

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-04-6**  
**ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ**

**ВЫПУСК 2**  
**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм.**

**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-04-6  
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 2  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
Московскими  
научно-исследовательскими  
и проектным институтом  
типового и экспериментального  
проектирования  
МНЧИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ  
и введены в действие  
Государственным комитетом  
по гражданскому строительству  
и архитектуре при Госстрое СССР  
Приказ № 164 от 30/8-67г

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
Москва—1967 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ  
СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 в 5-12 этажей.

ИИ-04-0	Указания по применению изделий.	ИИ-04-5	Панели наружных стен
Выпуск 2	Указания по применению изделий для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск 3	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см и 82 см.
ИИ-04-1	Фундаменты.	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости.
Выпуск 2	Железобетонный башмак под колонны сечением 400х400 мм для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск 2	Железобетонные диафрагмы толщиной 140 мм.
ИИ-04-2	Колонны.	ИИ-04-7	Лестницы.
Выпуск 2	Железобетонные 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-04-3	Ригели.	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц.
Выпуск 2	Железобетонные ригели для колонн сечением 400х400 мм	Выпуск 1	Металлические монтажные детали для зданий 1-4 этажа. Ограждение лестниц
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.	ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц.
Выпуск 1	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, каменные.	Выпуск 2	Металлические монтажные детали для зданий в 5-12 этажей.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.	ИИ-04-10	Монтажные узлы и детали.
Выпуск 2	Железобетонные плиты с круглыми пустотами.	Выпуск 2	Монтажные узлы и детали для зданий в 5-12 этажей.
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 82 см.		

ТА  
1987 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ  
Вып.

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

**ИИ-04-1**      Фундаменты.

**Выпуск 2-1**      Стальные формы для изготовления железобетонного балочного под колонны сечением 400х400 мм для зданий в 5-12 этажей.

**ИИ-04-2**      Колонны.

**Выпуск 2-1**      Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400х400 мм для зданий в 5-12 этажей.

**ИИ-04-3**      Ригели.

**Выпуск 2-1**      Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400х400 мм.

**ИИ-04-4**      Плиты перекрытий.

**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.

**ИИ-04-5**      Панели наружных стен.

**Выпуск 3-1**      Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

**Выпуск 3-2**      Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.

**ИИ-04-6**      Диафрагмы жесткости.

**Выпуск 2-1**      Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 140 мм.

**ИИ-04-7**      Лестницы.

**Выпуск 1-1**      Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.

ТА

1987 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-6

Выпуск      Лист 1 из 1

2

3336

## 3

стр. 3,4

n 5.6

78

Лист № I-4 " 7,8,9,10

W S N II

W 6 " 12

7 13

11	12	13	14
----	----	----	----

1	0	14
2	0	15

" 9 " 13  
" 50 " 15

W	10	W	16
---	----	---	----

" II " I7

" 12 " 18

" I3 " I9

" I4 " 20

" 15 " 21

16 22

" 17 " 23

17	20
18	24

10	24
19	25

"	19	"	23
"	20	"	26

W	20	W	26
M	27	M	27

W 21 W 27

W 22 W 28

" 23 " 29

" 24 " 30

25 91

26 32

W 27 W 33

27	80
28	34

"	20	"	34
"	20	"	35

" 29 " 35  
" 30 " 36

36

91 37

32 88

## СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИИ-04-б	
Выпуск	Лист №
2	

Делы	Суд.
36	42
37	43
38	44
39	45
40	46
41	47
42	48

Арх №	МНИИТЭП	5/У 1967г	Г. ИМН. ИТ. ТБ	Лысов	Г. ИМН. ДО. ТБ	АКФЕРОВ	С. ИМН. СОВ. ДО	Ч. ИМН.
КОМСТРИ. ТОРСКИИ ОТДЕЛ.	~	Г. ИМН. ДО. ИТ. ТБ	МАНУДАЛА	МАНУСТОНОВ	Р. ИМН. ТБ. ИМН.	МОЩЕНКО	Г. ИМН.	
		Г. ИМН. ДО. ТБ	ШАПИРО	ШАПИРОВА				

Армирование диафрагм жесткости выполнено из плоских сварных каркасов и сеток, соединяемых в пространственный каркас при помощи контактной сварки или вязальной проволоки. Сборка пространственного каркаса должна выполняться в козловом торе.

Сварные каркасы и сетки должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП I-V, I-62 и ГОСТ 10922-64.

Для изготовления арматурных сеток и каркасов применяется горячекатанная арматурная сталь классов А-I и А-III /ГОСТ 5781-61/ и холоднокатанная арматурная проволока класса В-I /ГОСТ 6727-53/.

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатанная гладкая арматурная сталь класса А-I марок Вст.3, ВК Ст.3.

Закладные детали запроектированы из горячекатанной стали группы марок "Сталь 3". Анкеры закладных деталей, выполненные из стали класса А-II /ГОСТ 5781-61/, привариваются к пластинам в соответствии с СН 313-65. Закладные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-64 и СН-313-65.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60<sup>м</sup>, 9543-60, 5058-57.

Систематический контроль за прочностью стали, бетона и конструкций в целом осуществляется в соответствии с ГОСТ 10922-64 и ГОСТ 8829-66.

В соответствии со СНиП I-V . 5. I-62 для изделий принят 10 класс точности изготовления со следующими допускаемыми отклонениями от размеров:

по длине  $\pm 8$  мм,

по высоте  $\pm 5$  мм,

по толщине  $\pm 5$  мм,

по смещению закладных деталей в плоскости изделий  $\pm 5$  мм.

по смещению закладных деталей из плоскости изделий  $0 + 3$  мм.

Допуск по шероховатости поверхности изделий принят по классу 2-III в соответствии со СНиП I-V, 5-62.

Допускаемые колебания высоты шероховатости не должны превышать 2,5 мм.

При изготовлении необходимо соблюдать технические требования на изготовление и присмку изделий, указанные в СН I-61 и СНиП I-V. 5.I-62, а также в технических условиях на изготовление изделий, утвержденных в установленном порядке.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

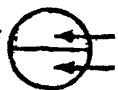
Буквенные В - внутренняя

Ц - цокольная

Цифровые I - группа цифр /20, 26, 28, 41/ - длина диафрагм в дециметрах.

2 - группа цифр /23, 28, 29, 32, 37, 38, 42/ - высота диафрагмы в дециметрах.

Маркировка узлов



номер узла

номер листа, на котором расположен чертеж узла

ТА

1967 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ИИ-04-6

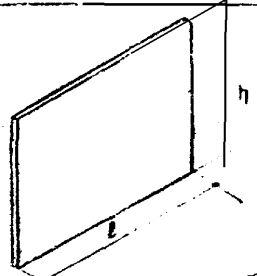
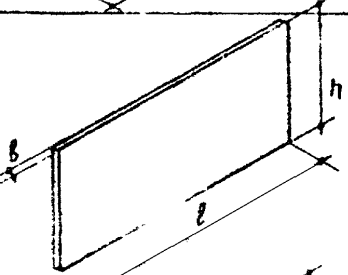
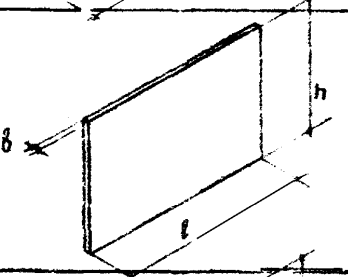
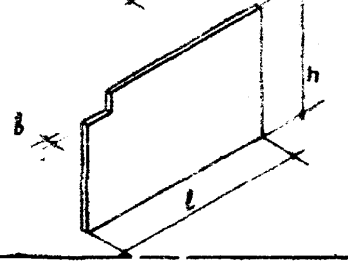
Выпуск 2 Лист №

9538 8







№	МАРКА	Эскиз	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС, т	ОБЩАЯ ПЛОЩ. ИЗДЕЛИЯ, м <sup>2</sup>	ОБЪЕМ, м <sup>3</sup>		РАСХОД ЦЕМЕНТА, м <sup>3</sup> на 100 м <sup>2</sup> при м <sup>3</sup> 600, кг.	РАСХОД МЕТАЛЛА, кг						РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м <sup>2</sup> БЕТОНА НАТУРАЛЬНОЙ СТАЛИ, кг	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м <sup>2</sup> БЕТОНА ПРИ ВЕРХНЕЙ СТАЛИ, кг
			l	b	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛ.		А-I	А-II	АНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТ. А-В	АНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТ. А-В	ИТОГО			
																НАТУРАЛЬНОЙ	ПРИ ВЕРХНЕЙ СТАЛИ		
9	ВЦ-28-23		2770	140	2330	300	2.23	6.49	0.89	0.91	330	-	45.30	32.01	33.88	111.19	117.98	125.00	13
10	ВЦ-41-23		4060	140	2330	300	3.29	9.46	1.30	1.32	488	-	62.78	43.65	48.20	152.63	161.78	117.30	14
11	ВЦ-26-23		2960	140	2330	300	1.09	9.46	0.82	0.83	304	-	42.65	32.01	33.88	108.54	115.33	132.50	15
12	ВЦ-28-28		2770	140	2800	300	2.65	7.75	1.06	1.07	396	(9.30)	(42.60)	(32.01)	(33.88)	(117.79)	(124.98)	(111.00)	16

МНИИТЭП  
1967г.  
АРХ №

ТА  
1967г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ  
НОМЕНКЛАТУРА

ИИ-04-6  
ВЫПУСК ЛИСТ № 3

ПРИМЕЧАНИЯ СМ НА ЛИСТЕ №1

ПРИМЕЧАНИЯ СМ НА ЛИСТЕ №1

ТА

1967г

ДИАГРАММЫ ЖЕСТКОСТИ

НОМЕНКЛАТУРА

ИИ-04-6

ВЫПУСК ЛИСТ

2 3

9538 11

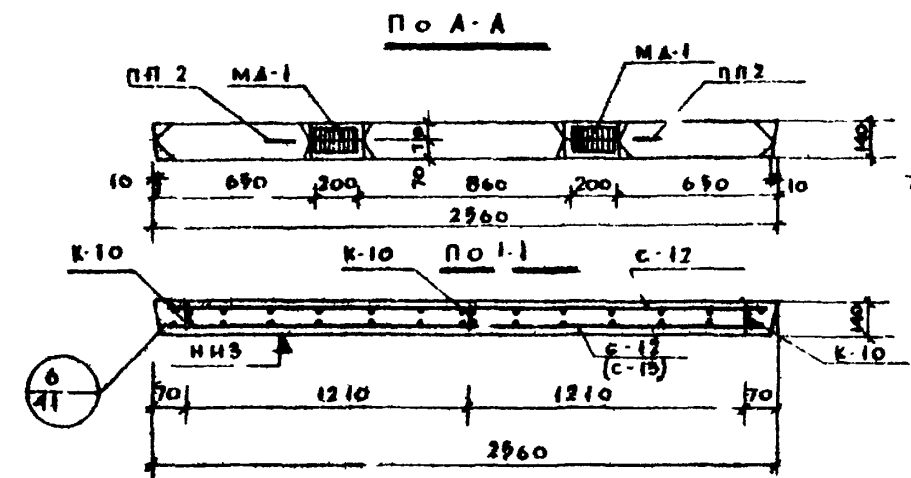
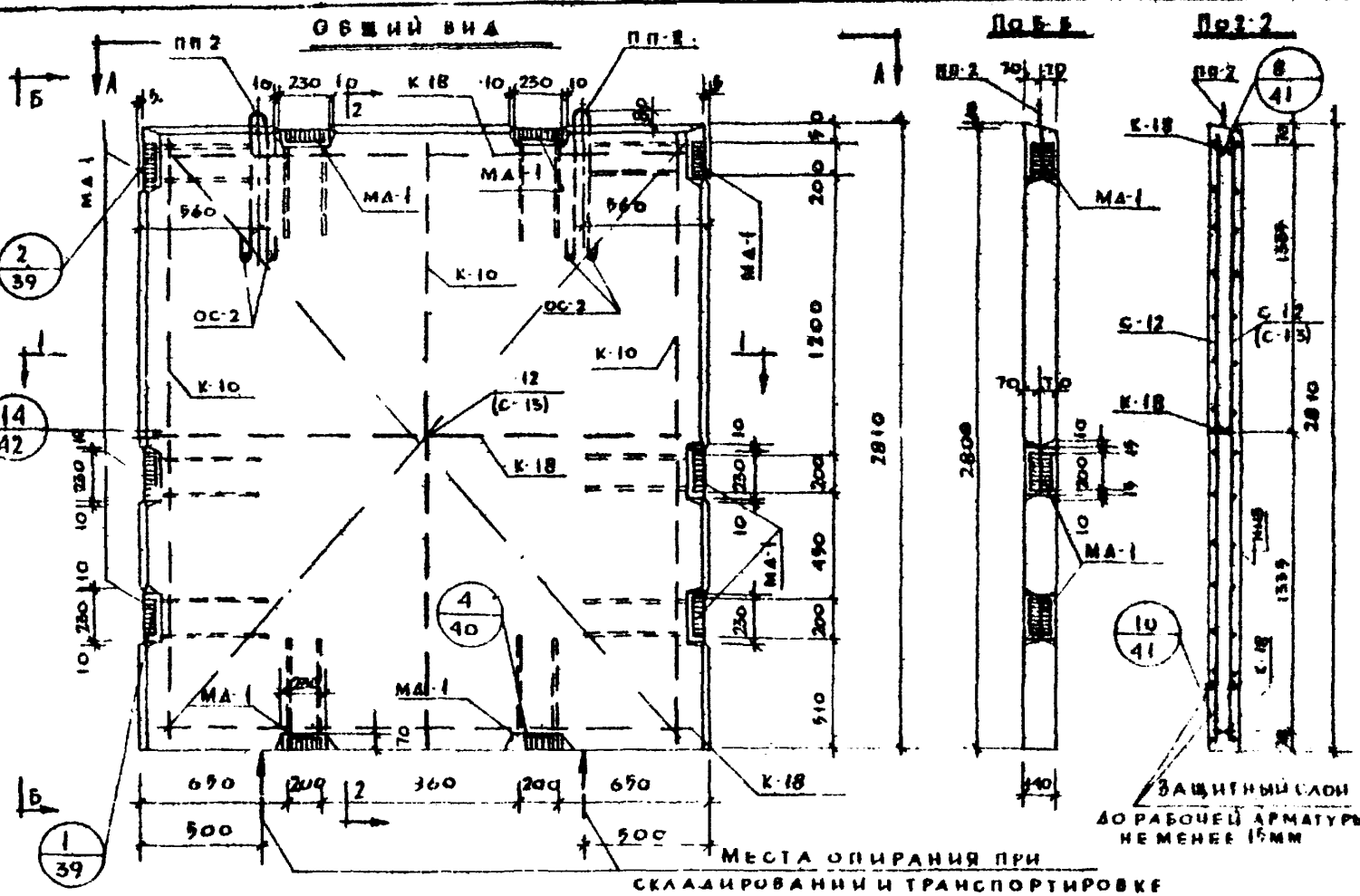
ПРИМЕЧАНИЯ. СМ. НА ЛИСТЕ № 1

ВЫПУСК	ЛМСТ
2	4





1. ИМЯ И ФАМИЛИЯ  
 2. ДАТА РОЖДЕНИЯ  
 3. АДРЕС  
 4. ПОДПИСЬ  
 5. ПОДПИСЬ  
 6. ПОДПИСЬ  
 7. ПОДПИСЬ  
 8. ПОДПИСЬ  
 9. ПОДПИСЬ  
 10. ПОДПИСЬ  
 11. ПОДПИСЬ  
 12. ПОДПИСЬ  
 13. ПОДПИСЬ  
 14. ПОДПИСЬ  
 15. ПОДПИСЬ  
 16. ПОДПИСЬ  
 17. ПОДПИСЬ  
 18. ПОДПИСЬ  
 19. ПОДПИСЬ  
 20. ПОДПИСЬ  
 21. ПОДПИСЬ  
 22. ПОДПИСЬ  
 23. ПОДПИСЬ  
 24. ПОДПИСЬ  
 25. ПОДПИСЬ  
 26. ПОДПИСЬ  
 27. ПОДПИСЬ  
 28. ПОДПИСЬ  
 29. ПОДПИСЬ  
 30. ПОДПИСЬ  
 31. ПОДПИСЬ  
 32. ПОДПИСЬ  
 33. ПОДПИСЬ  
 34. ПОДПИСЬ  
 35. ПОДПИСЬ  
 36. ПОДПИСЬ  
 37. ПОДПИСЬ  
 38. ПОДПИСЬ  
 39. ПОДПИСЬ  
 40. ПОДПИСЬ  
 41. ПОДПИСЬ  
 42. ПОДПИСЬ  
 43. ПОДПИСЬ  
 44. ПОДПИСЬ  
 45. ПОДПИСЬ  
 46. ПОДПИСЬ  
 47. ПОДПИСЬ  
 48. ПОДПИСЬ  
 49. ПОДПИСЬ  
 50. ПОДПИСЬ  
 51. ПОДПИСЬ  
 52. ПОДПИСЬ  
 53. ПОДПИСЬ  
 54. ПОДПИСЬ  
 55. ПОДПИСЬ  
 56. ПОДПИСЬ  
 57. ПОДПИСЬ  
 58. ПОДПИСЬ  
 59. ПОДПИСЬ  
 60. ПОДПИСЬ  
 61. ПОДПИСЬ  
 62. ПОДПИСЬ  
 63. ПОДПИСЬ  
 64. ПОДПИСЬ  
 65. ПОДПИСЬ  
 66. ПОДПИСЬ  
 67. ПОДПИСЬ  
 68. ПОДПИСЬ  
 69. ПОДПИСЬ  
 70. ПОДПИСЬ  
 71. ПОДПИСЬ  
 72. ПОДПИСЬ  
 73. ПОДПИСЬ  
 74. ПОДПИСЬ  
 75. ПОДПИСЬ  
 76. ПОДПИСЬ  
 77. ПОДПИСЬ  
 78. ПОДПИСЬ  
 79. ПОДПИСЬ  
 80. ПОДПИСЬ  
 81. ПОДПИСЬ  
 82. ПОДПИСЬ  
 83. ПОДПИСЬ  
 84. ПОДПИСЬ  
 85. ПОДПИСЬ  
 86. ПОДПИСЬ  
 87. ПОДПИСЬ  
 88. ПОДПИСЬ  
 89. ПОДПИСЬ  
 90. ПОДПИСЬ  
 91. ПОДПИСЬ  
 92. ПОДПИСЬ  
 93. ПОДПИСЬ  
 94. ПОДПИСЬ  
 95. ПОДПИСЬ  
 96. ПОДПИСЬ  
 97. ПОДПИСЬ  
 98. ПОДПИСЬ  
 99. ПОДПИСЬ  
 100. ПОДПИСЬ



**ПРИМЕЧАНИЯ**  
 Пункты 1-6 см. лист № 7  
 Арматуру, петлю и закладную деталь см. листы № 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36.

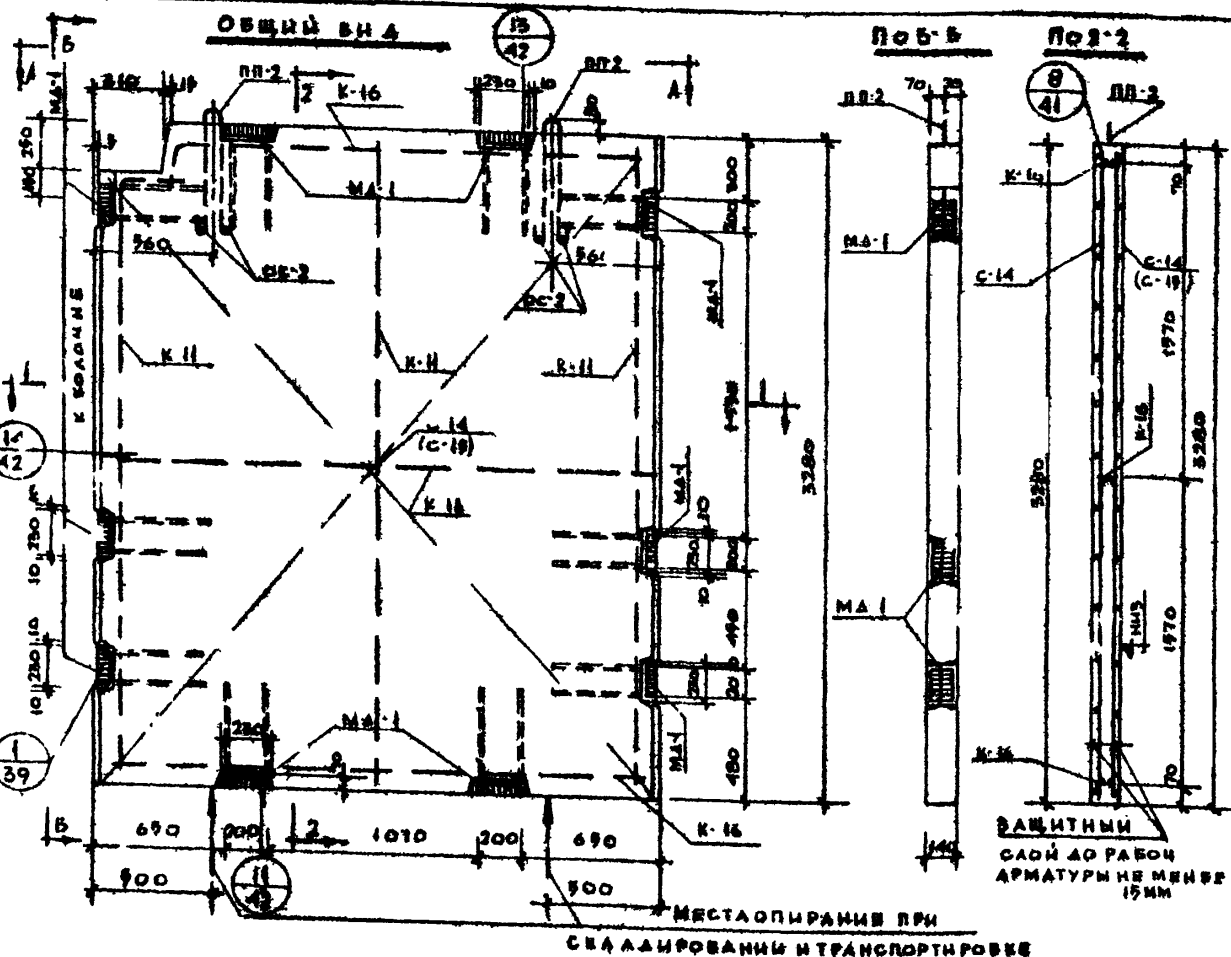
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ П/Я	МАРКА МЕТАЛЛА	КОЛ-ВО МЕТ. ДЕТАЛЕЙ	ВЕС, КГ	ВЕС ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	С 12	2(1)	17.10	34.20	(17.10)
2	(С 13)	1(1)	(17.10)	(17.10)	
3	К-10	3	1.79	5.37	
4	К-18	3	1.60	4.80	
5	МА-1	10	9.99	99.90	
6	ОС-2	4	0.026	0.10	(108.71)
7	ПП-2	2	2.23	4.46	108.71

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ ММ	Ø 6	Ø 16	Ø 16	Ø 16	Ø 16	Ø 16
ДЛИНА, М	690	1840	19974	782	700	240
ВЕС, КГ	(870)	29.10	44.79	4.46	20.20	10.60
КЛАСС СТАЛИ	A I	A I	A I	A I	A I	A I
ГОСТ	8781-66	8781-66	8781-66	8781-66	8781-66	8781-66
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ, КГ/СМ²	3400	2700	2700	2700	2700	2700
СТАЛЬ В, КГ/СМ²						

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	2.47
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	0.9
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	108.71
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М²	КГ	110.0 (110.0)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М³	КГ	1515 (1515)
МАРКА БЕТОНА		В 300
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТГРУЗКИ ИЗ СВАБОДА В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ²	210
ВРЕМЯ		НЕ МЕНЕЕ 600

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04 Е
1967г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В 26-29	ВЫПУСК ЛИСТ 2

1. ОБЩИЙ ВИД  
 2. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ  
 3. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 4. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 5. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 6. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 7. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 8. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 9. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 10. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 11. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 12. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 13. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 14. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 15. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 16. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 17. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 18. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 19. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 20. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 21. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 22. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 23. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 24. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 25. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 26. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 27. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 28. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 29. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 30. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 31. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 32. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 33. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 34. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 35. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 36. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 37. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 38. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 39. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 40. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 41. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 42. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 43. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 44. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 45. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 46. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 47. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 48. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 49. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 50. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 51. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 52. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 53. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 54. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 55. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 56. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 57. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 58. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 59. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 60. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 61. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 62. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 63. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 64. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 65. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 66. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 67. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 68. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 69. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 70. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 71. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 72. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 73. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 74. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 75. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 76. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 77. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 78. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 79. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 80. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 81. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 82. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 83. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 84. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 85. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 86. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 87. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 88. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 89. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 90. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 91. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 92. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 93. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 94. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 95. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 96. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 97. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 98. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 99. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА  
 100. АРМИРОВАНИЕ ПОСРЕДСТВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ	ВЕС, КГ		Итого
			ДЕТАЛИ	ВЕС ДЕТАЛЕЙ	
1	С-14	2(1)	21.20	42.40	(124.3)
2	(С-19)	(1)	(29.70)	(59.70)	
3	К-11	3	3.04	9.12	(114.28)
4	К-16	2	1.13	2.26	
5	МА-1	10	5.99	59.90	(114.28)
6	С-14	4	0.036	0.14	
7	ПП-2	2	2.25	4.50	(114.28)

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА					
СВЕРЛЕНИЕ, мм	Ø 8	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
ДЛИНА, мм	4907	1940	2430	2.82	2.3
ВЕС, КГ	(1940)	2.15	2.87	4.46	20.30
МАССА СТАЛИ	А-8	А-8	А-8	Б-8	У-8
ГОСТ	8781-61	8781-61	8781-61	8781-61	8781-61
РАСЧЕТНОЕ СООП-ТНОШЕНИЕ АРМАТУРЫ К СТАЛИ	2400	2700	3100	3100	3100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	5.12
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.245
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	124.3 (124.3)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М²	КГ	124.3 (124.3)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М³	КГ	124.3 (124.3)
МАРКА БЕТОНА	-	Б-8
КУСОВЫЕ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА	КГ/СМ²	210
КОЭФФИЦИЕНТ ПУСКА НА - ВАСОЛ	КГ/СМ²	210
ВРЕМЯ ВРЕМЯ	КГ/СМ²	210

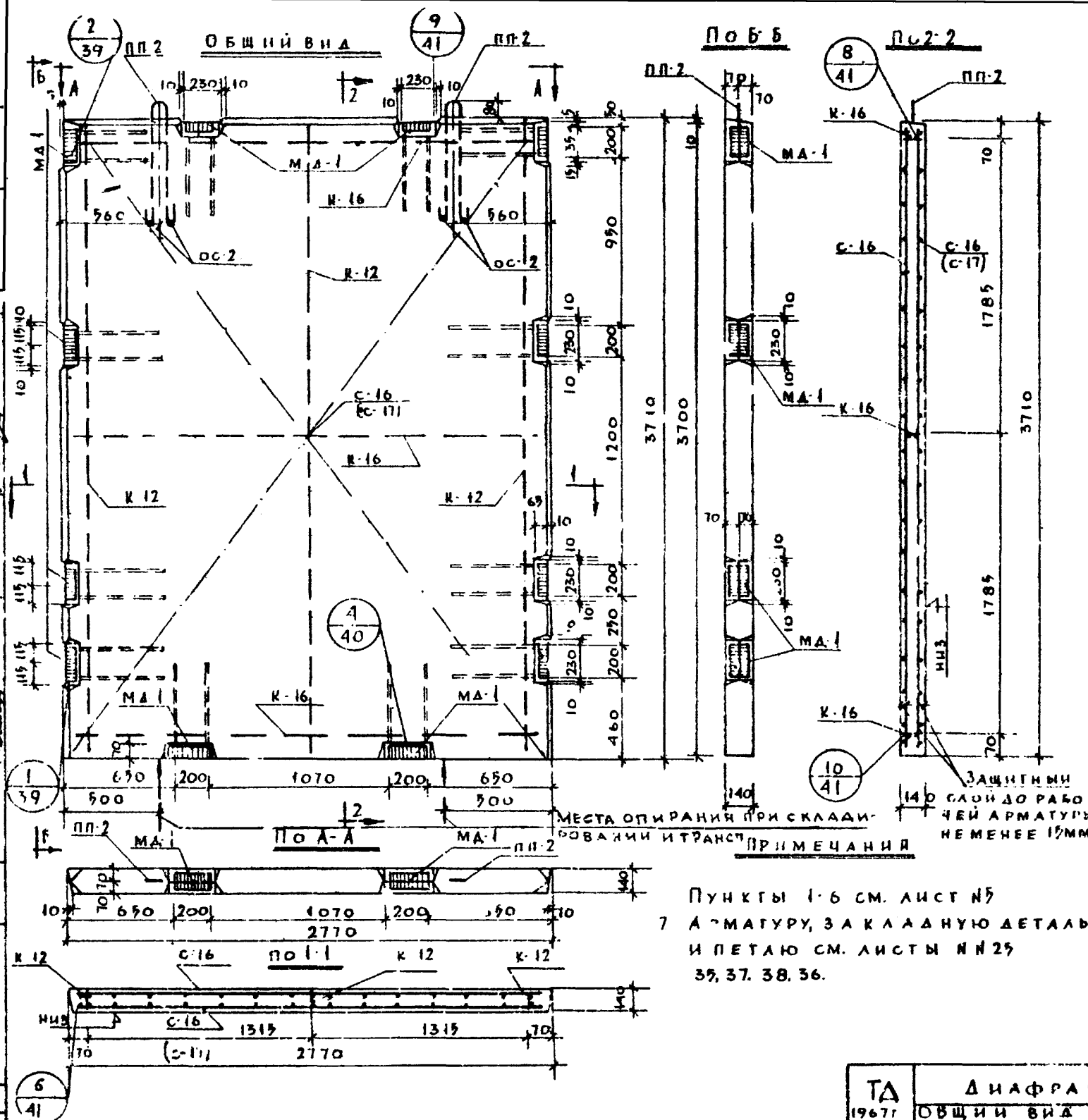
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

ПУНКТЫ 1-6 СМ. ЛСТ Н5  
 7. АРМАТУРУ, ПЕТАЮ И ВАКААННУЮ  
 ДЕТАЛИ СМ. ЛСТ Н5, 24, 35, 37, 38, 39  
 В КАРКАС К-16 И К-11 В МБС В  
 ВЫРЕЗАТЬ ОТОГНУТЬ ПО МЕСТУ

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	И/4-04-6
1967г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-83	ВЫПУСК 2



АРХИВ	АНИИТЕП	28/IV	ТАИИЖИИ	АВОВК	ТАИИХПР	ААФЕРОВ	НАЧИИО	САНХ	ФРАДИ
		1967г	ТАКОНСТР	ТАИИЖИИ	ДУКГРИЖ	МОШЕНКО	ТАИИХПР	ТАИИХПР	КУИРМУРА
		ИЗ	НАЧОТА	СМИР.ЗВРАБОТ	ТАИИХПР	МАНАЗИ	ЭПИРОВАЛ	ТАИИХПР	ВОРОТНИК
		1 29	ТАИИЖОГА	ТАИИХПР	ТАИИХПР	ГОЛОВАНОВА			



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	С 16	2(1)	24.40	48.80(2)	(14691)
2	(С-17)	(1)	(33.95)	(33.95)	
3	К-12	3	2.31	6.93	
4	У 16	3	1.73	5.19	
5	МД-1	12	5.99	71.88	
6	ДС-2	4	0.026	0.10	
7	ПП-2	2	2.23	4.46	
					137.36

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, мм	ØВ	Ø15	Ø6	Ø15	75x7	70x8
ДЛИНА, м	(55,35)	22.08	279.20 (2200)	2.82	2.40	2.88
ВЕС, кг	(21.80)	34.92	51.02 (48.77)	4.46	24.24	12.72
КЛАСС СТАЛИ	А-III	А-III	А-I		СТ-3	СТ-3
ГОСТ	5781-61	5781-61	5781-61		8309-57	103-57
РАСЧЕТНОЕ СО- ПРОТИВЛ. АРМАТУ- РЫ $R_{ak}/cm^2$	3400	2700	2100		2100	2100

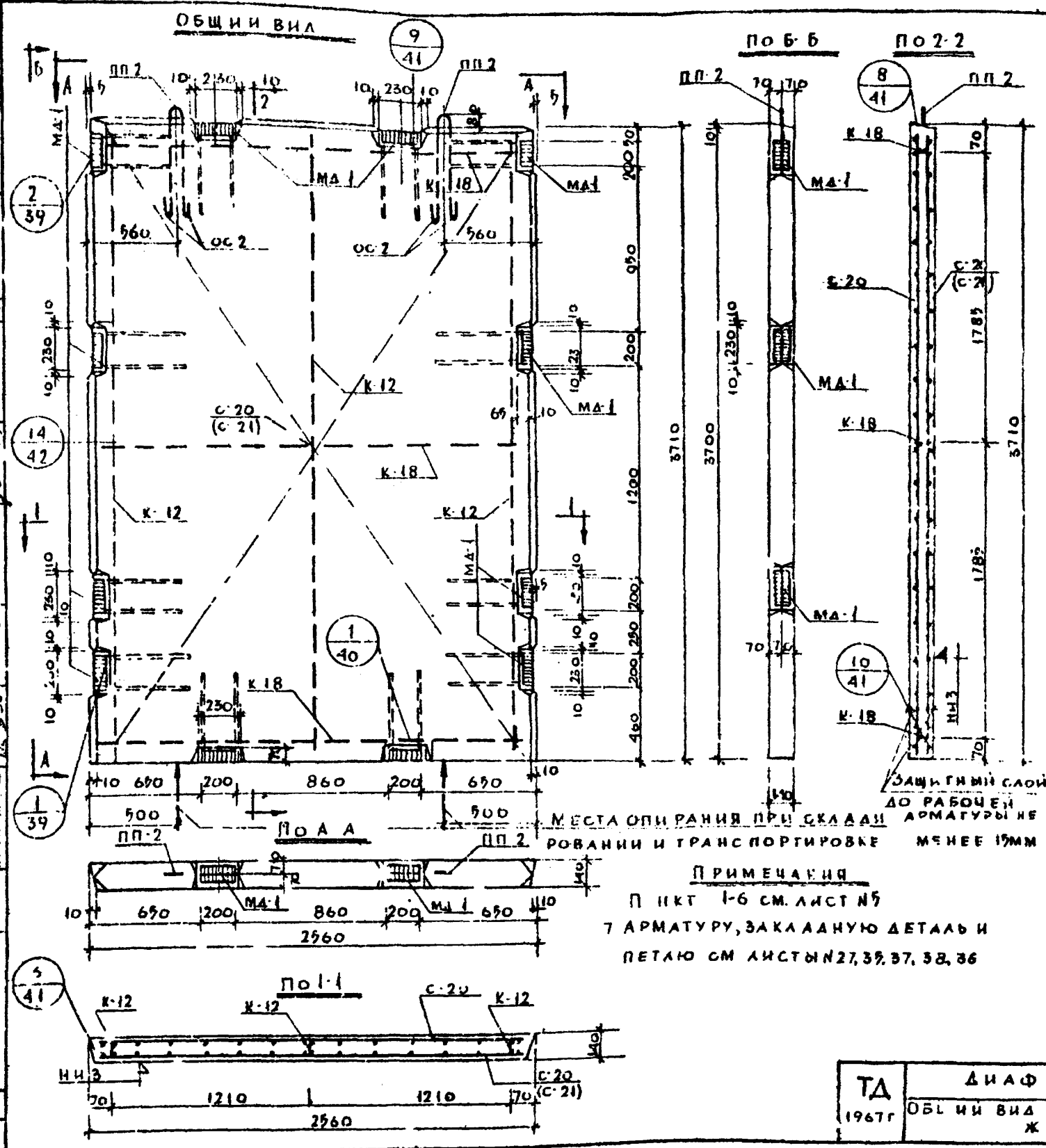
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ		Δ, 54
ОБЪЕМ БЕТОНА	м <sup>3</sup>	1,416
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	157,36 (146,91)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м <sup>2</sup> ИЗД.	кг	13,85 (14,30)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м <sup>3</sup> БЕТ.		97,20 (108,5)
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С 8 Д. ВЛЕЧЕНИЕ ВРЕМЯ ЧЕ МЕНЕЕ	кг/см <sup>2</sup>	210 800

Пункты 1-6 см. лист №  
7 А - МАТУРУ, ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ  
И ПЕТАЮ СМ. ЛИСТЫ №№ 25  
35, 37, 38, 36.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-38.	ИИ-04-6 2 19
-------------	--	-----------------



1. Имя  
 2. Должность  
 3. Подпись  
 4. Дата  
 5. Место  
 6. Подпись  
 7. Дата  
 8. Место  
 9. Подпись  
 10. Дата  
 11. Место  
 12. Подпись  
 13. Дата  
 14. Место  
 15. Подпись  
 16. Дата  
 17. Место  
 18. Подпись  
 19. Дата  
 20. Место  
 21. Подпись  
 22. Дата  
 23. Место  
 24. Подпись  
 25. Дата  
 26. Место  
 27. Подпись  
 28. Дата  
 29. Место  
 30. Подпись  
 31. Дата  
 32. Место  
 33. Подпись  
 34. Дата  
 35. Место  
 36. Подпись  
 37. Дата  
 38. Место  
 39. Подпись  
 40. Дата  
 41. Место  
 42. Подпись  
 43. Дата  
 44. Место  
 45. Подпись  
 46. Дата  
 47. Место  
 48. Подпись  
 49. Дата  
 50. Место  
 51. Подпись  
 52. Дата  
 53. Место  
 54. Подпись  
 55. Дата  
 56. Место  
 57. Подпись  
 58. Дата  
 59. Место  
 60. Подпись  
 61. Дата  
 62. Место  
 63. Подпись  
 64. Дата  
 65. Место  
 66. Подпись  
 67. Дата  
 68. Место  
 69. Подпись  
 70. Дата  
 71. Место  
 72. Подпись  
 73. Дата  
 74. Место  
 75. Подпись  
 76. Дата  
 77. Место  
 78. Подпись  
 79. Дата  
 80. Место  
 81. Подпись  
 82. Дата  
 83. Место  
 84. Подпись  
 85. Дата  
 86. Место  
 87. Подпись  
 88. Дата  
 89. Место  
 90. Подпись  
 91. Дата  
 92. Место  
 93. Подпись  
 94. Дата  
 95. Место  
 96. Подпись  
 97. Дата  
 98. Место  
 99. Подпись  
 100. Дата



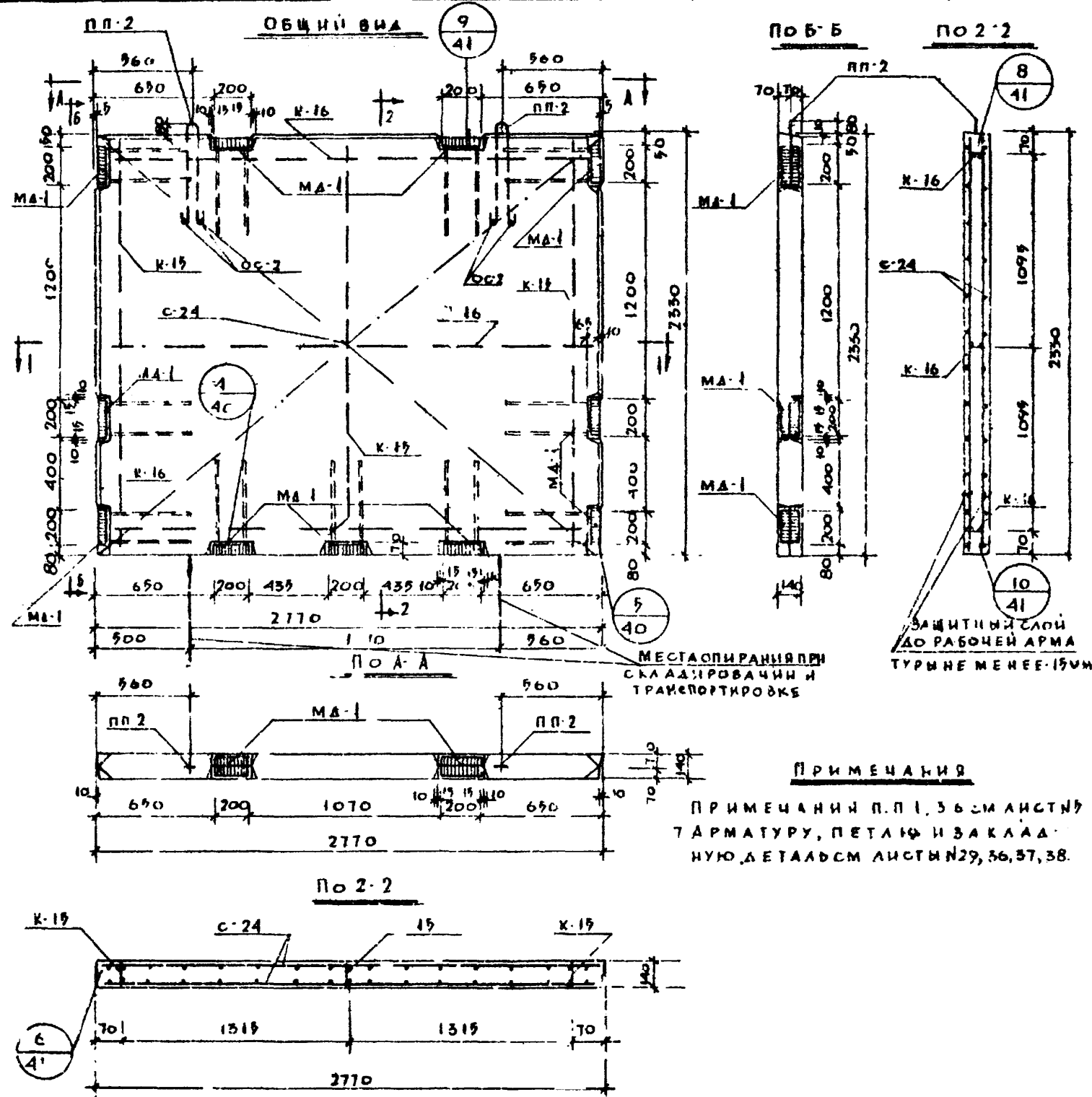
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№	МАРКА	КОЛ	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	С-20	2(1)	22.70	45.40	(142.49)
2	(С-21)	(1)	(31.61)	(31.61)	
3	К-12	5	2.31	5.93	
4	К-18	3	1.60	4.80	
5	МД-1	12	5.99	71.88	
6	ОС-2	4	0.026	0.10	
7	ПП-2	2	2.23	4.46	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ø8	Ø16	Ø6	Ø16	75x9	10x8
ДЛИНА, М	(51.6)	22.08	258.00	2.82	140	2.88
ВЕС, КГ	(20.41)	34.92	57.23	4.46	24.24	12.72
КЛАСС - ТАЛ	А3	А5	А1		СТ-5	СТ-5
ГОСТ	571.16	781.6	571.16		8709	103.57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ						
ТИЛА, АРМАТУРА						
Рв, КГ/СМ <sup>2</sup> ; СТАЛИ	3400	2700	2100		2100	2100
2, КГ/СМ <sup>2</sup>						

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	8.29
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.016
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	152.92 (142.49)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТ	КГ	101.5 (101.50)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗБ	КГ	1.09 (1.09)
МАРКА БЕТОНА		300
КУБОВОЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА		
К МОМЕНТУ ОТПУСКА И В С В А З О А А		
В Л Е Т Н Е Е В Р Е М Я	КГ/СМ <sup>2</sup>	210
В Р Е М Я	НЕ МЕНЕЕ	300

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1967г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ	2
	ЖЕСТКОСТИ В 2/58	11





СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
П/п	МАРКА	КОЛ. ДЕТАЛЕЙ	ВЕС, КГ		Итого
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-19	3	1.45	4.35	111.19
2	К-16	3	1.73	5.19	
3	С-24	2	15.60	31.20	
4	МД-1	11	5.99	65.89	
5	ПП-2	2	2.23	4.46	
6	ОС-2	4	0.026	0.10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА					
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ 6 АІ	Φ 16 АІ	Φ 16 АІ	Л 17х19	ГОЛ 8
ДЛИНА, М	103.92	2.82	20.24	2.20	2.64
ВЕС, КГ	40.84	4.46	52.01	22.22	11.66
КЛАСС СТАЛИ	АІ		АІ	СІ 3	
ГОСТ	9781-61		8500-87		103-97
РАСЧЕТНОЕ СОПР. ОТ АРМАТУРЫ	2100		2700	2100	

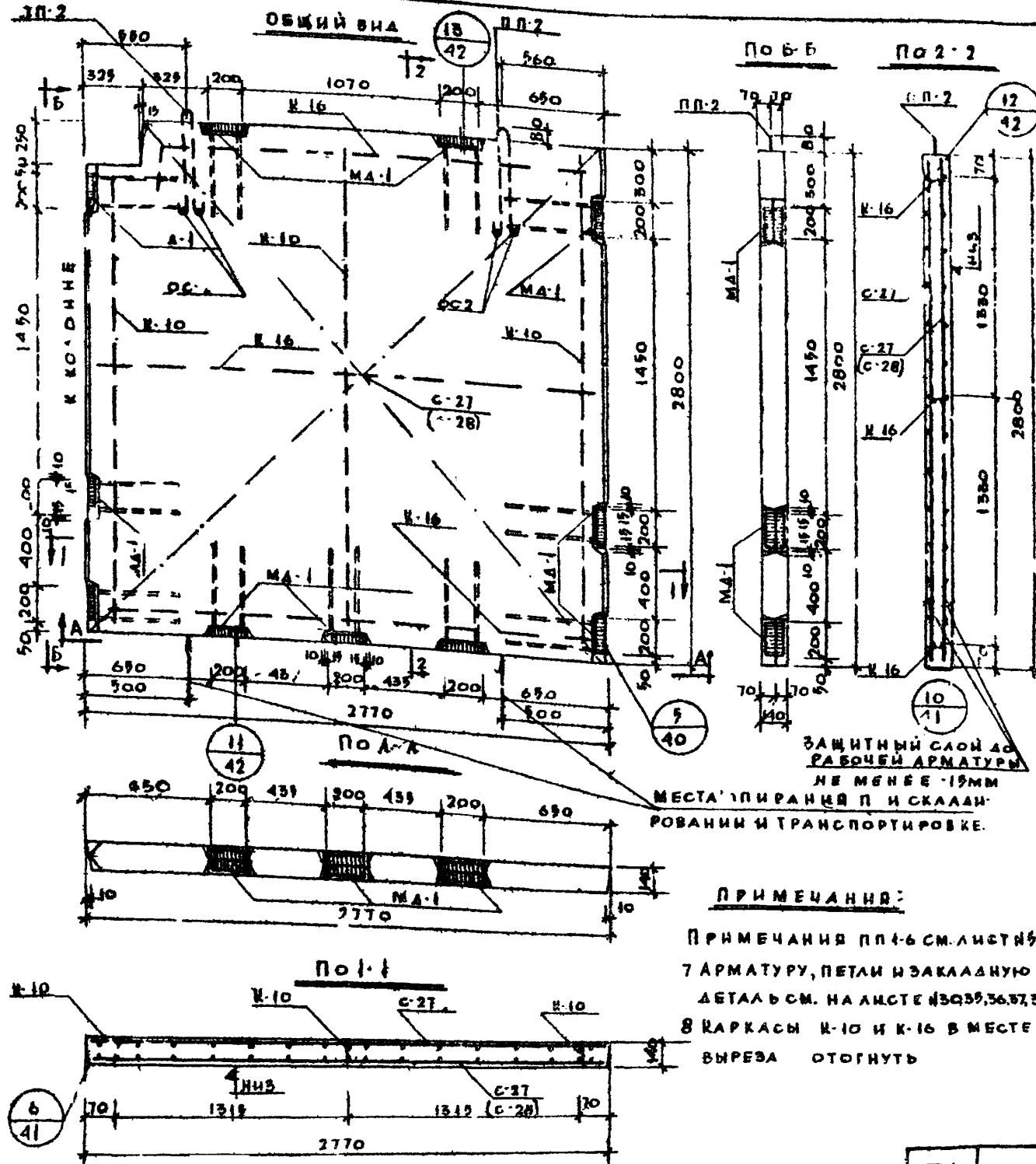
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	1	2.23
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.39
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	11.19
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	121.00
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	17.35
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	210
ВРЕМЯ ВЗНЕМОВЕНИЯ	ВРЕМЯ	НЕ МЕНЕЕ

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04.5
1961г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФ. АГМ	ВЫПУСК 18
	ЖЕСТКОСТИ ВЧ-28 23	









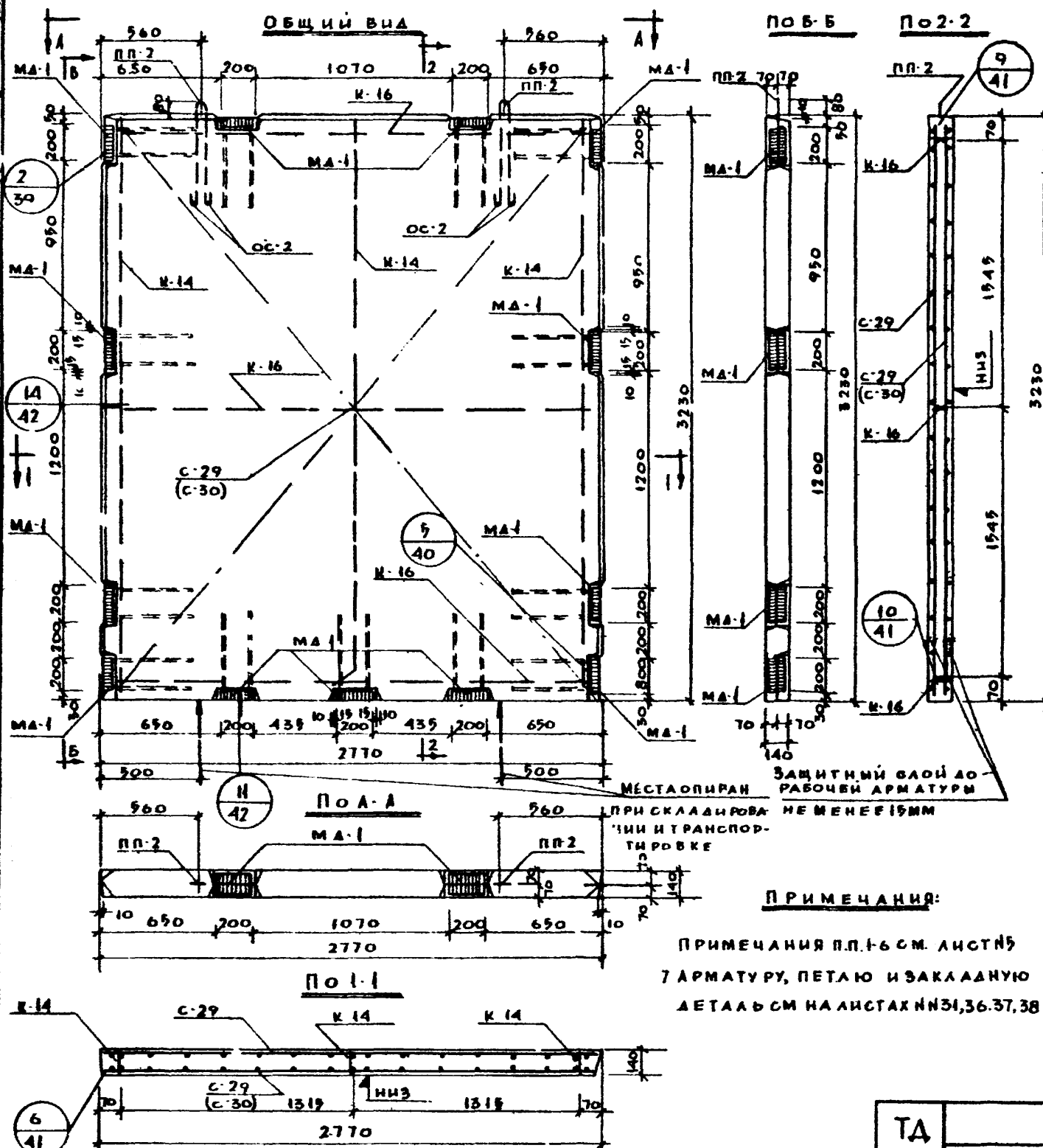
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№№ п/п	МАРКА МЕТАЛЛА	КОЛ, ШТ	ВЕС, КГ		ИТОГО
			МЕТАЛЛА	В. СХ МЕТАЛЛА	
1	К-10	3	1,75	5,25	117,19 (117,79)
2	К-16	3	1,73	5,19	
3	С-27	2(1)	18,45	36,90(1,45)	
4	(С-28)	(1)	(18,45)	(18,45)	
5	МА-1	11	5,99	65,89	
6	ПП-2	2	2,25	4,46	
7	ОС-2	4	0,026	0,10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ 41	Φ 101	Φ 61	Φ 21	171x9	ГО. 8
ДЛИНА, М	2130 (15117)	2.82	(41.85)	7024	2.10	2.64
ВЕС, КГ	47.44 (3814)	4.46	(9.30)	32.01	22.22	1166
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-1	А-1	А-1	СТ. 3		
	5781-61				8909-8	105-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕН СТАЛИ: R, $R_{0.2}$	2100	3400	2700	2100		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	2,64
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,01
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	17,19 (17,79)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	11,10 (11,10)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	19,2Г
МАРКА БЕТОНА	-	300
К ВИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВЕРША ВАЮЩЕЕ ВРЕМЯ	КГ	210
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ	300

ТД 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	14-04-6	
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЧ-28-28	2	16





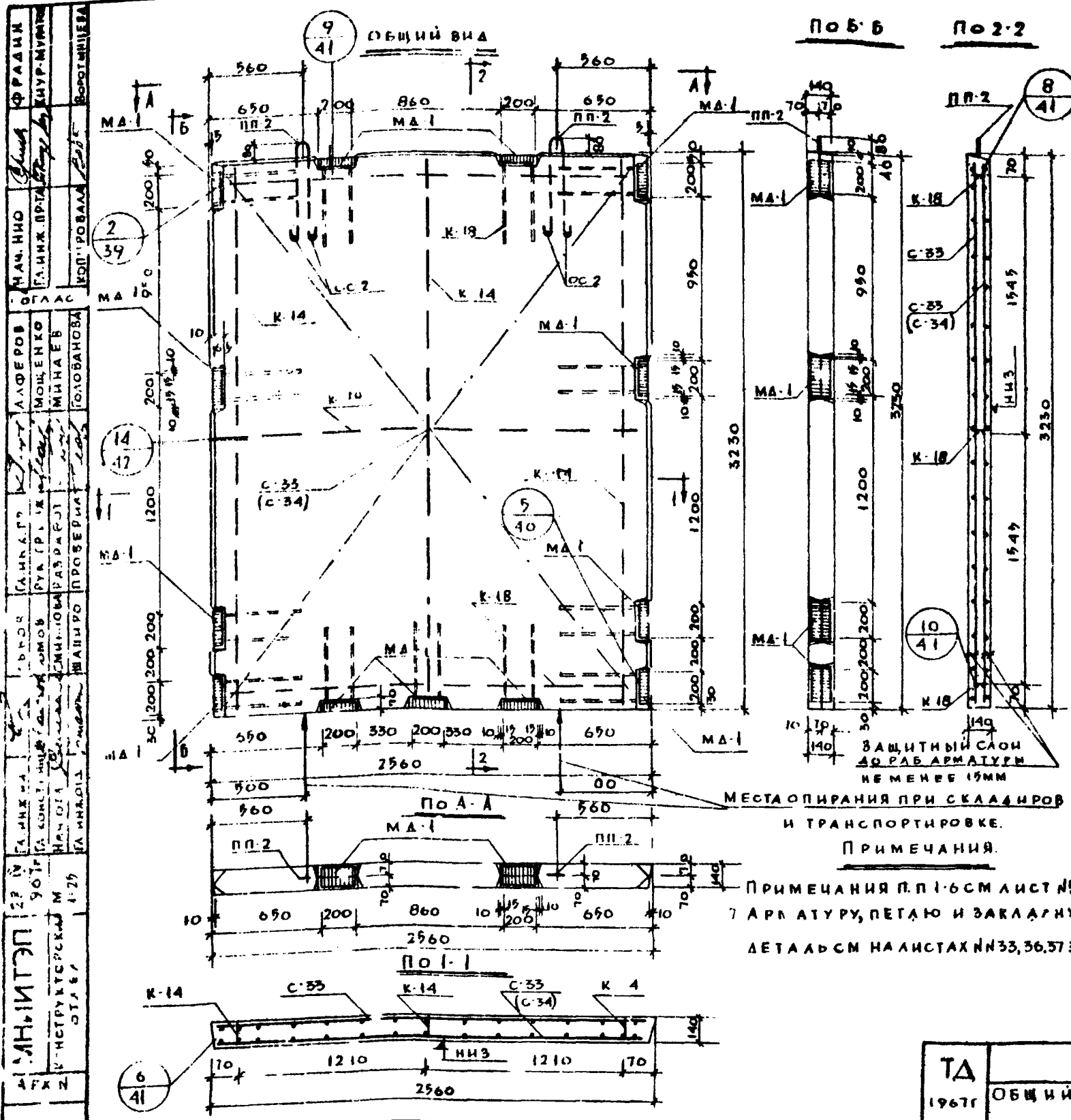
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
ИЛ	МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ		
П/П	ДЕТАЛИ	ШТ	ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-14	3	2.02	6.06	139.78 (144.08)
2	К-16	3	1.73	5.19	
3	С-29	2(1)	21.09	42.10(21.09)	
4	(С-30)	(1)	(29.35)	(29.35)	
5	МА-1	13	5.99	77.87	
6	ПП-2	2	2.23	4.46	
7	ОС-2	4	0.026	0.10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ø 6 А I	Ø 16 А I	Ø 16 А II	Ø 8 А II	175x9	70x8
ДЛИНА, М	240.40 (192.29)	2.82	23.92	(48.19)	2.60	3.12
ВЕС, КГ	53.45 (42.75)	4.46	37.83	(19.00)	26.26	13.78
КЛАСС	А-I		А-II	А-III	СТ 3	
СТАЛ ГОСТ	5781-61		8809-91		108-97*	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ: R, вд, МПа	2100		2100	3400	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	3.10
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.24
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	139.78 (144.08)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	109.40 (116.10)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	18.17 (18.10)
МАРКА БЕТОНА		300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ СМ	210 300
В ВИДНЕЕ ВРЕМЯ	НЕ МЕНЕЕ	

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1967г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В Ц. 28-32	ВЫПУСК ЛИСТ 2 17



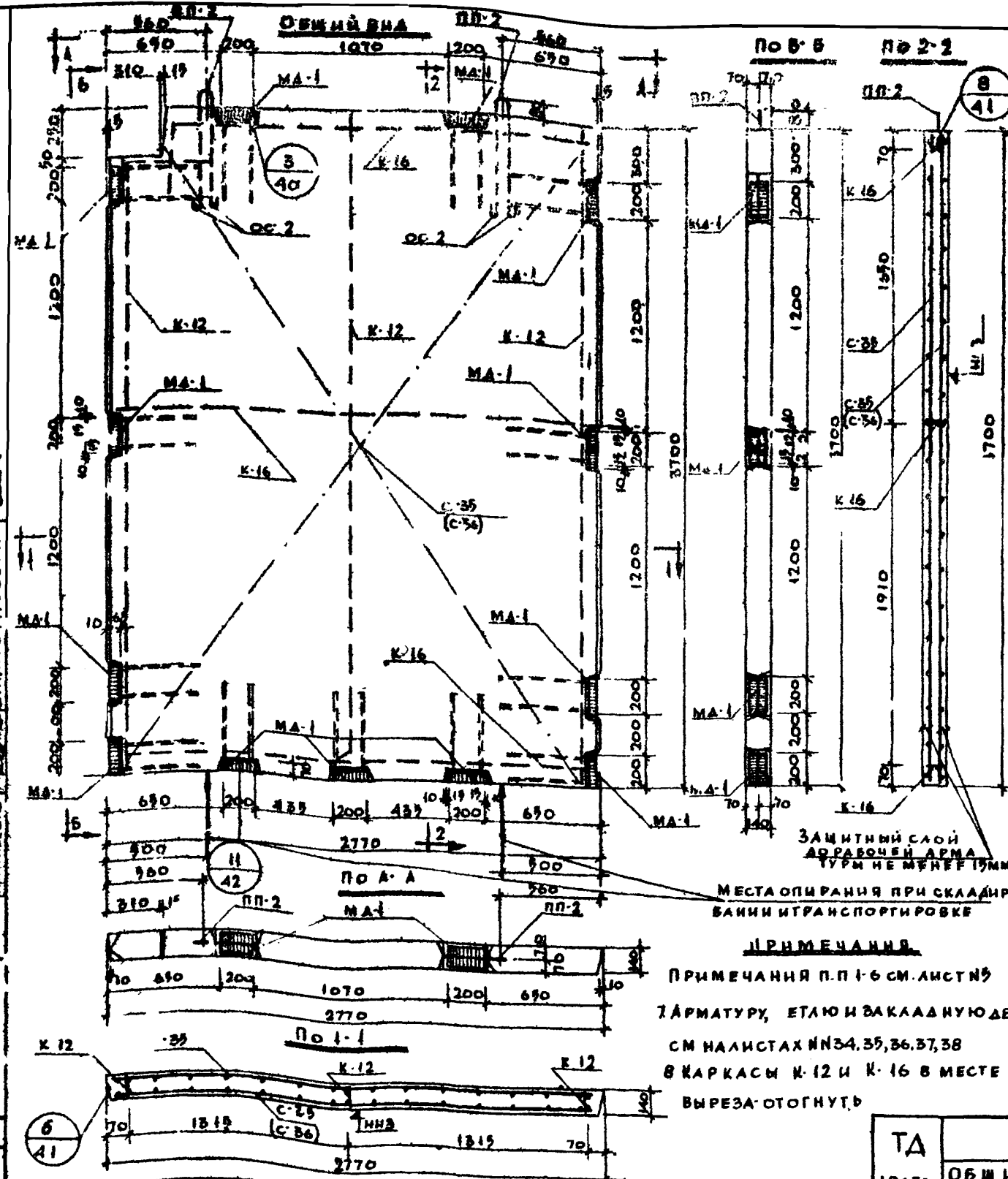


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
П/П	МАРКА	КОЛ.	ВЕС, КГ.		
ДЕТАЛИ	ШТ	ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТ.	ИТОГО	
1	К 14	5	2.02	6.06	132.37 (140.14)
2	К 18	3	1.60	4.80	
3	С-33	2(1)	19.54	39.08 (19.54)	
4	(С-34)	(1)	(27.31)	(27.31)	
5	МА-1	13	5.99	77.87	
6	ПП-2	2	2.23	4.46	
7	ОС-2	4	0.026	0.10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф 6 А1	Ф 16 А1	Ф 16 А2	Ф 20 А2	175x19	10x8
ДЛИНА, М	192.66 (147.72)	2.82	28.92	(44.94)	2.60	3.12
ВЕС, КГ	70.04 (40.06)	4.46	57.83	(17.75)	26.26	137.8
КЛАСС	А-Т		А-В	А-В	СТ 3	
СТАЛ	ГОСТ		9781-61	8909-97	105-97*	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ, КГ/СМ <sup>2</sup>	2100	2700	3400	2100		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	2.85
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.14
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	132.37 (140.14)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	116.00 (123.00)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	16.01 (16.95)
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА И ДЕЛИЯ С ВАЖОДАА ВЛЕИ НЕ ВЪЕМЯ НЕ МЕНШЕ	КГ/СМ <sup>2</sup>	210 50Г

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1967Г	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЦ-26-52.	ВЫПУСК ЛИСТ 2 19



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№№ п/п	МАРКА СТАЛИ	КОЛ- ВО ШТ	ВЕС, кг		ИТОГО
			СТАЛИ	В В ДЕТАЛЕЙ	
1	К-12	3	2.31	6.93	14.51 (153.6.)
2	К-16	3	1.75	5.19	
3	С-39	2 (1)	24.48	48.96 (24.48)	
4	(С-36)	(1)	(34.60)	(34.60)	
5	МА-1	13	5.99	77.87	
6	ПП-1	2	2.25	4.46	
7	ОС-2	4	0.026	0.10	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ø 6 А I	Ø 16 А I	Ø 16 А I	6 В А II	179 × 9	70 × 8
ДЛИНА, М	238,20 (82,85)	2,82	23,92	(55,35)	2,60	3,12
ВЕС, КГ	61,18 (41,50)	4,46	37,83	(21,50)	26,26	(37,1)
КЛАСС СТАЛИ	А-І		А-ІІ	А-ІІІ	СТ 3	
ГОСТ	5781-61				8509-57	103-57*
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, КГ/СМ <sup>2</sup>	2130		2700	3400	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	3,53
ОБЪЕМ БЕТОНА	м <sup>3</sup>	1,01
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	45,37 153,63
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м <sup>3</sup> БЕТОНА	кг	172,80 109,80
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	кг	14,00 11,20
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА ВЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см <sup>2</sup>	212 300
ВЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		

ТД

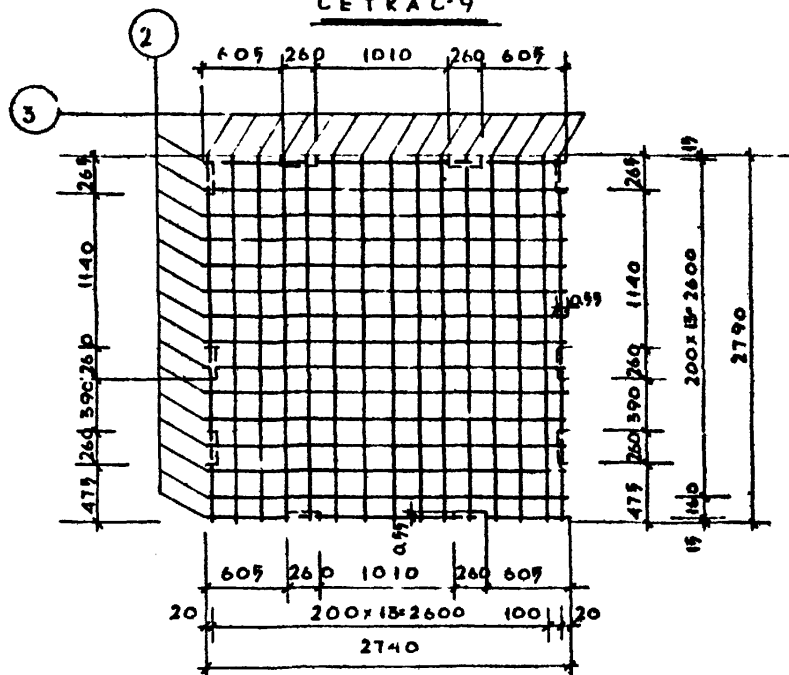
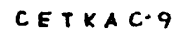
1967

## ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ОБЩИЙ ВИД И АРХИТРУКТИВ ДИАФРАГМЫ  
ЖЕСТКОСТИ  $E' = 28 \cdot 10^3$

11V-04-6

Вып.	Ск	Лист
2		20



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИ КА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ.В.СТАЛИ $R_{\sigma}$ , КГ/СМ <sup>2</sup>
Ø6	1.2	A-1 ГОСТ 9781-61	2100
Ø6	3	A-8 ГОСТ 9781-61	3400

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64  
2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.  
3 СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6	
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-3, С-9.	ВЫПУСК	ИСТ
		2	21

Technical drawing of a rectangular structure, likely a foundation or wall, showing dimensions and reinforcement details. The drawing includes a grid of reinforcement bars and a cross-section view labeled '2'.

**Dimensions:**

- Overall width: 4030
- Overall height: 2790
- Internal width: 20 x 200 = 4000
- Internal height: 200 x 13 = 2600
- Top width segments: 605, 260, 260, 1260, 260, 260, 260, 605
- Top height segments: 265, 1140, 15
- Bottom width segments: 15, 15
- Bottom height segments: 15, 15

**Reinforcement Details:**

- Top reinforcement: 1260 (center), 260 (left), 260 (right)
- Bottom reinforcement: 1260 (center), 260 (left), 260 (right)
- Vertical reinforcement: 260 (left), 260 (right)
- Horizontal reinforcement: 260 (top), 260 (bottom)

**Labels:**

- 2 (Top left corner)
- 1 (Top right corner)

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ $R_{cl}$ , кг/см <sup>2</sup>
Ø6	1,2	A-I ГОСТ 5781-61	2100
Ø6	3	A-II ГОСТ 5781-61	3400

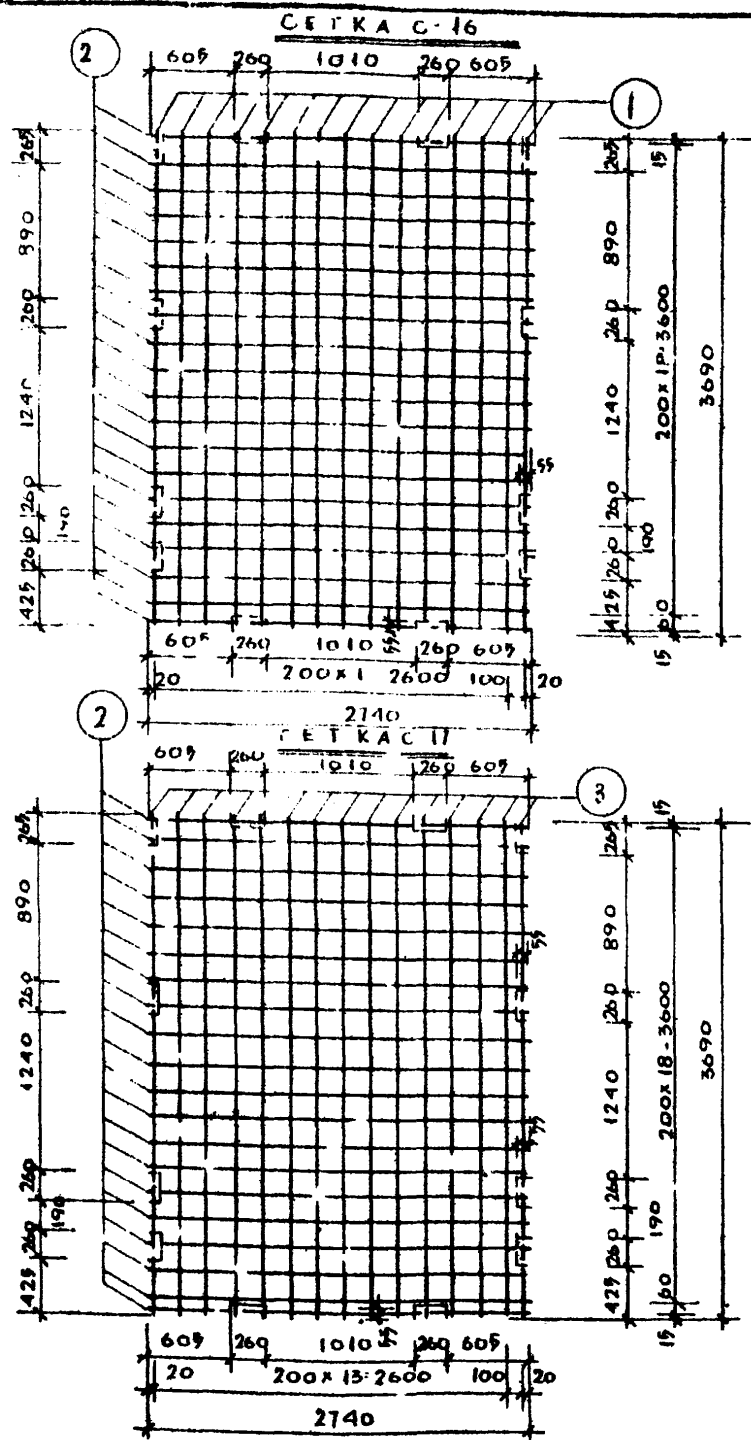
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ

חלל חלל









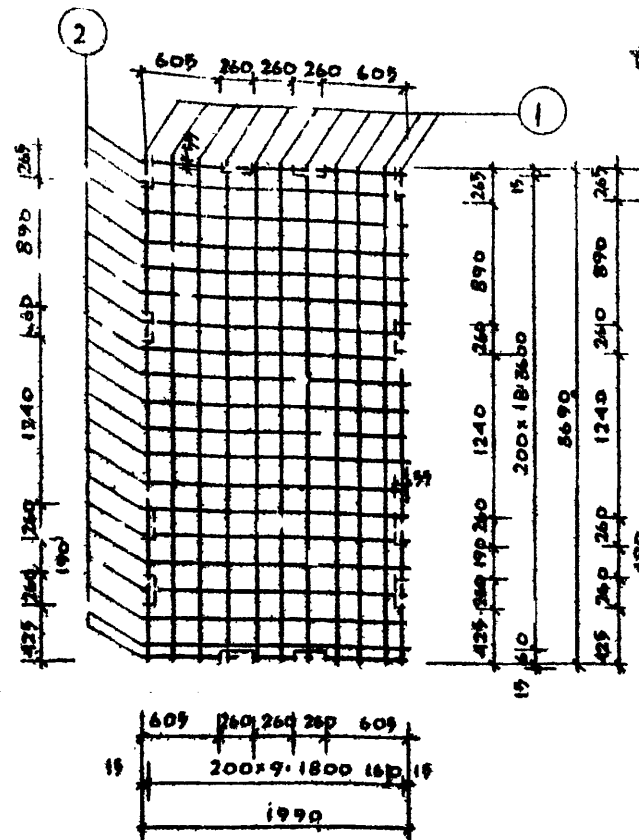
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ, мм	КОЛ-ВО ШТ	ДЛИНА ПОЗ., мм	НА ДЕТАЛЬ, м	ВЕС, кг	№ ДЕТАЛИ
1	С-16	1	6A-I	15	3690	55.35	12.25	24.40
		2	6A-I	20	2740	54.80	12.15	
		3	6A-I	15	3690	55.35	21.80	
2	С-17	2	6A-I	20	2740	54.80	12.15	33.95
		2	6A-I	20	2740	54.80	12.15	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ, кг/см <sup>2</sup>
6	1, 2	A-I ГОСТ 9781-61	2100
8	3	A-II ГОСТ 9781-61	3400

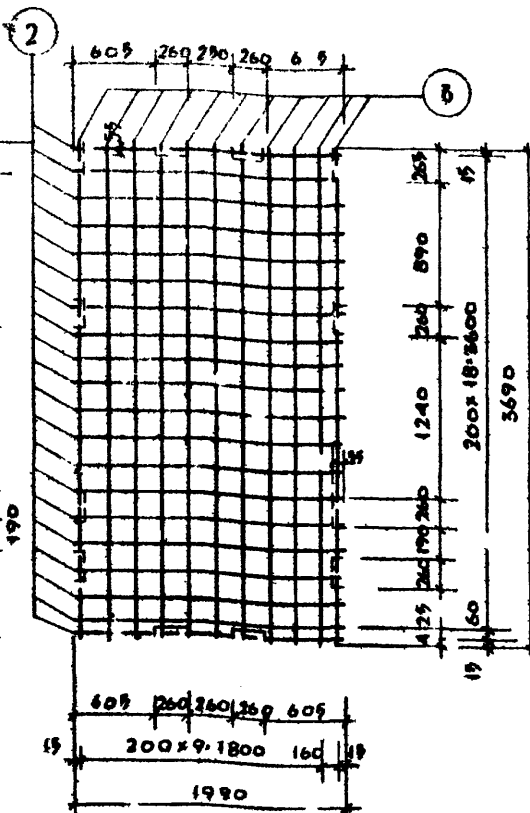
### ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ

СЕТКА С-18



СЕТКА С-19



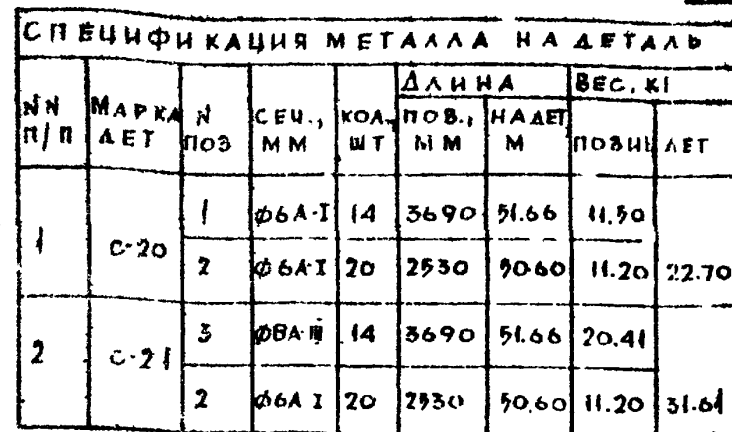
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ Г. П.	МАРКА ДЕТ.	№ ПОЗ.	СЕК. ММ	КА ШТ	ДЛИНА		РЕС, КГ	
					ПОВ, ММ	ПОВ, М	ПОЗИЦ.	ДЕТАЛЬ
1	С-18	1	Ø6А-І	11	3690	40.59	9.00	
		2	Ø6А-І	20	1990	39.80	8.82	17.82
2	С-19	3	Ø8А-ІІ	11	3690	40.59	16.00	
		2	Ø6А-І	20	1990	39.8	8.82	24.82

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СРЕЗЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕР СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ ВМ, КГ/СМ <sup>2</sup>
Ø6	1, 2	А-3 ГОСТ 9781-61	2100
Ø8	3	А-3 ГОСТ 9781-61	3400

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЫРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРНОЙ, ВЫРЕЗАТЬ.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-8
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-18, С-19.	Выпуск 2 Лист 26

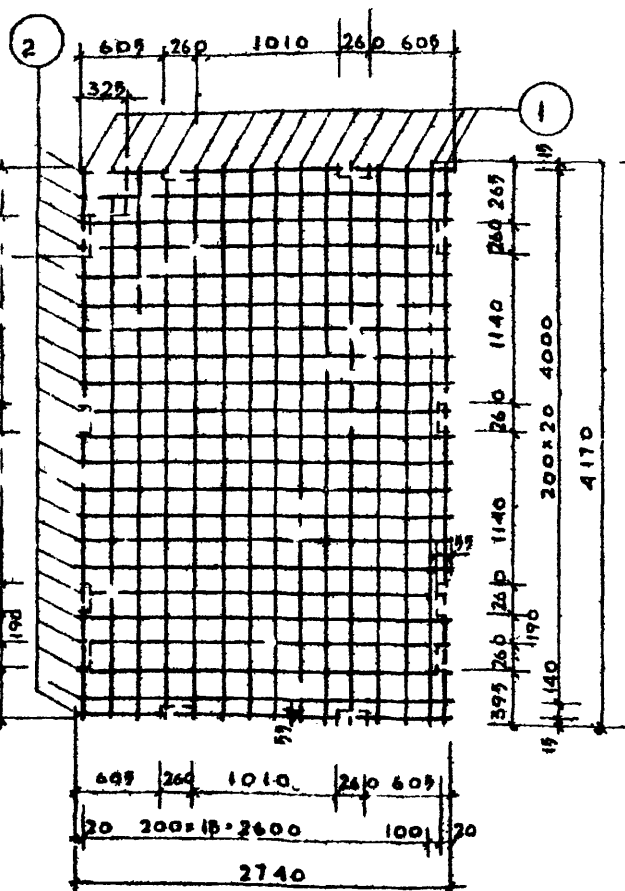


ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕР СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>с</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
φ8	1, 2	А1 ГОСТ 3781-61	2100
φ8	3	А-III ГОСТ 3781-61	3400

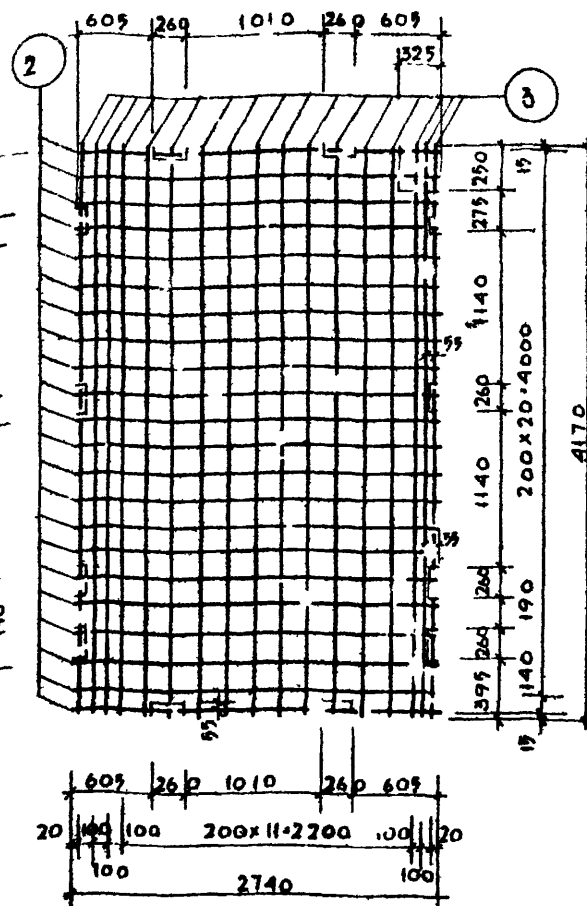
1 СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64  
2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.  
3 СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-61
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-20, С-21	

СЕТКА С-22



СЕТКА С-28



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ	СЕК. ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА ПОЗ. ММ	ВЕС, КГ ПОЗ. ДЕЛ.	
1	С-22	1	Ø6А-I	16	4170	62,99	13,90
		2	Ø6А-I	22	2740	60,28	12,40
2	С-28	3	Ø6А-I	17	4170	62,5	24,75
		2	Ø6А-I	22	2740	60,28	13,40

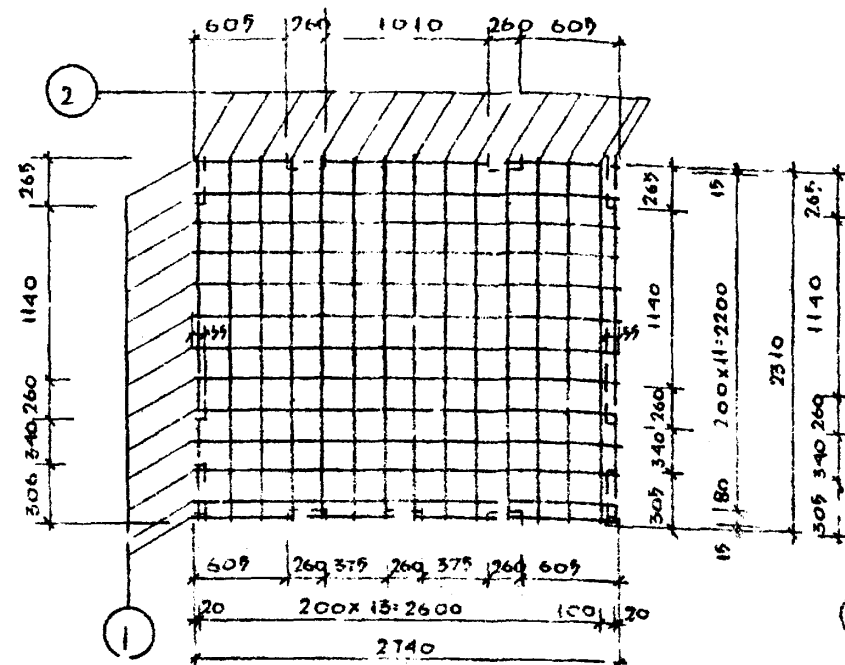
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕКЦИОН. М	№ ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕР СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>ср</sub> , КГ/СМ²
Ø6	1, 2, 3	А-I ГОСТ 9781-61	2100
Ø8	8	А-II ГОСТ 9781-61	3420

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

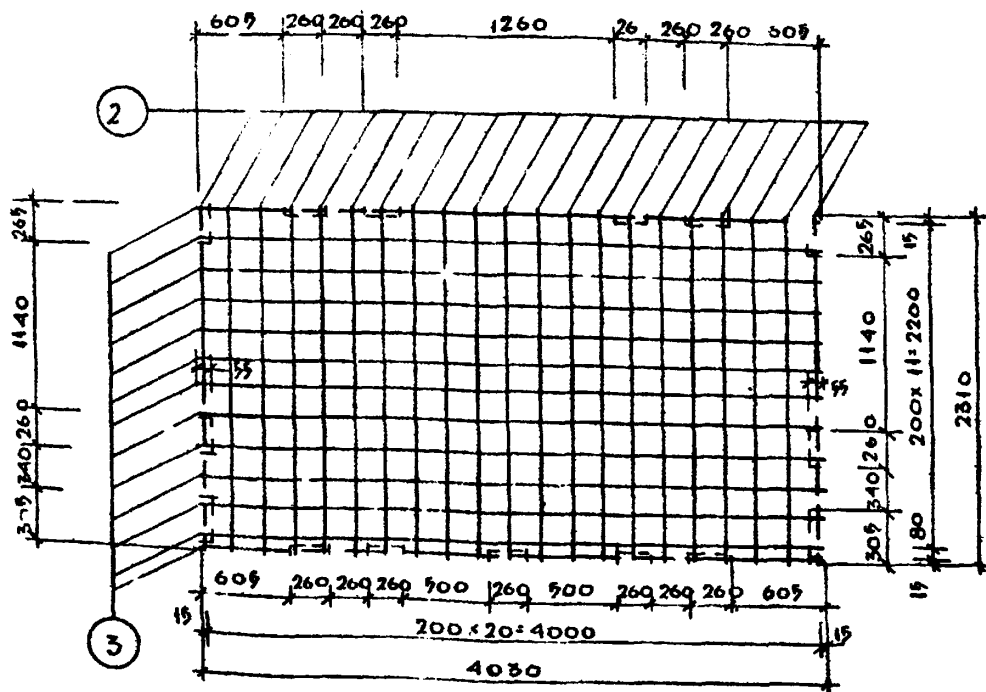
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ-10922-54.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ ПРИ УСТАНОВКЕ В ФОРМУ.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	И/1-04-6	
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-22, С-28	ВЫПУСК:	2 28

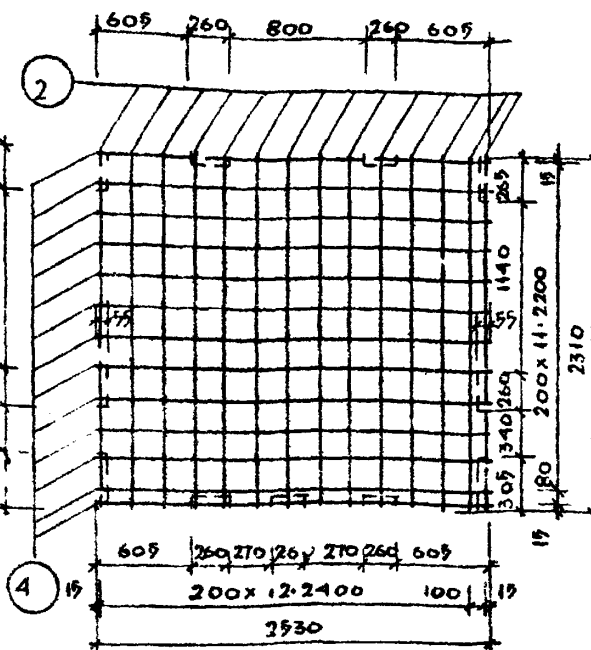
СЕТКА С-24



СЕТКА С-25



СЕТКА С-26



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
НН П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	НН ПОЗ	СЕЧЕН ММ	КОЛ ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ. ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦ.	ДЕТАЛИ
1	С-24	1	φ6 АІ	13	2740	39.62	7.90	15.60
		2	φ6 АІ	15	2310	34.69	7.70	
2	С-25	3	φ6 АІ	13	4030	52.39	11.61	22.40
		2	φ6 АІ	21	2310	48.51	10.79	
3	С-26	4	φ6 АІ	13	2530	32.89	7.31	14.47
		2	φ6 АІ	14	2310	32.34	7.16	

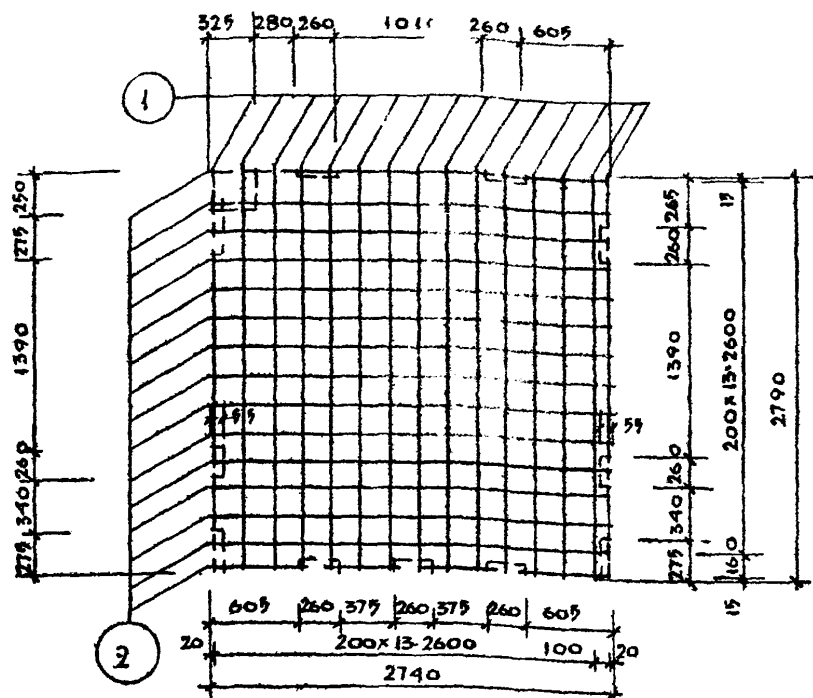
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	НН ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>d</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
φ6	1, 2, 3, 4	А-І ГОСТ 5781-61	2100

## ПРИМЕЧАНИЯ:

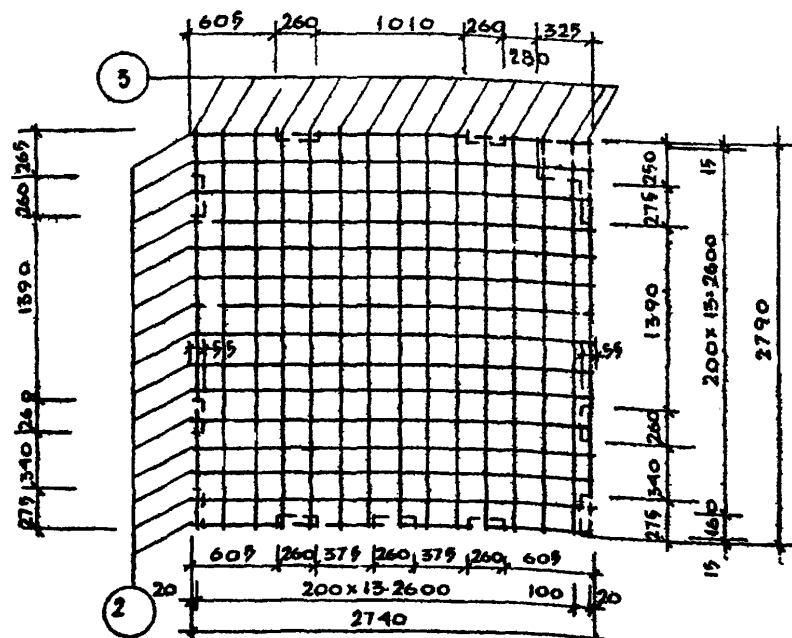
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-24, С-25, С-26.	ВЫПУСК 2 ИСТ. №29

СЕТКА С-27



СЕТКА С-28



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗ ММ	НА ДЕГ. М	ПОЗИЦ	ДЕТАЛИ
1	С-27	1	φ6AГ	15	2790	41.85	9.30	18.45
		2	φ6AГ	15	2740	41.10	9.15	
2	С-28	3	φ6AГ	15	2790	41.85	9.30	18.45
		2	φ6AГ	15	2740	41.10	9.15	

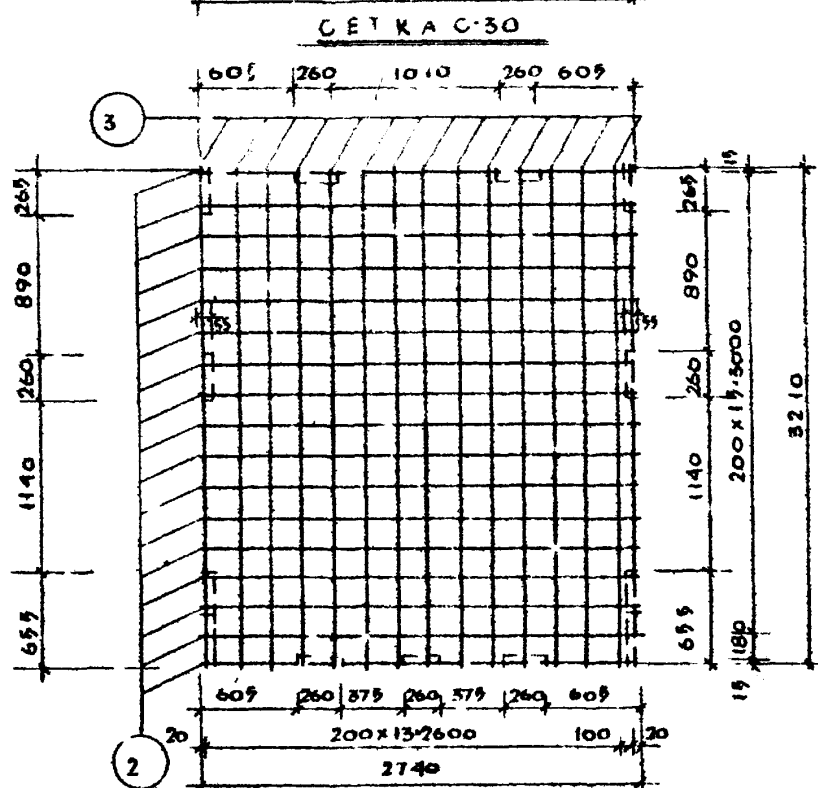
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>с</sub> , кг/см <sup>2</sup>
Ø6A1	1,2.	А-1 ГОСТ 5781-61	2100
Ø6A1	3	А-1 ГОСТ 5781-61	3400

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. СТЕЖИ СЕТОУ, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ ПРИ УСТАНОВКЕ В ФОРМУ.

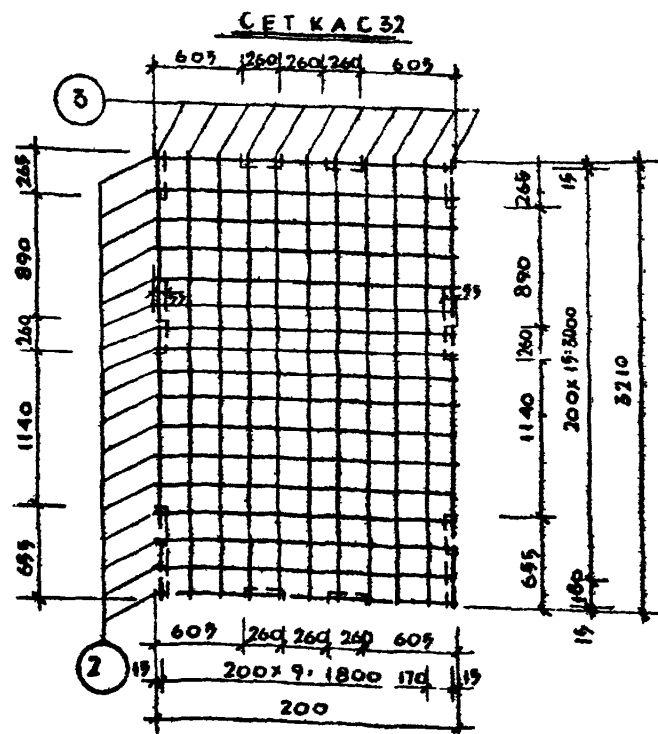
ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-27, С-28	ИИ-04-Е	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 30



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ ММ	НН ПОВИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИ КА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕН. СТАЛИ R <sub>сд</sub> ; КГ/СМ <sup>2</sup>
Ø 6 АТ	1, 2	А-1 ГОСТ 9781-61	2100
Ø 8 АБ	3	А-В ГОСТ 9781-61	3400

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.  
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ  
- ОБЯЗАТЕЛЬНО  
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ

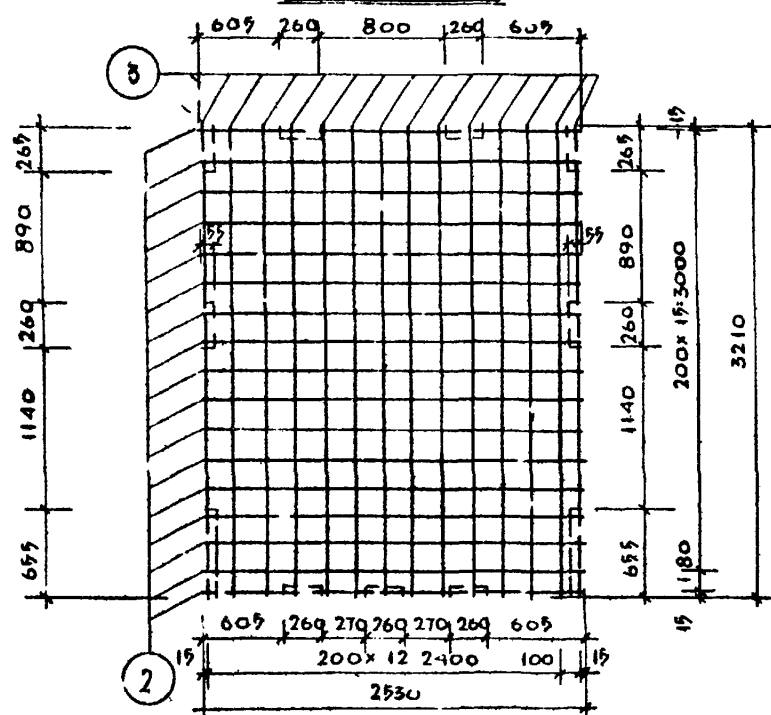
ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6	
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-29, С-30.	ВУСПУСК 2	Лист 31.



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕН, мм	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТ. СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕН. СТАЛИ $R_a$ , $\frac{кг}{см^2}$
Ø6АГ	1,2	А1 ГОСТ 5781-61	2100
Ø8АГ	3	А-8 ГОСТ 5781-61	3400

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ



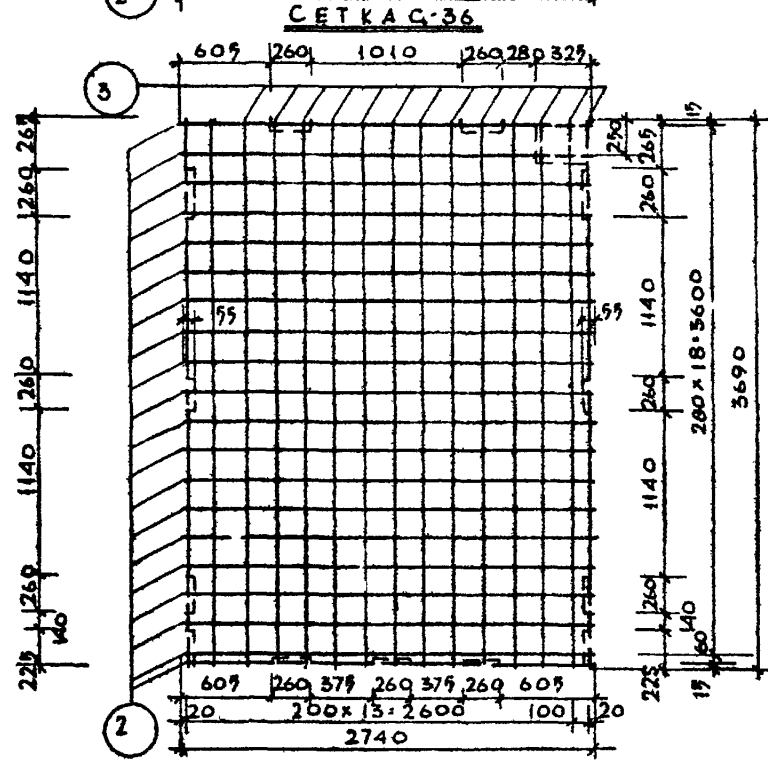


ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	НН ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ АРМАТУРЫ $R_{yk} / \text{МПа}$
Ø 6 АІ	1, 2	АІ ГОСТ 5781-61	2100
Ø 8 АІІ	3	АІІ ГОСТ 5781-61	3400

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ  
С ГОСТ 10922-64.

2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ  
НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.  
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ.

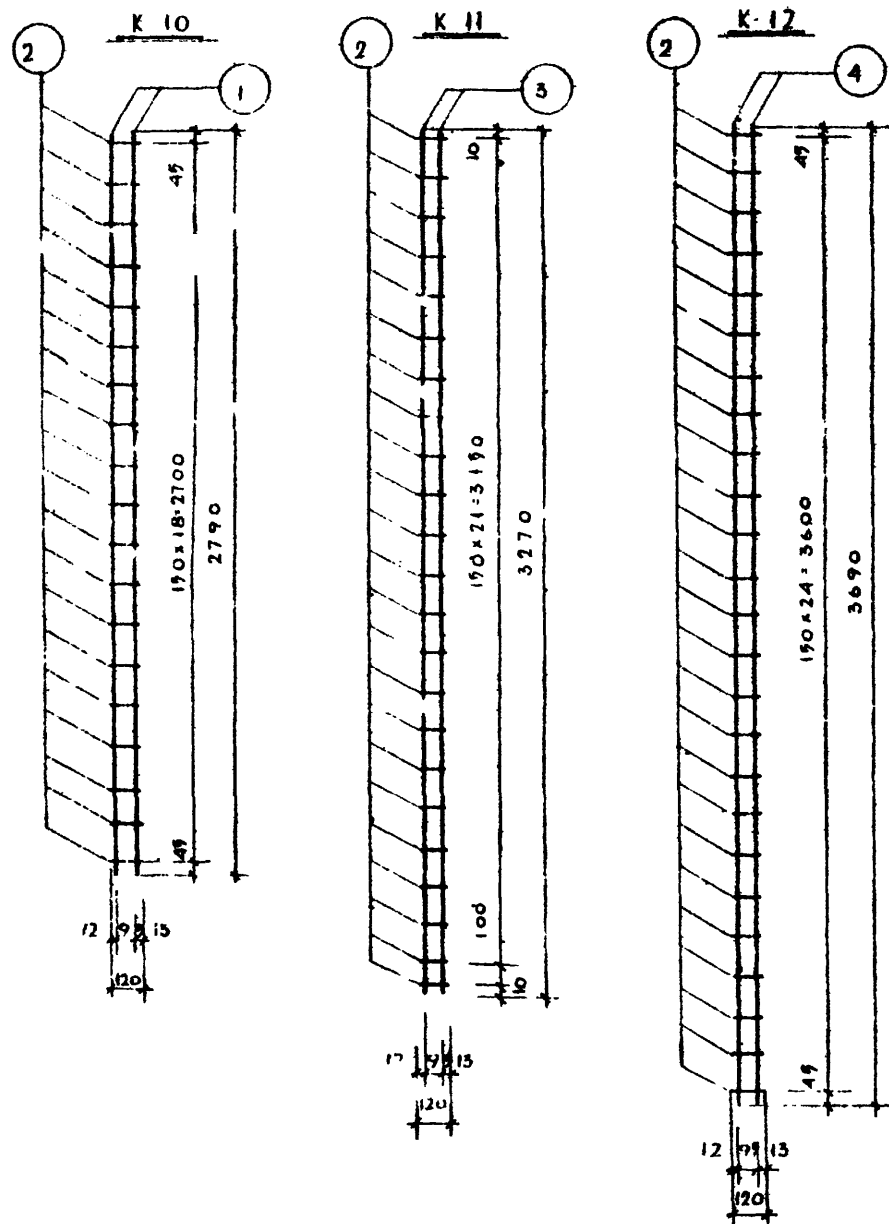
ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-33, С-34.	ВМРУСК 2	Лист 33



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИИ, ММ	Н Н ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>σ</sub> : КГ/СМ <sup>2</sup>
Ø 6 А I	1, 2	ГОСТ 5781-61 <sup>А-1</sup>	2100
Ø 8 А II	3	ГОСТ 5781-61 <sup>А-2</sup>	3400

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ ПРИ УСТАНОВКЕ В ФОРМУ.

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-35, С-36	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 34



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
N П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	N ПОЗ	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ. ММ	ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	K-10	1	Φ6A-I	3	2790	5.98	1.24	
		2	Φ6A-I	19	120	2.78	0.91	1.75
2	K-11	3	Φ6A-I	2	3270	6.94	1.49	
		7	Φ6A-I	25	120	2.76	0.61	2.06
3	K-12	4	Φ6A-I	2	3690	7.88	1.64	
		2	Φ6A-I	29	120	3.00	0.67	2.31

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм	№ ПОВЕРХНОСТЕЙ	ХАРАКТЕР СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СО- ПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ $R_{\sigma}, \text{кг/см}^2$
Ø6	1, 2, 3, 4	А-1 ГОСТ 9781-61	2100

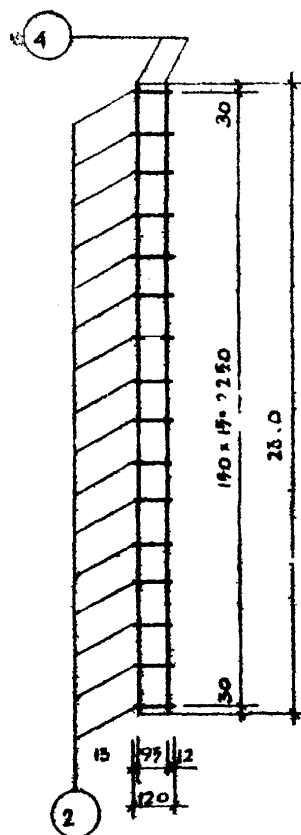
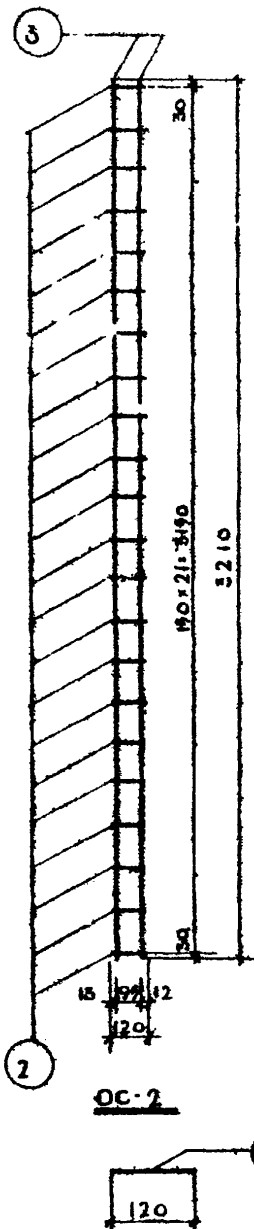
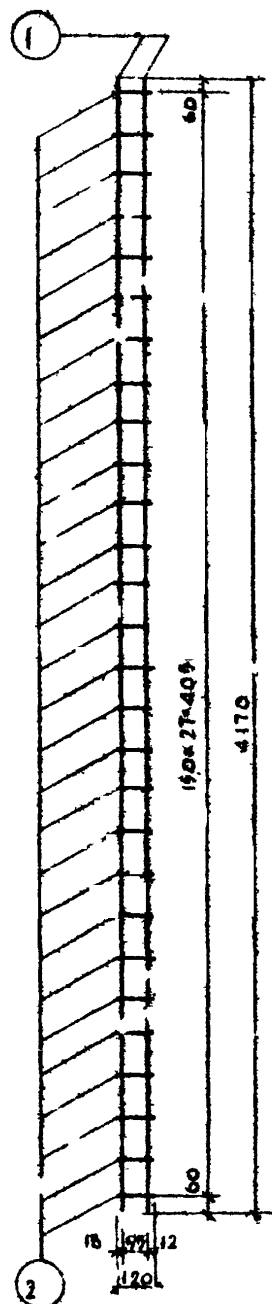
2. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТ-  
СТВИИ С ГОСТ 10922-64  
3. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯ-  
ЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

ТА 1967г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-10, К-11, К-12	Вместе с лист 2 89

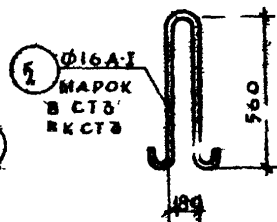
КАРКАС К-13

КАРКАС К-14

КАРКАС К-15



ПЕТАЯ ПП-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОС	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА ПОЗИЦИЯ ММ	ДЛ. ДЕТ. М	ВЕС, КГ ПОЗИЦИЯ ДЕТАЛИ
1	К-13	1	Ø 6 А I	2	4170	8.84	1.89
		2	Ø 6 А I	28	120	3.76	0.79
2	К-14	3	Ø 6 А I	2	3210	6.42	1.43
		2	Ø 6 А I	22	120	2.64	0.93
3	К-15	4	Ø 6 А I	2	2310	4.62	1.02
		2	Ø 6 А I	16	120	1.92	0.43
4	ПП-2	5	Ø 16 А I	1	1410	1.41	2.23
5	ОС-2	6	Ø 6 А I	1	120	0.12	0.026

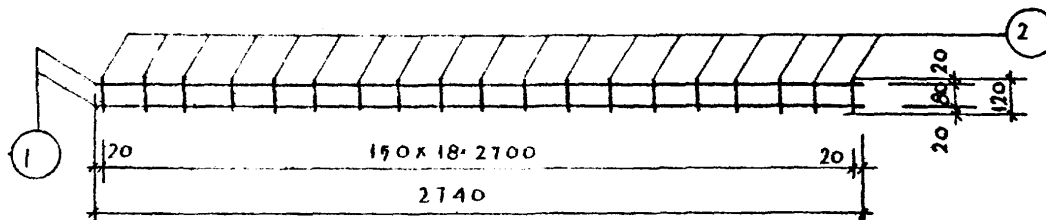
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СРЕДНЕЕ ММ	М.Н. ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>ср</sub> , МПа
Ø 6 А I	1, 2, 3, 4, 5	A-I	2100
Ø 16 А I	6	Гост 9781-61	

ПРИМЕЧАНИЯ

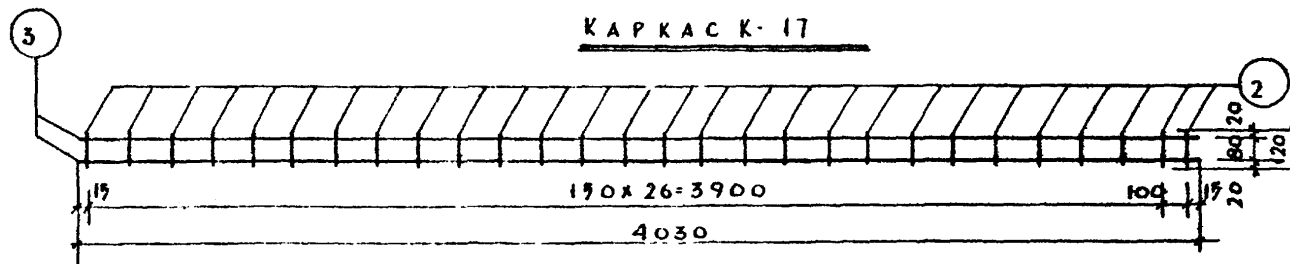
- 1 СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
- 2 ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1967г	АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-13, К-14, К-15, ПЕТАЯ ПП-2, ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-2	ВЫПУСК ЛИСТ 2 36

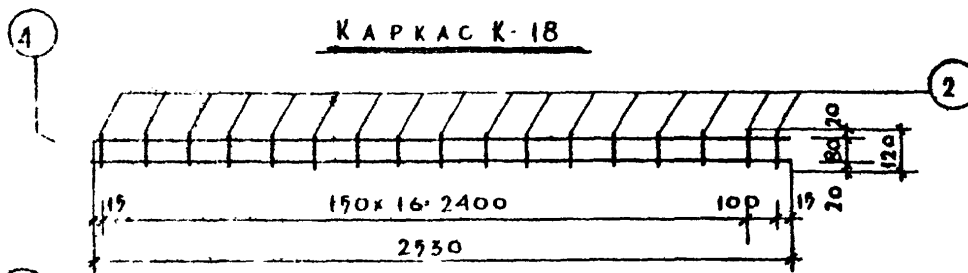
## КАРКАС К-16



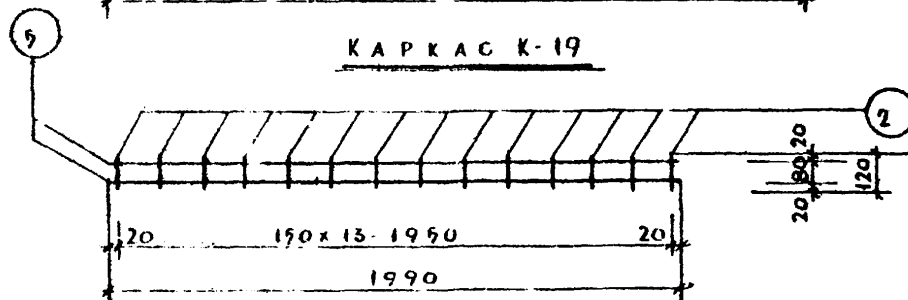
## КАРКАС К-17



## КАРКАС К-18



## КАРКАС К-19



## СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗ. ММ	ДЕТАЛИ М	ВЕС, КГ ПОЗИЦ. ДЕТ.
1	К-16	1	Ø6 А-I	2	2740	9.48	1.22
		2	Ø6 А-I	19	120	2.28	0.91
2	К-17	3	Ø6 А-I	2	4030	8.06	1.79
		2	Ø6 А-I	28	120	3.36	0.75
3	К-18	4	Ø6 А-I	2	2530	5.06	1.12
		2	Ø6 А-I	18	120	2.16	0.48
4	К-19	5	Ø6 А-I	2	1990	3.98	0.88
		2	Ø6 А-I	14	120	1.68	0.37

## ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕР СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R <sub>ср</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
Ø6	1, 2, 3, 4, 5	А-I ГОСТ 9781-69	2100

## ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ИИ-04-6

19671

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-16, К-17, К-18, К-19

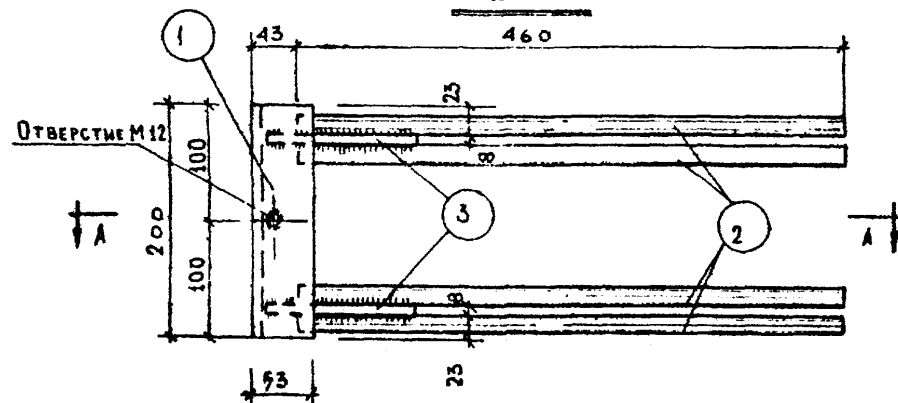
ВЫПУСК 2

ЛСТН 37

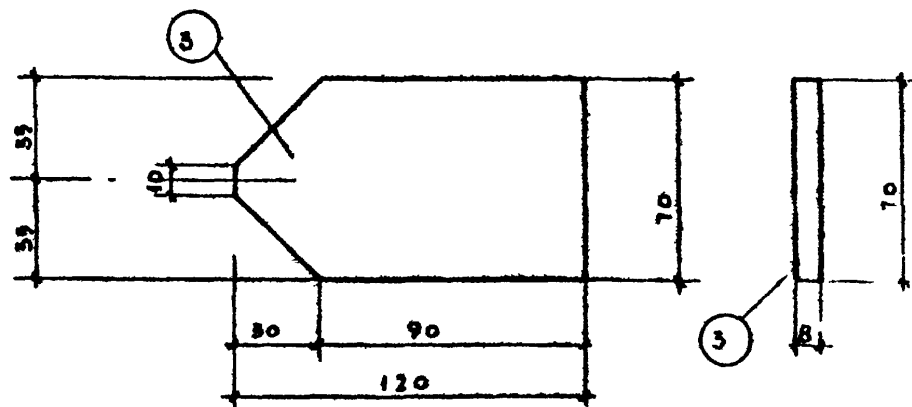
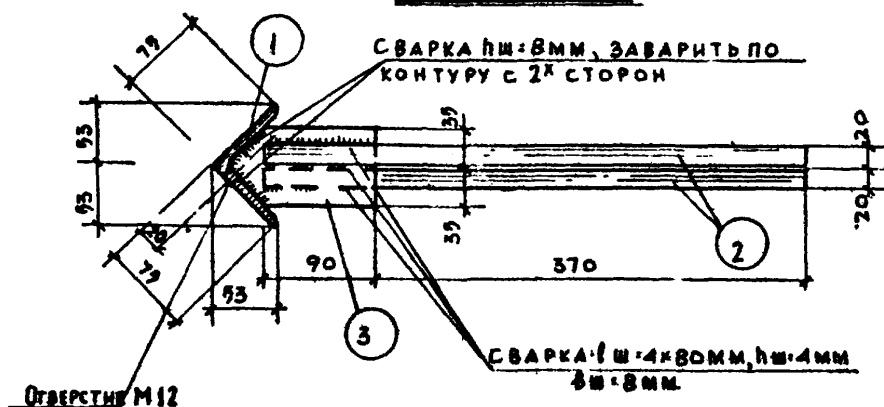
9538 45

## ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ

МД-1



Вид по А-А



## СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

НН П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	НН ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ. ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	МД-1	1	L75x9	1	200	0.20	2.02	
		2	φ16АН	4	460	1.84	2.91	
		3	70x8	2	120	0.24	0.06	5.99

## ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	НН ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>ст</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
L75x9	1	СТ-3 ГОСТ 5709-57	2100
φ16	2	А-III ГОСТ 5781-61	2700
70x8	3	СТ-3 ГОСТ 103-57	2100

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42А В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ СН 313-65 и ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

ТА 1967г	ДИАФРАГМА АБСТРАКТИ		ИИ-04-6	
	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 38

СОГЛАС

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

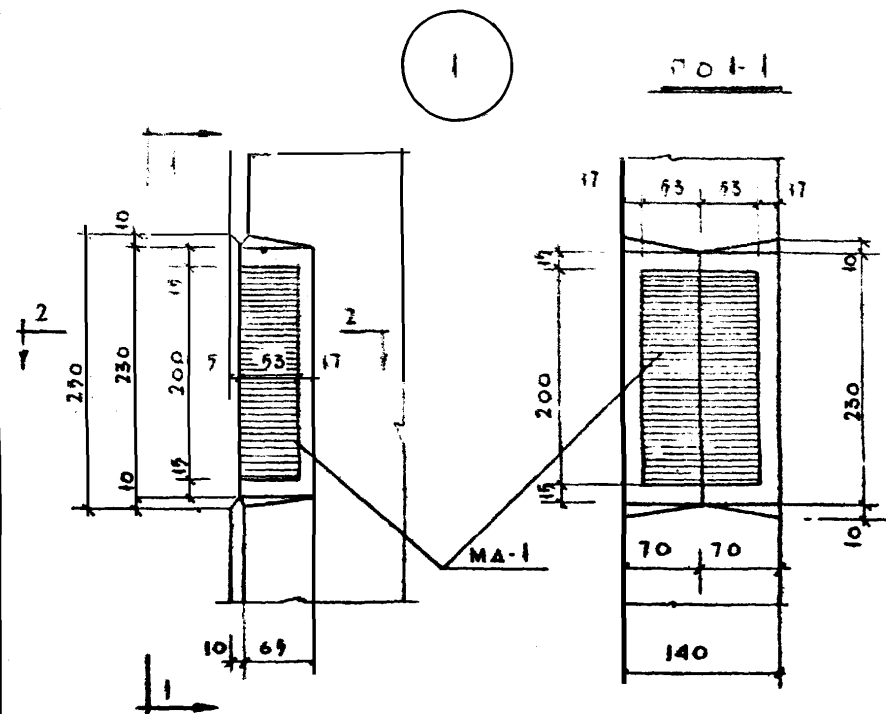
КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

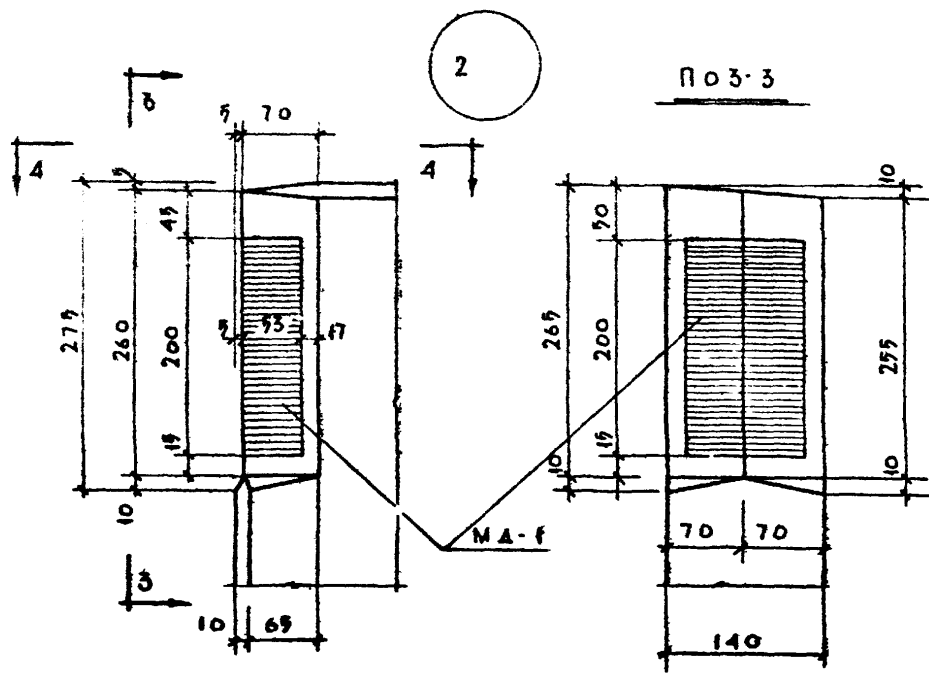
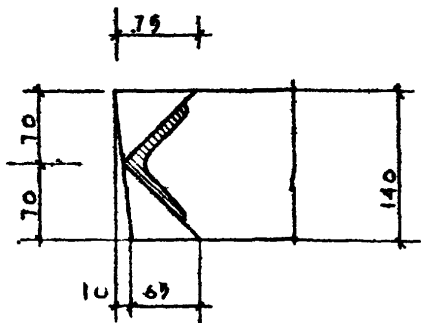
КОПИРОВАЛ

КОПИРОВАЛ

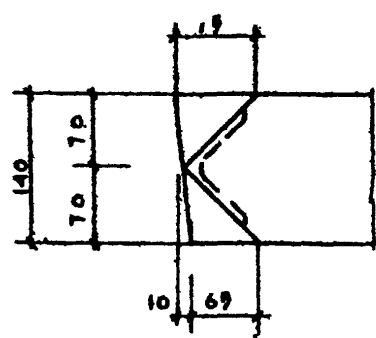
КОПИРОВАЛ



По 2-2



**По 4-4**



ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6	
1967г	УЗЛЫ 1, 2	ВЫПУСК	Лист
		2	39.

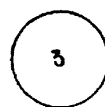
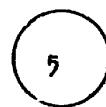
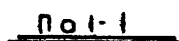


Figure 1 shows a rectangular structure with a V-shaped notch at the bottom. The total width is 140, the total height is 70, and the notch is 70 wide at the base.

[illegible]

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
1967г	УЗЛЫ 3, 4, 5.	Выпуск 2	Лист 40





