

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-б

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

0900

ЦЕНА ~~0-70~~

0-80

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-04-8

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/III-1966 г

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов зданий
каркасной конструкции ЦИ-04 в 1-4 этаже и стальных форм для изготовления изделий на виброплощадках грузоподъемностью 5 тонн

1. ЦИ-04-0 Указания по применению изделий

Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в 1-4 этаже

2. ЦИ-04-1 Фундаменты

Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

3. ЦИ-04-2 Колонны

Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

4. ЦИ-04-3 Ригели

Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300×300 мм

5. ЦИ-04-4 Плиты перекрытий

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

6. ЦИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами

7. ЦИ-04-5 Панели наружных стен

Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см

8. ЦИ-04-6 Диафрагмы жесткости

Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм

9. ЦИ-04-7 Лестницы

Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м

10. ЦИ-04-8 Металлические монтажные детали.

Ограждения лестниц.

Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в 1-4 этаже.

Ограждения лестниц для высот этажей 3.3 и 4.2 м

11. ЦИ-04-10 Монтажные узлы и детали

Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в 1-4 этаже

Выпуск I-1 Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

Выпуск I-1 Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

Выпуск I-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300×300 мм

Выпуск I-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами.

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

Выпуск 1-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м

74
1966г

Перечень серий и выпусков

ЦИ-04-8

Выпуск

лист

	Листы	Стр.
Перечень серий и выпусков	—	1
Содержание	—	2
Пояснительная записка	—	3-4
Ограждения лестниц Л0-14. Общий вид, спецификации	1	5
Ограждения лестниц Л0-17. Общий вид, спецификация	2	6
Ограждения лестниц Л0-9, Л0-12. 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 зонаной высотой 1-4 этажа	7	11
Опорные столики М3-1 пр., М3-1 лев.	8	12
Металлические консоли ММК-1 и ММК-2	9	13
Опорный столик ММК-3	10	14
Монтажные детали ММЛ-Ч, 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 М3-2 пр., М3-2 лев.	17	21

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 $ø1: 4,5$ 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 огрунтовать грунтом ГФ-020 /ГОСТ 4056-63/. Нижнюю часть стоеч 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 ВС .3. Соединения элементов монтажных деталей выполнять на сварке, применяя электроды типа Э-42.

Торцы некоторых элементов монтажных деталей, используемых 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	ИИ-04-8	
1965г.	Пояснительная записка	выпуск 1 лист 1

Принятые обозначения в маркировке изделий:

А. Ограждения лестниц/Л0-14, Л0-17, Л0-9, Л0П-12/.

Буквенные - Л0 - лестничное ограждение,
Л0П - лестничное ограждение верхней площадки лестницы

Числовые - 14, 17, 9 - высота подъема по маршру в дециметрах,
12 - длина ограждения верхней лестничной площадки в дециметрах

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

Буквенные - ММС - марка монтажная "стеновая", т.е. используемая для крепления стекловых панелей;

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

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.

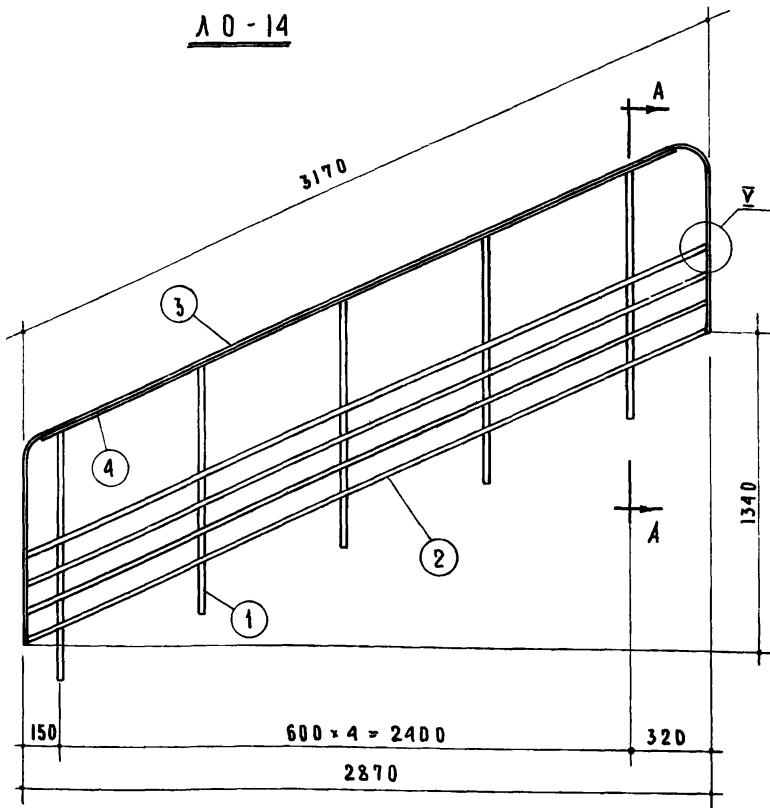
ТД
1966г.

Пояснительная записка

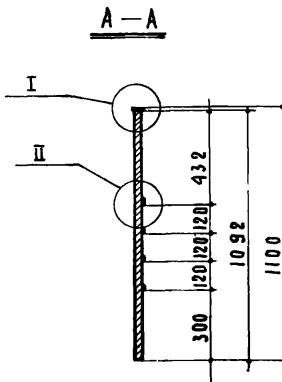
ИИ-0Ч-8
Выпуск 1
Листок 6

8908

Л 0 - 14

ПРИМЕЧАНИЯ:

- УЗЛЫ I, II и IV - СМ. ЛИСТ № 6
- НА ЧЕРТЕЖЕ ПОКАЗАНО ЛЕВОЕ ОГРАЖДЕНИЕ, ПРАВОЕ ОГРАЖДЕНИЕ ИЗГОТОВИТЬ ЗЕРКАЛЬНО.
- ДЕТАЛИ ПОЗ. 1-4 СМ. НА ЛИСТЕ № 4.
- ОГРАЖДЕНИЕ ПРЕДУСМАТРИВАЕТ ПЛАСТИКОВЫЙ ПОРУЧЕНЬ.



Спецификация металла							
НН поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивл. стали R кг/см ²	кол-во шт.	Длина позиции мм	надета на позиции м	вес, кг надета на позиции м
1	- 25x32	ВСТ. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	5	1092	5.46	6.85
2	- 4x20	ВСТ. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	3170	12.68	2.0
3	- 4x40	ВСТ. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	4684	4.68	5.9
4	- 4x32	ВСТ. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	2970	2.97	3
							51.15

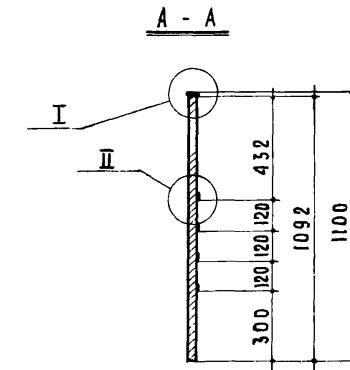
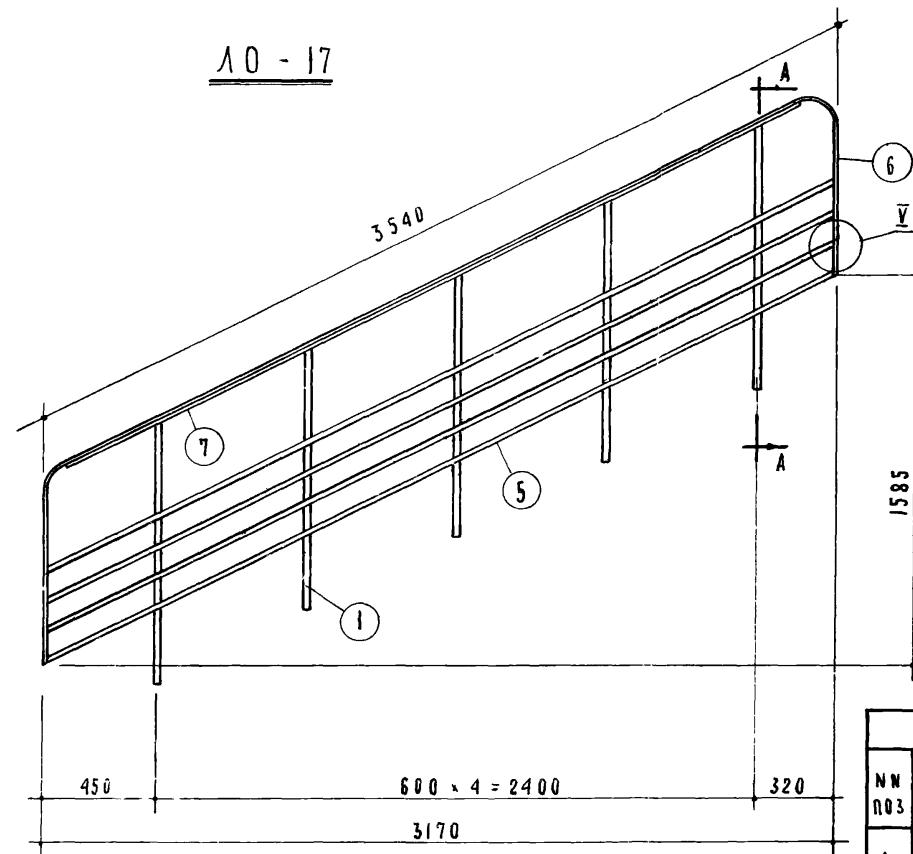
ТД
1966гОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТИЦ Л 0 - 14.
ОБЩИЙ ВИД, СПЕЦИФИКАЦИЯ.

ИИ-04-8

Выпуск
I
Лист № 1

8908 7

ГИИТЭП	1966г	ГАИИЖИЧНО	Любовь	ИА ИНЖИГРА	НАЧ. КД	ГИИРНОВА
НАЧНО-ИСКЛЮЧО-	М. 6	ГАИИЖИЧНО	ФРАДИН	ИА ИНЖИГРА	ГАИИЖИЧНО	СОМОВ
ВАЛЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ	1:20	ГАИИЖИЧНО	ПРИГ. НИЖ.	ВОРОБЬЕВ	ГАИИЖИЧНО	



ПРИМЕЧАНИЯ:

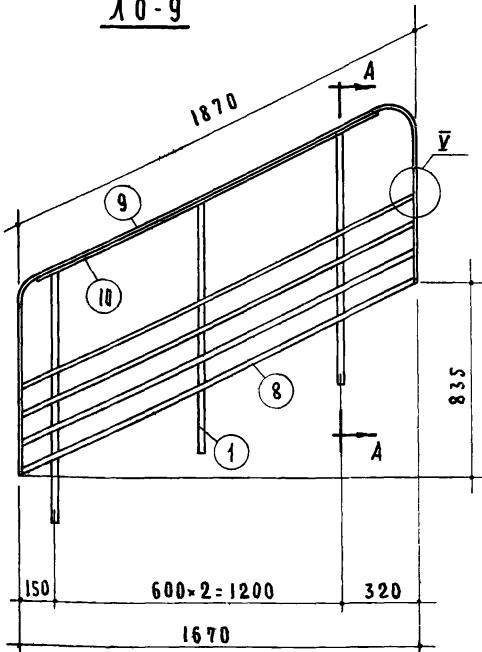
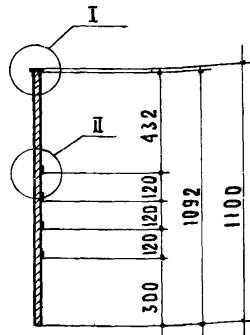
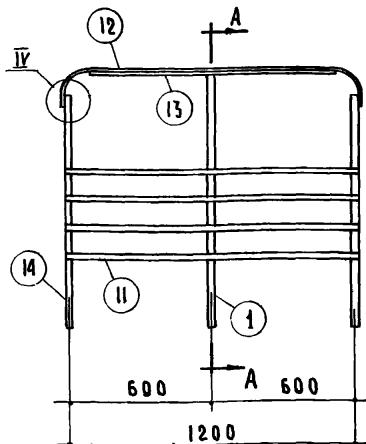
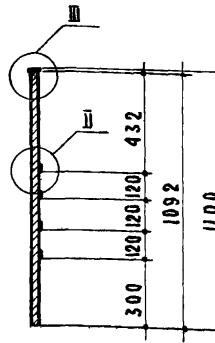
- ЧЗЛЫ I, II и V - см. лист № 6.
- На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
- Детали поз. 1-7 см. на листе № 4.

С ПЕЦИФИКАЦИЕЙ МЕТАЛЛА								
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ R, КГ/СМ ²	КОЛ.ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ
1	-25x32	ВСТ. 3 КР ГОСТ 103-57	2100	5	1092	5.46	6.85	52.96
5	-4x20	ВСТ. 3 КР ГОСТ 103-57	2100	4	3550	14.2	2.24	
6	-4x40	ВСТ. 3 КР ГОСТ 103-57	2100	1	5054	5.05	6.37	
7	-4x32	ВСТ. 3 КР ГОСТ 103-57	2100	1	3340	3.34	3.38	

ТД
1966г

ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦ 10-17.
Общий вид, спецификация

ИИ-04-8
Выпуск 1
Лист № 2

Л 0-9А - АЛ 0 П-12А - АПРИМЕЧАНИЯ:

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.

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.

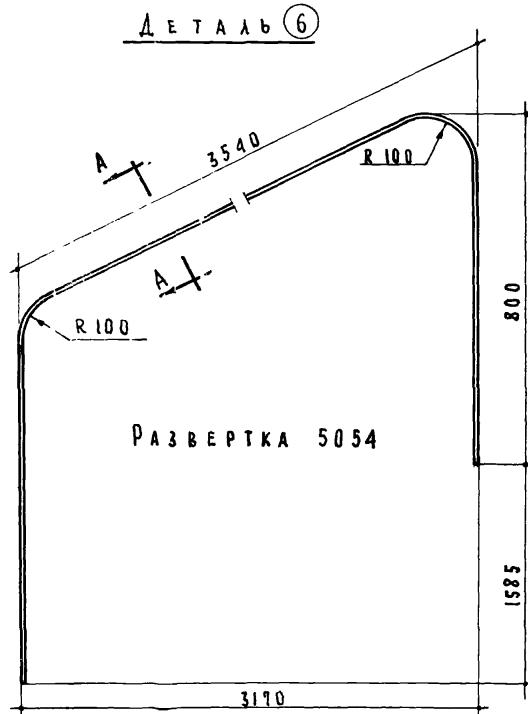
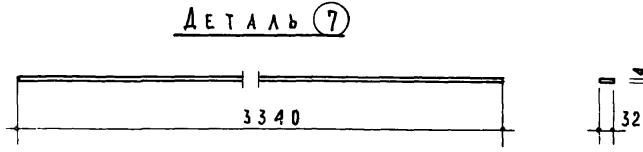
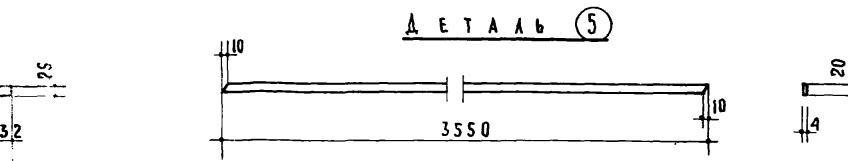
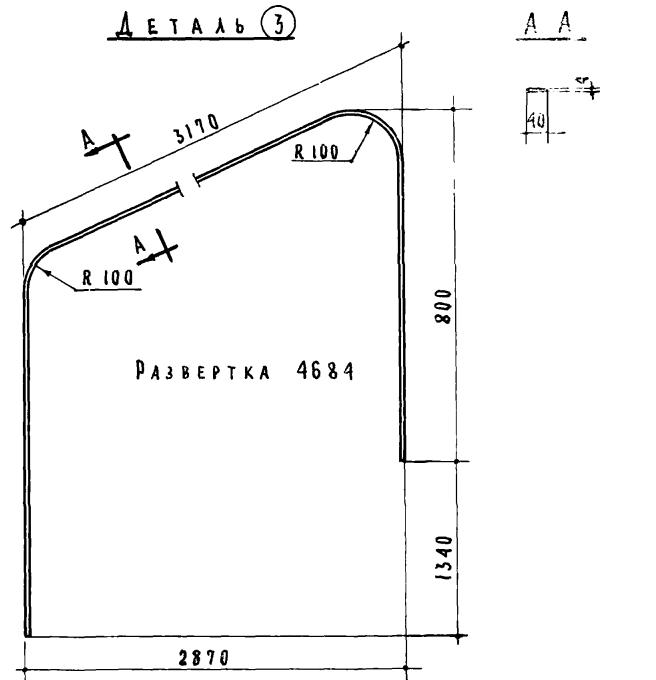
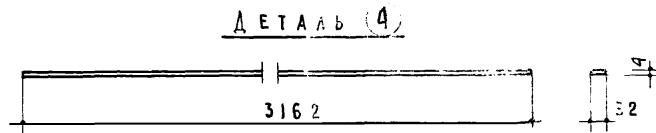
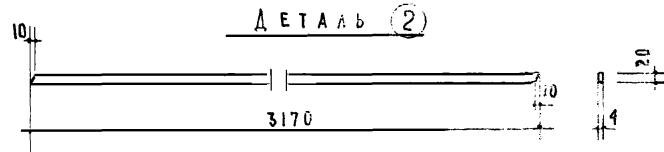
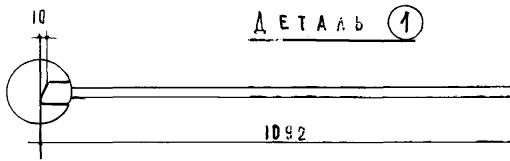
Спецификация металла

НН. поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивле- ние стали кг/см ²	кол-во шт.	Длина		вес, кг		31.21
					позиции мм	надета	позиции мм	надета	
1	-25x32	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	3	1092	3.28	6.85		
8	-4x20	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	1870	7.48	1.18		
9	-4x40	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	3384	3.38	4.26		
10	-4x32	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1660	1.66	1.68		

НН. поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивле- ние стали кг/см ²	кол-во шт.	Длина		вес, кг		25.09
					позиции мм	надета	позиции мм	надета	
1	-25x32	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1092	1.09	6.85		
11	-4x20	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	1225	4.94	0.77		
12	-4x40	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1282	1.28	1.62		
13	-4x32	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1025	1.03	1.04		
14	-25x32	В.ст.3 кп ГОСТ 103-57	2100	2	996	1.89	6.25		

ТД

Ограждения лестниц Л 0-9, Л 0 П-12.
Общие виды, спецификацииИИ-04-8
выпуск I
лист 3



ПРИМЕЧАНИЕ

ДЛЯ ОГРАЖДЕНИЯ
Л0П-12 ПОЗИЦИЮ 1 ИЗГО-
ТОВЛЯТЬ БЕЗ СКОСА.

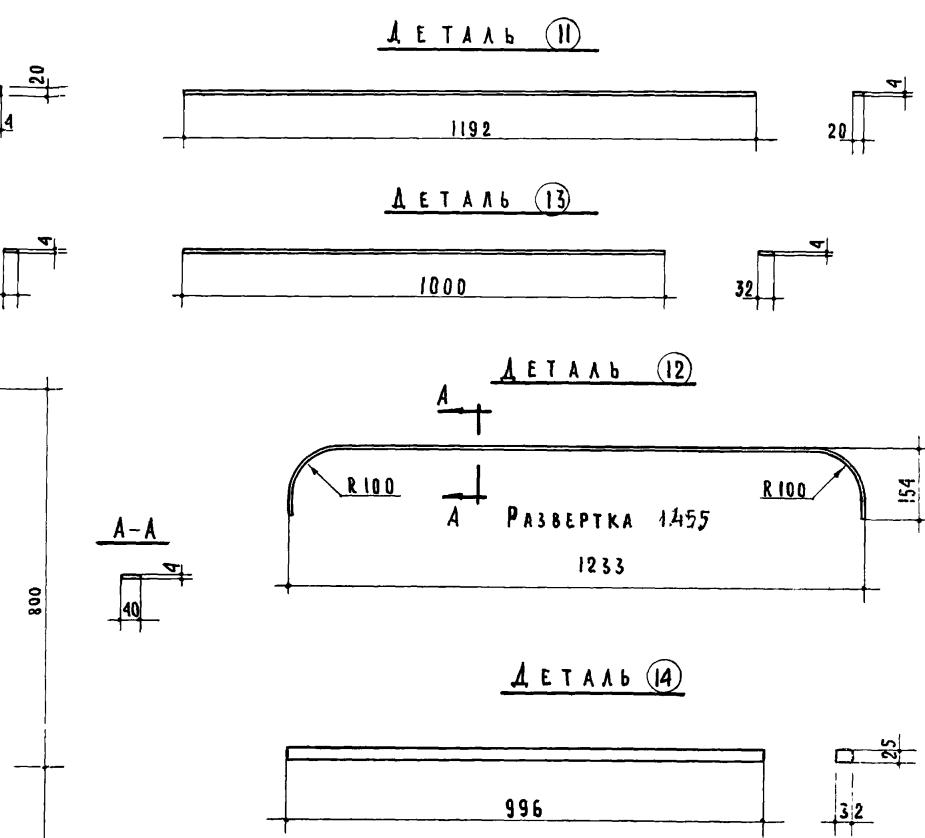
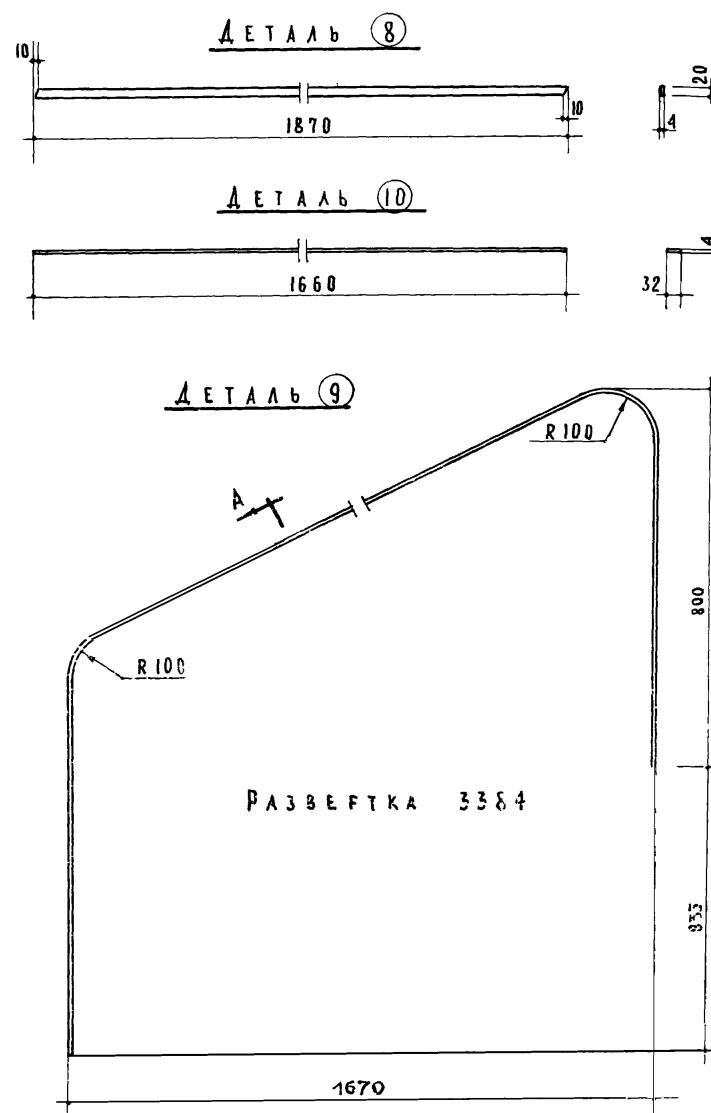
ТД
1966г

Д Е Т А Л Ъ О Г Р А Ж Д Е Н И Й Л Е С Т Н И Ц 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

ИИ-04-8

Выпуск I
Лист № 4

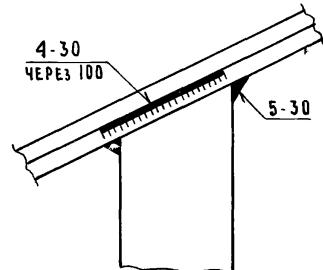
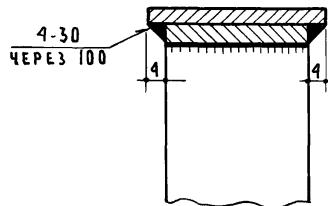
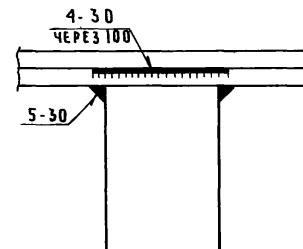
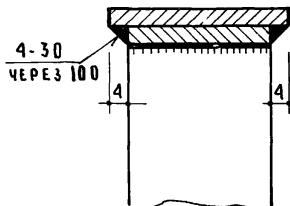
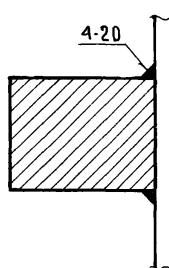
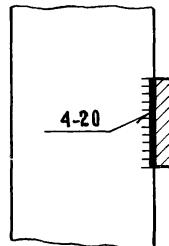
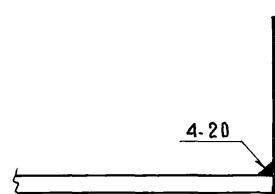
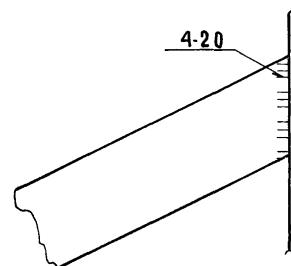
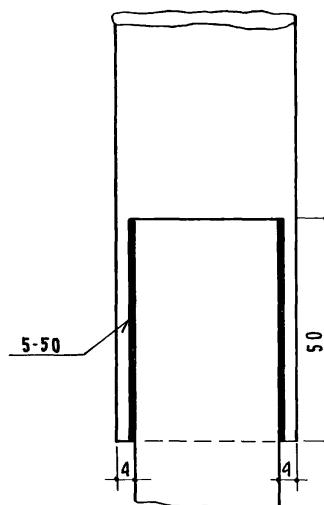
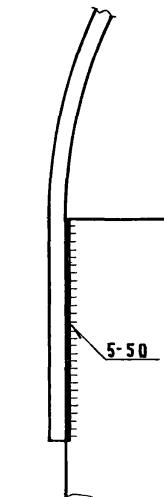
МИТЭП	1966г.	ДИНАМИЧЕСКИЙ	16808	ГАИЧ. НИД	ГАИЧ. НИД	СНИП НИД
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ	М-б	ГАИЧ. НИД	ПРАДАИН	ГАИЧ. НИД	ГАИЧ. НИД	СОГЛАСОВАНО
АРХ. №	1:10	ГАИЧ. НИД	ПРАДАИН	ГАИЧ. НИД	ГАИЧ. НИД	СОГЛАСОВАНО



ТА
1956

ДЕТАЛИ ОГРАЖДЕНИЙ ЛЕСТНИЦ 8, 9, 10, 11, 12, 13

НИ-04-8
Выпуск I
Лист 5

УЗЕЛ IУЗЕЛ IIIУЗЕЛ IIУЗЕЛ IVУЗЕЛ IVПРИМЕЧАНИЕ

Сварку производить электродом Э-42

ТА
1966г

УЗЛЫ ОГРАЖДЕНИЙ ЛЕСТНИЦ

ИИ-04-8

Выпуск I

Лист № 6

МАРКА ДЕТАЛИ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВА СТАЛИ Ra, кг/см ²	ДЛИНА ММ	ВЕС КГ	МАРКА ДЕТАЛИ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ и ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВА СТАЛИ Ra, кг/см ²	ДЛИНА ММ	ВЕС КГ
М3 - 1 пр. М3 - 1 лев.	СМ. АИСТ № 8				4.09	ММС-1	СМ. АИСТ № 13				1.99
ММК-1	СМ. АИСТ № 9				5.41	ММС-2	СМ. АИСТ № 13				1.80
ММК-2	СМ. АИСТ № 9				8.05	ММС-3	Л 100 × 10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	1.51
ММК-3	СМ. АИСТ № 10				10.64	ММС-4	СМ. АИСТ № 14				1.98
ММК-4	~8 × 80	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	165	0.83	ММС-5	СМ. АИСТ № 14				1.36
ММА-1	φ 25	А1 ГОСТ 2590-57	2100	200	0.78	ММС-6	СМ. АИСТ № 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. АИСТ № 12				0.13
ММА-4	-10 × 60	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.95	ММС-9	СМ. АИСТ № 12				0.17
						ММС-10	-6 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.38
						ММС-11	СМ. АИСТ № 15				0.679
ММП-1	-8 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.01	ММС-12	СМ. АИСТ № 15				1.007
ММП-2	-8 × 40	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.45	ММС-13	Е 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. АИСТ № 16				0.34
ММП-4	СМ. АИСТ № 11				2.45						
ММП-5	φ 14	А1 ГОСТ 2590-57	2100	120	0.145	М3 - 2 пр. М3 - 2 лев.	СМ. АИСТ № 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. АИСТ № 11				1.24						
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. АИСТ № 12				3.86						
ММР-2	φ 18	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	140	0.30						

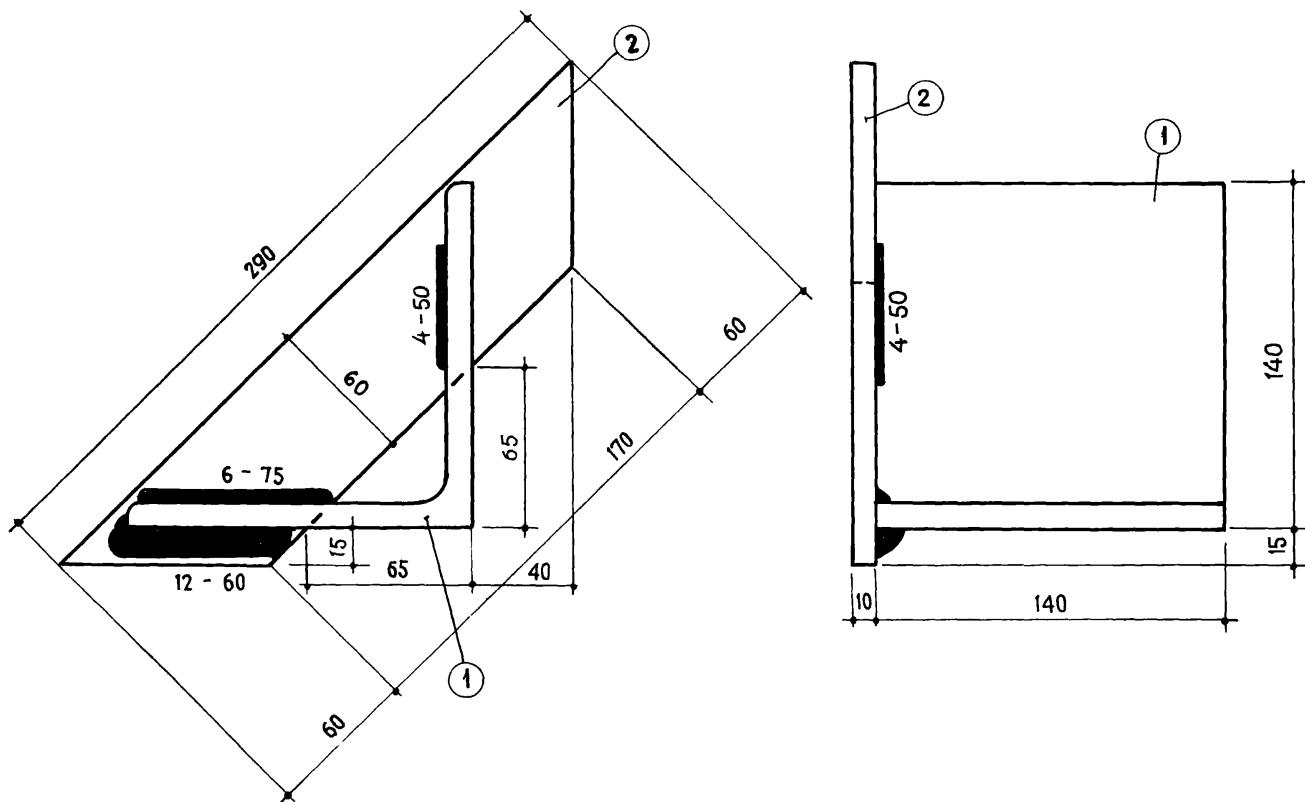
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ТИПА „ММС-и ММКр“ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЧИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

ТД
1966г.

НОМЕНКЛАТУРА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОНТАЖНЫХ
ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-4 ЭТАЖА

ИИ-04-8
выпуск 1
лист № 7

М3-1 пр. / М3-1 л/ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
- НА ЛИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛИК М3-1 пр. У СТОЛИКА М3-1 лев. поз. ② СПРАВА ОТ ПОЗ. ①.

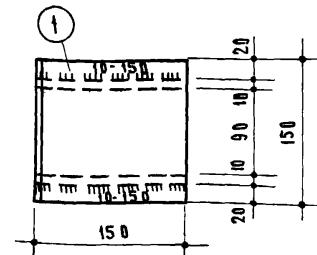
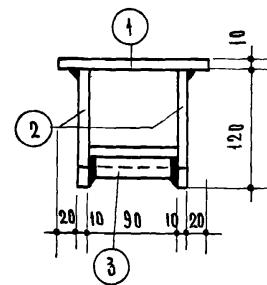
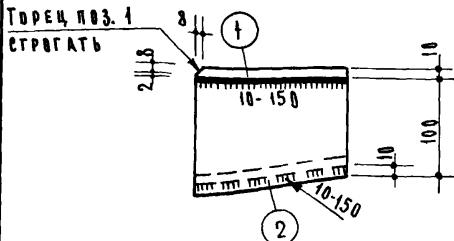
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.							
НН# поз.	СЕЧЕНИЕ ММ.	МАРКА СТАЛИ ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВА СТАЛИ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ ММ.	ВЕС, КГ. ПОЗИЦИИ НА ДЕТАЛЬ М.	
1	L 140 x 10	В СТ. 3 гост 8509-57	2100	1	140	0.14	3,01
2	- 60 x 10	В СТ. 3 гост 103-57	2100	1	293	0.23	1.08 4.09

ТА
1966г

ОПОРНЫЕ СТОЛИКИ М3-1 пр, М3-1 л

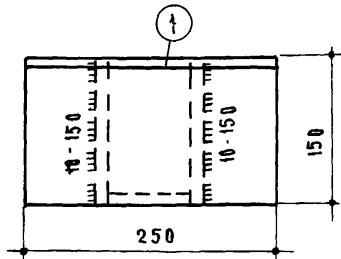
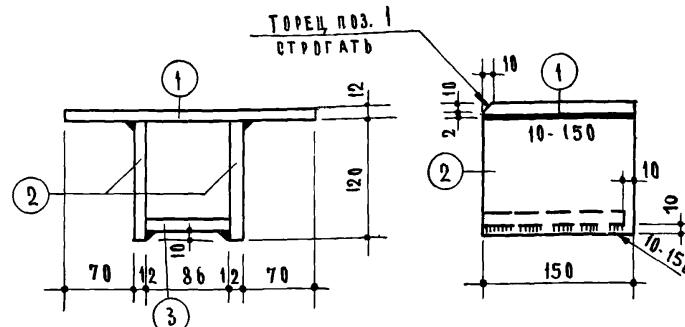
ИИ-04-8
ВЫПУСК 1 ЛИСТ № 8

ММК-1



ПРИМЕЧАНИЕ:
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА 3-42

ММК-2



ПРИМЕЧАНИЕ:
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА 3-42

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ R, КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ М
1	-150x10	В.С.Т. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	1.765	
2	-150x10	В.С.Т. 3 ГОСТ 103-57	2100	2	110 СРЕДНЕЕ	0.22	1.295	
3	-150x10	В.С.Т. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	90	0.09	1.06	5.41

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ R, КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТАЛЬ М
1	-150x12	В.С.Т. ГОСТ 103-57	2100	1	250	0.25	3.53	
2	-150x12	В.С.Т. ГОСТ 103-57	2100	2	120	0.24	1.695	
3	-140x12	В.С.Т. ГОСТ 103-57	2100	1	86	0.086	1.13	8.05

ТД

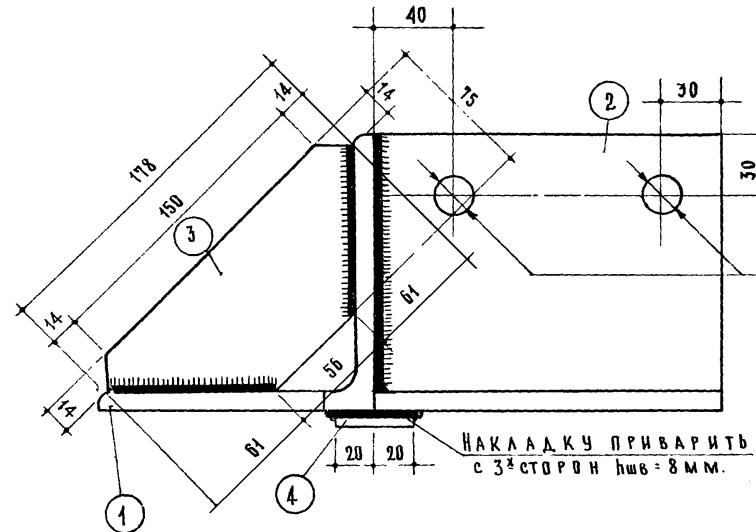
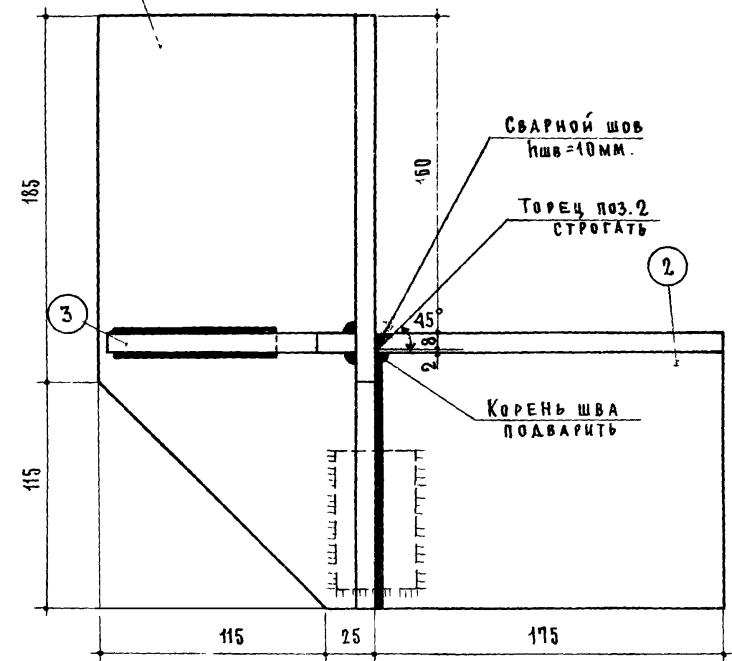
1966г

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСОЛИ

ММК-1 И ММК-2

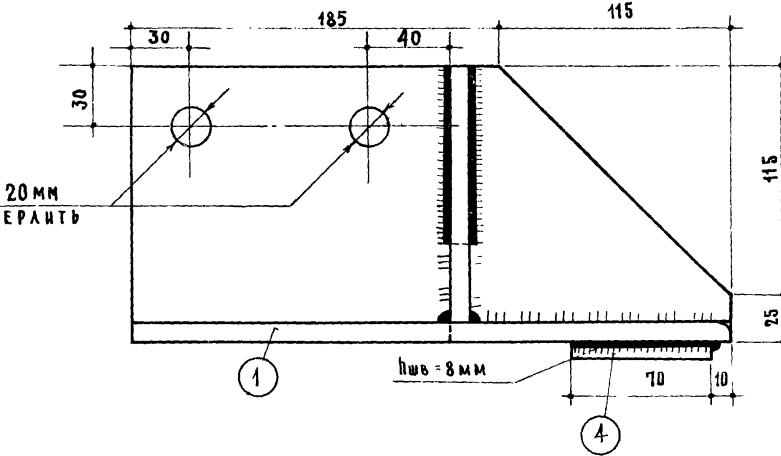
ИИ-04-8

выпуск 1
лист 9

ТА
1966г

Опорный столик ММК-3

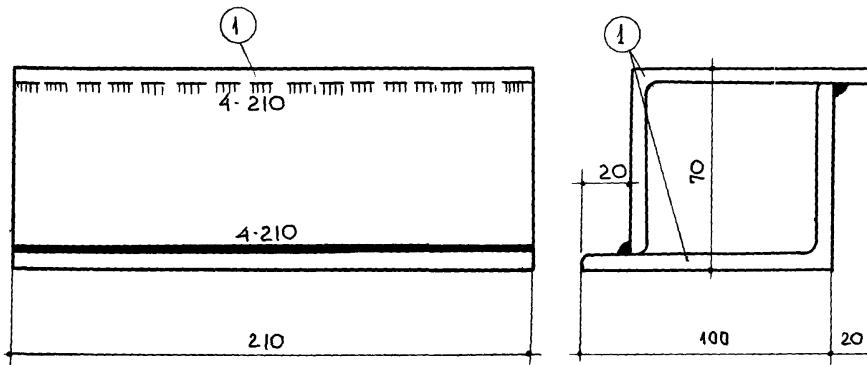
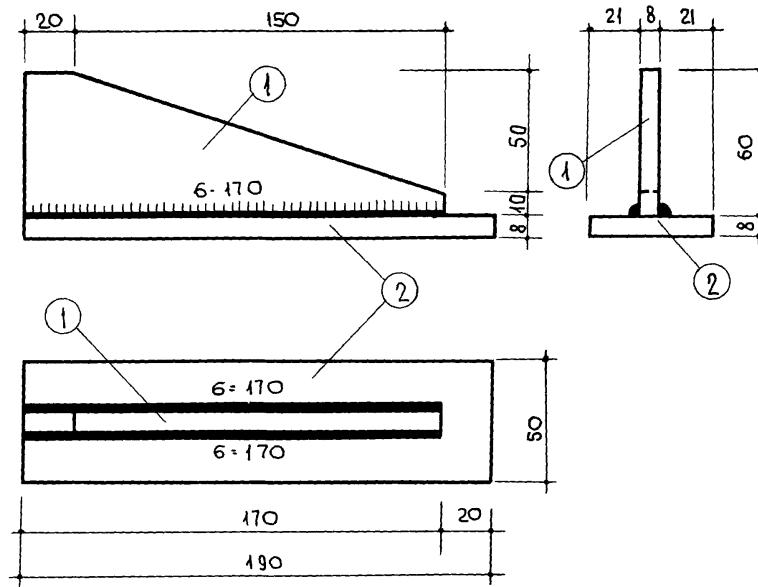
ИИ-04-8

выпуск
I лист № 10ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВЫСОТА ШВОВ, КРОМЕ ОДОВОРЕНИХ НА ЧЕРТЕЖЕ,
hшв=12мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ 3-42

Спецификация металла							
Н.Н. поз.	Сечени е мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивле ние стали кг/см ²	Кол-во шт.	Данна я позиции мм	на деталь м	вес, кг позиции на деталь
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	-15x10	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	178	0,18	0,15
4	-40x8	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	70	0,07	0,18
							10,64

МИТЭП	ЧУ 1966 г.	ГАИЖМНПР	Смирнова
НАУЧНО-ИССЛУДОВАТЕЛЬСКИЙ ОД	М-6	НАЧ НИО	Смирнова
БАТАЛСКИЙ ОД	1:2	СТАНДАРТ	ГОСТ 8510-57
АРХ. Н			

ММП-4ММЛ-2

ПРИМЕЧАНИЯ:
Сварку производить электродом Э-42

СПЕЦИФИКАЦИЯ МОСТАЛА

Н/П ПОЗ.	Сече- ние	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротив- ление стали Р, кг/см ²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции	на деталь	позиции	на деталь
1	1100x63x7	В ст. 3 ГОСТ 8510-57	2100	2	210	0.42	1.83	3.66

СПЕЦИФИКАЦИЯ МОСТАЛА

Н/П ПОЗ.	Сече- ние мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротив- ление стали R, кг/см ²	Кол-во шт.	Длина	Вес, кг
1	-60x8	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	170	0.17
2	-50x8	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	190	0.19

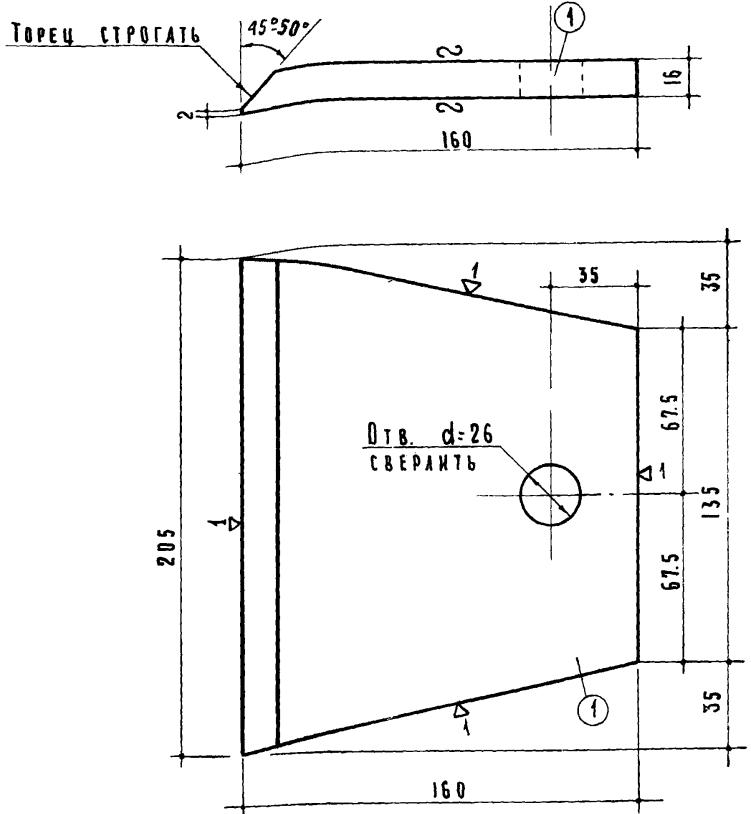
ТА

Монтажные детали ММП-4, ММЛ-2.

1966

ИИ-04-8

Выпуск 1 лист 14

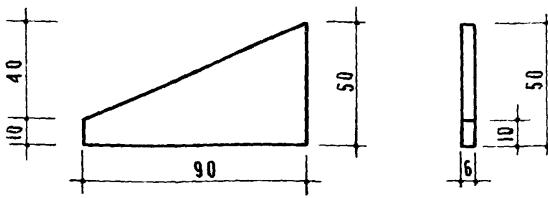


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛЯ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛЯ R КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	
1	-160×16	В СТ. 3. ГОСТ 103-57	2100	1	205	0.205	3.86
							3.86

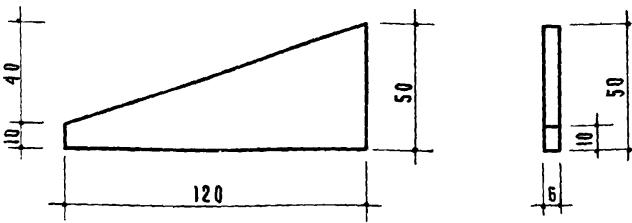
ПРИМЕЧАНИЯ:

- При вырезке детали ММР-1 из полосы не допускать образования наклонных и микротрешек по контуру.
- Класс точности изготовления детали по ГОСТ 1010-59 - 7-ой.
- Чистота обработки поверхностей гракей - ∇ (до 0.3 мм).

ММС-8



ММС-9



ПРИМЕЧАНИЕ: 1. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

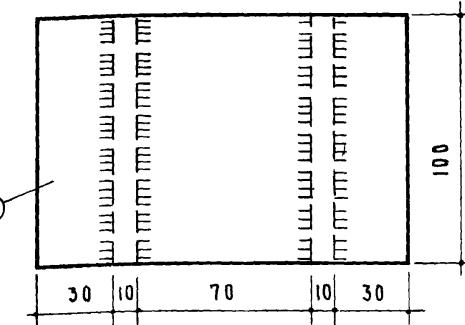
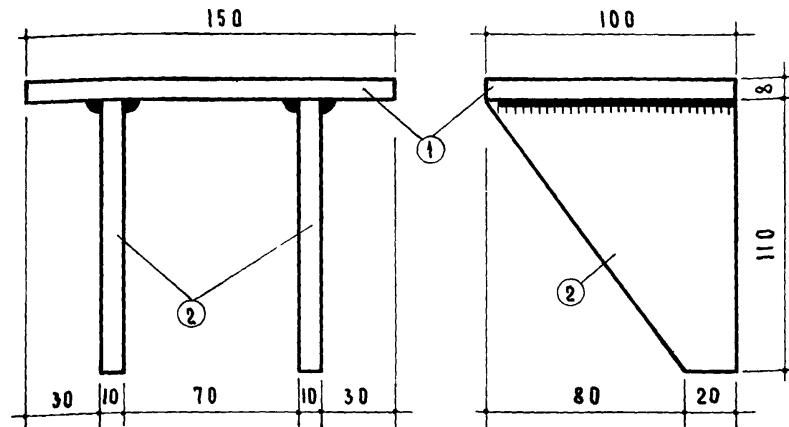
МАРКА	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛЯ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛЯ R КГ/СМ ²	К-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ
ММС-8	-90×6	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	30	0.03	0.13	0.13
ММС-9	-120×6	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	30	0.03	0.17	0.17

ТД
1966г.

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММР-1, ММС-8
ММС-9

ИИ-04-8
Выпуск I
Лист 12

MMC-4



Примечания

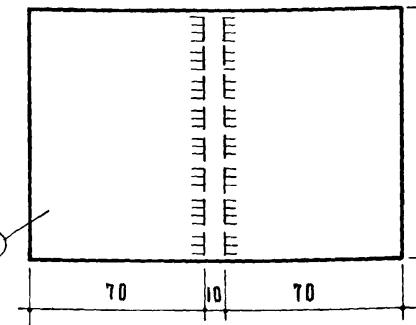
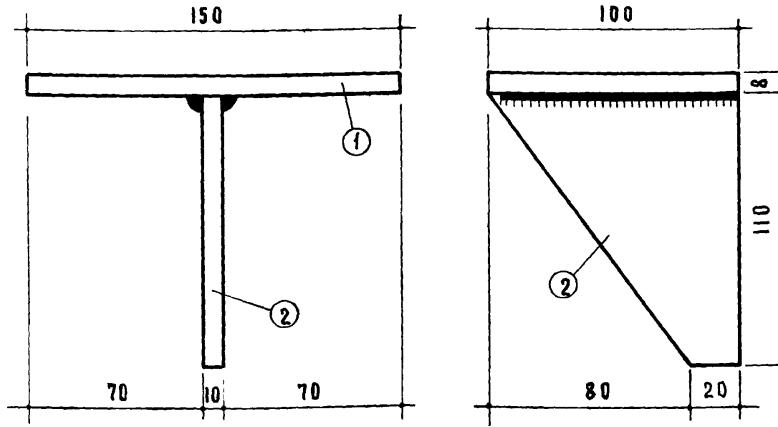
1. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА
 $h_w = 6$ ММ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
3. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОР

РОЗНИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН2066-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ R, КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ
1	-100×8	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	0.94	1.98
2	-100×10	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	2	110	0.22	0.52	

MMC-5



Примечания

1. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА
 $h_w = 6$ ММ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
3. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ
АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН2066-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕ- НИЕ СТАЛИ R, КГ/СМ ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ
1	-100×8	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	450	0.15	0.94	1.47
2	-100×10	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	110	0.11	0.53	

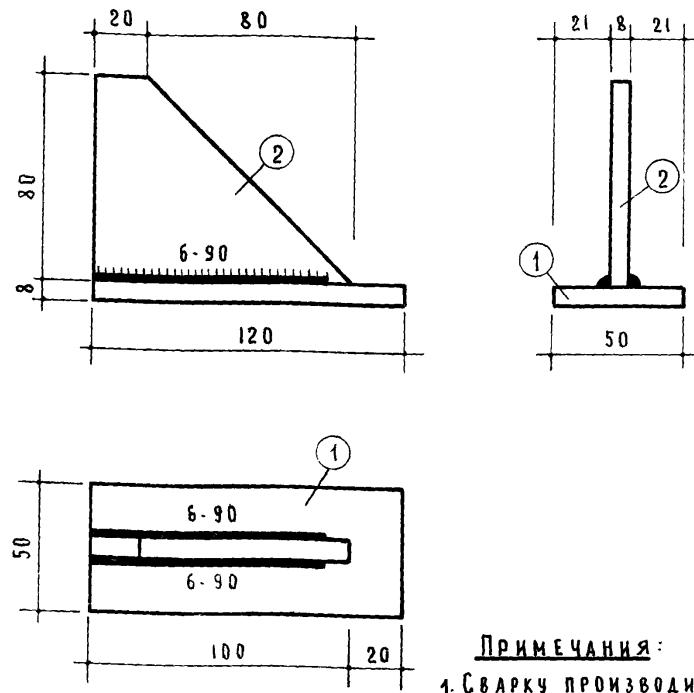
ТА
966г

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ MMC-4, MMC-5

ИИ-04-8

Выпуск
IЛист №
14

ММС-11

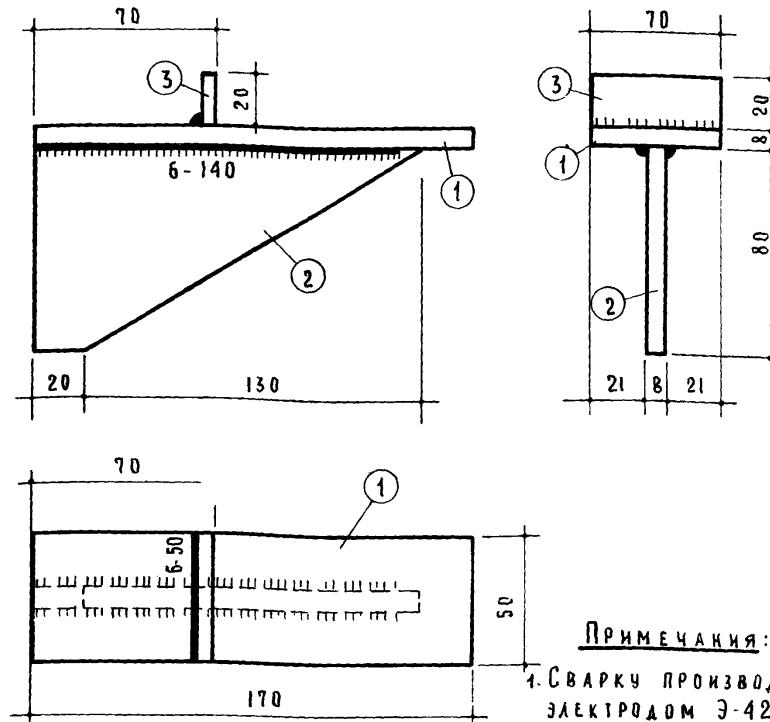
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку производить электродом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН Поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивле- ние стали кг/см ²	Ход-во шт.	Длина		Вес, кг		0.679
					Позиции мм	на деталь м	Позиции мм	на деталь	
1	-50×8	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	120	0.12	0.377		
2	-80×8	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	100	0.1	0.302		

ММС-12

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку производить электродом Э-42.

2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН Поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	расчетное сопротивле- ние стали кг/см ²	ход-во шт.	длина шт.	позиции мм	на деталь м	вес, кг на деталь	
1	-50×8	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	170		0.17	0.534	
2	-80×8	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	150		0.15	0.426	
3	-20×6	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	50		0.05	0.047	1.007

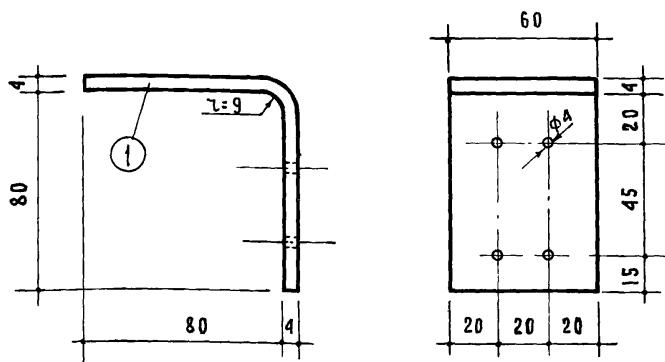
ТА
1966г

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-11, ММС-12

ИИ-04-8

выпуск I

MMC-14

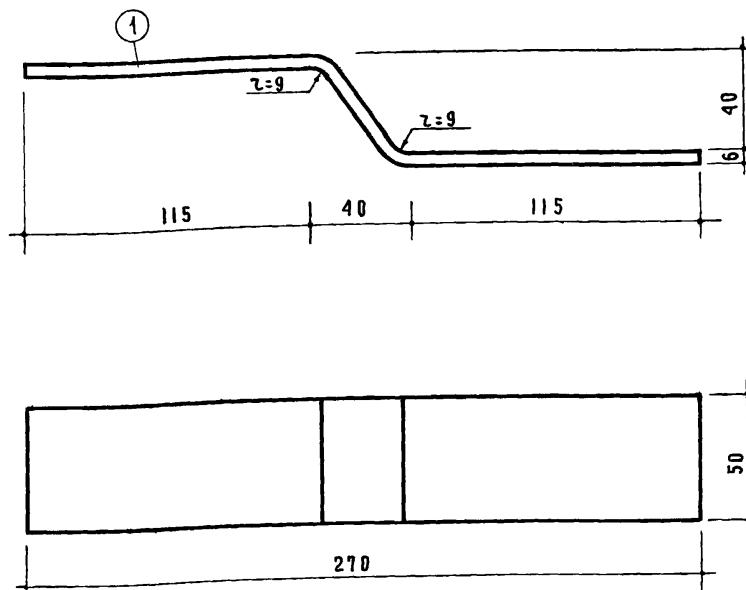
ПРИМЕЧАНИЕ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.

ЧЕКИЕ 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	ПОЗИЦИИ НА ДЕТАЛЬ
60x4	В Ст.3 ГОСТ103-57	2100	1	180	0.18	0.34	0.34

MMC-6

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

НН 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	
1	-50x6	В Ст.3 ГОСТ103-57	2100	1	285	0.285	0.672

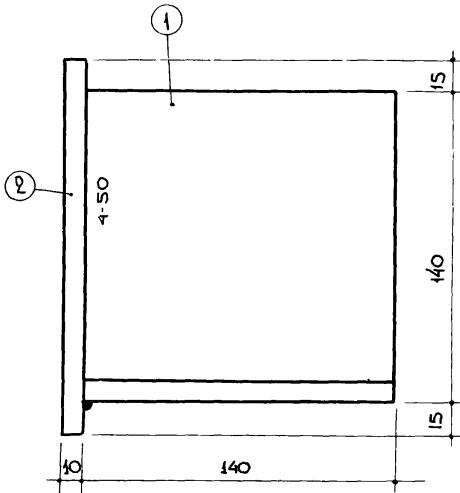
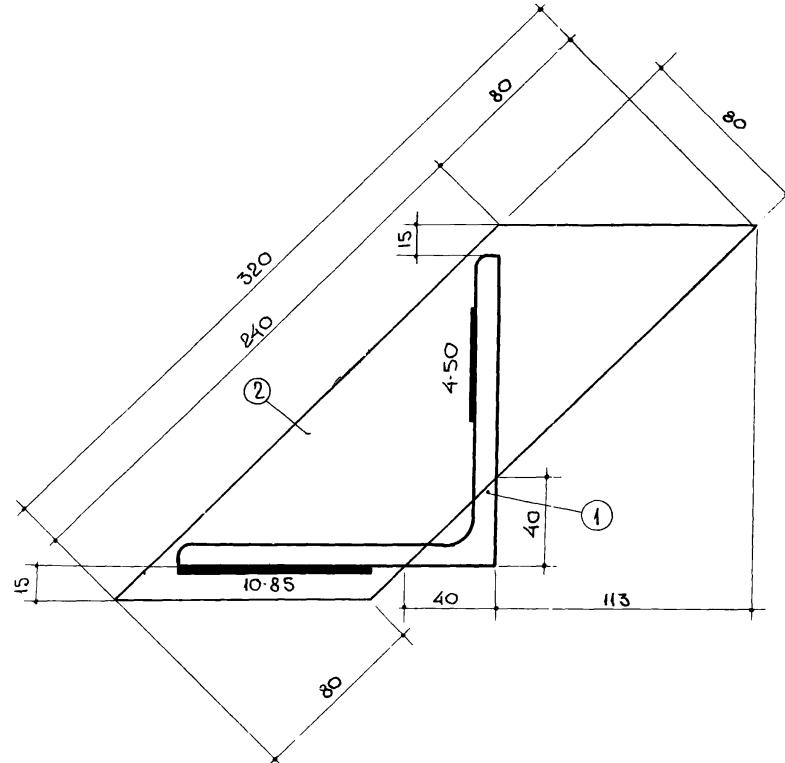
ТА
1966.

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ MMC-14, MMC-6

ИИ-04-8

Выпуск
I
Лист №
16

3.908 22



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварку производить электродами типа Э-42.
- На листе показан столик М3-2 пр. у столика М3-2 лев. поз. ② справа от поз. ①.

Спецификация металла

НН поз.	Сечени е мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивле ние стали R, кг/см ²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг позиции на деталь м
					позиции мм	на деталь м	
1	L140x10	ВСТ.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	140	0,14	3,01
2	-80x10	ВСТ.3 ГОСТ 103-57	2100	1	320	0,32	4,61

ТА
1966

Опорные столики М3-2 пр, М3-2 лев в/у