

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ПРОДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

**МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ**

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1967 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАДСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАДСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

Московским
научно-исследовательским
и проектным институтом
типового и экспериментального
проектирования
МНИИЭП

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР

Приказ № 164, от 30/4/67

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЛЮСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В 5-12 ЭТАЖЕЙ

ИИ-04-0 Выпуск 2	Указания по применению изделий Указания по применению изделий для зданий в 5-12 этажей	ИИ-04-6 Выпуск 2	Диафрагмы жесткости Железобетонные диафрагмы толщиной 140 мм.
ИИ-04-1 Выпуск 2	Фундаменты Железобетонный башмак под колонны сечением 400x400 мм для зданий в 5-12 этажей	ИИ-04-7 Выпуск 1	Лестницы Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,0 м.
ИИ-04-2 Выпуск 2	Колонны Железобетонные колонны сечением 400x400мм. для зданий в 5-12 этажей	ИИ-04-8 Выпуск 1	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц Металлические монтажные детали для зданий I-4 этажа. Ограждения лестниц
ИИ-04-3 Выпуск 2	Ригели Железобетонные ригели для колонн сечением 400x400 мм.	ИИ-04-8 Выпуск 2	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц Металлические монтажные детали для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-4 Выпуск 1	Плиты перекрытий Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные	ИИ-04-10 Выпуск 2	Монтажные узлы и детали Монтажные узлы и детали для зданий в 5-12 этажей.
ИИ-04-4 Выпуск 2	Плиты перекрытий Железобетонные плиты скругленными пустотами		
ИИ-04-4 Выпуск 4	Плиты перекрытий Железобетонные плиты с вертикальными пустотами и сплошные		
ИИ-04-5 Выпуск 1	Панели наружных стен Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.		
ИИ-04-5 Выпуск 3	Панели наружных стен Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.		

ТА.
1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-8

Выпуск 9 Лист № 1

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАДОЧНЫХ ЧЕРТЕЖЕЙ
СТАЛЬНЫХ ФОРМ, ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В 5-12
ЭТАЖЕЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН.

ИИ-04-1	Фундаменты	ИИ-04-5	Панели наружных стен
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонного башмака под колонны сечением 400x400 мм. для зданий в 5-12 этажей	Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.
ИИ-04-2	Колонны	Выпуск 3-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400x400 мм. для зданий в 5-12 этажей	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости
ИИ-04-3	Ригели	Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 140 мм.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400x400 мм.	ИИ-04-7	Лестницы
ИИ-04-4	Плиты перекрытий	Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий		
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий		
Выпуск 4-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами и сплошных		
ИИ-04-5	Панели наружных стен		
Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.		
Выпуск 1-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.		

ТД

1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-8

Выпуск 1 лист № 2

МИНИТЭГ.	17.04. ГР. № 12	Паспорт	Г. АНДОГУУ СОМОД	Ном. № 0.	Баргузинский район
	1967г. Г. АНДОГУУ СОМОД	Род. № 12	Г. АНДОГУУ СОМОД	ГР. № 12	Баргузинский район

	Листы	Стр.
Перечень серий и выпусков		I, 2
Содержание		3
Пояснительная записка		4
Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 5-12 эт.	I	5
Опорные столики ММК - 7л и ММК - 7пр	2	6
Опорные столики ММК - 8л и ММК - 8пр	3	7
Опорные столики ММК - 9л и ММК - 9пр	4	8
Опорный столик ММК - I2	5	9
Опорный столик ММС - I8. Монтажная деталь ММС - I6. 6		I0
Металлическая консоль ММК-13	7	11

TD
1967

СОДЕРЖАНИЕ

ИИ-04-8

Серия ИИ-04-8 выпуск 2 содержит рабочие чертежи металлических монтажных деталей, используемых для соединения сборных железобетонных элементов при монтаже зданий высотой 5-12 этажей из изделий серий ИИ-04 в соответствии с узлами, приведенными в альбоме ИИ-04-10, выпуск 2.

Металлические монтажные детали изготавливать из прокатной полосовой, листовой или профильной стали марки В Ст.3. Соединения элементов монтажных деталей выполнять на сварке, применяя электроды типа Э-42.

Отверстия в элементах монтажных деталей - сверлить. Отклонения габаритных размеров деталей от проектных величин не должны превышать ± 5 мм.

Все металлические монтажные детали типа "MMC" должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с требованиями "Временных указаний по антикоррозийной защите..." СН 206-62.

Металлические монтажные детали изготавливать в соответствии с СН313-65 и ГОСТ 10922-64.

Обозначения, принятые при маркировке металлических монтажных деталей /например: MMC-7л;MMC-7пр/:

Буквенные - MMC - марка монтажная - "стеновая", т.е. используемая для крепления стеновых панелей.

MMC - марка монтажная "колонна", т.е. металлическая консоль, привариваемая к колонне для опирания пристенных плит перекрытия;

ММД - марка монтажная "диафрагменная", т.е. используемая для соединения диафрагм с другими элементами каркаса и между собой.

Цифры - обозначают порядковый номер детали / нумерация деталей начата в серии ИИ-04-8 выпуск I/.

Индекс - "л" или "пр"-левая" или "правая".

ТД

1967 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-8

Выпуск 2 Лист № 1

6539 6

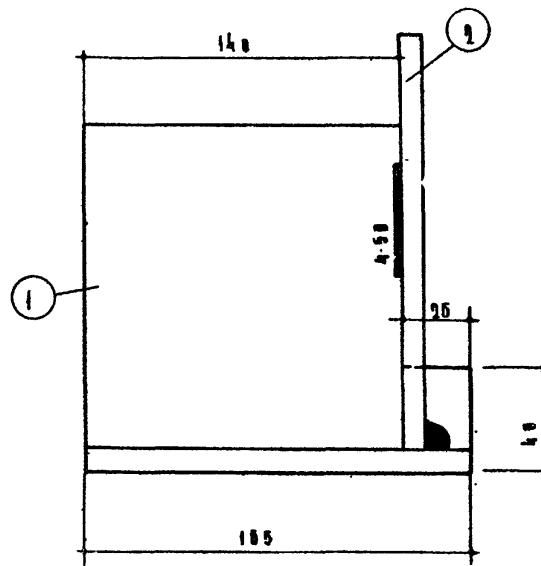
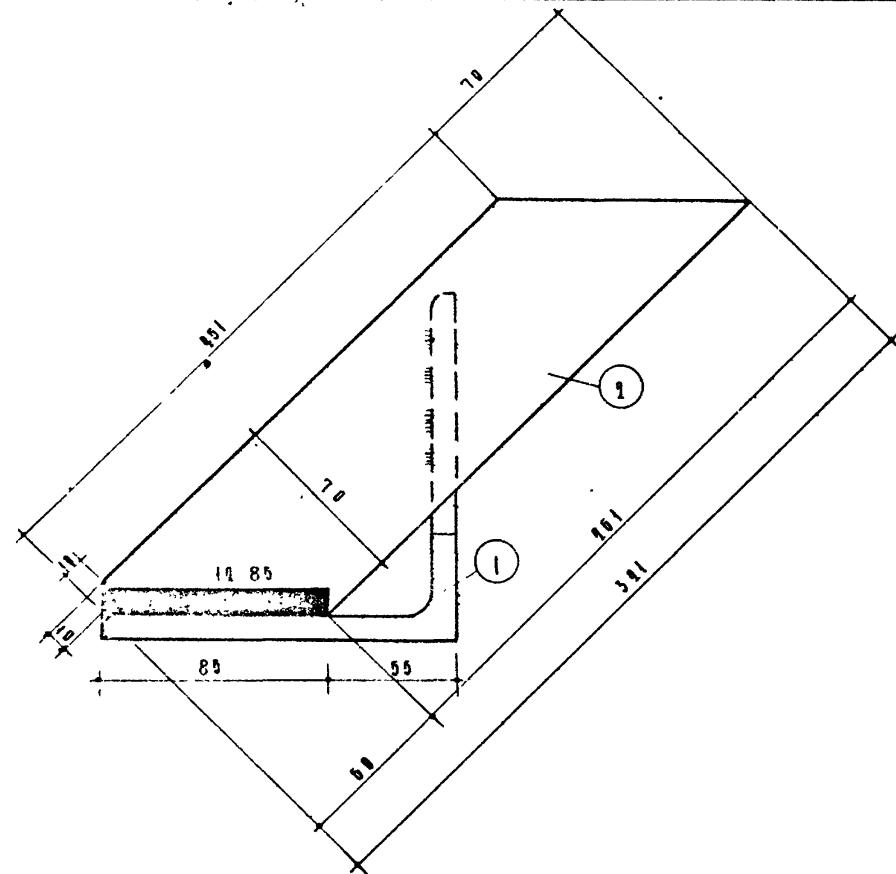
Материал		Марка стали	Сечение	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см ²	Длина	Вес кг
ММК-7		СМ. ЛИСТ №2				4.68	
ММК-8		СМ. ЛИСТ №3				4.36	
ММК 9		СМ. ЛИСТ №4				4.94	
ММК-10	- 14 x 40	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.58		
ММК-11	- 14 x 100	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	150	1.65		
ММК-12		СМ. ЛИСТ №5				10.74	
ММК-13		СМ. ЛИСТ №7				8.05	
ММП-7	- 8 x 60	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.5		
ММП-8	- 8 x 60	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.6		
MMC-16	I №20	СМ. ЛИСТ №6				2.63	
MMC-16	- 6 x 50	СМ. ЛИСТ №6				0.21	
MMC-17	L 50 x 5	В. СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	0.38		
ММР-3	Ø 22	A-I ГОСТ 2590-57	2100	130	0,39		
ММА-7	Ø 30	A-I ГОСТ 2590-57	2100	220	1,22		

ПРИМЕЧАНИЕ:

Все детали типа „MMC-“ должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СК-206-62.

ТД 1967г.	Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 5-12 этажей	ИИ-04-8
	Запуск листы	

6



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварки производить электродами типа Э-40
2. На листе лягайки столик ММК-7Д, в столике
ММК-7Д врезать под **1** и привинчение
под **2** слева.

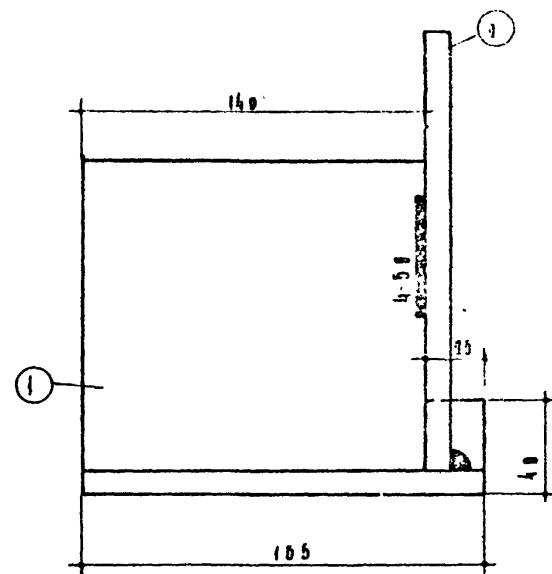
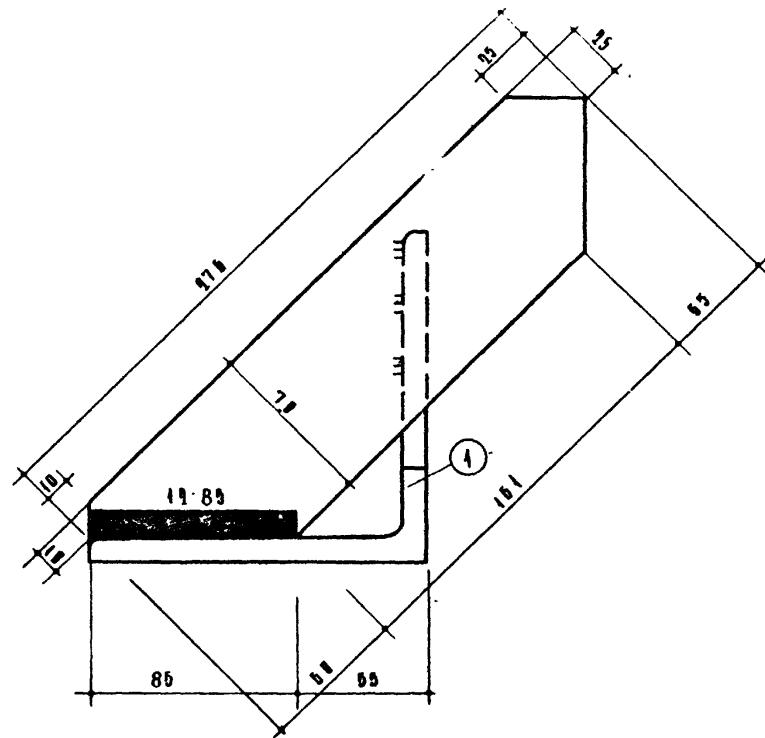
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А								
НН ПВЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ РК/СМ ²	ВЕСОВАЯ МТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЯ М	ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЯ М
1	Л140x10	В.СТ.3 ГОСТ8509-57	2100	1	105	0.17	3.30	
2	70x10	В.СТ.3 ГОСТ103-57	2100	1	391	0.39	1.38	4.68

ТД
1957г

ВПОРОЧНЫЕ СТАВЛЕНКИ ММК-7Д И ММК-7ДР

ИИ-04-8
Знаменск 1967
1 2

МННПТЭ1	17.04	1. ЧИКИЧ
	1967-	2. СОСТАВЛЕН
ИЗДАНИЕ	М-5	3. ПРИМЕНЕНИЕ
ВЫПОЛНЕН	1.00	4. ПРИМЕЧАНИЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
НН РБ3	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАЗМЕРНОЕ СВОЙСТВО СТАЛИ В КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА	ВЕС, КГ
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛИ М
1	118x10	8.5E3 ГОСТ8588-57	2100	1	165	0.17
					3,38	
2	70x10	8.5E3 ГОСТ103-57	2100	1	975	0.18
					1,00	4,36

ПРИМЕЧАНИЯ:

1 Барки припиваются электродами типа Э-48
2 На листе показан стволик ММК-8Л, у стволика
ММК-8ЛР выбрез в поз. ① и примикание
поз. ② слева.

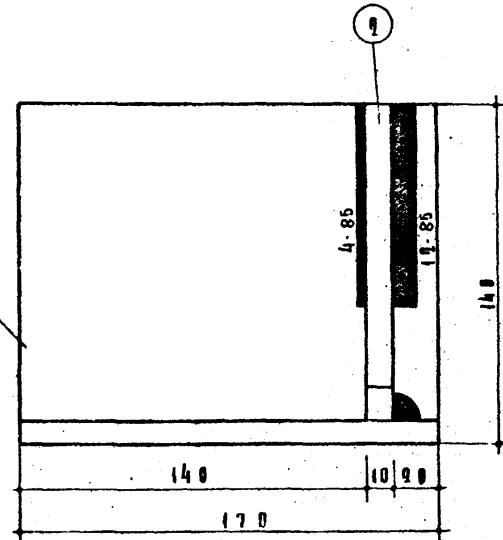
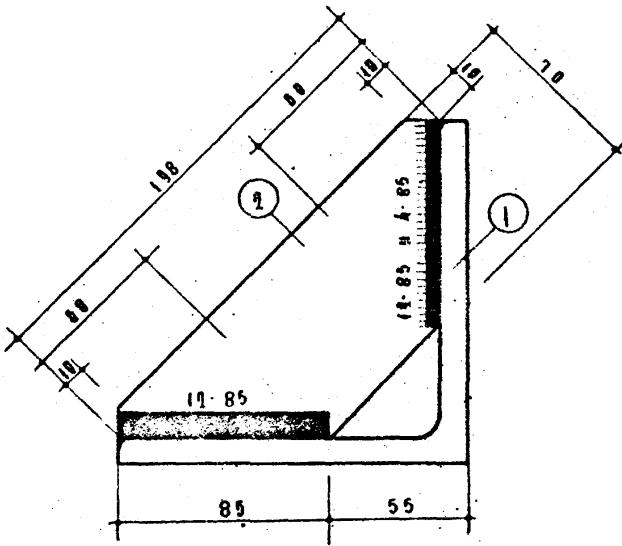
ТА
1967г

ОПОРЫ СТВОЛИК ММК-8Л И ММК-8ЛР

ИИ-04-8

ВИЗУАЛИЗАЦИЯ
3

9539



С ПЕЦИФИКАЦИЕЙ МЕТАЛЛА

Н/п	СЕЧЕНИЕ	МАРКА	РАСЧЕТН СОПРОТИВ ЛОСТИ	ВР. ВД	ДАННА		ВЕС, КГ
					ДЛЯ НА ДЕТ.	ДЛЯ НА ДЕТ.	
1	(140x10)	ВСТ.3	9100	1	170	0.17	3.06
2	-70x10	ВСТ.3	9100	1	198	0.2	0.88
							4.54

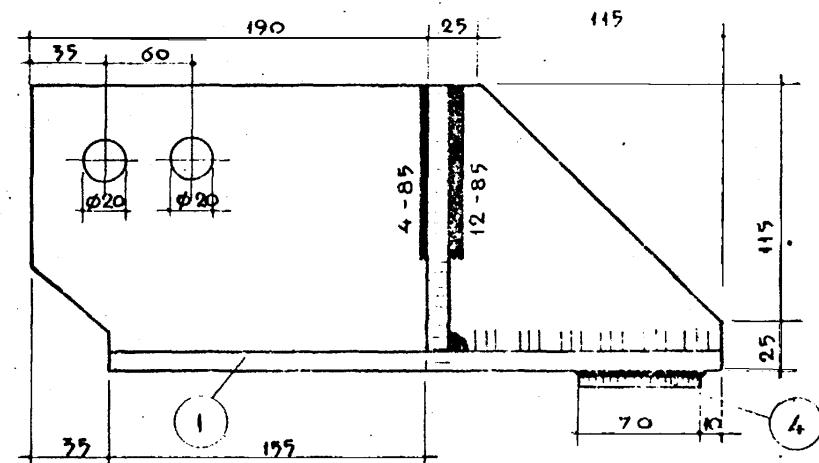
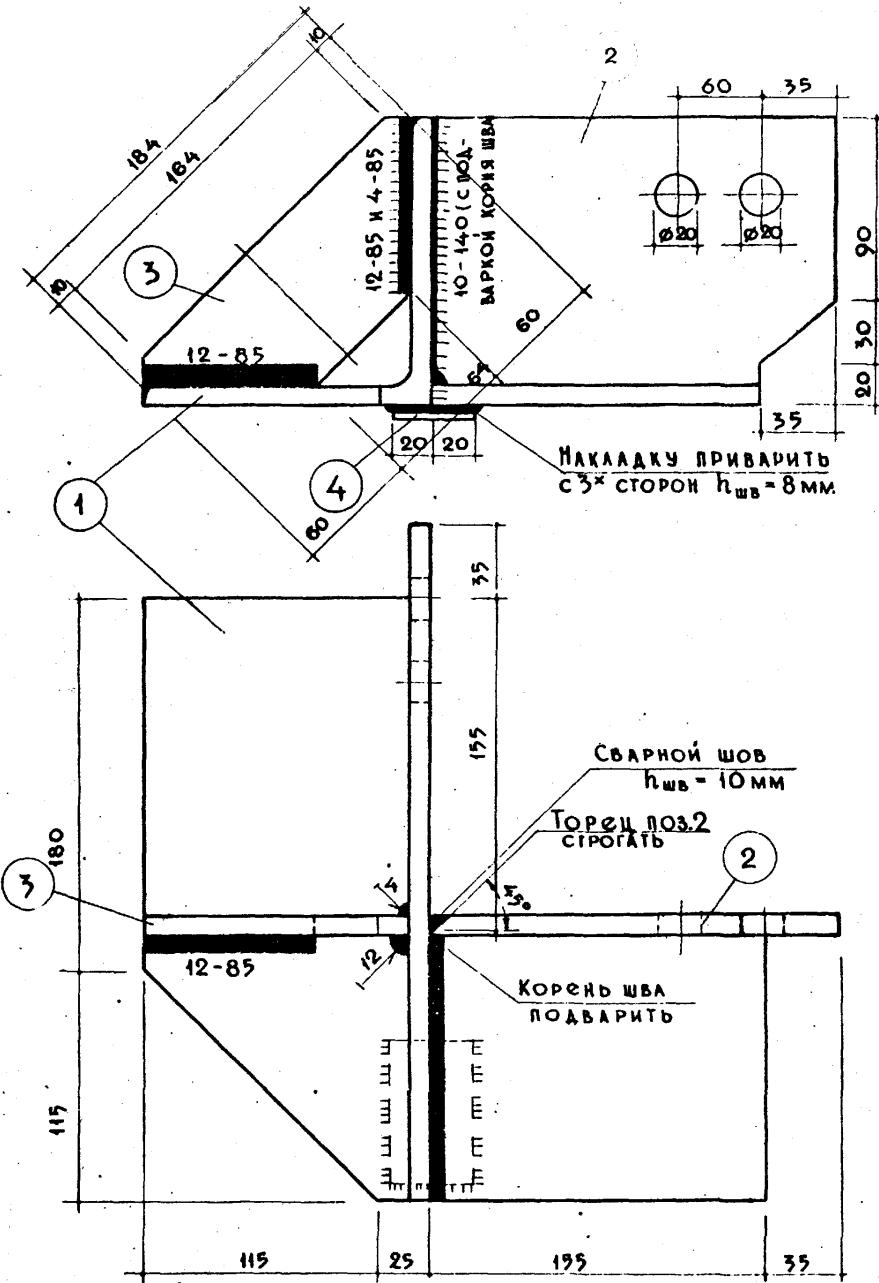
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКА ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э-40.
2. НА ДЛЯ НАДЕЖНОСТИ ПОКАЗАН СТОЛЫК ММК-9Л, У
СТОЛЫКА ММК-9ЛЯ ПОЗ. 2 СЛЕВА.

ТА
(1967)

ВВОДНЫЕ СТОЛЫКИ ММК-9Л И ММК-9ЛЯ

ИИ-04-8
ЗМУЧЕБНИК
1 4
9539 10



ПРИМЕЧАНИЕ:

Сварку производить электродом Э-42.

Спецификация металла

Н/Н Поз	Сечениe мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив- ление стали R кг/см ²	Кол-во шт.	Длина		Вес в кг	
					позиции мм	на детали м	позиции	на детали
1	L 140x10	В ст 3 ГОСТ8509-57	2100	1	330	0,33	6,16	
2	L 140x10	В ст 3 ГОСТ8509-57	2100	1	190	0,19	3,66	
3	-70x10	В ст 3 ГОСТ8509-57	2100	1	184	0,18	0,74	
4	-40x8	В ст 3 ГОСТ8509-57	2100	1	70	0,07	0,18	10,74

1

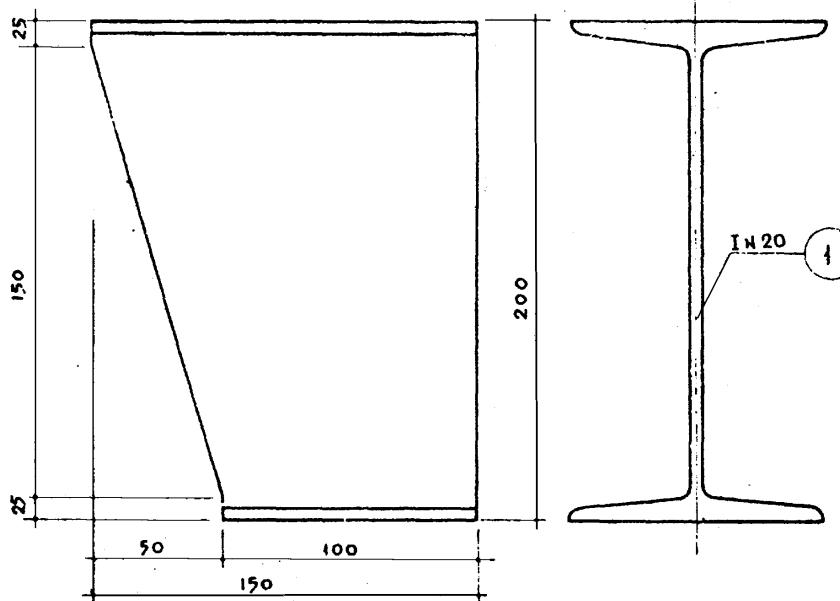
ТД
1967г. Опорный столик ММК-12

ТИИ-04-8

ВЫГУСКИ АИСТЫ

М.И.И.Т.Э.П	28/III	ГА.Н.Ж.И.Г.А.	С.М.Р.Н.О.В.
1967г.	ГА.Н.Ж.И.Г.А.	С.М.Р.Н.О.В.	С.М.Р.Н.О.В.
Изгот. - ИССЛЯДО-	М-6	ГА.Н.Ж.И.Г.А.	С.М.Р.Н.О.В.
Изгот. - ИССЛЯДО-	Н.А.О.Д.	ГА.Н.Ж.И.Г.А.	С.М.Р.Н.О.В.
Изгот. - ИССЛЯДО-	И.Д.	ГА.Н.Ж.И.Г.А.	С.М.Р.Н.О.В.

MMC - 18

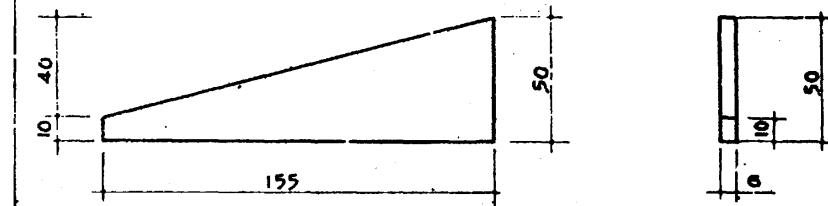


Спецификация металла								
№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив. R кг/см ²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на детали м	позиции мм	на детали м
1	In 20	В. ст.3 ГОСТ 8239-58	2100	1	150	0,15	2,63	2,63

ПРИМЕЧАНИЕ:

Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62

MMC - 16

ПРИМЕЧАНИЕ:

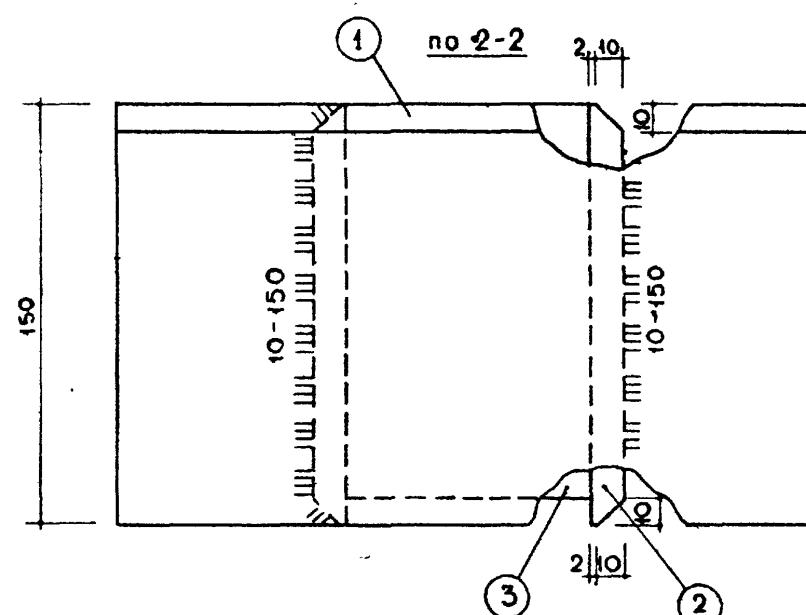
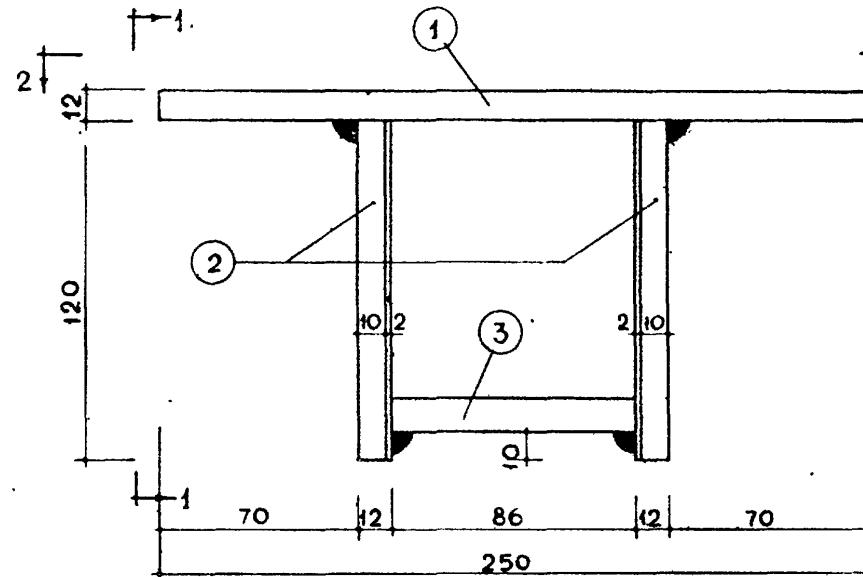
Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

Спецификация металла								
№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив. R кг/см ²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на детали м	позиции мм	на детали м
1	- 6x50	В. ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	155	0,16	0,91	0,91

ТД
1967г.Опорный столик MMC-18
Монтажная деталь MMC-18

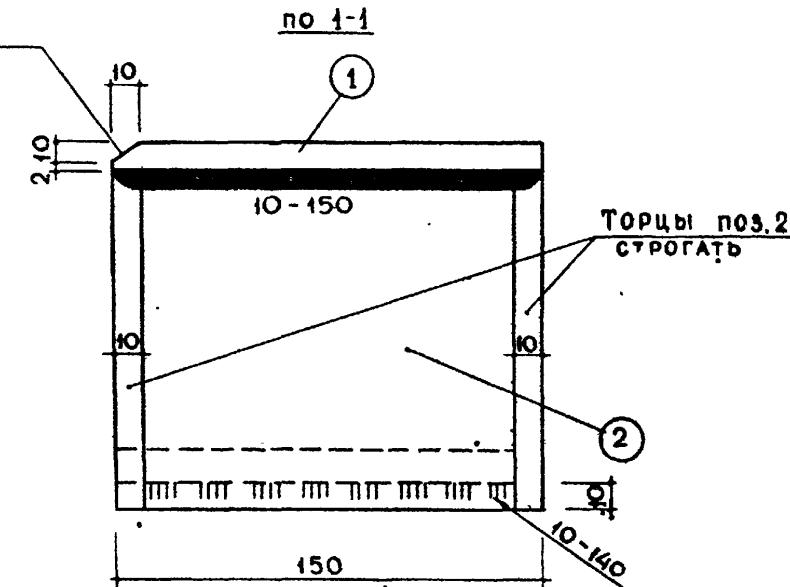
ИИ-04-8

Выпуск листа
2 6



MMK - 13

ТОРЕЦ ПОЗ.
СТРОГАТЬ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. СТАЛИ R; КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ	ДАИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ НА ДЕТАЛЬ	
1	-150x12	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	250	0.25	3.53	
2	-150x12	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	2	120	0.24	1.695	
3	-140x12	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	86	0.086	1.13	8.05

ПРИМЕЧАНИЕ. Сварку производить электродом типа Э-42.

ТА
1967

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КОНСОЛЬ
ММК-13

ИИ-04-8