ГОСКОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

И
10.9-1

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

(Дополнение к разделам 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1)

11750 - 05
ЦЕНА 0-76

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать 3/ 1975 г.
Заказ № 576 Тираж 600 экз.

СЕРИЯ 85

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПОПЕРЕЧНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

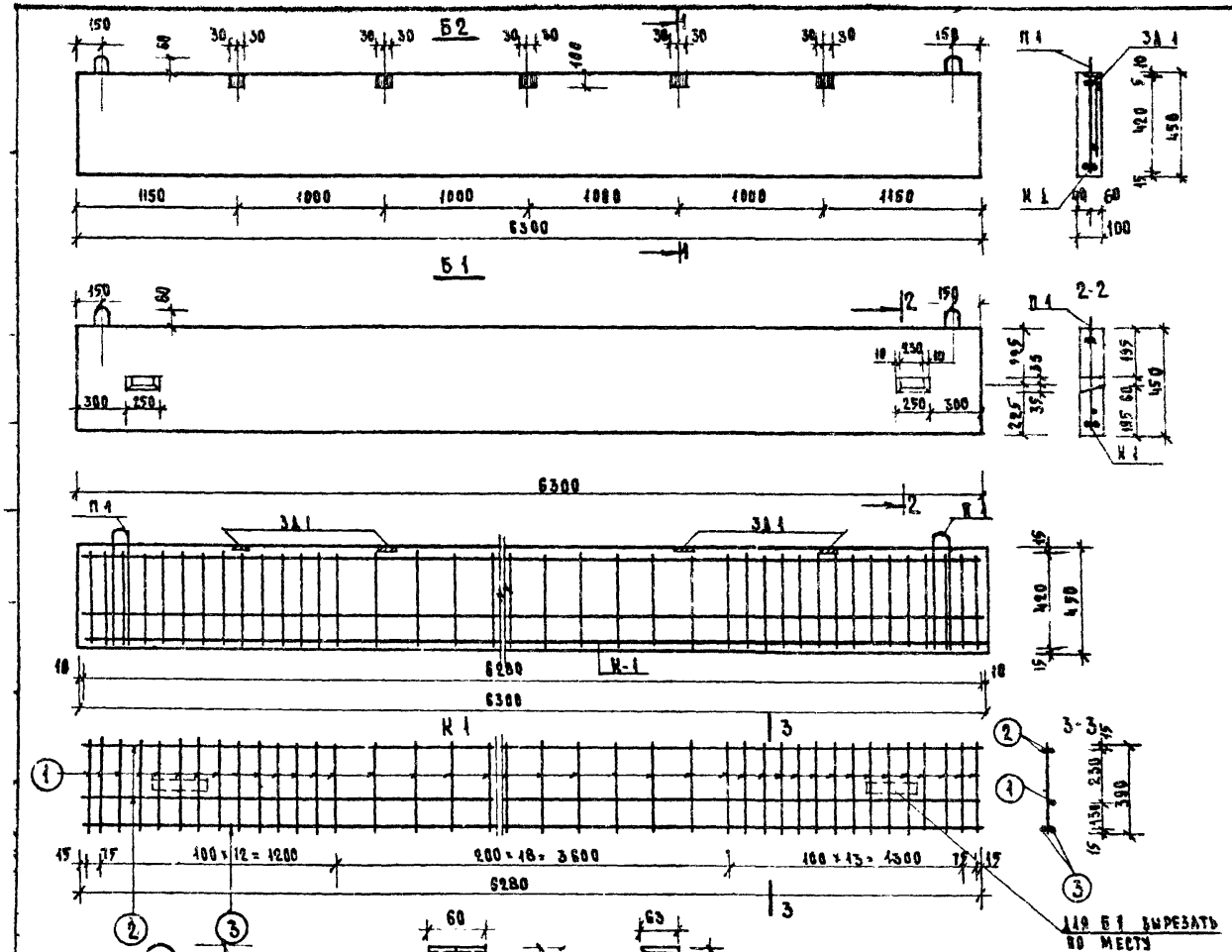
РАЗДЕЛ 10.9-1

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Содержание

Наименование чертежа	N раздела	N листа	N стр.	Наименование чертежа	N раздела	N листа	N стр.
Заглавный лист	10.9-1	1	1	Металлическая цветочница МЦ2	10.4-1	28	9
Балки Б1, Б2	10.1-1	17	2	Металлическая цветочница МЦ1	10.4-1	29	10
Плиты лоджий, армированные сетками с							
рабочей арматурой, из стержней из стали							
класса AIII ПЛ30-12АА, ПЛ30-12ААα, ПЛ30-12АП, ПЛ30-12ААα	10.1-1	18	3				
Арматурные сетки С4-1 - С5-2 и каркасы							
К-4 – К-6; отдельные стержни 08, 09; закладные							
детали М1, М3; петля П3	10.1-1	19	4				
Плиты лоджий, армированные сетками с рабо-							
чей арматурой из стержней класса А-III,							
ПЛ30-12АА, ПЛ30-12ААα, ПЛ30-12АП, ПЛ30-12АПα.							
Детали армирования.	10.1-1	20	5				
Бетонный слив БС-1	10.1-1	21	6				
Ф-1, Ф-2, Ф-3	10.3-1	7	7				
Сетки СС9, СС9А, МОЛ 59.1-1α, МОЛ60.1-1α, МО 5, МОЛ 5	10.4-1	27	8				

В раздел 10.9-1 включены чертежи дополнительных изделий к разделам 10.1-1, 10.3-1, 10.4-1.
В содержании раздела и штампе каждого листа указан номер раздела, к которому относится данный лист и номер листа в этом разделе.
Ссылки в проекте и спецификациях даны на разделы, указанные в содержании и штампах листов.
При привязке листы данного раздела переносятся в соответствующие разделы по принадлежности.



Примечание.

Способ отделки устанавливается при привязке

Спецификация металла на деталь

Марка детали	№ поз.	Сеч. мм.	Кол. шт.	Длина поз. мм	Длина дет. м	Вес, кг дет	Вес, кг всего
К1	1	6 AI	46	390	1.80	0.40	27.22
	2	10 AI	3	6280	18.84	11.62	
	3	14 AIII	2	6280	12.56	15.20	
П1 (2шт)	4	10 AI	1	1000	1.00	0.62	0.62
ЗД1 (4шт)	5	100×6	1	80	0.06	0.45	0.66
	6	10 AI	1	530	0.33	0.21	

Выборка стали Б2

Сталь		6 AI	10 AI	14 AIII	100×6
Длина	м	1.90	22.49	12.56	0.30
Вес	кг	0.40	13.91	15.20	2.25
R_a	кг/см²	2400			
ГОСТ		5781-82			

Характеристика изделия Б2

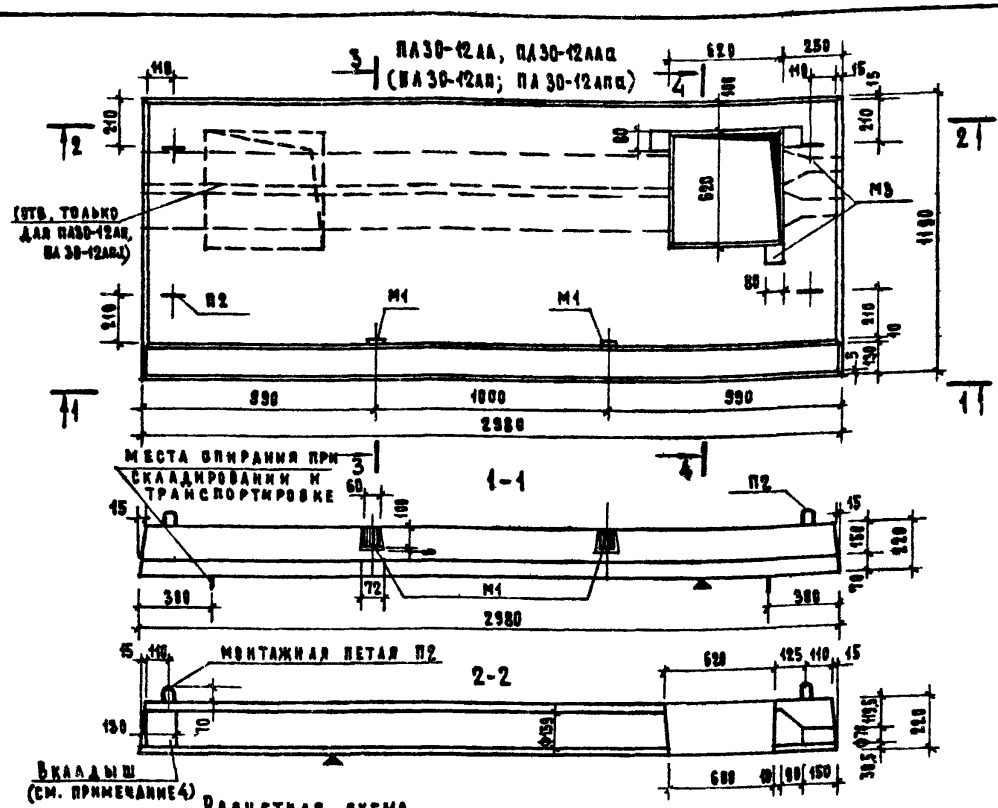
Объем бетона	м³	0.283
Вес изделия	кг	718
Вес стали	кг	31.76
Расход стали на 1м³ бетона	кг	13.95
Марка бетона		300

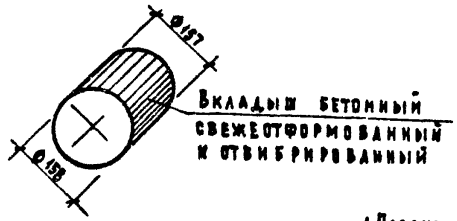
Выборка стали Б1

Сталь		6 AI	10 AI	14 AIII	
Длина	м	1.80	20.94	12.56	
Вес	кг	0.40	12.86	15.20	
R_a	кг/см²	2400			
ГОСТ		5781-61			

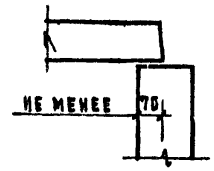
Характеристика изделия Б1

Объем бетона	м³	0.283
Вес изделия	кг	718
Вес стали	кг	28.46
Расход стали на 1м³ бетона	кг	12.52
Марка бетона		300

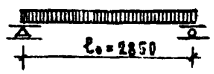




Опирание плиты



Расчетная схема



Нагрузки (без учета собственного веса)

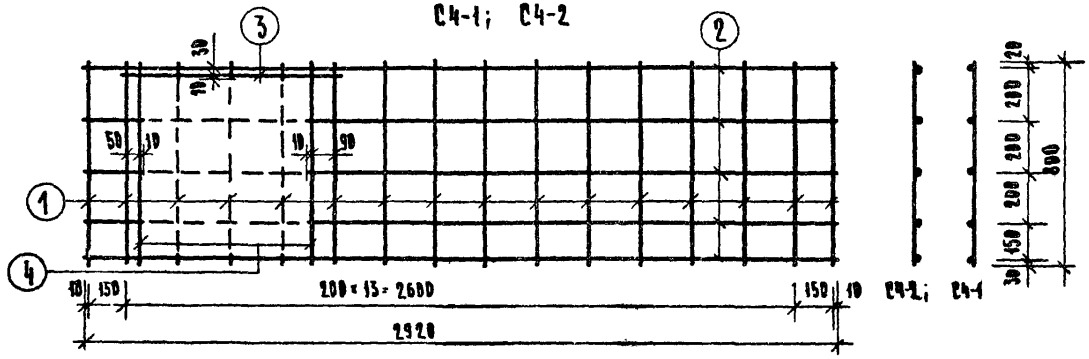
Расчетная нагрузка по несущей способности	1060 кг/м²
Нормативная нагрузка	865 »
Нагрузки при расчете прогиба:	
длительно действующая	465 »
кратковременно действующая	400 »
Расчетный прогиб с учетом длительного действия нагрузки	1/731

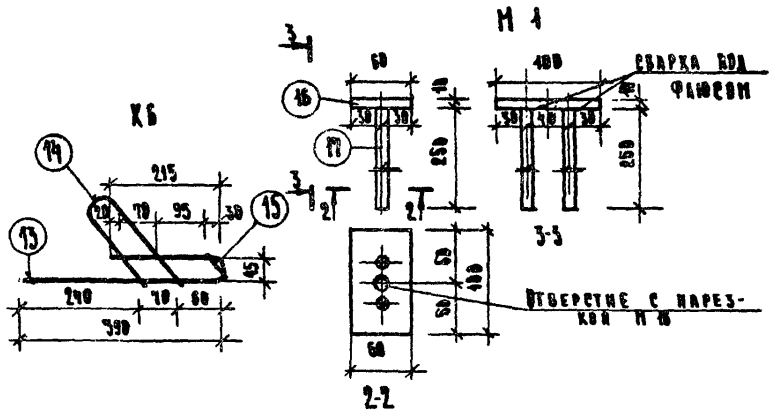
Характеристика изделий

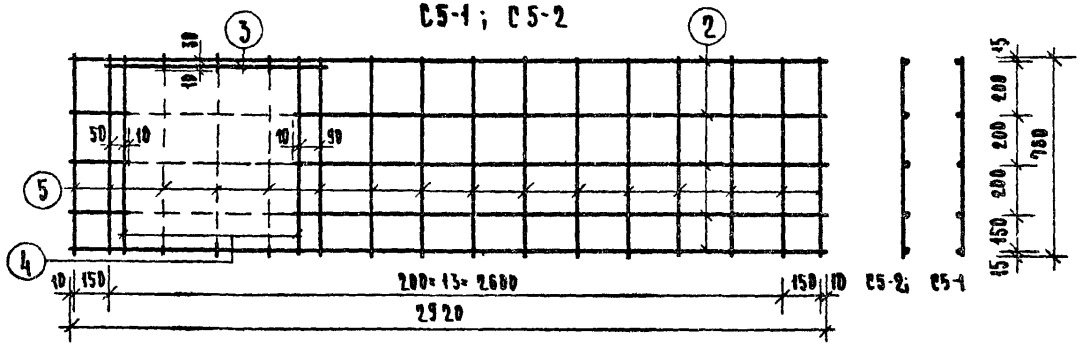
Марка плиты		ПАЗО-12АА	ПАЗО-12ААш	ПАЗО-12АП	ПАЗО-12АПш
Вес	кг	1475	1488	1475	1488
Объем бетона	м3	0.59	0.595	0.59	0.595
Приведенная толщина бетона	см	15.95	16.00	15.95	16.00
Вес стали: на арматурные элем.	кг	20.11	20.11	20.11	20.11
Вес стали: на закладные дет.	кг	4.08	4.08	4.08	4.08
Расход стали на 1м² изделия	кг	5.65	5.66	5.66	5.66
Расход стали на 1м³ бетона	кг	33.4	33.7	33.4	33.7
Марка бетона		200	200	200	200

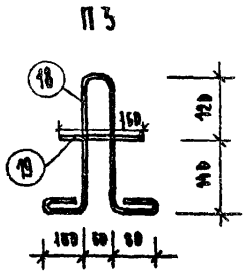
Примечания

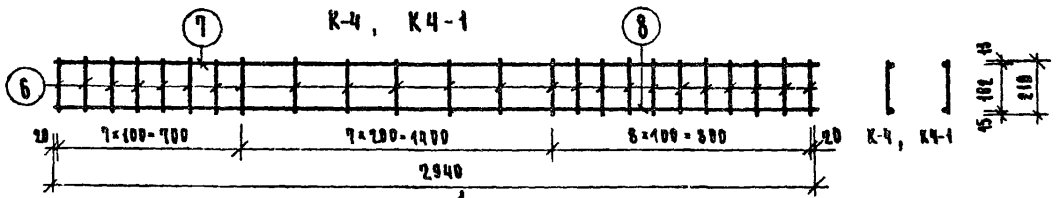
1. Плоскость, обозначенная знаком ▲ должна быть гладкая, подготовленная под окраску.
2. Арматура в сечениях условно не показана.
3. Армирование см. лист
4. Плиты обозначенные марками с индексом „Ш" отличаются от основных плит (без индекса) только усилением открытых торцов бетонными вкладышами.
5. Плита ПАЗО-12АА отличается от плиты ПА30-12АП зеркальным положением отверстия для люка

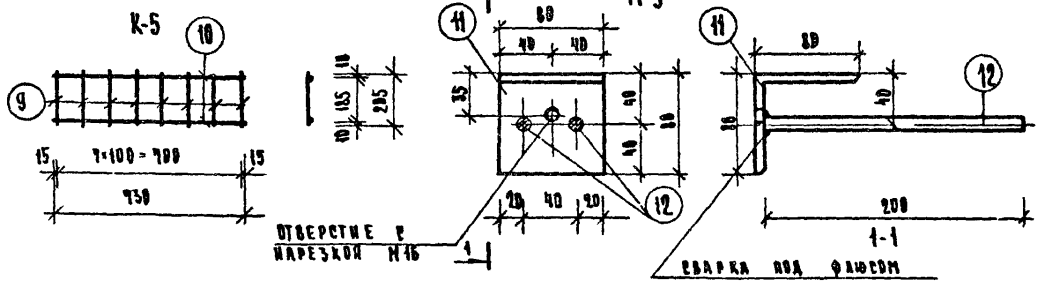












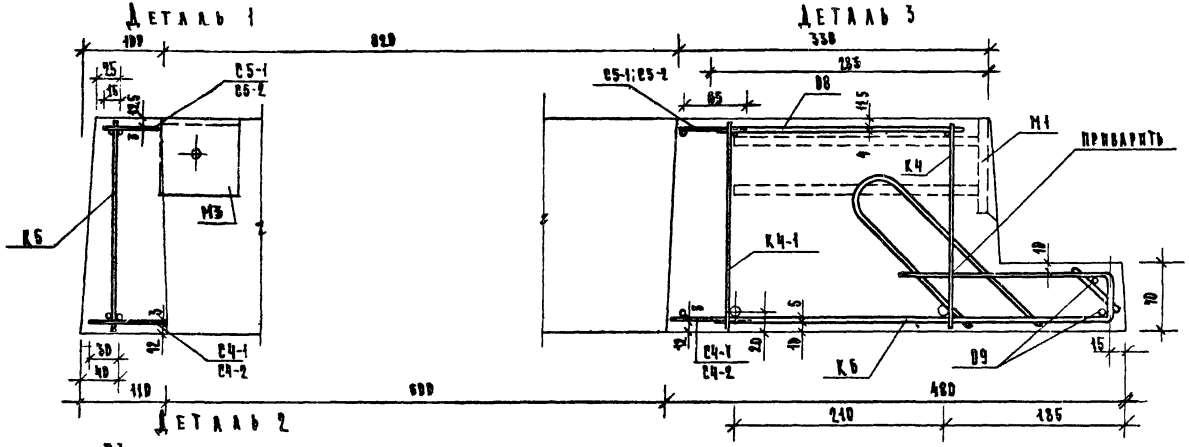
Спецификация стали на 1 элемент

Вид	Марка	Поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес поз.	Вес общ.
Арматурные элементы	С4-1 С4-2	1	Ø5 ВI	800	16	12.80	0.20	4.32
		2	Ø6 АIII	2920	5	14.60	3.24	
		3	Ø5 ВI	820	1	0.82	0.13	
		4	Ø5 ВI	800	2	1.60	0.25	
	С5-1 С5-2	2	Ø3 ВI	2920	5	14.60	0.80	4.86
		3	Ø5 ВI	820	1	0.82	0.13	
		4	Ø 5 ВI	780	2	1.56	0.24	
		5	Ø 3 ВI	780	16	12.48	0.69	
	К4-1 К4	6	Ø 4 ВI	210	23	4.83	0.48	2.74
		7	Ø 5 ВI	2940	1	2.94	0.45	
		8	Ø 10 АIII	2940	1	2.94	1.81	
	К5	9	Ø 3 ВI	205	8	1.64	0.09	0.17
		10	Ø 3 ВI	750	2	1.46	0.08	
	К6	13	Ø 5 ВI	550	1	0.55	0.10	0.18
		14	Ø 5 ВI	440	1	0.44	0.07	
		15	Ø 5 ВI	60	1	0.06	0.01	
	D8		Ø 4 ВI	250	1	0.25	0.02	0.02
	D9		Ø 4 ВI	2950	1	2.95	0.45	0.45
	П3	18	Ø 10 АI	820	1	0.82	0.51	0.61
		19	Ø 10 АI	150	1	0.15	0.10	
Закладные детали	М1	16	−100×10	80	1	0.06	0.47	0.78
		17	Ø 10 АIII	250	2	0.50	0.31	
	М3	11	Ø 10 АI	200	2	0.40	0.25	0.84
		12	L 80×6	80	1	0.88	0.59	

Примечания

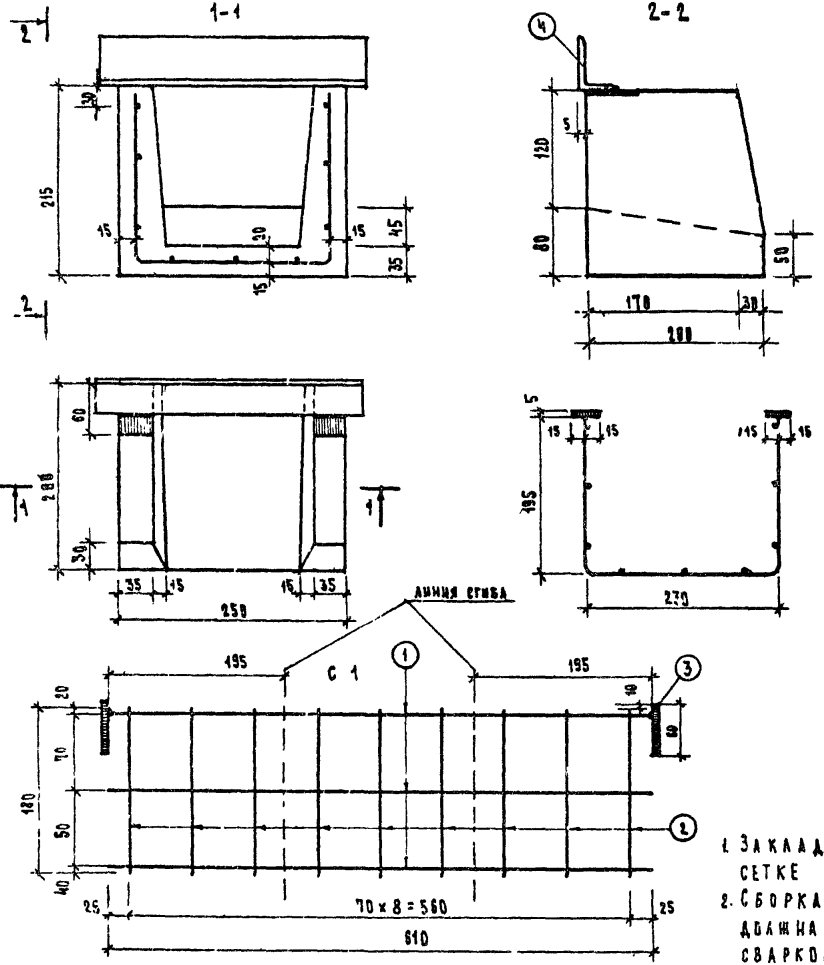
1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни, обозначенные пунктиром, срезать после приварки дополнительных стержней Ⓚ Ⓜ.
3. В закладных деталях для временного крепления к форме предусмотрены отверстия. Форма и размеры отверстий могут быть изменены в зависимости от принятых на заводе приспособлений.
4. Закладные элементы должны иметь защитное антикоррозийное покрытие, выполняемое в соответствии с требованиями п. 9.5. Временных указаний по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях — СН 205-62, 2-е издание.

1972	Арматурные сетки С4-1 – С5-2 и каркасы К-4 – К-6; отдельные стержни D8, D9; закладные детали М1, М3; петля П3	Серия 85	Часть 10	Лист 19
			Раздел 10.1-1	



Примечания

1. На детали 3 монтажная петля условно не показана.
2. Стержни В8 приварить точечной сваркой к продольным стержням каркасов К4, К4-1, арматурные элементы К6 приварить к продольным стержням К4, К4-1 и к поперечным стержням каркаса К4.



Спецификация стали

	Арматурн. элементы: Марка	Арматурн. элементы: Кол. шт	№ ст	Ø мм	На 1 элемент: К-во шт	На 1 элемент: Длина 1 ст. мм	На 1 элемент: Общая длина	Вес стали кг	Общий вес кг
БС-1	С-1	1	1	4ВI	3	610	1.83	0.16	2.04
			2	4ВI	9	180	1.62	0.15	
			3	-60×30×5	2	60	0.120	0.114	
			4	∠63×40×5	1	300	0.250	0.980	

Выборка стали

Марка изделия	БС-1		
Диаметр арматуры	4ВI	-60×30×5	∠63×40×5
Длина	3.45	0.120	0.250
Вес	0.21	0.114	0.980
Нормативн. сопр. ар-ры $R_a^н$	5300	—	—
N ГОСТа арматуры	6727-53	—	—

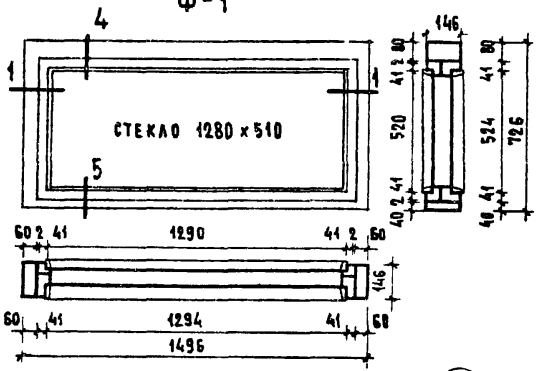
Характеристика изделия

Марка изделия		БС-1
Вес	кг	12.50
Объем бетона	м³	0.005
Вес стали	кг	2.04
Расход стали на 1 м³ бетона	кг	408
Марка бетона		300

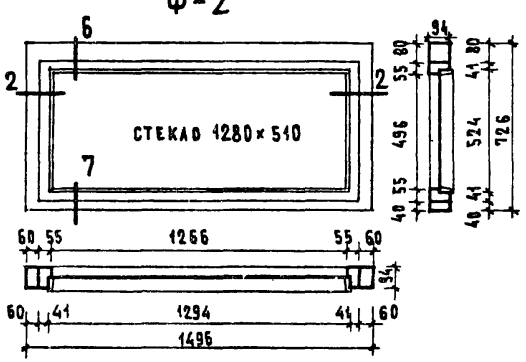
Примечания:

1. Закладную деталь приварить к сетке С-1.
2. Сборка арматурных сеток длина производится точечной сваркой в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

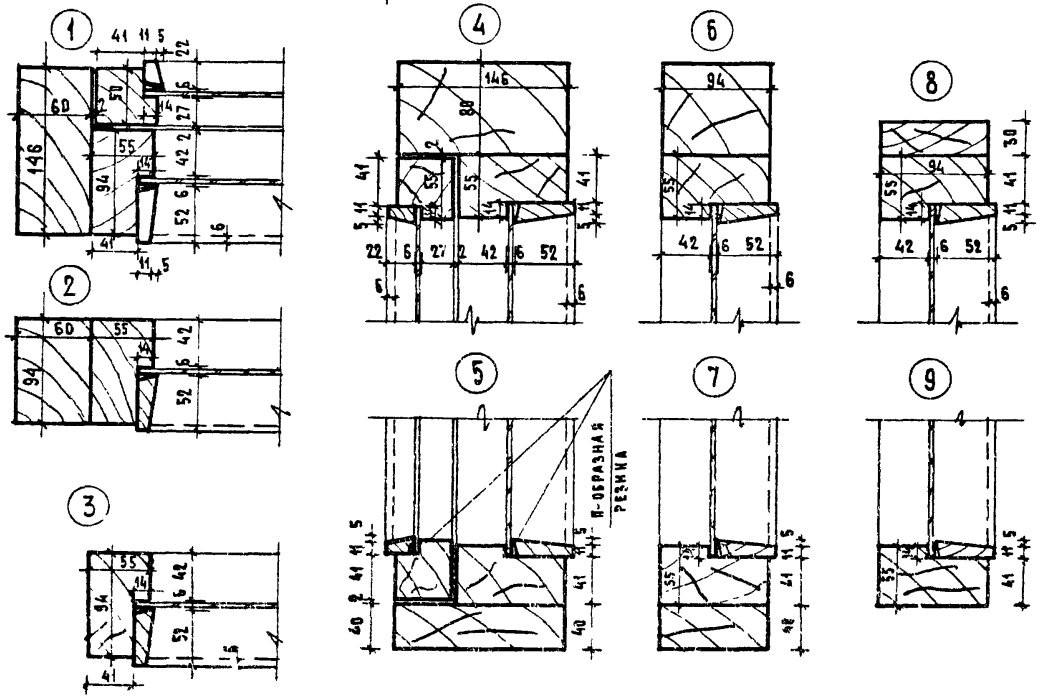
Ф-1



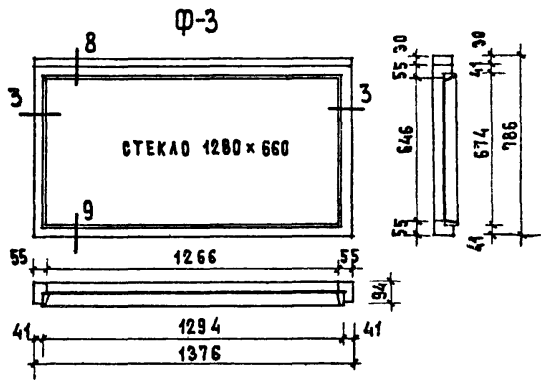
Ф-2



Спецификация на одно изделие				
Наименование		Расход материалов		
		Ф-1	Ф-2	Ф-3
Древесина коробки	м³	0.108	0.059	0.032
П-образная резина	п.м.	7.27	3.64	3.94
Петли ПИЦ 130 ГОСТ 5088-65	шт.	2	—	—
Ручка - скоба	шт	1	—	—
Стекло оконное δ=6 мм	м²	1.30	0.65	0.84



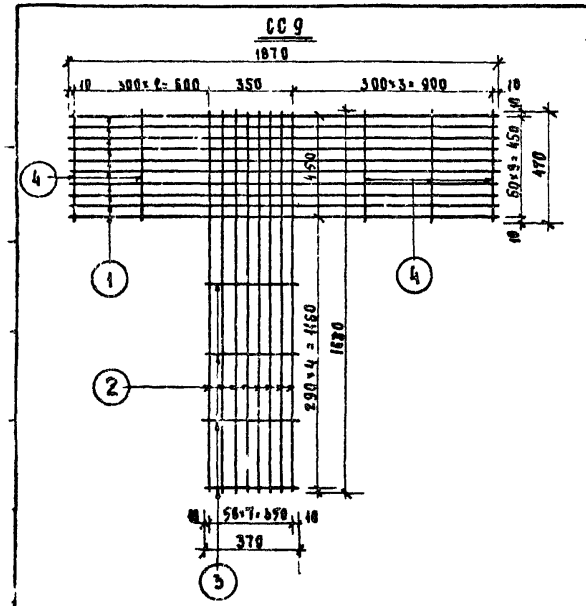
Ф-3

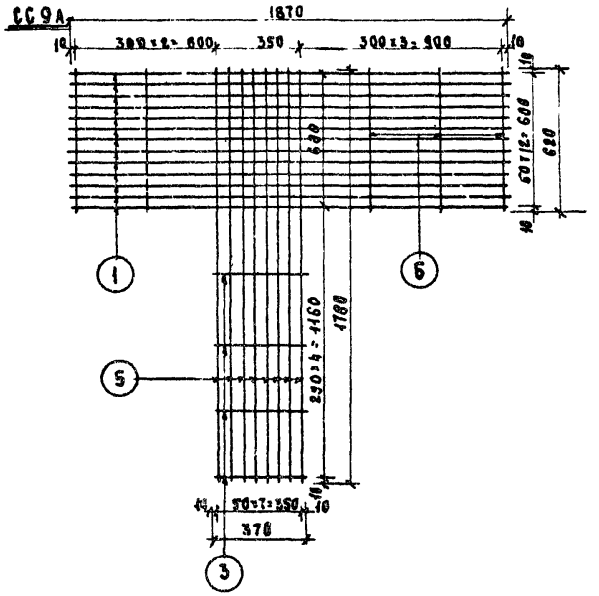


Примечание

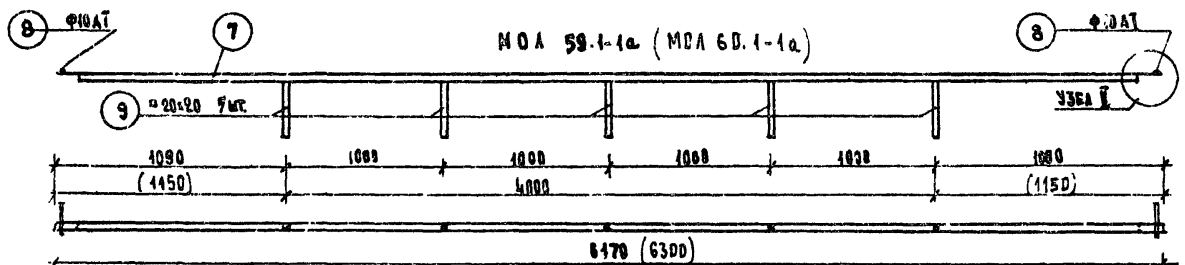
1 Изготовление, приемку, хранение и транспортировку выполнять по ГОСТу 475-70

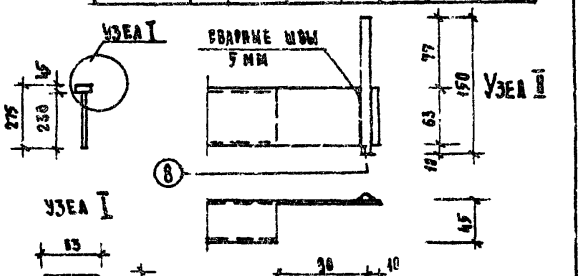
2 Расход древесины определен по черновым заготовкам

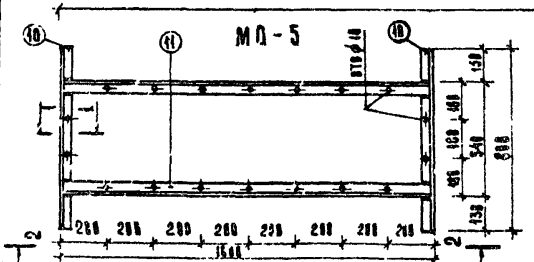


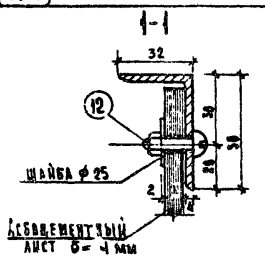


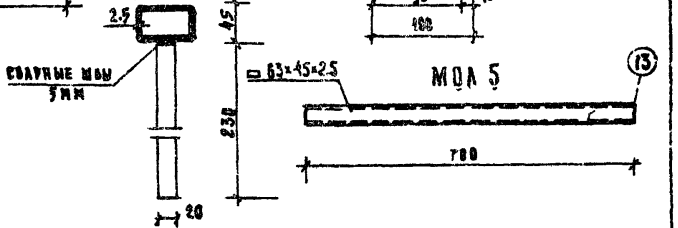
СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ИЗДЕЛИЕ							
МАРКА СЕТКИ	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ ФИКС	ВЕС КГ
СС 9	1	4 В I	1870	10	18.70	4 В I	3.52
	2	4 В I	1630	8	13.04		
	3	4 В I	370	4	1.48		
	4	4 В I	470	5	2.35		
СС 9А	4	4 В I	1870	13	24.31	4 В I	4.96
	5	4 В I	1780	8	14.24		
	3	4 В I	370	4	1.48		
	6	4 В I	620	5	3.10		
МОА 59.1-1а (МОА 60.1-1а)	7	□ 63×45×2.5	6470 (6300)	1	6.47 (6.30)		24.55 (23.15)
	8	Ф 10 А I	150	2	0.30		
	9	□ 20×20	230	5	1.15		
МО 5	10	L 50×32×4	888	2	1.688	3.98	12.29
	11	L 50×32×4	1558	1	3.188	7.92	
	12	ВИНТ С ГАЙКОЙ М8×25		28	–	4.38	
		ШАЙБА 2×25		28	–		
МОА 5	13	□ 63×45×2.5	788	1	0.70	2.88	2.88



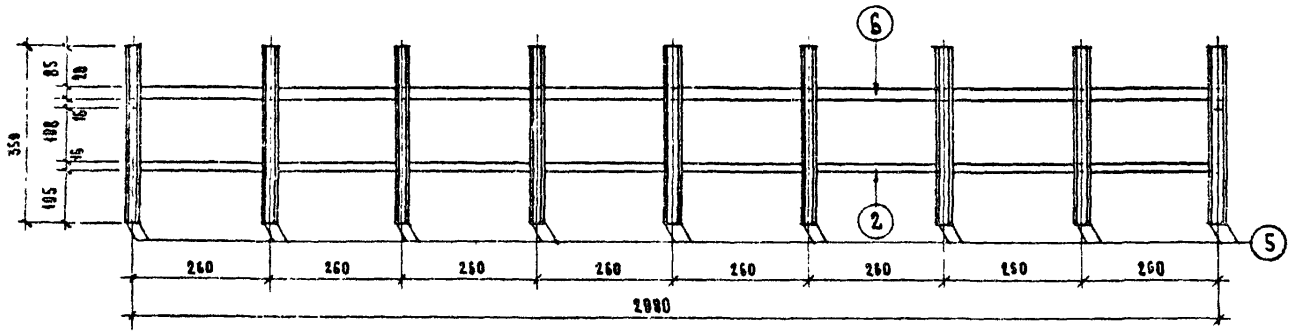


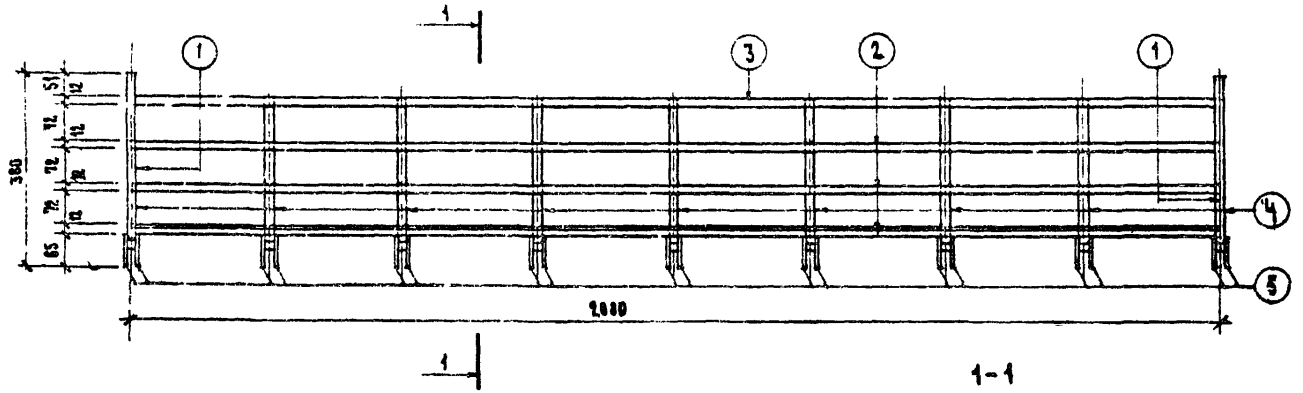


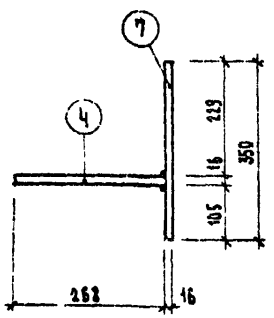


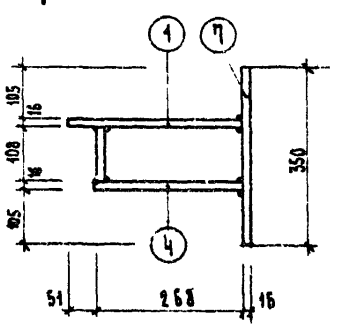


1972	СЕТКИ СС 9, СС 9А, МОА 59.1-1а, МОА 60.1-1а, МО-5, МОА 5	СЕРИЯ 85	ЧАСТЬ 10	ЛИСТ 27
			РАЗДЕЛ 10.4-1	

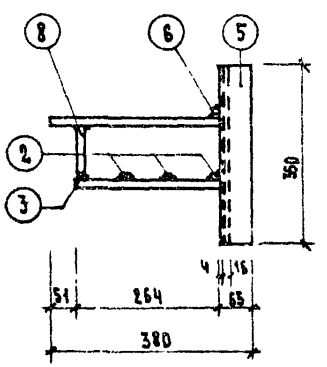


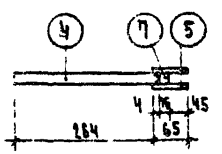






1-1



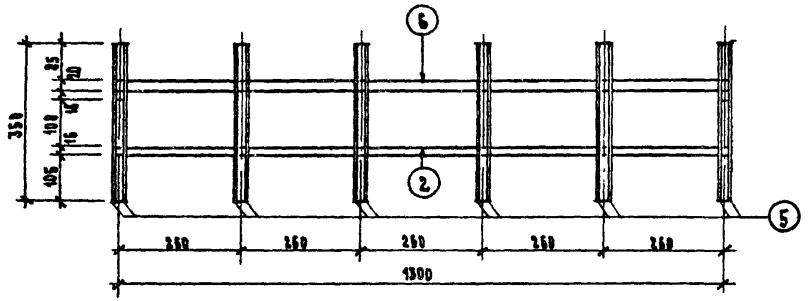


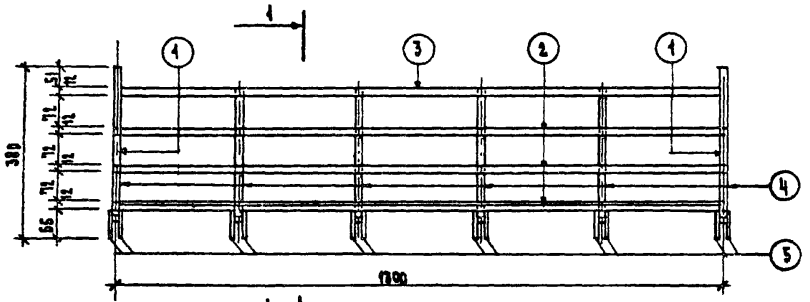
Спецификация на 1 изделие

Марка	№ поз	Профиль мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг: штуки	Вес кг: общий	Вес кг: марки
МЦ2	1	□16×16	319	2	0.64	1.28	48.29
	2	□12×12	2086	3	2.36	7.08	
	3	□12×12	2048	1	2.32	2.32	
	4	□16×16	268	9	0.54	4.86	
	5	-65×8	350	18	1.31	23.58	
	6	-20×8	2086	1	2.63	2.63	
	7	□16×16	350	9	0.70	6.30	
	8	□12×12	108	2	0.12	0.24	
	9						

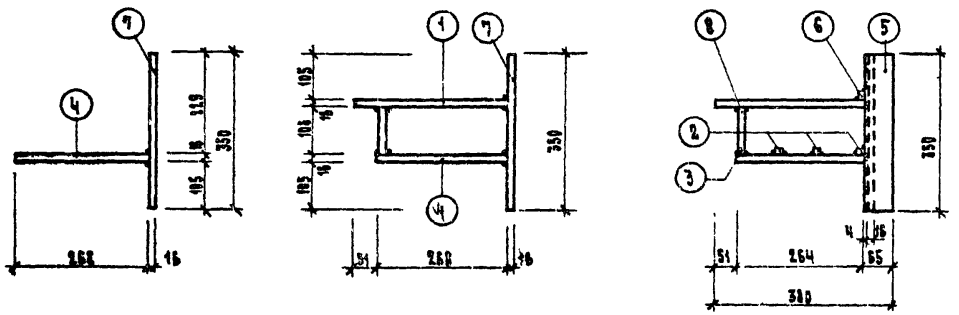
Примечания

1. Все металлические изделия покрыть антикоррозийным составом.
2. Сварные швы выполнять высотой $h_ш = 4$ мм.





1-1

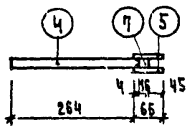


Спецификация на 1 изделие

Марка	№ поз	Профиль мм	Длина мм	К-во шт	Вес кг: штуки	Вес кг: общий	Вес кг: марки
МЦ1	1	□16×16	319	2	0.64	1.28	29.99
	2	□12×12	1306	3	1.28	3.84	
	3	□12×12	1284	1	1.45	1.45	
	4	□16×16	268	3	0.54	1.62	
	5	-65×8	350	12	1.31	15.72	
	6	-20×8	1306	1	1.64	1.64	
	7	□16×16	350	6	0.70	4.20	
	8	□12×12	108	2	0.12	0.24	

Примечания

1. Все металлические изделия покрыть антикоррозийным составом.
2. Сварные швы выполнять высотой $h_ш$=4мм.



gost.e-ecolog.ru