

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ для ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ ИИ-03-02 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ 106

Предварительно напряженные панели перекрытий
длиной 626 см и 466 см, с круглыми пустотами
армированные высокопрочной проволокой $\varnothing 5 \text{ Вр II}$
и семипроволочными прядями $\varnothing 9 \text{ П7}$ и $\varnothing 6 \text{ П7}$
с линейно-групповым расположением арматуры
(метод натяжения — механический)

с/ч
Ц. 1-37
9239

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская, 3а
Заказ № 3236 Инв.№ 9238 тираж 70
Сдано в печать 10.09 1980г цена 1-37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

СЕРИЯ ИИ-03-02 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ 106

Предварительно напряженные панели перекрытий
длиной 626 см и 466 см, с круглыми пустотами
армированные высокопрочной проволокой $\varnothing 5 \text{ Вр II}$
и семипроволочными прядями $\varnothing 9 \text{ П7}$ и $\varnothing 6 \text{ П7}$
с линейно-групповым расположением арматуры
(метод натяжения — механический)

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИЭП учебных зданий Государственного
комитета по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
совместно с НИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие с 30 апреля 1967 г.
приказом Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
от 8 апреля 1967 г. № 61

Содержание	МАРКА	ЛИСТ	СТР	Предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пустотами, армированные высокопрочной проволокой. Метод натяжения механический
Пояснительная записка	СІ	2		
	ІІ-ІІ2	3-4		
Значения контролируемых предвари- тельных напряжений в арматуре и потерь предварительных напряжений	ІІ3	5		
Значения контрольных нагрузок и контрольного прогиба при испытании изделия	ІІ4	6		
Предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пусто- тами, армированные семипроволочными прядями, метод натяжения механичес- кий				
Размеры, мм:				
6260 х 990 х 220	ПК4,5-63-І0	1	7	6260 х 990 х 220 ПК4,5-63-І0 18 19
6260 х 990 х 220	ПК 6-63-І0	2	8	6260 х 990 х 220 ПК 6-63-І0 14 20
6260 х 990 х 220	ПК 8-63-І0	3	9	6260 х 990 х 220 ПК 8-63-І0 15 21
6260 х ІІ90 х 220	ПК4,5-63-І2	4	10	6260 х ІІ90 х 220 ПК4,5-63-І2 16 22
6260 х ІІ90 х 220	ПК 6-63-І2	5	11	6260 х ІІ90 х 220 ПК 6-63-І2 17 23
6260 х ІІ90 х 220	ПК 8-63-І2	6	12	6260 х ІІ90 х 220 ПК 8-63-І2 18 24
6260 х І590 х 220	ПК4,5-63-І6	7	13	6260 х І590 х 220 ПК4,5-63-І6 19 25
6260 х І590 х 220	ПК 6-63-І6	8	14	6260 х І590 х 220 ПК 6-63-І6 20 26
6260 х І590 х 220	ПК 8-63-І6	9	15	6260 х І590 х 220 ПК 8-63-І6 21 27
4660 х 990 х 220	ПК 6-47-І0	10	16	4660 х 990 х 220 ПК 6-47-І0 22 28
4660 х ІІ90 х 220	ПК 6-47-І2	11	17	4660 х ІІ90 х 220 ПК 6-47-І2 23 29
4660 х І590 х 220	ПК 6-47-І6	12	18	4660 х І590 х 220 ПК 6-47-І6 24 30
				Сечения и детали 25 31
				Арматурные изделия: ОІ; О2; О3; О4; ІІ; І2; К1; К2; К3; К4; С1; С2; С3. 26 32
				Арматурные изделия: НК1; НК2; НК3; ПК4; ПК5; ПК6 27 33
				Арматурные изделия: В1; В2; В3; В4; В5; В6 28 34

Т К

1966г.

СОДЕРЖАНИЕ

Серия ИИ-05-02

Альбом 106 Лист СІ

9238

3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Рабочие чертежи железобетонных предварительно напряженных панелей перекрытий с круглыми пустотами, длиной 6,26 м и 4,66 м, каталога "ИИ-03", часть II разработаны в соответствии со СНиП II-B. I-62 и предназначены для обязательного применения при проектировании и строительстве всех видов общественных зданий и для массового производства этих изделий предприятиями сборного железобетона.

Панели перекрытий имеют марки, состоящие из начальных букв слов, характеризующих тип панели и форму пустот, и из цифр, отражающих расчетную нагрузку, приложенную к панели, без учета собственного веса панели, в центнерах на 1 кв.м. и номинальные размеры панели в дециметрах.

Например: панель марки ПК6-63-10 означает панель перекрытия с круглыми пустотами с расчетной нагрузкой, приложенной к изделию /без учета собственного веса/, 600 кг/м², длиной 6,26 м и шириной 0,99 м.

Внесение изменения в обозначение марок панелей не допускается. Марки панелей проставляются на рабочих чертежах и в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях. Виды сталей, применяемых для рабочей арматуры, указываются в паспортах изделий.

В альбоме приведены рабочие чертежи панелей перекрытий длиной 466 см., рассчитанные на расчетную нагрузку, приложенную к изделию /без учета собственного веса изделия / - 600 кг/м² и панелей перекрытий длиной 626 см., рассчитанные на три расчетные нагрузки, приложенные к изделиям /без учета собственного веса изделия/ - 450; 600 и 800 кг/м².

Состав нагрузок, принятых при расчете панелей, приведен в следующей таблице:

Вид нагрузки	Нагрузка в кг/м ² для панелей типа		
	ПК4,5-63	ПК6-63 ПК6-47	ПК8-63
Расчетная нагрузка, приложенная к изделию	450	600	800
Нормативная нагрузка, приложенная к изделию	355	490	650
Расчетная нагрузка от собственного веса изделия	320	320	320
Нормативная нагрузка от собственного веса изделия	290	290	290
Нормативная длительно действующая нагрузка, приложенная к изделию	205	390	500

Армирование панелей длиной 466 см и 626 см напрягаемой рабочей арматурой разработано в 2-х вариантах:

I. Семипроволочные арматурные пряди по ЧНТУ 426-61.
ЦНИИЧМ

Расчетное сопротивление растянутой арматуры

$$R_a = 10700 \text{ кг/см}^2$$

Метод натяжения механический.

Т.И.

1966 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Серия

Лист 10

9238

2. Проволока высокопрочная периодического профиля $\varnothing 5$ ГОСТ 8480-63 /групповое линейное расположение проволок/.

Расчетное сопротивление растянутой арматуры 3500 кг/м²

Метод натяжения механический.

На чертежах длина натягиваемых стержней показана условно, равной длине панели. Длину заготовки натягиваемых стержней следует определять с учетом выпусков для захватных приспособлений, применяемых на заводах.

Концы натягаемой арматуры должны быть защищены слоем раствора не менее 5 мм.

Предварительное напряжение арматуры осуществляется натяжением стержней до твердения бетона с передачей усилий на формы.

Максимальное значение начального предварительного напряжения арматуры σ_0 не превышает $0,65 R_a$.

Значения контролируемых предварительных напряжений в арматуре σ_0 и зависящих от них усилий натяжения на один стержень /указанные в рабочих чертежах при механическом натяжении/ определялись исходя из принятой на заводах поточно-агрегатной или конвейерной технологии с натяжением арматуры на упоры.

Значения контролируемых предварительных напряжений в арматуре и потерь предварительных напряжений приведены на листе ПЗ.

В зависимости от принятой на заводах технологии и оборудования допускаются некоторые отклонения в расположении натягиваемых проволок без снижения прочности, жесткости и трещиностойкости панелей.

На опорных участках панелей установлены "опорные сетки", воспринимающие местные напряжения в зоне заанкеривания предварительно-напряженных стержней рабочей арматуры, в соответствии со СНиП II-B,1-62 пп 12,5/6/ и 13.16.

В середине пролета в нижней зоне панели поставлены "средние сетки", служащие для распределения возможной сосредоточенной местной монтажной или эксплуатационной нагрузки в поперечном направлении.

Подъемные петли из стали класса АІ марки В Ст.3 или Вк Ст.3.

Сварку сеток и каркаса производить по ГОСТ 10922-64.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по СНиП I-B,4-62.

С учетом длительно-действующей нормативной нагрузки величина прогиба не превышает $1/200$ расчетного пролета панели.

Панели перекрытий, армированные семипроволочными прядями, изготавливаются из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 400, а панели перекрытий, армированные высокопрочной проволокой, изготавливаются из тяжелого бетона проектной марки по прочности на сжатие 300, с отпускной прочностью не менее 70% от проектной марки, при условии, что заводом-изготовителем гарантируется 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 своевременное приращение прочности бетона, поставщик обязан предоставлять панели с прочностью не ниже 100%.

Кубиковая прочность бетона при передаче на него предварительного напряжения должна быть не менее 200 кг/см² при бетоне марки 300 и 250 кг/см² - при бетоне марки 400.

Панели запроектированы с одним закрытым торцом, заделываемым в заводских условиях, в процессе формования панели; конструкции другого незаделанного торца допускает последующую его заделку бетонным вкладышем. Деталь заделки торца панели дана на листе 25. Опирающие панели должны быть не менее 100мм от торца на всей ширине панели.

Для обеспечения совместной работы смежных панелей и требования звукоизоляции перекрытий швы между панелями должны быть тщательно заполнены бетоном марки 150 или раствором марки 100.

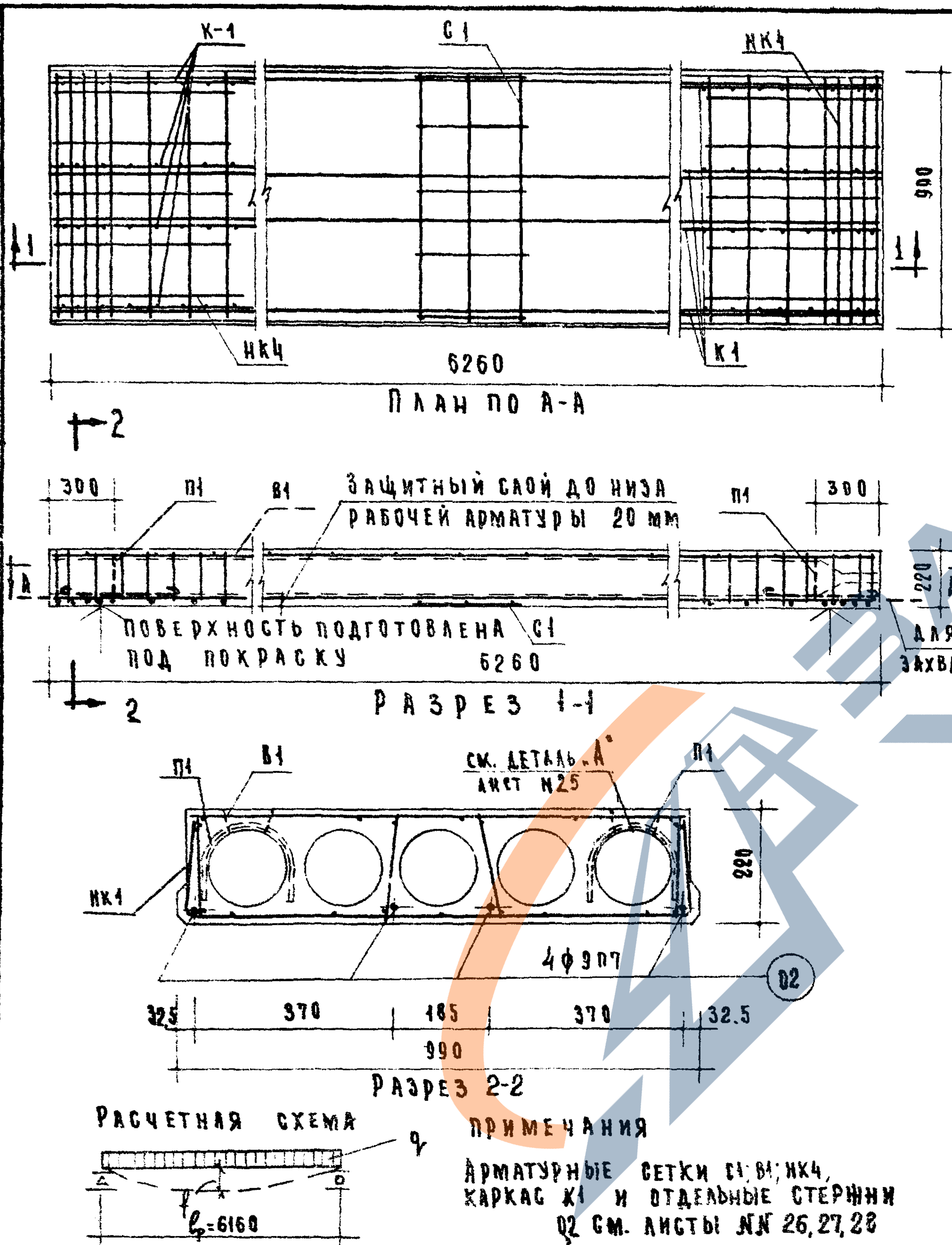
Подъем панелей при транспортировке и монтаже должен осуществляться с помощью траверс, обеспечивающих вертикальность строп под нагрузкой или "пауком" с углом наклона строп к горизонту не менее 60°.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортировку панелей производить по ГОСТ 9561-66, с учетом указаний СНиП I-B,5-62 и I-B,1-62, проверку прочности, жесткости и трещиностойкости по ГОСТ 8829-66. Монтаж по СНиП III-B,3-62.

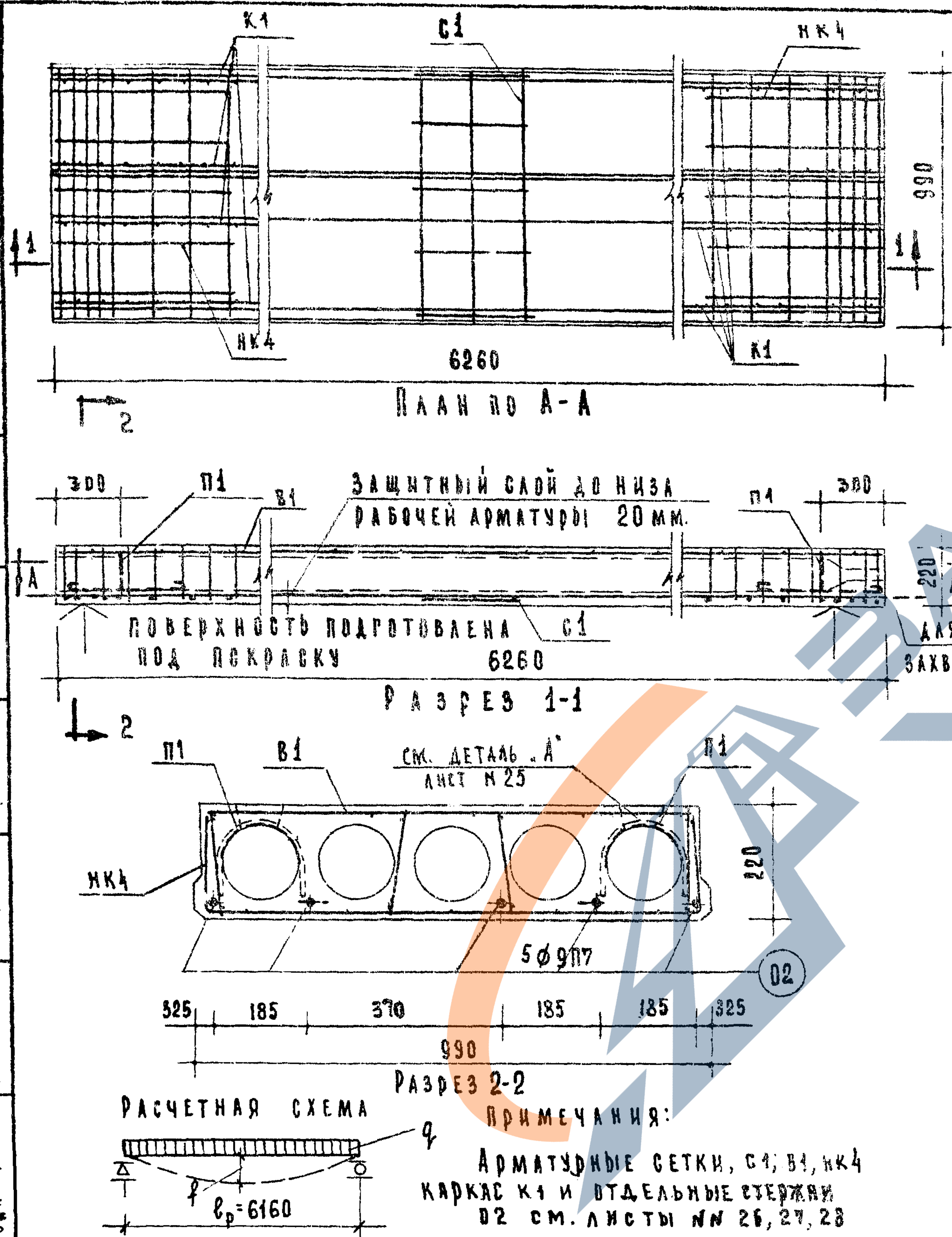
Панели перекрытий шириной 160 см. допускается применять в соответствии с пунктом 1.5 ГОСТ 9561-66.

ТК	П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А		Серия ИИ-03-02	
1966 г.			Альбом 106	Лист П2

5														
Р.К. Л.С. Н.И.И.В. Н														



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	1820	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ	ОБЩ. ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0,73				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	11,78	ВЕРТИК. КАРКАС	К1	8	3,92
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	23,81	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С1	1	0,49
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		3,72	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В1	1	3,44
	НА 1 М ³ БЕТОНА		31,55	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК4	2	2,56
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	400	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П1	4	2,64
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	250	ВСЕГО:		13,97	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС КГ	№ ГОСТ АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		355	9 П7	25,04	9,94	ЧМТУ - 426-61
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ.		205	3 В1	99,83	5,49	6727 - 53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4 В1	50,45	4,94		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 1840	10 А1	428	2,64	5784 - 61	
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ							
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	Л И ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯДИ мм	КОЛ-ВО ПРЯДЕЙ ШТ	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕВАРИТ. НАПР. ВАР-РЕ(%) КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРЯДИ № КГ		
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	4	11050	5630		



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		КР	1820	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ВЕС КР.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.73				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	11.78	ВЕРТИК. КАРКАС	К1	8	5.92
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КР	25.50	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С1	1	0.49
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		4.12	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В1	1	3.44
	НА 1 М ³ БЕТОНА		34.54	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК4	2	2.58
МАРКА БЕТОНА		КР/СМ ²	400	МОНТАЖНЫЕ СЕТАН	П1	4	2.54
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КР/СМ ²	250	ВСЕГО:			13.01
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КР/М ²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КР	№ ПОСТ. А АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	9П7	31.30	12.43	УЧЕТ ЦИЛИНДРОВ - 426-61 6727-53 5781-61
	НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТВ.		390	3ВІ	99.83	5.49	
	НОРМАТ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4ВІ	50.45	4.94	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1 1350	10АІ	4.28	2.64	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯЖИ ММ	КОЛ-ВО ПРЯЖЕН ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДВА- РИТ. НАПРЯЖ. РЕ(Б.) кг/мм ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРЯЖИ № кг
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	5	11050	5630

ТК	предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пустотами.	напрягаемая арматура-семипроволочные пряди Ф9П7 метод натяжения механический.	марка	серия ИЧ-03-02	
1966 г.			ПК6-63-10	альбом 106	лист 2

РУКАВ НАМБ
БЕДНУЧЕВ
КРАМАРЬ

ПРОВЕРКА
МЕР

ТЕХНИК
АДУШ

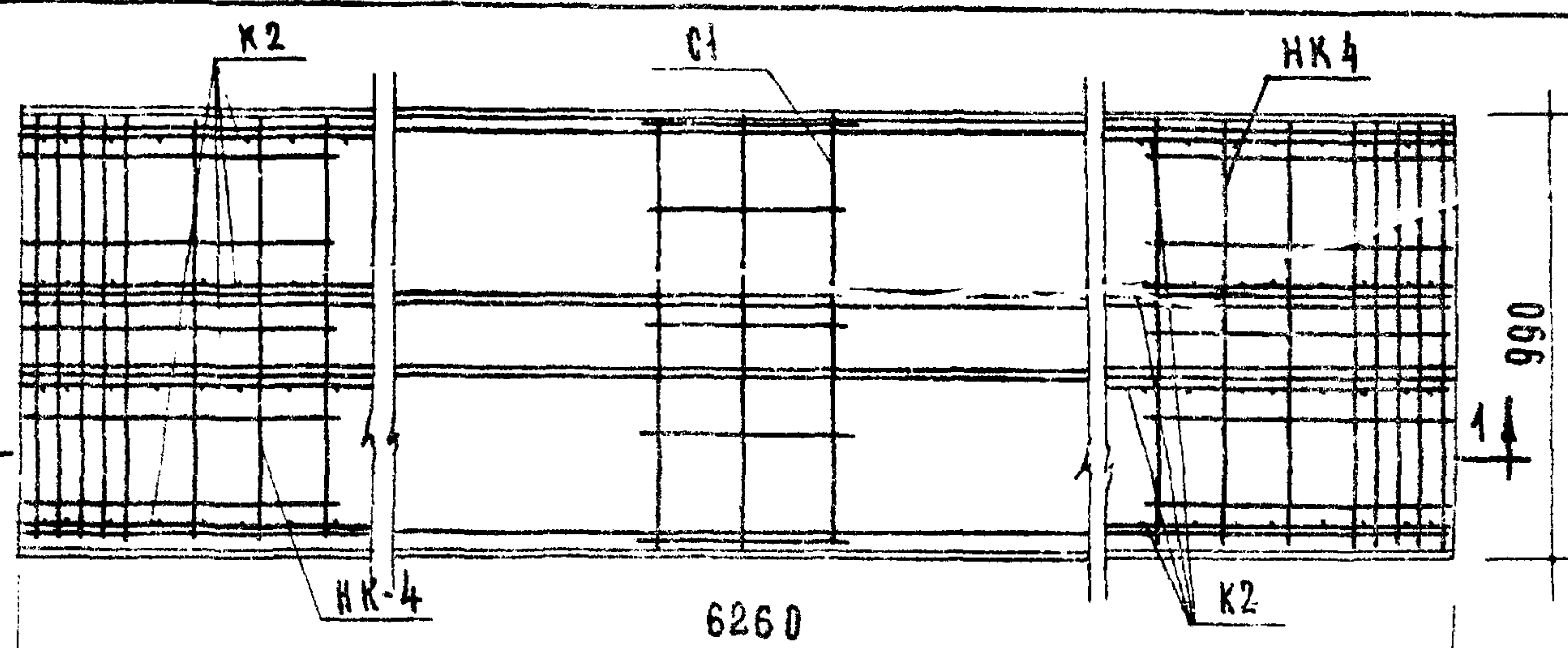
ИНЖЕНЕР
НАУРОВА

РАСПЕЧАТАНО
О. НАУ. СТА.

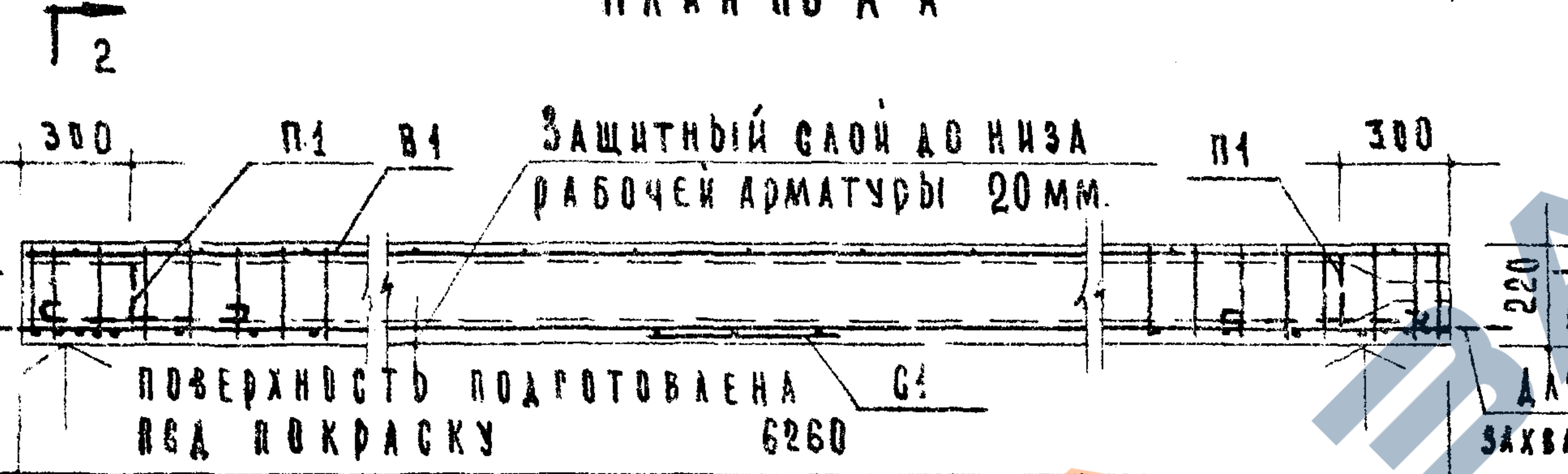
АВТОГРАФИ
В ГРЕКО

АВТОГРАФИ
В ГРЕКО

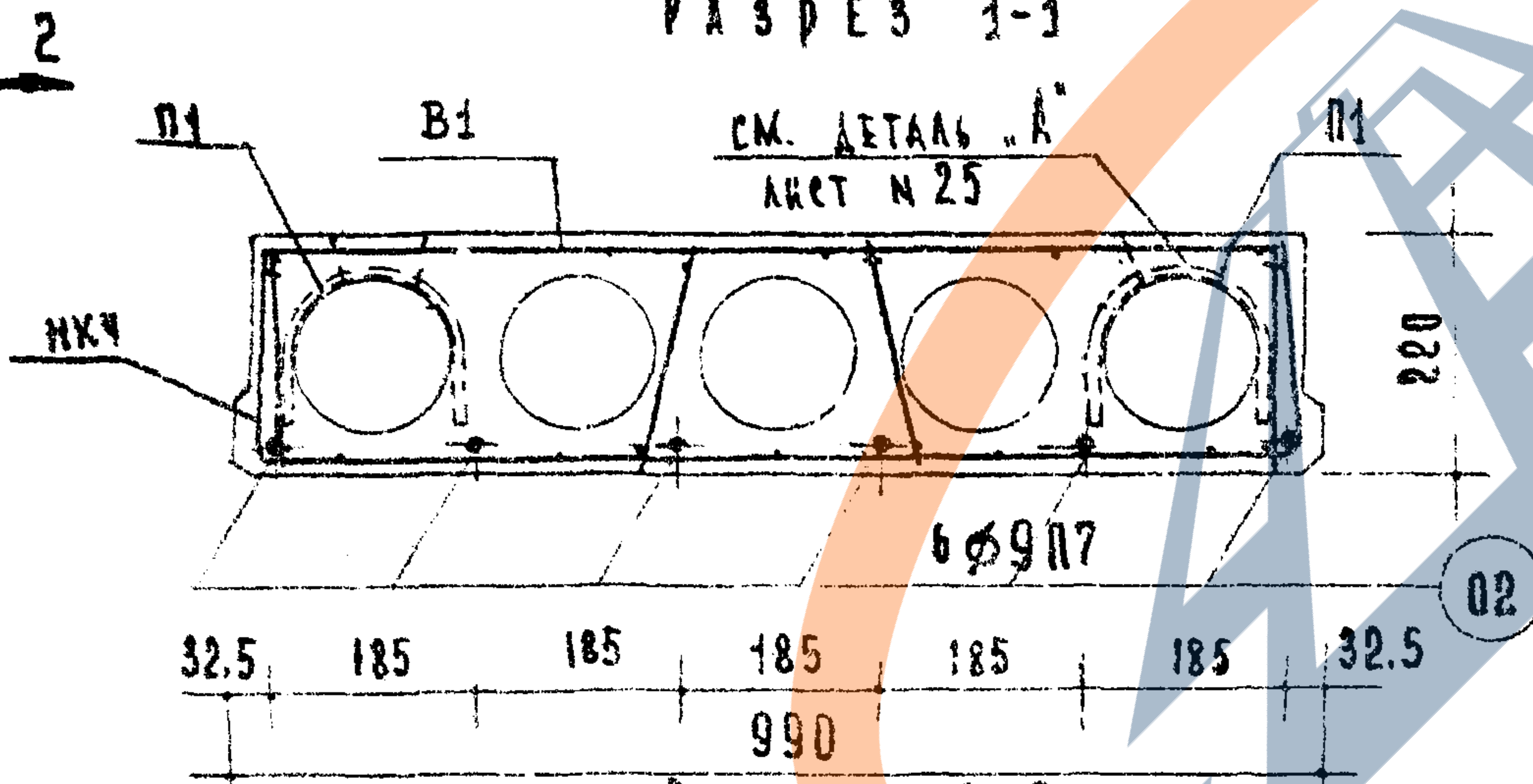
ЦЕНТ
УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ



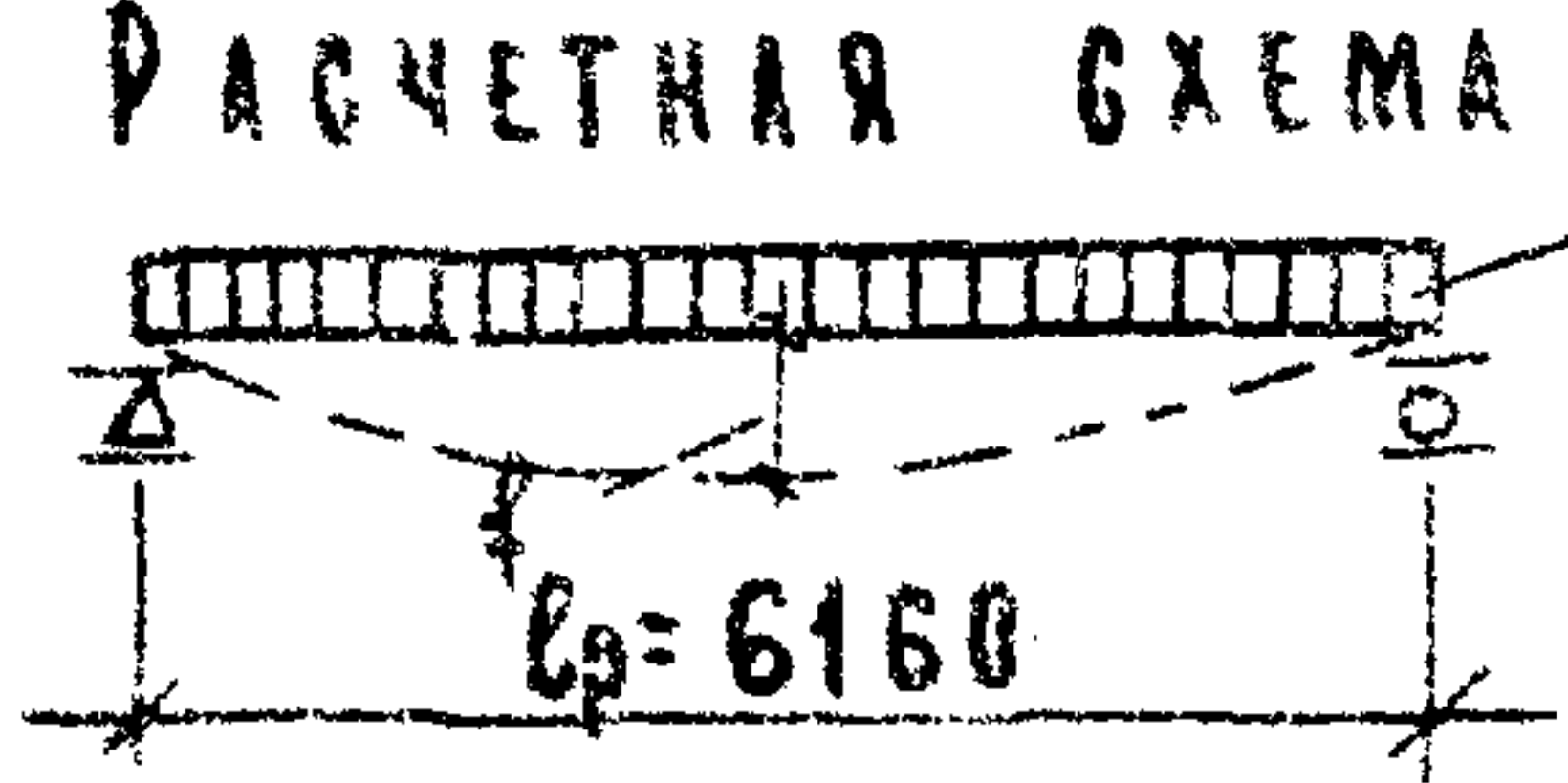
План по А-А



Разрез 1-1



Разрез 2-2



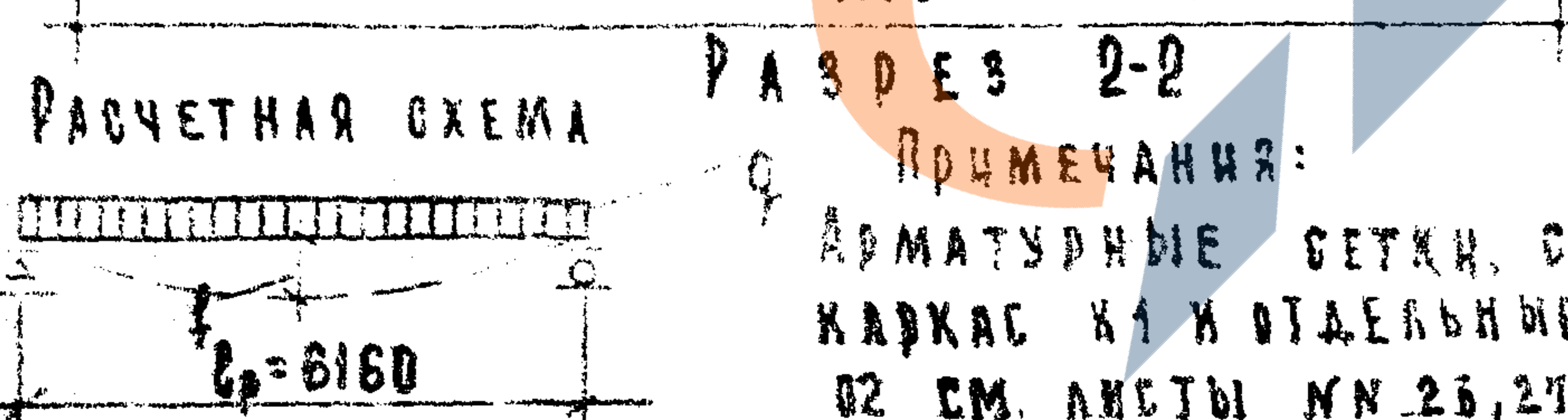
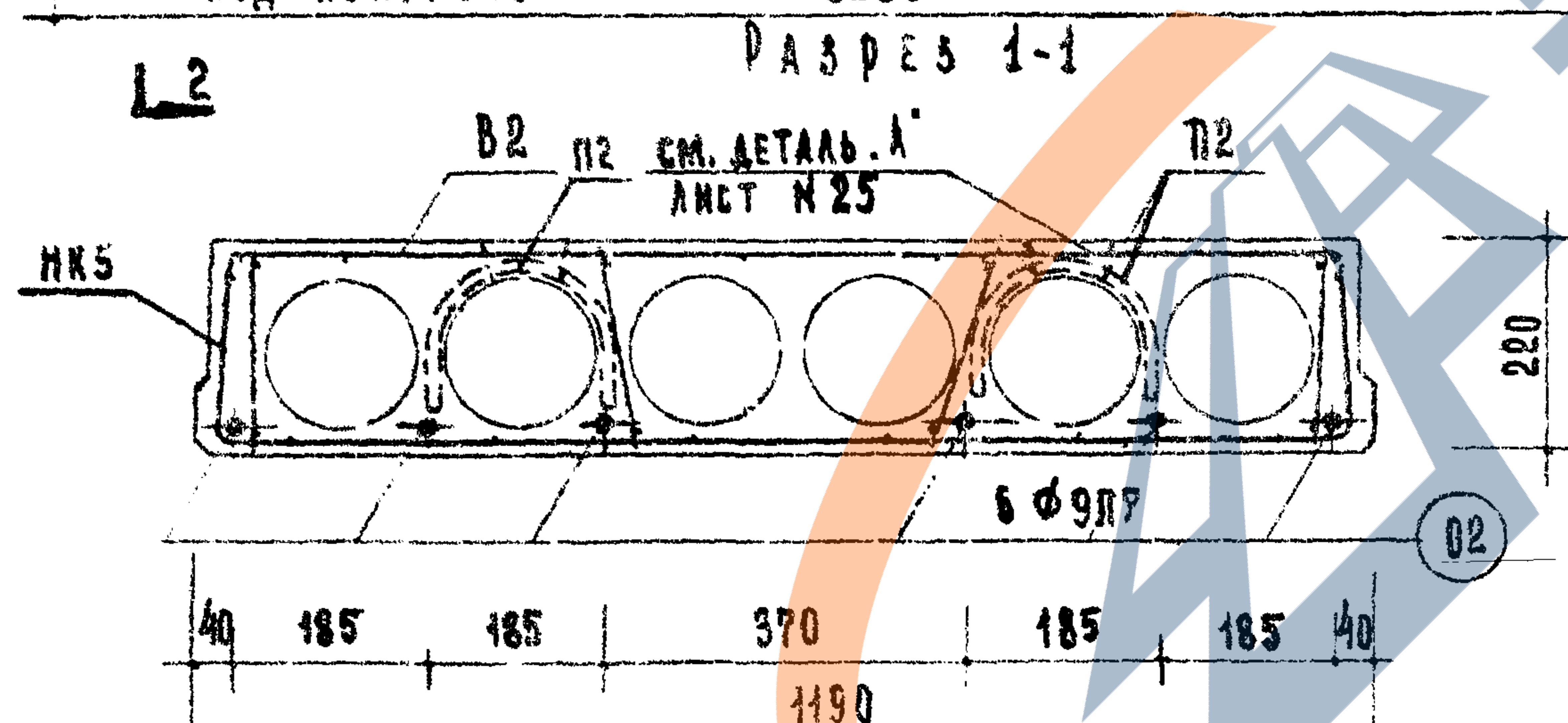
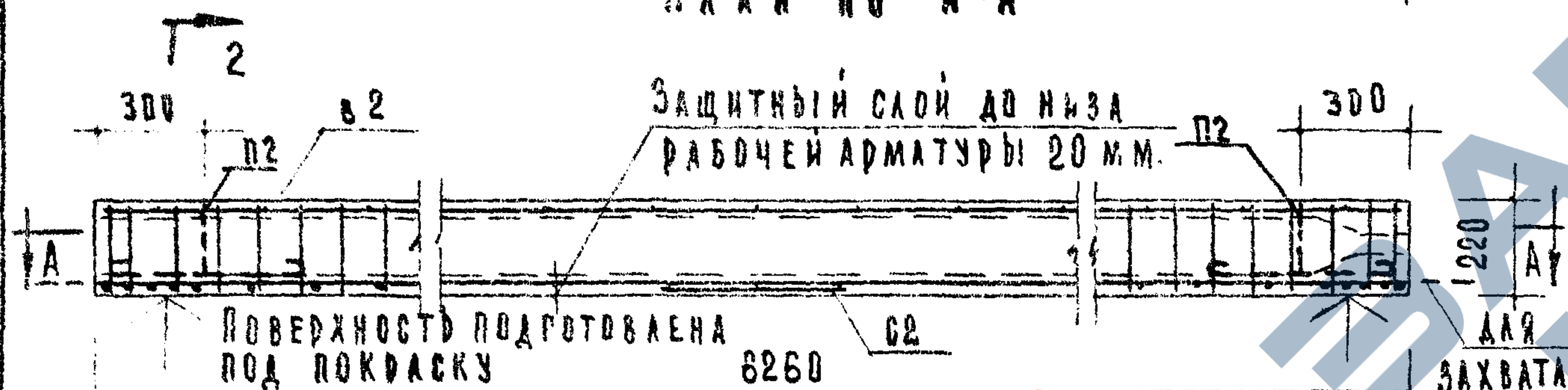
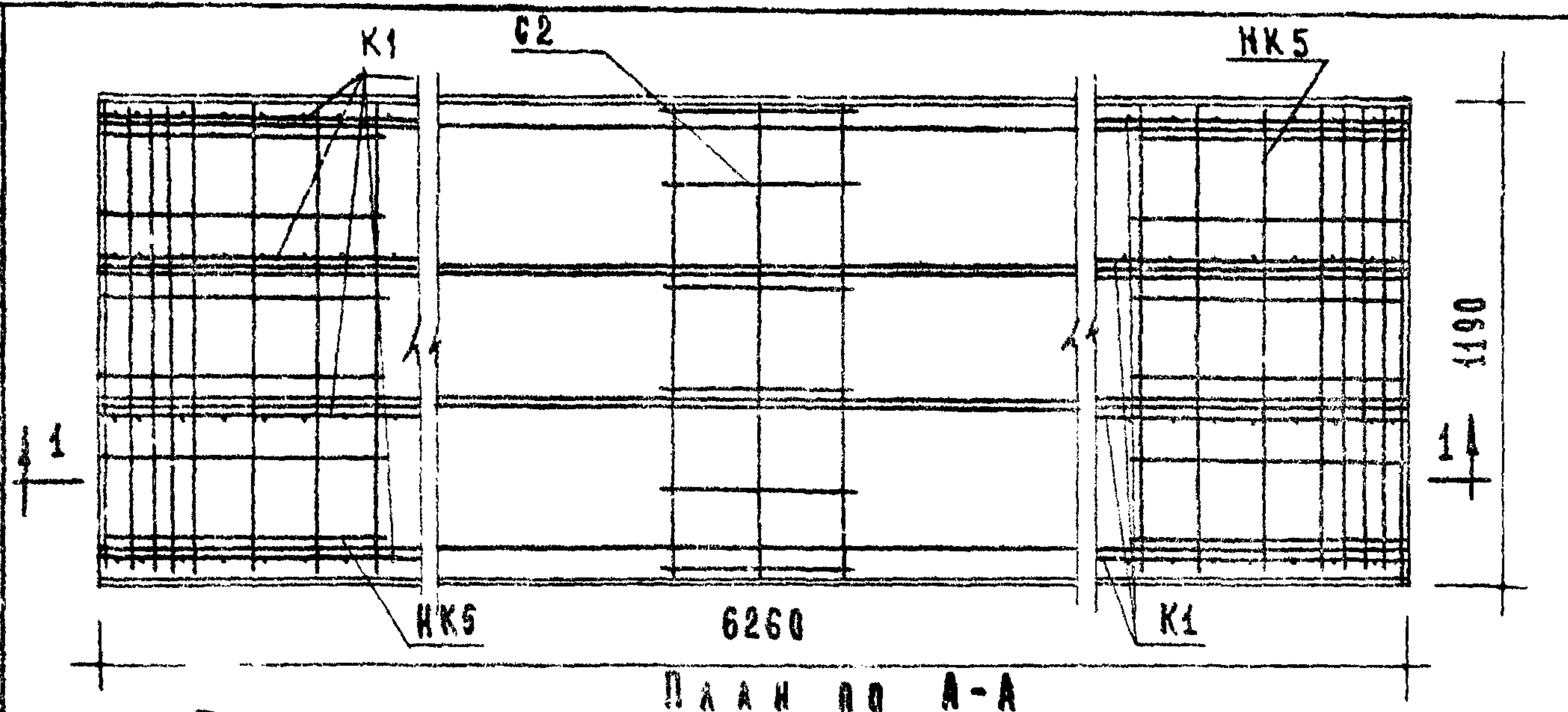
ПРИМЕЧАНИЯ:
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ, С1, В1, НК4
КАРКАС К2 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЫРЖИ 02
СМ. ЛИСТЫ № 26, 27, 28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ	КР	1820		НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС КР.
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.73					
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	44.78		ВЕРТИК. КАРКАС	К2	8	6.48
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	30.54		СРЕДНЯЯ СЕТКА	С1	1	0.49
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ	4.93		ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В1	1	3.44
	НА 1 М ³ БЕТОНА	41.84		БОКОВЫЕ СЕТКИ	НК4	2	2.58
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	400		МОНТАЖНЫЕ СЕТКИ	П1	4	2.64
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ	КГ/СМ ²	250		ВСЕГО			15.53

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	800		ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДАННЫЕ	ВЕС КР	ПРОСТА АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ	650		9П7	37.56	14.91	ЧМТУ 4000ММ №26-61
	НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТВ.	500		3В1	71.99	3.85	
	НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ	290		4В1	53.97	5.29	6727-58
РАСЧЕТНЫЙ ПРОЧН. ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ	1	1150		5В1	24.32	3.75	
				10А1	4.28	2.54	5781-61

МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯМ ММ	КОЛ-ВО ПРЯДОВ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛ. ПРЯДОВ ПРЕДВАР. НАТЯЖЕНИЯ (60)	НЕОБХОДИМОЕ УСЛОВ. НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРЯДИ № КГ
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	6	11050	5630

ТК 1966г.	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГАМИ ПУСТОТАМИ.	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - СЕМИПРОВОЛОКНЫЕ ПРЯДИ Ø9П7	МАРКА ПКВ-63-10	СЕРИЯ ЦИ-03-02
		МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	ЛИБОМ 106	ЛИСТ 3

[illegible]

ПРИМЕЧАНИЯ:
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ, С2, В2, КК5
КАРКАС И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ
С2 СМ. ЛИСТЫ ИИ 23, 24, 28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		КР	2210	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОА. ШТ.	ОБЩ. ВЕС КР.
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.884				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	11.84	ВЕРТИК. КАРКАС	К1	8	3.92
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КР	30.39	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С2	1	0.59
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		4.08	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В2	1	4.09
	НА 1 М ³ БЕТОНА		34.38	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК5	2	2.96
МАРКА БЕТОНА		КР/СМ ²	400	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П2	4	3.92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТЛУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КР/СМ ²	250	ВСЕГО		15.48	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КР/М ²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КР	№ ГОСТ'а АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	9П7	37.56	14.91	УМТУ ЦИКЧМ-426-61
	НОРМ. ДАИТ. ДЕЙСТВ.		390	3 В I	112.82	6.20	6727-53
			290	4 В I	54.67	5.36	
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			1	12 А I	4.4	3.92	5781-61
РАСЧЕТНЫЙ ПРОИЗ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1130				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	НН ПОЗНЦ.	ДИАМЕТР ПРЯДИ ММ	КОЛ-ВО ПРЯДЕЙ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛ- НОГО НАПРЯЖЕНИЯ КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМЫЕ УСЛОВИЯ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОГО ПРЯДИ № КГ
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	6	11050	5630

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ.	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-СЕМИПРОВОДАВЧНЫЕ ПРЯЖИ $\phi 9\text{П7}$ МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПКБ-63-12	СЕРИИ	ИИ-03-02
1956 г.				ЛАБОР	106

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ УЧЕБНО-ЗАДАНИИ

И.О. НАЧ. ОТД. А. ШАХОВА

ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ПРОЕКТИРОВЩИК В. ГРЕКОВ

ПРОЕКТИРОВЩИК А. ШАХОВА

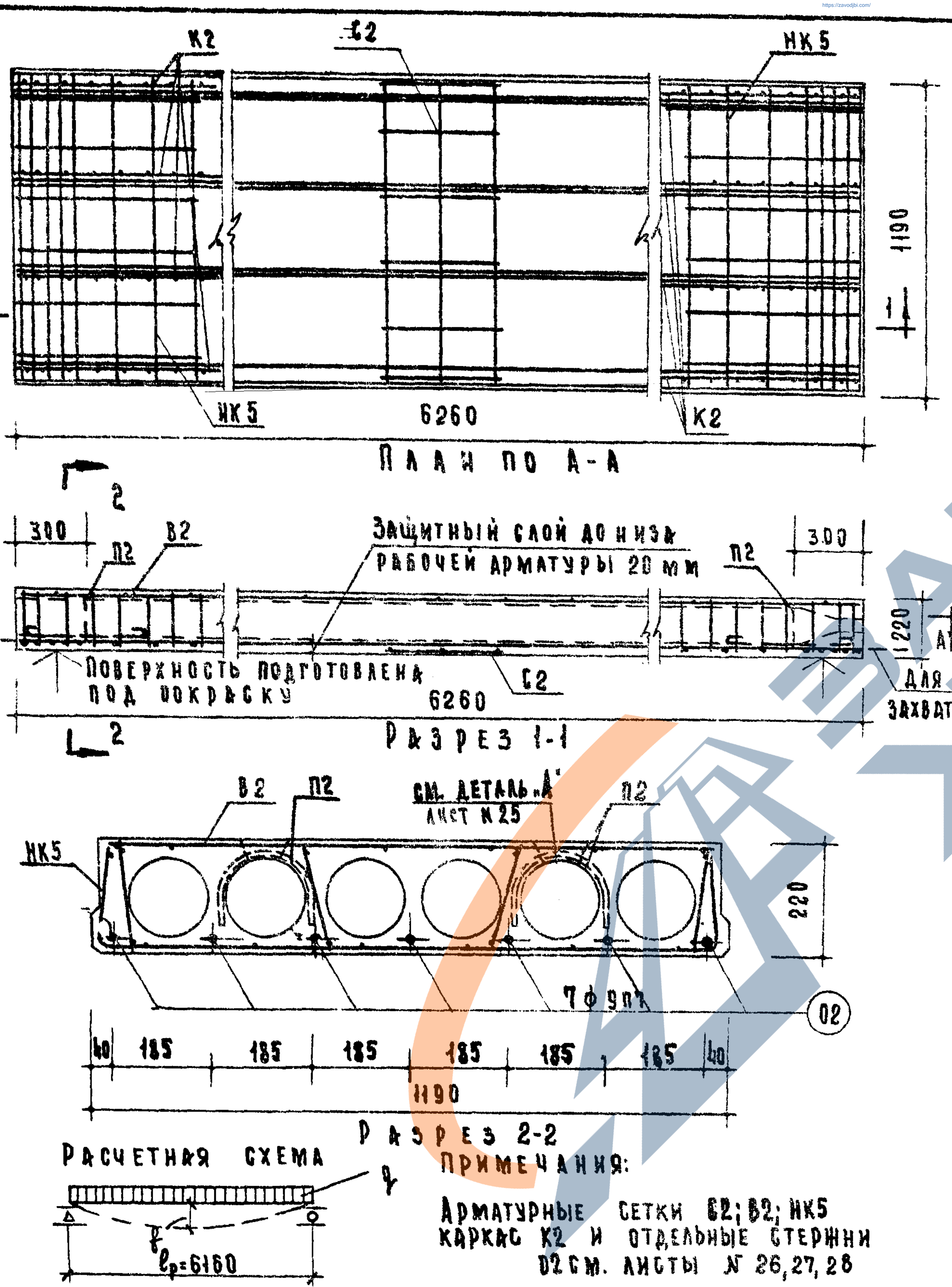
ТЕХНИК Т. КОРОТКОВА

ПРОВЕРИТЕЛЬ М. ПЕТУХОВ

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ

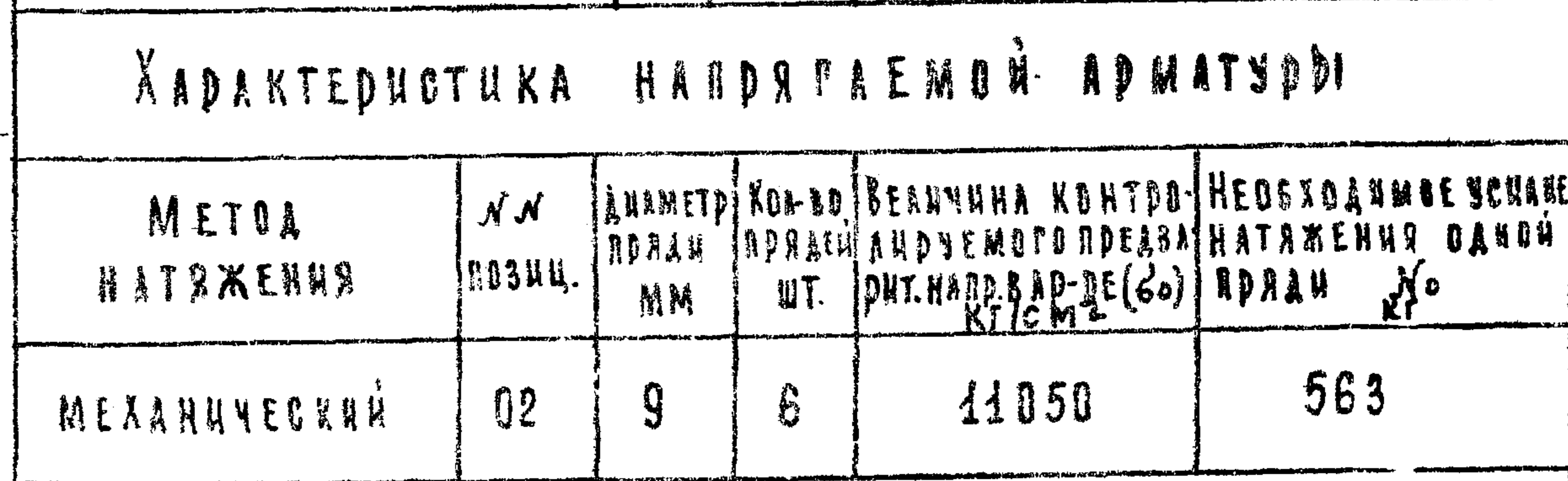
ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2210	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОА. шт.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0,884				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11,84	ВЕРТИК. КАРКАС	К2	8	6,48
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО		35,44	СРЕДНЯЯ СЕТКА	Б2	1	0,59
	НА 1 м² ПАНЕЛИ	кг	4,76	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	Б2	1	4,09
	НА 1 м³ БЕТОНА		40,09	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК5	2	2,96
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	400	МОЧТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П2	4	3,92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНШЕ		кг/см²	250	ВСЕГО:		18,84	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	М ГРСТА АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		650	9П7	43,82	17,40	УЧТУ ЦНИИИИМ 426-61
	НОРМ. ДАИТ. ДЕЙСТВ.		500	3В1	84,98	4,67	
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			290	4В1	58,19	5,70	6727 - 53
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 925	5В1	24,32	3,75		
			12А1	44	3,92	5781 - 61	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
Метод натяжения	М.п. позн.	Диаметр пряди мм	Количество прядей шт.	Величина контрольного напряжения при испытании кг/см²	Необходимое усилие натяжения одной пряди кг
Механический	02	9	7	11050	5630

ТК	Предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пустотами	Напрягаемая арматура — семипроволочные пряди Ф9П7	Метод натяжения механический	Марка ПК8-63-12	Серия ИИ-03-02	
1966г					Альбом 106	Лист 6



ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ

МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯЖИ ММ	КОЛ-ВО ПРЯЖИ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕД- В. НАПР. ВАР-ДЕ (60) КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМОЕ УСЛОВИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРЯЖИ №
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	6	11050	563

TK
1955

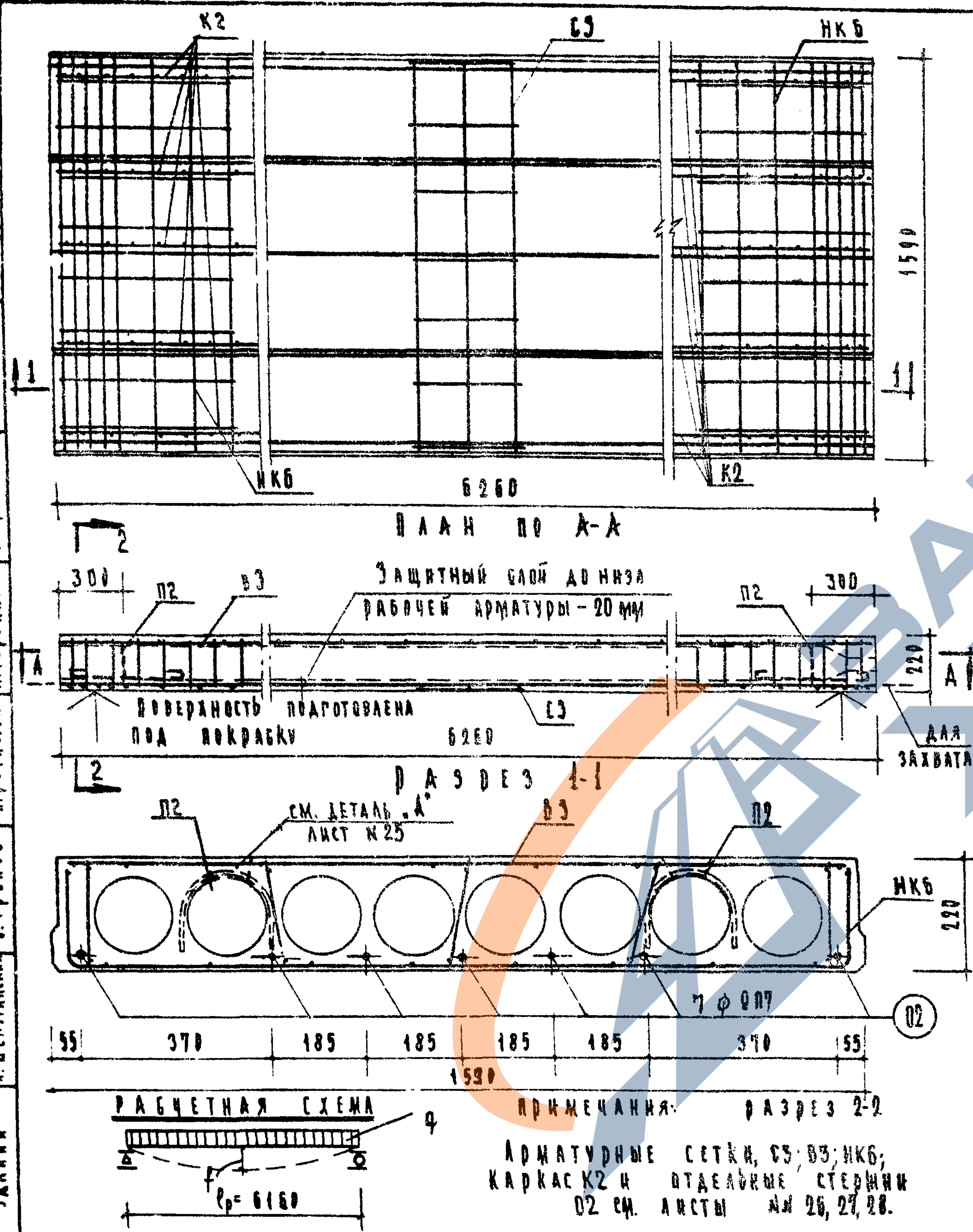
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ
ПЕРЕКРЫТИИ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ

НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА-СЕМИПРОВОЛОЧНЫЕ
ПРЯДИ Ø 907
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ

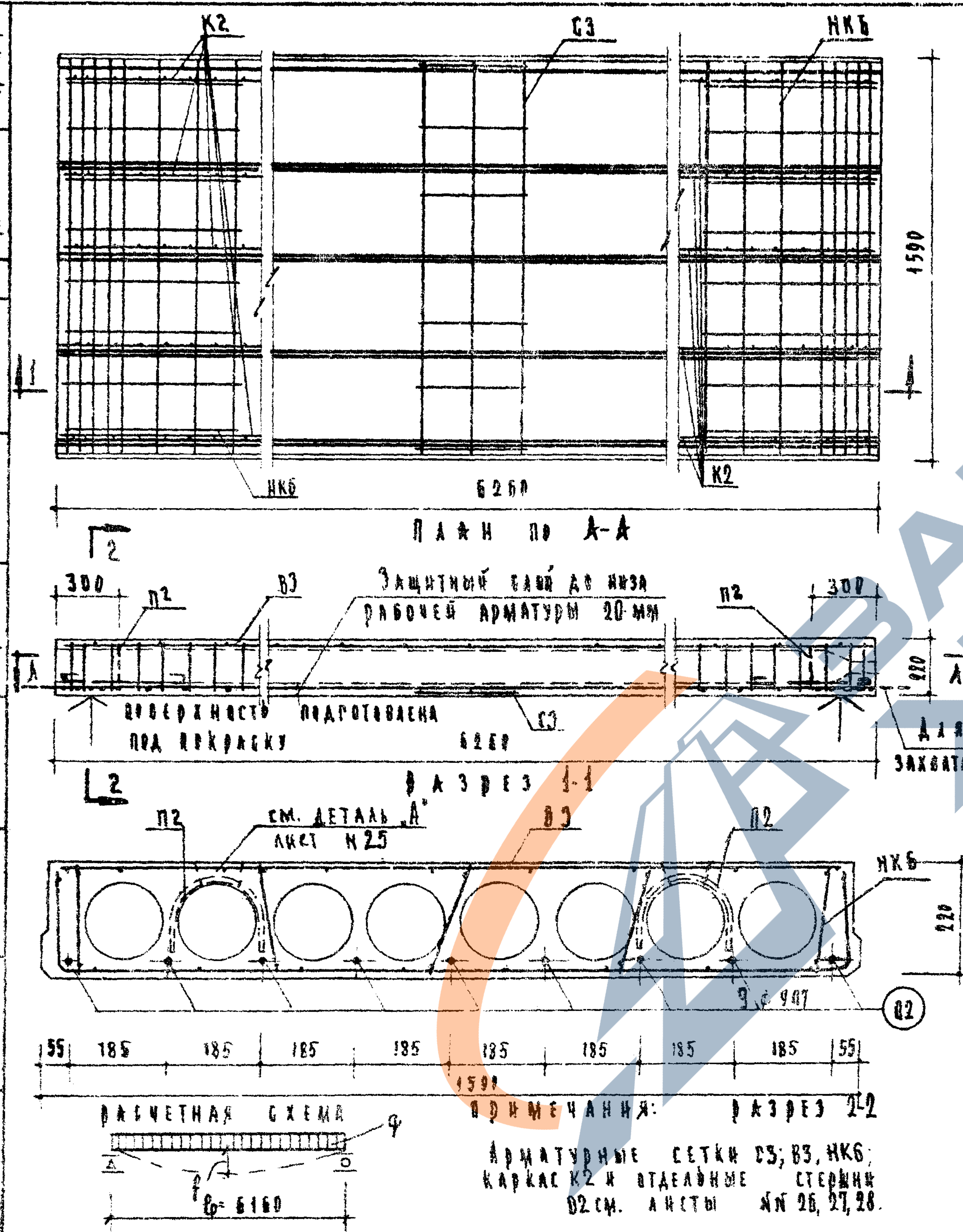
МАРКА	СЕРИЯ ИЧ-С)-02
ПК4,5-63-16	ТАБЛОМ 106 ЛИСТ 7

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2980	НАЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КВА. ШТ.	ВЕС. ВЕС КГ
ВЪЕДИН. БЕТОНА		м³	4,182				
ПРИВЕДЕННАЯ ТРАЩИНА БЕТОНА		см	11,98	ВЕРТ. КАРКАС	К2	10	8,10
РАСЧЕТНАЯ СТАИИ	В СЕТО	кг	40,30	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С3	1	0,74
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		4,85	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В3	1	6,40
	НА 1 м³ БЕТОНА		33,80	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	ИК6	2	3,74
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	400	МОНТАЖНЫЕ СЕТКИ	М2	4	3,92
КУБОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ РАЗРУШЕНИЯ НА ТЯЖЕНИЕ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	250	В СЕТО		22,90	
НАГРУЗКА ПОДПОР. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	600	ДИАМЕТР АРМ-РЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	И ГОСТА АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490				
	НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТ.		390				
	НОРМ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290				
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1				
			1130				

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А Н А П Р Я Г А Е М О Й А Р М А Т У Р Ы					
М Е Т О Д Н А Т Я Ж Е Н И Я	№ № П О З И Ц	Д И А М Е Т Р П Р Я Д К О В	К о л - в о П Р Я Д. Ш Т.	В е с и щ и н а К О Н Т Р О Л И - Р У Е М О Г О П Р Е Д В А Р. Н А П Р Я Г А Т Е Л Ъ (6.) К Г / С М 2	Н е р а с т о я н н ы е в е с и щ и н ы Н А Т Я Ж Е Н И Я О Д Н О Г О П Р Я Д К О В Ш Т. К Г
М Е Х А Н И Ч Е С К И Й	02	9	7	11050	5630

[illegible]

ГЛАВНОЕ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ	Ч.О. НАЧ. УЧ. М.С.А.	ГЛАВНОУЧ. ПР. ТА.	СТ. ИНЖЕНЕР	ТЕХНИК	ПРОВЕРКА	РУК. ЛАБ. РАБОТ	РУК. ЛАБ. РАБОТ
ЖЕЛАЗУТИНСКИЙ	В. ПРЯКОВ	Н. ФЕТИСОВА	И. ТЕРЕНИНА	Т. КОРШУНОВА	З. ШАХОВА	БЕДРИЦСКИЙ	КРАМАРЬ

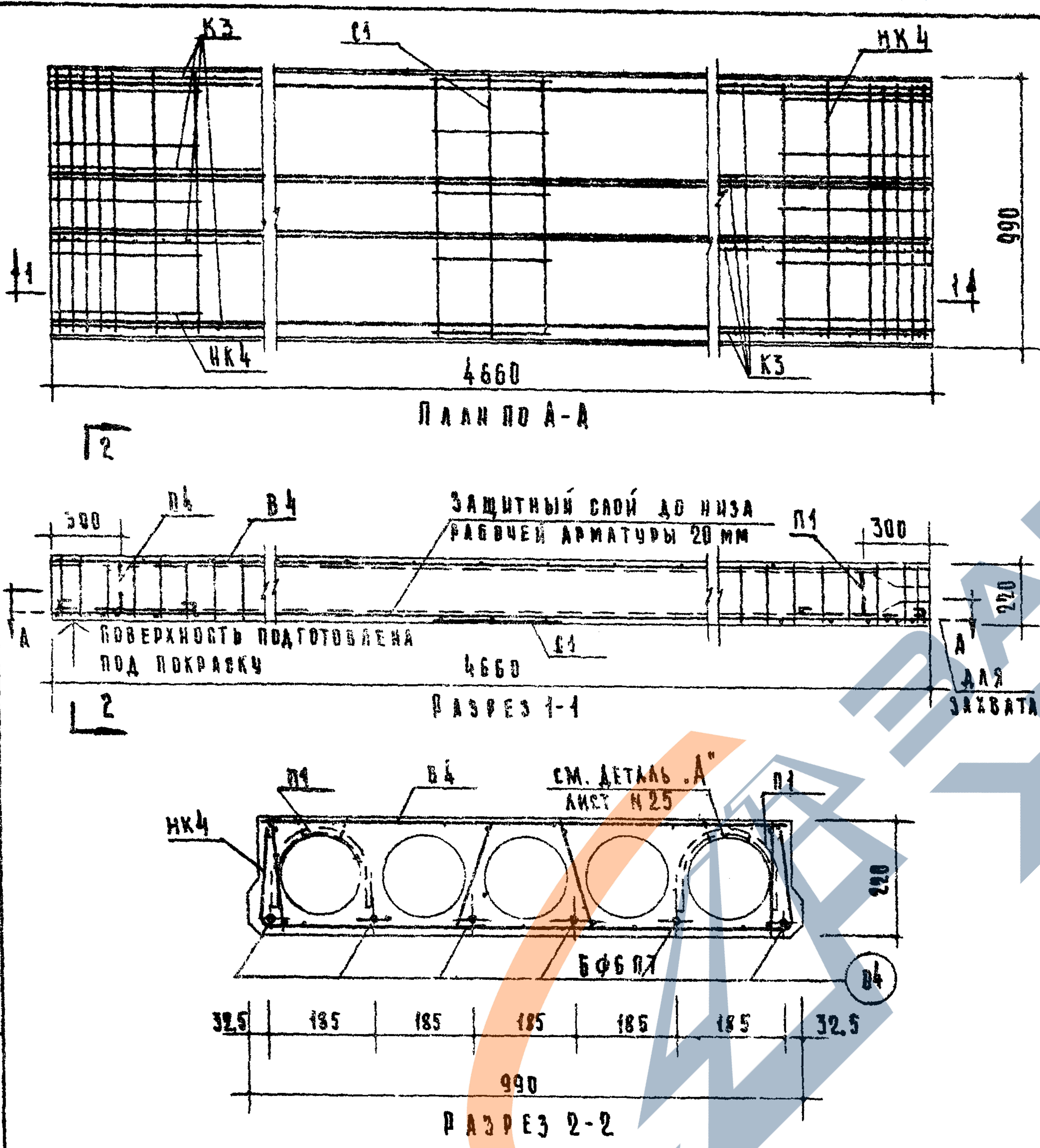


Х а р а к т е р и с т и к а и з д е л и я				С в а р н ы е к а р к а с ы и с е т к и			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2980	Наименование	Марка	Кол. шт.	Всех. вес кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	4,192				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	41,98	ВЕРТ. КАРКАС	К2.	10	8,10
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	45,29	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С3	1	0,74
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		4,55	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В3	1	5,40
	НА 1 м³ БЕТОНА		37,98	ОПОРИСНЕ СЕТКА	ОКБ	2	3,74
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	400	МОНТАЖНЫЕ СЕТАИ	М2	4	3,92
КУБНИКОВАЯ ПРАЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	250	О С Е Р О			22,50
				В ы б о р к а с т а л и			
НАТЯЖКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМ. - мм	Длина м	Всех кг	КОСТЫ АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		650	407	56,34	22,37	
	НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТВ.		500	381	125,71	3,45	
	НОРМ. ГИСТОСЕЙ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		280	401	43,88	3,46	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОСБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1	501	30,40	4,68	5727-53
			1050	1201	4,4	3,92	
Х а р а к т е р и с т и к а н а п р я г а ю щ и х а р м а т у р ы							
Метод натяжения	МН 893М.	Диаметр пряди мм	Кол. пряд. шт.	Величина контролируемого предела прт. напр. в ар-де(6) кг/см²	Необходимое усилие натяжения в одной пряди кг		
МЕХАНИЧЕСКИЙ	02	9	9	11050	5650		

ТК	Предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пустотами	Напрягаемая арматура - безпроволочные пряды ϕ 9 пр. Метод натяжения механический	Марка ПКВ-03-16	Серия ПН-03-02	
1966г.				Абсцисс 106	Апскт 9

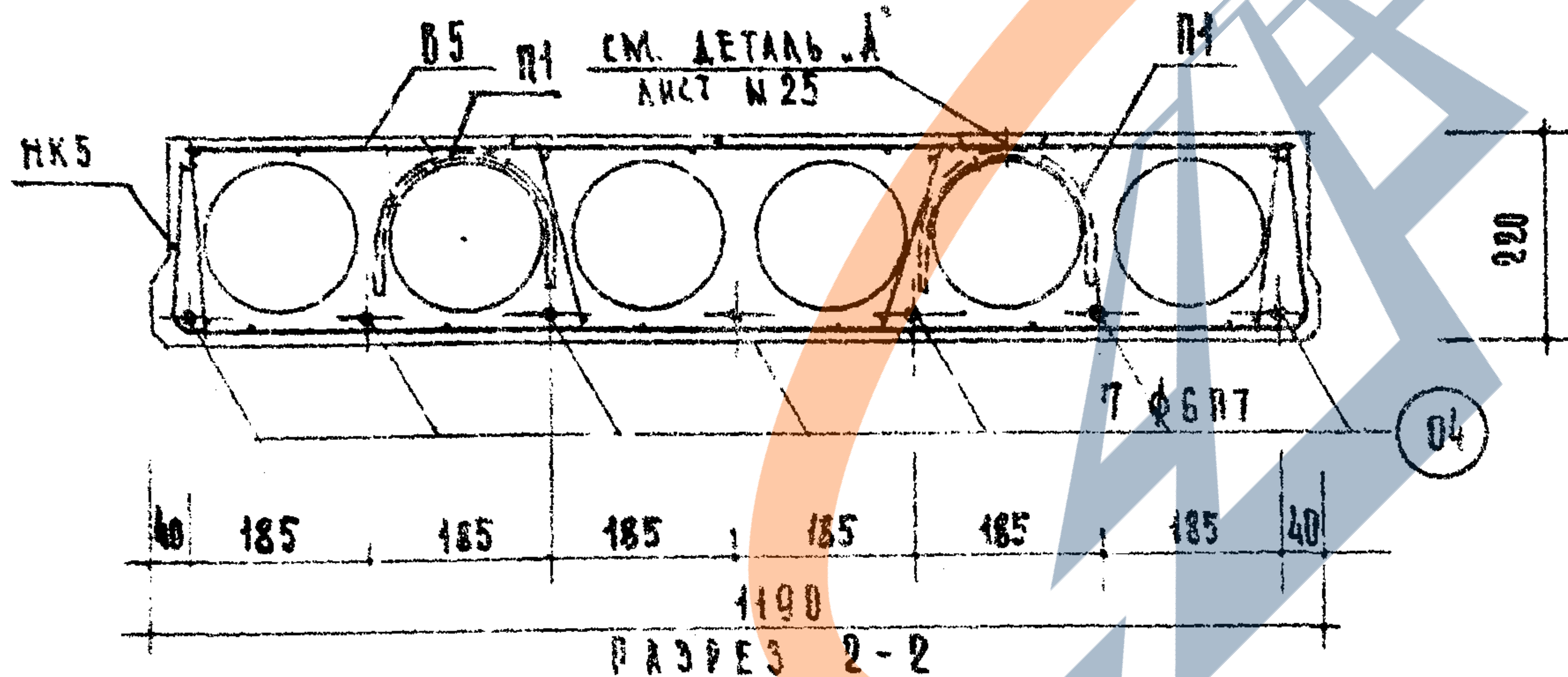
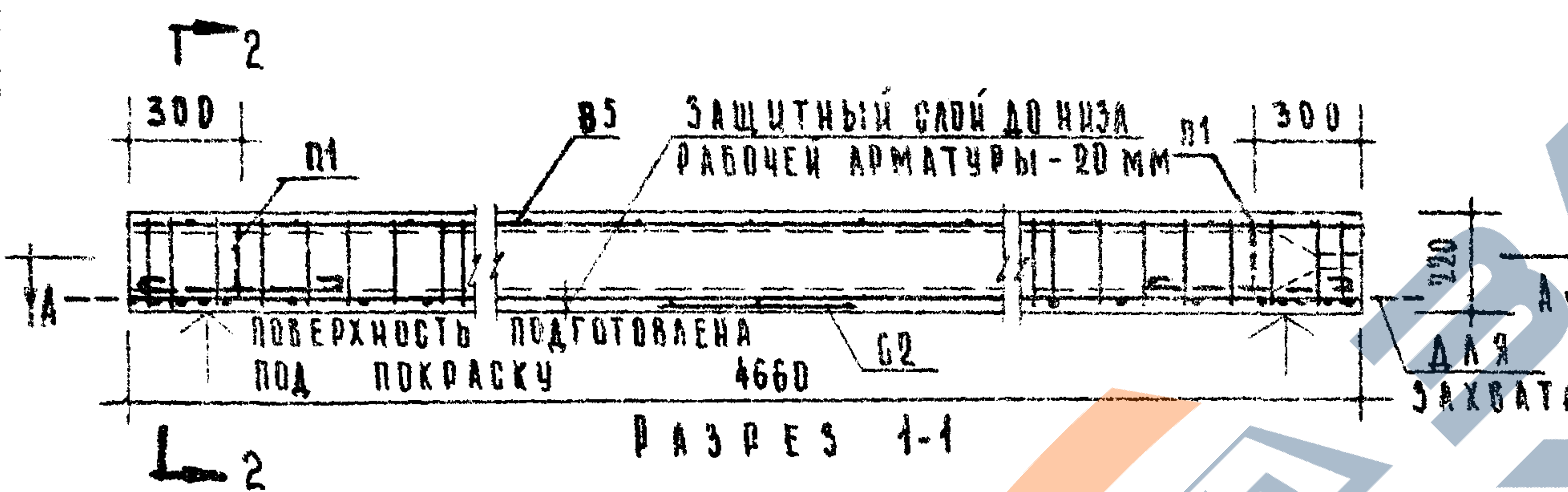
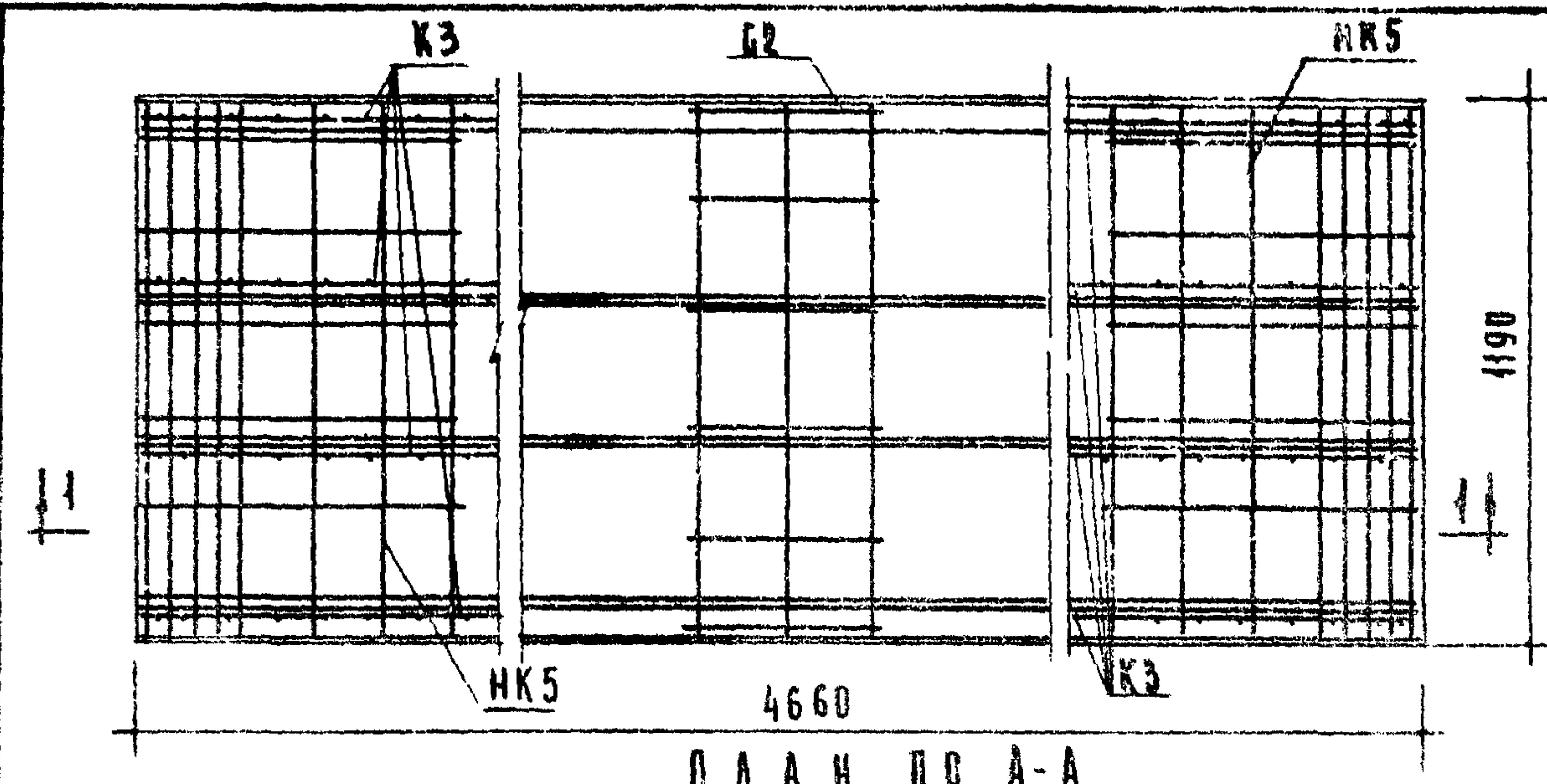
УЧЕТНЫЕ ЗАДАНИЯ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
1966г

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
И.И.И.И.И.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
С.С.С.С.
ТЕХНИК
В.В.В.В.
ИНЖЕНЕР
А.А.А.А.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
М.М.М.М.
ТЕХНИК
О.О.О.О.
ИНЖЕНЕР
П.П.П.П.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
К.К.К.К.
ТЕХНИК
Л.Л.Л.Л.
ИНЖЕНЕР
З.З.З.З.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
Ф.Ф.Ф.Ф.
ТЕХНИК
Х.Х.Х.Х.
ИНЖЕНЕР
Ц.Ц.Ц.Ц.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
Ч.Ч.Ч.Ч.
ТЕХНИК
Ш.Ш.Ш.Ш.
ИНЖЕНЕР
Щ.Щ.Щ.Щ.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
Ъ.Ъ.Ъ.Ъ.
ТЕХНИК
Ы.Ы.Ы.Ы.
ИНЖЕНЕР
Э.Э.Э.Э.
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
Ю.Ю.Ю.Ю.
ТЕХНИК
Я.Я.Я.Я.
ИНЖЕНЕР



ПРИМЕЧАНИЯ:
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ В1; В4; НК4;
КАРКАС К3 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖИ
04 СМ. ЛИСТЫ № 26, 27, 28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	1370	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0,547				КГ	
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	11,86	ВЕРТ. КАРКАС	К3	8	2,16	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	15,39	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С3	1	0,40	
	НА 1 М² ПАНЕЛИ	3,34	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В4	1	2,50	
	НА 1 М³ БЕТОНА	28,14	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК4	2	2,58	
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ²	400	МОНТАЖНЫЕ ПЕРА	П1	4	2,54	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТРУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ²	250	ВСЕГО:			10,47	
НАГРУЗКИ ПРИНДЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	600	ВЫБОРКА СТАЛИ				
	НОРМАТИВНАЯ	490	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ, ММ	ДЛИНА, М	ВЕС, КГ	И ГОСТ АРМАТУРЫ	
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ.	390	6 П7	27,96	4,92	УМТБ 406-61	
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	3 В1	96,81	5,28	6727-55	
			4 В1	25,43	2,56		
			10 А1	4,28	2,54	5781-61	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1/3190					
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ							
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯДИ, ММ.	КОЛ-ВО СТЕЖИ, ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛ. НАПР. НАР. РЕБ. КГ/СМ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ, ВАНН ПРЯДИ № КГ		
МЕХАНИЧЕСКИЙ	04	6	6	11050	2500		
ТК		ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ			НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - СЕМИПРОВОЛОЧНЫЕ ПРЯДИ Ф 6 П7 МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ		
1966г					МАРКА ПК 6-47-10 СЕРИЯ ИИ-03-02 АЛБДМ 106 ЛИСТ 10		

[illegible]

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕЧАНИЯ:

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ D2; B5; HK5;
КАРКАС КБ И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ
D4 CM. ЛИСТЫ № 26, 27, 28

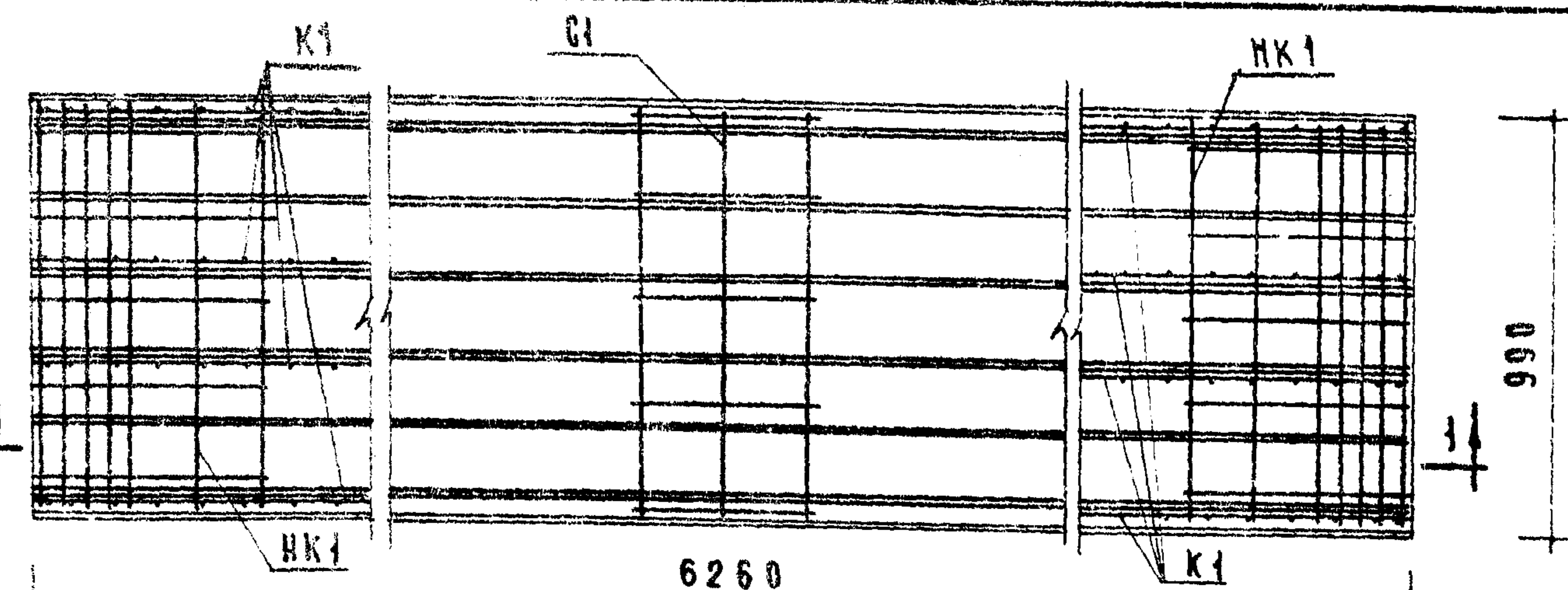
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС. ПАНЕЛИ		КГ	1660	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М³	0,662				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	11,94	ВЕРТИК. КАРКАС	КЗ	8	2,16
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	17,10	СРЕДНЯЯ СЕТКА	СЗ	1	0,50
	НА 1 М² ПАНЕЛИ		3,10	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	ВЗ	1	3,10
	НА 1 М³ БЕТОНА		25,96	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НКЗ	2	2,96
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ²	400	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П1	4	2,64
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ²	250	ВСЕГО:			11,45
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ М.М	ДЛИНА М	ВЕС КГ	№ ГОСТ А АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	6П7	32,62	5,74	4МТУ ДИМЧМ 426-61
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТ.		390	38 I	105,20	5,84	6727 - 53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	48 I	30,35	2,97		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1 3060	10 A I	4,28	2,64	5781- 61

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ № ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР ПРЯДИ мм	КОЛ-ВО ПРЯДЕЙ шт.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛ. ПР. НАПР. В КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМОЕ УСЛОВИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРЯДИ №
МЕХАНИЧЕСКИЙ	04	6	7	11050	2500

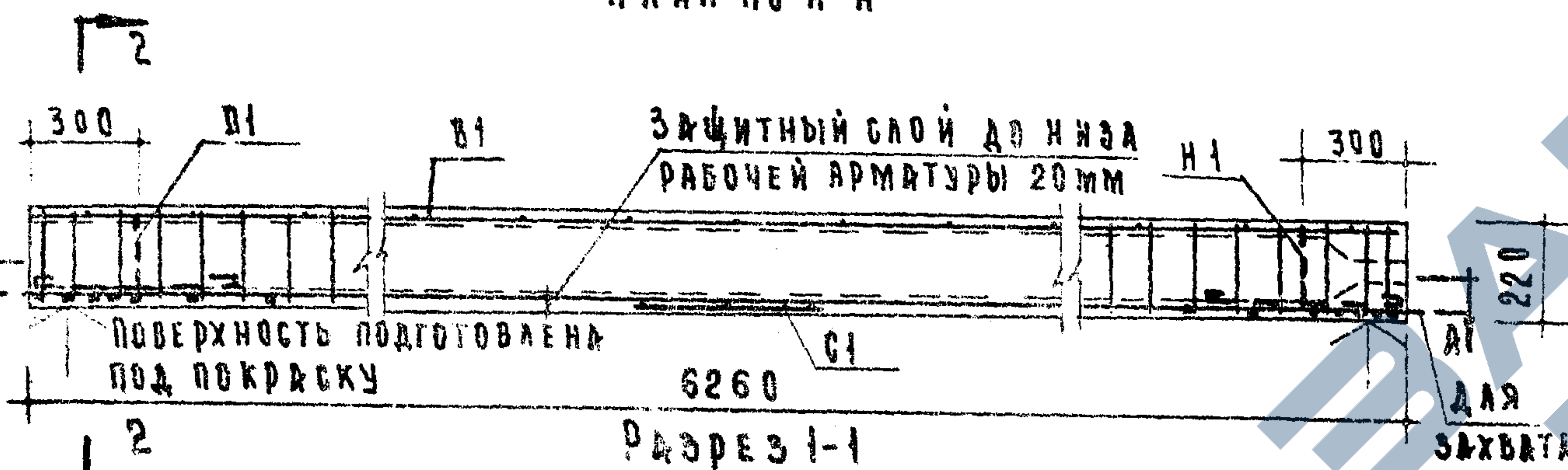
ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЯ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — СЕМИПРОВОДНЫЕ ПРЯЖИ ФБП МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПК6-47-12	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1966 г.				АЛБОМ 106	ЛИСТ 11

Т К	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОДКА ϕ 5 ВР II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1966г			ИК45-63-10	АЛБЕДИН 106	ЛИСТ 13

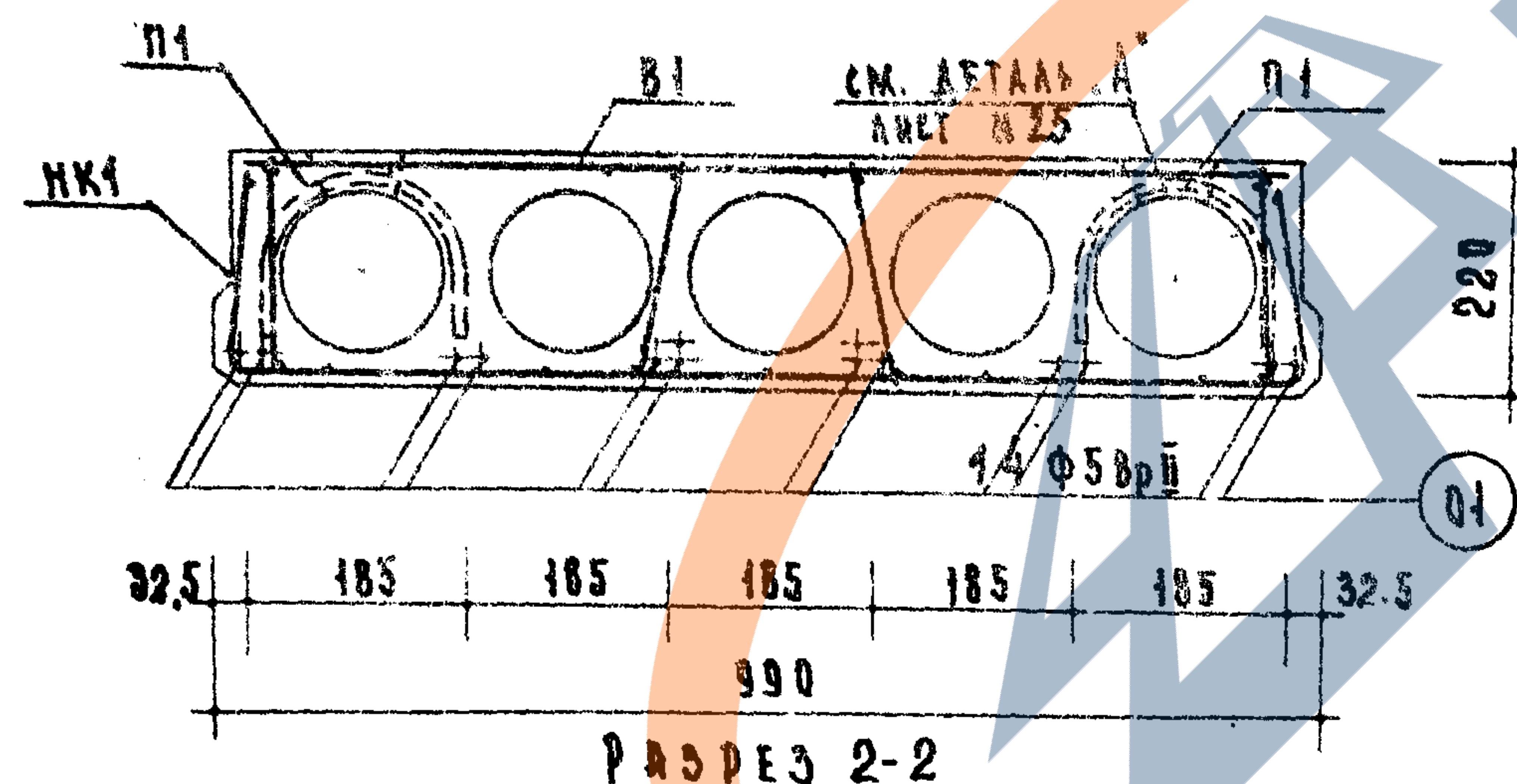
9238 20

[illegible]

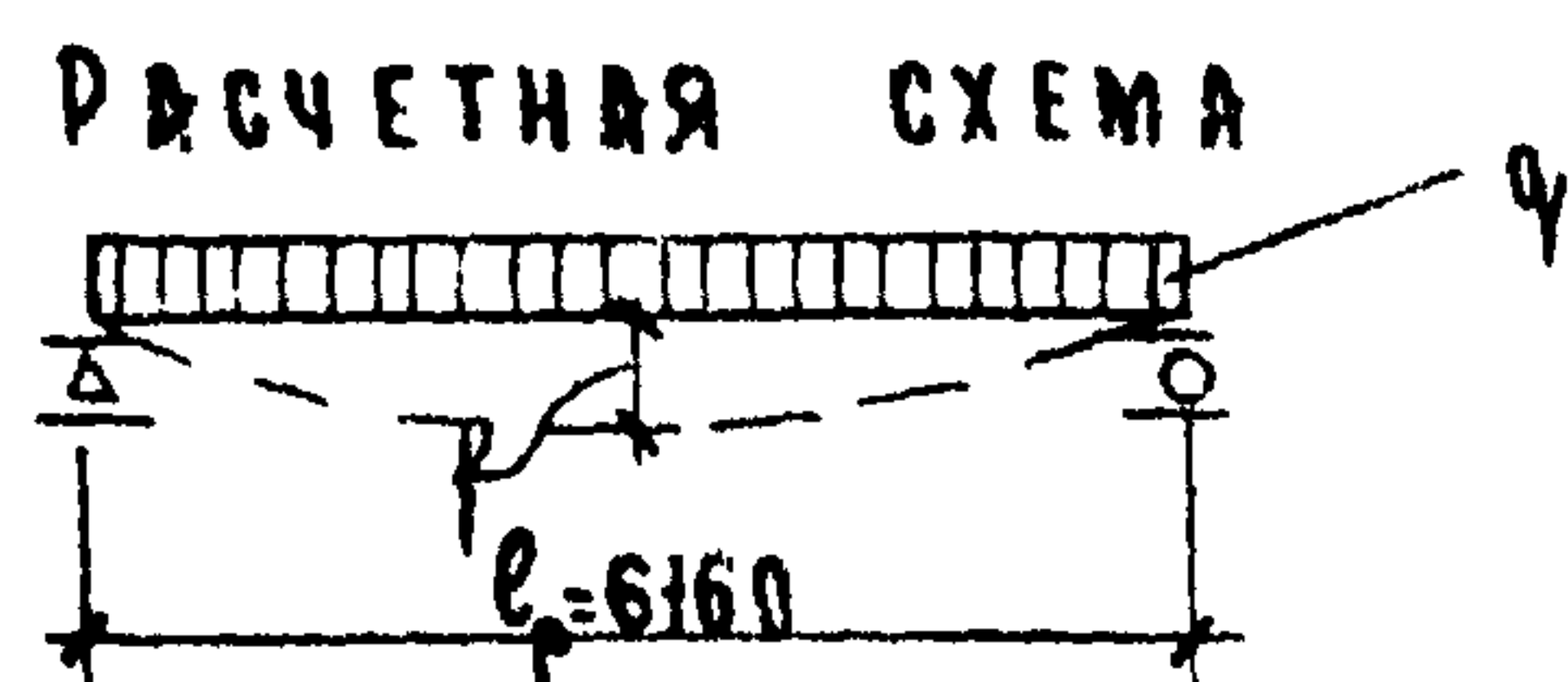
П Л А Н п о А - А



043PE31-4



PAGE 2-2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ПРИМЕЧАНИЯ:

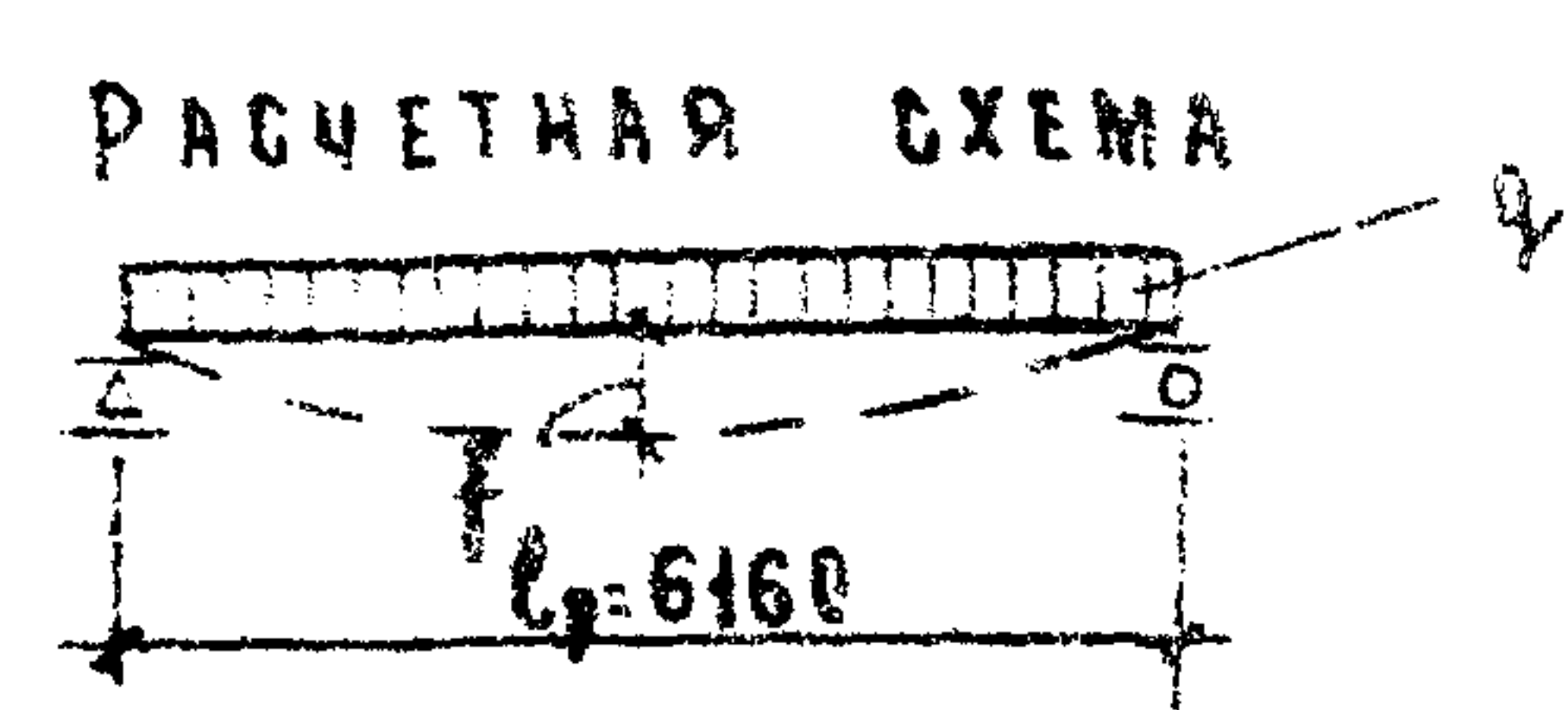
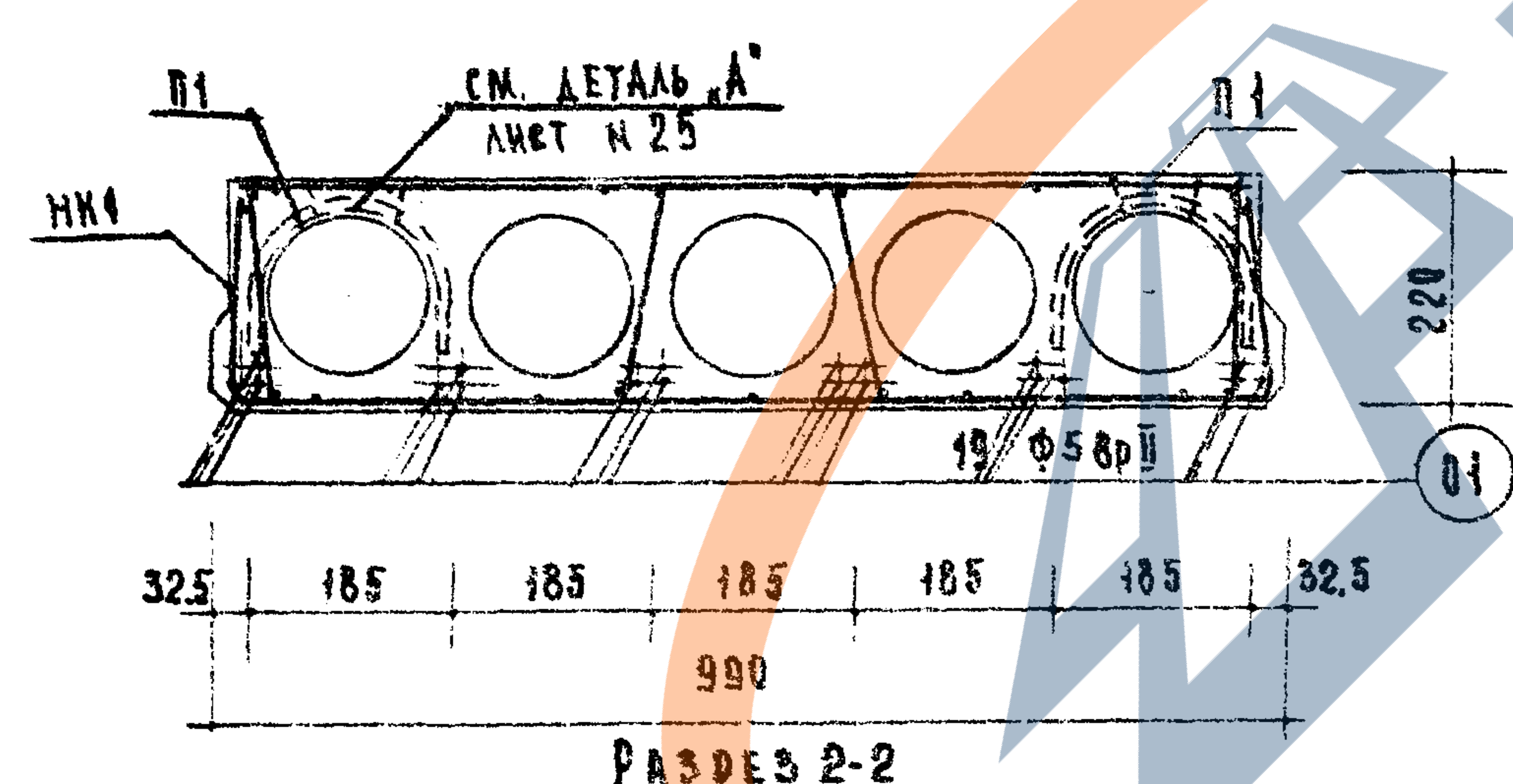
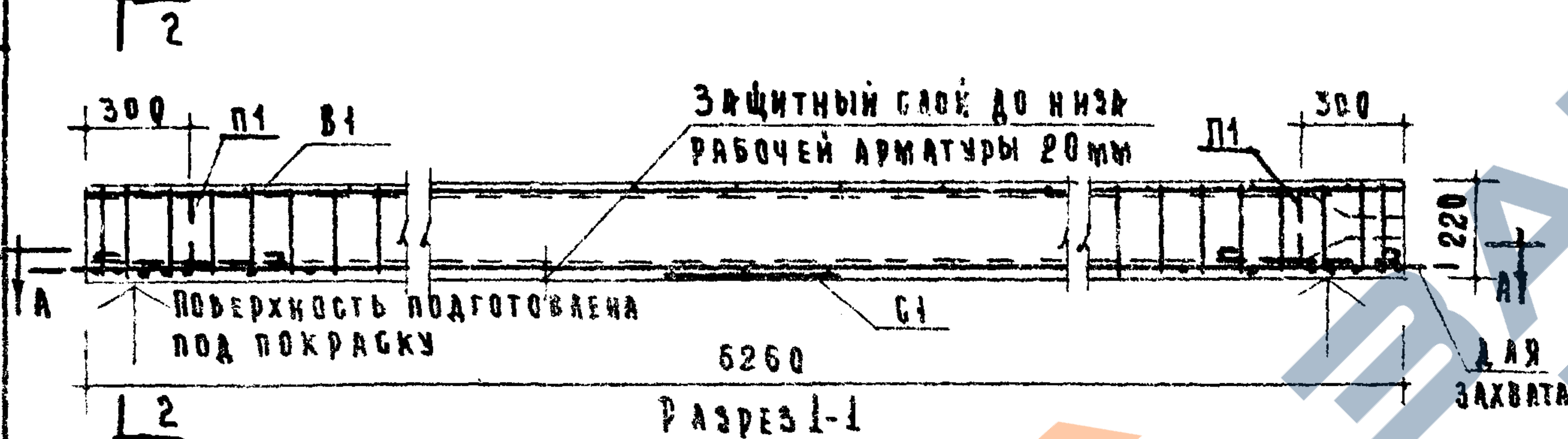
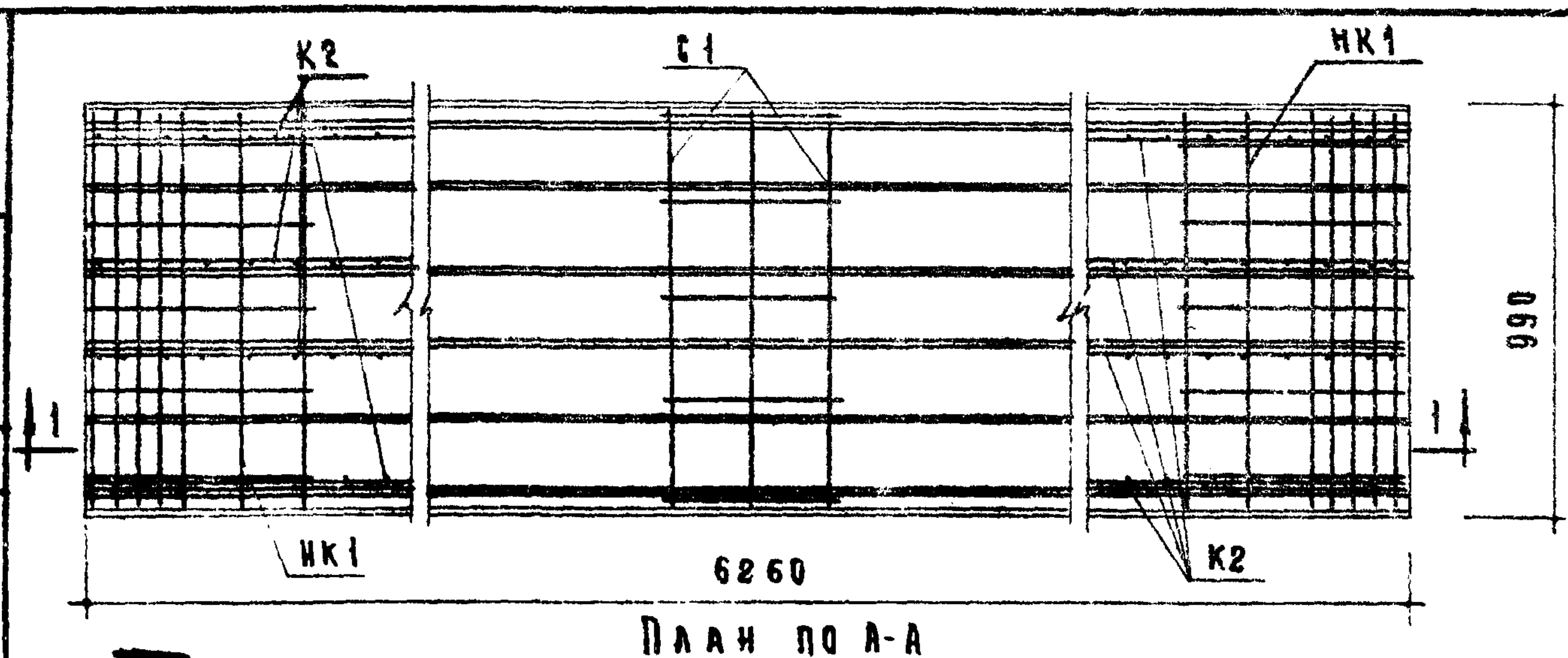
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ В1; В1; НК1
КАРКАС К1 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ
В1-СМ. ЛИСТЫ ЛАТ 26, 27, 28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	1820	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0,73				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11,78	ВЕРТИК. КАРКАС	К 4	8	9,92
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	25,21	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С 4	1	0,49
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		4,23	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В 1	1	3,44
	НА 1 м³ БЕТОНА		35,31	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК 1	2	2,22
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П 4	4	2,64
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	200	ВСЕГО		12,71	
				ВЫБОРКА СЕТКА			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДАННАЯ мм	ВЕС кг	И ГОСТ АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	5 Вр II	87,64	13,58	8480-63
	НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТ.		390	3 В I	97,93	5,37	6727-53
НОРМ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4 В I	42,81	4,69		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1	10 А I	4,28	2,64	5781-61
			975				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ						
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ № ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖН ШТ	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕВАРИТ. НАПР. В АР-РЕ (2%) кг/см²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № кг	
МЕХАНИЧЕСКИЙ	04	5	14	9750	1940	

ТК	Предварительно напряженные панели перекрытий с круглыми пустотами	Напрягаемая арматура — высокопрочная проволока ϕ 5 Вр II метод натяжения механический	Марка	Серия ИИ-03-02	
1966г			ПКБ-63-10	Альбом 106	Лист 14

УЧЕБНЫХ ЗАДАНИЙ	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
А. ШАНТИНСКИЙ	В. ГРЕХОВ
Н. ФЕТИСОВА	И. ДЕНИСОВ
Г. МАКАРОВА	М. САРГОВ
Т. КОРШУНОВА	Ю. БЕДУЛОВ
Н. ТЕРЕНИНА	Л. ПЕРЕМЫШЛИН
БЕРАНЧЕВСКИЙ	П. АЛЕКСАНДРОВ
КРАМАРЬ	О. Л. РАДОНОВ

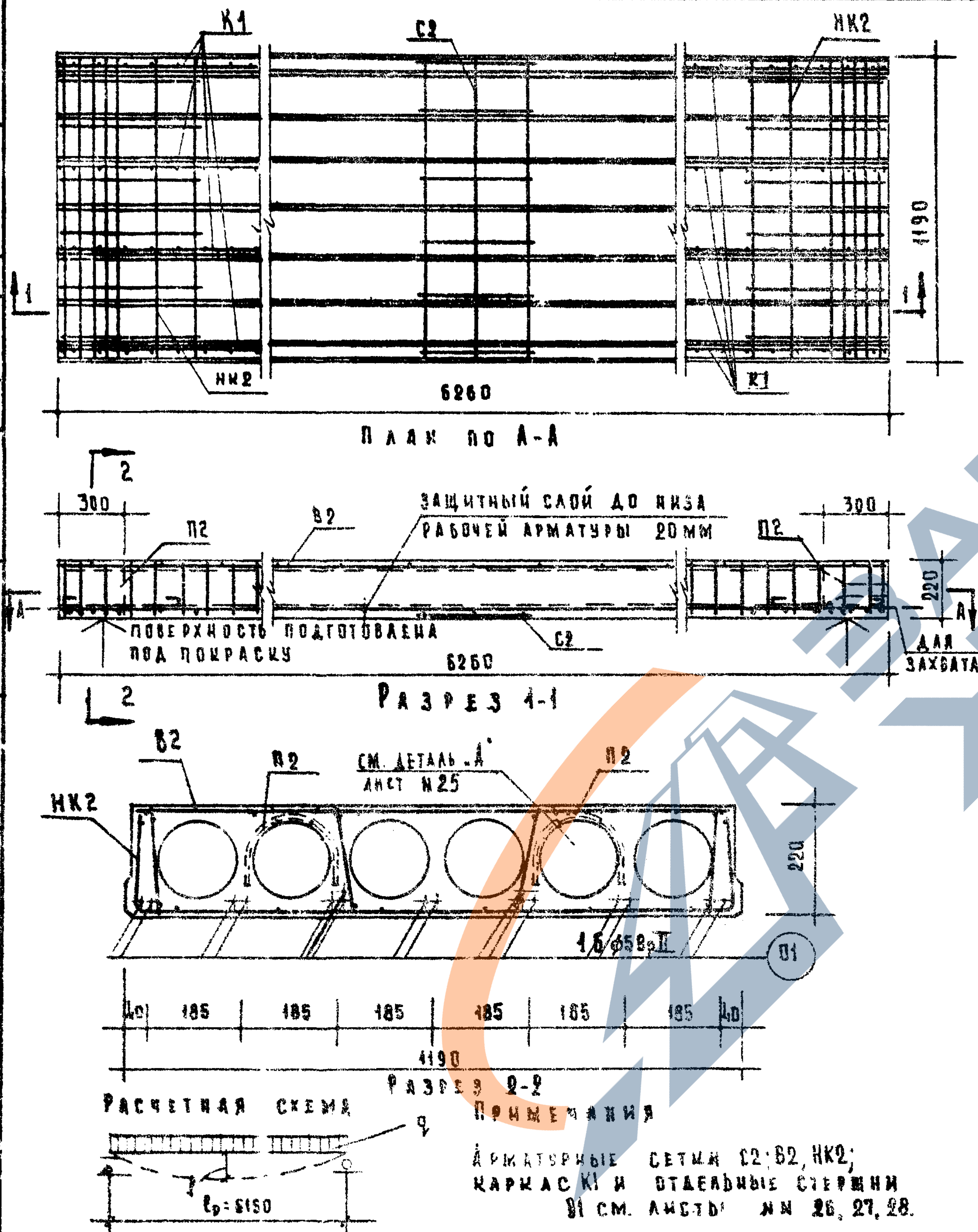


ПРИМЕЧАНИЯ:
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С1; В1; ИК1;
КАРКАС К2 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ
О1 СМ. ЛИСТЫ ИЛ 26, 27, 28

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС. ПАНЕЛИ		кг	1820	НАИМЕНОВАНИЕ	Марка	кол. шт.	общ. вес кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0,73				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11,78	ВЕРТ. КАРКАС	К 2	8	6,48
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	33,59	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С 1	1	0,49
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		5,42	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В 1	1	3,44
	НА 1 м³ БЕТОНА		46,02	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НК1	2	2,22
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П 1	4	2,64
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	200	ВСЕГО:		15,27	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУР мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	Ж ГОСТа АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		650	5 ВР II	18,94	18,32	8480-63
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТВ.		500	3 В I	69,89	3,34	6727-53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4 В I	51,33	5,03		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 984	5 В I	24,32	3,75	5781-61	
			10 А I	428	2,54		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ № ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ шт.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛ- НОГО НАПР. В АР-РЕ (2) кг/см ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № 10
МЕХАНИЧЕСКИЙ	01	5	19	9750	1940

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОДКА Ф5 ВР II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1956г			ПК8-63-10	АЛЬБОМ 106	ЛИСТ 5

[illegible]

23									
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ					СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ				
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2210		НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОД	ОБЩ. ВЕС	
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0.884					кг	кг
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11,84		ВЕРТ. КАРКАС	К1	8	3.92	
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО		30,48		СРЕДНЯЯ СЕТКА	С9	3	2.59	
	НА 1 м² ПАНЕЛИ	кг	4.09		ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В9	1	1.09	
	НА 1 м³ БЕТОНА		34.48		ОПОРНЫЕ СЕТКИ	ОП9	8	2.51	
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300		МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	П2	4	3.92	
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕН. НЕ МЕНЬШЕ		кг/см²	200		ВСЕГО:			15.06	
					ВЫБОРКА СТАЛИ				
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	600		ДИАМЕТР АРМАТУРЫ	ДЛИНА	ВЕС	И ГОСТ АРМАТУРЫ	
	НОРМАТИВНАЯ		490		мм	м	кг		
	НОРМ. ДЛИТ. ДЕЙСТ.		390		50p8	100,16	15,42	8480 - 63	
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ			290		381	110,42	6,08	6727 - 53	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 942		481	51,63	5,05			
				42A1	44	3,92	5781 - 61		
ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ									
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ИЛИ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СЕРЖИИ	КОД-ВО СЕРЖИИ	ЗНАЧЕНИЯ КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛА НАПР. ВАР-РЕ (2) кг/см²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОГО СЕРЖИИ				
МЕХАНИЧЕСКИЙ	01	5	46	9750	1910				

ТК 1966	ПРЕВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРО- ВОДКА $\Phi 5$ Вр I МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПК 6-65-12	СЕРИЯ ИИ-03-02 ЛАББМ 106 АНСТ 17
------------	---	--	---------------------	--

УЧЕБНЫЙ ЗАДАНИЙ

ЦЕНТ

1966г.

ТК

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРЯЖИМИ ЛИСТОТАМИ

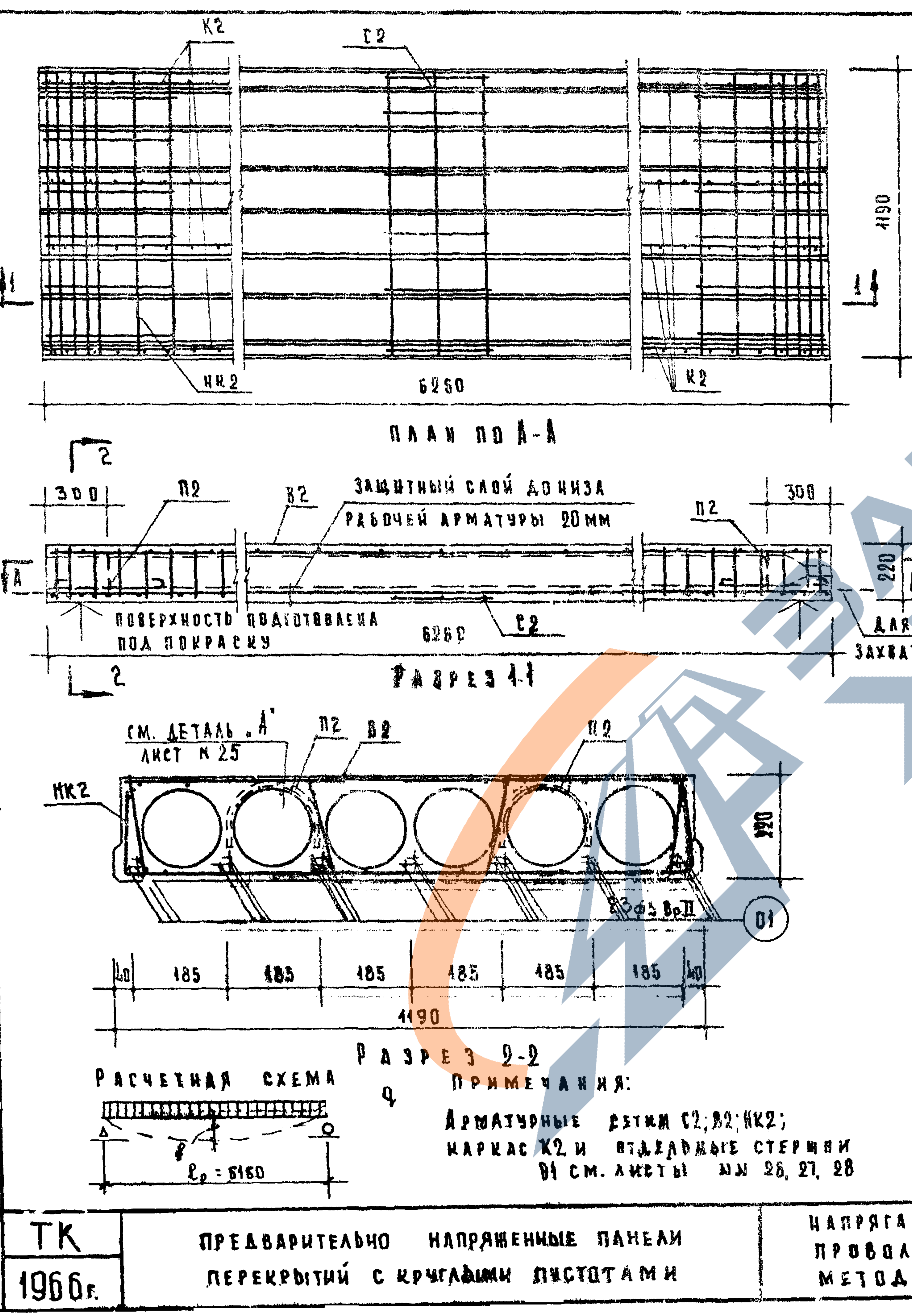
НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОДКА $\phi 5$ ВР II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ

МАРКА ПК 8-63-12

СЕРИЯ ИИ-03-02

АЛБОМ 106 ЛИСТ 18

9238 25



24

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ НАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2210	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0.884				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	41,84	ВЕРТИК. НАРКАС	K2	8	6.48
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	39,79	СРЕДНЯЯ СЕТКА	C2	1	0.59
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		5,34	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	B2	1	1.09
	НА 1 м³ БЕТОНА		45.01	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	HK2	2	2.54
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	П2	4	3.92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА И МОМЕНТЫ ОТПУСКА НАТЯЖЕН.		кг/см²	200	ВСЕГО:		17,62	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА мм	ВЕС кг	КОЛ. АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		650	5 Вр II	143,98	22,17	6480 - 63
	НОРМ. ДЛТ. ДЕЙСТ.		500	3 В I	82,58	4,55	6727 - 53
	НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛ.		290	4 В I	55,15	5,40	
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1	1020	5 В I	24,32	3,75	5781 - 61
				12 А I	4,4	3,92	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ						
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ММ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕЖИ ММ	КОЛ. ВО СТЕЖИ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛ. НАПР. ВАР. Т. (кг/см²)	НЕОБХОДИМЫЕ СНАЧА НАТЯЖЕНИЯ	ОДНОЙ ПРОВОДКИ №
МЕХАНИЧЕСКИЙ	01	5	23	9750	1910	

МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02	
	АЛБВОМ 106	ЛИСТ 18

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

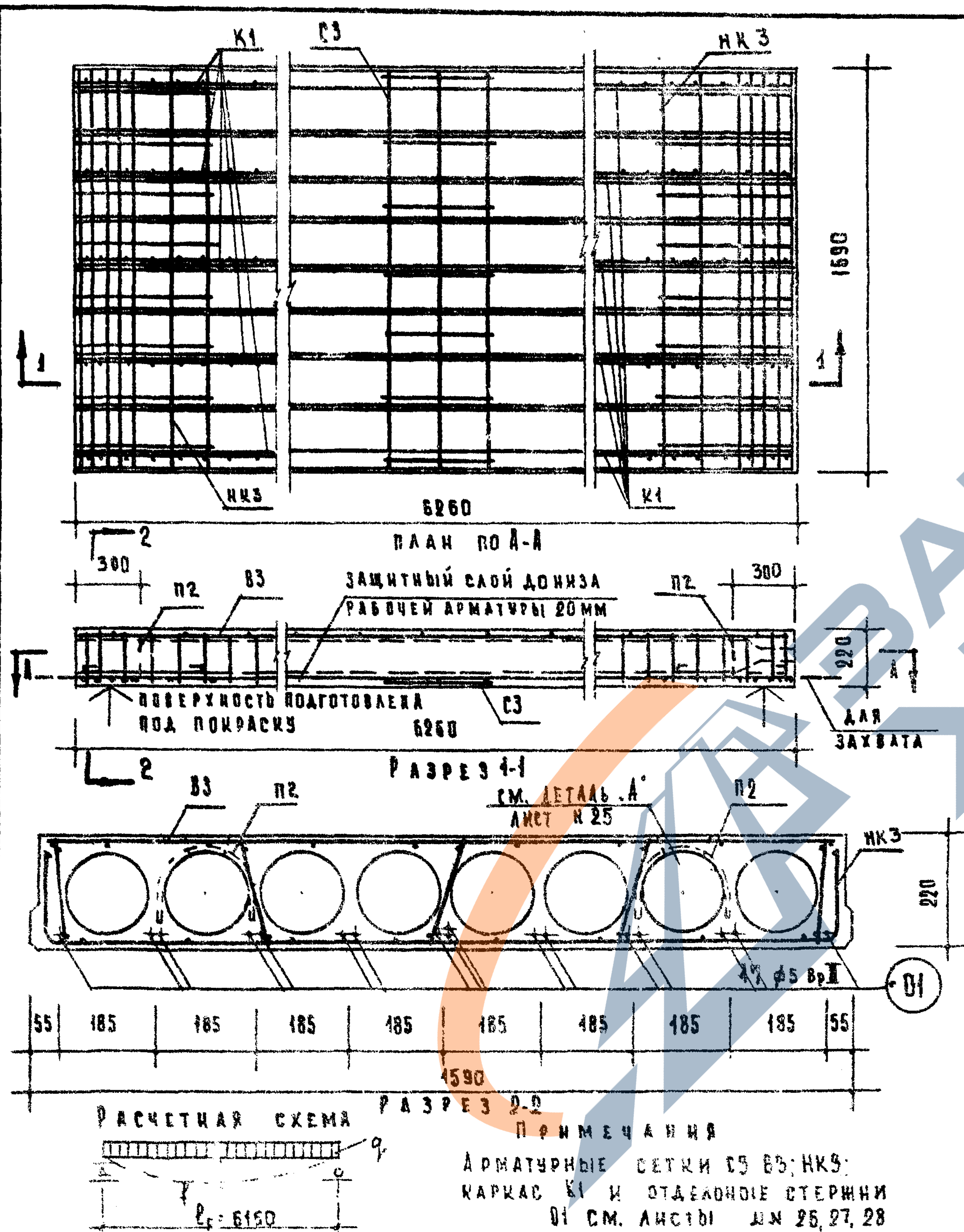
МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

МАРКА
ПК 8-63-12

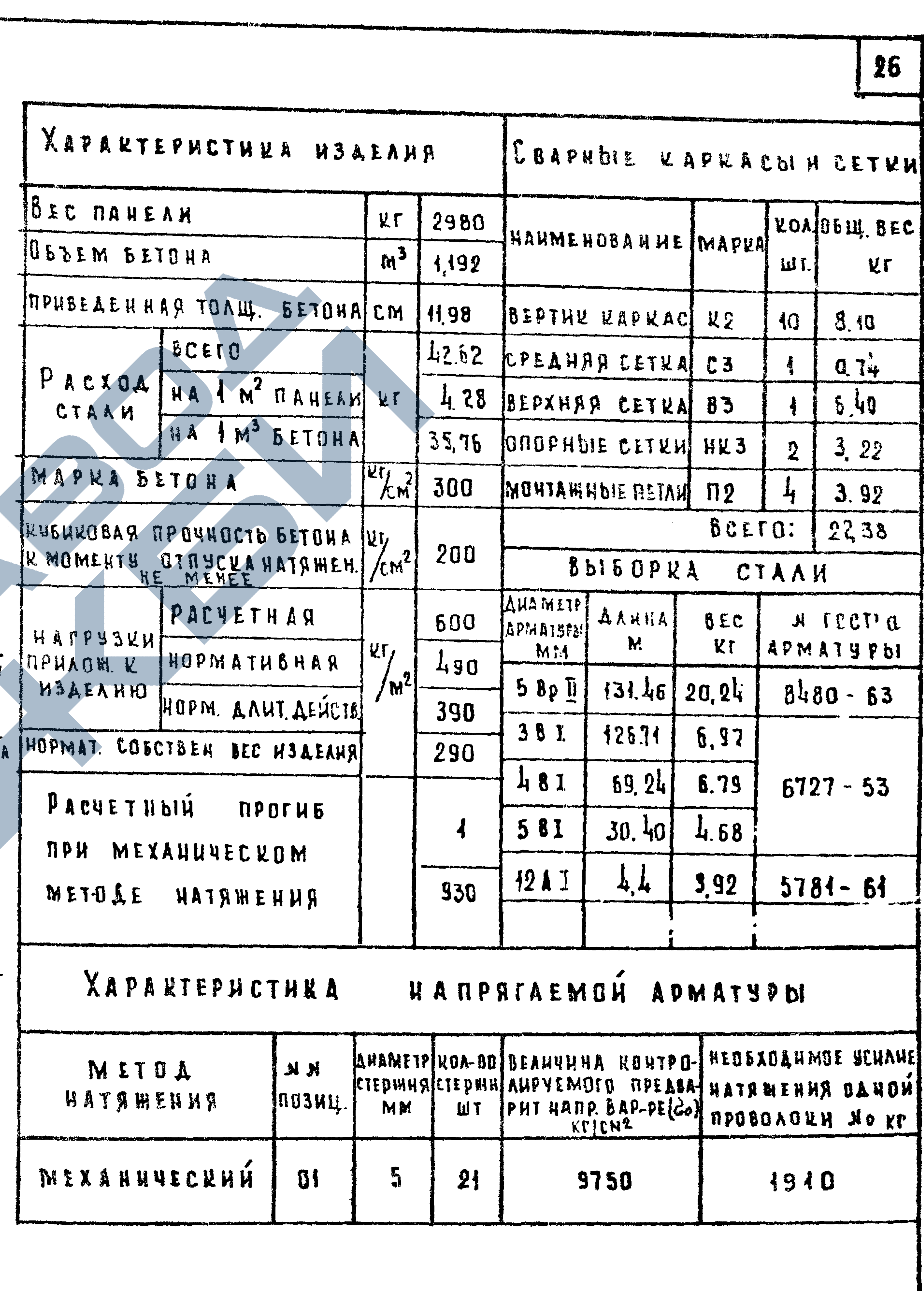
МАРКА
ПК 8-63-12



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		КГ	2980	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	1,192				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		СМ	11,98	ВЕРТИК. КАРКАС	К 1	40	4,90
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	КГ	35,57	СРЕДНЯЯ СЕТКА	С 3	1	0,74
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ		3,57	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В 3	1	6,40
	НА 1 М ³ БЕТОНА		29,84	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	ОК 3	2	3,22
МАРКА БЕТОНА		КГ/СМ ²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	П 2	4	3,92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕН. НЕ МЕНЕЕ		КГ/СМ ²	200	ВСЕГО: 49,18			
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	КГ/М ²	450	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	М. ГОСТа АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		355	5 Вр I	406, 42	16,39	8480 - 63
	НОРМ. ДАИТ. ДЕЙСТВ.		205	3 В I	161, 34	8,88	6727 - 53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛ.		290	4 В I	161, 34	8,88		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 4430		12 А I	4,4	3,92	5781 - 51

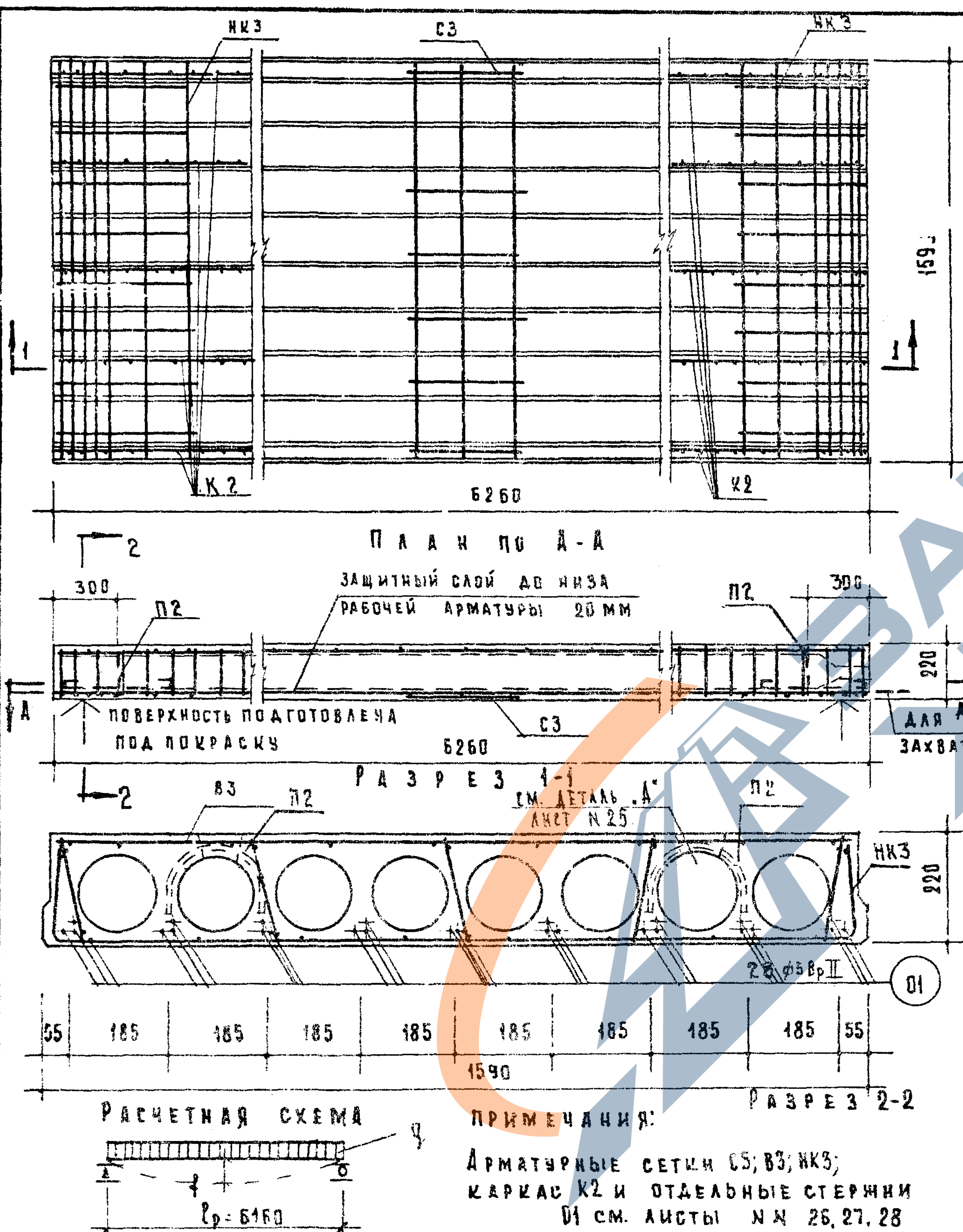
ХАРАКТЕРИСТИКА ЦАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ИЛ ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛУЕМОГО ПРЕДЕЛ ЛИТ. НАПР. ВАР-Р ₂ (50) КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № КГ
МЕХАНИЧЕСКИЙ	01	5	17	9750	1910

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ БРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ВЫСКОПРОЧНАЯ ПРОВОДКА 65 ВР II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ЧИ-03-02
1966г			OK 45-53-16	АЛБОМ 106 ЛИСТ 49



ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА $\phi 5$ Вр II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПК 6-63-16	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1966г				АЛЬБОМ 106	ЛИСТ 20

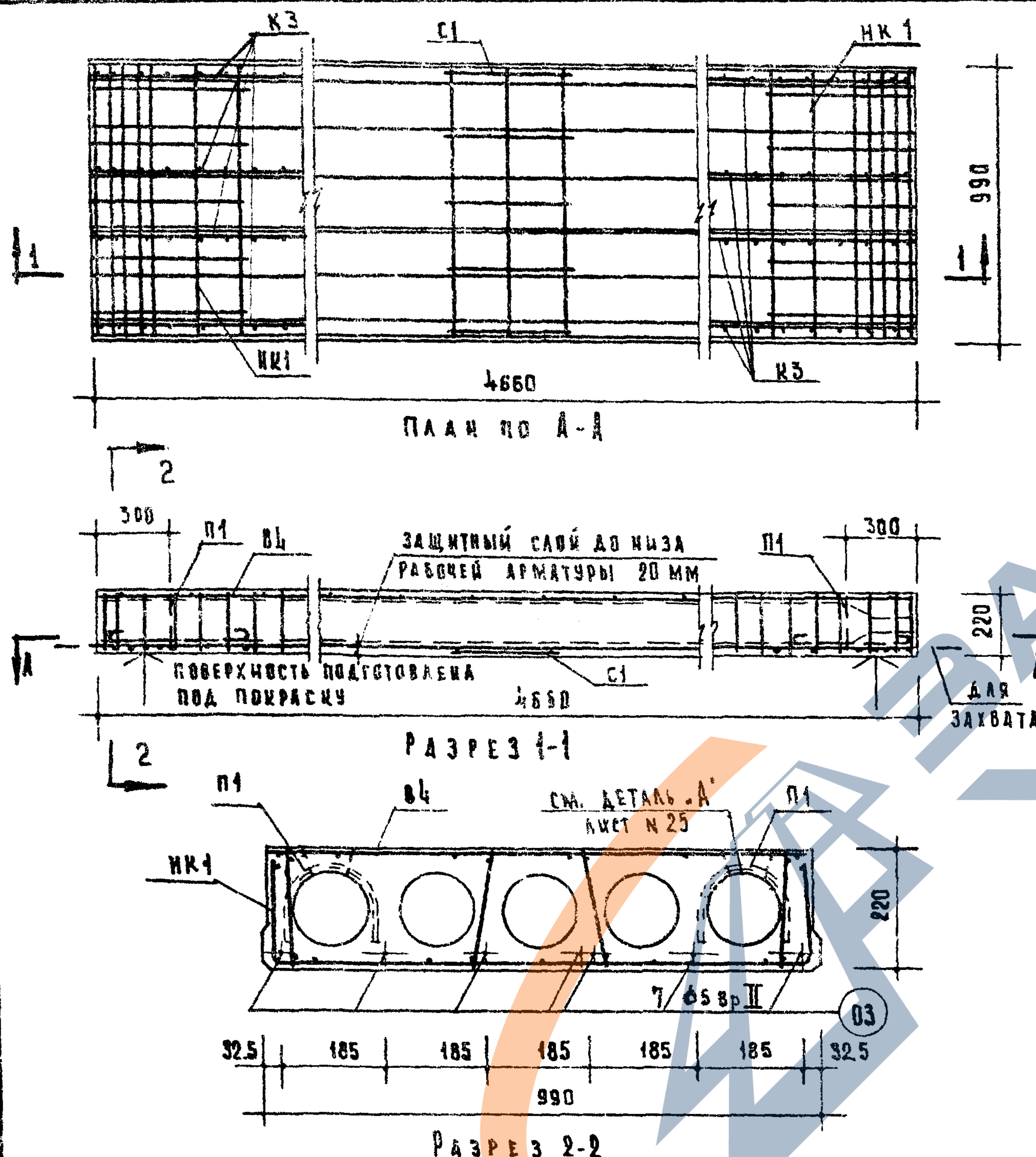
УЧЕБНЫЕ ЗАДАЧИ	С. ИЖЕНСКИЙ	В. ИЖЕНСКИЙ	В. ГРЕЦОВ	Н. ФЕТИСОВА	И. ТЕРЕНТИНА	Ю. САМУРАКОВА	Э. ШАХОВА	ТЕХНИК	ПРОВЕРКА		РУК. ЛАБ. РАБОТ	РУК. ЛАБ. РАБОТ	РУК. ЛАБ. РАБОТ	РУК. ЛАБ. РАБОТ
											ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ
											ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ
											ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ	ИЖЕНСКИЙ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	2980	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. шт.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	4,192				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11,98	ВЕРТИК. КАРКАС	к 2	10	8,10
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	49,37	СРЕДНЯЯ СЕТКА	с 3	1	0,74
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		4,96	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	в 3	1	4,40
	НА 1 м³ БЕТОНА		41,42	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	и к 3	2	3,22
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	п 2	4	3,92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНШЕ		кг/см²	200	ВСЕГО: 22,38			
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	800	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	М. Г. В. СТ. А АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		650	5 Вр II	175,28	26,99	8480 - 63
	НОРМ. ДАНТ. ДЕЙСТ.		500	3 В I	126,74	6,97	6727 - 53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4 В I	69,24	6,79		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		1 900	5 В I	30,40	4,68	5781 - 61	
			12 А I	4,4	3,92		

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	МН ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ ММ	КОЛ-ВО СТЕРЖН. ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДА- РИТ. НАПР. В АР-РЕ (20) КГ/СМ ²	НЕОБХОДИМОЕ УСИЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № КУ
МЕХАНИЧЕСКИЙ	01	5	28	9750	4910

ТК 1955	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА — ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА $\phi 5$ Вр II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПК 8-63-16	СЕРИЯ ИИ-63-02 АЛБОМ 106 ЛИСТ 2
------------	--	--	---------------------	------------------------------------

[illegible]

П Р И М Е Ч А Н И Я:

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С1, В4, НК1;
КАРКАС К3 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ
03 СМ. ЛИСТЫ № 26, 27, 28

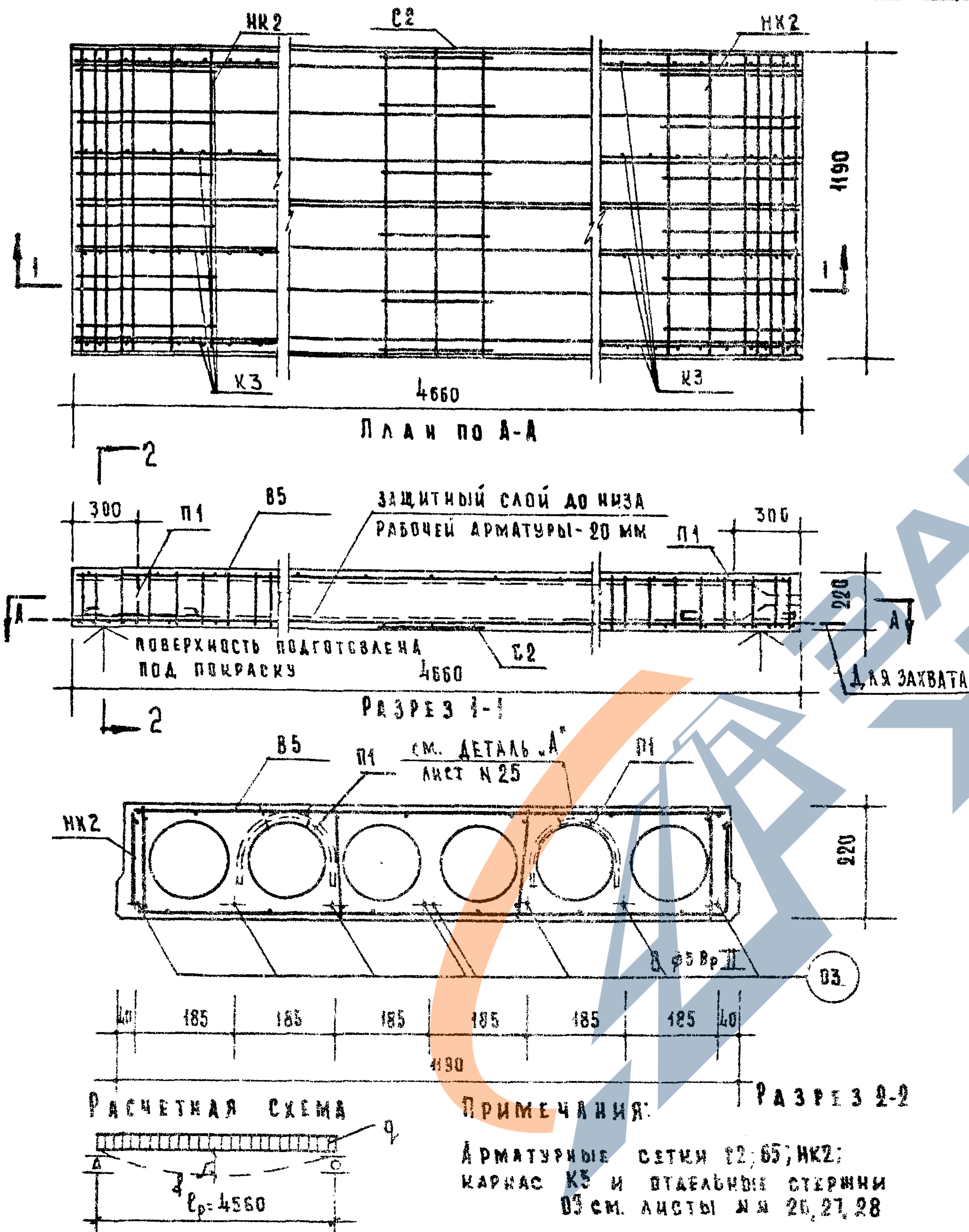
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	1370	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0.547				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	11.86	ВЕРТИК. КАРКАС	кз	8	216
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	15.43	СРЕДНЯЯ СЕТКА	с1	1	0.49
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		3.28	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	в4	1	2.60
	НА 1 м³ БЕТОНА		27.66	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	нх1	1	2.22
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАЛИ	п1	4	2.64
КУБИЧКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	200	ВСЕГО:			10.11
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	И ГОСТ'О АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	58р II	32.62	5.02	8480 - 63
	НОРМ. ДЛ. ДЕЙСТВ.		390	3 В I	93.91	5.17	6727 - 53
			290	4 В I	23.49	2.30	
НОРМ. СОБСТВ. ВЕС ИЗДЕЛИЯ				10 А I	4.28	2.64	5781 - 61
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1 2330				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	И И ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖН. ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛ. ЛИЗУЕМОГО ПРЕДЕЛ. НАПР. ВАР-РЕ (20) кг/см²	НЕОБХОДИМОЕ УСЛАНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № кг
МЕХАНИЧЕСКИЙ	03	5	7	9750	1910

МАРКА		СЕРИЯ ИИ-03-02
ПК 6-47-10		АЛЬБОМ 106 ЛИСТ 22

МАРКА		СЕРИЯ ИИ-03-02
ПК 6-47-10		АЛЬБОМ 106 ЛИСТ 22

ТА ИМЕН. ЦР-ТА	И.О.ИМ.ОТ.	ТА.ИМ.ОТ.	ИНЖЕНЕР	ТЕХНИК	ПРОВЕРКА	РУЧ.АВ.ИНИЗ	РУЧ.ГР.АВТОР ЧИННЫ
А.ШЕНАУНСКИЙ	В.ГРЕКОВ	А.ФЕТИСОВА	Г.МАКАРОВА	С.САНТХУОВА	И.ТЕРЕНИНА	БЕРАЧЕВСКИЙ	УРАМАРЬ

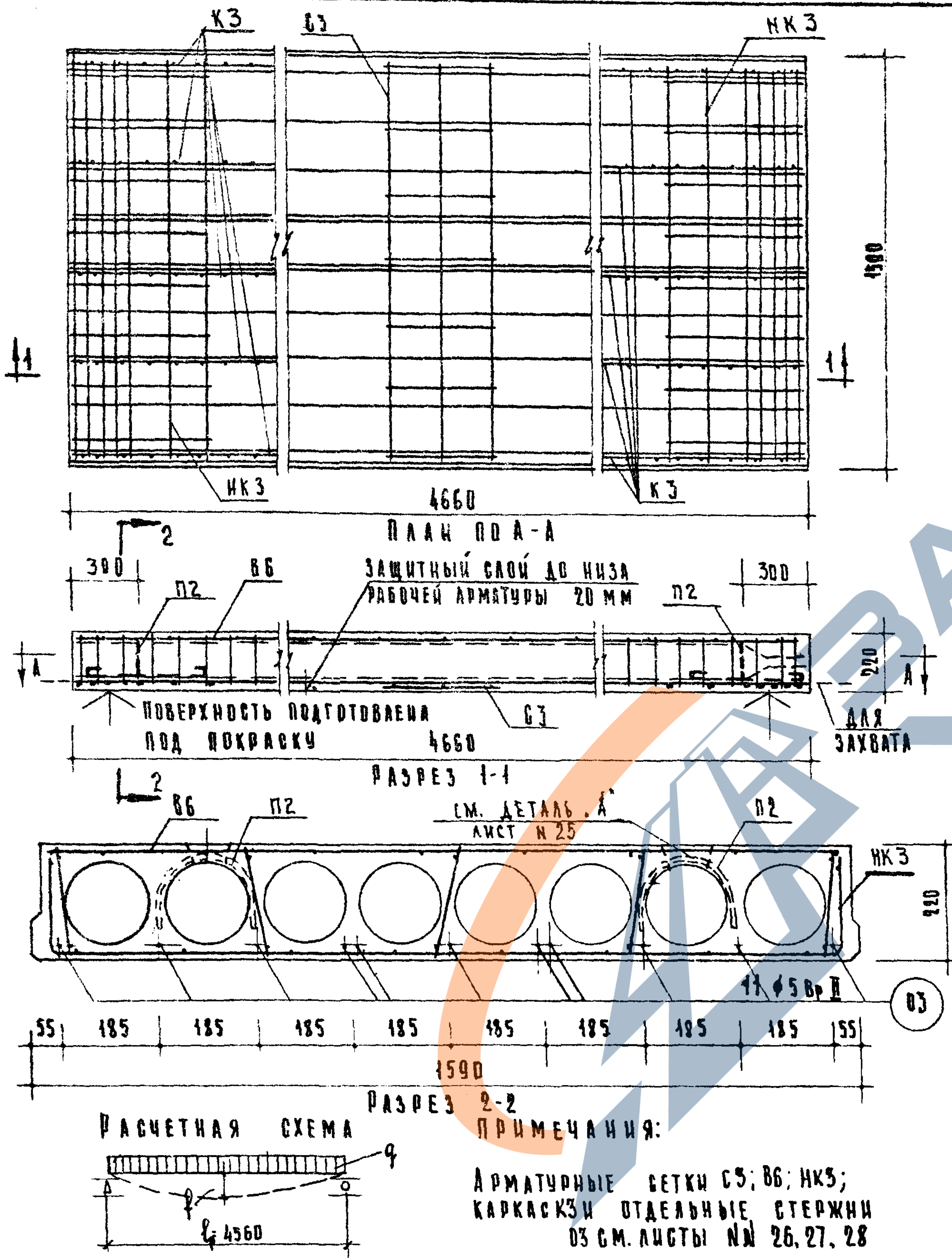


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ				СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ		кг	1660	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС кг
ОБЪЕМ БЕТОНА		м³	0,662				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА		см	41,94	ВЕРТИК. КАРКАС	КЗ	8	2,16
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	кг	16,77	СРЕДНЯЯ СЕТКА	СЗ	1	0,59
	НА 1 м² ПАНЕЛИ		3,03	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	В5	1	3,10
	НА 1 м³ БЕТОНА		25,93	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	ИИ2	2	2,54
МАРКА БЕТОНА		кг/см²	300	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	П1	4	2,54
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ СПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ		кг/см²	200	ВСЕГО:		16,03	
				ВЫБОРКА СТАЛИ			
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ	кг/м²	600	ДИАМЕТР АРМАТУРЫ мм	ДЛИНА м	ВЕС кг	И ГОСТы АРМАТУРЫ
	НОРМАТИВНАЯ		490	5 В II	37,28	5,74	8480 - 53
	НОРМ. АНТ. ДЕЙСТ.		390	3 В I	103,80	5,71	6727 - 53
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	4 В I	27,31	2,68		
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ			1	10 А I	4,28	2,64	5781 - 61
			2250				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	ЖИЛОЩИЦ	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖНЕЙ ШТ.	ВЕЛИЧИНА КОНТРОЛИРУЕМОГО ПРЕДЕЛА ПРИ НАПР. ВДЛ-90 (50) кг/см²	НЕОБХОДИМОЕ УСЛОВИЕ НАТЯЖЕНИЯ ОДНОЙ ПРОВОЛОКИ № кг
МЕХАНИЧЕСКИЙ	03	5	8	9750	1940

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА $\phi 5$ ВР II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА	СЕРИЯ ИИ-03-02
1966г			ПКБ-47-02	АЛББОМ 106 ЛИСТ 23

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ УЧЕБНЫЙ ЗАДАНИЙ		ТА. ИНЖЕНЕР. ЦЕНТРА. О. НАЧ. ОТА.	СА. ИНЖЕН. ЦЕНТРА.	ИНЖЕНЕР	ТЕХНИК	ПРОБЕРИ	РУЧАБ. ИНЖЕНЕР	РУК. ГР. ЛАБОР.
		<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>	<i>В. В. В. В.</i>
		А. ШЕЛЮТИНСКИЙ	Н. ФЕТИСОВА	Г. МАКАРОВА	Т. ХОРШУНОВА	И. ТЕРЕНИНА	БЕЛДНОВСКИЙ	КРАМАРЬ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			СВАРНЫЕ КАРКАСЫ И СЕТКИ			
ВЕС ПАНЕЛИ	КГ	2230	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ. ШТ.	ОБЩ. ВЕС КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,893				
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ	12,05	ВЕРТИК. КАРКАС	КЗ	10	2,70
РАСХОД СТАЛИ	ВСЕГО	23,31	СРЕДНЯЯ СЕТКА	СЗ	1	0,74
	НА 1 М ² ПАНЕЛИ	3,15	ВЕРХНЯЯ СЕТКА	ВВ	1	4,84
	НА 1 М ³ БЕТОНА	2610	ОПОРНЫЕ СЕТКИ	НКЗ	2	3,22
МАРКА БЕТОНА	КГ/СМ ²	300	МОНТАЖНЫЕ ПЕТАИ	ПЗ	4	3,92
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА НАТЯЖЕНИЯ НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	200	ВСЕГО:			15,42
НАГРУЗКИ ПРИЛОЖ. К ИЗДЕЛИЮ	РАСЧЕТНАЯ НОРМАТИВНАЯ НОРМ. ДАТ. ДЕЙСТВ.	КГ/М ²	ВЫБОРКА СТАЛИ			
			ДИАМЕТР АРМАТУРЫ ММ	ДЛИНА М	ВЕС КГ	Н ГОСТА АРМАТУРЫ
			5 ВР II	51,26	7,89	8480 - 63
			3 В I	147,33	8,10	6727 - 53
			4 В I	34,44	3,38	
НОРМАТ. СОБСТВЕН. ВЕС ИЗДЕЛИЯ		290	12 А I	4,4	3,92	5784 - 61
РАСЧЕТНЫЙ ПРОГИБ ПРИ МЕХАНИЧЕСКОМ МЕТОДЕ НАТЯЖЕНИЯ		$\frac{1}{2350}$				

ХАРАКТЕРИСТИКА НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЫ					
МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	№ № ПОЗИЦ.	ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ мм	КОЛ-ВО СТЕРЖН. шт.	ВЕЛИЧИНА КОНТРО- ЛИРУЕМОГО ПРЕДВА- РИТ. НАПР. ВАР МА- ТУРЕ (σ_0) кг/см ²	НЕОБХОДИМЫЕ НАТЯЖЕНИЕ СТЕРЖНЯ № кг
МЕХАНИЧЕСКИЙ	03	5	11	9750	1910

Т К	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ	НАПРЯГАЕМАЯ АРМАТУРА - ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРО- ВОДКА $\phi 5$ Вр II МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МАРКА ПК 6-47-16	СЕРИЯ ИИ-03-02	
1966 г				АЛЬБОМ 106	ЛИСТ 24

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ							
МАРКА ИЗДЕЛ	ММ ПО- ЗИЧ	Ф ММ	НА 1 ИЗДЕЛИЕ				ВЕС ИЗД
			КОЛ- ШТ	ДЛИНА СТЕРЖ- ММ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС ПОЗИЧ КГ	
НК1	12	48I	7	1320	9,24	0,91	1,11
	13	38I	7	520	3,64	0,20	
НК2	1	48I	7	1520	10,64	1,04	1,27
	13	38I	8	520	4,16	0,23	
НК3	14	48I	7	1920	13,44	1,32	1,61
	13	38I	10	520	5,20	0,25	
НК4	12	48I	8	1320	10,56	1,03	1,29
	15	38I	7	670	4,69	0,26	
НК5	1	48I	8	1520	12,16	1,19	1,48
	15	38I	8	670	5,36	0,29	
НК6	14	48I	8	1920	15,36	1,50	1,87
	15	38I	10	670	6,70	0,37	

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

МАРКА	СЕРИЯ		ИИ-03-02
НК1; НК2; НК3	АЛБОМ	106	Лист 27
НК4; НК5; НК6			

9238 34

