

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 ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-В

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

8900

ЦЕНА 0-70

0-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

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

ИИ-04 СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-В
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским институтом
типового и экспериментального
проектирования
МИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие приказом
Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
с 1/II-1967 г. Приказ № 206
от 31/X-1966 г.

1

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов зданий

каркасной конструкции ЦУ-04 в 1-4 этажа и стальных форм для изготовления изделий на виброплощадках грузоподъемностью 5 тонн

- | | | |
|--------------|--|--|
| 1. ЦУ-04-0 | Указания по применению изделий | |
| выпуск I | Указания по применению изделий для зданий в 1-4 этажа | |
| 2. ЦУ-04-1 | Фундаменты | |
| выпуск I | Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа | выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа |
| 3. ЦУ-04-2 | Колонны | |
| выпуск I | Железобетонные колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа | выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа |
| 4. ЦУ-04-3 | Ригели | |
| выпуск I | Железобетонные ригели для колонн сечением 300×300 мм | выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300×300 мм |
| 5. ЦУ-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. ЦУ-04-4 | Плиты перекрытий | |
| выпуск 2 | Железобетонные плиты с круглыми пустотами | выпуск 2-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами |
| 7. ЦУ-04-5 | Панели наружных стен | |
| выпуск I | Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см | выпуск 1-I Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см. |
| 8. ЦУ-04-6 | Диафрагмы жесткости | |
| выпуск I | Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм | выпуск 1-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см |
| 9. ЦУ-04-7 | Лестницы | |
| выпуск I | Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м | выпуск 1-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм |
| 10. ЦУ-04-8 | Металлические монтажные детали | |
| | Ограждения лестниц | |
| выпуск I | Металлические монтажные детали для зданий в 1-4 этажа. Ограждения лестниц для высот этажей 3.3 и 4.2 м | выпуск 1-I Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м |
| 11. ЦУ-04-10 | Монтажные узлы и детали | |
| выпуск I | Монтажные узлы и детали для зданий в 1-4 этажа | |

ТД
1966м

Перечень серий и выпусков

ЦУ-04-8

выпуск
Лист

	Листы	Стр.
Перечень серий и выпусков	—	1
Содержание	—	2
Пояснительная записка	—	3-4
Ограждения лестниц ЛО-14. Общий вид, спецификация	1	5
Ограждения лестниц ЛО-17. Общий вид, спецификация	2	6
Ограждения лестниц ЛО-9, ЛОП-12. Общие виды, спецификации	3	7
Детали ограждений лестниц 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	4	8
Детали ограждений лестниц 8, 9, 10, 11, 12, 13	5	9
Узлы ограждений лестниц	6	10
Номенклатура металлических монтажных деталей для зуманий высотой 1-4 этажа	7	11
Опорные столики МЗ-1 пр., МЗ-1 лев.	8	12
Металлические консоли ММК-1 и ММК-2	9	13
Опорный столик ММК-3	10	14
Монтажные детали ММП-4, ММЛ-2	11	15
Монтажные детали ММР-1, ММС-8, ММС-9	12	16
Монтажные детали ММС-1 и ММС-2	13	17
Монтажные детали ММС-4, ММС-5	14	18
Монтажные детали ММС-11, ММС-12	15	19
Монтажные детали ММС-14, ММС-6	16	20
Опорные столики МЗ-2 пр., МЗ-2 лев.	17	21

ТД

1966г

Содержание

ИИ-04-8

Выпуск 1 Лист 1

8908 4

Серия ИИ-04-8 выпуск I содержит рабочие чертежи металлических ограждений лестниц выполняемых по серии ИИ-04-7 выпуск I для зданий с высотой этажей 3,3 м. и 4,2 м. и рабочие чертежи металлических монтажных деталей, используемых для соединения сборных железобетонных элементов при монтаже зданий высотой в 1-4 этажа, из изделий серий ИИ-04 в соответствии с монтажными узлами, приведенными в серии ИИ-04-10 выпуск I.

В настоящем альбоме даны ограждения лестниц только одного рисунка, с пластиковым поручнем. При применении деревянного поручня в лестничном ограждении полосу позиции 4 - не ставить, а полосу позиции 3 выполнять с отверстиями для шурупов $d = 4,5$ мм, крепящих поручень через 300 мм. По усмотрению авторов проектов зданий, в которых применяются лестницы по серии ИИ-04-7 выпуск I, могут изготавливаться ограждения лестницы любого другого рисунка по соответствующим чертежам.

Элементы металлических ограждений лестниц изготавливаются из прокатной полосовой стали по ГОСТ 103-57 марки ВСт.3 кп. Соединения элементов ограждений выполняются на сварке. Сварку производить электродами типа Э-42. Элементы ограждений должны быть аккуратно отшлифованы, очищены от грязи и ржавчины, заусенцы должны быть зачищены, сварные швы - равномерные, без наплывов.

Готовые элементы ограждений лестниц следует грунтовать грунтом ПФ-020 /ГОСТ 4056-63/. Нижнюю часть стоек ограждения на длине 100 мм. /необходимой для приварки их к лестничным маршам - не грунтовать.

Металлические монтажные детали изготавливать из прокатной полосовой, листовой или профильной стали марки ВСт.3. Соединения элементов монтажных деталей выполнять на сварке, применяя электроды типа Э-42.

Торцы некоторых элементов монтажных деталей, используемые для стыковой сварки при монтаже здания или при сборке детали - строгать.

Отверстия в элементах монтажных деталей - сверлить. Отклонения габаритных размеров деталей от проектных величин не должно превышать ± 5 мм.

Все металлические монтажные детали типа "ММС" - и "ММКР" - должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с требованиями "Временных указаний по антикоррозийной защите..." СН 206-62.

Металлические монтажные детали необходимо изготавливать в соответствии с СН 313-65 и ГОСТ 10922-64.

ИД	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ - 04-8	
1965г.		Выпуск 1	Листы -

Принятые обозначения в маркировке изделий:

А. Ограждения лестницы/ЛО-14, ЛО-17, ЛО-9, ЛОП-12/.

Буквенные - ЛО - лестничное ограждение,

ЛОП - лестничное ограждение верхней площадки лестницы

Цифровые - 14, 17, 9 - высота подвеса по маршу в дециметрах,

12 - длина ограждения верхней лестничной площадки в дециметрах

Б. Металлические монтажные детали/например, ММС-1, ММС-2, ММК-1, ММК-2 и т. п. /.

Буквенные - ММС - марка монтажная "стенная", т.е. используемая для крепления стеновых панелей;

ММК - марка монтажная "колонная", т.е. металлическая консоль, привариваемая к колонне для опирания ригелей каркаса и пристенных плит перекрытия;

ММП - марка монтажная "плитная", т.е. используемая для соединения плит перекрытия между собой;

ММР - марка монтажная "ригельная", т.е. используемая для крепления ригелей к колоннам;

ММД - марка монтажная "диафрагменная", т.е. используемая для соединения диафрагм с другими элементами каркаса и между собой;

ММЛ - марка монтажная "лестничная", т.е. применяемая при монтаже лестниц,

ММКр - марка монтажная для крепления элементов крыши;

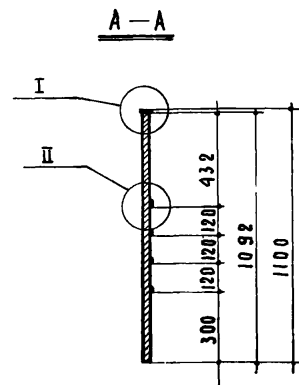
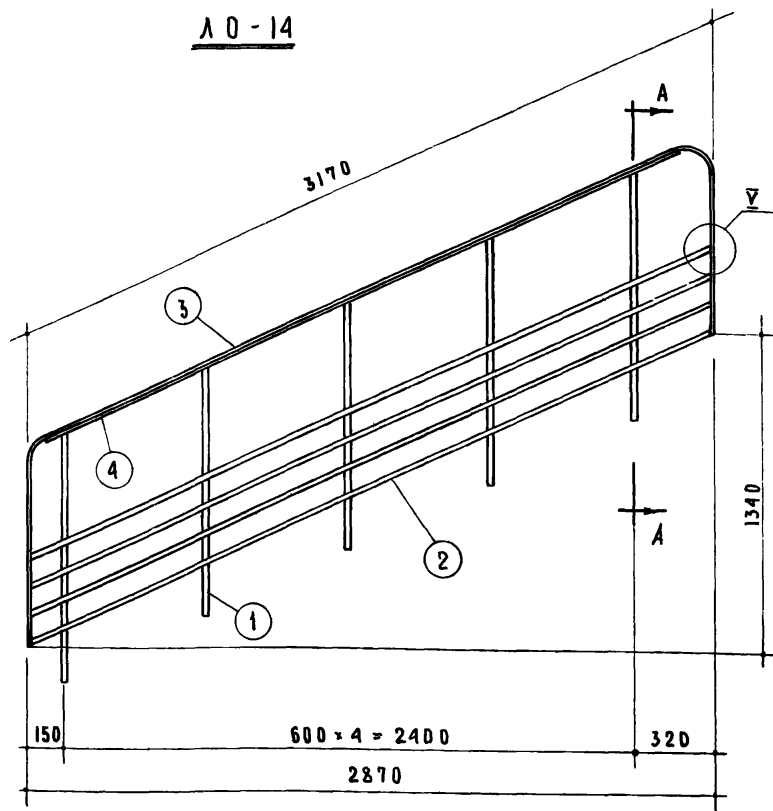
МЗ - металлические опорные столики, привариваемые к колоннам для опирания пристенных и доборных плит перекрытия.

Цифры - обозначают порядковый номер детали.

ТД
1966 г.

Пояснительная записка

ИИ-04-8
выпуск лист
1



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Узлы I, II, V — см. лист № 6
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-4 см. на листе № 4.
4. Ограждение предусматривает пластиковый поручень.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТ. СТАЛИ R кг/см ²	КОЛ-ВО шт.	ДЛИНА		ВЕС, кг	
					ПОЗИЦИИ мм	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	- 25 × 32	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	5	1092	5.46	6.85	
2	- 4 × 20	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	4	3170	12.68	2.0	
3	- 4 × 40	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	1	4684	4.68	5.9	
4	- 4 × 32	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	1	2970	2.97	3	51.15

ТА
1966г

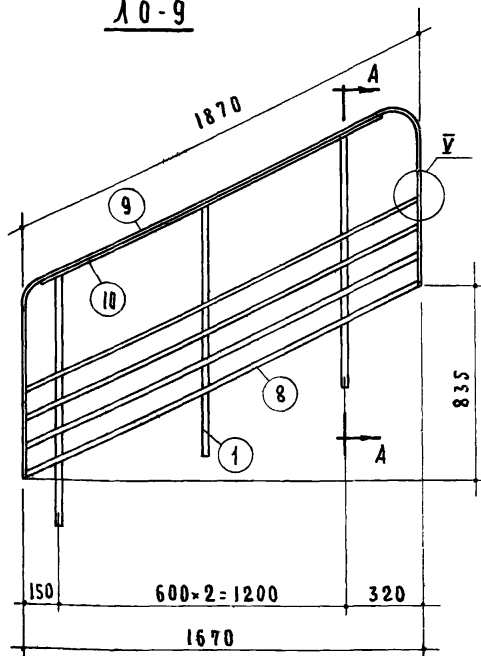
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦ ЛО-14.
Общий вид, спецификация.

ИИ-04-8

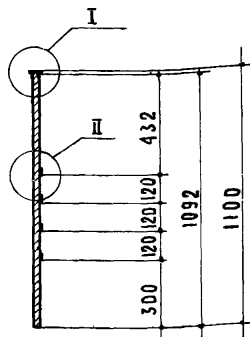
Выпуск
I

Лист №
1

ЛО-9



А-А



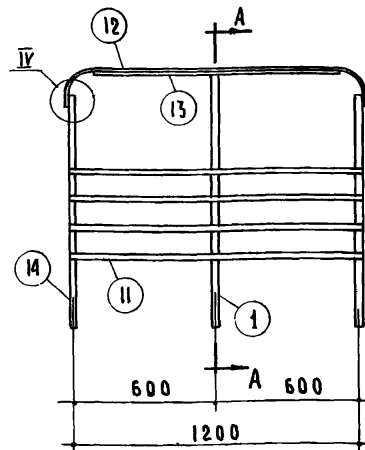
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Узлы I, II и V — см. лист №6.
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-10 см. на листах №4,5.

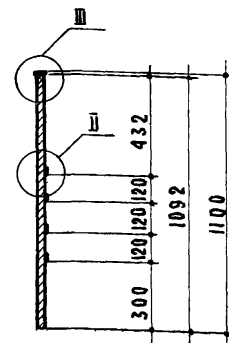
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ ПОЗ.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-25×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	3	1092	3.28	6.85	31.21
8	-4×20	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	4	1870	7.48	1.18	
9	-4×40	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	1	3384	3.38	4.26	
10	-4×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	1	1660	1.66	1.68	

ЛОП-12



А-А



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Узлы II, III и IV см. лист №6.
2. Детали поз. 1-14 см. на листах №4,5.

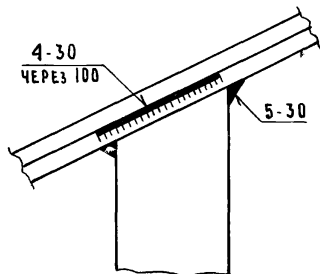
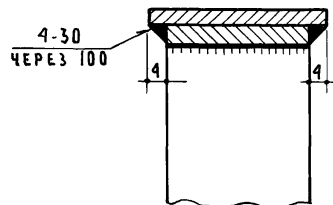
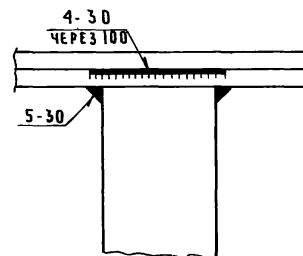
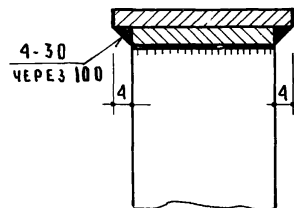
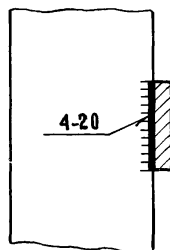
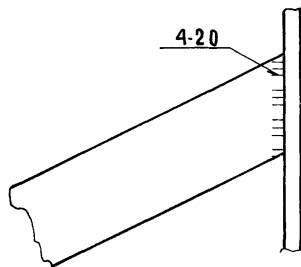
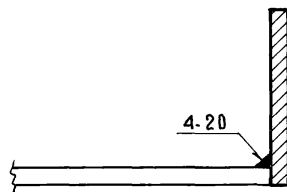
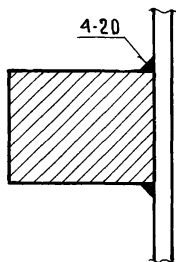
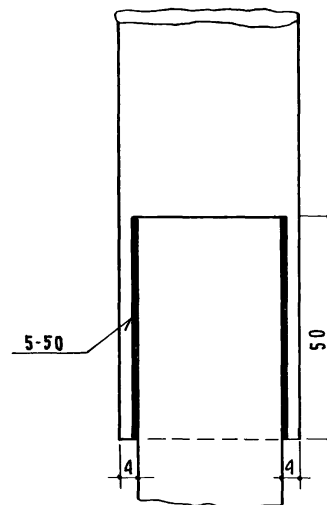
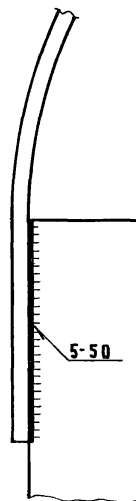
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№№ ПОЗ.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-25×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	1	1092	1.09	6.85	25.09
11	-4×20	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	4	1225	4.94	0.77	
12	-4×40	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	1	1282	1.28	1.62	
13	-4×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	1	1025	1.03	1.04	
14	-25×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-59	2100	2	996	1.89	6.25	

ТА
1966Ограждения лестниц ЛО-9, ЛОП-12.
Общие виды, спецификации

ИИ-04-8

Выпуск
I
Лист
3

УЗЕЛ IУЗЕЛ IIIУЗЕЛ IIУЗЕЛ VУЗЕЛ IVПРИМЕЧАНИЕ

Сварку производить электродом Э-42

ТА
1966г

УЗЛЫ ОГРАЖДЕНИЙ ЛЕСТНИЦ

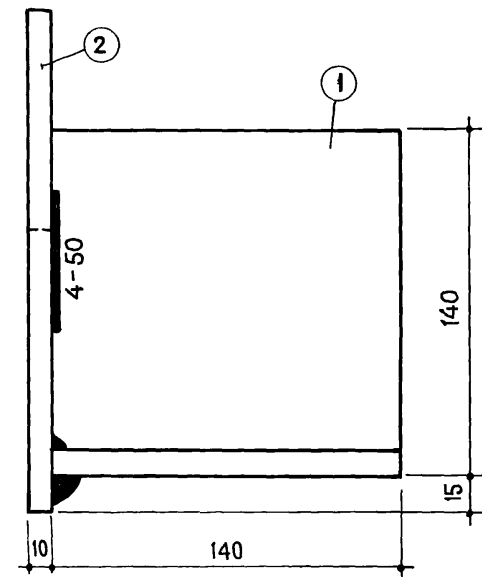
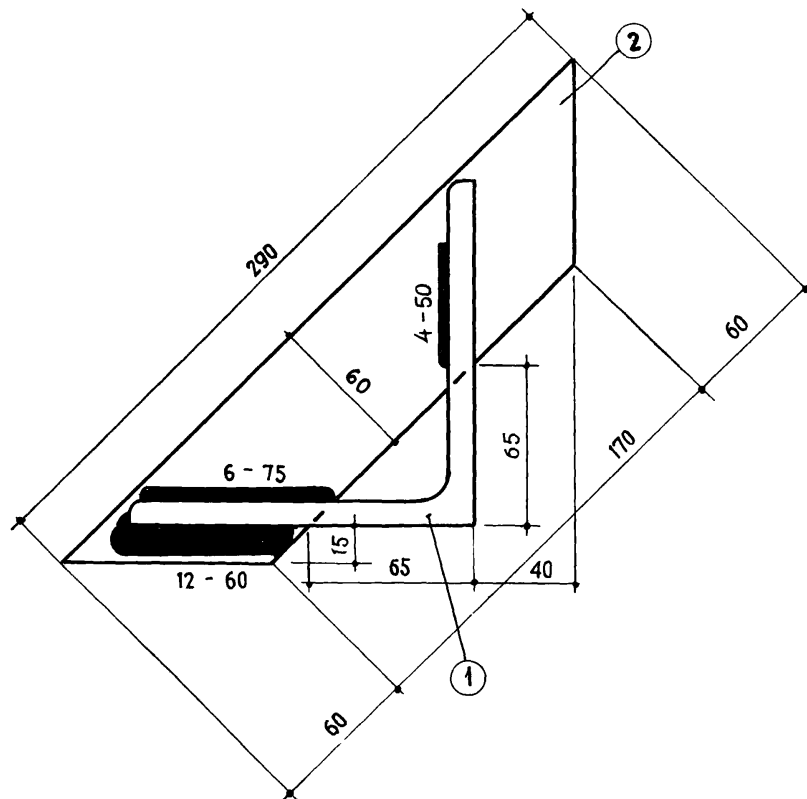
ИИ-04-8

ВЫПУСК
I ЛИСТЫ
6

МАРКА ДЕТАЛИ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R _a КГ/СМ ²	ДЛИНА ММ	ВЕС КГ	МАРКА ДЕТАЛИ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R _a КГ/СМ ²	ДЛИНА ММ	ВЕС КГ	11
МЗ - 1 пр. МЗ - 1 лев.	СМ.	ЛНСТ	№ 8		4.09	ММС-1	СМ.	ЛНСТ	№ 13		1.99	
ММК-1	СМ.	ЛНСТ	№ 9		5.41	ММС-2	СМ.	ЛНСТ	№ 13		1.80	
ММК-2	СМ.	ЛНСТ	№ 9		8.05	ММС-3	Л 100 × 10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	1.51	
ММК-3	СМ.	ЛНСТ	№ 10		10.64	ММС-4	СМ.	ЛНСТ	№ 14		1.98	
ММК-4	8 × 80	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	165	0.83	ММС-5	СМ.	ЛНСТ	№ 14		1.36	
ММА-1	φ 25	АТ ГОСТ 2590-57	2100	200	0.98	ММС-6	СМ.	ЛНСТ	№ 16		0.672	
ММА-2	10 × 150	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	115	1.36	ММС-7	Л 75 × 6	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	60	0.41	
ММА-3	10 × 60	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	150	0.71	ММС-8	СМ.	ЛНСТ	№ 12		0.13	
ММА-4	10 × 60	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.95	ММС-9	СМ.	ЛНСТ	№ 12		0.17	
						ММС-10	6 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.38	
						ММС-11	СМ.	ЛНСТ	№ 15		0.679	
ММП-1	8 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.01	ММС-12	СМ.	ЛНСТ	№ 15		1.007	
ММП-2	8 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.45	ММС-13	С 18	В СТ. 3 ГОСТ 8240-56	2100	100	1.63	
ММП-3	6 × 80	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	165	0.63	ММС-14	СМ.	ЛНСТ	№ 16		0.34	
ММП-4	СМ.	ЛНСТ	№ 11		2.45							
ММП-5	φ 14	АТ ГОСТ 2590-57	2100	120	0.145	МЗ - 2 пр. МЗ - 2 лев.	СМ.	ЛНСТ	№ 17		4.61	
ММП-6	6 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.23							
ММА-1	Л 100 × 10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	1.54	ММКр-1	12 × 50	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.37	
ММА-2	СМ.	ЛНСТ	№ 11		1.24	<p>П Р И М Е Ч А Н И Я :</p> <p>1. Все металлические монтажные детали типа „ММС- и ММКр“ должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.</p>						
ММА-3	6 × 100	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	110	0.52							
ММА-4	□ 12 × 12	В СТ. 3 ГОСТ 2591-57	2100	100	0.13							
ММР-1	СМ.	ЛНСТ	№ 12		3.86							
ММР-2	φ 18	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	140	0.30							
						ТА 1966г.	НОМЕНКЛАТУРА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОНТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-4 ЭТАЖА				ИИ-04-8 Выпуск 1	ЛНСТ № 7

МЗ-1 пр. / МЗ-1 л /

12



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
2. НА ЛИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛИК МЗ-1 пр. У СТОЛИКА МЗ-1 лев. ПОЗ ② СПРАВА ОТ ПОЗ. ①.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.								
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
					ПОЗИЦИИ ММ.	НА ДЕТАЛЬ М.	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	∠ 140 x 10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	140	0.14	3.01	4.09
2	- 60 x 10	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	293	0.23	1.08	

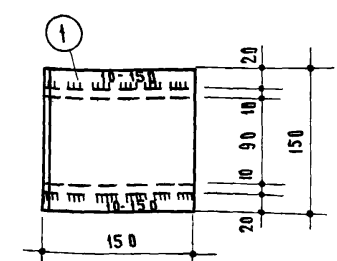
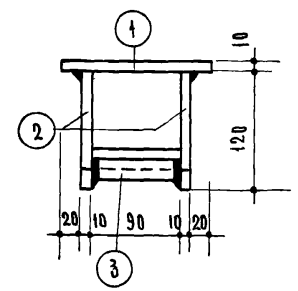
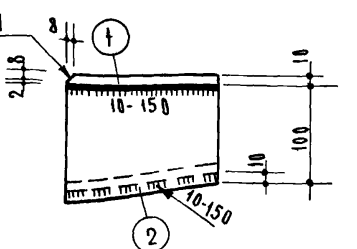
ТА
1966г

ОПОРНЫЕ СТОЛИКИ МЗ-1 пр, МЗ-1 л

ИИ-04-8
ВЫПУСК 1
ЛИСТ № 8

М М К - 1

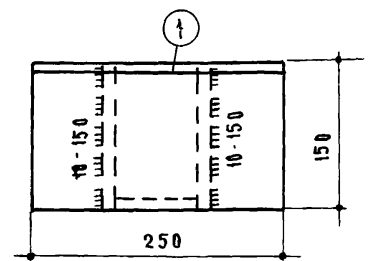
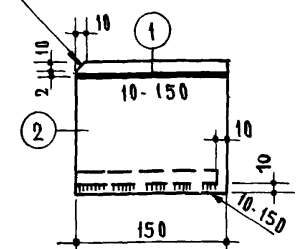
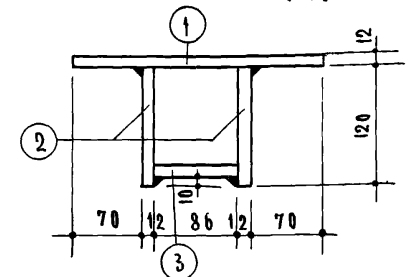
ТОРЕЦ ПОЗ. 1
СТРОГАТЬ



ПРИМЕЧАНИЕ:
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА Э-42

М М К - 2

ТОРЕЦ ПОЗ. 1
СТРОГАТЬ



ПРИМЕЧАНИЕ
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА Э-42

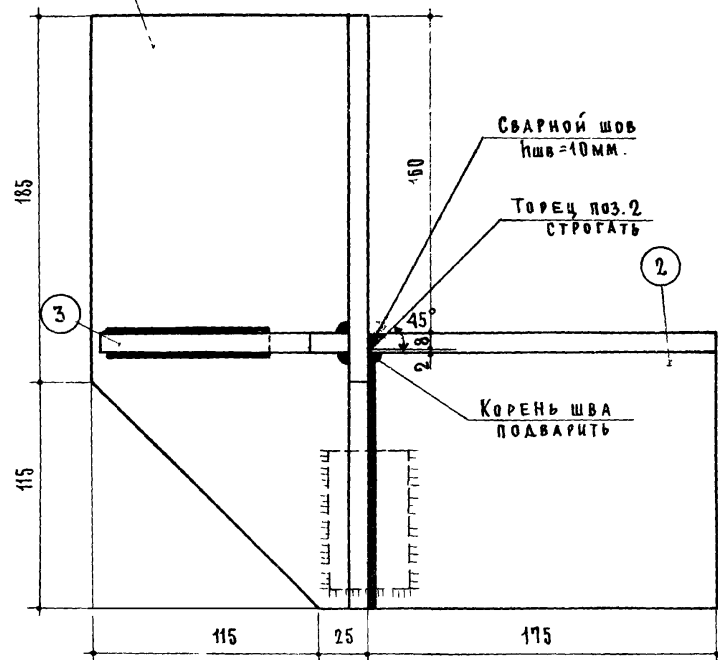
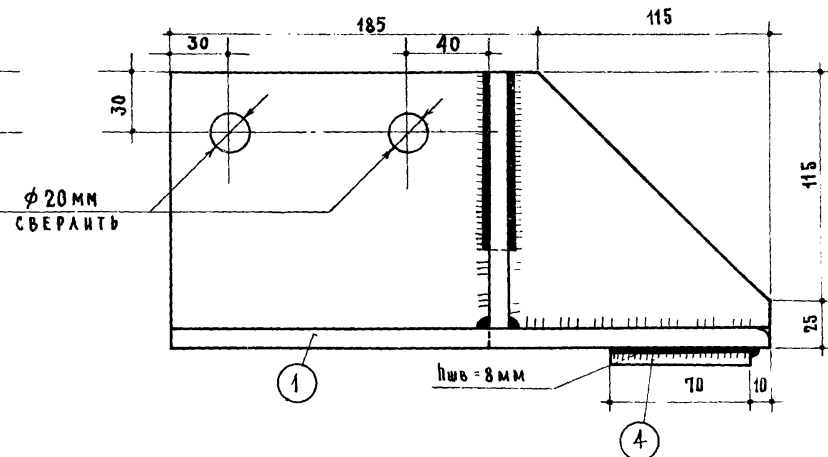
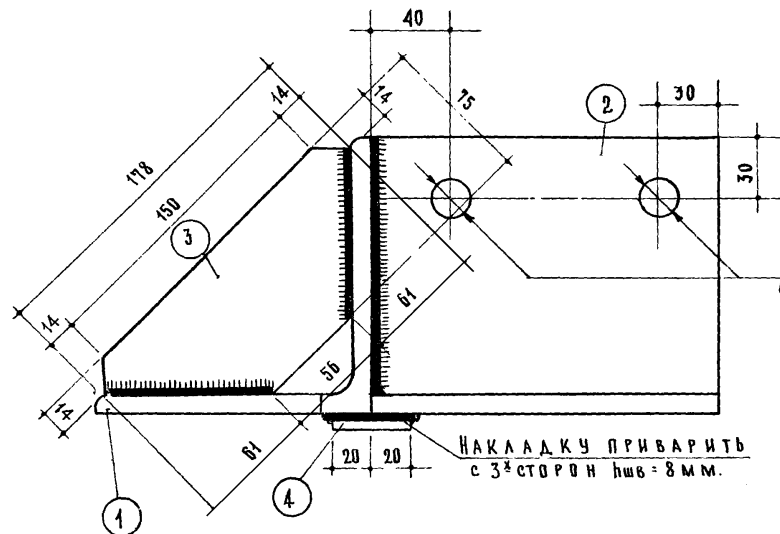
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R, кг/см²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	-150x10	В.СТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	1.765	5.41
2	-150x10	В.СТ.3 ГОСТ 103-57	2100	2	110 СРЕДНЕЕ	0.22	1.295	
3	-150x10	В.СТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	90	0.09	1.06	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R, кг/см²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	-150x12	В.СТ. ГОСТ 103-57	2100	1	250	0.25	3.53	8.05
2	-150x12	В.СТ. ГОСТ 103-57	2100	2	120	0.24	1.695	
3	-140x12	В.СТ. ГОСТ 103-57	2100	1	86	0.086	1.13	

ТА
1966г

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСОЛИ
М М К - 1 и М М К - 2

ИИ-04-8
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 9



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. В С О Т А Ш В О В, К Р О М Е О Г О В О Р Е Н Н Ы Х Н А Ч Е Р Т Е Ж Е,
h_{шв} = 12 мм.

2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42

С п е ц и ф и к а ц и я м е т а л л а								
№п/п	сечение мм	марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивле- ние стали кг/см ²	кол-во шт.	д л и н а		в е с, к г	
					п о з и ц и и мм	н а д е т а л ь м	п о з и ц и и	н а д е т а л ь
1	L140x10	В ст.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	300	0,3	5,94	
2	L140x10	В ст.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	175	0,175	3,77	
3	-75x10	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	178	0,18	0,75	
4	-40x8	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	70	0,07	0,18	

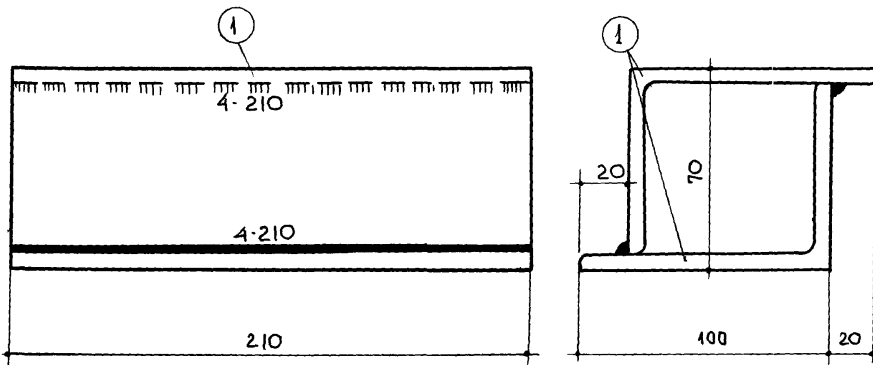
ТД
1966г

Опорный столик ММК-3

ИИ-04-8

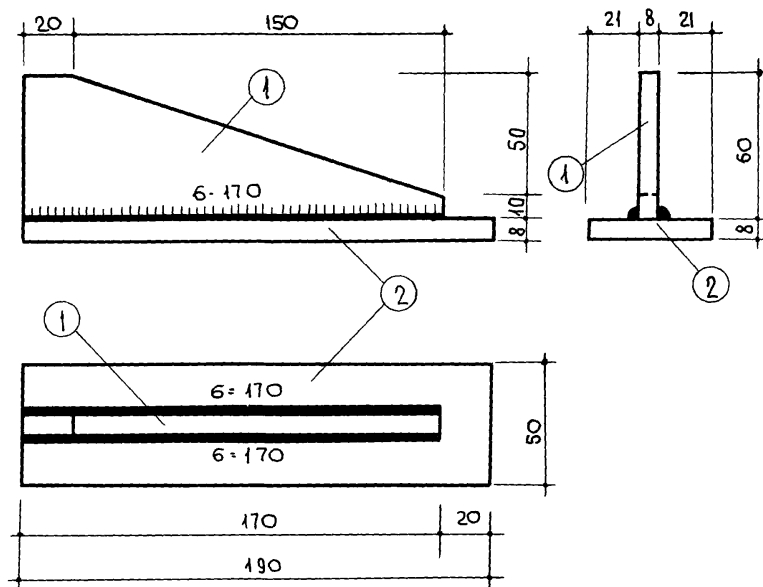
ВЫПУСК	ЛИСТ №
Т	10

ММП-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ поз.	Сечения	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивле- ние стали Р, кг/см ²	Кол-во шт	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	1100x63x7	В Ст. 3 ГОСТ 8510-57	2100	2	210	0.42	1.83	3.66

MM1-2



ПРИМЕЧАНИЯ:

СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42

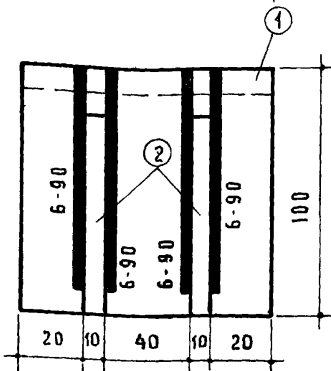
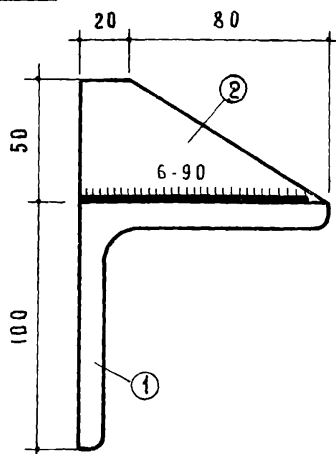
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см ²	Кол-во шт.	Д л и н а позиции на детал мм		Вес, кг позиции на детал	
1	-60×8	Вст.3 ГОСТ103-57	2100	1	170	0.17	0.64	1.24
2	-50×8	Вст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	190	0.19	0.6	

ТД
1966

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММП-4, ММЛ-2.

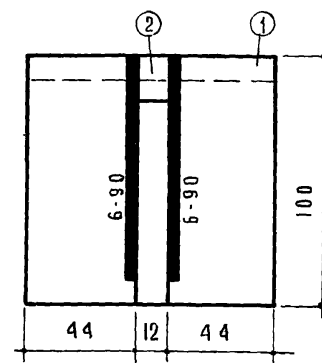
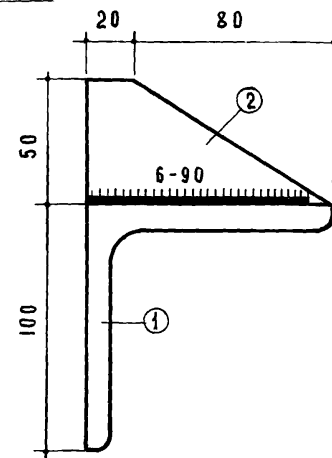
ИИ-04-8

ВЫПУСК	ЛИСТЫ
1	11



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42
2. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТНВ. СТАЛИ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ шт.	НА ДЕТАЛЬ м	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	1100 × 10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100			0.1	1.51	1.99
2	50 × 10	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100			0.2	0.24	



1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
2. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

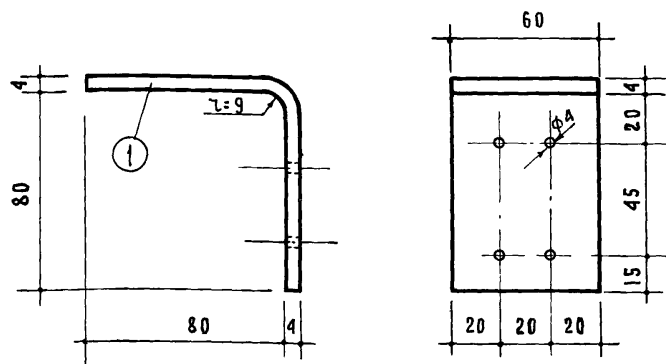
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА								
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1.	110×10	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	100	0.1	1.51	1.80
2	-50×12	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	100	0.1	0.29	

ТД
1966

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-1 И ММС-2

ИИ-04-8

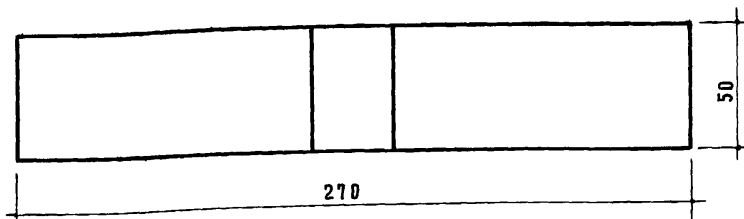
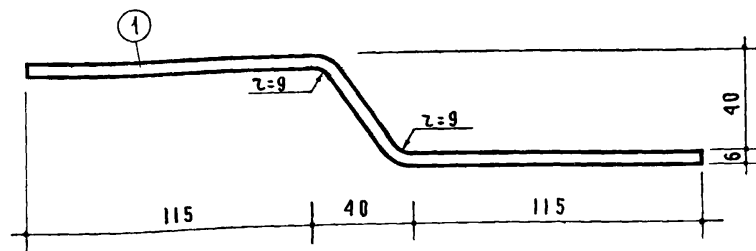
Выпуск	Лист
1	13

ММС-14ПРИМЕЧАНИЕ:

ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.

ЧЕННЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
60 × 4	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	180	0.18	0.34	0.34

ММС-6ПРИМЕЧАНИЕ:

ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

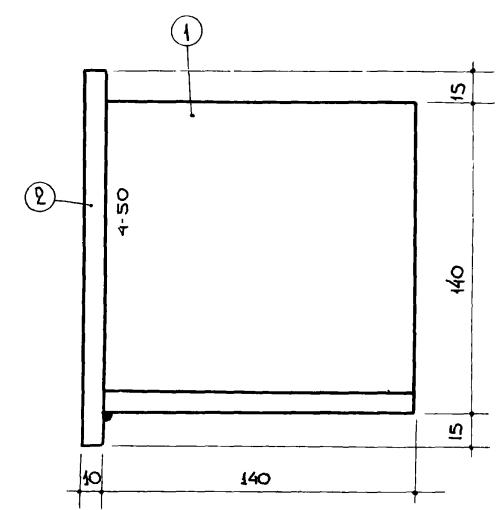
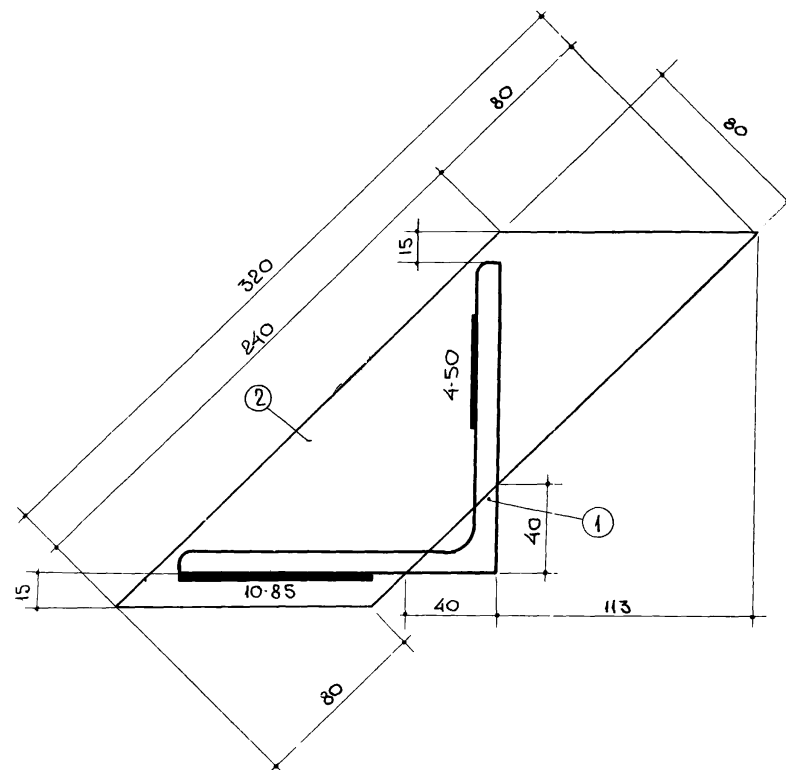
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	50 × 6	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	285	0.285	0.672	0.672

ТА
1966

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-14, ММС-6

ИИ-04-8

ВЫПУСК
I Лист №
16



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
• ТИПА Э-42.
2. НА ЛИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛИК МЗ-2 пр, у столика
МЗ-2 лев. ПОЗ. ② СПРАВА ОТ ПОЗ. ①.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ ПОЗ.	Сечение мм	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R, кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					Позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	L 140 x 10	ВСт.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	140	0,14	3,01	
2	- 80 x 10	ВСт.3 ГОСТ 103-57	2100	1	320	0,32	1,6	4,61

ТА
1966г

ОПОРНЫЕ СТОЛИКИ МЗ-2 пр, МЗ-2 лев

ИП
ВЫПУ
1