

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-14

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ КАРКАСА С СЕТКОЙ КОЛОНН 9x6м

Выпуск 1
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т И Г-ОБРАЗНЫЕ КОЛОННЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

М/У
10561
~~ЦЕНА 8-33~~ + 0-39
4-32

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-14

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ КАРКАСА С СЕТКОЙ КОЛОНН 9-6М

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т И Г-ОБРАЗНЫЕ КОЛОННЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП торговых зданий
совместно с НИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
и введен в действие приказом
Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
26/У-1970 г. Приказ № 86

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ЦЧ-04.

- ЦЧ-04-0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ
- выпуск 1 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА
- выпуск 2 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ
- выпуск 3 МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ РАМ ДЛЯ ЗДАНИЙ ДО 12 ЭТАЖЕЙ.
- ЦЧ-04-1 ФУНДАМЕНТЫ
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм ДЛЯ
ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ БАШМАК ПОД КОЛОННЫ СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм ДЛЯ
ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ
- ЦЧ-04-2 КОЛОНЫ
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4
ЭТАЖА
- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12
ЭТАЖЕЙ.
- ЦЧ-04-3 РИГЕЛИ
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНЫ СЕЧЕНИЕМ 300x300 мм.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ЦЧ-04-14
		ВЫПУСК 1

- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛИ ДЛЯ КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 400x400 мм.
- ИИ-04-4 ПАРТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ.
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРТЫ С ВЕРТИКАЛЬНЫМИ ПУСТОТАМИ, РЕБРИСТЫЕ, СПЛОШНЫЕ, КАРНИЗНЫЕ.
- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРТЫ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ.
- выпуск 4 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРТЫ С ВЕРТИКАЛЬНЫМИ ПУСТОТАМИ И СПЛОШНЫЕ.
выпуск 6 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РЕБРИСТЫЕ ПАРТЫ. ВАРИАНТ АРМИРОВАНИЯ.
ИИ-04-5 ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ СТЕН
- выпуск 1 КЕРАМЗИТОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 24-32 см
- выпуск 2 КЕРАМЗИТОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 40 см. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КАРКАСА. МОНТАЖНЫЕ ЧУЗЫ.
- выпуск 3 КЕРАМЗИТОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ СТЕН ТОЛЩИНОЙ 24 и 32 см.
/ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ/
- ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм
выпуск 3 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм С ПРОЕМАМИ.
- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм
выпуск 4 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм С ПРОЕМАМИ.
ИИ-04-7 ЛЕСТНИЦЫ
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖЕЙ 3,3 и 4,2 м.

Т К	Квадраты	серия ИИ-04-14
1970	Перечень серий и выпусков	выпуск 1

- ИИ-04-8 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ.
- выпуск 1 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ.
- выпуск 2 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ.
- ИИ-04-10 МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ.
- выпуск 1 МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
- выпуск 2 МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ.
- ИИ-04-14 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ КАРКАСА С СЕТКОЙ ОБОР
9x6 м.
- выпуск 0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНЫ
9x6 м.
- выпуск 1 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т И Г-ОБРАЗНЫЕ КОЛОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТ-
КОЙ КОЛОНЫ 9x6 м.
- выпуск 2 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ И МЕНАПРЯЖЕННЫЕ
РИГЕЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНЫ 9x6 м.
- выпуск 3 ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПАРТЫ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ПОД РАСЧЕТНОЮ
НАГРУЗКУ 1250 кг/м². ЛЕСТНИЧНАЯ ПЛОЩАДКА, ПРОСТУЛЬ.
- выпуск 4 УЗЛЫ, ДЕТАЛИ, ДОБРЫЕ КЕРАМИТОБЕТОННЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ
ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНЫ 9x6 м.
- выпуск 5 МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНЫ 9x6 м.

ГК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 1

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей стальных форм для изготовления сборных элементов зданий каркасной конструкции ИИ-04.

- ИИ-04-1 Фундаменты.
выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300 × 300 мм для зданий 1-4 этажа.
- ИИ-04-2 Колонны.
выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300 × 300 мм для зданий в 1-4 этажа.
- ИИ-04-3 Ригели.
выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300 × 300 мм.
- ИИ-04-4 Плиты перекрытий.
выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ребристых, сплошных и карнизных плит.
- выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами.
- ИИ-04-5 Панели наружных стен.
выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

ТК	Колонны	серия	ИИ-04-14
1970	Перечень серий и выпусков	выпуск	1

- выпуск 1-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.
- ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости.
- выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления диафрагм жесткости толщиной 120 мм.
- ИИ-04-7 Лестницы
- выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий высотой этажей 3,3 и 4,2 м.
- ИИ-84-1 Фундаменты.
- выпуск 2-1 Стальная форма для изготовления железобетонного бампака под колонны 400 x 400 мм для зданий в 5-12 этажей.
- ИИ-04-2 Колонны.
- выпуск 2-1 Стальные формы для изделий железобетонных колонн сечением 400 x 400 мм для зданий в 5-12 этажей.
- ИИ-84-3 Ригели.
- выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400 x 400 мм
- ИИ-04-4 Панты перекрытий

ТАРИФ

ТК	Колонны	ИИ-84-14
1970	Перечень серий и выпусков	выпуски 1

- выпуск 4-4 Стальные формы для изготовления железобетонных пант с вертикальными пустотами и сплошными.
- ИИ-04-5 Панели наружных стен.
- выпуск 3-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей толщиной 24 см.
- выпуск 3-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей толщиной 32 см.
- ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости
- выпуск 2-4 Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм толщиной 140 мм.
- ИИ-04-14 Предварительные конструкции и детали каркаса с сеткой опор 9x6 м.
- выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных Г и Г-образных колонн для зданий с сеткой колонн 9x6 м.
- выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных предварительно напряженных ригелей для зданий с сеткой колонн 9x6 м.
- выпуск 3-1 Стальные формы для изготовления железобетонных пант с круглыми пустотами под расчетную нагрузку 1250 кг/м² для зданий с сеткой колонн 9x6 м.

ТК	Колонны	серия ИИ-04-14
1970	Перечень серий и выпусков	выпуск 1

СОДЕРЖАНИЕ

№№ СТР.

№№ ЛИСТОВ

1-6	Перечень серий и выпусков	
7-12	Содержание	
13-16	Пояснительная записка	
17	Номенклатура	1
18	Номенклатура	2
19	Колонна ГВ-50-40-42. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	3
20	Колонна ТВ-40-60-42. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	4
21	Колонна ТВК-50-40-42. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	5
22	Колонны Г-40-60-42; Г-40-80-42; Г-60-80-42. Опалубочный чертеж Показатели расхода материалов	6
23	Колонны Т-40-60-42; Т-50-60-42; Т-50-80-42; Т-60-80-42. Опалубочный чертеж Показатели расхода материалов	7
24	Колонны ТК-40-60-42; ТК-50-60-42; ТК-50-80-42; ТК-60-80-42. Опалубочный чертеж Показатели расхода материалов	8
25.	Колонна ГВ-50-40-33. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	9
26.	Колонна ТВ-40-60-33. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	10
27.	Колонна ТВК-50-40-33. Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	11
28.	Колонны Г-40-60-33; Г-40-80-33; Г-60-80-33. Опалубочный чертеж Показатели расхода материалов	12
29.	Колонны Т-40-60-33; Т-50-60-33; Т-50-80-33; Т-60-80-33 Опалубочный чертеж. Показатели расхода материалов	13

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ИН - 04 - 14
		ВЫПУСК ЛИСТ
		I

№ № СТР.

№ № ЛИСТОВ

30.	КОЛОНЫ ТК-40-63-39, ТК-50-60-33 ТК-50-80-33, ТК-60-80-33 ОПЛАВЛЯЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	14
31.	ОПЛАВКА. ЧЗМ 1,2	15
32.	ОПЛАВКА. ЧЗМ 3	16
33.	ОПЛАВКА. ЧЗМ 4,3.	17
34.	КОЛОННА. ГВ-50-40-42. АРМИРОВАНИЕ.	18
35.	КОЛОННА. ГВ-50-40-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-1	19
36.	КОЛОННА. ТВ-40-60-42. АРМИРОВАНИЕ.	20
37.	КОЛОННА. ТВ-40-60-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2	21
38.	КОЛОННА. ТВК-50-40-42. АРМИРОВАНИЕ	22
39.	КОЛОННА. ТВК-50-40-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3	23
40.	КОЛОНЫ. Г-40-60-42 и Г-40-80-42. АРМИРОВАНИЕ.	24
41.	КОЛОНЫ. Г-40-60-42 и Г-40-80-42. ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-4 и ОК-5	25
42.	КОЛОННА. Г-50-80-42. АРМИРОВАНИЕ.	26
43.	КОЛОННА. Г-50-80-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-6	27
44.	КОЛОННА. Г-40-60-42. АРМИРОВАНИЕ.	28
45.	КОЛОННА. Т-40-80-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7	29
46.	КОЛОНЫ. Т-50-60-42; Т-50-80-42. АРМИРОВАНИЕ.	30
47.	КОЛОНЫ. Т-50-60-42; Т-50-80-42. ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-8 и ОК-9	31
48.	КОЛОННА. Т-60-80-42. АРМИРОВАНИЕ.	32
49.	КОЛОННА. Т-60-80-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-10.	33

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ИИ - 04 - 14
		ЭДИПСК АИСТ

№№ СТР.		№№ ЛИСТОВ
50	Колонна ТК-40-60-42. Армирование	34
51	Колонна ТК-40-60-42. Объемный каркас ОК-11	35
52	Колонны ТК-50-60-42 и ТК-50-80-42. Армирование	36
53	Колонны ТК-50-60-42 и ТК-50-80-42. Объемные каркасы ОК-12, ОК-13	37
54	Колонна ТК-60-80-42. Армирование	38
55	Колонна ТК-60-80-42. Объемный каркас ОК-14	39
56	Колонна ГВ-50-40-33. Армирование	40
57	Колонна ГВ-50-40-33. Объемный каркас ОК-15	41
58	Колонна ТВ-40-60-33. Армирование	42
59	Колонна ТВ-40-60-33. Объемный каркас ОК-16	43
60	Колонна ТВК-50-40-33. Армирование	44
61	Колонна ТВК-50-40-33. Объемный каркас ОК-17	45
62	Колонны Г-40-60-33 и Г-40-80-33. Армирование	46
63	Колонны Г-40-60-33 и Г-40-80-33. Объемные каркасы ОК-18, ОК-19	47
64	Колонна Г-60-80-33. Армирование.	48
65	Колонна Г-60-80-33. Объемный каркас ОК-20	49
66	Колонна Т-40-60-33. Армирование	50
67	Колонна Т-40-60-33. Объемный каркас ОК-21	51
68	Колонны Т-50-60-33 и Т-50-80-33. Армирование	52
69	Колонны Т-50-60-33 и Т-50-80-33. Объемные каркасы ОК-22, ОК-23	53
70	Колонна Т-60-80-33. Армирование	54
71	Колонна Т-60-80-33. Объемный каркас ОК-24	55
72	Колонна ТК-40-60-33. Армирование	56
73	Колонна ТК-40-60-33. Объемный каркас ОК-25	57
74	Колонны ТК-50-60-33 и ТК-50-80-33. Армирование	58

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ I

ИНДЕКС	НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦЫ
75	Колонна ТК-50-60-33, ТК-50-80-33. Объемные каркасы ОК-26 и ОК-27	59
76	Колонна ТК-60-80-33. Армирование.	60
77	Колонна ТК-60-80-33. Объемный каркас ОК-28	61
78	Армирование. Узлы 5, 6, 8, 9.	62
79	Армирование. Узлы 7, 10.	63
80	Армирование. Узлы 11, 12.	64
81	Армирование. Узел 13.	65
82	Узлы 11, 12, 13. Сечения 3-3, 4-4.	66
83	Армирование. Узел 14	67
84	Армирование. Узлы 15, 16	68
85	Армирование. Узел 17	69
86	Армирование. Узлы 18, 19.	70
87	Армирование. Узлы 17, 18, 19. Сечения 1-1, 4-4	71
88	Армирование. Узел 20	72
89	Армирование. Узел 20. Сечение 1-1	73
90	Армирование. Узлы 21, 22	74
91	Армирование. Узлы 21, 22. Сечения 3-3, 4-4.	75
92	Армирование. Узел 23	76
93	Армирование. Узел 23. Сечения 3-3, 4-4	77
94	Армирование. Узел 24.	78
95	Армирование. Узел 25.	79
96	Армирование. Узел 26	80
97	Армирование. Узел 26. Сечения 1-1, 2-2	81
98	Каркасы К-1, К-1А, К-2, К-2А, К-3	82
99	Каркасы К-4, К-5, К-5А, К-6, К-6А, К-7.	83

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	СОДЕРЖАНИЕ	И.А. - 04 - 14
		ВЫПУСК I

№№ СТР.

№№ ЛИСТОВ

100	КАРКАСЫ К-8; К-9; К-9А; К-10; К-10А	84
101	КАРКАСЫ К-11; К-12; К-13 ПРАВ. К-13 ЛЕВ.	85
102	КАРКАСЫ К-14Т; К-14Н; К-15Т; К-15Н; К-16	86
103	КАРКАСЫ К-17 ПР; К-17АЛЕВ; К-18 ПРАВ; К-18АЛЕВ.	87
104	КАРКАСЫ К-19 ПР; К-19АЛЕВ; К-20 ПР; К-20АЛЕВ.	88
105	КАРКАСЫ К-21; К-22 ЛЕВ; К-22 ПР.	89
106	ДЕТАЛЬ „А“ . СЕТКИ С-1; С-2; С-3; С-4; С-5; С-6	90
107	ДЕТАЛЬ „Б“	91
108	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ К-1; К-1А; К-2; К-2А; К-3; К-4; К-5; К-5А; К-6; К-6А; К-7; К-8; К-9; К-9А; К-10; К-10А; К-11; К-12; К-13 ПР.	92
109	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ . КАРКАСЫ К-13АЛЕВ. К-14Т; К-14Н; К-15Т; К-15Н; К-16; К-17 ПР; К-17АЛЕВ; К-18 ПР; К-18АЛЕВ.	93
110	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ . КАРКАСЫ К-19 ПР; К-19АЛЕВ; К-20 ПР; К-20АЛЕВ; К-21; К-22 ЛЕВ; К-22 ПР; С-1; С-2; С-3; С-4; С-5; С-6.	94
111	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 ЛЕВ; М-1 ПР; М-2; М-3 ЛЕВ; М-3 ПР; П-1.	95
112	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4; М-5; М-6	96
113	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-7; М-8; М-9	97
114	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-10; М-11; М-12	98
115	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-13; М-14; М-15	99
116	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 + М-15; П-1 СПЕЦИФИКАЦИЯ ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ	100

ТК	КОЛОННЫ		СЕРИЯ
	СОДЕРЖАНИЕ		ИИ - 04 - 14
1970			ВЫПУСК ЛИСТ
			I

№ № СТР.	№ № АРКОВ
117. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА ТА	101
118. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА ТА	102
119. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА ГА	103
120. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА ГА	104
121. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ТИПА ТП ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	105
122. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ТИПА ТП ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	106
123. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ТИПА ГП ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	107
124. ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ТИПА ГП ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	108
125. ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ М-13 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОНН ТИПА Т И Г	109
126. ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-15 И М-9 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОНН	110
127. ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-37 И М-40 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОНН	111
128. КРЕПЛЕНИЕ ПЕТАН М-2 К ОБЪЕМНОМУ КАРКАСУ	112

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫПУСК I АИСТ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Серия ИИ-04-14 выпуск I СОДЕРЖИТ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН ТИПА Т и Г, ЗАПРОЕКТИРОВАННЫЕ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В. I-62 и используемые в зданиях 1-5 этажей с высотой этажа 3,3 и 4,2 м.

По данные колонны запроектированы:

- А) для зданий с высотой этажа 4,2 м - 2-х типов (верхняя - длиной 3,45 м и средняя - длиной 4,2 м);
 Б) для зданий с высотой этажа 3,3 м. - 2-х типов (верхняя - длиной 2,55 м, средняя - длиной 3,3 м).

Сечение ствола колонны 400×400 мм.

Колонны запроектированы с траверсами переменной высоты от 460 до 700 мм и вылетом 1500 мм. Траверса имеет табуровое сечение с шириной полки 400 мм и с шириной стенки 200 мм, имеющей постоянную высоту 200 мм.

Выбор марок колонн для конкретных зданий, решенных в соответствии с унифицированными габаритными схемами, производится по монтажным схемам, приведенным в альбоме ИИ-04-14, выпуск О „Указания по применению изделий“.

МАРКИРОВКА КОЛОНН

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

- Г - колонна с одной траверсой, устанавливаемая в нижнем и средних этажах.
 ГВ - колонна с одной траверсой, устанавливаемая в верхнем этаже.
 Т - колонна с двумя траверсами, устанавливаемая в нижнем и средних этажах.
 ТВ - колонна с двумя траверсами, устанавливаемая в верхнем этаже.
 ТВК - колонна с двумя траверсами, устанавливаемая в верхнем этаже у наружных стен
 ТК - колонна с двумя траверсами, устанавливаемая в средних этажах у наружных стен.

Цифры, стоящие непосредственно за буквенным обозначением - несущая способность ствола колонны при центральном сжатии в десятках тонн.

Цифры третьей части марки - несущая способность траверсы колонны по изгибающему моменту в тм.

Цифры четвертой части марки - номинальная высота этажа зданий в дециметрах.

Пример маркировки: ТВ-40-60-42.

Колонна с двумя консолями, устанавливаемая в верхнем этаже. Несущая способность ствола колонны - 400 тонн, несущая способность траверсы колонны - 60 тм, высота этажа здания 4,2 м.

Для колонн, имеющих дополнительные закладные детали для крепления конструкций лестниц, в буквенное обозначение колонн добавляется буква Л. Пример: ТЛ-50-80-42.

Для колонн, имеющих дополнительные закладные детали для крепления панелей наружных стен в буквенное обозначение колонны добавляется индекс П.

Пример: ТП-40-80-42
 ТВКП-50-40-42.

В альбоме даны чертежи колонн типа ТЛ и ГЛ, имеющих дополнительные закладные детали для крепления конструкций лестниц, где указаны все возможные положения этих деталей.

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
1970	П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А	ВЫПУСК ЛИСТ I

В конкретном проекте в заказах заводу-изготовителю необходимо указать нужные закладные детали, вставив необходимые для данного случая.

В чертежах колон типа ТП и ГП, имеющих дополнительные закладные детали для крепления панелей наружных стен, дан пример одного из возможных вариантов выполнения этих деталей.

В конкретном проекте должны быть приведены улаубочный чертеш колонны с распределением закладных деталей, применяемых соответствующей компоновкой панельных стен.

Для обозначения разрывности колонн, связанной разрывом в распределении закладных деталей, в маркировке колонн должны быть добавлены цифровые индексы.

Например: ТП-40-80-42-1,2
ГП-40-60-42-1,2
ГАП-40-60-42-1,2

В чертежах проекта должны быть приведены спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали. Миним. раскрытия трещин принята не более 0,3 мм. Предел прочности колонн не менее - 3,5 часа.

Для подъема колонн предусмотрены отверстия, образованные газовыми трубами (в колоннах типа Т и Т'), а также петли (в колоннах типа Гб и Гб'). Подъемные петли необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I, марки Ст.3.

Для характеристики колонн на анотах № 1 и № 2 приведены их несущие способности при центральном сжатии. Марка бетона для колонн принята М-400.

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

Поперечная арматура в стенах 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 380-60*.

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

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 14098-58 и со СН и П В-1-62* и ГОСТ 10922-64.

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

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60*, ГОСТ 5058-66.

Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательны.

Колонны армируются объемными каркасами. Объемные каркасы собираются из плоских каркасов, сеток, стальных 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 неогорелых дополнительных закладных деталей). Закладные детали М-1 ÷ М-14 должны быть закреплены на форме. Дополнительные закладные детали крепятся к объемному каркасу применением электродуговой сварки и вязки вязальной проволокой.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ И И-04-14	
1970	Пояснительная записка	ВЫПУСК I	АНГТ

Применение дуговой электросварки вместо контактной точечной во всех случаях не допускается.

Сборка объемных каркасов должна производиться в кондукторе с соблюдением следующей последовательности:

- А/ устанавливаются плоские каркасы отводов колоды, соединяемые при помощи контактной точечной сварки в пространственный каркас створа;
- Б/ в образованный пространственный каркас створа колоды заводятся /сверху по длине колонны/ плоские каркасы траверсы;
- В/ плоские каркасы траверсы соединяются между собой поперечными стержнями с помощью контактной точечной сварки;
- Г/ устанавливаются сетки у торцов колоды, закрепляются на арматурном каркасе вязальной проволочкой или сваркой;
- Д/ устанавливаются закладные элементы и свариваются или закрепляются в соответствии с указаниями на чертежах;
- Е/ положение установленных элементов пространственного каркаса выверяется и монтируется в соответствии с размерами, приведенными в рабочих чертежах.

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

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 колоды".

Допуски на монтаж элементов каркаса принимаются в соответствии со СНиП Ш-В 3-62 "Бетонные и ж.б. конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".

Технические требования к изготовлению и приемке колоды.

При изготовлении колоды надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов:

А/ Главы СНиП

- Ш-В 3-62. "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".
- Ш-В 1-62. "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Общие правила производства и приемки работ".
- Г-В. 1-62. "Заполнители для бетона и растворов".
- Г-В. 2-69. "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов".
- Г-В. 3-62. "Бетон на неорганических вяжущих заполнителях".
- Г-В. 4-62. "Арматура для железобетонных конструкций".
- Г-В. 5-62. "Железобетонные изделия. Общие указания".
- Г-В. 5.1-62. "Железобетонные изделия для зданий".

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

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

Г/ "Технические условия на изготовление и приемку сборных железобетонных и бетонных изделий /СН-1-61/

Д/ "Указания по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве"/ ИС-69-НИИОМТ/.

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

Т.К	Колоды	Серия ИИ-04-44
1970	Пояснительная записка	Выпуск лист I

При изготовлении колонн должен быть обеспечен операционный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с СН-1-61, СНиП I-B, 5-62, СНиП I-B, 51-62 и ГОСТ 8829-68.

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 классу точности 9 и по таблице I СНиП I-A, 4-62 со следующими изменениями и дополнениями:

- а) отклонение от проектных размеров от верхних плоскостей траверс до торцов колонн ± 3 мм;
- б) отклонение от проектных размеров между верхними плоскостями траверс ± 4 мм;
- в) отклонение diam колони от проектных размеров ± 7 мм;
- г) отклонение ширины колонн от проектных размеров $+ 5$ мм;
- д) шероховатость всех поверхностей колонны принимается по классу 2-ш (таблица 2 СНиП I-A, 4-62);
- и) смещение осей закладных деталей не более чем на 5 мм.

Риски разбивочных осей наносятся несмываемой краской. На боковой поверхности колонн должны быть обозначены: марка колонн, дата изготовления, марка завода-изготовителя и штамп ОТК.

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

При отпусковой прочности бетона равной 70% прочности на сжатие (в летнее время) завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

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

Все лицевые поверхности закладных деталей, во избежание ржавления при хранении и транспортировке колонн, должны быть покрашены цементным молочком.

Применение колонн.

В колоннах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчетных температурах от минус 30° до минус 40° сталь класса А-I должна применяться только марок Ст.3 (спокойная), Ст.3ПС. При расчетных температурах ниже минус 40° сталь класса А-III марки 35 ГС должна быть заменена на сталь класса А-III марки 25Г2С без изменения площади сечения, а сталь класса А-I должна применяться марки Ст.3 (спокойная).

При применении колонн в неотапливаемых помещениях или эксплуатируемых на открытом воздухе при расчетной температуре воздуха минус 30° 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° до минус 40° сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь марки 25Г2С, сталь класса А-I 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 производится в соответствии с требованиями главы СНиП III-B, 3-62.

Транспортировка изделий.

Колонны перевозить на автоприцепах МАЗ-5208 и „Зарятоношенском" имеющих широкие платформы до 3.2 м. Перевозить колонны необходимо в горизонтальном положении с прокладками по всем четырем концам элементов. В случае перевозки на других подвижных средствах необходимо укреплять на концах изделий сигнальные флажки в дневное время и сигнальные красные фонари - в ночное время перевозки.

Согласовать с ОУА ГМ.

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ И И- 04- 14
1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫПУСК I

ЗДАНИЕ Ш. ПИМЕНЕВ 1 этаж МИКОРОВА

№ П. П.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДЛИН. СЛАБА В Т ПРИ С=0	РАЗМЕРЫ В ММ			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ В Т.	ОБЪЕМ БЕТОНА В М ³	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА (НАТУРАЛЬНОЙ СТАЛИ) В КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА В КГ						
				с	в	г					А-І	А-ІІІ		ЗАКЛАДНАЯ БЕТАНКА (ПРОКЛ)	ИТОГО ПОТО	ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО К СТАЛИ АІ	В КЛЮЧЕ НА РАБОЧИХ ЧЕРТЖ.
												Всего	Вторичное на анкера				
1	ГВ-50-40-42		516	3450	1900	400	400	2.13	0.85	432.0	42.7	239.7	5.5	34.8	367.2	482.5	18
2	ГВ-50-40-33		516	2550	1900	400	400	1.77	0.71	446.0	42.7	238.9	5.5	34.8	315.4	419.5	9
3	ТВ-40-60-42		435	3450	3400	400	400	2.98	1.19	308.0	60.6	288.7	-	17.6	366.9	492.2	4
4	ТВ-40-60-33		435	2550	3400	400	400	2.62	1.05	306.0	57.0	253.3	-	17.6	327.9	436.6	16
5	ТВК-50-40-42		516	3450	3400	400	400	3.0	1.20	347.0	63.8	322.0	4.8	24.6	416.1	558.1	22
6	ТВК-50-40-33		516	2550	3400	400	400	2.65	1.06	343.0	62.1	277.2	4.8	24.6	363.9	478.7	11

ПРИМЕЧАНИЯ :

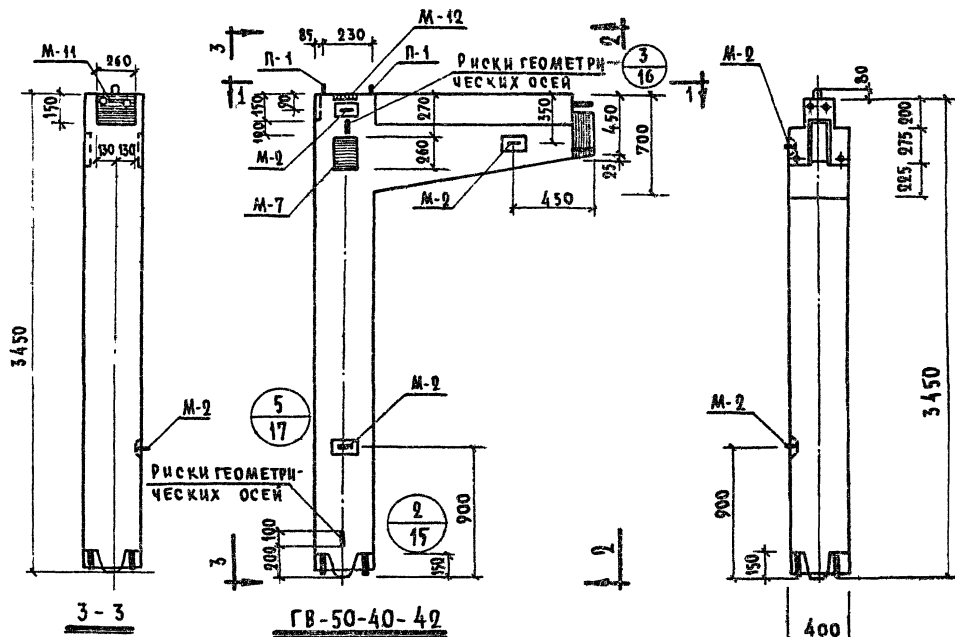
1. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С СН-5-57 УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОСКОМИТЕТОМ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА 27.10.1957г.
2. ДЛЯ БЕТОНА МАРКИ „400“ РАСХОД ЦЕМЕНТА МАРКИ „600“ ПРИНЯТ 100%.
3. В ГРАФЕ 14 ВЫДЕЛЕН УЧЕТНЫЙ В ГРАФЕ 13 РАСХОД МЕТАЛЛА НА АНКЕРЫ ЗАКЛ.ДЕТ.
4. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛИ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ А-І ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-І К=100; А-ІІІ К=1.43

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
	НОМЕНКЛАТУРА	ВЫПУСК І

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
7	Г-40-60-42		435	4200	1900	400	400	2.23	0.89	400.0	42.7	268.0	7.3	45.0	355.7	471.0	8 24 15
8	Г-40-80-42		435	4200	1900	400	400	2.23	0.89	424.0	38.3	302.0	7.3	45.0	377.3	508.3	6 24.15
9	Г-60-80-42		610	4200	1900	400	400	2.23	0.89	656.0	28.2	501.8	7.3	45.0	575.0	789.2	6 26.27
10	Г-40-80-33		435	3300	1900	400	400	1.85	0.74	426.0	38.9	233.0	7.3	45.0	314.9	414.9	12 46.47
11	Г-60-80-33		435	3300	1900	400	400	1.85	0.74	458.0	26.7	267.0	7.3	45.0	332.7	453.7	12 46.47
12	Г-60-80-33		610	3300	1900	400	400	1.85	0.74	675.0	24.0	431.0	7.3	45.0	500.0	685.0	12 48.49
13	ТК-40-60-42		435	4200	3400	400	400	3.08	1.23	328.0	62.2	316.0	4.8	24.6	402.8	538.8	8 34.35
14	ТК-50-60-42		516	4200	3400	400	400	3.08	1.23	405.0	60.4	413.5	4.8	24.6	498.5	677.0	8 36.37
15	ТК-50-80-42		516	4200	3400	400	400	3.08	1.23	440.0	38.8	477.9	4.8	24.6	541.3	747.4	8 36.37
16	ТК-60-80-42		610	4200	3400	400	400	3.08	1.23	523.0	38.4	580.1	4.8	24.6	643.1	895.0	8 38.59
17	ТК-40-60-33		435	3300	3400	400	400	2.73	1.09	334.0	58.6	281.0	4.8	24.6	364.2	485.2	14 55.57
18	ТК-50-60-33		516	3300	3400	400	400	2.73	1.09	405.0	56.8	360.3	4.8	24.6	441.7	596.4	14 58.59
19	ТК-50-80-33	516	3300	3400	400	400	2.73	1.09	445.0	35.2	424.7	4.8	24.6	484.5	666.8	14 58.59	
20	ТК-60-80-33	610	3300	3400	400	400	2.73	1.09	524.0	36.2	509.3	4.8	24.6	570.1	790.8	14 60.61	
21	Т-40-60-42		435	4200	3400	400	400	3.05	1.22	333.0	61.2	327.5	-	17.6	406.3	545.8	7 23.29
22	Т-50-60-42		516	4200	3400	400	400	3.05	1.22	412.0	59.4	425.1	-	17.6	502.1	685.0	7 30.31
23	Т-50-80-42		516	4200	3400	400	400	3.05	1.22	445.0	39.0	487.5	-	17.6	544.1	754.6	7 30.31
24	Т-60-80-42		610	4200	3400	400	400	3.05	1.22	530.0	38.6	589.7	-	17.6	645.9	899.2	7 32.33
25	Т-40-60-33		435	3300	3400	400	400	2.7	1.08	340.0	57.6	292.5	-	17.6	367.7	493.2	13 58.51
26	Т-50-60-33		516	3300	3400	400	400	2.7	1.08	413.0	55.8	379.0	-	17.6	445.4	605.4	13 52.53
27	Т-50-80-33	516	3300	3400	400	400	2.7	1.08	451.0	35.4	434.3	-	17.6	487.3	673.0	13 52.53	
28	Т-60-80-33	610	3300	3400	400	400	2.7	1.08	531.0	36.4	519.0	-	17.6	573.0	796.0	13 54.55	

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ № 1

ТК
1970КОЛОННЫ
НОМЕНКЛАТУРАСЕРИЯ
ИИ - 04 - 14
СНПДСК
I
ЛИСТ
2



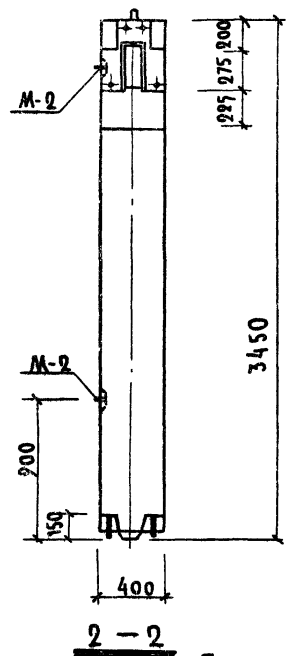
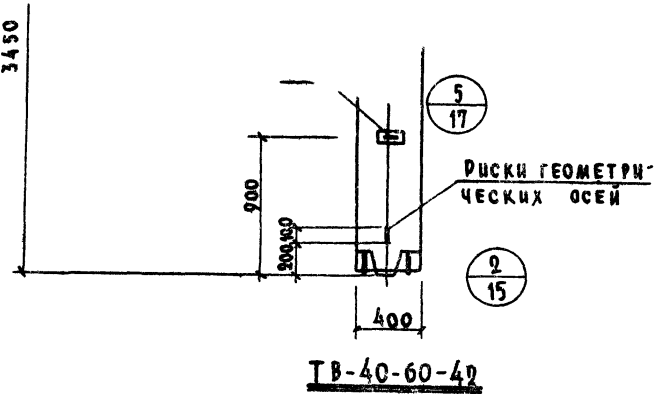
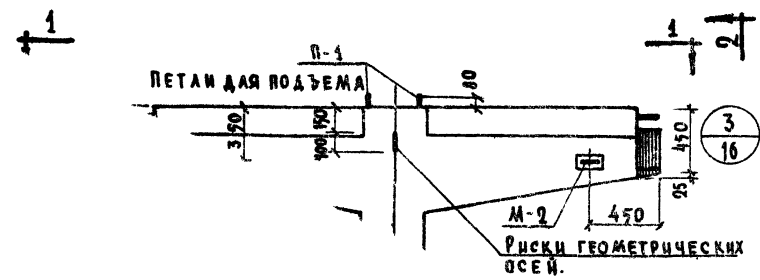
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ М ³	РАСХОД СТАЛИ Т
ГВ-50-40-42	2,17	400	0,85	367,0

ПРИМЕЧАНИЕ:

Армирование колонны см. лист № 16.

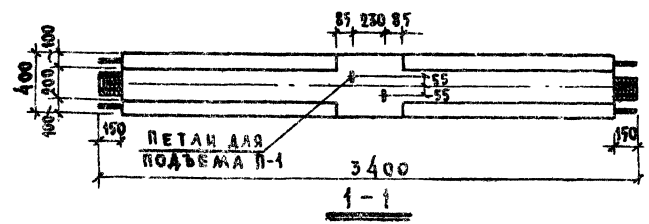
ТК	КОЛОННЫ	СВЯЗЬ ИЧ-02-14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-42. ОПЛУБКА	ВИДУС ЛИСТ 3



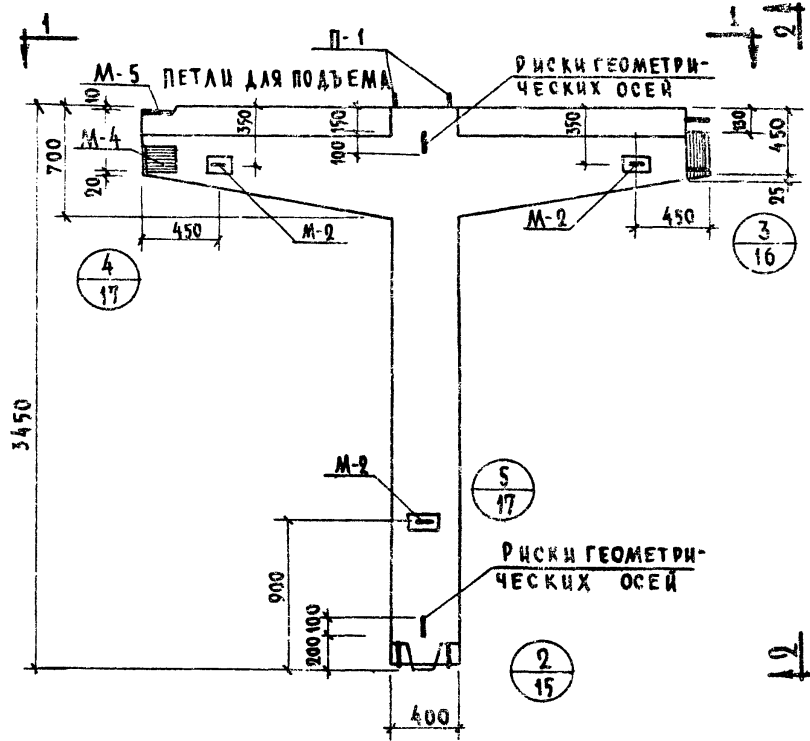
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ М ³	РАСХОД СТАЛИ
ТВ-40-60-42	2,98	400	1,19	366,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

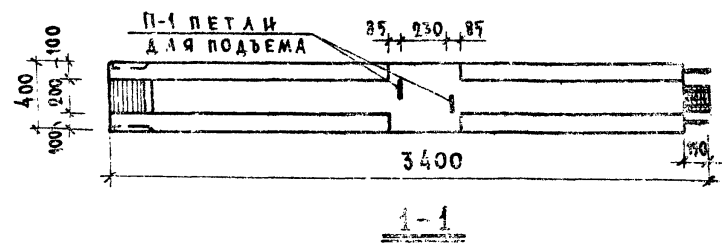
Армирование колонны см. лист №20.



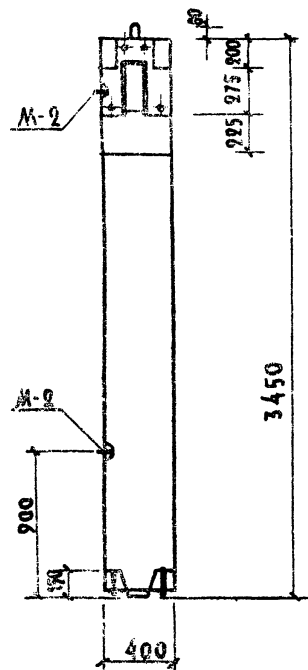
ТК	КОЛОННА ТВ-40-60-42	СЕРИЯ	ИИ-04-14
1970	ОПЛУЗБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ВЫПУСК ЛИСТ	И 4



ТВК-50-40-42



1-1



2-2

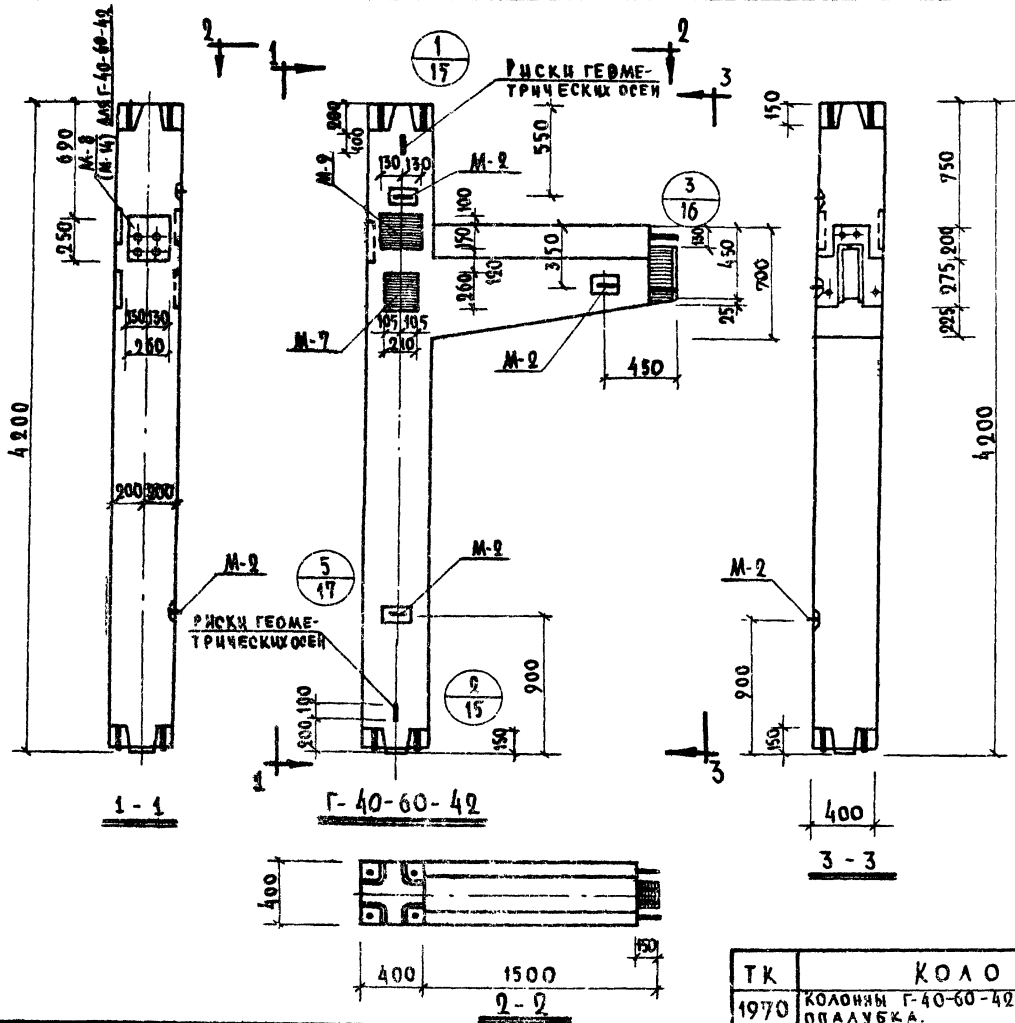
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.М ³	РАСХОД СТАЛИ
ТВК-50-40-42	3.0	400	1.20	416.12

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ № 22.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТВК-50-40-42. ОПАЛУБКА	ВЫПУСК ЛИСТ 5



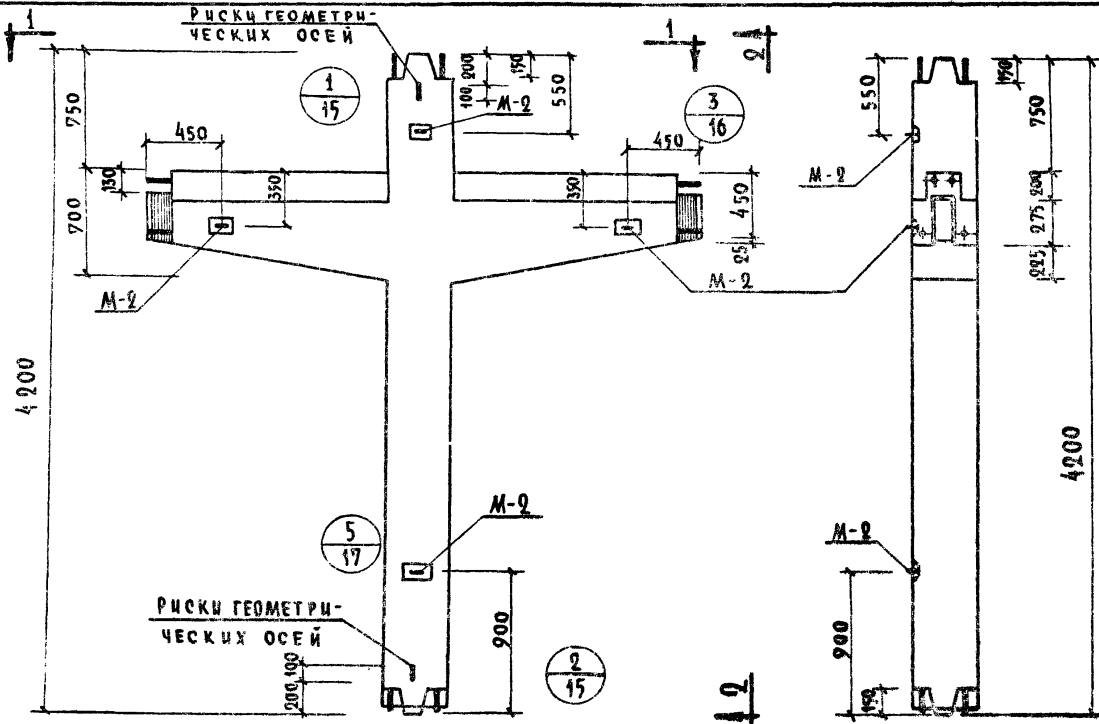
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ. М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Г-40-60-42	2,23	400	0,89	355,6
Г-40-80-42	2,23	400	0,89	377,2
Г-60-80-42	2,23	400	0,89	574,9

П Р И М Е Ч А Н И Я

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ № 24, 26.

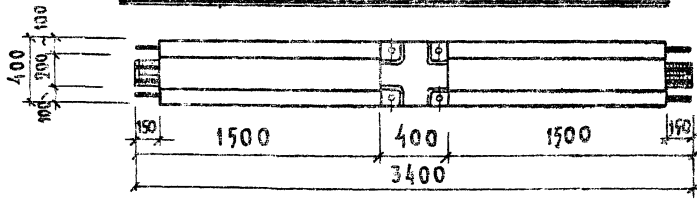
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-42, Г-40-80-42, Г-60-80-42 ОПАЛУБКА.	ВЫПУСК ЛИСТ I 6



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛК КГ
Т-40-60-42	3,05	400	1,92	406,3
Т-50-60-42	3,05	400	1,92	502,1
Т-50-80-42	3,05	400	1,92	544,1
Т-60-80-42	3,05	400	1,92	645,2

Т-40-60-42; Т-50-60-42; Т-50-80-42; Т-60-80-42



1-1

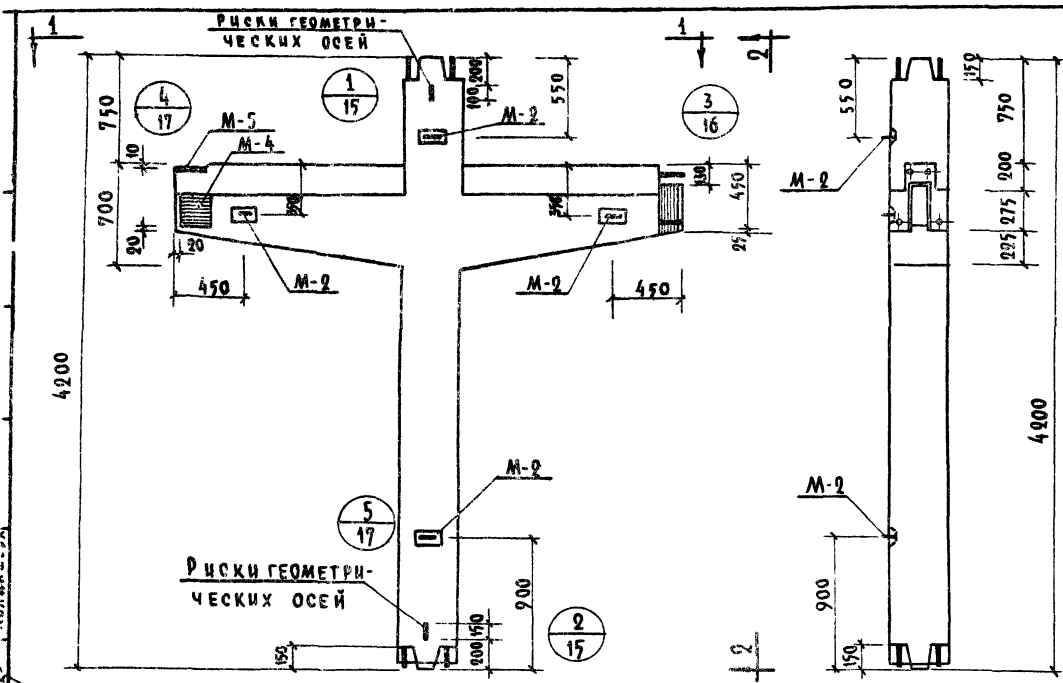
400
2-2

ПРИМЕЧАНИЕ:

Армирование колонн см. листы № 26; 30; 32.

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ: Т-40-60-42; Т-50-60-42; Т-50-80-42; Т-60-80-42. СПАДУБКА.	ВЫПУСК Лист I 7

ЗДАНИЕ (СТ. ИМ. ИЛИ)



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

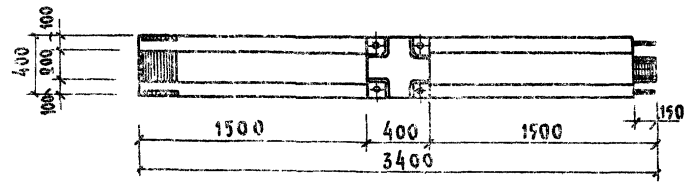
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ТК-40-60-42	3,08	400	1,23	402,7
ТК-50-60-42	3,08	400	1,23	498,4
ТК-50-80-42	3,08	400	1,23	544,3
ТК-60-80-42	3,08	400	1,23	643,1

ТК-40-60-42; ТК-50-60-42; ТК-50-80-42; ТК-60-80-42

2 - 2

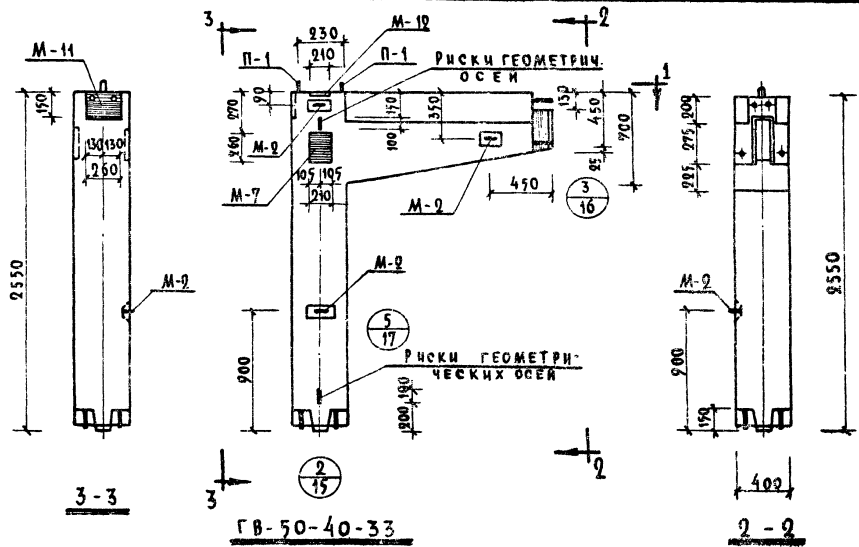
ПРИМЕЧАНИЕ:

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ № 34; 36; 38.



1 - 1

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-40-60-42, ТК-50-60-42, ТК-50-80-42, ТК-60-80-42. ОПАЛУШКА	ВЫПУСК ЛИСТ 3 1 9

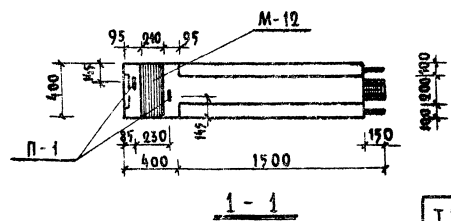


ГВ-50-40-33

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.М ³	РАСХОД СТАЛИ
ГВ-50-40-33	1.77	400	0.71	316.4

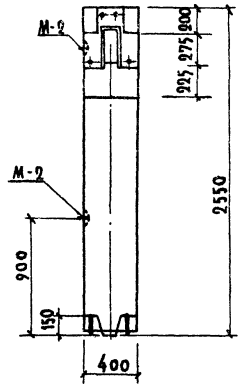
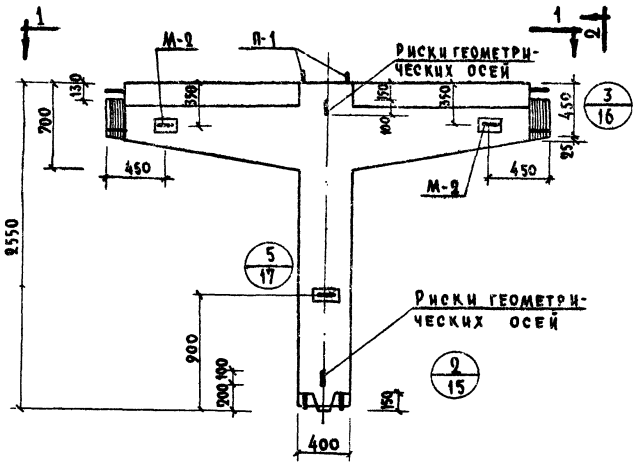
ПРИМЕЧАНИЕ

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ №40.



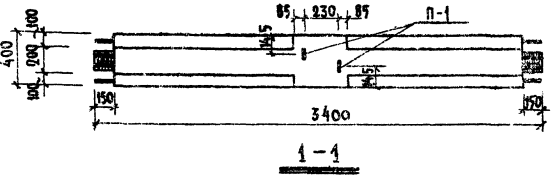
1 - 1

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИЦ-04-14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-33. ОПЛУБКА	Выпуск Лист I 9



ТВ-40-60-33

2-2



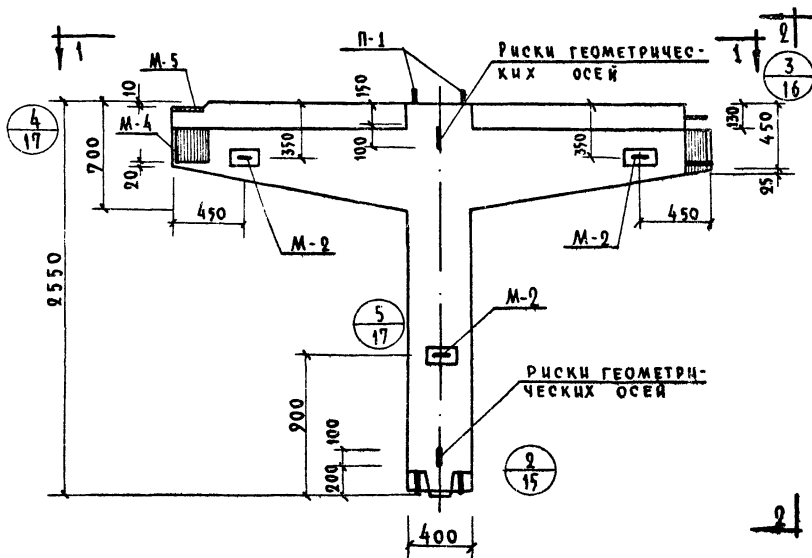
1-1

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.М	РАСХОД СТАЛИИ
ТВ-40-60-33	2.62	400	1.05	327.9

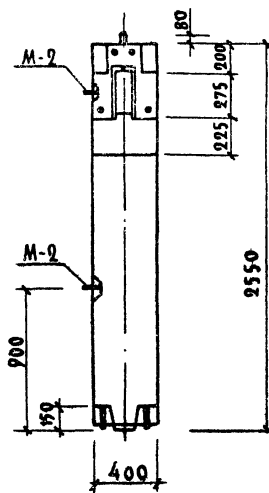
ПРИМЕЧАНИЕ:

Армирование колонны см. лист №42.

Г.К.	Колонны.	СЕРИЯ ИЧ-04-14
1970	Колонна ТВ-40-60-33. Опалубка.	Включает лист I 10



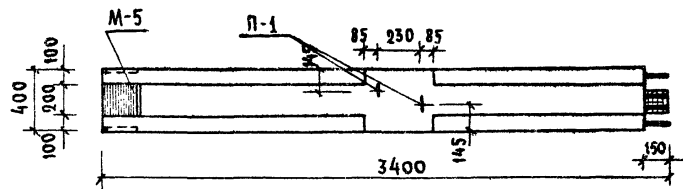
ТК-50-40-33



2-2

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.	РАСХОД СТАЛИ
ТВК-50-40-33	2.67	400	1.06	363.9

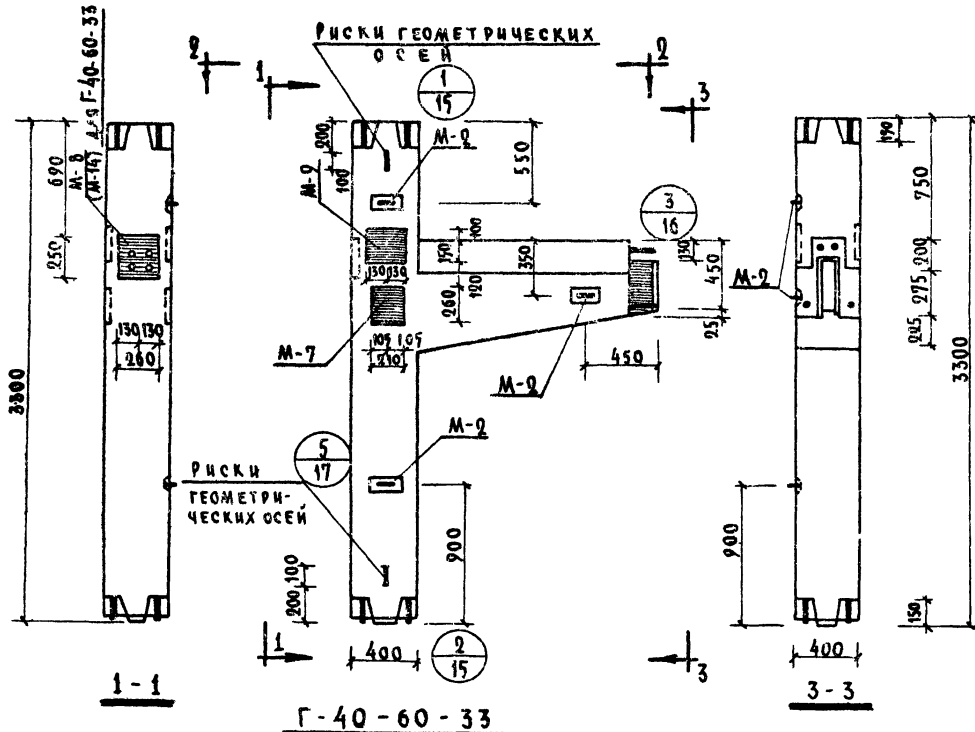


1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Армирование колонны см. лист 44.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	Колонна ТК-50-40-33. Опалубка.	Выпуск I Лист 11

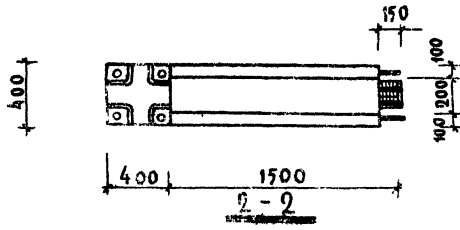


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

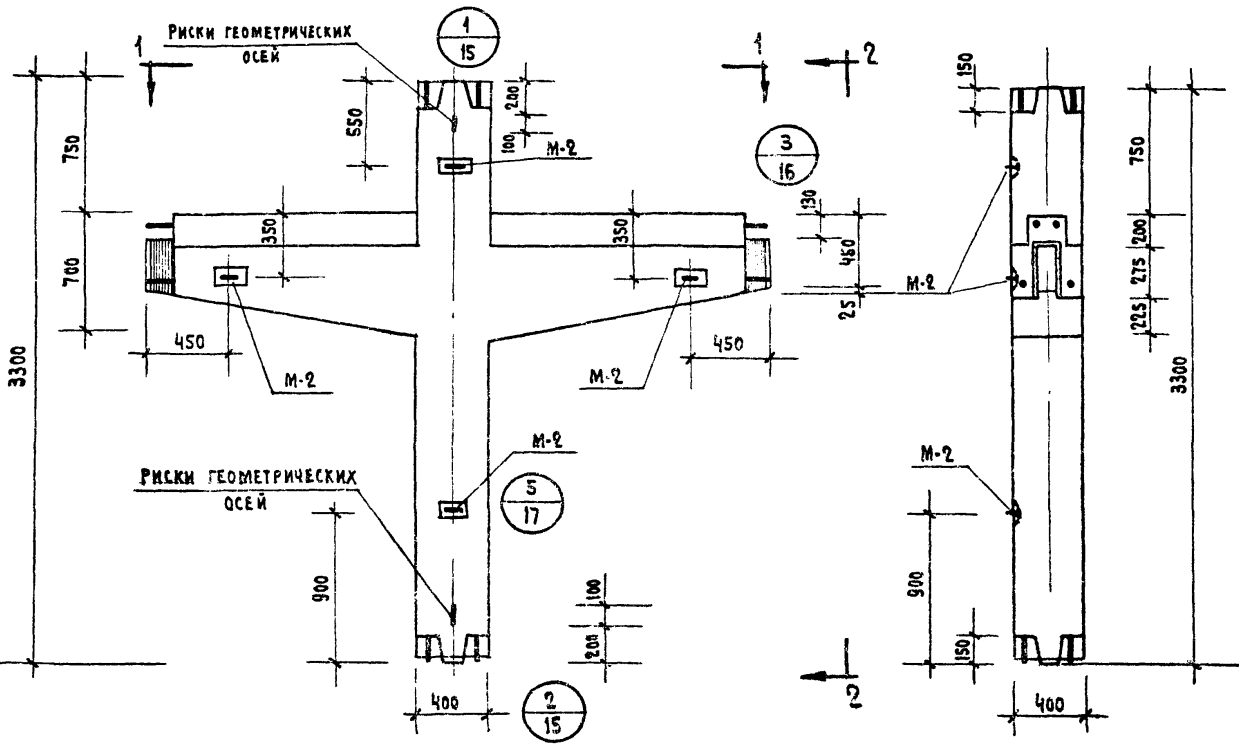
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.М ³	РАСХОД СТАЛИ
Г-40-60-33	1.85	400	0.74	311.8
Г-40-80-33	1.85	400	0.74	338.6
Г-60-80-33	1.85	400	0.74	499.9

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТ 46, 48.



Т. К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-33. Г-40-80-33 Г-60-80-33 ОБЛАУБКА.	ВЫПСК ЛИСТ 1 12



T-40-60-33

2-2

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

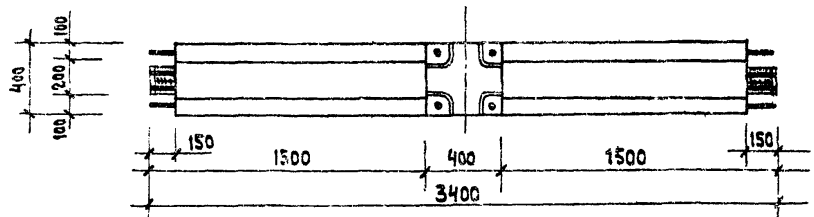
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ
T-40-60-33	2,7	400	1,08	367,72
T-50-60-33	2,7	400	1,08	445,32
T-50-80-33	2,7	400	1,08	487,32
T-60-80-33	2,7	400	1,08	572,92

РИСКИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ОСЕЙ

РИСКИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ОСЕЙ

ПРИМЕЧАНИЕ

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ №№ 50, 52, 54.

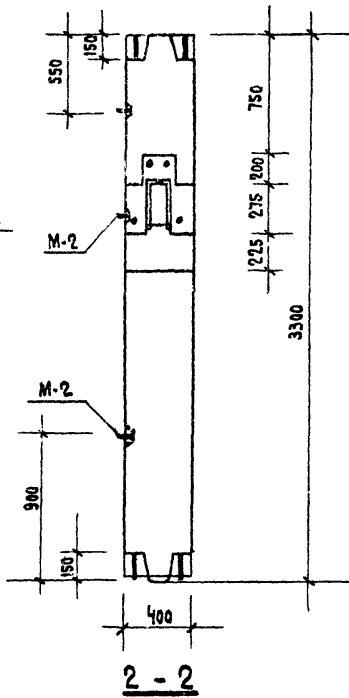
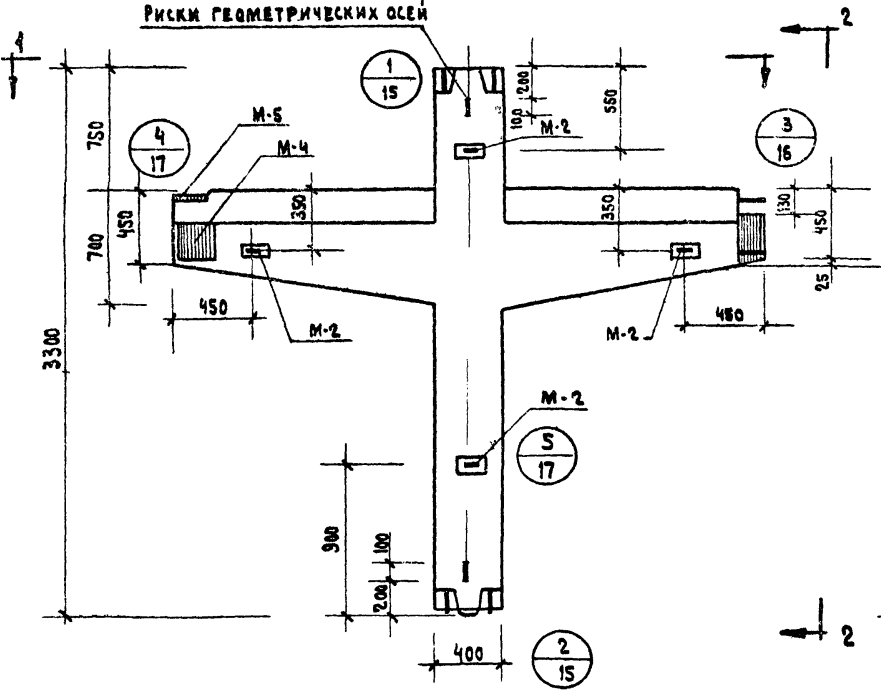


1-1

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ Т-40-60-33, Т-50-60-33, Т-50-80-33, Т-60-80-33. СПАЛУБКА	ВЫПУСК ЛИСТ I 15

ТОРГОВАЯ ЗАЯВИТЕЛЬСТВА ИСПОЛНИТЕЛЬСТВА КАШЕЛКИНА Кашекина

РИСКИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ОСЕЙ



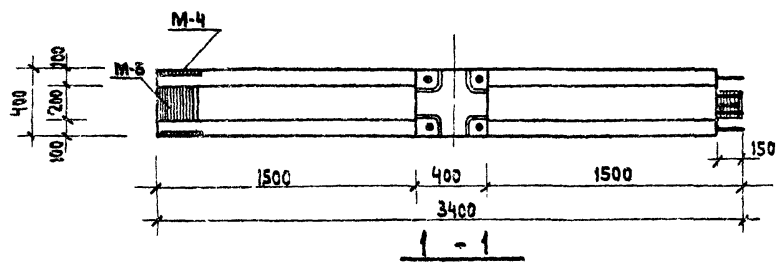
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ
ТК-40-60-33	2,73	400	1,09	364,1
ТК-50-60-33	2,73	400	1,09	441,7
ТК-50-80-33	2,73	400	1,09	484,5
ТК-60-80-33	2,73	400	1,09	570,1

ТК-40-60-33; ТК-50-60-33; ТК-50-80-33; ТК-60-80-33

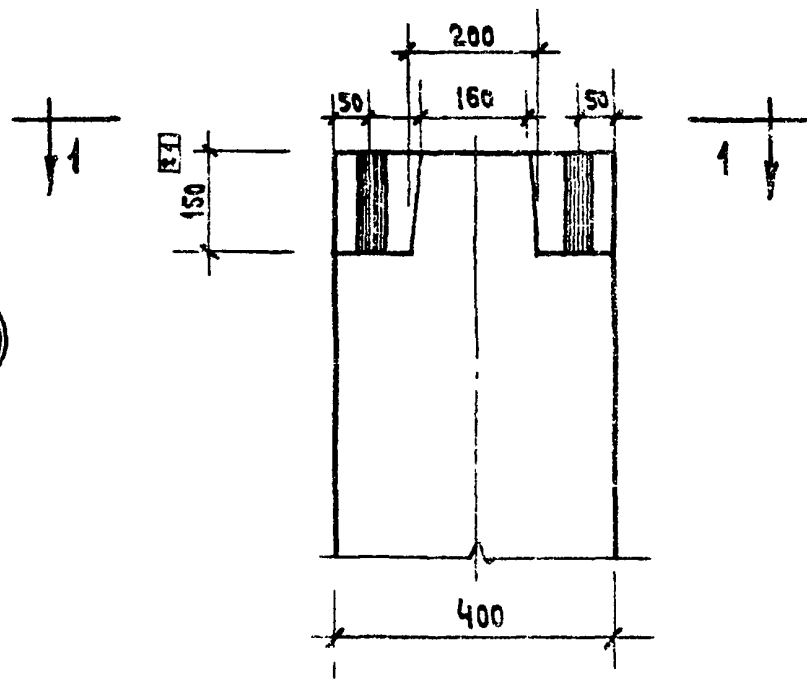
ПРИМЕЧАНИЯ:

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ №№ 56; 58; 60

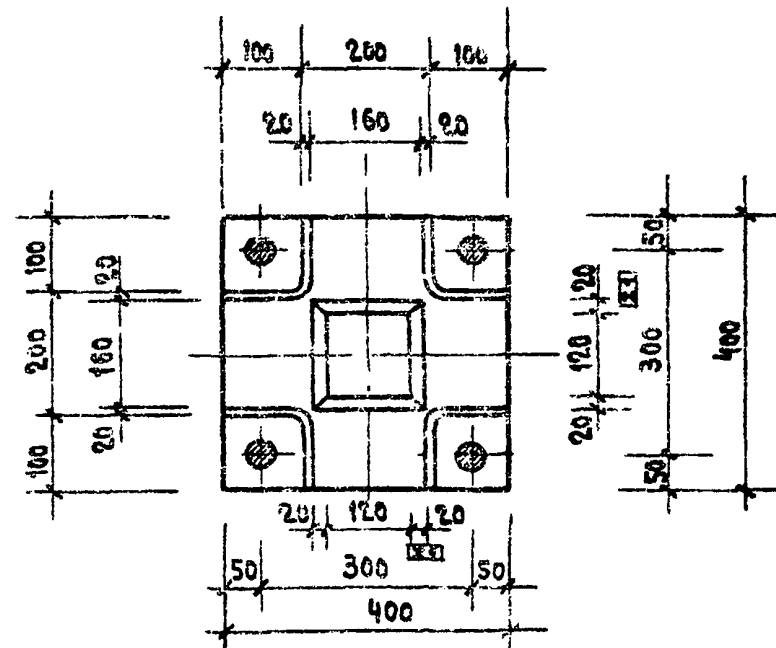
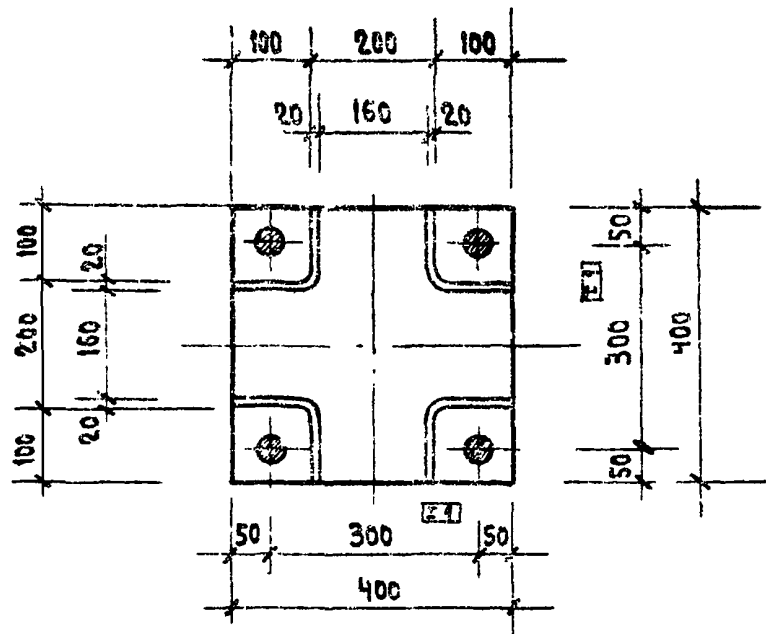
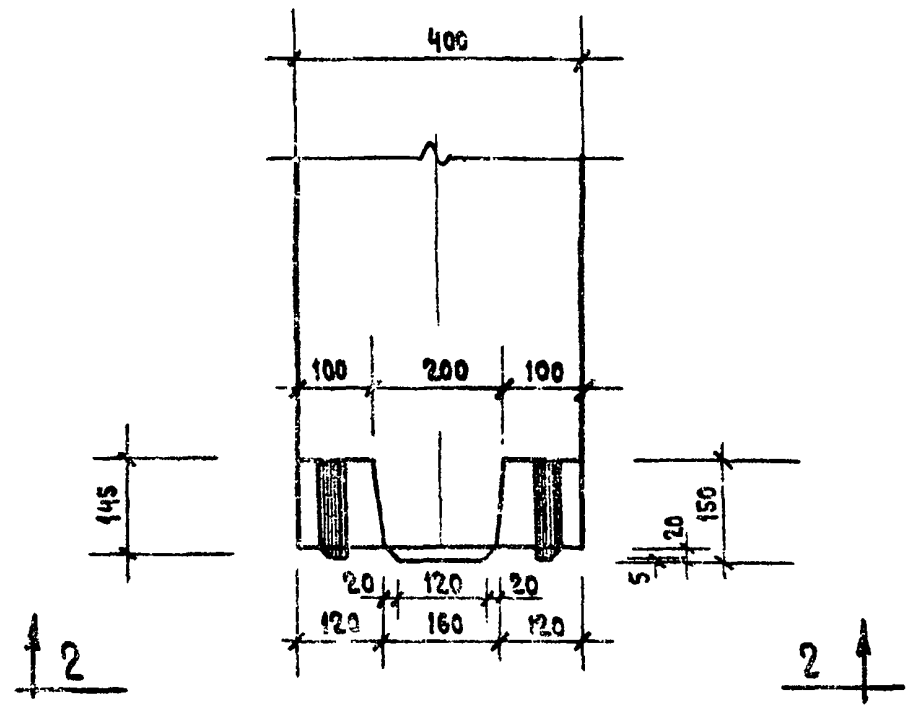


ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ МИ-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-40-60-33, ТК-50-60-33, ТК-50-80-33, ТК-60-80-33. ОПАЛУБКА.	ВЫПУСК ЛИСТ I 14

1



2

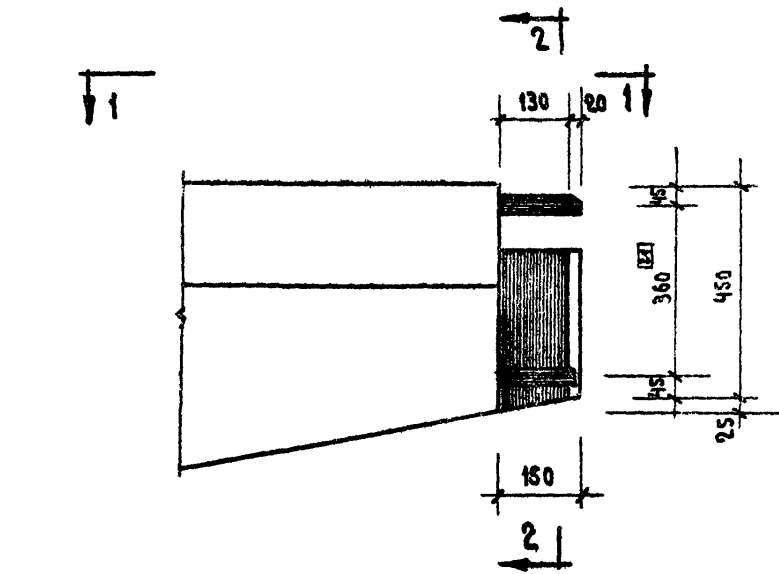


1-1

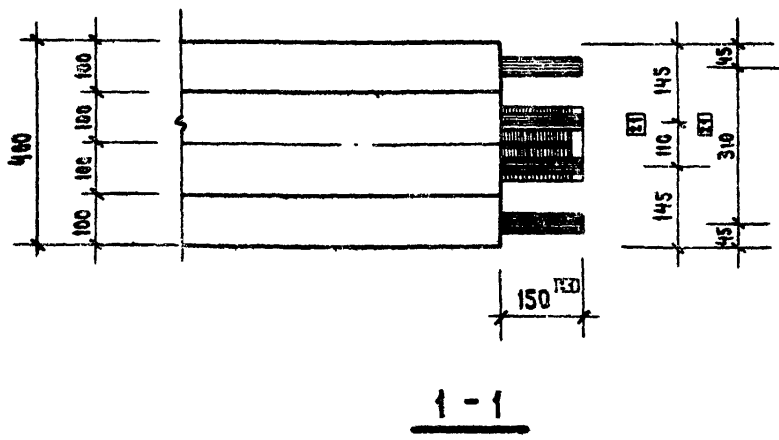
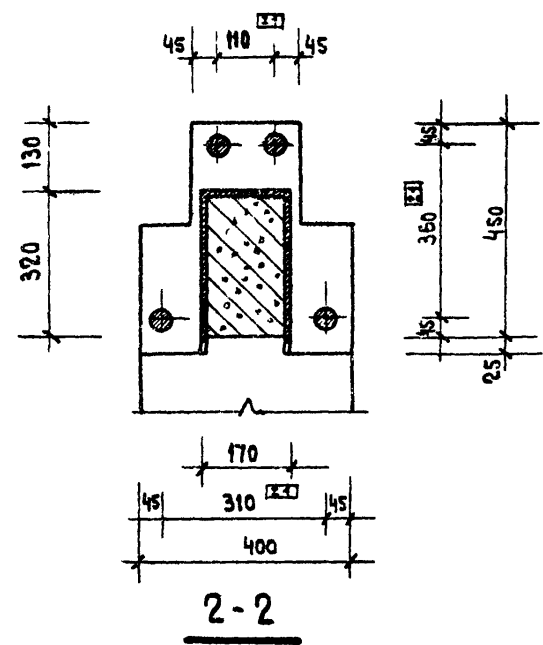
2-2

ЗАКАЗ ИСТОЧНИК

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	ОПАЛУБКА. Узлы 1, 2	ИИ-04-14
		ВЫПУСК ЛИСИ
		I 15



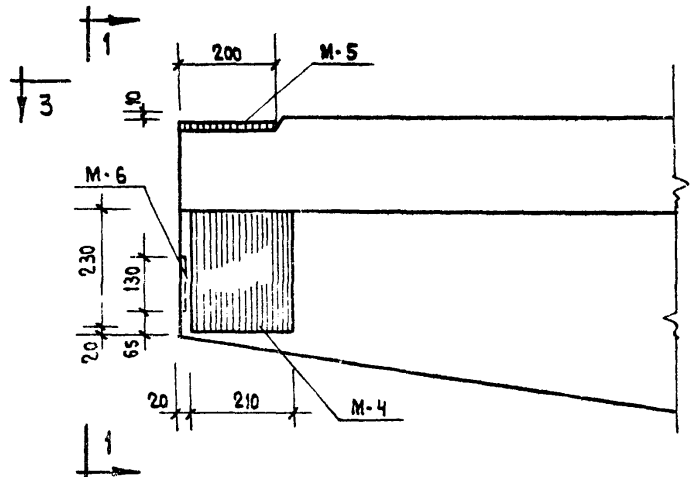
3



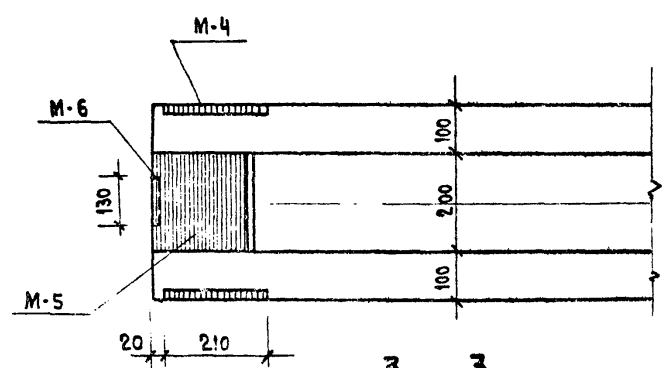
1-1

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	ОПАЛУБКА. УЗЕЛ 3	ИИ - 04 - 14
		ВЫПУСК ЛИСТ
		2 16

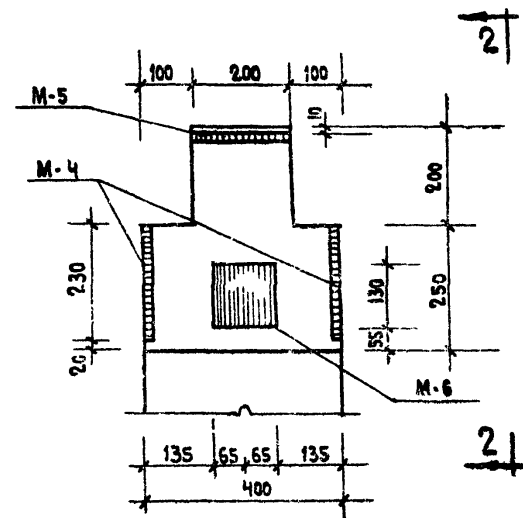
САЯННИ ТИСОТНИ



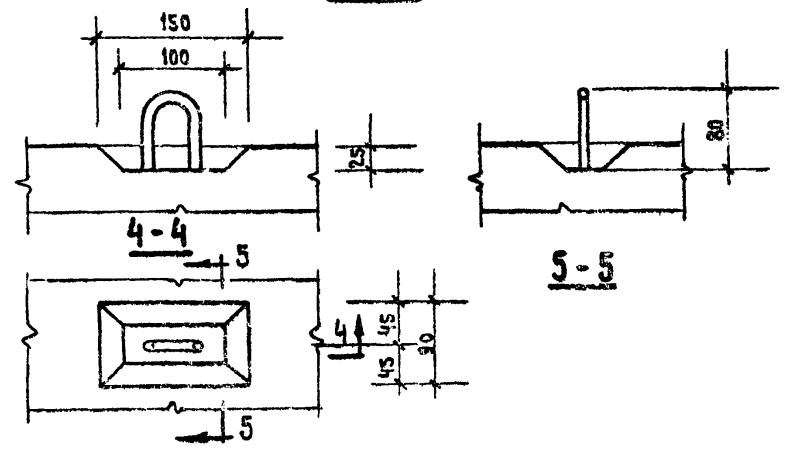
2 - 2



3 - 3

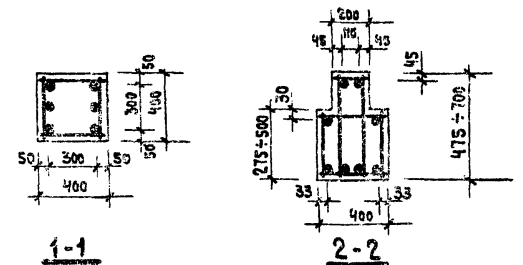
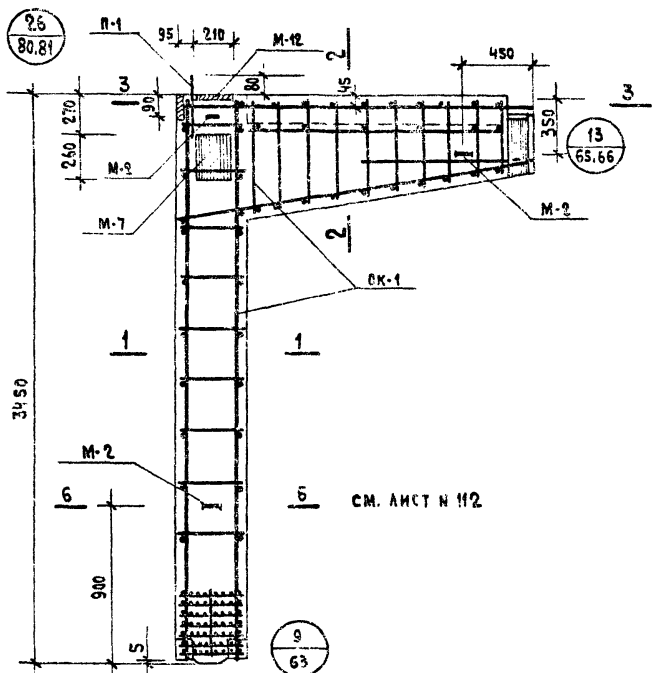


1 - 1



ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	ОПАЛУБКА. УЗЛЫ 4, 5	ИИ - 04 - 14
		ВЫПУСК I АМСТ 17

САМЫЕ ЧАСТО ИСПОЛНЯЕМЫЕ КОМПОНЕНТЫ



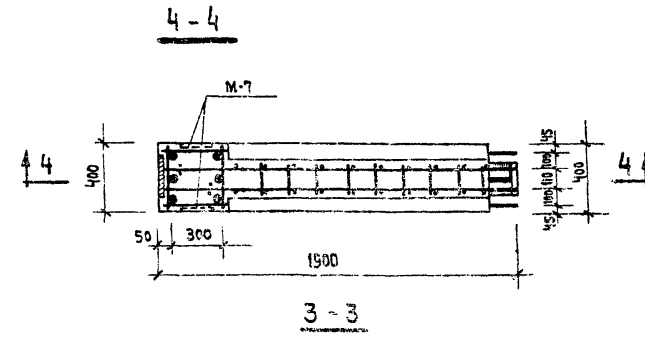
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОНКУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ГВ-50-40-42	OK-1	1	19
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-12	1	98
	P-2	2	95

6 СМ. ЛИСТ №12

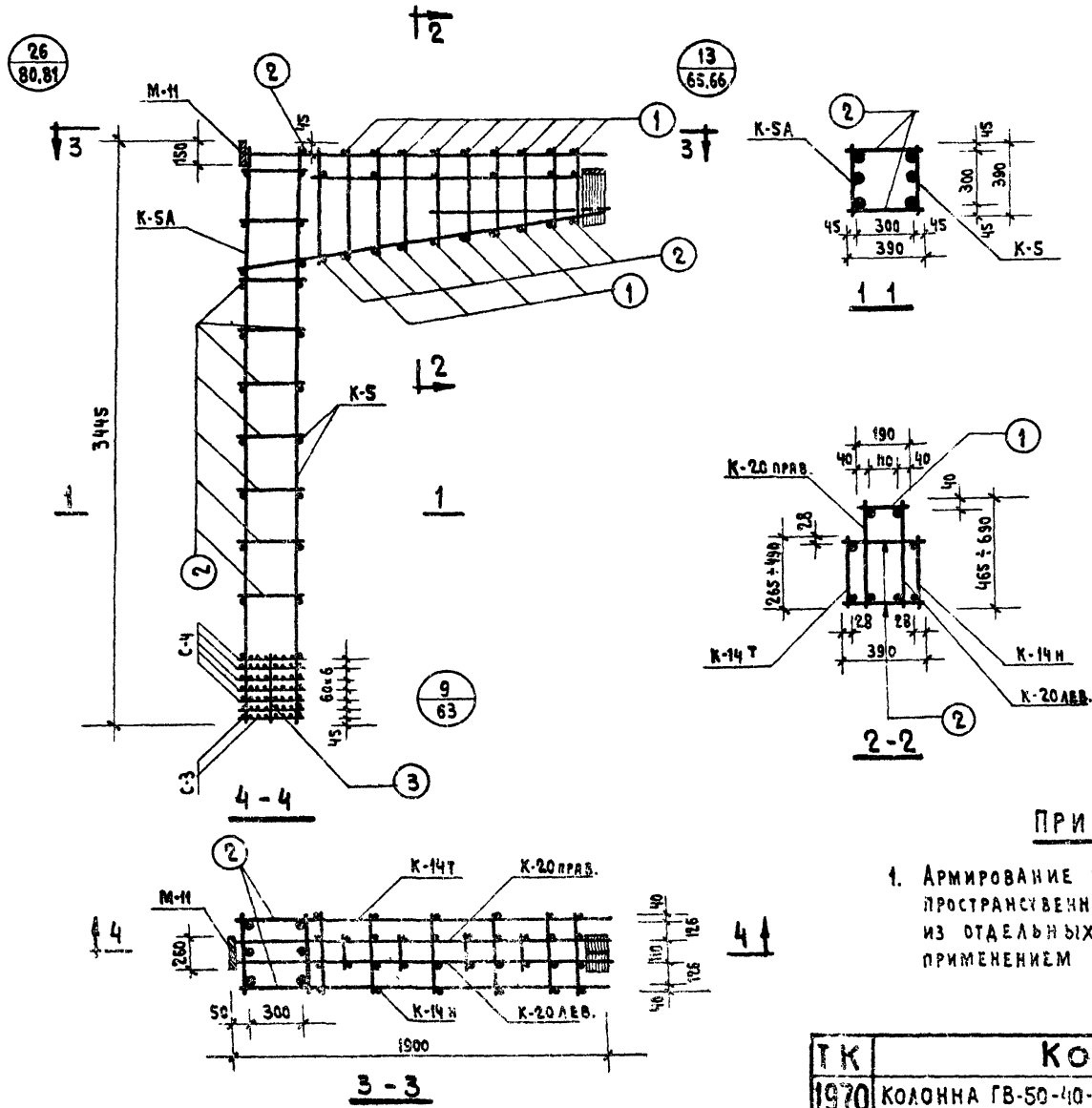
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОНКУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81								ПРОКАТ В СТ. 3 ПС							
	КЛАССА А III								КЛАССА А I		ГОСТ 380-60					
	Ф ММ								ИТОГО	Ф ММ		ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО		
ГВ-50-40-42	40	35	25	20	18	14	8	ИТОГО		16	12				ИТОГО	8-10
	200.4	45.4	7.0	9.4	5.52	6.5	15.4	299.7	11.0	31.7	42.7	8.8	18.3	7.7	34.8	-
ВСЕГО															367.2	



ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Опалубочный чертеж см. лист 3

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-42. АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I ЛИСТ 18

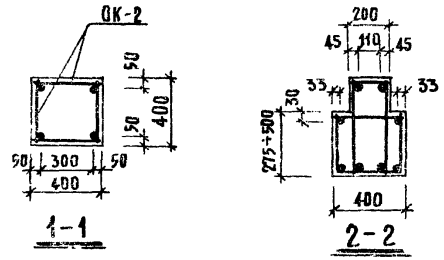
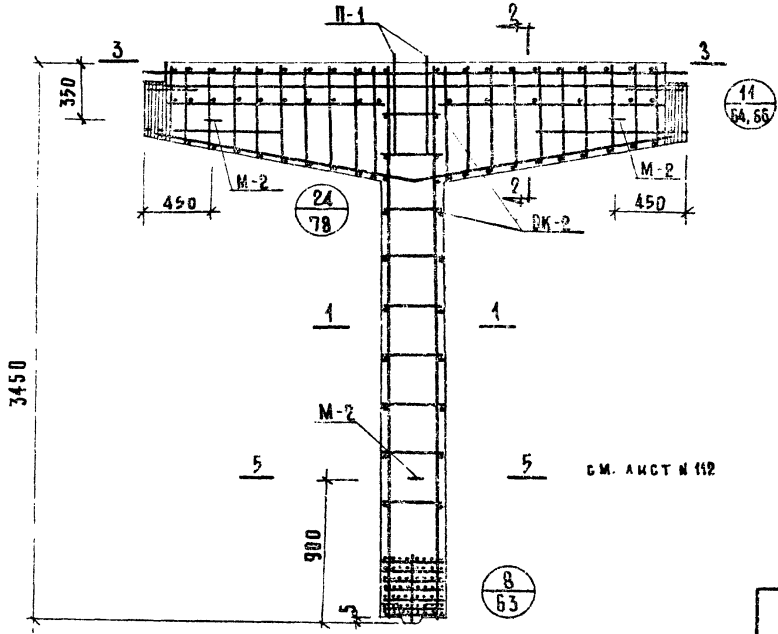


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-1	К-5, К-5А	1+1	83
	К-20 пр. К-20 АБВ.	1+1	88
	К-14Т, К-14Н	1+1	86
	ПОЗ.1	13	100
	ПОЗ.2	35	100
	ПОЗ.3	2	100
	М-11	1	98
	С-3	2	90
	С-4	5	90

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-42, ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-1	ВЫПУСК ЛИСТ I 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АМСТА
ТВ-40-60-42	ОК-2	1	21
	М-2	3	35
	П-1	2	35

СМ. ЛИСТ № 112

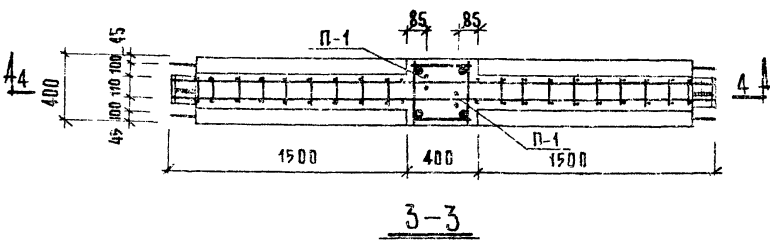
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 9781-61							ПРОКАТ В СТОП						
	КЛАССА А III							КЛАССА А I						
	ГОСТ 380-63							ГОСТ 380-63						
Ф М М		ИТОГО		Ф М М		ИТОГО		Ф М М		ИТОГО				
40	35	25	20	14	12	6	ИТОГО	16	12	ИТОГО	ИТОГО			
ТВ-40-60-42	135.4	84.4	30.6	16.8	13.2		8.3	288.7	11.0	49.6	60.6	17.6		17.6

ВСЕГО: 356,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

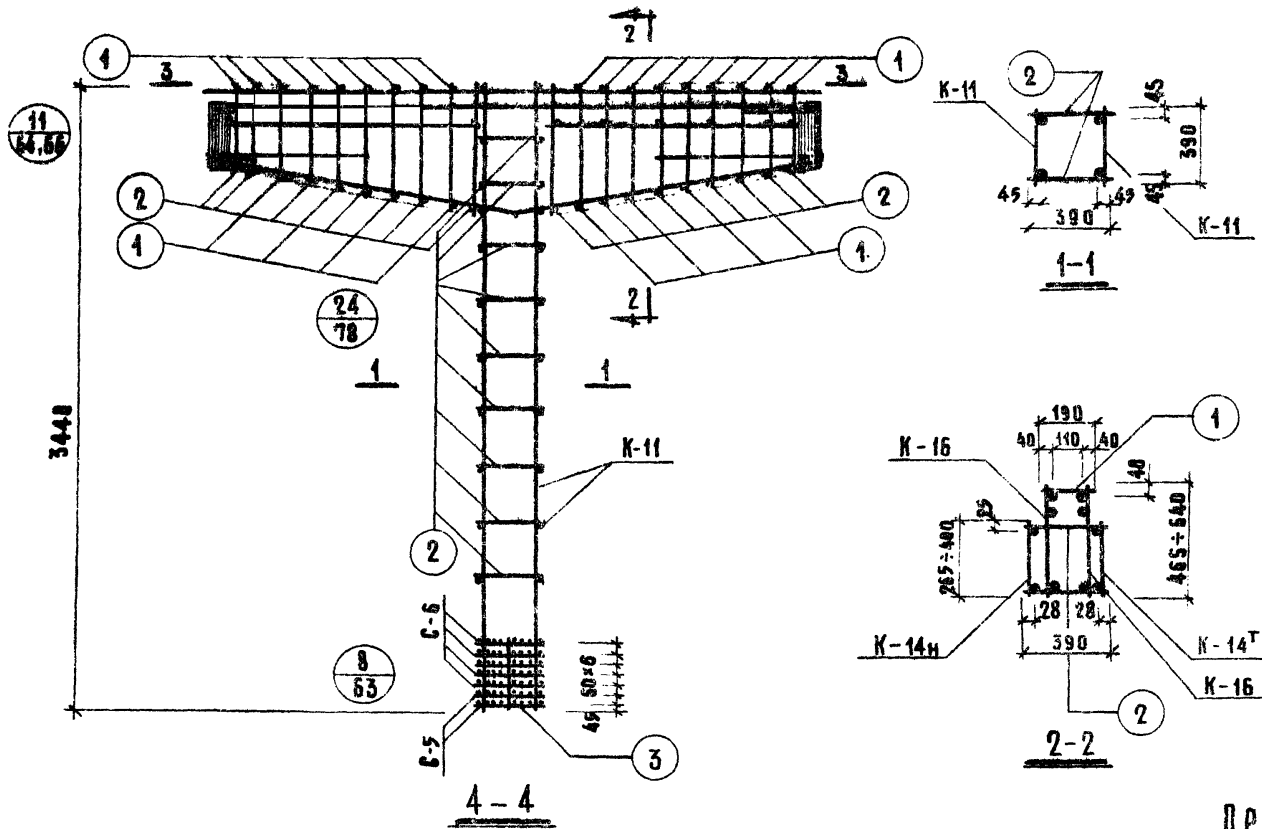
ПЛАЗУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ 4.



ДАНИ ИМПЕРИТЕЛЕЙ / ПОСОВА

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТВ-40-60-42. АРМИРОВАНИЕ	ОБЪЕКТ ЛИСТ I 20

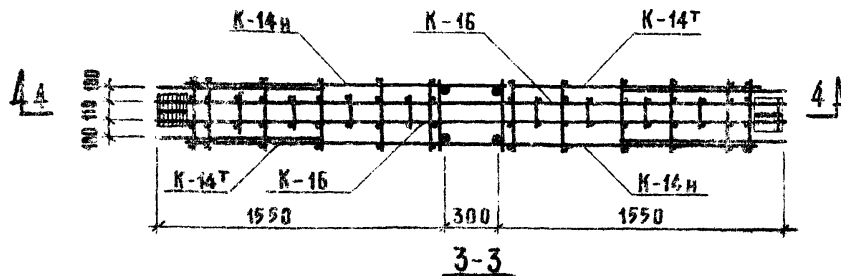
19.5.61 28



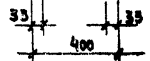
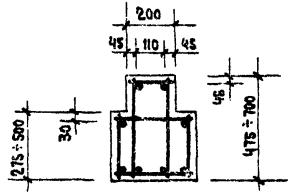
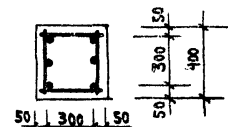
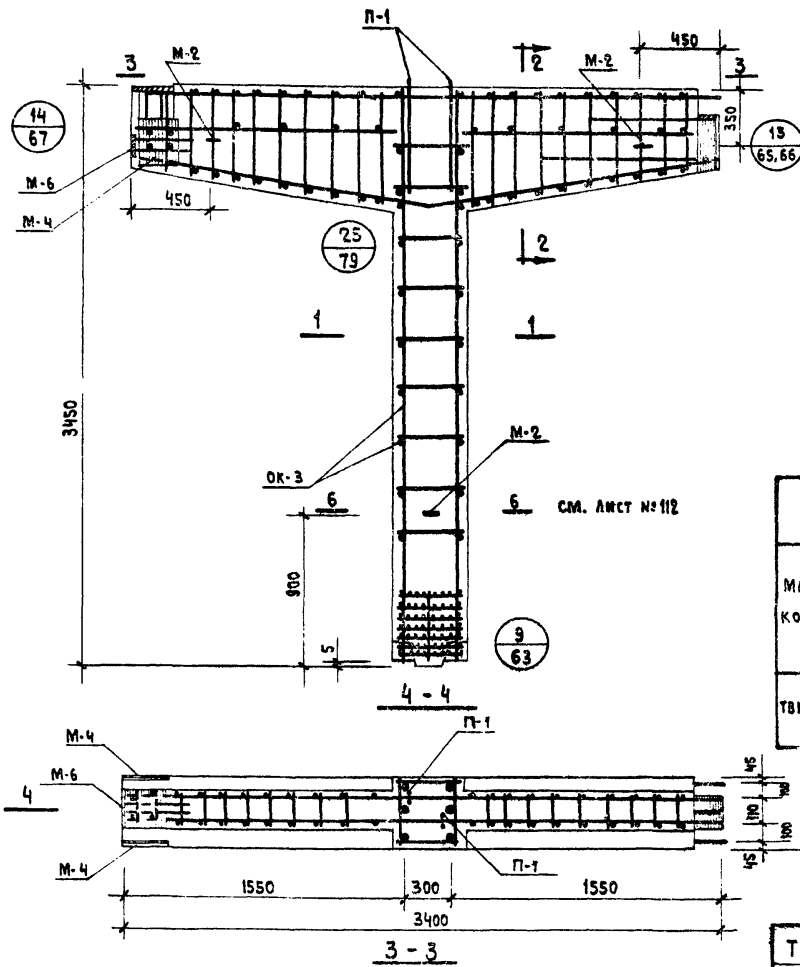
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИДЕАЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	№ ЗАРЯД. ЧЕРТ.
ОК-2	К-11	2	85
	К-16	2	86
	К-14Т, К-14Н	1+1	86
	ПОЗ. 1	26	100
	ПОЗ. 2	48	100
	ПОЗ. 3	4	100
	С-5	2	90
	С-6	5	90

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.



ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	КОЛОННА ТВ-40-60-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.	ИИ-04-14
		ВЫП. № 1 ЛИС. 7
		I 21



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ТБК-50-40-42	ОК-3	1	23
	М-4	1	36
	М-6	1	36
	М-2	3	35
	П-1	2	35

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ ВСтЗПС							
	КЛАССА А-III								КЛАССА АI							
	Φ мм								Итого		Итого		Итого			
	40	36	25	20	18	14	12	8	Итого	16	12	Итого	8-10	8-12	Итого	
ТБК-50-40-42	200,4	69,4	7,0	17,0	4,2	14,0	0,62	15,4	327,88	11,0	52,54	63,54	8,3	15,8	-	24,6

Всего 416,42

ПРИМЕЧАНИЕ:

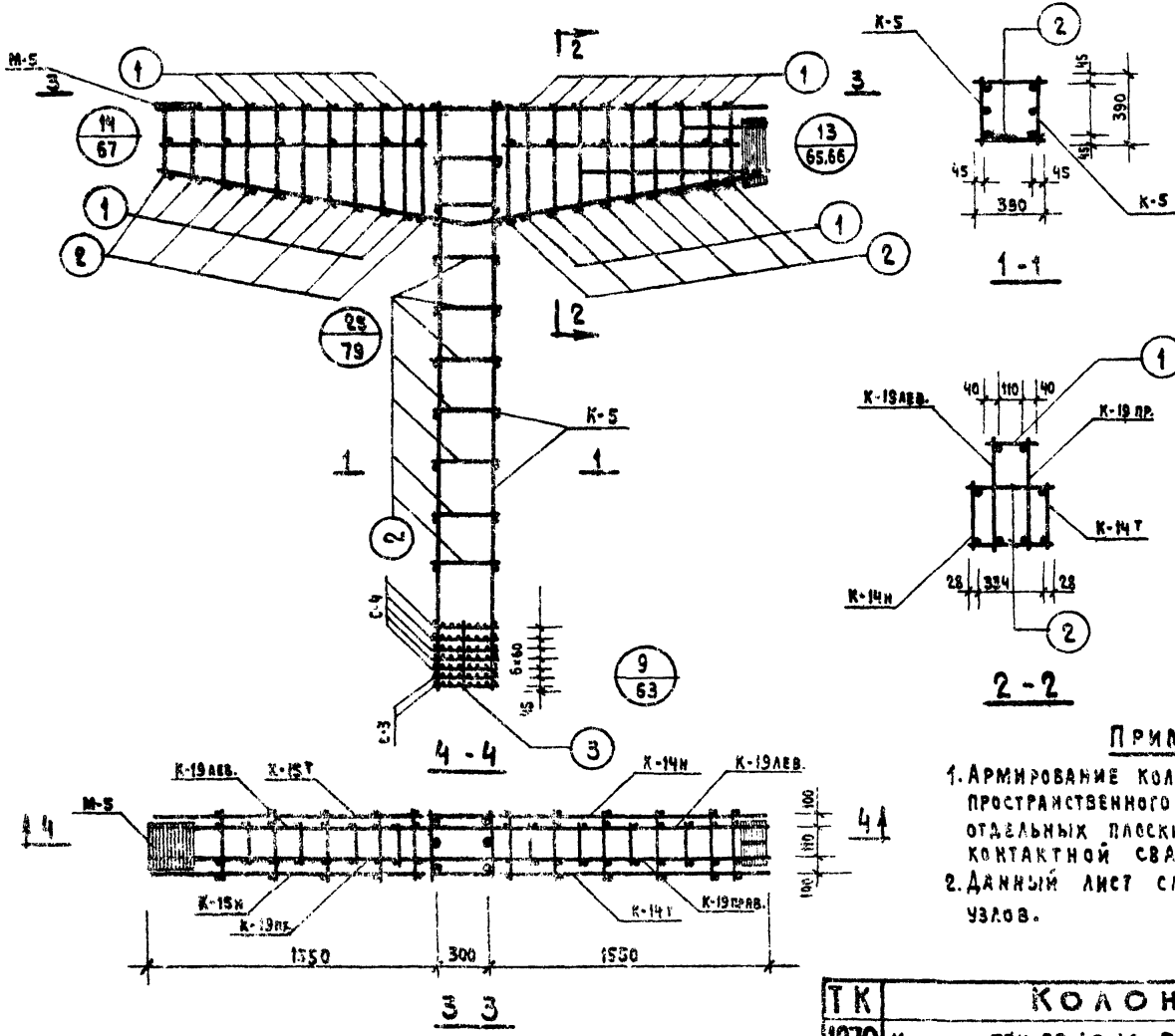
1. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ 5

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТБК-50-40-42. АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I ЛИСТ 22

САЖИ ИСПОЛНИТЕЛИ

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

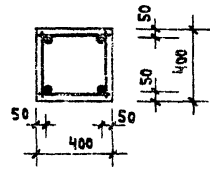
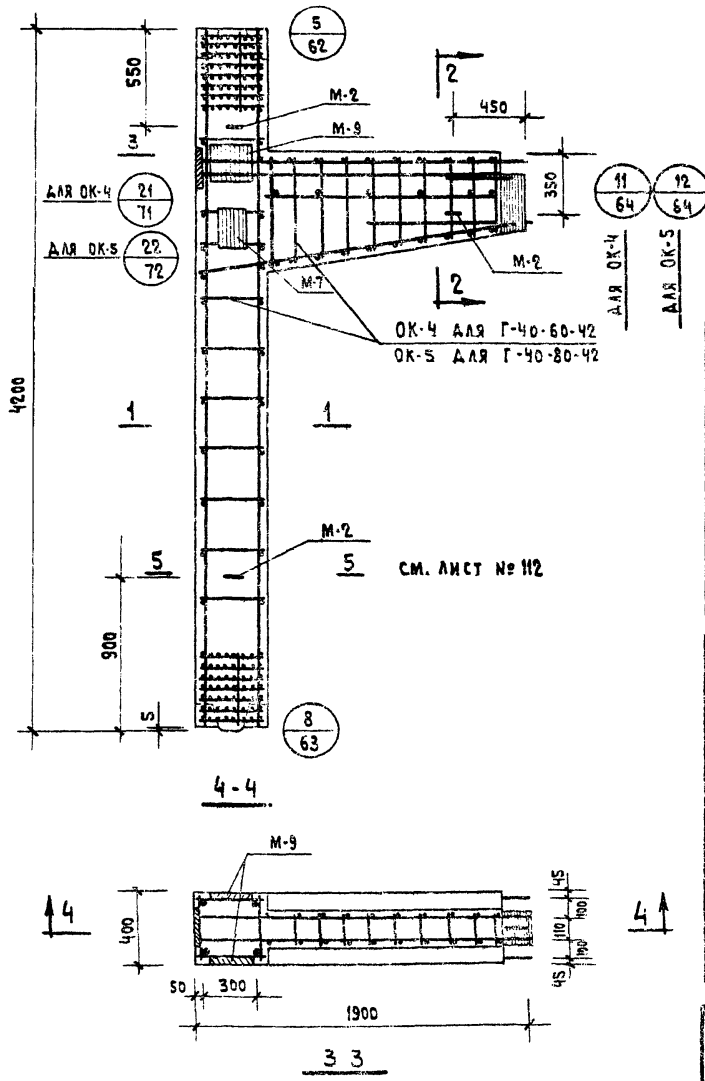
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-3	К-5	2	83
	К-19Л, К-19П	1+1	88
	К-14Т, К-14И	1+1	86
	К-15Т, К-15И	1+1	86
	С-3	2	90
	С-4	5	90
	ПОЗ.1	26	100
ПОЗ.2	48	100	
ПОЗ.3	2	100	
М-5	1	96	



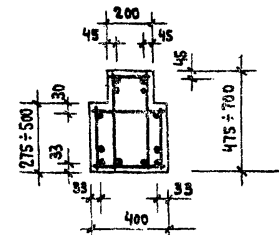
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.
2. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ УЗЛОВ.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	Колонна ТК-50-40-42. Объемный каркас ОК-3	ВЫПУСК I лист 23



1-1



2-2

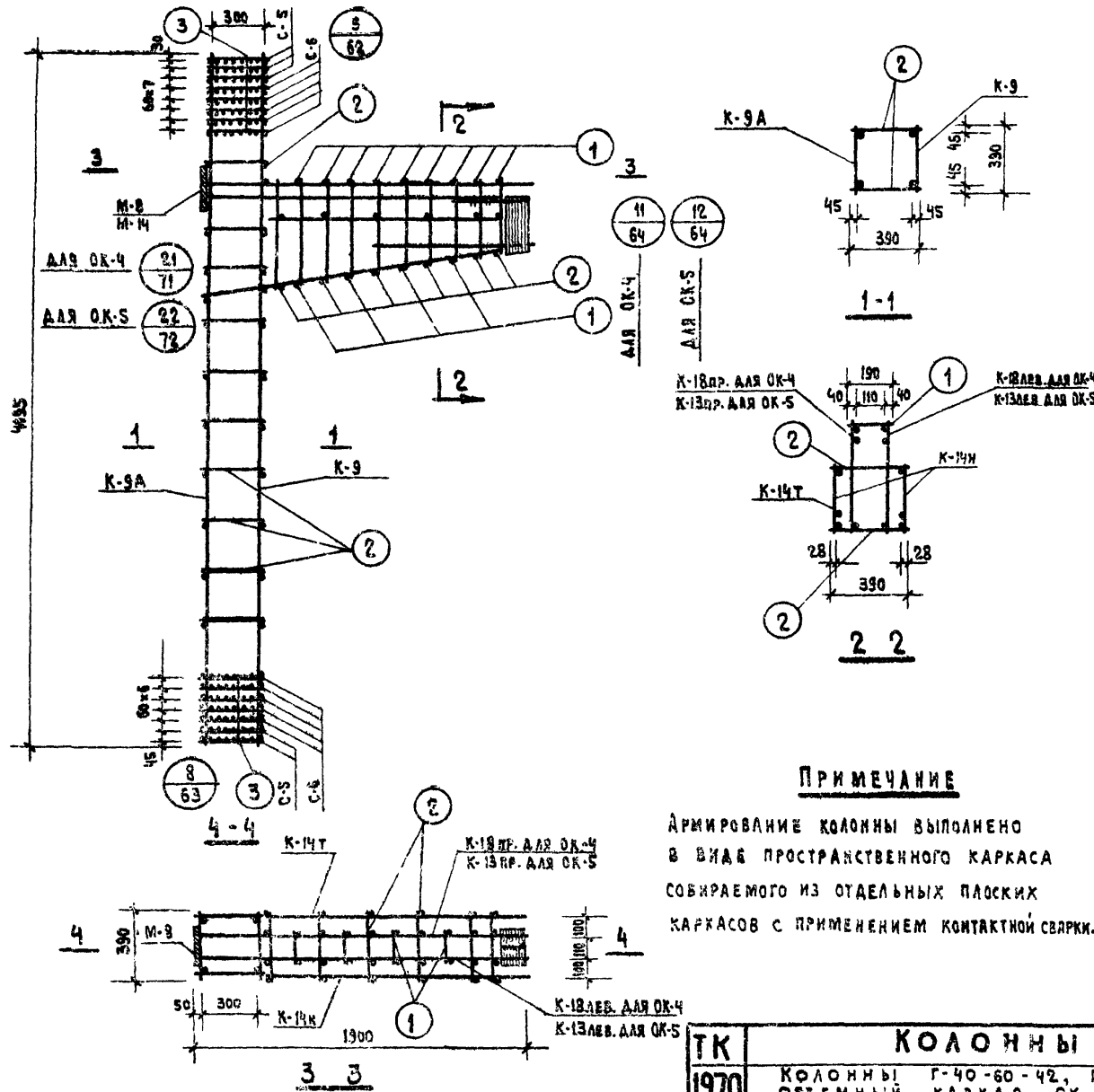
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ			
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-40-60-42	OK-4	1	25
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-9	1	97

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ			
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-40-80-42	OK-5	1	25
	M-2	3	95
	M-3	1	97
	M-9	1	97

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.																	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ В СГ. В ПС ГОСТ 380-60						
	КЛАССА А-III						КЛАССА А-1				ГОСТ 380-60						
	Ф ММ						ИТОГО Ф ММ		ИТОГО		Ø10	Ø16	Ø25	ИТОГО			
Г-40-60-42	40	36	28	25	20	12	14	12	6	Итого	16	12	Итого	8,8	23,4	12,8	45,0
	16,5	45,4	-	16,8	9,4	7,26	6,6	-	17,5	267,9	6,6	33,92	12,72	8,8	23,4	12,8	45,0
	Всего: 355,6																
Г-40-80-42	40	36	28	25	20	12	14	12	6	Итого	16	12	Итого	8,8	23,4	12,8	45,0
	16,5	73,7	18,6	3,4	-	7,26	6,6	10,2	17,5	301,06	6,6	23,72	30,32	8,8	23,4	12,8	45,0
	Всего: 377,2																

ТК 1970	КОЛОННЫ		РЕФ. МР ИИ - 04 - 14
	КОЛОННЫ Г-40-60-42, Г-40-80-42		ВЫПУСК I
		АРМИРОВАНИЕ.	ЛИСТ 24

СА.И.ИИ ИСПОЛНИТ ПЛЕШЧИНСКОГОРА

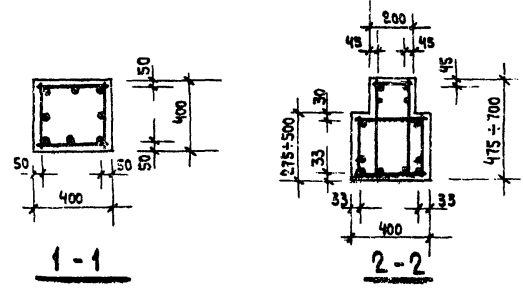
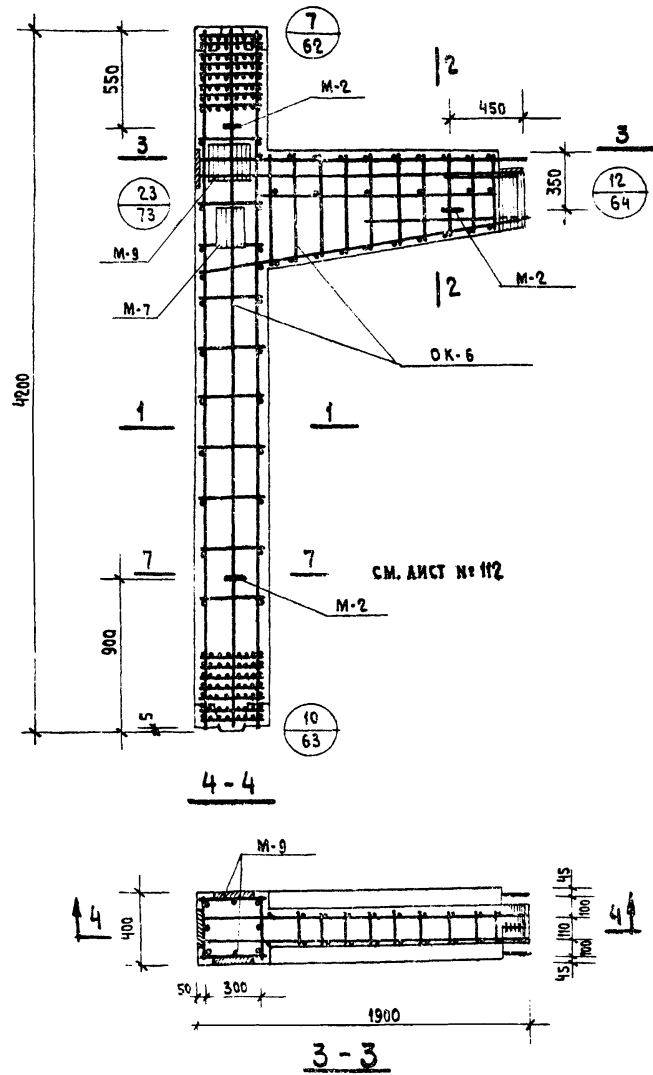


ПРИМЕЧАНИЕ

Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-4	К-9; К-9А	1+1	83
	К-18А; ПР	1+1	87
	К-14Т/М	1+1	86
	С-5	5	90
	С-6	10	90
	М-14	2	99
	ПОЗ.1	13	100
ОК-5	ПОЗ.2	39	100
	ПОЗ.3	8	100
	К-9; К-9А	1+1	84
	К-13А; ПР	1+1	85
	К-14Т/М	1+1	86
	С-5	5	90
	С-6	10	90
ОК-5	М-8	1	97
	ПОЗ.1	13	100
	ПОЗ.2	39	100
	ПОЗ.3	8	100

ТК 1970	КОЛОННЫ		СЕРИЯ ИИ - 04 - 14	
	КОЛОННЫ Г-40-60-42, Г-40-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-4, ОК-5		ВЫПУСК I	ЛИСТ 25



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-60-80-42	ОК-6	1	27
	М-2	3	95
	М-7	1	97
	М-9	1	97

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, кг

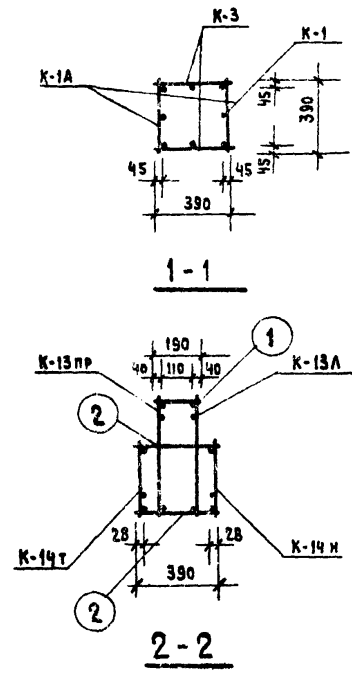
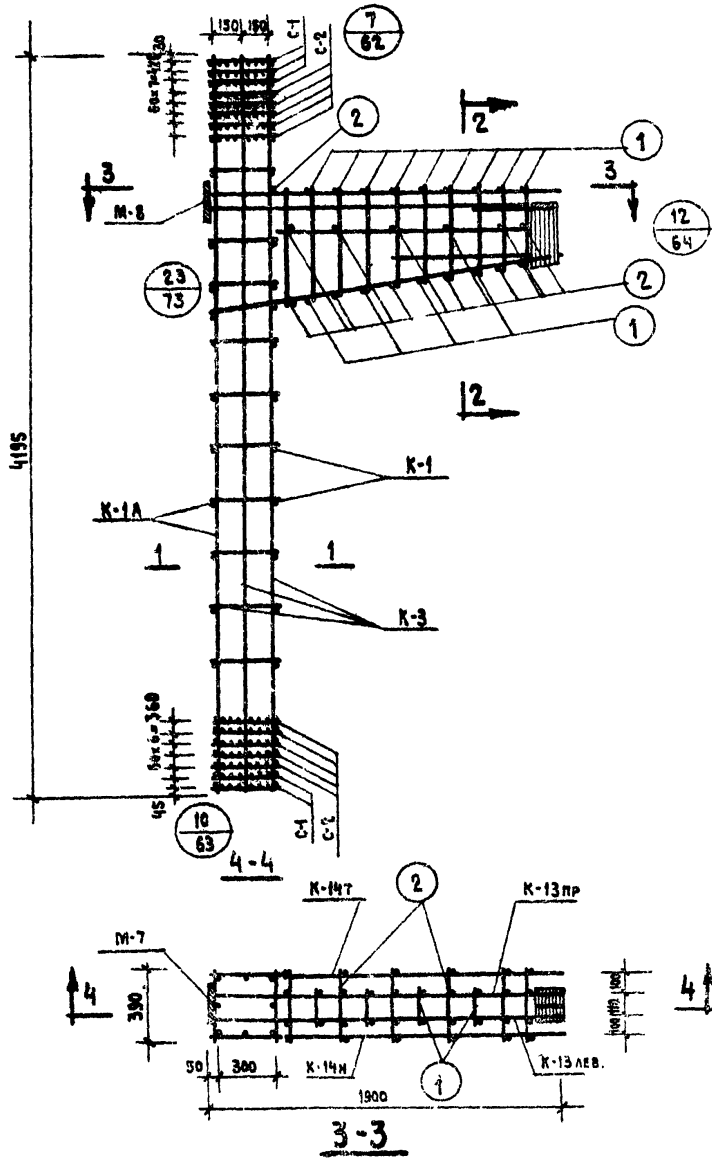
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-60						
	КЛАССА А-III								ИТОГО	КЛАССА А-I		ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО		
	Ф мм									Ф мм							
	40	36	28	25	18	14	12	10		16	12		δ=10	δ=12	δ=25		
Г-60-80-42	330,8	73,4	18,6	3,4	7,26	6,6	10,2	51,5	501,76	6,6	21,56	26,16	8,8	23,4	12,8	45,0	

Всего: 574,9

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Опалубочный чертёж см. лист № 6

ТК 1970	КОЛОННЫ		СЕРИЯ ИИ-С4-14 ВЫПУСК I ЛИСТ 26
	КОЛОННА Г-60-80-42 АРМИРОВАНИЕ		



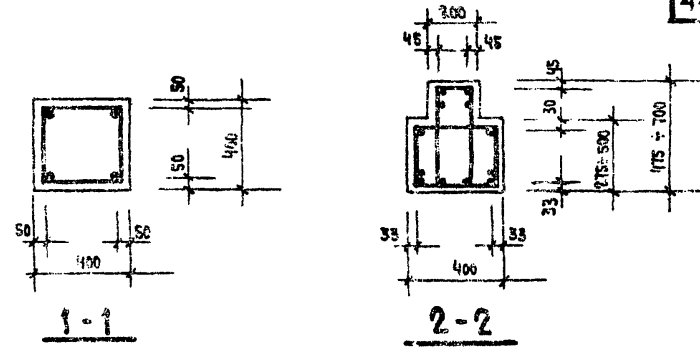
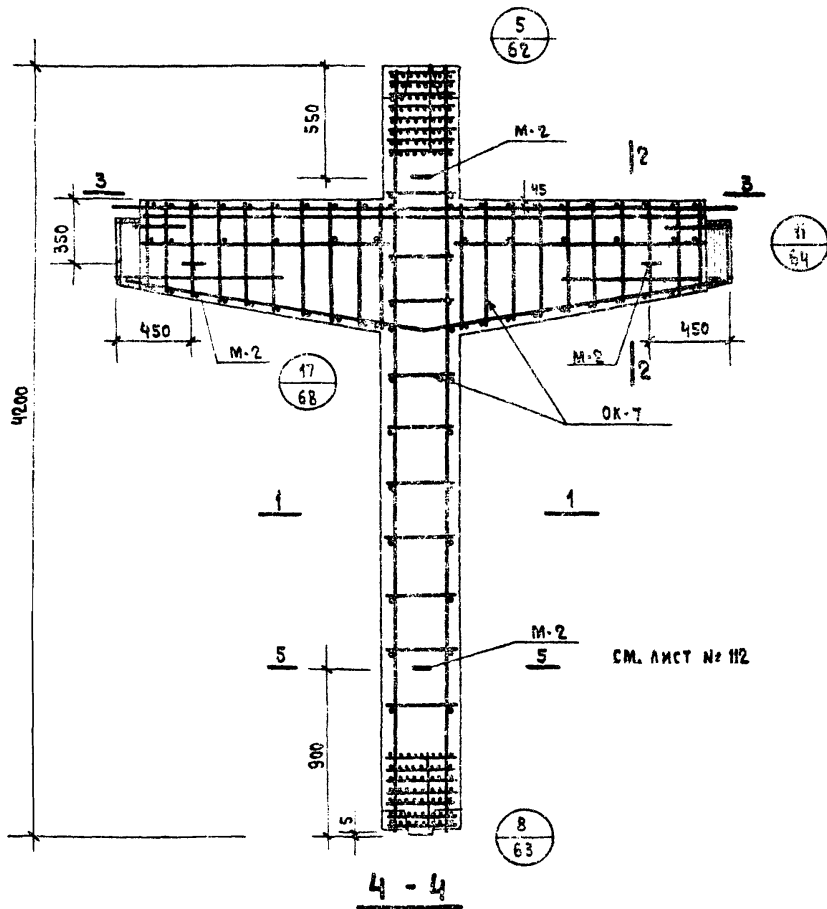
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГСТ. ЧЕРТ.
ОК-6	К-1; К-1А	1+1	82
	К-3	2	82
	К-13А; ПР	1+1	85
	К-14Т/Н	1+1	86
	С-1	5	90
	С-2	10	90
	М-8	1	97
	ПОЗ 1	13	100
	ПОЗ 2	25	100

ПРИМЕЧАНИЕ

Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.

ЗАДАНИЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
	КОЛОННА Г-60-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-6	ВЫПУСК ЛИСТ I 27



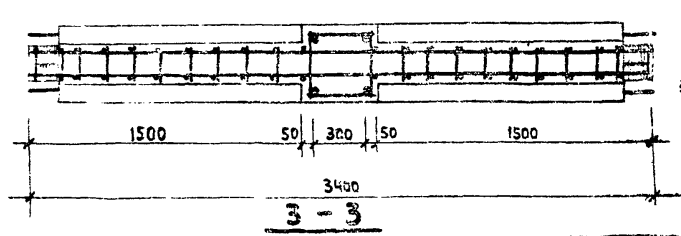
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АРМ. СТА
Т-40-60-42	OK-7	1	29
	M-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

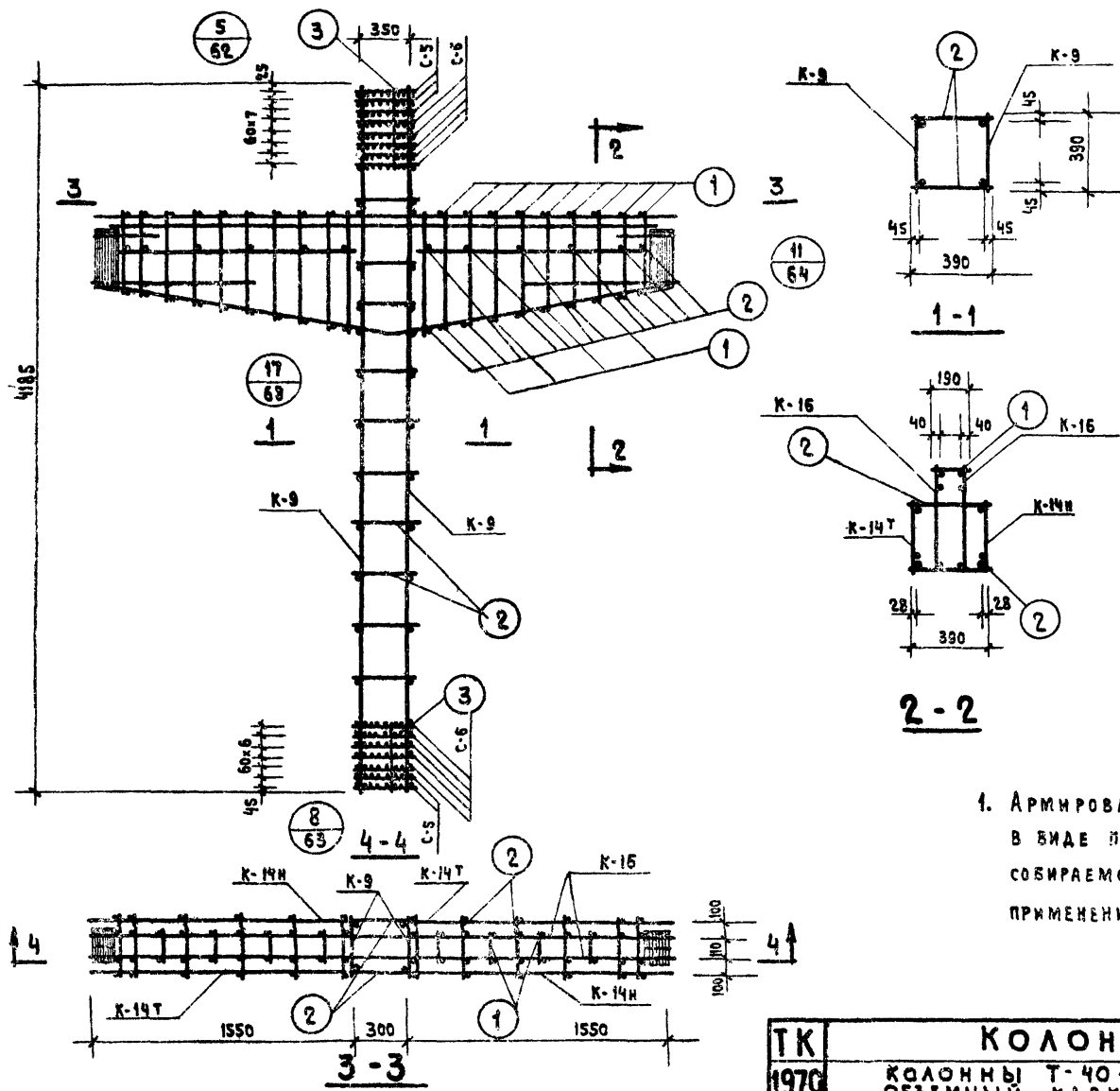
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61							ПРОКАТ В СТ. ЗПС					
	КЛАССА А - III							КЛАССА А-2					
	ГОСТ 380-60							ГОСТ 380-60					
	Φ мм							ИТОГО		ИТОГО		ИТОГО	
40	36	25	20	14	12	6	16	12	10	8			
Т-40-60-42	185,0	24,4	30,5	16,8	13,2	-	17,5	327,5	8,8	52,42	61,2	17,6	17,6

Всего: 406,2



ТК 1970	КОЛОННЫ КОЛОННА Т-40-60-42. АРМИРОВАНИЕ	СЕРИЯ КИ-04-14
		ВЫПУСК I

Р. 10.00.00
 ЗАДАНИЕ
 Исполнитель

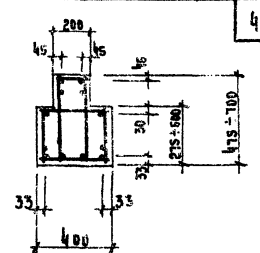
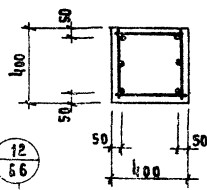
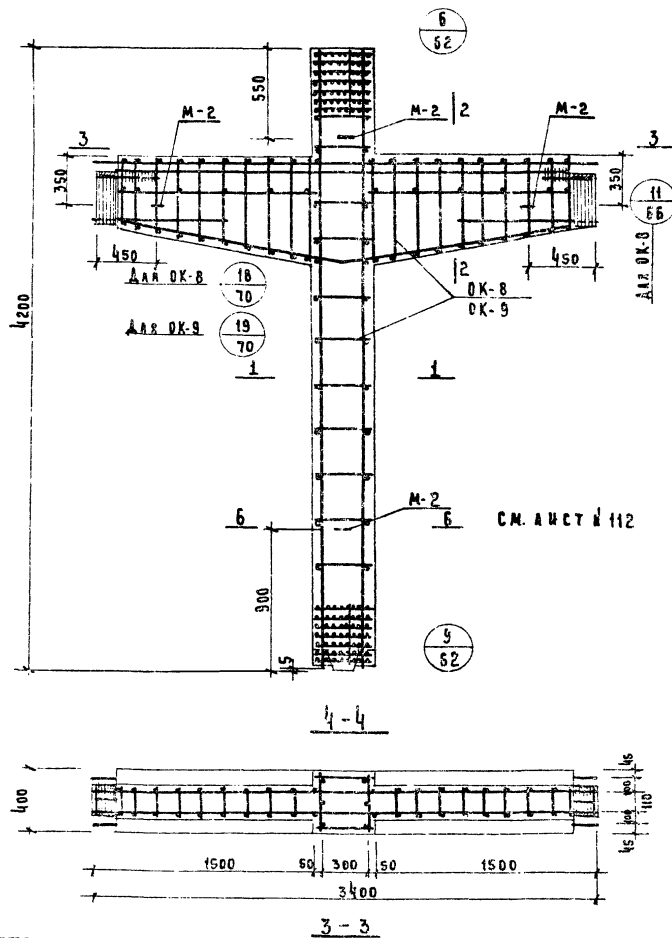


МАРКА ВЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-7	K-9	2	84
	K-16	2	86
	K-14T/H	4	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	ПОЗ. 1	26	100
	ПОЗ. 2	52	100
ПОЗ. 3	8	100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
	КОЛОННЫ Т-40-60-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7	ВЫПУСК I ЛИСТ 29



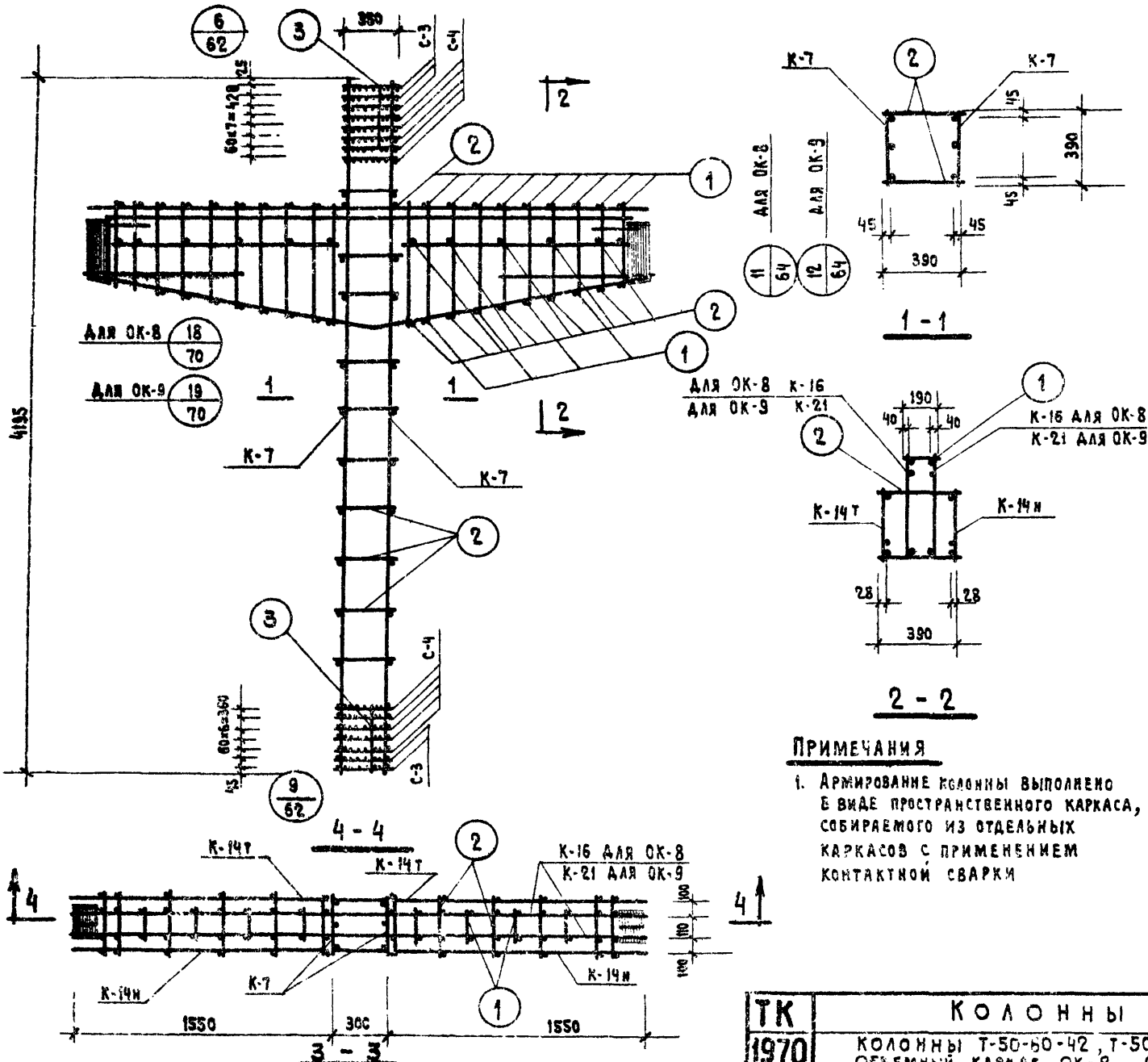
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ВАНУ КОЛОНЫ**

МАРКА КОЛОНЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	И АМСТА
Т-50-60-42	OK-8	1	31
	M-2	4	95
Т-50-80-42	OK-9	1	31
	M-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ВАНУ КОЛОНЫ.

МАРКА КОЛОНЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 9787-67								КЛАССА А-III				КЛАССА А-I				ПРОКАТ ВЛТ ЗИС			
	ГОСТ 9787-67								ГОСТ 380-60				ГОСТ 380-60							
	40	36	28	25	20	14	12	8	ИТОГО	16	12	ИТОГО	10	ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО				
Т-50-60-42	247,6	844	-	30,6	16,8	13,2	-	32,5	42,5	8,8	50,6	55,4	17,6	-	-	17,6				
Т-50-80-42	247,6	1338	33,2	6,8	-	13,2	20,4	32,5	46,5	6,8	50,2	39,0	17,5	-	-	17,5				
ВСЕГО: 502,1																				
ВСЕГО: 544,1																				

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИЛИ Д-14
1970	КОЛОНЫ Т-50-60-42, Т-50-80-42 АРМИРОВАННЫЕ.	ВМЗСМ АСТ 30

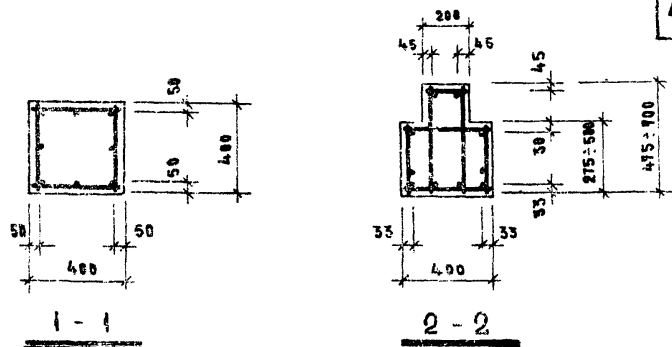
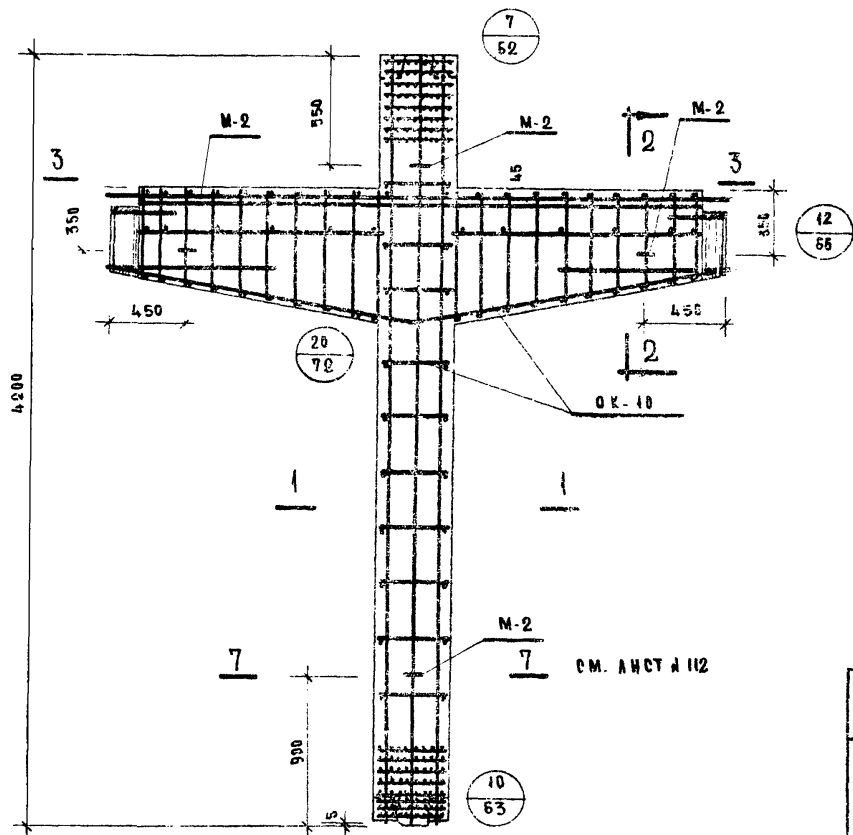


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных каркасов с применением контактной сварки

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-8	K-7	2	83
	K-16	2	86
	K-14T/H	4	86
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	поз.1	26	100
	поз.2	52	100
OK-9	поз.3	4	100
	K-7	2	83
	K-21	2	99
	K-14T/H	4	86
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	поз.1	26	100
поз.2	52	100	
поз.3	4	100	

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
	КОЛОННЫ Т-50-80-42, Т-50-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-8, ОК-9	ВЫПУСК I
		ЛИСТ 31

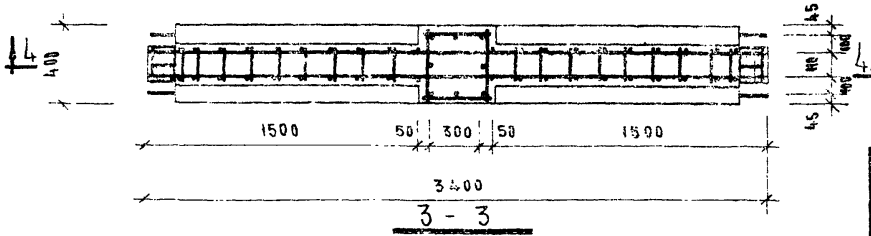


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

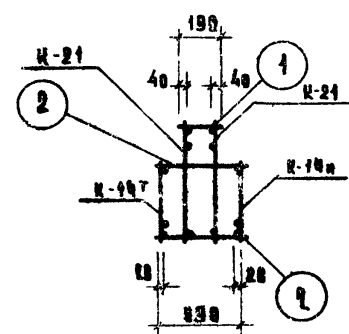
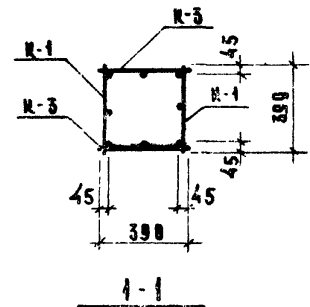
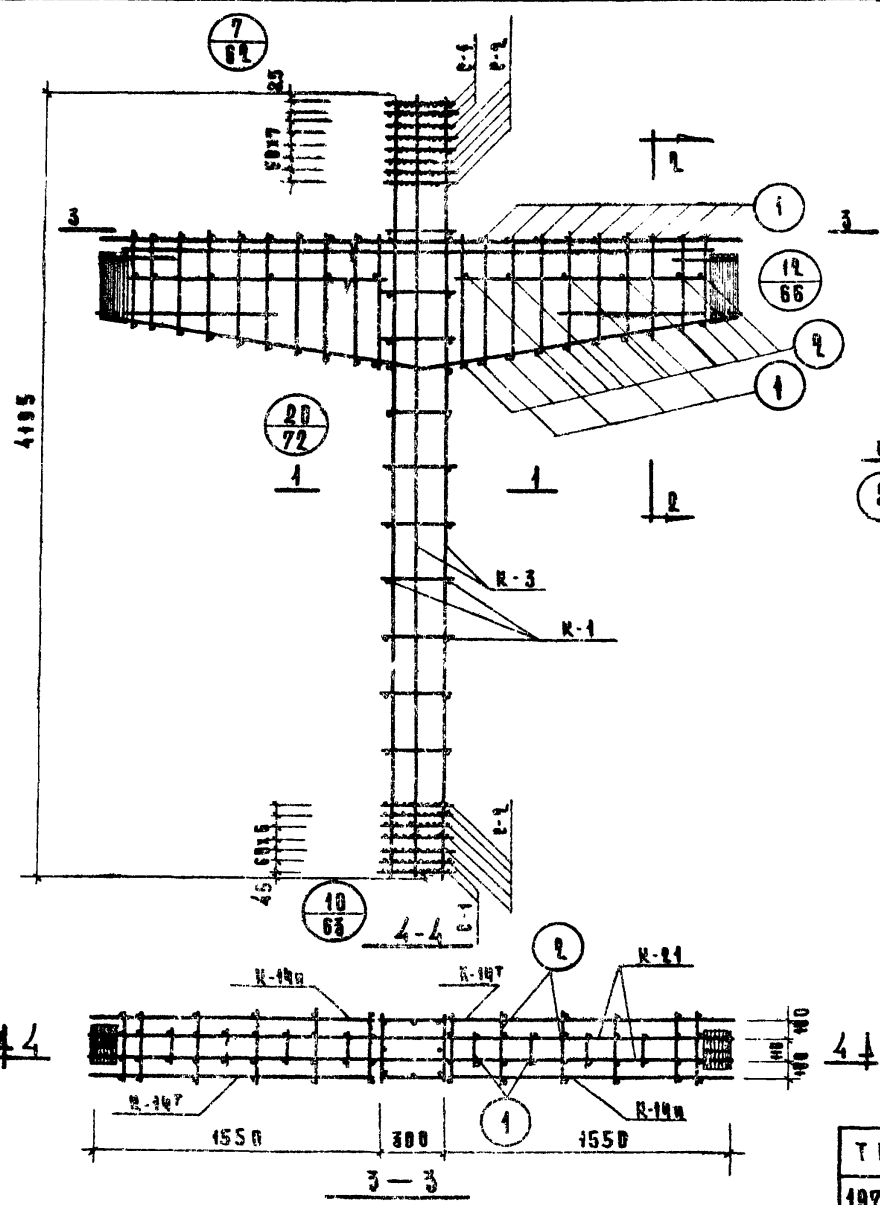
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	д. АНСТА
T-60-80-42	OK-10	1	33
	M-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61							ВРУКАТ ВСТЗ ВС					
	КЛАССА А-В							КЛАССА АТ					
	Ф ММ							Ф ММ		Ф-16		Ф-10	
	40	36	28	25	14	12	10	16	12	16	10		10
T-60-80-42	630.8	435.6	35.2	6.8	13.2	20.4	51.6	539.7	6.8	22.8	36.6	17.6	17.6
ВСЕГО: 645.9													



ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	КОЛОННА Т-60-80-42	ИИ-62-14
	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК
		Т
		АНСТ
		32

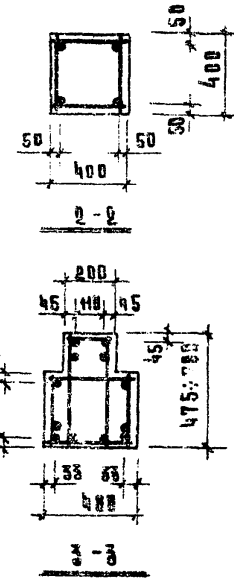
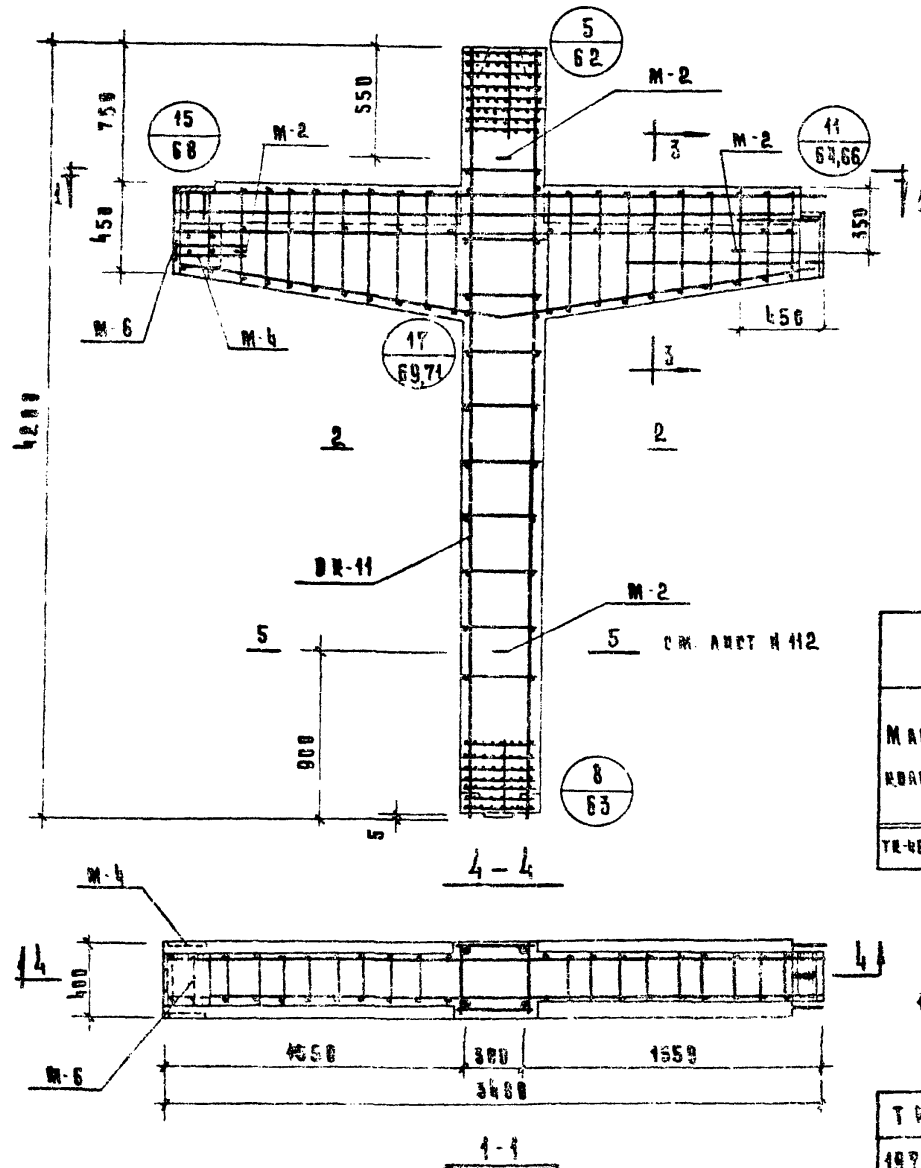


МАРКА ВНЕШНЕГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. К. М.	И ЗАРЯТОВ. ВЕРТ.
DK-10	K-1	2	82
	K-3	2	82
	K-10 _n	2x2	86
	K-21	2	89
	P-1	5	98
	C-2	10	98
	П03.1	26	100
П03.2	38	100	

ПРИМЕЧАНИЯ

1 АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО
В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА,
СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С
ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-06-14
1970	КОЛОННА ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС DK-10.	ВЫПУСК I 33



ВНЕШНЯЯ ФОРМАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРЫ И ВАРИАНТЫ ИДЕАЛИ НА КВАДРАТ

МАРКА КВАДРАТ	МАРКА ВАРИАНТ	КОЛ. ШТ.	№ АРСТА
TR-40-60-42	BR-11	1	85
	M-2	4	95
	M-4	1	86
	M-6	1	96

ВНЕШНЯЯ ФОРМАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ КВАДРАТНУЮ КР

МАРКА КВАДРАТ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5701-61										ПРОКАТ ВСТ 3 ВР						
	КАССА А-III					КАССА I					ГОСТ 380-60						
	Φ мм										Φ мм						
	40	36	25	20	18	14	12	-	-	6	16	12	10	8	6	4	3
TR-40-60-42	1650	254	204	160	142	108	862	-	-	175	315	200	150	100	75	50	30

ГОСТ: 402.72

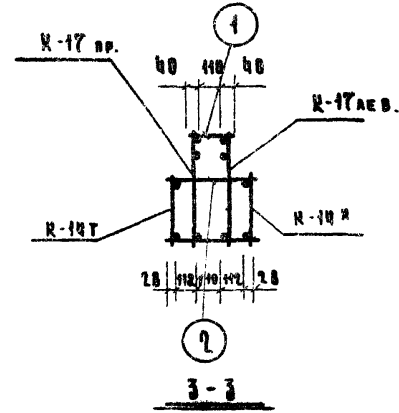
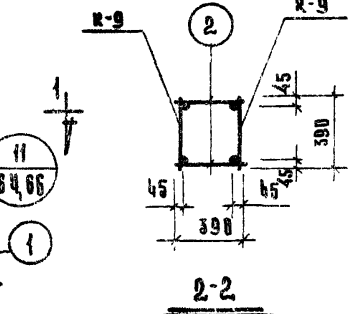
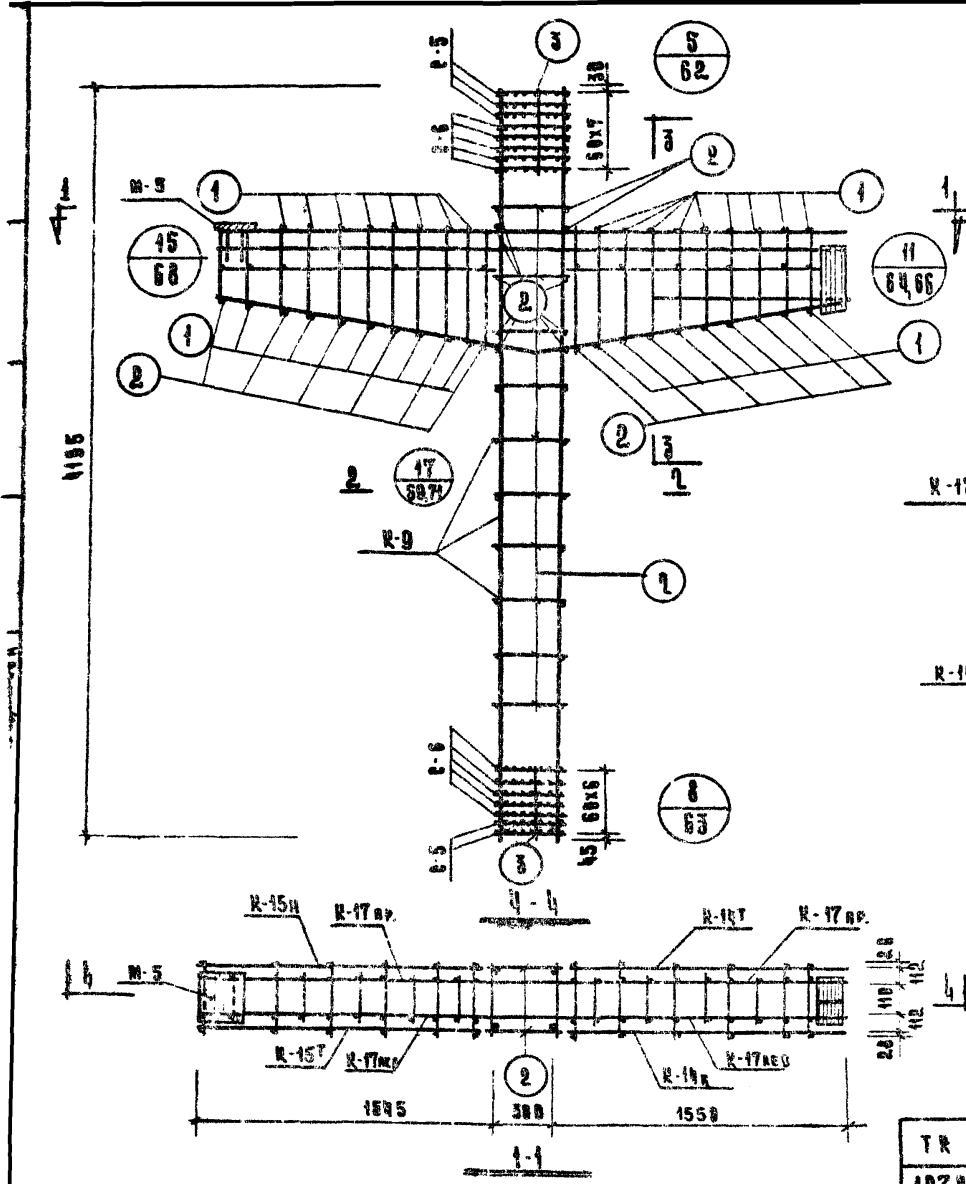
ПРИМЕРЫ

1. ВРАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КР. АРСТ 8

TR	КОЛ. ШТ.	ЗЕРНО
1978	Квадрат TR-40-60-42. Армирование	ИВ-84-14 ИВТК I АРСТ 84

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

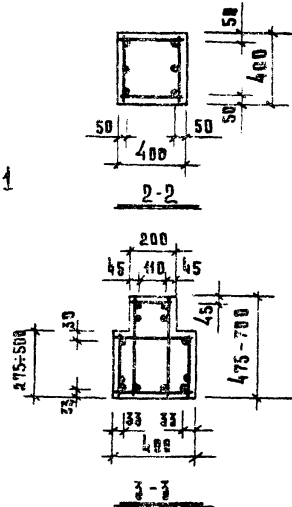
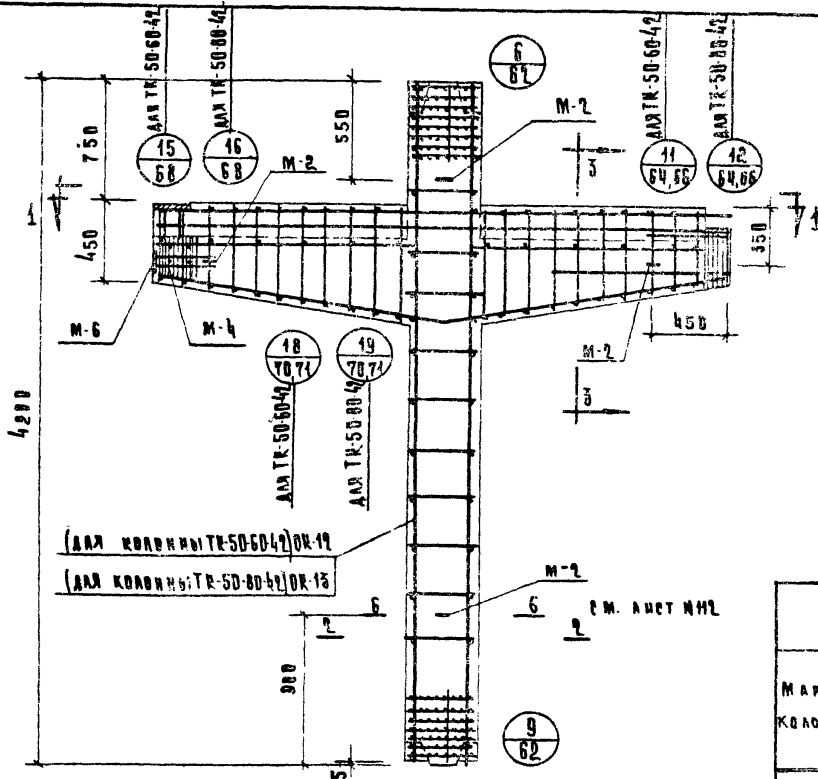
МАРКА ОБЪЕМА КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО шт.	№ ЗАРЯДОВ ЧЕРТ.
OK-11	K-9	2	84
	K-14T	1	86
	K-14H	1	86
	K-15T	1	86
	K-15H	1	86
	K-17op	1	87
	K-17a	1	87
	M-4	1	96
	PO3.1	2,6	100
	PO3.2	5,2	100
	PO3.3	3	100
	O-5	5	90
	O-6	10	90



ПРИМЕЧАНИЯ:

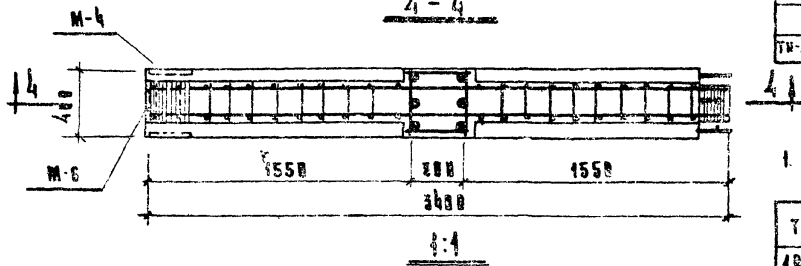
1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных частей каркасов с применением контактной сварки.
2. Данный лист сместить совместно с листами узлов.

ТР	К О Д И Ц И	СЕРИЯ
1970	ИЗДЕЛИЯ ТР-80-60-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-11	ИИ-04-14 ВЫПУСК АРТ I 35



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КВАДРИ

МАРКА КВАДРИ:	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ШТА
ТК-50-60-42	ВК-12	4	37
	М-4	4	36
	М-2	4	95
ТК-50-80-42	ВК-12	4	37
	М-4	4	36
	М-2	4	95



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ВДКУ КВАДРИ, КР

МАРКА КОЛОННЫ	КЛАСС А III								КЛАСС А I				КЛАСС А II			
	40	36	25	20	18	14	12	10	8	16	12	10	8	6	5	4
ТК-50-60-42	24	24	24	16	—	14	8	—	32	43	5	8	5	6	4	—
ТК-50-80-42	24	24	24	16	—	14	8	—	32	43	5	8	5	6	4	—

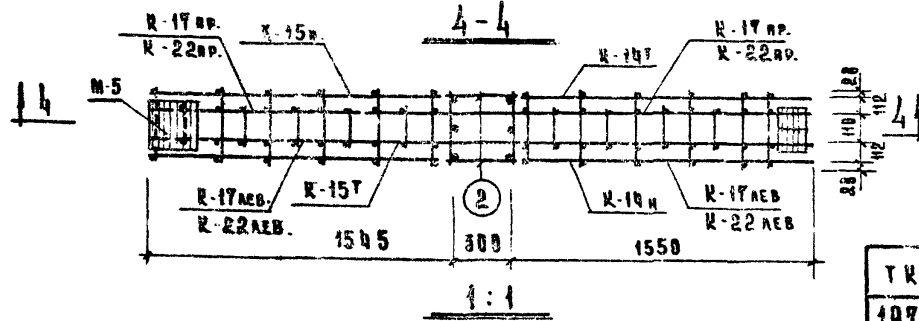
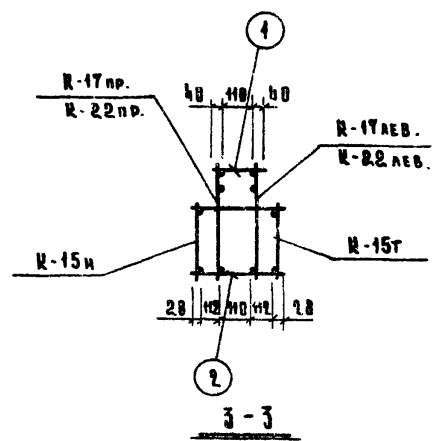
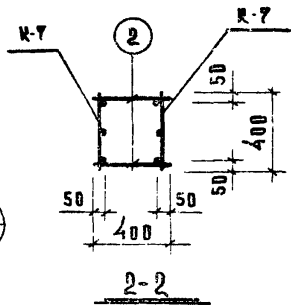
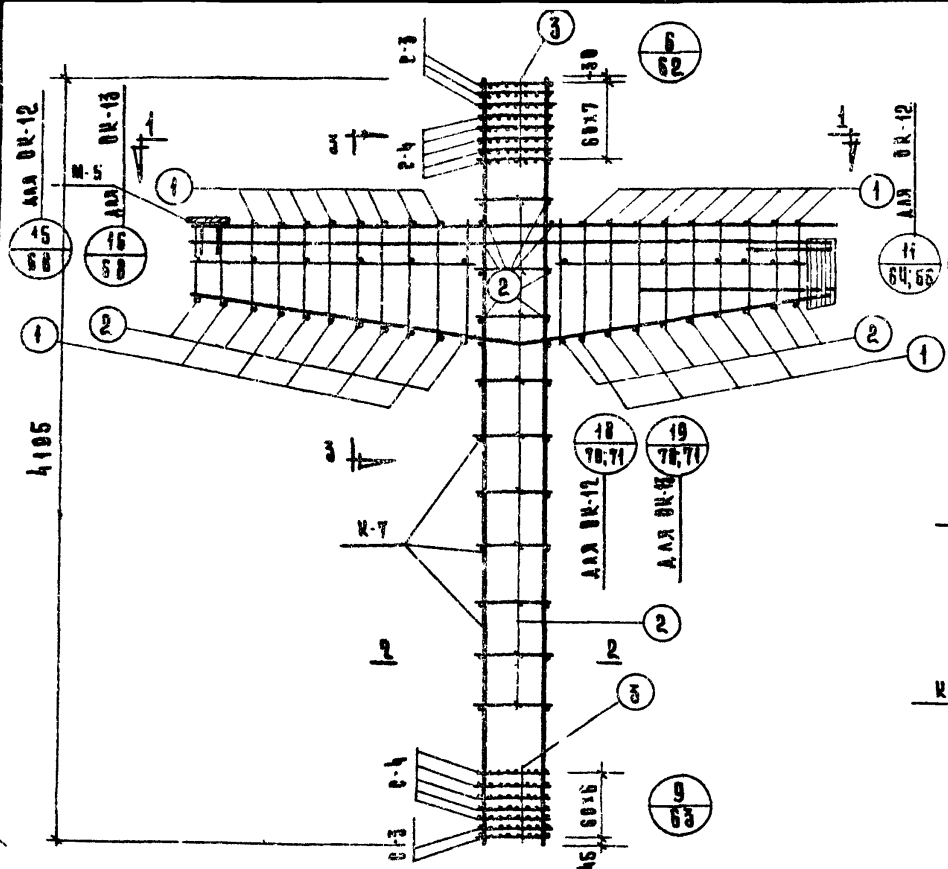
Итого: 4885
Класс: А I

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. В ДИАГНОЗКУ КВАДРИ СМ. ЛЕСТ. № 7.

ТК	КВАДРИ	СЕРИЯ
4570	КОЛОННЫ ТК-50-60-42, ТК-50-80-42 АРМИРОВАНИЕ	КР-04-14

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

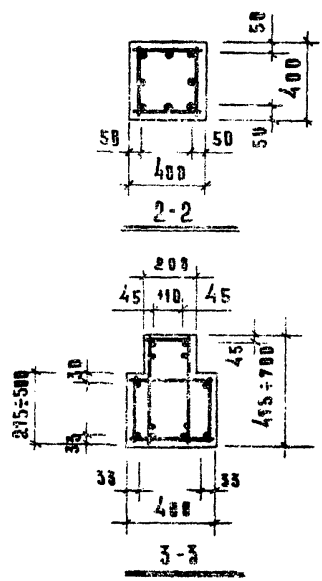
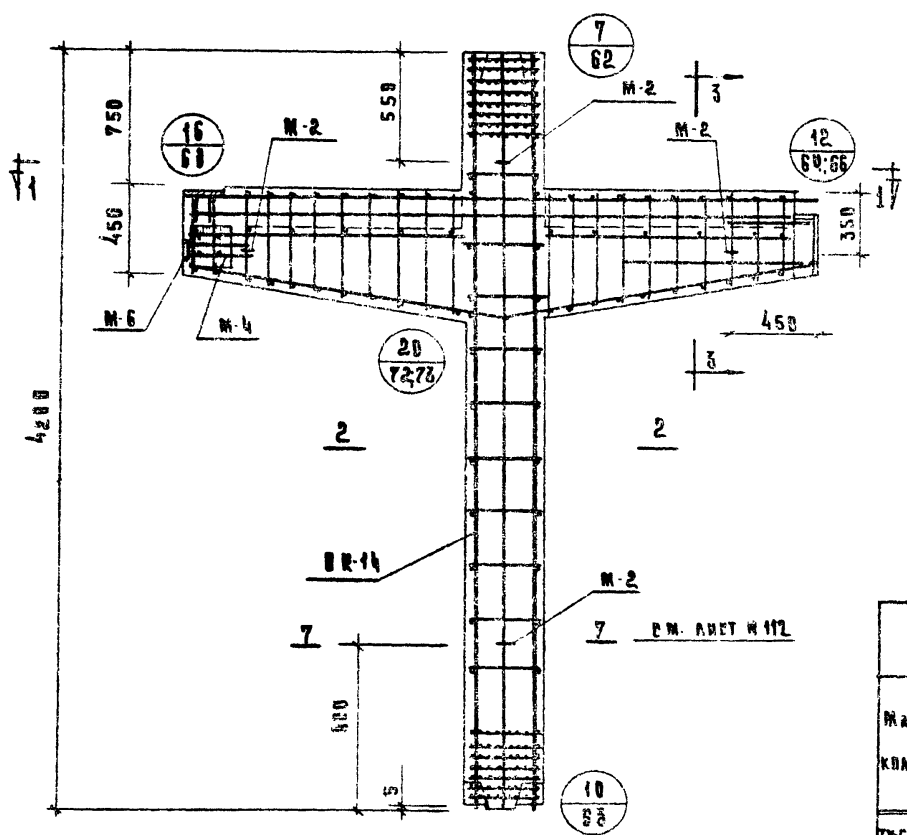
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕИЯ	КОЛ-ВО шт.	М ЗАРЯДОВ ЧЕРТ.
ОК-12	К-7	2	83
	К-14 ^Т _н	1+1	86
	К-15 ^Т _н	1+1	86
	К-17 ^{оп} _н	1+1	87
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	М-5	1	96
	П03.1	26	100
	П03.2	52	100
	П03.3	4	100
ОК-13	К-7	2	83
	К-14 ^Т _н	1+1	86
	К-15 ^Т _н	1+1	86
	К-22 ^н _н	1+1	89
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	М-4	1	96
	П03.1	26	100
	П03.2	52	100
	П03.3	4	100



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ НАВЕСНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.
2. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО РАБОТАМ УЗАОБ.

ТР	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИМ-04-14
1970	КОЛОННЫ, ТР-50-60-42, ТР-50-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-12, ОК-13.	ВЫПСК I КАРТ 37



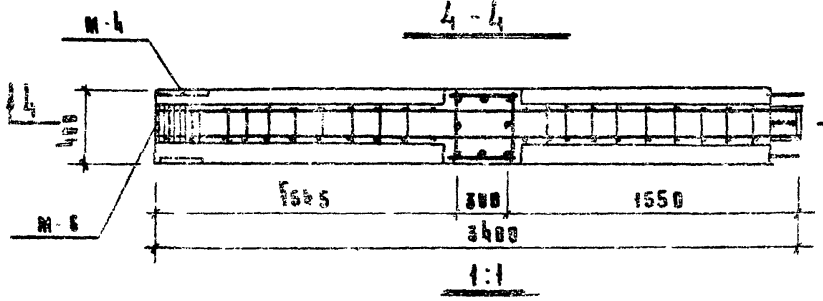
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КВАДРНИ

МАРКА КОЛОНЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КВА. ШМ.	№ АУСТА
ТК-60-80-42	М-2	4	39
	М-6	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ПАНУ КВАДРНИ КР

МАРКА	ПРОКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПРОТ СТЯЖИ							ПРОКАТ ВСТА ПР						
	МАРСА А-III				МАРСА А-I			ПРОТ 300-60		φ	δ	δ	δ	
КВАДРНИ	φ мм							φ мм		φ	δ	δ	δ	
ТК-60-80-42	40	36	28	25	18	14	12	10	—	—	16	12	10	8
	33	28	25	20	16	14	12	10	—	—	16	12	10	8

ВЕРХ 803.12

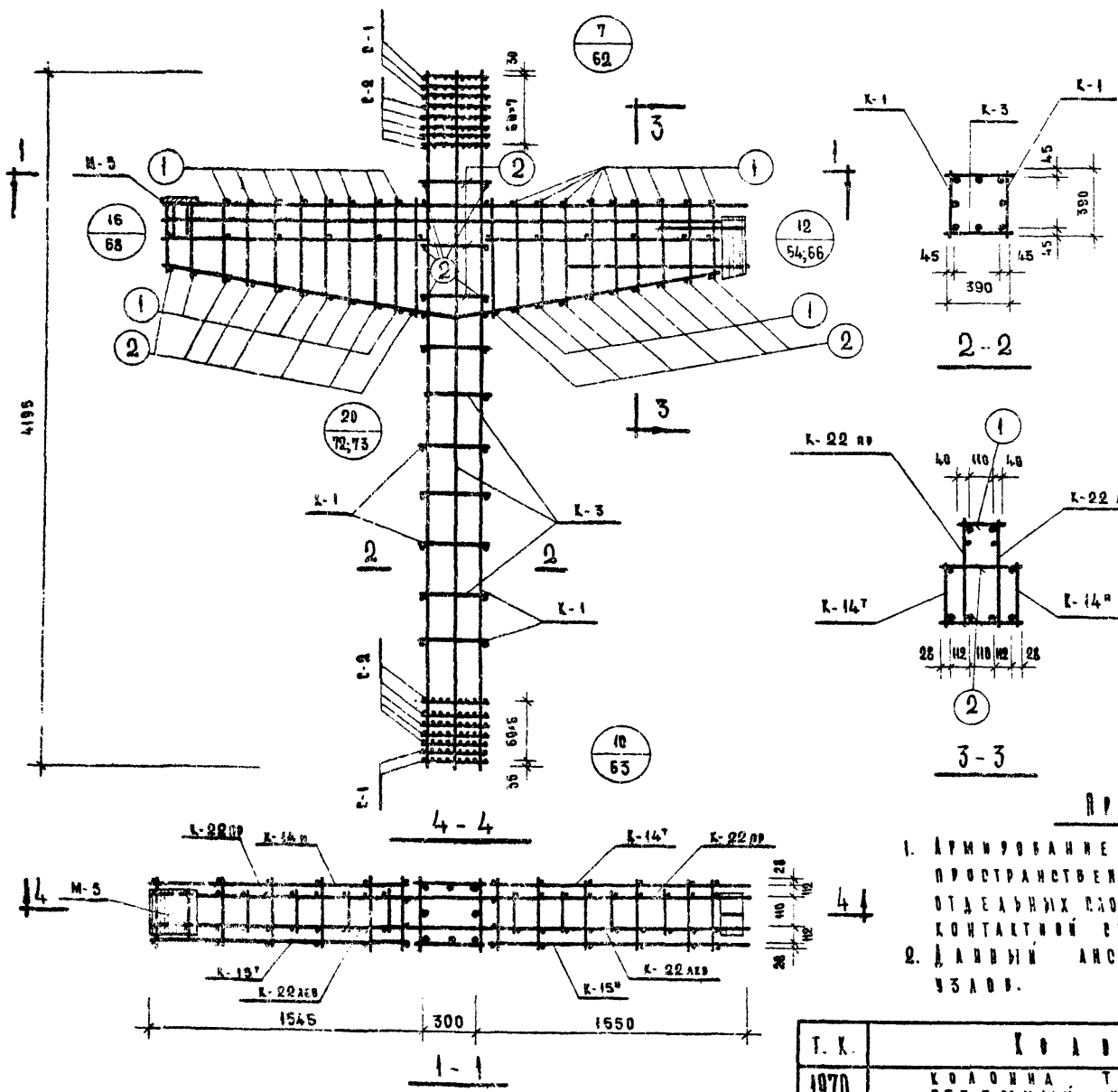


ПРИМЕЧАНИЕ:

1. В НАРУБЕЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ СМ. АУСТ № 3

ТК	КВАДРНИ	ГЕРМА
1970	КВАДРНИ ТК-60-80-42. АРМИРОВАНИЕ	КР-04-14 ВЫБОК I КВЕР 38

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОДЦОВ НА ОДНОМ ОБЪЕМНОМ КАРКАСЕ



МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАГОТОВОК ШТ.
OK-14	K-1	2	82
	K-3	2	82
	K-14 ¹	1	86
	K-14 ^н	1	86
	K-15 ^т	1	86
	K-15 ^н	1	86
	K-22 ^а	1	89
	K-22 ^{пр}	1	89
	M-5	1	96
	НОЗ.1	26	100
	НОЗ.2	38	100
	С-1	5	90
	С-2	10	90

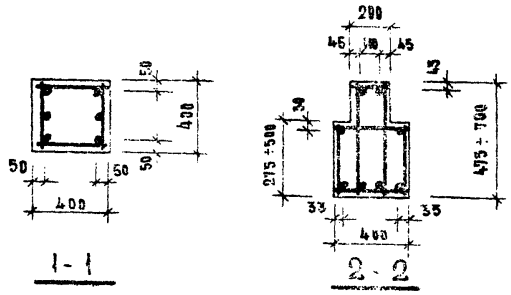
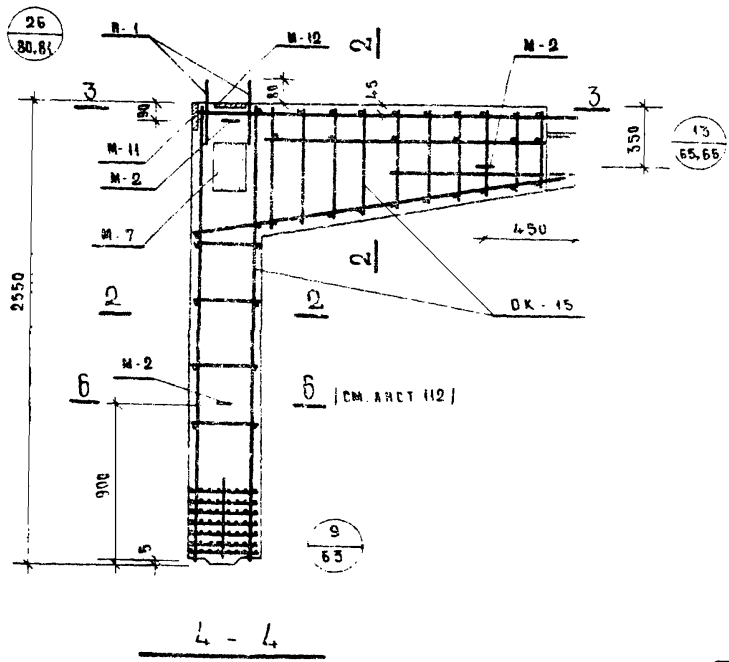
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурование колодцы выполняемо в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.
2. Данный лист смотреть совместно с листами 43АВВ.

Т. К.	КОЛОДЦЫ		СЕРИЯ	
	1970		ИИ-04-14	
	КОЛОДЦА ТК-60-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-14		ВЫПУСК	ЛИСТ
			I	39

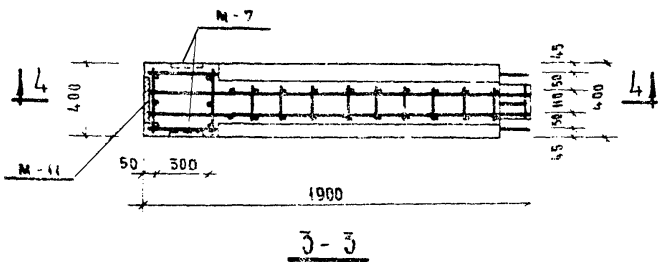
10561

57_{подпись}



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОД МТ	А ЛУСТА
ГВ-50-40-33	OK-15	1	41
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-12	1	98
	M-11	2	95



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР

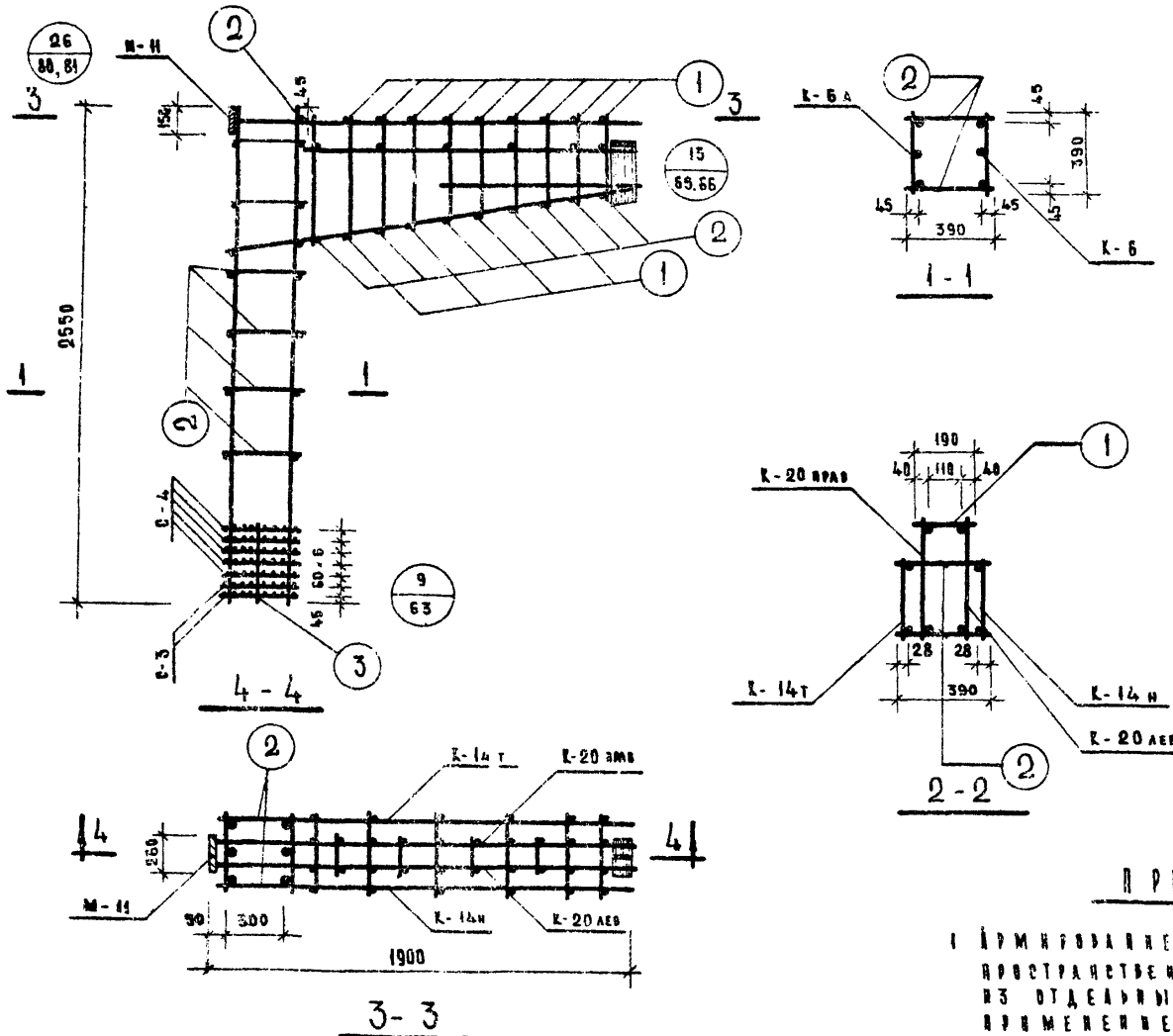
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5761-61										ПРОКАТ В СТОБ						
	КАССА А II					КАССА А I					ГОСТ 380-60		ГОСТ 380-60				
	Ф М М										ГОТОВ		ГОТОВ		ГОТОВ		
ГВ-50-40-33	40	36	25	20	18	14	12	8	15,4	16	12	11,0	8,1	8,8	8,8	7,7	31,8

ВСЕГО: 316,4

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. ПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛУСТ 9

Т.К.	К В А Д Р Ы	СЕРИЯ
1970	КВАДРАТ ГВ-50-40-33. АРМИРОВАНИЕ	ИЛЮСТРАЦИЯ

19561 58
Lovera

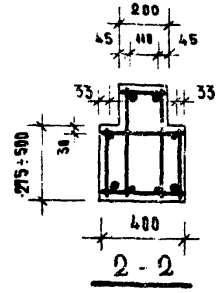
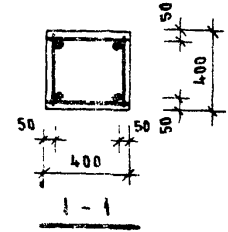
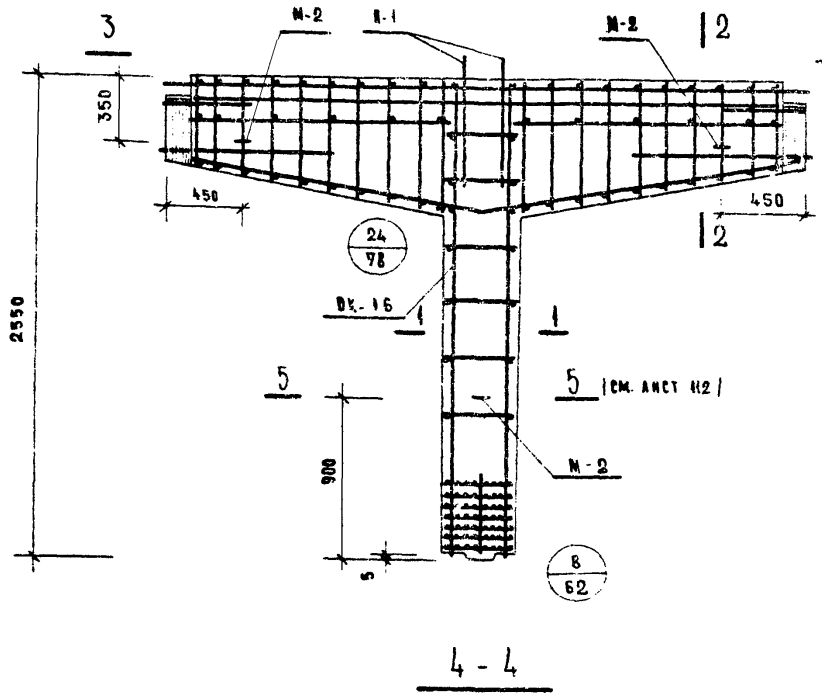


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАС	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТУК	И ЗАТОЧ ЧЕРТ.
OK-15	K-6, K-6A	1+1	93
	K-20 ПК-K-20 АЕВ	1+1	88
	K-14T, K-14H	1+1	86
	П05.1	13	100
	П05.2	29	100
	П03.3	2	96
	M-11	1	98
C-3	2	90	
C-4	5	90	

П Р И М Е Ч А Н И Е

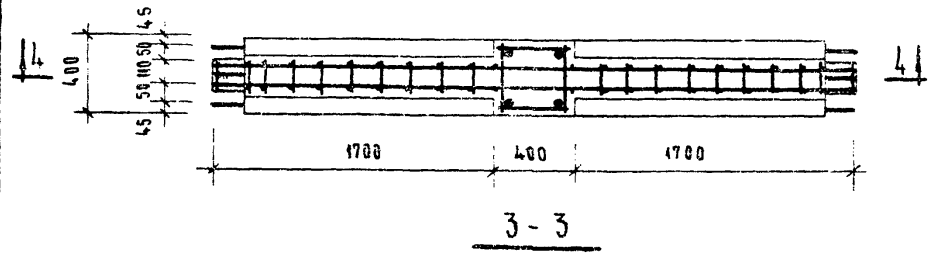
1 Арматурование колонны выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных заводских каркасов с применением контактной сварки

ГК	К О Л О Н Н Ы	С Е Д Н Я ИИ-04-14
1970	КВАДРАТ. ГР-50-40-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-15	ВЫПУСК I ЛИСТ 41



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ КЛАДОВИХ НА ЧАСТИ КОЛОДНИХ

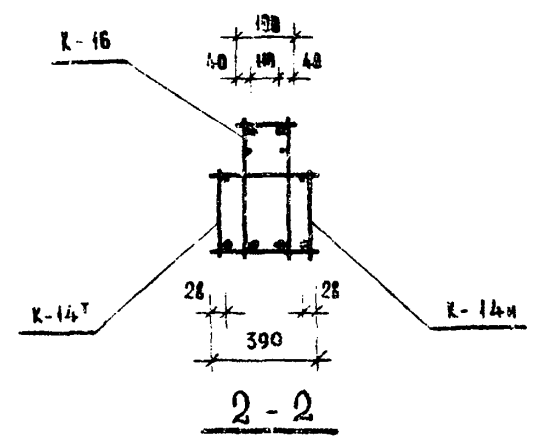
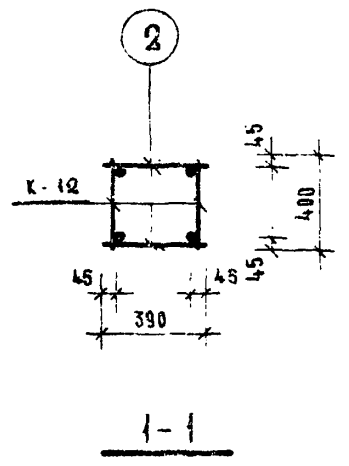
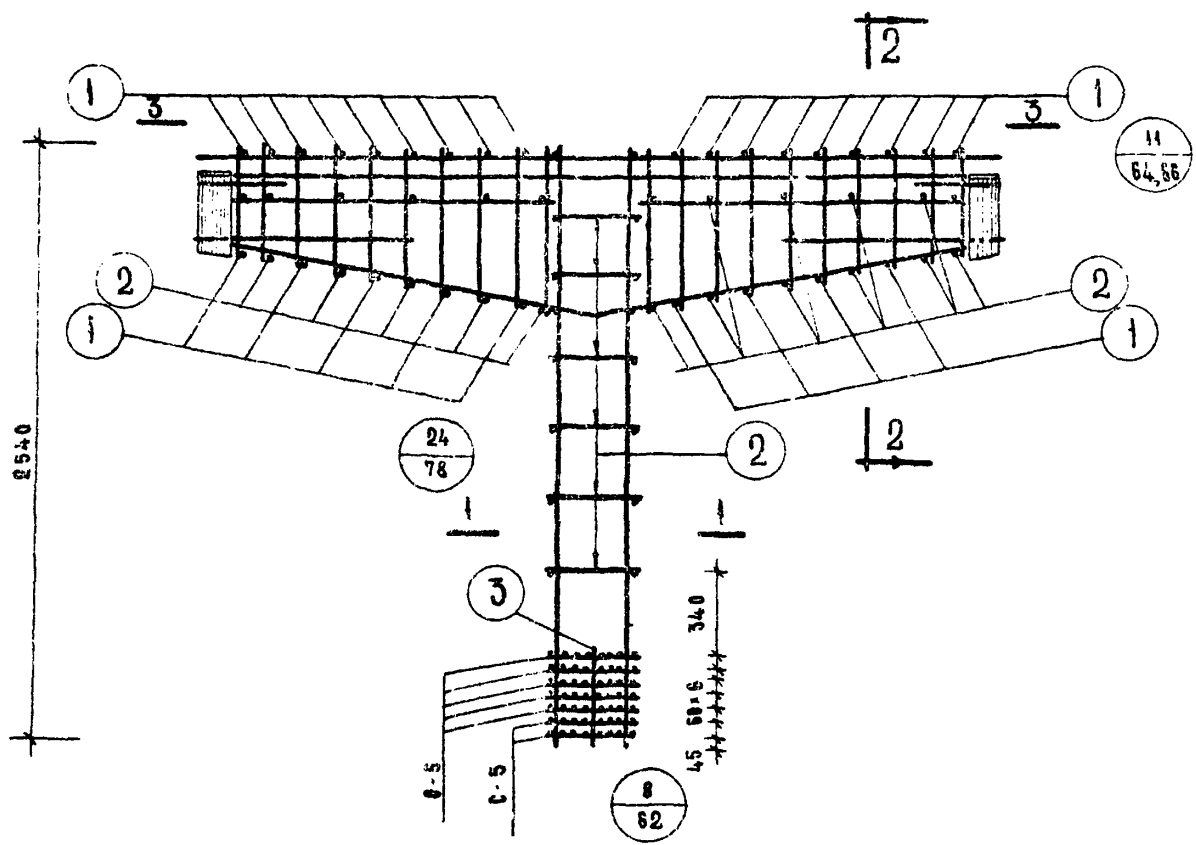
МАРКА КОЛОДНИХ	МАРКА КЛАДОВИХ	КОЛ. ШТ.	Ч. АНСТА
ТВ-40-60-33	DK-16	1	43
	M-2	3	95
	N-2	2	95



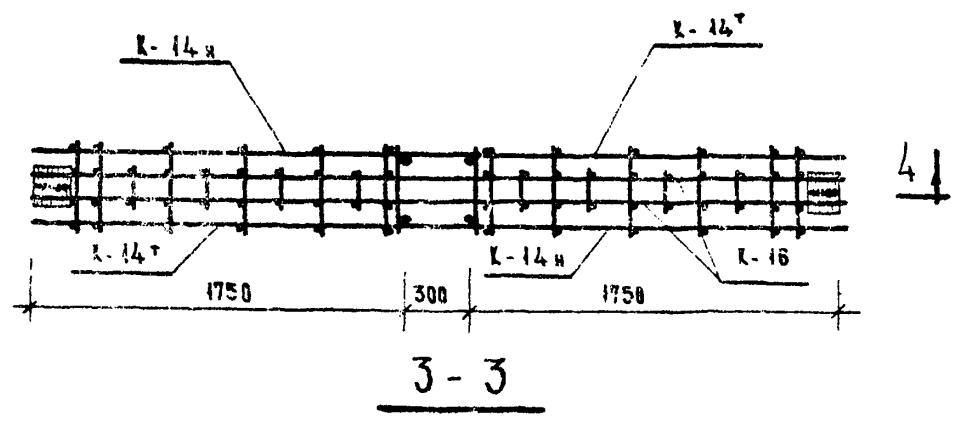
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОДНИХ КР

МАРКА КОЛОДНИХ	КЛАССА А-III							КЛАССА А-I			ПРОВКАТ ВСУ3 RC		
	ГОСТ 10900							ГОСТ 10900			ГОСТ 380-60		
	40	36	25	20	14	12	8	16	12	8	6-10	ИТОГО	
ТВ-40-60-33	180	84,4	30,6	16,8	13,2	-	8,3	2533	11,0	4,60	57,0	17,6	49,6
ИТОГО : 327,9													

Т. К.	К О Л О Д Н И Х	К Л А С С А	М А Р К И	К О Л. ШТ.	Ч. АНСТА
1970	КОЛОДНИХ ТВ-40-60-33.	АРМИРОВАНИЕ		ИТОГО	48

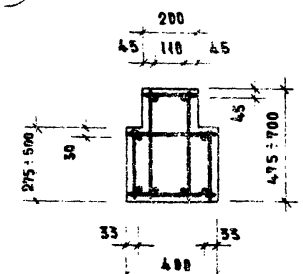
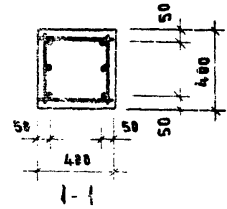
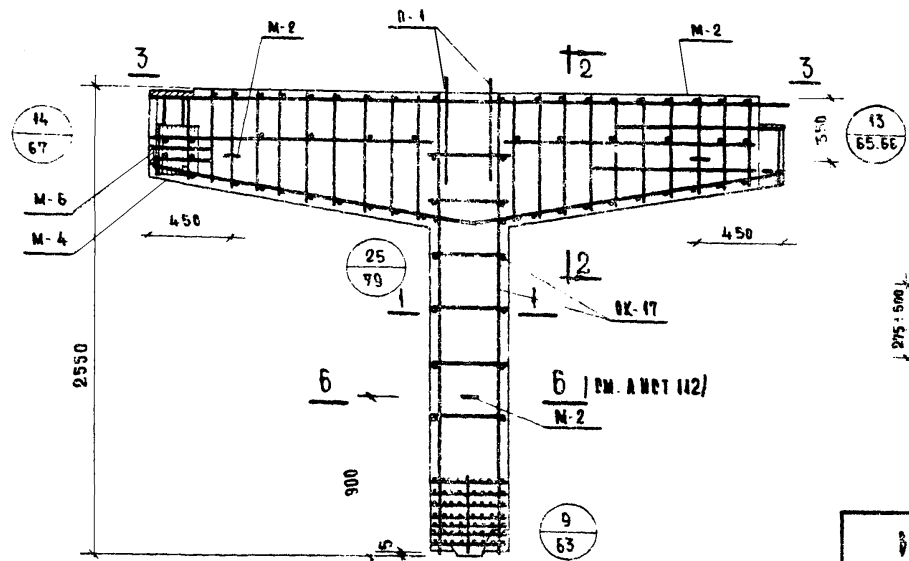


4 - 4



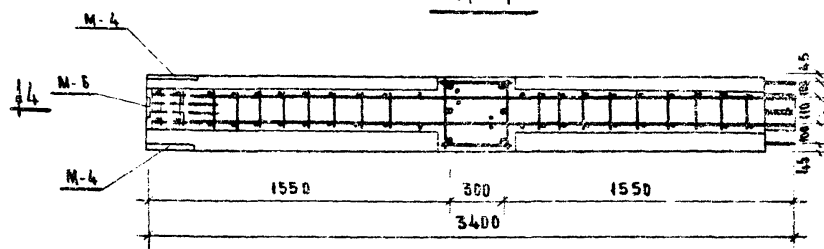
МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ	И ЗАГВТ. ЧЕРТ.
ОК-16	К-12	2	85
	С-5	2	90
	С-6	5	90
	К-16	2	86
	К-14Т	2+2	86
	П03.1	26	100
	П03.2	42	100
	П03.3	4	100

Т К	К О Л О Д Н И К	С Е Р И Я И И - 04 - 14
1970	КОЛОДНИК ТБ-40-60-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-16	ВЫПУСК I АМСТ 43



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА РЕЗЛАНД	КОЛ. ШТ.	№ АНСТА
ТВК-50-40-33	OK-17	1	45
	M-2	3	95
	M-4	1	96
	M-6	1	96



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

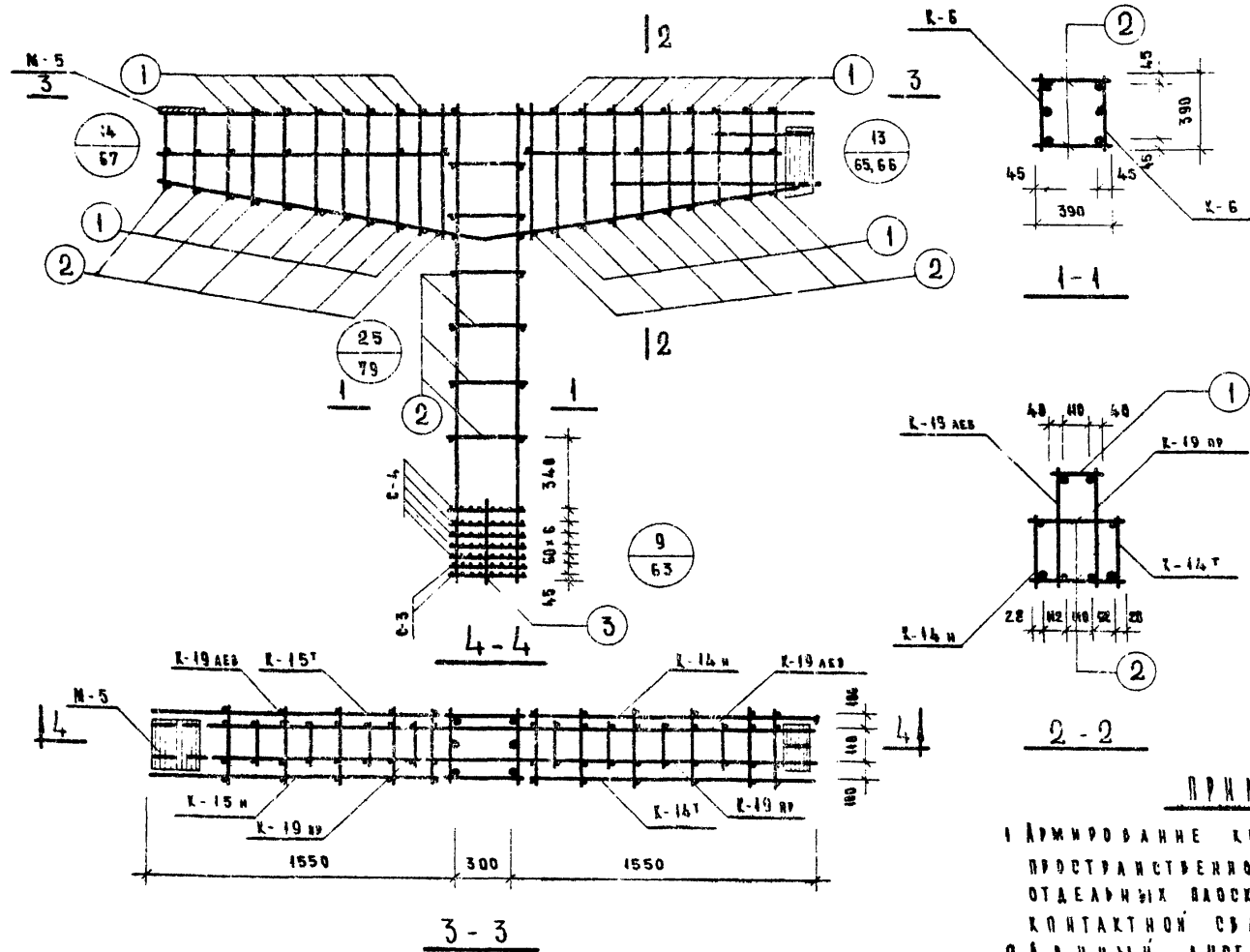
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТИРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-64								ПРОКАТ ГОСТ 306							
	КЛАССА А Ш				КЛАССА АТ				ГОСТ 306-68							
	Ф ММ								ГОСТ	Ф ММ		ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ		
40	36	25	20	18	14	12	8	16		12	10				Б-10	Б-12
ТВК-50 40-33	149,6	69,4	7,0	17,0	4,16	14,0	0,59	15,4	277,9	11,0	51,1	69,4	8,8	15,0	-	24,6

Итого 363,88

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. ОБЪЕМНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. АНСТ 44.

Т К	К О Л О Н Н У	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	УЧАСТКА ТВК-50-40-33 АРМИРОВАНИЕ	АНСТ 44

**СВЕДЕНИЯ К КАРКАСАМ
НА ДАННУЮ ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

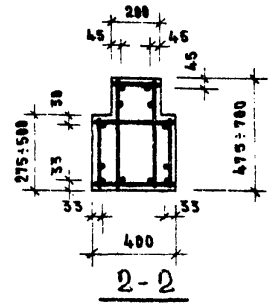
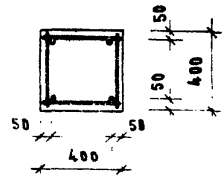
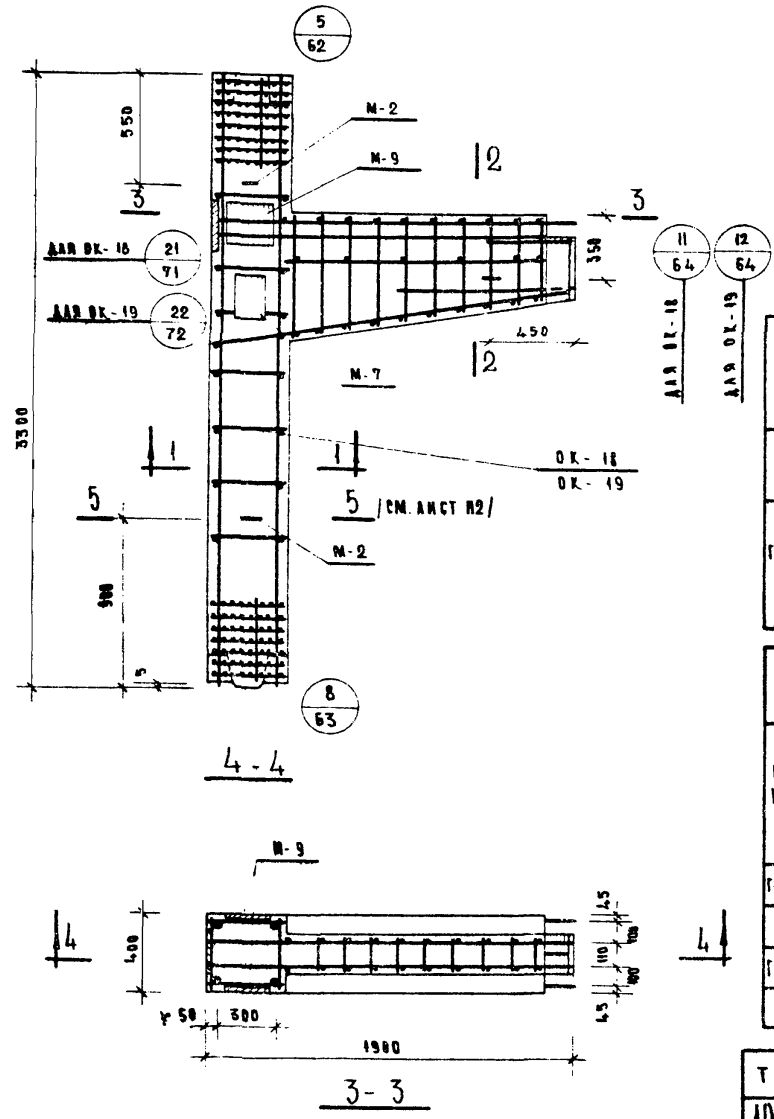


МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАС	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОА-90 шт.	И ЗАГЛУТ. ЧЕЛТ.
ОК-17	K-6	2	83
	K-19 нр. K-19н	1+1	88
	K-14т, K-14н	1+1	86
	K-15т, K-15н	1+1	86
	C-3	2	90
	C-4	5	90
	M-5	1	96
	003.1	26	100
	003.2	42	100
	003.3	2	100

ПРИМЕЧАНИЕ:

1 Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки
2 Данные анот. смотреть совместно с анот. МН 43А09

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ МН-04-14
1970	КОЛОННА ТВК-50-40-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-17	ВМБ902 АНСТ I 45

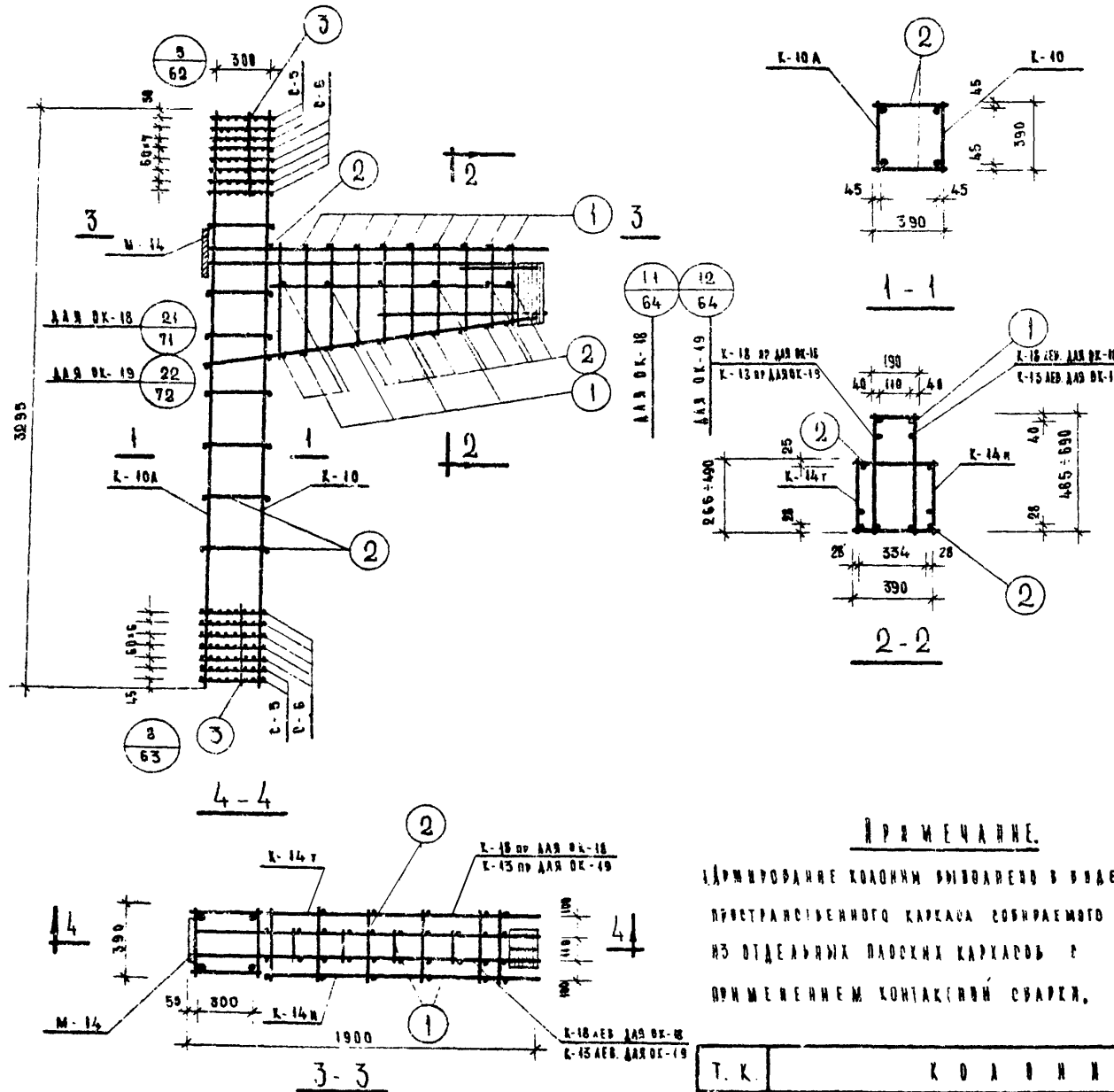


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ			
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	Д. АНСТА	МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	Д. АНСТА
Г-40-60-33	ОК-18	1	47	Г-40-80-33	ОК-19	1	47
	М-2	3	95		М-2	3	95
	М-7	1	97		М-7	1	97
	М-9	1	97		М-9	1	97

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР																		
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ВЫХАТ ВС:3.00							
	КЛАСС А-II					КЛАСС А-I					ГОСТ 380-60							
	Φ мм										ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ				
Г-40-60-33	130	36	28	25	20	18	14	12	6	175	232.00	6.6	31.25	30.00	8.8	23.4	12.8	45.0
ВСЕГО 311.80																		
Г-40-80-33	130	73.4	18.6	3.4	-	7.26	6.6	10.2	17.5	266.00	6.6	20.08	26.60	8.8	23.4	12.8	45.8	
ВСЕГО : 338.6																		

Т К	К О Л О Н Н Ы	С Е Р И Я
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-33, Г-40-80-33 АРМИРОВАНИЕ.	И.Н. 04-14 ВЫБЕР Т АССТ 48

10361 64

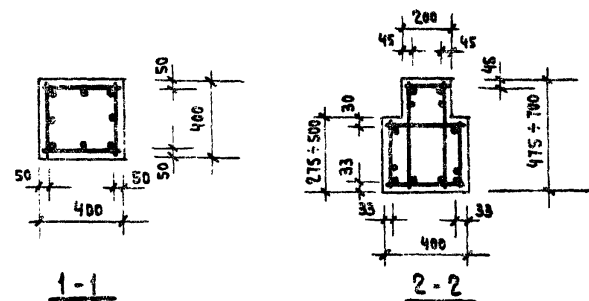
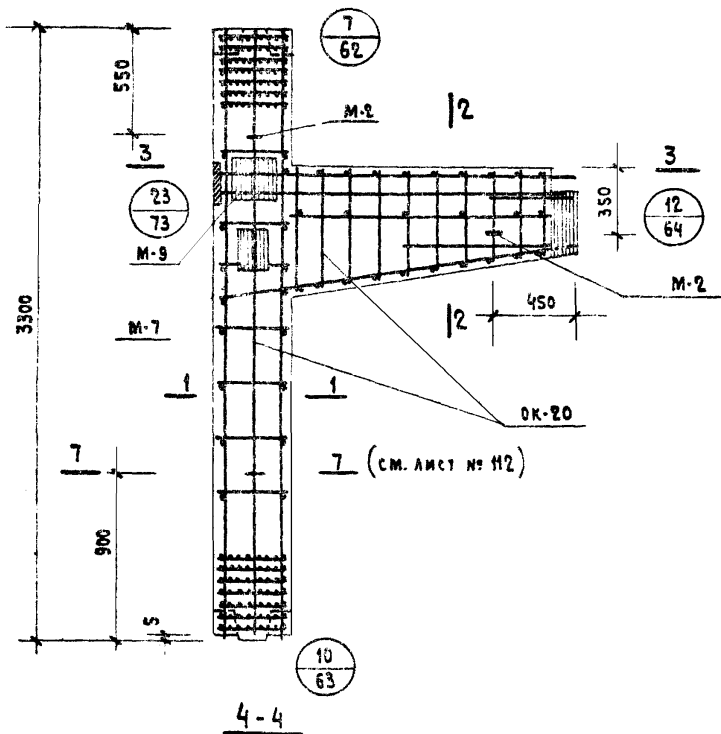


МАРКА ВНЕШНЕГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ВНЕШНЯЯ	КОА-00 ШТ.	И ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-18	K-10, K-10A	1 + 1	84
	K-14A, HP	1 + 1	87
	K-14T/H	1 + 1	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	M-14	1	97
	PO3 1	13	100
	PO3 2	33	100
OK-19	PO3 3	8	100
	K-10, K-10A	1 + 1	84
	K-13A, HP	1 + 1	85
	K-14T/H	1 + 1	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	M-8	1	97
	PO3 1	13	100
PO3 2	33	100	
PO3 3	8	100	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

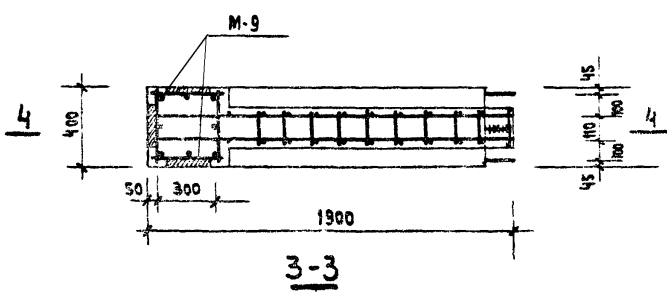
Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.

Т. К.	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ КН - 04 - 14
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-33, Г-40-80-33 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-18, ОК-19	ВЫПУСК Т 47



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-60-80-33	OK-20	1	49
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-9	1	97



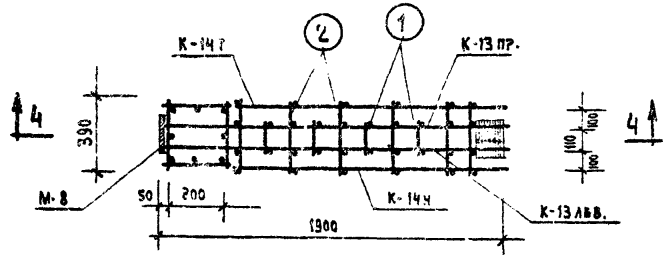
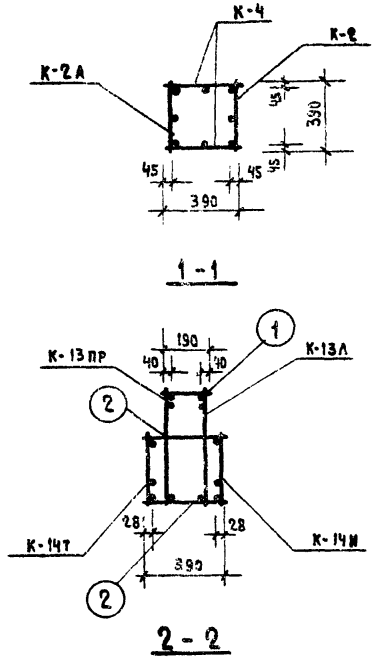
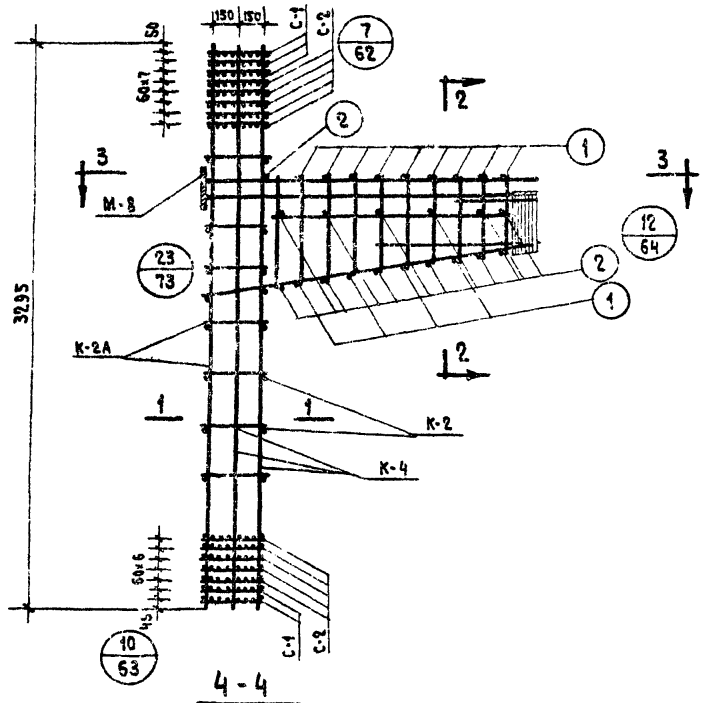
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ В СТ. 3 ЛС ГОСТ 380-60							
	КЛАССА А III								КЛАССА А I							
	Ф мм								Ф мм							
	40	36	28	25	18	14	12	10	16	12	δ=10	δ=12	δ=25			
Г-60-80-33	260	73,4	18,6	3,4	7,26	6,6	10,2	51,5	430,96	6,6	17,36	23,96	8,8	23,4	12,80	45,0

Всего: 499,9

ПРИМЕЧАНИЕ: Опалубочный чертеж см. на листе № 12

ТК 1970	КОЛОННЫ		СЕРИЯ ИИ-04-14	
	Колонна Г-60-80-33. Армирование		Выпуск I	Лист 48

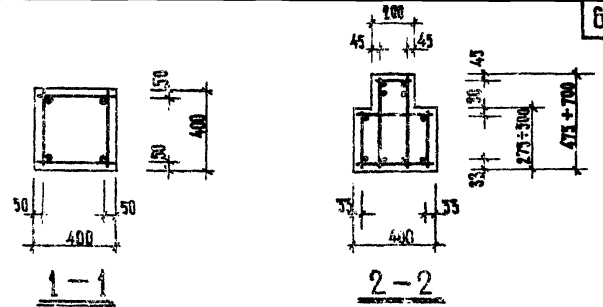
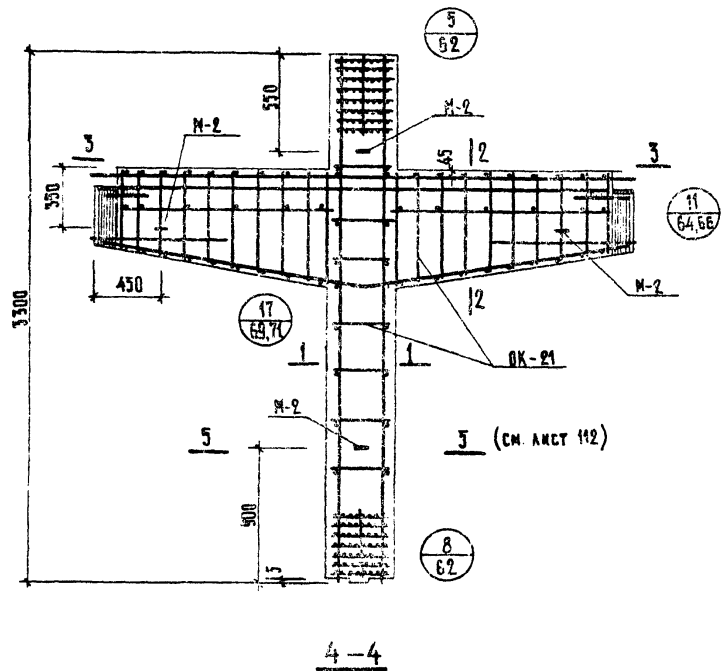


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-20	К-2; К-СА	1+1	82
	К-4	2	83
	К-13Л, ПР.	1+1	85
	К-14Н/Н	1+1	86
	С-1	5	90
	С-2	10	90
	М-8	1	97
	ПОЗ.1	13	100
	ПОЗ.2	25	100

ПРИМЕЧАНИЕ :

АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО
В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА
СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ
КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ
СВАРКИ .

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА : Г-60-80-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-20	ВЫПУСК I 49



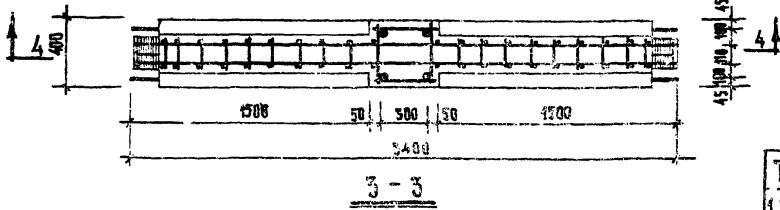
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АНСТА
Т-40-60-33	OK-21	1	54
	M-2	4	95

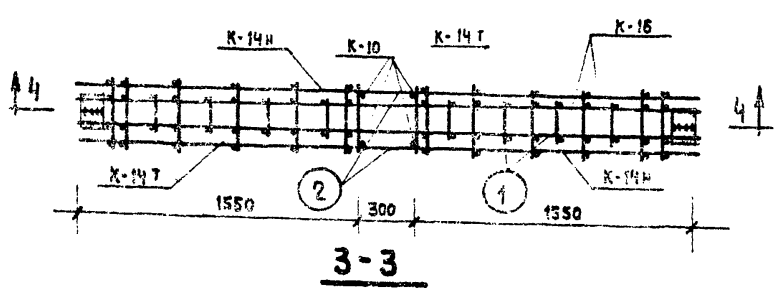
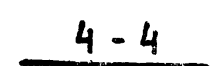
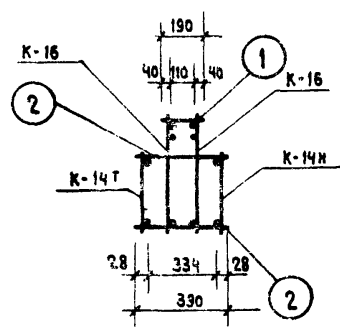
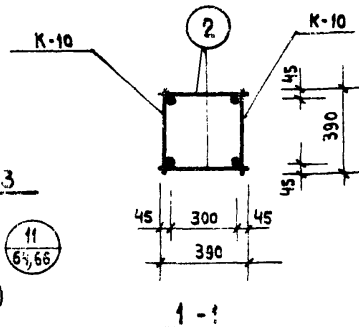
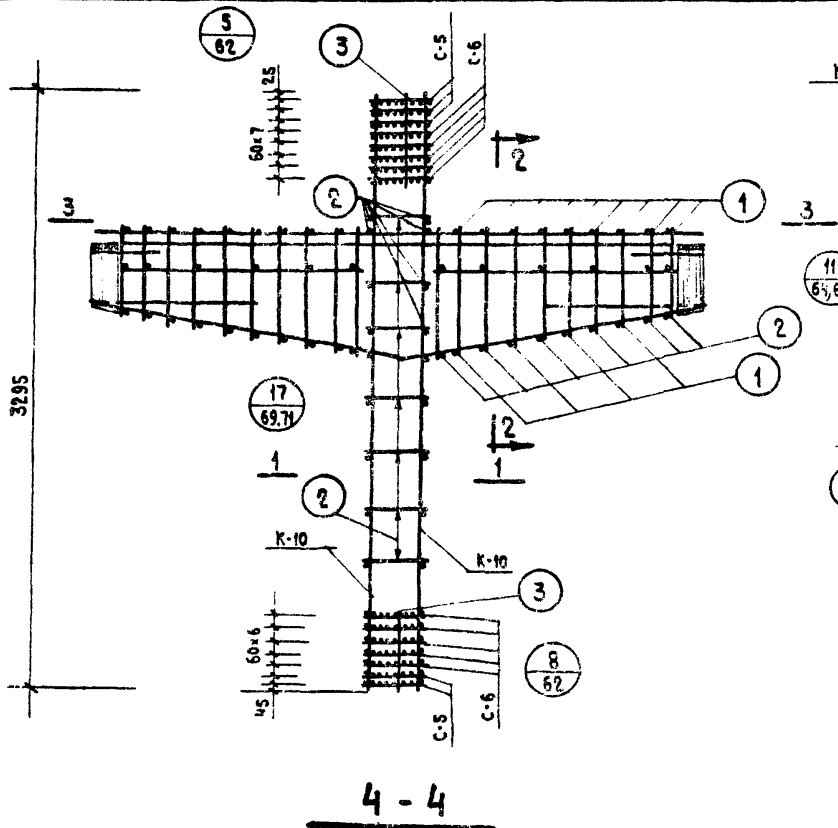
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КР

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81									ПРОКАТ ВКЛ. 3 ЛС							
	КЛАССА А - Ш									КЛАСС А-1							
	ГОСТ 380-60									ГОСТ 380-60							
Φ мм									ИТОГО	Φ мм		ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО			
40	36	25	20	14	12	6	-	-		16	12				ИТОГО	ИТОГО	
Т-40-60-33	150	344	30.6	16.8	13.2	-	17.5	-	-	292.5	3.8	48.82	57.62	17.6	-	-	17.6

Итого: 361.7



Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	КОЛОННА Т-40-60-33	КР-04-14
	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК АНСТ 30

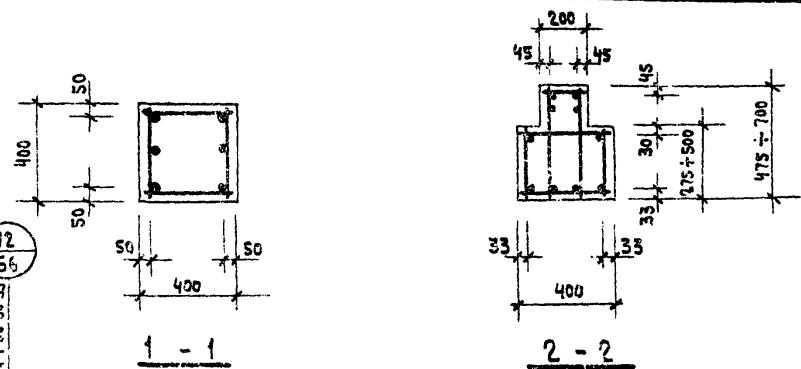
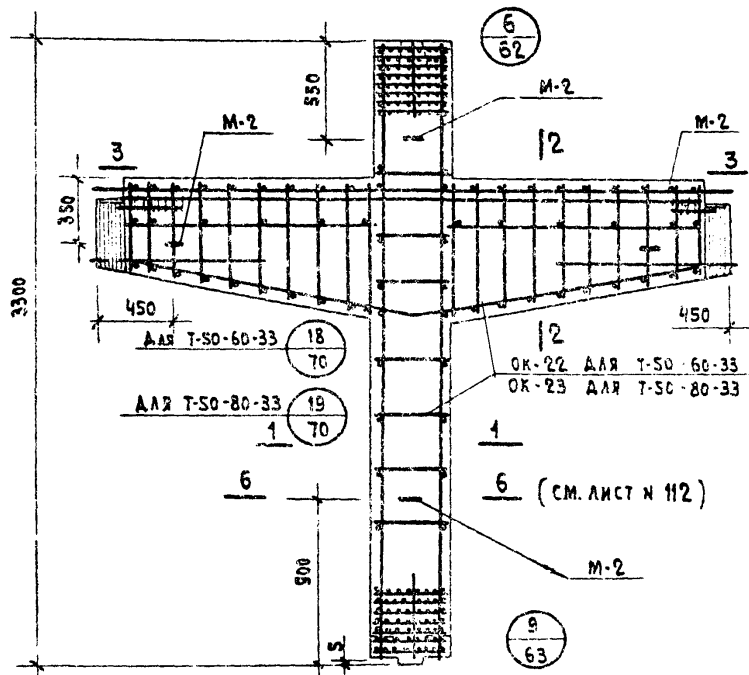


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.	
ОК-21	К-10	2	84	
	К-16	2	86	
	К-14 Т/Н	2+2	86	
	С-5	5	90	
	С-6	10	90	
	ПОЗ.1	26	100	
	ПОЗ.2	46	100	
	ПОЗ.3	8	100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
	КОЛОННА Т-40 - 60 - 33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-21	ВЫПУСК ЛИСТ I 51



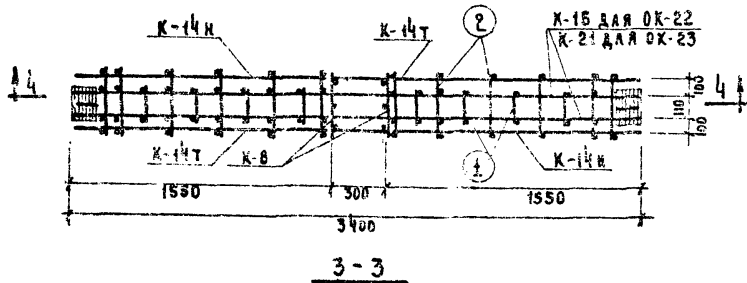
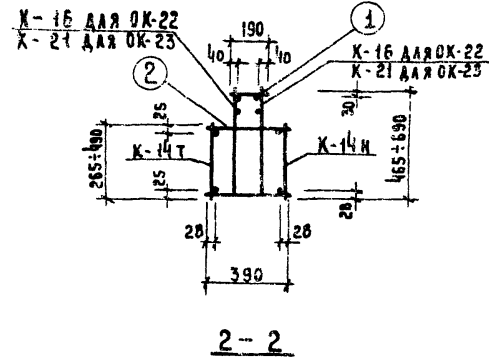
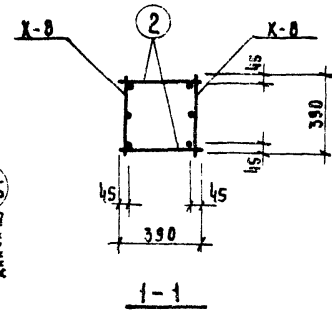
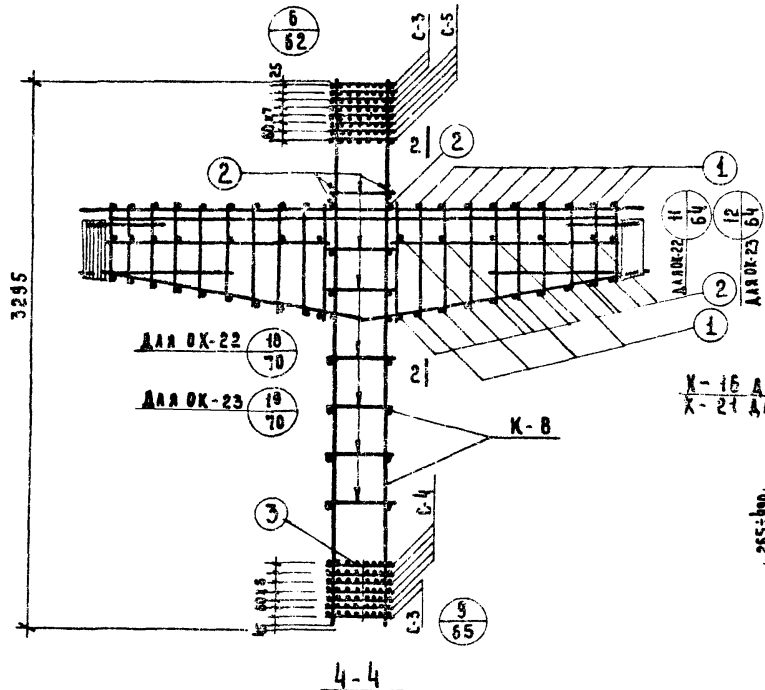
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
Т-50-60-33	ОК-22	1	53
	М-2	4	95
Т-50-80-33	ОК-23	1	53
	М-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ							
	КЛАССА А-III								КЛАССА А-I		ГОСТ 380-60					
	Ф мм.								Ф мм		ГОСТ 380-60					
	40	36	28	25	20	14	12	8	ИТОГО	16	12	ИТОГО	δ=10		ИТОГО	
Т-50-60-33	194,4	84,4	-	30,6	16,8	13,2	-	32,5	371,9	8,8	47,02	55,82	17,6	-	-	17,6
Т-50-80-33	194,4	133,8	33,2	6,8	-	13,2	20,4	32,5	434,3	8,8	26,62	35,42	17,6	-	-	17,6
ВСЕГО : 445,32																
ВСЕГО : 487,32																

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИК-04-14
1970	КОЛОННЫ Т-50-60-33, Т-50-80-33 АРМИРОВАННЕ	ВЫДАН ЛИСТ I 52

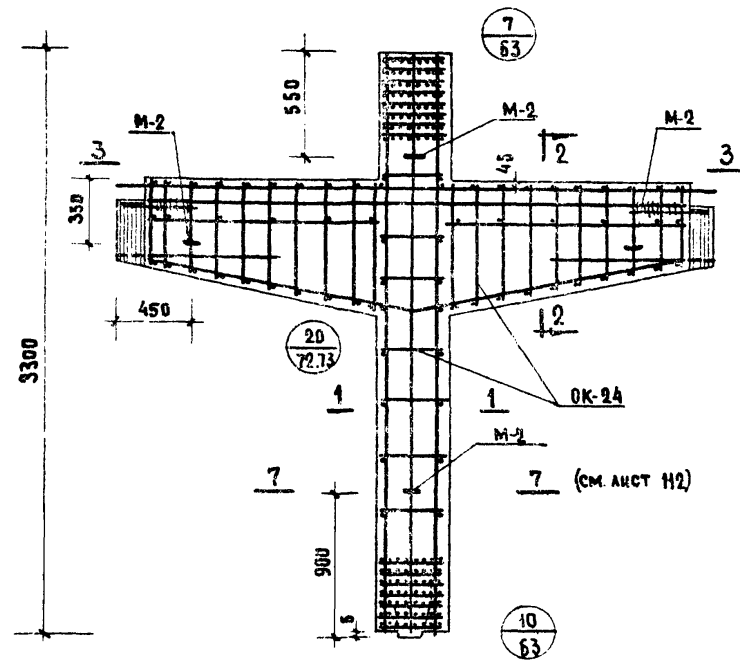


ПРИМЕЧАНИЯ.

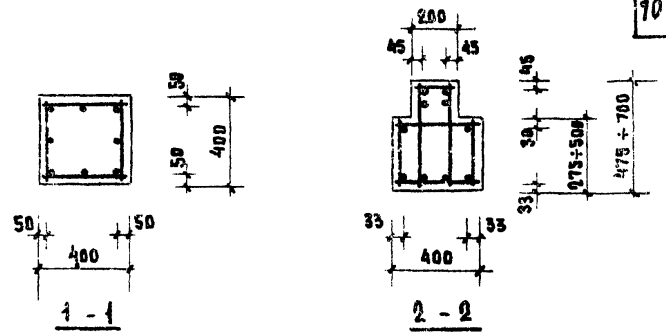
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОНЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ОТДЕЛЬНЫХ	КОЛ-ВО ШТ.	М ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-22	К-8	2	84
	К-16	2	86
	К-14Т/Н	4	86
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	46	100
ПОЗ.3	4	100	
ОК-23	К-8	2	84
	К-21	2	89
	К-14Т/Н	4	86
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	46	100
ПОЗ.3	4	100	

ГК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОНЫ Т-50-60-33, Т-50-80-33 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-22, ОК-23.	ИЗДАНИЕ Т 53



12
СК. 66



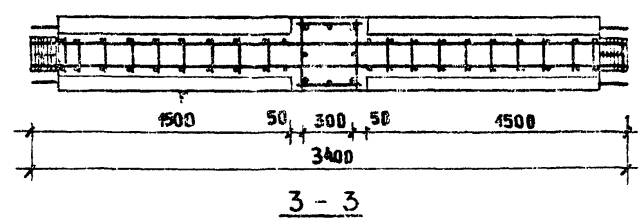
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОА. ШТ.	№ АНСТА
Т-60-80-33	OK-24	4	13
	M-2	4	95

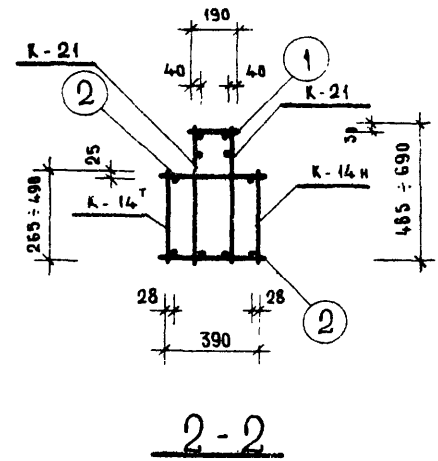
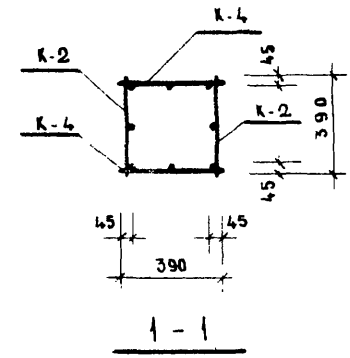
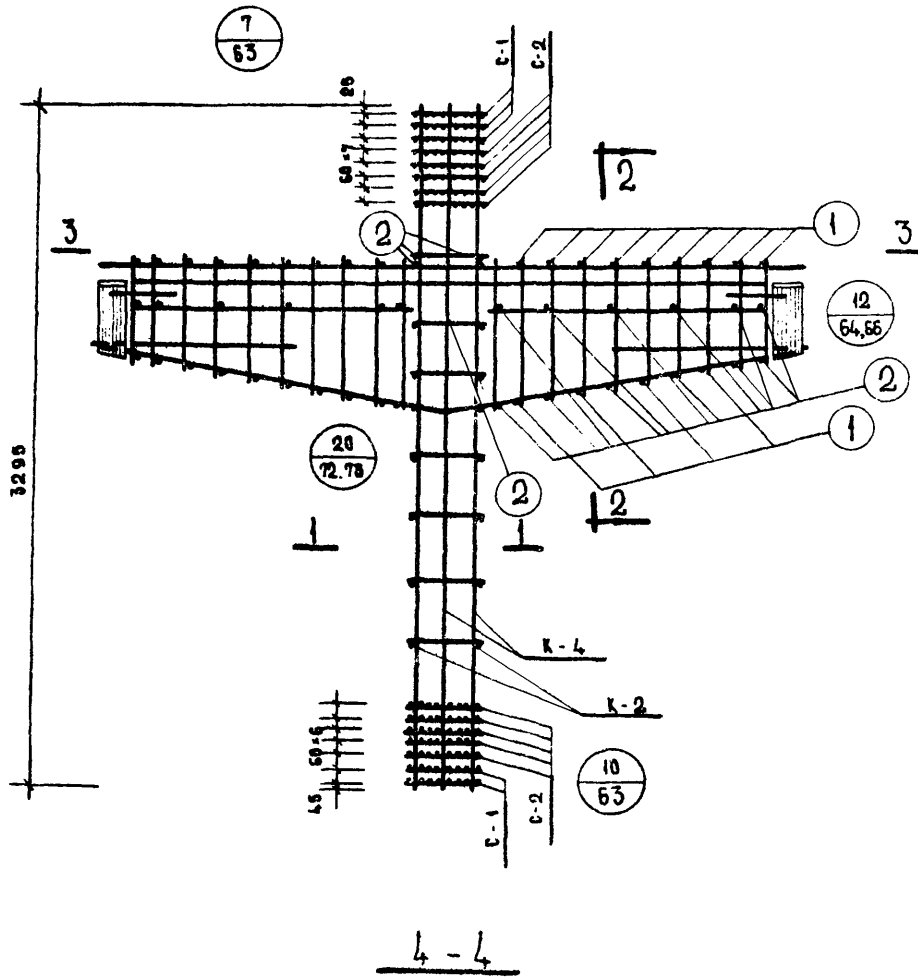
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГOST 5481-61										ПРОКАТ В СТ. 3 РС ГOST 380-60		
	КЛАССА А III							КЛАССА А-I			ГOST 380-60		ИТОГО
	φ мм							Итого	φ мм		φ=10		
	40	36	28	25	14	12	10		16	12		Итого	
Т-60-80-33	260	133,8	33,2	6,8	13,2	20,4	51,5	518,9	8,8	27,62	36,42	17,6	17,6
Итого: 572,92													

КОНСТРУКЦИОННЫЕ ПОДРОБНОСТИ



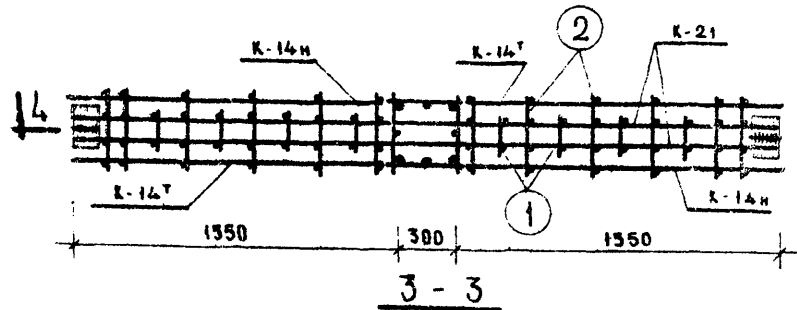
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ МБ - 84 - 14
1970	КОЛОННА Т-60-80-33 АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I ЛИСТ 54



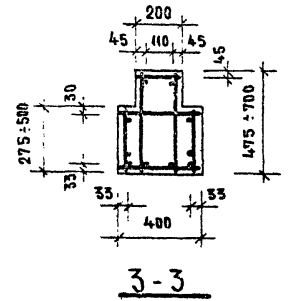
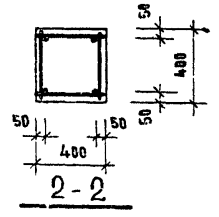
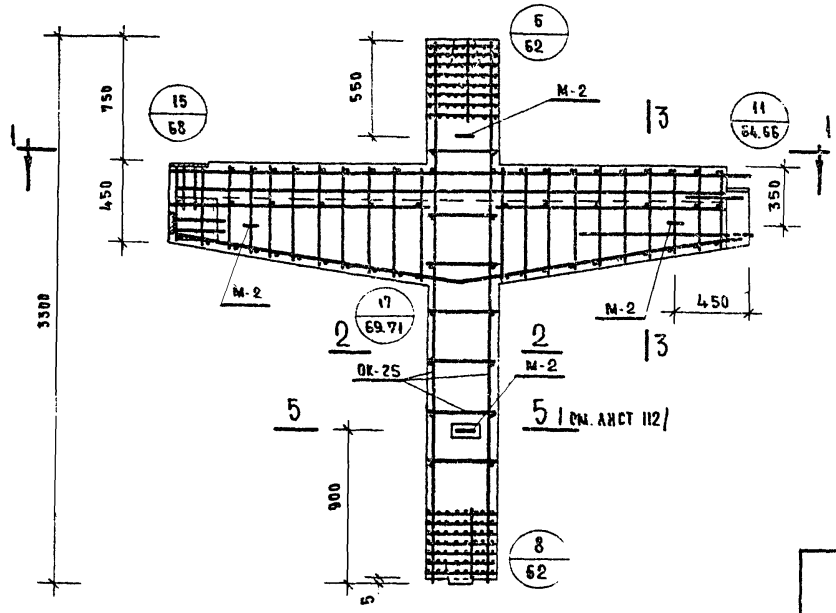
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ КАРКАСА	КОЛ. ШТ.	Д ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-24	K-2	2	82
	K-4	2	83
	K-14 _T	2-2	86
	K-21	2	89
	C-1	5	90
	C-2	10	90
	П03.1	26	100
	П03.2	46	100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1 Арматура в колонне выдана в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных каркасов с применением контактной сварки.

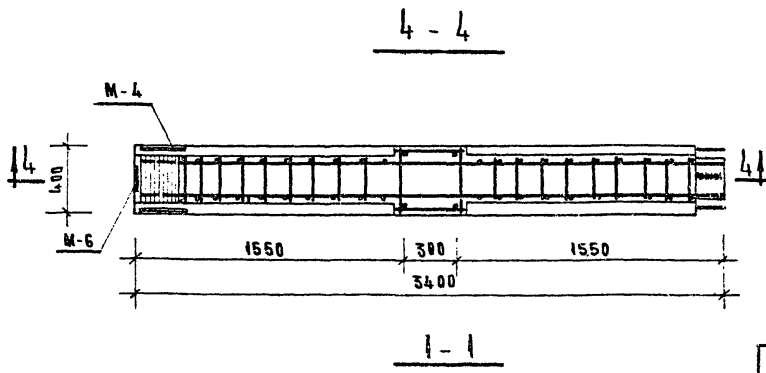


Т К	К О Л О Н Н Ы	ВЕРН Я ИИ - 34 - 14
1970	КОЛОННА Т-60-80-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-24	ВЫПУСК ЛИС Т 55



СРЕДНОФИЗИЧ. МАРКА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АНСТА
ТК-40-60-33	OK-25	1	57
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81										ПРОКАТ ВСТУ. 90							
	К Л А С С А - В										К Л А С С А - I							
	ГОСТ 380-60										ГОСТ 380-60							
	Ф М М										Ф М М		Ф М М		Ф М М			
	40	36	25	20	18	14	12	6	-	-	110/10	16	12	110/10	60	60	-	110/10
ТК-40-60-33	(30.0)	69.4	28.4	16.8	4.2	14.0	0.62	17.5	-	-	220.9	8.8	49.8	58.6	9.8	15.3	-	24.6

ИТОГО: 364.4

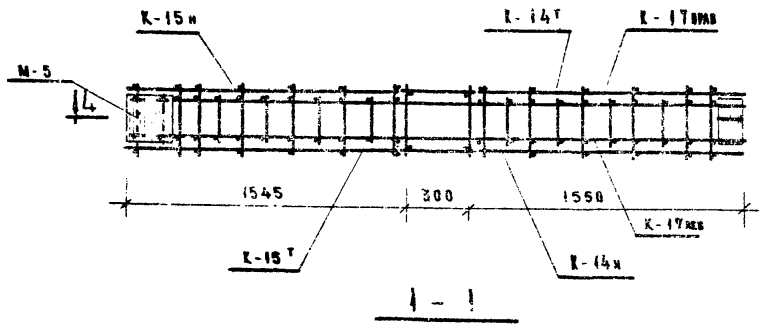
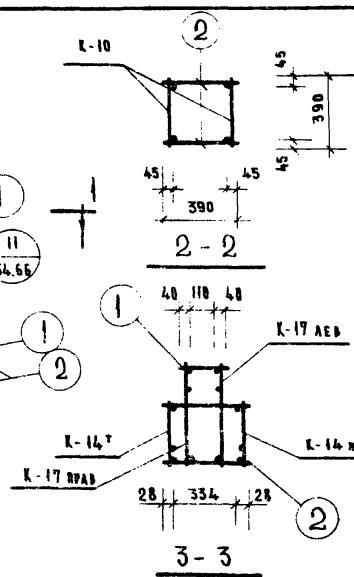
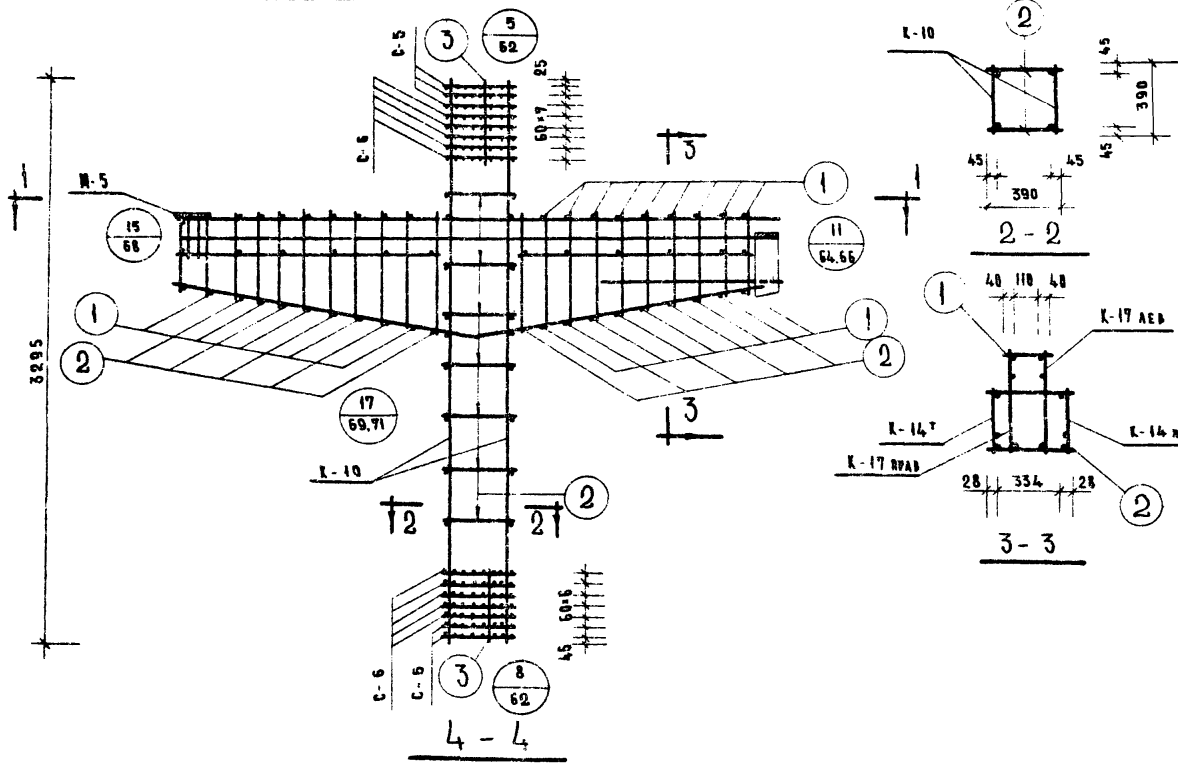
ПРИМЕЧАНИЕ

1. Внешний чертёж см. анст № 14.

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ НР-06-14
1970	КОЛОННА ТК-40-60-33. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПОЛН. АНСТ 56

1956 74
Kovalev

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ ИЗДЕЛИЙ
НА ДАНН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

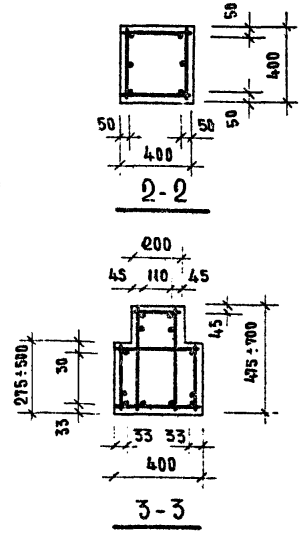
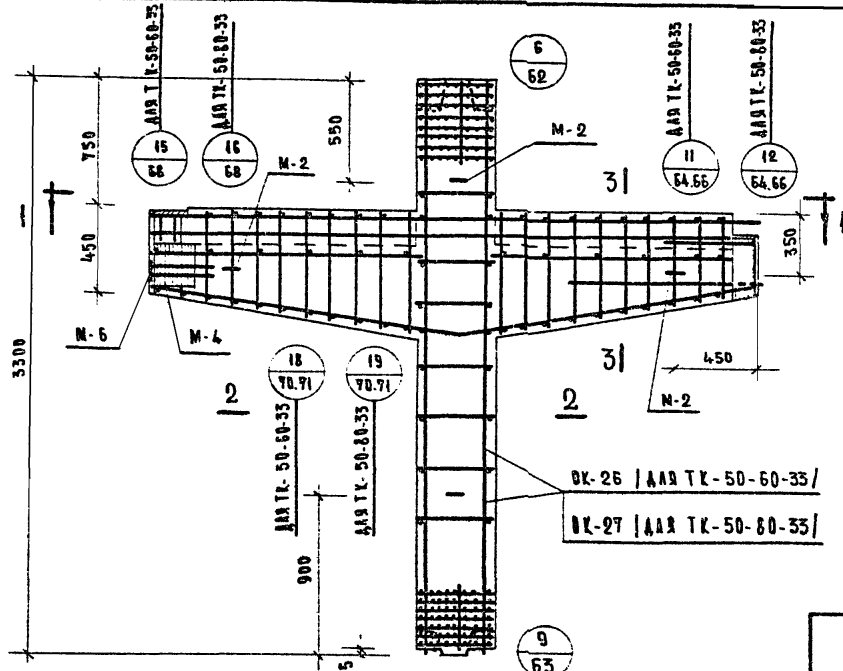


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	И ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-25	K-10	2	84
	K-14H	1+1	86
	K-15T	1+1	86
	K-17AB	1+1	87
	P-5	5	90
	P-6	10	90
	M-5	1	96
	PO3.1	26	100
	PO3.2	46	100
	PO3.3	8	100

ПРИМЕЧАНИЯ:

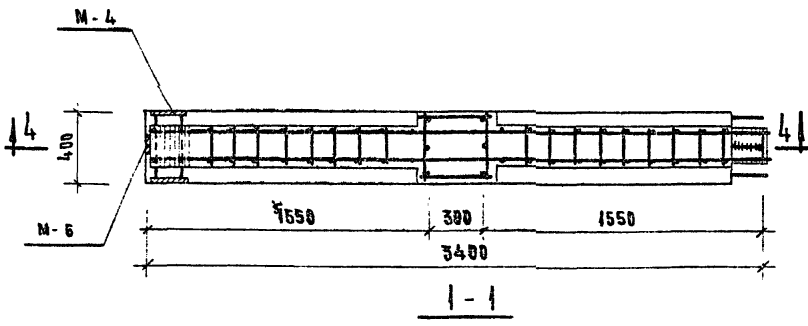
1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных наских каркасов с применением контактной сварки.
2. Данные инст смотреть совместно с инстами УЗАОБ.

ТК	К В А Д А Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1070	КВАДРАТ. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-25	ИЗДАНИЕ 57



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	д % АРСТА
ТК-50-80-33	ОК-26	1	59
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96
ТК-50-80-33	ОК-27	1	59
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96



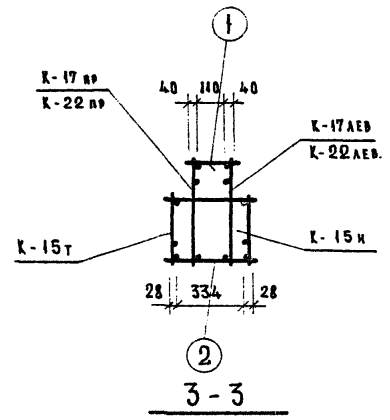
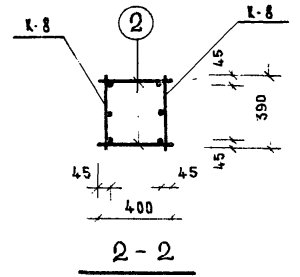
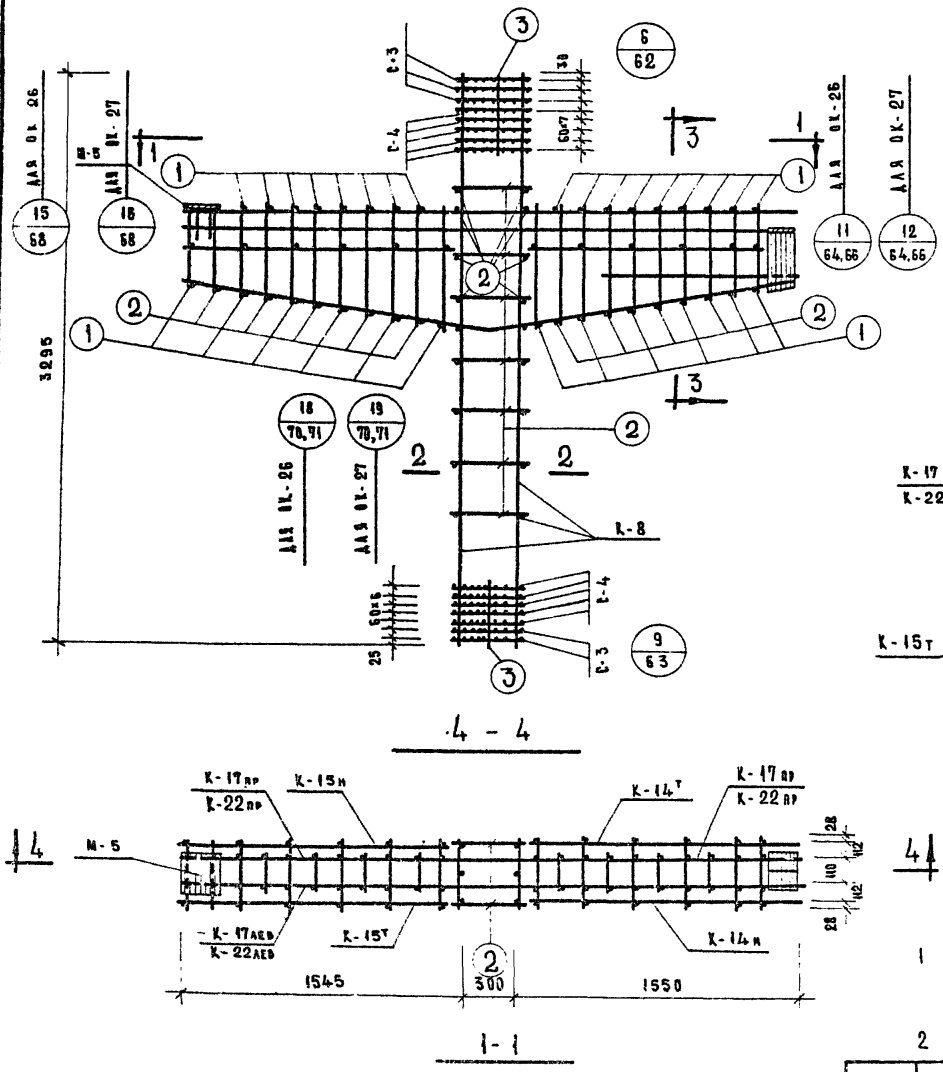
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81														ПРОКАТ В СЗ.98			
	КЛАССА А - III												КЛАССА АІ		ГОСТ			
	4.0	5.6	28	25	20	18	14	12	10	8	ИТОГО	16	12	ИТОГО	6-10	6-12	-	ИТОГ
ТК-50-80-33	194	634	-	28,4	16,6	4,16	14,0	0,62	-	32,5	36,3	8,8	48,0	56,6	8,8	15,8	-	24,6
ТК-50-80-33	194,4	621,0	33,2	3,4	-	4,16	14,0	22,0	-	52,5	42,7	8,8	26,42	35,22	8,8	15,8	-	24,6
	ВСЕГО 441,7																	
	ВСЕГО 434,5																	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1 ВЗАИМОУПОЛНОМОНЕННЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ СМ. АНСТ 14

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИМ-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-50-80-33, ТК-50-80-33 АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I АНСТ 58



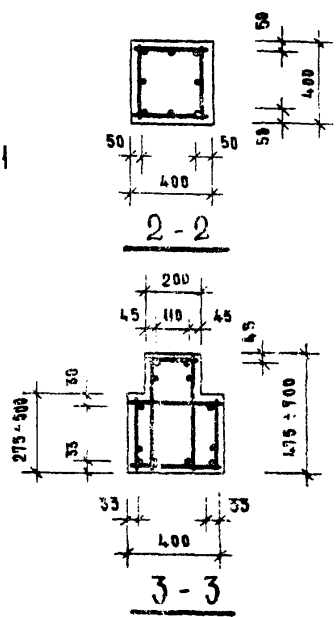
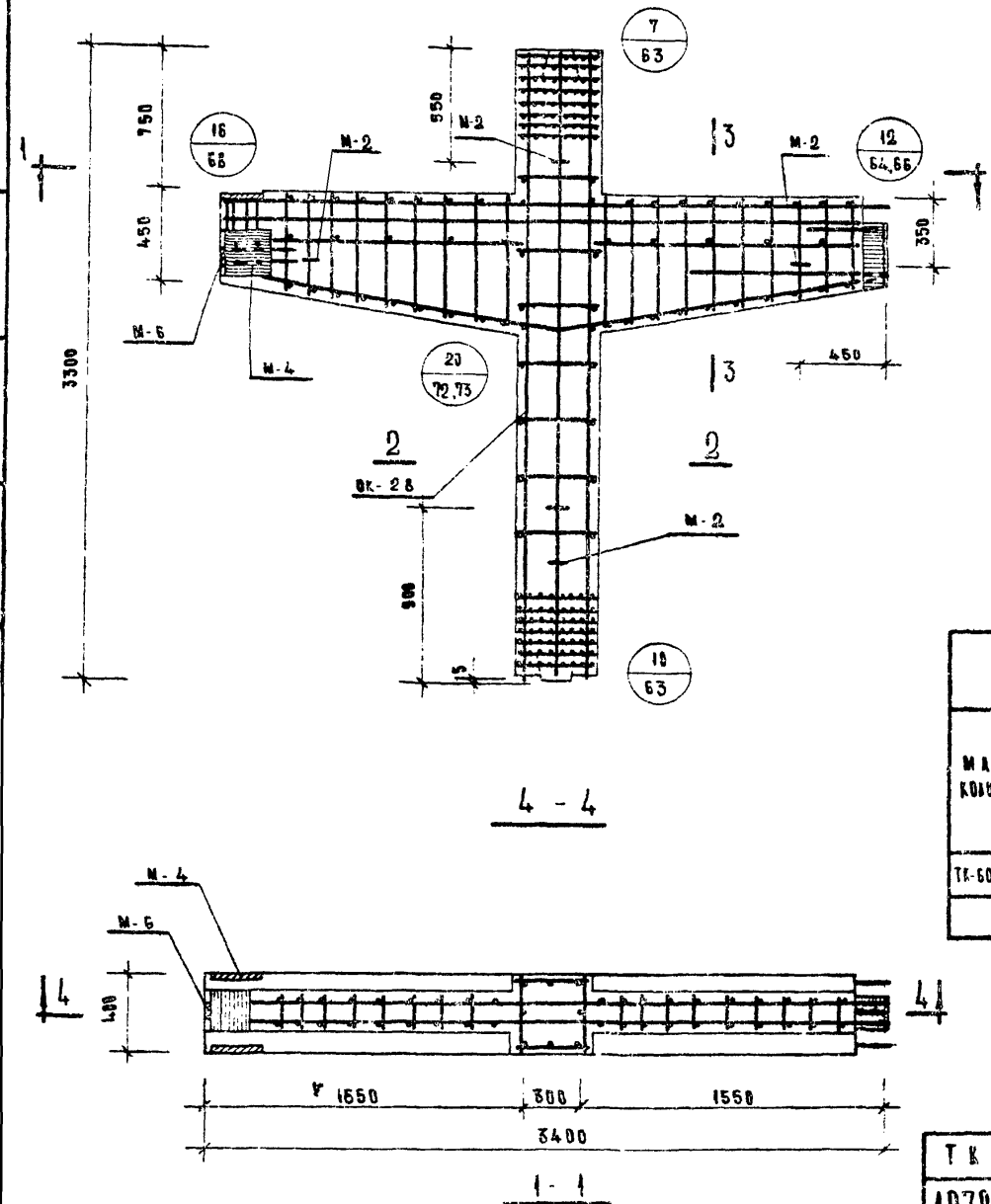
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНО-КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-26	К-8	2	84
	К-14 ^Т	1+1	86
	К-15 ^Т	1+1	86
	К-17 ^Т	1+1	87
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	П03.1	26	100
	П03.2	46	100
	П03.3	4	100
	М-5	1	96
ОК-27	К-8	2	84
	К-14 ^Т	1+1	86
	К-15 ^Т	1+1	86
	К-22 ^Т	1+1	89
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	П03.1	26	100
	П03.2	46	100
	П03.3	4	100
	М-5	1	96

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки
- 2 Данный лист смотреть совместно с листами 93АВВ.

Т К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	КОЛОНЫ И ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-26, ОК-27	НН-04-14 ВМБХ ЛНСТ 59



СРЕДНОКАЧЕСТВЕННАЯ МАРКА АРМАТУРЫ НА ИДЕАЛЬНУЮ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. УТ.	ИЗ. АРМАТ.
ТК-60-80-33	ВК-28	1	61
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ИДЕАЛЬНУЮ КОЛОННУ КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81										ВРКАТ В ВУЗХ							
	КАТЕГОРИЯ А - III										КАТЕГОРИЯ А-1							
	Ø мм										Ø мм		Ø мм		Ø мм			
40	36	28	25	18	14	12	10	-	-	16	12	10	8	6		4		
ТК-60-80-33	260	121	332	34	4.2	14.0	22.0	51.5			509.3	8.8	27.4	36.2	8.8	15.8	-	24.6

ИТОГО: 570.1

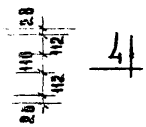
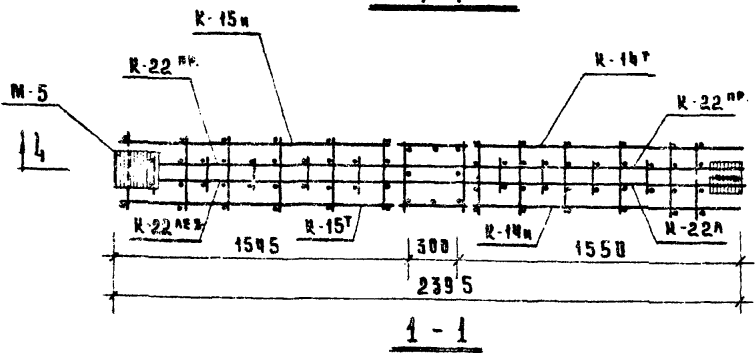
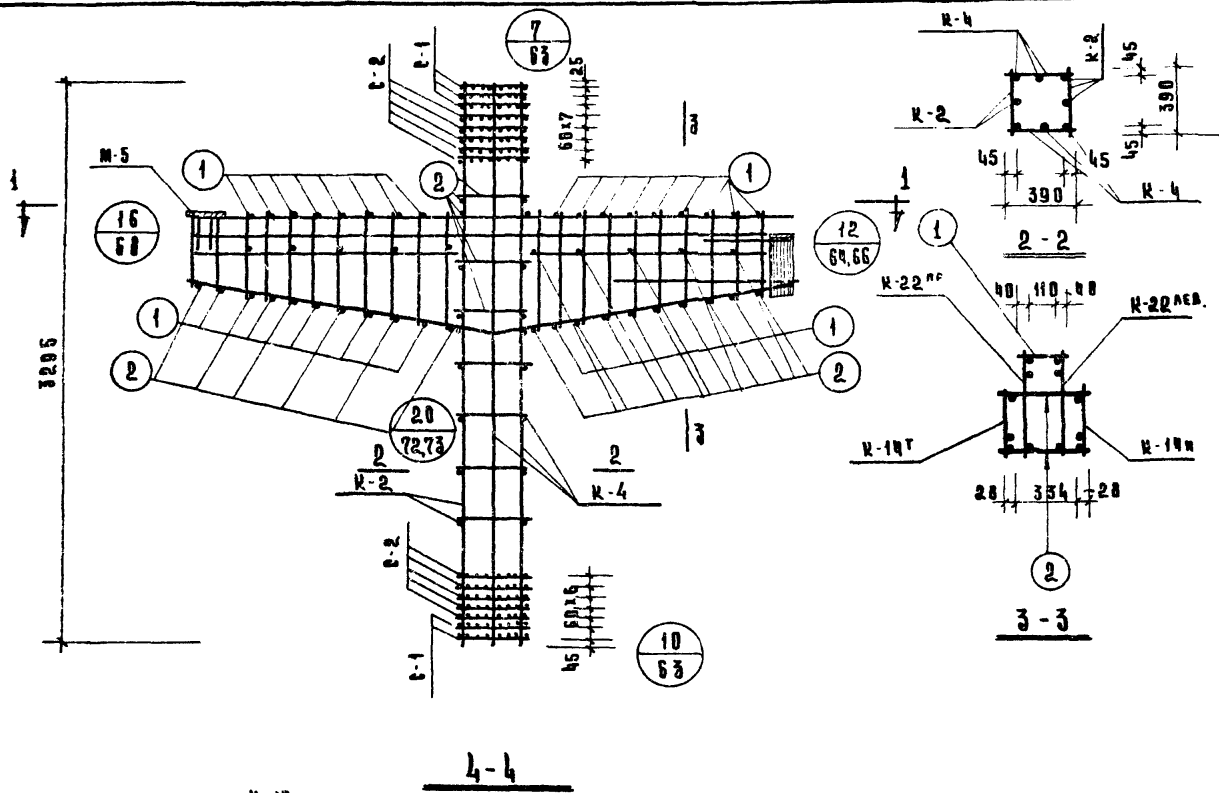
ТК	КОЛОННЫ	ВЕРХ. ИМ. ДАТ. 14
1970	КОЛОННА ТК-60-80 13. АРМИРОВАНИЕ	ВЕРХ. ИМ. ДАТ. 80

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

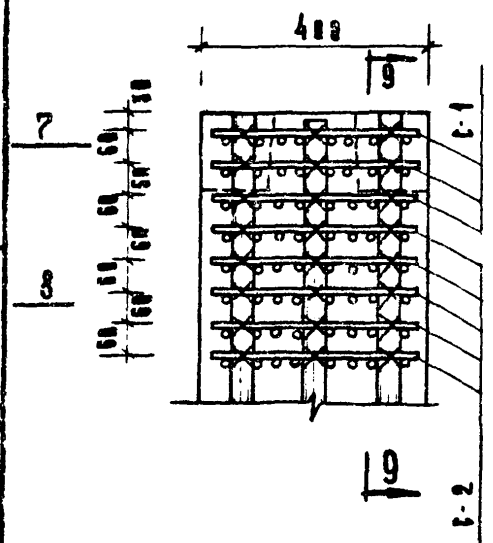
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО шт.	И ЗАРЯДОВ ЧЕРТ.
OK-28	K-2	2	82
	K-4	2	83
	K-14T	1+1	86
	K-15T	1+1	86
	K-22 ^{АВ}	1	89
	K-22 ^{ПР}	1	89
	M-5	1	96
	C-1	5	98
	C-2	10	98
	nos.1	26	100
nos.2	46	100	

П Р И М Е Ч А Н И Я

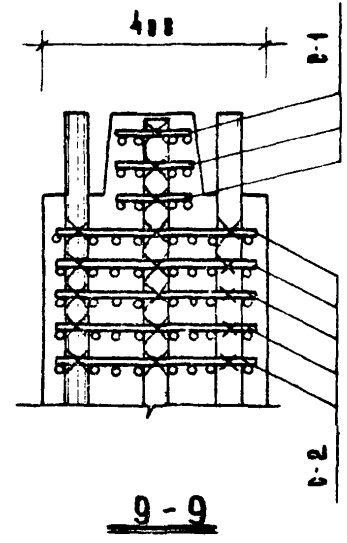
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРостРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛАТНЫХ КАРКАСОВ В ПРИМЕНЕННОМ КОНТАКТНОЙ СВАРКЕ.



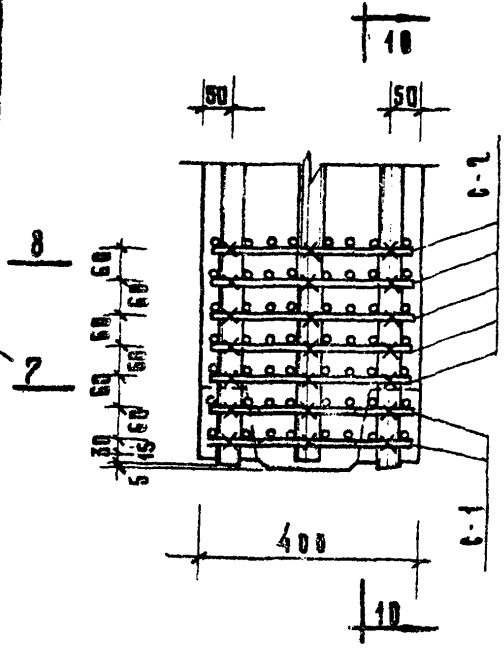
ТК	КВАДРАТЫ	СЕРИЯ ИИ-00-14
4970	КВАДРАТН. ТК-60-80-35 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-28	ВЫБОР КВЕР I 81



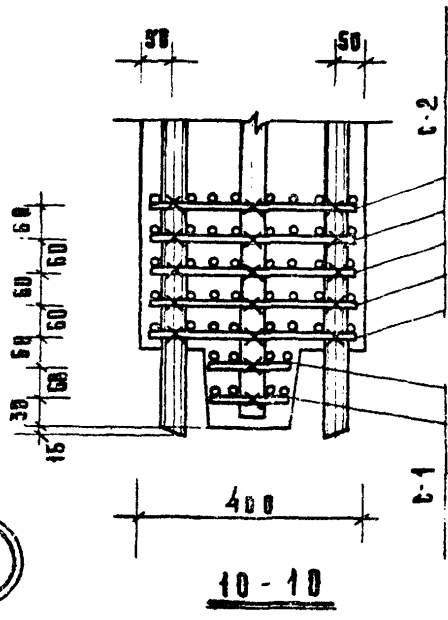
7



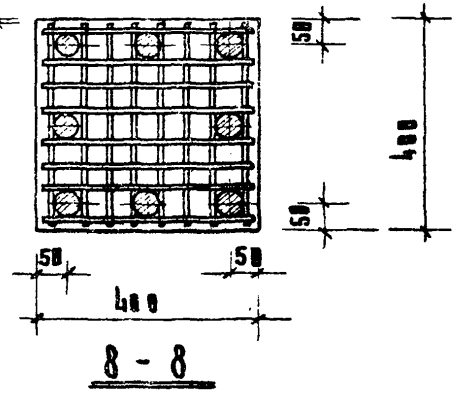
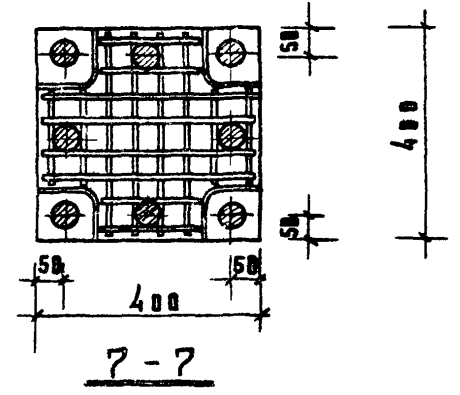
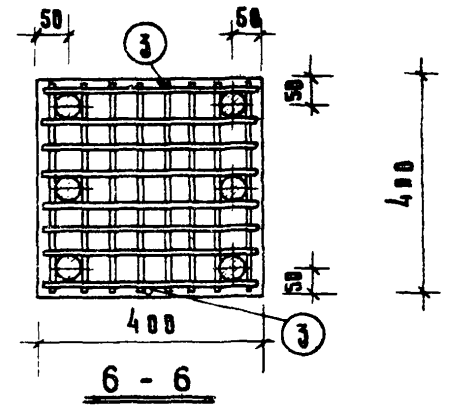
9-9



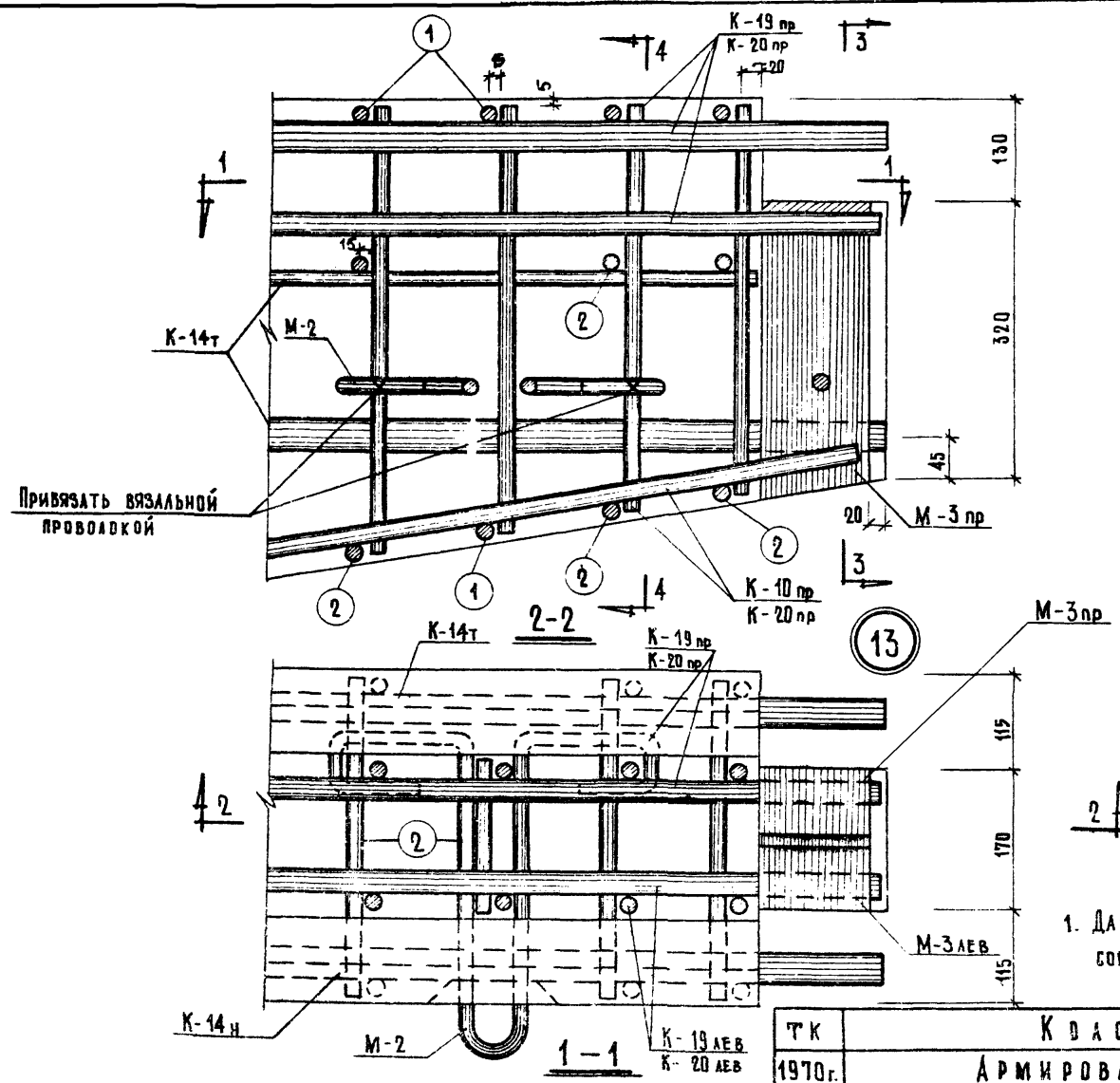
10



10-10



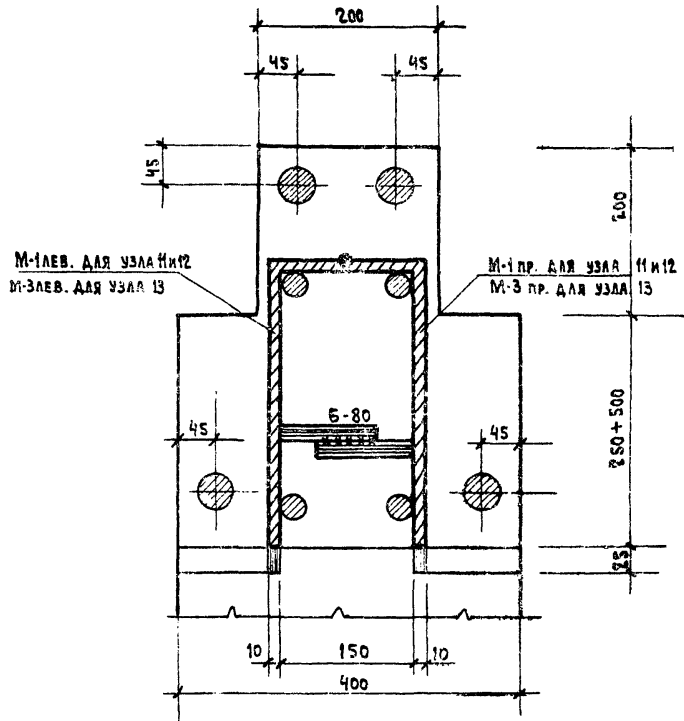
ТК	КОЛОДНИ	СЕРИЯ	КВ-84-14
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 7.10.	ВЫИСК	ЛФТ
		И	83



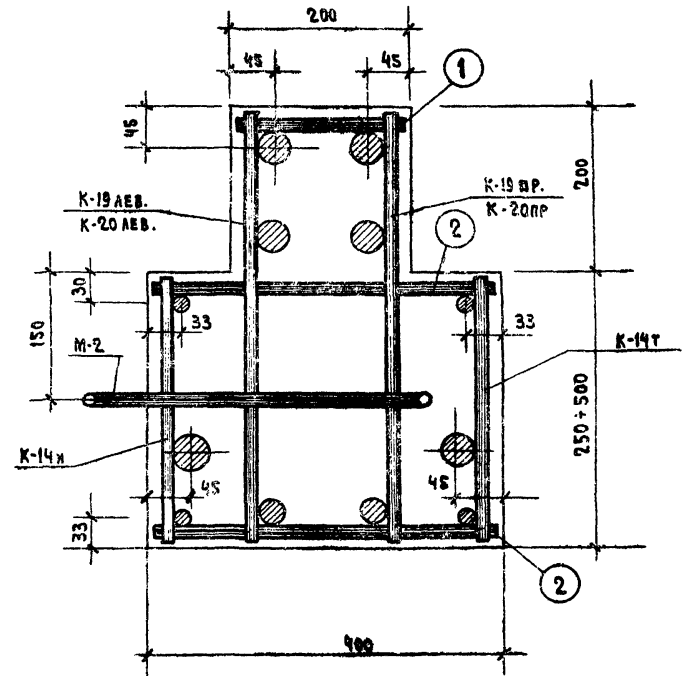
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Данный лист рассматривать совместно с листом №66

ТК 1970г.	К в а р д и н ы Армирование. Узел 13.	СЕРИЯ ИИ-04-14	
		ВЫПУСК I	ЛИСТ 65



3-3

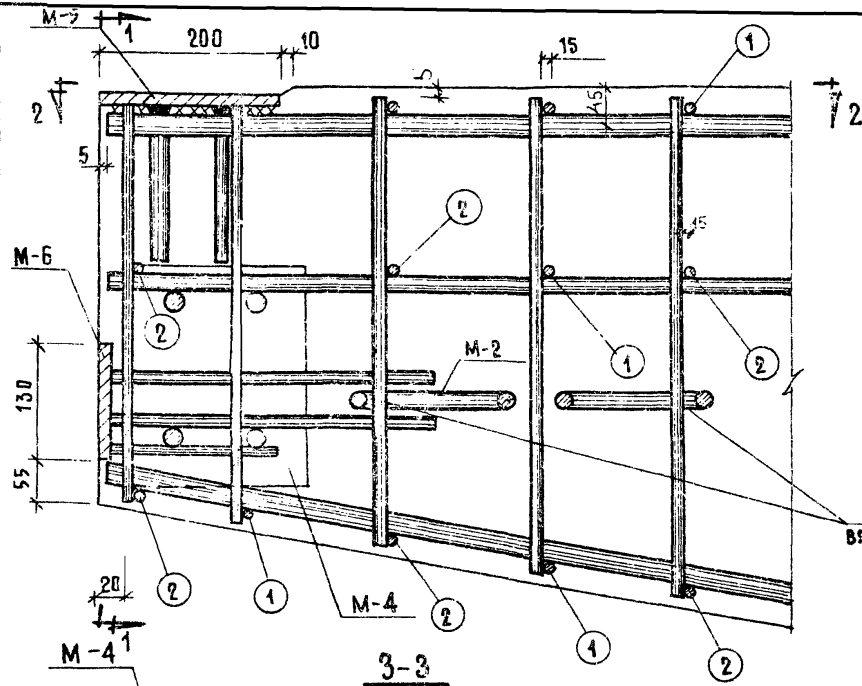


4-4 (для узла 13)

ПРИМЕЧАНИЯ

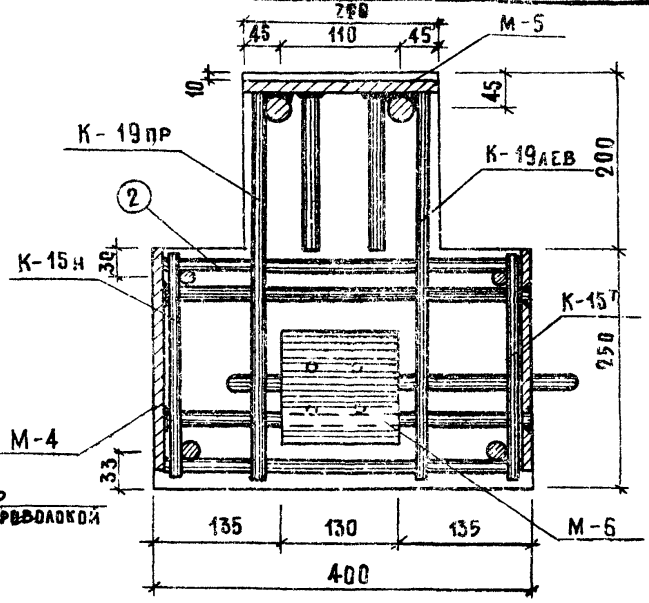
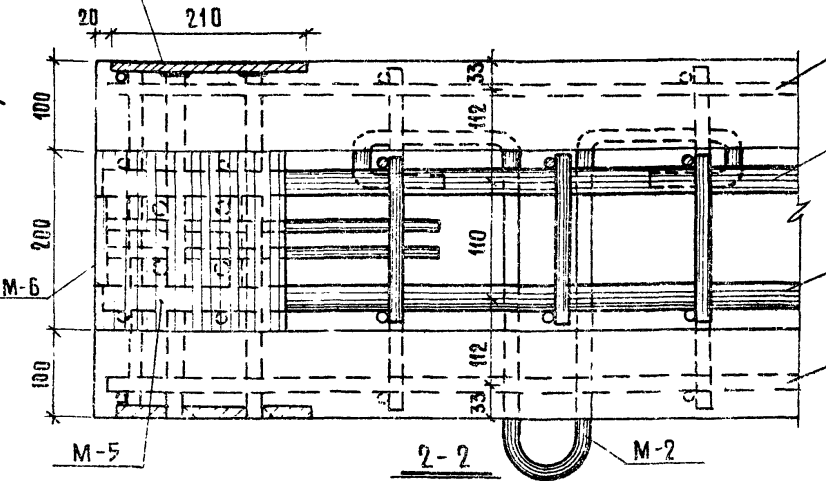
1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ №64 И 65

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04-14
1970	Армирование. Узлы 11, 12, 13. Сечения 3-3; 4-4	Выпуск I лист 65



ПРИВЯЗАТЬ
ВЗАЙМНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

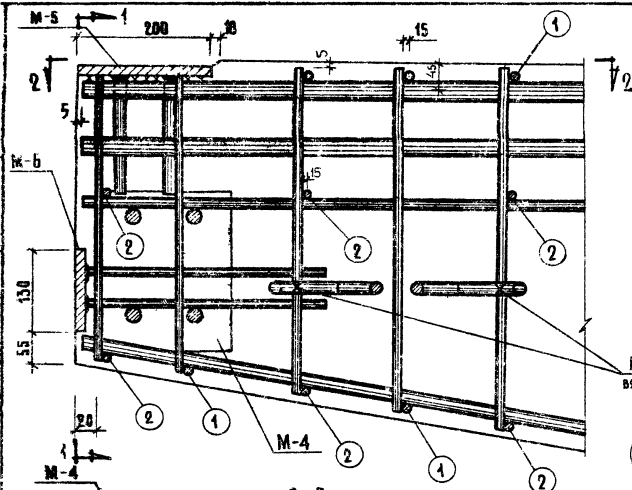
14



1-1

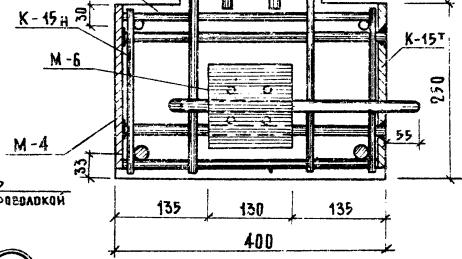
САДЫЛАН
КОЛАШЕВА
СТ. ИНЖЕНЕР
САДЫЛАН
КОЛАШЕВА

Т. К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-16
1970	АРМИРОВАНИЕ. ЧЗСА 14.	ВЫПУСК I ЛИСТ 67

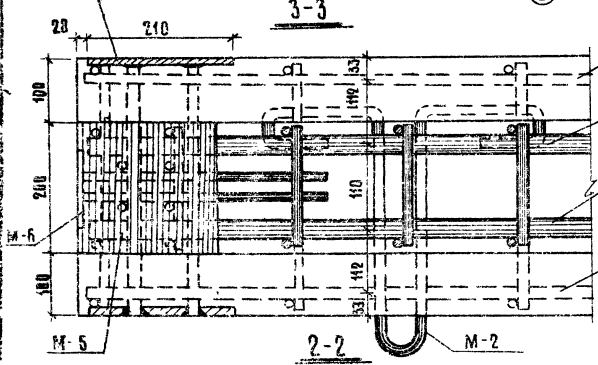


(ДЛЯ УЗЛА 15) К-17 ПР
(ДЛЯ УЗЛА 16) К-22 ПР

К-17 ЛЕВ. (ДЛЯ УЗЛА 15)
К-22 ЛЕВ. (ДЛЯ УЗЛА 16)



1-1



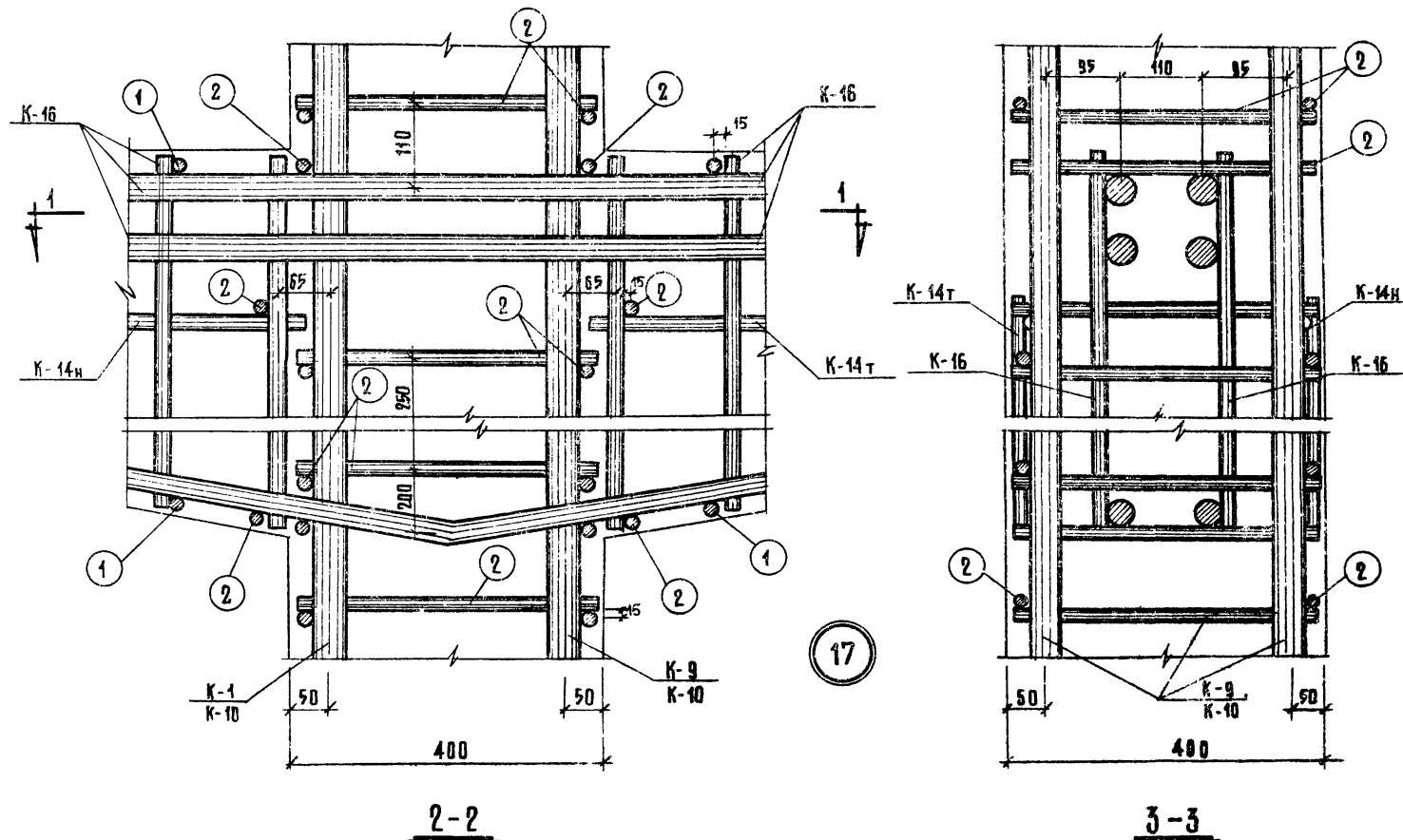
К-15Н

К-17 ПР (ДЛЯ УЗЛА 15)
К-22 ПР (ДЛЯ УЗЛА 16)

К-17 ЛЕВ. (ДЛЯ УЗЛА 15)
К-22 ЛЕВ. (ДЛЯ УЗЛА 16)

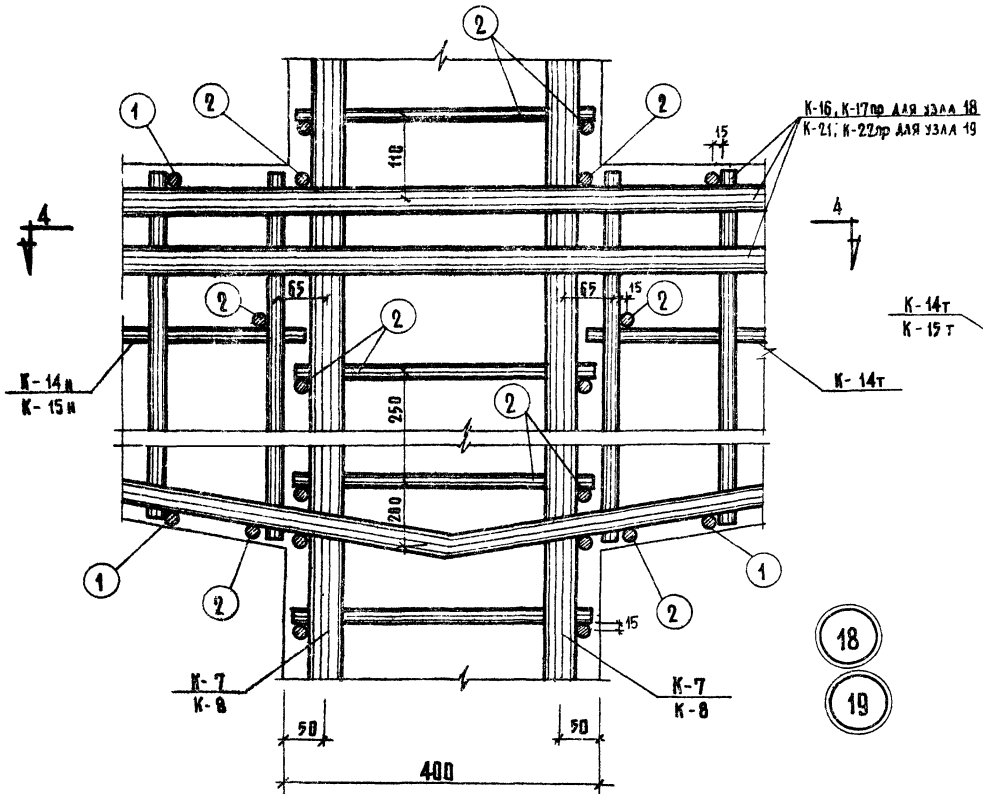
К-15Т

Т К	КОЛДННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 15, 16	ВЫПУСК I
		ЛИСТ 68

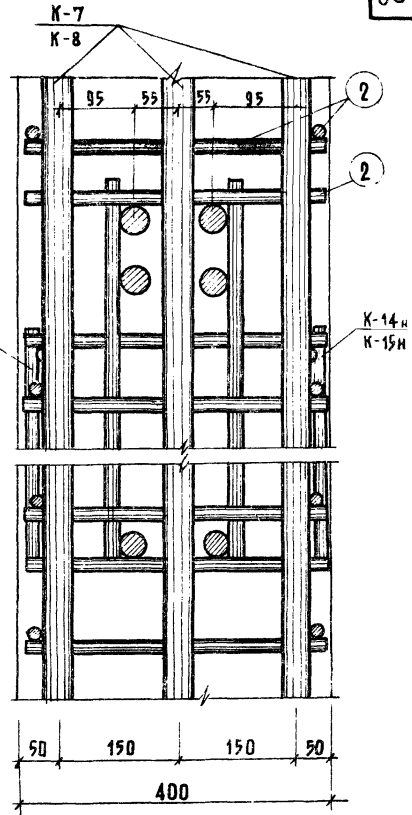


ПРИМЕЧАНИЕ: Данный лист рассматривать совместно с листом № 71

Т К	К о о д н ы	С Е Р И Я
1970	А Р М И Р О В А Н И Е . У З Е Л 17.	И И - 04 - 14
		В ы п у с к I Л и с т 69



5-5



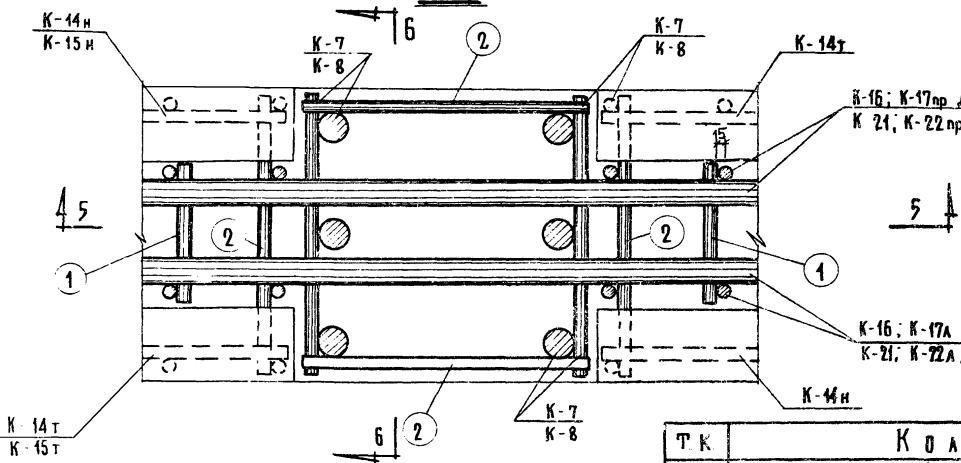
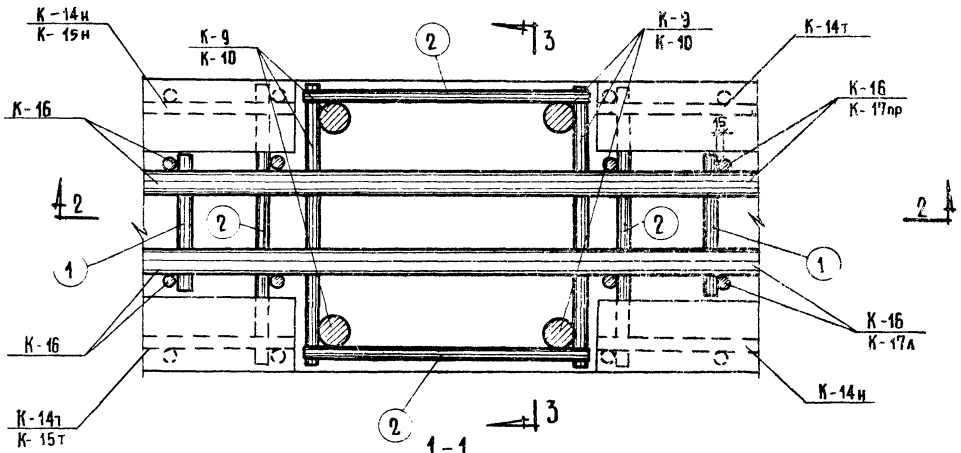
6-6



ПРИМЕЧАНИЕ: Данный лист рассматривать совместно с листом № 71

Т К	К О Л О Н Н Ы	БЕРЯ НИ-0А-14
1970г.	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 18, 19.	ЭЛ.УСЛ. ЛИСТ I 70

ЗАМЕЧАНИЕ: Исполнит. 1. Плоско. 1. Инженер В.А. 1.



ПРИМЕЧАНИЕ:

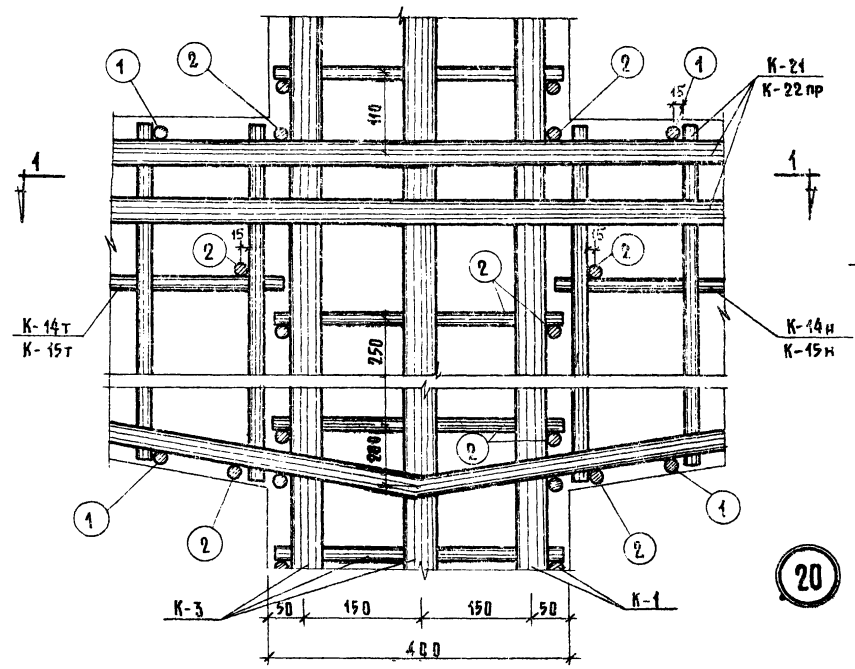
ДАНИЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 69; 70.

K-16; K-17A ДАЯ УЗАА 18
K-21; K-22 ДАЯ УЗАА 19

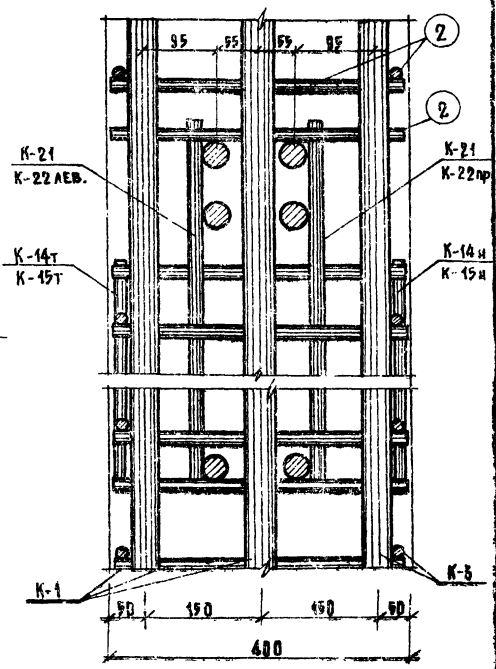
ГОРЛОВЫХ ЗДАНИЙ ИСПОЛНИТЕЛЬ НИКОЛОРОВА

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ
1970г	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 17, 18, 19. СЕЧЕНИЕ 1-1: 4-4	ИИ-04-14
		ЛИСТ 71

ЗДАНИИ И СПОРТИВНО-РЕКРЕАЦИОННО-КУЛЬТУРНО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ - НАКОРОВО



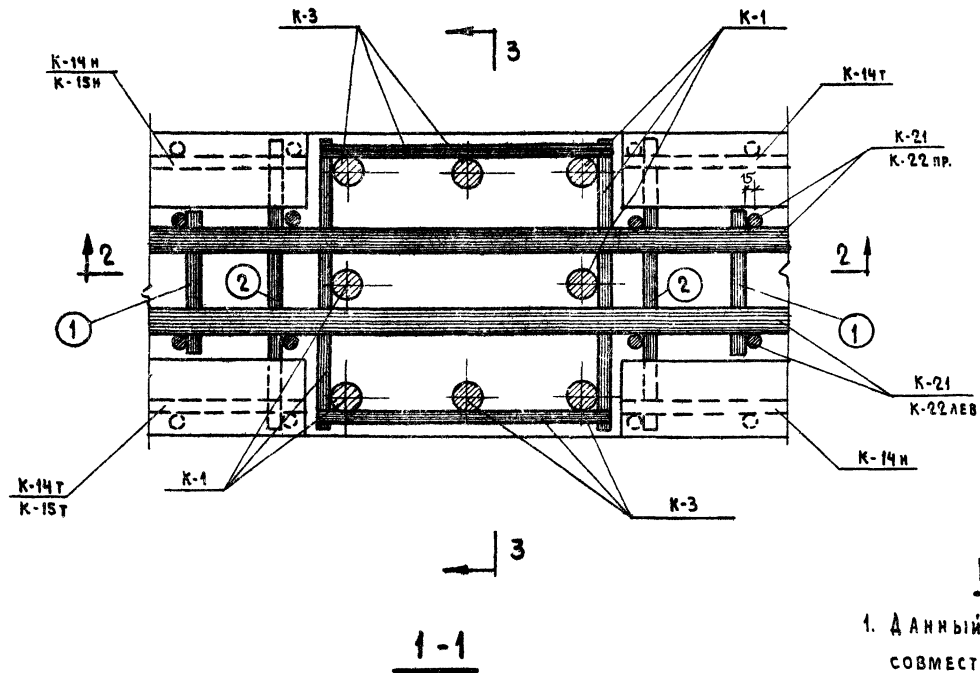
2-2



3-3

ПРИМЕЧАНИЕ: ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 73

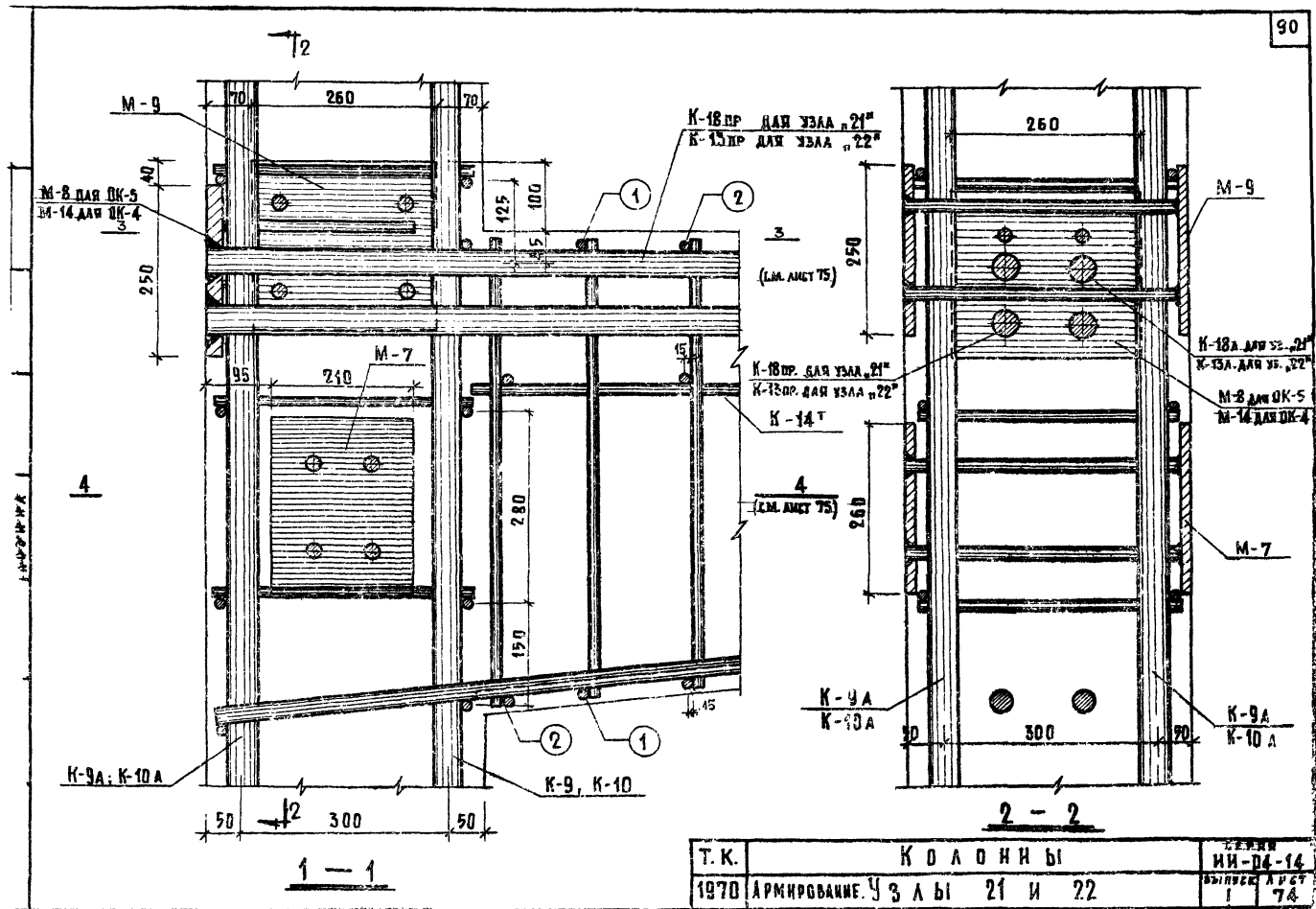
ТК 1970г	Квадраты	СЕРИЯ ИИ-04-14
	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 20	ВЫПУСК I Лист 72



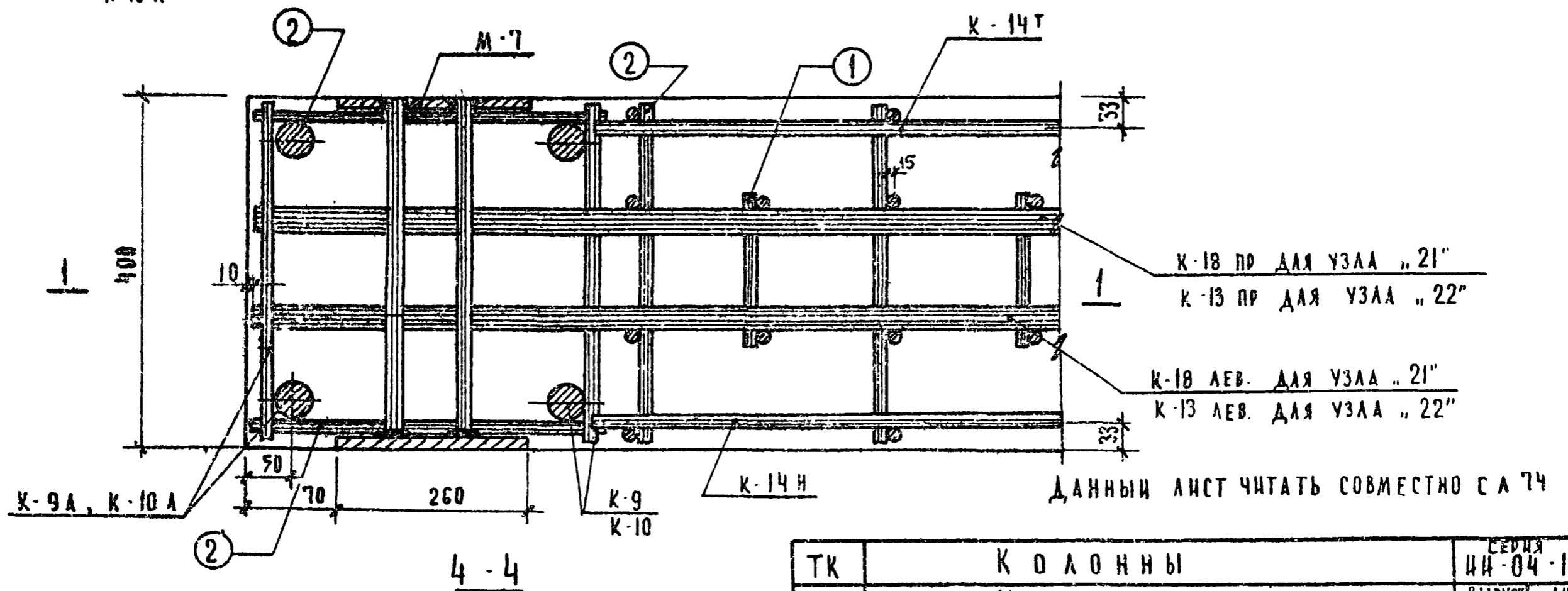
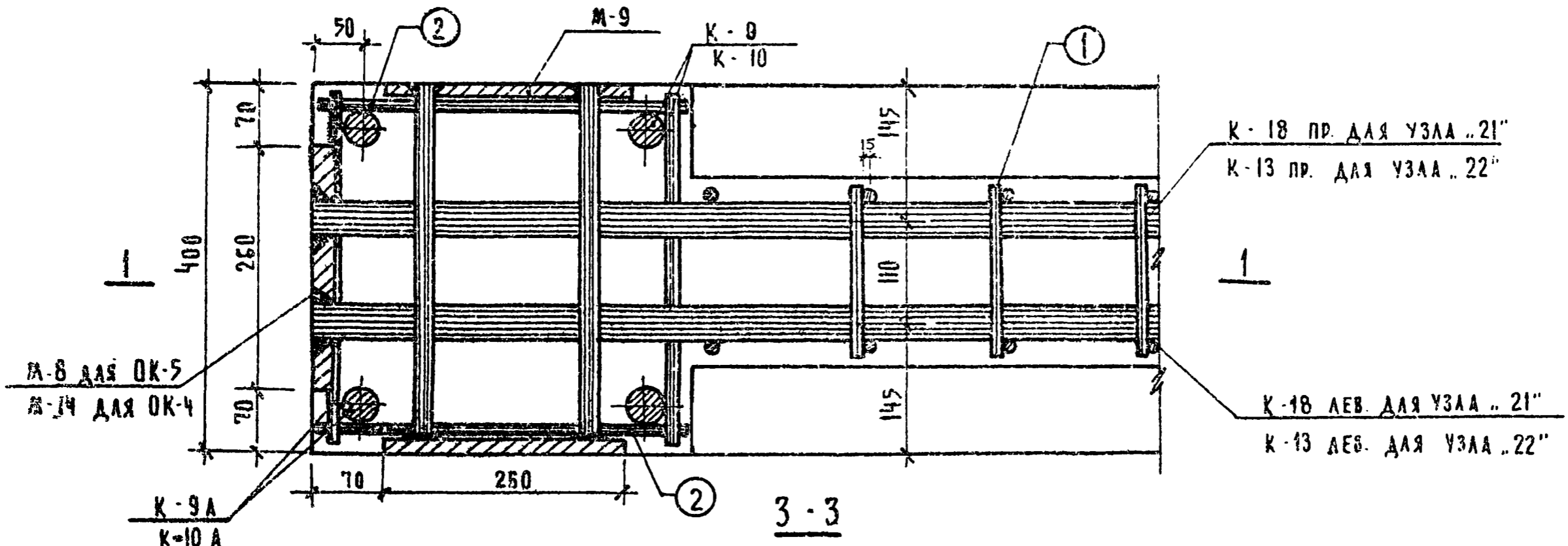
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 72

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ . УЗЕЛ 20 СЕЧЕНИЕ 1-1	ИИ - 04 - 14
		ВЫПУСК ЛИСТ
		1 73

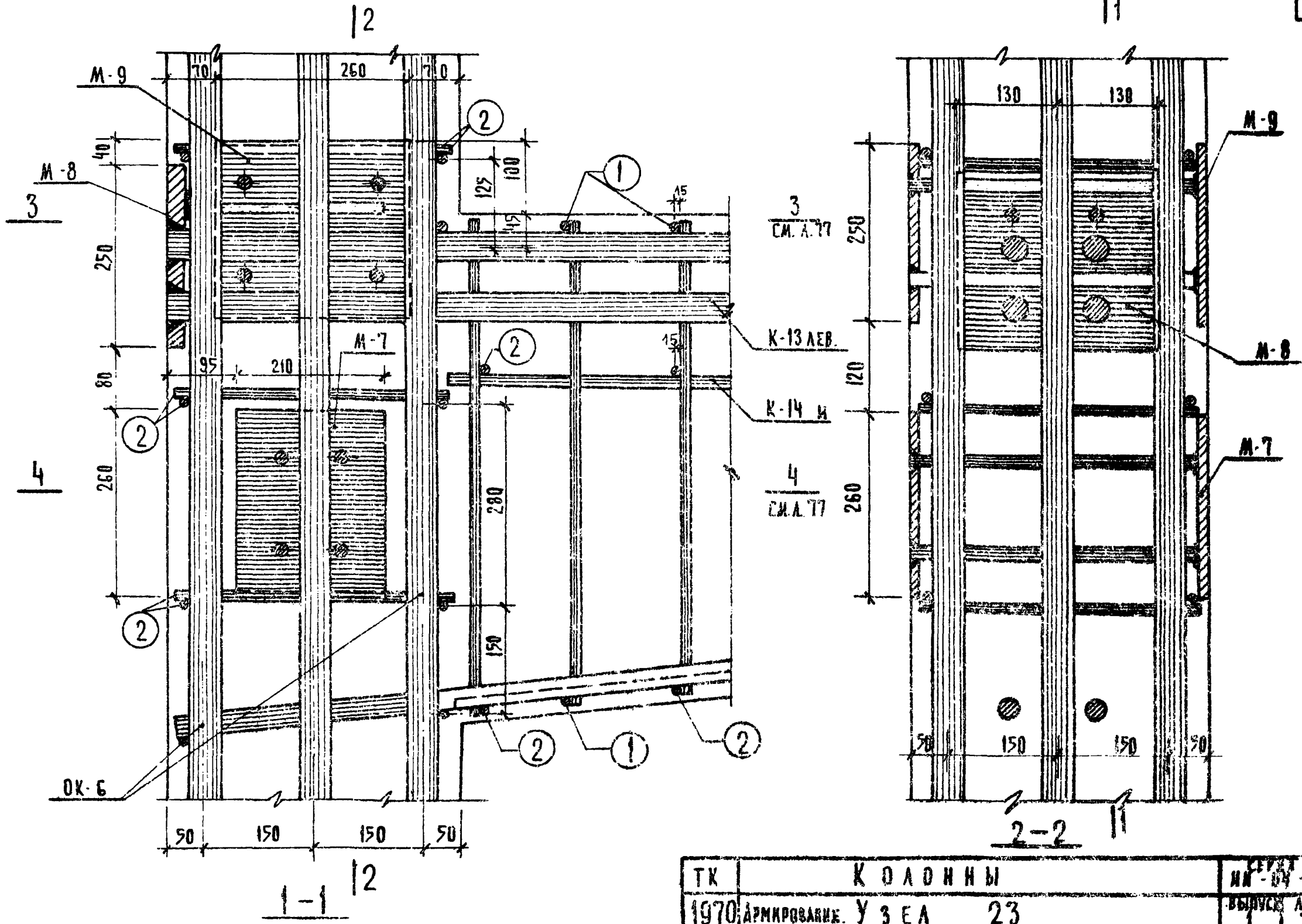


Т. К.	КОЛОННЫ	ИЗМЕН. №	ИИ-04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ ЧЗЛЫ 21 И 22	1	76

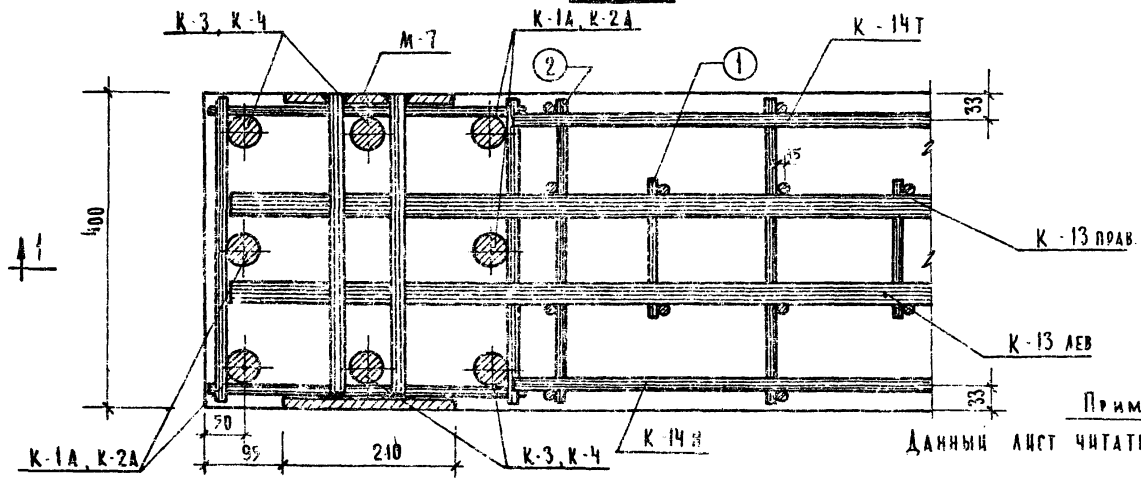
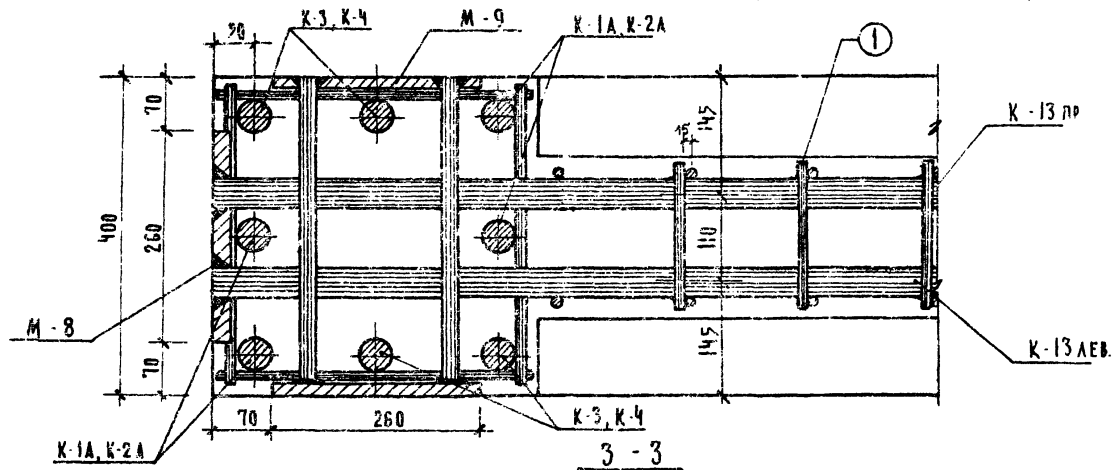


ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЛЫ 21 И 22 СЕЧЕНИЯ 3-3,4-4	ИИ-04-14
		ВЫПУСК I
		ЛИСТ 75

ЗАДАНИ ІСТ ИНЖЕНЕРІ СЕРГІЙ І КОРАМІШЕВ І



ТК	КОЛОНЫ	СЕР. 14
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЕА 23	ИИ-04-14
		ВЫПУСК ЛЕГ 16



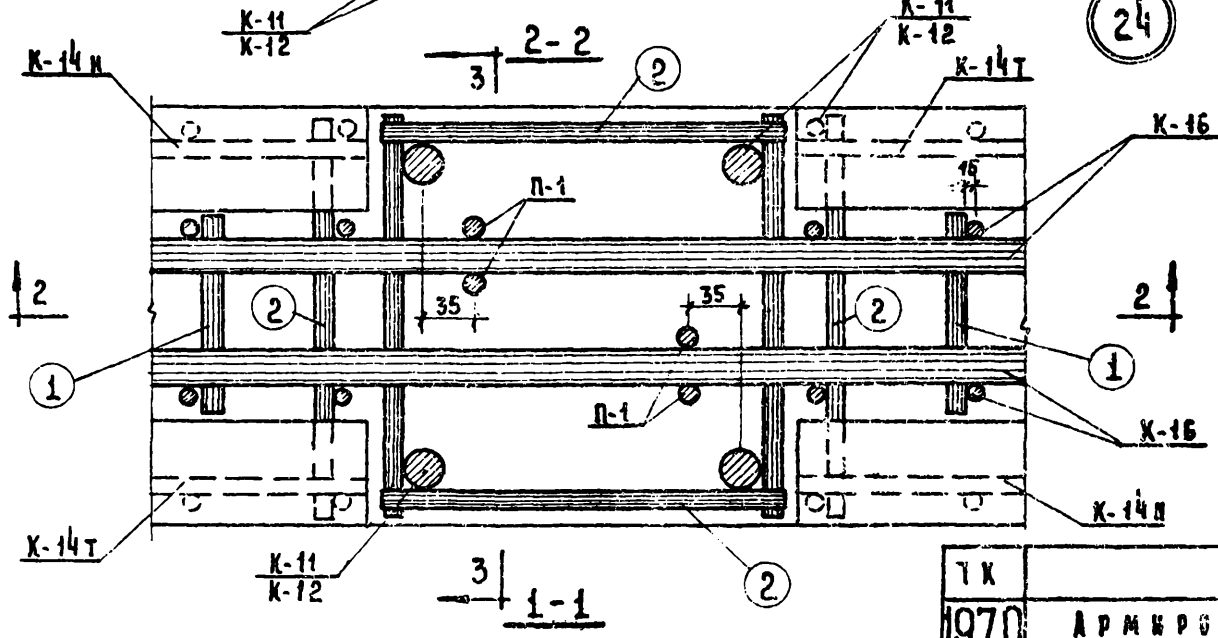
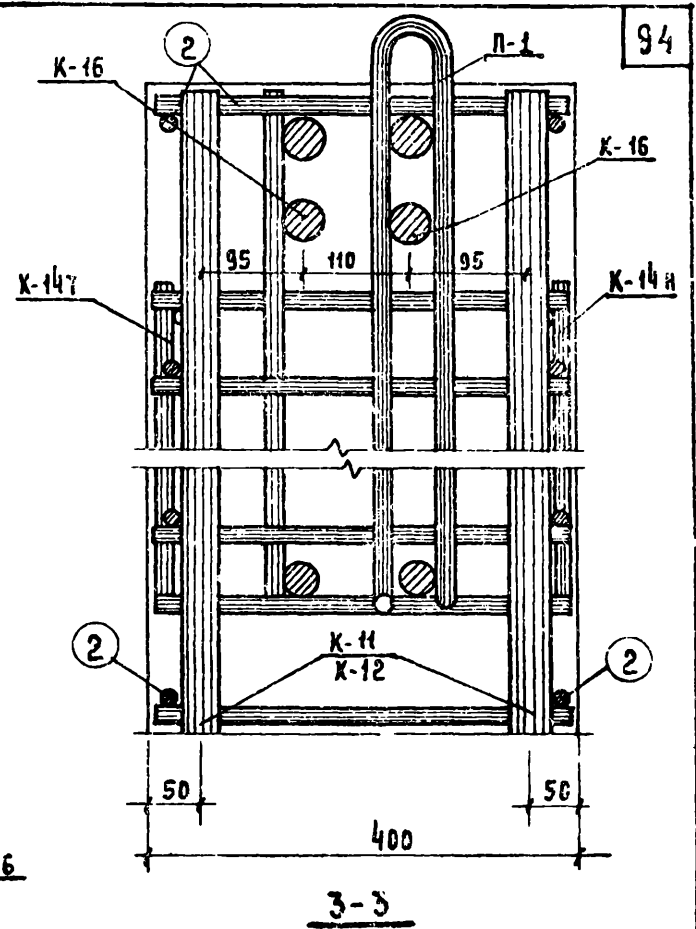
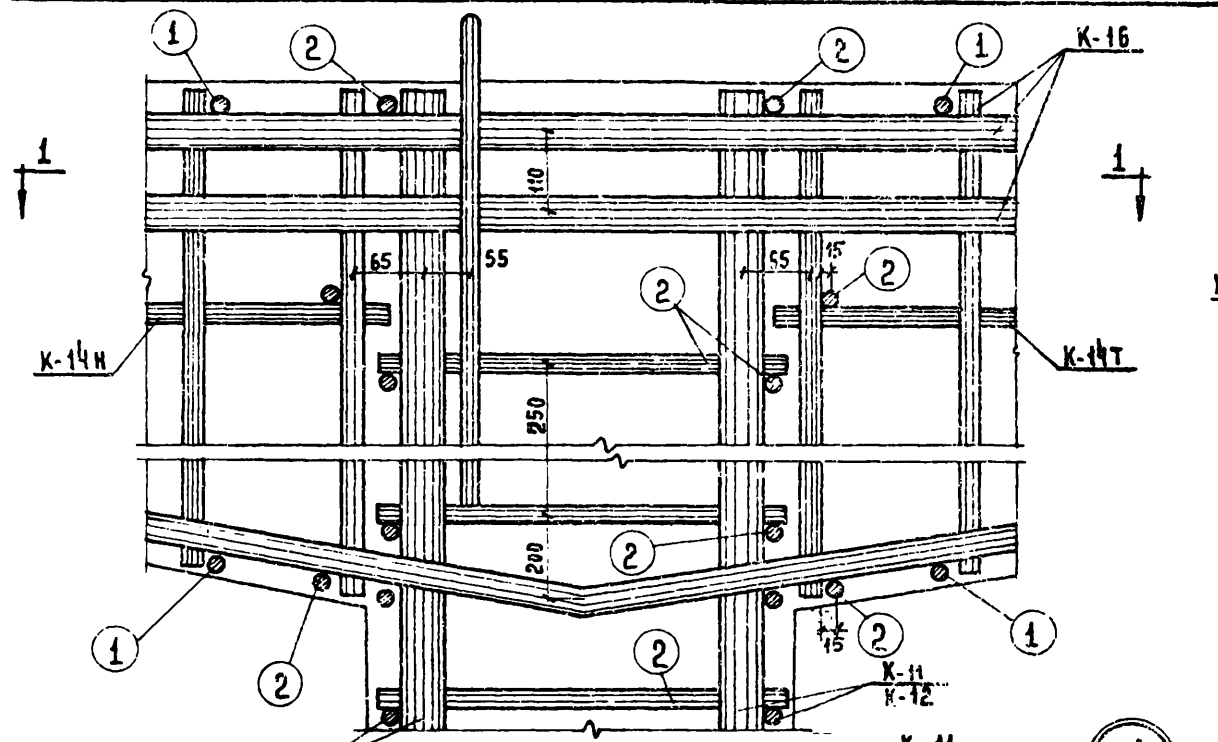
ПРИМЕЧАНИЕ.

ДАННЫЙ ЛИСТ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С Л 76

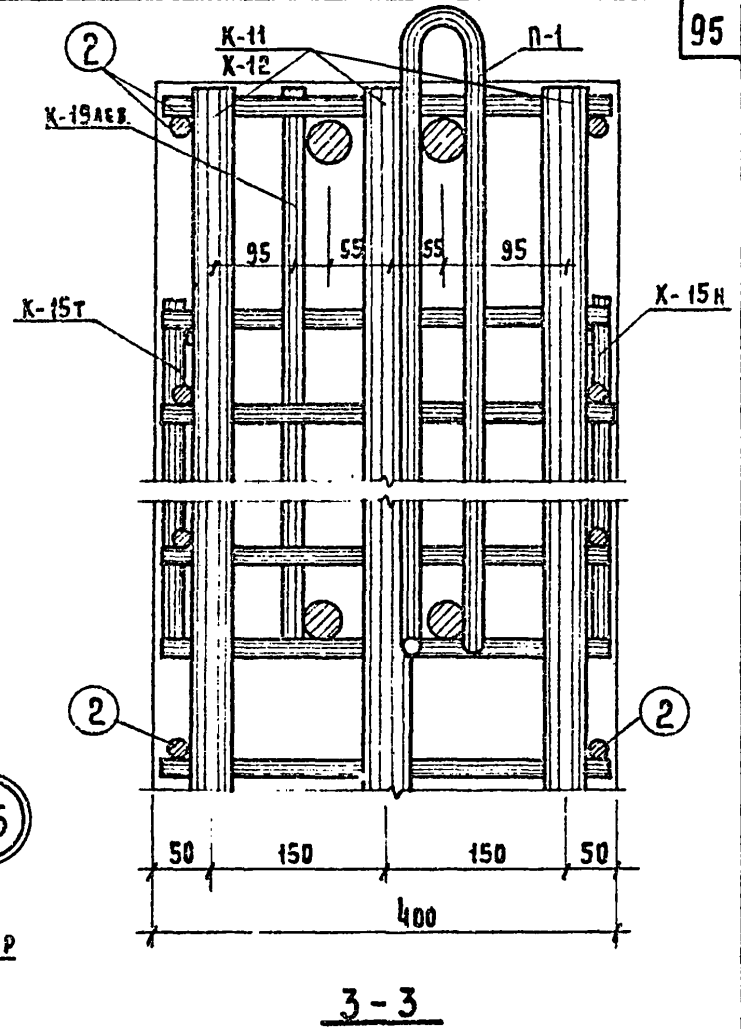
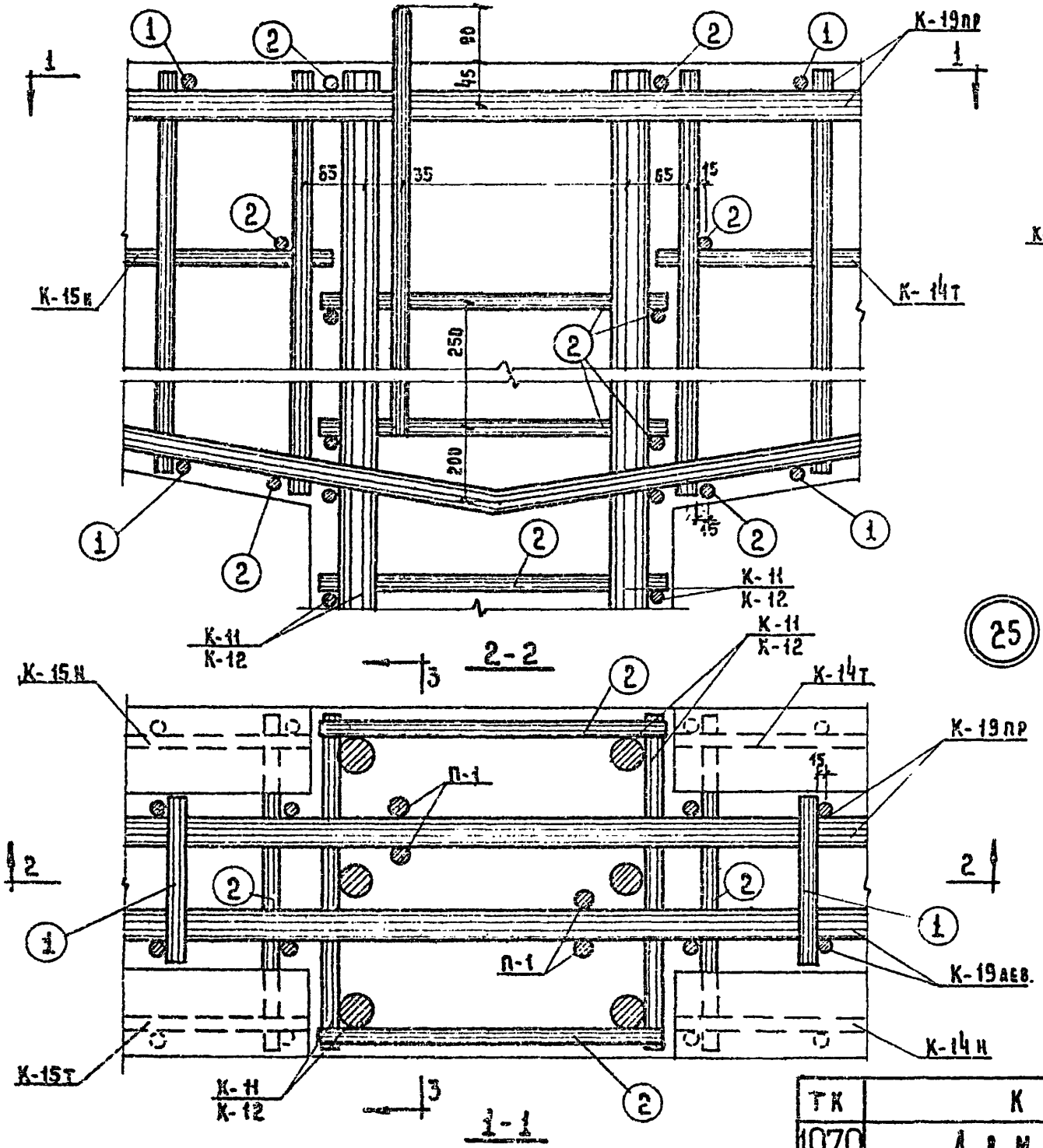
ИЗДАНИЕ 1970

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ 04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЕА 23	СЕНЕНИЯ 3-3, 4-4.
		БЫВШЕК 1 ЛИСТ 77

ЗАКАЗ № 123456789

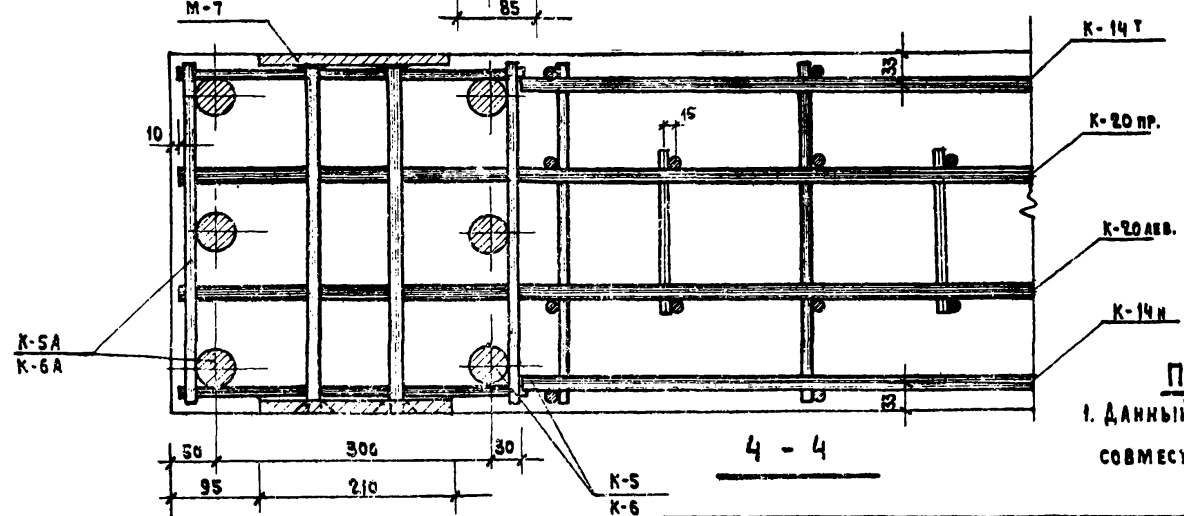
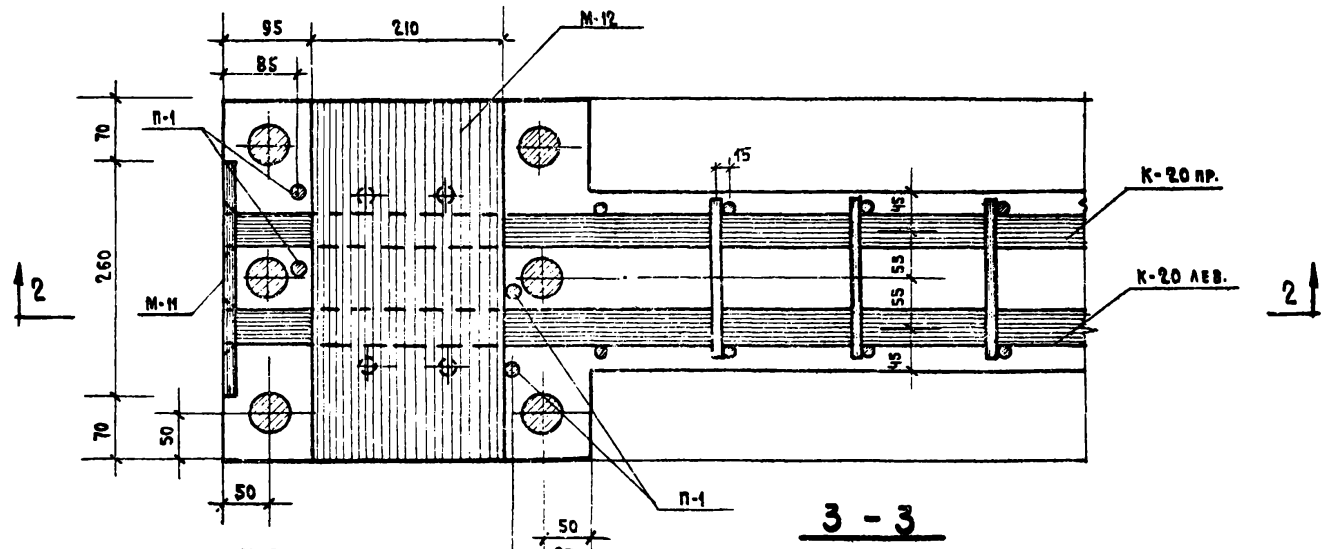


ГК 1970	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ МУ-04-14
	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 24.	ВЫПУСК АРМТ I 70



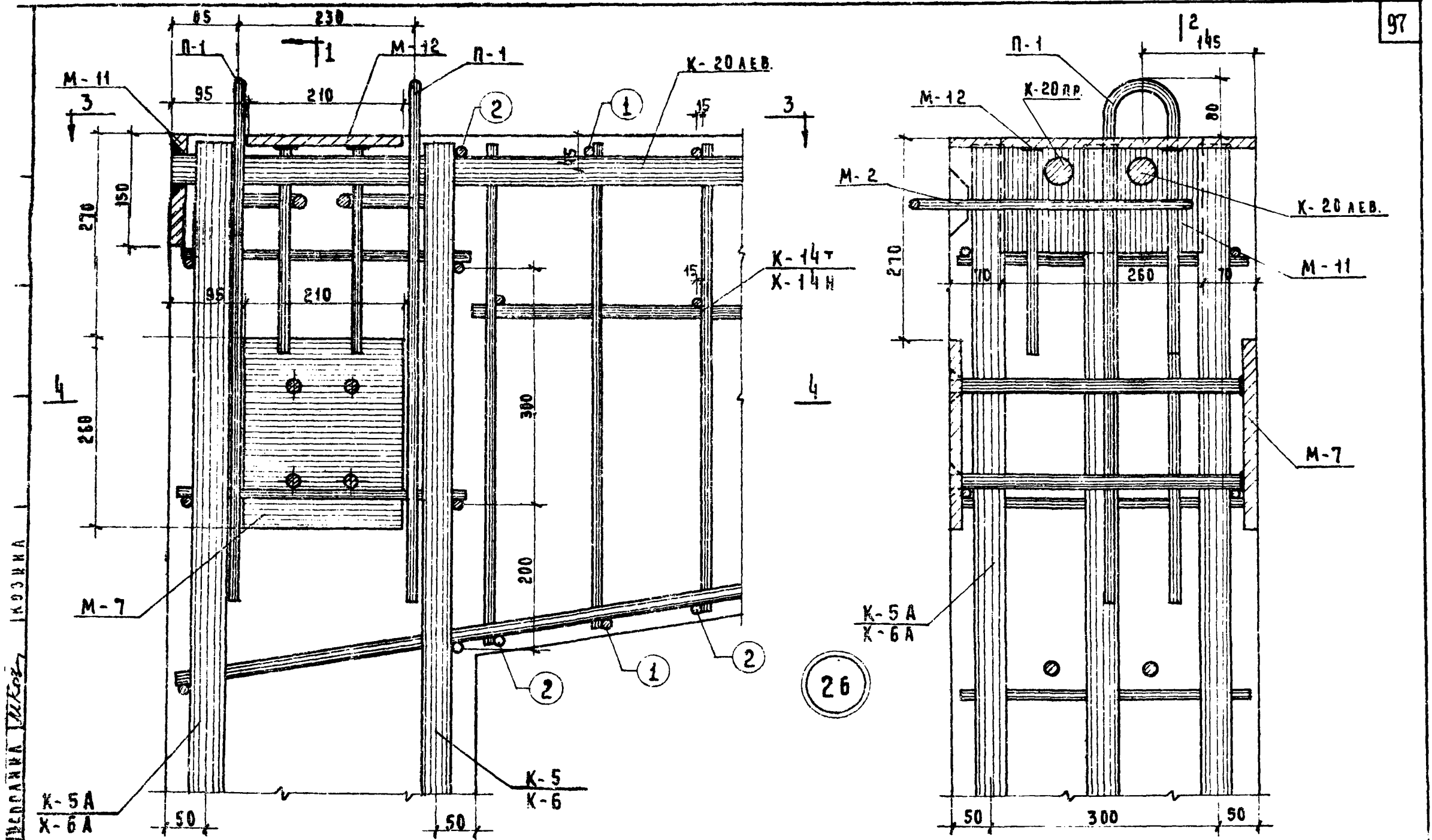
САМЫЙ НЕПОНЯТНЫЙ ЧАСТЬ

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 25.	ИВ-04-14
		ВУДСК ЛЕТ
		79



ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
 СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 80

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ	ИИ - 04 - 14
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 26	ВЫПУСК	ЛИСТ
		I	80

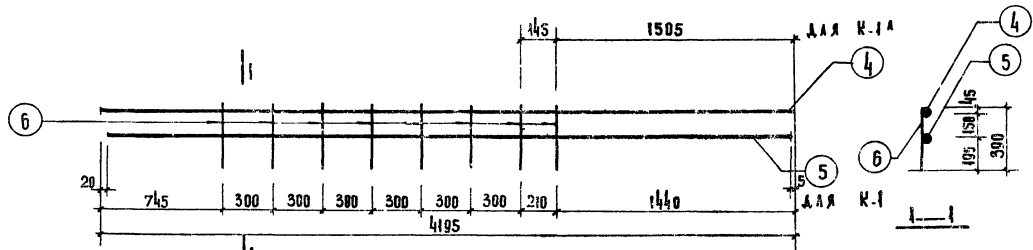


САМЫЙ НЕДОЛГАЯ РАБОТА

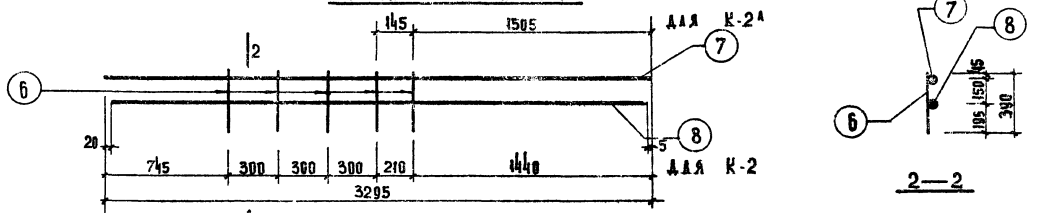
ПРИМЕЧАНИЕ.

СЕЧЕНИЯ 3-3; 4-4 см
НА ЛИСТЕ № 81.

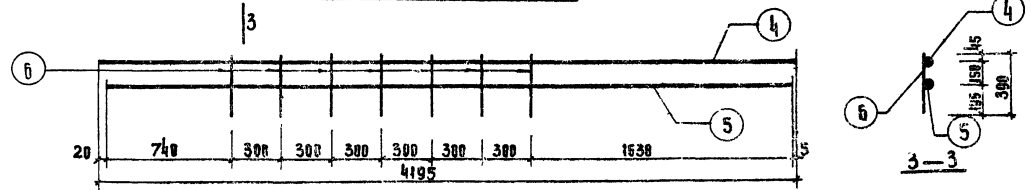
ТК	К О А О Н Н Ы.	СЕРВЯ ИД-04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ. У З Е Л 26 СЕЧЕНИЯ 1-1, 2-2	ВЫПУСК I ЛИСТ 81



КАРКАС К-1 И К-1А



КАРКАС К-2 И К-2А



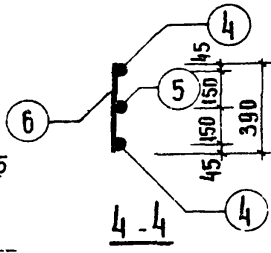
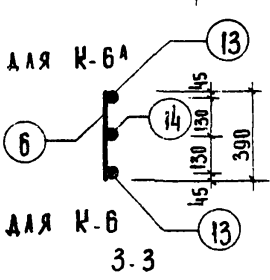
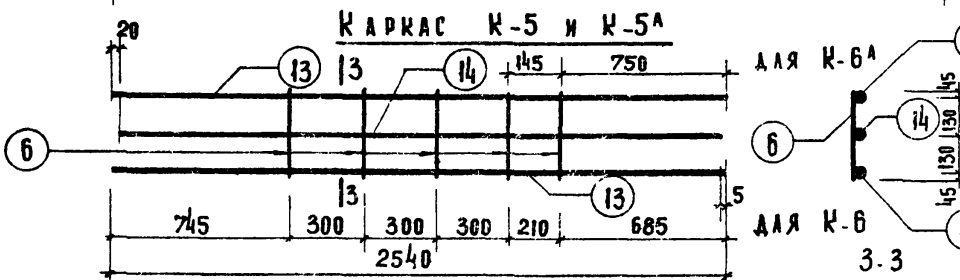
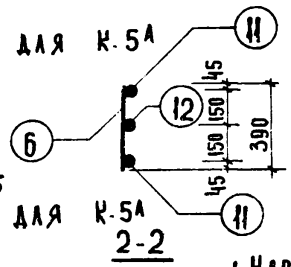
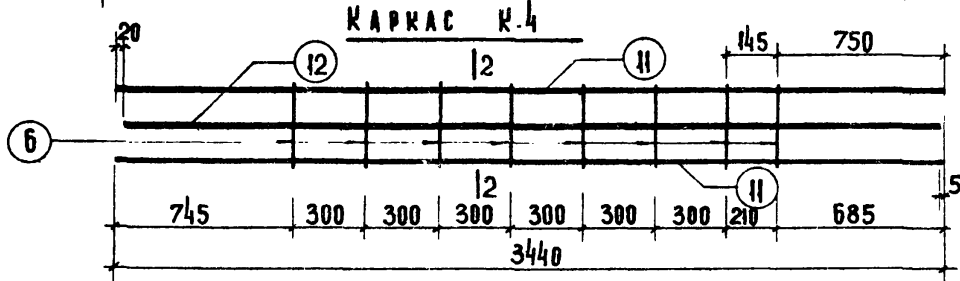
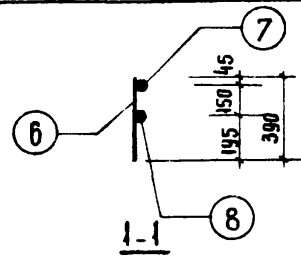
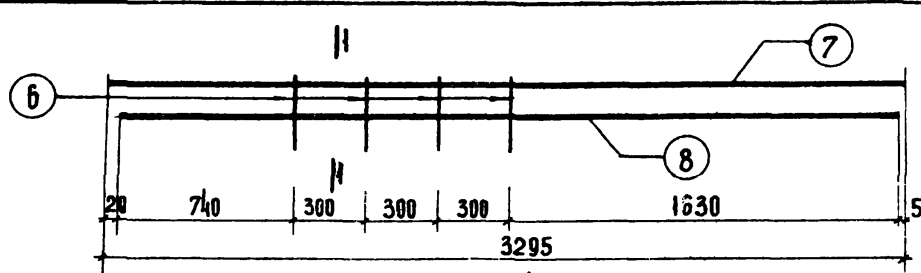
КАРКАС К-3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Указания об изготовлении каркасов см. лист № 83.
2. Спецификация арматуры дана на листе № 92

ТК	К О Д Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-1, К-1А, К-2, К-2А, К-3	ВМБСРК АНУТ 82

УДАЛИТЬ

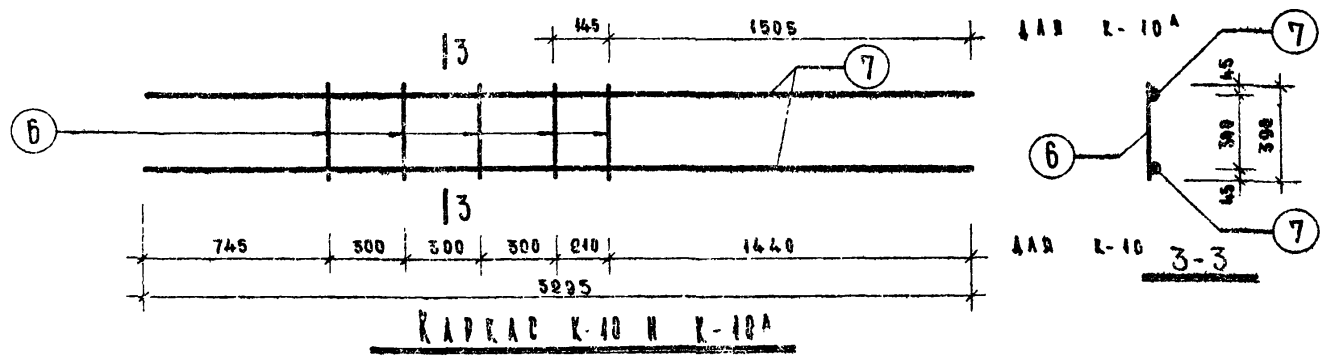
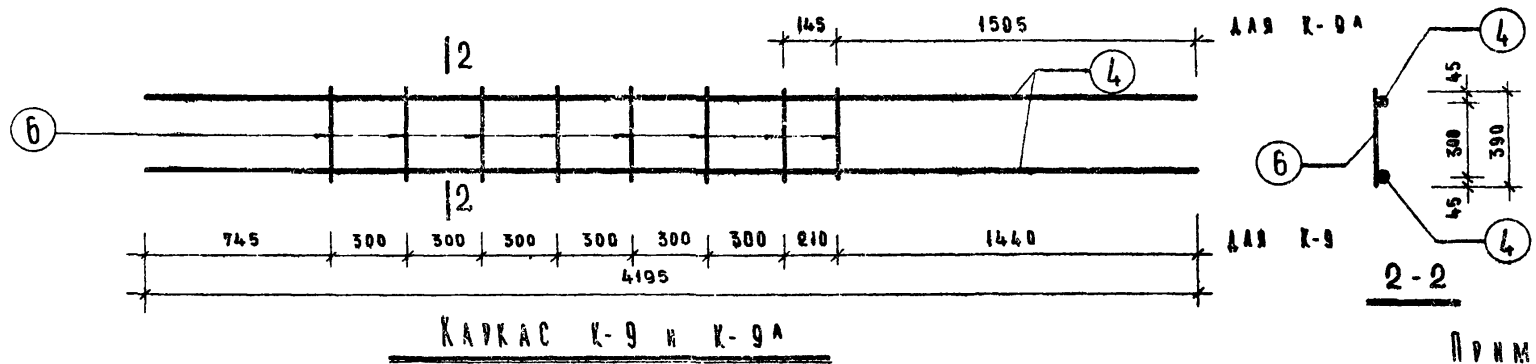
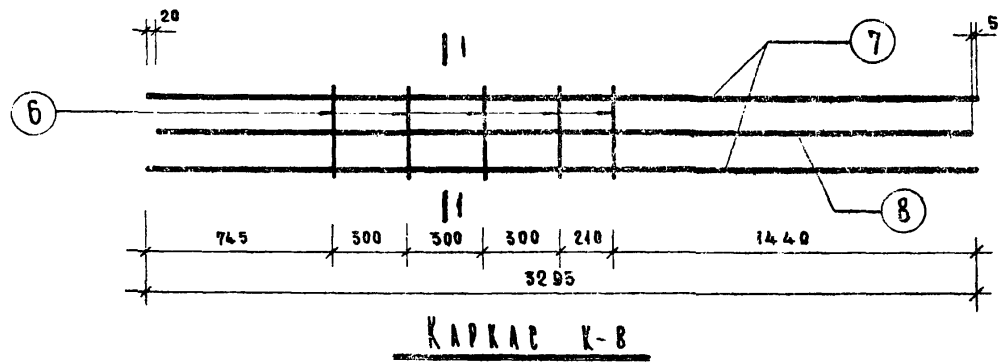


КАРКАС К-7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ" СН 393-69
 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА ЛИСТЕ №92

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-4, К-5, К-5А, К-6, К-6А, К-7	ВЫПУСК I АНСТ 83

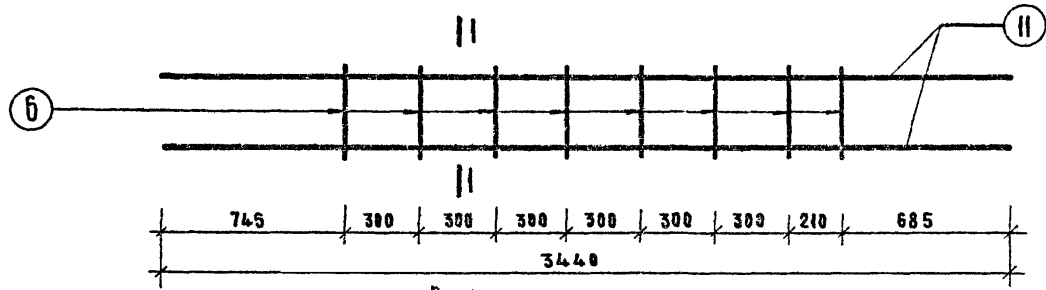


ПРИМЕЧАНИЯ:

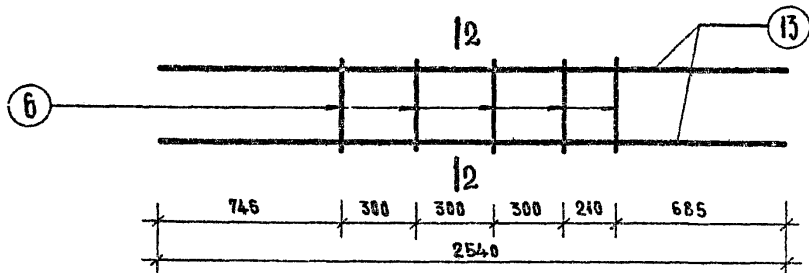
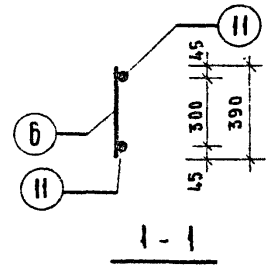
1. УКАЗАНИЯ ОБ ИСПОЛНЕНИИ КАРКАСОВ СМ. ЛИСТЫ 85
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА В ЛИСТЕ 82

СААН И ТЕХНИКА БИРЖИ БАШКИРА

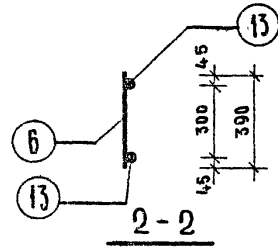
Т.К	КОАВНН	СЕРИЯ
1970	КАРКАСЫ К-8, К-9, К-9А, К-10, К-10А	ИИ-04-14
		ВЫПУСК I ЛИСТ 84



КАРКАС К-11

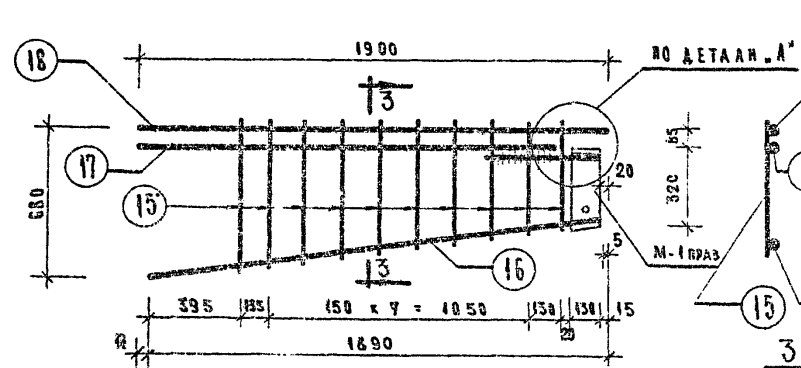


КАРКАС К-12

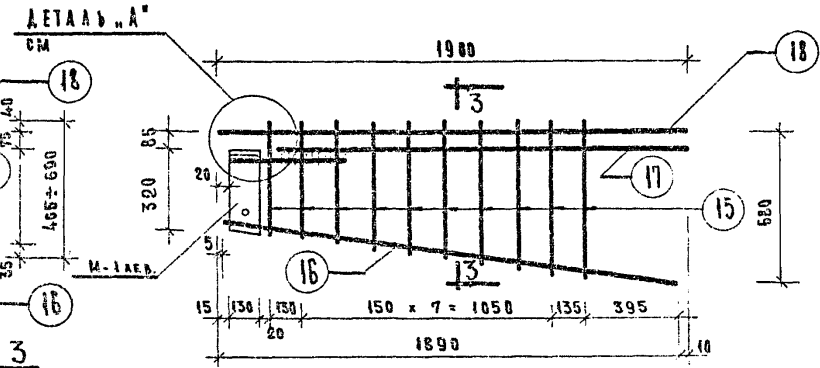


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. ЛИСТЫ № 83, 91.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА ЛИСТЕ № 92.

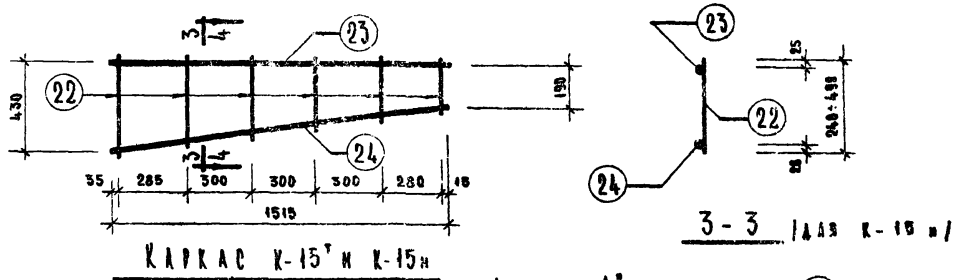
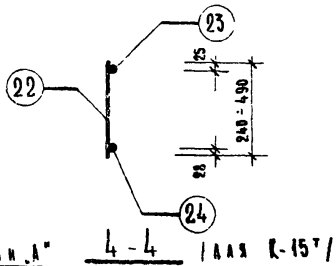
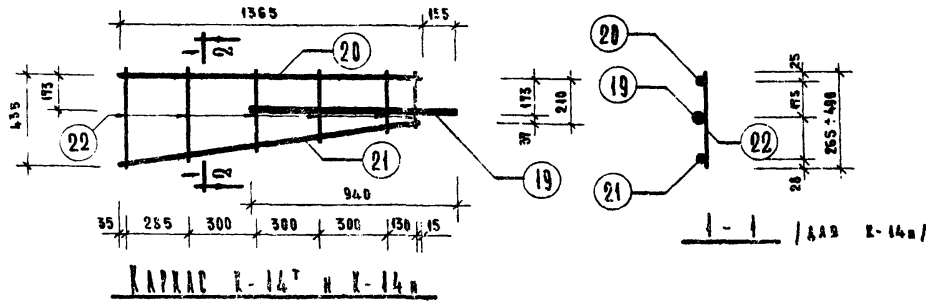
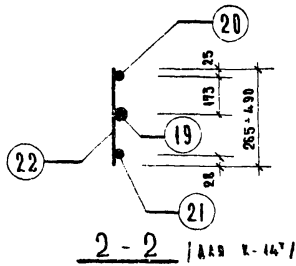


КАРКАС К-13 ПРАВ.

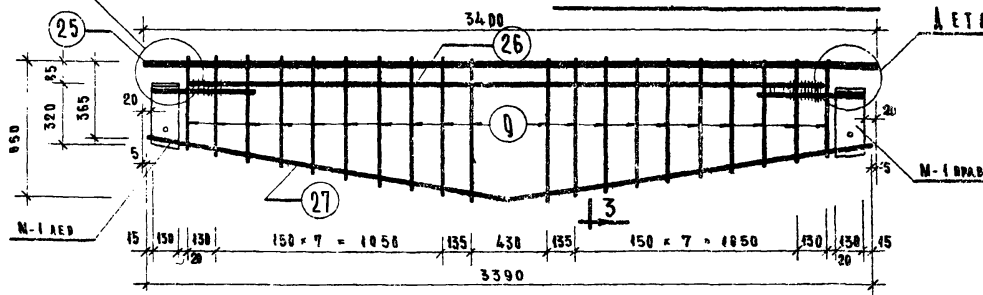


КАРКАС К-13 АЕВ

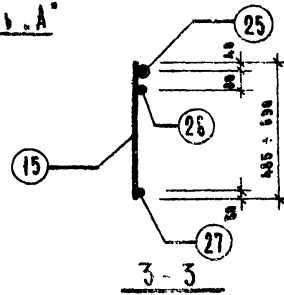
Г К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ НН-04-14
1070	КАРКАСЫ К-11, К-12, К-13 ПРАВ. К-13 АЕВ	ВЫПУСК I ЛИСТ 85



ВУ ДЕТАЛЬ А"



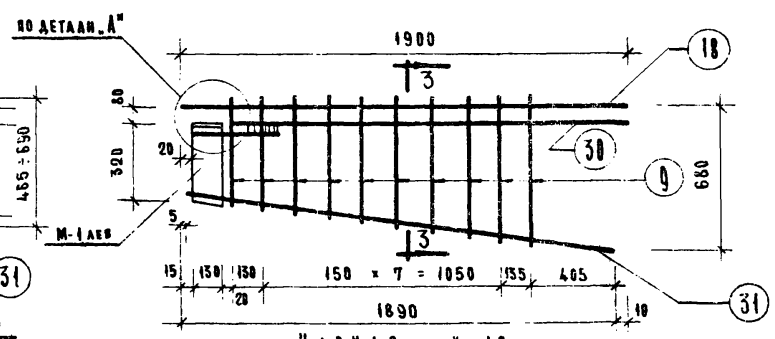
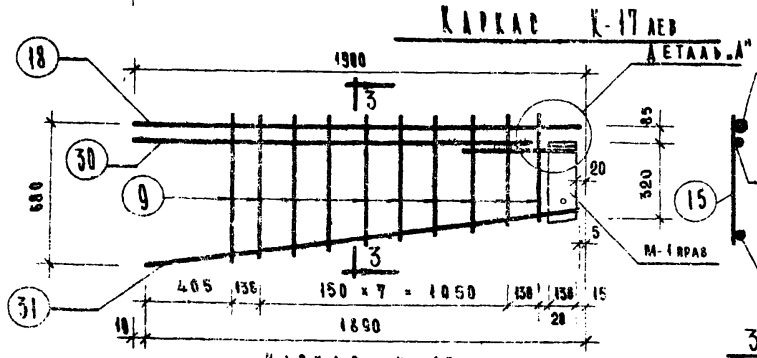
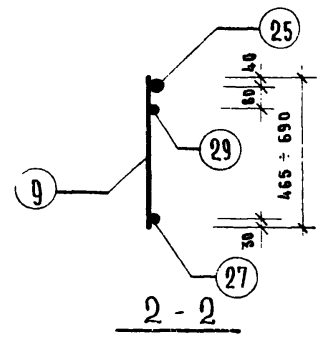
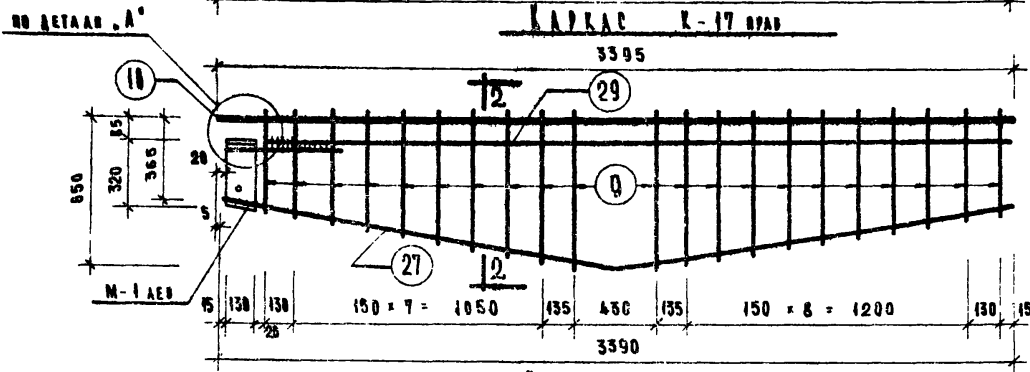
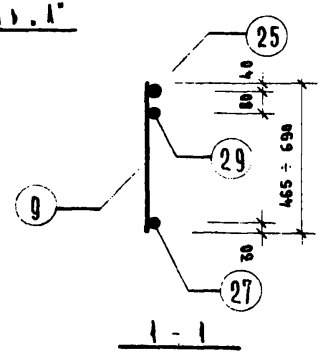
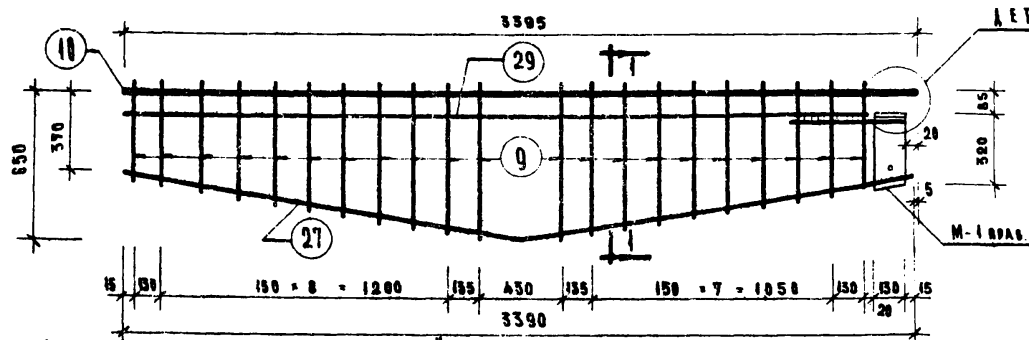
ДЕТАЛЬ А"



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. АНСТЫ № 83, 91
- 2 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА АНСТЕ № 92

Т.К.	Р О Д И Н И Ц И	СЕРИЯ ВН-03-14
1970	КАРКАСЫ К-14 ^т , К-14 _н , К-15 ^т , К-15 _н , К-16	ВЫПУСК I АНСТ 86



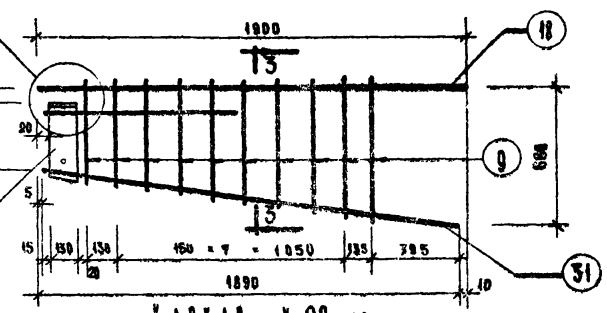
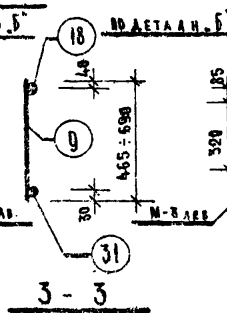
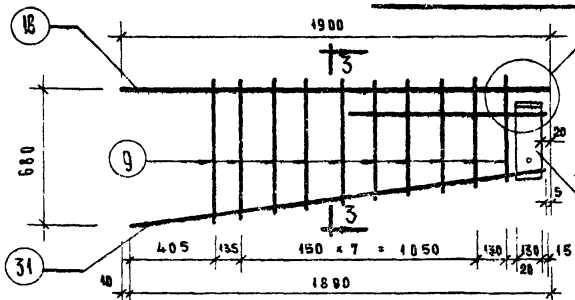
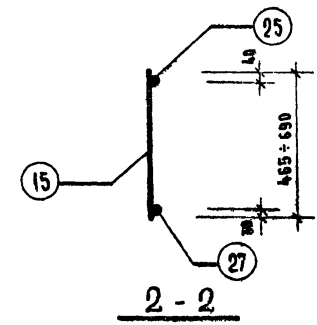
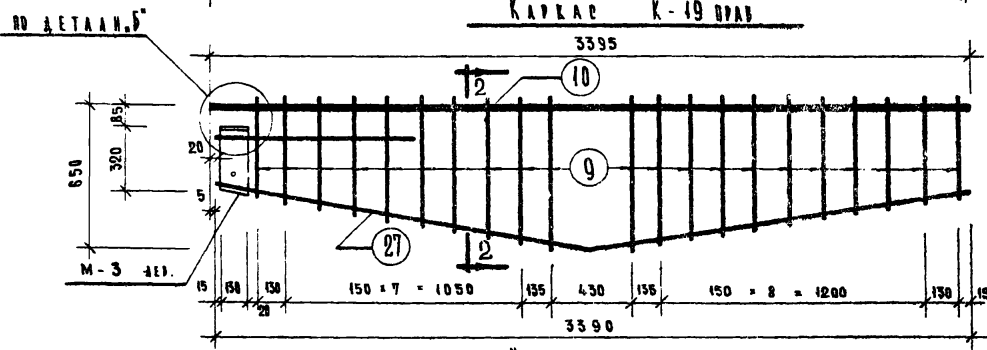
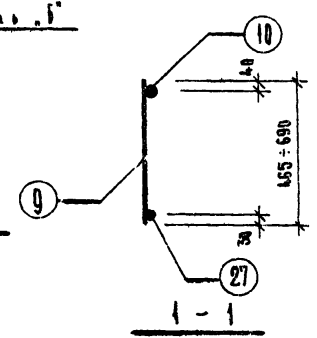
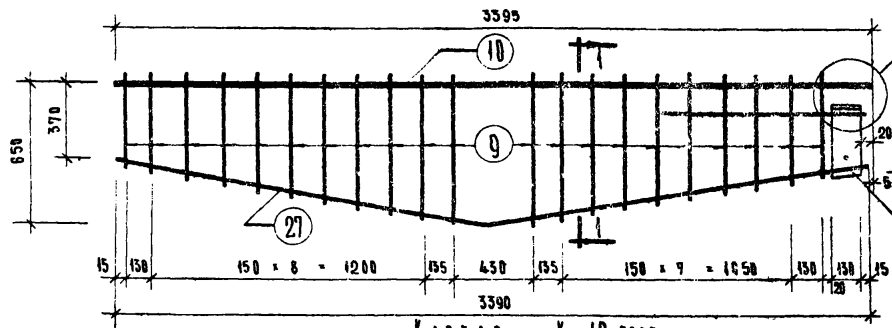
КАРКАС К-18 ПРАВА

КАРКАС К-18 АЕВ

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. АНСТЫ № 83, 91.
- 2 СРЕДНОКЛАССНАЯ АРМАТУРА ДАНА НА АНСТЫ № 93.

Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ АН-04-14
1970	КАРКАСЫ К-17 ПРАВА, К-17 АЕВ, К-18 ПРАВА, К-18 АЕВ	ВЫПУСК Т 87

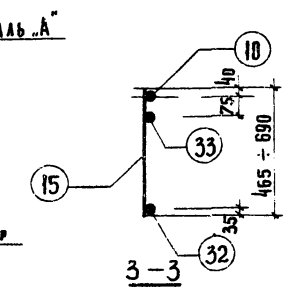
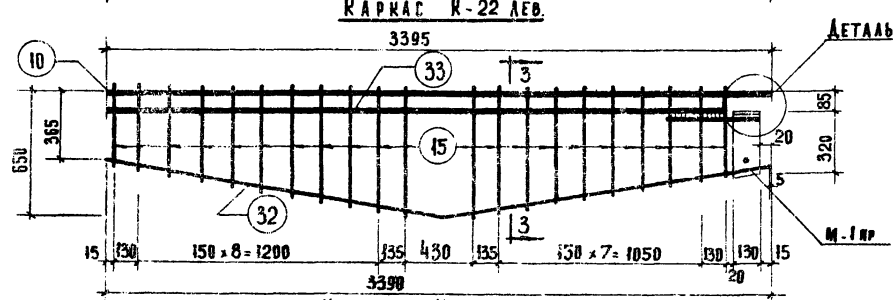
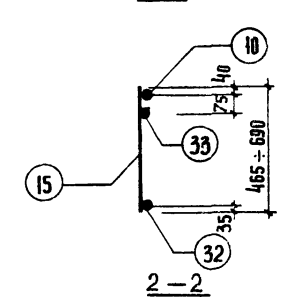
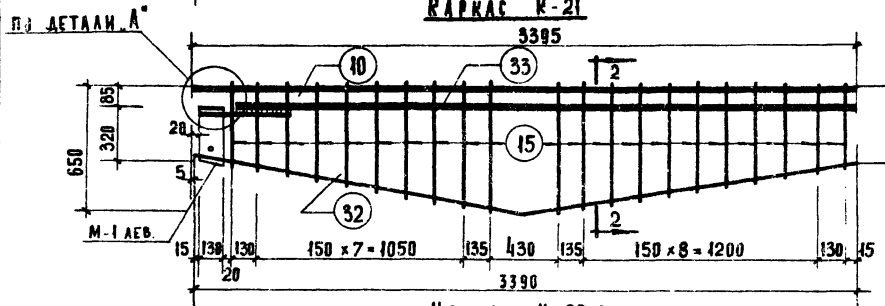
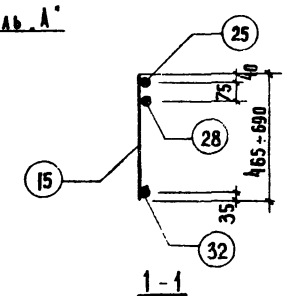
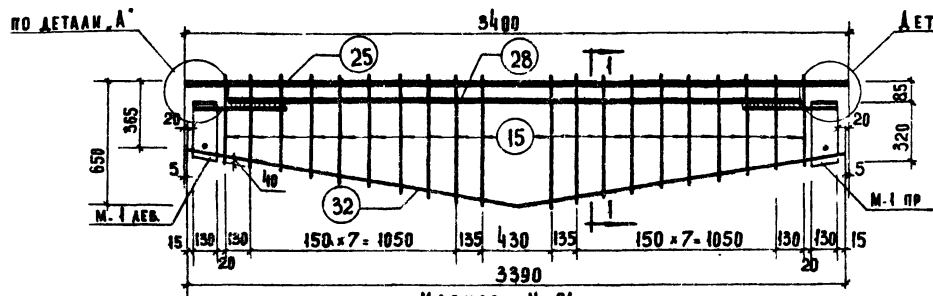


КАРКАС К-20 ПРАВ.

КАРКАС К-20 ЛЕВ.

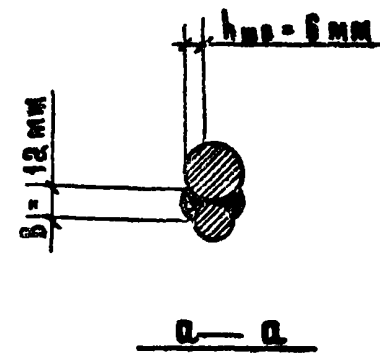
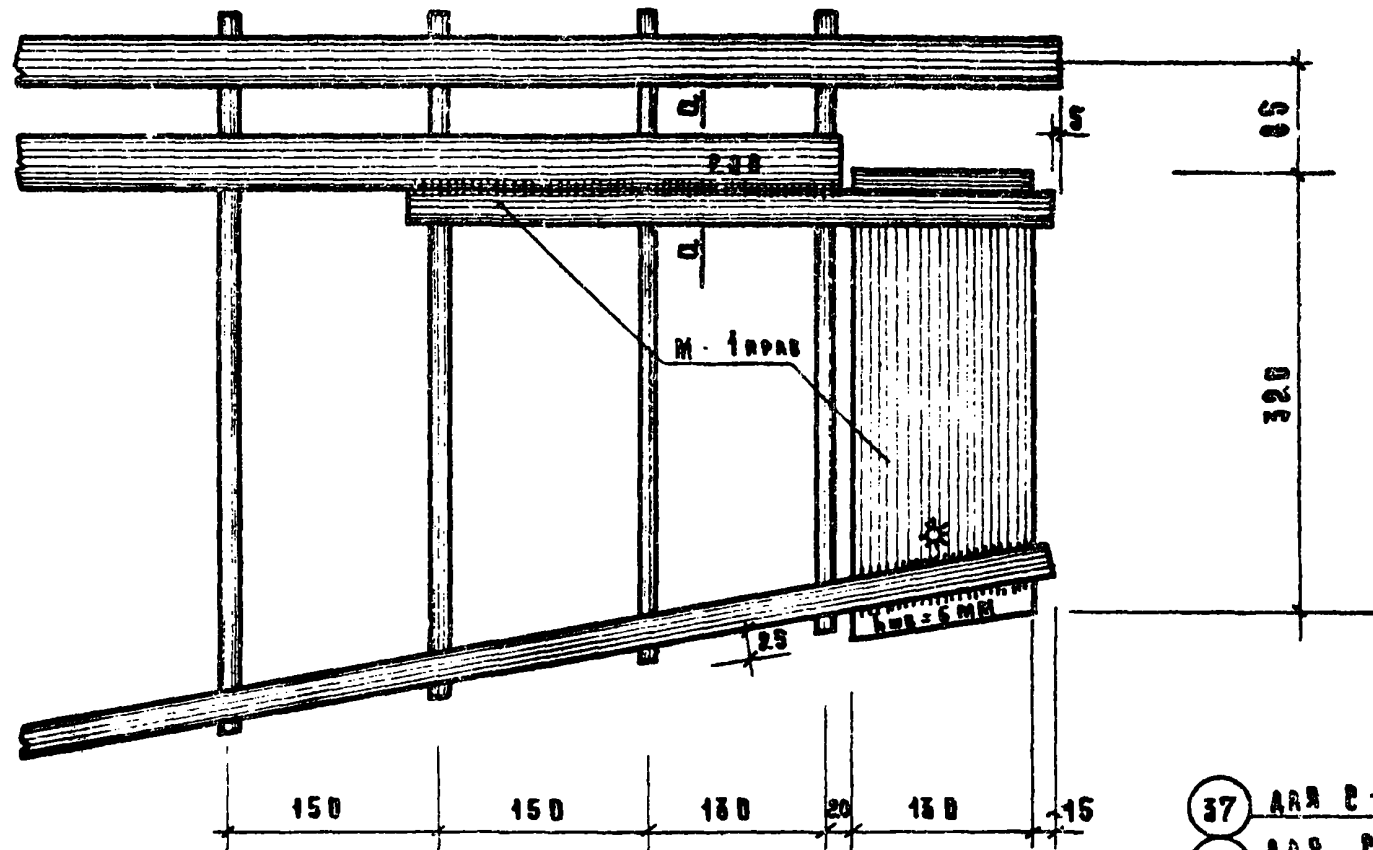
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Указания об изготовлении каркасов см. листы № 83, 91
 2. Спецификация арматуры дана на листе № 94

Т К	К В А Э И Н И	СЕРИЯ	КВ-04-14
1978	КАРКАС К-19 ПРАВ, К-19 ЛЕВ, К-20 ПРАВ, К-20 ЛЕВ.	ВЫСОТА	АНЕТ 88
		I	88



ПРИМЕЧАНИЯ: 1. УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ
СМ. АНДЕТЫ № 83, 91.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА ЛИСТЕ № 94

ТЖ	КОЛОННЫ.	СЕРИЯ, ИИ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-21, К-22 ЛЕВ, К-22 ПРАВ.	ВЫПУСК I ЛИСТ 89

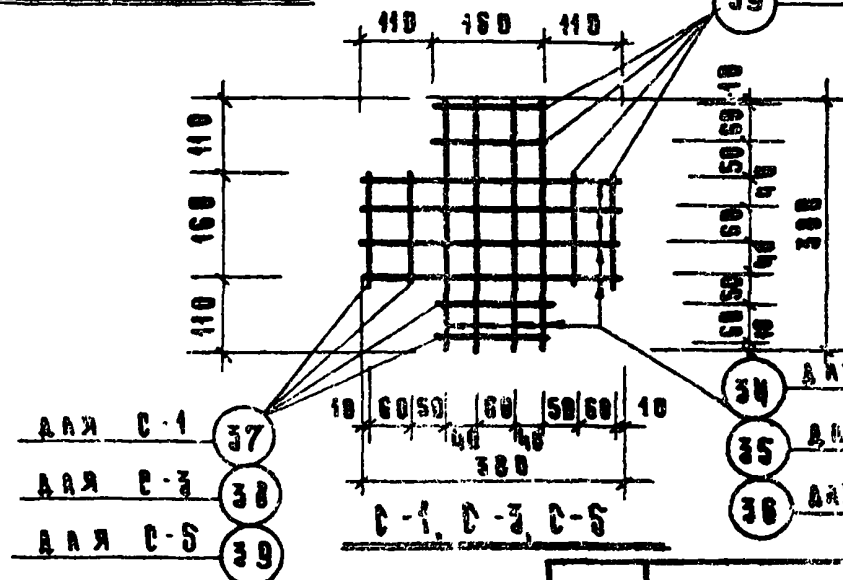
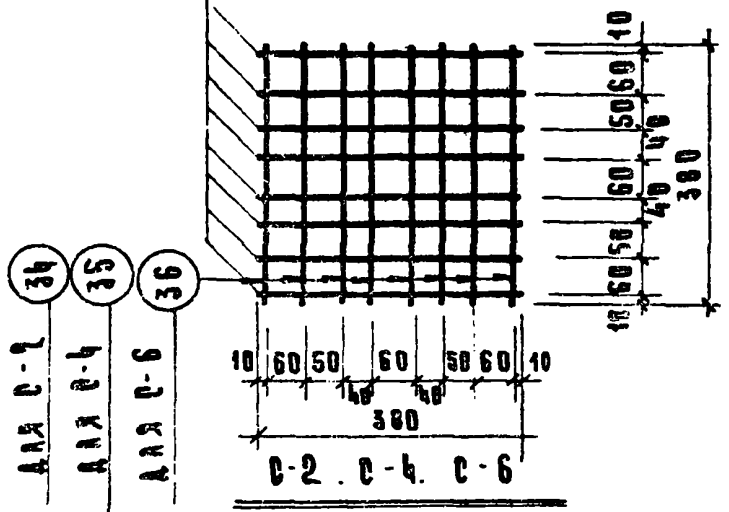


ДЕТАЛЬ „А“

- 34 ДАЯ С-2
- 35 ДАЯ С-4
- 36 ДАЯ С-6

- 37 ДАЯ С-1
- 38 ДАЯ С-3
- 39 ДАЯ С-5

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ И СЕТОК см. ЛИСТЫ № 85, 91.
 2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА ЛИСТЕ № 84

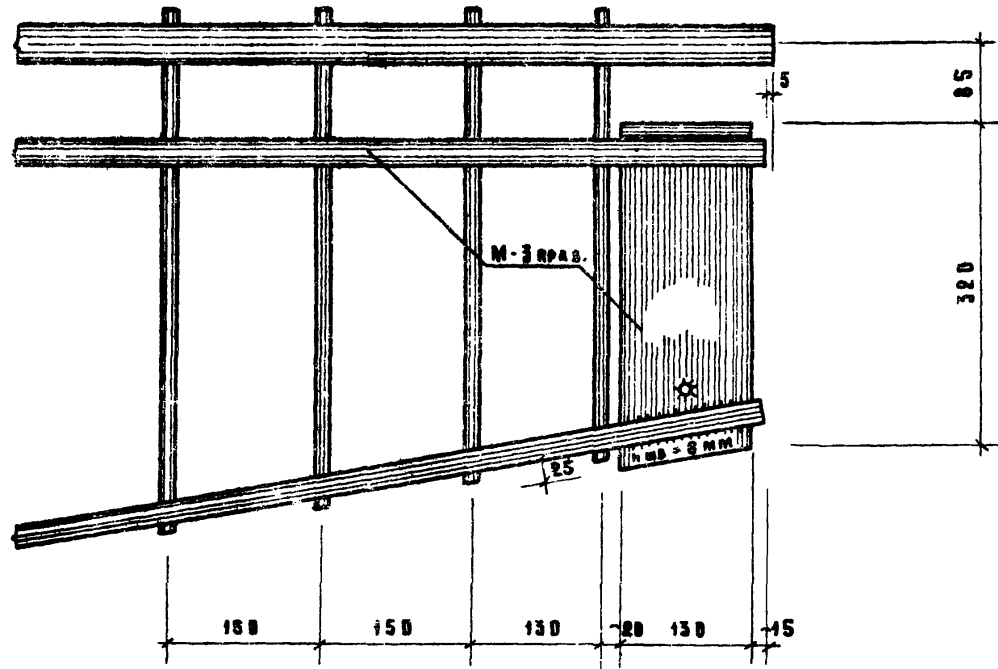


- 34 ДАЯ С-2
- 35 ДАЯ С-4
- 36 ДАЯ С-6

- 37 ДАЯ С-1
- 38 ДАЯ С-3
- 39 ДАЯ С-5

- 34 ДАЯ С-1
- 35 ДАЯ С-3
- 36 ДАЯ С-5

ТК	КОЛОДНИКИ	СЕРИЯ
1970	ДЕТАЛЬ „А“ С-1, С-2, С-3, С-4, С-5, С-6.	ИИ-04-14
		ВСПУСК ЛИСИ
		I 90



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с «Указаниями по технологии сварки соединений арматурных закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69
2. Сварка производится электродом Э-50А.

ТК	К И Я В И П 01	СЕРИЯ	
1970	ДЕТАЛЬ «Б»	ИИ-04-14	
		ВЫПУСК	ЛИСТ
		I	91

МАРКА	№№	Э С К И Э	φ мм	ДЛИНА мм	К-во	ОБЩАЯ ДЛИНА мм	ВЫБОРКА	
							φ мм	ВЕС, кг
К-13 _{ред}	18	—————	36А III	1900	1	1.90	36А III	29.2
	17		36А III	1745	1	1.745	20А III	9.3
	16		20А III	1920	1	1.92	25А III	4.7
	15		12А I	BT 465 AD 690	10	5.80	12А I	5.2
	M-ред		S-10mm				12А I	8.1
			25А III		1	S-10mm	4.4	
			12А I			Итого:	49.9	
К-14 _Т	19	—————	36А III	940	1	0.94	36А III	7.5
	20		14А III	1365	1	1.365	14А III	3.3
	21		14А III	1390	1	1.39	12А I	1.7
	22		12А I	BT 465 AD 690	5	4.85	Итого:	12.5
К-14 _н	19	—————	36А III	940	1	0.94	36А III	7.5
	20		14А III	1365	1	1.365	14А III	3.3
	21		14А III	1390	1	1.39	12А I	1.7
	22		12А I	BT 465 AD 690	5	4.89	Итого:	12.5
К-15 _Т	24	—————	14А III	1540	1	1.54	14А III	3.7
	23		14А III	1515	1	1.515	12А I	1.7
	22		12А I	BT 465 AD 690	6	4.89	Итого:	5.4
							10.8	
К-15 _н	24	—————	14А III	1540	1	1.54	14А III	3.7
	23		14А III	1515	1	1.515	12А III	1.7
	22		12А III	BT 465 AD 690	6	4.89	Итого:	5.4
							10.8	
К-16	25	—————	36А III	3400	1	3.40	36А III	27.2
	26		25А III	3090	1	3.09	25А III	15.3
	27		20А III	3420	1	3.42	20А III	8.4
	9		12А I	BT 465 AD 690	20	11.56	12А I	10.4
	M-ред		S-10mm				S-10mm	8.8
			25А III		1+1	Итого:	78.1	
			12А I					

МАРКА	№№	Э С К И Э	φ мм	ДЛИНА мм	К-во	ОБЩАЯ ДЛИНА мм	ВЫБОРКА	
							φ мм	ВЕС, кг
К-17 _{ред}	18	—————	36А III	3395	1	3.395	36А III	27.2
	27		20А III	3420	1	3.42	25А III	14.2
	9		12А I	BT 465 AD 690	21	12.14	20А III	8.4
	29		25А III	3240	1	3.24	12А I	10.9
	M-ред		S-10mm				S-10mm	4.4
			25А III		1	Итого:	65.1	
			12А I					
К-17 _{ред}	18	—————	36А III	3395	1	3.395	36А III	27.2
	27		20А III	3420	1	3.42	25А III	14.2
	9		12А I	BT 465 AD 690	21	12.14	20А III	8.4
	29		25А III	3245	1	3.245	12А I	10.9
M-ред	S-10mm				S-10mm	4.4		
			25А III		1	Итого:	65.1	
			12А I					
К-18 _{ред}	9	—————	12А I	BT 465 AD 690	10	5.78	36А III	15.2
	18		36А III	1900	1	1.900	25А III	8.4
	30		25А III	1745	1	1.745	20А III	4.7
	31		20А III	1920	1	1.92	12А I	5.2
	M-ред		S-10mm				S-10mm	4.4
			25А III		1	Итого:	37.9	
			12А I					
К-18 _{ред}	9	—————	12А I	BT 465 AD 690	10	5.78	36А III	15.2
	18		36А III	1900	1	1.900	25А III	8.4
	30		25А III	1745	1	1.745	20А III	4.7
	31		20А III	1920	1	1.92	12А I	5.2
	M-ред		S-10mm				S-10mm	4.4
			25А III		1	Итого:	37.9	
			12А I					

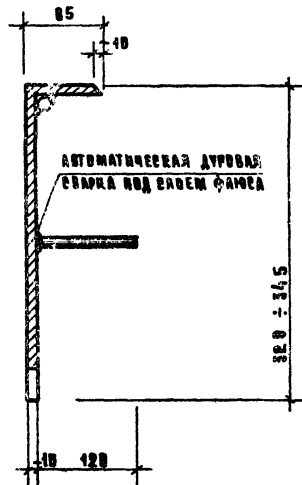
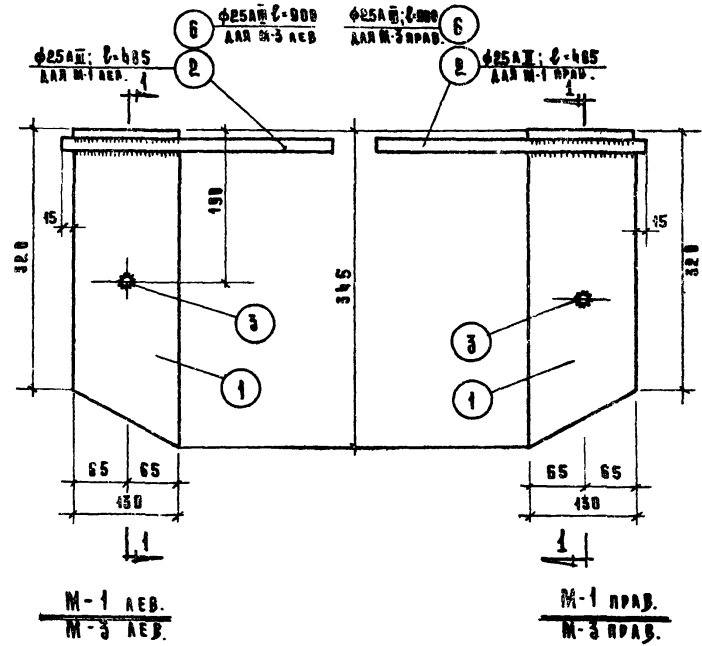
ТР	К В А В Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАИ НА ВАНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ МАРКАМИ К-13 _{ред} , К-14 _Т , К-15 _Т , К-16, К-17 _{ред} , К-18 _{ред} .	36П/К И 93

МАРКА	№ ПС.	Э С Р Н Э	φ мм	ДЛИНА мм	К-во шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА		
							φ, мм	ВЕС, кг	
К-19 пр.	9		12 А I	Ø 465 AD 690	24	12.14	36 А III	27.2	
	10		36 А III	3395	1	3.395	25 А III	3.5	
	27		20 А III	3420	1	3.42	20 А III	0.5	
	M-3 пр.			S-10 мм				12 А I	12.8
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
				12 А I				Итого:	55.9
К-19 пр.	9		12 А I	Ø 465 AD 690	24	12.14	36 А III	27.2	
	10		36 А III	3395	1	3.395	25 А III	3.5	
	27		20 А III	3420	1	3.42	20 А III	0.5	
	M-3 пр.			S-10 мм				12 А I	12.8
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
				12 А I				Итого:	55.9
К-20 пр.	9		12 А I	Ø 465 AD 690	10	5.78	36 А III	15.2	
	16		36 А III	1800	1	1.90	25 А III	3.5	
	31		20 А III	1920	1	1.92	20 А III	4.7	
	M-3 пр.			S-10 мм				12 А I	5.9
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
				12 А I				Итого:	33.7
К-20 пр.	9		12 А I	Ø 465 AD 690	10	5.78	36 А III	15.2	
	16		36 А III	1900	1	1.90	25 А III	3.5	
	31		20 А III	1920	1	1.92	20 А III	4.7	
	M-3 пр.			S-10 мм				12 А I	5.9
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
				12 А I				Итого:	33.7
К-21	15		12 А III	Ø 465 AD 690	20	11.56	36 А III	54.9	
	25		36 А III	3400	1	3.40	28 А III	16.6	
	28		36 А III	3690	1	3.69	25 А III	3.4	
	32		20 А III	3420	1	3.42	12 А III	10.7	
	M-1 пр.			S-10 мм				12 А I	8.2
				25 А III		1+1		S-10 мм	8.0
			12 А I				Итого:	94.2	

МАРКА	№ ПС.	Э С Р Н Э	φ мм	ДЛИНА мм	К-во шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА		
							φ, мм	ВЕС, кг	
К-22 пр.	10		36 А III	3395	1	3.395	36 А III	53.0	
	15		12 А III	Ø 465 AD 690	24	12.14	28 А III	16.6	
	32		20 А III	3420	1	3.42	25 А III	1.7	
	M-3 пр.			36 А III	3240	1	3.24	12 А III	10.7
				S-10 мм				12 А I	8.1
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
			12 А I				Итого:	86.5	
К-22 пр.	10		36 А III	3395	1	3.395	36 А III	53.0	
	15		12 А III	Ø 465 AD 690	24	12.14	28 А III	16.6	
	32		20 А III	3420	1	3.42	25 А III	1.7	
	M-3 пр.			36 А III	3240	1	3.24	12 А III	10.7
				S-10 мм				12 А I	8.1
				25 А III		1		S-10 мм	4.4
			12 А I				Итого:	86.5	
С-1	34		10 К III	300	8	5.04	10 А III	2.7	
	37		10 А III	160	8	1.28	Итого:	2.7	
С-2	34		10 А III	300	16	6.08	10 А III	3.8	
							Итого:	3.8	
С-3	35		8 А III	300	8	3.04	8 А III	1.7	
	38		8 А III	160	8	1.28	Итого:	1.7	
С-4	35		8 А III	300	16	6.08	8 А III	2.6	
							Итого:	2.6	
С-5	36		8 А III	300	16	3.04	8 А III	8.8	
	39		6 А III	160	8	1.28	Итого:	8.8	
С-6	36		6 А III	300	16	6.08	8 А III	1.8	
							Итого:	1.8	

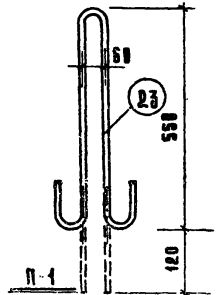
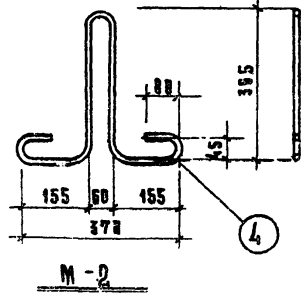
Т К	К О В О Н Н О I	СЕРИЯ ИИ-01-01
1970	СРЕИФОНАНА СТАРА РА ВЕНО АРМАТУРНОЕ ИЗВЕРЖЕ КАРКАЗОВ К-19 пр., К-20 пр., К-21, 22 пр., С-1, С-2, С-3, С-4, С-5, С-6	СВЕРХКА И 94

САБМВ

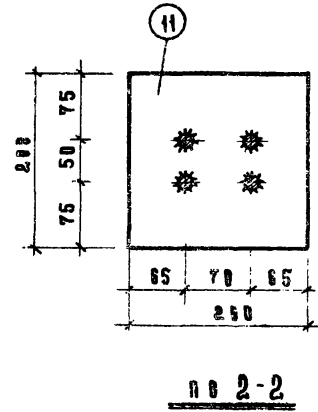
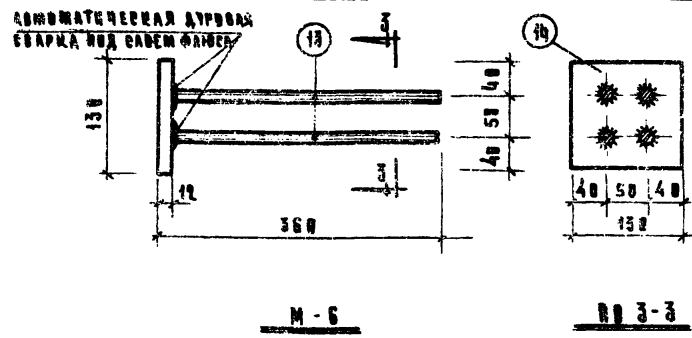
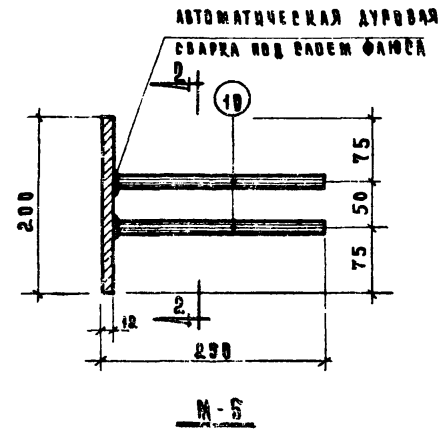
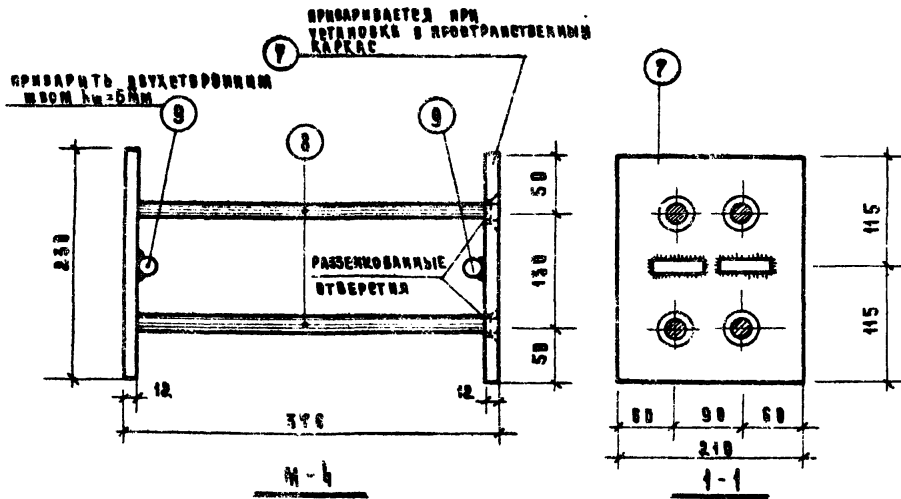


ПРИМЕЧАНИЯ

- 1. АВТОМАТИЧЕСКАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-59 И ГОСТ 14098-68
- 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ АВТОМАТАМИ ТИПА 9-50А
- 3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКАЗНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ №100.



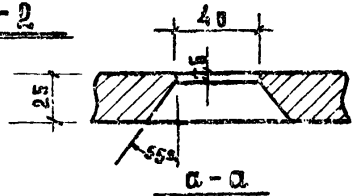
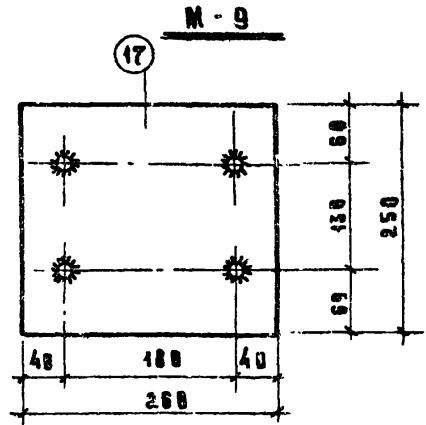
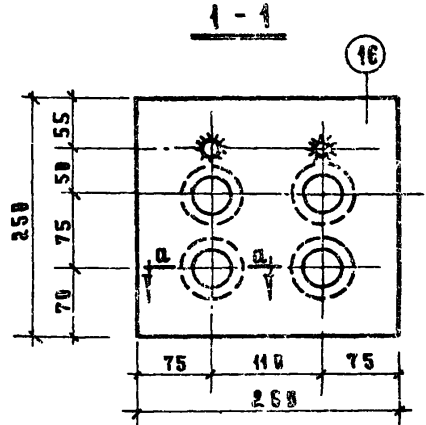
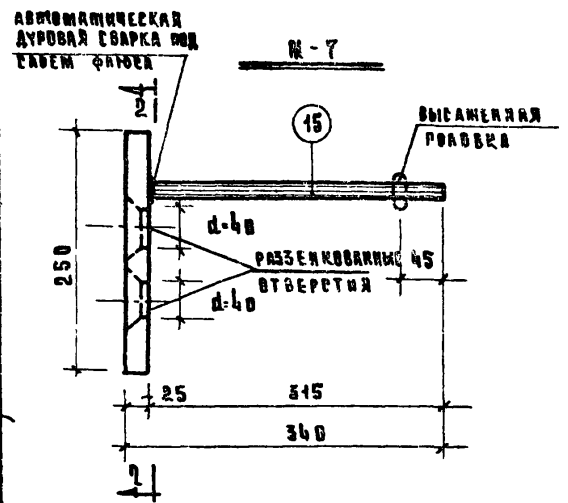
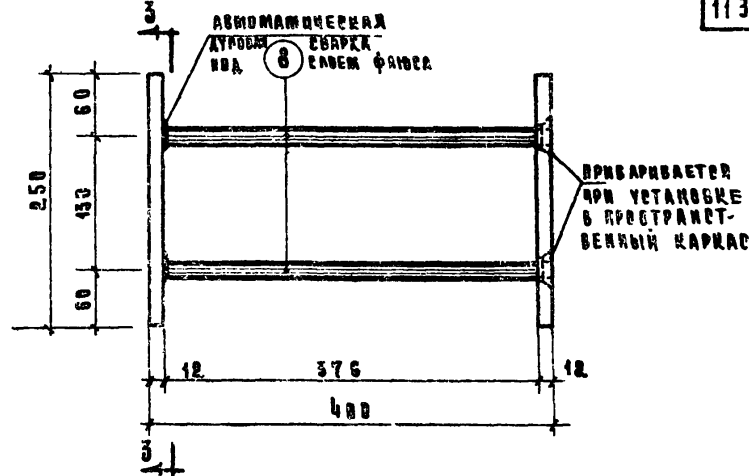
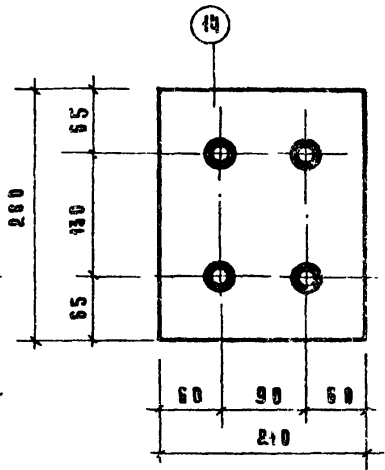
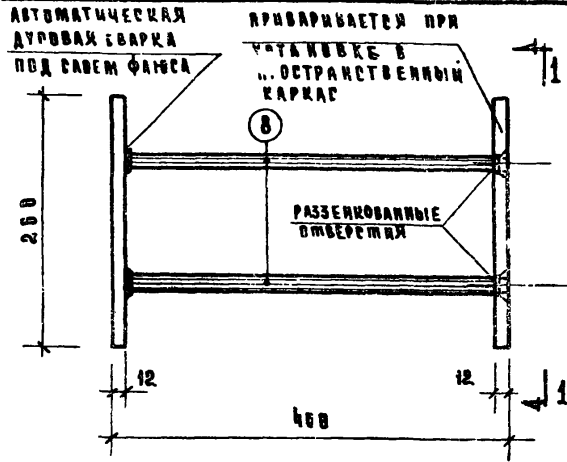
Т. К.	КВАДРАТЫ	СЕР. №	ИИ-04-14
1970	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 лев. М-2; М-3 лев. М-3 прав.; П-1	ВМРУС	И
		Лист	95



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЭЛЕКТРОДУРОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ДИ 393-65 И ГОСТ 14096-65
2. СВАРКУ ИСПОЛНЯЮТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКАЗНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ И190.

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ УИ 00-14
1970	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ М-4, М-5, М-6	ВЫПУСК I 96

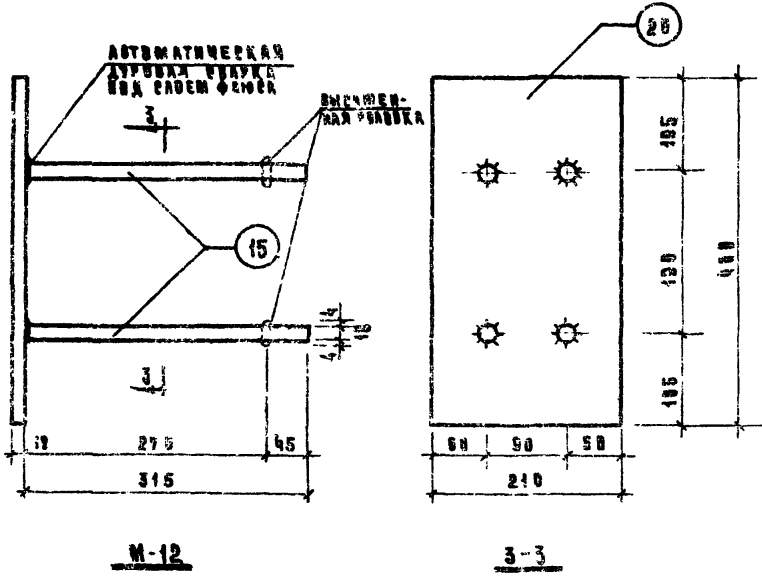
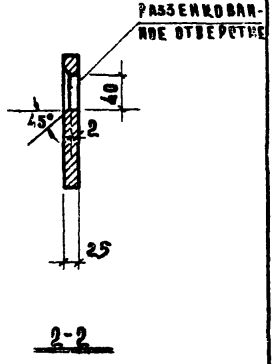
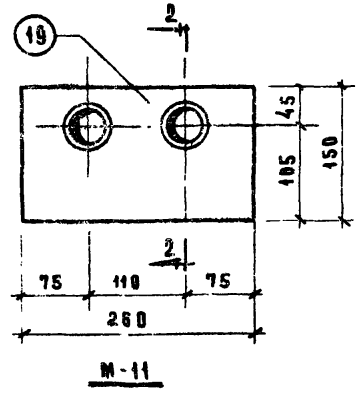
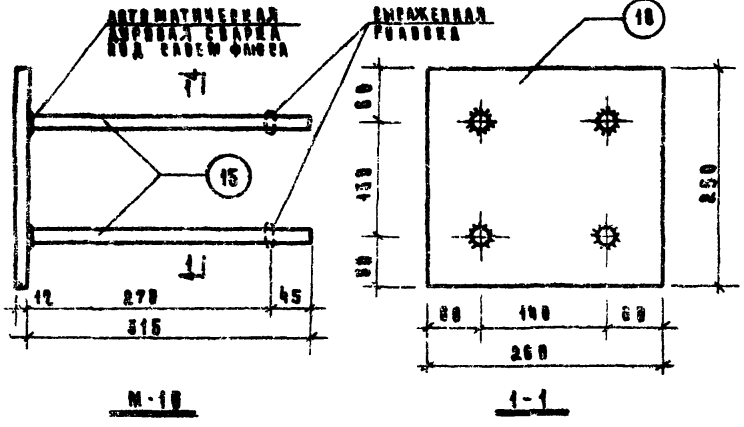


ПРИМЕЧАНИЯ.

- 1 ЭЛЕКТРОДУРОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ЕН 393-69 И ГОСТ 14898-68
- 2 СВАРКУ ПРОВОДЯТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А.
- 3 СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ №100
- 4 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-8 ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАЩИЩЕНА ОТ КОРРОЗИИ ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ 0,1 ММ, ОБУЩЕРВЛЯЕМЫМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЙ п.4.4 ПРИЛОЖЕНИЯ I.

Т.К.	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ	ИИ-84-14
1970	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-7; М-8; М-9.	ВЫПУСК I	ЛИСТ 97

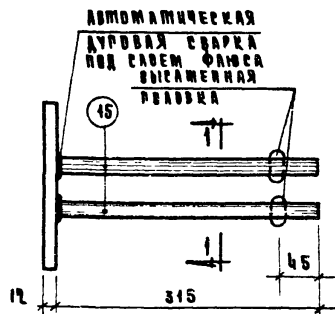
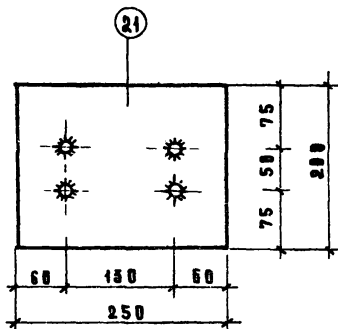
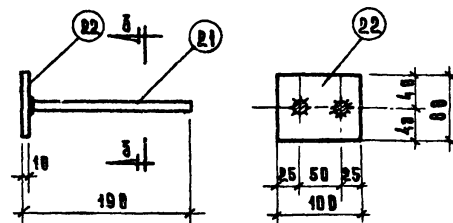
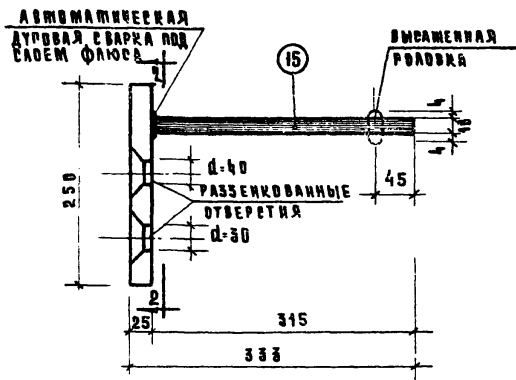
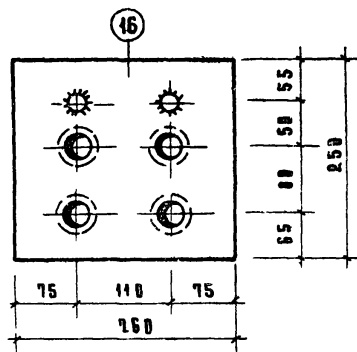
ЗАДАЧА ОТВЕТСТВЕННОСТЬ



ПРИМЕЧАНИЕ

1. ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14898-63.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А.
3. ЗАКАЗАННАЯ ДЕТАЛЬ М-11 - ДИАМЕТРА БИТЪ ЗАЩИЩЕНА ОТ КОРРОЗИИ ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ 0,1 мм ОБУЩЕРВЛЯЕМЫМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62 В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ СОБЛЮЖДЕНИИ ТРЕБОВАНИЯ П. 2.4, ПРИЛОЖЕНИЯ I.

Т.К.	КВАДРАНТЫ	СЕРИЯ	ИЗ - 04 - 14
1970	ЗАКАЗАННЫЕ ДЕТАЛИ М-10, М-11, М-12	СВЕРЛОК	Изм 98

M-131-1M-153-3M-142-2ПРИМЕЧАНИЯ

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14950-68.
2. Сварку производить электродами типа Э-50А.
3. Спецификация сталей закладных элементов дана на листе №100.
4. Закладная деталь - М-15 - должна быть защищена от коррозии цинковым покрытием толщиной 0,1 мм, осуществляемым способом металлизации в соответствии с СН 206-62 с обязательным соблюдением требований п. 4.9, приложения I.

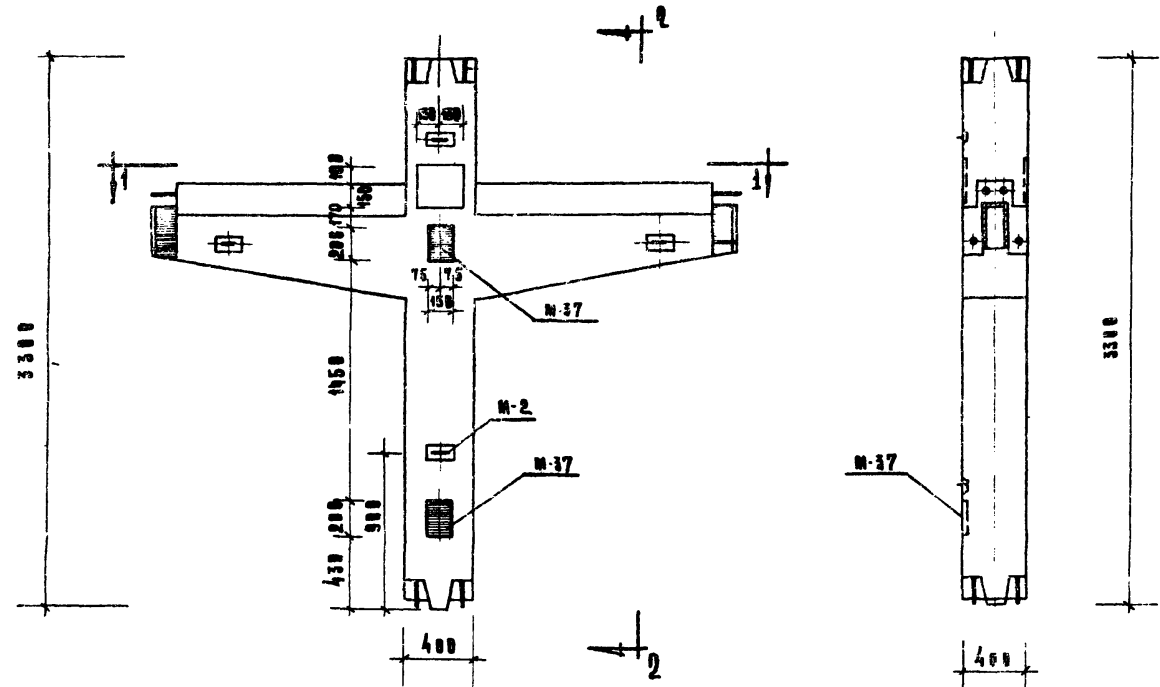
Г.Р.	Квад И И 01	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	Закладные детали М-13, М-14, М-15.	Выпуск Анем I 99

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ НОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДАТНА ММ	К-ВО ШТ.	ВЕС КР		
					ОДНОЙ НОЗ.	ВСЕХ НОЗ.	ЭЛЕ- МЕНТА
М-1 АЕВ.	1	-130x10	436	1	4.4	4.4	6.24
	2	φ 25А-III	436	1	1.7	1.7	
М-1 ПРАВ	3	φ 12А-I	120	1	0.11	0.11	2.2
М-2	4	φ 16А-I	1390	1	2.2	2.2	
М-3 АЕВ.	5	-130x10	436	1	4.4	4.4	7.98
	6	φ 25А-III	900	1	3.47	3.47	
М-3 ПРАВ	3	φ 12А-I	120	1	0.11	0.11	
М-4	7	-220x12	250	2	5.2	10.4	13.8
	8	φ 18А-III	376	4	0.75	3.0	
	9	φ 18А-III	20	4	0.4	0.4	
М-5	10	φ 16А-III	238	2	0.96	0.96	4.76
	11	-200x12	200	1	3.0	3.0	
М-6	12	φ 12А-III	348	2	0.34	0.67	2.22
	13	-130x12	130	1	1.6	1.6	
М-7	14	-210x12	250	2	5.2	10.4	13.4
	8	φ 18А-III	376	4	0.75	3.0	
М-8	15	φ 18А-III	315	2	0.63	1.26	14.82
	16	-250x25	250	1	12.76	12.76	
М-9	8	φ 18А-III	376	4	0.75	3.0	16.0
	17	-250x12	276	2	6.5	13.0	
М-10	15	φ 18А-III	315	4	0.63	2.52	8.62
	18	-250x12	260	1	6.1	6.1	
М-11	19	-150x25	260	1	7.7	7.7	7.7
М-12	15	φ 18А-III	315	4	0.63	2.52	10.42
	20	-210x12	400	1	7.9	7.9	

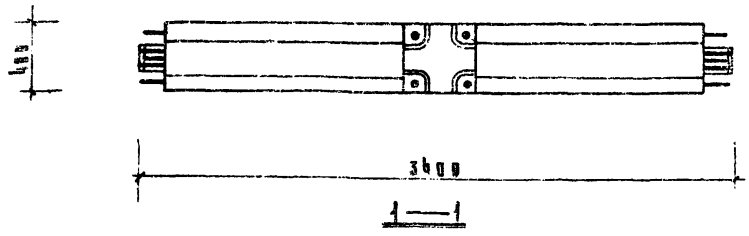
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ НОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДАТНА ММ	К-ВО ММ	ВЕС КР		
					ОДНОЙ НОЗ.	ВСЕХ НОЗ.	ЭЛЕМЕН- ТА
М-13	15	φ 18А-III	315	4	0.63	2.52	7.32
	21	-200x12	250	1	4.8	4.8	
М-14	15	φ 18А-III	315	2	0.63	1.26	14.82
	16	-250x25	260	1	12.76	12.76	
М-15	21	φ 10А-III	180	2	0.11	0.22	0.85
	22	-80x10	100	1	0.63	0.63	
П-1	23	φ 16А-I	1390	1	2.2	2.2	2.2

№ НОЗ.	Э С К И З	φ НАН СЕЧЕНИЕ ММ	ДАТНА ММ	ВЕС КР
1	<u>190</u>	φ 12А-I	190	0.12
2	<u>390</u>	φ 12А-I	390	0.24
3	<u>500</u>	φ 12А-I	500	0.46

ТК	КОДЫНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-14	
	1970	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАИ НА ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ М-1; М-15, П-1; СПЕЦИФИКАЦИЯ ОТДЕЛЬНЫХ ЭСТЕРНЕН	ВЫПОК I	АБЕТ 100



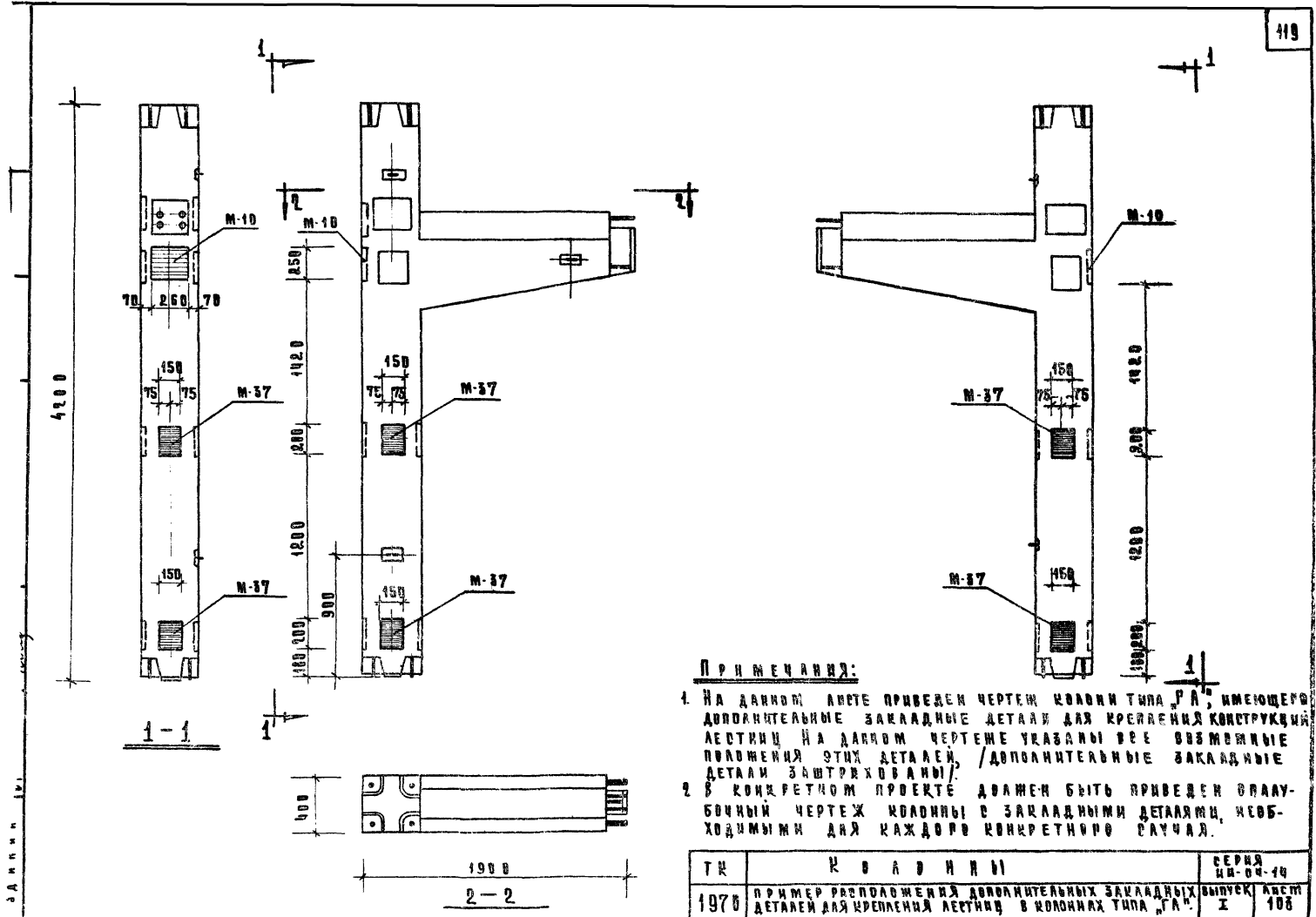
КОЛОННА Т-40-60-33



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На данном листе приведен чертеж колонны типа "Т", имеющей дополнительные закладные детали для крепления конструкции лестниц. На данном чертеже указаны все возможные положения этих деталей, /дополнительные закладные детали заштрихованы/
2. В конкретном проекте должен быть приведен analogousный чертеж колонны с закладными деталями, необходимыми для каждого конкретного случая.

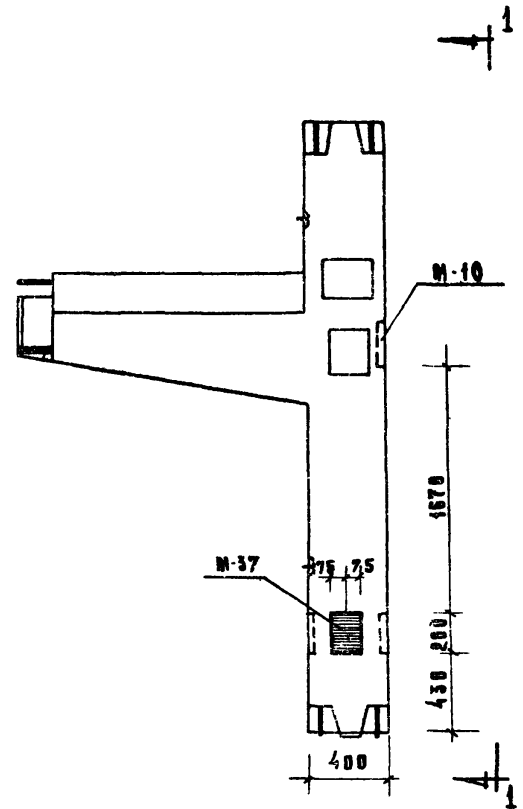
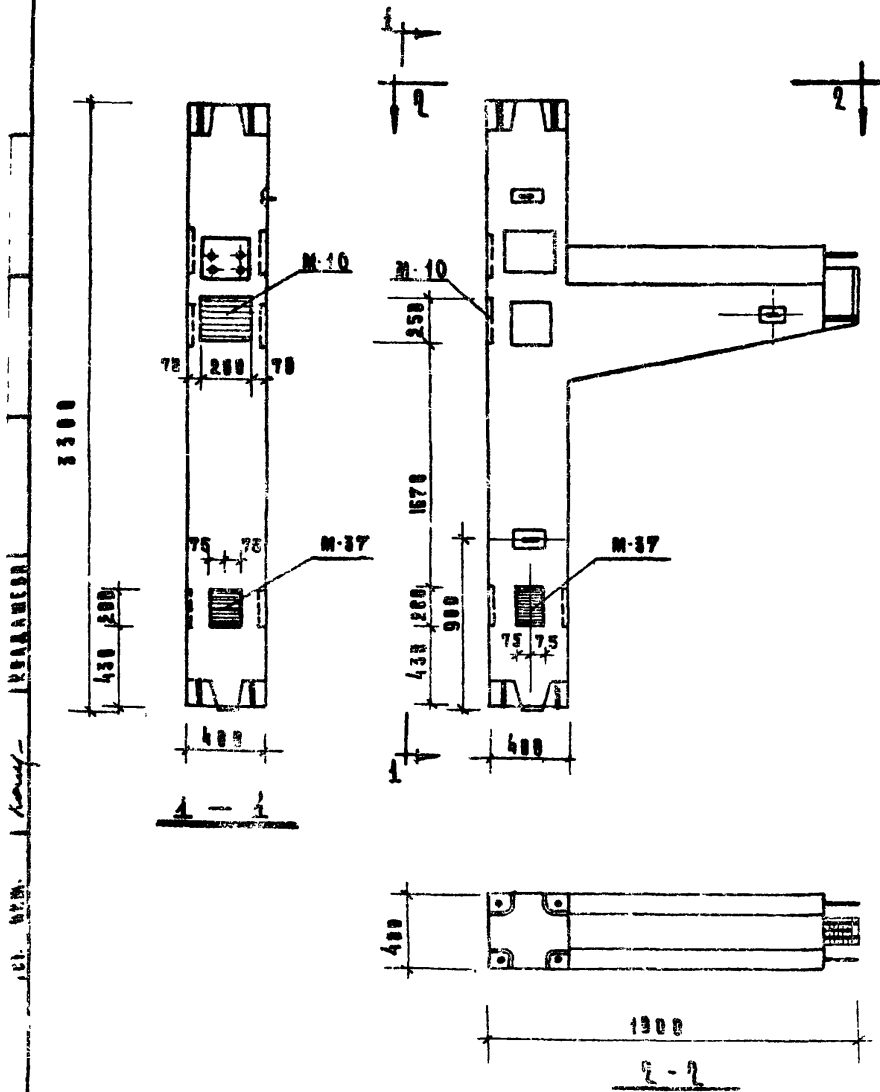
ТК	К О Л О Н Н Ы	РЕЗОНА
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА "Т"	И-04-14
		Выпуск 109



П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПРИВЕДЕН ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ ТИПА "ГА", ИМЕЮЩЕГО ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КОНСТРУКЦИЙ ЛЕСТНИЦ. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ УКАЗАНЫ ВСЕ ВОЗМОЖНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ, /ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ/.
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ВРАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ С ЗАКАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ, НЕОБХОДИМЫМИ ДЛЯ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО СЛУЧАЯ.

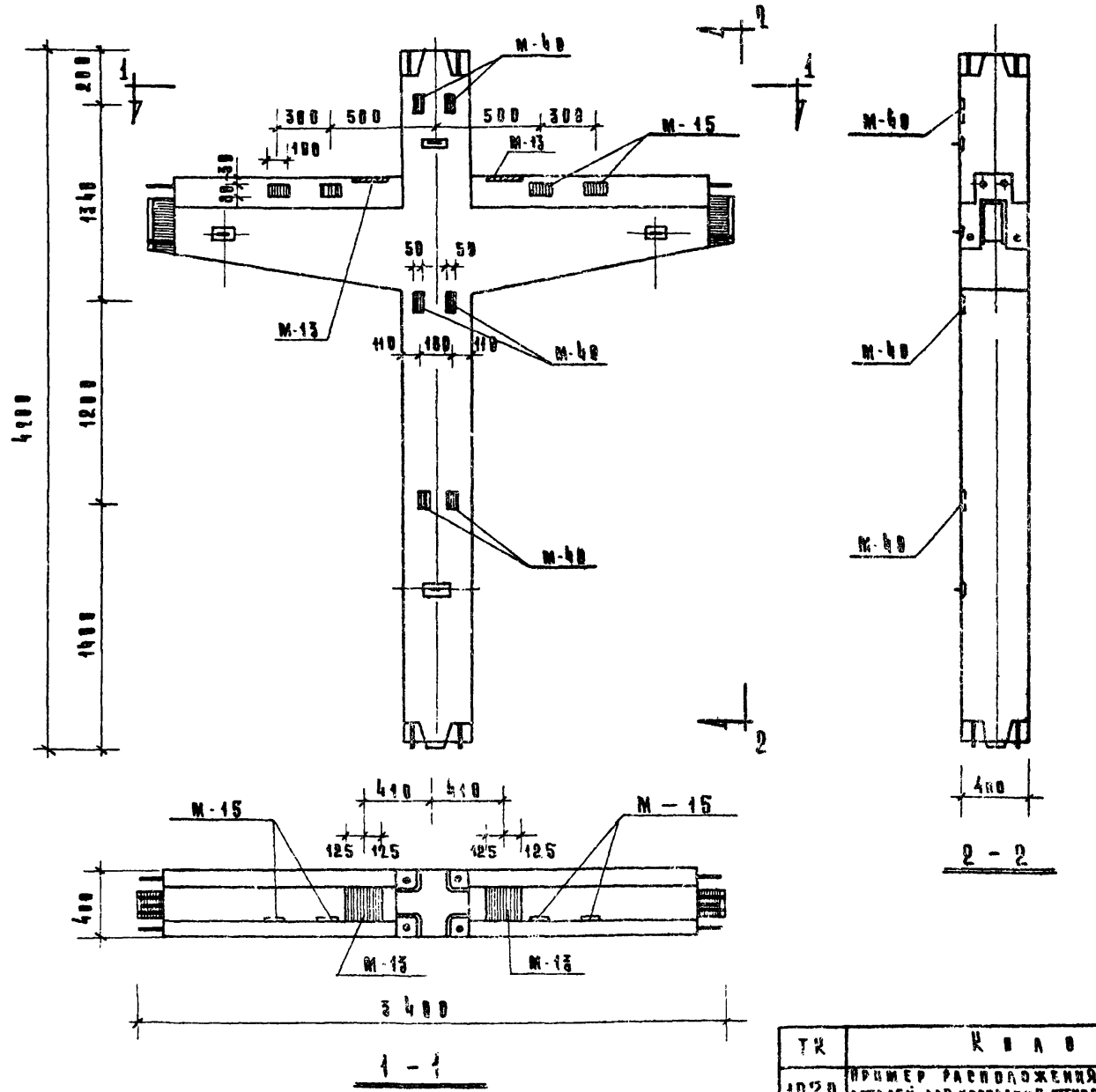
ТК	К В А Д Р И К И	СЕРИЯ ИВ-04-18
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОНАХ ТИПА "ГА".	ВЫПУСК I Лист 108



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На данном листе приведен чертеж колонны типа "Л", имеющей дополнительные закладные детали для крепления конструкции лестниц. На данном чертеже указаны все возможные применения этих деталей. /дополнительные закладные детали заштрихованы/.
2. В конкретном проекте должен быть приведен соответствующий чертеж колонны с закладными деталями, необходимыми для каждого конкретного случая.

ТК	К В Л Э И Н Ы	СЕРИЯ ИЧ-04-14
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА "Л"	ВЫПУСК I Лист 164

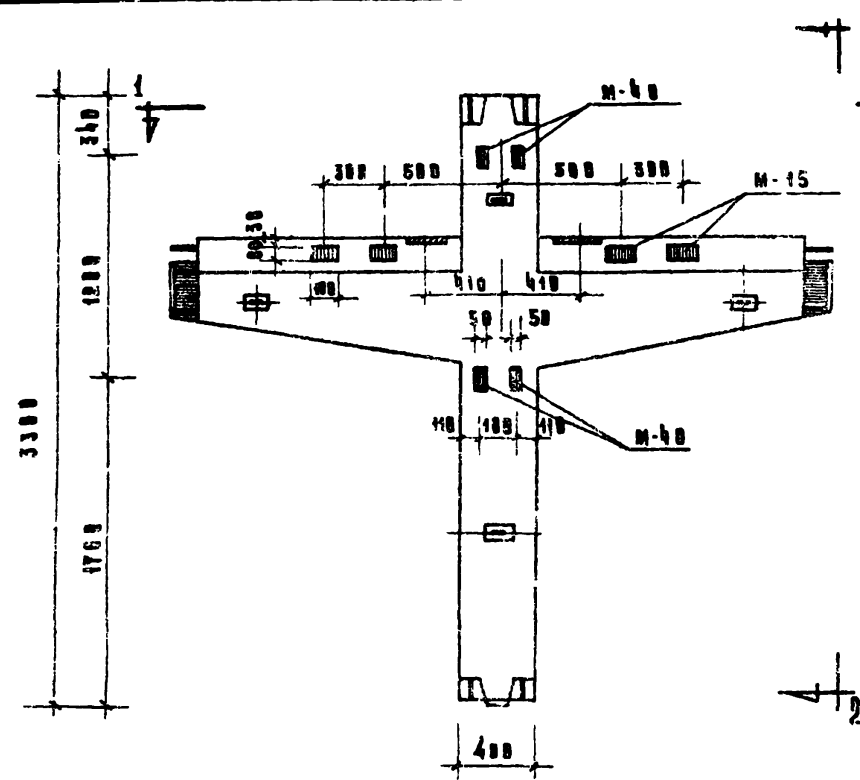


ПРИМЕЧАНИЯ.

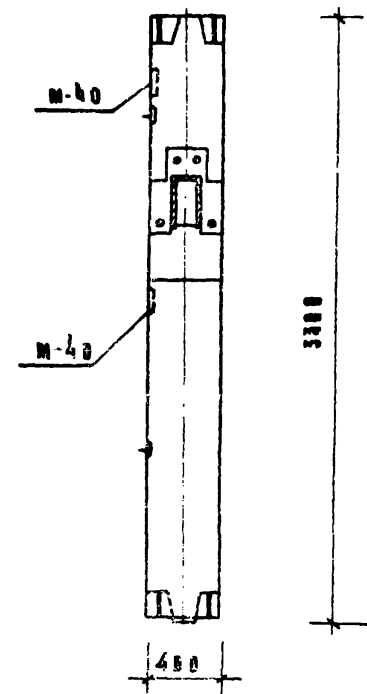
1. НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПРИВЕДЕН ЧЕРТЕЖ КВАДРА ТИПА, ИМЕЮЩИХ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАСАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ НАРУЖНЫХ СТЕН. НА ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАСАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).

2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН СПЕЦИФИЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КВАДРАТЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗАСАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, СООТВЕТСТВУЮЩИМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАНОВКЕ СТЕН.

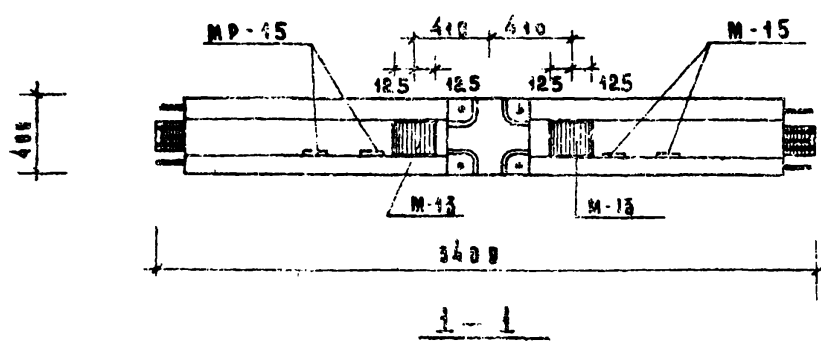
ТК	КВАДРАТЫ	ФЕДЕРА
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАСАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КОЛОН ТИПА "П"	И 105



T-40-60-33



2-2



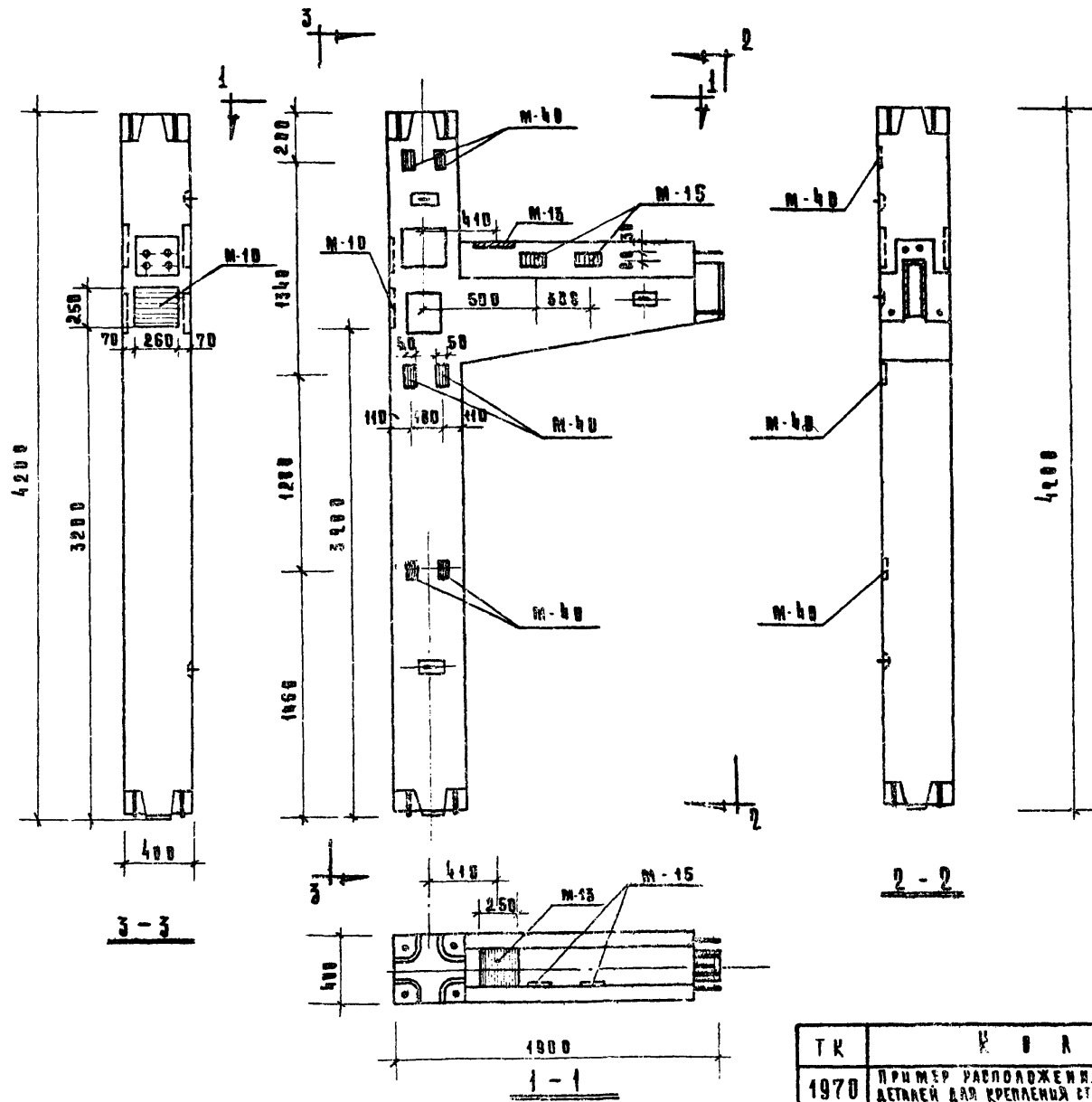
1-1

ПРИМЕЧАНИЯ.

- 1 НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПРИВЕДЕН ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ ТИПА "П" ИМЕЮЩИХ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ НАРУЖНЫХ СТЕН. НА ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ВАРИАНТОВ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ВОЗМОЖЕНИЯ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАННЫ).
- 2 В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДИКТОВАННЫХ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАНОВКОЙ СТЕН.

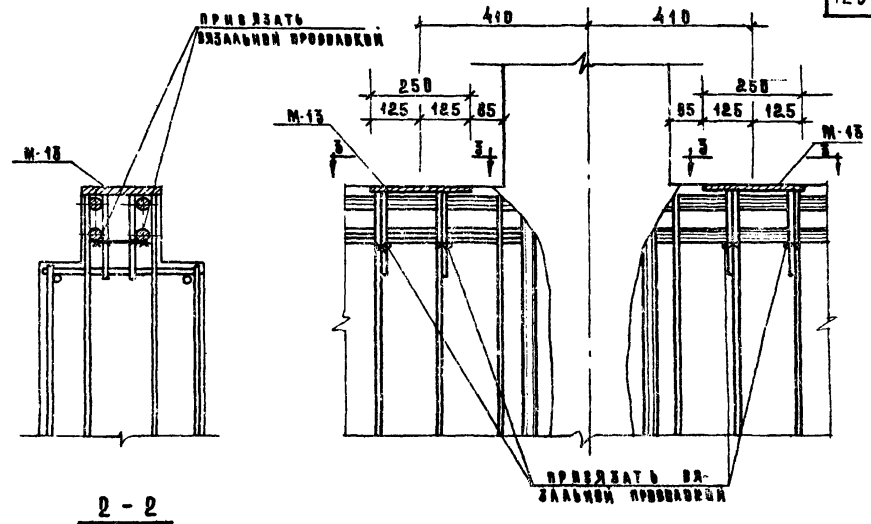
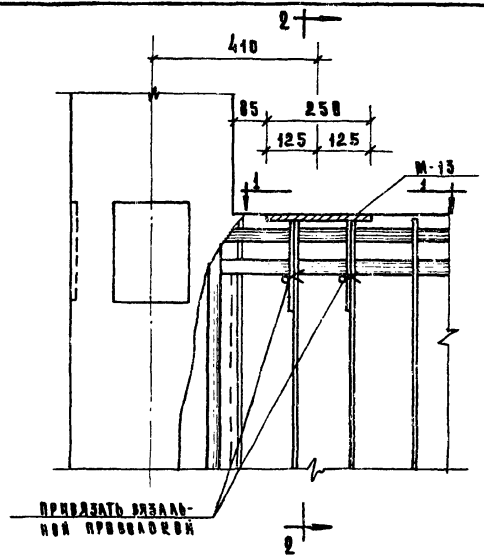
ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ Щ-84-14
157С	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ В КОЛООНАХ ТИПА "П"	ВОПРОС Лист I 126

ЗАДАЧА № 107. В.И.И. КОРНЕВ



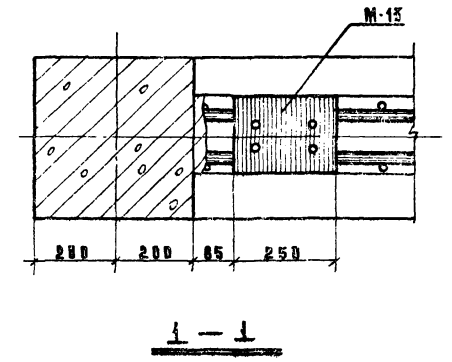
- ПРИМЕЧАНИЯ.**
1. НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПРИВЕДЕН ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ ТИПА "ГП" ИМЕЮЩИХ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ НАРУЖНЫХ СТЕН. НА ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРУБОВАНЫ).
 2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРЕДУСМОТРЕННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КНИЖНОЙ СТЕН.

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ В КОЛОНКАХ ТИПА Г	ИИ-04-14
		ИИ-04-14
		107



2-2

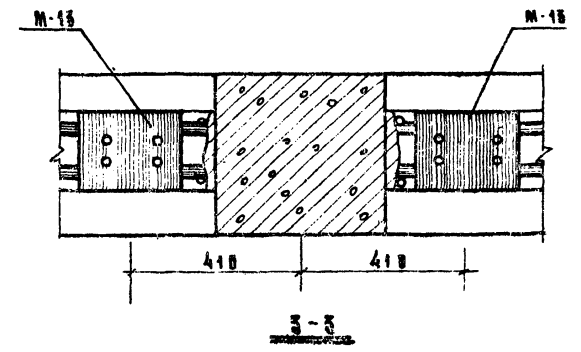
2-2



1-1

ПРИМЕЧАНИЕ

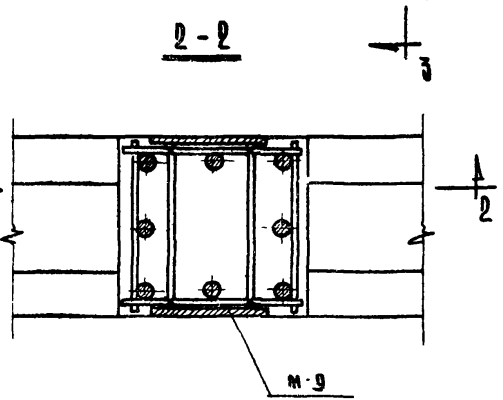
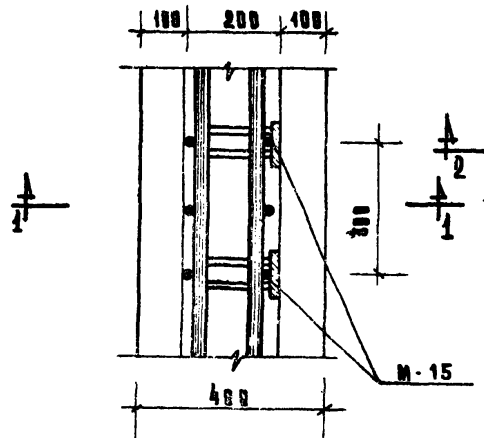
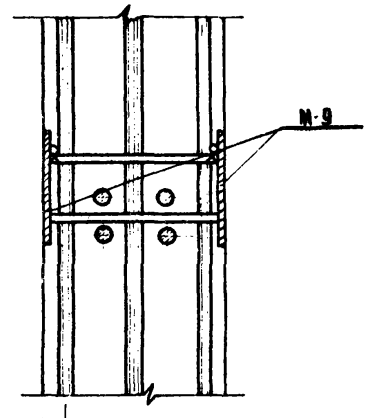
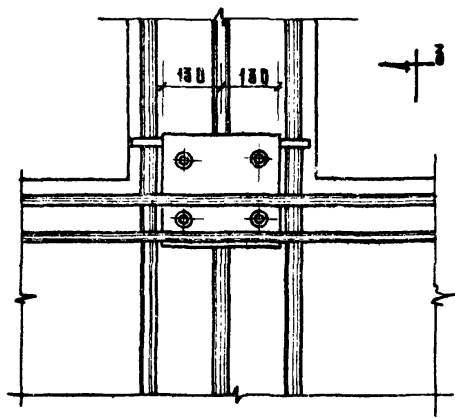
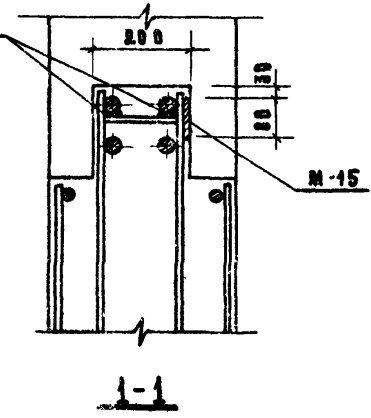
ЗАКАЗНУЮ ДЕТАЛЬ М-15 см. Лист №9 данного альбома



3-3

ТК	КОД ДИАН	СЕРИЯ
1970	ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКАЗНОЙ ДЕТАЛИ М-15 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОН ТИПА И.И.П.	ИИ-04-10
		ЛИСТЫ ЛИСТ
		1 109

КРЕПЕЖЬ В
ОБЪЕМНОМУ
КАРКАСУ
КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ
СВАРКИ



3-3

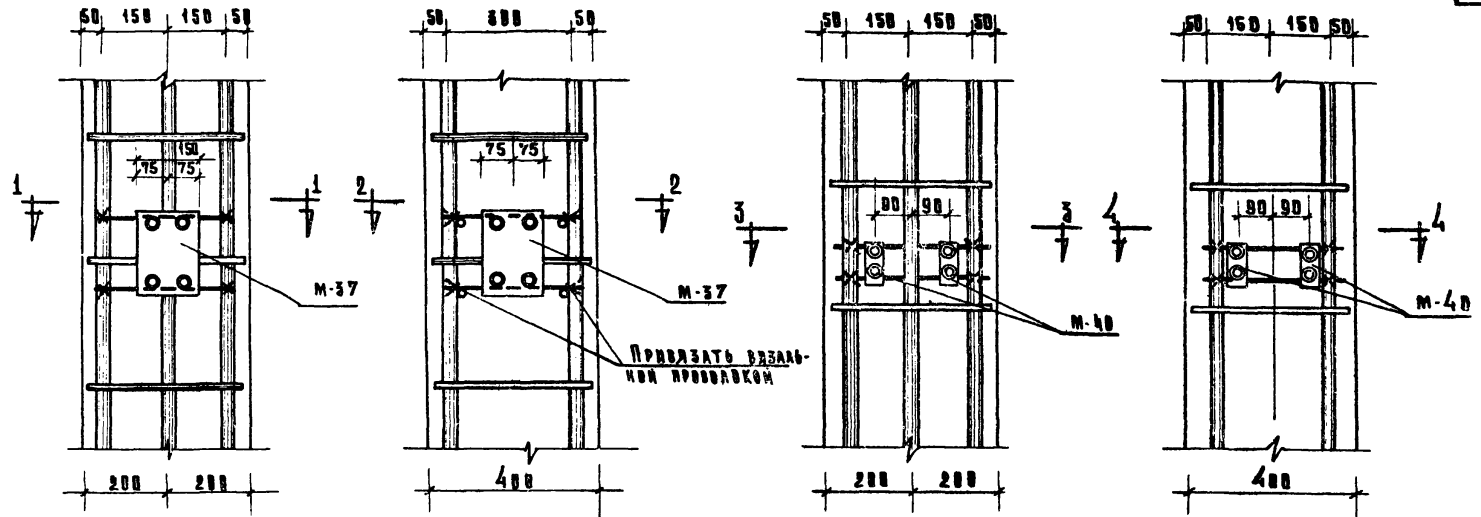
П Р И М Е Ч А Н И Я

1. ЗАКАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-15 СМ. ЛИСТ 99 ДАННОГО АЛБОМА,
2. ЗАКАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-9 СМ. ЛИСТ 97 ДАННОГО АЛБОМА.

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-9

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-15

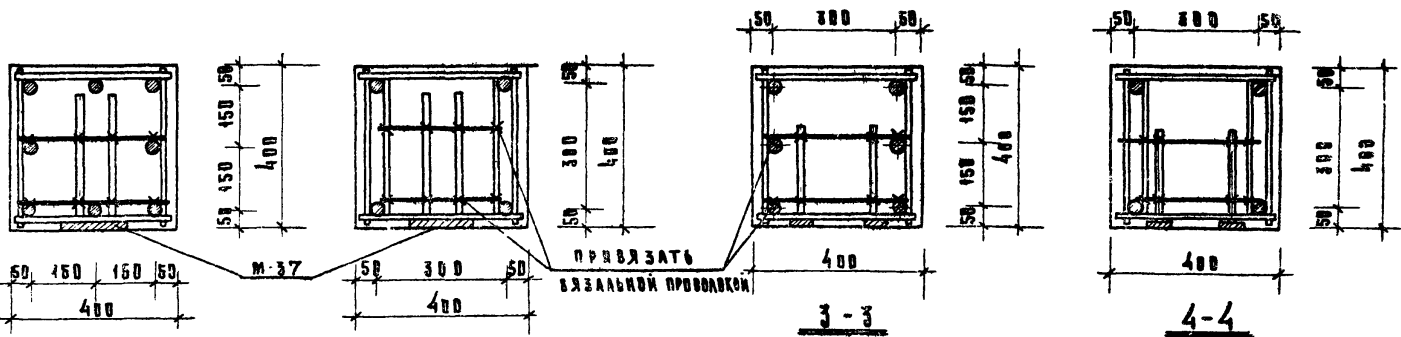
Т К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-16
1970	ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-15 И М-9 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОНН	ВЫПУСК I ЛИСТ 110



ПРЯЖАТЬ ВЗАИМНОЙ ПРОВОДКОЙ

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-37

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-40



ПРЯЖАТЬ ВЗАИМНОЙ ПРОВОДКОЙ

1-1

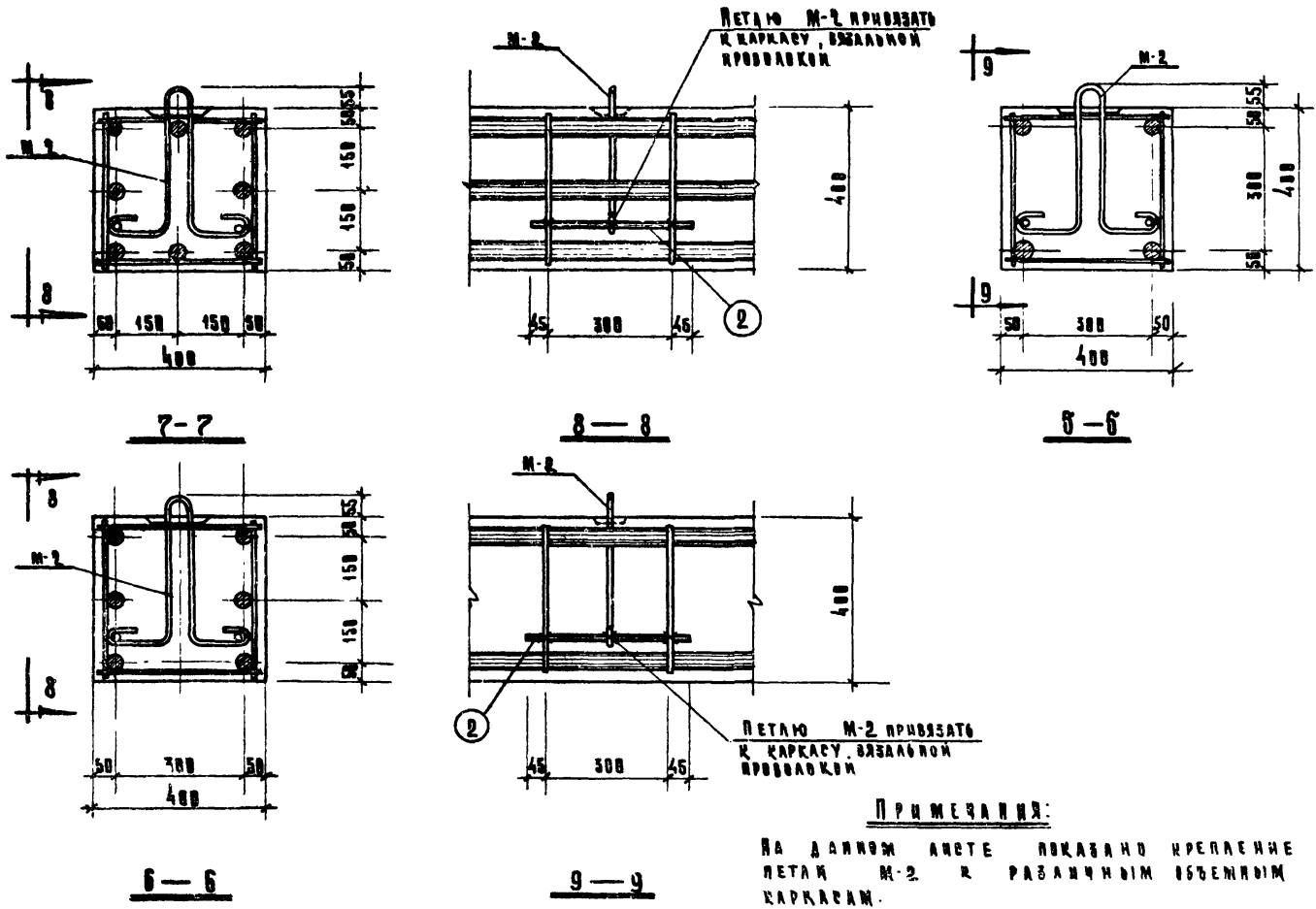
2-2

3-3

4-4

ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-37 см. альбом сер. ИР-04-2 вып.2 лист 196;
ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-40 см. альбом сер. ИР-04-2 вып.2 лист 199.

ТР 1970	К О Д О В А Я ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-37 И М-40 В ОБЪЕМНЫХ РАМКАХ КОЛОДЦА	СЕРИЯ ИР-04-14
		ВЫПСК I 111



103К. РР. В. И. М. К. КОМАРОВА

ТК	К В А В И Н Ы	СЕРИЯ	ИВ. 04. 49
1078	КРЕПЛЕНИЕ ПЕЛЮ М-2 К ОБЪЕМНОМУ КАРКАСУ	ВЫПУСК	Лист 112
		I	(30)