

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-2

# КОЛОННЫ

Выпуск 14

МНОГОЭТАЖНЫЕ КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40 × 40 см  
Для зданий с высотой этажа 3,3 м; 3,6 м и 4,2 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-2

# КОЛОННЫ

Выпуск 14

МНОГОЭТАЖНЫЕ КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 см  
для зданий с высотой этажа 3,3 м; 3,6 м и 4,2 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ СОВМЕСТНО  
С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ №

	№ ЛИСТА	№ СТ.	№ ЛИСТА	№ СТ.
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	—	2		
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		3, 4		
НОМЕНКЛАТУРА	1-7	5-11		
КОЛОНЫ К2ВК-433-24, К2ВК-436-24, К2ВК-442-24, К3ВК-433-24, К3ВК-436-24, К3ВК-442-24	8	12		
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
КОЛОНЫ К2ВР-433-24, К2ВР-436-24, К2ВР-442-24, К3ВР-433-24, К3ВР-436-24, К3ВР-442-24	9	13		
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
КОЛОНЫ К4ВК-433-24, К4ВК-436-24, К5ВК-433-24, К5ВК-433-30 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	10	14		
КОЛОНЫ К4ВР-433-24, К4ВР-433-28, К4ВР-436-24, К4ВР-436-28, К5ВР-433-28, К5ВР-433-30	11	15		
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
КОЛОНЫ К2К-436-22, К2К-442-22, К3К-436-22, К3К-442-22. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	12	16		
КОЛОНЫ К2Р-436-22, К2Р-442-22, К3Р-436-22, К3Р-442-22. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	13	17		
КОЛОНЫ К4К-433-22, К4К-436-22, К4К-442-22, К5К-433-24, К5К-433-30.	14	18		
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
КОЛОНЫ К4Р-433-22, К4Р-433-28, К4Р-436-22, К4Р-436-28, К4Р-442-22, К4Р-442-28, К5Р-433-28, ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	15	19		
КОЛОНЫ К3НК-433-24, К3НК-433-30, К3НК-436-24, К3НК-436-30, К3НК-442-24, К3НК-442-30, К3НК-433-30, К3НК-436-30, К3НК-442-30, К3НК-433-36, К3НК-436-36, К3НК-442-36, К3НК-433-42, К3НК-436-42, К3НК-442-42, К3НК-433-48, К3НК-436-48, К3НК-442-48, К3НР-443-30, К3НР-436-30, К3НР-442-30, К3НР-433-30, К3НР-436-30, К3НР-442-30, К3НР-433-36, К3НР-436-36, К3НР-442-36, К3НР-433-42, К3НР-436-42, К3НР-442-42, К3НР-433-48, К3НР-436-48, К3НР-442-48. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	16	20		
КОЛОНЫ К4НК-436-30, К4НК-436-36, К4НК-436-42, К4НК-436-48, К5НК-433-30, К5НК-433-36, К5НК-433-42, К5НК-433-48, ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	17	21		
КОЛОНЫ К4НР-436-30, К4НР-436-36, К4НР-436-42, К4НР-436-48, К5НР-433-30, К5НР-433-36, К5НР-433-42, К5НР-433-48, ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	18	22		
КОЛОНЫ К3СК-433-24, К3СК-433-30, К3СК-436-24, К3СК-436-30, К3СК-433-42, К3СК-436-42, К3СР-433-30, К3СР-436-30, К3СР-433-42, К3СР-436-42, К3СР-433-48, К3СР-436-48.	19	23		
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
КОЛОНЫ К5СК-433-30, К5СК-433-36, К5СР-433-36, К5СР-433-42, ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	20	24		
КОЛОНЫ К2ВК-433-24, К2ВК-436-24, К2ВК-442-24, К3ВК-433-24, К3ВК-436-24, К3ВК-442-24	21	25		
АРМИРОВАНИЕ				
КОЛОНЫ К4ВК-433-24, К4ВК-436-24, К5ВК-433-24, К5ВК-433-30. АРМИРОВАНИЕ	22	26		
КОЛОНЫ К2ВР-433-24, К2ВР-436-24, К2ВР-442-24, К3ВР-433-24, К3ВР-436-24, К3ВР-442-24	23	27		
АРМИРОВАНИЕ				
КОЛОНЫ К4ВР-433-24, К4ВР-433-28, К4ВР-436-24, К4ВР-436-28, К5ВР-433-28, К5ВР-433-30. АРМИРОВАНИЕ	24	28		
КОЛОНЫ К5ВР-433-30, К4НК-436-36. АРМИРОВАНИЕ	25	29		
КОЛОНЫ К2К-436-22, К2К-442-22, К3К-436-22, К3К-442-22. АРМИРОВАНИЕ	26	30		
КОЛОНЫ К4К-433-22, К4К-436-22, К4К-442-22, К5К-433-24, К5К-433-30. АРМИРОВАНИЕ	27	31		
КОЛОНЫ К2Р-436-22, К2Р-442-22, К3Р-436-22, К3Р-442-22. АРМИРОВАНИЕ	28	32		
КОЛОНЫ К4Р-433-22, К4Р-433-28, К4Р-436-22, К4Р-436-28, К4Р-442-22, К4Р-442-28, К5Р-433-28. АРМИРОВАНИЕ	29	33		
КОЛОНЫ К3НК-433-24, К3НК-433-30, К3НК-436-24, К3НК-436-30, К3НК-442-24, К3НК-442-30, К3НР-433-30, К3НР-436-30, К3НР-442-30. АРМИРОВАНИЕ	30	34		

КОЛОНЫ К3НК-433-30, К3НК-433-36, К3НК-436-30, К3НК-436-36, К3НК-442-30, К3НК-442-36, К3НК-442-40, К3НР-433-30, К3НР-433-36, К3НР-433-36, К3НР-436-30, К3НР-436-36, К3НР-436-40, К3НР-436-42, К3НР-442-30, К3НР-442-36, АРМИРОВАНИЕ	31	35
КОЛОНЫ К3НК-433-36, К3НК-436-36, К3НК-442-36, К3НР-433-36, К3НР-436-36, К3НР-442-36, АРМИРОВАНИЕ	32	36
КОЛОНЫ К4НК-436-30, К4НК-436-36, К5НК-433-36, К5НК-433-30. АРМИРОВАНИЕ	33	37
КОЛОНЫ К4НК-436-36, К5НК-433-36, К5НК-433-30. АРМИРОВАНИЕ	34	38
КОЛОНЫ К4НР-436-36, К5НР-433-36, АРМИРОВАНИЕ	35	39
КОЛОНЫ К4НР-436-42, К5НР-433-42, К5НР-433-48. АРМИРОВАНИЕ	36	40
КОЛОНЫ К3СК-433-24, К3СК-433-30, К3СК-436-24, К3СК-436-30, К3СР-433-30, К3СР-436-30, АРМИРОВАНИЕ	37	41
КОЛОНЫ К3СК-433-42, К3СК-436-42, К3СР-433-42, К3СР-436-42. АРМИРОВАНИЕ	38	42
КОЛОНЫ К3СР-433-42, К3СР-436-42, К5СР-433-42, АРМИРОВАНИЕ	39	43
КОЛОНЫ К5СК-433-30, К5СК-433-36, К5СР-433-36, АРМИРОВАНИЕ	40	44
КОЛОНЫ К4НР-436-30, АРМИРОВАНИЕ. УЗАМ 1, 2, 3, 4, 9.	41	45
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-1, ОК-2, ОК-3, ОК-4, ОК-5, ОК-6	42	46
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-7, ОК-8, ОК-9.	43	47
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-10, ОК-11, ОК-12, ОК-13, ОК-14, ОК-15	44	48
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-16, ОК-17, ОК-18	45	49
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-19, ОК-49	46	50
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-20, ОК-21, ОК-22, ОК-23	47	51
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-24, ОК-25, ОК-26, ОК-27	48	52
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-28, ОК-29, ОК-30, ОК-31	49	53
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-32, ОК-33, ОК-34, ОК-35	50	54
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-36, ОК-37, ОК-38, ОК-56, ОК-57, ОК-58	51	55
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-39, ОК-40, ОК-41, ОК-59, ОК-60, ОК-61	52	56
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-42, ОК-43, ОК-44, ОК-62, ОК-63, ОК-64	53	57
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-45, ОК-46, ОК-47, ОК-65, ОК-66, ОК-87	54	58
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-48, ОК-50, ОК-52, ОК-54	55	59
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-51, ОК-53, ОК-55	56	60
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-68, ОК-71	57	61
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-69, ОК-70, ОК-72	58	62
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-73, ОК-74, ОК-79, ОК-80	59	63
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-75, ОК-76, ОК-81, ОК-82	60	64
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-83, ОК-84, ОК-86	61	65
ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-77, ОК-78, ОК-79	62	66
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-67. УЗАМ 5, 6, 7, 8, 10. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СА-2	63	67
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-4, К-5, К-9, К-10, К-11, К-14, К-15, К-17.	64	68
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-6, К-7, К-8, К-12, К-13, К-16, К-20	65	69
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-18, К-19, К-21. СВЯЗЬ СА-2. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 ÷ ОС-13	66	70
ЗАКНУТЫЕ ХОМУТЫ. ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ.	67	71

Серия ИИ-04-2 выпуск 14 содержит рабочие чертежи неразрезных колонн длиной от двух до пяти этажей сечением 400-400 мм, используемых в зданиях высотой до 12 этажей при высоте одного этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м.

Номенклатура предусматривает следующие типы колонн:

- а) верхние (устанавливаемые в верхних этажах здания)
- б) средние (устанавливаемые в средних этажах здания)
- в) нижние (устанавливаемые в нижних этажах здания)
- г) колонны, устанавливаемые на всю высоту здания без стыков (для двух, трёх, четырёх и пятиэтажных зданий)

Расчет колонн выполнен в соответствии со СНиП II-В.1-62\*. Допускаемая ширина раскрытия трещин принята не более 0,3 мм. Предел огнестойкости колонн не менее 3 часов (СНиП II-А.5-70 приложение 2).

#### МАРКИРОВКА КОЛОНН

Марки колонн состоят из буквенных и цифровых обозначений, которые имеют следующие значения:

- К...ВР - колонна верхняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...ВК - колонна верхняя, крайняя (с одной консолью)
- К...СР - колонна средняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...СК - колонна средняя, крайняя (с одной консолью)
- К...НР - колонна нижняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...НК - колонна нижняя, крайняя (с одной консолью)
- К...Р - колонна, устанавливаемая на всю высоту здания, рядовая (с двумя консолями)
- К...К - колонна, устанавливаемая на всю высоту здания, крайняя (с одной консолью)

Цифра, стоящая вслед за буквой К обозначает этажность колонны

Например: К3ВР - колонна трёхэтажная, рядовая, устанавливаемая в верхних этажах здания.

Цифры, стоящие непосредственно за буквенным обозначением - условное обозначение сечения ствола колонны и высоты этажа. Цифры третьей части марки - несущая способность колонны при центральномжатии в десятках тонн.

Пример маркировки колонн: К4НК-436-30 - колонна четырёхэтажная крайняя, устанавливаемая в нижних этажах здания. Сечением 400-400 мм. Высота этажа - 3,6 м. Несущая способность колонны - 300 т.

Номенклатура изделий предусматривает основные типы колонн, имеющие закладные детали для установки и крепления ригелей каркаса здания, а также для навески стеновых панелей в уровне, перекрытия (только в крайних колоннах).

Колонны с дополнительными закладными деталями для навески стеновых панелей должны иметь в маркировке цифровой индекс, принимаемый в соответствии с альбомами серии ИИ-04-2 выпуск 11, в зависимости от высоты оконного проёма данного этажа.

Для крепления лестниц и диафрагм жесткости разработаны дополнительные закладные детали; примеры их расположения приведены в альбомах серии ИИ-04-2 выпуски 3, 4 и 5.

В конкретных проектах зданий должна быть указана расстановка закладных деталей в соответствии с принятыми архитектурно-планировочными решениями (расположением лестниц, диафрагм и т.д.)

При этом в рабочих чертежах должен быть показан опалубочный чертёж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, а также должны быть даны спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали. Для обозначения разновидности колонн, вызванной различием в расположении вышеуказанных закладных деталей, в маркировке колонн должны быть

добавлены цифровые индексы в соответствии с таблицей №1 в альбоме серии ИИ-04-2 выпуск 13 лист 51. При разработке чертёжей рабочего проекта рекомендуется пользоваться примерами, приведенными в альбомах серии ИИ-04-2 вып. 3, 4 и 5 и 13, а также указаниями в пояснительных записках этих альбомов.

При размещении дополнительных закладных деталей необходимо давать уточнённую привязку подвешенных петель для каждого конкретного случая.

Защита от коррозии закладных деталей в колоннах, предназначенных для крепления ограждающих конструкций (стеновых панелей и плит покрытия) обязательна и должна выполняться в соответствии с требованиями и СНиП II-В.9-73.

В спецификации железобетонных изделий конкретного проекта здания должны быть выделены колонны с закладными деталями, требующими защиты от коррозии.

#### КОНСТРУКТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Колонны запроектированы из бетона марки 300 и марки 400.

Объёмные арматурные каркасы колонн с четырьмя стержнями продольной арматуры рекомендуются собирать из отдельных стержней и замкнутых хомутов.

При большем числе стержней продольной арматуры объёмные каркасы колонн должны собираться из плоских сварных каркасов и поперечных соединительных стержней.

Все крестовые соединения арматуры в плоских и объёмных каркасах и сетках должны собираться контактным точечным способом. Электродуговая сварка таких соединений не допускается.

Сварная арматура и закладные детали должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68, ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

Рабочая арматура колонн принята из горячекатанной арматурной стали класса А-III, марки 35ГС или 25Г2С по ГОСТ 5781-61\*.

Поперечная арматура в ствoлах колонн принята из горячекатанной арматурной стали класса А-I, марки Ст-3 по ГОСТ 5781-61\*.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71 и ГОСТ 5058-65\*.

Для закладных деталей применяется сталь ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-71. Качество закладных деталей М-5, М-6, М-7, следует контролировать в каждом изделии с визуальной приёмкой.

Электродуговая сварка стержней между собой и с сортовым прокатом должна выполняться электродами Э-50А-Ф по ГОСТ 9467-60. Рекомендуется полуавтоматическая сварка протяжёнными швами при помощи шаблонных полуавтоматов сварочной проволокой марки 15Г2ЮЩА без дополнительной защиты.

Закладные детали М-5, М-6, М-7 должны быть закреплены на форме. Дополнительные закладные детали крепятся к объёмному каркасу с применением вязки вязальной проволокой, а на форме при помощи съёмных фиксаторов - струбцин.

Для обеспечения пространственной жёсткости и неизменяемости объёмных арматурных каркасов при транспортировке, следует предусмотреть диагональные связи, устанавливаемые на расстоянии не менее 6-ти метров. Диагональные связи должны привариваться к стержням продольной арматуры протяжёнными швами; длина швов не менее 5-ти диаметров арматуры связи.

Для диагональных связей применяется арматура из стали класса А-I Ø 10 мм.

ТК  
1974

Пояснительная записка

Серия  
ИИ-04-2  
Выпуск/Лист  
14/—

Сборка объёмных каркасов должна производиться на линии СМН-331 или в кондукторе с соблюдением рекомендаций по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04, альбом ИИ-04-0, выпуск 7.

1) Всплывшие закладные детали фиксировать по форме через съёмные прокладки из листового резины.

2) Нижней плоскости консолей необходимо придать технологический уклон 1:10.

Окончательная проверка каркасов производится при установке в стальную форму; причём, особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку закладных деталей М-5, М-6, М-7, фиксируемых в опалубке колонн. Закладные детали следует фиксировать с соблюдением требований СН 313-65. Колонны должны отвечать требованиям ГОСТ 18979-73, Колонны железобетонные для зданий. Технические требования.

### Технические требования по изготовлению и приёмке колонн.

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов.

а) главы СНиП III-В.16-73 бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приёмки монтажных работ.

б) ГОСТ 13015-67, изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования. ГОСТ 8829-66, изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жёсткости и трещиностойкости.

ГОСТ 10180-67, бетон тяжёлый. Методы определения прочности.

ГОСТ 18105-72, бетон тяжёлый. Методы определения однородности и прочности.

ГОСТ 10922-64, арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.

ГОСТ 14098-68, соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварки. Основные типы и конструктивные элементы.

в) СН 303-69, указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.

СН 313-65, инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.

СНиП II-В.9-73, антикоррозийная защита строительных конструкций зданий и сооружений. Нормы проектирования.

При изготовлении колонн должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с ГОСТ 13015-67, ГОСТ 18979-73 и ГОСТ 8829-66.

До начала производства колонн завод-изготовитель обязан разработать технические условия и технологические карты, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий. Для разработки указанных материалов надлежит пользоваться рекомендациями по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04, альбом ИИ-04-0 вып.7 издание 1974 г.

Допуски на размеры колонн должны соответствовать ГОСТ 18979-73, по табл.1 со следующими изменениями и дополнениями: а) отклонение от проектных размеров от верхних плоскостей консолей до ближайшего торца колонн  $\pm 3$  мм.

б) отклонение от проектных размеров между верхними плоскостями консолей  $\pm 3$  мм (для каждого этажа); суммарное отклонение по длине колонны  $\pm 7$  мм.

в) качество поверхности колонн должно соответствовать требованиям ГОСТ 18979-73, табл.4

Применение в строительстве многостажных колонн допускается только при наличии проекта производства работ (ППР) в составе которого должны быть рабочие чертежи монтажных приспособлений, обеспечивающих полную безопасность монтажа.

Бетон в консольной части колонн внутри закладных деталей М-5, М-6, М-7 тщательно проработать гравитационными вибраторами с наконечником  $\varnothing$  не более 51 мм.

Поверхность листов закладных деталей должна быть очищена после сварки.

Риски разбивочных осей наносятся несмываемой краской. На боковой поверхности колонн должны быть обозначены: марки колонн, даты изготовления, марка завода-изготовителя и штамп ОТК. Поставка колонн потребителю производится по достижении бетоном отпускной прочности, которая должна соответствовать требованиям ГОСТ 13015-67 изменение №1.

Распарушка изделий должна производиться с применением траверс с самоуравновешивающимися стропами, для обеспечения равномерного оседания во всех подъёмных петлях.

Для перевозки укрепленных колонн автомобильным транспортом следует использовать специальные транспортные средства, например полуприцепы для перевозки свай длиной до 15 м с тягачём типа МАЗ-200М, МАЗ-504 или Край-221Б. Во время перевозки колонны должны опираться на деревянные подкладки сечением 200-200 мм, расположенные под местами оговоренными в «Указаниях по монтажу».

Высоты штабеля колонн и ширины проходов между ними в местах складирования следует принимать согласно СНиП III-А.11-70 «Техника безопасности в строительстве».

Колонны следует укладывать в штабеля на деревянных подкладках; причём в каждый следующий по высоте ряд следует укладывать на одно изделие меньше.

Все лицевые поверхности закладных деталей во избежание ржавления при хранении и транспортировке колонн, должны быть покрыты полимерно-цементной обмазкой или лакокрасочным покрытием.

В колоннах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчётных температурах от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $-40^{\circ}\text{C}$  сталь класса А-I должна применяться только марок Ст-3сп3; ВСт3сп2; ВСт3сп3. При расчётных температурах ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь класса А-III марки 25ГС без изменения площади сечения, а сталь класса А-I должна заменяться марки Ст-3сп3 и ВСт3сп2. Монтаж колонн должен производиться в соответствии с требованиями СНиП III-В.16-73.

Мероприятия по защите закладных деталей от коррозии должны быть указаны в конкретном проекте в зависимости от условий эксплуатации зданий, согласно СНиП II-В.9-73.

### Указания по монтажу колонн

Складирование колонн. Складирование колонн производится на спланированном, уплотнённом основании. Расстояние между подкладками из шпал высотой не менее 200 мм должно быть:

а) для колонн длиной до 12,5 м.

б) для колонн более 12,5 м

СХЕМА №1

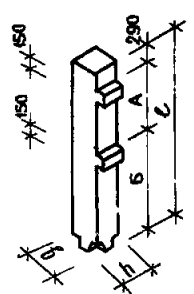
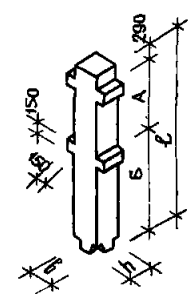
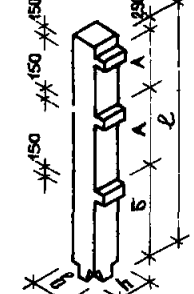
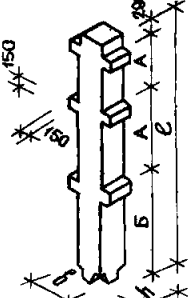
L	Q1
5840	1700
6440	2000
7890	2700
7640	2000
9090	2800
9140	2700
10840	3000
10800	3600
11350	3300
11480	3400
11840	3500
12250	3600

СХЕМА №2

L	Q1	Q2
12440	7940	3000
13240	8290	3000
13640	8640	3000
13890	8890	3300
14050	8650	1500
15090	9390	2000
15850	10650	1500
16500	10200	2700
15740	9540	2700
17190	10090	3400
17950	11050	2700

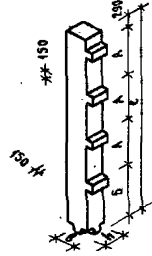
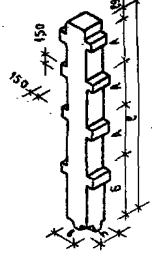
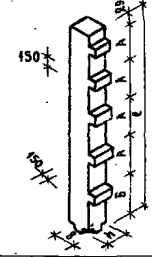
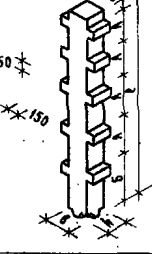
Подъём и установку колонн в проектное положение, а также временное крепление каждой колонны в станах фундаментов производить в соответствии с «Указаниями по монтажу» пояснительной записки альбома многостажных колонн серии ИИ-04-2 вып.13.

ТК	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		Лист 14

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ СИЛА В Т ПРИ $\ell=0$	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	НН ЛЮДОВ
			$\ell$	$\delta$	h	A	Б					A-I	A-III	Б-I	ЗАКЛАДКА ДЕТАЛЕЙ /ПРОКАТ/			
K2BK-433-24		241	5840	400	400	3300	2250	300	2.35	0.96	144.0	12.6	$\frac{98.64}{37.34}$	0.68	48.7	160.62	8,21,42	
K2BK-436-24		241	6440	400	400	3600	2550	300	2.60	1.06	136.5	13.2	$\frac{104.64}{37.34}$	0.68	48.7	167.22	8,21,42	
K2BK-442-24		241	7640	400	400	4200	3150	300	3.08	1.25	126.0	14.4	$\frac{116.24}{37.34}$	0.68	48.7	180.02	8,21,42	
K2BP-433-24		241	5840	400	400	3300	2250	300	2.40	0.96	152.5	10.2	$\frac{102.6}{41.4}$	1.2	55.07	169.07	9,23,44	
K2BP-436-24		241	6440	400	400	3600	2550	300	2.65	1.06	144.5	10.8	$\frac{108.6}{41.4}$	1.2	55.07	175.67	9,23,44	
K2BP-442-24		241	7640	400	400	4200	3150	300	3.13	1.25	133.0	12.0	$\frac{120.2}{41.4}$	1.2	55.07	188.47	9,23,44	
K3BK-433-24		241	9140	400	400	3300	2250	300	3.70	1.51	137.0	23.7	$\frac{149.4}{55.8}$	1.02	66.52	240.64	8,21,42	
K3BK-436-24		241	10040	400	400	3600	2550	300	4.05	1.65	131.5	24.6	$\frac{158.2}{55.8}$	1.02	66.52	250.34	8,21,42	
K3BK-442-24		241	11840	400	400	4200	3150	300	4.78	1.94	121.5	26.4	$\frac{175.8}{55.8}$	1.02	66.52	269.74	8,21,42	
K3BP-433- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	9140	400	400	3300	2250	300	3.76	1.51	131.0	20.1	$\frac{135.2}{61.2}$	1.8	75.07	232.17	9,23,44	
K3BP-436- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	10040	400	400	3600	2550	300	4.13	1.65	125.0	21.0	$\frac{141.8}{61.2}$	1.8	75.07	239.67	9,23,44	
K3BP-442- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	11840	400	400	4200	3150	300	4.85	1.94	114.0	22.8	$\frac{155.2}{61.2}$	1.8	75.07	234.87	9,23,44	

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ КОЛОНН, АРМИРОВАННЫХ НЕРАВНОМЕРНО ПО ДЛИНЕ, ПРЕДСТАВЛЕНА ДРОБЬЮ В ЧИСЛИТЕЛЕ ДРОБИ УКАЗАНА РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ СИЛА В ТОННАХ ПРИ  $\ell=0$  В ВЕРХНЕМ СЕЧЕНИИ КОЛОННЫ, В ЗНАМЕНАТЕЛЕ — В НИЖНЕМ СЕЧЕНИИ. ПРИ РАЗРАБОТКЕ КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА НЕОБХОДИМО ПРОВЕРЯТЬ В КАЖДОМ ЭТАЖЕ СООТВЕТСТВИЕ НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ СТЕБЛА КОЛОННЫ И ДЕЙСТВУЮЩЕЙ НАГРУЗКИ.  
2. РАСХОД МЕТАЛЛА КЛАССА А-III ПРЕДСТАВЛЕН ДРОБЬЮ, ГДЕ ЗНАМЕНАТЕЛЬ — РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ВЕЛИЧИНЫ ОБЩЕГО РАСХОДА СТАЛИ, ПРИВЕДЕННОГО В ЧИСЛИТЕЛЕ.

ГК	НОМЕНКЛАТУРА	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971		Вып. 4, 1971

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ, МЕТРОВ	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					МН АРМ.С
			В	Б	А	А	Б					А-1	А-III	Б-1	ЗАКАПАН- НАЯ БЕТАНА (ПРОКАТ)	Итого	
K48K-433-24		241	12440	400	400	3300	2250	300	5.00	2.0	135.0	29.3	$\frac{200.56}{74.16}$	1.36	84.34	315.56	10; 22; 43
K48K-436-24		241	13640	400	400	3600	2550	300	5.54	2.2	128.5	30.5	$\frac{212.16}{74.16}$	1.36	84.34	328.36	10; 22; 43
K48P-433- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	12440	400	400	3300	2250	300	5.13	2.05	123.0	25.4	$\frac{175.8}{81.0}$	2.4	95.07	297.77	11; 24; 45
K48P-433- $\frac{28}{30}$		$\frac{281}{302}$						400									
K48P-436- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	13640	400	400	3600	2550	300	5.63	2.25	116.0	25.7	$\frac{184.4}{81.0}$	2.4	95.07	307.57	11; 24; 45
K48P-436- $\frac{28}{30}$		$\frac{281}{302}$						400									
K56K-433-24		241	15740	400	400	3300	2250	300	6.32	2.53	132.0	34.9	$\frac{251.32}{92.52}$	1.7	102.16	390.08	10; 22; 43
K56K-433-30		302						400									
K56P-433- $\frac{22}{30}$		$\frac{228}{302}$	15740	400	400	3300	2250	400	6.50	2.60	118.0	28.9	$\frac{216.4}{100.8}$	3.0	115.07	363.37	11; 24; 45
K56P-433- $\frac{30}{46}$		$\frac{302}{410}$									175.0	38.96	$\frac{368.4}{100.8}$	3.0	115.07	525.13	11; 24; 45

ТК  
1974

НОМЕНКЛАТУРА

СЕРИЯ  
04-04-2

46/1228

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Э С К Н З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ ПРИ C=0	РАЗМЕРЫ, мм					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М³	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М³ БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	ММ АРМУР
			С	В	Н	А	Б					А-1	А-III	В-1	ЗАКАПКА АСТАРА ПРОКАТ/			
K2K-436-22		226	7890	400	400	3600	4000	300	3.20	1.28	109.0	18.6	$\frac{94.24}{37.44}$	0.68	48.7	162.22	12; 26; 47	
K2K-442-22		226	9090	400	400	4200	4600	300	3.68	1.47	102.0	19.8	$\frac{102.64}{37.44}$	0.68	48.7	171.82	12; 26; 47	
K2P-436-22		226	7890	400	400	3600	4000	300	3.25	1.30	112.0	20.6	$\frac{91.0}{41.4}$	1.2	55.07	167.87	13; 28; 49	
K2P-442-22		226	9090	400	400	4200	4600	300	3.75	1.50	103.0	21.8	$\frac{98.6}{41.4}$	1.2	55.07	176.67	13; 28; 49	
K3K-436-22		226	11490	400	400	3600	4000	300	4.68	1.87	106.0	27.9	$\frac{135.0}{55.8}$	1.02	66.52	231.44	12; 26; 47	
K3K-442-22		226	13290	400	400	4200	4600	300	5.38	2.15	99.0	30.7	$\frac{148.2}{55.8}$	1.02	66.52	246.44	12; 26; 47	
K3P-436-22		226	11490	400	400	3600	4000	300	4.75	1.91	106.0	25.3	$\frac{133.6}{61.2}$	1.8	75.07	235.77	13; 28; 49	
K3P-442-22		226	13290	400	400	4200	4600	300	5.45	2.18	98.5	27.1	$\frac{145.2}{61.2}$	1.8	75.07	249.17	13; 28; 49	

ТК  
1974

НОМЕНКАТУРА

СЕРИЯ  
НН-04-2  
ВЕРСИЯ  
14  
3

13054 8



МАРКА УСЛЕДНИ	ЖЕЛЕЗО	РАСЧЕТЫ ПРОФИЛЕЙ СНОВ. СЕТ. ПР. 2-0	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ЖЕЛЕЗА, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ВН АРМ. СТОБ
			2	3	4	5	6					A-I	A-III	B-I	САМАЯ МАЛЕНЬКАЯ ПЛОЩАДЬ (ПРОКР.)	ИТОГО	
K4K-433-22		226	13890	400	400	3300	3700	300	5.64	2.25	108.0	33.6	$\frac{168.56}{74.16}$	1.35	84.34	287.88	14,27,48
K4K-436-22		226	15090	400	400	3600	4000	300	6.14	2.46	102.0	34.8	$\frac{175.76}{74.16}$	1.35	84.34	298.28	14,27,48
K4K-442-22		226	17490	400	400	4200	4600	300	6.98	2.79	97.5	37.2	$\frac{192.96}{74.16}$	1.35	84.34	315.66	14,27,48
K4P-433-22		226	13890	400	400	3300	3700	300	5.73	2.3	109.0	28.8	$\frac{168.0}{81.0}$	2.4	95.07	295.27	15,29,50
K4P-433-28		288						400									
K4P-436-22		226	15090	400	400	3600	4000	300	6.23	2.5	103.5	30.0	$\frac{176.2}{81.0}$	2.4	95.07	303.67	15,29,50
K4P-436-28		288						400									
K4P-442-22		226	17490	400	400	4200	4600	300	7.18	2.87	96.0	32.4	$\frac{191.0}{81.0}$	2.4	95.07	328.87	15,29,50
K4P-442-28		288						400									
K5K-433-24		241						300									
K5K-433-30		302	11490	400	400	3500	3700	400	6.87	2.75	127.0	39.2	$\frac{261.72}{92.52}$	1.7	102.16	404.78	14,27,48
K5P-433-28/34		$\frac{288}{342}$	17190	400	400	3300	3700	400	7.10	2.84	131.0	37.34	$\frac{272.72}{100.8}$	3.0	115.07	428.13	15,29,50

ТК  
1974

НОМЕНКЛАТУРА

СЕРИЯ МН-04-2	
ВЕРХ 14	СНЕТ 4

МАРКА ИЗМЕНЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ, М	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М³	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М³ БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	МН	ЛН													
			П	В	Н	А	Б					А-1	А-III	Б-1	ЗАКАПКА АСТАРА (ПРОКАТ)																	
К3НК-433-24		241	11350	400	400	3300	3700	300	4.58	1.83	140.0	28.7	171.08	1.02	53.46	254.26	16.30	51														
К3НК-433-30		302						400					55.08																			
К3НК-436-24		241						300					179.88																			
К3НК-436-30		302						400					55.08																			
К3НК-442-24		241						300					197.08																			
К3НК-442-30		302						400					55.08																			
К3НК-433-30		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.58	1.83	243.0	50.44	340.28	1.02	53.46	445.2	16.31	52														
К3НК-436-30		410						55.08																								
К3НК-442-30		302						400					360.28																			
К3НК-433-36		365						425					401.08																			
К3НК-436-36		425						11350					400						400	3300	3700	400	4.58	1.83	325.0	66.2	474.32	1.02	53.46	595.0	16.32	53
К3НК-442-36		425						400					505.52																			
К3НК-433-42		365	12250	400	400	3600	4000	400	4.93	1.97	320.0	70.38	566.72	1.02	53.46	630.38	16.32	53														
К3НК-436-42		425						55.08																								
К3НК-442-42		365						400					566.72																			
К3НК-433-48		425						11350					400						400	3300	3700	400	4.58	1.83	493.0	66.22	783.92	1.02	53.46	904.62	16.31	54
К3НК-436-48		581						400					837.52																			
К3НК-442-48		581						12250					400						400	3600	4000	400	4.93	1.97	490.0	70.38	837.52	1.02	53.46	962.38	16.34	54
К3НК-433-30		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	143.0	25.1	175.4	1.8	60.0	262.3	16.30	51														
К3НК-436-30		302						59.48																								
К3НК-442-30		302						400					184.2																			
К3НК-433-36		302						400					59.4																			
К3НК-436-36		410						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	138.0	26.0	184.2	1.8	60.0	272.0	16.30	51
К3НК-442-36		410						400					201.4																			
К3НК-433-42		302	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	128.5	27.8	201.4	1.8	60.0	291.0	16.30	51														
К3НК-436-42		410						59.4																								
К3НК-442-42		302						400					344.6																			
К3НК-433-48		410						11350					400						400	3300	3700	400	4.65	1.83	248.0	46.84	344.6	1.8	60.0	453.24	16.31	52
К3НК-436-48		302						400					364.6																			
К3НК-442-48		410						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	241.0	49.16	364.6	1.8	60.0	475.56	16.31	52
К3НП-433-30		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	248.0	46.84	344.6	1.8	60.0	453.24	16.31	52														
К3НП-436-30		410						59.4																								
К3НП-442-30		302						400					364.6																			
К3НП-433-36		302						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	241.0	49.16	364.6	1.8	60.0	475.56	16.31	52
К3НП-436-36		410						400					364.6																			
К3НП-442-36		302						14050					400						400	4200	4600	400	5.73	2.26	230.0	52.0	405.4	1.8	60.0	519.2	16.31	52
К3НП-433-42		365	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	330.0	62.6	478.64	1.8	60.0	603.04	16.32	53														
К3НП-436-42		425						59.4																								
К3НП-442-42		365						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	324.0	66.78	509.84	1.8	60.0	638.42	16.32	53
К3НП-433-48		425						400					571.04																			
К3НП-436-48		425						11350					400						400	3300	3700	400	4.65	1.83	500.0	62.62	788.24	1.8	60.0	912.66	16.31	54
К3НП-442-48		581						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	491.0	66.78	841.84	1.8	60.0	970.42	16.31	54
К3НП-433-30		302	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	480.0	75.44	945.64	1.8	60.0	1082.58	16.31	54														
К3НП-436-30		410						59.4																								
К3НП-442-30		302						400					945.64																			
К3НП-433-36		365						11350					400						400	3300	3700	400	4.65	1.83	500.0	62.62	788.24	1.8	60.0	912.66	16.31	54
К3НП-436-36		425						12250					400						400	3600	4000	400	5.00	1.97	491.0	66.78	841.84	1.8	60.0	970.42	16.31	54
К3НП-442-36		425						14050					400						400	4200	4600	400	5.73	2.26	480.0	75.44	945.64	1.8	60.0	1082.58	16.31	54

TK  
1974

## НОМЕНКЛАТУРА

СЕРИЯ ИИ-04-2	
ВЫПУСК 14	АНСТ 5

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	З С К 4 3	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ РИШ С=0	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	УДЕЛН. БЕТОНА, М3	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М3 БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГ	МН° АНСТОВ
			ℓ	8	h	A	6					A-I	A-III	B-I	ЗАКАПКА АСТРАЛ (ПРОКАТ)	ИТОГО		
K4HK-436-30		302	15850	400	400	3600	4000	400	6.35	2.54		117.0	35.5	$\frac{235.04}{73.44}$	1.36	71.28	343.18	17:33:55
K4HK-436-36		$\frac{302}{355}$										150.0	49.98	$\frac{304.32}{73.44}$	1.36	71.28	406.94	17:25:46
K4HK-436-42		$\frac{365}{425}$										288.0	89.38	$\frac{614.68}{73.44}$	1.36	71.28	776.7	17:33:55
K4HK-436-48		$\frac{425}{581}$										437.0	89.4	$\frac{993.68}{73.44}$	1.36	71.28	1155.72	17:34:56
K4HP-436-30		$\frac{302}{355}$	15850	400	400	3600	4000	400	6.50	2.6		451.0	45.18	$\frac{310.08}{79.2}$	2.4	80.0	437.66	18:44:63
K4HP-436-36		$\frac{365}{425}$										286.0	84.58	$\frac{620.44}{79.2}$	2.4	80.0	787.42	18:35:57
K4HP-436-42		$\frac{425}{581}$										433.0	84.6	$\frac{990.44}{79.2}$	2.4	80.0	1166.44	18:36:58
K5HK-433-30		302	17950	400	400	3300	3700	400	7.25	2.88		121.0	39.9	$\frac{272.6}{91.8}$	1.70	89.1	403.3	17:33:55
K5HK-433-36		$\frac{302}{410}$										187.5	63.28	$\frac{442.4}{91.8}$	1.70	89.1	596.48	17:34:56
K5HK-433-42		$\frac{365}{425}$										300.0	101.44	$\frac{724.24}{91.8}$	1.70	89.1	916.48	17:33:55
K5HK-433-48		$\frac{425}{581}$										422.0	101.44	$\frac{1080.44}{91.8}$	1.70	89.1	1272.68	17:34:56
K5HP-433-30		$\frac{302}{410}$	17950	400	400	3300	3700	400	7.4	2.95		487.0	57.26	$\frac{449.6}{99.0}$	3.0	100.0	609.88	18:36:58
K5HP-433-36		$\frac{365}{425}$										296.0	95.44	$\frac{731.44}{99.0}$	3.0	100.0	923.28	18:35:57
K5HP-433-42		$\frac{425}{581}$										417.0	95.44	$\frac{1087.84}{99.0}$	3.0	100.0	1286.08	18:36:58

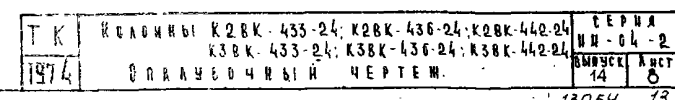
МАРКА УЗДЕЛЕНА	З С К Н З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ, МЕТРОВ	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА СЕТКИ	МАССА НАЗНАЧЕНА, Т	ОБЪЕМ СЕТКИ, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТРАЖА НА 1 М <sup>3</sup> СЕТКИ, КГ	РАСХОД МЕТРАЖА, КГ					ВМ. АНТОНОВ
			с	б	н	а	б					А-1	А-III	А-1	ЗАКАЗЫВАЕМЫЙ АСТРАК (ПРОКАТ)	ИТОГО	
K3CK-433-24		241	9900	400	400	3300	2250	300	3.98	1.59	151.0	24.4	160.28	1.02	53.46	239.16	19:37:59
K3CK-433-30		302						400					55.08				
K3CK-436-24		241	10800	400	400	3600	2550	300	4.35	1.74	143.0	25.30	169.48	1.02	53.46	249.26	19:37:59
K3CK-436-30		302						400					55.08				
K3CK-433-42		425	9900	400	400	3300	2250	400	3.98	1.59	151.0	27.16	166.48	1.02	53.46	218.12	19:38:00
K3CK-436-42		425											55.08				
K3CK-436-42		425	10800	400	400	3600	2550	400	4.35	1.74	143.0	31.34	178.08	1.02	53.46	233.9	19:38:00
K3CP-433-30		302											55.08				
K3CP-436-30		302	9900	400	400	3300	2250	400	4.05	1.62	152.5	20.8	164.6	1.8	60.0	247.2	19:37:59
K3CP-436-30		302											59.4				
K3CP-433-42		425	9900	400	400	3300	2250	400	4.05	1.62	152.5	21.7	173.8	1.8	60.0	257.3	19:37:59
K3CP-436-42		425											59.4				
K3CP-433-42		425	9900	400	400	3300	2250	400	4.05	1.62	152.5	31.4	166.2	1.8	60.0	219.4	19:38:00
K3CP-436-42		425											59.4				
K3CP-433-42		425	9900	400	400	3300	2250	400	4.05	1.67	152.6	33.36	176.8	1.8	60.0	254.96	19:38:01
K3CP-436-42		425											59.4				
K3CP-436-42		425	10800	400	400	3600	2550	400	4.40	1.76	152.6	37.54	182.4	1.8	60.0	227.74	19:39:01
K3CP-436-42		425											59.4				
K5CK-433-30		302	16500	400	400	3300	2250	400	6.67	2.67	144.0	35.6	260.72	1.7	87.03	345.41	20:40:02
K5CK-433-30		302											81.0				
K5CK-433-36		365	16500	400	400	3300	2250	400	6.67	2.67	144.0	92.36	639.92	1.7	87.03	821.87	20:40:02
K5CK-433-36		425											81.0				
K5CP-433-36		365	16500	400	400	3300	2250	400	6.89	2.74	146.0	86.36	649.2	3.0	100.0	837.56	20:40:02
K5CP-433-36		425											99.0				
K5CP-433-42		425	16500	400	400	3300	2250	400	6.89	2.74	146.0	86.36	1057.6	3.0	100.0	1246.96	20:39:01
K5CP-433-42		581											99.0				

ТК  
1974

НОМЕНКАТУРА

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14  
ЛИСТ  
7

13054 12



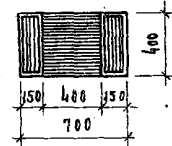
1-1

11840 (К38Р-442-24)

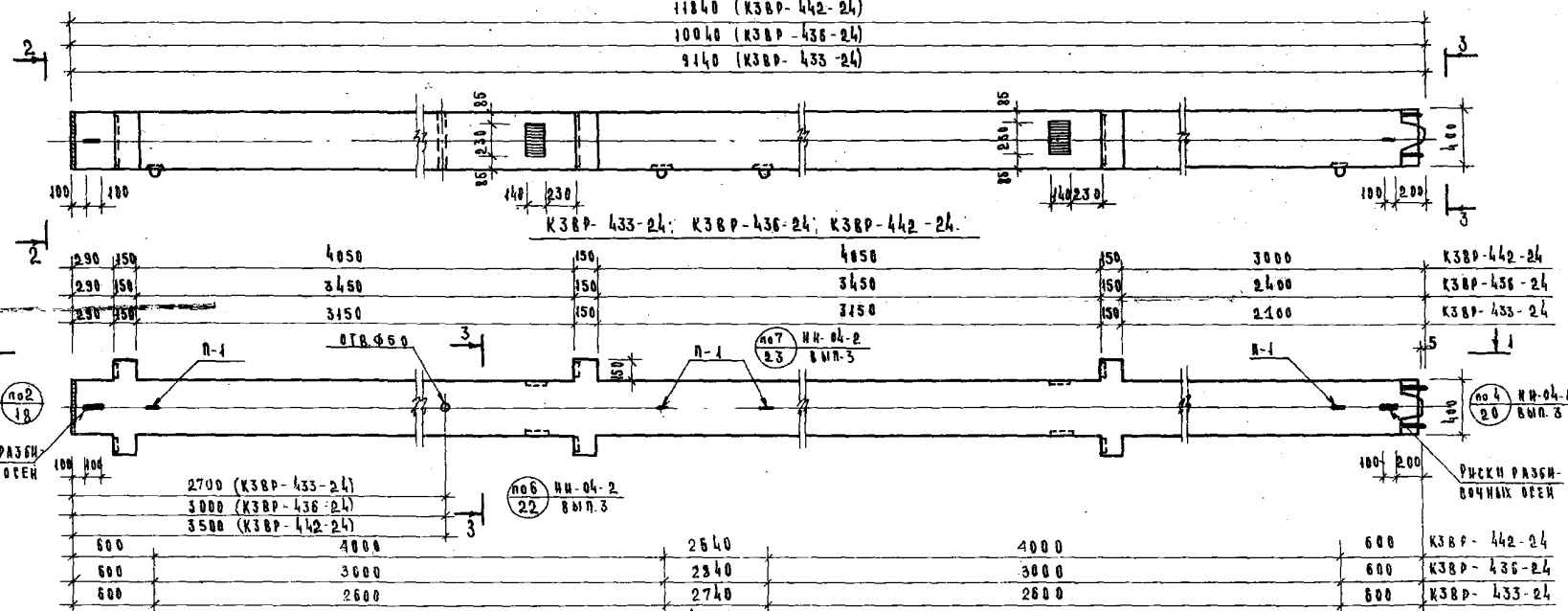
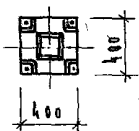
10040 (К38Р-436-24)

9140 (К38Р-433-24)

2-2



3-3



НН-04-2/но2  
8МН.3

РЭСКИ РАЗН-  
ВЧНЫХ ОСЕЙ

но6 НН-04-2  
22 8МН.3

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	РАСХОД СТАЛИ, кг
К28Р-433-24	2.40	300	0.96	169.07
К28Р-436-24	2.65	300	1.06	175.67
К28Р-442-24	3.13	300	1.25	188.47
К38Р-433-24	3.76	300	1.51	237.17
К38Р-436-24	4.13	300	1.65	239.67
К38Р-442-24	4.85	300	1.94	254.87

П Р И М Е Ч А Н И Е

А Р М И Р О В А Н И Е М. АНСТ Н-23

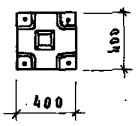
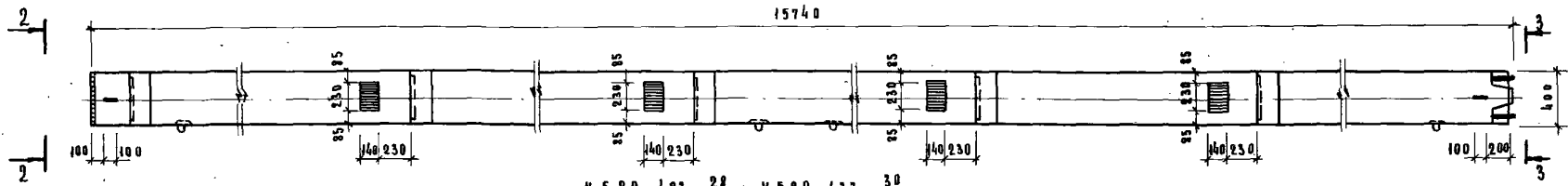
ТК	КОЛОННЫ К28Р-433-24; К28Р-436-24; К28Р-442-24; К38Р-433-24; К38Р-436-24; К38Р-442-24.	ФЕРМА НН-04-2
1974	ОБРАЗУЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ.	ВЫПУСК 14



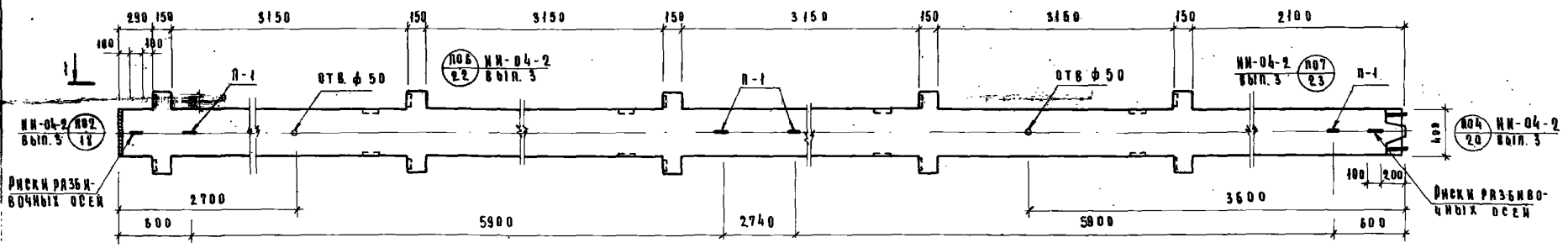
1-1

3-3

15

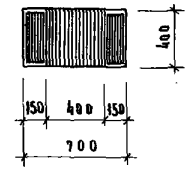
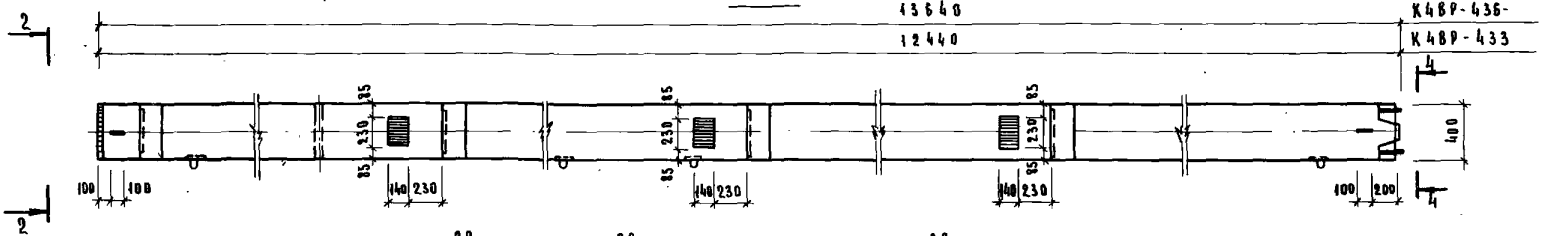


К 58Р-433-22/28; К 58Р-433-30/40

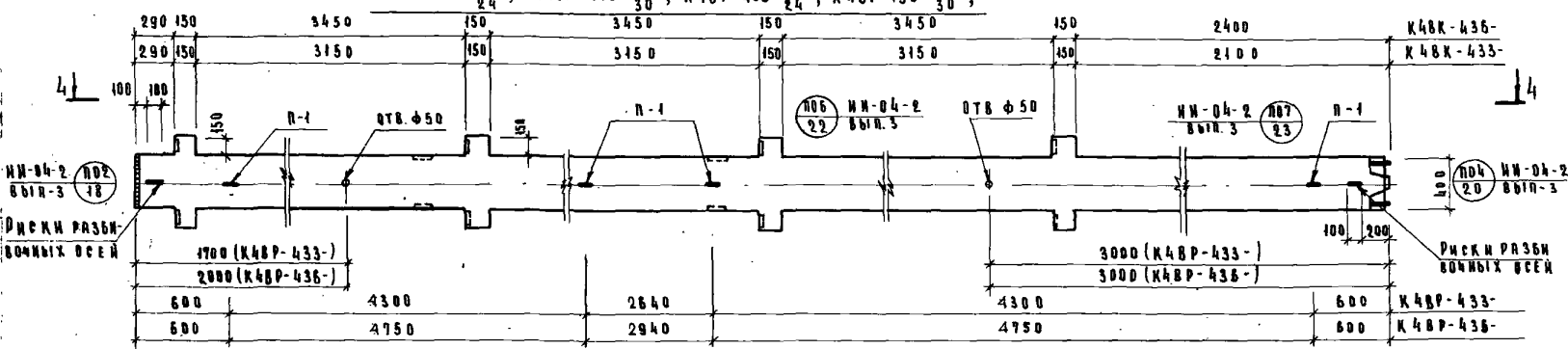


4-4

2-2



К 48Р-433-22/24; К 48Р-433-28/30; К 48Р-436-22/24; К 48Р-436-28/30;



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
К 48Р-433-22/24	5.13	300	2.05	297.77
К 48Р-433-28/30	5.13	400	2.05	297.77
К 48Р-436-22/24	5.63	300	2.25	307.57
К 48Р-436-28/30	5.63	400	2.25	307.57
К 58Р-433-22/28	6.50	400	2.60	363.37
К 58Р-433-30/40	6.50	400	2.60	325.13

П Р И М Е Ч А Н И Е.

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛСТ 24

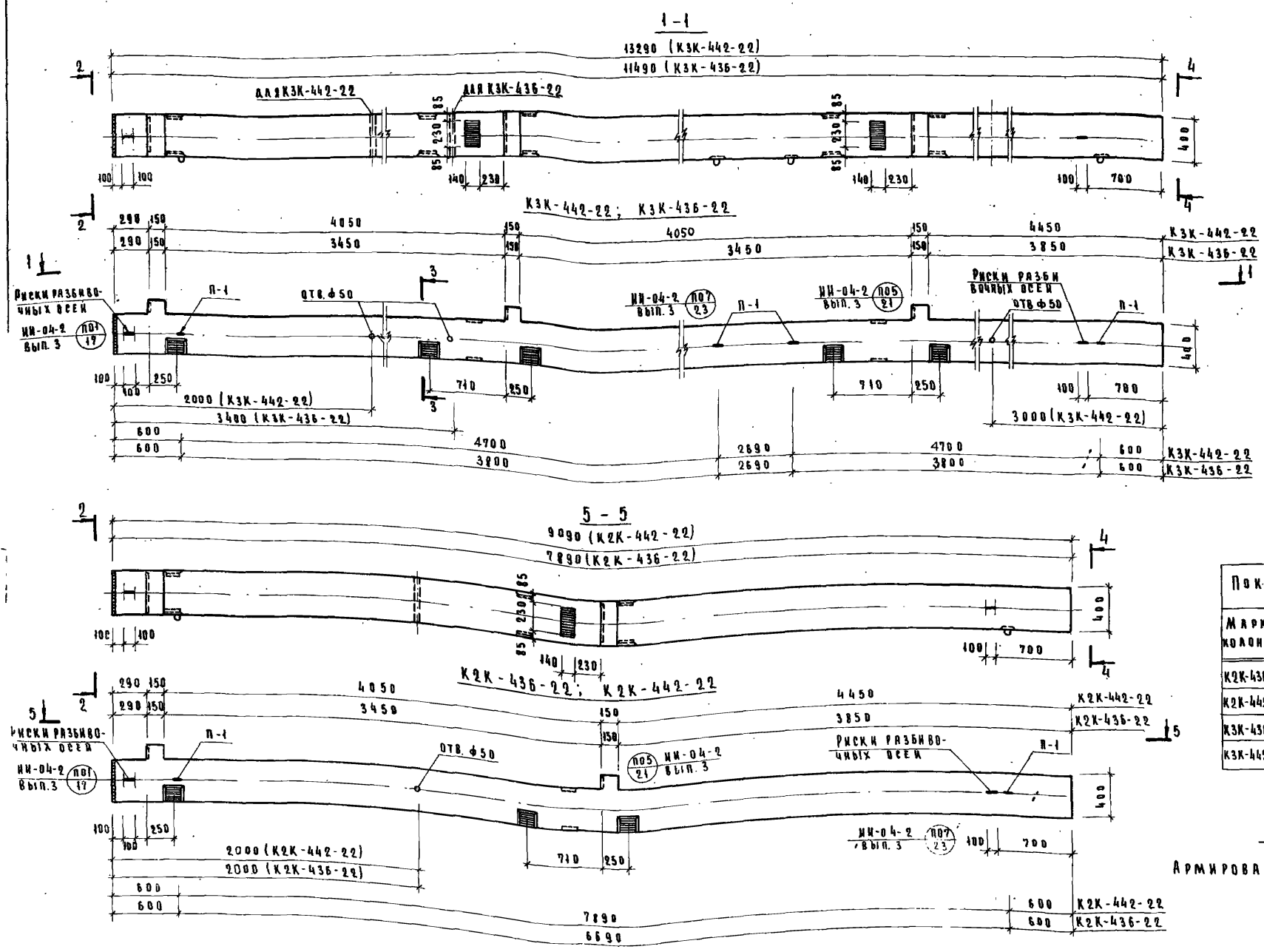
ТК 1974

КОЛОННЫ К 48Р-433-22, К 48Р-433-28, К 48Р-436-22, К 48Р-436-28, К 58Р-433-22, К 58Р-433-28, К 58Р-433-30, К 58Р-433-40

СЕРИЯ НН-04-2

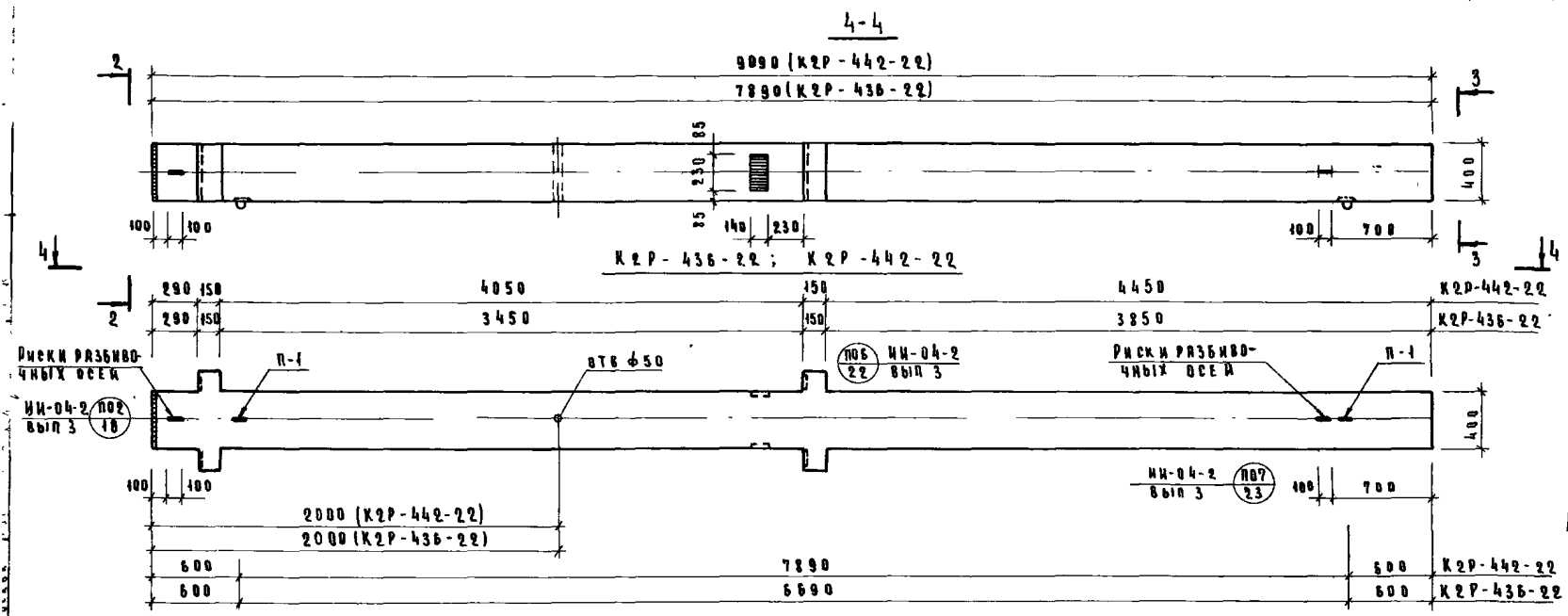
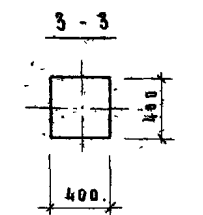
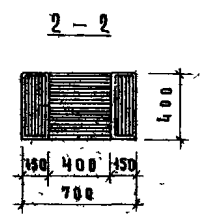
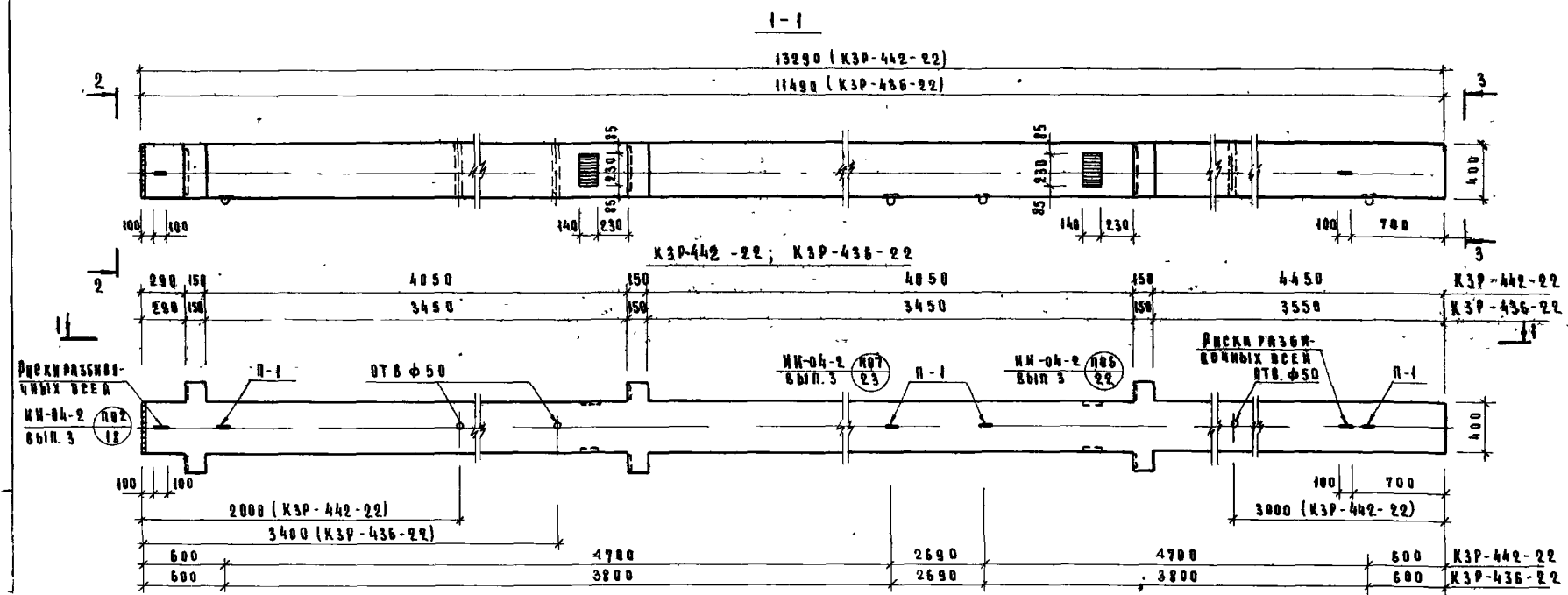
ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ





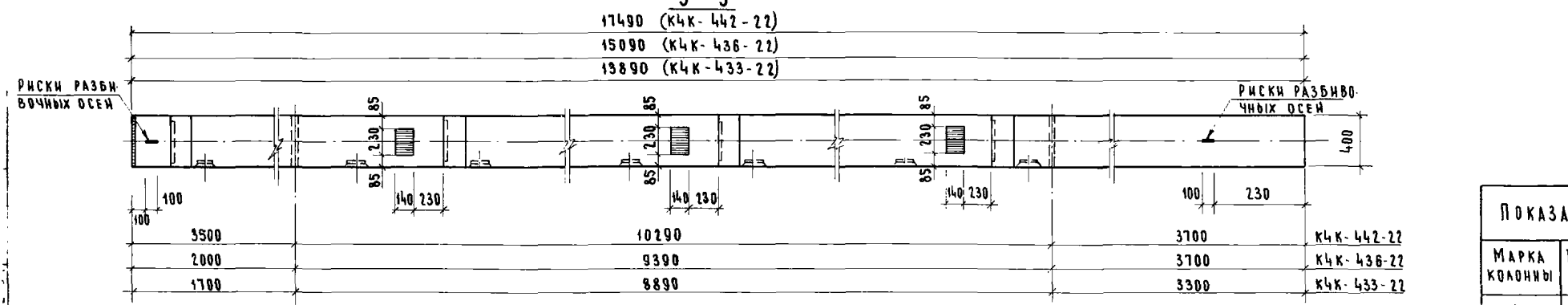
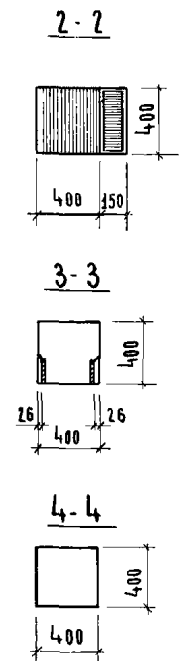
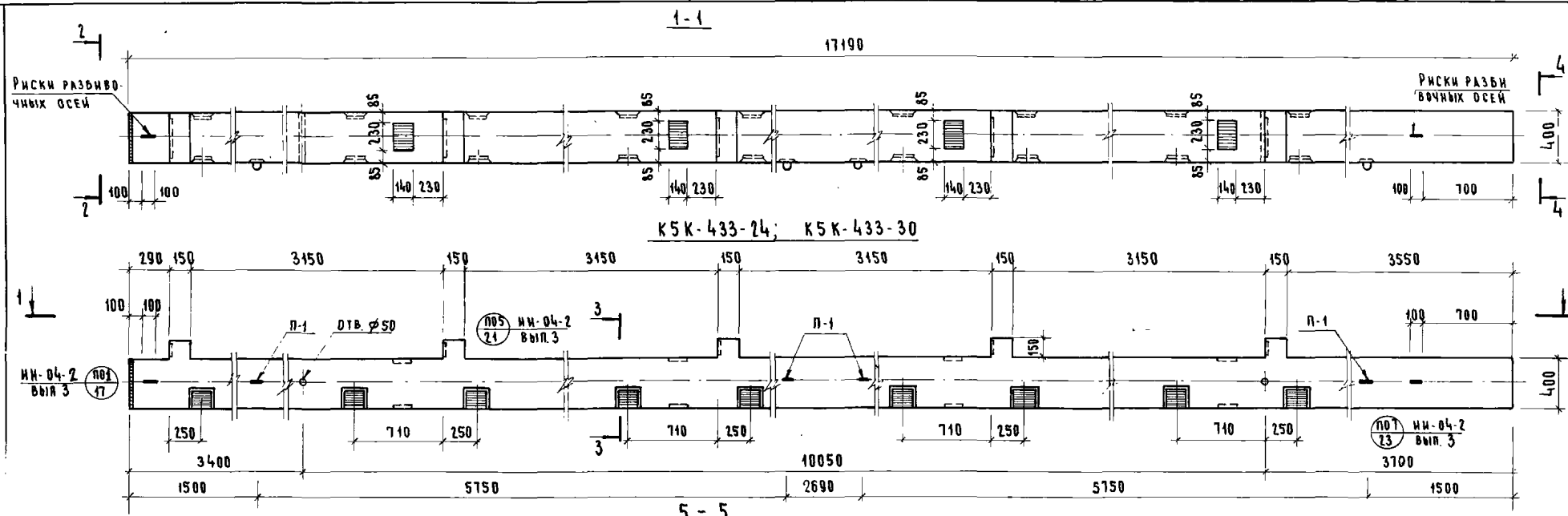
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАИ, КГ.
K2K-436-22	3.20	300	1.28	162.22
K2K-442-22	3.68	300	1.49	171.82
K3K-436-22	4.68	300	1.89	231.44
K3K-442-22	5.38	300	2.15	246.44

ПРИМЕЧАНИЕ.  
АРМИРОВАННЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТ 26

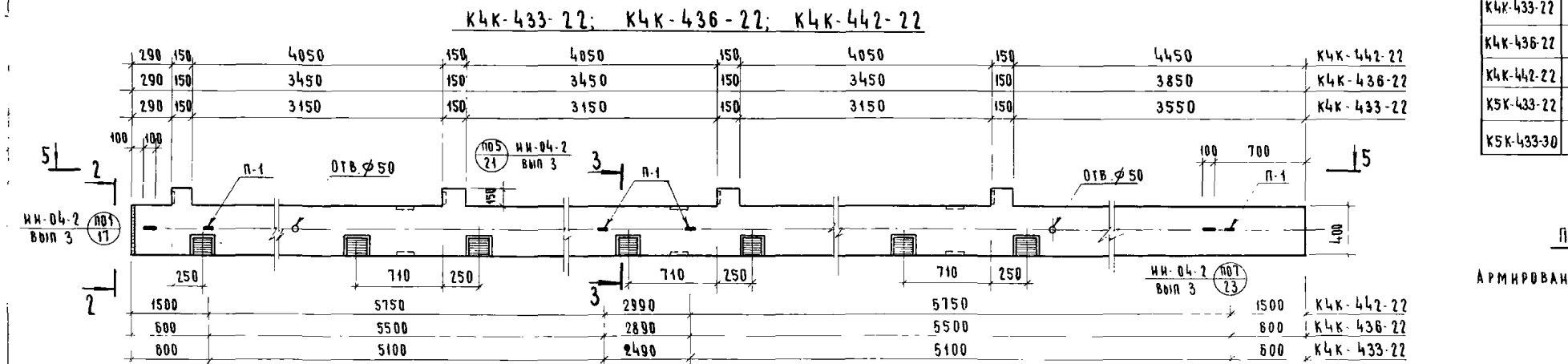


Показатели на 1 колонну				
Марка колонны	Марка бетона	Марка бетона	Объем бетона	Расход стали кг
К2Р-436-22	3 25	300	1.30	167.87
К2Р-442-22	3 75	300	1.50	176.67
К3Р-436-22	4 75	300	1 91	235.77
К3Р-442-22	5 45	300	2 18	249.17

П Р И М Е Ч А Н И Е .  
Армирование колонн см лист 28

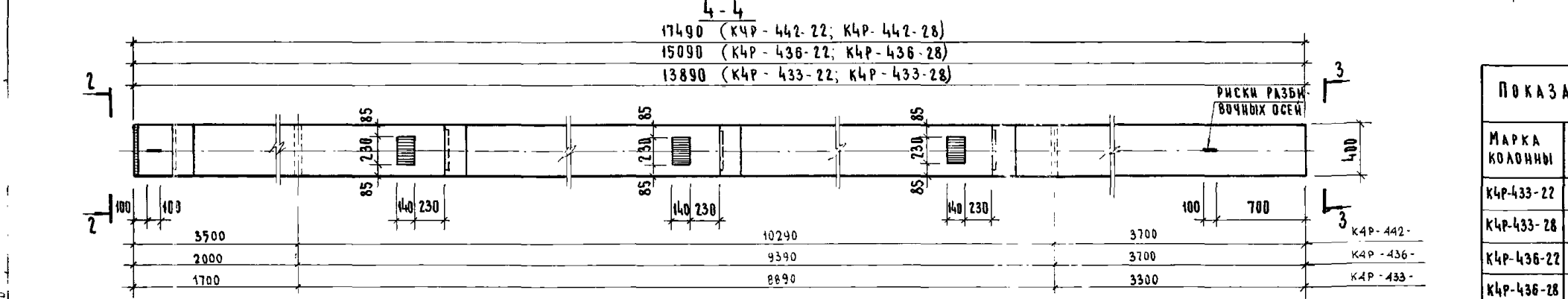
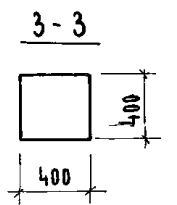
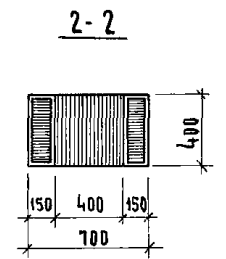
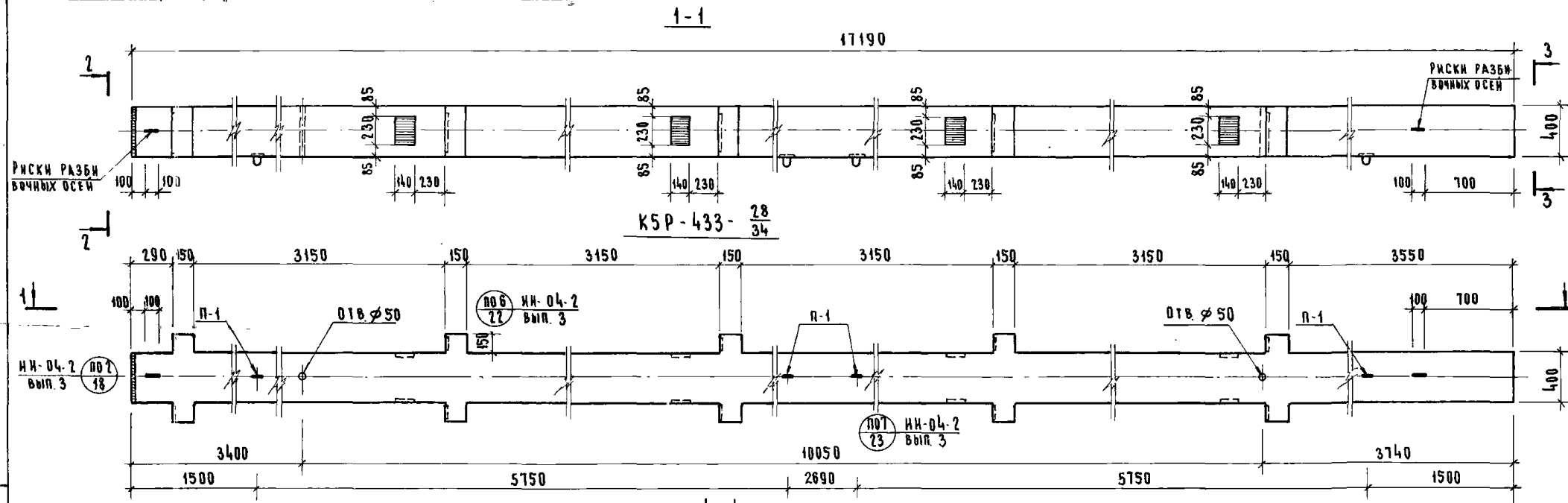


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ, КГ
К4К-433-22	5.64	300	2.25	287.88
К4К-436-22	6.14	300	2.46	296.28
К4К-442-22	6.98	300	2.79	315.86
К5К-433-22	6.87	300	2.75	404.78
К5К-433-30	6.87	400	2.75	404.78

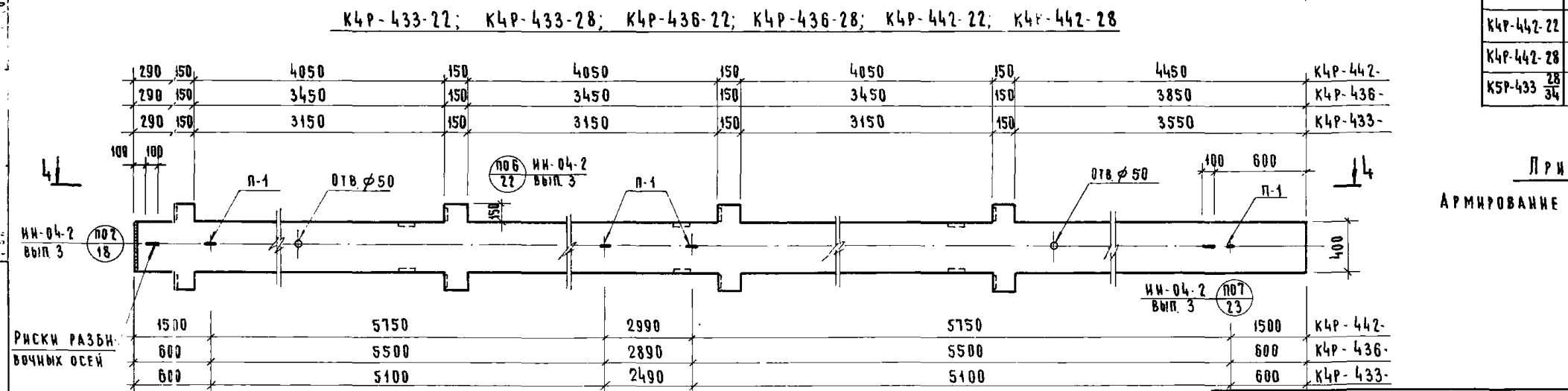


ПРИМЕЧАНИЕ.  
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ АНСТ № 27

ТК	КОЛОННЫ К4К-433-22; К4К-436-22; К4К-442-22; К5К-433-24; К5К-433-30	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	ОПЛАЧУЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 14

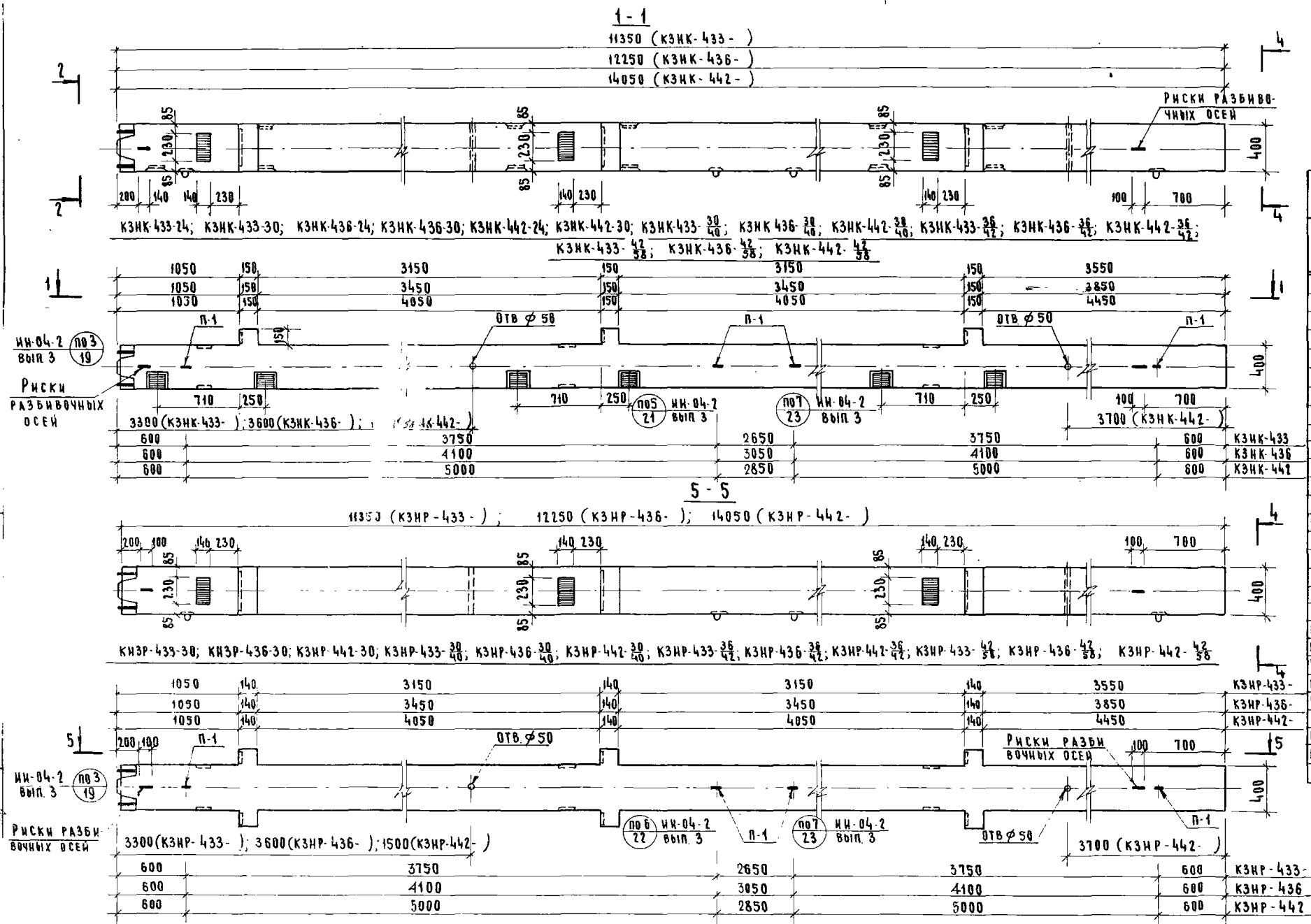


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
К4Р-433-22	5.73	300	2.3	295.27
К4Р-433-28	5.73	400	2.3	295.27
К4Р-436-22	6.23	300	2.5	303.67
К4Р-436-28	6.23	400	2.5	303.63
К4Р-442-22	7.18	300	2.87	320.87
К4Р-442-28	7.18	400	2.87	320.87
К5Р-433-28/34	7.10	400	2.84	428.13



ПРИМЕЧАНИЕ.  
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТ № 29

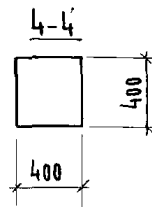
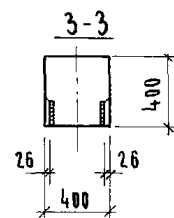
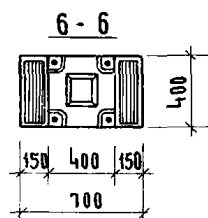
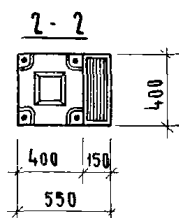
ТК	КОЛОННЫ К4Р-433-22; К4Р-433-28; К4Р-436-22; К4Р-436-28; К4Р-442-22; К4Р-442-28; К5Р-433-28/34	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	О П А Л У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж	ВЫПУСК 44 ЛИСТ 15



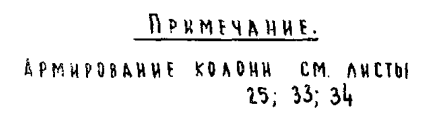
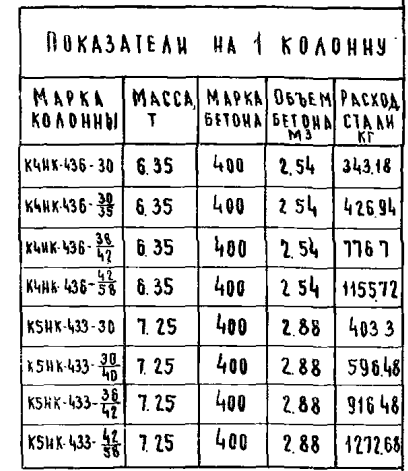
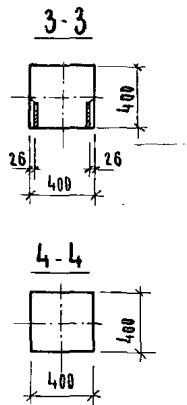
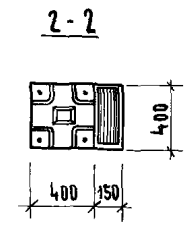
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ, КГ
КЗНК-433-24	4.58	300	1.83	254.26
КЗНК-433-30	4.58	400	1.83	254.26
КЗНК-436-24	4.93	300	1.97	263.96
КЗНК-436-30	4.93	400	1.97	263.96
КЗНК-442-24	5.65	300	2.26	282.96
КЗНК-442-30	5.65	400	2.26	282.96
КЗНК-433-36	4.58	400	1.83	445.2
КЗНК-436-36	4.93	400	1.97	467.52
КЗНК-442-36	5.65	400	2.26	511.24
КЗНК-433-42	4.58	400	1.83	595.0
КЗНК-436-42	4.93	400	1.97	630.38
КЗНК-442-42	5.65	400	2.26	699.94
КЗНК-433-36	4.58	400	1.83	984.62
КЗНК-436-36	4.93	400	1.97	982.38
КЗНК-442-36	5.65	400	2.26	1074.56
КЗНР-433-30	4.65	400	1.83	262.3
КЗНР-436-30	5.00	400	1.97	272.0
КЗНР-442-30	5.73	400	2.26	294.0
КЗНР-433-36	4.65	400	1.83	453.24
КЗНР-436-36	5.00	400	1.97	475.56
КЗНР-442-36	5.73	400	2.26	519.2
КЗНР-433-42	4.65	400	1.83	603.04
КЗНР-436-42	5.00	400	1.97	638.42
КЗНР-442-42	5.73	400	2.26	701.98
КЗНР-433-30	4.65	400	1.83	912.66
КЗНР-436-30	5.00	400	1.97	970.42
КЗНР-442-30	5.73	400	2.26	1082.58

## ПРИМЕЧАНИЕ.

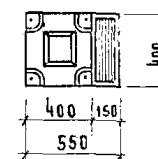
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ  
30, 31, 32



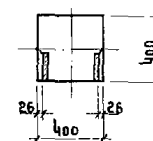
ТК	КОЛОННЫ ТИПА КЗНК-433; КЗНК-436; КЗНК-442 КЗНР-433; КЗНР-436; КЗНР-442	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	ОПЛАЧУЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 16



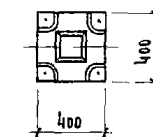




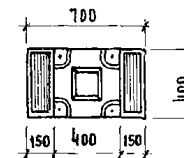
3 - 3



4-4



6 - 6



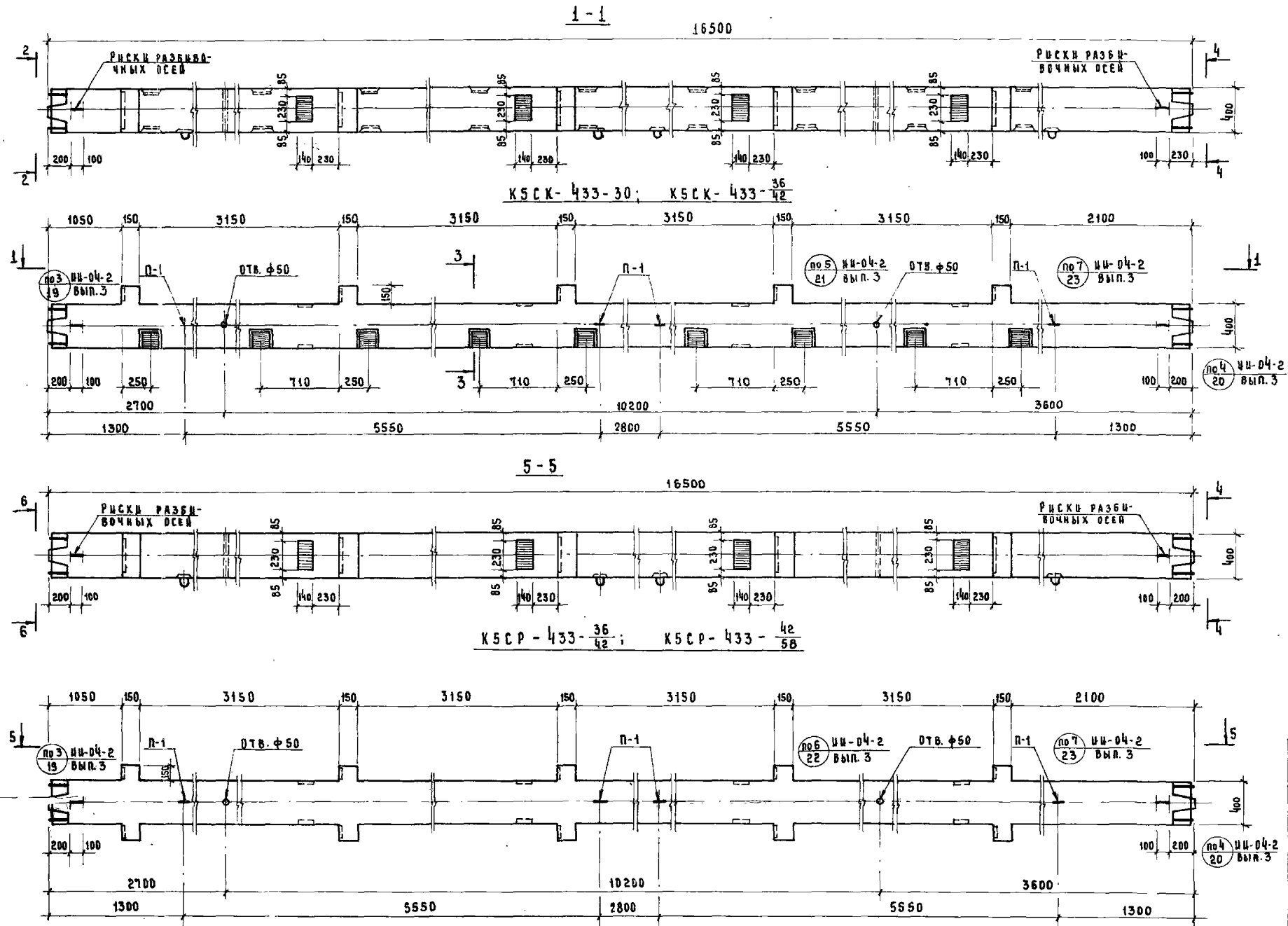
МАРКА КОЛОДНИ	МАССА Т.	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАИ КГ.
КЗСК-433-24	3.98	300	1.59	239.16
КЗСК-433-30	3.98	400	1.59	239.16
КЗСК-436-24	4.35	300	1.74	
КЗСК-436-30	4.35	400	1.74	249.26
КЗСК-433-42	3.98	400	1.59	818.12
КЗСК-436-42	4.35	400	1.74	893.9
КЗСР-433-30	4.05	400	1.62	247.2
КЗСР-436-30	4.40	400	1.76	257.3
КЗСР-433-42	4.05	400	1.62	579.4
КЗСР-436-42	4.40	400	1.76	617.36
КЗСР-433- <sup>42</sup> <sub>50</sub>	4.05	400	1.62	851.96
КЗСР-436- <sup>42</sup> <sub>50</sub>	4.40	400	1.76	927.74

ПРИМЕЧАНИЕ.

Армирование колонн см. листы 37, 38, 39.

ТК	КОЛОСЫ: КЗСК-433-24; КЗСК-433-30; КЗСК-436-24; КЗСК-436-30; КЗСК-433-42; КЗСК-436-42; КЗСР-433-30; КЗСР-436-30	СЕРЯ ИЧ-04-2	
	КЗСР-433-42; КЗСР-436-42; КЗСР-433- <sup>56</sup> / <sub>58</sub> ; КЗСР-436- <sup>56</sup> / <sub>58</sub> ОПААУБОВИЧ ЧЕРТЕЖ.	ВЫПУСК 14	ЛИСТ 19





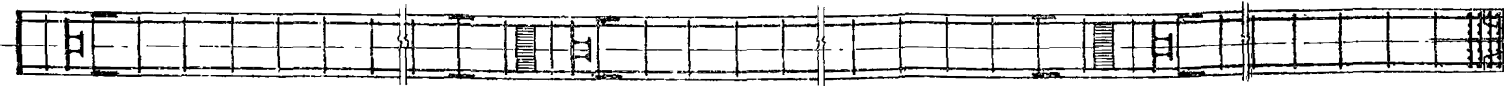
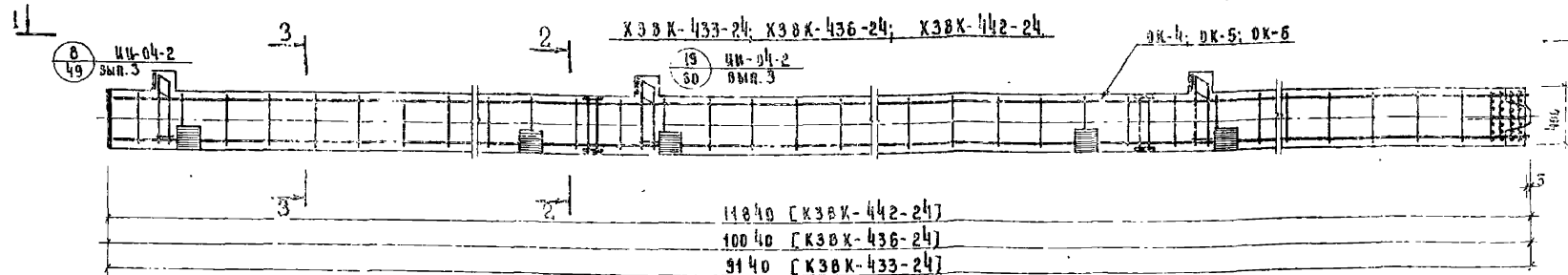
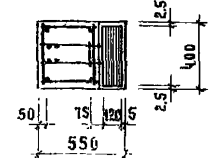
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННА				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ, КГ
КССК-433-30	6.67	400	2.67	385.11
КССК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	6.67	400	2.67	821.07
КССР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	6.89	400	2.74	837.56
КССР-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	6.89	400	2.74	1246.96

П Р И М Е Ч А Н И Е  
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ 39, 40.

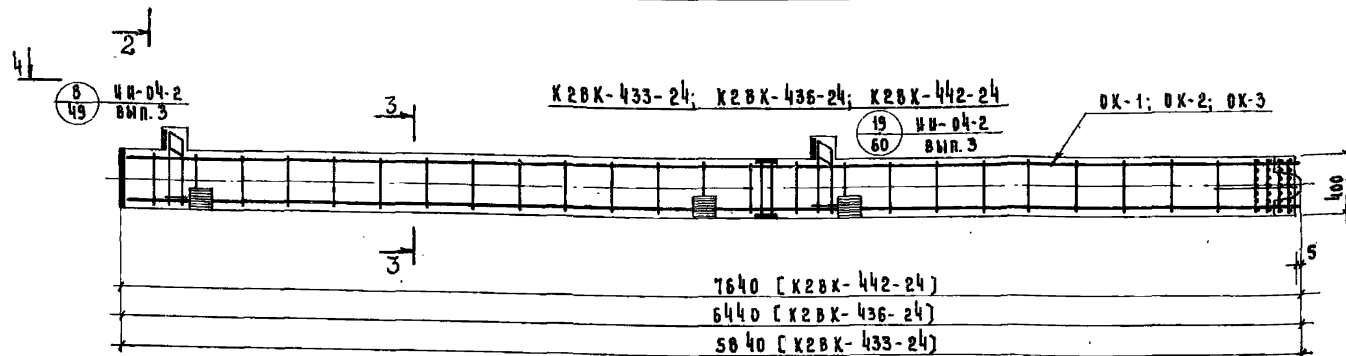
Т К	КОЛОННЫ: КССК-433-30; КССК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КССК-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub> ; КССР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КССР-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	ВЫПУСК ЛИСТ 14 20

1-1

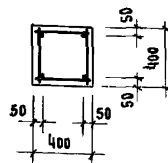
2-2


 13 ИИ-04-2  
54 ВМП.3


4-4


 13 ИИ-04-2  
54 ВМП.3


3-3



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.																						
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 *												ПРОКАТ В С.З. ПО ГОСТ 380-71						СТАЛЬ В ГОСТ 6127-53*			ВСЕГО
	А-III						А-I						Б, ММ						Ф, ММ			
	Ф, ММ.						Ф, ММ.						Ф, ММ						Ф, ММ			
	ИТОГО						ИТОГО						ИТОГО						ИТОГО			
	32	28	20	16	6	ИТОГО	16	10	6	ИТОГО	16	12	10	ИТОГО	4	ИТОГО						
К28К-433-24	13,6	11,6	66,2	3,24	4,0	98,64	6,8	-	5,8	12,6	20,2	15,07	13,43	4,7	0,68	0,68	0,68	160,62				
К28К-436-24	13,6	11,6	72,2	3,24	4,0	104,64	6,8	-	6,4	13,2	20,2	15,07	13,43	4,7	0,68	0,68	0,68	167,22				
К28К-442-24	13,6	11,6	83,8	3,24	4,0	116,24	6,8	-	7,6	14,4	20,2	15,07	13,43	4,7	0,68	0,68	0,68	180,02				
К38К-433-24	20,4	17,4	102,2	5,4	4,0	149,4	12,4	2,2	9,1	23,7	30,3	15,07	21,15	66,52	1,02	1,02	1,02	240,64				
К38К-436-24	20,4	17,4	111,0	5,4	4,0	158,2	12,4	2,2	10,0	24,6	30,3	15,07	21,15	66,52	1,02	1,02	1,02	250,34				
К38К-442-24	20,4	17,4	124,6	5,4	4,0	175,8	12,4	2,2	11,8	26,4	30,3	15,07	21,15	66,52	1,02	1,02	1,02	269,74				

ПРИМЕЧАНИЯ:

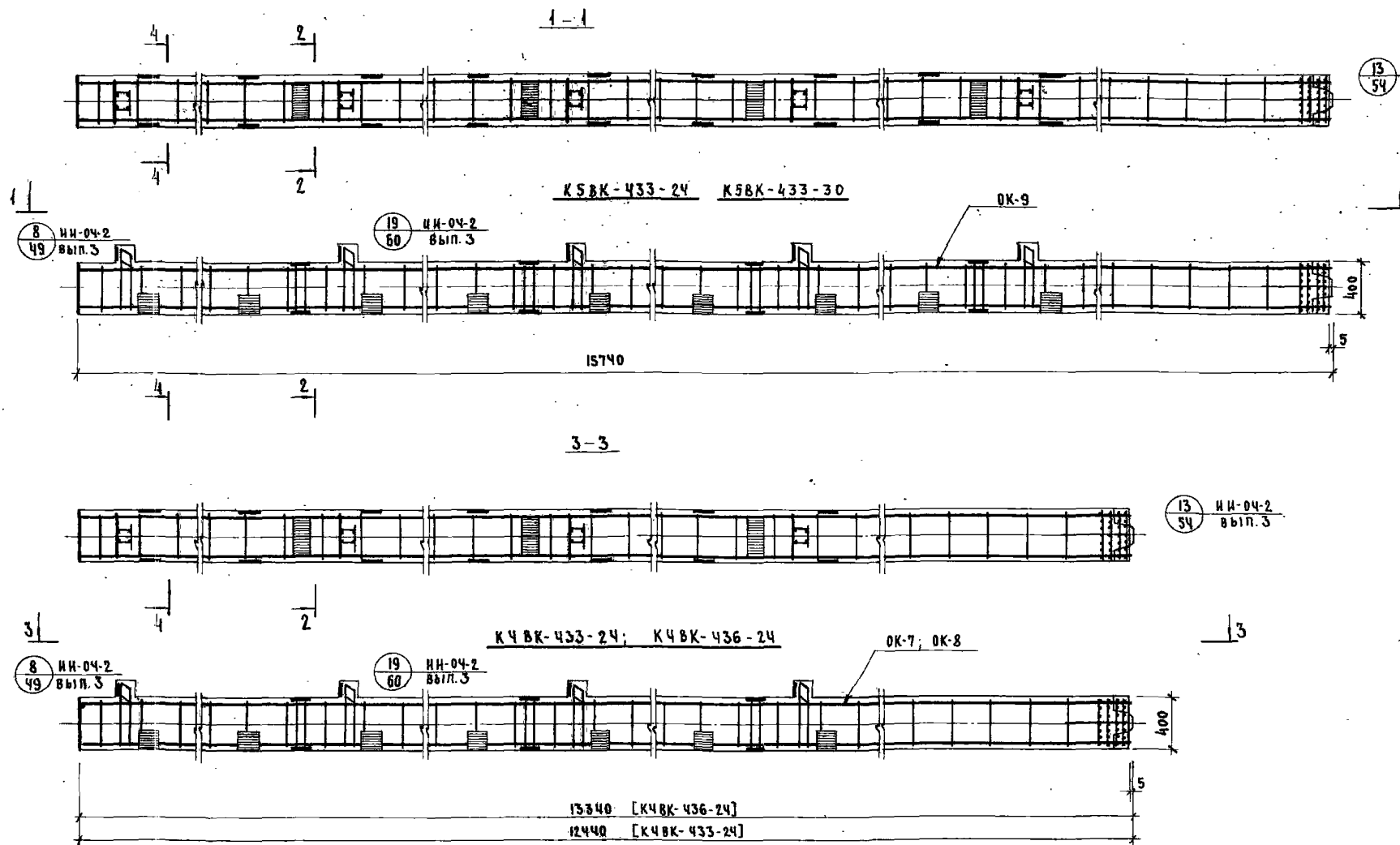
1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 49, 50.
2. Связи СЛ-2 условно не показаны, см. лист 56.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на осязочном чертеже лист 8.

Т К Колонны К28К-433-24; К28К-436-24; К28К-442-24; К38К-433-24; К38К-436-24; К38К-442-24. АРМИРОВАННЫЕ.

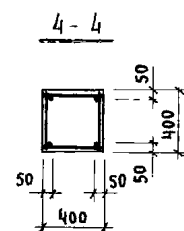
1974

СЕРИЯ ИИ-04-2 ВМП.3

13054



МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
К4БК-433-24	ОК-7	1	305,4	ЛИСТ 43
	С-8	8	0,17	ИН-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	ЧАСТЬ II
	Итого:		315,56	
К4БК-436-24	ОК-8	1	318,2	ЛИСТ 43
	С-8	8	0,17	ИН-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	ЧАСТЬ II
	Итого:		328,36	
К5БК-433-24 К5БК-433-30	ОК-9	1	379,58	ЛИСТ 43
	С-8	10	0,17	ИН-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	ЧАСТЬ II
	Итого:		390,08	



В ы б о р к а   с т а л и   н а   о д н у   к о л о н н у ,   к г .																				
МАРКА КОЛОННЫ		Горячекатаная   Арматурная Сталь   ГОСТ 5781-61*										Прокат в ст. 3 лс ГОСТ 380-71				Сталь В-I ГОСТ 6727-53*				Всего
		А-III					А-I													
		φ мм					φ мм					δ мм				φ мм				
		32	28	20	16	6	Итого	16	10	6	Итого	16	12	10	Итого	4	Итого			
К48К-433-24		27.2	23.2	138.6	7.56	4.0	209.56	13.6	3.3	12.4	29.3	40.4	15.07	28.87	—	34.34	1.36	1.36	315.5	
К48К-436-24		27.2	23.2	150.2	7.56	4.0	212.16	13.6	3.3	13.6	30.5	40.4	15.07	28.87	—	34.34	1.36	1.36	328.3	
К58К-433-24 К58К-433-30		34.0	29.0	174.6	9.72	4.0	251.32	14.8	4.4	15.7	34.9	50.5	15.07	36.59	—	102.16	1.7	1.7	390.0	

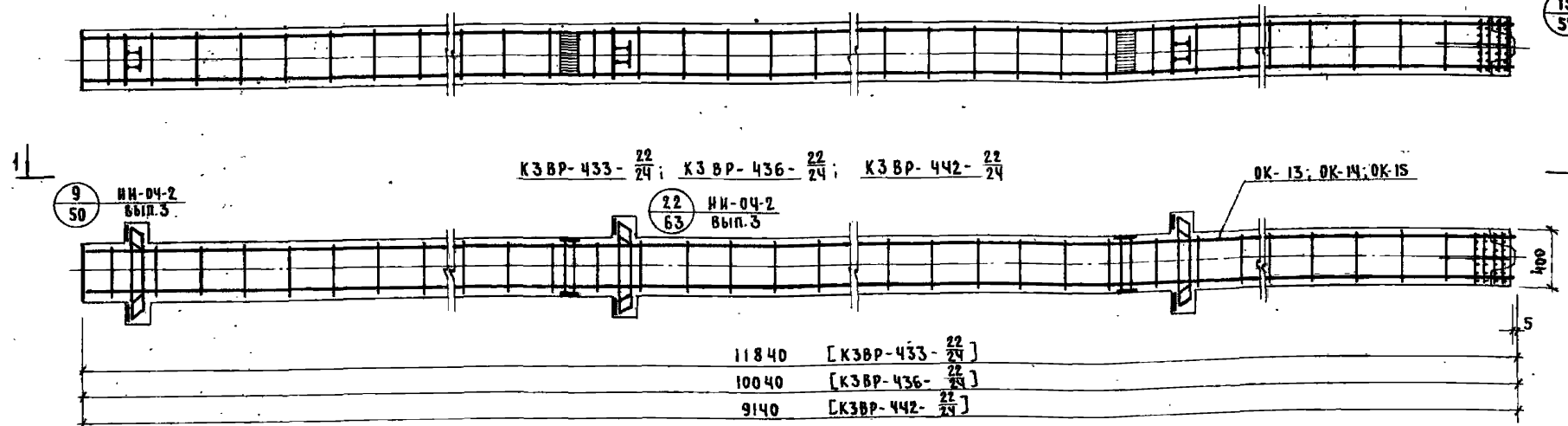
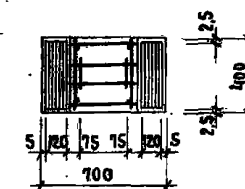
## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИН-04-2 вып. 3, листы 49, 60.
2. Связи С-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны, расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 10.

ТК	Колонны К4БК-433-24; К4БК-436-24; К5БК-433-24; К5БК-433-30.	ИН-04-2
1974	Армирование.	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 22

1-1

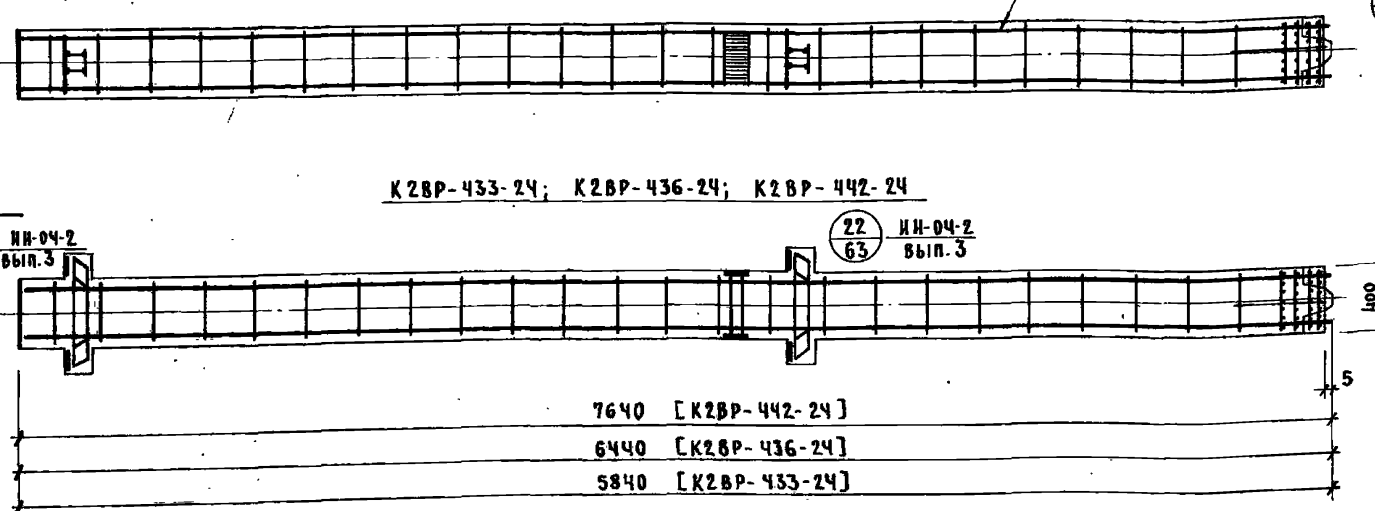
2-2

13  
54 ИИ-04-2  
вып.3

11840 [K3BP-433-22]  
10040 [K3BP-436-22]  
9140 [K3BP-442-22]

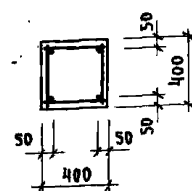
4-4

OK-10; OK-11; OK-12

13  
54 ИИ-04-2  
вып.3

7640 [K2BP-442-24]  
6440 [K2BP-436-24]  
5840 [K2BP-433-24]

3-3



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

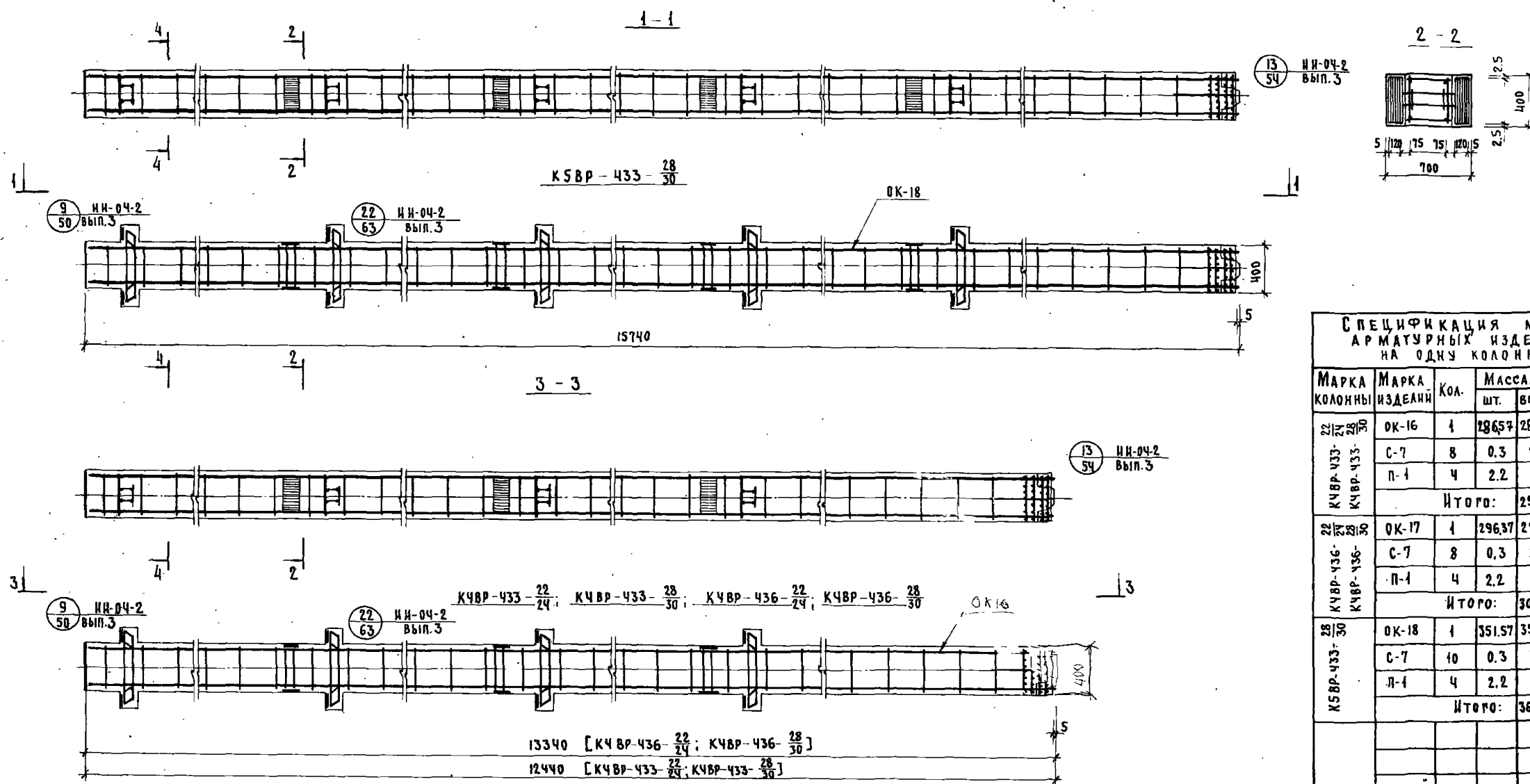
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																				
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В ст 3. ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО			
	А-III					А-I														
	φ, мм					Итого	φ, мм				Итого	δ, мм			Итого	φ, мм		Итого		
	32	28	20	16	6		16	10	6	Итого		16	12	10		Итого			4	Итого
K2BP-433-24	16.8	15.6	66.2	—	4.0	102.6	4.4	—	5.8	35.0	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	169.07			
K2BP-436-24	16.8	15.6	72.2	—	4.0	108.6	4.4	—	6.4	40.8	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	175.67			
K2BP-442-24	16.8	15.6	83.8	—	4.0	120.2	4.4	—	7.6	42.0	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	188.47			
K3BP-433-22	25.2	23.4	46.6	36.0	4.0	135.2	8.8	2.2	9.1	20.1	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	232.17			
K3BP-436-22	25.2	23.4	49.6	39.6	4.0	141.8	8.8	2.2	10.0	21.0	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	239.67			
K3BP-442-22	25.2	23.4	55.4	47.2	4.0	155.2	8.8	2.2	11.8	22.8	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	254.87			

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	Коа.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
K2BP-433-24	OK-10	1	163.47	163.47	ЛИСТ 44
	C-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2
	П-1	2	2,2	4,4	ВЫП.6
	Итого:			169.07	ЧАСТЬ II
K2BP-436-24	OK-11	1	170.07	170.07	ЛИСТ 44
	C-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2
	П-1	2	2,2	4,4	ВЫП.6
	Итого:			175.67	ЧАСТЬ II
K2BP-442-24	OK-12	1	182.87	182.87	ЛИСТ 44
	C-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2
	П-1	2	2,2	4,4	ВЫП.6
	Итого:			188.47	ЧАСТЬ II
K3BP-433-24	OK-13	1	221.57	221.57	ЛИСТ 44
	C-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП.6
	Итого:			232.17	ЧАСТЬ II
K3BP-436-24	OK-14	1	229.07	229.07	ЛИСТ 44
	C-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП.6
	Итого:			239.67	ЧАСТЬ II
K3BP-442-24	OK-15	1	244.27	244.27	ЛИСТ 44
	C-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП.6
	Итого:			254.87	ЧАСТЬ II

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сетки C-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 9.

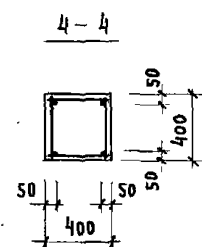
ТК	КОЛОННЫ K2BP-433-24; K2BP-436-24; K2BP-442-24; K3BP-433-22; K3BP-436-22; K3BP-442-22.	СЕРИЯ ИИ-04-2
4974	АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 23



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
22 50 К4BP-433- 28 30	OK-16	1	296,57	296,57	ЛИСТ 45
	С-7	8	0,3	2,4	ИИ-04-2 Вып. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2,2	8,8	
	Итого:			297,77	
22 50 К4BP-436- 28 30	OK-17	1	296,37	296,37	ЛИСТ 45
	С-7	8	0,3	2,4	ИИ-04-2 Вып. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2,2	8,8	
	Итого:			307,57	
28 50 К5BP-433- 28 30	OK-18	1	351,57	351,57	ЛИСТ 45
	С-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2 Вып. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2,2	8,8	
	Итого:			363,37	

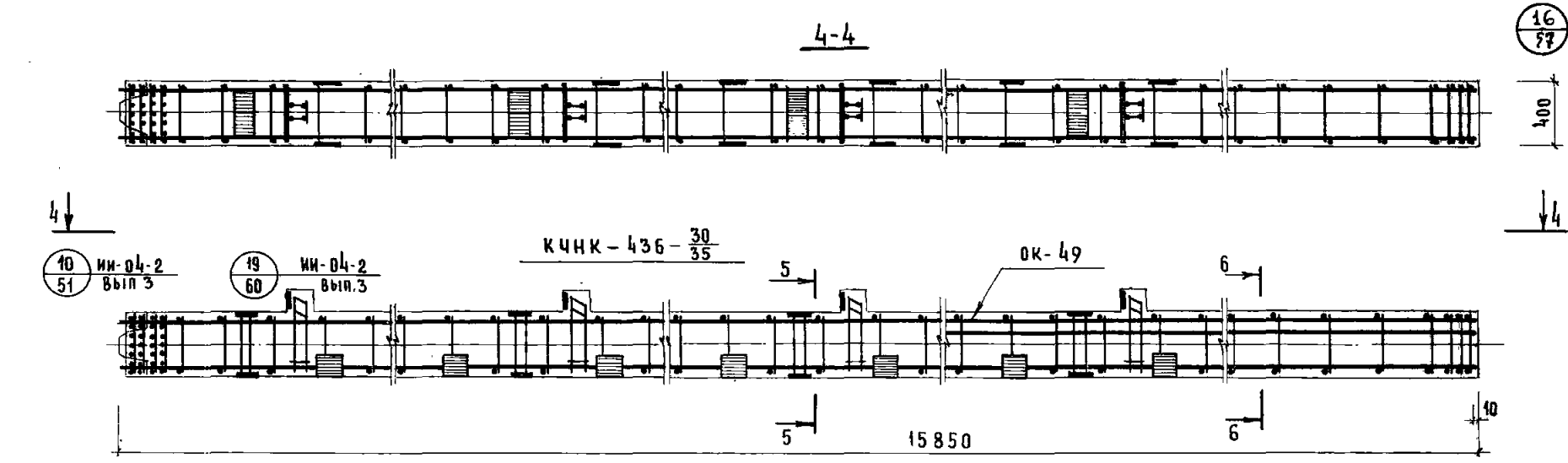
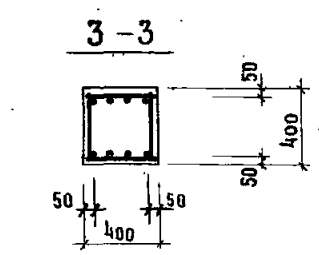
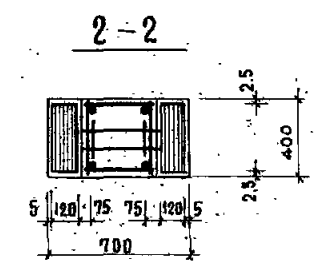
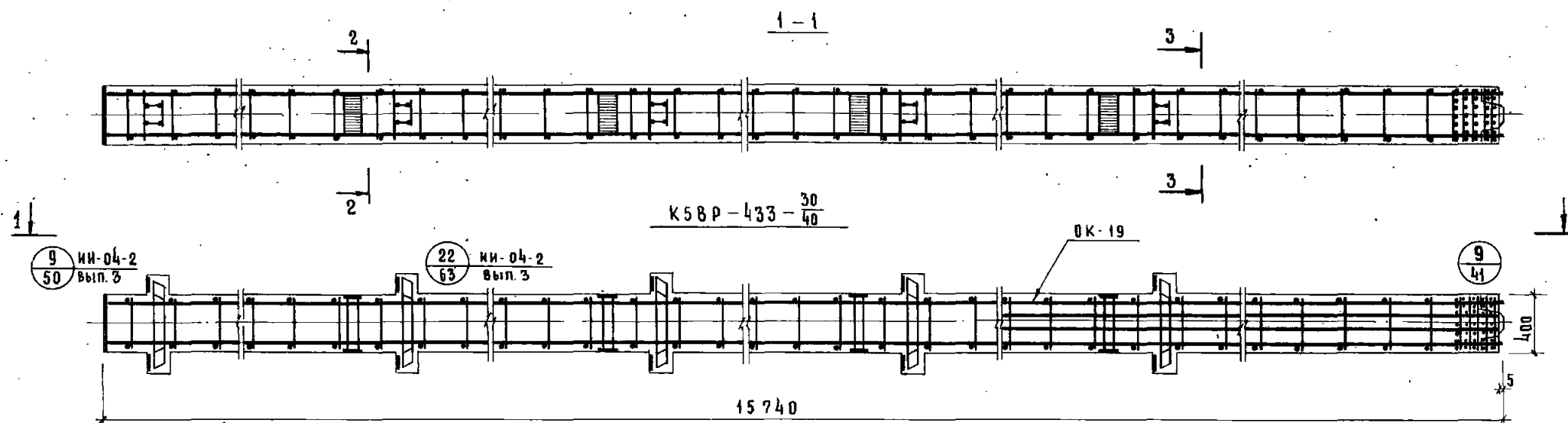
## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 44.

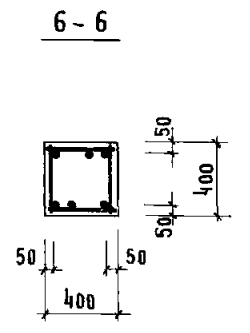
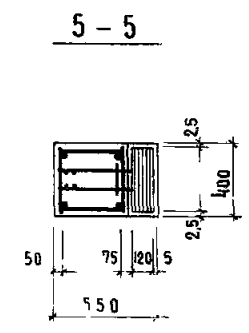


ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																		
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ · АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В ст 3 ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-55*		Всего	
	А-III					А-I					ГОСТ 380-71				6727-55*			
	Ø ММ					Итого	Ø ММ			Итого	Ø ММ			Итого	Ø ММ			Итого
	32	28	20	16	6		16	10	6		16	12	10		4	4		
	К40Р-433 28 30	33.6	31.2	50.2	56.8	4.0	175.8	8.8	3.3	12.4	24.5	50.4	15.07	29.6	95.07	2.4		2.4
К40Р-433 28 30																		
К40Р-436 28 30	33.6	31.2	53.2	62.4	4.0	184.4	8.8	3.3	13.5	25.7	50.4	15.07	29.6	95.07	2.4	2.4	307.5	
К40Р-436 28 30																		
К50Р-433 28 30	42.0	39.0	53.8	77.6	4.0	216.4	8.8	4.4	15.7	28.9	63.0	15.07	37.0	115.07	3.0	3.0	363.0	
К50Р-433 28 30																		

ТК	КОЛОННЫ К4BP-433- 28 30; К4BP-433- 28 30; К4BP-436- 28 30; К5BP-433- 28 30.	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК 44
1974	АРМИРОВАНИЕ	ЛИСТ 24



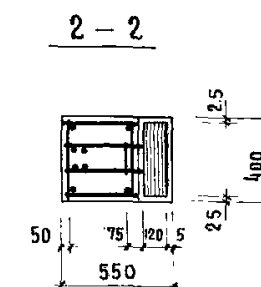
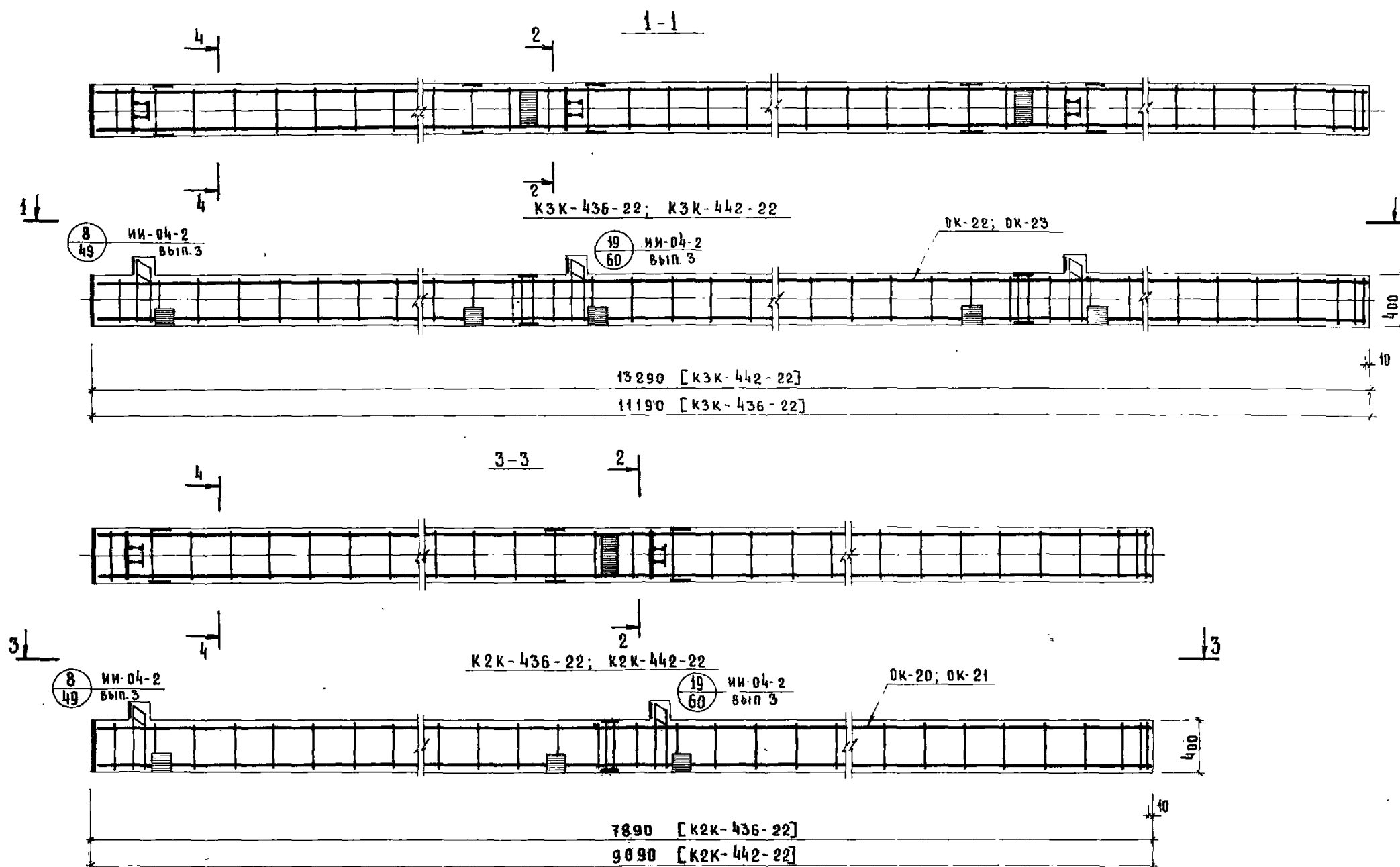
С п е ц и ф и к а ц и я    м а р о к А р м а т у р н ы х    и з д е л и й н а    о д н у    к о л о н н у					
М а р к а к о л о н н ы	М а р к а, и з д е л и й	к о л.	М а с с а , к г		С е р и я, в ы п у с к л и с т
			ш т.	в с е г о	
K58P-433-40	OK-19	1	513,33	513,33	Л и с т 46
	C-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2 В ы п. 6 Ч а с т ь Ⅱ
	П-1	4	2,2	8,8	
	И т о г о			525,43	
K4HK-436-35	OK-49	1	416,78	416,78	Л и с т 46
	C-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 В ы п. 6 Ч а с т ь Ⅱ
	П-1	4	2,2	8,8	
	И т о г о			426,94	



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.																				
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ ГОСТ							АРМАТУРНАЯ 5781-61*						ПРОКАТ Вст 3 пс ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО:
	А - III							А - I												
	Ø мм						ИТОГО	Ø мм				ИТОГО	Ø мм			ИТОГО	Ø мм	ИТОГО		
	32	28	20	16	12	6		16	12	10	6		16	12	10				4	
К58Р-433- <sup>30</sup> <sub>40</sub>	132,8	39,0	175,0	—	21,3	—	368,1	8,8	—	15,0	15,16	38,96	63,0	15,07	37,0	115,07	3,0	3,0	525,13	
К4НК-436- <sup>30</sup> <sub>35</sub>	94,8	23,2	171,2	11,12	—	4,0	304,32	16,0	8	20,78	13,12	49,98	40,4	—	30,88	71,28	1,36	1,36	426,94	

- П Р И М Е Ч А Н И Я :
1. Сетки C-7 и C-8 в консолях колонны условно не показаны; см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60, 63
  2. Связи CA-2 условно не показаны, см. лист 66
  3. Петли и П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже листы 11; 17

Т К 1974	Колонны K58P-433-30/40; K4HK-436-30/35 Армирование	СЕРИЯ ИИ-04-2	
		Выпуск 14	Лист 25



С п е ц и ф и к а ц и я м а р о к А р м а т у р н ы х и з д е л и й н а о д н у к о л о н н у					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОД.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ.
			ШТ	Всего	
К2К-436-22	ОК-20	1	157,14	157,14	ЛИСТ 47
	С-8	4	0,17	0,68	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	2	2,2	4,4	
	ИТОГО:			152,22	
К2К-442-22	ОК-21	1	166,74	166,74	ЛИСТ 47
	С-8	4	0,17	0,68	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	2	2,2	4,4	
	ИТОГО:			171,82	
К3К-436-22	ОК-22	1	221,62	221,62	ЛИСТ 47
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2,2	8,8	
	ИТОГО			231,44	
К3К-442-22	ОК-23	1	236,62	236,62	ЛИСТ 47
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2,2	8,8	
	ИТОГО			246,44	

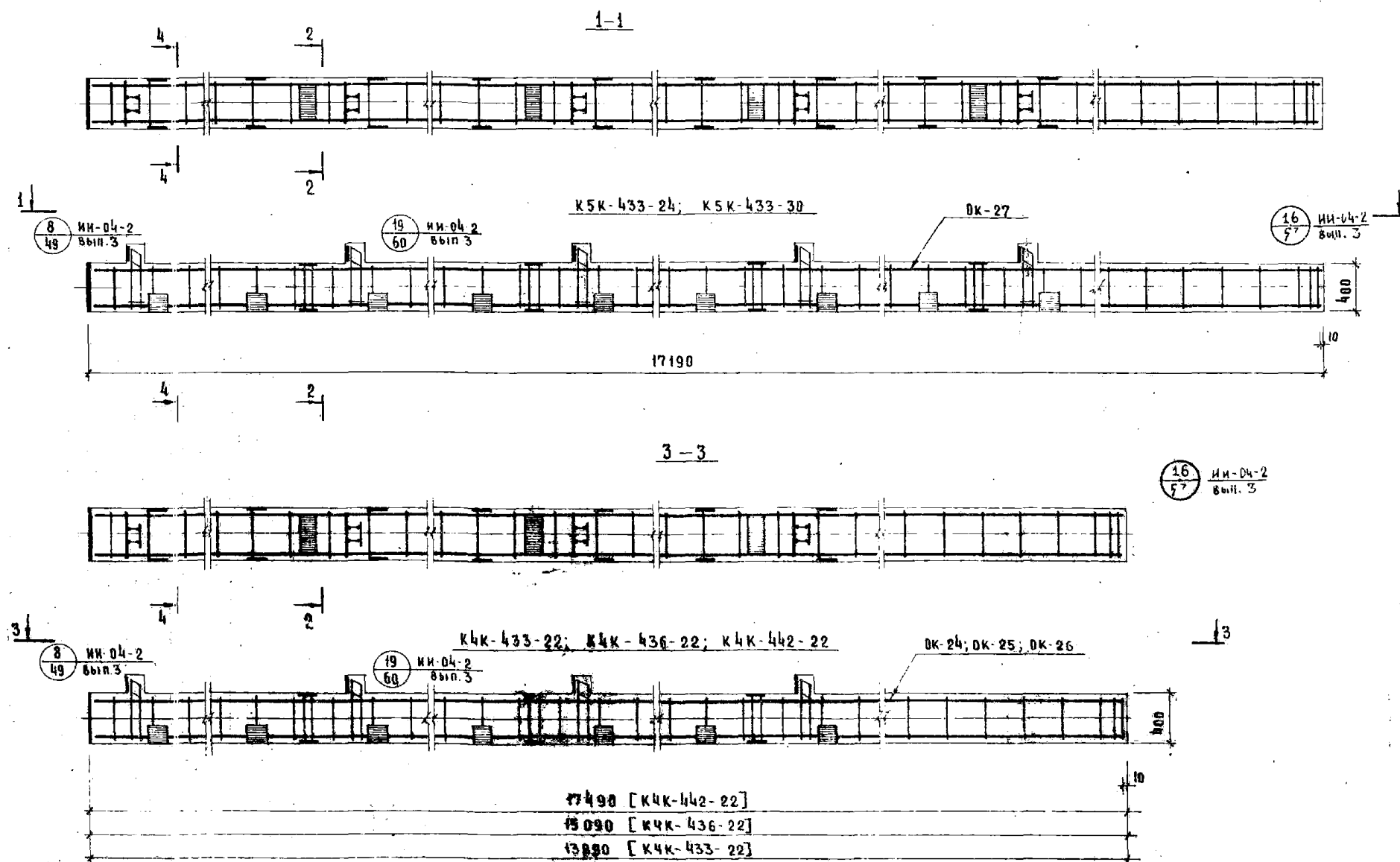
Выборка стали на одну колонну, кг.																			
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СТ 3 ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		Всего		
	А - III					А - I													
	Ø, мм				Итого	Ø, мм				Итого	δ, мм				Итого	Ø, мм		Итого	
	32	28	20	16		16	10	8	6		16	12	10	8					4
К2К-436-22	13,6	11,6	28,6	40,44	94,24	6,8	4,0	7,8	18,6	20,2	15,07	13,43	-	48,7	0,68	0,68	162,8		
К2К-442-22	13,6	11,6	32,6	44,84	102,64	6,8	4,0	9,0	19,8	20,2	15,07	13,43	-	48,7	0,68	0,68	171,8		
К3К-436-22	20,4	17,4	32,2	65,00	135,0	12,4	5,1	11,4	27,9	30,3	15,07	21,15	-	66,52	1,02	1,02	231,4		
К3К-442-22	20,4	17,4	36,2	74,2	148,2	12,4	5,1	13,2	30,7	30,3	15,07	21,15	-	66,52	1,02	1,02	246,0		

### Примечания:

1 Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см серию ми-04-2 выпуск 3, листы 49 60  
2 Связи са-2 условно не показаны, см лист 66  
3 Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 12

Т К	КОЛОНЫ К2К-436-22, К2К-442 22 КЗК-436-22, КЗК-442-22 АРМИРОВАНИЕ	ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК 14 ЛИСТ 26

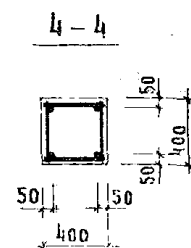
13054 31



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ шт. Всего	СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
К4К-433-22	ОК-24	1	277,7	лист 48
	С-8	8	0,17	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	часть II
	Итого:		287,86	
К4К-436-22	ОК-25	1	256,1	лист 48
	С-8	8	0,17	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	часть II
	Итого:		296,26	
К4К-442-22	ОК-26	1	305,7	лист 48
	С-8	8	0,17	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	часть II
	Итого:		315,86	
К5К-433-24 К5К-433-30	ОК-27	1	394,28	лист 48
	С-8	10	0,17	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	часть II
	Итого:		404,78	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.																			
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СТ 3 РС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*				Всего
	А-III					А-I													
	Ø мм				Итого	Ø мм				Итого	Ø мм			Итого	Ø мм	Итого			
	32	28	20	16		16	10	6	16		12	6							
	32	28	20	16	Итого	16	10	6	Итого	16	12	6	Итого	4	Итого				
К4К-433-22	27,2	23,2	34,2	33,96	109,56	13,6	6,2	15,8	35,6	40,4	15,07	28,87	—	84,34	1,36	287,86			
К4К-436-22	27,2	23,2	35,8	89,56	175,96	13,6	6,2	15,0	34,8	40,4	15,07	28,87	—	84,34	1,36	296,26			
К4К-442-22	27,2	23,2	35,8	102,76	152,96	13,6	6,2	17,4	37,2	40,4	15,07	28,87	—	84,34	1,36	315,86			
К5К-433-24 К5К-433-30	34,0	27,0	169,0	9,72	211,72	14,5	7,3	17,1	38,2	50,5	15,07	36,59	—	102,16	1,7	404,78			



## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 49, 60.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на оплывочном чертеже, лист 14.

ГК 1974	КОЛОННЫ К4К-433-22; К4К-436-22; К4К-442-22; К5К-433-24; К5К-433-30; АРМИРОВАНИЕ	ИИ-04-2 ВЫПУСК ЛИСТ 14 27
------------	---	---------------------------------

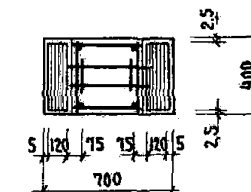




1-1

16  
57 ИИ-04-2  
вып. 3

2-2

КСР-433-28  
34

ОК-35

17490

3-3

16  
57 ИИ-04-2  
вып. 3

КЧР-433-22 КЧР-433-28; КЧР-436-22; КЧР-436-28; КЧР-442-22; КЧР-442-28

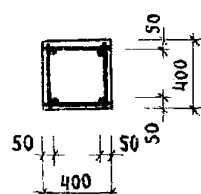
ОК-32; ОК-33; ОК-34

17490 [КЧР-442-22; КЧР-442-28]

15090 [КЧР-436-22; КЧР-436-28]

13890 [КЧР-433-22; КЧР-433-28]

4-4



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																				
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71						СТАЛЬ В ГОСТ 6727-53*			ВСЕГО
	А-III					А-I														
	φ мм				ИТОГО	φ мм			ИТОГО	Б мм				ИТОГО	φ мм	ИТОГО				
	32	28	20	16		16	10	6		16	12	10	4							
КЧР-433-22	33.6	31.2	16.2	88.0	169.0	8.8	6.2	13.8	28.8	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	295.2			
КЧР-433-28	33.6	31.2	16.2	88.0	169.0	8.8	6.2	13.8	28.8	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	295.2			
КЧР-436-22	33.6	31.2	16.2	95.2	196.2	8.8	6.2	15.0	30.0	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	303.6			
КЧР-436-28	33.6	31.2	16.2	95.2	196.2	8.8	6.2	15.0	30.0	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	303.6			
КЧР-442-22	33.6	31.2	16.2	110.0	191.0	8.8	6.2	17.4	32.4	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	320.8			
КЧР-442-28	33.6	31.2	16.2	110.0	191.0	8.8	6.2	17.4	32.4	50.4	15.0	29.6	—	95.0	2.4	2.4	320.8			
КСР-433- 34	42.0	39.0	115.3	76.4	272.72	8.8	7.4	21.12	37.34	63.0	15.0	37.0	—	115.0	3.0	3.0	428.1			

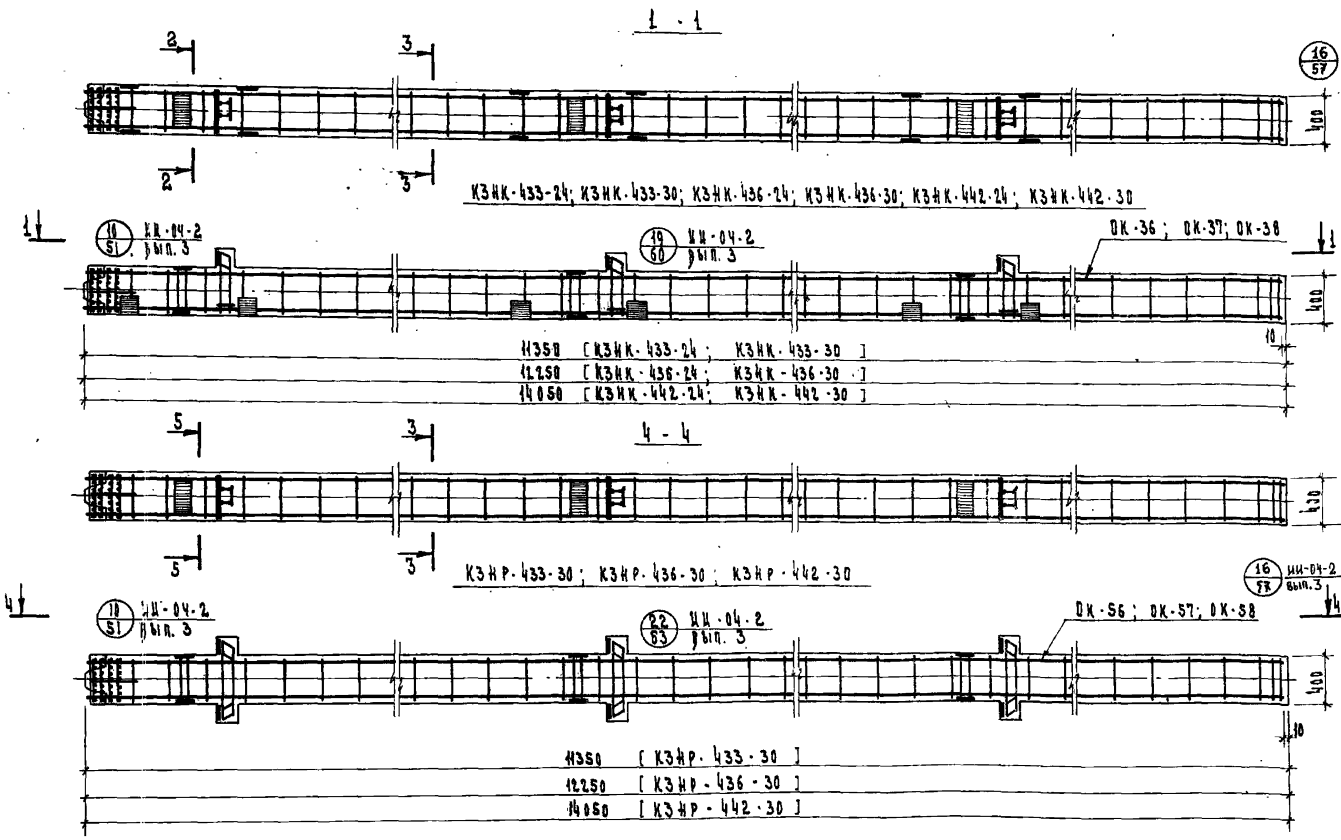
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ шт.	ВСЕГО	СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
КЧР-433-22 КЧР-433-28	ОК-32	1	248.07	248.07	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
	Итого:			295.27	
КЧР-436-22 КЧР-436-28	ОК-33	1	292.47	292.47	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 выпуск 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
	Итого:			303.67	
КЧР-442-22 КЧР-442-28	ОК-34	1	309.67	309.67	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 выпуск 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
	Итого:			320.87	
КСР-433-28 34	ОК-35	1	416.33	416.33	ЛИСТ 50
	С-7	10	0.3	3.0	ИИ-04-2 выпуск 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
	Итого:			428.13	

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 листы 50, 63, 65.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опорно-реберном чертеже, лист 15.

Т К  
1974КОЛОННЫ КЧР-433-22, КЧР-433-28; КЧР-436-22,  
КЧР-436-28; КЧР-442-22; КЧР-442-28, КСР-433-28  
АРМИРОВАНИЕ.СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14 ЛИСТ  
29



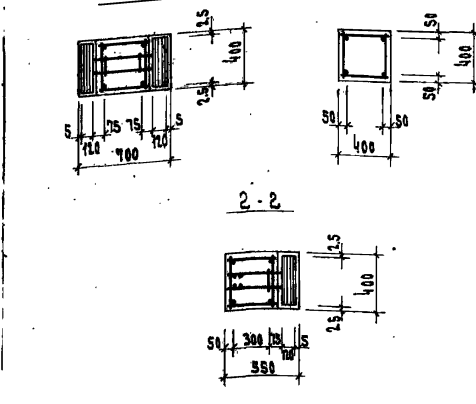
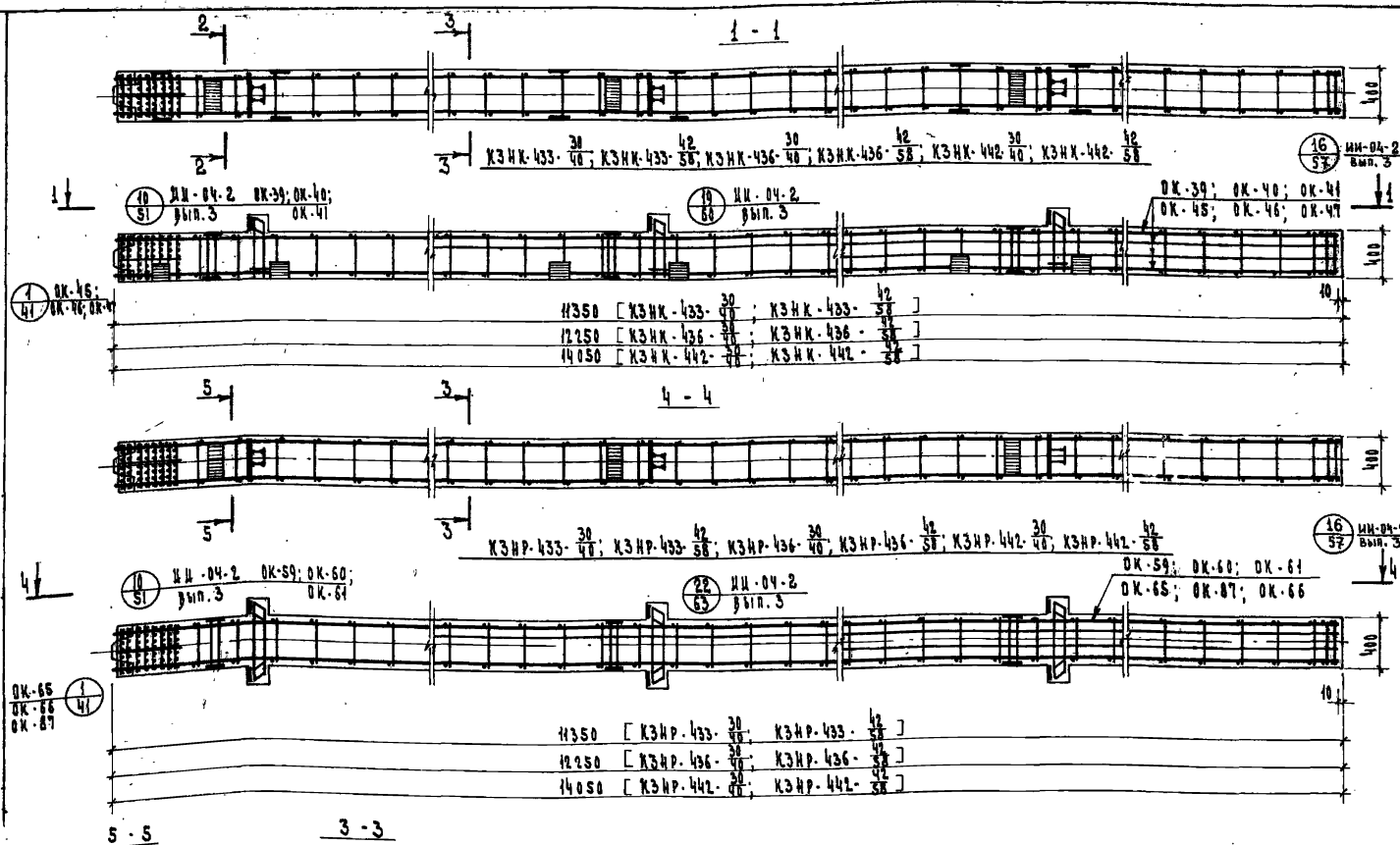
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ УЗЛОВ НА ОДНУ КОЛОННУ						
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ.	МАССА, кг	МАССА, кг	МАССА, кг	МАССА, кг
КЗНК-433-24	ОК-36	1	244,4	244,4	Анем 51	
	В-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,8	ИИ-04-2	
	Итого:					254,26
КЗНК-436-24	ОК-37	1	254,1	254,1	Анем 51	
	В-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,8	ИИ-04-2	
	Итого:					263,96
КЗНК-442-24	ОК-38	1	273,1	273,1	Анем 51	
	В-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,8	ИИ-04-2	
	Итого:					282,96
КЗНР-433-30	ОК-36	1	251,0	251,0	Анем 51	
	В-7	6	0,3	1,80	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,80	ИИ-04-2	
	Итого:					262,30
КЗНР-436-30	ОК-37	1	261,0	261,0	Анем 51	
	В-7	6	0,3	1,80	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,80	ИИ-04-2	
	Итого:					272,00
КЗНР-442-30	ОК-38	1	280,0	280,0	Анем 51	
	В-7	6	0,3	1,80	ИИ-04-2	
	П-1	4	2,2	8,80	ИИ-04-2	
	Итого:					291,00

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, кг														
ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ ГОСТ 380-71				
А-III					А-I					6727-53				
Ф, мм					Ф, мм					Ф, мм				
38	28	20	16	6	16	10	6	4	3	16	10	6	4	3
КЗНК-433-24	20,4	17,4	14,8	6,4	4,0	11,0	12,4	5,1	11,2	28,7	30,3	23,6	53,4	1,02
КЗНК-433-30	20,4	17,4	14,8	6,4	4,0	11,0	12,4	5,1	11,2	28,7	30,3	23,6	53,4	1,02
КЗНК-436-24	20,4	17,4	14,8	6,4	4,0	11,0	12,4	5,1	11,2	28,7	30,3	23,6	53,4	1,02
КЗНК-436-30	20,4	17,4	14,8	6,4	4,0	11,0	12,4	5,1	11,2	28,7	30,3	23,6	53,4	1,02
КЗНР-433-30	25,2	23,4	19,6	8,8	5,1	12,1	14,8	6,4	12,1	37,8	42,2	22,2	60,0	1,80
КЗНР-436-30	25,2	23,4	19,6	8,8	5,1	12,1	14,8	6,4	12,1	37,8	42,2	22,2	60,0	1,80
КЗНР-442-30	25,2	23,4	19,6	8,8	5,1	12,1	14,8	6,4	12,1	37,8	42,2	22,2	60,0	1,80

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки В-7; В-8 в концевых колоннах условно не показаны см. серии ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63
2. Сетки В-2 условно не показаны, см. лист 66
3. Сетки П-1 условно не показаны. Располагение петель см. на опалубочном чертеже лист 16

ТК	КОЛОННЫ	КЗНК-433-24; КЗНК-433-30; КЗНК-436-24; КЗНК-436-30; КЗНК-442-24; КЗНК-442-30; КЗНР-433-30; КЗНР-436-30; КЗНР-442-30. АРМИРОВАННЫЕ.	СЕРИЯ ИИ-04-2	ВЫПУСК	ЛИСТ
1974			14	44	50



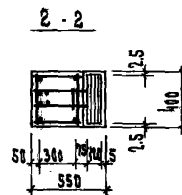
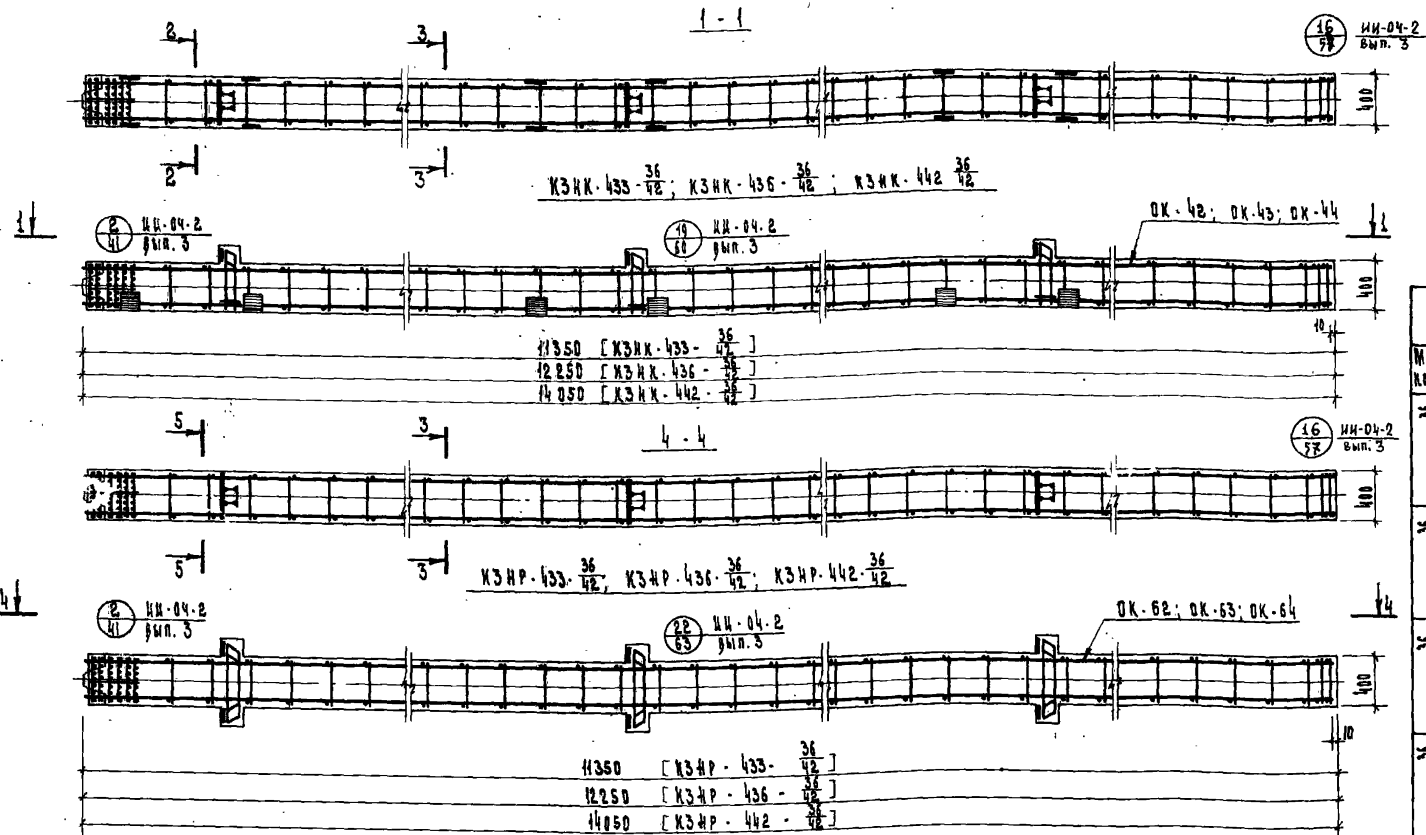
МАРКА КОЛОННЫ		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61												ПРОКАТ в см 3 по ГОСТ 380-71			СТАЛЬ В ГОСТ 6177-53*		РЕЗЕРВ
		А-III						А-I											
		φ, мм						φ, мм						φ, мм			φ, мм		
		40	32	28	20	16	6	16	12	10	6	16	10			4			
КЗНК-433-30	30	189.8	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	148.2		
КЗНК-433-42	42	199.8	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	194.0		
КЗНК-436-30	30	180.8	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	147.2		
КЗНК-436-42	42	186.8	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	147.2		
КЗНК-442-30	30	174.8	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	147.2		
КЗНК-442-42	42	170.2	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	147.2		
КЗНР-433-30	30	171.8	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	147.2		
КЗНР-433-42	42	171.8	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	147.2		
КЗНР-436-30	30	166.4	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	147.2		
КЗНР-436-42	42	166.4	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	147.2		
КЗНР-442-30	30	161.8	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	30.0	17.4	172.8	6.48	4.0	147.2		
КЗНР-442-42	42	161.8	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	30.0	17.4	184.4	6.48	8.4	147.2		

ПРИМЕЧАНИЯ:

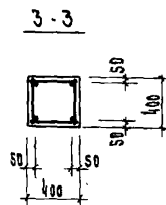
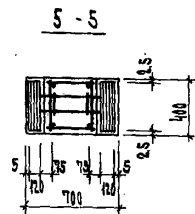
1. Сетки С-7; С-8 в консолях колонн условно не показаны см. серии ИИ-04-2, выпуск 3, листы 60, 63.
2. Серия ИИ-04-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Пятаки П-1 условно не показаны. Расположение пятака см. на опалубочном чертеже лист 16.

ТК	КОЛОННЫ	КЗНК-433-30	КЗНК-433-42	КЗНК-436-30	КЗНК-436-42	КЗНК-442-30	КЗНК-442-42	СЕРИЯ
1974	КЗНК-433-30	КЗНК-433-42	КЗНК-436-30	КЗНК-436-42	КЗНК-442-30	КЗНК-442-42	ИИ-04-2	Лист 31

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ КОЛОНН НА ОДНУ КОЛОННУ									
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА	КОЛ.	МАССА, кг	КР	УСРЕДН.	УСРЕДН.	УСРЕДН.	УСРЕДН.	УСРЕДН.
КЗНК-433-30	ОК-39	1	405.30	405.30	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				445.2				
КЗНК-433-42	ОК-45	1	504.1	504.1	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				514.9				
КЗНК-436-30	ОК-40	1	457.70	457.70	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				467.52				
КЗНК-436-42	ОК-46	1	552.56	552.56	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				563.38				
КЗНК-442-30	ОК-41	1	501.42	501.42	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				511.24				
КЗНК-442-42	ОК-47	1	1064.74	1064.74	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				1074.54				
КЗНР-433-30	ОК-59	1	444.14	444.14	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				453.14				
КЗНР-433-42	ОК-65	1	501.06	501.06	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				511.06				
КЗНР-436-30	ОК-60	1	464.96	464.96	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				477.96				
КЗНР-436-42	ОК-67	1	559.82	559.82	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				571.92				
КЗНР-442-30	ОК-81	1	501.4	501.4	Автом 52				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				511.4				
КЗНР-442-42	ОК-86	1	1071.90	1071.90	Автом 54				
	С-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2				
	П-1	4	2.2	8.80	ИИ-04-2				
	Итого:				1081.53				



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРЫ ИЗ СТАЛИ НА САН. КОЛОННЫ				
Марка колонны	Марка, изделия	Кол.	Марка, кг шт. дупло	Средн. вынук, мм
36 КЗК-430-42	OK-42	1	585.10	585.10
	0-8	6	1.14	1.02
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			595.0
	Анем 53			
36 КЗК-436-42	OK-43	1	610.56	610.56
	0-8	6	0.17	1.02
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			630.38
	Анем 53			
36 КЗК-441-42	OK-44	1	690.12	690.12
	0-8	6	0.17	1.02
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			699.94
	Анем 53			
36 КЗК-433-42	OK-62	1	592.44	592.44
	0-7	6	0.3	1.8
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			605.04
	Анем 53			
36 КЗК-438-42	OK-63	1	627.02	627.02
	0-7	6	0.3	1.8
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			638.42
	Анем 53			
36 КЗК-442-42	OK-64	1	697.38	697.38
	0-7	6	0.3	1.8
	П-1	4	2.2	0.8
	Итого:			707.98
	Анем 53			

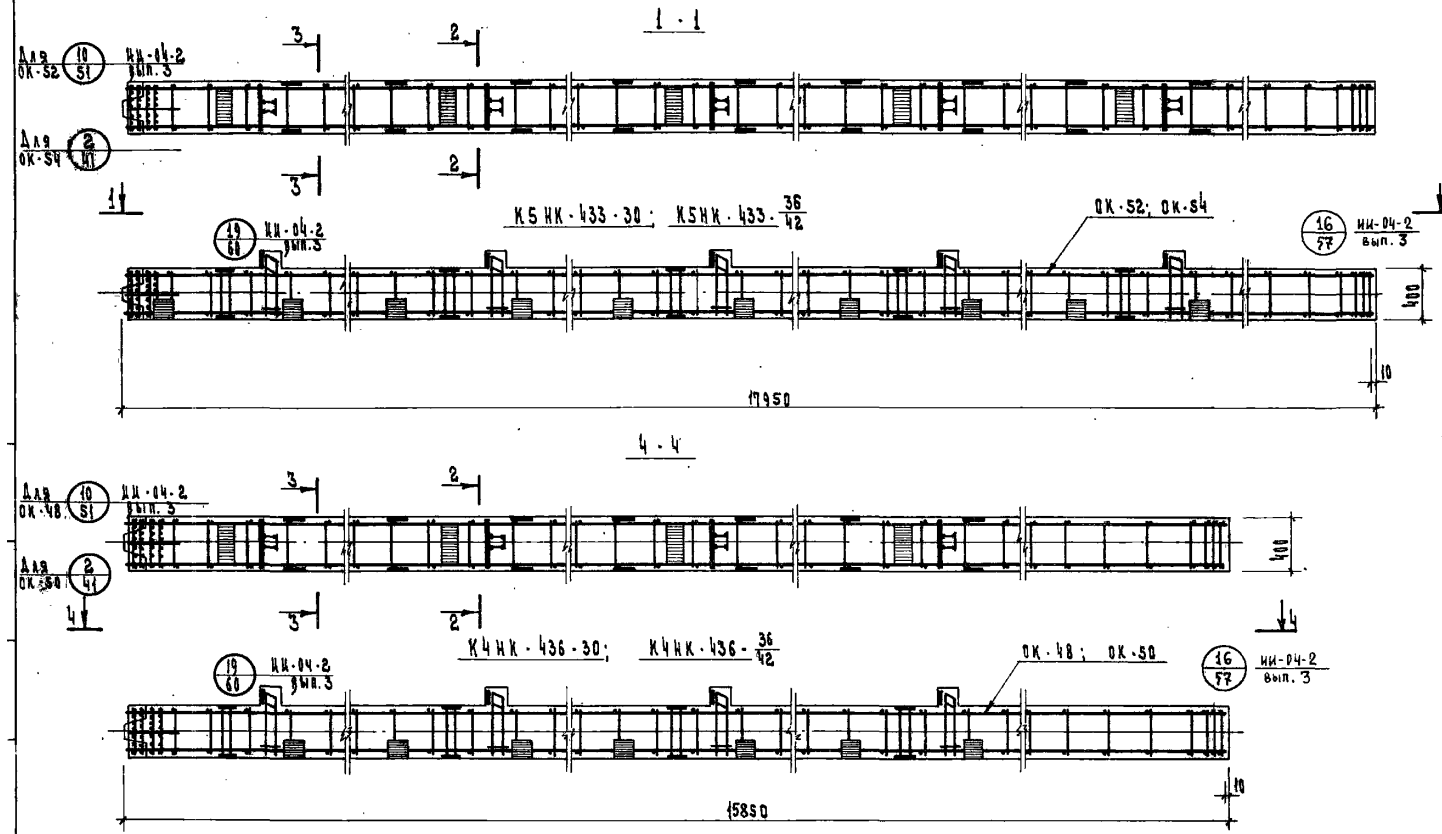


ВЫБОРКА СТАЛАН НА ЧДНУ КОЛОНИЈА, КР																		
МАРКА КЛАВИНИ	ГОРАЧКАТАНАЈ АРМУАТУРАНА СТАЛАН ПОСТ 5781-81А										ПРОКАНА ПОСТ 38С			СТАЛАН-П ПОСТ 6727-53А		ПОСТО		
	А-III					А-I					ПОСТ 380-71			ПОСТ 6727-53А				
	Φ, мм					Φ, мм												
	mm					mm					mm			mm				
	40	32	28	20	16	6	16	12	10	6	4	3	2	1	4		3	
К3МК-433-	330.0	360.0	17.4	18.0	6.4	8.0	474.32	17.4	50.10	3.3	4.5	65.2	33.16	—	53.46	1.02	1.02	595.0
К3МК-436-	353.6	375.6	17.4	18.0	6.4	8.0	585.58	17.4	54.28	3.3	4.0	70.38	33.16	—	53.46	1.02	1.02	630.2
К3МК-442-	408.0	418.4	17.4	18.0	6.4	8.0	545.78	17.4	61.44	3.3	4.0	67.74	33.16	—	53.46	1.02	1.02	699.4
К3ДР-433-	330.0	360.0	17.4	18.0	6.4	8.0	474.32	17.4	50.10	3.3	4.0	64.45	33.16	—	53.46	1.02	1.02	630.2
К3ДР-436-	353.6	375.6	17.4	18.0	6.4	8.0	585.58	17.4	54.28	3.3	4.0	67.74	33.16	—	53.46	1.02	1.02	699.4
К3ДР-442-	408.0	418.4	17.4	18.0	6.4	8.0	545.78	17.4	61.44	3.3	4.0	64.45	33.16	—	53.46	1.02	1.02	699.4

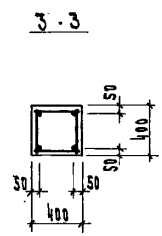
**П Р И М Е Ч А Н И Я:**

1. РЕТКИ 2-7, 2-8 в концевых колониях условно не показаны см. серия ИД-44-2 выпуск 3, листы 60, 63.
2. СВЯЗЬ 2-2 условно не показаны, см. лист 66
3. ПЕТИИ П-1 условно не показаны. Расположение ПЕТЕЛ см. на вилкуватом чертёже лист 66

ТК	Моложники КЗНК - 433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КЗНК - 436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	Серия ИЛ 04-2
1974	КЗНК - 442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КЗНР - 433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КЗНР - 436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КЗНР - 442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	Выпуск 14
	Амфибрации.	Лист 3а

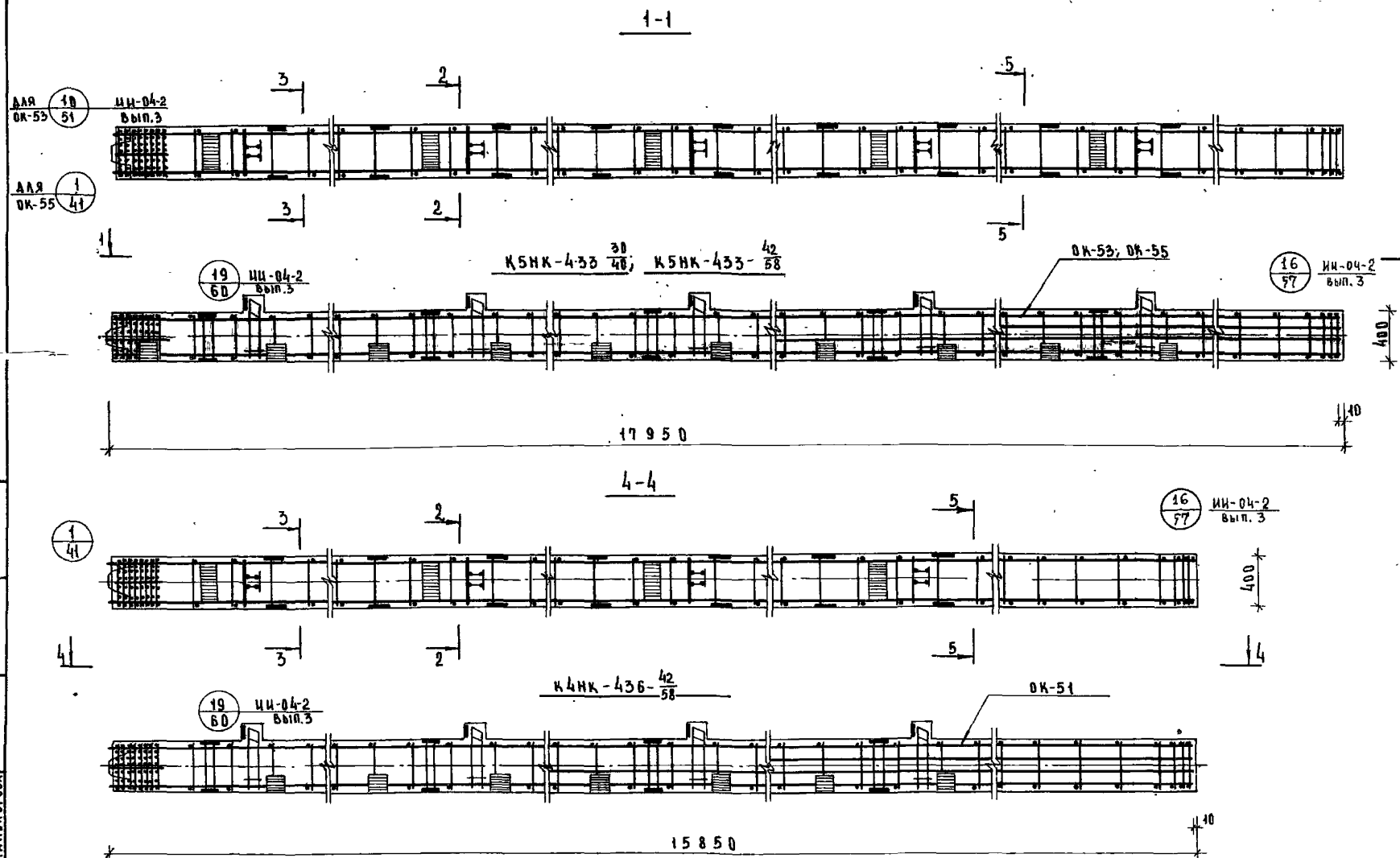


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРЫ И ЗАДАНИЙ НА ОДНУ КОЛОДКУ				
МАРКА КОЛОДКИ	МАРКА ЗАДАНИЯ	Количество	Масса, кг	Всего, кг
К4 НК-436-30	ОК-48	1	333.02	333.02
	В-8	8	0.17	1.36
	П-1	4	2.2	8.8
	Итого:			343.18
К5 НК-433-36	ОК-50	1	766.54	766.54
	В-8	8	0.17	1.36
	П-1	4	2.2	8.8
	Итого:			776.70
К5 НК-433-30	ОК-52	1	392.8	392.8
	В-8	10	0.17	1.70
	П-1	4	2.2	8.8
	Итого:			403.30
К5 НК-433-36	ОК-54	1	905.98	905.98
	В-8	10	0.17	1.70
	П-1	4	2.2	8.8
	Итого:			916.48



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОДКУ, КР																				
МАРКА КОЛОДКИ	ПРОКАТАННАЯ АРМАТУРА										ПРОКАТ				СТАЛЬ		ВЕСО			
	СТАЛЬ										РАМ 380				ГОСТ					
	ГОСТ 5781-61										ГОСТ 380-71				6727-53					
	А-III					А-I														
	Ф мм					Ф мм					С мм				Ф мм					
40 32 28 20 16 6					16 12 10 6 5					16 12 10 6 5				4						
К4 НК-436-30	—	27.2	23.2	172.0	8.64	4.0	235.64	43.6	—	6.2	16.7	35.5	10.4	—	34.81	71.13	1.36	1.36	348.10	
К4 НК-436-36	—	353.6	101.2	23.2	22.04	8.64	6.0	614.64	43.6	71.98	4.4	0.938	10.4	—	34.81	71.13	1.36	1.36	716.77	
К5 НК-433-30	—	34.0	29.0	149.8	10.8	4.0	222.6	14.8	—	7.3	17.8	39.8	50.5	—	38.6	89.1	1.70	1.70	404.33	
К5 НК-433-36	—	468.0	192.0	179.0	75.64	10.8	6.0	724.24	14.8	10.74	5.5	0.4	11.4	50.9	—	38.6	89.1	1.70	1.70	916.46

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Стержни В-8 у колонн не показаны, условно показаны, см. чертёж НК-04-2, лист 60.
  2. Стержни А-1 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Рабочие чертежи петлей см. на прилагаемом чертеже, лист 17.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ ШТ ВСЕГО	СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
К4НК-436-58	OK-51	1	1145,56	ЛИСТ 56
	С-8	8	0,17	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
	Итого: 1155,72			ЧАСТЬ II
К5НК-433-40	OK-53	1	585,98	ЛИСТ 56
	С-8	10	0,17	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
	Итого: 596,48			ЧАСТЬ II
К5НК-433-58	OK-55	1	1262,18	ЛИСТ 56
	С-8	10	0,17	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
	Итого: 1272,68			ЧАСТЬ II

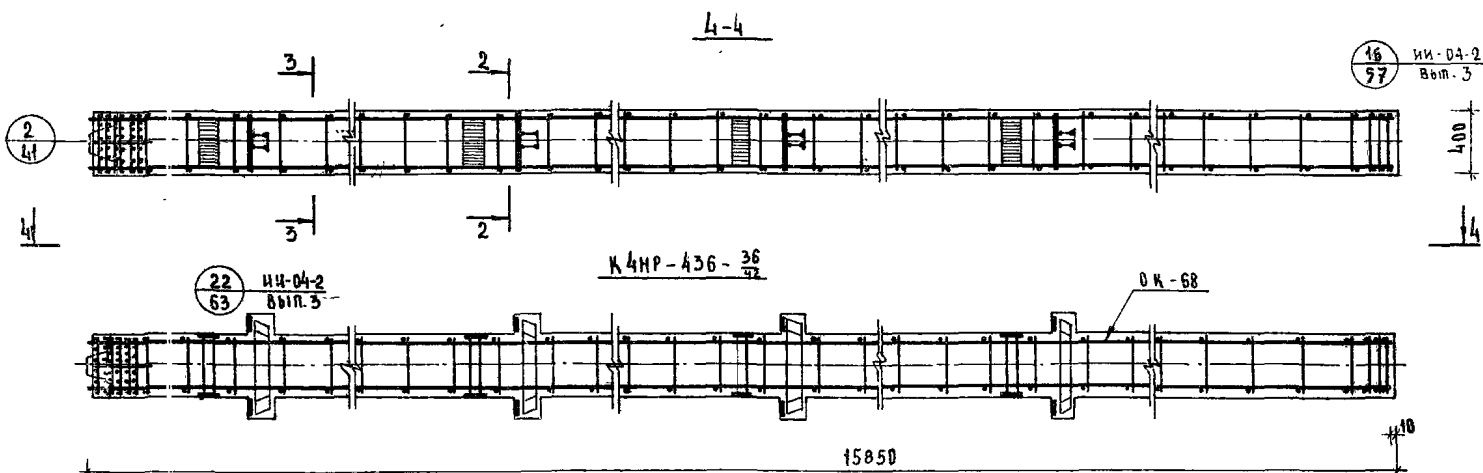
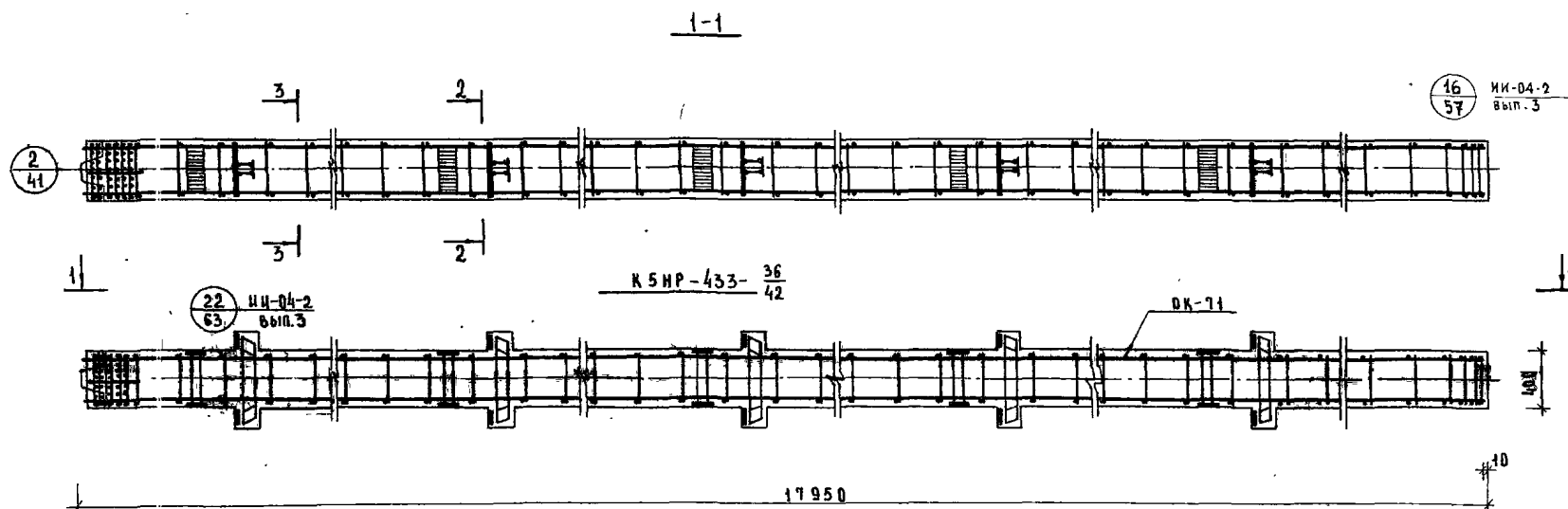
## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-8 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже лист 17.

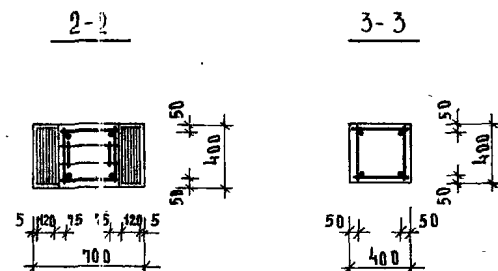
## ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР																				
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ПРОКАТ В СТ 3 ЛС ГОСТ 380-71			СТАЛЬ В ГОСТ 6727-53 <sup>1</sup>		ВСЕГО		
	А-III						А-I													
	φ мм						φ мм						δ мм			φ мм				
	40	32	28	20	16	6	ИТОГО	16	12	10	6	ИТОГО	16	12	10	ИТОГО	4		ИТОГО	
К4НК-436	42 58	904,2	272	232	220,4	8,6	8,4	993,6	13,6	71,0	4,4	0,4	89,4	40,4	—	30,88	71,28	1,36	1,36	1155,72
К5НК-433	30 40	—	280,0	29,0	19,56	10,8	4,0	442,4	19,76	—	31,52	12,0	63,28	50,9	—	38,6	89,1	1,70	1,70	596,48
К5НК-433	42 58	972,6	34,0	29,0	25,64	10,8	8,4	1084,4	14,8	80,7	5,5	0,4	101,4	50,9	—	38,6	89,1	1,70	1,70	1272,68

ТК	КОЛОННЫ К4НК-436-42; К5НК-433-30; К5НК-433-42	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ. 58	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 34



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК, АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
36 42 К4НР-436-36/42	ОК-68	1	776.22	776.22	ЛИСТ 57
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 Вып. 6- ЧАСТЬ II
	П-1	4	2.2	8.8	
	Итого			787.42	
36 42 К5НР-433-36/42	ОК-71	1	918.0	918.0	ЛИСТ 57
	С-7	10	0.3	3.0	ИИ-04-2 Вып. 6- ЧАСТЬ II
	П-1	4	2.2	8.8	
	Итого			929.88	



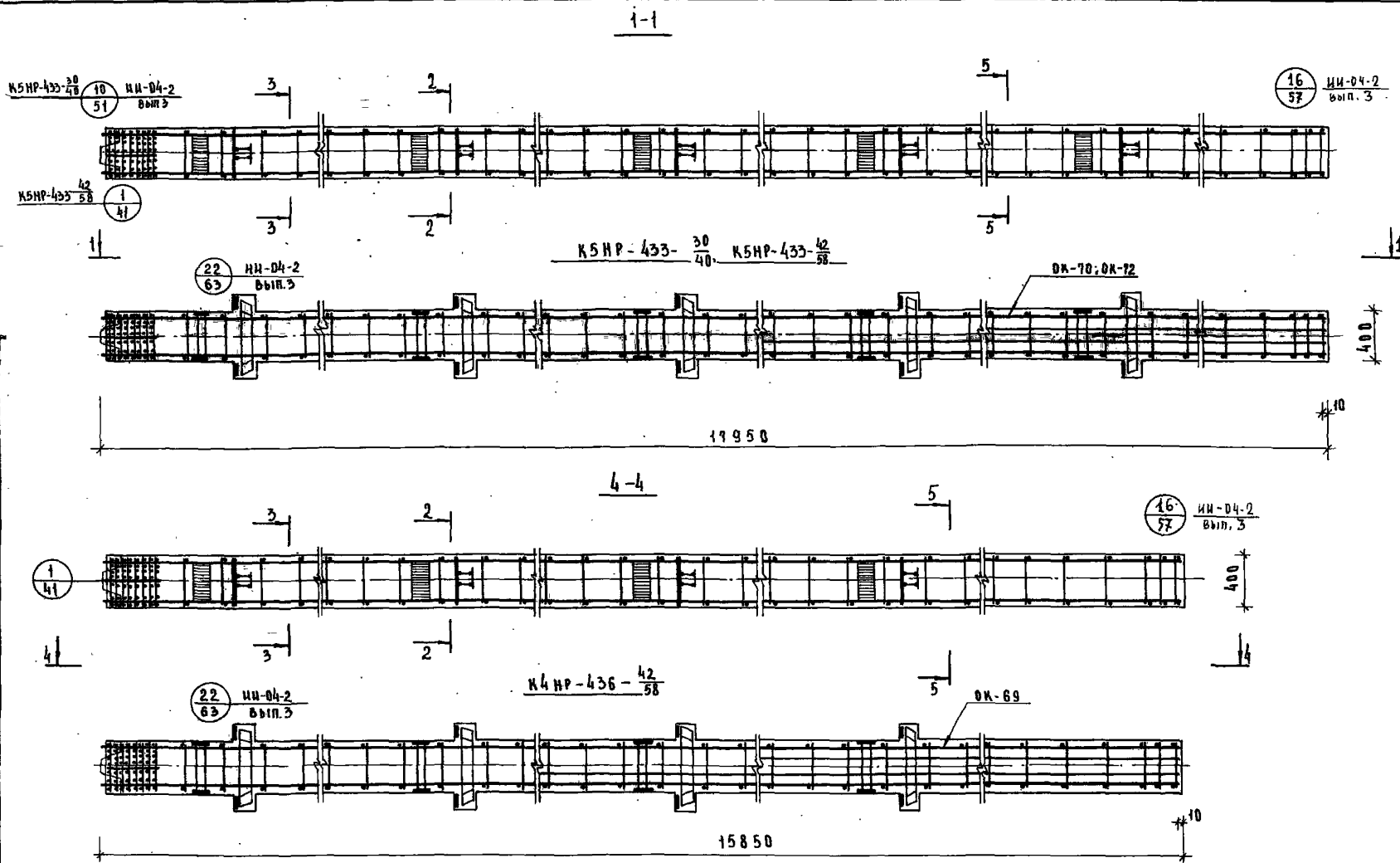
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.																			
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ПРОКАТ В ст. 3 по ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В ГОСТ 6721-53*		ВСЕГО
	А-III						А-I												
	Ø мм						Ø мм						Ø мм						
	40	32	28	20	16	6	Итого	16	12	10	6	Итого	16	12	10	Итого	Ø мм	Итого	
К4НР-436- <sup>36</sup> <sub>42</sub>	3536	2076	312	2204	—	6.0	62044	8.8	7038	4.4	0.4	8458	50.4	—	29.6	80.0	2.4	2.4	787.4
К5НР-433- <sup>36</sup> <sub>42</sub>	4600	2008	390	2564	—	6.0	79144	8.8	8074	5.5	0.4	9544	63.0	—	37.0	100.0	3.0	3.0	929.8

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 вып. 3 лист 63.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже лист 18.

ТК	КОЛОННЫ К4НР-436-36/42, К5НР-433-36/42	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 35





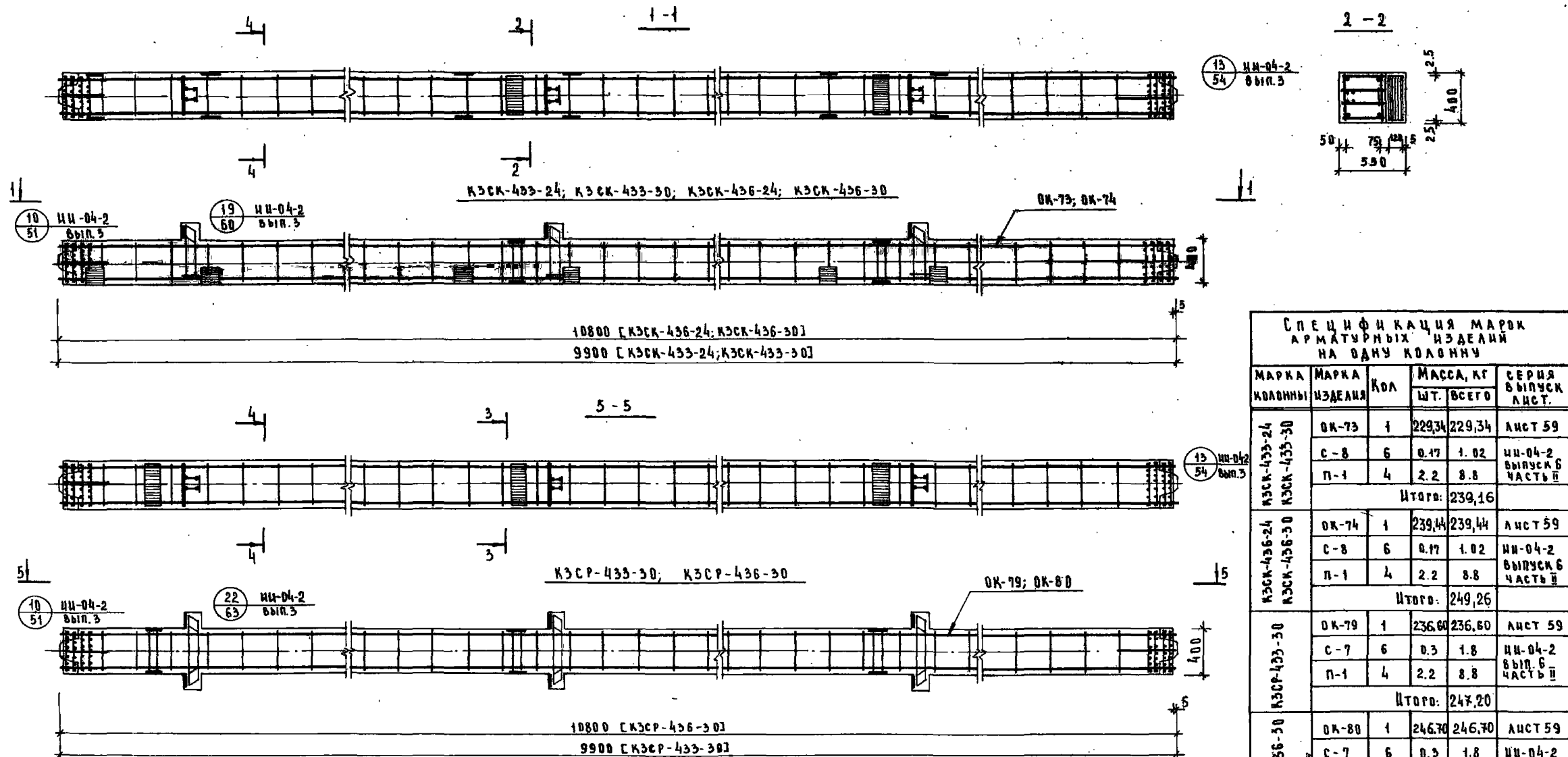
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК, АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ. ВСЕГО	
К4НР-436-58	ОК-69	1	1153,24	ЛИСТ 58
	С-7	8	0,3	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
			8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			1166,44	
К5НР-433-40	ОК-70	1	598,08	ЛИСТ 58
	С-7	10	0,3	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
			8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			609,88	
К5НР-433-58	ОК-72	1	1274,28	ЛИСТ 58
	С-7	10	0,3	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	ВЫП. 6
			8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			1286,08	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 вып.3 лист 63.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 18.

ВЫБОРКА СТАЛС НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																			
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ Вст. 3 по ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В ГОСТ 6727-55*		ВСЕГО		
	А-III						А-I												
	φ мм						φ мм						δ мм						
	φ мм						φ мм						φ мм						
φ мм						φ мм						δ мм				φ мм			
40	32	28	20	16	6	Итого	16	12	10	8	Итого	16	12	10	Итого	4	Итого		
К4НР-436-58	904,2	33,6	31,2	22,0	—	8,4	999,4	8,8	71,0	4,4	0,4	84,6	50,4	—	29,6	88,0	2,4	2,4	1166,44
К5НР-433-58	—	211,0	39,0	195,6	—	4,0	440,6	13,76	—	31,52	12,0	57,28	63,0	—	37,0	100,0	3,0	3,0	609,88
К5НР-433-58	972,6	42,0	39,0	25,0	—	8,4	1007,4	8,8	88,74	5,5	0,4	95,44	63,0	—	37,0	100,0	3,0	3,0	1286,08

ТК	КОЛОННЫ К4НР-436-58, К5НР-433-40, К5НР-433-58	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 44



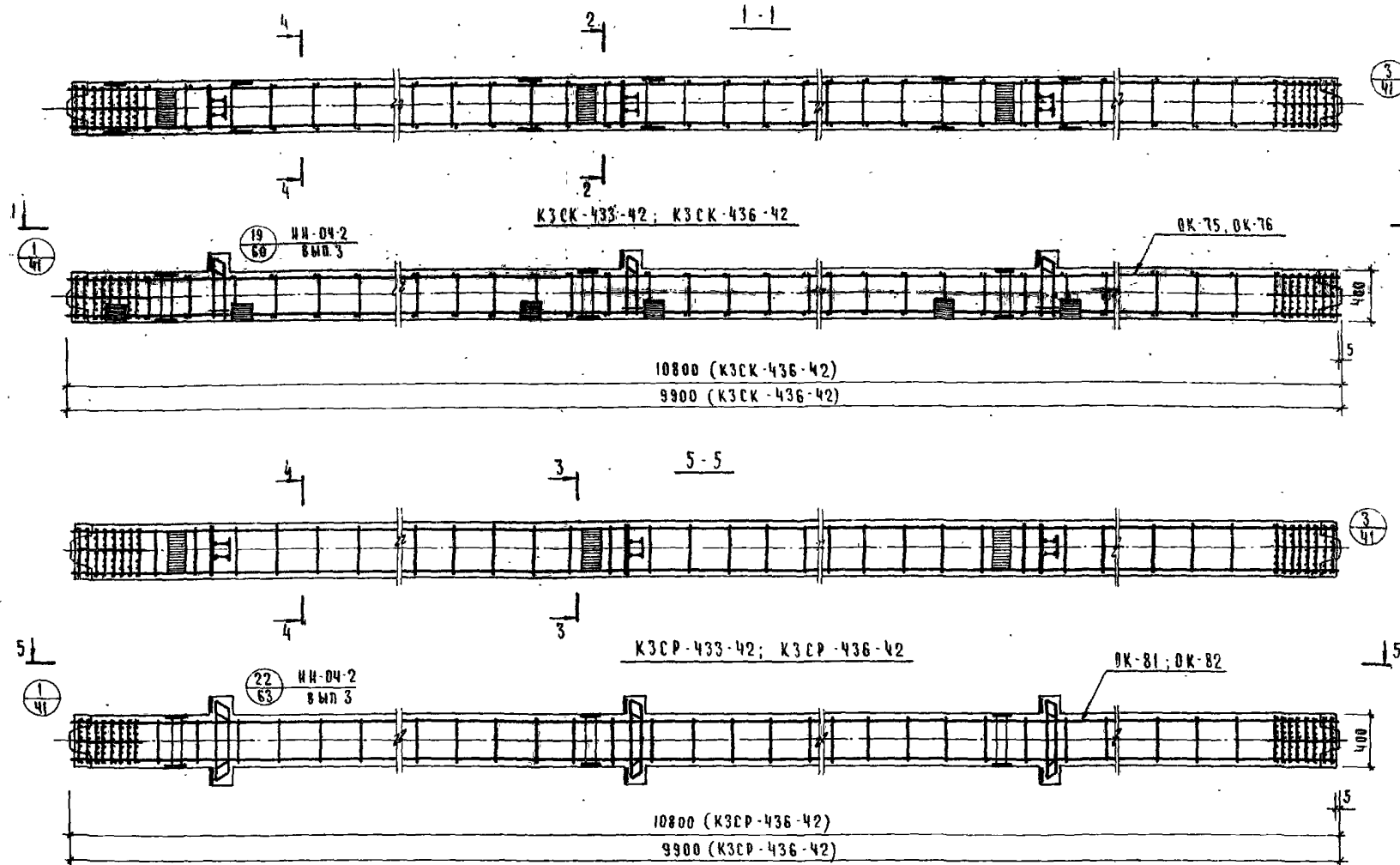
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ.
			ШТ.	ВСЕГО	
КЗСК-433-24	OK-73	1	229,34	229,34	ЛИСТ 59
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫПУСК 6
	Итого:				ЧАСТЬ II
КЗСК-436-24	OK-74	1	239,44	239,44	ЛИСТ 59
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫПУСК 6
	Итого:				ЧАСТЬ II
КЗСК-433-30	OK-79	1	236,60	236,60	ЛИСТ 59
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП. 6
	Итого:				ЧАСТЬ II
КЗСК-436-30	OK-80	1	246,70	246,70	ЛИСТ 59
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП. 6
	Итого:				ЧАСТЬ II

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.																	
МАРКА КОЛОНН	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СТ 3.ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ 8-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО
	А-III					А-I					ГОСТ 380-71				6727-53*		
	Ø ММ					ИТОГО	Ø ММ			ИТОГО	Б ММ			ИТОГО	Ø ММ	ИТОГО	
	32	28	20	16	6		16	10	6		16	10					
КЗСК-433-24 КЗСК-433-30	20,4	17,4	108,0	6,48	8,0	160,28	12,4	2,2	9,8	24,4	30,3	23,16	—	53,46	1,02	1,02	239,16
КЗСК-436-24 КЗСК-436-30	20,4	17,4	117,2	6,48	8,0	169,48	12,4	2,2	10,7	25,3	30,3	23,16	—	53,46	1,02	1,02	249,86
КЗСР-433-30	25,2	23,4	108,0	—	8,0	164,6	8,8	2,2	9,8	20,8	37,8	22,2	—	60,0	1,8	1,8	247,2
КЗСР-436-30	25,2	23,4	117,2	—	8,0	173,8	8,8	2,2	10,7	21,7	37,8	22,2	—	60,0	1,8	1,8	257,3

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-7; С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60; 63.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на осязочном чертеже, лист 19.

Т К	КОЛОННЫ КЗСК-433-24; КЗСК-433-30; КЗСК-436-24; КЗСК-436-30; КЗСК-433-30; КЗСК-436-30	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 37



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ шт. всего	СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
КЗСК-433-42	OK-75	1	808.3	ЛИСТ 60
	С-8	6	0.17	ИН-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	ЧАСТЬ II
	Итого		810.6	
КЗСК-436-42	OK-76	1	883.1	ЛИСТ 60
	С-8	6	0.17	ИН-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	ЧАСТЬ II
	Итого		885.4	
КЗСР-433-42	OK-81	1	568.6	ЛИСТ 60
	С-7	6	0.3	ИН-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2.2	ЧАСТЬ II
	Итого		570.9	
КЗСР-436-42	OK-82	1	606.76	ЛИСТ 60
	С-7	6	0.3	ИН-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2.2	ЧАСТЬ II
	Итого		609.36	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

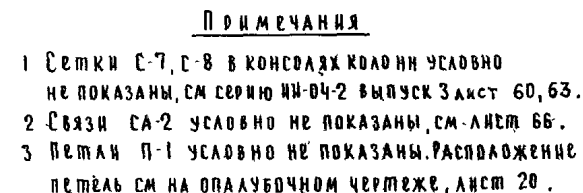
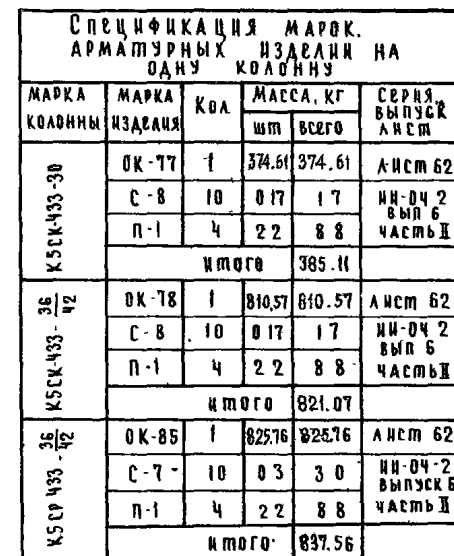
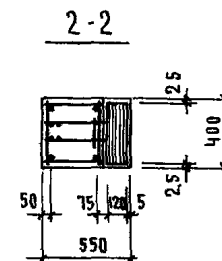
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, кг																					
МАРКА КОЛОНН	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*														ПРОКАТ 8 см 3. ПС ГОСТ 380-71			СТАЛЬ 1 ГОСТ 6727-53*		10339	
	А-III							А-I													
	φ мм						НМОГО	φ мм						НМОГО	δ мм			НМОГО	φ мм 4		НМОГО
	40	32	28	20	16	6		16	12	10	8	6	16		10	-					
КЗСК-433-42	634,6	20,4	17,4	10,8	6,48	16,8	706,48	12,4	41,76	2,2	0,8	5716	30,3	23,16	-	53,46	1,02	1,02	810,6		
КЗСК-436-42	706,2	20,4	17,4	10,8	6,48	16,8	778,08	12,4	45,94	2,2	0,8	6134	30,3	23,16	-	53,46	1,02	1,02	893,4		
КЗСР-433-42	398,0	25,2	23,4	10,8	-	16,8	466,2	8,8	39,6	2,2	0,8	5140	37,8	22,2	-	60,0	1,8	1,8	579,9		
КЗСР-436-42	424,0	25,2	23,4	10,8	-	16,8	500,2	8,8	43,56	2,2	0,8	5536	37,8	22,2	-	60,0	1,8	1,8	617,3		

## ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Сетки С-7, С-8 в консолях колонн условно не показаны см. серию ИН-04-2 выпуск 3 лист 60, 63.
- 2 СВЯЗИ С-2 условно не показаны, см. лист 66.
- 3 Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 19.

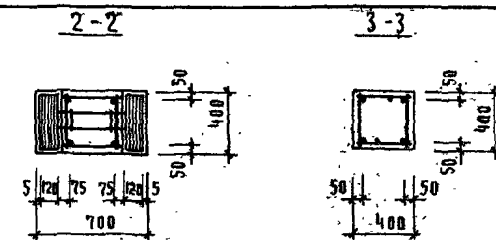
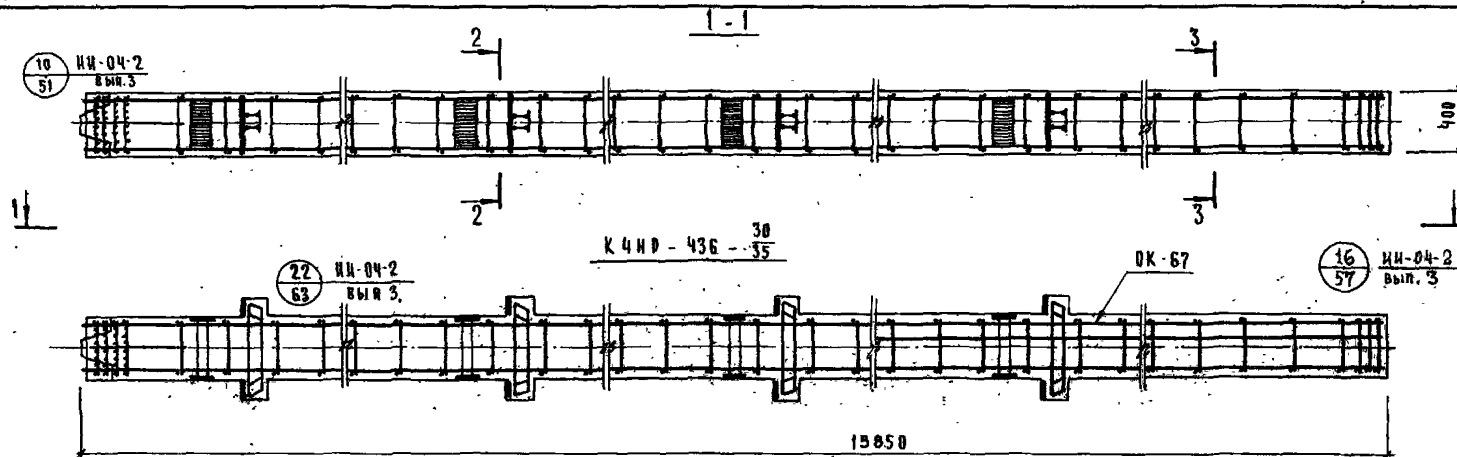
Т. К.	КОЛОННЫ КЗСК-433-42; КЗСК-436-42, КЗСР-433-42, КЗСР-436-42; АРМИРОВАННЫЕ.	СЕРИЯ ИН-04-2 ВЫПУСК 14	ЛИСТ 38
1974			

- 1 Сетки С-7 в консолях координ условно не показаны см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 63.
- 2 Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
- 3 Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, листы 19; 20.



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																					
МАРКА КОЛОННЫ		ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СЛ. 3 КС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО			
		А-III						А-I				δ мм			φ мм						
		φ мм						φ мм				δ мм			φ мм						
		40	32	28	20	16	6	ИТОГО	16	12	10	6	ИТОГО	16	10	ИТОГО	4		ИТОГО		
K5CK-433-30	—	34 0	29 0	18,0	9 12	8 0	260,72	14 8	—	4 4	16 4	35,6	50,5	36,59	—	67,09	17	17	385		
K5CK-433- <sup>36</sup> <sub>42</sub>	330,0	236,8	29 0	18,0	9 12	14 4	639,92	14 8	72 36	4 4	0 8	92 36	50,5	36 59	—	67,09	17	17	824		
K5CK-433- <sup>36</sup> <sub>42</sub>	330,0	246 8	30 0	18,0	—	14 4	648,2	8 8	72 36	4 4	0 8	86 36	63,0	37 0	—	100,0	3 0	3 0	855		

Т К	КОДОВЫЙ К 51К-433-30; К 5К-433-38-42	ВЕРНА ИИ-04-2
1974	К 5СР-433-38-42	ВЫСШЕ 44
	АРМИРОВАНИЕ	АКТИВ 40

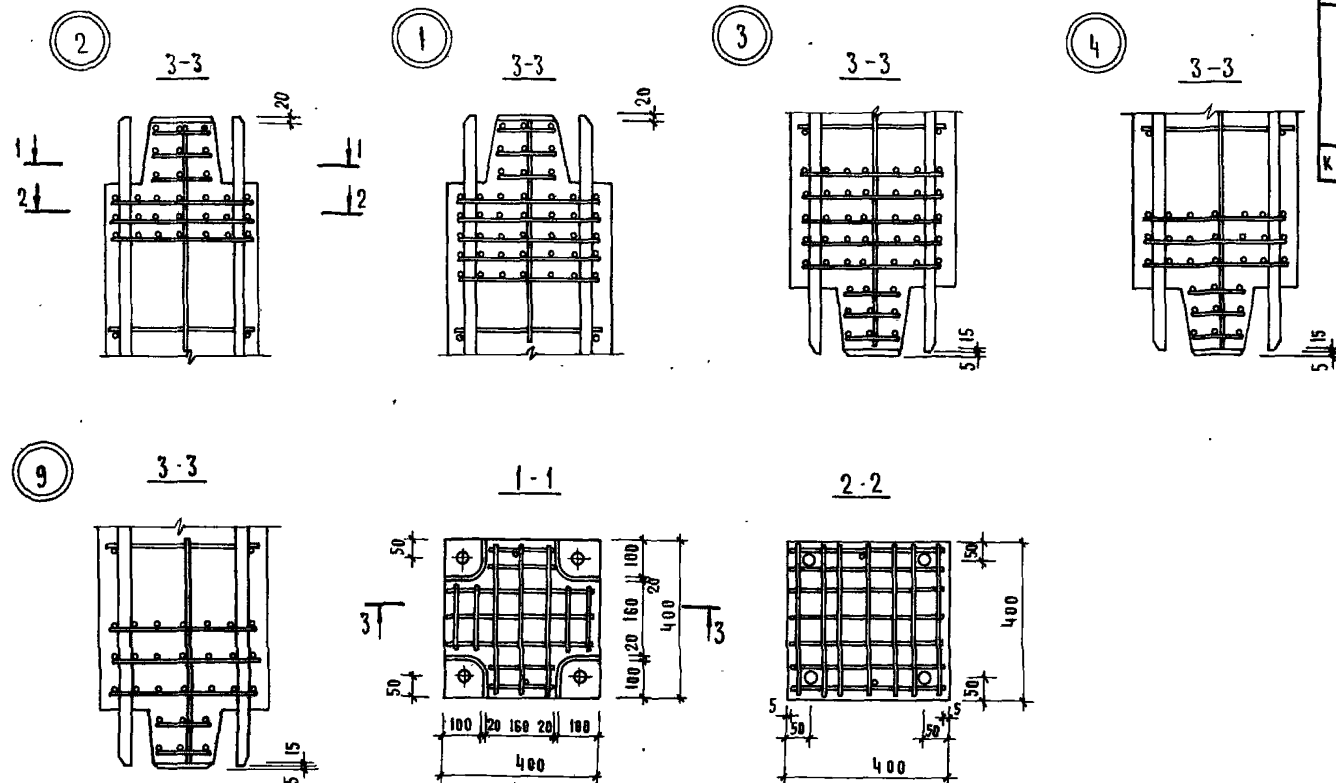


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРЖ. АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ ШТ. ВСЕГО	СЕРИЯ ВЫПУСК-ЛИСТ
К 4НД-436-30/35	ОК-67	1	426,46	ЛИСТ 63
	С-7	8	0,3	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	ЧАСТЬ II
	Итого:		437,66	

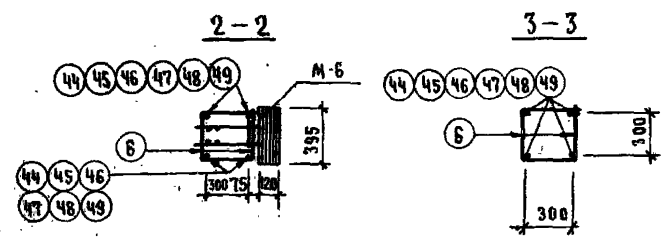
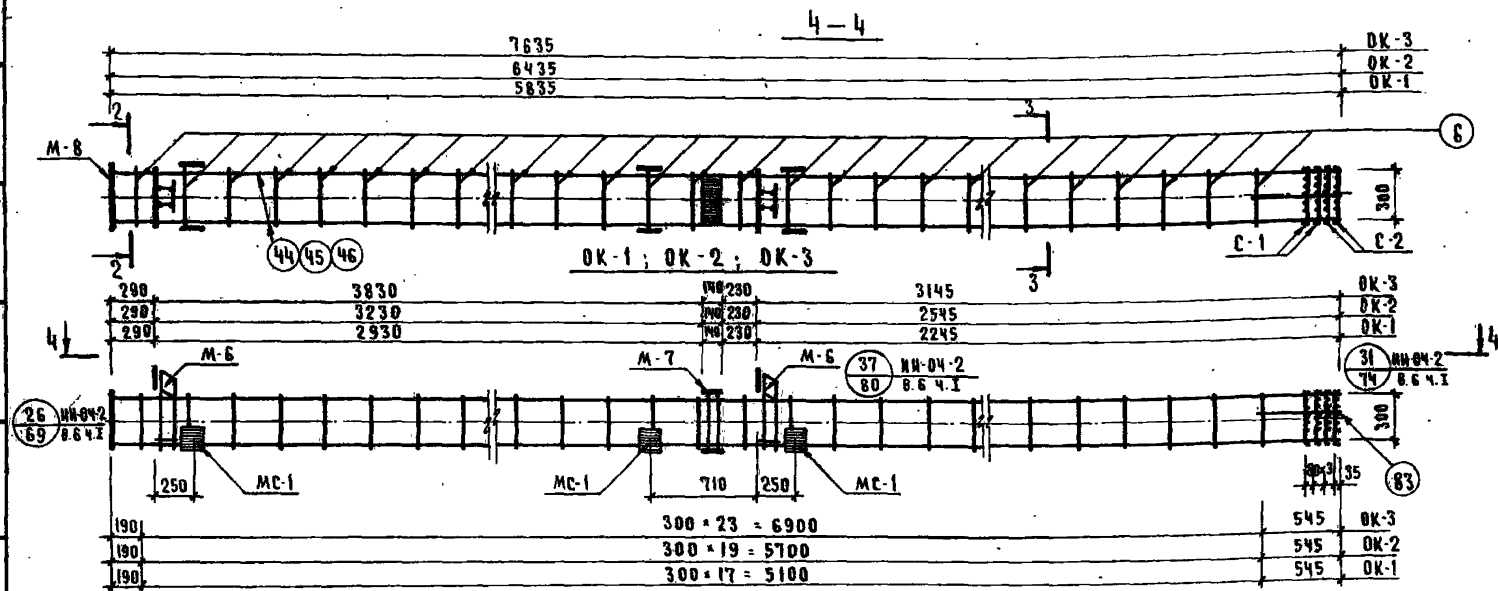
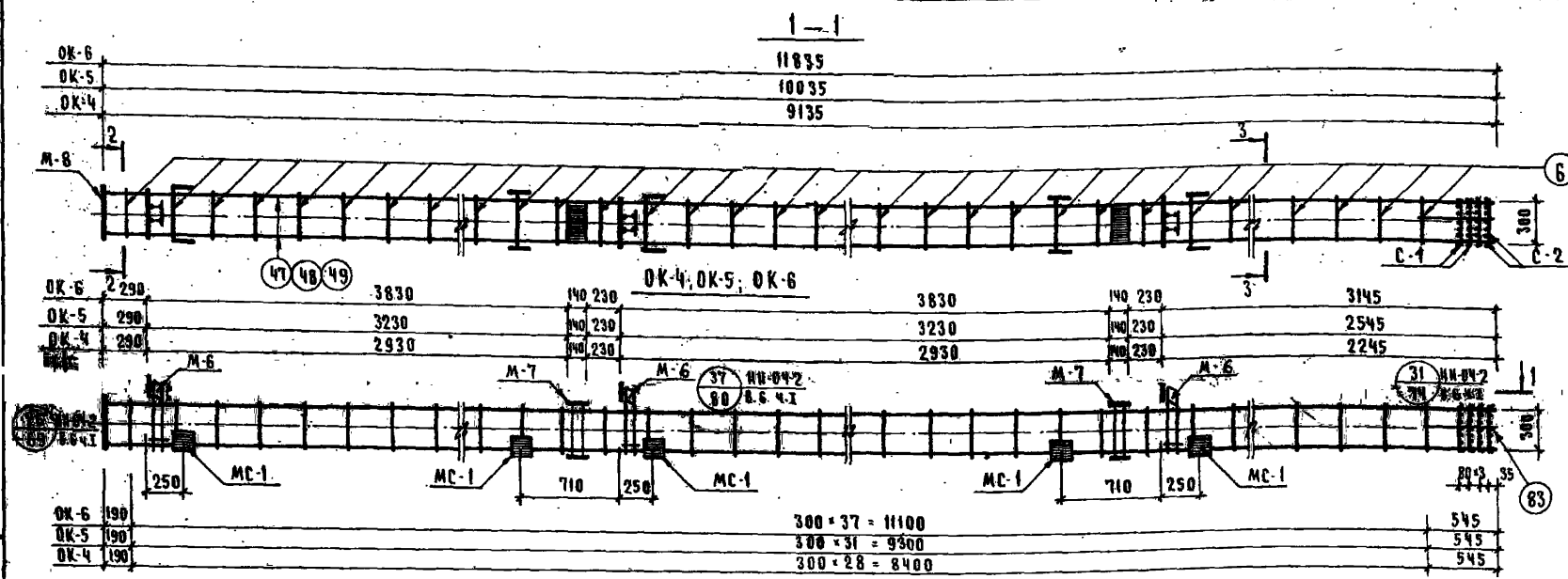
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ												
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ПРОКАТ В СМ 3 ЛС ГОСТ 380-71		СТАЛЬ В Л ГОСТ 6727-53*	
	А-III				А-I							
	φ мм				φ мм				δ мм		φ мм	
	32	28	20	16	6	16	12	10	6	16	12	10
К 4НД-436-30/35	101,2	31,2	4,2	2,48	4,0	30,08	11,28	—	20,7	13,2	45,0	50,0
										29,6	80,0	2,4
												2,4
												437,66

#### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см серию ИИ-04-2 вып 3 лист 63
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66
3. Петли П-1 условно не показаны  
Расположение петель см на опалубочном чертеже, лист 18



Т К	Колонна К 4НД-436-30/35. Армирование	ИИ-04-2
1974	Узлы 1, 2, 3, 4, 9	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 41



П р и м е ч а н и я:

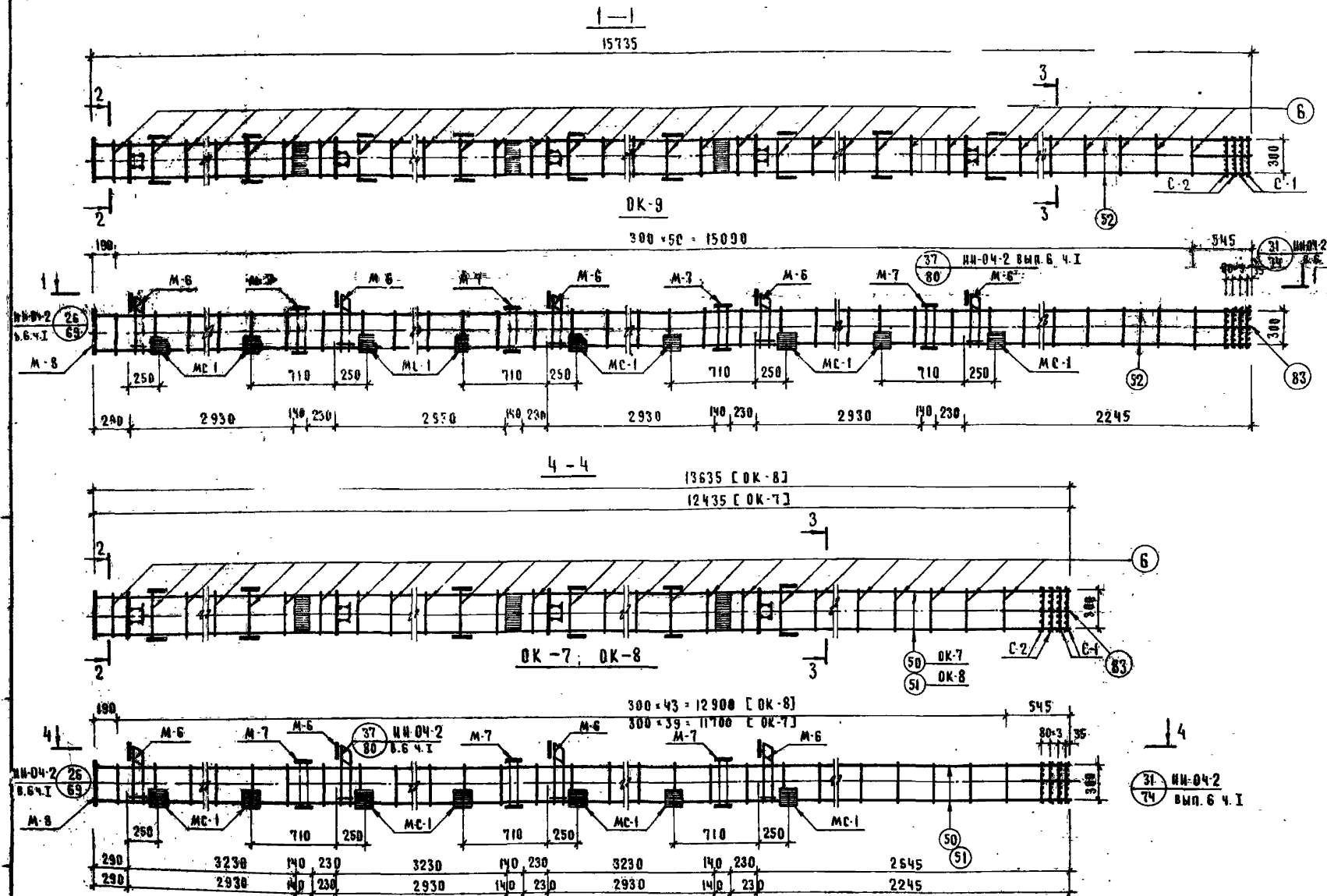
1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи С-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны.
- Деталь установки см. лист 15.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАЕВ НА ОДН ОБЪЕМНЫ КАРКАС						
МАРКА ОБЪЕМНО- КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР ИЗДАЕВ	КОД.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛЕТ	
			шт.	всего		
ОК-1	ПОЗ 44	4	14.3	57.2	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	10	0.3	5.4		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	2	20.0	40.0		
	М-7	1	16.7	16.7		
	МС-1	3	3.09	9.27		
	М-8	4	16.87	16.87		
	С-1	2	0.8	1.6		
ОК-2	ПОЗ 44	4	15.4	61.2	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	20	0.3	6.0		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	2	20.0	40.0		
	М-7	1	16.7	16.7		
	МС-1	3	3.09	9.27		
	С-1	2	0.8	1.6		
	С-2	2	1.2	2.4		
ОК-3	ПОЗ 46	4	18.7	74.8	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	20	0.3	7.2		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	2	20.0	40.0		
	М-7	1	16.7	16.7		
	МС-1	3	3.09	9.27		
	С-1	2	0.8	1.6		
	С-2	2	1.2	2.4		
ОК-4	ПОЗ 47	4	22.4	89.6	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	20	0.3	8.7		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	3	20.0	60.0		
	М-7	2	16.7	33.4		
	МС-1	5	3.09	15.45		
	С-1	2	0.8	1.6		
	С-2	2	1.2	2.4		
ОК-5	ПОЗ 48	4	24.6	98.4	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	22	0.3	9.6		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	3	20.0	60.0		
	М-7	2	16.7	33.4		
	МС-1	5	3.09	15.45		
	С-1	2	0.8	1.6		
	С-2	2	1.2	2.4		
ОК-6	ПОЗ 49	4	29.0	116.0	АНСТ 67	
	ПОЗ 6	30	0.3	11.4		
	ПОЗ 83	4	0.1	0.4		
	М-6	3	20.0	60.0		
	М-7	2	16.7	33.4		
	МС-1	5	3.09	15.45		
	С-1	2	0.8	1.6		
	С-2	2	1.2	2.4		

T.K.  
1974

Объемные каркасы ОК-1; ОК-2;  
ОК-3; ОК-4; ОК-5; ОК-6

СЕРИЯ ИИ-04-2	
ЧБАЗСК 14	АНСТ 42



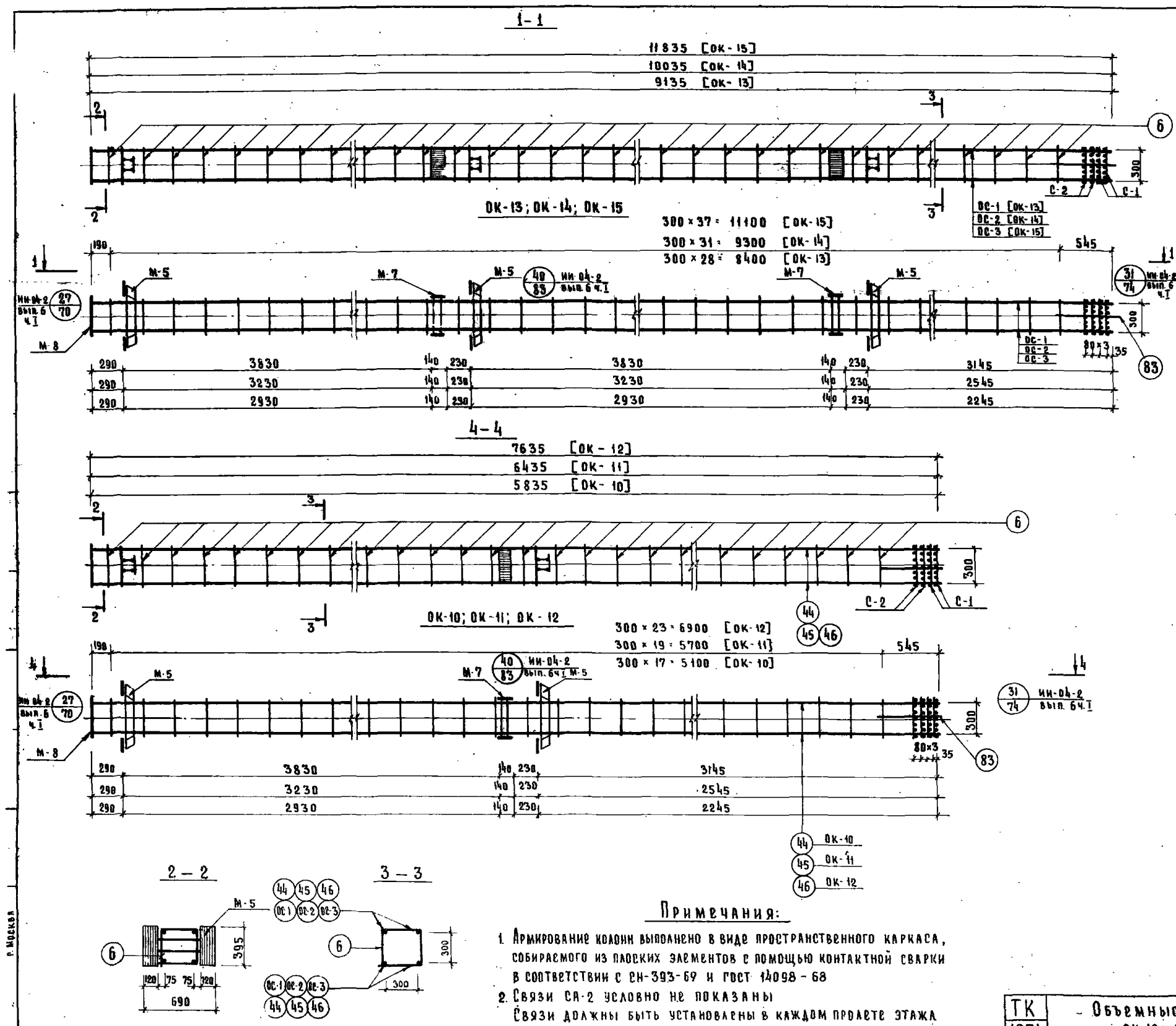
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНИ ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОД	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт	всего	
OK-7	П03.50	4	30.6	122.4	Лист 67
	П03.6	40	0.3	12.0	
	П03.83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 часть II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8 вып. 3
	М-7	3	11.2	33.6	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
	МС-1	7	3.09	21.63	
	СА-2	3	1.1	3.3	Лист 66
				Итого: 305.4	
OK-8	П03.51	4	33.5	134.0	Лист 67
	П03.6	44	0.3	13.2	
	П03.83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 ч. II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8 вып. 3
	М-7	3	11.2	33.6	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
	МС-1	7	3.09	21.63	
	СА-2	3	1.1	3.3	Лист 66
				Итого: 318.2	
OK-9	П03.52	4	30.7	122.8	Лист 67
	П03.6	51	0.3	15.3	
	П03.83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 часть II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8 вып. 3
	М-7	4	11.2	44.8	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
	МС-1	9	3.09	27.81	
	СА-2	4	1.1	4.4	Лист 66
				Итого: 379.58	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.

ТК	Объемные каркасы ОК-7, ОК-8, ОК-9	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК 14	ЛИСТ 43
1974			

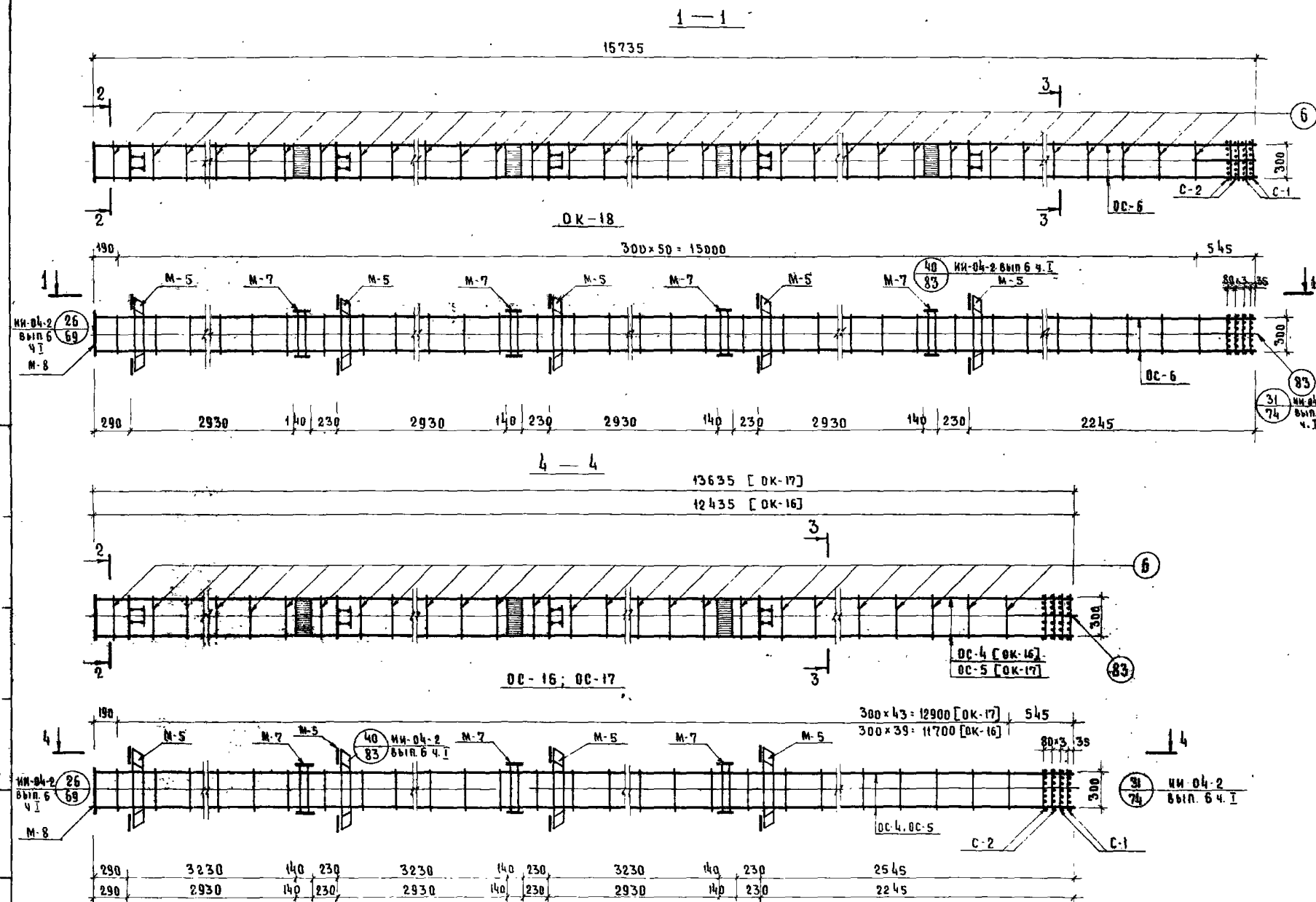




СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАНИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДАНИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ	
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-10	PO3.44	4	14.3	57.2	ЛИСТ 67
	PO3.6	18	0.3	5.4	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	M-5	2	28.6	57.2	
	M-7	1	11.2	11.2	ИИ-04-8 ВЫПУСК-3
	M-8	1	16.87	16.87	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	C-2	2	1.2	2.4	
	Итого:			163.47	
OK-11	PO3.45	4	18.8	75.2	ЛИСТ 67
	PO3.6	20	0.3	6.0	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	C-1	2	0.8	1.6	
	C-2	2	1.2	2.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	M-5	2	28.6	57.2	
	M-7	1	11.2	11.2	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-8	1	16.87	16.87	
	Итого:			170.07	
OK-12	PO3.46	4	18.7	74.8	ЛИСТ 67
	PO3.6	24	0.3	7.2	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	C-1	2	0.8	1.6	
	C-2	2	1.2	2.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-5	2	28.6	57.2	
	M-7	1	11.2	11.2	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-8	1	16.87	16.87	
	Итого:			182.87	
OK-13	OC-1	4	17.5	70.0	ЛИСТ 66
	PO3.6	29	0.3	8.7	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	C-1	2	0.8	1.6	
	C-2	2	1.2	2.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-5	3	28.6	85.8	
	M-7	2	11.2	22.4	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-8	1	16.87	16.87	
	CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66
	Итого:			221.57	
OK-14	OC-2	4	19.15	76.6	ЛИСТ 66
	PO3.6	32	0.3	9.6	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	C-1	2	0.8	1.6	
	C-2	2	1.2	2.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-5	3	28.6	85.8	
	M-7	2	11.2	22.4	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-8	1	16.87	16.87	
	CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66
	Итого:			229.07	
OK-15	OC-3	4	22.9	90.0	ЛИСТ 66
	PO3.6	38	0.3	11.4	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	C-1	2	0.8	1.6	
	C-2	2	1.2	2.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	M-5	3	28.6	85.8	
	M-7	2	11.2	22.4	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-8	1	16.87	16.87	
	CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66
	Итого:			244.27	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
2. Связи CA-2 условно не показаны  
Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАРИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМ. АРМАТУР. КАРКАСА	МАРКА ИЗДАРИЯ	КОЛ. ШТ	МАССА, КГ Всего	СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ	
ОК-16	ОС-4	4	22,7	90,8	ЛИСТ 66
	НОЗ-6	40	0,3	12,0	ЛИСТ 67
	НОЗ-83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ 3
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	4	28,6	114,4	ИИ-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	3	11,2	33,6	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66
Итого:			241,77		
ОК-17	ОС-5	4	24,85	99,4	ЛИСТ 66
	НОЗ-6	44	0,3	13,2	ЛИСТ 67
	НОЗ-83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ 3
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	4	28,6	114,4	ИИ-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	3	11,2	33,6	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66
Итого:			296,37		
ОК-18	ОС-6	4	27,9	111,6	ЛИСТ 66
	НОЗ-6	51	0,3	15,3	ЛИСТ 67
	НОЗ-83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП. 3 ЧАСТЬ 3
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	5	28,6	143,0	ИИ-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	4	11,2	44,8	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:			351,57		

## ПРИМЕЧАНИЯ:

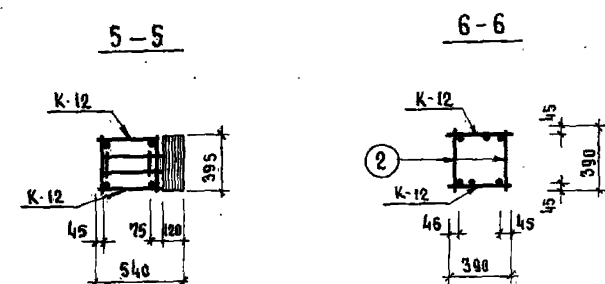
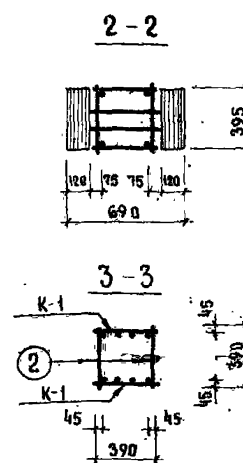
- Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.

ТК  
1974

Объемные каркасы ОК-16; ОК-17; ОК-18

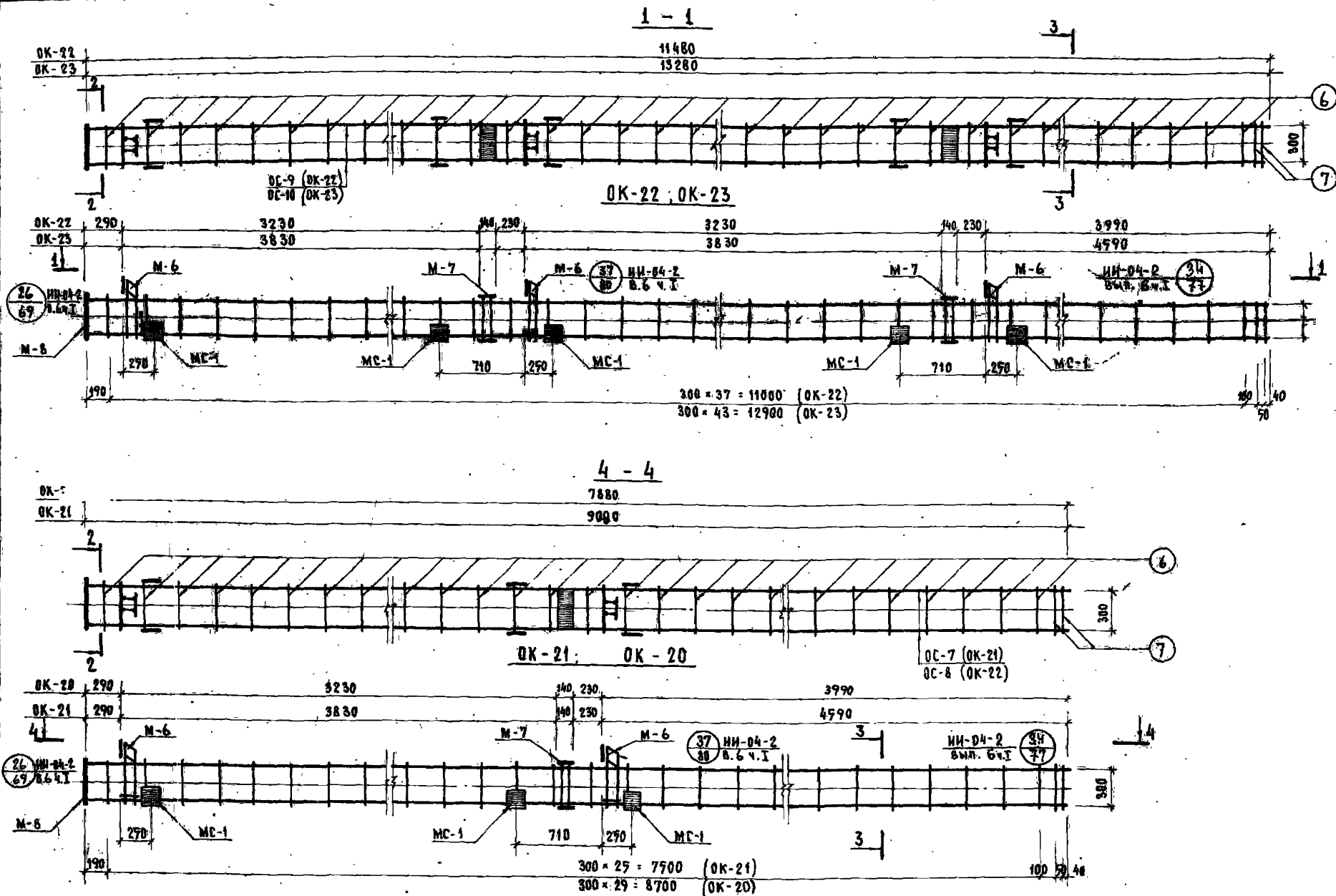
СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
44 ЛИСТ  
45

113054-50



1. Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собранного из палевых элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СЯ-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.

ТК	Объемные каркасы ОК-19 и ОК-49	серия ИИ-04-2
1974		выпуск лист 14 46



П Р И М Е Ч А Н И Я:

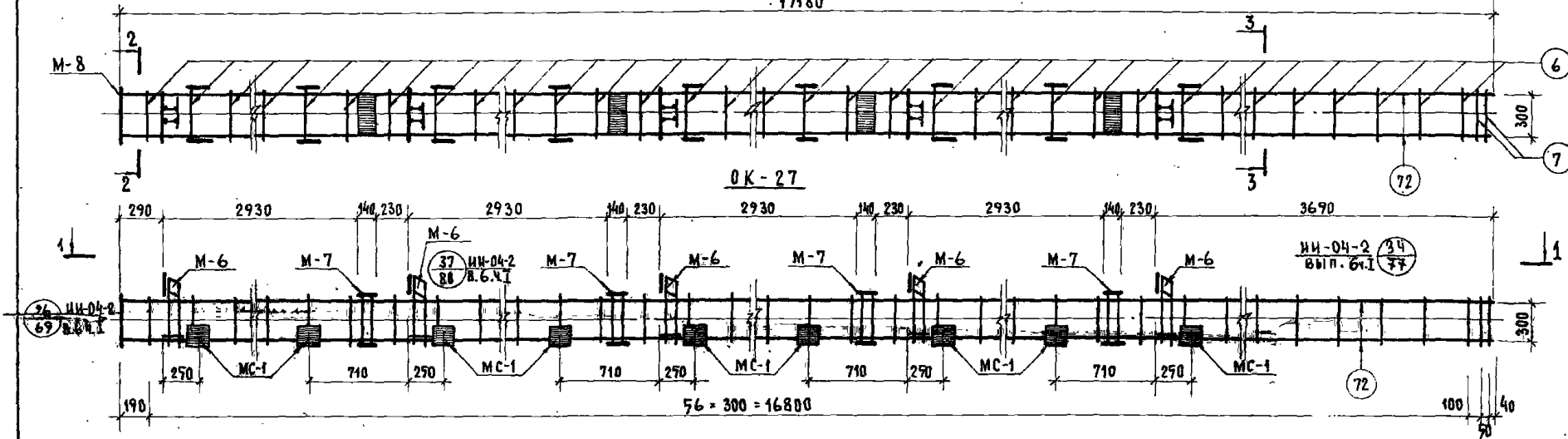
1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролёте этажа по высоте колонны. Деталь установки связей см. лист 63.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРЫ ИХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
К-20	OC-7	4	14,2	56,8	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	26	0,3	7,8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	2	20,0	40,0	ИИ-04-8
	М-7	1	11,2	11,2	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66
	ИТОГО:			157,14	
OK-21	OC-8	4	16,3	65,2	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	30	0,3	9,0	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	2	20,0	40,0	ИИ-04-8
	М-7	1	11,2	11,2	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66
	ИТОГО:			166,74	
OK-22	OC-9	4	19,8	79,2	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	38	0,3	11,4	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	3	20,0	60,0	ИИ-04-8
	М-7	2	11,2	22,4	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66
	ИТОГО:			221,62	
OK-23	OC-10	4	23,1	92,4	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	44	0,3	13,2	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	3	20,0	60,0	ИИ-04-8
	М-7	2	11,2	22,4	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66
	ИТОГО:			236,62	

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-20	СЕРИЯ
1974	OK-21; OK-22; OK-23	ИИ-04-2
		ВЫПУСК ЛИСТ
		14 47

1-1

17180

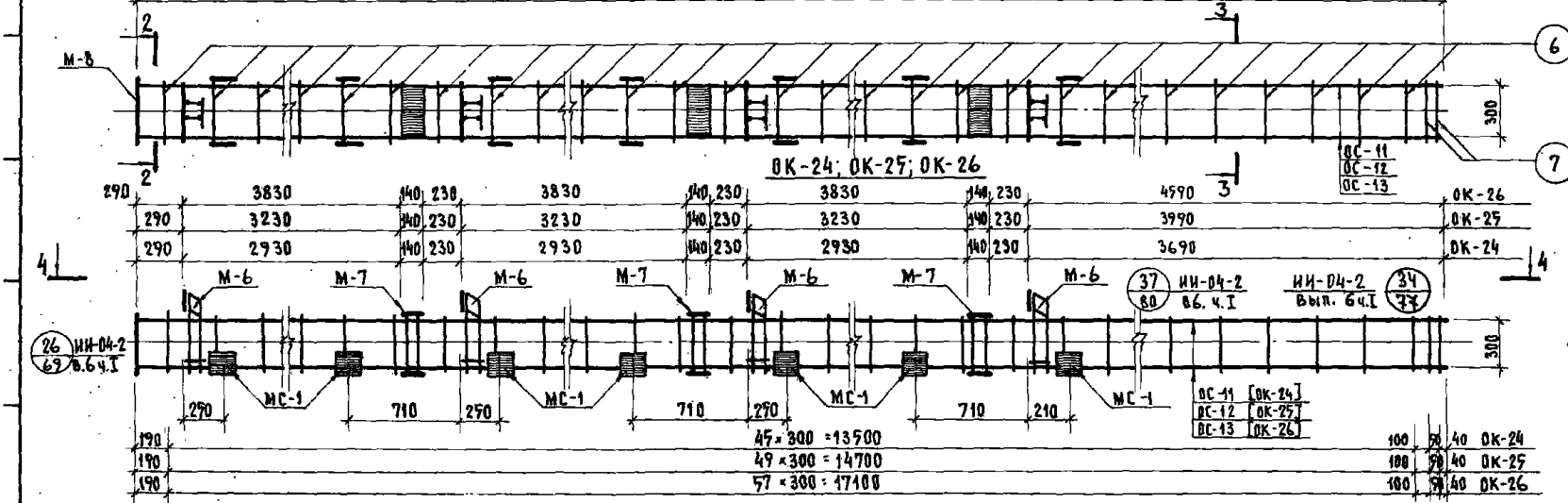


4-4

17480

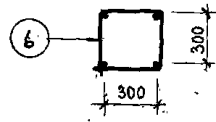
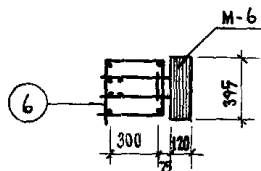
19080

13880



2-2

3-3



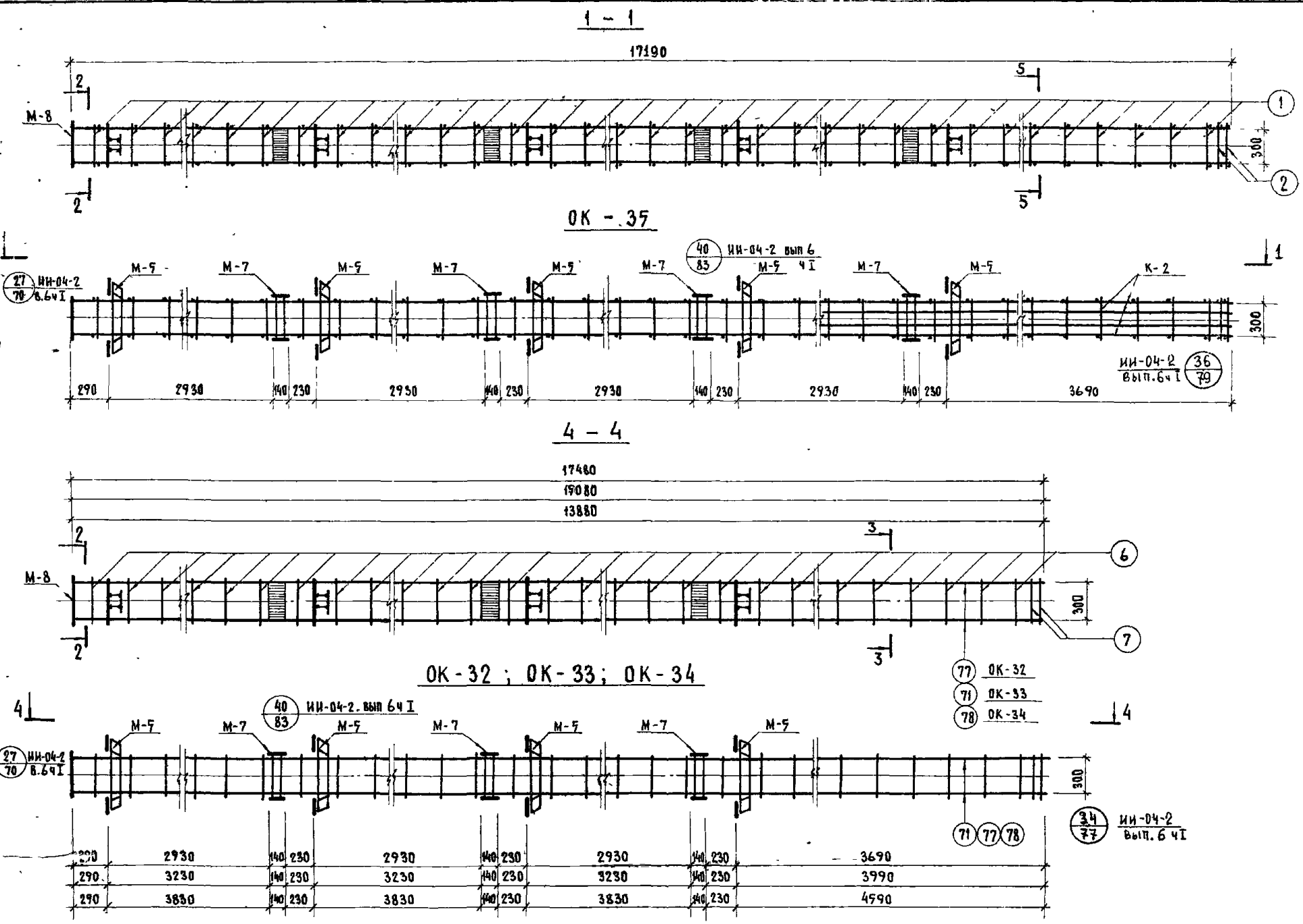
## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки, см. лист 63.

ТК  
1974ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-24, ОК-25  
ОК-26, ОК-27СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
14 48СПЕЦИФИКАЦИЯ МА  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
ОК-24	ОС-11	4	23,6	94,4	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	46	0,3	13,8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-8	1	16,87	16,87	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	М-6	4	20,0	80,0	
	МС-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
	М-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-8 ВЫП. 3
Итого:					277,7
ОК-25	ОС-12	4	27,4	101,6	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	50	0,3	1,9	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	4	20,0	80,0	ИИ-04-8
	М-7	3	11,2	33,6	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:					256,1
ОК-26	ОС-13	4	29,7	118,8	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	58	0,3	17,4	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	4	20,0	80,0	ИИ-04-8
	М-7	3	11,2	33,6	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:					305,7
ОК-27	ПОЗ.72	4	42,3	169,2	ЛИСТ 67
	ПОЗ.6	97	0,3	17,1	ЛИСТ 66
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	М-6	9	20,0	180,0	ИИ-04-8
	М-7	4	11,2	44,8	ВЫП. 3
	М-8	1	16,87	16,87	
	МС-1	9	3,09	27,81	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	СА-2	9	1,1	9,9	ЛИСТ 66
Итого:					394,28



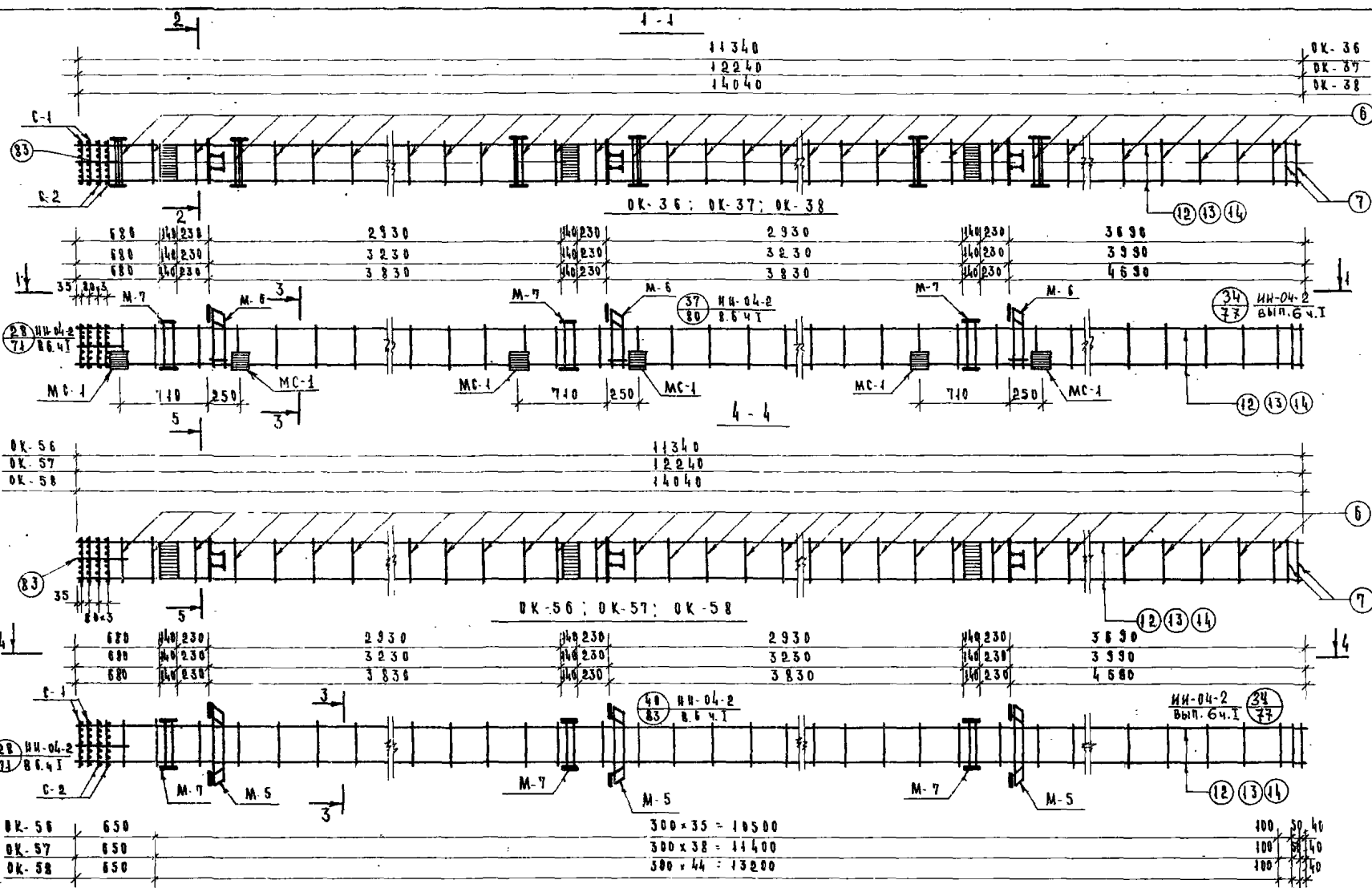


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт	всего	
OK-32	поз 77	4	22,0	88,0	ЛИСТ 67
	поз 6	46	0,3	13,8	
	поз 7	2	0,9	1,8	
	М-5	4	28,6	114,4	ИН-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	3	11,2	33,6	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого			248,07		
OK-33	поз 71	4	23,8	95,2	ЛИСТ 67
	поз 6	50	0,3	15,0	
	поз 7	2	0,9	1,8	
	М-5	4	28,6	114,4	ИН-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	3	11,20	33,6	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:			292,47		
OK-34	поз 78	4	27,5	110,0	ЛИСТ 67
	поз 6	58	0,3	17,4	
	поз 7	2	0,9	1,8	
	М-5	4	28,6	114,4	ИН-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	3	11,2	33,6	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого			302,67		
OK-35	К-2	2	94,3	188,6	ЛИСТ 64
	поз 1	114	0,1	11,4	ЛИСТ 67
	поз 2	4	0,24	0,96	
	М-5	5	28,6	143,0	ИН-04-8 ВЫПУСК 3
	М-7	4	11,2	44,8	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	5	1,1	5,5	ЛИСТ 66
Итого			416,33		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69; ГОСТ 14098-68
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь см. лист 63

ТК	Объемные каркасы OK-32; OK-33 OK-34, OK-35	СЕРИЯ ИН-04-2 ВЫПУСК 14	ЛИСТ 70
1974			



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА  
ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ ОБЩО	СЕРИЯ ВЫПУСК, АНСТ.
OK-36	OK-36	4	28.0	АНСТ 67
	OK-37	36	0.30	АНСТ 67
	OK-38	2	0.90	АНСТ 67
	OK-39	2	0.80	АНСТ 67
	OK-40	2	1.20	АНСТ 67
	OK-41	4	0.10	АНСТ 67
	OK-42	3	2.00	АНСТ 67
	OK-43	6	3.03	АНСТ 67
	OK-44	3	11.2	АНСТ 67
	OK-45	3	1.40	АНСТ 66
OK-37	OK-37	39	0.3	АНСТ 67
	OK-38	2	0.9	АНСТ 67
	OK-39	2	0.8	АНСТ 67
	OK-40	2	1.2	АНСТ 67
	OK-41	4	0.1	АНСТ 67
	OK-42	3	2.0	АНСТ 67
	OK-43	6	3.03	АНСТ 67
	OK-44	3	11.2	АНСТ 67
	OK-45	3	1.4	АНСТ 66
	OK-46	3	1.4	АНСТ 66
OK-38	OK-38	2	0.9	АНСТ 67
	OK-39	2	0.8	АНСТ 67
	OK-40	2	1.2	АНСТ 67
	OK-41	4	0.1	АНСТ 67
	OK-42	3	2.0	АНСТ 67
	OK-43	6	3.03	АНСТ 67
	OK-44	3	11.2	АНСТ 67
	OK-45	3	1.4	АНСТ 66
	OK-46	3	1.4	АНСТ 66
	OK-47	3	1.4	АНСТ 66
OK-56	OK-56	4	28.0	АНСТ 67
	OK-57	36	0.30	АНСТ 67
	OK-58	2	0.90	АНСТ 67
	OK-59	2	0.80	АНСТ 67
	OK-60	2	1.20	АНСТ 67
	OK-61	4	0.10	АНСТ 67
	OK-62	3	2.00	АНСТ 67
	OK-63	6	3.03	АНСТ 67
	OK-64	3	11.2	АНСТ 67
	OK-65	3	1.40	АНСТ 66
OK-57	OK-57	33	0.3	АНСТ 67
	OK-58	2	0.9	АНСТ 67
	OK-59	2	0.8	АНСТ 67
	OK-60	2	1.2	АНСТ 67
	OK-61	4	0.1	АНСТ 67
	OK-62	3	2.0	АНСТ 67
	OK-63	6	3.03	АНСТ 67
	OK-64	3	11.2	АНСТ 67
	OK-65	3	1.4	АНСТ 66
	OK-66	3	1.4	АНСТ 66

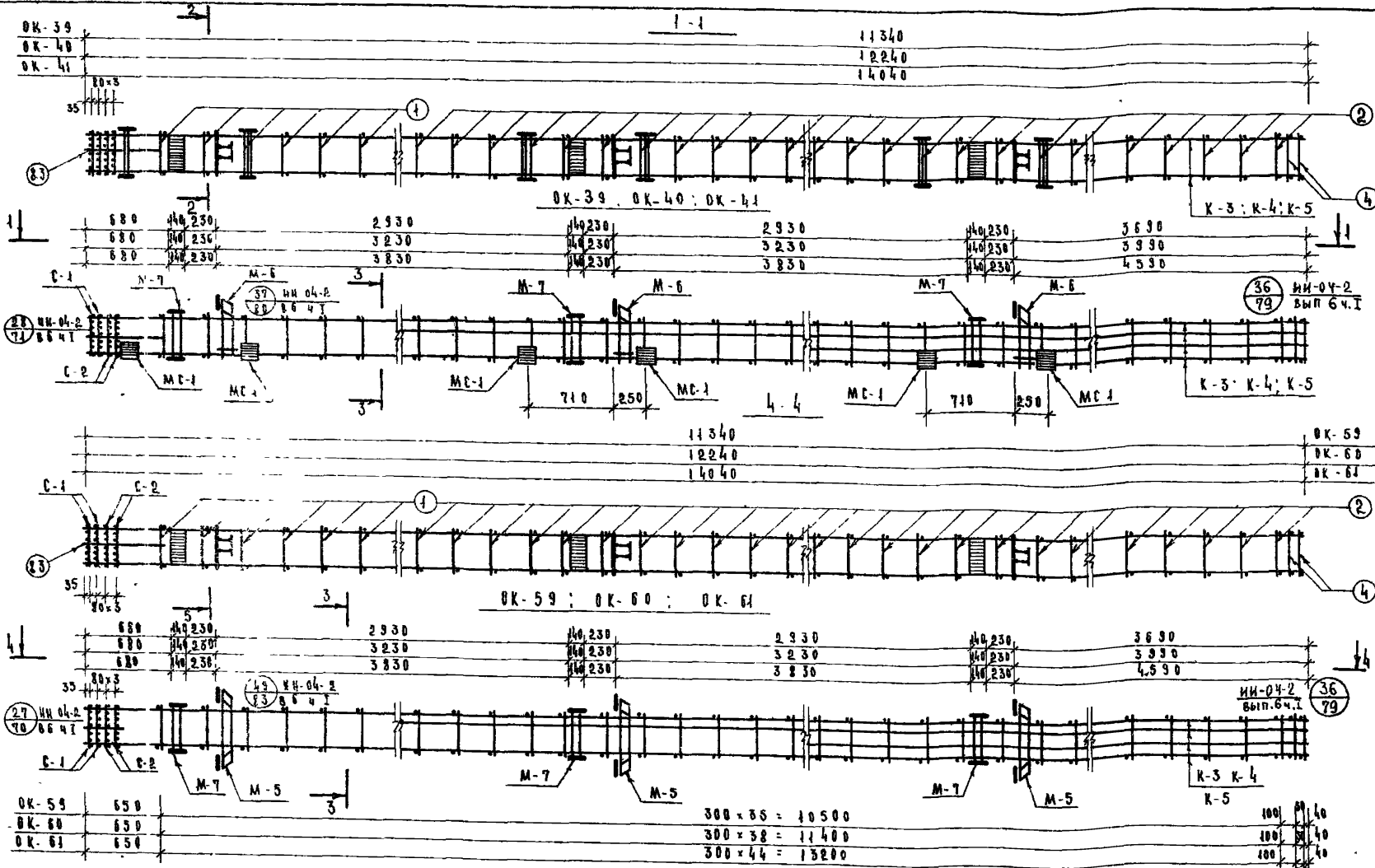
OK-58	OK-58	4	28.0	АНСТ 67
	OK-59	36	0.30	АНСТ 67
	OK-60	2	0.90	АНСТ 67
	OK-61	2	0.80	АНСТ 67
	OK-62	2	1.20	АНСТ 67
	OK-63	4	0.10	АНСТ 67
	OK-64	3	2.00	АНСТ 67
	OK-65	6	3.03	АНСТ 67
	OK-66	3	11.2	АНСТ 67
	OK-67	3	1.40	АНСТ 66

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурование каркаса выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14038-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте каркаса. Детали установки см. АНСТ 63.

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-36; OK-37; OK-38; OK-56; OK-57; OK-58	СЕРИЯ ВЫПУСК АНСТ
1974		АНСТ 67



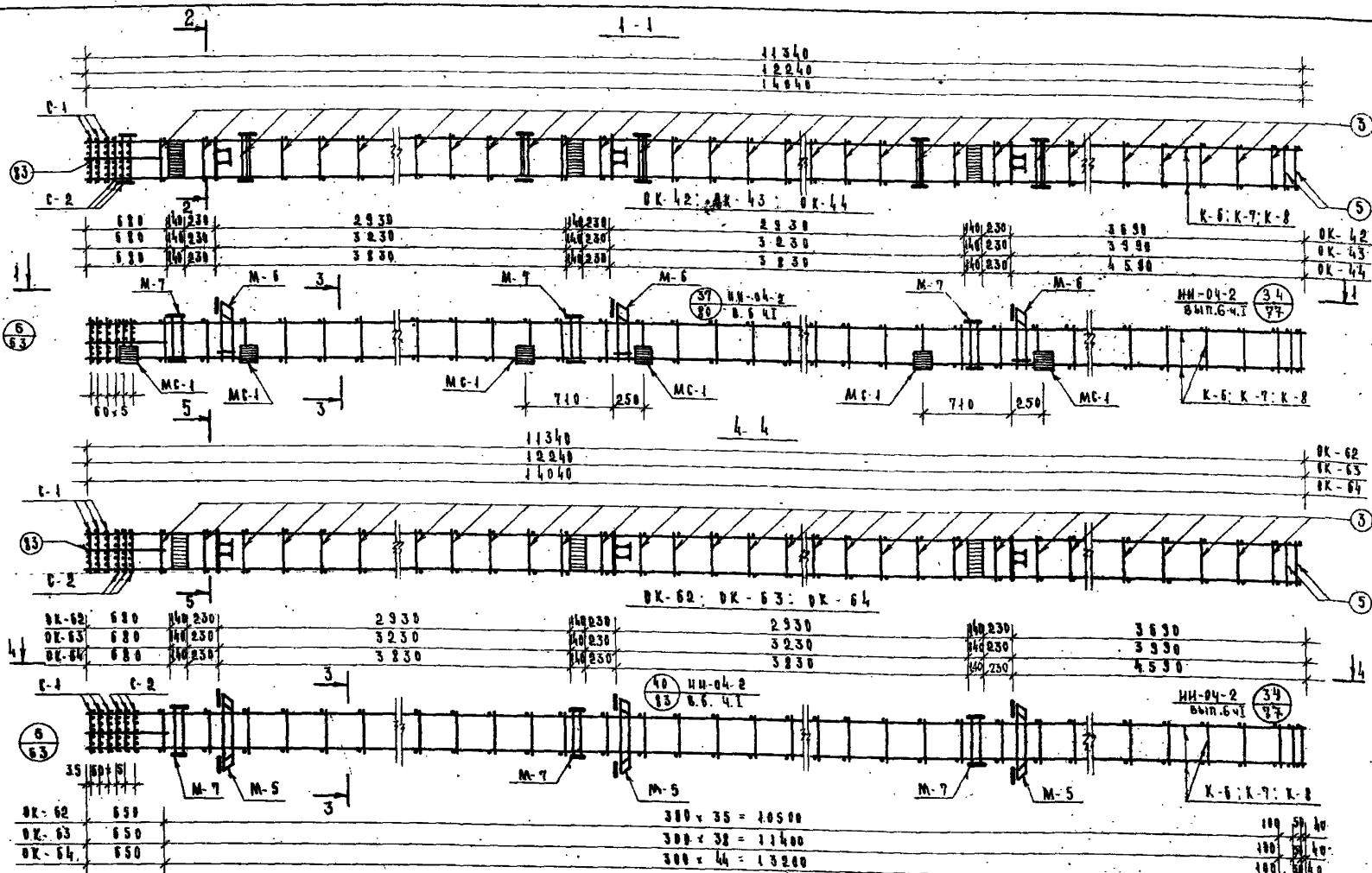


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРШК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС				
МАРКА ОБЪЕМН КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	Количество	МАССА, кг	СЕРИЯ ВЫПУСК, АНСТ
		шт.	всего	
OK-39	K-3	2	15.15	АНСТ 64
	PO3.1	18	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	54	0.24	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-6	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			43.38	
OK-40	K-4	2	15.73	АНСТ 64
	PO3.1	20	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	58	0.24	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-6	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			45.70	
OK-41	K-5	2	16.81	АНСТ 64
	PO3.1	30	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	60	0.24	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-6	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			50.46	
OK-59	K-3	2	15.15	АНСТ 64
	PO3.1	18	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	54	0.24	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-6	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			43.38	
OK-60	K-4	2	15.73	АНСТ 64
	PO3.1	20	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	58	0.24	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-6	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			45.70	

OK-61	K-5	2	16.81	АНСТ 64
	C-1	2	0.8	АНСТ 67
	C-2	2	1.2	АНСТ 67
	PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
	M-5	3	2.0	АНСТ 67
	M-7	3	1.2	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	АНСТ 67
	PO3.1	30	0.1	АНСТ 67
	PO3.2	60	0.24	АНСТ 67
	CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого			50.46	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из литейных элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
- Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонн. Детали установки см. АНСТ 63.

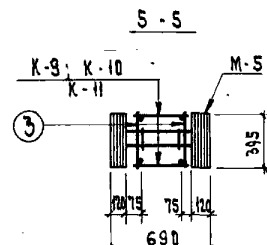
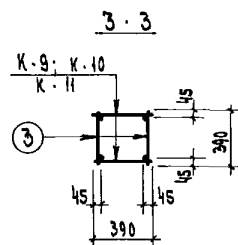
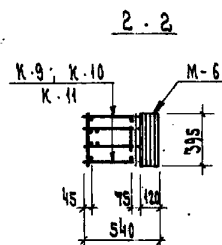
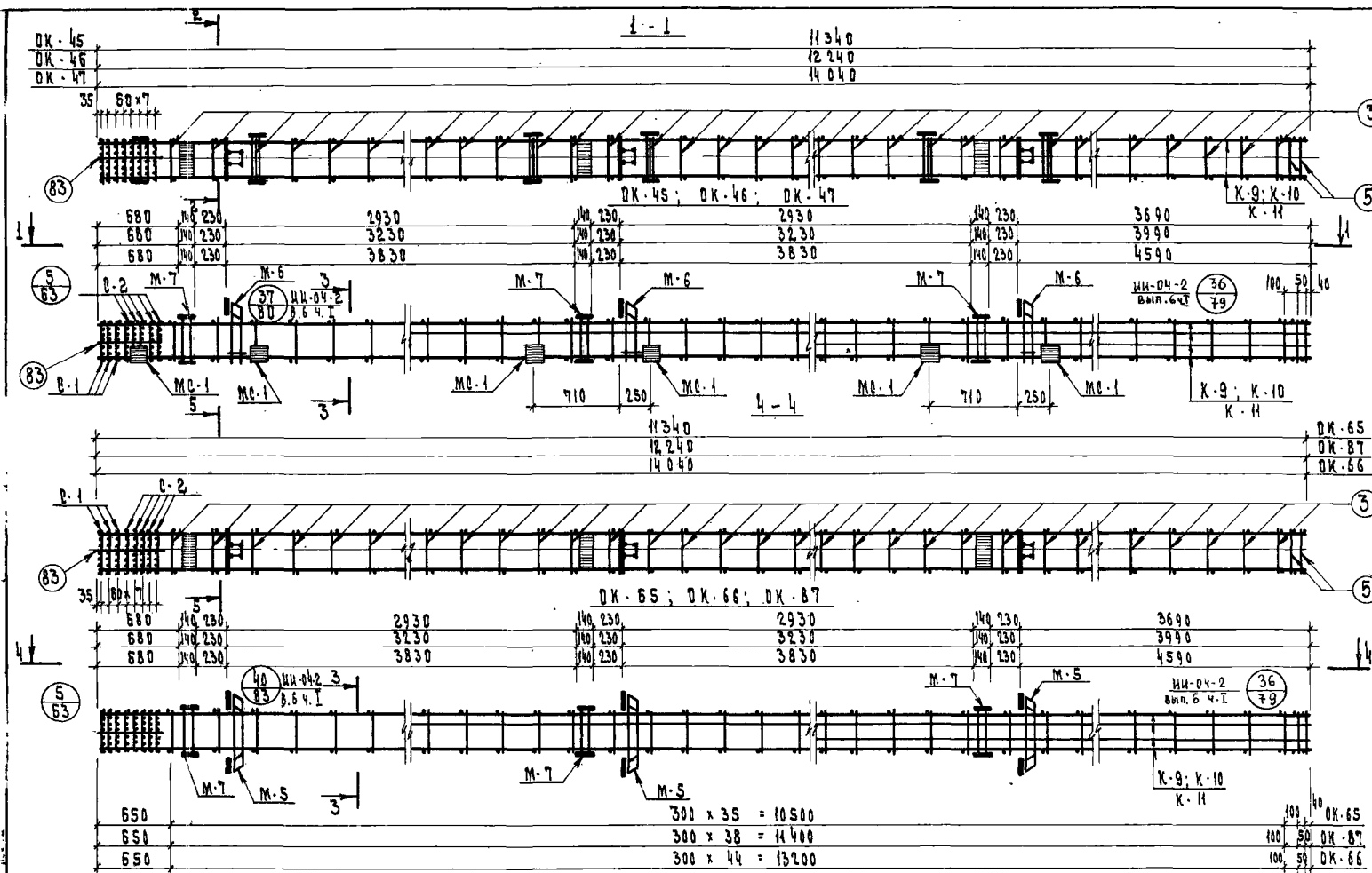


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС						
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КлА	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК. ЛИСТ	
			ИТ.	ВСЕГО		
OK-42	K-6	2	217.7	34.34	АНСТ 65	
	OK-3	72	0.35	25.2		
	OK-5	4	0.35	3.80	АНСТ 67	
	С-1	3	0.20	2.40	АН-04-2	
	С-2	3	1.20	3.60	АН-04-2	ВМН. 6 Ч. II
	OK-83	4	0.10	0.40	АНСТ 67	
	M-6	3	2.00	60.0	АН-04-2	ВМН. 3
	MC-1	6	3.09	18.54	АН-04-2	ВМН. 11
	M-7	3	11.2	33.6	АН-04-2	ВМН. 3
	CA-2	3	1.10	3.3	АНСТ 66	
			ИТОГО	585.15		
OK-43	K-7	2	233.81	36.62	АНСТ 65	
	OK-3	72	0.35	27.3		
	OK-5	4	0.35	3.80	АНСТ 67	
	С-1	3	0.7	2.4	АН-04-2	
	С-2	3	1.2	3.6	АН-04-2	ВМН. 6 Ч. II
	OK-83	4	0.4	1.4	АНСТ 67	
	M-6	3	2.0	60.0	АН-04-2	ВМН. 3
	MC-1	6	3.09	18.54	АН-04-2	ВМН. 11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66	
	M-7	3	11.2	33.6	АН-04-2	ВМН. 3
			ИТОГО	628.58		
OK-44	K-8	2	266.49	39.98	АНСТ 65	
	OK-3	90	0.35	31.5	АНСТ 67	
	OK-5	4	0.35	3.80	АНСТ 67	
	С-1	3	0.8	2.40	АН-04-2	
	С-2	3	1.2	3.60	АН-04-2	ВМН. 6 Ч. II
	OK-83	4	0.4	1.4	АНСТ 67	
	M-6	3	2.0	60.0	АН-04-2	ВМН. 3
	MC-1	6	3.09	18.54	АН-04-2	ВМН. 11
	CA-1	3	1.1	3.3	АНСТ 66	
	M-7	3	11.2	33.6	АН-04-2	ВМН. 3
			ИТОГО	630.14		
OK-62	K-6	2	217.7	34.34	АНСТ 65	
	OK-3	72	0.35	25.2	АНСТ 67	
	OK-5	4	0.35	3.80	АНСТ 67	
	С-1	3	0.2	2.40	АН-04-2	
	С-2	3	1.2	3.6	АН-04-2	ВМН. 6 Ч. II
	OK-83	4	0.1	0.4	АНСТ 67	
	M-6	3	2.0	60.0	АН-04-2	
	M-7	3	11.2	33.6	ВМН. 3	
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66	
				ИТОГО	590.14	
OK-63	K-7	2	233.81	36.62	АНСТ 65	
	OK-3	72	0.35	27.3	АНСТ 67	
	OK-5	4	0.35	3.80	АНСТ 67	
	С-1	3	0.8	2.40	АН-04-2	
	С-2	3	1.2	3.60	ВМН. 6 Ч. II	
	OK-83	4	0.4	1.4	АНСТ 67	
	M-6	3	2.0	60.0	АН-04-2	
	M-7	3	11.2	33.6	ВМН. 3	
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66	
				ИТОГО	627.82	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматура колонн выполнена в виде пространственного каркаса сходящегося из плоских элементов. Соединение контактной сварки соответствует с СП-393-63 и ГОСТ 14098-61.
2. Связь CA-2 условно не показана. Связи должны быть установлены в каждом проекте этажа по высоте колонны. Детали установки см. АНСТ 65.

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ: OK-42; OK-43; OK-44; OK-62; OK-63; OK-64.	СЕРИЯ
1974		АНСТ 65



Марка	Количество	Масса, кг	Средняя длина, м
К-9	2	370.78	74.56
К-10	2	398.61	79.72
М-6	3	20.0	60.0
М-7	3	11.2	33.6
М-5	3	28.6	85.8
СР-2	3	1.1	3.3
Итого:		959.80	

## ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 4098-68.
- Срезы СР-2 условно не показаны. Срезы должны быть установлены в каждом пролете эстакады по высоте колонны.

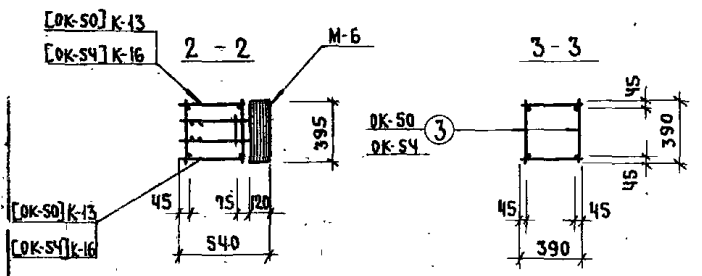
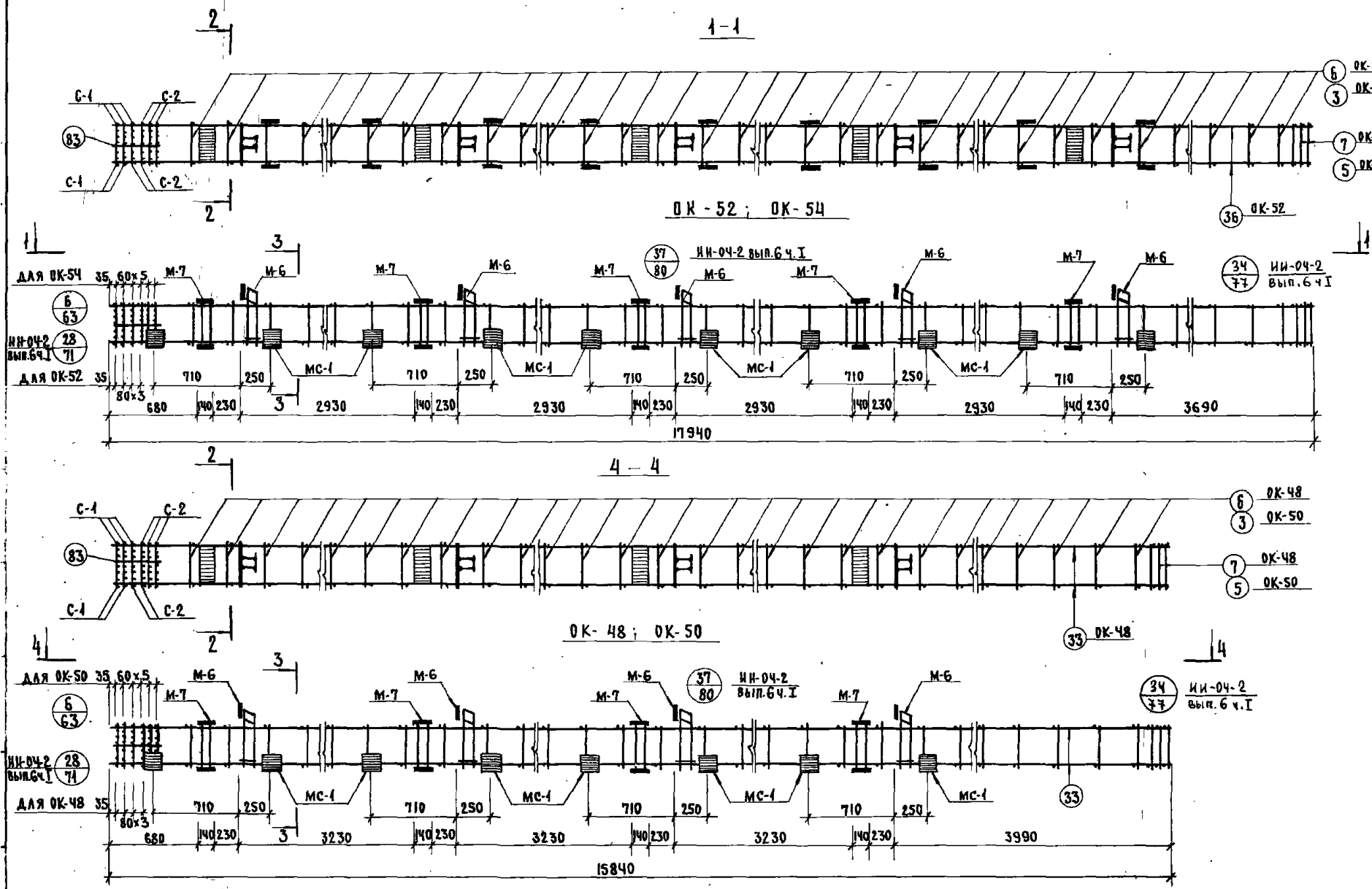
Деталь установки см. лист 63.

ТК  
1974

ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ DK-45; DK-46  
DK-47; DK-65, DK-66, DK-87

СРЕДНЯЯ  
ДЛИНА  
44  
54

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС				
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ.	КОЛ.	МАССА, КГ	СРЕДНЯЯ ДЛИНА, М
DK-45	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
	М-7	3	11.2	33.6
	М-5	3	28.6	85.8
	СР-2	3	1.1	3.3
	Итого:		959.80	
	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
DK-46	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
	М-7	3	11.2	33.6
	М-5	3	28.6	85.8
	СР-2	3	1.1	3.3
	Итого:		959.80	
	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
DK-47	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
	М-7	3	11.2	33.6
	М-5	3	28.6	85.8
	СР-2	3	1.1	3.3
	Итого:		959.80	
	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
DK-65	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
	М-7	3	11.2	33.6
	М-5	3	28.6	85.8
	СР-2	3	1.1	3.3
	Итого:		959.80	
	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
DK-66	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0
	М-7	3	11.2	33.6
	М-5	3	28.6	85.8
	СР-2	3	1.1	3.3
	Итого:		959.80	
	К-9	2	370.78	74.56
	К-10	2	398.61	79.72
	М-6	3	20.0	60.0



### П Р И М Е Ч А Н И Я:

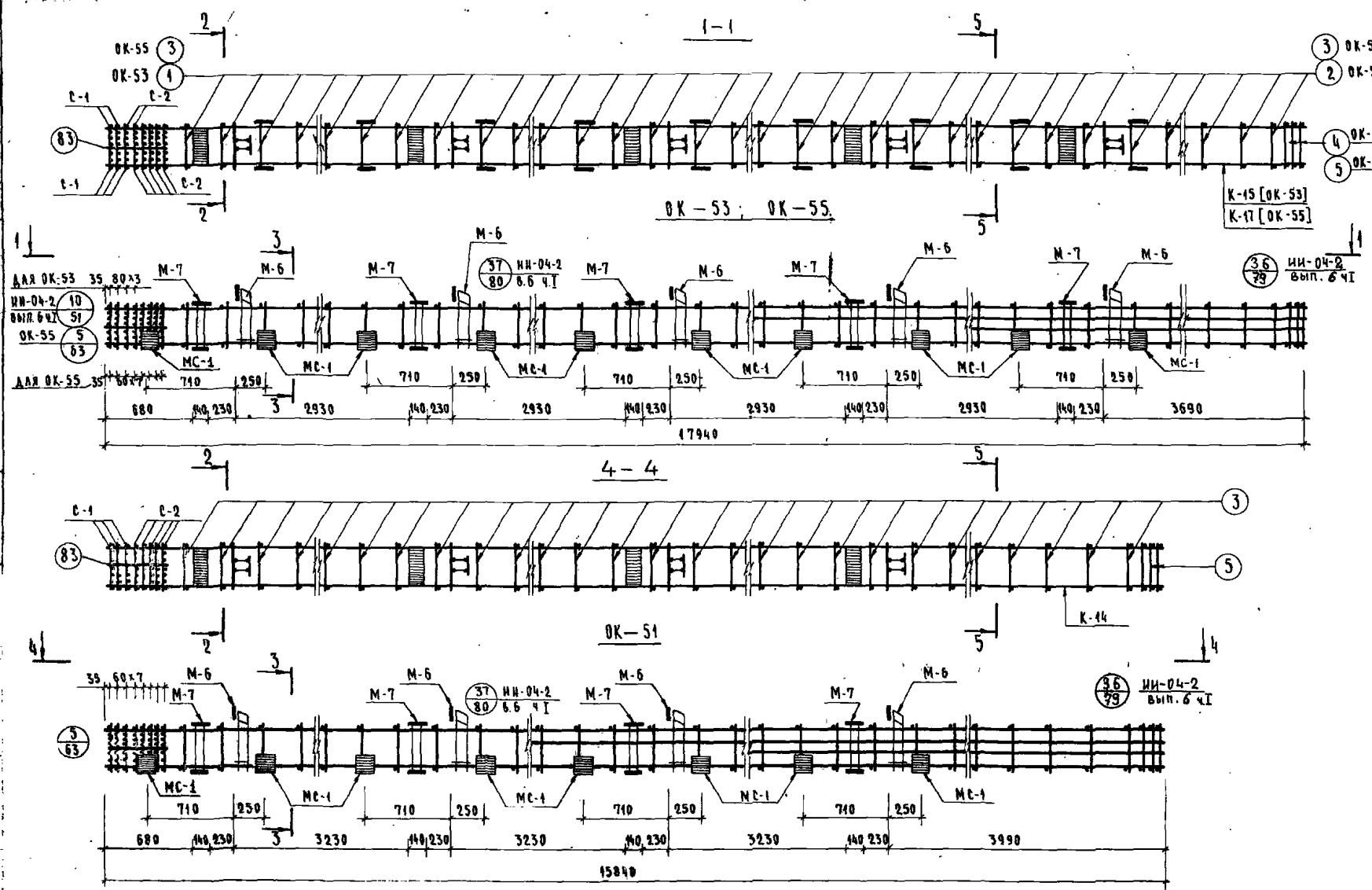
1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Разбивку замкнутых хомутов поз. 6 в объемных каркасах ОК-48; ОК-52 принимать аналогично разбивке хомутов в плоских каркасах К-13; К-16.
3. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. См. лист 63.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, кг		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт.	ВСЕГО	
ОК-48	поз. 33	4	39.4	157.6	ЛИСТ 67
	поз. 6	51	0.3	15.3	
	поз. 7	2	0.9	1.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫПУСК 6
	МС-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2
	СА-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
Итого:				333.02	
ОК-50	К-13	2	283.36	566.72	ЛИСТ 65
	поз. 3	102	0.35	35.70	ЛИСТ 67
	поз. 5	4	0.95	3.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 6
	МС-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2
	СА-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
Итого:				766.54	
ОК-52	поз. 36	4	44.2	176.8	ЛИСТ 67
	поз. 6	58	0.3	17.4	
	поз. 7	2	0.9	1.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 6
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2
	СА-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
Итого:				392.8	
ОК-54	К-16	2	331.39	662.78	ЛИСТ 65
	поз. 3	116	0.35	40.6	ЛИСТ 67
	поз. 5	4	0.95	3.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 6
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2
	СА-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
Итого:				905.98	

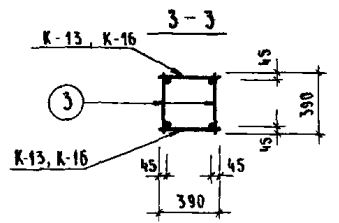
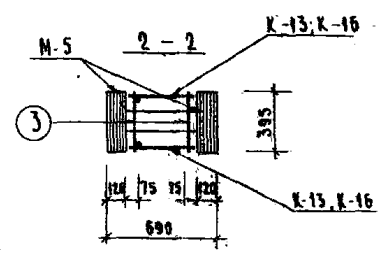
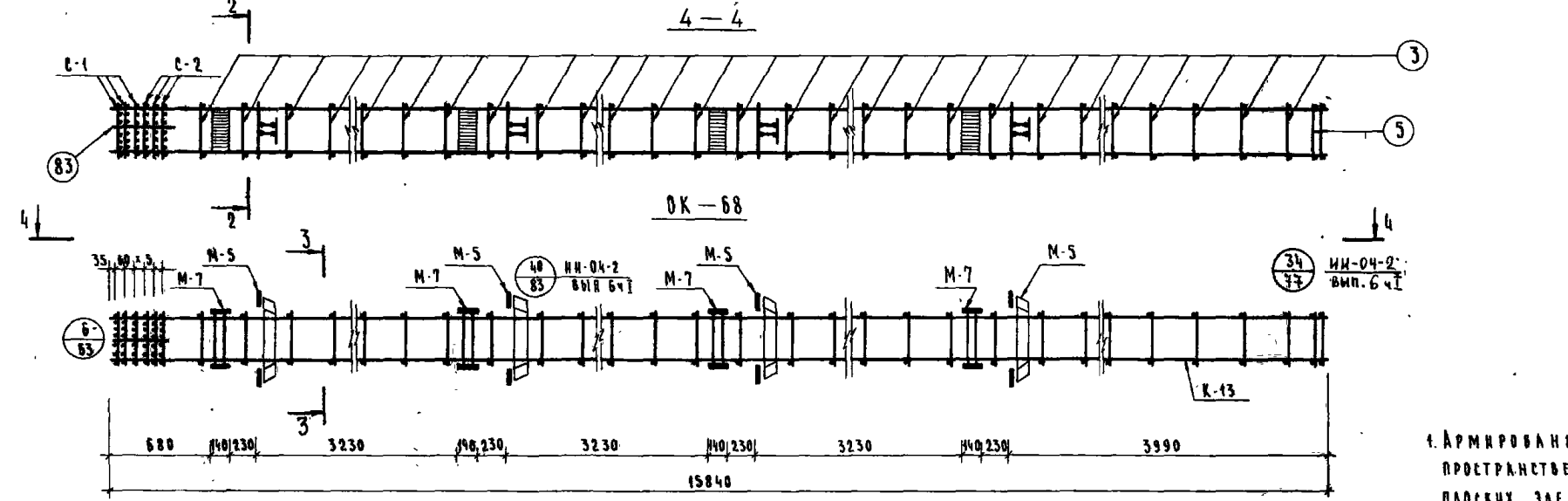
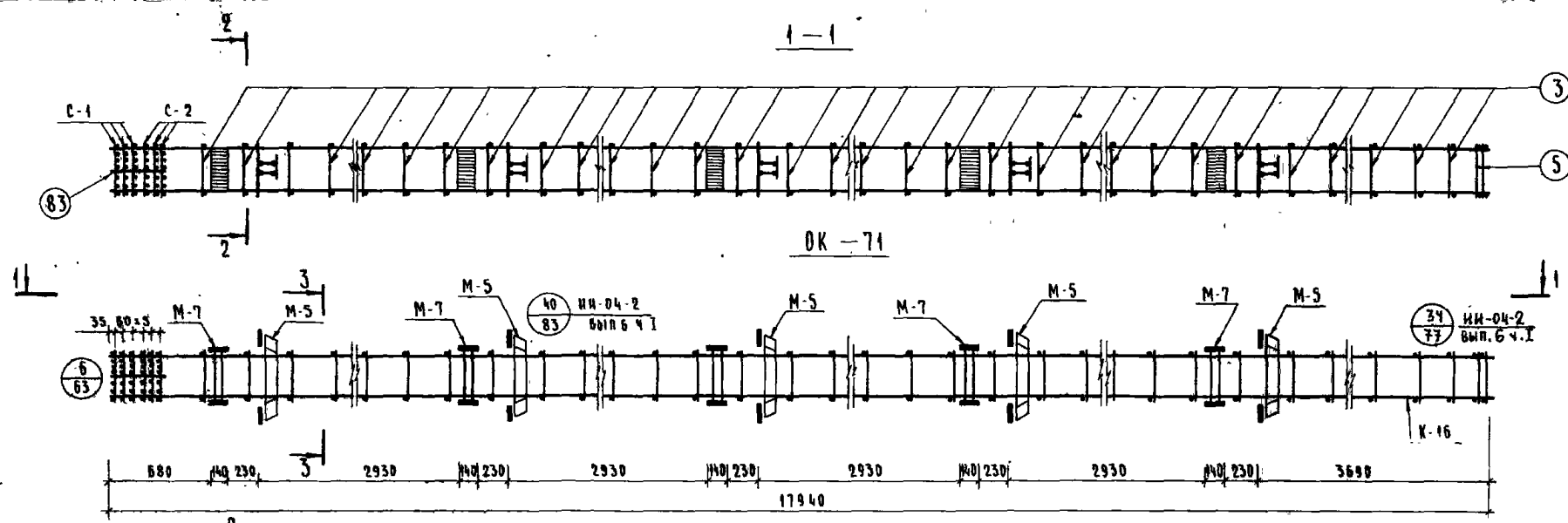
ТК  
1974

Объемные каркасы ОК-48;  
ОК-50; ОК-52; ОК-54.

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14  
ЛИСТ  
55



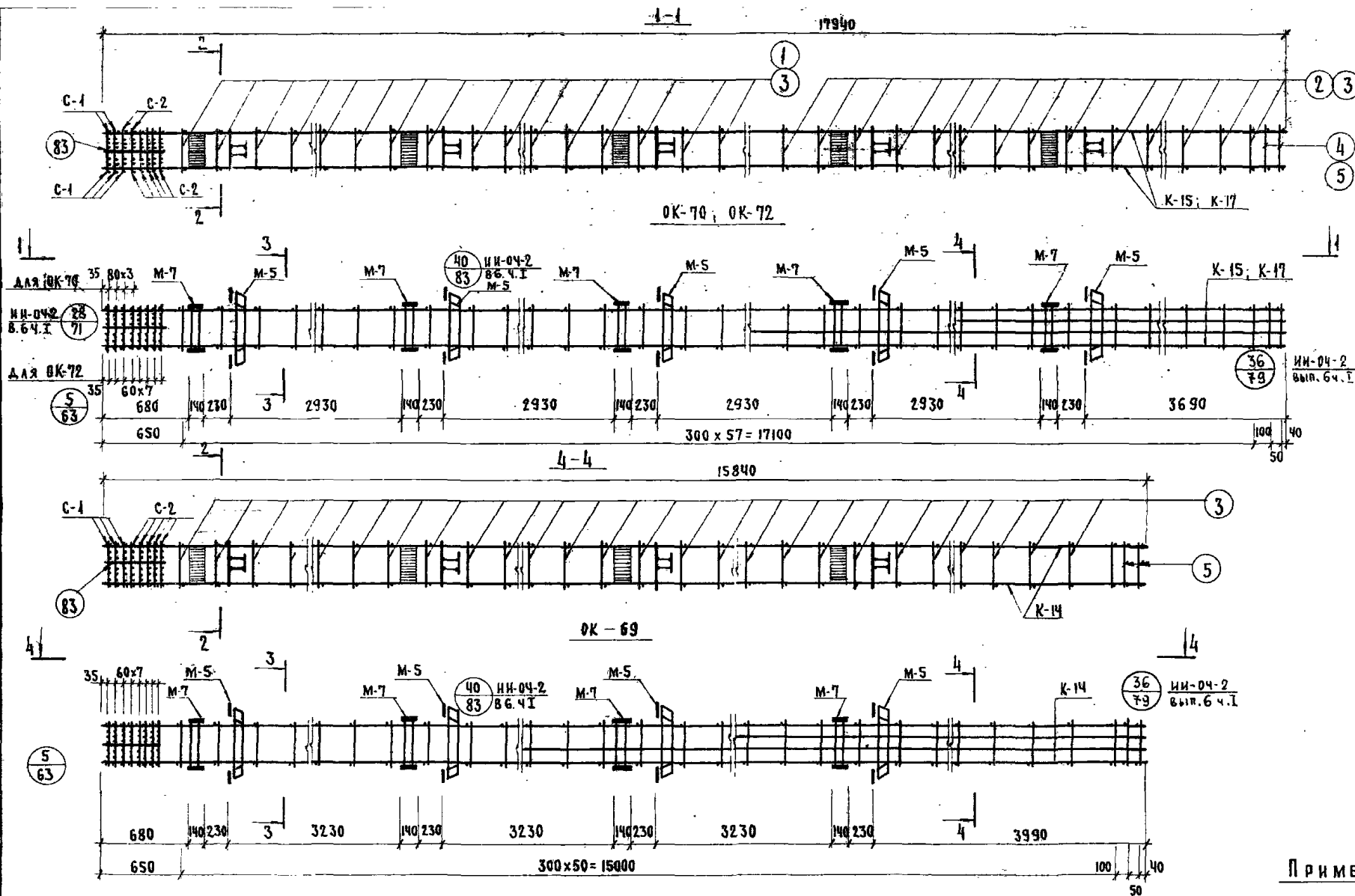
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, АНСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-51	K-14	2	471.67	943.34	АНСТ 64
	П03.3	102	0.35	35.70	АНСТ 67
	П03.5	4	0.95	3.8	
	П03.83	4	0.4	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП.Б.4.И
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫП.3
	МС-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2 ВЫП.41
	СА-2	4	1.1	4.4	АНСТ 66
Итого:				1145.56	
OK-53	K-15	2	183.77	367.54	АНСТ 64
	П03.1	62	0.1	6.2	АНСТ 67
	П03.2	54	0.24	12.96	
	П03.4	4	0.62	2.48	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП.Б.4.И
	П03.83	4	0.4	0.4	АНСТ 67
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП.3
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2 ВЫП.41
СА-2	5	1.1	5.5	АНСТ 66	
Итого:				585.18	
OK-55	K-17	2	508.29	1016.58	АНСТ 64
	П03.3	116	0.35	40.80	АНСТ 67
	П03.5	4	0.95	3.80	
	П03.83	4	0.4	0.4	
	С-1	3	0.8	2.40	ИИ-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП.Б.4.И
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП.3
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2 ВЫП.41
	СА-2	5	1.1	5.5	АНСТ 66
Итого:				1262.18	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМН КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЙ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-68	K-13	2	283.36	566.72	ЛИСТ 65
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч.Б
	CA-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
	M-5	4	28.6	114.4	ИИ-04-8
	M-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 3
	ПОЗ.3	102	0.35	35.70	
	ПОЗ.5	4	0.95	3.8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.83	4	0.1	0.4	
ИТОГО:				776.22	
OK-71	K-16	2	331.39	662.78	ЛИСТ 65
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч.Б
	CA-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ.3	116	0.35	40.6	
	ПОЗ.5	4	0.95	3.8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.83	4	0.1	0.4	
ИТОГО:				918.08	

ПРИМЕЧАНИЯ:

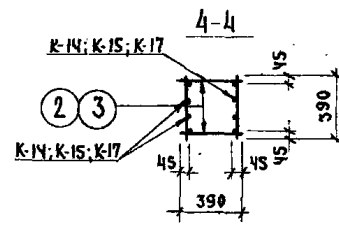
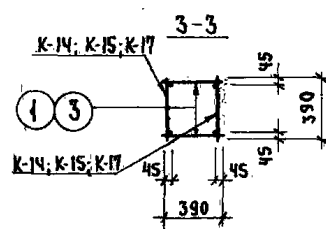
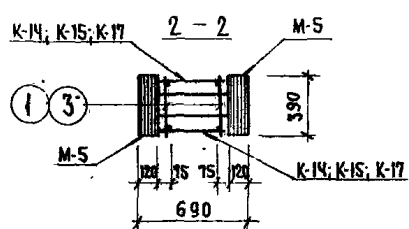
1. АРМИРОВАНИЕ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН-393-69 И ГОСТ 14098-68.
2. СВЯЗИ CA-2 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КАЖДОМ ПРОЕКТЕ ЭТАЖА ПО ВЫСОТЕ КОЛОННЫ. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СМ. ЛИСТ 63.



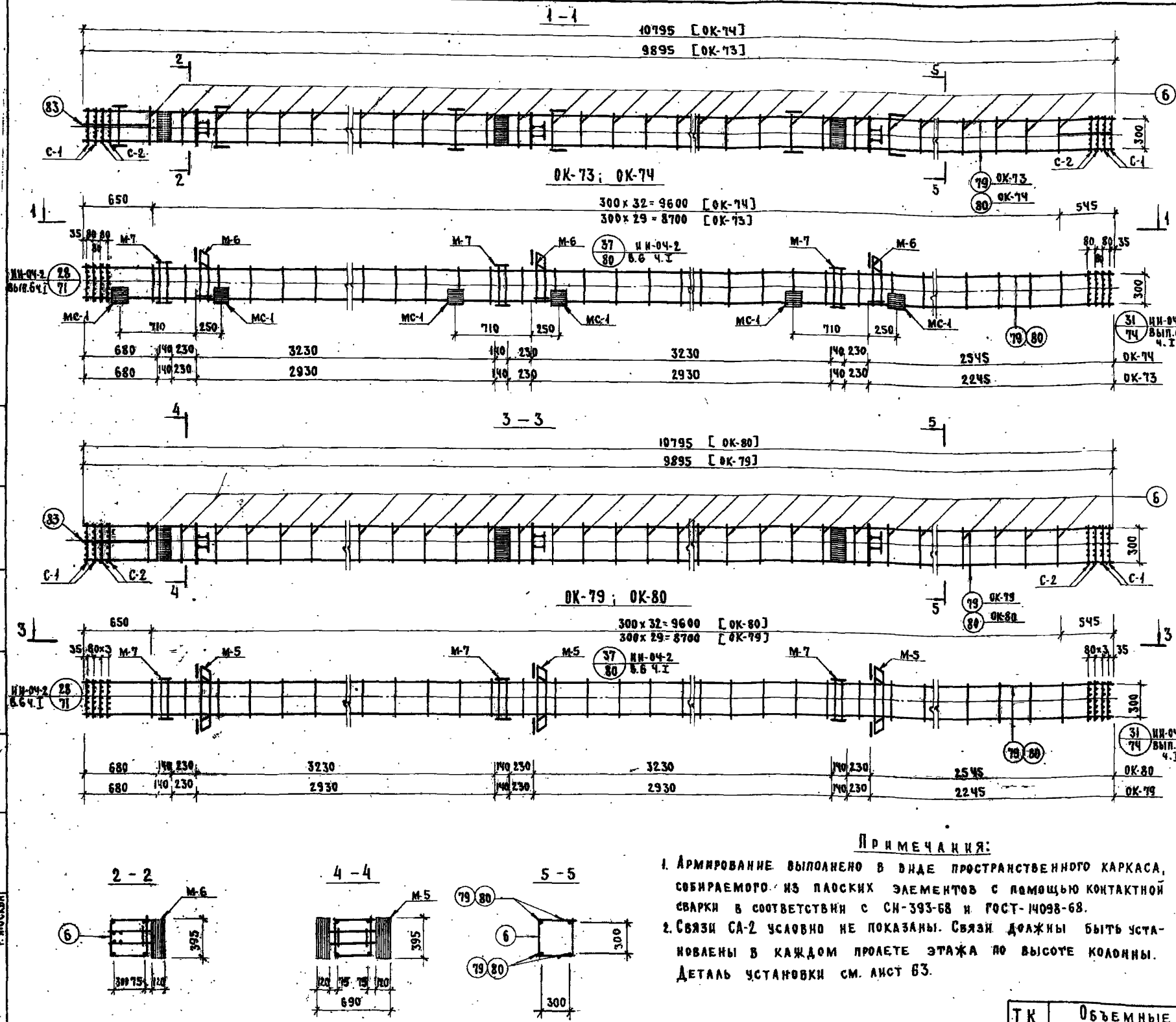
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЙ	Кол	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
OK-69	K-14	2	171.67	343.34	ЛИСТ 64
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
	M-5	8	1.8	14.4	ИИ-04-8
	M-7	8	1.8	14.4	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	182	0.35	35.70	
	ПОЗ. 5	4	0.95	3.80	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 83	4	0.1	0.4	
	ИТОГО:			835.24	
OK-70	K-15	2	183.29	366.58	ЛИСТ 64
	C-1	2	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 1	62	0.1	6.2	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 2	54	0.24	12.96	
	ПОЗ. 4	4	0.62	2.48	
	ПОЗ. 83	4	0.1	0.4	ЛИСТ 67
	ИТОГО:			598.08	
OK-72	K-17	2	508.29	1016.58	ЛИСТ 64
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	116	0.35	40.6	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 5	4	0.95	3.80	
	ПОЗ. 83	4	0.1	0.4	
	ИТОГО:			1274.28	

#### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СНиП 3-60 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



ТК	Объемные каркасы OK-69; OK-70; OK-72.	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК 14 ЛИСТ 58

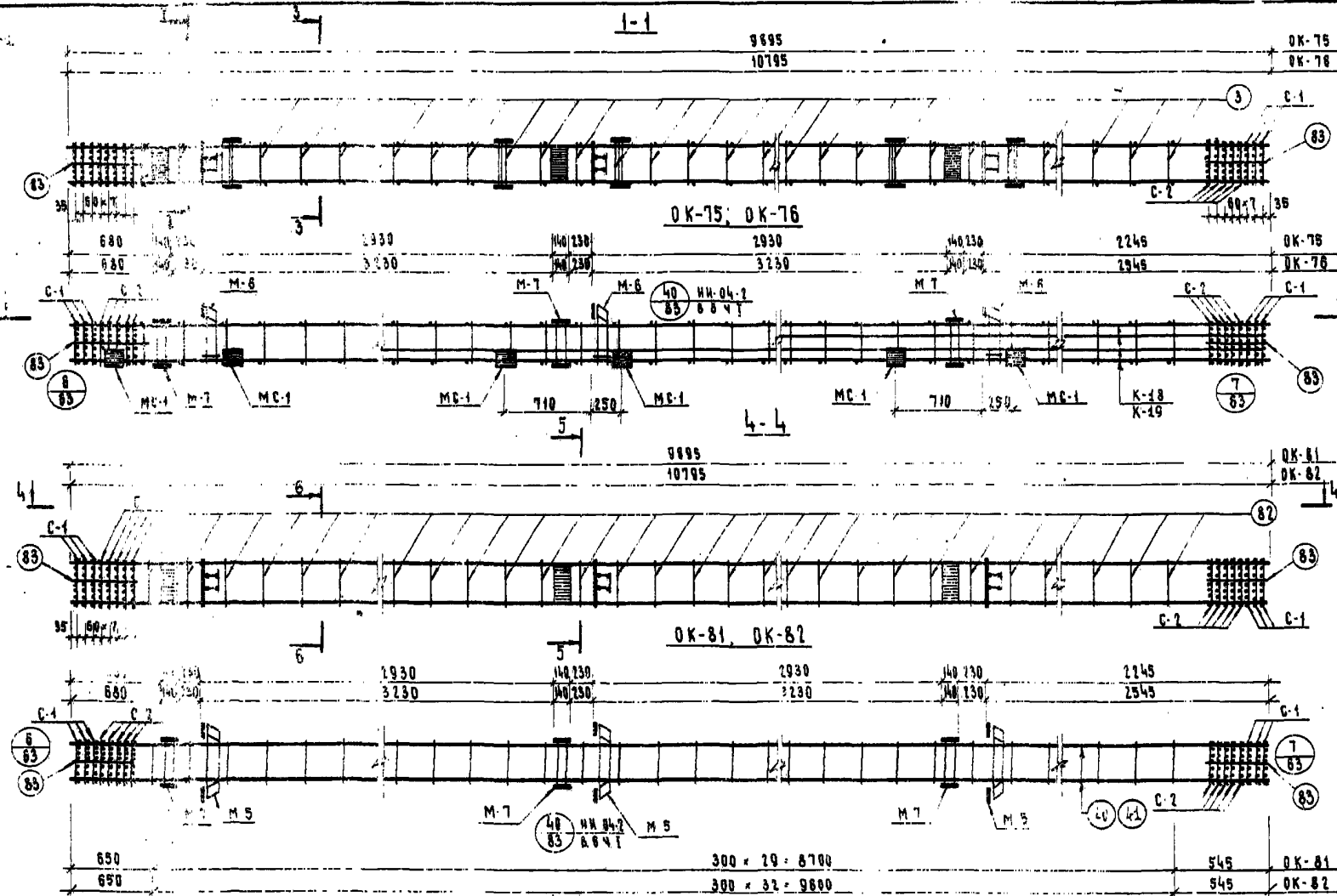


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-73	ПОЗ. 79	4	24.3	97.2	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 6	30	0.3	9.0	
	ПОЗ. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	
	C-2	4	1.2	4.8	ИИ-04-2
	M-6	3	20.0	60.0	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-7	3	11.2	33.6	ИИ-04-8
	MC-1	6	3.09	18.54	ВЫП. 3
	CA-2	2	1.1	2.2	ИИ-04-2
	Итого: 229.34				ВЫП. II
OK-74	ПОЗ. 80	4	26.6	106.4	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 6	33	0.3	9.9	
	ПОЗ. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	
	C-2	4	1.2	4.8	ИИ-04-2
	M-6	3	20.0	60.0	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-7	3	11.2	33.6	ИИ-04-8
	MC-1	6	3.09	18.54	ВЫП. 3
	CA-2	2	1.1	2.2	ИИ-04-2
	Итого: 239.44				ВЫП. II
OK-79	ПОЗ. 79	4	24.3	97.2	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 6	30	0.3	9.0	
	ПОЗ. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	
	C-2	4	1.2	4.8	ИИ-04-2
	M-5	3	28.6	85.8	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	M-7	3	11.2	33.6	ИИ-04-8
	CA-2	2	1.1	2.2	ВЫПУСК 3
	Итого: 236.6				ЛИСТ 66
	Итого: 246.7				

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-68 и ГОСТ-10098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



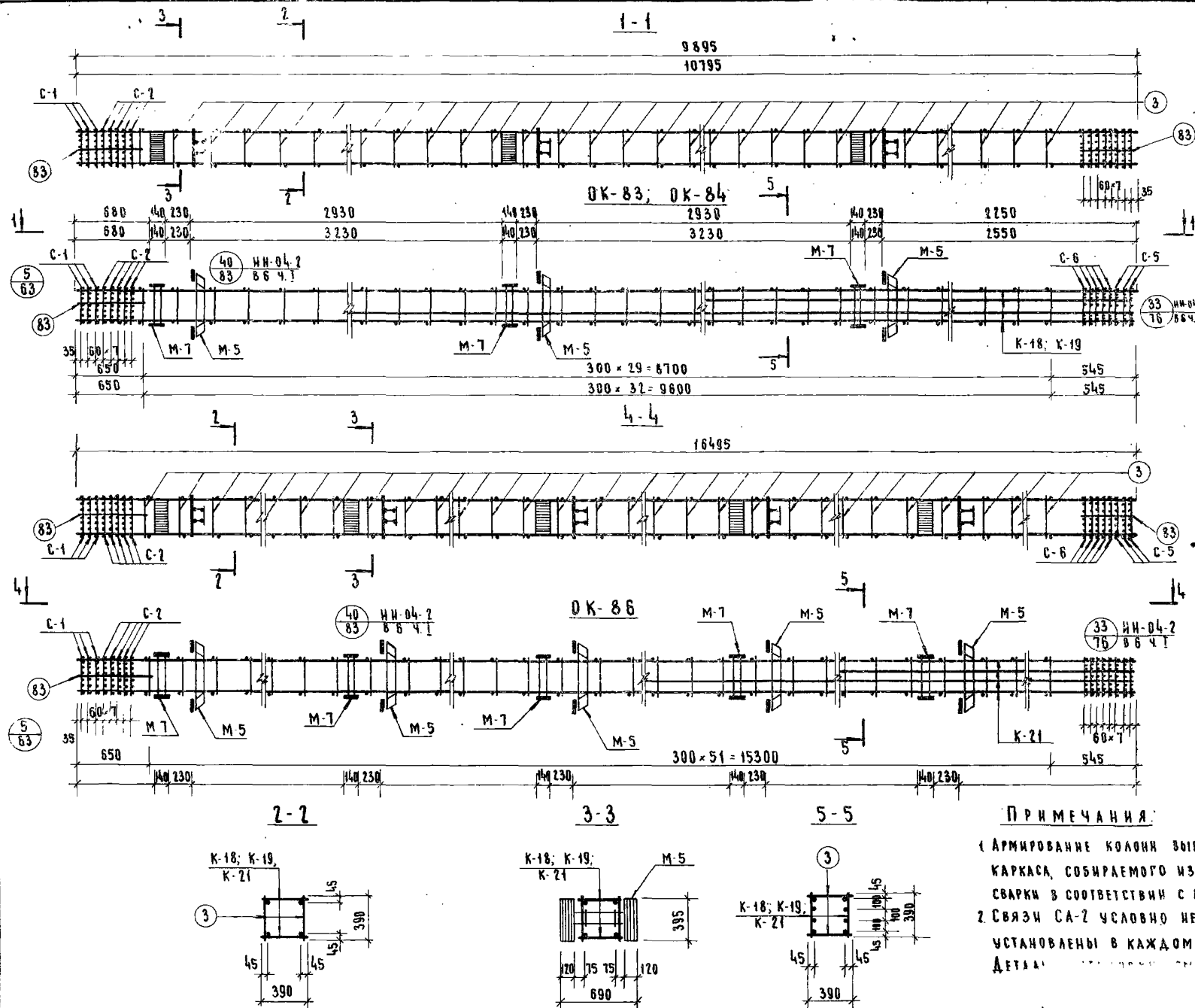


МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДАНИЯ	КОЛ- ВО	МАССА ШТ. ПРОДУКТА	СЕРИЯ ВЫПУСК АНСТ
OK-75	K-18	2	327,00	АНСТ 66
	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	C-1	5	0,8	АН 04-2
	C-2	10	1,2	АН 04-2
	ПОС 83	4	0,1	АНСТ 67
	M-6	3	2,00	АН 04-2 В/П
	M-1	5	2,00	АН 04-2 В/П
	M-7	3	1,1	АН 04-2 В/П
	СА-1	2	1,1	АНСТ 66
	ИТОГО		568,60	
OK-76	K-18	2	364,50	АНСТ 66
	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	C-1	5	0,8	АН 04-2
	C-2	10	1,2	АН 04-2
	ПОС 83	4	0,1	АНСТ 67
	M-6	3	2,00	АН 04-2 В/П
	M-1	5	2,00	АН 04-2 В/П
	M-7	3	1,1	АН 04-2 В/П
	СА-1	2	1,1	АНСТ 66
	ИТОГО		568,60	
OK-81	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	C-1	5	0,8	АН 04-2
	C-2	10	1,2	АН 04-2
	ПОС 83	4	0,1	АНСТ 67
	M-5	3	2,00	АН 04-2 В/П
	M-7	3	1,1	АН 04-2 В/П
	СА-1	2	1,1	АНСТ 66
	ИТОГО		568,60	
OK-82	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	ПОС 83	40	0,25	АНСТ 67
	C-1	5	0,8	АН 04-2
	C-2	10	1,2	АН 04-2
	ПОС 83	4	0,1	АНСТ 67
	M-5	3	2,00	АН 04-2 В/П
	M-7	3	1,1	АН 04-2 В/П
	СА-1	2	1,1	АНСТ 66
	ИТОГО		568,60	

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-86.
2. СВЯЗИ СА-2 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ, СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КАЖДОМ ПРОЛЕТЕ СЛОВА ПО ВЫСОТЕ КОЛОННЫ.
- ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СМ. АНСТ. 63.

Т К	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ: OK-75	СЕР.
1974	OK-76, OK-81, OK-82	АНСТ.



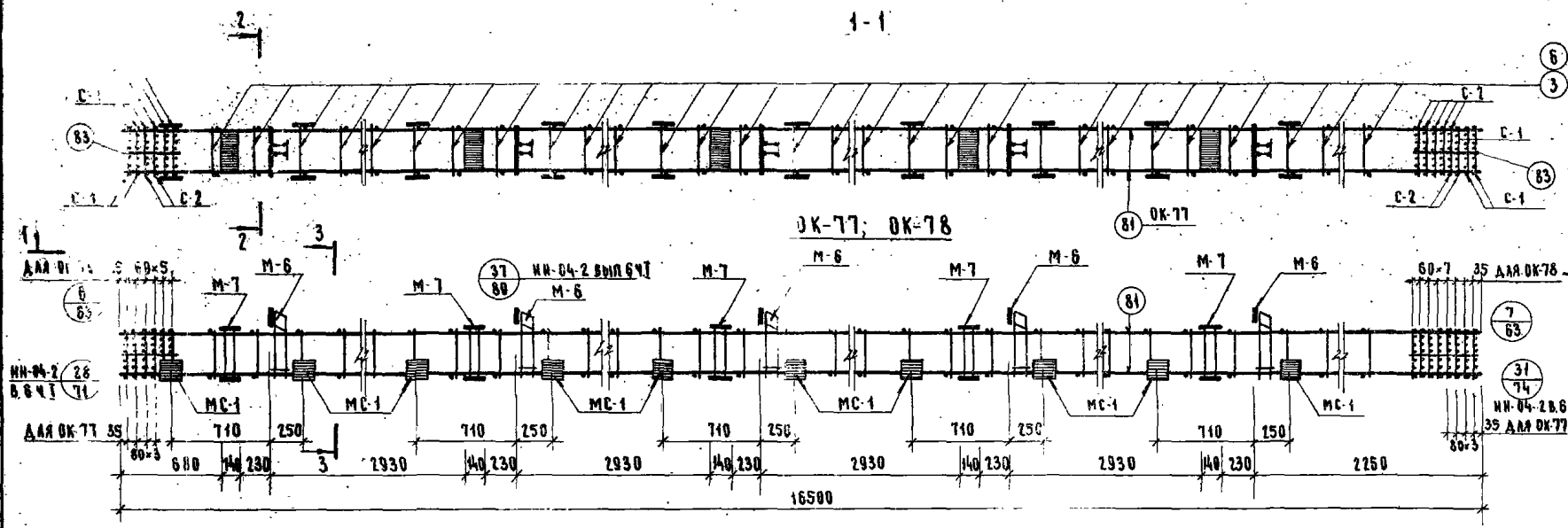
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОА	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ	ВСЕГО	
ОК-83	К-18	2	32768	65536	ЛИСТ 66
	П03.3	60	0.35	21.0	ЛИСТ 67
	С-1	3	0.8	2.4	ИН-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	С-5	3	3.3	9.9	
	С-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	6	0.1	0.6	ЛИСТ 67
	М-5	3	28.6	85.8	ИН-04-8
	М-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	СА-2	2	1.10	2.2	ЛИСТ 68
	ИТОГО			84136	
ОК-84	К-18	2	36452	72904	ЛИСТ 66
	П03.3	60	0.35	21.0	ЛИСТ 67
	С-1	3	0.8	2.4	ИН-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	С-5	3	3.3	9.9	
	С-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	6	0.1	0.6	ЛИСТ 67
	М-5	3	28.6	85.8	ИН-04-8
	М-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	СА-2	2	1.10	2.2	ЛИСТ 68
	ИТОГО			911.4	
ОК-86	К-21	2	47568	95136	ЛИСТ 66
	П03.3	104	0.35	36.40	ЛИСТ 67
	С-1	3	0.8	2.4	ИН-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	С-5	3	3.3	9.9	
	С-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	8	0.1	0.8	ЛИСТ 67
	М-5	5	28.6	143.0	ИН-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	СА-2	4	1.10	4.4	ЛИСТ 68
	ИТОГО			123516	

## ПРИМЕЧАНИЯ:

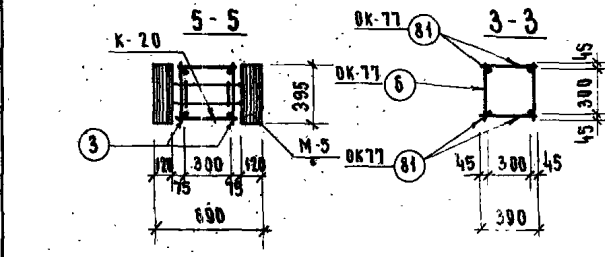
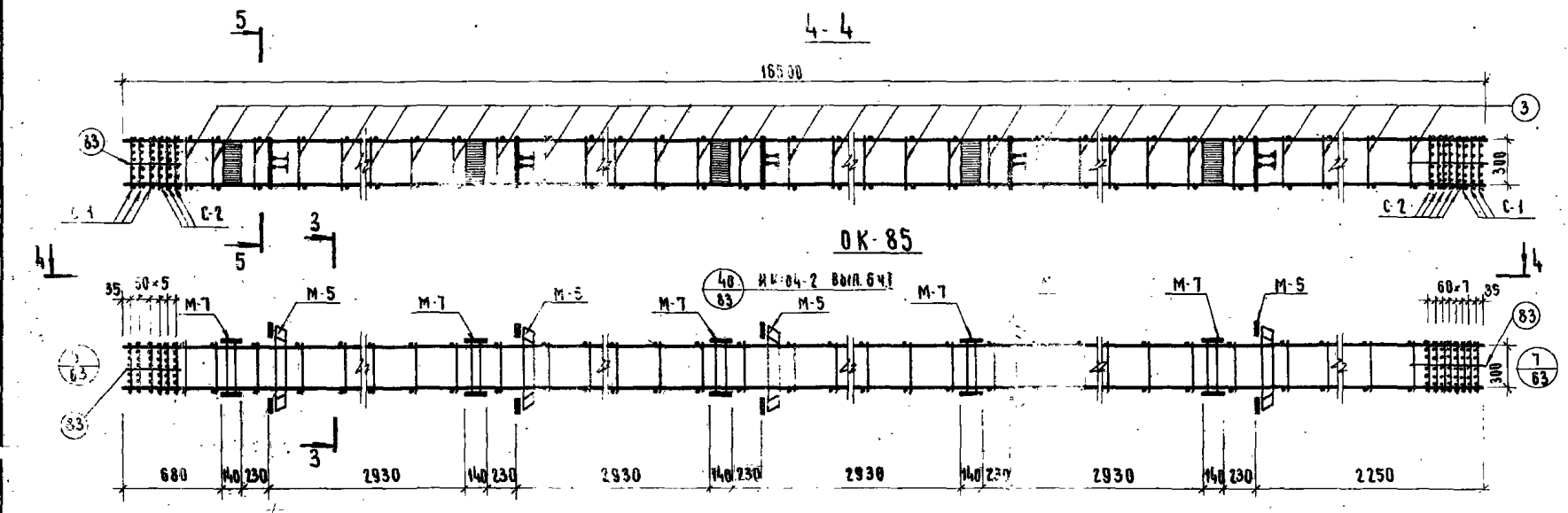
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОНН ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН-393-69 И ГОСТ 14098-88.
2. СВЯЗИ СА-2 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КАЖДОМ ПРОЛЕТЕ ЭТАЖА ПО ВЫСОТЕ КОЛОННЫ.

ТК  
1974ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-83;  
ОК-84; ОК-86.СЕРИЯ  
ИН-04-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
14 66

13054 66



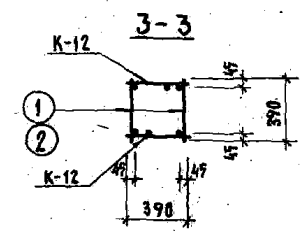
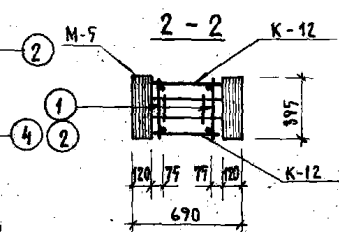
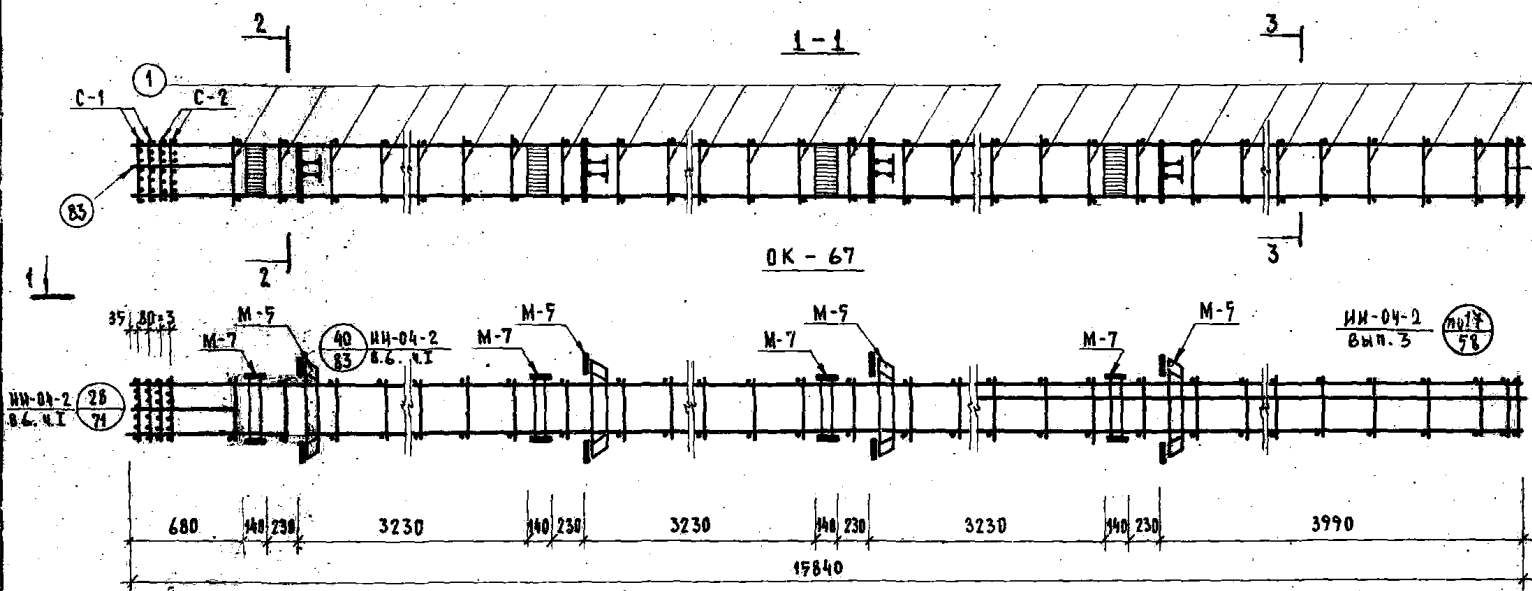
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
OK-77	ПЗ381	4	40,5	162,0	АНСТ 67
	ПЗ3 6	52	0,3	15,6	
	ПЗ3 83	8	0,1	0,8	
	С-1	4	0,8	3,2	
	С-2	4	1,2	4,8	ИИ-04-2
	М-6	5	20,0	100,0	ВЫП 64,8
	М-7	5	11,2	56,0	ИИ-04-8
	МС-1	10	3,09	30,9	ВЫП 3
OK-78	СА-2	4	4,4	4,4	АНСТ 66
	ИТОГО			374,61	
OK-85	К-20	2	285,36	570,76	АНСТ 65
	ПЗ3 3	104	0,35	36,4	АНСТ 67
	ПЗ3 83	8	0,1	0,8	
	С-1	6	0,8	4,8	
	С-2	8	1,2	9,6	
	М-6	5	20,0	100,0	ИИ-04-8
	М-7	5	11,2	56,0	ВЫП 3
	МС-1	10	3,09	30,90	ИИ-04-2
	СА-2	4	4,4	4,4	АНСТ 66
OK-85	ИТОГО			810,57	
	К-20	2	285,36	570,76	АНСТ 65
	ПЗ3 3	104	0,35	36,4	АНСТ 67
	ПЗ3 83	8	0,1	0,8	
	С-1	6	0,8	4,8	
	С-2	8	1,2	9,6	
	М-5	5	28,6	143,0	ИИ-04-8
	М-7	5	11,2	56,0	ВЫП 3
	СА-2	4	4,4	4,4	АНСТ 66
	ИТОГО			825,96	



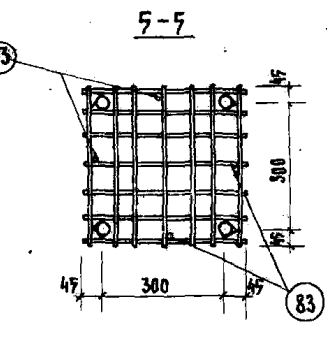
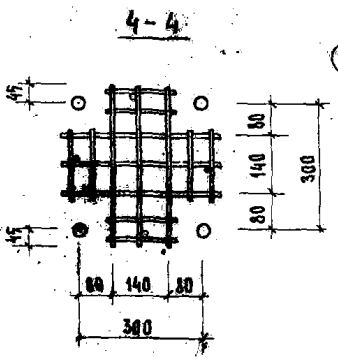
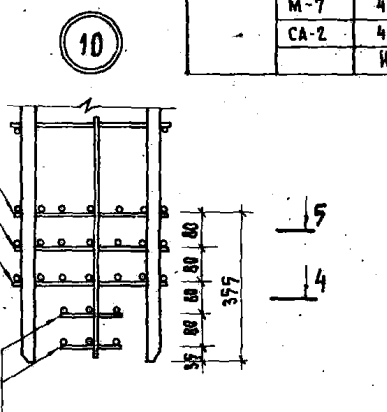
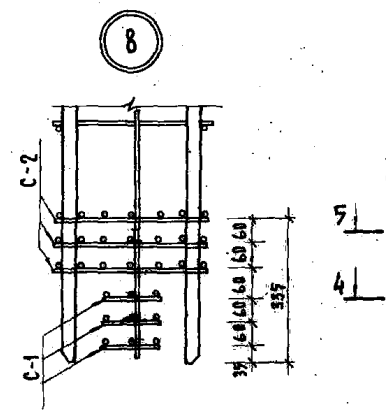
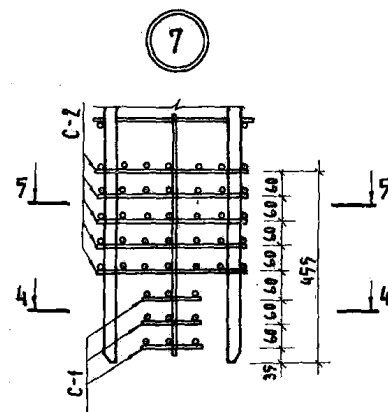
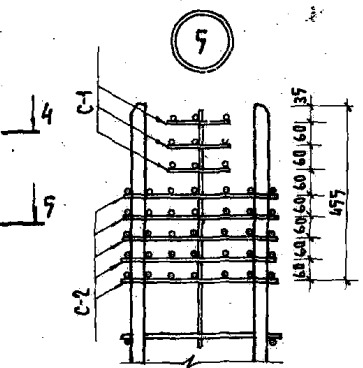
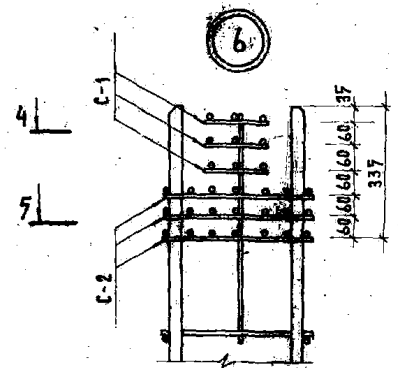
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМИРОВАННЫЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЯЮТСЯ В ПРОСТРАНСТВЕННОМ КАРКАСЕ, СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СП 393-69 И ГОСТ 14098-68.
2. РАЗБИВКУ ЗАМКНУТЫХ КОМПОНОВ В ОБЪЕМНОМ КАРКАСЕ OK-77 ПРИНИМАТЬ АНАЛОГИЧНО РАЗБИВКЕ КОМПОНОВ В ПЛОСКОМ КАРКАСЕ K-20.
3. СВЯЗЬ СА-2 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА. ВАЖНО БЫТЬ УСТАНОВЛЕННЫМИ. СМ. АНСТ 63.

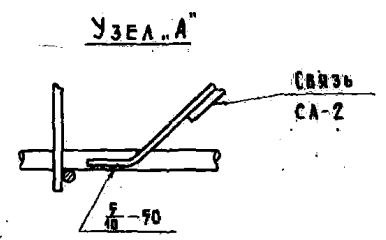
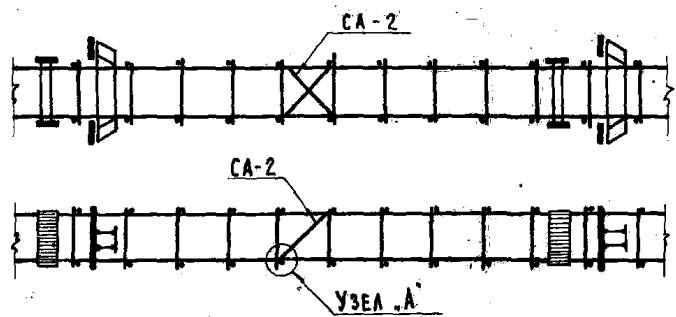
ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-77; OK-78; OK-79	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК 14
		ЛИСТ 62



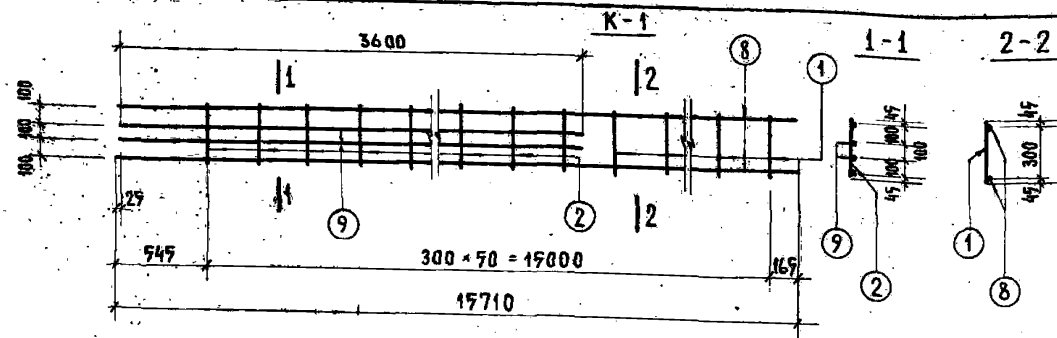
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ.
			ИТ.	ВСЕГО	
OK-67	K-12	2	180.51	241.02	ЛИСТ 65
	ПОЗ.1	68	0.1	6.8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.2	34	0.25	8.16	
	ПОЗ.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	4.6	ИИ-04-2
	C-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 3
	ПОЗ.83	4	0.1	0.4	ЛИСТ 67
	M-5	4	26.6	114.4	ИИ-04-8
	M-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 3
	CA-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
			ИТОГО:	426.46	



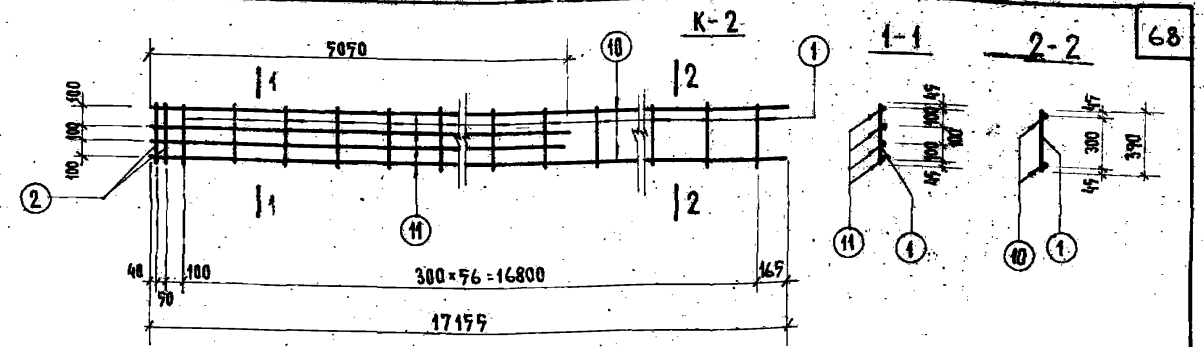
ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СА-2



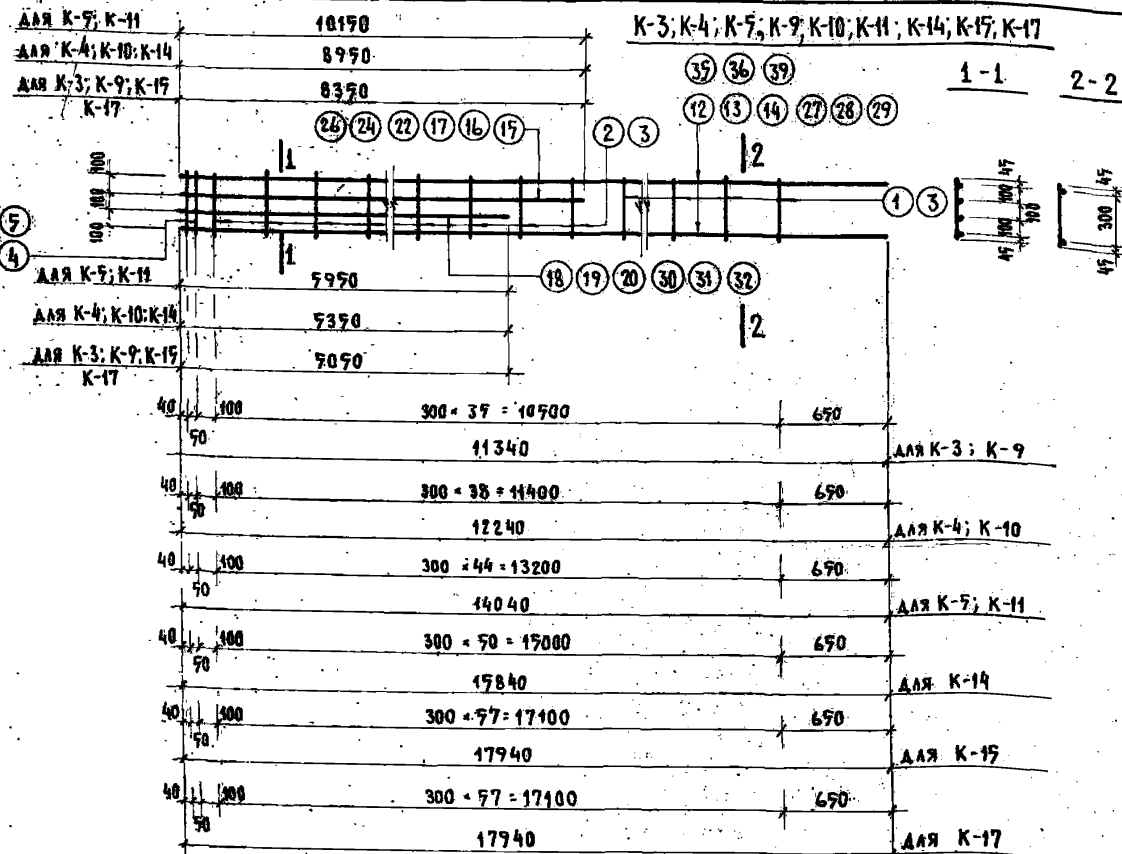
ТК	ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-67	СЕРИЯ
1974	УЗЛЫ 7, 6, 7, 8, 10	ИИ-04-2
	ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СА-2	ВЫПУСК ЛИСТ
		14 63



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-1	1	Φ6 A I	390	40	0,087	3,48	129,14
	2	Φ10 A I	390	11	0,242	2,66	
	8	Φ20 A II	15710	2	38,80	77,60	
	9	Φ32 A II	3600	2	22,70	45,40	



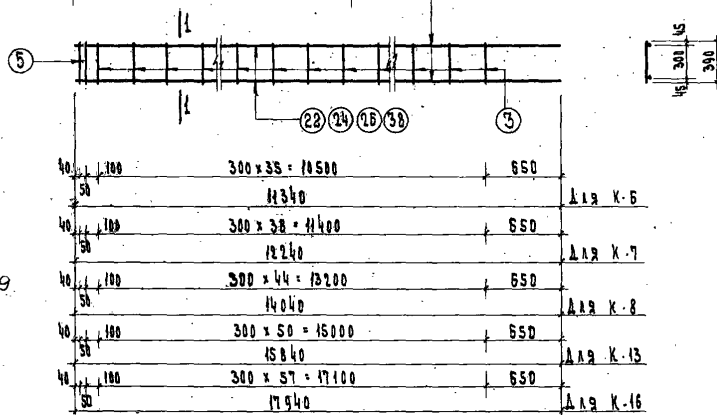
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-2	1	Φ6 A I	390	57	0,087	4,86	91,30
	2	Φ10 A I	390	2	0,242	0,48	
	10	Φ16 A II	12405	2	19,40	38,80	
	11	Φ20 A II	5070	4	11,94	47,76	



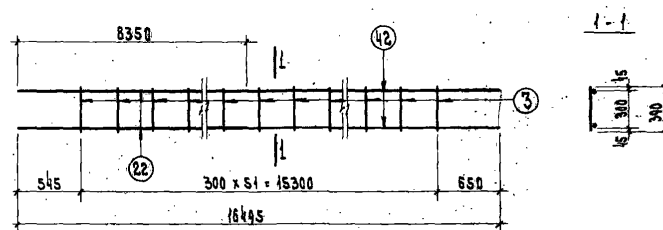
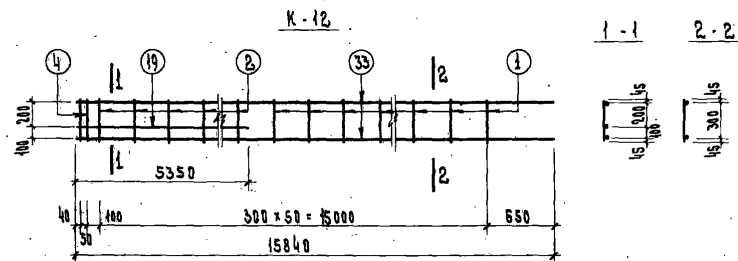
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-3	1	Φ6 A I	390	9	0,087	0,78	149,15
	2	Φ10 A I	390	27	0,242	6,53	
	4	Φ16 A I	390	2	0,62	1,24	
	12	Φ20 A II	11340	2	28,0	56,0	
	15	Φ32 A II	8350	1	52,70	52,70	
	18	Φ32 A II	5050	1	31,90	31,90	
K-4	1	Φ6 A I	390	10	0,087	0,87	159,73
	2	Φ10 A I	390	29	0,242	7,02	
	4	Φ16 A I	390	2	0,62	1,24	
	13	Φ20 A II	12240	2	30,30	60,60	
	16	Φ32 A II	8950	1	56,50	56,50	
K-5	1	Φ6 A I	390	15	0,087	1,31	180,81
	2	Φ10 A I	390	30	0,242	7,26	
	4	Φ16 A I	390	2	0,62	1,24	
	14	Φ20 A II	14040	2	34,60	69,20	
	17	Φ32 A II	10150	1	64,20	64,20	
	20	Φ32 A II	5950	1	37,60	37,60	
K-9	3	Φ12 A I	390	36	0,346	12,46	370,78
	5	Φ20 A II	390	2	0,96	1,92	
	27	Φ40 A II	11340	2	112,0	224,00	
	22	Φ40 A II	8350	1	82,5	82,50	
	30	Φ40 A II	5050	1	49,9	49,90	

K-10	3	Φ12 A I	390	39	0,346	13,49	398,61
	5	Φ20 A II	390	2	0,96	1,92	
	28	Φ40 A II	12240	2	112,0	224,0	
	24	Φ40 A II	8950	1	88,40	88,40	
	31	Φ40 A II	5350	1	52,30	52,30	
K-11	3	Φ12 A I	390	49	0,346	16,97	452,59
	5	Φ20 A II	390	2	0,96	1,92	
	29	Φ40 A II	14040	2	138,50	277,0	
	26	Φ40 A II	10150	1	99,50	99,50	
	32	Φ40 A II	5950	1	58,60	58,60	
K-14	3	Φ12 A I	390	51	0,346	17,65	471,67
	5	Φ20 A II	390	2	0,96	1,92	
	30	Φ40 A II	12240	2	112,0	224,0	
	24	Φ40 A II	8950	1	88,40	88,40	
	31	Φ40 A II	5350	1	52,30	52,30	
K-15	1	Φ6 A I	390	31	0,087	2,70	183,77
	2	Φ10 A I	390	27	0,242	6,53	
	4	Φ16 A I	390	2	0,62	1,24	
	36	Φ20 A II	11340	2	44,40	88,80	
	15	Φ32 A II	8350	1	52,70	52,70	
K-17	3	Φ12 A I	390	58	0,346	20,07	508,29
	5	Φ20 A II	390	2	0,96	1,92	
	30	Φ40 A II	12240	2	112,0	224,0	
	22	Φ40 A II	8350	1	82,50	82,50	
	30	Φ40 A II	5050	1	49,90	49,90	

(21) (23) (25) (34) (37)

[illegible]

K-13	3	Ø 1 1/2 I	390	51	13.46	17.64	
	5	Ø 2 1/4 I	390	2	8.96	1.92	
	24	Ø 4 1/2 I	6250	52	28.80	176.80	235.36
	34	Ø 3 1/2 I	6890	2	43.50	87.0	
K-15	3	Ø 1 1/2 I	390	58	13.46	28.07	
	5	Ø 2 1/4 I	390	2	8.96	1.92	
	37	Ø 3 1/2 I	6290	2	59.10	79.98	231.39
	38	Ø 4 1/2 I	11650	2	115.68	258.00	



Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры жб. конструкций /СН 393-89 и ГОСТ 14098-88/.

МАРКА ЭЛЕМЕНТ	№№ ПОС	СРЕДНЕЕ ДИАМ		МАССА, КГ		
		ММ	ММ	КОЛ	ШТ.	ГРУППА
К-12	1	φ 6 А I	390	34	0.007	2.96
	2	φ 10 А I	390	17	0.242	4.41
	4	φ 16 А I	390	2	0.62	1.24
	19	φ 32 А II	5350	1	33.80	33.80
	33	φ 48 А II	15840	2	39.20	78.40

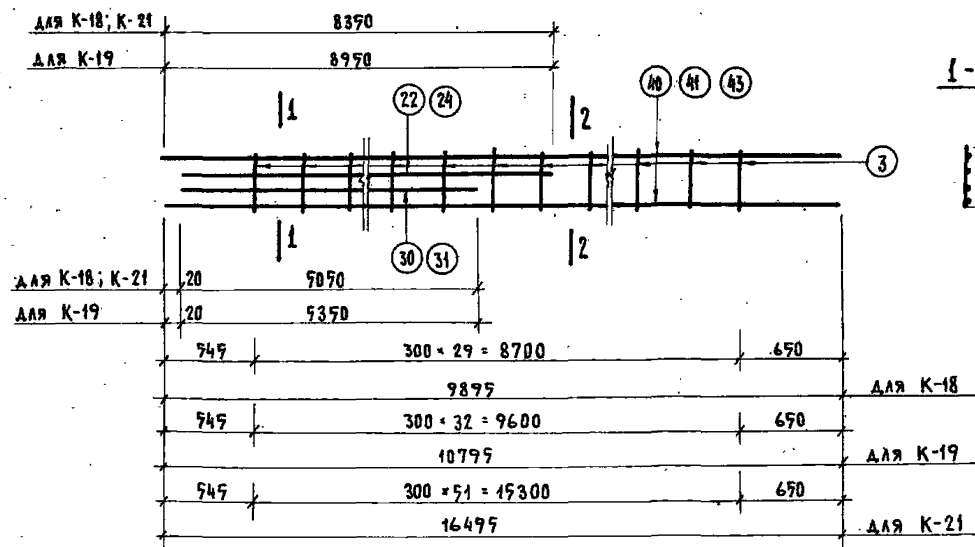
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС	СРЕДНЕЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ММ	ПЕРГО	УСРЕДН
К-20	3	Ф 12 А I	390	52	0,346	17,98	
	22	Ф 40 А II	8350	2	82,60	166,0	28538
	42	Ф 32 А II	8745	2	31,30	101,40	

TK  
1974

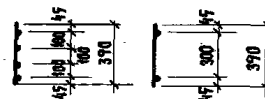
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
К-5, К-7, К-8, К-12, К-13, К-16, К-20

СЕРИЯ  
ММ-04-2  
Выпуск 14  
Лист 65

K-18; K-19; K-21



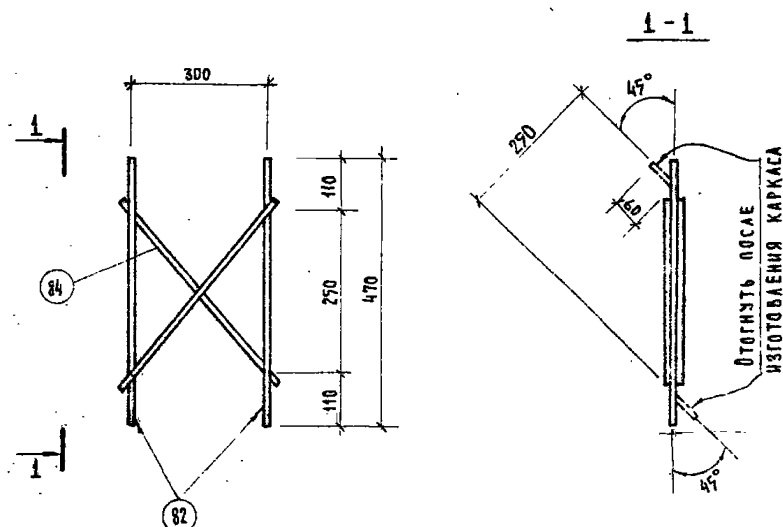
1-1 2-2



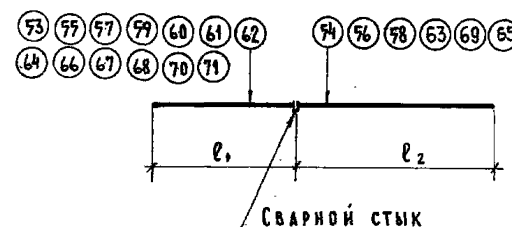
## ПРИМЕЧАНИЕ.

КАРКАСЫ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ” СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-18	3	Φ12 A I	390	30	0,346	10,38	327,68
	22	Φ40 A II	8390	1	82,50	82,50	
	30	Φ40 A II	5090	1	49,80	49,80	
	40	Φ40 A II	9899	2	97,50	195,00	
K-19	3	Φ12 A I	390	33	0,346	11,42	364,52
	24	Φ40 A II	8990	1	88,40	88,40	
	31	Φ40 A II	5390	1	52,70	52,70	
	41	Φ40 A II	10799	2	106,0	212,0	
K-21	3	Φ12 A I	390	52	0,346	17,98	475,88
	22	Φ40 A II	8390	1	82,50	82,50	
	30	Φ40 A II	5090	1	49,80	49,80	
	43	Φ40 A II	16499	2	162,8	325,60	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Связь СА-2	82	Φ10 A I	470	2	0,30	0,60	1,1
	84	Φ10 A I	400	2	0,25	0,50	

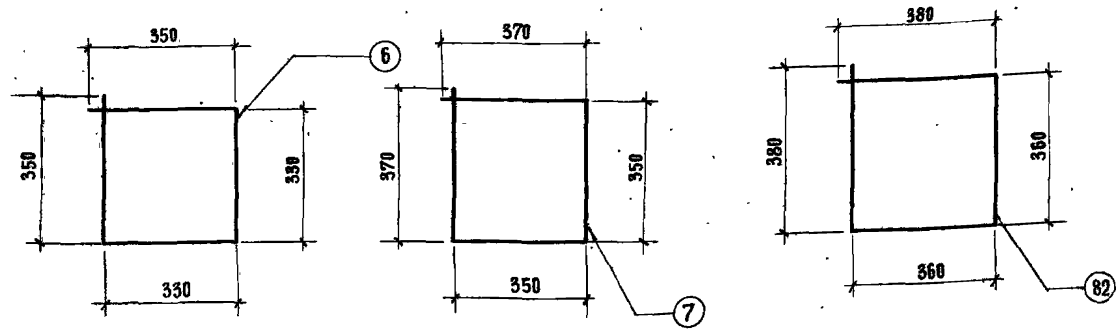


## ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМАТУРНЫЕ СТЕРЖНИ СВАРИВАЮТСЯ МЕЖА СОБОЙ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКОЙ, В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ” (СН 393-69) И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
OC-1	73	Φ16 A II	5660	1	8,96	8,96	17,48
	74	Φ20 A II	3490	1	8,52	8,52	
OC-2	55	Φ16 A II	6260	1	9,90	9,90	19,16
	56	Φ20 A II	3790	1	9,26	9,26	
OC-3	57	Φ16 A II	7460	1	11,80	11,80	22,52
	58	Φ20 A II	4390	1	10,72	10,72	
OC-4	59	Φ16 A II	8960	1	14,20	14,20	22,72
	60	Φ20 A II	3490	1	8,52	8,52	
OC-5	61	Φ16 A II	9860	1	15,60	15,60	24,86
	62	Φ20 A II	3790	1	9,26	9,26	
OC-6	63	Φ16 A II	12260	1	19,40	19,40	27,92
	64	Φ20 A II	3490	1	8,52	8,52	
OC-7	65	Φ16 A II	5899	1	9,26	9,26	14,20
	66	Φ20 A II	2000	1	4,94	4,94	
OC-8	67	Φ16 A II	6699	1	10,56	10,56	16,50
	68	Φ20 A II	2400	1	5,94	5,94	
OC-9	69	Φ16 A II	9499	1	14,98	14,98	19,92
	70	Φ20 A II	2000	1	4,94	4,94	
OC-10	71	Φ16 A II	10899	1	17,15	17,15	23,09
	72	Φ20 A II	2400	1	5,94	5,94	
OC-11	73	Φ16 A II	12099	1	19,00	19,00	23,45
	74	Φ20 A II	1800	1	4,49	4,49	
OC-12	75	Φ16 A II	13099	1	20,60	20,60	25,54
	76	Φ20 A II	2000	1	4,94	4,94	
OC-13	77	Φ16 A II	15099	1	23,80	23,80	29,74
	78	Φ20 A II	2400	1	5,94	5,94	

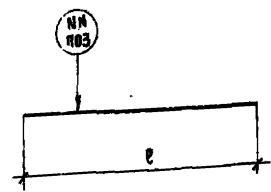
ТК	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-18; K-19; K-21	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	Связь СА-2; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	Выпуск 14
	OC-1 - OC-13	66



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
ХОМУТЫ ЗАМКНУТЫЕ	6	φ 6 А I	1360	1	0,5	0,5	0,3
	7	φ 10 А I	1440	1	0,9	0,9	0,9
	82	φ 12 А I	1480	1	1,32	1,32	1,32

**ПРИМЕЧАНИЕ.**

ДЛИНУ ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ЗАМКНУТЫХ ХОМУТОВ ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ С УЧЕТОМ УДАЛЕНИЯ НА ЗАГИБАХ



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ	1	φ 6 А I	390	1	0,10	0,10	0,10
	2	φ 10 А I	390	1	0,24	0,24	0,24
	3	φ 12 А I	390	1	0,35	0,35	0,35
	4	φ 16 А I	390	1	0,62	0,62	0,62
	5	φ 20 А I	390	1	0,95	0,95	0,95
	8	φ 20 А II	15710	1	38,6	38,6	38,6
	9	φ 32 А II	3600	1	22,7	22,7	22,7
	10	φ 16 А II	17155	1	27,1	27,1	27,1
	11	φ 20 А II	5050	1	12,4	12,4	12,4
	12	φ 20 А II	11340	1	28,0	28,0	28,0
	13	φ 20 А II	12240	1	30,2	30,2	30,2
	14	φ 20 А II	14040	1	34,5	34,5	34,5
	15	φ 32 А II	8850	1	52,7	52,7	52,7
	16	φ 32 А II	8950	1	56,5	56,5	56,5
	17	φ 32 А II	10150	1	64,0	64,0	64,0
	18	φ 32 А II	5050	1	32,0	32,0	32,0
	19	φ 32 А II	5350	1	33,8	33,8	33,8
	20	φ 32 А II	5950	1	37,6	37,6	37,6
	21	φ 32 А II	2990	1	19,0	19,0	19,0
	22	φ 40 А II	8350	1	82,5	82,5	82,5
	23	φ 32 А II	3290	1	20,8	20,8	20,8
	24	φ 40 А II	8950	1	88,2	88,2	88,2
	25	φ 32 А II	3890	1	24,6	24,6	24,6
	26	φ 40 А II	10150	1	100,0	100,0	100,0
	27	φ 40 А II	11340	1	112,0	112,0	112,0
	28	φ 40 А II	12240	1	121,0	121,0	121,0

ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ	29	φ 40 А II	14040	1	138,0	138,0	138,0
	30	φ 40 А II	5050	1	50,0	50,0	50,0
	31	φ 40 А II	5350	1	53,0	53,0	53,0
	32	φ 40 А II	5950	1	58,5	58,5	58,50
	33	φ 20 А II	15840	1	39,4	39,4	39,40
	34	φ 32 А II	15840	1	43,5	43,5	43,50
	35	φ 40 А II	15840	1	156,5	156,5	156,50
	36	φ 20 А II	17940	1	44,2	44,2	44,20
	37	φ 32 А II	6290	1	40,0	40,0	40,0
	38	φ 40 А II	11650	1	115,0	115,0	115,0
	39	φ 40 А II	17940	1	177,0	177,0	177,0
	40	φ 40 А II	9895	1	97,5	97,5	97,50
	41	φ 40 А II	10795	1	106,0	106,0	106,0
	42	φ 32 А II	16495	1	51,5	51,5	51,50
	43	φ 40 А II	16495	1	162,5	162,5	162,5
	44	φ 20 А II	5810	1	14,35	14,35	14,35
	45	φ 20 А II	6410	1	15,81	15,81	15,81
	46	φ 20 А II	7610	1	18,80	18,80	18,80
	47	φ 20 А II	9410	1	22,50	22,50	22,50
	48	φ 20 А II	10010	1	24,80	24,80	24,80
	49	φ 20 А II	11810	1	29,20	29,20	29,20
	50	φ 20 А II	12410	1	30,60	30,60	30,60
	51	φ 20 А II	13610	1	33,60	33,60	33,60
	52	φ 20 А II	15710	1	38,80	38,80	38,80
	53	φ 16 А II	5660	1	9,0	9,0	9,0
	54	φ 20 А II	3450	1	8,5	8,5	8,5
	55	φ 16 А II	6260	1	9,9	9,9	9,9
	56	φ 20 А II	3750	1	9,25	9,25	9,25
	57	φ 16 А II	7460	1	11,8	11,8	11,80
	58	φ 20 А II	4350	1	10,7	10,7	10,70

ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ	59	φ 16 А II	8960	1	14,2	14,2	14,2
	60	φ 16 А II	9860	1	15,6	15,6	15,6
	61	φ 16 А II	12260	1	19,4	19,4	19,4
	62	φ 16 А II	5855	1	9,3	9,3	9,3
	63	φ 20 А II	2000	1	4,9	4,9	4,9
	64	φ 16 А II	5655	1	10,4	10,4	10,4
	65	φ 20 А II	2400	1	5,9	5,9	5,9
	66	φ 16 А II	9455	1	14,9	14,9	14,9
	67	φ 16 А II	10855	1	17,2	17,2	17,2
	68	φ 16 А II	12055	1	19,1	19,1	19,1
	69	φ 20 А II	1800	1	4,5	4,5	4,5
	70	φ 20 А II	13056	1	20,5	20,5	20,5
	71	φ 16 А II	15055	1	23,80	23,80	23,80
	72	φ 20 А II	17155	1	24,40	24,40	24,40
	73	φ 16 А II	7855	1	12,41	12,41	12,41
	74	φ 16 А II	9055	1	14,32	14,32	14,32
	75	φ 16 А II	11455	1	18,10	18,10	18,10
	76	φ 16 А II	13255	1	20,90	20,90	20,90
	77	φ 16 А II	13855	1	21,90	21,90	21,90
	78	φ 16 А II	17455	1	27,50	27,50	27,50
	79	φ 20 А II	9895	1	24,40	24,40	24,40
	80	φ 20 А II	10795	1	26,30	26,30	26,30
	81	φ 20 А II	16495	1	40,20	40,20	40,20
	83	φ 6 А I	700	1	0,1	0,1	0,1