

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ
КОМИТЕТ

ТРЕСТ ОРГТЕХСТРОЙ
ШИФР СК-1223

25 марта 1991

ПЛИТЫ МНОГОПУСТОТНЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО-НАПРЯЖЕННЫЕ ВЫСОТОЙ 220 мм
СТЕНДОВОГО БЕЗОПАЛУБСЧНОГО ФОРМОВАНИЯ, ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ НА ОБОРУДОВАНИИ
ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ФИНЛЯНДИЯ) ДЛЯ ПЕРЕКРЫТИЙ И ПОКРЫТИЙ МНОГОЭТАЖНЫХ
ЖИЛЫХ, ОБЩЕСТВЕННЫХ И ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ С КИРПИЧНЫМИ И МОНОЛИТ-
НЫМИ СТЕНАМИ (ПЛИТЫ ПЭ)

СОГЛАСОВАНЫ С ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №1
ПИСЬМО №10-13 ОТ 28.06.90г.

РАЗРАБОТАНЫ:
ТРЕСТОМ ОРГТЕХСТРОЙ ЛСК

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР *И.В. Богданов*

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА №4 *Борис Б.Н. Ходулин*

УТВЕРЖДЕНЫ:
ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТОМ

ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ГЛАВНОГО НАУЧНО-
ТЕХНИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ

В.Н. Сыровский В.Н. СЫРОВСКИЙ

«14» ДЕКАБРЯ 1990г

Partek

С ВЫПУСКОМ НАСТОЯЩИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ЧЕРТЕЖИ
ШИФРА СК-1212 АННУЛИРУЮТСЯ

Перечень шистов проекта

Листы

- 1. Почснительная записка 2 - 4
- 2. Плита ПЭ. Опалубочный чертеж 5
- 3. Плиты длиной 2380, 2680, 2780, 2980, 3580, 3880, 4180 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 6
- 4. Плиты длиной 2380, 2680, 2780, 2980, 3580, 3880, 4180 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 7
- 5. Плиты длиной 2380, 2680, 2780, 2980, 3580, 3880, 4180 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 8
- 6. Плиты длиной 4780, 5080, 5380 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 9
- 7. Плиты длиной 4780, 5080, 5380 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 10
- 8. Плиты длиной 4780, 5080, 5380 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 11
- 9. Плиты длиной 5680, 5980, 6280 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 12
- 10. Плиты длиной 5680, 5980, 6280 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 13
- 11. Плиты длиной 5680, 5980, 6280 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 14
- 12. Плиты длиной 6580 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 15
- 13. Плиты длиной 6580 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 16
- 14. Плиты длиной 6580 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 17
- 15. Плиты длиной 7180 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 18
- 16. Плиты длиной 7180 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 19
- 17. Плиты длиной 7180 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 20
- 18. Плиты длиной 8880 мм, диаметр прядей 9 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 21
- 19. Плиты длиной 8880 мм, диаметр прядей 12 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 22
- 20. Плиты длиной 8880 мм, диаметр прядей 15 мм. Результаты расчетов на ЭВМ 23
- 21. Номенклатура плит 24 - 28



ЛЕНСПРОЙКОМИТЕТ ИПР. ОРГТЕХСПРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991 год	Многопустотные плиты безопалубочного формирования на установке фирмы "ПАРТЕК" (плиты ПЭ)		ШИФР
	СОДЕРЖАНИЕ		СК-122
			ЛИСТ
			1-1

РР
1223
п.
1
№

н 4

ГРИНЕВИЧ

ТИХОНОВ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Расчет плит на ЭВМ

Расчеты выполнены в соответствии с требованием СНиП 2.03.01-84^х по предельным состояниям I-ой и 2-ой групп и определены:

- контрольная разрушающая нагрузка,
- контрольная нагрузка трещинообразования,
- контрольные прогибы в возрасте бетона 7, 14 и 28 суток.

Плиты рассчитаны как конструкции, не имеющие трещин по нормальным сечениям от действия полной нормативной нагрузки. По этой причине контрольная нагрузка трещинообразования определена, как нагрузка, от действия которой совместно с собственным весом плиты нормативный момент равен моменту трещинообразования по нормальному сечению.

Проверена также трещиностойкость плит в верхней зоне для случая съема плиты со стенда при 80% марочной прочности.

Длина (пролет) плит принималась от 2,4 м до 8,9 м по действующим типовым сериям и расчет производился группами:

1. 2,4 - 4,2 м
2. 4,8 - 5,4 м
3. 5,7 - 6,3 м
4. 6,6 м
5. 7,2 м
6. 8,9 м

Расчетный пролет при этом принимался равным $l_p = L - 180 \text{ мм}$

Плиты рассчитаны на равномерно-распределенные нагрузки:

- расчетные кг/м² - 400, 600, 800, 1000, 1250
нормативные кг/м² - 333, 500, 666, 833, 1041

Собственная масса плит принималась в расчет: нормативная - 300 кг/м², расчетная - 330 кг/м².

Рассматривались следующие марки бетона по прочности на сжатие: М400, М450, М500.

В качестве арматуры использовались предварительно-напряженные канаты (пряди) К-7 диаметром 9, 12 и 15 мм по ГОСТ 13840-68^х с расстоянием от нижней поверхности плиты до центра арматуры - 35 мм. Предварительное напряжение в канатах задано равным 1100 МПа, с учетом 1-х и 2-х потерь и опыта изготовления плит фирмы "Партек" в Финляндии принято равным 900 МПа.

Количество арматурных канатов в пустотной плите назначалось равным 4, 5, 7, 9, 11, 14 шт.

Результаты расчетов плит сведены в таблицы (см. шифр СК-1223 листы 6-23).

В зависимости от полезной расчетной нагрузки и марки бетона расчетом определено минимальное количество арматурных канатов, необходимых для обеспечения прочности, жесткости и трещиностойкости плит.

Пояснения к графам таблиц

- Графа 4 - действующий расчетный момент М
Графа 5 - несущий момент М_н
Графа 6 - предельная нагрузка q_{pr}
Графа 7 - контрольная нагрузка (в числителе - контрольная нагрузка по арматуре, в знаменателе - контрольная нагрузка по бетону)

В графах 8-10 - данные по расчету на трещинообразование:

- графа 8 - действующий нормативный момент М^н
графа 9 - несущий момент трещинообразования М^т
графа 10 - предельная нагрузка q_{pr}

Графы 12-17 - значения контрольных прогибов и контрольных нагрузок в возрасте бетона 7, 14 и 28 суток. Контрольный прогиб определяется от исходного положения плиты при кратковременном действии испытательной нагрузки.

Графа 18 - значение прогиба от эксплуатационной нагрузки. Прогиб отсчитывается по горизонтали.

Проверка на трещинообразование в верхней зоне плит при их съеме с формовочного стенда показала, что для плит пролетом 8,9 м с армированием 11 канатами диаметром 12 мм и марки бетона 400, 450 с армированием 14 канатами ϕ 9 мм М 400, 450, 500, а также с армированием 7 канатами диаметром 15 мм при марке бетона 400, 450, 500 на участках около захватов образуются трещины. Их наличие в расчете допустимо, так как в стадии эксплуатации плит эти трещины закрываются.

П. Область применения

Рабочие чертежи железобетонных многопустотных предварительно-напряженных плит безопалубочного формирования высотой 220 мм шириной 1196 мм разработаны на основании задания ППО "Железобетон", утвержденного главным инженером Б.Ф. Козицким.

Плиты предназначены для применения в одноэтажных и многоэтажных жилых общественных и гражданских зданиях I степени огнестойкости с неагрессивной или слабоагрессивной средой с несущими стенами из кирпича или монолитного легкого бетона, возводимых в обычных условиях строительства. Для

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОЙ г. ЛЕНИНГРАД 1991г.	Многопустотные плиты безопалубочного формирования на установке фирмы "ПАРТЕК" (плиты ПЭ)	Ш и Фр
	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СК-1223 Лист III А-2

гоэтажных каркасных зданий применение плит шириной 1,2 м возможно <https://zavodjbi.com/> ко в качестве рядовых при наличии доборных плит меньшей ширины.

Предел огнестойкости плит – не ниже 0,75 часа.

Плиты безопалубочного формирования могут применяться в качестве покрытий и перекрытий в зданиях, возводимых по действующим проектам, взамен плит, изготавливаемых по агрегатно-поточной или конвейерной технологиям, и вновь разрабатываемым проектам зданий. Кроме того, в указанных зданиях применение многопустотных плит безопалубочного формирования возможно также взамен вентиляционных блоков, плит лоджий и балконов. Возможна поставка плит с круглыми отверстиями диаметром до 130 мм; плиты с отверстиями диаметром свыше 130 мм должны изготавливаться в формах по рабочим чертежам действующих типовых проектов многопустотных плит и поставаться на объекты строительства в порядке комплектации.

Ш. Номенклатура и марки плит

Предварительно-напряженные многопустотные плиты безопалубочного формирования изготавливаются на стендах длиной 100–120 м в виде непрерывных полос и разрезаются на плиты любой длины до 9,0 м включительно. Длина плит принята аналогичной длинам плит, выпускаемых ППО "Железобетон" и "Баррикада" Ленстройкомитета, и составляет (мм): 2360, 2680, 2780, 2980, 3580, 3880, 4180, 4780, 5080, 5380, 5680, 5980, 6280, 6580, 7180, 8280. По требованию заказчика могут поставаться плиты другой длины, заказы на них оформляются особо.

По несущей способности плиты рассчитаны на равномерно-распределенные нагрузки 400 кгс/м², 600 кгс/м², 800 кгс/м², 1000 кгс/м², 1250 кгс/м² (без учета собственной массы). Допускается поставка плит под другие нагрузки. Заказы на них оформляются особо.

Маркировка плит принята в соответствии с требованиями ГОСТ 23009-78^X.

Марка плиты состоит из 2-х частей: первая часть включает в себя буквенный индекс ПЭ (плита экструзионная), длину и ширину плиты в дм. Вторая часть марки характеризует величину условной расчетной нагрузки на плиту в сотнях килограммов на кв. метр, диаметр и вид напрягаемой арматуры и вид бетона.

Пример маркировки плиты пролетом 6,0 м под расчетную нагрузку 800 кгс/м² ПЭ 60.12-8-9К7т, где: ПЭ – плита экструзионная

60 – длина плиты 5980 мм

12 – ширина плиты 1196 мм

8 – расчетная нагрузка 800 кгс/м² без учета собственной массы

9К7 – пред.-напр. арматурные стальные канаты К-7 диаметром 9 мм по ГОСТ 13840-68^X

т – бетон тяжелый объемной массой 2,4 тс/м³

ГУ. Технические требования

Плиты должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 9561-89, ГОСТ 13015.0-83, технических условий ТУ 254-1304017-057-91 утвержденных Главным научно-техническим управлением Ленстройкомитета, и настоящих рабочих чертежей.

Плиты изготавливаются из тяжелого бетона марок 400, 450, 500 (класс бетона по прочности В-30, В-35, В-40).

В качестве предварительно-напрягаемой арматуры приняты канаты К-7 по ГОСТ 13840-68^X диаметром 9, 12 и 15 мм. Напрягаемая арматура устанавливается в нижней полке плиты в промежутках между пустотами. В зависимости от расчетной нагрузки и величины пролета плиты устанавливаются от 4-х до 14-ти арматурных канатов. В верхней полке плит арматура устанавливается по расчету в случае использования их взамен балконных плит и вентиляционных блоков (по отдельному проекту).

Величина предварительного напряжения в арматуре σ_0 перед бетонированием с учетом потерь натяжения (первых и вторых потерь по СНиП 2.03.01-84^X) в растянутой зоне плиты принята равным 900 МПа (9200 кгс/см²) по опыту изготовления плит на заводах фирмы "Партек". Эта величина является контролируемой по длине стенда с помощью тензометрических приборов фирмы "Партек".

Натяжение арматурных канатов на упоры стенда производится групповым механическим способом. Усилие натяжения группы канатов контролируется до манометру гидродомкрата и должно составлять для одного каната

К-7 диаметром 9,0 мм – 4876 кгс

К-7 диаметром 12,0 мм – 8556 кгс

К-7 диаметром 15,0 мм – 12788 кгс

Обнажение арматуры на лицевых поверхностях плит не допускается. Концы монолита не менее 500 мм у обоч концев стенда должны отрезаться в связи с возможной потерей анкерования арматуры на этих участках.

Передача усилий обжатия арматуры на бетон (отпуск натяжения арматуры) производится после достижения бетоном прочности не менее 32 МПа (340 кгс/м²) непосредственно после отключения обогрева стенда и выравнивания температуры бетона и окружающего воздуха.

Прочность бетона при разрезке монолитной полосы на изделия (плиты) должна быть не менее 80% от проектной марки бетона.

Отпускная прочность бетона при отгрузке изделий с завода-изготовителя в зимнее время и в случае быстрого нагружения плит расчетными

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР.ОРГТЕХСТРОЙ г. ЛЕНИНГРАД	Многопустотные плиты безопалубочного формирования на установке фирмы "Партек" (плиты ПЭ)	
	Пояснительная записка	
	Ш и ФР	СК-12
		Лист

готовитель должен гарантировать заказчику получение 100% прочности бетона в 28 дневном возрасте.

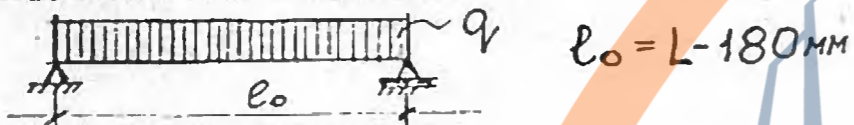
Марка бетона по морозостойкости и водонепроницаемости назначается проектом в зависимости от условий эксплуатации плит в зданиях и сооружениях. Бетоны, имеющие марки по морозостойкости F-150 и F-100 должны иметь марку по водонепроницаемости W-4 и W-2.

Заделка пустот бетоном в заводских условиях не производится. В заводских условиях круглые отверстия в торцах плит закрываются пластмассовыми заглушками на глубину не менее 100 мм или в торцах плит производится обрушение бетона верхней полки плит сразу же после формовки с образованием отверстия (см. лист А-5). Этим бетоном устраивается перемычка (заглушка), предохраняющая от попадания бетона стен в круглые каналы при омоноличивании узлов.

У. Правила приемки, методы контроля и испытаний плит

Правила приемки, методы контроля и испытаний плит должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.1-81^х, ГОСТ 8829-85 и технических условий ТУ 254-1304017-037-91

Приемку плит по показателям прочности бетона (классу или марке бетона по прочности на сжатие, передаточной и отпускной прочности), толщине защитного слоя, точности геометрических размеров, качества поверхности проводят по результатам приемочных испытаний и контроля. Определение прочности, жесткости и трещиностойкости плит производят по ГОСТ 8829-85 на специальном стенде по приведенной схеме опирания и нагружения при испытании.



L - номинальная длина плиты в мм

q - равномерно-распределенная нагрузка (расчетная и нормативная) приведена на листе 2 шифра СК-1223

Оценку результатов испытаний по прочности, жесткости и трещиностойкости плит проводят на основе данных, приведенных в чертежах шифра СК-1223 на листах А.6-23

Перед началом массового изготовления и в случае замены используемых материалов проводятся испытания образцов плит с каждым вариантом армирования, но не реже одного раза в шесть месяцев.

У1. Хранение и транспортировка плит

Плиты должны храниться в штабелях высотой не более 3-х метров, уложенными в рабочем положении и рассортированными по маркам. Между плитами должны быть уложены прокладки толщиной не менее 30 мм. Про-

кладки под арматурой при штабеле укладываются и прочное основание. Прокладки между вышележащими плитами должны располагаться одна над другой на расстоянии от торцов не более 500 мм. При хранении плит на грунтовом основании в штабелях укладывается не более трех плит по высоте. При хранении плит должны соблюдаться требования ГОСТ 13015.4-81.

При транспортировании плиты укладываются в рабочем положении продольной осью по направлению движения с прокладками толщиной не менее 30 мм, устанавливаемыми от торцов плит на расстоянии 350-500 мм. При этом должны приниматься меры от продольного смещения плит.

Погрузо-разгрузочные работы и установка плит производится краном, оборудованным траверсой со специальными захватами, цепляющими плиты за боковые грани. Все работы по погрузке, перегрузке и установке плит должны производиться в условиях, предохраняющих их от повреждения и с соблюдением норм и правил по технике безопасности.

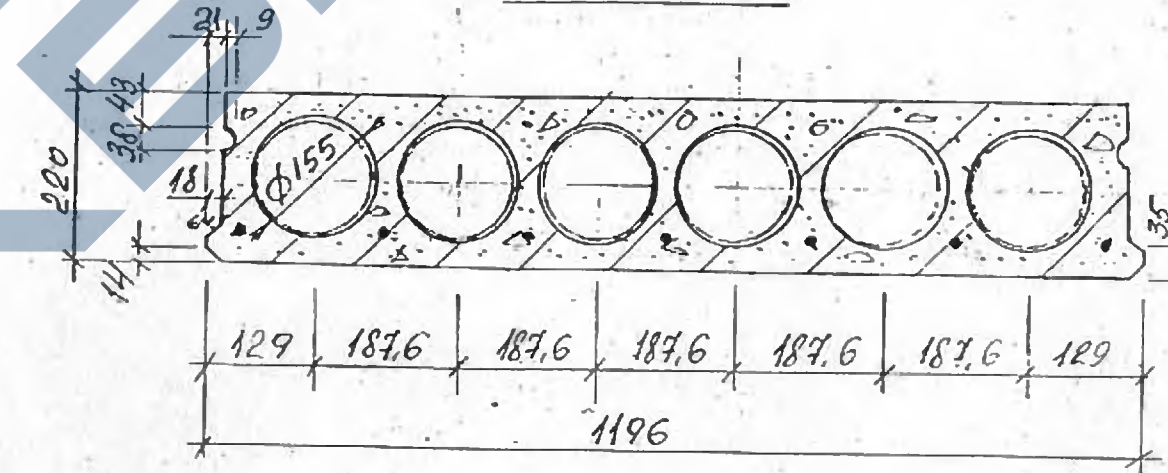
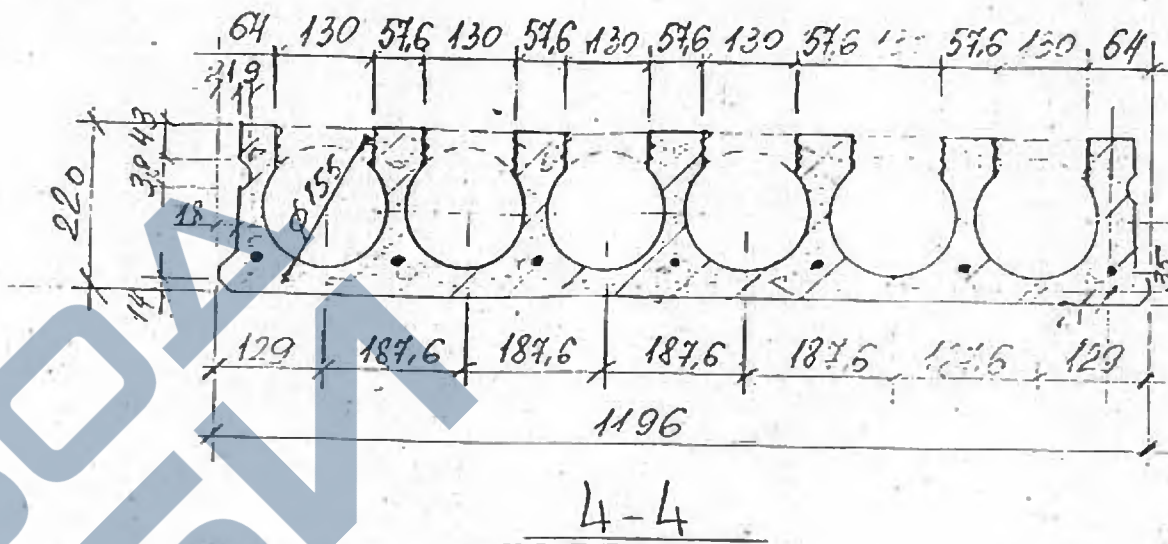
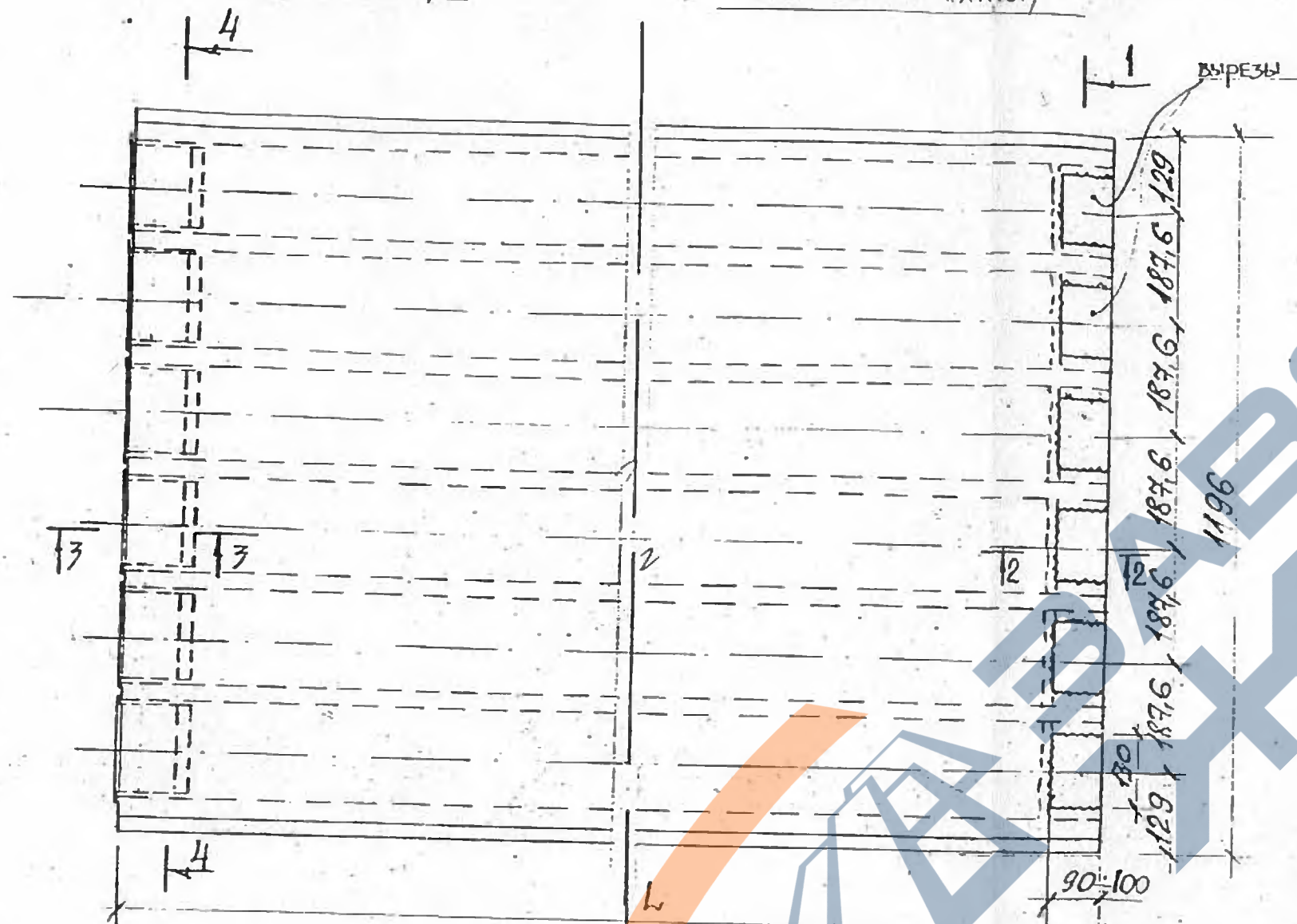
ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОЙ г. Ленинград 1991г	Многопустотные плиты безопалубочной формовки на установке фирмы «ПАРТЕК» (плиты ПЭ)	
	Пояснительная записка	Шифр СК-122 Лист А-4

I ВАРИАНТ / С О СПЕЦИАЛЬНЫМИ ЗАГЛУШКАМИ /

II ВАРИАНТ / С ВЫРЕЗАМИ В ВЕРХНЕЙ ПЛОСКОСТИ ПЛИТЫ /

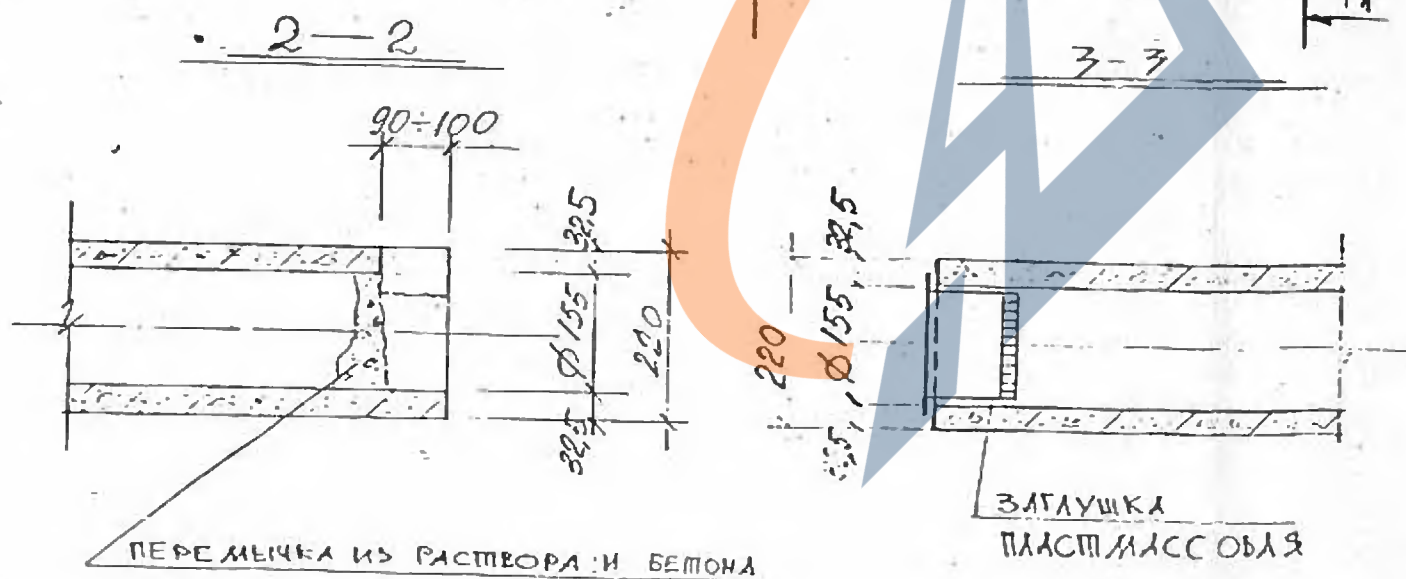
<https://zavodjbi.com/>

1-1



Плиты ПЭ разработаны в 2-х вариантах: с вырезами в верхней плоскости плиты в торцах и устройством из раствора и бетона перемычек и без вырезов. Во втором варианте каналы закрываются специальными пластмассовыми заглушками.

Устройство вырезов в верхней полке и перемычек плит рекомендуется производить в заводских условиях непосредственно после формирования плит и их предварительного раскроя до напряженной арматуры.



ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОЙ Г. ЛЕНИНГРАД 1990 г.	Многопустотные плиты безоруживочного формирования на установке фирмы "Партек"	Ш и Фр СК-1223
	Плита перекрытия ПЭ Оплаубочный чертеж	Лист 1-5

<https://zavodjbi.com/>

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=2380 мм; L=2680 мм; L=2780 мм; L=2980 мм; L=3580 мм; L=3880 мм; L=4180 мм. ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9 мм

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ТРЕЩИНОСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ВКЛЮЧА ТАЦИИ / СМ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ТМ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ТМ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²		
400	400	4	1,75	5.058	1779	2623/3045	1,52	4.02	1374	0,06	400	0,06	400	0,06	400	0,016	
	450	4	1,75	5.066	1783	2628/3051	1,52	4,13	1419	0,06	400	0,06	400	0,06	400	0,014	
	500	4	1,75	5.093	1794	2644/3069	1,52	4,25	1469	0,06	400	0,06	400	0,05	400	0,014	
600	400	4	2,23	5.058	1779	2623/3045	1,92	4,02	1375	0,10	600	0,09	600	0,09	610	0,074	
	450	4	2,23	5.066	1782	2627/3049	1,92	4,13	1420	0,09	600	0,09	600	0,08	610	0,070	
	500	4	2,23	5.093	1793	2643/3067	1,92	4,25	1470	0,09	600	0,08	600	0,08	610	0,070	
800	400	4	2,71	5.058	1779	2623/3045	2,32	4,02	1373	0,13	800	0,12	800	0,12	810	0,131	
	450	4	2,71	5.066	1782	2627/3049	2,32	4,13	1419	0,12	800	0,12	800	0,11	810	0,125	
	500	4	2,71	5.093	1793	2643/3067	2,32	4,25	1469	0,12	800	0,11	800	0,11	810	0,125	
1000	400	4	3,19	5.058	1778	2622/3043	2,72	4,02	1374	0,16	1000	0,15	1000	0,15	1010	0,189	
	450	4	3,19	5.066	1782	2627/3043	2,72	4,13	1420	0,15	1000	0,14	1000	0,14	1010	0,181	
	500	4	3,19	5.093	1793	2643/3067	2,72	4,25	1470	0,14	1000	0,14	1000	0,14	1010	0,178	

В ГРАФЕ "КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА" ПРИВЕДЕНЫ:

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ
 В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО БЕТОНУ

Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа

<https://zavodjbi.com/>

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОИ Г. ЛЕНИНГРАД 1991 г	Многопустотные плиты безопалубочного формирования из установке фирмы "ПАРТЕК" (плиты П9)	Ш И Ф Р СК-122 Лист Л-6
	Плиты длиной L=2380; 2680; 2780; 2980; 3580; 3880; 4180 мм, диаметр прядей d=9 мм	

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=2380мм; L=2680мм; L=2780мм; L=2980мм; L=3580мм; L=3880мм; L=4180мм. ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d = 12 мм.

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ТРЕЩИНСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ /СМ/
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ТМ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ТМ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²			
400	400	4	1,75	8,533	3229	4653/5365	1,52	5,79	2111	0,06	400	0,06	400	0,06	410	-0,156
	450	4	1,75	8,606	3259	4695/5413	1,52	5,91	2161	0,06	400	0,06	400	0,06	410	-0,154
	500	4	1,75	8,67	3286	4733/5456	1,52	6,03	2211	0,06	400	0,06	400	0,05	410	-0,15
600	400	4	2,23	8,533	3228	4652/5363	1,92	5,79	2112	0,10	600	0,09	600	0,09	610	-0,098
	450	4	2,23	8,606	3259	4695/5413	1,92	5,91	2162	0,09	600	0,09	600	0,08	610	-0,098
	500	4	2,23	8,67	3286	4733/5456	1,92	6,03	2212	0,09	600	0,08	600	0,08	610	-0,097
800	400	4	2,71	8,533	3228	4652/5363	2,32	5,79	2111	0,13	800	0,12	800	0,12	810	-0,041
	450	4	2,71	8,606	3258	4693/5411	2,32	5,91	2161	0,12	800	0,12	810	0,11	810	-0,041
	500	4	2,71	8,67	3285	4631/5454	2,32	6,03	2211	0,12	800	0,11	810	0,11	810	-0,041
1000	400	4	3,19	8,533	3228	4652/5363	2,72	5,79	2112	0,16	1000	0,15	1000	0,15	1020	0,017
	450	4	3,19	8,606	3258	4693/5411	2,72	5,91	2162	0,15	1000	0,14	1010	0,14	1020	0,013
	500	4	3,19	8,67	3285	4631/5454	2,72	6,03	2212	0,14	1000	0,14	1010	0,14	1020	0,010

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.
СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

В ГРАФЕ "КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА" ПРИВЕДЕНЫ:
В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ
В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО БЕТОНУ

*) РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900$ МПа

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОЙ Г. ЛЕНИНГРАД 1991г	МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБНОГО ФОРМОВАНИЯ. НА УСТАНОВКЕ ФИЗЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ ПЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=2380; 2680; 2780; 2980; 3580; 3880; 4180мм; ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12мм.	ШИФР СК-128 ЛИСТ 1-7

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L=2380\text{мм}; 2680\text{мм}; 2780\text{мм}; 2980\text{мм}; 3580\text{мм}; 3880\text{мм}; 4180\text{мм}$
 ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d=15\text{мм}^*)$

<https://zavodjbi.com/>

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕДЕЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ см
			ДЕЙСТВУЮЩАЯ РАСЧЕТНАЯ МОМЕНТ, тм	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ тм	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ тм	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ тм	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА $\text{кг}/\text{м}^2$	
400	400	4	1,75	11,928	4646	$\frac{6636}{7632}$	1,52	8,49	3236	0,06	400	0,06	400	0,06	400	-0,422
	450	4	1,75	12,076	4707	$\frac{6722}{7729}$	1,52	8,63	3294	0,06	400	0,06	400	0,06	400	-0,416
	500	4	1,75	12,194	4757	$\frac{6792}{7809}$	1,52	8,76	3348	0,06	400	0,06	400	0,06	400	-0,402
600	400	4	2,23	11,928	4644	$\frac{6634}{7628}$	1,92	8,49	3238	0,10	600	0,10	600	0,09	600	-0,365
	450	4	2,23	12,076	4706	$\frac{6720}{7728}$	1,92	8,64	3300	0,09	600	0,09	600	0,08	600	-0,360
	500	4	2,23	12,194	4755	$\frac{6789}{7806}$	1,92	8,76	3350	0,09	600	0,09	600	0,08	600	-0,349
800	400	4	2,71	11,928	4644	$\frac{6634}{7628}$	2,32	8,49	3235	0,13	800	0,13	800	0,12	800	-0,308
	450	4	2,71	12,076	4705	$\frac{6719}{7726}$	2,32	8,63	3293	0,12	800	0,12	800	0,11	800	-0,305
	500	4	2,71	12,194	4755	$\frac{6789}{7806}$	2,32	8,76	3347	0,12	800	0,12	800	0,11	800	-0,297
1000	400	4	3,19	11,928	4643	$\frac{6632}{7627}$	2,72	8,49	3236	0,16	1000	0,16	1000	0,15	1000	-0,250
	450	4	3,19	12,076	4705	$\frac{6719}{7726}$	2,72	8,63	3295	0,15	1000	0,15	1000	0,14	1000	-0,249
	500	4	3,19	12,194	4754	$\frac{6788}{7804}$	2,72	8,76	3349	0,15	1000	0,15	1000	0,13	1000	-0,244
1250	400	4	3,79	11,928	4643	$\frac{6632}{7627}$	3,22	8,49	3236	0,20	1250	0,20	1250	0,18	1250	-0,179
	450	4	3,79	12,076	4704	$\frac{6718}{7724}$	3,22	8,63	3294	0,19	1250	0,19	1250	0,18	1250	-0,180
	500	4	3,79	12,194	4754	$\frac{6788}{7804}$	3,22	8,76	3348	0,18	1250	0,18	1250	0,17	1250	-0,177

* *) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ, В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - ПО БЕТОНУ

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ : РАСЧЕТНЫЙ $330 \text{ кг}/\text{м}^2$
 НОРМАТИВНЫЙ $300 \text{ кг}/\text{м}^2$

*) РАСЧЕТЫ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

ЛЕНСТРОЙКОМПЛЕКТ ИП. ОРГТЕХСТРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991г.	МНОГОУСТОПНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛОБНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ „ПАРТЕК“ (ПЛИТЫ ПЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L=2380; 2680; 2780; 2980; 3580; 3880; 4180 \text{ мм}$	ШИФР СК-1223
	ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d=15 \text{ мм}$ РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ	ЛИСТ 1-8

<https://zavodjbi.com/>

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; L=5080; L=5380 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9 мм

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ТРЕЩИНОСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ /СМ/
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ТМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ТМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²			
400	400	4	2,96	4,27*	723	1144 / 1355	2,57	4,38	778	0,18	400	0,17	400	0,17	400	0,220
	450	4	2,96	4,297*	729	1153 / 1365	2,57	4,50	808	0,17	400	0,16	400	0,16	400	0,214
	500	4	2,96	4,306**)	732	1156 / 1369	2,57	4,62	837	0,17	400	0,16	400	0,15	400	0,205
600	400	4	3,77	4,27*	723	1144 / 1355	3,24	4,38	780	0,28	600	0,26	600	0,25	610	0,386
	450	4	3,77	4,297*	730	1154 / 1366	3,24	4,50	811	0,26	600	0,25	600	0,24	610	0,374
	500	4	3,77	4,306**)	732	1157 / 1369	3,24	4,62	840	0,25	600	0,24	600	0,23	610	0,357
800	400	5	4,58	6,225	1205	1820 / 2127	3,92	4,93	914	0,37	800	0,35	800	0,33	810	0,452
	450	5	4,58	6,254	1213	1830 / 2138	3,92	5,05	944	0,35	800	0,33	800	0,32	810	0,437
	500	5	4,58	6,287	1221	1841 / 2151	3,92	5,16	971	0,33	800	0,32	800	0,31	810	0,418
1000	400	5	5,39	6,225	1206	1820 / 2127	4,60	4,93	914	0,46	1000	0,44	1000	0,42	1000	0,616
	450	5	5,39	6,254	1213	1830 / 2139	4,60	5,05	944	0,44	1000	0,41	1000	0,40	1010	0,597
	500	5	5,39	6,287	1221	1841 / 2152	4,60	5,16	971	0,41	1000	0,40	1000	0,39	1000	0,570

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

* Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

** Несущий момент уменьшен на 15% в соответствии с требованием п. 1.19 СНиП 2.03.01-84*

*** В числителе - контрольная нагрузка по арматуре; в знаменателе - по бетону

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ
ТР.ОРГТЕХСТРОЙ
Г. ЛЕНИНГРАД
1991 г.

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ „ПАРТЕК“ (ПЛИТЫ ПЭ)
ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; 5080; 5380 мм; ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9 мм. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА ЭВМ
Ш И Ф Р
СК-1223
Лист
1-9

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; L=5080; L=5380 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ТРЕЩИНОСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАЛИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ /СМ/
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ТМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ТМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ТМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	
400	400	4	2,96	8,308	1718	2538/2948	2,57	5,92	1158	0,18	400	0,17	400	0,17	410	-0,052
	450	4	2,96	8,363	1732	2557/2970	2,57	6,04	1187	0,17	400	0,17	400	0,16	410	-0,057
	500	4	2,96	8,42	1746	2577/2992	2,57	6,16	1217	0,16	400	0,16	400	0,15	410	-0,060
600	400	4	3,77	8,308	1719	2539/2950	3,24	5,92	1161	0,28	600	0,26	600	0,25	610	0,113
	450	4	3,77	8,363	1733	2557/2970	3,24	6,04	1190	0,26	600	0,25	600	0,24	610	0,102
	500	4	3,77	8,42	1747	2577/2992	3,24	6,16	1220	0,25	600	0,24	600	0,23	610	0,032
800	400	4	4,58	8,308	1719	2539/2950	3,92	5,92	1158	0,37	800	0,35	800	0,33	810	0,277
	450	4	4,58	8,363	1733	2558/2971	3,92	6,04	1188	0,35	800	0,33	800	0,32	810	0,262
	500	4	4,58	8,42	1747	2577/2992	3,92	6,16	1217	0,33	800	0,32	810	0,31	810	0,244
1000	400	4	5,39	8,308	1719	2539/2950	4,60	5,92	1158	0,46	1000	0,43	1000	0,42	1020	0,442
	450	4	5,39	8,363	1733	2558/2971	4,60	6,04	1187	0,43	1000	0,41	1000	0,40	1020	0,421
	500	4	5,39	8,42	1747	2577/2992	4,60	6,16	1217	0,41	1000	0,40	1000	0,39	1020	0,396

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²
 РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900$ МПа

В ГРАФЕ "КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА" ПРИВЕДЕНЫ:
 В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ
 В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО БЕТОНУ

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ Т.Р. ОРГТЕХСТРОЙ Г. ЛЕНИНГРАД 1991 г.	МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ. НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ПЛИТЫ ПЭ)	ШИФР
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; 5080; 5380 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА СВЯЗ	СК-1223 ЛИСТ 1-10

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; 5080; 5380 мм,
 ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=15 мм^{*)}

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЦЕЗИОНСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ ВСТАДКИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩ. РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬН. НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩ. НОРМАТИВН. МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²			
400	400	4	2.96	11.928	2612	3789/4377	2.57	8.51	1796	0.18	400	0.18	400	0.17	400	-0.494
	450	4	2.96	12.076	2648	3839/4435	2.57	8.64	1828	0.17	400	0.17	400	0.16	400	-0.492
	500	4	2.96	12.194	2677	3880/4481	2.57	8.77	1860	0.17	400	0.16	400	0.15	400	-0.481
600	400	4	3.77	11.928	2612	3789/4377	3.24	8.51	1801	0.28	600	0.26	600	0.25	600	-0.331
	450	4	3.77	12.076	2649	3841/4436	3.24	8.64	1833	0.26	600	0.25	600	0.24	600	-0.334
	500	4	3.77	12.194	2678	3881/4483	3.24	8.77	1865	0.25	600	0.24	600	0.23	600	-0.330
800	400	4	4.58	11.928	2613	3790/4379	3.92	8.51	1797	0.37	800	0.35	800	0.33	800	-0.167
	450	4	4.58	12.076	2649	3841/4436	3.92	8.64	1829	0.35	800	0.33	800	0.32	800	-0.175
	500	4	4.58	12.194	2679	3883/4484	3.92	8.77	1861	0.33	800	0.32	800	0.31	800	-0.179
1000	400	4	5.39	11.928	2613	3790/4379	4.60	8.51	1796	0.46	1000	0.44	1000	0.42	1000	-0.004
	450	4	5.39	12.076	2650	3842/4438	4.60	8.64	1828	0.44	1000	0.42	1000	0.40	1000	-0.017
	500	4	5.39	12.194	2679	3883/4484	4.60	8.77	1860	0.41	1000	0.40	1000	0.39	1000	-0.027
1250	400	4	6.41	11.928	2610	3786/4374	5.44	8.51	1798	0.58	1250	0.55	1250	0.52	1250	0.201
	450	4	6.41	12.076	2647	3838/4433	5.44	8.64	1830	0.55	1250	0.52	1250	0.50	1250	0.181
	500	4	6.41	12.194	2676	3878/4480	5.44	8.77	1862	0.52	1250	0.50	1250	0.48	1250	0.161

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа

***) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре
 В знаменателе - контрольная нагрузка по бетону

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА
 СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.

СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ : РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

ЛЕНСТРОЙКОМПЛЕКТ
 ПР. ОРГТЕХСТРОЙ
 ЛЕНИНГРАД
 1991г.

МНОГОПЛОСКОСТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБНОГО
 ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК"
 (ПЛИТЫ ПЗ)
 ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=4780; 5080; 5380 мм
 ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=15 мм
 РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ.
 ШИФР
 СК-1223
 ЛИСТ
 1-11

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=5680; L=5980; L=6280, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9 мм

ПОЕЗДНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАВОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЖИСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ПЛАСТАТИИ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ, ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ, ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	
400	400	4	4,07	4,27 ^{*)}	436	742 / 895	3,53	4,42	492	0,35	400	0,33	400	0,32	400	0,619
	450	4	4,07	4,297 ^{*)}	440	749 / 902	3,53	4,54	514	0,33	400	0,31	400	0,31	400	0,600
	500	4	4,07	4,306 ^{*)}	442	751 / 905	3,53	4,65	533	0,31	400	0,30	400	0,29	400	0,573
600	400	5	5,19	6,225	785	1231 / 1454	4,47	4,97	589	0,52	600	0,49	600	0,47	610	0,793
	450	5	5,19	6,254	790	1238 / 1463	4,47	5,09	610	0,49	600	0,47	600	0,46	610	0,768
	500	5	5,19	6,287	796	1247 / 1472	4,47	5,21	632	0,47	600	0,45	600	0,44	610	0,734
800	400	7	6,31	8,523	1196	1806 / 2112	5,40	6,06	784	0,70	800	0,66	800	0,63	810	0,833
	450	7	6,31	8,578	1206	1820 / 2127	5,40	6,18	805	0,66	800	0,62	800	0,61	810	0,800
	500	7	6,31	8,639	1217	1835 / 2145	5,40	6,30	827	0,62	800	0,61	800	0,58	810	0,769
1000	400	9	7,42	10,700	1587	2355 / 2738	6,33	7,13	976	0,87	1000	0,83	1010	0,79	1020	0,879
	450	9	7,42	10,820	1609	2385 / 2773	6,33	7,25	997	0,82	1000	0,78	1010	0,76	1020	0,850
	500	9	7,42	10,900	1623	2405 / 2796	6,33	7,37	1019	0,78	1010	0,76	1010	0,73	1020	0,810

Пределные и контрольные нагрузки даны без учета собственного веса плиты
 Собственный вес плиты : расчетный - 330 кг/м² ; нормативный - 300 кг/м².

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

**) Несущий момент уменьшен на 15% в соответствии с требованием п.1.19 СНиП 2.03.01-84.*

**) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре ;
 В знаменателе - по бетону.

<https://zavodjbi.com/>

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР.ОРГТЕХСТРОЙ Г. ЛЕНИНГРАД 1991 г.	МНОГОПУСТОТЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАСНОГО ФОРМОВАНИЯ, НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ ПЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=5680, 5980, 6280, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9 мм. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА 93М	Ш И Ф Р
		СК-122-
		Л И С П

Л-12

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=5680; L=5980; L=6280 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм

ПОЕЗНЯЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЩИНСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ, ЭКС. В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ /СМ/
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ, ПМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ПМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ, ПМ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ПМ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²				
400	400	4	4,07	8,308	1160	1756 / 2054	3,53	6,00	775	0,35	400	0,33	400	0,32	410	0,214	
	450	4	4,07	8,363	1170	1770 / 2070	3,53	6,12	794	0,33	400	0,31	400	0,31	410	0,220	
	500	4	4,07	8,420	1180	1784 / 2086	3,53	6,23	817	0,31	400	0,30	400	0,29	410	0,210	
600	400	4	5,19	8,308	1159	1754 / 2052	4,47	6,00	774	0,52	600	0,49	600	0,47	610	0,526	
	450	4	5,19	8,363	1168	1768 / 2068	4,47	6,12	795	0,49	600	0,47	600	0,46	610	0,521	
	500	4	5,19	8,420	1179	1782 / 2084	4,47	6,23	815	0,47	600	0,45	600	0,44	610	0,498	
800	400	4	6,31	8,308	1157	1753 / 2050	5,40	6,00	773	0,70	800	0,66	800	0,63	810	0,837	
	450	4	6,31	8,363	1167	1766 / 2066	5,40	6,12	795	0,66	800	0,62	800	0,61	810	0,823	
	500	4	6,31	8,420	1178	1781 / 2082	5,40	6,23	814	0,62	800	0,61	800	0,58	810	0,785	
1000	400	5	7,42	10,182	1495	2225 / 2590	6,33	6,91	936	0,87	1000	0,83	1010	0,79	1020	0,917	
	450	5	7,42	10,283	1513	2250 / 2619	6,33	7,04	960	0,82	1000	0,78	1010	0,76	1020	0,902	
	500	5	7,42	10,364	1527	2270 / 2642	6,33	7,16	981	0,78	1000	0,76	1010	0,73	1020	0,860	

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ

СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ : РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

* РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

В ГРАФЕ «КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА» ПРИВЕДЕНЫ:
В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ
В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО БЕТОНУ

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ТР. ОРГТЕХСТРОЙ Г. ЛЕНИНГРАД 1991 г.	МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПЛАВНОГО ФОРМОВАНИЯ, НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ПЛИТЫ ПЭ)
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ 5680 мм, 5980 и 6280 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА ЭВМ

Ш И Ф Р
СК-1223
Л И С Т
1-13

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 5680; 5980; 6280$ мм
 ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм *)

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЩИНСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СПАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩ. РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬН. НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩ. НОРМАТИВН. МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬН. НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²		
400	400	4	4,07	11,928	1809	$\frac{2665}{3092}$	3,53	8,52	1228	0,35	400	0,33	400	0,32	400	-0,394	
	450	4	4,07	12,076	1836	$\frac{2702}{3136}$	3,53	8,66	1253	0,35	400	0,31	400	0,31	400	-0,387	
	500	4	4,07	12,194	1857	$\frac{2732}{3169}$	3,53	8,78	1274	0,31	400	0,31	400	0,29	400	-0,372	
600	400	4	5,19	11,928	1807	$\frac{2662}{3089}$	4,47	8,52	1225	0,52	600	0,50	600	0,47	600	-0,085	
	450	4	5,19	12,076	1834	$\frac{2700}{3132}$	4,47	8,66	1250	0,49	600	0,47	600	0,46	600	-0,087	
	500	4	5,19	12,194	1855	$\frac{2729}{3166}$	4,47	8,78	1271	0,47	600	0,46	600	0,44	600	-0,086	
800	400	4	6,31	11,928	1806	$\frac{2660}{3088}$	5,40	8,52	1224	0,70	800	0,66	800	0,63	800	0,225	
	450	4	6,31	12,076	1833	$\frac{2698}{3131}$	5,40	8,66	1249	0,66	800	0,63	800	0,61	800	0,213	
	500	4	6,31	12,196	1854	$\frac{2728}{3164}$	5,40	8,78	1271	0,63	800	0,61	800	0,58	800	0,200	
1000	400	4	7,42	11,928	1808	$\frac{2663}{3091}$	6,33	8,52	1225	0,87	1000	0,83	1000	0,79	1000	0,534	
	450	4	7,42	12,076	1835	$\frac{2701}{3134}$	6,33	8,66	1250	0,82	1000	0,79	1000	0,76	1000	0,513	
	500	4	7,42	12,196	1856	$\frac{2730}{3168}$	6,33	8,78	1272	0,78	1000	0,76	1000	0,73	1000	0,486	
1250	400	4	8,82	11,928	1807	$\frac{2662}{3089}$	7,49	8,52	1225	1,09	1250	1,04	1250	0,99	1250	0,921	
	450	4	8,82	12,076	1833	$\frac{2698}{3131}$	7,49	8,66	1250	1,03	1250	0,98	1250	0,96	1250	0,887	
	500	4	8,82	12,196	1854	$\frac{2728}{3164}$	7,49	8,78	1272	0,98	1250	0,95	1250	0,91	1250	0,844	

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа
 ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА
 СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ : РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

*) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ,
 В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - ПО БЕТОНУ

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ ИР. ОРТМЕХСТРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991г.	МНОГОПРЕТНОНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ П9)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 5680; 5980;$ 6280 мм	ШЦФР
	ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм	СК-1223
	РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ	ЛИСТ 1-14

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=6580 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9мм

<https://zavodjbi.com/>

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЦЕДЕНТНОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ СПАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩ. РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬН. НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬН. НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩ. НОРМАТИВН. МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²			
400	400	5	4.49	6.225	682	1082/1289	3.89	5.28	559	0.42	400	0.40	400	0.38	400	0.576
	450	5	4.49	6.254	687	1094/1297	3.89	5.39	577	0.40	400	0.38	400	0.37	400	0.558
	500	5	4.49	5.344*	539	887/1061	3.89	5.51	597	0.38	400	0.37	400	0.35	400	0.533
600	400	5	5.71	6.225	684	1090/1292	4.92	5.28	559	0.63	600	0.60	600	0.57	600	0.954
	450	5	5.71	6.254	689	1097/1300	4.92	5.39	576	0.60	600	0.57	600	0.56	600	0.924
	500	5	5.71	5.344*	540	888/1062	4.92	5.51	596	0.57	600	0.55	600	0.53	600	0.883
800	400	7	6.94	8.523	1058	1613/1891	5.94	6.48	754	0.84	800	0.80	800	0.77	800	1.000
	450	7	6.94	8.578	1067	1626/1905	5.94	6.60	773	0.80	800	0.76	800	0.74	800	0.968
	500	7	6.94	8.639	1077	1640/1921	5.94	6.72	793	0.75	800	0.73	800	0.71	800	0.923
1000	400	9	8.17	10.699	1412	2109/2457	6.96	7.66	947	1.05	1000	1.00	1000	0.96	1000	1.054
	450	9	8.17	10.819	1431	2135/2488	6.96	7.79	968	0.99	1000	0.95	1000	0.93	1000	1.018
	500	9	8.17	10.901	1445	2155/2510	6.96	7.91	988	0.95	1000	0.92	1000	0.88	1000	0.970
1250	400	11	9.71	12.766	1747	2578/2993	8.24	8.82	1135	1.32	1250	1.26	1250	1.20	1250	1.209
	450	11	9.71	12.941	1776	2618/3040	8.24	8.96	1158	1.25	1250	1.19	1250	1.16	1250	1.160
	500	11	9.71	13.080	1798	2649/3075	8.24	9.08	1178	1.19	1250	1.16	1250	1.10	1250	1.110

***) РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 9000$

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²
 *) НЕСУЩИЙ МОМЕНТ УМЕНЬШЕН НА 15% В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЕМ п.19 СНиП 2.03.01-84
 **) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ;
 В ЗАМЕНАТЕЛЕ - ПО БЕТОНУ

<https://zavodjbi.com/>

ЛЕНСПРОЙКОМИТЕТ ПР. ОРГТЕХСТРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991г.	МНОГОУСЕТОВНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ПЛИТЫ ПЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L=6580мм ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9мм РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ	ШИФР СК-15 ЛИСТ А-15

ПЛИТЫ

ДЛИНОЙ $L = 6580$ мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм

ПОЛЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ				ПРЕДЕЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ			7 суток		14 суток		28 суток		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			РАСЧЕТНЫЕ				НОРМАТИВНЫЕ			ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²							
400	400	4	4.49	11.928	1609	2385 / 2732	3.89	8.53	1088	0.42	400	0.40	400	0.38	400	-0.317
	450	4	4.49	12.076	1633	2418 / 2811	3.89	8.66	1109	0.40	400	0.38	400	0.37	400	-0.300
	500	4	4.49	12.194	1653	2446 / 2842	3.89	8.79	1130	0.38	400	0.37	400	0.35	400	-0.290
600	400	4	5.71	11.928	1613	2390 / 2779	4.92	8.53	1087	0.63	600	0.60	600	0.57	600	0.058
	450	4	5.71	12.076	1637	2424 / 2817	4.92	8.66	1108	0.60	600	0.57	600	0.56	600	0.063
	500	4	5.71	12.076	1656	2450 / 2848	4.92	8.79	1129	0.57	600	0.55	600	0.53	600	0.057
800	400	4	6.94	11.928	1612	2389 / 2777	5.94	8.53	1087	0.84	800	0.80	800	0.77	800	0.434
	450	4	6.94	12.076	1636	2422 / 2816	5.94	8.66	1108	0.80	800	0.76	800	0.74	800	0.426
	500	4	6.94	12.194	1655	2449 / 2846	5.94	8.79	1129	0.76	800	0.74	800	0.71	800	0.404
1000	400	4	8.17	11.928	1612	2387 / 2777	6.96	8.53	1089	1.05	1000	1.00	1000	0.96	1000	0.809
	450	4	8.17	12.076	1636	2422 / 2816	6.96	8.66	1110	1.00	1000	0.95	1000	0.93	1000	0.789
	500	4	8.17	12.194	1655	2449 / 2846	6.96	8.79	1131	0.95	1000	0.92	1000	0.88	1000	0.750
1250	400	4	9.71	11.928	1611	2387 / 2776	8.24	8.53	1088	1.32	1250	1.26	1250	1.20	1250	1.278
	450	4	9.71	12.076	1635	2421 / 2814	8.24	8.66	1109	1.25	1250	1.19	1250	1.16	1250	1.243
	500	4	9.71	12.194	1654	2448 / 2814	8.24	8.79	1131	1.19	1250	1.16	1250	1.10	1250	1.184

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа

*) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре, в знаменателе - по бетону.

Пределные и контрольные нагрузки даны без учета собственного веса плиты.
 Собственный вес плиты: расчетный 330 кг/м², нормативный 300 кг/м²

ЛЕНСТРОЙКОМПЛЕКС
 ГР. ОРГТЕХСТРОЙ
 ЛЕНИНГРАД
 1991г

МНОГОПУСТОТЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК (ПАРТЫ ПЭ)»

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 6580$ мм
 ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм

РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭБМ

ШИФР
 СК-1223
 ЛИСТ
 1-17

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 7180$ мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 9$ мм

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЖДЕВРЕМЕННОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 суток		14 суток		28 суток		ПРОГИБ В СПАДИХ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ М·М	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ М·М	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ М·М	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ М·М	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	
400	400	5	5.37	6.225	516	854 / 1024	4.65	5.28	419	0.61	400	0.57	400	0.55	400	1.025
	450	5	5.37	6.254	520	860 / 1030	4.65	5.10	435	0.57	400	0.54	400	0.53	400	0.993
	500	5	5.37	5.344*	396	686 / 832	4.65	5.51	450	0.54	400	0.52	400	0.51	400	0.948
600	400	7	6.84	8.523	829	1293 / 1524	5.88	6.49	583	0.90	600	0.86	600	0.81	600	1.168
	450	7	6.84	8.578	836	1302 / 1536	5.88	6.61	599	0.85	600	0.81	600	0.79	600	1.130
	500	7	6.84	8.639	845	1315 / 1550	5.88	6.73	616	0.81	600	0.79	600	0.76	600	1.078
800	400	9	8.31	10.699	1125	1707 / 1998	7.10	7.68	745	1.20	800	1.15	800	1.09	800	1.320
	450	9	8.31	10.819	1141	1729 / 2024	7.10	7.80	761	1.14	800	1.09	800	1.06	800	1.275
	500	9	8.31	10.901	1152	1745 / 2041	7.10	7.92	778	1.08	800	1.05	800	1.01	800	1.216
1000	400	11	9.78	12.766	1406	2100 / 2448	8.33	8.83	901	1.51	1000	1.44	1000	1.37	1000	1.481
	450	11	9.78	12.941	1430	2134 / 2486	8.33	8.97	920	1.43	1000	1.36	1000	1.32	1000	1.429
	500	11	9.78	13.080	1449	2161 / 2516	8.33	9.10	938	1.36	1000	1.32	1000	1.26	1000	1.360
1250	400	11	11.61	15.029	1715	2533 / 2942	9.86	10.53	1132	1.90	1250	1.81	1250	1.71	1250	1.605
	450	11	11.61	15.600	1793	2642 / 3067	9.86	10.68	1153	1.80	1250	1.71	1250	1.65	1250	1.543
	500	11	11.61	16.014	1849	2721 / 3156	9.86	10.82	1172	1.71	1250	1.66	1250	1.58	1250	1.465

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа
 Пределные и контрольные нагрузки даны без учета собственного веса плиты
 Собственный вес плиты : расчетный 330 кг/м²
 нормативный 300 кг/м²
 **) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре
 в знаменателе - контрольная нагрузка по бетону

*) Несущий момент уменьшен на 15% в соответствии с требованиями п.1.19 СНиП 2.03.01-84

ЛЕНСПРОЙКОМИТЕТ ИТР. ОРГТЕХСПРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991г.	МНОГОПРЕСОВАННЫЕ ПЛИТЫ БЕЗ ОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ П2)	
	Плита длиной $L = 7180$ мм диаметр прядей $d = 9$ мм Результаты расчета на ЭВМ	ШИФР СК-1223
		ЛИСТ 1-18

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ

$L = 7180$ мм, ДИАМЕТР

ПРЯДЕЙ $d = 12$ мм*)

ПОЛЕННАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЦИЗИОННОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩ. НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	
400	400	4	5,73	8.308	799	1251 1476	465	6.50	585	0.60	400	0.57	400	0.55	400	0.624
	450	4	5.73	8.363	807	1262 1489	4.65	6.62	601	0.57	400	0.54	400	0.53	400	0.604
	500	4	5.73	8.420	815	1273 1502	4.65	6.74	618	0.54	400	0.53	400	0.51	400	0.576
600	400	4	6.84	8.308	780	1224 1446	5.88	6.50	584	0.90	600	0.86	600	0.82	600	1.164
	450	4	6.84	8.363	807	1262 1489	5.88	6.62	601	0.85	600	0.81	600	0.79	600	1.127
	500	4	6.84	8.420	815	1273 1502	5.88	6.74	617	0.81	600	0.79	600	0.76	600	1.075
800	400	5	8.31	10.182	1055	1609 1886	7.10	7.54	726	1.20	800	1.15	800	1.09	800	1.363
	450	5	8.31	10.283	1068	1627 1907	7.10	7.67	744	1.14	800	1.09	800	1.06	800	1.318
	500	5	8.31	10.364	1079	1643 1924	7.10	7.79	760	1.08	800	1.05	800	1.01	800	1.256
1000	400	7	9.78	13.569	1515	2253 2622	8.33	9.57	1002	1.52	1000	1.44	1000	1.37	1000	1.246
	450	7	9.78	13.875	1557	2312 2689	8.33	9.71	1021	1.44	1000	1.37	1000	1.32	1000	1.198
	500	7	9.78	14.050	1581	2345 2728	8.33	9.84	1038	1.36	1000	1.32	1000	1.26	1000	1.138
1250	400	7	11.61	13.569	1517	2256 2625	9.86	9.57	1002	1.90	1250	1.80	1250	1.71	1250	1.915
	450	7	11.61	13.875	1558	2313 2691	9.86	9.71	1021	1.79	1250	1.71	1250	1.66	1250	1.846
	500	7	11.61	14.050	1582	2347 2729	9.86	9.84	1038	1.71	1250	1.66	1250	1.58	1250	1.757

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа

Предварительные и контрольные нагрузки даны без учета

собственного веса плиты

Собственный вес плиты расчетный - 330 кг/м²
нормативный - 300 кг/м²

**) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре
в знаменателе - по бетону

ЛЕНСТРОЙКОМПЛИМЕНТ
ПР. ОРГТЕХСТРОЙ
ЛЕНИНГРАД
1991 г.

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПЛАВЧНОГО
ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК"
(ПЛИТЫ ПЭ)
ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 7180$ мм
ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 12$ мм
РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ

ШИФР
СК-122
ЛКСП
А-19

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L = 7180 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d = 15 мм

<https://zavodjbi.com/>

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕШНОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СПЕЦИАЛИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СМ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ СМ	НАГРУЗКА КГ/М ²	
400	400	4	5.37	11.644	1253	1886/2203	4.65	8.54	863	0.60	400	0.57	400	0.55	400	-0.034
	450	4	5.37	11.794	1273	1914/2235	4.65	8.67	880	0.57	400	0.54	400	0.53	400	-0.038
	500	4	5.37	11.901	1288	1935/2259	4.65	8.80	898	0.54	400	0.53	400	0.51	400	-0.040
600	400	4	6.84	11.644	1253	1886/2203	5.88	8.54	862	0.91	600	0.86	600	0.81	600	0.502
	450	4	6.84	11.794	1273	1914/2235	5.88	8.67	880	0.86	600	0.82	600	0.79	600	0.482
	500	4	6.84	11.901	1288	1935/2259	5.88	8.80	897	0.81	600	0.79	600	0.76	600	0.456
800	400	4	8.31	11.644	1253	1886/2203	7.10	8.54	862	1.21	800	1.15	800	1.09	800	1.039
	450	4	8.31	11.794	1273	1916/2236	7.10	8.67	880	1.14	800	1.09	800	1.06	800	1.001
	500	4	8.31	11.901	1288	1935/2259	7.10	8.80	897	1.09	800	1.06	800	1.01	800	0.953
1000	400	4	9.78	11.644	1253	1886/2203	8.33	8.54	862	1.51	1000	1.44	1000	1.37	1000	1.576
	450	4	9.78	11.794	1273	1916/2236	8.33	8.67	879	1.43	1000	1.36	1000	1.32	1000	1.521
	500	4	9.78	11.901	1288	1935/2259	8.33	8.80	897	1.36	1000	1.32	1000	1.26	1000	1.449
1250	400	5	11.61	13.947	1568	2327/2707	9.86	10.03	1064	1.90	1250	1.80	1250	1.71	1250	1.764
	450	5	11.61	14.344	1622	2403/2793	9.86	10.18	1084	1.80	1250	1.71	1250	1.65	1250	1.699
	500	5	11.61	14.534	1648	2439/2835	9.86	10.31	1102	1.71	1250	1.66	1250	1.58	1250	1.615

*) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{pr} = 900 \text{ МПа}$

*) В числителе - контрольная нагрузка по арматуре, в знаменателе - по бетону.

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО

ВЕСА ПЛИТЫ

СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ

РАСЧЕТНЫЙ - 330 кг/м²
НОРМАТИВНЫЙ 300 кг/м²

ЛЕНСПРОЙКОМПЛЕКТ МР. ОРГТЕХСТРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991 г.	МНОГОУСЛОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМА ВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ ПЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ L = 7180 мм ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d = 15 мм РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ	ШИФР СК - 1223 ЛИСТ 1 - 20

<https://zavodjbi.com/>

ПЛИТА ДЛИНОЙ L=8880мм ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9мм

ПОлезная РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ПРЕЦЕДИСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКС- ПЛУАТАЦИИ /СМ
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ, ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА, (**) КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ, ММ	ИСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²		
400	400	9	8,29	10,70	612	989 / 1177	7,19	7,30	342	1,43	400	1,36	400	1,30	410	2,294	
	450	9	8,29	10,819	622	1003 / 1194	7,19	7,42	353	1,35	400	1,29	400	1,26	410	2,219	
	500	9	8,29	10,90	629	1013 / 1205	7,19	7,53	362	1,29	400	1,26	400	1,21	410	2,118	
600	400	14	10,56	14,98	989	1516 / 1780	9,08	9,96	577	2,17	610	2,06	610	1,96	610	2,249	
	450	14	10,56	15,55	1039	1587 / 1861	9,08	10,10	589	2,06	610	1,95	620	1,89	610	2,166	
	500	14	10,56	15,965	1076	1638 / 1919	9,08	10,23	601	1,95	610	1,90	610	1,81	610	2,058	
800**)	400																
	450																
	500																
1000**)	400																
	450																
	500																

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.
СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ: РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²; НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

*) РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

**) ПЛИТА НЕ НЕСЕТ ОТМЕЧЕННУЮ НАГРУЗКУ ПО УСЛОВИЮ ПРЕЦЕДИСТОЙКОСТИ
ВВИДУ ТОГО, ЧТО МАКСИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ РАВНО 14.

***) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ; В ЗНАМЕНАТЕЛЕ.
ПО БЕТОНУ.

<https://zavodjbi.com/>

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ
ТР. ОРГТЕХСТРОЙ
Г. ЛЕНИНГРАД
1991 г.

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУ-
БОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ. НА УСТАНОВКЕ
ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ПЛИТЫ ПЭ)
ПЛИТА ДЛИНОЙ L=8880мм ШИФР
ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=9мм СК-1223
РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА ЛИСТ
ЭВМ

ПЛИТА ДЛИНОЙ L=8880 мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм

ПОЛЕЗНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ				ТРЕЩИНОСТОЙКОСТЬ НОРМАТИВНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ			7 СУТОК		14 СУТОК		28 СУТОК		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ /СМ/
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ, ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ, ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ, ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²	ПРОГИБ, СМ	НАГРУЗКА, КГ/М ²			
400	400	7	8,29	13,521	860	1336 / 1575	7,19	8,95	487	1,44	400	1,37	410	1,30	410	1,420
	450	5	8,29	10,283	575	937 / 1118	7,19	7,22	335	1,36	400	1,29	400	1,26	410	2,318
	500	5	8,29	10,364	582	947 / 1130	7,19	7,33	345	1,28	400	1,26	400	1,21	410	2,212
600	400	9	10,56	15,709	1053	1606 / 1883	9,08	10,74	646	2,18	620	2,07	620	1,96	620	1,865
	450	7	10,56	13,875	891	1380 / 1625	9,08	9,09	501	2,05	610	1,95	610	1,89	610	2,652
	500	7	10,56	14,050	907	1402 / 1649	9,08	9,21	511	1,95	610	1,89	610	1,81	610	2,527
800	400	11	12,83	16,743	1144	1734 / 2029	10,98	11,62	722	3,34	830	3,18	830	3,00	830	2,350
	450	11	12,83	18,103	1264	1902 / 2221	10,98	12,73	819	3,19	830	3,01	830	2,90	820	2,302
	500	9	12,83	17,010	1168	1767 / 2067	10,98	11,03	670	2,61	820	2,53	820	2,41	820	2,870
1000	400 ^{***)}															
	450 ^{***)}															
	500	14	15,13	20,519	1209	1825 / 2133	12,87	13,95	928	3,81	1060	3,66	1050	3,46	1040	2,327

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²; НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

*) РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ ПРЕДЕЛЬНОМ НАПРЯЖЕНИИ $\sigma_{sp} = 900 \text{ МПа}$

***) ПЛИТА НЕ НЕСЕТ НАГРУЗКУ 1000 КГ/М² ПРИ ОТМЕЧЕННЫХ МАРКАХ БЕТОНА ПО УСЛОВИЮ ТРЕЩИНОСТОЙКОСТИ ВВКУД ТОГО, ЧТО МАКСИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ РАВНО 14

***) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОЛИЧЕСТВО НАГРУЗКА ПО АРМИТУРЕ
В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - ПО БЕТОНУ

ЛЕИСТРОЙКОМИТЕТ
ТР. ОРГТЕХСТРОЙ
Г. ЛЕНИНГРАД
1991г

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ. НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ПАРТЕК" (ПЛИТЫ ПР)

ПЛИТА ДЛИНОЙ L=8880 мм,
ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ d=12 мм
РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТОВ НА ЭВМ

Ш И Ф Р
СК-1223
ЛИСТ
1-22

ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 8880$ мм, ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм

ПОЛЕСНАЯ РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	МАРКА БЕТОНА	КОЛИЧЕСТВО КАНАТОВ	ПРОЧНОСТЬ				ПРЕЩИНСТОЙКОСТЬ			7 суток		14 суток		28 суток		ПРОГИБ В СТАДИИ ЭКСПЛУАТАЦИИ см
			РАСЧЕТНЫЕ		ВЕЛИЧИНЫ		НОРМАТИВНЫЕ			ВЕЛИЧИНЫ						
			ДЕЙСТВУЮЩИЙ РАСЧЕТНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ДЕЙСТВУЮЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ МОМЕНТ ММ	НЕСУЩИЙ МОМЕНТ ММ	ПРЕДЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА КГ/М ²	ПРОГИБ см	НАГРУЗКА КГ/М ²	
400	400	4	8.29	11.928	720	140 1350	7.19	8.58	455	1.44	400	1.37	400	1.30	400	1.645
	450	4	8.29	12.076	733	158 1371	7.19	8.71	467	1.36	400	1.30	400	1.26	400	1.587
	500	4	8.29	12.194	744	174 1388	7.19	8.83	477	1.29	400	1.26	400	1.20	400	1.512
600	400	5	10.56	14.188	920	1420 1632	9.08	10.09	589	2.17	600	2.06	600	1.96	600	2.178
	450	5	10.56	14.624	958	1473 1731	9.08	10.23	601	2.05	600	1.95	600	1.89	600	2.097
	500	5	10.56	14.880	980	1504 1766	9.08	10.36	613	1.95	600	1.89	600	1.81	600	1.992
800	400	7	12.83	16.497	1123	1717 2009	10.98	12.33	785	2.75	800	2.80	800	2.64	800	1.926
	450	7	12.83	17.637	1223	1864 2177	10.98	12.91	837	2.80	800	2.65	800	2.56	800	1.848
	500	7	12.83	18.726	1319	1979 2308	10.98	13.31	871	2.63	800	2.54	800	2.41	800	1.829
1000	400	7	15.10	16.497	1123	1704 1995	12.87	12.33	785	3.57	1000	3.43	1000	3.31	1000	3.209
	450	7	15.10	17.637	1223	1844 2155	12.87	12.91	837	3.43	1000	3.31	1000	3.19	1000	3.090
	500	7	15.10	18.726	1319	1979 2308	12.87	13.31	872	3.28	1000	3.17	1000	3.01	1000	3.001
1250	400*															
	450*															
	500*															

ПРЕДЕЛЬНЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ БЕЗ УЧЕТА СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ
 СОБСТВЕННЫЙ ВЕС ПЛИТЫ : РАСЧЕТНЫЙ - 330 КГ/М²
 НОРМАТИВНЫЙ - 300 КГ/М²

***) В ЧИСЛИТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО АРМАТУРЕ
 В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ПО БЕТОНУ

*) При 7-ми канатах плита не проходит по трещиностойкости.
 При 9-ти канатах - трещины в стадии изготовления
 **) Расчет выполнен при предварительном напряжении $\sigma_{sp} = 900$ МПа. Снижение предв. напр-я перед бетонированием приводит к образованию трещин при норматив. нагрузках

ЛЕНСПРОЙКОМПЛИМЕНТ ПР. ОРГТЕХСПРОЙ ЛЕНИНГРАД 1991Г	МНОГОПУСТОПНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПАЛУБОЧНОГО ФОРМОВАНИЯ НА ЖЕЛАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК» (ПЛИТЫ ТЭ)	
	ПЛИТЫ ДЛИНОЙ $L = 8880$ мм ДИАМЕТР ПРЯДЕЙ $d = 15$ мм РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА НА ЭВМ	ШИФР СК - 1223 ЛК СТ Л - 23

Р	МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КАНАТ. ГОСТ 3840-68	ПРЕДВАРИТ. НАПРЯЖЕНИЕ 6° КГС/СМ²	УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ НА ПАНЕЛИ 1/6 КГС	РАСХОД МАТЕРИАЛ.		МАССА Т	МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КАНАТ. ГОСТ 3840-68	ПРЕДВАРИТ. НАПРЯЖЕНИЕ 6° КГС/СМ²	УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ НА ПАНЕЛИ 1/6 КГС	РАСХОД МАТЕРИАЛ.		МАССА Т																											
							БЕТОН, м³	СТАЛЬ, кг								БЕТОН, м³	СТАЛЬ, кг																												
223	П9 24.12-4-9К7Т		400	4К7Ф9	9200	19504	0,33	4,02	0,82	П9 42.12-4-9К7Т		400	4К7Ф9	9200	19504	0,57	7,03	1,43																											
24	П9 24.12-6-9К7Т									П9 42.12-6-9К7Т									450	500	0,37	4,53	0,92	П9 42.12-8-9К7Т		450	500	9200	19504	0,65	8,04	1,64													
ИВ.	П9 24.12-8-9К7Т									П9 42.12-10-9К7Т														450									500	0,38	4,69	0,95	П9 48.12-4-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70	8,54	1,74
	П9 24.12-10-9К7Т									П9 48.12-6-9К7Т																											450								
	П9 27.12-4-9К7Т									П9 51.12-6-9К7Т									450	500	0,49	6,03	1,23	П9 54.12-4-9К7Т		450	500	9200	19504	0,78	9,55	1,95													
	П9 27.12-6-9К7Т									П9 54.12-8-9К7Т														450									500	0,53	6,50	1,33	П9 57.12-4-9К7Т		450	500	9200	19504	0,82	10,06	2,06
	П9 27.12-8-9К7Т									П9 60.12-4-9К7Т									450	500	0,41	5,03	1,02		П9 63.12-4-9К7Т		450	500	9200	19504	0,86	10,56					2,16								
	П9 27.12-10-9К7Т									П9 48.12-8-9К7Т														450	500								0,41	5,03	1,02	П9 48.12-10-9К7Т			450	500	9200	19504	0,65	10,05	1,64
	П9 28.12-4-9К7Т									П9 51.12-8-9К7Т									450	500	0,41	5,03	1,02			П9 51.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70				10,66	1,74								
	П9 28.12-6-9К7Т									П9 54.12-8-9К7Т														450	500	0,41							5,03	1,02	П9 54.12-10-9К7Т				450	500	9200	19504	0,74	11,30	1,85
	П9 28.12-8-9К7Т	П9 57.12-6-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02	П9 54.12-8-9К7Т		450	500	9200	19504	0,74	11,30	1,85																													
	П9 28.12-10-9К7Т	П9 54.12-10-9К7Т						450									500	0,41	5,03	1,02	П9 54.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,78	11,91	1,95																
	П9 30.12-4-9К7Т	П9 57.12-8-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02		П9 57.12-6-9К7Т		450	500	9200	19504	0,78	11,91					1,95																								
	П9 30.12-6-9К7Т	П9 54.12-8-9К7Т						450	500								0,41	5,03	1,02	П9 54.12-8-9К7Т			450	500	9200	19504	0,78	11,91	1,95																
	П9 30.12-8-9К7Т	П9 54.12-10-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02			П9 54.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,78				11,91	1,95																								
	П9 30.12-10-9К7Т	П9 57.12-6-9К7Т						450	500	0,41							5,03	1,02	П9 57.12-6-9К7Т				450	500	9200	19504	0,78	11,91	1,95																
	П9 36.12-4-9К7Т	П9 48.12-8-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02				П9 48.12-8-9К7Т		450	500	9200	19504			0,65	10,05	1,64																								
	П9 36.12-6-9К7Т	П9 48.12-10-9К7Т						450	500	0,41	5,03						1,02	П9 48.12-10-9К7Т					450	500	9200	19504	0,65	10,05	1,64																
	П9 36.12-8-9К7Т	П9 51.12-8-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02					П9 51.12-8-9К7Т		450	500	9200		19504	0,70	10,66	1,74																								
	П9 36.12-10-9К7Т	П9 51.12-10-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02					П9 51.12-10-9К7Т						450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
	П9 39.12-4-9К7Т	П9 54.12-8-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02						П9 54.12-8-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
	П9 39.12-6-9К7Т	П9 54.12-10-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02	П9 54.12-10-9К7Т										450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
	П9 39.12-8-9К7Т	П9 57.12-6-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02						П9 57.12-6-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
	П9 39.12-10-9К7Т	П9 48.12-8-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02	П9 48.12-8-9К7Т										450	500	9200	19504	0,65	10,05	1,64																
		П9 48.12-10-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02						П9 48.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,65	10,05	1,64																								
		П9 51.12-8-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02	П9 51.12-8-9К7Т										450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
		П9 51.12-10-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02						П9 51.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
		П9 54.12-8-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02	П9 54.12-8-9К7Т										450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
		П9 54.12-10-9К7Т	450	500	0,41	5,03	1,02						П9 54.12-10-9К7Т		450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
		П9 57.12-6-9К7Т						450	500	0,41	5,03	1,02	П9 57.12-6-9К7Т										450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02								450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																								
								450	500	0,41	5,03	1,02											450	500	9200	19504	0,70	10,66	1,74																
			450	500	0,41	5,03	1,02																																						

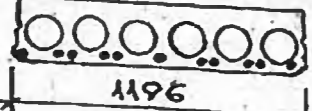
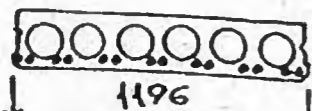

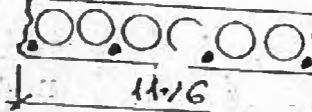
ФР 1223 СТ 25 ИВБ	МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КАНАТОВ ГОСТ 18840-68	ПРЕДВАРНО НАТЯЖ. СРЕД. СМ/СМ	УСЛОВ. НАТЯЖЕН. НА ПАНЕЛИ	РАСХОД МАТЕРИАЛОВ		МАССА	МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КАНАТОВ ГОСТ 18840-68	ПРЕДВАРНО НАТЯЖ. СРЕД. СМ/СМ	УСЛОВ. НАТЯЖЕН. НА ПАНЕЛИ	РАСХОД МАТ-ЛОВ		МАССА Т
							БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ								БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ	
	П360.12-6-9К7Т						0,82	12,57	2,06	П327.12-4-12К7Т								
	П363.12-6-9К7Т		400 450 500	5К7Ф9	9200 (900мм)	24380	0,86	13,17	2,16	П327.12-6-12К7Т						0,37	7,95	0,92
	П366.12-4-9К7Т						0,90	13,83	2,25	П327.12-8-12К7Т								
	П366.12-6-9К7Т						0,90	13,83	2,25	П327.12-10-12К7Т								
	П372.12-4-9К7Т						0,98	15,05	2,45	П328.12-4-12К7Т								
	П357.12-8-9К7Т						0,78	16,72	1,95	П328.12-6-12К7Т						0,38	8,24	0,95
	П360.12-8-9К7Т						0,82	17,59	2,06	П328.12-8-12К7Т								
	П363.12-8-9К7Т		400 450 500	7К7Ф9	9200 (920мм)	34132	0,86	18,45	2,16	П328.12-10-12К7Т		400 450 500	4К7Ф12	9200 (900мм)	34224			
	П366.12-8-9К7Т						0,90	19,36	2,25	П330.12-4-12К7Т								
	П372.12-6-9К7Т						0,98	21,10	2,45	П330.12-6-12К7Т						0,41	8,83	1,02
	П357.12-10-9К7Т						0,78	21,49	1,95	П330.12-8-12К7Т								
	П360.12-10-9К7Т						0,82	22,63	2,06	П330.12-10-12К7Т								
	П363.12-10-9К7Т		400 450 500	9К7Ф9	9200 (920мм)	43884	0,86	23,75	2,16	П336.12-4-12К7Т								
	П366.12-10-9К7Т						0,90	24,88	2,25	П336.12-6-12К7Т						0,49	10,60	1,23
	П372.12-8-9К7Т						0,98	27,15	2,45	П336.12-8-12К7Т								
	П383.12-4-9К7Т						1,22	33,56	3,04	П336.12-10-12К7Т								
	П366.12-12,5-9К7Т		400 450 500	11К7Ф9	9200 (920мм)	53636	0,90	30,42	2,25	П339.12-4-12К7Т								
	П372.12-10-9К7Т						0,98	33,19	2,45	П339.12-6-12К7Т						0,53	11,48	1,33
	П372.12-12,5-9К7Т		400 450 500	14К7Ф9	9200 (920мм)	68264	0,98	42,23	2,45	П339.12-8-12К7Т								
	П383.12-6-9К7Т						1,22	52,20	3,04	П339.12-10-12К7Т								
	П324.12-4-12К7Т																	
	П324.12-6-12К7Т		400 450 500	4К7Ф12	9200 (900мм)	34224	0,33	7,07	0,82									
	П324.12-8-12К7Т																	
	П324.12-10-12К7Т																	

ЛЕНСТРОЙКОМИТЕТ
ТР. ОРГТЕХСТРОЙ
Г. ЛЕНИНГРАД
1991г

МНОГОПУСТОТНЫЕ ПЛИТЫ БЕЗОПЛУБОЧНОГО
ФОРМОВАНИЯ НА УСТАНОВКЕ ФИРМЫ «ПАРТЕК»
(ПАНЕЛИ П9)

Номенклатура
ПЛИТ

Ш КФР
СК-1223
Лист
1-25

МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГЛЕННОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КЛАДОВ ГОСТ В840-68	ПРЕДЛ. ПРИБЛ. Г-С/С/С/С	УСЛОВ. НАТЯЖ. НА ПАНЕЛЬ № КГС	РАСХОД МАТ-ЛОВ		МАССА	МАРКА ПАНЕЛИ	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАПРЯГЛЕННОЙ АРМАТУРЫ	МАРКА БЕТОНА	КОЛ-ВО КЛАДОВ ГОСТ В840-68	ПРЕДЛ. ПРИБЛ. Г-С/С/С/С	УСЛОВ. НАТЯЖ. НА ПАНЕЛЬ № КГС	РАСХОД МАТ-ЛОВ		МАССА		
						БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ								БЕТОН М3	СТАЛЬ КГ			
223 П389.12-8-12К7Т		400 450	11К7Ф12	9200 (900МПа)	94116	1,22	72,05	3,05	П336.12-4-15К7Т										
П389.12-10-12К7Т		500	14К7Ф12	9200 (900МПа)	119784	1,22	91,68	3,05	П336.12-6-15К7Т							0,49	15,80	1,23	
П324.12-4-15К7Т									П336.12-8-15К7Т										
П324.12-6-15К7Т									П336.12-10-15К7Т										
П324.12-8-15К7Т						0,33	10,55	0,82	П336.12-12,5-15К7Т										
П324.12-10-15К7Т									П339.12-4-15К7Т		400	4К7Ф15	9200	51152					
П324.12-12,5-15К7Т									П339.12-6-15К7Т		450				0,53	17,12	1,33		
П327.12-4-15К7Т									П339.12-8-15К7Т		500								
П327.12-6-15К7Т									П339.12-10-15К7Т										
П327.12-8-15К7Т		400 450 500	4К7Ф15	9200 (900МПа)	51152	0,37	11,85	0,92	П339.15-15К7Т										
П327.12-10-15К7Т									П342.12-15К7Т								0,57	18,44	1,43
П327.12-12,5-15К7Т									П342.12-8-15К7Т										
П328.12-4-15К7Т									П342.12-10-15К7Т										
П328.12-6-15К7Т									П342.12-12,5-15К7Т										
П328.12-8-15К7Т						0,38	12,29	0,95											
П328.12-10-15К7Т																			
П328.12-12,5-15К7Т																			
П330.12-4-15К7Т																			
П330.12-6-15К7Т																			
П330.12-8-15К7Т																			
П330.12-10-15К7Т																			

0,41