

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 3
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм с ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

10487-01
Цена 0-99

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва - 1969 г.

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТИ

620062 г.Свердловск К-62 ул. Генеральская, 3а

Заказ 3203 Тираж 310 Цена 0-99

Инв. №0488-01 1973 г. 333

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 3
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120мм с ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским
научно-исследовательским
и проектным институтом
типового и экспериментального
проектирования
МНИИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР.
Приказ № 160 от 1/VIII-69

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва - 1969 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

1

КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В I-4 ЭТАЖА И СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН.

I.	ИИ-04-0	Указания по применению изделий			
	выпуск I	Указания по применению изделий для зданий I-4 этажа			
2.	ИИ-04-I	Фундаменты			
	Выпуск I	Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа	
3.	ИИ-04-2	Колонны			
	Выпуск I	Железобетонные колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа	
4.	ИИ-04-3	Ригели			
	Выпуск	Железобетонные ригели для колонн сечением 300х300мм	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300х300 мм	
5.	ИИ-04-4	Плиты перекрытий			
	Выпуск I	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных	
6.	ИИ-04-4	Плиты перекрытий			
	Выпуск 2	Железобетонные плиты с круглыми пустотами	Выпуск 2-2	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами	
7.	ИИ-04-5	Панели наружных стен			
	Выпуск I	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.	
8.	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости			
	Выпуск I	Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм	Выпуск I-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.	
	Выпуск 3	Железобетонные диафрагмы с проемом толщиной 120 мм	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм	
9.	ИИ-04-7	Лестницы			
	Выпуск I	Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м	
10.	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали.			
	Выпуск I	Ограждение лестниц Металлические монтажные детали для зданий в I-4 этажа. Ограждения лестниц для высот этажей 3,3 и 4,2 м			
II.	ИИ-04-10	Монтажные узлы и детали			
	Выпуск I	Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажей			

ТА
1969г

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-6
выпуск 3 лист №

10487-01 3

Содержание выпуска		стр. 2
Пояснительная записка		"- 3,4,5
Номенклатура	лист № I	"- 6
Общий вид диафрагм жесткости В-29-33п	"- 2	"- 7
Армирование диафрагмы жесткости В-29-33п	"- 3	"- 8
Общий вид диафрагмы жесткости В-29-42п	"- 4	"- 9
Армирование диафрагмы жесткости В-29-42п	"- 5	"- 10
Общий вид диафрагмы жесткости В-30-38п	"- 6	"- 11
Армирование диафрагмы жесткости В-30-38п	"- 7	"- 12
Общий вид диафрагмы жесткости В-27-38п	"- 8	"- 13
Армирование диафрагмы жесткости В-27-38п	"- 9	"- 14
Каркасы К-1, К-2	"- 10	"- 15
Каркасы К-3, К-4, К-5, К-6	"- 11	"- 16
Каркасы К-8, К-9	"- 12	"- 17
Арматурные сетки С-1лев, С-1пр, С-2лев, С-2пр, С-3	"- 13	"- 18
Арматурные сетки С-4лев, С-4пр, С-5лев, С-5пр	"- 14	"- 19
Арматурные сетки С-6лев, С-6пр, С-7лев, С-7пр	"- 15	"- 20
Закладная деталь МД-1	"- 16	"- 21
Закладная деталь МД-2	"- 17	"- 22
Петля П-1, ОС-1, СТ-1, СТ-2, СТ-3	"- 18	"- 23
Узлы "1", "2", "3", "4"	"- 19	"- 24
Узлы "5", "6", "7", "8", "9"	"- 20	"- 25
Схема крепления диафрагм жесткости к примыкающим конструкциям	"- 21	"- 26
Узлы К-4а, К-4б, К-4в, К-4г. Крепление диафрагмы жесткости	"- 22	"- 27
Узлы К-4д, К-4е, К-4ж, К-4и. Крепление диафрагмы жесткости	"- 23	"- 28
Узлы К-4к, К-4л. Крепление диафрагм жесткости	"- 24	"- 29
ММД-1, ММД-2, ММД-3, ММД-4, ММД-6. Монтажные металлические детали	"- 25	"- 30

ТД 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Выпуск 3	Лист № 4

Серия ИИ-04-6 выпуск 3 содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости с проемами для зданий I-4 этажа. Высота этажа 3,3 м и 4,2 м.

В альбом включены рабочие чертежи диафрагм в количестве 4-х марок:

- для зданий с высотой этажа 3,3 м - I марка ;
для зданий с высотой этажа 4,2 м - 3 марки.

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные панели с проемом, толщиной 12 см, что обеспечивает II степень огнестойкости их в здании. Размеры проемов в диафрагмах жесткости назначены из условия обеспечения равнопрочности элементов диафрагмы с учетом установки дверных блоков по ГОСТ 6629-64. В случае необходимости возможно применение дверных блоков меньших размеров с соответствующей заделкой по месту.

Диафрагмы рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП II-B.1-62 на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I - IV территориальных ветровых районах.

Рекомендации по расстановке диафрагм жесткости в зданиях в зависимости от этажности и ветрового района приведенные в "Указаниях по применению изделий" ИИ-04-0 выпуск I, распространяются и на диафрагмы жесткости с проемами /при условии устройства не более одного проема на этаже в каждой диафрагме/.

Для соединения диафрагм жесткости с элементами каркаса и между собой предусмотрены стальные закладные детали. Подъемные петли в диафрагмах используются как закладные детали.

Диафрагмы рассчитаны на сдвигающие усилия

а/ по вертикальным грядям

- при высоте этажа 4,2 м - 60,0 т. /15 т. на одну деталь/
- при высоте этажа 3,3 м - 45,0 т.

б/ по горизонтальным грядям: с учетом восприятия части усилий колоннами

- при высоте этажа 4,2 м и 3,3 м - 34 т /8,55 т на одну деталь/

Соединения диафрагм жесткости между собой, с колоннами и с ригелями осуществляется на сварке /см. листы № 21, 22, 23, 24/ с применением монтажных деталей, размеры и характеристики которых приведены в настоящем выпуске на листе № 25.

Диафрагмы с проемами запроектированы с учетом изготовления в горизонтальных формах.

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за подъемные петли. Складирование и транспортировка их должна осуществляться в рабочем положении с опиранием на деревянные подкладки в соответствии с ГОСТ 12504-67.

Марка бетона для диафрагм принята - "300".

ТД
1969 г.

Пояснительная записка

ИИ-04-6

Выпуск
3

Лист №

10487-01 5

При выдаче изделий с завода прочность бетона должна быть: в летний период не менее 70%, в зимний период - 100% от проектной марки. При отпуске изделий с завода с прочностью бетона 70% от проектной марки завод-изготовитель гарантирует достижение бетоном прочности в 100% от проектной марки в возрасте 28 дней.

Контроль за качеством бетона следует производить в соответствии с ГОСТ 10180-67.

Армирование диафрагм жесткости выполняется из каркасов и сеток, соединяемых в общий пространственный каркас при помощи контактной сварки.

Рабочая арматура диафрагм выполняется из горячекатанной стали периодического профиля класса А-III по ГОСТ 5781-61. Конструктивная арматура выполняется из стальной холоднокатанной гладкой проволоки класса В-I по ГОСТ 6727-53.

Сварные сетки и каркасы должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-64.

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатанная гладкая сталь класса А-I марок ВМ Ст.Зсп, ВК Ст.Зсп, ВМ Ст.Зпс, ВК Ст.Зпс по ГОСТ 380-60*. В случае, если возможен монтаж конструкции при температуре - 40°C и ниже, не следует применять для петель ВМ Ст.Зпс.

Для изготовления закладных деталей применена сталь прокатная полосовая /ГОСТ 103-57*/, угловая равнобокая /ГОСТ 8509-57/.

Анкера закладных деталей выполняются из горячекатанной арматурной стали класса А-II по ГОСТ 5781-61. Закладные детали должны изготавливаться с соблюдением требований СН 313-65 и ГОСТ 10922-64.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60*, ГОСТ 5058-57.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно. Автоматическая, полуавтоматическая, а также ручная сварка выполняется электродами Э-42А.

Поверхности диафрагм должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на застройке.

Отклонение размеров следует принимать по классу точности IO и /СНиП I-B.5.I-62/:

по длине	± 8 мм
по высоте	± 5 мм
по толщине	± 5 мм
по смещению закладных деталей в плоскости изделий	± 5 мм
из плоскости изделия	± 3 мм

Допуск на шероховатость принимать по классу точности ЗШ, с высотой неровностей в пределах не более 0,6 + 1,2 мм.

ТА
1969г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-6
выпуск 3 лист №

10487-01 6

ШАПАРОВ
АЛЕКСАНДР

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

НАЧ. ОТД.
ТЕХНИЧЕСКОГО

М

ОСК

№2

Принятые обозначения в маркировке изделий:

Буквенные

В - внутренняя

II - с проемом

Цифровые

I группа цифр /29, 30/ - длина диафрагмы в дециметрах

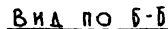
II группа цифр /42, 33, 38/- высота диафрагмы в дециметрах

Маркировка узлов


номер узла



номер листа, на котором расположен чертеж узла



ПРИМЕЧАНИЯ:

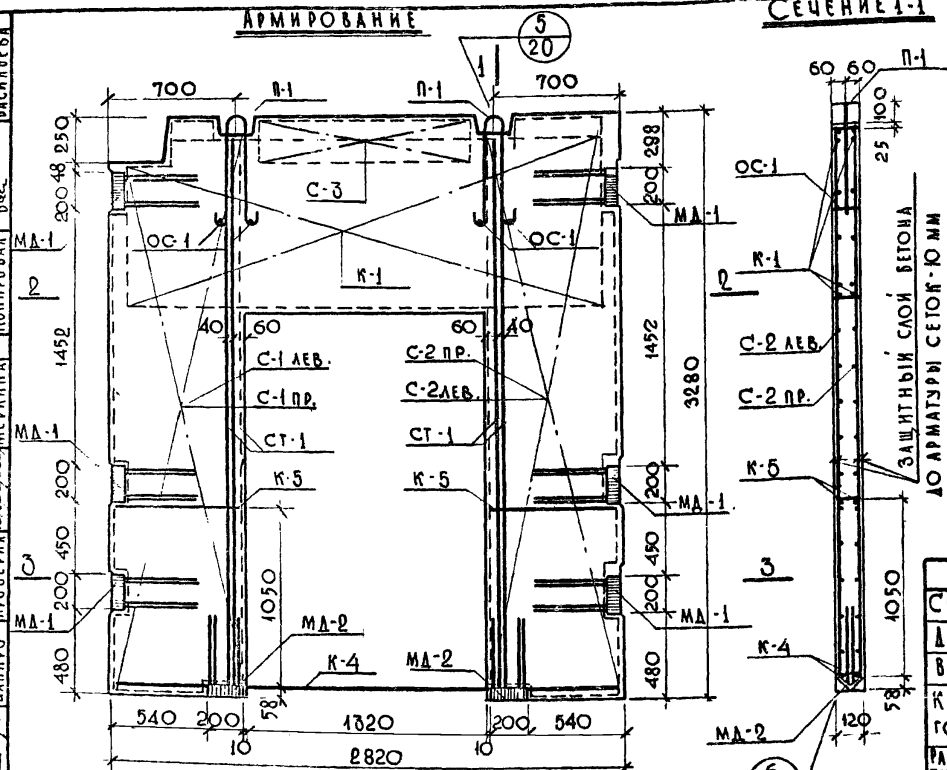
- 
1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В. 1-62.
 2. ХРАНЕНИЕ НА СКАЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67
 3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА
 4. АРМИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 3.

ТД 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-33 п	Выпуск	Лист
		3	2

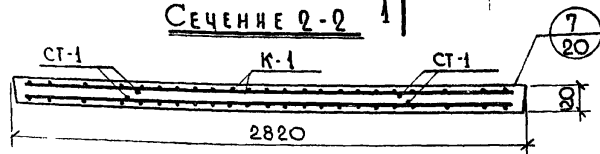
АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1

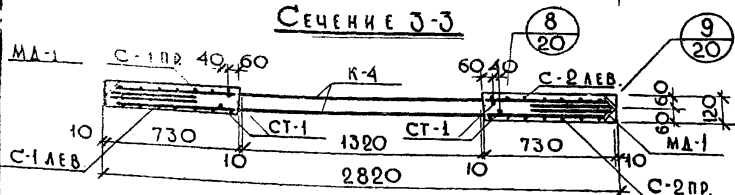
ИЗДАНИЕ № 1
ИЗДАНИЕ № 2
ИЗДАНИЕ № 3
ИЗДАНИЕ № 4
ИЗДАНИЕ № 5
ИЗДАНИЕ № 6
ИЗДАНИЕ № 7
ИЗДАНИЕ № 8
ИЗДАНИЕ № 9
ИЗДАНИЕ № 10
ИЗДАНИЕ № 11
ИЗДАНИЕ № 12
ИЗДАНИЕ № 13
ИЗДАНИЕ № 14
ИЗДАНИЕ № 15
ИЗДАНИЕ № 16
ИЗДАНИЕ № 17
ИЗДАНИЕ № 18
ИЗДАНИЕ № 19
ИЗДАНИЕ № 20
ИЗДАНИЕ № 21
ИЗДАНИЕ № 22
ИЗДАНИЕ № 23
ИЗДАНИЕ № 24
ИЗДАНИЕ № 25
ИЗДАНИЕ № 26
ИЗДАНИЕ № 27
ИЗДАНИЕ № 28
ИЗДАНИЕ № 29
ИЗДАНИЕ № 30
ИЗДАНИЕ № 31
ИЗДАНИЕ № 32
ИЗДАНИЕ № 33
ИЗДАНИЕ № 34
ИЗДАНИЕ № 35
ИЗДАНИЕ № 36
ИЗДАНИЕ № 37
ИЗДАНИЕ № 38
ИЗДАНИЕ № 39
ИЗДАНИЕ № 40
ИЗДАНИЕ № 41
ИЗДАНИЕ № 42
ИЗДАНИЕ № 43
ИЗДАНИЕ № 44
ИЗДАНИЕ № 45
ИЗДАНИЕ № 46
ИЗДАНИЕ № 47
ИЗДАНИЕ № 48
ИЗДАНИЕ № 49
ИЗДАНИЕ № 50
ИЗДАНИЕ № 51
ИЗДАНИЕ № 52
ИЗДАНИЕ № 53
ИЗДАНИЕ № 54
ИЗДАНИЕ № 55
ИЗДАНИЕ № 56
ИЗДАНИЕ № 57
ИЗДАНИЕ № 58
ИЗДАНИЕ № 59
ИЗДАНИЕ № 60
ИЗДАНИЕ № 61
ИЗДАНИЕ № 62
ИЗДАНИЕ № 63
ИЗДАНИЕ № 64
ИЗДАНИЕ № 65
ИЗДАНИЕ № 66
ИЗДАНИЕ № 67
ИЗДАНИЕ № 68
ИЗДАНИЕ № 69
ИЗДАНИЕ № 70
ИЗДАНИЕ № 71
ИЗДАНИЕ № 72
ИЗДАНИЕ № 73
ИЗДАНИЕ № 74
ИЗДАНИЕ № 75
ИЗДАНИЕ № 76
ИЗДАНИЕ № 77
ИЗДАНИЕ № 78
ИЗДАНИЕ № 79
ИЗДАНИЕ № 80
ИЗДАНИЕ № 81
ИЗДАНИЕ № 82
ИЗДАНИЕ № 83
ИЗДАНИЕ № 84
ИЗДАНИЕ № 85
ИЗДАНИЕ № 86
ИЗДАНИЕ № 87
ИЗДАНИЕ № 88
ИЗДАНИЕ № 89
ИЗДАНИЕ № 90
ИЗДАНИЕ № 91
ИЗДАНИЕ № 92
ИЗДАНИЕ № 93
ИЗДАНИЕ № 94
ИЗДАНИЕ № 95
ИЗДАНИЕ № 96
ИЗДАНИЕ № 97
ИЗДАНИЕ № 98
ИЗДАНИЕ № 99
ИЗДАНИЕ № 100



СЕЧЕНИЕ 2-2



СЕЧЕНИЕ 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-1	1	45,22	45,22	
2	К-4	1	8,73	8,73	
3	К-5	2	0,28	0,56	
4	С-1 лев.	1	7,96	7,96	
5	С-1 пр.	1	7,96	7,96	
6	С-2 лев.	1	7,89	7,89	
7	С-2 пр.	1	7,89	7,89	
8	С-3	1	1,24	1,24	
9	МА-1	6	5,99	35,94	
10	МА-2	2	6,06	12,12	
11	П-1	2	4,01	8,02	
12	ОС-1	4	0,02	0,08	
13	СТ-1	4	4,90	19,60	163,21

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16А III	Ф6А III	Ф16А II	Ф16А I	Ф58 I	175x9	70x8	50x12
ДЛИНА, М	38,72	198,40	14,72	3,20	12,15	1,76	1,44	0,48
ВЕС, КГ	61,18	44,07	23,28	6,40	1,88	17,78	6,36	2,26
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-III	A-II	A-I	B-I	CT-3	CT-3	CT-3	CT-3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _с , КГ/СМ ²	5784-61	5784-61	5784-61	6727-53	8509-5	103-57*	103-57*	103-57*

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ №2
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ № 10-18.

ТА

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ИИ-04-6

1969г.

АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-33п

ВЫПУСК ЛИСТ №

3 3

10487-01 10



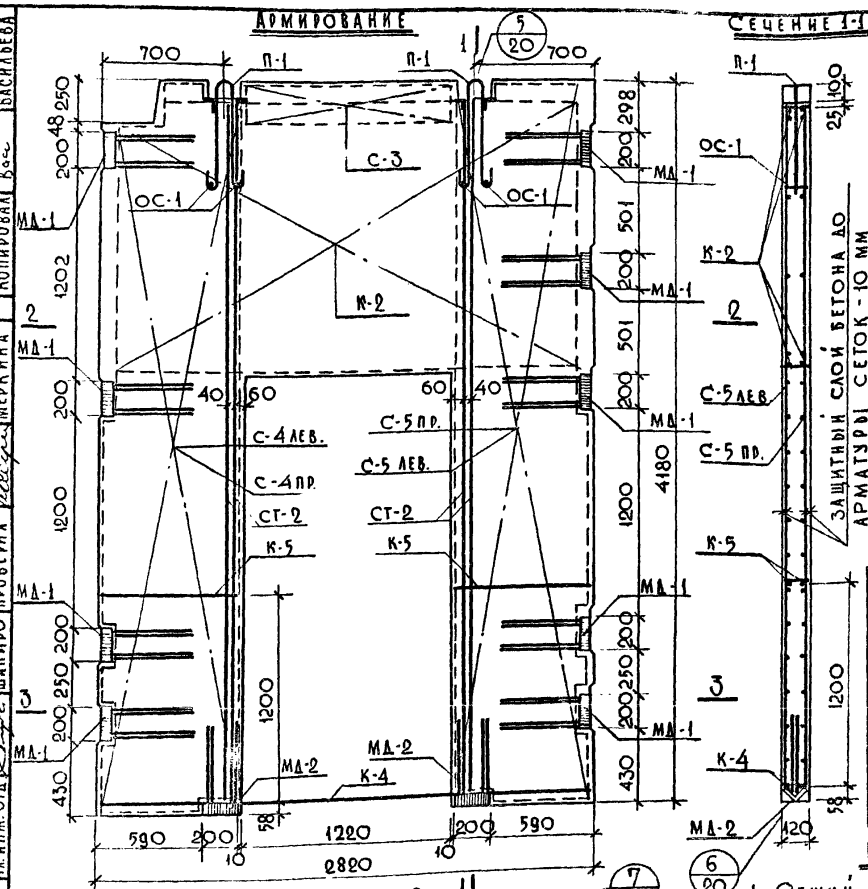
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	254
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	1,017
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	226,85
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	КГ	229,50
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	26,80
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ ²	210 300

П Р И М Е Ч А Н И Я:

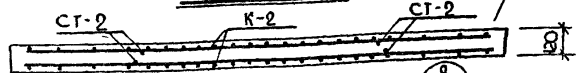
1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО
В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ
ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ
РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С
ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ
БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 5.

ТД 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-42п	Выпуск 3	Лист № 4

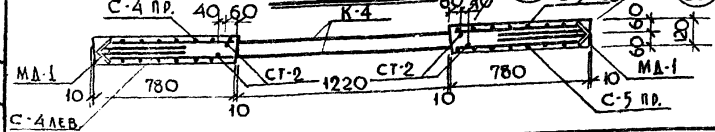
10487-01 11



СЕЧЕНИЕ 2-2



СЕЧЕНИЕ 3-3



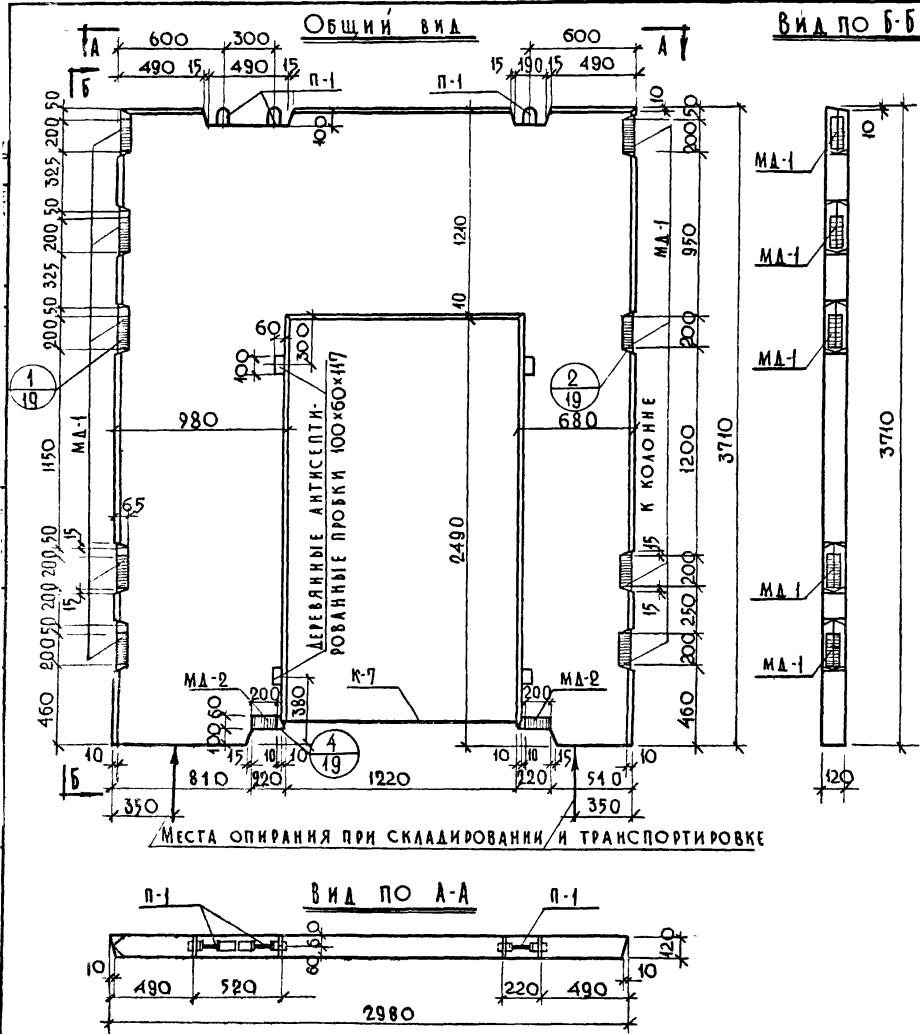
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ					
№№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-2	1	55,01	55,01	
2	К-4	1	8,73	8,73	
3	К-5	2	0,28	0,56	
4	С-3	1	1,24	1,24	
5	С-4 ЛЕВ.	1	15,51	15,51	
6	С-4 ПР.	1	15,51	15,51	
7	С-5 ЛЕВ.	1	15,44	15,44	
8	С-5 ПР.	1	15,44	15,44	
9	МД-1	9	5,99	53,91	
10	МД-2	2	6,06	12,12	
11	П-1	2	4,01	8,02	
12	ОС-1	4	0,02	0,08	
13	СТ-2	4	6,32	25,28	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16АШ	Ф8АШ	Ф6АШ	Ф16АШ	Ф18АШ	Ф56Т	Г15х9	Г0х8	50х12
ДЛИНА, М	42,32	49,64	111,92	20,24	3,20	12,15	2,36	2,16	0,48
ВЕС, КГ	66,86	59,20	24,86	32,04	6,40	1,88	23,84	9,54	2,26
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-III 5781-61			А-II 5784-61		А-I 5784-61	В-I 6727-53	СТ.3 850957	СТ.3 103-57*
РАСЧЕТНОЕ СЖИ- МАНИЕ СТАЛИ -R _с ; КГ/СМ ²	3400			2700	2100	3150	2100	2100	

П р и м е ч а н и я:

1. ОБЩИЙ ВИД ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ №4.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРЯТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 10-18.

ТА 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-42л	выпуск лист 3 5



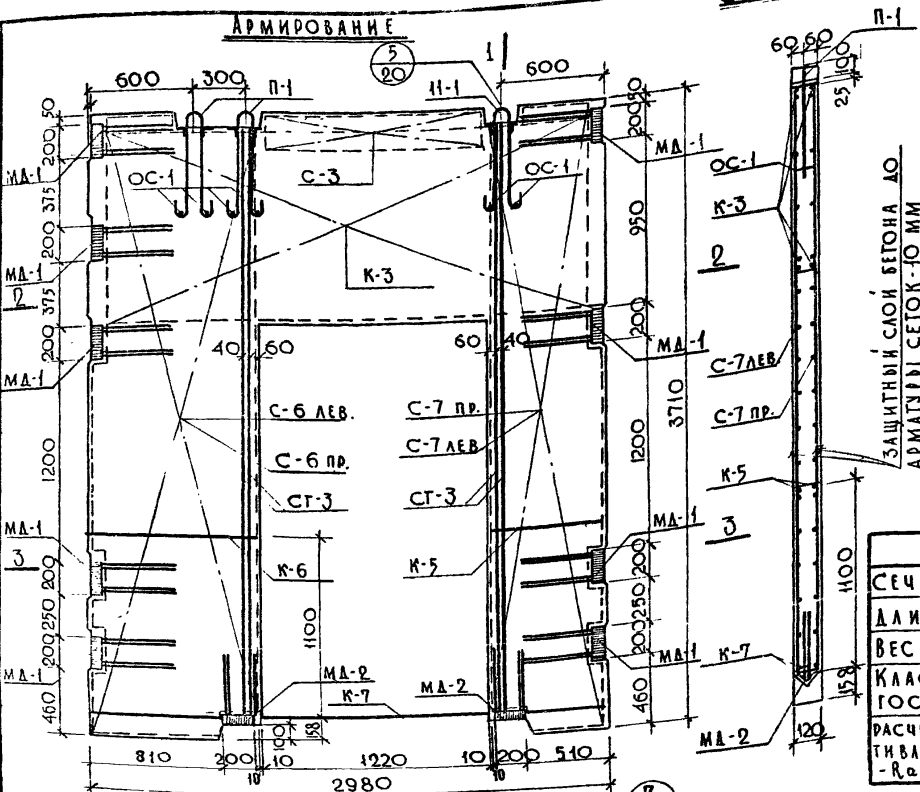
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	233
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	5,930
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	250,44
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	1222,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	кг	25,80
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	кг/см ²	210
НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		300
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		

ПРИМЕЧАНИЯ:

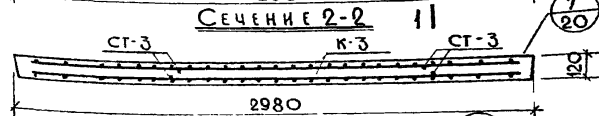
1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-В 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 7

ТД 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	Общий вид ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-30-38 п	Выпуск листов	3 6

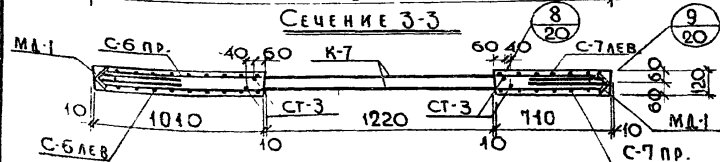
АРМИРОВАНИЕ



СЕЧЕНИЕ 2-2



Сечение 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ					
№№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., шт.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-3	1	51,55	51,55	200,44
2	К-5	1	0,28	0,28	
3	К-6	1	0,41	0,41	
4	К-7	1	9,24	9,24	
5	С-3	1	1,24	1,24	
6	С-6 лев.	1	11,15	11,15	
7	С-6 пр.	1	11,15	11,15	
8	С-7 лев.	1	7,72	7,72	
9	С-7 пр.	1	7,72	7,72	
10	МД-1	9	5,99	53,91	
11	МД-2	2	6,06	12,12	
12	П-1	3	4,01	12,03	
13	ОС-1	6	0,02	0,12	
14	СТ-3	4	5,45	21,80	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16А III	Ф6А III	Ф16А I	Ф18А I	Ф5Б I	Л75х9	70х8	50х12
ДЛИНА, М	42,40	247,54	20,24	4,80	13,21	2,44	2,16	0,48
ВЕС, КГ	67,04	53,29	32,04	9,60	2,05	24,65	9,54	2,26
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-III 5781-61	A-III	A-I 5781-61	A-I	B-I 6727-53	ст.3 8509-57	ст.3 103-57*	
РАСЧЕТНОЕ СОПРО- ТИВЛЕНИЕ СТАЛИ- R _в ; КГ/СМ ²	3400		2700	2100	3150	2100	2100	

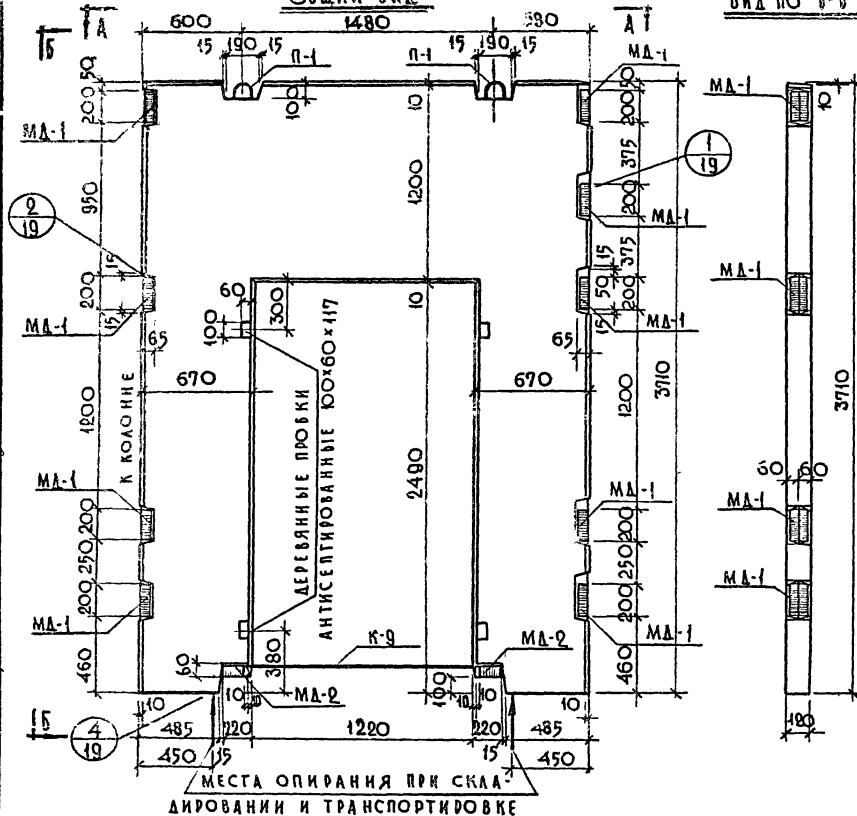
1. ОБЩИЙ ВИД ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 6.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ № № 10-18.

ТА 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-30-38п	ВЫУСН. АКТ	3 7

10487-01 14

ОБЩИЙ ВИД

ВИД ПО Б-Б



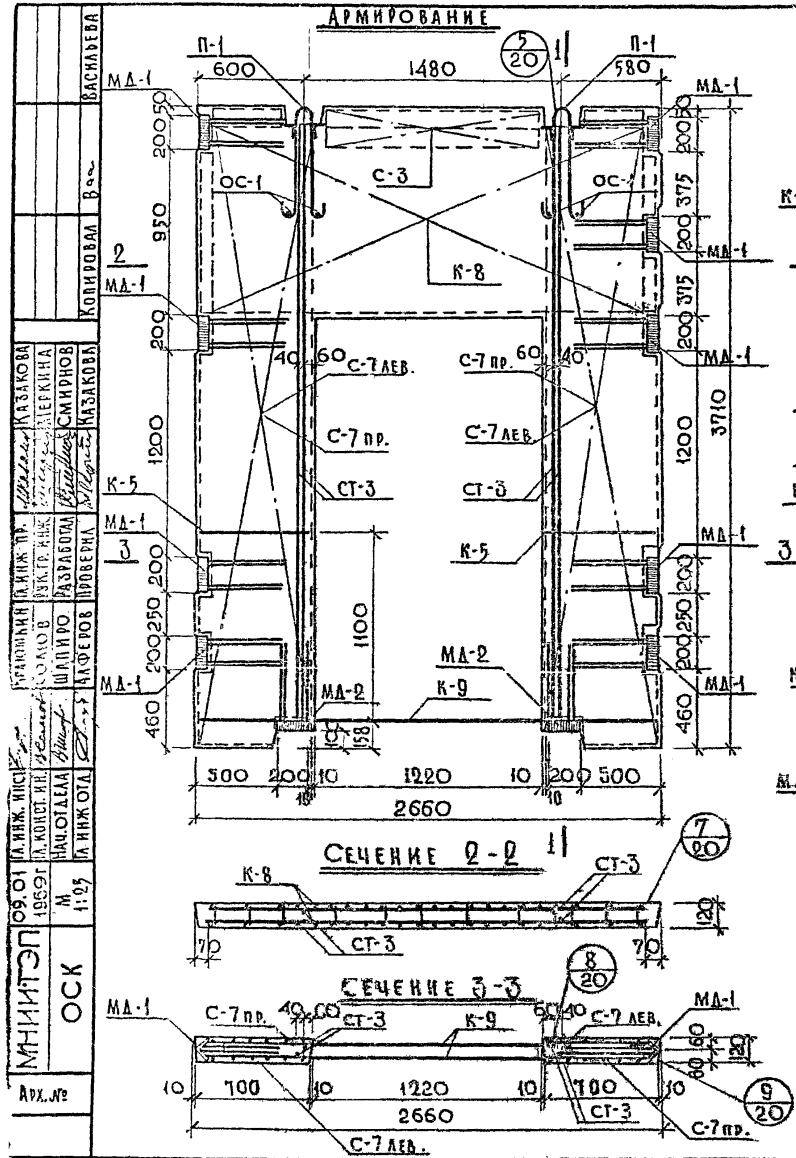
ВИД ПО А-А

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,97
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,789
РАСХОД СТАЛИ	КГ	182,49
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м ³ БЕТОНА	КГ	240,00
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	27,80
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ / В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ /	КГ СМ ²	210/300

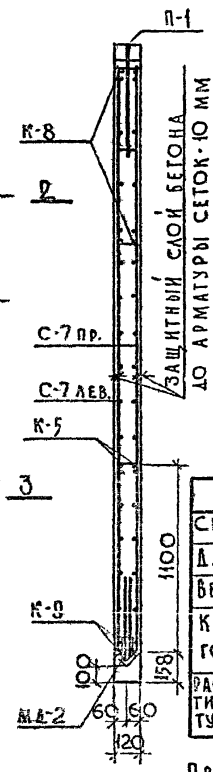
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В РАБОЧЕМ ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №9.

ТД 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-27-38П	



СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ЧТОГО
1	К-5	2	0,28	0,56	182,49
2	К-8	1	45,37	45,37	
3	К-9	1	8,51	8,51	
4	С-3	1	1,24	1,24	
5	С-7 лев.	2	7,72	15,44	
6	С-7 пр.	2	7,72	15,44	
7	МА-1	9	5,99	53,91	
8	МА-2	2	6,06	12,12	
9	П-1	2	4,01	8,02	
10	ОС-1	4	0,02	0,08	
11	СТ-3	4	5,45	21,80	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16А III	Ф16А II	Ф16А I	Ф18А I	Л75x9	70x8	50x12
ДЛИНА, М	39,22	200,94	20,24	3,20	11,71	2,36	0,48
ВЕС, КГ	61,96	44,60	32,01	6,40	1,88	23,84	9,54
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	A-III	A-II	A-I	B-I	СТ-3	СТ-3	СТ-3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ- R_a , кг/см ²	3400	2700	2100	3450	2100	2100	2100

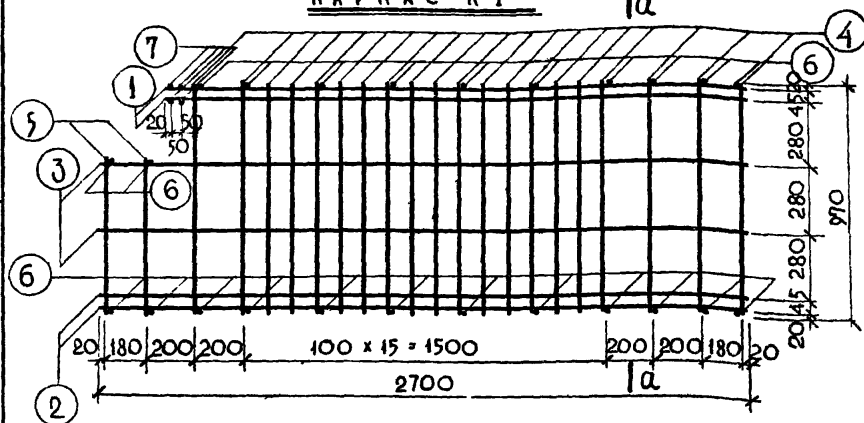
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ИЗДЕЛИЯ СМ. НА ЛИСТЕ №8.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. АРМАТУРУ, ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №№10-18.

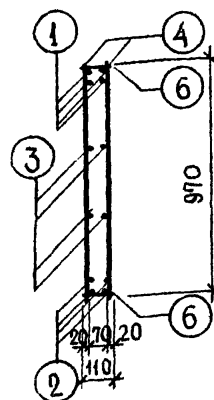
ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-046
1969г.	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-27-38п	ИЗДАНИЕ 3 19

КАРКАС К-1

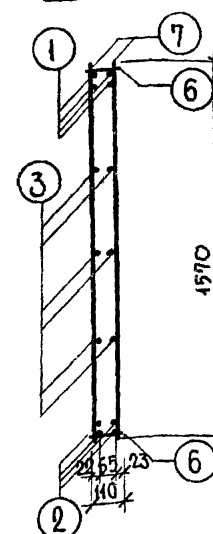
1а



по а-а

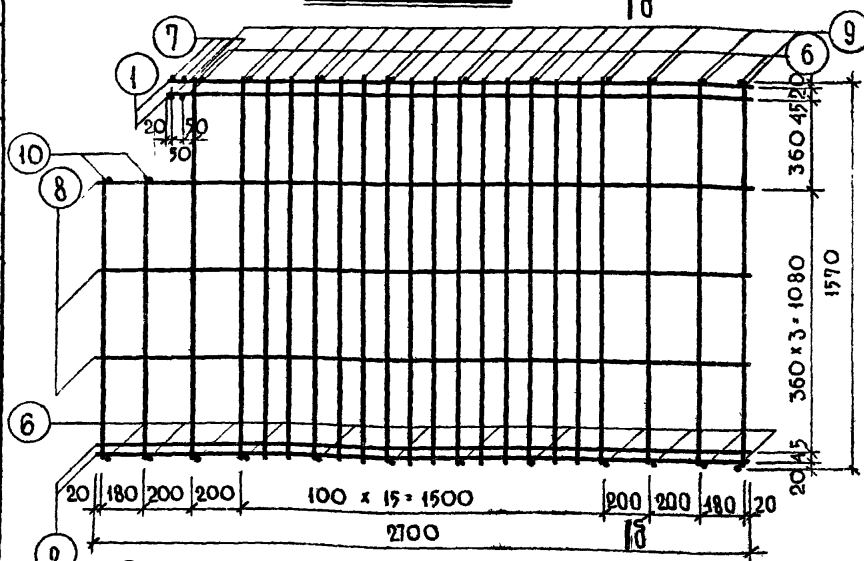


по б-б



КАРКАС К-2

1б



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОРТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ М	НА ДЕТАЛЬ	ВЕС, КГ ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ
К-1	1	Ф16А III	А-III	3400	578161	4	2420	9.68	15.30
	2	Ф16А III				4	2700	10.80	17.05
	3	Ф6А III				4	2700	10.80	2.40
	4	Ф6А III				40	970	38.80	8.61
	5	Ф6А III				4	640	2.56	0.59
	6	Ф6А III				24	110	2.64	0.59
	7	Ф16А III				4	110	0.44	0.70
К-2	1	Ф16А III	А-III	3400	578161	4	2420	9.68	15.30
	2	Ф16А III				4	2700	10.80	17.05
	8	Ф8А III				6	2700	16.20	6.40
	9	Ф6А III				40	1570	62.80	13.94
	10	Ф6А III				4	1160	4.64	1.03
	6	Ф6А III				24	110	2.64	0.59
	7	Ф16А III				4	110	0.44	0.70

3. ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ СОБИРАЮТСЯ В ОБЪЕМНЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬНЫМИ СТЕРЖНЯМИ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА

1969г.

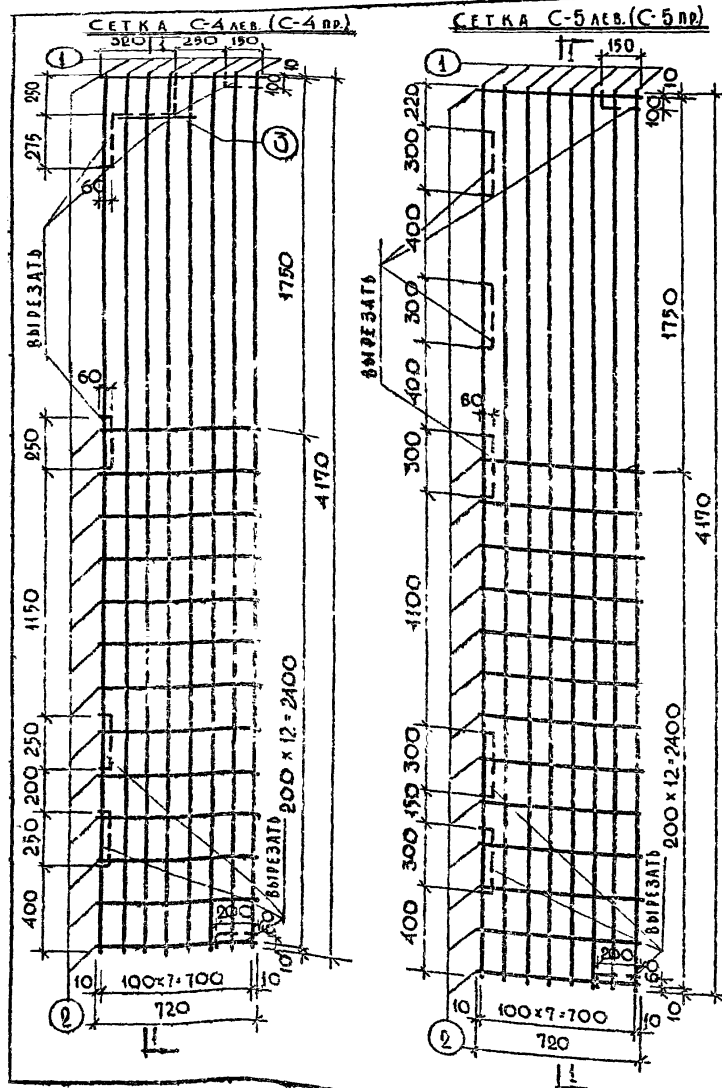
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

КАРКАСЫ К-1, К-2

ИИ-04-6

ВЫПУСК № 3

10487-01-17

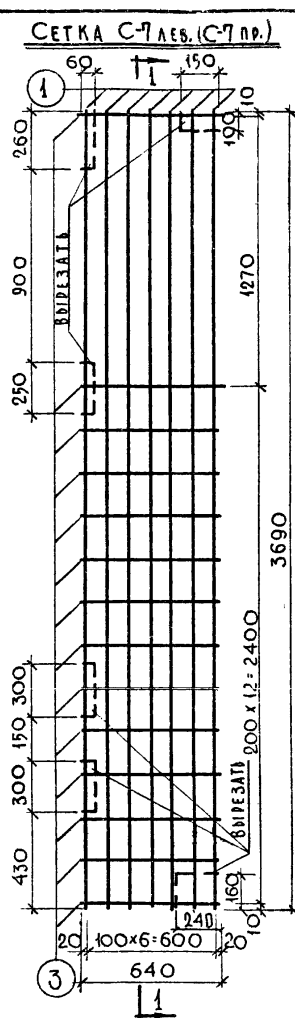
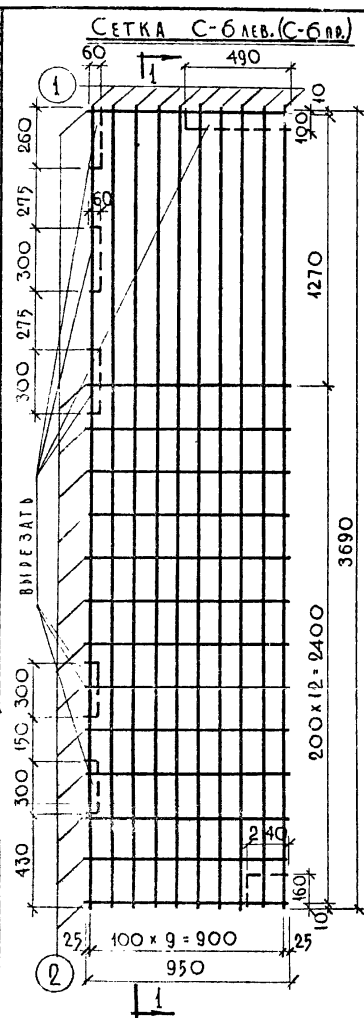


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТН. АРМАТУРЫ	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ ММ	ВЕС, КГ НА ВЕТ, М	ВЕС, КГ ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ
С-4 ЛЕВ. (С-4 ПР.)	1	Ф8 А III	А-III	3400	578161	8	4170	33,36	13,20
	2	Ф6 А III				14	720	10,08	2,24
	3	Ф6 А III				1	320	0,32	0,07
С-5 ЛЕВ. (С-5 ПР.)	1	Ф8 А III	А-III	3400	578161	8	4170	33,36	13,20
	2	Ф6 А III				14	720	10,08	2,24

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. СЕТКИ МАРОК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ, СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРОК, ИЗОБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

ТА	ДИАГРАММЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-4 ЛЕВ, С-4 ПР, С-5 ЛЕВ, С-5 ПР.	ВЫПУСК И ОТЗ



по 1-1

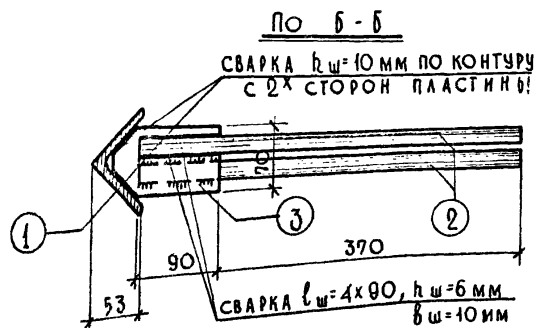
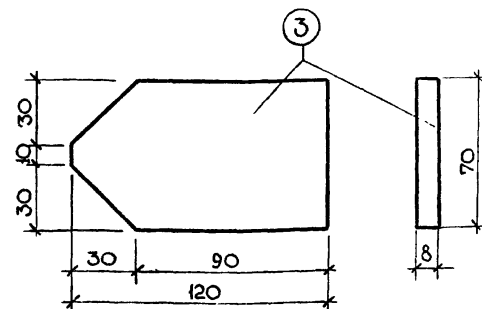
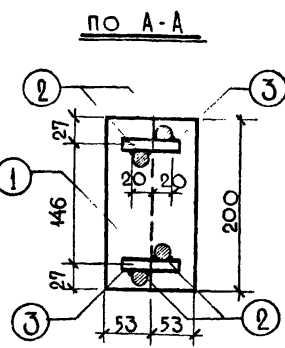
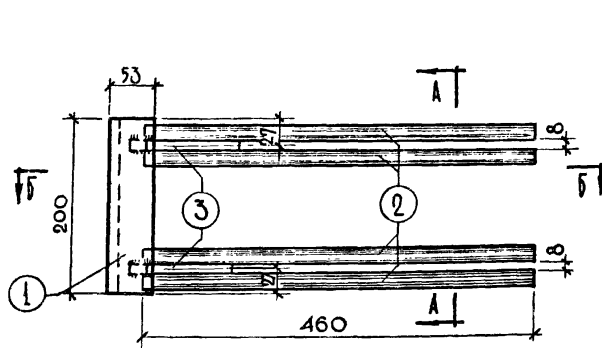
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТУРЫ	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-6 ЛЕВ. (С-6 ПР.)	1	Ф6АIII	А-III	3400	5781-61	10	3690	36,90	8,20	11,15
	2	Ф6АIII				14	950	13,30	2,95	
С-7 ЛЕВ. (С-7 ПР.)	1	Ф6АIII	А-III	3400	5781-61	7	3690	25,83	5,73	7,72
	3	Ф6АIII				14	640	8,96	1,99	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварку сеток производить в соответствии с ГОСТ 10922-64.
- Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.
- Сетки марок, указанных в скобках, изготавливаются зеркально сеткам соответствующих марок, изображенным на чертеже.

ДЕТАЛЬ МД-1

21



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТУРЫ	ГОСТ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТ., М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МД-1	1	L75×9	ст.3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,02	5,99
	2	Ф16 А II	А-II	2700	5781-61	4	460	1,84	2,91	
	3	70×8	ст.3	2100	103-57*	2	120	0,24	1,06	

ПРИМЕЧАНИЯ:

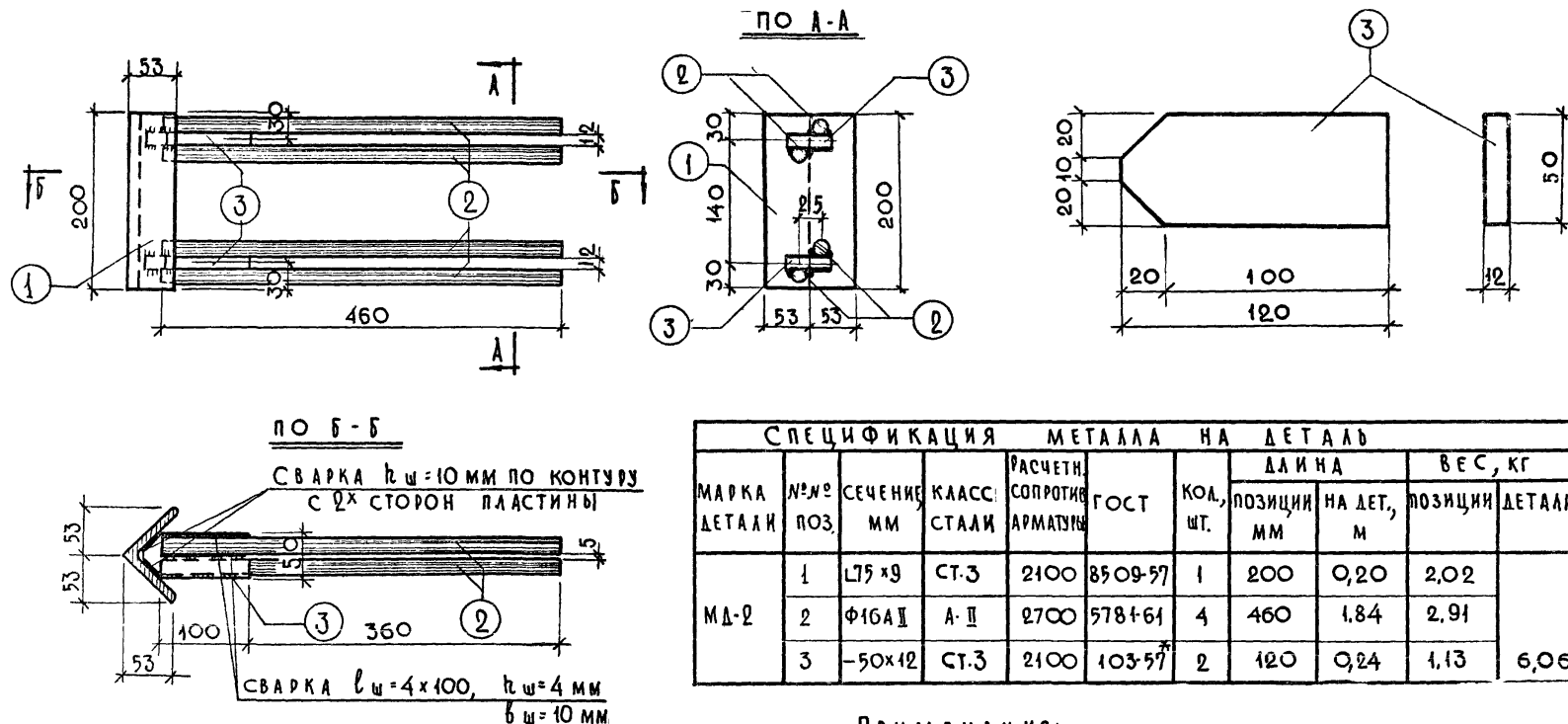
1. Сварку деталей производить электродами Э-42А в соответствии с Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях - СН 313-65 и ГОСТ 10922-64.
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

ТД 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6 Выпуск 3 Лист 16
	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1	

10487-01 23

ДЕТАЛЬ МД-2

22



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТУРЫ	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	
МД-2	1	L75x9	СТ.3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,02
	2	Ф16А II	А- II	2700	578+64	4	460	1,84	2,91
	3	-50x12	СТ.3	2100	103-57	2	120	0,24	1,13
									6,06

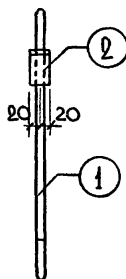
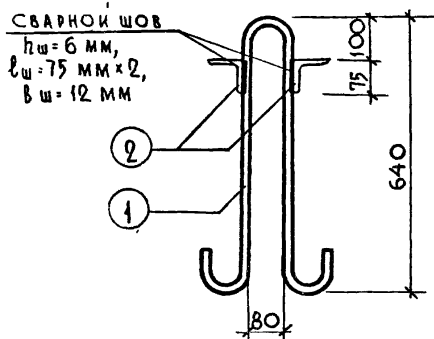
ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42А В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ - СН 343-65 И ГОСТ 10922-64
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО

ТА 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-2	ВЫП. ЛСТ	17

10487-01 24

ПЕТЛЯ П-1

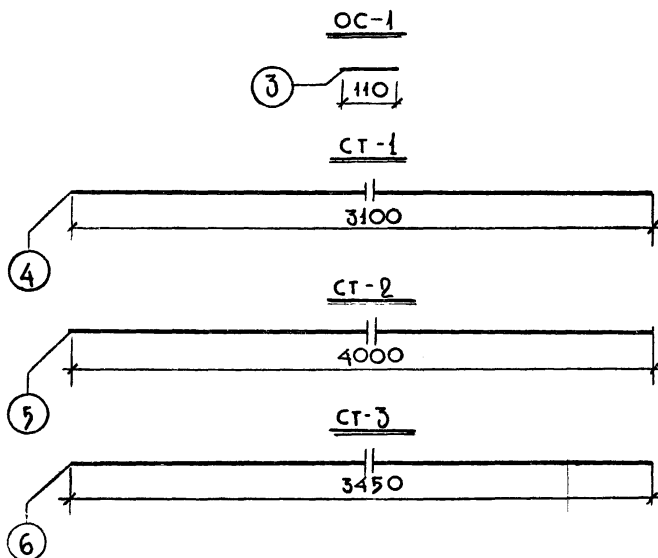


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН, ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТ., М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
П-1	1	Ф18 А I	A-I	2100	5781-61	1	1600	1,60	3,20	4,01
	2	Л75 х 9	Ст. 3			2	40	0,08	0,81	
ОС-1	3	Ф5 В I	В-I	3150	6727-53	1	110	0,11	0,02	0,02
СТ-1	4	Ф16 А III	A-III	3400	5781-61	1	3100	3,10	4,90	4,90
СТ-2	5	Ф16 А III				1	4000	4,00	6,32	6,32
СТ-3	6	Ф16 А III				1	3450	3,45	5,45	5,45

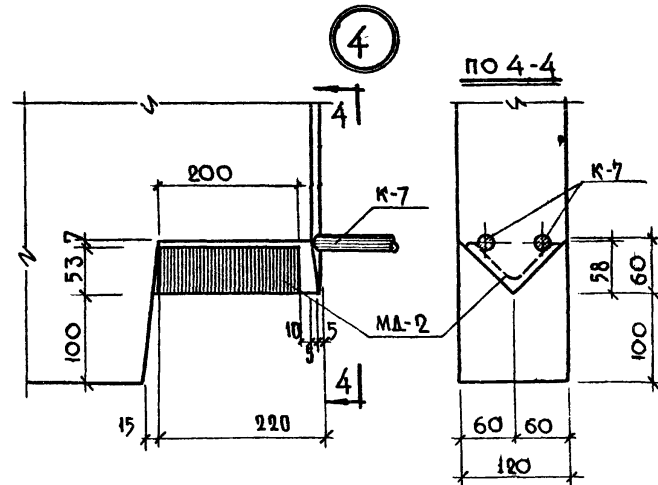
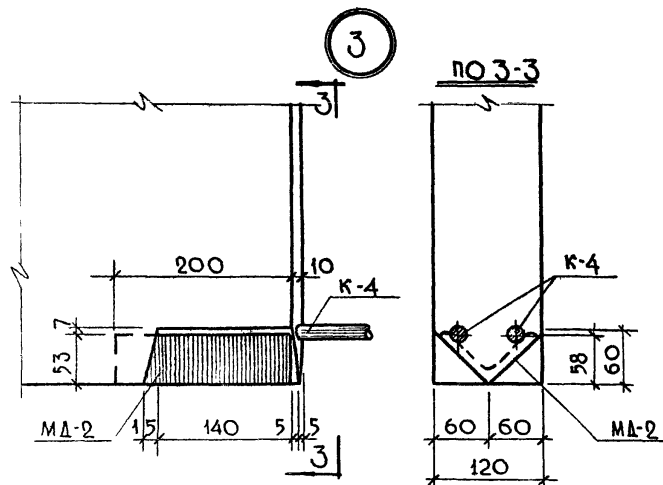
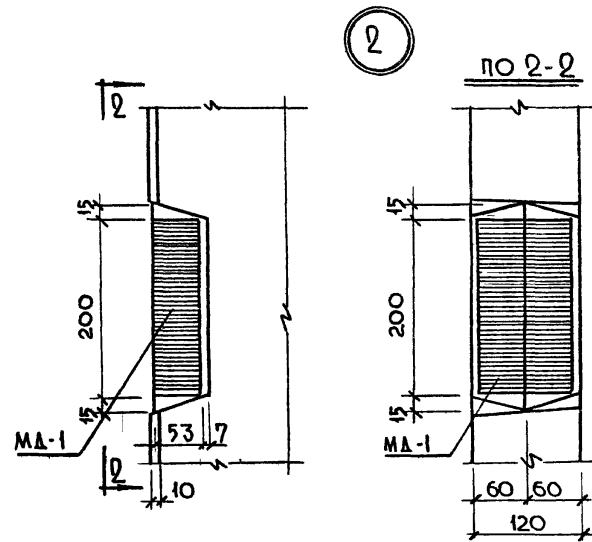
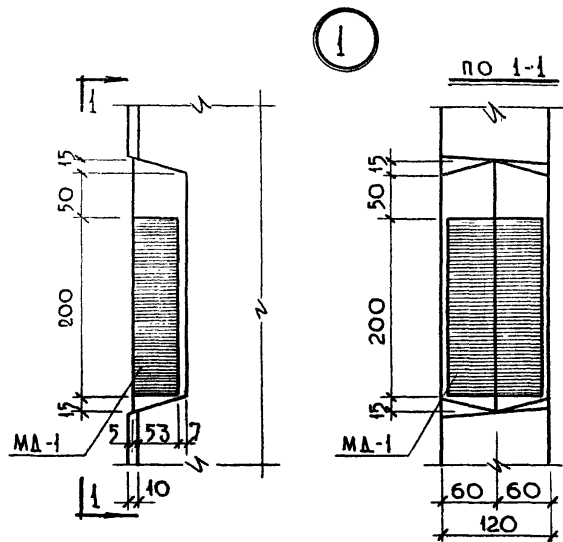
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Подъемные петли должны изготавливаться из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I марок ВМСТ.Зсп, ВКСТ.Зсп, ВМСТ.Зпс, и ВКСТ.Зпс по ГОСТ 380-60*
2. Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

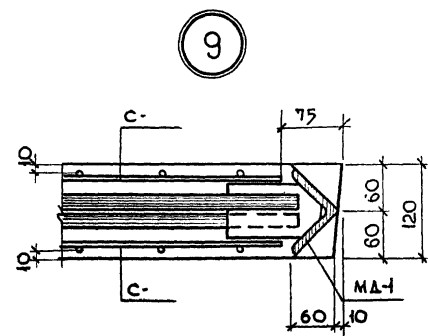
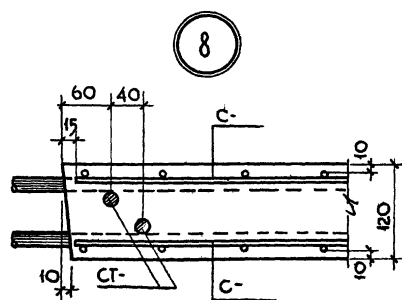
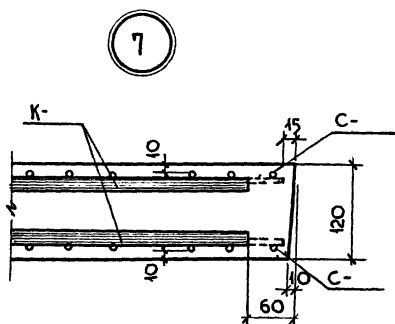
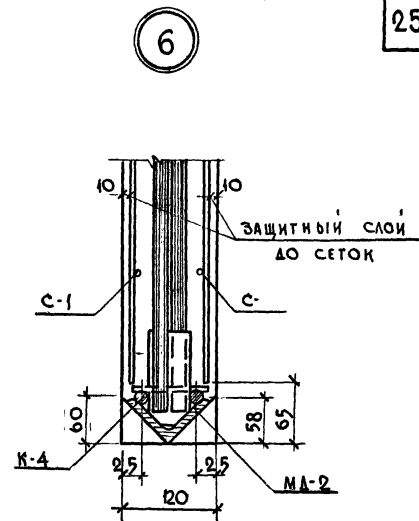
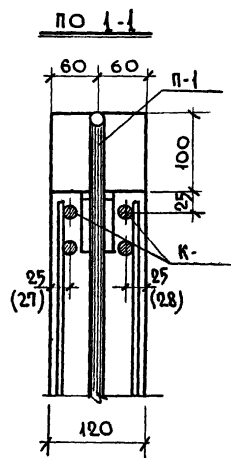
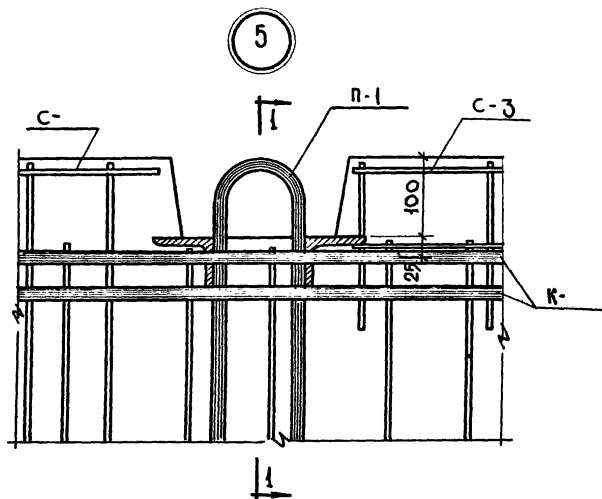


ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	ПЕЛЯ П-1, ОС-1, СТ-1, СТ-2, СТ-3	ВЫПУСК 3 ИСТ. 18

МНИИТЭП	31.У	ГЛАВ. ИНЖ.	НАУКИН	ЛА. ИЖ. ПР.	КАКАРОВА	КОДОВАА	ВАС	ВАСИЛОВА
ОСК	1969г.	РАБОТНИК	НАУКИН	ЛА. ИЖ. ПР.	КАКАРОВА	КОДОВАА	ВАС	ВАСИЛОВА
		НАЧ. ОТД.	НАУКИН	ЛА. ИЖ. ПР.	КАКАРОВА	КОДОВАА	ВАС	ВАСИЛОВА
		П. ИЖ. ОТД.	НАУКИН	ЛА. ИЖ. ПР.	КАКАРОВА	КОДОВАА	ВАС	ВАСИЛОВА
Арх. №								



ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	УЗЛЫ 1, 2, 3, 4	Выпуск Инст. № 3 19



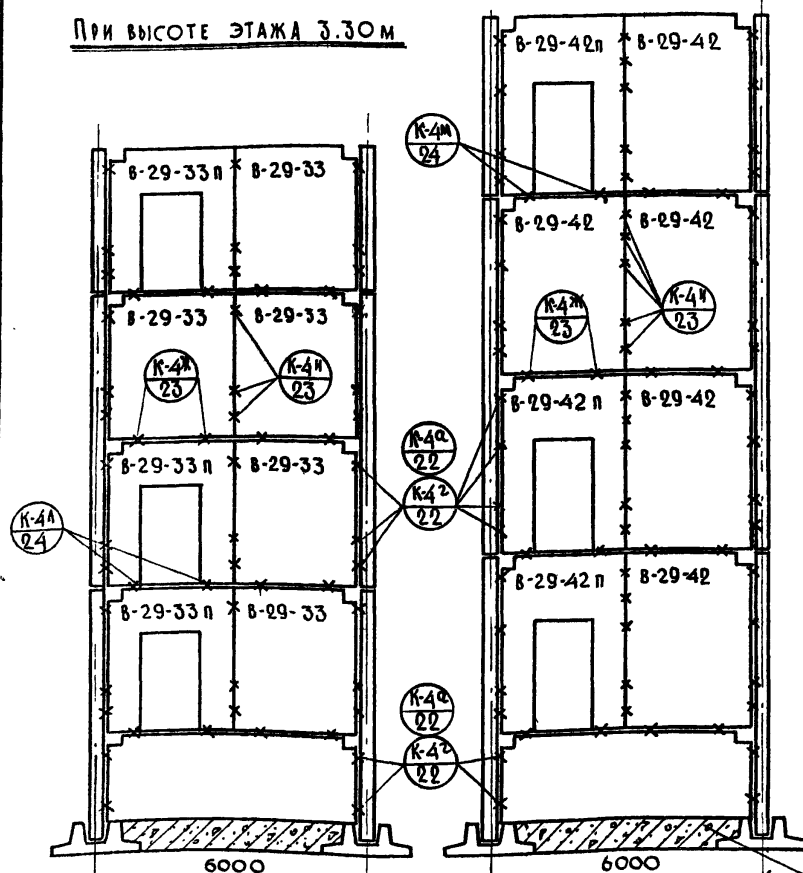
ПРИМЕЧАНИЕ: 160/10
МАРКИ КАРКАСОВ И СЕТОК СМ. НА СООТВЕТСТВУЮЩИХ
ЧЕРТЕЖАХ ПАНЕЛЕЙ

ТД 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ЧЗЛЫ 5", 6", 7", 8", 9".	Выпуск 3 Лист 20

СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ,
УСТАНАВЛИВАЕМЫХ ИЗ ПЛОСКОСТИ ОСНОВНЫХ РАМ
КАРКАСА

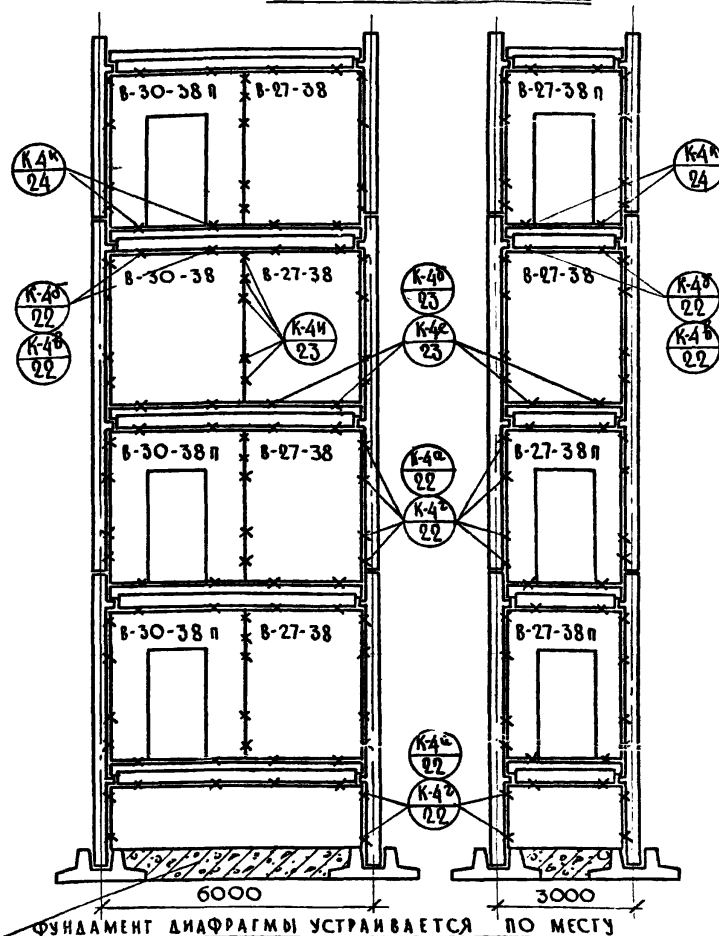
При высоте этажа 4,20 м

При высоте этажа 3,30 м



СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ,
УСТАНАВЛИВАЕМЫХ В ПЛОСКОСТИ ОСНОВНЫХ
РАМ КАРКАСА

При высоте этажа 4,20 м



- ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Полное горизонтальное сдвигающее усилие между фундаментами и диафрагмой - 60 т.
2. Диафрагмы жесткости в пределах подвала или техподполья доводятся до фундамента и выполняются из монолитного железобетона толщиной не менее 120 мм. бетон марки 200.
3. X - места крепления диафрагм жесткости.

ТА
1969г.

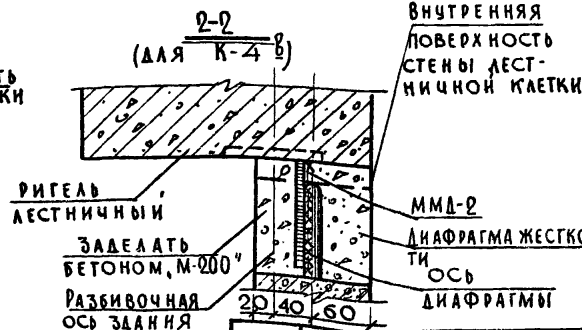
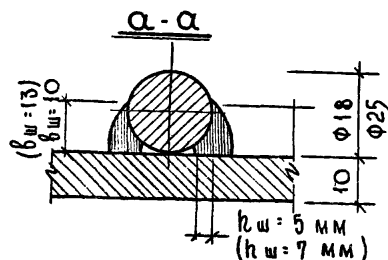
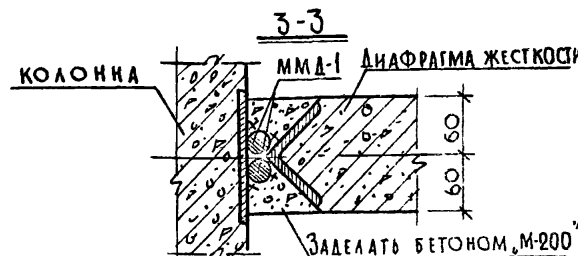
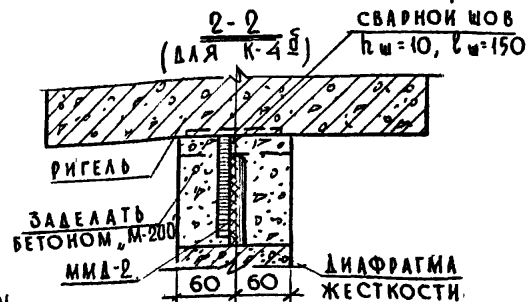
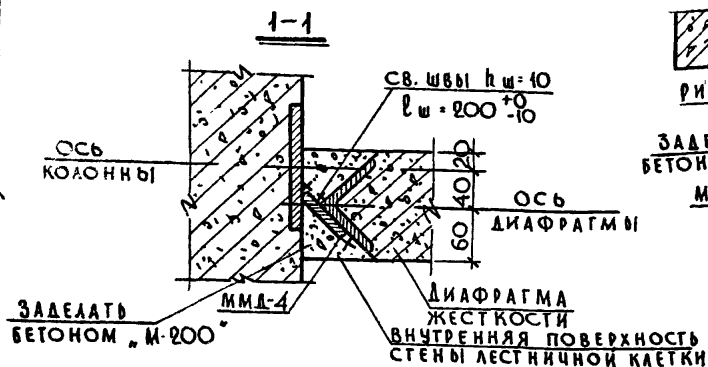
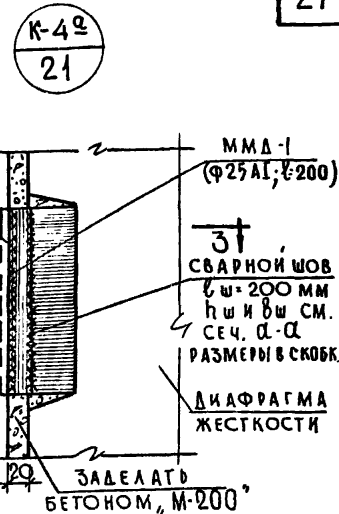
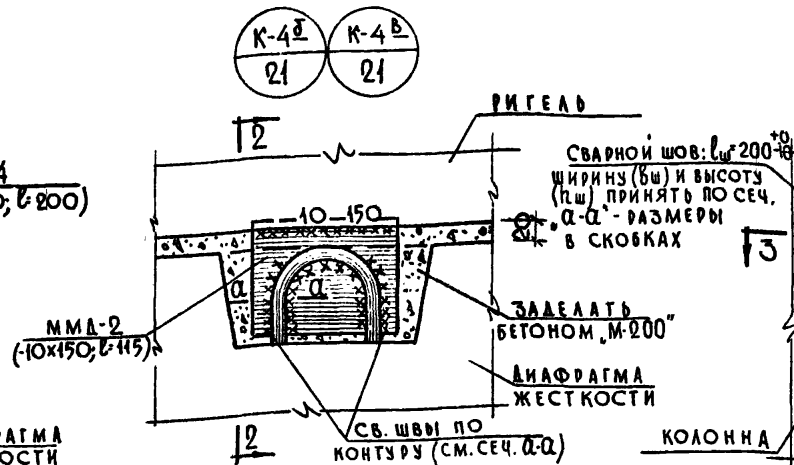
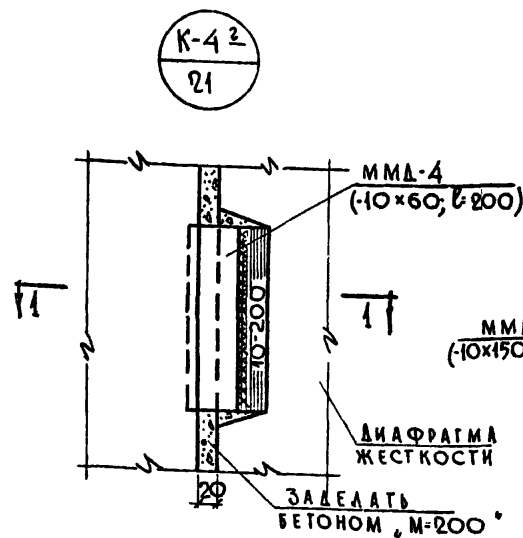
СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ
ЖЕСТКОСТИ К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ

ИИ-04-6

Выпуск лист №
3 21

10487-01

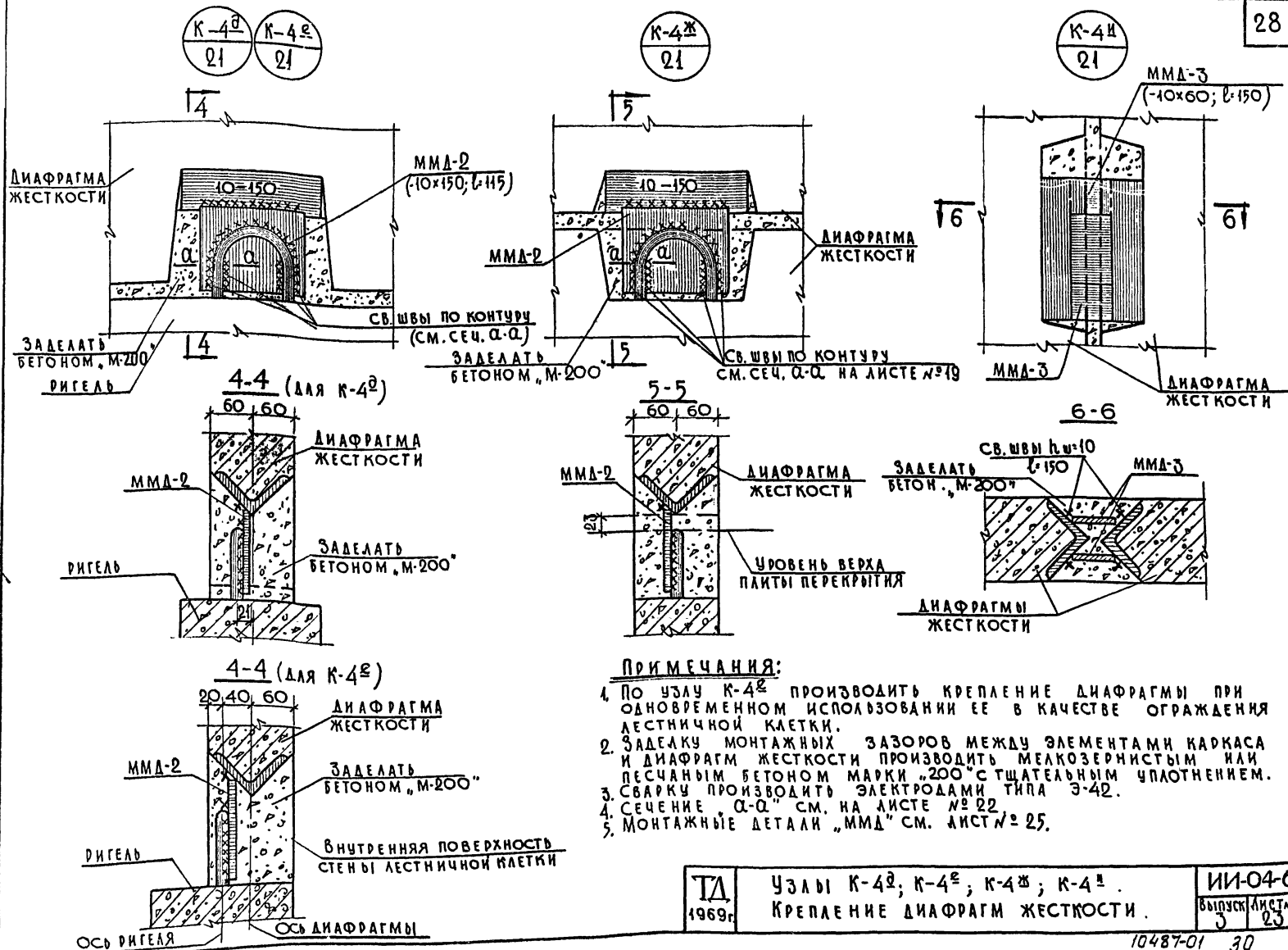
28

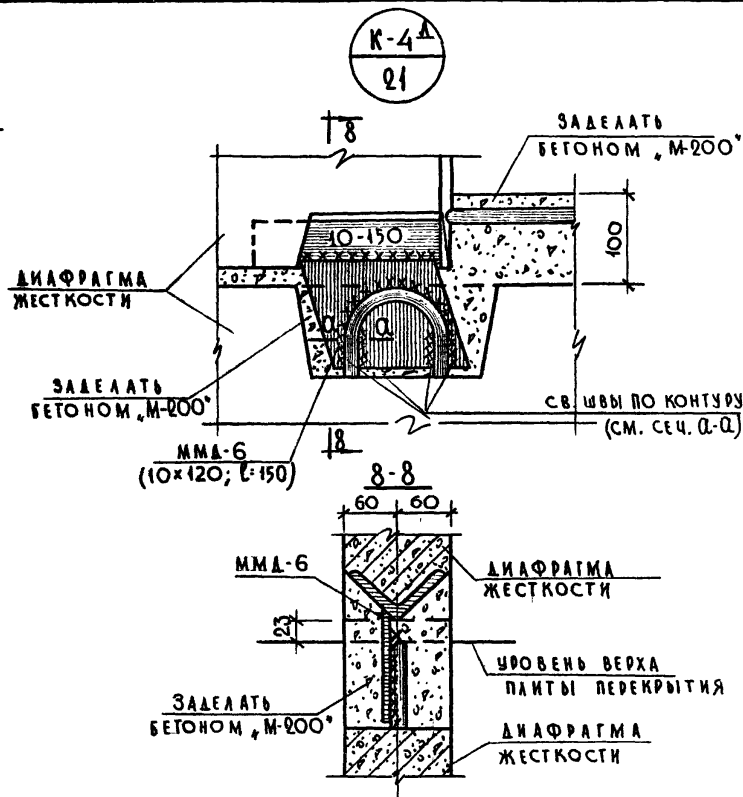
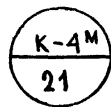


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. По узлам К-48 и К-42 производить крепление диафрагмы при одно-временном использовании ее в качестве ограждения лестничной клетки.
2. Заделку монтажных зазоров между элементами каркаса и диафрагмами жесткости производить мелкозернистым или песчаным бетоном марки М-200 с тщательным уплотнением.
3. Сварку производить электродами типа Э-42.
4. Монтажные детали "ММД" см. лист № 25.

ТД
1969г.Узлы К-4а; К-48; К-4В; К-42.
КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИИИ-04-6
выпуск лист №
3 22

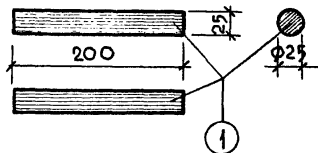




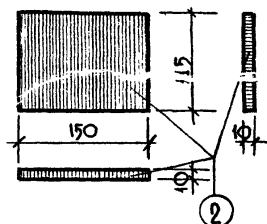
1. ЗАДЕЛКУ МОНТАЖНЫХ ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ КАРКАСА И ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ МЕЛКОЗЕРНИСТЫМ ИЛИ ПЕСЧАНЫМ БЕТОНОМ МАРКИ „200“ С ТЩАТЕЛЬНЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
3. СЕЧЕНИЕ „а-а“ СМ. НА ЛИСТЕ № 22.
4. МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ „ММД“ СМ. ЛИСТ № 25.

ТА 1969г.	УЗЛЫ К-4 ^к ; К-4 ^А КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6 Выпуск листов 3 24
--------------	--	----------------------------------

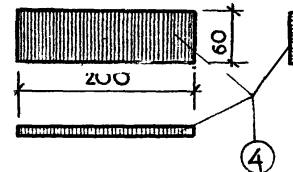
ДЕТАЛЬ ММА-1



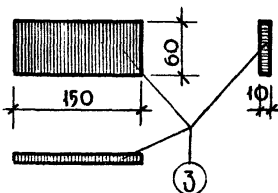
ДЕТАЛЬ ММА-2



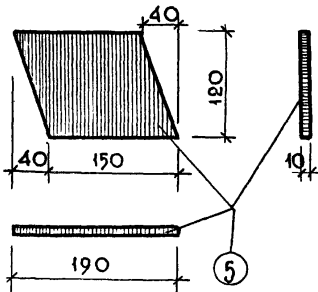
ДЕТАЛЬ ММА-4



ДЕТАЛЬ ММА-3



ДЕТАЛЬ ММА-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ, R; КГ/СМ ²	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
ММА-1	1	25 А1	А-1 2590-57	2100	1	200	0,20	0,78	0,78
ММА-2	2	10x150	В СТ. 3 103-57	2100	1	115	0,15	1,00	1,30
ММА-3	3	10x60	В СТ. 3 103-57	2100	1	150	0,15	0,71	0,71
ММА-4	4	10x60	В СТ. 3 103-57	2100	1	200	0,20	0,95	0,95
ММА-6	5	10x120	В СТ. 3 103-57	2100	1	150	0,15	1,41	1,41

ТА
1969г.

ММА-1, ММА-2, ММА-3, ММА-4, ММА-6
МОНТАЖНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ.

ИИ-046

ВЫПУСК 19
3 25