

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-О4

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-О4-2

К О Л О Н Н ы

Выпуск 6

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40*40 см
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.4 ; 3.3 ; 3.6 и 4.2 м

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

11675-02

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-04-2

К О Л О Н Н ы

Выпуск 6

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 см
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.4; 3.3; 3.6 И 4.2 м

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ

Разработаны
ЦНИИЭП

Торгево - бытовых
зданий и туристских
комплексов совместно
с НИИЖБ Госстроя СССР

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Утверждены
28 января 1972 г.
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
Приказ № 9

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ
КОЛОНН 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 2,6 М. И 3,3 М. ОПЛАУВКА И АРМИРОВАНИЕ.
4. ИИ-04-2 Выпуск 4 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М. ОПЛАУВКА И АРМИРОВАНИЕ.
5. ИИ-04-2 Выпуск 5 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 4,2 М. ОПЛАУВКА И АРМИРОВАНИЕ.
6. ИИ-04-2 Выпуск 6 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,6; 3,3; 3,6; 4,2 М. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ВЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ.
7. ИИ-04-2 Выпуск 6 КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,6; 3,3; 3,6 И 4,2 М. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ПАВЛЮКИ КАРКАСЫ.
8. ИИ-04-3 Выпуск 3 РИГЕЛЯ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. ОПЛАУВКА И АРМИРОВАНИЕ.
9. ИИ-04-3 Выпуск 3 РИГЕЛЯ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
10. ИИ-04-6 Выпуск 5 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА. ОПЛАУВКА И АРМИРОВАНИЕ.
11. ИИ-04-6 Выпуск 5 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
12. ИИ-04-7 Выпуск 2 ЛЕСТИЦЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,6 М.

- | | | |
|-----------------------|--|---|
| 13. ИИ-04-8 Выпуск 3 | ЗАКАДЫНЫЕ ДЕТАЛИ К ВОДОДИЛТЕЛЬНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА. | 2 |
| 14. ИИ-04-10 Выпуск 3 | МОНТАЖНЫЕ ЧУЗЫ 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-04-1 Выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ФУНДАМЕНТОВ ПД КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм.
2. ИИ-04-2 Выпуск 3-2 ЧАСТЬ 1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм. (РЕКОНСТРУКЦИЯ ДЕЙСТВУЮЩИХ ФОРМ СЕРИИ ИИ-04-2 Выпуск 2-1).
3. ИИ-04-2 Выпуск 3-1 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 ЛЕСТИЦ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА - 3,6 М.

Т.к.	К ОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ 1

		Листа	№ стр.
ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ		2	
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА		3	
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		4	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-1 И К-2	1	5
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-3 И К-4	2	6
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-5 И К-6	3	7
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-7 И К-8	4	8
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-9 И К-10	5	9
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-11 И К-12	6	10
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-13 И К-14	7	11
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-15 И К-16	8	12
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-17 И К-18	9	13
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-19 И К-20	10	14
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-21 И К-22	11	15
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-23 И К-24	12	16
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-25 И К-26	13	17
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-27 И К-28	14	18
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-29 И К-30	15	19
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-31 И К-32	16	20
ПЛОСКИЙ КАРКАС	К-33 И СТЕРЖНИ 2,5,20,29,31,46,47	17	21
СЕТКИ	С-1, С-2, С-3 И С-4	18	22
СЕТКИ	С-5, С-6, С-7 И С-8	19	23
ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34		20	24

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК 2 Лист 1 Часть II

АЛЬБОМ СОДЕРЖИТ РАБ. ЧЕРТЕЖИ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ, СЕТОК, А ТАКЖЕ СПЕЦИФИКАЦИИ НА ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ДЛЯ КОЛОНН ПО ВЫПУСКАМ: 3; 4; 5.

ДЛЯ ПРОДОЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ ПРИМЕНЯЕТСЯ ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛА КЛАССА АШ ПО ГОСТ 5781-61 МАРКОК 35ГС И 25Г2С.

ДЛЯ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ ПРИМЕНЯЕТСЯ ГОРЯЧЕКАТАННАЯ КРУГЛАЯ СТАЛЬ КЛАССА А1 ПО ГОСТ 5781-61 МАРКОК КСТЗКП, КСТЗПС, КСТЗСП И ВКСТЗПС.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КОЛОНН В ОСОБЫХ УСЛОВИЯХ /НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУР, ПРИ ДИНАМИЧЕСКИХ И ВIBРАЦИОННЫХ НАГРУЗКАХ И Т. П./ МАРКИ СТАЛИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНО УКАЗАНЫ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ.

НАЗНАЧЕНИЕ МАРКОК СТАЛИ АРМАТУРЫ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ПРОИЗВОДИТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ, В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ НОРМАТИВНЫМИ ДОКУМЕНТАМИ И УКАЗАНИЯМИ, ПРИВЕДЕНИМИ В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ К АЛЬБОМУ КОЛОНН.

СОРТАМЕНТ И КАЧЕСТВО АРМАТУРНОЙ СТАЛИ, А ТАКЖЕ МЕТОДЫ ИХ ИСПЫТАНИЙ ДОЛЖНЫ УДОВЛЕТВОРИТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ГЛАВЫ СНиП I-8.4-62 „АРМАТУРА ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ” И ДЕЙСТВУЮЩИХ ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ ИЛИ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ВИД СТАЛИ.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ПРИЕМКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КАРКАСОВ И СЕТОК 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 „СОЕДИНЕНИЕ СВАРНЫЕ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ И КОНСТРУКЦИЙ. КОНТАКТНАЯ И ВАННАЯ СВАРКА. ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ”.

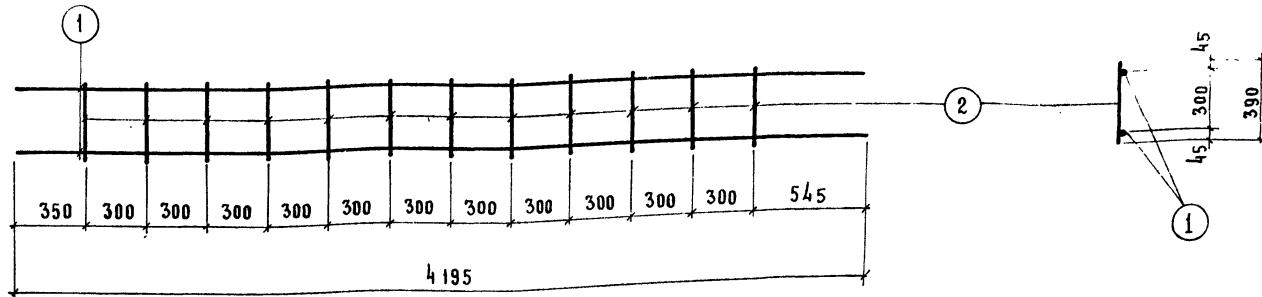
КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ АВТОМАТИЧЕСКИХ МАШИНАХ. ПРИВАРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ /УКОРОЧЕННЫХ/ ПРОДОЛЬНЫХ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ К ПОПЕРЕЧНОЙ АРМАТУРЕ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТСЯ НА ОДНОТОЧЕЧНЫХ МАШИНАХ ИЛИ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ.

СБОРКУ КАРКАСОВ СЛЕДУЕТ ПРОИЗВОДИТЬ С ПРИМЕНЕНИЕМ ШАБЛОНОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ТОЧНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ.

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В РАЗМЕРАХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ И СЕТОК, А ТАКЖЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПРИ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТИ АРМАТУРНЫХ СТЕРЖНЕЙ НА ВСЮ ДЛИНУ НЕ ДОЛЖНЫ ПРЕВЫШАТЬ ВЕЛИЧИН НОРМИРОВАННЫХ ГОСТЫМ 10922-64.

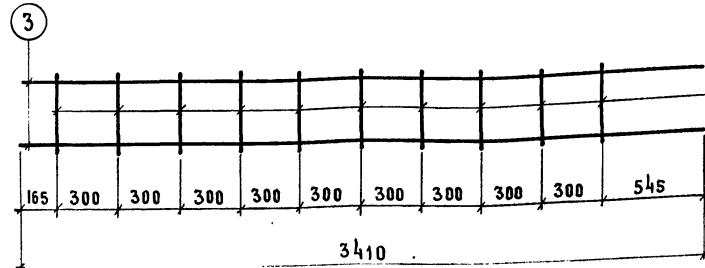
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-69.

ТК	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	Пояснительная записка	вып. 6 часть II



K - 1

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	Вес, кг		
					позиц.	всех	издев.
K - 1	1	φ 20 А III	4195	2	10,35	20,70	
	2	φ 6 А I	390	12	0,09	1,10	21,80



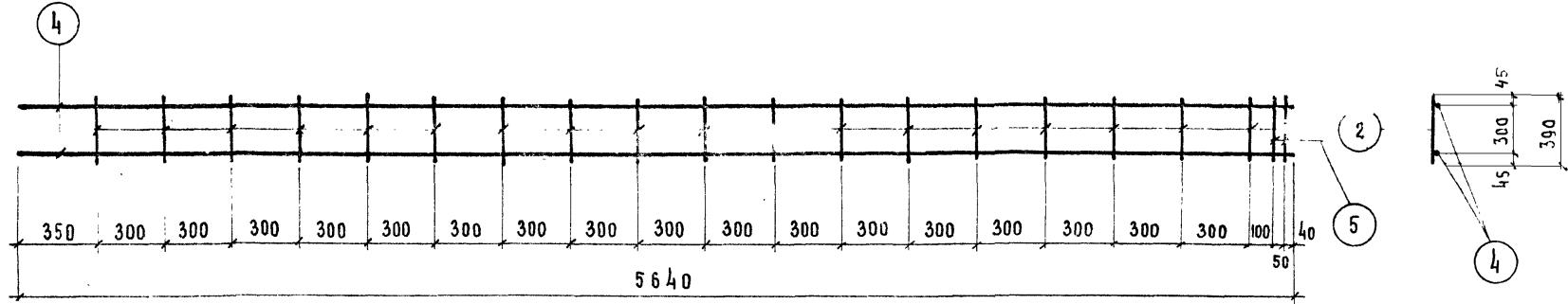
K - 2

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издев.
K - 2	3	φ 20 А III	3410	2	8,50	17,0	
	2	φ 6 А I	390	10	0,09	0,9	17,9

ПРИМЕЧАНИЕ

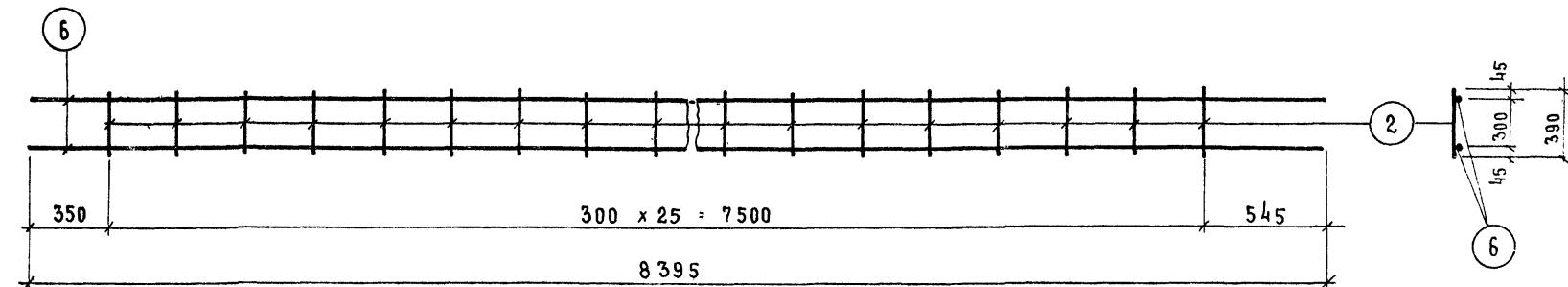
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.-б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К.	КОЛОНИИ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1 И К-2	ВЫПУСК ЧАСТЬ II 1



K-3

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-3	4	φ 20 А III	5640	2	13,9	27,8	
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	29,90
	2	φ 6 А I	390	18	0,09	1,60	



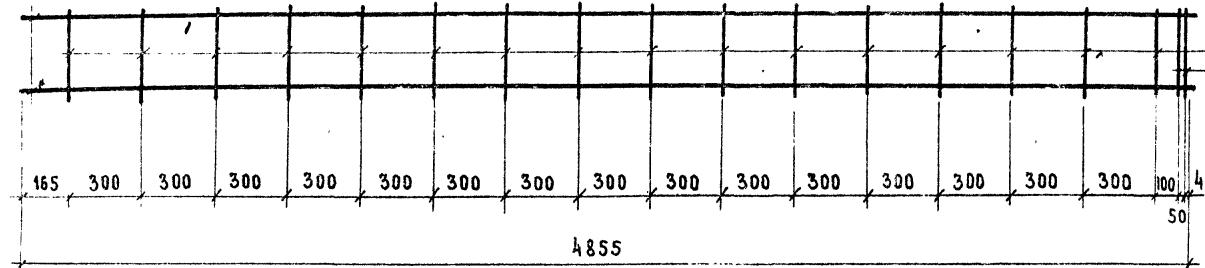
K-4

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-4	6	φ 20 А III	8395	2	20,75	41,50	
	2	φ 6 А I	390	26	0,09	2,30	43,80

ПРИМЕЧАНИЕ

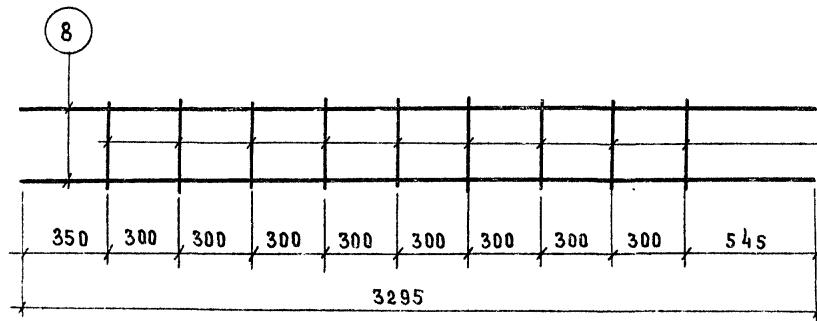
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж. Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/.

T. K	КОЛОНИНЫ			СЕРЖА ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-3 И К-4	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 2	



K - 5

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КР		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ
К-5	7	φ20АⅢ	4855	2	12,10	24,20	
	5	φ10АⅠ	390	2	0,25	0,50	26,10
	2	φ6АⅠ	390	16	0,09	1,40	



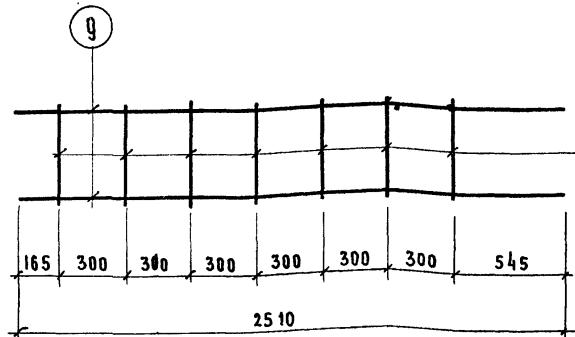
K-6

М A R K A K A R K A S A	N N P O Z .	С E C H E N I E M M .	D L I N A M M	K O L . W T .	W E C , K G		
					P O Z I C .	V C S E X	I Z D
K - 6	8	φ 20 A III	3295	2	8,15	16,3	17,10
	2	φ 6 A I	390	9	0,09	0,8	

П р и м е ч а н и я

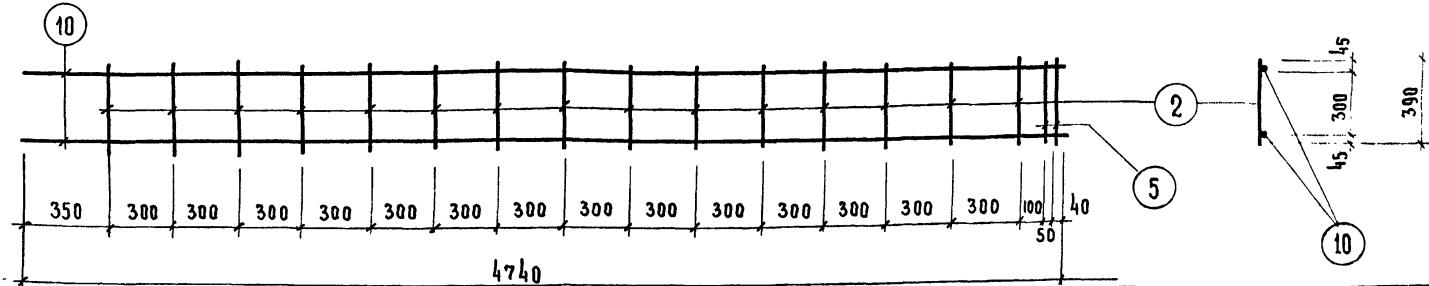
1 КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ
ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И
РДСТ 14098-68/.

Т.К	КОДОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5 И К-6	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II 2



K-7

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ	Длина ММ	КОЛ. ШТ	Вес, кг		
					позиц	всех	изд
K-7	9	φ 20 А III	2510	2	6,3	12,6	
	2	φ 6 А I	390	7	0,09	0,6	13,2

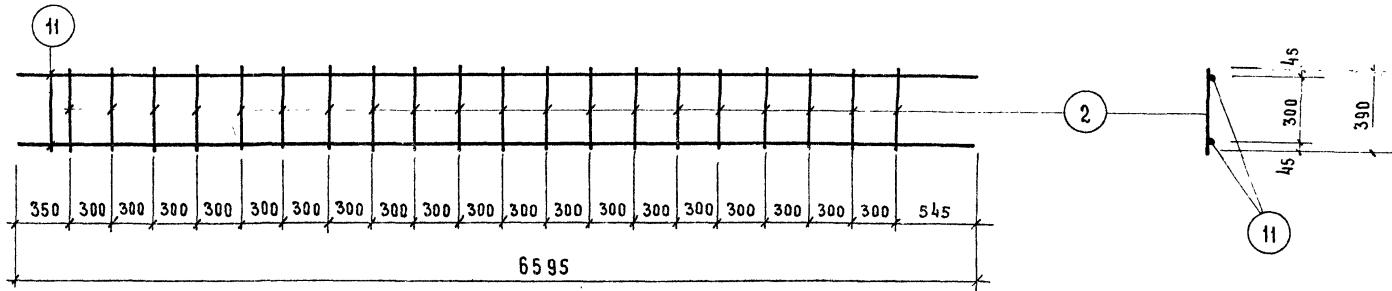


K-8

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ	Длина ММ	КОЛ. ШТ	Вес, кг		
					позиц	всех	изд
K-8	10	φ 20 А III	4740	2	11,7	23,4	
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	25,2
	2	φ 6 А I	390	15	0,09	1,3	

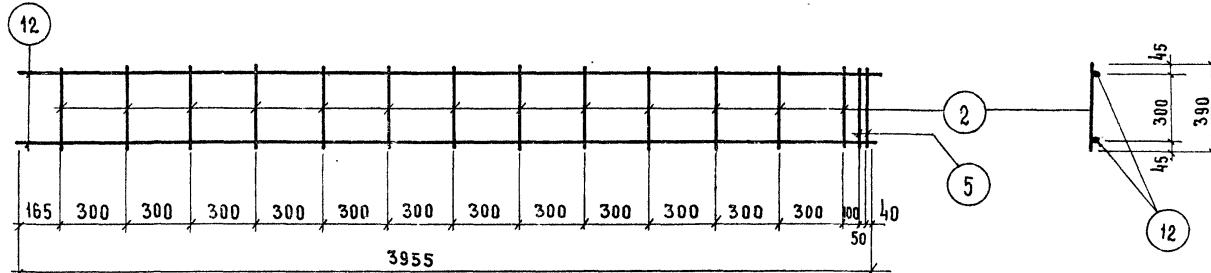
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Каркасы и щетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /СН 393-69 и РДСТ 14098-68/.



K - 9

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ.	Длина ММ	КОЛ. ШТ.	Вес, кг. ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД.
K - 9	11	$\phi 20$ А III	6595	2	16,	32,4	34,2
	2	$\phi 6$ А I	390	20	0,09	1,8	



K - 10

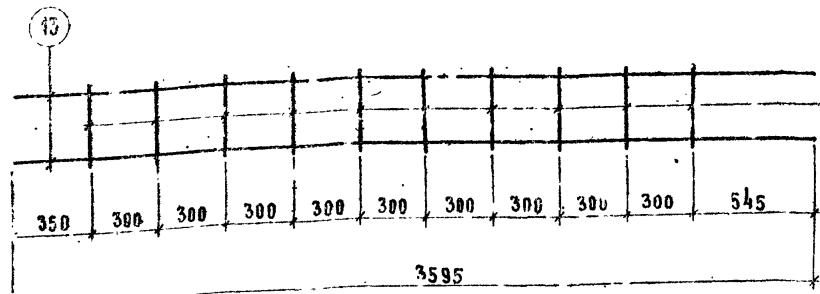
МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ.	Длина ММ	КОЛ. ШТ.	Вес, кг. ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД.
K - 10	12	$\phi 20$ А III	3955	2	9,9	19,8	
	5	$\phi 10$ А I	390	2	0,25	0,5	21,4
	2	$\phi 6$ А I	390	13	0,09	1,1	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций / СН 393-69 и РДСТ 14098-68/.

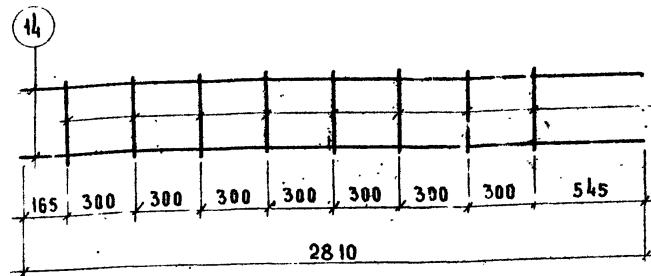
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-9 И К-10	ИИ-ДЧ-2

Выпуск
6 лис
часть II



K - 11

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД.	ВЕС, КГ.			
					ШТ.	ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДА
K-11	13	Ф20АШ	3595	2	8,9	17,8		18,7
	2	Ф6А1	390	10	0,09	0,9		



K - 12

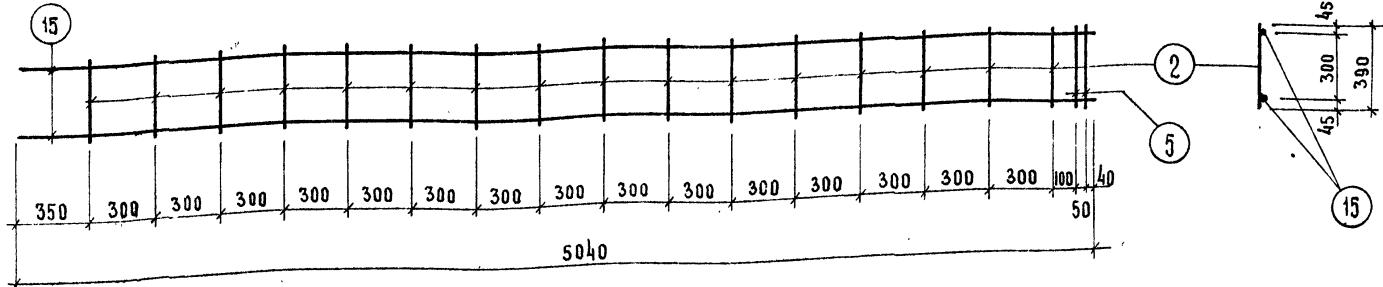
МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОД.	ВЕС, КГ			
					ШТ.	ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДА
K-12	14	Ф20АШ	2810	2	7,05	14,1		14,8
	2	Ф6А1	390	8	0,09	0,70		

СЕРИЯ
ИИ-04-2

Т.К.	КОЛОННЫ		
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-11 И К-12	БЫВЛЫЙ
			ЛИСТ
			ЧАСТЬ 6

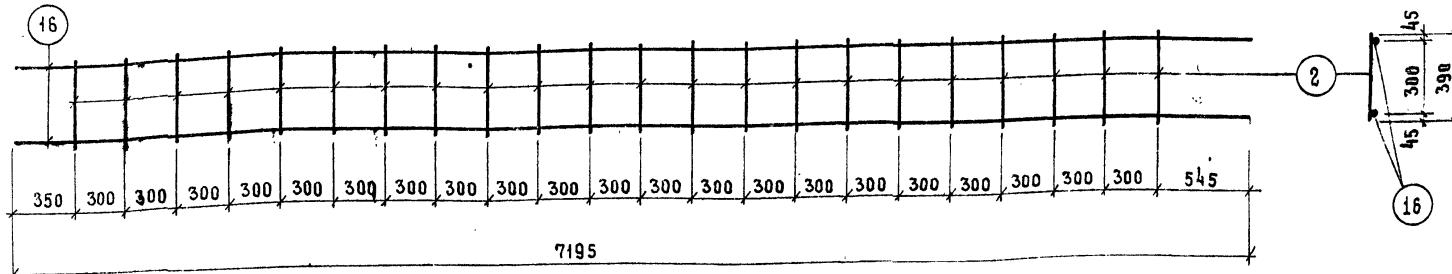
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.5. Конструкций /СН 395-69. и ГОСТ 14098-68/.



K-13

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КР. ПОЗИЦ ВСЕХ	ИЗДАЛ.
K-13	15	Ф 20 А III	5040	2	12,35	24,7
	5	Ф 10 А I	390	2	0,25	0,5
	2	Ф 6 А I	390	16	0,09	1,4



7195

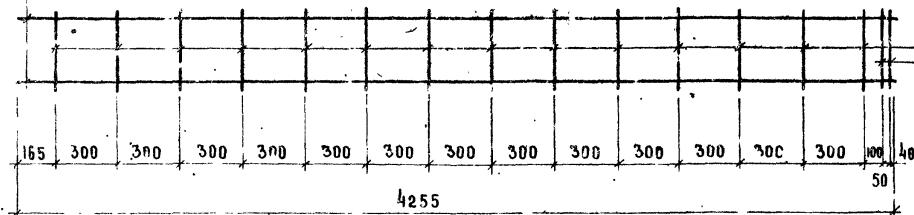
K-14

ПРИМЕЧАНИЕ

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/

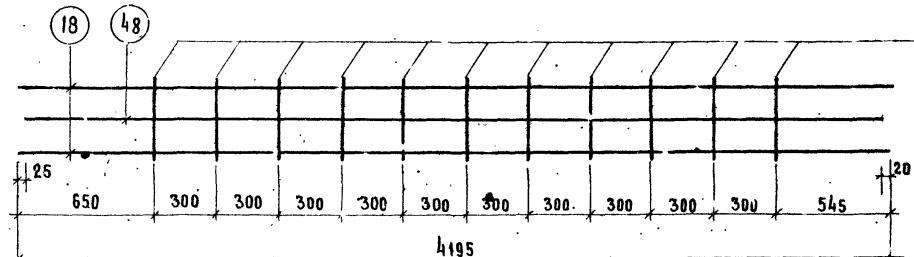
МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КР. ПОЗИЦ ВСЕХ	ИЗДАЛ.
K-14	16	Ф 20 А III	7195	2	17,7	35,4
	2	Ф 6 А I	390	22	0,09	2,0

Т.К	КОЛОННЫ	СЕЧЕНИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-13 И К-14	ВЫПУСК ЧАСТЬ 1 6 Лист 7



K-15

МАРКА КАРКАСА	НН НОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ НОЗИЦ ВСЕХ ИЗДЕЛ.
K-15	17	φ 20 А II	4255	2	10,65 21,30
	5	φ 10 А I	390	2	0,25 0,50
	2	φ 6 А I	390	14	0,09 1,20



K-16

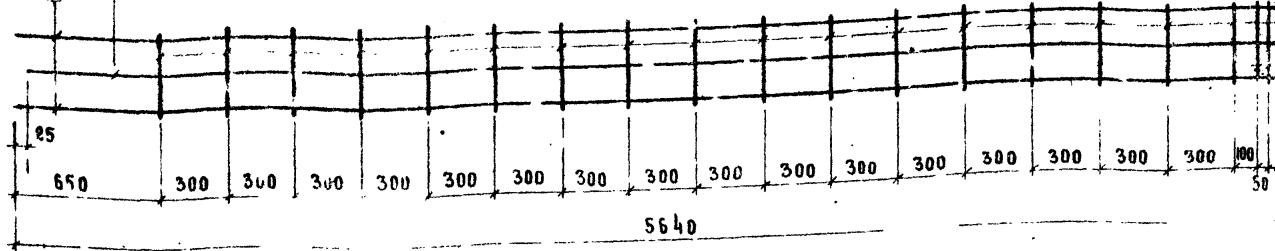
МАРКА КАРКАСА	НН НОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ НОЗИЦ ВСЕХ ИЗДЕЛ.
K-16	18	φ 32 А III	4195	2	26,6 53,2
	48	φ 32 А III	4150	1	26,3 26,3
	5	φ 10 А I	390	11	0,25 2,7

Примечание

1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж. Б. Конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

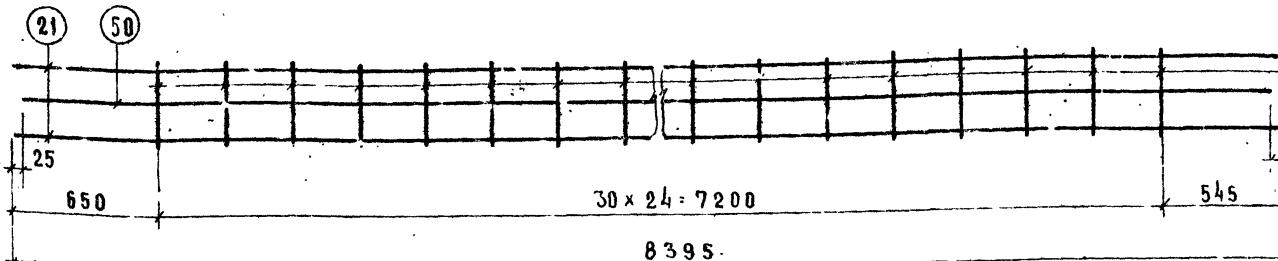
ТК К-16
1971 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-15 И К-16

СЕРИЯ ИИ-04-2
выпуск 6
часть 8



K-17

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг	
					позиц.	всех изда
K-17	19	φ32 А III	5640	2	35,7	71,4
	49	φ32 А III	5615	1	35,6	35,6
	20	φ16 А I	390	2	0,65	1,3
	5	φ10 А I	390	17	0,25	4,2



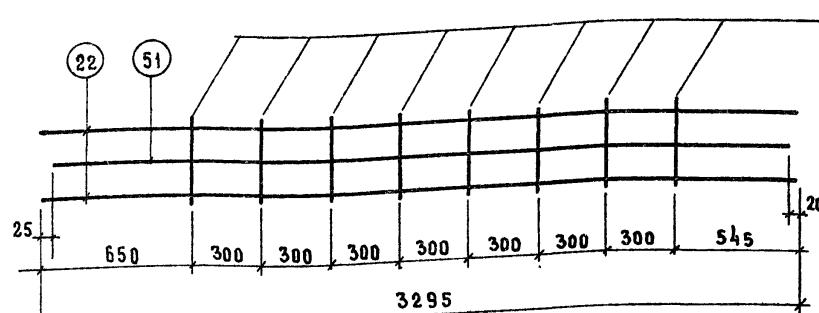
K-18

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг	
					позиц.	всех изда
K-18	21	φ32 А III	8395	2	53,1	106,2
	50	φ32 А III	8350	1	52,7	52,7
	5	φ10 А I	390	25	0,25	6,2

Примечание

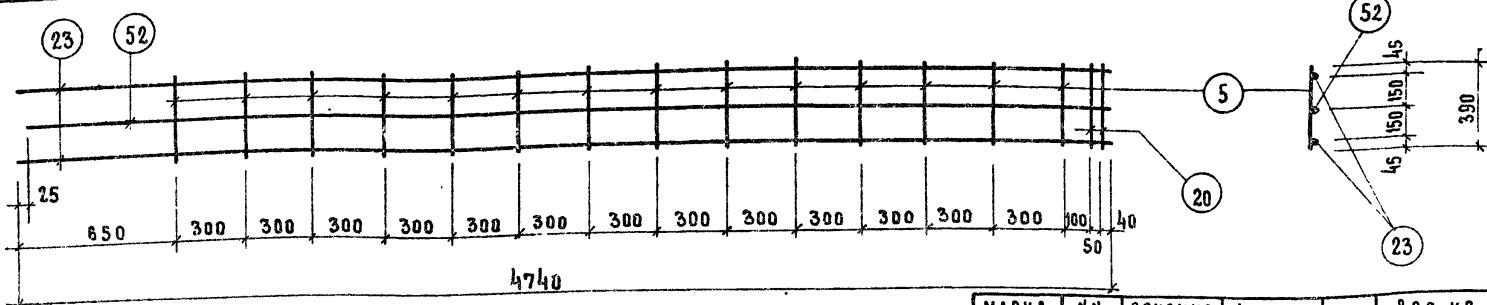
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	КОДОНИИЫ	СЕРИЯ	
		ИИ-04-2	выпуска
1971	ЛАОСКИЕ КАРКАСЫ К-17 И К-18	6	лист 9 часть 9



K-19

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ. ВСЕХ ИЗДЕЛ.
K-19	22	φ32АⅢ	3295	2	20,9 41,80
	51	φ32АⅢ	3250	1	20,6 20,60
	5	φ10АⅠ	390	8	0,25 2,00



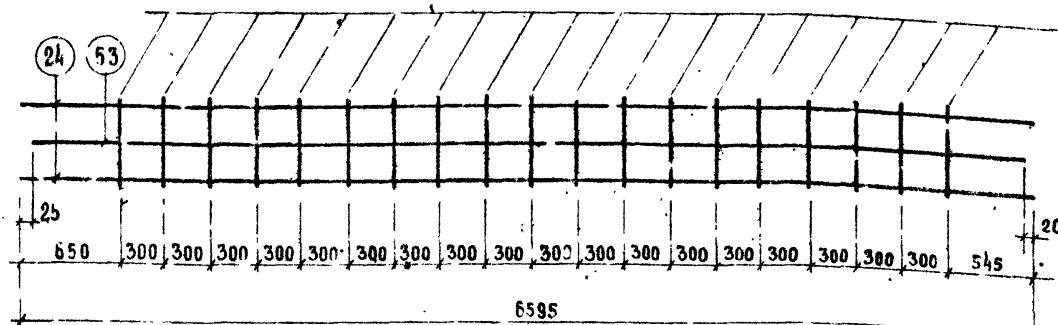
K-20

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ ПОЗИЦ. ВСЕХ ИЗДЕЛ.
K-20	23	φ32АⅢ	4740	2	29,9 59,8
	52	φ32АⅢ	4715	1	29,7 29,7
	20	φ16АⅠ	390	2	0,65 1,30
	5	φ10АⅠ	390	14	0,25 3,50

ПРИМЕЧАНИЯ

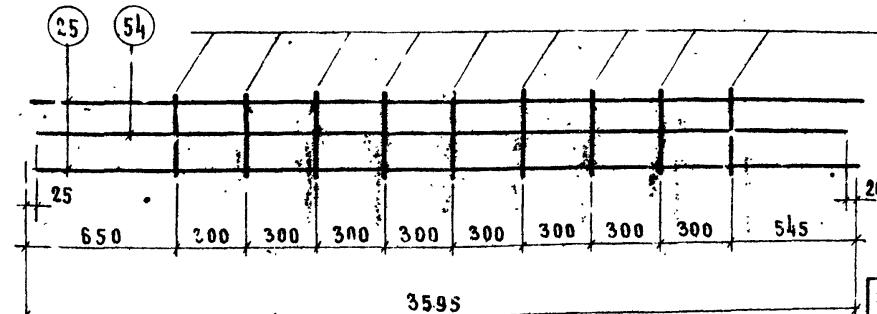
1. Каркасы и стяжки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии сварки арматуры ЖБ. конструкций /СН 393-69 и РБСТ 14098-68/.

ТК	КОДЫ НН	СБРНЯ НН-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-19 И К-20	выпуск 6 лист часть II 10



K - 21

МАРКА КАРКАСА	НН поз.	сечение мм	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	Вес, кг позиц. всех изд.
K - 21	24	φ 32 А II	6595	2	41,7 83,1
	53	φ 32 А II	6550	1	41,5 41,5
	5	φ 10 А I	390	19	0,25 4,7



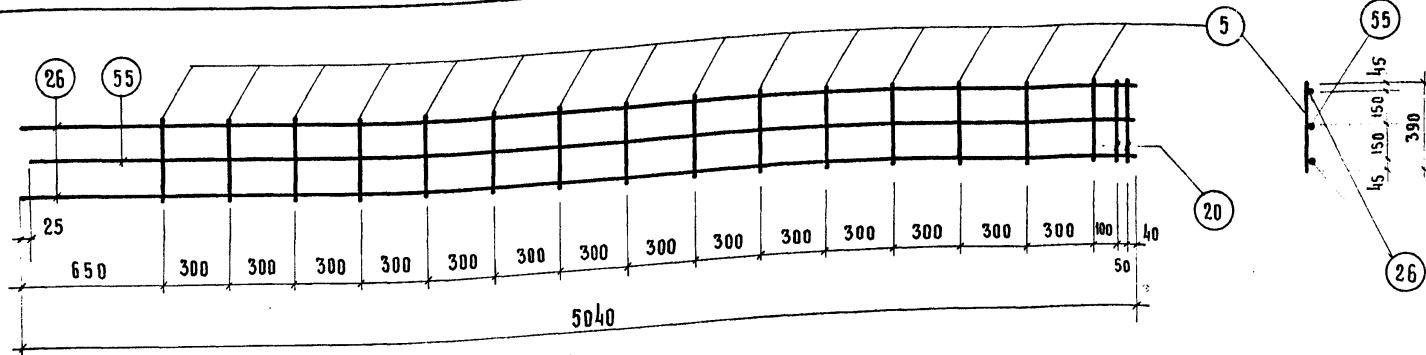
K - 22

Примечание

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ. АРМАТУРЫ Ж. 5. КОНСТРУКЦИЙ /СН393-69 И ГОСТ 14098-68/

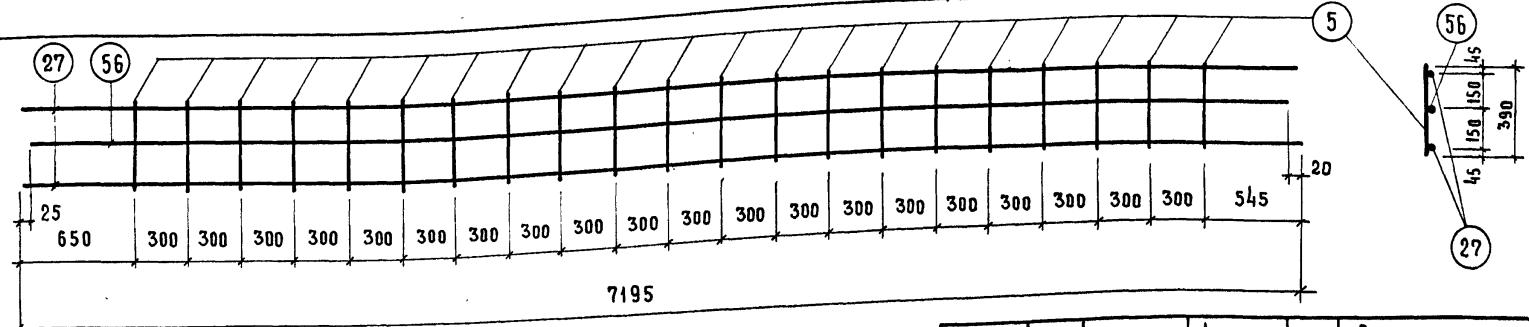
МАРКА КАРКАСА	НН поз.	сечение мм	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	Вес, кг позиц. всех изд.
K - 22	25	φ 32 А II	3595	2	22,9 45,8
	54	φ 32 А II	3550	1	22,7 22,7
	5	φ 10 А I	390	9	0,25 2,2

Т.К.	КОДЫ НЧ	НН-04-2
1971	ДЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21 И К-22	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ 11



K - 23

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг позиц	всех	издед.
K-23	26	φ 32 A III	5040	2	32,1	64,2	
	5	φ 10 A I	390	15	0,25	3,7	
	20	φ 16 A I	390	2	0,65	1,3	
	55	φ 32 A III	5015	1	29,8	29,8	101,0



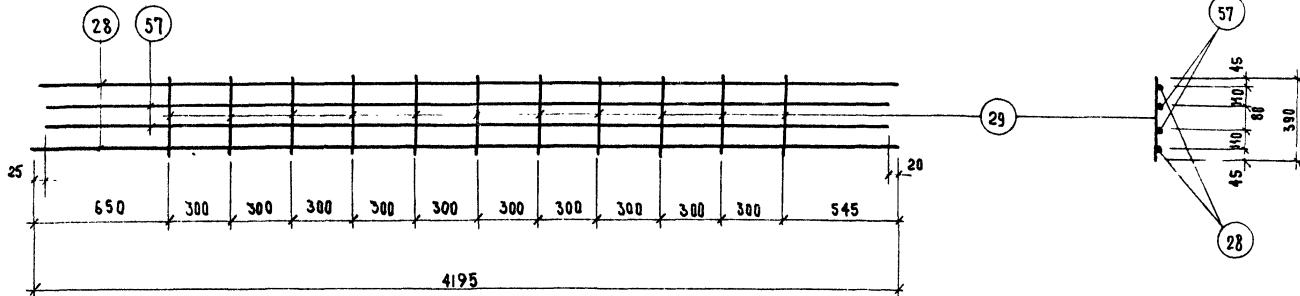
7195

K - 24

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	Сечение ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	Вес, кг позиц	всех	издед.
K-24	27	φ 32 A III	7195	2	45,35	90,7	
	5	φ 10 A I	390	21	0,25	5,2	
	56	φ 32 A III	7150	1	45,2	45,2	441,1

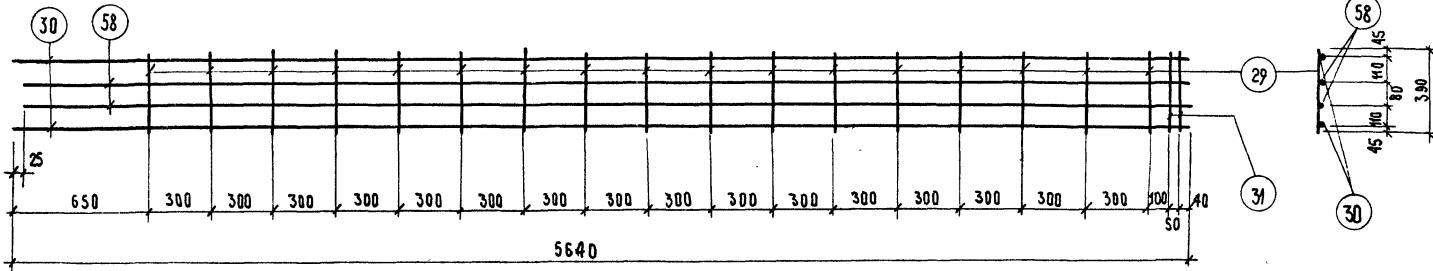
П р и м е ч а н и я

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН393-69 И ГОСТ 14098-68/.



K-25

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОД. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-25	28	φ40А III	4195	2	42.0	84.0	
	29	φ12 А I	390	11	0.35	3.8	169.8
	57	φ40А III	4150	2	41.0	82.0	



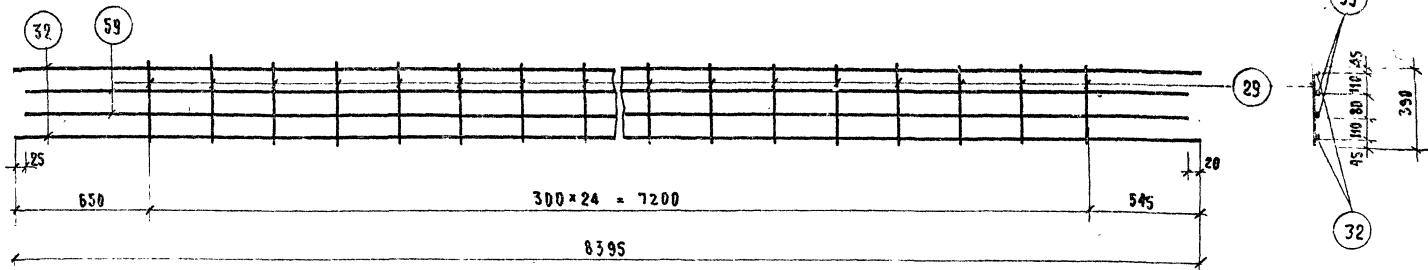
K-26

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОД. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-26	30	φ40А III	5640	2	55.8	111.6	
	29	φ12 А I	390	17	0.35	6.00	231.0
	31	φ20А III	390	2	1.00	2.00	
	58	φ40А III	5615	2	55.7	111.4	

ПРИМЕЧАНИЕ:

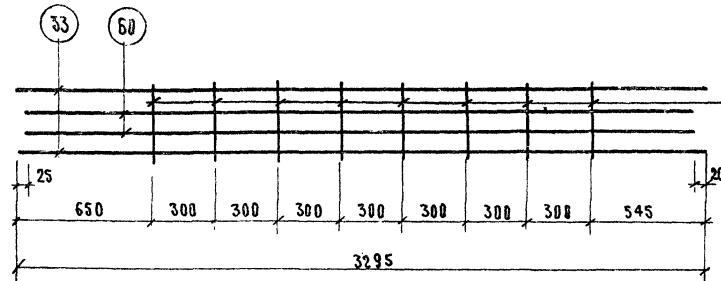
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б КОНСТРУКЦИИ /СН393-69 И ГОСТ14098/

ТК	КОДЫ И БИ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-25 И К-26	ВЫПУСК 6 АЛАНТ ЧАСТЬ II 13



K-27

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-27	32	Ø 40A II	8395	2	83.1	166.2	
	29	Ø 12A I	390	25	0.35	8.7	340.7
	59	Ø 40A III	8350	2	82.9	165.8	



K-28

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-28	33	Ø 40A III	3295	2	32.6	65.2	
	29	Ø 12A I	390	8	0.35	2.8	132.8
	60	Ø 40A III	3250	2	32.4	64.8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ
ЗАЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж. Б. КОНСТРУКЦИЙ / СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

TK

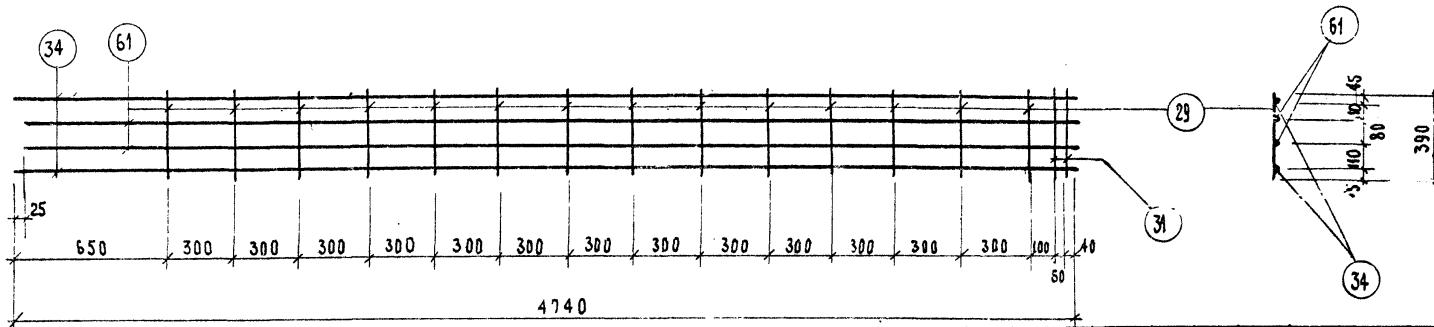
КОЛОННЫ

СЕРИЯ
ИИ-04-2

1971

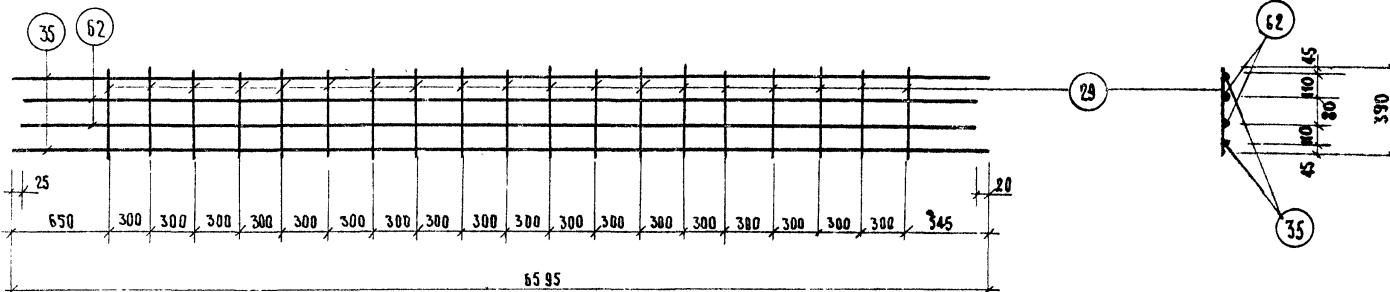
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-27 И К-28

ВЫПУСК
Г. АКСТ
ЧАСТЬ II
14



K-29

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС КГ			
					ШТ.	ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-29	34	Ø 40A III	4740	2	47.1	94.2		
	29	Ø 12 A I	390	14	0.35	4.9		
	31	Ø 20A III	390	2	1.00	2.0		
	61	Ø 40A III	4715	2	46.9	93.8		194.5



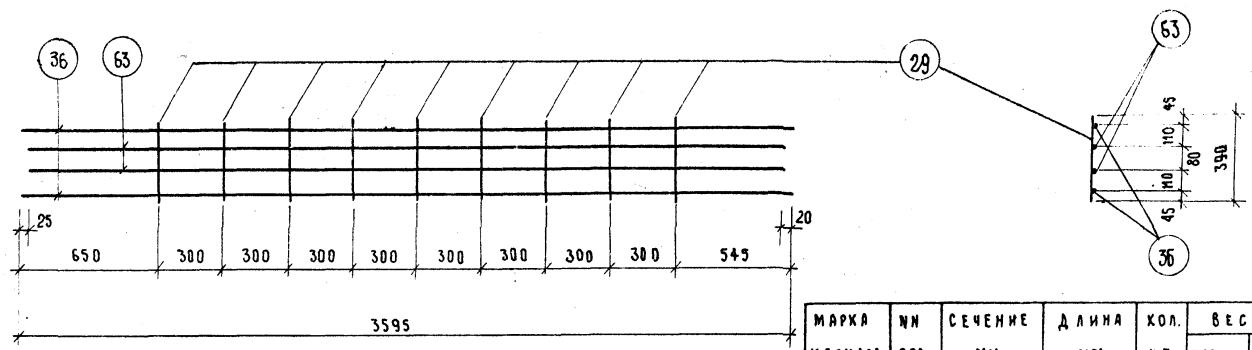
K-30

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС КГ			
					ШТ.	ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-30	35	Ø 40A III	6595	2	65.1	130.2		
	29	Ø 12 A I	390	19	0.35	6.6		
	62	Ø 40A III	6550	2	64.9	129.8		266.6

ПРИМЕЧАНИЕ:

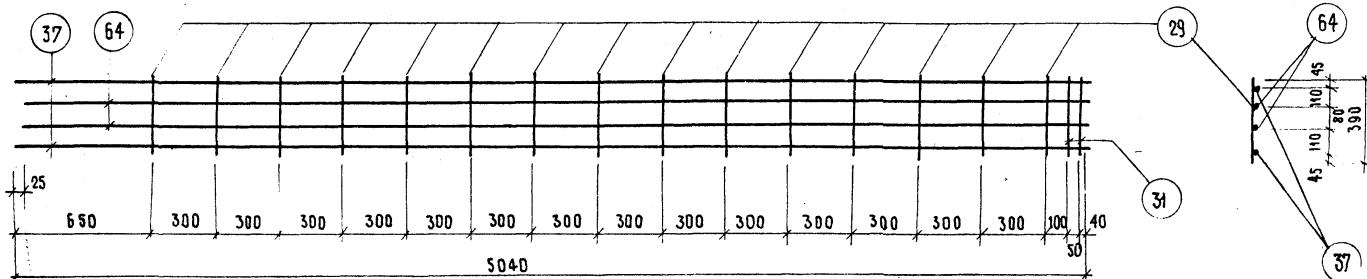
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

ТК	КОЛОННЫ	СЕРНЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-29 И К-30	выпуск Акст часть II 15



K-31

МАРКА КАРКАСА	НН Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ.
К-31	36	φ40А III	3595	2	35.4	70.8	
	29	φ12А I	390	9	0.35	3.2	
	63	φ40А III	3550	2	35.1	70.2	1442

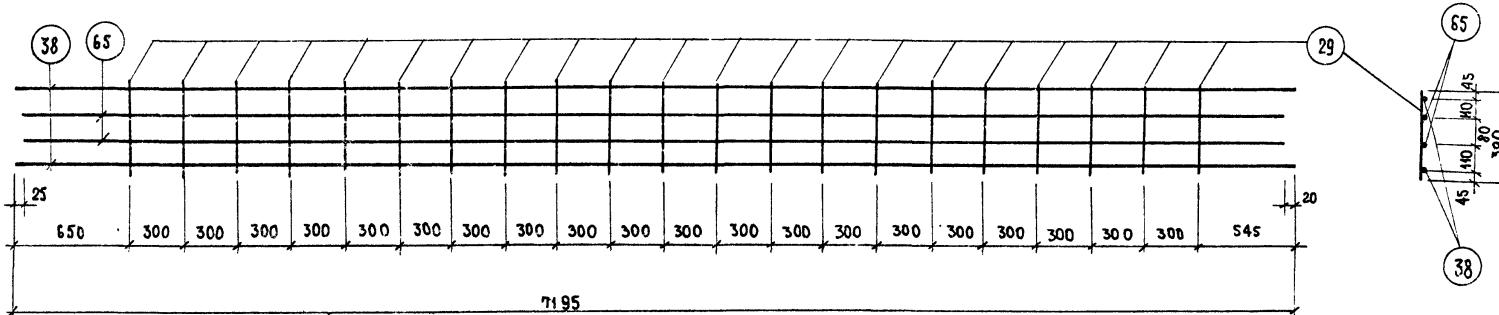


K-32

ПРИМЕЧАНИЯ:

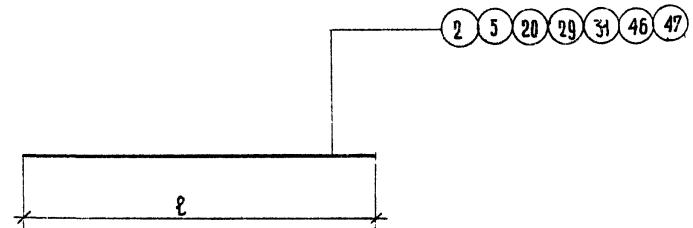
Каркасы и сейжи изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологиям электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	КОЛДИНЫ БИ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ЛАОСКИЕ КАРКАСЫ К-31 и К-32	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II



K -33

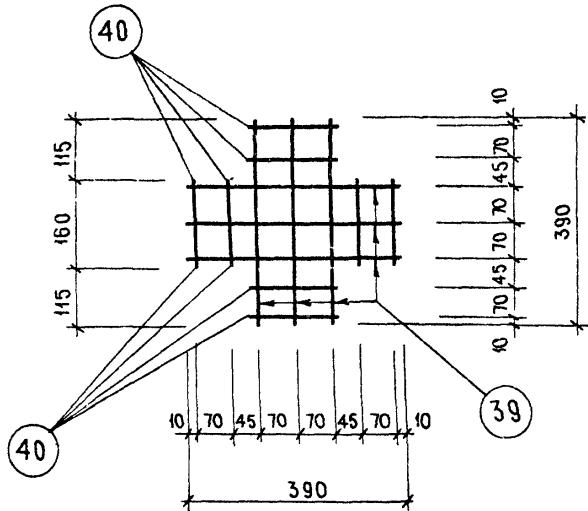
МАРКА КАРКАСА	НН Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	В СЕХ	ИЗДЕЛ.
К-33	38	Ø 40 А III	7195	2	74.2	142.4	
	29	Ø 12 А I	390	24	0.35	7.3	290.9
	65	Ø 40 А III	7450	2	70.6	141.2	



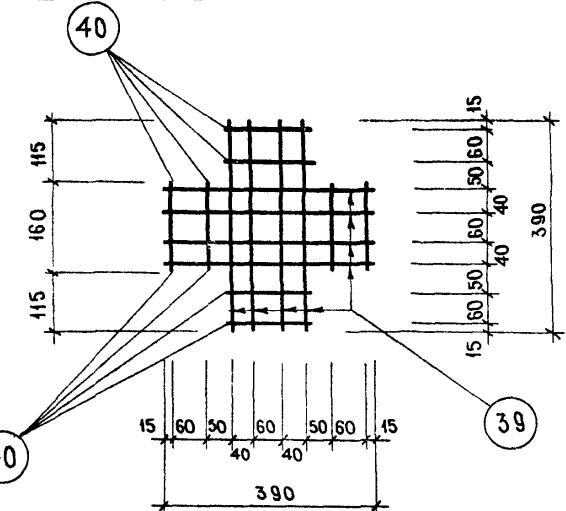
ОТАЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ

МАРКА КАРКАСА	№№ Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ		
					Поз.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
СТАЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	2	Ø 6 А I	390	1	0.1	0.1	
	5	Ø 10 А I	390	1	0.25	0.25	
	20	Ø 16 А I	390	1	0.6	0.6	
	29	Ø 12 А I	390	1	0.35	0.35	
	31	Ø 20 А III	390	1	0.9	0.9	
	46	Ø 6 А I	400	1	0.1	0.1	
	47	Ø 6 А Т	600	1	0.1	0.1	

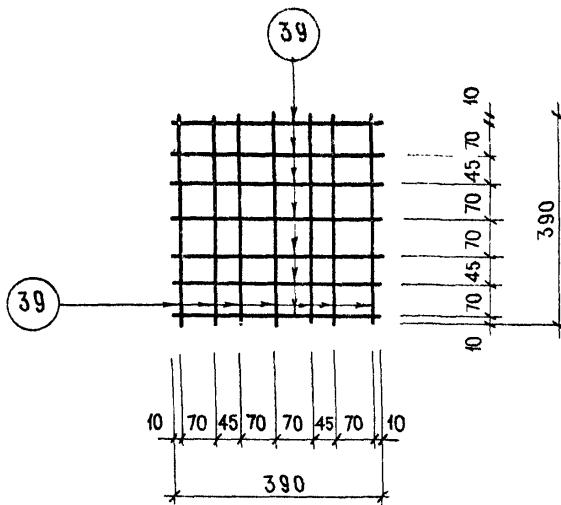
Т.К.	К О Л О Н Н ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЙ КАРКАС К-33 И СТЕРЖНИ 2,5,20,29,31,46,47	выпуск часть II 17



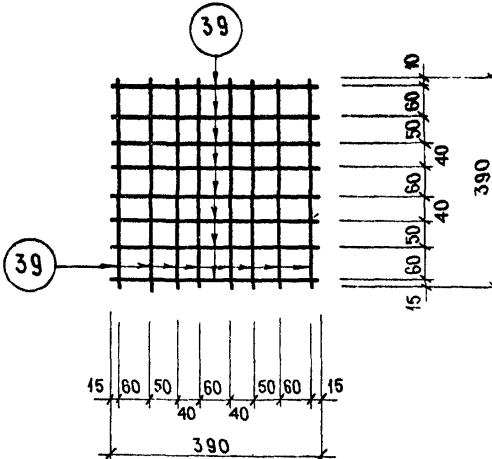
МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	39	Ф 6 А III	390	6	0.09	0.54	0.8
	40	Ф 6 А III	160	8	0.03	0.24	



МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-3	39	Ф 6 А III	390	8	0.09	0.72	1.00
	40	Ф 6 А III	160	8	0.035	0.28	



МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	39	Ф 6 А III	390	14	0.09	1.2	1.2

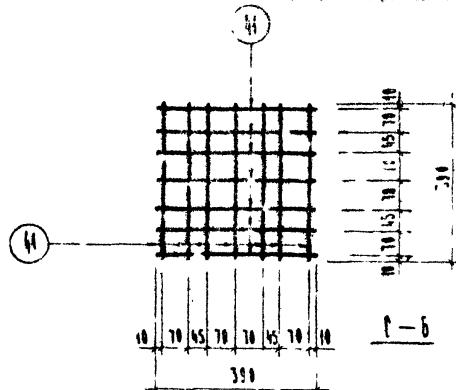
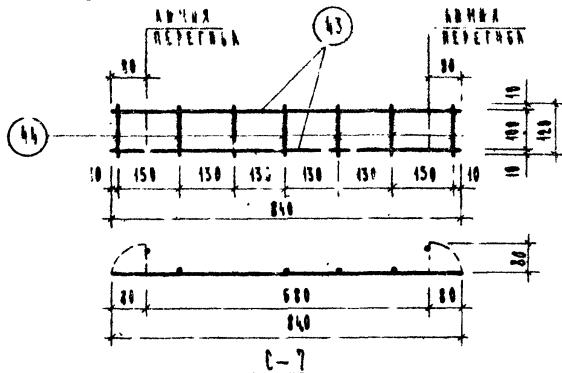
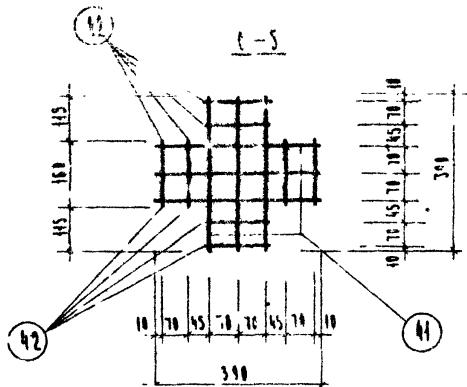


ПРИМЕЧАНИЯ
1. СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖБ КОНСТРУКЦИИ / СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/

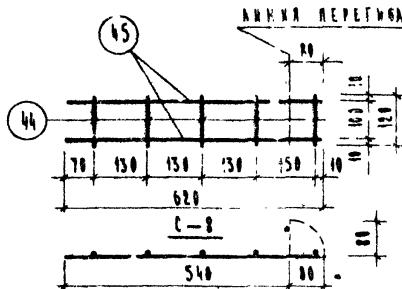
2. ПРИ ЗАМЕНЕ АРМАТУРЫ СЕТОК КОСВЕННОГО АРМИРОВАНИЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СТЕРЖНИ ДИАМЕТРОМ БОЛЬШЕ 12 ММ

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-4	39	Ф 6 А III	390	16	0.09	1.4	1.4

СЕРИЯ
И И-04-2
1971 КОЛОНИИ
СЕТКИ С-1, С-2, С-3 И С-4
ВЫПУСК 6
ЧАСТЬ I 38



НАПКА	НН	ЛЕВЕНРЕ	ЛАВНА	РОА	СЛ. К'
КАРКАС	НН	НН	НН	НН	НН
С-6	41	Ф12А III	398	44	0.35 49
					49

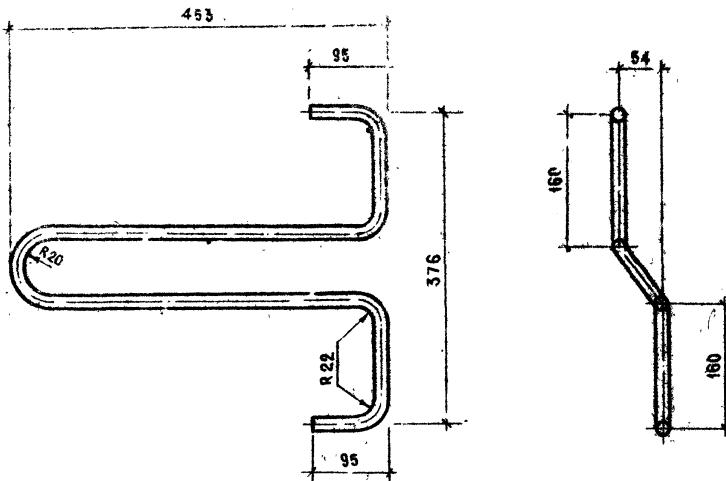


ПЕРМЕАЦІЯ.
1. СЕТКИ ВИРОДАВЧИХСЯ ДЛЯ
ПОМОДІ КОНТАКТНОЇ ТІВІЧНОЇ
СЕРКИ В ЄДНОВСТІСЬ СІЧ
ЗАНІМНІ ПО ТЕХНОЛОГІКІ ЗВЕР-
ТРОСВАРХ КІМЛУЧІХ Ж.Б. КОН-
СТРУКЦІЙ /СН393-69/ В ГОСТ
14098-68/.

2. КОД ЗАМЕНИ, АРМАТУРНІ СЕТКИ
КОССЕННАНІ АРМІРОВАНІ ЗАРЕ-
ЦЛЯСТЬ ВІДМЕНІТЬ СЕРЖНІ
ДІАМЕТРОМ БОЛЬШЕ 12 ММ

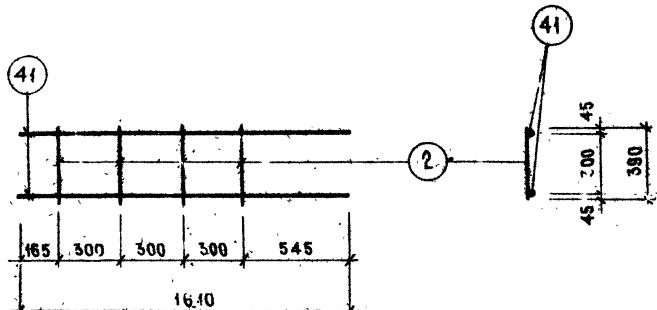
Марка	НН	Сечениe	Данна	Ква	вес, кг						
					НН3	ММ	ММ	wt.	НН3кг	ММкг	ММкг
Г-8	45	Ф 4.81	520	2	0.06	0.47	0.47	0.2			
	44	Ф 4.81	420	5	0.01	0.05	0.05	0.02			

TK	КОЛОННН
1971	СЕТКА С-5, С-6, С-7 & С-8



24

МАРКА	Н-Н	СЕЧЕНИЕ	ДАЧНА	КОЛ	ВЕС, КГ
ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ.	ММ	ММ	ШТ.	НОВЫХ ВСЕХ ИЗДЕЛ
П-1		Ф16А1	1400	1	2.2 2.2
					2.2



K-34

МАРКА	Н-Н	СЕЧЕНИЕ	ДАЧНА	КОЛ	ВЕС, КГ
КАРКАСА	ПОЗ.	ММ	ММ	ШТ.	НОВЫХ ВСЕХ ИЗДЕЛ
K-34	41	Ф20А1	1610	2	3.8 7.8
	2	Ф6А1	380	4	0.05 0.4

П/Н	КОДОМН	СЕРИЯ
1071	ЗАКАЗЧИК: ДЕТАЛЬ П-1, БЛОКСКИЙ КАРКАС К-34	ИЗД-34-2 штук: 1 шт номер: 8 дата: 20

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ 184 Тираж 2000 Цена 0-78
Инв. № 11675-02 1972 г.