ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

766/II

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-2

КОЛОННЫ

Выпуск 10
Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 30×30 СМ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,3; 3,6 И 4,2 М. АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

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 10
Часть II

Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см
для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м.
Арматурные изделия. Плоские каркасы. Закладные детали

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны
ЦНИИЭП
торгово-бытовых
зданий и туристских
комплексов совместно
с НИИЖБ Госстроя СССР

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

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов и чертежей стальных форм для изготовления сборных элементов связевого каркаса ИИ-04 с колоннами сечением 30×30 см.

1. ИИ-04-0 Выпуск 5 — Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 30×30 см.
2. ИИ-04-2 Выпуск 7 — Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см. для зданий с высотой этажа 3,3 м. Опалубка и армирование.
3. ИИ-04-2 Выпуск 8 — Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
4. ИИ-04-2 Выпуск 9 — Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
5. ИИ-04-2 Выпуск 10 часть I — Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см. для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Объемные каркасы.
6. ИИ-04-2 Выпуск 10 часть II — Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см. для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Плоские каркасы. Закладные детали.
7. ИИ-04-3 Выпуск 4 часть I — Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 30×30 см. Опалубка и армирование
8. ИИ-04-3 Выпуск 4 часть II — Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 30×30 см. Арматурные изделия.
9. ИИ-04-10 Выпуск 4 — Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 30×30 см.
10. ИИ-04-2 Выпуск 7-1 часть I — Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 300×300 мм (реконструкция действующих форм серии ИИ-04-2, выпуск 1-1).
11. ИИ-04-2 Выпуск 7-1 часть II — Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 300×300 мм.
12. ИИ-04-3 Выпуск 4-1 — Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 300×300 мм.

	№ листа	№ страницы
Перечень серий и выпусков		2
Содержание выпуска		3
Пояснительная записка		4
Плоские каркасы К-1, К-2	1	5
Плоские каркасы К-3, К-4	2	6
Плоские каркасы К-5, К-6	3	7
Плоские каркасы К-7, К-8	4	8
Плоские каркасы К-9, К-10	5	9
Плоские каркасы К-11, К-12	6	10
Плоские каркасы К-13, К-14	7	11
Плоские каркасы К-15, К-16	8	12
Плоские каркасы К-17, К-18	9	13
Плоские каркасы К-19, К-20	10	14
Плоские каркасы К-21, К-22	11	15
Плоские каркасы К-23, К-24	12	16
Плоские каркасы К-25, К-26	13	17
Плоские каркасы К-27, К-28	14	18
Плоские каркасы К-29, К-30	15	19
Плоский каркас К-31. Отдельные стержни	16	20
Сетки С-1, С-2, С-3, С-4	17	21
Петля П-2. Сетки С-5, С-6	18	22
Закладная деталь М-9	19	23
Закладная деталь М-10	20	24
Закладная деталь М-11	21	25
Закладная деталь М-12, деталь 59	22	26
Закладные детали М-13, М-14	23	27
Детали 51, 58, 59	24	28

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Серия ИИ-04-2 выпуск 10 часть II содержит рабочие чертежи плоских каркасов, сеток и закладных деталей для колонн по выпускам 7,8,9.

Для продольных стержней плоских каркасов применяется горячекатанная арматурная сталь периодического профиля класса AIII по ГОСТ 5781-61 марок 35ГС или 25Г2С.

Для поперечных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная круглая сталь класса AI по ГОСТ 5781-61 марок Ст 3кп, Ст 3пс, Ст 3сп и ВСт3пс.

Для закладных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций марки Вст3пс по ГОСТ 380-71.

При эксплуатации колонн в особых условиях /низких температур при динамических и вибрационных нагрузках и т.п./ марки стали арматуры и закладных элементов должны быть обязательно указаны в конкретном проекте с учетом требований СН-390-69 „Указания по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры".

Сортамент и качество арматурной стали, а также методы их испытаний должны удовлетворять требованиям главы СН и П I-В.4-62 „Арматура для железобетонных конструкций" и действующих государственных стандартов или технических условий на соответствующий вид стали.

Изготовление, приемка и контроль качества каркасов, сеток и закладных деталей должны производится в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

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

ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы".

СН 313-65 „Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях".

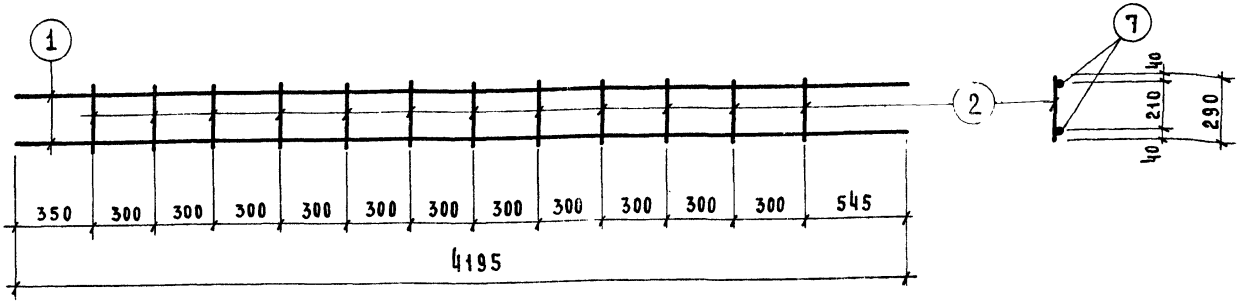
СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей в железобетонных конструкциях".

Каркасы и сетки изготовляются при помощи контактной точечной электросварки на автоматических машинах.

Сборку каркасов следует производить на кондукторах с применением шаблонов, обеспечивающих точное расположение элементов. Сборку и изготовление закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

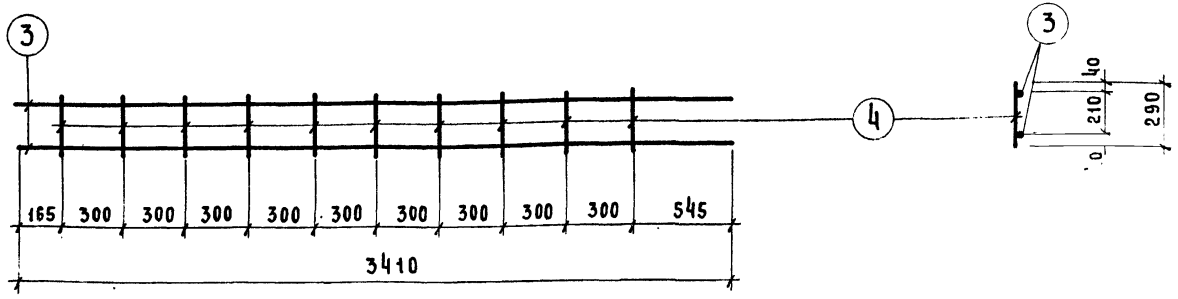
При изготовлении закладных деталей приварка стержней в тавр должна производиться под флюсом при помощи автоматов типа АДФ-2001.

Приварка стержней в тавр электродами не допускается.



К-1

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес кг. позиц.	Вес кг. всех	Вес кг. издел.
К-1	1	20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,50
	2	6 А I	290	12	0,064	0,80	



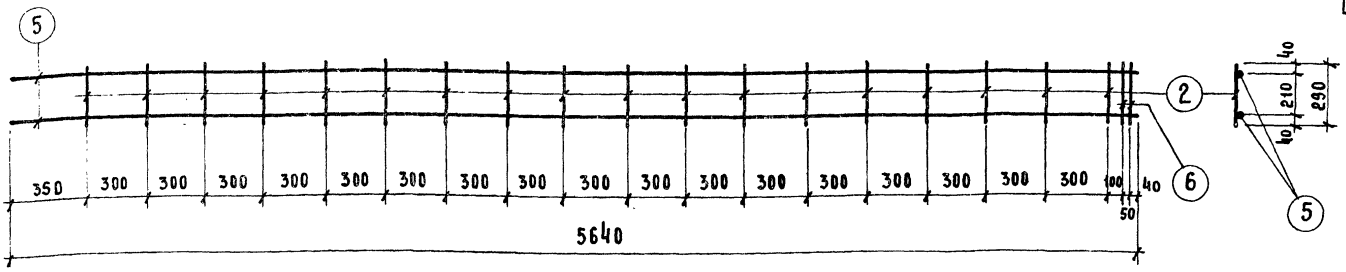
К-2

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг издел.
К-2	3	25 А III	3410	2	13,25	26,50	27,70
	4	8 А I	290	10	0,11	1,20	

Примечания:

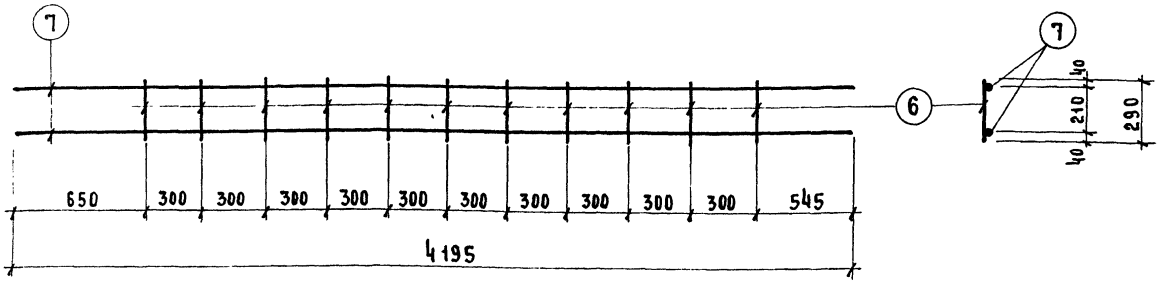
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций"/СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК 1971	Колонны. Плоские каркасы К-1, К-2.	Серия ИИ-04-2 Выпуск 10 часть II	Лист 1



К-3

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-3	5	20 А III	5640	2	14.00	28,00	29,60
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	18	0,064	1,20	



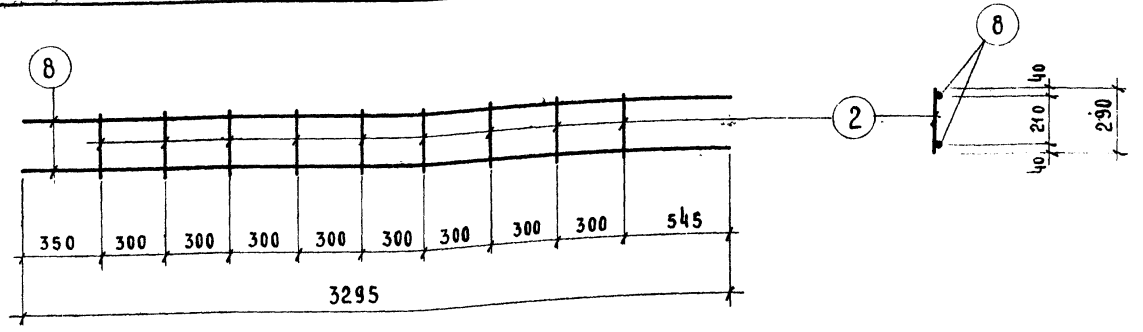
К-4

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-4	7	32 А III	4195	2	26,5	53,0	55,1
	6	10 А I	290	11	0,18	2,10	

Примечание

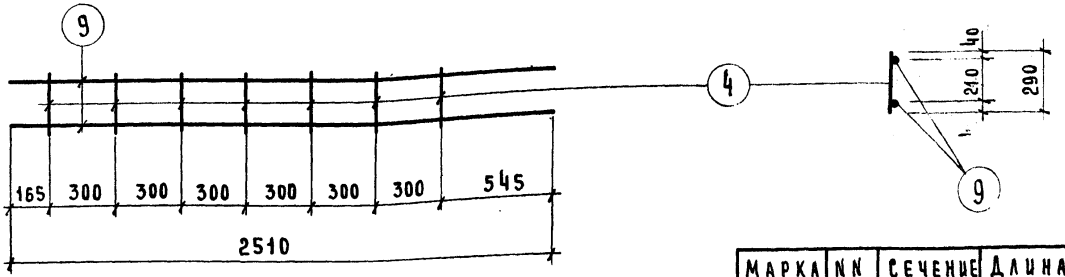
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций" /СН. 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-3, К-4.	Выпуск 10 Часть II	Лист 2



К-5

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел
К-5	8	20 А III	3295	2	8,15	16,3	16,9
	2	6 А I	290	9	0,064	0,6	



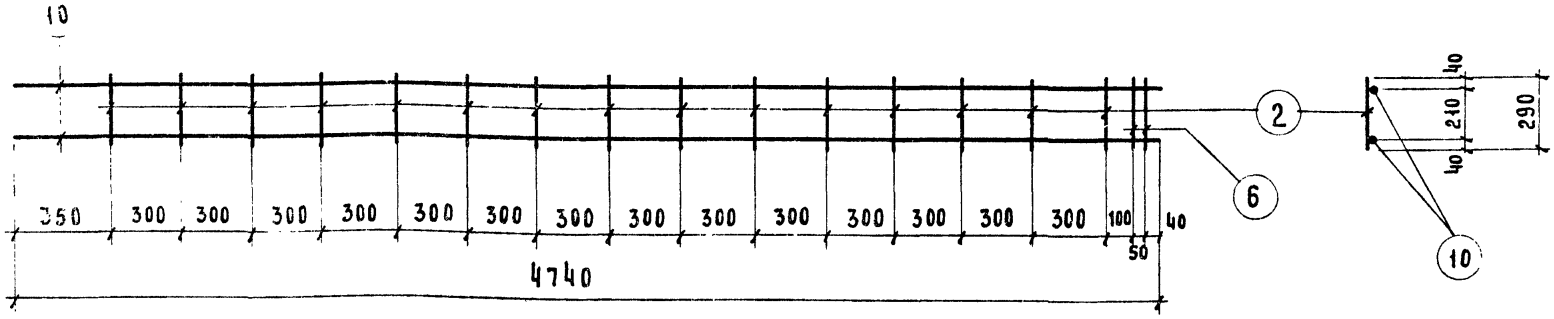
К-6

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел
К-6	9	25 А III	2510	2	9,75	19,50	20,3
	4	8 А I	290	7	0,11	0,8	

Примечание.

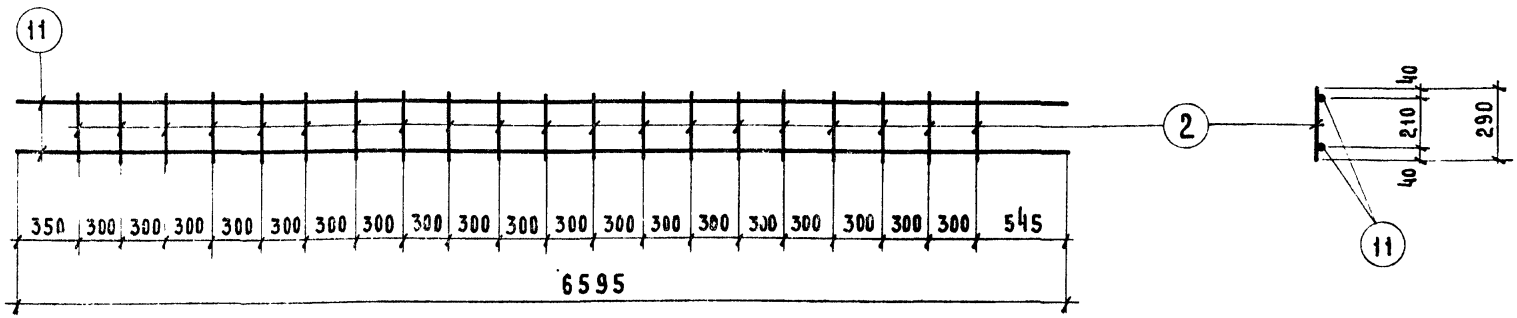
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-5, К-6.	Выпуск 10 часть II — Лист 3



К-7

Марка каркаса	№№ поз.	Сечение мм	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. изд.
К-7	10	20 А III	4740	2	11,75	23,5	24,90
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	15	0,064	1,0	



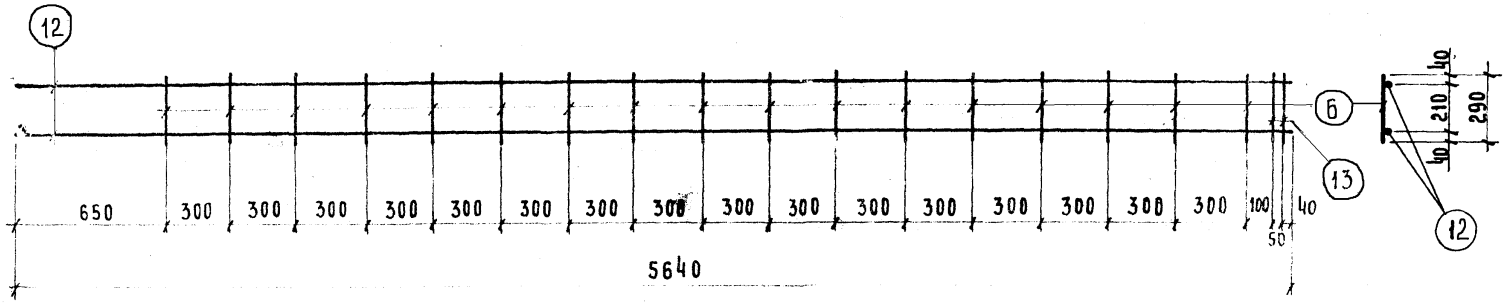
К-8

Марка каркаса	№№ поз	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всего	Вес, кг. изд.
К-8	11	20 А III	6595	2	16,25	32,5	33,80
	2	6 А I	290	20	0,064	1,30	

Примечание.

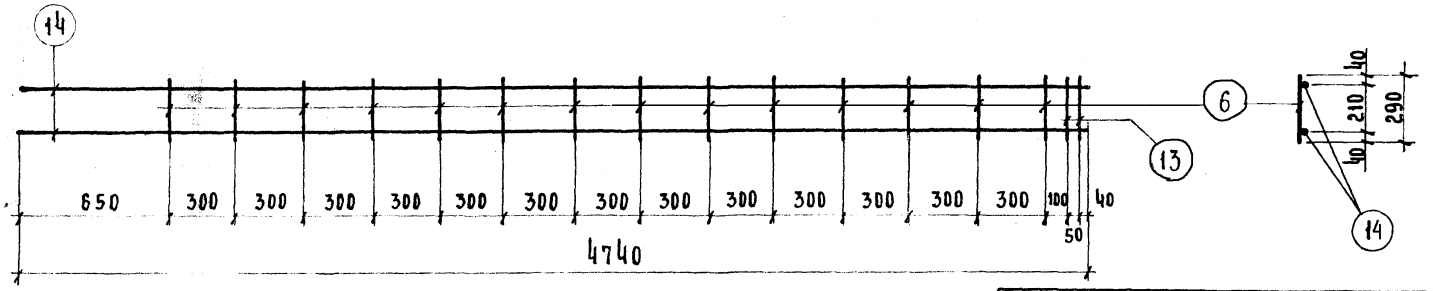
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки ж.б. конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-7, К-8.	Выпуск 10 часть II / Лист 4



К-9

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. 1поз.	Всех	Изделия
К-9	12	32 А III	5640	2	35.50	71,0	75.10
	13	16 А I	290	2	0,45	0,90	
	6	10 А I	290	17	0,16	3,20	

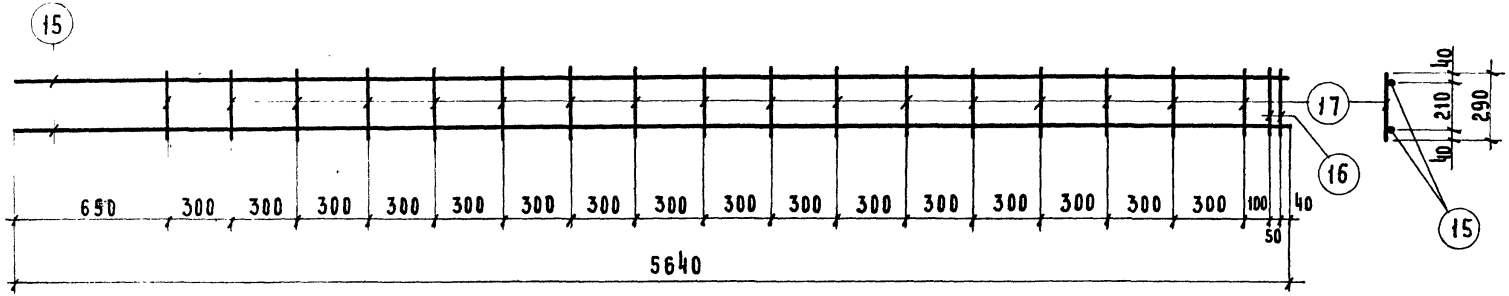


К-10

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, Поз.	Всех	Общ.
К-10	14	32 А III	4740	2	30,0	60,0	63,6
	13	16 А I	290	2	0,45	0,90	
	6	10 А I	290	14	0,18	2,70	

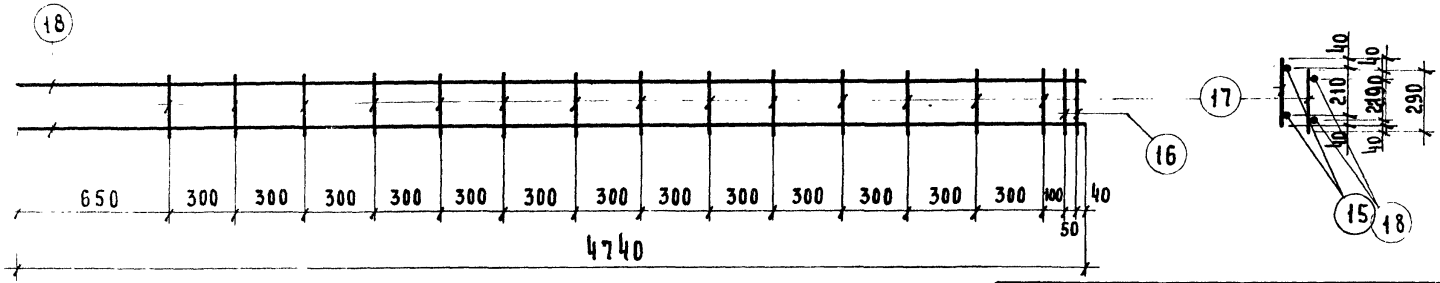
Примечание.

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 /.



К-11

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-11	15	40 А III	5640	2	55,50	111,0	116,80
	16	20 А III	290	2	0,70	1,4	
	17	12 А I	290	17	0,25	0,4	

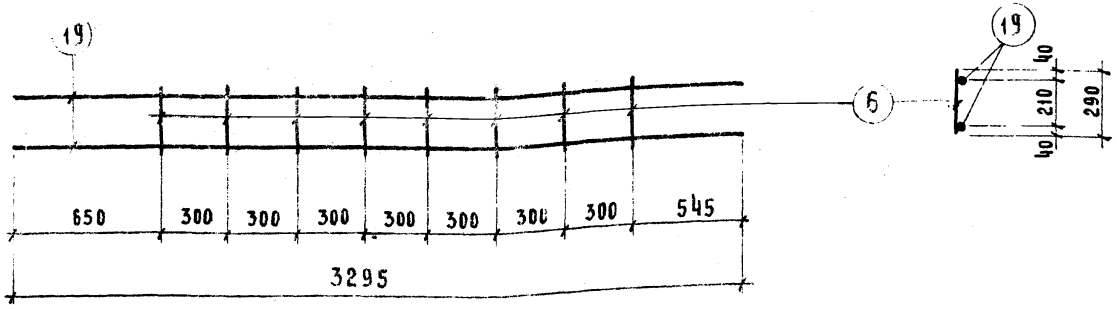


К-12

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-12	18	40 А III	4740	2	46,75	93,5	98,6
	16	20 А III	290	2	0,70	1,40	
	17	12 А I	290	14	0,25	3,7	

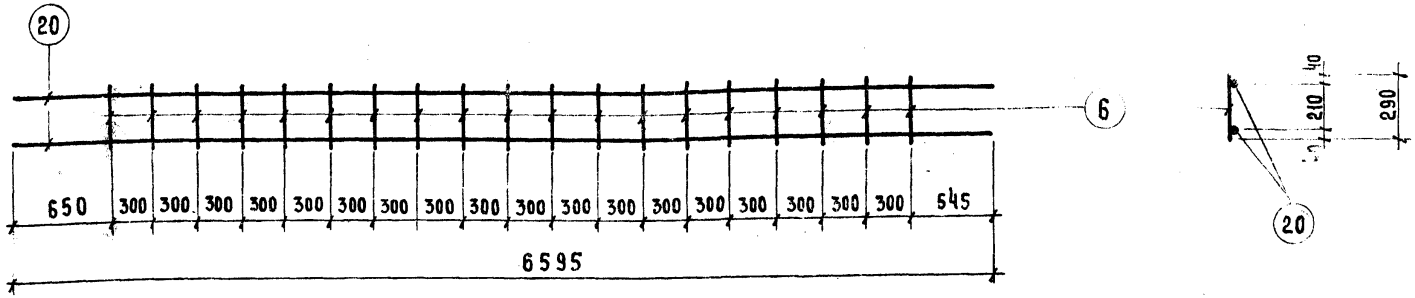
Примечание.

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



К-13

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	всех	изд.
К-13	19	32 А III	3295	2	20,75	41,5	42,9
	6	10 А I	290	8	0,18	1,40	



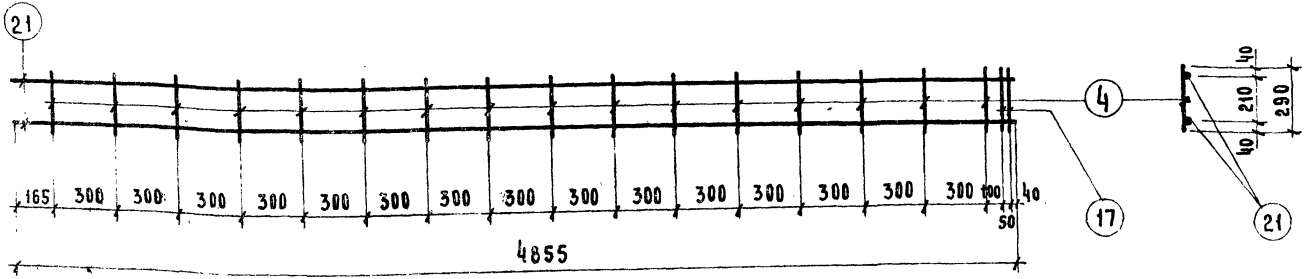
К-14

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	всех	изд.
К-14	20	32 А III	6595	2	41,75	83,5	86,9
	6	10 А I	290	19	0,18	3,4	

Примечание.

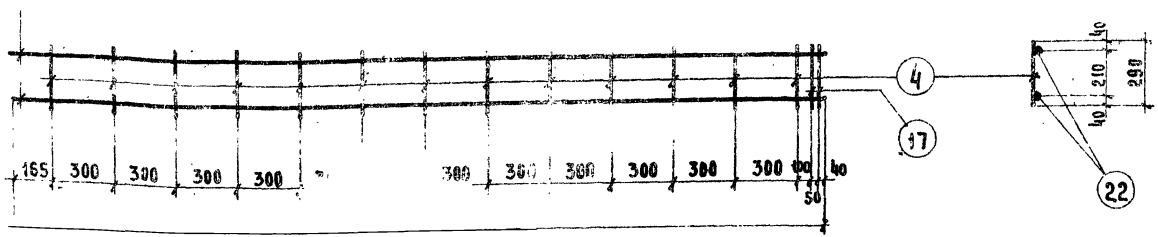
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-13, К-14.	Выпуск 10 часть II	Лист 7



К-15

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-15	21	25 А III	4855	2	18,75	37,5	39,9
	17	12 А I	290	2	0,25	0,5	
	4	8 А I	290	16	0,11	1,9	



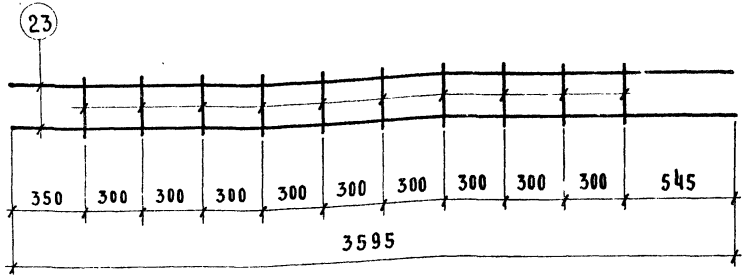
К-16

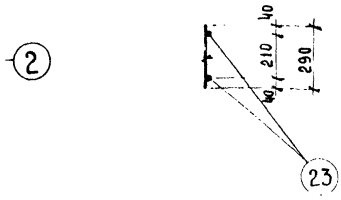
Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-16	22	25 А III	3955	2	15,3	30,6	32,6
	17	12 А I	290	2	0,25	0,5	
	4	8 А I	290	13	0,11	1,5	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Каркасы и сетки к[illegible] [illegible]авливаютс[illegible] контактной точечной сварку [illegible] „Указаниями по [illegible] [illegible]огии элек[illegible] [illegible]рматуры ж.б. конструкц[illegible] 38-68/.

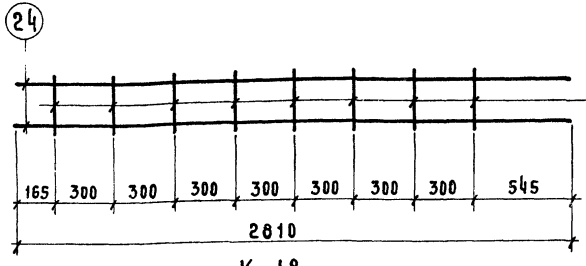
ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
19	Плоские каркасы К-15, К-16	Выпуск 10 часть II	Лист 8

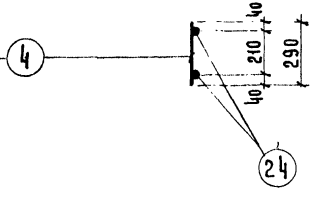




К-17

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-17	23	20 А III	3595	2	8,85	17,7	18,3
	2	6 А I	290	10	0,06	0,6	



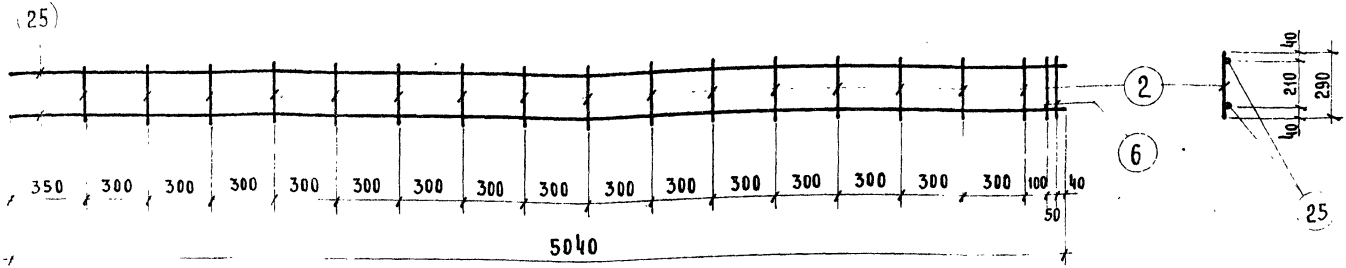


К-18

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-18	24	25 А III	2810	2	10,9	21,8	22,7
	4	8 А I	290	8	0,11	0,9	

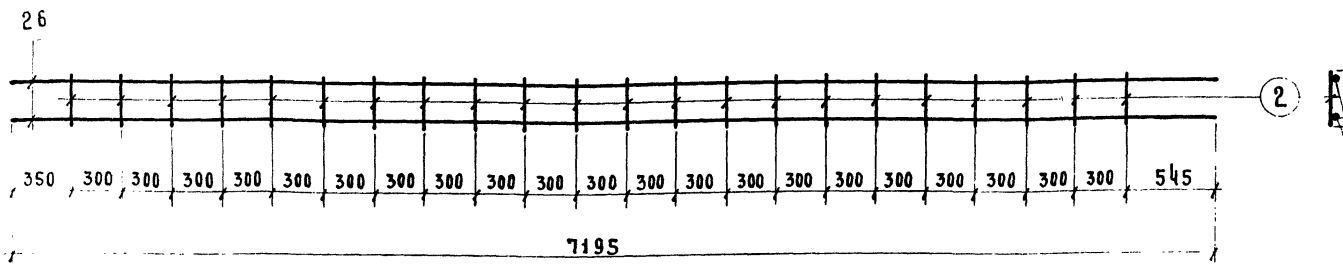
Примечание.

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/.



К-19

Марка каркаса	№№ поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. изд.
К-19	25	20 А III	5040	2	12,45	24,9	26,3
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	16	0,064	1,0	



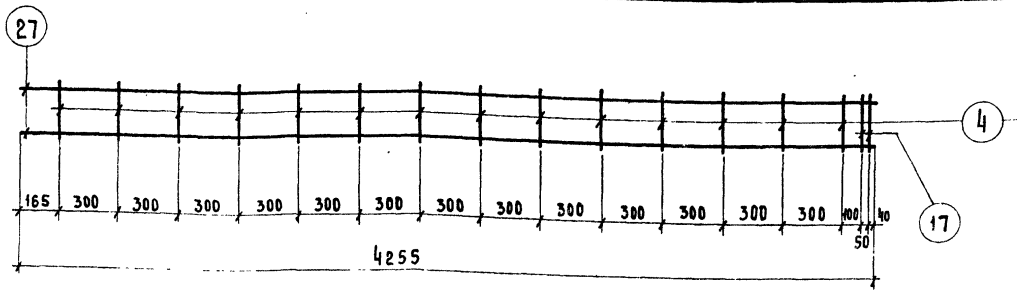
К-20

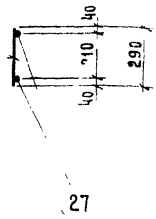
Марка каркаса	№№ поз.	Сечение мм	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. изд.
К-20	26	20 А III	7195	2	17,75	35,50	36,90
	2	6 А I	290	22	0,064	1,40	

Примечание.

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

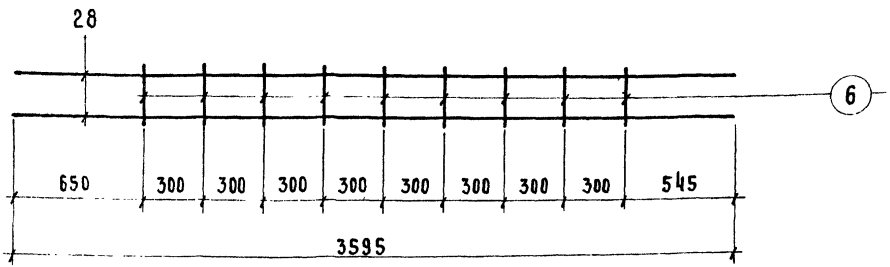
ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-19, К-20.	Выпуск 10 часть II	Лист 10





К-21

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг издел
К-21	27	25 А III	4255	2	16,45	32,9	35,02
	17	12 А I	290	2	0,25	0,52	
	4	8 А I	290	14	0,11	1,6	



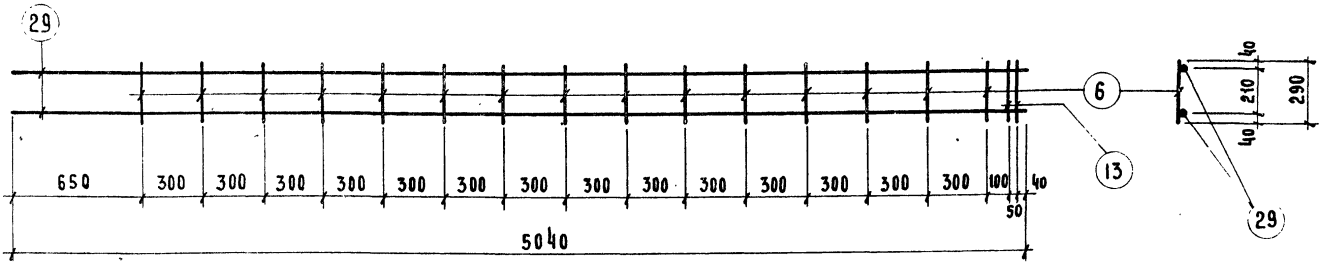
К-22

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел
К-22	28	32 А III	3595	2	22,7	45,4	47,0
	6	10 А I	290	9	0,18	1,6	

Примечание

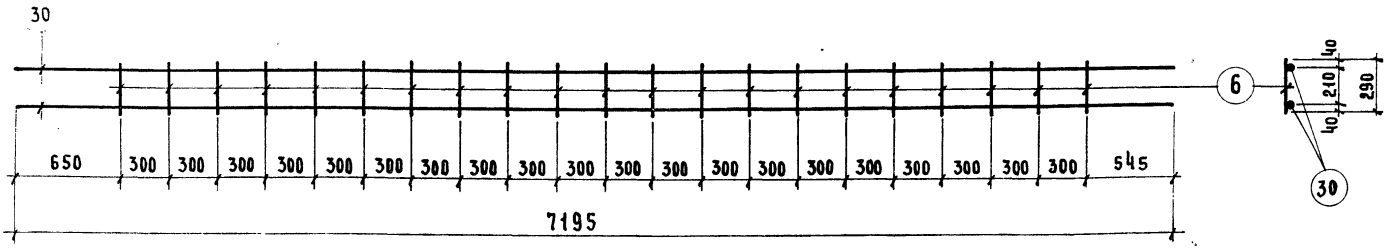
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИН-С4-2	
4971	Плоские каркасы К-21, К-22.	Выпуск 10 Часть II	Лист 11



К-23

Марка каркаса	N,N поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-23	29	32 А III	5040	2	31,9	63,8	66,4
	13	16 А I	290	2	0,45	0,9	
	6	10 А I	290	15	0,18	2,7	



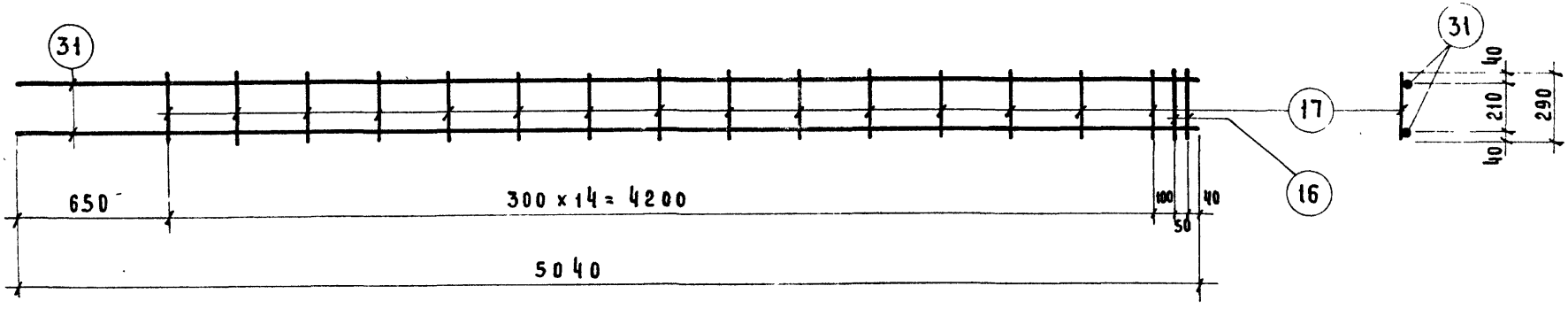
К-24

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
К-24	30	32 А III	7195	2	45,40	90,80	94,60
	6	10 А I	290	21	0,18	3,80	

Примечание.

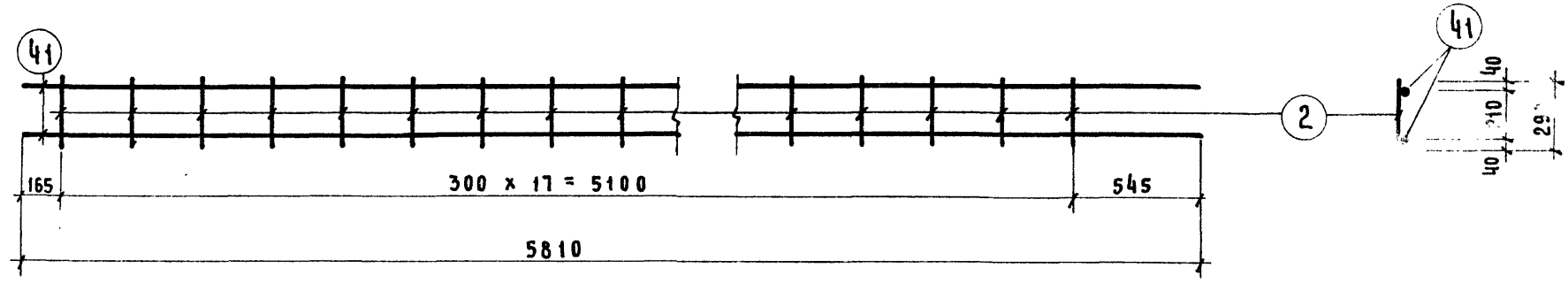
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-23, К-24.	Выпуск 10 часть II — Лист 12



К-25

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	всех	издел
К-25	17	12 А I	290	15	0,25	3,90	104,10
	16	20 А III	290	2	0,70	1,40	
	31	40 А III	5040	2	49,40	98,80	



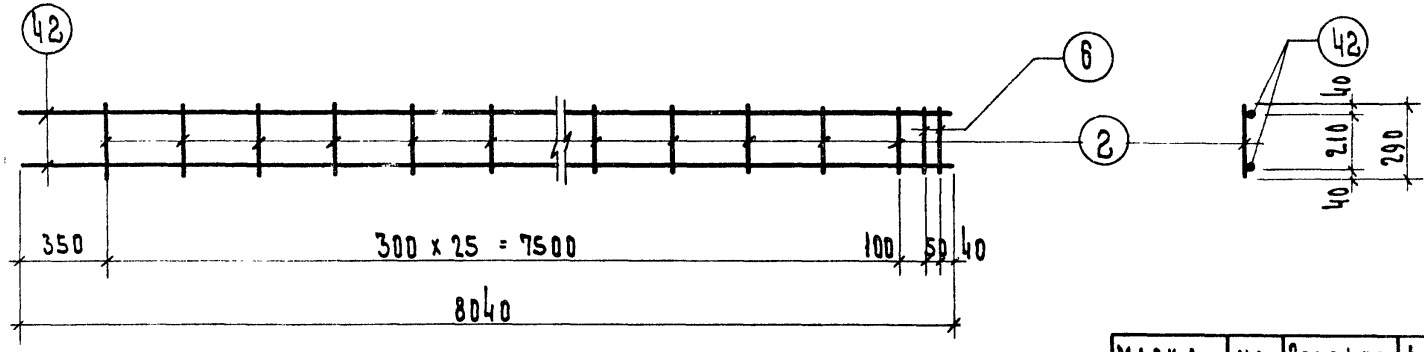
К-26

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	всех	издел
К-26	2	6 А I	290	18	0,064	1,15	30,00
	41	20 А III	5810	2	14,43	28,85	

Примечание.

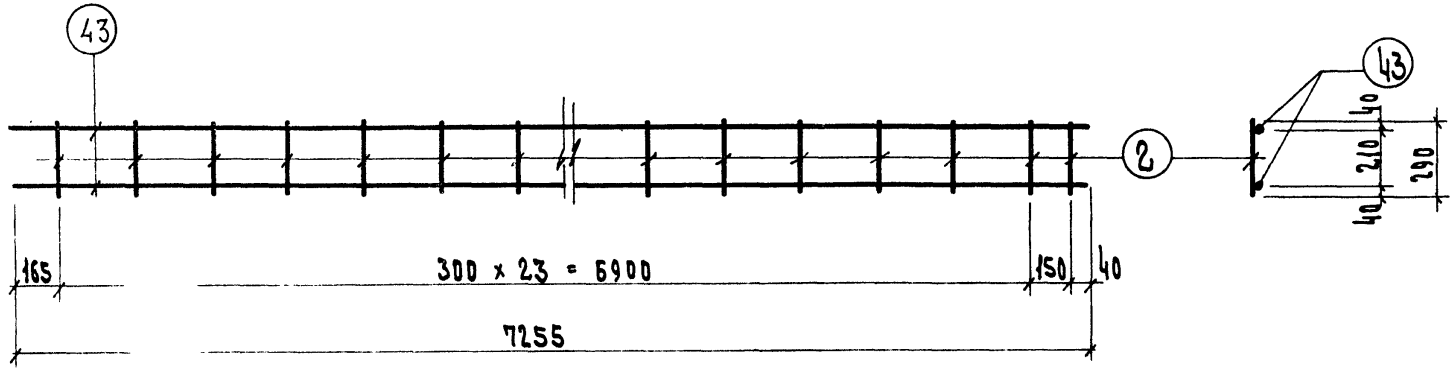
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.в. конструкций." /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК 1971	Колонны	Серия ИИ-04-2	
	Плоские каркасы К-25, К-26	Выпуск 10 часть II	Лист 13



К - 27

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Вес, кг поз.	всех	издел
К - 27	42	20 A III	8040	2	19.8	39.60	41.62
	6	10 A I	290	2	0.18	0.36	
	2	6 A I	290	26	0.064	1.66	



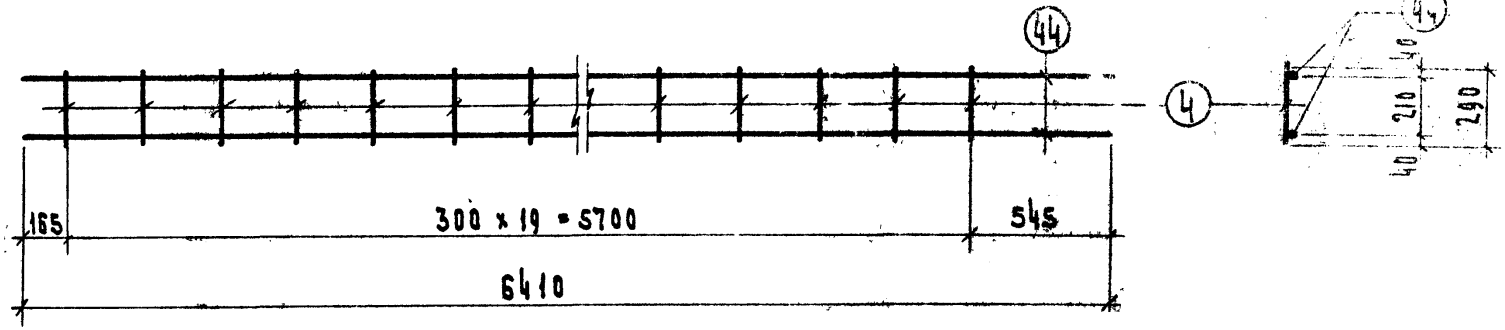
К - 28

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	всех	издел.
К-28	43	12 A III	7255	2	6.45	12.90	14.50
	2	6 A I	290	25	0.064	1.60	

Примечание.

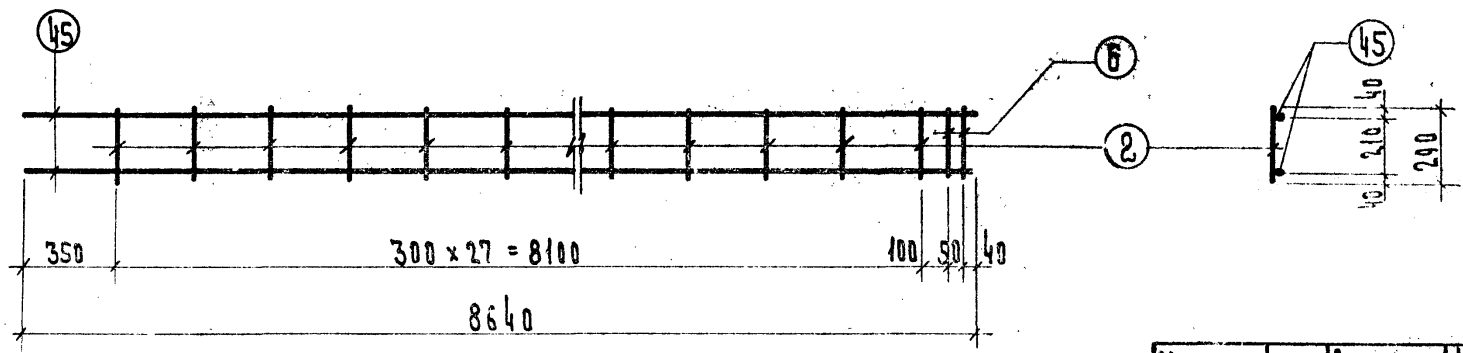
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б конструкций" /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-27, К-28.	Выпуск 19 Часть II / Лист 14



К - 29

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
К-29	44	20 А III	6410	2	15.8	31.6	32.9
	4	6 А I	290	20	0.064	1.3	



К - 30

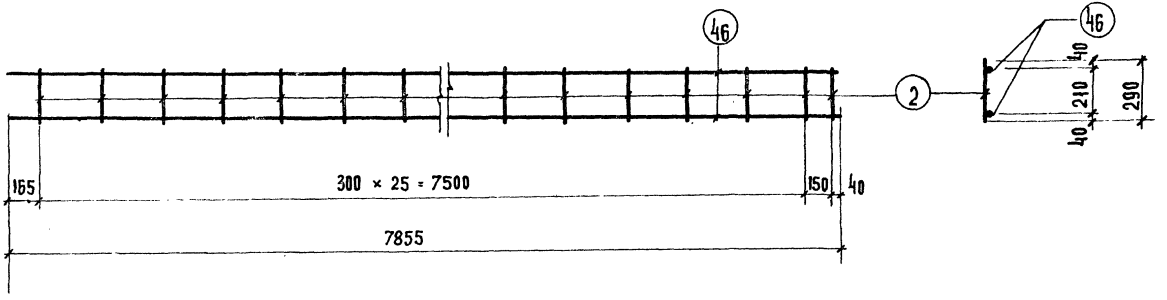
Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
К-30	45	20 А III	8640	2	21.3	42.6	44.7
	6	10 А I	290	2	0.18	0.36	
	2	6 А I	290	28	0.064	1.79	

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/.

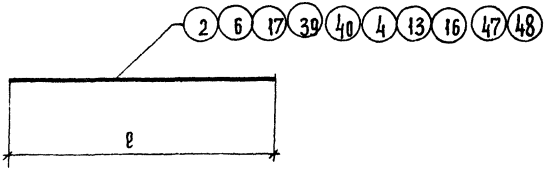
Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-29 и К-30	Выпуск 10 часть II	Лист 15

Комплексов г. Москва | Гл. инж. пр. | Рук. гр. инж. | Прикрепл. Колдашева

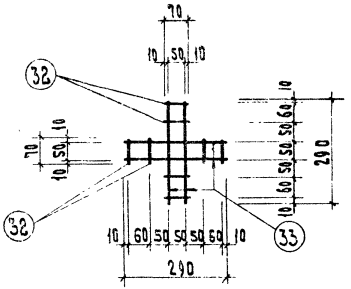


К-31

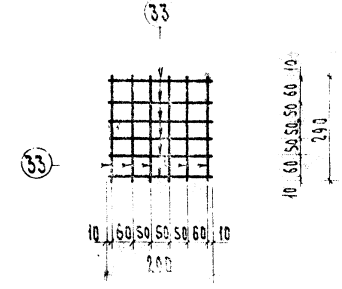
МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-31	46	12 А III	7855	2	7.00	14.00	15.66
	2	6 А I	290	27	0.064	1.66	



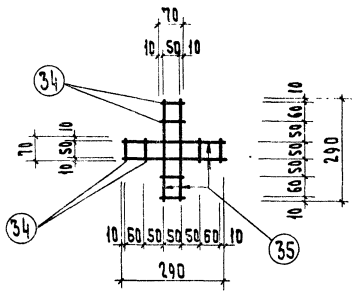
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	47	ф22 А III	1500	1	4.5	4.5	4.5
	48	ф25 А III	1750	1	6.8	6.8	6.8
	2	6 А I	290	1	0.10	0.10	0.10
	6	10 А I	290	1	0.29	0.29	0.29
	17	12 А I	290	1	0.30	0.30	0.30
	39	6 А I	300	1	0.10	0.10	0.10
	40	6 А I	500	1	0.10	0.10	0.10
	4	8 А I	290	1	0.10	0.10	0.10
	13	16 А I	290	1	0.50	0.50	0.50
	16	20 А III	290	1	0.70	0.70	0.70



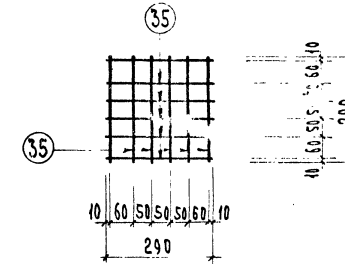
Марка сетки	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
С-1	32	6 А III	70	8	0.015	0.12	0.40
	33	6 А III	290	4	0.07	0.28	



Марка сетки	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
С-2	33	6 А III	290	12	0.07	0.80	0.8

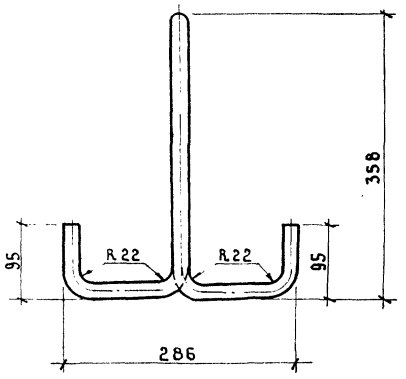


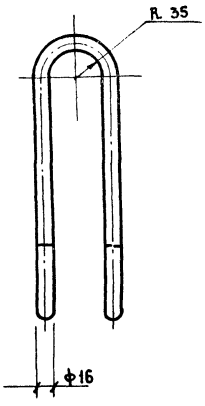
Марка сетки	NN поз	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
С-3	34	8 А III	70	8	0.028	0.22	0.7
	35	8 А III	290	4	0.12	0.48	



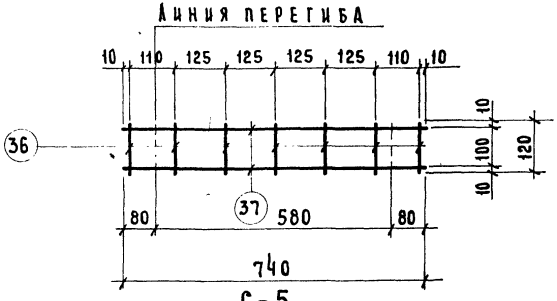
Марка сетки	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
С-4	35	8 А III	290	12	0.12	1.4	1.4

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Сетки С-1, С-2, С-3, С-4	Выпуск 10 Часть III Лист 17



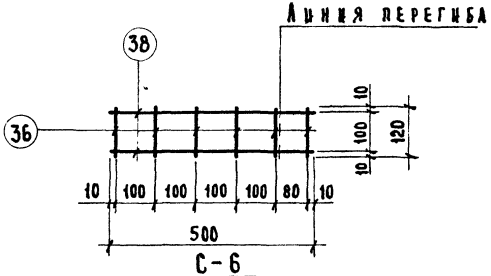


Марка изделия	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. позиц.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
П-2	49	ф 16 AI	1250	1	2.00	2.00	2.00



С-5

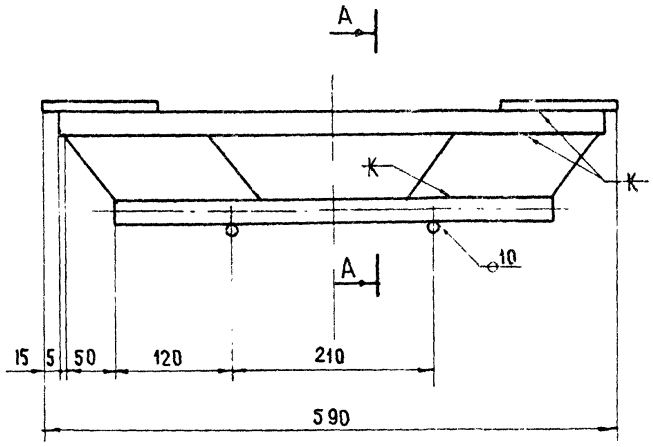
Марка сетки	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
С-5	36	4 BI	120	7	0,012	0,08	0,25
	37	4 BI	740	2	0,085	0,17	

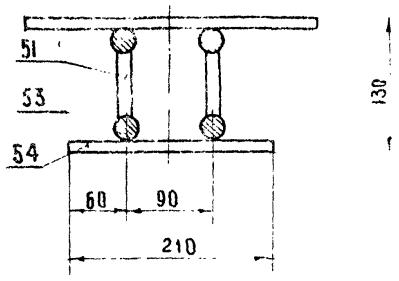


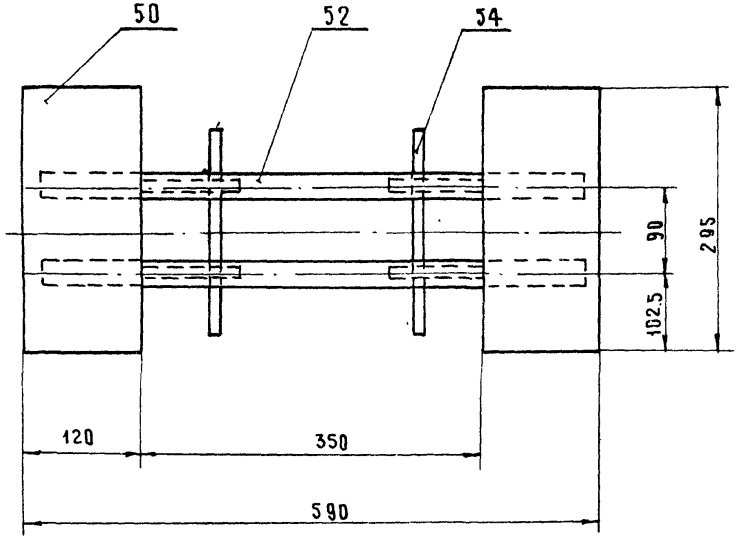
С-6

Марка сетки	NN поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. издел.
С-6	36	4 BI	120	6	0,012	0,07	0,2
	38	4 BI	500	2	0,07	0,14	

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Петля П-2. Сетки С-5, С-6.	Выпуск 10 часть II	Лист 18



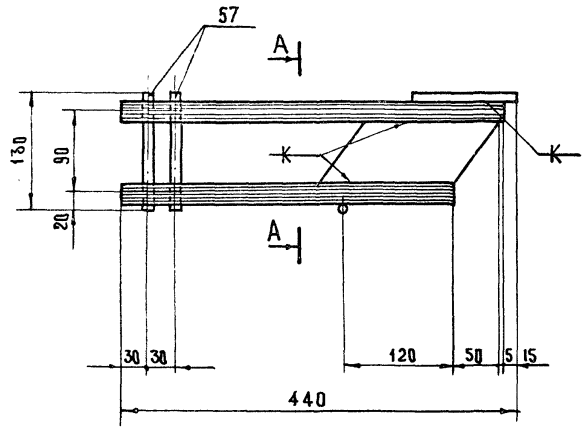


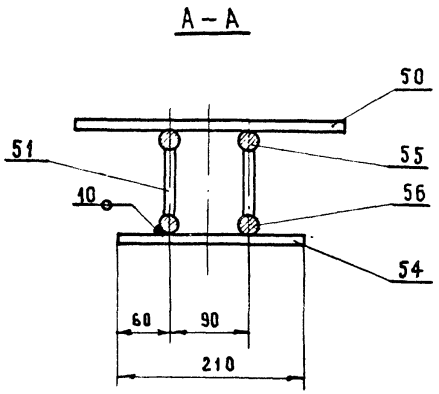


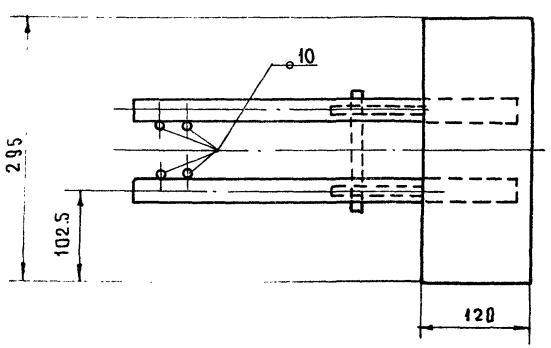
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	Вес 1 шт	Вес общ	Примеч
54	⌀10 A III	210	ГОСТ 5781-61	2	0.13	0.26	б/ч
53	⌀22 A III	450	ГОСТ 5781-61	2	1.34	2.68	б/ч
52	⌀22 A III	560	ГОСТ 5781-61	2	1.67	3.34	б/ч
51	-65×14	150	ГОСТ 103-57	4	1.07	4.28	
50	-120×10	295	ГОСТ 103-57	2	0.78	5.56	б/ч

М-9	Вес	Масштаб	Выпуск
	16.2	1:5	10

Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Закладная деталь М-9	Выпуск 10 часть II	Лист 19



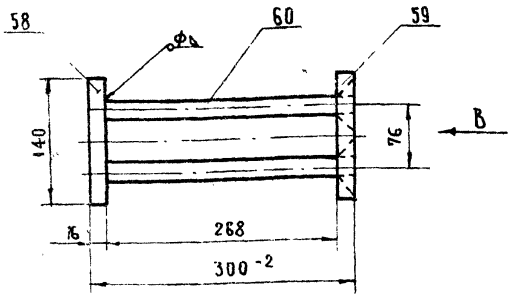


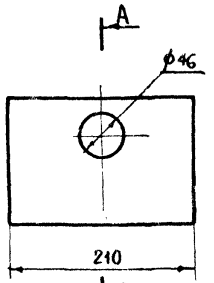


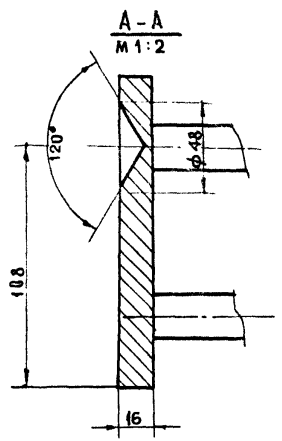
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Приме
57	ф10 А III	130	ГОСТ 5781-61	4	0,08	0,32	Б/ч
54	ф10 А III	210	ГОСТ 5781-61	1	0,13	0,13	Б/ч
56	ф22 А III	370	ГОСТ 5781-61	2	1,10	2,20	Б/ч
55	ф22 А III	425	ГОСТ 5781-61	2	1,26	2,52	Б/ч
51	-65×14	150	ГОСТ 103-57	2	1,07	2,14	
50	-120×10	295	ГОСТ 103-57	1	2,78	2,73	Б/ч

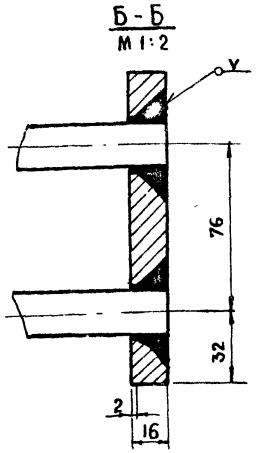
М-10	Вес	Масштаб	Выпуск
	10,09	1:5	10

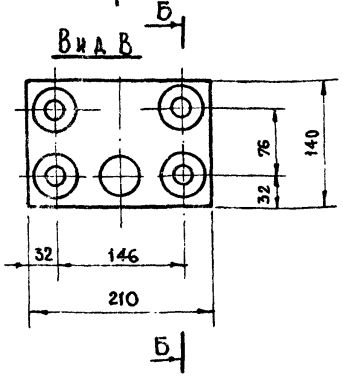
Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Закладная деталь М-10	Выпуск 10 Часть II	Лист 20









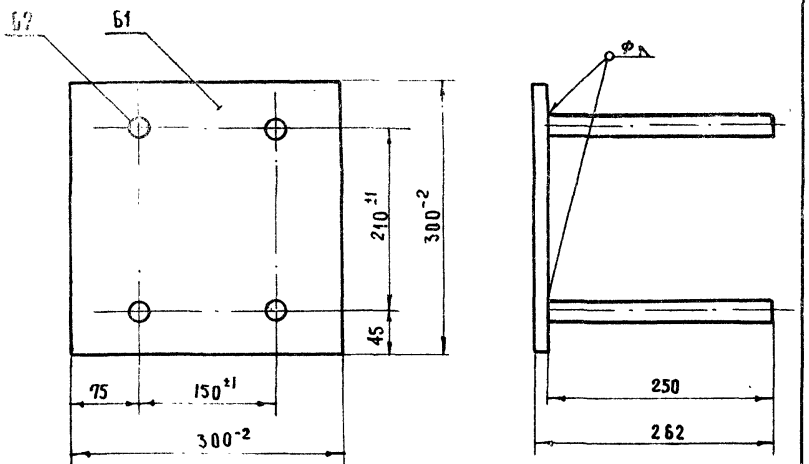


60	Ф20 А III	284	ГОСТ 5781-61	4	0,7	2,8	Б/ч
59	-140×16	210	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
58	-140×16	210	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
NN поз.	сечение	длина	ГОСТ	кол.	вес 1 шт.	вес общ.	Примеч.

М-11	вес	масштаб	выпуск
	10,2	1:5	10

1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
3. Поз. „58" приварить к поз „60" и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6" приварить к позициям „59"

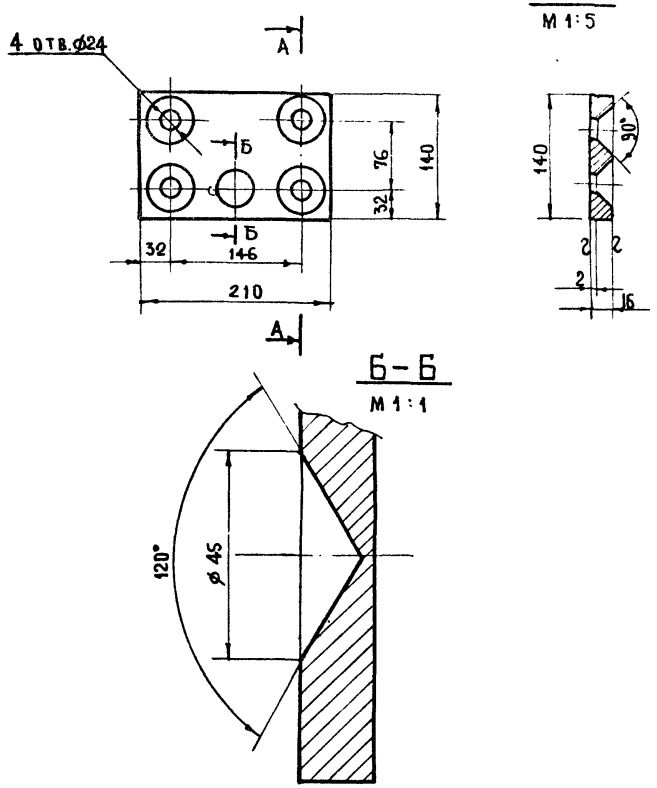
Т.К. 1971	Колонны	Серия ИИ-04-2	
	Закладная деталь М-11	Выпуск 10 часть II	Лист 21



1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69

Б2	ф 25 А III	250	ГОСТ 5781-61	4	0,91	3,64	б/ч
Б1	-12×300	300	ГОСТ 103-57	1	8,4	8,4	б/ч
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ВЕС 1 шт.	ВЕС общ.	ПРИМЕЧ.

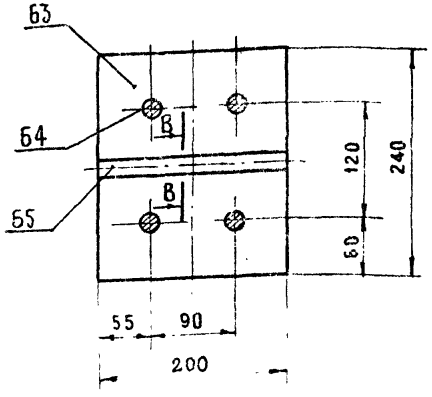
М-12	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК
	12,04	1:5	10

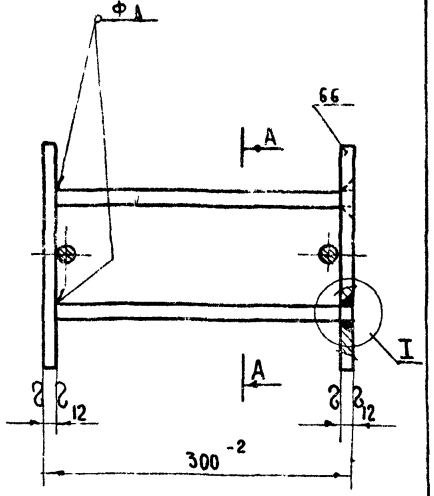


59	-140×16	210	ГОСТ 103-57	3,7
NN поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

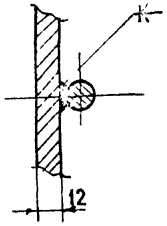
Т.К.	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	Закладная деталь М-12, Деталь 59.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 22

А – А

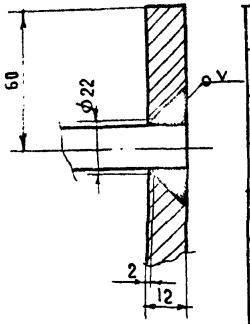




В – В
М1:2



I
М1:2

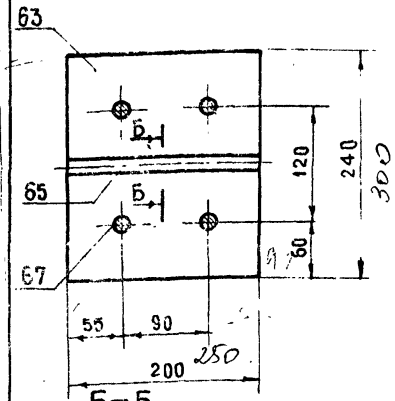


1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединении арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.
2. Поз. „65" приварить к поз. „64" и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „64" приварить к поз. „66".

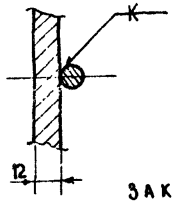
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт.	Общ.	Примеч.
					Вес		
66	-12×200	240	ГОСТ 103-57	1	4.51	4.51	
65	ф12 А III	200	ГОСТ 5781-61	2	0,178	0.356	б/ч
64	ф18 А III	288	ГОСТ 5781-61	4	0.575	2.3	б/ч
63	-12×200	240	ГОСТ 103-57	1	4.51	4.51	б/ч

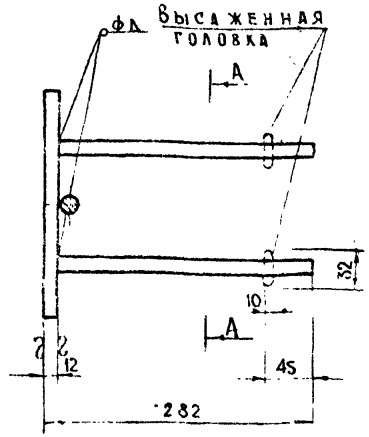
М-14	Вес	Масштаб	Выпуск
	11.676	1:5	10

А – А



Б – Б
М1:2





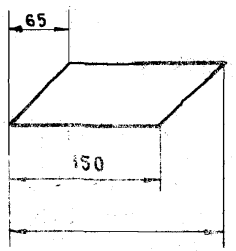
1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

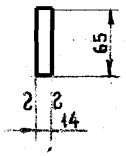
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт.	Общ.	Примеч.
					Вес		
65	ф12 А III	200/250	ГОСТ 5781-61	1	0.178/0,222	0,178/0,222	б/ч
67	ф18 А III	270	ГОСТ 5781-61	4	0.54	2.16	б/ч
63	-12×200 -12×280	240/300	ГОСТ 103-57	1	4.51/5.67	4.51/5.67	б/ч

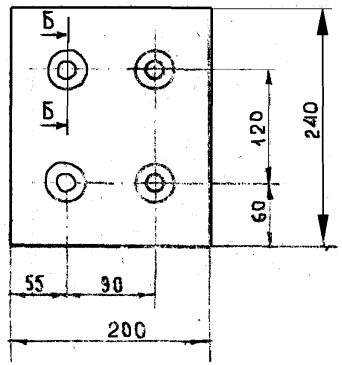
М-13	Вес	Масштаб	Выпуск
	(9.43) 6.848	1:5	10

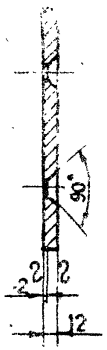
Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Закладные детали М-13, М-14.	Выпуск 10 часть II	Лист 23

▽ 3 (▽)



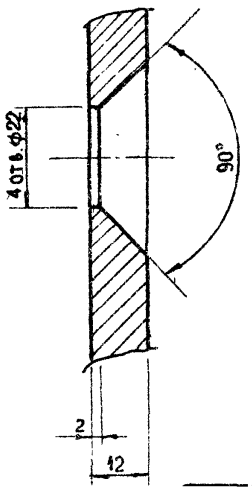




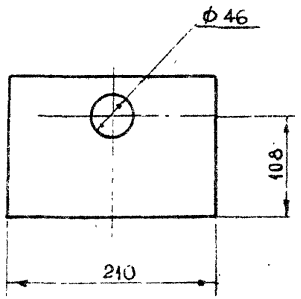


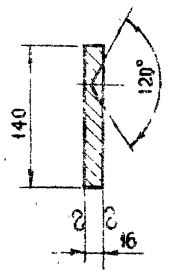
51	-14×65	150	ГОСТ 103-57	1,07
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

Б-Б
М 1:1



▽ 3 (▽)





58	-140×16	210	ГОСТ 103-57	3,7
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

66	-12×200	240	ГОСТ 103-57	4,51
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-3	
1971	ДЕТАЛИ 51, 58, 66	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 24

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

Заказ 3464 Тираж 800 Цена 0-90
Инв. № 11810-02, 1972 г.