

ГОСКОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

СЕРИЯ 86

И
10.1-3

КИРПИЧНЫЕ ЖИЛЫЕ ДОМА С ПРОДОЛЬНЫМИ НЕСУЩИМИ СТЕНАМИ

ЧАСТЬ 10
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РАЗДЕЛ 10.1-3
БАЛКОННЫЕ ПЛИТЫ

11011 - 08
ЦЕНА 0-76

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ

Заказ № 2285 Тираж 400 экз. Цена 0.46 Инв № 11011-08 Сдано в печать 26/1-86

В РАЗДЕЛ 10.1-3 СЕРИИ 86 ВКЛЮЧЕНЫ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ БАЛКОННЫХ ПЛИТ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В КИРПИЧНЫХ ЖИЛЫХ ДОМАХ С ОГРАЖДЕНИЯМИ БАЛКОНОВ, ВЫПОЛНЯЕМЫМИ ИЗ КИРПИЧА.

Изделиям присвоены марки по аналогии с серией 1.137-3 „ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ БАЛКОННЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ“ ВЫПУСК 1, с добавлением индекса „К“, указывающего, что ограждение выполняется из кирпича.

Так, например ПБ 36-5К означает:

ПЛИТА БАЛКОНА ДЛИНОЙ 359 см (в свету, между кирпичными ограждениями) для стен толщиной 51 и 55 см; ПБ 36-6К - то же для стен толщиной 64 и 68 см.

Марки изделий проставляются на чертежах и в спецификациях проектов, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях.

Полезная ширина всех балконных плит 90 см, как и балконов с экранными ограждениями.

Внешние габаритные размеры балконных плит увеличены на толщину кирпичных ограждений: ширина - на 14 см, длина - на 28 см.

Балконные плиты рассчитаны на нормативную полезную нагрузку 400 кг/м² и дополнительную нагрузку 350 кг/пог м от веса кирпичного ограждения и цветочниц, подвешиваемых по наружному контуру балконов.

Балконные плиты ПБ 33-5К (6К) рассчитаны для укладки над проемами шириной не более 225 см, ПБ 36-5К (6К) - шириной не более 250 см (в четвертях изнутри).

Балконные плиты рассчитаны из условия заделки в стены концов опорных ребер (не менее 60 см) и закрепления их к нижележащим перемычкам анкерами, привариваемыми к закладным деталям. Закладные детали приняты длиной 30 см, учитывая возможность несимметричного расположения балконных плит относительно перемычек и проемов.

Балконные плиты изготавливаются из тяжелого бетона марки „200“.

Для подъемных петель следует применять горячекатанную арматурную сталь класса А-I марок ВМ Ст.ЗСП, ВМ Ст.З ПС, ВК Ст.ЗСП, ВК Ст.ЗПС. В случае монтажа конструкций при температурах -40°С и ниже применение стали марок ВМ Ст.ЗПС и ВК Ст.ЗПС не допускается.

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

Сварка арматуры каркасов и сеток должна производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

Формование балконных плит выполняется верхней поверхностью к поддону; для извлечения плит из формы предусмотрены петли, расположенные со стороны боковой поверхности опорного ребра.

Антикоррозийная защита закладных деталей в балконных плитах должна выполняться в соответствии с Главой СНиП III-V. 6-62 и временными указаниями по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях „СН 206-62, 2-е издание“.

В соответствии с этим закладные детали балконных плит должны покрываться в заводских условиях слоем цинка. Толщину слоя цинка принимать по таблице I СН 206-62 с учетом района строительства.

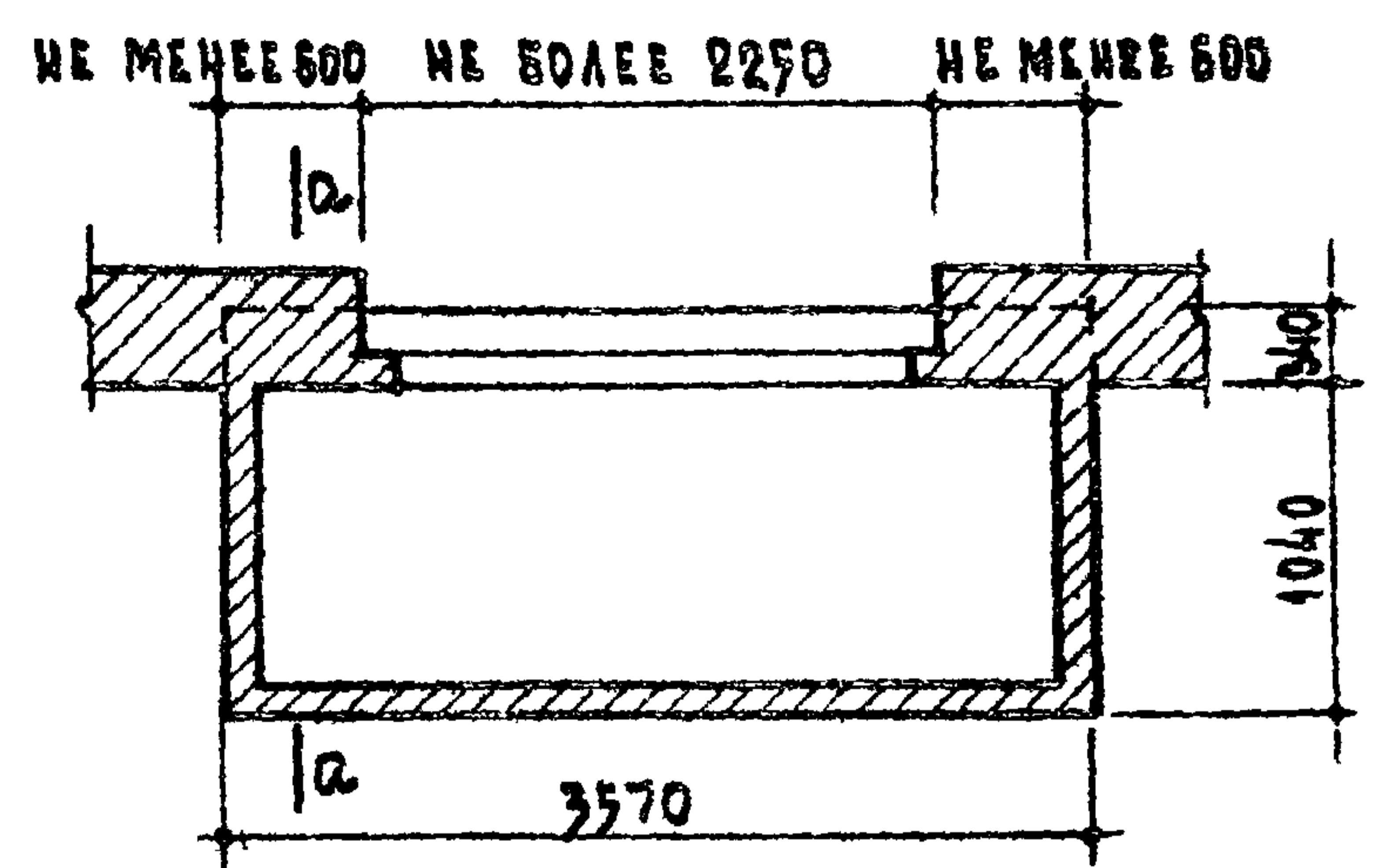
Перед массовым изготовлением и применением балконные плиты должны быть испытаны на прочность и жесткость в соответствии с приведенными на рабочих чертежах данными для испытаний и ГОСТ 8829-66.

Изготовление, приемку, паспортизацию, хранение и транспортирование изделий производить с учетом указаний СНиП I-V. 5-62 и I-V. 5. I-62; монтаж - по СНиП III-V. 3-62.

РИМ. ОТД. И.О. КОЛЛЕКТОР. КОСМОКОВ. АДР. Ф. МАИ. М. СМОЛДИН. М. КУЗНЕЦОВ. ШИШИЦА

1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 86	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10.1.7	ЛИСТ 2
------	-----------------------	-------------	---------------------------	-----------

СХЕМА ОПИРАНИЯ ПЛИТЫ.



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

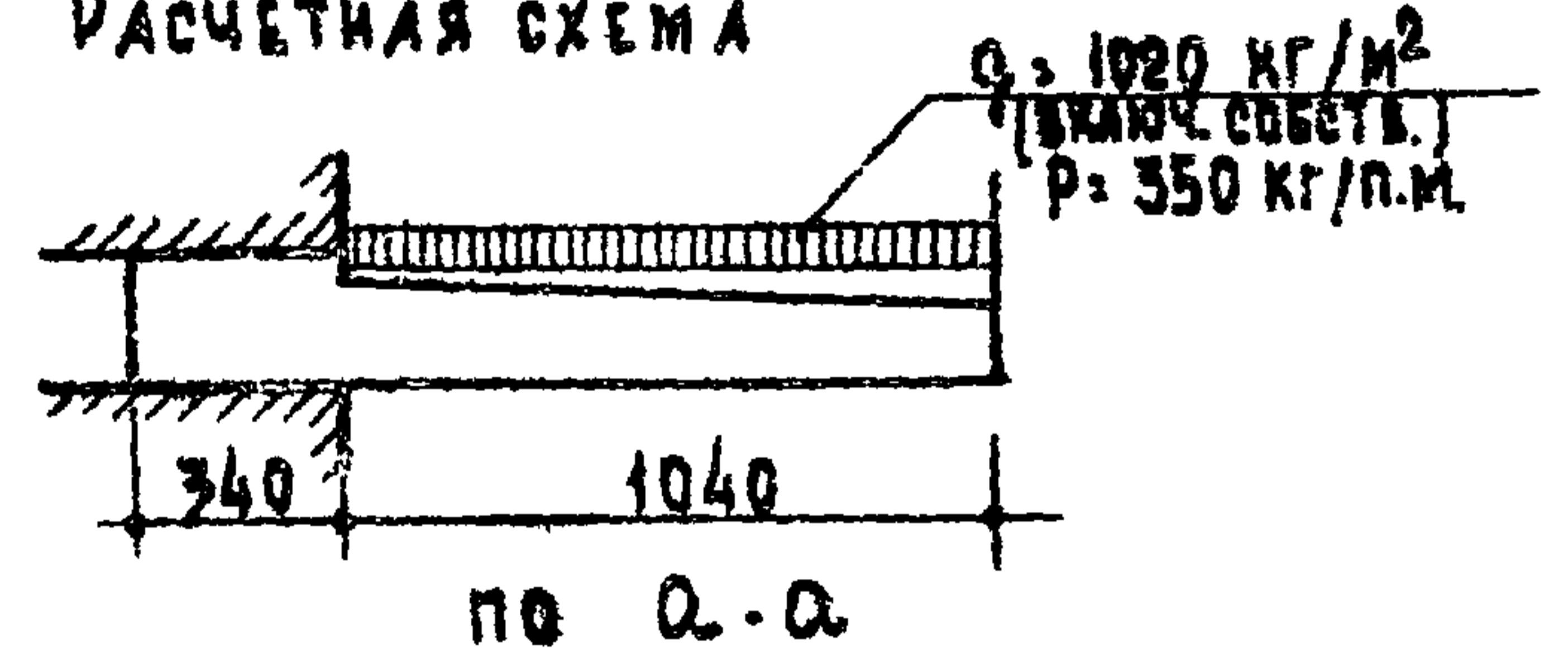
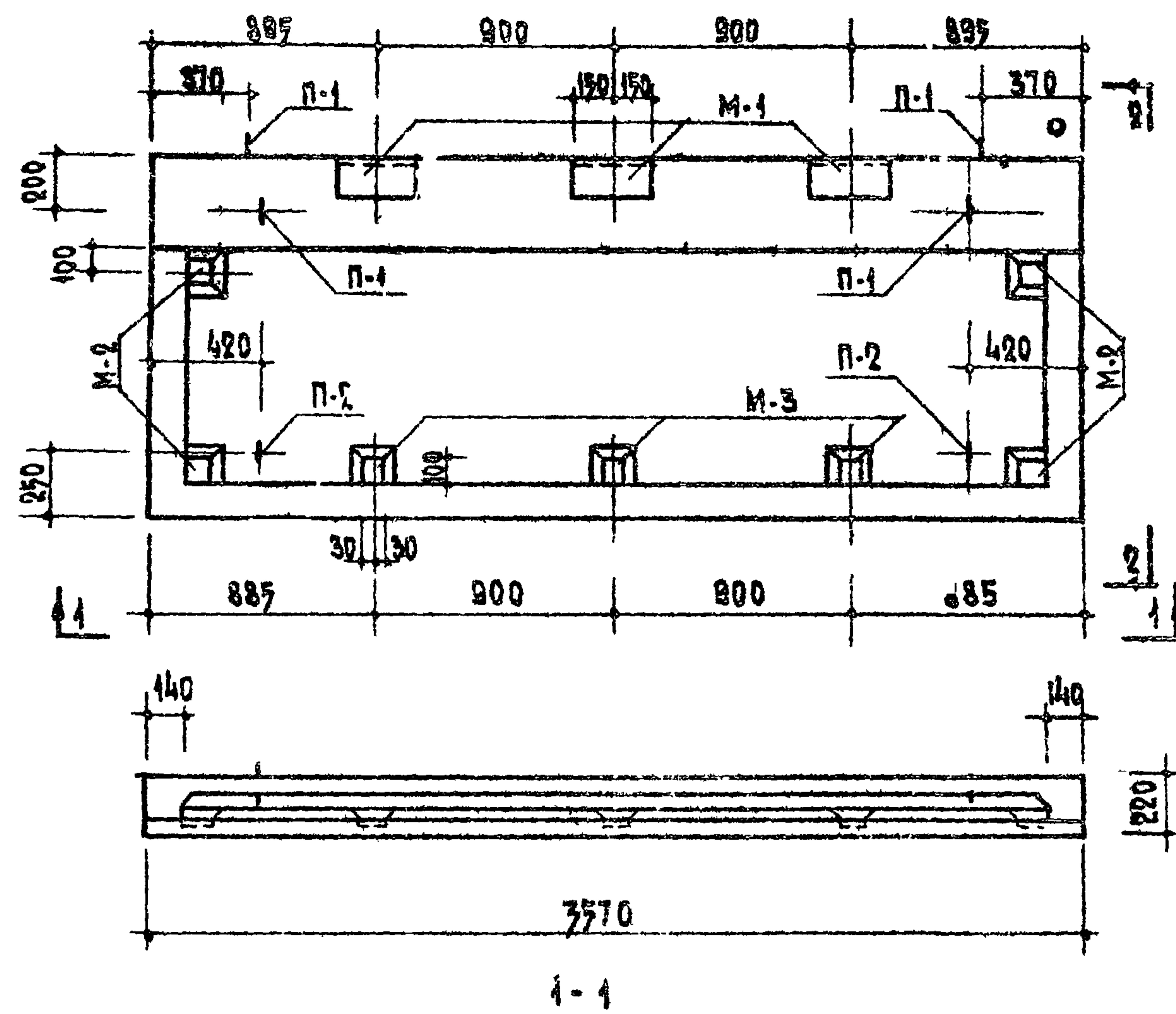
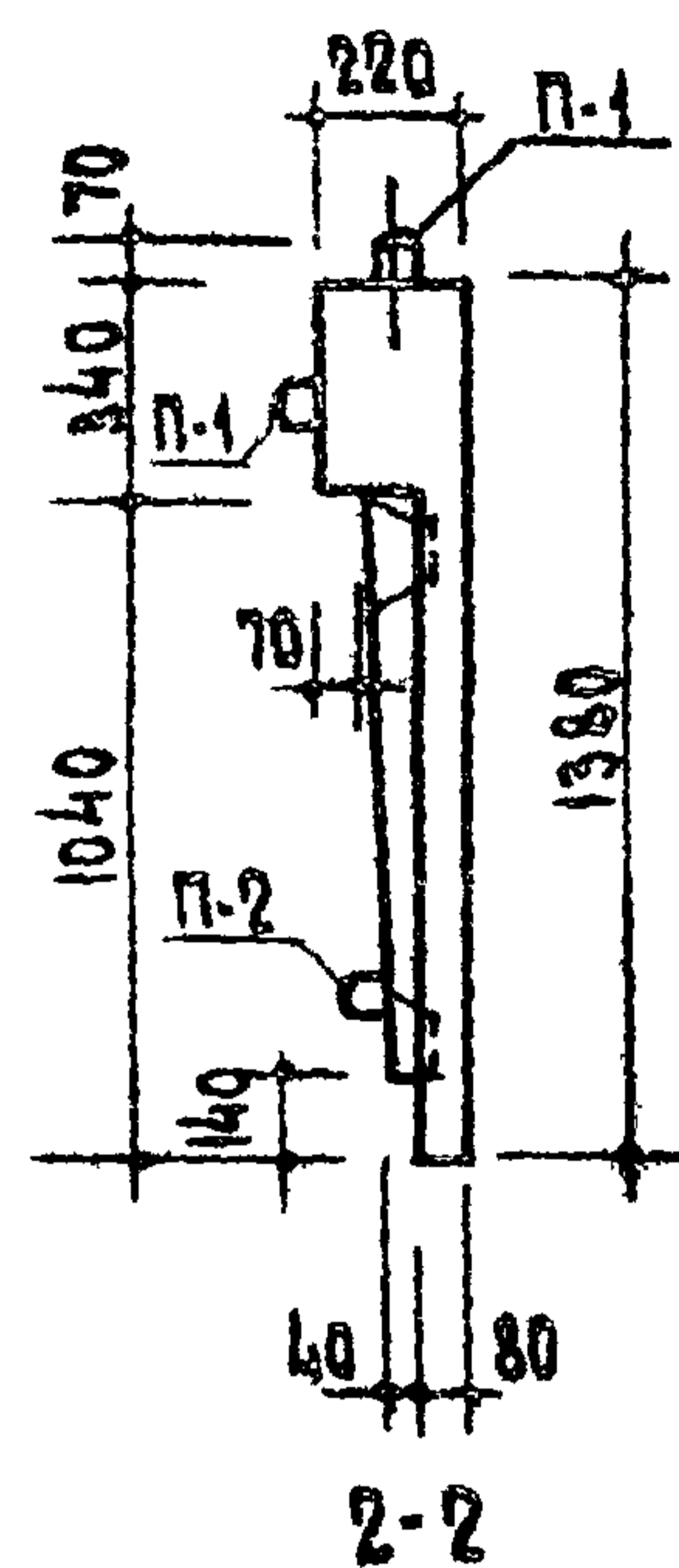
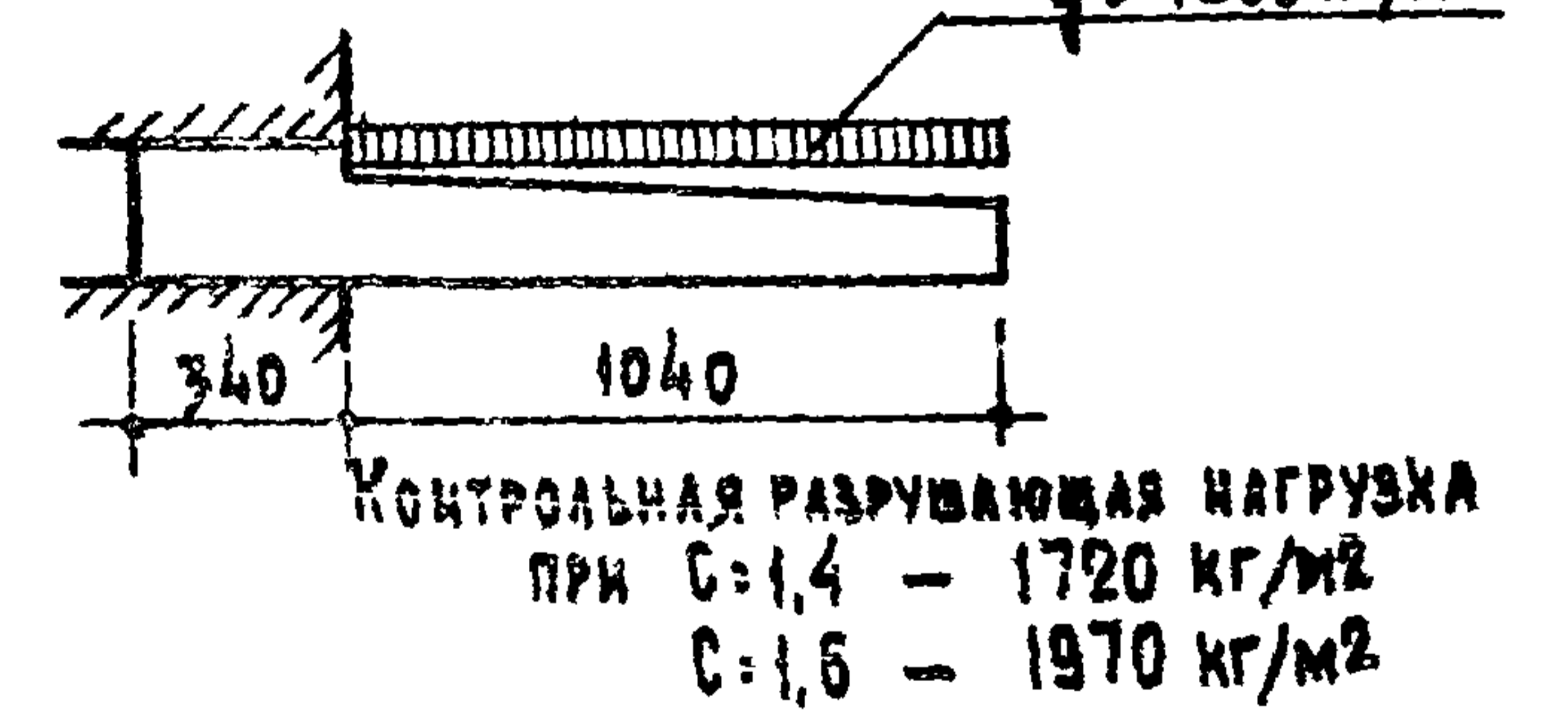


СХЕМА ПРИ ИСПЫТАНИИ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС	КГ.	1800	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0.72	
ВЕС	НА АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КГ	98.64
	НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		
РАСХОД СТАЛИ НА 1М³ БЕТОНА	КГ.	157.36	
МАРКА БЕТОНА		200	

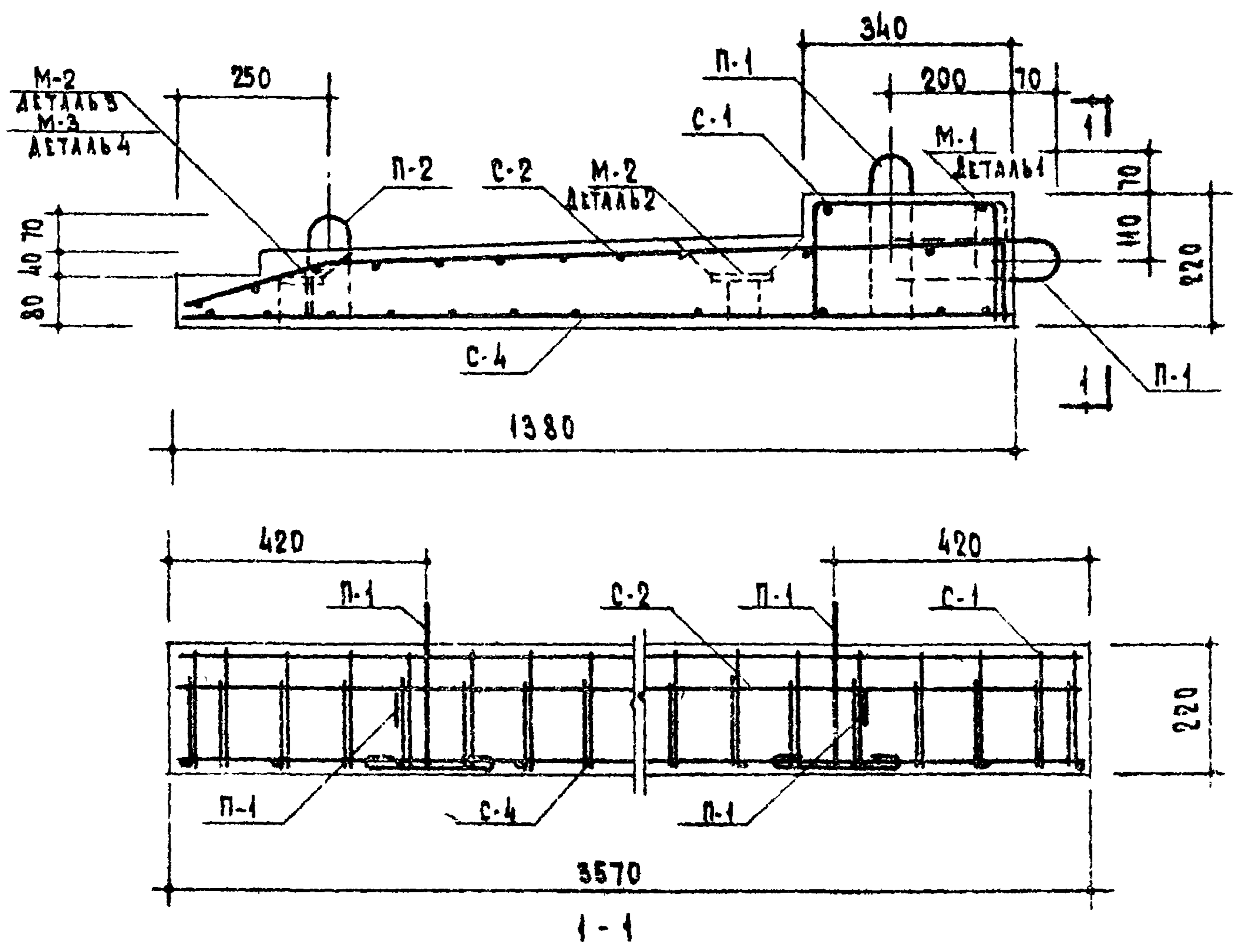
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ СМ. ЛИСТ 4
2. УКАЗАНИЯ ПО ФОРМОВАНИЮ БАЛКОННЫХ ПАНТ И АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
3. ВСЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ.

СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 ЦУКЕРМАН
 РУТУС
 СПЕЦИАЛЬНОМУ ПРОВЕРИТЕЛЮ
 САМОХАНОВ
 ДОРОЖНИН
 МИЩЕНКО
 ЩЕРБАКИНА
 РУК. ОТД. № 1
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. № 1
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТА
 РУК. ГРУППЫ
 СТ. ИНЖЕНЕР

1971	БАЛКОННАЯ ПЛИТА ПБ 33-5К. ОПАЛУБКА	СЕРИЯ	ЧАСТЬ 10	ЛИСТ
		86	РАЗДЕЛ 10.1-3	3

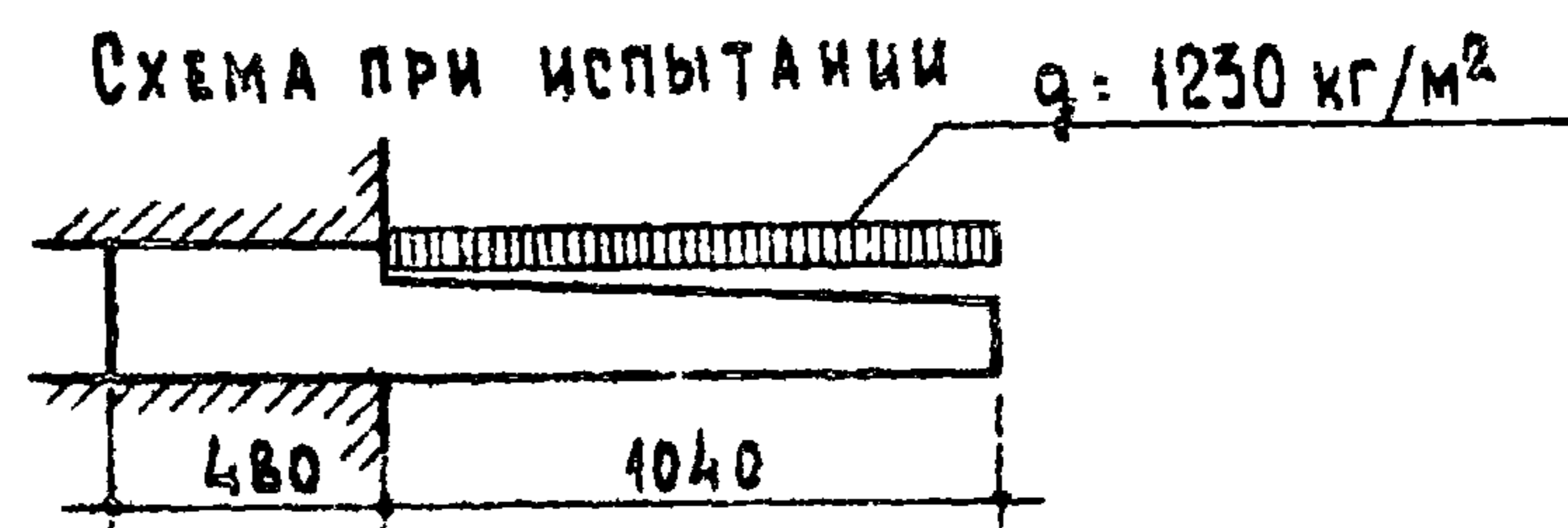
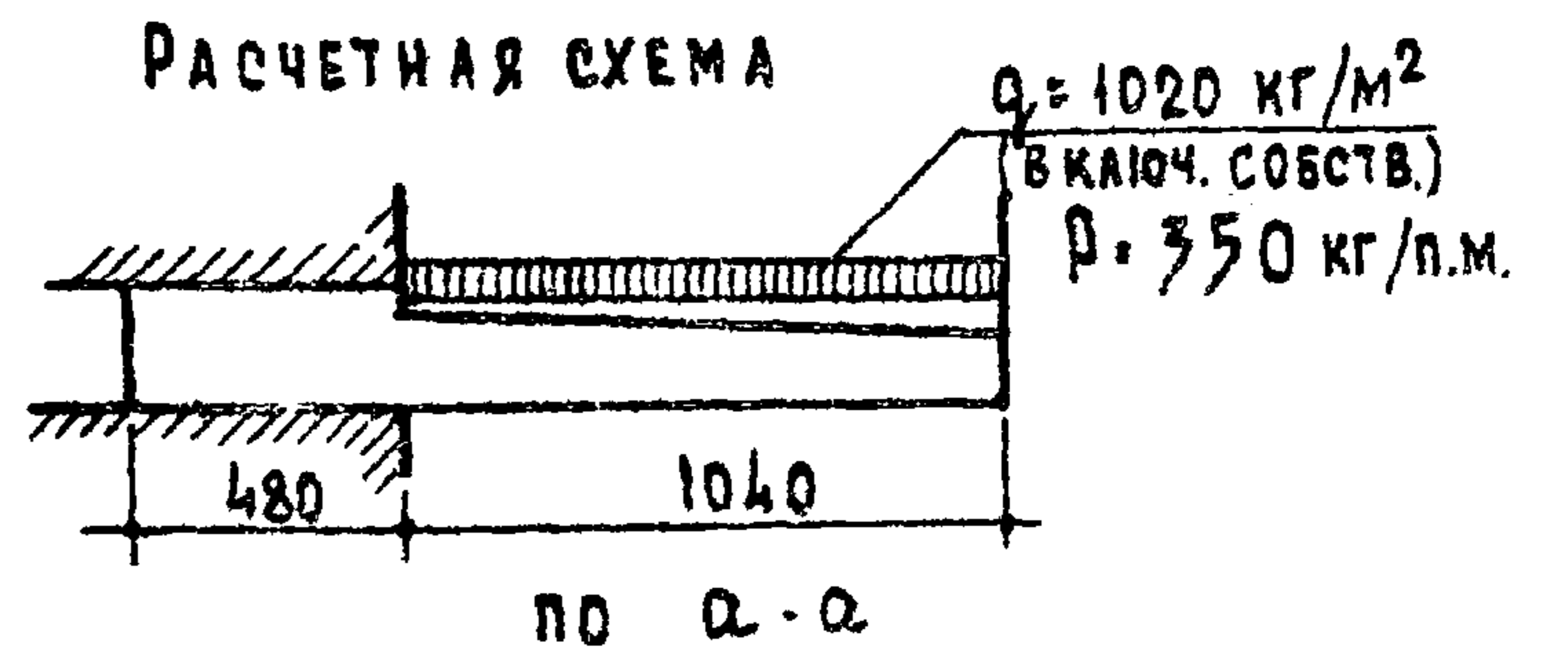
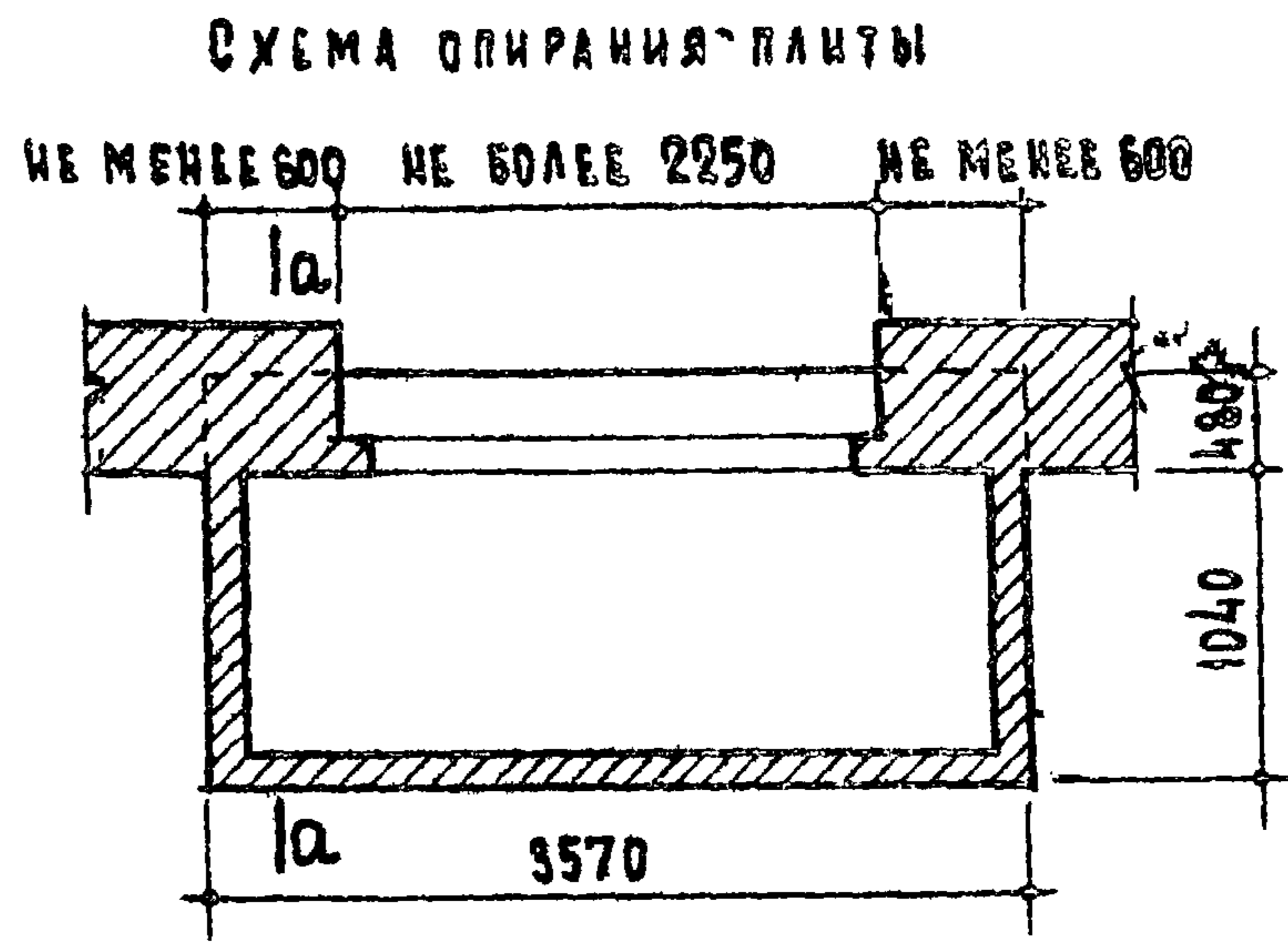
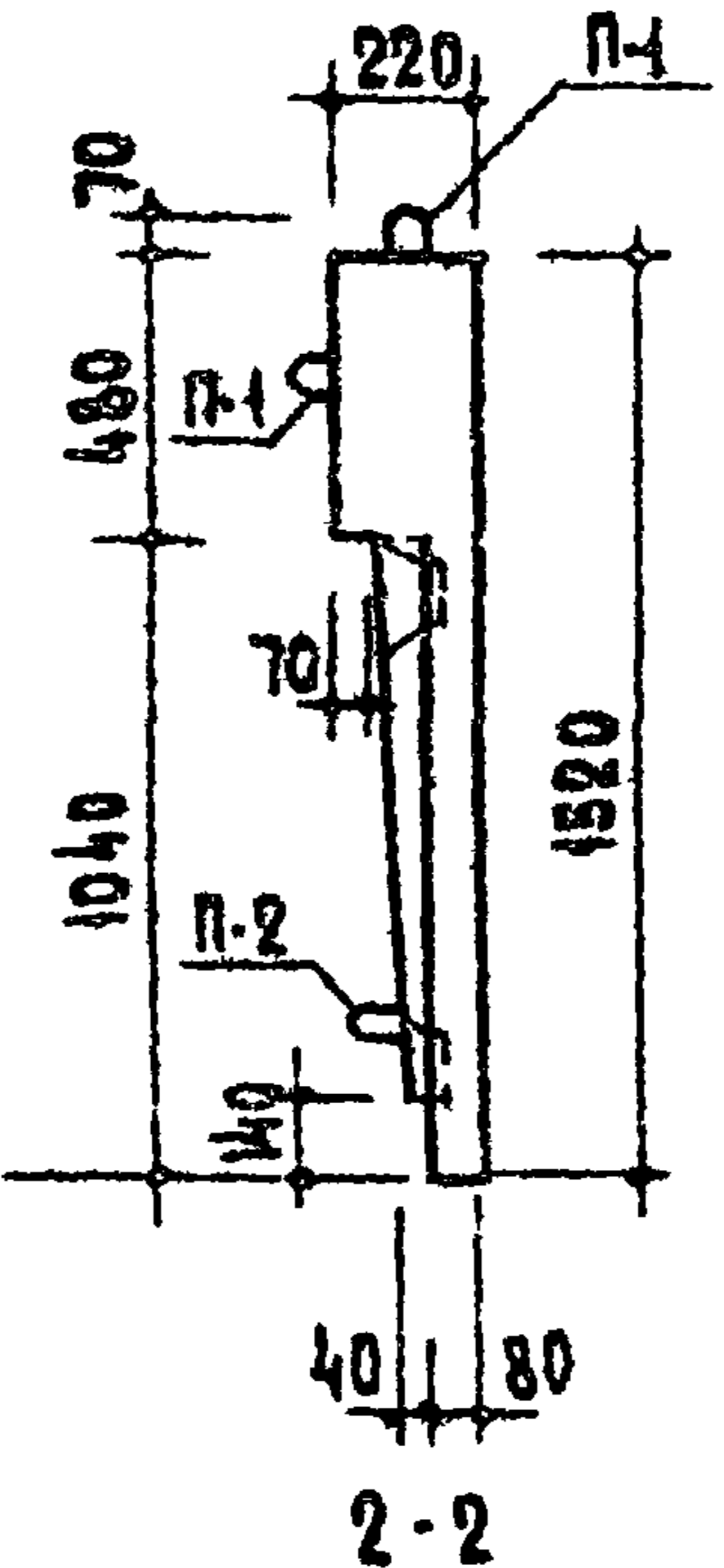
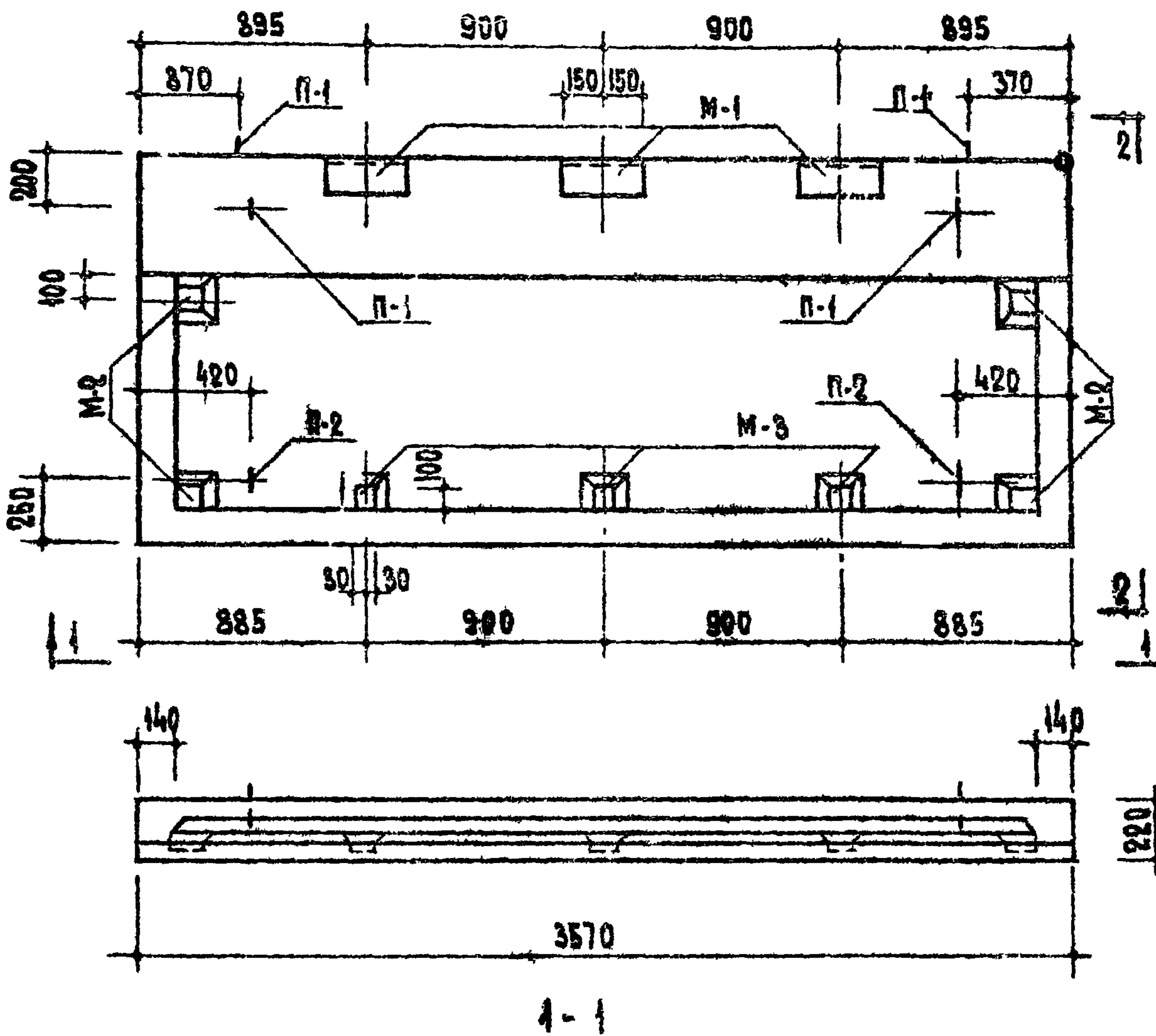
СОГЛАСОВАНО
 ПУТНО
 ПРОВЕРКА
 ЗАДАВАЮЩИЙ
 РАБОТАЮЩИЙ
 ПРОЕКТИРУЮЩИЙ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 1971



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
ВИД	МАРКИ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ.		ММ ЛИСТ
			ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	С-1	1	19.24	19.24	
	С-2	1	49.28	49.28	
	С-4	1	26.82	26.82	
	П-1	4	0.57	2.28	
	П-2	2	0.51	1.02	
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	М-1	3	3.73	11.37	
	М-2	4	0.55	2.20	
	М-3	3	0.26	1.08	

ВЫБОРКА СТАЛИ									
СТАЛЬ		АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		
		Ф18АШ	Ф12АШ	Ф10АШ	Ф6АШ	Ф8АШ	Л40x70x8	-100x6	Ф10АШ
ДЛИНА	М.	14.12	38.22	5.32	80.36	38.83	0.90	0.58	3.43
ВЕС	КГ.	28.24	39.94	3.28	17.84	15.34	9.81	2.73	2.11
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ КГ/СМ ²		4000		2400		4000			3000
ГОСТ		5781-61	5058-65*	5781-61	380-60*	5781-61 5058-65*	8510-57	103-57*	5781-61 380-60*

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1 ДЕТАЛИ 1, 2, 3 И 4 ЗМ. НА ЛИСТЕ И
 2 НА СЕЧЕНИИ 1-1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.
 3 ВСЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-1 СВАРИТЬ С ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ СЕТКИ С-4 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 4 ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАИ ЗАВЕСТИ ЗА НИЖНИЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-4 И ПРИВЯЗАТЬ К НИМ.



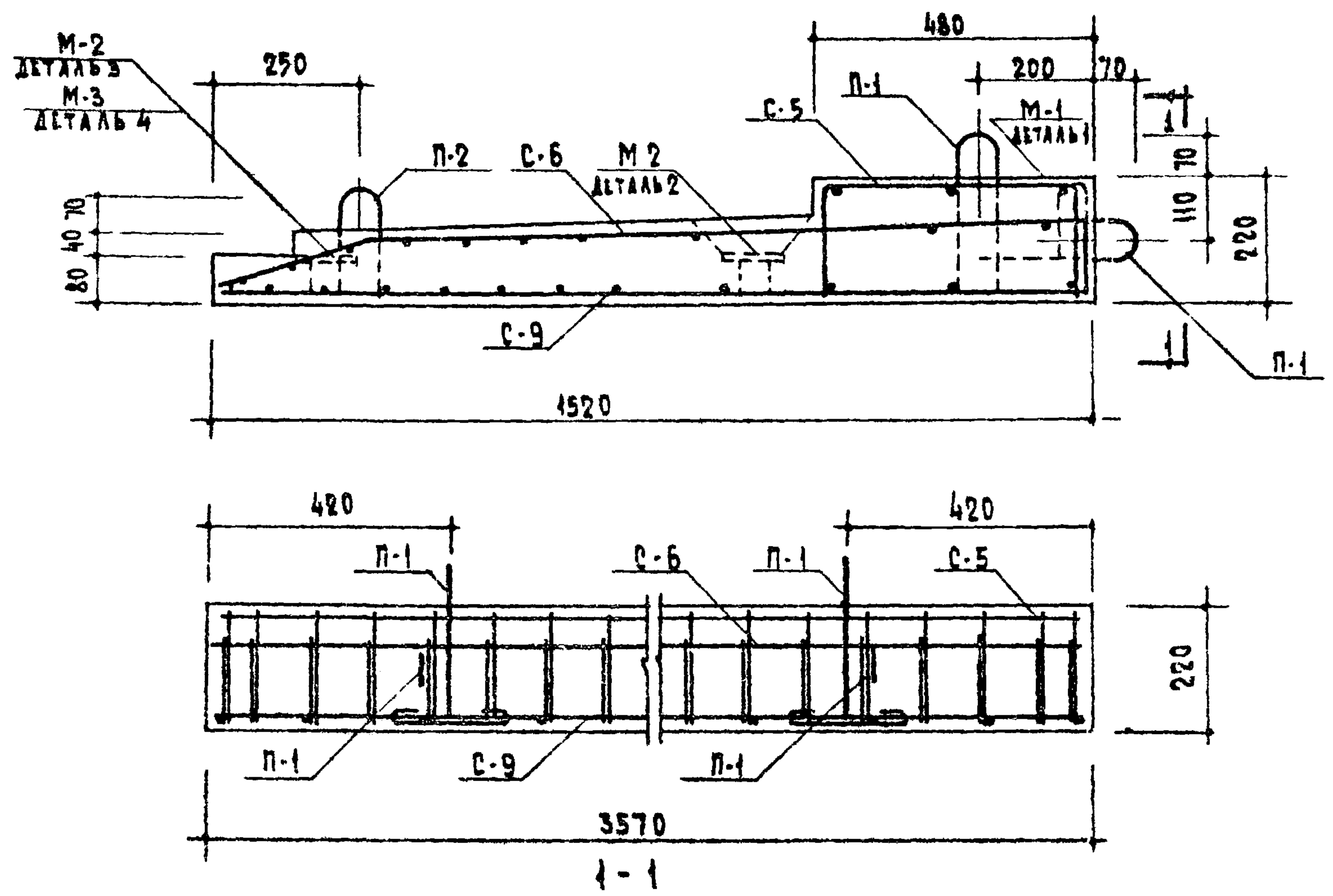
КОНТРОЛЬНАЯ РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА ПРИ $C = 1,4$ — 1720 кг/м²
 $C = 1,5$ — 1970 кг/м²

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС	кг.	20,75	
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,83	
ВЕС	НА АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	кг.	93,69
	НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		
СТАЛИ	кг.	14,65	
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м ³ БЕТОНА	кг.	130,53	
МАРКА БЕТОНА		200	

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Армирование см. лист 6
 2. Указания по формированию балконных плит и антикоррозийной защите закладных деталей см. пояснительную записку.
 3. Все контрольные нагрузки даны за вычетом собственного веса плиты.

Р.К. О. Д. Н. Ю. ШИЩА
 Г.А. И. Ш. О. Д. А. М. О. М. Л. О. В.
 Г.А. И. Ш. О. Р. Т. А.
 Р.К. Г. Р. И. Ж.
 С.Т. И. Ш. Е. К. Е. Р.
 С. Д. О. Л. О. В.
 Г.А. И. Ш. О. Р. Т. А.
 Ц. Ш. К. Е. Р. М. А. Н.
 Р. У. Т. У. С.
 С. П. Е. С. Е. В. А. У. М.
 П. Р. О. В. Е. Р. И. А.
 А. М. О. М. Л. О. В.
 Д. О. Р. Ф. М. А. Н.
 И. Ш. Е. Н. О.
 Ш. Е. Р. Е. В. И. Ч. И. К. А.
 ШИЩА

СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
 ПРОЕКТА
 ЦУКЕРМАН
 РАСЧЕТ
 СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИСТ
 САМОСЛОВ
 ДОРФМАН
 ИЩЕРКО
 ЩЕРБИНА
 ПРОЕКТОР
 ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
 ПРОЕКТА
 СТ. ИНЖЕНЕР
 ИЩА
 ПЕРИОД
 1971



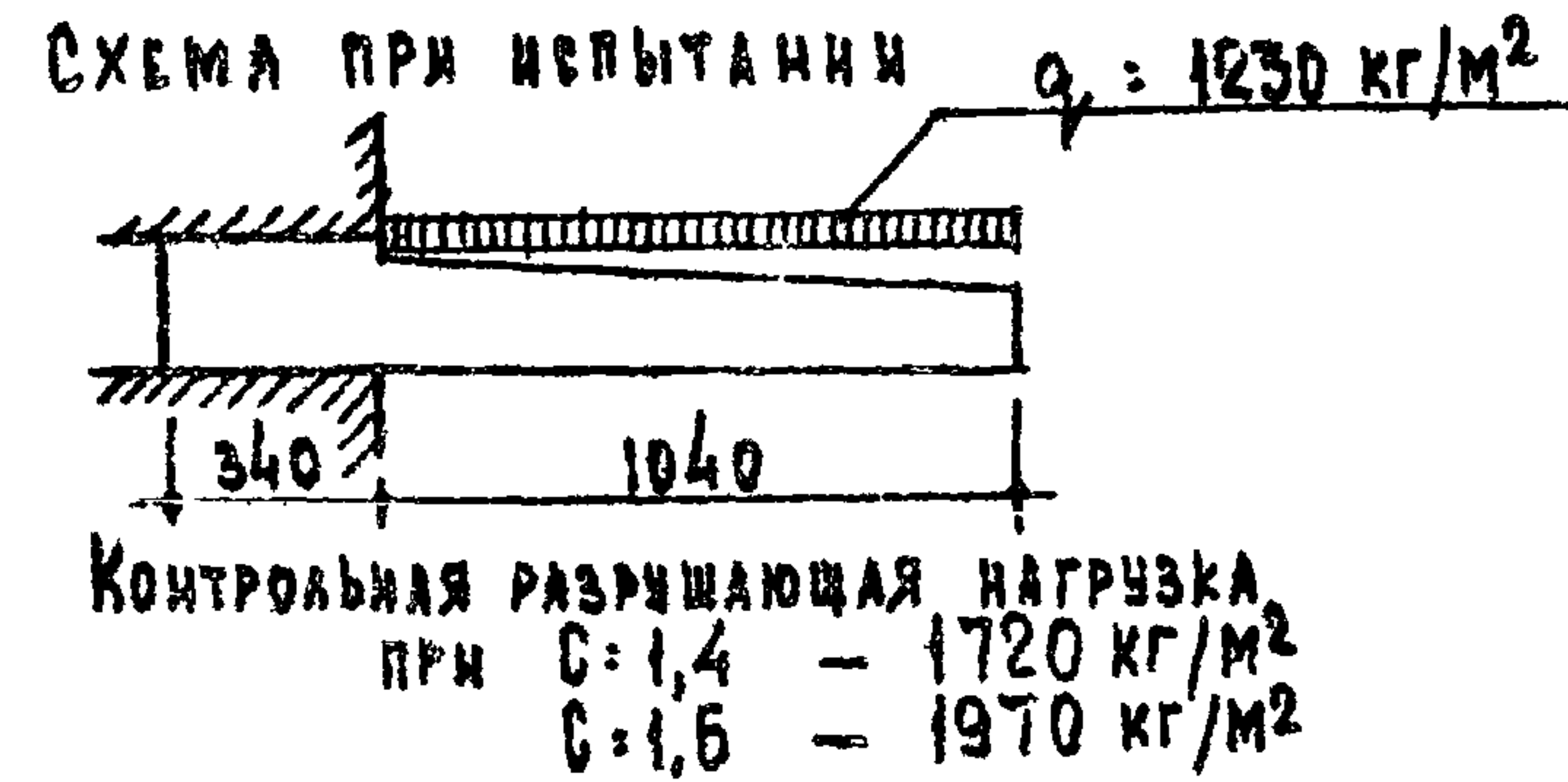
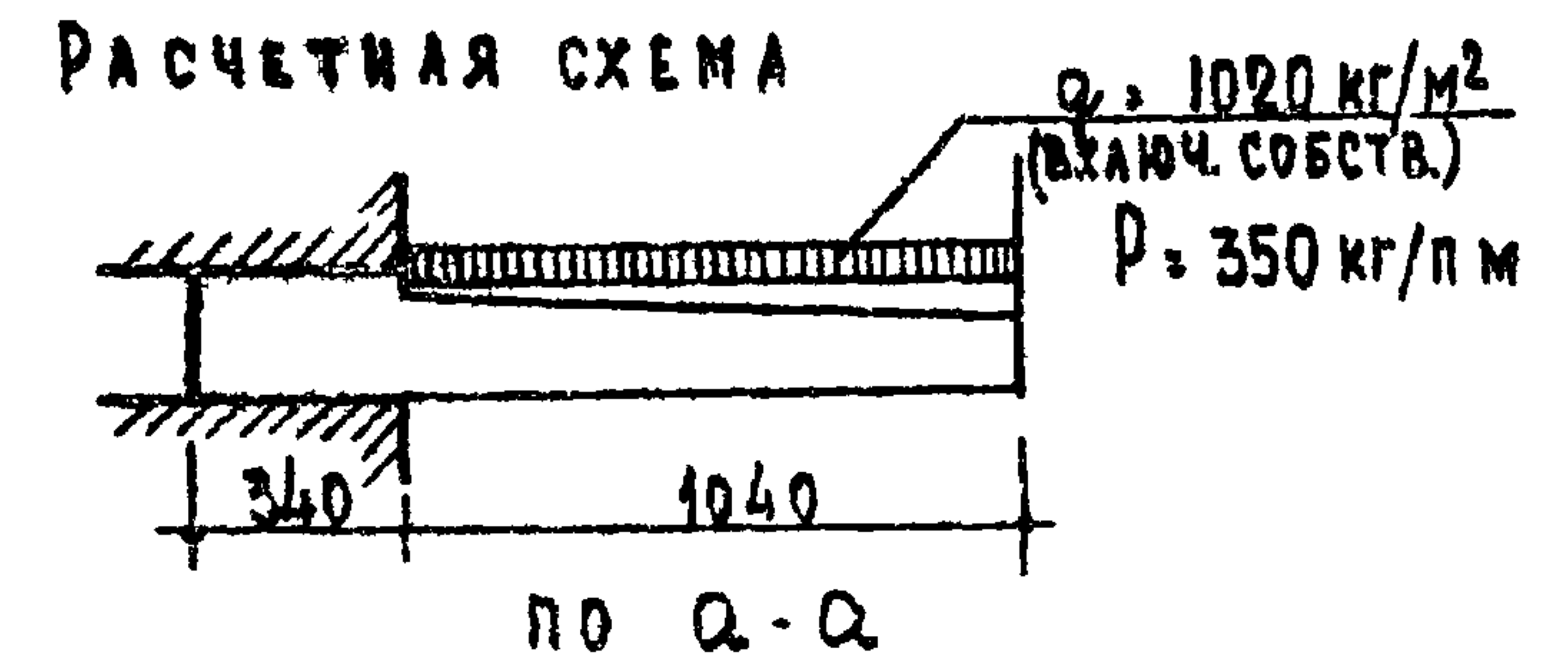
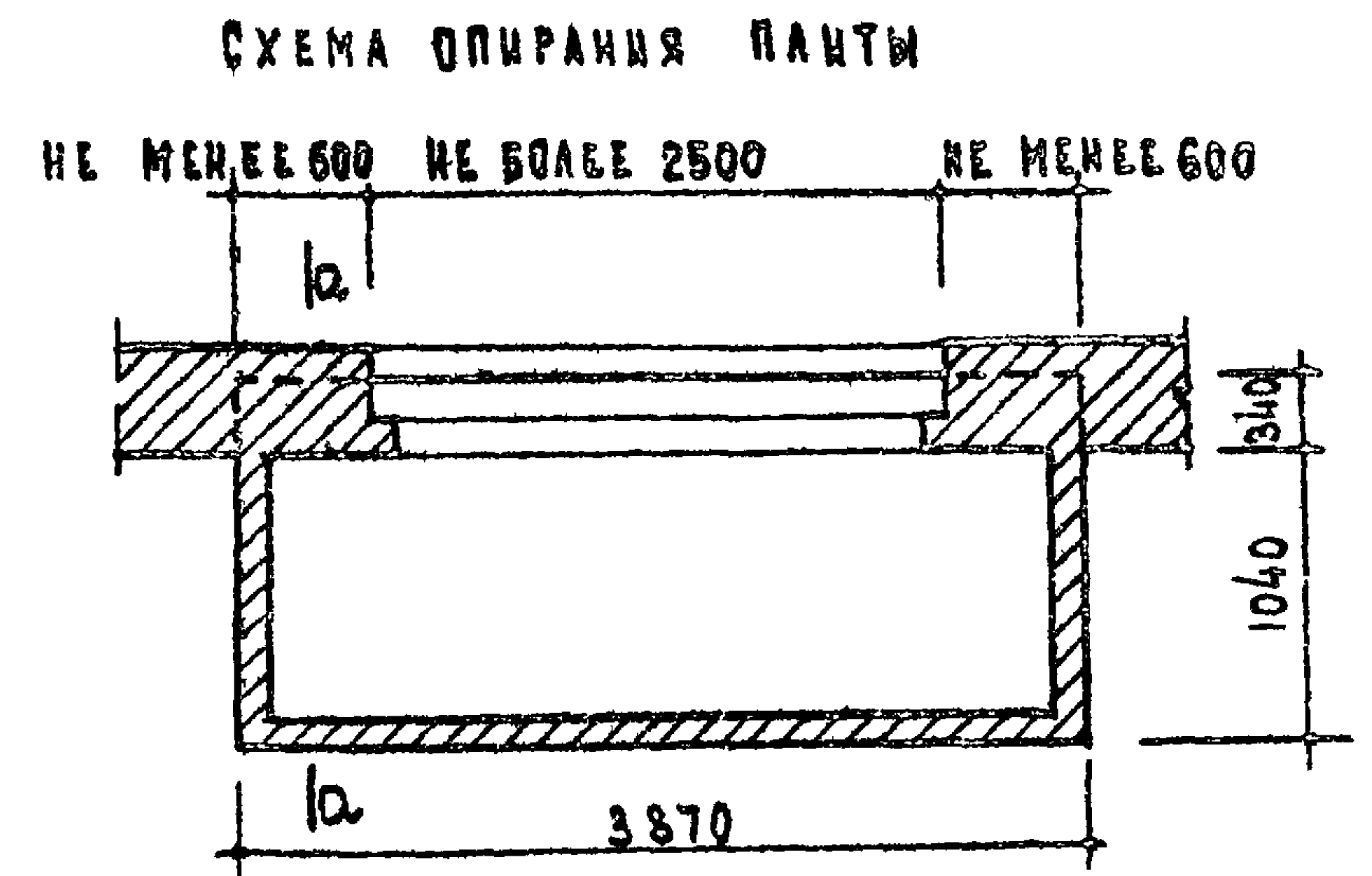
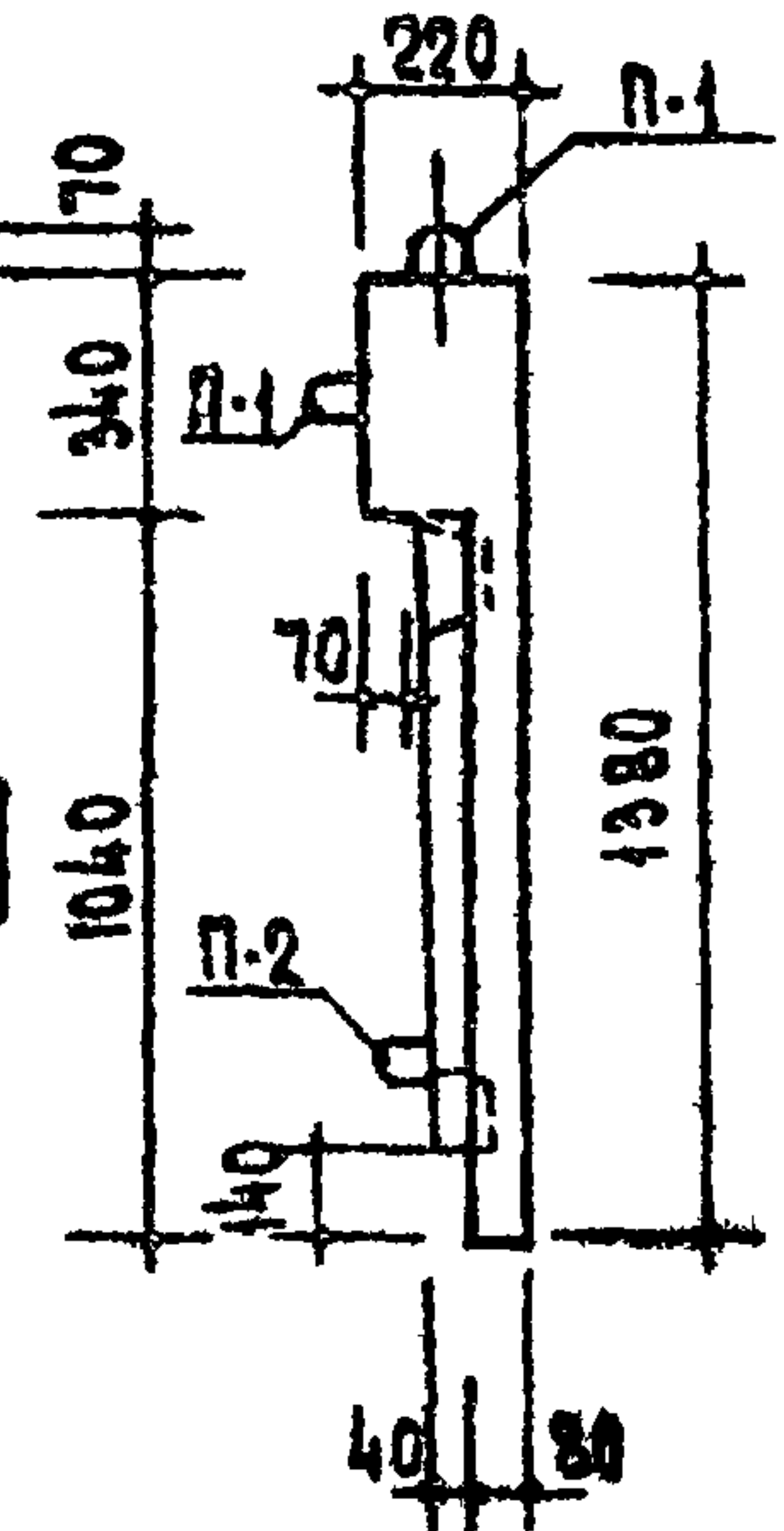
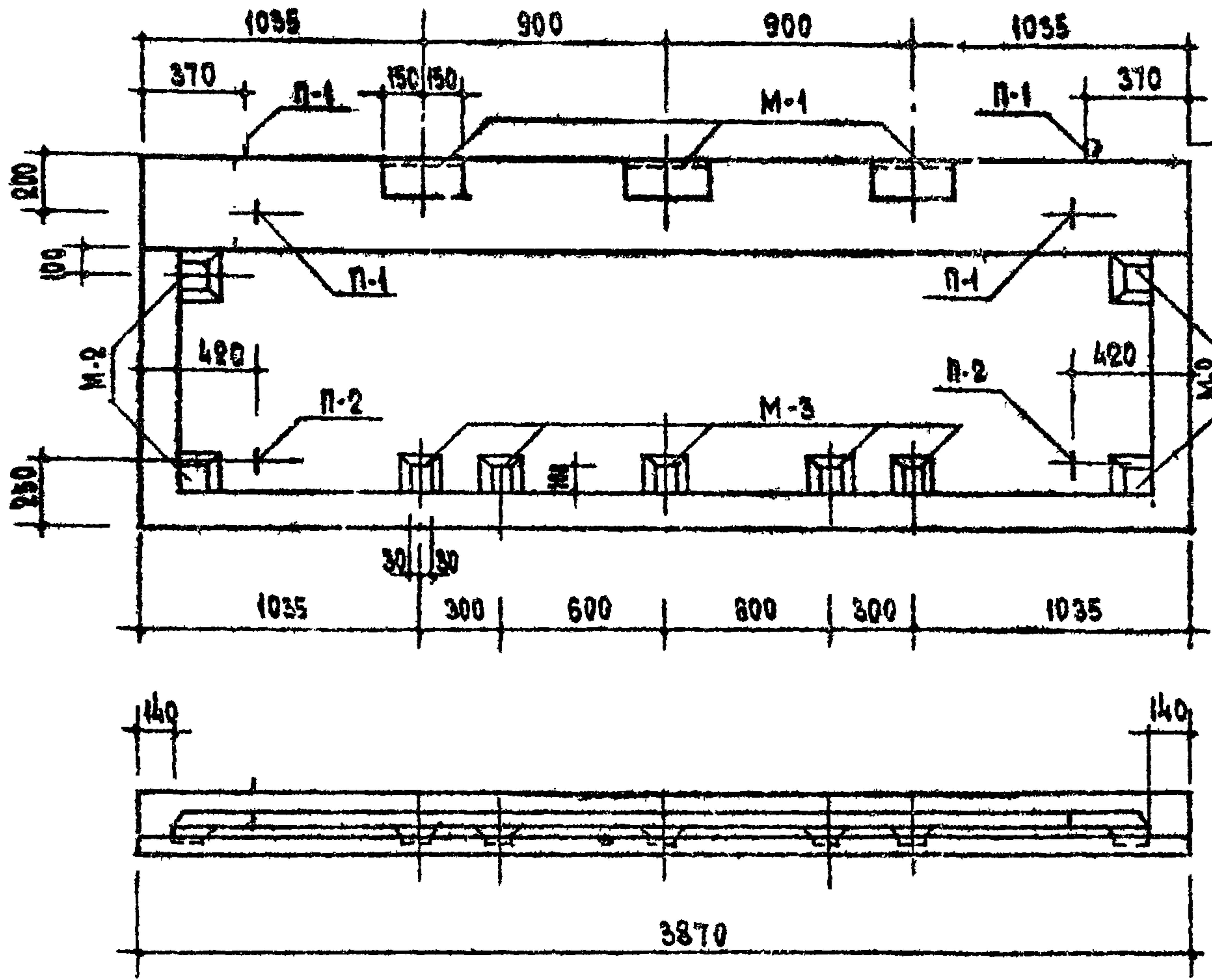
ВИД	МАРКИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ.		№ ЛИСТ
			ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	С-5	1	15.31	15.31	
	С-6	1	54.13	54.13	
	С-9	1	20.95	20.95	
	П-1	4	0.57	2.28	
	П-2	2	0.51	1.02	
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	М-1	3	3.79	11.37	
	М-2	4	0.55	2.20	
	М-3	3	0.36	1.08	

СТАЛЬ		АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ					ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		
		Φ16AII	Φ12AIII	Φ10AII	Φ8AIII	Φ5BII	-100×6	Φ10AII	110×70×8
ДЛИНА	м	14.12	42.12	5.32	42.36	90.66	0.58	3.43	0.90
ВЕС	кг	22.30	37.40	3.28	16.73	13.96	2.73	2.11	9.81
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ	кг/см²	4000		2400	4000	5500	—	3000	—
ГОСТ		5781-61	5058-65	5781-61 380-60	5781-61 5058-65	6727-53	103-57	5781-61 380-60	8510-57

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1 ДЕТАЛИ 1, 2, 3 И 4 СМ. НА ЛИСТЕ 11
 2 НА СЕЧЕНИИ 1-1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.
 3 ВСЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-5 СВАРИТЬ С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ СЕТКИ С-9 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.
 4 ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАИ ЗАВЕСТИ ЗА НИЖНИЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-9 И ПРИВЯЗАТЬ К НИМ.

НОМЕР 7

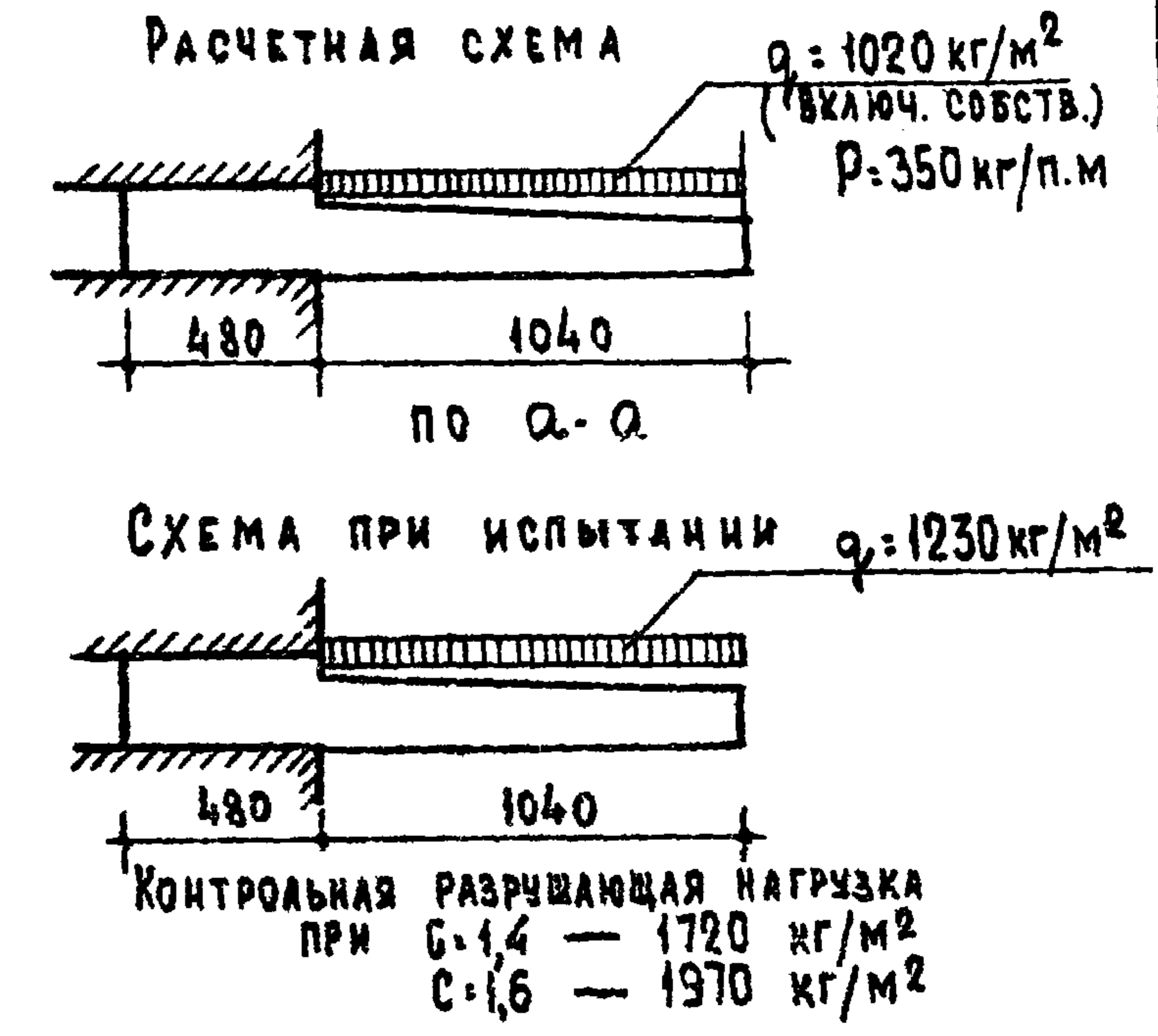
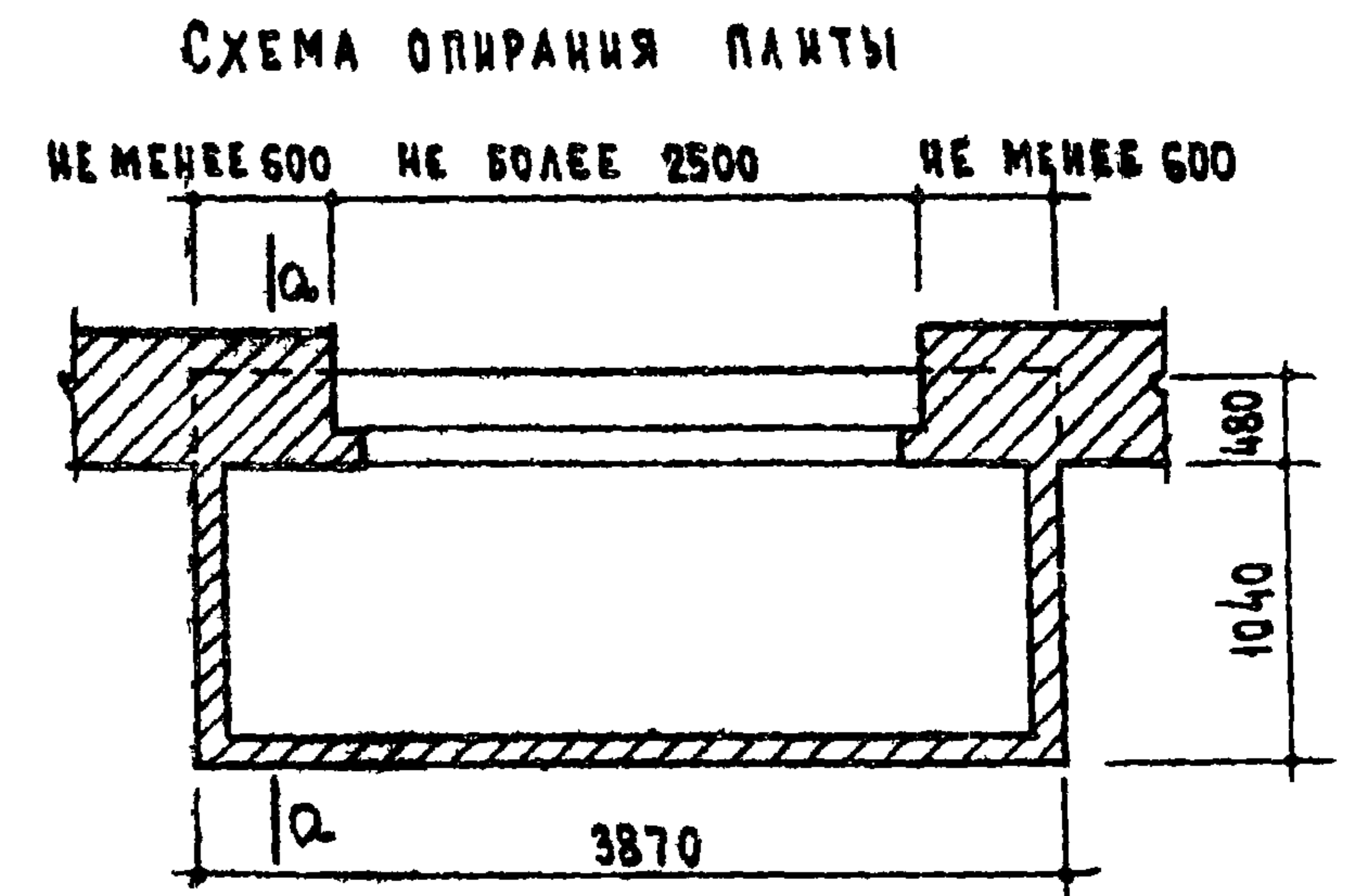
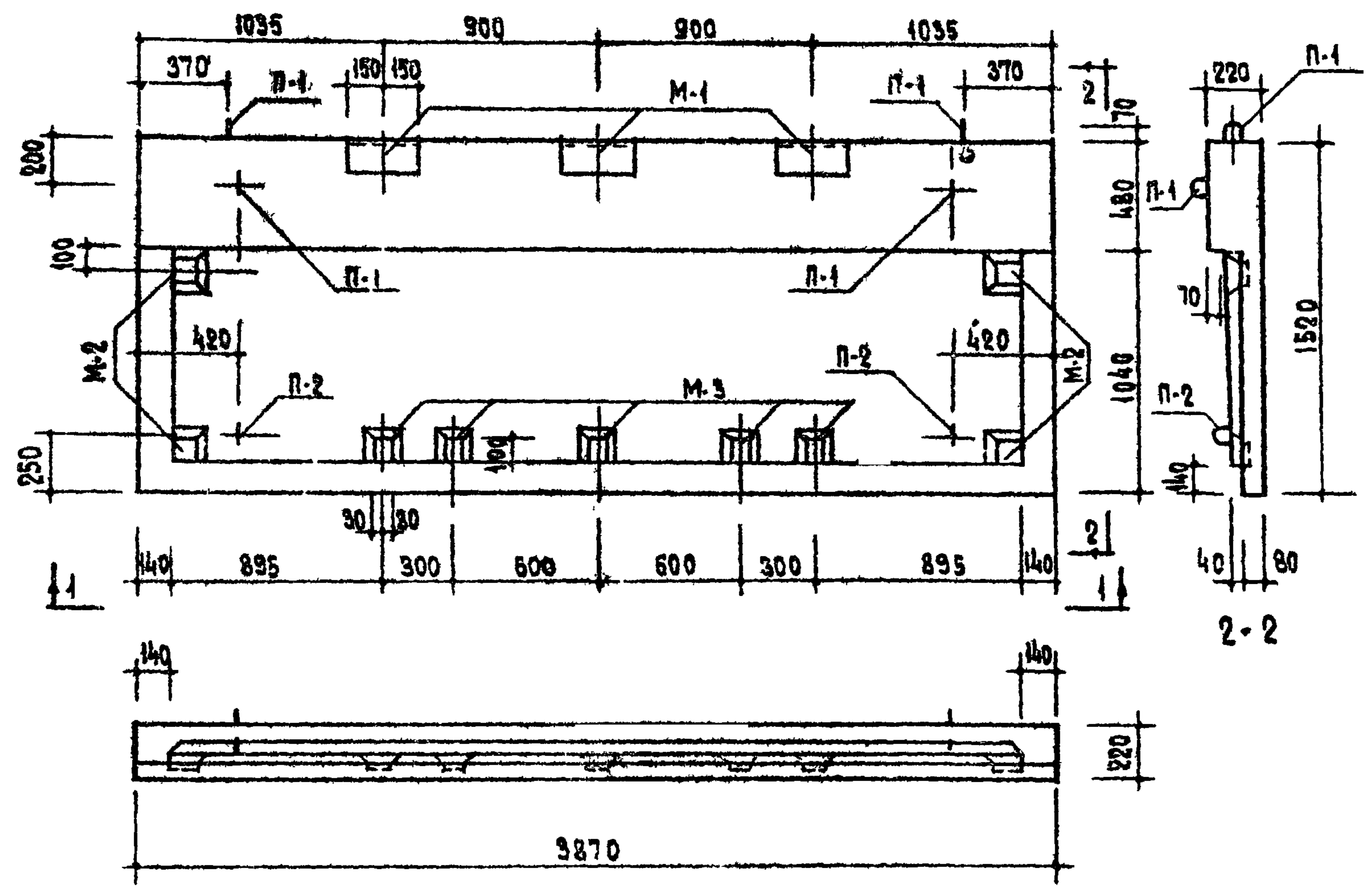
СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. ЦУКЕРМАТ.
 РИТУС
 СПЕЦБАУМ, ПРОВЕРИЛ
 САМОЯЛОВ
 ДОРОЖАН
 МИЩЕНКО
 ШОРЫНИНА
 ИНЖИНИЕР
 1971



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС	КГ		1975
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³		0.79
ВЕС	НА АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		110.68
	НА ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ	КГ	15.37
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М³ БЕТОНА	КГ		159.56
МАРКА БЕТОНА			200

ПРИМЕЧАНИЯ.
 1. АРМИРОВАНИЕ СМ. ЛИСТ 8
 2. УКАЗАНИЯ ПО ФОРМОВАНИЮ БАЛКОННЫХ ПЛИТ И АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 3. ВСЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛИТЫ

СОСТАВ РАБОТ
 РАБОТА ПО ЧЕРТЕЖАМ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ПРОВЕРКА
 ПУСК
 ЗАКЛЮЧЕНИЕ
 САМОЯДОВ
 ДРОФАН
 МИШЕНКО
 ШРЕННИК
 НИЛИЩА
 ЦИЛИЩА
 1971

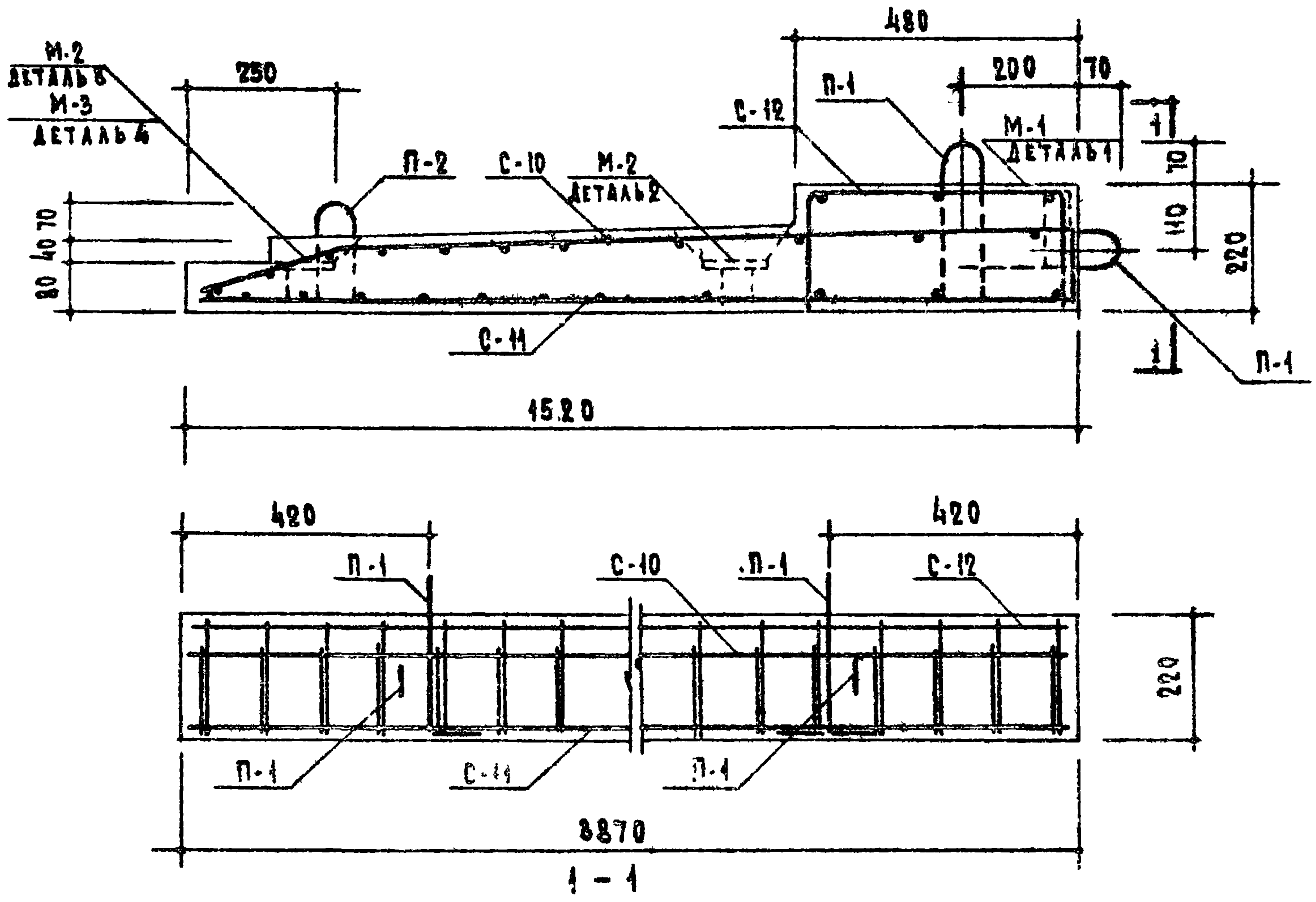


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
ВЕС	КГ	22 50	
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,90	
ВЕС СТАЛИ	НА АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КГ	110,80
	НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	КГ	15,37
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	140,19	
МАРКА БЕТОНА		200	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ СМ. ЛИСТ 10
2. УКАЗАНИЯ ПО ФОРМОВАНИЮ БАЛКОННЫХ ПЛИТ И АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
3. ВСЕ КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ ДАНЫ ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛТЫ.

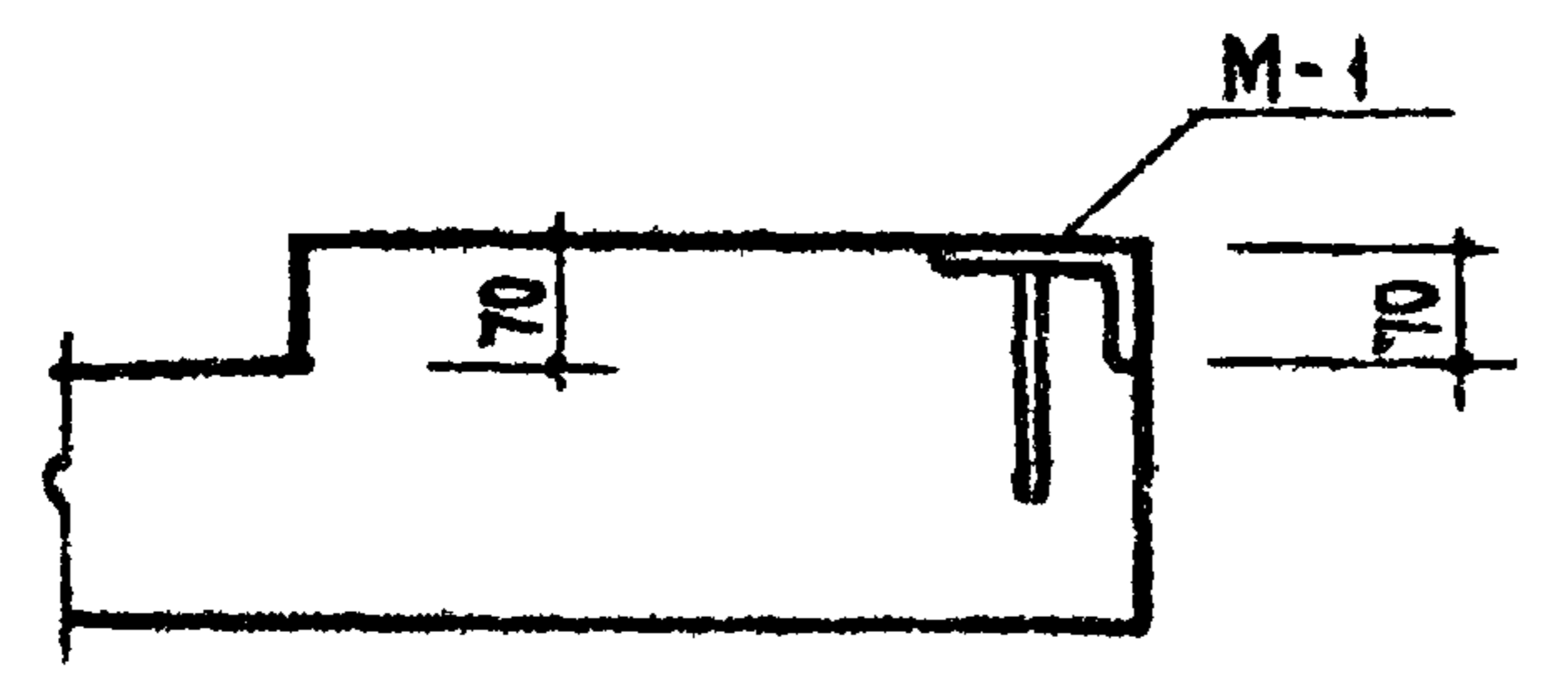
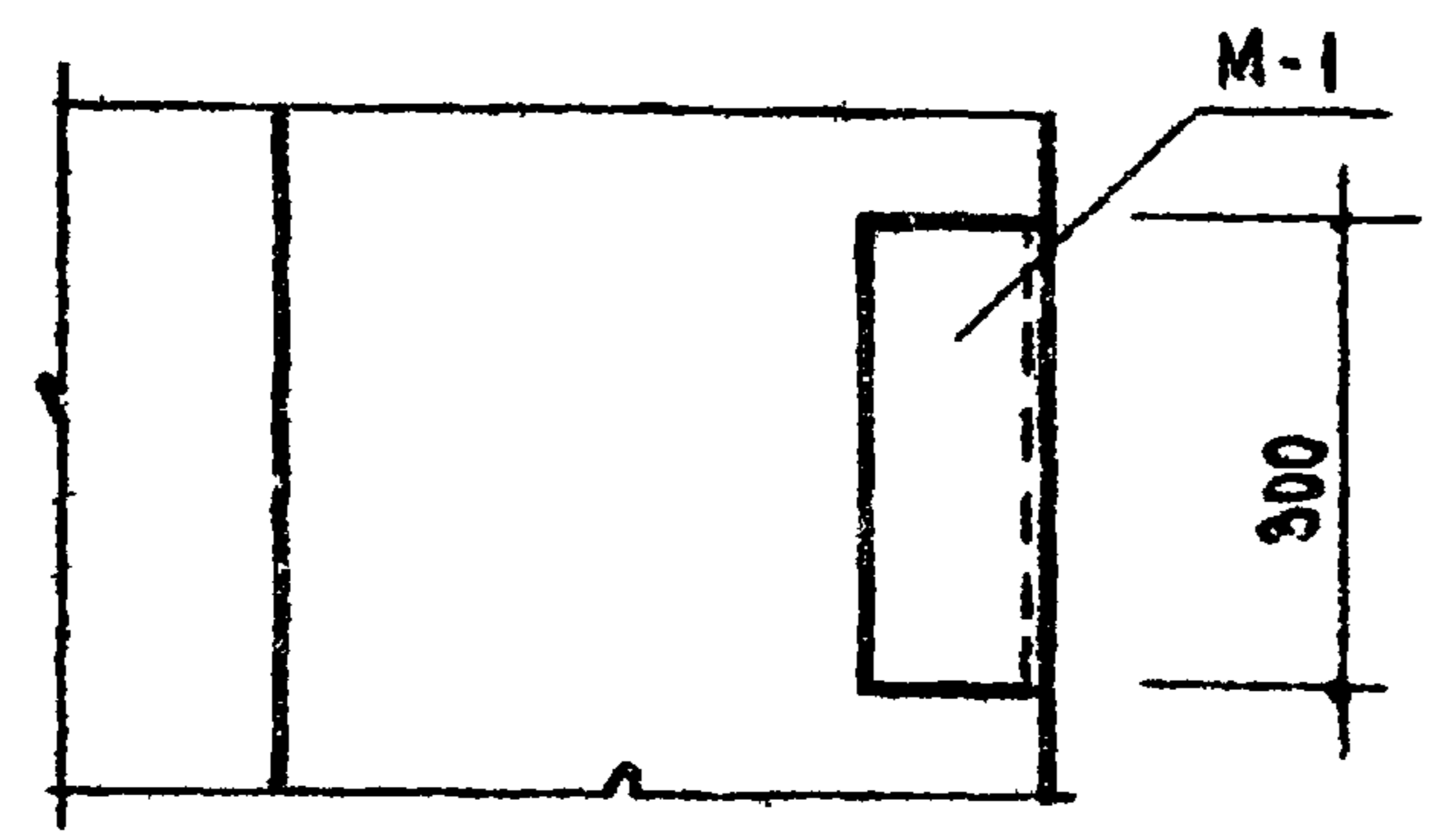
СОГЛАСОВАНО
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРТАИ ЧУ
 ПУГУС
 СПЕЦИАЛЬНОМУ ПРОВЕРИ
 САМОВАЛОВ
 ДОРФМАН
 МИНСКО
 ПЕРВЕННИ
 РУК. СТАН. Ю
 ГА. НИИ. ОТД
 ГА. НИИ. ПР
 РУК. ГР. НИИ
 СТ. НИИ
 ШИЩА
 ПЕРИЩА
 1971



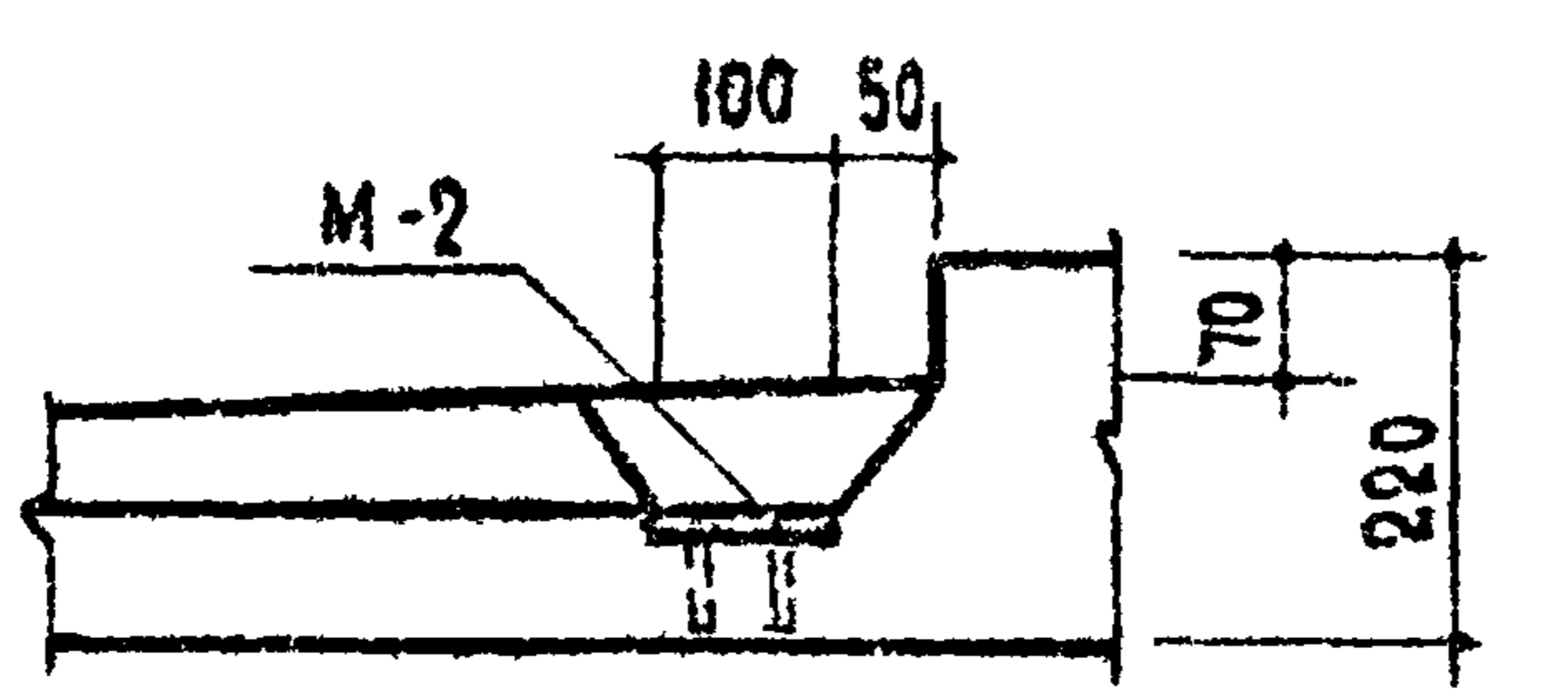
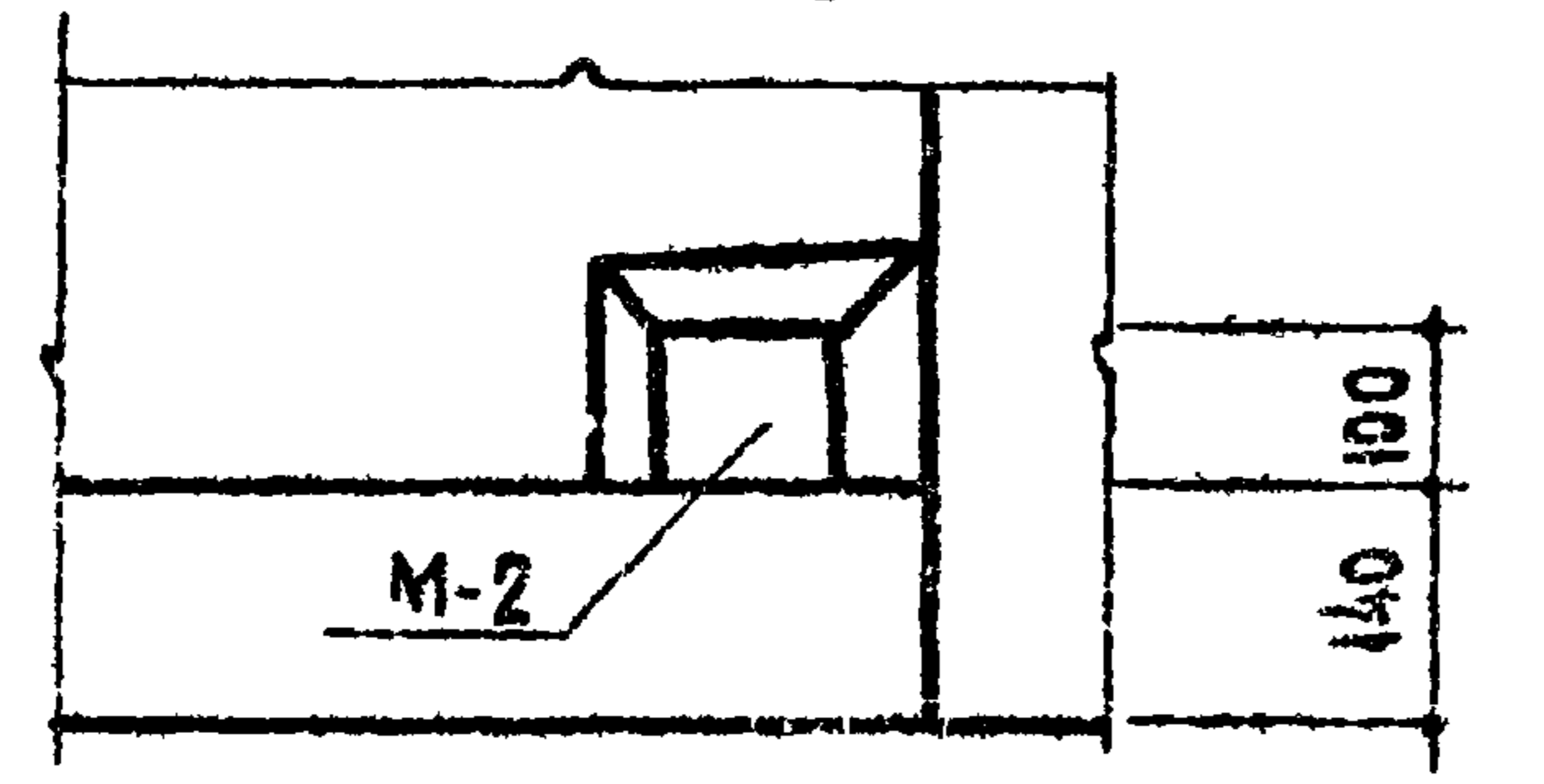
ВИД	МАРКИ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ.		НМ АНСТ
			ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	С-10	1	55.60	55.60	17
	С-11	1	30.49	30.49	18
	С-12	1	21.43	21.43	18
	П-1	4	0.57	2.28	12
	П-2	2	0.51	1.02	12
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	М-1	3	3.79	11.37	12
	М-2	4	0.55	2.20	12
	М-3	5	0.36	1.80	12

СТАЛЬ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ						ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			
	Φ 18 А II	Φ 12 А III	Φ 8 А II	Φ 6 А III	Φ 10 А I	Φ 6 А I	L110x70x8	- 100x6	Φ 10 А II	
ДЛИНА	М.	15.36	42.12	46.08	68.20	5.32	27.36	0.90	0.70	3.69
ВЕС	КГ.	30.72	97.40	18.20	15.13	3.28	6.07	9.81	3.29	2.27
НОРМАТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ КГ/СМ ²		4000			2400					3000
ГОСТ		5781-61	5058-65 ^М			5781-61	380-60 ^М	8510-57	103-57 ^М	5781-61 380-60 ^М

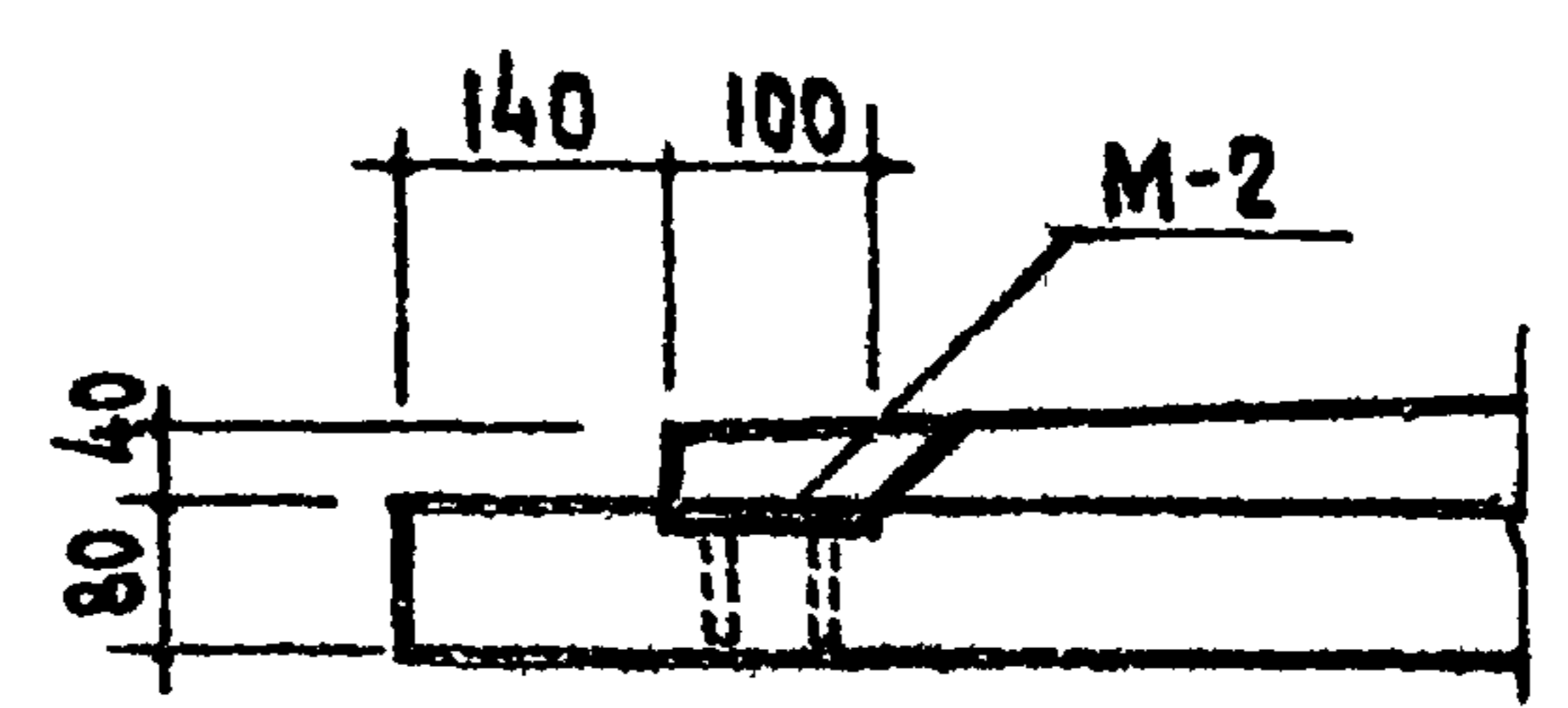
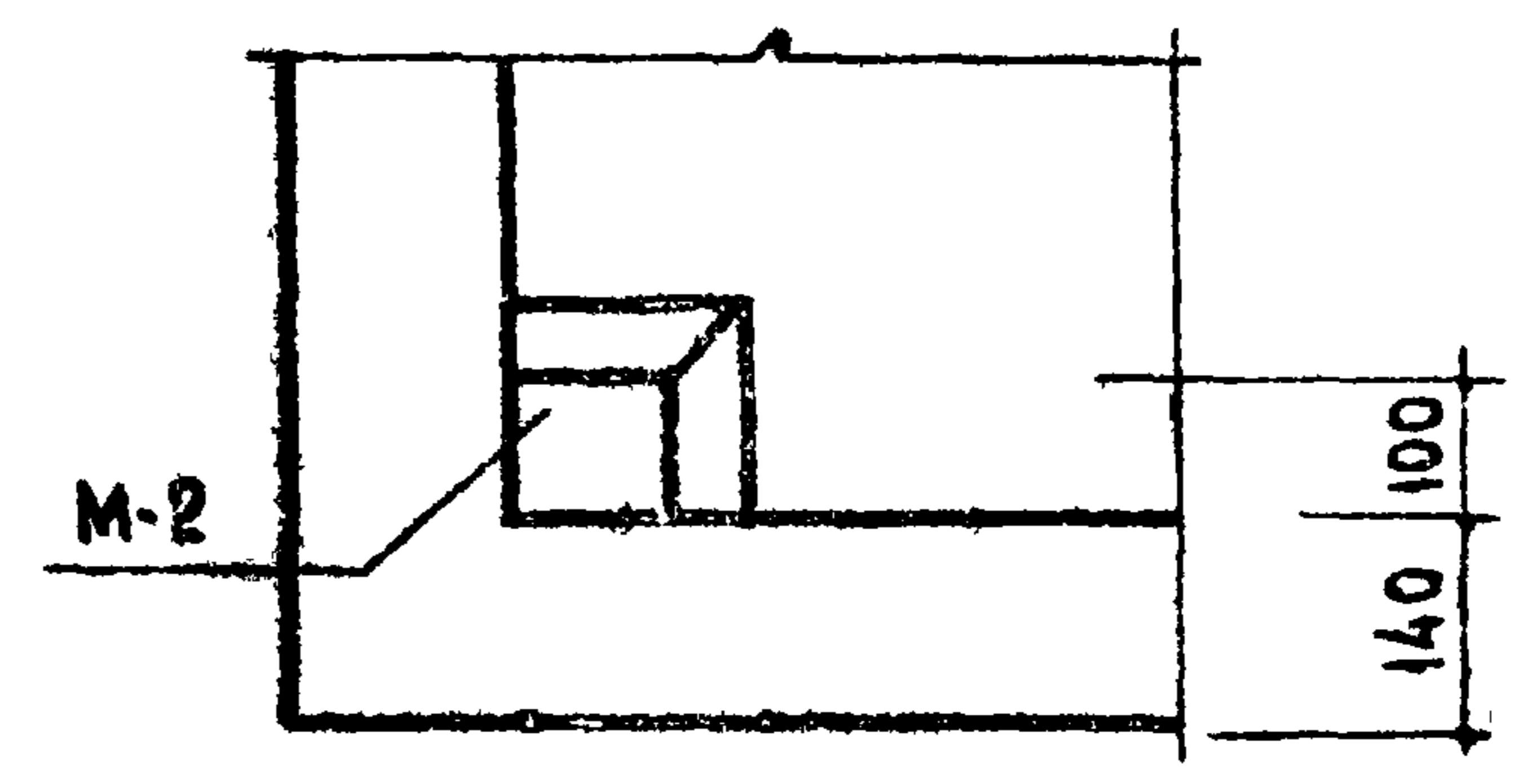
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ДЕТАЛИ 1, 2, 3 И 4 СМ. НА ЛИСТЕ 11
 2. НА СЕЧЕНИИ 1-1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ.
 3. ВСЕ ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-12 СВАРИТЬ С ПРОДОЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ СЕТКИ С-11 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.
 4. ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАИ ЗАВЕСТИ ЗА НИЖНИЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С-11 И ПРИВЯЗАТЬ К НИМ.



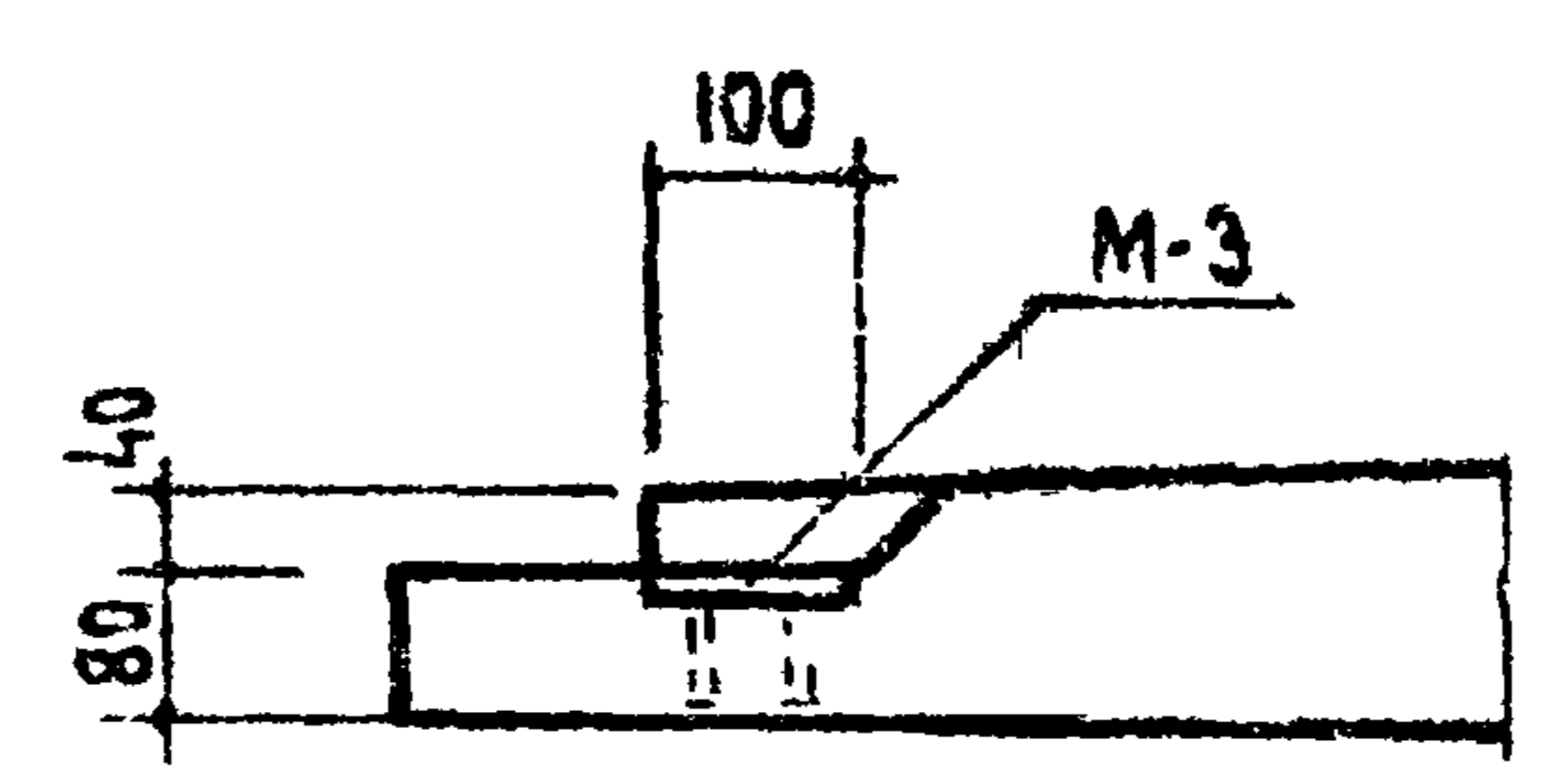
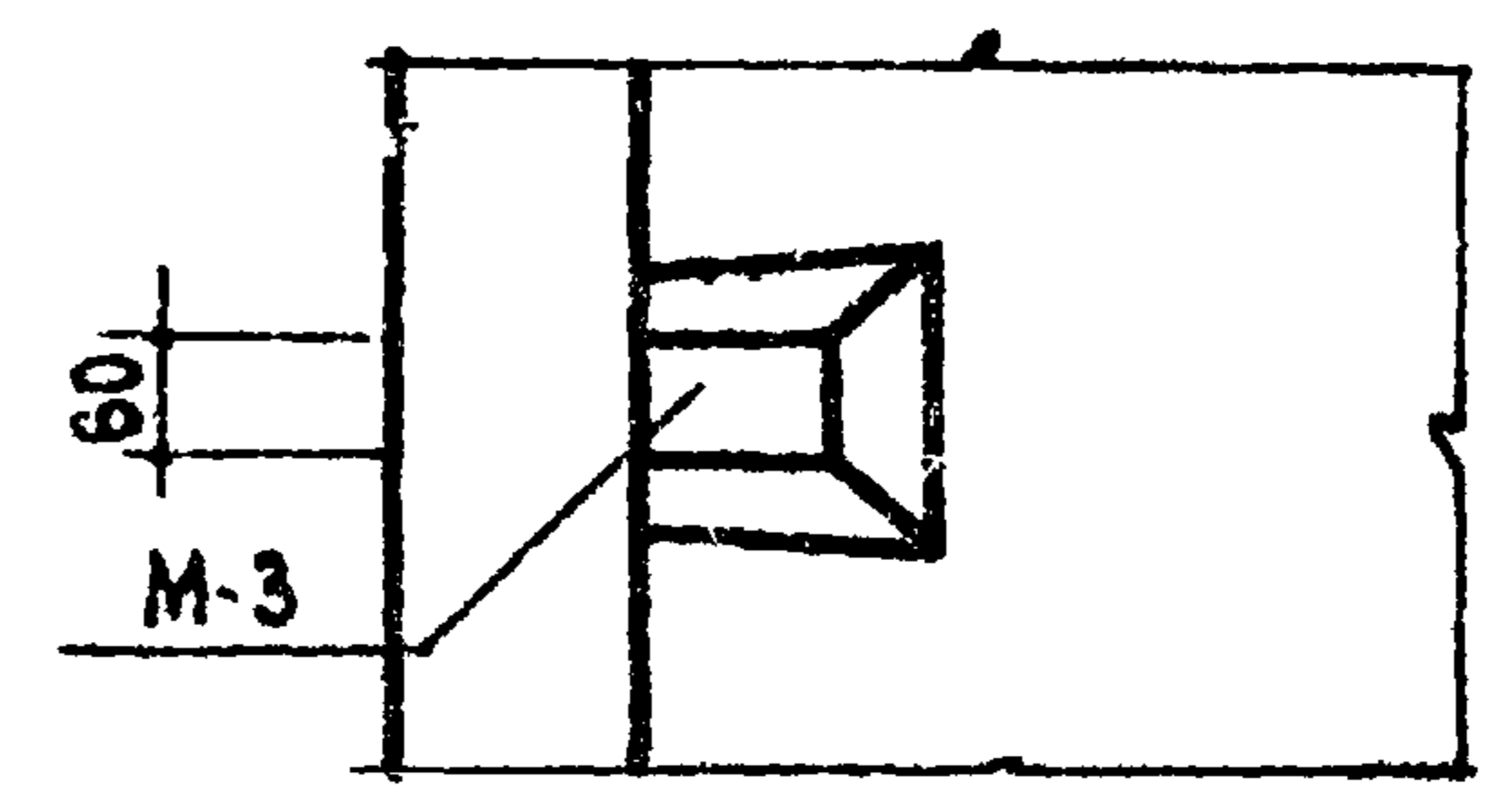
ДЕТАЛЬ 1



ДЕТАЛЬ 2



ДЕТАЛЬ 3



ДЕТАЛЬ 4

СОГЛАСОВАНО	ВАЛО
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА	ИЖ. ПР. ТА
САМОХАОВ	САМОХАОВ
ДОРОЖАН	ДОРОЖАН
МИЩЕНКО	МИЩЕНКО
ШЕРБИЦКА	ШЕРБИЦКА
ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИНЖ. ПР. ТА	ИНЖ. ПР. ТА
САМОХАОВ	САМОХАОВ
ДОРОЖАН	ДОРОЖАН
МИЩЕНКО	МИЩЕНКО
ШЕРБИЦКА	ШЕРБИЦКА

1971

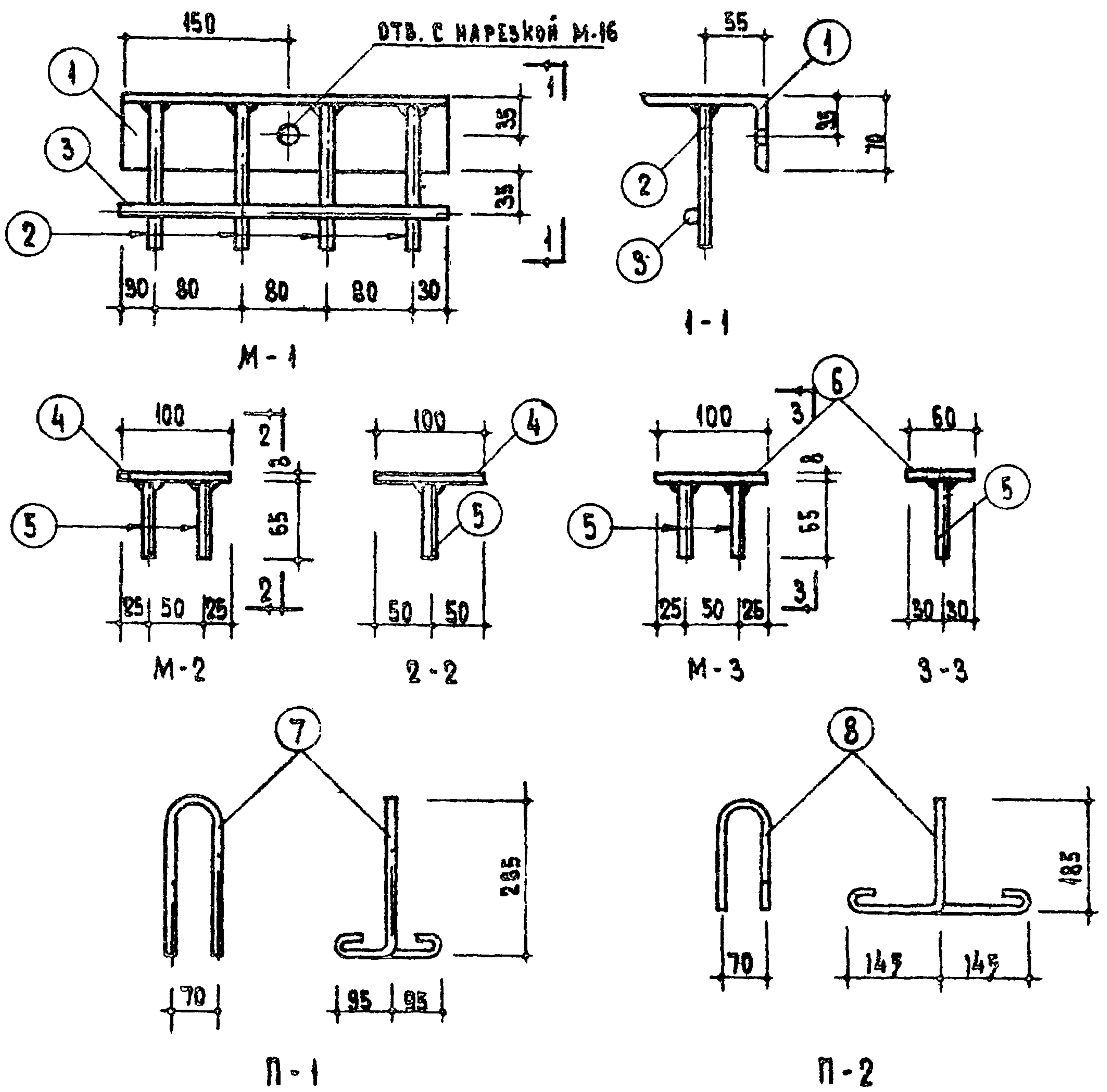
Детали 1, 2, 3, 4

Серия 36

Часть 10
Раздел 10.1-3

Лист 11

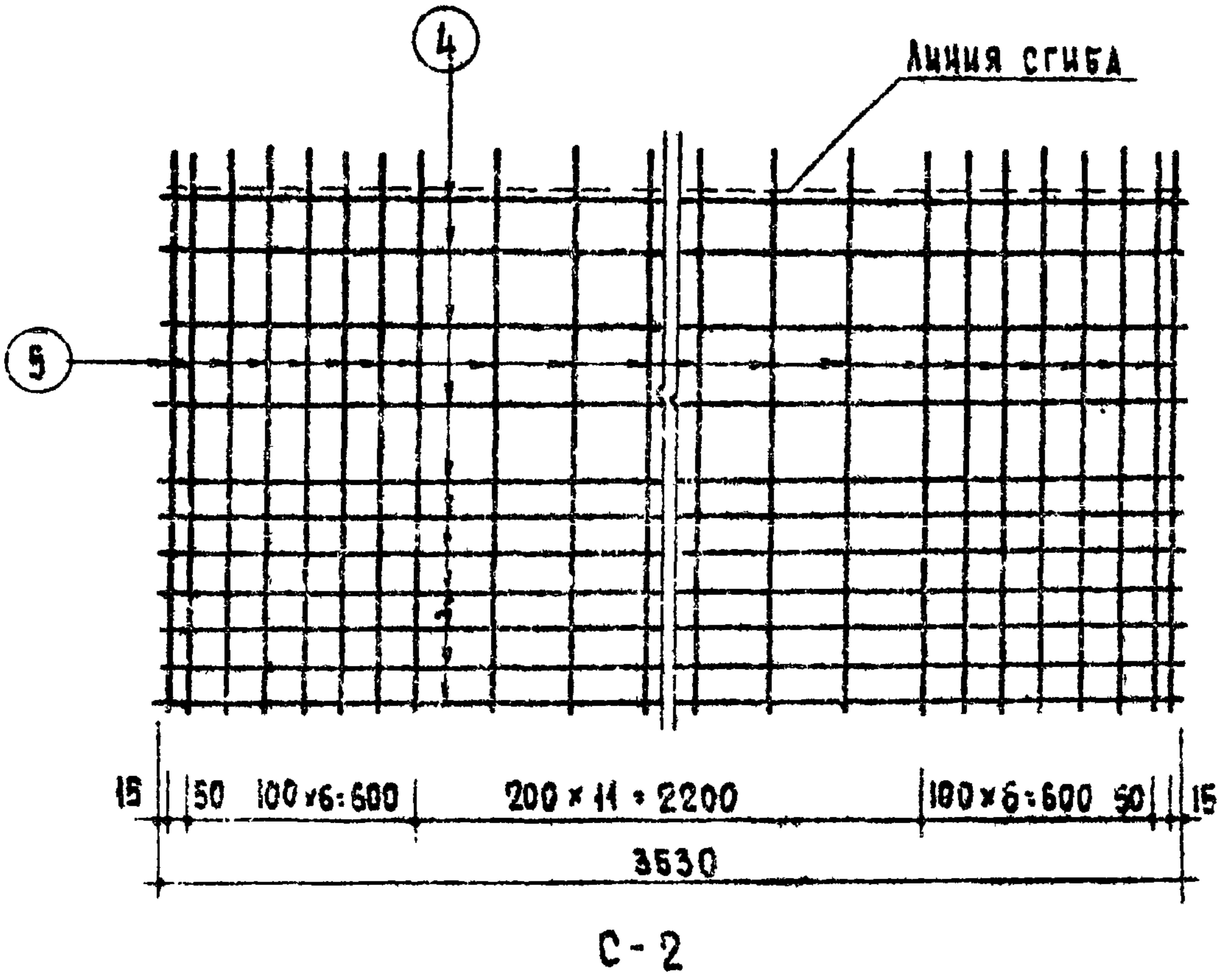
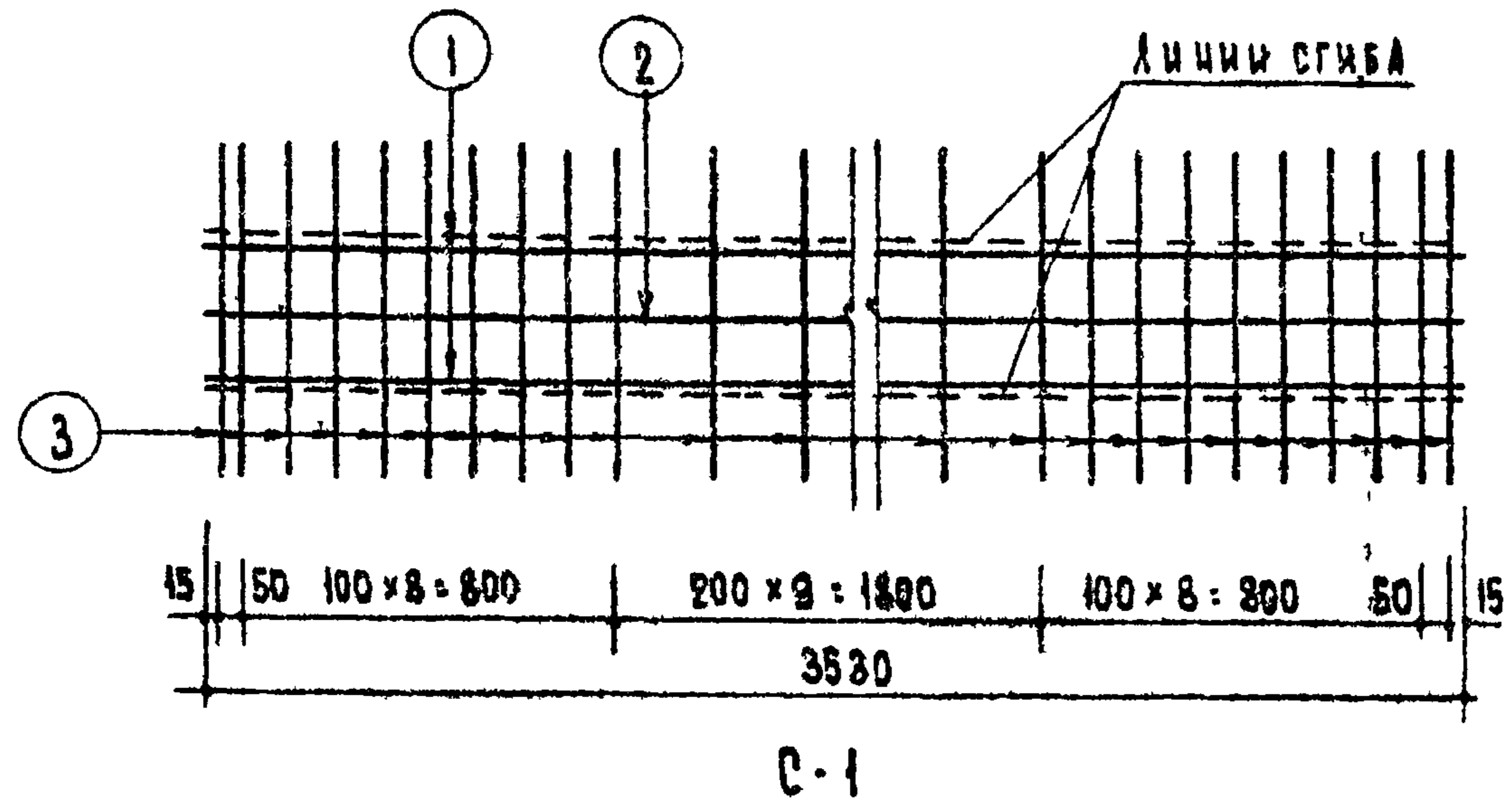
СОГЛАСОВАНО
 ГА.ИИМ.ПР.ТА ШУКЕРМАН
 РИТУС
 СПЕЦБАУМПРОВЕРКА
 РАМОНОВ
 ДОРОЖАН
 МИЩЕНКО
 ШЕРШИННИ
 РУК.ДИА.Н.Ю.
 ГА.ИИМ.ОТА
 ГА.ИИМ.ПР.ТА
 РУК.ГР.ИИМ.
 СТ.ИИМ.ОТЧЕР
 ШИЩЕНКО
 ЖИЛИЩА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ.							
МАРКА	№№ ПОЗ	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
						ПОЗИЦИЙ	ОБЩИЙ
М-1	1	L110x70x8	300	1	0.90	3.27	3.79
	2	Ф10АII	135	4	0.54	0.39	
	3	Ф10АII	300	1	0.30	0.19	
М-2	4	-100x6	100	1	0.10	0.47	0.55
	5	Ф10АII	65	2	0.13	0.08	
М-3	5	Ф10АII	65	2	0.13	0.08	0.36
	6	-100x6	60	1	0.06	0.28	
П-1	7	Ф10АI	920	1	0.92	0.57	0.57
П-2	8	Ф10АI	820	1	0.82	0.51	0.51

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. В ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЯХ М-1 ДЛЯ ВРЕМЕННОГО КРЕПЛЕНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ОТВЕРСТИЯ. ФОРМА И РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПРИНЯТЫХ НА ЗАВОДЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ.
 2. ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЗАЩИТНОЕ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ П 2,3 „ВРЕМЕННЫХ УКАЗАНИЙ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ В КРУПНОПАНЕЛЬНЫХ ЗДАНИЯХ“ СН206-62, 2^Е ИЗДАНИЕ.

СОГЛАСОВАНО
 РУК.ГР.НИИ. М.У. ПУКЕРМАН
 Р.У.Т.С.
 РУК.ОТД.Н.О.
 ТА.И.И.Н.О.С.Т.Е.
 ТА.И.И.Ц.П.Р.Т.А.
 РУК.ГР.НИИ
 С.Т.И.И.М.Е.Н.С.И
 ШИИЩА
 П.С.И.И.М.И.П.И.

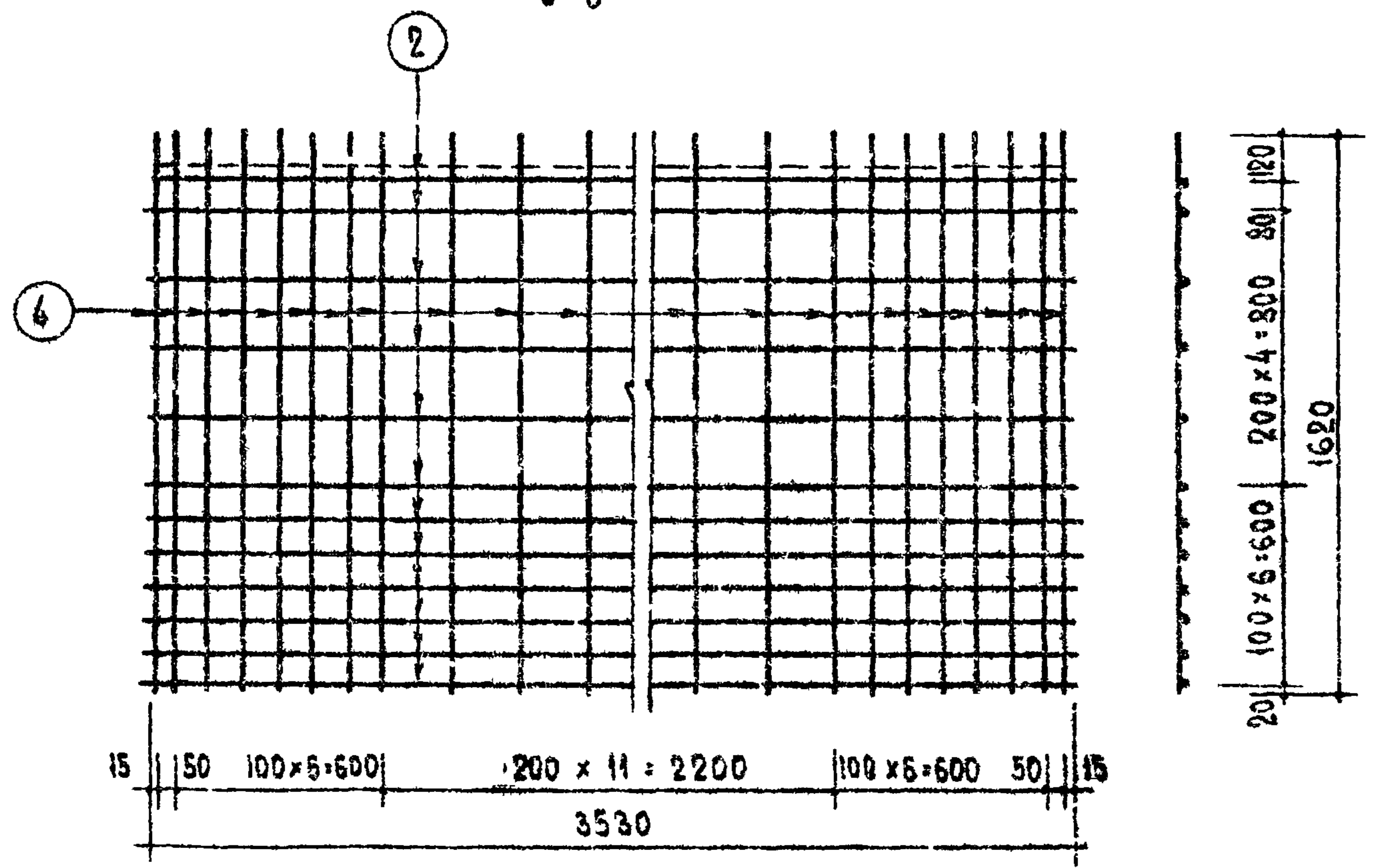
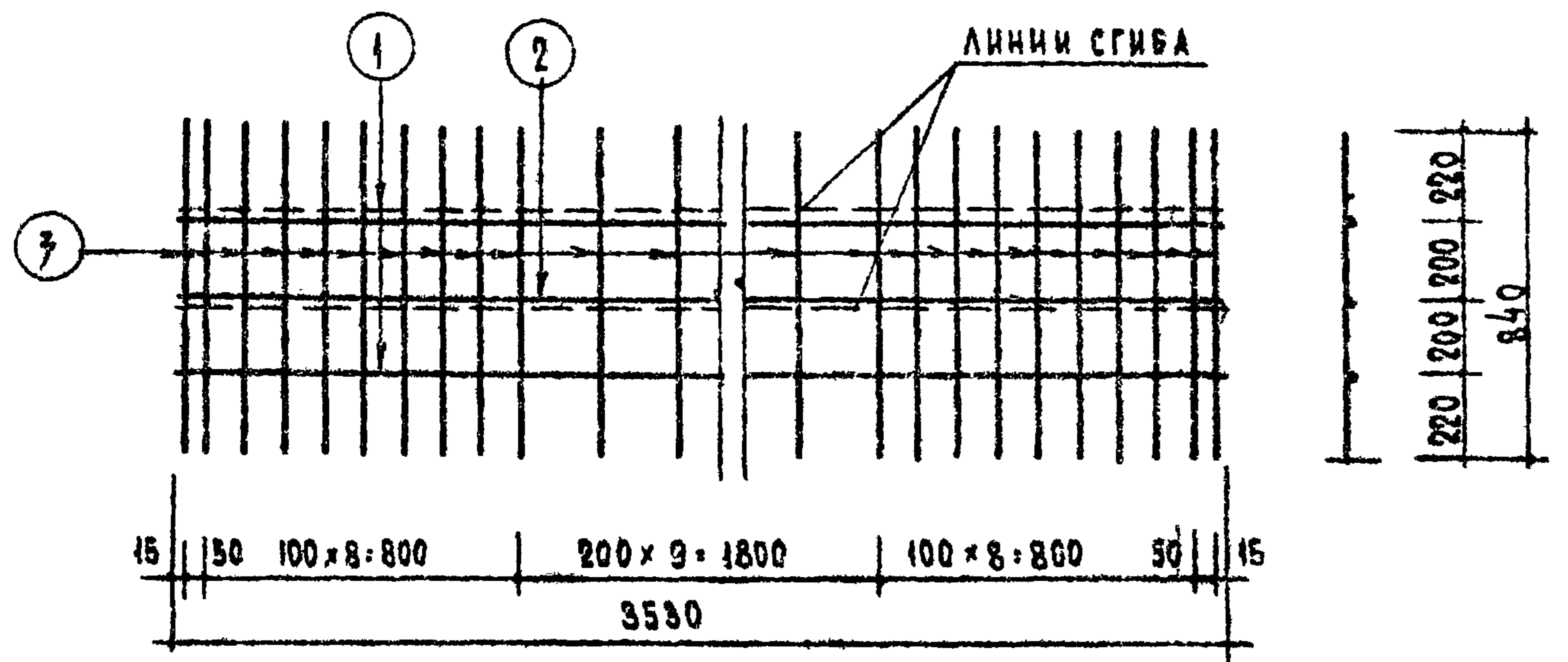


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА	№№ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЕС КГ.	
						ПОЗИЦИИ	ОБЩИЙ
С-1	1	Φ 18 А III	3530	2	7.06	14.12	19.24
	2	Φ 6 А I	3530	4	3.53	0.78	
	3	Φ 6 А I	700	28	19.60	4.34	
С-2	4	Φ 8 А III	3530	11	38.83	15.34	49.28
	5	Φ 12 А III	1470	26	38.22	33.94	

ПРИМЕЧАНИЕ:
 ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ
 ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

1011-08 14

СОГЛАСОВАНО
 ГА. ИЖ. ПРТА
 ЦИКЕРМАН
 ПУНС
 СПЕЦИАЛИЗИРОВАН
 ГА. ИЖ. ПРТА
 ЦИКЕРМАН
 ГА. ИЖ. ПРТА
 ЦИКЕРМАН
 ГА. ИЖ. ПРТА
 ЦИКЕРМАН
 ГА. ИЖ. ПРТА
 ЦИКЕРМАН



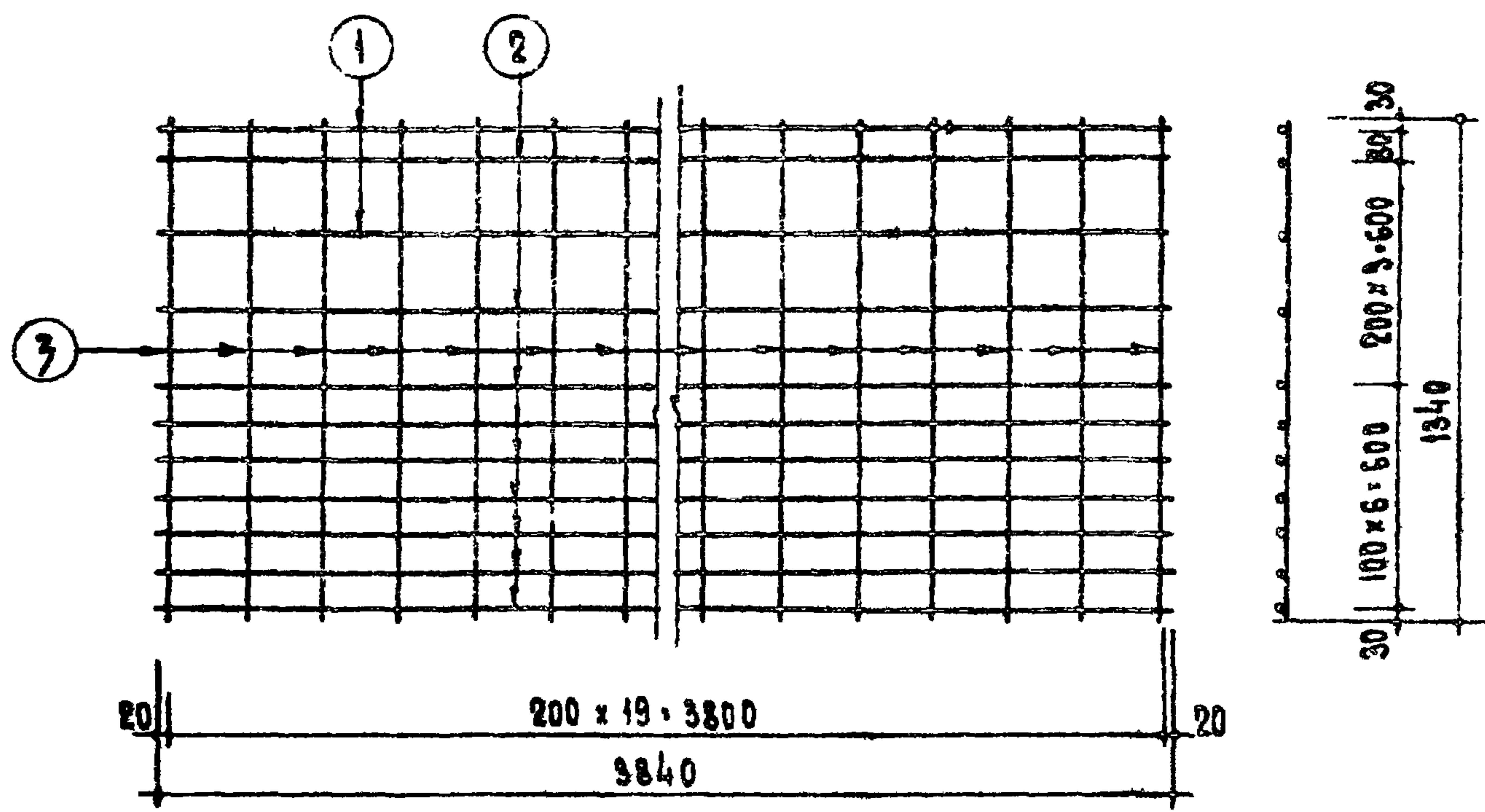
МАРКА	НН ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЕС КГ.	
						ПОЗИЦИЙ	ОБЩИЙ
С-5	1	Φ 16 А III	3530	2	7.06	14.15	15.31
	2	Φ 5 В I	3530	1	3.53	0.54	
	3	Φ 5 В I	840	28	23.52	3.62	
С-6	2	Φ 8 А III	3530	12	42.36	16.73	54.18
	4	Φ 12 А II	1620	26	42.12	37.40	

ПРИМЕЧАНИЕ:
 ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ
 ГОСТ 10922-64 И СН 393-69.

ЦИКЕРМАН
 ГА. ИЖ. ПРТА

1971	Сетки С-5, С-6	Серия	Часть 10	Лист
		86	Раздел 10-3	15

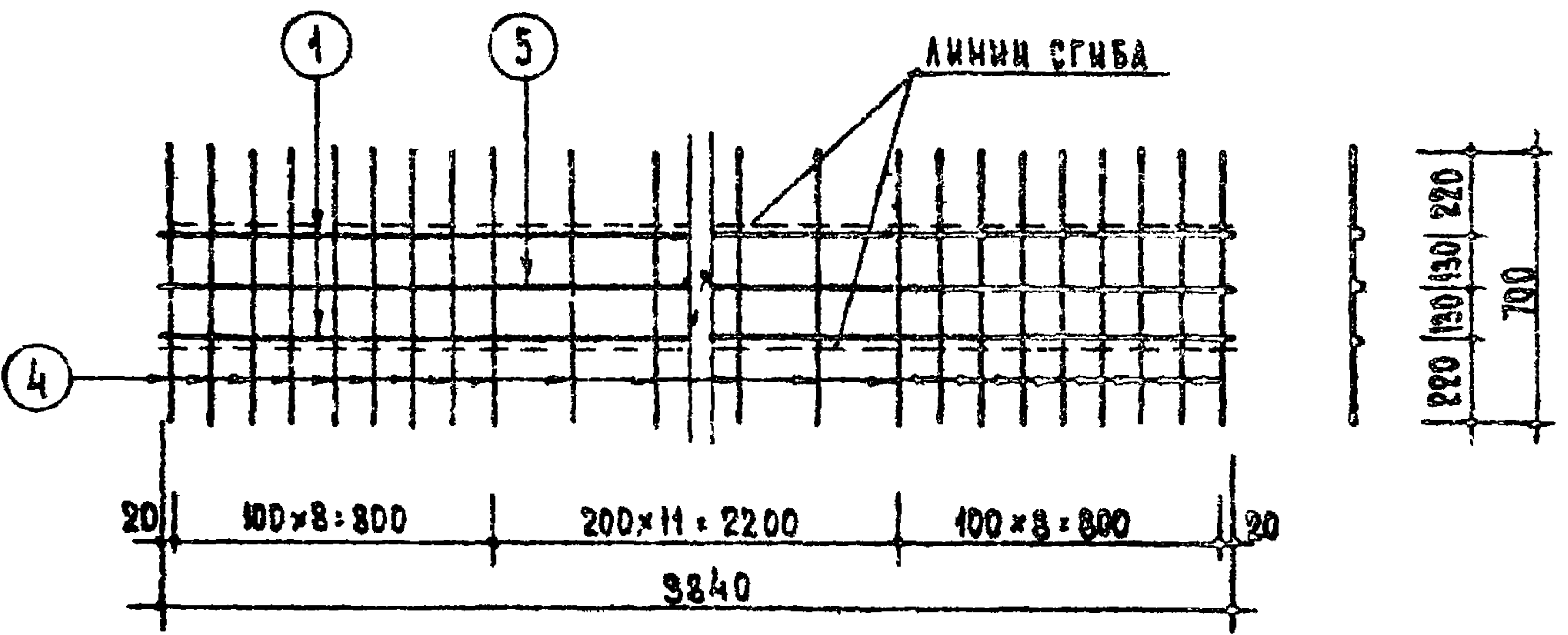
СОСТАВНО
 ТАИМ. ПРТА
 ДУКОВИАН
 СРЛАС
 ИЗПЕЛБАУПРОВРИ
 САМОКЛОВ
 ДОРОМАН
 МЩЕЧКО
 ШЕРБИНИ
 ШИЛША
 ПЕРИМН
 1974



C-7

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ,

МАРКА	NN ПОЗ	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЕС КГ.	
						ПОЗИЦИЙ	ОБЩИЙ
С-7	1	Ф 20 А II	3840	2	7.68	18.97	32.59
	2	Ф 6 А II	3840	9	34.56	7.67	
	3	Ф 6 А II	1340	20	26.80	5.95	
С-8	1	Ф 20 А II	3840	2	7.68	18.97	24.17
	5	Ф 6 А I	3840	1	9.84	0.85	
	4	Ф 6 А I	700	28	19.60	4.35	



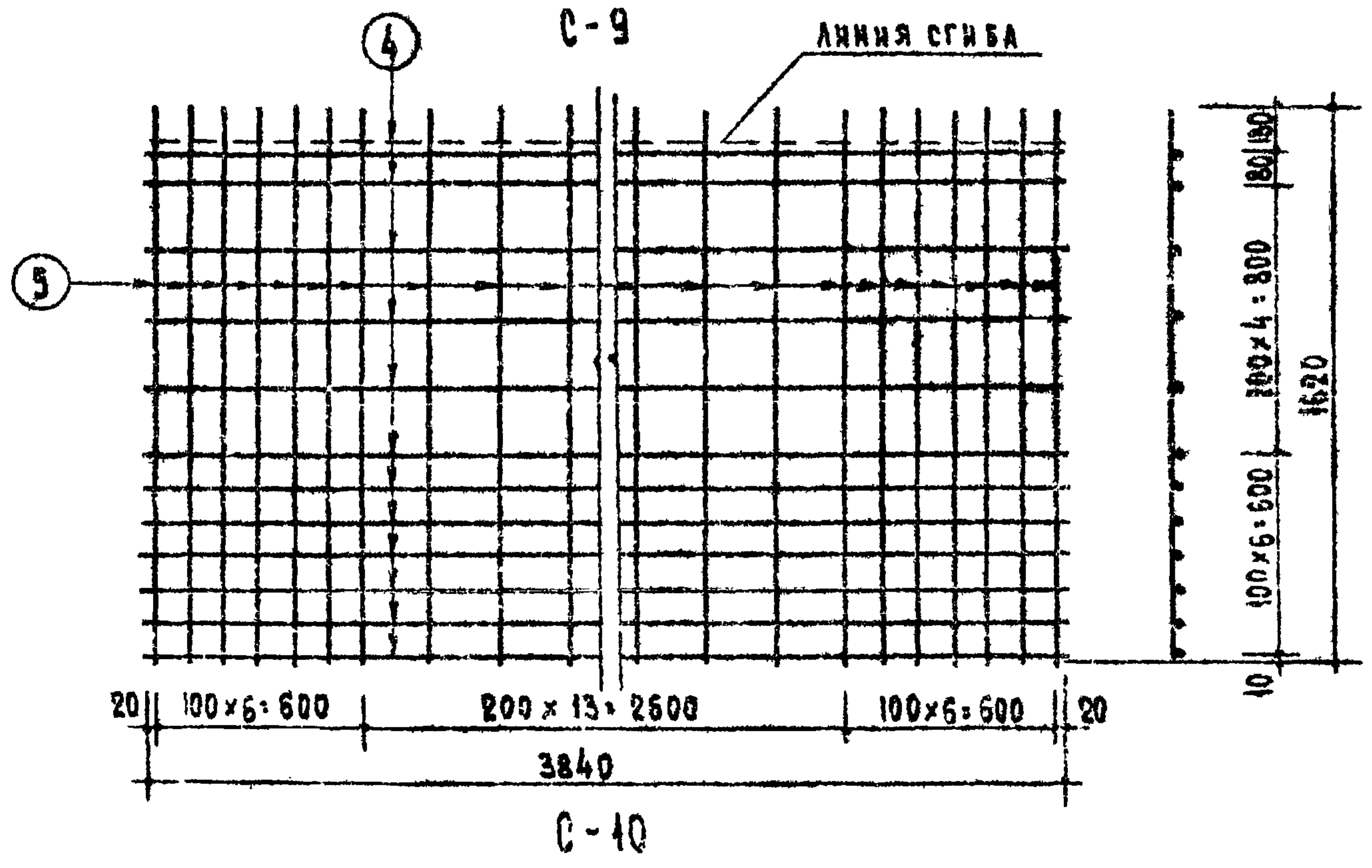
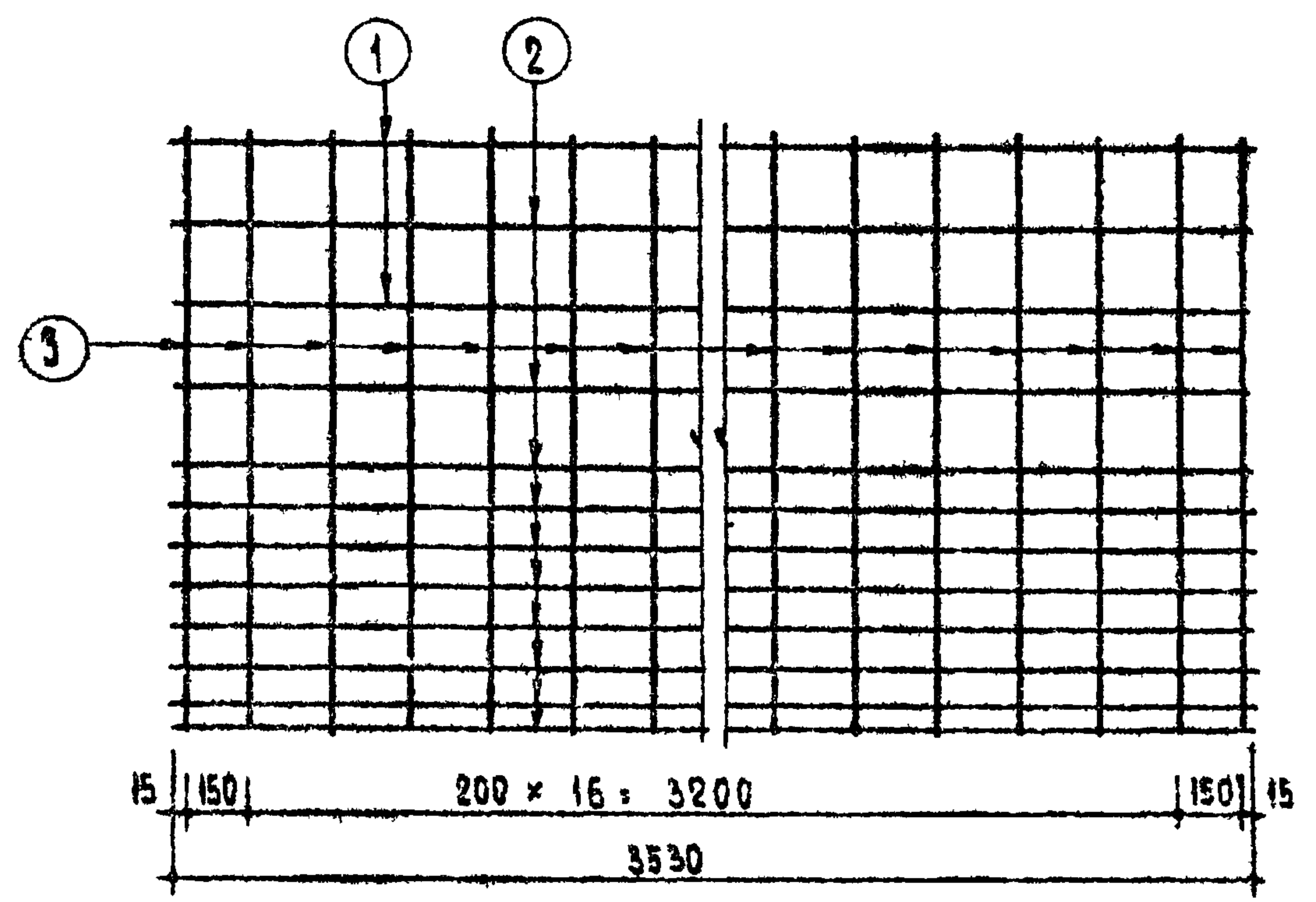
C-8

ПРИМЕЧАНИЕ:

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ
 ГОСТ 10922-64 И СН 393-69.

1974	Сетки С-7, С-8	Серия 86	Часть 10 Раздел 10.1-3	Лист 16
------	----------------	----------	---------------------------	---------

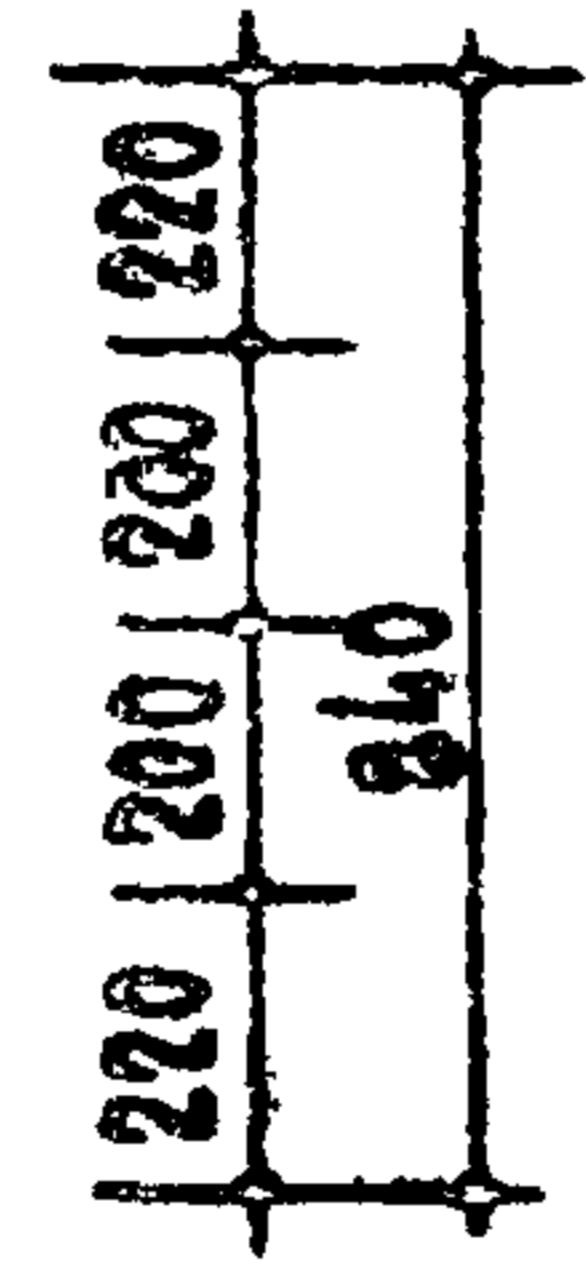
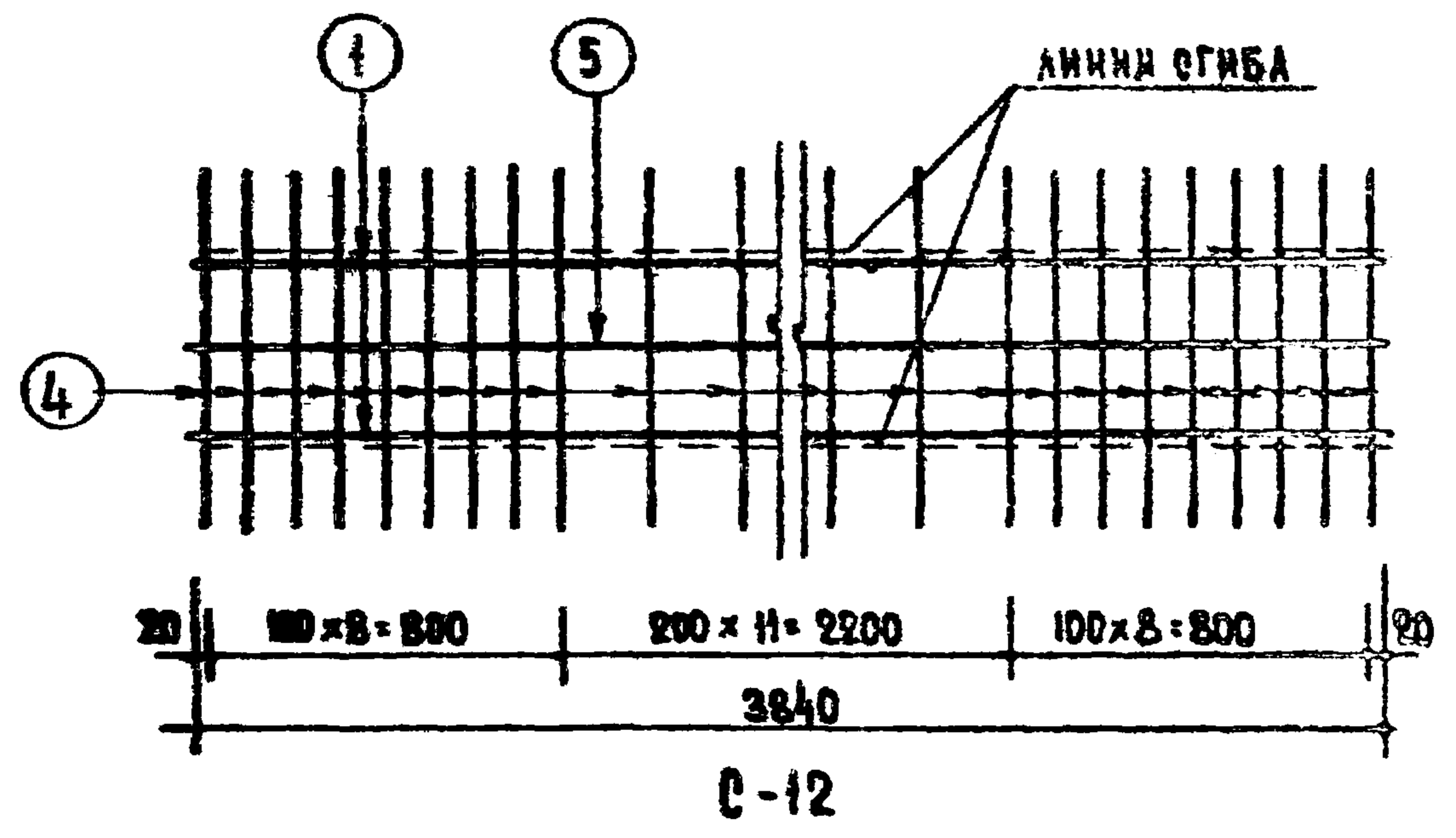
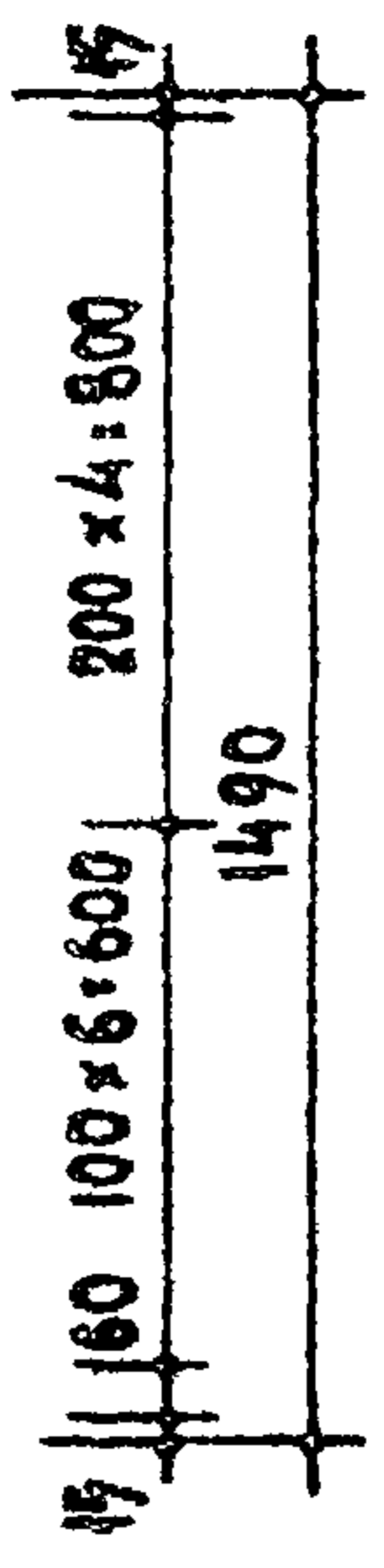
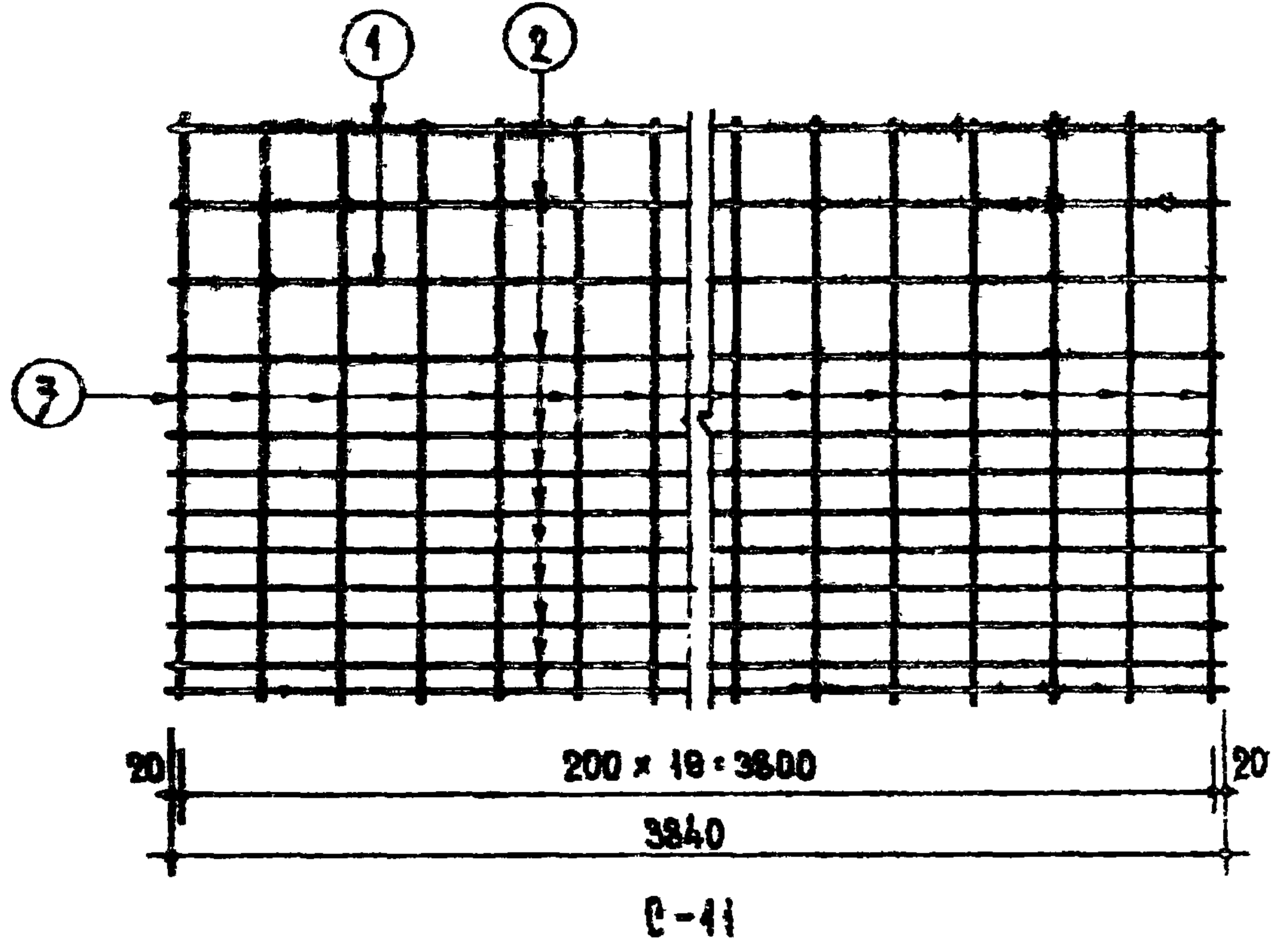
СОГЛАСОВАНО
 ГА.ИИИ.ПРТА
 ЦУКЕРМАН
 РУТУС
 ЗДЕЛБАУМ ПРОВЕРНА
 САМОНЛОВ
 ДОРФМАК
 МИЩЕНКО
 ЦЕРЕННИК
 РУК. СТАН. ИД
 ГА.ИИИ.ОТА
 ГА.ИИИ.ПРТА
 РУК. ГР. ИИИ.
 СТА.ИИИ.ВЕНЕР
 НИЩА
 ЦИЩА
 ЦИЩА



МАРКА	№ ПОЗ.	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЕС КГ	
						ПОЗИЦИЙ	ОБЩИЙ
С-9	1	Ф 16 А III	3530	2	7.06	11.15	20.95
	2	Ф 5 В I	3530	10	35.30	5.44	
	3	Ф 5 В I	1490	19	28.31	4.36	
С-10	4	Ф 8 А II	3840	12	46.08	18.20	55.60
	5	Ф 12 А II	1620	26	42.12	37.40	

ПРИМЕЧАНИЕ:
 ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ
 ГОСТ 10922-64 И СН 393-69.

ИИИ-ОБ ИИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№№ ПОЗ	СТАЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ДАННА	ВЕС КГ.		
					ПОЗИЦИЙ	ОБЩИЙ	
С-11	1	Ф 18 А II	3840	2	7.68	15.36	30.49
	2	Ф 6 А II	3840	10	38.40	8.92	
	3	Ф 6 А II	1480	20	29.80	6.61	
С-12	1	Ф 18 А II	3840	2	7.68	15.36	21.47
	5	Ф 6 А I	3840	1	3.84	0.87	
	4	Ф 6 А I	840	28	23.52	5.22	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 и СН 383-68.

ИСТОП
 НИЩА
 СЕРИЯ
 ЧАСТЬ 10
 ЛИСТ
 18

1971

Сетки С-11, С-12

Серия
86

Часть 10
Раздел 10.1-3

Лист
18