

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЯ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм

8906

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1966 г.

МИТЭП	5.05	Гл. инж. МИТЭП	Беловод	Лицов	Гр. инженер
Конструкторский отдел	1966 г.	Нач. конст. отд.	Семёнов	Захарова	Григорьев
отдел	-	Гл. инж. к.т.н.	Федоров	Соколов	Лебедев
		Гл. инж. пр. та	Богданов	Рыбаков	Рыбаков

типовые конструкции и детали зданий и сооружений
индустриальные строительные изделия для строительства гражданских зданий
и здания административно-бытового назначения промышленных предприятий

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским институтом
типового и экспериментального
проектирования
МИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
и введение в действие приказом
Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
с I/П- 196 7 г Приказ №206
от 31/III-1966г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва — 1966 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В I-4 ЭТАЖА И СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН

I. ИИ-04-0 Указания по применению изделий

Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в I-4 этажа

2. ИИ-04-1 Фундаменты

Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

3. ИИ-04-2 Колонны

Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа

4. ИИ-04-3 Ригели

Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300x300 мм

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300x300мм

5. ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск I Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных

6. ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами

Выпуск 2-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами

7. ИИ-04-5 Панели наружных стен

Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см

Выпуск I-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм

8. ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости

Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм

9. ИИ-04-7 Лестницы

Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,8 и 4,2 м

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,8 и 4,2 м

10. ИИ-04-8 Металлические монтажные детали.

Ограждения лестниц.

Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в I-4 этажа.

Ограждения лестниц для высот этажей 3,8 и 4,2 м

II. ИИ-04-10 Монтажные узлы и детали

Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажа

ТД
1966 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-6

Выпуск Аистр

Перечень серий и выпусков

Содержание выпуска

Пояснительная записка

Номенклатура изделий

Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-29-33
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-29-42
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-57-20
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-30-38
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-27-38
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-27-15
 Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-57-15
 Арматурные сетки С-1, С-1А, С-2, С-2А, С-3
 Арматурные сетки С-4, С-4А, С-5, С-5А
 Арматурные сетки С-6, С-7,
 подъемные петли ПП-1, ПП-2,
 отдельный стержень ОС-1.
 Арматурные каркасы К-1, К-2, К-3, К-4, К-5
 Арматурные каркасы К-6, К-7, К-8, К-9
 Закладная деталь МД-1
 Узлы 1,2
 Узлы 3, 4 . Схема опирания диафрагм жесткости

Стр. I

Стр. 2

—" 3, 4, 5

Лист № I

—" 2
 —" 3
 —" 4
 —" 5
 —" 6
 —" 7
 —" 8
 —" 9
 —" 10
 —" 11
 —" 12
 —" 13
 —" 14
 —" 15
 —" II
 —" I2
 —" I3
 —" I4
 —" I5
 —" I6
 —" II
 —" I7
 —" I8
 —" I9
 —" 20
 —" 21

М И Т Э П	26 У	И И Н И М А Т Е	Б а с т	1 6 0 0	Г Р И Н Г	1 6 0 0	К о в а л я
Конструкторский	1966 г.	Индустрия	С о	С м и р о в а	Р а з в е	1 6 0 0	К о в а л я
отдел	—	Г а	б е л	и	л а	0	К у м и л о в а
отдел	—	Г а	б е л	и	л а	0	К у м и л о в а

АРХ.Н

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Вып. Лист №
1966 г.		1 № -

Серия ИИ-04-6 выпуск I содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости для зданий с высотой этажа 3,3 м - один типоразмер, с высотой этажа 4,2 м - три типоразмера и для подполья /докольные/ - три типоразмера.

Для зданий при высоте этажа 3,3 м, предусматриваются диафрагмы, устанавливаемые из плоскости основных рам; при высоте этажа 4,2 м, предусматриваются диафрагмы, устанавливаемые в плоскости и из плоскости рам; докольные - для установки в плоскости и из плоскости рам.

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные пластины толщиной 12 см., что обеспечивает II степень огнестойкости их в здании.

Диафрагмы рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП II-В. 1-62 на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I-IV территориальных ветровых районах.

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

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
 - при высоте этажа 3,3 м - 45,0 т
- / 15,0 т на одну деталь /

б/ по горизонтальным граням: с учетом восприятия части усилий колоннами

- при высоте этажа 4,2 м - 54,0 т
 - при высоте этажа 3,3 м - 54,0 т
- / 7,0 т на одну деталь /

Соединение диафрагм жесткости между собой и с колоннами и ригелями осуществляется на сварке / см. ИИ-04-10. Выпуск I/с применением монтажных деталей, размеры и характеристики которых приведены в составе ИИ-04-8. Выпуск I. Эти детали должны поставляться на строительную площадку в комплекте с диафрагмами. Подъемные петли в диафрагмах используются так же как закладные детали.

Диафрагмы запроектированы в двух вариантах армирования для различных способов изготовления:

а/ с учетом изготовления в вертикальных кассетах,

б/ с учетом изготовления в горизонтальных формах.

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за подъемные петли. Складирование и транспортирование их должно осуществляться в вертикальном положении с опиранием на деревянные подкладки в местах, указанных на чертежах. При необходимости транспортировки диафрагм в горизонтальном положении армирование их следует выполнять по варианту изготовления в горизонтальных формах. /Схему опирания см. лист № 16/

ТД 1966 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вип. лист I № -

Марка бетона по прочности на сжатие принята - "200". Разрешается отпуск изделий с завода-изготовителя в летний период с прочностью бетона 70% от проектной марки, при этом завод-изготовитель обязан гарантировать достижение бетоном прочности в 100% от проектной марки в возрасте 28 дней.

В зимний период изделия должны отпускаться со 100% прочностью бетона.

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 кондукторе.

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

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

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатаная гладкая сталь класса А-I марок ВСт. З, ВК Ст.З и ВК Ст. Зпс.

В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре -40°C и ниже, не следует применять для петель сталь марки ВК Ст. Зпс.

Закладные детали запроектированы из горячекатаной стали группы марок "Сталь 3". Анкера закладных деталей, выполняемые 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.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 880-60*, 9543-60, 5058-57.

Систематический контроль за прочностью стали, бетона и конструкций в целом должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 10922-64 и ГОСТ 8829-58.

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

по длине ± 8 мм,

по высоте ± 5 мм,

по толщине ± 5 мм,

по смещению закладных деталей в плоскости изделий ± 5 мм,

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

МИТЭП	26 V 1966г.	ГЛАВНАЯ ИНСПЕКЦИЯ НАЧАЛЬНИКА МИНИСТЕРСТВА ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ И ПРОМЫШЛЕННОСТИ	ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ И ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ	—	ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР ПО ПРОМЫШЛЕННОСТИ	ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР ПО ПРОМЫШЛЕННОСТИ
АРХ. Н.	—	—	—
ПОДПИСЬ	—	—	—

ТД 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-6 Вып. Лист I №-

Допуск по шероховатости поверхности изделий принят по классу 2-II в соответствии со СНиП I-B. 5-62.

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

При изготовлении необходимо соблюдать технические требования на изготовление и приемку изделий, указанные в СНиП-61 и СНиП I-B. 5.1-62, 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 /27, 29, 30, 57/ - длина диафрагмы в дециметрах.
2 группа цифр /15, 20, 38, 42/ - высота диафрагмы в дециметрах.

Маркировка узлов

 Номер узла
номер листа, на котором расположена
чертеж узла.

М И Т Э П	26.У	ГЛ.ИЖ. МИЭП	ЛВОВ	ГР.ИМКИР	ЛВОВ
КОМПЛЕКТОВАНИЯ	4966	НАЧ. ПОСТАНОВКА	СИМЕНС	РАЗРАБОТКА	ЛВОВ
КОМПЛЕКТОВАНИЯ	—	ГЛ. ИЖ. Г. О.	БЕЛАЗ	СОНОС	ЛВОВ
КОМПЛЕКТОВАНИЯ	—	ГЛ. ИЖ. Г. Л.	БЕЛАЗ	РУБАЮ	ЛВОВ

ИД 1966 г.	ДИАФРАГМИЧЕСТВО	ИИ-04-6
	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вып. №— 1

ФРАДИН ГОЛДБЕРГ	НАЧ. НИО Г. ИНЖ. РАБ ГА. ГИПСОВЫЙ
КОБЛЕВА ПРИДЕНЕР СИКНОВА РАЗРАБОТАЛА ПРОБОЕВ ЧУДАНОВО ПРОВЕРИЛ РЫБКО	СОГЛАСОВАНО Г. ИНЖ. РАБ ГА. ГИПСОВЫЙ
5.05 1965г	ЗАМЕЧАНИЯ НА КОНКРЕТНЫХ СИКНОВА Г. ИНЖ. РАБ ГА. ГИПСОВЫЙ
МИТЭ II КОНСТРУКТОРСКИЙ АТДЕЛ	—

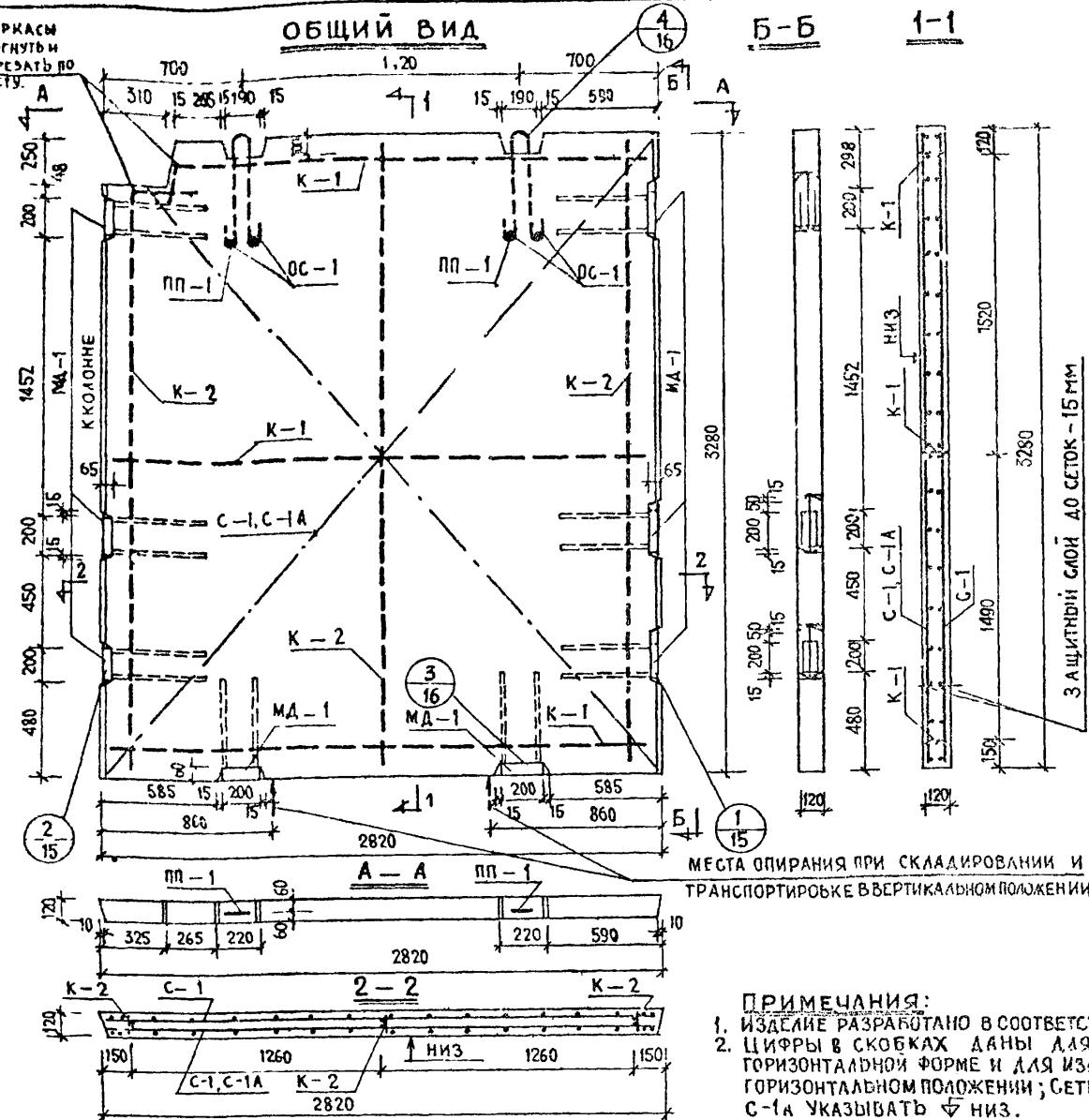
№ п/п	МАРКА	ЭСКИЗ	НЕСУЩАЯ СРОЧНОСТЬ	РАЗМЕРЫ, ММ			Марка бетона	ВЕС, т	Общая площадь изделия	ОБЪЕМ, м ³	расход ЦЕМЕНТА м. 400 и 500 кг	расход металла, кг				расход металла на 1 м ³ бетона	номер листов раб черт.			
				в	g	h						A-I	A-II B-I	Анкеровка закладных деталей A-II	Закладные детали без анк.	ИТОГО				
1	В-29-33		—	2820	120	3280	200	2.75	9.25	4.10	4.11	330.0	6.40 (28.6)	47.28 (34.70) 4.25	23.28	24.56	105.77 (115.51)	132.66 (136.92)	96.0 (105.0)	2
2	В-29-42		—	2820	120	4180	200	3.52	11.80	4.41	4.42	423.0	6.40	59.20 (71.61) 4.85	32.01	33.77	136.23 (148.64)	170.22 (187.75)	96.60 (105.20)	3
3	ВЦ-57-20		—	5660	120	1930	200	3.25	10.93	4.30	4.31	390.0	12.80	65.60 0.95	23.28	24.56	127.19	160.68	98.0	4
4	В-30-38		—	2980	120	3710	200	3.25	11.05	4.50	4.32	3900	9.60	55.04 (67.14) 4.71	32.01	33.77	135.73 (147.23)	168.21 (184.71)	104.0 (113.2)	5
5	В-27-38		—	2660	120	3710	200	2.90	9.90	4.16	4.18	348.0	6.40	49.50 (59.70) 4.46	32.01	33.77	126.14 (136.34)	155.87 (170.57)	108.9 (117.6)	6
6	ВЦ-27-15		—	2660	120	1430	200	4.12	3.81	0.45	0.46	135.0	6.40	19.34 2.27	17.46	18.42	63.89	76.77	142.0	7
7	ВЦ-57-15		—	5660	120	1430	200	2.38	8.10	0.95	0.97	285.0	12.80	44.40 1.82	23.28	24.56	106.86	131.49	112.0	8

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН 5-57,
УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОМ СССР Ю/У-1957г. ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
2. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ ГОССТРОМ РАЗНЫХ КЛАССОВ СТАЛИ КЛАССА А-І ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ
ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-І К=1.0; А-ІІ К=1.21; А-ІІІ К=1.45; В-І К=1.39.
3. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, БЕТОНИРУЕМЫХ И ПЕРЕВОЗИМЫХ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

ТД
1966г.ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙЛИСТ С
ФИНАС 1
ЛИСТ 1

МИТЭП	4 г. Краснокамск 1966г. Канавинский Конструкторский отдел.	Г. БУБНОВ ГРИгорьевич Смирнова ДАзарбетан Г. Ильин К. О. Г. Ильин Г. Р. Г. Ильин П. А. Г. Ильин П. А.	КСЕЛЕВА СОЛАС ШТОУПЕР НЕРГАДАИ ПРИЛОЖЕНИЯ ПРИЛОЖЕНИЯ	ФРАДИН НАЧ. ЧИО ГЛ. НИЖ. ЧИО ГЛ. НИЖ. ЧИО
	APX №			



5. В МЕСТАХ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ПЕТЕЛЬ ОТДЕЛЬНЫЕ

СТЕРЖНИ СЕТОК ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

6. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГРД ВЛЕННЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

7. МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1 И ММД-2 ПОСТАВЛЯЮТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С АНАФРАГМОЙ. ВЕС ИХ В СПЕЦ.НЕ УЧТЕН
8. СЧЕМУ ОПИРАНИЯ АНАФРАГМЫ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ В ФОРМЕ. ПОЛОЖЕНИЕ СМ. ЛИСТ № 16.

8. СХЕМУ ОПИРАНИЯ ДИАФРАГМ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ В
9. АРМАТУРУ СМ. АЧСТЫ №№ 9; 11; 12; 14

9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ № 9; 11; 12; 14.

Digitized by srujanika@gmail.com

ОБЩИЙ ВИД

5-□

1-1

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я			М Е Т А Л Л А		
№ п/п	М А Р К А ДЕТАЛИ	К О Л , Ш Т .	В Е С , К Г .		И Т О Г О
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ - ДЕТАЛЕЙ	
1	С-1	2 (1)	23,64	47,28 (23,64)	
2	С-1А	(1)	(33,38)	(33,38)	
3	К-1	5	0,65	1,89	
4	К-2	3	0,76	2,28	
5	МД-1	8	5,98	47,84	
6	ММД-1	9	С М . А Л Б Е О М		
7	ММД-2	2	И М - 04 - 8		
8	ОС-1	4	0,02	0,08	105,77
9	ПП-1	2	3,20	6,40	(115,51)

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
СЕЧЕНИЕ ММ	Ф16	Ф18 (Ф8)	Ф6 (Ф6)	Ф5	Ф4	-708	L75-9	
ДЛИНА, М	14,72	32,20	56,50	215,0 (156,0)	0,4	42,24	1,92	1,60
ВЕС, КГ.	23,28	6,40	22,26	47,28 (34,76)	0,08	4,17	8,40	16,16
КЛАСС СТА- ЛИ ПО ГОСТ	A-IV Bkz.3	A-I	A-II		B-I	Cт.3	Cт.3	
	5781-61		5781-61		6727-53	103-57	3507-5	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ РАБОЧИХ СТАЛИ, В.в. 102/2	2700	2100	3400	3150	2100			

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,75
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1,10
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	105,77 (15,51)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м³ БЕТОНА	КГ	98,00 (13,00)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м² ИЗДЕЛИЯ	КГ	11,40 (1,60)
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МО- МЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КГ/см²	140 200
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНиП II-8 1-62 ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В КАССЕТАХ.
 2. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ЗАРИАНТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ФОРМЕ И ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ КАССЕТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПЕРЕВОЗИМЫХ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ; СЕТКУ С ИНДЕКСОМ А УКЛАДЫВАТЬ НА ПОДДОН НА ПЛОСКОСТИ С СЕТКОЙ С-1А УКАЗЫВАТЬ ∇ НИЗ.
 3. СЕТКИ И КАРКАСЫ СВЯЗАТЬ МЕЖДУ СОБОЙ В МЕСТАХ КАСАНИЯ И ПЕРЕСЕЧЕНИЯ.
 4. ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТИ ДОЛЖНЫ ПРИВЯЗЫВАТЬСЯ К СЕТКАМ ПОСРЕДСТВОМ МОНТАЖНЫХ СТЕРЖНЕЙ ОС-

ТД
1966

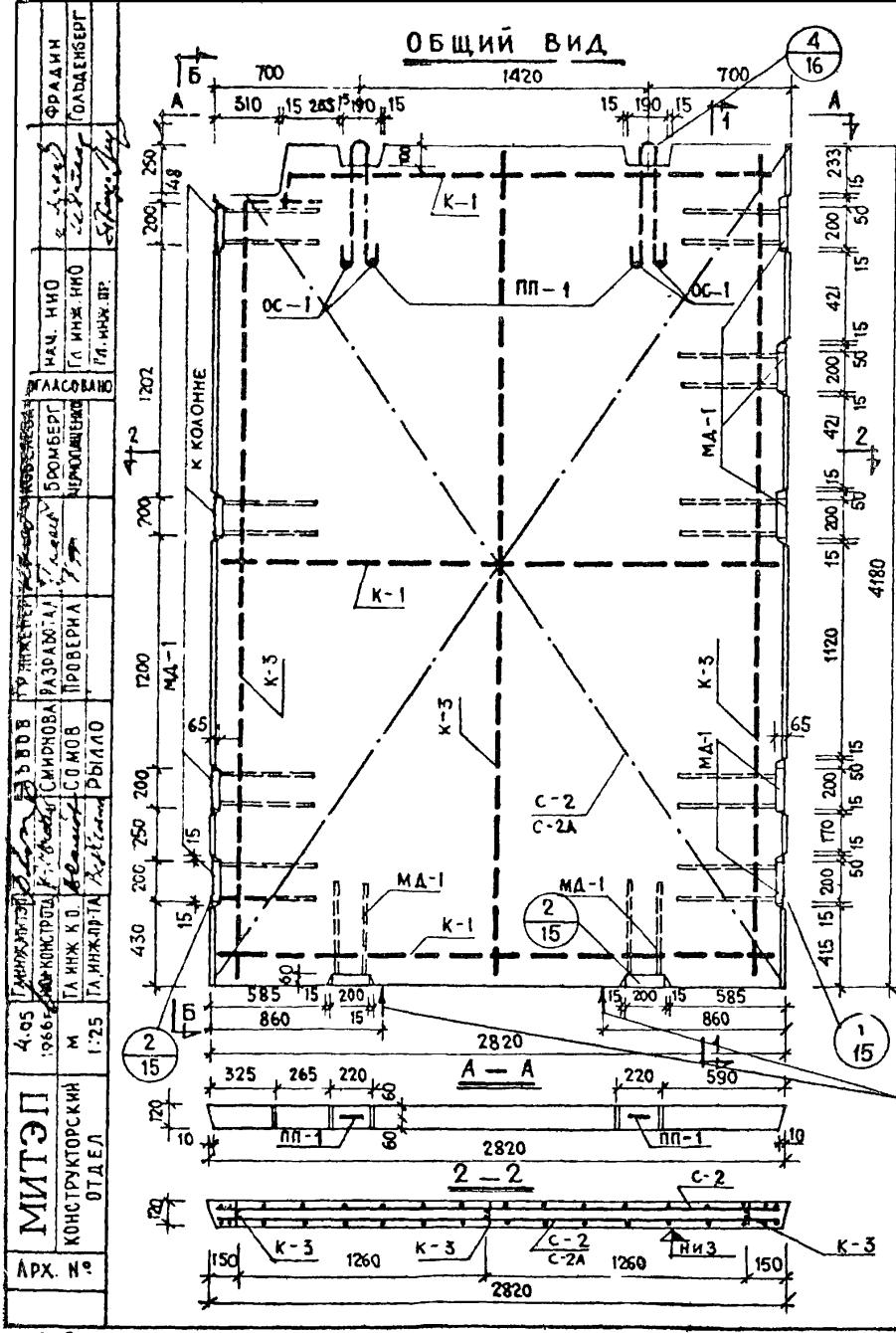
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАМЫ ЖЕСТКОСТИ 8-29-33

ИИ-14-3

1906

Общий вид



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИ-
РОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.



ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ
ЖЕСТКОСТИ В-29-42

И-1-4-6
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 3
8906 9

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я		М Е Т А Л А		
№ п/п	М А Р К А Д Е Т А Л И	К О Л. Ш Т	В Е С, К Г	
			Д Е Т А Л И	В С ЕХ Д Е Т А Л Е Й
1	С-2	2 (1)	29.60	59.20(29.60)
2	С-2А	(1)	(42.01)	(42.01)
3	К-1	3	0.63	1.89
4	К-3	3	0.96	2.88
5	МД-1	11	5.98	65.78
6	ММД-1	13	С.М. АЛБОМ	
7	ММД-2	2	ИИ-04-8	
8	ОС-1	4	0.02	0.08
9	ПП-1	2	3.29	6.40
				136.23 (148.64)

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ ММ	Ф16	(Ф8)	Ф18	Ф6 (Ф6)	Ф5	Ф4	-70Х8	Л75Х
ДЛИНА, М	20,24	(7,80)	3,20	266,2 (194,5)	0,4	48,60	2,64	2,20
ВЕС, КГ	3201	(28,36)	6,40	5920(4325)	0,08	4,77	11,55	222
КЛАСС СТА- ЛИ ПО ГОСТ	А-II	A-III	A-I Б.К.Г.3		A-III	B-I	С.Г.3	С.Г.3
	5781-61	5781-61	5781-61		5781 - 61	6727-53	103-57	8509-
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВА, СТАЛИ Р.Р. 107/2 СМ	2700	3400	2100	3400		3150		2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	3.52
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.41
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	136,23 (148,63)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	96,60 (105,20)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	11,56 (12,60)
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА КМО- МЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ ²	
НЕ МЕНЕЕ:	В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	140
	В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

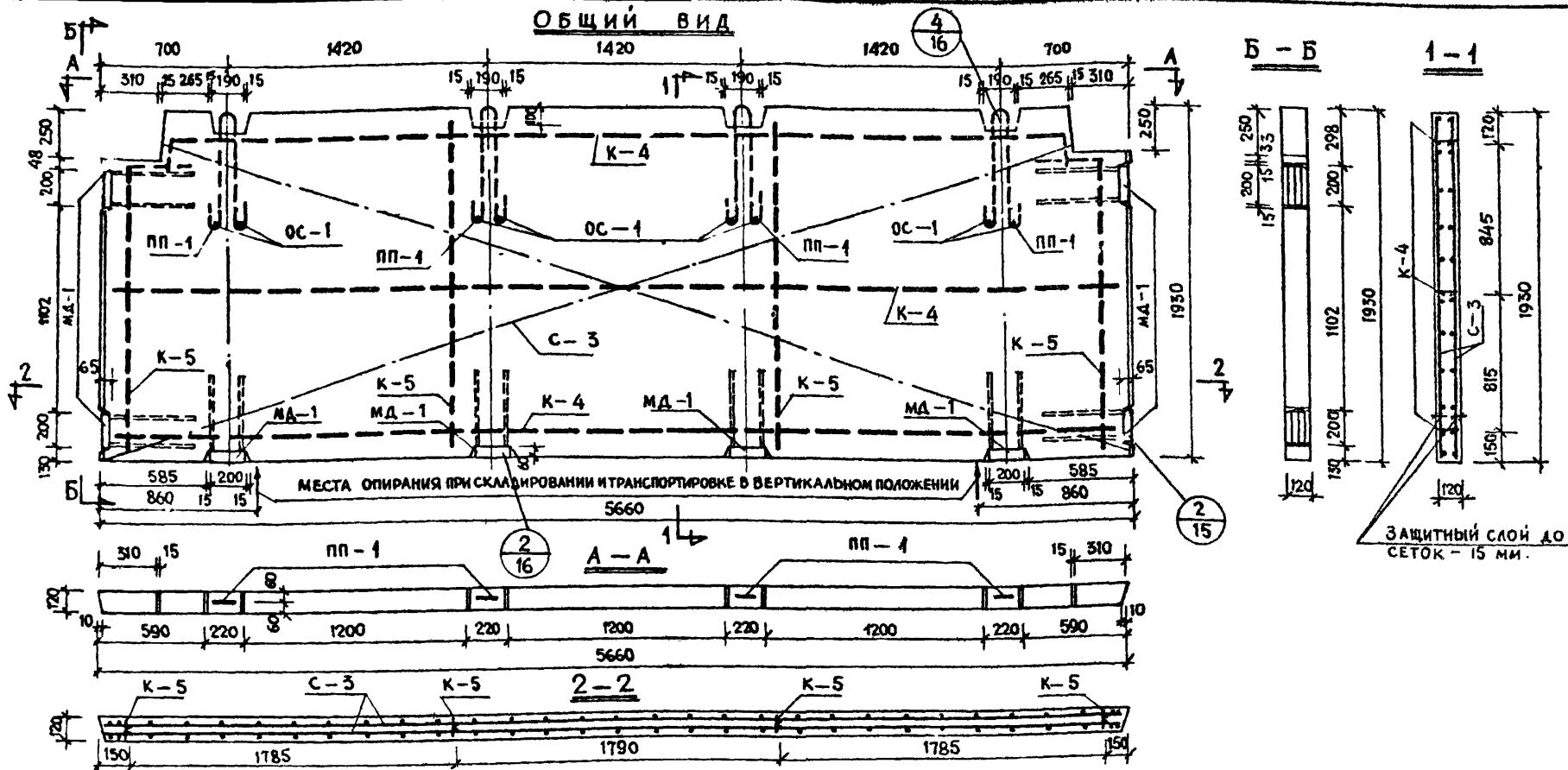
ПУНКТЫ 1-8 См. лист № 2.

9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ НН 9, 11, 12, 14.

10. КАРКАС К-1 В МЕСТЕ ВЫРЕЗА ДИАФРАГМЫ ОТОГНУТЬ И ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

四

Общий вид



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ- ИЧЕСТВО	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	С-3	2	27.35	54.70	
2	К-4	3	2.67	8.01	
3	К-5	4	0.92	3.68	
4	МД-1	8	5.98	47.84	
5	ММД-1	8	СМ. АЛЬБОМ		
6	ММД-2	8	ИИ-04-8		
7	ОС-1	8	0.02	0.16	
8	ПП-1	4	3.20	12.80	122.19

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ ММ	Ф 16	Ф 18	Ф 6	Ф 4 Ф 5	-70x8	175
ДЛИНА, М	14.72	6.40	2960	7.97 0.8	1.92	1.
ВЕС, КГ.	23.28	12.80	65.60	0.79 0.16	8.40	16,
КЛАСС СТА- ЛИ ПО ГОСТ	А-І БКР.3 5781-61	А-І БКР.3 5781-61	А-ІІ Б-І 5781-61 6727-52	СР.3 103-57 850	СР.3 103-57 850	СР.3 103-57 850
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ, R_a , $\text{кг}/\text{м}^2$	2700	2100	3400	3150		2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	3.25
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	1,50
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ.	127.19
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	КГ.	98.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	КГ.	11.65
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	kg/cm ²	140
		200
		140
		200

ПРИМЕЧАНИЯ:

ПУНКТЫ 1, 3-8 СМ ЛИСТЫ 2
2. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ
№ 9, 11, 12, 14.
9. КАРКАС К-4 В МЕСТЕ
ВЫРЕЗОВ ДИАФРАГМЫ
ОТОГНУТЬ И ОБРЕЗАТЬ
ПО МЕСТУ.

TA
196

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

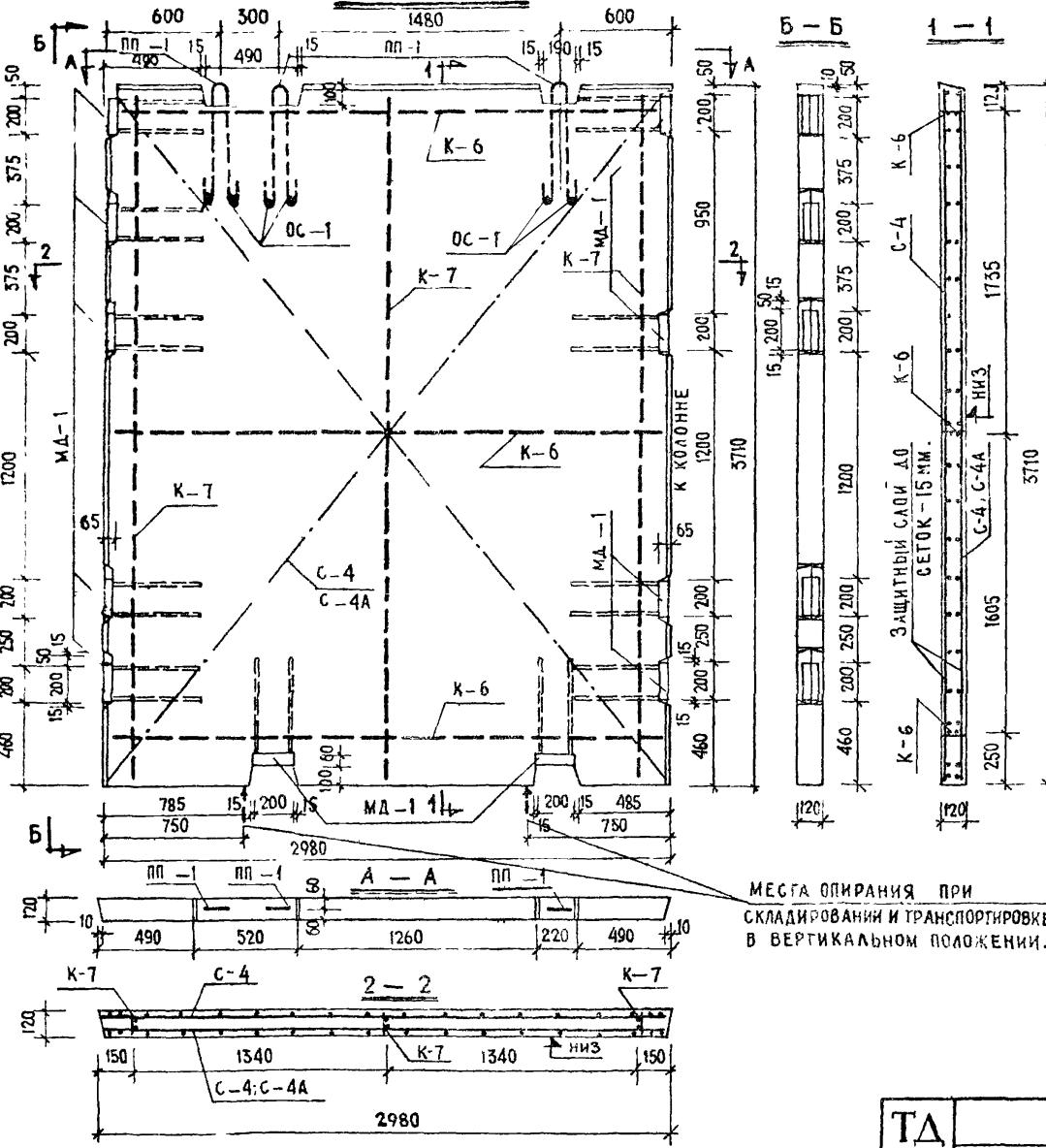
ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

III-04-6

ВЫПУСК ЛИСТ №

АРХ. №	МИТЭЛ	4-У	1966 г.	ГАИШ № 208	ГР. МИХАЕЛЬ	К. АКАД	КОЗЕЛЕВА	СОЛАНСКАЯ	Ф.ДАИН
				ГАИШ № 208	С. СИМНОВА	БРОДСЕЙ	Н.А. АМО		
КОНСТРУКТОРСКИЙ	ОТДЕЛ	125	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГОДАЕНЕРСКИЙ	Г. БИЧ НИО
				ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208	ГАИШ № 208		

Общий вид



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я		М Е Т А Л Л А			
№ п/п	М А Р К А А Е Т А Л И	К О Л Ш Т	В Е С , К Г		
			Д Е Т А Л И	В С Е Х Д Е Т А Л Е Й	И Т О Г О
1	С-4	2 (1)	27.82	55.64(27.82)	
2	С-4А	(1)	(39.32)	(39.32)	
3	К-6	3	0.67	2.01	
4	К-7	3	0.86	2.58	
5	МД-1	11	5.98	65.78	
6	ММА-1	10	С М . А Л Б О М		
7	ММА-2	4	И И - 0 4 - 0 8		
8	ОС-1	6	0.02	0.12	
9	ПП-1	3	3.20	9.60	
					135.73 (147.23)

ВЫБОРКА МЕТАЛА									
СЕЧЕНИЕ ММ	(Ф8)	Ф16	Ф18	Ф5	(Ф6)	Ф5	Ф4	70х8	175х
ДЛИНА М	(6642)	20,24	480	2500	(842)	66	46,7	2,64	2,20
ВЕС, КГ	(26,22)	32,01	960	5564	(1032)	012	4,59	11,55	22,22
КЛАСС СТА ЛИ ПО ГОСТ	А-III	А-II А-IV	А-IV А-III	A-III		B-I		64,3	
	5781-61			5781-61		6727-53		103-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, ВСКЛСМ	3100	2100	2100	3400		3150		2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т 325
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³ 430
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 135,73(147,25)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ 10,1(11,32)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ 12,25(13,25)
МАРКА БЕТОНА	- 200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ ²
НЕ МЕНЕЕ:	8 ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ 140 В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ 200

ПРИМЕЧАНИЯ

ПУНКТЫ 1-8 СМ. ЛИСТ № 2.
9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ №№ 10, 11, 13, 14.

TD
196

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

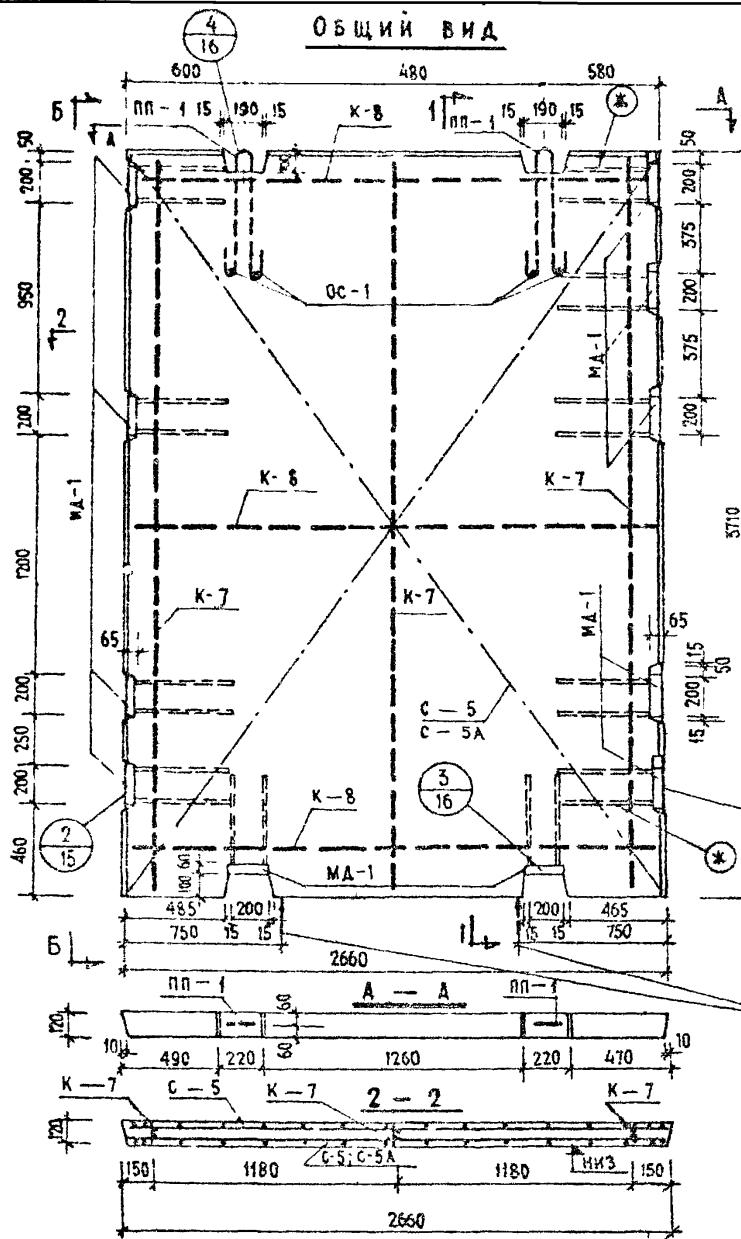
ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-30-38

8906 17

三

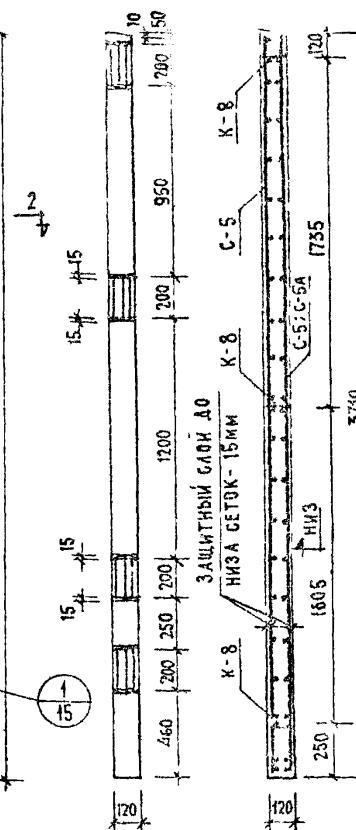
МИТЭ	4.Х	САЛАН МУЗ 1966г. ПРИКАЗОВА КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ	Л.ПОВОД НОВОЯ ЗЕМЛЯ 08 РЫБНОЙ РЫБНОЙ	ГРУЖЕН ПРЕДСТАВЛЯЕТ БОЛШЕВИК ПРОДУКЦИИ ЧЕРНОГОВО	ГРУЖЕН ПОДВЕСКА БОЛШЕВИК ПРОДУКЦИИ ЧЕРНОГОВО	ГРУЖЕН ПОДВЕСКА БОЛШЕВИК ПРОДУКЦИИ ЧЕРНОГОВО	ГРУЖЕН ПОДВЕСКА БОЛШЕВИК ПРОДУКЦИИ ЧЕРНОГОВО
APX. №							

Общий вид



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИР
ВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

5 - 6 1 -



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Н п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	В Е С Т К Г		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	С-5	2(1)	24.75	49.50/24.75	
2	С-5А	(1)	(34.95)	(34.95)	
3	К-7	3	0.86	2.58	
4	К-8	3	0.60	1.80	
5	МД-1	11	5.98	65.78	
6	ММД-1	16	СМ. АЛЬБОМ		
7	ММД-2	4	ИИ-04-8		
8	06-1	4	0.02	0.08	
9	ПП-1	2	3.20	6.40	
					126.14 (136.34)

ВЫБОРКА МЕТАЛ

СЧЕТИЧЕНИЕ М 1	Ф16	(Ф8)	Ф18	Ф6	(Ф6)	Ф5	Ф4	70x8	Л75Х
ДЛИНА, М	2024	(59.00)	3.20	222.20	(6350)	0.4	44.0	2.64	2.2
ВЕС, КГ.	52.01	(23.50)	6.40	49.50	(56.40)	0.08	4.38	11.55	22.2
КЛАСС СТА- ЛИ ПО ГОСТ	A-II	A-II	A-I БСК73	A-III	B-I Ст.3				
	9781-61	5781-61		5781-61		6727-53	105-57	8509-	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ РАБОЧЕЙ СТАНКИ Р.Х.73	2700	3400	2100		3400	3150		2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2.90
ОБЪЕМ БЕТОНА	М3	1.16
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	12614(1363)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	КГ	1089(1175)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	12.8(13.80)
МАРКА БЕТОНА		250
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К ЛО- МЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ ²	
НЕ МЕНЕЕ:	В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	140
	В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	200

ПРИМЕЧАНИЯ

ПУНКТЫ С 1-8 ГМ. ЛИСТ №2.

9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ КН° 10, 11, 13, 14

**10. АНКЕРЫ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ МД-1 СО ЗНАКОМ
ПРИ УС. АНОВКЕ ПОДРЕЗАТЬ НА 20 ММ.**

TA
1956

1960

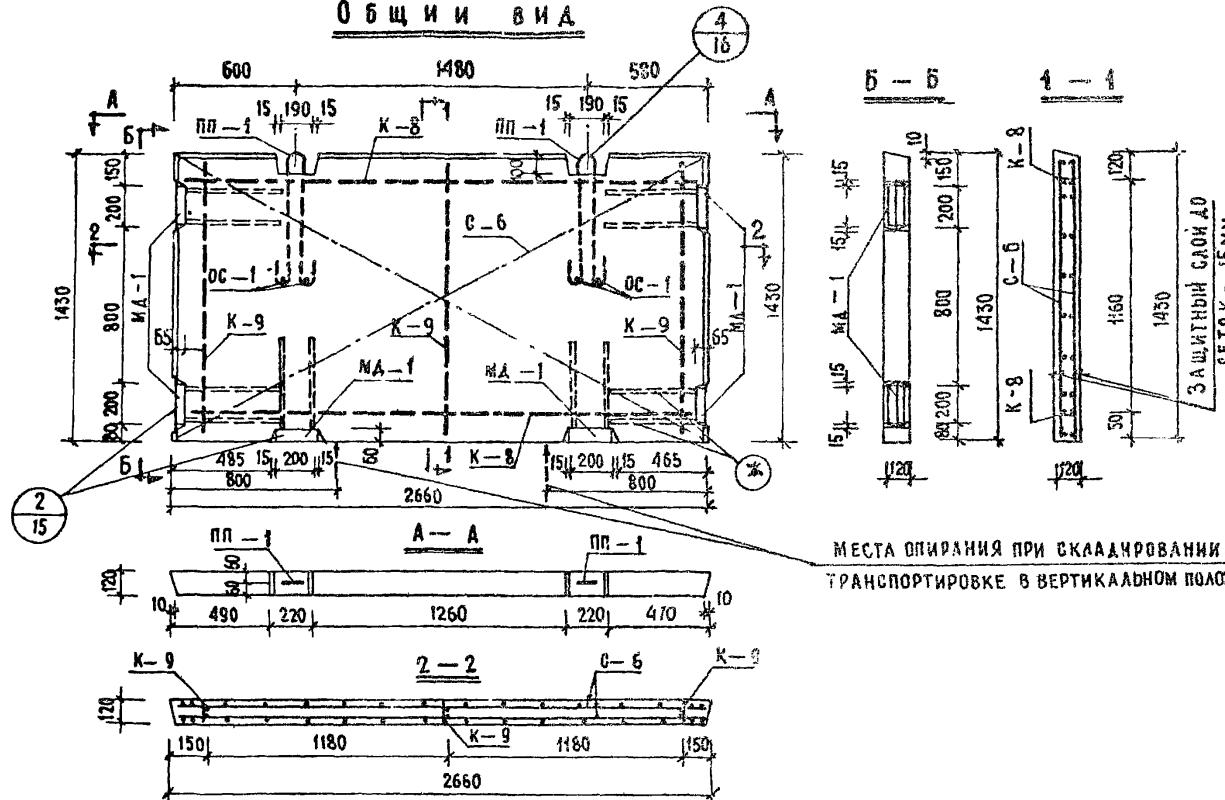
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-27-38

ИИ-04-6

ВЫПУСК АИС

ОБЩИЙ ВИД



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДЫВАНИИ
ТРАНСПОРТИРОВКА В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	C-6	2	9.67	19.34	
2	K-8	2	0.60	1.20	
3	K-9	3	0.33	0.99	
4	OC-1	4	0.02	0.08	
5	MA-1	6	5.98	35.88	
6	MMA-1	8	СМ. АЛДБОМ		
7	MMA-2	4	ИИ-04-8		
8	PP-1	2	3.20	6.40	63.89

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16	Ф18	Ф6	Ф4/ Ф5	70x8	75x9
ДЛИНА, М	11.04	3.20	87.0	22.34 0.4	1.44	1.20
ВЕС, КГ	17.46	6.40	19.34	2.19 0.08	6.30	12.12
КЛАСС СТА ЛИ ПО ГОСТ	A-II 5781-61	A-I ВКС-3 5781-61	A-III В-І 5781-61	B-І 0г. 3 6727-53	0г. 3 103-57 8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ, R _a , КГ/СМ ²	2700	2100	3400	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1.12
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.45
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	63.89
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	142.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	16.79
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ ²	
НЕ МЕНЕЕ:		
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		140
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		200

ПРИМЕЧАНИЯ:
ПУНКТЫ 1,3-8 СМ. Л. № 2.
2 АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ
№№ 11, 13, 14.
9. АНКЕРЫ ЗАКЛАДНОЙ
ДЕТАЛИ МД-1 СО ЗНАКОМ
* ПРИ УСТАНОВКЕ ПОД-
РЕЗАТЬ НА 20 ММ.

ТА
1366.

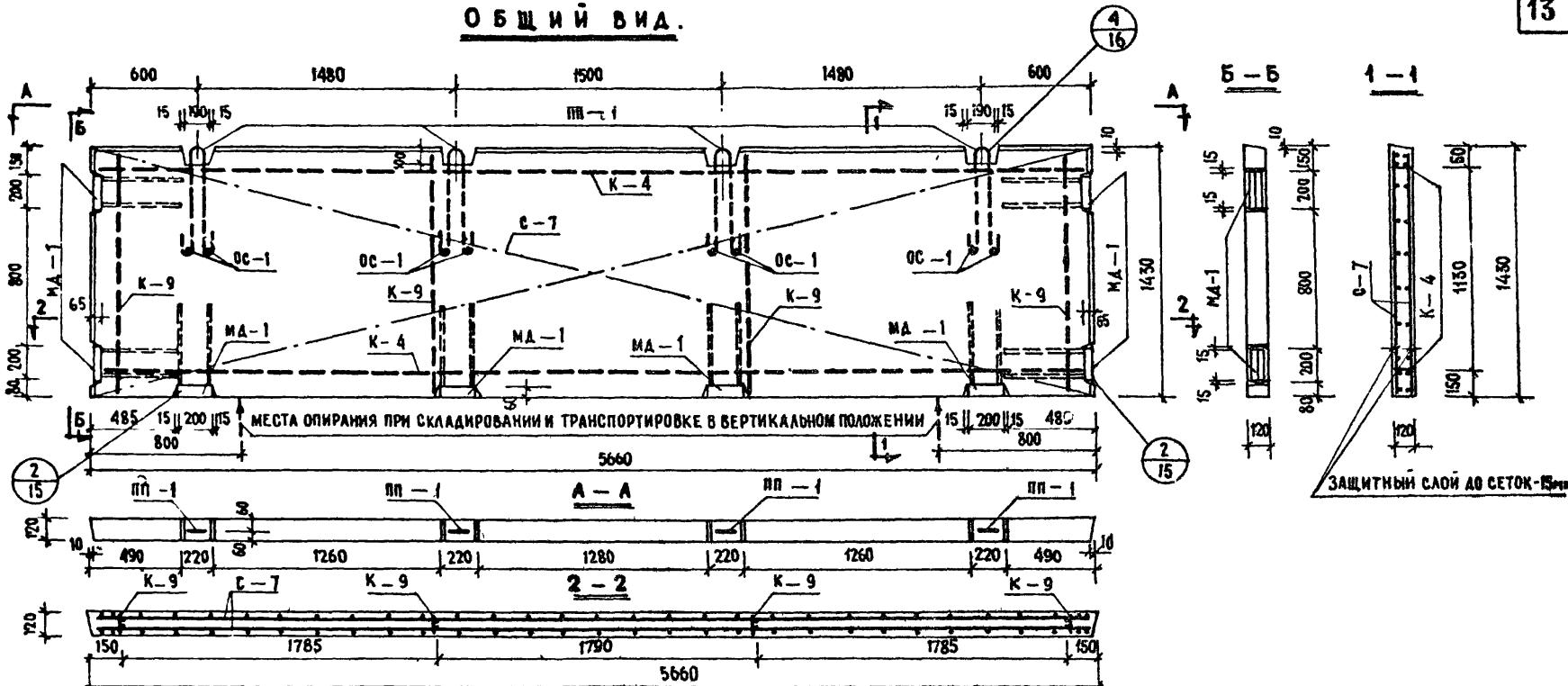
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
Общий вид и армирование диафрагмы
Жесткости ВЦ-27-15

МИ-04-6

6906 73

выпуск лист №
1 7

ОБЩИЙ ВИД.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА			
Н/П	МАРКА	КОЛ.	ВЕС. КГ.
			ДЕТАЛИ
1	С-7	2	19.70
2	К-4	2	2.67
3	К-9	4	0.33
4	ОС-1	8	0.02
5	МД-1	8	5.98
6	ММД-1	8	СМ. АЛЬБОМ
7	ММД-2	8	ИИ-04-8
8	ПП-1	4	3.20
			106.86

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ. ММ	Ф16	Ф18	Ф6	Ф4 Ф5	-70x8	L75x9
ДЛИНА, М	1472	6.40	200	16.75 0.8	1.92	1.60
ВЕС, КГ	23.28	12.80	4440	0.56 0.16	8.40	16.16
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ 5781-61	A-II 8Кв31	A-III 5727-53	B-I Ст.3	Ст.3 103-57/8509-57		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ В ВОДАХ, кг/см ²	2700	2100	3400	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ						
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	T	2.38				
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.95				
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	106.86				
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	КГ	112.0				
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	13.17				
МАРКА БЕТОНА	—	200				
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КП/см	140 200				
8 ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ						
80 КМННЕЕ ВРЕМЯ						

ПРИМЕЧАНИЯ:

ПУНКТЫ 1; 3-8 ГМ.
ЛИСТ N 2.
2. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ
N 11, 13, 14.

ТА
1966 г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

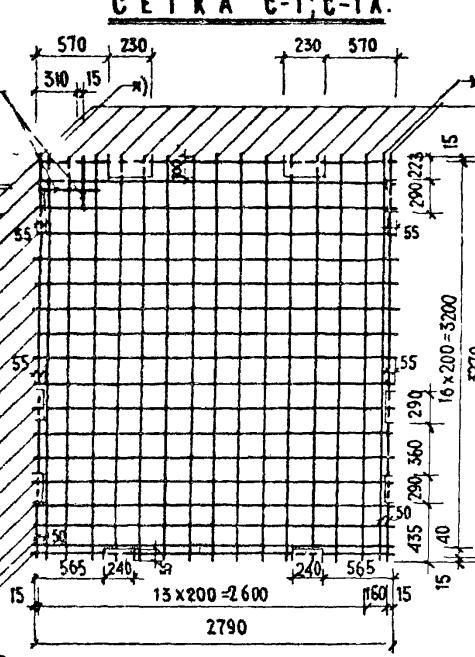
ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЦ-57-15

ИИ-С4-6

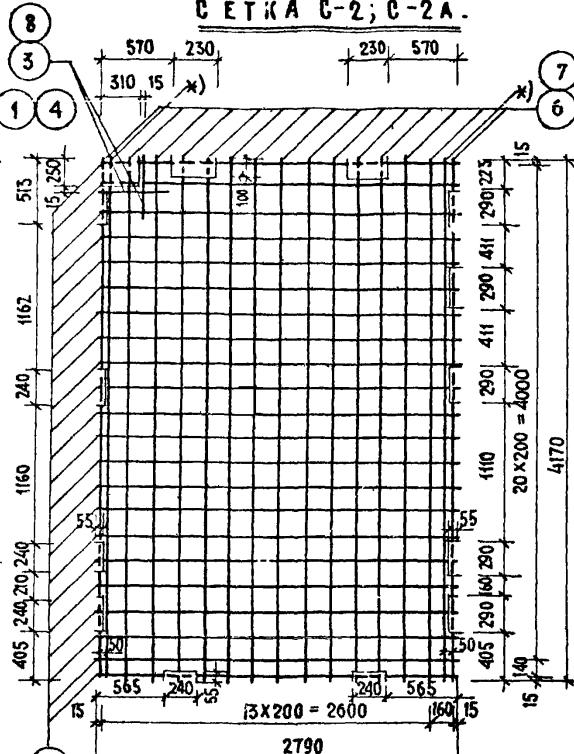
ВЫПУСК 1 ЛИСТЫ 8

8906 14

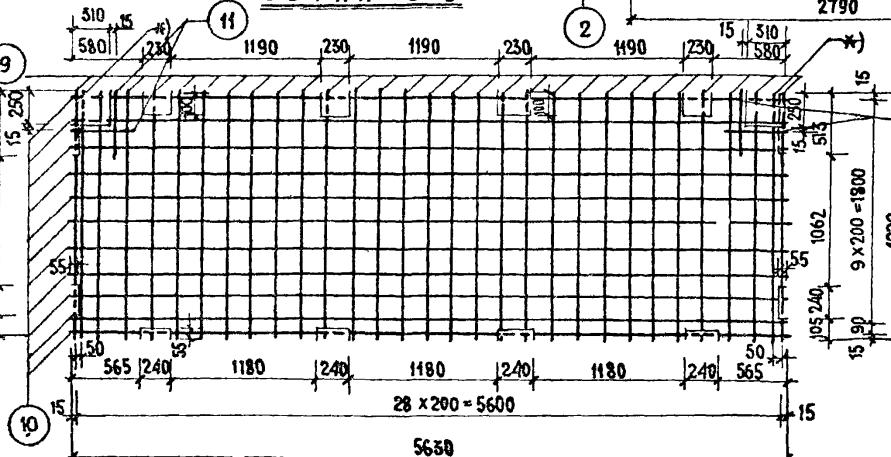
СЕТКА С-1; С-1А.



СЕТКА С-2; С-2А.



СЕТКА С-3



ПРЕСИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

НН [№] п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ [№] поз.	Сечение им.	КОЛ ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦ. ММ.	ВЕС. КГ. ПОЗИЦ. М.	ДЕТАЛЯ
1	С-1	1	Ф6АIII	17	3270	55.60	12.32
		2	Ф6АIII	18	2790	50.22	11.12
		3	Ф6АIII	2	450	0.90	0.20
2	С-1А	4	Ф8АI	17	3270	55.60	21.90
		5	Ф6АIII	2	450	0.90	0.36
		6	Ф6АIII	22	2790	61.50	13.65
3	С-2	7	Ф6АIII	2	450	0.90	0.20
		8	Ф6АIII	17	4170	70.90	15.75
		9	Ф6АIII	22	2790	61.50	13.65
4	С-2А	10	Ф6АIII	7	4170	70.90	28.00
		11	Ф6АIII	2	450	0.90	0.36
		12	Ф6АIII	4	450	1.80	0.4
5	С-3	13	Ф6АIII	31	1920	59.50	13.20
		14	Ф6АIII	11	5630	62.0	13.75
		15	Ф6АIII	4	450	1.80	0.4

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	НН [№] ПОЗИЦИИ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ Ра, кг/см ²
Ф8АI	4.5,	А-I ГОСТ 5781-61	2100
Ф6АIII	1,2,3,9,10,11		
Ф8АIII	7 8	А-III ГОСТ 5781-61	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922 - 64.
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
- СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ - ВЫРЕЗАТЬ.
- СЕТКИ С-1А И С-2А ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ С-1 И С-2 ТОЛЬКО ДИАМЕТРАМИ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ.
- СТЕРЖНИ ПОЗ. 1, 4, 6, 7, 11 СО ЗНАКОМ *) ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ ИЛИ ПОДВАРИТЬ КЛЕЦКАМИ.

ТА

1966г

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

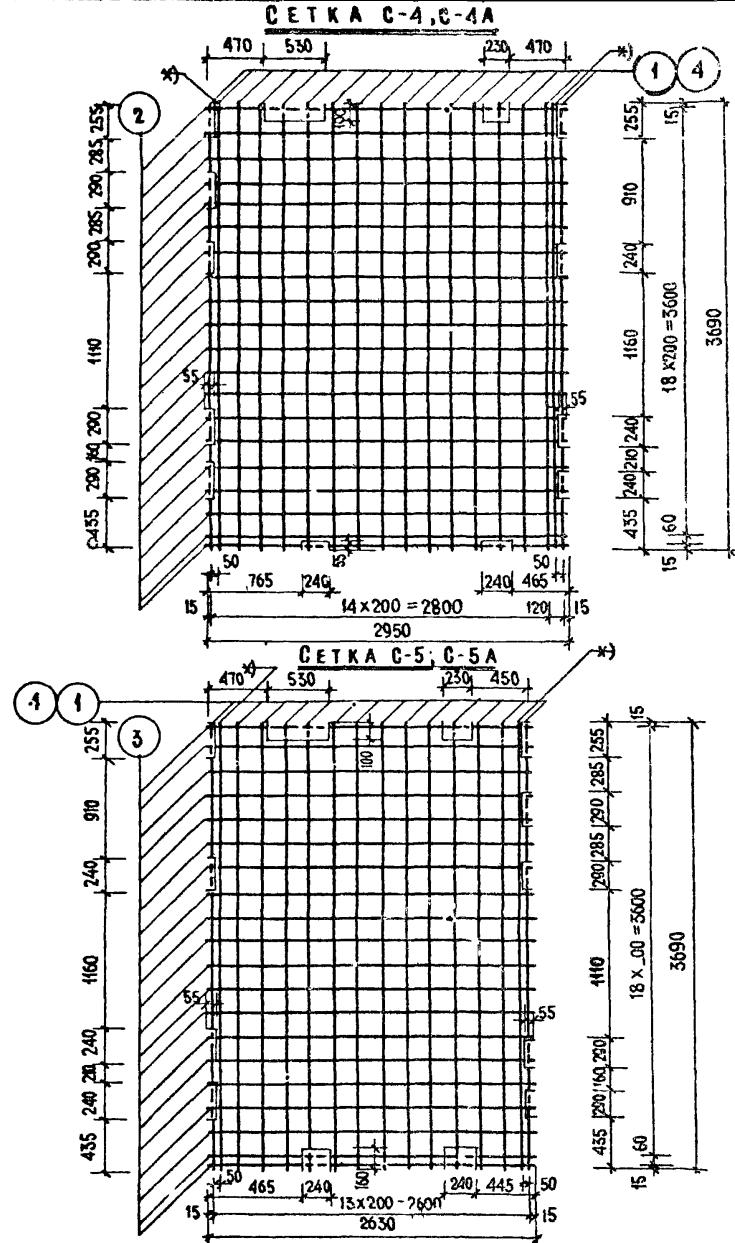
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-1, С-1А, С-2, С-2А, С-3

МИ-04-6

выпуск 1 лист № 9

8906 15

МИТА		5-05		ПОДІЛЛЯНСЬКА		КОВЕЛЕЦЬ	
ІМІРСУРУДОВСКИЙ		ІМІРСУРУДОВСКИЙ		ІМІРСУРУДОВСКИЙ		ІМІРСУРУДОВСКИЙ	
ОДЕРІ		ГЛ. ІНЖІГРАТ		ГЛ. ІНЖІГРАТ		ГЛ. ІНЖІГРАТ	
1:00		1:00		1:00		1:00	
№		№		№		№	



CETKA C-4,C-4A

CETKA C-5; C-5A

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ							
НН	МАРКА	№	СЕЧЕН,	КОД.	АЛИНА	ВЕС, КГ	
п/п	ДЕТАЛИ	поз.	мм	шт.	ПОЗИЦ ММ.	НА АДС М.	ПОЗИЦ ДЕТАЛ
1	С-4	1	Ф6 А III	18	3690	66,42	14,72
		2	Ф6 А III	20	2950	59,0	13,1 278,
2	С-4 А	4	Ф8 А III	18	3690	66,42	26,22
		2	Ф6 А III	20	2950	59,0	13,1 39,3
3	С-5	1	Ф6 А III	16	3690	59,00	15,10
		3	Ф6 А III	20	2630	52,60	11,65 247,
4	С-5 А	4	Ф8 А III	16	3690	59,00	23,50
		3	Ф6 А III	20	2630	52,60	11,65 34,9

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ Ra, кг/см ²
Φ 8	4	ГОСТ 5781-61 A-III	3400
Φ 6	1, 2, 3	ГОСТ 5781-61 A-IV	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
 - СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ — ВЫРЕЗАТЬ
 - ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯжение —
— ОБЯЗАТЕЛЬНО.
 - СЕТКИ С-4А И С-5А ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ СЕТОК С-4 И С-5 ТОЛЬКО
ДИАМЕТРАМИ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ.
 - СТЕРЖНИ ПОЗ. 1,4 СО ЗНАКОМ *) ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ
ИЛИ ПОДВАРИТЬ КЛЕЩАМИ.

TA

1966

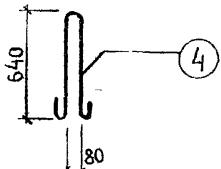
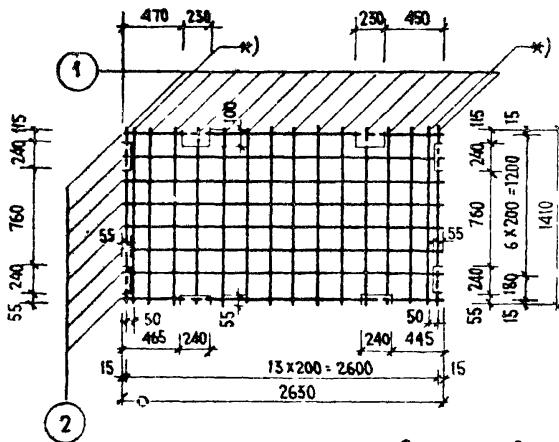
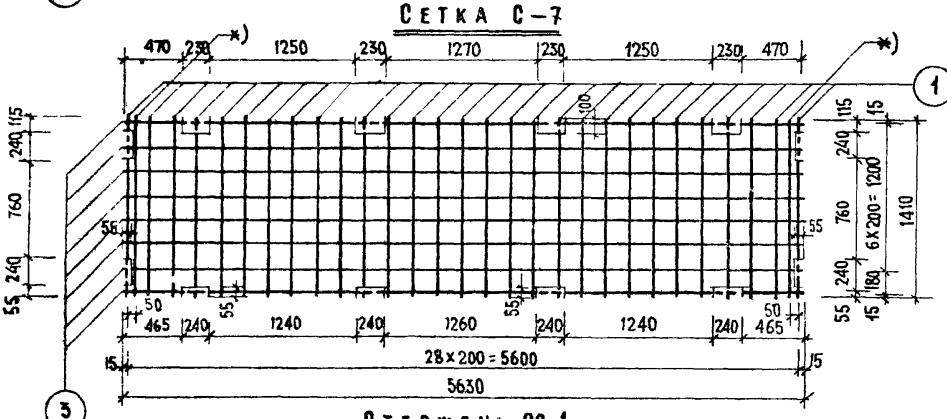
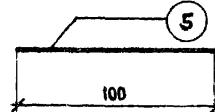
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

АРМАТИРУЩИЕ СЕТКИ С-А С-4А С-5 С-

ИИ-04-6

ВЫПУСК № 1 ИСТ № 1

С ПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛА НА ДЕТАЛЬ							
НН п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕН, ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ ММ.	ВЕС, КГ. ДЕТАЛИ	
1	С-6	1	Ф6АIII	16	1410	22.56	5.00
		2	Ф6АIII	8	2630	21.04	4.67
2	С-7	1	Ф6АIII	31	1410	43.70	9.70
		3	Ф6АIII	8	5630	45.04	10.0
3	ПП-1	4	Ф18АI	1	1600	1.60	3.20
4	ОС-1	5	Ф5ВI	1	100	0.10	0.02

ПЕТЛЯ ПП-1СЕТКА С-6СЕТКА С-7СТЕРЖЕНЬ ОС-1

ВЫБОРКА МАТЕРИАЛА.			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ Ra, кг/см ²
Ф 5	5	ГОСТ 5727-53	3150
Ф 18	4	А-Т, ВК. СТ. 5 ГОСТ 5781-61	2100
Ф 6	1,2,3	ГОСТ 5781-61	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварку сеток производить в соответствии с ГОСТ 10922-64.
- Испытание всех видов арматуры на растяжение — обязательно.
- Стержни сеток поз. 1 со знаком *, привязать к сетке или подварить клещами.
- Стержни сеток, показанные пунктиром — вырезать.

ТА
1966

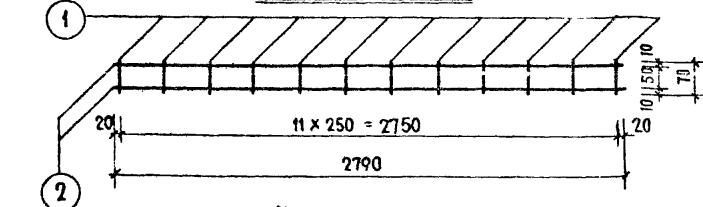
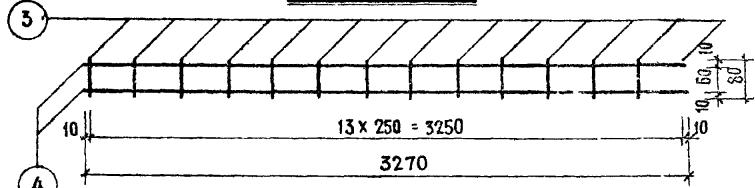
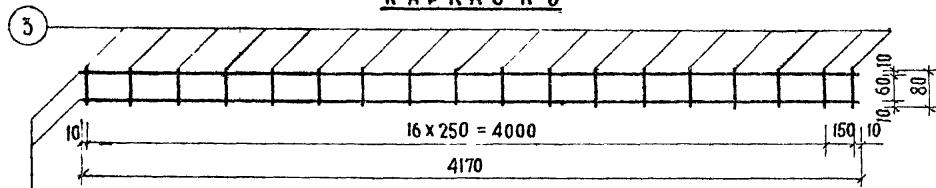
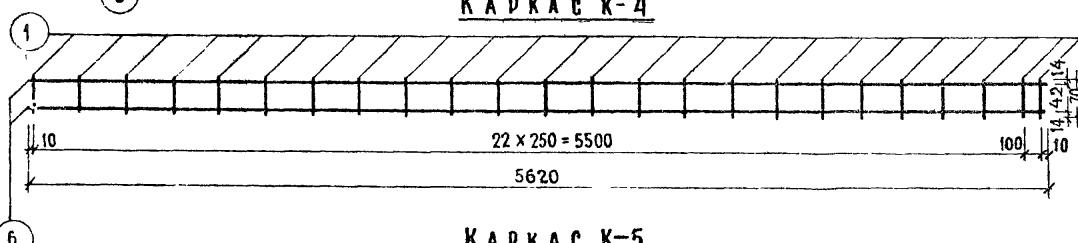
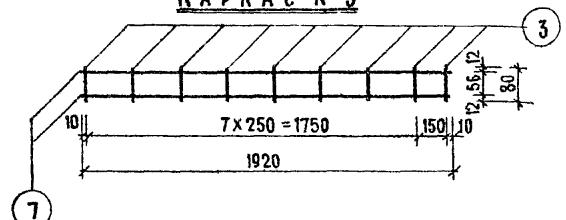
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ИИ-04-6

АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-6, С-7 ПОДЪЕМНЫЕ
ПЕТЛИ ПП-1, ПП-2, ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-1.

ВЫПУСК 1 АЛОСТ 11

МИТЭП
КОНСТРУКТОРСКИЙ
ОТДЕЛ
Арх №
405 2-е полугодие
1966 г.
ГАИХ КОМПЛЕКСНОГО
ПОДЪЕМНО-ЧИСТАЮЩЕГО
УСТАНОВКА
ГЛНКЛРТА ВЛСС
БРОНСЕРГ
ЧЕРНОГОВО
ПОДЪЕМНО-ЧИСТАЮЩИЙ
УСТАНОВКА
БРОНСЕРГ
ЧЕРНОГОВО

КАРКАС К-1КАРКАС К-2КАРКАС К-3КАРКАС К-4КАРКАС К-5СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.
					ПОЗИЦИЯ НА ДЕТАЛИ ММ	ПОЗИЦИЯ ДЕТАЛИ	
1	K-1	1	Φ 4 В I	12	70	0.84	0.08
		2	Φ 4 В I	2	2790	5.58	0.55 0.63
2	K-2	3	Φ 4 В I	14	80	1.12	0.11
		4	Φ 4 В I	2	3270	6.54	0.65 0.76
3	K-3	5	Φ 4 В I	18	80	1.44	0.14
		5	Φ 4 В I	2	4170	8.34	0.82 0.96
4	K-4	1	Φ 4 В I	24	70	1.68	0.17
		6	Φ 6 А III	2	5620	11.24	2.5 2.67
5	K-5	3	Φ 4 В I	9	80	0.72	0.07
		7	6 А III	2	1920	3.84	0.85 0.92

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ.	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R _a , КГ/СМ ²
ф 4	1,2,3,4,5,6,9,10	8-І ГОСТ 6727 - 53	3150
ф 6	6,7	А-III ГОСТ 5781 - 61	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА

1966г

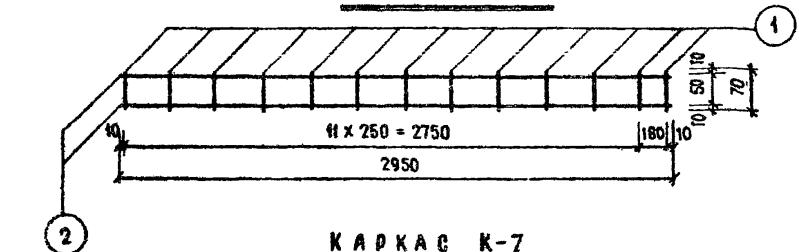
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-1; К-2; К-3; К-4; К-5

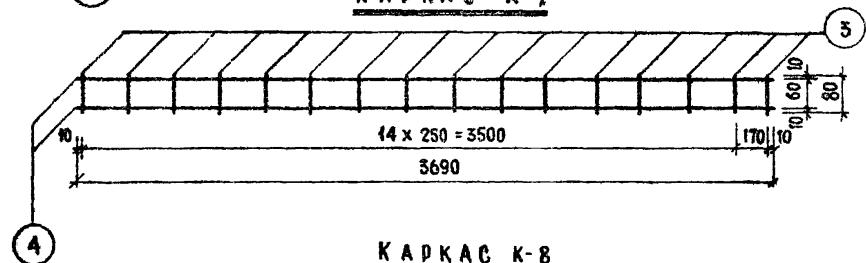
ИИ-04-6

ВЫПУСК 1 ЛИСТН 12

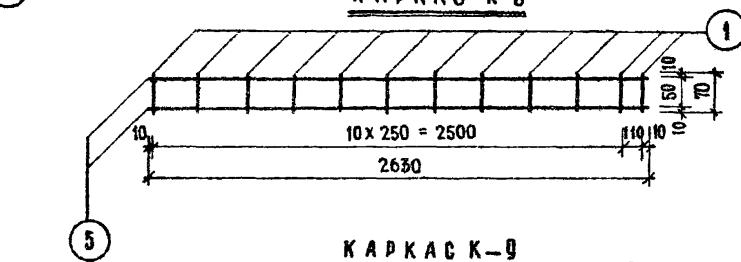
KADKAC K-6



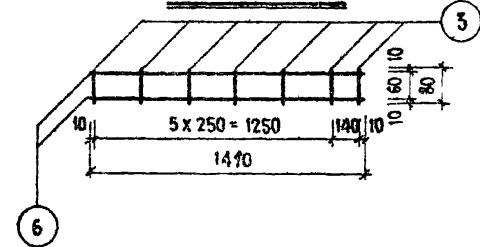
KAPKAC K-7



KADKAC K-8



KAPKACK K-9



6

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ							
№№	МАРКА	№	СВЕЧЕН.	КОЛ.	ДЛИНА	ВЕС, КГ.	
П/П	ДЕТАЛИ	ПОЗ.	ММ	ШТ	ПОЗИЦИИ	ФИЛДЕТ.	
1	К-6	1	Ф4 ВІ	13	70	0.91	0.09
		2	Ф4 ВІ	2	2950	5.90	0.58
2	К-7	3	Ф4 ВІ	16	80	1.28	0.13
		4	Ф4 ВІ	2	3690	7.38	0.73
3	К-8	1	Ф4 ВІ	12	70	0.84	0.08
		5	Ф4 ВІ	2	2630	5.23	0.52
4	К-9	3	Ф4 ВІ	7	80	0.56	0.05
		6	Ф4 ВІ	2	1410	2.82	0.28

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ.	НН° ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ Ra кг/см ²
Ф 4	1,2,3,4,5,6	В-1 ГОСТ 6727-53	3150

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

TA
4066-

1966

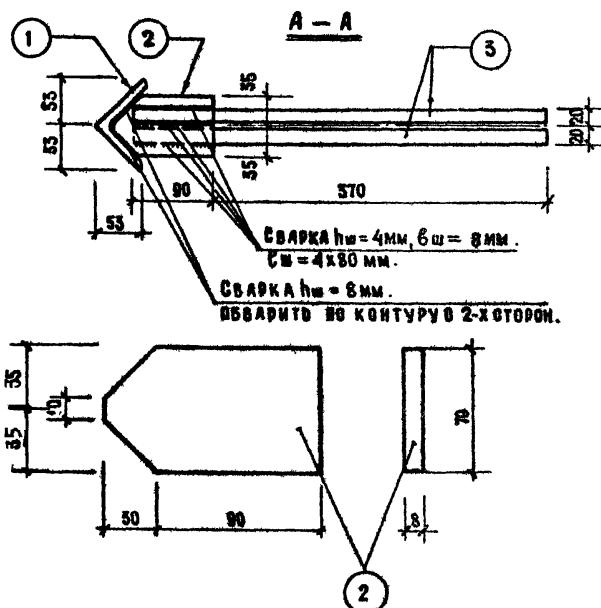
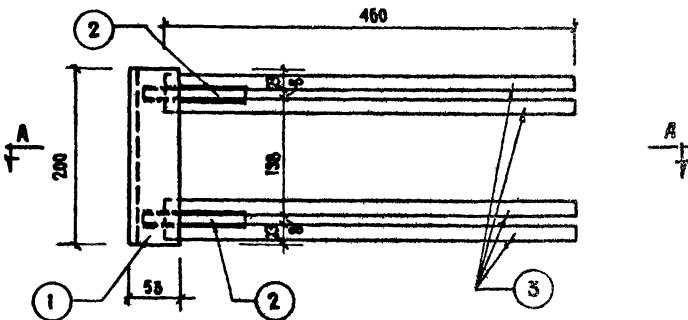
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

АРМАТУРНДІК КАРКАСЫ K-6, K-7, K-8, K-9

1

18

MA - 1



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

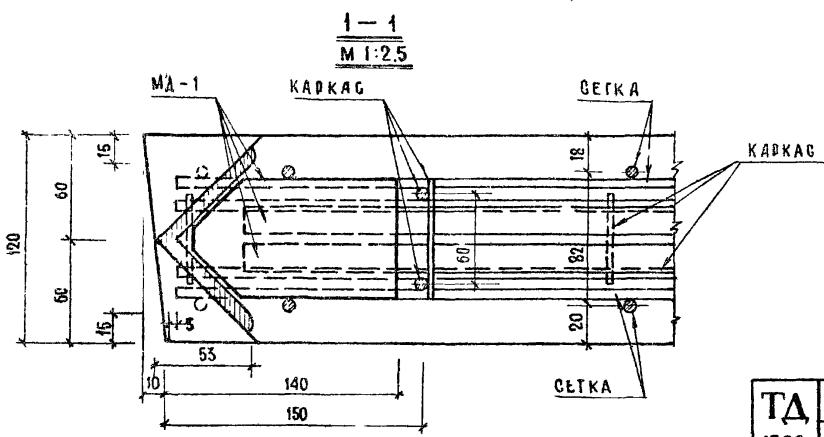
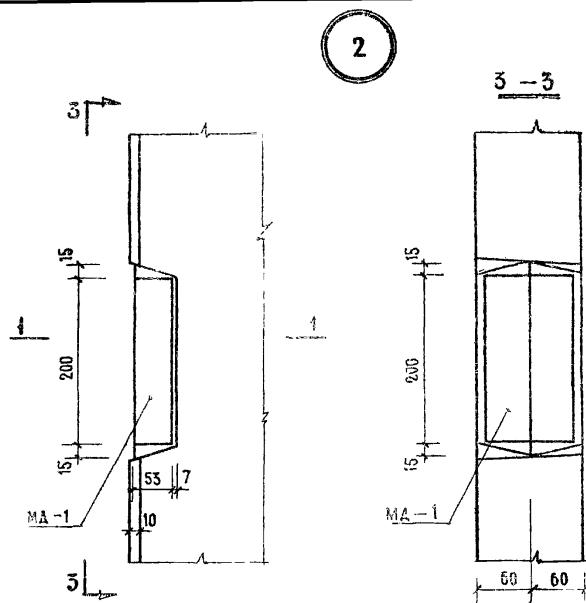
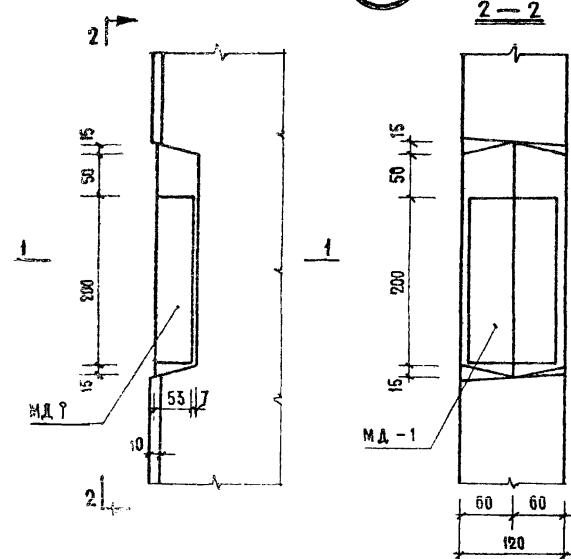
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ Рв, КГ/СМ ²	
- 70 x 8	2	СТ.3 ГОСТ 103-57	2100	
Φ 16	3	А-III ГОСТ 5781-61	2700	
L 75 x 9	1	СТ-5 ГОСТ 8509-57	2100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ З-42 А 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 АДМАТИКОМ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБОЗНАЧЕНО

2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯжение-ОБЗАТЕ АДНО.

ТД 1966:	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1	ВЫПУСК 1	Лист № 14
		1966	20

ПРИМЕЧАНИЕ

РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ СМ. ЛИСТЫ №№ 2-8.

ТА
1966г.

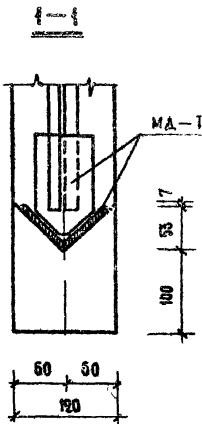
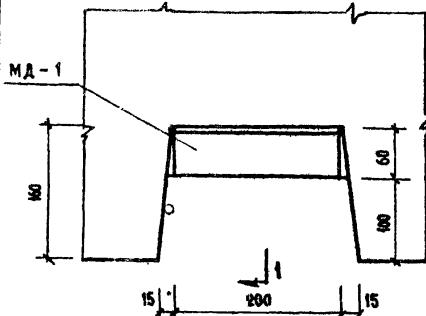
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

УЗЛЫ 1, 2

УД-9-6

ВЫПУСК 1 АЛЛЕР № 15

3



4

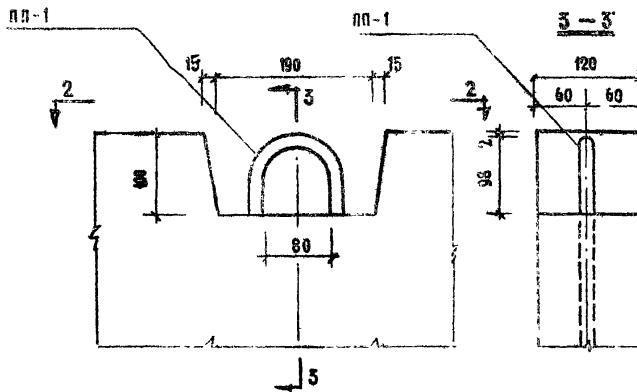
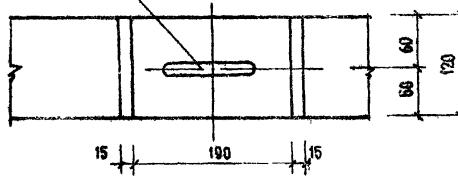
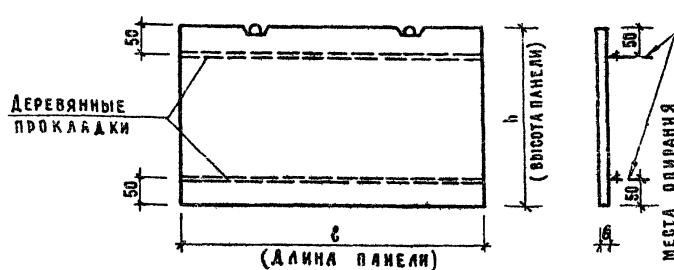
ПЛ-1
ПП-1
2 - 2

СХЕМА ОПИРАНИЯ
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ
И ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

ПРИМЕЧАНИЕ

РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ СМ. ЛИСТЫ № 2-6.

ТД
1966г.

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-0-6
УЗЛЫ 3,4 СХЕМА ОПИРАНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ.	Выпуск 1 Акты № 16