

17298

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

КОНТРОЛЬНЫЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1

дополнение 2 серии 11-04 истр 10/72 стр. 58

КОЛОННЫ

Выпуск 1.

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13425

ЦЕНА 2-52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1

дополнение к серии 1.220-1. ижд. 10/77 стр 58

КОЛОННЫ

Выпуск 1.

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИЦЭП
Торгово-бытовых
зданий и туристских
комплексов

УТВЕРЖДЕНЫ

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

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

1-3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

34	42
35	43
36	44
37	45
38	46
39	47
40	48
41	49
42	50
43	51
44	52
45	53
46	54
47	55
48	56
49	57
50	58
51	59
52	60
53	61
54	62
55	63
56	64
57	65
58	66
59	67
60	68
61	69
62	70
63	71
64-72	72-80
73	81
74, 75	82, 83

АРМИРОВАНИЕ. Узлы 21 и 22.
 АРМИРОВАНИЕ и ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. Узлы 23 и 24.
 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. Узлы 25 и 26.
 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. Узлы 27 и 27.
 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. Узлы 28 и 29.
 КОЛОННА К8К-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-1.
 КОЛОННА К8В-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.
 КОЛОННА К8К-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3.
 КОЛОННА К8К-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-4.
 КОЛОННА К8В-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-5.
 КОЛОННА К8В-58. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-6.
 КОЛОННА К8К-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7.
 КОЛОННА К8К-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-8.
 КОЛОННА К8В-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-9.
 КОЛОННА К8В-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-10.
 КОЛОННА К8В-58. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-11.
 КОЛОННА 2К8К-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-12.
 КОЛОННА 2К8В-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-13.
 КОЛОННА 2К8В-58. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-14.
 КОЛОННА К8-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15.
 КОЛОННА КВ-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-16.
 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5.
 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6.
 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1 И
 М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТИКОСТИ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1 И
 М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТИКОСТИ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.
 ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 В КОЛОННАХ ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ.
 ЛУСКИЕ КАРКАСЫ К-1-1, К-2-1, К-3-1, К-5-1.
 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-5(ВАРИАНТ). ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6 (ВАРИАНТ).

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

Номенклатура предусматривает следующие типы изделий:

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

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

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

МАРКИРОВКА КОЛОНН

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

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

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

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

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

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

Номенклатура изделий предусматривает только основные типы колонн, имеющие закладные детали для установки и крепления ригелей каркаса зданий.

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

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

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

Пример: КСК - 40 - 1,2.

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

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

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

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

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

Марки бетона применены: М-300, М-400.

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

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

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

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

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

Армирование торцов колонн усилено сварными сетками ковеноного 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 14098-68.

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

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71 и ГОСТ 5038-65.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

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

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

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

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

а/ горизонтально укладывается плоский каркас ствола;

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

в/ горизонтально накладывается второй плоский каркас ствола колонны;

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

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

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

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

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

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

Допуски на монтаж элементов каркаса принимаются в соответствии со СНиП III-6-73 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“.

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

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

Технические требования к изготовлению и приемке колонн

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов.

- а/ Главы СНиП.
- III-16-73 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“.

- б/ ГОСТы
- ГОСТ 10268-70* „Заполнители для тяжелого бетона“.
- ГОСТ 10178-74 „Портландцемент, шлакопортландцемент“
- ГОСТ 13015-67* „Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования“.

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

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

ГОСТ 10180-67* „Бетон тяжелый. Методы определения прочности“.

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

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

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

г/ „Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-65.

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

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

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

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

ТК
1974

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Серия
1.220-1
Выпуск
лист
1

13425 7

Применение колонн

ж/ качества поверхности колонн должна соответствовать

ГОСТ 18979-73, табл. 4.

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

Кубиковая прочность бетона к моменту отпечка 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 100% прочности в 28-дневном возрасте.

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

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

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

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

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

При применении колонн на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30°С до минус 40°С сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь 25 ГРС, сталь класса А-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 должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-16-73.

ТК

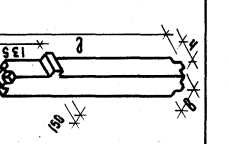
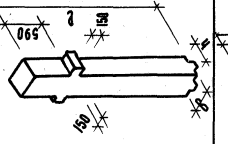
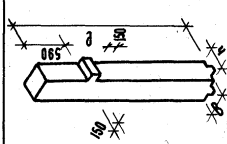
1974

Пояснительная записка

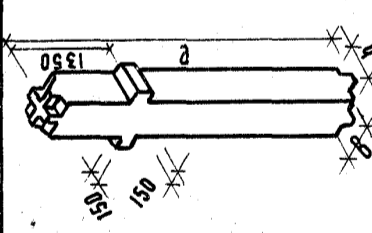
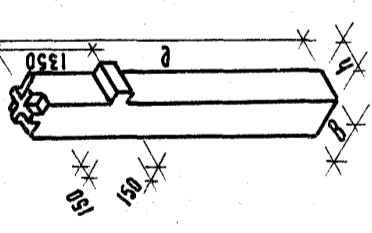
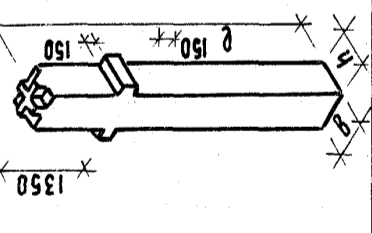
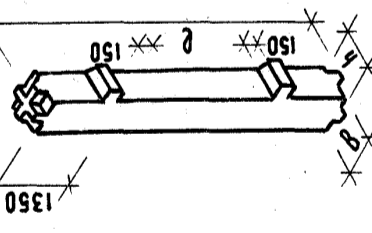
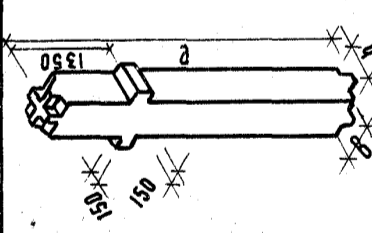
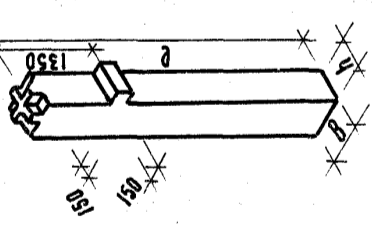
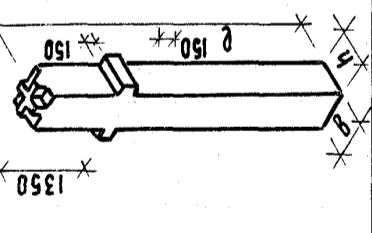
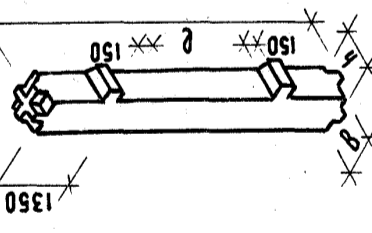
Серия
1-220-1
Выпуск лист
1

13425 8

NN n/n	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	3 С К И 3	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ США БТ. ПРИ С. 0	РАЗМЕРЫ В ММ.				МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ В Т	ОБЪЕМ БЕТОНА В М ³	ПЛОЩАДЬ НА М ² БЕТОНА В КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА В КГ					NN АНЦИОБ РАБОУХ ЧЕРТЕЖИ
				l	b	h	МАРКА					A-I	A-III	B-I	ЗАКАЛАННЫЕ АСТАН (ПРОКАТ)	ИТОГО	
1	1	К В К - 30	270	3 440	400	400	300	1,37	0,55	250	14,8	91,21	0,4	31,05	137,46	4	
2	2	К В П - 30	270	3 440	400	400	300	1,4	0,56	263	14,8	95,83	0,6	35,95	147,18	5	
3	3	К С К - 30	270	4 200	400	400	300	1,65	0,66	232,5	16,8	112,21	0,4	24,04	156,45	6	
4	4	К С К - 40	400	4 200	400	400	400	1,65	0,66	355,3	15,7	194,41	0,4	24,04	234,55	6	



Н О М Е Н К Л А Т У Р А

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

Т К

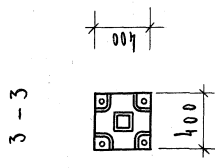
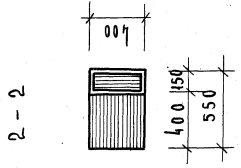
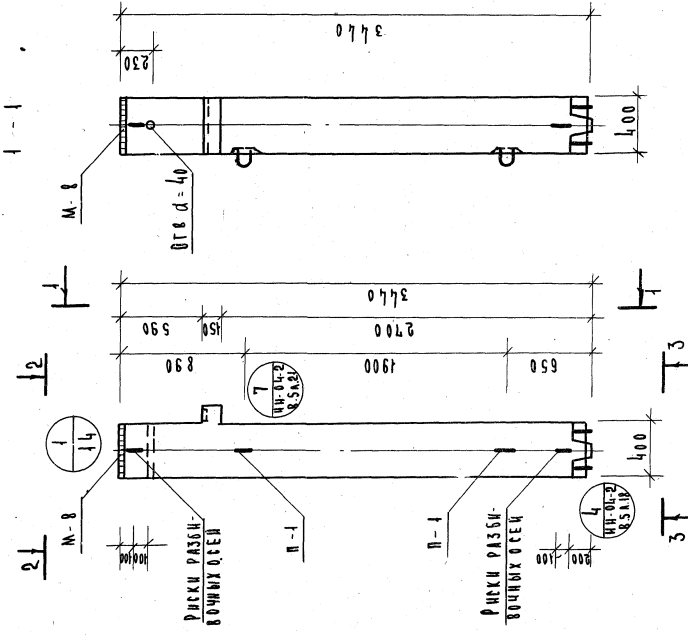
1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

С Е Р И Я
1.220-1
В Ы П У С К
1
2

13425

10



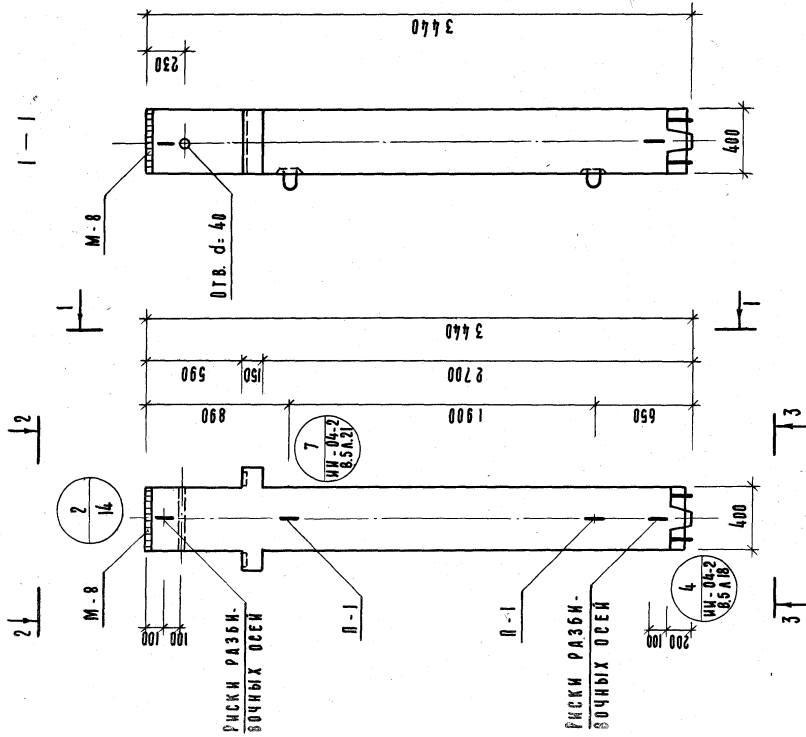
ПОКАЗАТЕЛЬ НА КОЛОННУ			
МАРКА	МАССА	МАССА	МАССА
КОЛОННЫ	Т	БЕТОНА	М3
КВК-30	1,37	300	0,55
			137,46

ПРИМЕЧАНИЯ:

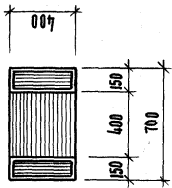
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ № 6
2. УЗЛЫ 4, 7 СМ. АЛБОМ, КОЛОНЫ СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫПУСК 5.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-8 СМ. АЛБОМ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫПУСК 3.

КОЛОННА К ВК-30. ОПЛУСОВАННЫЙ ЧЕРТЕЖ.

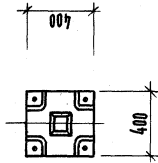
Т К	1974	СЕРИЯ 1.020-1	ВЕРХНЕЕ ЛИС Ч
		13825 12	



2 - 2



3 - 3

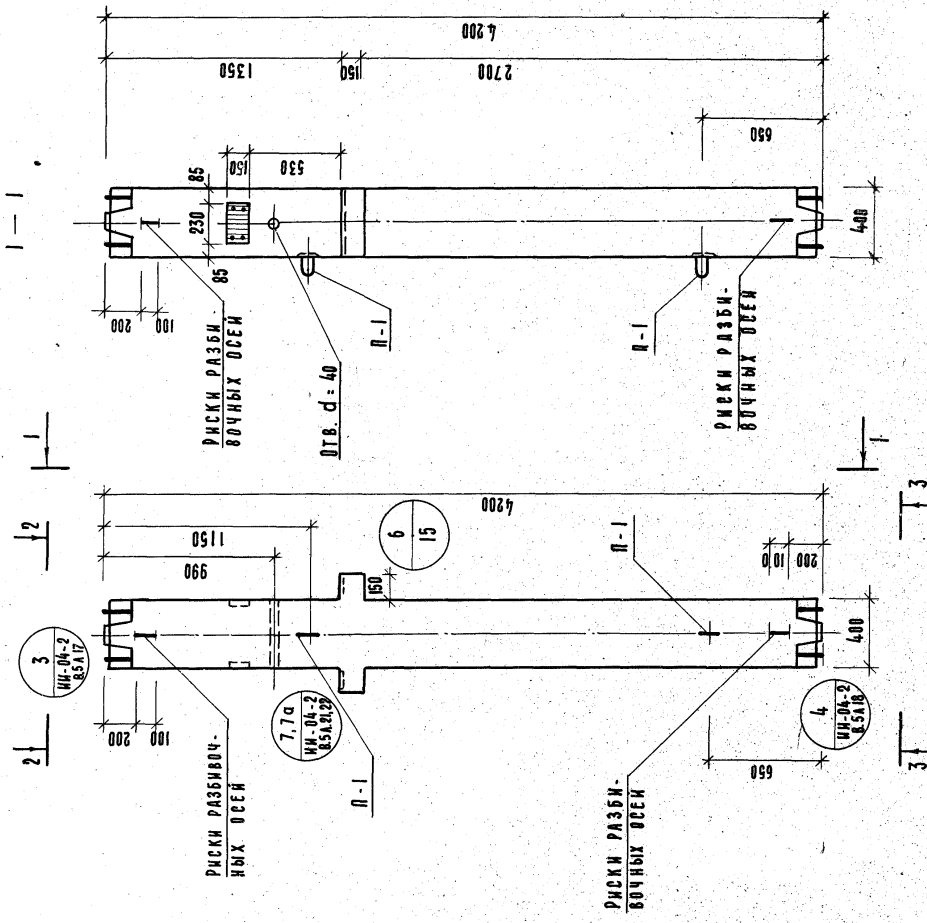


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАРКА БЕТОНА СТАИИ	ОБЪЕМ РАСТВОРА
КВР-30	1,4	300	М3	КГ
			0,56	147,18

ПРИМЕЧАНИЯ

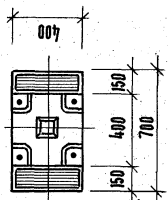
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ СМ. АНСТ № 17.
2. УЗЛЫ 4, 7 СМ. АЛББОМ "КОЛОННЫ" СЕРИИ ИИ-04-2 В ВЫПУСК 5.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-8 СМ. АЛББОМ "ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ" СЕРИИ ИИ-04-8 В ВЫПУСК 3.



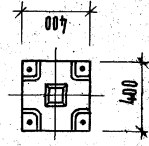
ПОКАЗАТЕЛИ НА I КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	МАРКА СТАИ КТ
КСР - 40	1,68	400	0,67	244,27
КСР - 58	1,68	400	0,67	478,07

2 — 2



3 — 3



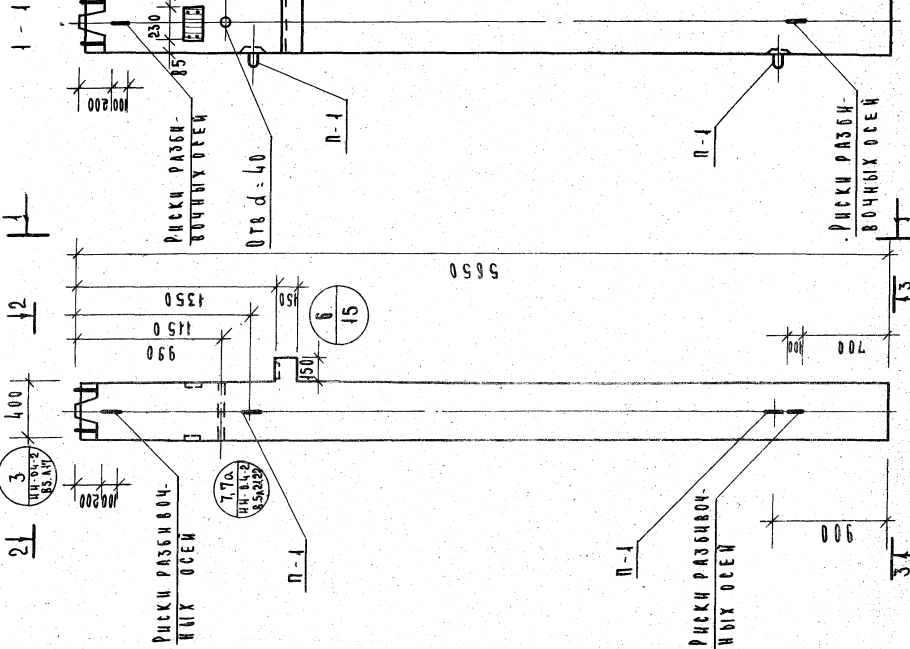
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ №№ 20, 21.
2. УЗЛЫ 3, 4, 7, 7а СМ. АЛБЫМ „КОЛОННЫ“ СЕРИИ НИ-04-2 В П. 5.

СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК ЛСТ
1
7

КОЛОННЫ КСР-40, КСР-58 ПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

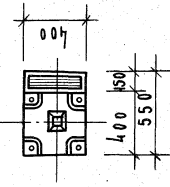
ТК
1974



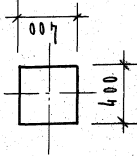
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА МАССМАРКА КОЛОННИ	МАРКА БЕТОНА	МАРКА ЖЕЛЕЗОБЕТОНА	МАРКА СТАЛИ	МАРКА АСБЕСТОЦЕМЕНА	МАРКА ПАСОДА
ККК-30	2.27	300	0.91	18525	КГ
ККК-40	2.27	400	0.91	29135	

2 - 2



3 - 3



ПРИМЕЧАНИЕ

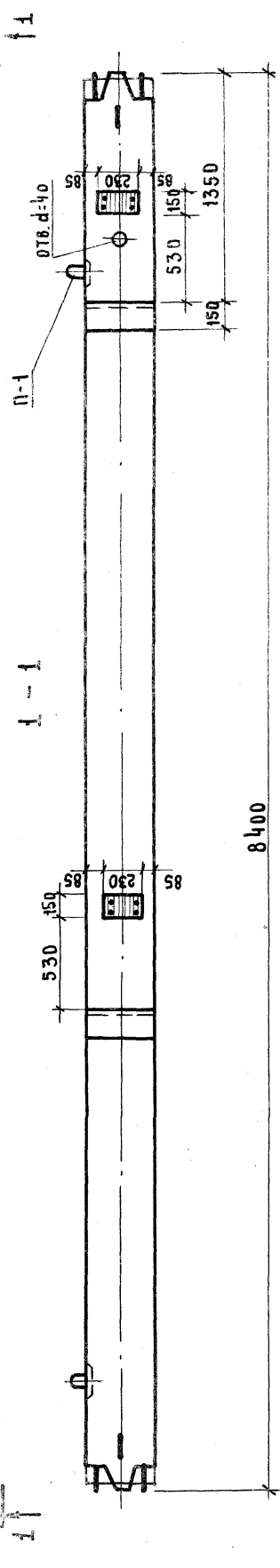
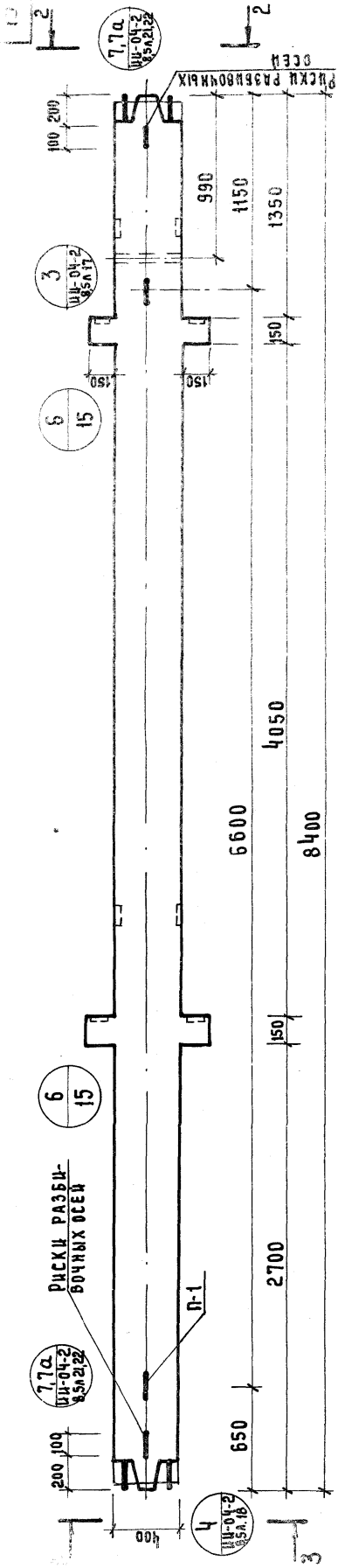
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН С.М. ЛИСТЫ №№ 22, 23.
 2. УЗЛЫ 37.7а - С.М. А.А.6.0 М.
- КОЛОННЫ СЕРИИ ИИ-04-2
ВЫП. 5

ТК
1974

КОЛОННЫ ККК-30, ККК-40 ОПАЛУБОЧНОЙ ЧЕРТЕЖ

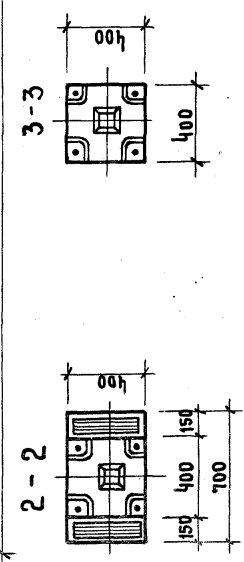
СЕРИЯ
ИИ-04-2
ВЫПУСК
18

13425 18



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАРКА БЪЕМ. МЗ	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ
2КСР-40	3,4	400	1,36	474,24		
2КСР-58	3,4	400	1,36	886,84		

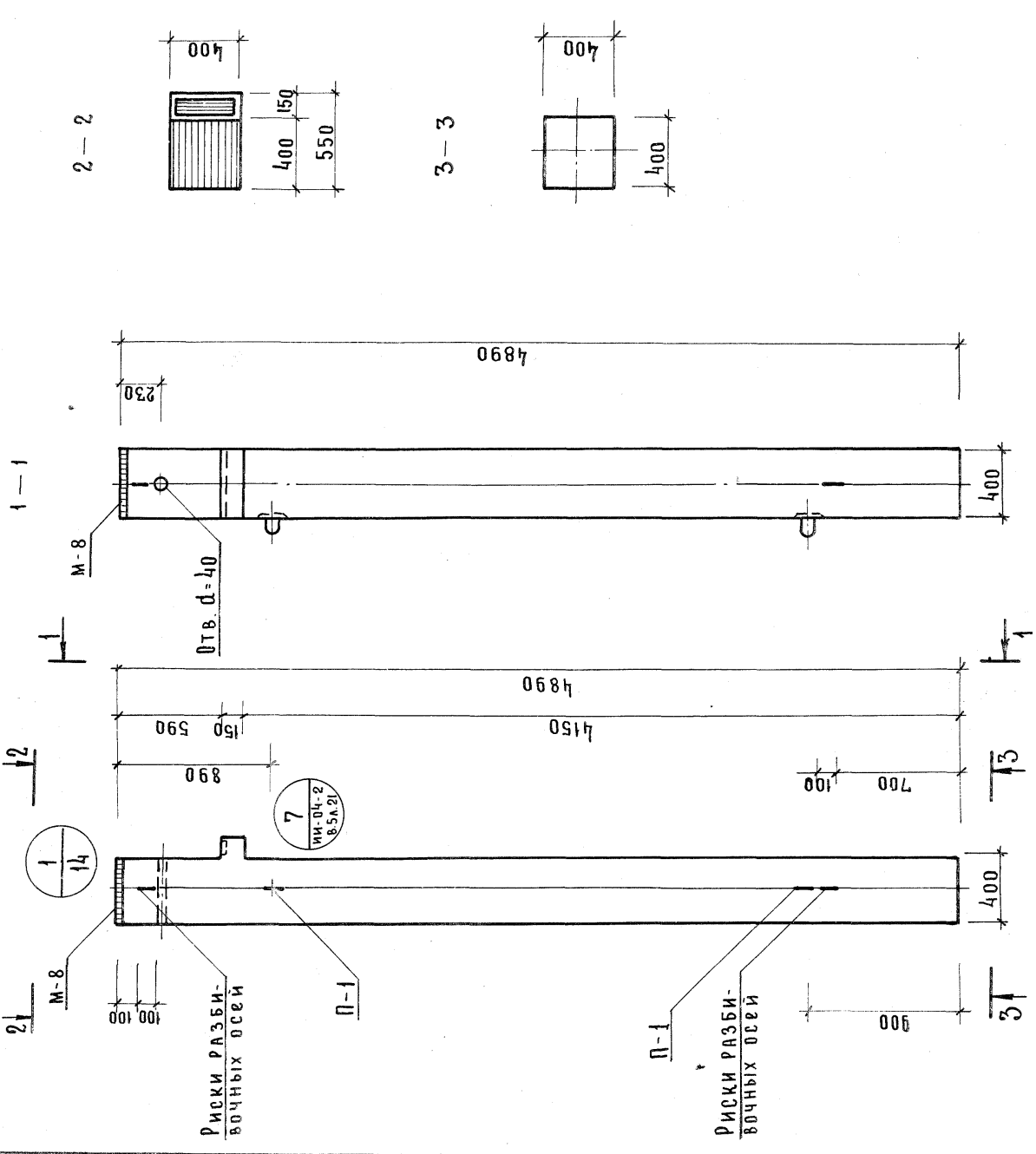


ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛУСТЫ № 28, 29
 2. УЗЛЫ 3, 4, 7, а СМ. АЛБДОМ "КОЛОННЫ" СЕРИИ ИЦ-04-2
 ВЫПУСК 5.

КОЛОННЫ 2КСР-40, 2КСР-58. ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
Лист	11

ТК
1974



Показатели на 1 колонну

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

Примечание:

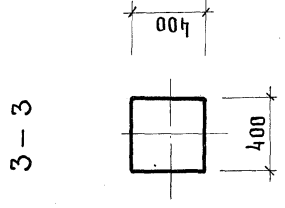
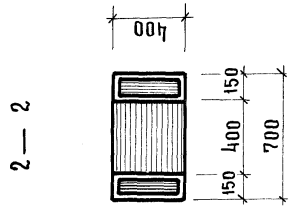
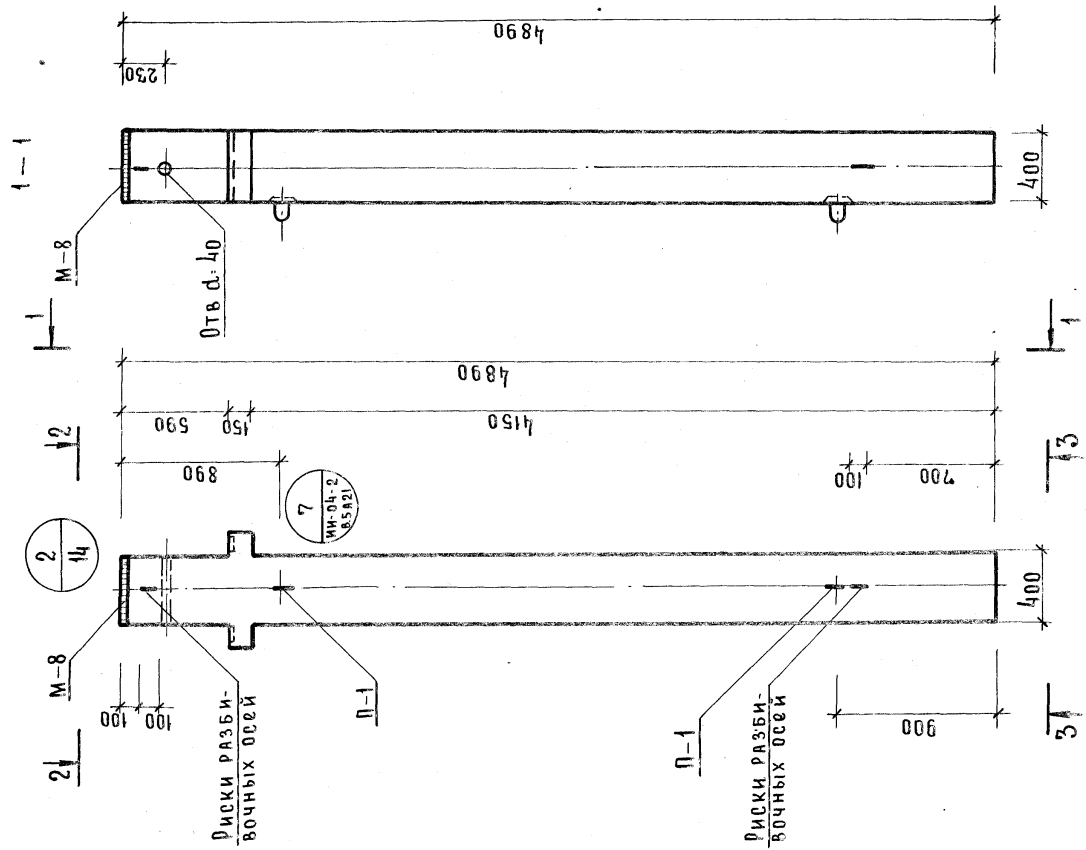
1. Армирование колонны см. лист № 30
2. Узел 7 см. альбом "Колонны" серии ИИ-04-2 вып. 5

КОЛОННА КК-30. Опалубочный чертеж.

Серия	1.920-1
Выпуск	1
Лист	10

ТК
1974

13425 20



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КР.
КР-30	2,0	300	0,80	177,11

Примечание
 1. Армирование колонны см. лист № 51
 2. Узел 7 см. альбом "Колонны" серии ИИ-04-2 Вып. 5

КОЛОННА КР-30 ОПАЛУБочный чертёж

Серия 1.220-1
 Выпуск 1
 Лист 13

ТК
 1974

П. МОСКВА

18425 21

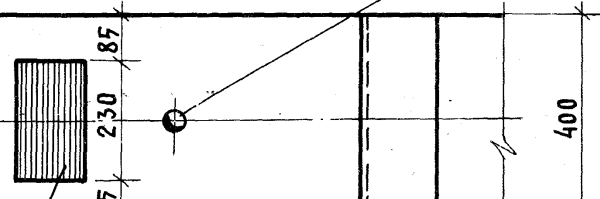
2-2

2

M-7

150 530 150

Отв. ф 40



400

1-1

360

150

2

150

400

150

6

1-1

M-6

400

395

25

120

5

25

400

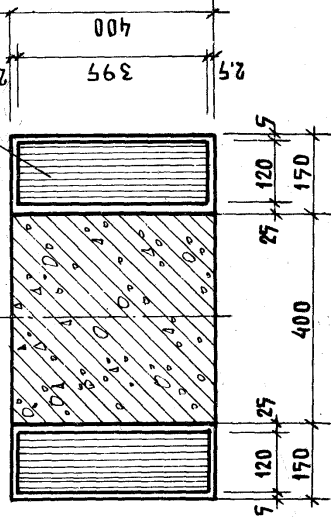
150

150

25

120

5

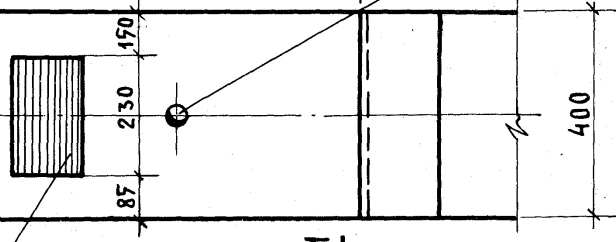


2-2

M-7

150 530 150

Отв. ф 40



400

1-1

360

150

150

400

7

1-1

M-6

400

395

25

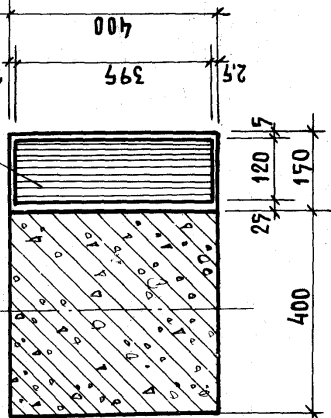
120

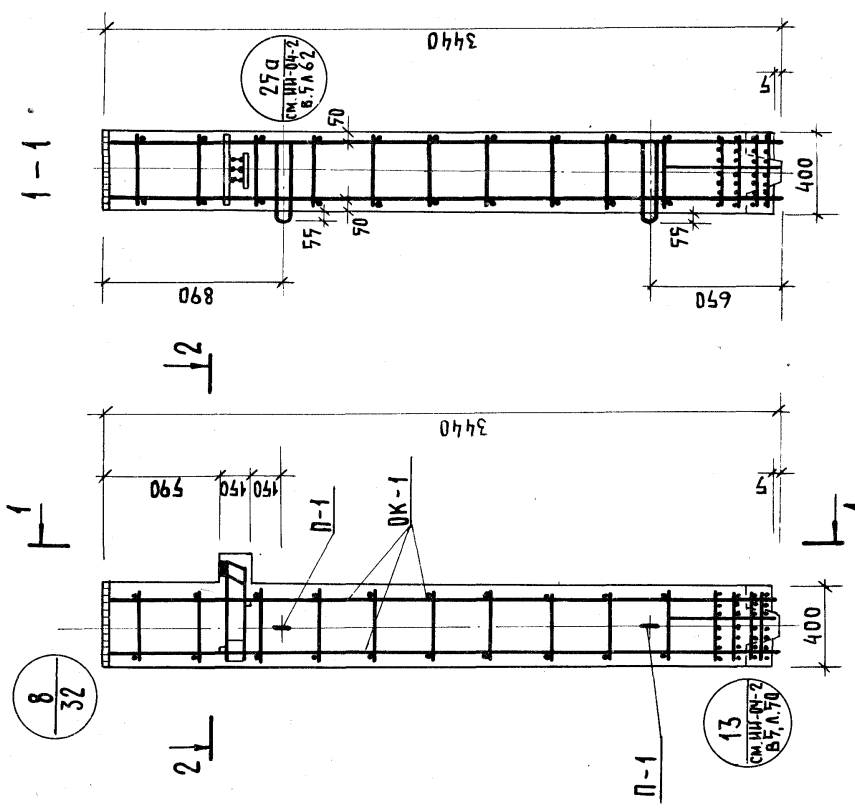
5

25

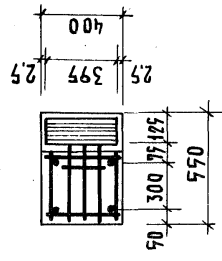
400

150





2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-ВО ИЗДЕЛИЯ ШТУК	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
		1 ШТ.	ВСЕХ	
КВК-30	ОК-1	1	132,66	ЛИСТ 39
	С-8	2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 49
	П-1	2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО	
			137,46	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ									
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 6727-55*		ПРОКАТ В С Т 3 ПС ГОСТ 380-74			ВСЕГО
	А-III	А-I	ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ	
КВК-30	Ф ММ	ГОТ	ГОТ	Ф ММ	ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ	ГОТ
	36	28	20	6	16	10	6	10	12
	12,45	7296	1,83	4,0	91,24	4,4	10,4	44,8	0,4
								3,7	15,07
								6,0	6,28
								51,05	137,46

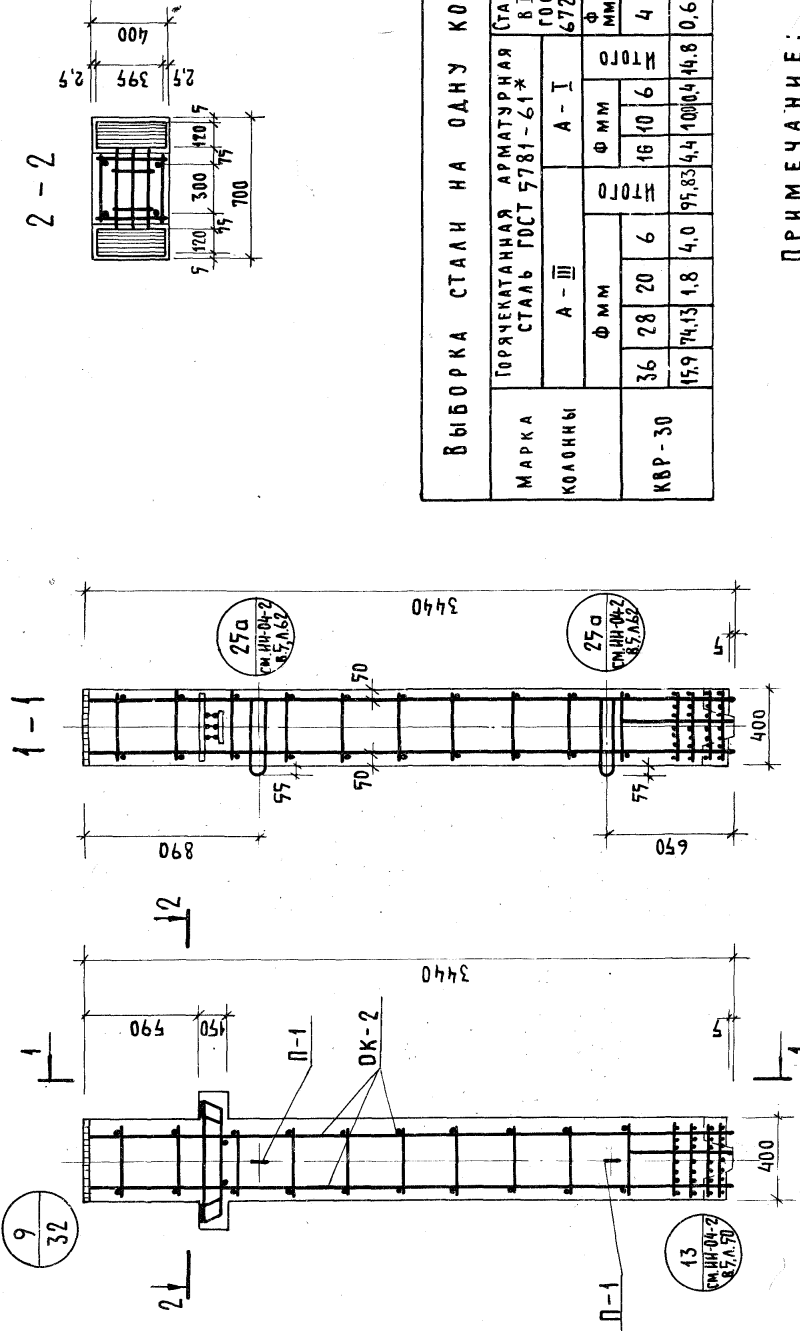
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 4
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 8

ТК
1974

КОЛОННА КВК-30. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
ЛИСТ
1
46



2-2

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ В1 ГОСТ 6727-53			ПРОКАТ В. СТ 3 ПС ГОСТ 380-74									
	А-III		А-I		Ф		δ		Итого							
КВР-30	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	мм	Итого	мм	Итого	Итого							
		36	28	20	6	16	10	6	4	10	12	20	40			
	15,9	74,13	1,8	4,0	95,83	4,4	100,0	44,8	0,6	0,6	7,4	45,07	7,2	6,285	2,95	497,18

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Опалубку колонны см. лист 5
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 9

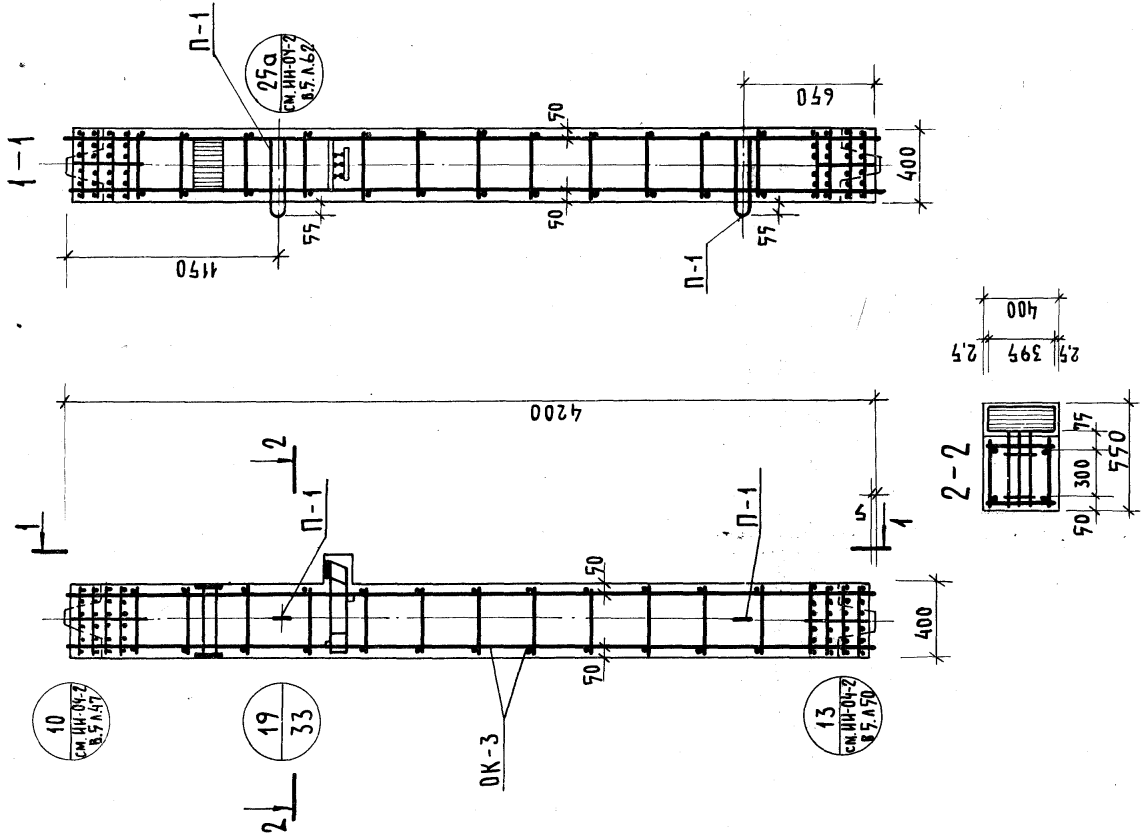
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТК	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КВР-30	ОК-2	1	442,18	442,18	ЛИСТ 40
	С-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			Итого	147,18	

КОЛОННА КВР-30. АРМИРОВАНИЕ

СЕРИЯ 1.220-1
 ВЫПУСК 1
 ЛИСТ 17

ТК
 1974

18425 25



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСК-30	ОК-3	1	148,65	148,65	ЛИСТ 41
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
			Итого: 177,45		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ													
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ И ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71								
	А-III		А-I		δ								
	Φ мм	Итого	Φ мм	Итого	10	Итого							
КСК-30	36	28	20	6	16	10	20	40					
	1247,88	16	3,6	8,0	112,20	4,12	0,4	16,8	0,4	3,7	808,60	6,28	21,04

ПРИМЕЧАНИЕ

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

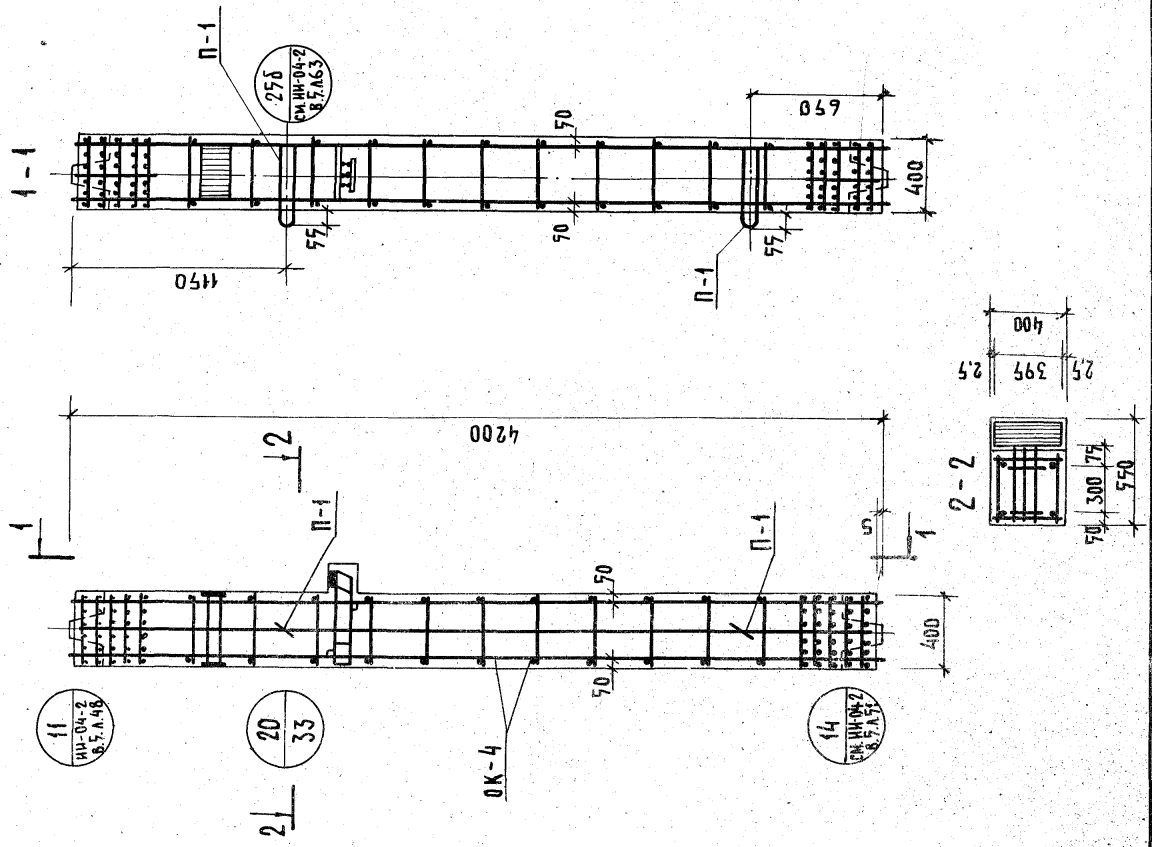
КОЛОННА КСК-30. АРМИРОВАНИЕ

Т.К
1974

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
1
ЛИСТ
18
73425
26

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИДЕАЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ	МН СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ	
				1 ШТ.	ВСЕХ
КСК-40	ОК-4	1	229,75	229,75	ЛИСТ 42
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВУП-6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВУП-6 Ч. II ЛИСТ 20
Итого			234,55		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 6727-73		ПРОКАТ 8 СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71												
	А-III		А-I		δ												
КСК-40	Φ	ММ	Φ	ММ	М	ММ											
	36	28	20	6	16	10	16	20	40								
	1245	1590	6,96	3,6	17,4	19,4	4,4	109	10,4	15,7	0,4	0,4	3,7	8,1	6,0	6,28	24,04
Итого																	



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

КОЛОННА КСК-40. АРМИРОВАНИЕ

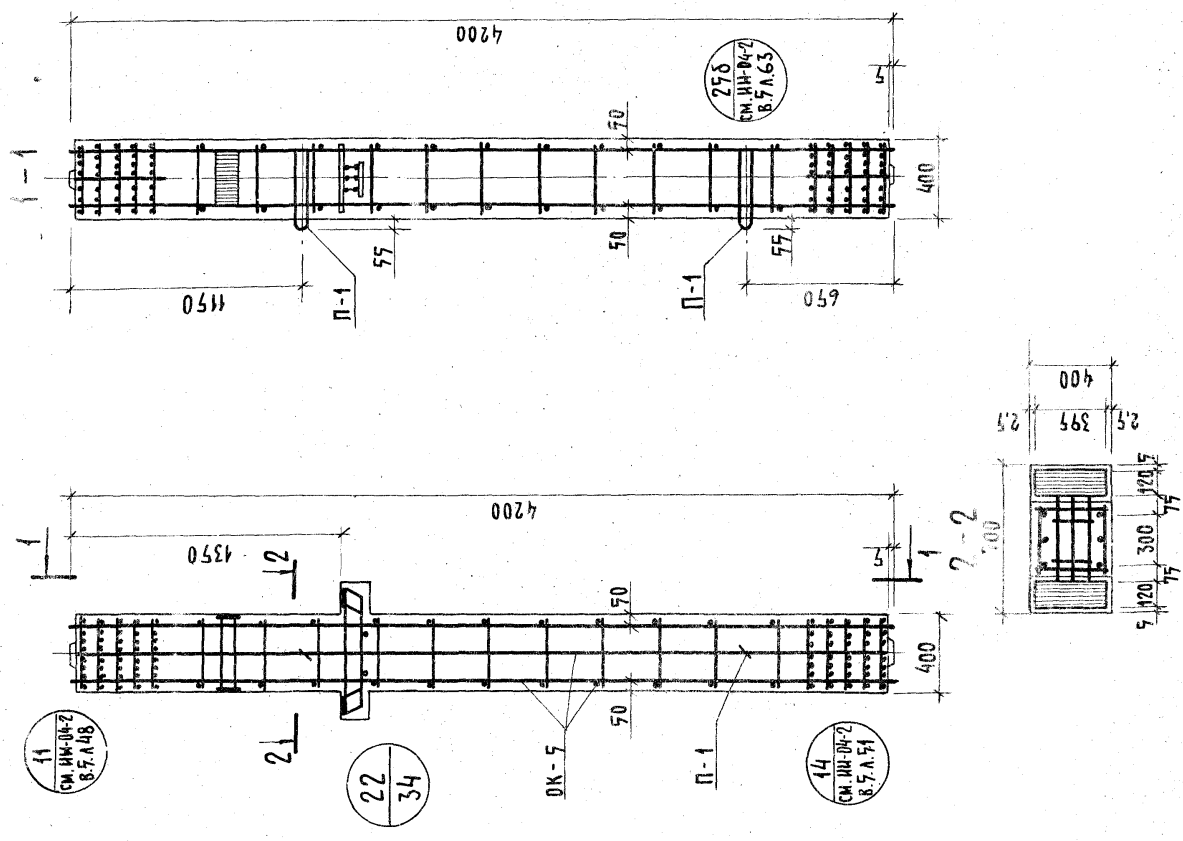
СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	19

ТК
974

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСР-40	OK-5	1	239,27	239,27	ЛИСТ 43
	C-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6 1. И ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
			ИТОГО	244,27	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ															
МАРКА КОЛОННЫ	ОРЯМЕНАТАРНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61			СТАЛЬ ВІ ГОСТ 6727-53			ПРОКАТ В СТ 3 ДС ГОСТ 380-71								
	А-III			А-I			Б								
КСР-40	Ф ММ		КОЛО	Ф ММ		КОЛО	Ф ММ		КОЛО						
	36	12		28	20		6	16		10	6	10	18	20	40
15,9	17,0	8,13	3,6	12,4	1,9	0,4	15,7	0,6	0,6	7,4	8,08	7,2	6,28	20,94	24,27
										ВСЕГО					

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

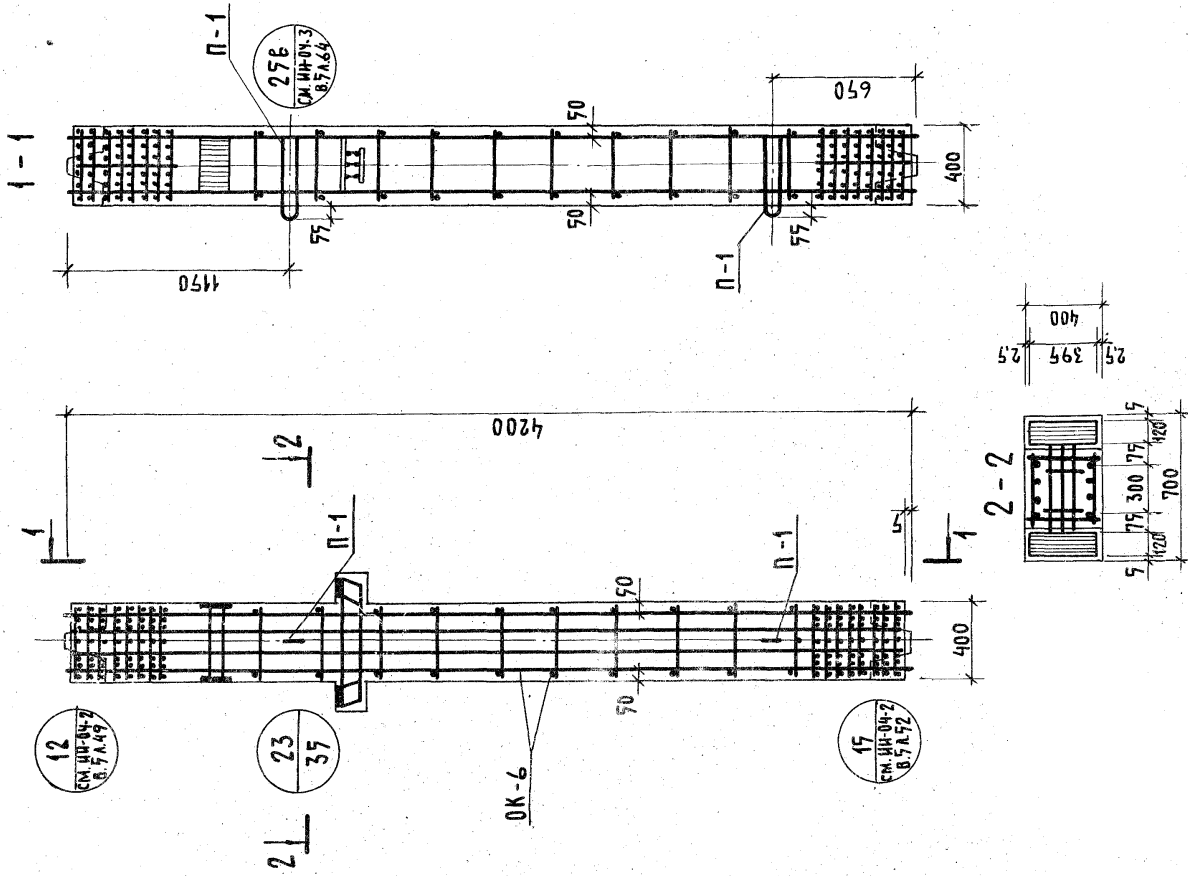
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСР-58	ОК-6	1	473,07	473,07	ЛИСТ 44
	С-7	2	0,3	0,6	ИД-04-2 ВМП-6 Ч.Д. ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИД-04-2 ВМП-6 Ч.Д. ЛИСТ 20
Итого:				478,07	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ПОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ В ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ В СТ.3 ПС ГОСТ 380-71		ВСЕГО
	А - III		А - I		Φ ММ	МТОР	δ	МТОР	
	Φ ММ	МТОР	Φ ММ	МТОР					
КСР-58	40	36 28 20 12	16 12 6	4	10 16 20 40	7,4	805 72 6,28	2394 478,07	
	332 014 9 8 13 3,6	68,8 245 4 153 0,4	20,1 0,6 0,6						

ПРИМЕЧАНИЕ:

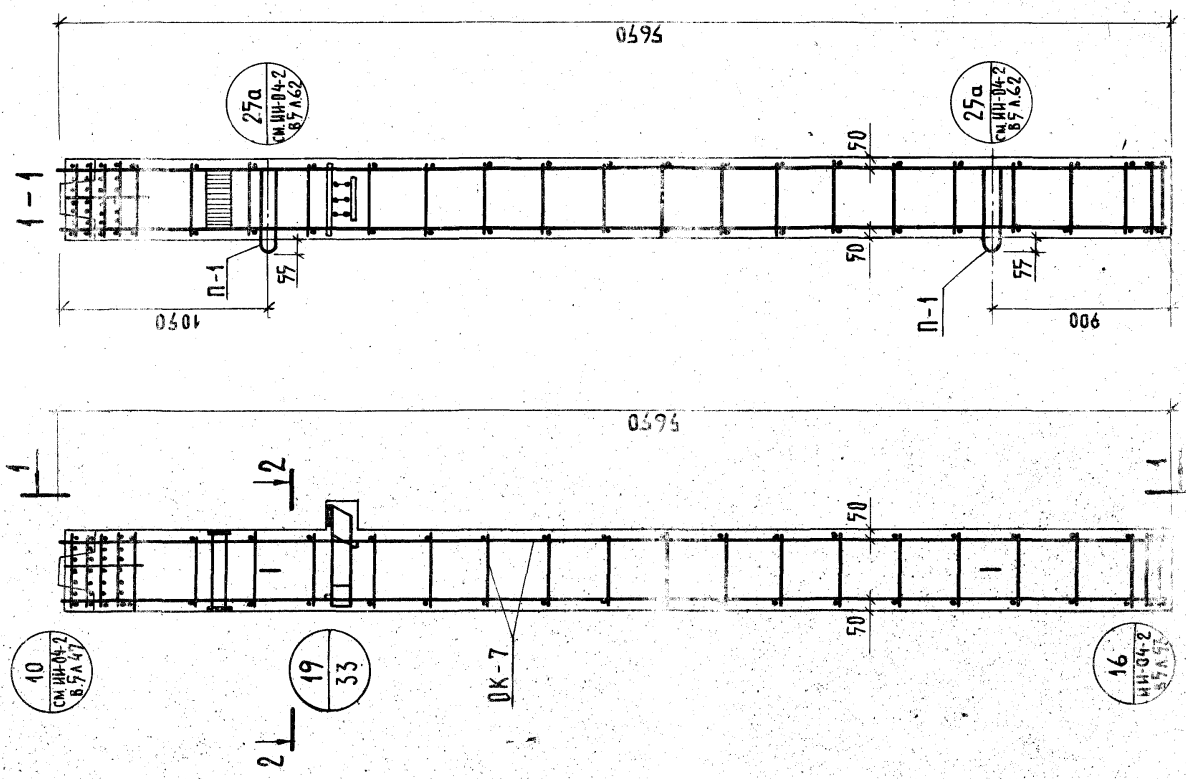
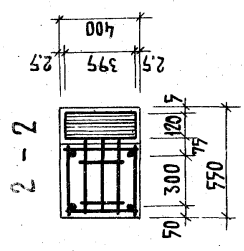
1. ОПАУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 7
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 23



КОЛОННА КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНК-30	ОК-7	1	180,45	180,45	ЛИСТ 45
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО:		185,25



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5731-71	А II	Ф М М			У М М			СТАЛЬ В С Т 3 П С ГОСТ 5727-73	ПРОКАТ ГОСТ 380-71	ВСЕГО						
			36	28	20	6	16	10				6	4	40	16	20	40
КНК-30	12,45	11796	3,6	4,0	136,80	4,4	20,0	0,4	24,8	0,4	0,4	3,7	8,08	6,0	6,28	24,04	185,25

ПРИМЕЧАНИЯ:

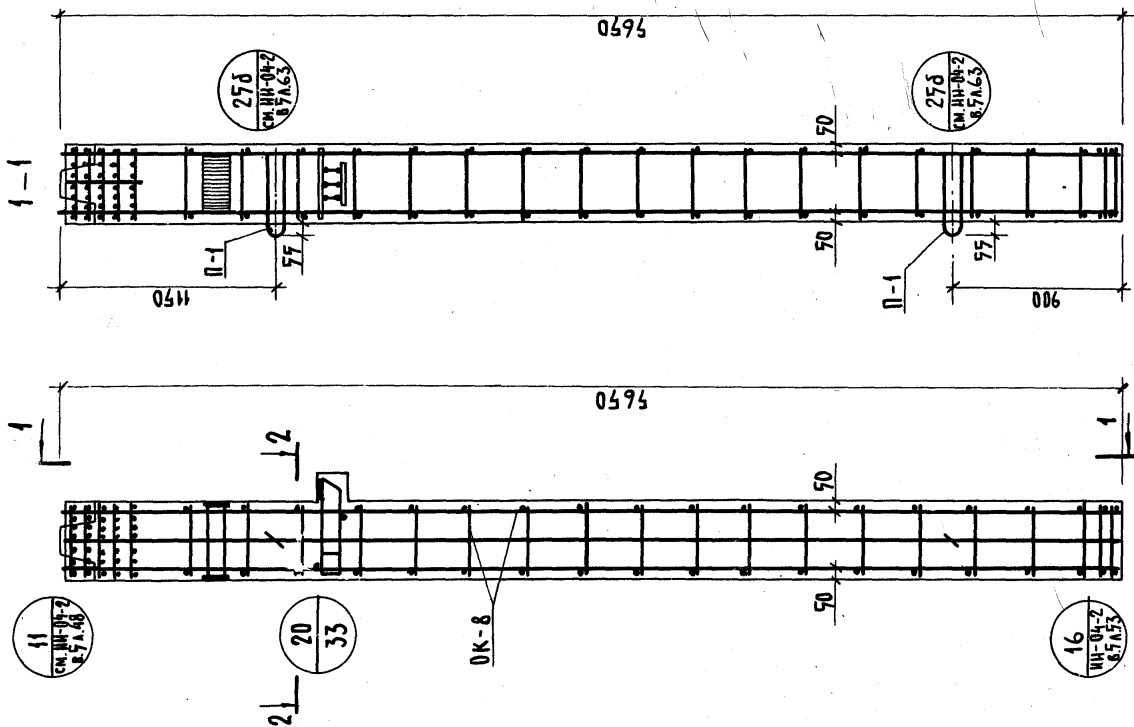
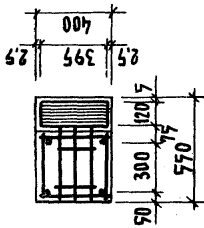
1. ОРАУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 8
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 19

КОЛОННА КНК-30. АРМИРОВАНИЕ.

ТК	1974	СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК ЛИСТ 22
		13425 30	

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

2-2



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ															
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ В ГОСТ 6727-73*				ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71						
	А-Ш		А-І		Ф		КТО		Д						
	Ф	М	Ф	М	Ф	М	Ф	М	Ф	М					
КНК-40	36	32	28	20	6	6	16	10	6	4	4	10	16	20	40
	12,45	20,0	6,96	3,6	6,2	2,03	17,8	8,5	0,4	26,7	0,4	0,4	3,7	8,06	6,28
	Итого:														24,04

ПРИМЕЧАНИЯ:

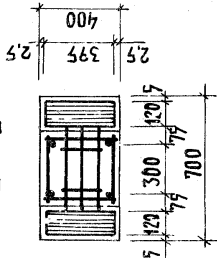
1. ПЛАУБКУ КОЛОННЫ СМ. АНСТ 8
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20

КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.

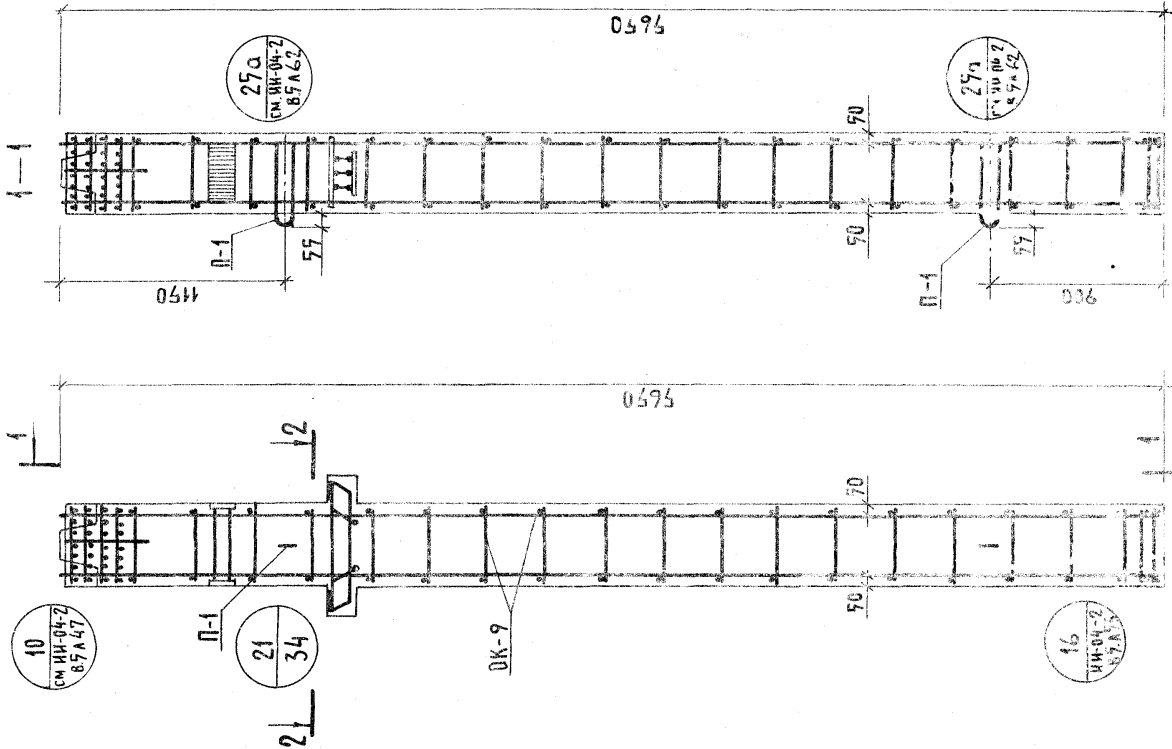
СЕРИЯ	1,220-1
ВЫПУСК	АНСТ 23

ТК 974

2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНУ КОЛОННУ				№№ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ	
КНР-30	OK-9	1	189,77	ЛИСТ 47
	С-7	2	0,3	ИИ-04-2 ВВР.6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	ИИ-04-2 ВВР.6 Ч. II ЛИСТ 19
			Итого:	194,77



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ				ПРИКАТ В СТ 3 РС ГОСТ 380-71	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 ^х	СЧЕТЫ			Итого
		А-III	А-I		
КНР-30	А-III	Ф ММ	КТОС	Ф ММ	КТОС
		36 28 20 6	6		
		15,9 117,13 3,6 4,0 140,63 4,4 20,9 0,2 24,6 0,6	0,6	0,6	7,4 8,06 7,2 6,28 28,91 49,17

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

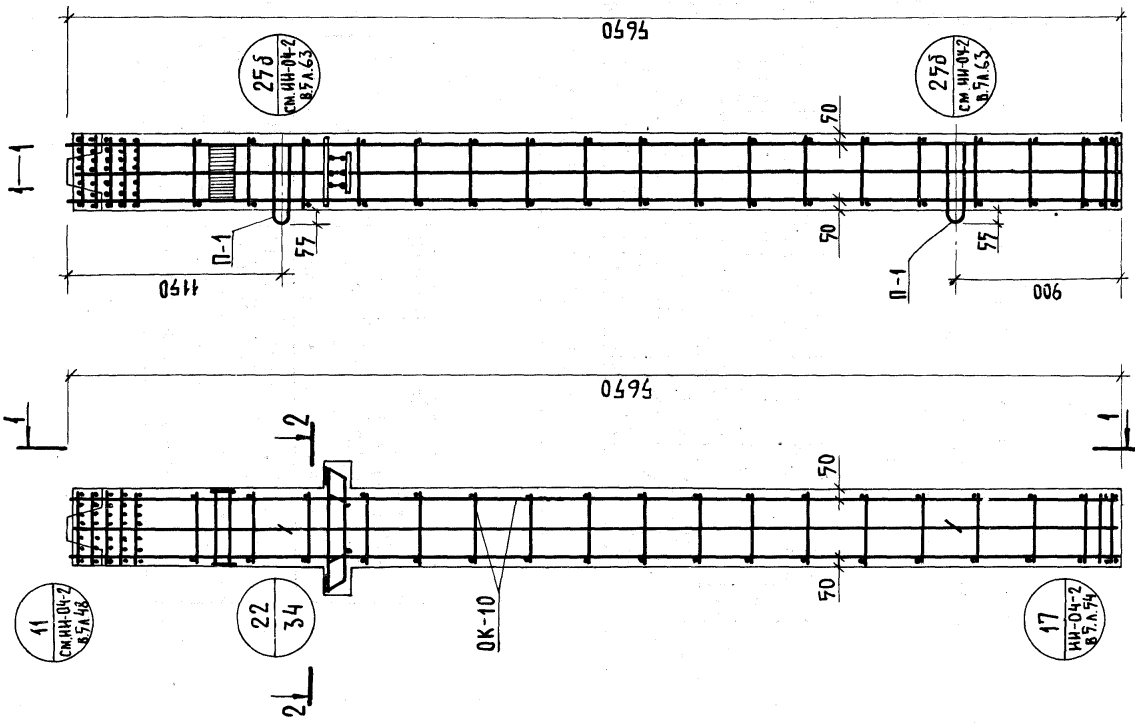
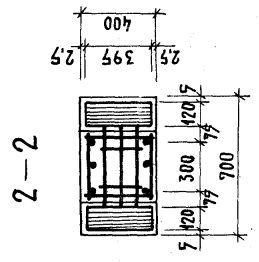
ТК
1974

КОЛОННА КНР-30. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
19

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНР-40	OK-10	1	298,87	298,87	A.48
	C-7	2	0,3	0,6	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
Итого				303,87	

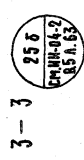
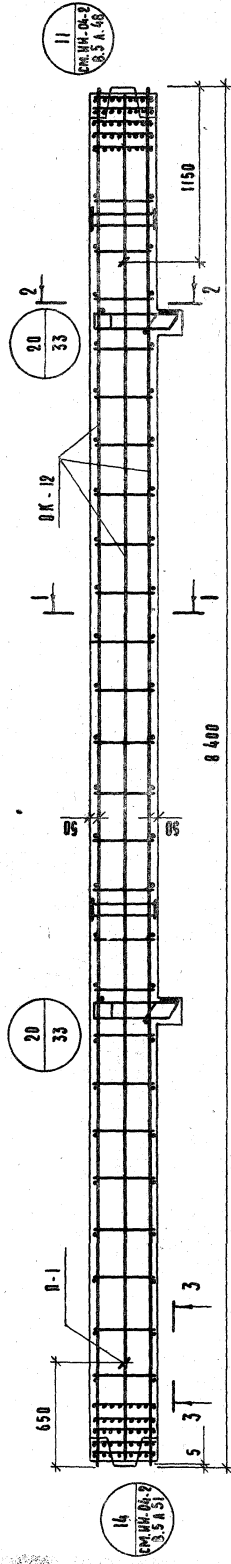


ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДАНУ КОЛОННУ КГ

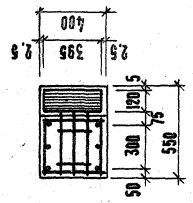
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 7781-61*		СТАЛЬ І ГОСТ 6727-75*		ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71	
	А-III	А-I	Ф ММ	КОЛО	Ф	КОЛО
КНР-40	КОЛО	КОЛО	КОЛО	КОЛО	КОЛО	КОЛО
	36 32 28 20 6	16 10 6	4	4	40 16 20 40	1700
Итого		Итого	Итого	Итого	Итого	Итого
15,9 24,0 8,15 3,6 6,2 24783 9,4 16,9 0,2 26,7 0,6 0,6		26,5 0,6	0,6	7,4 3,06 7,2 6,28 249450337		

ПРИМЕЧАНИЯ:

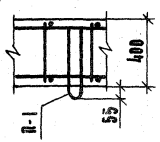
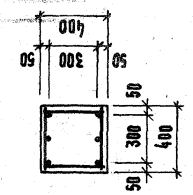
1. Опалубку колонны см. лист 9
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны см. узел 22



2-2



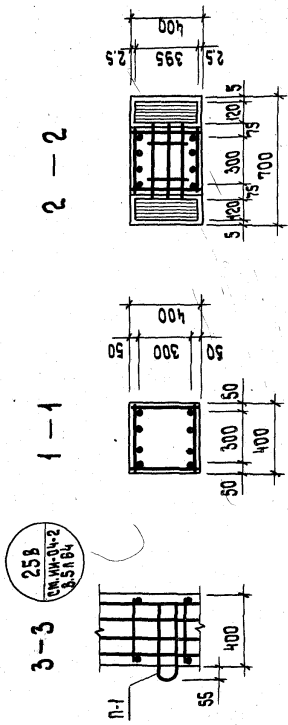
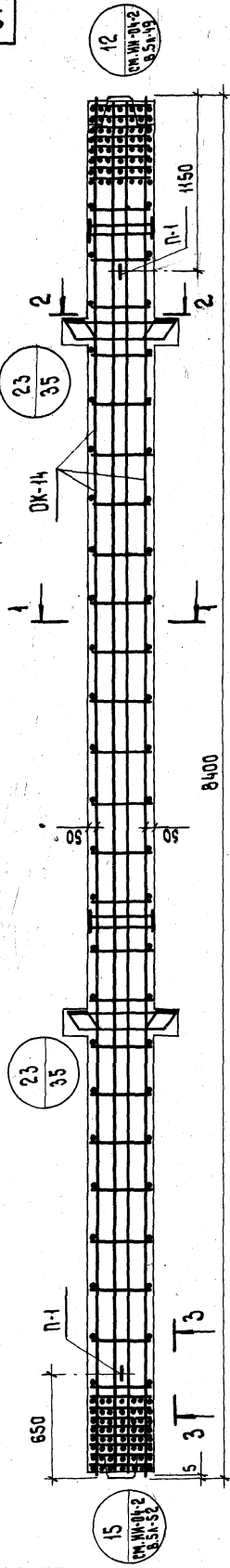
1-1



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ К.Г.												
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРА				СТАЛЬ В ГИСТ		ПРОКАТ					
	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				ГОСТ 6727-53		ГОСТ 380-71					
2КХК-40	A-III		A-I		ФММ		δ					
	Φ	ММ.	Φ	ММ.	Φ	ММ.	Φ	ММ.	δ			
	36	32	28	20	6	16	10	6	10	16	20	40
	24,9	318,0	13,32	7,00	10,4	376,42	4,4	2,47	0,4	23,5	0,8	0,8
										7,4	16,12	12,0
												12,56
												48,08
												164,8

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-ВО	ШТ.	МАССА, КГ.		№ СЕРИИ ВЫПУСК ЛАСТ
			1 ШТ.	ВРЕХ	
2КХК-40	0К-12	1	449,60	449,60	ЛАНТ 50
	С-8	2	0,2	0,8	ИЛ-04-2 ВП. 6 Ч. В. ЛАНТ 21
	П-1	2	2,2	4,4	ИЛ-04-2 ВП. 6 Ч. В.
			ИТОГО	454,80	

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 10.
 2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ ЧЕРВОВО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-ВО ИЗДЕЛИЯ	ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕГ	
2КР-5Б	ОК-14	1	881,24	881,24	ЛИСТ 52
	С-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2 ФЛП.Б Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВВП.Б Ч. I ЛИСТ 20
			ИТОГО:	886,84	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 3781-61*		СТАЛЬ В1 ГОСТ 6127-55*		ПРОКАТ В СТ 3 ПО ГОСТ 380-71		ВСЕГО									
	А - III	А - I	Ф ММ	КОЛО	Ф ММ	КОЛО										
2КР-5Б	40	36	28	20	12	16	10	16	20	40	14,8	16,12	14,4	12,58	57,88	886,84
	1664	1518	16,26	7,2	16,8	280,6	4,4	24,9	0,4	39,7	1,8	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. Опалубку колонны см. лист 11.
 2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 23.

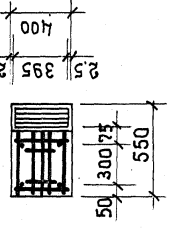
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-80	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.		ИМ. ДЕРЖИ, ВРИССК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КК-30	ОК-15	1	162,56	162,56	ЛИСТ 53
	С-8	2	0,2	0,4	ИТ.ОЧ. 2. В.П.С. Ч. ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИТ.ОЧ. 2. В.П.С. Ч. ЛИСТ 20
			ИТОГО		167,36

Выборка стали на одну колонну, кг.

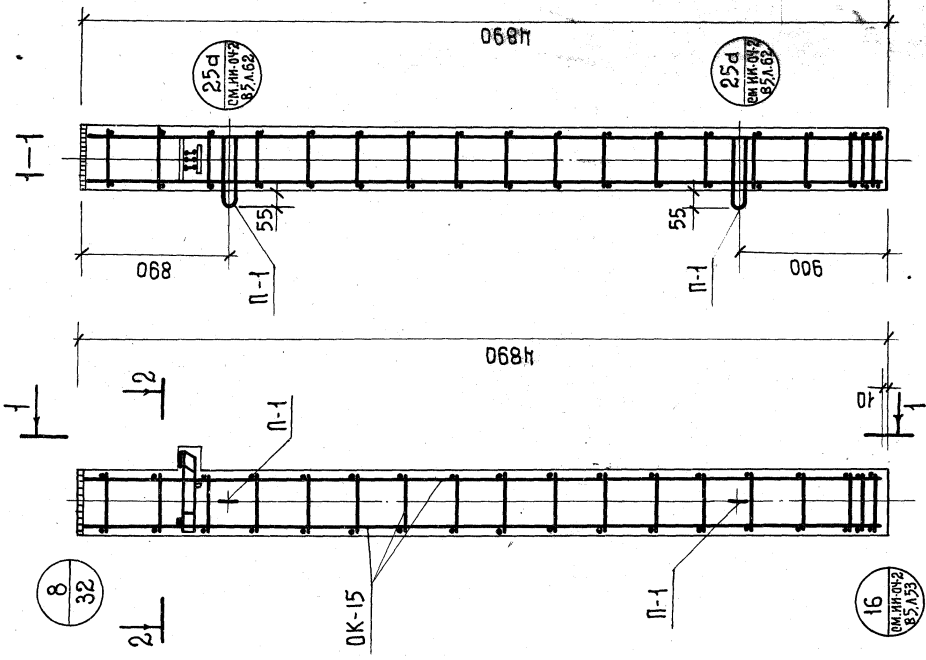
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ 8 СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71		ВСЕГО
	А-III	А-I	Ф мм	С мм	Ф мм	С мм	
КК-30	36	28	20	10	10	12/20/40	16736
	12,45	100,16	1,8	1150	4,4	16,5/20,9/0,4/0,4/3,7/150	

2 - 2.



П Р И М Е Ч А Н И Е:

1. Опалубку колонны см. лист 12.
2. Сетки С-8 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 8.



Колонна КК-30. Армирование.

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

ТК
1974

ГОМНИИ
г. Москва

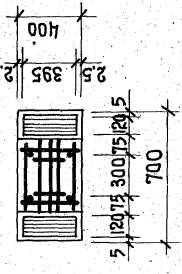
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.		МН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КР-30	ОК-16	1	172.08	172.08	ЛИСТ 54.
	С-7	2	0.3	0.6	ИЛ-04-2, ВЛП-6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2.2	4.4	ИЛ-04-2, ВЛП-6 Ч. II ЛИСТ 20.
Итого:			177.08		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.

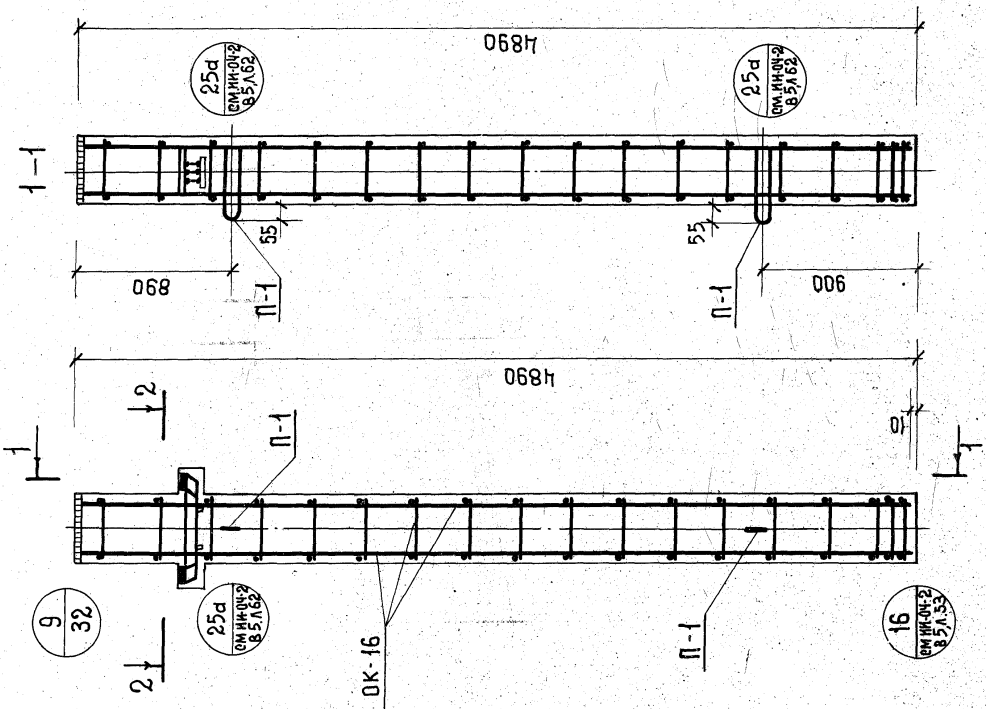
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-68				СТАЛЬ ГОСТ 6727-57*				ПРОКАТ В СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71						
	А-III		А-I		Ф мм		КТОФ		Ф мм		КТОФ		Б		
	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	Ф мм	КТОФ	
КР-30	36	28	20	10	16	10	4	10	12	20	40	10	12	20	40
	15.9	10.93	1.8	119.63	4.4	16.5	20.9	0.6	0.6	7.4	15.9	22.6	28.3	35.9	77.08

2-2



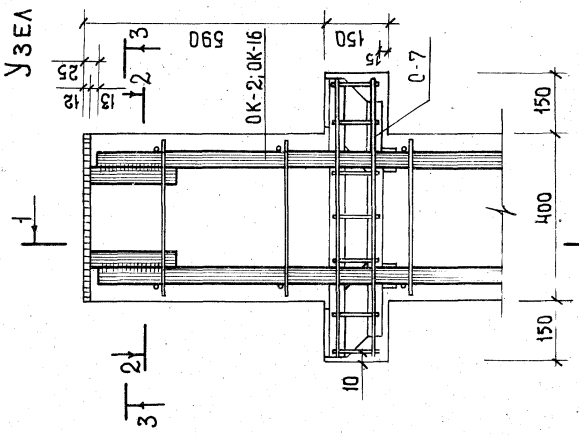
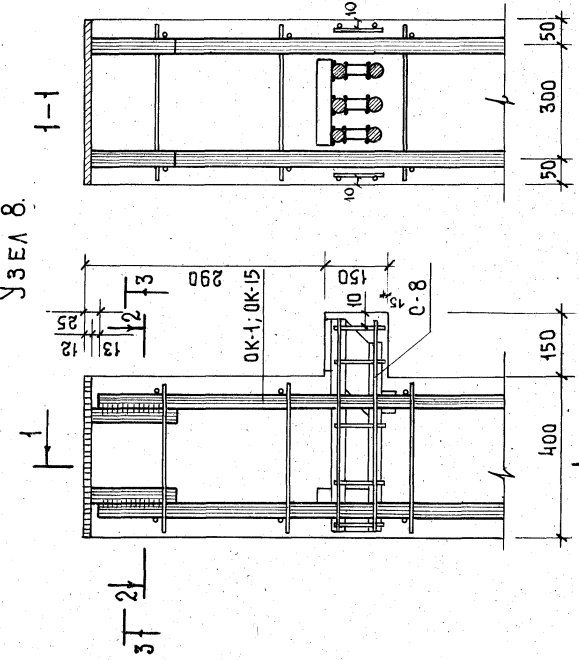
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Опалубку колонны см. лист 13.
2. Детки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 9.



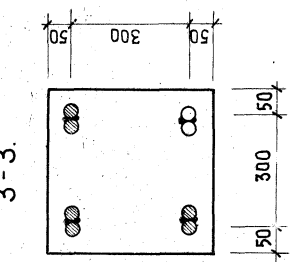
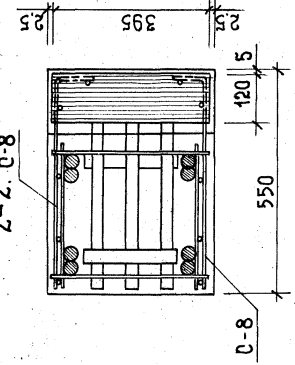
УЗЕЛ 8.

УЗЕЛ 9.



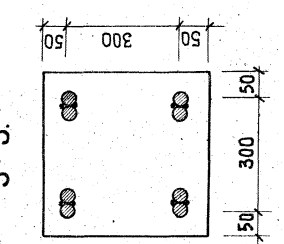
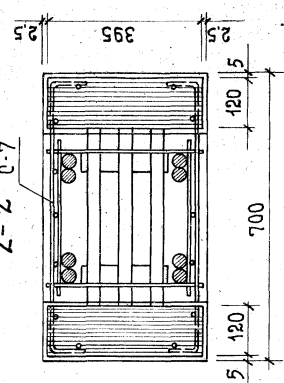
2-2, C-8

3-3



2-2, C-7

3-3



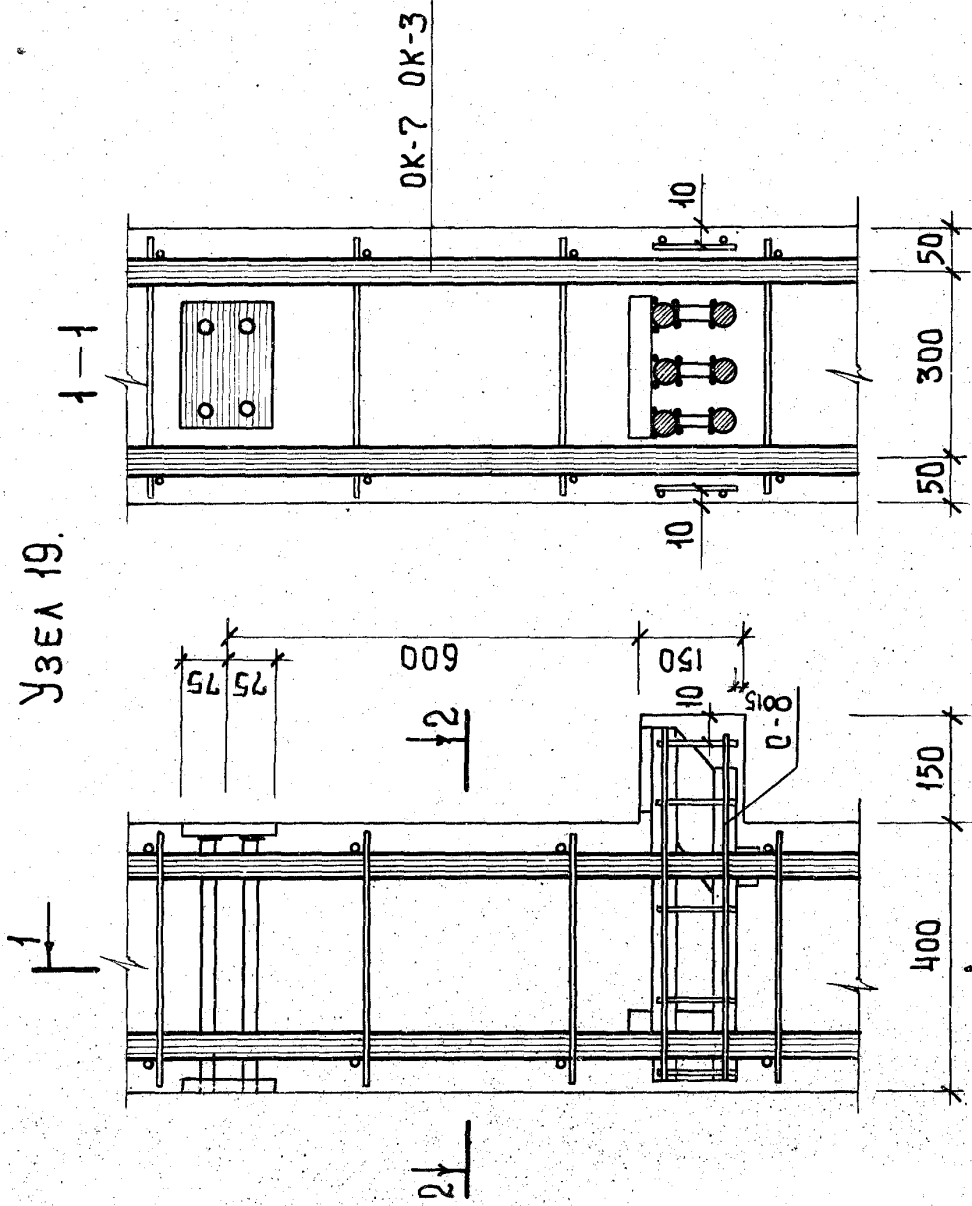
Г. МОСКВА

ТК
1974

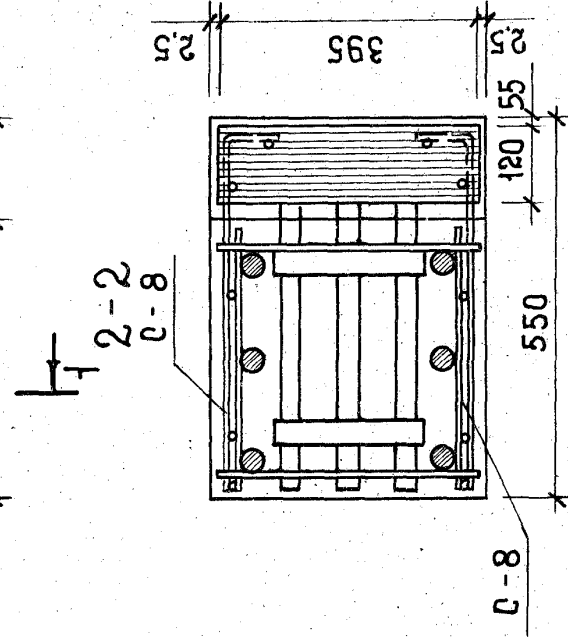
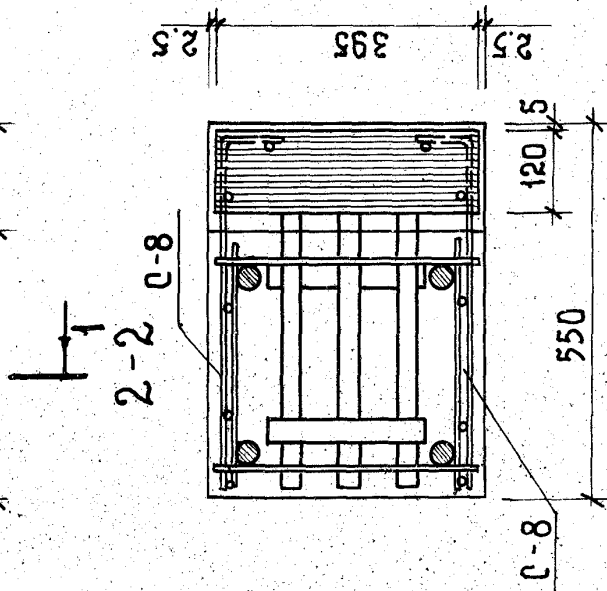
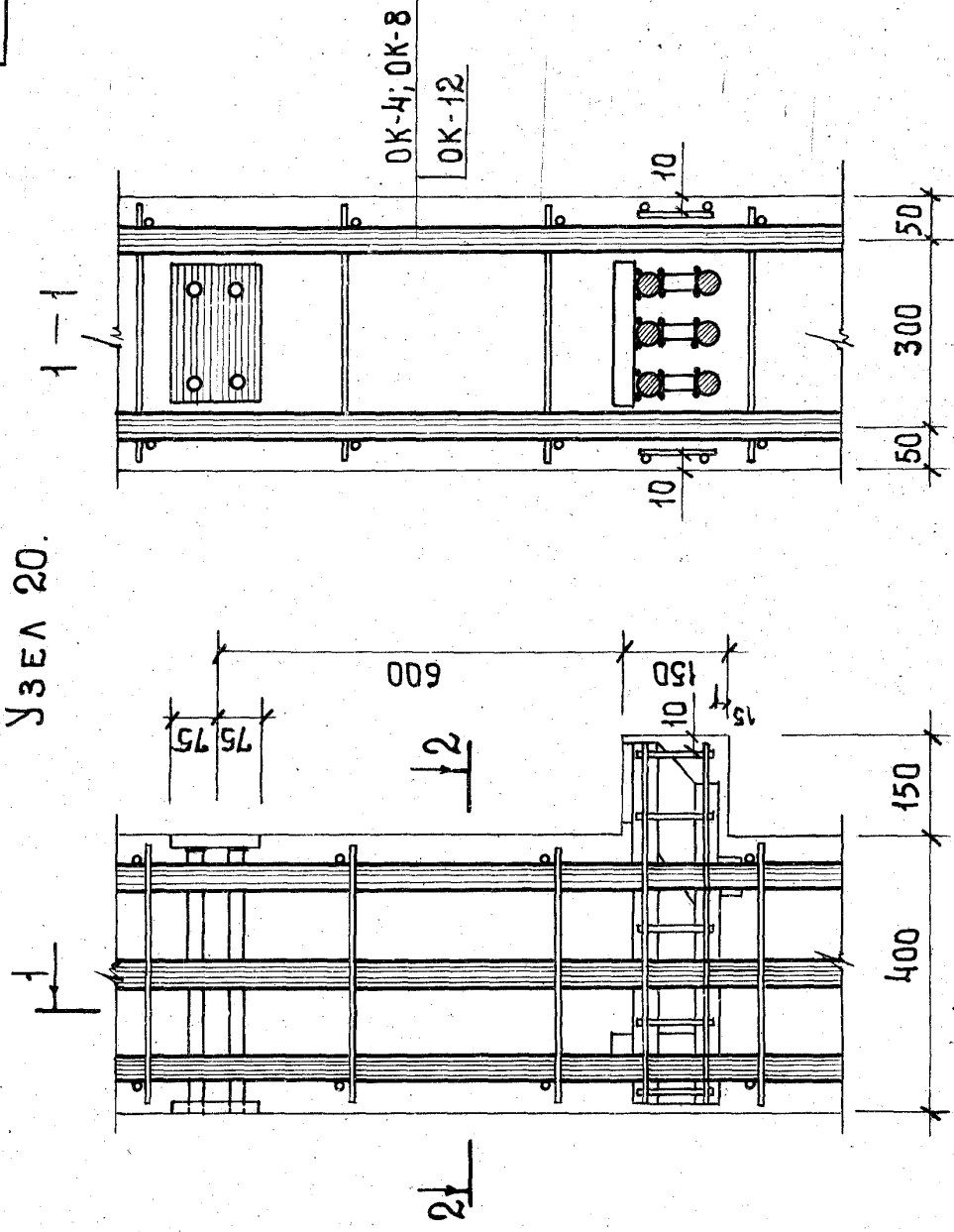
АРМИРОВАНИЕ. Узлы 8 и 9.

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	АРКТ
Лист	32
13425	40

УЗЕЛ 19.



УЗЕЛ 20.



TK

1974

АРМИРОВАНИЕ. Узлы 19 и 20.

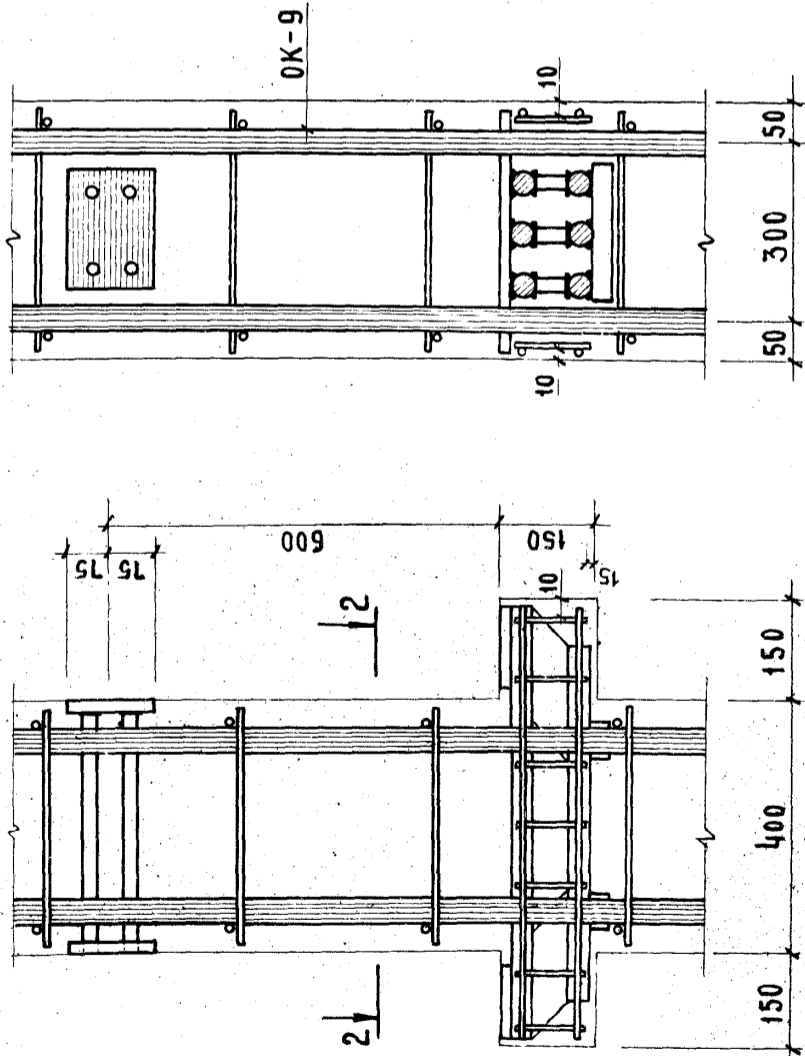
СЕРИЯ
1.220-1

ВЫПУСК ЛИСТ
1 33

13425 41

УЗЕЛ 21

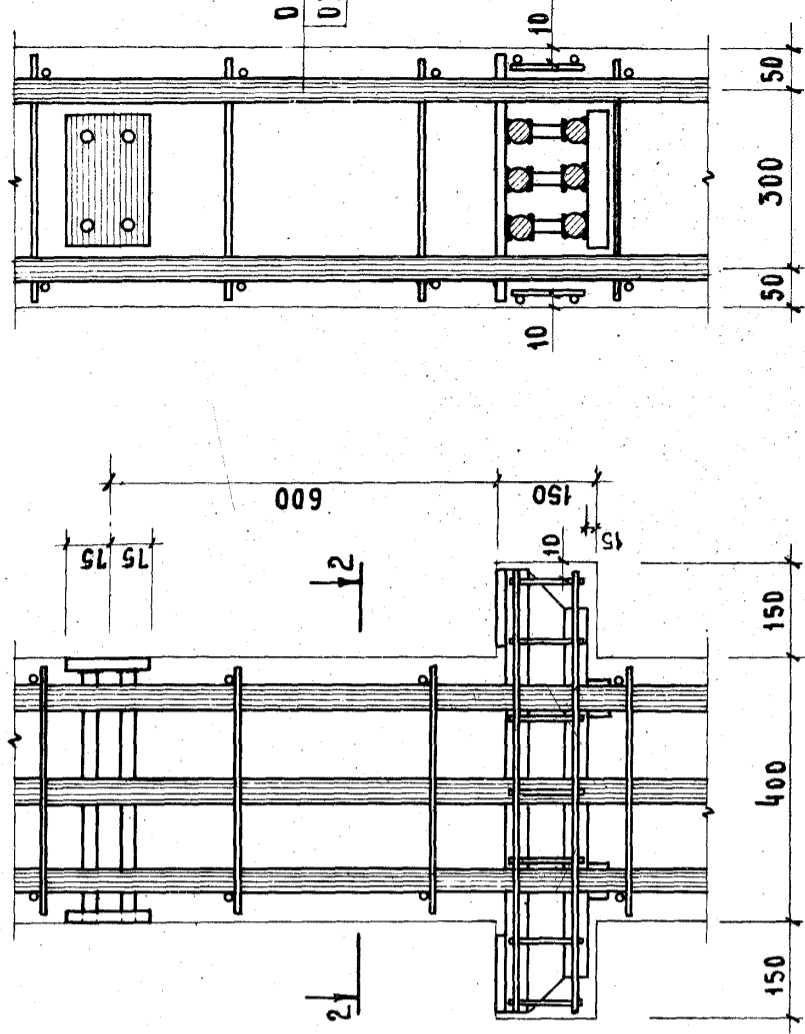
1-1



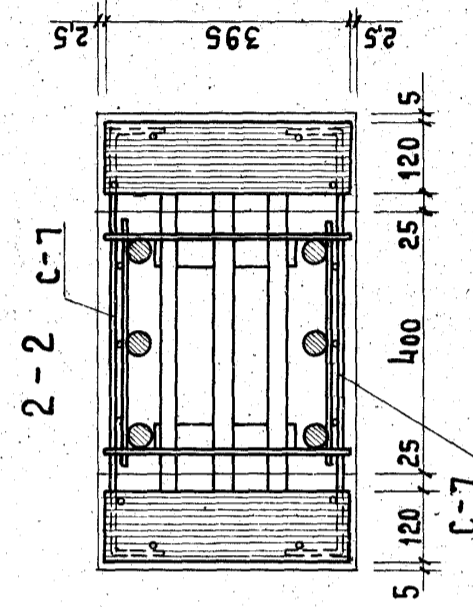
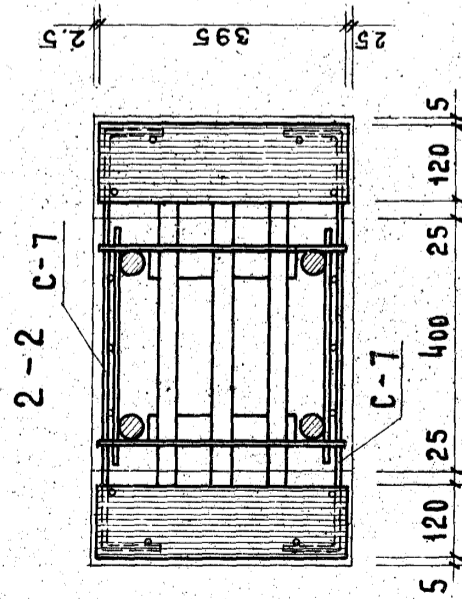
OK-9

УЗЕЛ 22

1-1



OK-5; OK-10
OK-13



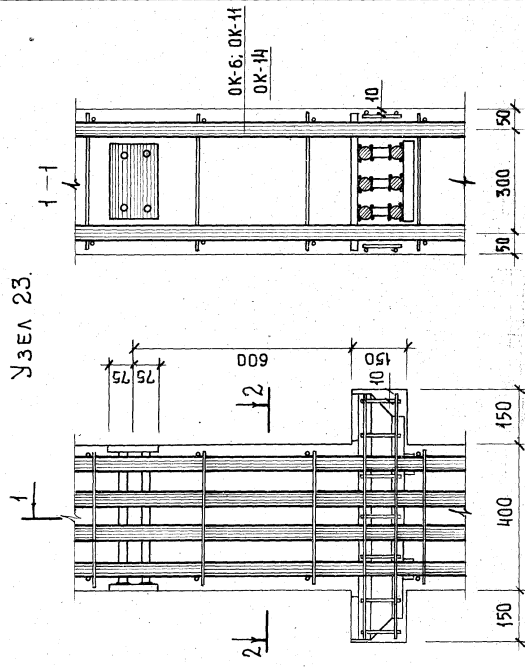
ТК

1974

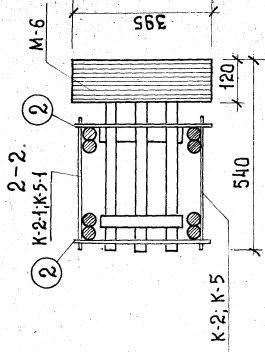
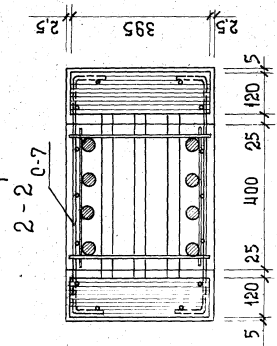
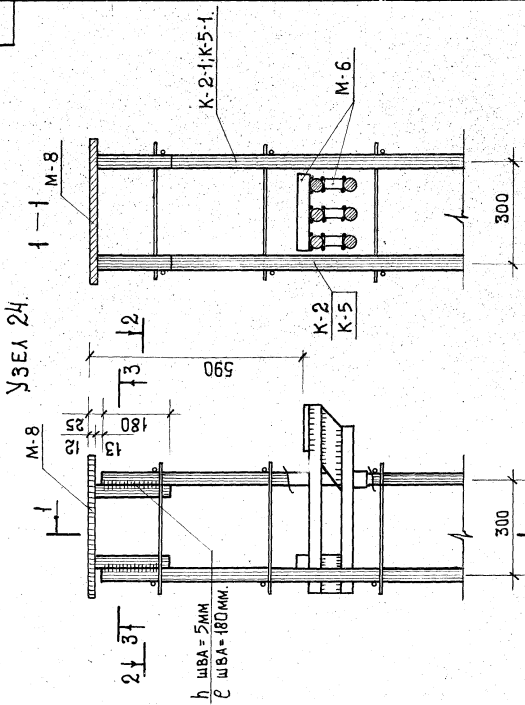
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 21 И 22.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
34

УЗЕЛ 23.



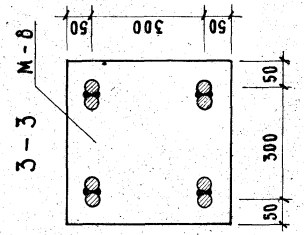
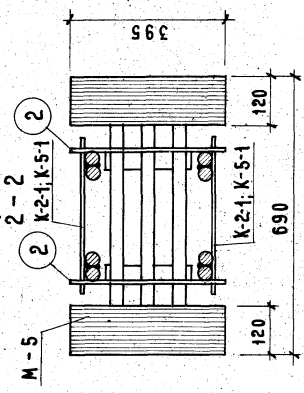
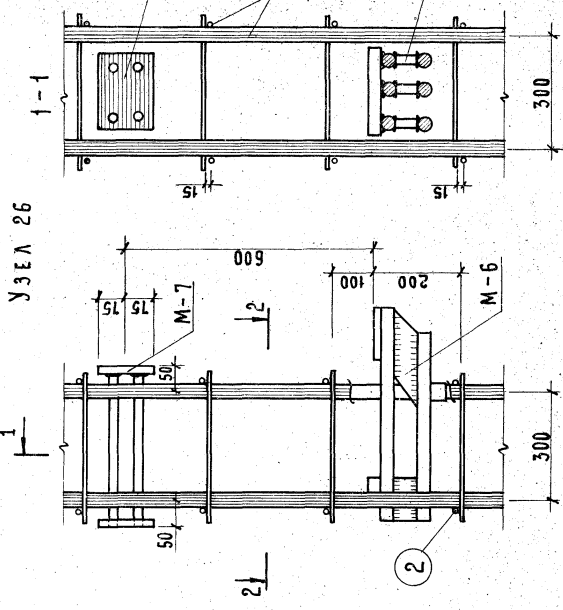
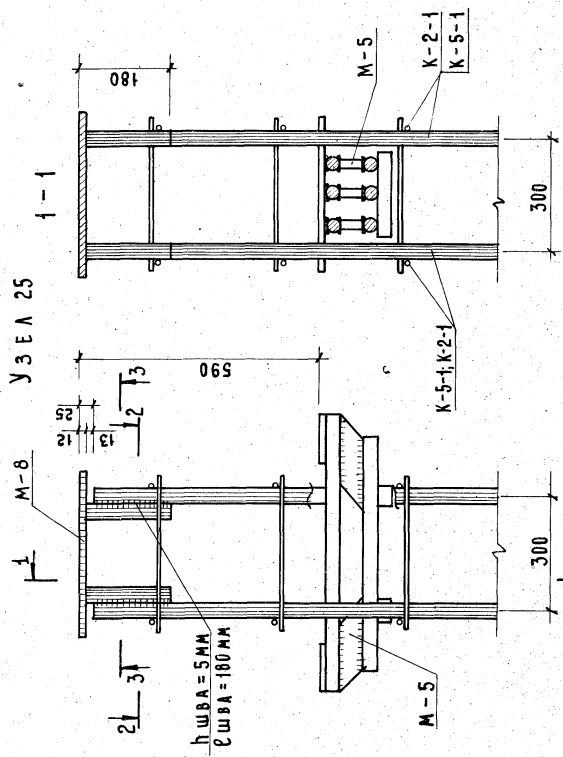
УЗЕЛ 24.



3-3

УЗЕЛ 25

УЗЕЛ 26

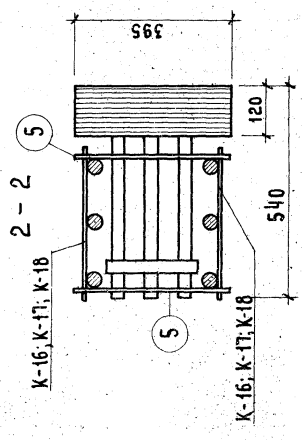
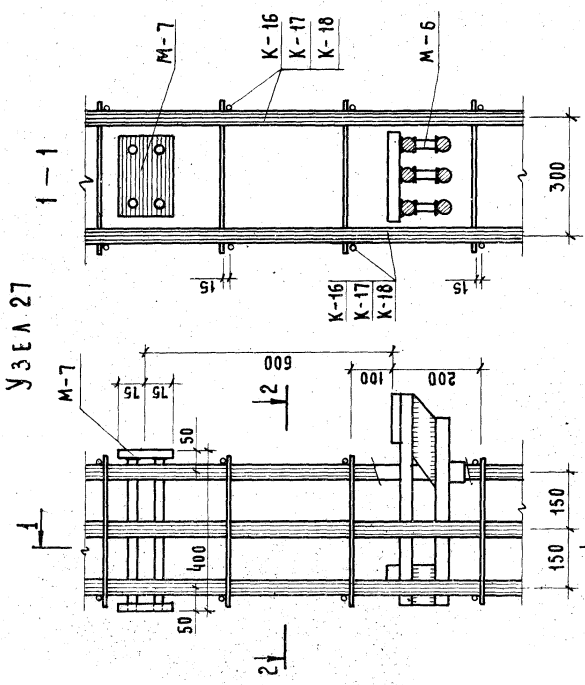


TK
1974

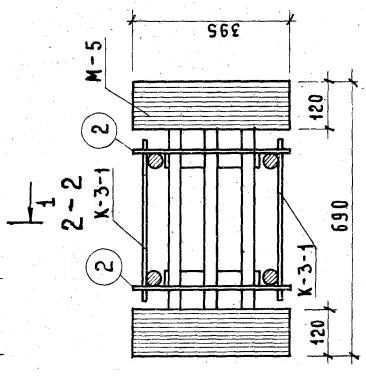
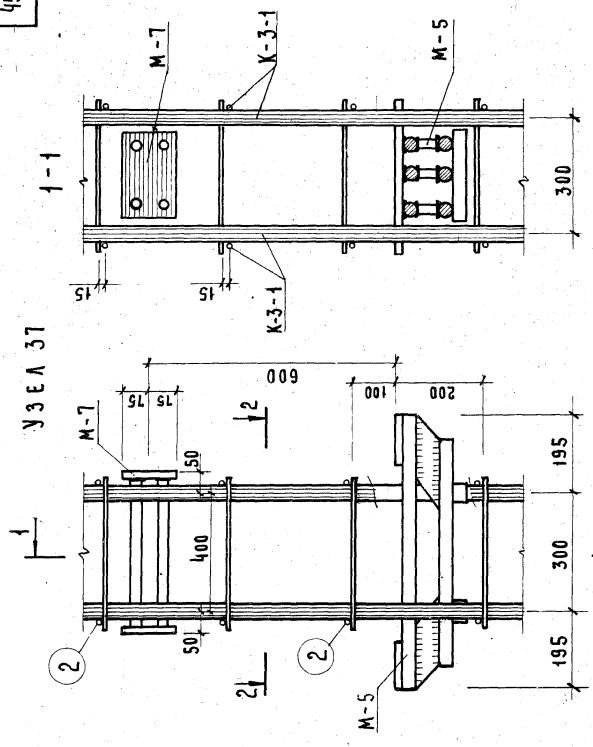
ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 25 И 26.

СЕРИЯ
1, 220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1
36
1975 44

УЗЕЛ 27



УЗЕЛ 37

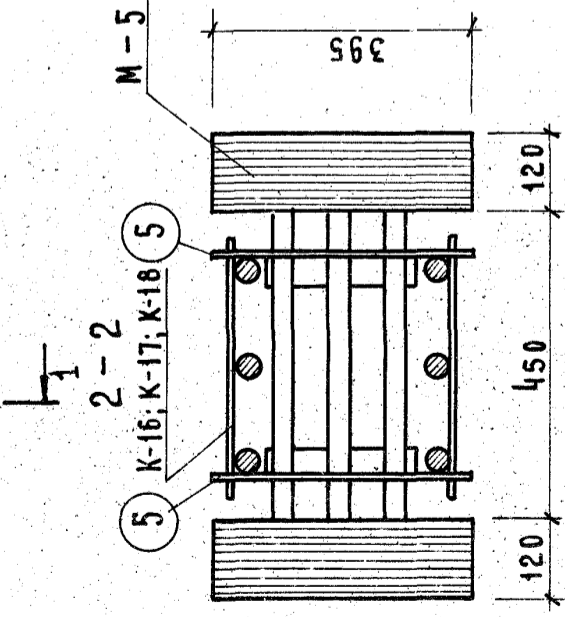
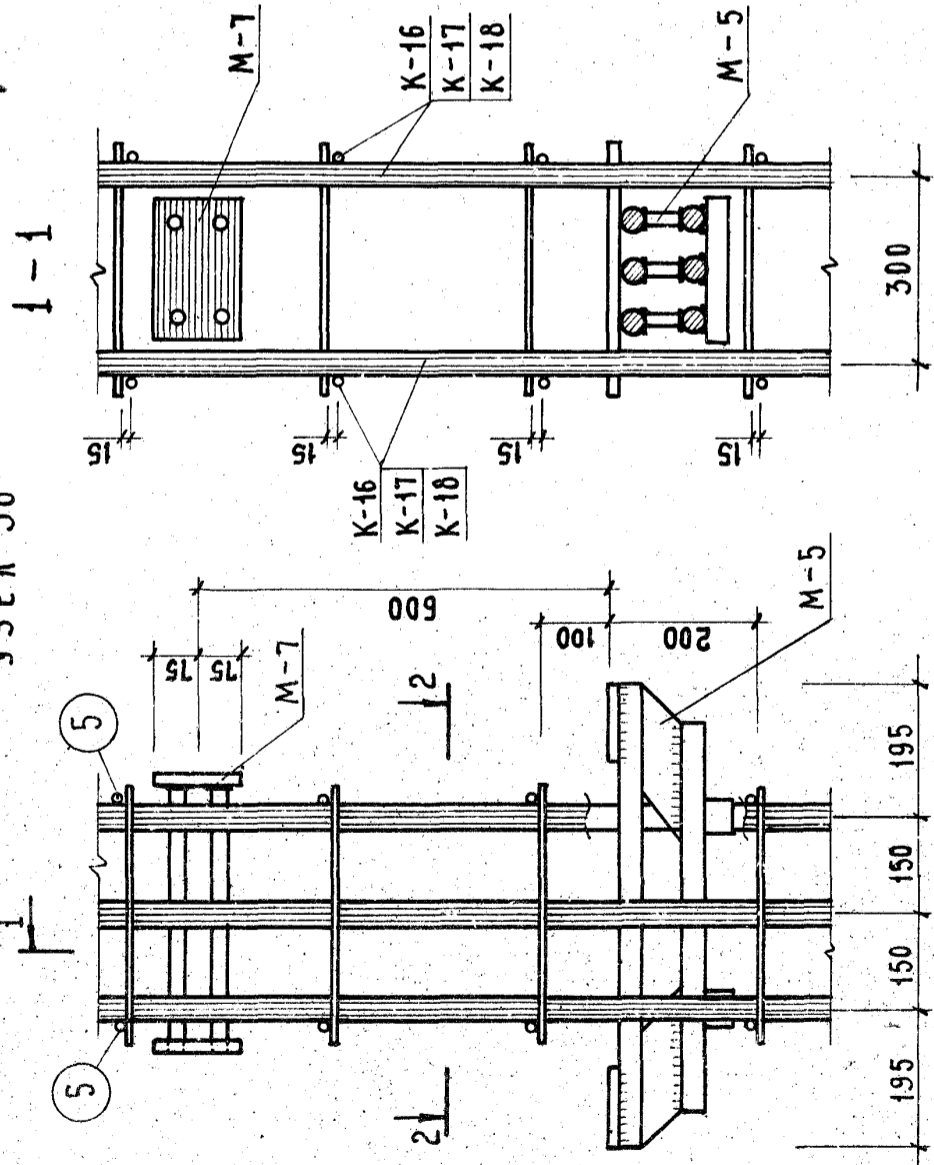


ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 27 И 37.

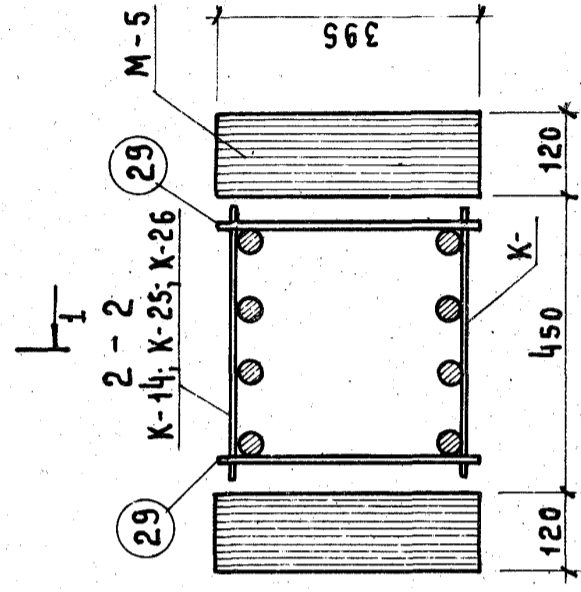
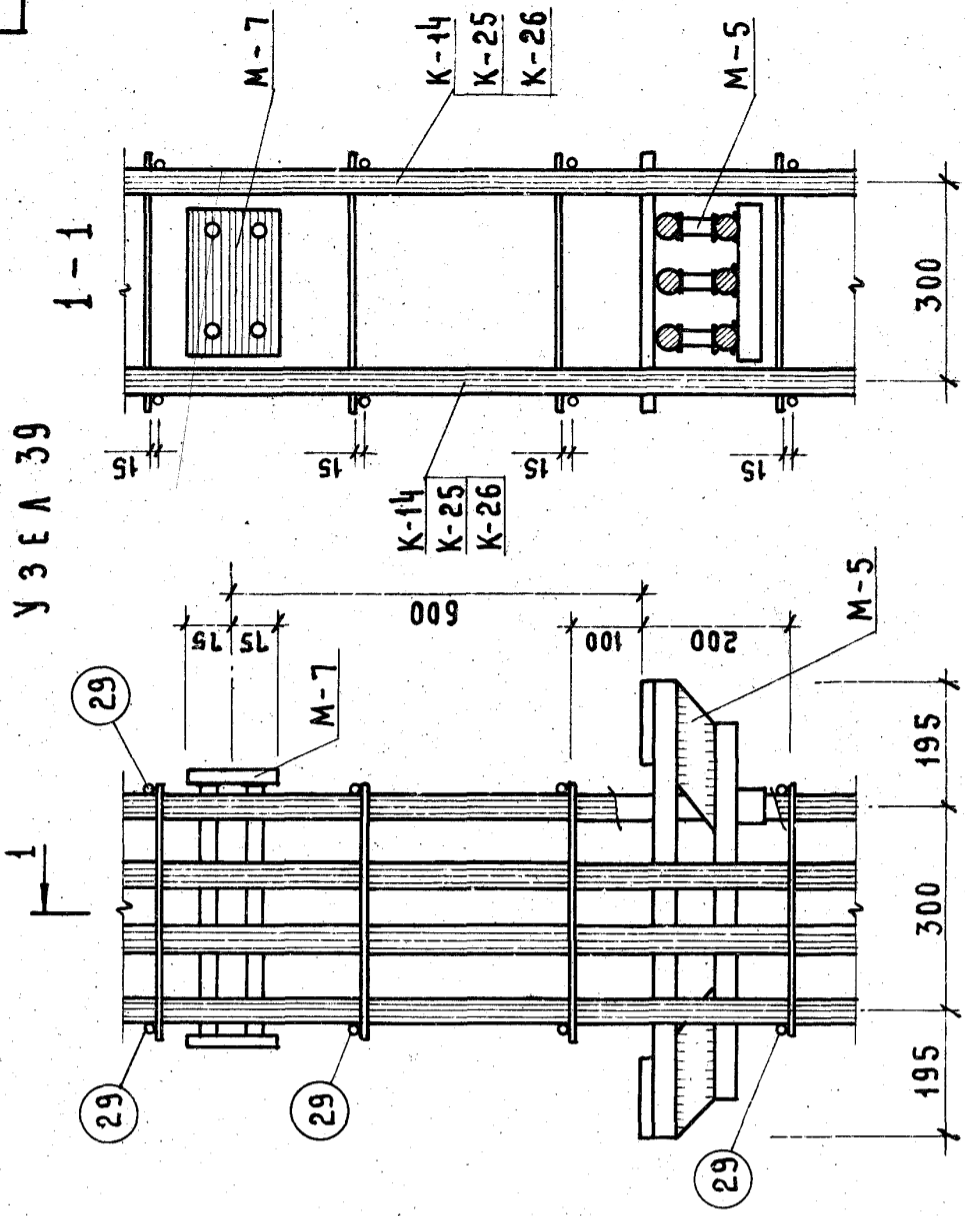
СЕРИЯ
1.200-1
ВЫПУСК ЛЕСТ
() 37
1302С

ТК
1974

УЗЕЛ 38



УЗЕЛ 39



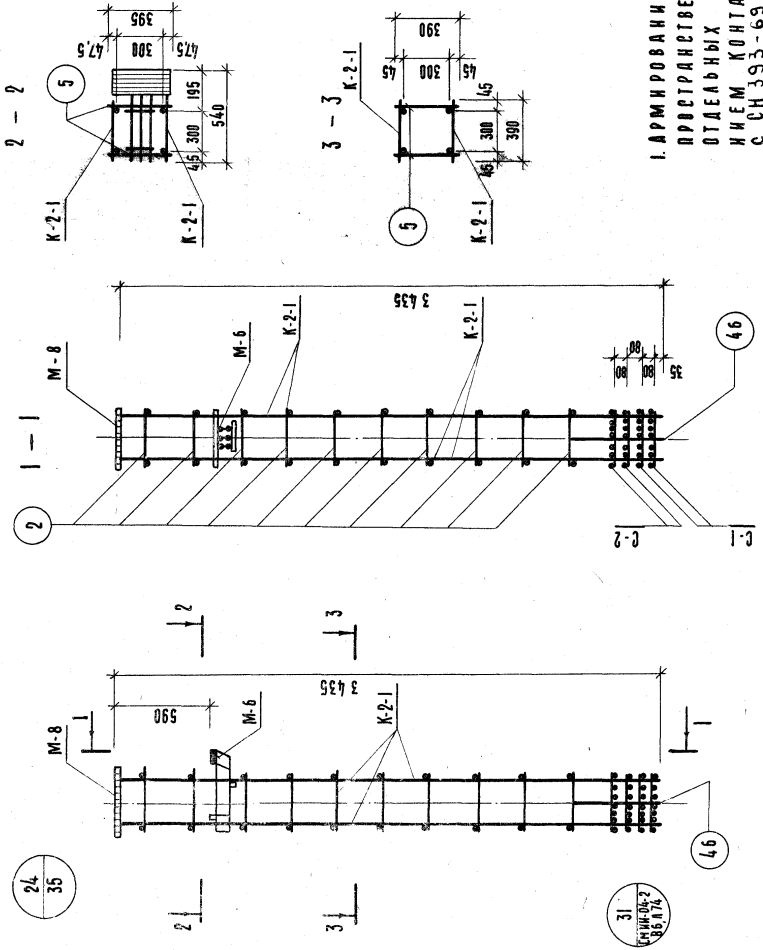
ТК

1974

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 38 И 39.

СЕРИЯ	12201
ВЫПУСК	38

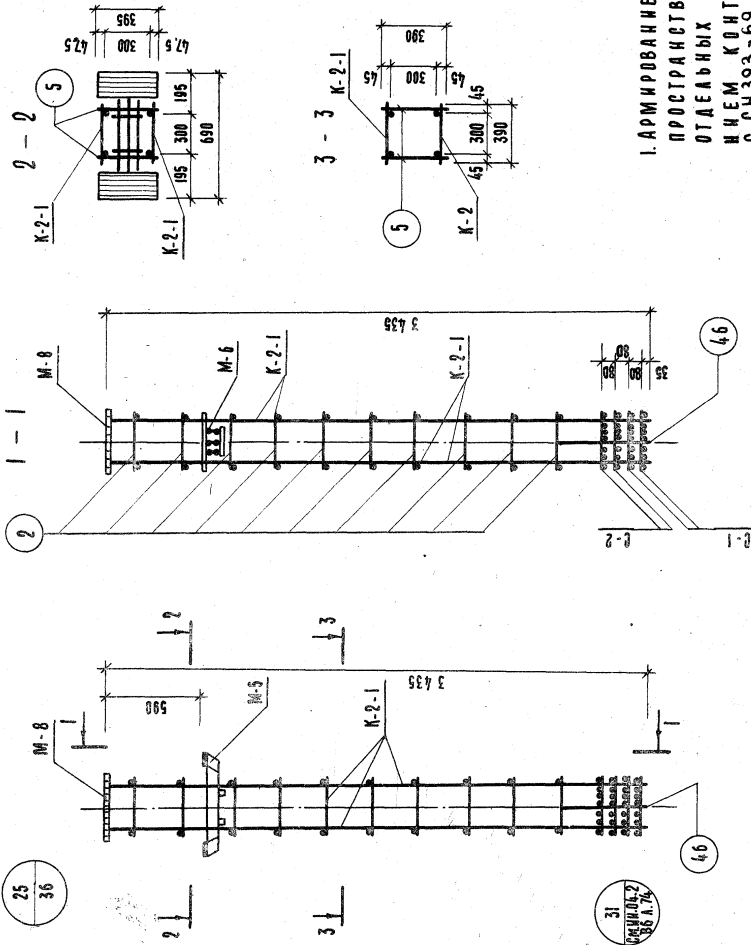
13425 48



МАРКА ШВЕЙН. АРМАТУР. КАРКАСА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ.	ОБЪЕМА ВСЕХ ШТ. ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛИЯ		НН СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
				ШТ.	МАССА, КГ.	
К-2-1	К	2	35,5	71,0		ЛИСТ 73
С-1	С	2	0,8	1,6		ИИ-04-280ИИ.6 Ч.И. ЛИСТ 18
С-2	С	2	1,2	2,4		ИИ-04-280ИИ.6 Ч.И. ЛИСТ 18
М-6	М	1	35,39	35,39		ЛИСТ 56
М-8	М	1	16,87	16,87		ИИ-04-8 ВЫП. 3
ПОЗ. 5	ПОЗ. 5	20	0,25	5,0		ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
ПОЗ. 46	ПОЗ. 46	4	0,1	0,4		ЛИСТ 17
				ИТОГО	132,06	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ
ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕ-
НИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 333-69 и ГОСТ 14098-68.



МАРКА	МАРКА ОБЪЕМНО-АРМАТИР. КАРКАСА И ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			КАРКАСА	ИЗДЕЛ.	
ОК-2	К-2-1	2	35,5	71,0	ИИ СТ 73
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2, Б.6 Ч. Д. ЛИСТ 18
	С-2	2	1,2	2,4	ИИ-04-2, Б.6 Ч. Д. ЛИСТ 18
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-8	1	16,87	16,87	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	ПОС. 5	20	0,25	5,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	ПОС. 4,6	4	0,1	0,4	Ч. Д. Л. 17
			Итого: 162,48		

ПРИМЕЧАНИЕ:

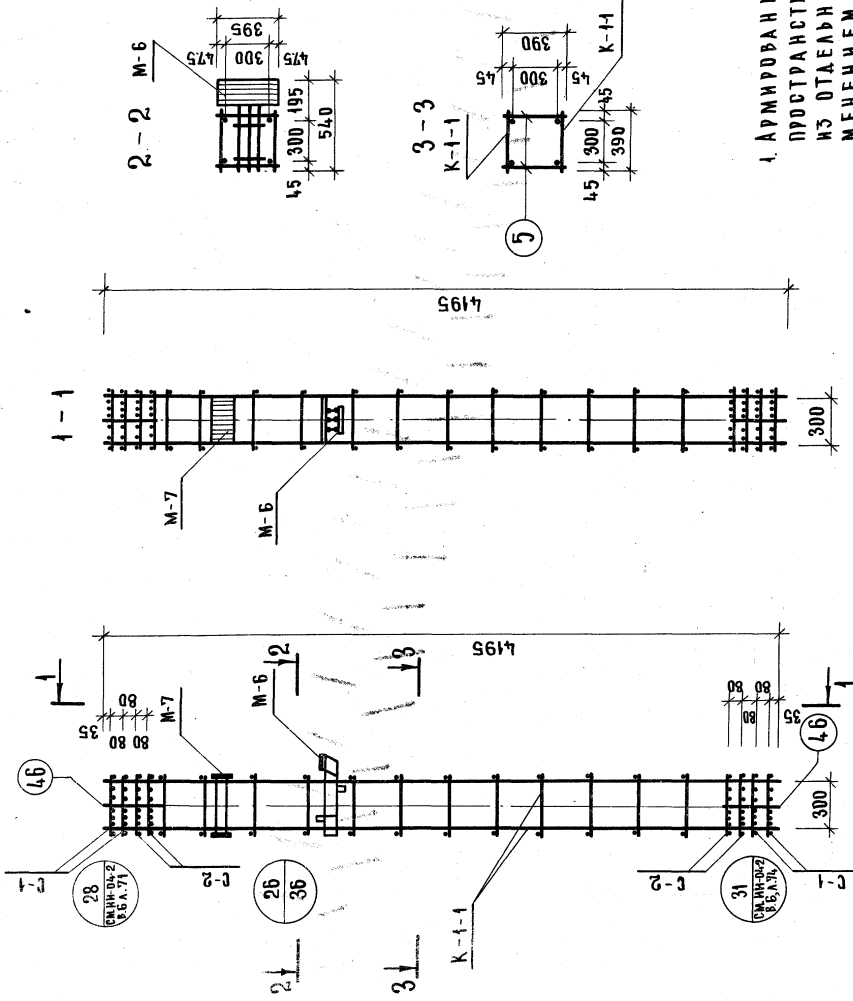
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ
ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕ-
НИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

КОЛОННА КВ-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.

СЕРИЯ
1.920-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1
13925 48

ТК
1974

ЦЕНТРАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТОВАЯ ЧАСТИ КОМПЛЕКСА ТАИЖК-П-1А БАЯН



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		И.И. СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ИЗДЕЛ.	
ОК-3	К-1-1	2	43.6	87.2	ЛИСТ 73
	С-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	С-2	4	1.2	4.8	ЛИСТ 18
	М-6	1	35.39	35.39	ЛИСТ 56
	М-7	1	11.66	11.66	ЛИСТ 57
	ПОС.5	24	0.25	6.0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	ПОС.46	4	0.1	0.4	ЛИСТ 17
			ИТОГО: 143,65		

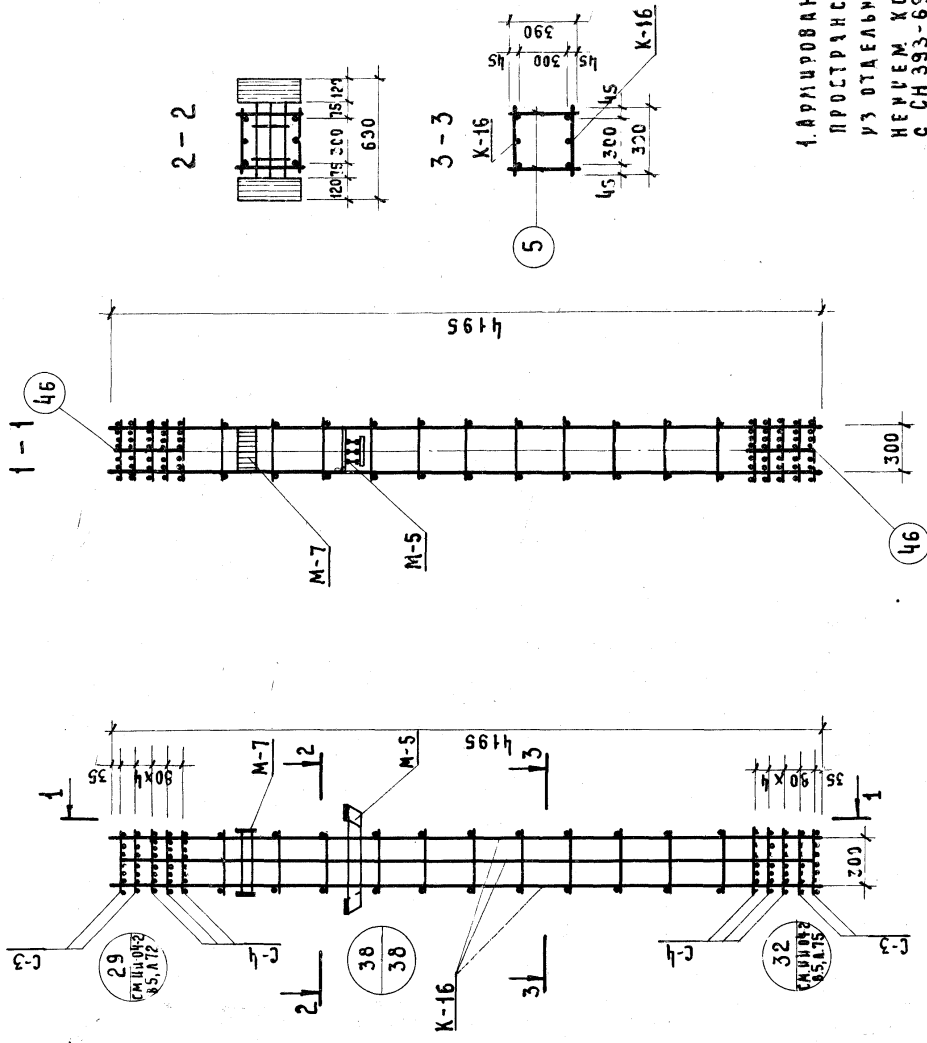
ПРИМЕЧАНИЕ:

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

КОЛОННА КСК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3

СЕРИЯ
1.200-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 44

Т.К.
1974



МАРКА СЫЕМИ КАРКАСА	МАРКА КОД.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		ИНСЕРИ, ВЫПУСКА, АКСТ
			ОДНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛИЙ	ВСЕХ ИЗДЕЛИЙ	
ОК-5	К-16	2	82,2	164,4	ИИ-04-2, В.6 Ч. II, АКСТ 8
	С-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2 В. И. 6
	С-4	6	1,4	8,4	ЧАСТЬ II АКСТ 18
	М-5	1	44,91	44,91	АКСТ 55
	М-7	1	11,66	11,66	АКСТ 57
	ПОС. 5	22	0,25	5,5	ИИ-04-2 В. И. 6
	ПОС. 46	4	0,1	0,4	ЧАСТЬ II АКСТ 17
			ИТОГО: 239,27		

ПРИМЕЧАНИЕ:

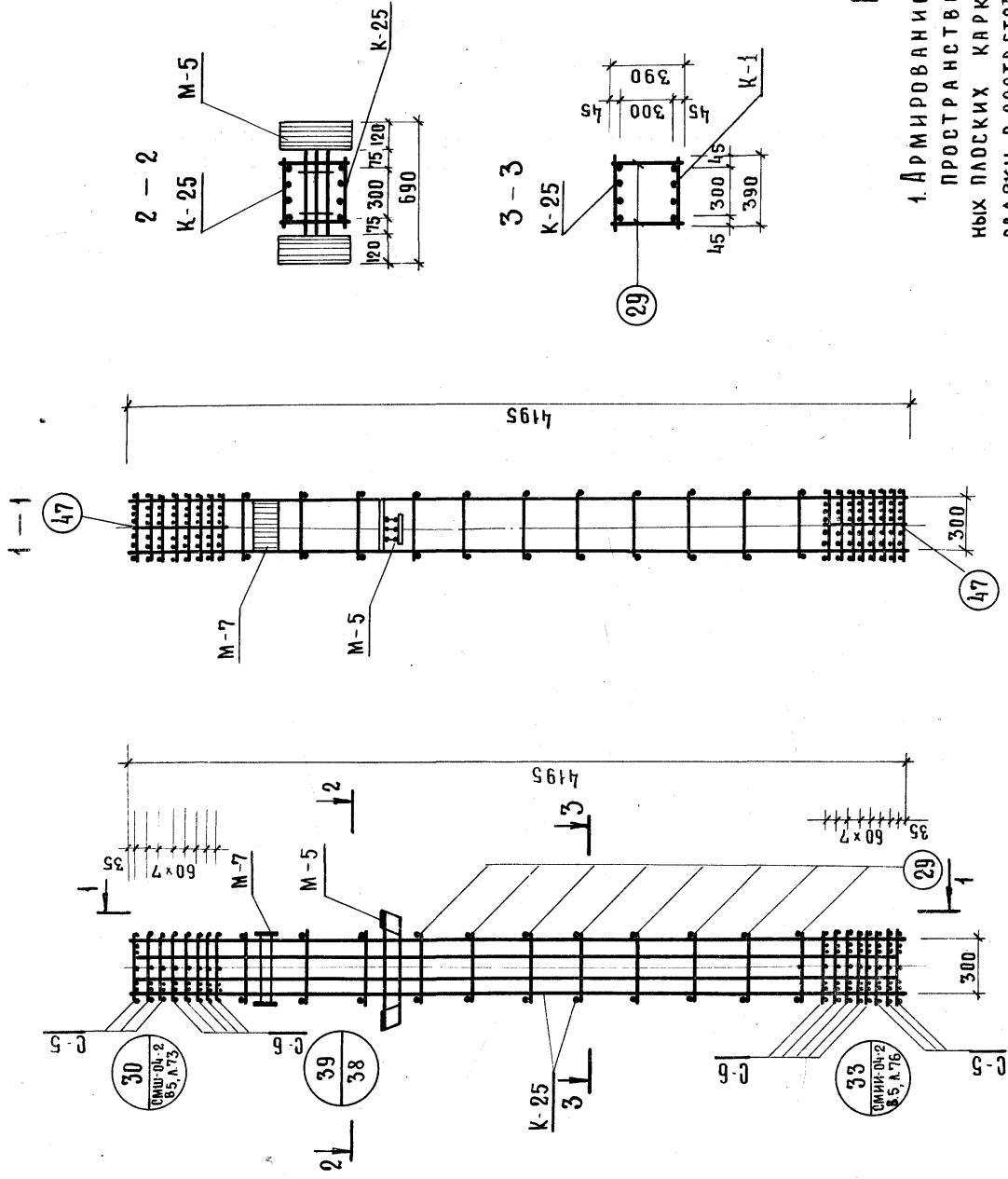
1. АРМИРОВАНИЕ УСЛОВНО ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО
УЗ ОТАЕЛЬНЫХ ЛАССУШ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-
НЕНИЕМ ХОТТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 393-69 И ГОСТ 14038-68.

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

СЕРИЯ
1.220-1
ИЗДАНИЕ
43

ТК
1974

18425
57



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ИЗДЕЛ.	
OK-6	K-25	2	169,8	339,6	ИИ-04-2, В.6 Ч. II ЛИСТ 13
	C-5	6	3,3	19,8	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 13
	C-6	10	4,9	49,0	
	M-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	M-7	1	11,56	11,56	ЛИСТ 57
	ПОЗ.29	22	0,35	7,7	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 17
	ПОЗ.47	4	0,1	0,4	
			Итого: 473,07		

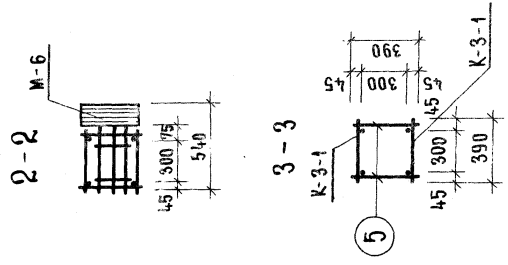
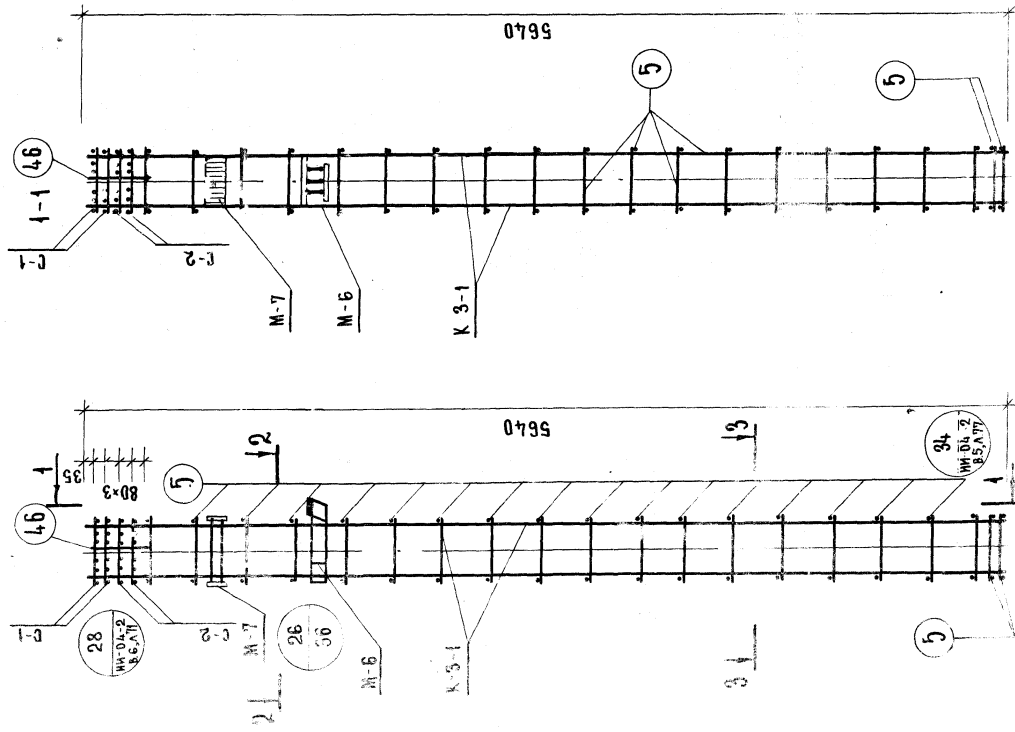
Примечание:

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

КОЛОННА КСР-58 Объемный каркас ОК-6

Серия
1.220-1
Выпуск Лист
1 44
13925

ТК
1074



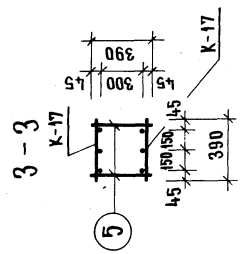
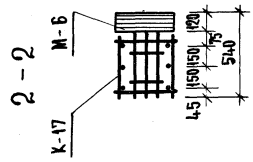
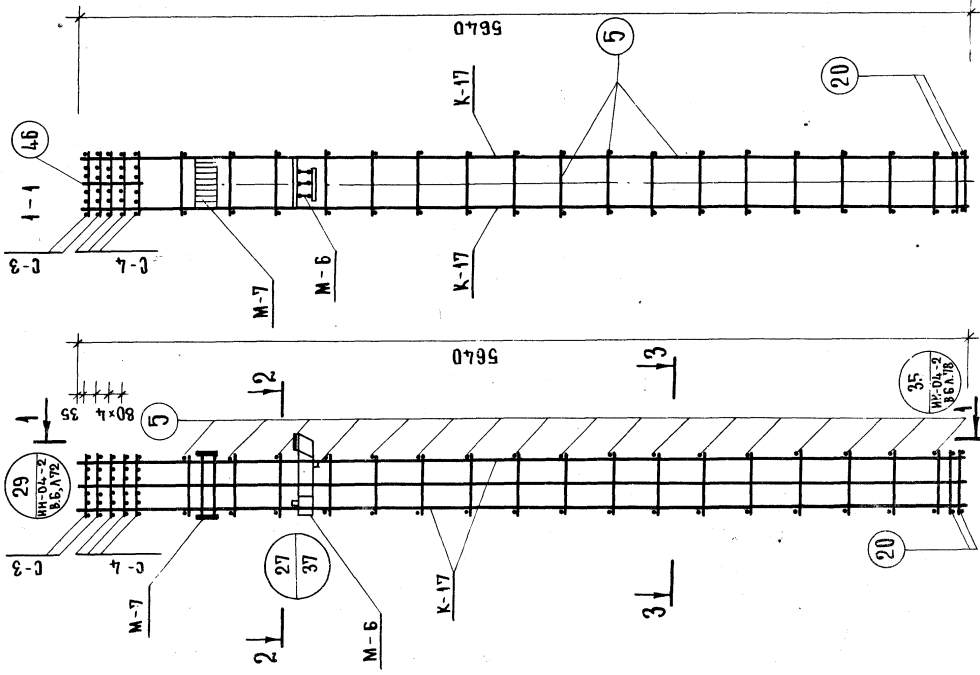
МАРКА	МАРКА	КОЛ-	МАССА, КГ	ИЛ СЕРИИ,	
ОБЪЕМН КАРКАСА	АРМАТУР ШТ. ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	ВО ОДНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	КАРКАСА	ВЫПУСКА, АНСТ	
ОК-7	К-3-1	2	59.5	119.0	ЛИСТ 73
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6, Ч. II
	М-7	4	11.66	11.66	ЛИСТ 57
	М-6	4	35.39	35.39	ЛИСТ 56
	ПОЗ. 5	40	0.25	10.0	ИИ-04-2
	ПОЗ. 4.6	4	0.4	0.4	ВЫП. 6 Ч. II
			ИТОГО: 180М5		

П Р И М Е Ч А Н И Е

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАЯЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ БРАШКИ. В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 4098-68

КОЛОНА КНК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7.

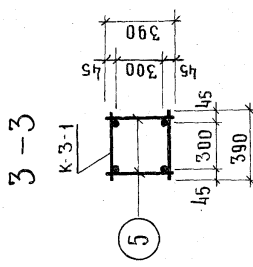
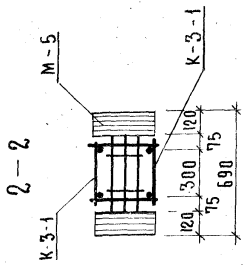
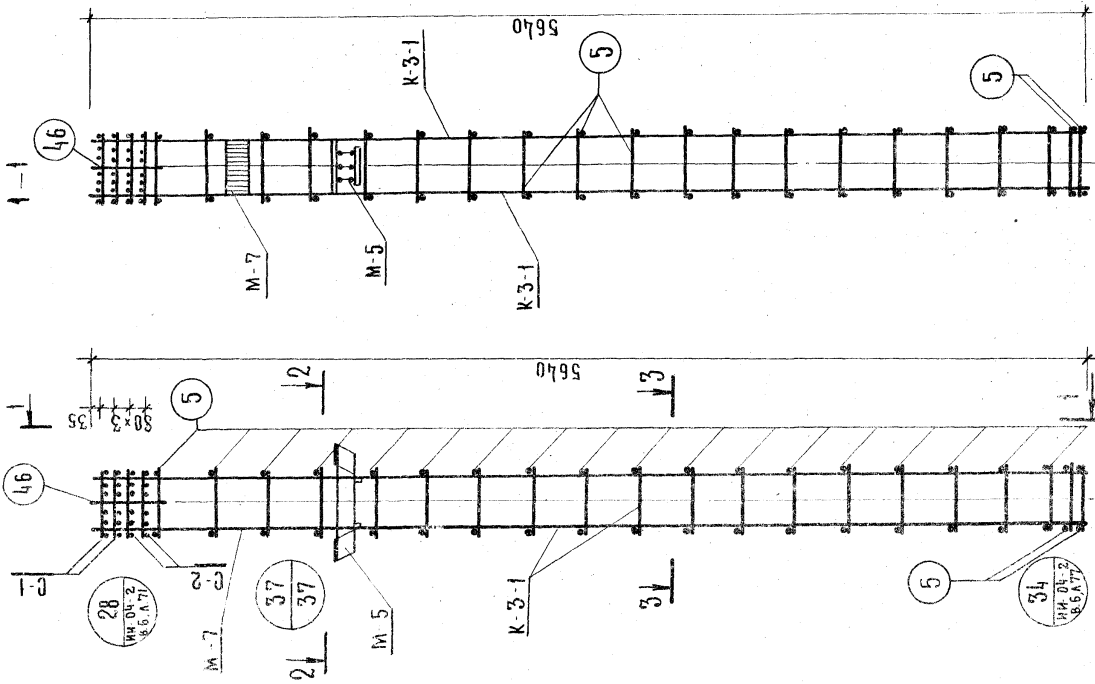
СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ	1
Лист	45



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТ. КАРКАСА И СДЕЛАНЯ ШТ.	МАРКА КОД- ВО	МАССА, КГ ОДНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
К-17	2	112.5	ИИ-04-2, Б.6 Ч. II, ЛИСТ 5
С-3	2	1.0	ИИ-04-2
С-4	3	1.4	ВЫП. 6 Ч. II
М-6	1	35.39	ЛИСТ 1В ЛИСТ 5Б
М-7	1	11.66	ЛИСТ 57
ПДЗ.5	34	0.25	ИИ-04-2
ПДЗ.20	4	0.6	ВЫП. 6 Ч. II
ПДЗ.4.6	4	0.1	ЛИСТ 17
ИТОГО: 298.55			

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР	КОД. ВО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ	МАССА КГ		ИЛ БЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
				ОДНОГО ИЗДЕЛ	ВСЕХ ИЗДЕЛ	
ОК-9	К-3-1	2	2	59,5	119,0	ЛИСТ 73
	С-1	2	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	С-2	2	2	1,2	2,4	Ч. II ЛИСТ 18
	М-5	1	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7	1	1	11,66	11,66	ЛИСТ 57
	ПЗ.5	40	40	0,25	10,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	ПЗ.46	2	2	0,1	0,2	Ч. II, ЛИСТ 17
				Итого: 189,77		

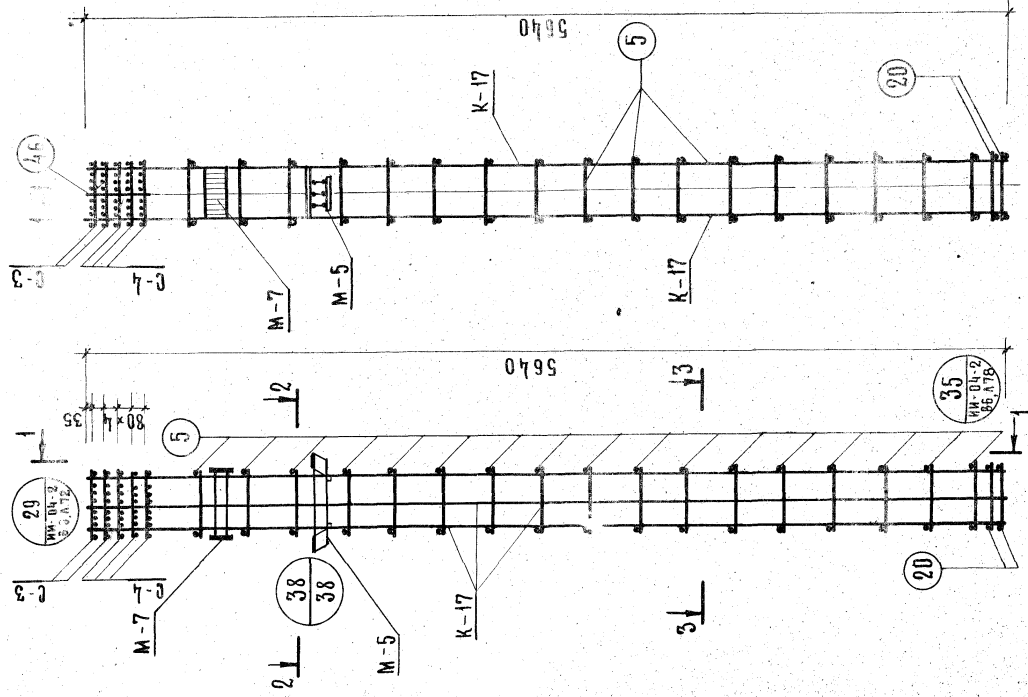
Примечание:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СНЗ93-68 и ГОСТ 4098-68.

ТК
1974

КОЛОННА КНР-30 Объемный Каркас ОК-9.

Серия
1.220-1
Выпуск Лист
1 47
13925 55



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР.	МАРКА ИЗДАЛ.	КОЛ-ВО ШТ	МАССА, КГ		ЛИСТ ВЫПУСКА,
				ОДНОГО ИЗДАЛ.	ИЗДАЛ.	
ОК-10	К-17		2	112,5	225,0	МН-04-2, 8.6 Ч. II ЛИСТ 9
	С-3		2	1,0	2,0	МН-04-2 860.6 Ч. II
	С-4		3	1,4	4,2	ЛИСТ 10
	М-5		1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7		1	14,66	14,66	ЛИСТ 57
	ПОЗ. 5		34	0,25	8,5	МН-04-2 860.6 Ч. II
	ПОЗ. 20		4	0,6	2,4	ЛИСТ 17
	ПОЗ. 46		2	0,1	0,2	
				Итого: 298,81		

Примечание:

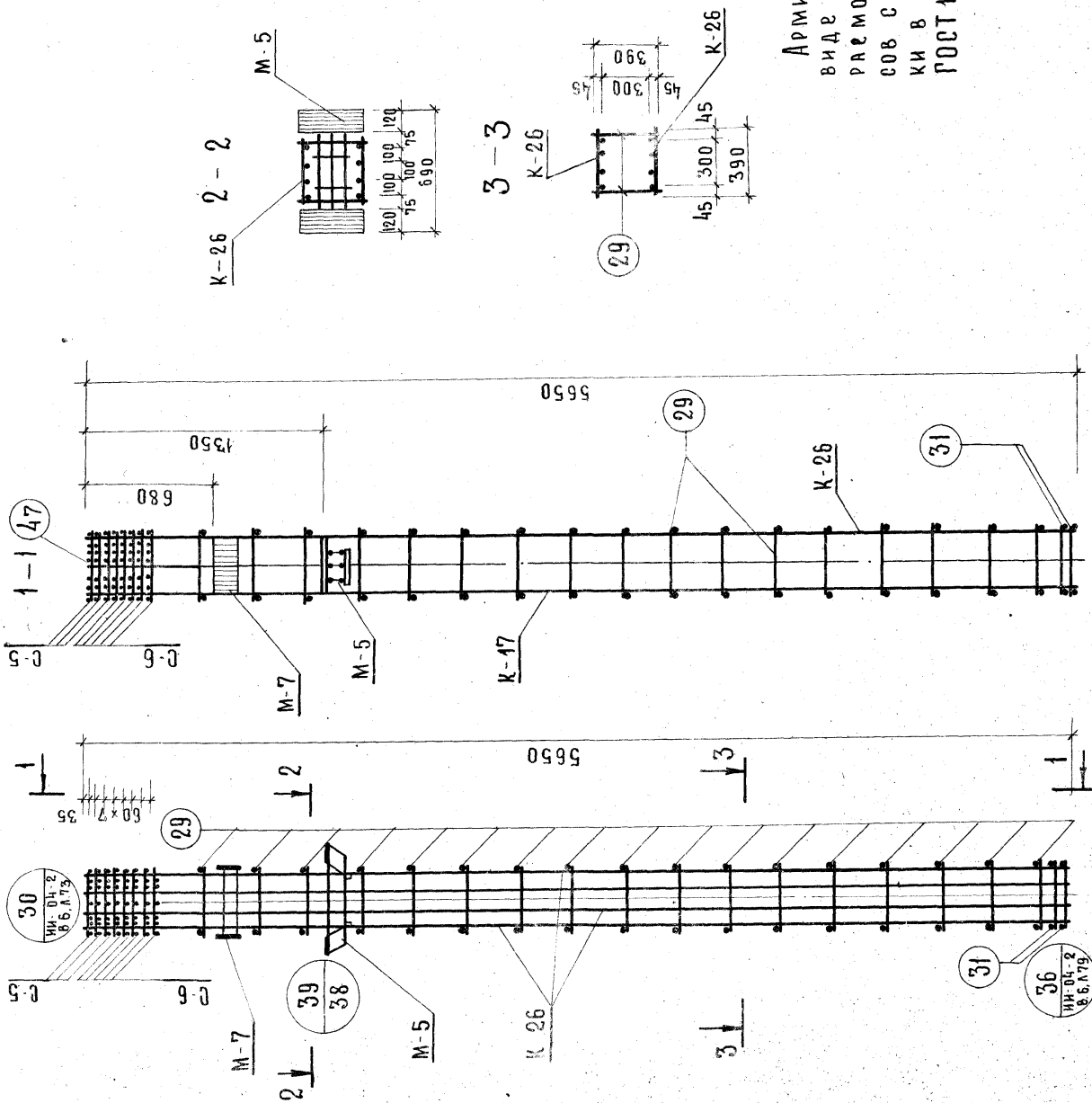
1 Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

ТК 1974	Колонна КНР-40. Объемный каркас ОК-10		Срочная 1-240-1
			Выпуск Лист 1 48

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛ.	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		ЛН СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
ОК-11	К-26	2	231,0	462,0	ИИ-04-2, В.6 Ч. II ЛИСТ 13
	С-5	3	3,3	9,9	ИИ-04-2 В.6 Ч. II
	С-6	5	4,9	24,5	ЛИСТ 13
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7	1	11,66	11,66	ЛИСТ 57
	ПОЗ. 29	34	0,35	11,9	ИИ-04-2
	ПОЗ. 31	4	0,9	3,6	В.6 Ч. II
	ПОЗ. 47	2	0,1	0,2	ЛИСТ 17
			Итого: 568,67		

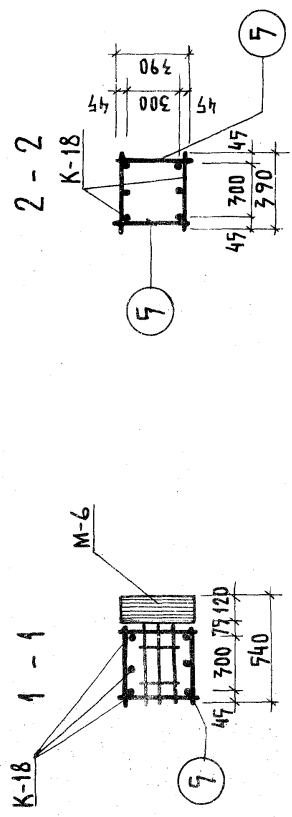
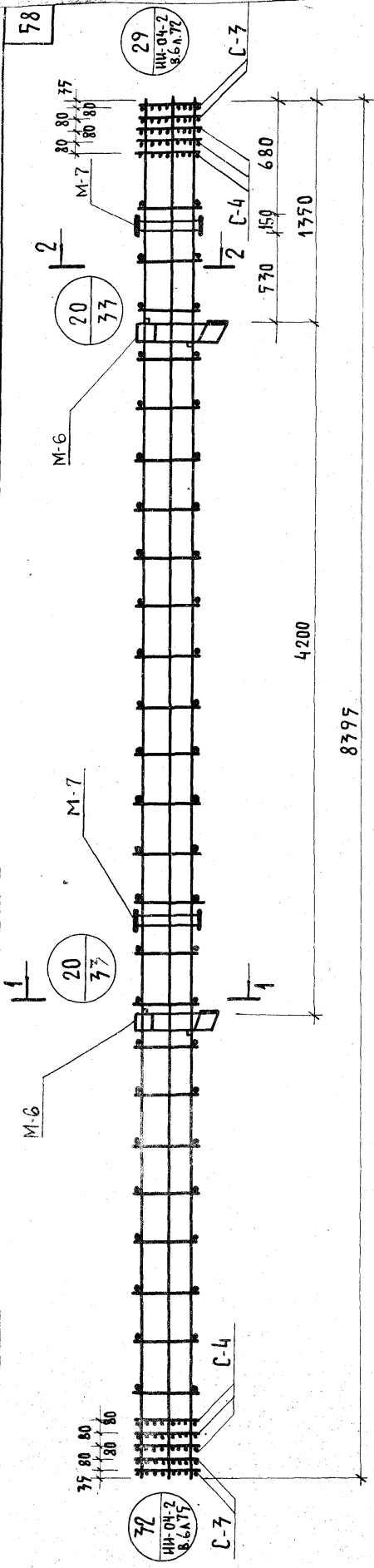
Примечание:

Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собранного из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68.



КОЛОННА КНР-58. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-11

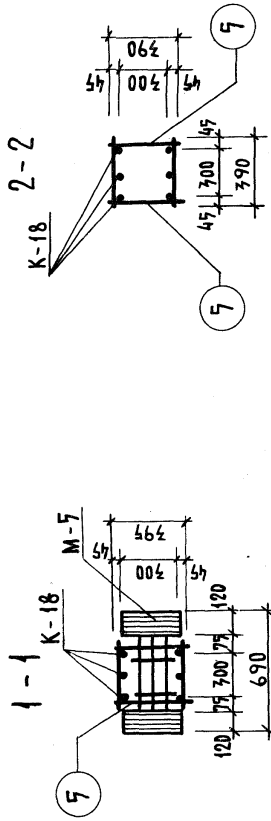
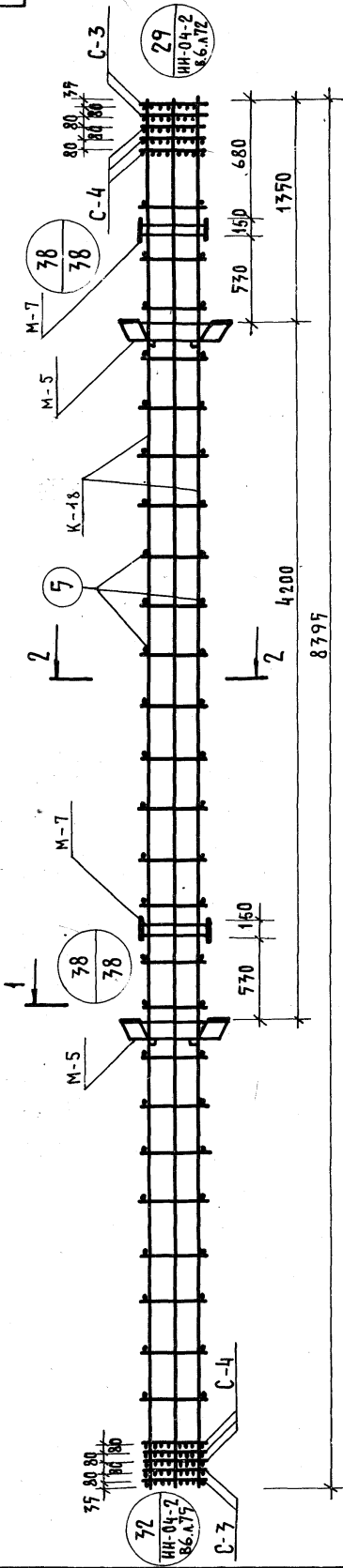
СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 49
13425 57



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ДАНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
ОК-12	К-18	2	165,1	330,2	ИИ-04-2, В. 2 Ч. II, ЛИСТ 9
	С-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 18
	С-4	6	1,4	8,4	ЛИСТ 56
	М-6	2	35,39	70,78	ЛИСТ 57
	М-7	2	11,66	11,66	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 17
	ПОЗ. 5	50	0,25	12,5	
	ПОЗ. 46	4	0,1	0,4	
			Итого: 449,60		

П Р И М Е Ч А Н И Е

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 397-69 и ГОСТ 14098-68.



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР КАРКАСА	МАРКА	КОЛ- ВО	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
К-18	К-18	2	167,1	330,2	ИИ-04-2,86 Ч. II ЛНСТ 9
			1,0	4,0	
С-3	С-3	4	1,4	8,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6. Ч. II ЛНСТ 19
			44,91	89,82	
М-7	М-7	2	11,66	23,32	ЛНСТ 97
			0,25	12,50	
ПОЗ. 5	ПОЗ. 5	4	0,1	0,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛНСТ 17
			468,64	Итого:	

ОК-13

ПРИМЕЧАНИЕ:

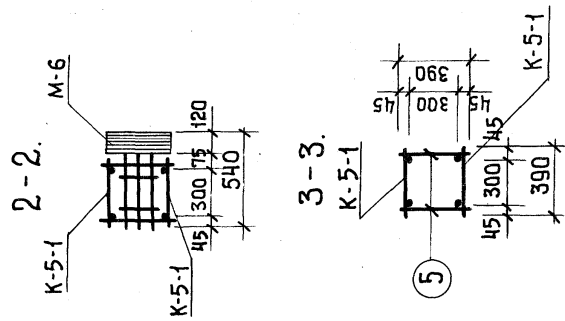
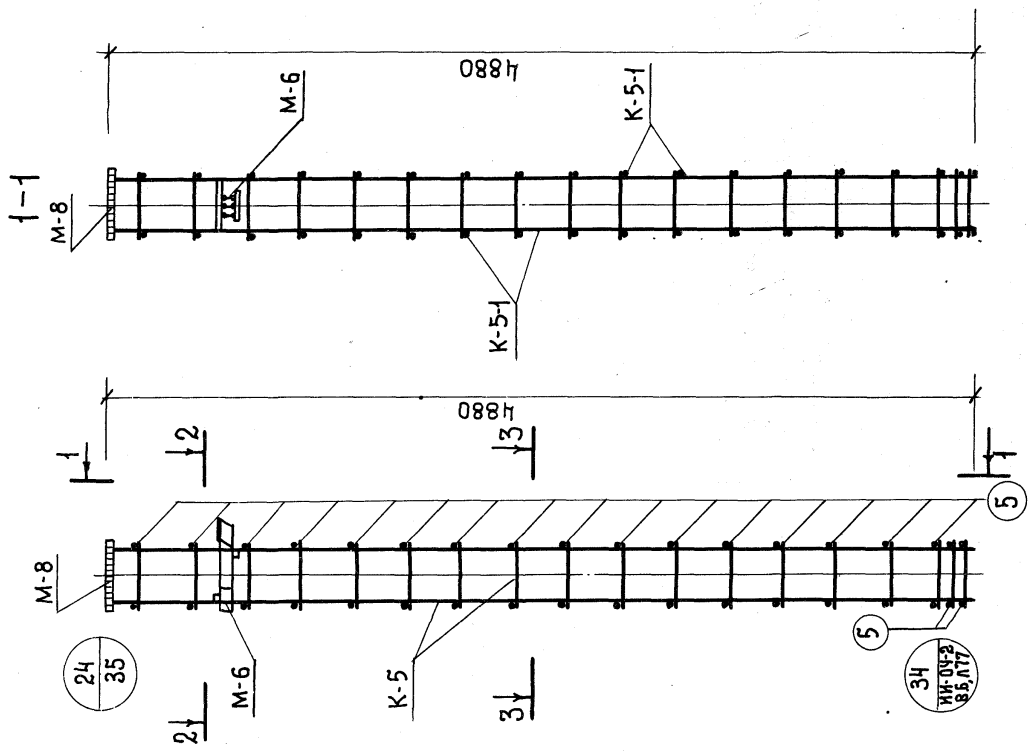
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО
ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-
НЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ
С СН 393-69 И ГОСТ 4098-68.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛНСТ
1 51

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

13425 59

ТК
1974

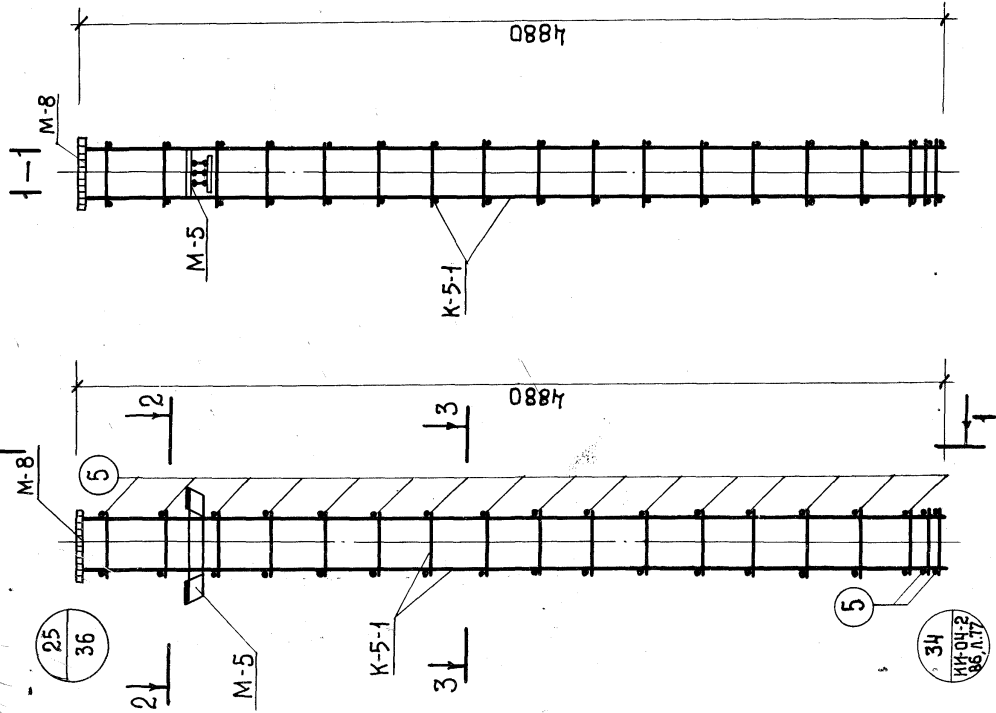


МАРКА	МАРКА	КОЛ	МАССА, КГ.		ИН СЕРИИ
			ОДНОГО ВСЕХ	ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	
OK-15	К-5-1	2	51.4	102.8	ЛИСТ 73
	М-6	1	35.39	35.39	ЛИСТ 56
	М-8	1	16.87	16.87	ИН-ОЧ-3,8,3. ЛИСТ 7
	ПОЗ.5	30	0.25	7.5	ИН-ОЧ-2,8,6. Ч.П. ЛИСТ 17
			Итого: 162.56		

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ СТАЛЕВЫХ ЛОСЬКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ЛОСТ ЦО98-68.

КОЛОННА КК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15.



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА ИЗДЕЛ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.		ИН СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
ОК-16.	К-5-1	2	51,4	102,8	ЛИСТ 73.
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-8	1	16,87	16,87	ИН-04-В.В.3 ЛИСТ 7.
	.П03.5	34	0,25	7,5	ИН-04-2.86 Ч.Д., ЛИСТ 17
			Итого: 173,08		

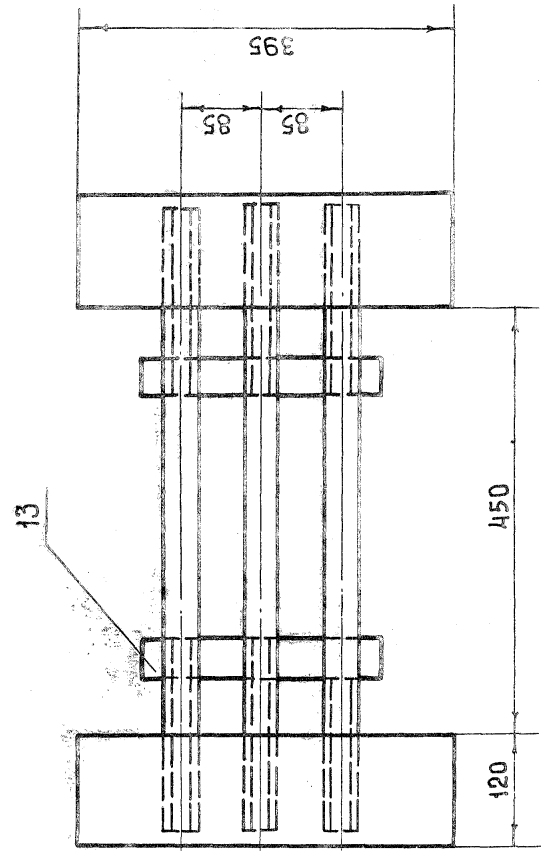
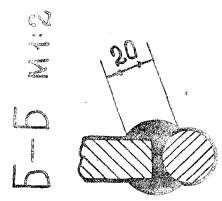
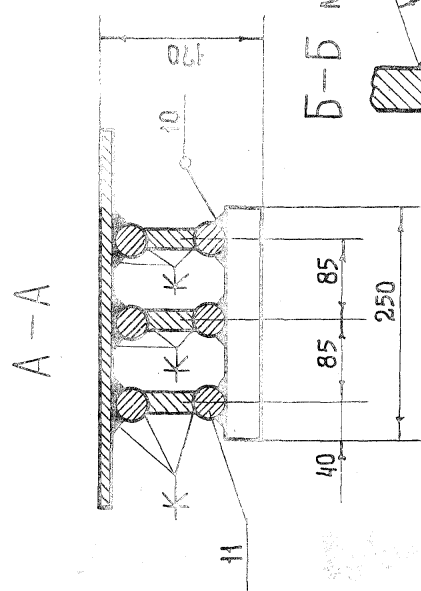
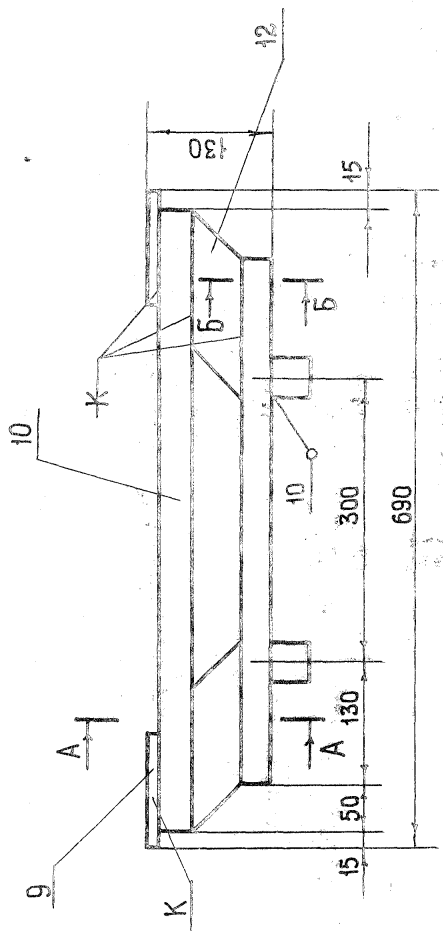
ПРИМЕЧАНИЕ.

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

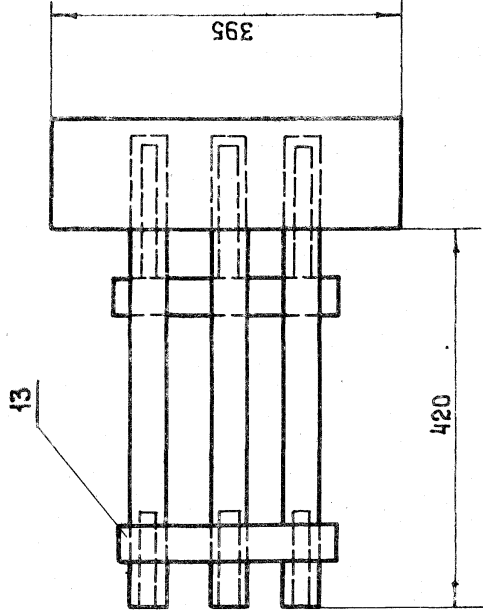
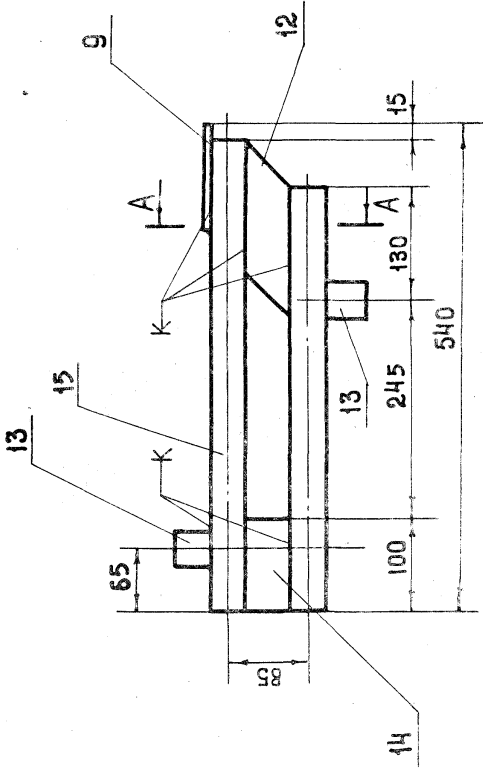
ТК
1974

КОЛОННА КР-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-16.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК
ЛИСТ
1
54



13	□ 40x40	250	ГОСТ 103-57	2	3.14	6.28
12	-50x20	200	ГОСТ 103-57	6	1.2	7.2
11	Ф28АШ	560	ГОСТ 5781-61	3	2.71	8.13
10	Ф36АШ	660	ГОСТ 5781-61	3	5.3	15.9
9	-120x10	395	ГОСТ 103-57	2	3.7	7.4
NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ. ОБЩ. МАССА ПРИМ.	
M-5		МАССА	МАШТАБ		ВЫПУСК.	
		44.91	1:5			



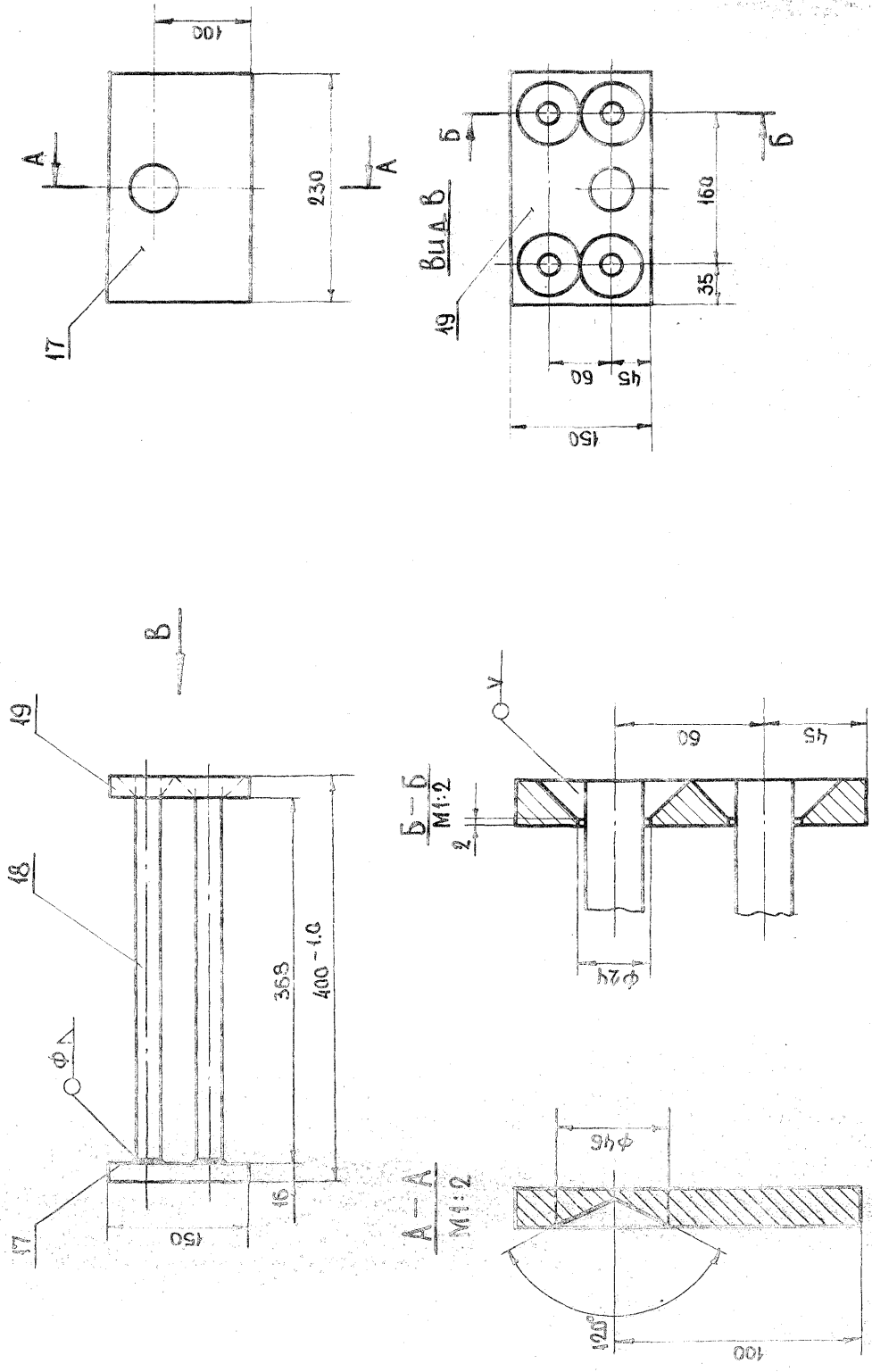
16	Φ 28A III	475	ГОСТ 5781-61	3	2,32	6,96	
15	Φ 36 A III	525	ГОСТ 5781-61	3	4,15	12,45	
14	- 50×20	100	ГОСТ 103-57	3	0,8	2,4	
13	□ 40×40	250	ГОСТ 103-57	2	3,14	6,28	
12	- 50×20	200	ГОСТ 103-57	3	1,2	3,6	
9	- 120×10	395	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
М-Б	РЕЧЕНИЕ ПОЗ.	ДИНА	ГОСТ	КОЛ	1 шт. ОБЩ.		ПРИМ.
					МАССА		
МАССА				МАСШТАБ		ВЫПУСК	
				35,39		1:5	

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-Б.

СЕРИЯ
1.220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 56
13425 67

ТК
1974

КОМПЬЮТЕРНОЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И МОДЕЛИРОВАНИЕ



1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ ЦИЛИАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ "ИИ-395-60".
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛАШНЫМ ШВОМ. КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.
 3. ПОЗ. 17 ПРИВАРТЬ К ПОЗ. 18 И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ПОЗ. 19 ПРИВАРТЬ К ПОЗ. 18.

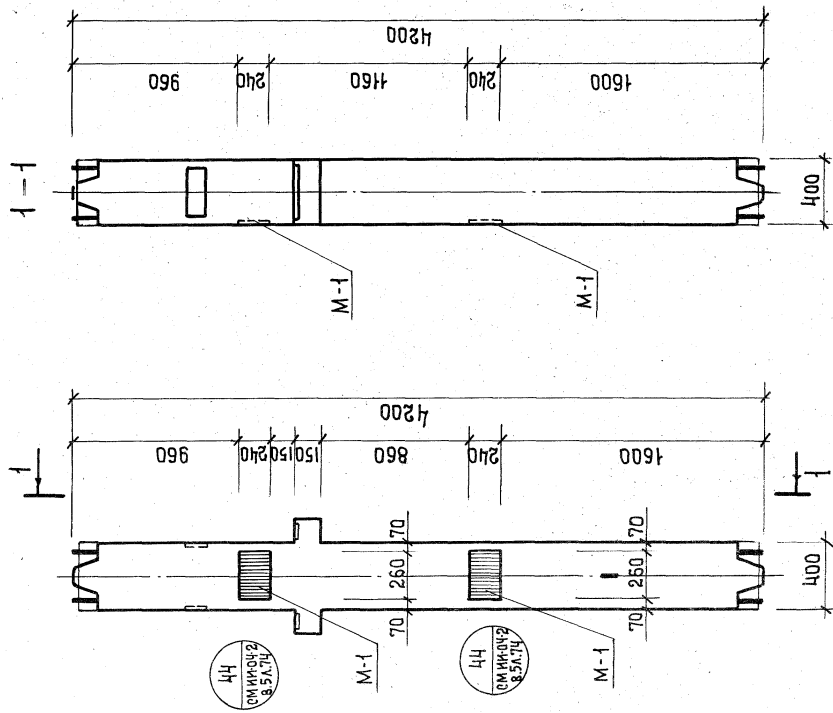
19	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	3.73	3.73
18	Ф20 АШ	384	ГОСТ 5781-60	4	0.9	3.6
17	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	4.33	4.33
ИИ ПОЗ	ВЕРХНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1ШТ.	105Ш
		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК
M-7		11.66		1:5		

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



ПРИМЕЧАНИЯ:

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



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

СЕРИЯ
1-220-1

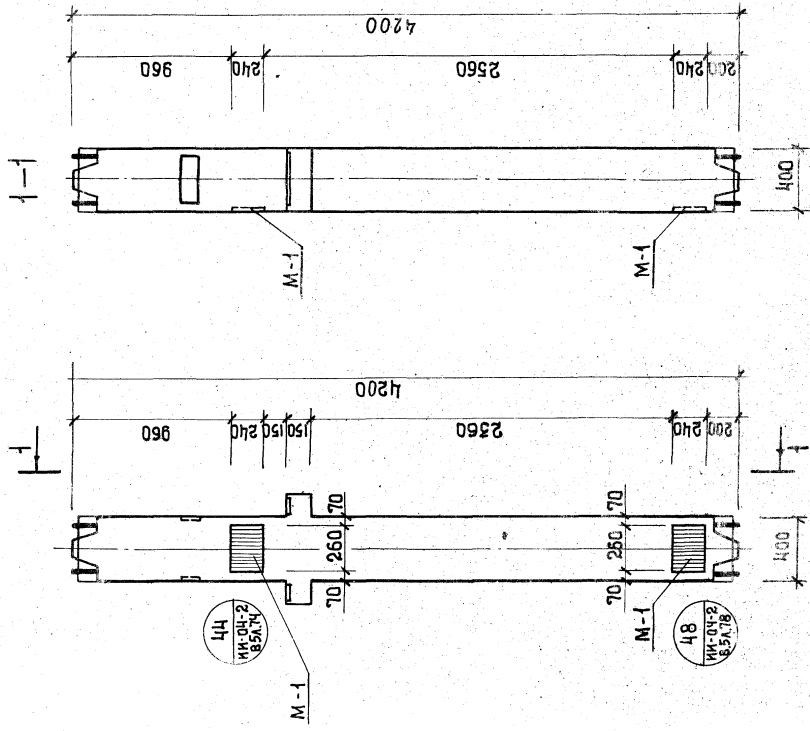
ВЫПУСК ЛИСТ
1 58

18425-66

ТК
1974

ПРИМЕЧАНИЯ:

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



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

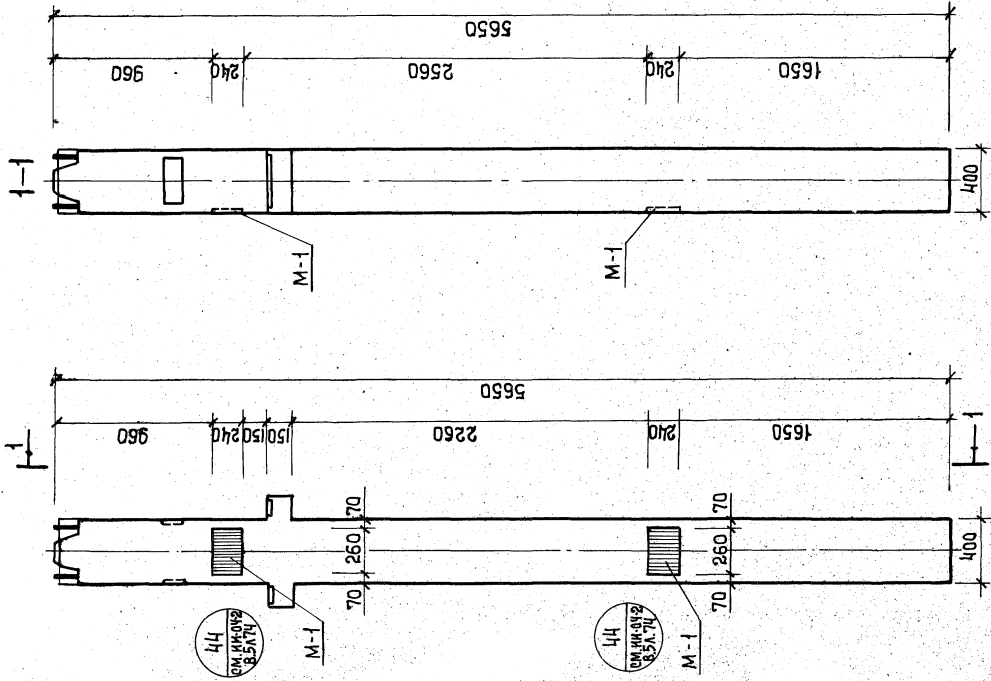
ТК 1974

Г. МОСКВА

СЕР. 1-27
ВЫПУСК 1

П р и м е ч а н и я:

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



П р и м е р Р А С П О Л О Ж Е Н И Я Д О П О Л Н И Т Е Л Ь Н Ы Х З А К Л А Д Н Ы Х Д Е Т А Л Е Й Д Л Я К Р Е П Л Е Н И Я Л Е С Т Н И Ц К Н И Ж Н И М К О Л О Н Н А М.

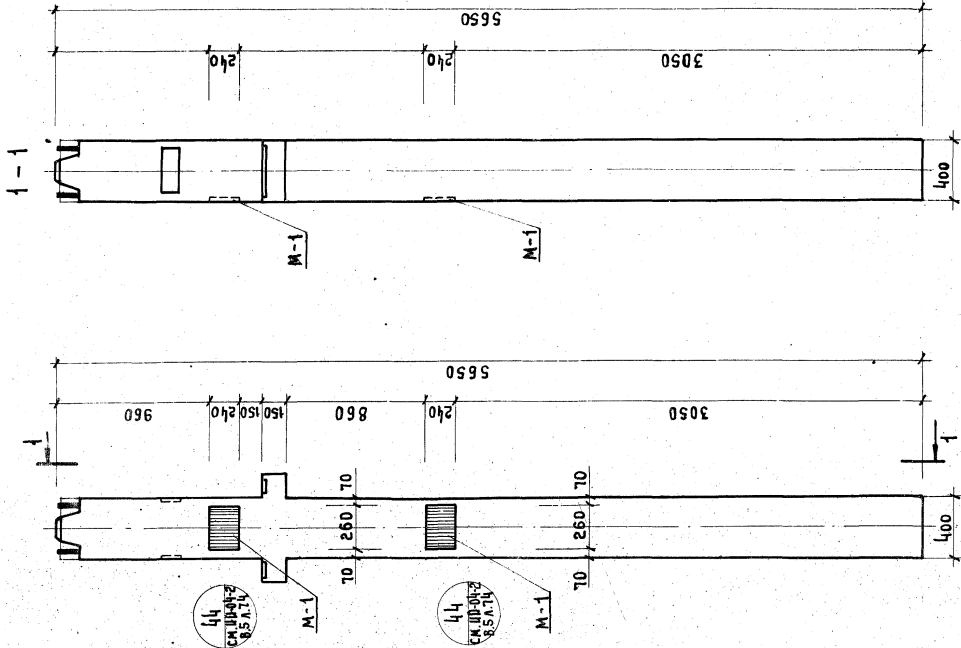
СЕРИЯ
1.020-1
ВЫЗВОЛ
Лист
60

ТК
1974

14/75
62

П Р И М Е Ч А Н И Я:

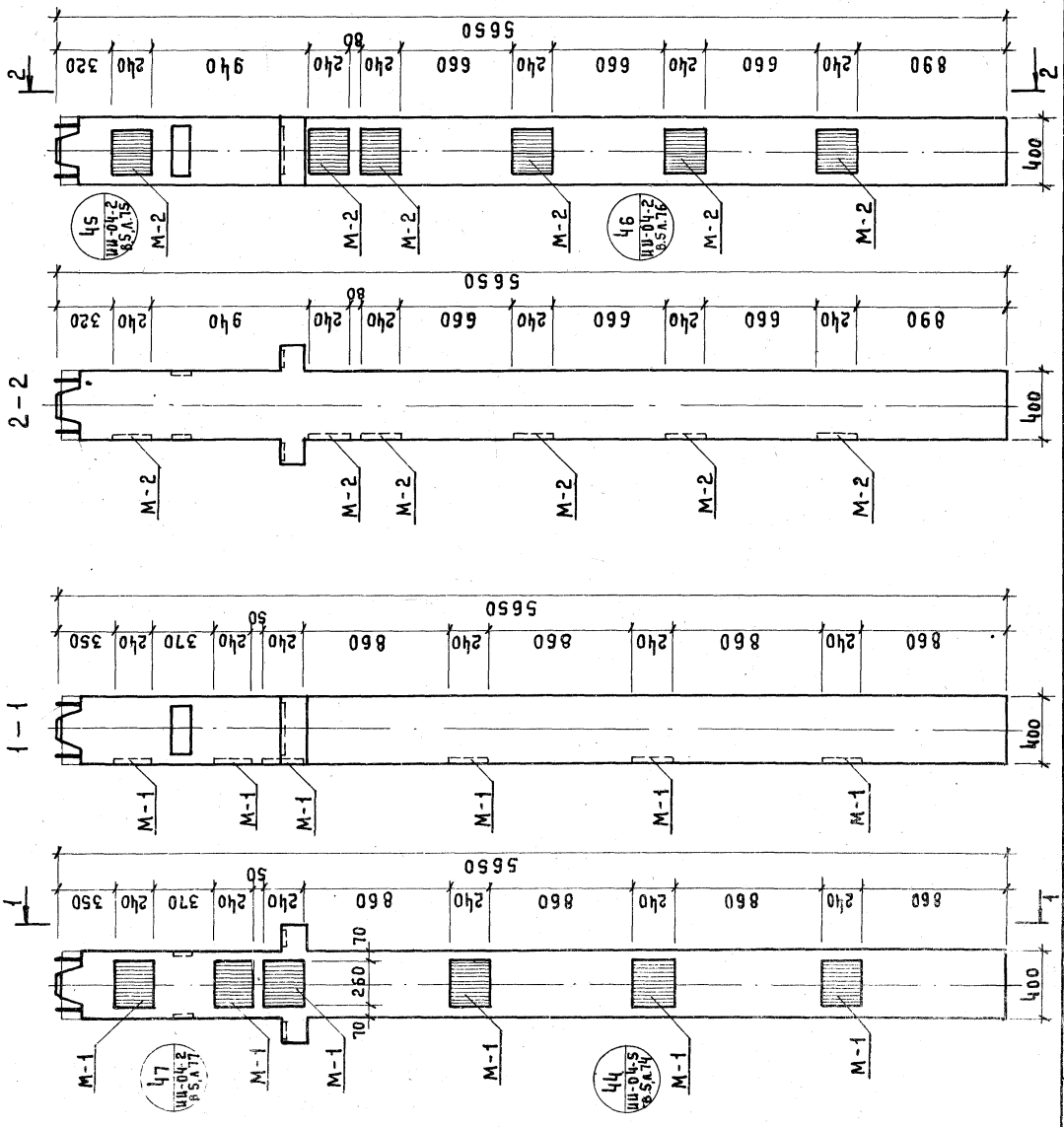
1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДИ НА ВЫСОТЕ 1,4 М НАД УРОВНЕМ ПОЛА (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КВАДРАТЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ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



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

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ДИАФРАГМ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАСУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДЛКТОВАНЫМ СООТВЕТСТВУЮЩИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, А ТАКЖЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1, М-2, М-3, М-4 СМ. ДИ-04-8, ВЫПУСК 5.
4. ПРИ УСАОВИИ УСТАНОВКИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ С 2-Х СТОРОН ВМЕСТО М-1 СТАВЯТЬ М-3, А ВМЕСТО М-2 СТАВЯТЬ М-4.



Т К 1974

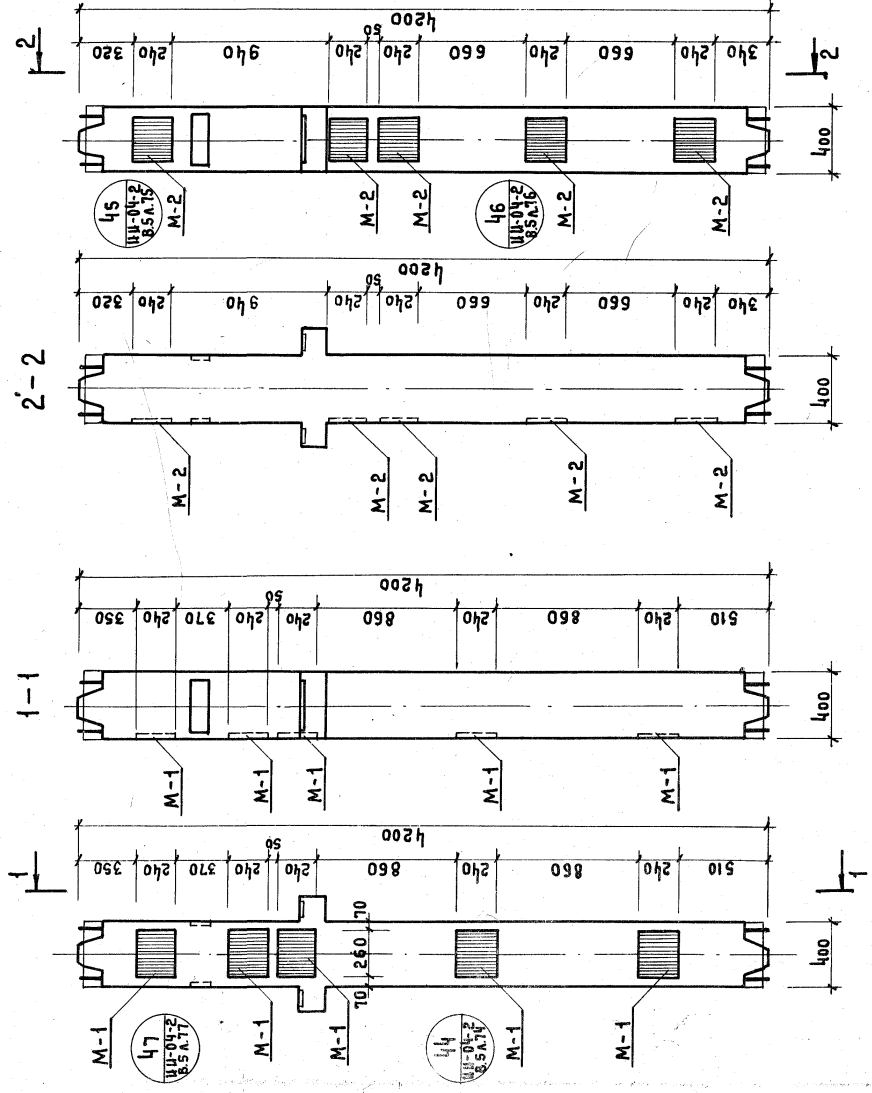
ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1, М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.

СЕРИЯ
1-220-1

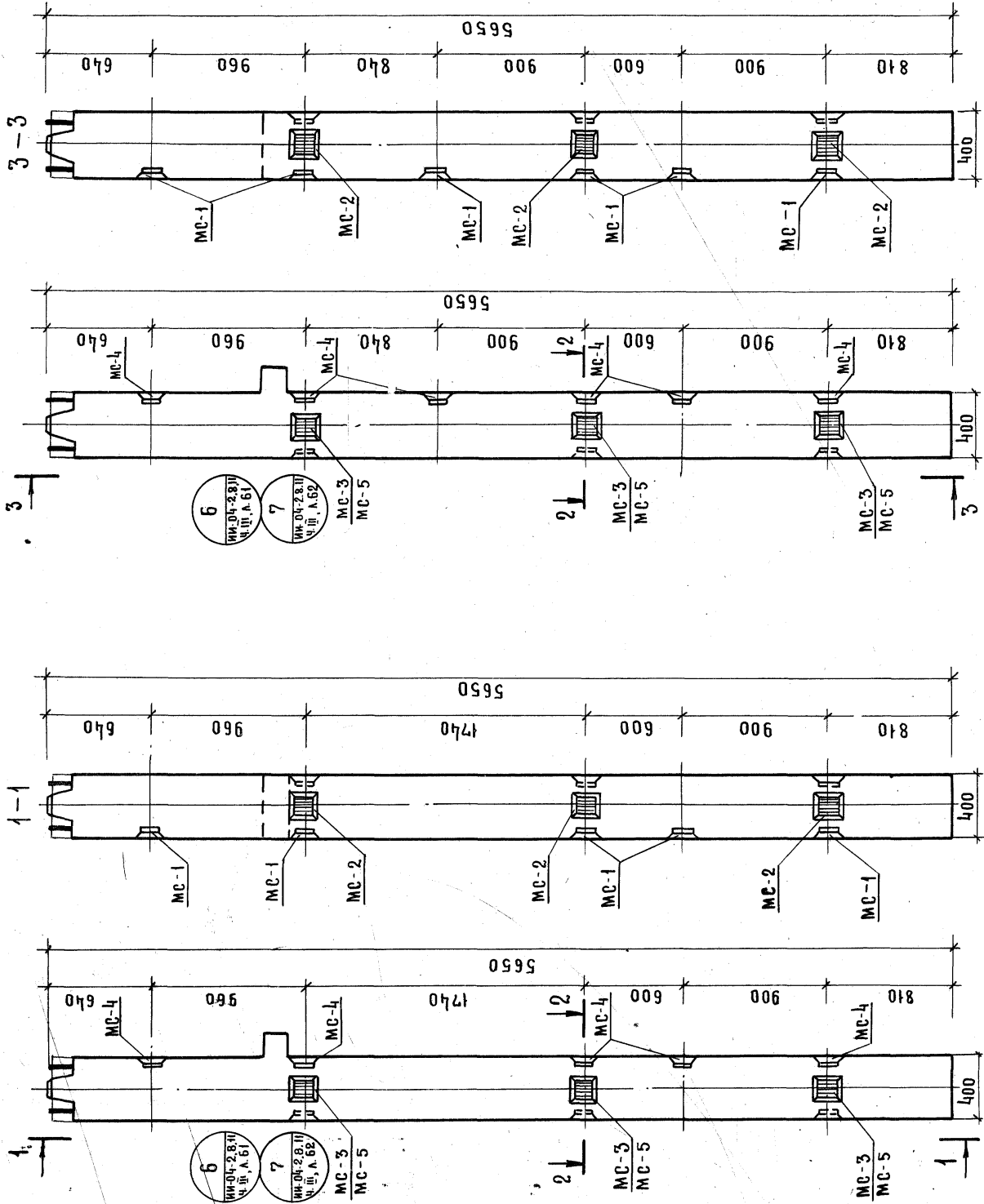
ВЫПУСК ЛИСТ
1 62

ПРИМЕЧАНИЯ

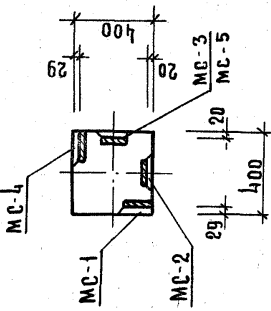
1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРимер ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ДИАФРАГМ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ. (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ)
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ВРАЗУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С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



Т К	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1, М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.	
	1974	
КОМПЛЕКТ МОСКВА	И. ТЕХНОВИЧ А. ИЖИКОП	СЕРИЯ 1-220-1 ВЫПУСК ЛЕВЫЙ 63



2-2



Примечание.

Примечания см. лист 68.

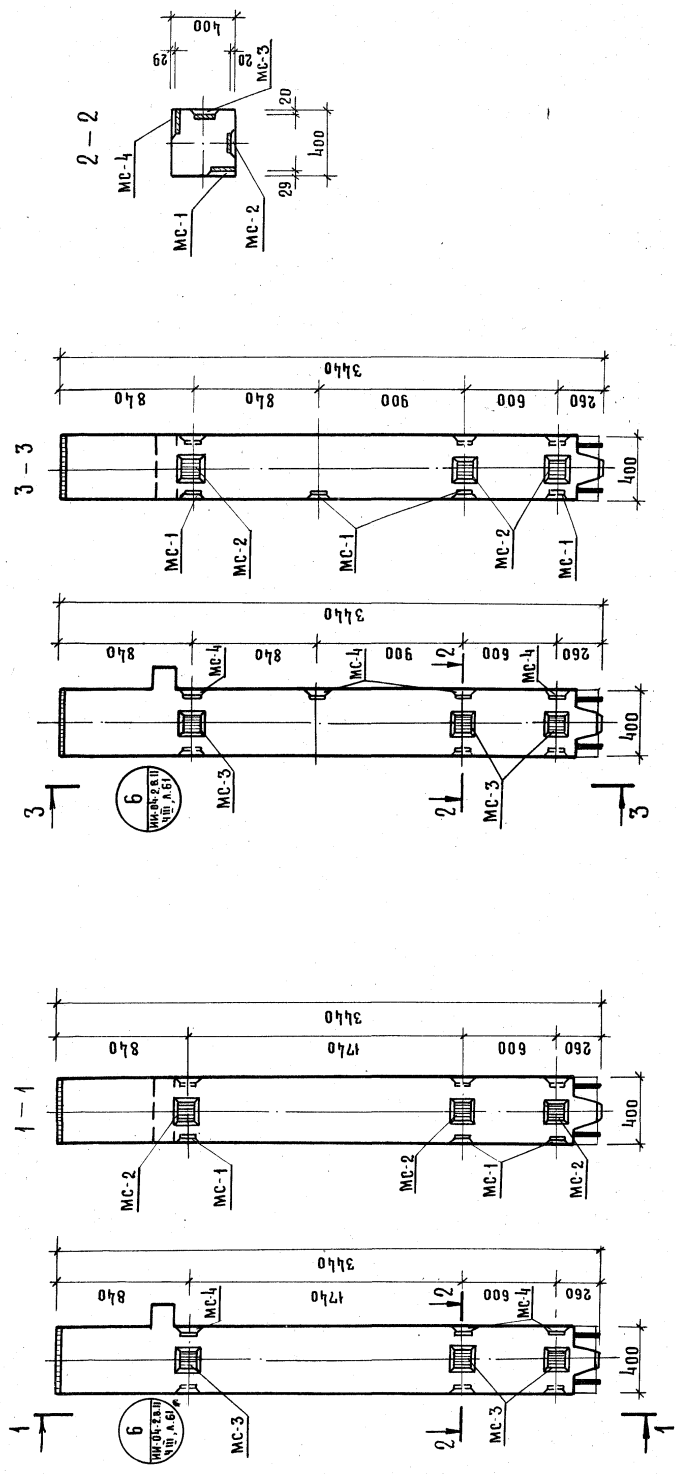
Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах для навески стеновых панелей

ТК

1974

Серия	1.220-1
Выпуск	1
Лист	65

73-1



Примечание
 Примечания см. лист 68.

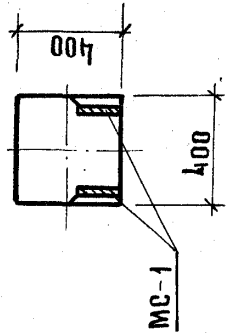
Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах
 для навески стеновых панелей

Серия
 1.220-1
 Выпуск Лист
 1 67

ТК
 1974

13425 75

2-2



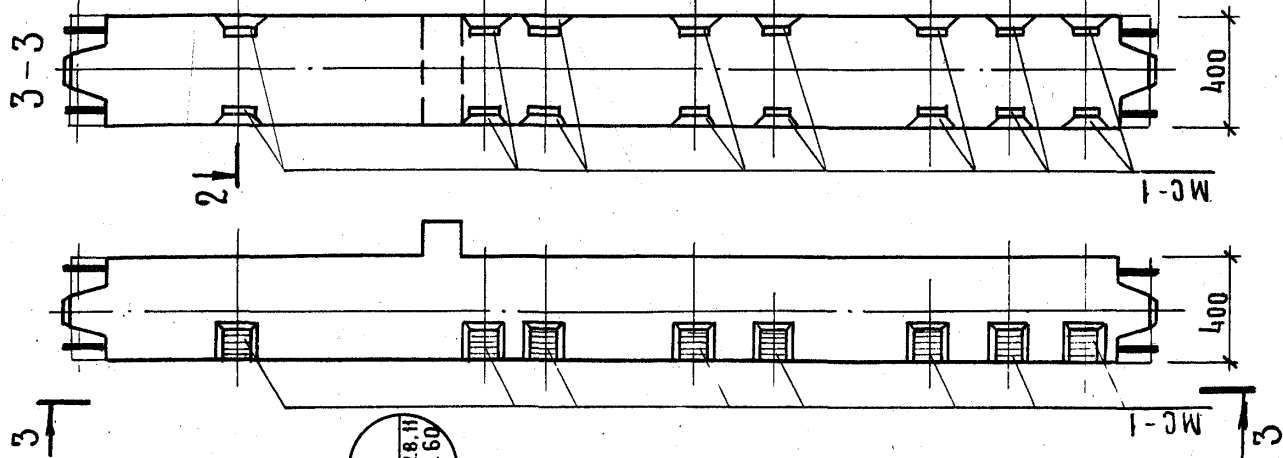
Примечание
 Примечания см.
 лист. 68.

40	600	960	2600	860	600	900	240	960	600	40
40	600	960	2600	860	600	900	240	960	600	40
640	640	960	2040	560	900	1140		960	640	
640	640	960	2040	560	900	1140		960	640	
640	640	960	1740	260	600	840		960	640	
640	640	960	1740	260	600	840		960	640	

Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 2700

Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 2100

Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 1800

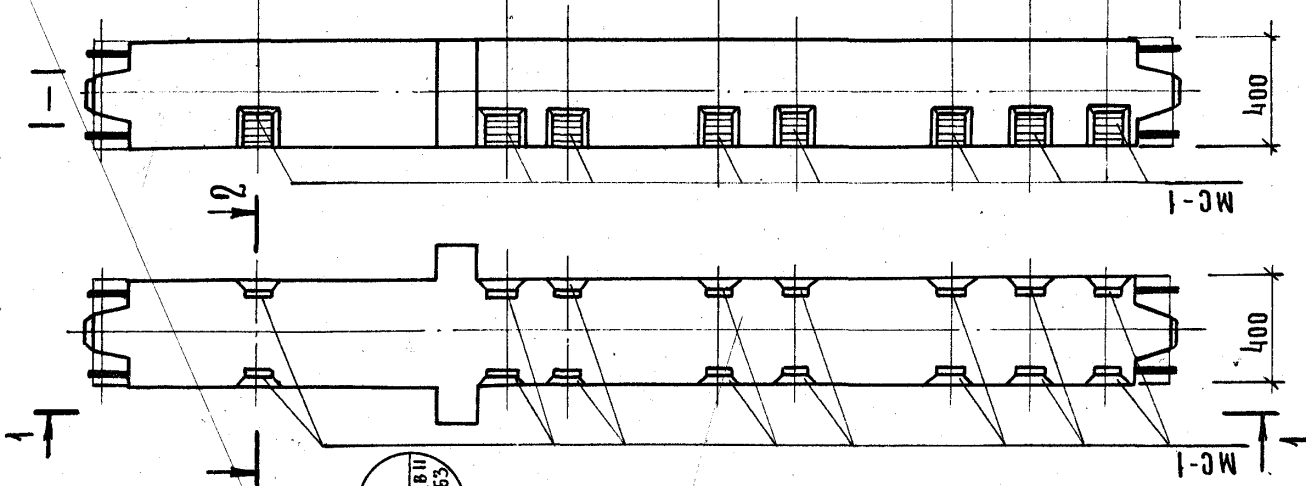


40	600	960	2600	860	600	900	240	960	600	40
40	600	960	2600	860	600	900	240	960	600	40
640	640	960	2040	560	900	1140		960	640	
640	640	960	2040	560	900	1140		960	640	
640	640	960	1740	260	600	840		960	640	
640	640	960	1740	260	600	840		960	640	

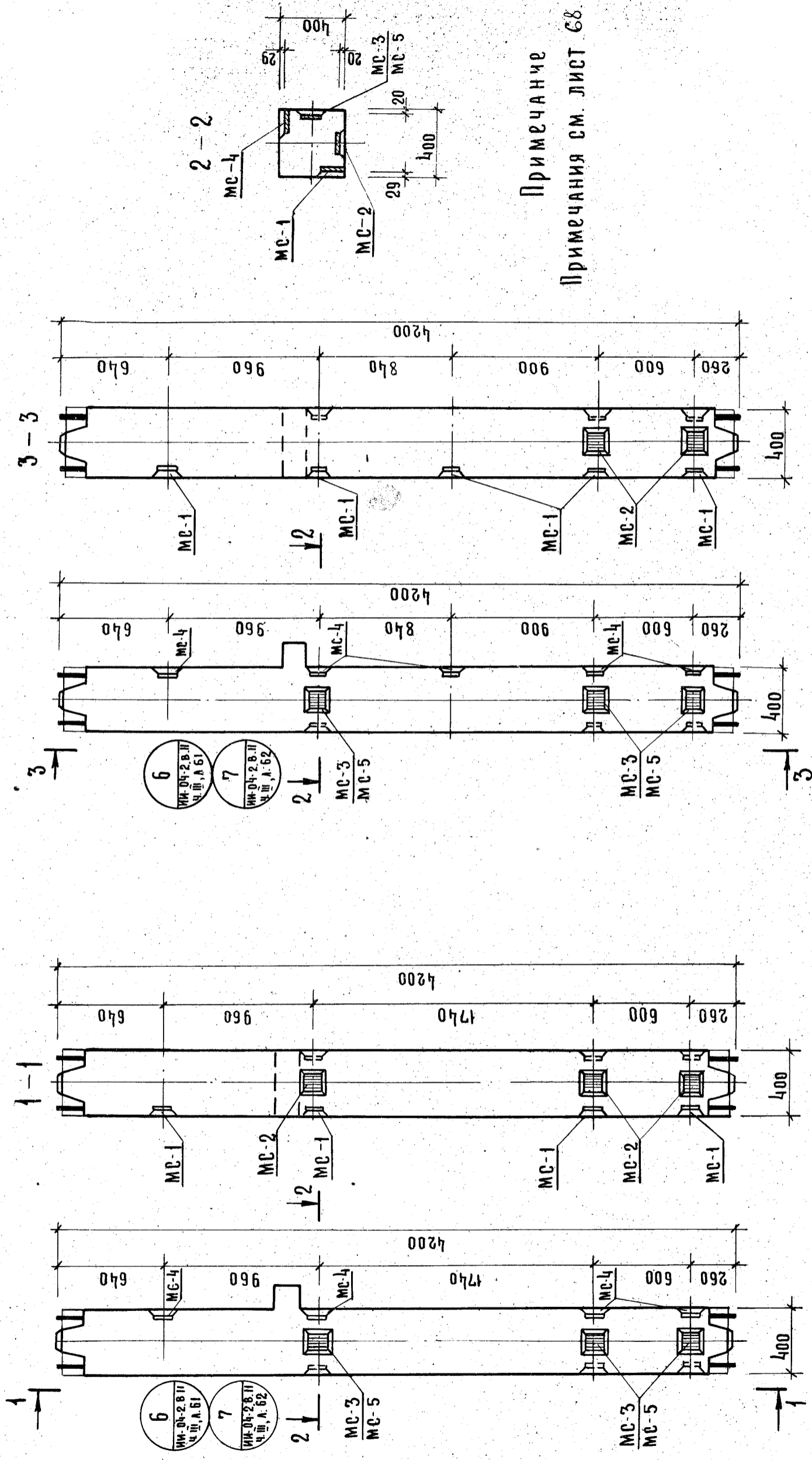
Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 2700

Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 2100

Для участка с
 равными стенами
 с мами h = 1800



ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ
 ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ



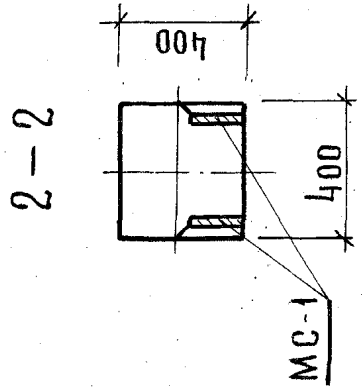
Примечание
 Примечания см. лист 68.

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

ТК
 1974

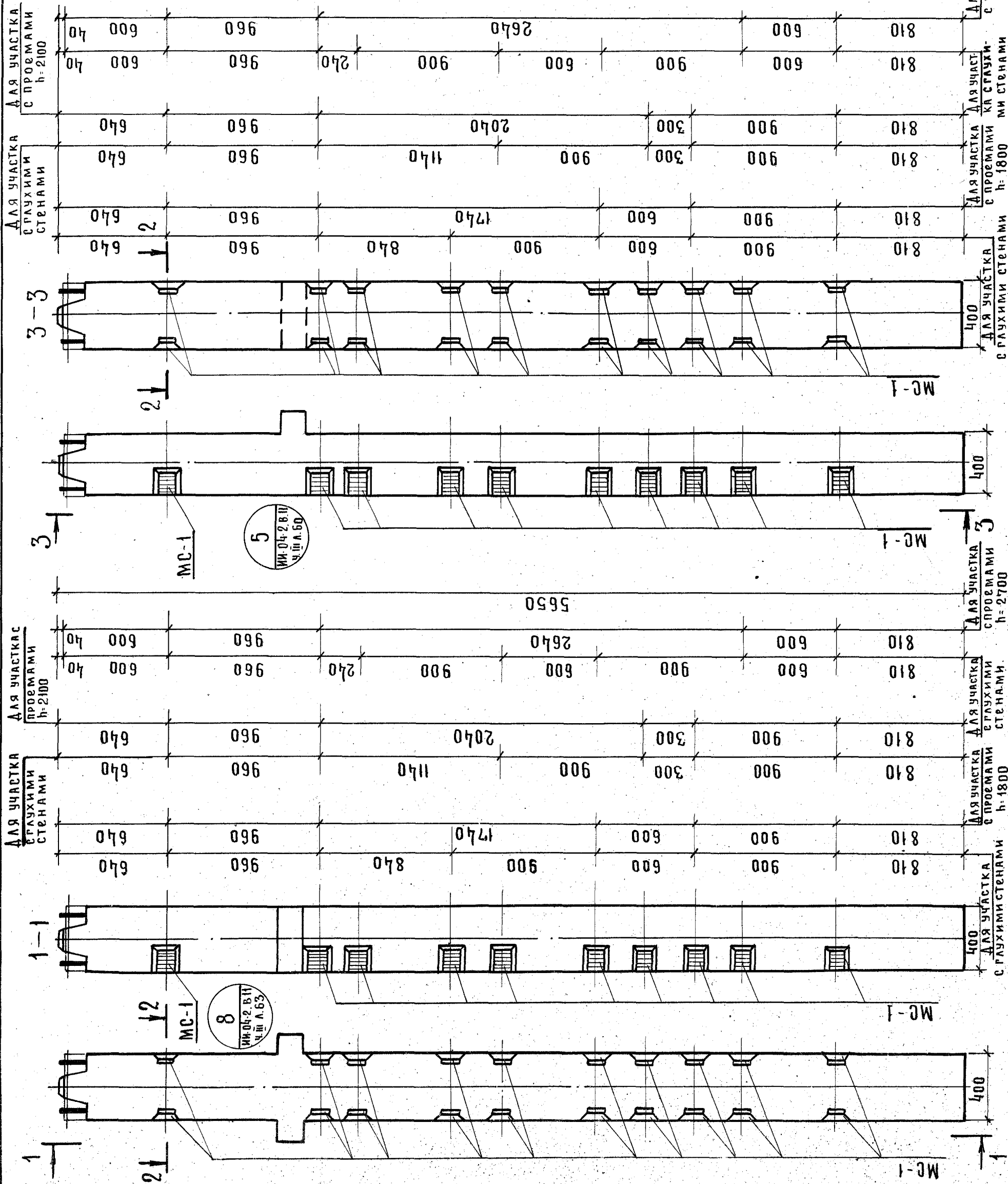
Серия
 1.220-1
 Выпуск
 1
 Лист
 71

73425 79



Примечание

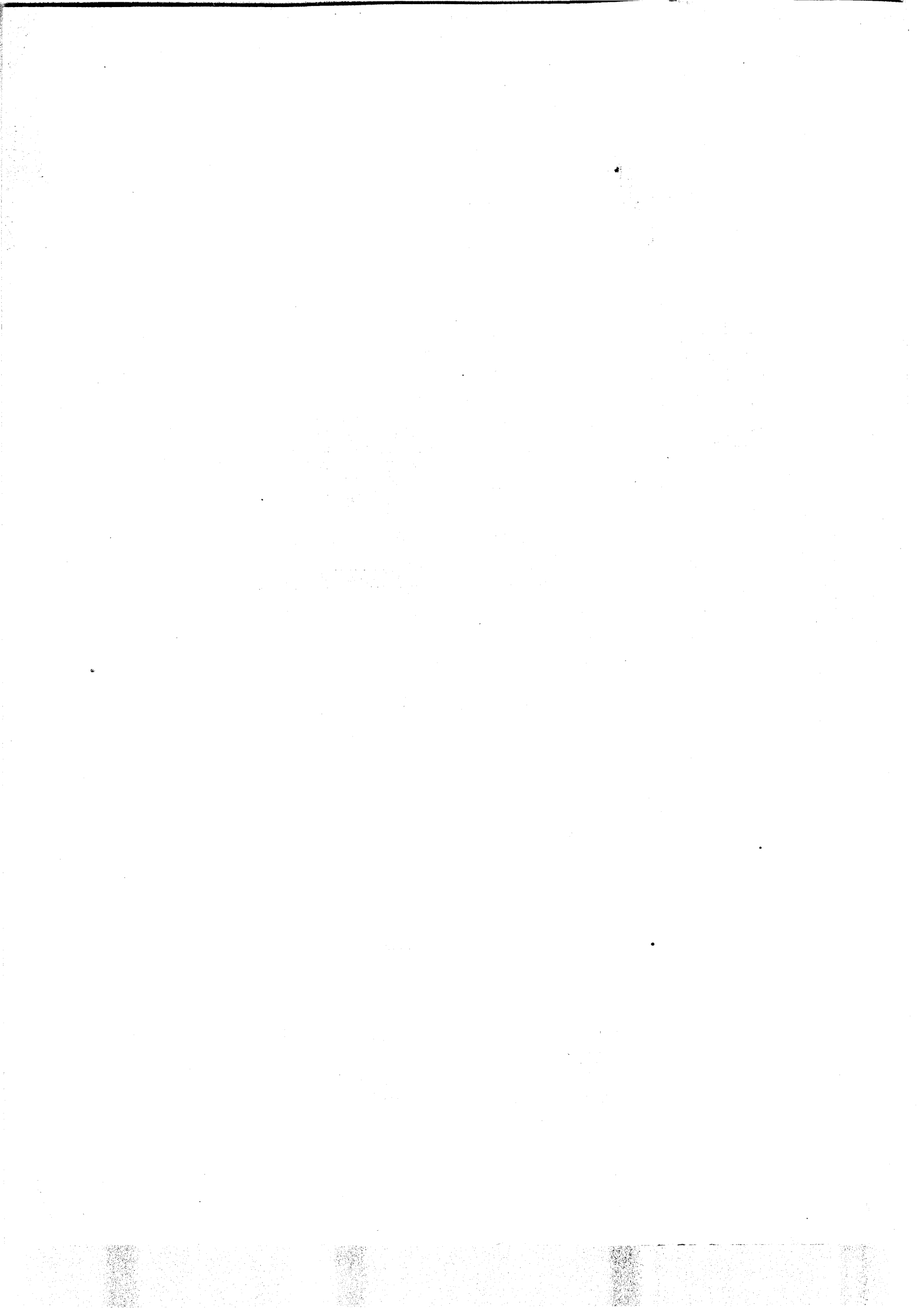
Примечания см. лист 68.

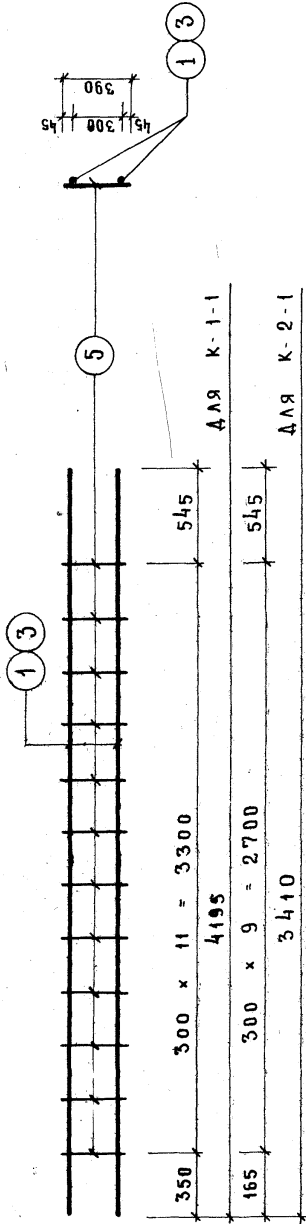


Пример расположения дополнительных заводских деталей в колоннах
для навески стеновых панелей

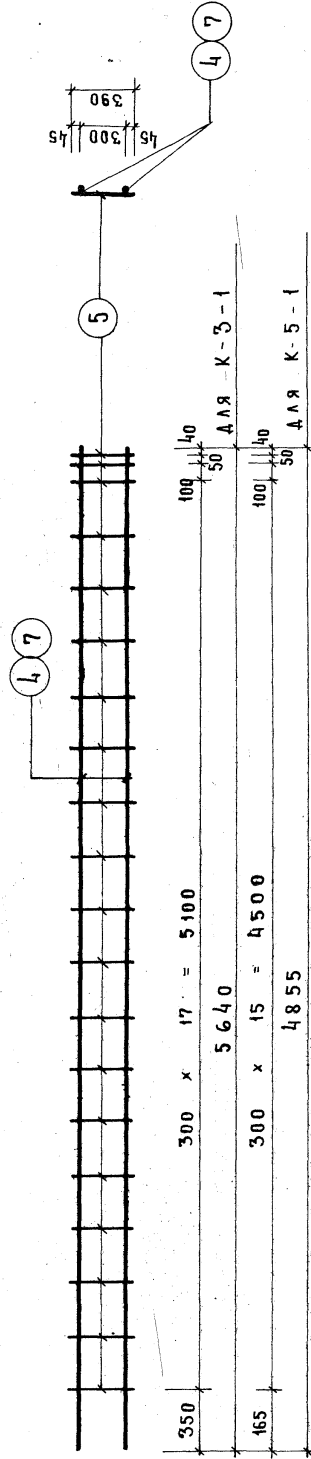
Серия 1.220-1
Выпуск 1
Лист 72

ТК
1974





МАРКА КАРКАСА	МН ПОЗ	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. шт.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	Всех изделий	ИЗДЕЛ
К-1-1	1	∅ 28 А II	4195	2	20.3	40.6	43,6
	5	∅ 10 А I	390	12	0.25	3.0	
К-2-1	3	∅ 28 А II	3410	2	16.5	33.0	35,5
	5	∅ 10 А I	390	10	0.25	2.5	

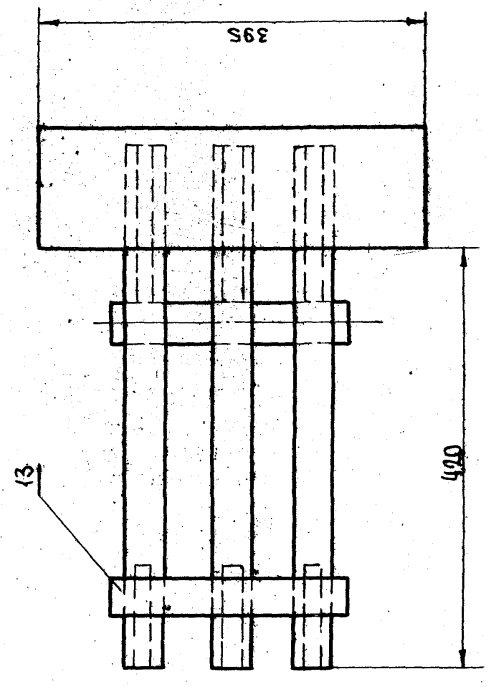
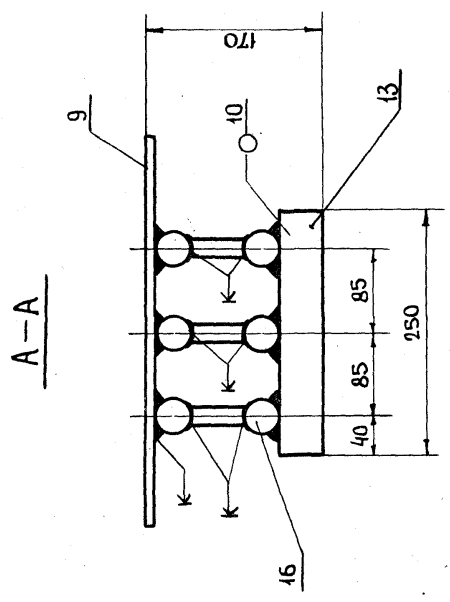
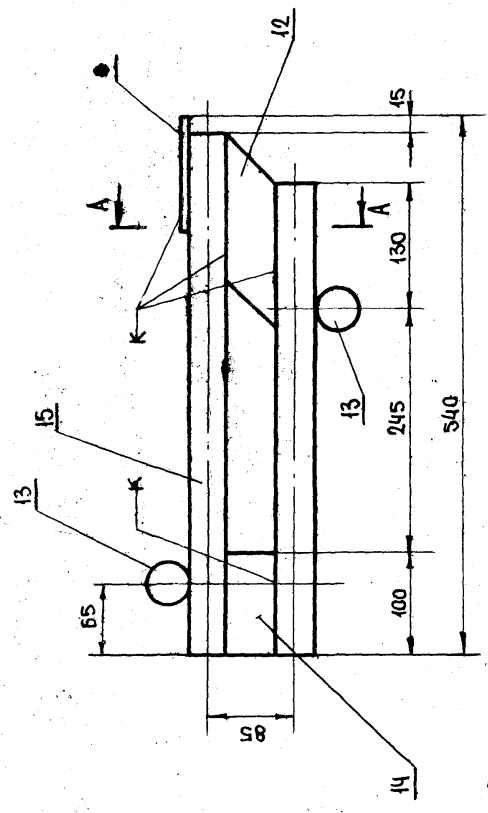


МАРКА КАРКАСА	МН ПОЗ	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. шт.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	Всех изделий	ИЗДЕЛ
К-3-1	4	∅ 28 А III	5640	2	27.25	54.5	59,5
	5	∅ 10 А I	390	20	0.25	5.0	
К-5-1	7	∅ 28 А III	4855	2	23.45	46.9	51,4
	5	∅ 10 А I	390	18	0.25	4,5	

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

ТК
1974

СЕРИЯ
1.020-1
Выпуск
1
Лист
73



16	φ 28A III	475	ГОСТ 5781-61	3	2.32	0.96	
15	φ 36A III	525	ГОСТ 5781-61	3	4.15	12.46	
14	- 50x20	100	ГОСТ 103-57	3	0.8	2.4	
13	φ 40A III	250	ГОСТ 5781-61	2	2.47	4.94	
12	- 50x20	200	ГОСТ 103-57	3	1.2	3.6	
9	- 120x10	395	ГОСТ 103-57	1	3.7	3.7	
МН ПОЗ.	ОБЪЕМ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ИШТ/ОБЩ ВЕС		ПРИМ.
М-6 (ВАРИАНТ)		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК		
		34.05	1:5				

СЕРИЯ
1-220-1
ВЫПУСК ЛИСТ
1 75

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-6 (ВАРИАНТ)

ТК
1974

Л. МОСКВА

