

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП
Торгово-бытовых
зданий и туристских
комплексов совместно
с ЦИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
28 января 1972 г.
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстроя СССР
ПРИКАЗ № 9

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА ИИ-04 С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-0
Выпуск 4
Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.
2. ИИ-04-1
Выпуск 3
Фундаменты для колонн сечением 40x40 см.
3. ИИ-04-2
Выпуск 3
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4 м. и 3,3 м. Опалубка и армирование.
4. ИИ-04-2
Выпуск 4
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
5. ИИ-04-2
Выпуск 5
Колонны связевого каркаса сечением 40 x 40 см для зданий с высотой этажа 4,2 м Опалубка и армирование.
6. ИИ-04-2
Выпуск 6
Часть I
Колонны связевого каркаса сечением 40 x 40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 м. Арматурные изделия Объемные Каркасы.
7. ИИ-04-2
Выпуск 6
Часть II
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия Плоские Каркасы.
8. ИИ-04-3
Выпуск 3
Часть I
Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40 x 40 см. Опалубка и армирование.
9. ИИ-04-3
Выпуск 3
Часть II
Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40 x 40 см Арматурные изделия.
10. ИИ-04-6
Выпуск 5
Часть I
Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Опалубка и армирование.
11. ИИ-04-6
Выпуск 5
Часть II
Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Арматурные изделия.
12. ИИ-04-7
Выпуск 2
Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.

13. ИИ-04-8
Выпуск 3
Закладные детали и соединительные элементы для изделий связевого каркаса.
14. ИИ-04-10
Выпуск 3
Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 40 x 40 см.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40 x 40 см.

1. ИИ-04-I
Выпуск 3-1
Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 400 x 400 мм.
2. ИИ-04-2
Выпуск 3-I
Часть I
Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400 x 400 мм. (Реконструкция действующих форм серии ИИ-04-2 выпуск 2-I).
3. ИИ-04-2
Выпуск 3-1
Часть II
Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400 x 400 мм.
4. ИИ-04-3
Выпуск 3-1
Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 400 x 400 мм.
5. ИИ-04-6
Выпуск 5-1
Стальные формы для изготовления диафрагм жесткости связевого каркаса.
6. ИИ-04-7
Выпуск 2-1
Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажа - 3,6 м.

Т.К.	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ВЫП

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИВ ИИИ
 Москва
 РБК ГР ИИИ
 Д-10
 ПОСТРОВА

	Л и с т	С т р.
ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	—	2
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	—	3
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	—	4
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2	1	5
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-3, М-4	2	6
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5	3	7
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6	4	8
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7	5	9
ДЕТАЛИ 6, 8, 17, 12	6	10
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-8, 19	7	11
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-1	8	12
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-3, ДЕТАЛИ 23, 25, МР-2.	9	13
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-4	10	14
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-5	11	15
ДЕТАЛИ 27, 29, 30, МР-6	12	16
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-1, МЛ-1	13	17
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1, ММД-2, ММД-4	14	18
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-3, ММД-5, ММД-6, ММД-7	15	19
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-8, ММД-9, ММД-10, 35.	16	20

Т К	ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 8
197.1	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Выпуск 3 Лист 4

г. Москва | ПРОВЕРИ | ЮРИС | ФРЕДКОН

Серия ИИ-04-8 выпуск 3 содержит рабочие чертежи закладных деталей колонн, ригелей, диафрагм жесткости, лестничных маршей. Изготовление, приемка и контроль качества закладных деталей должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов.

- ГОСТ 10922-64 Арматура и закладные детали для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний
- ГОСТ 14098-68 „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы“.
- СН 313-65 „Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“.
- СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“

Для обеспечения необходимой точности сборку и изготовление закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

Допуски на свободные размеры по 7 классу точности ОСТ 1010.

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

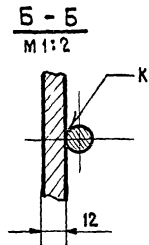
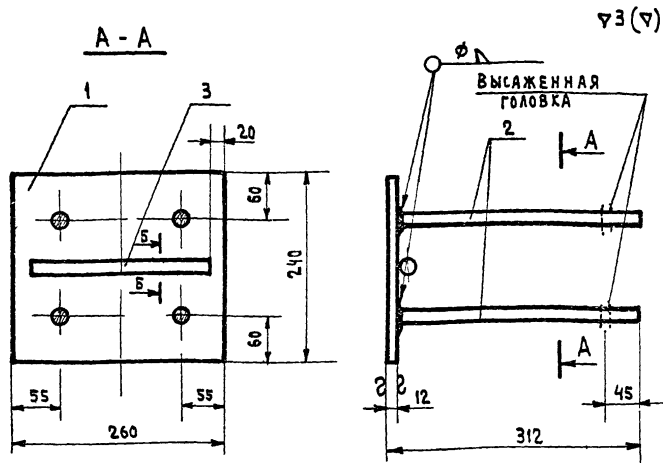
При отсутствии на заводе оборудования /автоматов типа АДФ-2001/, необходимо для приварки стержней в тавр под слоем флюса, стержни, пропущенные через раззенкованные отверстия плоских элементов, привариваются кольцевыми швами дуговой сваркой. Приварка стержней в тавр без раззенковки с помощью электродуговой сварки не допускается.

Закладные детали М-1, М-2, М-3, М-4, М-7 должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм. Анкера перечисленных закладных деталей защищаются цинковым покрытием на участке длиной 50 мм от места их приварки к плоским элементам.

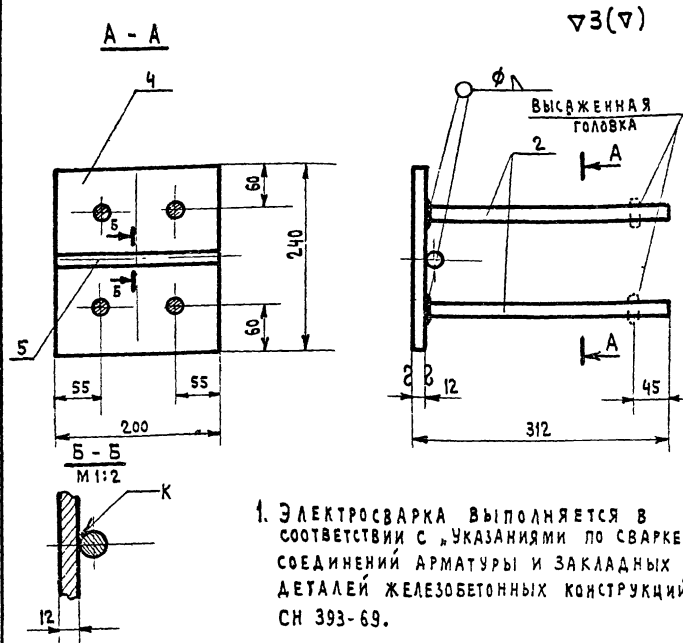
Для закладных и монтажных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций маркц ВСтЗпс по ГОСТ 380-71

ЦНИИСК им. Г.С.КОСЫGIN
М.СКОЛОВА
М.СКОЛОВА

ТК	Закладные и соединительные элементы	Серия ИИ-04-8
1971	Пояснительная записка	Выпуск 3 лист



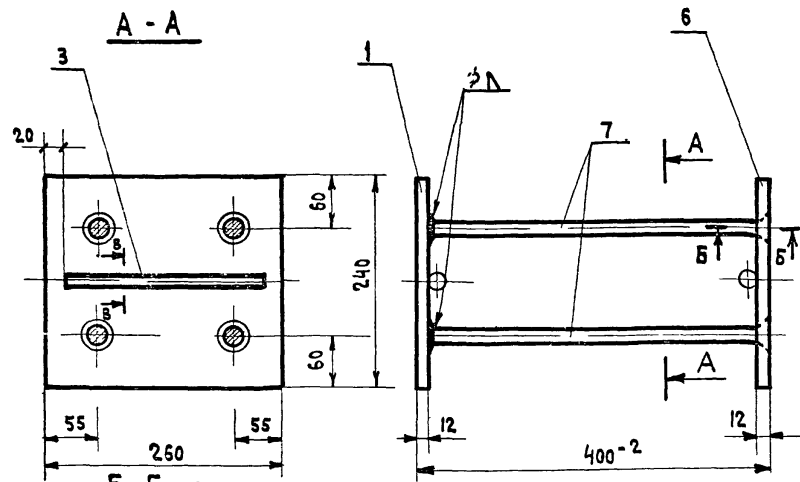
3	φ 12A III	220	ГОСТ 5781-61*	1	0.20	0.20	Б/Ч
2	φ 18A III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/Ч
1	- 12 × 240	260	ГОСТ 103-57	1	5.86	5.86	Б/Ч
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕЧ.
M-1	ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК		
	8.54		1:5		3		



4	- 12 × 200	240	ГОСТ 103-57	1	4.52	4.52	Б/Ч
5	φ 12A III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.18	0.18	Б/Ч
2	φ 18A III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/Ч
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕЧ.
M-2	ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК 3		
	7.18		1:5		СЕРИЯ ИИ-04-8		

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2	Выпуск 3 Лист 1

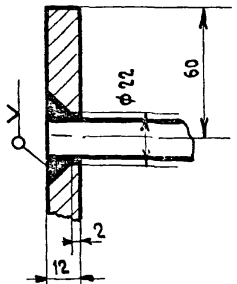
ЦДК ПИИ комплексное исполнит. проверка
 Кашакина Ф.А.



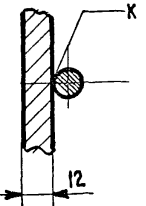
Б-Б повернуто
М 1:2

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

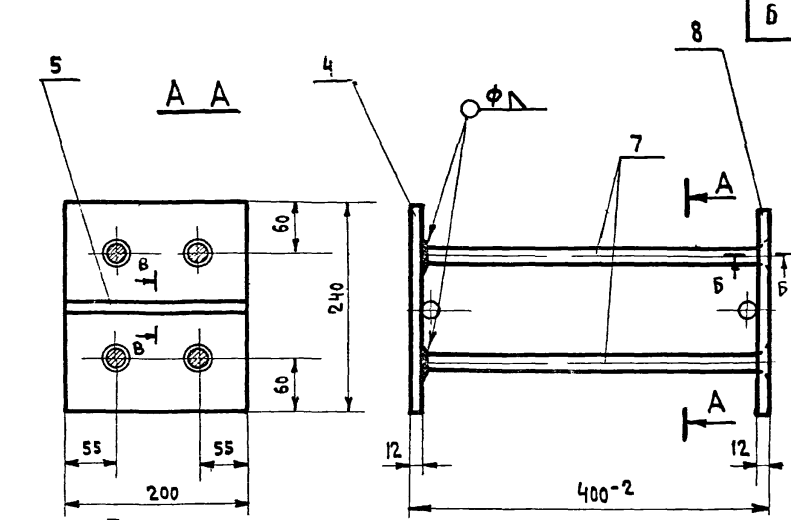
2. Поз. „1“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6“ приварить к поз. „7“.



В-В
М 1:2



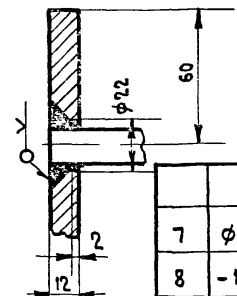
№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. общ.		Примеч.
					Вес	Примеч.	
7	φ 18 A III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/ч
6	- 12 x 240	260	ГОСТ 103-57	1	5,77	5,77	
3	φ 12 A III	220	ГОСТ 5781-61*	2	0,20	0,40	Б/ч
1	- 12 x 240	260	ГОСТ 103-57	1	5,96	5,86	Б/ч
М-3		Вес	Масштаб	Выпуск			
		15,11	1:5	3			



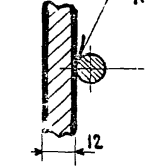
Б-Б
М 1:2

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

2. Поз. „4“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „8“ приварить к поз. „7“.

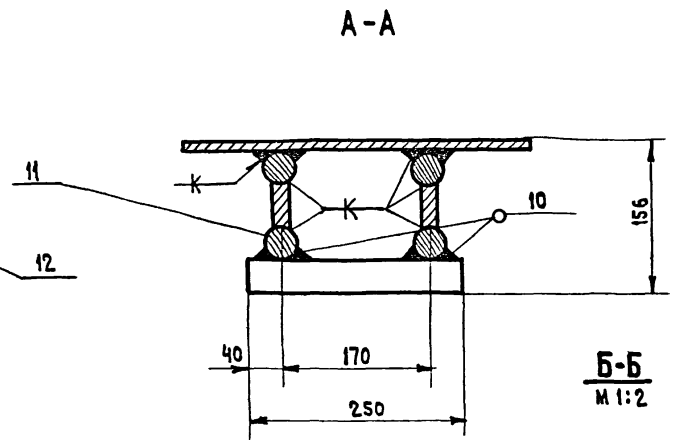
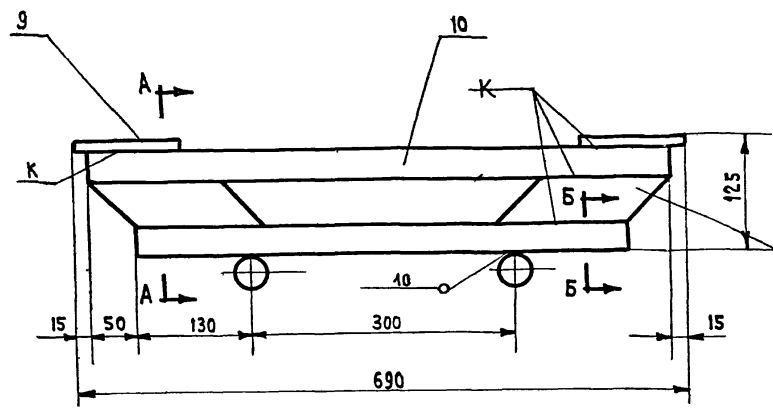


В-В
М 1:2

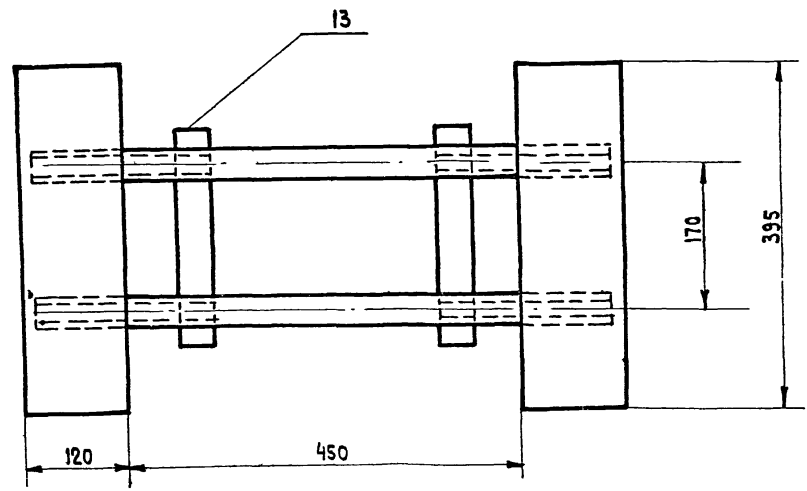
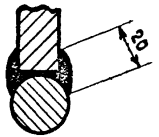


№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. общ.		Примеч.
					Вес	Примеч.	
7	φ 18 A III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3,08	Б/ч
8	- 12 x 200	240	ГОСТ 103-57	1	4,43	4,43	
4	- 12 x 200	240	ГОСТ 103-57	1	4,52	4,52	Б/ч
5	φ 12 A III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0,18	0,36	Б/ч
М-4		Вес	Масштаб	Выпуск			
		12,39	1:5	3			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04 8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-3, М-4	Выпуск 3 Лист 2



Б-Б
М 1:2

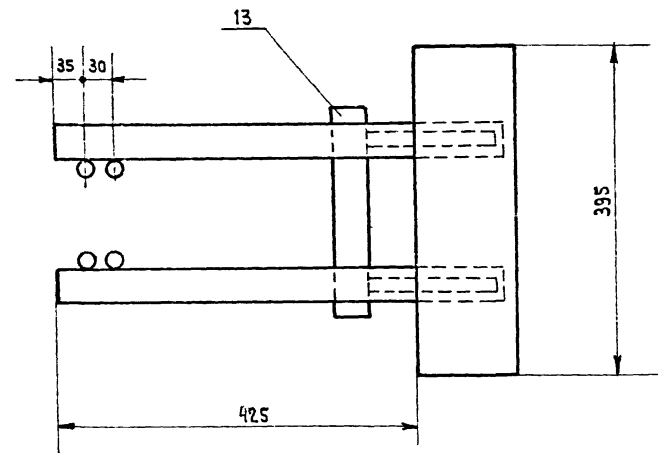
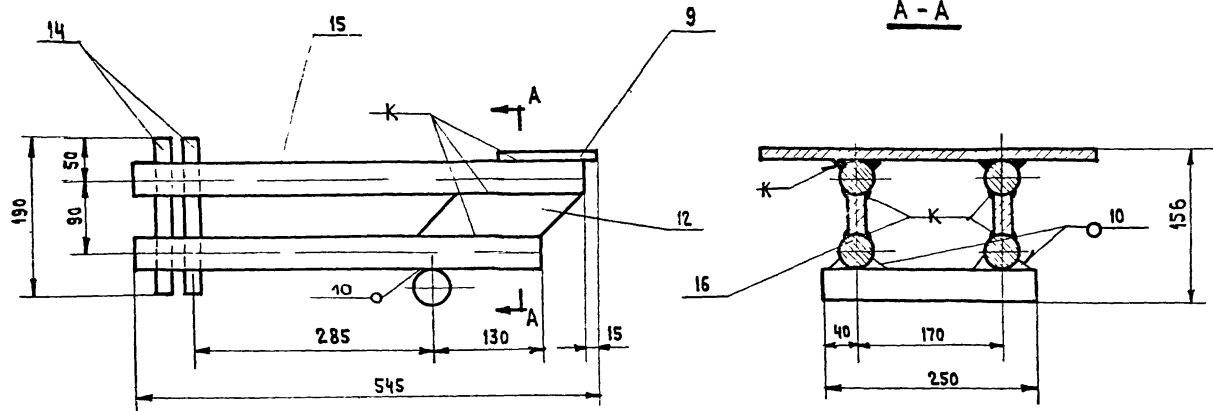


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69.

2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛОШНЫМ ШВОМ, КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.

13	φ 28 А III	250	ГОСТ 5781-61*	2	1,2	2,4	Б/Ч
12	-50 × 16	200	ГОСТ 103-57	4	1,25	5,00	
11	φ 28 А III	560	ГОСТ 5781-61*	2	2,7	5,4	Б/Ч
10	φ 32 А III	660	ГОСТ 5781-61*	2	4,2	8,4	Б/Ч
9	-120 × 10	395	ГОСТ 103-57	2	3,7	7,4	Б/Ч
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ-ВО	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
М-5		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК 3		
		28,6	1:5		СЕРИЯ ИИ-04-8		

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5	ВЫПУСК ЛИСТ 3 3



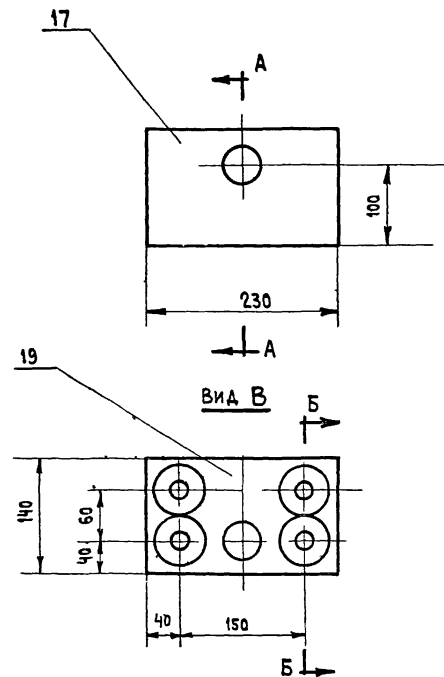
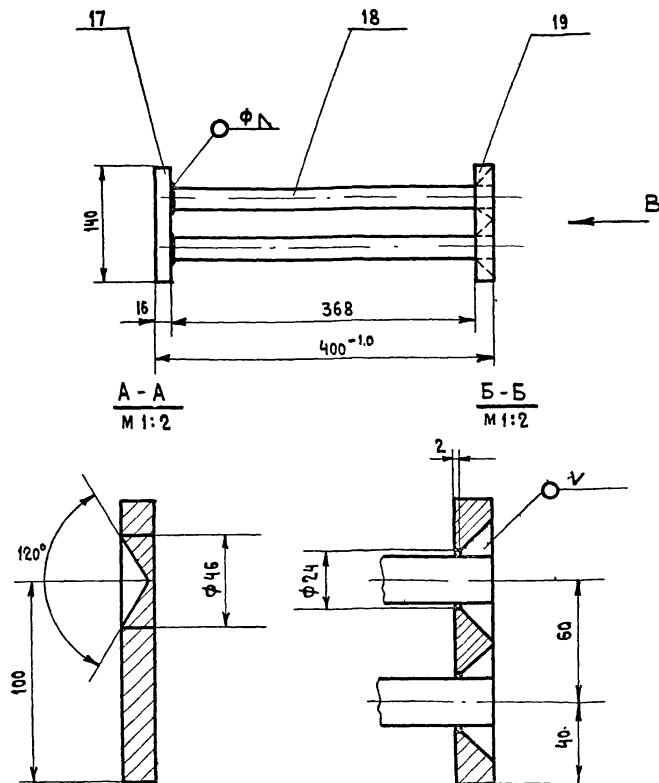
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕЧ.
13	φ 28A III	250	ГОСТ 5781-61*	1	1,2	1,2	Б/Ч
12	-50x16	200	ГОСТ 103-57	2	1,25	2,5	
9	-120x10	395	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	Б/Ч
16	φ 28A III	480	ГОСТ 5781-61*	2	2,3	4,6	Б/Ч
15	φ 32A III	530	ГОСТ 5781-61*	2	3,4	6,8	Б/Ч
14	φ 16A I	190	ГОСТ 5781-61*	4	0,3	1,2	Б/Ч

1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛОШНЫМ ШВСМ. КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ

М-6	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК 3
	20,0	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8

ТК 1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-8
	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6	ВЫПУСК ЛИСТ 3 4

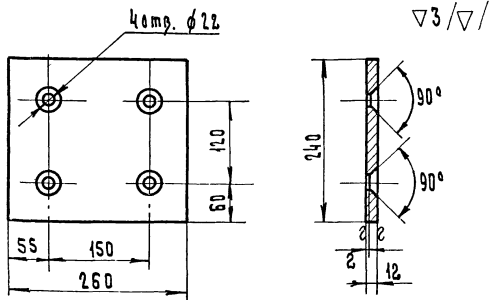
ЧИСТОВИЧНИКОВ Г. МОСКВА
 ПРОВЕРКА
 ФЕДУН



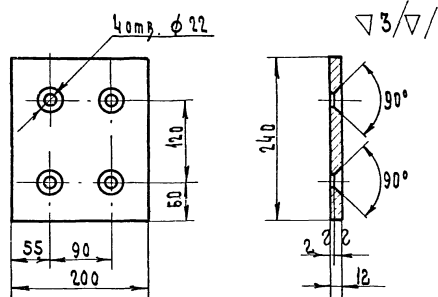
1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
3. Поз. „17“ приварить к поз. „18“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. 19 приварить к позициям „18“.

19	-140 x 16	230	ГОСТ 103-57	1	3.5	3.5	
18	Ф 20 А III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	5/4.
17	-140 x 16	230	ГОСТ 103-57	1	4.1	4.1	
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	Длина	ГОСТ	КОЛ-ВО	1 ШТ.	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
M-7		ВЕС	МАСШТАБ	Выпуск 3			
		11.2	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

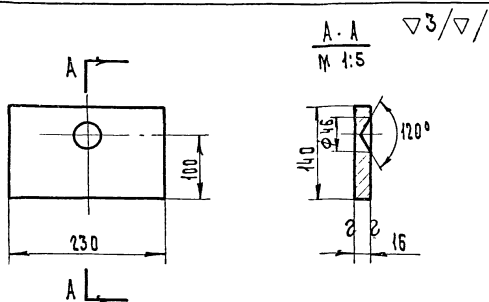
Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 8
197 1	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7	Выпуск 3 Лист 5



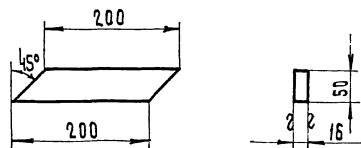
6	-12×240	260	ГОСТ 103-57	5,77
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



8	-12×200	240	ГОСТ 103-57	4,43
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



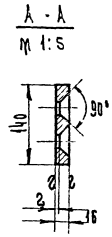
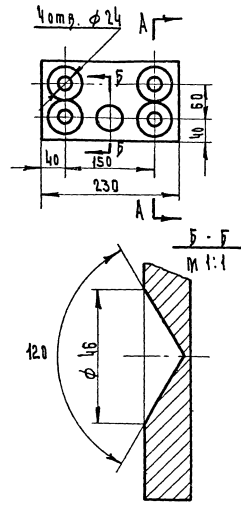
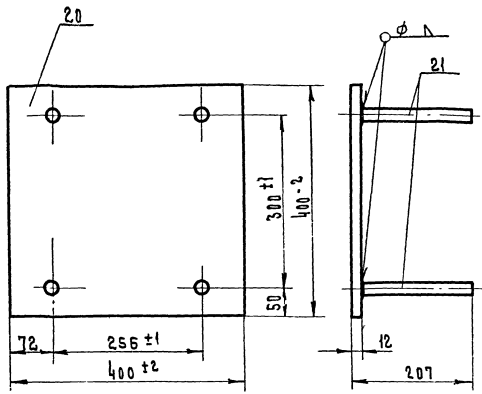
17	-140×16	230	ГОСТ 103-57	4,1
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



12	-16×50	200	ГОСТ 103-57	1,25
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

Т К	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ИИ-04-8
197	ДЕТАЛИ 6, 8, 17, 12		Всего листов 3 6

3/▽/1

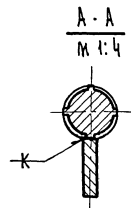
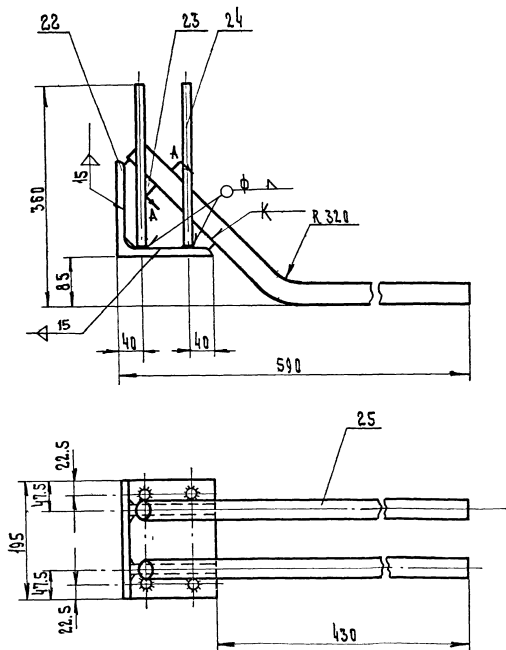


1. Электросварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

21	φ 20 А III	195	ГОСТ 5781-61	4	0.506	1.8	Б/Ч
20	- 12 × 400	400	ГОСТ 103-57	1	15.07	15.07	Б/Ч
№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ. вес	Примеч.
М-8	Вес	Масштаб	Выпуск				
	16.87	1:5	3				

19	- 140 × 16	230	ГОСТ 103-57	3.5
№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес
ТК	Закладные детали			ИИ-04-8
1971	Закладная деталь М-8, деталь 19			3 7

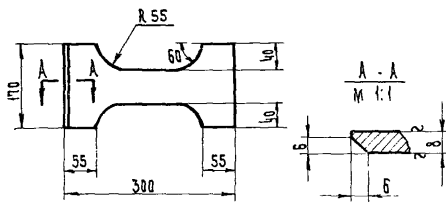
Вед.



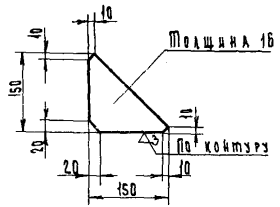
1 Электродуговая сварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединения арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69. Вварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва, по наименьшей толщине свариваемой детали.

25	φ 32 А II	660	ГОСТ 5781-61°	2	4.30	8.60	
24	φ 12 А II	266	ГОСТ 5781-61°	4	0.22	0.88	Б/4
23	- 150 × 16	150	ГОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
22	L 160 × 16	195	ГОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б/4
№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ.	Прим.
					Вес	Вес	
МР. 1		Все	Масштаб	Выпуск 3			
		19.84	1:5	Серия ИИ-04-8			

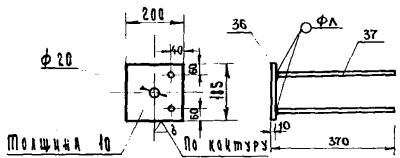
ТК	Закладные детали			ИИ-04-8
1972	Закладная деталь	МР. 1	3	8



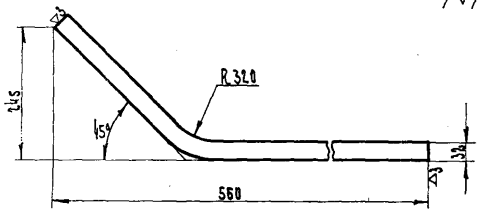
	- 170x8	300	ГОСТ 5681-57	1	2,67	2,67	
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	ШТ.ОБШ.	ВЕС КР	ПРИМЕЧ.
МР-2	Все	Масштаб	Выпуск				
	2,67	1:5	3				



23	150x16	150	ГОСТ 5681-57	1,32
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

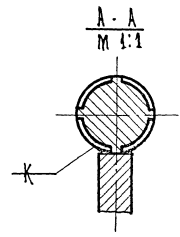
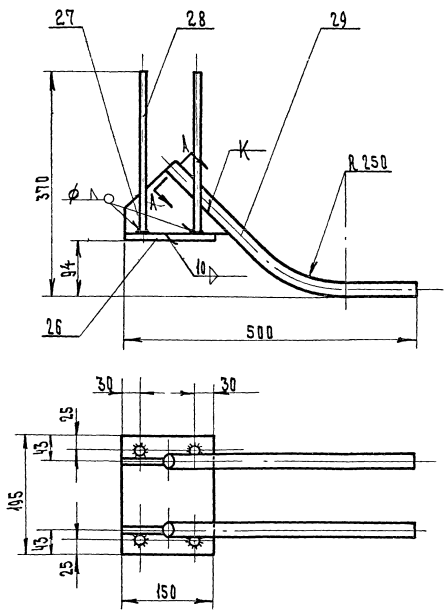


37	φ12AIII	370	ГОСТ 5781-61*	2	0,32	0,64	Б/4
36	- 185x10	200	ГОСТ 5681-57	1	2,82	2,82	Б/4
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	ШТ.ОБШ.	ВЕС КР	ПРИМЕЧ.
МР-3	Все	Масштаб	Выпуск				
	3,46	1:10	3				



25	φ32AII	660	ГОСТ 5781-61*	4,3
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес
ТК	Закладные детали			Щ-04-8
1971	Закладная деталь МР-3, ДЕТАЛИ 23,25,МР-2			Выпуск лист 9

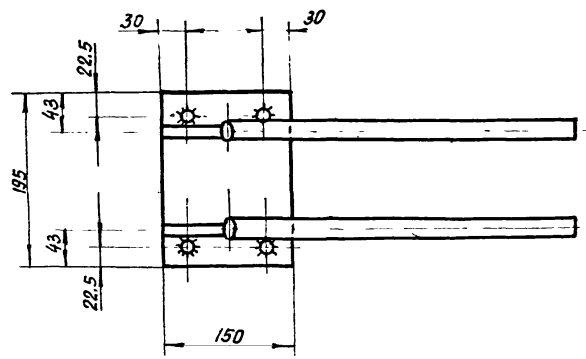
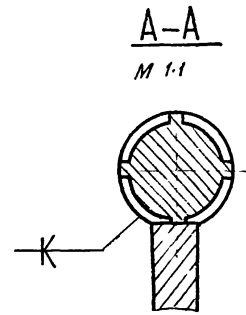
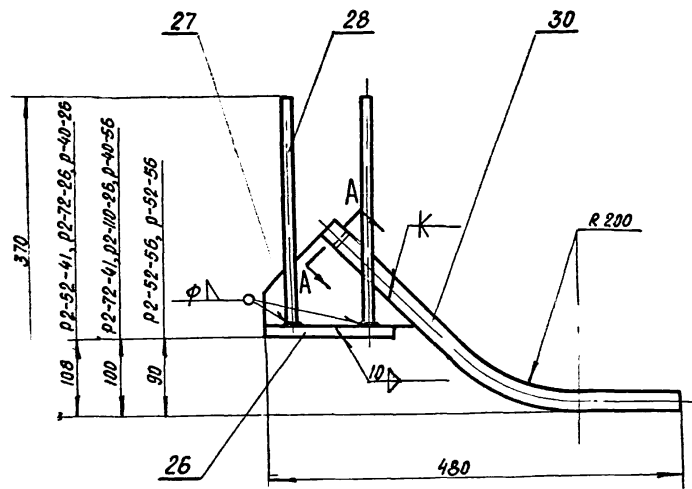
С. МАКОВА ПРОЕКТАЛ СӨЗӨГӨЧ



1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

29	φ 25 A II	510	ГОСТ 5781-67	2	2.01	4.02	
28	φ 10 A II	280	ГОСТ 5781-67	4	0.167	0.67	5/4
27	-100x10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
26	-195x10	150	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	5/4
ИИ ПОЗ	Рецензия	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ. вес	Примеч
MP-4		Вес	Масштаб	Выпуск	3		
		8.49	1:5	Серия	ИИ-04-8		

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-4	Выпуск 3 Лист 10

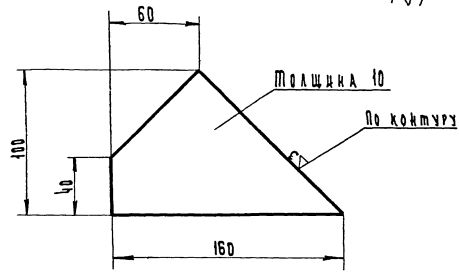


1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва на наименьшей толщине свариваемой детали.

30	φ 20 АТ	490	ГОСТ 5781-61*	2	1,17	2,33	
28	φ 10 АТ	280	ГОСТ 5781-61*	4	0,167	0,67	б/ч
27	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0,72	1,44	
26	-195 × 10	150	ГОСТ 103-57	1	2,36	2,36	б/ч
п.п. поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес		Примеч.
		MR-5		Вес	Масштаб	Выпуск 3	
				6,80	1:5	Серия ИИ-04-8	

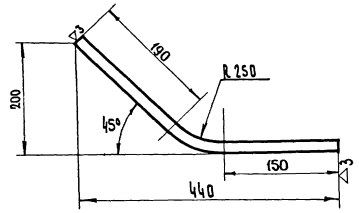
ТК	Закладные детали	ИИ-04-8
1971	Закладная деталь MR-5	Выпуск 3 Лист 11

~ / \ /



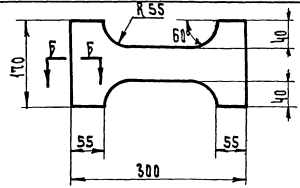
27	-100 x 10	160	ГОСТ 103-57	1.44
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

~ / \ /

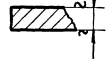


29	- ϕ 25A II	510	ГОСТ 5781-61*	2.04
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

Ф-Ф
М 1:1

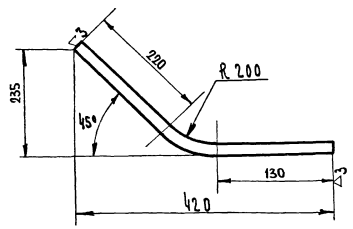


	-170 x 8	300	ГОСТ 5681-57	1	2.67	2.67	
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	кол.	шт.	ГОШ	Примеч
	МР-6		Вес	Масштаб	Выпуск 3		
			2.67	1:5	Серия ИИ-04		



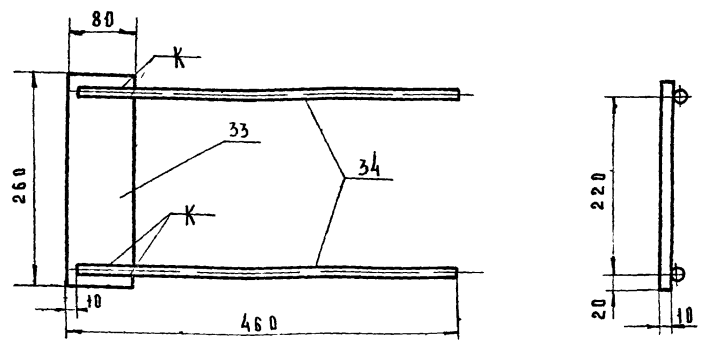
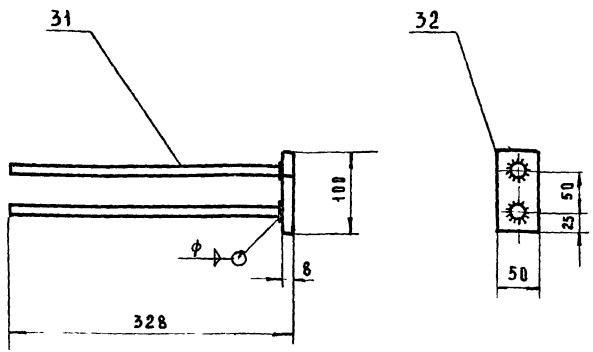
Т К	3 А К Л А Д Н Ы Е Д Е Т А Л И			И И - 0 4 - 8	
1971	Детали	27, 29, 30, МР-6	Выпуск	лист 12	

~ / \ /



30	ϕ 20 A II	490	ГОСТ 5781-61*	1.17
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

1. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 2. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 3. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 4. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 5. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 6. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 7. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 8. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 9. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 10. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 11. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 12. КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ



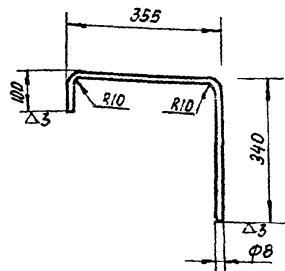
1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СВЕДЕНИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69.

1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СВЕДЕНИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛОШНЫМ ШВОМ КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ

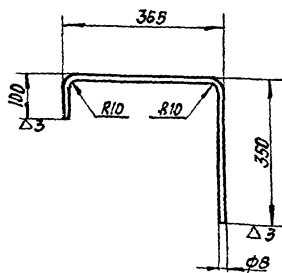
32	-50x8	100	ГОСТ 103-57	1	0.31	0.31	Б/Ч
31	φ10 А II	328	ГОСТ 5781-61*	2	0.19	0.38	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	К-ВО	ШТ ВЕС	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ.
МЛ-1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.70	1:5	3			

34	φ12 А III	450	ГОСТ 5781-61*	2	0.4	0.8	Б/Ч
33	-80x10	260	ГОСТ-103	1	1.64	1.64	Б/Ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ШТ ВЕС	ОБЩ ВЕС	ПРИМЕЧ
МД-1		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		2.5	1:5	3		СЕРИЯ ЦИ-04-8	

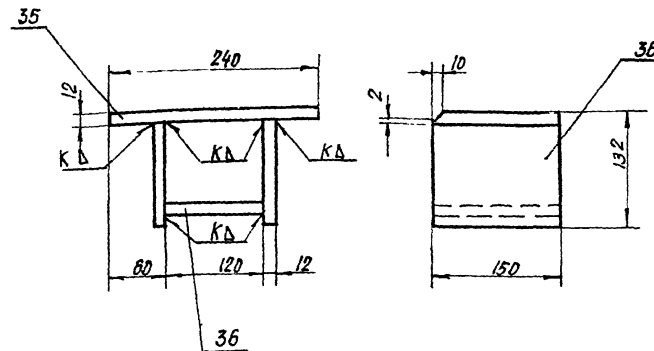
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ЦИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МЛ-1, МД-1		ВЫПУСК ЛИСТ 3 13



ИИ ПОЗ.	ФВЯГ	800	ГОСТ 5781-81*	1	0,32	0,32	Примеч.
	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Общ.	
ММД-1		Вес	Масштаб	Выпуск			
		0,32	1:10	3			



ИИ ПОЗ.	ФВЯГ	820	ГОСТ 5781-81*	1	0,32	0,32	Примеч.
	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Общ.	
ММД-2		Вес	Масштаб	Выпуск			
		0,32	1:10				

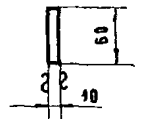
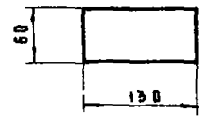


1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с «Указаниями по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

ИИ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Общ.	Примеч.
	ММД-4	Вес	Масштаб		Выпуск 3		
36	-12x150	120	ГОСТ 103-57	3	1,70	5,10	8/4
35	-12x150	240	ГОСТ 103-57	1	3,40	3,40	
		8,50	1:5	ИИ-04-8			

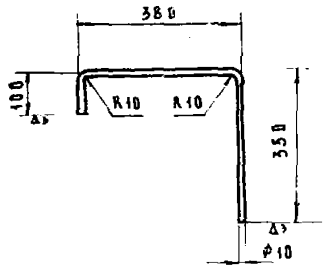
ГК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ		ИИ-04-8	
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1, ММД-2, ММД-4		Выпуск 3	Лист 14

▽3 (v)



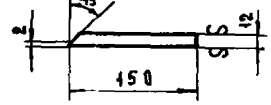
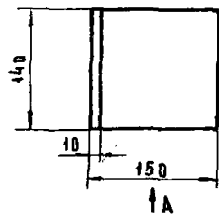
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕР
	-10x60	130	ГОСТ 103-57	1	0.62	0.62	
ММА-5		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.62	1:5	3			

5 (v)



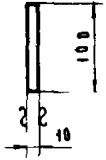
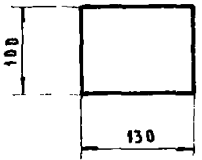
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕР
	φ 10 AI	830	ГОСТ 5781-61*	1	0.52	0.52	
ММА-3		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.52	1:10	3			

ВИД А ▽3 (v)



№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕР
	-12x140	150	ГОСТ 103-57	1	1.98	1.98	
ММА-7		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		1.98	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8			

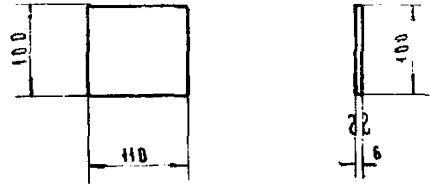
▽3 (v)



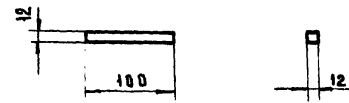
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕР
	-10x100	130	ГОСТ 103-57	1	1.04	1.04	
ММА-6		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		1.04	1:5	3			

ТК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ			ИИ-04-8
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-3, ММА-5, ММА-6, ММА-7			ВЫПУСК АНСТ 3 15

ЗАДАНИЕ ИСЧИСЛ. М. И. Т.
 ПРОВЕРКА
 ПРОБЕРА
 Ф. И. О.
 Д. И. О.

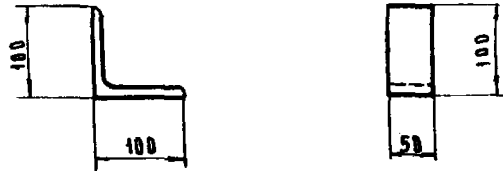


	-6x100	110	ГОСТ 103-57	1	0.52	0.52	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-8		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.52	1:5	3			



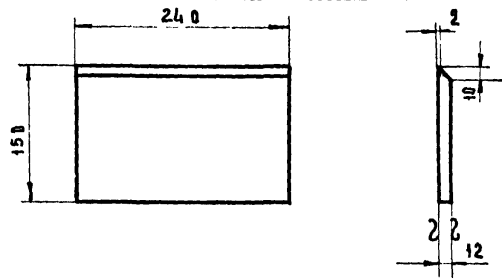
	-12x12	100	ГОСТ 2591-57*	1	0.12	0.12	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-9		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.12	1:5	3			

в3 (в)



	L100x10	50	ГОСТ 1509-57	1	0.75	0.75	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМеч.
ММА-10		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		0.75	1:5	3			

в3 (в)



	35	-12x150	240	ГОСТ 103-57	1.34	
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС		
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ				ИИ-04-8		
1971	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-8, ММА-9, ММА-10, ДЕТАЛЬ 35			ВЫПУСК 3	ЛИСТ 10	