

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.141-1

**ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ**

ВЫПУСК 56

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ДЛИНОЙ 508 и 478 см,
ШИРИНОЙ 179 см, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ ТЕРМИЧЕСКИ УПРОЧНЕННОЙ СТАЛИ
КЛАССА Ат - V

МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ

14142

ЦЕНА 0-57

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1976 года

Заказ № 6122 Тираж 3500 экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.141-1

**ПАНЕЛИ ПЕРЕКРЫТИЙ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МНОГОПУСТОТНЫЕ**

ВЫПУСК 56

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ДЛИНОЙ 508 и 478 см,
ШИРИНОЙ 179 см, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ ТЕРМИЧЕСКИ УПРОЧНЕННОЙ СТАЛИ
КЛАССА Ат - V

МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭПЖИЛИЩА
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
СОВМЕСТНО С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ С 1 ИЮЛЯ 1976г
ПРИКАЗ № 139 ОТ 16 ИЮНЯ 1976г

	Лист	Стр.		Лист	Стр.
СО Д Е Р Ж А Н И Е	С1	2	КЛАССА А π - \bar{V} С ЗАДЕЛАННЫМИ ТОРЦАМИ	5	11
П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А	П1-П3	3-5	Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Й. П Р О В Е Р К А П Р О Ч Н О С Т И	6	12
Н О М Е Н К Л А Т У Р А П А Н Е Л Е Й	Н1	6	Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Й. П Р О В Е Р К А Ж Е С Т К О С Т И	7	13
П Р Е Д В А Р И Т Е Л Ь Н О Н А П Р Я Ж Е Н Н Ы Е П А Н Е Л И, А Р М И Р О В А Н Н Ы Е С Т Е Р Ж Н Я М И И З С Т А Л И			Д А Н Н Ы Е Д Л Я И С П Ы Т А Н И Й. П Р О В Е Р К А Ш И Р И - Н Ы Р А С К Р Ы Т И Я Т Р Е Щ И Н.	8	14
К Л А С С А А π - \bar{V} :			Н А П Р Я Г А Е М Ы Е С Т Е Р Ж Н И : 12 А π \bar{V} 51; 10 А π \bar{V} 51;		
5080 x 1790 x 220 ПК6-51.18	1	7	10 А π \bar{V} 48. С Е Т К А С.18	9	15
5080 x 1790 x 220 ПК8-51.18	2	8	К А Р К А С Ы : К13-1; К13-3; К12-1		
4780 x 1790 x 220 ПК8-48.18	3	9	К О Р Ы Т О О Б Р А З Н А Я С Е Т К А Н18-3	10	16
Д Е Т А Л И 1, 2, 3	4	10	С Е Т К И : С17-50; С17-47.		
П Р Е Д В А Р И Т Е Л Ь Н О Н А П Р Я Ж Е Н Н Ы Е П А Н Е Л И, А Р М И Р О В А Н Н Ы Е С Т Е Р Ж Н Я М И И З С Т А Л И			П Е Т Л Я П12-1	11	17

ТК	СО Д Е Р Ж А Н И Е	С Е Р И Я
1975		1.141-1
		В ы п у с к
		56
		Л и с т
		С1

В выпуск 56 серии 1.141-1 включены рабочие чертежи предварительно напряженных панелей с круглыми пустотами длиной 508 и 478 см, шириной 179 см, армированных стержнями из термически упроченной стали класса Ат- \bar{V}

Настоящим выпуском следует пользоваться совместно с выпуском 0-4, куда включены общая пояснительная записка, в которой приводятся исходные нормативные данные, напрузки для расчета панелей (табл. 1), технические требования по изготовлению, приемке, хранению, транспортировке и рекомендации по применению панелей в проектах.

В выпуск 0-4 включены расчетная схема и величины расчетных прогибов (табл. 2), а также унифицированные детали опалубки.

Чертежи разработаны на расчетные напрузки (без учета собственной массы панелей) 600, 800 кгс/м².

Панели армируются стержнями из термически упроченной стали класса Ат- \bar{V} периодического профиля (ГОСТ 10884-71) $R_{\alpha}^H = 8000 \text{ кгс/см}^2$ и $R_{\alpha} = 6400 \text{ кгс/см}^2$

Проектная марка бетона по прочности на сжатие принята 200.

Кубиковая прочность бетона при его обжатии - не ниже 140 кгс/см²

Бетон для панелей должен изготавливаться на фракционированном, незагрязненном щебне из скальных горных пород типа гранита, известняка и др.; применение песчано-гравийной смеси не допускается. Содержание крупного заполнителя должно быть не менее 820 л. на 1 м³ бетона.

Метод натяжения арматуры принят электро-термический. При натяжении температура электронагрева стержней должна строго контролироваться и не превышать 400°С, а так же должны производиться контрольные испытания образцов стержней после электронагрева. Механические свойства арматуры после электронагрева должны быть не ниже браковочных значений до нагрева.

Величины контролируемых предварительных напряжений в арматуре определялись исходя из принятой на заводах поточно-агрегатной или конвейерной технологии с натяжением арматуры на упоры.

В таблице 3 даны принятые в расчетах значения предварительных напряжений в арматуре и потери напряжений до и после обжатия бетона.

ТК	1975	Пояснительная записка		Серия	
				1.141-1	
		Выпуск	Лист		
		56	11		

На рабочих чертежах наряду со значениями δ_0 приведены величины $\Delta \delta_0$ - допустимого предельного отклонения величины предварительного напряжения.

Длина натягиваемых стержней показана условно равной длине панели. Длину заготовки натягиваемой арматуры следует определять с учетом выпусков для захватных приспособлений, применяемых на заводах, а так же в соответствии с указаниями „Руководства по технологии предварительного напряжения стержневой арматуры железобетонных конструкций“, разработанного НИИЖБ Госстроя СССР (строиздат 1972 г.)

Маркировка стержней принята открытой, например 12 Ат \bar{V} 51, обозначает:

12 - диаметр стержня, Ат- \bar{V} класс стали.

51 - длину стержня в дециметрах.

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

Верхние сетки приняты по ГОСТ 8478-66

”Сетки сварные для армирования железобетонных конструкций.”

Положение корытообразных сеток и опорных каркасов должно строго фиксироваться в соответ-

ствии с чертежами

Изготовление каркасов и сеток должно производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с ГОСТ 10922-64 и СН 393-69

В соответствии с ГОСТ 380-71* для подъемных петель следует применять горячекатаную арматурную сталь класса А-I марок ВСтЗсп 2 и ВСтЗпс 2.

Сталь марки ВСтЗпс 2 в случаях монтажа конструкции при температуре минус 40°С и ниже не применять.

Условные обозначения арматурных сталей в рабочих чертежах приняты по СНиП 1-В.4-62

Нижняя поверхность должна быть подготовлена под окраску

Каждой панели присвоена определенная марка, так, например, ПКВ-51.18 обозначает панель с круглыми пустотами под расчетную нагрузку 800 кгс/м² (без учета собственной массы панели) длиной 508 см и шириной 179 см

До серийного изготовления панелей настоящего выпуска должна быть изготовлена опытная партия, подлежащая проверке к испытаниям по программе НИИЖБ Госстроя СССР

ТК

1975

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1.141-1Выпуск 56
Лист 12

ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ И ПОТЕРЬ В АРМАТУРЕ

ТАБЛИЦА 3

5

МАРКА ПАНЕЛИ	ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ σ_0 кгс/см ² *)	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ДО ОБЖАТИЯ БЕТОНА кгс/см ²			ВЕЛИЧИНА ОСТАТОЧНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ кгс/см ²	ПОТЕРИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПОСЛЕ ОБЖАТИЯ БЕТОНА кгс/см ²	
		РЕЛАКСАЦИЯ НАПРЯЖЕНИЙ	ДЕФОРМАЦИЯ АНКЕРНЫХ УСТРОЙСТВ	ДЕФОРМАЦИЯ ПОДДОНА		УСАДКА БЕТОНА	ПОДЛУЧЕСТЬ БЕТОНА
ПК6-51.18	5500	—	748	300	4452	400	90
ПК8-51.18	6000	180	748	300	4772	400	130
ПК8-48.18	5500	—	792	300	4408	400	98

*) ДОПУСТИМОЕ ПРЕДЕЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПРИНЯТО: ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ ДЛИНОЙ 5080 мм $\Delta\sigma_0 = p = 990$ кгс/см²
 " " " 4780 мм $\Delta\sigma_0 = p = 1050$ кгс/см²
 ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАНЕЛИ ВЕЛИЧИНА СУММАРНОГО УСИЛИЯ В НАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРЕ ПРОВЕРЕННОЙ ПРИБОРАМИ (ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ) ДОЛЖНА РАВНЯТЬСЯ ПРОЕКТНОЙ ВЕЛИЧИНЕ ОСТАТОЧНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ УМНОЖЕННОЙ НА ПЛОЩАДЬ СЕЧЕНИЯ ВСЕХ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ

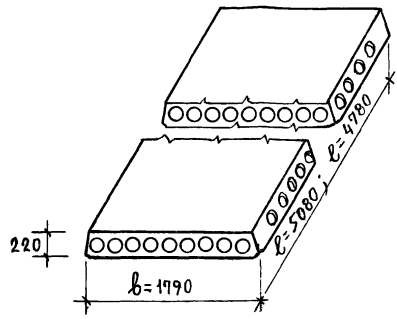
ТК

1975

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ
1.141-1

Выпуск 56
Лист

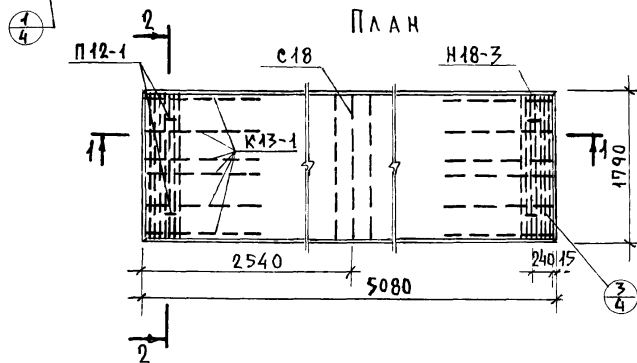
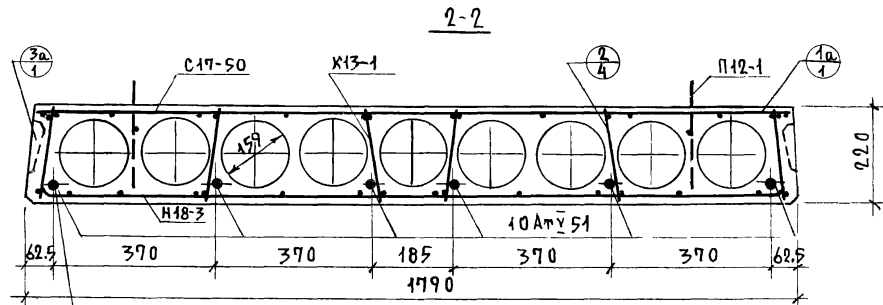
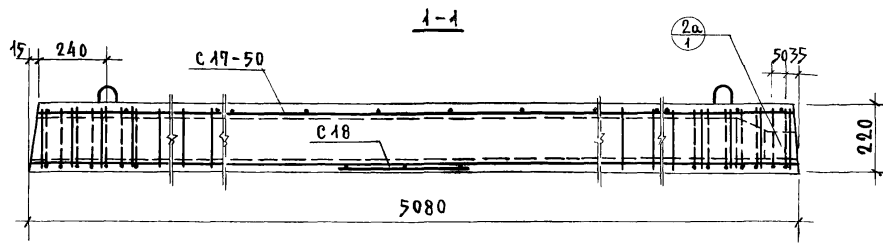


МАРКА ПАНЕЛИ	РАЗМЕРЫ, ММ		ОБЪЕМ БЕТОНА, м ³	ПРИВЕДЕН. ТОЛЩИНА, СМ	МАССА ПАНЕЛИ, КГ	РАСХОД СТАЛИ, КГ		№ ЛИСТОВ ВЫПУСКА
	l	b				НА ПАНЕЛЬ	НА 1 М ²	
ПК6-51.18	5080	1790	1.084	11.91	2710	37.97	4.17	1
ПК8-51.18	5080	1790	1.084	11.91	2710	42.05	4.62	2
ПК8-48.18	4780	1790	1.021	11.92	2550	36.27	4.24	3
ПК6-51.18 ^а	5080	1790	1.107	12.15	2765	37.97	4.17	5;1
ПК8-51.18 ^а	5080	1790	1.107	12.15	2765	42.05	4.62	5;2
ПК8-48.18 ^а	4780	1790	1.044	12.2	2610	36.27	4.24	5;3

ИЗМЕНЕНЫ РАЗМЕРЫ В БОКОВОЙ ЧАСТИ

ЖИЛИЩА

ТК	НОМЕНКЛАТУРА ПАНЕЛЕЙ	СЕРИЯ 1.141-1	
		ВЫПУСК 56	ЛИСТ Н1



ДЕТАЛИ С ИНДЕКСОМ „а“ см. выпуск 0-4

ХАРАКТЕРИСТИКА ПАНЕЛИ

МАССА, КГ	2710
ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	1.084
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА, СМ	11.91
РАСХОД СТАЛИ, КГ	37.97
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² , КГ	4.17
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА, КГ	35.0
ПРОЕКЦИОННАЯ МАРКА БЕТОНА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА ПРИ ЕГО ОБЖАТИИ В КРС/СМ ² , НЕ НИЖЕ	140

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	КОЛИЧ	РАСХОД СТАЛИ, КГ		№ ЛИСТОВ
		ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
10 АπV 51	6	3.13	18.78	9
Н 18-3	2	2.63	5.26	1
С 17-50	1	4.78	4.78	11
К 13-1	12	0.31	3.72	10
С 18	1	0.83	0.83	9
П 12-1	4	1.15	4.60	11
Итого			37.97	

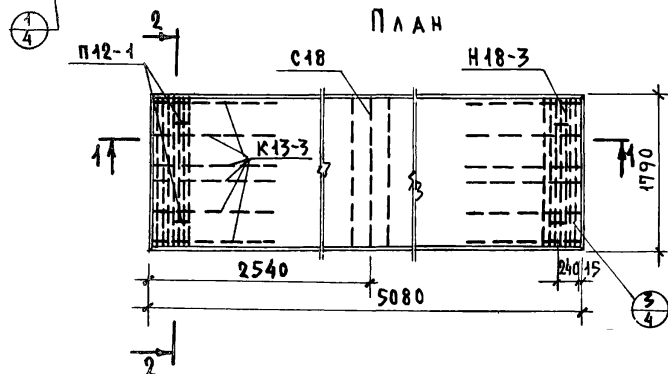
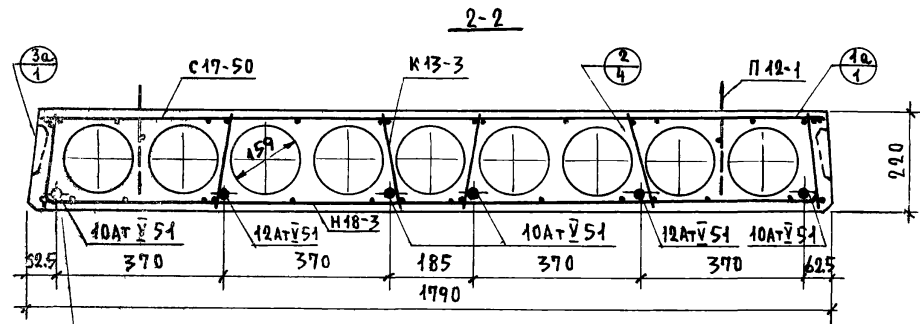
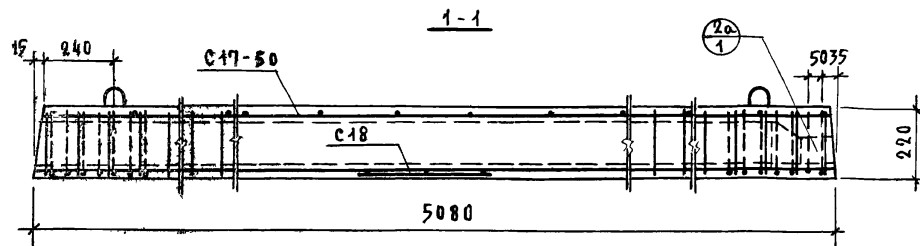
ВЫБОРКА СТАЛИ

ДИАМЕТР И КЛАСС СТАЛИ	φ10 АπV	φ5 В I	φ4 В I	φ3 В I	φ12 А I
ДЛИНА, М	30.48	29.20	16.07	153.06	5.20
РАСХОД СТАЛИ, КГ	18.78	4.50	1.59	8.50	4.60
R _т КРС/СМ ²	8000	5500		2400	
ГОСТ	10884-71	6727-53*		5781-61*	

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАПОТОВКИ, $\sigma_0 = 5500 \text{ крс/см}^2$, $\sigma_0' = 990 \text{ крс/см}^2$

ВЕЛИЧИНА ОСТАТОЧНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ - 4452 крс/см².

ТК 1975	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ ПК6-51.18,	СЕРИЯ 1.141-1
	АРМИРОВАННАЯ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА Аπ-V	ВЫПУСК 56 ЛИСТ 1



Детали с индексом „а“ см. выпуск 0-4.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПАНЕЛИ

МАССА, КГ	2710
ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	1.084
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА, СМ	11.91
РАСХОД СТАЛИ, КГ	42.05
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА, КГ	4.62
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА, КГ	38.7
ПРОЕКТИРУЕМАЯ МАРКА БЕТОНА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА ПРИ ЕГО ОБЖАТИИ В КГС/СМ ² НЕ НИЖЕ	140

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	КОЛИЧ.	РАСХОД СТАЛИ, КГ		Н Н ЛИСТОВ
		1 ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
12 АтV51	2	4.51	9.02	9
10 АтV51	4	3.13	12.52	
Н18-3	2	2.63	5.26	10
С17-50	1	4.78	4.78	11
К13-3	12	0.42	5.04	10
С18	1	0.83	0.83	9
П12-1	4	1.15	4.60	11
ИТОГО			42.05	

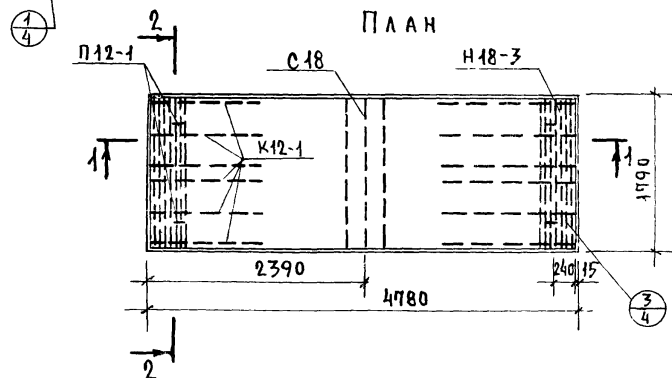
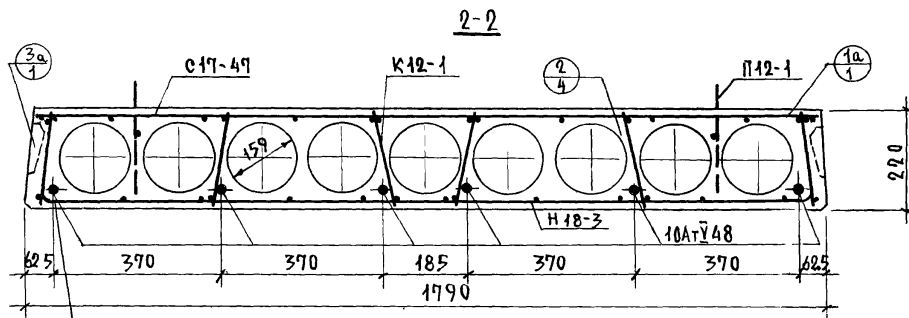
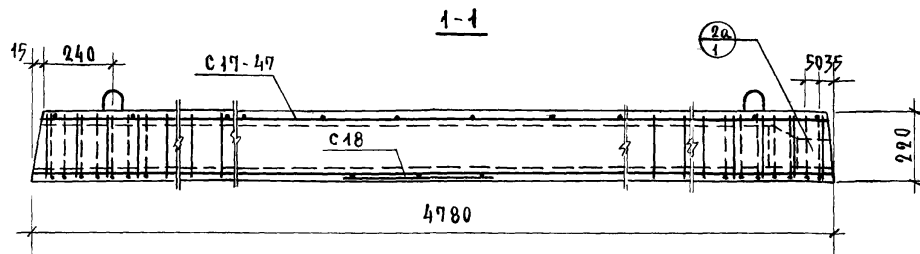
ВЫБОРКА СТАЛИ

ДИАМЕТР И КЛАСС СТАЛИ	Φ12АТV	Φ10АТV	Φ5ВI	Φ4ВI	Φ3ВI	Φ12АI
ДЛИНА, М	10.16	20.32	29.20	47.75	121.38	5.20
РАСХОД СТАЛИ, КГ	9.02	12.52	4.50	4.71	6.70	4.60
R _с КГС/СМ ²	8000		5500		2400	
ГОСТ	10884 - 71		6727 - 53*		5781-61*	

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКИ, $\sigma_0 = 6000 \text{ кгс/см}^2$; $\Delta\sigma_0 = 990 \text{ кгс/см}^2$.

ВЕЛИЧИНА ОСТАТОЧНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ - 4772 кгс/см^2

ТК	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ ПК8-51.18,	СЕРИЯ 1.141-1
1975	АРМИРОВАННАЯ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА Ат-V	Выпуск Лист 56 2



Детали с индексом „а“ см выпуск 0-4.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПАНЕЛИ	
МАССА, КГ	2550
ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	1.021
ПРИВЕДЕННАЯ ТОЛЩИНА БЕТОНА, СМ	11.92
РАСХОД СТАЛИ, КГ	36.27
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² , КГ	4.24
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТОНА, КГ	35.5
ПРОЕКТАЯ МАРКА БЕТОНА ПО ПРОЧНОСТИ НА СЖАТИЕ	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА ПРИ ЕГО ОБЖАТИИ В КРС/СМ ² , НЕ НИЖЕ	140

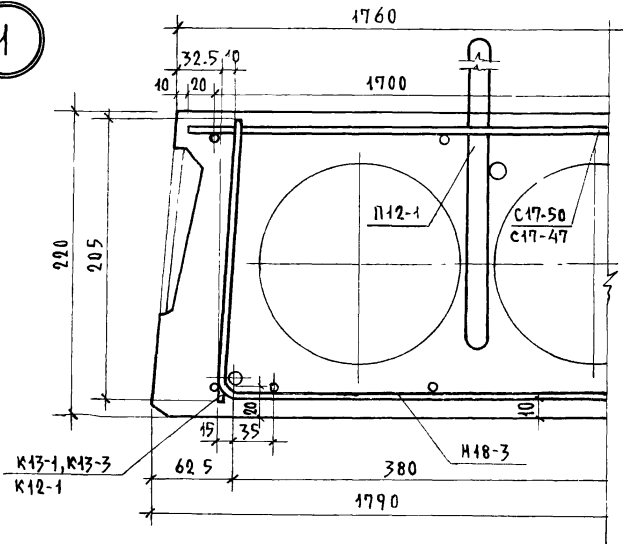
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ				
МАРКА	КОЛ-ВО	РАСХОД СТАЛИ, КГ		НМ ЛИСТОВ
		ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
10 АтУ48	6	2.95	17.70	9
Н 18-3	2	2.63	5.26	10
С 17-47	1	4.52	4.52	11
К 12-1	12	0.28	3.36	10
С 18	1	0.83	0.83	9
П 12-1	4	1.15	4.60	11
Итого			36.27	

ВЫБОРКА СТАЛИ					
ДИАМЕТР И КЛАСС СТАЛИ	φ10 Ат I	φ5 В I	φ4 В I	φ3 В I	φ12 Ат I
Длина, м	28.68	29.20	16.07	143.52	5.20
Расход стали, кг	17.70	4.50	1.59	7.88	4.60
R _а ^н КРС/СМ ²	8000		5500		2400
ГОСТ	10884-74		6727-53*		5781-61*

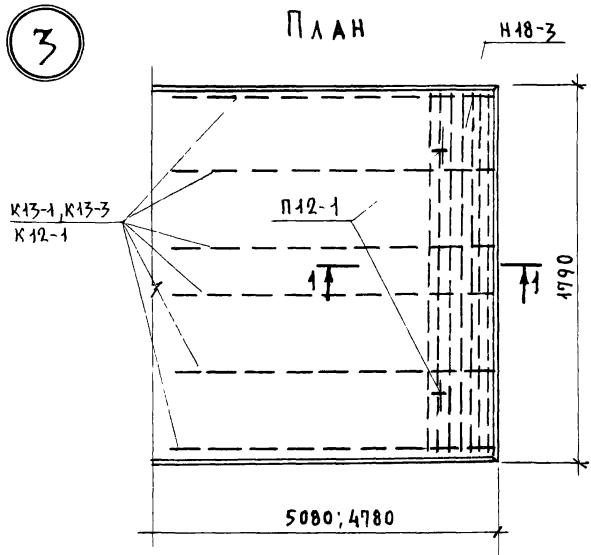
ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АРМАТУРЫ, УЧИТЫВАЕМОЕ ПРИ НАЗНАЧЕНИИ ДЛИНЫ ЗАРПОВКИ, $\sigma_s = 5500 \text{ КРС/СМ}^2$, $\Delta\sigma_s = 1050 \text{ КРС/СМ}^2$
 ВЕЛИЧИНА ОСТАТОЧНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАПРЯЖЕНИЯ ПЕРЕД БЕТОНИРОВАНИЕМ - 4408 КРС/СМ^2

ТК 1975	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННАЯ ПАНЕЛЬ ПКВ-48.18, АРМИРОВАННАЯ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА Ат-У	СЕРИЯ 1.141-1	
		ВЫПУСК 56	ЛИСТ 3

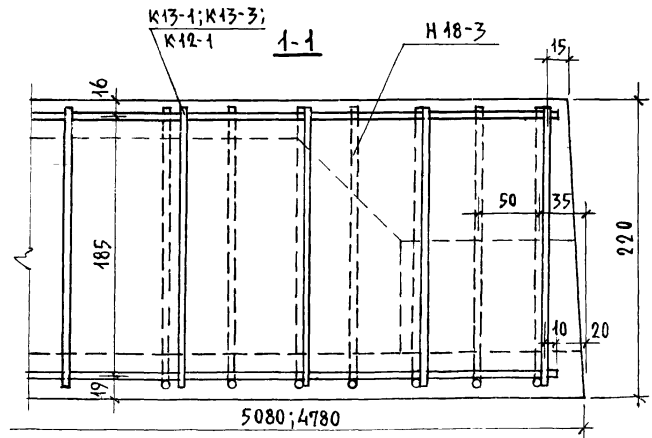
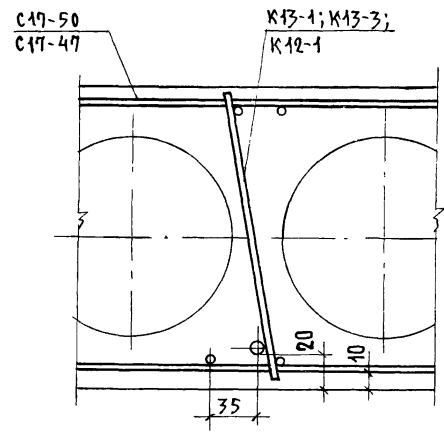
1



3



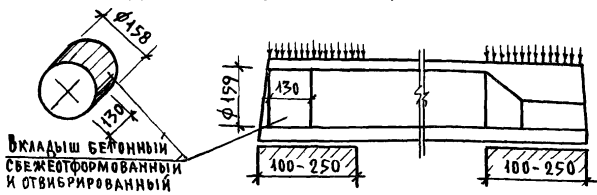
2



СТАНЦИОНЕР, Завод № 5 В. БОРДОВА
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЖИЛИЩА

ТК 1975	ДЕТАЛИ 1, 2, 3	СЕРИЯ 1.341-1	
		Выпуск 56	Лист 4

ДЕТАЛЬ ЗАДЕЛКИ ТОРЦОВ ПАНЕЛЕЙ



МАРКА ПАНЕЛИ	МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ	Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А П А Н Е Л И					
		МАССА, КГ	ОБЪЕМ БЕТОНА, М ³	ПРИВЕДЕН. ПЛОЩ. БЕЛ. С.М.	РАСХОД СТАЛИ, КГ	РАСХОД СТАЛИ, КГ	РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ² БЕТОНА, КГ
ПК6-51.18 ^а	ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ	2765	1.107	12.15	37.97	4.17	34.3
ПК8-51.18 ^а		2765	1.107	12.15	42.05	4.62	38.0
ПК8-48.18 ^а		2610	1.044	12.2	36.27	4.24	34.7

ТЕХНИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ:

1. Панели, обозначенные марками с индексом „а“, отличаются от основных панелей (без индекса) только усилением открытых торцов бетонными вкладышами.
2. В панелях с индексом „а“ рабочая и конструктивная арматура тождественна арматуре принятой для панелей, приведенных на листах 1-3, изготовляемых без вкладышей.
3. Бетонные вкладыши и панели должны быть изготовлены из бетона одинаковой марки.
4. Заделка вкладышей в торцы выполняется непосредственно после извлечения пуансонов, до пропаривания панелей; при этом должно быть обеспечено плотное примыкание вкладышей.
5. Торцы панелей с выходным отверстием малого диаметра, образуемым при формировании, укладываются на стену, несущую большую нагрузку.

X X X

Допускаемые напряжения от нагрузок на опорные концы (исходя из призмочной прочности бетона марки 200) могут быть приняты:

при глубине опирания 10 см не более 45 кгс/см²
 25 см не более 30 кгс/см²

При промежуточных значениях глубины опирания панелей величины напряжений принимаются по интерполяции.

Разрушающая нагрузка принимается равной расчетной, умноженной на коэффициент по ГОСТу 8829-66.

Пр. инж. П. П. СТИХАНОВ
 СТ. ИНЖЕНЕР
 В. БОБЕРОВА

ИЗДАТЕЛЬСТВО

975	ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПАНЕЛИ АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА АТ-У С ЗАДЕЛАННЫМИ ТОРЦАМИ	СЕРИЯ 1.141-1
		Выпуск лист 56 5



ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ

МАРКА ПАНЕЛИ	РАСЧЕТНЫЙ ПРОЛЕТ l_0 ММ	ПЛОЩАДЬ ЗАГРУЖЕНИЯ М	ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ И ВЕЛИЧИНА КОЭФФИЦИЕНТА C (СМ П.2.3.2 ТАБЛ 2 ГОСТ)		ВЕЛИЧИНА РАЗРУШАЮЩЕЙ НАПРУЗКИ- $q_{крс}$ / м ²		
			1. ТРЕУЩЕСТЬ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ 2. РАЗДРОБЛЕНИЕ БЕЛОНА СЖАТОЙ ЗОНЫ ОДНОВРЕМЕННО С ТРЕУЩЕСТЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ РАСТЯНУТОЙ АРМАТУРЫ	$C=1.4$	ПРИ КОТОРОЙ ПАНЕЛИ ПРИЗНАЮТСЯ ПОДНЫМИ		ПРИ КОТОРОЙ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
					С УЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ПАНЕЛИ	ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ПАНЕЛИ	С УЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ПАНЕЛИ (СМ.П.3.2.2 ГОСТ)
			ДРУГИЕ ВИДЫ РАЗРУШЕНИЙ	$C=1.6$			
ПК6-51.18	5000	5.0×1.76	$C = 1.4$		≥ 1331	≥ 1032	< 1331 , но ≥ 1131
			$C = 1.6$		≥ 1522	≥ 1223	< 1522 , но ≥ 1294
ПК8-51.18	5000	5.0×1.76	$C = 1.4$		≥ 1618	≥ 1319	< 1618 , но ≥ 1375
			$C = 1.6$		≥ 1850	≥ 1551	< 1850 , но ≥ 1573
ПК8-48.18	4900	4.7×1.76	$C = 1.4$		≥ 1618	≥ 1319	< 1618 , но ≥ 1375
			$C = 1.6$		≥ 1850	≥ 1551	< 1850 , но ≥ 1573

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ УКАЗАНИЯМИ ГОСТ 8829-66.

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ. ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ	СЕРИЯ 1441-1	
		Выпуск 56	Лист 6

1975

56

6

В С А М Е Н

ЖИЛИЩА

И.А. НИКОЛАЕВ
И.А. НИКОЛАЕВ
С.Т. НИКОЛАЕВ
И.А. НИКОЛАЕВ
И.А. НИКОЛАЕВ
И.А. НИКОЛАЕВ

ПРИНТ

ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ

МАРКА ПАНЕЛИ	СРОК ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ *	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ПАНЕЛИ, КГС/М ²	КОНТРОЛЬНЫЙ ПРОГИБ ОТ КОНТРОЛЬНОЙ НАГРУЗКИ f_k ММ **	ВЕЛИЧИНА ИЗМЕРЕННОГО ПРОГИБА (СМ. П.3.3 ГОСТ) ММ	
				ПРИ КОТОРОМ ПАНЕЛИ ПРИЗНАЮТСЯ ГОДНЫМИ	ПРИ КОТОРОМ ТРЕБУЕТСЯ ПОВТОРНОЕ ИСПЫТАНИЕ
ПК6-51.18	3	565	5.1	≤ 6.1	> 6.1 , но ≤ 6.6
	7	558	5.0	≤ 6.0	> 6.0 , но ≤ 6.5
	14	550	4.9	≤ 5.9	> 5.9 , но ≤ 6.3
	28	540	4.9	≤ 5.9	> 5.9 , но ≤ 6.3
	100	518	4.8	≤ 5.7	> 5.7 , но ≤ 6.2
ПК8-51.18	3	756	5.9	≤ 7.1	> 7.1 , но ≤ 7.6
	7	748	5.9	≤ 7.1	> 7.1 , но ≤ 7.6
	14	736	5.9	≤ 7.1	> 7.1 , но ≤ 7.6
	28	721	5.8	≤ 7.0	> 7.0 , но ≤ 7.5
	100	692	5.7	≤ 6.8	> 6.8 , но ≤ 7.4
ПК8-48.18	3	752	5.3	≤ 6.3	> 6.3 , но ≤ 6.9
	7	744	5.3	≤ 6.3	> 6.3 , но ≤ 6.9
	14	736	5.2	≤ 6.2	> 6.2 , но ≤ 6.7
	28	720	5.1	≤ 6.1	> 6.1 , но ≤ 6.6
	100	692	5.0	≤ 6.0	> 6.0 , но ≤ 6.5

ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ. ПРОВЕРКА ЖЕСТКОСТИ	СЕРИЯ 1.141-1	
1975		Выпуск 56	Лист 7

П Р О В Е Р К А Ш И Р И Н Ы Р А С К Р Ы Т И Я Т Р Е Щ И Н

МАРКА ПАНЕЛИ	СРОК ИСПЫТАНИЯ ПАНЕЛЕЙ ПОСЛЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В СУТКАХ *					КОНТРОЛЬНАЯ ШИРИНА РАСКРЫТИЯ ТРЕЩИН α т мм	МАКСИМАЛЬНОЕ ДОПУС- ТИМОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ВЕЛИЧИНЫ α т (СМ. П.3.4.3 ГОСТ)
	3	7	14	28	100		
	КОНТРОЛЬНАЯ НАГРУЗКА ЗА ВЫЧЕТОМ СОБСТВЕННОЙ МАССЫ ПАНЕЛИ кгс/м ²						
ПК6-54.18	565	558	550	540	518	0.1	+0.05
ПК8-54.18	756	748	736	721	692		
ПК8-48.18	752	744	736	720	692		

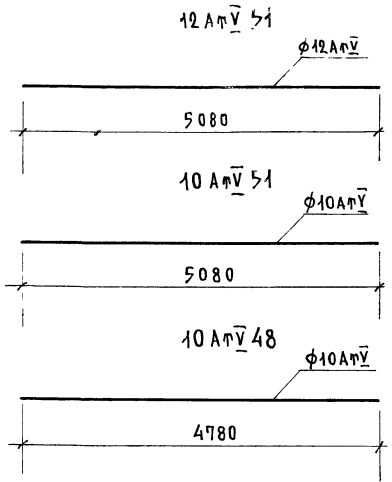
* При проведении испытаний в промежуточные сроки все величины определяются по интерполяции.

** Контрольный прогиб f_k замеряется от нижней грани панели по состоянию перед ее нагружением.

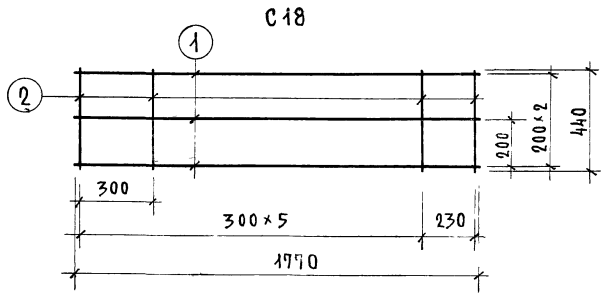
Схему опирания и площадь нагружения при испытании см. лист 6.

При проведении испытаний следует руководствоваться указаниями ГОСТ 8829-66.

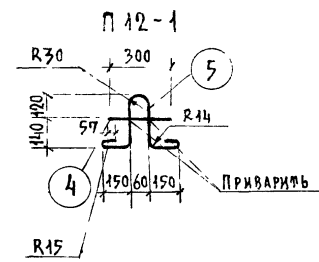
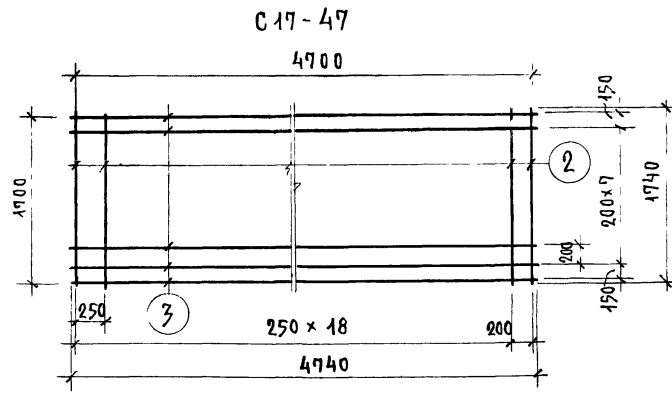
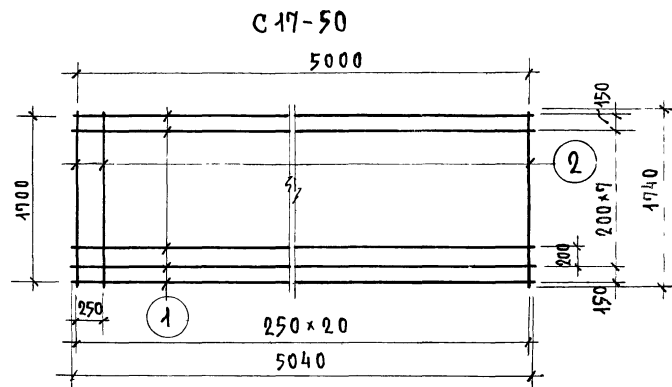
ТК	ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ Проверка ширины раскрытия трещин	СЕРИЯ 1.141-1	
		Выпуск 56	Лист 8



МАРКА	Поз.	ДИАМЕТР И КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	РАСХОД СТАЛИ КГ	
						ОБЩИЙ	ВСЕГО
$12A\pi\bar{V} 51$	-	$\phi 12A\pi\bar{V}$	5080	-	5.08	4.54	4.54
$10A\pi\bar{V} 51$	-	$\phi 10A\pi\bar{V}$	5080	-	5.08	3.13	3.13
$10A\pi\bar{V} 48$	-	$\phi 10A\pi\bar{V}$	4780	-	4.78	2.95	2.95
C 18	1	$\phi 4B I$	1770	3	5.31	0.53	0.83
		$\phi 4B I$	440	7	3.08	0.30	



ТК 1975	НАПРЯГАЕМЫЕ СТЕРЖНИ; $12A\pi\bar{V} 51$; $10A\pi\bar{V} 51$; $\phi 10A\pi\bar{V} 48$. СЕТКА C 18	СЕРИЯ 1.141-1
		ВЫПУСК 56



МАРКА	МАРКА ПО ГОСТ 8498-66	ПОЗ.	ДИАМЕТР И КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА, мм	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА, м	РАСХОД СТАЛИ, кг	
							ОБЩИЙ	ВСЕГО
С17-50	СЕТКА 200/250/3/3 1700x5000	1	φ3ВІ	5040	10	50.40	2.77	4.78
		2	φ3ВІ	1740	21	36.54	2.01	
С17-47	СЕТКА 200/250/3/3 1700x4700	3	φ3ВІ	4740	10	47.40	2.61	4.52
		2	φ3ВІ	1740	20	34.80	1.91	
П12-1	—	4	φ12АІ	300	1	0.30	0.27	1.15
		5	φ12АІ	1000	1	1.00	0.88	

ТК	СЕТКИ: С17-50; С17-47. ПЕТЛЯ П12-1	СЕРИЯ 1.141-1	
		Выпуск 56	Лист 11