

17298

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

КОНТРОЛЬНЫЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия 1.220-1

дополнение 2 серии 11-04 от 10/77 стр. 58

КОЛОННЫ

Выпуск 1

Колонны связевого каркаса для зданий с высотой этажа 4,2 м
с сеткой колонн 6 x 12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13425

ЦЕНА 2-52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1
дополнение к серии 1.11-04. инд. 10/77 стр 58

КОЛОННЫ

Выпуск 1.

Колонны связевого каркаса для зданий с высотой этажа 4,2 м
с сеткой колонн 6×12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦИНЦЭП
Торгово-бытовых
зданий и туристских
комплексов

УТВЕРЖДЕНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПРИКАЗ №22 от 11 ФЕВРАЛЯ 1975г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

НОМЕНКЛАТУРА

КОЛОННА КВК-30. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	3-4
КОЛОННА КВР-30. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	5-8
КОЛОННА КСК-30. КСК-40. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	1-3
КОЛОННА КСР-40. КСР-58. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	4
КОЛОННА КНК-30. КНК-40. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	5
КОЛОННА КНР-30. КНР-40. КНР-58. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	6
КОЛОННА 2КСК-40. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	7
КОЛОННА 2КСР-40. 2КСР-58. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	8
КОЛОННА КК-30. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	9
КОЛОННА КР-30. ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	10
ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 1 И 2.	11
ОПЛАУБОВЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 5 И 6.	12
КОЛОННА КВК-30. АРМИРОВАНИЕ.	13
КОЛОННА КВР-30. АРМИРОВАНИЕ.	14
КОЛОННА КСК-30. АРМИРОВАНИЕ.	15
КОЛОННА КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.	16
КОЛОННА КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.	17
КОЛОННА КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.	18
КОЛОННА КНК-30. АРМИРОВАНИЕ.	19
КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.	20
КОЛОННА КНР-30. АРМИРОВАНИЕ.	21
КОЛОННА КНР-40. АРМИРОВАНИЕ.	22
КОЛОННА КНР-58. АРМИРОВАНИЕ.	23
КОЛОННА 2КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.	24
КОЛОННА 2КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.	25
КОЛОННА 2КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.	26
КОЛОННА КК-30. АРМИРОВАНИЕ.	27
КОЛОННА КР-30. АРМИРОВАНИЕ.	28
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 8 И 9.	29
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 19 И 20.	30
	31
	32
	33
	34
	35
	36
	37
	38
	39
	40
	41

Армирование.	Узлы	21 м. 22.
Армирование.	и объемный каркас.	узлы 23 м. 24.
Объемный каркас.	узлы 25 м. 26.	
Объемный каркас.	узлы 27 м. 37.	
Объемный каркас.	узлы 38 и 39.	
Колона КВ-30.	объемный каркас ОК-1.	
Колонна КВР-30.	объемный каркас ОК-2.	
Колона КСК-30.	объемный каркас ОК-3.	
Колона КСК-40.	объемный каркас ОК-4.	
Колона КСР-40.	объемный каркас ОК-5.	
Колона КСР-58.	объемный каркас ОК-6.	
Колона КНК-30.	объемный каркас ОК-7.	
Колона КНК-40.	объемный каркас ОК-8.	
Колона КНР-30.	объемный каркас ОК-9.	
Колона КНР-40.	объемный каркас ОК-10.	
Колона КНР-58.	объемный каркас ОК-11.	
Колона 2КСЖ-40.	объемный каркас ОК-12.	
Колона 2КСР-40.	объемный каркас ОК-13.	
Колона 2КСР-58.	объемный каркас ОК-14.	
Колона К-30.	объемный каркас ОК-15.	
Колона КР-30.	объемный каркас ОК-16.	
Закадная деталь М-5.		
Закадная деталь М-6.		
Закадная деталь М-7.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления лестниц к средним колоннам.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления лестниц к средним колоннам.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления лестниц к нижним колоннам.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления лестниц к нижним колоннам.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления диафрагм жесткости к ним.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления диафрагм жесткости к ним.		
Пример расположения дополнительных элементов крепления для навески стеновых панелей.		
Лоскутные каркасы К-1, К-2, К-3, К-5-1.		
Закадная деталь М-5(вариант).		
Закадная деталь М-5(вариант).		

Серия 1.220-1 Выпуск 1 содержит рабочие чертежи железобетонных колонн сечением 400x400 мм, используемых в зданиях с сеткой опор 6x12 метров и высотой этажа 4,2 метра.

Номенклатура предусматривает следующие типы изделий:

1. Одноэтажные:

- а/ верхние /устанавливаемые в верхнем этаже/,
 - б/ средние /устанавливаемые в средних этажах/,
 - в/ нижние /устанавливаемые в нижнем этаже/,
 - г/ колонны только для одноэтажных зданий без подвала.
2. Двухэтажные:
- а/ средние.

Колонны имеют консоли высотой 150 мм и вылетом 150 мм. Колонны подбираются по действующим на них продольным силам в соответствии с несущей способностью колонн на центральное сжатие, указанной в марке колонны.

Расчет колонн выполнен в соответствии со СНиП II-В. 1-62*.

Маркировка колонн

Марки колонн состоят из буквенных и цифровых обозначений, которые имеют следующие значения:

- КВР - колонна верхняя рядовая / с двумя консолями /.
- КВК - колонна верхняя крайняя / с одной консолью /.
- КСР - колонна средняя рядовая / с двумя консолями /.
- КСК - колонна средняя крайняя / с одной консолью /.
- КНР - колонна нижняя рядовая / с двумя консолями /.
- КНК - колонна нижняя крайняя / с одной консолью /.
- КР - колонна для одноэтажных зданий рядовая с двумя консолями.
- КК - колонна для одноэтажных зданий крайняя с одной консолью.

Цифры, стоящие непосредственно перед буквенным обозначением - условное обозначение для двухэтажных колонн - двойной вылеты этажа.

Пример: КСК - колонна с высотой этажа 4,2 м.

2КСК - колонна двухэтажная с высотой этажа 4,2 м.

Цифры второй части марки - несущая способность колонны при центральном сжатии в десятках тонн.

Номенклатура изделий предусматривает только основные типы колонн, имеющие закладные детали для установочных креплений ригелей каркаса зданий.

Для крепления лестниц, диафрагм жесткости и стеновых панелей в альбоме приведены примеры расположения дополнительных закладных деталей, которые разработаны в серии ИИ-04-8, выпуск 3.

В конкретных проектах должны быть разработаны чертежи с установкой этих деталей в соответствии с принятыми архитектурно-планировочными решениями / расположением лестниц, диафрагм и т.д. / При этом в рабочих чертежах должен быть показан опалубочный чертеж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, а также должны быть даны спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.

Для обозначения разновидности колонн, вызванной различием в расположении закладных деталей, в маркировке колонн должны быть добавлены цифровые индексы.

Пример: КСК - 40 - 1,2.

При разработке чертежей рабочего проекта рекомендуется пользоваться примерами, приведенными в альбоме.

В альбоме даны чертежи колонн, имеющих дополнительные закладные детали для крепления конструкций, где указаны основные возможные положения этих деталей в двух вариантах /крепление лестничной площадки в уровне перекрытия и крепление промежуточной лестничной площадки/. крепление диафрагм жесткости и стеновых панелей.

Предел огнестойкости колонн не менее 3,5 часа. Для монтажа колонн предусмотрены отверстия $A - 40$ мм. Для подъема колонн из форм запроектированы подъемные петли. Подъемные петли необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I, марки В Ст.3.

При размещении дополнительных закладных деталей необходимо давать уточненную привязку подъемных петель для каждого конкретного случая.

Для характеристики колонн в номенклатуре, в графе 4, приведены несущие способности колонн при центральном сжатии.

Марки бетона применены: М-300, М-400.

Рабочая арматура колонн принята из горячекатанной арматурной стали периодического профиля класса А-III, марки 35ГС по ГОСТ 5781-61*.

Поперечная арматура в стволах колонн принята из горячекатанной арматурной гладкой стали класса А-I марки Ст-3 по ГОСТ 5781-61*.

Для закладных деталей применяется сталь В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе „в” ГОСТ 380-71*.

Закладные детали должны выполняться с соблюдением требований СН-393-69 и ГОСТ 10922-64.

Качество закладных деталей М-5, М-6, М-7 следует проверять в каждом изделии с поштучной приемкой.

Армирование торцов колонн усилено сварными сетками косвенного армирования из горячекатанной арматурной стали периодического профиля класса А-III, марки 35ГС по ГОСТ 5781-61*.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 4098-68.

Электродуговая сварка стержней между собой и с сортовым прокатом должна выполняться электродами Э-50А ГОСТ 9467-60.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71 и ГОСТ 5058-65*.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Колонны армируются объемными каркасами. Объемные каркасы собираются из плоских каркасов /см. альбом ИИ-04, выпуск 6, часть II/, отдельных стержней и закладных элементов с применением контактной точечной сварки с помощью сварочных клещей, электродуговой сварки и вязки стержней вязальной проволокой / только для сеток косвенного армирования и для неогороженных дополнительных закладных деталей/.

Закладные детали М-5, М-6, М-7 должны быть закреплены на форме.

Дополнительные закладные детали крепятся к объемному каркасу с применением электродуговой сварки и вязки вязальной проволокой.

Применение дуговой электросварки вместо контактной точечной во всех случаях не допускается. Сборка объемных каркасов должна производиться в кондукторе с соблюдением следующей последовательности:

а/ горизонтально укладывается плоский каркас ствола;

б/ поверх плоского каркаса устанавливаются закладные детали М-5 /М-6/ и М-7;

в/ горизонтально накладывается второй плоский каркас ствола колонны;

г/ плоские каркасы стволов соединяются между собой поперечными стержнями с помощью контактной точечной сварки;

д/ устанавливаются сетки косвенного армирования у торцов колонн и закрепляются на арматурном каркасе вязальной проволокой или сваркой;

е/ устанавливаются дополнительные закладные детали и закрепляются в соответствии с указаниями на чертежах;

ж/ положение элементов пространственного каркаса выверяется, и принимается ОТК в соответствии с размерами, указанными в рабочих чертежах.

Окончательная проверка каркасов при установке в стальную опалубку, причем особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку выпусков арматуры из колонн, фиксируемых в опалубке колонн.

При изготовлении объемных каркасов должны быть учтены фактические допуски на размеры стальных форм по длине, причем эти допуски не должны превышать допусков, указанных в чертежах и в пояснительной записке в разделе "Технические требования к изготовлению и приемке колонн".

Допуски на монтаж элементов каркаса принимаются в соответствии со СНиП III-16-73 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".

Плоские каркасы и сетки косвенного армирования применены из альбома ИИ-04-2, выпуск 6, часть II. Закладные детали, не вошедшие в состав альбома имеют ссылку на альбом ИИ-04-7, выпуск 3.

Часть узлов аналогичных разработанным в связевом каркасе серии ИИ-04, также имеют ссылки на альбомы ИИ-04-2, выпуск 5 ИИ-04-2, выпуск 6, часть I, ИИ-04-2, выпуск 4, часть III.

Технические требования к изготовлению и приемке колонн

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов.

- а/ Главы СНиП.
- III-16-73 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".
- б/ ГОСТы
- ГОСТ 10268-70* "Заполнители для тяжелого бетона".
- ГОСТ 10178-74 "Портландцемент, шлакопортландцемент"
- ГОСТ 13015-67* "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования".

ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости".

ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

ГОСТ 10180-67* "Бетон тяжелый. Методы определения прочности".

ГОСТ 10498-63* "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций".

Контактная и ванная сварки. Основные типы и конструктивные элементы".

в/ "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН-393-69".

г/ "Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 343-65.

При изготовлении колонн должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с ГОСТ 13015-67*, СНиП I-B.5-62, ГОСТ 8829-66.

До начала производства колонн завод изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

Допуски на размеры колонн должны соответствовать девятому классу точности и по таблице 1 СНиП I-A.4-62 со следующими изменениями и дополнениями:

- а/ отклонение проектных размеров от верхних плоскостей консолей до торцов колонн ± 3 мм;
- б/ отклонение от проектных размеров между верхними плоскостями консолей ± 4 мм /для двухэтажных колонн/;
- в/ отклонение длины колонн от проектных размеров ± 7 мм;
- г/ отклонение ширины колонн от проектных размеров ± 4 мм;
- д/ шероховатость всех поверхностей колонны принимается по классу 2-III /табл.2 СНиП I-A.4-62/;
- е/ смещение всей закладных деталей не более чем на 5 мм;

ТК
1974

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Серия
1.220-1
Выпуск
1
Лист

ж/ качества поверхности колонн должна соответствовать
ГОСТ 18979-73, табл. 4.

Бетон в консольной части колонн внутри закладных деталей М-5, М-6, М-7 тщательно проработать глубинными вибраторами с наконечником диаметром 51мм. Поверхность листов должна быть тщательно очищена после сварки. Риски разбивочных осей наносятся несмываемой краской. На боковой поверхности колонн должны быть обозначены: марка колонны, дата изготовления, марка завода-изготовителя и штамп ОТК.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпечки изделия с завода должна быть в летнее время не менее 70% проектной прочности на сжатие, а в зимнее время не менее 100%.

При отпуске прочности бетона равной 70% прочности на сжатие /в летнее время/ завод-изготовитель должен гарантировать 100% прочности в 28- дневном возрасте.

Выем изделий из форм и подъем должен производиться с применением траверс.

Все лицевые поверхности закладных деталей во избежание ржавления при хранении и транспортировке колонн должны быть покрашены цементно-казино-вой обмазкой или лаком.

Применение колонн

В колоннах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчетных температурах от -30°С до -40°С сталь класса А-1 должна применяться только марок Ст 3 /спокойная/ Ст 3пс.

При расчетных температурах ниже -40°С сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь класса А-III марки 25ГС без изменения площади сечения, а сталь класса А-1 должна применяться марки Ст 3 /спокойная/.

При применении колонн в неотапливаемых помещениях или эксплуатируемых на открытом воздухе при расчетной температуре воздуха минус 30°С и ниже сортовой прокат применяется из стали марки Ст 3 /спокойная/.

При применении колонн на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30°С до минус 40°С сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь 25 ГРС, сталь класса А-1 должна употребляться марки в Ст. 3/спокойная/ и в Ст. 3пс, сортовой прокат из стали в Ст. 3/спокойная/ и в Ст. 3пс.

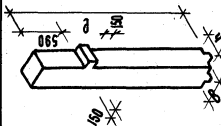
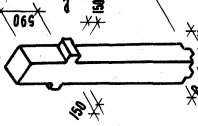
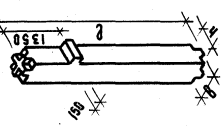
Монтаж колонн должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-16-73.

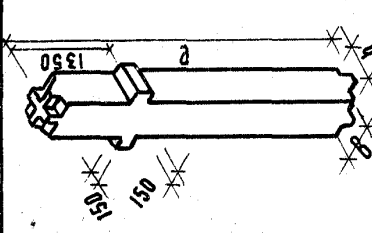
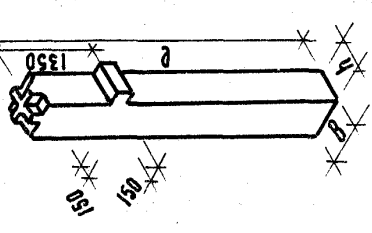
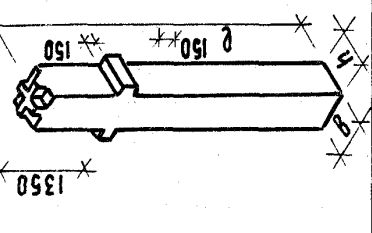
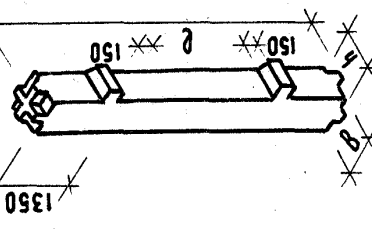
ТК
1974

Пояснительная записка

Серия
1-220-1
Выпуск лист
1

13425 8

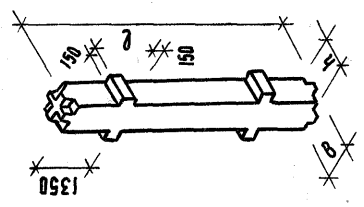
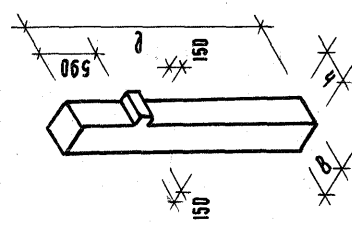
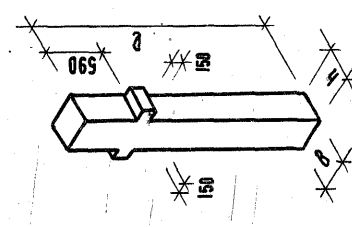
NN N / N	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	3 С К И 3	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ США БИТ. ПОД П. 0	РАЗМЕРЫ В ММ.			МАРКА БЕТОНА	БЕЗ ИЗДЕЛИЯ В Т	ОБЪЕМ БЕТОНА В М ³	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА В КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА В КГ					NN АНКЕРОВ РАВНЫХ ЧЕРТЕЖИ
				а	б	в					A-I	A-III	B-I	ЗАКАЛАННЫЕ АКТИВ (ПРОКАТ)	ИТОГО	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1	КБК - 30		270	3440	400	400	300	1,37	0,55	250	14,8	91,21	0,4	31,05	137,46	4
2	КБД - 30		270	3440	400	400	300	1,4	0,56	263	14,8	95,83	0,6	35,95	147,18	5
3	КСК - 30		270	4200	400	400	300	1,65	0,66	232,5	16,8	112,21	0,4	2404	153,45	6
4	КСК - 40		400	4200	400	400	400	1,65	0,66	355,3	15,7	194,41	0,4	2404	234,55	6

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
5	К С Р - 40		400	4200	400	400	400	1,68	0,67	364,5	15,7	199,03	0,6	28,94	244,27	7
6	К С Р - 58		580	4200	400	400	400	1,68	0,67	713,5	20,1	428,43	0,6	28,94	478,07	7
7	К Н К - 30		270	5650	400	400	400	2,27	0,91	203,6	24,8	136,01	0,4	24,04	185,25	8
8	К Н К - 40		400	5650	400	400	400	2,27	0,91	323,4	26,7	243,21	0,4	24,04	294,35	8
9	К Н Р - 30		270	5650	400	400	400	2,3	0,92	211,7	24,6	140,63	0,6	28,94	194,77	9
10	К Н Р - 40		400	5650	400	400	400	2,3	0,92	330,3	26,5	247,83	0,6	28,94	303,87	9
11	К Н Р - 58		580	5650	400	400	400	23	0,92	623,5	28,5	515,63	0,6	28,94	573,67	9
12	2 К С К - 40		400	8400	400	400	400	3,35	1,35	337,0	29,5	376,42	0,8	48,08	454,8	10

Т К
1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

С Е Р И Я
1.220-1
ВЫПУСК
1
2
13425 10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
13	2 КСР-40		400	8400	400	400	400	3,4	1,38	343,5	29,5	305,66	1,2	57,88	474,24	44
14	2 КСР-58		580	8400	400	400	400	3,4	1,38	642,6	39,7	788,06	1,2	57,88	806,84	44
15	КК-30		270	4890	400	400	300	1,98	0,79	210,6	20,9	115,01	0,4	31,05	167,36	42
16	КР-30		270	4890	400	400	300	2,0	0,80	221,4	20,9	119,63	0,6	35,95	177,08	43

TK

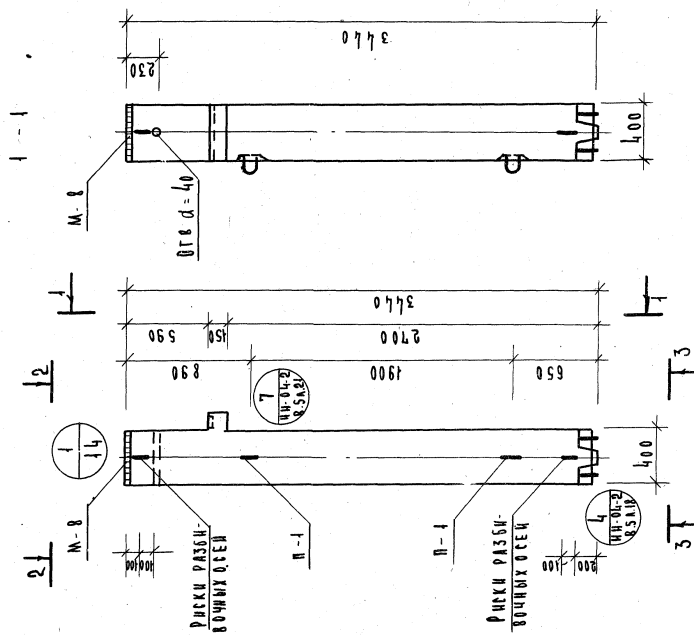
1974

НОМЕНКЛАТУРА

СЕРИЯ
1.220-1

выпуск	ЛМС
4	3

13425



ПОКАЗАТЕЛИ НА КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАТЕРИАЛ	ОБЪЕМ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
Т	БЕТОН	М ³	КГ	КГ
КВК-30	137	300	0.55	137.46

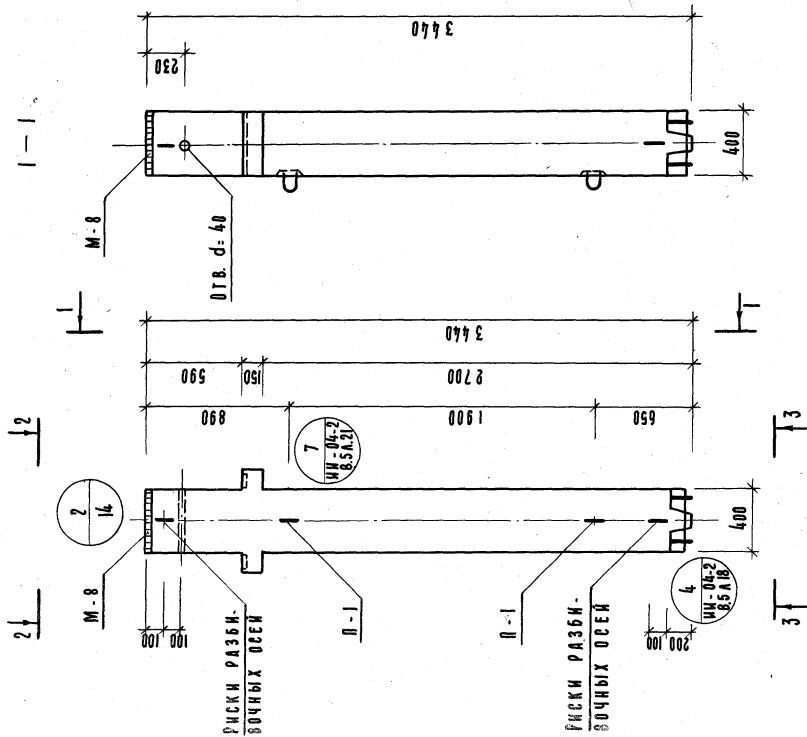
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ №16
2. УЗАН 4,7 СМ. АЛББОМ, КОЛОНЫ СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫПУСК 5.
3. ЗАКАЛАННУЮ ДЕТАЛЬ М-8 СМ. АЛББОМ ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫПУСК 3.

Т К
1974

КОЛОННА КВК-30. ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СЕРИЯ
1.020-1
ВЫПУСК
1
13425 12



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА	МАССА	МАРКА	ОБЪЕМ	РАЗХОД
КОЛОННЫ	Т	БЕТОНА	БЕТОНА	БЕТОНА
КВР-30	1,4	300	0,56	147,18

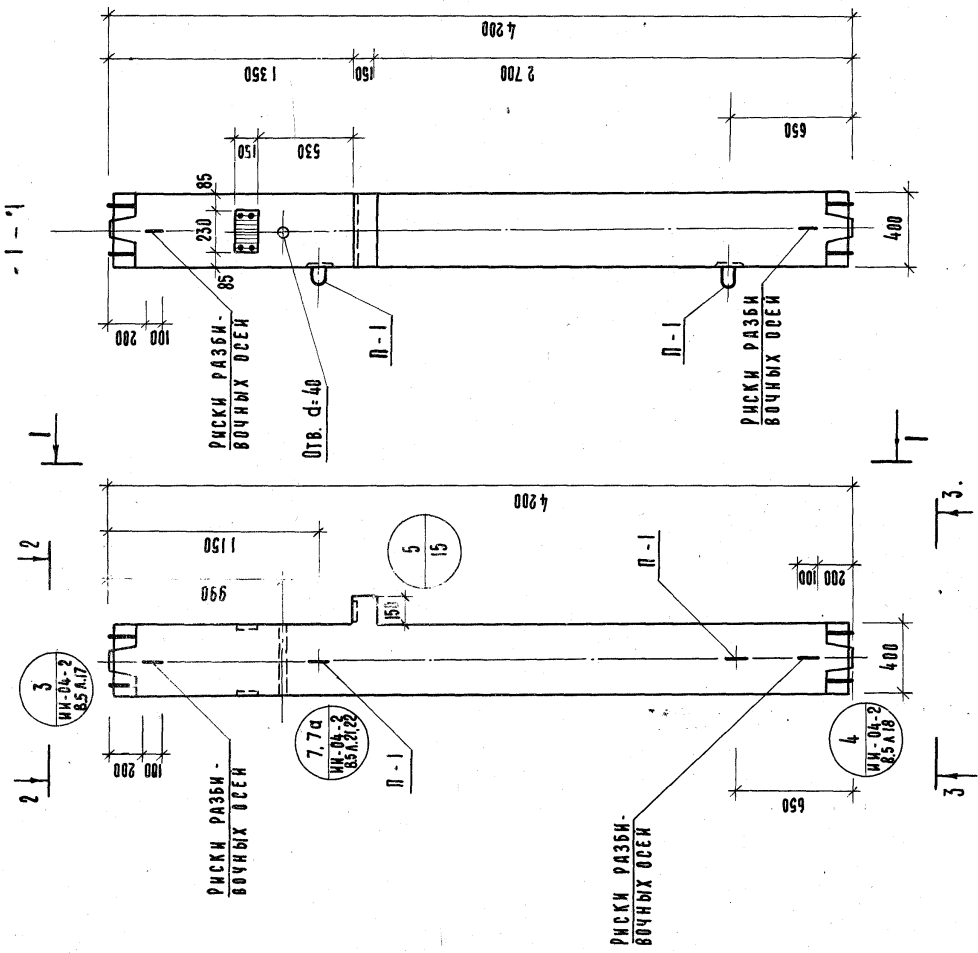
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ СМ. АНСТ № 17.
2. УЗЛЫ 4, 7 СМ. АЛББОМ "КОЛОННЫ" СЕРИИ ИИ-04.2 ВЫПУСК 5.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-8 СМ. АЛББОМ "ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ" СЕРИИ ИИ-04.8 ВЫПУСК 3.

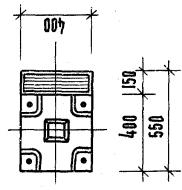
КОЛОННА КВР-30 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ТК
1974СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
АНСТ
5

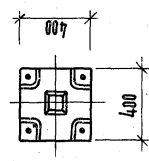
13



2 - 2



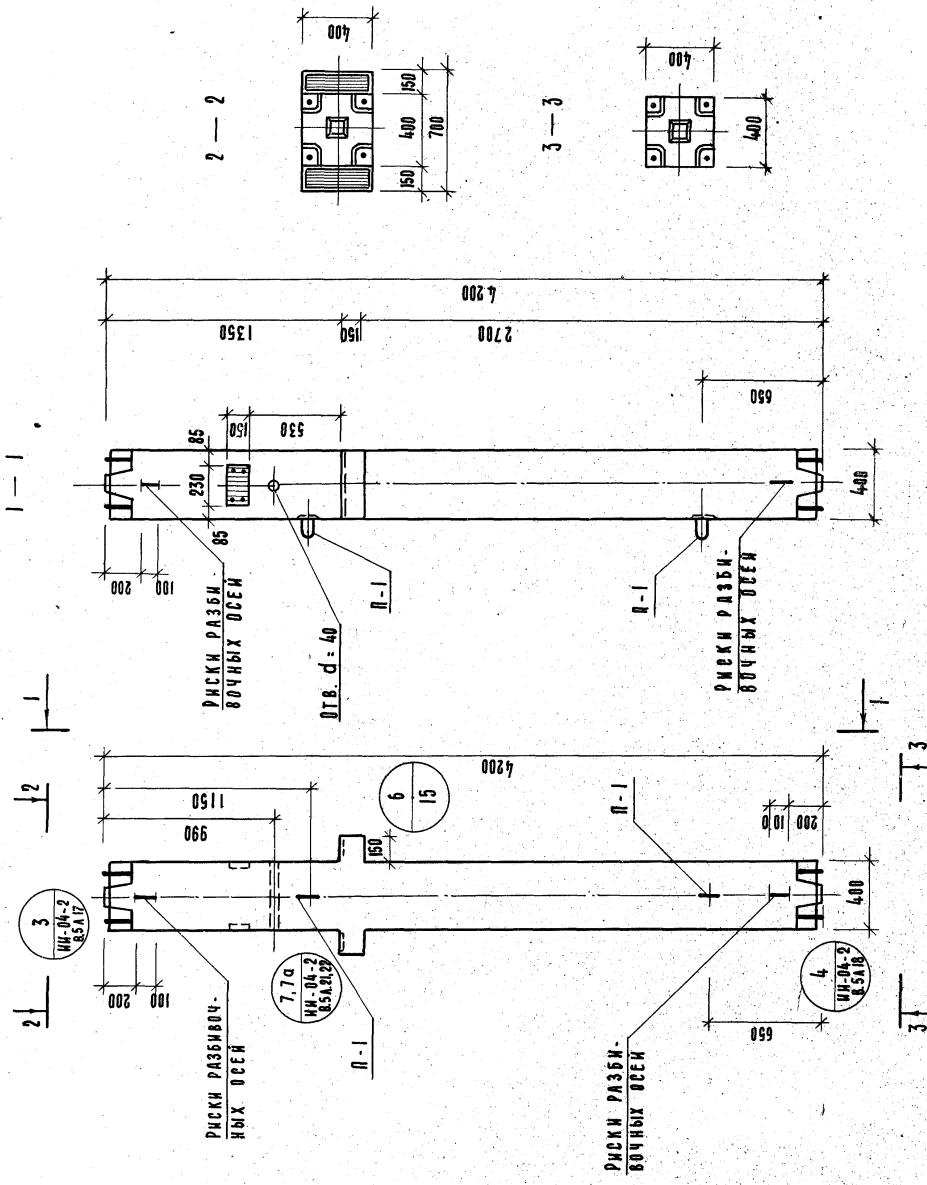
3 - 3



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
КСК-30	1,65	300	0,66	153,45
КСК-40	1,65	400	0,66	234,55

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ № 18, 19.
2. УЗЛЫ 3, 4, 7, 7а СМ. АЛБММ „КОЛОННЫ“ СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 5.

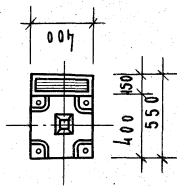


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	МАРКА КИ
КСР - 40	1.68	400	0.67	244.27
КСР - 58	1.68	400	0.67	478.07

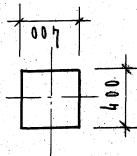
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАННЫЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТЫ № 20, 21.
2. УЗЛЫ 3, 4, 7, 7а СМ. АРББЗМ „КОЛОННЫ“ СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 5.

2-2



3-3



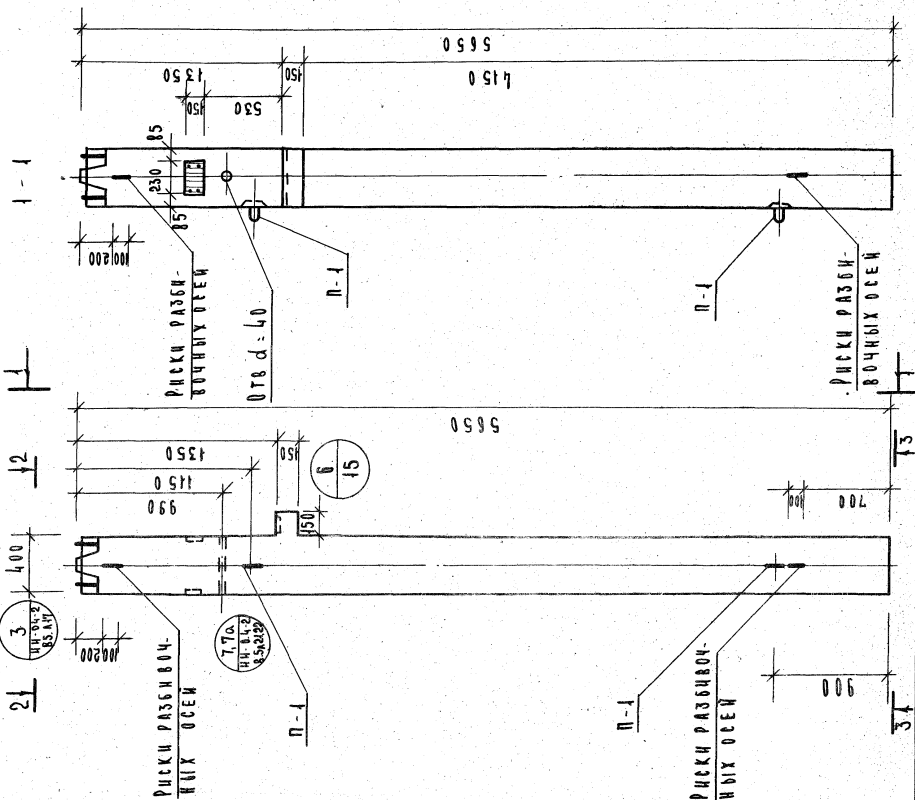
и Армированное колони

С.М. АНУСТЫН NN^o 22, 23.

2. УЗ А 6137.7а - СМ. А 1660 М

“КОЛОДЫ” СЕРИИ ИИ-04-2

Bb: 5

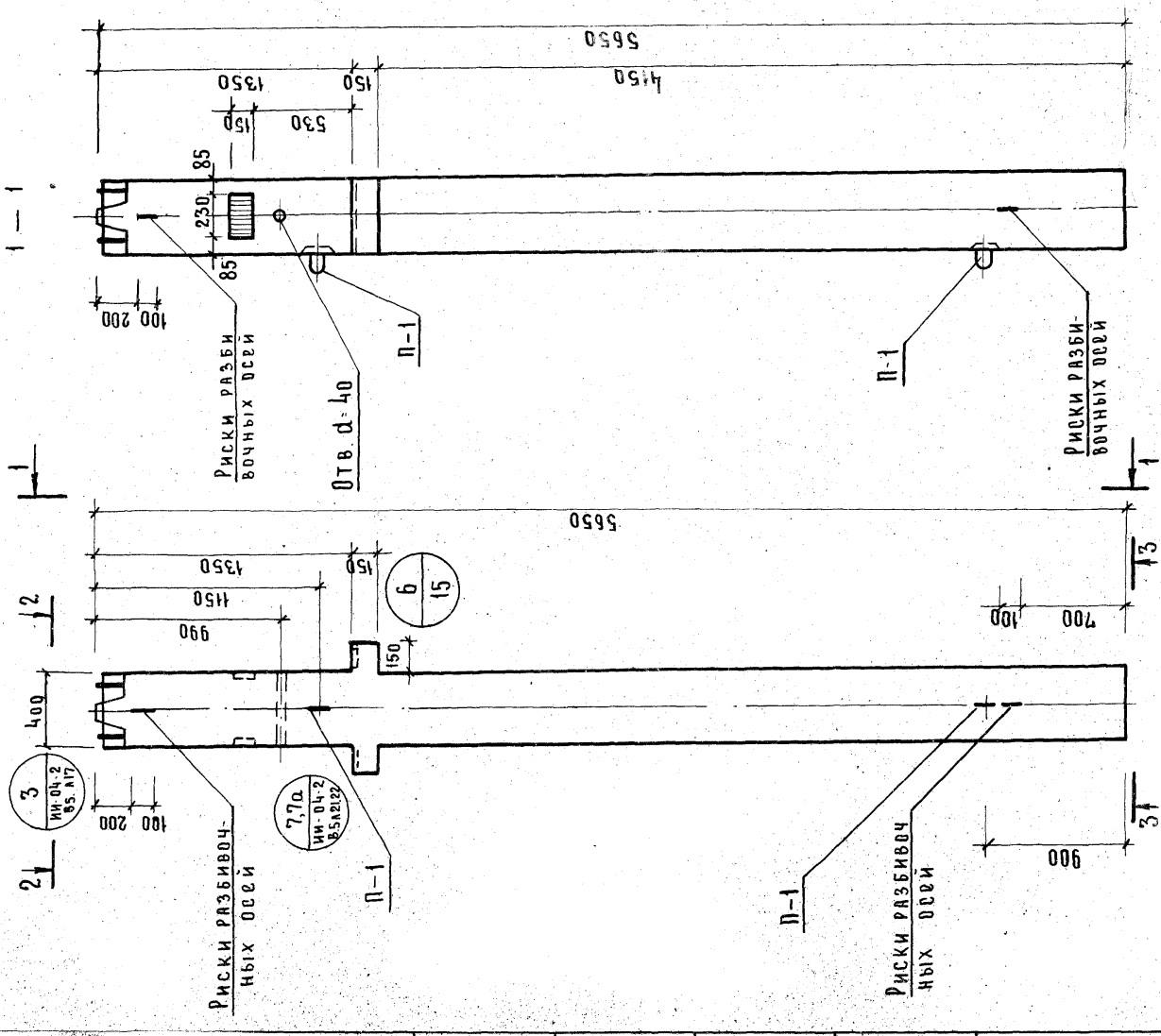


КОЛОНЫ КИК-30, КИК-40. ОПАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

TK
1974

СЕРИЯ	1.220-1	ВЫПУСК	1	8	25	10
-------	---------	--------	---	---	----	----

$$\begin{array}{r} 13425 \end{array}$$



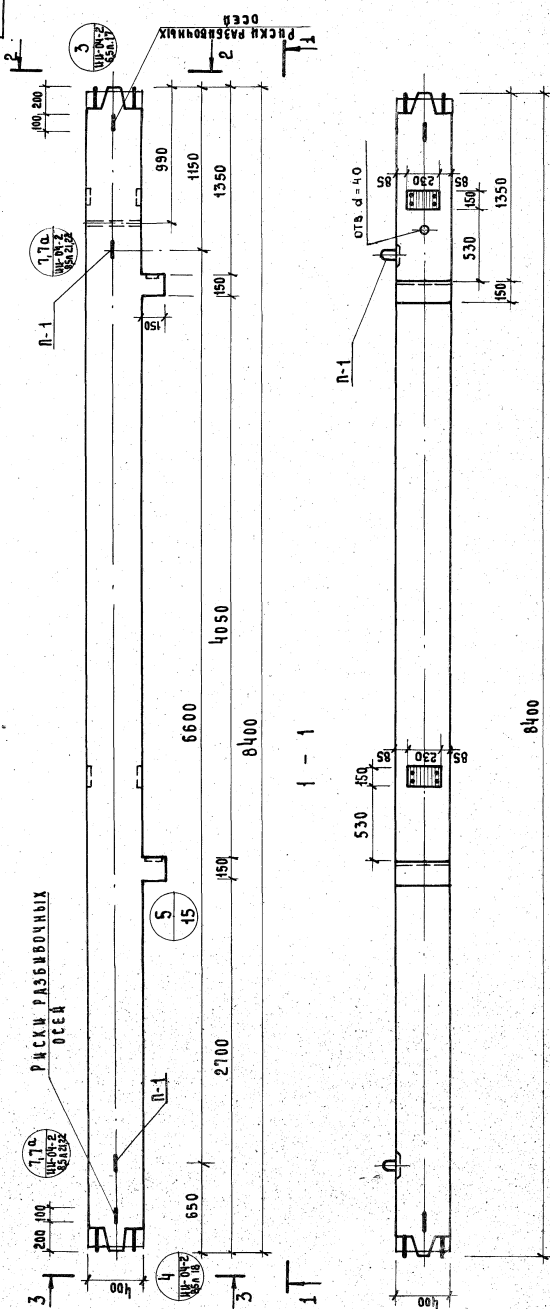
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАССА БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ кг
КНР-30	2,3	300	0,92	194,77
КНР-40	2,3	400	0,92	303,87
КНР-58	2,3	400	0,92	573,67

Примечание:

1. Армирование колонн см. листы № 24, 25, 26
2. Узлы 3, 7, 7а см. альбом "Колонны" серия ИИ-04-2 вып. 5

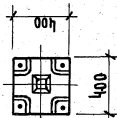
КОЛОННЫ КНР-30, КНР-40, КНР-58. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



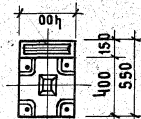
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАННЫЕ КОЛОНЫ
СМ. ЛИСТЫ № 27
2. УЗЛЫ 3, 4, 7, 8 СМ. АЛБВОМ
"КОЛОНЫ" СЕРИИ ЦМ-04-2
ВЫПУСК 5

3-3



2-2



ПОКАЗАТЕЛИ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОНЫ	МАССА	МАРКА ЦЕМЕНТА	МАРКА АРМАТУРЫ
Т	3,35	400	1,34
2КСК-40	454,8		

Т.К.
1974

КОЛОННА 2 КСК - 40.

ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

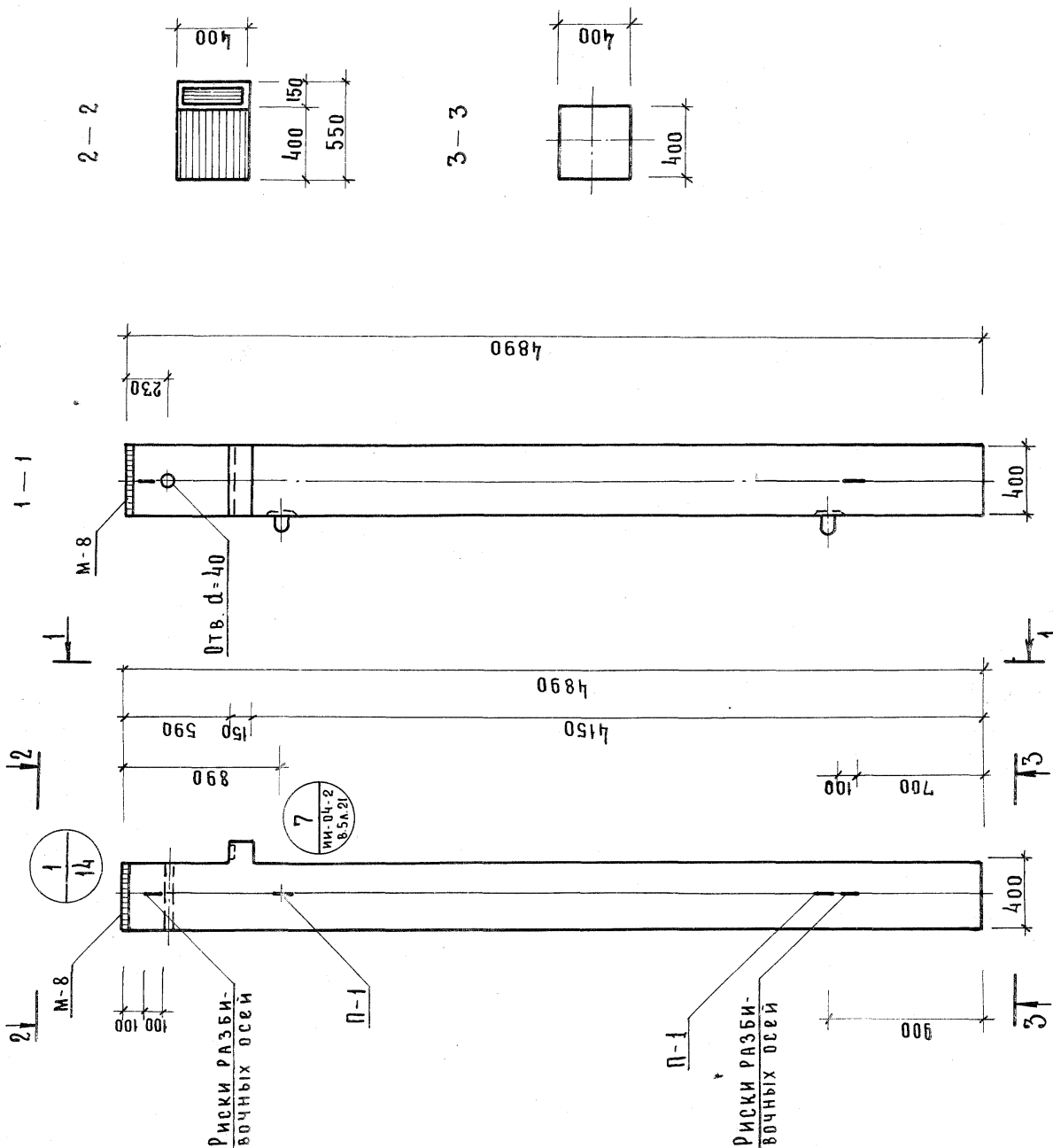
СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК 1
10

13.2.75

Показатели на 1 колонну				
Марка колонны	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КК-30	1,98	300	0,79	167,4

Примечание:

1. Армирование колонны
см. лист № 30
2. Узел 7 см. альбом „Колонны“
серии ИИ-04-2 вып. 5



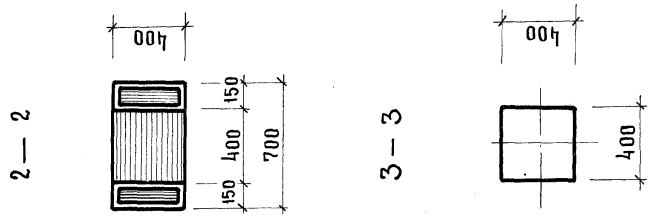
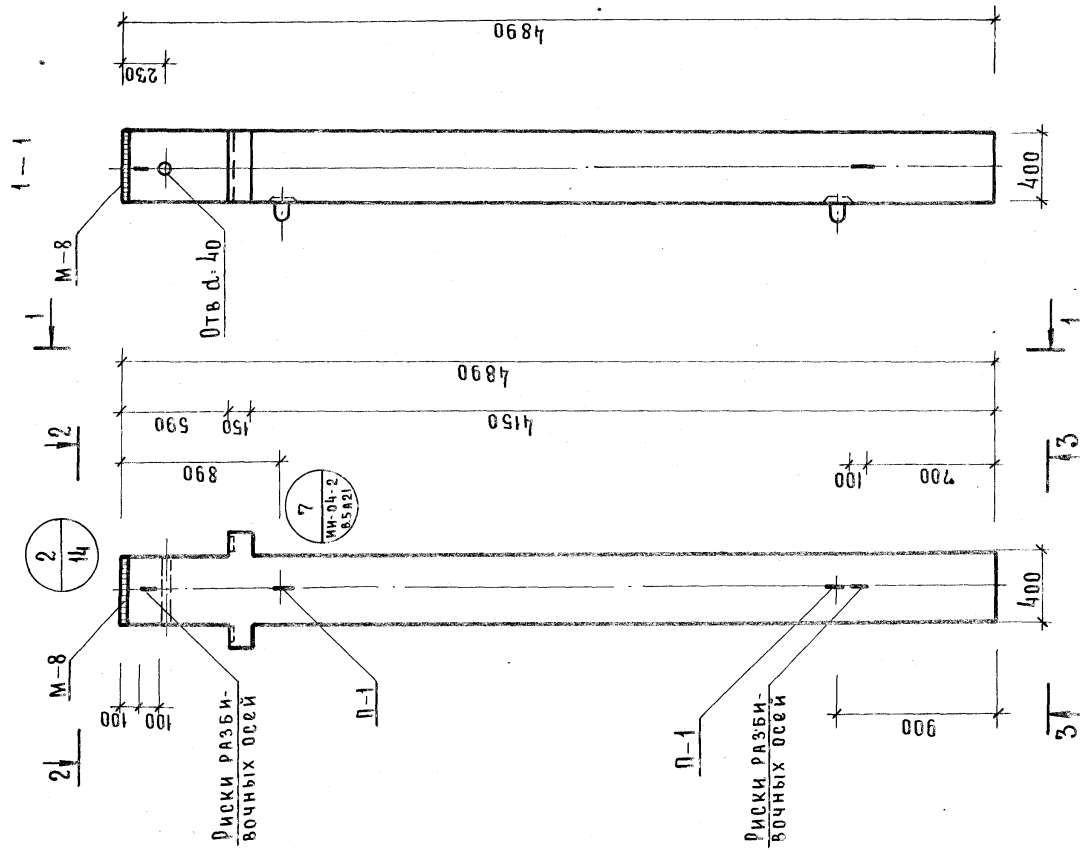
КОЛОННА КК-30. Опалубочный чертеж.

TK
1974

серия 1-0661

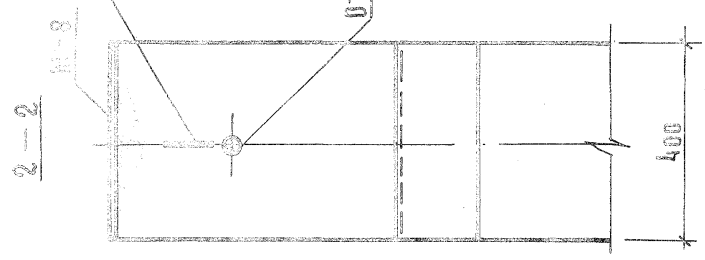
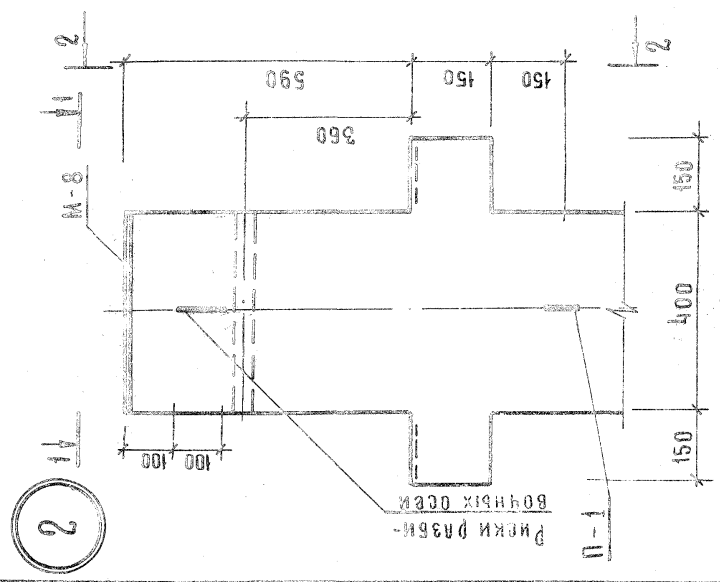
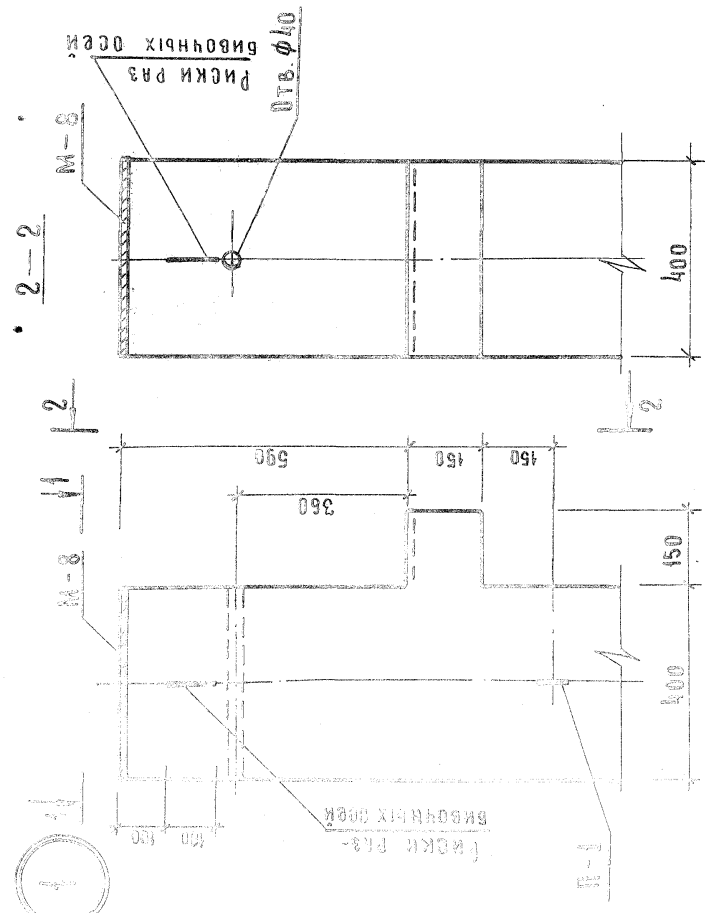
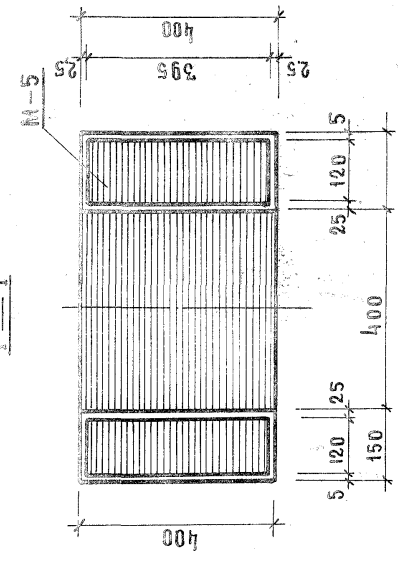
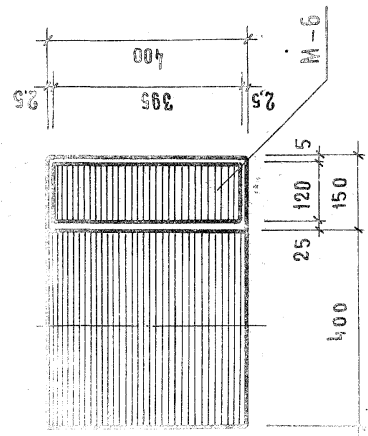
ВЫПУСК	Лист
1	10

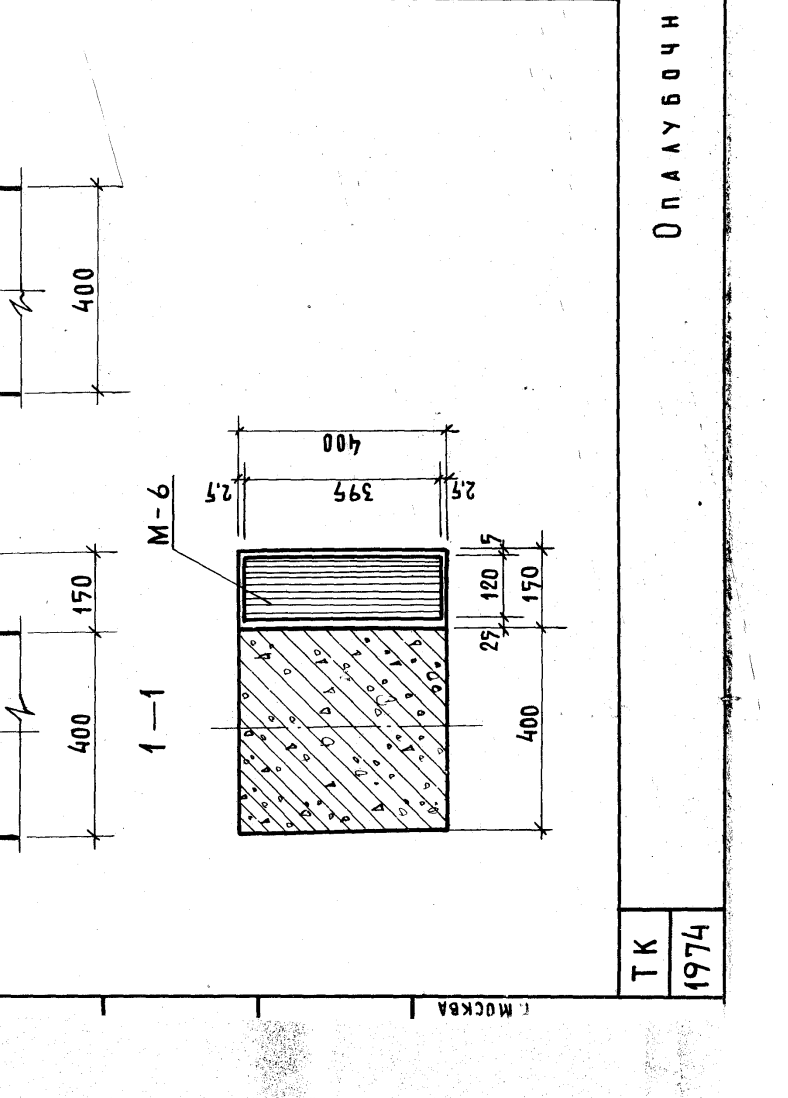
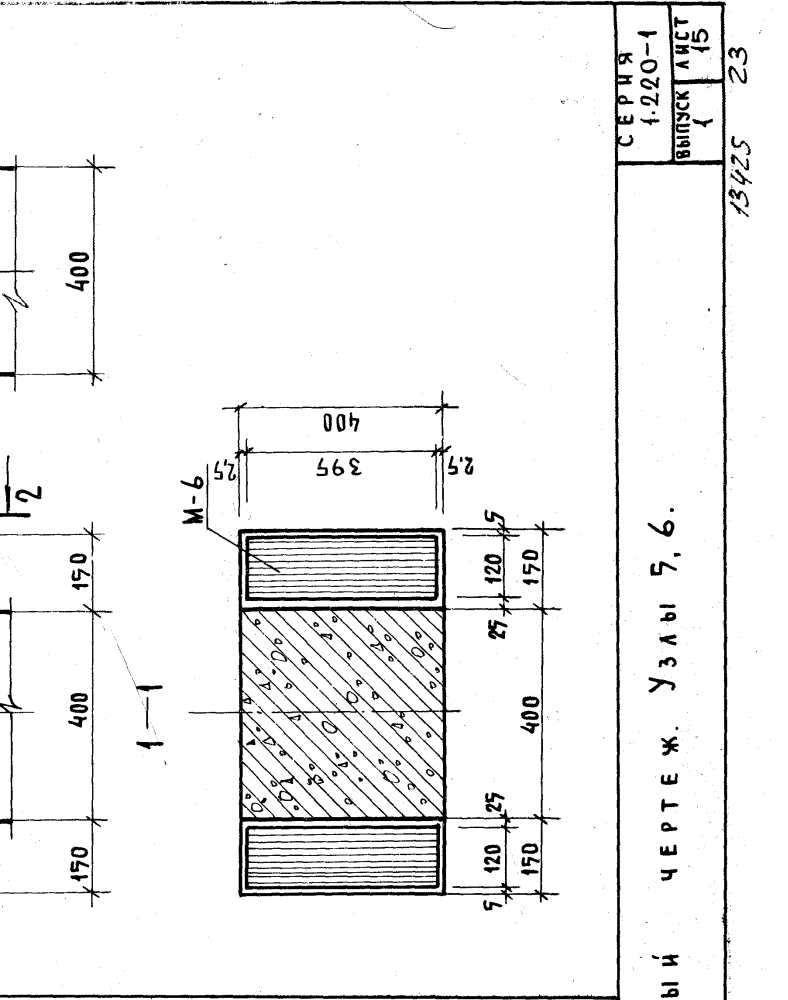
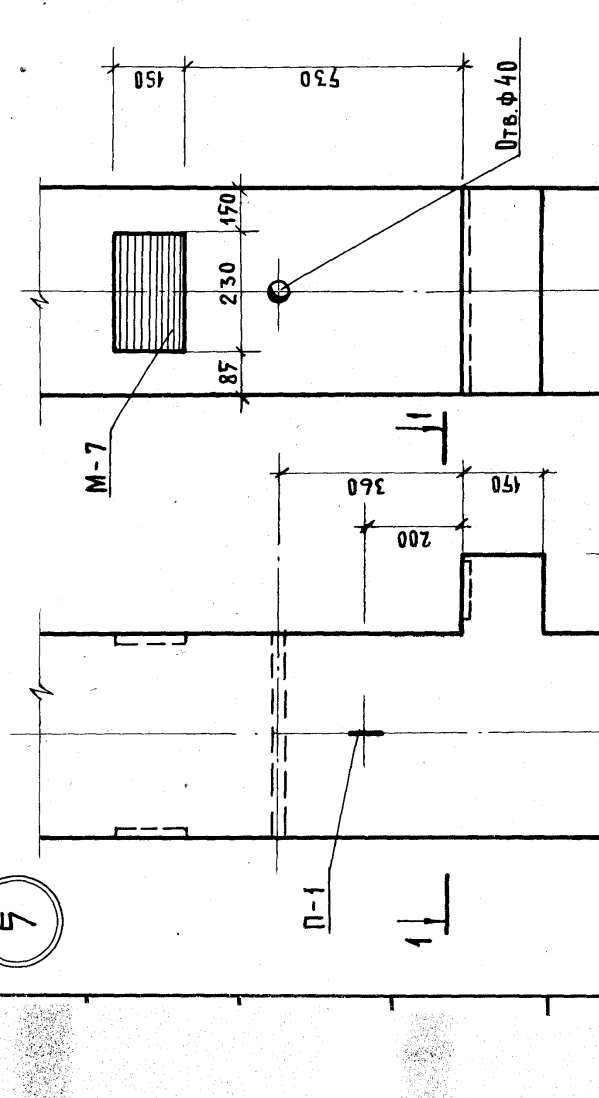
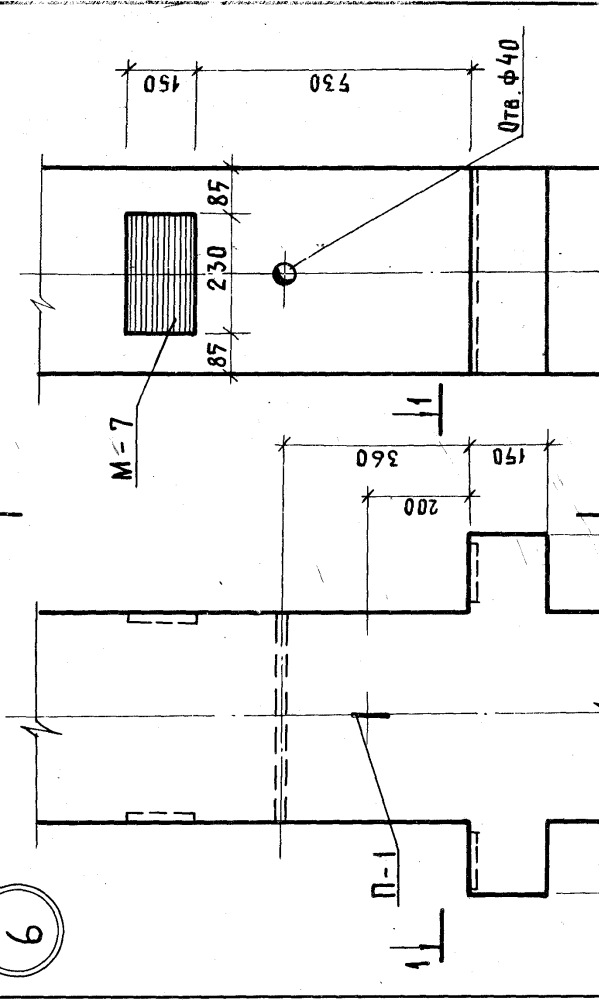
13425 20

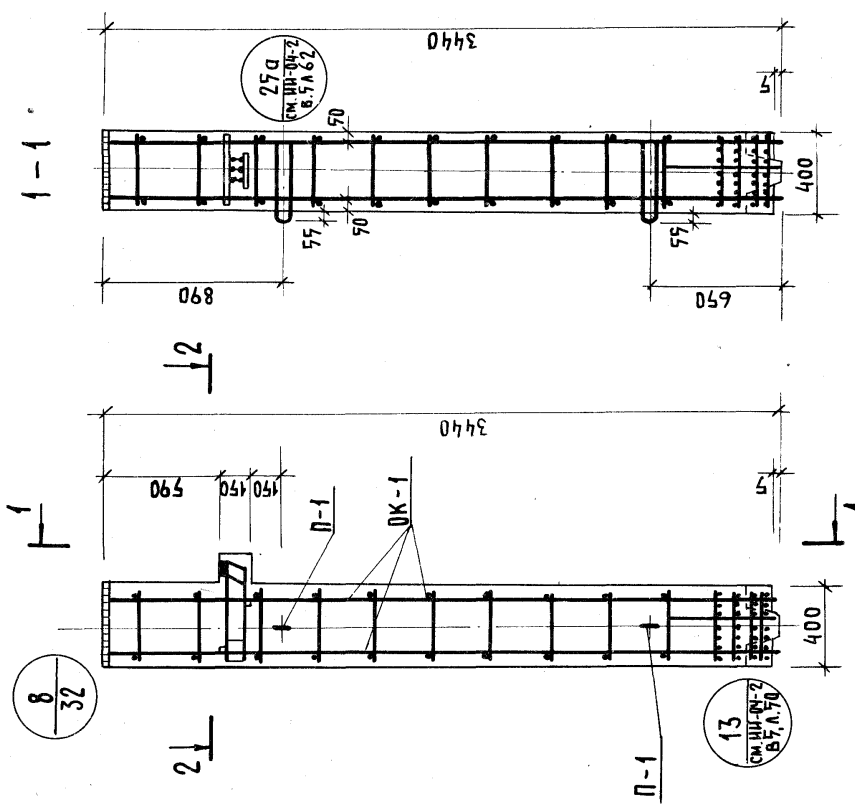
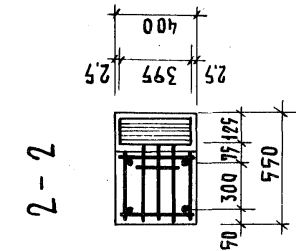


Показатели на 1 колонну				
Марка колонны	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
КР-30	2,0	300	0,80	177,11

Примечание
 1. Армирование колонны
 см. лист № 31
 2. Узел 7 см. альбом "Колонны"
 серии ИИ-04-2 вып. 5







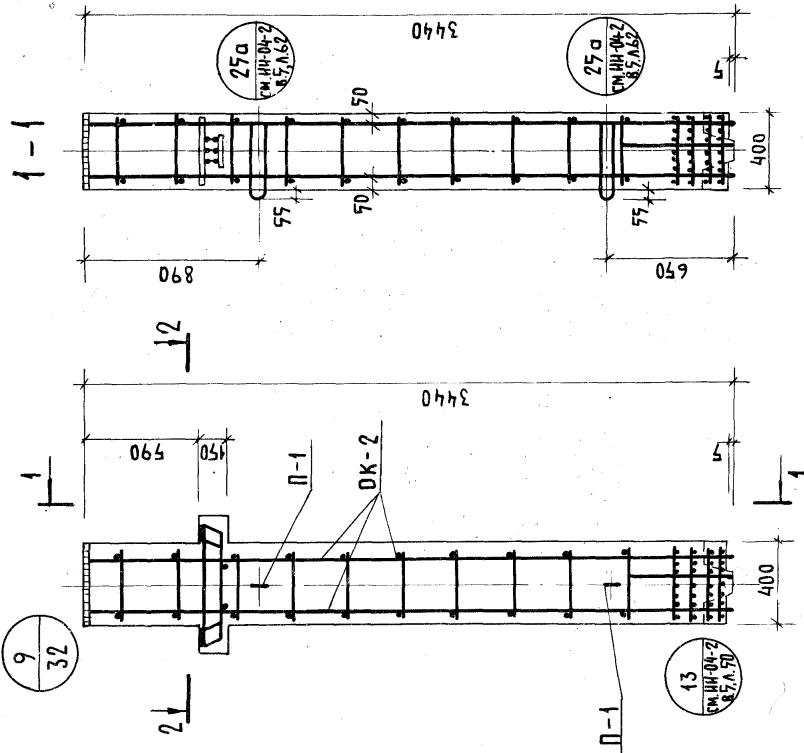
ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ													
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ VI ГОСТ 6727-55*		ПРОКАТ В С Т 3 ПС ГОСТ 380-74				ВСЕГО		
	А - III				А - I		ГОСТ 380-74						
	Ф М М				Ф М М		ГОСТ 380-74						
	ГОСТ 5781-61*				ГОСТ 6727-55*		ГОСТ 380-74						
КВК-30	36	28	20	6	16	10	6	10	12	20	40	12,45 7,29 4,83 4,0 9,12 4,4 10,4 44,8 0,4 3,7 15,07 6,0 6,28 31,05 137,46	
	12,45	7,29	4,83	4,0	9,12	4,4	10,4	44,8	0,4	3,7	15,07		

ПРИМЕЧАНИЕ:

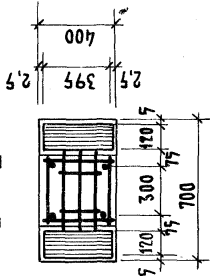
1. ОПЛАУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 4

2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 8

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-ВО	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
		1 ШТ.	ВСЕХ	
КВК-30	ОК-1	1	132,66	ЛИСТ 39
	С-8	2	0,2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
		ИТОГО		137,46



2-2



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ В. СТ 3 ПС ГОСТ 6727-73			ПРОКАТ В. СТ 3 ПС ГОСТ 380-74		
	А-III			А-I			δ		
	Ф мм	НТОГО	Ф мм	НТОГО	Ф мм	НТОГО	НТОГО	НТОГО	Всего
КВР-30	36	28	20	6	16	10	6	10	12
	15.9	74.13	1.8	4.0	95.83	4.4	100.04	44.8	0.6
									7.4
									45.07
									7.2
									6.28
									85.95
									447.18

ПРИМЕЧАНИЕ:

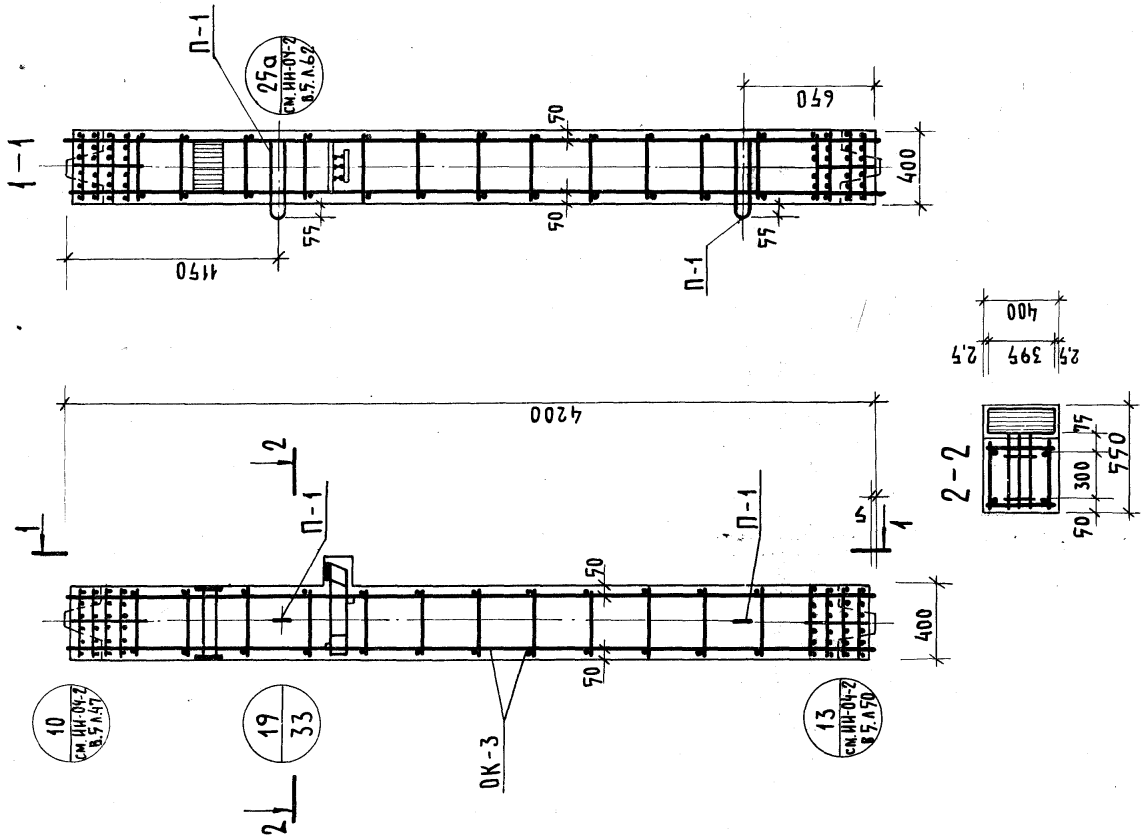
1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 5
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 9

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КВР-30	ОК-2	1	442.18	442.18	ЛИСТ 40
	С-7	2	0.3	0.6	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2.2	4.4	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО	447.18	

КОЛОННА КВР-30. АРМИРОВАНИЕ

СЕРИЯ	1.220-1	ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	17
			13425
			25

ТК
1974



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСК-30	ОК-3	1	148,65	148,65	ЛИСТ 41
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 15
ИТОГО:			173,45		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ ГОСТ		ПРОКАТ В СТ. 3 ПС		ГОСТ	
	А - III			А - I		6727-75		ГОСТ 380-71	
	Ф ММ	КОЛ	КОЛ	Ф ММ	КОЛ	Ф ММ	КОЛ	Ф ММ	КОЛ
КСК-30	36	28	20	6	16	10	6	10	16
	1245	8816	3,6	8,0	1220	4,12	0,4	16,8	0,4
ИТОГО:						173,45			

ПРИМЕЧАНИЕ

1. ОПАЛУШКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 6
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 19

КОЛОННА КСК-30. АРМИРОВАНИЕ

Т.К.

1974

СЕРИЯ 1.220-1

ВЫПУСК 1

ЛИСТ 18

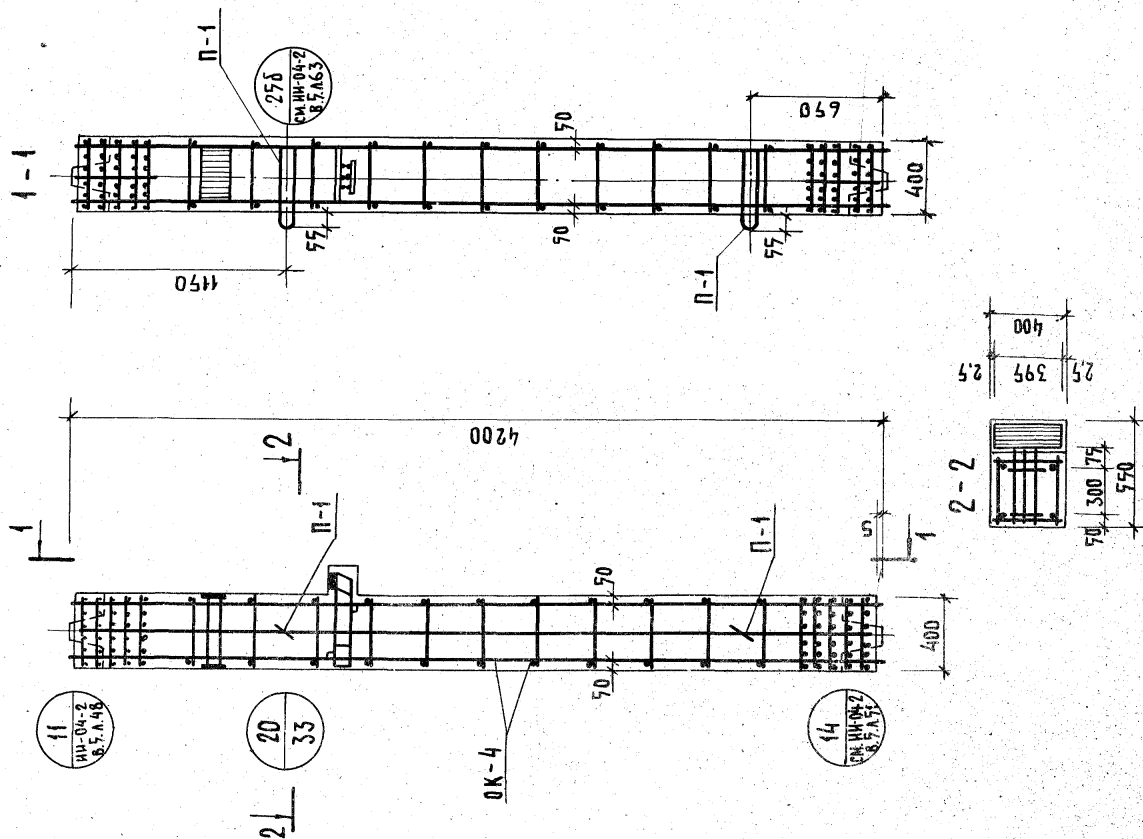
73425 26

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	Всех	
КСК-40	ОК-4	1	229,75	229,75	ЛИСТ 42
	С-8	2	0,2	0,4	ИН-04-2 вып. 6 ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИН-04-2 вып. 6 ч. II ЛИСТ 20
			Итого		234,55

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ												
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 [*]					СТАЛЬ ^{II} ГОСТ		ПРОКАТ 8 СТ 3 ПС			ВСЕГО	
	А - III					А - I		ГОСТ 380 - 71				
	Ф мм					Ф мм		δ				
	36	32	28	20	6	16	10	4	10	16		20
КСК - 40	124	159	96	36	124	194	41	4	0,4	3,7	8,04	6,28
												234,55

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 6
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20

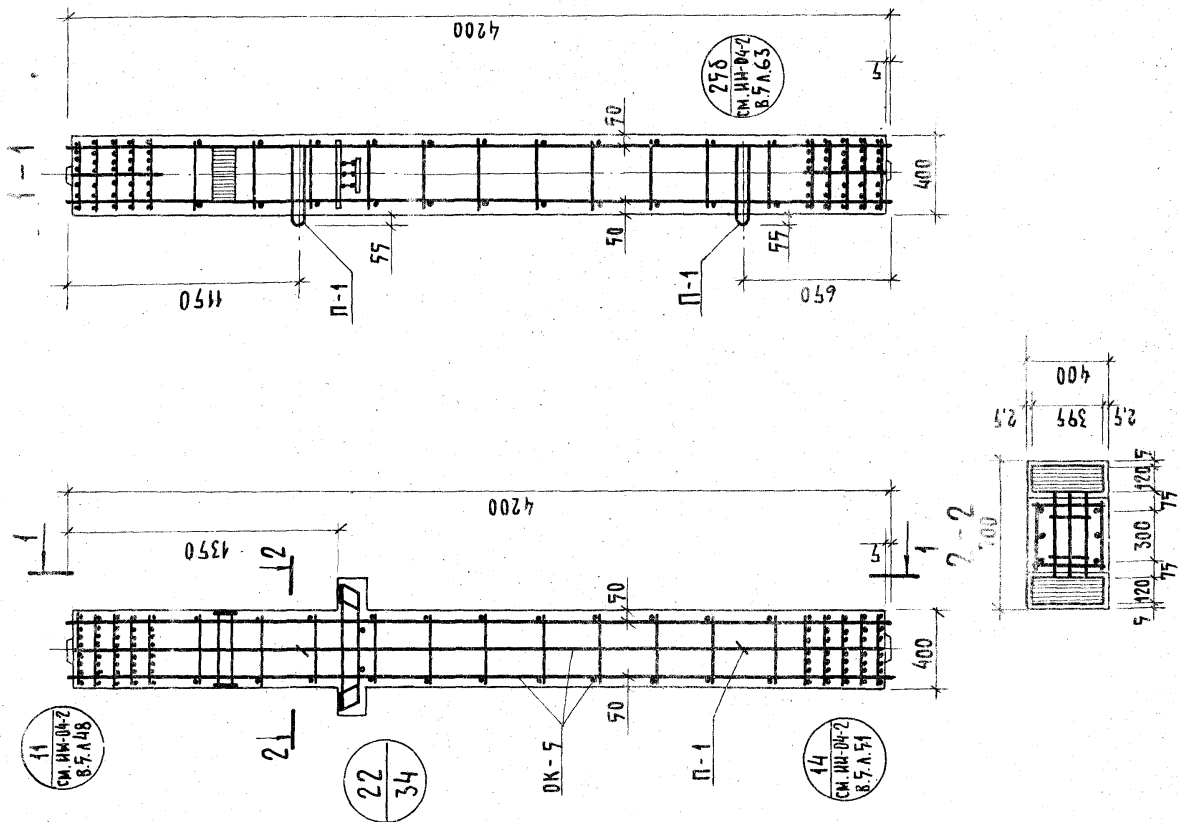


КОЛОННА КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.

ТК
974

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	49

13425 27

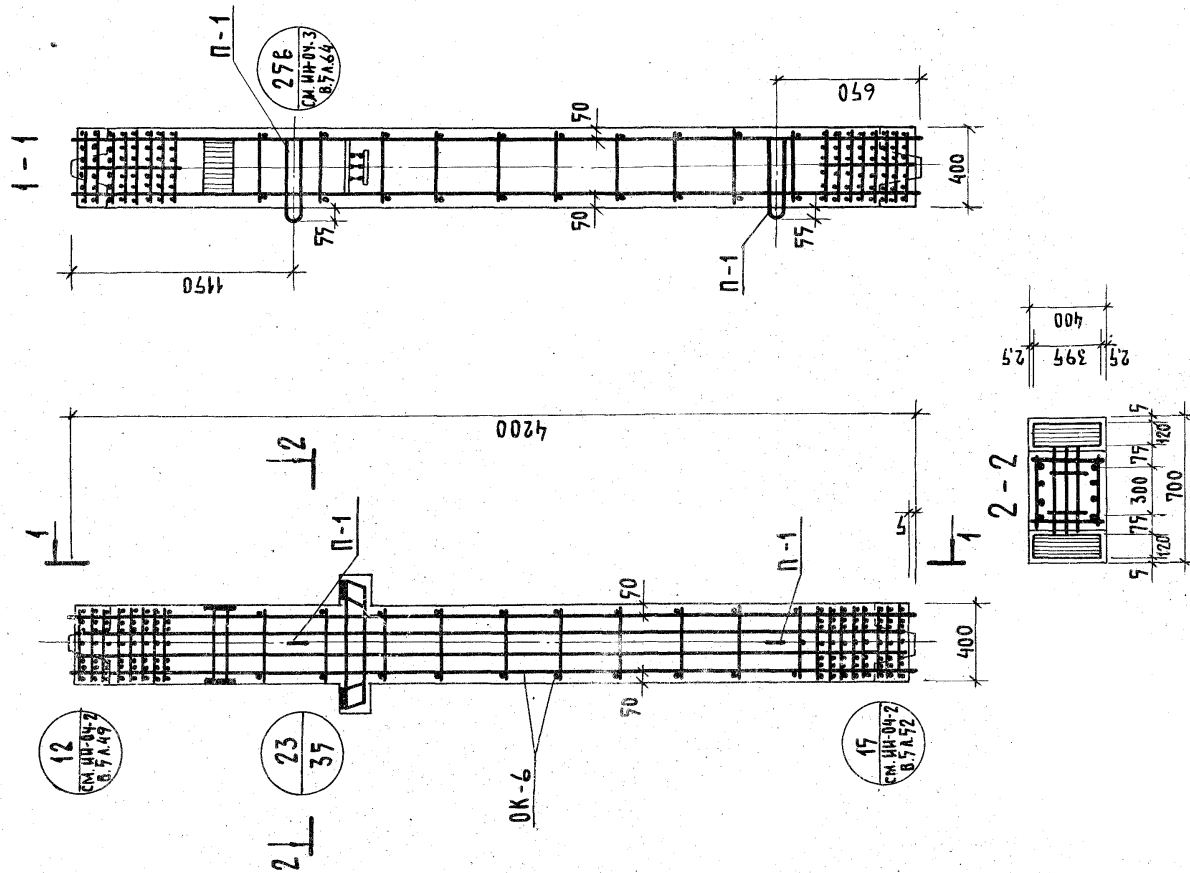


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСР-40	ОК-5	1	239,27	239,27	ЛИСТ 43
	С-7	2	0,3	0,6	ИП-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	П-1	2	2,2	4,4	ИП-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
			ИТОГО	244,27	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРА		СТАЛЬ		СТАЛЬ		ПРОКАТ		
	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		А-III		А-I		В СТ 3 РС ГОСТ 380-71		
	Ф ММ	Д ММ	Ф ММ	Д ММ	Ф ММ	Д ММ	Ф ММ	Д ММ	Д ММ
КСР-40	36	12	28	20	6	16	10	16	20
	15,9	15,9	8,13	3,6	12,4	4,9	15,7	0,6	0,6
	ИТОГО	4,4	10,9	0,4	15,7	0,6	0,6	7,4	8,05
									7,2
									6,28
									28,94
									24,27
									ВСЕГО

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. ПЛАЗМЕНУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 7
 2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЛА 22

ТК		КОЛОННА КСР-40. АРМИРОВАНИЕ		СЕРИЯ	
1974				1.220-1	
				ВЫПУСК	
				1	
				ЛИСТ	
				20	
				1975	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, АИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСР-58	ОК-6	1	473,07	473,07	АИСТ 44
	С-7	2	0,3	0,6	ИР-04-2 В.ИР.6 Ч.Д. АИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИР-04-2 В.ИР.6 Ч.Д. АИСТ 20
Итого:				478,07	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ I ГОСТ 6727-53			ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71		
	А - III			А - I			δ		
	Φ мм	В мм	Итого	Φ мм	В мм	Итого	Φ мм	В мм	Итого
КСР-58	40	36 28 20 12	12	16	12 6	6	10	16 20 40	40
	332 0 19 9 8 13 3 6 68 8 2 4 5 4 4	153 0 4 20 1	0 6	0 6	7 4	805 72 6 28 23 9 4	478 07		

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПАЛУШКУ КОЛОННЫ СМ. АИСТ 7
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 23

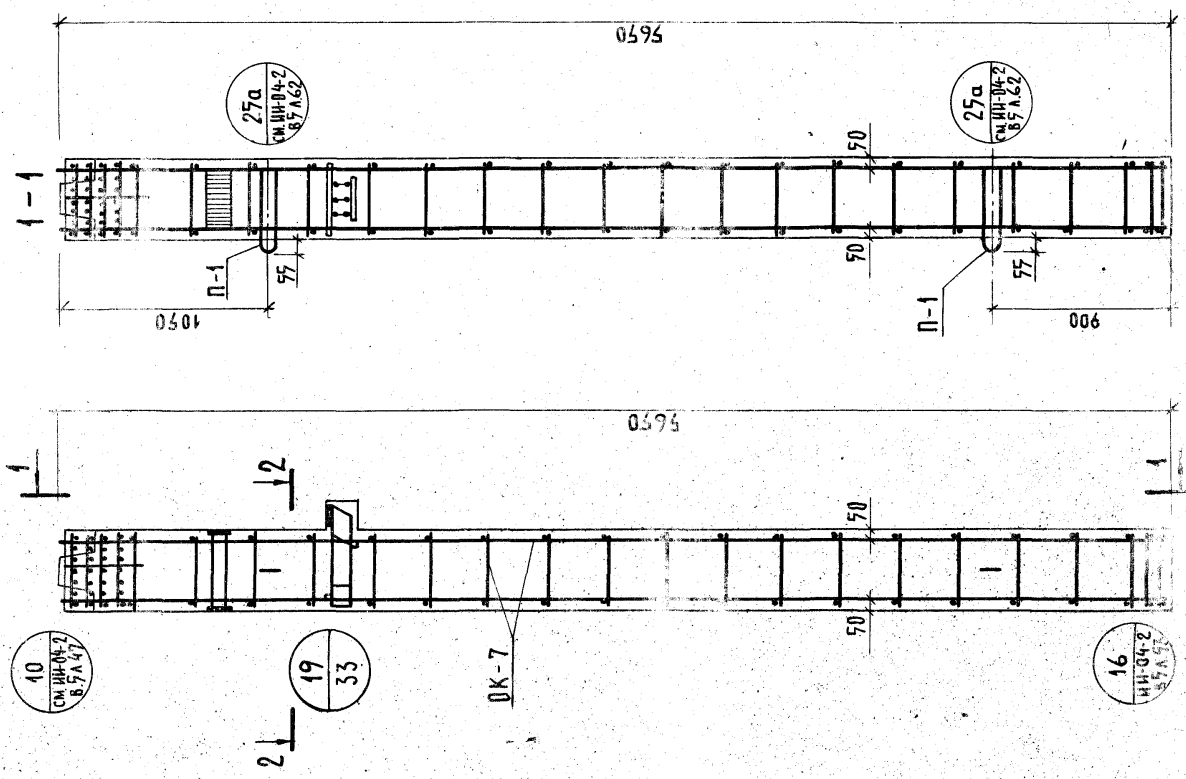
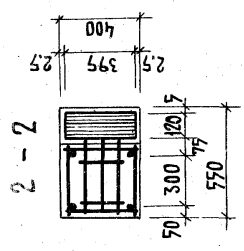
КОЛОННА КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ 1.220-1

ВЫПУСК 1 АИСТ 21

13425 29

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		НН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНК-30	ОК-7	1	180.45	180.45	ЛИСТ 45
	С-8	2	0.2	0.4	НН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2.2	4.4	НН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО: 185.25		



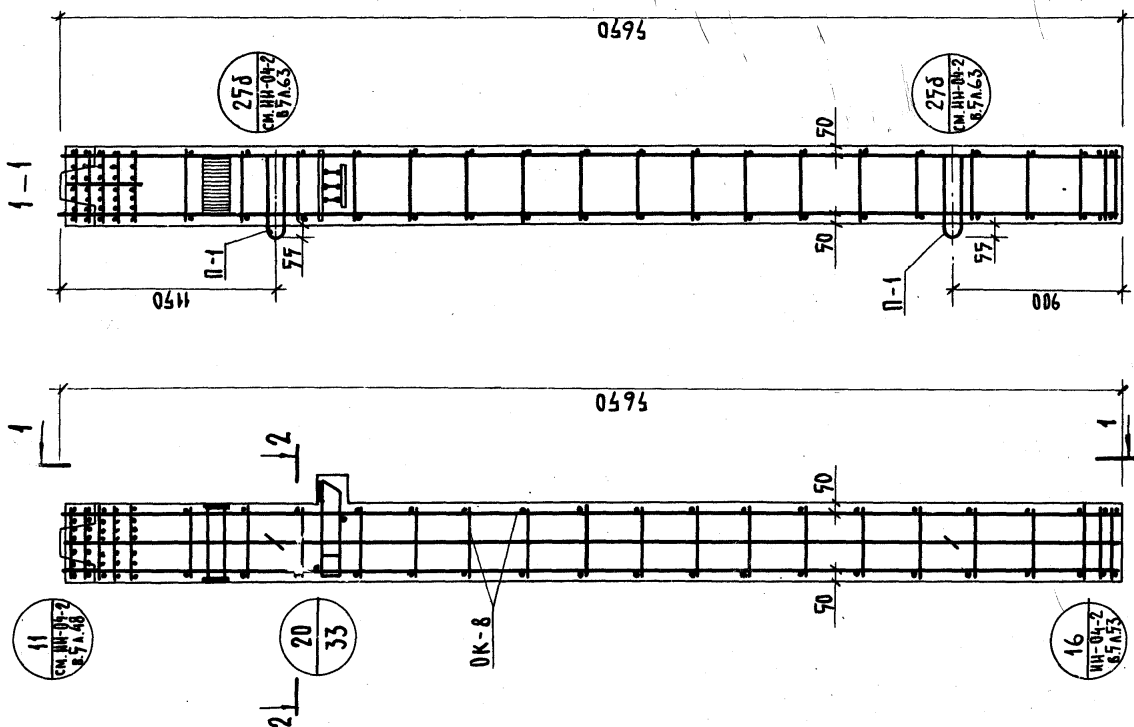
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5721-71			ПРОКАТ В С Т 3 ПС ГОСТ 380-71			ВСЕГО		
	А II	А I	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ
КНК-30	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм
	36 28 20 6	16 10 6	10 8 6	10 8 6	10 8 6	10 8 6	10 8 6	10 8 6	10 8 6
КНК-30	12.45 11.96 3.6 4.0 136.01 4.4 20.0 0.4 24.8 0.4 0.4 3.7 8.08 6.0 6.28 24.04 18.525								

ПРИМЕЧАНИЯ:

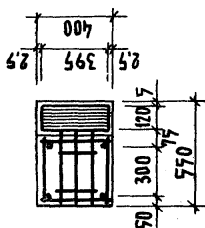
1. ОНАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 8
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 19

КОЛОННА КНК-30. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	1974	СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК ЛИСТ 1	13425	30
----	------	---------------	---------------	-------	----



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО шт.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ ВЫПУСК АНСТ
			1 шт.	ВСЕХ	
КНК-40	ОК-8	1	289,55	289,55	А.46
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 вып.6 Ч.И АНСТ 15
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 вып.6 Ч.И АНСТ 20
			ИТОГО:		294,35

ВЫБОРКА СТАЛИН НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ , КГ																	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						СТАЛЬ В ГОСТ 6727-95*		ПРОКАТ в ст. 3 по ГОСТ 380-71						Всего		
	А - В						А - I		Ф мм		мм		кг			м³	
	Ф мм						Ф мм		Ф мм		Ф мм		δ			Много	
36	32	28	20	6	16	10	6	4	10	18	20	40	10	18	20	40	
12,45	214,0	6,96	3,6	6,2	243,2	17,8	8,5	0,4	26,7	0,4	0,4	3,7	8,06	6,0	6,28	210,8	
КНК-40	229,35																

П Р И М Е Ч А Н И Я:

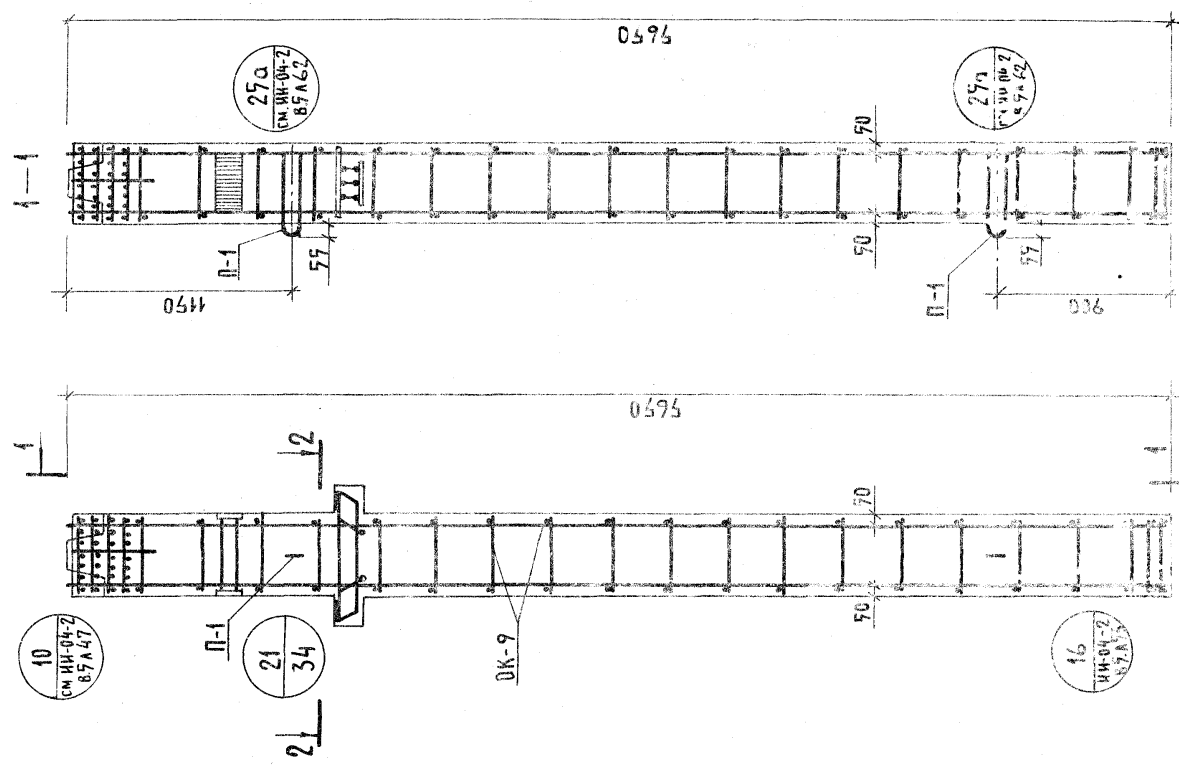
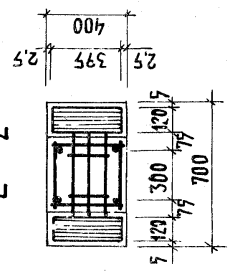
1. Опалубку колонны см. лист 8
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 20

КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ 1.220-1	
974		ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	23

13425 34

2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ	ВСЕХ	
КНР-30	ОК-9	1	189,77	189,77	ЛИСТ 47
	С-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2 ВАР.6 Ч. В ЛИСТ 13
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВАР.6 Ч. В ЛИСТ 13
			ИТОГО: 194,77		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ																
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 ^х						СЧ46БV ГОСТ *		ПРОКАТ В СТЗ РС ГОСТ 380-71							
	А-III						А-I		δ							
	Ф мм			КТОС			Ф мм		КТОС		КТОС					
КНР-30	36	28	20	6	16	10	6	16	10	4	4	10	10			
	15,9	11,13	3,6	4,0	44063	4,4	20,9	0,2	24,6	0,6	0,6	7,4	8,06			
													7,2	6,28	23,91	
															49,17	

ПРИМЕЧАНИЯ:

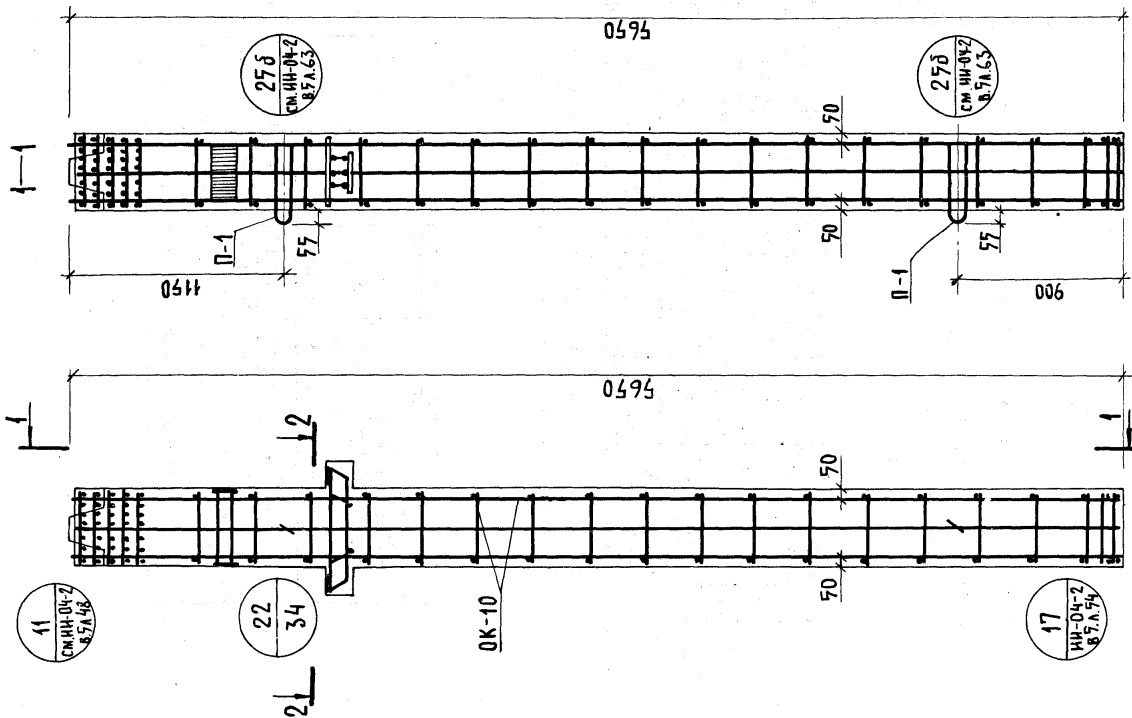
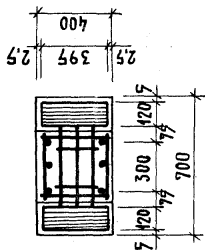
1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 9
2. СЕТКИ С-7 В КАРСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 21

ТК
1974

КОЛОННА КНР-30. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
ЛИСТ
47

2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНР-40	OK-10	1	298,87	298,87	А.48
	С-7	2	0,3	0,6	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО		303,87

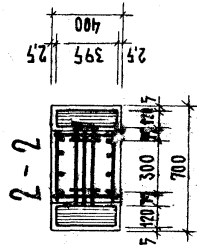
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 *			СТАЛЬ В ГОСТ			ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71		
	А-III			А-I			6727-75*		
	Ф мм			Ф мм			Ф мм		
КНР-40	36	32	28	20	6	16	10	6	4
	15,9	12,8	8,35	3,6	6,2	24783	9,4	16,9	0,2
				ИТОГО			ИТОГО		
				26,5			0,6		
				7,4			3,06		
				7,2			16,28		
							249450337		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубку колонны см. лист 9
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны см. узел 22

КОЛОННА КНР-40. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	974	СЕРИЯ 1-220-1	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 25
----	-----	------------------	-------------	------------



МАРКА МОТОЦИКЛ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД. СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛНСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНР-58	ОК-44	4	768,67	768,67	ЛНСТ 49
	С-7	2	0,3	0,6	ИД-04-2 ВПН. 6 Ч. II ЛНСТ 49
	П-1	2	2,2	4,4	ИД-04-2 ВПН. 6 Ч. II ЛНСТ. 20
				Итого	573,67

[illegible]

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПАКУ КОЛОНЫ СМ. ЛИСТ 9
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОНЫ
УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЛА 23

TK

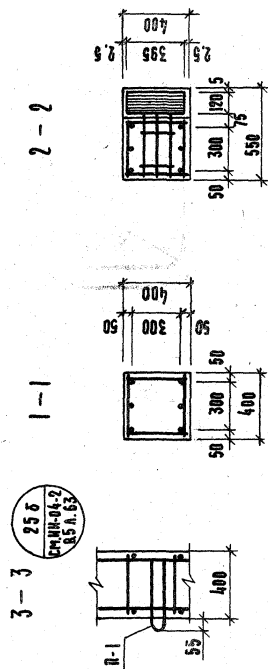
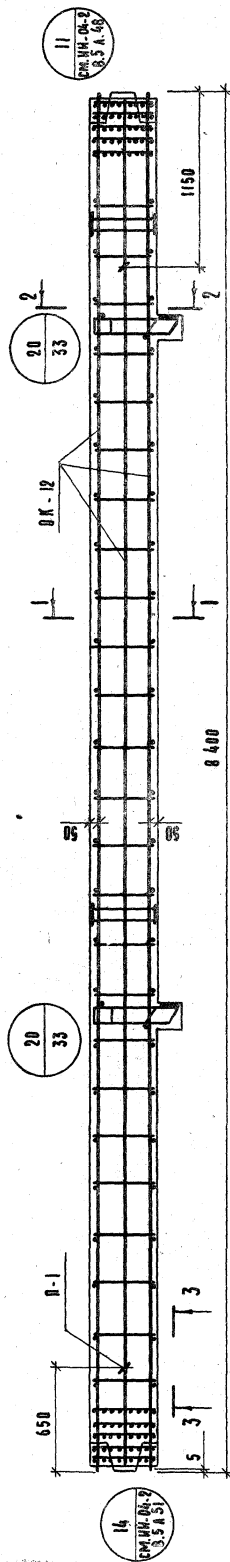
1974

К С Л С Н А К Н Р - 5 8 . А Р М И Р О В А Н И Е

СЕРЧЯ

1.220-1

ПУСК	АИСТ	СБ
1		



ВЫБОРКА СТАЛИ И ОДНУ КОЛОННУ К Г.																		
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781 - 61*										СТАЛЬ В ГОСТ		ПРОКАТ ГОСТ 8023 РС ГОСТ 380-71					
	А - II					А - I					ФММ	δ	КТОЛО	КТОЛО				
	Ø ММ.					Ø ММ.												
	36	32	28	20	6	16	10	6	КТОЛО	КТОЛО	КТОЛО	10	16	20	40			
2ХСЖ - 40	24,9	318,0	13,92	720	924	376,42	4,4	24,7	0,4	23,5	0,8	0,8	7,4	46,42	12,0	12,56	48,08	44,48

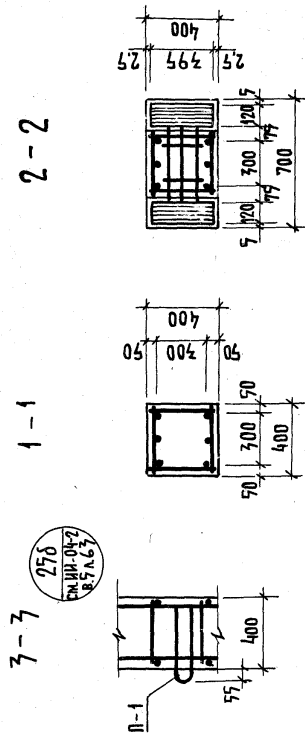
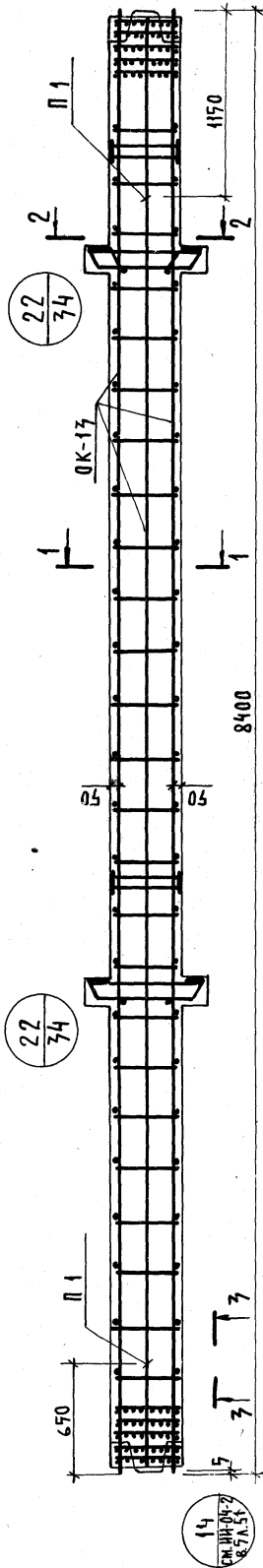
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.1. ОПЛАТЫ КУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 10.
2.2. СЕТКИ 0-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УРАВОЖНО
НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОА-80 ШТ.	МАССА, КГ.		№№ СЕРИИ ВЫПУСК АВСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
2ХСК-40	ОК-12	1	449,60	449,60	АВСТ 50
	С - 8	2	0,2	0,8	ИВ-04-2 БЫП. 6 Ч. 1 АВСТ 21
	Н - 1	2	2,2	4,4	ИВ-04-2 БЫП. 6 Ч. 1
			ИТОГО		454,80

КОЛОННА 2 КСК-60. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	КОЛОННА 2 КСК - 60. АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ
1974		1. 220 - 1
		ВЫПУСК ЛЕТ
		1 27
		13425 35



ВЫБОРКА СТАИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

ВЫБОРКА СТААИ НА ОДНУ КОЛОННУ, кг																		
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										СТАЛЬ В ГОСТ 6727-73		ПРОКАТ 8 ст. 3 ПС ГОСТ 280-71				Всего	
	А - III					А - I					ГОЛО		ГОЛО		ГОЛО			
	Ф мм					Ф мм					Ф мм		Ф мм		Ф мм			
	36	32	28	20	6	36	32	28	20	6	40	16	20	40	40	16		20
2КСР-40	318	300	0	16,26	7,2	12,4	305,66	4,4	24,7	0,4	29,5	1,2	14,8	16,12	14,4	12,56	57,88	474,24

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ДАНУ КОЛОННУ

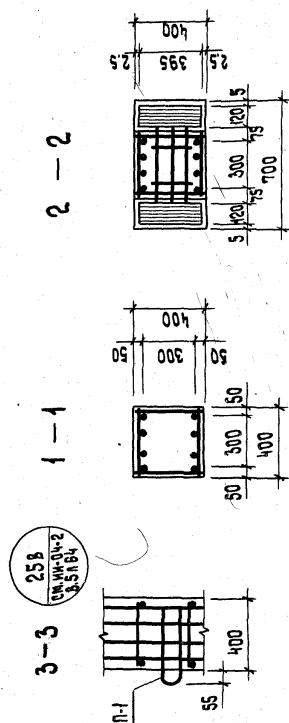
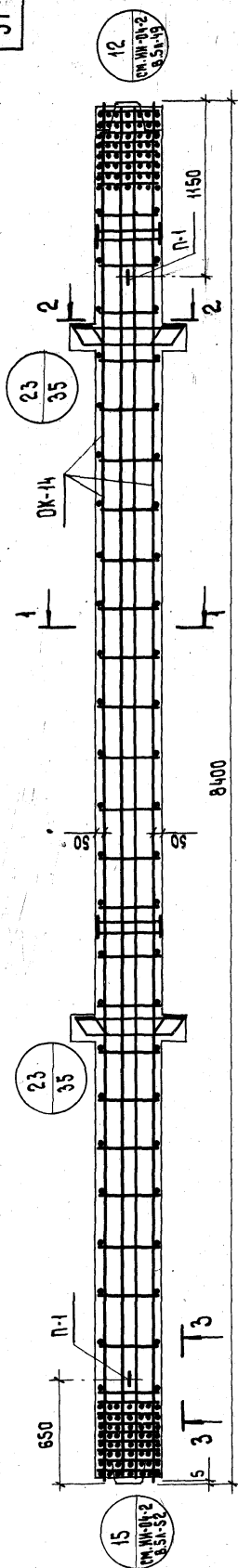
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО шт	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 шт.	ВСЕХ	
2ХСР-40	ОК-17	1	468,64	468,64	ЛИСТ 71
	С-7	4	0,7	4,2	ИИ-04-2 ВМ.6 Ч.Д. ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВМ.6 Ч.Д. ЛИСТ 20
Итого:			474,24		

Примечания:

1. ОПАЛУБУКУ КОЛОНЫ СМ. ЛИСТ 11.
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОНЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 22.

КОЛОДНИ А 2КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	КОЛОННА 2КСД-40. АРМИРОВАНИЕ.				СЕРИЯ 1.220-1
1974					ВЫПУСК 1
					ЛИСТ 28
43425 36					



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.

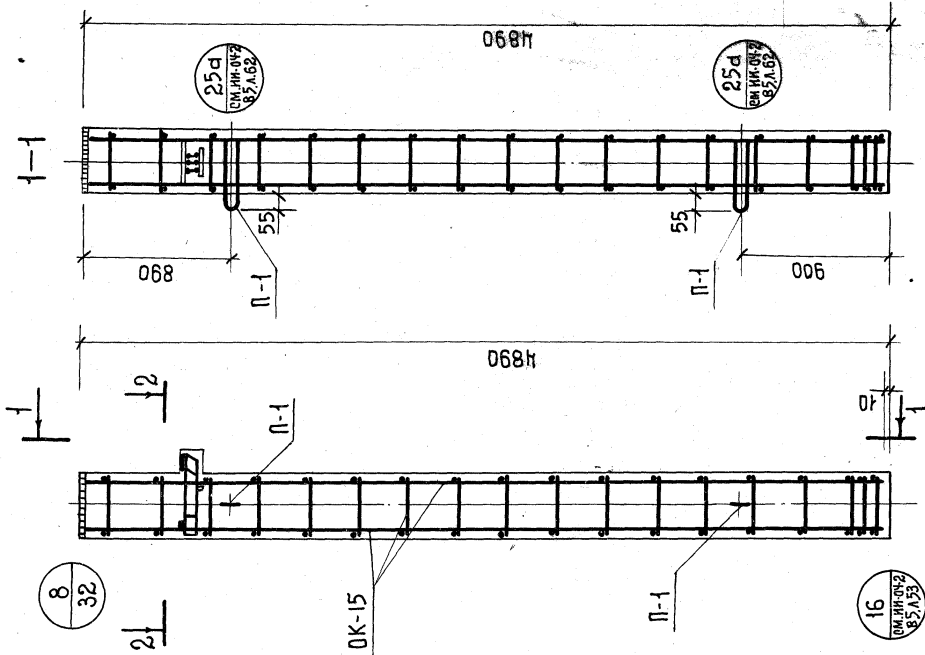
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.-ВО шт.	МАССА, кг		НН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 шт.	всех	
2400-58	ОК-14	1	881.24	881.24	ЛИСТ 52
	С-7	4	0.3	1.2	ИВ-04-2 ВП. 6 4. И ЛИСТ 19
	П-1	2	2.2	4.4	ИВ-04-2 ВП. 6 4. И ЛИСТ 20
			Итого:		886.84

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРА СТАНД ГОСТ 5781-61*										СТАНДАРТ ГОСТ 6171-55		ПРОКАТ В ОТЗ ПО ГОСТ 380-71					
	А - III					А - I					ГОСТ		ГОСТ					
	Φ мм					Φ мм					Φ мм		δ					
	40	35	28	20	12	КТОГО	16	10	6	КТОГО	4	КТОГО	10	16	20	40	КТОГО	
2ХР-58	6240	5118	4626	72	68,8	28206	4,4	34,9	0,4	33,7	12	12	148,8	16,2	141,4	12,56	57,28	686,84

Примечания:

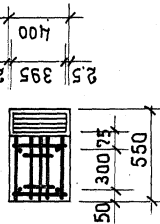
1. Опалубку колонны см. лист Н.
2. Сетки 0-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 23.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.		МН ОЕРНИ, ВЪЯСН. ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КК-30	ОК-15	1	162,56	162,56	ЛИСТ 53.
	С-8	2	0,2	0,4	МН-ОЧ-2 ВЪИД. 19. Ч. I ЛИСТ 19.
	П-1	2	2,2	4,4	МН-ОЧ-2 ВЪИД. 5 Ч. II ЛИСТ 20.
ИТОГО				167,56	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.									
МАРКА КОЛОННЫ	ПОРЯЧКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ ГОСТ 6727-53			ПРОКАТ 8 СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71		
	А-III			А-I			С		
КК-30	Ф мм			Ф мм			Ф мм		
	36	28	20	16	10	10	10	12	20
	12,45	10,07	1,8	4,4	16,5	20,9	0,4	0,4	3,7
	150	150	150	150	150	150	150	150	150
	167,56	167,56	167,56	167,56	167,56	167,56	167,56	167,56	167,56

2-2.



ПРИМЕЧАНИЕ:

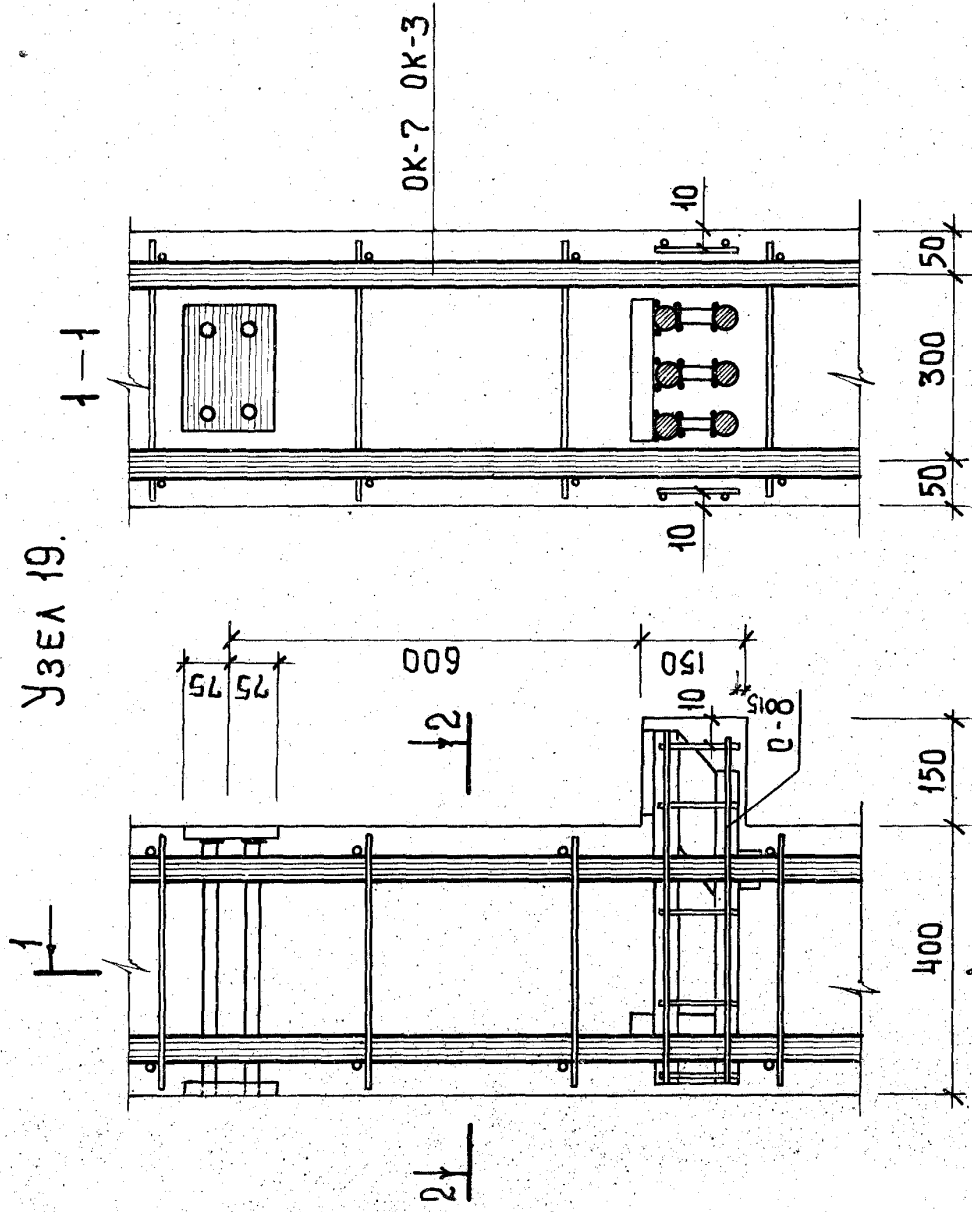
1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 12.
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ СМ. УЗЕЛ 8.

ТК
1974

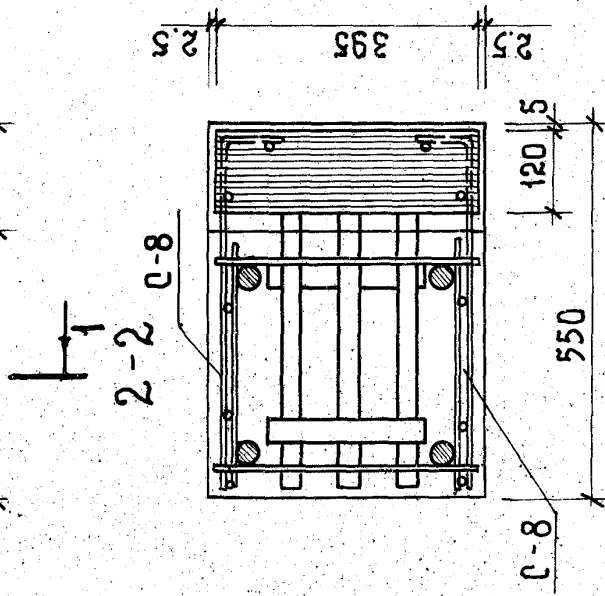
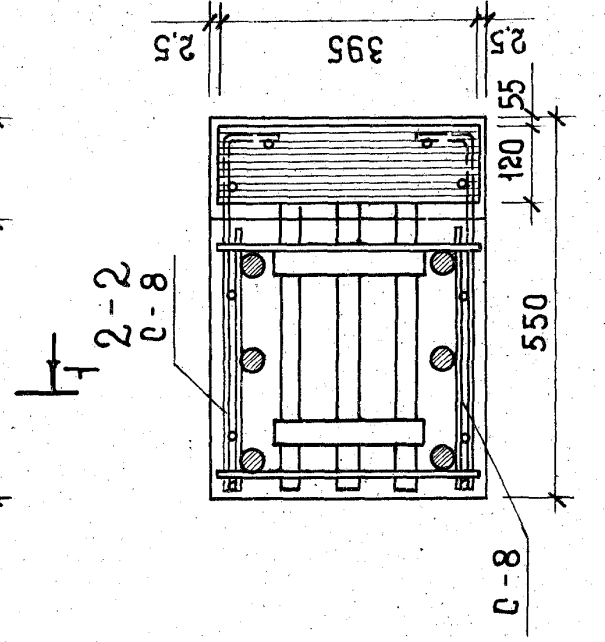
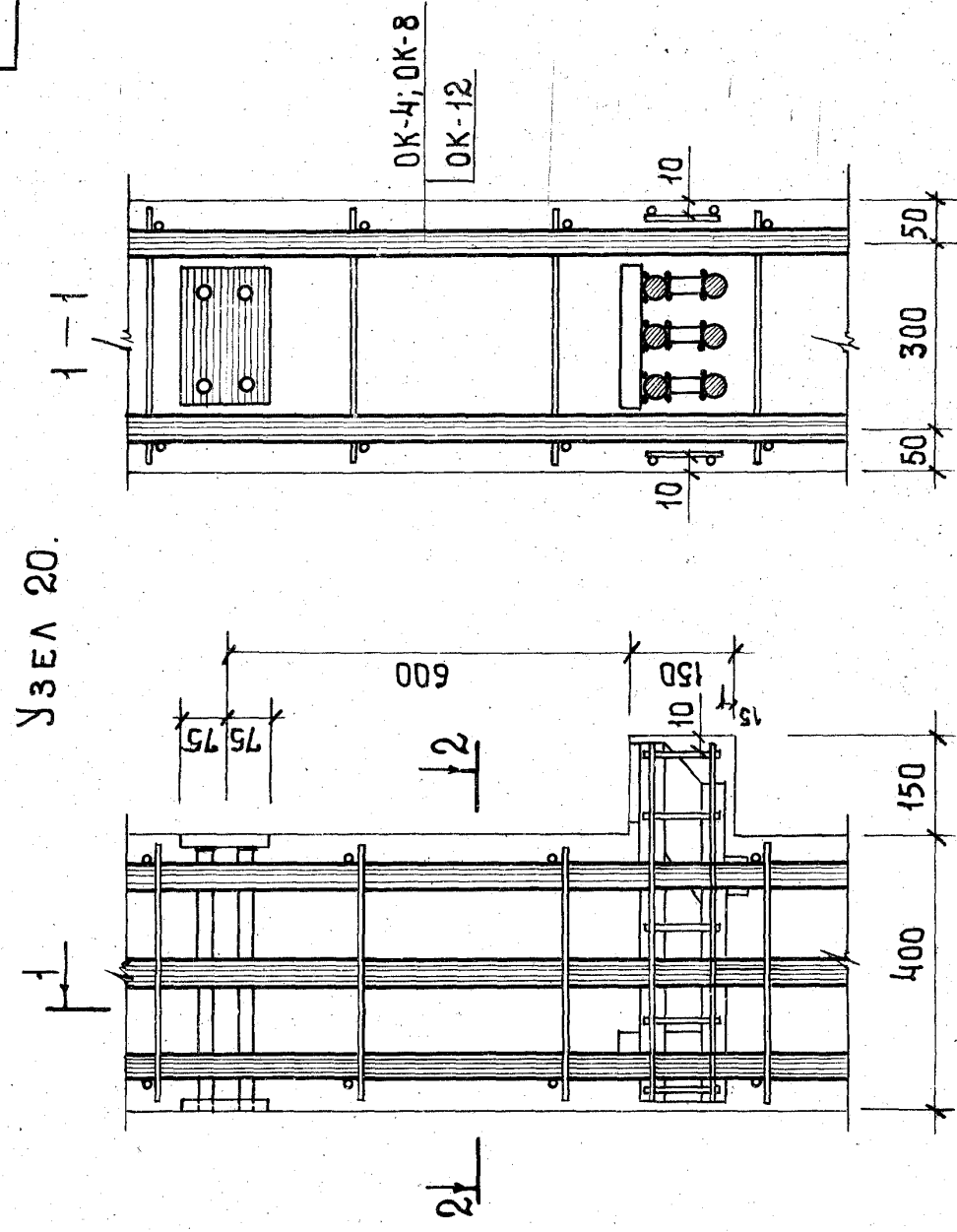
КОЛОННА КК-30. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ
1. 220-1
Выпуск лист
1 30
13425 38

УЗЕЛ 19.



УЗЕЛ 20.



ТК

1974

АРМИРОВАНИЕ. Узлы 19 и 20.

СЕРИЯ
1.220-1ВЫПУСК ЛИСТ
1 33

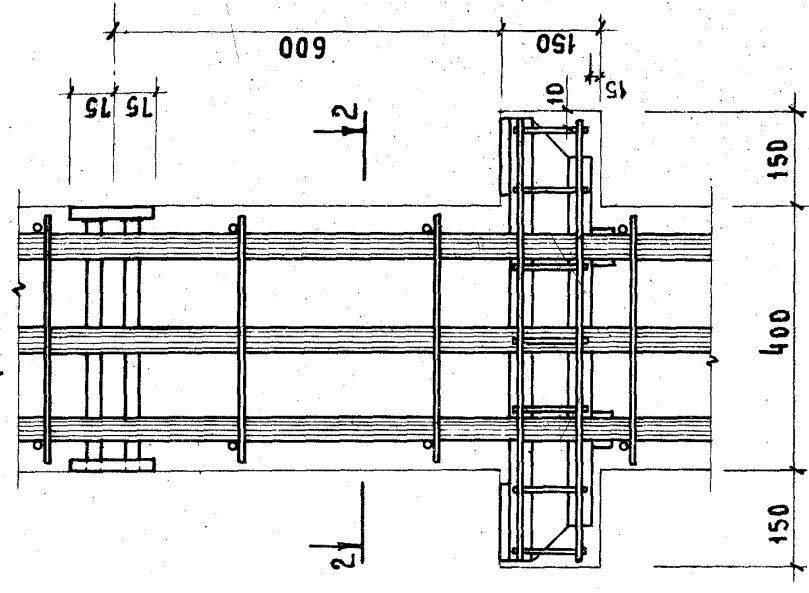
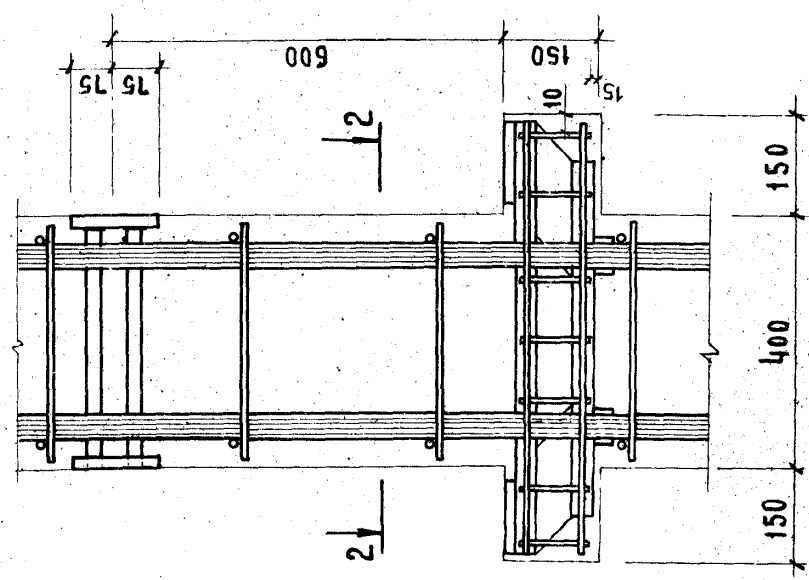
13425 41

УЗЕЛ 21

УЗЕЛ 22

1-1

1-1

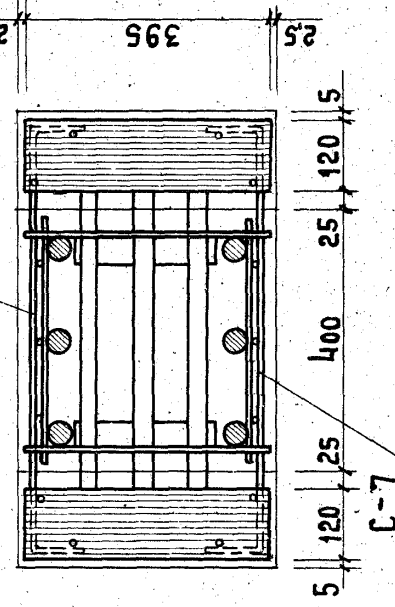
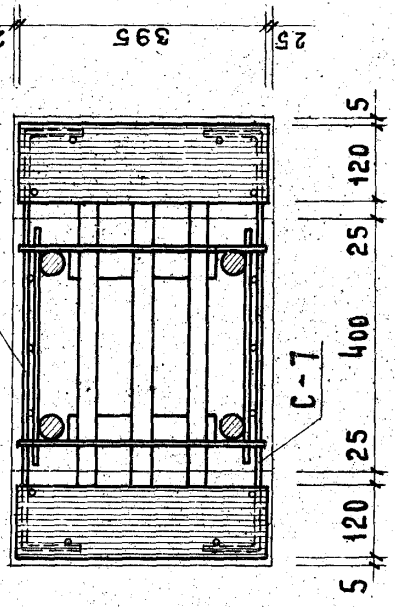


1-1

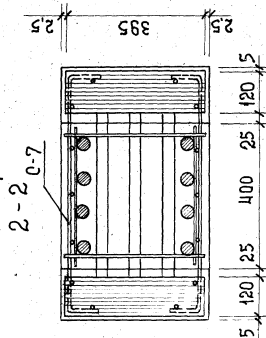
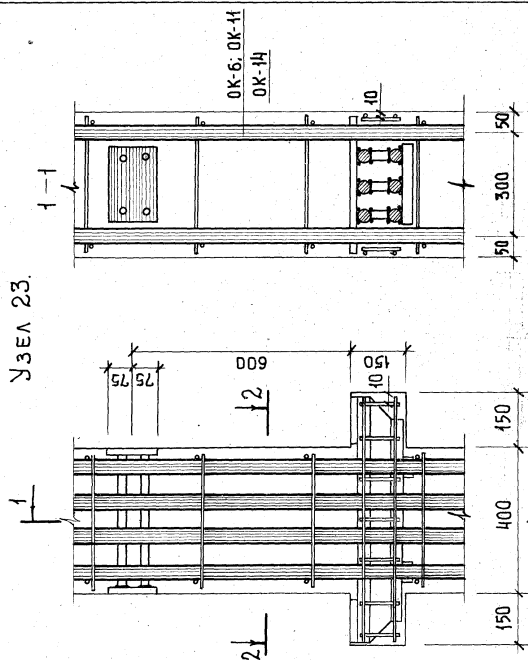
1-1

2-2 С-7

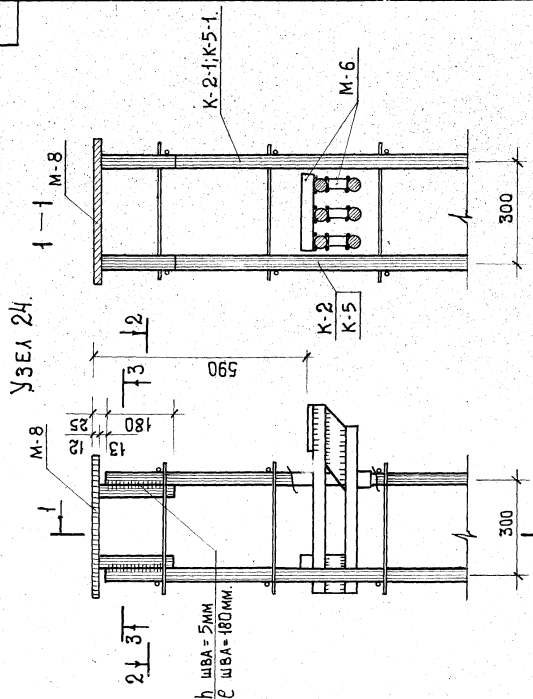
2-2 С-7



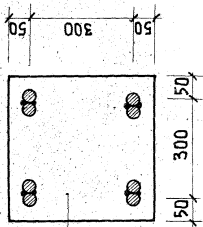
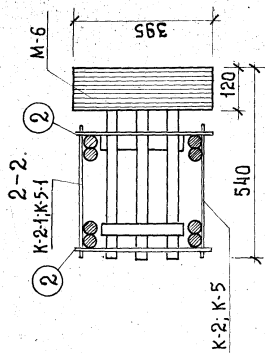
УЗЕΛ 23.



УЗЕЛ 24.

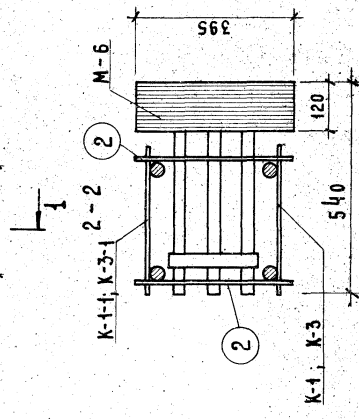
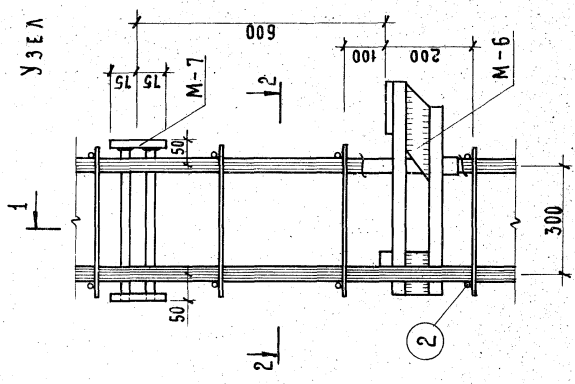
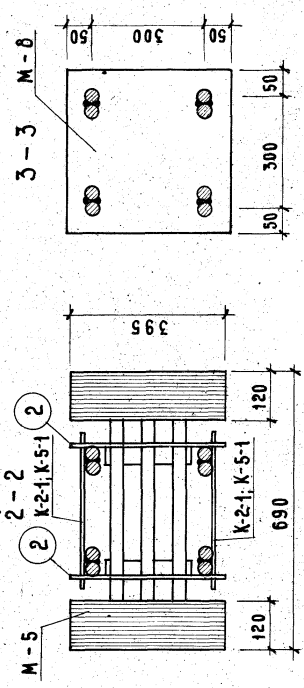
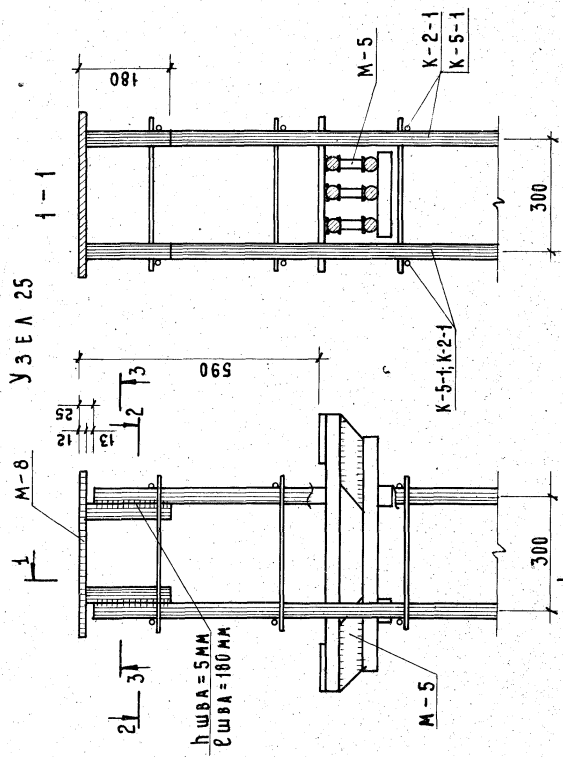


3-3



УЗЛА 25

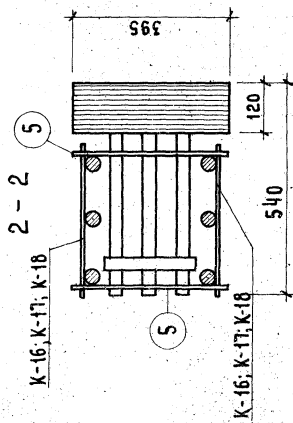
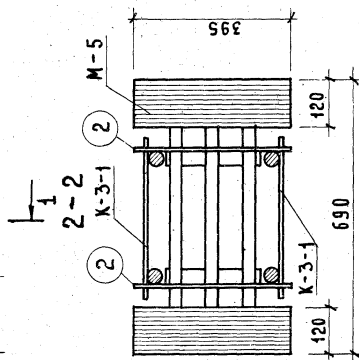
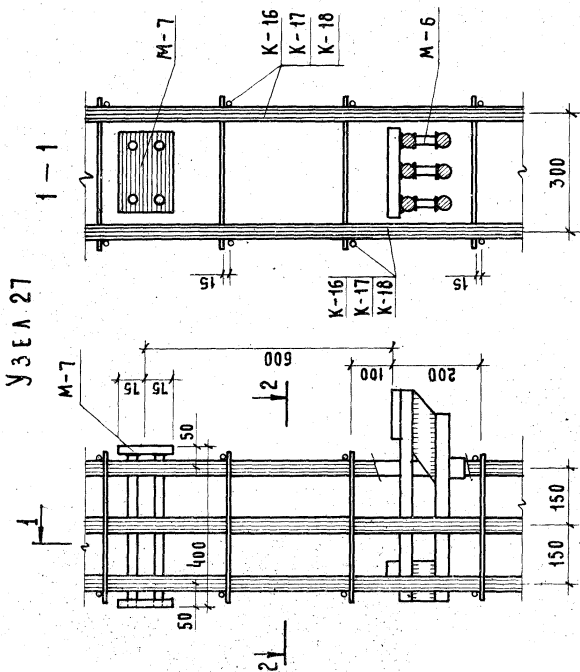
УЗЛА 26



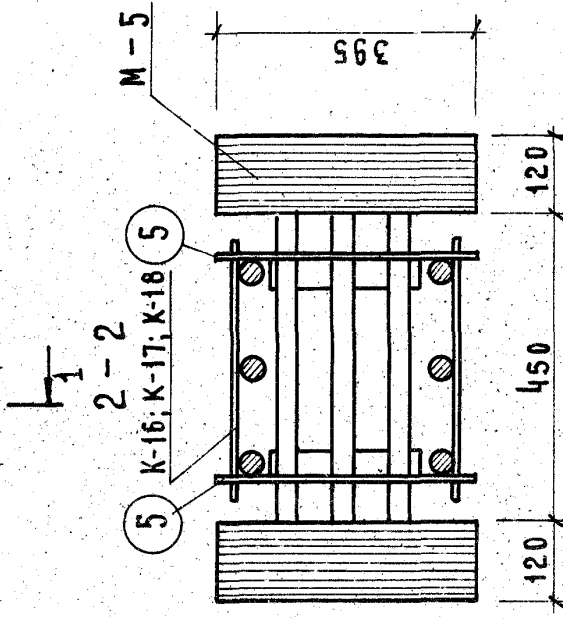
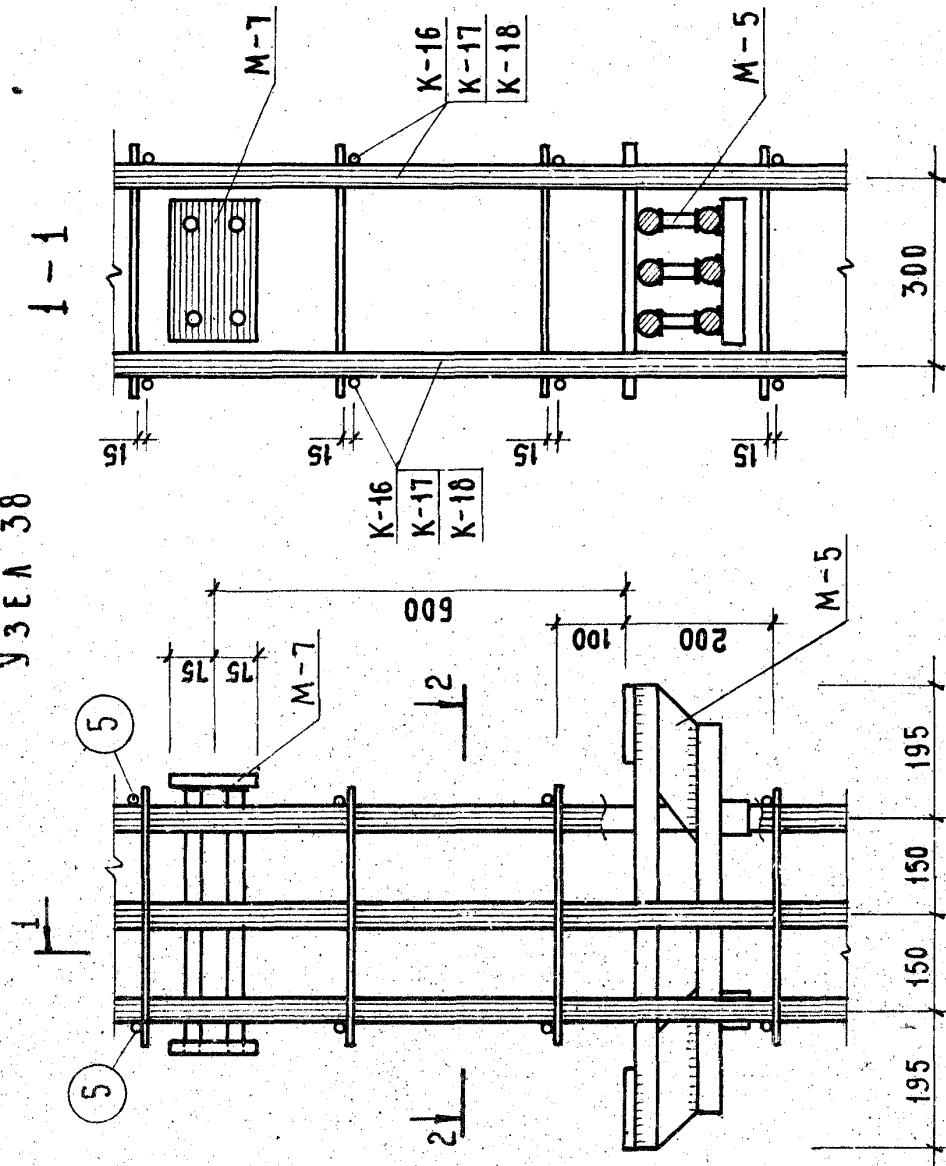
TK
1974

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 25 И 26.

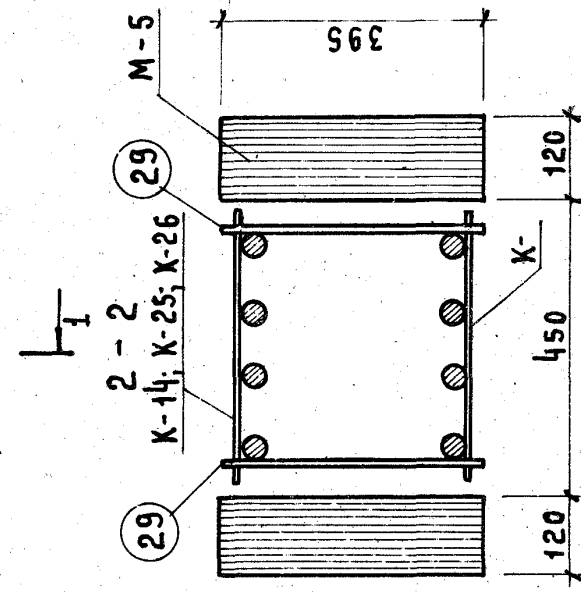
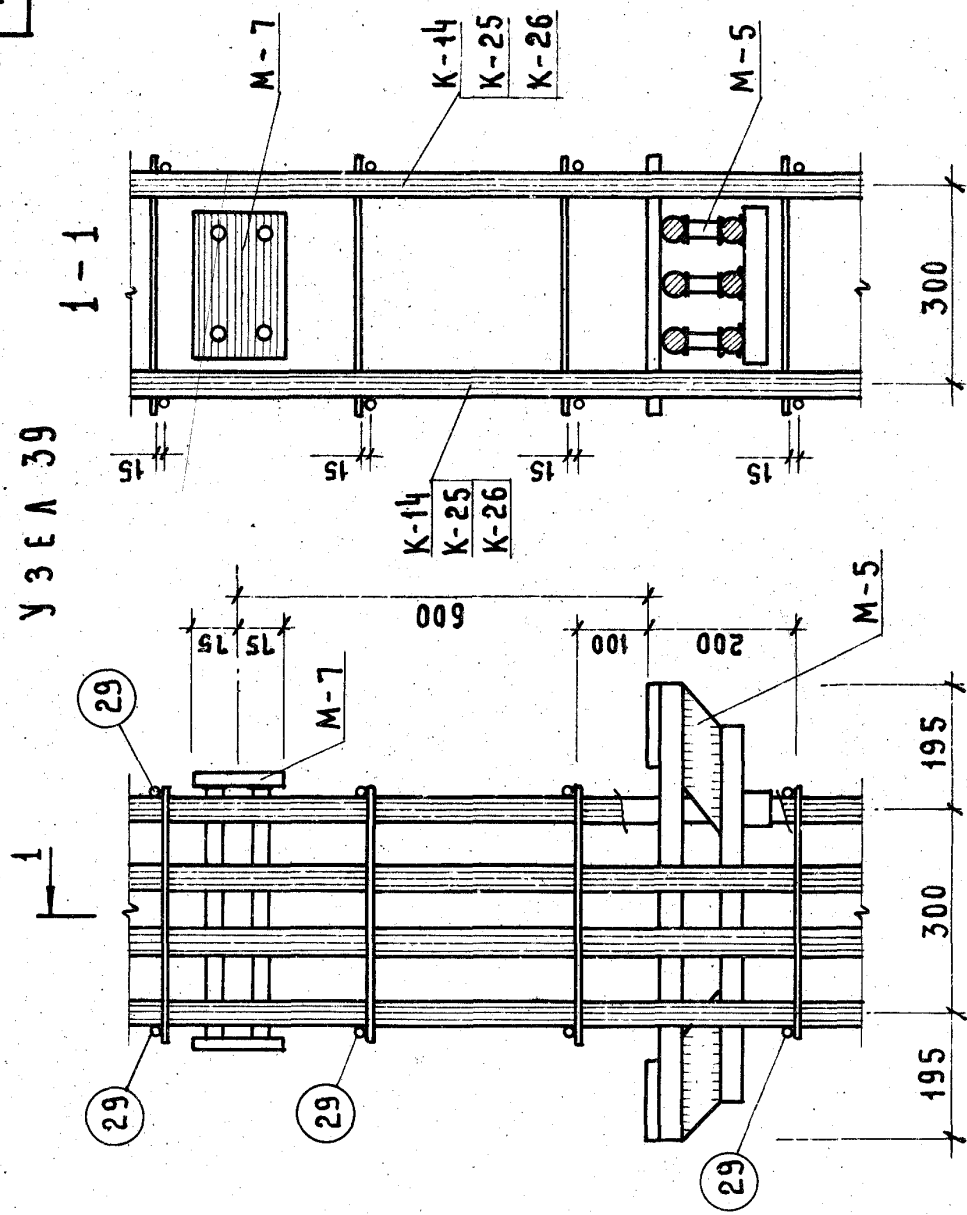
СЕРИЯ
1, 220-1
ВЫПУСК ЛЕСТ
1 36
13925 44



УЗЕЛ 38



УЗЕЛ 39



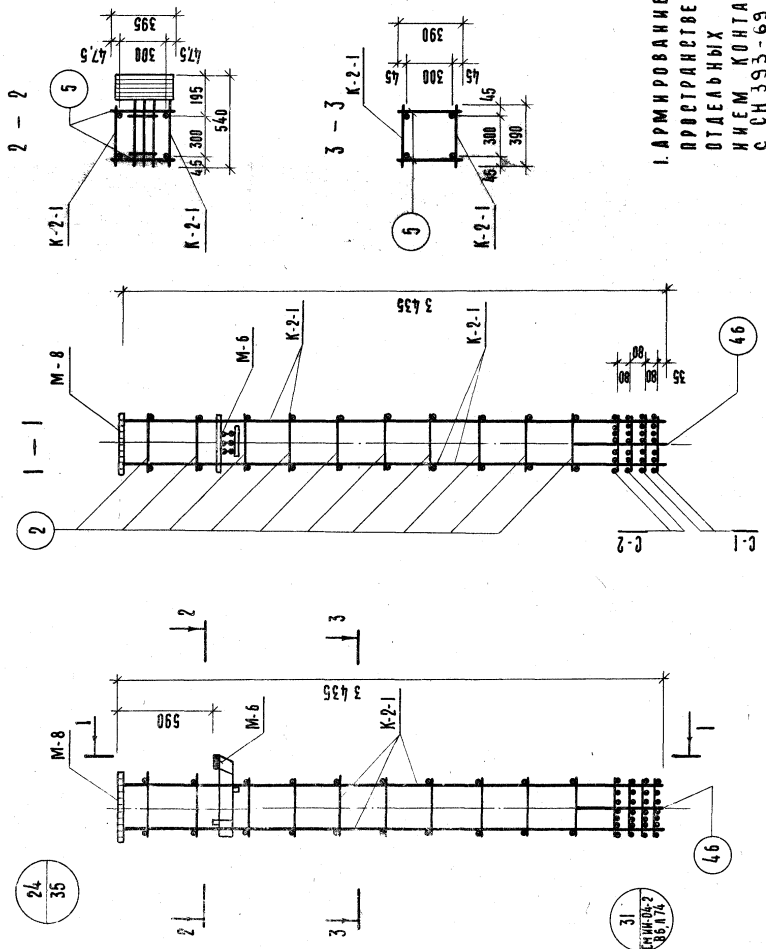
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 38 и 39.

ТК

1974

СЕРИЯ
12201ВЫПУСК
38

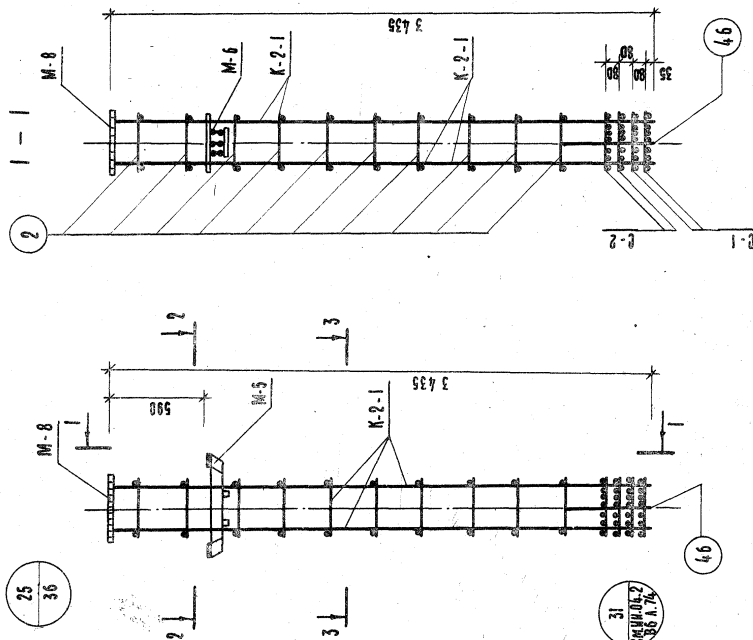
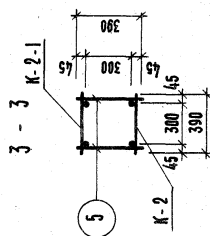
13425 48



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки. В соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

МАРКА ОБЪЕМА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР- ИЗДЕЛ	КОД- 86 ШТ.	МАССА, КГ. ОДНОГО ВРЕХ ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ИЗДЕЛ.	МН СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
	К - 2 - 1	2	36,5	71,0	ЛИСТ 73
	С - 1	2	0,8	1,6	МН-04-2 88ВН.6 Ч.П. ЛИСТ 18
	С - 2	2	1,2	2,4	МН-04-2 88ВН.6 Ч.П. ЛИСТ 18
О К - 1	М - 6	1	35,39	35,39	ЛИСТ 56
	М - 8	1	16,97	16,97	МН-04-8 8ВН.3
	П О З . 5	20	0,25	5,0	МН-04-2 8ВН.6
	П О З . 4 6	4	0,1	0,4	Ч.П. ЛИСТ 17
				ИТОГО	132,66



1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБЫРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

[illegible]

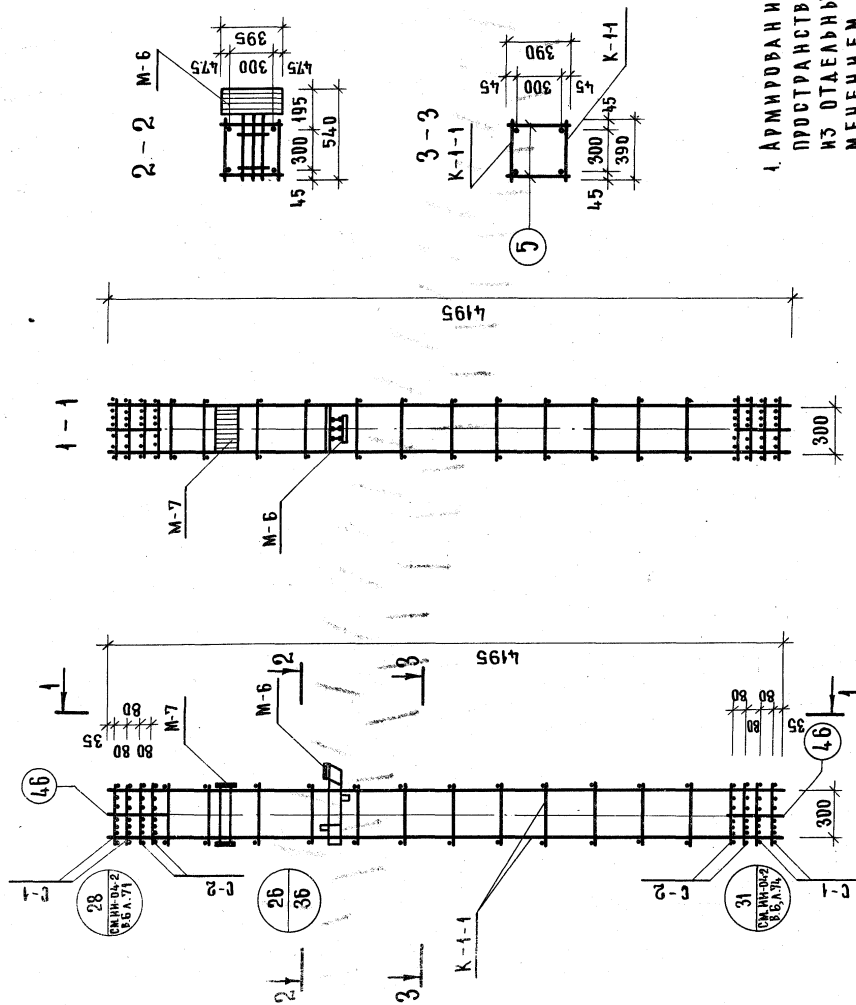
КОЛОДНА КВ-Р-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.

TK

7251

СЕРИЯ	1.220-1	ВЫПУСК	1	Лист	40
-------	---------	--------	---	------	----

1342548



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ- ВО ИЗДЕЛ.	МАССА, КГ ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ИИ СЕРИЯ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
ОК-3	К-1-1	2	43,6	ЛИСТ 73
	С-1	4	0,8	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	С-2	4	1,2	ЛИСТ 18
	М-6	4	35,39	ЛИСТ 56
	М-7	4	11,66	ЛИСТ 57
	ПОС. 5	24	0,25	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	ПОС. 46	4	0,4	ЛИСТ 17
			ИТОГО: 143,65	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО
ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИ-
МЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

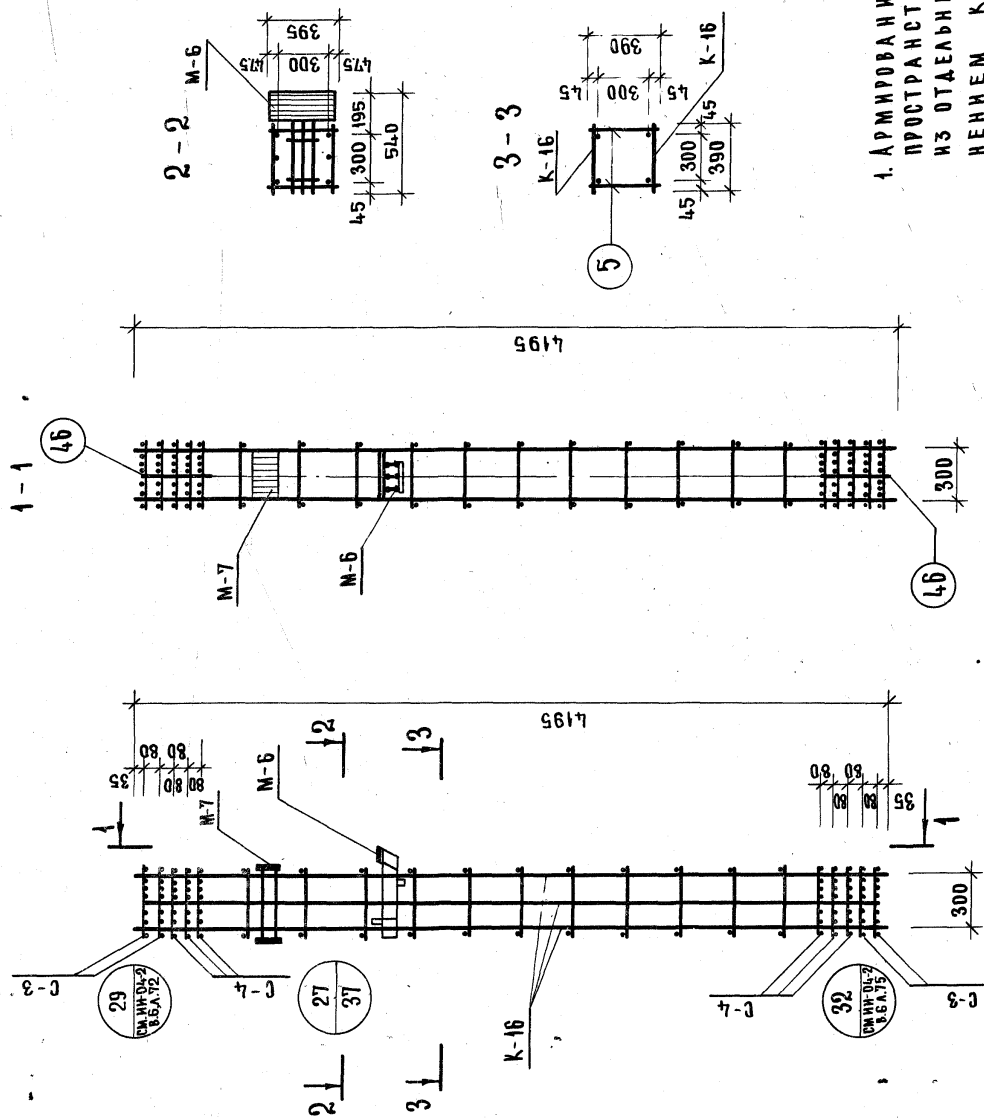
ТК

1974

КОЛОННА КСК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3

СЕРИЯ
1.200-1ВЫПУСК
ЛИСТ
1
41

13425 49



ПРИМЕЧАНИЕ:

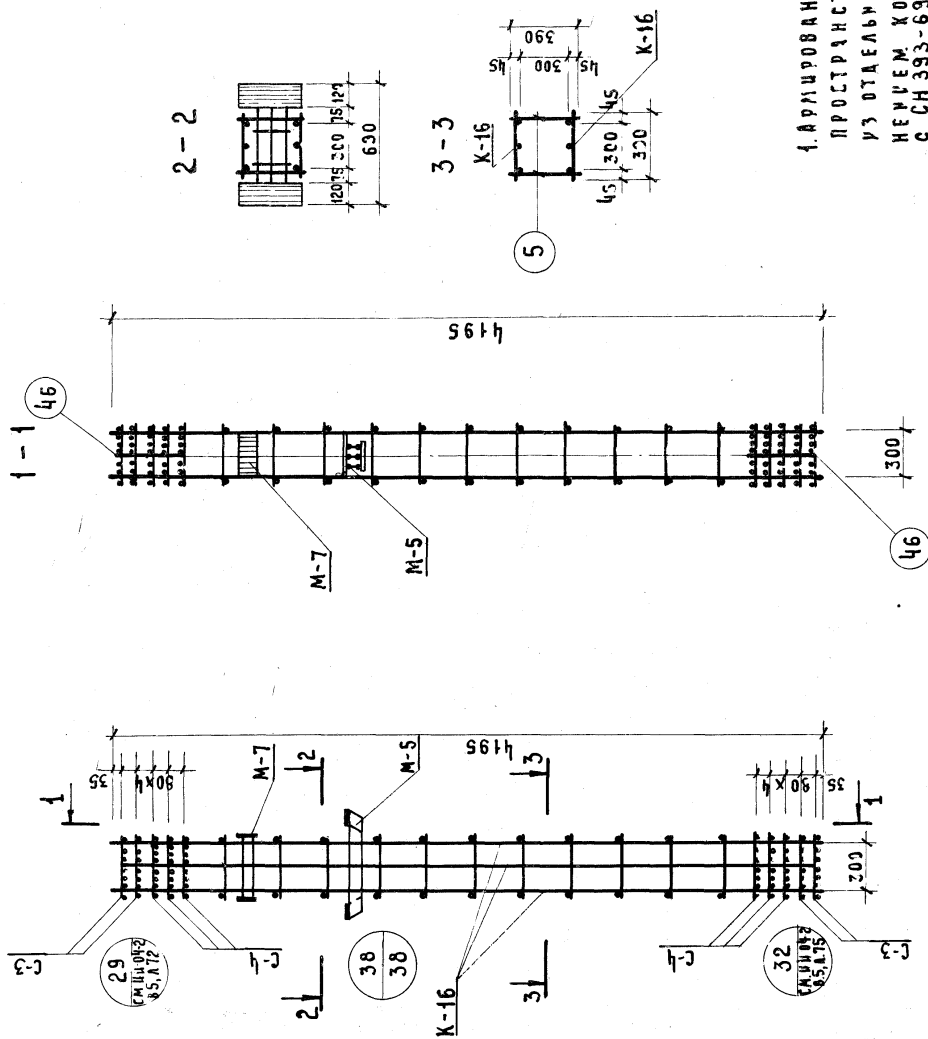
4. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ОБЪЕДИН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛЫЯ	КОЛ-ВО ШТ.	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ	ОДНОРОД- НОСТЬ	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	ИЗДЕЛ.
ОК-4	К-16	2	82.2	164.4	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
	С-3	4	4.0	4.0	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
	С-4	6	4.4	8.4	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
	М-6	1	35.39	35.39	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
ОК-4	М-7	1	11.66	11.66	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
	П03.5	22	0.25	5.5	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
	П03.46	4	0.4	0.4	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II	И-04-2, ч. II
				ИТОГО: 22975			

TK	4974
----	------

КОЛОДНА КСК-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-4.

СЕРИЯ	АНСТ
1.220-1	42



МАРКА	МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ		МН СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ	
ОК-5	К-16	2	82,2	164,4	Ш-04-2, 8,6 Ч. II, ЛИСТ 8
	С-3	4	1,0	4,0	Ш-04-2
	С-4	6	1,4	8,4	ВЫН. 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 18
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7	1	11,66	11,66	ЛИСТ 57
	ПОЗ. 5	22	0,25	5,5	Ш-04-2 ВЫН. 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 17
	ПОЗ. 46	4	0,1	0,4	
			ИТОГО: 239,27		

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ УСЛОВНО ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО
УЗ ОТДЕЛЬНЫХ ЛАССУШ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-
НЕНИЕМ КОУНТАКТОРНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

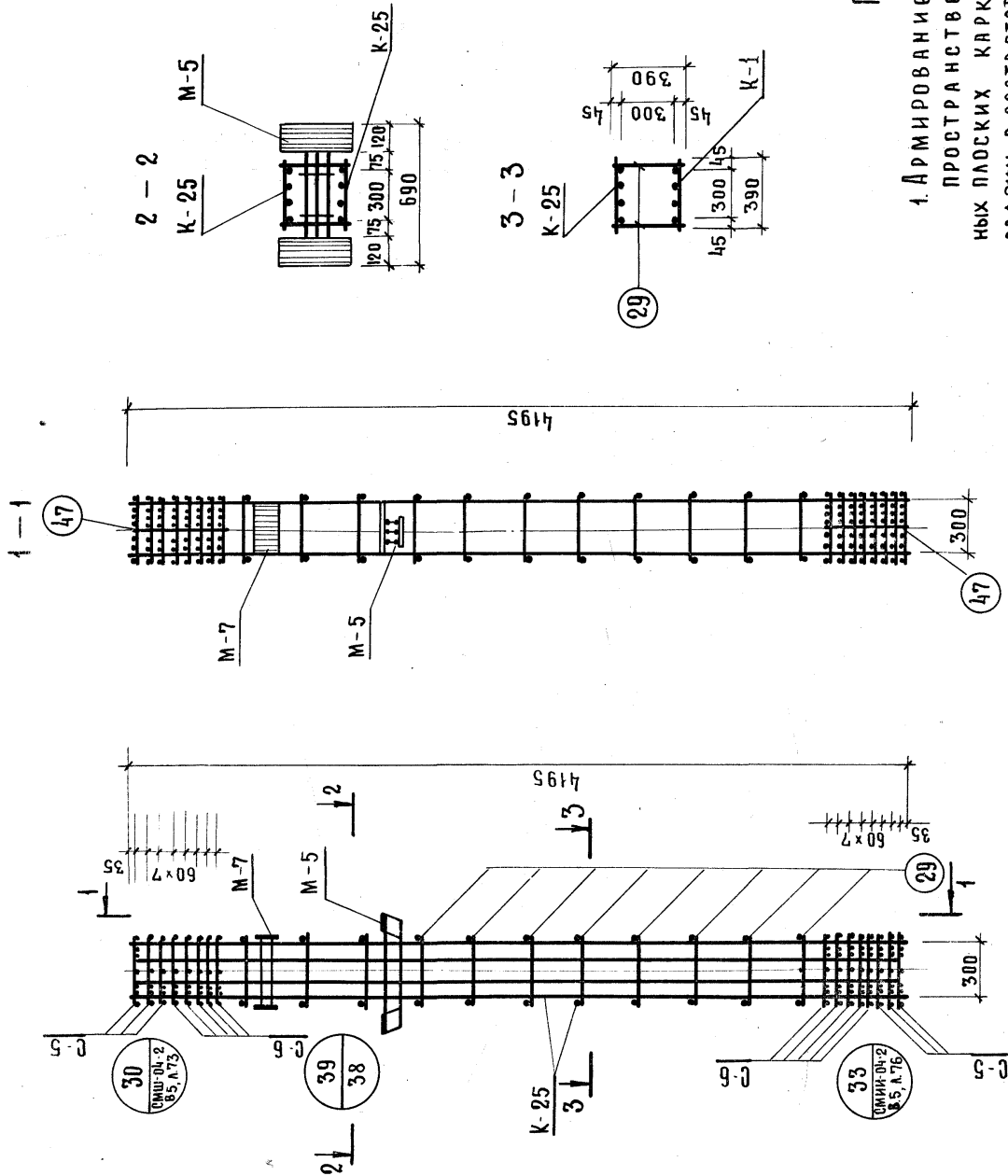
КОЛОННА. КСР-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-5.

ТК

1974

СЕРИЯ
1.220-1
ЛИСТ 43

23425



Марка объемн. каркаса	Марка арматуры изделия	кол. шт.	масса, кг		ин. серия, выпуска, лист
			одного издела	всех издела	
OK-6	K-25	2	169,8	339,6	ин-04-2, 8, 6 ч II лист 13
	C-5	6	3,3	19,8	ин-04-2 8, 6
	C-6	10	4,9	49,0	часть II лист 13
	M-5	1	44,91	44,91	лист 55
	M-7	1	11,56	11,56	лист 57
	ПОЗ.29	22	0,35	7,7	ин-04-2 вып. 6
	ПОЗ.47	4	0,1	0,4	часть II лист 17
			Итого: 473,97		

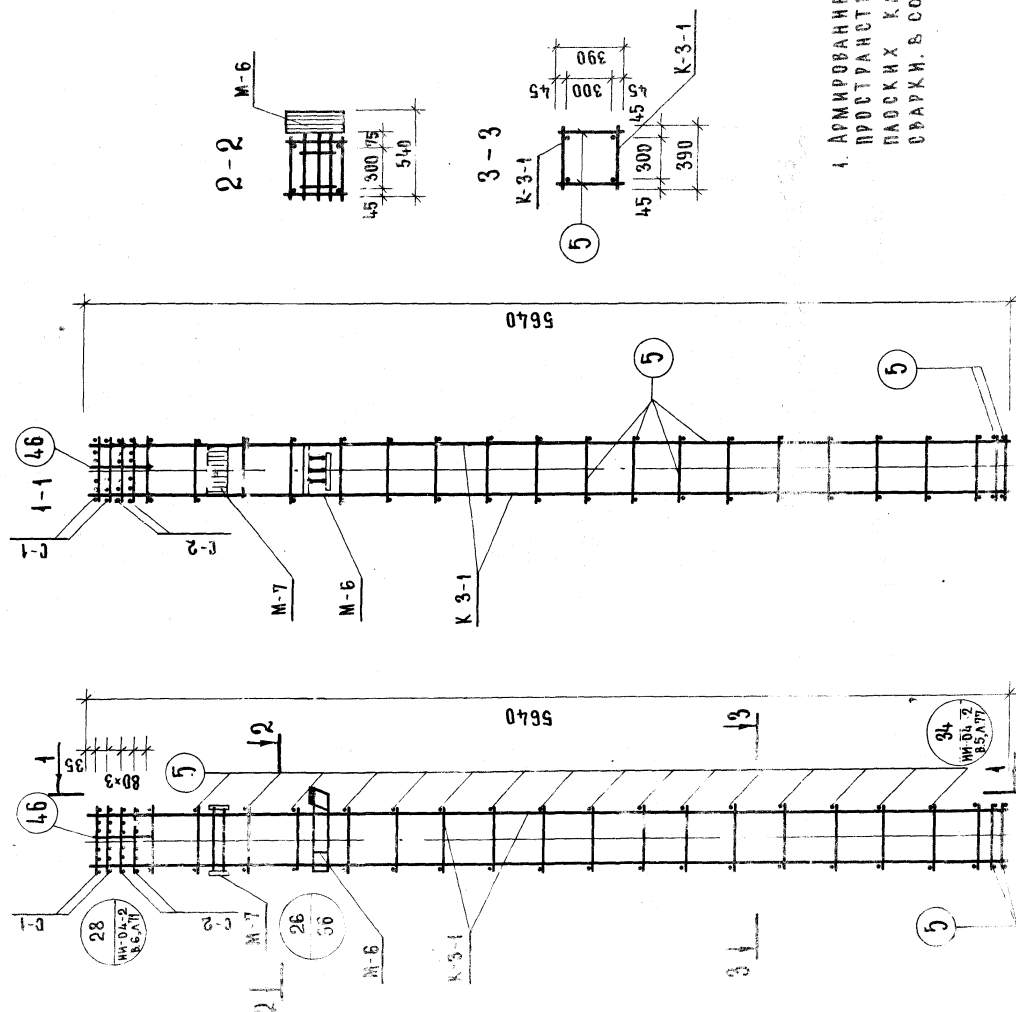
Примечание:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки. В соответствии: СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

КОЛОННА КСР-58 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-6

ТК
1074

серия
1.220-1
выпуск лист
1 44
13425



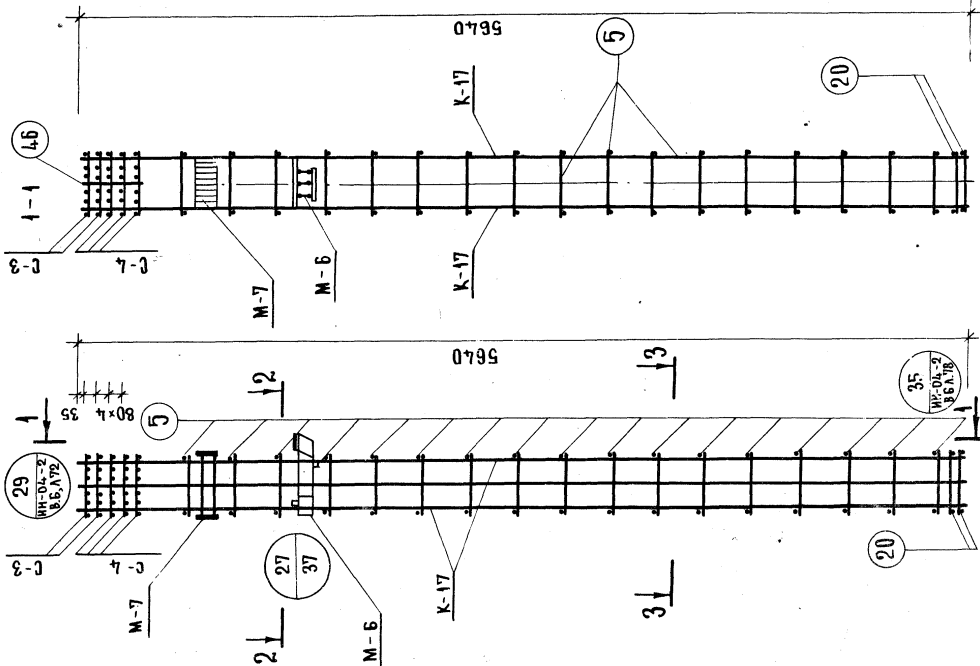
МАРКА	МАРКА	КОД	МАССА, КГ	ИИ БЕРН., ВЫПУСКА, АНСТ
ОБЪЕМН. КАРКАС	АРМАТУР. ИЗБЕЛН.Я	-80 ШТ.	ОДНОТО ИЗБЕЛ. ИЗБЕЛ.	ВЫПУСКА, АНСТ
	К-3-1	2	59.5	АНСТ 73
	С-1	2	0.8	ИИ - 04-2 ВЫП. 6, ч. II АНСТ 18
	С-2	2	1.2	АНСТ 57
	М-7	1	11.68	АНСТ 56
	М-6	1	35.39	ИИ - 04-2 ВЫП. 6 ч. II
	НОЗ. 5	40	0.25	
	НОЗ. 4Б	4	0.1	
			ИТОГО:	180/45

ПРИМЕНЕНИЕ

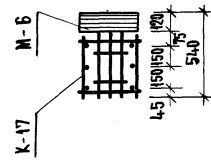
4. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТАНАЖЕБНОГО КАРКАСА, СБОИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ. В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 4008-68

КОЛОДНА КНК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7.

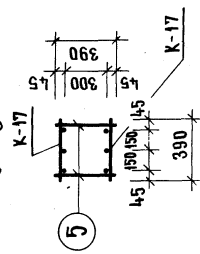
СЕРИЯ	1.220-1	
ВЫПУСК	1	45



2-2



3-3



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТ. КАРКАСА И ЗАДЕЛКА	МАРКА	КОД- ПО	МАССА, КГ ОДНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	М-СЕРИИ, ВЫПУСКА, АНСТ
К-17	2	112.5	225.0	М-04-2.3.6 Ч. II, АНСТ 19
С-3	2	1.0	2.0	М-04-2 ВЫП. 6
С-4	3	1.4	4.2	Ч. II АНСТ 19
М-6	1	35.39	35.39	АНСТ 56
М-7	1	11.66	11.66	АНСТ 57
ПДЗ.5	34	0.25	8.5	М-04-2
ПДЗ.20	4	0.6	2.4	ВЫП. 6
ПДЗ.46	4	0.1	0.4	Ч. II АНСТ 17
			ИТОГО: 298.55	

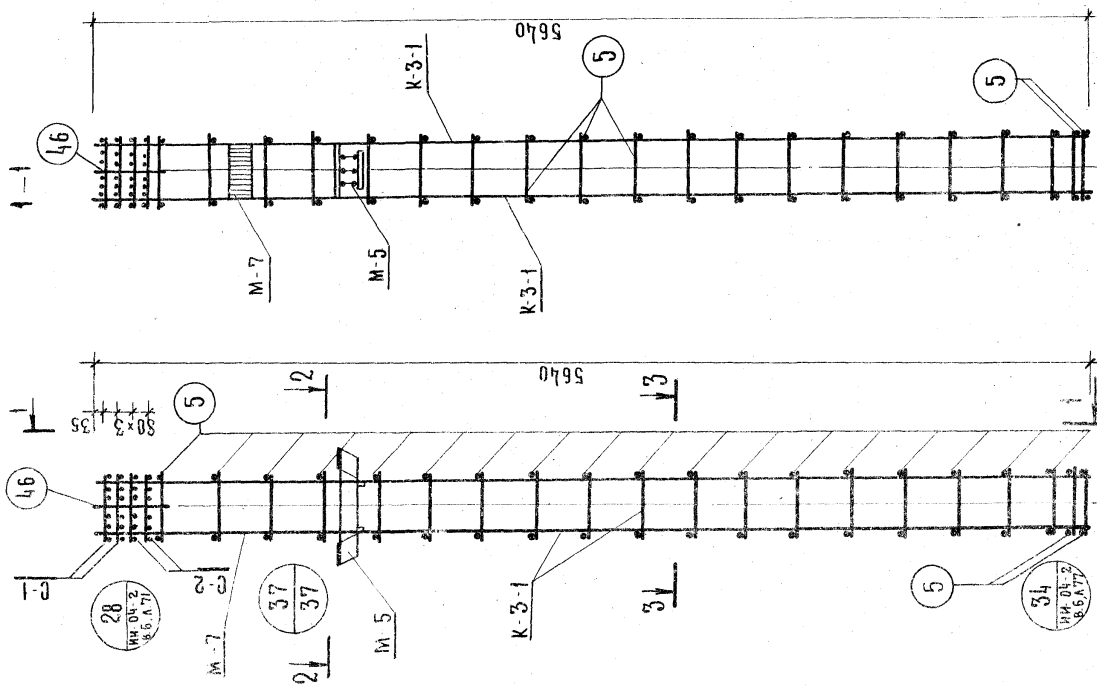
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАЕННОГО ИЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

ТК
1974

КОЛОННА КК-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-8

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК АНСТ
1
46
54



Марка	Марка арматуры	Код	Масса кг	Наличие
Объемный каркас	Изделия	шт	шт	шт
ОК-9	К-3-1	2	59,5	119,0
	С-1	2	0,8	1,6
	С-2	2	1,2	2,4
	М-5	1	44,91	44,91
	М-7	1	11,66	11,66
	ПЗ-5	40	0,25	10,0
	ПЗ-46	2	0,1	0,2
			Итого:	189,77

Примечание:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов. С применением контактной сварки в соответствии с СН 393-68 и ГОСТ 4098-68.

ТК
1974

КОЛОННА КНР-30 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-9.

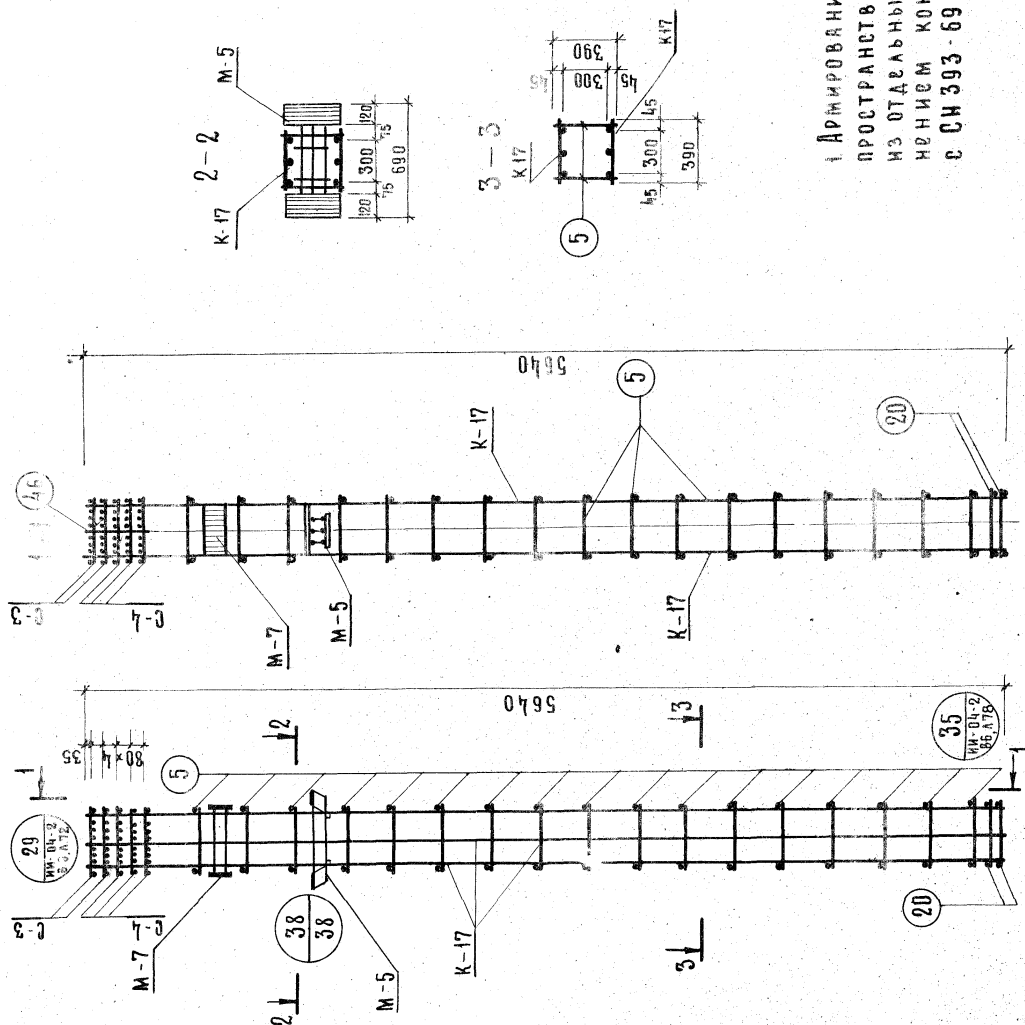
Серия
1.220-1
Выпуск лист
1 47
13425 55

Марка	Марка	Код	Масса, кг	№ серии
Объемн. каркаса	Арматур. изд. №	Всего	Итого	Выпуска, лист
К-17	2	225.0	М-04-2.8.6	лист 9
С-3	2	1.0	М-04-2	лист 6
С-4	3	1.4	М-04-2	лист 10
М-5	1	44.91	лист 55	
М-7	1	14.66	лист 57	
М-3.5	34	0.25	М-04-2	лист 6
М-3.20	4	0.6	М-04-2	лист 17
М-3.46	2	0.1	М-04-2	лист 17
Итого: 298.81				

OK-10

Примечание:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.



Колонна КНР-40. Объемный каркас ОК-10

ТК

1974

Серия

1-220-1

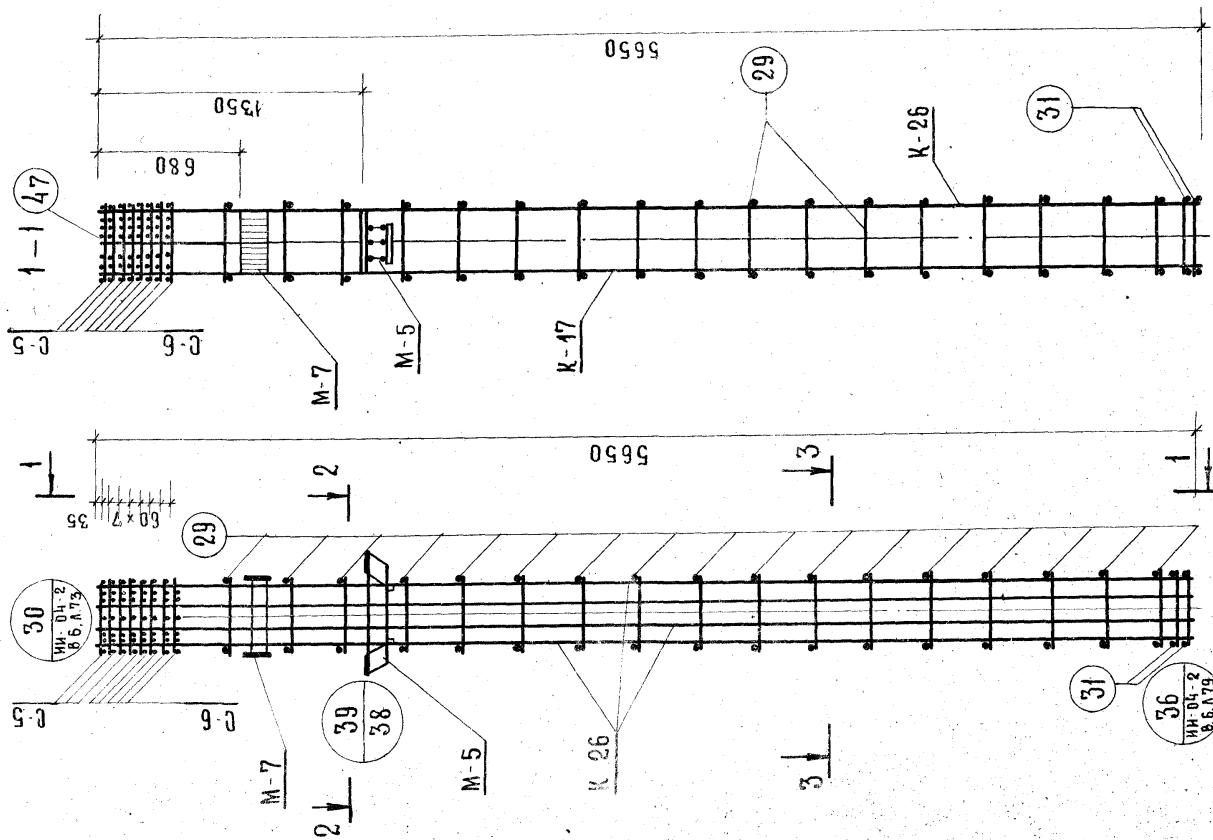
Выпуск

Лист

1

48

13425 56



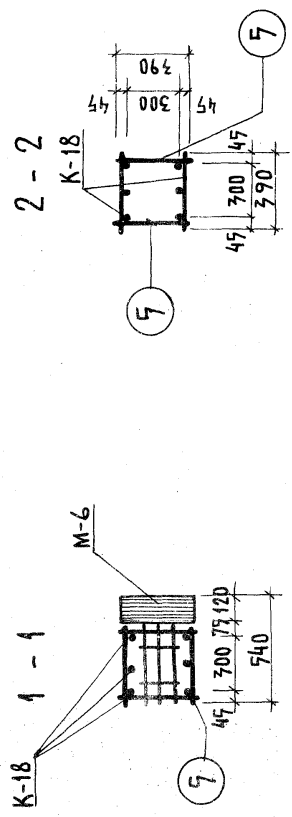
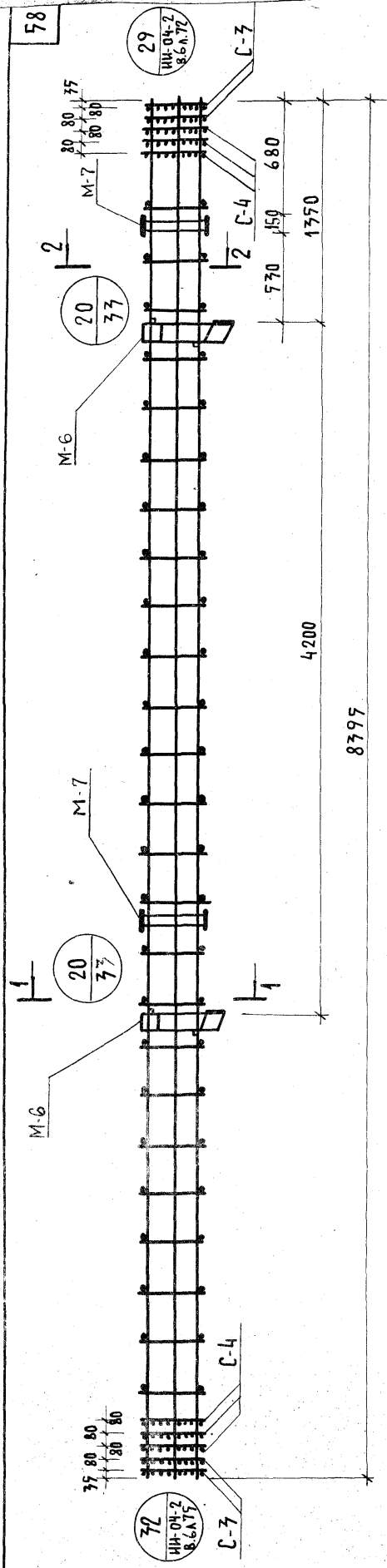
Марка объемн. каркаса	Марка арматур. издел.	Кол-во шт.	Масса, кг		Ин серия выпуска, лист
			одного издел.	всех издел.	
ОК-11	К-26	2	231,0	462,0	ИН-04-2, 8, 6 ч. II лист 13
	С-5	3	3,3	9,9	ИН-04-2 8 вып. 6 ч. II лист 18
	С-6	5	4,9	24,5	
	М-5	1	44,91	44,91	лист 55
	М-7	1	11,66	11,66	лист 57
	ПОЗ. 29	34	0,35	11,9	ИН-04-2
	ПОЗ. 31	4	0,9	3,6	вып. 6 ч. II
	ПОЗ. 47	2	0,1	0,2	лист 17
			Итого: 568,67		

Примечание:

Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собранного из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

КОЛОННА КНР-58. Объемный каркас ОК-11

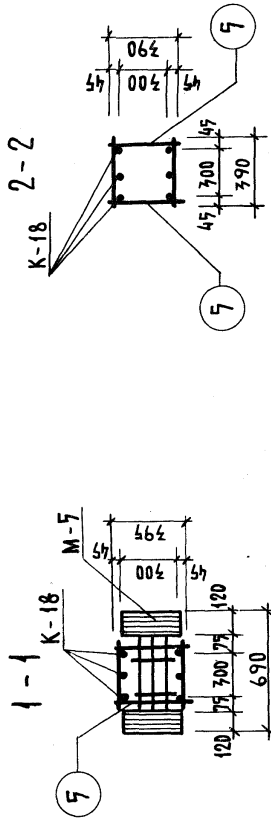
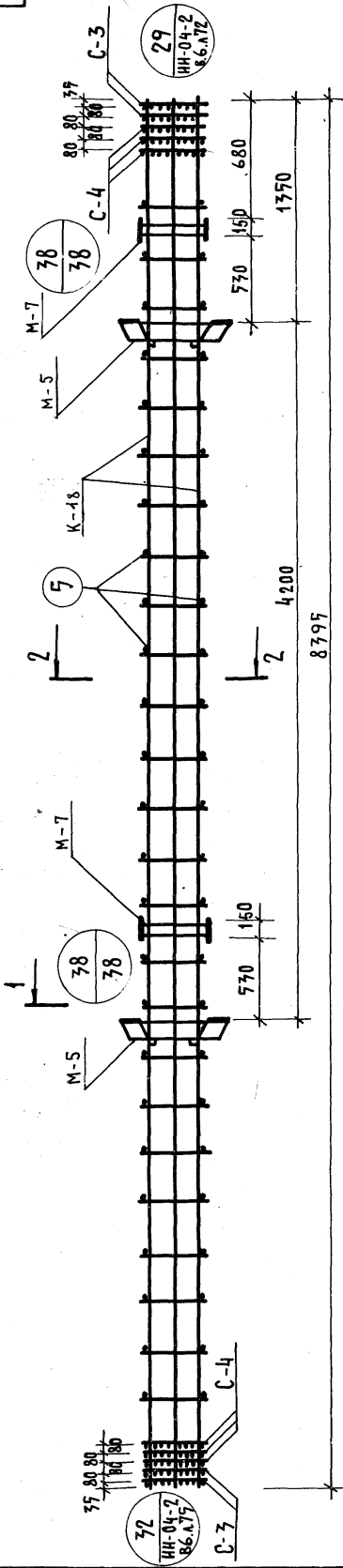
Серия
1-220-1
Выпуск лист
1 49
13425 57



П Р И М Е Ч А Н И Е

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
OK-12	K-18	2	165,1	330,2	ИИ-04-2, В. 2 Ч. II, ЛИСТ 9
	C-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 18
	C-4	6	1,4	8,4	
	M-6	2	35,39	70,78	ЛИСТ 56
	M-7	2	11,66	11,66	ЛИСТ 57
			0,25	12,5	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 17
			0,1	0,4	
			ИТОГО: 449,60		

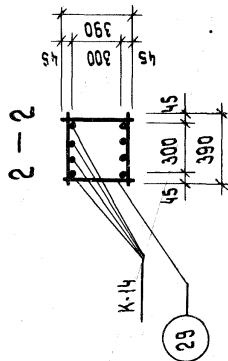
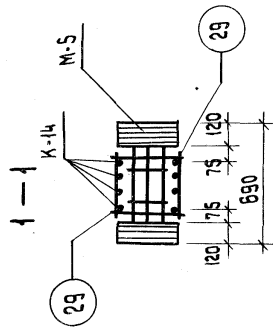
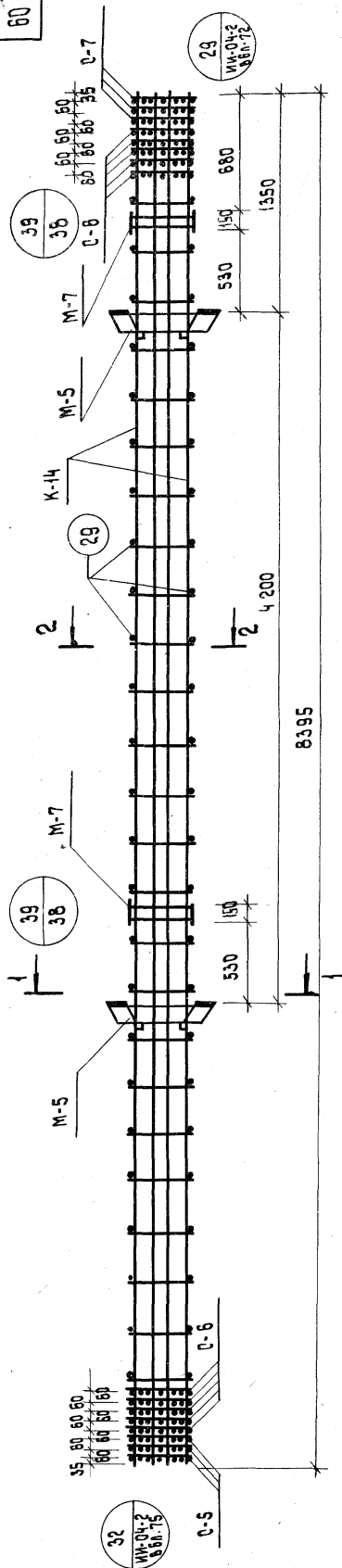


ПРИМЕЧАНИЕ:
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО
ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-
НЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 393-69 и ГОСТ 4098-68.

МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР.	МАРКА КАРКАСА	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛНСТ
				ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
OK-13	K-18		2	167,1	330,2	ИИ-04-2, 86, ч. II ЛНСТ 9.
	C-3		4	1,0	4,0	ИИ-04-2, вып. 6, ч. II ЛНСТ 19
	C-4		6	1,4	8,4	
	M-5		2	44,91	89,82	ЛНСТ 77
	M-7		2	11,66	23,32	ЛНСТ 97
	ПОЗ. 5		50	0,25	12,50	ИИ-04-2, вып. 6, ч. II
	ПОЗ. 46		4	0,1	0,4	ЛНСТ 17
				Итого: 468,64		

СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК 1	ЛНСТ 51
13425 59		

КОЛОННА 2КСР-40. ОБЪЁМНЫЙ КАРКАС ОК-13.



МАРКА	МАРКА	МАССА, КГ	НН СЕРИИ
ОБЪЕМН. АРМАТУР. К-80	ОДНОГО ВСЕХ	МАССА, КГ	НН СЕРИИ
КАРКАСА ИЗДЕЛИЯ ШТ.	ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	МАССА, КГ	НН СЕРИИ
К-14	2	340.7	681.4
О-5	6	3.3	49.8
О-6	10	4.9	49.0
М-5	2	44.91	89.82
М-7	2	11.66	23.32
ПОС. 29	50	0.35	17.5
ПОС. 47	4	0.1	0.4
		ИТОГО:	881.24

Примечание

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СНЗЗ-69 и ГОСТ 14098-68.

ТК

1974

Колонна 2КСР-58. Объемный каркас ОК-14.

СЕРИЯ

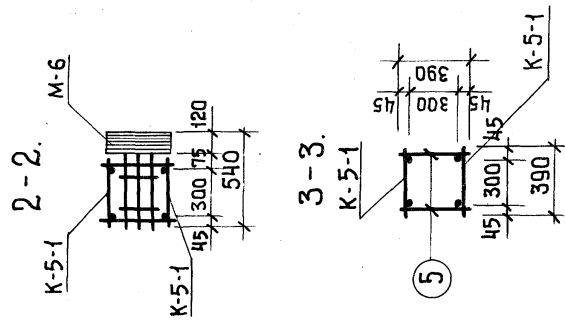
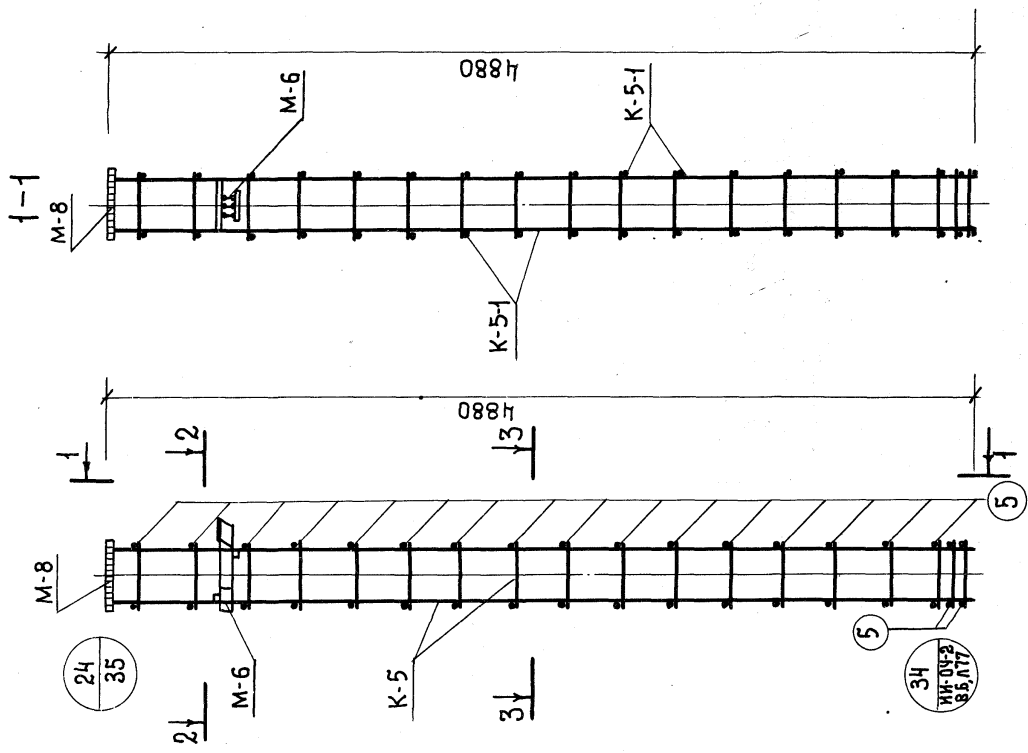
1.220-1

ВЫПУСК

Лист

52

13425 60



ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собранного из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 1098-68.

МАРКА	МАРКА	КОЛ	МАССА, КГ.		НН СЕРИИ
			ОДНОГО	ВСЕХ	
ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА	ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	ИЗДЕЛ.	ИЗДЕЛ.	ВЫПУСКА ЛИСТ
ОК-15	К-5-1	2	51,4	102,8	ЛИСТ 73
	М-6	1	35,39	35,39	ЛИСТ 56
	М-8	1	16,87	16,87	НН-04-3,8.3. ЛИСТ 7
	ПОЗ. 5	30	0,25	7,5	НН-04-2,8.6. Ч. II ЛИСТ 17
			Итого:		162,56



МАРКА ОБЪЕДИН. КАРКАСА	МАРКА	КОМ.	МАССА, КГ.	НН СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛИСТ
	АРМАТУР. ИЗДЕЛ.	80 ШТ.	ОДНОГО ИЗДЕЛ.	
ОК-16.	К-5-4	2	51,4	ЛИСТ 73.
	М-5	1	44,94	ЛИСТ 55
	М-8	1	16,87	НН-04-8,8,3 ЛИСТ 7.
	ПОЗ. 5	34	0,25	НН-04-2,86 Ч. II, ЛИСТ 17
			Итого: 172,08	

ПРИМЕЧАНИЕ.

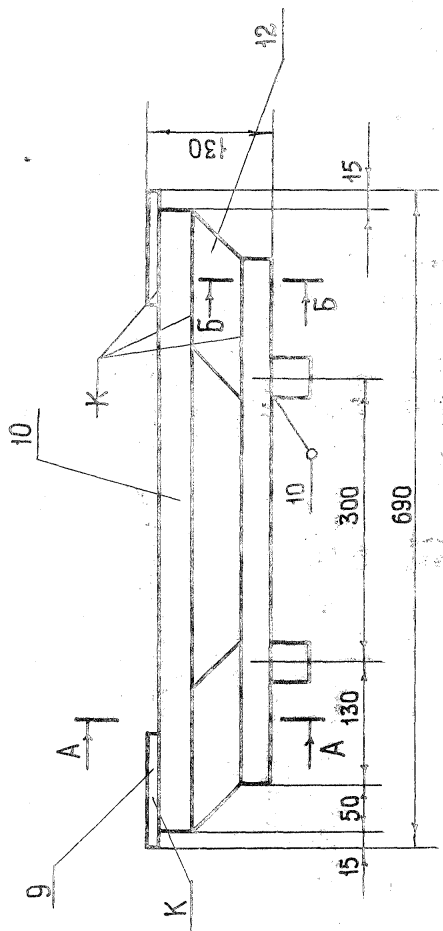
4. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки с соответствием с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

TK

1974

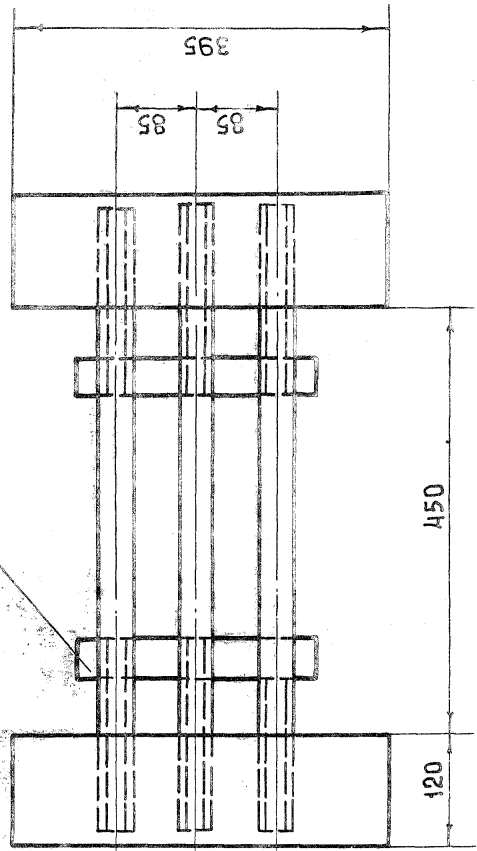
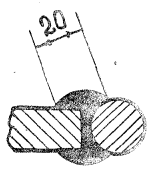
Колонна КР-30. Объёмный каркас ОК-16.

СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 54
------------------	-------------	------------



A-A

Б-Б М1:2

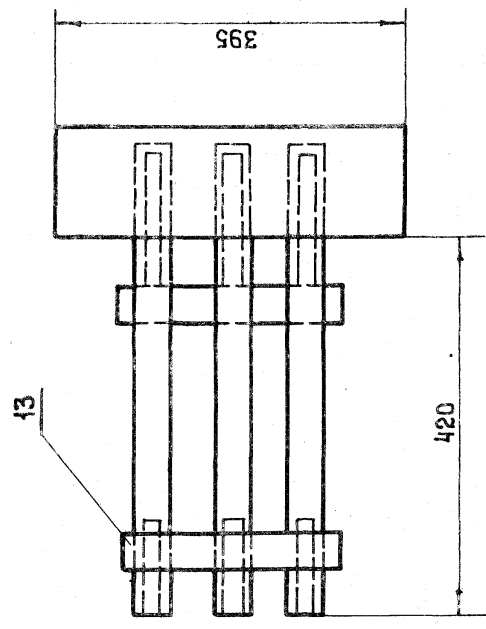
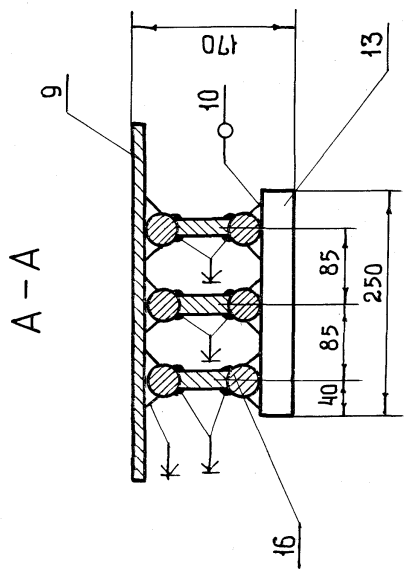
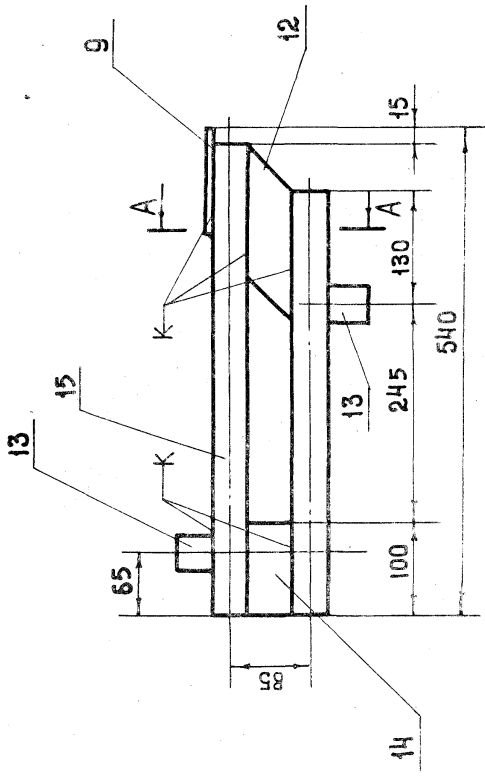


13	□ 40×40	250	ГОСТ 103-57	2	3.14	6.28
12	-50×20	200	ГОСТ 103-57	6	1.2	7.2
11	Ф28А III	560	ГОСТ 5781-61	3	2.71	8.13
10	Ф36А III	660	ГОСТ 5781-61	3	5.3	15.9
9	-120×10	395	ГОСТ 103-57	2	3.7	7.4
МН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	106Щ. ПРИМ.
М-5		МАССА	МАШТАБ		ВЫПУСК.	
		44.91	1:5			

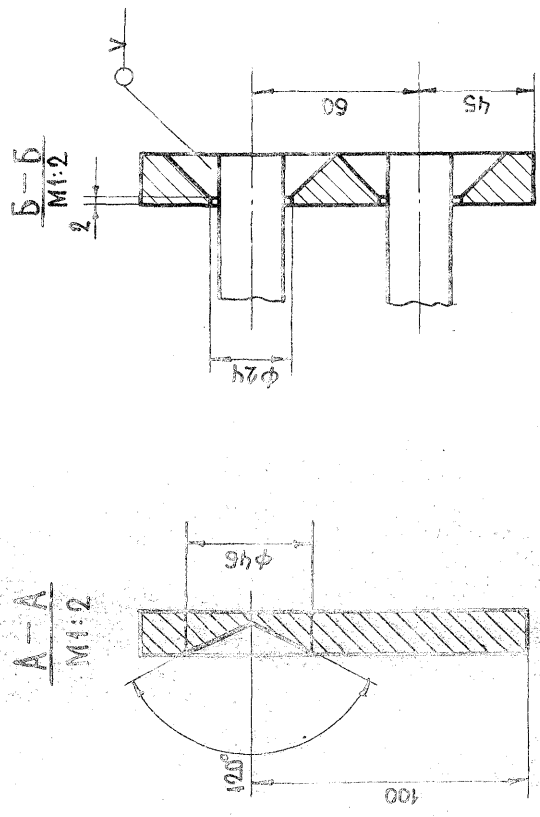
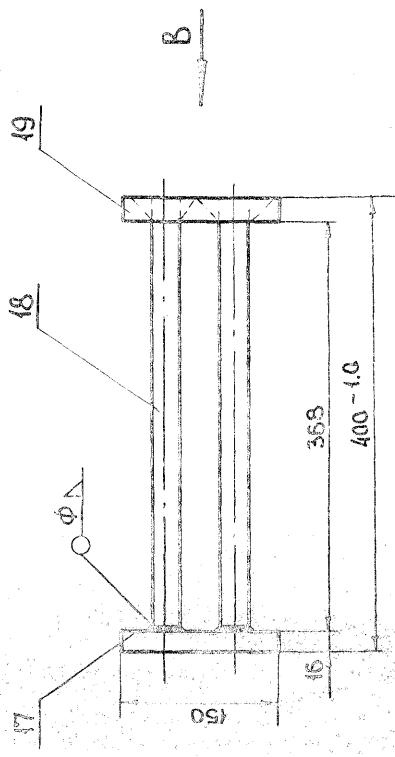
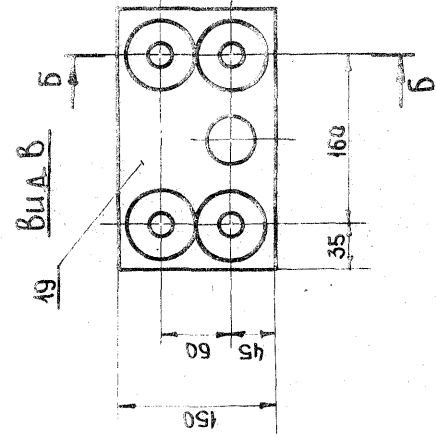
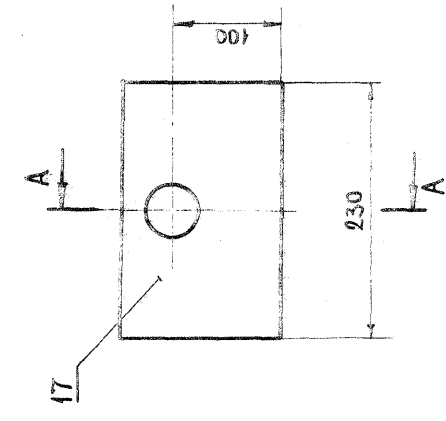
ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ М-5

СЕРИЯ 1-220-1
ВЫПУСК ЛИСТ 1 55
73425 63

ТК 1974



16	Ф 28А III	475	ГОСТ 5781-61	3	2,32	6,96	
15	Ф 36 А III	525	ГОСТ 5781-61	3	4,15	12,45	
14	— 50×20	100	ГОСТ 103-57	3	0,8	2,4	
13	□ 40×40	250	ГОСТ 103-57	2	3,14	6,28	
12	— 50×20	200	ГОСТ 103-57	3	1,2	3,6	
9	— 120×10	395	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
NN поз.	сечение	длина	ГОСТ	кол	шт. общ.		прим.
					масса		
М-б			масса		маштаб		выпуск
			35,39		1:5		

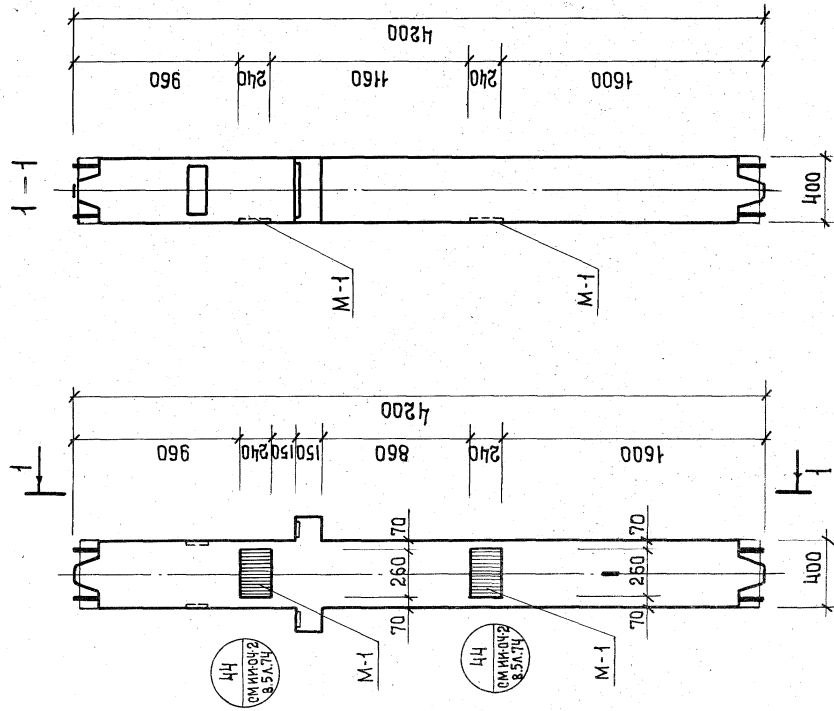


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С "УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СМЕШАННЫХ, АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ" № 395-60.
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛАШНЫМ ШВОМ. КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.
 3. ПОЗ. 17 ПРИВАРЯТЬ К ПОЗ. 18 И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ПОЗ. 19 ПРИВАРЯТЬ К ПОЗ. 18.

19	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	3.73	3.73
18	Ф20 АШ	384	ГОСТ 5781-60	4	0.9	3.6
17	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	4.33	4.33
МН ПОЗ	ВЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1шт.	105шт.
					ВЕС	ВЕС
	М-7	ВЕС	МАСШТАБ			ВЫПУСК
		11.66	1:5			

ТК	1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7.	СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК 1	ЛИСТ 57
----	------	-----------------------	---------------	----------	---------





ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На данном чертеже дан пример одного из возможных вариантов положения дополнительных закладных деталей для крепления лестничной площадки на высоте 2,8 м над уровнем пола. (дополнительные закладные детали заштрихованы).
2. В конкретном проекте должен быть приведен опалубочный чертеж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, продиктованным соответствующей компоновкой лестниц, а также, должны быть приведены спецификации, учитывающие расходы на дополнительные закладные детали.
3. Дополнительную закладную деталь М-1 см. ил. 04-8. вып. 3.

ТК
1974

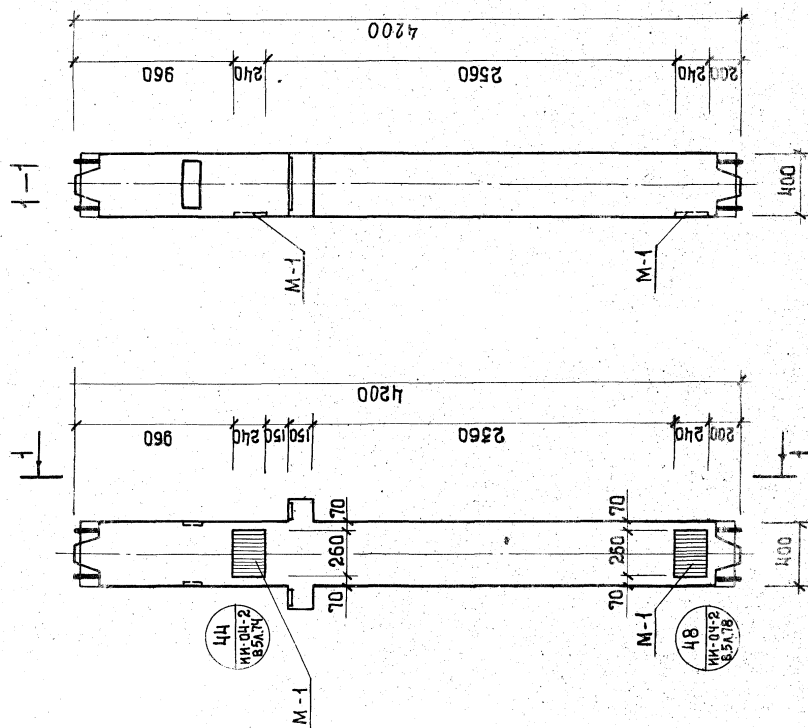
Пример расположения дополнительных закладных деталей для крепления лестниц к средним колоннам.

СЕРИЯ
1-220-1
Выпуск лист
1 58

13425 66

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На данном чертеже дан пример одного из возможных вариантов положения дополнительных закладных деталей для крепления лестничной площадки на высоте 1,4 м над уровнем пола (дополнительные закладные детали заштрихованы).
2. В конкретном проекте должен быть приведен опалубочный чертеж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, продиктованным соответствующей компоновкой лестниц, а также, должны быть приведены спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.
3. Дополнительно закладную деталь М-1 см. ил. 04-8. Вып. 3.



ТК

1974

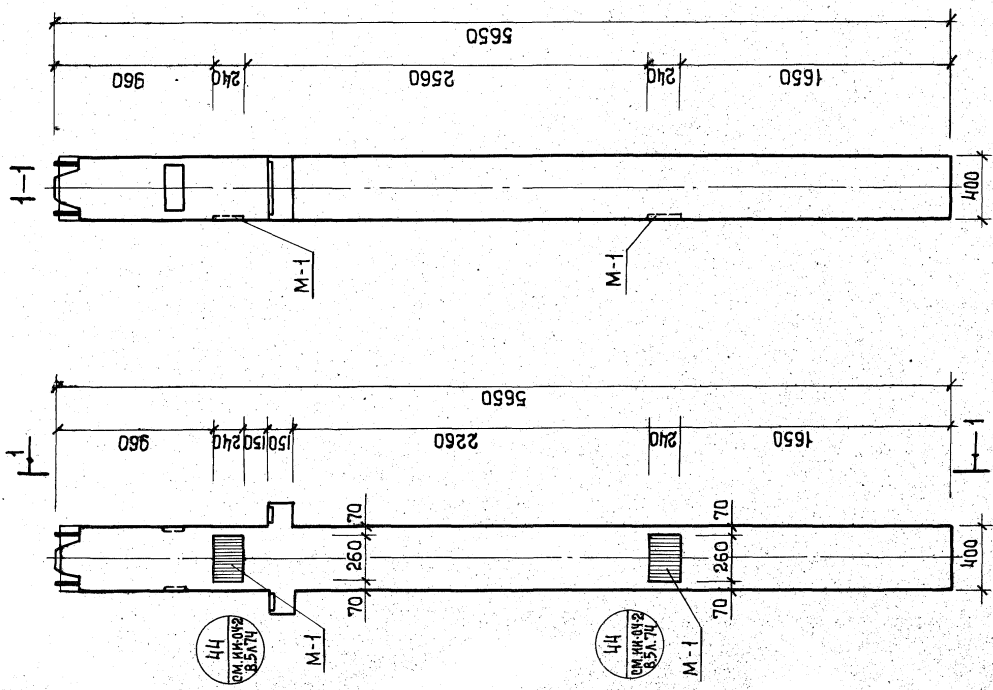
ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ
КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.

СЕР.

1-2

Вып.

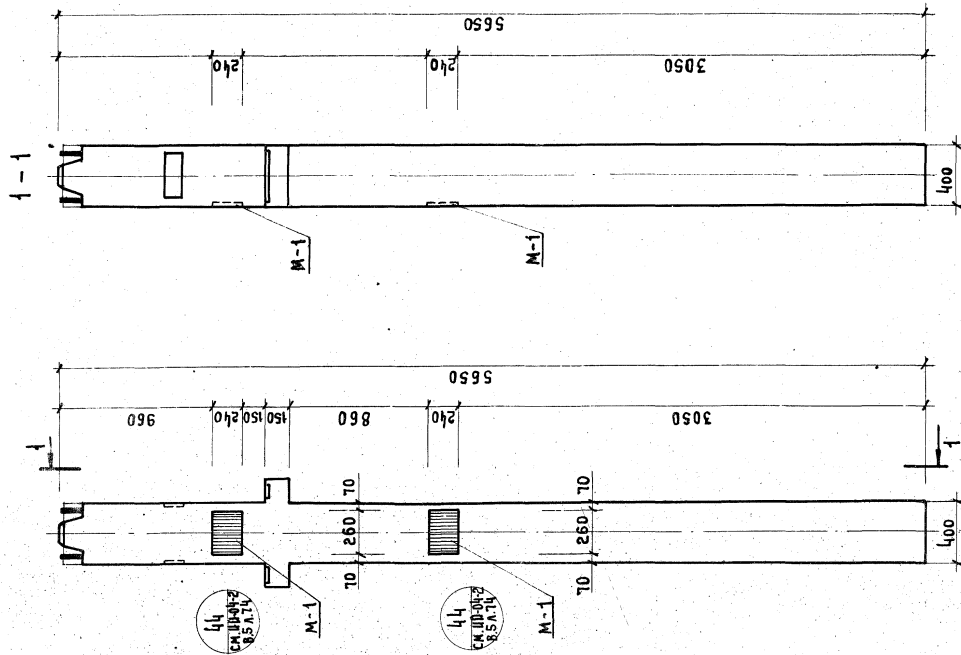
1



П р и м е ч а н и я:

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ НА ВЫСОТЕ 1,4 М НАД УРОВНЕМ ПОЛА (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАРУЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОДИКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАКОВКОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ ОПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1 см. ИИ-04-8. Вып. 3.

П р и м е р Р А С П О Л О Ж Е Н И Я Д О П О Л Н И Т Е Л Ь Н Ы Х ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДИ НА ВЫСОТЕ 1,4 М НАД УРОВНЕМ ПОЛА (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КВАДРАТНЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДВИГАЕМЫМ СОТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАНОВОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1 СМ. ИИ-04-8 ВЫП.3

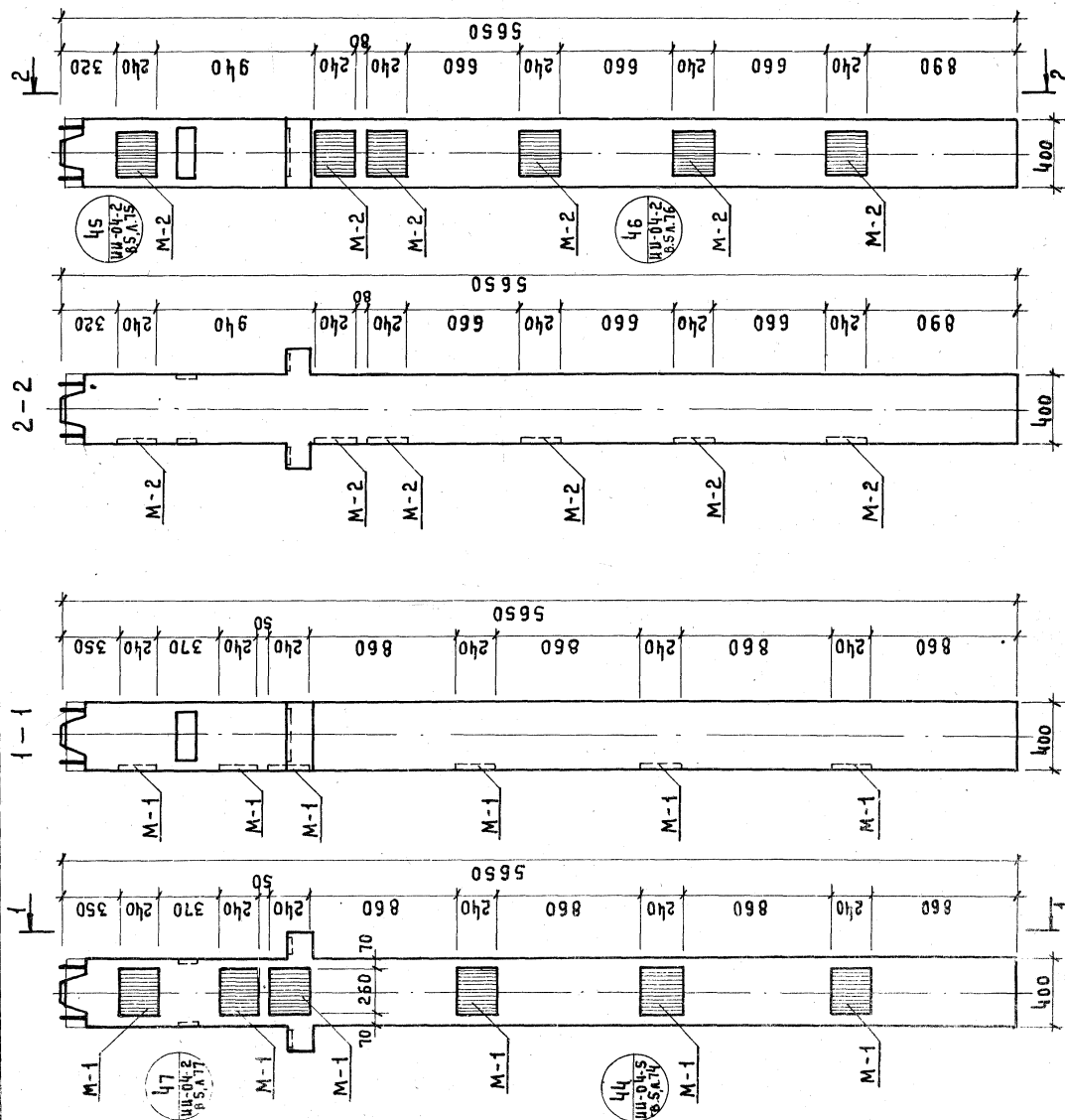
П Р И М Е Р Р А С П О Л О Ж Е Н И Я Д О П О Л Н И Т Е Л Ь Н Ы Х ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.

Т К
1974

СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК ЛЕДСТ
1
64
2025 20

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ДИАФРАГМ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАСУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДУКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, А ТАКЖЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1, М-2, М-3, М-4 СМ. ДИ-04-8, ВЫПУСК 3.
4. ПРИ УСАОВЩИ УСТАНОВКИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ С 2-Х СТОРОН ВМЕСТО М-1 СТАВЯТ М-3, А ВМЕСТО М-2 СТАВЯТ М-4.

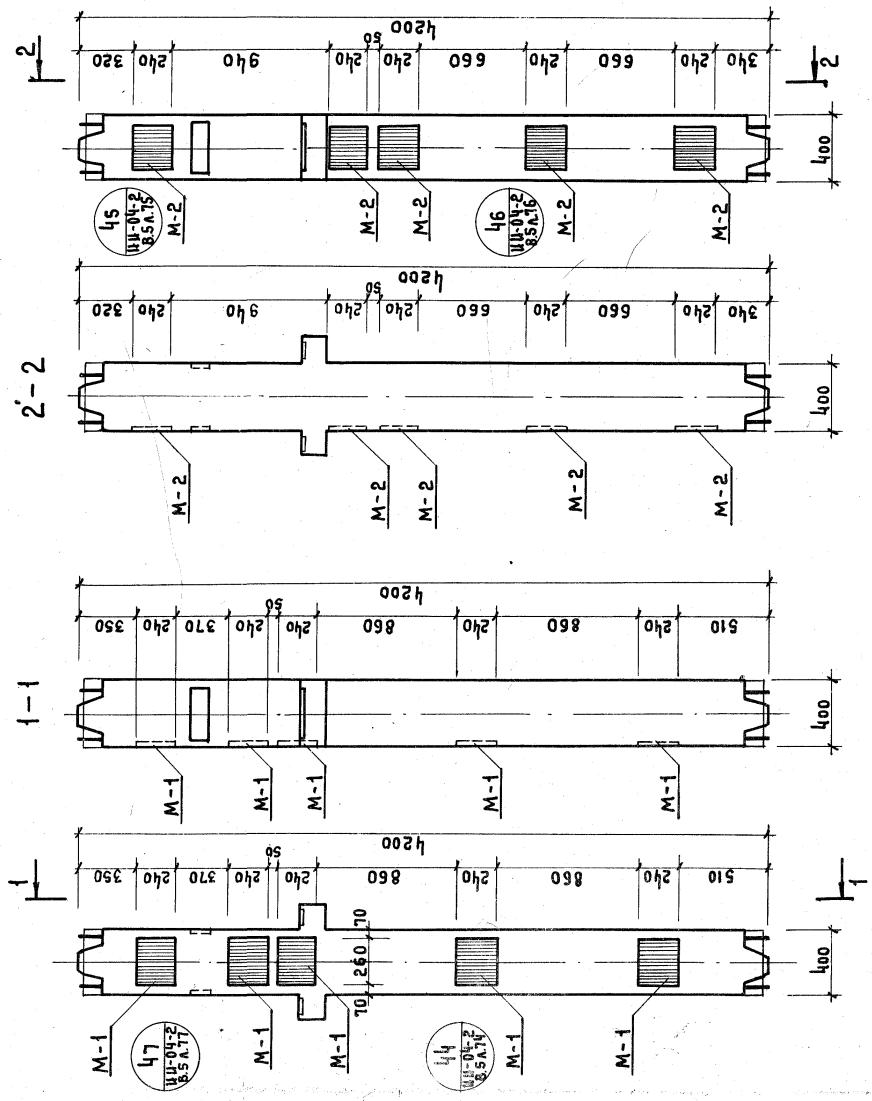
Т К
1974

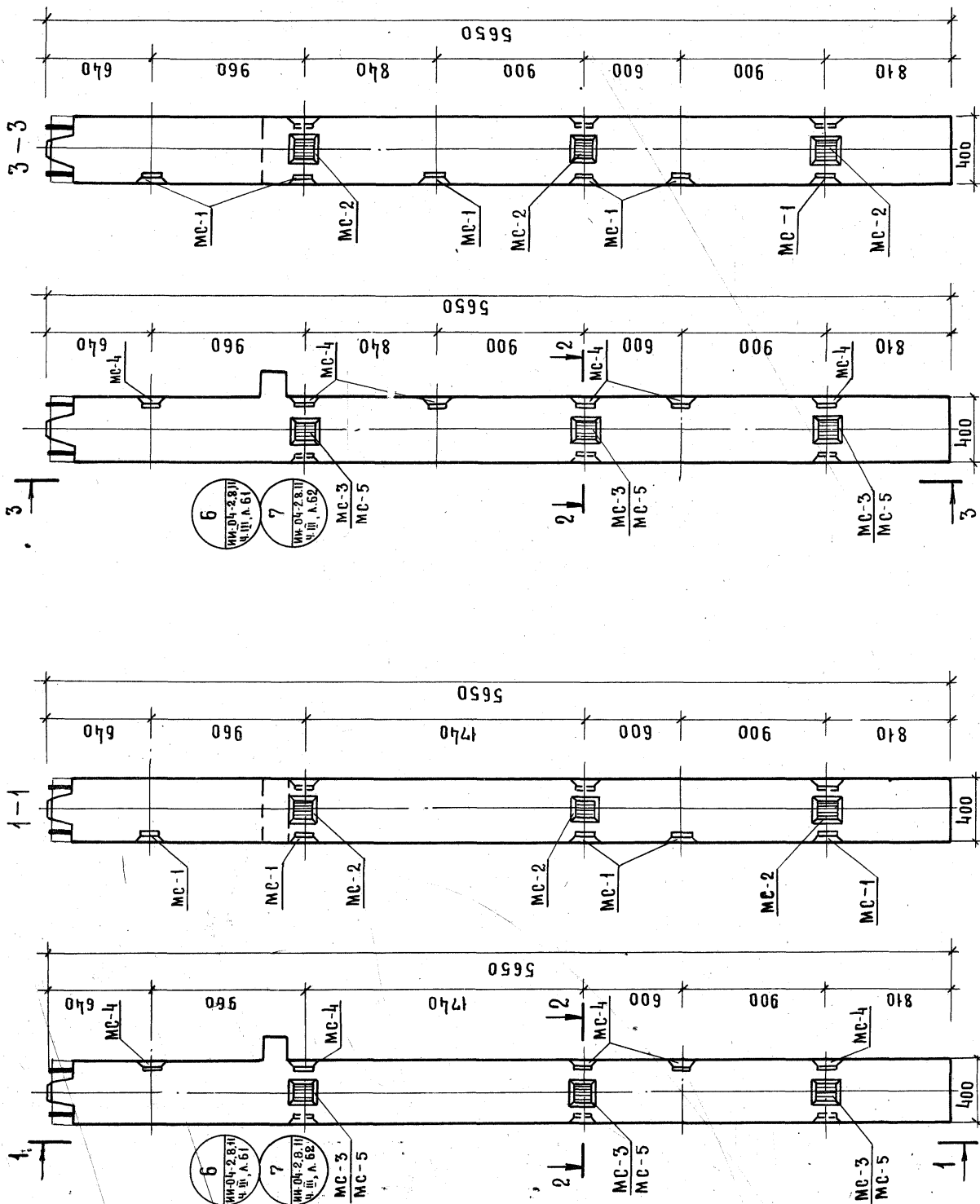
ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1, М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.

СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК Лист
1 62

ПРИМЕЧАНИЯ

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРимер ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ДИАФРАГМ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ВРАЩЕНОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОЦКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ УЧТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКАЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1, М-2, М-3, М-4 СМ. ЦИ-04-8, ВЫПУСК 3.
4. ПРИ УСТАНОВКИ УСТАНОВКИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ С 2-х СТОРОН ВМЕСТО М-1 СТАВЯТЬ М-3, А ВМЕСТО М-2 СТАВЯТЬ М-4.





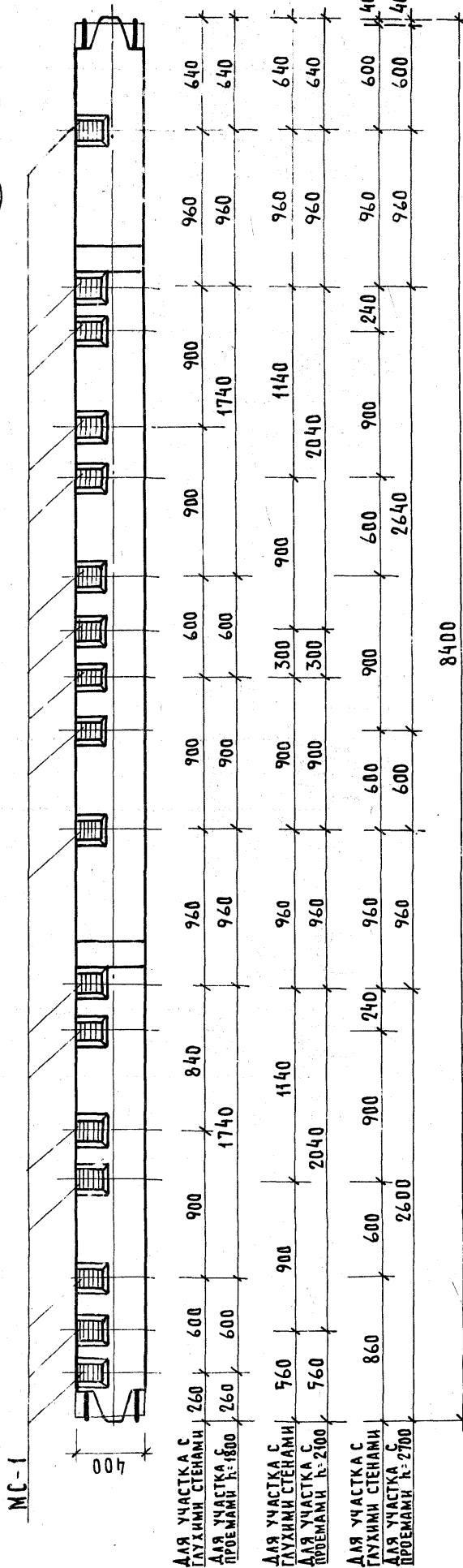
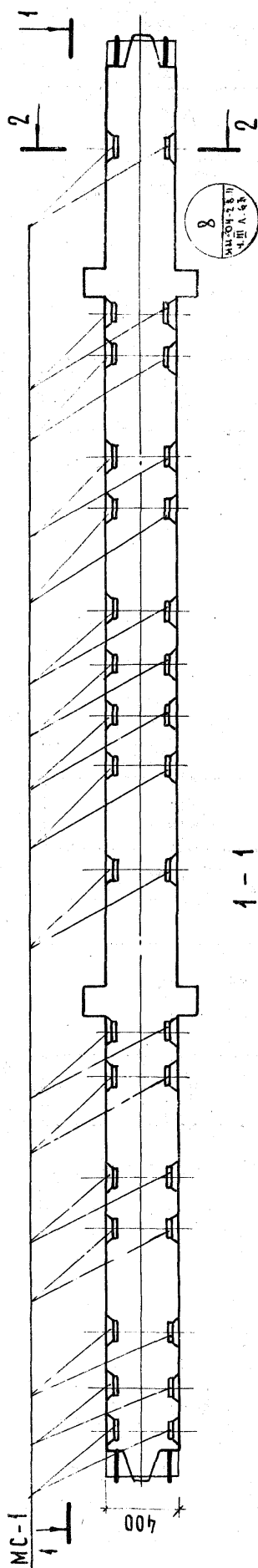
Примечание.

Примечания см. лист 68.

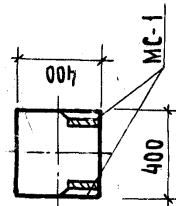
Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах
для навески стеновых панелей

ТК
1974

Серия
1.220-1
Выпуск
1
Лист
65
13425 73-1



2-2



ПРИМЕЧАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ 68.

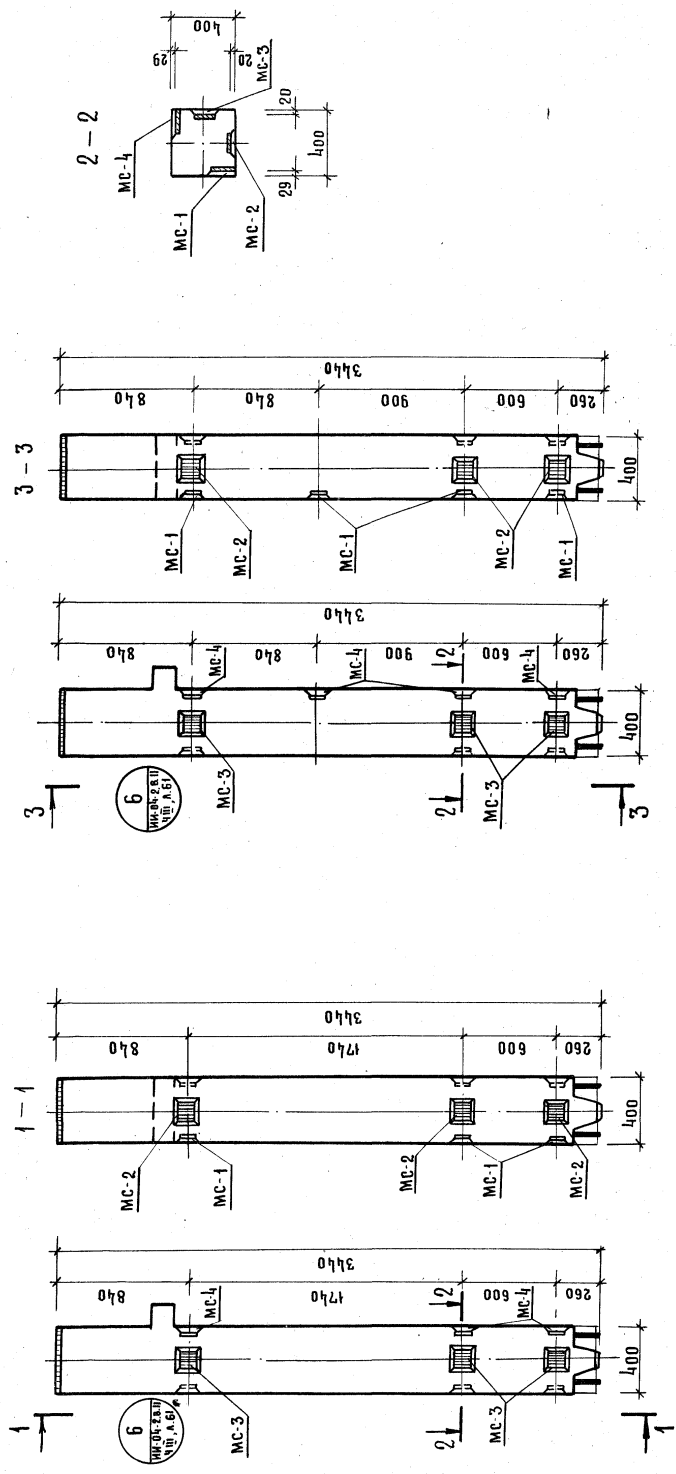
TK	1974
----	------

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ
ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

СЕРИЯ
1.220-1

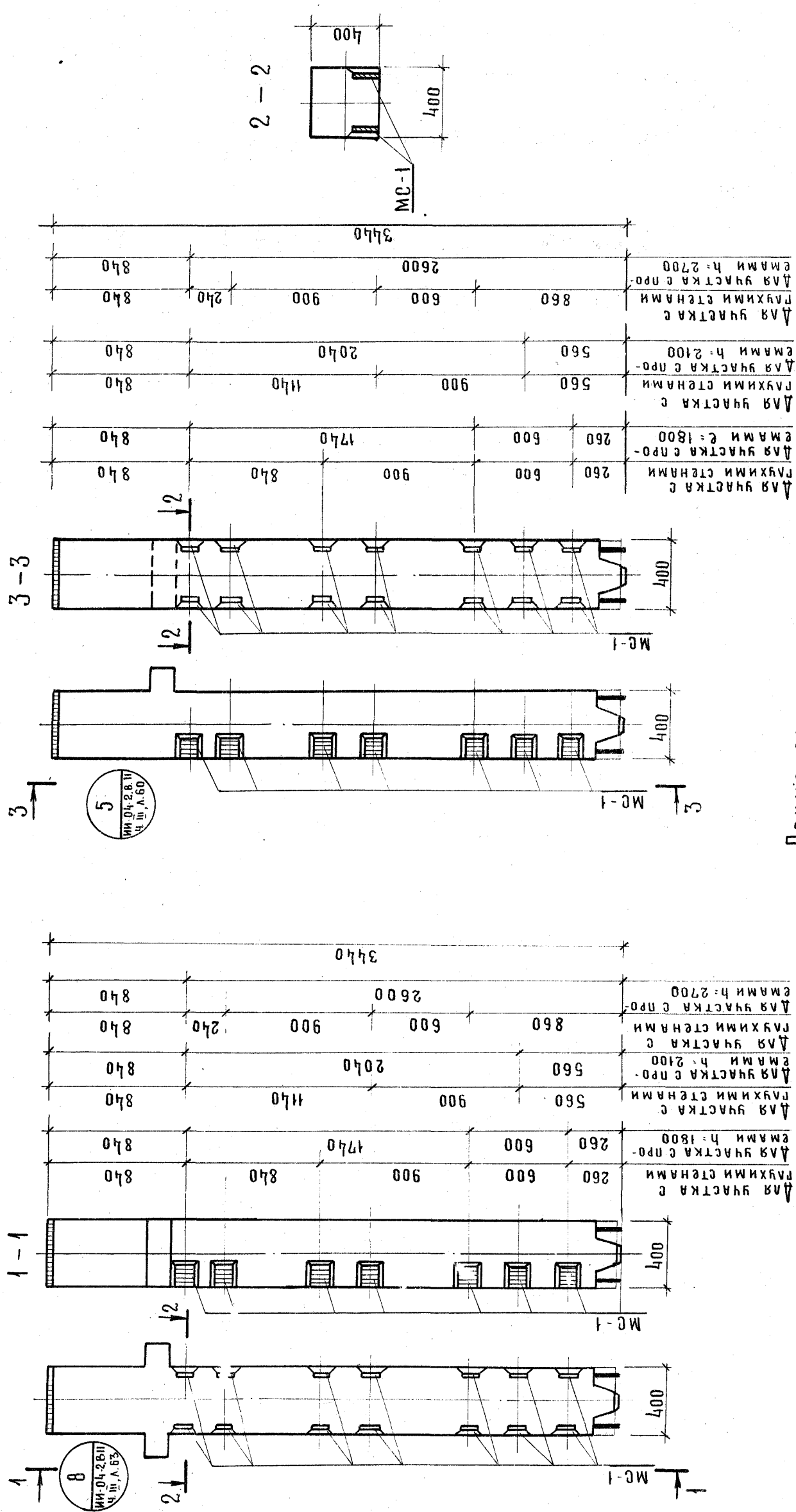
ВЫПУСК 1	АНСТ 66
-------------	------------

13425 74



Примечание
Примечания см. лист 68.

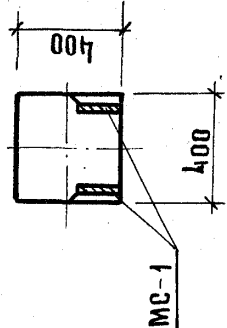
ТК	Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах			Серия		
1974				1.220-1		
				Выпуск		
				Лист		
				1 67		
					13425 75	



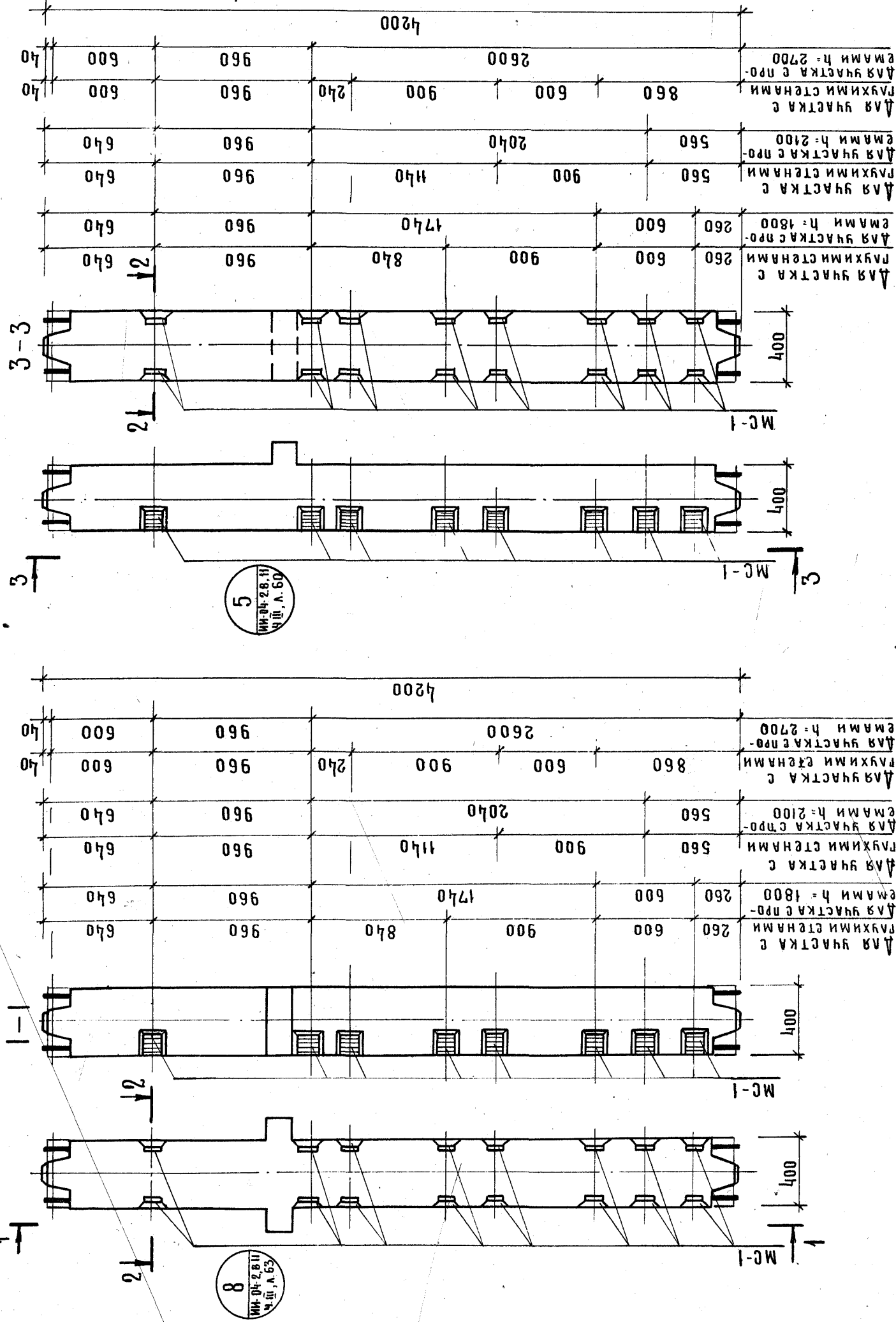
Примечания:

1. Опалубка и армирование аналогичны основным маркам колонн
2. В конкретном проекте должны быть приведены спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.
3. Закладные детали МС-1, МС-2, МС-3, МС-4 и МС-5 с серию ИИ-04-2 вып. часть III, лист 55.

2-2



Примечание
Примечания см.
лист 68.

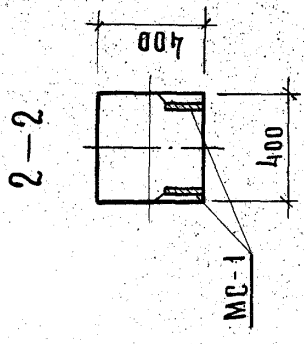
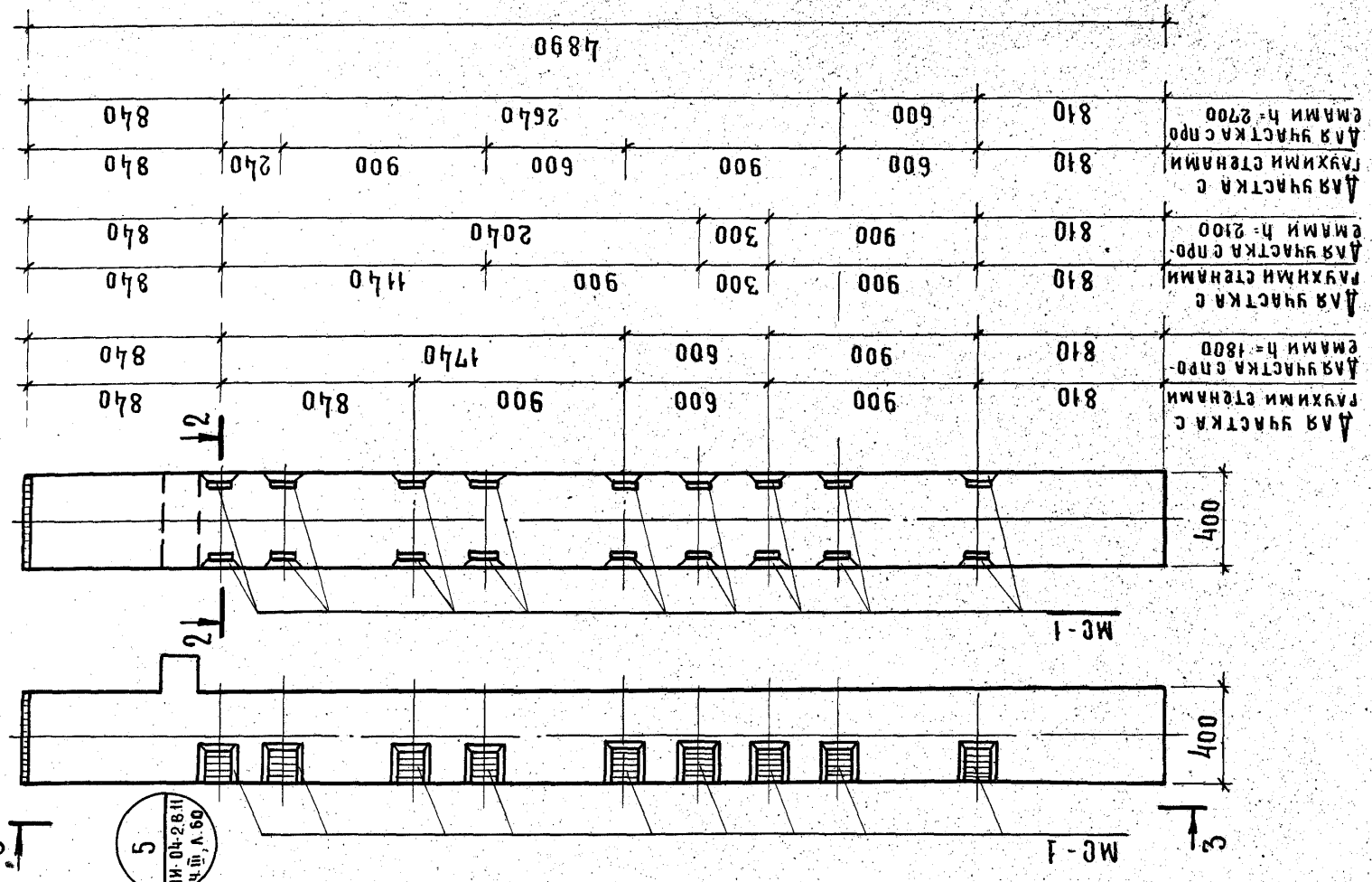
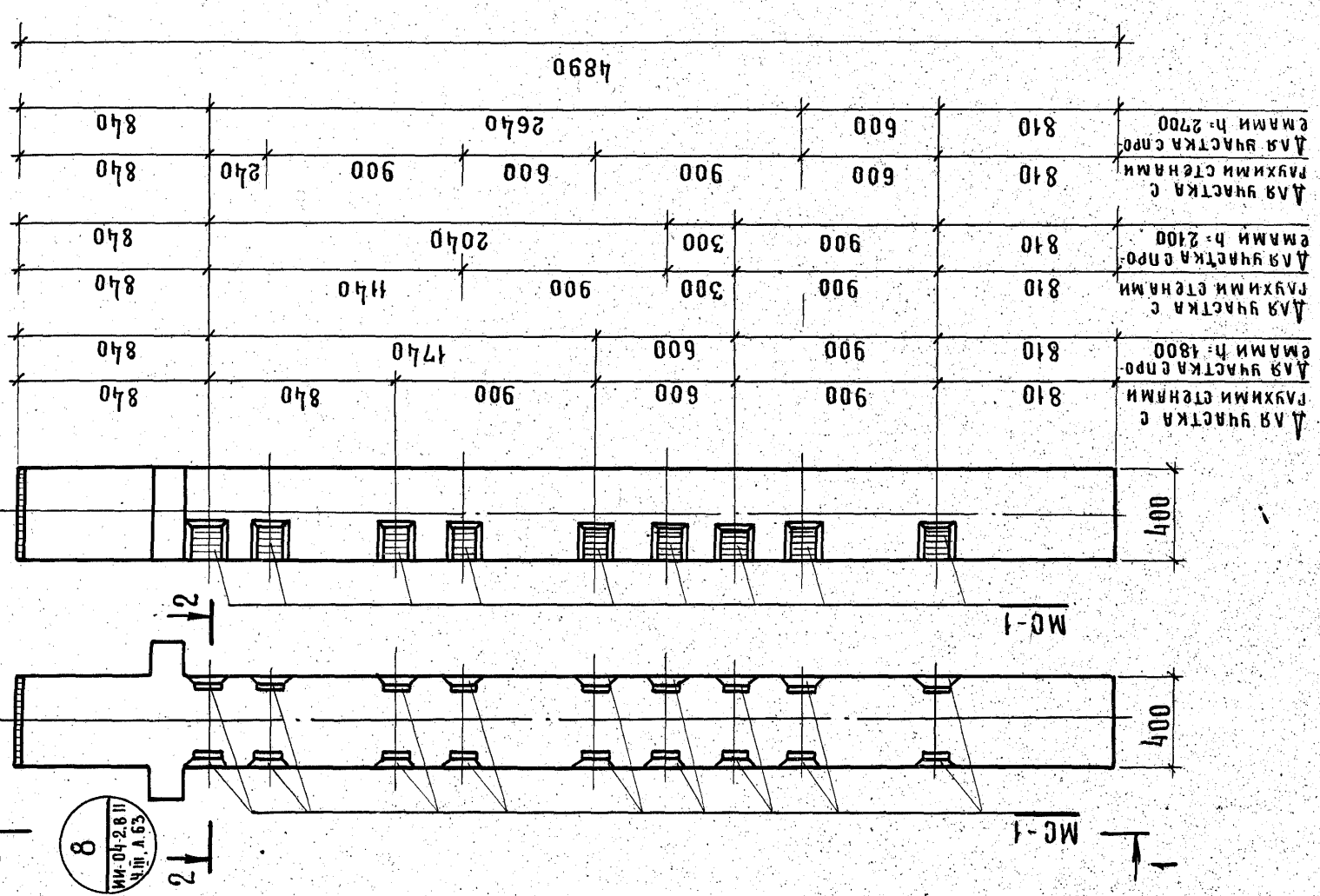


Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах
для навески стеновых панелей

ТК
1974

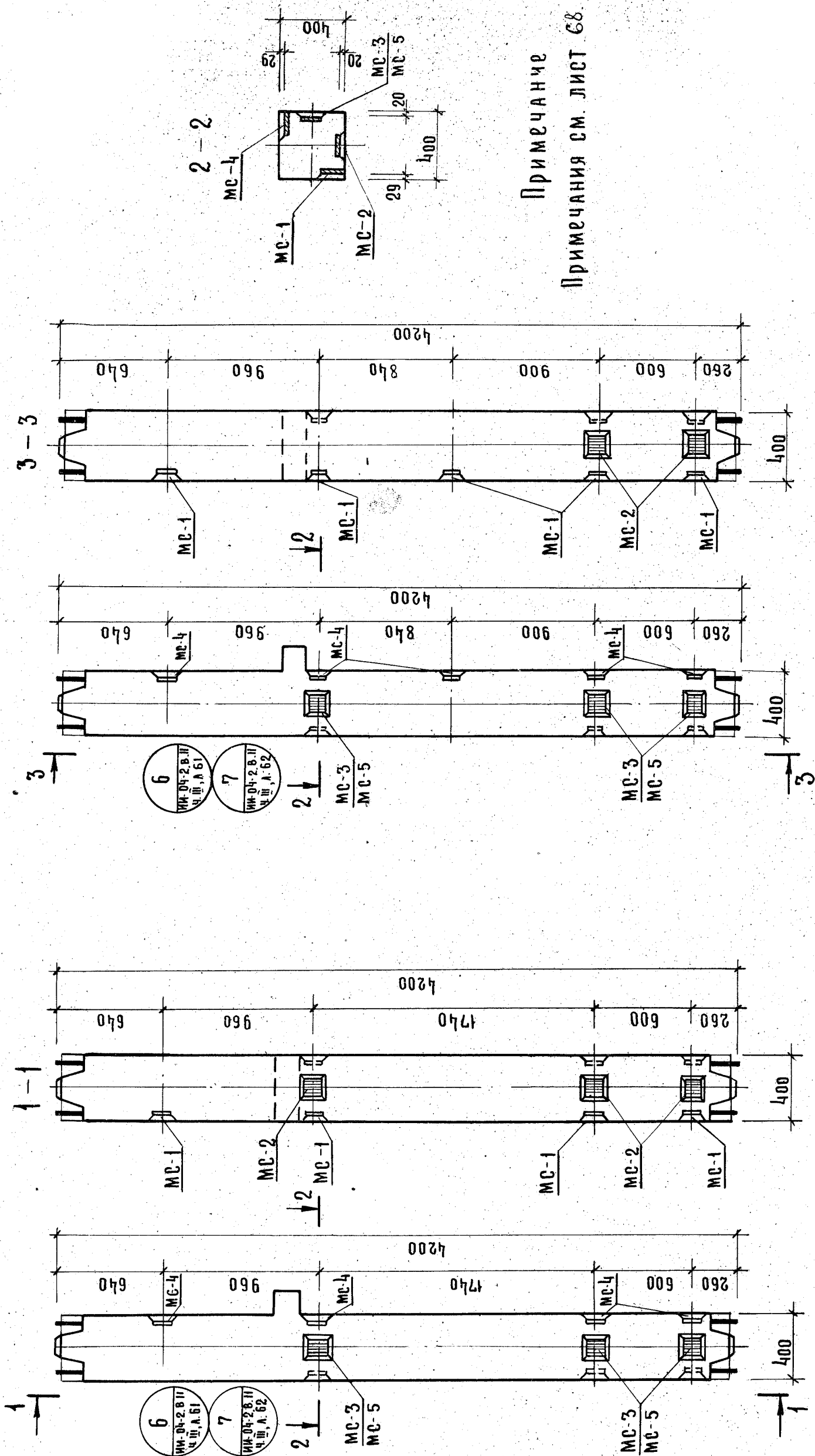
Серия
1:220-1
Выпуск
1
Лист
69

13425



Примечание:
Примечания см.
лист 68.

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ
ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

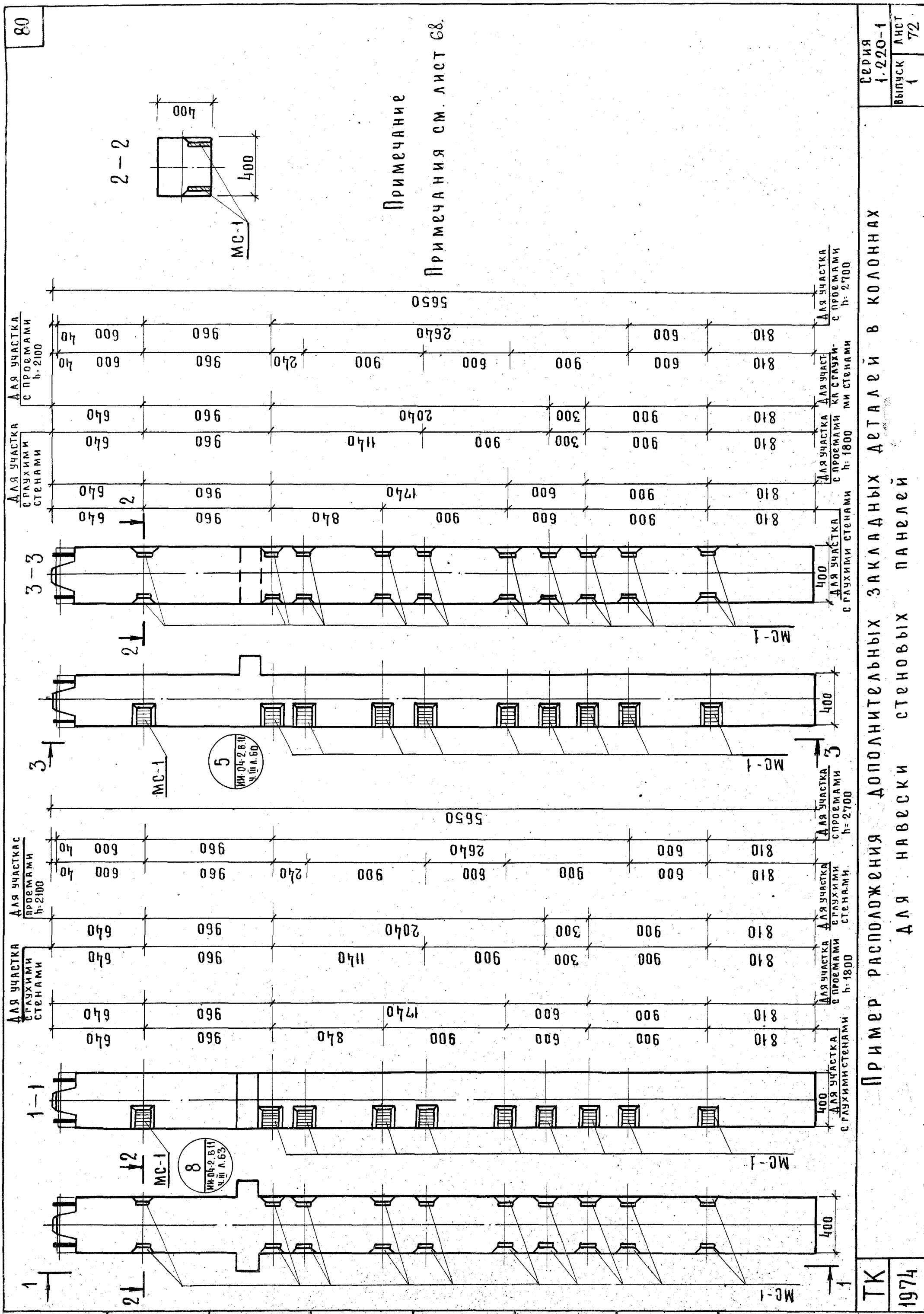


Примечание
Примечания см. лист 68.

Пример расположения дополнительных закладных деталей
в колоннах для навески стеновых панелей.

ТК
1974

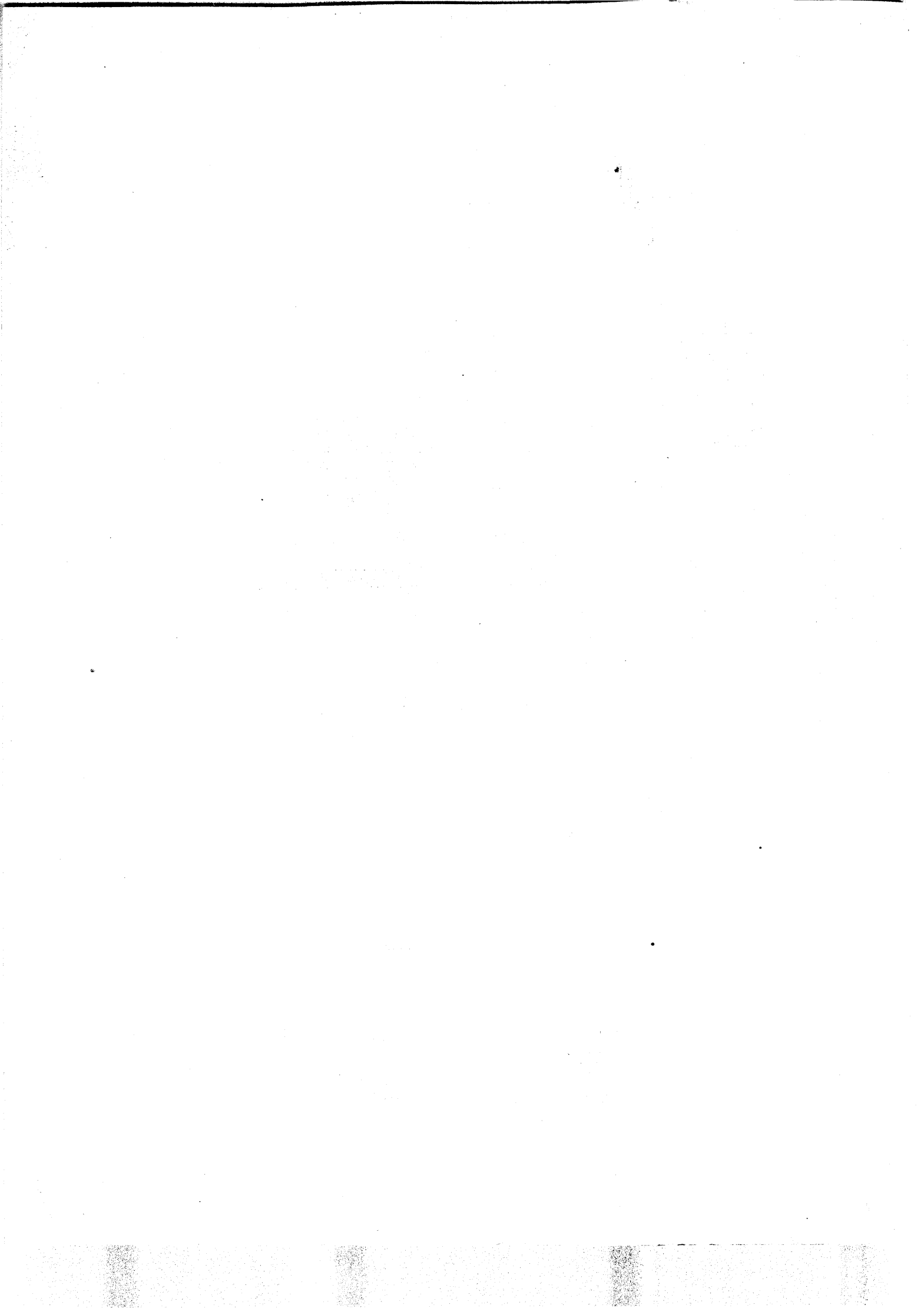
Серия
1.220-1
Выпуск
1
Лист
71
73425 79

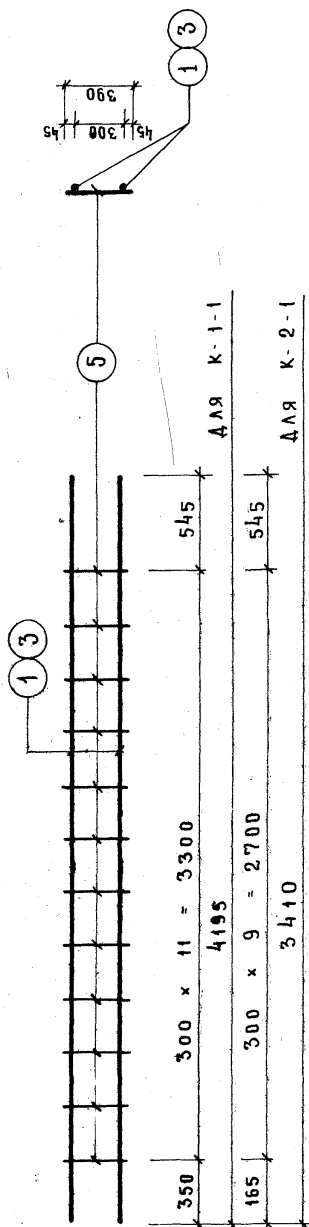


Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах
для навески стеновых панелей

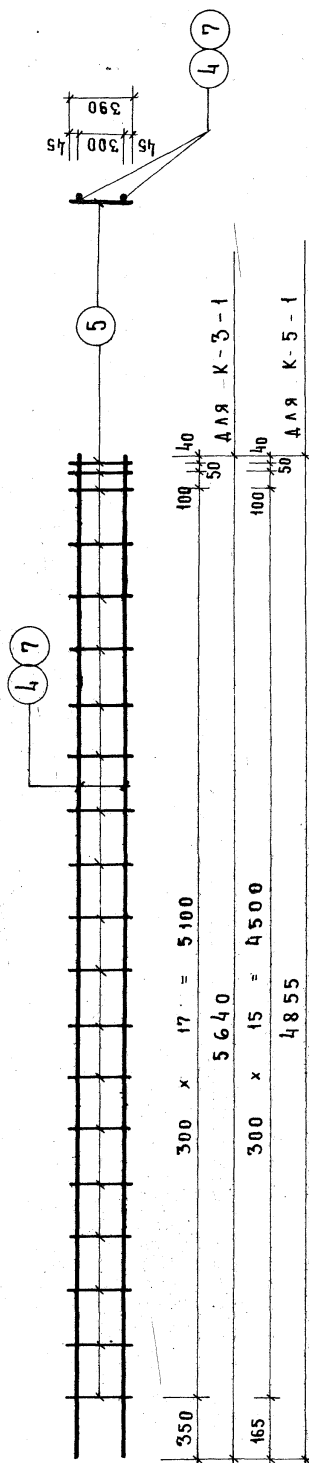
TK
1974

Серия	Анст
4.220-1	72
Выпуск	
1	





МАРКА КАРКАСА	МН ПОЗ	Сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Масса, кг		
					поз.	всех	издела
К-1-1	1	Ø 28 А III	4195	2	20.3	40.6	47.6
	5	Ø 10 А I	390	12	0.25	3.0	
К-2-1	3	Ø 28 А III	3410	2	16.5	33.0	35.5
	5	Ø 10 А I	390	10	0.25	2.5	



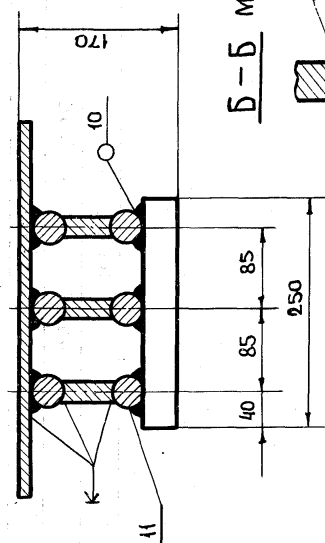
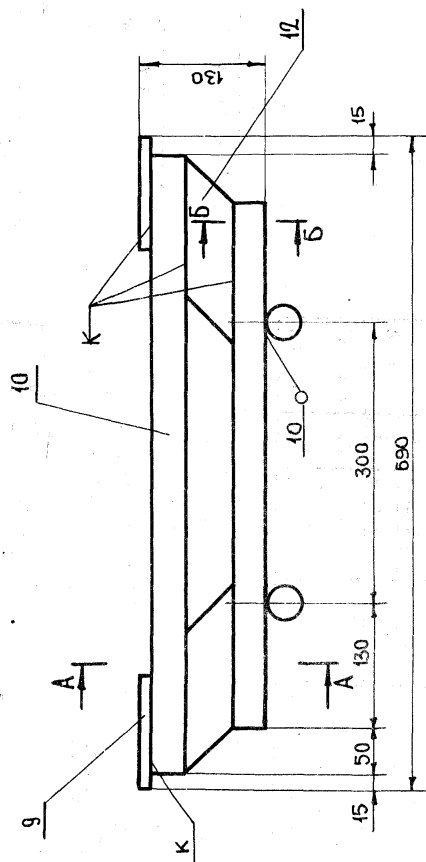
МАРКА КАРКАСА	МН ПОЗ	Сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Масса, кг		
					поз.	всех	издела
К-3-1	4	Ø 28 А III	5640	2	27.25	54.5	59.5
	5	Ø 10 А I	390	20	0.25	5.0	
К-5-1	7	Ø 28 А III	4855	2	23.45	46.9	51.4
	5	Ø 10 А I	390	18	0.25	4.5	

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1-1, К-2-1, К-3-1, К-5-1.

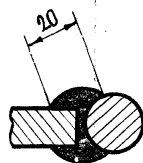
ТК

1974

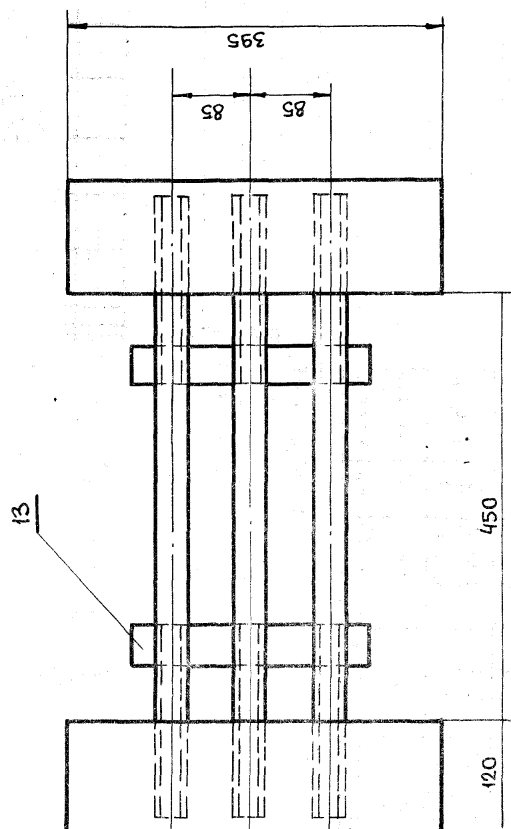
серия
1.020-1выпуск
1лист
73

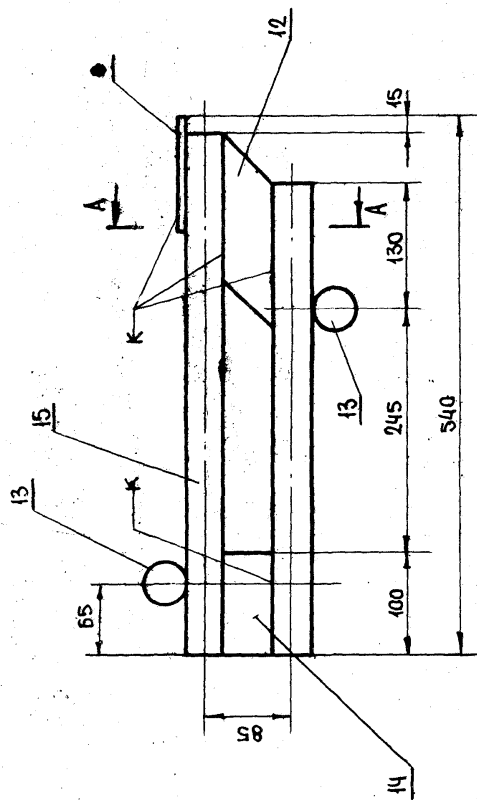


5-5 M1:2

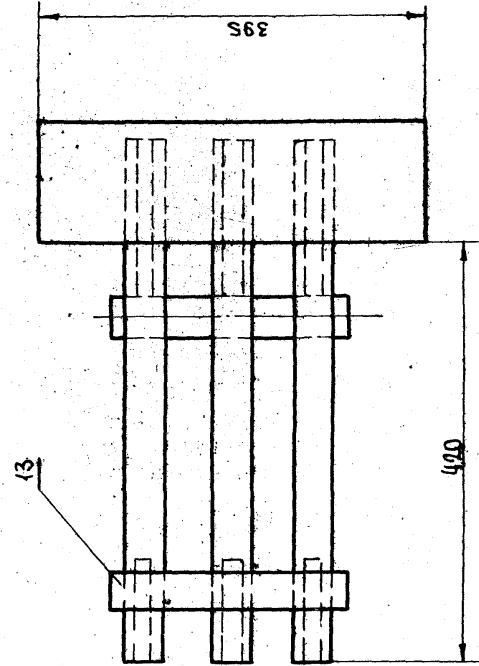
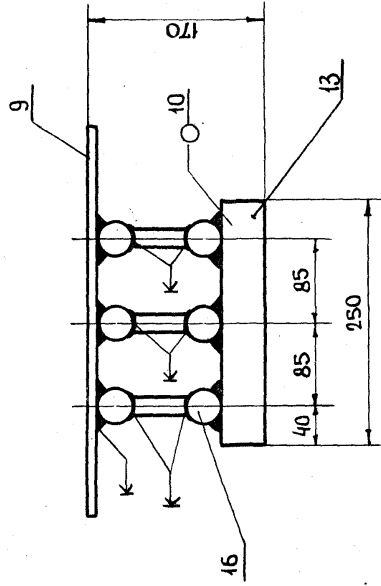


№№ поз.	сечение	длина	ГОСТ	кол.	вс		прим.
					вс	выпуск	
М-5 (вариант)					43.57	1:5	
13	φ40 А III	250	ГОСТ 5781-61	2	2.47	4.94	
12	- 50×20	200	ГОСТ 103-57	6	1.2	7.2	
11	φ28 А III	560	ГОСТ 5781-61	3	2.71	8.13	
10	φ36 А III	660	ГОСТ 5781-61	3	5.3	15.9	
9	-120×10	395	ГОСТ 103-57	2	3.7	7.4	
					шт.	вс	





A-A



№ ПОЗ.	ОБЪЕМ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ-ВО	ИШТОБЩ-ВЕС	ПРИМ.
16	Φ 28 А III	475	ГОСТ 5781-61	3	2.32	0.96
15	Φ 36 А III	525	ГОСТ 5781-61	3	4.15	12.45
14	- 50×20	100	ГОСТ 103-57	3	0.8	2.4
13	Φ 40 А III	250	ГОСТ 5781-61	2	2.47	4.94
12	- 50×20	200	ГОСТ 103-57	3	1.2	3.6
9	- 120×10	395	ГОСТ 103-57	1	3.7	3.7
М-6 (ВАРИАНТ)	ВЕС	34.05	МАСШТАБ	1:5	ВЫПУСК	

ЗАКАЛАННАЯ ДЕТАЛЬ М-6 (ВАРИАНТ).

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 75

ТК
1974

