

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ СОВМЕСТНО
С НИИЖБ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
28 ЯНВАРЯ 1972 г.
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
ПРИКАЗ № 9

11679

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА ИИ-04 С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО
КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
Выпуск 4
2. ИИ-04-1 ФУНДАМЕНТЫ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
Выпуск 3
3. ИИ-04-2 КОДИНЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4 М. И 3,3 М.
ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
Выпуск 3
4. ИИ-04-2 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М. ОПАЛАУБКА
И АРМИРОВАНИЕ.
Выпуск 4
5. ИИ-04-2 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 4,2 М ОПАЛАУБКА
И АРМИРОВАНИЕ.
Выпуск 5
6. ИИ-04-2 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 М.
АРМАТИРУЩИЕ ИЗДЕЛИЯ. ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ.
Выпуск 6
Часть I
7. ИИ-04-2 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4; 3,3; 3,6 И
4,2 М. АРМАТИРУЩИЕ ИЗДЕЛИЯ. ПЛОСКИЕ КАР-
КАСЫ.
Выпуск 6
Часть II
8. ИИ-04-3 РИГЕЛИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕ-
НИЕМ 40x40 см. ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
Выпуск 3
Часть I
9. ИИ-04-3 РИГЕЛИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕ-
НИЕМ 40x40 см. АРМАТИРУЩИЕ ИЗДЕЛИЯ.
Выпуск 3
Часть II
10. ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
ОПАЛАУБКА И АРМИРОВАНИЕ.
Выпуск 5
Часть I
11. ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
АРМАТИРУЩИЕ ИЗДЕЛИЯ.
Выпуск 5
Часть II
12. ИИ-04-7 Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.
Выпуск 2

13. ИИ-04-8 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
ВЫПУСК 3 ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
14. ИИ-04-10 МОНТАЖНЫЕ ЧУЗЫ И ДЕТАЛИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С
ВЫПУСК 3 КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ-
НИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ФУНДАМЕН-
ТОВ ПОД КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ
400 x 400 мм.
Выпуск 3-1
2. ИИ-04-2 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ-
НИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН
СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ
400 x 400 мм. (РЕКОНСТРУКЦИЯ
ДЕЙСТВУЮЩИХ ФОРМ СЕРИИ ИИ-04-2
ВЫПУСК 2-І).
Выпуск 3-І
Часть I
3. ИИ-04-2 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ-
НИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН
СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ
400 x 400 мм.
Выпуск 3-І
Часть II
4. ИИ-04-3 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ-
НИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ
СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ
СЕЧЕНИЕМ 400 x 400 мм.
Выпуск 3-І
5. ИИ-04-6 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕ-
НИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО
КАРКАСА.
Выпуск 6-І
6. ИИ-04-7 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЛЕСТИЦ ДЛЯ ЗДАНИЙ
С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА - 3,6 М.
Выпуск 2-І

Т.К.	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

	Лист	стр.
ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	—	2
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	—	3
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	—	4
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2	1	5
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-3, М-4	2	6
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5	3	7
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6	4	8
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7	5	9
ДЕТАЛИ 6, 8, 17, 12	6	10
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-8, 19	7	11
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-1	8	12
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-3, ДЕТАЛИ 23, 25, МР-2.	9	13
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-4	10	14
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-5	11	15
ДЕТАЛИ 27, 29, 30, МР-6	12	16
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-1, МД-1	13	17
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1, ММД-2, ММД-4	14	18
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-3, ММД-5, ММД-6, ММД-7	15	19
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-8, ММД-9, ММД-10, 35.	16	20

Т К	ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	СЕРИЯ ИИ-04-8	
1971	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Выпуск 3	Лист 4
		11679	4

Серия ИИ-04-8 выпуск 3 содержит рабочие чертежи закладных деталей колонн, ригелей, диафрагм жесткости, лестничных маршей. Изготовление, приемка и контроль качества закладных деталей должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов.

- ГОСТ 10922-64 Арматура и закладные детали для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний
- ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы”.
- СН 313-65 „Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях”.
- СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций”

Для обеспечения необходимой точности сборку и изготовление закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

Допуски на свободные размеры по 7 классу точности ОСТ 1010.

При изготовлении закладных деталей приварка стержней в тавр должна производиться под флюсом при помощи автоматов типа АДФ-2001

При отсутствии на заводе оборудования /автоматов типа АДФ-2001/, необходимо для приварки стержней в тавр под слоем флюса, стержни, пропущенные через раззенкованные отверстия плоских элементов, привариваются кольцевыми швами дуговой сваркой

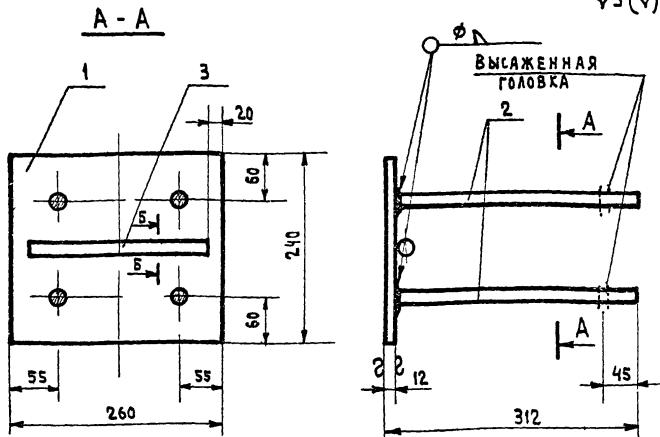
Приварка стержней в тавр без раззенковки с помощью электродуговой сварки не допускается.

Закладные детали М-1, М-2, М-3, М-4, М-7 должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.

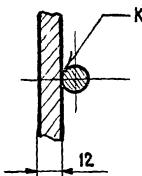
Анкера перечисленных закладных деталей защищаются цинковым покрытием на участке длиной 50 мм. от места их приварки к плоским элементам.

Для закладных и монтажных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций марки ВСТЗПС по ГОСТ 380-71

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫПУСК ЛИСТ 3

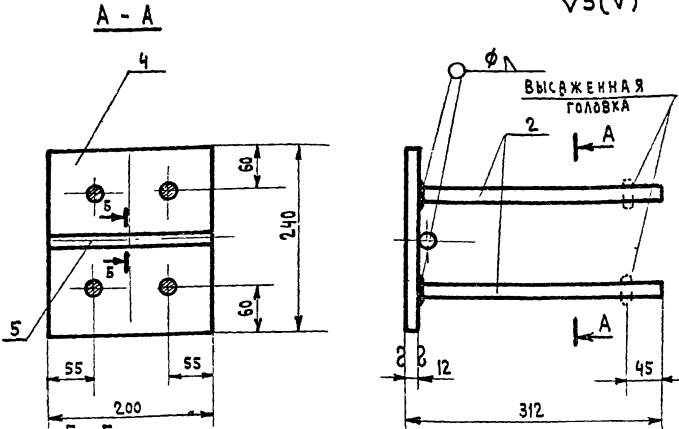


5 - 5
M 1:2



1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ
с "УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ"
СН 393-69

3	φ 12A III	220	ГОСТ 5781-61°	1	0.20	0.20	Б/Ч
2	φ 18A III	310	ГОСТ 5781-61°	4	0.62	2.48	Б/Ч
1	- 12×240	260	ГОСТ 103-57	1	5.86	5.86	Б/Ч
NN пос.	СЕЧЕНИЕ	АЛКНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ.	ОВЩ. ВЕС	ПРИМЕ
M-1		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК		
		8.54	1:5			3	

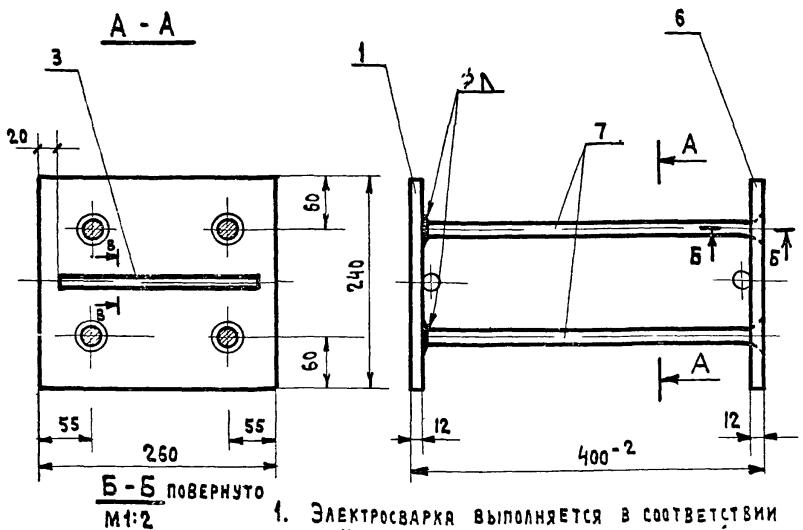


A technical drawing showing a vertical cylindrical part with a threaded hole. The top of the part is labeled "M1:2". A horizontal dimension line below the part indicates a length of "12". A leader line points from the label "K" to the right side of the part, indicating a feature or material condition.

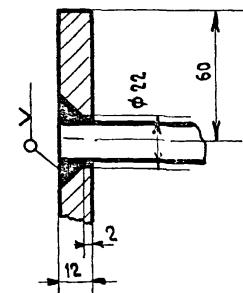
1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН 393-69.

4	- 12×200	240	ГОСТ 103-57	1	4,52	4,52	Б/Ч
5	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0,18	0,18	Б/Ч
2	φ 18 А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0,62	2,48	Б/Ч
НН поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
						ВЕС	
M - 2		ВЕС	МАСШТАБ	Выпуск 3			
		7,18	1:5	Серия	ни-04-8		

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2	Выпуск 3 лист 3

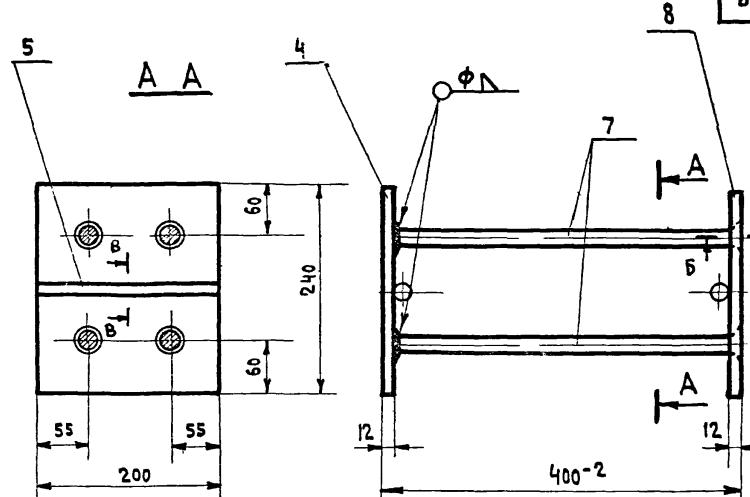


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН - 393 - 69.
2. Поз. „1“ ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. „7“ И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ПОЗ. „6“ ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. „7“.

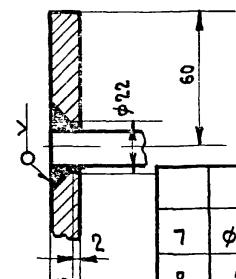


B - B
M 1:2

7	Ф18А III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/Ч
6	- 12x240	260	ГОСТ 103-57	1	5,77	5,77	
3	Ф12А III	220	ГОСТ 5781-61*	2	0,20	0,40	Б/Ч
1	- 12x240	260	ГОСТ 103-57	1	5,96	5,86	Б/Ч
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
M-3		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		15,11	1:5				3



1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ” СН 393-69.
2. ПОЗ. „4” ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. „7” И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ПОЗ. „8” ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. „7”.



B-B

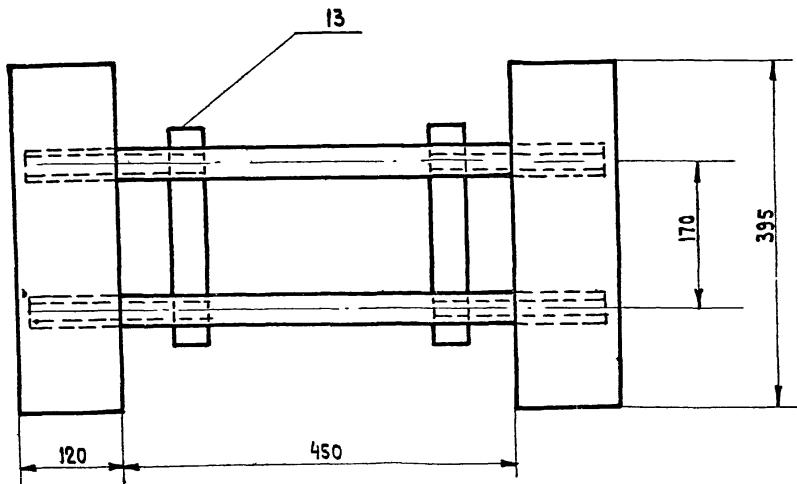
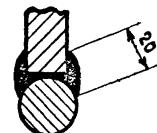
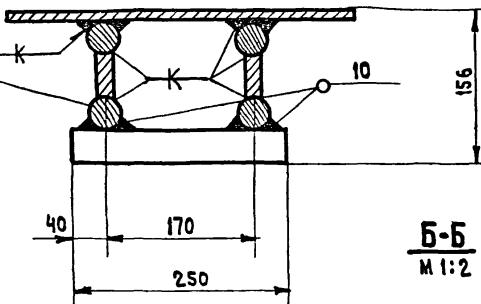
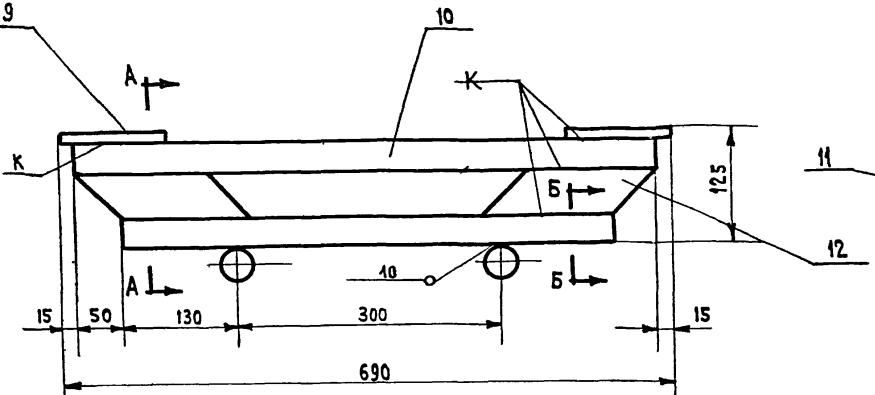
7	<u>Ф18А III</u>	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/Ч
8	- 12x200	240	ГОСТ 103-57	1	4,43	4,43	
4	- 12x200	240	ГОСТ 103-57	1	4,52	4,52	Б/Ч
5	<u>Ф12А III</u>	200	ГОСТ 5781-61*	2	0,18	0,36	Б/Ч
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ
						ВЕС	
M - 4		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК 3	
		12,39		1:5		СЕРИЯ ЧИ-04-8	

TK

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

ЗАКЛЮЧАНИЕ ДЕТАЛИ М:

	СЕРИЯ ИИ-04 8		
M-4	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 2	
11679	7		

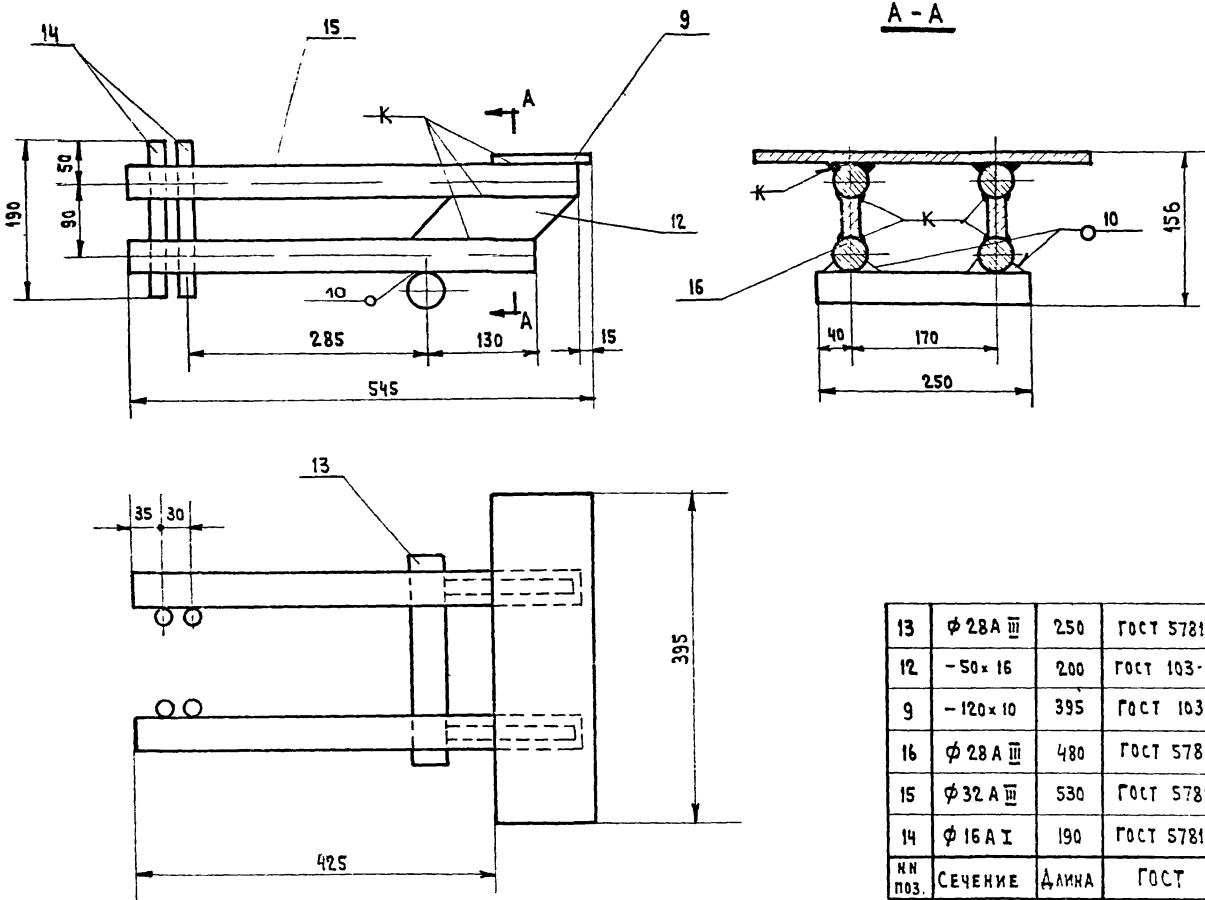


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69.

2. Сварку производить электродами типа Э-50А
ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наимень-
шей толщине свариваемой детали.

13	$\phi 28A III$	250	ГОСТ 5781-61*	2	1,2	2,4	5/4
12	-50x16	200	ГОСТ 103-57	4	1,25	5,00	
11	$\phi 28A III$	560	ГОСТ 5781-61*	2	2,7	5,4	5/4
10	$\phi 32A III$	660	ГОСТ 5781-61*	2	4,2	8,4	5/4
9	-120x10	395	ГОСТ 103-57	2	3,7	7,4	5/4
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	Кол-во	шт.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
M-5			ВЕС		МАСШТАБ		Выпуск 3
			28,6		1:5		СЕРГИЙ ЧИКОВ

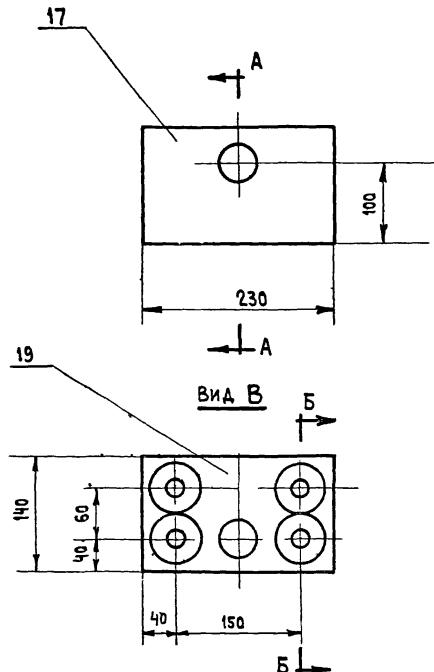
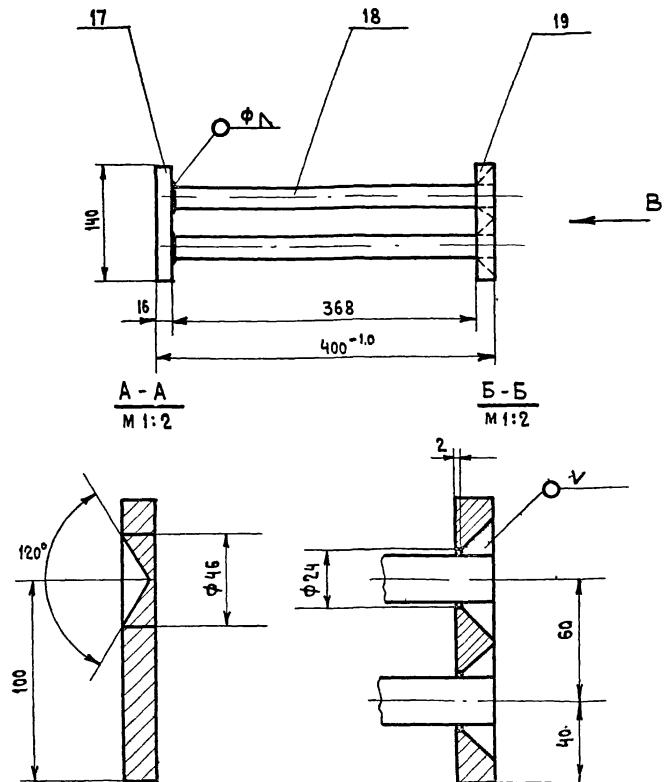
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ - 04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5	ВЫПУСК ЛИСТ 3 3



1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69. Сварку производить электродами Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

13	$\phi 28A III$	250	ГОСТ 5781-61*	1	1.2	1.2	Б/Ч
12	- 50x16	200	ГОСТ 103-57	2	1.25	2.5	
9	- 120x10	395	ГОСТ 103-57	1	3.7	3.7	Б/Ч
16	$\phi 28A III$	480	ГОСТ 5781-61*	2	2.3	4.6	Б/Ч
15	$\phi 32A III$	530	ГОСТ 5781-61*	2	3.4	6.8	Б/Ч
14	$\phi 16A I$	190	ГОСТ 5781-61*	4	0.3	1.2	Б/Ч
КН поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕЧ.

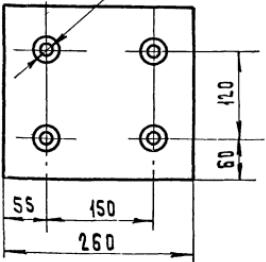
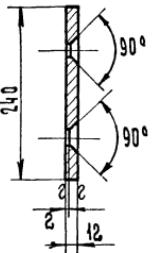
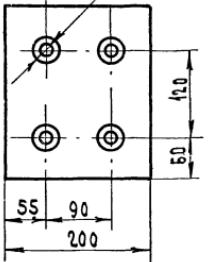
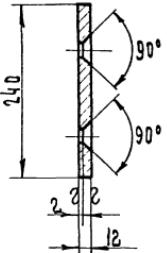
Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		Выпуск 3
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6		СЕРИЯ ИИ-04-8 выпуск АиСТ 3 4



- ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН 393-69.
- Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
- Поз. „17“ приварить к поз. „18“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. 19 приварить к позициям „18“.

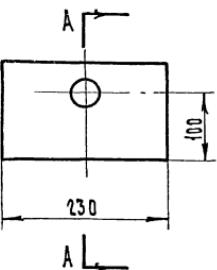
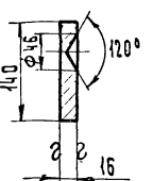
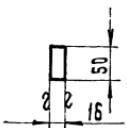
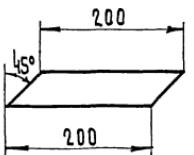
19	- 140 × 16	230	ГОСТ 103-57	1	3.5	3.5	
18	Φ 20 A III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	БЧ.
17	- 140 × 16	230	ГОСТ 103-57	1	4.1	4.1	
нк поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ-ВО	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.	
M - 7		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3			
		11.2	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7	ВЫПУСК 3 / ЛИСТ 5

40мм. $\phi 22$  $\nabla 3/\nabla/$ 40мм. $\phi 22$  $\nabla 3/\nabla/$ 

6	-12x240	260	РОСТ 103-57	5.77
НН пос.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	РОСТ	Вес

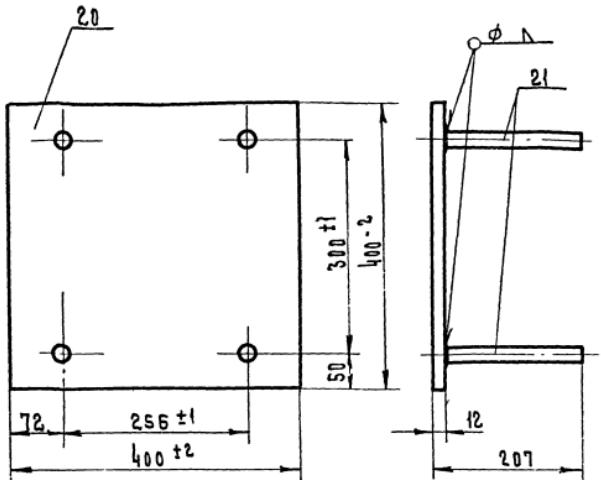
8	-12x200	240	РОСТ 103-57	4.43
НН пос.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	РОСТ	Вес

 $\nabla 3/\nabla/$
M 1:5 $\nabla 3/\nabla/$ 

17	-140x16	230	РОСТ 103-57	4.1
НН пос.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	РОСТ	Вес

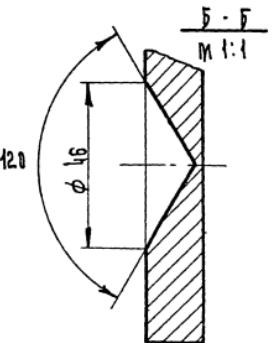
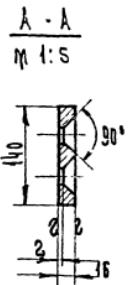
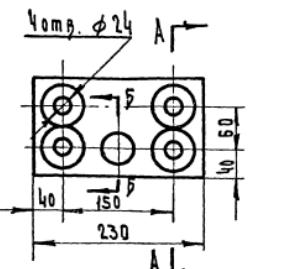
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИД-04-8
1971	ДЕТАЛИ 6, 8, 17, 12	выпуск 3 лист 6

3/Δ /

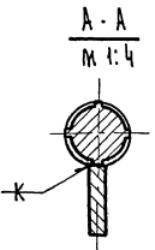
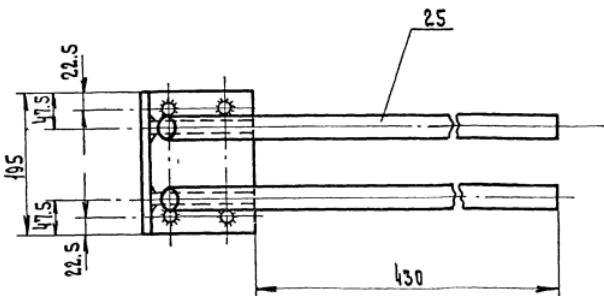
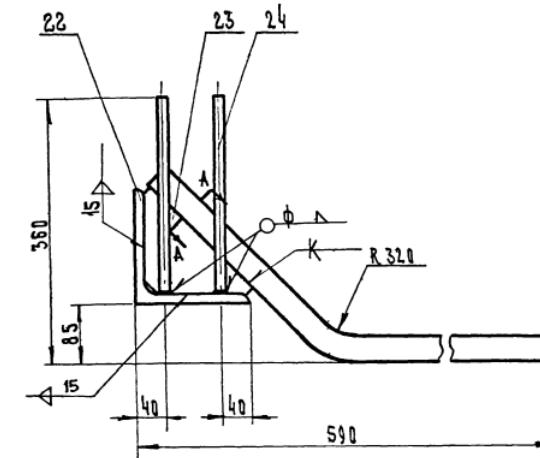


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА выполняется в
соответствии с указаниями по
сварке соединений арматуры к заклад-
ным деталям железобетонных конструк-
ций РН 393-69.

21	$\phi 20$	АШ	195	РОСТ 5781-67	4	0.506	1.8	5/4
20	-12 × 400	400	РОСТ 103-57	1	15.07	15.07	5/4	
нн. поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Кол.	шт.	общ.		ПРИМЕЧ.
M-8	Вес	Масштаб	Выпуск					
	16.87	1:5	3					



19	-140 × 16	230	РОСТ 103-57	3.5
нн. поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Вес
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ИИ-04-8	
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-8, ДЕТАЛЬ 19			выпуск Анет 3 7

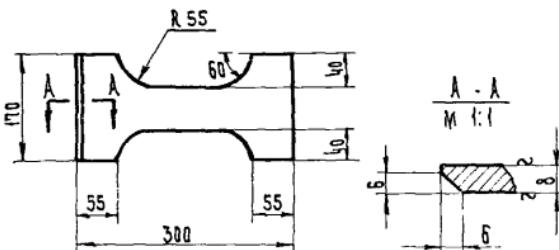


{ ЭЛЕКТРОДУРОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В
СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ
СОДИНКИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОМПЛЕКСНЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН 393-69.
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТАКИХ
Э-50 РОСТ 9467-60 СЛОШНЫМ ШВОМ.
КАМЕТ ШВА, ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛСТИНЕ
СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.

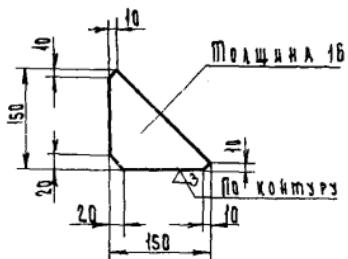
25	$\phi 32$ А II	660	РОСТ 5781-61	2	4.30	8.60	
24	$\phi 12$ А II	266	РОСТ 5781-61	4	0.22	0.88	Б/Ч
23	- 150 × 16	150	РОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
22	L 160 × 16	195	РОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б/Ч
НН	Сечения	Длина	РОСТ	Код	шт. 0.67	вс	ПРИМ.
поз							
МР - 1							

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ИД-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР - 1	выпуклый	3	8

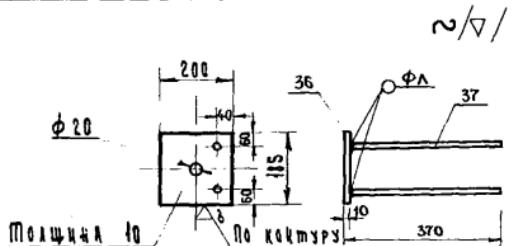
~ / √ /



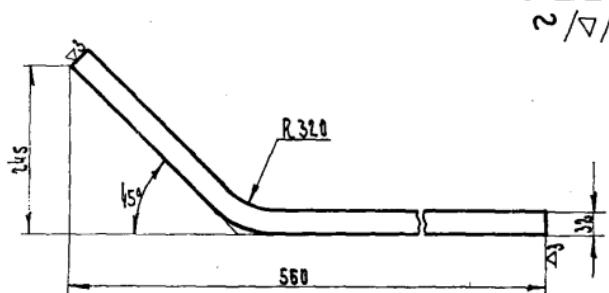
- 170 x 8	300	РОСТ 5681-57	1	2,67	2,67
НН поз.	СЕЧЕНИЕ ДАЧИА	РОСТ	Ход.	ШТОРЧ.	ПРИМЕЧ.
МР - 2	Все	МАСШТАБ	ВЫПУСК		
	2,67	1:5	3		



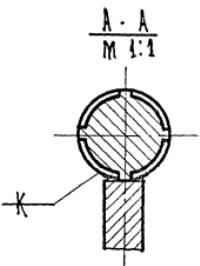
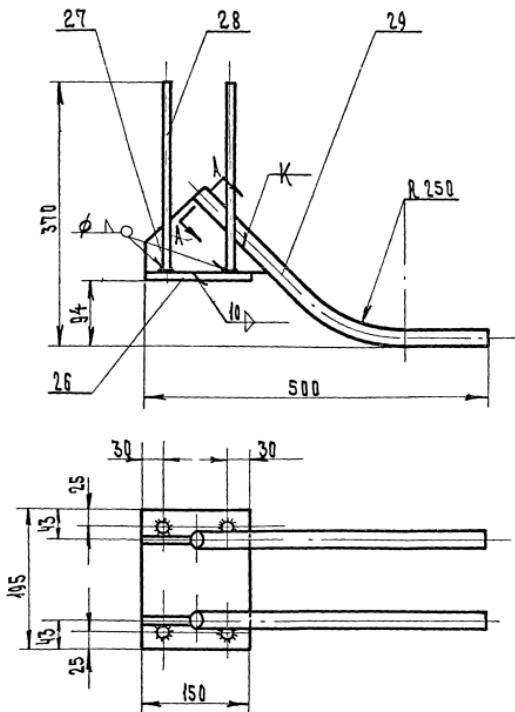
23	150 x 16	150	РОСТ 5681-57	1,32
НН поз.	СЕЧЕНИЕ ДАЧИА	РОСТ	Все	



37	Ф12А III	370	ГОСТ 5781-61 ⁷	2	0,32	0,64	5/4
36	- 185 x 10	200	РОСТ 5681-57	1	2,32	2,82	5/4
НН поз.	СЕЧЕНИЕ ДАЧИА	РОСТ	Ход.	ШТОРЧ.	Вес	КР	ПРИМЕЧ.
МР - 3	Все	МАСШТАБ	ВЫПУСК				
	3,46	1:10	3				



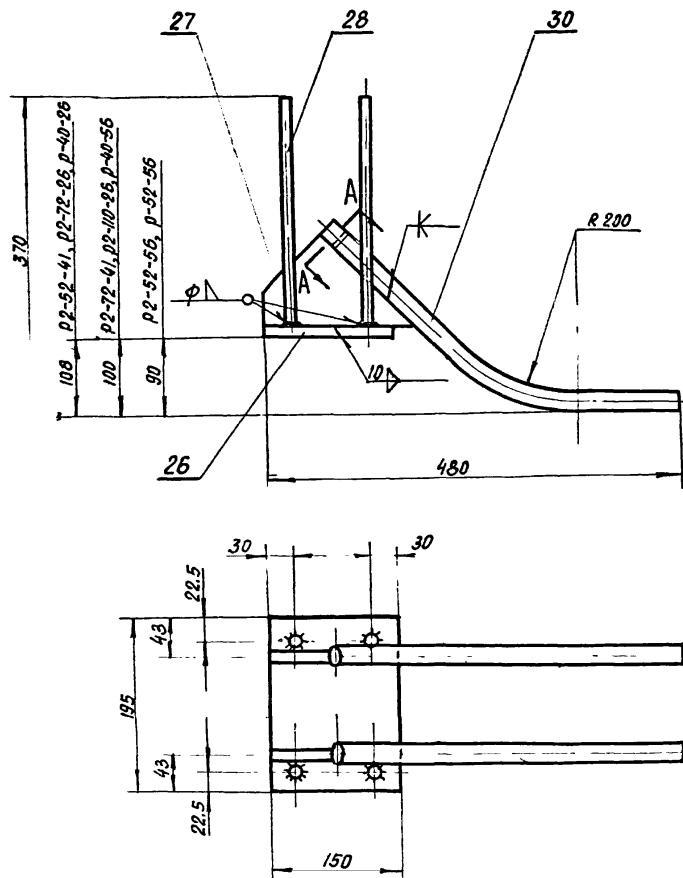
25	Ф32 А II	560	ГОСТ 5781-61 ⁷	4,3
НН поз.	СЕЧЕНИЕ ДАЧИА	РОСТ	Вес	
ТК	ЗАКАЛКА ДЛЯ МР-3, ДЕТАЛИ 23, 25, МР-2			
197	ЗАКАЛКА ДЛЯ МР-3, ДЕТАЛИ 23, 25, МР-2			
			ВЫПУСК	Лист 9



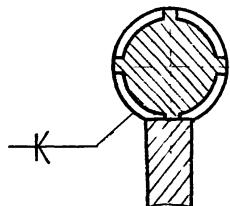
1. ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В
СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ
СОСДИКСИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТА-
ЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 363-69.
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДЯТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА
Э-50 РОСТ 9467-60 сплошным швом, ка-
тет шва по наименьшей толщине свари-
ваемой детали

29	ϕ 25 A II	510	РОСТ 5781-67	2	2.01	4.02
28	ϕ 10 A II	280	РОСТ 5781-67	4	0.167	0.67 5/4
27	-100x10	160	РОСТ 103-57	2	0.72	1.44
26	-195x10	150	РОСТ 103-57	1	2.36	2.36 5/4
NN ROZ	РЕЧЕНЬЕ	ДАИНА	РОСТ	КОЛ.	ЧИТ ОФЧ	ПРИМЕР
MP - 4		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3	СЕРИЯ: НИ-04-8	
		8.50	1:5			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИД-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-4	выпуск 3 клем 10

A-A

M 1:1



- ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН 393-69.
- Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва не менее наибольшей толщины свариваемой детали.

30	$\phi 20\text{AP}$	490	ГОСТ 5781-61*	2	1.17	2.33	
28	$\phi 10\text{AP}$	280	ГОСТ 5781-61*	4	0.167	0.67	б/ч
27	-100x10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
26	-195x10	150	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	б/ч
изн. поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	шт.	общ.	зес	Примеч.
МР-5		вес	масштаб	выпуск 3			
		6,80	1:5	серия ИЦ-04-8			

ТК

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

ИЦ-04-8

1971

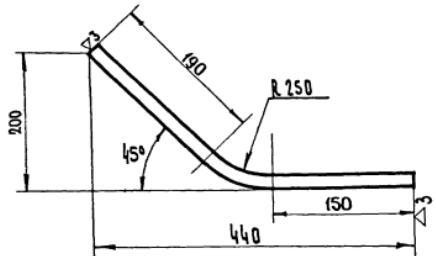
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-5

выпуск 3
лист 11

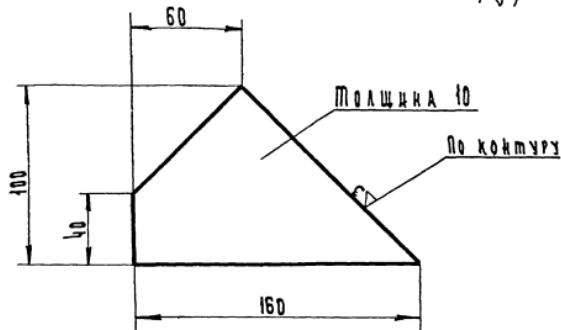
~ /Δ/

~ /Δ/

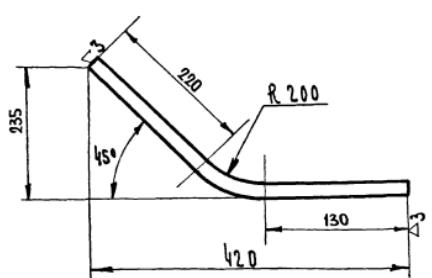
16



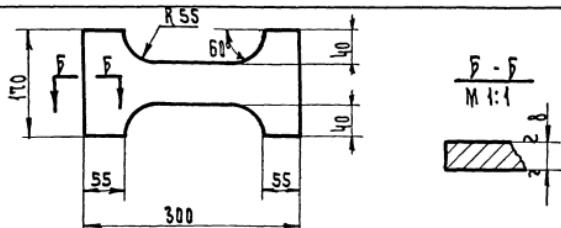
29	-φ25A II	510	РОСТ 5781-61*	2.01
НН поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Вес



27	-100 × 10	160	РОСТ 103-57	1.44
НН поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Вес

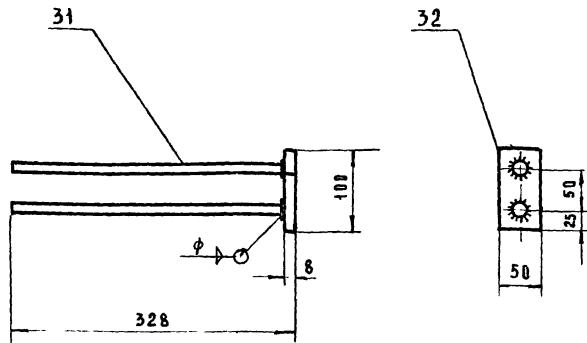


30	φ 20 A II	490	РОСТ 5781-61*	1.17
НН поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Вес



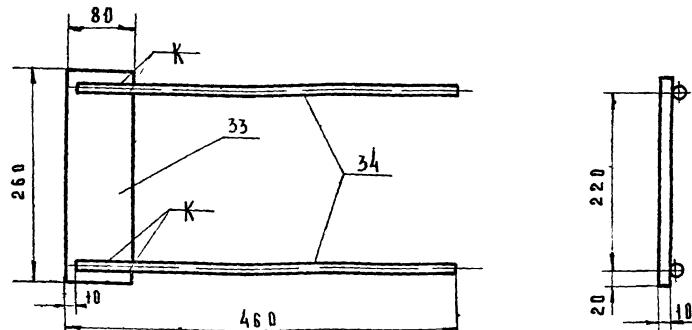
-110 × 8	300	РОСТ 5681-57	1	2.67	2.67
НН поз.	Сечение	Длина	РОСТ	Кол.	шт. обш. вес кр. приемка
МР - 6			Вес	Масштаб	выпуск з

Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			И.и. 04-8
1971	ДЕТАЛИ 27, 29, 30, МР - 6			выпуск з 12



1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69.

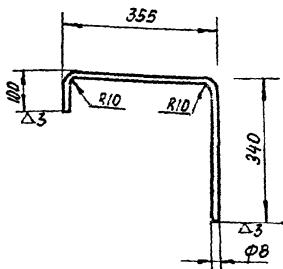
32	-50x8	100	ГОСТ 103-57	1	0.31	0.31	б/ч
31	φ10 А II	330	ГОСТ 5781-61*	2	0.19	0.38	б/ч
НН. пос.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	1ШТ 06Ш	ПРИМЕЧ.		
				вес			
М А - 1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.70	1:5	3			



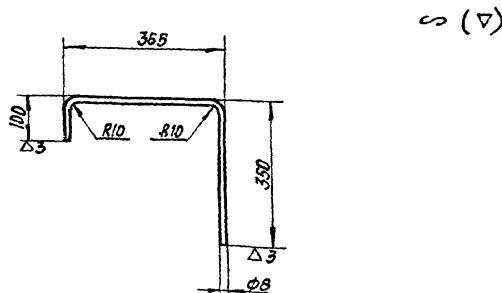
- ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С "УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ" СН 393-69
- Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

34	φ 12 А-Ш	450	ГОСТ 5781-61*	2	0.4	0.8	б/ч
33	-80x10	260	ГОСТ-103	1	1.64	1.64	б/ч
НН. пос.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ХОД	1ШТ	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
МА - 1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		2.5	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

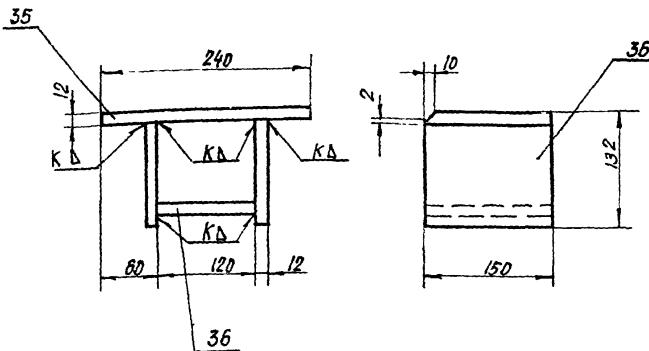
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-1, МД-1	ВЫПУСК 3 АЛОСТ 15



	ФВАГ	800	ГОСТ 5781-61*	1	0.32	0.32	
НН поз.	Сечение	длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	общ.	Примеч.
					вес		
MMD-1		вес	Масштаб		выпуск		
		0.32	1:10		3		



	ФВАГ	820	ГОСТ 5781-61*	1	0.32	0.32	
НН поз.	Сечение	длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	общ.	Примеч.
					вес		
MMD-2		вес	Масштаб		выпуск		
		0.32	1:10				

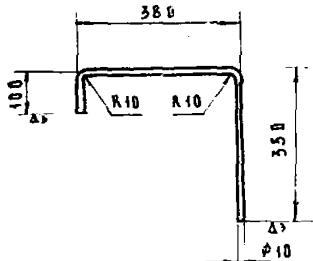


1. ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ“ СН 393-69.
Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9461-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

36	-12×150	120	ГОСТ 103-57	3	1.70	5.10	6/4
36	-12×150	240	ГОСТ 103-57	1	3.40	3.40	
НН поз.	Сечение	длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	общ.	Примеч.
					вес		
MMD-4		вес	Масштаб		выпуск		
		8.50	1:5				
ИИ-04-8							

TK	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1, ММД-2, ММД-4	выпуск 3 лист 14

▼ 3 (v)

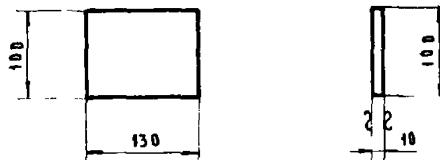


50 (v)

	Ф 10 АІ	850	ГОСТ 5781-61*	1	0.52	0.52	
№ п/з	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
	MMA-3	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.52	1:10	3			

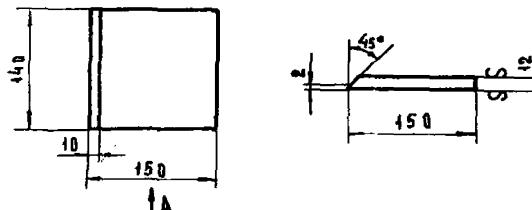


	-10x60	130	ГОСТ 103-57	1	0.62	0.62	
№ п/з	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
	MMA-5	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.62	1:5	3			



83 (v)

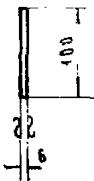
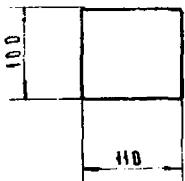
	-10x100	130	ГОСТ 103-57	1	1.04	1.04	
№ п/з	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
	MMA-6	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		1.04	1:5	3			



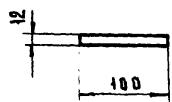
ВИД А 83 (v)

	-12x140	150	ГОСТ 103-57	1	1.98	1.98	
№ п/з	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
	MMA-7	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		1.98	1:5	3			СЕРИЯ ИИ-04-8

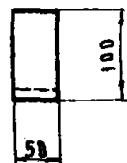
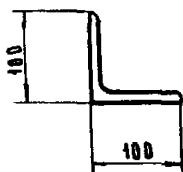
Т К МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ИИ-04-8
1971 МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ИИД-3, MMA-5, MMA-6, MMA-7
ВЫПУСК АНДСТ 3 15



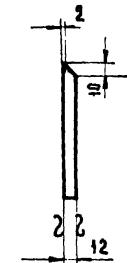
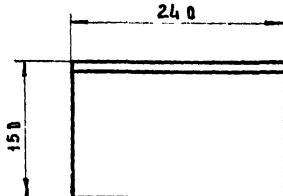
	-6 x 100	110	ГОСТ 103-57	1	0.52	0.52	
НН Поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
		В Е С	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
MMA-8		0.52	1:5	3			



	-12 x 12	100	ГОСТ 2591-57*	1	0.12	0.12	
НН Поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
		В Е С	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
MMA-9		0.12	1:5	3			



	1100x10	50	ГОСТ 1509-57	1	0.75	0.75	
НН Поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
		В Е С	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
MMA-10		0.75	1:5	3			



D3 (v)

D3 (v)

	35	-12 x 150	240	ГОСТ 103-57	1.34
НН Поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	В Е С	
TK	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ				ИИ-04-8
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ MMA-8, MMA-9, MMA-10, ДЕТАЛЬ 35			выпуск 3	лист 16