЦ 1

СЕРИЯ 85

ЧАСТЬ 10	ЛИСТ
РАЗДЕЛ 10.4-1	25