

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

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

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖАЕНЫ
СВЯЗЬЮ 15.02.82 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 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 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см.
для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и
4,2 м. Арматурные изделия. Планки кар-
каса.
- 8 ИИ-04-3
выпуск 3 Ригели связевого каркаса с колоннами сече-
нием 40x40 см. Опалубка и армирование.
- 9 ИИ-04-3
выпуск 3 Ригели связевого каркаса с колоннами сече-
нием 40x40 см. Арматурные изделия.
- 10 ИИ-04-6
выпуск 5 Дифрагмы жесткости связевого каркаса.
Опалубка и армирование.
- 11 ИИ-04-6
выпуск 5 Дифрагмы 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 Закаладные 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-04-1
выпуск 3-1 Стальные формы для изготовле-
ния железобетонных фундамен-
тов под колонны сечением
400x400 мм.
- 2 ИИ-04-2
выпуск 3-1
часть I Стальные формы для изготовле-
ния железобетонных колонн
связевого каркаса сечением
400x400 мм. (Реконструкция
действующих форм серии ИИ-04-2
выпуск 2-1).
- 3 ИИ-04-2
выпуск 3-1
часть II Стальные формы для изготовле-
ния железобетонных колонн
связевого каркаса сечением
400x400 мм.
- 4 ИИ-04-3
выпуск 3-1 Стальные формы для изготовле-
ния железобетонных ригелей
связевого каркаса с колоннами
сечением 400x400 мм.
- 5 ИИ-04-6
выпуск 5-1 Стальные формы для изготовле-
ния дифрагм 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.	К о л о н н ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК часть I

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИИ И ВЫПУСКОВ

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1 и К-2

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-3 и К-4

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5 и К-6

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7 и К-8

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-9 и К-10

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-11 и К-12

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-13 и К-14

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-15 и К-16

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-17 и К-18

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-19 и К-20

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21 и К-22

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-23 и К-24

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-25 и К-26

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-27 и К-28

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-29 и К-30

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-31 и К-32

ПЛОСКИЙ КАРКАС К-33 и СТЕРЖНИ 2, 5, 20, 29, 31, 46, 47

СЕТКИ С-1, С-2, С-3 и С-4

СЕТКИ С-5, С-6, С-7 и С-8

ЗАКАДАННАЯ ДЕТАЛЬ П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34

НАИМЕНОВАНИЕ

ИЛИ СТР.

2

3

4

5

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

Т.К

КОЛОННЫ

СЕРИЯ
ИИ-04-2

1971

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ВЫПУСК
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 горячекатаная арматурная сталь периодического профиля класса АШ по ГОСТ 5781-61 марок 35ГС и 25Г2С.

Для поперечных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная круглая сталь класса АІ по ГОСТ 5781-61 марок КстЗкл, КстЗПС, КстЗСП и ВКстЗПС.

При эксплуатации колонн в особых условиях /низких температурах, при динамических и вибрационных нагрузках и т. п./ марки стали арматуры и закладных элементов должны быть обязательно указаны в конкретном проекте.

Назначение марок стали арматуры в конкретном проекте производится в зависимости от условий эксплуатации, в соответствии с действующими нормативными документами и указаниями, приведенными в пояснительной записке к альбому колонн.

Сортамент и качество арматурной стали, а также методы их испытаний должны удовлетворять требованиям главы СНиП І-В.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“.

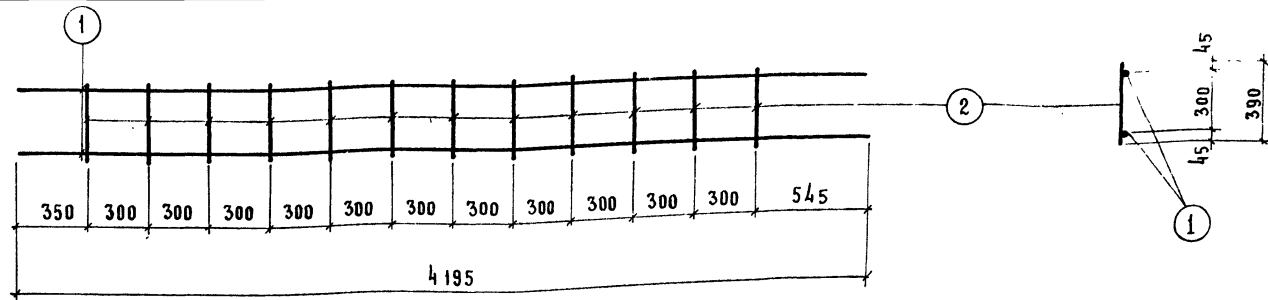
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки на многоточечных автоматических машинах. Приварка дополнительных /укороченных/ продольных рабочих стержней к поперечной арматуре каркасов производится на одоточечных машинах или при помощи электросварочных клещей.

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 ГОСТом 10922-64.

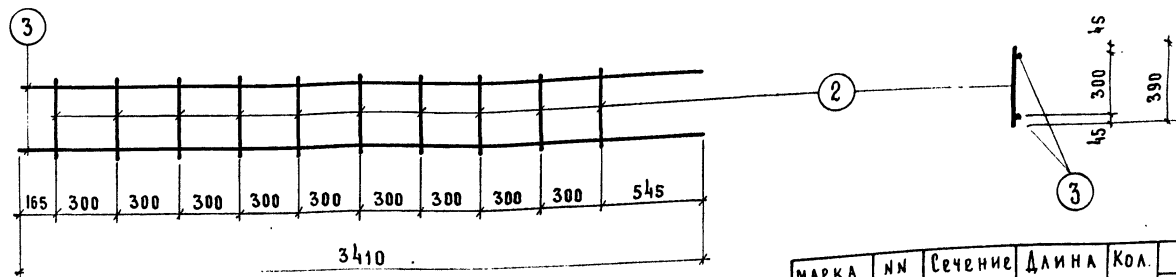
Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями СН 393-69.

ТК	Колонны	серия ИИ-04-2
1971	Пояснительная записка	Вып. 6 часть II ист



K-1

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-1	1	φ 20 A III	4195	2	10,35	20,70	21,80
	2	φ 6 A I	390	12	0,09	1,10	



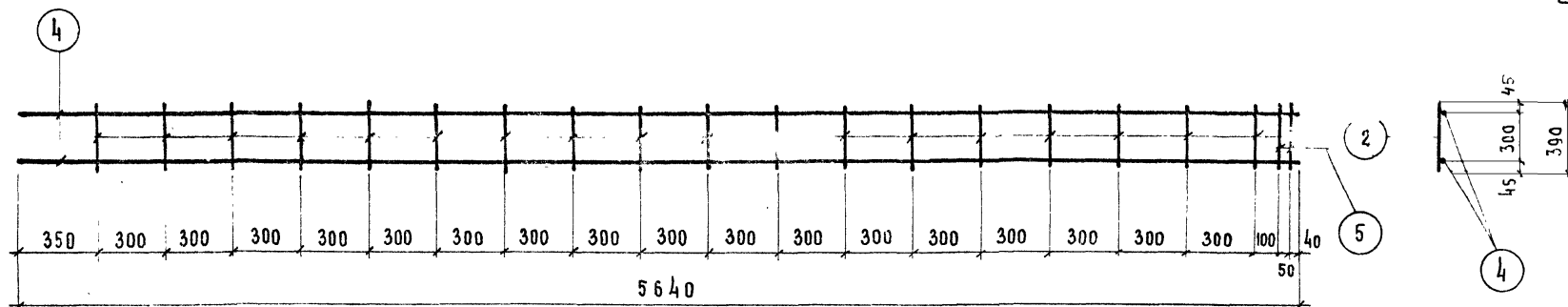
K-2

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-2	3	φ 20 A III	3410	2	8,50	17,0	17,9
	2	φ 6 A I	390	10	0,09	0,9	

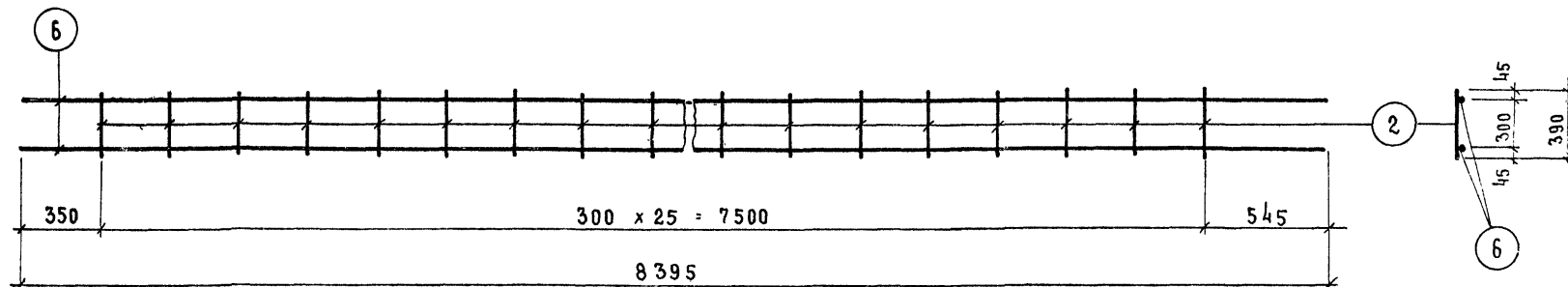
ПРИМЕЧАНИЕ

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

Т.К.	КОЛОНЫ	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-1 и K-2	СЕРИЯ ИИ-04-2	
			ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 1
1971				

К-3

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	длина мм.	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
К-3	4	φ 20 А III	5640	2	13,9	27,8	29,90
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	18	0,09	1,60	

К-4

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	длина мм.	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
К-4	6	φ 20 А III	8395	2	20,75	41,50	43,80
	2	φ 6 А I	390	26	0,09	2,30	

П р и м е ч а н и е

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/.

Т. К	К О Л О Н Н Ы	С Е Р И Я ИИ-04-2
1971	П Л О С К И Е К А Р К А С Ы К-3 И К-4	В Ы П У С К Ч А С Т Ь В 6 Л И С Т 2

Technical drawing of a building section showing a long rectangular structure with a grid of columns and a detailed view of the right end. The main structure has a total length of 4855 and a grid of columns with varying spacings. The right end detail shows a vertical section with dimensions 300, 390, and 45, and a horizontal dimension of 100. Callouts 2, 5, and 7 point to specific features.

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОД. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ
К-5	7	φ 20 А III	4855	2	12,10	24,20	26,10
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 А I	390	16	0,09	1,40	

Technical drawing of a roof plan (План кровли) and facade (Фасад) showing dimensions in meters (м).

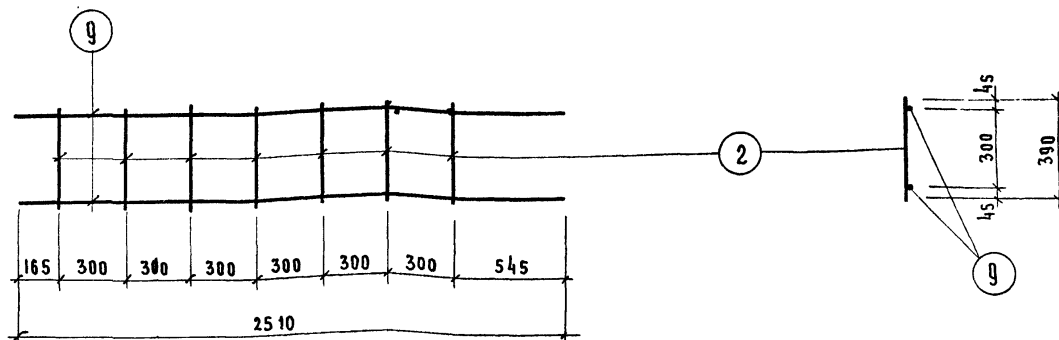
Dimensions (from left to right): 3.50, 3.00, 3.00, 3.00, 3.00, 3.00, 3.00, 3.00, 3.00, 54.5.

Total width: 32.95.

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД
К - 6	8	Ø 20 А III	3295	2	8,15	16.3	17,10
	2	Ø 6 А I	390	9	0,09	0,8	

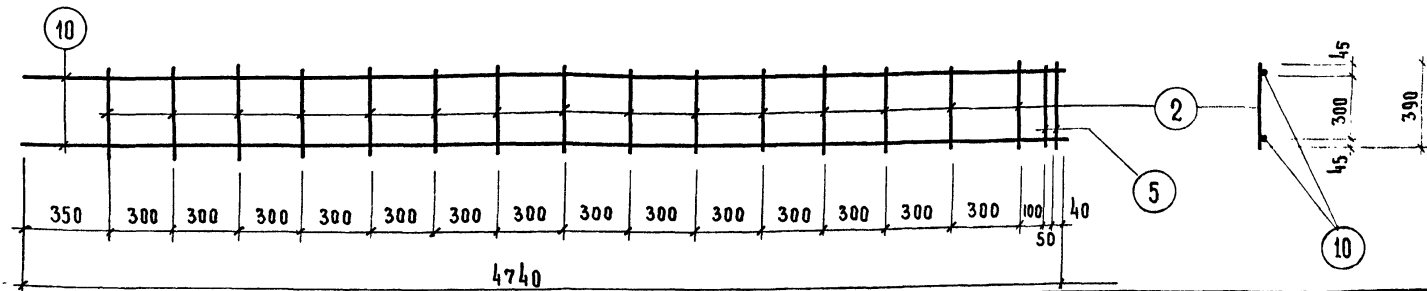
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОДНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5 и К-6	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II



К-7

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-7	9	Ø 20 А III	2510	2	6,3	12,6	13,2
	2	Ø 6 А I	390	7	0,09	0,6	



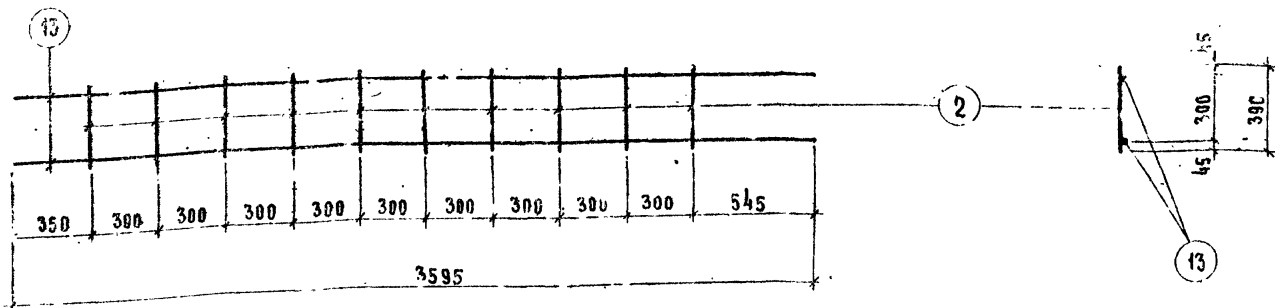
К-8

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-8	10	Ø 20 А III	4740	2	11,7	23,4	25,2
	5	Ø 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	Ø 6 А I	390	15	0,09	1,3	

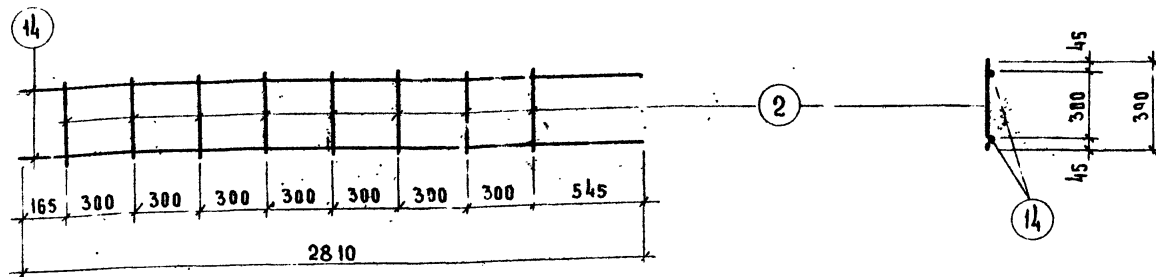
Примечание

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/.

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7 и К-8	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II

К-11

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДА
К-11	13	Ø 20 А II	3595	2	8,9	17,8	18,7
	2	Ø 6 А I	390	10	0,09	0,9	

К-12

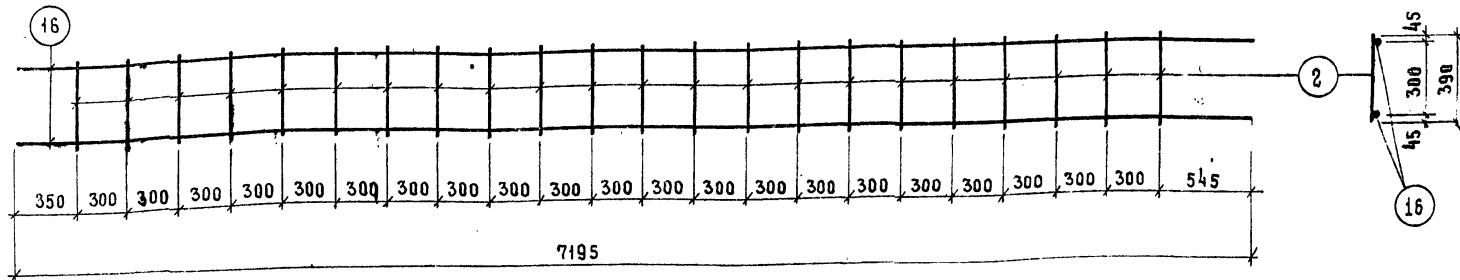
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДА
К-12	14	Ø 20 А II	2810	2	7,05	14,1	14,8
	2	Ø 6 А I	390	8	0,09	0,70	

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/.

Т.К.	КОЛОНЫ	ПЛОСКИЙ 2 КАРКАСЫ К-11 И К-12	СЕРИИ ИИ-94-2	
			ВЫПУСК ЧАСТЬ 6	ЛИСТ 6
1971				

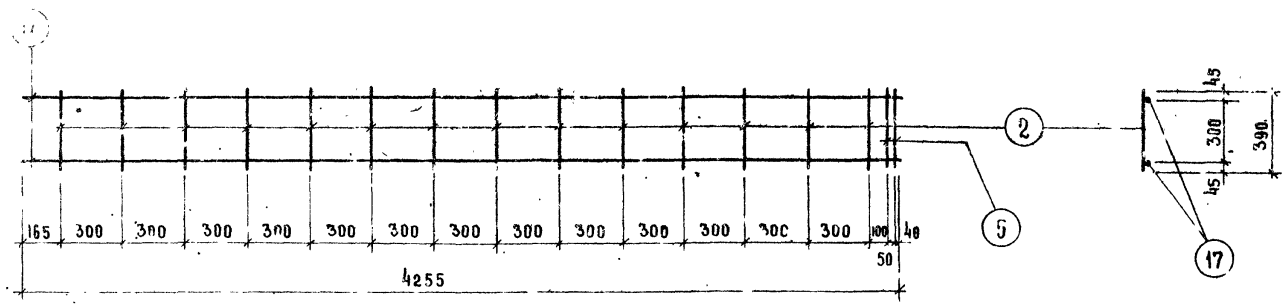
МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	сечение ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗИЦ.	Всех	ИЗДЕЛ.
К-13	15	φ 20 А III	5040	2	12,35	24,7	26,6
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	16	0,09	1,4	



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	ВРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-14	16	φ 20 А III	7195	2	17,7	35,4	37,4
	2	φ 6 А I	390	22	0,09	2,0	

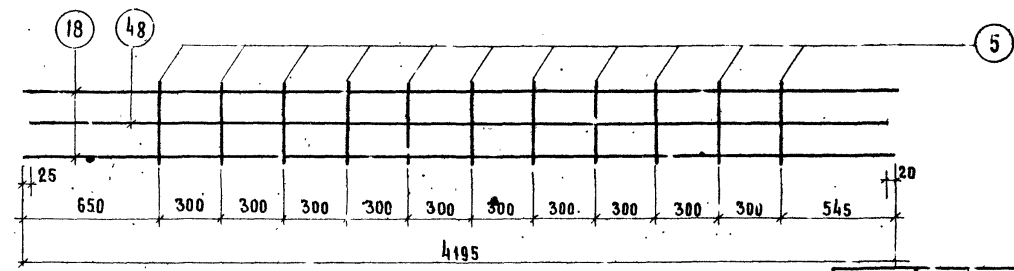
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

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



K-15

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-15	17	φ 20 A II	4255	2	10 65	21,30	23,00
	5	φ 10 A I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 A I	390	14	0,09	1,20	



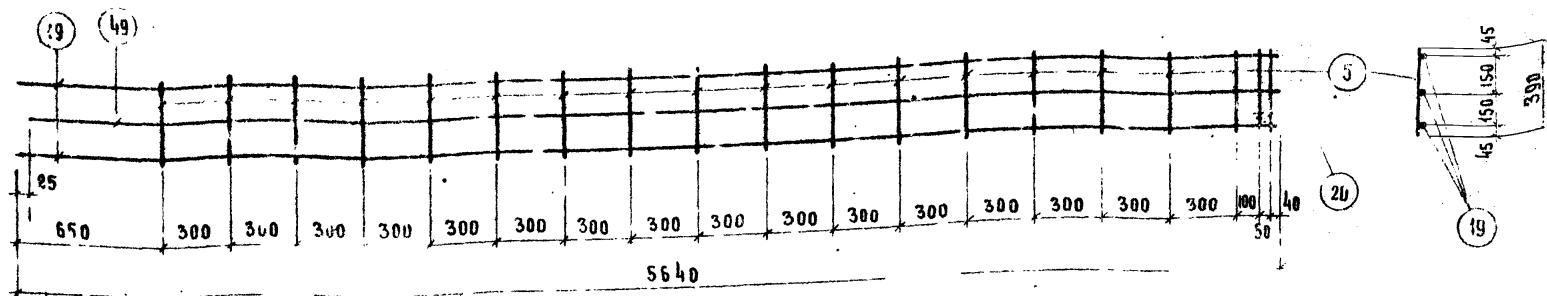
K-16

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-16	18	φ 32 A III	4195	2	28,6	53,2	82,2
	48	φ 32 A III	4150	1	26,3	26,3	
	5	φ 10 A I	390	11	0,25	2,7	

Примечание

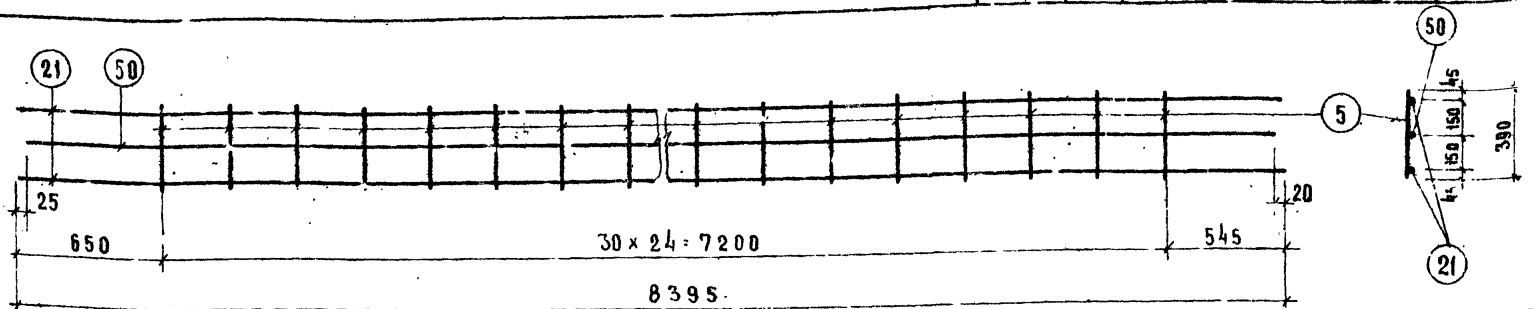
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж. Б. конструкций /СИ 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ	ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-15 И K-16	ВЫПУСК	Лист 8
		Часть 1	



K-17

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт.	Вес, кг.		
					Позиц.	Всех	ИЗДА
K-17	19	φ 32 А III	5640	2	35,7	71,4	112,5
	49	φ 32 А III	5615	1	35,6	35,6	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	5	φ 10 А I	390	17	0,25	4,2	



K-18

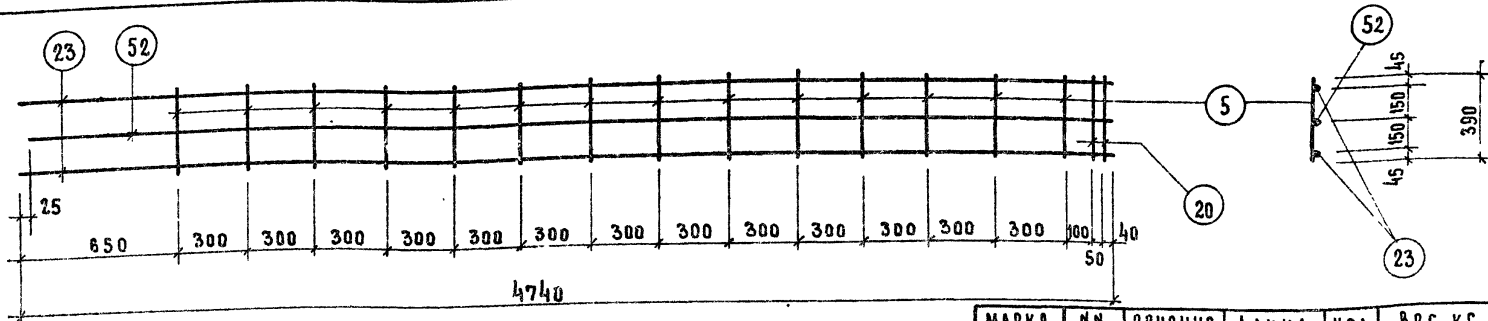
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт.	Вес, кг.		
					Позиц.	Всех	ИЗДА
K-18	21	φ 32 А III	8395	2	53,1	106,2	165,1
	50	φ 32 А III	8350	1	52,7	52,7	
	5	φ 10 А I	390	25	0,25	6,2	

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/.

Т.К.	КОЛОНЫ	ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы K-17 и K-18	Лист 9

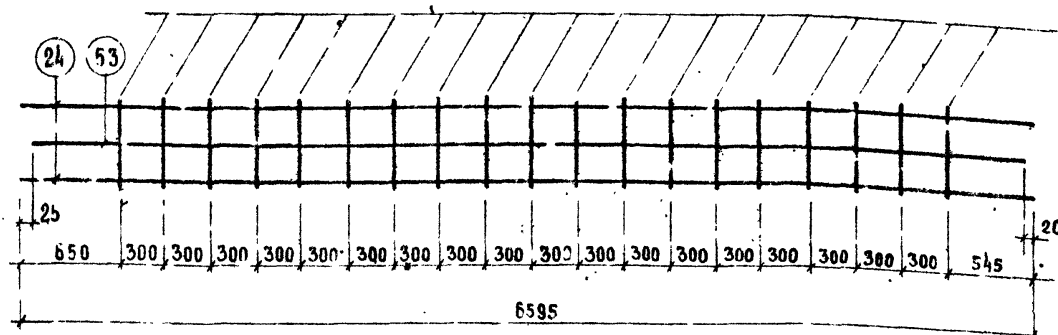
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-19	22	φ 32 А III	3295	2	20,9	41,80	64,40
	51	φ 32 А III	3250	1	20,6	20,60	
	5	φ 10 А I	390	8	0,25	2,00	



МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДА
К-20	23	φ 32 А II	4740	2	29.9	59.8	94.20 ()
	52	φ 32 А II	4715	1	29.7	29.7	
	20	φ 16 А I	390	2	0.65	1.30	
	5	φ 10 А I	390	14	0.25	3.50	

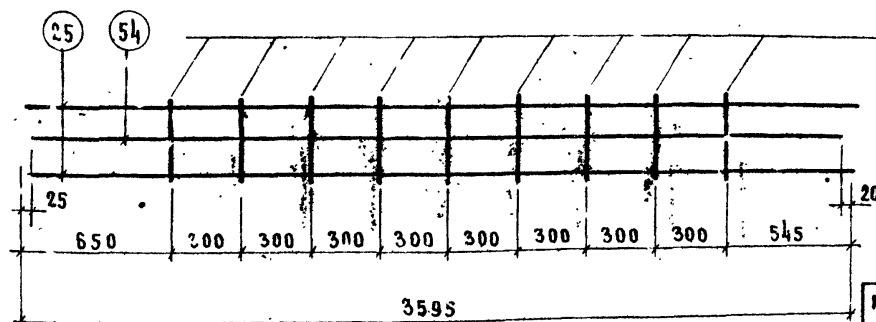
4. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии сварки арматуры Ж.Б. конструкций /СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОДНИКИ	НИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-19 и К-20	Выпуск № 2 Лист 10



K-21

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	сечение мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-21	24	φ 32 А III	6595	2	41,7	83,4	129,6
	53	φ 32 А III	6550	1	41,5	41,5	
	5	φ 10 А I	390	19	0,25	4,7	



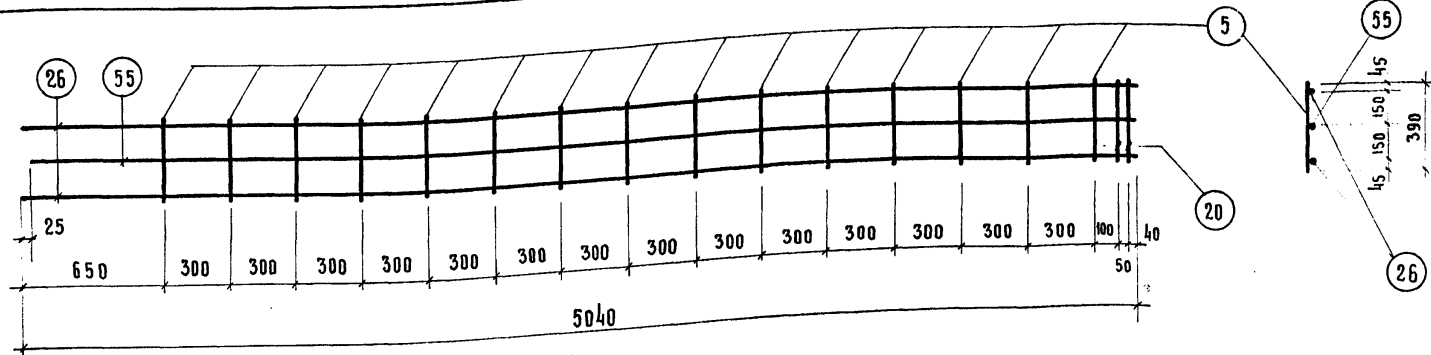
K-22

МАРКА КАРКАСА	НН ПОЗ.	сечение мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-22	25	φ 32 А III	3595	2	22,9	45,8	70,7
	54	φ 32 А III	3550	1	22,7	22,7	
	5	φ 10 А I	390	9	0,25	2,2	

ПРИМЕЧАНИЕ

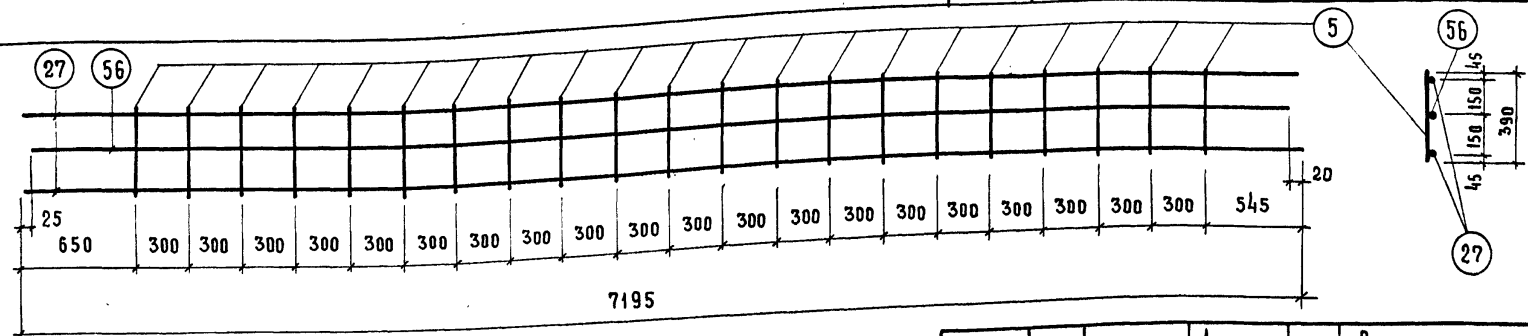
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж. С. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т. К.	КОЛОНЧЫ	ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-21 И K-22	ВЫПУСК 5, ЧАСТЬ 11



К-23

МАРКА КАРКАСА	ИН ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	Всех	ИЗДЕЛ.
К-23	26	Ø 32 А III	5040	2	32,1	64,2	101,0
	5	Ø 10 А I	390	15	0,25	3,7	
	20	Ø 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	55	Ø 32 А III	5015	1	29,8	29,8	



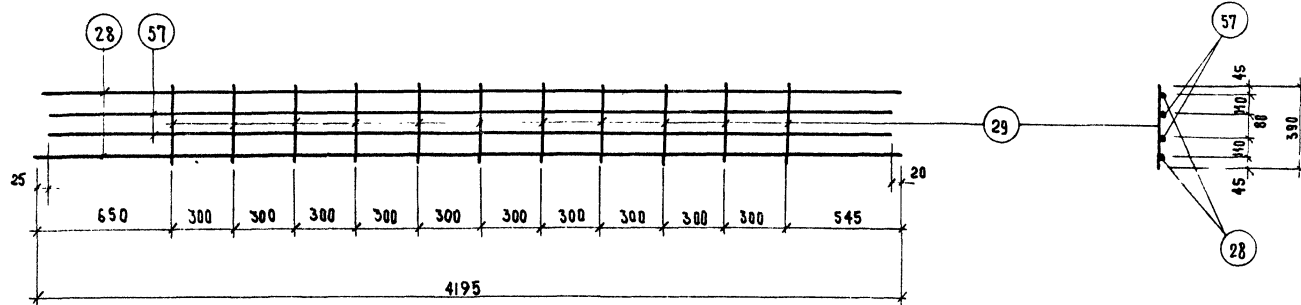
К-24

МАРКА КАРКАСА	ИН ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	Всех	ИЗДЕЛ.
К-24	27	Ø 32 А III	7195	2	45,35	90,7	141,1
	5	Ø 10 А I	390	21	0,25	5,2	
	56	Ø 32 А III	7150	1	45,2	45,2	

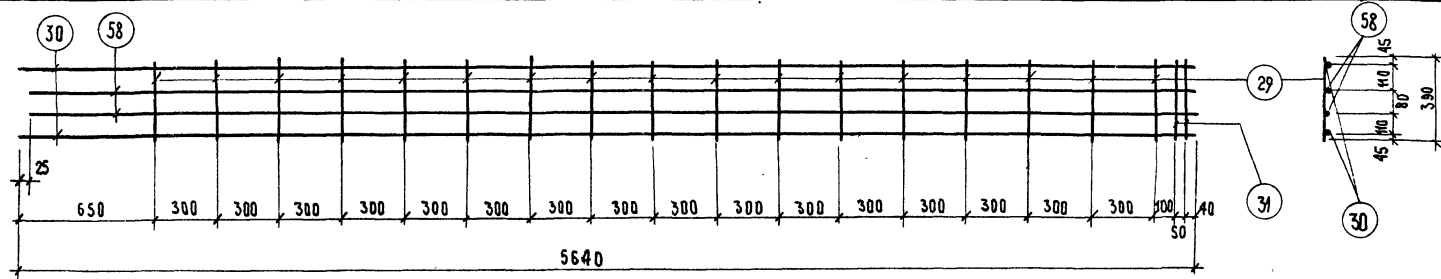
П р и м е ч а н и я

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/.

Т. К	К о л о н н ы	С Е Р И Я ИИ-04-2
1971	П л о с к и е к а р к а с ы К-23 и К-24	В ы п у с к 6 Ч а с т ь II Л и с т 12

K-25

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	УДЕЛ.
K-25	28	φ40 А III	4195	2	42.0	84.0	169.8
	29	φ12 А I	390	11	0.35	3.8	
	57	φ40 А III	4150	2	41.0	82.0	

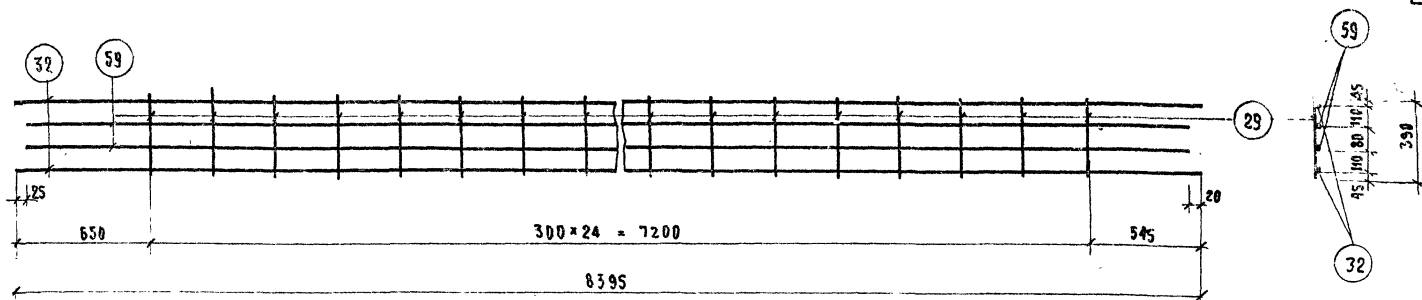
K-26

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	УДЕЛ.
K-26	30	φ40 А III	5640	2	55.8	111.6	231.0
	29	φ12 А I	390	17	0.35	6.00	
	31	φ20 А III	390	2	1.00	2.00	
	58	φ40 А III	5615	2	55.7	111.4	

ПРИМЕЧАНИЕ:

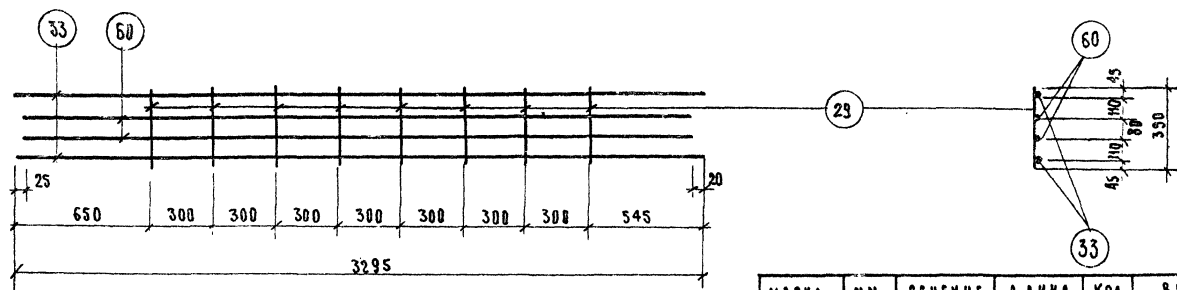
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкции / СН 393-69 и ГОСТ 14098/

ТК	КОЛОДЫ	СЕРИЯ	
		ИИ-04-2	ЛИСТ
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-25 и K-26	ВЫПУСК ЧАСТЬ I	13



K-27

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-27	32	Ø 40A II	8395	2	83.1	166.2	340.7
	29	Ø 12 A I	390	25	0.35	8.7	
	59	Ø 40A III	8350	2	82.9	165.8	



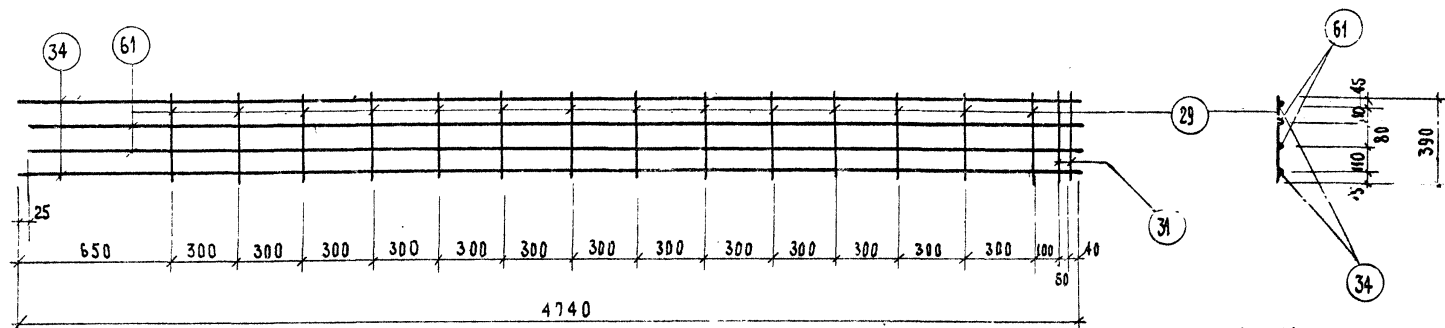
K-28

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-28	33	Ø 40A III	3295	2	32.6	65.2	132.8
	29	Ø 12 A I	390	8	0.35	2.8	
	60	Ø 40A III	3250	2	32.4	64.8	

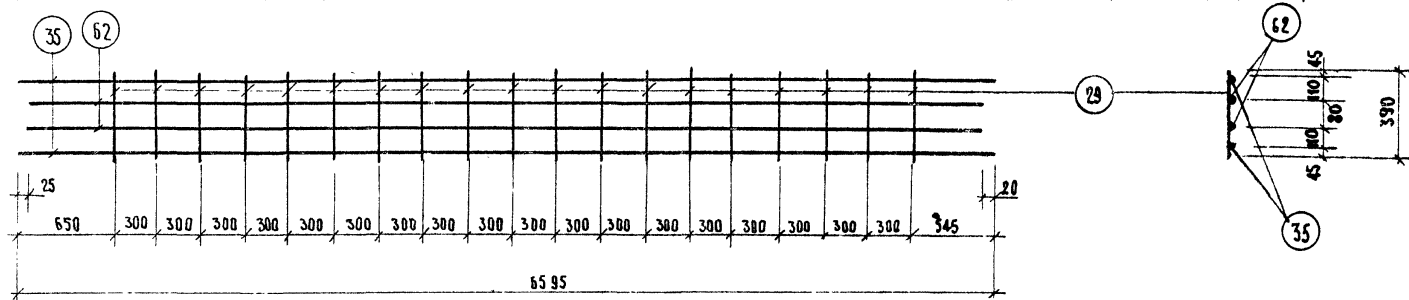
П Р И М Е Ч А Н И Я:

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	СЕРИИ	
		ИИ-04-2	ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-27 И K-28	ВЫПУСК ЧАСТЬ II	ЛКСТ 14

K-29

МАРКА КАРКАСА	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-29	34	Ø 40 А III	4740	2	47.1	94.2	194.5
	29	Ø 12 А I	390	14	0.35	4.9	
	31	Ø 20 А III	390	2	1.00	2.0	
	61	Ø 40 А III	4715	2	46.9	93.8	

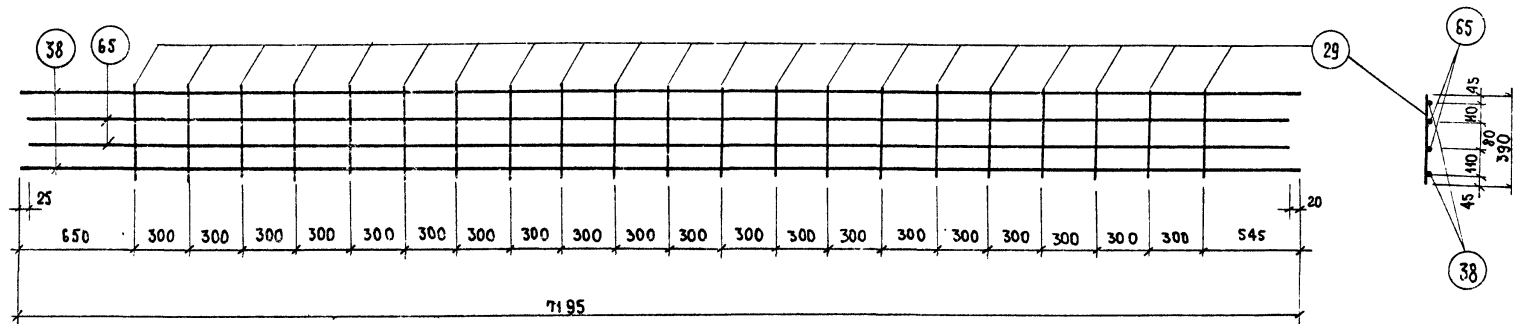
K-30

МАРКА КАРКАСА	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-30	35	Ø 40 А III	6595	2	65.1	130.2	266.6
	29	Ø 12 А I	390	19	0.35	6.6	
	62	Ø 40 А III	6550	2	64.9	129.8	

ПРИМЕЧАНИЕ:

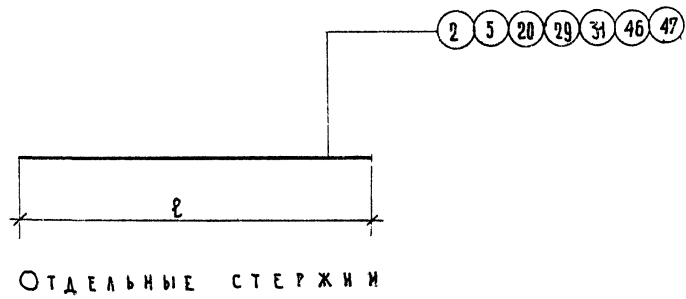
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СИ 393-69 и ГОСТ 14098-68

Т К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ И И-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-29 И K-30	ВЫПУСК НАСТ. Ж. 15



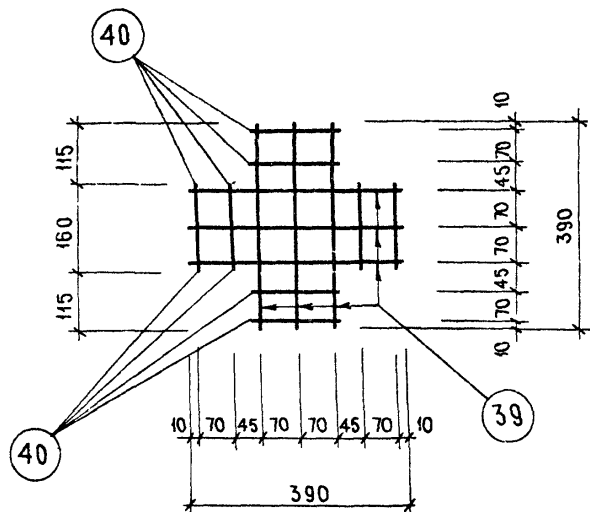
К-33

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-33	38	Ø 40 А III	7195	2	71.2	142.4	290.9
	29	Ø 12 А I	390	24	0.35	7.3	
	65	Ø 40 А III	7150	2	70.6	141.2	

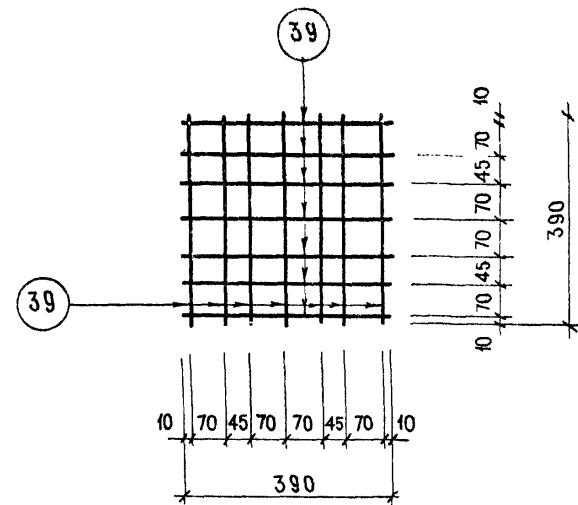


МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	2	Ø 6 А I	390	1	0.1	0.1	
	5	Ø 10 А I	390	1	0.25	0.25	
	20	Ø 16 А I	390	1	0.6	0.6	
	29	Ø 12 А I	390	1	0.35	0.35	
	31	Ø 20 А III	390	1	0.9	0.9	
	46	Ø 6 А I	400	1	0.1	0.1	
	47	Ø 6 А I	600	1	0.1	0.1	

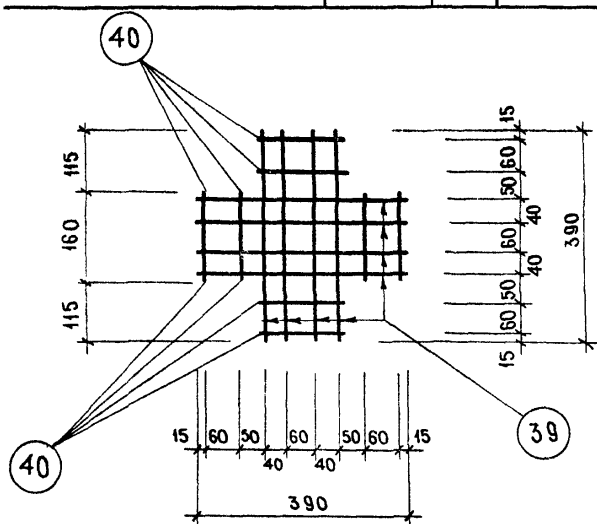
Т.К.	КОЛОНЫ				СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	ПЛОСКИЙ КАРКАС К-33 И СТЕРЖНИ 2, 5, 20, 29, 31, 46, 47				ВЫПУСК ЧАСТЬ II	ЛИСТ 17



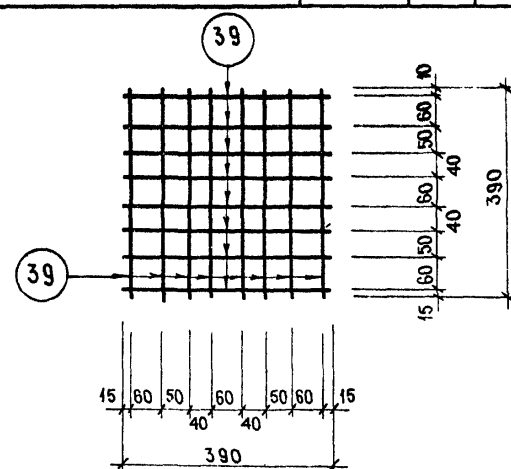
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	39	Ø 6 А III	390	6	0,09	0,54	0,8
	40	Ø 6 А III	160	8	0,03	0,24	



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	39	Ø 6 А III	390	14	0,09	1,2	1,2



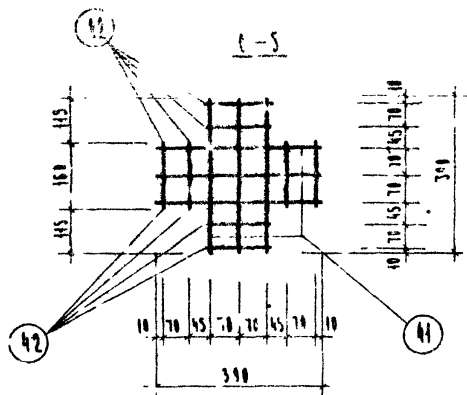
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-3	39	Ø 6 А III	390	8	0,09	0,72	1,00
	40	Ø 6 А III	160	8	0,035	0,28	



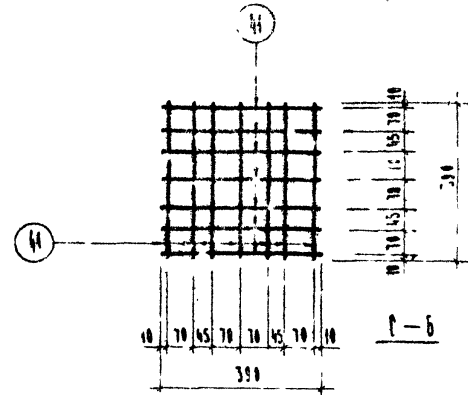
- ПРИМЕЧАНИЯ
1. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж Б КОНСТРУКЦИЙ / СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/
 2. ПРИ ЗАМЕНЕ АРМАТУРЫ СЕТОК КОСВЕННОГО АРМИРОВАНИЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СТЕРЖНИ ДИАМЕТРОМ БОЛЬШЕ 12 ММ

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-4	39	Ø 6 А III	390	16	0,09	1,4	1,4

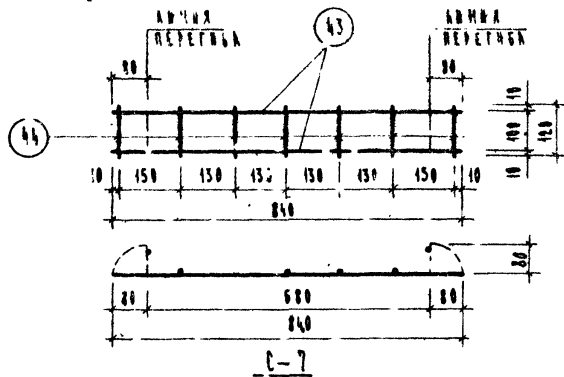
ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2	
		ВЫПУСК ЧАСТЬ I	ЛИСТ 18
1971	СЕТКИ С-1, С-2, С-3 И С-4		



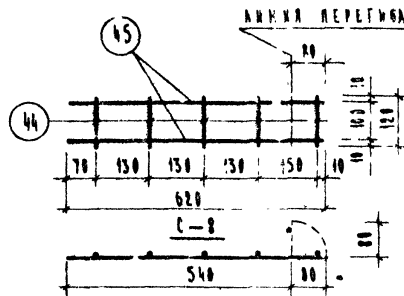
МАРКА КАРКАСА	№	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОСЫЛ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-5	41	φ 12 А III	390	6	0.35	0.1	3.3
	42	φ 12 А III	160	8	0.14	1.2	



МАРКА КАРКАСА	№	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОСЫЛ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-6	41	φ 12 А III	390	14	0.35	4.9	4.9



МАРКА КАРКАСА	№	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОСЫЛ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-7	43	φ 4 В I	840	2	0.08	0.16	0.3
	44	φ 4 В I	120	7	0.012	0.09	

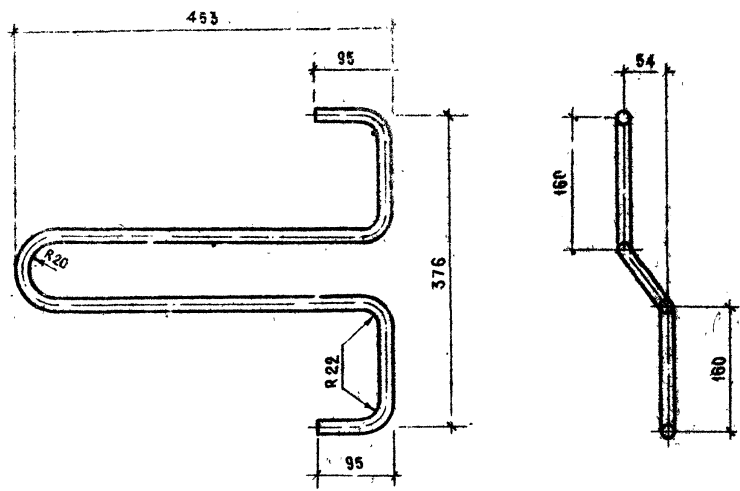


МАРКА КАРКАСА	№	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОСЫЛ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-8	45	φ 4 В I	620	2	0.06	0.12	0.2
	44	φ 4 В I	120	5	0.01	0.05	

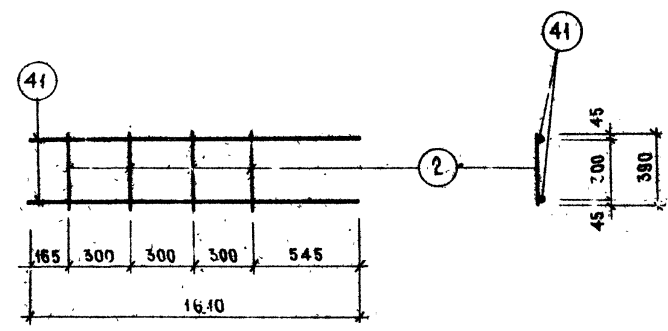
ТК	КОЛИЧЕСТВО		РЕЗУЛТАТ
1974	СЕТКИ С-5, С-6, С-7 И С-8		ИЗДЕЛ. № 04-2 ВЫПУСК 3 ЧАСТЬ 19

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматурной стали ГОСТ 14090-68/.
2. При замене арматуры сеток косвенного армирования допускается применять стержни диаметром больше 12 мм.



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					ПОСЫЛ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
П-1		φ18 A I	1400	1	2.2	2.2	2.2



К-34

ПРИМЕЧАНИЯ
1. Каркас изготавливается при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ЖБ конструкций / СН 303-89 и ГОСТ 14098-68/.

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					ПОСЫЛ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-34	41	φ20 A II	1610	2	3.9	7.8	8.2
	2	φ6 A I	380	4	0.03	0.4	

ТК	КОСОНЬ		СЕРИЯ
1071	ЗАКАЗНАЯ АСТАЛЬ П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34		ИИ-04-2
	ИЗДЕЛ.	Лист	20

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а
Заказ 184 Тираж 2000 Цена 0-76
Инв. № 11675-02 1972 г.