

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ • 125

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Часть Ю

РАЗДЕЛ Ю. 3-3

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1190_{мм} ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

11076-18
Цеха 1-05

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕКСТИЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР**

Москва, А-446, Сивильский ул., 21

Сдано в печать

1976

Листов № 9570

Тираж 150 экз.

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ • 125

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Часть Ю

РАЗДЕЛ Ю. 3-3

ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ ШИРИНОЙ 1190^{мм} ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАЗРАБОТАН
КОНСТРУКТОРСКИМ
БЮРО
ПО
ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР

Введен в действие
И. Р. И. К. Х. 3. 0. М.
Конструкторского
Б. Ю. 0. 7. 0.
ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР
д. 442 от 31.12.76 г.

1. В раздел 10.3-3 включены рабочие чертежи многопустотных панелей перекрытий для общественных зданий длиной 7,20; 6,40; 3,20 м шириной 1,20 м. Панели заимствованы из серии 467 и могут изготавливаться на заводах в существующих формах. Пустоты панелей перекрытий - крытые.

2. Панели длиной 7180 мм и 6380 мм - предварительно напряженные с рабочей арматурой из стали класса A-IV и конструктивной арматурой - из холодно^{на}тянутой проволоки класса В I.

Способ натяжения арматуры принят электро-термический. Напряжение натяжения стержней из арматуры A IV $\sigma_b = 5200 \text{ кг/см}^2$

Допускаемые отклонения напряжения $\rho_b = \pm 800 \text{ кг/см}^2$

Расчет относительного удлинения рабочих стержней должен производиться заводом-изготовителем с учетом принятого вида упоров и деформаций форм при напряжении.

3. Панели длиной 3180 мм армируются сварными сетками с рабочей арматурой класса A III.

4. Панели перекрытий zaproektirovani из тяжелого бетона с объемным весом 2500 кг/м³. Марка бетона панелей принята 200 кг/м².

5. Торцы панелей должны быть заделаны в заводских условиях бетоном марки 300 на глубину 450 мм, для панелей длиной 7,20 и 6,40 м и бетоном М-200 на глубину 120 мм для панелей длиной 3,20 м.

Для пропуска электрокабелей несколько пустот заделываются с сохранением отверстия $\phi 60 \text{ мм}$.

6. Панели zaproektirovani в соответствии с СН и П II В-1-62 и СН 321-65.

7. Расчет панелей по деформациям произведен по нормативным нагрузкам.

При определении жесткости панели учитывался повышающий коэффициент $K = 1.2$ на пустотность.

8. Прогиб от эксплуатационной длительно-действующей нагрузки для панелей 6,4 м не превышает 1/200 ϵ_r .

Прогиб для панелей 7,20 не превышает 1/300 ϵ_r .

С. МАЛЕНКО	П. ВОЛКОВ	И. КУЗНЕЦОВ	А. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ЛЕВЕНКО	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ
В. ВОЛКОВ	В. ВОЛКОВ	В. КУЗНЕЦОВ	В. ПЕТРОВ	В. СЕМЕНОВ

1970

Изделия заводского изготовления

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ 125

Часть 10
Раздел 10.3-3

Лист
П-1

9. Панели перекрытий рассчитаны на следующие нормативные нагрузки: (см. табл. №1).

ТАБЛИЦА №1.

№ п/п.	Наименование нагрузки	Нормативные нагрузки кг/м ²			
		для марок ПК-32... ПК-40...	для марок ПК-64...	для марок ПК-72...	для марок ПК-72...
1	Собственный вес	300	300	300	300
2	Конструкция пола	400	400	400	400
3	Перегородки	400	400	50	50
4	Временная нагрузка	400	200	400	200
	Итого	900	700	850	650

10. Панели изготавливаются в горизонтальных формах. Захват панели при подъеме производится за четыре петля при помощи самоводящихся траверс. Подъемные петли выполняются из круглой стали класса А1.

11. Для прощелки стоек отопления в панелях предусмотрены вырезы.

12. При изготовлении панелей требуется соблюдать точность установки и жесткую фиксацию сеток, каркасов и закладных деталей.

13. Систематический контроль за качеством изготовления панелей и соблюдение правил приемки, маркировки, размеров допусков условий складирования, транспортировки а также контроль стал, бетона и конструкции в целом должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 10922-64, СН и П IV В, 3-62, СН и П III В, 3-62.

Изготовление панелей производится в соответствии с ГОСТ 8829-66

13. Неделая должны складироваться и транспортироваться в горизонтальном положении. Места опор при складировании и транспортировке указаны на чертежах.

14. Потолочные поверхности неделаей, как указано на чертежах знаком Σ должны быть подготовлены под окраску.

ПАНЕЛИ ДАННОЙ 7180 мм ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА.

1. В настоящем разделе помещены рабочие чертежи сплошных преднапряженных панелей длиной 7180 мм из легкого бетона марки "Б20" с объемным весом 1800 кг/м³ в сухом состоянии (керамзитобетон, яролопритобетон).

2. Панели запроектированы в соответствии с СН и П IV В-1-62 на нормативные нагрузки по табл. №2.

3. Указания о способе натяжения арматуры, изготовлении, складировании и транспортировки панелей — те же, что и для многорпустотных панелей (см. выше).

ТАБЛИЦА №2.

№ п/п.	Наименование нагрузки	Нормативная нагрузка	
		750 кг/м ²	950 кг/м ²
1	Собственный вес	400	400
2	Конструкция пола	400	400
3	Перегородки	50	50
4	Временная нагрузка	200	400
		для П-72	для ПТ-72

1. КОМП. ИСП. *С.С.*
 2. КОМП. ИСП. *С.С.*
 3. КОМП. ИСП. *С.С.*
 4. КОМП. ИСП. *С.С.*
 5. КОМП. ИСП. *С.С.*
 6. КОМП. ИСП. *С.С.*
 7. КОМП. ИСП. *С.С.*
 8. КОМП. ИСП. *С.С.*
 9. КОМП. ИСП. *С.С.*
 10. КОМП. ИСП. *С.С.*
 11. КОМП. ИСП. *С.С.*
 12. КОМП. ИСП. *С.С.*
 13. КОМП. ИСП. *С.С.*
 14. КОМП. ИСП. *С.С.*
 15. КОМП. ИСП. *С.С.*
 16. КОМП. ИСП. *С.С.*
 17. КОМП. ИСП. *С.С.*
 18. КОМП. ИСП. *С.С.*
 19. КОМП. ИСП. *С.С.*
 20. КОМП. ИСП. *С.С.*
 21. КОМП. ИСП. *С.С.*
 22. КОМП. ИСП. *С.С.*
 23. КОМП. ИСП. *С.С.*
 24. КОМП. ИСП. *С.С.*
 25. КОМП. ИСП. *С.С.*
 26. КОМП. ИСП. *С.С.*
 27. КОМП. ИСП. *С.С.*
 28. КОМП. ИСП. *С.С.*
 29. КОМП. ИСП. *С.С.*
 30. КОМП. ИСП. *С.С.*
 31. КОМП. ИСП. *С.С.*
 32. КОМП. ИСП. *С.С.*
 33. КОМП. ИСП. *С.С.*
 34. КОМП. ИСП. *С.С.*
 35. КОМП. ИСП. *С.С.*
 36. КОМП. ИСП. *С.С.*
 37. КОМП. ИСП. *С.С.*
 38. КОМП. ИСП. *С.С.*
 39. КОМП. ИСП. *С.С.*
 40. КОМП. ИСП. *С.С.*
 41. КОМП. ИСП. *С.С.*
 42. КОМП. ИСП. *С.С.*
 43. КОМП. ИСП. *С.С.*
 44. КОМП. ИСП. *С.С.*
 45. КОМП. ИСП. *С.С.*
 46. КОМП. ИСП. *С.С.*
 47. КОМП. ИСП. *С.С.*
 48. КОМП. ИСП. *С.С.*
 49. КОМП. ИСП. *С.С.*
 50. КОМП. ИСП. *С.С.*
 51. КОМП. ИСП. *С.С.*
 52. КОМП. ИСП. *С.С.*
 53. КОМП. ИСП. *С.С.*
 54. КОМП. ИСП. *С.С.*
 55. КОМП. ИСП. *С.С.*
 56. КОМП. ИСП. *С.С.*
 57. КОМП. ИСП. *С.С.*
 58. КОМП. ИСП. *С.С.*
 59. КОМП. ИСП. *С.С.*
 60. КОМП. ИСП. *С.С.*
 61. КОМП. ИСП. *С.С.*
 62. КОМП. ИСП. *С.С.*
 63. КОМП. ИСП. *С.С.*
 64. КОМП. ИСП. *С.С.*
 65. КОМП. ИСП. *С.С.*
 66. КОМП. ИСП. *С.С.*
 67. КОМП. ИСП. *С.С.*
 68. КОМП. ИСП. *С.С.*
 69. КОМП. ИСП. *С.С.*
 70. КОМП. ИСП. *С.С.*
 71. КОМП. ИСП. *С.С.*
 72. КОМП. ИСП. *С.С.*
 73. КОМП. ИСП. *С.С.*
 74. КОМП. ИСП. *С.С.*
 75. КОМП. ИСП. *С.С.*
 76. КОМП. ИСП. *С.С.*
 77. КОМП. ИСП. *С.С.*
 78. КОМП. ИСП. *С.С.*
 79. КОМП. ИСП. *С.С.*
 80. КОМП. ИСП. *С.С.*
 81. КОМП. ИСП. *С.С.*
 82. КОМП. ИСП. *С.С.*
 83. КОМП. ИСП. *С.С.*
 84. КОМП. ИСП. *С.С.*
 85. КОМП. ИСП. *С.С.*
 86. КОМП. ИСП. *С.С.*
 87. КОМП. ИСП. *С.С.*
 88. КОМП. ИСП. *С.С.*
 89. КОМП. ИСП. *С.С.*
 90. КОМП. ИСП. *С.С.*
 91. КОМП. ИСП. *С.С.*
 92. КОМП. ИСП. *С.С.*
 93. КОМП. ИСП. *С.С.*
 94. КОМП. ИСП. *С.С.*
 95. КОМП. ИСП. *С.С.*
 96. КОМП. ИСП. *С.С.*
 97. КОМП. ИСП. *С.С.*
 98. КОМП. ИСП. *С.С.*
 99. КОМП. ИСП. *С.С.*
 100. КОМП. ИСП. *С.С.*

1970

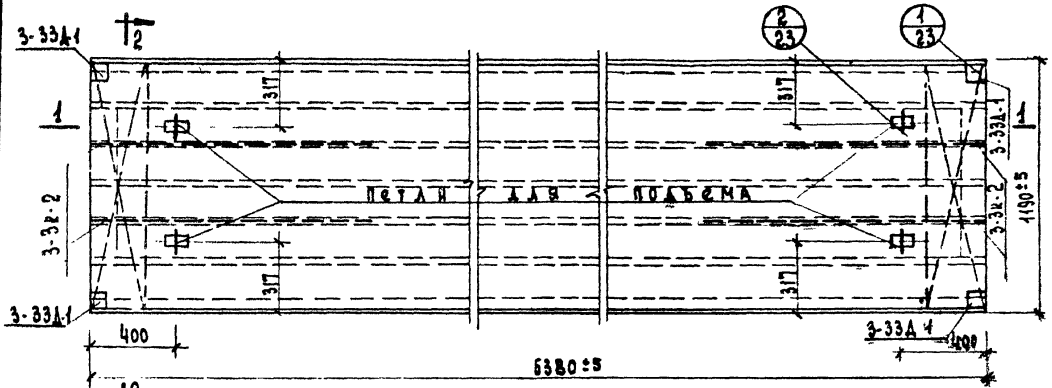
Изделия заводского изготовления

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

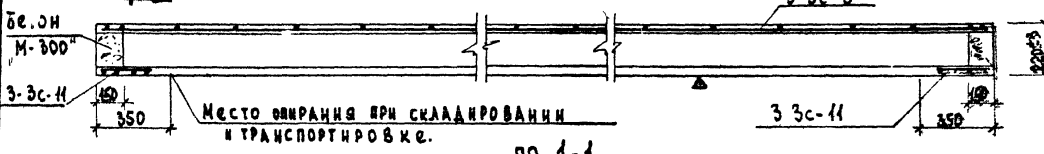
Серия 125

Часть 40
Лист 1 из 3

Лист П-2



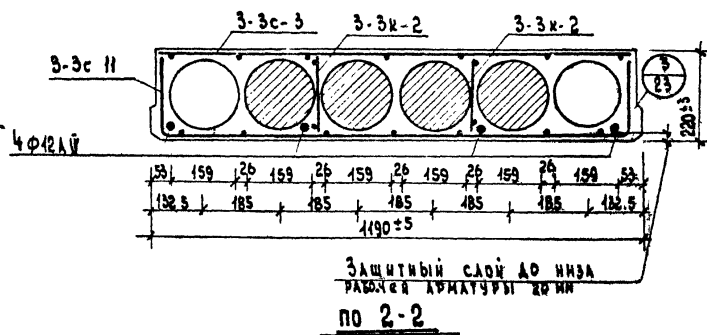
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
ИЛ.Н.З.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КР.		КЛ.П.	КЛ.Н.	МЕТАЛЛ
			МАРШН	ВСЕГО			
ПК-64.12	РАДУРА ЛИН	4	5.64	22.56	17	3	3
	3-3К-2	4	5.97	18.88	18	3	3
	3-3С-3	1	3.9	3.9	10	3	3
	3-3С-11	2	1.03	2.06	22	3	3
	3-33A-1	4	1.28	5.12	23	3	3
	ПЕТАН ФИЛ	4	0.93	3.72	23	3	3
			ИТОГО:		39.24		



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
Наименование	Ед. Изм.	К-ВО
Вес	кг	2300
Объем бетона	м³	0.92
Вес металла	кг	39.24
Прив. толщина бетона	см	12.12
Прив. вес металла на 1м² изд.	кг	5.17
Расход металла на 1м² бет.	"	42.70
Марка бетона	кг/см³	200
Удельная прочность бетона к моменту передачи на него предварительного напряжения.	"	≥ 140

ПРИМЕЧАНИЯ:

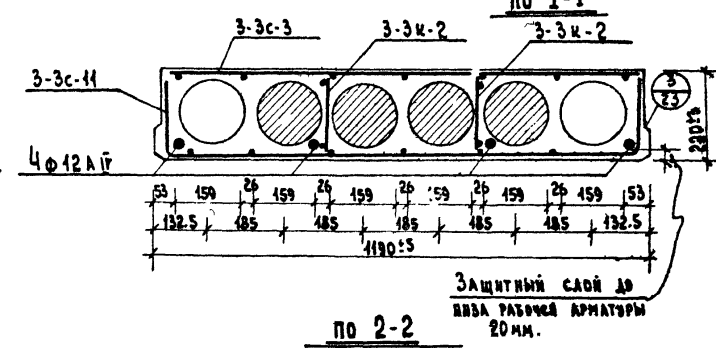
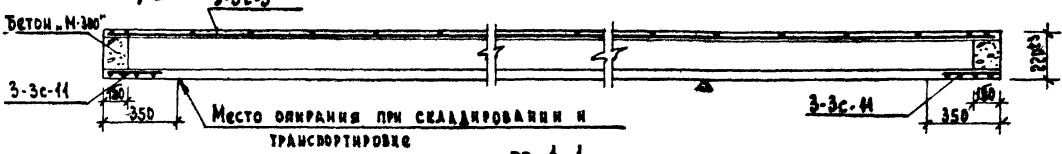
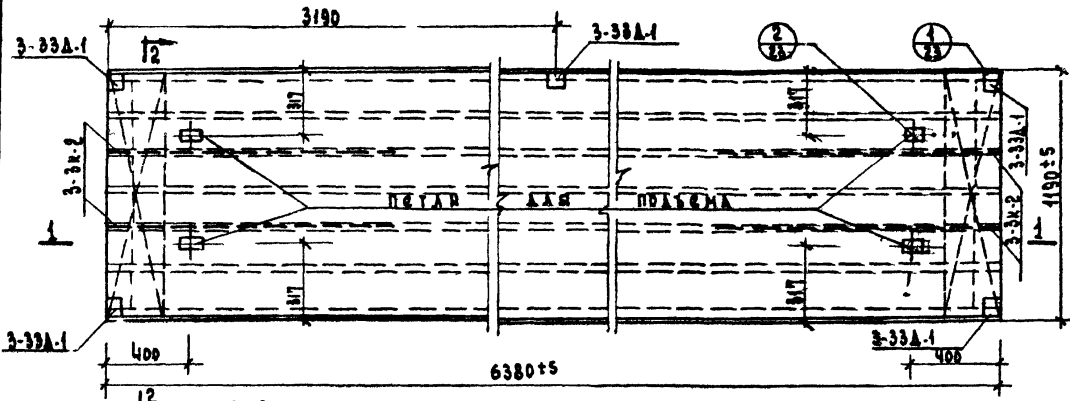
1. Арматурные изделия см. листы № 18 + 23
2. Общие примечания см. пояснительную записку листы П-1 и П-2.
3. Схему испытаний и расчетную схему см. лист № 16.



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
Сечен. мм.	3В1	4В1	10А1	12А1	12А1В	1209Т 1203ХБ
Длина м.	71.04	39.66	4.4	4.2	25.52	0.32
Вес кг.	3.90	3.99	2.72	3.72	22.56	2.4

ИСПОЛНИТЕЛЬ	Д.О.С.	ПРОСАРА	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.	И.И.С.
С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.
М.В.	4-10	4-20	4-30	4-40	4-50	4-60	4-70
АКО-1							

1970 Изделия заводского изготовления ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.12 Серия 125 Часть 10 РАСДЕЛ №3-3 Лист 6



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Арматурные изделия см. листы №№ 18-23.
 2. Общие примечания см. пояснительную записку листов П-1 и П-2.
 3. Схему испытаний и расчетную схему см. лист № 16.

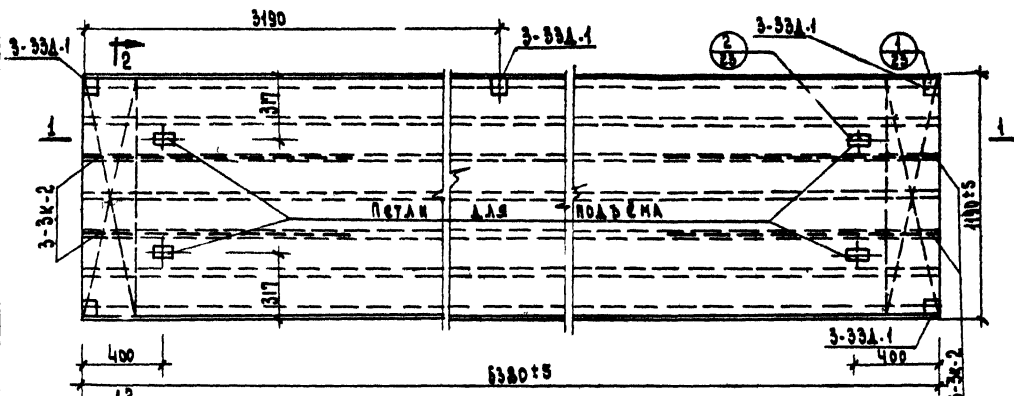
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-НО	ВЕС КР. МАРИН	ВЕСО	КОЛ-ВО	МАРКА
ПК-64.12-1	РАБОЧ. Д. АН.	4	5.64	22.56	17	3-3
	3-33A-2	4	0.47	1.88	18	3-3
	3-33A-3	1	3.9	3.9	19	3-3
	3-33A-4	2	1.08	2.06	22	3-3
	3-33A-1	5	1.28	6.40	23	3-3
ПОСЛ. Ф. А. И.	4	0.93	3.72	23	3-3	
				ИТОГО:	40.52	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	КТ.	2300
ОБЪЕМ БЕТОНА	М3	0.92
ВЕС МЕТАЛЛА	КТ.	40.52
ПРИБ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ.	12.12
ПРИБ. ВЕС МЕТАЛЛА НА 1 М2 БЕТ.	КТ.	53.4
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М2 БЕТ.	—	44.2
МАРКА БЕТОНА	Класс	200
ИЗМЕНОВАЯ ПРЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРЕДАЧИ НАГРУЗКИ ПРЕВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	—	≥ 140

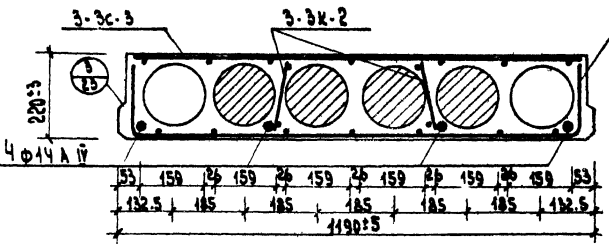
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА.						
БЕЧЕН. ИМ.	Ф301	Ф401	Ф501	Ф611	Ф711	Ф811
Длина м.	71.09	59.64	5.5	4.2	25.52	0.4
Вес кг.	3.9	3.94	3.4	3.72	22.56	3.0

Исполнитель: [Signature]
 Проверка: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 М.Б. [Stamp]
 1:20
 1:20
 АКО-1

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-64.12-1	Серия 125	Часть 10 Размер 10.3-3	Лист 7
------	---------------------------------	------------------------------	-----------	---------------------------	--------



по 1-1



по 2-2

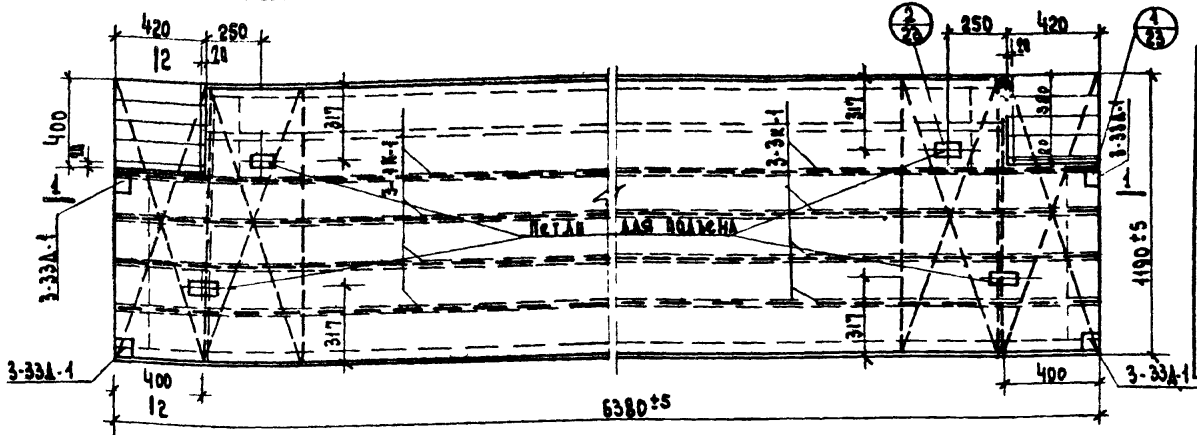
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
НАИМ. ПЛА.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КР.		МАРКА	ВЕС
			МАРКИ	ВСЕГО		
ПК-64.12-1	3-3К-2	4	7.77	30.81	17	3-3
	3-3С-3	4	0.97	1.88	16	3-3
	3-3С-11	1	3.5	2.66	16	3-3
	3-33A-1	2	1.03	2.06	22	3-3
	ПЕТАН ОБЪЕДИН.	4	1.28	6.4	23	3-3
ИТОГО:						48.80

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
ВЕС	кг.	2300
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0.92
ВЕС МЕТАЛЛА	кг.	47.52
ТРЕБ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	см.	12.12
ПРЕД. ВЕС МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг.	6.26
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	кг.	51.75
МАРКА БЕТОНА	МПа	300
КВАНТИФ. ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА И МОМЕНТ ПЕРЕДАЧИ НА НЕГО ПРИБАВЛЕННОГО НАПРЯЖЕНИЯ	МПа	≥140

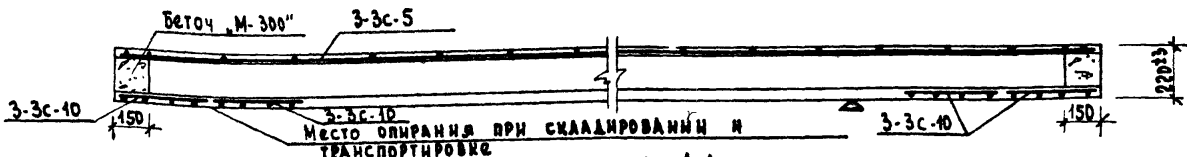
ВЫБОРКА М ² АЛЛ.						
БЕЧ.И.М.	φВВ	φУВ	φВВ	φВВ	φВВ	φВВ
ДЛИНА И.	71.04	30.66	4.4	4.2	25.52	0.32
ВЕС КР.	3.90	3.94	3.4	3.72	30.84	3.00

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Арматурные изделия см. листы №18 и 23.
 2. Общие примечания см. пояснительную записку листов П-1 и П-2.
 3. Схему испытаний и расчетную схему см. лист №16.

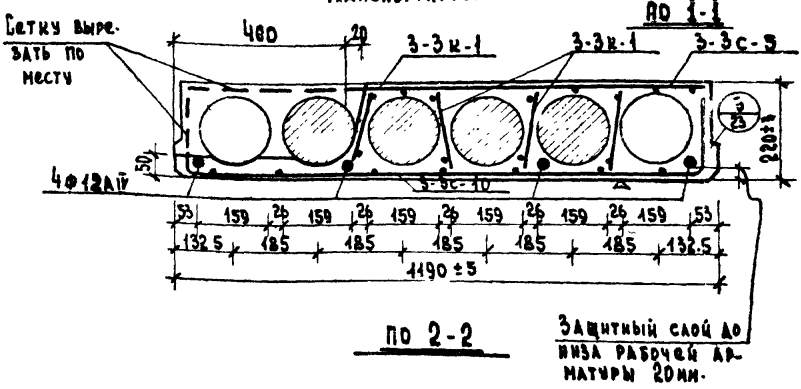
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ
 М-6
 АКО-1
 1970
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 ПАМЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПКТ-64.12-1
 БЕРНЯ 125
 ЧАСТЬ 10
 РАЗДЕЛ П.3-3
 ЛИСТ
 8



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ. МАРКИ	ВЕС КГ. ОБЩЕГО	МАТ. ПОСТАВКА
ПК-64.12-6	Р-500	4	587	22.68	17 3-3
	3-3к-1	8	0.74	5.92	18 3-3
	3-3с-5	1	4.1	4.1	20 3-3
	3-3с-10	4	2.35	9.32	22 3-3
	3-33A-1	4	1.28	5.12	23 3-3
	ЛІТАЛ Ф12А	4	0.93	3.72	23 3-3
Итого:					41.84



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЭФ. БО
Всс	КГ	2275
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.91
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	41.84
ПРИБ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ.	12.00
ПРИБ. ВЕС МЕТАЛЛА НА 1м ² ИЗД.	КГ	550
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м ³ БЕТОНА	---	64.6
МАРКА БЕТОНА	М ³ /М ²	200
КРЭБОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ПЕРЕДАЧИ НА ИЕРО ПРЕВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ	---	≥ 140



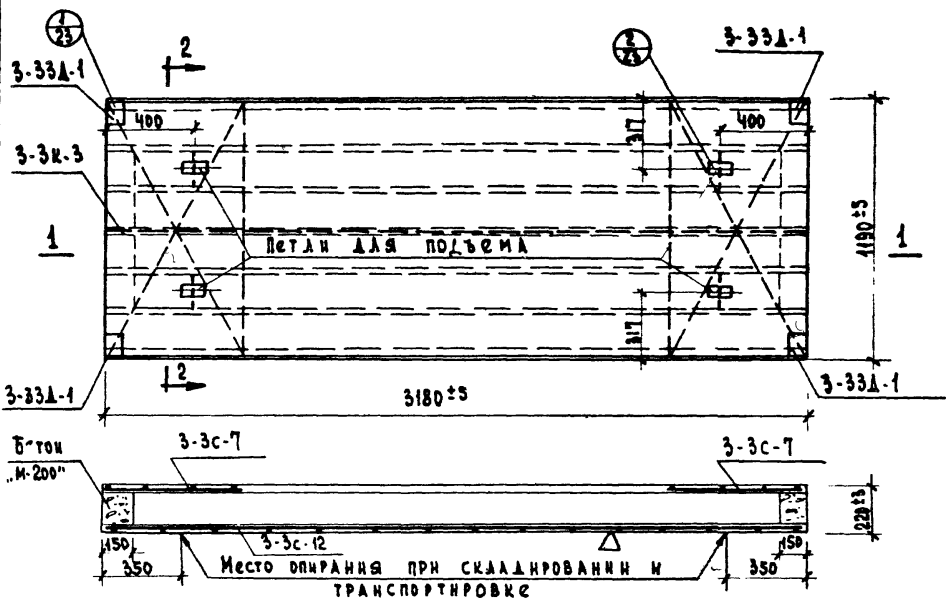
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Арматурные изделия см. листы № 18 ÷ 23.
- Общие примечания см. листы положительной записки П-1 и П-2.
- Расчетную схему и схему испытаний см. лист № 16.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
Сечен. мм.	38I	40I	50I	10A1	12A1	14A1	К100
Длина м.	73.04	28.76	60.4	4.4	4.2		0.32
Вес кг.	4.1	5.99	9.32	2.72	26.4		2.4

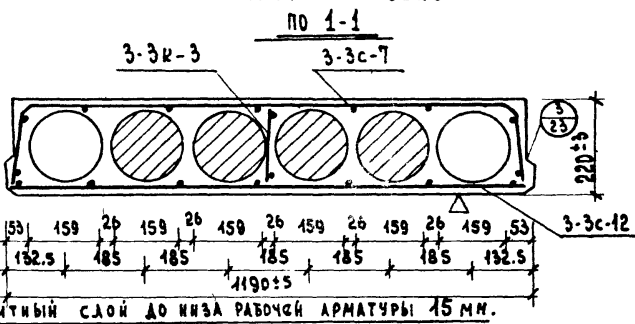
И.И.М.М.К.Е.	М.А.А.А.А.	К.А.А.А.А.	П.А.А.А.А.	В.А.А.А.А.
М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.
М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.
М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.	М.А.А.А.А.

1970	Изделия заводского изготовления	Панель перекрытия ПК-64.12-6	Серия 125	Часть 10	Лист 10
------	---------------------------------	------------------------------	-----------	----------	---------



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	КОЛ	ВЕС КГ		ИТОГО	КОЛ
			МАРКА	ВЕС КГ		
ПК-32.12	3-3C-12	1	5.84	5.84	22	3-3
	3-3C-7	2	0.54	1.08	21	3-3
	3-3K-3	1	1.34	1.34	18	3-3
	ПЕТАН Ф10А1	4	0.65	2.60	23	3-3
	3-33A-1	4	1.28	5.12	23	3-3
Итого:				15.98		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	КОЛ-ВО
ВЕС	КГ	1000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.4
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	15.98
ПРИБ. ТОЛЩИНА БЕТОНА	СМ.	41.64
ПРИБ. ВЕС МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗД.	КГ	4.22
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	36.31
МАРКА БЕТОНА	МПа	200



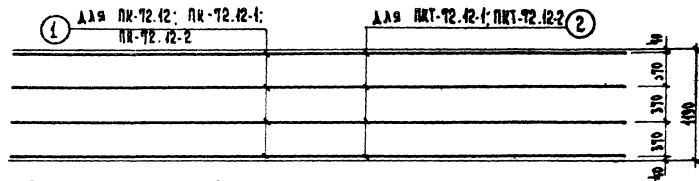
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные изделия см. листы №48÷23
2. Общие примечания-см. пояснительную записку листы П-1 и П-2.
3. Бхему испытаний и расчетную схему см. лист №16

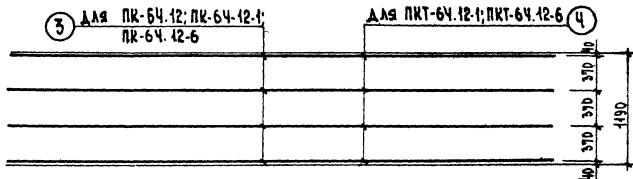
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА.					
Сечен. мм	Ф3В!	Ф4В!	Ф5АВ!	Ф10А!	Ф10В!
Длина м.	35.98	6.57	25.36	8.60	0.32
Вес кг.	1.98	0.65	5.65	5.32	2.40

В. БУМАЖНИ
 В. БОРИН
 Д. БОЛТНИКОВ
 И. КОЛПАКОВ
 В. ФАДИН
 П. ПРОВОНА
 Ю. ПРАСОНОВ
 В. ПИМЕНОВ
 Р. ПЛАВОВ
 М. АНЖ. КБ
 М. КОДЕС. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 М. Б.
 1-10
 1-20
 КОМП. СТРОИТЕЛЬСТВА
 АКО-1

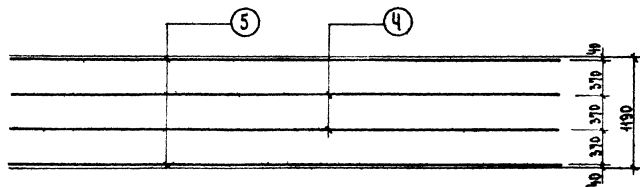
1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПК-32.12 СЕРИЯ 125 ЧАСТЬ 10 Лист 13
 РАЗДЕЛ 10.3-3



План напрягаемой арматуры в панелях ПК-72.12
ПК-72.12-1; ПК-72.12-2; ПКТ-72.12-1; ПКТ-72.12-2



План напрягаемой арматуры в панелях
ПК-64.12; ПК-64.12-1; ПК-64.12-6; ПКТ-64.12-1; ПКТ-64.12-6



План напрягаемой арматуры в панели ПКТ-64.12-5

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
НАИМ.	МЕТ.	Ф	L	П	ТРЕ	ВЕС КГ	
						М	ВСЕГО
СТАЛЬНАЯ СЕРВИС	1	МАЛ	7800	4	7.2	41.58	41.58
	2	МАЛ	7800	4	7.2	41.40	41.40
	3	МАЛ	6380	4	6.38	5.64	5.64
	4	МАЛ	6380	4	6.38	7.74	7.74
	5	МАЛ	6380	4	6.38	40.10	40.10

ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. КОЛОДИЦКАЯ
ПРОВЕРКА	В. КОЛОДИЦКАЯ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. КОЛОДИЦКАЯ
ПРОВЕРКА	В. КОЛОДИЦКАЯ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. КОЛОДИЦКАЯ
ПРОВЕРКА	В. КОЛОДИЦКАЯ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. КОЛОДИЦКАЯ
ПРОВЕРКА	В. КОЛОДИЦКАЯ
ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. КОЛОДИЦКАЯ
ПРОВЕРКА	В. КОЛОДИЦКАЯ

ГО ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
УСТРОЙСТВА

АНД-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

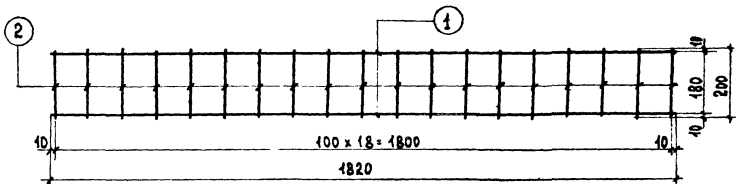
План расположения напрягаемой арматуры.

Серия 125

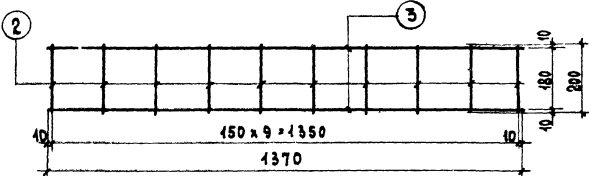
Часть 10
Раздел 3-3

Лист
17

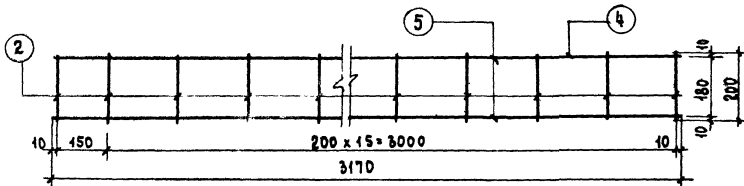
ИД ПО КАВАЛОУШКИ ПОСТРОЯ РДОР	М.Б. AKD-1	ФА. ИМ. ИР.	И. БОДИНСКИЙ	ИСТРАНИТЕЛЬ	И. БОДИНСКИЙ	ПРОВЕРКА	И. БОДИНСКИЙ
		А. КОДЕС КР.	И. ФАБКАН	ПРОВЕРКА	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ
		НА. ОДКА	И. ПАСИКО	ПРОВЕРКА	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ
		КА. КОДЕС ПР.	И. ПАСИКО	ПРОВЕРКА	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ
		НА. СЕРТОВА	И. ПАСИКО	ПРОВЕРКА	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ	И. БОДИНСКИЙ



3-3к-1



3-3к-2



3-3к-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
НАИМ.	ИМ. М.	Ф. ММ.	L ММ.	П. ШТ.	П.Р. М.	ВЕС КГ	
						ПОС.	ВСЕГО
3-3к-1	1	481	1820	2	3.64	0.36	0.74
	2	481	200	19	3.80	0.36	
3-3к-2	2	481	200	10	2.00	0.20	0.47
	3	481	1370	2	2.74	0.27	
3-3к-3	2	481	200	17	3.40	0.34	1.34
	4	481	3170	1	3.17	0.31	
	5	681	3170	1	3.17	0.69	

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ КАРКАСЫ 3-3к-1 ÷ 3-3к-3.

СЕРИЯ 125

Часть 10
РАЗДЕЛ 10.3-3

Лист
18

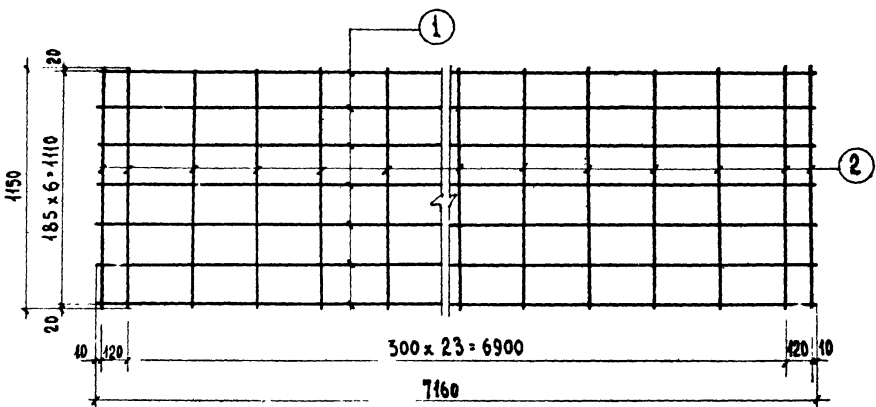
КБ по Железобетону
 Проектный отдел
 АКО-1

М.Б.

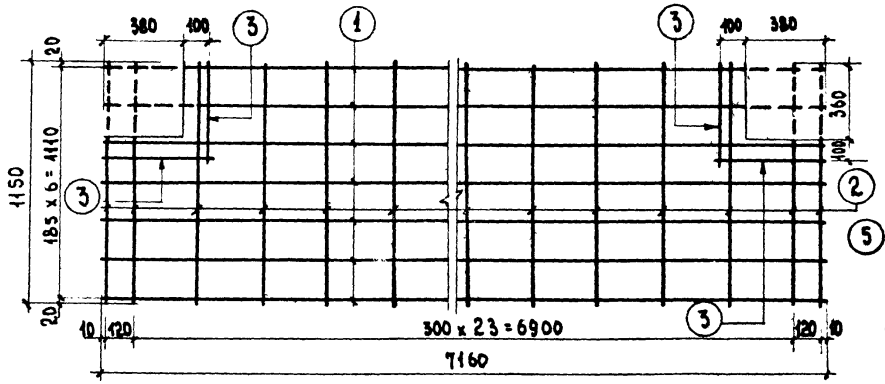
И.И. КОЖИЧЕВ
 Т.А. КОСТИКОВА
 И.В. ОТКАЗА
 Т.А. КОСТОВА
 И.В. СЕКТОРА

В. БОРИСКИН, ИСПОЛНИТЕЛЬ
 С. ФЕЛАНКИ, ПРОВЕРКА
 Ю. КИРИЛОВ
 В. АННИМИТОВ
 Д. ПАВЛОВ

В. КОКОМИРОВА
 В. АВОЛИН

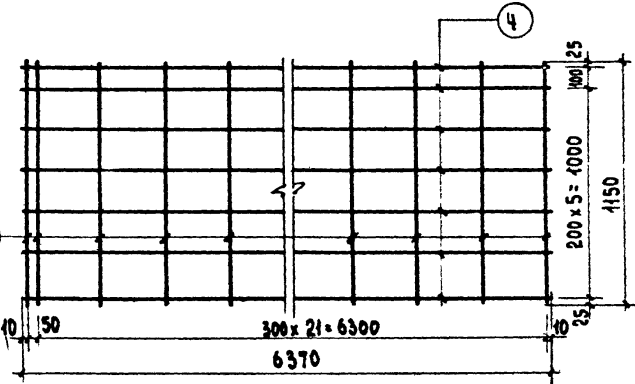


3-3с-1



3-3с-2

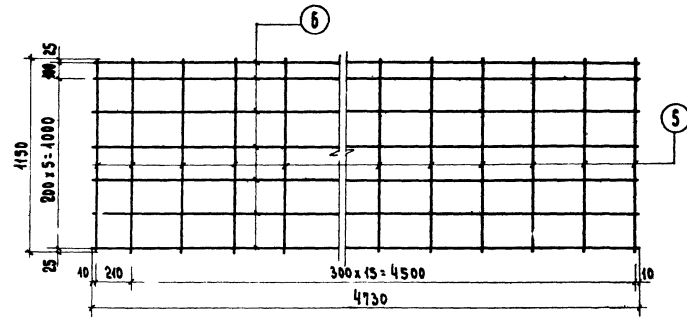
ПРИМЕЧАНИЕ: Стержни сетки 3-3с-2, показанные пунктиром - обрезать по месту.



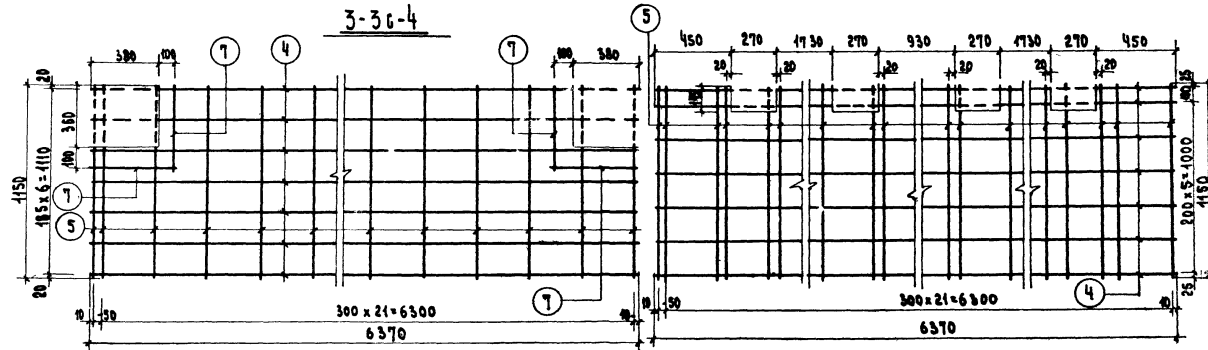
3-3с-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
НАИМ.	№№ ПУ.	φ мм	L мм	π шт.	πр м.	Всего кг.	
						ПОС.	ВСЕГО
3-3с-1	1	40Т	7160	7	50,42	4,06	7,92
	2	40Т	1160	26	29,98	2,96	
3-3с-2	1	40Т	7160	7	50,42	4,96	8,12
	2	40Т	1150	26	29,98	2,96	
	3	40Т	500	4	2,09	0,20	
3-3с-3	4	30Т	6370	7	44,59	2,45	3,90
	5	30Т	1150	23	26,45	4,45	

И.И.Ж. КХ А.И.И. КХ МА.О.ТА.А МА.И.И.С.И.П. И.И.И.С.И.А	ДИРЕКТОР В.А.О.И.И.И.	ЗАМЕСТИТЕЛЬ Д.О.Л.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	ПРОЕКТИРОВЩИК В.А.О.И.И.И.И.И.	ИСПОЛНИТЕЛЬ В.А.О.И.И.И.И.И.
	МА.О.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.
	МА.О.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.
	МА.О.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.
МА.О.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.
МА.О.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И. МА.И.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.	В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И. В.А.О.И.И.И.И.И.



3-3c-4



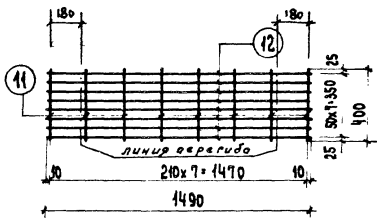
3-3c-5

СРЕДНОКАКАЯ МЕТАЛЛА						
МАТН.	МР.	φ	z	π	πс	Вес кр.
№3.	№4.	ММ.	М.	М.	М.	Бсрм.
3-3-4	5	301	1150	17	49.53	1.07
	6	301	4730	7	33.41	1.82
	7	301	4730	7	44.59	2.45
3-3-5	5	301	1150	23	26.95	1.45
	7	301	500	4	2.00	0.2
3-3-6	4	301	6370	7	44.59	2.45
	5	301	1150	20	33.4	1.84

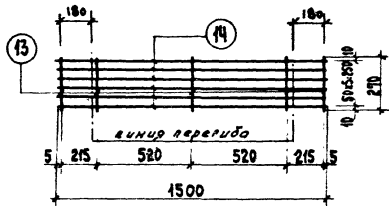
ПРИМЕЧАНИЕ: Стержни, показанные цифрами обрезаются по месту.

3-3c-6.

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ СЕТКИ 3-3c-4 + 3-3c-5.	СЕРИЯ 125 ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10.3-3	ЛИСТ 20
--	--------------------------------	--	------------



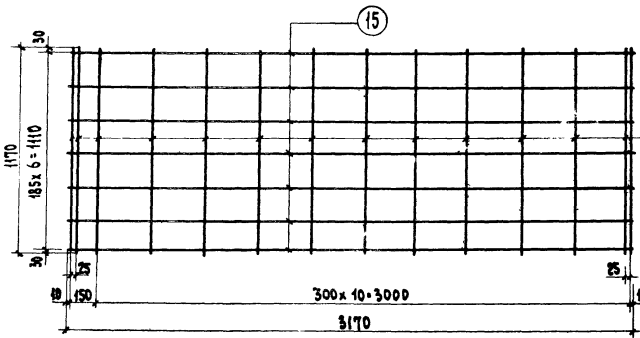
3-3c-10



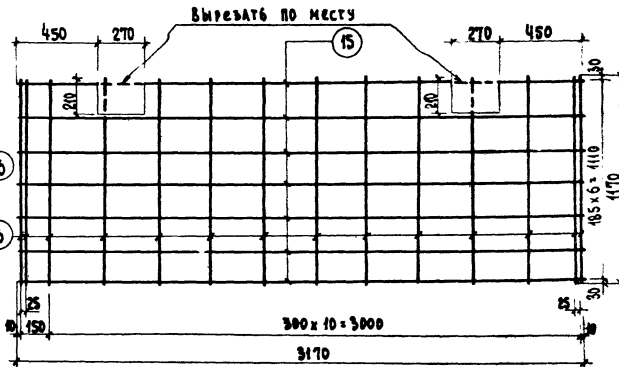
3-3c-11

СРЕЦФОНКА МЯТАЛА.

ВАРИ.	МАТ.	φ	L	n	n _{ср}	вср. шр.	
						вср.	вср.
3-3-10	11	58	400	8	3.2	0.49	2.33
	12	58	2490	8	41.9	1.84	
3-3-11	13	48	270	5	4.35	0.13	1.03
	14	48	1560	6	9.00	0.9	
3-3-12	15	58	3170	7	22.19	4.94	5.84
	16	58	4170	7	16.38	0.90	
3-3-13	15	58	3170	7	22.19	4.94	5.84
	16	58	4170	7	16.38	0.90	



3-3c-12



3-3c-13

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

ЗАВЕДУЮЩАГО
О. А. РОДИН

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

ДИРЕКТОРА
О. А. РОДИН

1970

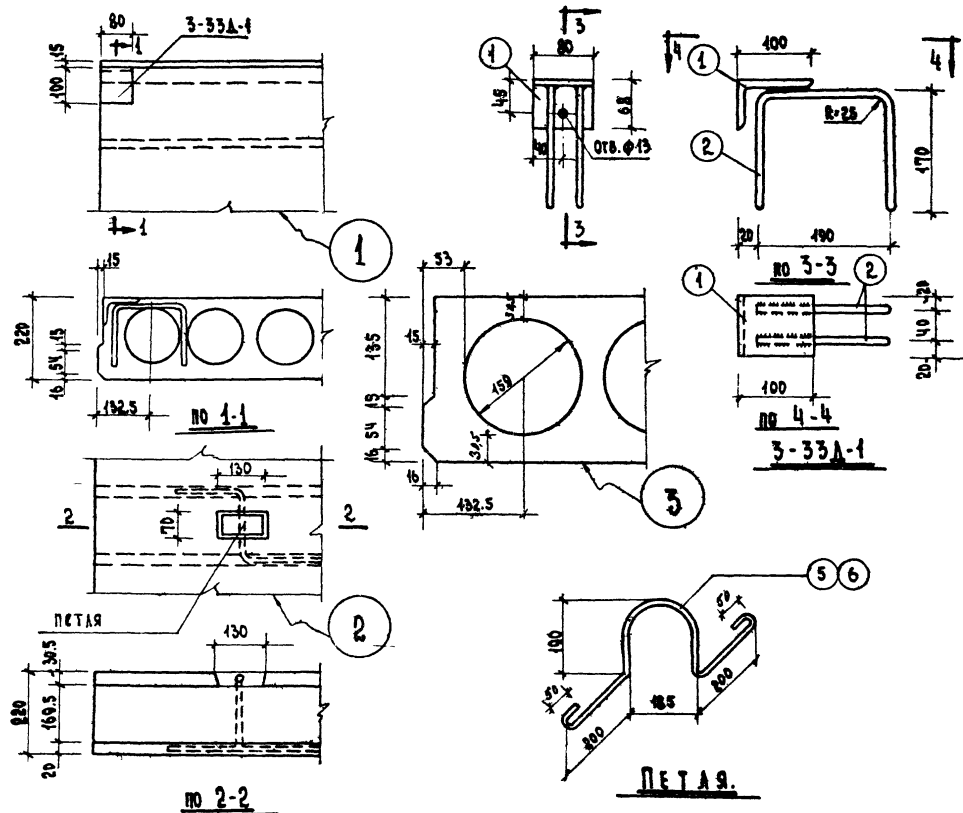
ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ 3-3c-10 ÷ 3-3c-13.

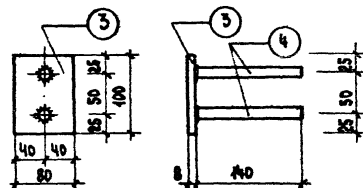
СЕРИЯ 125

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ КЗ-3

ЛИСТ
22



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
НАИМ.	НОМ.	Ф	L	П	ВЕС КГ	
					НОМ.	ВЫСВ
3-33A-1	1	13	80	1	0.08	0.60
	2	13	550	2	1.10	0.65
3-33A-2	3	13	100	1	0.10	0.90
	4	13	440	2	0.28	0.25
ПЕТАЯ	5	13	1050	1	1.05	0.65
	6	13	1050	1	1.05	0.93



3-33A-2

1970

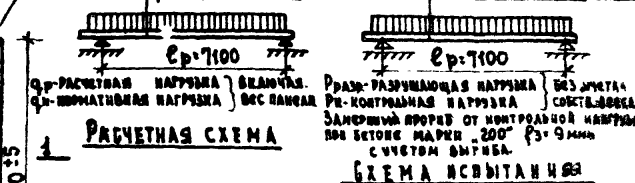
УЗЕЛЫ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯУЗЕЛЫ 1÷3. ПЕТАЯ ПОДЪЕМНЫЕ, ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ
3-33A-1, 3-33A-2.

СЕРИЯ 125

ЧАСТЬ NO
РАЗМЕР 10.3-3ЛИСТ
23

$Q_p = 885 \text{ кг/м}^2$
 $Q_n = 350 \text{ кг/м}^2$

$R_p = 880 \text{ кг/м}^2$
 $R_n = 350 \text{ кг/м}^2$

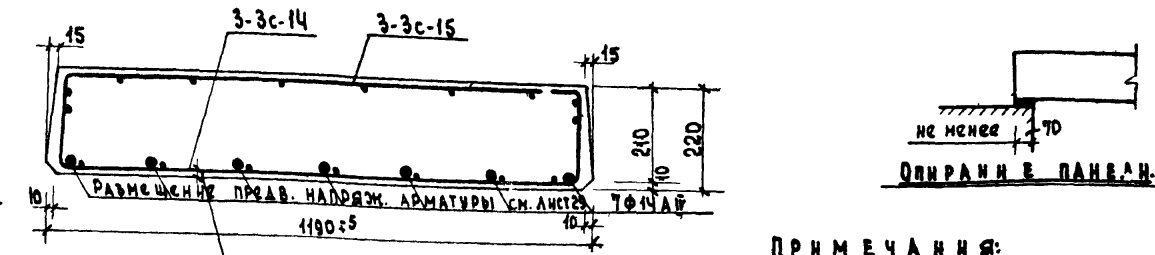
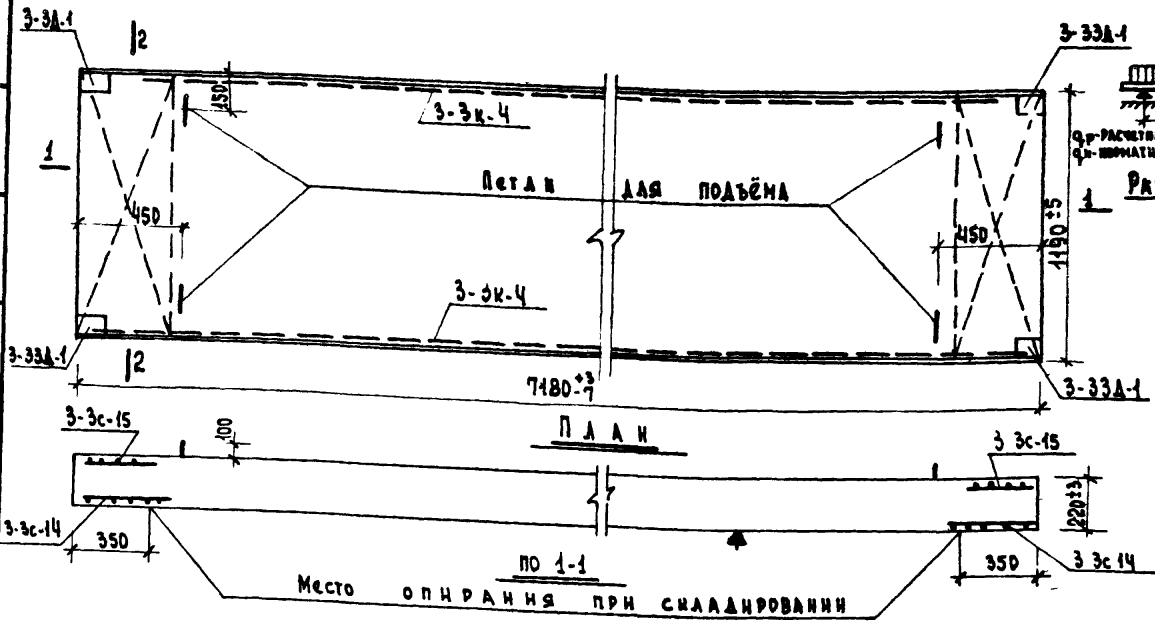


НАИМ. ИЗД.	МАРКА	КОЛ	ВЕС КГ		ИЗМЕР. ЕД.	МАТ.
			МАРКИ	ВЕСО		
П-72.12	Ф14 А II	7	8.71	60.99	29	3-3
	Плетиф14	4	0.90	3.96	29	3-3
	3-3с-14	2	4.86	3.72	29	3-3
	3-3с-15	2	0.70	4.40	29	3-3
	3-3к-4	2	2.42	4.84	29	3-3
	3-33А-1	2	1.21	5.08	29	3-3
Итого:					19.31	

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО
Вес	кг	3378
Объем бетона	м ³	4.882
Вес стали	кг	19.97
Приме. толщ. бетона	см	22.00
Приме. вес металла на м ² плиты	кг	9.3
Расход металла на м ² плиты	кг	42.0
Марка легкого бетона	кг/м ³	200
Кубиковая прочность бетона в моменте передачи на него предельн. нагруз.	кг/см ²	≥ 145

Бечен. мм.	Ф40	Ф50	Ф60	Ф80	Ф100	Л100хх63х6
Длина м.	67.28	4.48	4.40	0.44	50.4	0.32
Вес кг.	6.24	3.72	2.68	3.96	60.97	2.4
Марка стали по ГОСТ'у	Б1	А1	А1	А1	А1	С1.3
Нормат. совр. R _н кг/см ²	5500	2400	5781-61	5781-61	6000	2400

Серия 125 Часть 10 Лист 24
Раздел 103-3



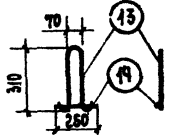
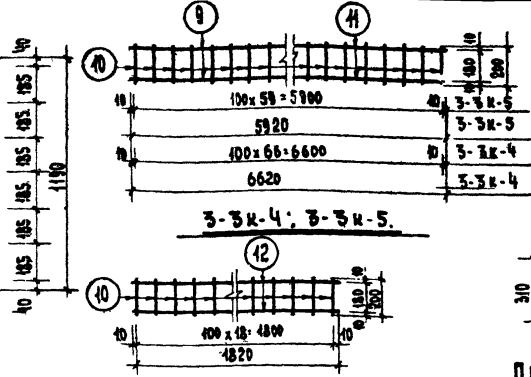
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Панель разработана в соответствии со СНиП В-1-62
2. Контроль прочности и жесткости панелей производится по ГОСТ 8829-66.
3. Нижняя плоскость, отмеченная знаком ▲ должна быть подготовлена под шпатель.
4. Арматурные изделия см. лист 29.
5. Объемный вес бетона в сухом состоянии - 1800 кг/м³

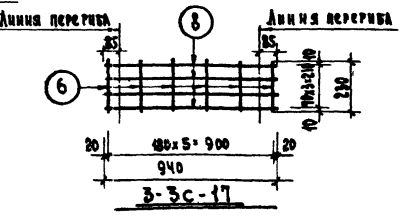
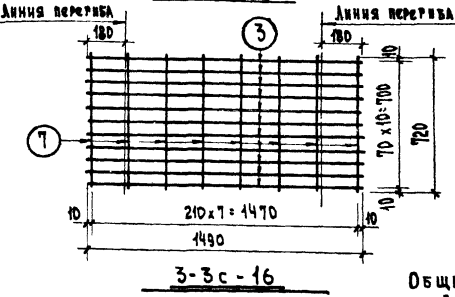
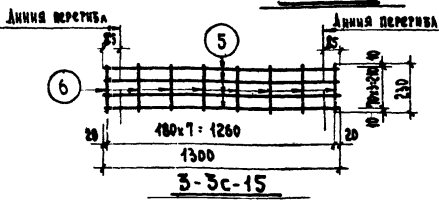
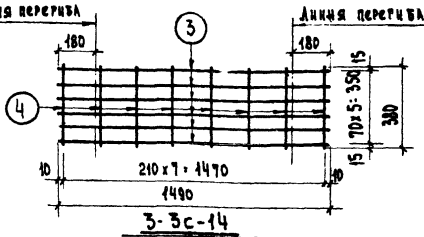
Исполнитель: В. А. КОЖЕВНИКОВ
 Проверка: В. А. КОЖЕВНИКОВ
 М.Б. 4:10
 4:20
 АГО-1
 1970

Изделия заводского изготовления

П А Н Е Л Ь П Е Р Е К Р Ы Т И Я П - 7 2 . 1 2
(сплошная из легкого бетона)



ПЕТАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА.



Примечание:

Общие замечания - см. пояснительную записку - листы П-1 и П-2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ.							
НАИМ.	Кол-во	Ф	З	П	РЕ	Вес кг	
ОТДЕЛЫ	ПОС.	мм	мм	шт.	М.	ПОС. ВЕРХ	
СТЕРЖНИ	2	16АШ	7200	1	7.2	41.38	41.38
3-3к-14	3	58Г	490	6	9.0	1.39	1.06
3-3к-15	5	58Г	360	8	3.04	0.47	
	6	48Г	1500	4	5.2	0.52	0.70
3-3к-16	3	58Г	230	8	1.84	0.18	
	4	58Г	1490	4	16.5	2.94	3.15
3-3к-17	8	58Г	720	8	5.76	0.89	
	6	48Г	940	4	3.76	0.37	0.51
3-3к-5	9	48Г	230	6	1.38	0.14	
	4	48Г	5920	2	11.8	1.07	2.16
3-3к-4	4	48Г	200	60	12.0	1.09	
	4	48Г	6620	2	13.2	1.20	2.42
3-3к-6	4	48Г	200	67	13.4	1.22	
	2	48Г	1820	2	3.64	0.36	0.74
ПЕТАЯ	15	48Г	200	49	3.8	0.38	
	4	48Г	860	1	0.86	0.77	0.99
	4	48Г	350	1	0.25	0.22	

Пр. инж. КБ
М.С.
Инж. А.К.О.1

В. БУДАГНИ
В. АРОНИН

В. БАЛТИСКИЙ (исполнитель)
В. ФЕДЕЛОВ (проектировщик)
Ю. МАКОВИЧ (проектировщик)
В. АНДРИЯШ (проектировщик)
Р. РАДЫКО (проектировщик)

КБ по железобетонным конструкциям
Мосстройоборуд

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

План размещения напрягаемой арматуры. Сетки 3-3с-14 ÷ 3-3с-17. Каркасы 3-3к-4 ÷ 3-3к-6. (для сплошных панелей из легкого бетона).

Серия 125

Часть 10
Раздел ПБ-3
Лист 29