

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  
ЦИИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ СОВМЕСТНО  
С ЦИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
28 ЯНВАРЯ 1972 г.  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ № 9

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

1. ИИ-04-0  
выпуск 4 Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.
2. ИИ-04-1  
выпуск 3 Фундаменты для колонн сечением 40x40 см.
3. ИИ-04-2  
выпуск 3 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4 м. и 3,3 м. Опалубка и армирование.
4. ИИ-04-2  
выпуск 4 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
5. ИИ-04-2  
выпуск 5 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
6. ИИ-04-2  
выпуск 6  
часть I Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 м. Арматурные изделия Объемные каркасы.
7. ИИ-04-2  
выпуск 6  
часть II Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия Плоские каркасы.
8. ИИ-04-3  
выпуск 3  
часть I Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. Опалубка и армирование.
9. ИИ-04-3  
выпуск 3  
часть II Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. Арматурные изделия.
10. ИИ-04-6  
выпуск 5  
часть I Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Опалубка и армирование.
11. ИИ-04-6  
выпуск 5  
часть II Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Арматурные изделия.
12. ИИ-04-7  
выпуск 2 Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.

13. ИИ-04-8  
выпуск 3 ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ для изделий связевого каркаса.
14. ИИ-04-10  
выпуск 3 Монтажные узлы и детали связевого каркаса с 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-I  
выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ФУНДАМЕНТОВ под колонны сечением 400x400 мм.
2. ИИ-04-2  
выпуск 3-I  
часть I СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СВЯЗЕВОГО КАРКАСА сечением 400x400 мм. (РЕКОНСТРУКЦИЯ действующих форм серии ИИ-04-2 выпуск 2-I).
3. ИИ-04-2  
выпуск 3-I  
часть II СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СВЯЗЕВОГО КАРКАСА сечением 400x400 мм.
4. ИИ-04-3  
выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА с колоннами сечением 400x400 мм.
5. ИИ-04-6  
выпуск 5-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА.
6. ИИ-04-7  
выпуск 2-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ для изготовления ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЛЕСТНИЦ для зданий с высотой этажа - 3,6 м.

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

8выл

	Л и с т	С т р.
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, МЛ-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
197.1	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Выпуск 3 Лист

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.

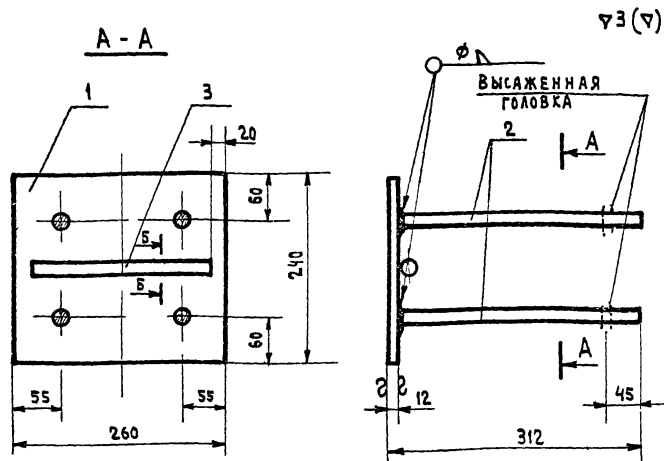
При изготовлении закладных деталей приварка стержней в тавр должна производиться под флюсом при помощи автоматов типа АДФ-2001

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.

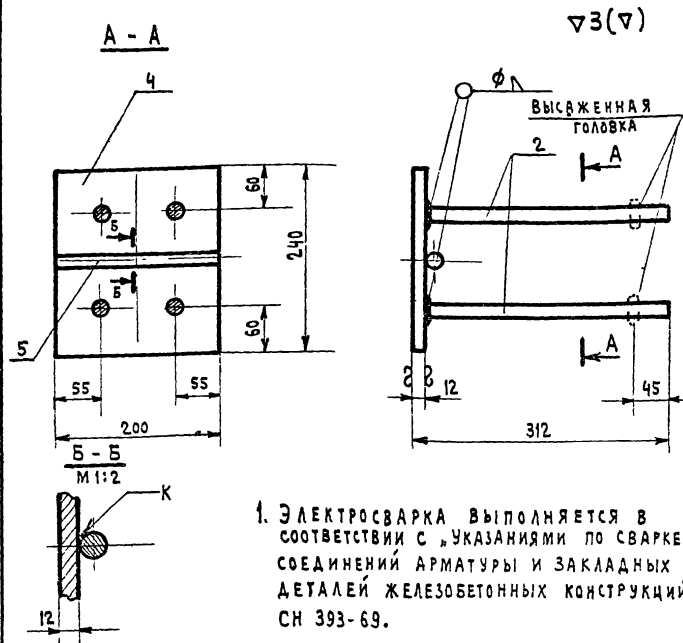
Для закладных и монтажных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций марку ВСтЗпс по ГОСТ 380-71

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Выпуск 3 Лист



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

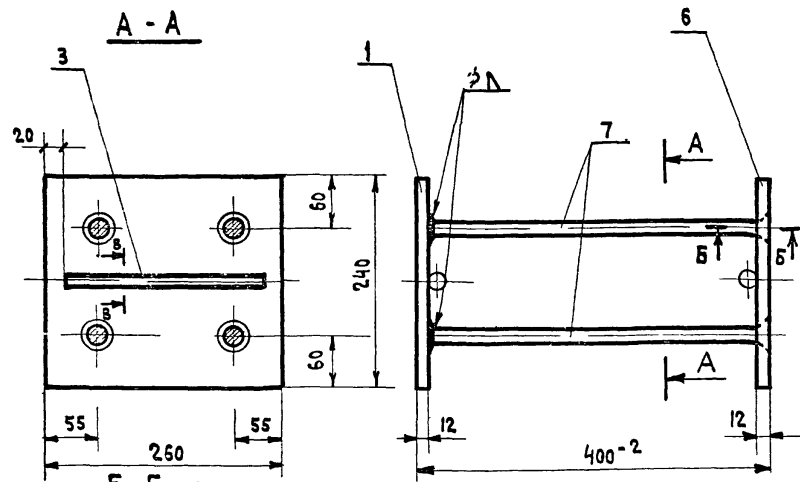
3	φ 12А III	220	ГОСТ 5781-61*	1	0.20	0.20	Б/Ч
2	φ 18А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/Ч
1	- 12×240	260	ГОСТ 103-57	1	5.86	5.86	Б/Ч
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕЧ.
М-1		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		8.54		1:5		3	



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
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
М - 2		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК 3		
		7.18	1:5		СЕРИЯ ИИ-04-8		

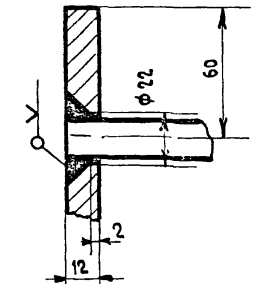
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ				СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2				ВЫПУСК 3 ЛИСТ 1



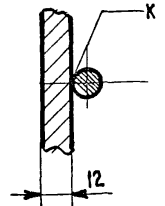
**Б-Б**  
 повернуто  
 М 1:2

1. Электросварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН-393-69.

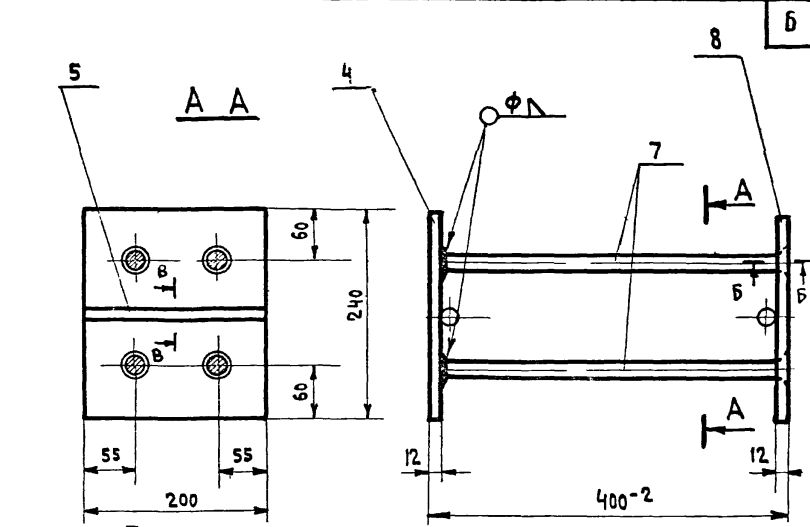
2. Поз. „1“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6“ приварить к поз. „7“.



**Б-Б**  
 М 1:2



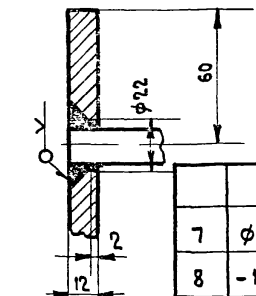
7	φ18A III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/Ч
6	- 12x240	260	ГОСТ 103-57	1	5,77	5,77	
3	φ12A III	220	ГОСТ 5781-61*	2	0,20	0,40	Б/Ч
1	- 12x240	260	ГОСТ 103-57	1	5,96	5,86	Б/Ч
ИИ Поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. общ.	ВЕС	ПРИМЕЧ.
<b>М-3</b>		ВЕС	МАСШТАБ	Выпуск			
		15,11	1:5	3			



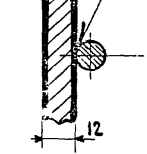
**Б-Б**  
 М 1:2

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“.

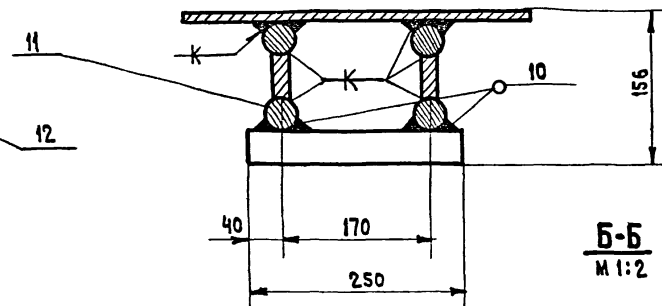
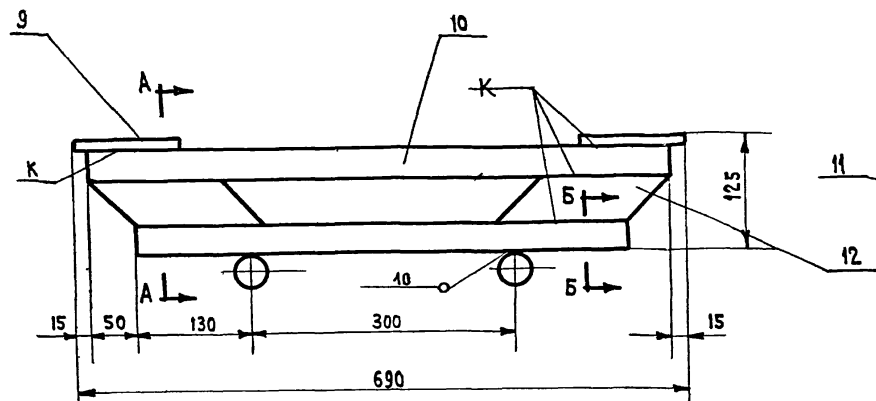


**Б-Б**  
 М 1:2

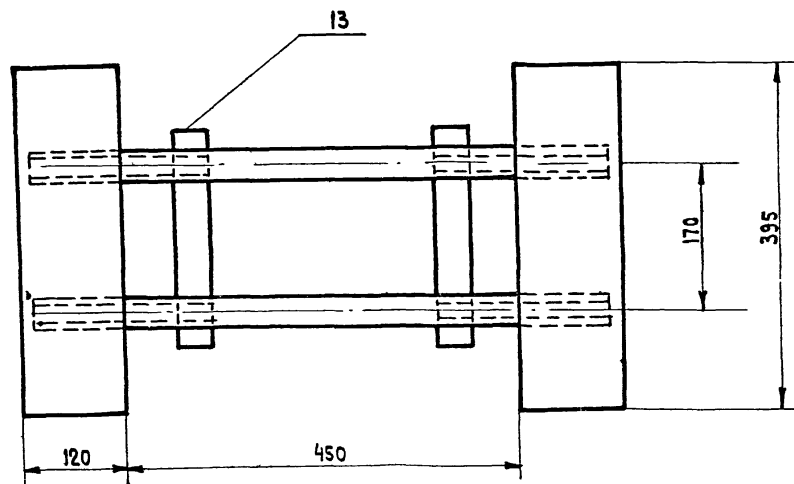
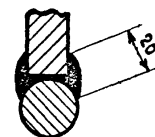


7	φ18A III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/Ч
8	- 12x200	240	ГОСТ 103-57	1	4,43	4,43	
4	- 12x200	240	ГОСТ 103-57	1	4,52	4,52	Б/Ч
5	φ12A III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0,18	0,36	Б/Ч
ИИ Поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. общ.	ВЕС	ПРИМЕЧ.
<b>М-4</b>		ВЕС	МАСШТАБ	Выпуск			
		12,39	1:5	3			

ТК	<b>ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ</b>				СЕРИЯ ИИ-048	
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-3, М-4				Выпуск 3	Лист 2



**Б-Б**  
М 1:2



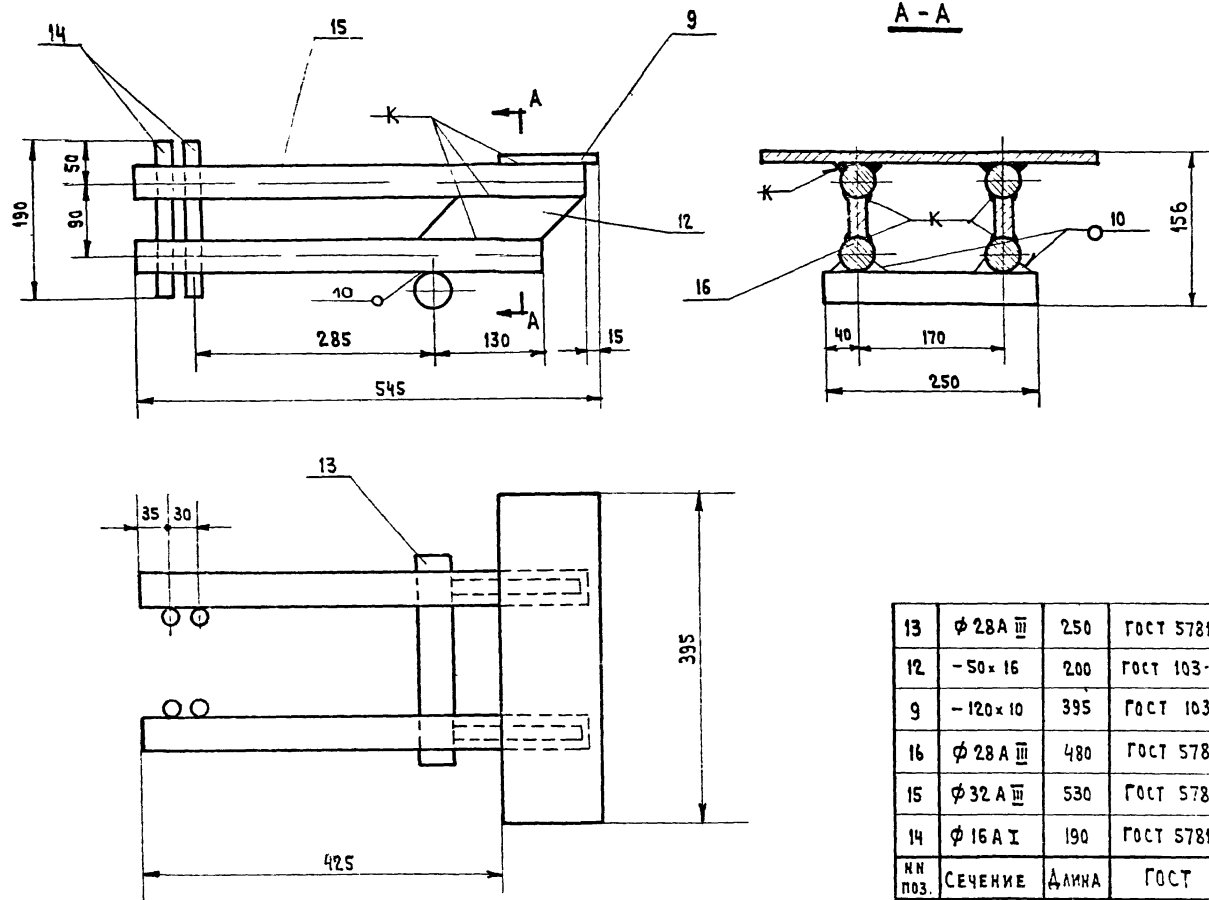
1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В  
СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ  
АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69 .

2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А  
ГОСТ 9467-60 СПЛОШНЫМ ШВОМ, КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬ-  
ШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.

13	φ 28 А III	250	ГОСТ 5781-61*	2	1,2	2,4	Б/Ч
12	-50 × 16	200	ГОСТ 103-57	4	1,25	5,00	
11	φ 28 А III	560	ГОСТ 5781-61*	2	2,7	5,4	Б/Ч
10	φ 32 А III	660	ГОСТ 5781-61*	2	4,2	8,4	Б/Ч
9	-120 × 10	395	ГОСТ 103-57	2	3,7	7,4	Б/Ч
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	Ко-во	1шт. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
<b>М-5</b>		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК 3		
		28,6	1:5		СЕРИЯ ИИ-04-8		

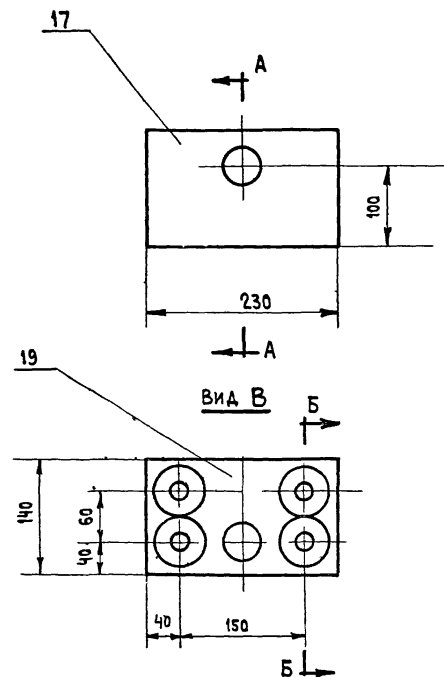
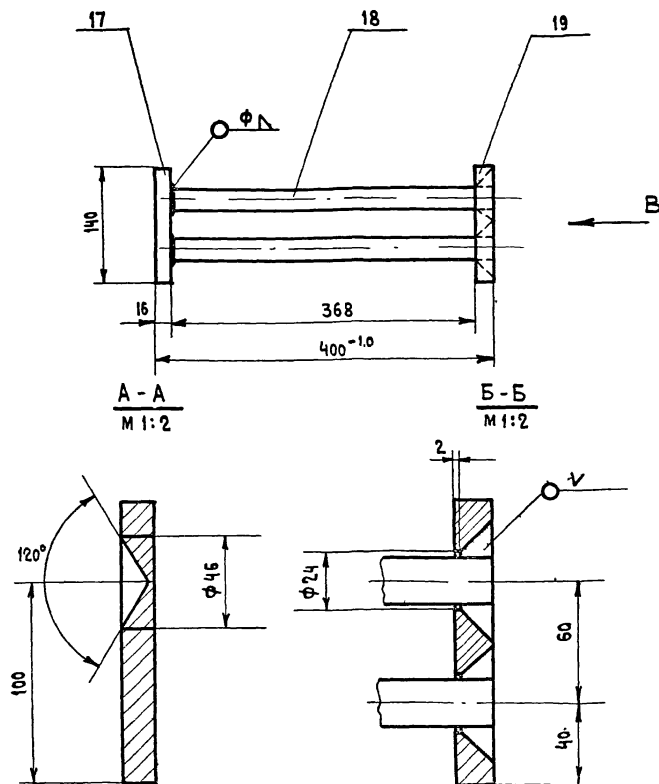
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		СЕРИЯ
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5		ИИ-04-8
		ВЫПУСК	ЛИСТ
		3	3





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

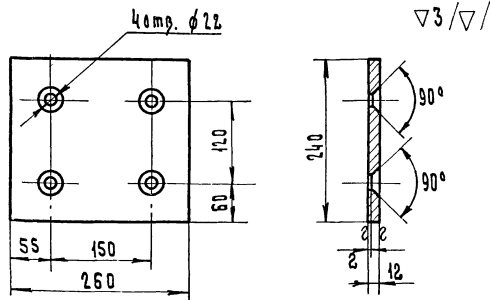
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 шт.	ОБЩ.	ПРИМеч.
					ВЕС	ВЕС	
13	φ 28 А III	250	ГОСТ 5781-61*	1	1,2	1,2	Б/ч
12	-50 × 16	200	ГОСТ 103-57	2	1,25	2,5	
9	-120 × 10	395	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	Б/ч
16	φ 28 А III	480	ГОСТ 5781-61*	2	2,3	4,6	Б/ч
15	φ 32 А III	530	ГОСТ 5781-61*	2	3,4	6,8	Б/ч
14	φ 16 А I	190	ГОСТ 5781-61*	4	0,3	1,2	Б/ч
М-6							
		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3			
		20,0	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			
Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ						СЕРИЯ ИИ-04-8
197 1	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6						ВЫПУСК ЛИСТ 3 4



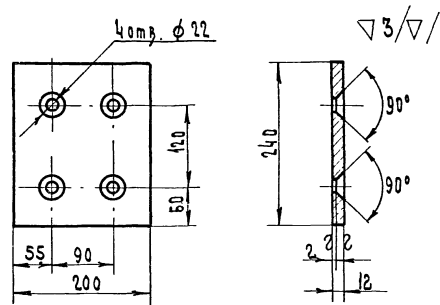
1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
3. Поз. „17“ приварить к поз. „18“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. 19 приварить к позициям „18“.

19	-140x16	230	ГОСТ 103-57	1	3.5	3.5	
18	Ф 20 А III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	Б/Ч.
17	-140x16	230	ГОСТ 103-57	1	4.1	4.1	
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ-ВО	1 ШТ.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
М-7		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3			
		11.2	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

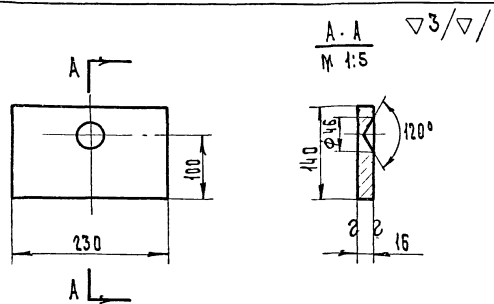
Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 5



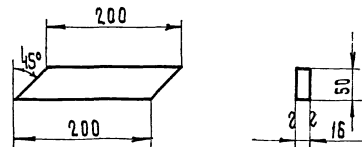
6	-12x240	260	ГОСТ 103-57	5.77
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



8	-12x200	240	ГОСТ 103-57	4.43
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

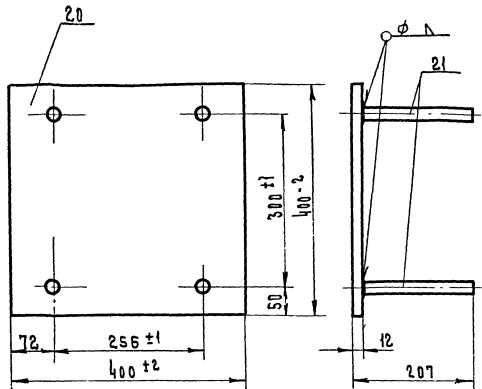


17	-140x16	230	ГОСТ 103-57	4.1
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



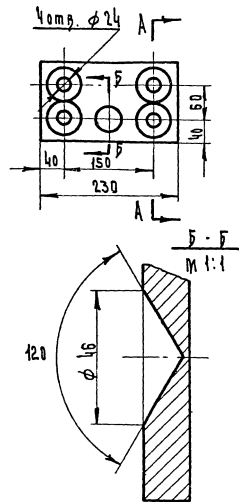
12	-16x50	200	ГОСТ 103-57	1.25
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ			ИИ-04-8
1971	Детали 6, 8, 17, 12			Всего листов 3

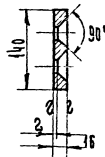


1. Электросварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

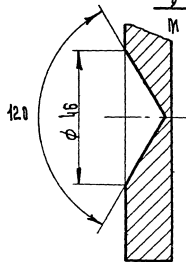
21	φ 20 А III	195	ГОСТ 5781-67	4	0.506	1.0	Б/ч
20	- 12 × 400	400	ГОСТ 103-57	1	15.07	15.07	Б/ч
МН ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ. Вес	Примеч.
М-8	Вес	Масштаб	Выпуск				
	16.87	1:5	3				



А - А  
М 1:5

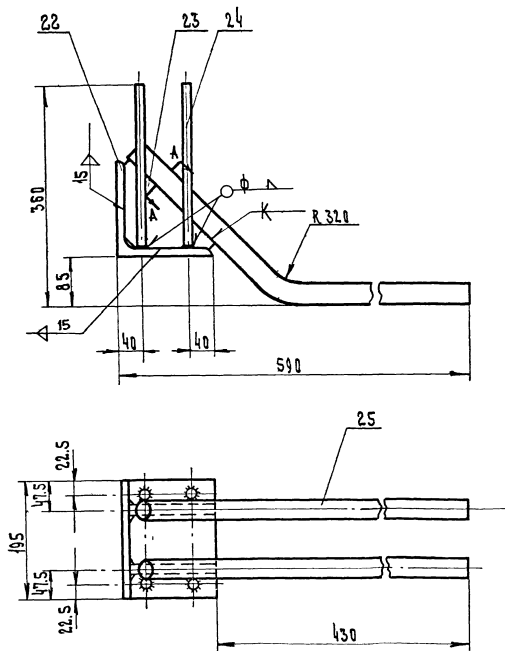


Б - Б  
М 1:1



19	- 140 × 16	230	ГОСТ 103-57	3.5
МН ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

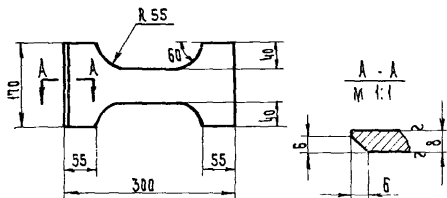
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-8, ДЕТАЛЬ 19	3 7



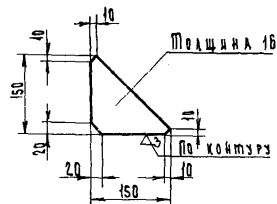
1 Электродуговая сварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединения арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

25	φ 32 А II	660	ГОСТ 5781-61°	2	4.30	8.60	
24	φ 12 А II	266	ГОСТ 5781-61°	4	0.22	0.88	Б / 4
23	- 150 × 16	150	ГОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
22	L 160 × 16	195	ГОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б / 4
НН поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	обш.	Прим.
МР. 1	Всё	Масштаб	Выпуск 3				
	19.84	1:5	серия ш-04-8				

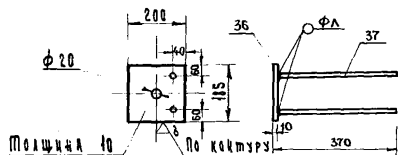
ТК	Закладные детали			ИД - 04-8	
1971	Закладная деталь МР. 1			3	8



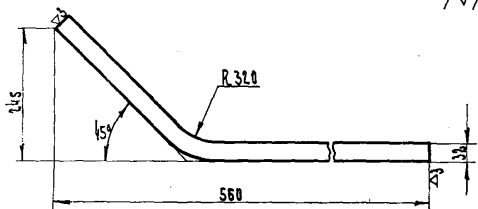
МР - 2	170x8	300	ГОСТ 5681-57	1	2,67	2,67	
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	ШТ.ОБЩ.	ВЕС КР	ПРИМеч.
	ВЕС	Масштаб	Выпуск				
	2,67	1:5	3				



23	150x16	150	ГОСТ 5681-57	1,32
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	ВЕС

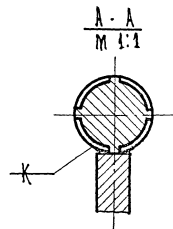
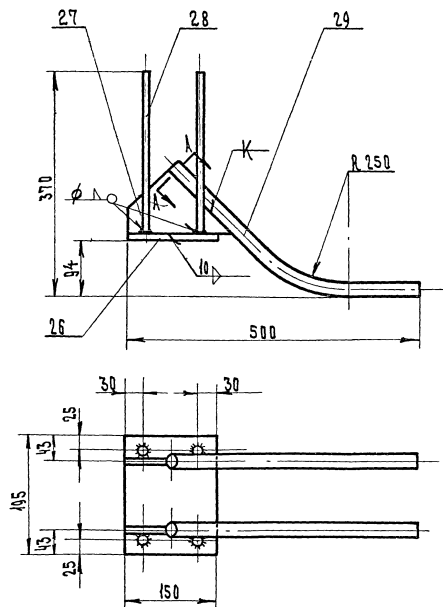


37	Φ12AIII	370	ГОСТ 5781-61	2	0,32	0,64	Б/ч
36	-185x10	200	ГОСТ 5681-57	1	2,82	2,82	Б/ч
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	ШТ.ОБЩ.	ВЕС КР	ПРИМеч.
МР - 3	ВЕС	Масштаб	Выпуск				
	3,46	1:10	3				



25	Φ32AII	660	ГОСТ 5781-61	4,3
НН ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	ВЕС

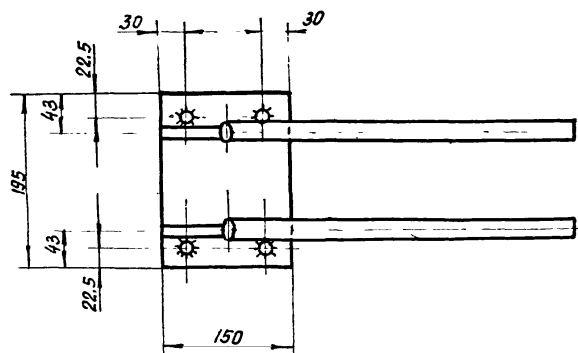
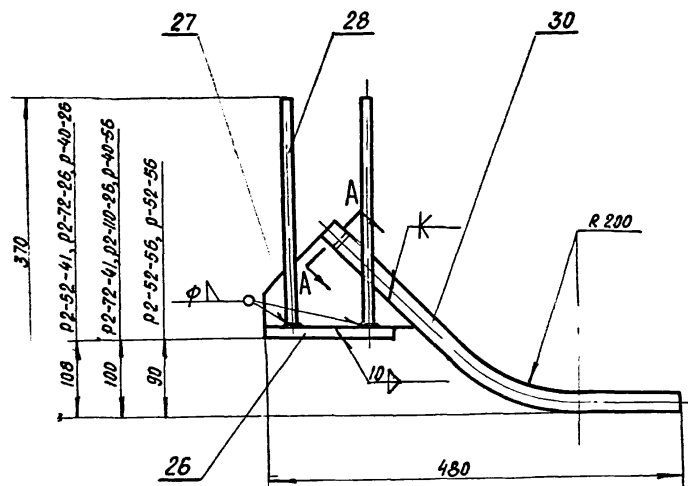
ТК	Закладные детали			Ш-04-8
1971	Закладная деталь МР-3, детали 23,25,МР-2			Выпуск лист 9



1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 383-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

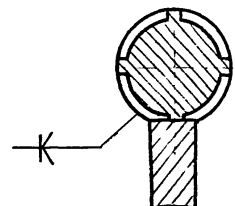
29	φ 25 А II	510	ГОСТ 5781-67	2	2.01	4.02	
28	φ 10 А II	280	ГОСТ 5781-67	4	0.167	0.67	5/4
27	-100x10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
26	-195x10	150	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	5/4
ИИ ПОЗ	Речение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ.	Примеч
MP-4		Вес	Масштаб	Выпуск		3	
		8.49	1:5			Серия ИИ-04-8	

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-4		Выпуск 3 Лист 10



A-A

М 1:1



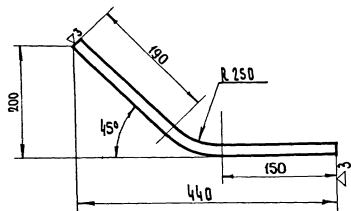
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва не наименьшей толщине свариваемой детали.

30	φ 20 АП	490	ГОСТ 5781-61*	2	1,17	2,33	
28	φ 10 АП	280	ГОСТ 5781-61*	4	0,167	0,67	б/ч
27	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0,72	1,44	
26	-195 × 10	150	ГОСТ 103-57	1	2,36	2,36	б/ч
поз.	сечение	длина	ГОСТ	кол.	1 шт.	вс.	примеч.
МР-5		вес	масштаб	выпуск 3			
		6,80	1:5	серия ИИ-04-8			

ТК	Закладные детали	ИИ-04-8
1971	Закладная деталь МР-5	выпуск 3 лист 11



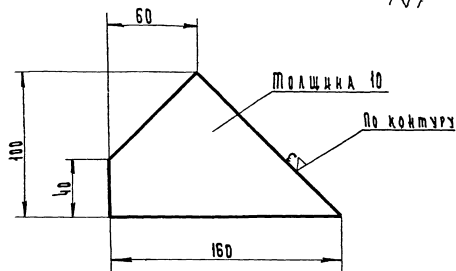
~ / ▽ /



29	- Ø25 A II	510	ГОСТ 5781-61	2.01
НН поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

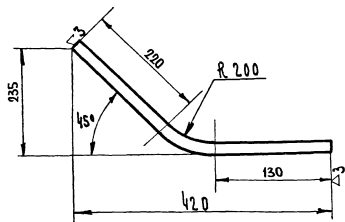
~ / ▽ /

16

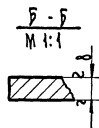
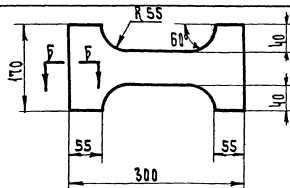


27	- 100 x 10	160	ГОСТ 103-57	1.44
НН поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

~ / ▽ /

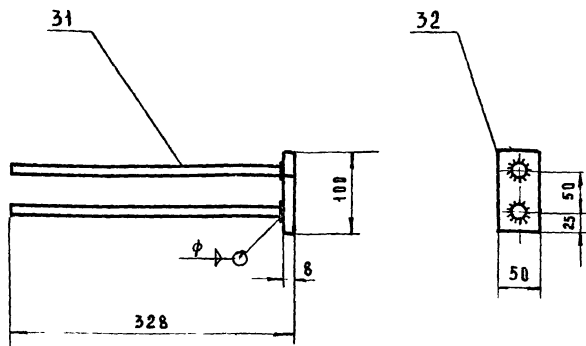


30	Ø20 A II	490	ГОСТ 5781-61	1.17
НН поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



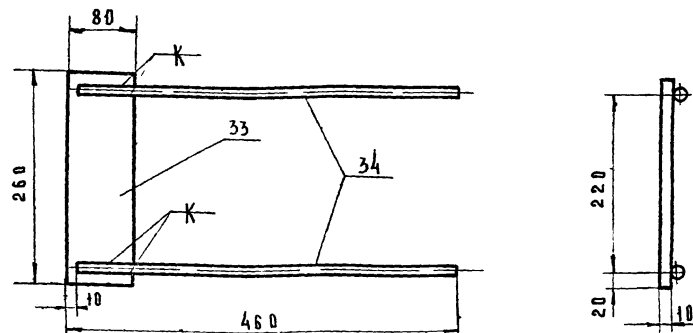
	- 170 x 8	300	ГОСТ 5681-57	1	2.67	2.67
НН поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. 105 шт.	Примеч.
	Вес	Масштаб	Выпуск 3			
	МР-6	2.67	1:5	Серия ИИ-04-		

Т К	3	А К Л А Д Н Ы Е Д Е Т А Л И	И И - 0 4 - 8
1971	Д е т а л и	27, 29, 30, МР-6	В ы п у с к 3
			Л и с т 12



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

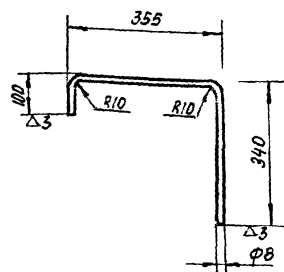
32	-50x8	100	ГОСТ 103-57	1	0.31	0.31	Б/Ч
31	φ10 А II	328	ГОСТ 5781-61*	2	0.19	0.38	Б/Ч
ИЛ. ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	К-ВО	1ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
МА-1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.70	1:5	3			



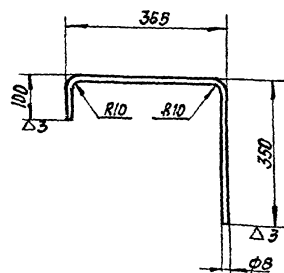
1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛОШНЫМ ШВОМ КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ

34	φ12 А-III	450	ГОСТ 5781-61*	2	0.4	0.8	Б/Ч
33	-80x10	260	ГОСТ-103	1	1.64	1.64	Б/Ч
ИЛ. ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
МА-1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3			
		2.5	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

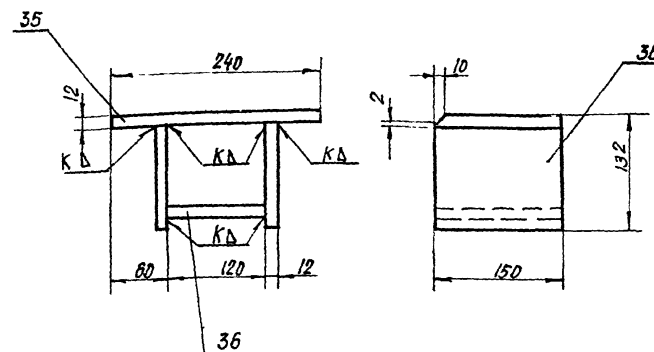
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-1, МА-1		ВЫПУСК 3 ЛИСТ 13



№ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч.
ММД-1	Вес	Масштаб	Выпуск				
	0,32	1:10	3				



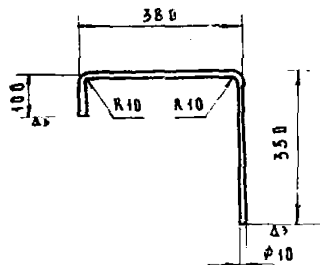
№ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч.
ММД-2	Вес	Масштаб	Выпуск				
	0,32	1:10					



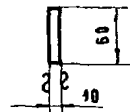
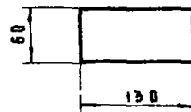
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

№ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч.
36	-12 × 150	120	ГОСТ 103-57	3	1,70	5,10	8/4
35	-12 × 150	240	ГОСТ 103-57	1	3,40	3,40	
ММД-4	Вес	Масштаб	Выпуск				
	8,50	1:5	3				

ТК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-В
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1, ММД-2, ММД-4	Выпуск 3 Лист 14

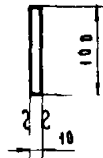
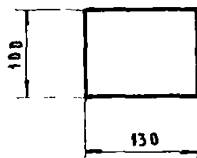


	φ 10 АІ	830	ГОСТ 5781-61*	1	0.52	0.52	
№ ПОЗ.	БЕЧЕНИЕ	ДАТА	ГОСТ	КВА.	ИШТ.	ОБШ.	ПРИМЕЧ.
					ВЕС		
ММА-3		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		0.52		1:10		3	



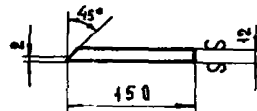
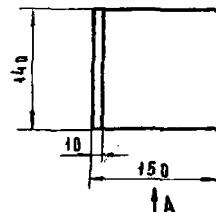
	-10×60	130	ГОСТ 103-57	1	0.62	0.62	
ИМ ИДЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОД	ИШТ	ВЕС	ПРИМЕН
	ММА-5		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК	
			0.62	1:5		3	

73 (7)



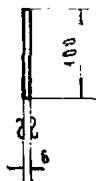
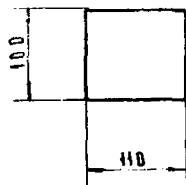
	-10×400	13В	ГОСТ 103-57	1	1.04	1.04	
№ РЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1. ИТ. ОБЩ.	ВЕС	ПРИМЕЧ.
ММА-6		ВЕС		МАСШТАБ	ВЫПУСК		
		1.04		1:5	3		

ВУДАА      03 (7)

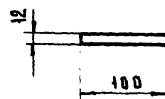


	-12x 140	158	ГБСТ 103-57	1	1.98	1.98	
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	Г Б С Т	КВА.	1шт.	2шт.	ПРИМЕЧ.
					ВЕС		
ММА-7		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК.		
		1.98	1:5		СЕРИЯ ИИ-04-8		

ТК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	44-04-8
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-3, ММД-5, ММД-6, ММД-7	ВЫПУСК 3 АКТ 15

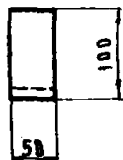
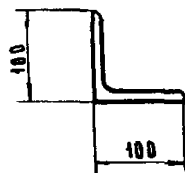


	-6x100	110	ГОСТ 103-57	1	0.52	0.52	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-8		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		0.52		1:5		3	



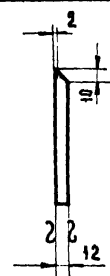
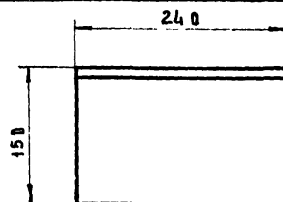
	-12x12	100	ГОСТ 2591-57*	1	0.12	0.12	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-9		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		0.12		1:5		3	

в3 (в)



	L100x10	50	ГОСТ 1509-57	1	0.75	0.75	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-10		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		0.75		1:5		3	

в3 (в)



	35	-12x150	240	ГОСТ 103-57	1.34	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ						
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-8, ММА-9, ММА-10, ДЕТАЛЬ 35					ВЫПУСК 3
					ЛИСТ 16	