

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫЕ 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 ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ 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

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

УТВЕРЖДЕНЫ  
и введены в действие  
Государственным комитетом  
по гражданскому строительству  
и архитектуре при Госстрое СССР  
Приказ № 164 от 30/5-67

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
Москва—1967 г.

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

ИИ-04-0	Указания по применению изделий	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости
Выпуск 2	Указания по применению изделий для зданий в 5-12 этажей	Выпуск 2	Железобетонные диафрагмы толщиной 140 мм.
ИИ-04-1	Фундаменты	ИИ-04-7	Лестницы
Выпуск 2	Железобетонный башмак под колонны сечением 400х400 мм для зданий в 5-12 этажей	Выпуск 1	Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
ИИ-04-2	Колонны	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц
Выпуск 2	Железобетонные колонны сечением 400х400 мм. для зданий в 5-12 этажей	Выпуск 1	Металлические монтажные детали для зданий I-4 этажа. Ограждения лестниц
ИИ-04-3	Ригели	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц
Выпуск 2	Железобетонные ригели для колонн сечением 400х400 мм.	Выпуск 2	Металлические монтажные детали для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-4	Плиты перекрытий	ИИ-04-10	Монтажные узлы и детали
Выпуск 1	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные	Выпуск 2	Монтажные узлы и детали для зданий в 5-12 этажей.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий		
Выпуск 2	Железобетонные плиты скруглыми пустотами		
ИИ-04-4	Плиты перекрытий		
Выпуск 4	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами и сплошные		
ИИ-04-5	Панели наружных стен		
Выпуск 1	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.		
ИИ-04-5	Панели наружных стен		
Выпуск 3	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.		

ТА.  
1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-8

Выпуск 2 Лист № —

**ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ 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 балочного под колонны сечением 400х400 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 400х400 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 400х400 мм.	ИИ-04-7	Лестницы
ИИ-04-4	Плиты перекрытий	Выпуск I-I	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
Выпуск I-I	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 I-I	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.		
Выпуск I-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.		

ТД  
1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-8  
Выпуск 2 Лист № 2



Серия ИИ-04-8 выпуск 2 содержит рабочие чертежи <sup>дополнительных</sup> 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  $\pm 5$  мм.

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

Металлические монтажные детали изготавливать в соответствии с СНЗ13-65 и ГОСТ 10922-64.

Обозначения, принятые при маркировке металлических монтажных деталей /например: ИМС-7д; ИМС-7пр/:

Буквенные - ИМС - марка монтажная - "стенная", т.е. используемая для крепления стеновых панелей.

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

ИМД - 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 1/.

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

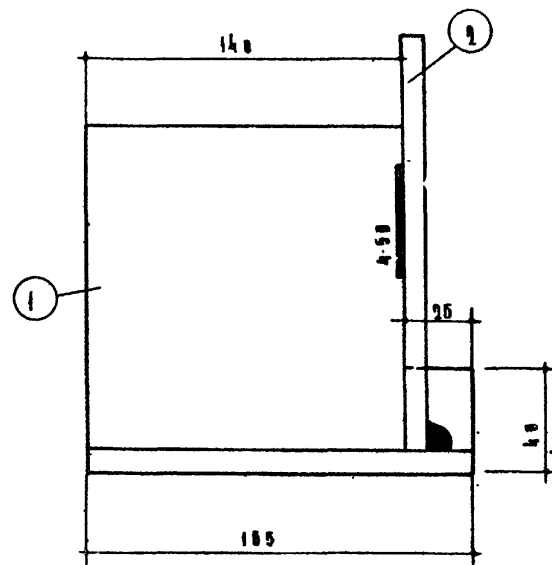
ТА 1967 г.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-8	
		Выпуск 2	Лист № —

МАРКА ДЕТАЛИ	Сечение мм	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ $R$ кг/см <sup>2</sup>	ДЛИНА мм	Вес кг
ММК-7		СМ. ЛИСТ №2			4.68
ММК-8		СМ. ЛИСТ №3			4.36
ММК-9		СМ. ЛИСТ №4			4.74
ММК-10	-14 × 40	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.58
ММК-1'	-14 × 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 × 60	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.5
ММП-8	-8 × 60	В. СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.6
ММС-18	I №20	СМ. ЛИСТ №6			2.63
ММС-16	-6 × 50	СМ. ЛИСТ №6			0.21
ММС-17	L 90 × 5	В. СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	0.38
	.				
ММД-3	Ø 22	A-I ГОСТ 2590-57	2100	130	0.39
ММА-3	Ø 30	A-I ГОСТ 2590-57	2100	220	1.22

ПРИМЕЧАНИЕ:

Все детали типа "ММС-" должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СК-206-62.

ТА 1967г.	Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 5-12 этажей	ИИ-04-8 Выпуск 2	Лист 1
--------------	--	------------------------	-----------



1. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРУДАМИ ТИПА Э-40  
2. НА ДИСТЕ ПОКАЗАН СТОЯК ММК-7Д, Ч СТОЯКА  
ММК-7Д. ВЫРЕЗ Ч ПОЗ ① И ПРИМЫКАНИЕ  
ПОЗ. ② СЛЕВА.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ Р КГ/СМ²	КОЛ-ВО шт	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	2140x10	В.СТ.3 ГОСТ8509-57	2100	1	105	0.17	330	4.68
2	70x10	В.СТ.3 ГОСТ103-57	2100	1	391	0.32	1.38	

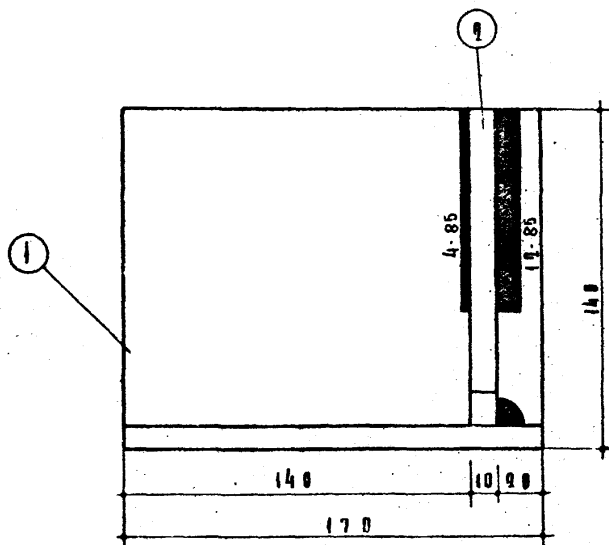
ТД  
1957

**ОПОРНЫЕ СТОЛБИКИ ММ К-7д и ММ К-7пр.**

ИИ-04-8  
Выпуск 1 | Дата 2





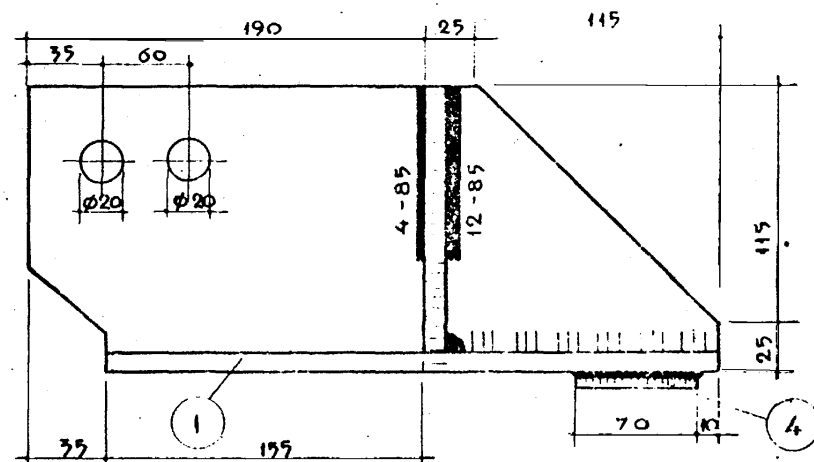
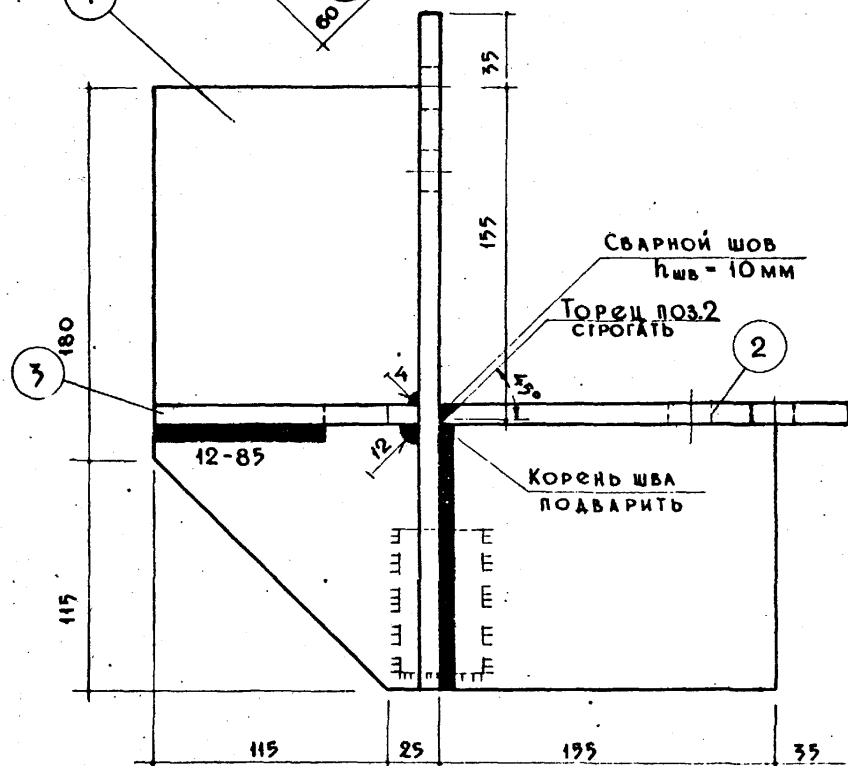
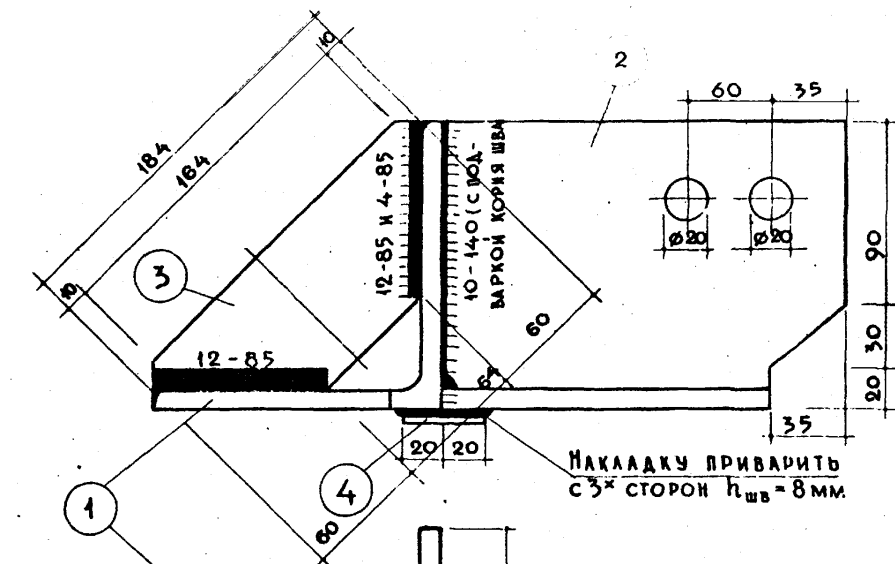


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
№ ПЗ	СЕЧЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТН. СКОРОСТЬ кг/см²	ДЛИНА КОР. В МТ.	ПОЗИЦИИ НА ДЕТ.		ВЕС, КГ
					мм	м	
1	1140x10	ВСт3 ГОСТ 8509-57	2100	1	170	0.17	3.66
2	70x10	ВСт3 ГОСТ 8509-57	2100	1	198	0.2	0.88
							4.54

**П Р И М Е Ч А Н И Я:**

1. СВАРКИ ПРОВИЗВАНІ ЕЛЕКТРОДАМИ  
ТИПА Э-49.

2. НА ДИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛІК ММК-9Л, У  
СТОЛІКА ММК-09Л. ПОЗ. 2 СЛЕВА.

[illegible]

П Р И М Е Ч А Н И Е:

СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес в кг	
					Позиции мм	на детали м	позиции	на детали
1	L 140×10	В ст 3 ГОСТ 8709-77	2100	1	330	0,33	6,16	10,74
2	L 140×10	В ст 3 ГОСТ 8709-77	2100	1	190	0,19	3,66	
3	-70×10	В ст 3 ГОСТ 8709-77	2100	1	184	0,18	0,74	
4	-40×8	В ст 3 ГОСТ 8709-77	2100	1	70	0,07	0,18	

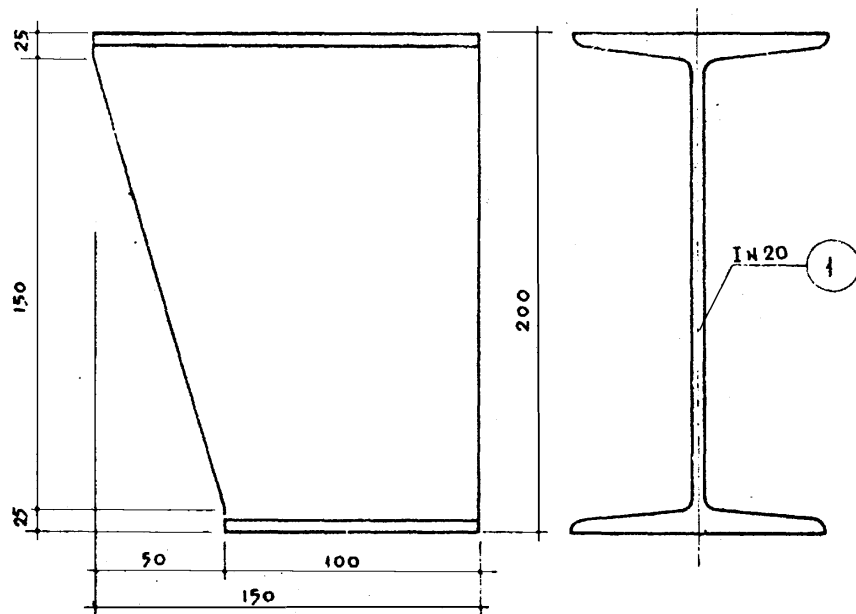
ТА  
1967г

ОПОРНЫЙ СТОЛИК ММК-12

ИИ-04-8

Выпуск	Лист
2	5

MMC - 18

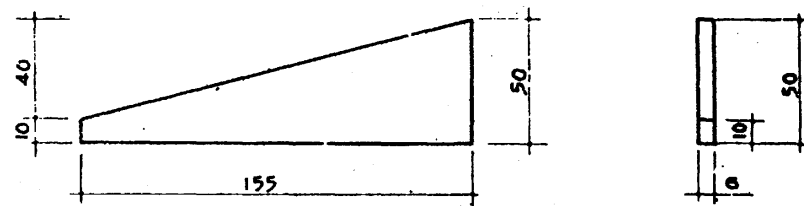


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ.	СРЕЗЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ.В. R кг/см <sup>2</sup>	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, кг	
					ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	IN 20	В. СТ. 3 ГОСТ 8239-76	2100	1	150	0,15	2,63	2.63

ПРИМЕЧАНИЕ:

ДСТААБ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПИСАННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62

MMC - 16



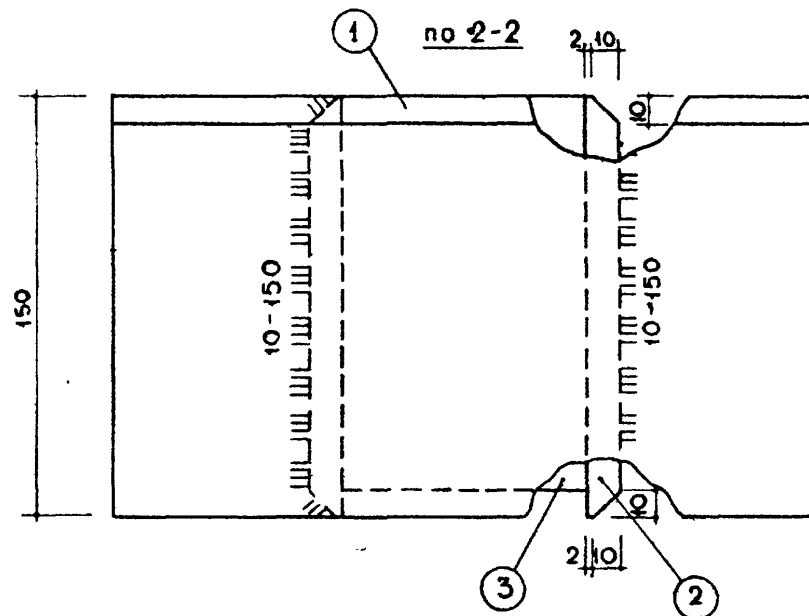
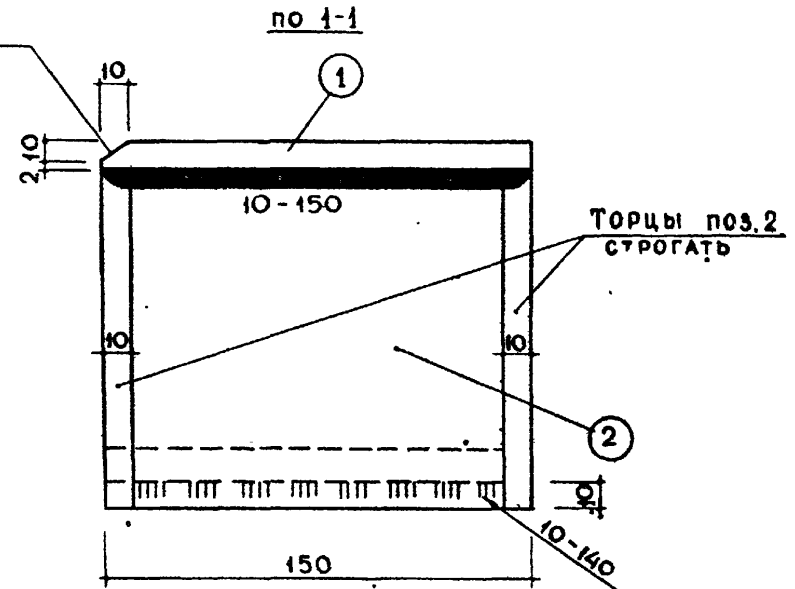
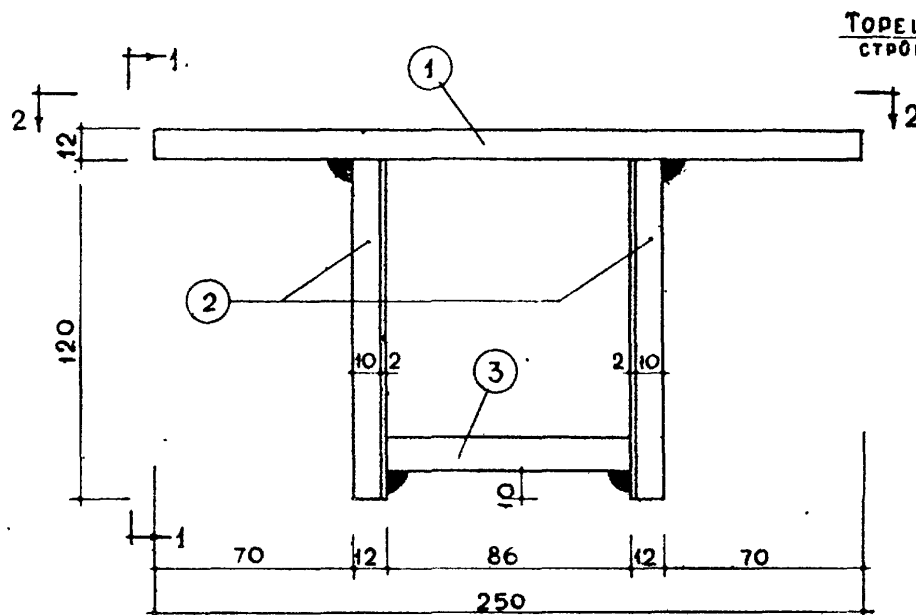
ПРИМЕЧАНИЕ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ.	Сечение, мм	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ $R$ , кг/см <sup>2</sup>	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА		Масса, кг	
					ПОЗИЦИИ, мм	НА ДЕТАЛЬ, мм	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	-6-50	В. ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	155	0,16	0,21	0,21

ТД 1967.	ОПОРНЫЙ СТОЛИК	ММС-18	ИИ-04-8
	МОНТАЖНАЯ ДЕТАЛЬ	ММС-16	
			ВЫПУСК   АИСТ 2   6

# ММК - 13



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. СТАЛИ R, кг/см²	КОЛ-ВО шт	ДЛИНА		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	8.05
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	

ПРИМЕЧАНИЕ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ  
ТИПА Э-42.

ТА  
1967г

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КОНСОЛЬ  
ММК - 13

ИИ-04-8  
Выпуск 2 Лист 7