

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 4
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм. С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

10487-02
Цена 1-56

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва - 1969 г.

ЦИТП ГОССТРОЯ СССР

Москва, Спартаковская ул. 2-а, корпус В

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация - автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте не рациональные объёмно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т. п. и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица и наименование организации _____

Дата _____

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ II26 Тираж 400 Цена I-56
Инв. № I0487-02 1971 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 4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

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

УТВЕРЖДЕНЫ

Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР.

Приказ № 160 от 1/VIII-69.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва - 1969 г.

[illegible]

APX. Nº	

ТА	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ИИ-04-6
1969г.		ВЫПУСК 4 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

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонного башмака 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 Панель 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 3,8 и 4,2 м.

ТА 1969г.	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ		ИИ-04-6	
			выпуск 4	лист № 4

Содержание выпуска

стр. 3, 4

Пояснительная записка

"- 5, 6, 7

Номенклатура

лист № I, 2

"- 8, 9

Общий вид диафрагм жесткости В-28-29п

"- 3

"- 10

Армирование диафрагмы жесткости В-28-29п

"- 4

"- 11

Общий вид диафрагмы жесткости В-4I-29п

"- 5

"- 12

Армирование диафрагмы жесткости В-4I-29п

"- 6

"- 13

Общий вид диафрагмы жесткости В-26-29п

"- 7

"- 14

Армирование диафрагмы жесткости В-26-29п

"- 8

"- 15

Общий вид диафрагмы жесткости В-26-33п

"- 9

"- 16

Армирование диафрагмы жесткости В-28-33п

"- 10

"- 17

Общий вид диафрагмы жесткости В-28-38п

"- 11

"- 18

Армирование диафрагмы жесткости В-28-38п

"- 12

"- 19

Общий вид диафрагмы жесткости В-26-38п

"- 13

"- 20

Армирование диафрагмы жесткости В-26-38п

"- 14

"- 21

Общий вид диафрагмы жесткости В-4I-38п

"- 15

"- 22

Армирование диафрагмы жесткости В-4I-38п

"- 16

"- 23

Общий вид диафрагмы жесткости В-28-42п

"- 17

"- 24

Армирование диафрагмы жесткости В-28-42п

"- 18

"- 25

Каркасы К-1, К-2, К-3, К-4

"- 19

"- 26

Каркасы К-5, К-6

"- 20

"- 27

Каркасы К-7, К-8, К-12

"- 21

"- 28

Каркас К-9

"- 22

"- 29

Каркасы К-10, К-14

"- 23

"- 30

МНИИ ТЭП

ОСЧ

Арх. №

ТД
1969 г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ИИ-04-6

Выпуск №
4

Серия ИИ-04-6 выпуск 4 содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости с проемами для зданий 5-12 этажей.
Высота этажа 3,3 и 4,2 м

В альбом включены рабочие чертежи диафрагм в количестве 8 марок:

для зданий с высотой этажа 3,3 м - 4 марки
для зданий с высотой этажа 4,2 м - 4 марки

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные панели с проемом толщиной 14 см, что обеспечивает I степень огнестойкости их в здании.

Размеры проемов в диафрагмах жесткости назначены из условия обеспечения равнопрочности элементов диафрагмы с учетом установки дверных блоков по ГОСТ 6629-64. В случае необходимости возможно применение дверных блоков меньших размеров с соответствующей заделкой по месту.

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

Рекомендации по расчету диафрагм жесткости в зданиях в зависимости от этажности и ветрового района приведены в "Указаниях по применению изделий" ИИ-04-0 выпуск 3.

Для соединения диафрагм жесткости с элементами каркаса и между собой предусмотрены стальные закладные детали.

Диафрагмы рассчитаны на сдвигающие усилия

- а) по вертикальным граням:
- при высоте этажа 4,2 м - 60,0 т (15 т на одну деталь)
 - при высоте этажа 3,3 м - 45,0 т (" ")

- б) по горизонтальным граням:
- при высоте этажа 4,2 м } - 60,0 т (15 т на одну деталь)
 - при высоте этажа 3,3 м }

Соединение диафрагм жесткости между собой и с элементами каркаса осуществляется на сварке (См. листы № 37-41) с применением монтажных деталей, размеры и характеристики которых приведены в настоящем выпуске на листе № 42.

Диафрагмы с проемами запроектированы с учетом изготовления в горизонтальных формах.

ТА	Пояснительная записка		ИИ-04-6
1969г.			Выпуск 4
		Лист № 7	

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за подъемные петли.

Складирование и транспортировка их должна осуществляться в рабочем положении с опиранием на деревянные прокладки в соответствии с ГОСТ 12504-67.

Марка бетона для диафрагм в плоскости каркаса с высотой этажа 3,3 м принята 400, в остальных случаях - 300.

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

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

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

Рабочая арматура диафрагм выполняется из горячекатаной периодического профиля стали класса А-III по ГОСТ 5781-61.

Конструктивная арматура выполняется из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I по ГОСТ 5781-61.

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

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатаная кладная сталь класса А-I марок ВМ Ст.3сп., ВКСт3сп, ВМСт.3сп и ВКСт.3сп по ГОСТ 380х60^х. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре - 40° и ниже, не следует применять для петель сталь марок ВМСт.3сп и ВКСт.3сп.

Для изготовления закладных деталей применена сталь прокатная полосовая (ГОСТ 103-57^х), угловая равнобокая (ГОСТ 8509-57). Анкера закладных деталей выполняются из горячекатаной арматурной стали класса А-II по ГОСТ 5781-61. Закладные детали должны изготавливаться с соблюдением требований СН-313-65 2 редакция и ГОСТ 10922-64.

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

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Автоматическая, полуавтоматическая, а также ручная сварка выполняется электродами Э-42А и Э-42.

Поверхности диафрагмы должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на стройке.

Отклонение размеров следует принимать по классу точности 10м (СНиП I-B.5.I-62).

по длине ± 8 мм

по высоте ± 5 мм

по толщине ± 5 мм

ТД

1969г.

Пояснительная записка

ИИ-04-6

выпуск лист №

4

8

10487-02

по смещению закладных деталей
в плоскости изделий ± 5 мм
из плоскости изделия ± 3 мм

Систематический контроль за качеством изготовления диафрагм, маркировкой, допусками, соблюдением правил приемки, условий складирования и транспортировки, методов испытаний и других технических требований должен осуществляться в соответствии со СНиП I-B.5.I-62, СНиП I-B.5-62, ГОСТ I2504-67 и ГОСТ 8829-66.

Принятые обозначения в маркировке

буквенные

В - внутренняя

П - с проемом

шифровые

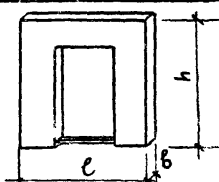
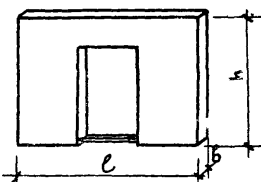
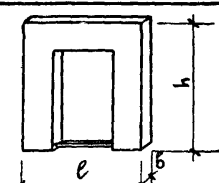
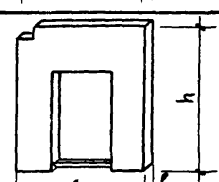
I группа цифр (26,28,41) - длина диафрагмы в дециметрах.

II група цифр (29,33,38,42) – висота діафрагми в дециметрах.

Маркировка узла

HOMER 43AA

номер листа, на котором расположен
чертеж узла.

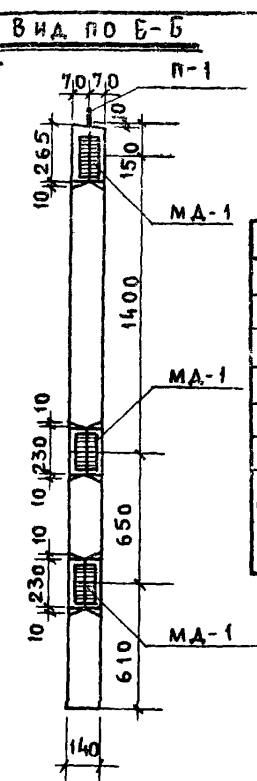
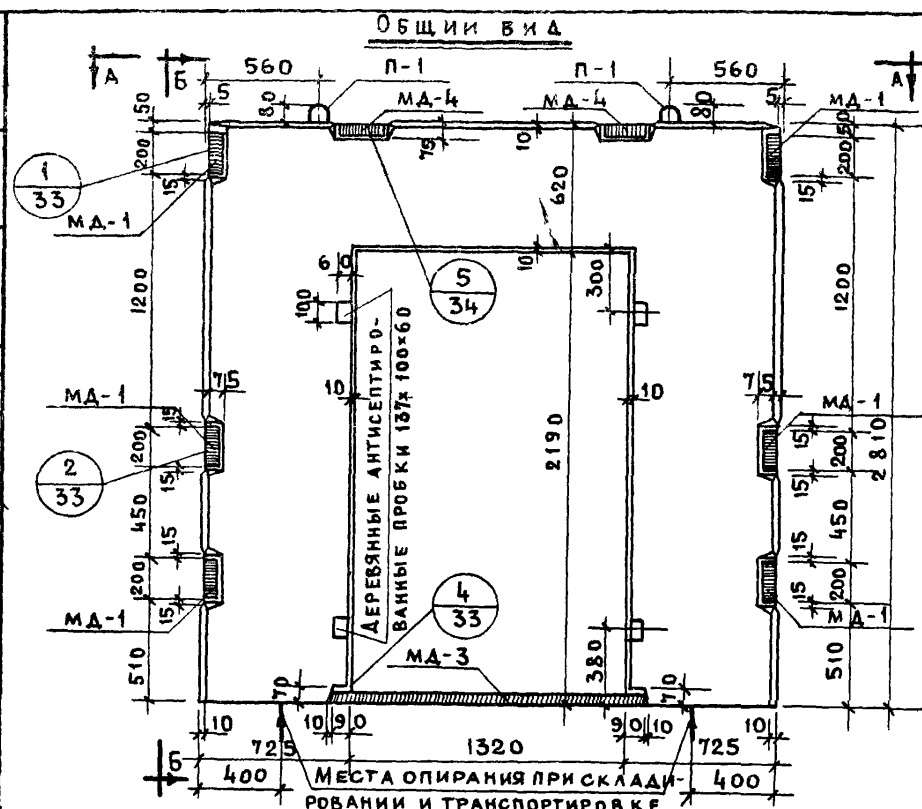
№ п/п	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСК ИЗ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, т	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, м ²	ОБЪЕМ, м ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М 500 И М 600, кг	РАСХОД МЕТАЛЛА, кг								РАСХОД НАТУРАЛЬ- НОГО МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА, кг	№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖ
			ℓ	b	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ		А-III	А-II	А-I	В-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИТОГО				
																	НАТУРАЛЬ- НОГО	ПРИВЕД. К СТАЛИ А-I			
1	В-28-29 п		2770	140	2810	400	1,66	4,91	0,665	—	М „600“ 293	157,74	23,91	9,92	1,20	43,65	236,42	309,70	356,0	3	
2	В-41-29 п		4060	140	2810	400	2,91	8,56	1,164	—	М „600“ 515	217,71	30,87	18,50	2,24	54,69	324,01	425,12	278,0	5	
3	В-26-29 п		2560	140	2810	400	1,46	4,25	0,582	—	М „600“ 256	148,87	23,91	8,76	1,08	43,65	226,27	295,85	389,0	7	
4	В-28-33 п		2770	140	3280	300	2,09	6,21	0,836	—	308	112,06	23,91	10,06	1,20	43,65	190,88	244,73	228,0	9	

ПРИМЕЧАНИЯ:

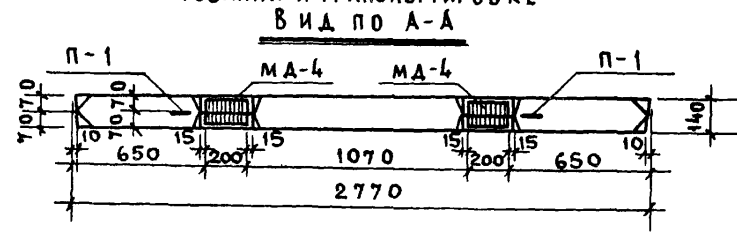
- НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10/У-57г, ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ
- ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛЕЙ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I

ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1,0; А-III К=1,43; А-II К=1,21; В-I К=1,39; СТ.3 К=1,0

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ		ИИ-04-6	
	НОМЕНКЛАТУРА		ВЫПУСК	ЛИСТ
1969г			4	1



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,66
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,665
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	236,42
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	356,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	кг	48,30
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ З ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	280 400



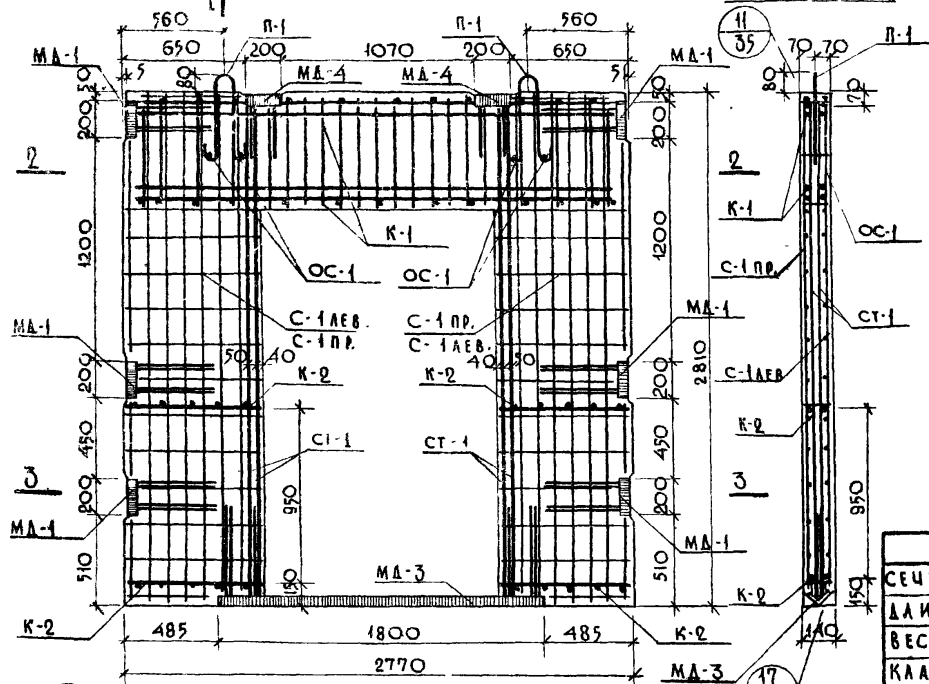
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-29 п	Выпуск 4	Лист № 3

АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ИЗДЕЛИЕ					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-1	1	96,10	96,10	236,42
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-1 лев.	2	6,95	13,90	
4	С-1 пр.	2	6,95	13,90	
5	МА-3	1	25,60	25,60	
6	МА-1	6	5,99	35,94	
7	МА-4	2	3,01	6,02	
8	П-1	2	0,98	1,96	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	СТ-1	4	10,40	41,60	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25А	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ	Ф25АВ
ДЛИНА, М	31,36	27,46	0,48	89,28	44,40	4,28	2,20	35,88	7,92	4,92	0,40
ВЕС, КГ	120,76	16,94	0,20	19,84	22,77	1,14	1,96	7,96	1,20	8,47	4,88
КЛАСС СТАЛИ ГОСТ	А-III 5781-61			А-II 5781-61		А-I 5781-61		8-I 6727-53		СТ-3 103-57	СТ-3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СРЕДНЕЕ СООТНОШЕНИЕ СИЛЫ - R _с , КГ/СМ ²	3400			2700		2100		3150		2100	2100

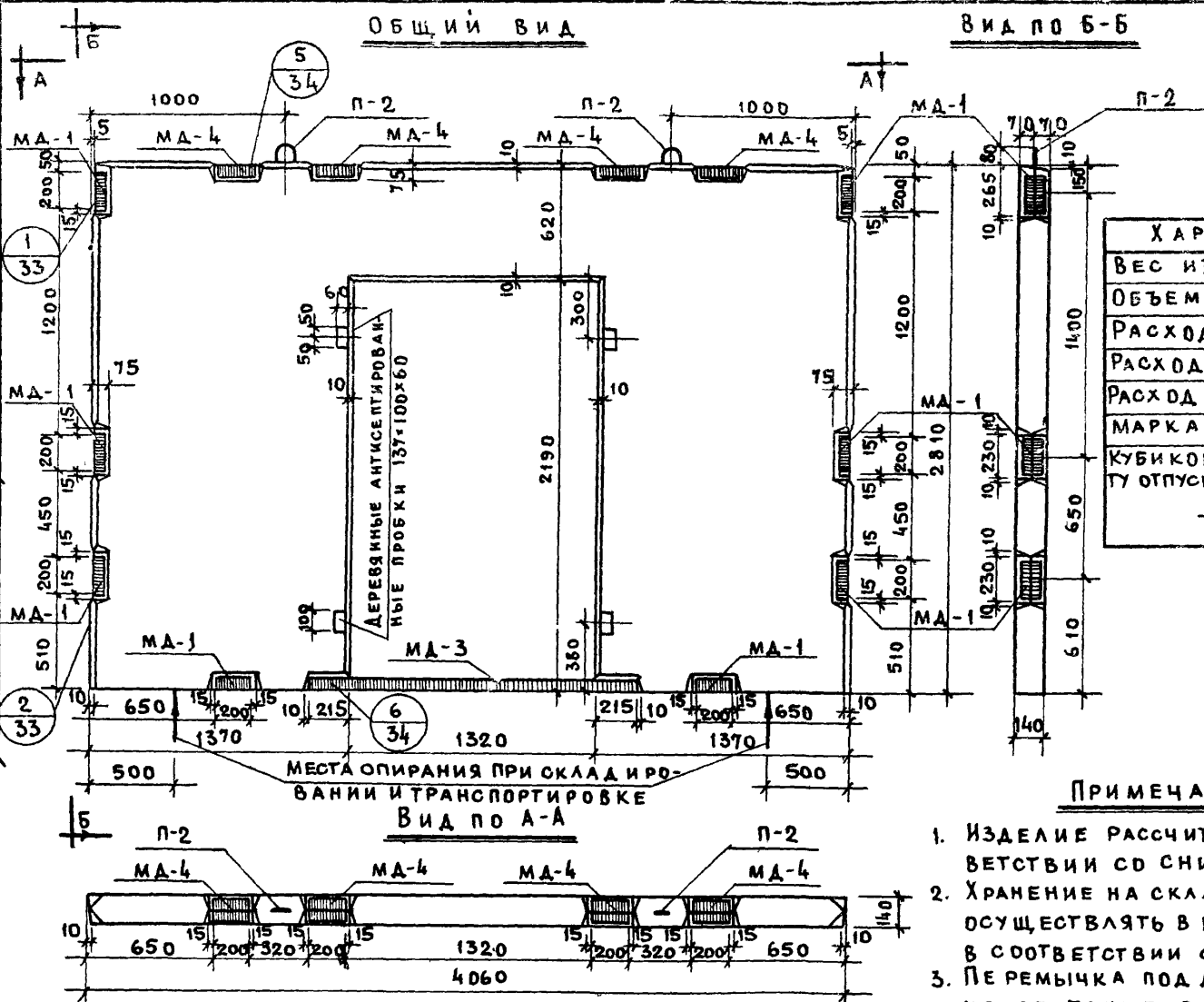
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 3.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-1 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 19, 25, 30-32.

ТА 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ		ИИ-04-6	
	АРМИРОВАНИЕ		ВЫПУСК ЛИСТ №	
	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-29П		4	4

ОБЩИЙ ВИД

Вид по Б-Б



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	2,91
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1,164
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	324,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м³ БЕТОНА	кг	273,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м² ИЗДЕЛИЯ	кг	30,80
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	кг/см²	280
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		400

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИ П II-В.1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 6.

МНИИТЭП
ОСК
АРХ. №

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-41-29п	Выпуск 4 лист 5

Сечение 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-3	1	141,23	141,23	
2	К-4	4	0,56	2,24	
3	С-2 лев.	2	12,54	25,08	
4	С-2 прав.	2	12,54	25,08	
5	МА-3	1	25,60	25,60	
6	МА-1	8	5,99	47,92	
7	МА-4	4	3,01	12,04	
8	П-2	2	1,51	3,02	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	СТ-1	4	10,40	41,60	
					324,01

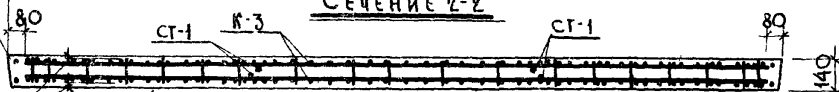
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА												
СЕЧЕНИЕ, ММ	25А	10А	8А	6А	16А	2А	14А	6А	5Б	10Б	9Б	7Б
ДЛИНА, М	4174	3584	048	1528	1808	256	250	6968	1455	240	080	34
ВЕС, КГ	16072	221	020	3468	2259	28	302	1548	224	1059	976	343
КЛАСС СТАЛИ	А - III			А - II			А - I		Б - I		Ст.3	
ГОСТ	5781-61			5781-61			5781-61		6727-53		8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a : КГ/СМ ²	3400			2700			2100		3450		2100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

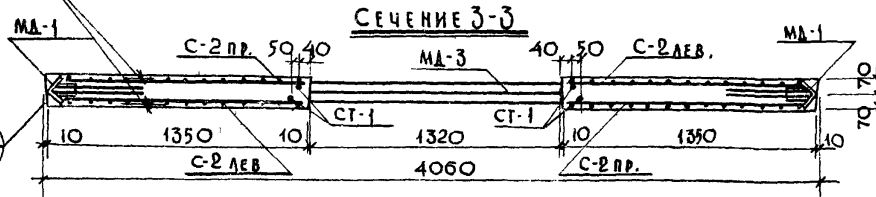
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 5
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-3 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С РАБОЧИХ СТОРОН
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 19, 25, 30-32,

Сечение 2-2



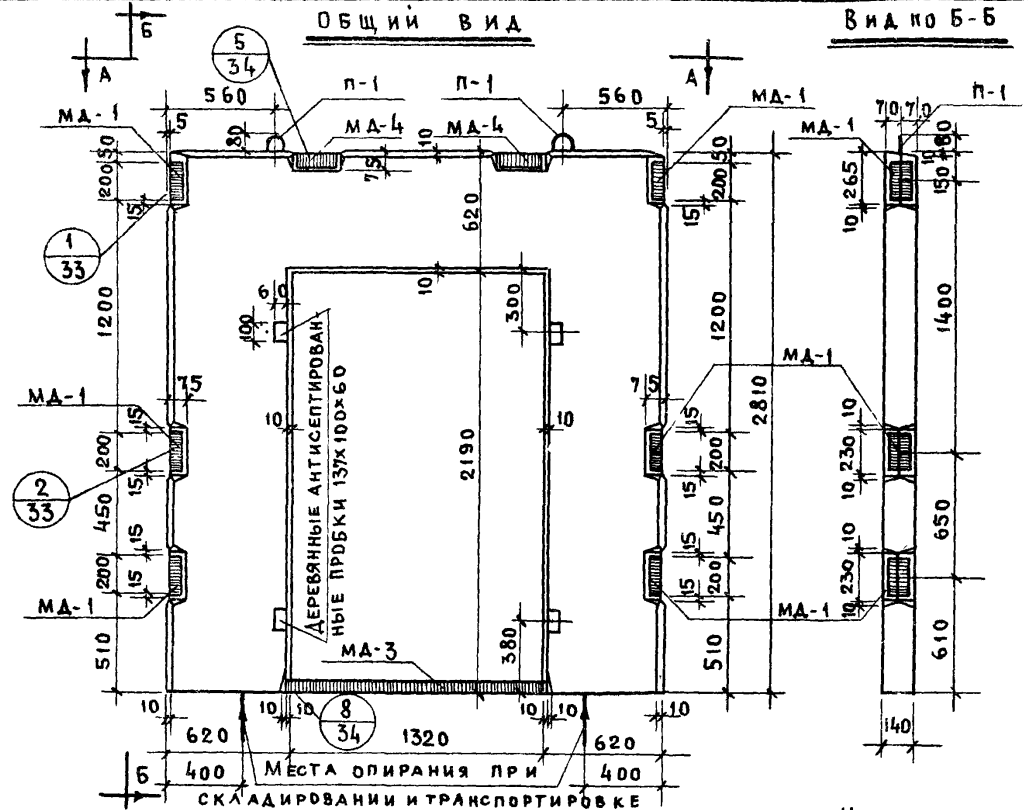
ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО АРМАТУРНОЙ СЕТОК - НЕ МЕНЕЕ 10 мм

Сечение 3-3

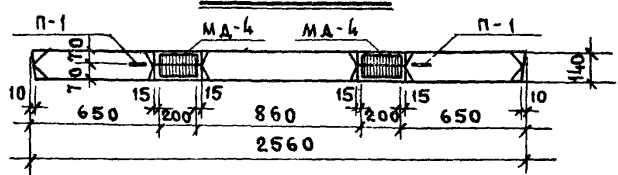


ТА 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ 8-41-29п	Выпуск листов 4 6

Вид по Б-Б



Вид по А-А



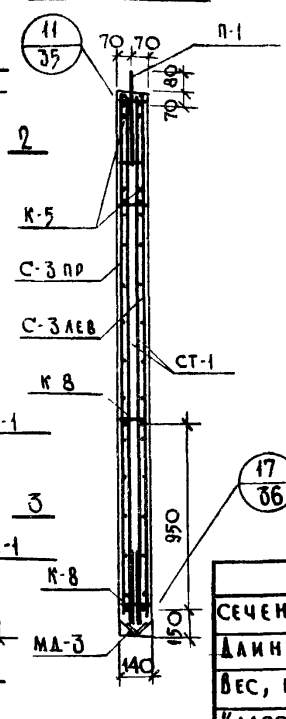
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,46
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,582
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	226,27
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	389,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	53,40
МАРКА БЕТОНА	—	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	КГ — СМ	280 400

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ
СО СНИП II-8. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ
ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В
СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ
НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ Л 8.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ		ИИ-04-6	
1969г	Общий вид ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-29п		Выпуск	Лист
			4	9

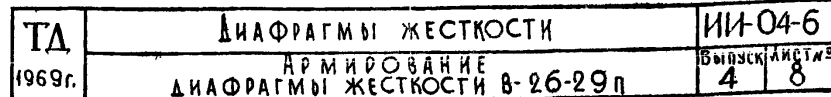
Сечение 1-1



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА												
СЕЧЕНИЕ, ММ	225A	110A	98A	96A	96A	92A	92A	96A	95B	70x8	90x9	75x9
ДЛИНА, М	29,94	21,92	0,48	78,12	14,40	1,28	2,20	30,68	7,12	1,92	0,40	3,00
ВЕС, КГ	14,52	16,79	0,20	17,36	22,77	1,14	1,96	6,80	1,08	8,47	4,88	30,30
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61			А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 6127-53		СТ 3 103-57	СТ 3 8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ- ЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a ; КГ/СМ ²	3400			2700		2100		3150		2100	2100	

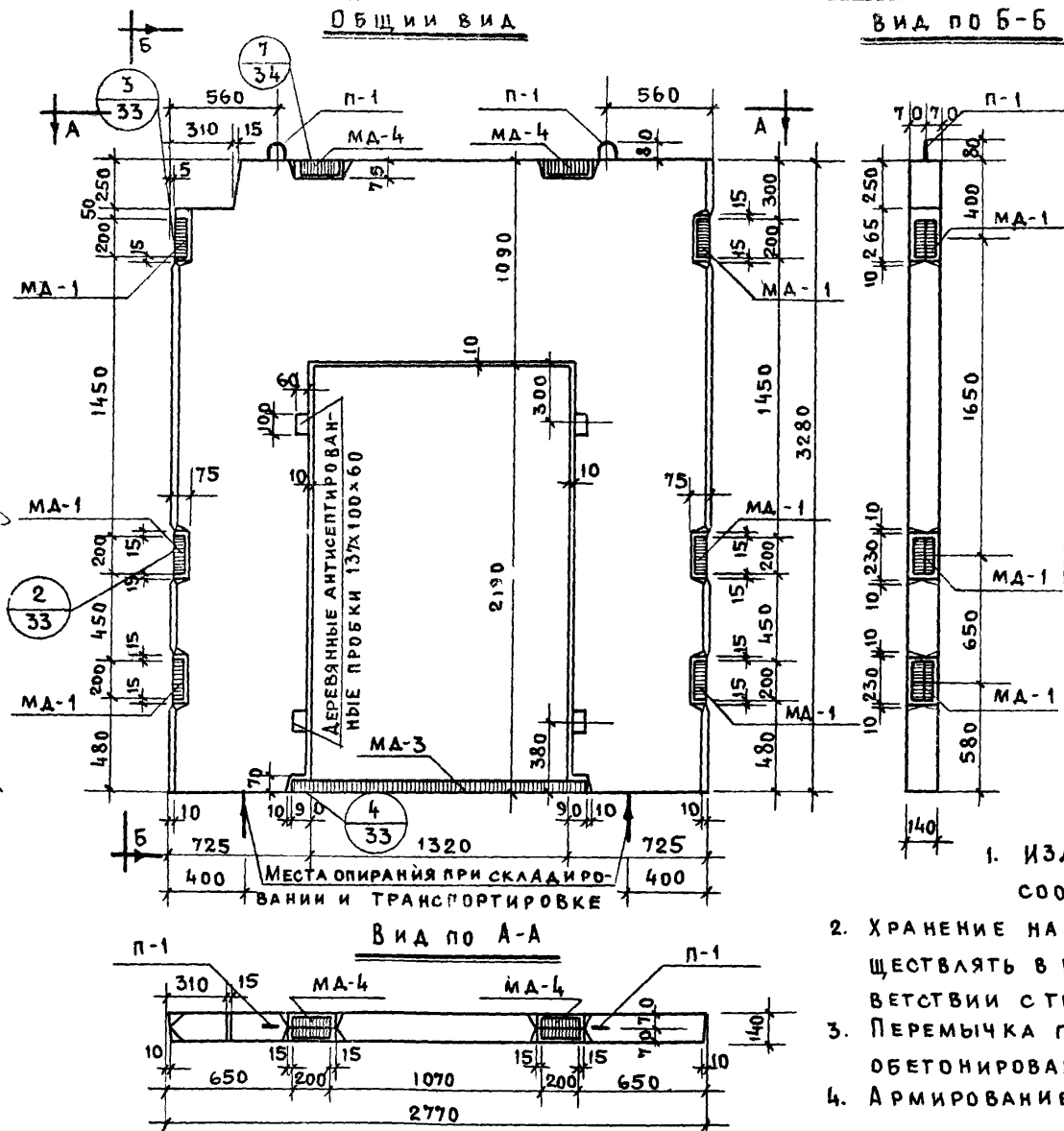
П р и м е ч а н и я

1. Общий вид диафрагмы жесткости см. на листе № 7
2. При изготовлении пространственного каркаса все точки пересечения, арматурных каркасов и сеток сварить контактной сваркой
3. Закладные детали МД-4 приварить к продольным рабочим стержням каркаса к 5 двумя сварными швами с наружных сторон.
4. Арматуру, детали и петли см. на листах №№ 20, 25, 30-32.



ОБЩИЙ ВИД

ВИД ПО Б-Б



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	2,09
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,836
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	190,88
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	228,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	30,70
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ СМ ²	210
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-B. I-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКААДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 10.

ТА

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.

ИИ-04-6

1969г

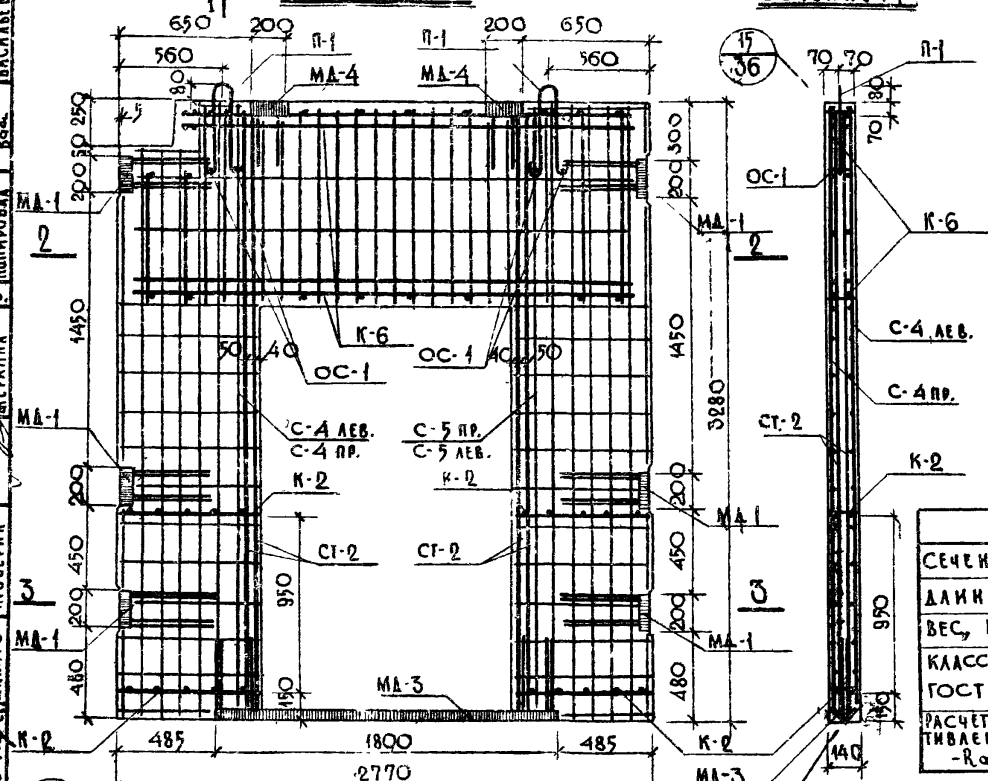
ОБЩИЙ ВИД
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33 пВЫПУСК ЛИСТ №
4 9

10487-02 18

МНИИТЭП
ОСК
Арх.М

АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-6	1	63,26	63,26	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-4 лев.	1	7,87	7,87	
4	С-4 пр.	1	7,87	7,87	
5	С-5 лев.	1	7,80	7,80	
6	С-5 пр.	1	7,80	7,80	
7	МД-3	1	25,60	25,60	
8	МД-1	6	5,99	35,94	
9	МД-4	2	3,01	6,02	
10	П-1	2	0,98	1,96	
11	ОС-1	4	0,05	0,20	
12	СТ-2	4	6,34	25,36	190,88

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф6АШ	Ф8АШ	Ф6АВ	Ф8АВ	Ф12АШ	Ф12АВ	Ф6АШ	Ф8АШ	70x8	90x9	15x9
ДЛИНА, М	34,03	57,94	104,64	14,40	1,28	2,20	36,52	7,92	1,92	0,40	3,00
ВЕС, КГ	65,92	22,90	23,24	22,77	1,14	1,96	8,10	1,20	847	4,88	30,30
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-60		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 5782-53		СТ. 3 103-57	СТ. 3 8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100	2100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №9.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-6 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №19, 20, 26, 30-32.

ТА

1969г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

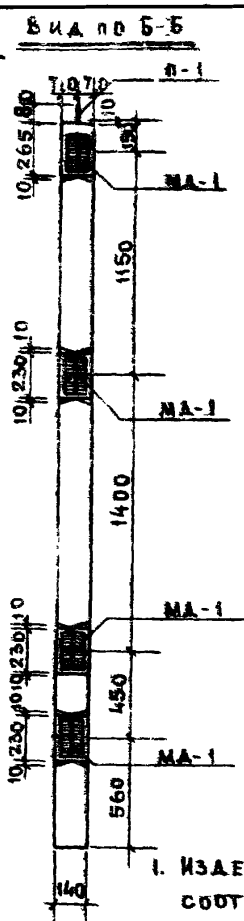
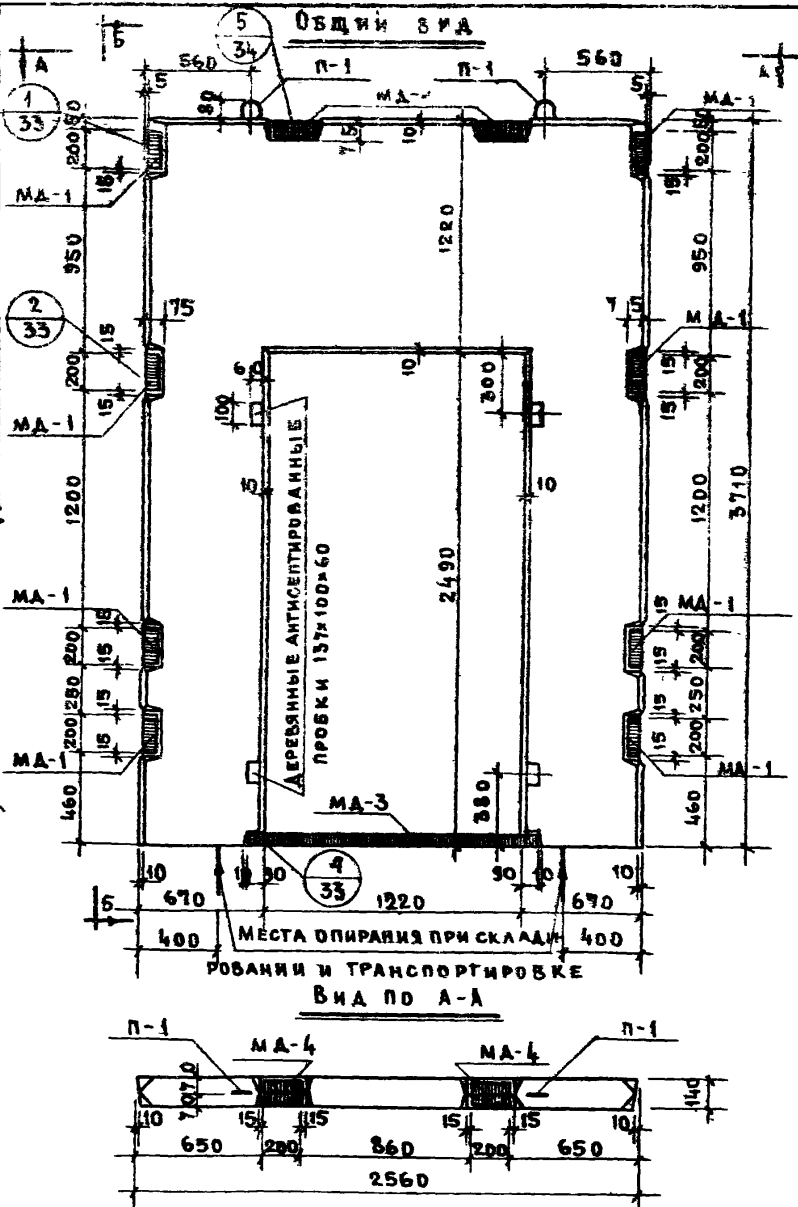
АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33п

ИИ-04-6

ВЫПУСК ЛИСТОВ
4 10

10487-02 19

Φ-2



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	т	2,20
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,890
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	222,45
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	265,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	кг	36,0
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	кг см	 210 300

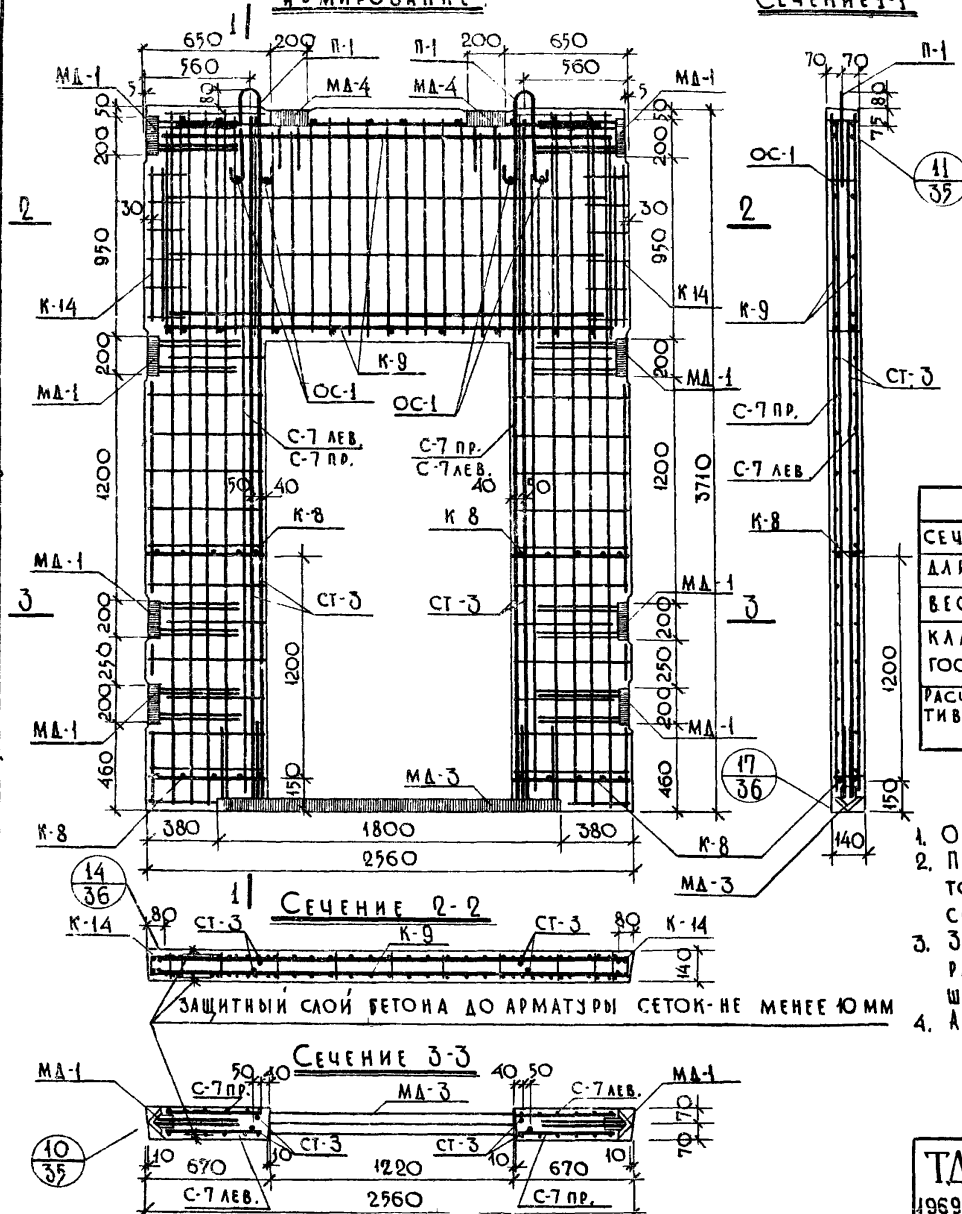
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП 8-1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НАЛИСТЕ №14.

ТА	ДИАФРАГМЫ ШЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ШЕСТКОСТИ В-26-38п	Выпуск 4 лист 13

АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ

№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	К-9	1	72,03	72,03
2	К-8	4	0,27	1,08
3	С-7 лев.	2	7,56	15,12
4	С-7 пр.	2	7,56	15,12
5	МА-3	1	25,60	25,60
6	МА-1	8	5,89	47,92
7	МА-4	2	3,01	6,02
8	П-1	2	0,98	1,96
9	ОС-1	4	0,05	0,20
10	К-14	2	0,92	1,84
11	СТ-3	4	8,89	35,56
				222,45

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф20АIII	Ф8АIII	Ф6АIII	Ф16АII	Ф12АII	Ф6АI	Ф5ВI	70x8	90x9	15x9
ДЛИНА, М	33,34	64,44	103,32	18,08	1,28	2,20	33,04	16,50	2,40	0,40
ВЕС, КГ	82,34	25,45	22,82	28,59	1,14	1,96	7,32	2,92	10,59	4,88
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-III 6727-53		СТ-3 103-57	СТ-3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №13.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-9 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№21, 22, 27, 30-32.

ТА

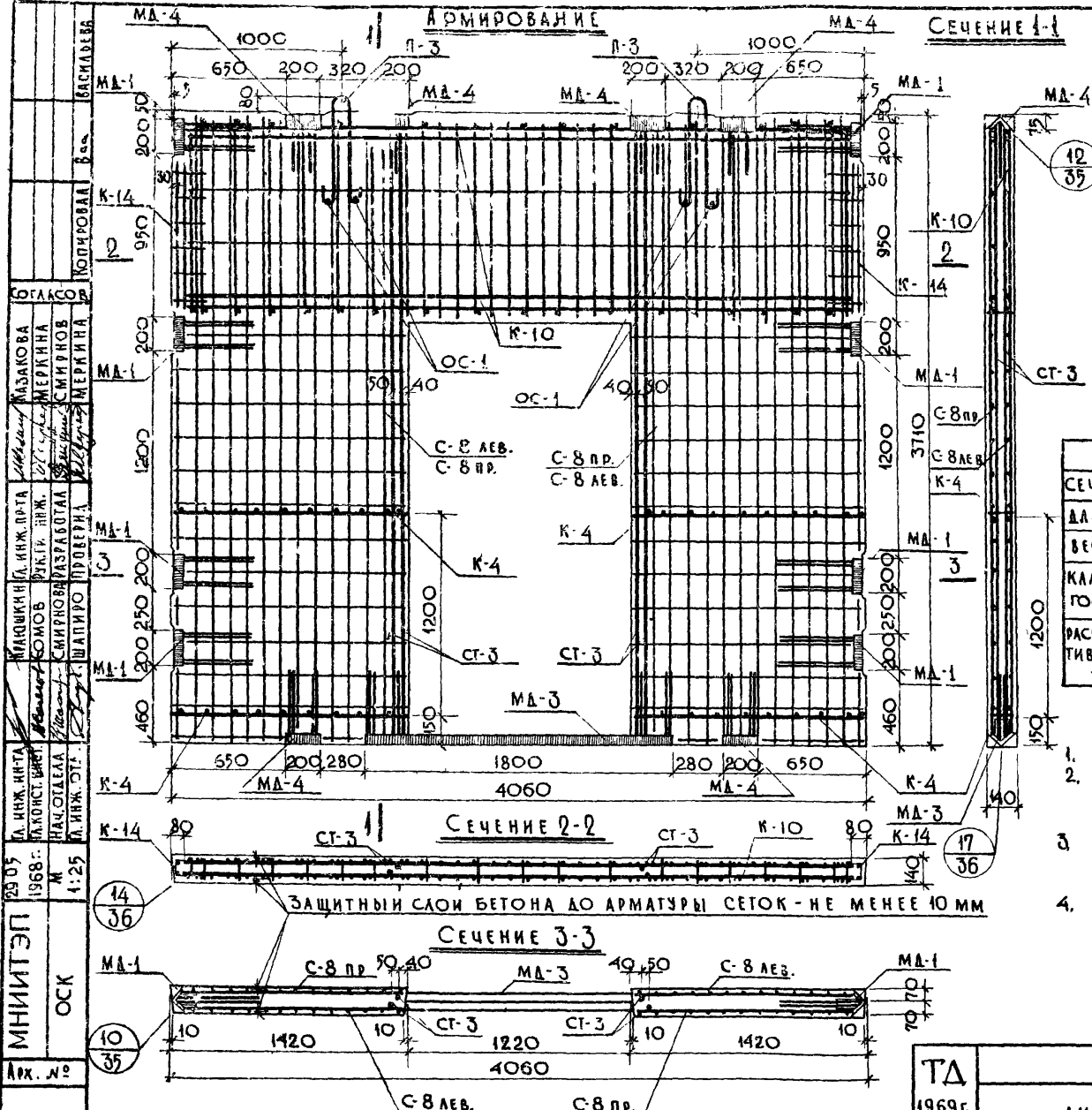
1969 г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-38п

ИИ-04-6

ВЫПУСК ЛИСТЫ
4 14



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. шт.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-10	1	110,72	110,72	
2	К-4	4	0,56	2,24	
3	С-8 лев.	2	15,63	31,26	
4	С-8 пр.	2	15,63	31,26	
5	МА-3	1	25,60	25,60	
6	МА-1	10	5,99	59,90	
7	МА-4	4	3,01	12,04	
8	П-3	2	3,20	6,40	
9	ОС-1	1	0,05	0,20	
10	К-14	2	0,92	1,84	
11	СТ-3	4	8,89	35,56	317,02

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА										
СЕЧЕНИЕ, ММ	Φ 20	Φ 18	Φ 16	Φ 14	Φ 12	Φ 10	Φ 8	Φ 6	Φ 4	Φ 3
ДЛИНА, М	45,34	87,32	206,64	217,6	256	3,20	75,04	2748	2,88	0,80
ВЕС, КГ	11,98	34,50	45,88	34,41	2,28	6,40	16,64	4,08	0,21	0,16
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А III 5781-61		А II 5781-61		А I 5781-61		В I 5727-53		Ст. 3 103-57*	
РАСЧЕТНОЕ СОПРО- ТИВЛЕНИЕ СТАЛИ: R _с ; КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

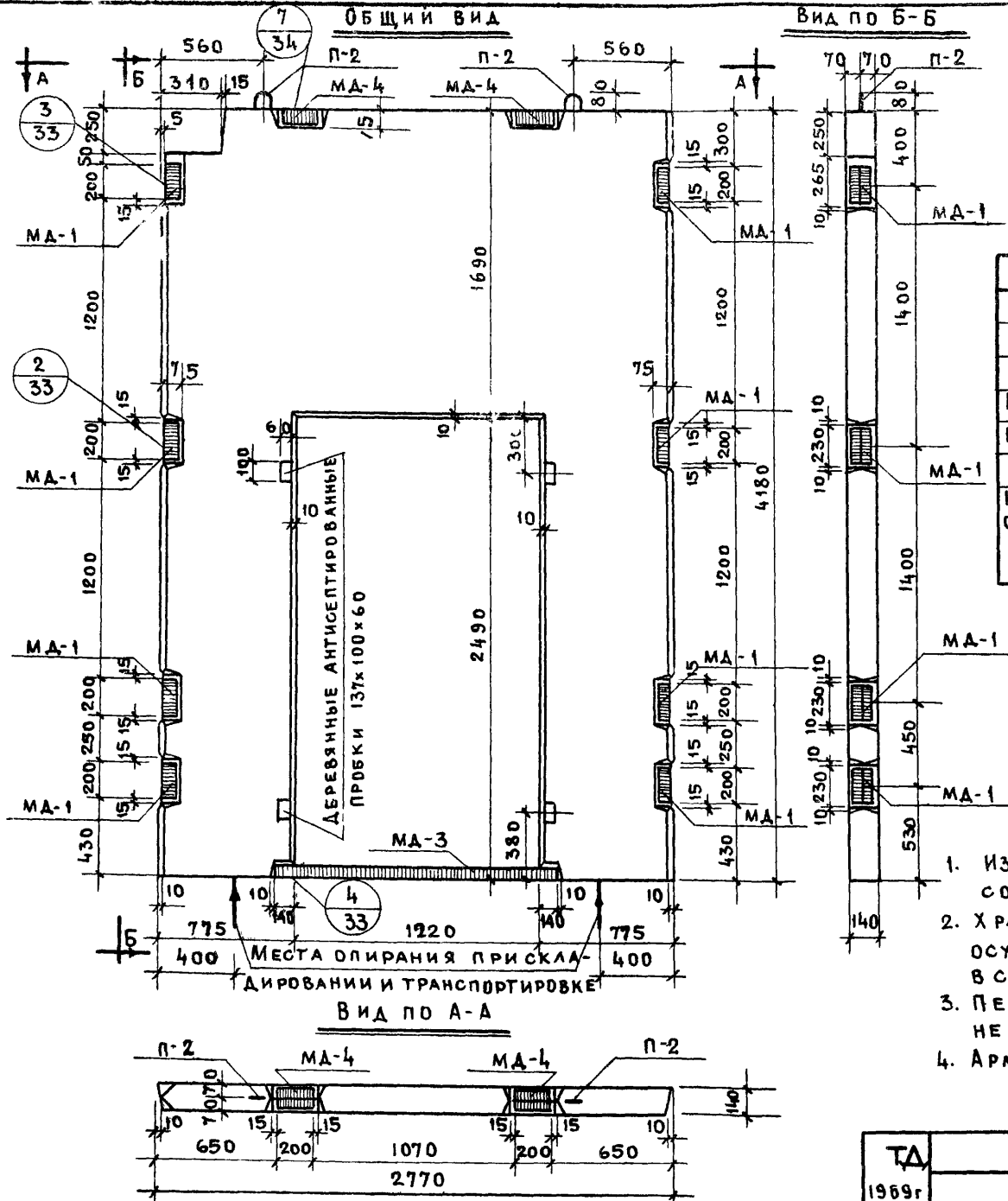
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ №15.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-10 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ, НА ЛИСТАХ №№19, 23, 28, 30-32.

ТД
1969г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-41-38п

ИИ-04-6
Выпуск
4
16

ДРХ	МНИИТЭП	45.05	Г.И.ИНИ.ИТА	КРАШУШКИ	Г.И.ИНИ.ПР.	САДЫНОВ	КАЗАКОВ
РХ		1987	Г.А.КОНСЕРВ.ИТА	СОМОВ	РУК.ГР.ИНИ	САДЫНОВ	МЕРКИНА
У	ОСК	М	НАЧ.ОТДЕЛА	САДЫНОВ	РАЗРАБОТКА	САДЫНОВ	МЕРКИНА
		1:25	Г.И.ИНИ.ОТА	ШАПНРО	ПРОВЕРКА	САДЫНОВ	МЕРКИНА



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,90
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1,160
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	230,38
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м³ БЕТОНА	кг	205,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1м² ИЗДЕЛИЯ	кг	27,90
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см²	210
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		300

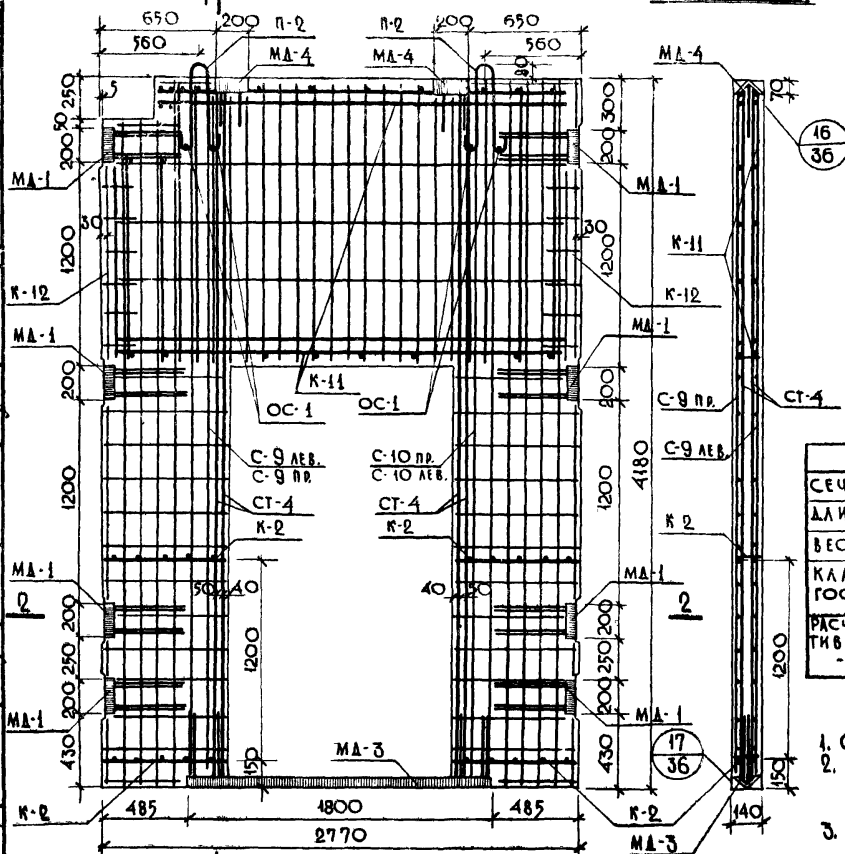
П р и м е ч а н и я:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В
СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-8.1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ
ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ
В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ
НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕНГ 18

ТД 1959г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-42п	Выпуск	Лист № 4 17

АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-11	1	56,80	56,80	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-9 лев.	1	15,39	15,39	
4	С-9 пр.	1	15,39	15,39	
5	С-10 лев.	1	15,32	15,32	
6	С-10 пр.	1	15,32	15,32	
7	МА-3	1	25,60	25,60	
8	МА-1	8	5,99	47,92	
9	МА-4	2	3,01	6,02	
10	П-2	2	1,51	3,02	
11	ОС-1	4	0,05	0,20	
12	К-12	2	1,24	2,48	
13	СТ-4	4	6,43	25,72	230,38

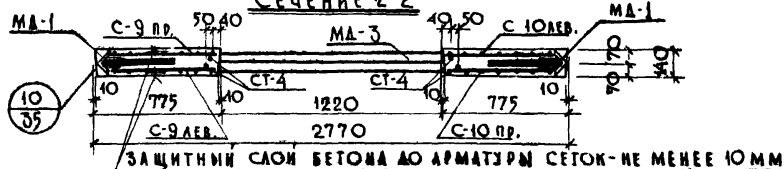
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16А	Ф16Б	Ф16В	Ф16Г	Ф16Д	Ф16Е	Ф16Ж	Ф16И	Ф16К	Ф16Л	Ф16М	Ф16Н	Ф16О	Ф16П	Ф16Р	Ф16С	Ф16Т	Ф16У	Ф16Ф	Ф16Х	Ф16Ц	Ф16Ч	Ф16Ш	Ф16Щ	Ф16Ъ	Ф16Ы	Ф16Ь	Ф16Э	Ф16Ю	Ф16Я
ДЛИНА, М	5,18	31,38	49,12	73,92	18,08	1,28	2,50	39,28	24,00	2,40	0,40	3,40																		
ВЕС, КГ	10,36	49,58	59,08	16,42	28,59	1,14	3,02	8,70	3,68	10,59	4,88	34,34																		
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61				А-II 5781-61				А-I 5781-61				В-I 6127-53				СТ-3 103-57				СТ-3 8509-57									
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _с ; КГ/СМ ²	3400				2700				2100				3450				2100				2100									

ПРИМЕЧАНИЯ:

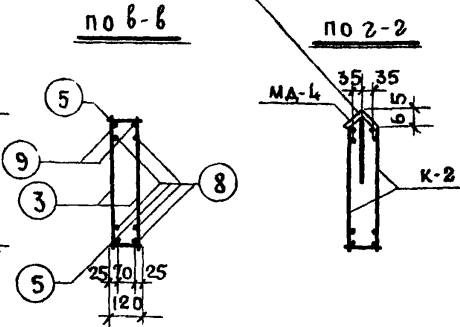
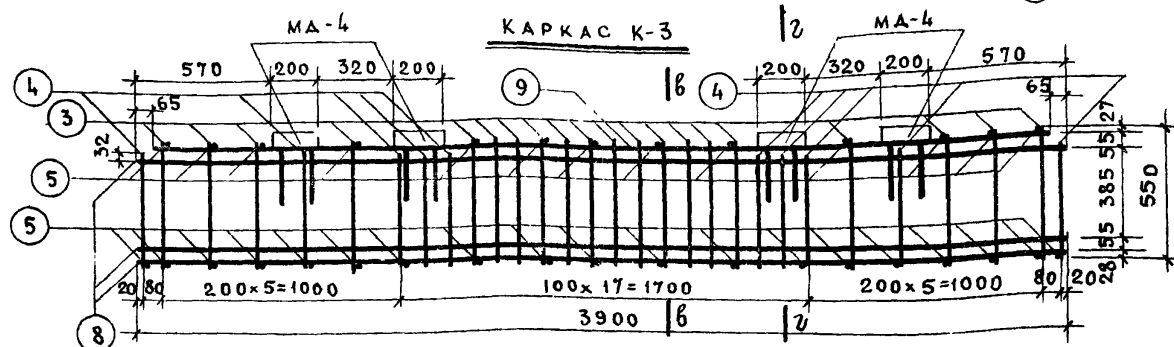
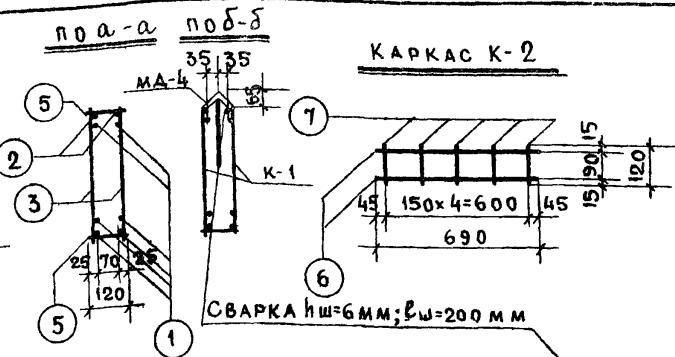
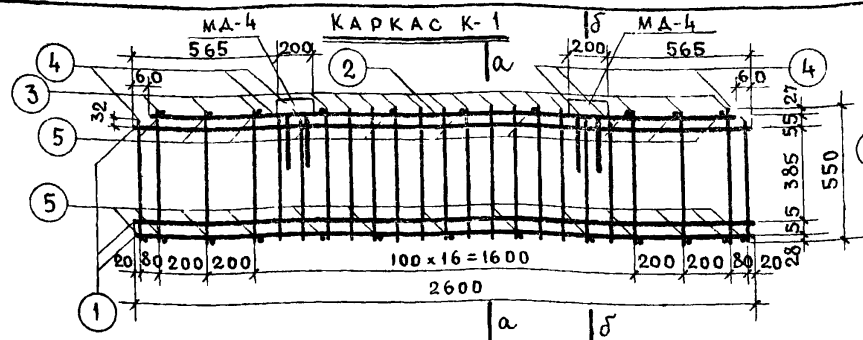
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 17.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-11 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТЛИ СМ. НА ЛИСТАХ № 19, 24, 29-32.

СЕЧЕНИЕ 2-2



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО АРМАТУРЫ СЕТОК НЕ МЕНЕЕ 10 ММ

ТА 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-42 п	ВЫПОЛН. ЛИСТ 4 18



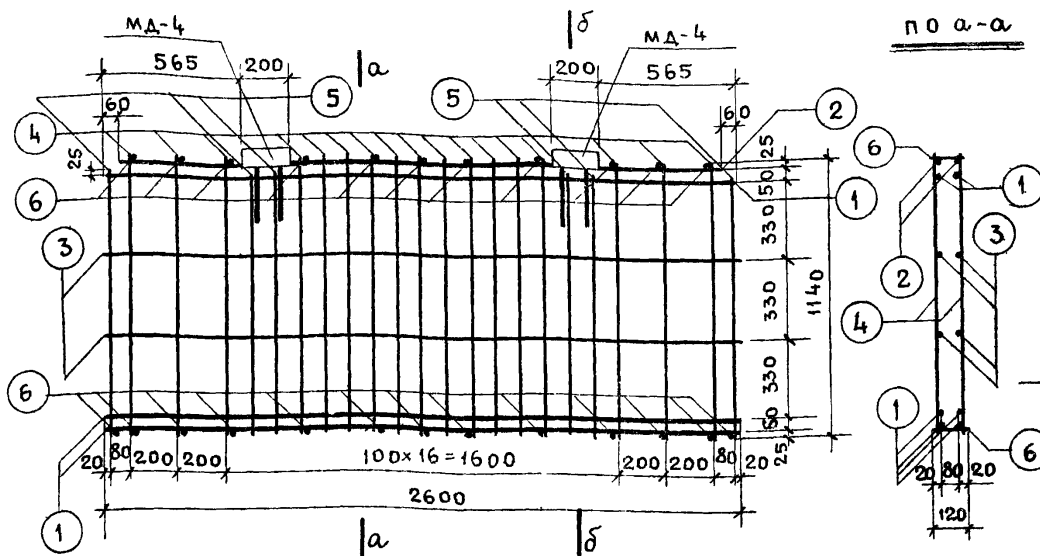
СПЕЦИФИКАЦИЯ						МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ			
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ВЕС, КГ ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ
К-1	1	Φ25А III	А-III	3400	5781-61	6	2600	15,60	60,06
	2	Φ25А III				2	2480	4,96	19,10
	3	Φ10А III				34	550	18,70	11,54
	4	Φ10А III				12	500	6,00	3,70
	5	Φ10А III				23	120	2,76	1,70
К-3	8	Φ25А III	А-III	3400	5781-61	6	3900	23,40	90,09
	9	Φ25А III				2	3770	7,54	29,03
	3	Φ10А III				40	550	22,00	13,57
	4	Φ10А III				20	500	10,00	6,17
	5	Φ10А III				32	120	3,84	2,37
К-2	6	Φ5В I	В-I	3150	6727-53	2	690	1,38	0,21
	7	Φ5В I				5	120	0,60	0,09
К-4	7	Φ5В I	В-I	3150	6727-53	8	120	0,96	0,15
	10	Φ5В I				2	1340	2,68	0,41

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
1969г	КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-4		Выпуск 4

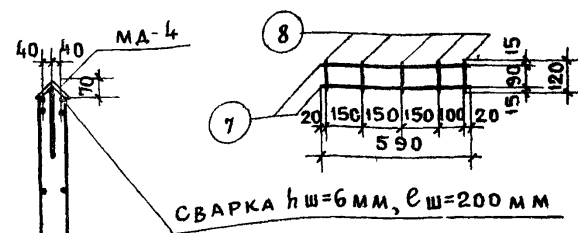
КАРКАС К-7



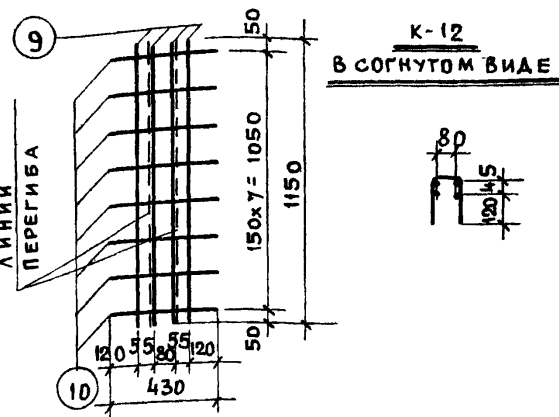
по а-а

по б-б

КАРКАС К-8



КАРКАС К-12



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-7	1	Φ20 AIII	A-III	3400	5781- -61	6	2600	15,60	38,53	76,49
	2	Φ20 AIII				2	2480	4,96	12,25	
	3	Φ8 AIII				4	2600	10,40	4,11	
	4	Φ8 AIII				34	1140	38,76	15,31	
	5	Φ8 AIII				12	1090	13,08	5,15	
	6	Φ8 AIII				24	120	2,88	1,14	
К-8	7	Φ5 B I	B-I	3150	6727- -53	2	590	1,18	0,18	0,27
	8	Φ5 B I				5	120	0,60	0,09	
К-12	9	Φ5 B I	B-I	3150	6727- -53	4	1150	4,60	0,71	1,24
	10	Φ5 B I				8	430	3,44	0,53	

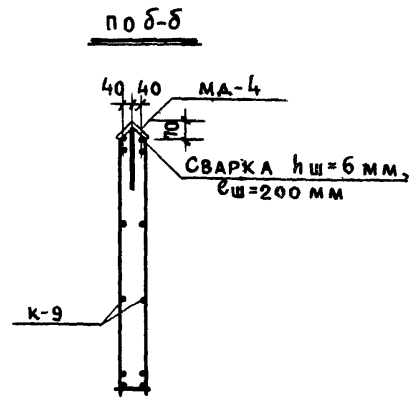
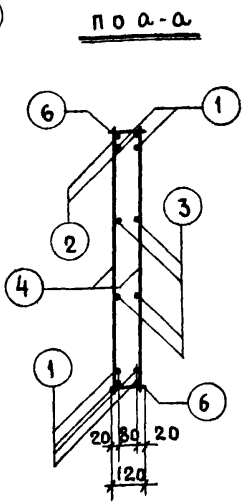
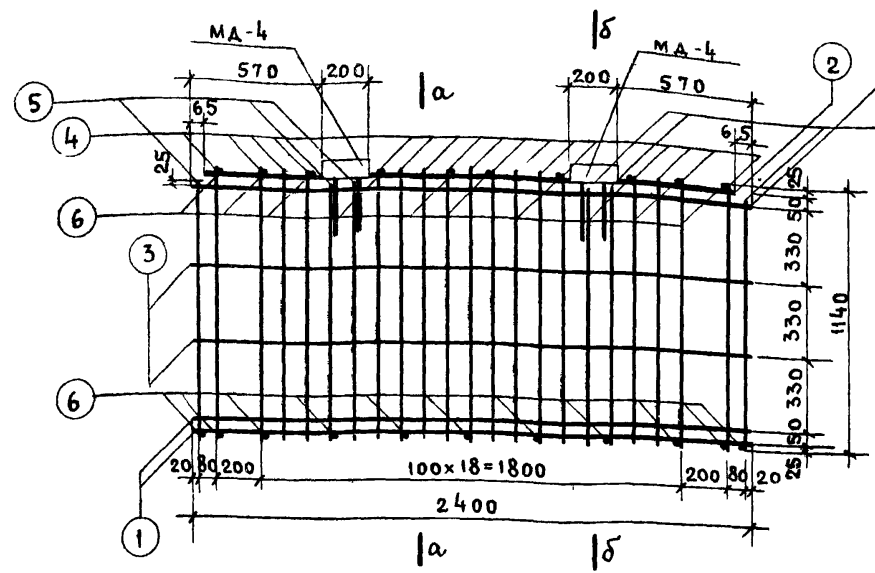
ТД
19 63г

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

КАРКАСЫ К-7, К-8, К-12

ИИ-04-6

Выпуск
4 Лист
21



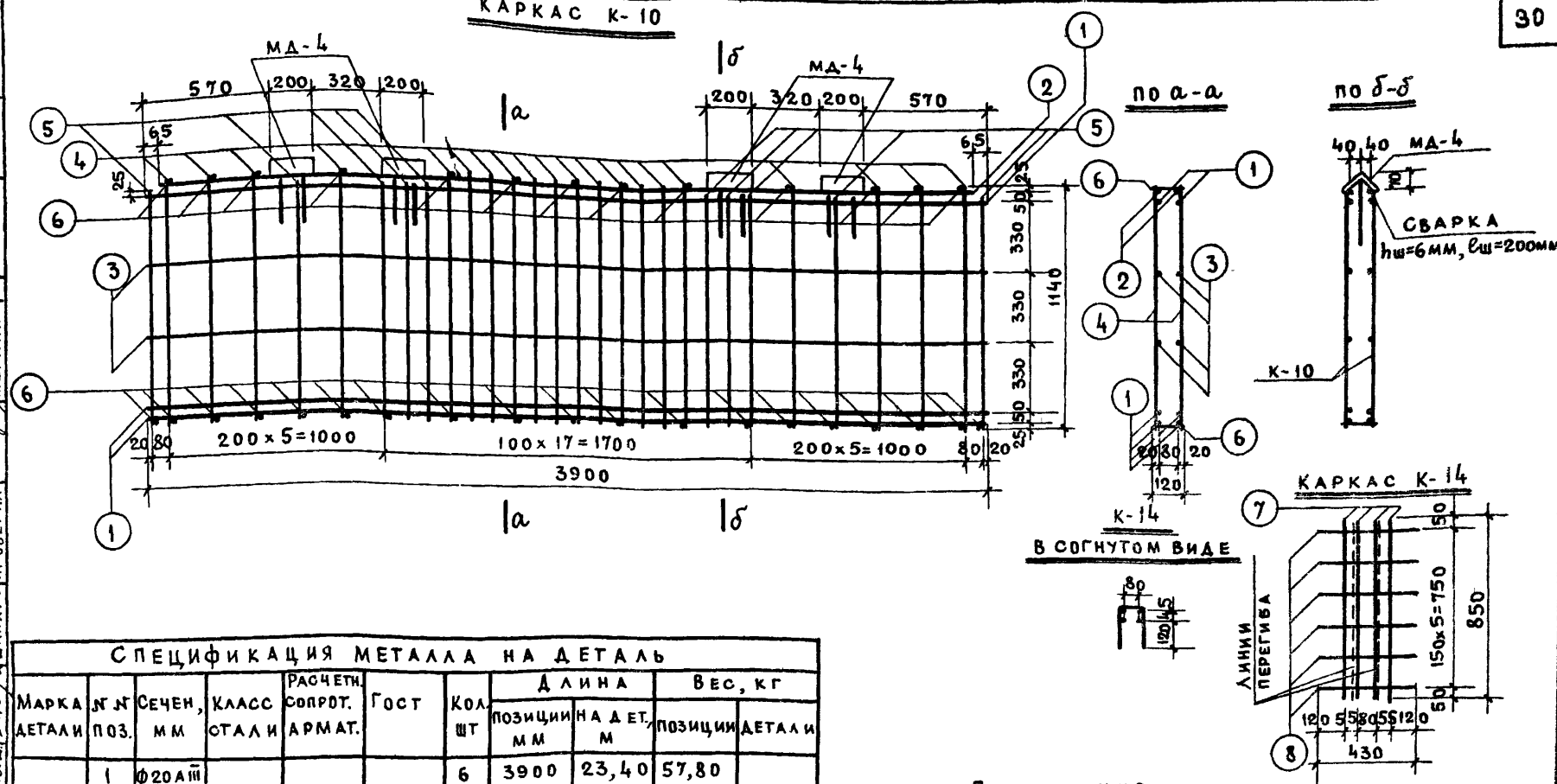
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КВА. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
К-9	1	Φ20А III	А-III	3400	5781-61	6	2400	14,40	35,57	72,03
	2	Φ20А III				2	2270	4,54	11,21	
	3	Φ8А III				4	2400	9,60	3,79	
	4	Φ8А III				34	1140	38,76	15,31	
	5	Φ8А III				12	1090	13,08	5,15	
	6	Φ8А III				21	120	2,52	1,00	

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА 1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	КАРКАС К-9	ВЫПУСК 4 ЛИСТ 22



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ № ПОЗ.	СЕЧЕН, ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ- ШТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-10	1	Φ20 А III	А-III	3400	5781- -61	6	3900	23,40	57,80	110,72
	2	Φ20 А III				2	3770	7,54	18,62	
	3	Φ8 А III				4	3900	15,60	6,16	
	4	Φ8 А III				40	1140	45,60	18,01	
	5	Φ8 А III				20	1090	21,80	8,61	
	6	Φ8 А III				32	120	3,84	1,52	
К-14	7	Φ58 I	В-I	3150	6727- -53	4	850	3,40	0,52	0,92
	8	Φ58 I				6	430	2,58	0,40	

П р и м е ч а н и я

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

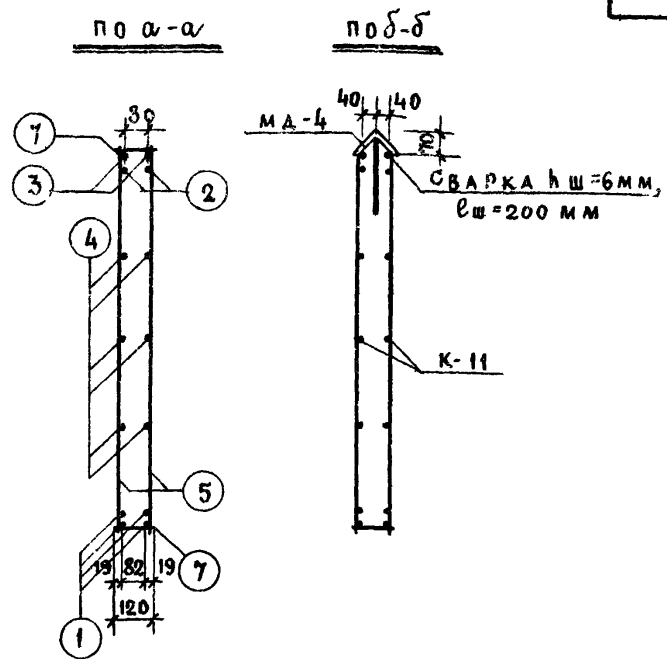
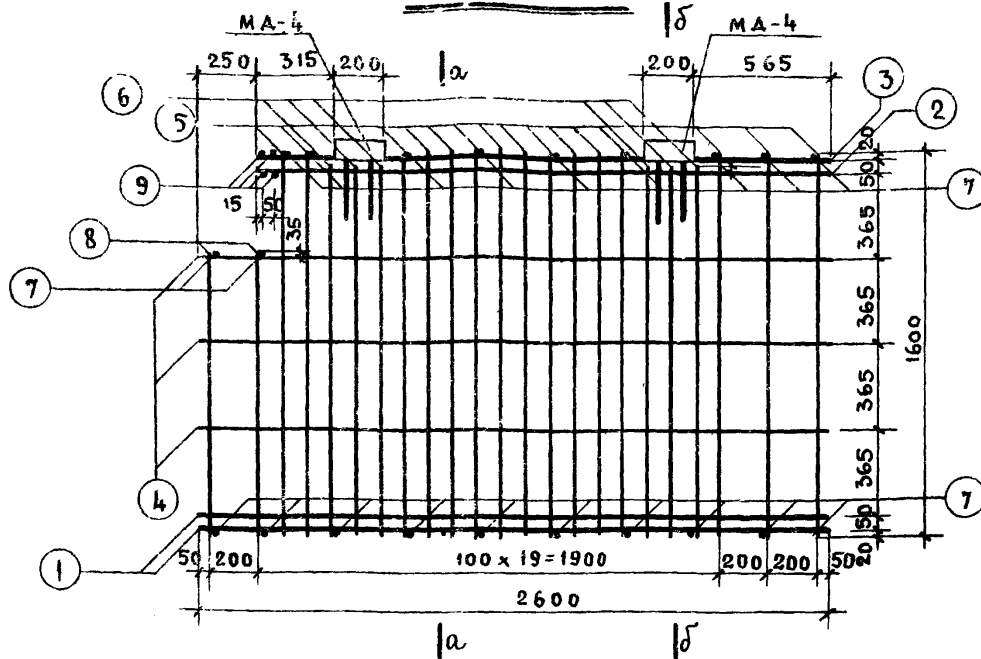
ТД 1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕЛТОСТИ	ИИ-04-6	
	КАРКАСЫ К-10; К-14	Выпуск 4	лист 23

МНИИТЭЛ	07.06 1968г.	Г.И.И.Н.И.Н.Т.Э.Л.	КРАШКИН	Г.А.И.Н.И.Н.П.	М.И.И.И.И.И.	КАЗАКОВА
	М	Г.А.И.Н.И.Н.Т.Э.Л.	С.Е.О.М.О.В.	Р.У.К.Г.Р.И.Н.И.	В.Е.Р.Р.	М.Е.Р.К.И.Н.А
ОСК	1:20	Н.А.С.О.Т.А.Е.А.	С.М.И.Р.Н.О.В.	Р.А.З.Р.А.Б.О.Т.А.	С.М.И.Р.Н.О.В.	С.М.И.Р.Н.О.В.
		Г.А.И.Н.И.Н.Т.Э.Л.	Ш.А.Л.И.Р.О.	П.Р.О.Г.Р.Е.Р.А.	М.Е.Р.К.И.Н.А	М.Е.Р.К.И.Н.А

APX.N

Φ-2

КАРКАС К-11



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПЗ.	СЕЧЕН. мм	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, мм	НАБЕЛ., м	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-11	1	φ 16 А III	А-III	3400	5781-61	4	2600	10,40	16,43	56,80
	2	φ 16 А III				2	2350	4,70	7,43	
	3	φ 18 А III				2	2350	4,70	9,40	
	4	φ 8 А III				6	2600	15,60	6,16	
	5	φ 6 А III				30	1600	48,00	10,66	
	6	φ 6 А III				12	1550	18,60	4,13	
	7	φ 6 А III				21	120	2,52	0,56	
	8	φ 6 А III				4	1200	4,80	1,07	
	9	φ 18 А III				4	120	0,48	0,96	

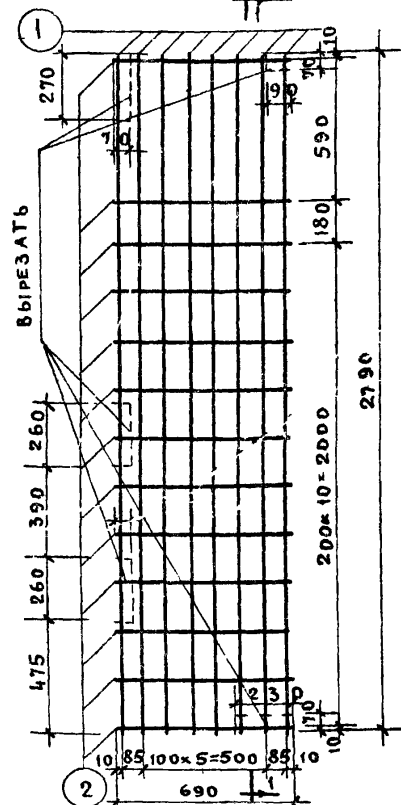
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

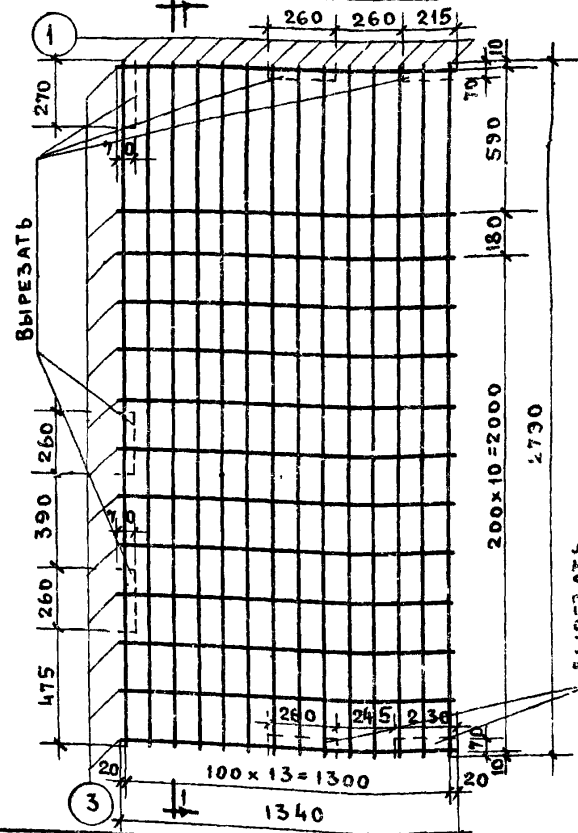
06.06
19.68г
М
1:20
МНИИТЭП
ОСК
АРХ.М

ТА 1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
	КАРКАС К-11	ВЫПУСК 4 ЛИСТ 24

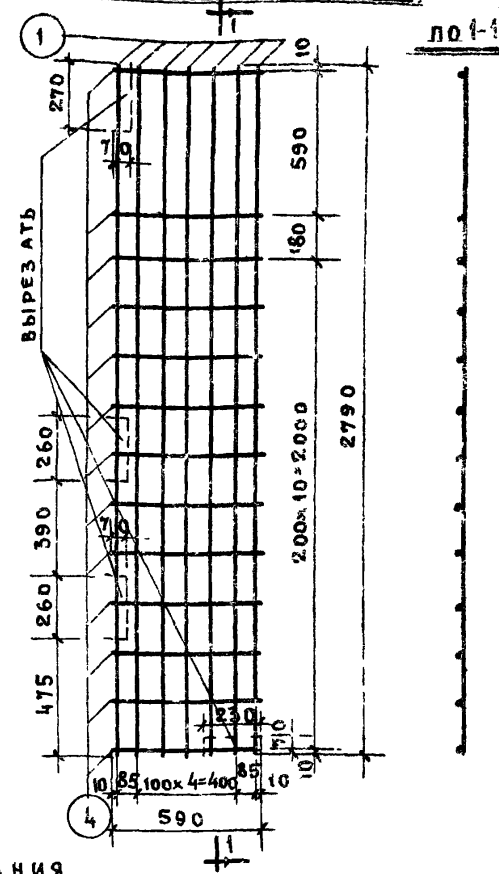
СЕТКА С-1 ЛЕВ. (С-1 ПР.)



СЕТКА С-2 ЛЕВ. (С-2 ПР.)



СЕТКА С-3 ЛЕВ. (С-3 ПР.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-1 ЛЕВ.	1	Φ6 А-III	A-III	3400	5781-61	8	2790	22,32	4,96	6,95
С-1 ПР.	2	Φ6 А-I	A-I	2100		13	690	8,97	1,99	
С-2 ЛЕВ.	1	Φ6 А-III	A-III	3400		14	2790	39,06	8,67	
С-2 ПР.	3	Φ6 А-I	A-I	2100		13	1340	17,42	3,87	12,54
С-3 ЛЕВ.	1	Φ6 А-III	A-III	3400		7	2790	19,53	4,34	
С-3 ПР.	4	Φ6 А-I	A-I	2100		13	590	7,67	1,70	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТД

ДИАГРАММЫ ЖЕСТКОСТИ.

ИИ-04-6

1969г

СЕТКИ С-1 ЛЕВ, С-1 ПР, С-2 ЛЕВ, С-2 ПР, С-3 ЛЕВ, С-3 ПР.

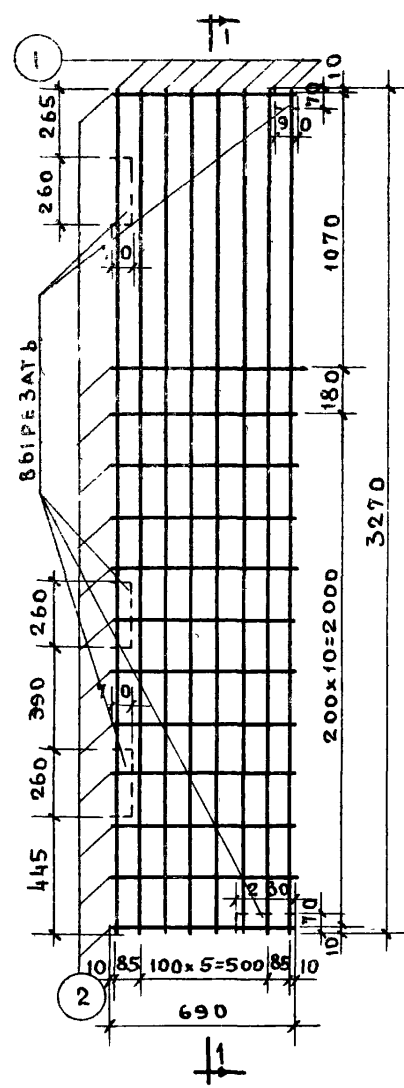
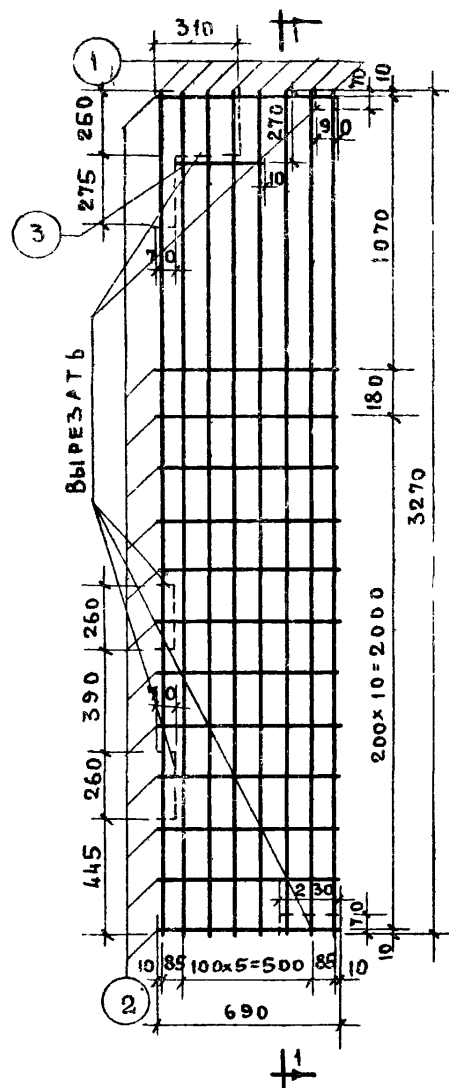
ВЫПУСК ЛИСТ 4 25

10487-02 34

СЕТКА С-4АЕВ (С-4ПР.)

СЕТКА С-5АЕВ (С-5ПР.)

по 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН СОПРОТ. АРМАТ.	Гост	КОЛ ШТ.	Д Л И Н А		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦ, ММ	НА ДЕТ, М	ПОЗИЦ,	ДЕТАЛИ
С-4АЕВ С-4ПР.	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	3270	26,16	5,81	7,87
	2	Φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	
	3	Φ6 А _I				1	320	0,32	0,07	
С-5АЕВ С-5ПР.	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400		8	3270	26,16	5,81	7,80
	2	Φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

МНИИТЭП
ОСК

04.06
1968г
М
1:20

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
РУКОВОДИТЕЛЬ
НАЧ. ОТД.
ГЛАВНЫЙ ОТДЕЛ

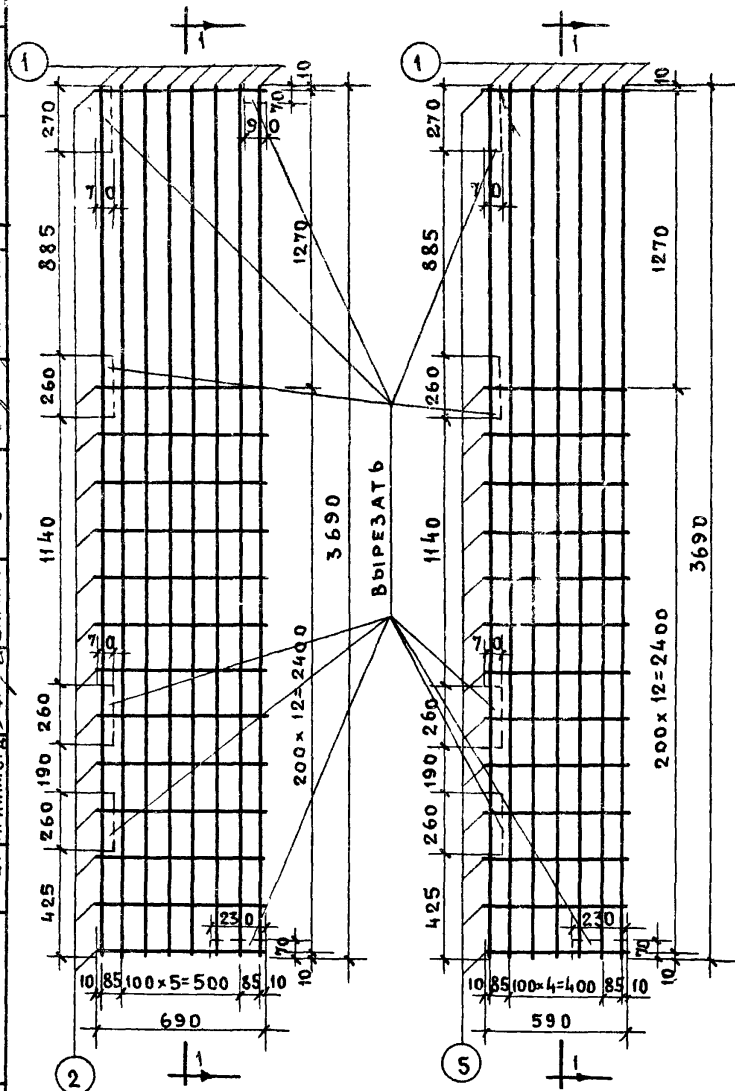
АРХ.Н

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-4АЕВ, С-4ПР, С-5АЕВ, С-5ПР.	ВЫПУСК 4 ЛИСТЫ 26

СЕТКА С-6 ЛЕВ. (С-6 ПР.)

СЕТКА С-7 ЛЕВ. (С-7 ПР.)

по 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. мм	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СВ.ПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, мм	НА ДЕТ., м	ПОЗИЦИИ, ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-6 ЛЕВ.	1	Φ6 А-III	А-III	3400	5781-61	8	3690	29,52	6,55	
С-6 ПР.	2	Φ6 А-I	А-I	2100		14	690	9,66	2,14	8,69
С-7 ЛЕВ.	1	Φ6 А-III	А-III	3400		7	3690	25,83	5,73	
С-7 ПР.	3	Φ6 А-I	А-I	2100		14	590	8,26	1,83	7,56

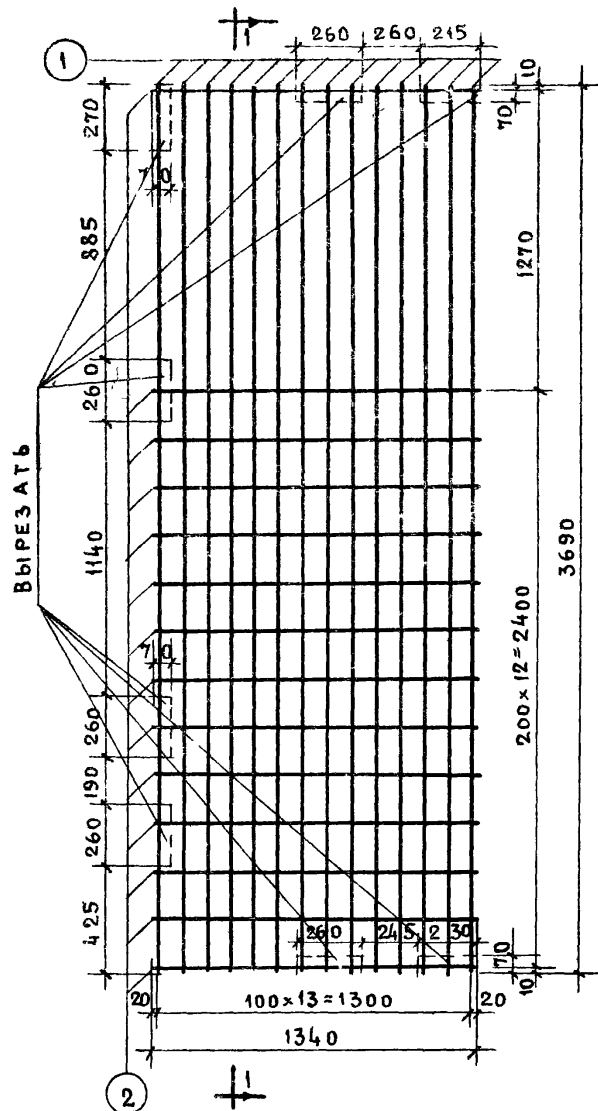
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕЛОТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-6 ЛЕВ, С-6 ПР, С-7 ЛЕВ, С-7 ПР.	ВЫПУСКНОЙ 4 27

СЕТКА С-8 ЛЕВ. (С-8 ПР.)

по 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-8 ЛЕВ.	1	Ф6 АIII	А-III	3400	5781-61	14	3690	51,66	11,47	
С-8 ПР.	2	Ф6 АI	А-I	2100		14	1340	18,76	4,16	15,63

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКА С-8 ПР. ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО С-8 ЛЕВ, ИЗОБРАЖЕННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.

ТА

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ИИ-04-6

1969г

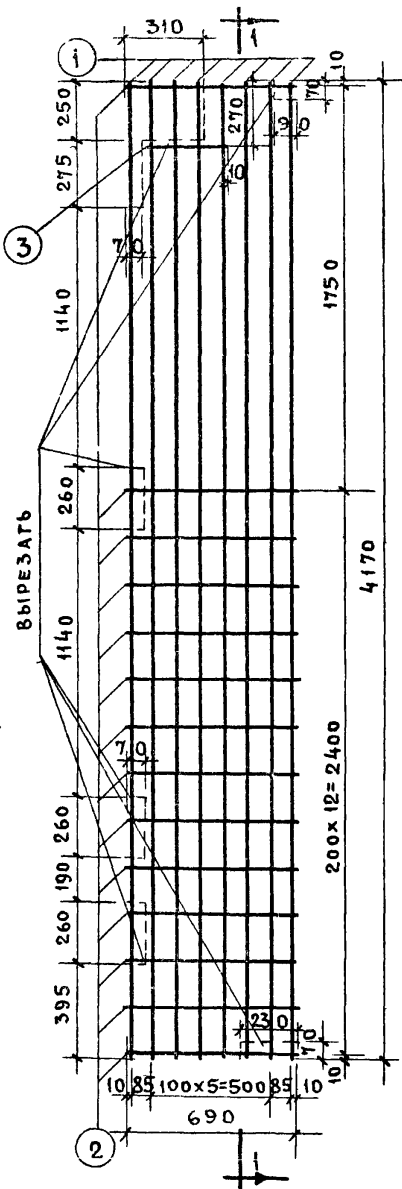
СЕТКИ С-8 ЛЕВ, С-8 ПР.

Выпуск листов
4 28

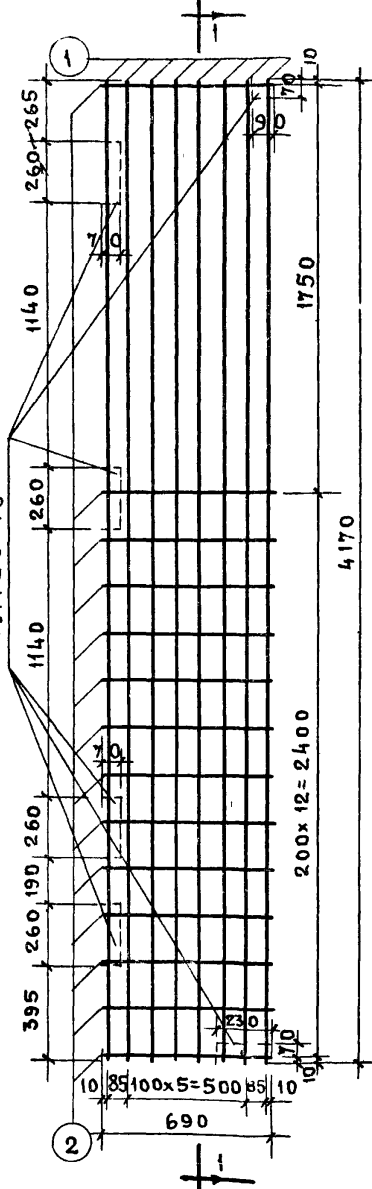
СЕТКА С-9 ЛЕВ. (С-9 ПР.)

СЕТКА С-10 ЛЕВ. (С-10 ПР.)

по 1-1



ВЫРЕЗАТЬ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	ПОР.	СЕК., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
							ПОЗИЦ. ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ
С-9 ЛЕВ.	1	Φ8 А-III	A-III	3400	5781-61	8	4170	33,36	13,18
	2	Φ6 А-I	A-I	2100		14	690	9,66	2,14
С-9 ПР.	3	Φ6 А-I	A-I	2100		1	320	0,32	0,07
С-10 ЛЕВ.	1	Φ8 А-III	A-III	3400		8	4170	33,36	13,18
	2	Φ6 А-I	A-I	2100		14	690	9,66	2,14
С-10 ПР.	2	Φ6 А-I	A-I	2100		14	690	9,66	2,14

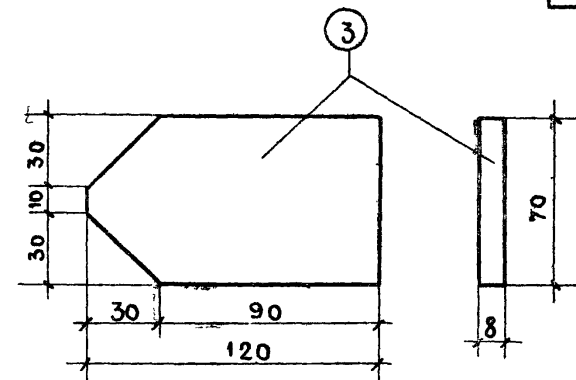
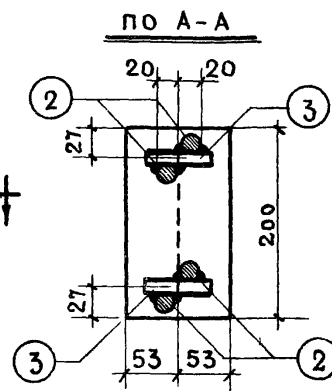
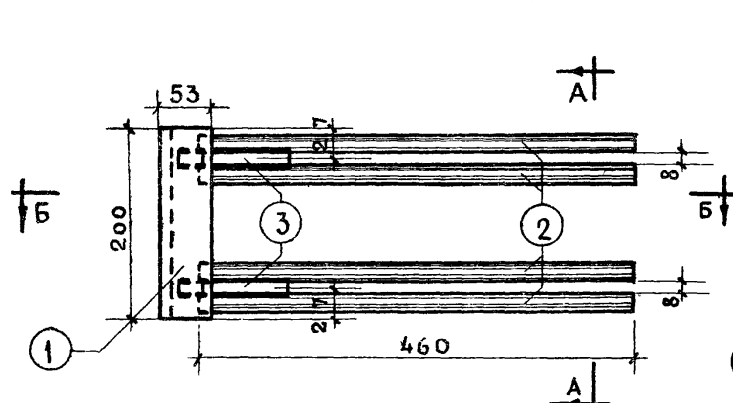
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

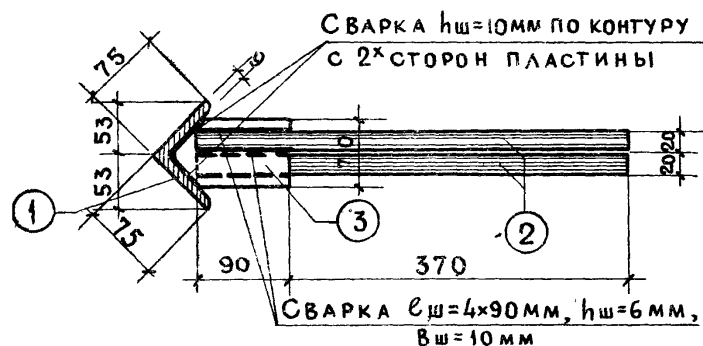
ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-9 ЛЕВ, С-9 ПР, С-10 ЛЕВ, С-10 ПР.	Выпуск 1 из 1 4 29

ДЕТАЛЬ МД-1

37



по Б-Б



Сварка $h_{ш}=10$ мм по контуру
с 2-х сторон пластины

Сварка $b_{ш}=4 \times 90$ мм, $h_{ш}=6$ мм,
 $b_{ш}=10$ мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ	ГРСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИЙ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИЙ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
МД-1	1	L75x9	СТ. 3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,02	
	2	φ16 A II	A-II	2700	5781-61	4	460	1,84	2,91	
	3	-70x8	СТ. 3	2100	103-57	2	120	0,24	1,06	5,99

ПРИМЕЧАНИЯ:

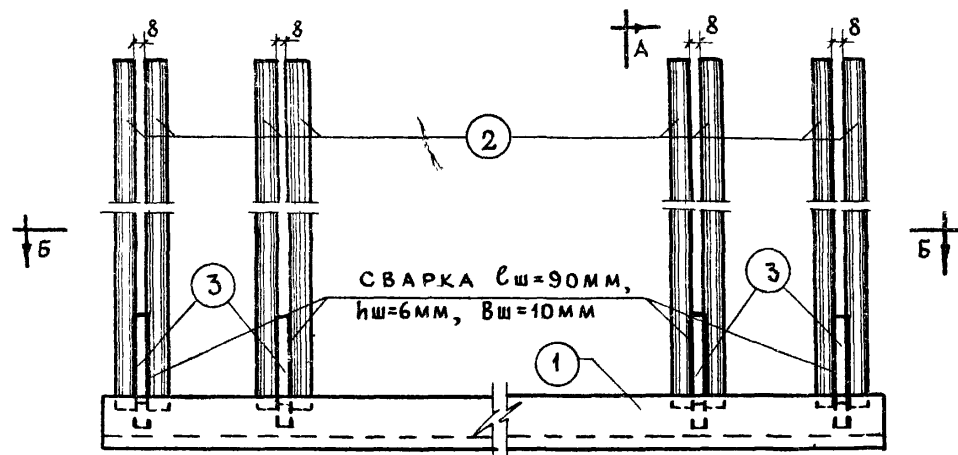
- СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 А В СООТВЕТСТВИИ С „ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ” - СН 313-65 2 РЕД. И ГОСТ 10922-64
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ		ИИ-04-6	
1969г	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1		Выпуск 4	Лист 30

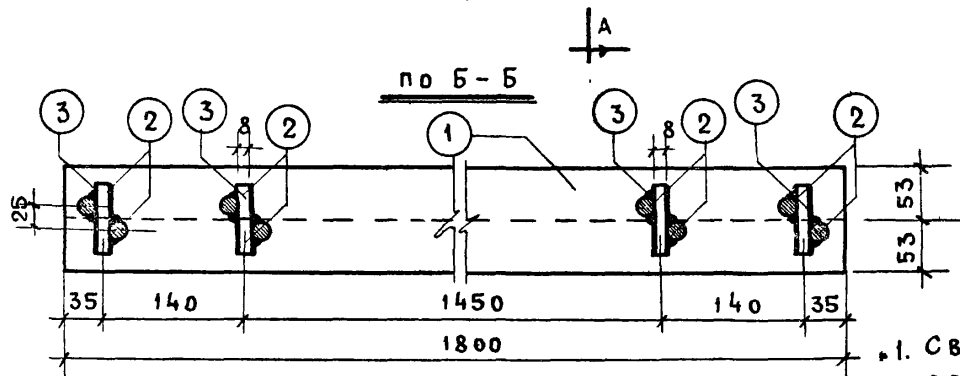
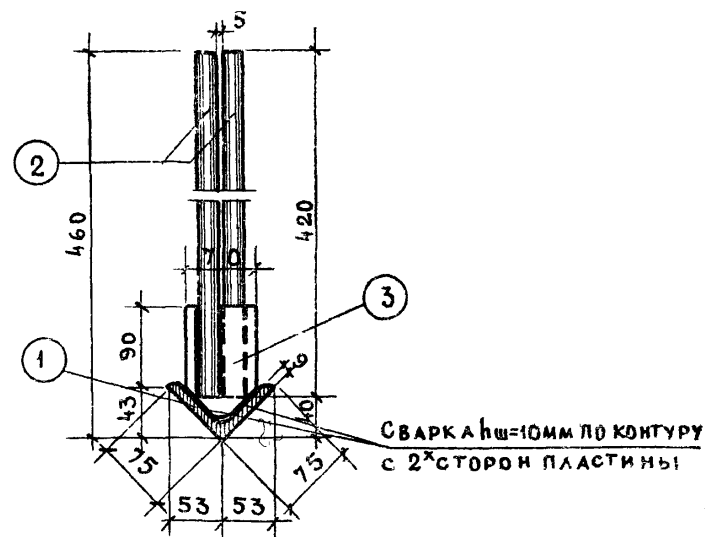
10487-02 39

32.05
1969г
М
1:5
ОСК
АРХ.Ж
МНИИЭП
ГА.ИНИ.ОТД.
НАЧ.ОТДЕЛА
НАЧ.ОТДЕЛА
ГА.ИНИ.ОТД.
ШАПАРОВ
СМЕРНОВ
РАЗРАБОТ.
РУК.ГР.ИНИ.
КОМОВ
ГА.ИНИ.ОТД.
КОПИРОВ.
ИВАНОВА

ДЕТАЛЬ МА-3



по А-А



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42А В СООТВЕТСТВИИ С „ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВСБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ” - СН 313-65 2 РЕДАКЦИЯ И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. ЭЛЕМЕНТ ДЕТАЛИ ПОЗ. 3 см. на листе № 30.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МА-3	1	Л75х9	СТ.3	2100	8509-57	1	1800	1,80	18,18	
	2	φ16А II	А-II	2700	5781-61	8	420	3,36	5,31	
	3	70х8	СТ.3	2100	103-57*	4	120	0,48	2,11	25,60

ТД
1969г

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МА-3

ИИ-04-6

ВЫПУСК ЛИСТ №
4 31

МНИИТЭП
ОСК
Арх. №

31.05
1968г
М
1:5

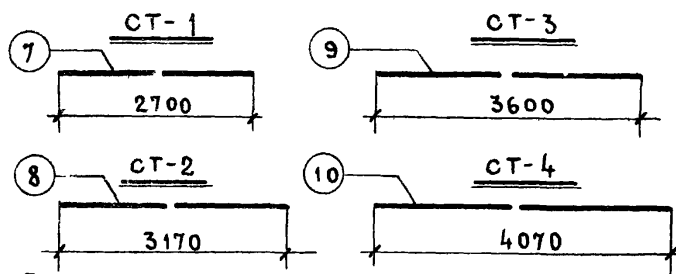
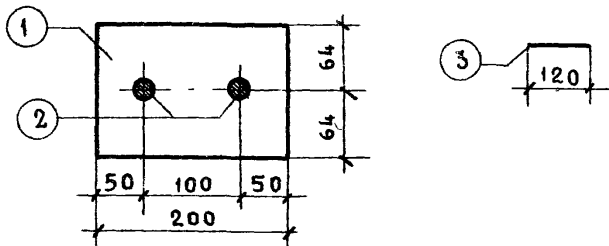
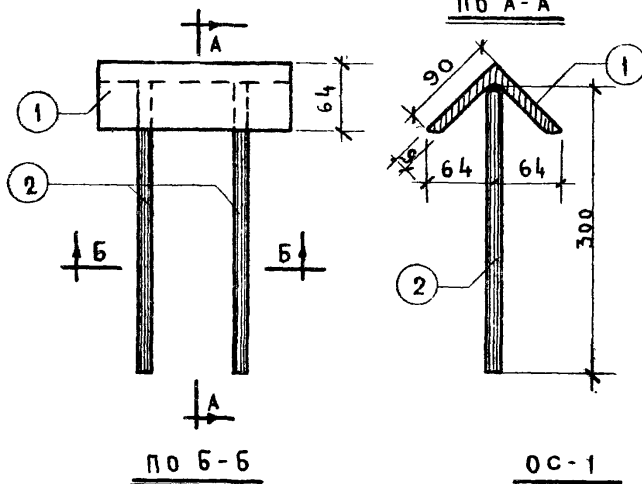
ЛИНИИ-ТА
ТА КОНСТ. УТА
НАЧ. О. ДЕЛА
ТА ИНИ. О. ТА

КАШКИН
СОМОВ
СМИРНОВ
ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РУК. ГРИНН.
РАЗРАБОТКА
ПРОБЕРИЛ

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА

ДЕТАЛЬ МА-4

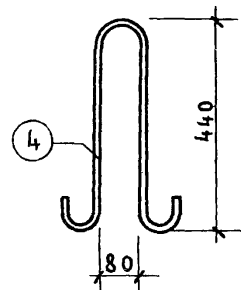


ПРИМЕЧАНИЯ

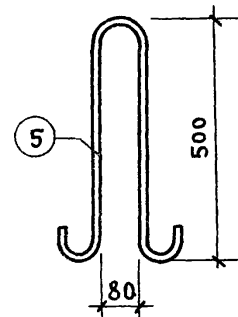
1. СВАРКУ АНКЕРОВ ДЕТАЛИ ПРОИЗВОДИТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С СН 313-65 2 РЕД. И ГОСТ 10922-64

2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

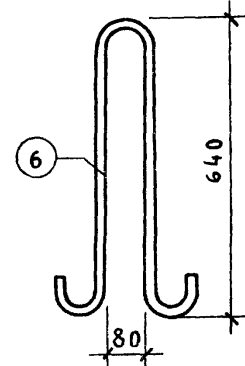
ПЕТЛЯ П-1



ПЕТЛЯ П-2



ПЕТЛЯ П-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТ., М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МА-4	1	L90x9	СТ-3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,44	
	2	φ12A II	A-II	2700		2	320	0,64	0,57	3,01
ОС-1	3	φ8A III	A-III	3400		1	120	0,12	0,05	0,05
П-1	4	φ12A I	A-I	2100	5781-61	1	1100	1,10	0,98	0,98
П-2	5	φ14A I				1	1250	1,25	1,51	1,51
П-3	6	φ18A I				1	1600	1,60	3,20	3,20
СТ-1	7	φ25A III	A-III	3400	5781-61	1	2700	2,70	10,40	10,40
СТ-2	8	φ18A III				1	3170	3,17	6,34	6,34
СТ-3	9	φ20A III				1	3600	3,60	8,89	8,89
СТ-4	10	φ16A III				1	4070	4,07	6,43	6,43

ТА

1969г

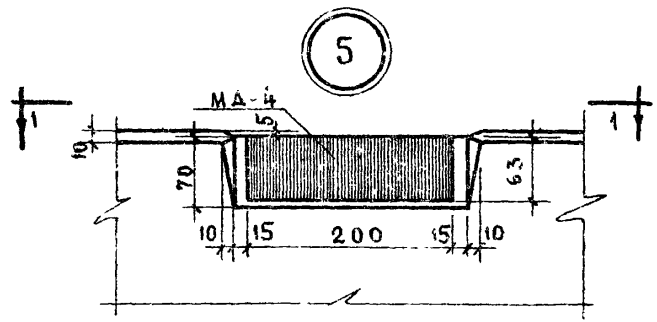
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ДЕТАЛЬ МА-4; ОС-1; ПЕТАЛИ П-1, П-2, П-3; СТ-1, СТ-2, СТ-3, СТ-4

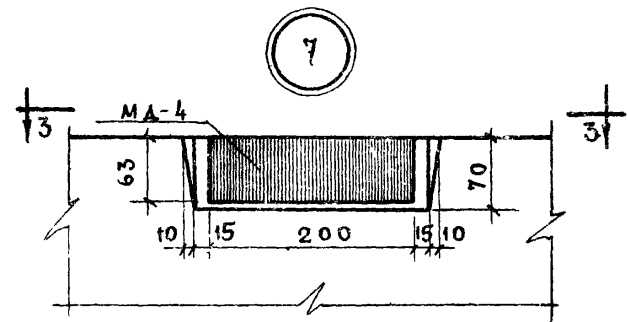
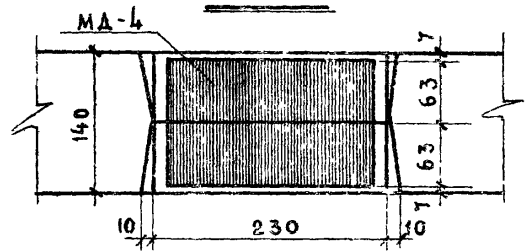
ИИ-04-6

Выпуск 4 Лист 32

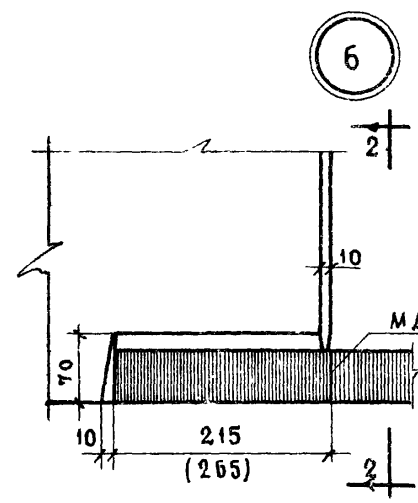
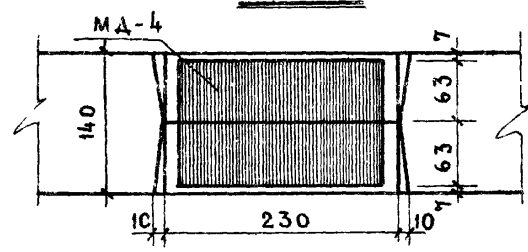
10487-02 41



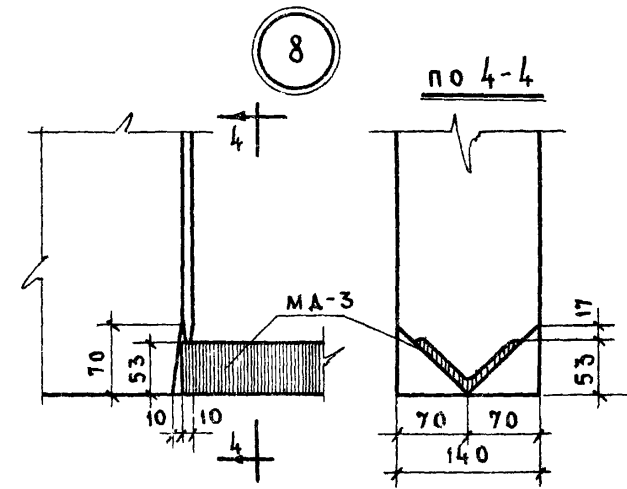
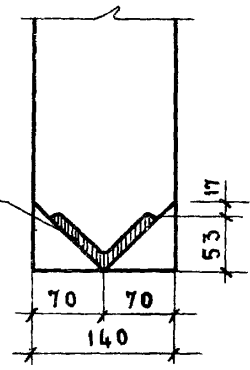
по 1-1



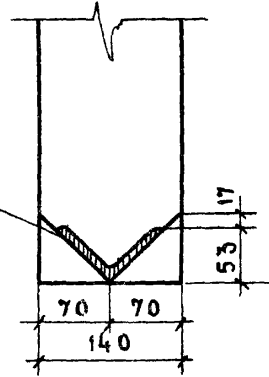
по 3-3



по 2-2



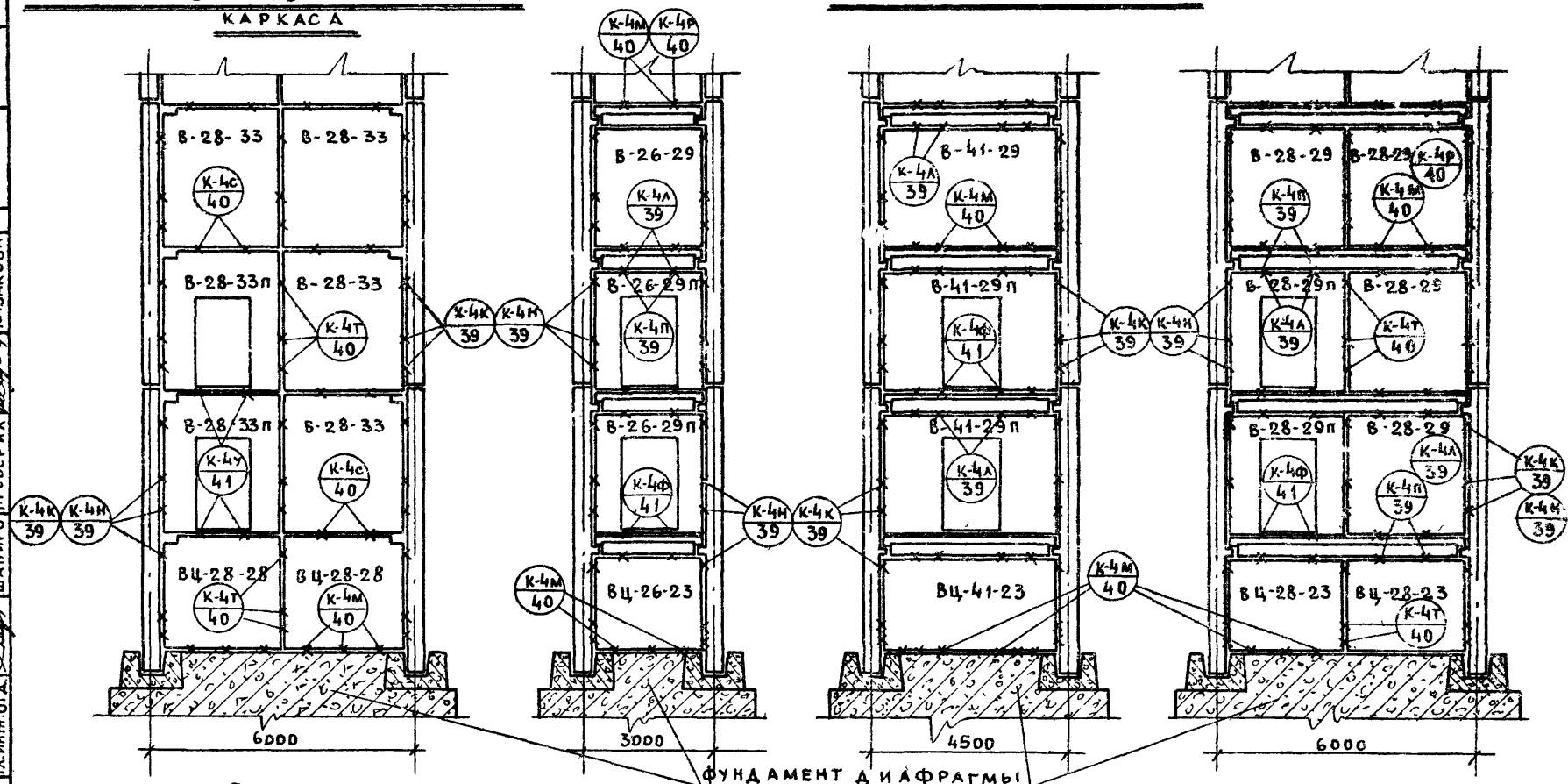
по 4-4



МНИИТЭП
ОСК
АРХ.М

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
19 69г	Узлы „5“, „6“, „7“, „8“	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 34

ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА



ПРИМЕЧАНИЯ:

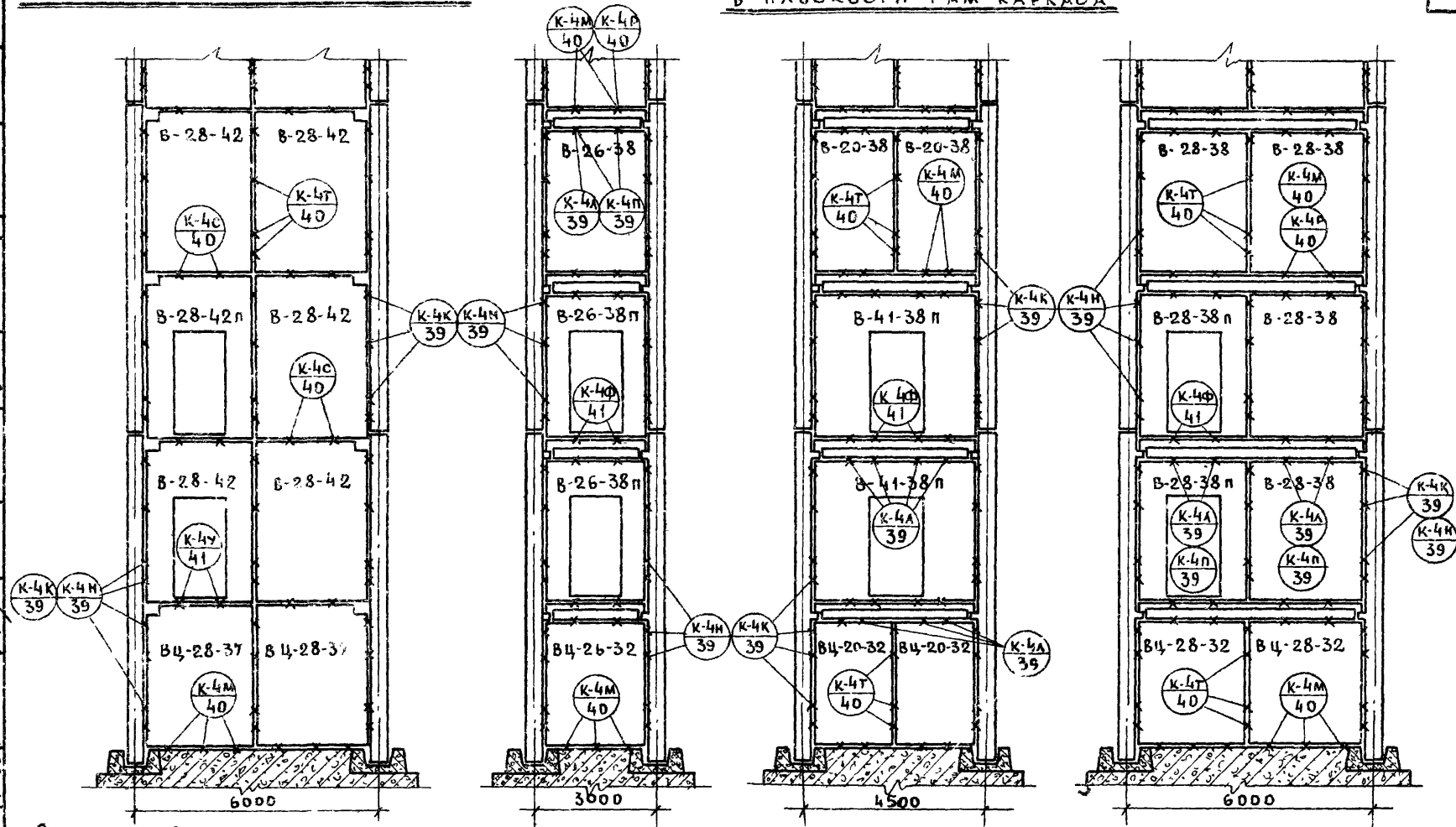
1. КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ФУНДАМЕНТАМ / ИЛИ РДТВЕРКУ / ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТИПУ УЗЛА К-4М. СДВИГАЮЩИЕ УСИЛИЕ НА ЗАКЛАДАННУЮ ДЕТАЛЬ В ФУНДАМЕНТЕ 15Т.
2. ФУНДАМЕНТ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ СЕРИИ ИИ-04-0 ВЫПУСК 3

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ
X - МЕСТА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ.

ТД 1969г.	СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ И К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ ПРИ ВЫСОТЕ ЭТАЖА 3,3 м	ИИ-04-6	
		выпуск 4	лист 37

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ,
УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ

СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ
В ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА

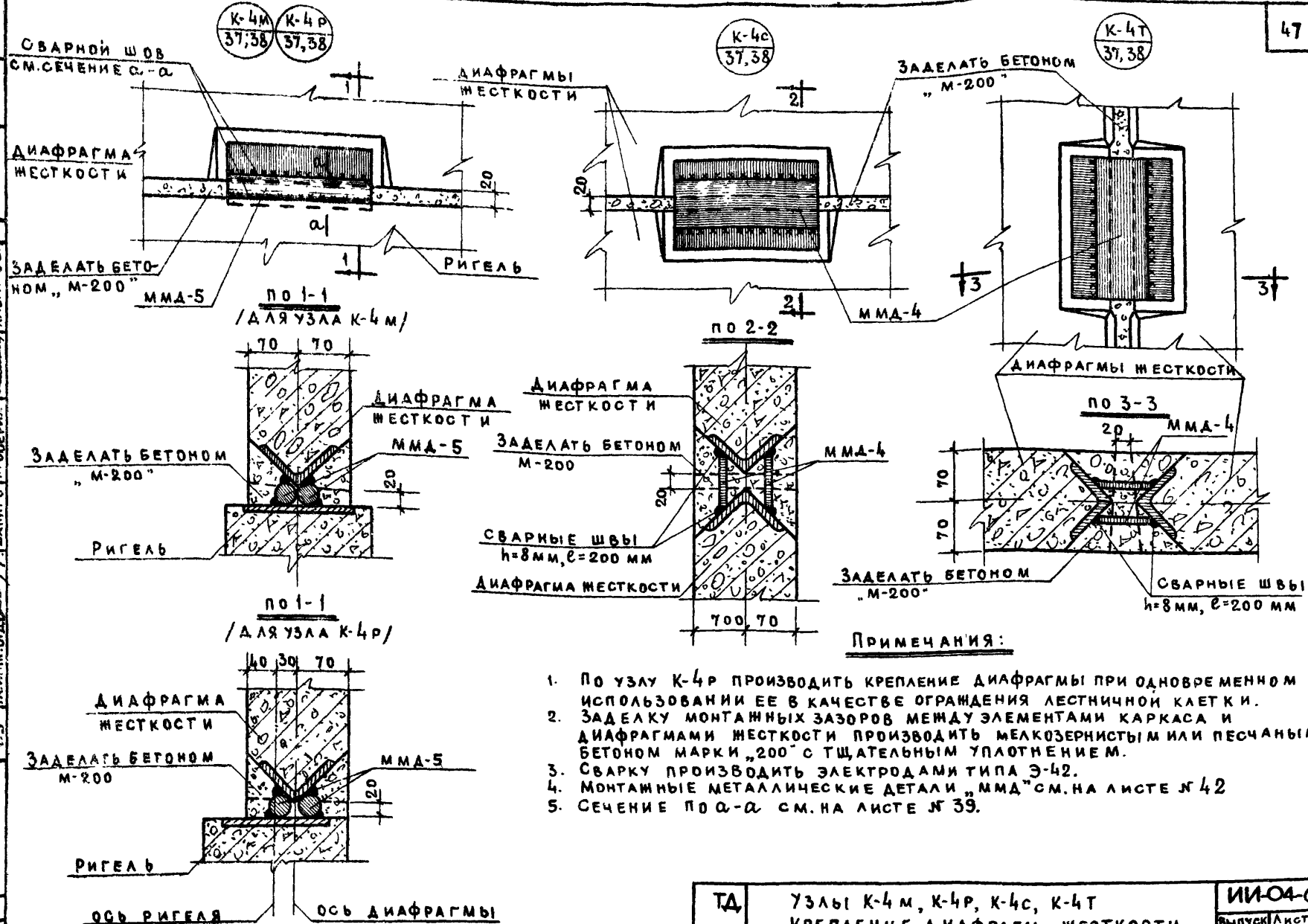


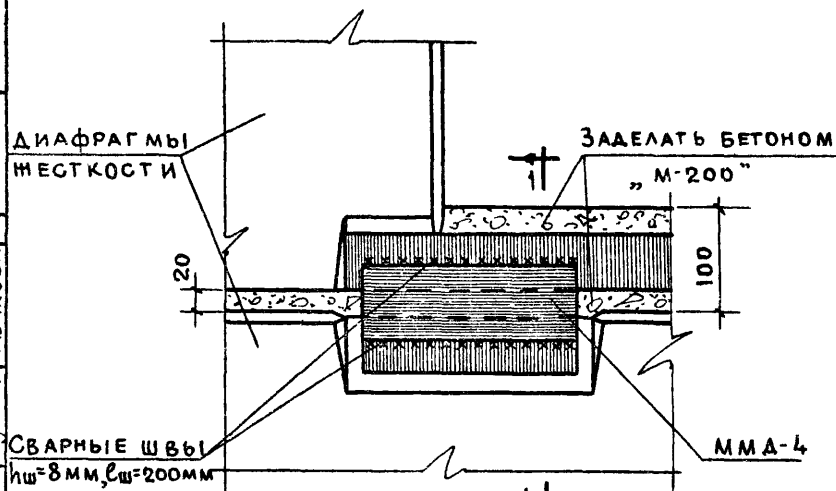
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Крепление диафрагм жесткости к фундаментам/или ростверку/выполнять по типу узла К-4М. Сдвигающие усилия на закладную деталь в фундаменте 15Т.
2. Фундамент диафрагмы жесткости выполнять в соответствии с рекомендациями серии ИИ-04-0 выпуск 3.

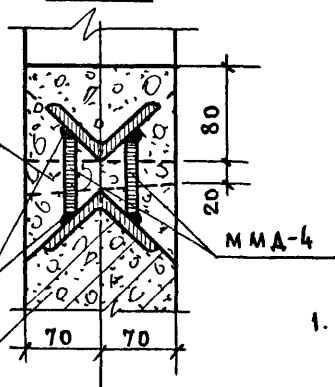
Условное обозначение
X - места крепления диафрагм

ТА	СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ ПРИ ВЫСОТЕ ЭТАЖА 4,2 м	ИИ-04-6
1969г		ВЫПУСК ЛИСТ 4 38



К-4у
37,38

по 1-1

ЗАДЕЛАТЬ БЕТОНОМ
„М-200”СВАРНЫЕ ШВЫ
hш=8 мм, lш=200 ммДИАФРАГМА
ЖЕСТКОСТИК-4ф
37,38ДИАФРАГМА
ЖЕСТКОСТИЗАДЕЛАТЬ БЕТОНОМ
„М-200”СВАРНОЙ ШОВ
СМ. СЕЧЕНИЕ А-А

ММА-5

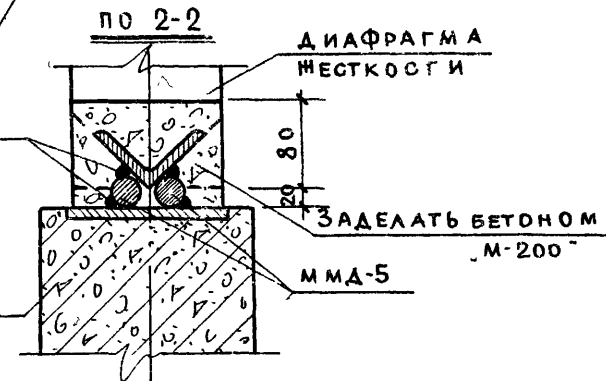
СВАРНОЙ ШОВ
СМ. СЕЧЕНИЕ А-А

РИГЕЛЬ

по 2-2

ДИАФРАГМА
ЖЕСТКОСТИЗАДЕЛАТЬ БЕТОНОМ
„М-200”

ММА-5



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАДЕЛКУ МОНТАЖНЫХ ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ КАРКАСА И ДИАФРАГМАМИ ЖЕСТКОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ МЕЛКОЗЕРНИСТЫМ ИЛИ ПЕСЧАНЫМ БЕТОНОМ МАРКИ „200” С ТЩАТЕЛЬНЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
3. МОНТАЖНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ „ММА” СМ. НА ЛИСТЕ № 42.
4. СЕЧЕНИЕ ПО А-А СМ. НА ЛИСТЕ № 39.

ТД

1989г

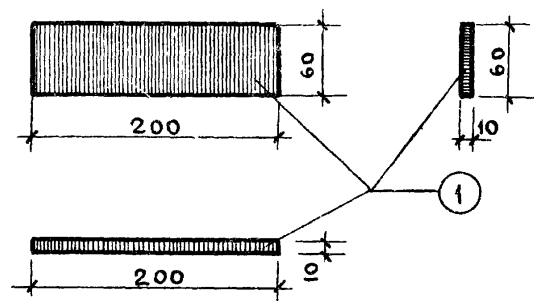
УЗЛЫ К-4у, К-4ф

КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ

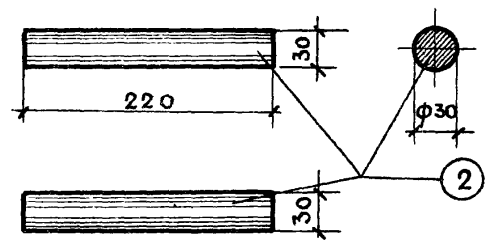
ИИ-04-6

Выпуск лист №
4 41

ДЕТАЛЬ ММА-4



ДЕТАЛЬ ММА-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R, КГ/СМ ²	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
ММА-4	1	10x60	ВСТ.3; 103-57	2100	1	200	0,20	0,95	0,95
ММА-5	2	Φ30 АІ	А-І; 2590-57	2100	1	220	0,22	1,22	1,22

МНИИТЭП
ОСК

ТА 1969г	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-4 и ММА-5	ИИ-04-6
		Выпуск 4 Лист 42