

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

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

СЕРИЯ ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-14

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ КАРКАСА С СЕТКОЙ КОЛОНН 9x6м

Выпуск 1
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т И Г-ОБРАЗНЫЕ КОЛОННЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

м/ч
10561
~~ЦЕНА 3-03~~ + 0-39
4-32

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

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

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-14

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

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т И Г-ОБРАЗНЫЕ КОЛОННЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП торговых зданий
совместно с НИИЖБ Госстроя СССР

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

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

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

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

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

ИИИИИИ

ТК	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-14
1979	Перечень серий и выпусков	выпуск 1

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

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

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04.

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

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

- выпуск 1-2 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМИТОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ СТЕН
ТОЛЩИНОЙ 32 см.
- ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.
- выпуск 1-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ТОЛЩИ-
НОЙ 120 мм.
- ИИ-04-7 ЛЕСТНИЦЫ
- выпуск 1-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЛЕСТНИЦ ДЛЯ
ЗДАНИЙ ВЫСОТой ЭТАЖЕЙ 3,3 и 4,2 м.
- ИИ-04-1 ФУНДАМЕНТЫ.
- выпуск 2-1 СТАЛЬНАЯ ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОГО БАШМАКА ПОД
КОЛОННЫ 400 x 400 мм ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ. -
- ИИ-04-2 КОЛОННЫ.
- выпуск 2-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОНН СЕЧЕНИ-
ЕМ 400 x 400 мм ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5-12 ЭТАЖЕЙ.
- ИИ-04-3 РИГЕЛИ.
- выпуск 2-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ РИГЕЛЕЙ ДЛЯ
КОЛОНН СЕЧЕНИЕМ 400 x 400 мм
- ИИ-04-4 ПАНТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 1

- выпуск 4-4 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПАНТ С ВЕРТИКАЛЬНЫМИ ПУСТОТАМИ И СПЛОШНЫХ.
- ИИ-04-5 ПАНЕЛИ НАРУЖНЫХ СТЕН.
- выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМЗИТОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 24 см.
- выпуск 3-2 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМЗИТОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ ТОЛЩИНОЙ 32 см.
- ИИ-04-6 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
- выпуск 2-4 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ДИАФРАГМ ТОЛЩИНОЙ 140 мм.
- ИИ-04-14 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ КАРКАСА С СЕТКОЙ ОПОР 9x6 м.
- выпуск 1-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ Г И Г-ОБРАЗНЫХ КОЛОНН ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 9x6 м.
- выпуск 2-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ РИГЕЛЕЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 9x6 м.
- выпуск 3-1 СТАЛЬНЫЕ ФОРМЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПАНТ С КРУГЛЫМИ ПУСТОТАМИ ПОД РАСЧЕТНУЮ НАГРУЗКУ 1250 кг/м² ДЛЯ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 9x6 м.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 1

СОДЕРЖАНИЕ

№№ СТР.		№№ ЛИСТОВ
1-6	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	
7-12	СОДЕРЖАНИЕ	
13-16	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	
17	НОМЕНКЛАТУРА	1
18	НОМЕНКЛАТУРА	2
19	КОЛОННА ГВ-50-40-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	3
20	КОЛОННА ТВ-40-60-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	4
21	КОЛОННА ТВК-50-40-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	5
22	КОЛОННЫ Г-40-60-42; Г-40-80-42; Г-60-80-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	6
23	КОЛОННЫ Т-40-60-42; Т-50-60-42; Т-50-80-42; Т-60-80-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	7
24	КОЛОННЫ ТК-40-60-42; ТК-50-60-42; ТК-50-80-42; ТК-60-80-42. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	8
25.	КОЛОННА ГВ-50-40-33. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	9
26.	КОЛОННА ТВ-40-60-33. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	10
27.	КОЛОННА ТВК-50-40-33. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	11
28.	КОЛОННЫ Г-40-60-33; Г-40-80-33; Г-60-80-33. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	12
29.	КОЛОННЫ Т-40-60-33; Т-50-60-33; Т-50-80-33; Т-60-80-33 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. ПОКАЗАТЕЛИ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ	13

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

№ № СТР.

№ № ЛИСТОВ

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

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14	
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫПУСК I	ЛИСТ 10

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

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫПУСК 3
		ЛИСТ 11

№№ СТР.		№№ ЛИСТОВ
75	Колонна ТК-50-60-33 , ТК-50-80-33. Объемные каркасы ОК-26 и ОК-27	59
76	Колонна ТК-60-80-33. Армирование.	60
77	Колонна ТК-60-80-33 . Объемный каркас ОК-28	61
78	Армирование . Узлы 5,6, 8,9 .	62
79	Армирование. Узлы 7, 10.	63
80	Армирование. Узлы 11, 12.	64
81	Армирование. Узел 13.	65
82	Узлы 11, 12, 13 . Сечения 3-3, 4-4.	66
83	Армирование . Узел 14	67
84	Армирование. Узлы 15, 16	68
85	Армирование. Узел 17	69
86	Армирование Узлы 18, 19.	70
87	Армирование . Узлы 17, 18, 19 . Сечения 1-1, 4-4	71
88	Армирование . Узел 20	72
89	Армирование. Узел 20. Сечение 1-1	73
90	Армирование . Узлы 21, 22	74
91	Армирование. Узлы 21, 22. Сечения 3-3 , 4-4.	75
92	Армирование. Узел 23	76
93	Армирование . Узел 23. Сечения 3-3, 4-4	77
94	Армирование. Узел 24.	78
95	Армирование. Узел 25 .	79
96	Армирование. Узел 26	80
97	Армирование . Узел 26. Сечения 1-1, 2-2	81
98	Каркасы К-1, К-1А, К-2 , К-2А , К-3	82
99	Каркасы К-4, К-5, К-5А, К-6, К-6А, К-7 .	83

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ИА-04-14
		ВЫПУСК
		Л И С Т
		I

№№ СТР.		№№ ЛИСТОВ
100	КАРКАСЫ К-8; К-9; К-9А; К-10; К-10А	84
101	КАРКАСЫ К-11; К-12; К-13 ПРАВ. К-13 ЛЕВ.	85
102	КАРКАСЫ К-14Т; К-14Н; К-15Т; К-15Н; К-16	86
103	КАРКАСЫ К-17 ПР; К-17 ЛЕВ; К-18 ПРАВ; К-18 ЛЕВ.	87
104	КАРКАСЫ К-19 ПР; К-19 ЛЕВ; К-20 ПР; К-20 ЛЕВ.	88
105	КАРКАСЫ К-21; К-22 ЛЕВ; К-22 ПР.	89
106	ДЕТАЛЬ „А“ . СЕТКИ С-1; С-2; С-3; С-4; С-5; С-6	90
107	ДЕТАЛЬ „Б“	91
108	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ К-1; К-1А; К-2; К-2А; К-3; К-4; К-5; К-5А; К-6; К-6А; К-7; К-8; К-9; К-9А; К-10; К-10А; К-11; К-12; К-13 ПР.	92
109	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ . КАРКАСЫ К-13 ЛЕВ. К-14Т; К-14Н; К-15Т; К-15Н; К-16; К-17 ПР; К-17 ЛЕВ; К-18 ПР; К-18 ЛЕВ.	93
110	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ . КАРКАСЫ К-19 ПР; К-19 ЛЕВ; К-20 ПР; К-20 ЛЕВ; К-21; К-22 ЛЕВ; К-22 ПР; С-1; С-2; С-3; С-4; С-5; С-6.	94
111	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 ЛЕВ; М-1 ПР; М-2; М-3 ЛЕВ; М-3 ПР; П-1.	95
112	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-4; М-5; М-6	96
113	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-7; М-8; М-9	97
114	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-10; М-11; М-12	98
115	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-13; М-14; М-15	99
116	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 ÷ М-15; П-1 СПЕЦИФИКАЦИЯ ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ	100

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

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

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	СОДЕРЖАНИЕ	ВЫПУСК А ИСТ I

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Серия ИИ-04-14 выпуск I содержит рабочие чертежи железобетонных колонн типа Т и Г, запроектированные в соответствии со СНиП II-V. I-62 и используемые в зданиях 1-5 этажей с высотой этажа 3,3 и 4,2 м.

По длине колонны запроектированы:

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

Сечение ствола колонны 400×400 мм.

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

Выбор марок колонн для конкретных зданий, решенных в соответствии с унифицированными габаритными схемами, производится по монтажным схемам, приведенным в альбоме ИИ-04-14, выпуск 0 „Указания по применению изделий“.

МАРКИРОВКА КОЛОНН

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

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

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

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

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

Пример маркировки: ТВ-40-60-42.

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

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

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

Пример: ТП-40-80-42
 ТВКП-50-40-42.

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

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

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

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

В конкретном проекте должен быть приведен впаубочный чертеш колонны с расположением закладных деталей, проектируемым соответствующей компоновкой панельных стен.

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

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

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

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

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

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

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

Для закладных деталей применяется сталь В Ст-3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60*.

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

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

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-58 и со СНиП II-В.1-62* и ГОСТ 10922-64.

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

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

Испытания всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Колонны армируются объемными каркасами. Объемные каркасы собираются из плоских каркасов, сеток, отдельных стержней и закладных элементов с применением контактной точечной сварки с помощью сварочных клещей, электродуговой сварки и вязки стержней вязальной проводкой. (только для сеток косвенного армирования и для неогovorенных дополнительных закладных деталей). Закладные детали М-1 ÷ М-12 ÷ М-14 должны быть закреплены на форме. Дополнительные закладные детали крепятся к объемному каркасу применением электродуговой сварки и вязки вязальной проводкой.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫПУСК I

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

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

А/ устанавливаются плоские каркасы отводов колоны, соединяемые при помощи контактной точечной сварки в пространственный каркас ствола;

Б/ в образованный пространственный каркас ствола колоны заводятся /сверху по длине колоны/ плоские каркасы траверсы;

В/ плоские каркасы траверсы соединяются между собой поперечными стержнями с помощью контактной точечной сварки;

Г/ устанавливаются сетки у торцов колоны, закрепляются на арматурном каркасе вязальной проволочкой или сваркой;

Д/ устанавливаются закладные элементы и свариваются или закрепляются в соответствии с указаниями на чертежах;

Е/ положение установленных элементов пространственного каркаса выверяется и монтируется в соответствии с размерами, приведенными в рабочих чертежах.

Окончательная проверка каркасов производится при установке в стальную опалубку, причем особое внимание должно уделяться допуску на установку выпусков арматуры из колоны, фиксируемых в опалубке козлами.

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 колоны".

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

Технические требования к изготовлению и приемке колоны.

При изготовлении колоны надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов:

А/ Главы СНиП

Ж-В 3-62. "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ".

Ж-В 1-62. "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Общие правила производства и приемки работ".

Г-В. 1-62. "Защитные слои для бетонов и растворов".

Г-В. 2-69. "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов".

Г-В. 3-62. "Бетоны на неорганических вяжущих заградителях".

Г-В. 4-62. "Арматура для железобетонных конструкций".

Г-В. 5-62. "Железобетонные изделия. Общие указания".

Г-В. 5.1-62. "Железобетонные изделия для зданий".

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

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

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

Д/ "Указания по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве" /ИЗ-6Р-НИИОМТ/.

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

Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫПУСК ЛИСТ I

При изготовлении колонн должен быть обеспечен операционный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с СН-1-61, СНиП I-B, 5-62, СНиП I-B, 51-62 и ГОСТ 8829-58.

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

Допуски на размеры колонн должны соответствовать классу точности 9 и по таблице I СНиП I-A, 4-62 со следующими изменениями и дополнениями:

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

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

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

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

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

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

Применение колонн.

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

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

При применении колонн на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30° до минус 40° сталь класса А-III марки 35 ГС должна быть заменена на сталь марки 25Г2С, сталь класса А-I должна употребляться марка В Ст. 3 (спокойная) и В Ст. 3ПС, сортовой прокат — из стали В Ст. 3 (спокойная) и В Ст. 3ПС.

Монтаж колонн производится в соответствии с требованиями главы СНиП III-B, 3-62.

Транспортировка изделий.

Колонны перевозить на автоприцепах МАЗ-5208 и „Златоношеском“ имеющих широкие платформы до 3,2 м. Перевозить колонны необходимо в горизонтальном положении с прокладками по всем четырем концам элементов. В случае перевозки на других подвижных средствах необходимо укреплять на концах изделий сигнальные флажки в дневное время и сигнальные красные фонари — в ночное время перевозки.

Согласовать с ОРУД ГИ.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ВЫПУСК I

№ П. П.	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДАВКА СТАЛИ В Т ПРИ С=0	РАЗМЕРЫ В ММ			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ В Т.	ОБЪЕМ БЕТОНА В М ³	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА (НАТУРАЛЬНОЙ СТАЛИ) В КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА В КГ						Итого в листе чертеж.
				А-1	А-III						ЗАКАЛАННАЯ СТАЛЬ (ПРОКАТ)	Итого					
					Всего	в том числе на анкера						натураль- ного	приведенного к стали А-1				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	ГВ-50-40-42		516	3450	1900	400	400	2.13	0.85	432.0	42.7	289.7	5.5	34.8	367.2	492.5	3
2	ГВ-50-40-33		516	2550	1900	400	400	1.77	0.71	446.0	42.7	238.9	5.5	34.8	315.4	419.5	9
3	ГВ-40-60-42		435	3450	3400	400	400	2.98	1.19	308.0	60.6	288.7	-	17.6	366.9	492.2	4
4	ГВ-40-60-33		435	2550	3400	400	400	2.62	1.05	306.0	57.0	253.5	-	17.6	327.9	456.6	10
5	ГВК-50-40-42		516	3450	3400	400	400	3.0	1.20	347.0	63.8	328.0	4.8	24.6	416.1	558.1	22
6	ГВК-50-40-33		516	2550	3400	400	400	2.65	1.06	343.0	62.1	277.2	4.8	24.6	368.9	479.7	11

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Нормы расхода цемента приняты в соответствии с СН-5-57 утвержденными Госкомитетом Совета Министров СССР по делам строительства от 10 мая 1957 г.
- Для бетона марки „400“ расход цемента марки „600“ принят 100%.
- В графе 14 выделен учтенный в графе 13 расход металла на анкера заклад.
- Для приведения стали разных классов к стали А-1 приняты следующие коэффициенты: А-1 К=100; А-III К=1.43

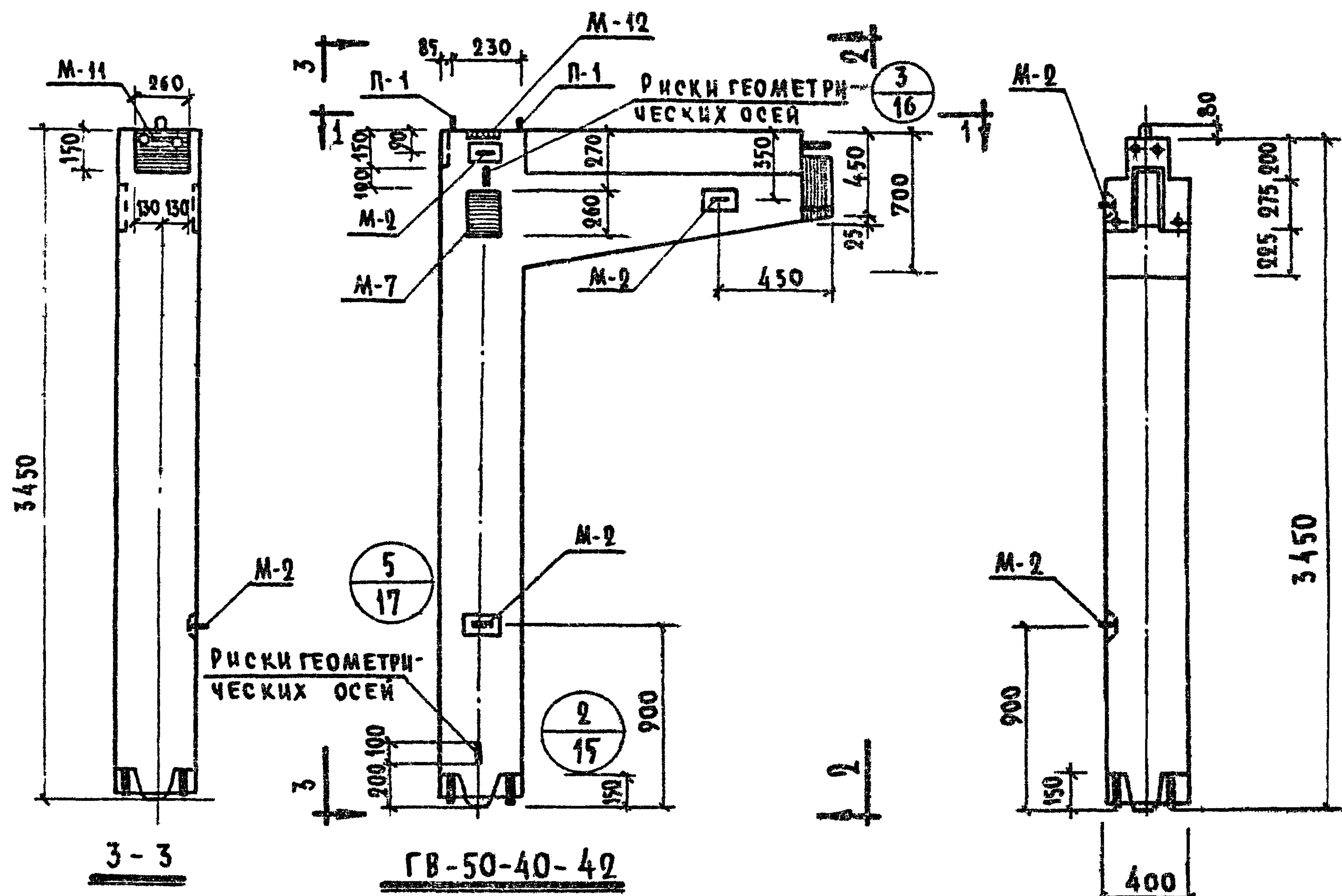
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	НОМЕНКЛАТУРА	ВЫПУСК I

ЗДАНИИ В.И. ПИЩАКОВ И ПИЩАКОВА

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
7	Г-40-60-42		435	4200	1900	400	400	2.23	0.89	400.0	42.7	268.0	7.3	45.0	355.7	471.0	⁶ / _{24.15}
8	Г-40-80-42		435	4200	1900	400	400	2.23	0.89	424.0	30.3	302.0	7.3	45.0	377.3	508.3	⁶ / _{24.15}
9	Г-60-80-42		610	4200	1900	400	400	2.23	0.89	556.0	28.2	501.8	7.3	45.0	575.0	789.2	⁶ / _{26.27}
10	Г-40-60-33		435	3300	1900	400	400	1.85	0.74	426.0	38.9	233.0	7.3	45.0	314.9	414.9	¹² / _{46.47}
11	Г-40-80-33		435	3300	1900	400	400	1.85	0.74	458.0	26.7	267.0	7.3	45.0	338.7	453.7	¹² / _{46.47}
12	Г-60-80-33		610	3300	1900	400	400	1.85	0.74	675.0	24.0	431.0	7.3	45.0	500.0	685.0	¹² / _{48.49}
13	ТК-40-60-42		435	4200	3400	400	400	3.08	1.23	328.0	62.2	316.0	4.8	24.6	402.8	538.8	⁸ / _{34.35}
14	ТК-50-60-42		516	4200	3400	400	400	3.08	1.23	405.0	60.4	413.5	4.8	24.6	498.5	677.0	⁸ / _{36.37}
15	ТК-50-80-42		516	4200	3400	400	400	3.08	1.23	440.0	38.8	477.9	4.8	24.6	541.3	747.4	⁸ / _{36.37}
16	ТК-60-80-42		610	4200	3400	400	400	3.08	1.23	523.0	38.4	580.1	4.8	24.6	643.1	895.0	⁸ / _{39.39}
17	ТК-40-60-33		435	3300	3400	400	400	2.73	1.09	334.0	58.6	281.0	4.8	24.6	364.2	485.2	¹⁴ / _{56.57}
18	ТК-50-60-33		516	3300	3400	400	400	2.73	1.09	405.0	56.8	360.3	4.8	24.6	441.7	596.4	¹⁴ / _{58.59}
19	ТК-50-80-33	516	3300	3400	400	400	2.73	1.09	445.0	35.2	424.7	4.8	24.6	484.5	666.8	¹⁴ / _{58.59}	
20	ТК-60-80-33	610	3300	3400	400	400	2.73	1.09	524.0	36.2	509.3	4.8	24.6	570.1	790.8	¹⁴ / _{60.61}	
21	Т-40-60-42		435	4200	3400	400	400	3.05	1.22	333.0	61.2	327.5	-	17.6	406.3	545.8	⁷ / _{28.29}
22	Т-50-60-42		516	4200	3400	400	400	3.05	1.22	412.0	59.4	425.1	-	17.6	502.1	685.0	⁷ / _{30.31}
23	Т-50-80-42		516	4200	3400	400	400	3.05	1.22	445.0	39.0	487.5	-	17.6	544.1	754.6	⁷ / _{30.31}
24	Т-50-80-42		610	4200	3400	400	400	3.05	1.22	530.0	38.6	589.7	-	17.6	645.9	899.2	⁷ / _{32.33}
25	Т-40-60-33		435	3300	3400	400	400	2.7	1.08	340.0	57.6	292.5	-	17.6	367.7	493.2	¹³ / _{50.51}
26	Т-50-60-33		516	3300	3400	400	400	2.7	1.08	413.0	55.8	372.0	-	17.6	445.4	605.4	¹³ / _{52.53}
27	Т-50-80-33	516	3300	3400	400	400	2.7	1.08	451.0	35.4	434.3	-	17.6	487.3	673.0	¹³ / _{52.53}	
28	Т-60-80-33	610	3300	3400	400	400	2.7	1.08	531.0	36.4	519.0	-	17.6	573.0	796.0	¹³ / _{54.55}	

ПРИМЕЧАНИЯ см. лист № 1

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
1970	НОМЕНКЛАТУРА	СМЯСКИ I
		ЛИСТ 2

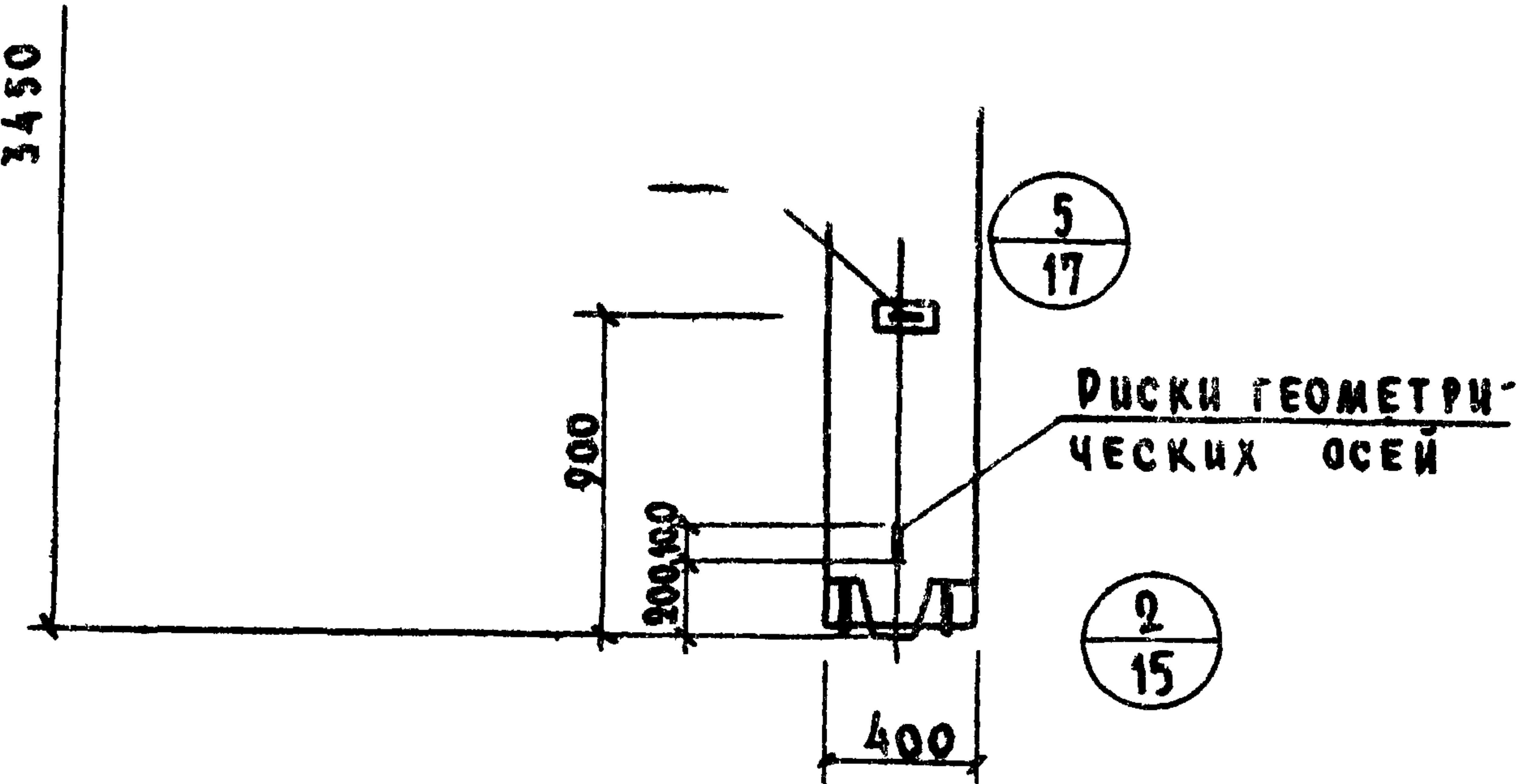
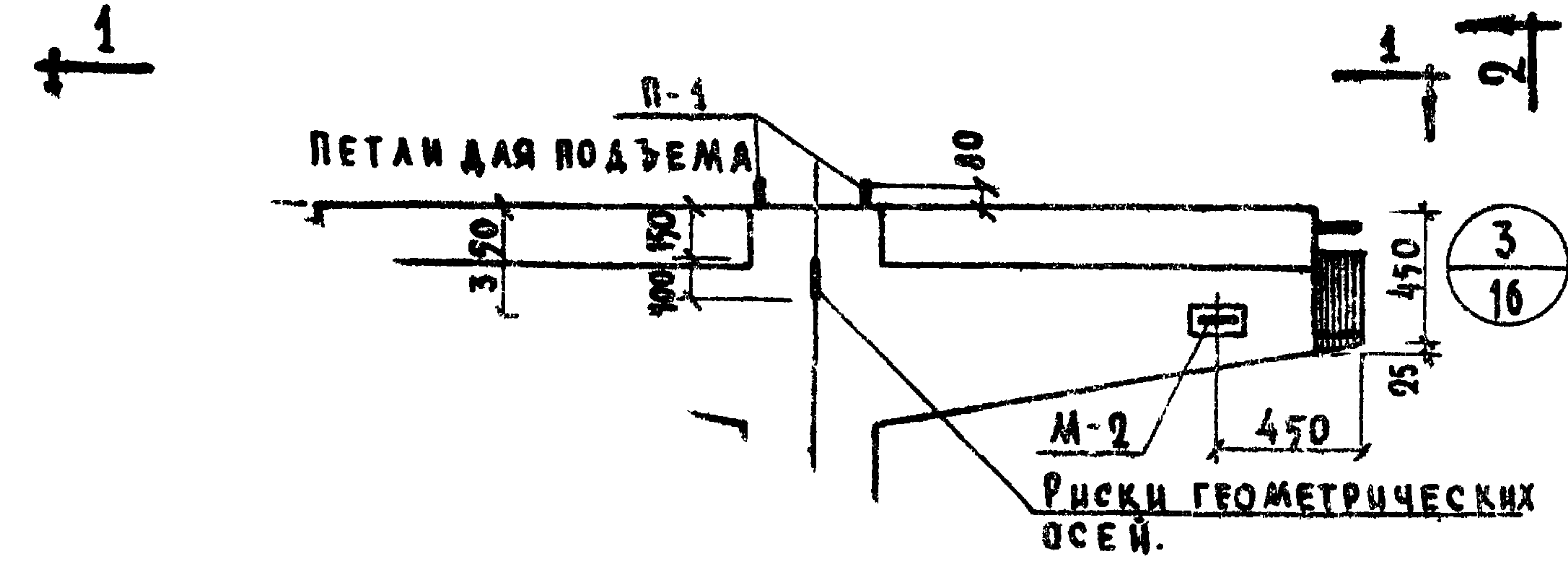


ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

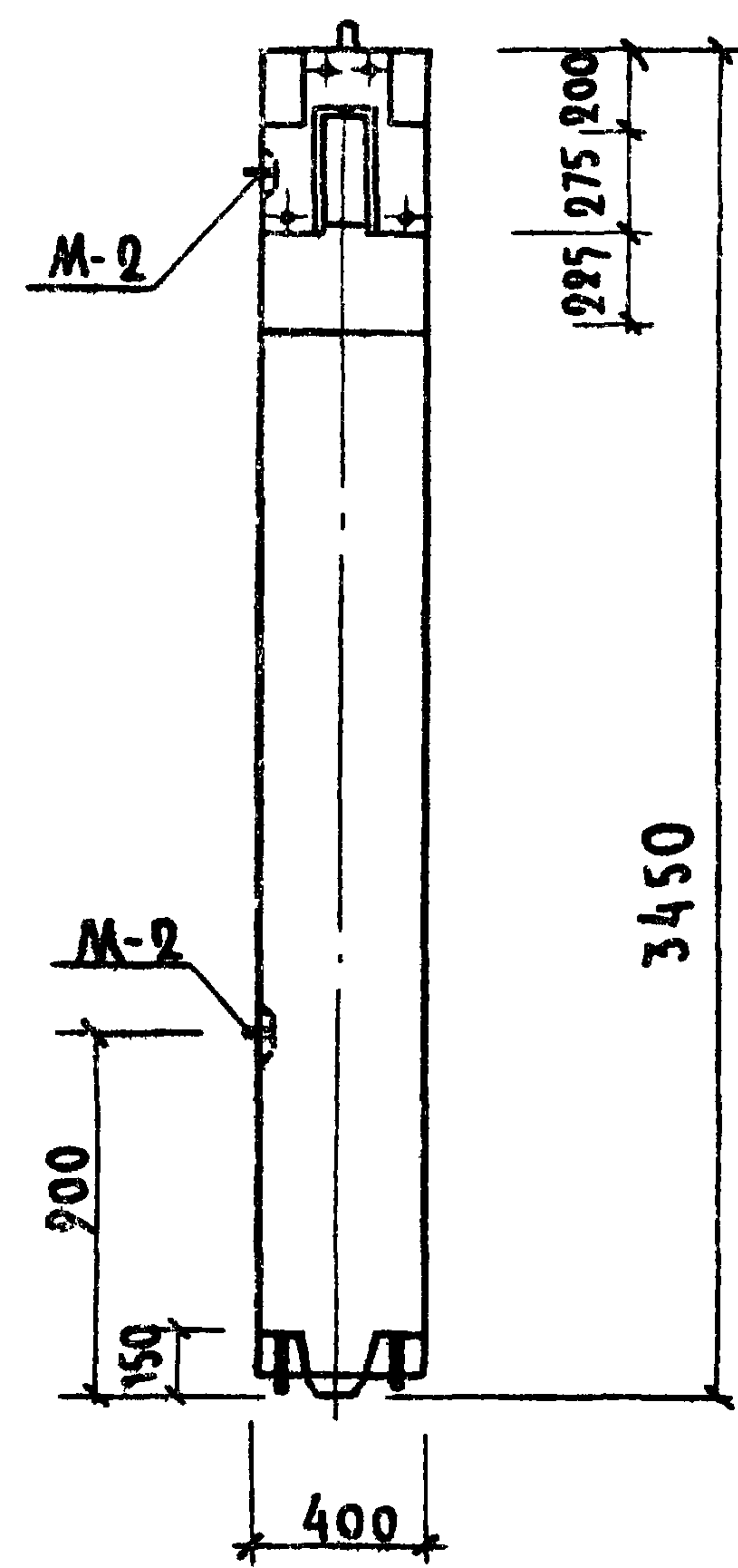
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ М ³	РАСХОД СТАЛИ
ГВ-50-40-42	2.13	400	0.85	367.2

ПРИМЕЧАНИЕ:
 АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ № 10.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИЧ-02-14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-42. ОПАЛУБКА	ВЫПУСК ЛИСТ 3



ТВ-40-60-42

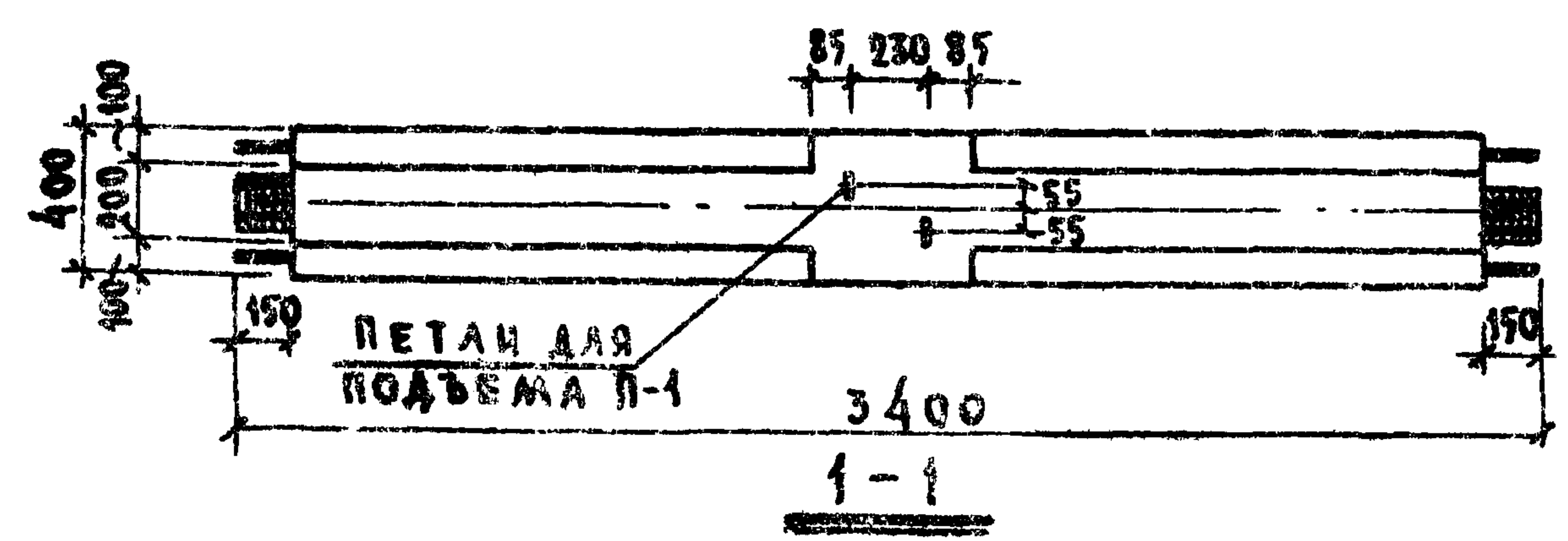


2-2

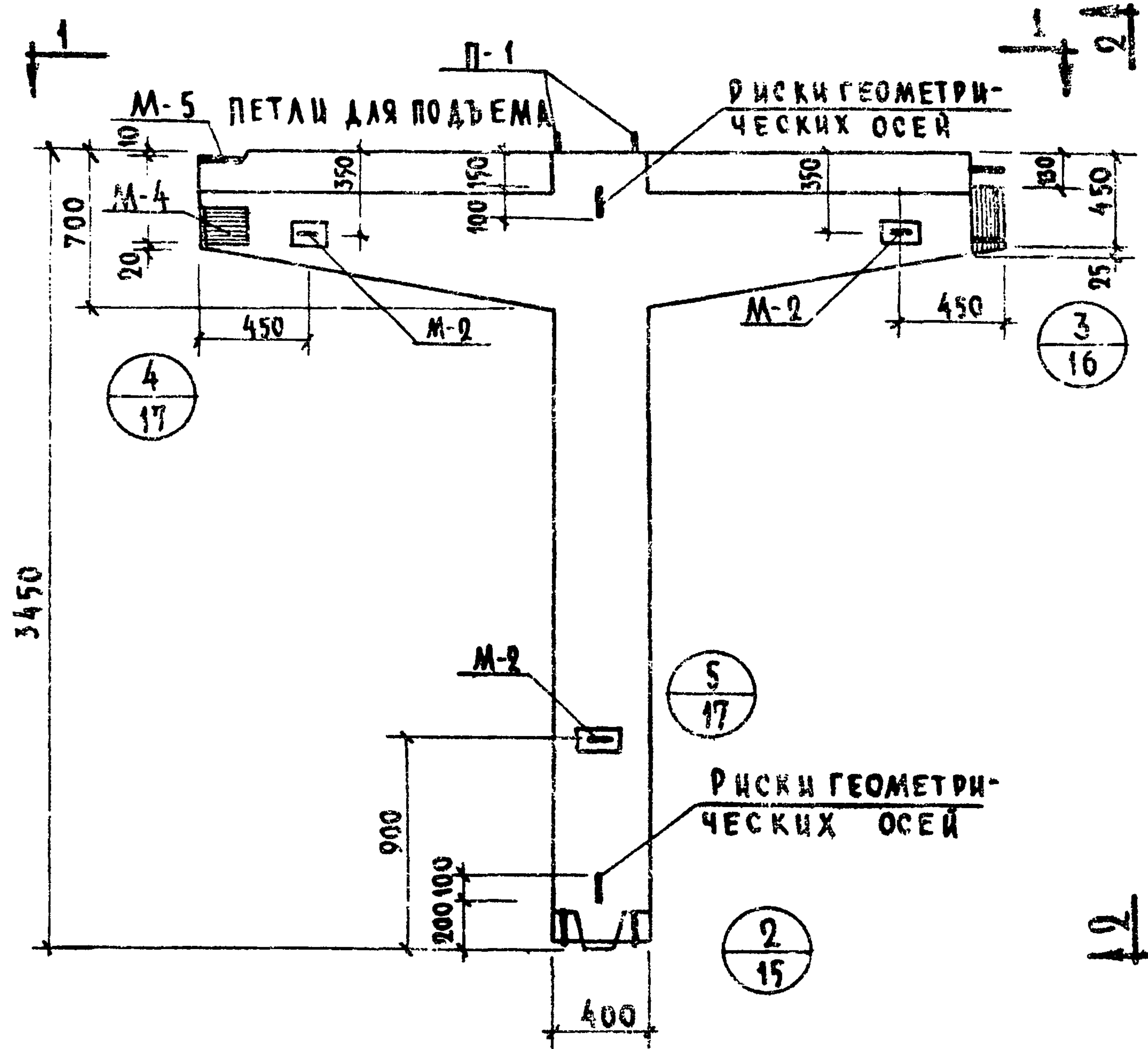
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ М ³	РАСХОД СТАЛИ
ТВ-40-60-42	2,98	400	1,19	366,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

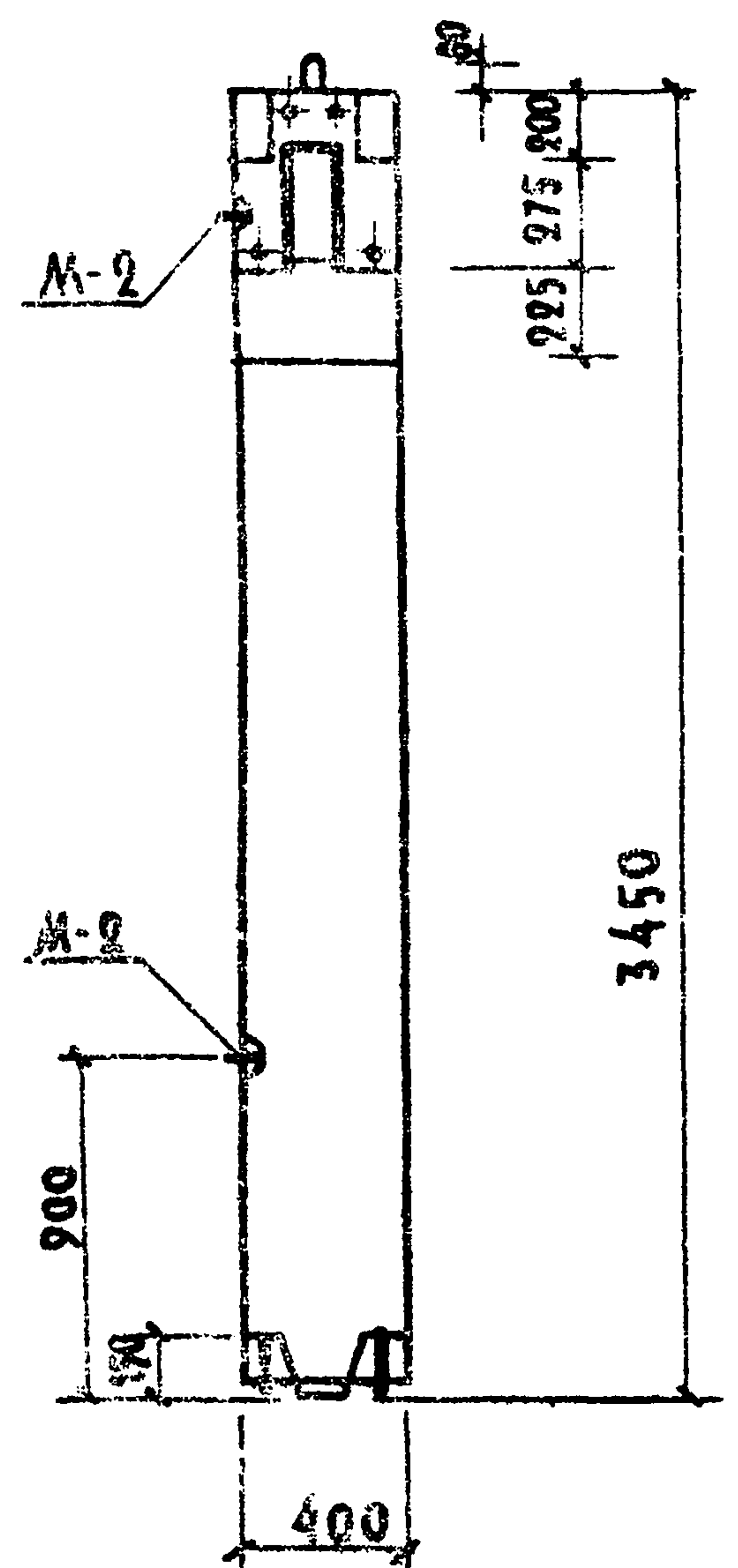
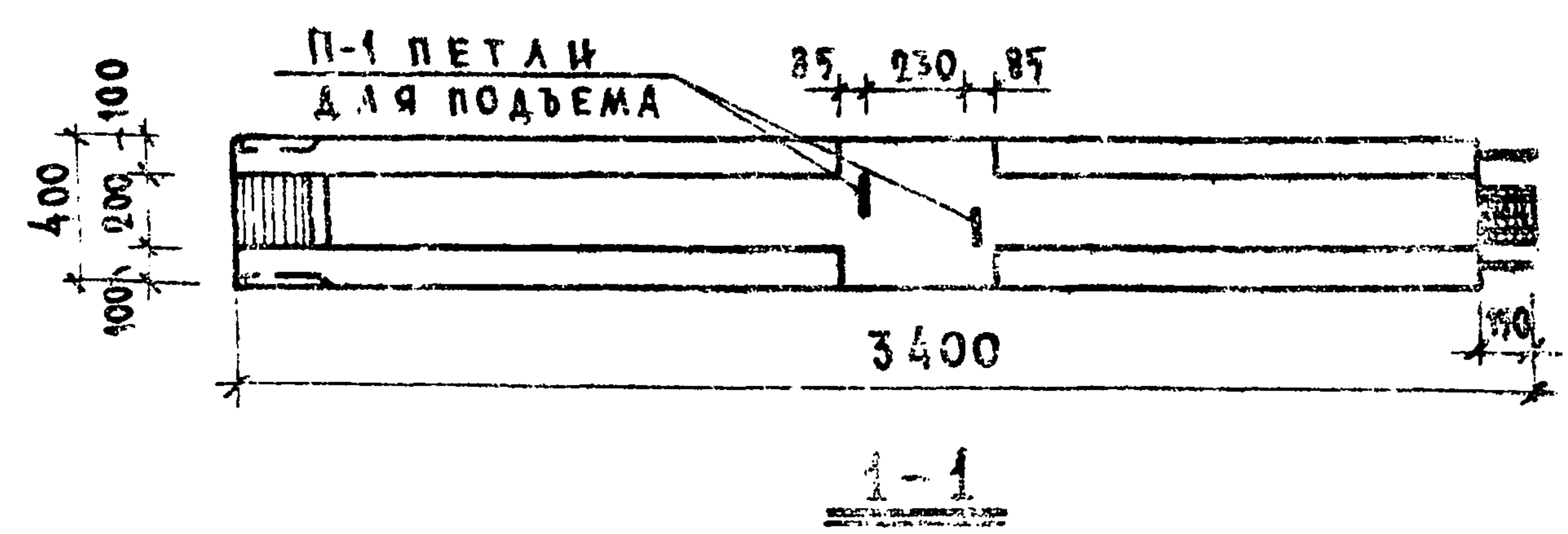
Армирование колонны см. лист №20.



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



ТВК-50-40-42



2-2

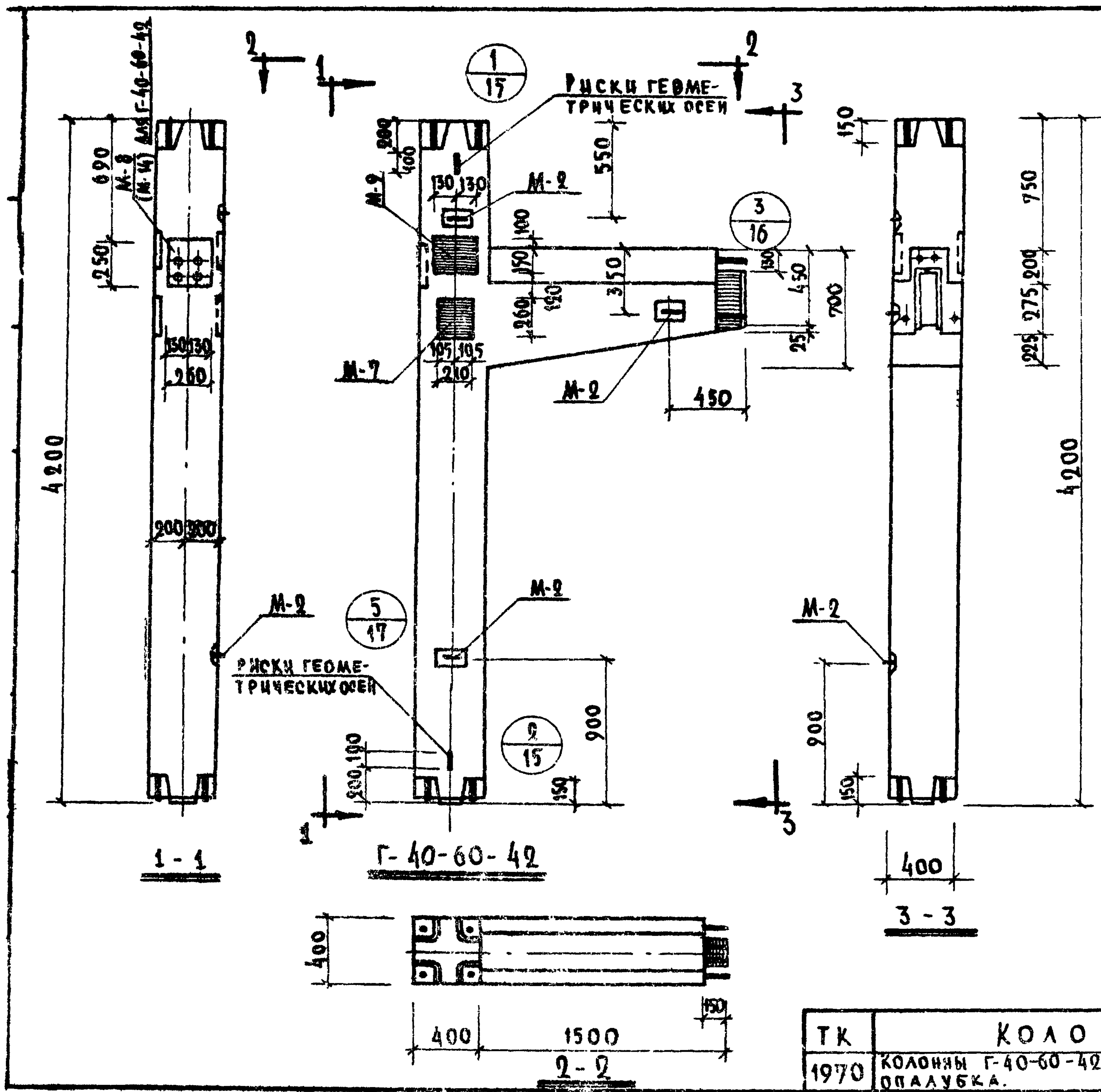
ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ. М ³	РАСХОД СТАЛИ
ТВК-50-40-42	3.0	400	1.20	416,12

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ № 22.

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

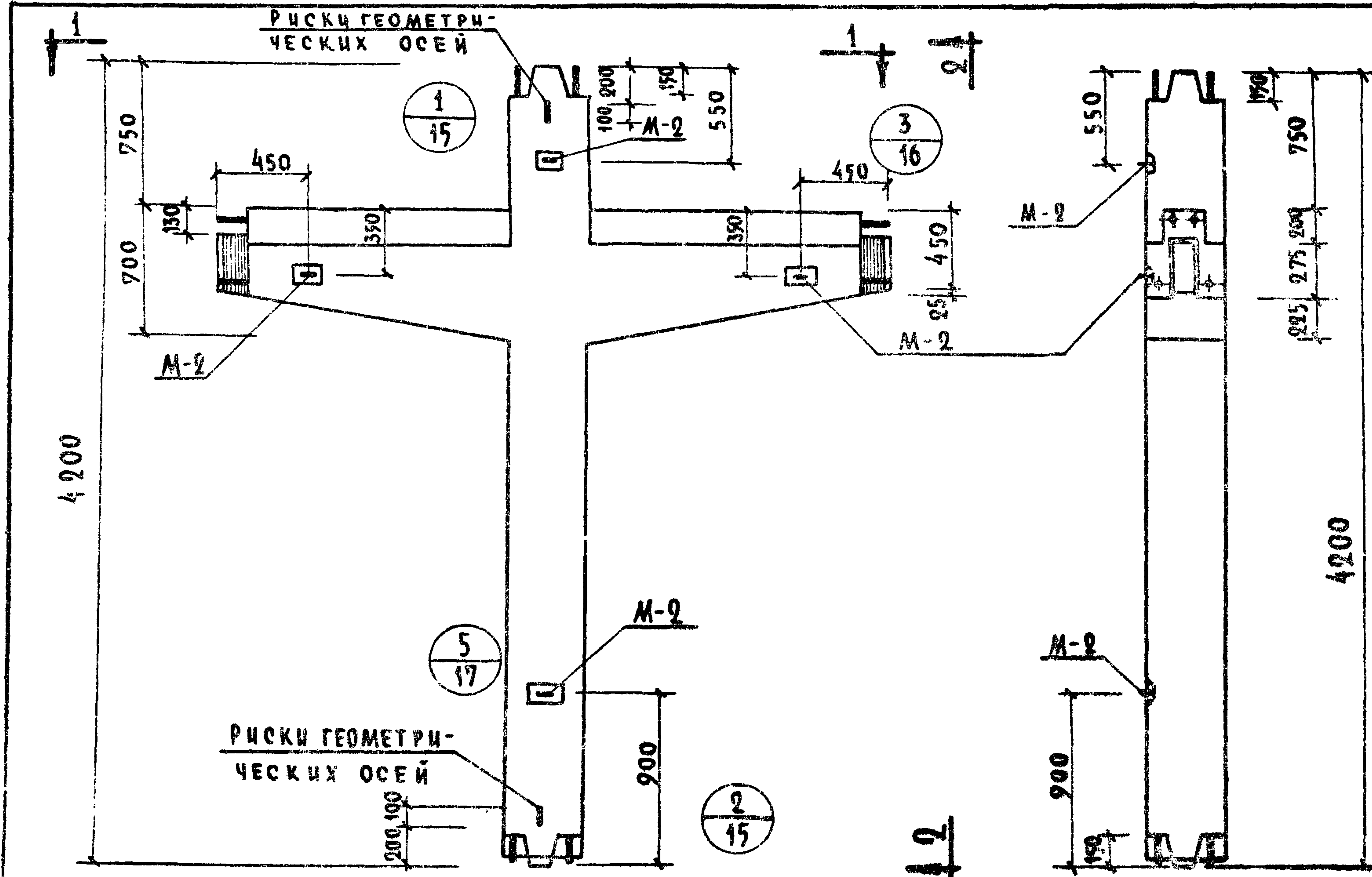


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

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

П Р И М Е Ч А Н И Я
 1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ № 24, 26.

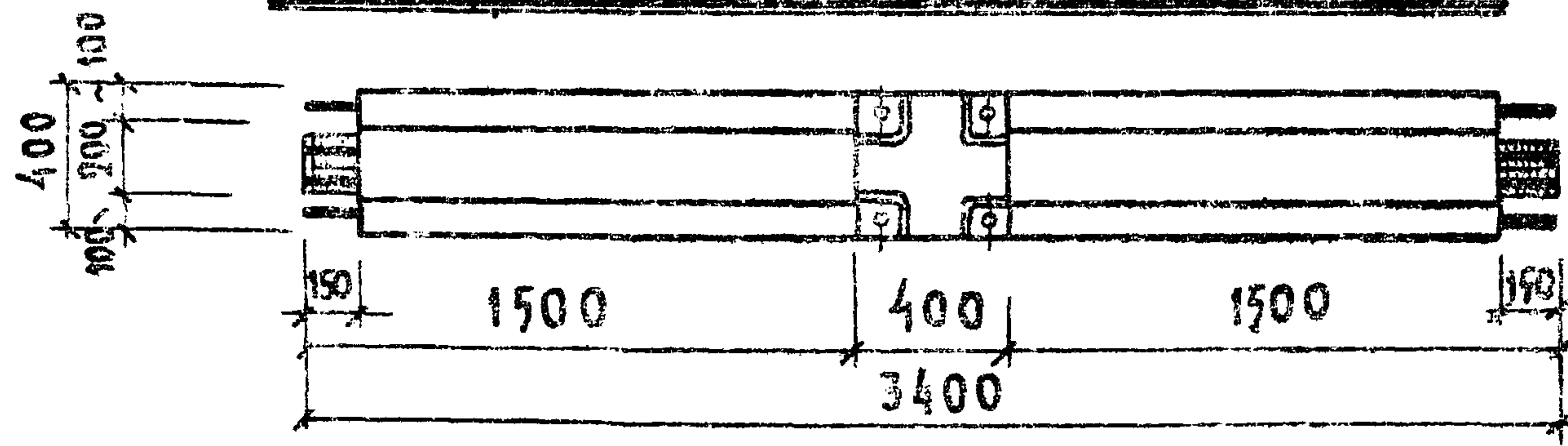
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИЦ-04-14
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-42, Г-40-80-42; Г-60-80-42 ОПАЛУБКА.	Выпуск лист 6



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т-40-60-42	3.05	400	1.22	406.3
Т-50-60-42	3.05	400	1.22	502.1
Т-50-80-42	3.05	400	1.22	544.1
Т-60-80-42	3.05	400	1.22	645.2

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



1-1

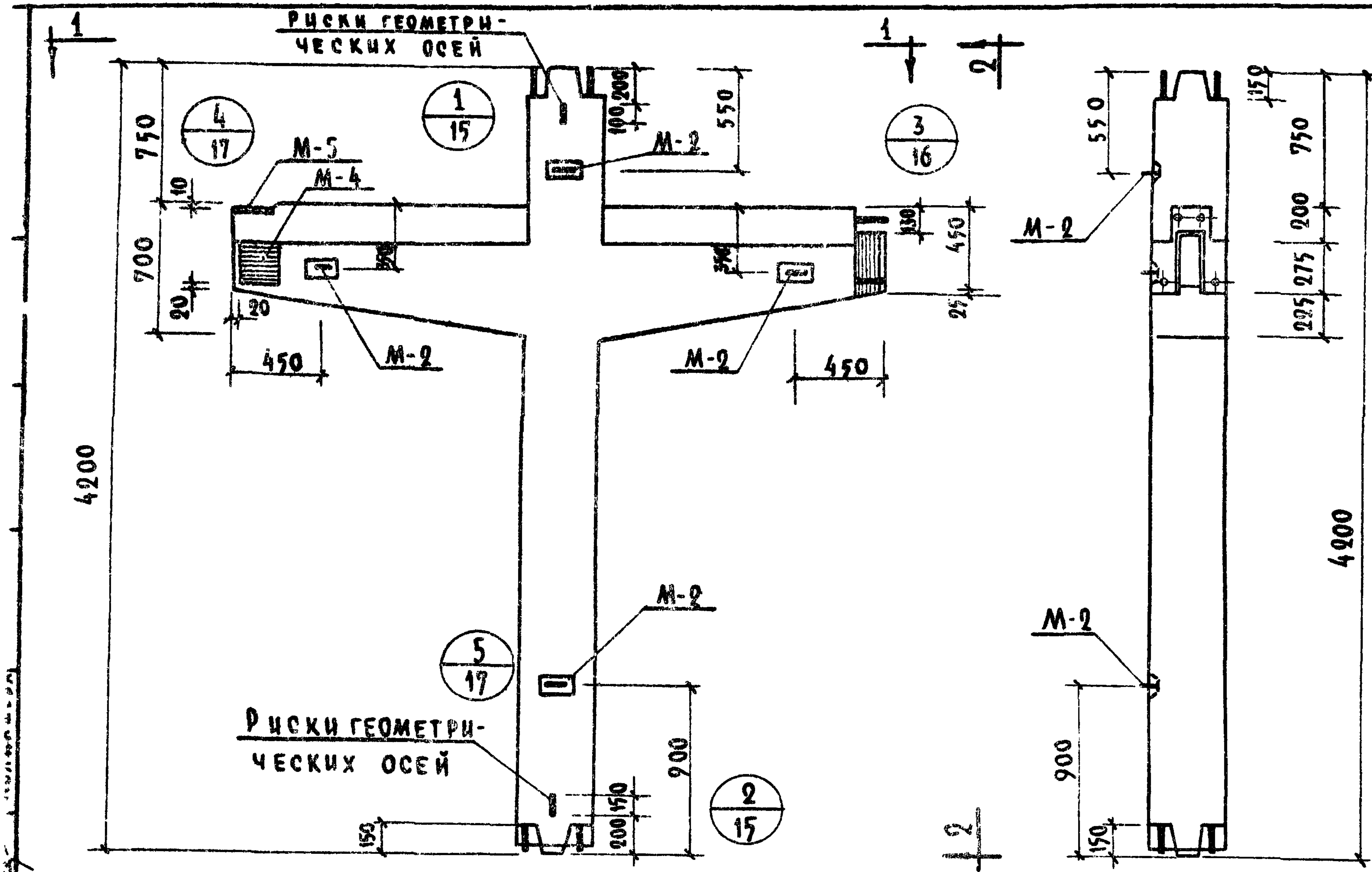
400
2-2

ПРИМЕЧАНИЕ:

АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТЫ № 26; 30; 32.

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

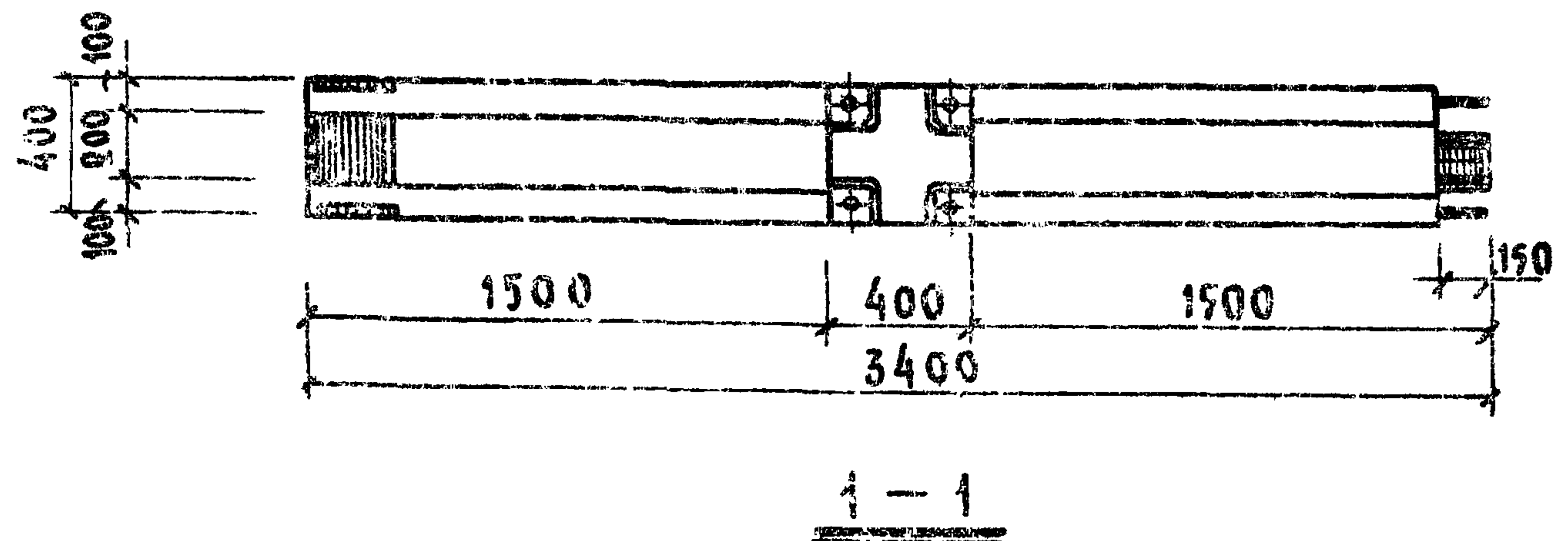
ЗАМНИ (СТ. ИМЛОН)



ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ТК-40-60-42	3.08	400	1.23	402.7
ТК-50-60-42	3.08	400	1.23	498.4
ТК-50-80-42	3.08	400	1.23	541.3
ТК-60-80-42	3.08	400	1.23	643.1

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

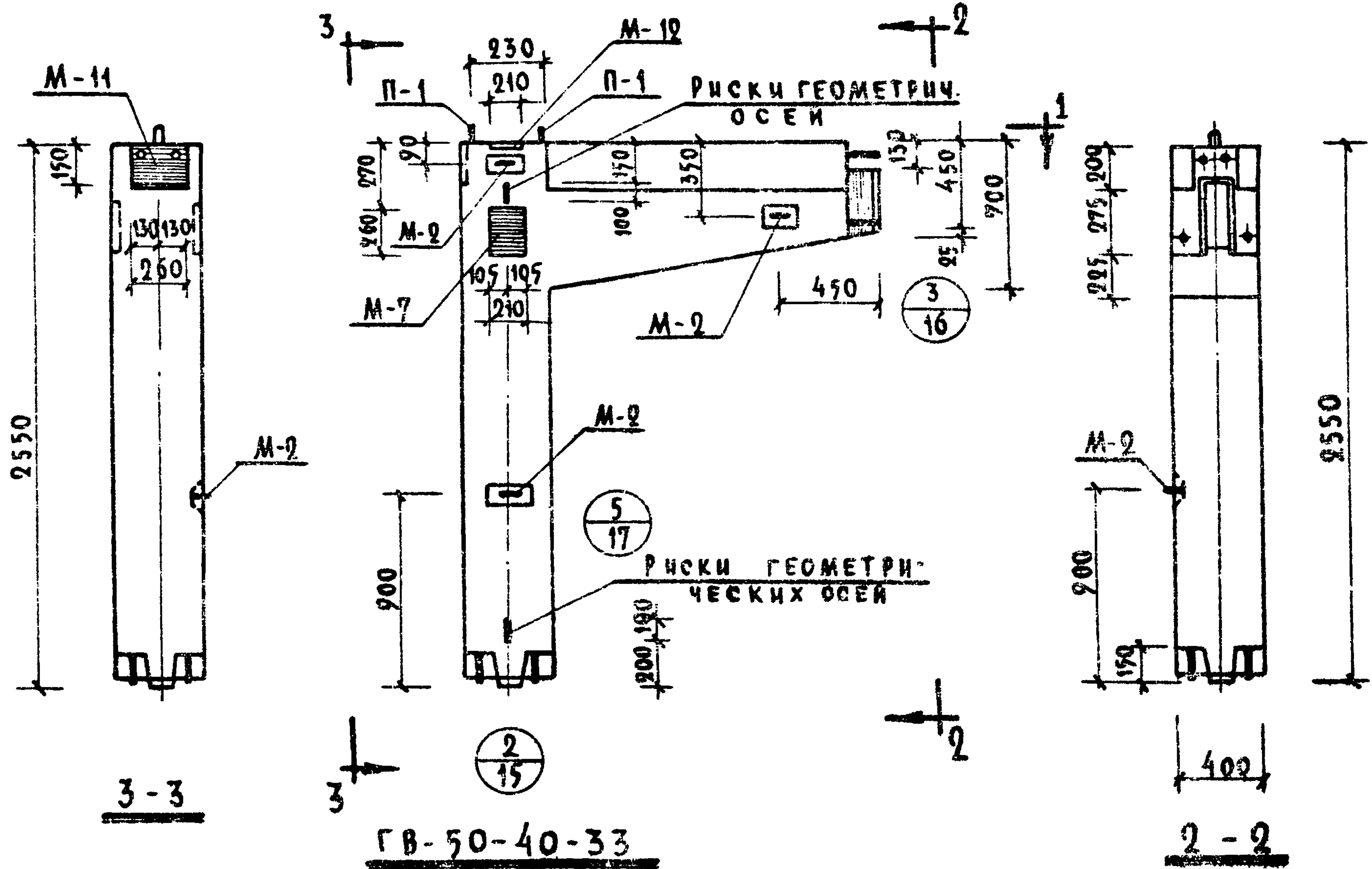


2 - 2

ПРИМЕЧАНИЕ:

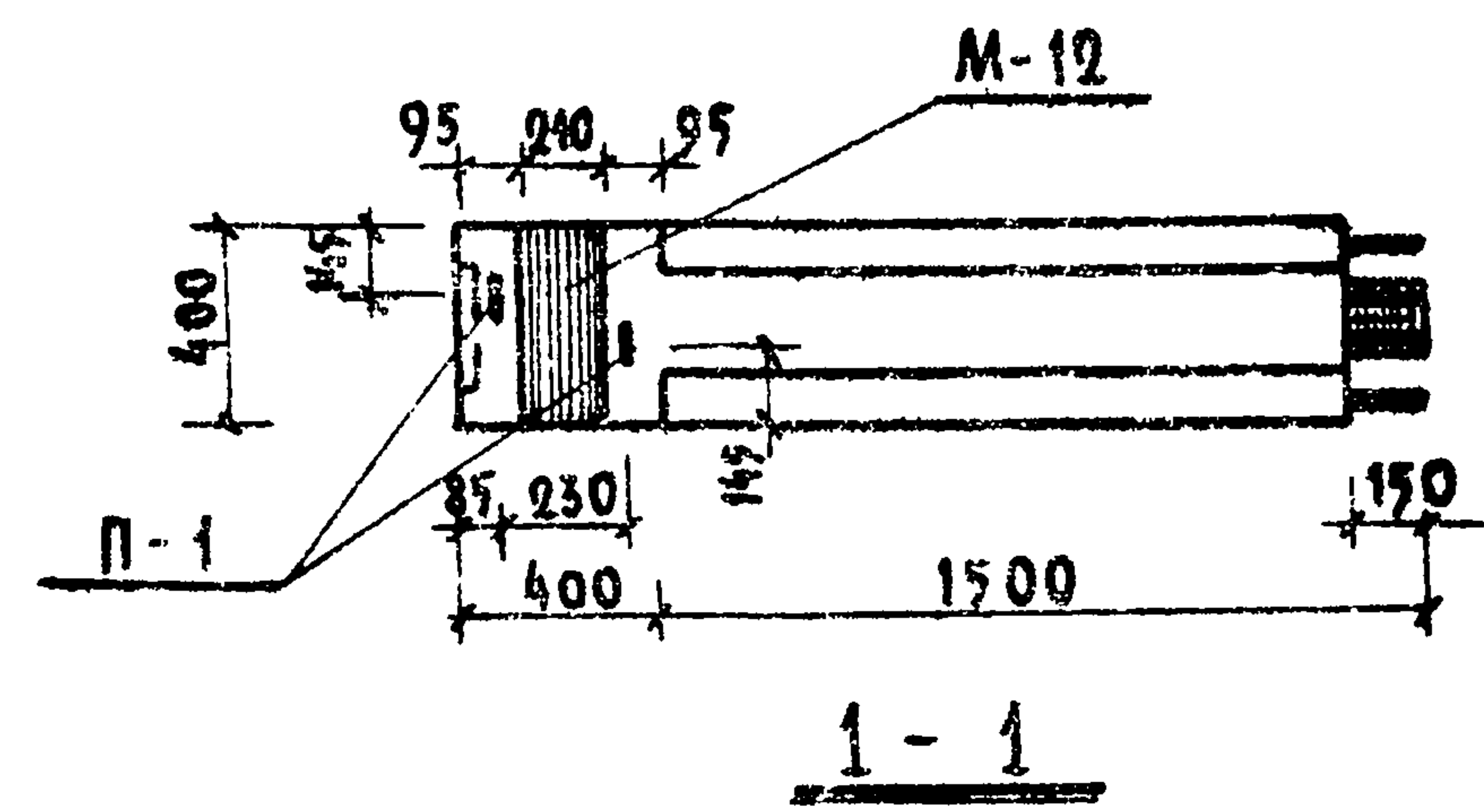
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ № 34; 36; 38.

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-40-60-42 ТК-50-60-42, ТК-50-80-42, ТК-60-80-42. ОПАЛУБКА	ВЫПУСК ЛИСТ 3 8



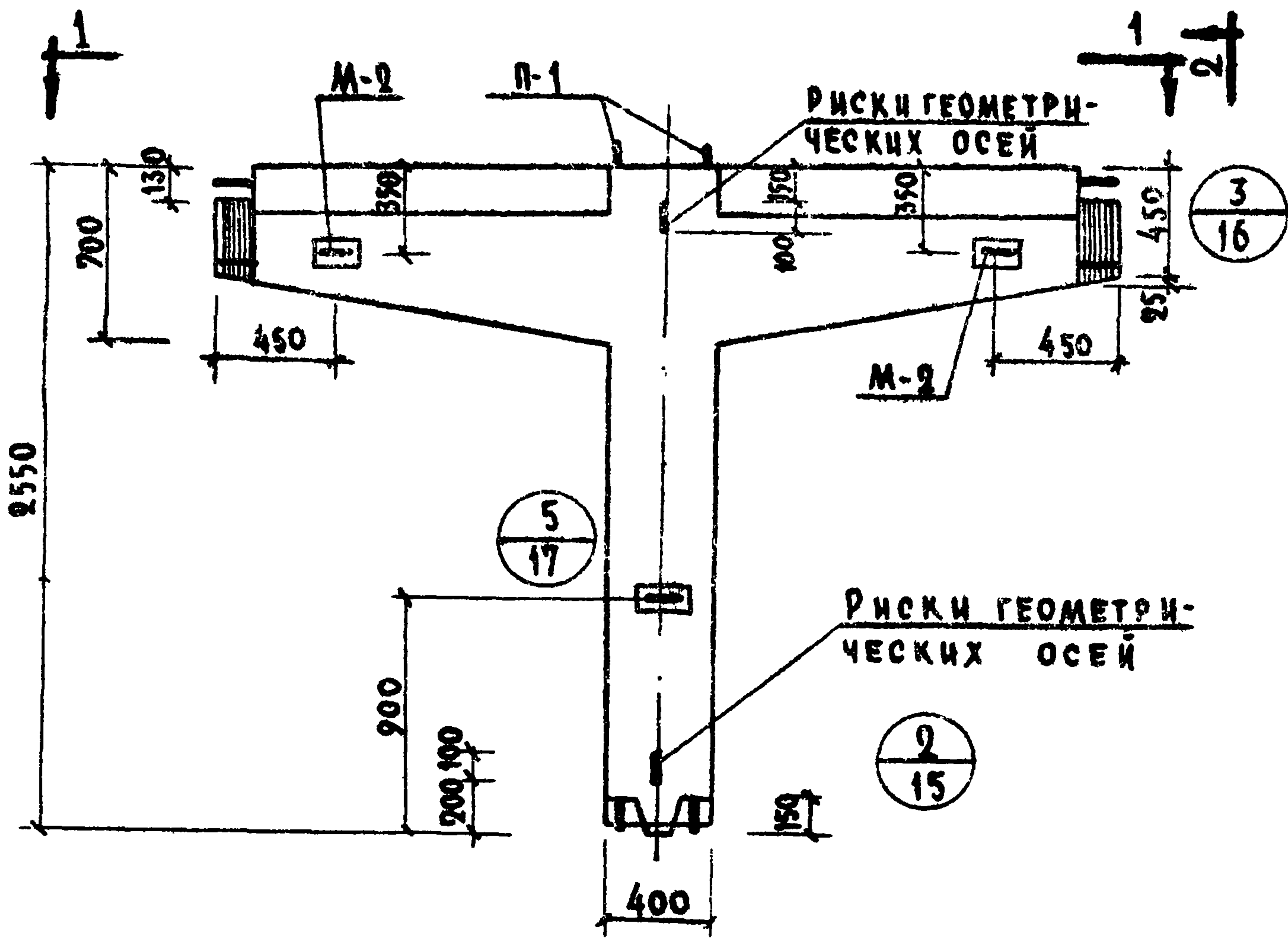
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

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

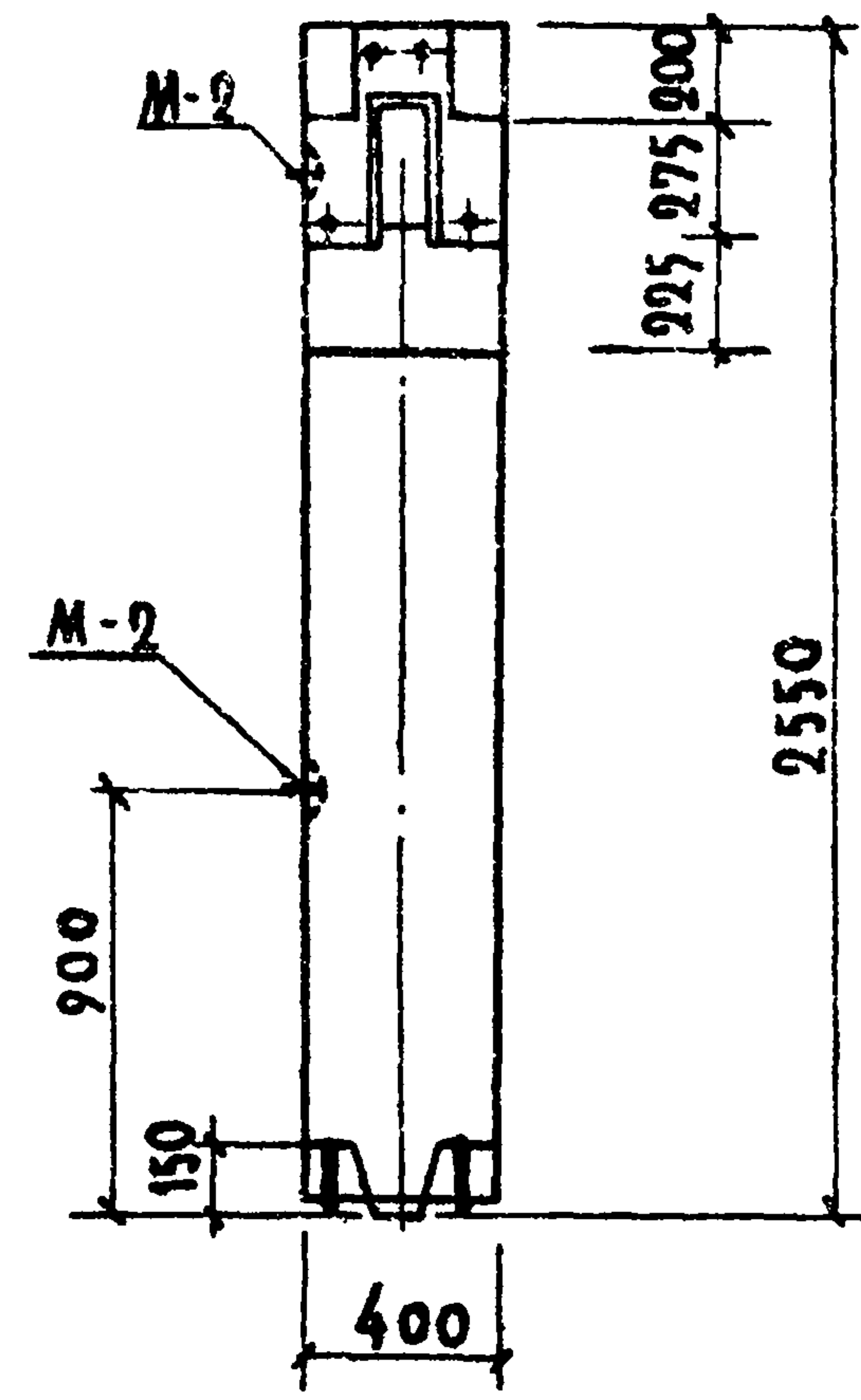


ПРИМЕЧАНИЕ
 1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ №40.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИЦ-04-14
1970	КОЛОННА ГВ-50-40-33. ОПАЛУБКА	ВЫПУСК ЛИСТ I 9



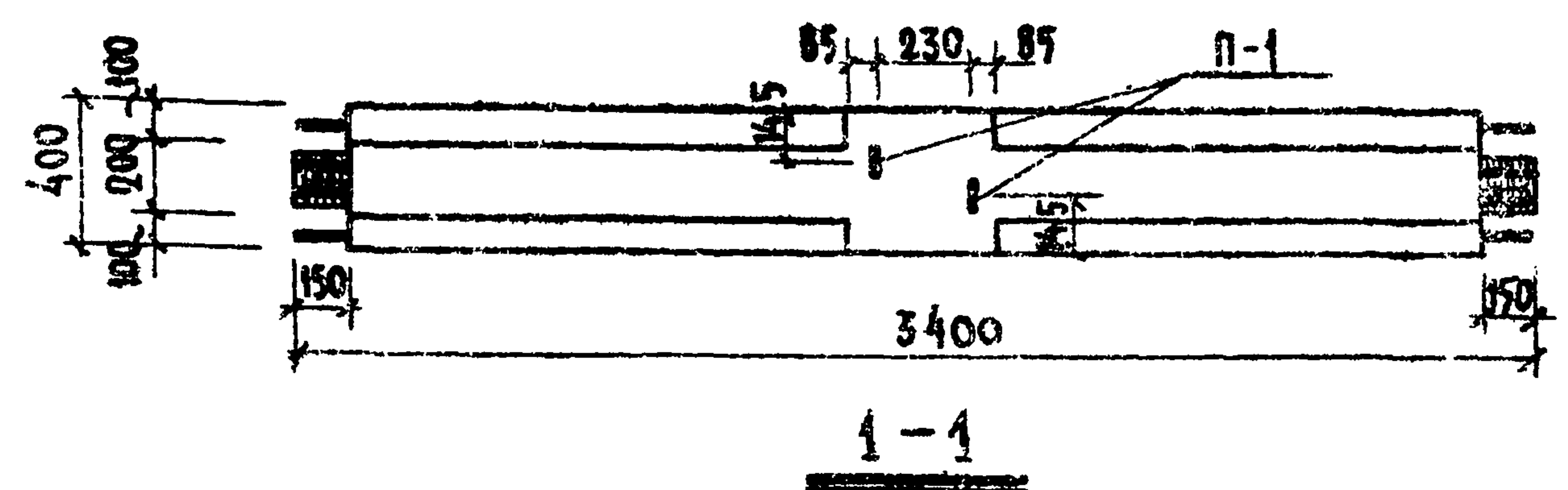
ТВ-40-60-33



2-2

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

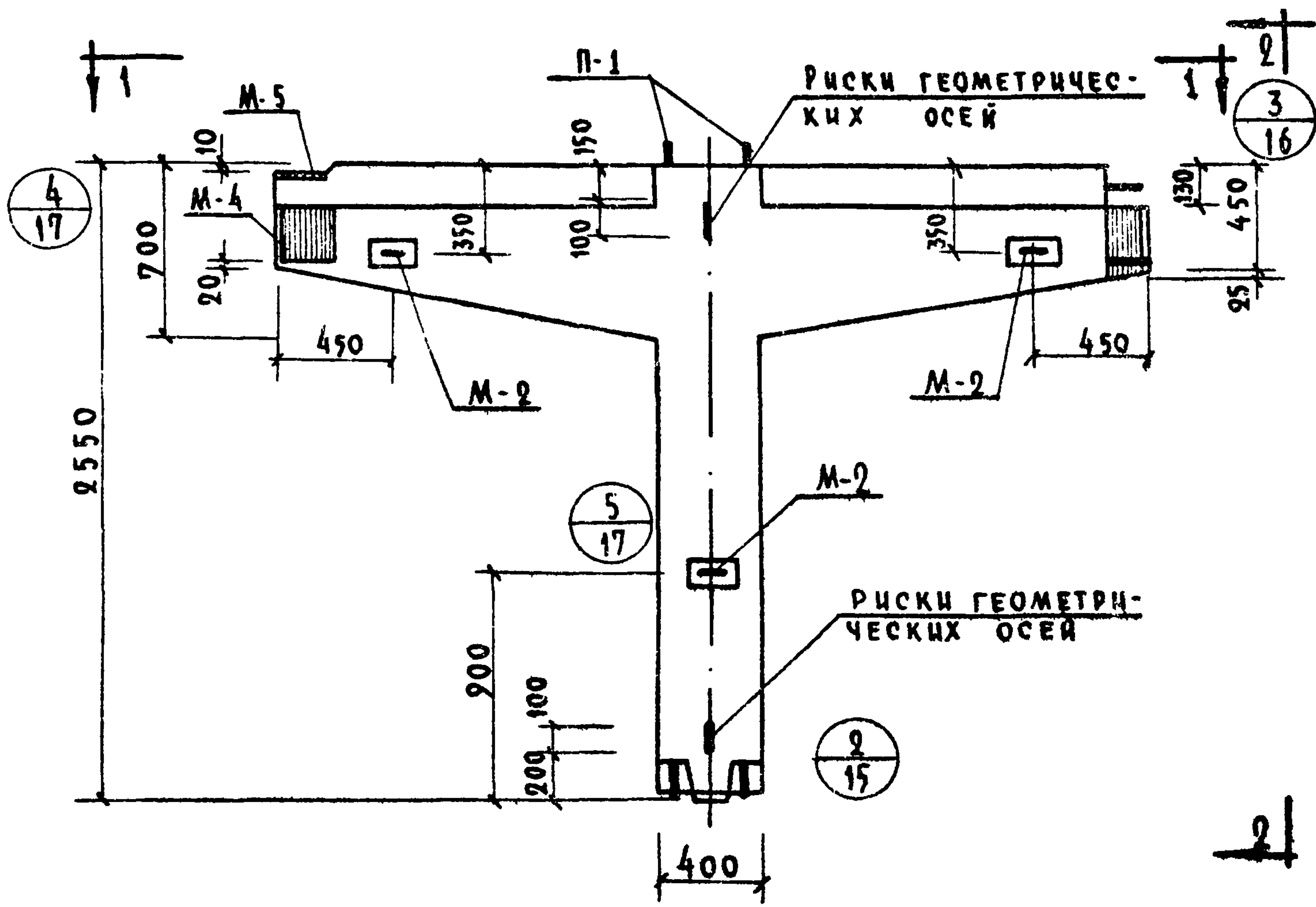
МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ. М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
ТВ-40-60-33	2.62	400	1.05	327.9



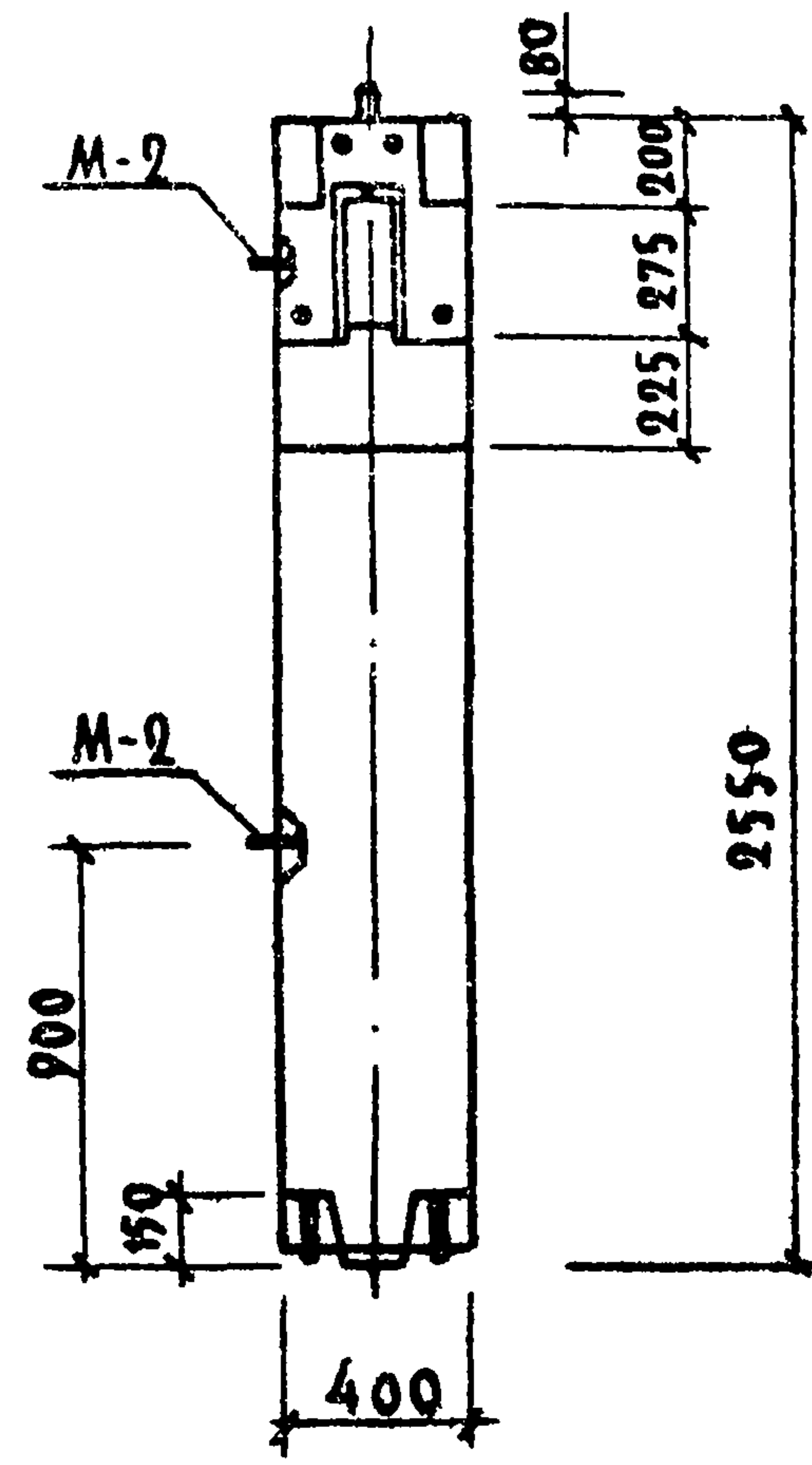
1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:
 АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ №42.

Г.К.	КОЛОННЫ.	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТВ-40-60-33. ОПАЛУБКА.	ВЫПУСК ЛИСТ I 10



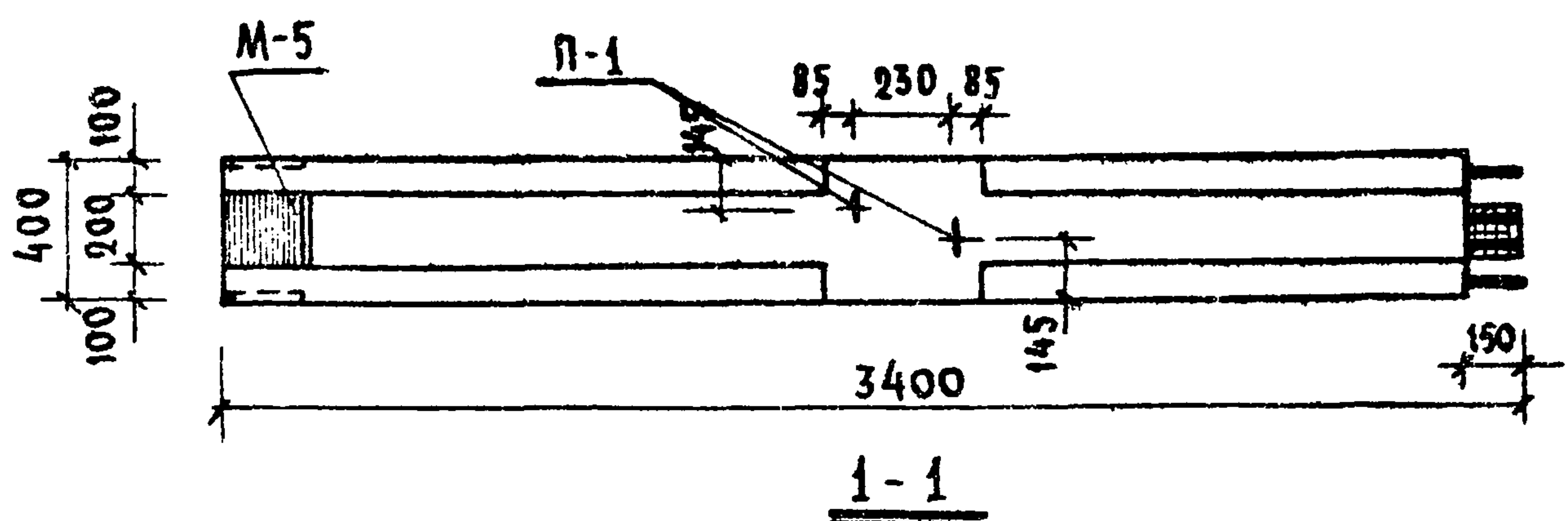
ТВК-50-40-33



2-2

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ВЕС Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТ.	РАСХОД СТАЛИ
ТВК-50-40-33	2.65	400	1.06	363.9

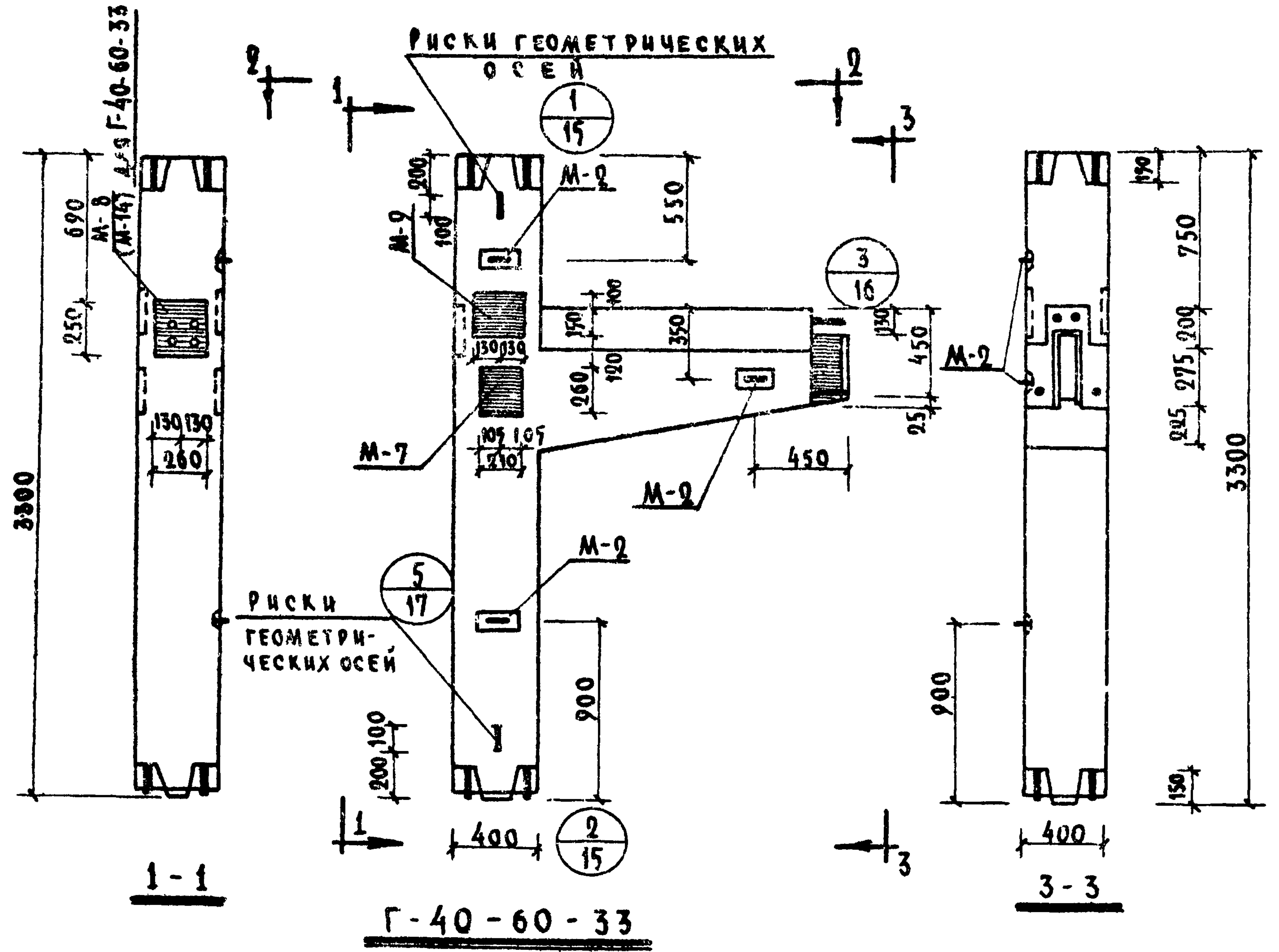


1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 44.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТВК-50-40-33. ОПАЛУБКА.	ВЫПУСК ЛИСТ I II

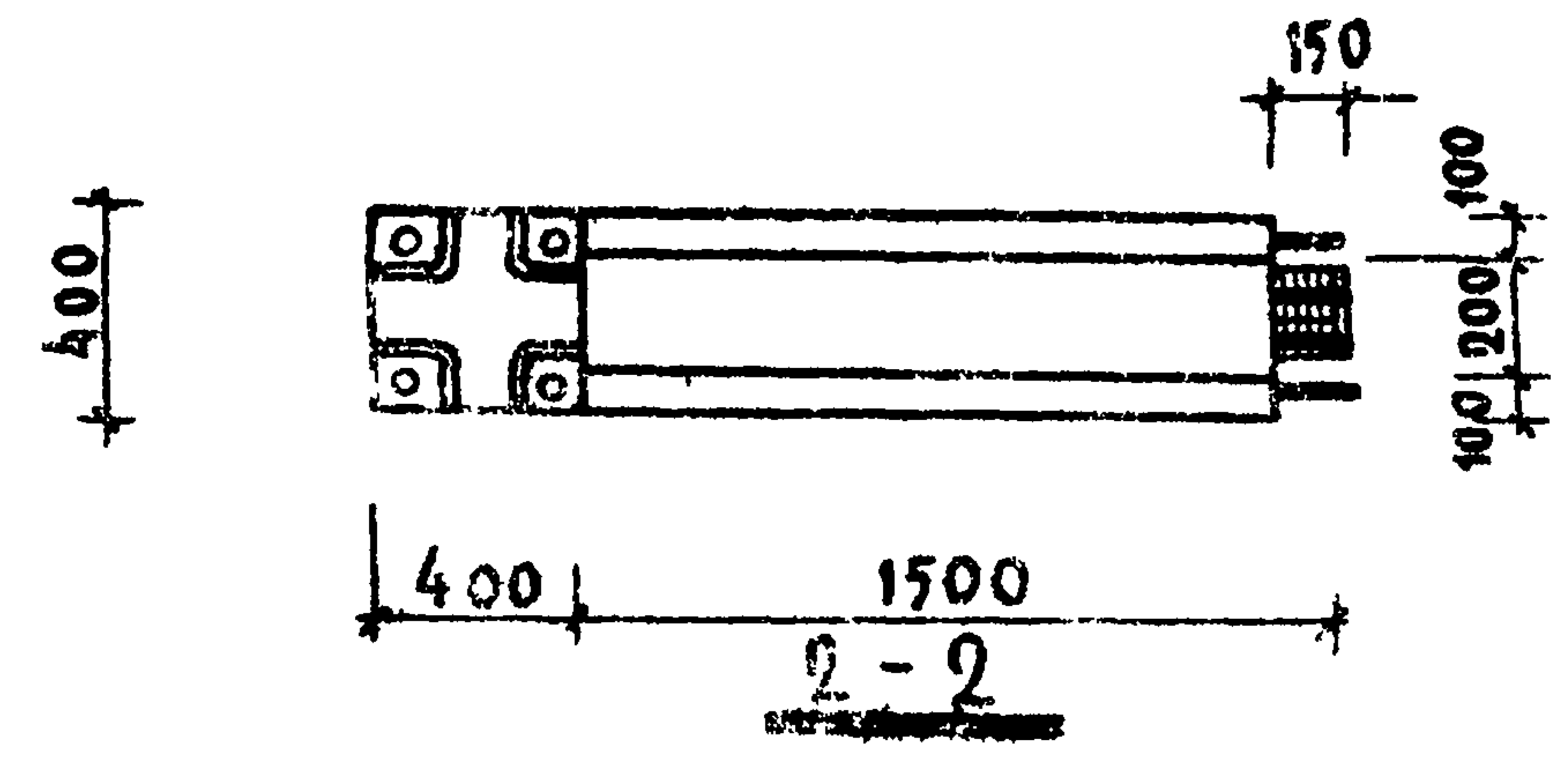
ЗАДАНИЕ [СТ. ЧИМ. I Корп. КОЛОННА]



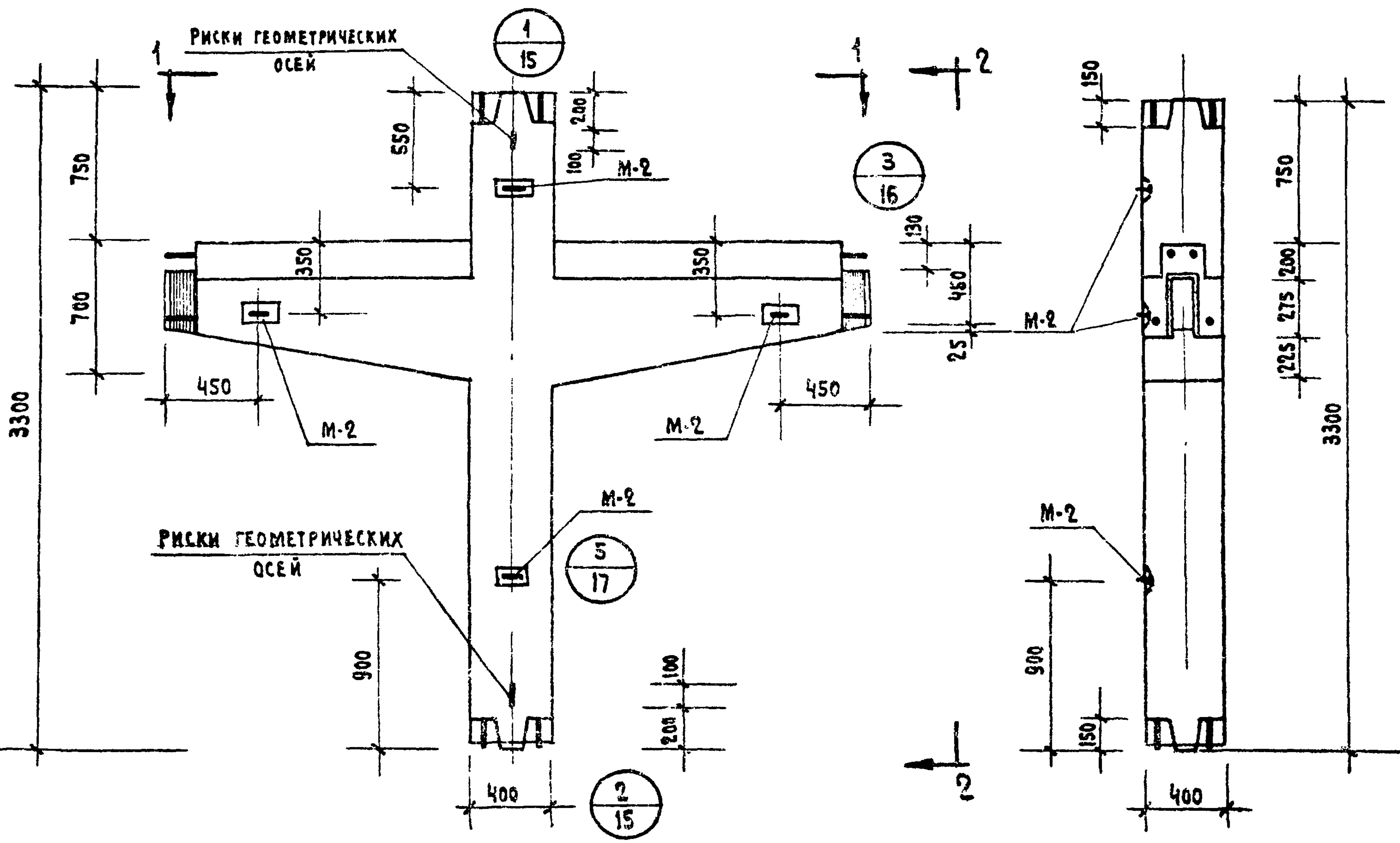
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. АРМИРОВАННЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТ 46, 48.



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



T-40-60-33

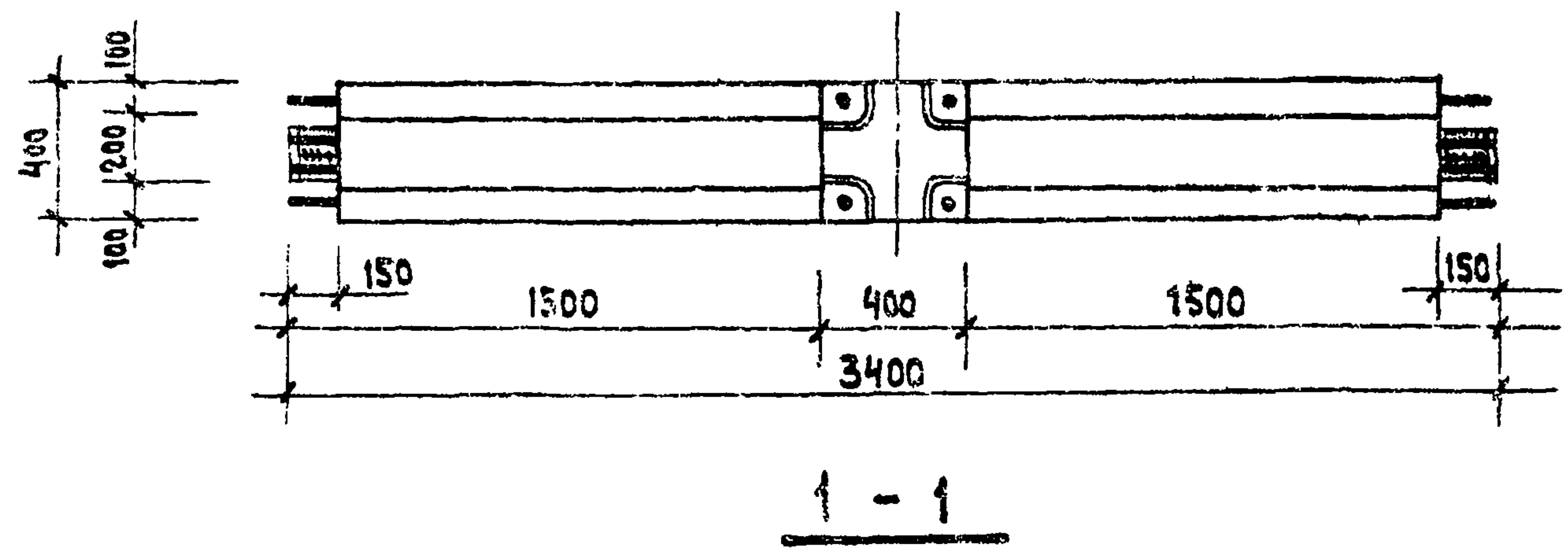
2-2

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

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

ПРИМЕЧАНИЕ

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



1-1

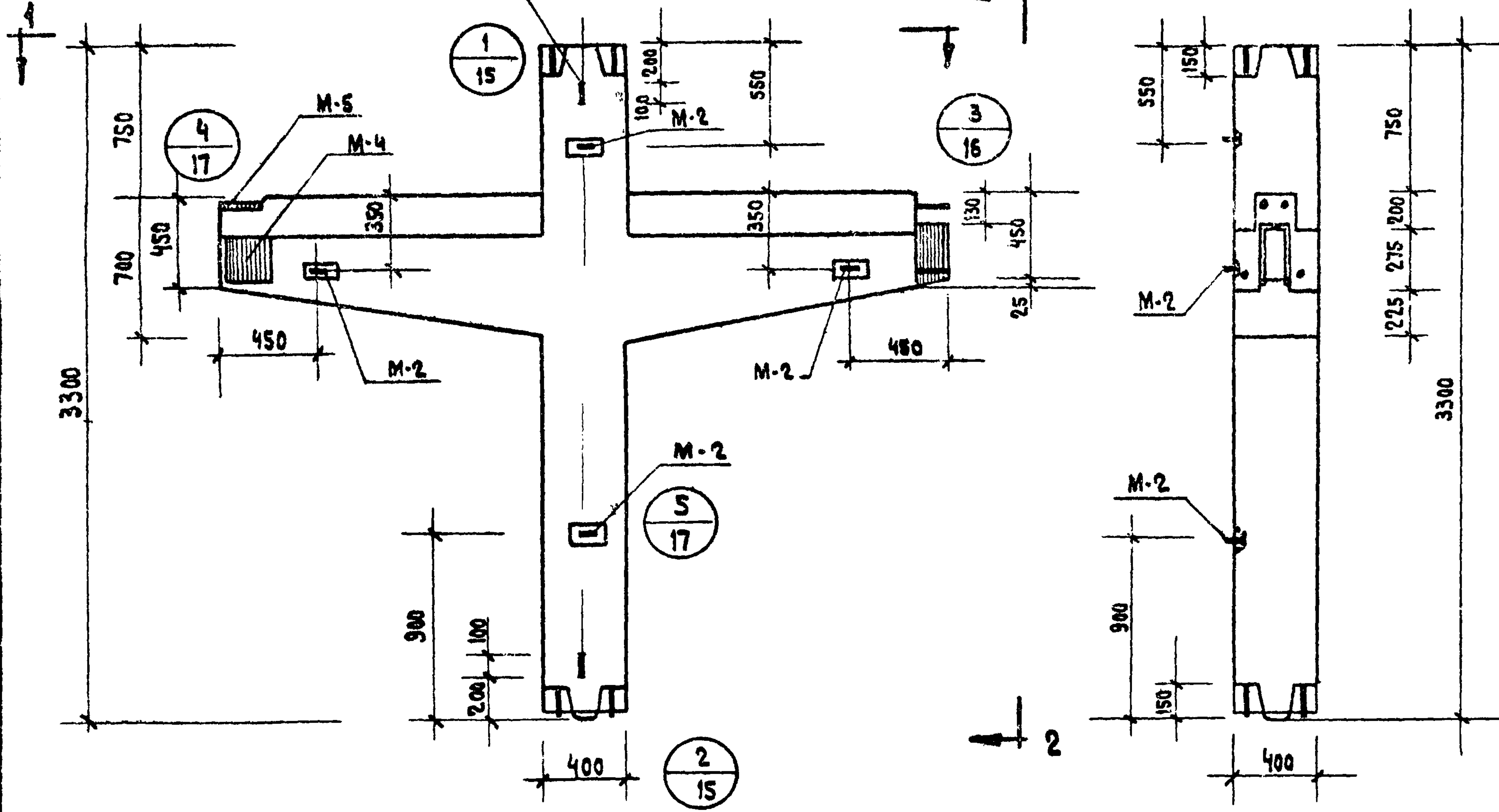
ТК 1970	КОЛОННЫ КОЛОННЫ T-40-60-33, T-50-60-33, T-50-80-33, T-60-80-33. СПАЛУБКА	СЕРИЯ ИИ-04-14
		ВЫПУСК I
		ЛИСТ 13

10561

31

ТОРГОВАЯ ЗААНИЙ
ИСПОЛНИТ. КАШЕЛКИНА

РИСКИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ОСЕЙ



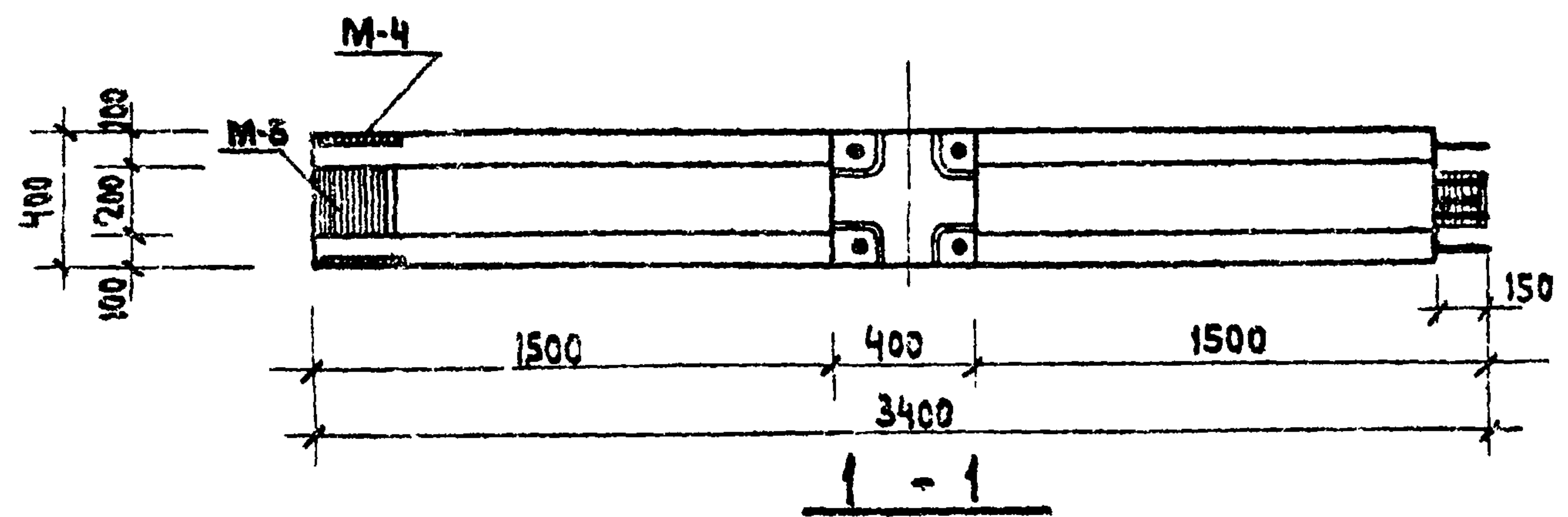
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

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

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

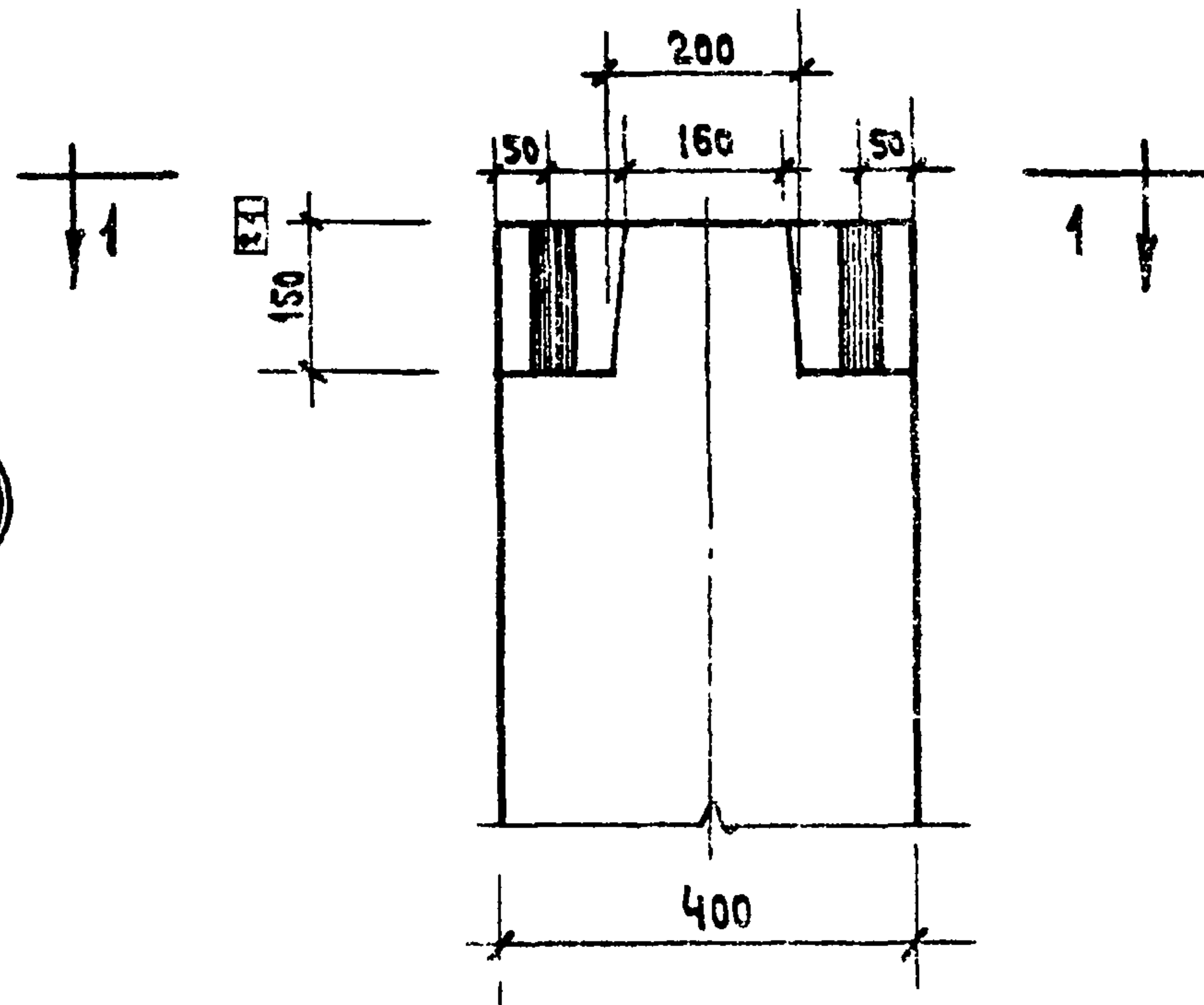
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

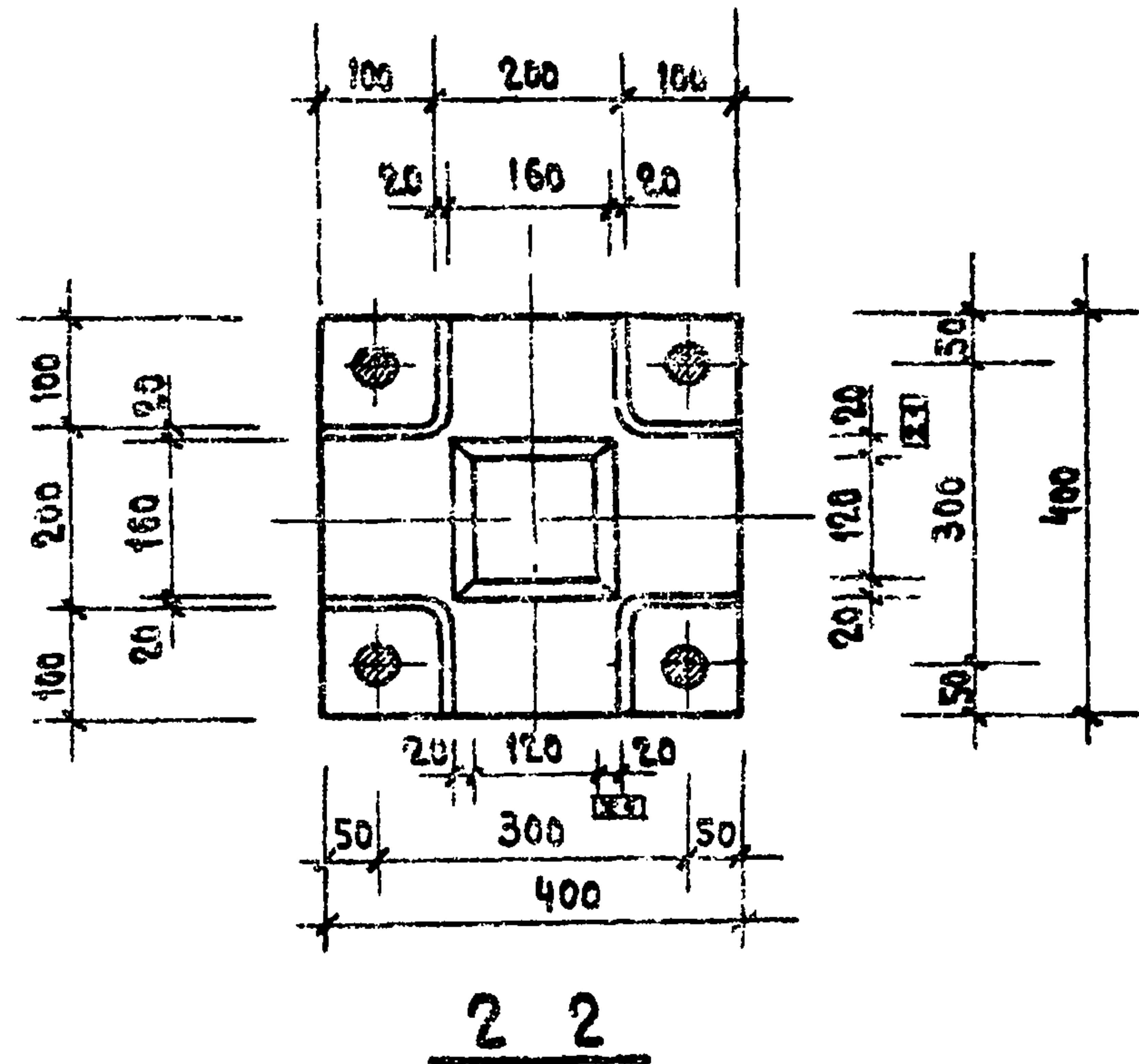
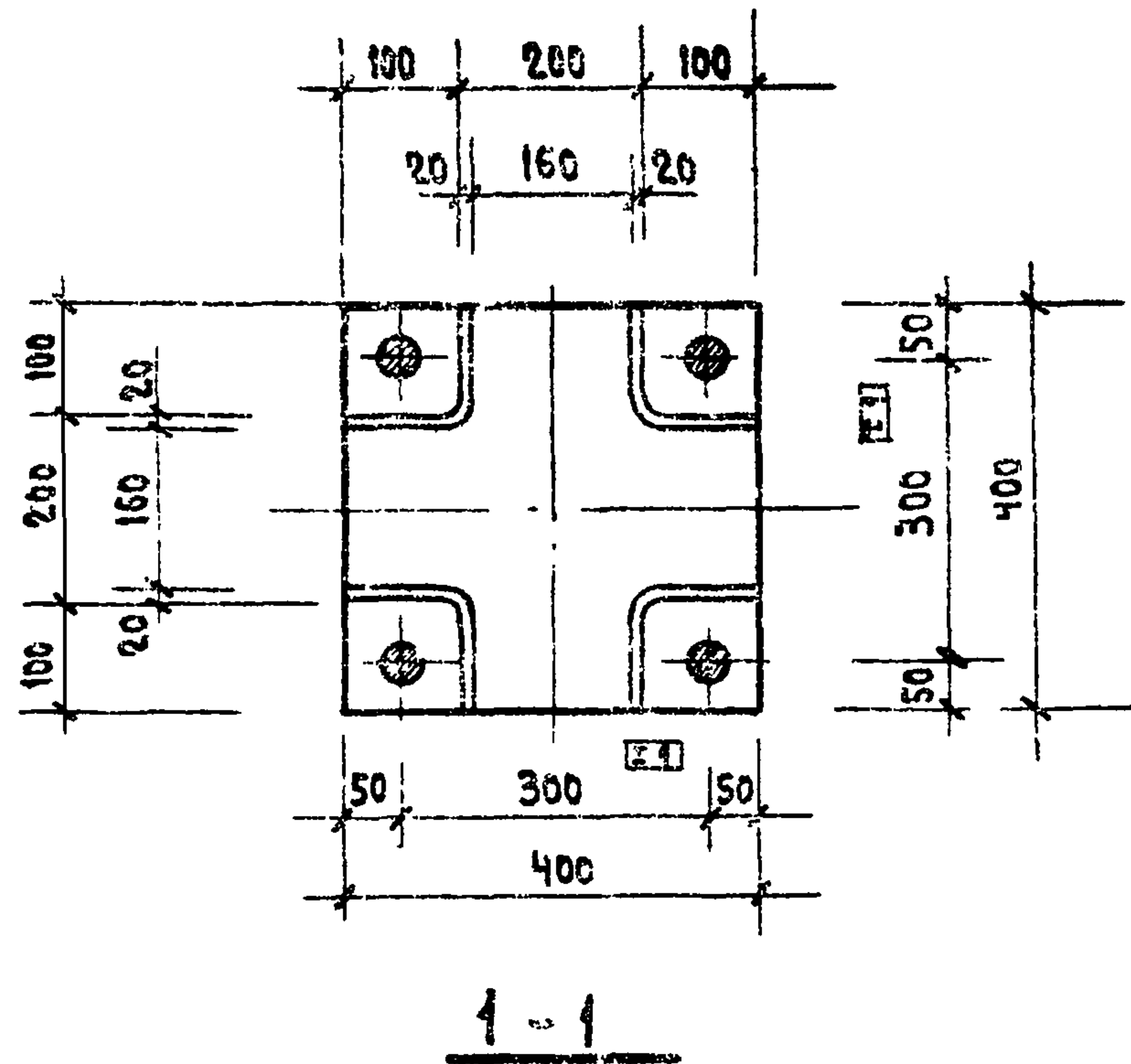
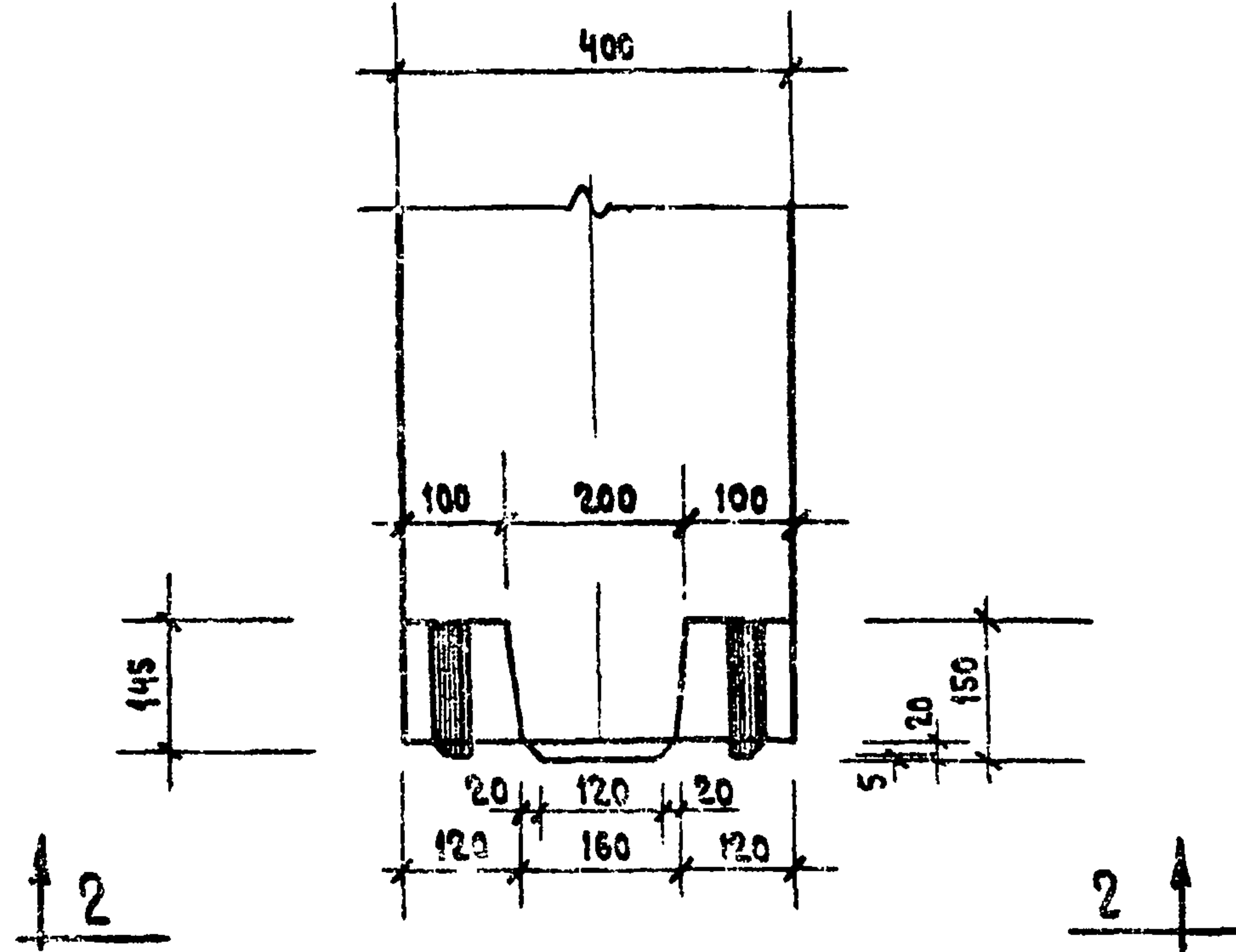


ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИК-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-40-60-33, ТК-50-60-33, ТК-50-80-33, ТК-60-80-33, ОПАЛУБКА.	ВЫПУСК I ЛИСТ 14

1

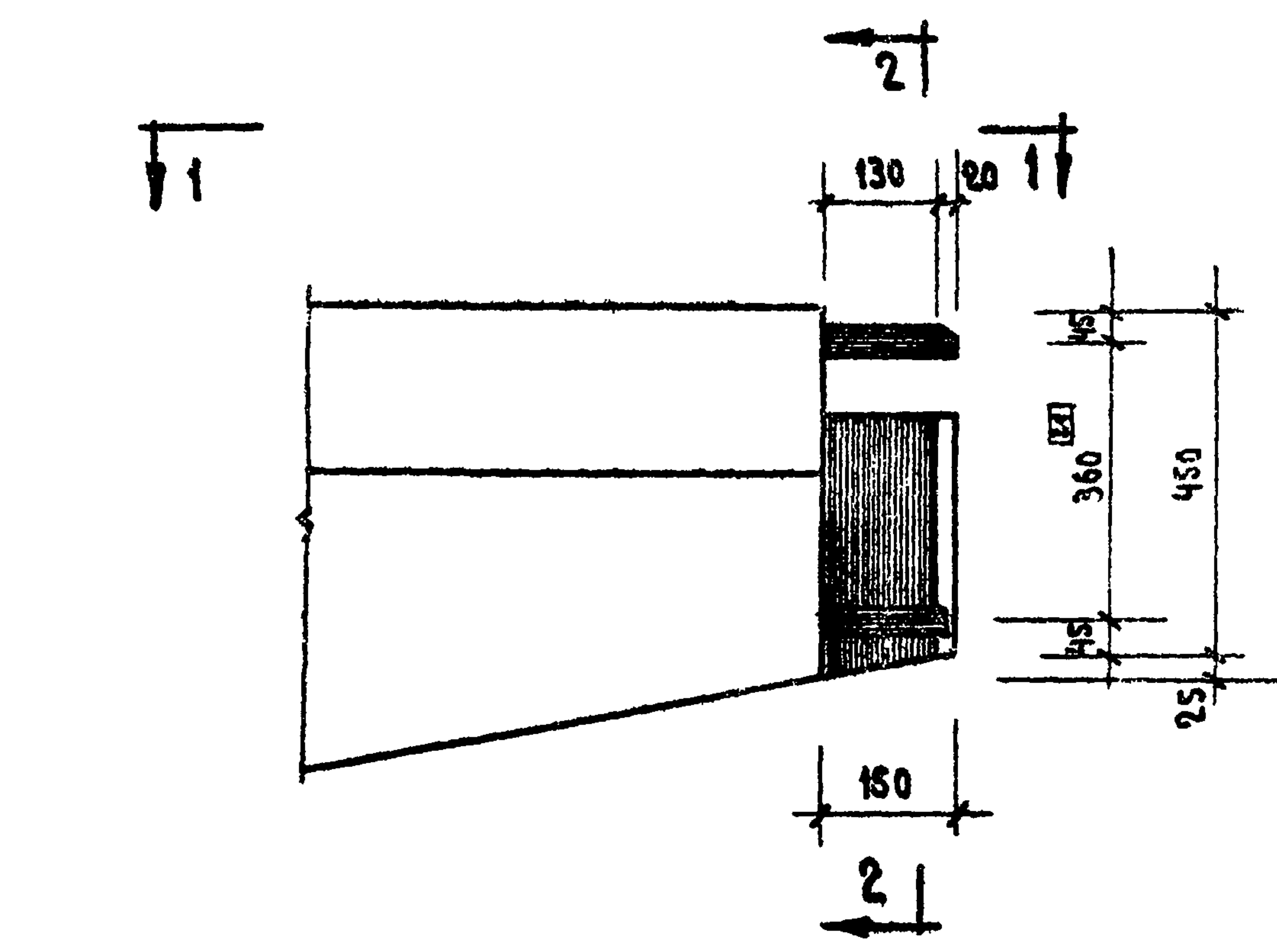


2

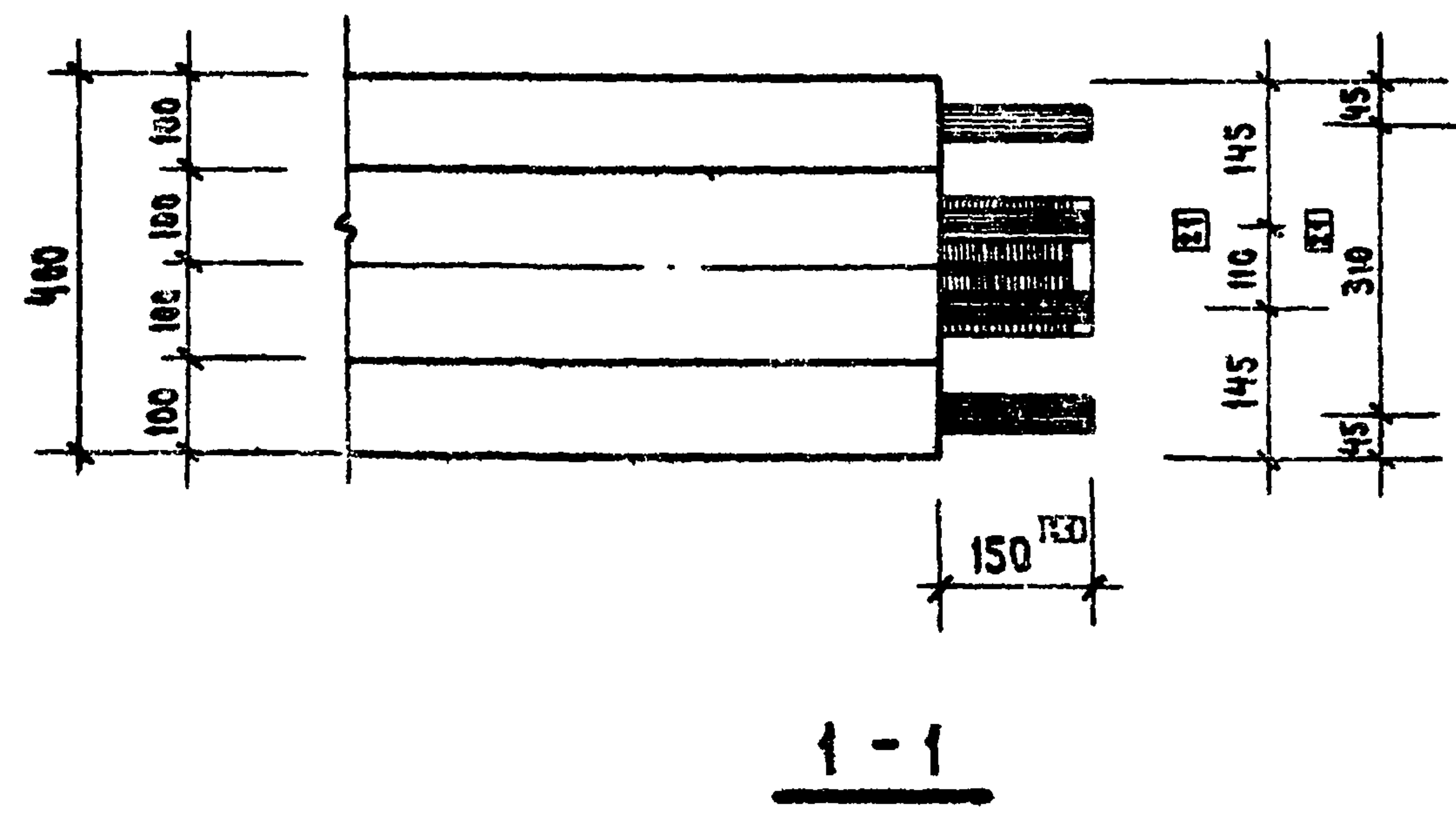
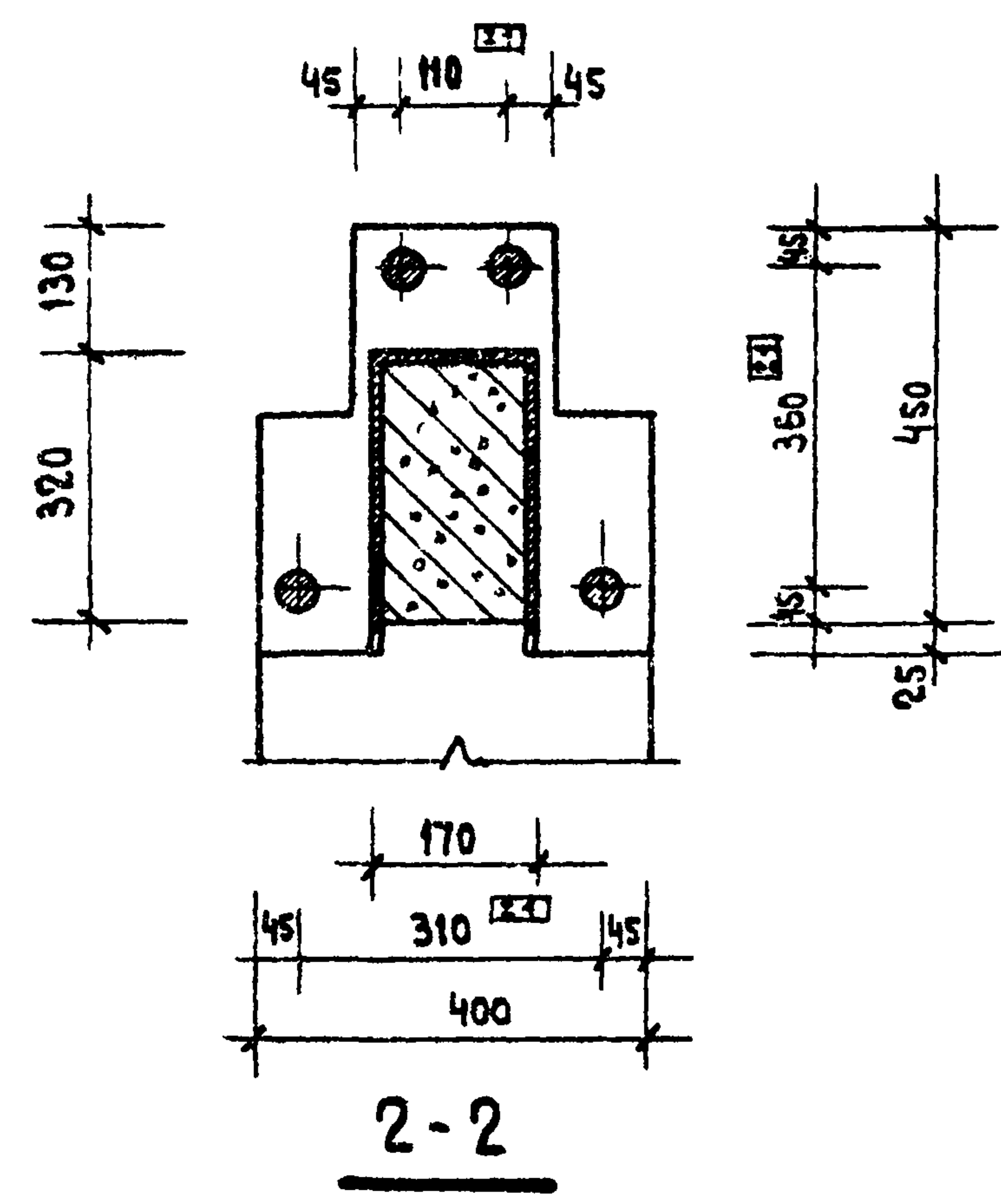


ЗАКАЗ № 10561

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

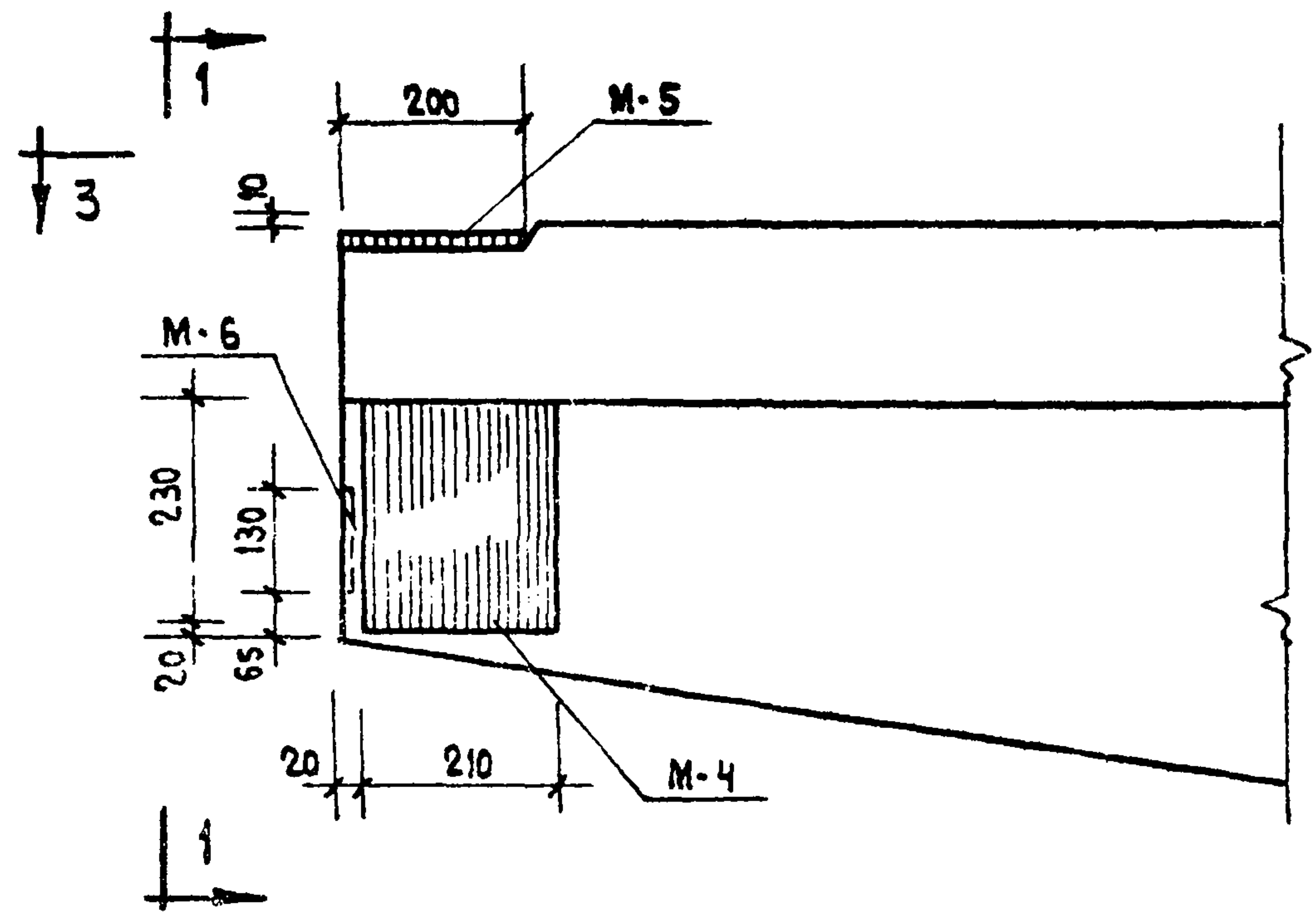


3

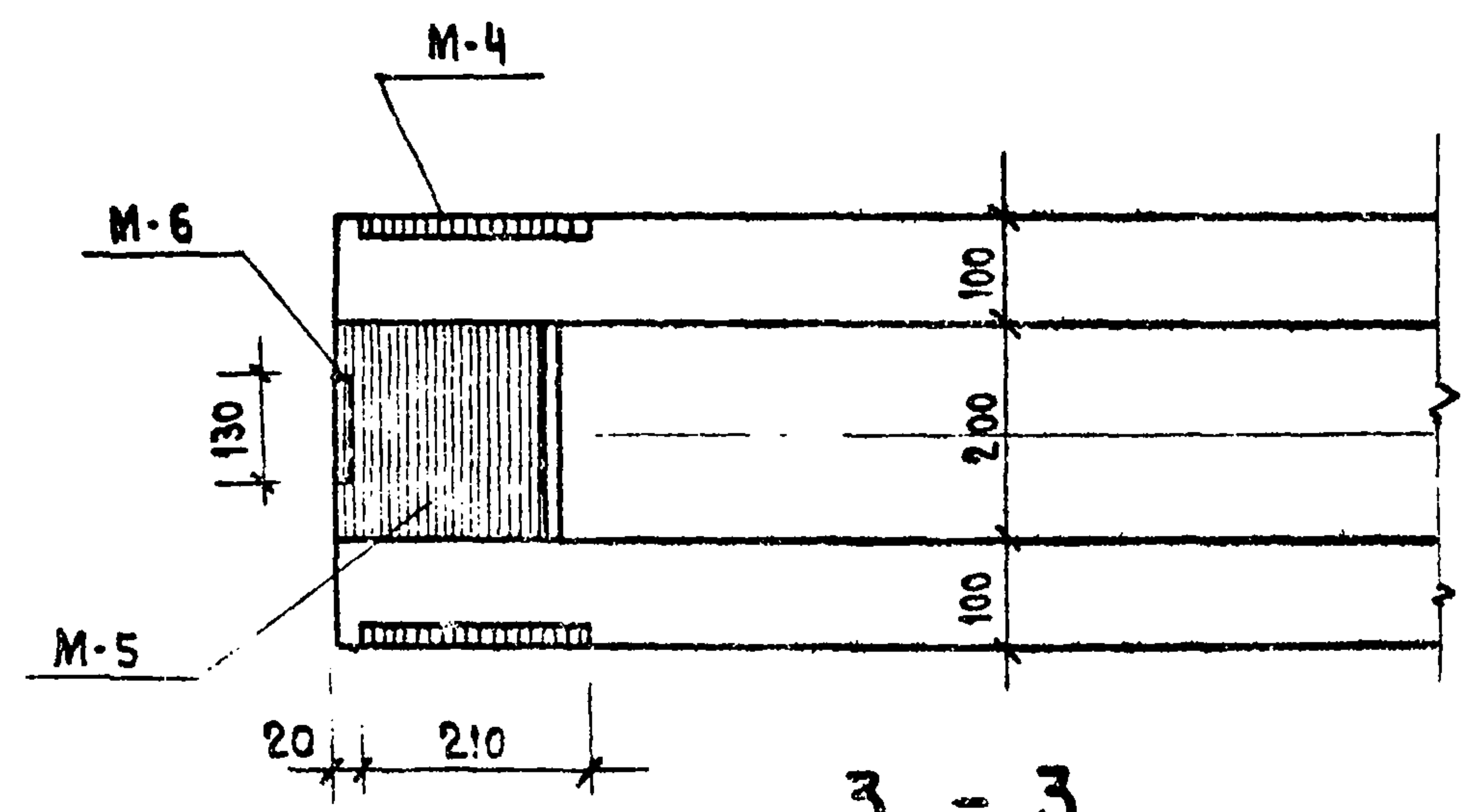


САЛНИ ИСОЛНИ

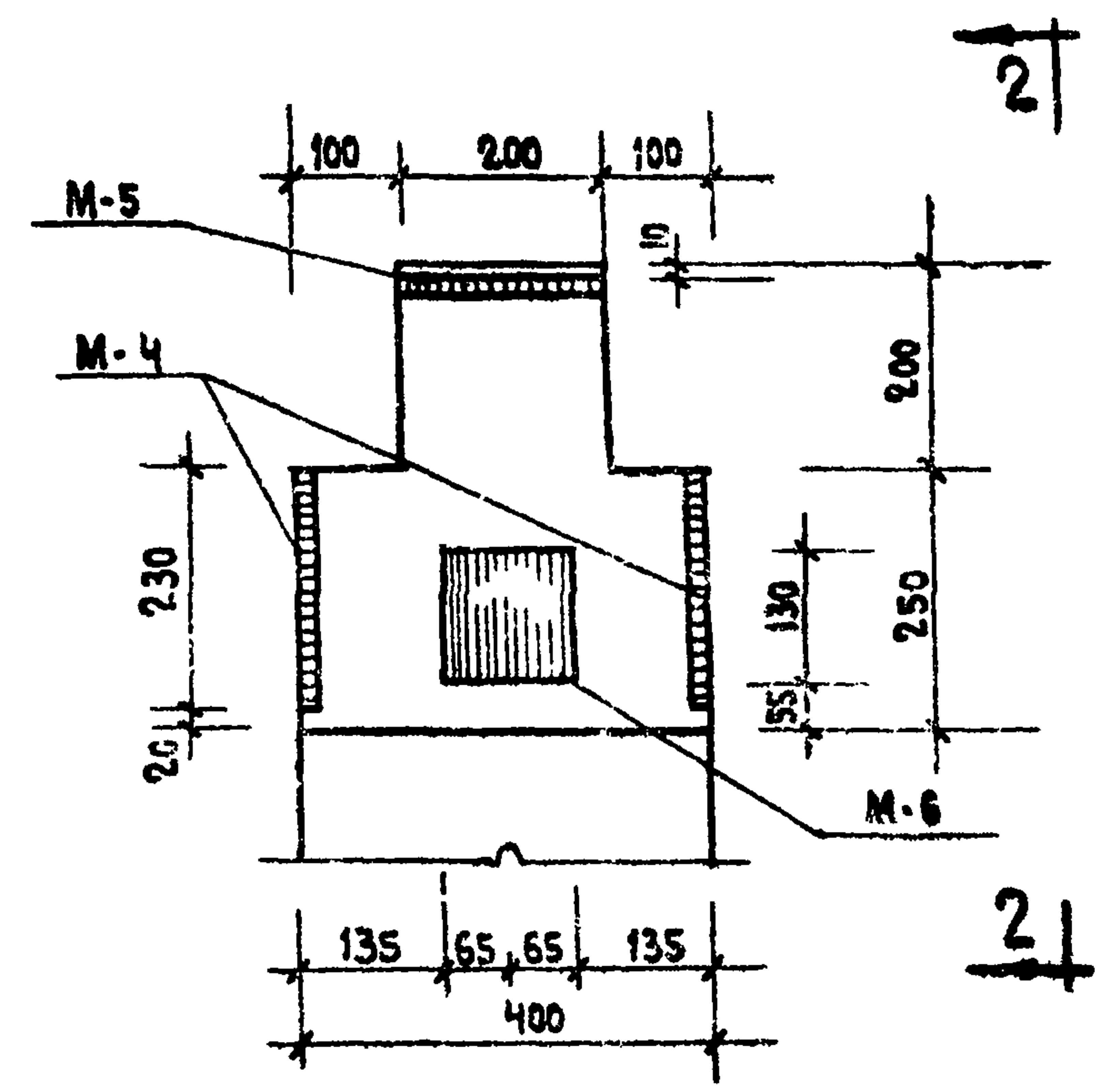
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	ОПАЛУБКА. УЗБА 3	ИИ - 04 - 14
		ВЫПУСК ЛИСТ
		2 15



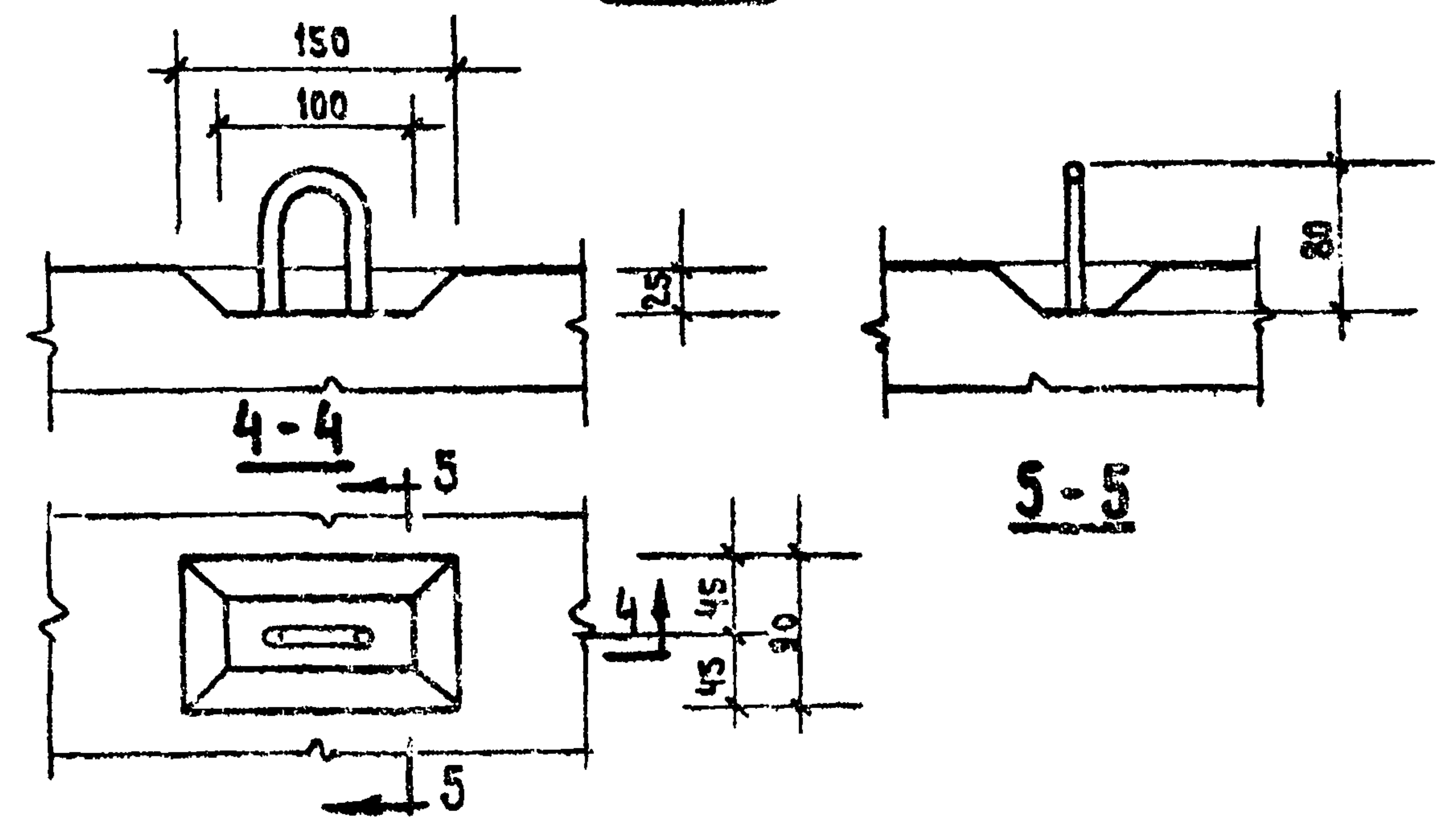
2 - 2



3 - 3

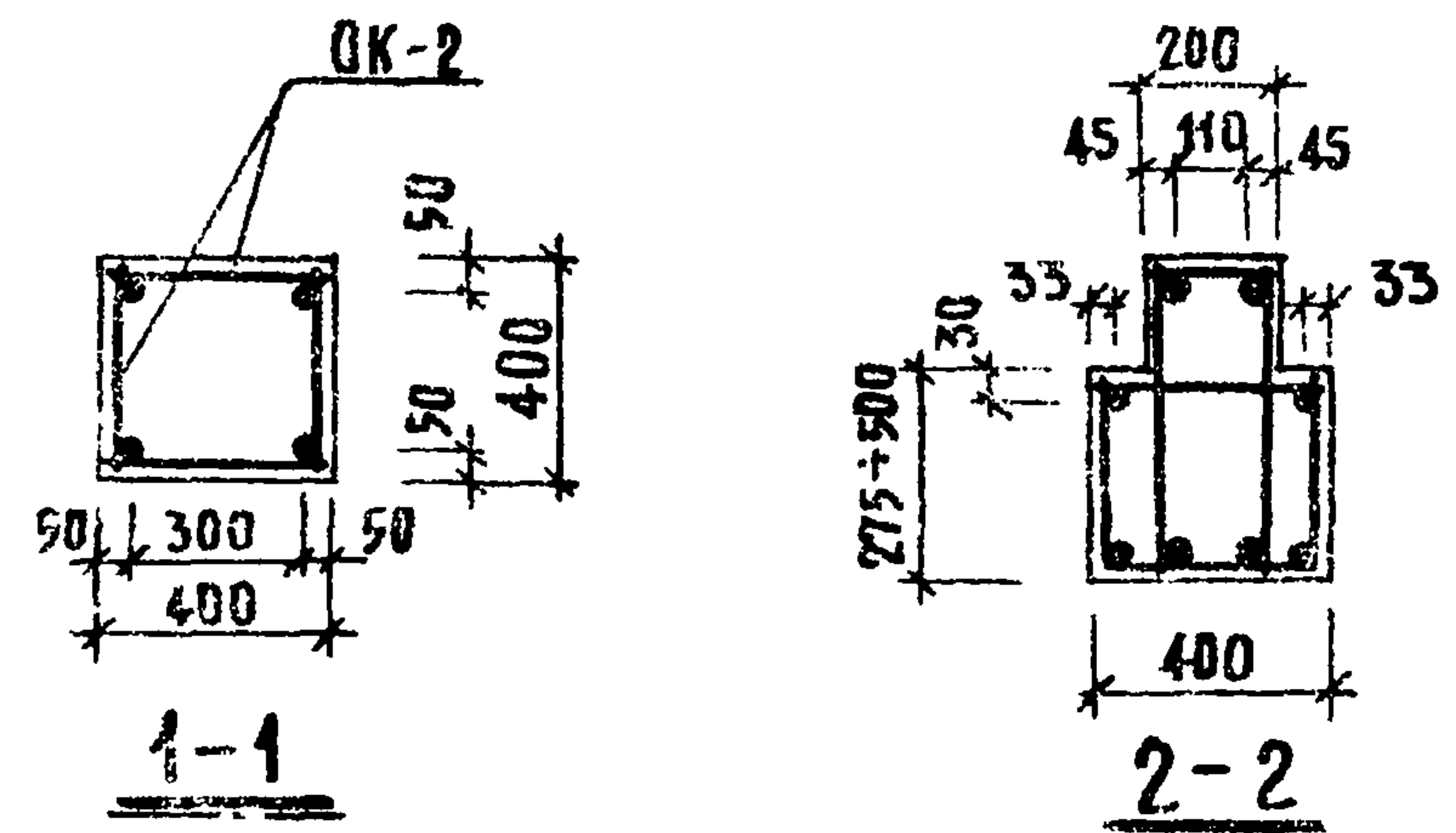
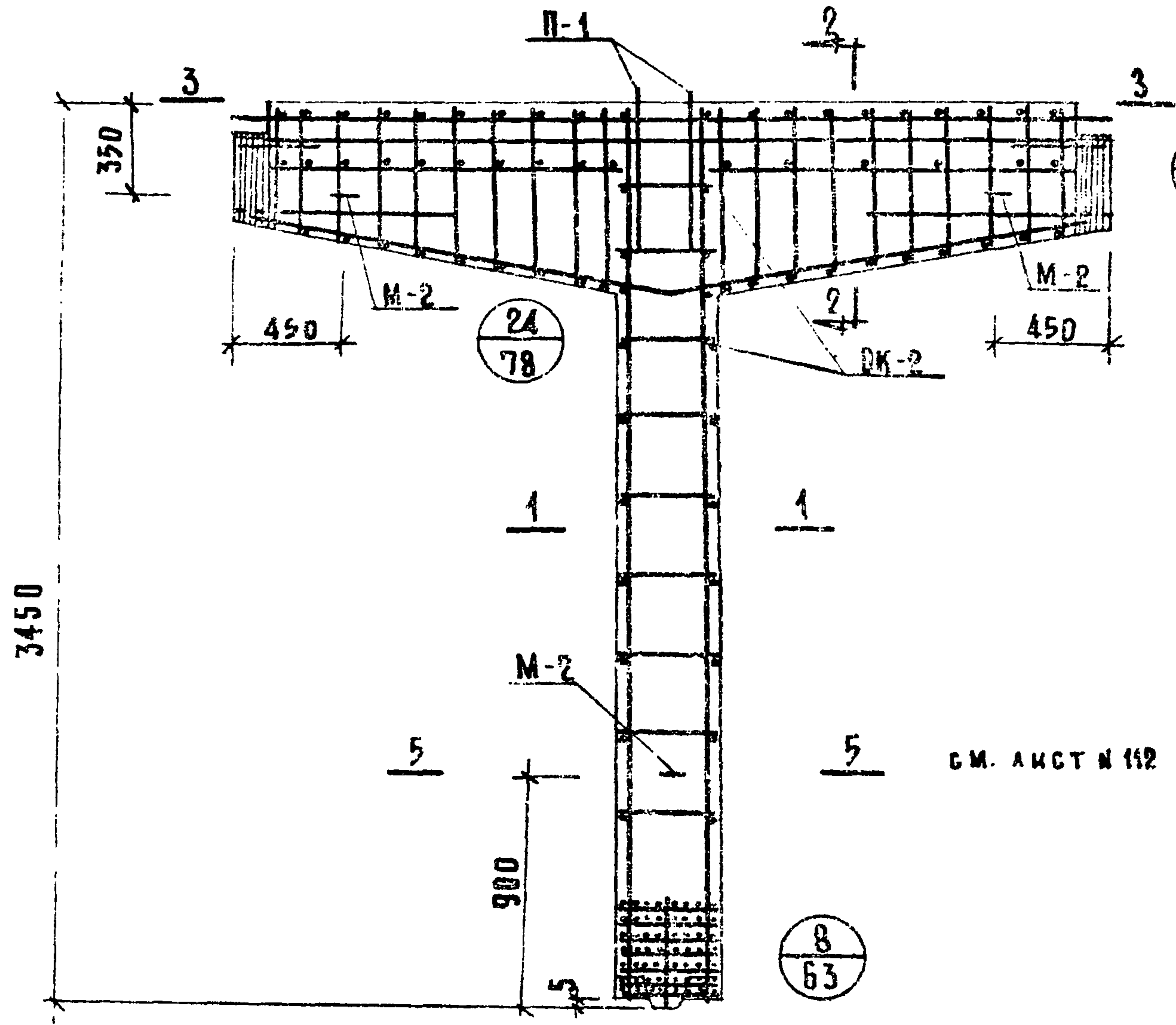


1 - 1



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

САКНИ ИСПОЛНИТЕЛЬ ЮСИНА



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ**

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

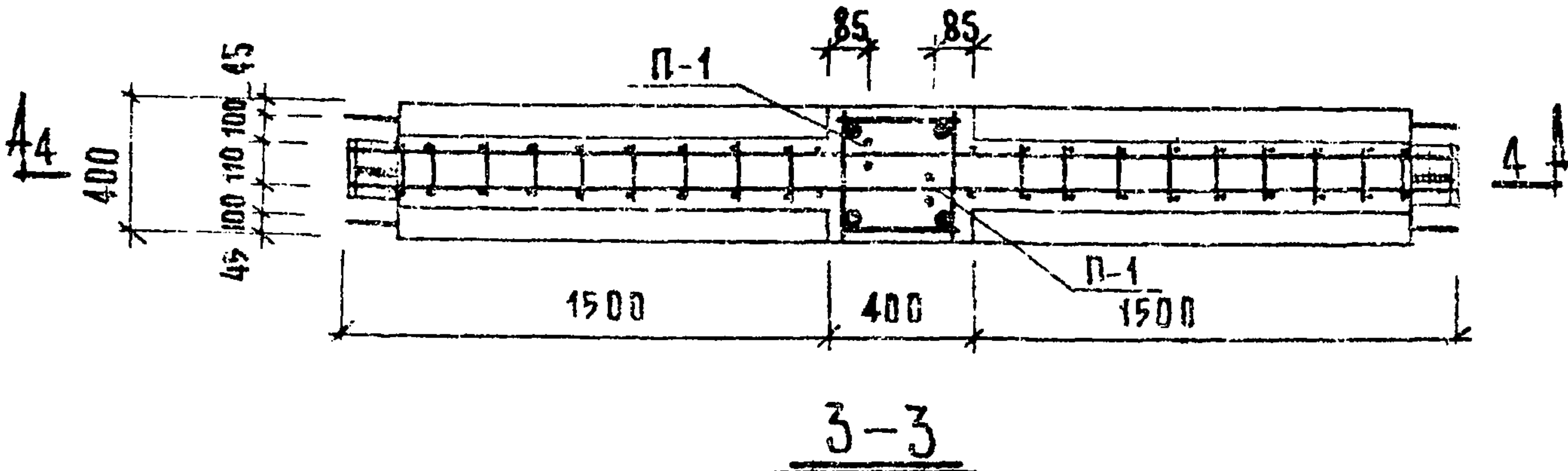
СМ. ЛИСТ № 112

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61							ПРОКАТ В С Т 3 П С							
	КЛАССА А III							КЛАССА А I							
	Ф мм							ГОСТ 380-60							
	40	38	25	20	14	12	6	ИТОГО	16	12	ИТОГО	6-10	12-14	16-20	ИТОГО
ТВ-40-60-42	135.4	84.4	50.6	16.8	13.2		8.3	288.7	11.0	49.6	60.6	17.6			17.6

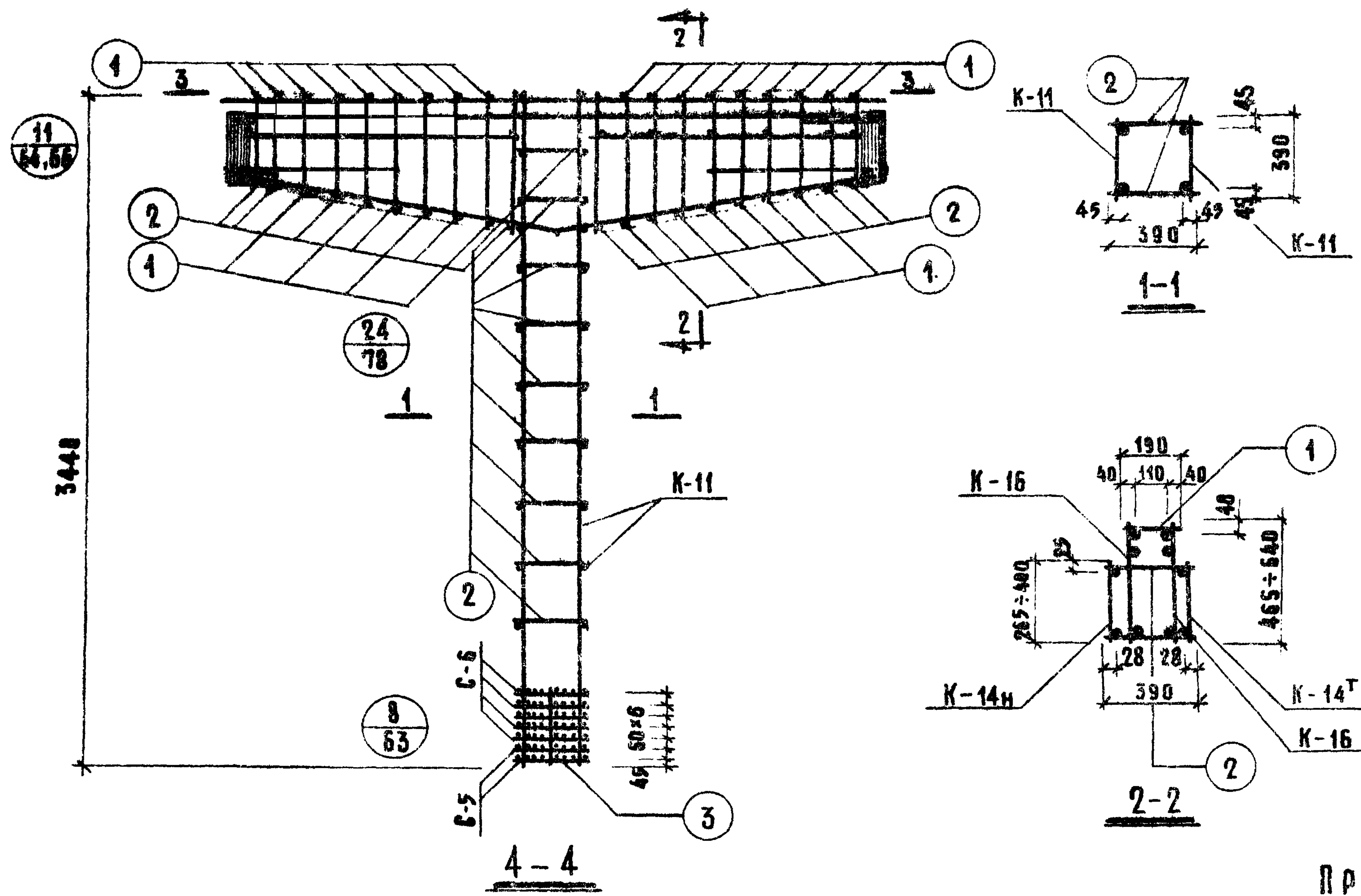
ВСЕГО: 366,9

ПРИМЕЧАНИЕ:
ПЛАУБОЧНЫМ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ 4.

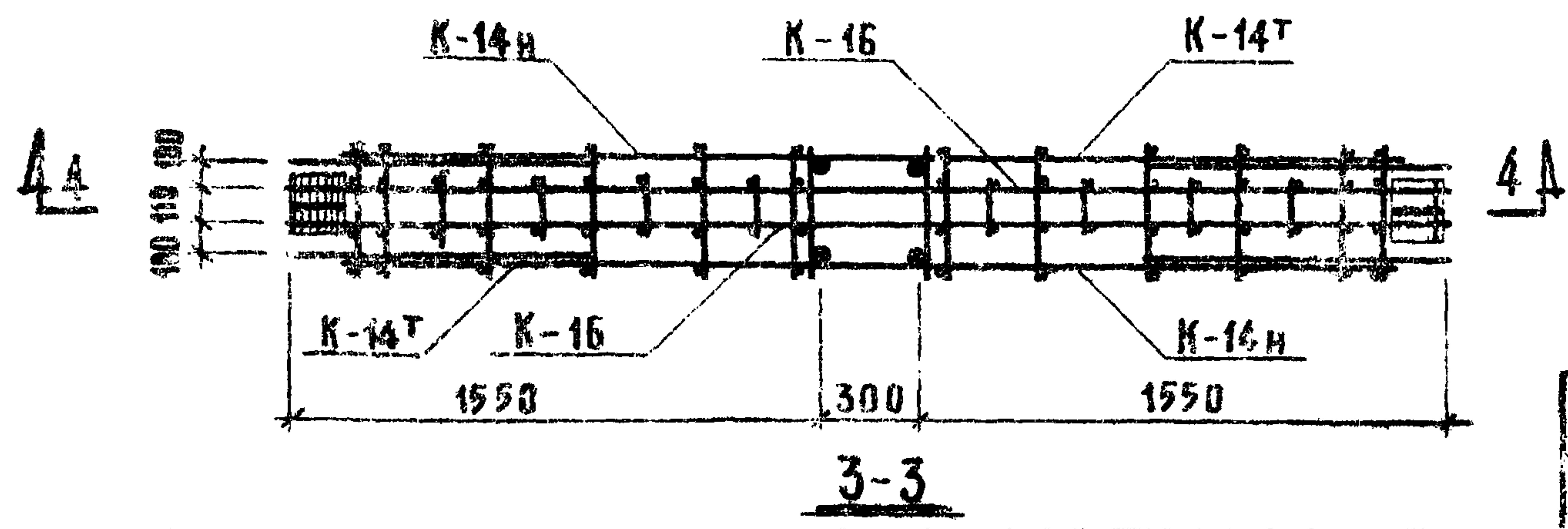
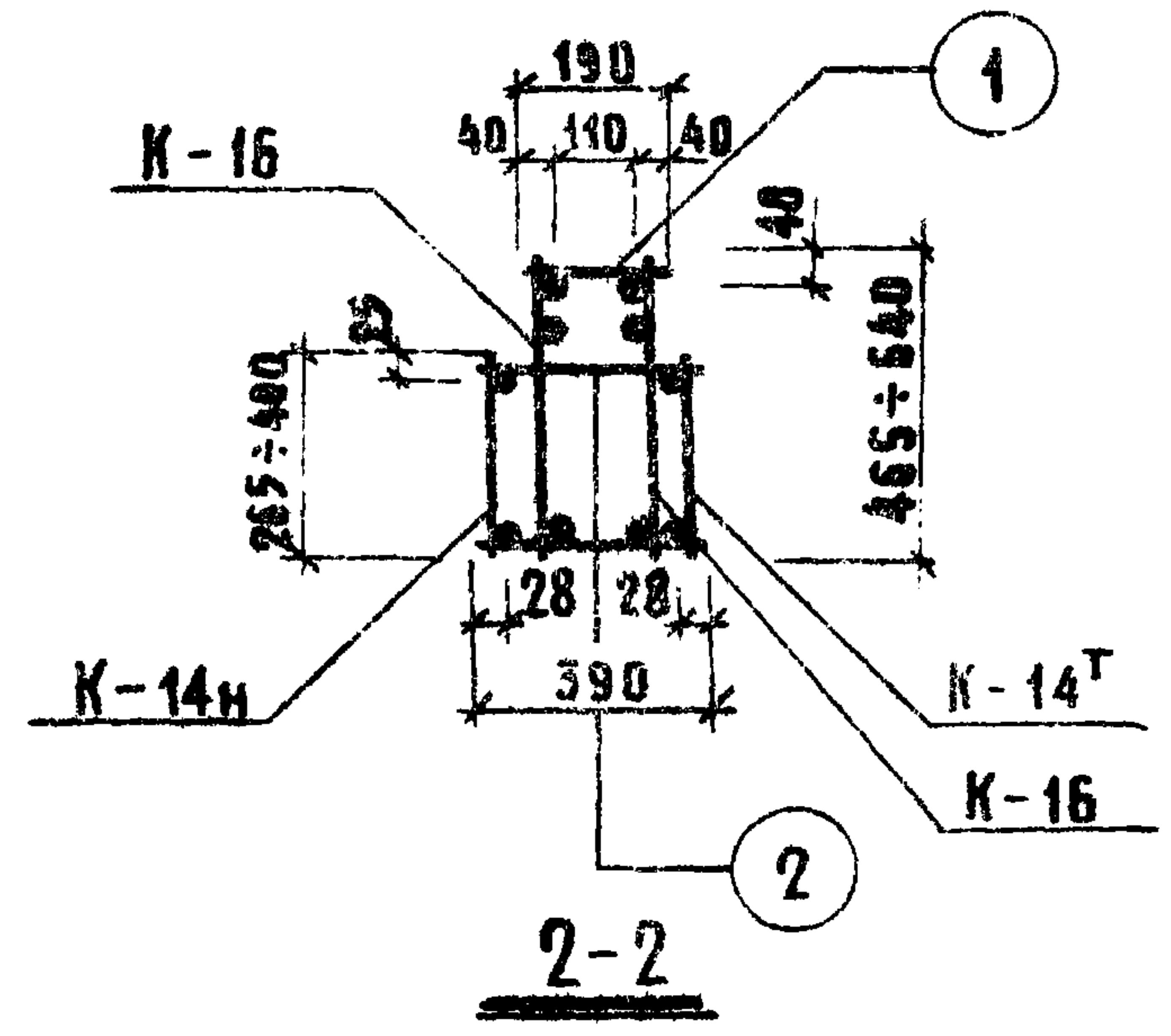


ДАНИ И ИСПОЛНИТЕЛЬ: НОСОВА

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



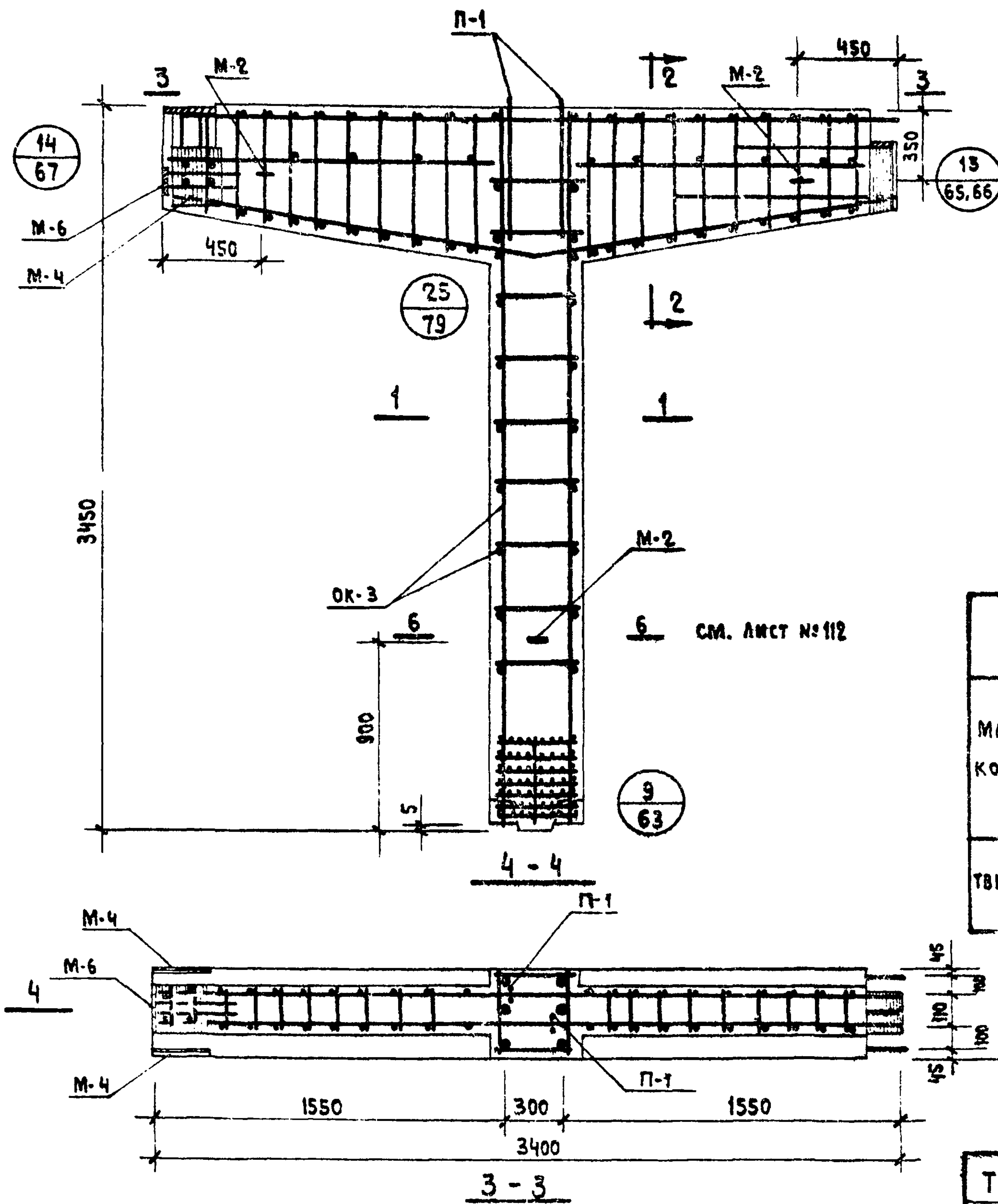
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-2	K-11	2	85
	K-16	2	86
	K-14T, K-14H	1+1	86
	ПОЗ. 1	26	100
	ПОЗ. 2	48	100
	ПОЗ. 3	4	100
	C-5	2	90
C-6	5	90	



ПРИМЕЧАНИЕ:

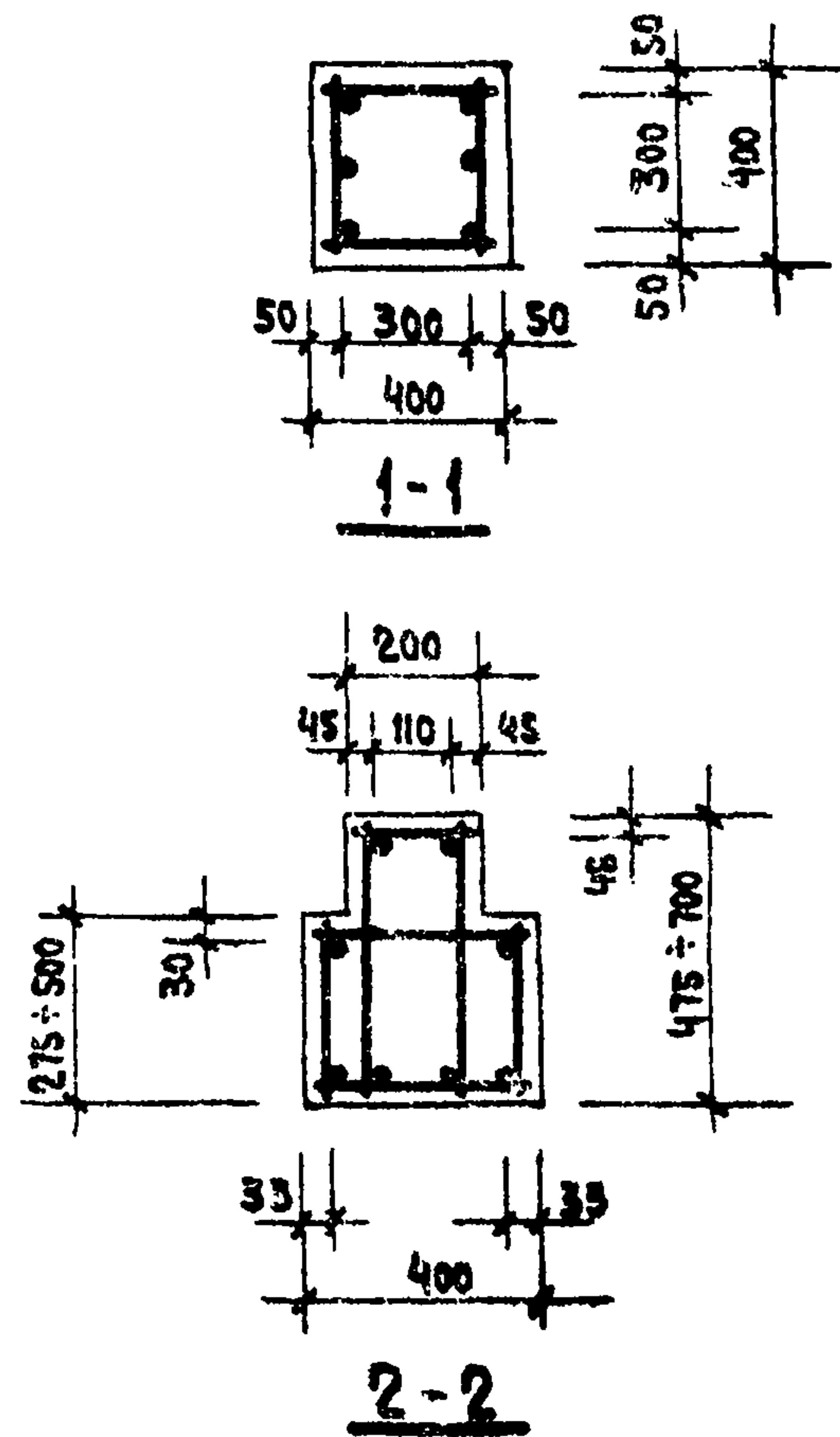
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

Т К	КОЛОННЫ	БЕРИЯ
1970	КОЛОННА ТВ-40-60-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.	ИИ-04-14
		ВЫПСК АМБТ
		I 23



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
ТВК-50-40-42	OK-3	1	23
	M-4	1	36
	M-6	1	96
	M-2	3	95
	П-1	2	95



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ ВСТ ЗПС								
	КЛАССА А-III								КЛАССА АI								
	Φ мм								ГОСТ 380-60		ГОСТ 380-60						
	40	36	25	20	18	14	12	8	ИТОГО	Φ мм	ИТОГО	8-10	8-12	ИТОГО			
ТВК-50-40-42	200,4	69,4	7,0	17,0	4,2	14,0	0,62	15,4	327,98	11,0	52,54	63,64	8,5	15,8	-	-	22,6

Всего 416,12

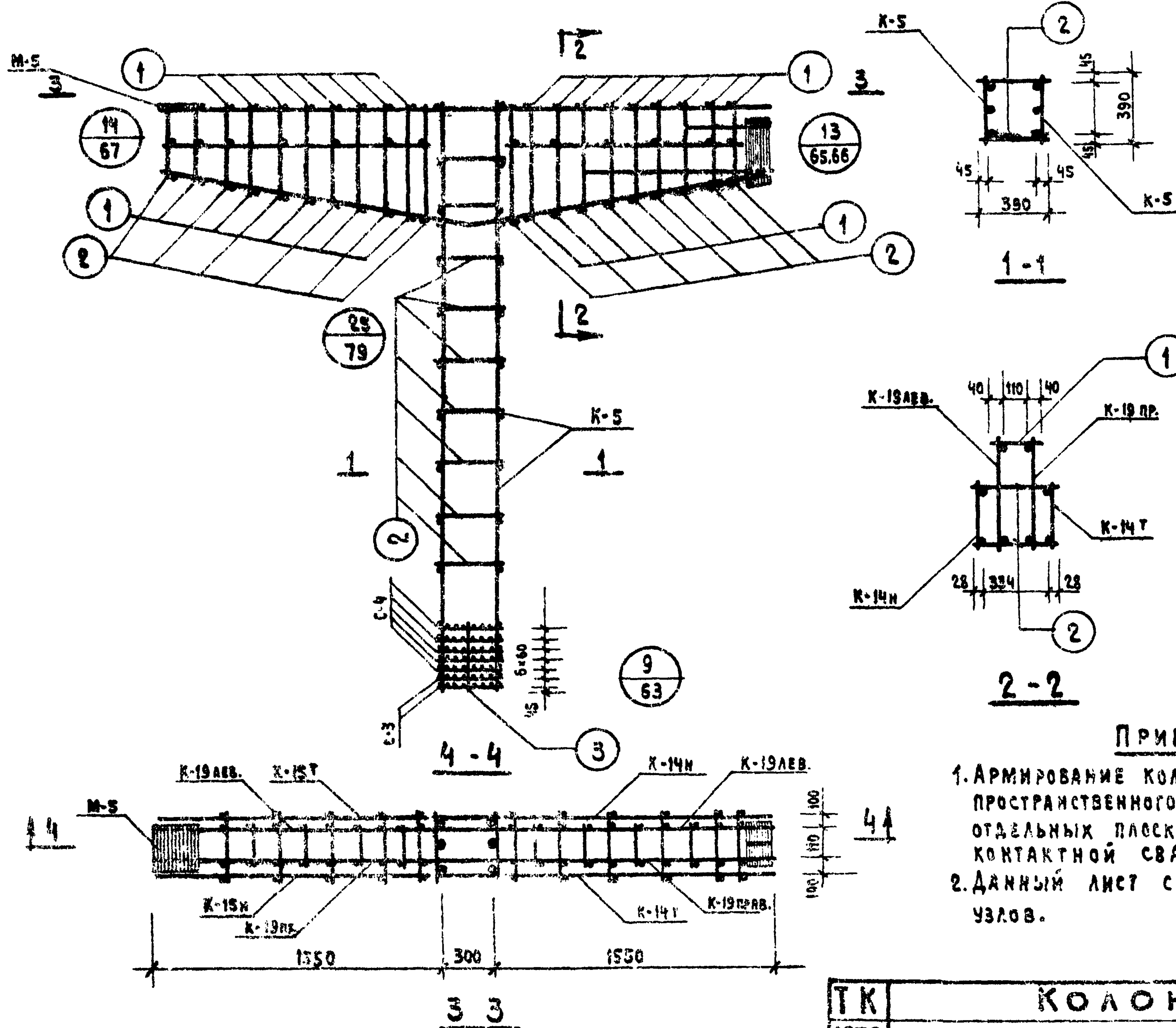
ПРИМЕЧАНИЕ:
1. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ 5

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

САНИ ИСПОЛНИТЬ

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

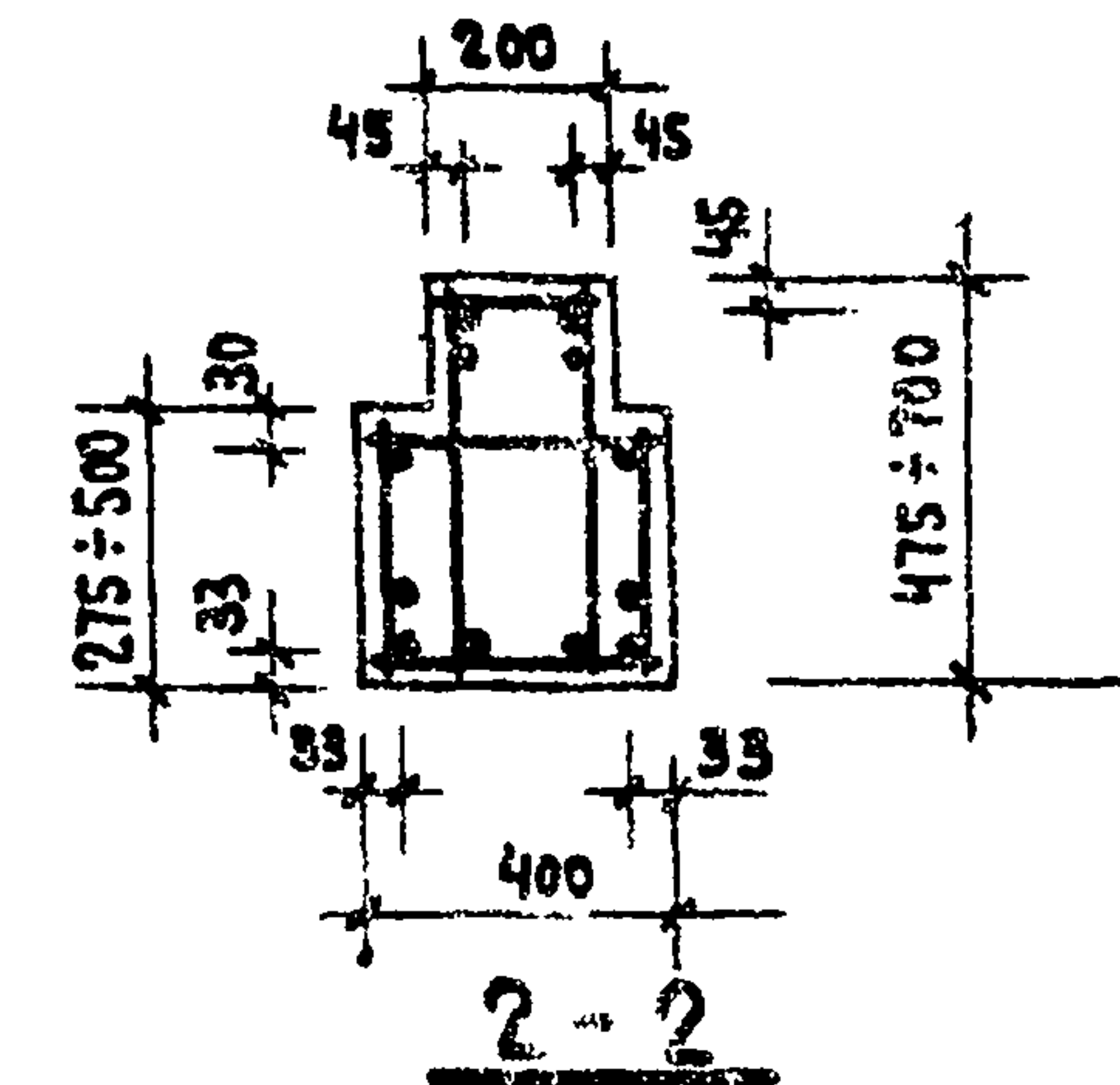
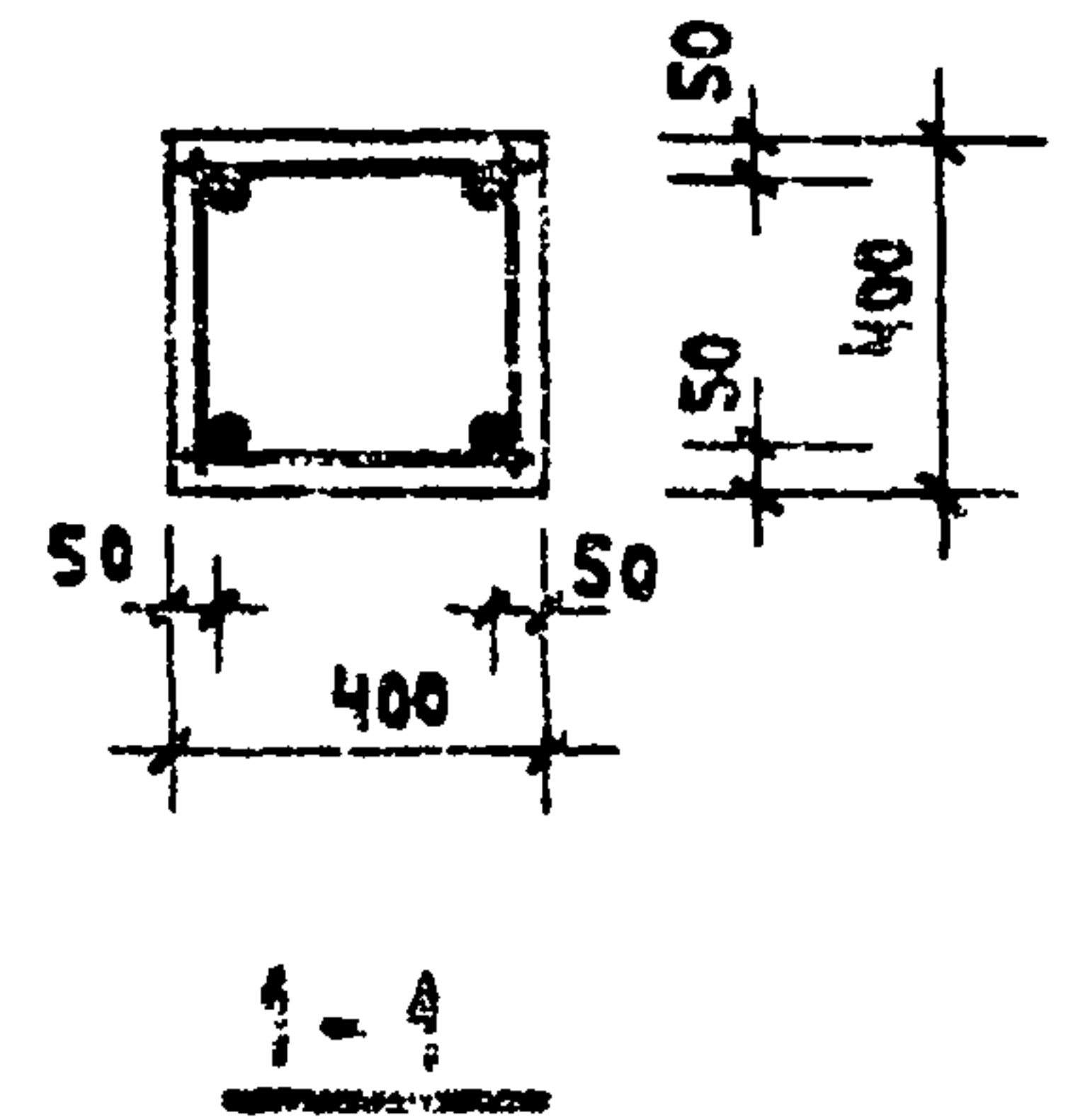
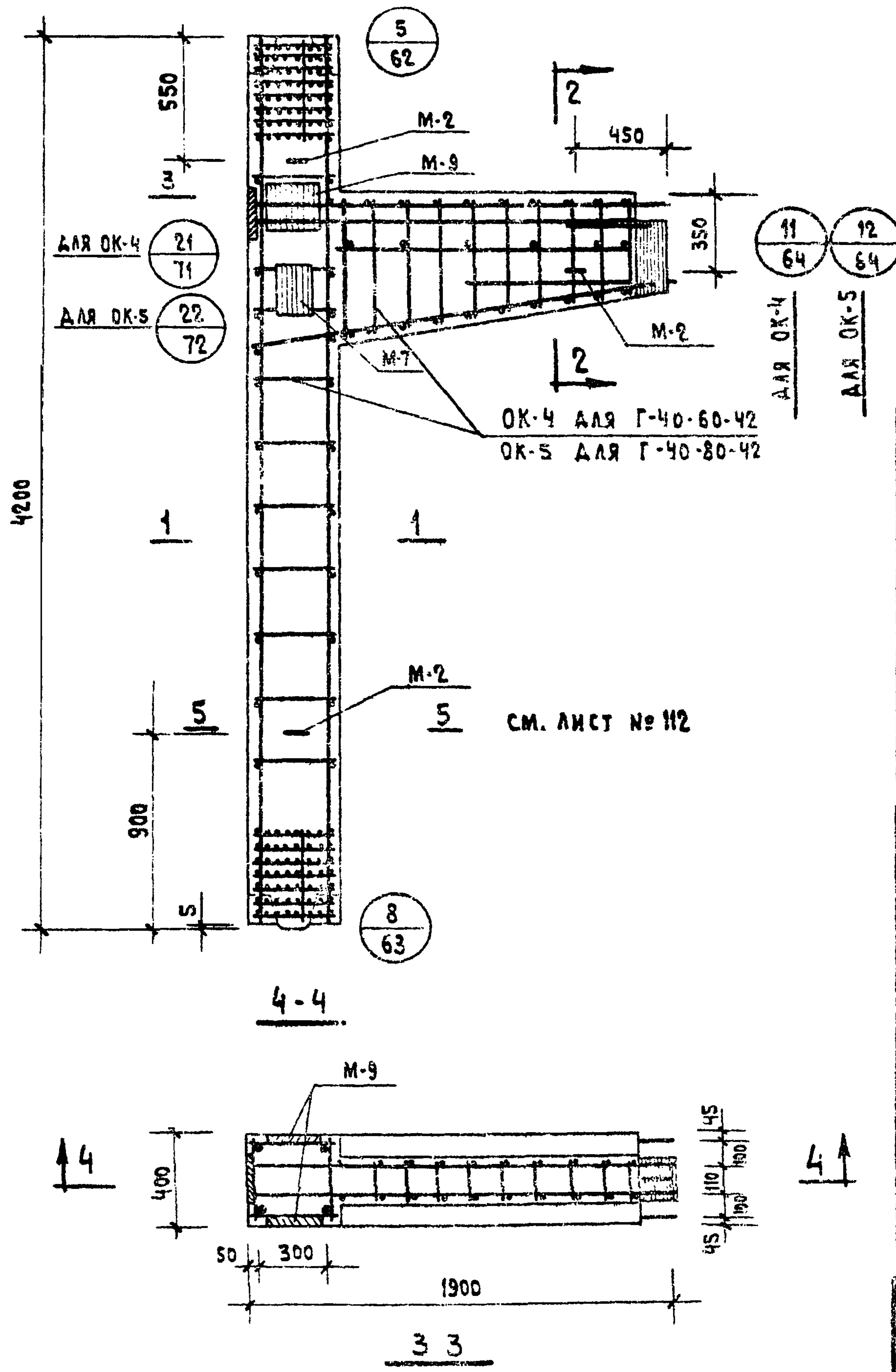
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-3	К-5	2	83
	К-19А; К-19ПР	1+1	88
	К-14Т; К-14Н	1+1	86
	К-15Т; К-15Н	1+1	86
	С-3	2	90
	С-4	5	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	48	100
	ПОЗ.3	2	100
	М-5	1	96



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА ТВК-50-40-42. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3	ВЫПУСК I ЛИСТ 23



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-40-60-42	OK-4	1	25
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-9	1	97

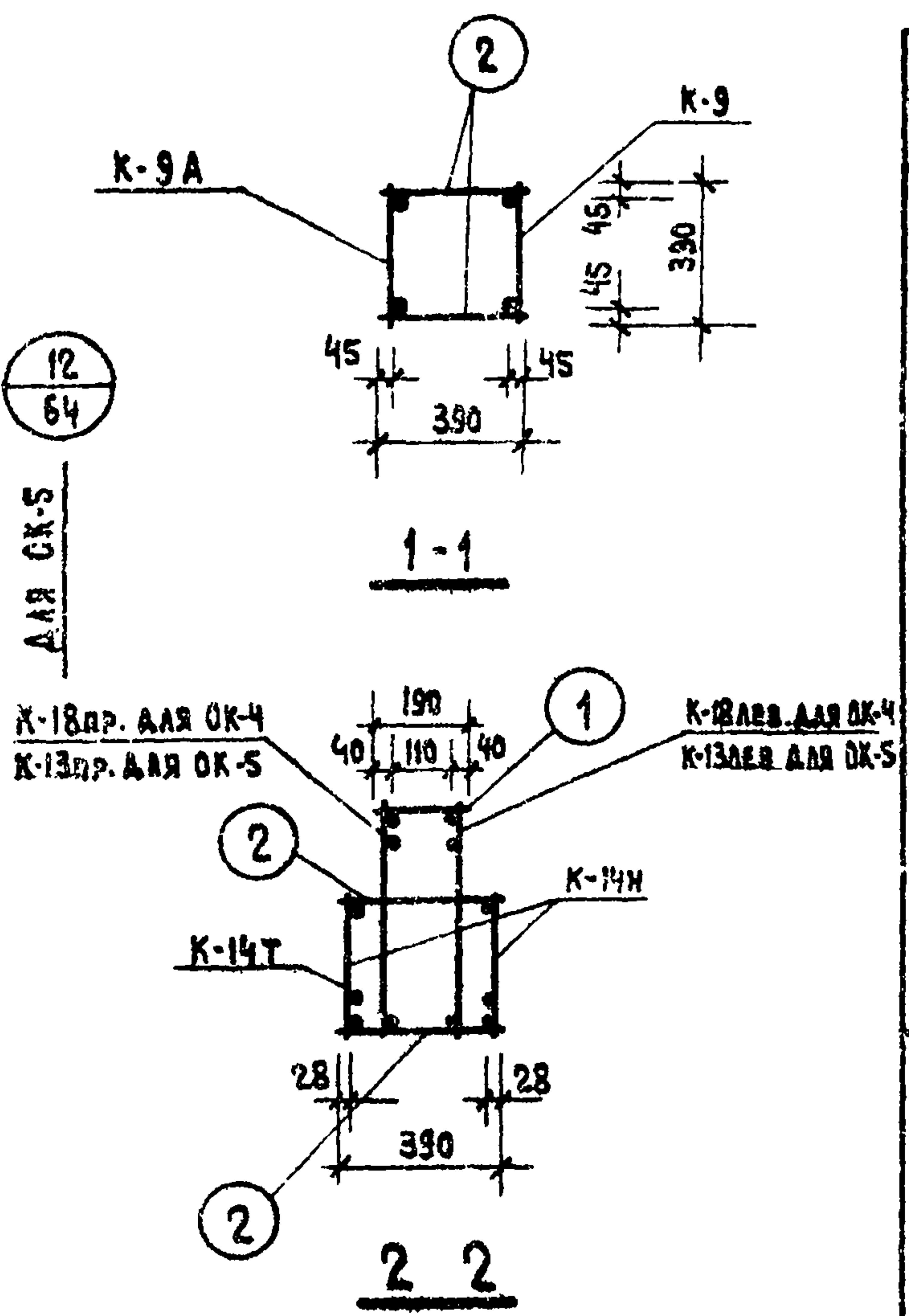
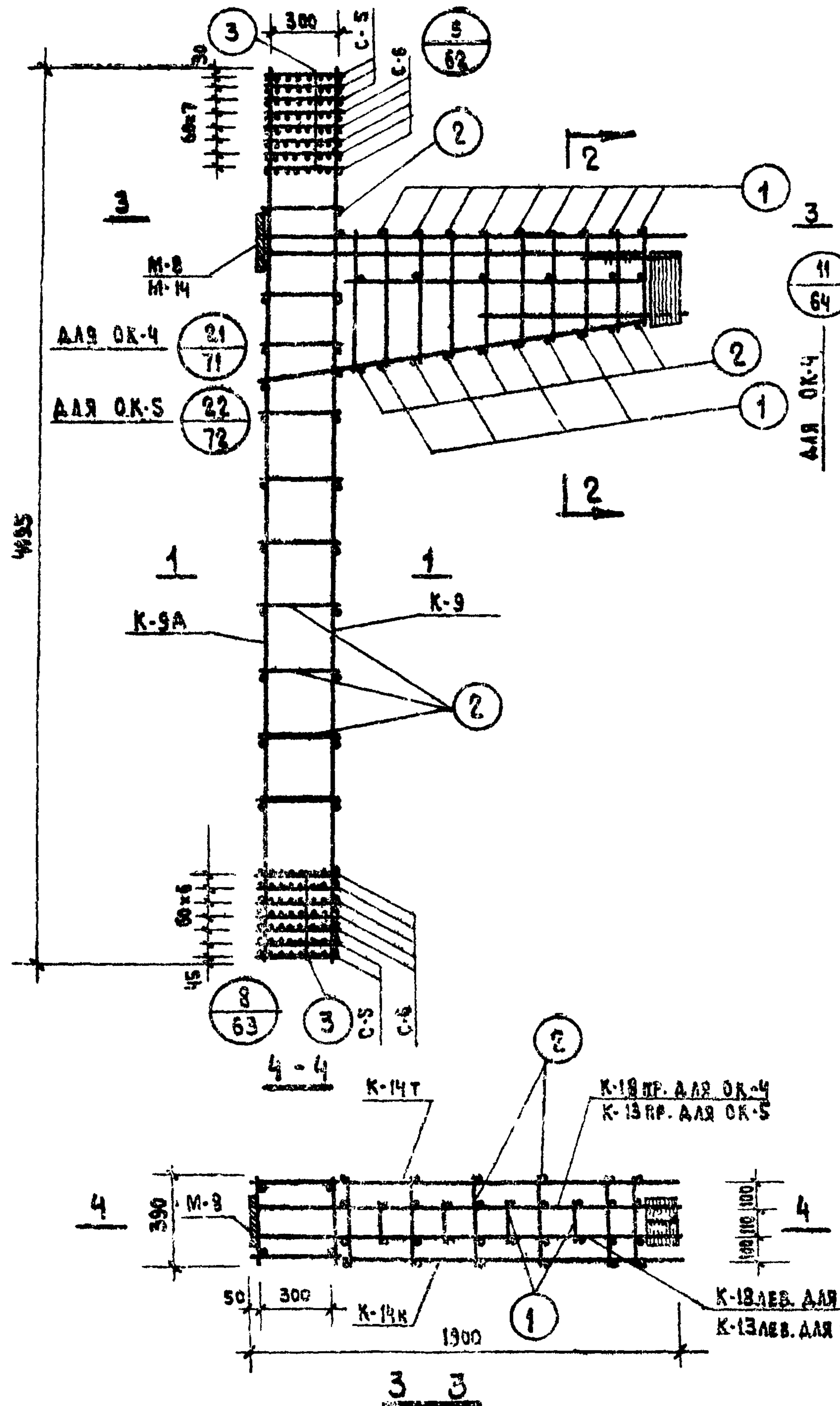
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Г-40-80-42	OK-5	1	25
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-9	1	97

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ В С. В. ПС ГОСТ 380-60						
	КЛАССА А-III										КЛАССА А-III						
	Ф мм										Ф мм		Ф мм				
	40	36	28	25	20	18	14	12	6	ИТОГО	16	12	ИТОГО	δ=10	δ=12	δ=25	ИТОГО
Г-40-60-42	165	45,4	-	16,8	3,4	7,26	6,6	-	17,5	261,95	8,8	33,52	12,72	8,8	23,4	12,8	45,0
	ВСЕГО: 355,6																
Г-40-80-42	165,0	73,7	18,6	3,4	-	7,26	6,6	10,2	17,5	301,95	6,6	23,72	30,32	8,8	23,4	12,8	45,0
	ВСЕГО: 377,2																

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



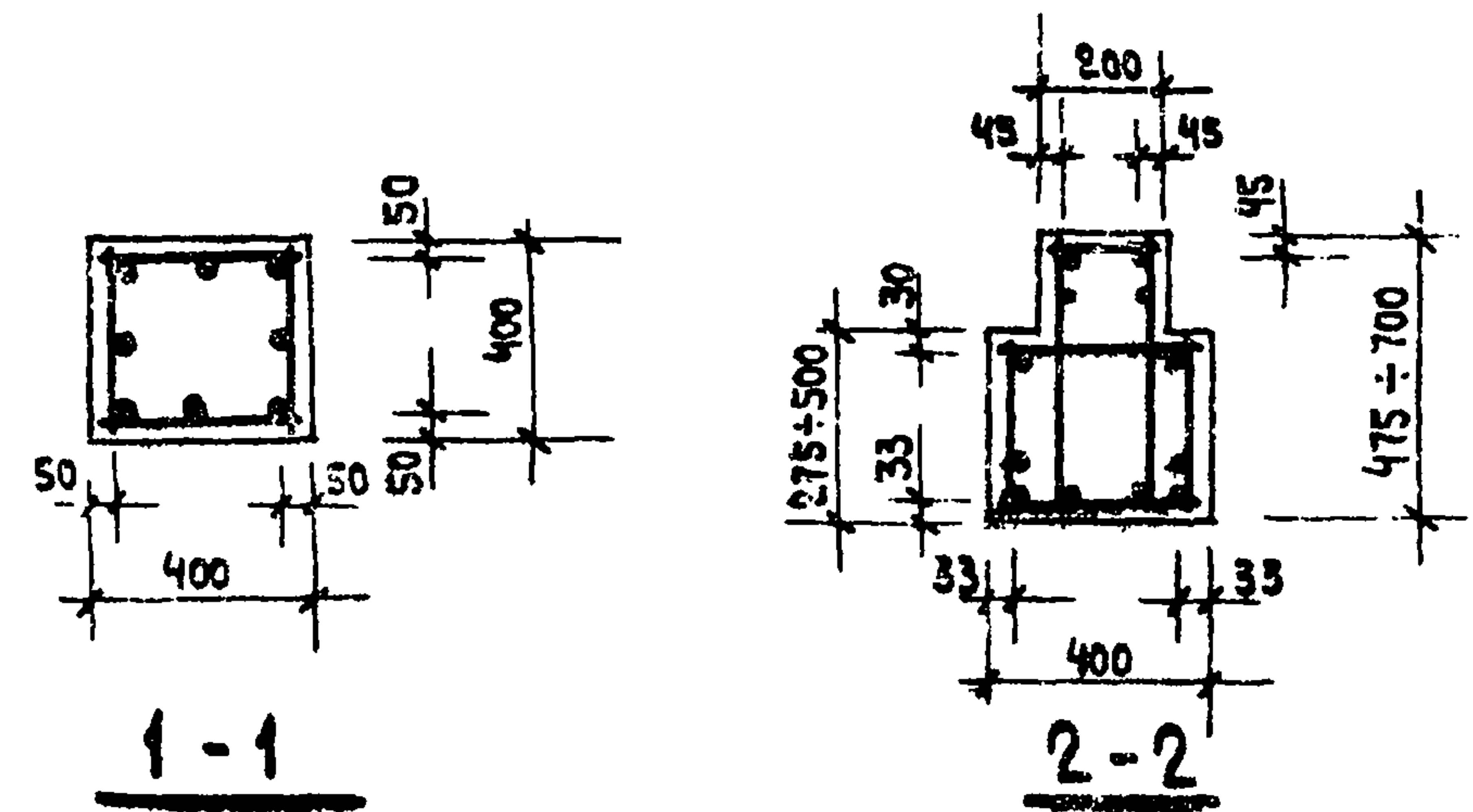
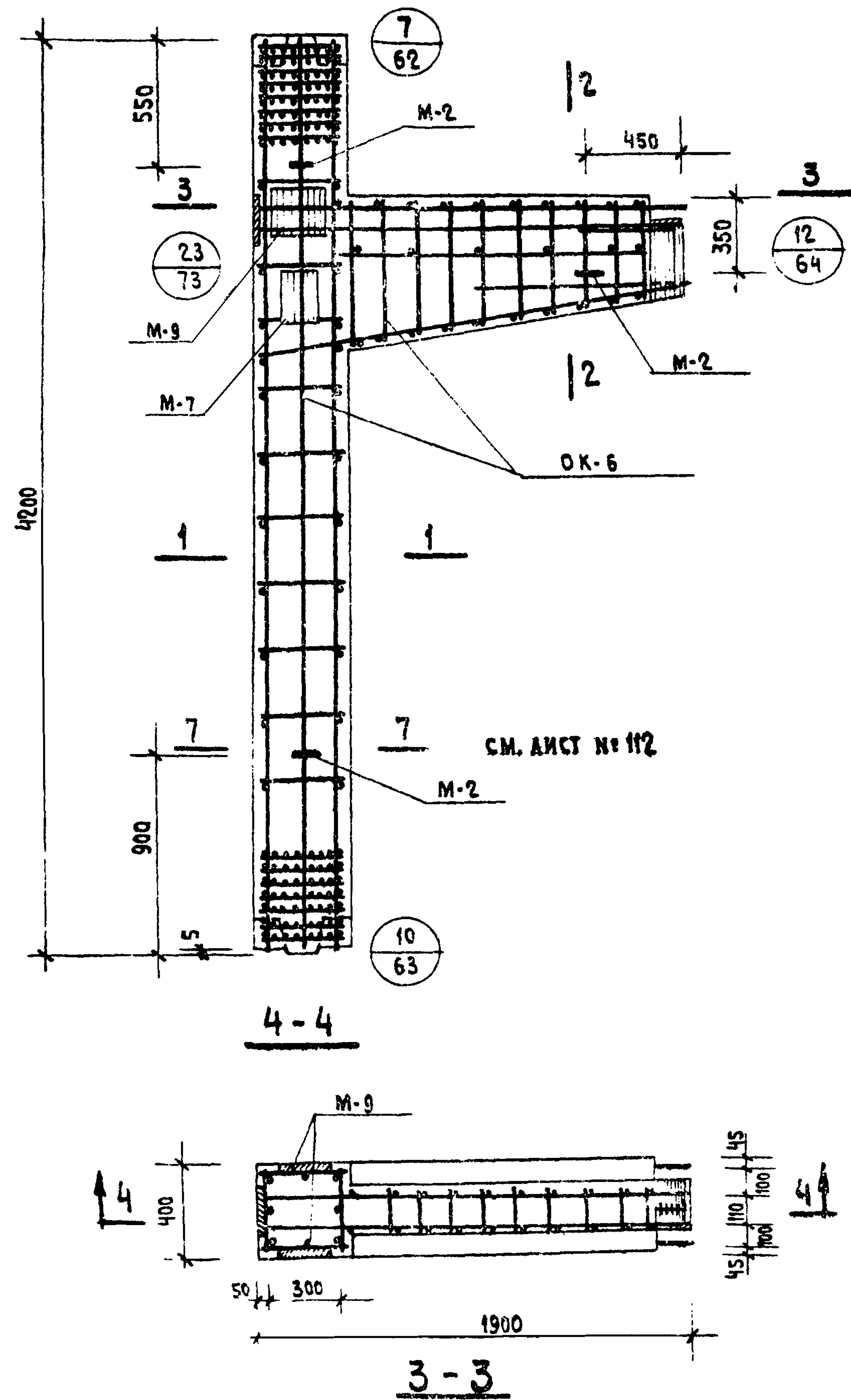
ПРИМЕЧАНИЕ

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

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ И ЗАБЕЛЫ	КОЛИЧ ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-4	K-9; K-9A	1+1	83
	K-18Л; ПР	1+1	87
	K-14Т/Н	1+1	86
	С-5	5	90
	С-6	10	90
	М-14	2	99
	ПОЗ.1	13	100
	ПОЗ.2	39	100
	ПОЗ.3	8	100
	OK-5	K-9; K-9A	1+1
K-13А; ПР		1+1	85
K-14Т/Н		1+1	86
С-5		5	90
С-6		10	90
М-8		1	97
ПОЗ.1		13	100
ПОЗ.2		39	100
ПОЗ.3		8	100

СААН ИИ ИСПОЛНИТ ИИКОПОВА

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



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ**

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

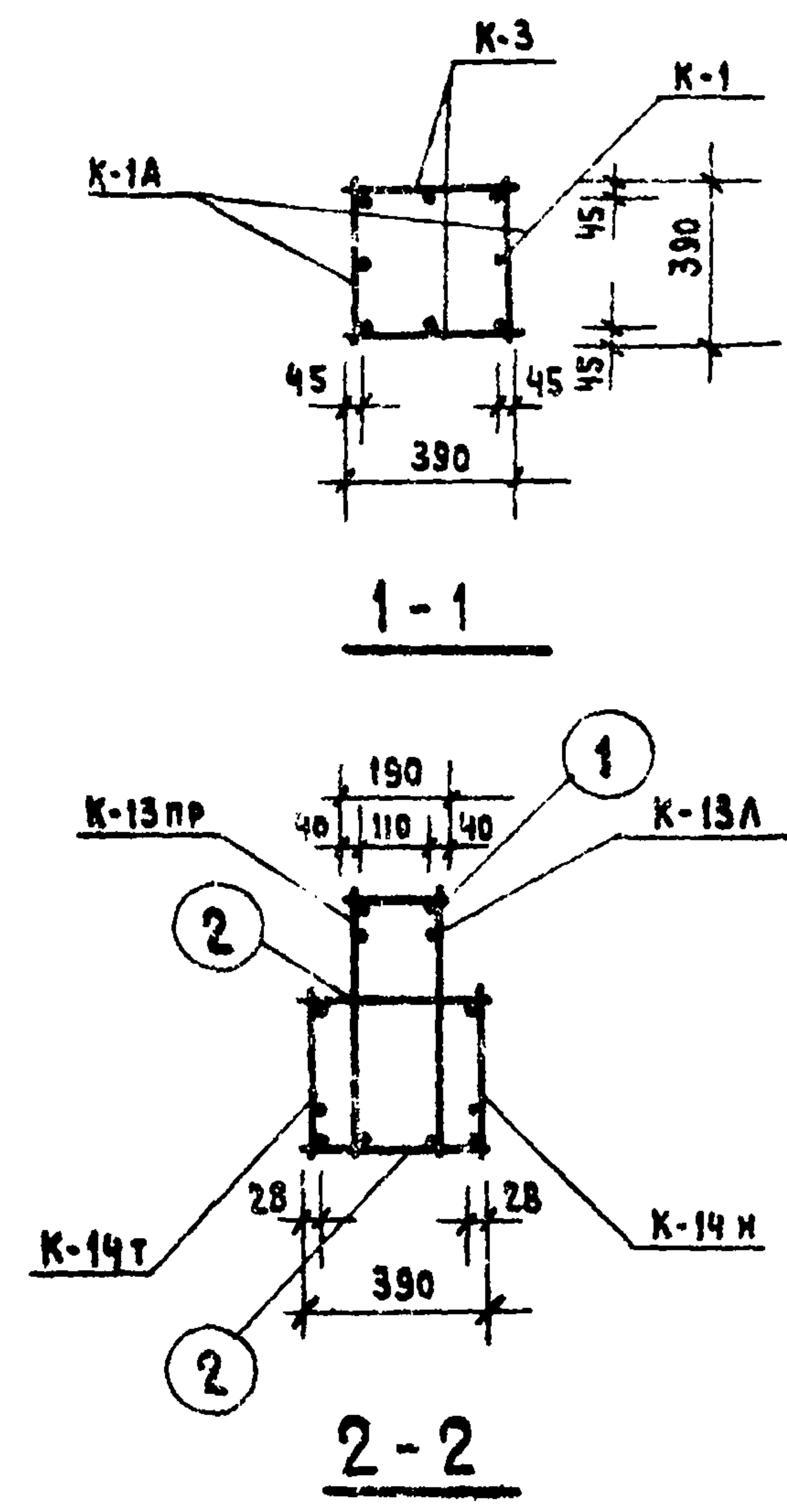
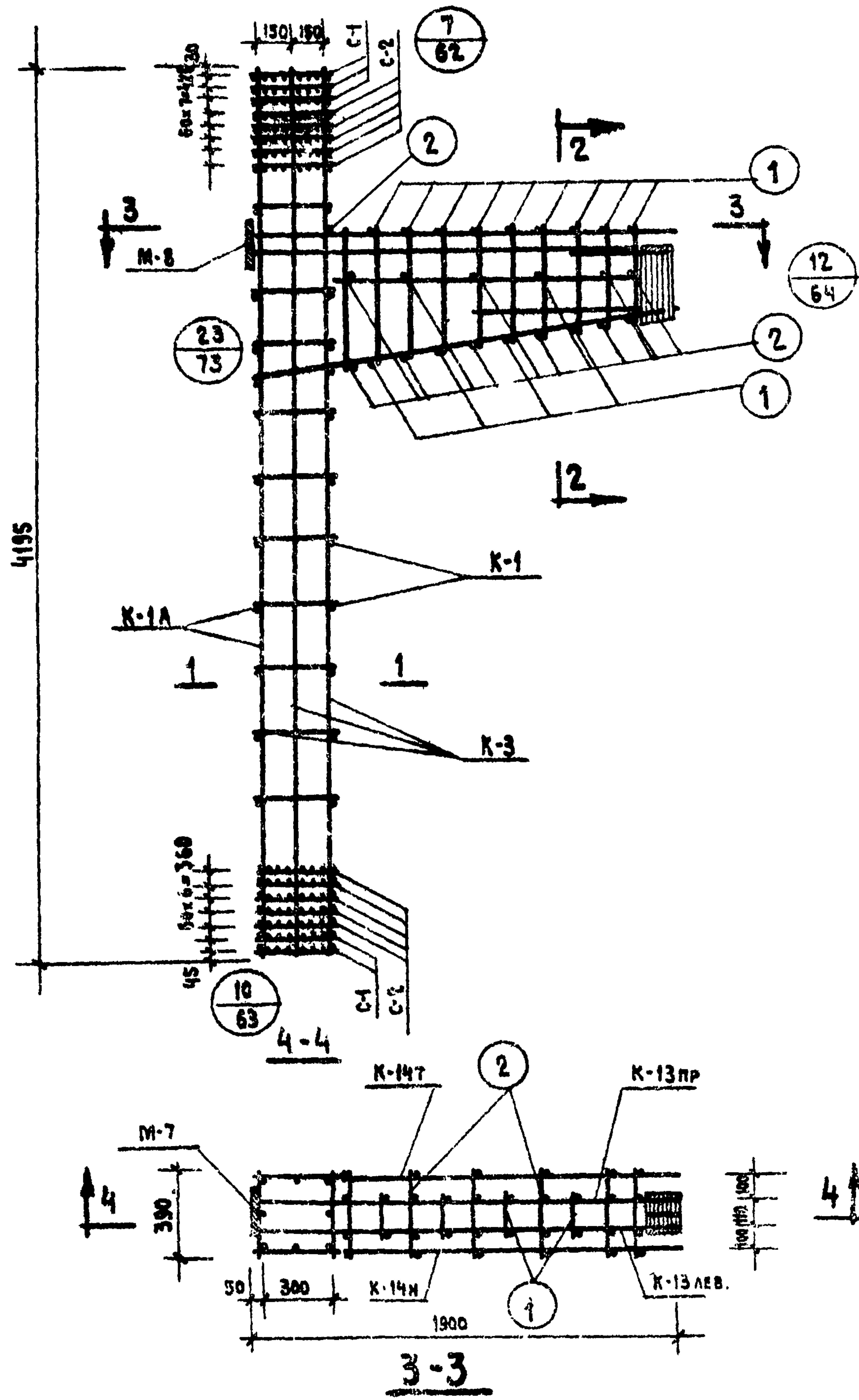
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-60							
	КЛАССА А-III								КЛАССА А-I		ГОСТ 380-60					
	Φ мм								Φ мм		ГОСТ 380-60					
	40	36	28	25	18	14	12	10	ИТОГО	16	12	ИТОГО	δ=10	δ=12	δ=25	ИТОГО
Г-60-80-42	330.8	73.4	18.6	3.4	7.26	6.6	10.2	51.5	501.76	6.6	21.56	28.16	8.8	23.4	12.8	45.0

ВСЕГО : 574.9

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Опалубочный чертёж см. лист № 6

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



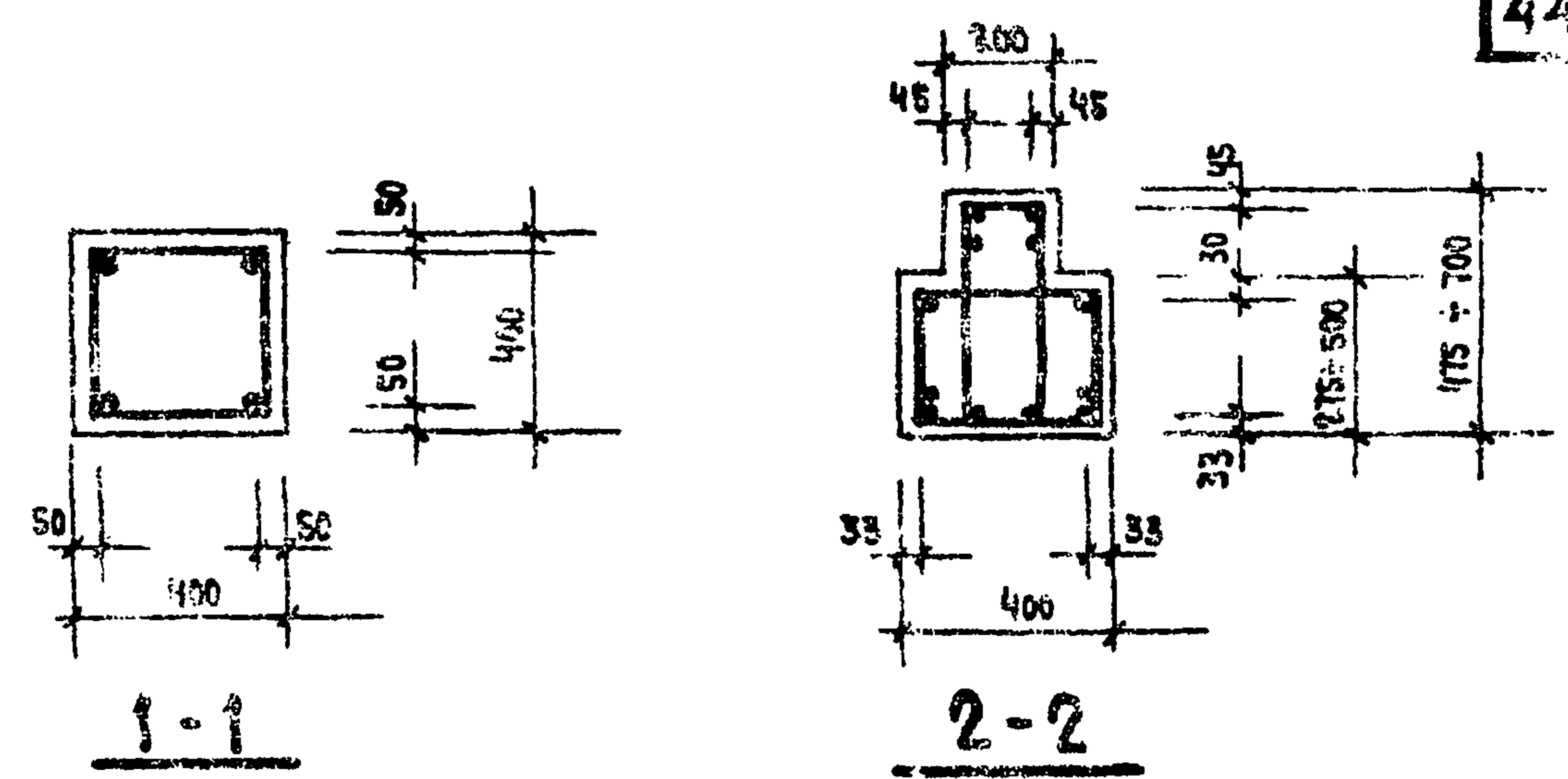
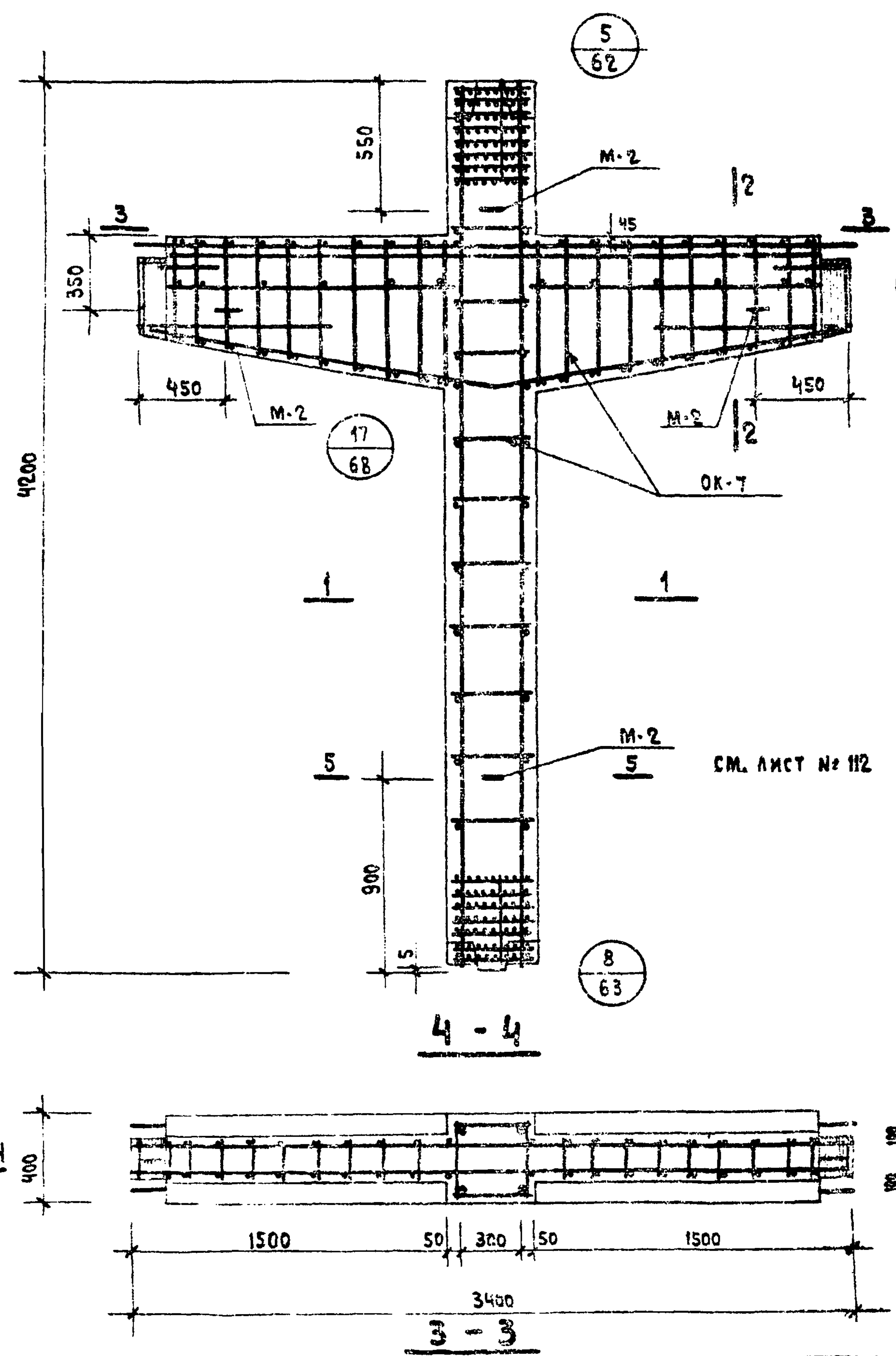
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-6	К-1; К-1А	1+1	82
	К-3	2	82
	К-13А; ПР	1+1	85
	К-14Т/Н	1+1	86
	С-1	5	90
	С-2	10	90
	М-8	1	97
	ПОЗ 1	13	100
	ПОЗ 2	25	100

ПРИМЕЧАНИЕ

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

САШИ И ПЕВОВА

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

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

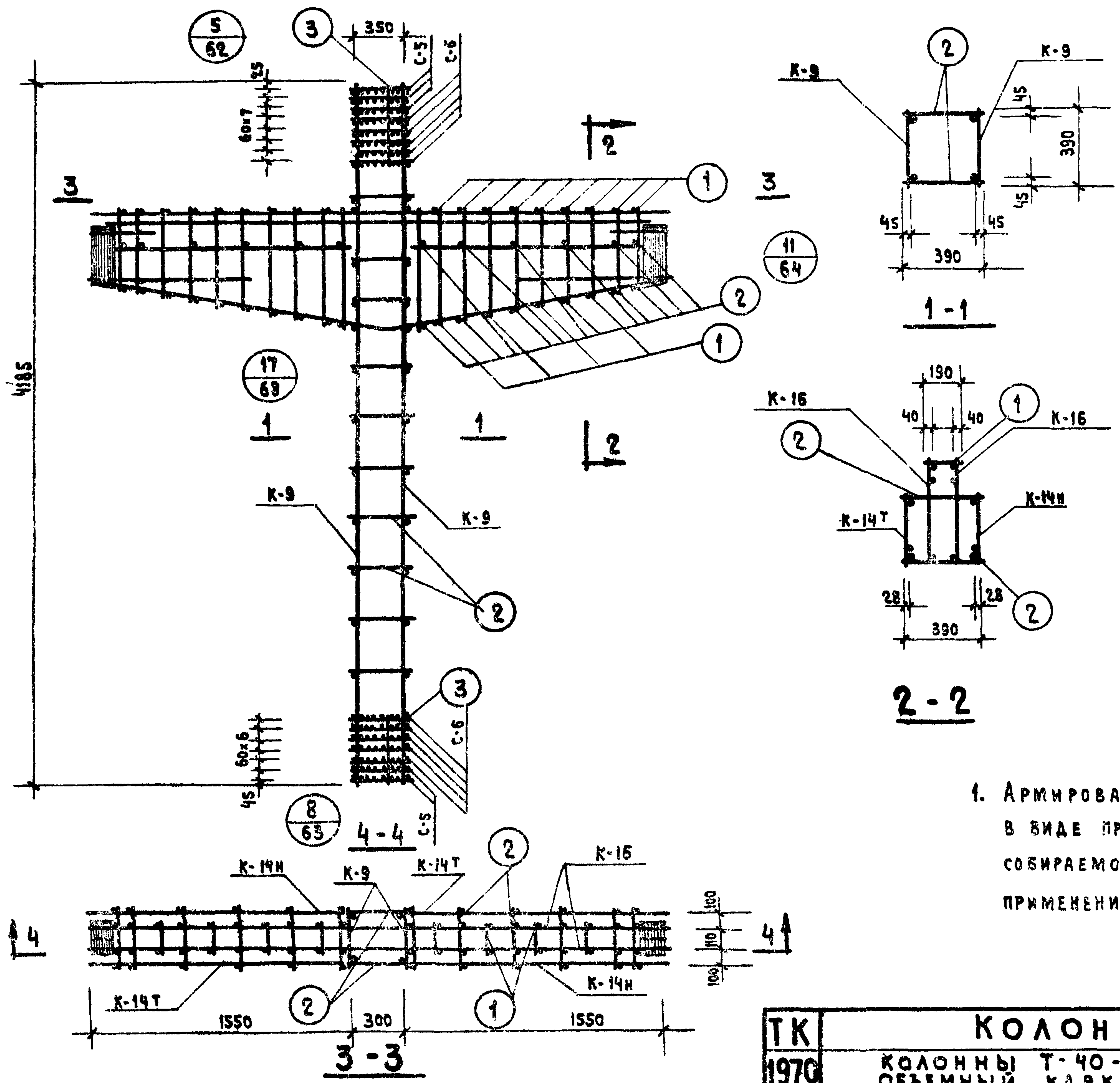
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61							ПРОКАТ В СТ. 3 ПС					
	КЛАССА А - III							КЛАССА А - I		ГОСТ 380 - 60			
	Φ мм							ИТОГО	Φ мм		ИТОГО	δ = 10	ИТОГО
	40	36	25	20	14	12	6		16	12			
Т-40-60-42	185,0	244	30,5	16,8	13,2	-	17,5	327,5	8,8	52,42	61,2	17,6	

Всего: 406,3

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04 - 14
1970	КОЛОННА Т-40-60-42. АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I ЛИСТ 28

Исполнитель: [Signature]

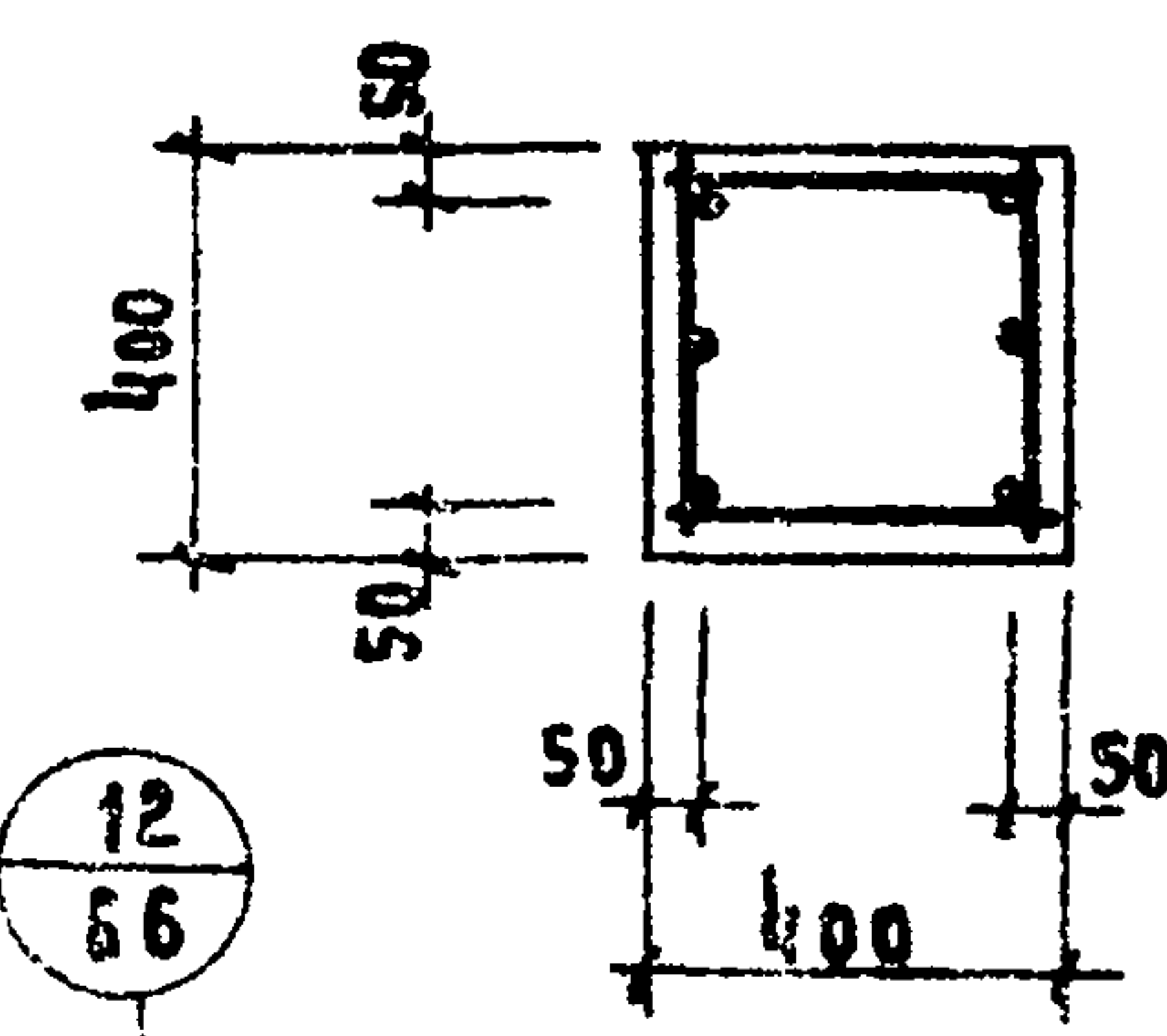
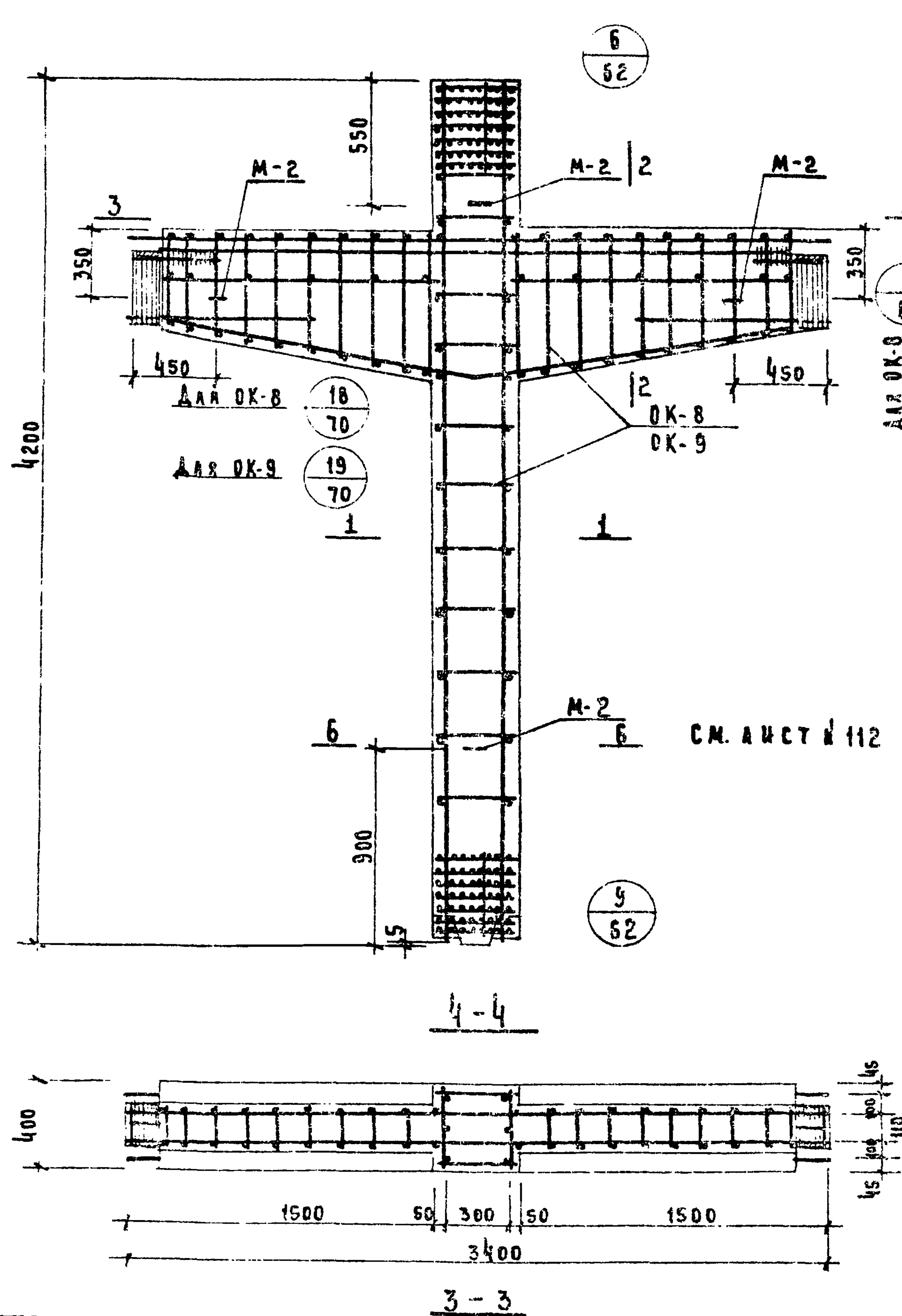


МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ ИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-7	K-9	2	84
	K-16	2	86
	K-14T/H	4	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	ПОЗ. 1	26	100
	ПОЗ. 2	52	100
ПОЗ. 3	8	100	

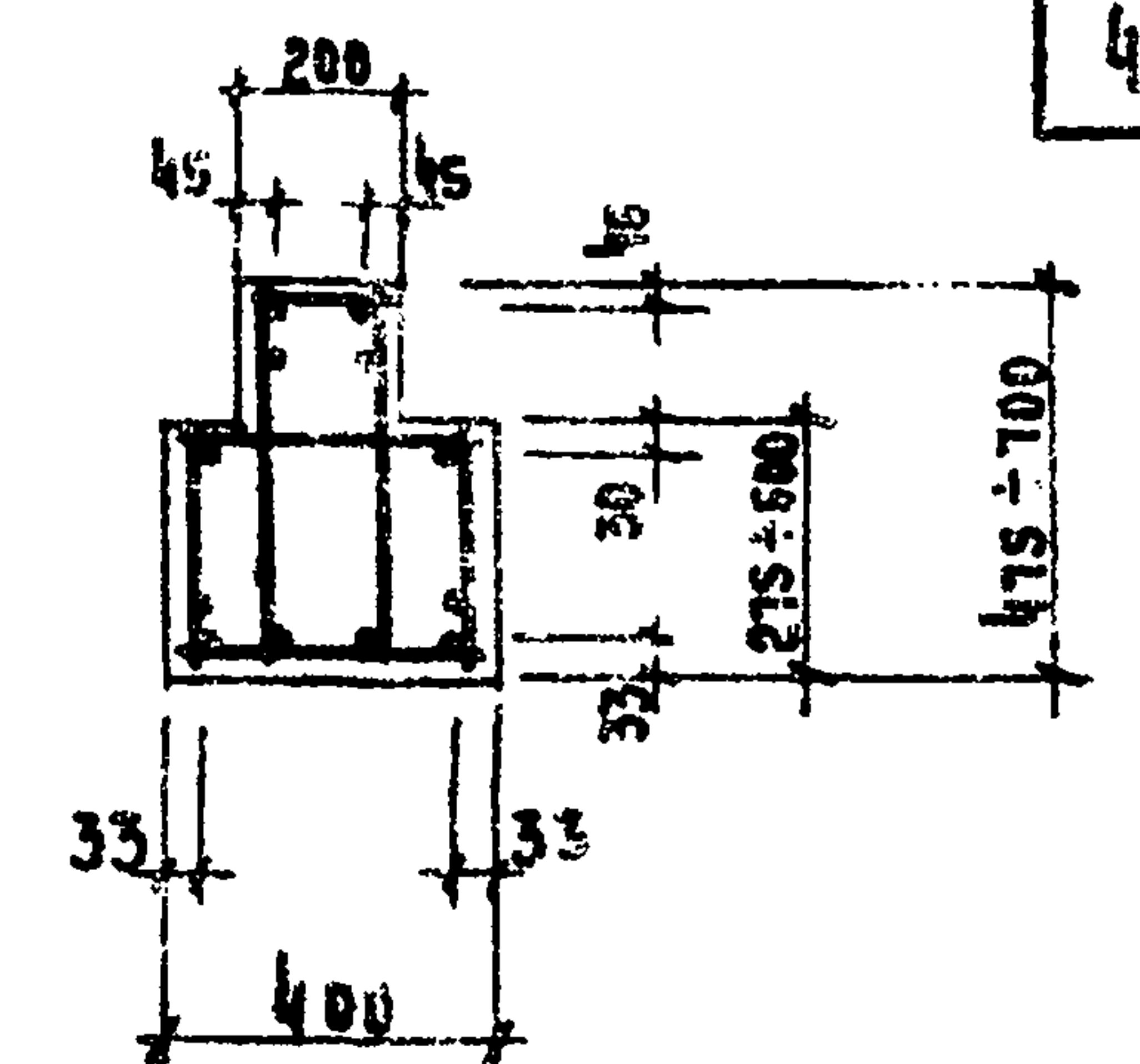
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

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



1-1



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

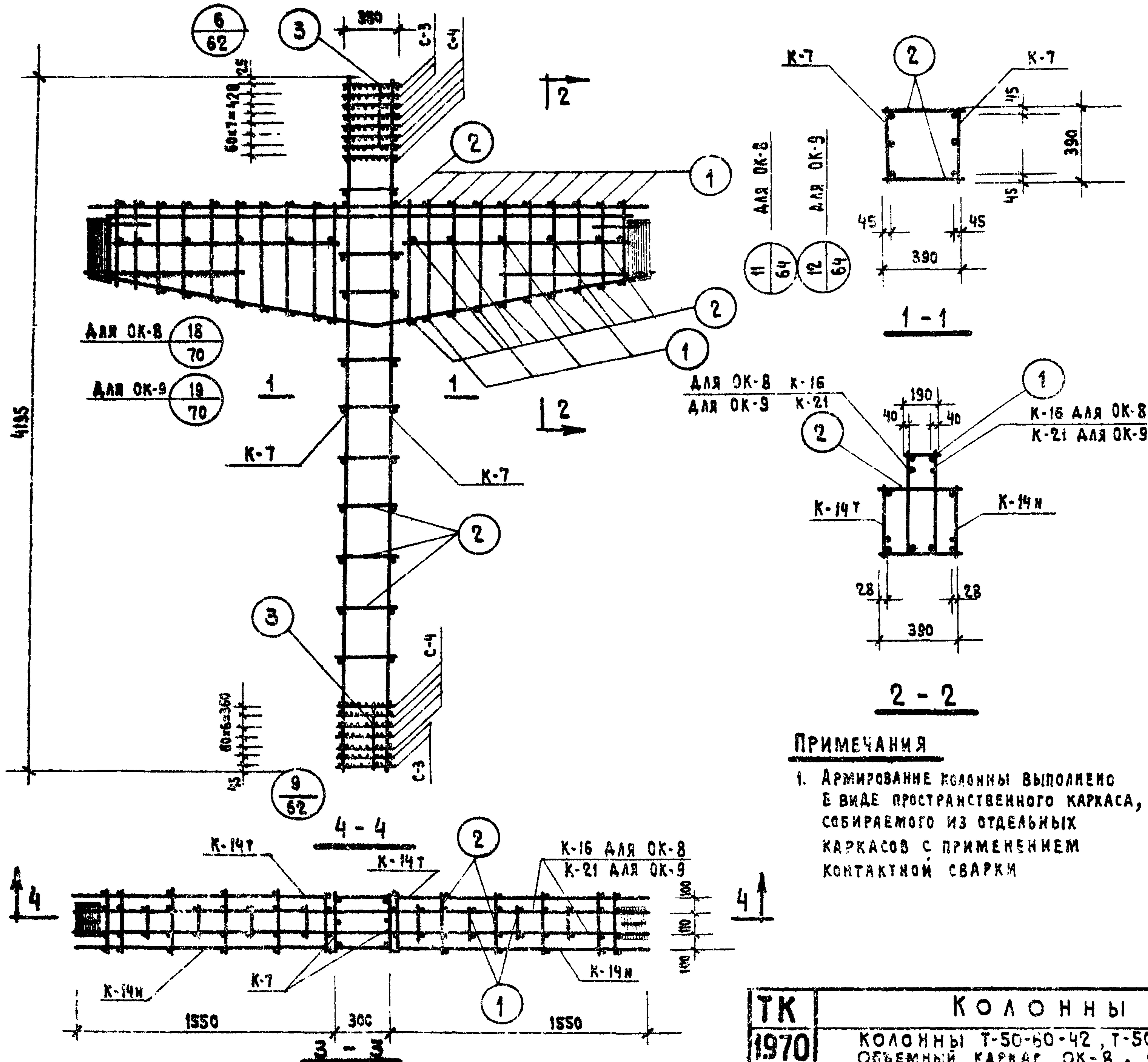
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	И АРЕТА
Т-50-60-42	OK-8	1	31
	M-2	4	95
Т-50-80-42	OK-9	1	31
	M-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 9781-60 КЛАССА А-III								ПРОКАТ ВСТ 3РС КЛАССА А-I ГОСТ 380-60					
	φ мм								φ мм					
	40	36	28	25	20	14	12	8	16	12	±10	±10		
Т-50-60-42	247,6	844	-	30,6	16,8	13,2	-	32,5	42,1	8,8	50,6	55,4	17,6	17,6
ВСЕГО: 502,1														
Т-50-80-42	247,6	1338	33,2	6,8	-	13,2	20,4	32,5	46,5	8,8	30,2	39,0	17,5	17,5
ВСЕГО: 544,1														

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ Т-50-60-42, Т-50-80-42 АРМИРОВАНИЕ.	ВЫПУСК ЛЕСТ I 30

ЗАДАНИЕ ПЕРШЕВА

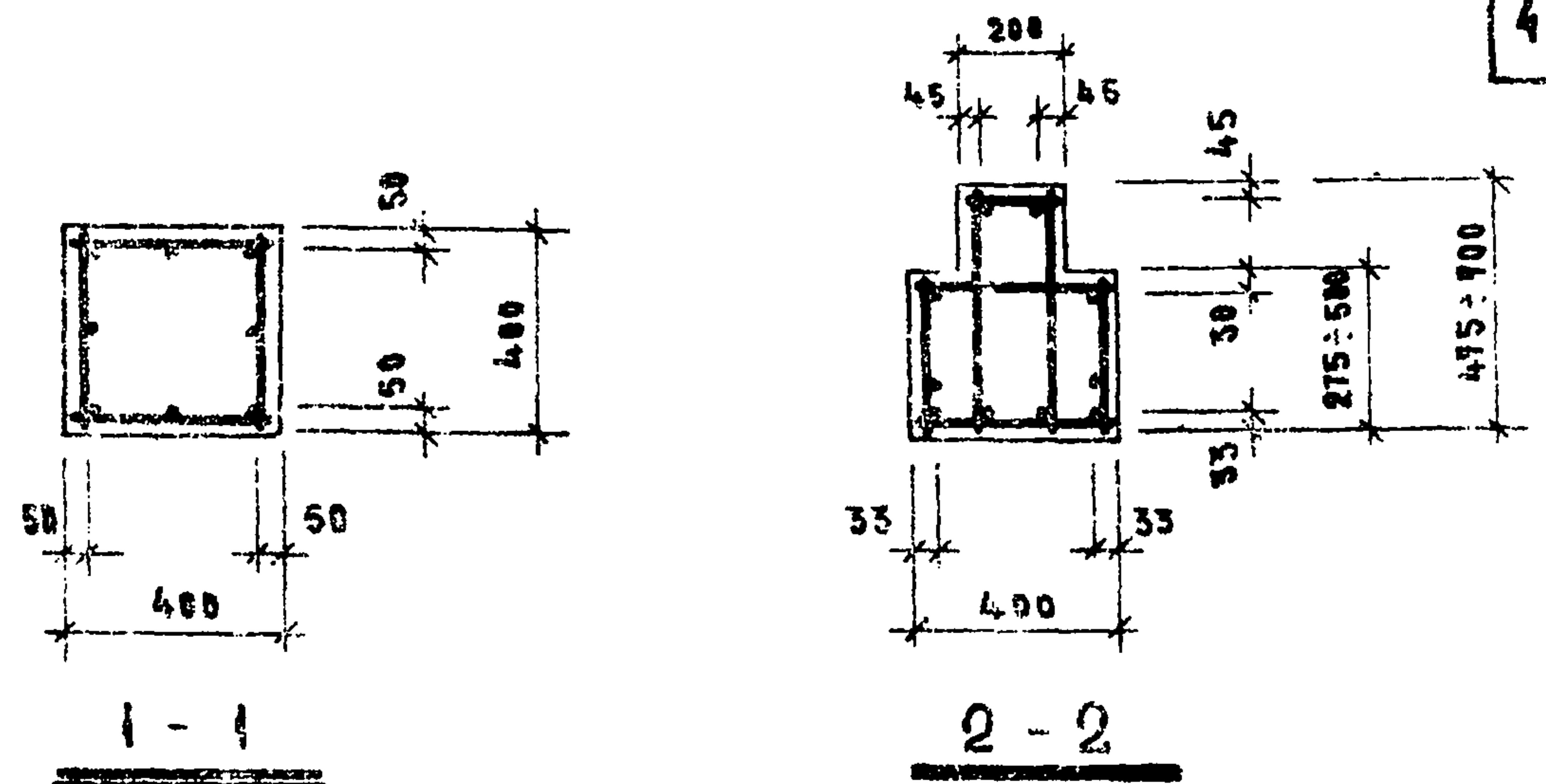
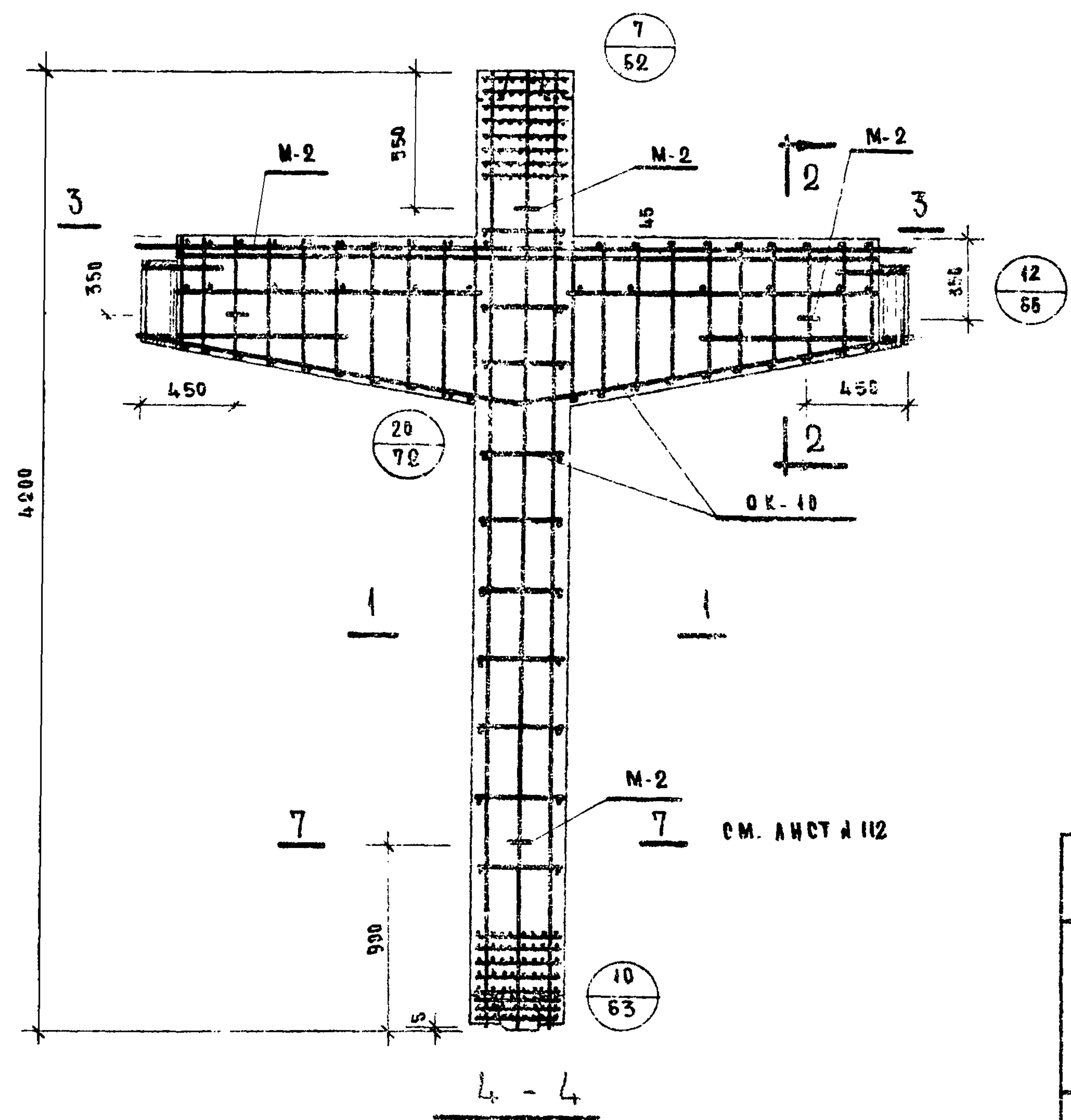


ПРИМЕЧАНИЯ

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

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-8	K-7	2	83
	K-16	2	86
	K-14T/H	4	86
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	52	100
OK-9	ПОЗ.3	4	100
	K-7	2	83
	K-21	2	89
	K-14T/H	4	86
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
ПОЗ.2	52	100	
ПОЗ.3	4	100	

ТК 1970	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
	КОЛОННЫ Т-50-60-42, Т-50-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-8, ОК-9	ВЫПУСК I ЛИСТ 31

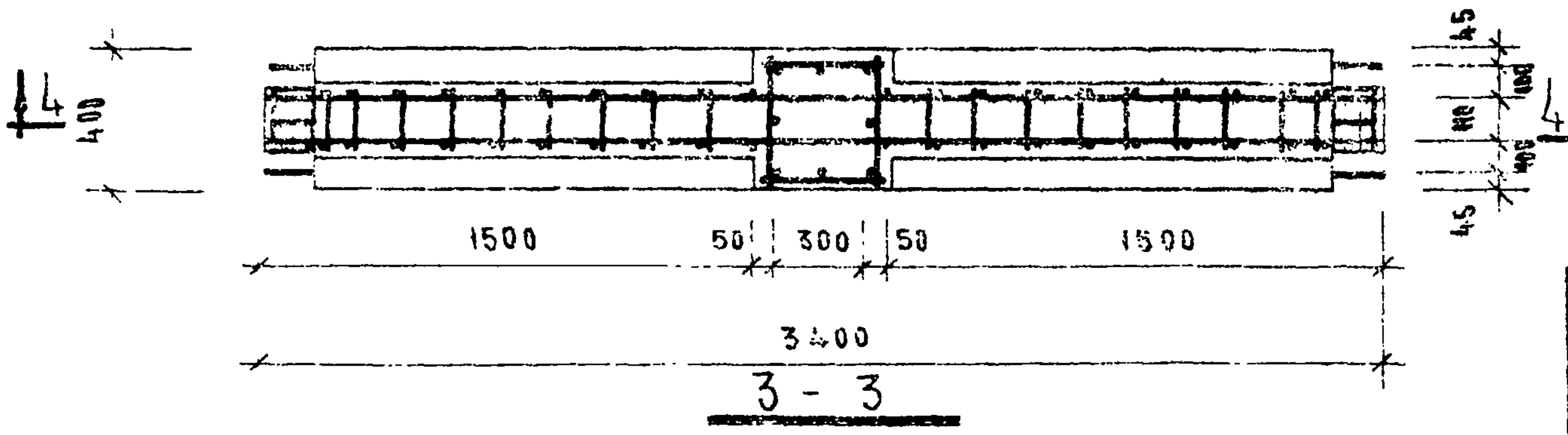


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

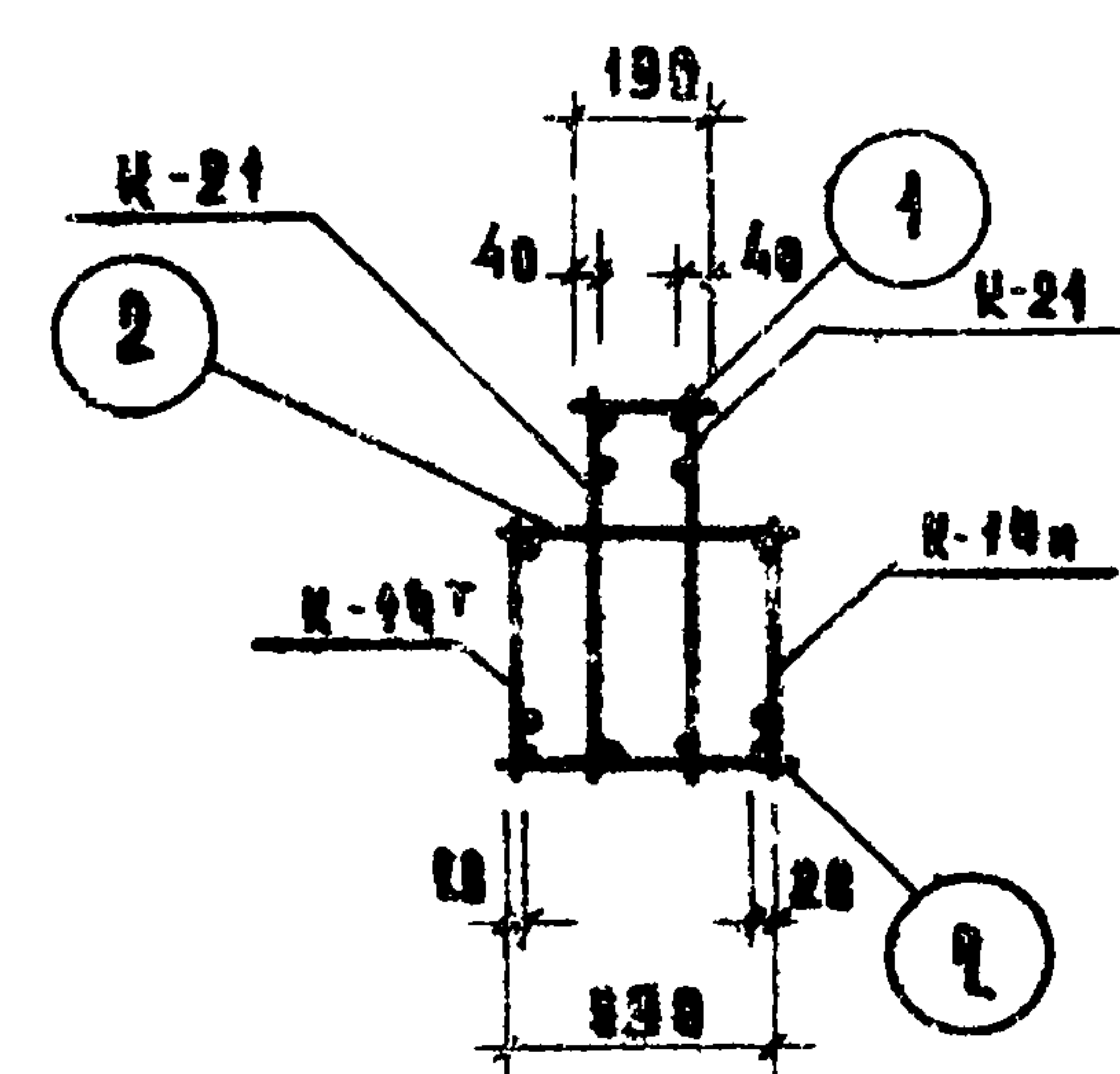
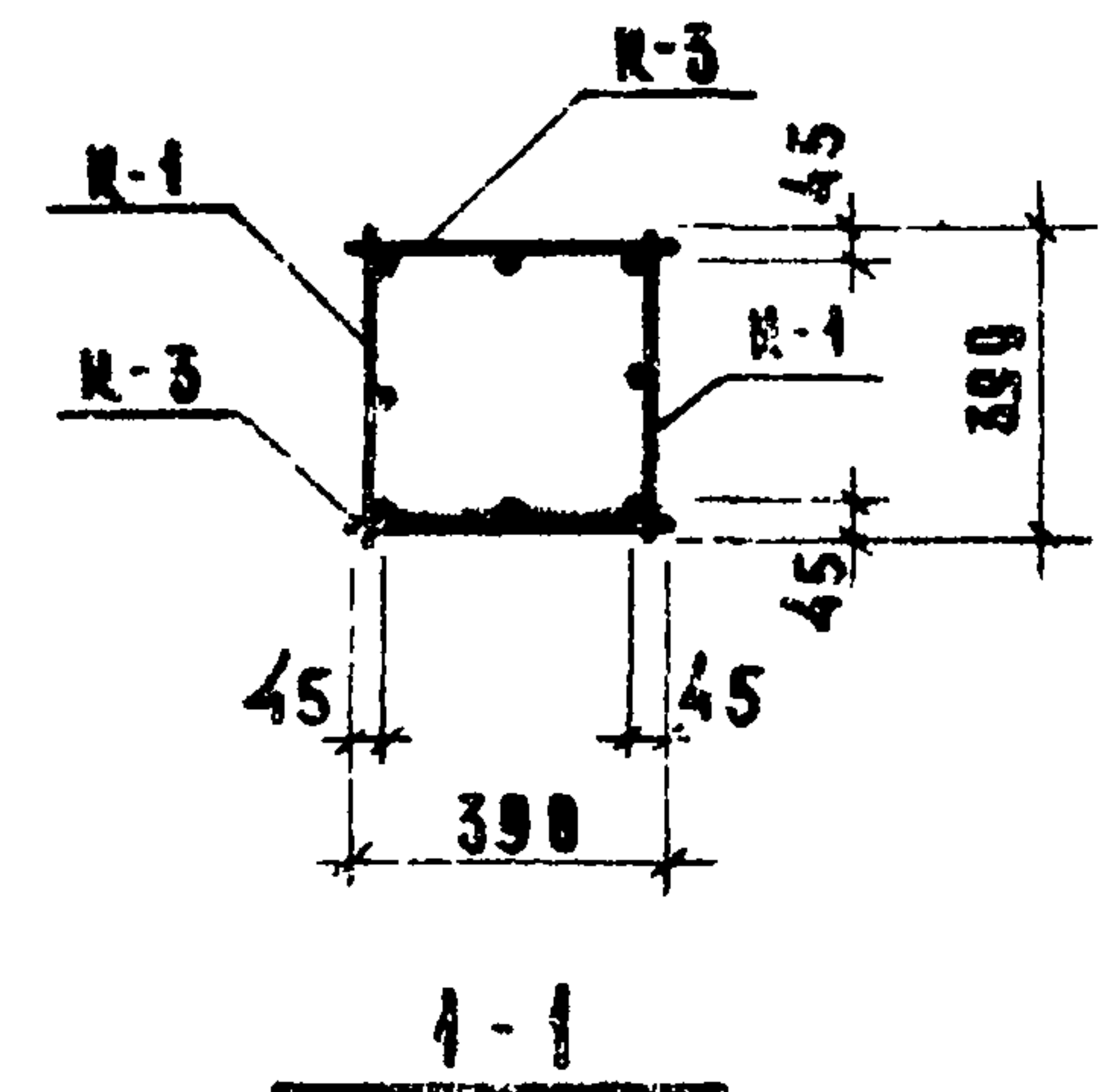
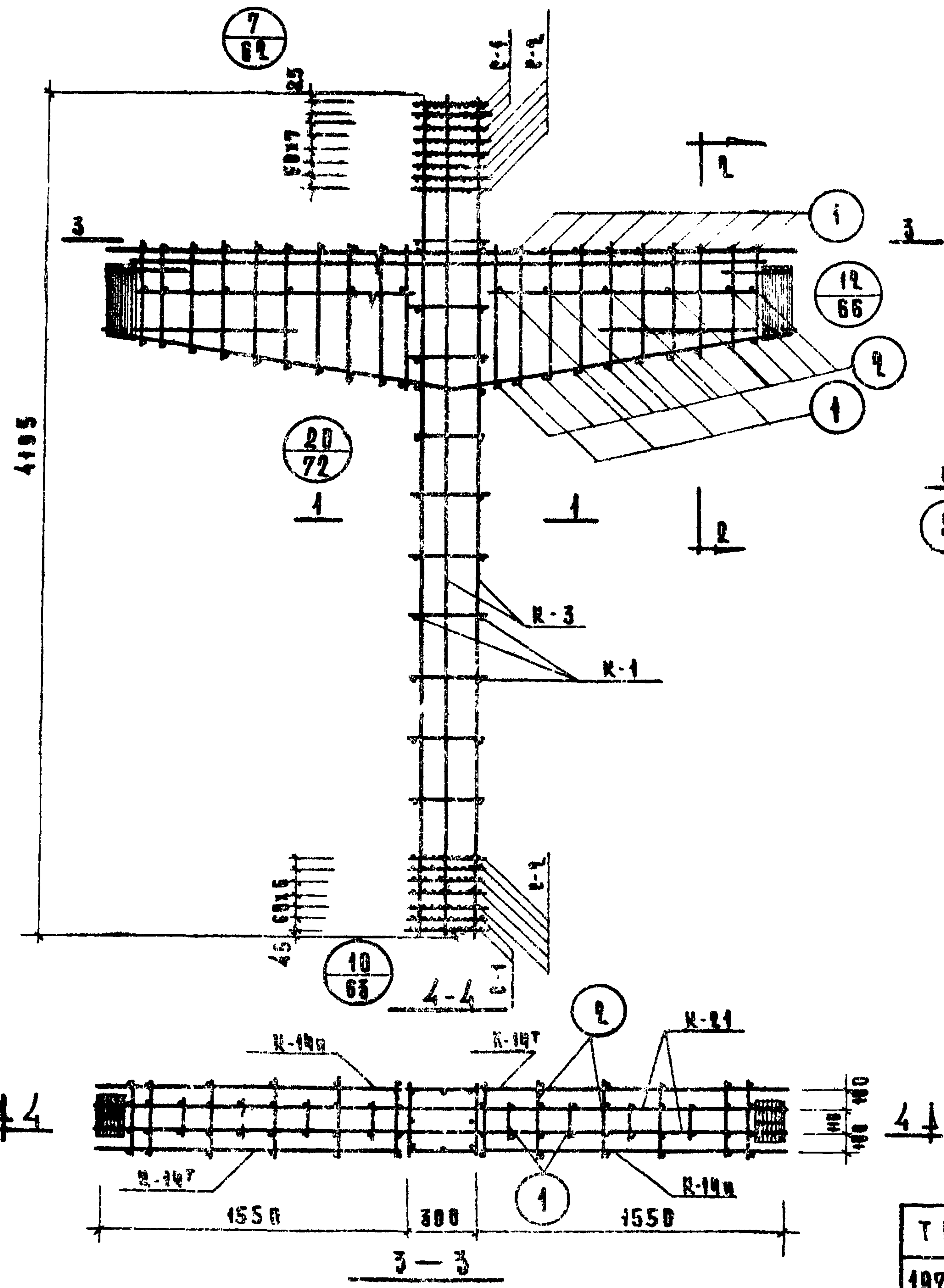
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	д АНСТА
T-60-80-42	OK-10	1	33
	M-2	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61							ПРОКАТ ВСТЗ РС					
	КЛАССА А-Б							КЛАССА А1					
	ГОСТ 380-60							ГОСТ 380-60					
	Ф ММ							ГОСТ	Ф ММ		ГОСТ	Б-10	ГОСТ
	40	36	28	25	14	12	10		15	12			
T-60-80-12	330.8	135.8	33.2	6.8	13.2	20.4	51.8	539.7	8.8	22.8	30.6	47.6	17.6
ВСЕГО: 645.9													



Т К	К О Л О Н Н Ы	С Е Р И Я
1970	КОЛОННА Т-60-80-42	МН-04-14
	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК АНСТ
		1 32

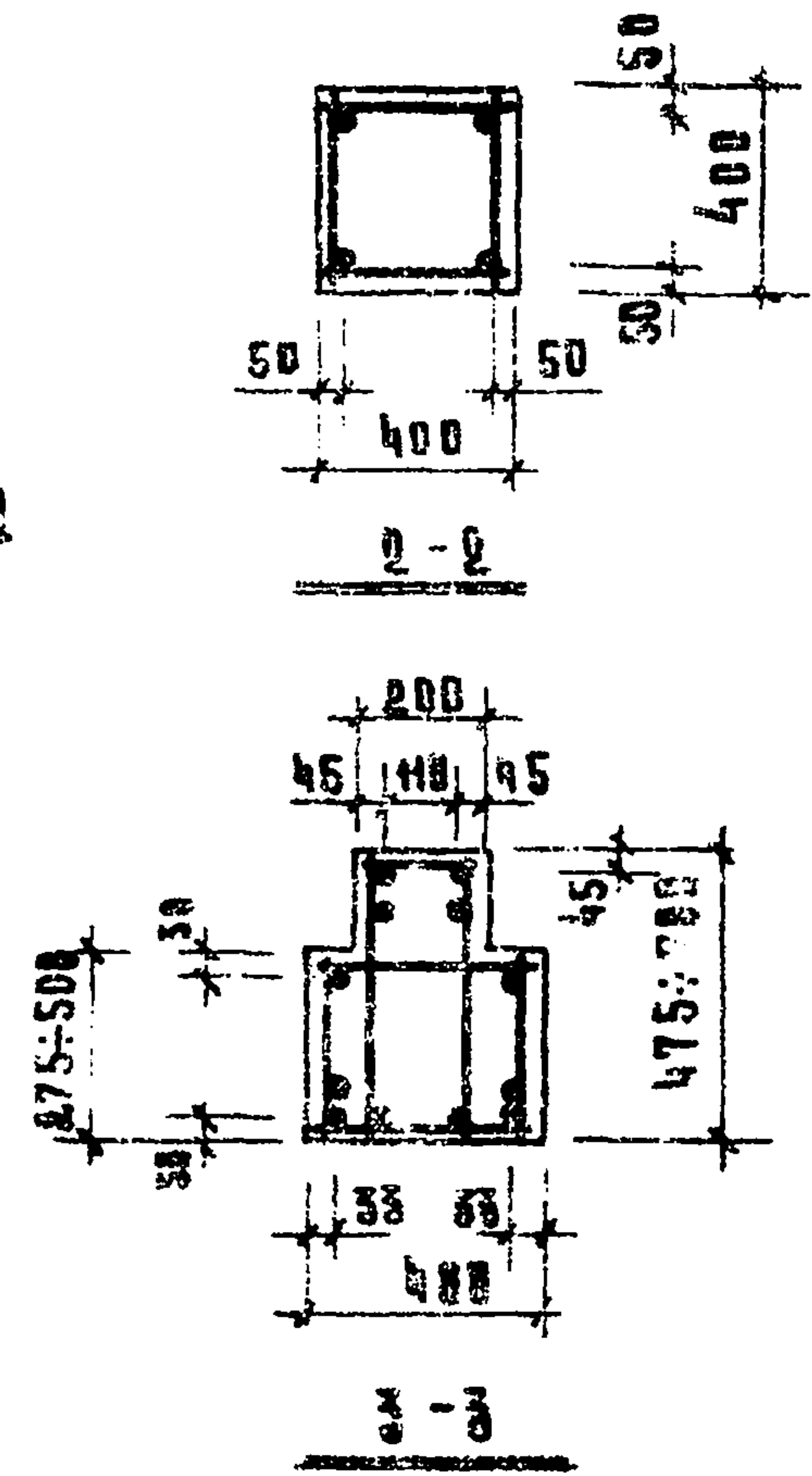
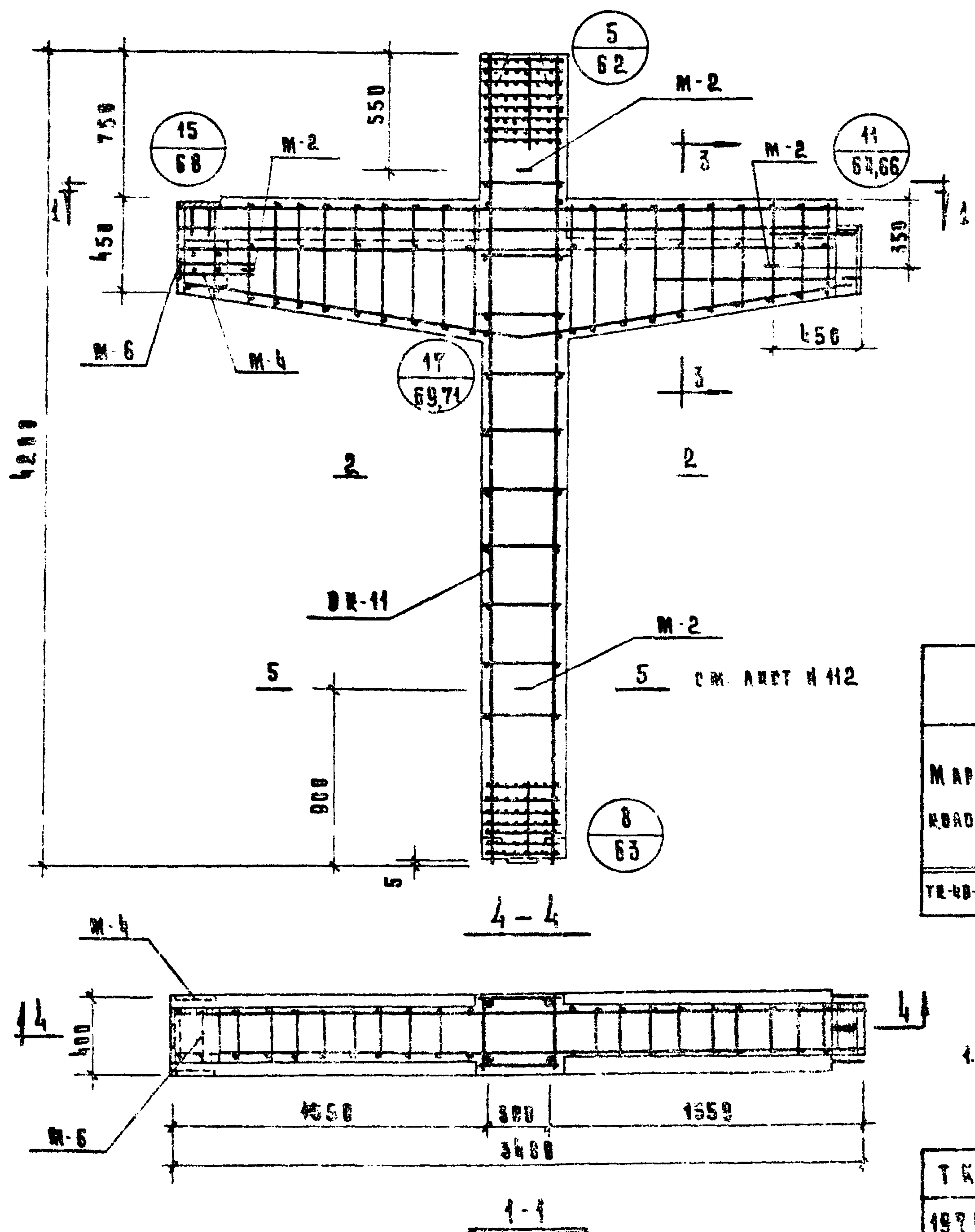


МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИДЕАЛЬЯ	КОЛИЧ. В М.	№ ЗАРЯТОВ. ШЕЛТ.
DK-10	R-1	2	82
	R-3	2	82
	R-10T	2+2	86
	R-21	2	89
	R-1	5	98
	C-2	10	98
	PO3.1	26	100
	PO3.2	38	100

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННА Т-60-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС DK-10.	ВЫПУСК I ЛИСТ 33



СВЕДЕНИЯ К РАБОЧЕЙ МАРКЕ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	№ АСТА
TR-40-60-42	BR-11	1	85
	M-2	4	95
	M-6	1	86
	M-5	1	96

СВЕДЕНИЯ К СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КР

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ПОРЯДОК СТАЛИ										ПРОКАТ ВСТ 300							
	АРМАТУРА СТАЛЬ ВСТ 300-01										АРМАТУРА							
	КЛАСС А-III										КЛАСС А-I		ВСТ 300-60					
	Φ мм										Φ мм	Φ мм	Φ мм	Φ мм				
TR-40-60-42	40	36	25	20	18	12	-	-	6	17,5	3150	8,8	536	62,2	8,8	15,8	-	20,8

СРЕД: 402.72

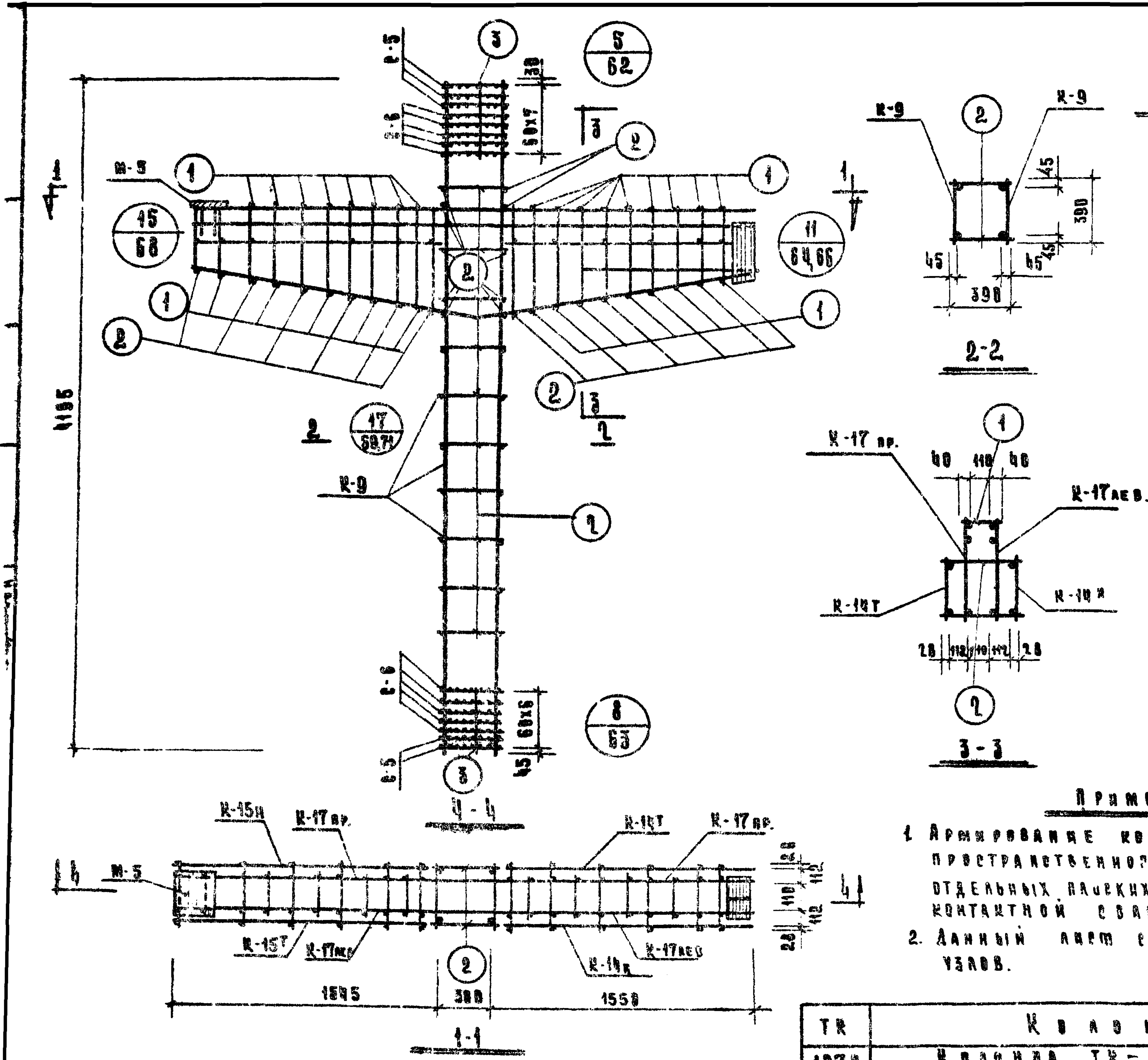
ПРИМЕЧАНИЕ

1. В НАУЧНОМ ЦЕНТРЕ СМ. АССТ В

TR	КОЛОННА	2000	2000
1978	КОЛОННА TR-40-60-42. АРМАТУРА	ВЫПУСК I	АССТ 84

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАРЯТОВ. ЧЕРТ.
OK-11	K-9	2	84
	K-14T	4	86
	K-14H	4	86
	K-15T	4	86
	K-15H	4	86
	K-17HP	4	87
	K-17H	4	87
	M-4	1	96
	PO3.1	26	100
	PO3.2	52	100
	PO3.3	8	100
	B-5	5	90
	P-6	10	90



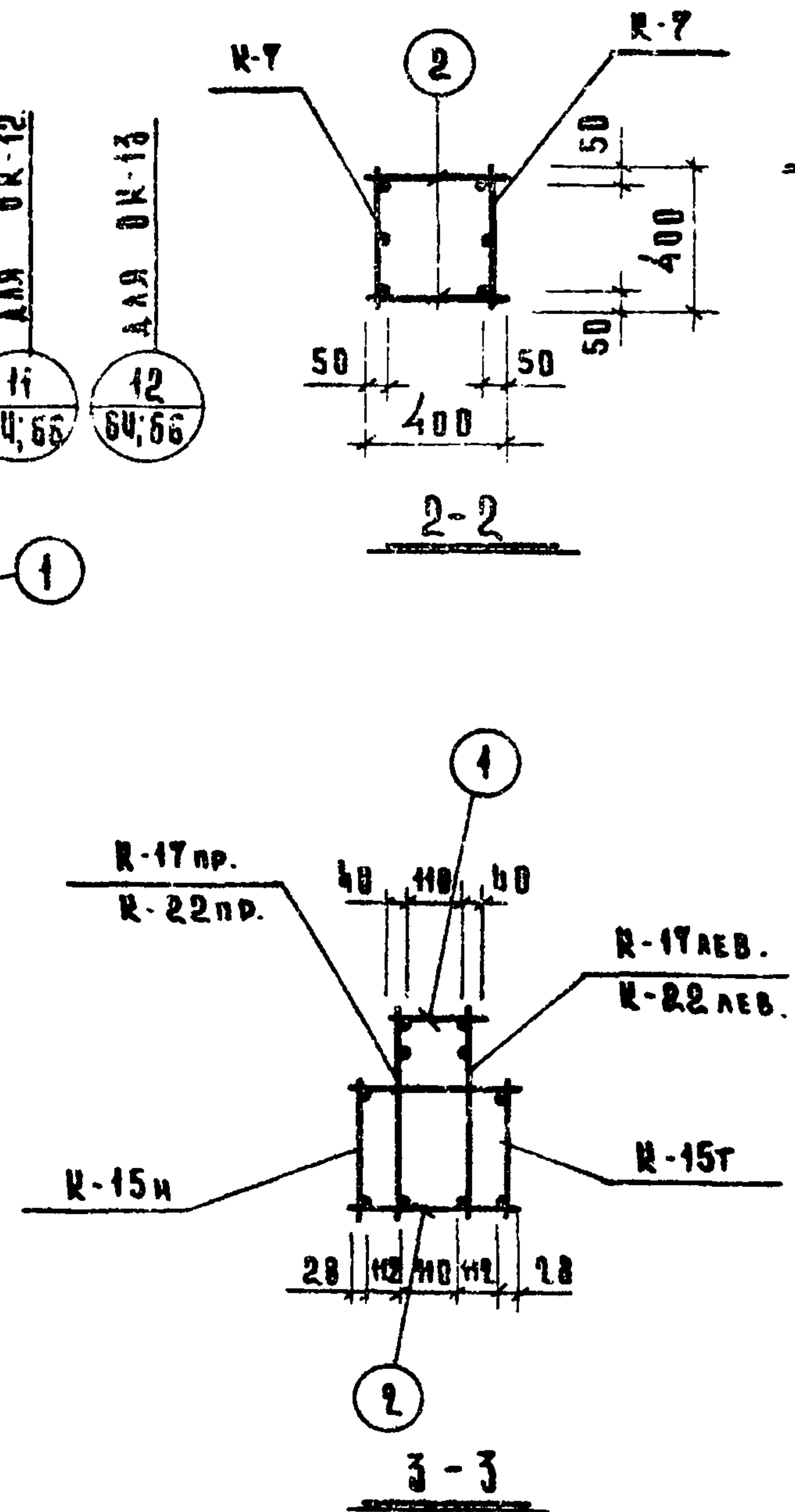
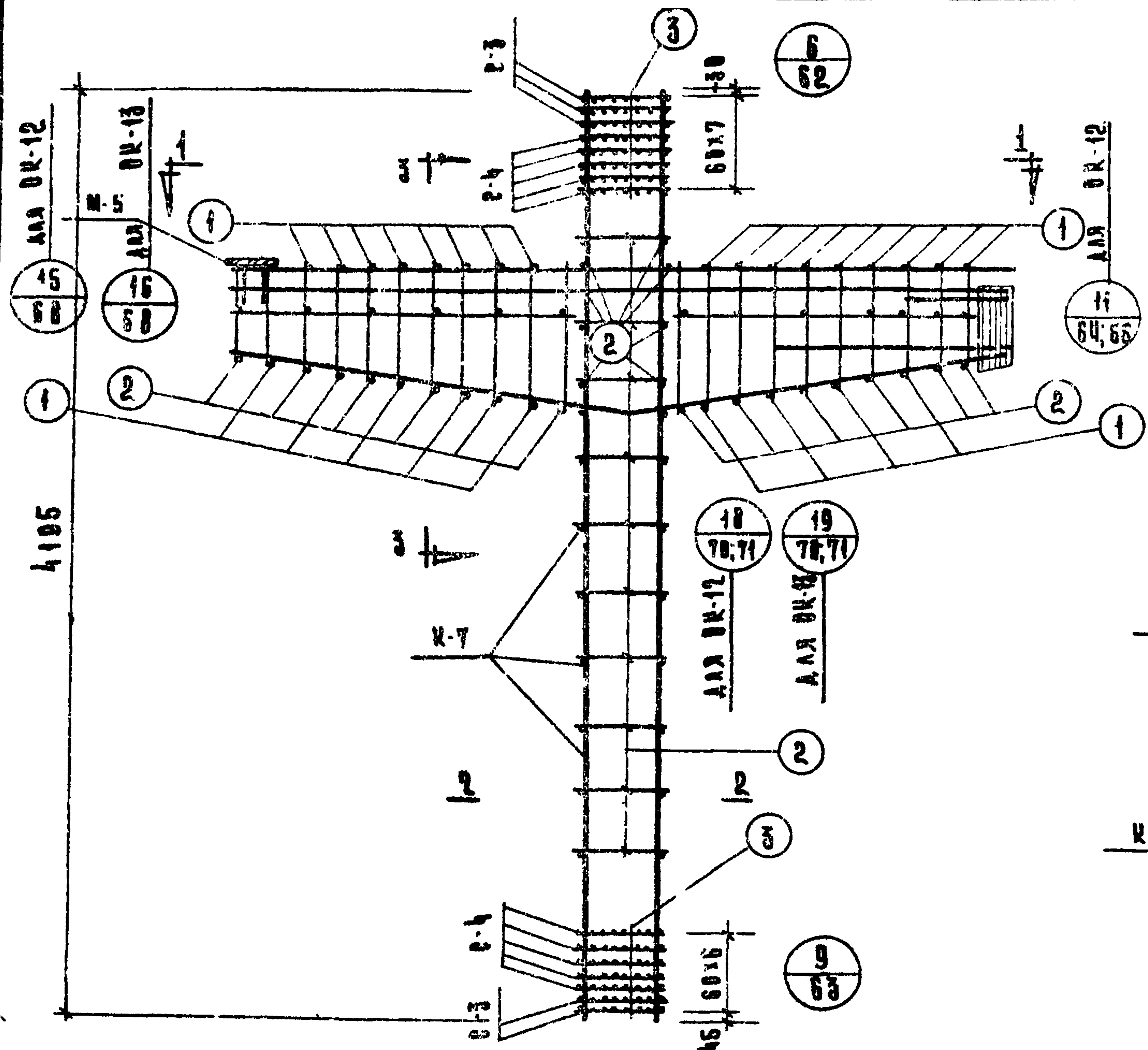
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТР	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ИЗДАНИЕ ТР-00-60-02 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-11	ВЫПУСК I АЛТ 35

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ ИЗДЕЛИИ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

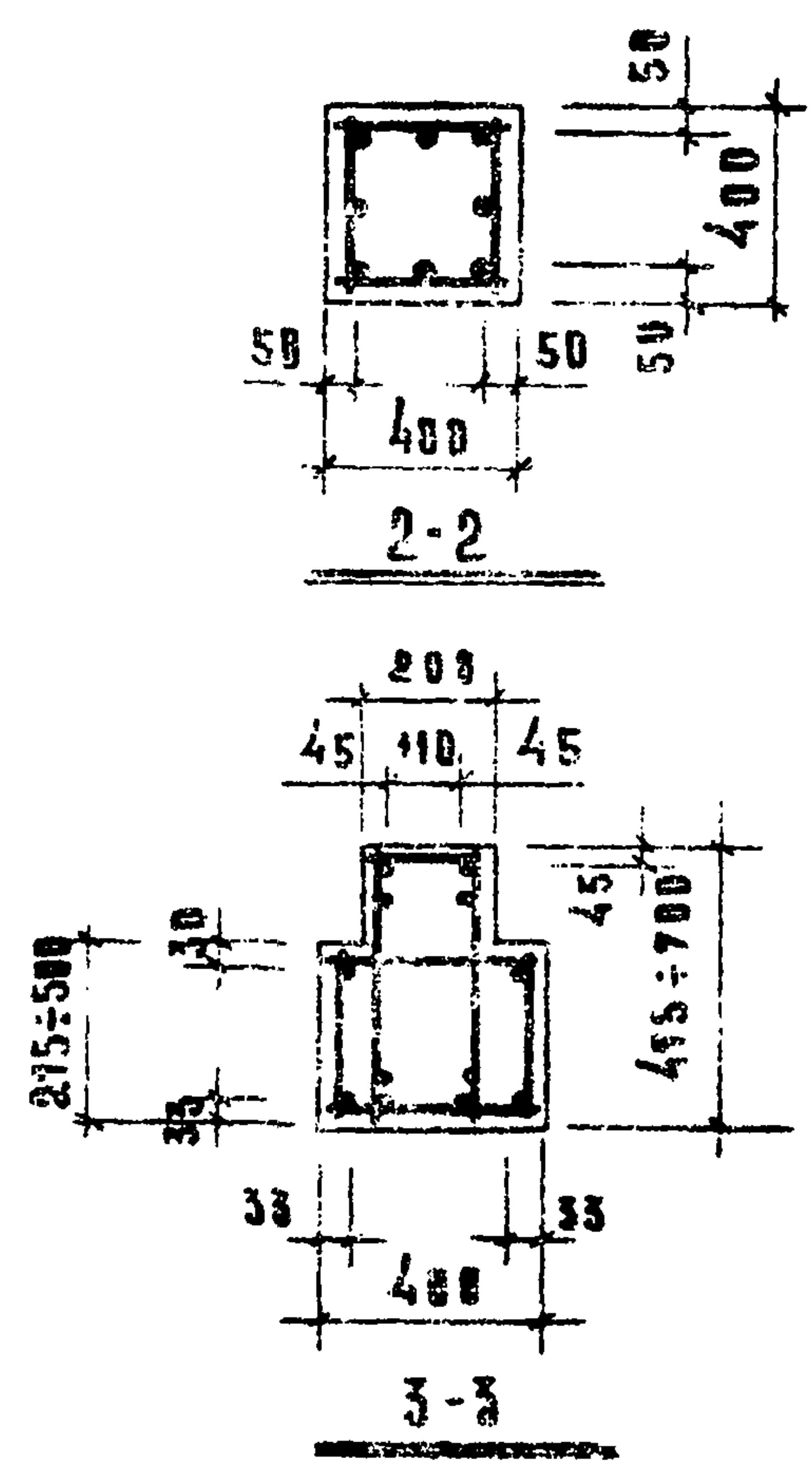
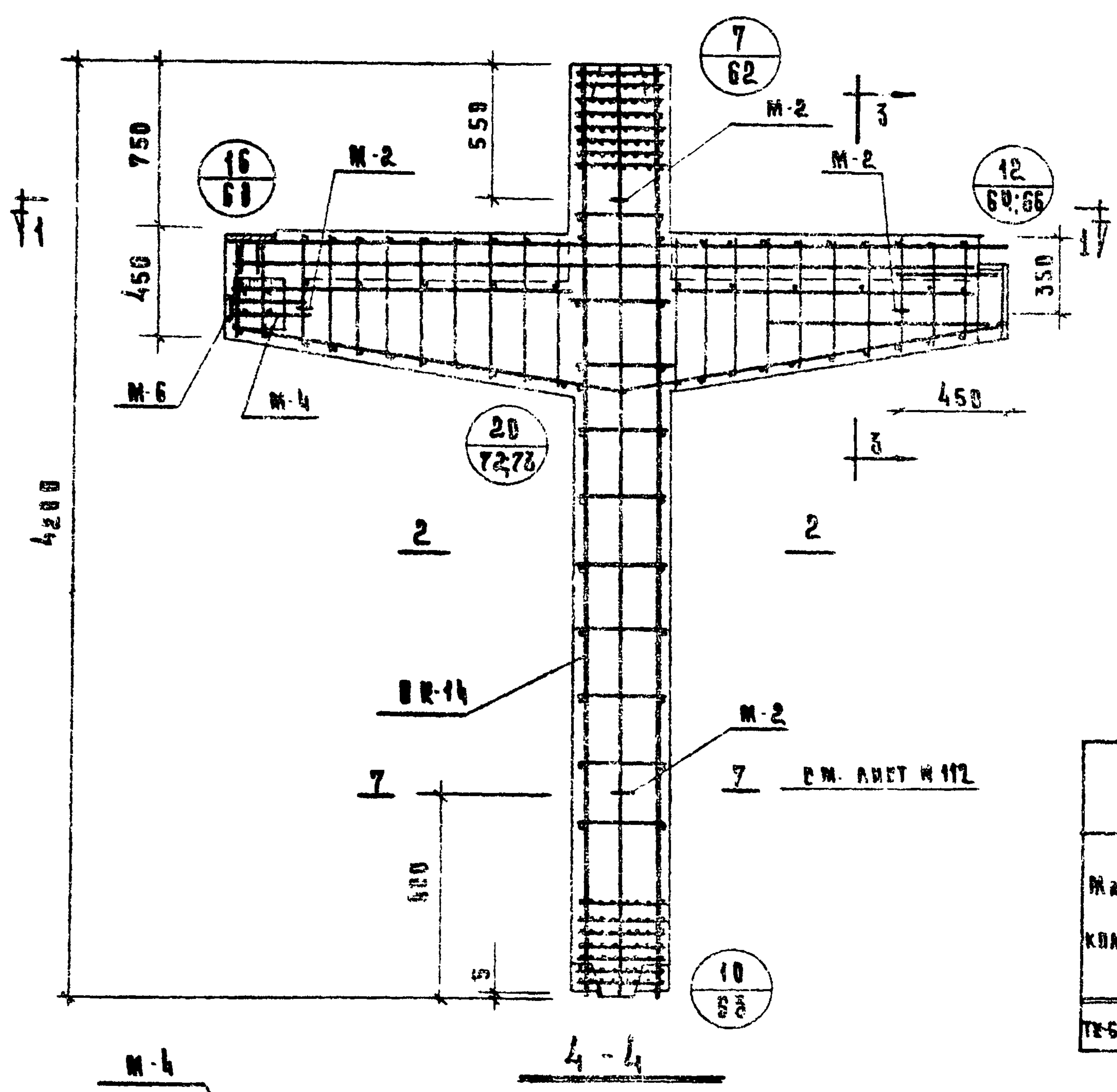
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАРЯТОВ ЧЕРТ.
OK-12	R-7	2	83
	R-14T	1+1	86
	R-15T	1+1	86
	R-17np	1+1	87
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	M-5	1	96
	П03.1	26	100
	П03.2	52	100
	П03.3	4	100
OK-13	R-7	2	83
	R-14T	1+1	86
	R-15T	1+1	86
	R-22np	1+1	89
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	M-4	1	96
	П03.1	26	100
	П03.2	52	100
	П03.3	4	100



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КВАДРАТЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.
2. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 43А06.

ТК	КОДЫ	СЕРИЯ
1970	КВАДРАТЫ. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-12, OK-13. ТК-50-60-42, ТК-50-60-42	ИИ-04-14
		ВЫПСК I ЛИСТ 37



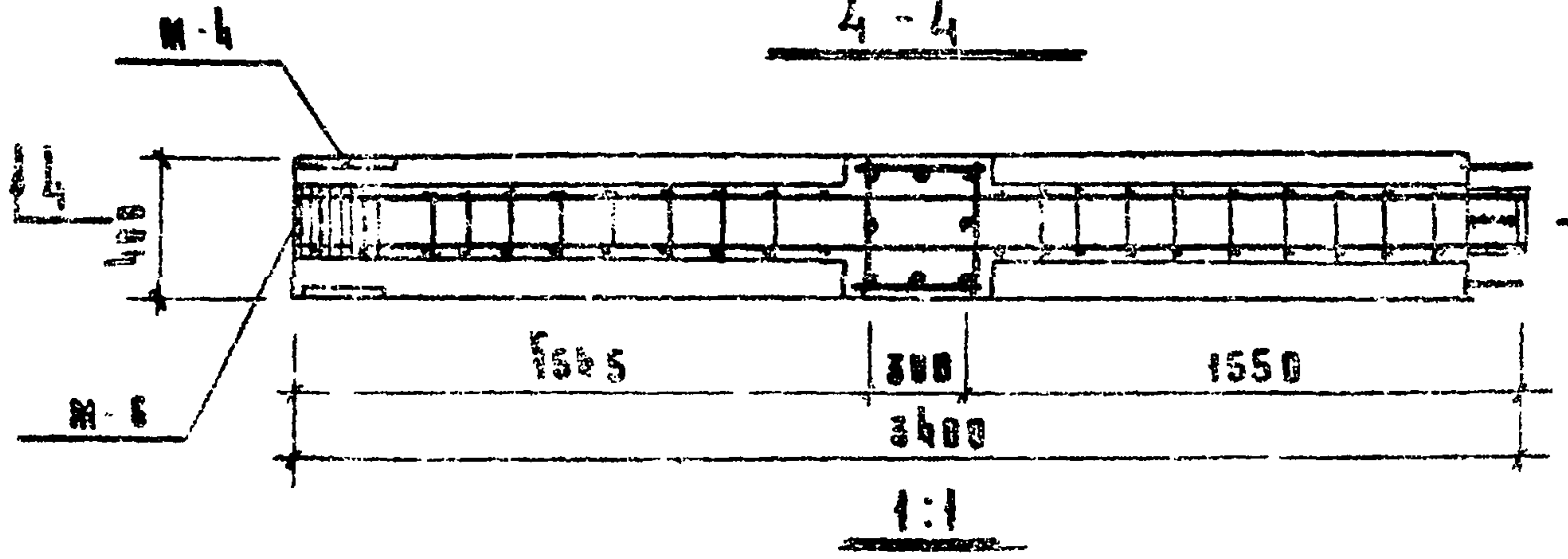
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КВА. ШМ.	№ АУСТА
ТК-60-80-42	DN 14	4	39
	M-2	4	95
	M-6	4	96
	M-6	4	95

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДАНУ КОЛОННУ КР

МАРКА КОЛОННЫ	ПРОКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПРΟΥ СТОИ 01								ПРОКАТ ВСТ3 ПР								
	МАРСА А-III								МАРСА А-I								
Φ мм								Φ мм				δ	δ				
	40	36	28	25	18	14	12	10	-	-	16	12	10	8	-	-	
ТК-60-80-42	330.8	410.0	33.9	34	4.16	10.0	22.07	51.5	-	-	56.2	29.6	22.4	6.3	15.8	-	24.6

ВЕРС 603.12



ПРИМЕЧАНИЕ:
1. ОКРУЖАЮЩИЙ СЕРТЕЖ СМ. ЛИСТ № 3

ТК	КОЛОННЫ	ВЕРС
1970	КОЛОННА ТК-60-80-42. АРМИРОВАНИЕ	ВЕРС № 04-14
		БЫРОК I

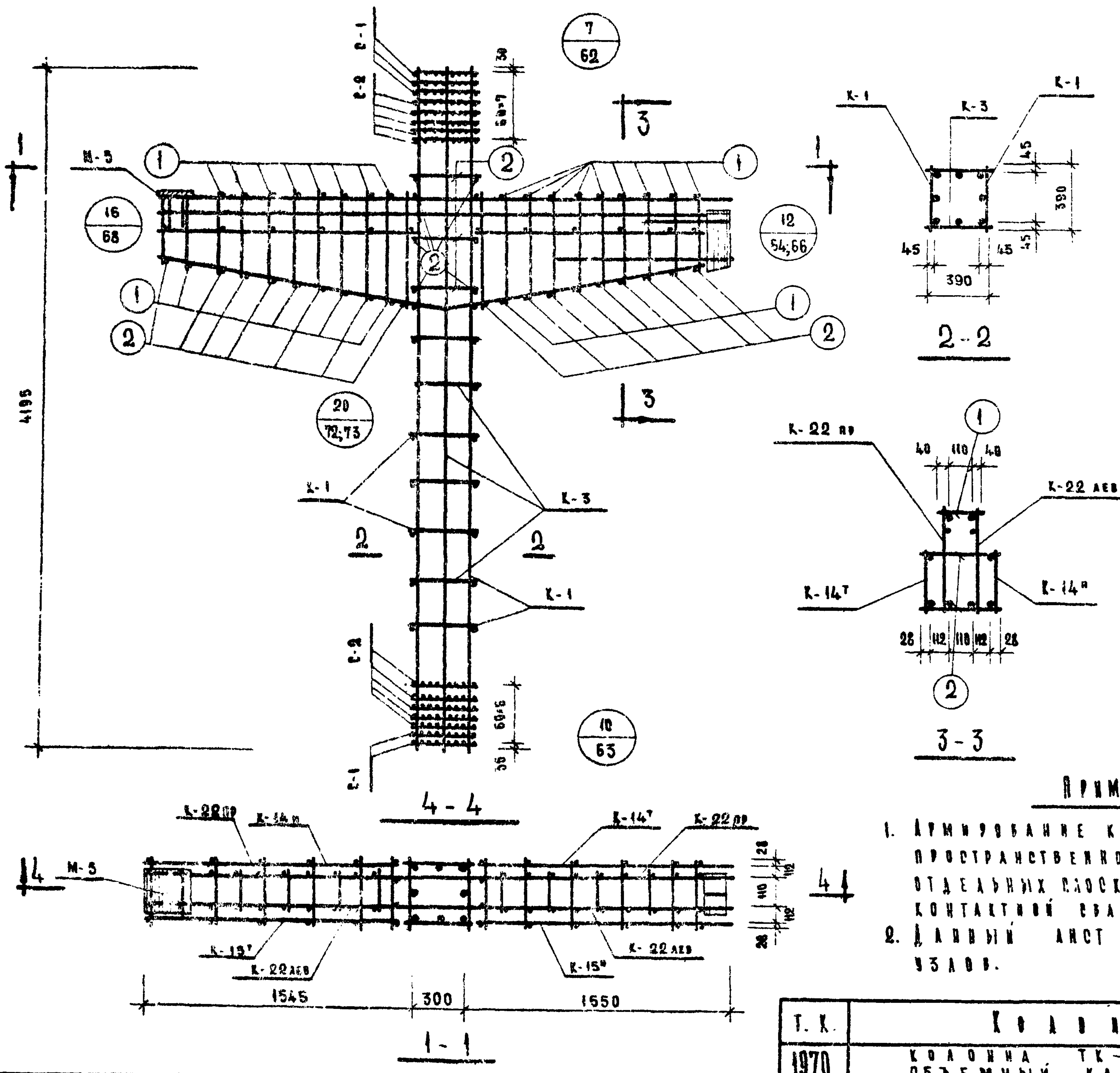
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ ОБЪЕМНУЮ КАРКАС

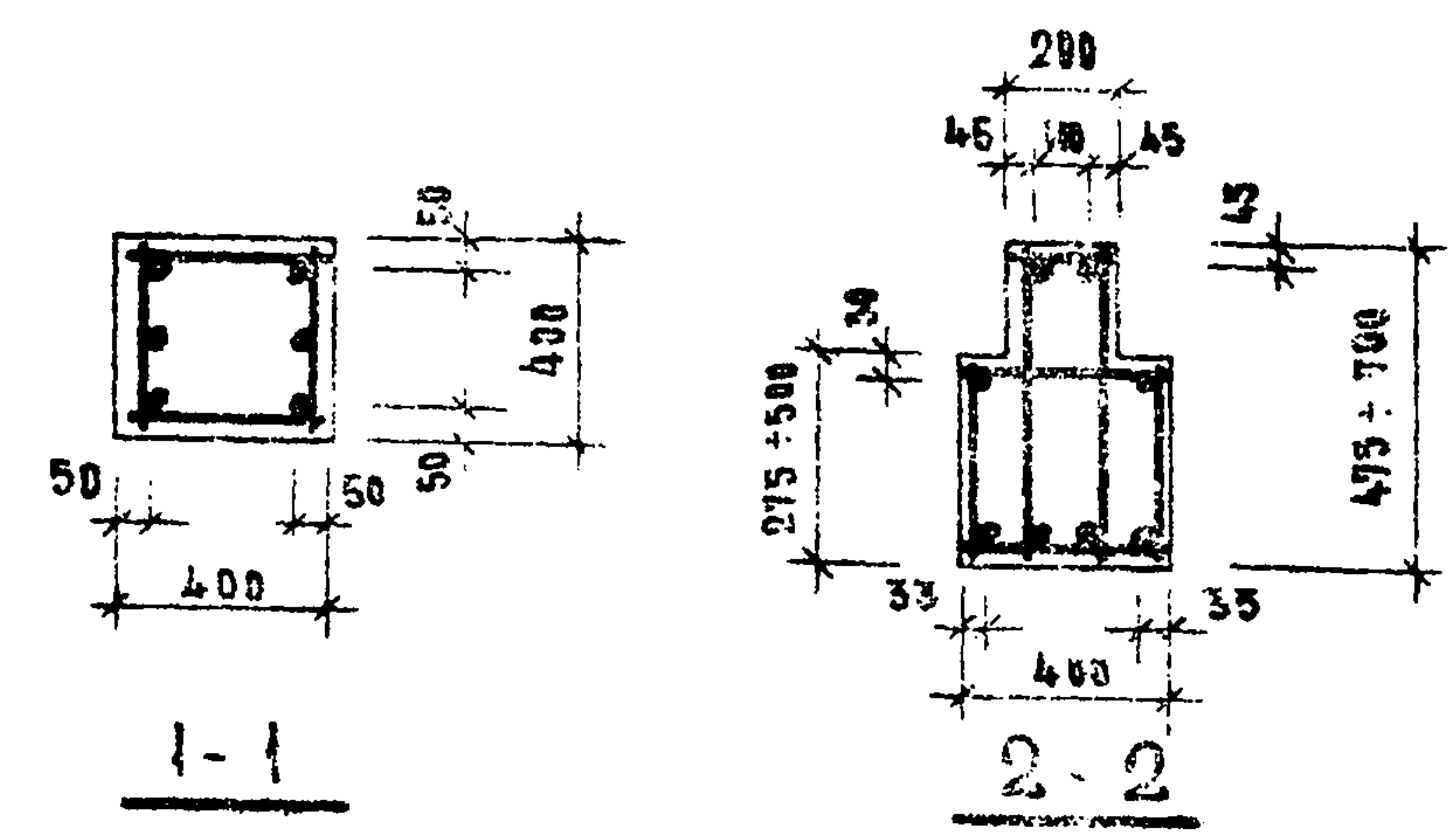
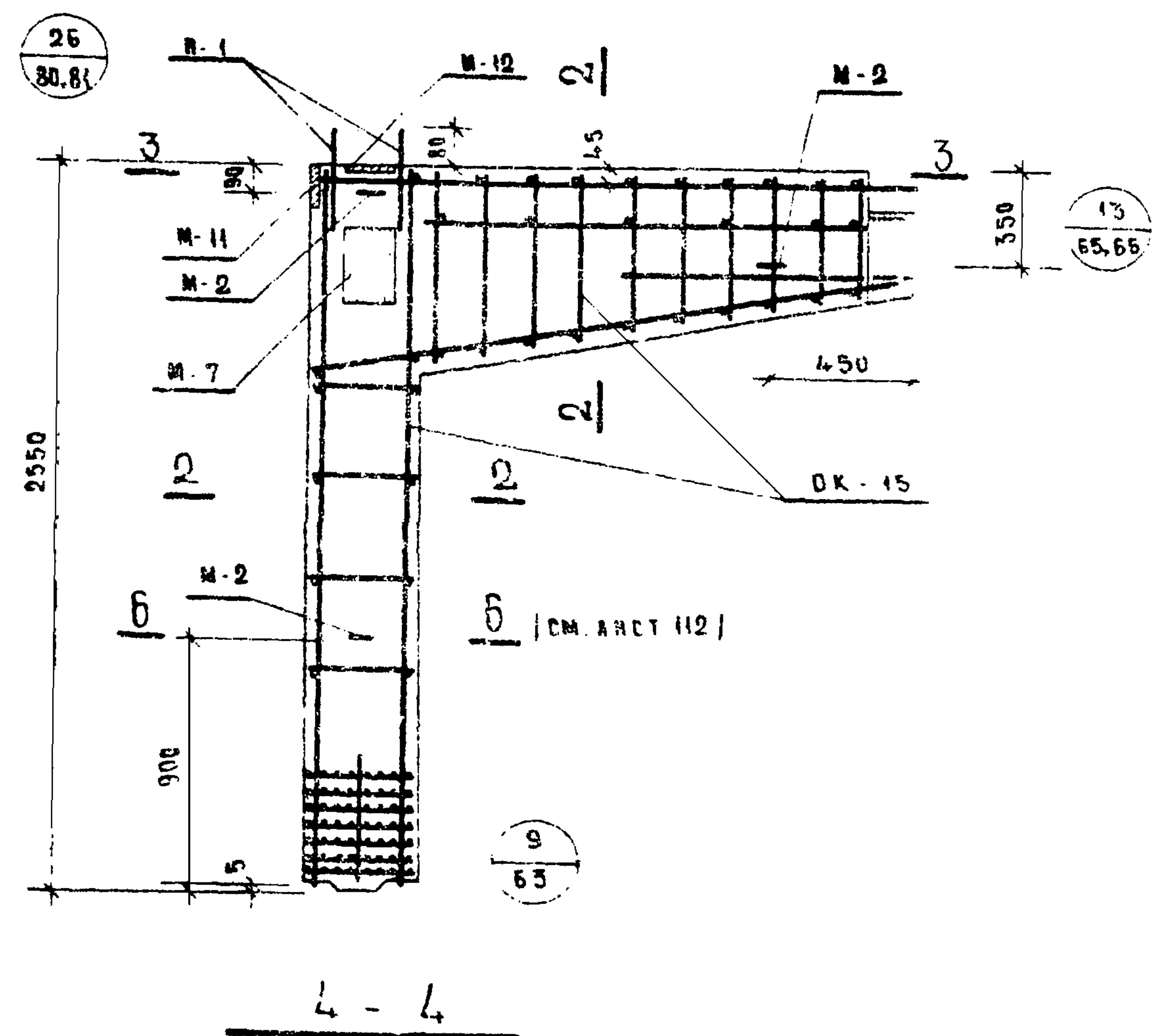
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	№ ЗАГРУЗ. ЧЕРТ.
OK-14	K-1	2	82
	K-3	2	82
	K-14 ^Т	1	86
	K-14 ^Н	1	86
	K-15 ^Т	1	86
	K-15 ^Н	1	86
	K-22 ^А	1	89
	K-22 ^{АР}	1	89
	M-5	1	96
	PO3.1	26	100
	PO3.2	38	100
	C-1	5	90
	C-2	10	90

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СВЯЗАННОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.
2. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ УЗАОД.

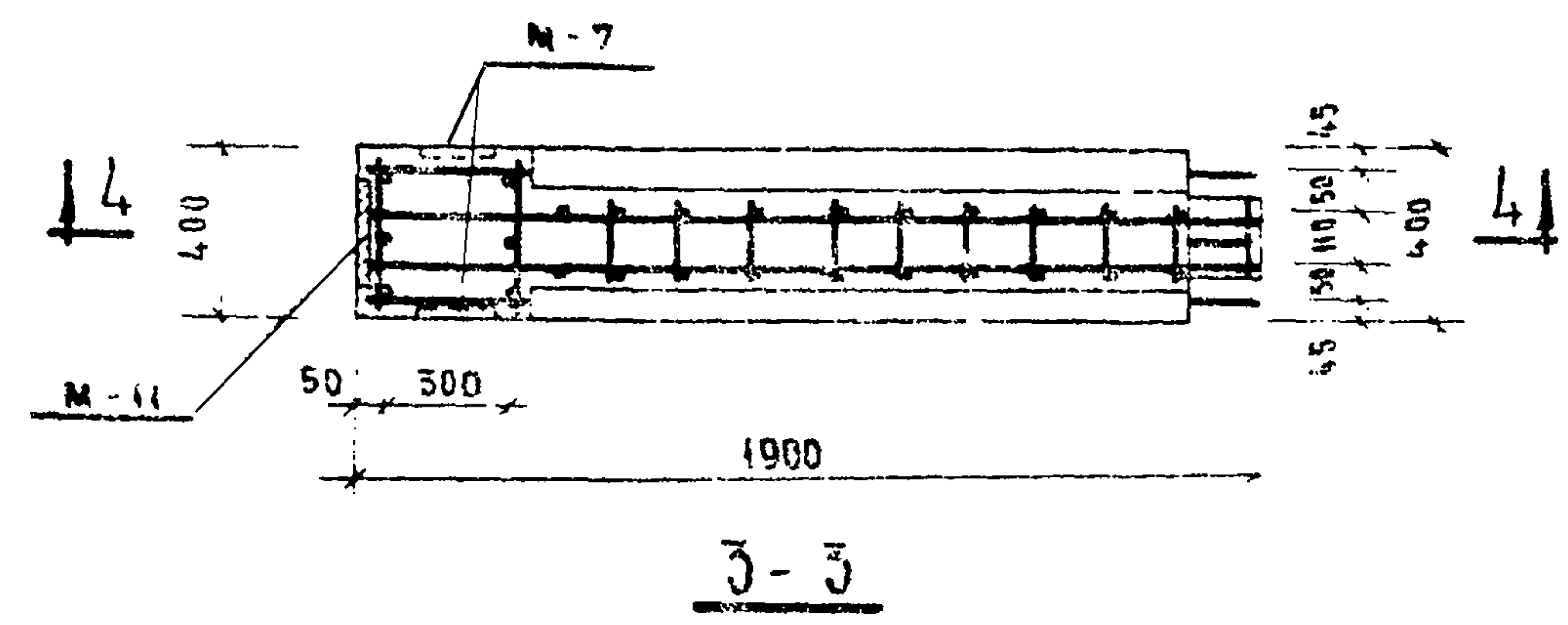
Т. К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОНА ТК-60-80-42 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-14	ВЫПУСК I ЛИСТ 39





СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ В АРАУ КОЛОНЫ

МАРКА КОЛОНЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО	А
ГВ-50-40-33	DK-15	1	41
	M-2	3	95
	M-7	1	97
	M-12	1	98
	M-1	2	55



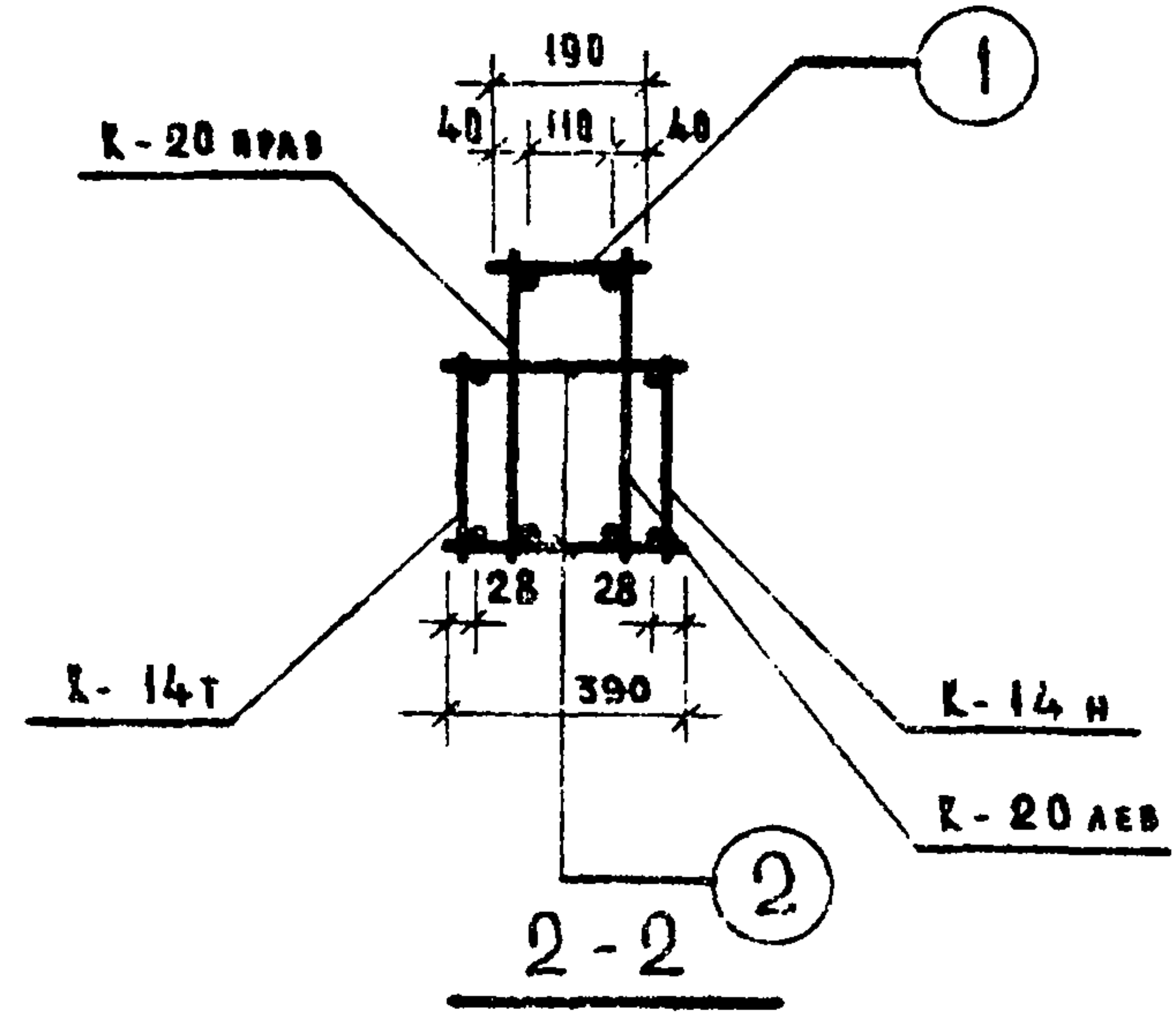
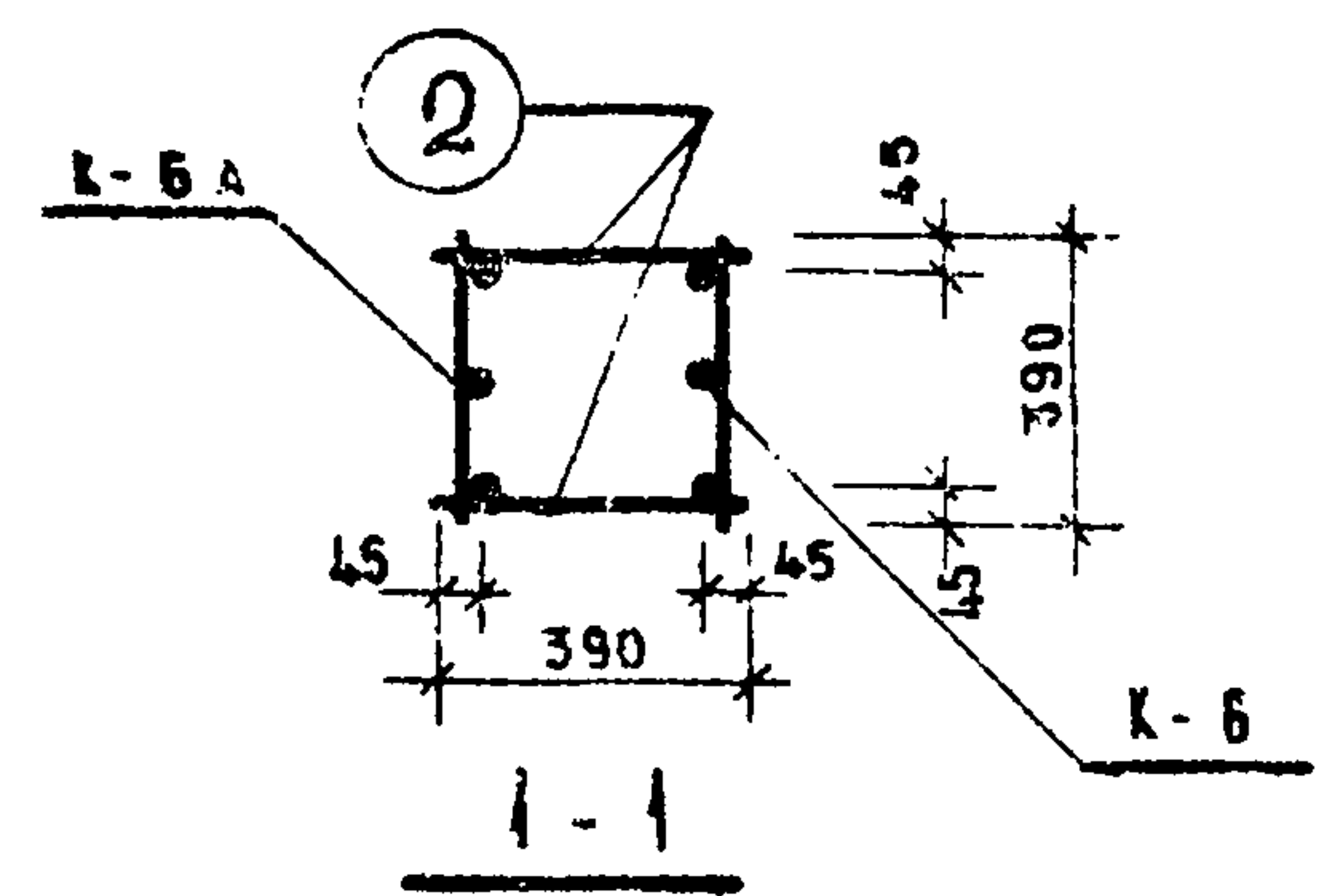
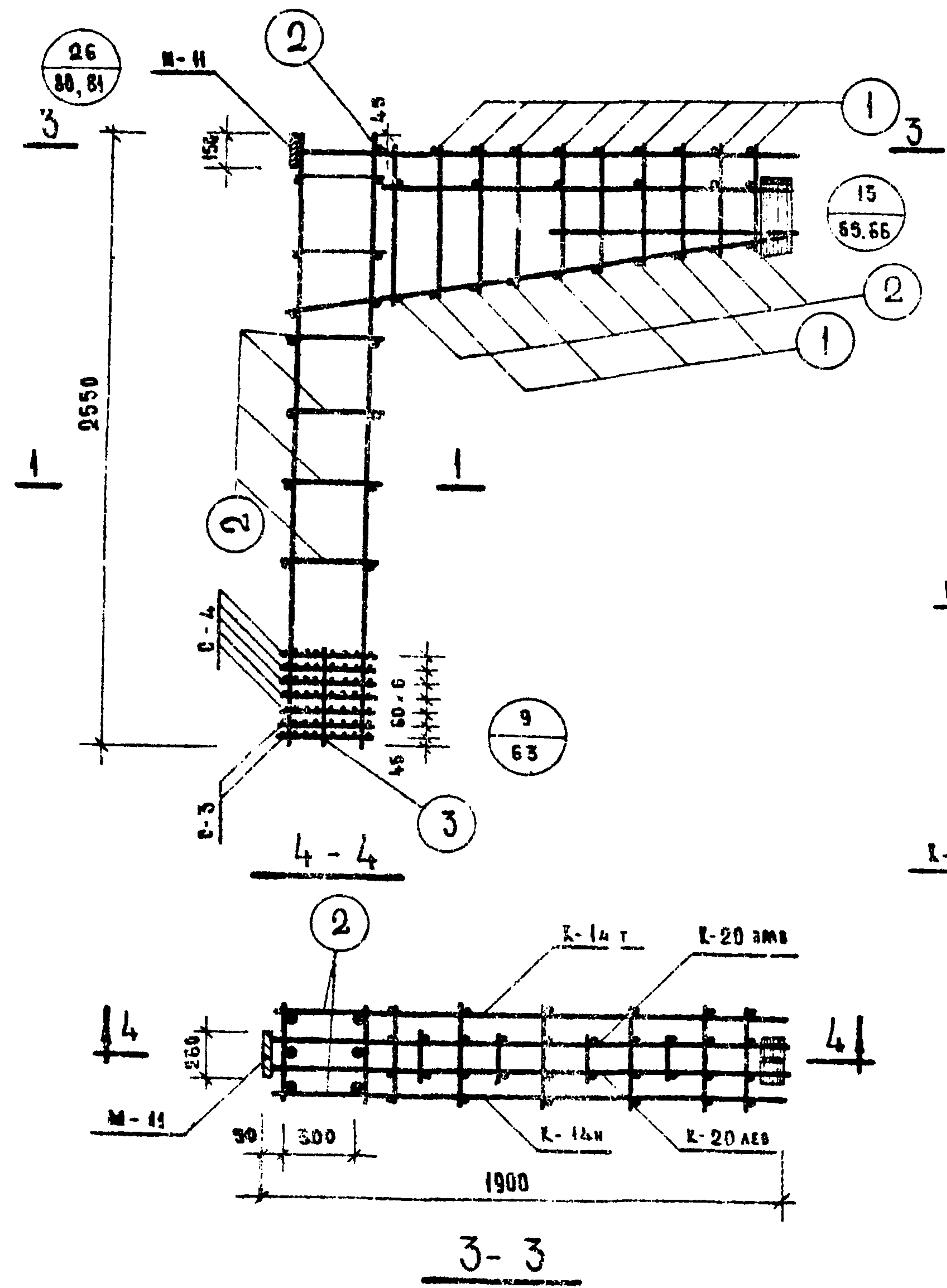
ВЫБОРКА СТАЛИ В АРАУ КОЛОНЫ, КР

МАРКА КОЛОНЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ЯКОУАТ В СТОС						
	КЛАССА А III								КЛАССА А-1		ГОСТ 380-60						
	Ф М М								НТОЛ		НТОЛ						
	40	36	25	20	18	14	12	8	16	12	НТОЛ	5-10	5-12	5-25	СТАЛ		
ГВ-50-40-33	49.6	45.4	7.0	9.4	5.5	6.6		15.4	-	238.9	11.0	51.7	42.7	8.8	18.5	7.7	31.8

ВСЕГО: 316.4

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. В РАЗРЕЗНОМ ЧЕРТЕЖЕ СМ. АНСТ 9

Г.К.	К В А Р Т И Р	СЕРИЯ
1970	КВАРТАЛ ГВ-50-40-33. АРМИРОВАНИЕ	СНДСК АНСТ I 40

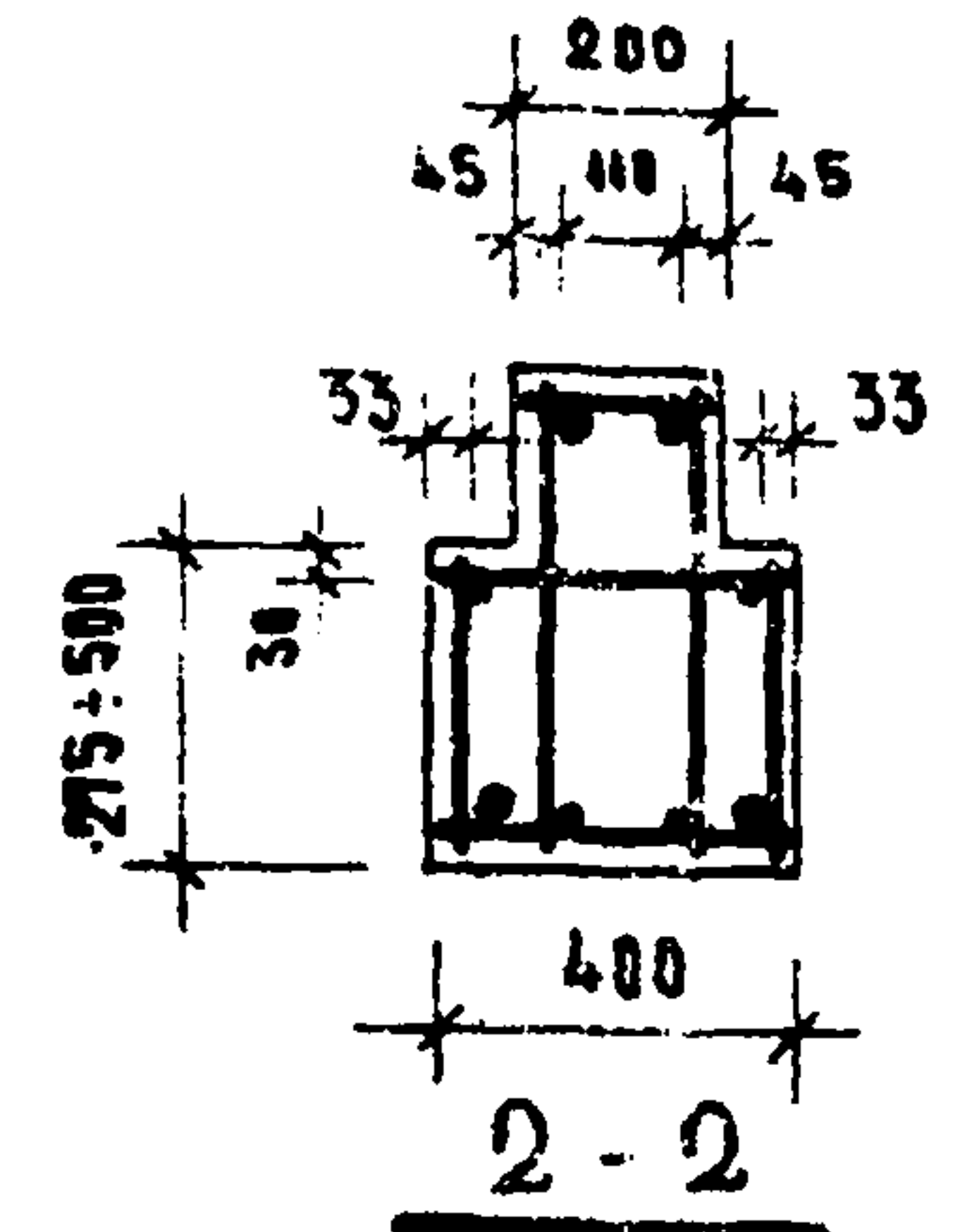
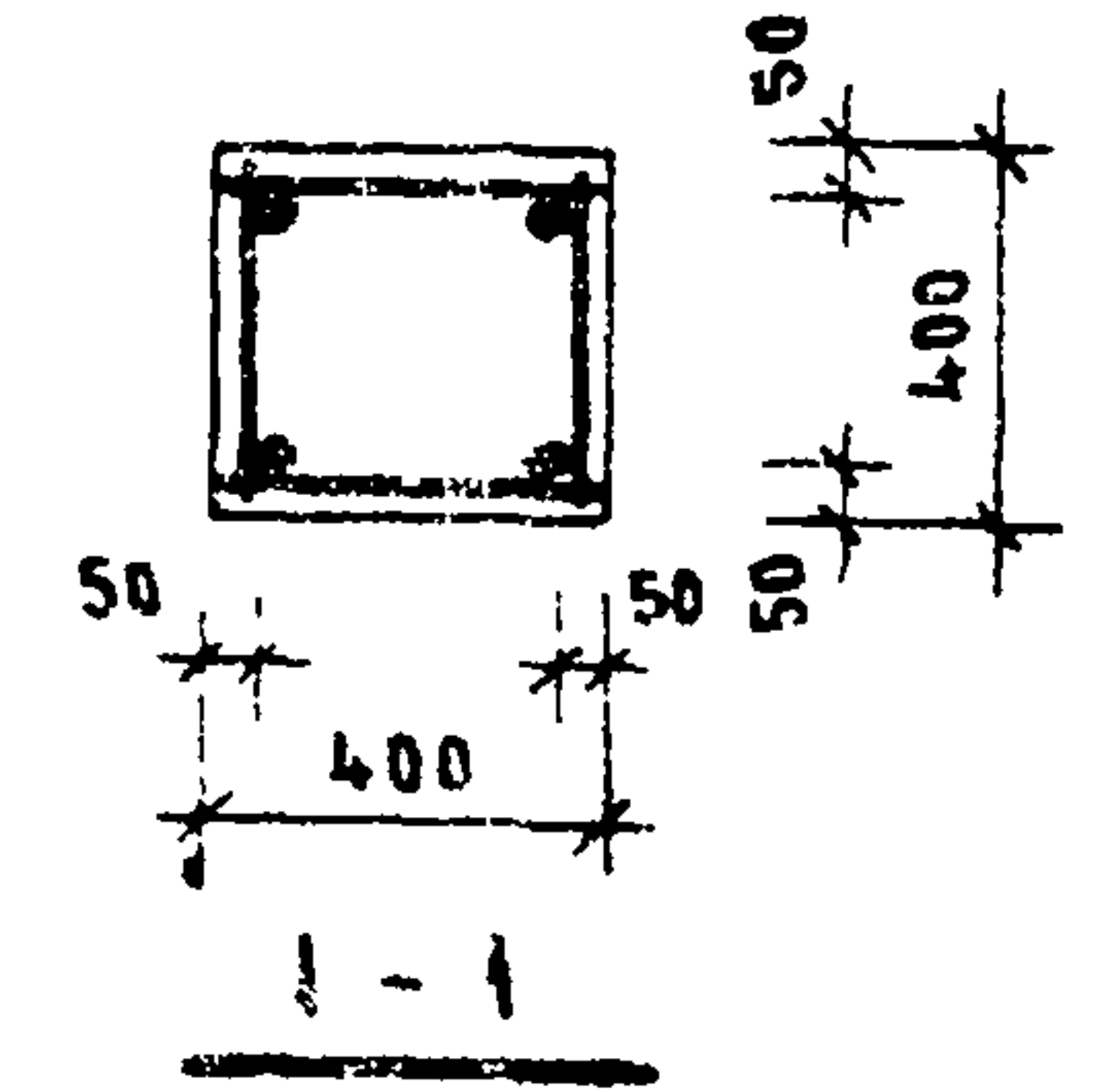
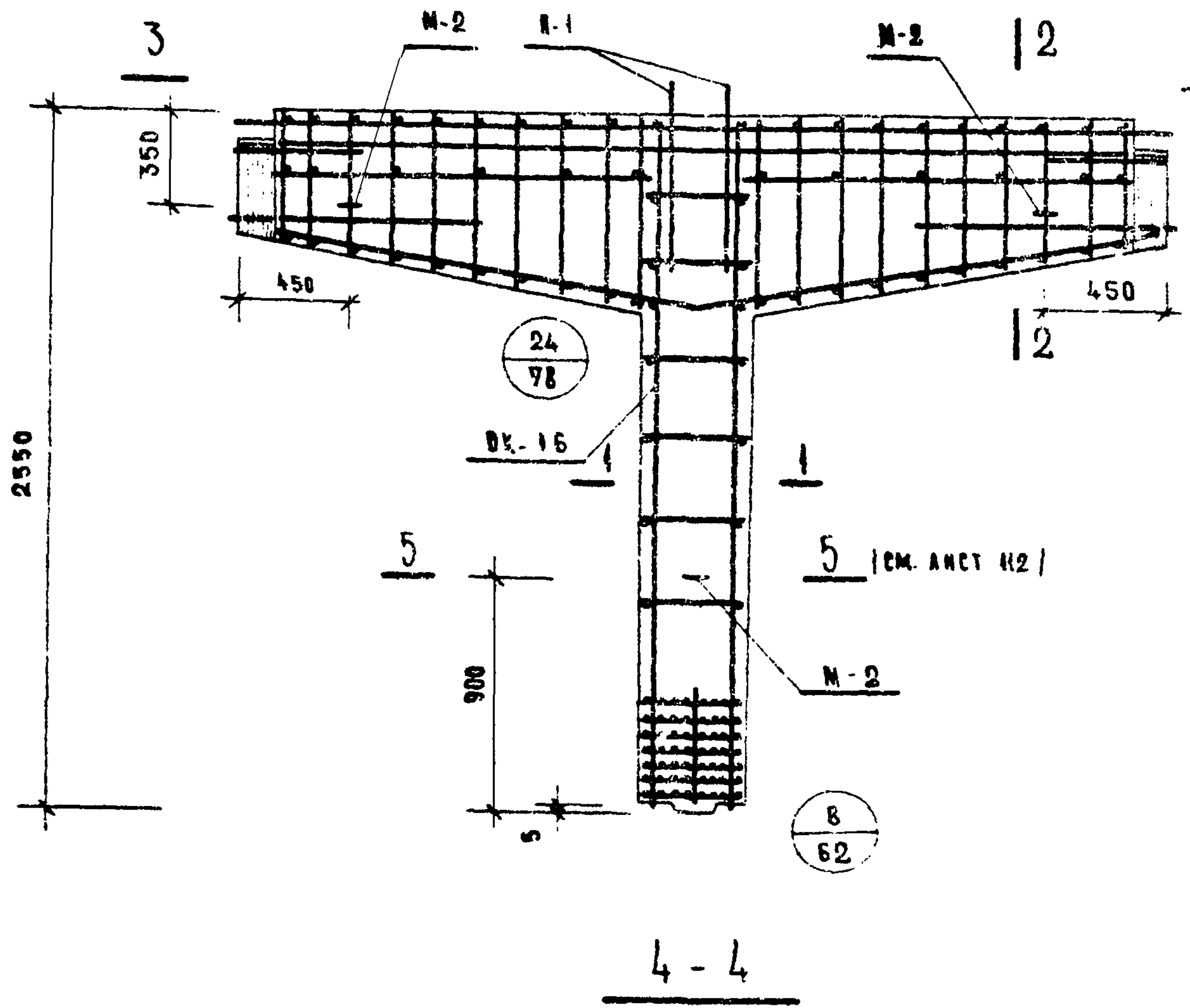


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАС.	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТУК	И ЗАГОТ ЧЕРТ.
OK-15	K-6, K-6A	1+1	93
	K-20 и K-20 AMB	1+1	88
	K-14T, K-14H	1+1	86
	П05.1	13	100
	П05.2	29	100
	П03.3	2	96
	M-11	1	98
	C-3	2	90
C-4	5	90	

П Р И М Е Ч А Н И Е

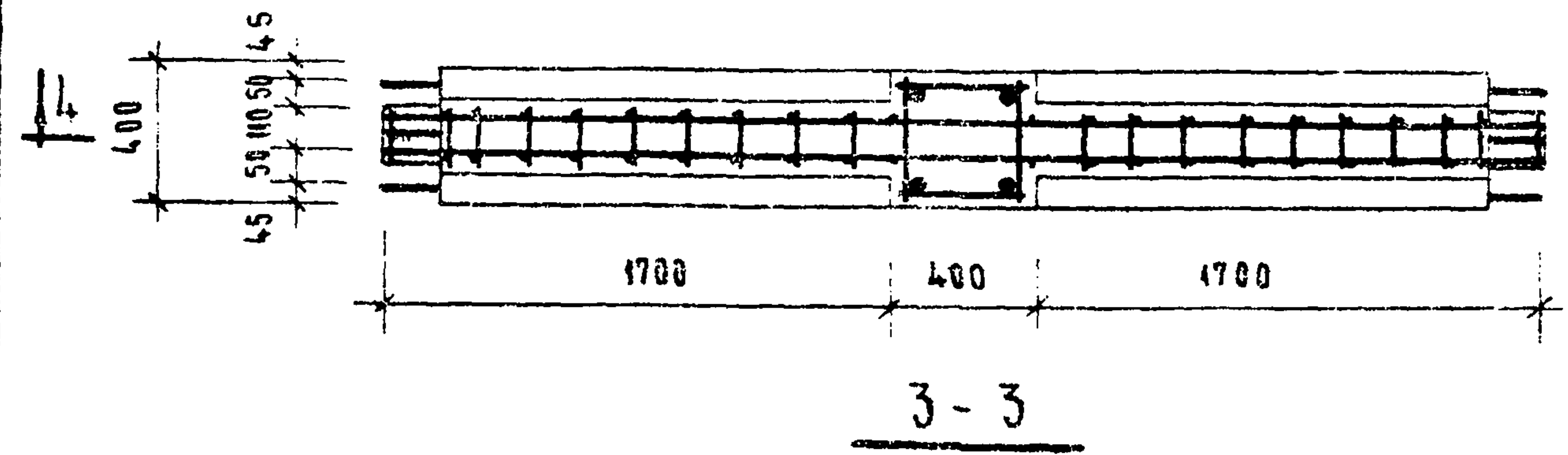
1 Арматурные колышки выполнены в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных гуськовых каркасов с применением контактной сварки

Г К	К О Д О В И Д	С Е Р И Я И И - 04 - 14
1970	КВАДРАТНЫЙ ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС	ГР-50-40-33 OK-15
		ВЫРУК I
		ЛСТ 41



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ДАНУ КОЛОНЫ

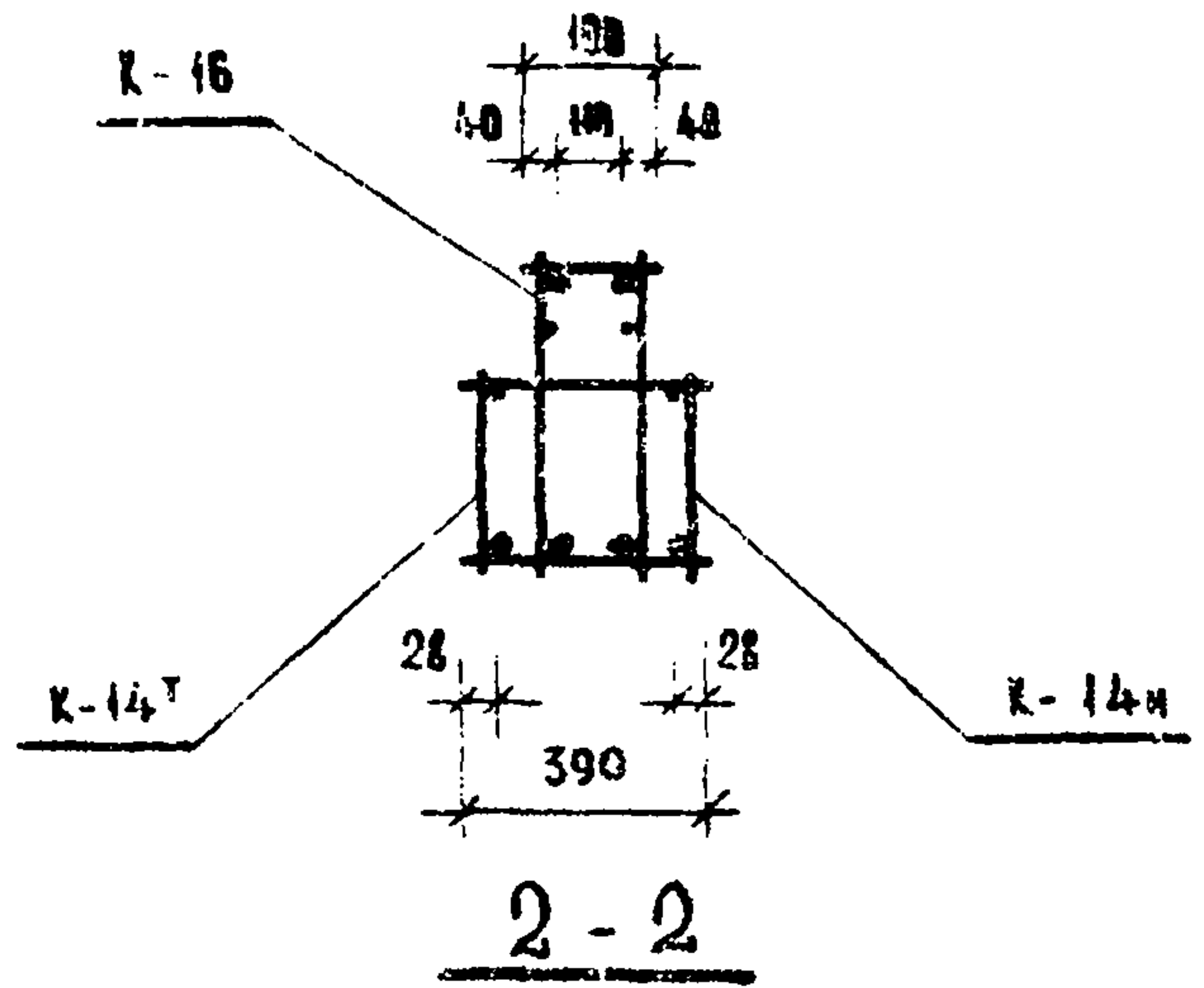
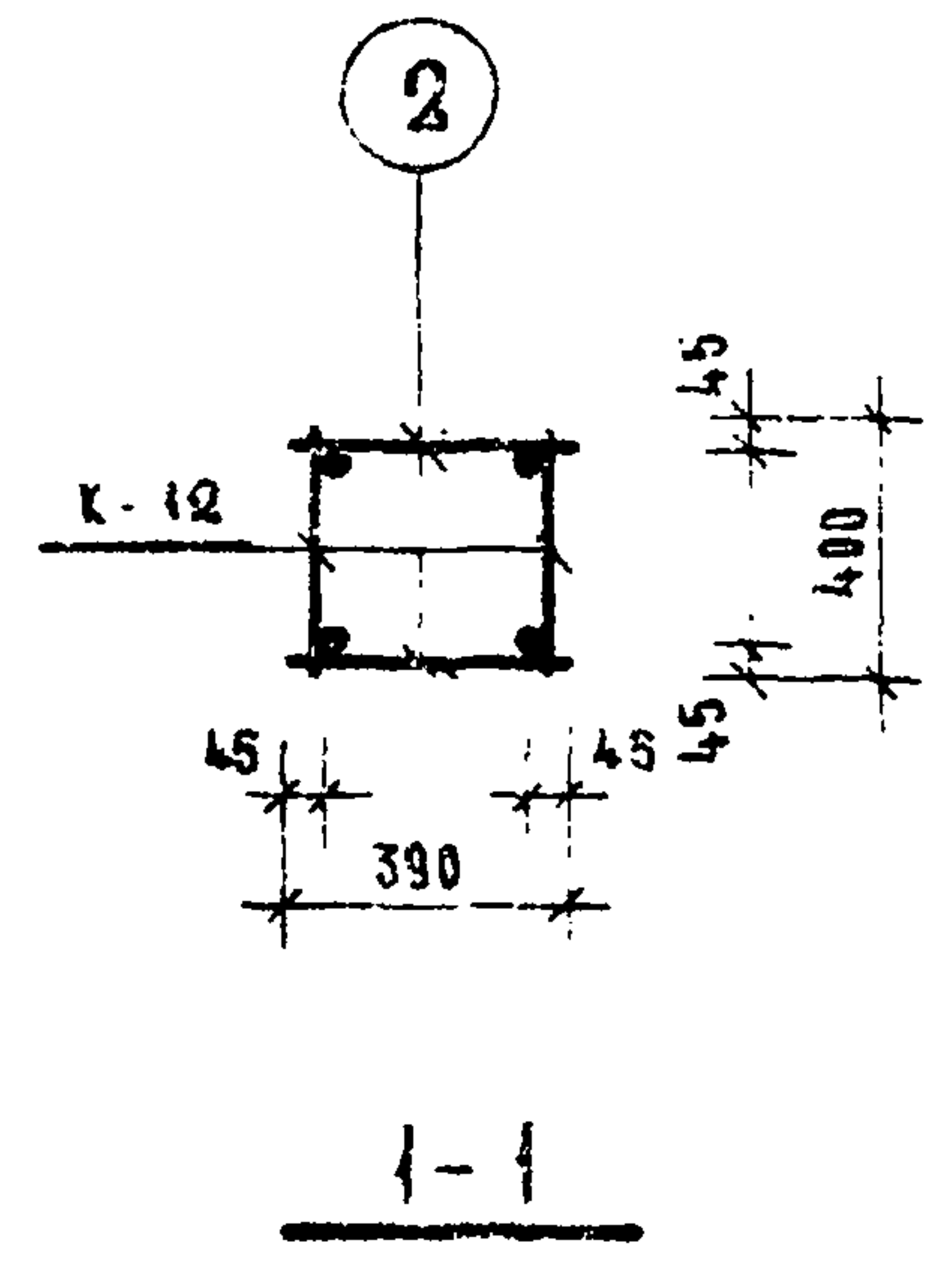
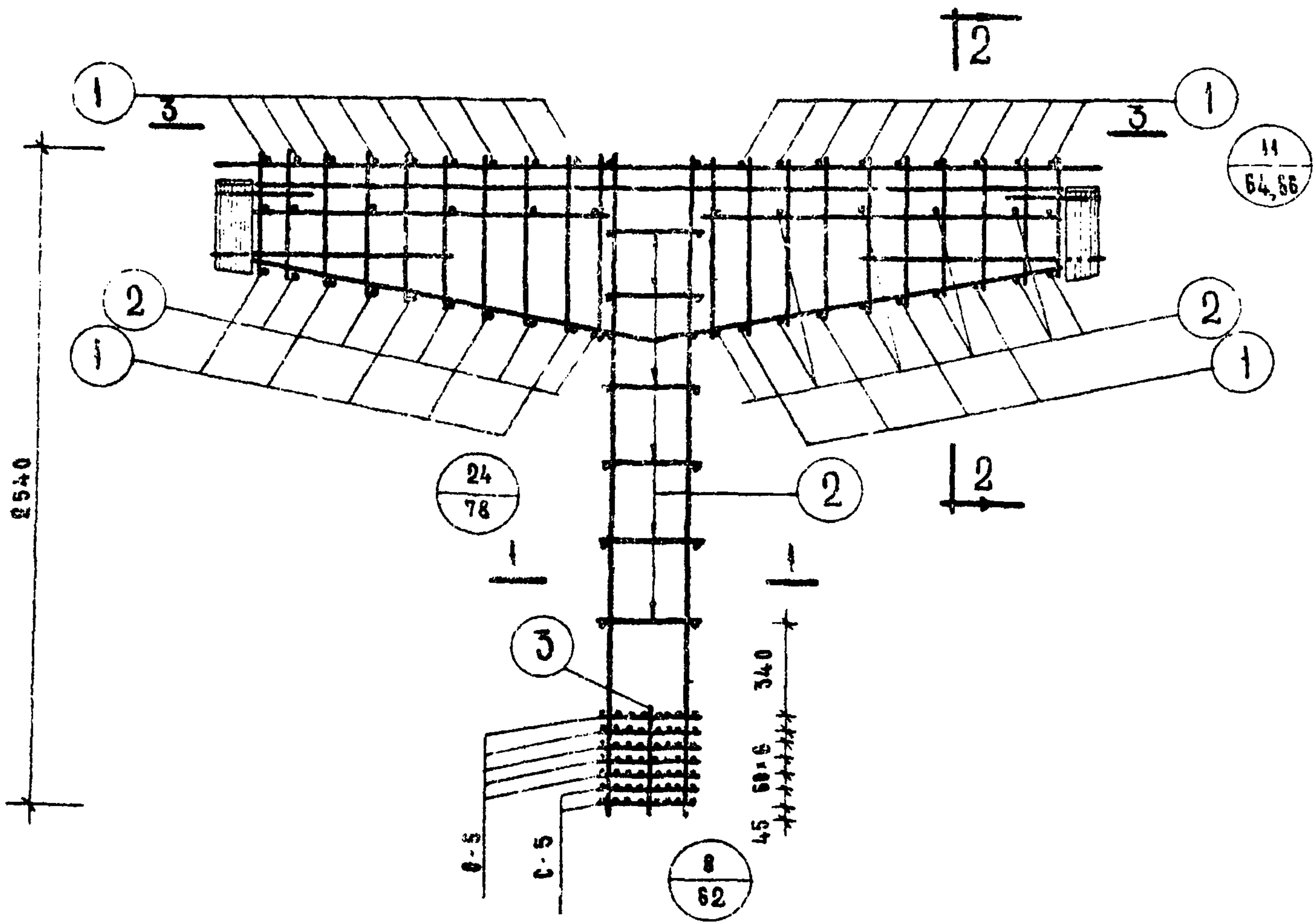
МАРКА КОЛОНЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ МТ.	К АНСТА
ТВ-40-60-33	ВК-16	1	43
	М-2	3	95
	П-1	2	95



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДАНУ КОЛОНЫ ЗР

МАРКА КОЛОНЫ	КЛАССА А-III							ИТОГО	КЛАССА А-I			ПРОВАТ ВСУЗ ВС		ГОСТ 380-60	ИТОГО
	Φ мм								Φ мм			Б=10	ИТОГО		
	40	36	25	20	14	12	8		16	12	ИТОГО				
ТВ-40-60-33	100	84.4	30.6	16.8	13.2	-	8.3	2533	11.0	46.0	57.0	17.6		47.6	
ИТОГО : 327.9															

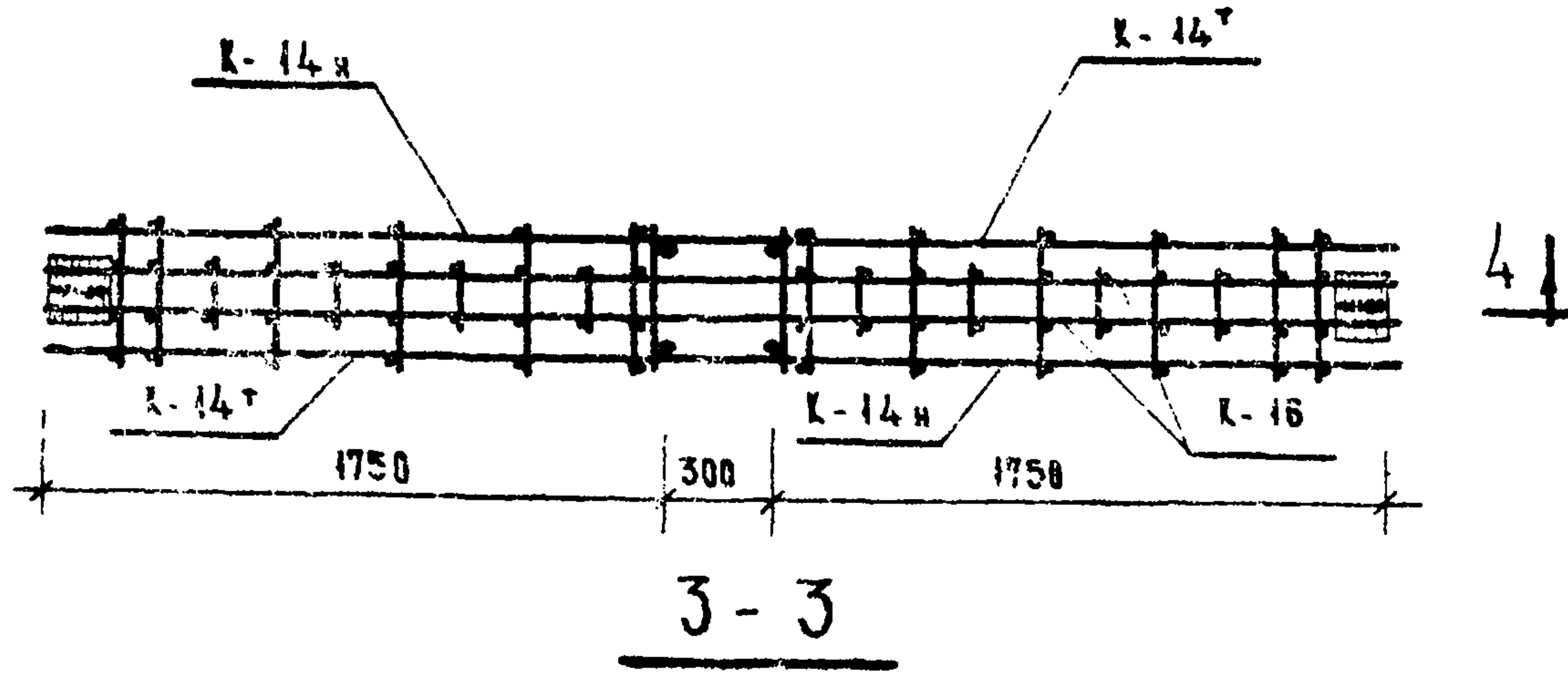
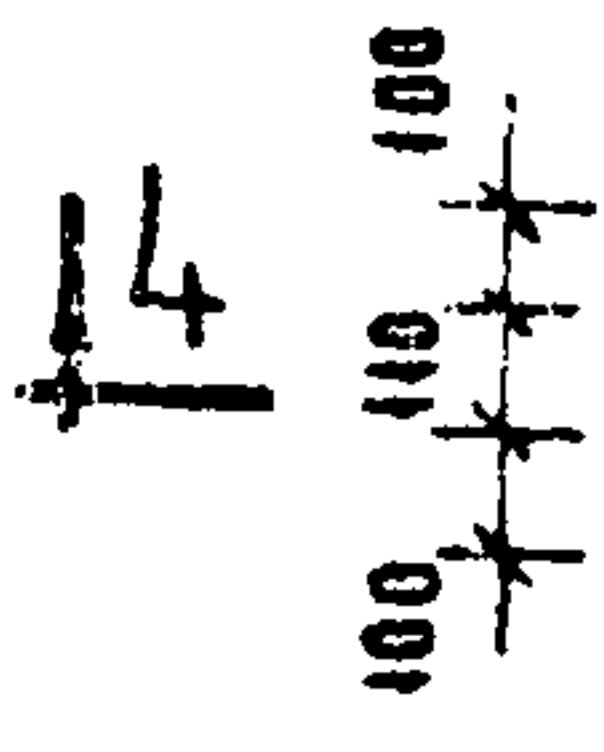
Т. К.	КОЛОНЫ	БЕЛНУ ИИ-04-14
1970	КОЛОНЫ ТВ-40-60-33. АРМИРОВАНИЕ	ВЫБРАТ И АНСТ 48



24
78

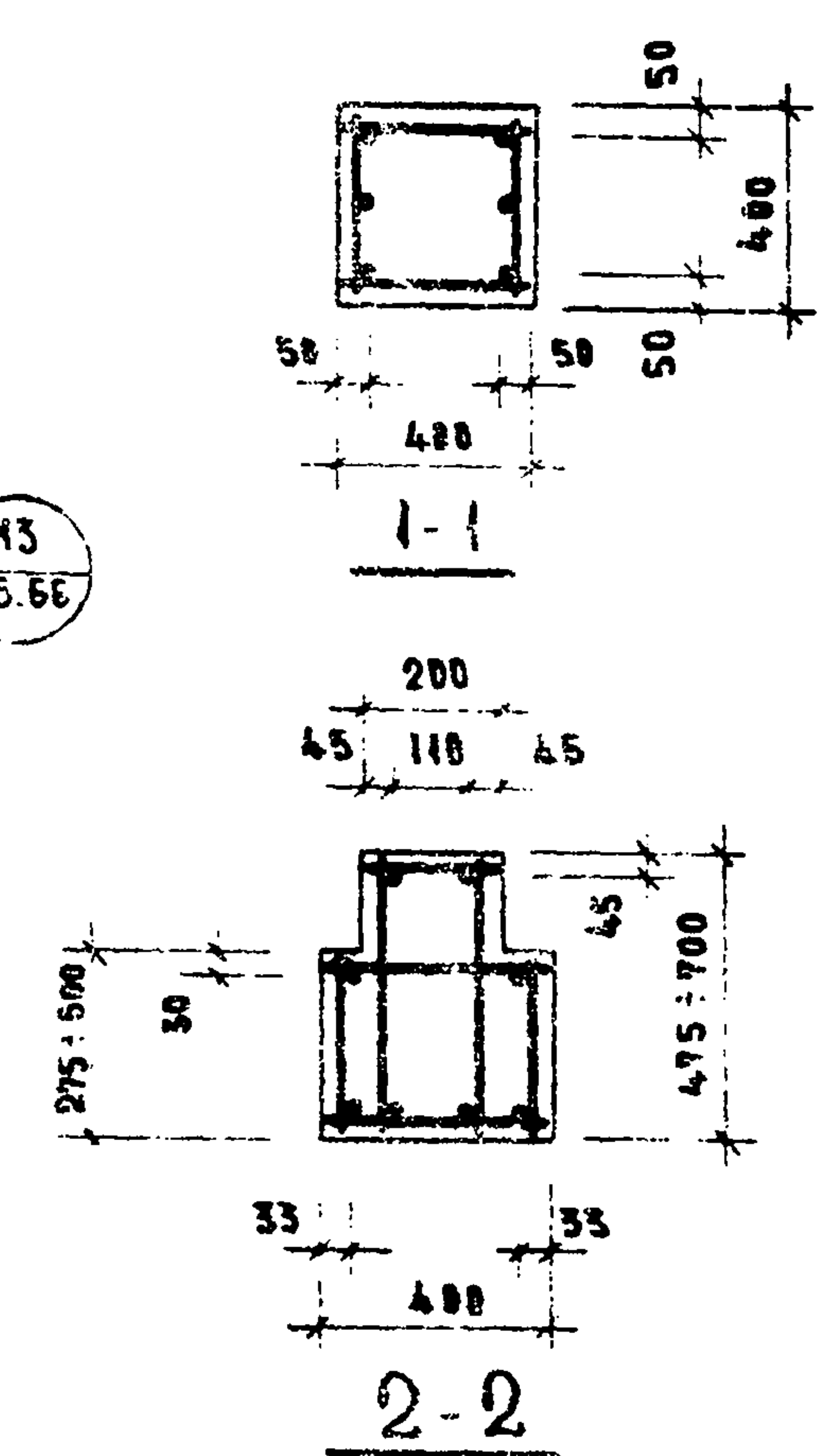
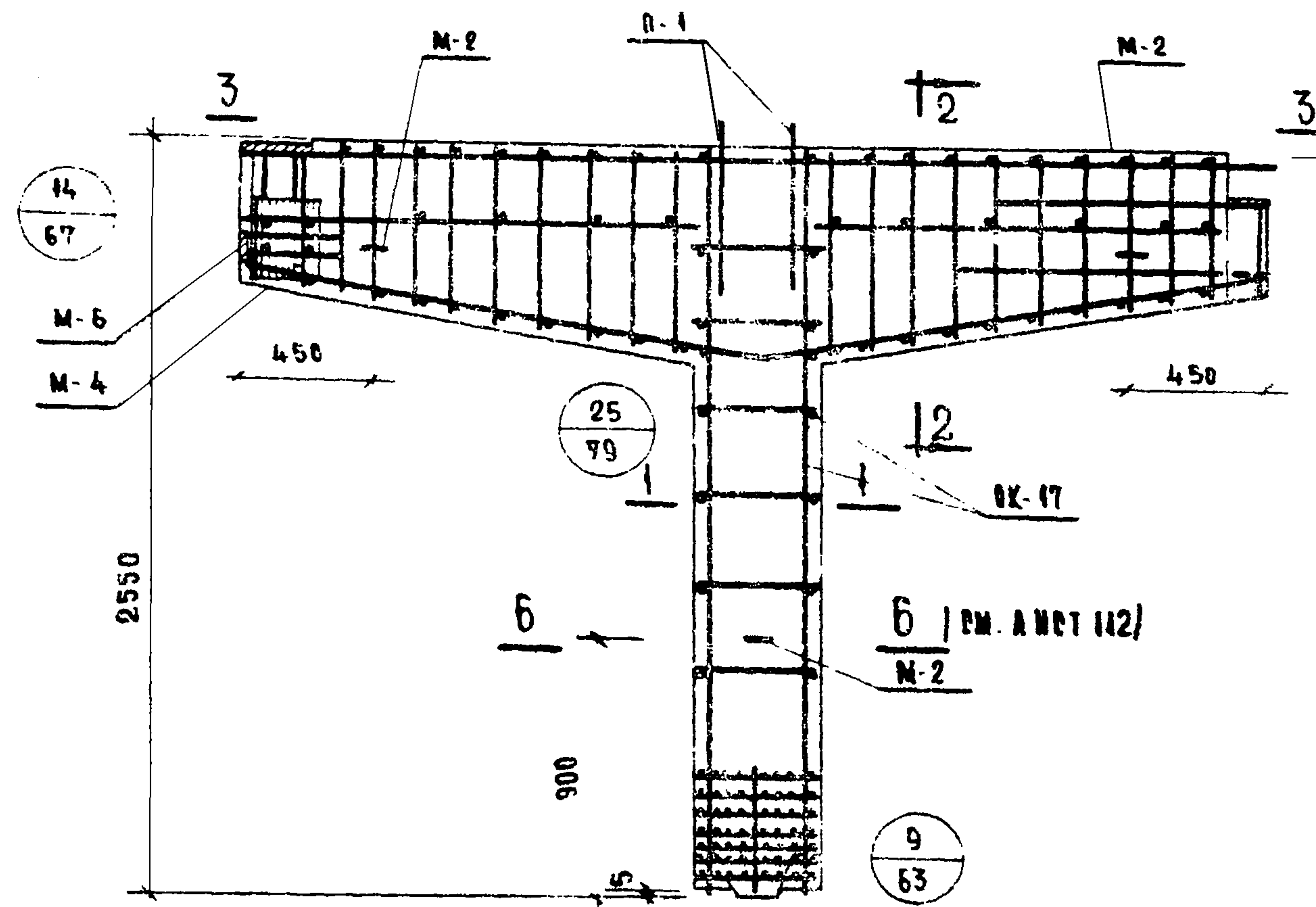
11
64, 86

8
62



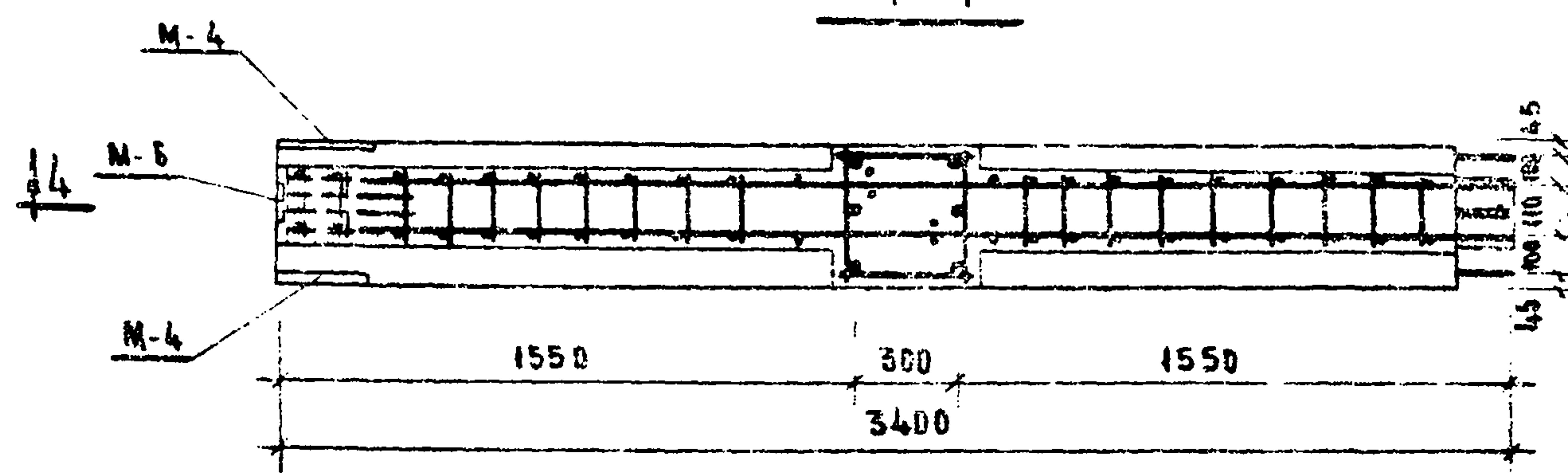
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	д ЗАГВТ. ЧЕРТ.	
ОК-16	K-12	2	85	
	C-5	2	90	
	C-6	5	90	
	K-16	2	86	
	K-14T	2+2	86	
	П03 1	26	100	
	П03 2	42	100	
	П03 3	4	100	

Т К	К О Л О Н Н Ы	С Е Р И Я И И - 04 - 14
1970	К О Л О Н Н А Т В - 40 - 60 - 33 О Б Ъ Е М Н Ы Й К А Р К А С О К - 16	В Ы П У С К I Л И С Т 43



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОСЫНУ

МАРКА КОСЫНЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АНСТА
ТВК-50-40-33	ОК-17	1	45
	М-2	3	95
	П-1	2	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОСЫНУ, КГ

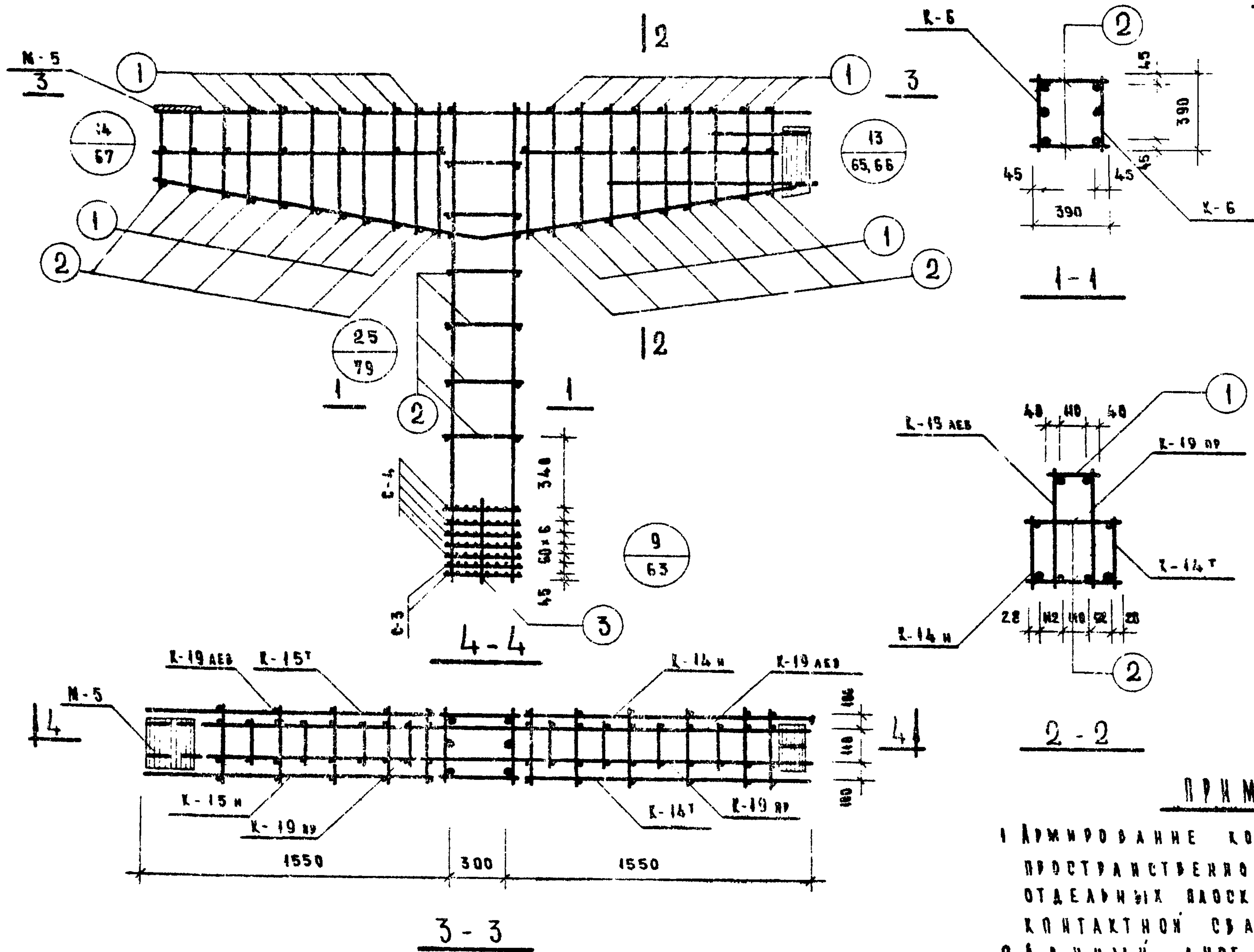
МАРКА КОСЫНЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ВОЛКАТ ГОСТ 302							
	КЛАССА А Ш								КЛАССА А I		ГОСТ 380-68					
	Ф ММ								ГОЛО	Ф ММ		ГО	ГО-10	ГО-12	ГО-15	ГО-20
ТВК-50-40-33	40	36	25	20	18	14	12	8		11.0	5.1					

ВСЕГО 365.68

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. АНСТ 44.

Т К	И О А О Ч Р И	СЕРИЯ
1970	УРАЛСКОЕ ТВК-50-40-33 АРМУРОВАНИЕ	ИИ-04-14
		АНСТ 44

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ДАНН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

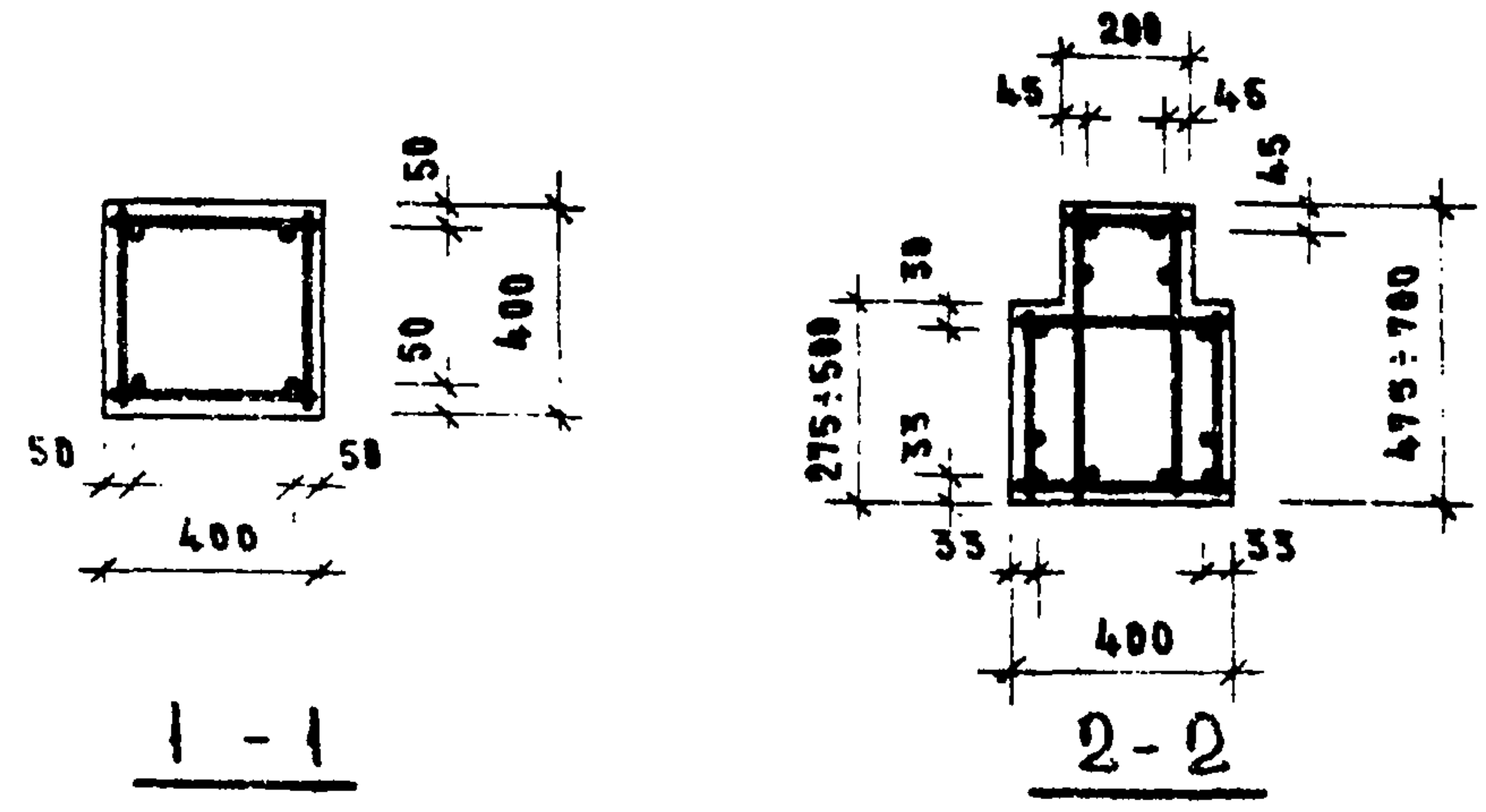
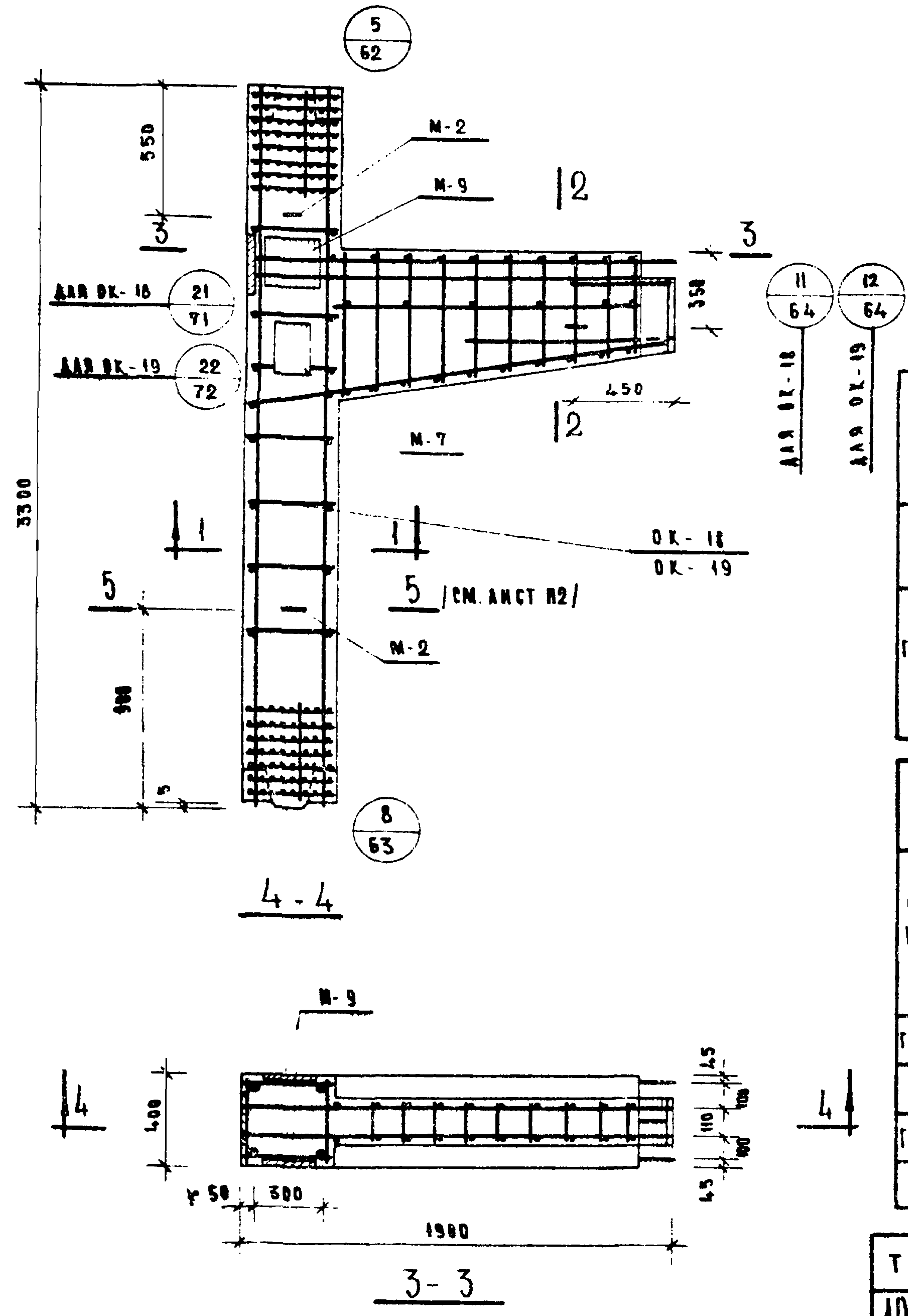


МАРКА ОБЪЕМН КАРКАС	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	И ЗАГРД. ЧЕРТ.
ВК-17	K-6	2	83
	K-19 RP, K-19 A	1+1	88
	K-14 T, K-14 H	1+1	86
	K-15 T, K-15 H	1+1	86
	C-3	2	90
	C-4	5	90
	M-5	1	96
	В03.1	26	100
	В03.2	42	100
	В03.3	2	100

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1 АРМИРОВАНИЕ КОЛОНЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ВОЛОКНИСТЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ
- 2 ДАННЫЙ АНСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С АНСТАМИ 93А00

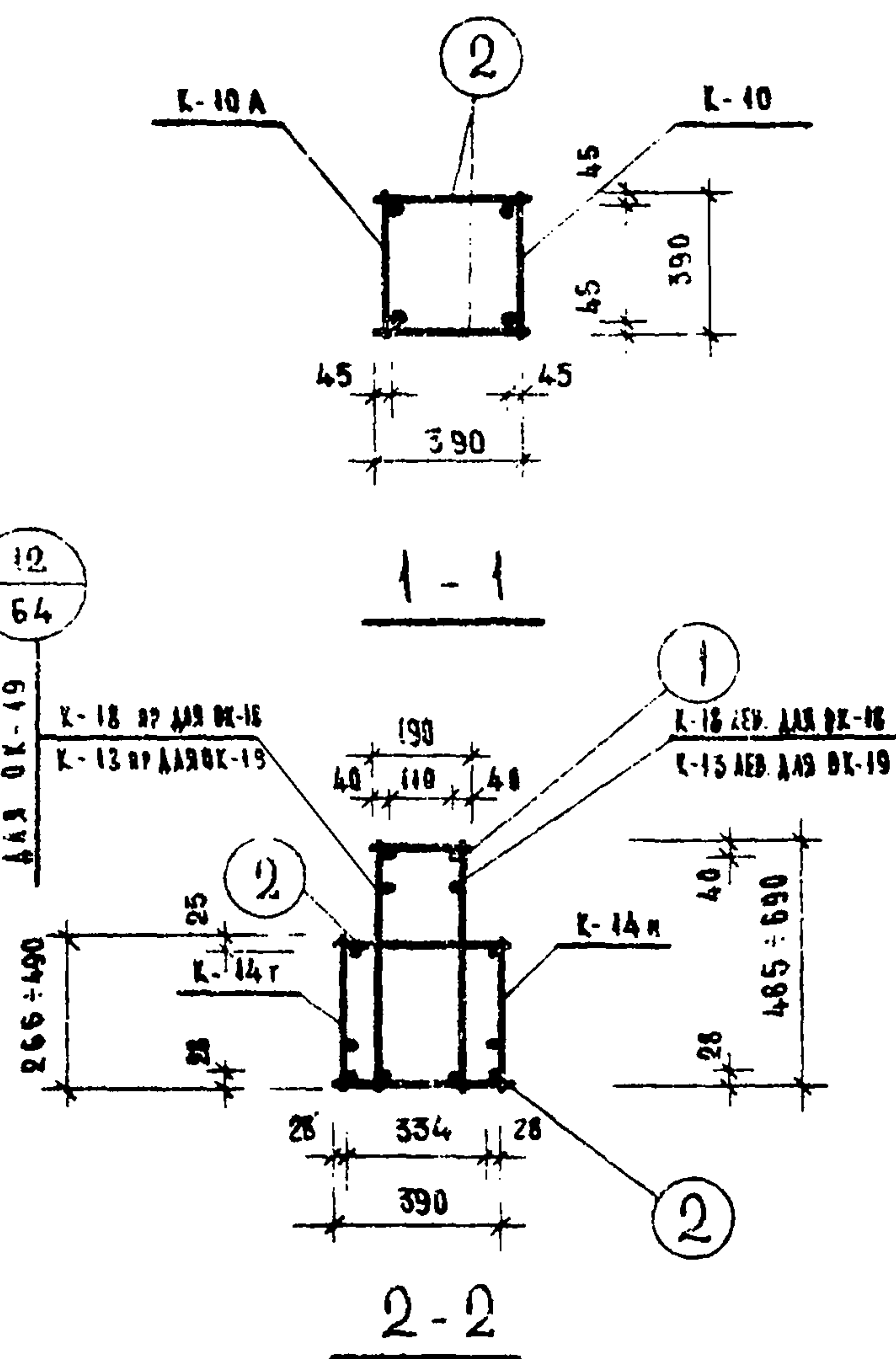
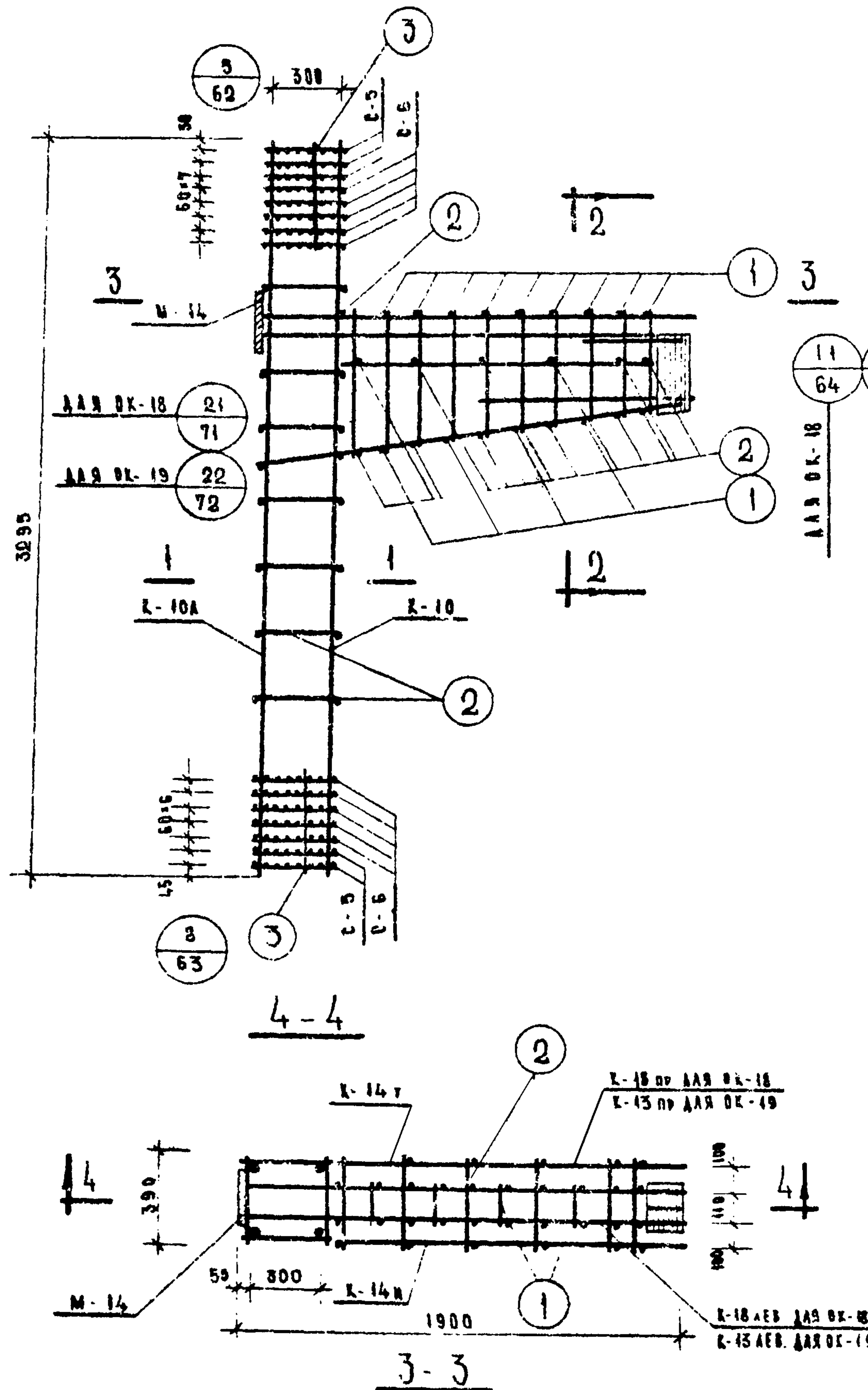
Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОНА ТВК-50-40-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-17	ВМ902 I АНСТ 45



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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ ВСТЗ. ВС ГОСТ 380-60						
	КЛАССА А II					КЛАССА А-I											
	Φ мм										ИТОГО		ИТОГО				
	40	36	28	25	20	18	14	12	6	ИТОГО	Φ мм	ИТОГО	6-10	6-12	6-25	ИТОГО	
Г-40-60-33	130	45.4	-	16.8	9.4	7.26	6.6	-	17.5	232.95	6.6	30.28	36.68	8.8	23.4	12.8	45.0
ВСЕГО 311.80																	
Г-40-80-33	130	73.4	18.6	3.4	-	7.26	6.6	10.2	17.5	266.95	6.6	20.08	26.68	8.8	23.4	12.8	45.0
ВСЕГО : 338.6																	

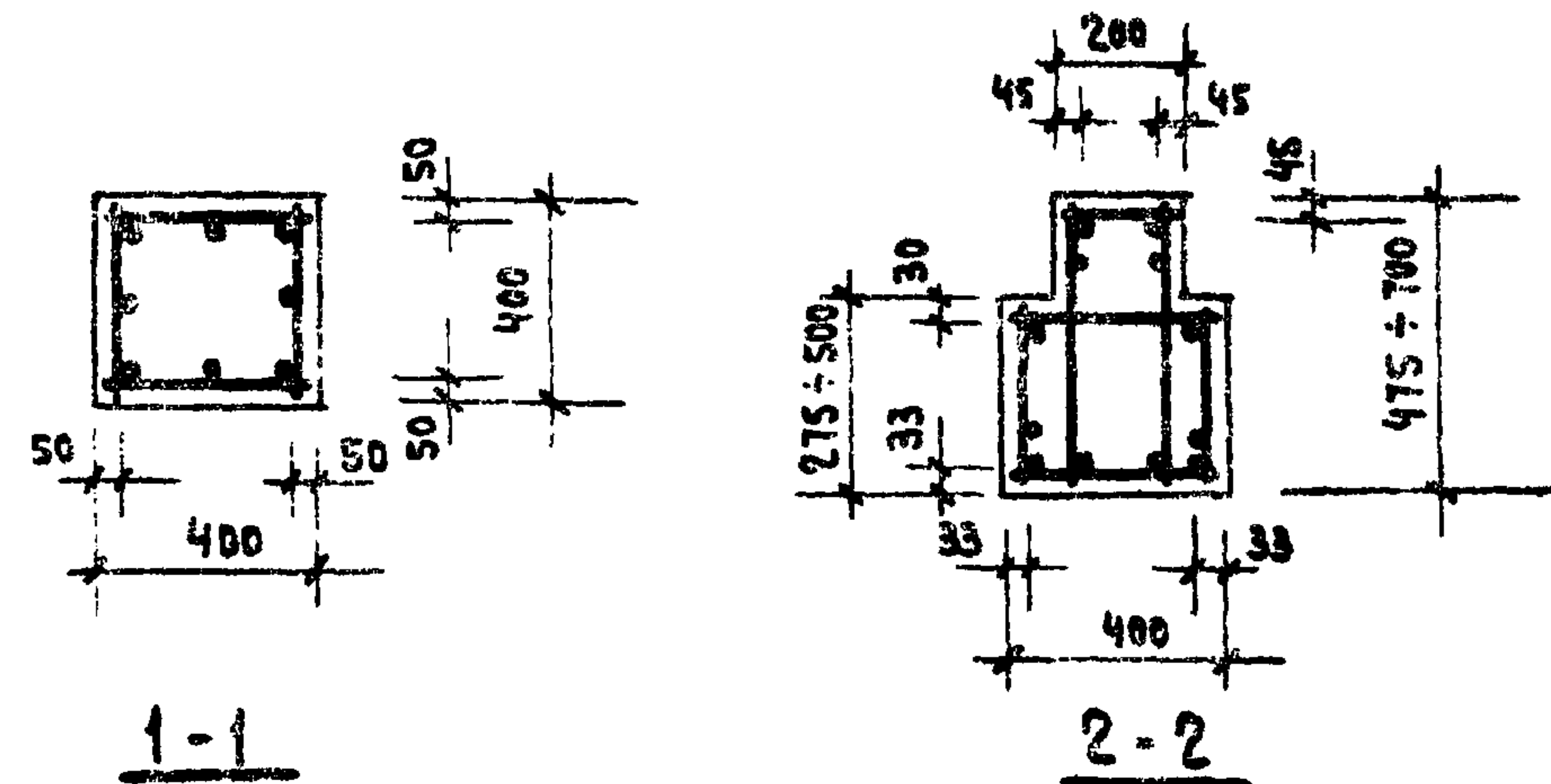
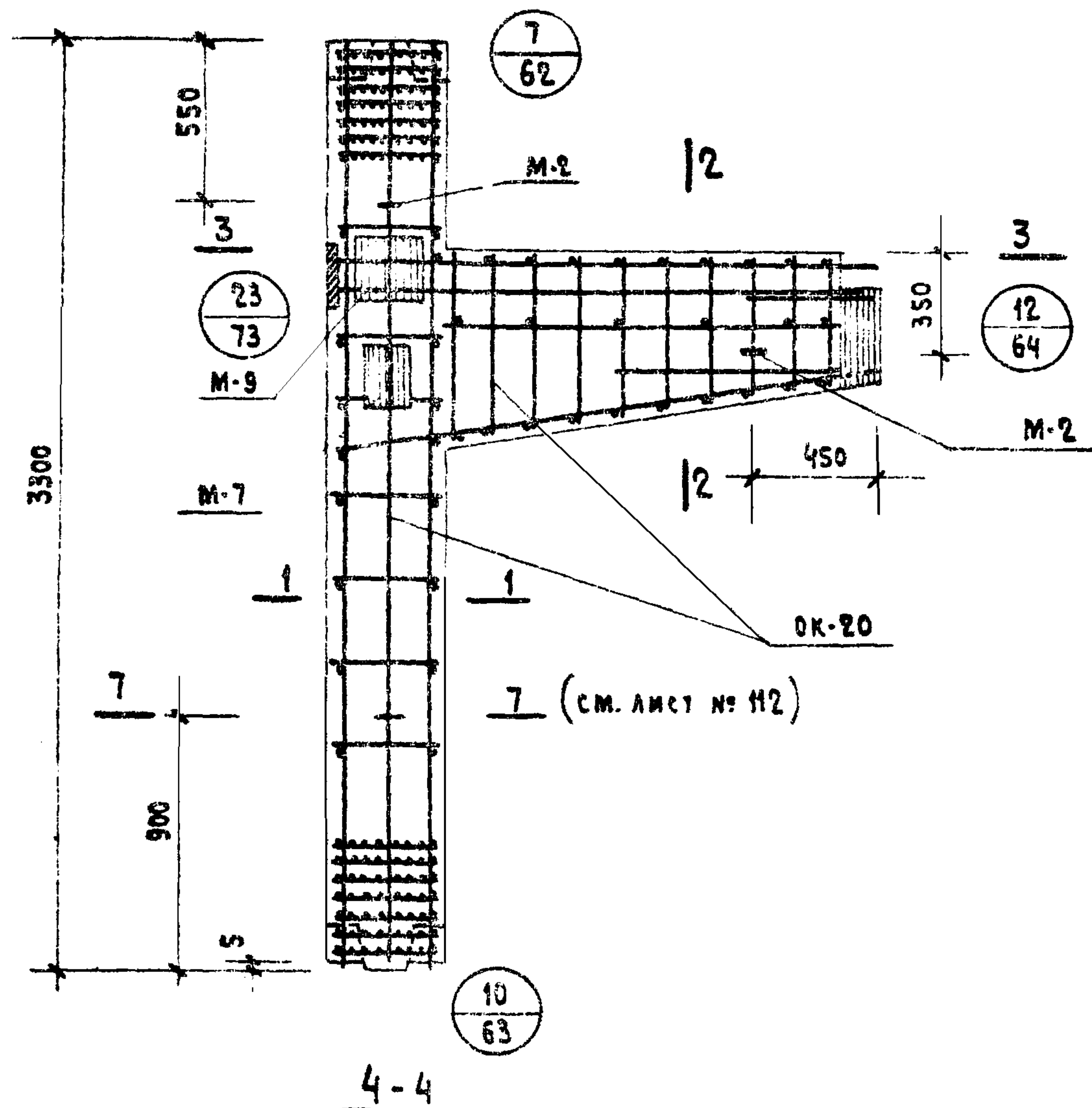
Т К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КОЛОННЫ Г-40-60-33, Г-40-80-33 АРМИРОВАННЫЕ.	ВЫПЕЧ АБЕТ Т 46



МАРКА ВОЗВЕННОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ПЗДЕАНЯ	КОА-ВН ШТ.	И ЗАГВТ. ЧЕРТ.
OK-18	K-10; K-10A	1+1	84
	K-18A; 10P	1+1	87
	K-14r/n	1+1	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	M-14	1	97
	PO3 1	13	100
	PO3 2	33	100
OK-19	K-10; K-10A	1+1	84
	K-13A; 10P	1+1	85
	K-14r/n	1+1	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	M-8	1	97
	PO3 1	13	100
	PO3 2	33	100
PO3 3	8	100	

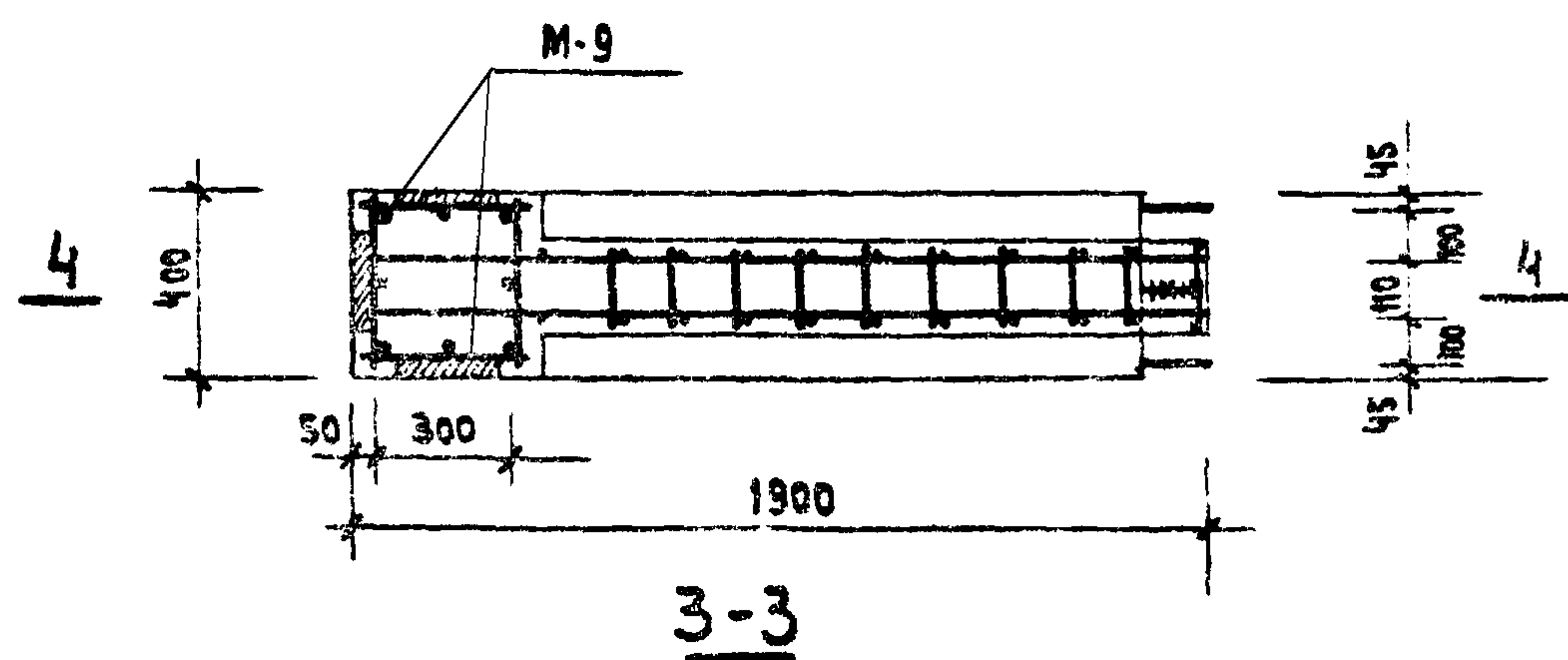
П Р И М Е Ч А Н И Е.
 Арматура колонны выварена в виде пространственного каркаса собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки.

Т. К.	К О Л О Н Н Ы	С Е Р И Я КН-04-14
1970	КОЛОНЫ Г-40-60-33, Г-40-80-33 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-18, ОК-19	ВЫПУСК Т 47



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

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



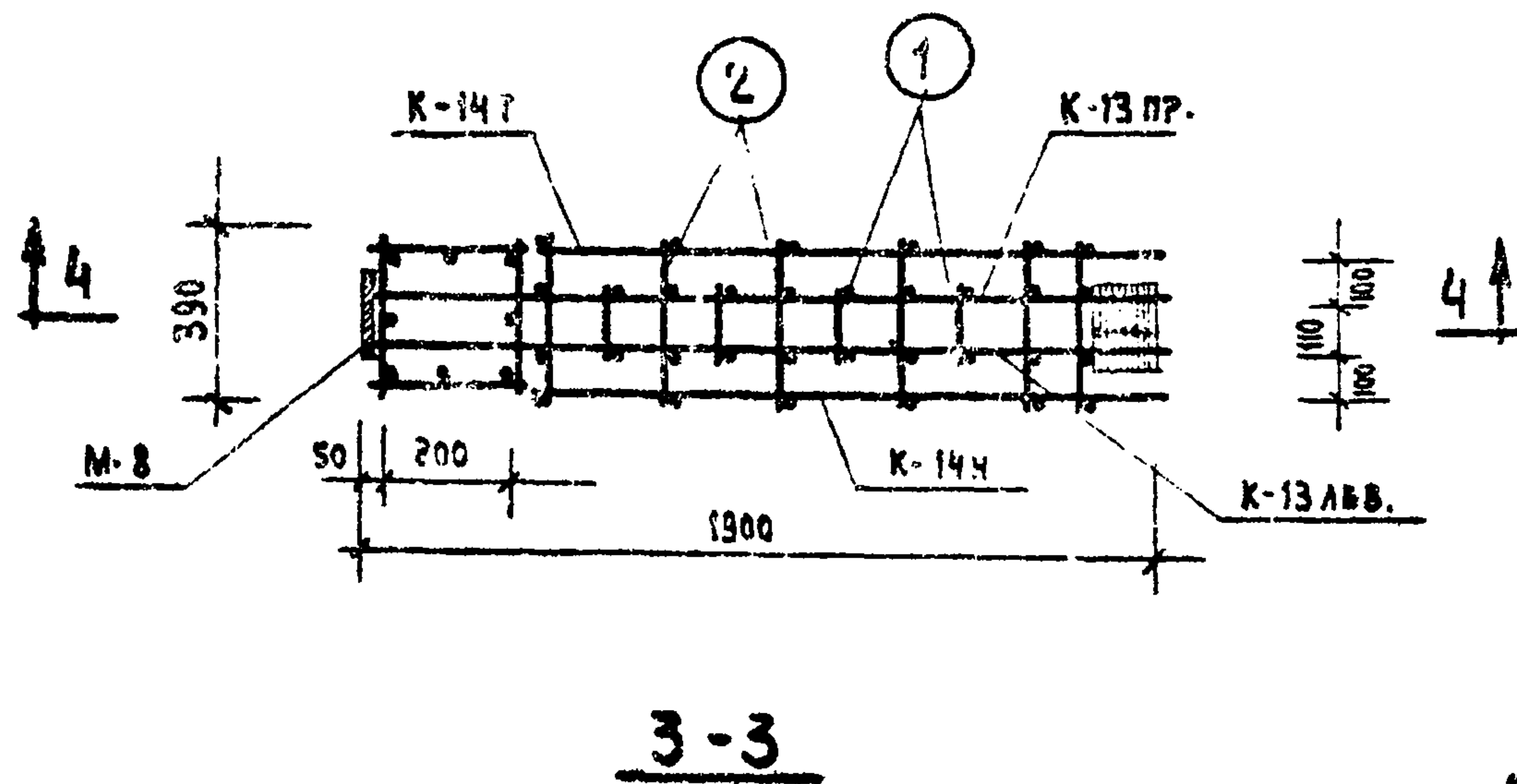
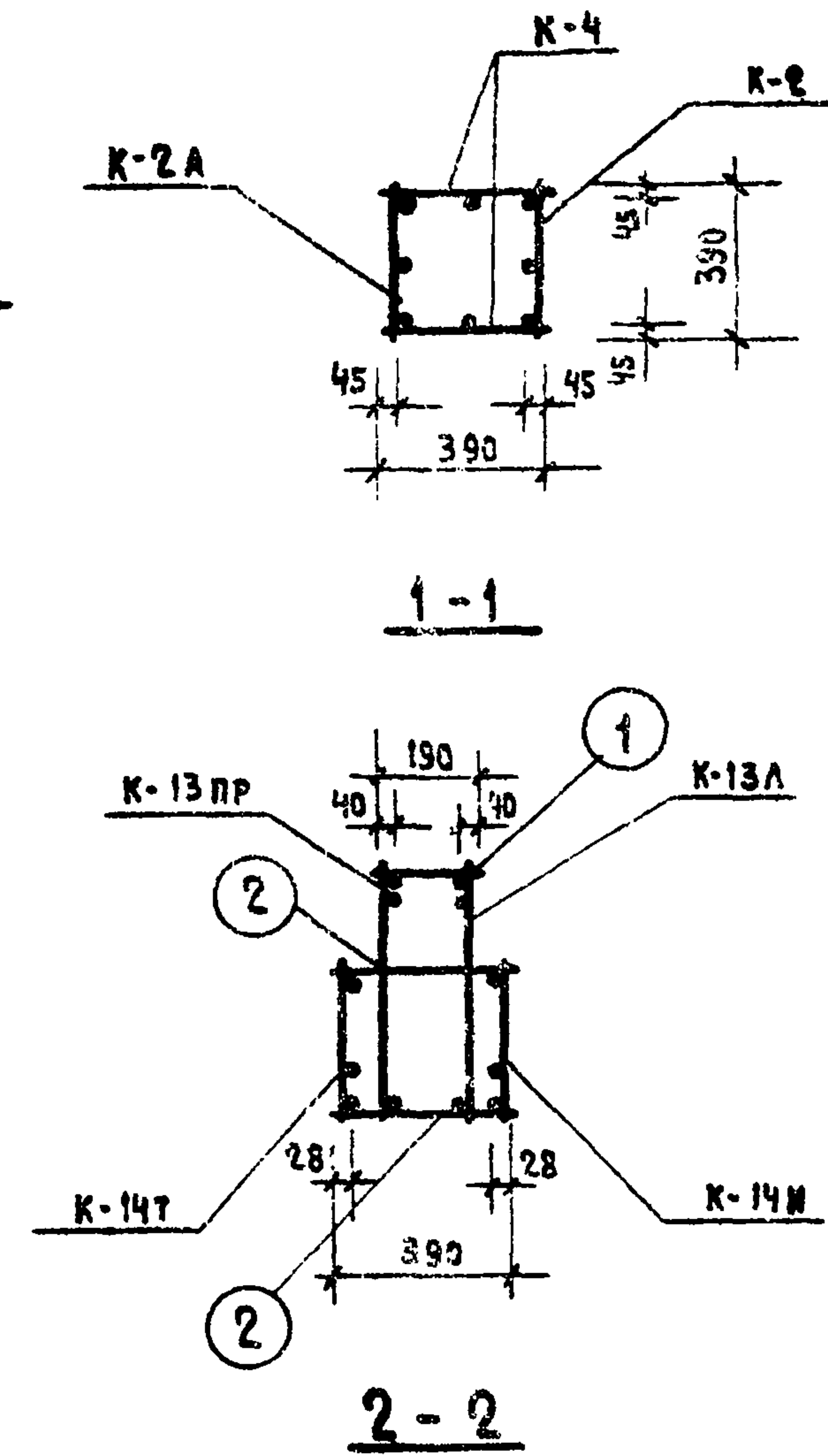
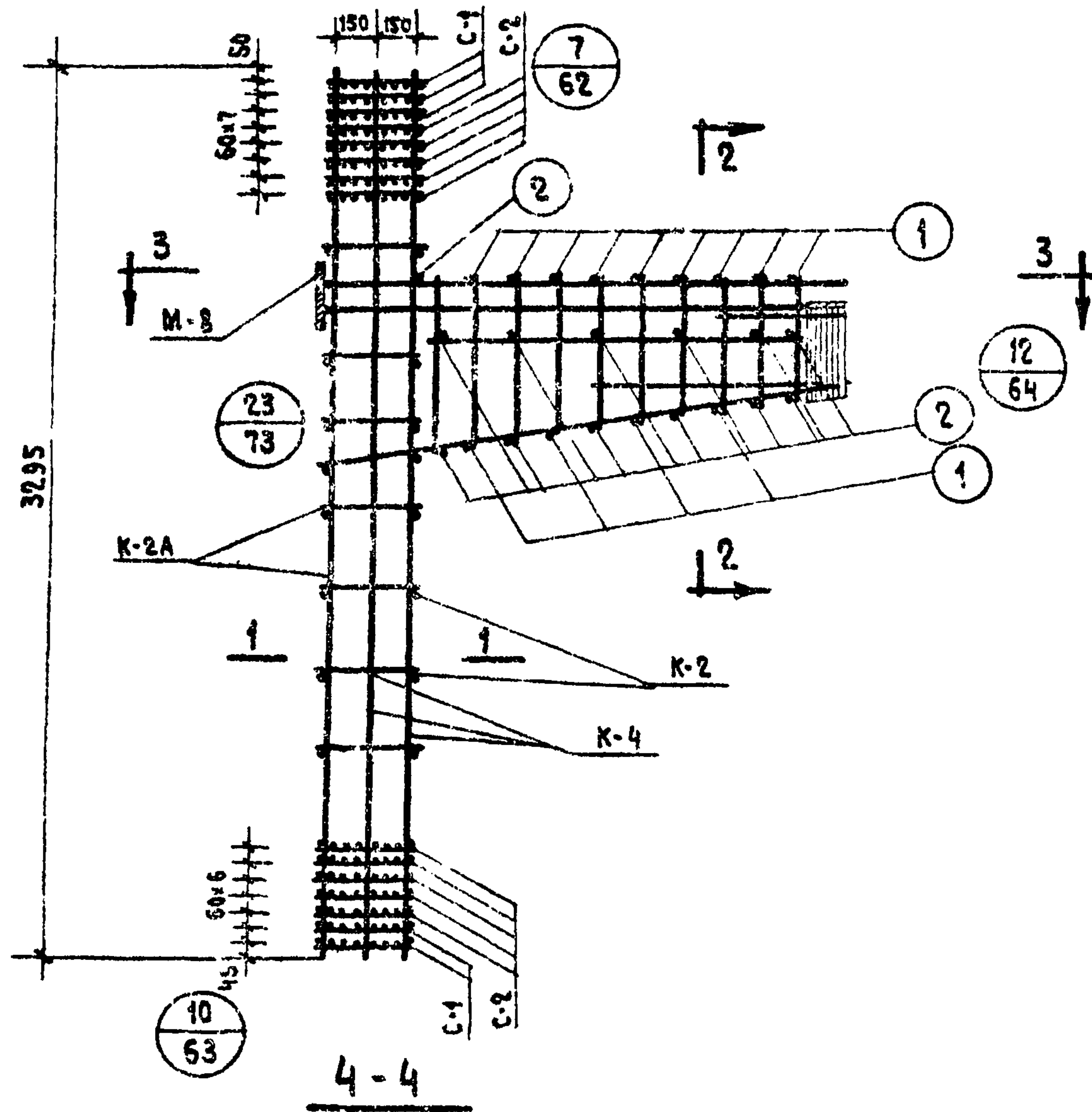
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61								ПРОКАТ В СТ. 3 ЛС ГОСТ 380-60							
	КЛАССА А III								КЛАССА А I							
	Φ мм								Φ мм							
	40	36	28	25	18	14	12	10	16	12	δ=10	δ=12	δ=25			
Г-60-80-33	260	73.4	18.6	3.4	7.26	6.6	10.2	51.5	430.96	6.6	17.36	23.96	8.8	23.4	12.80	45.0

Всего: 499.9

ПРИМЕЧАНИЕ: ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СМ. НА ЛИСТЕ № 12

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

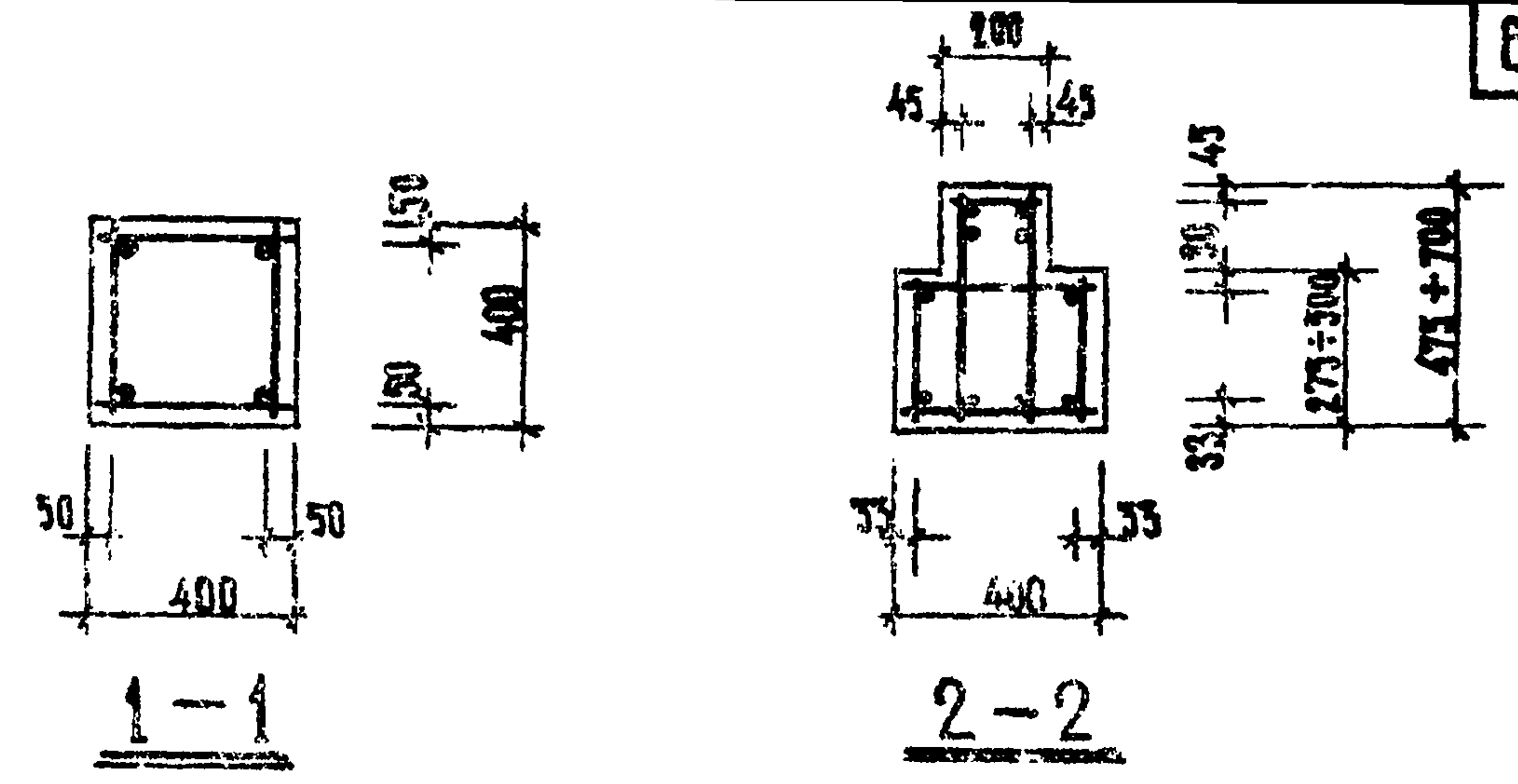
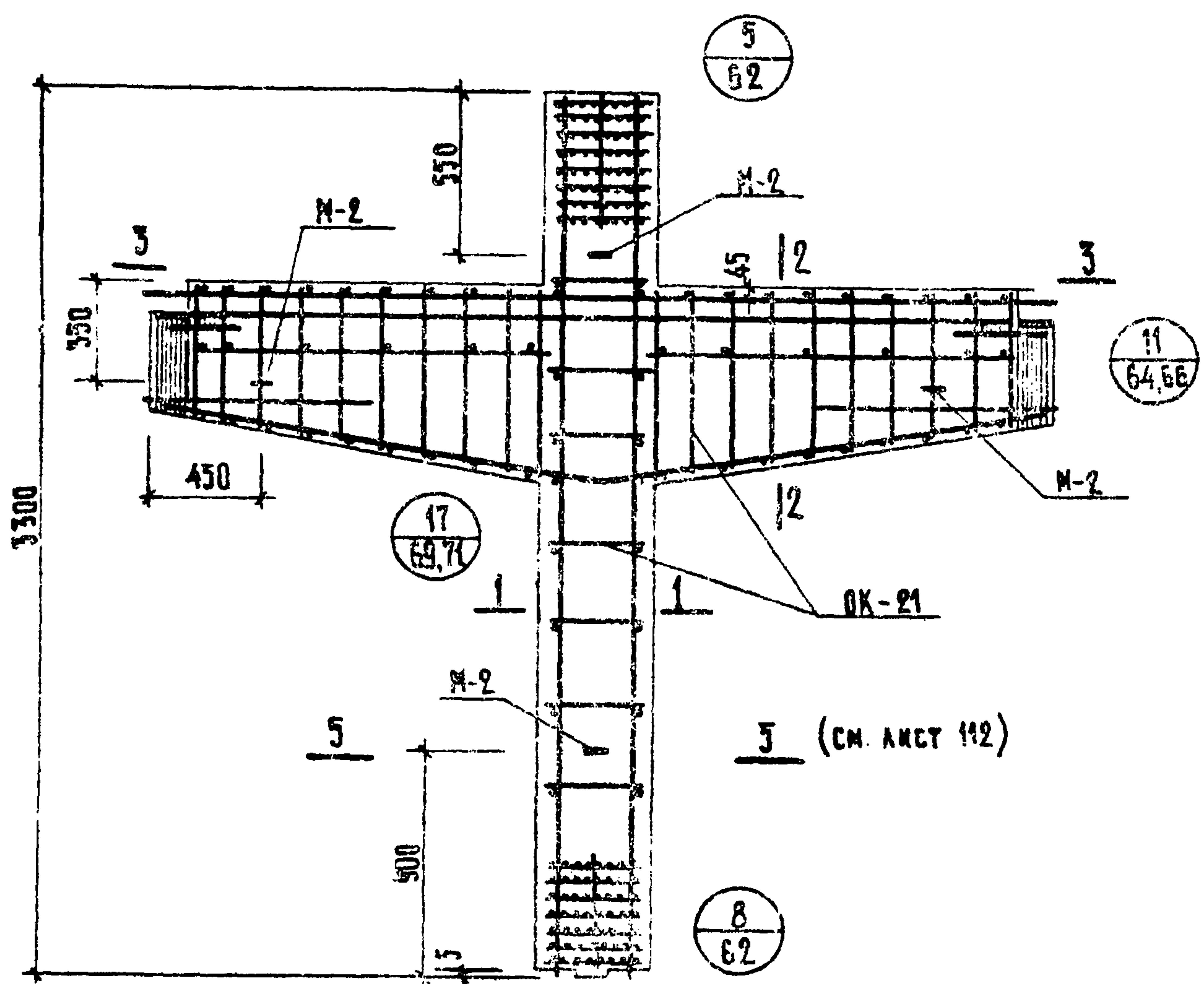


МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-20	K-2; K-2A	1+1	82
	K-4	2	83
	K-13A, ПР.	1+1	85
	K-14T/М	1+1	86
	С-1	5	90
	С-2	10	90
	М-8	1	97
	ПОЗ.1	13	100
	ПОЗ.2	25	100

ПРИМЕЧАНИЕ :

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

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



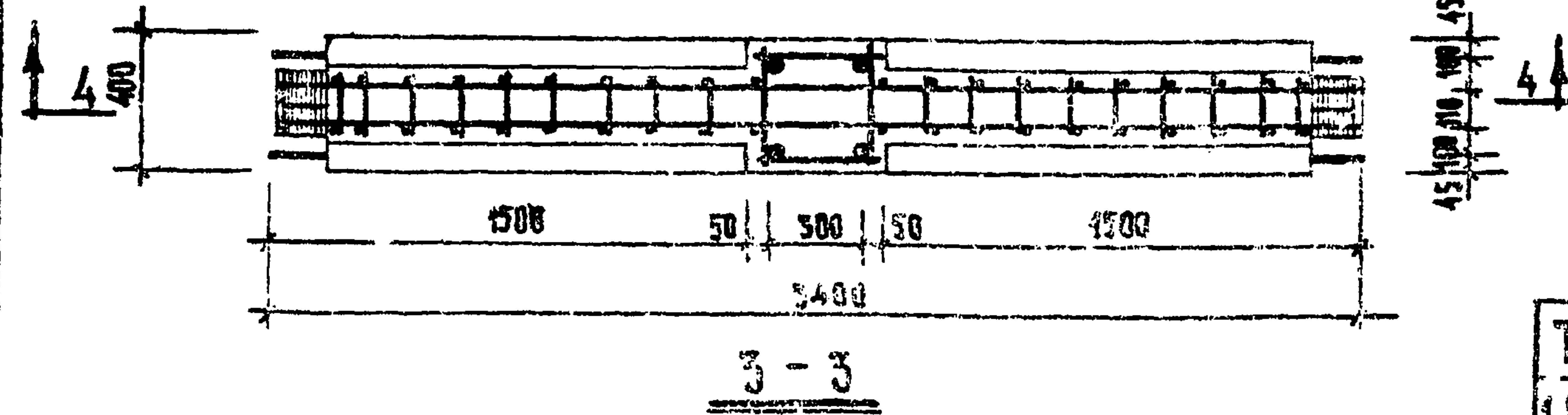
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ ЛИСТА
Т-40-60-33	OK-21	1	51
	M-2	4	95

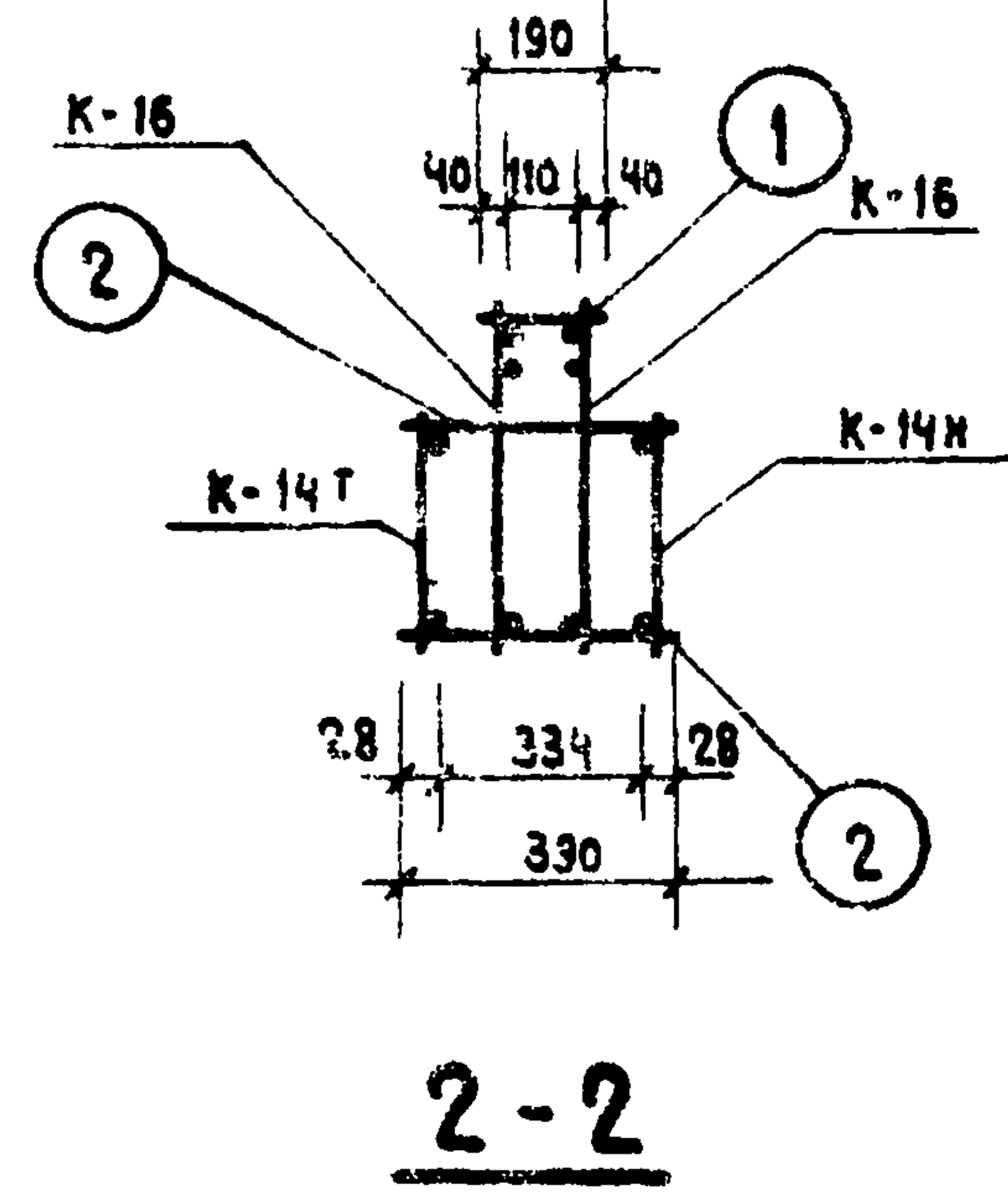
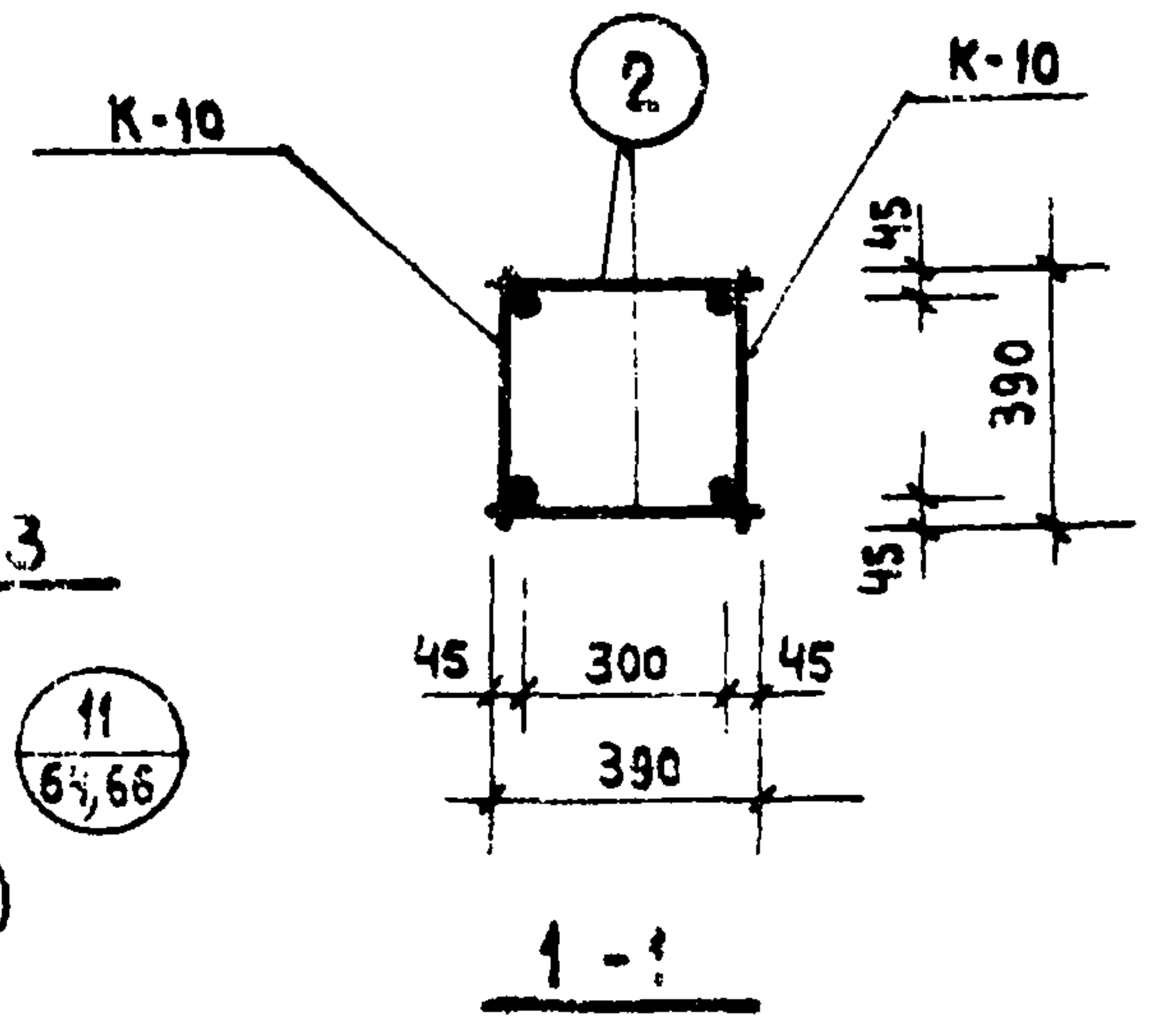
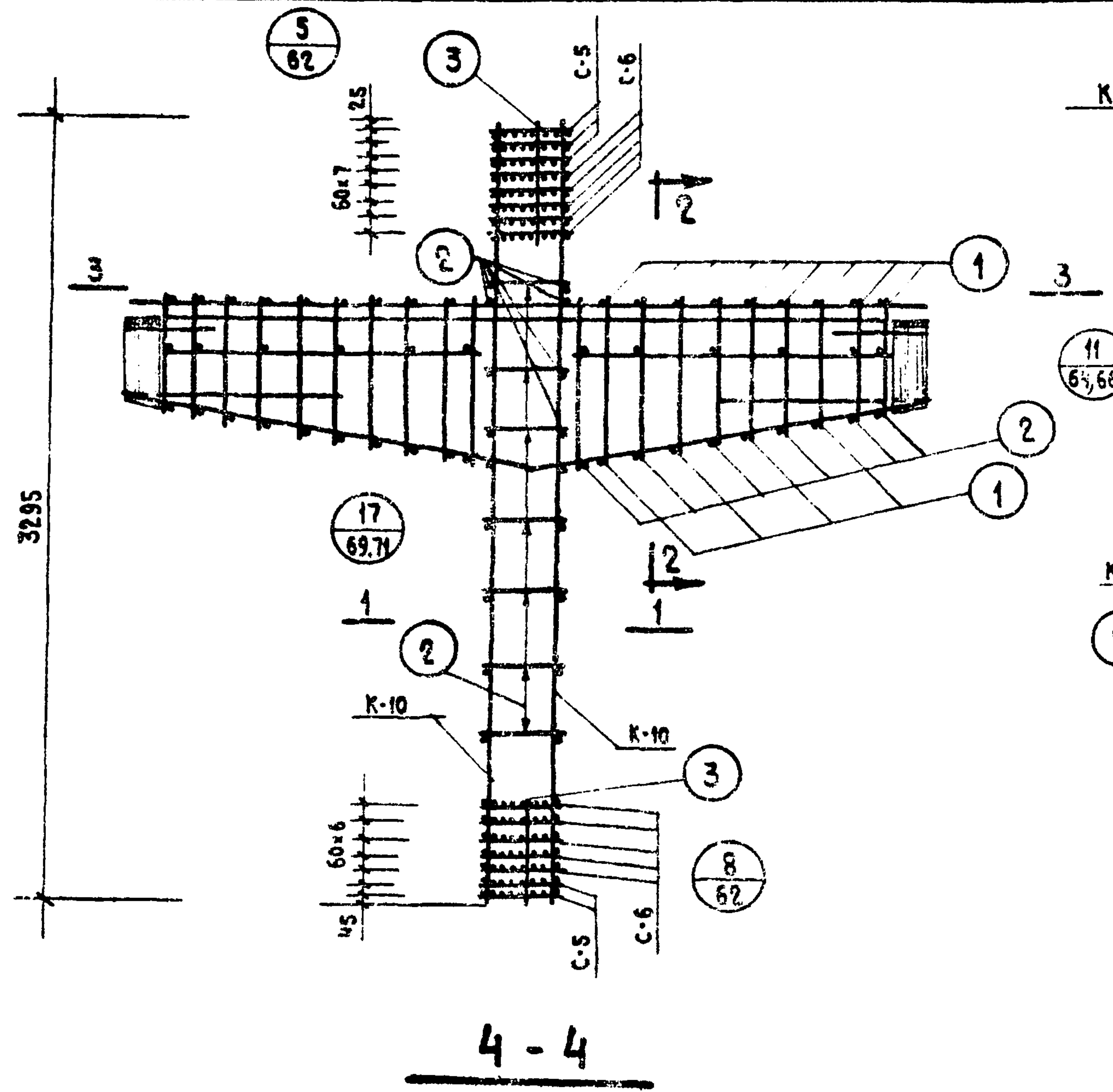
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ кг

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-81										ПРОКАТ ВЕЧ. ЗПС							
	КЛАССА А-III										КЛАСС А-I				ГОСТ 380-60			
	Ф мм										Ф мм				Ф мм			
	40	36	25	20	14	12	6	-	-	-	ИТОГО	16	12	ИТОГО	6	-	-	ИТОГО
Т-40-60-33	150	84,4	30,6	16,8	13,2	-	17,5	-	-	-	292,5	3,8	48,82	57,62	17,6	-	-	17,6

Итого: 367,7



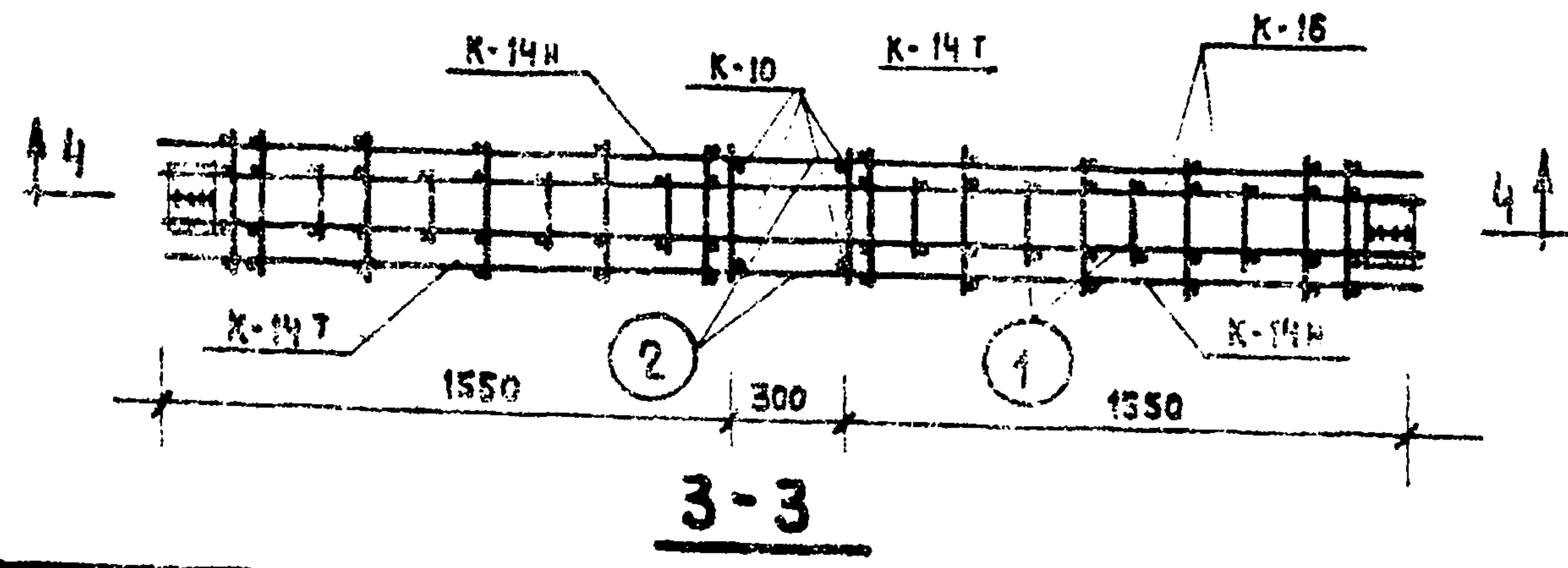
Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ
1970	КОЛОННА Т-40-60-33	ИИ-04-14
	АРМАТРОВАНИЕ	ВЫУСЛ. ЛИСТ
		58



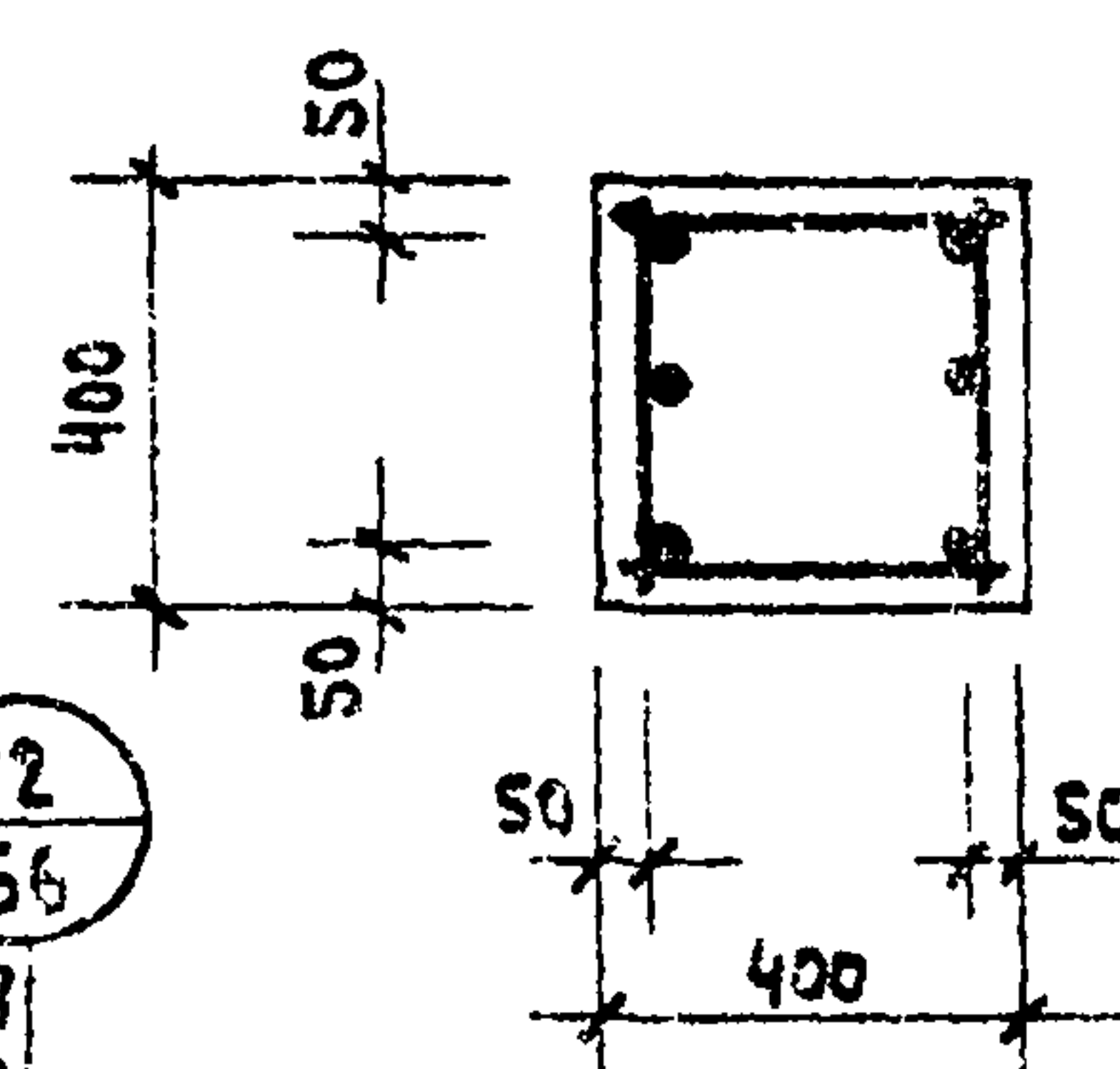
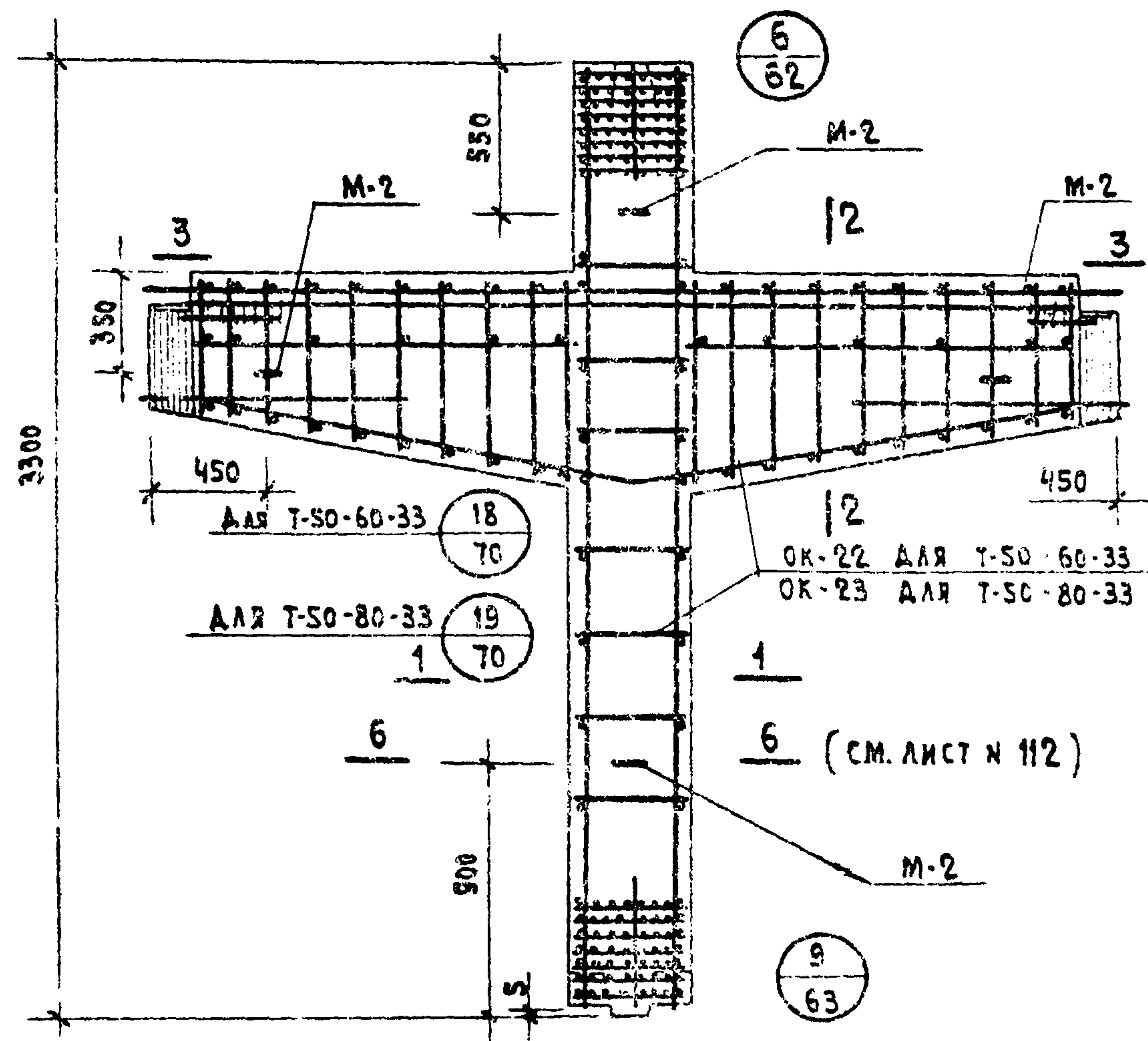
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ. ШТ.	№ ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-21	K-10	2	84
	K-16	2	86
	K-14 T/H	2+2	86
	C-5	5	90
	C-6	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	46	100
	ПОЗ.3	8	100

ПРИМЕЧАНИЯ:

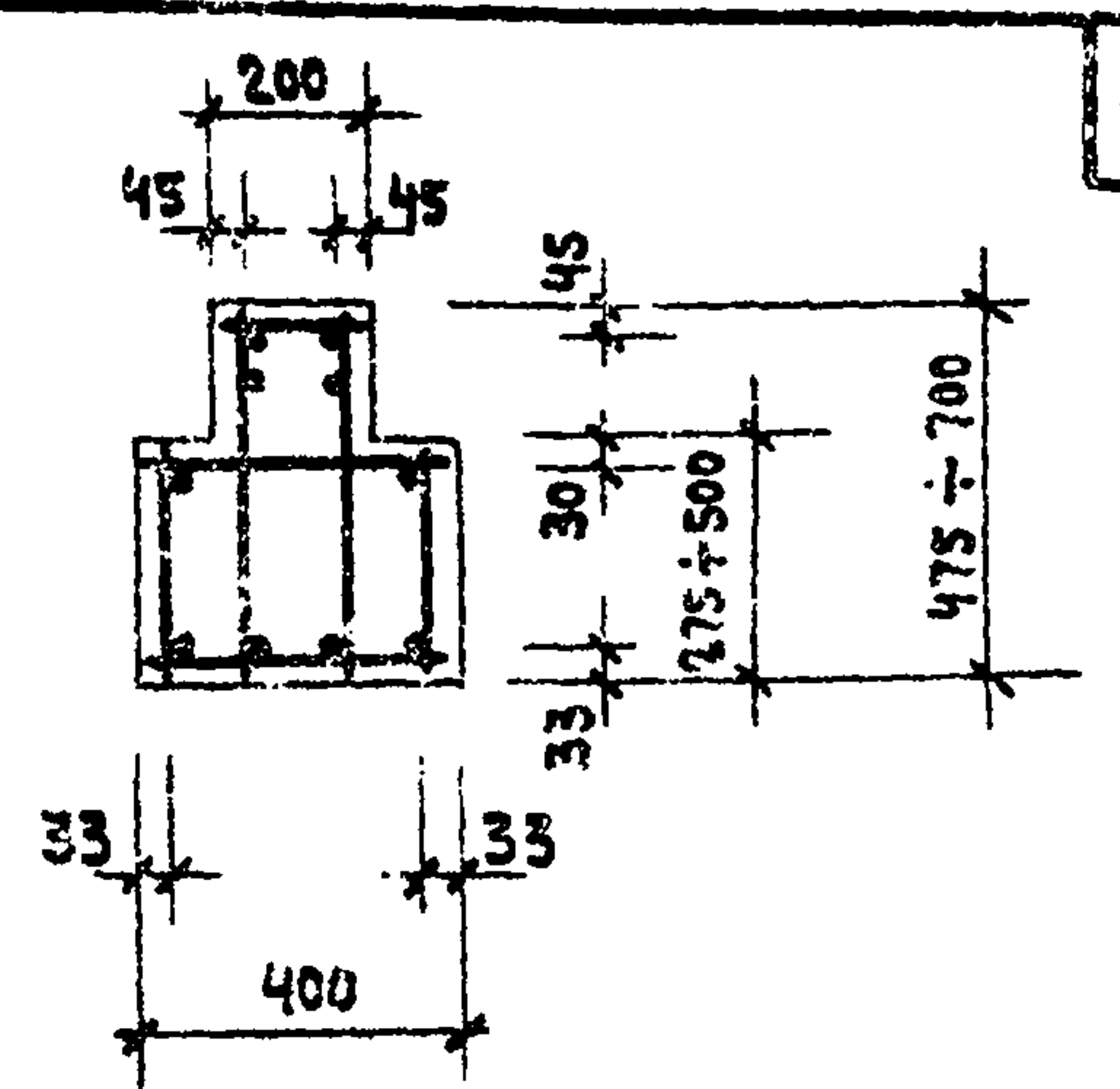
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ



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



1 - 1



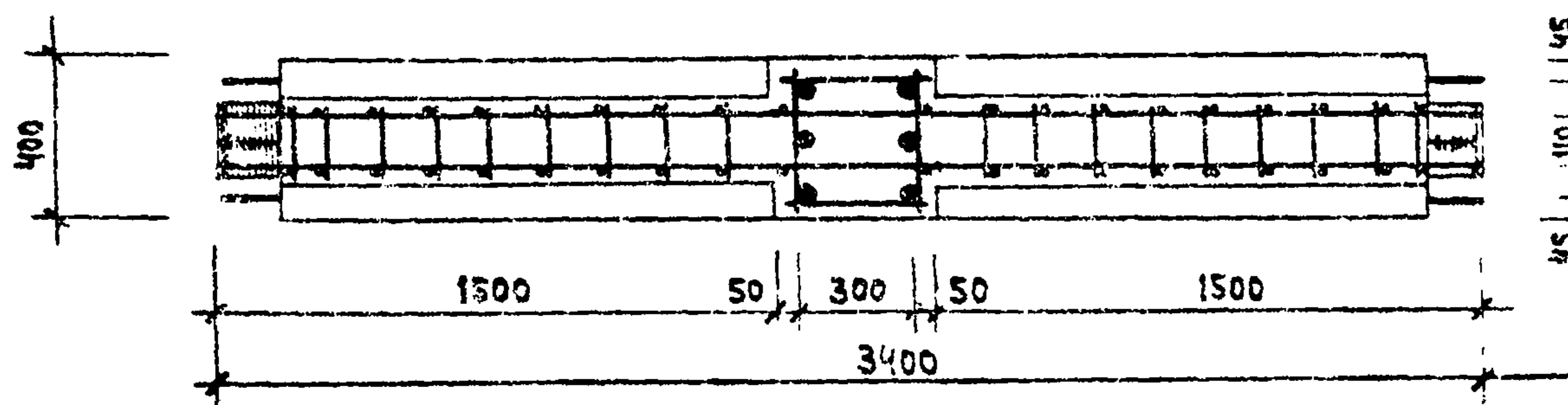
2 - 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

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

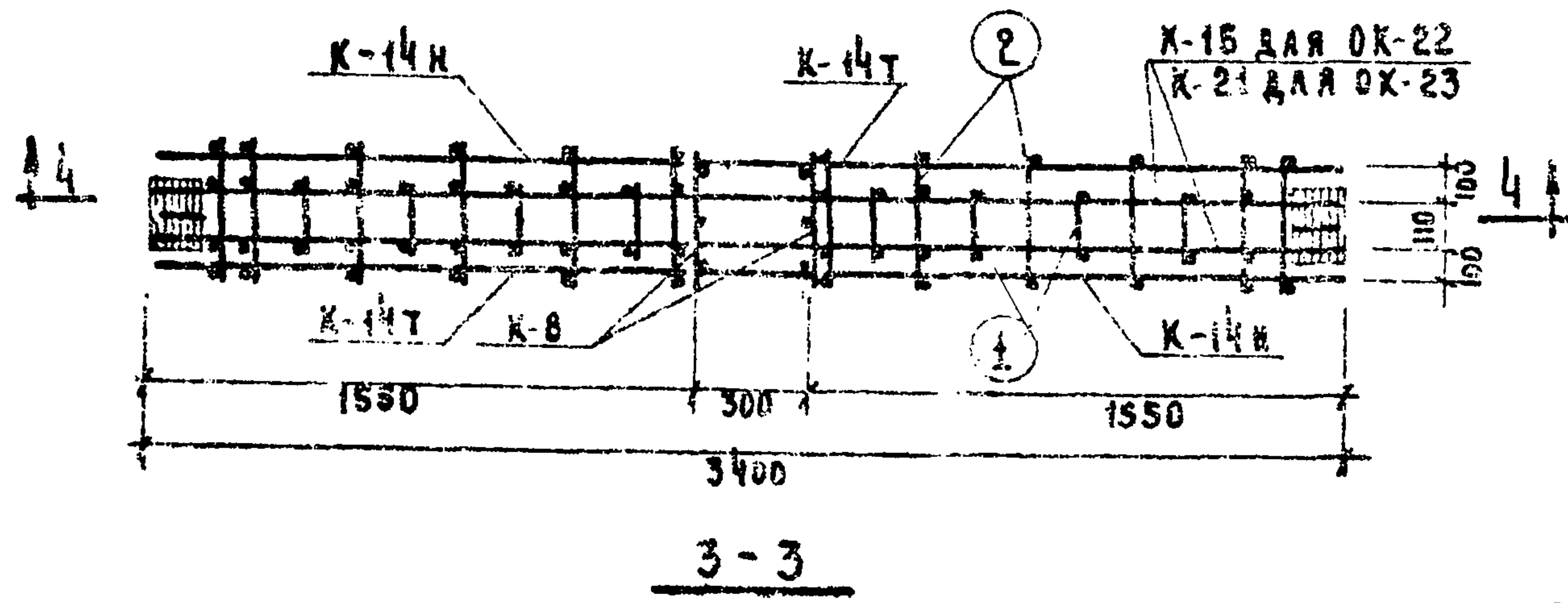
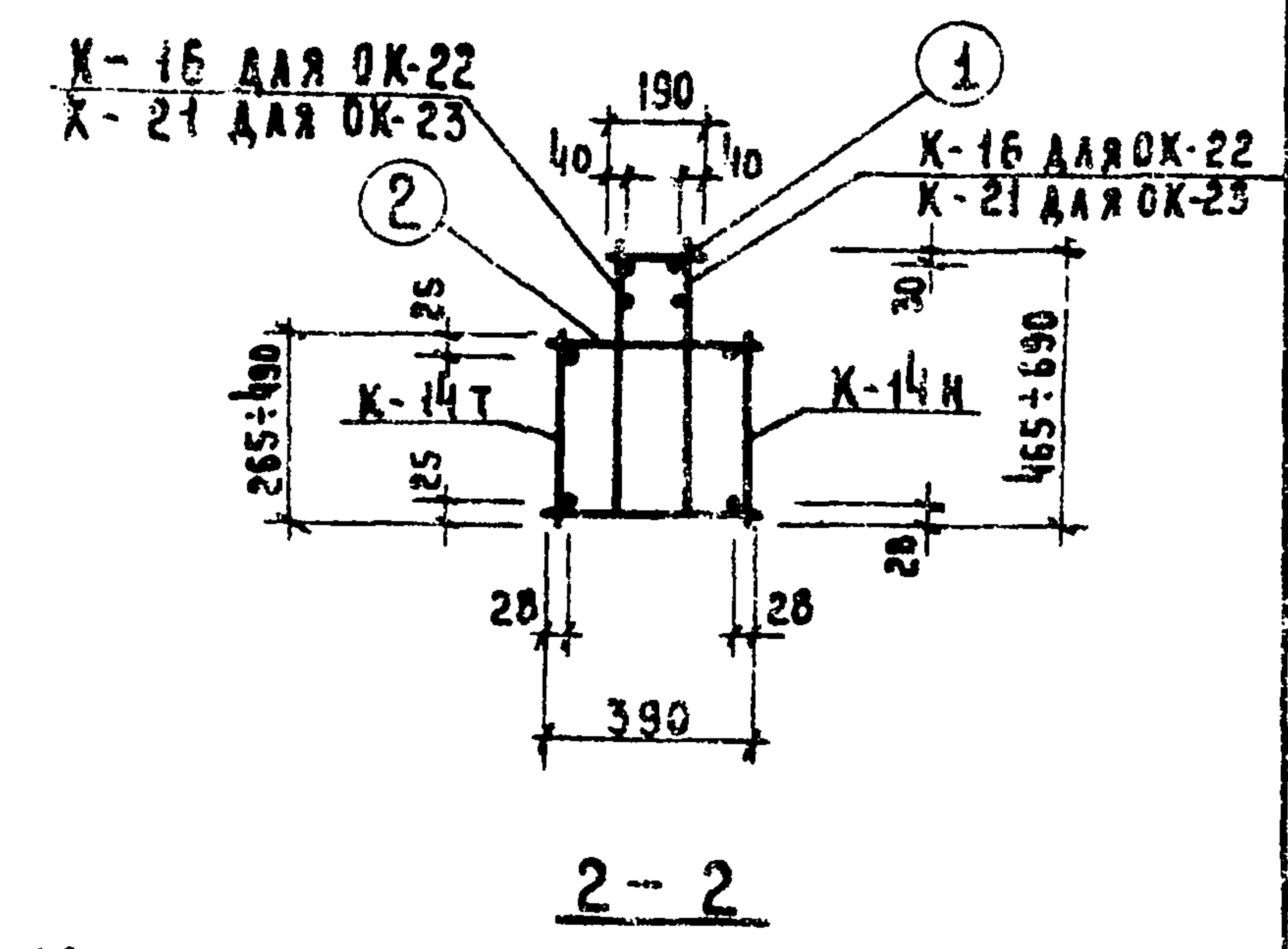
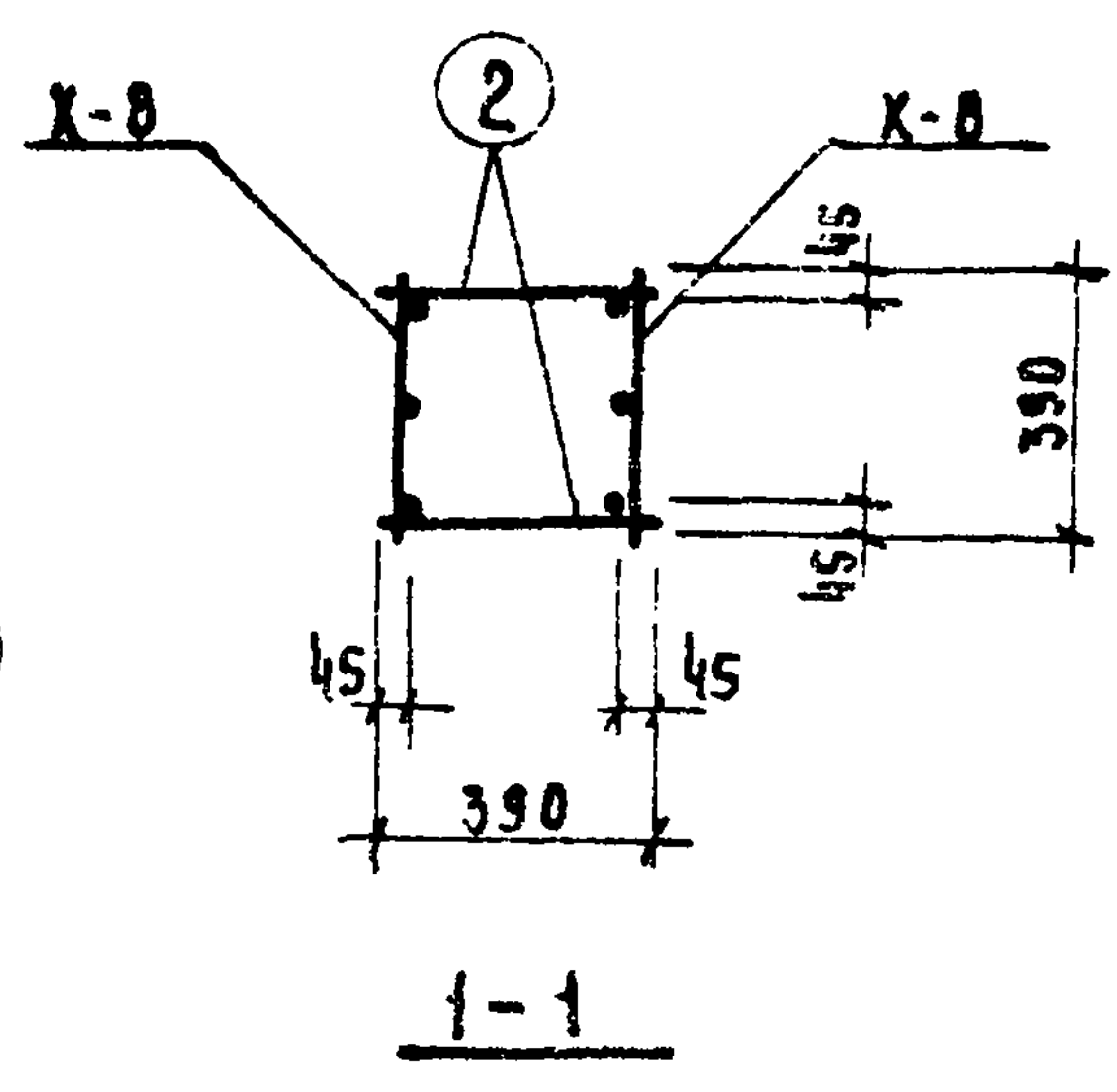
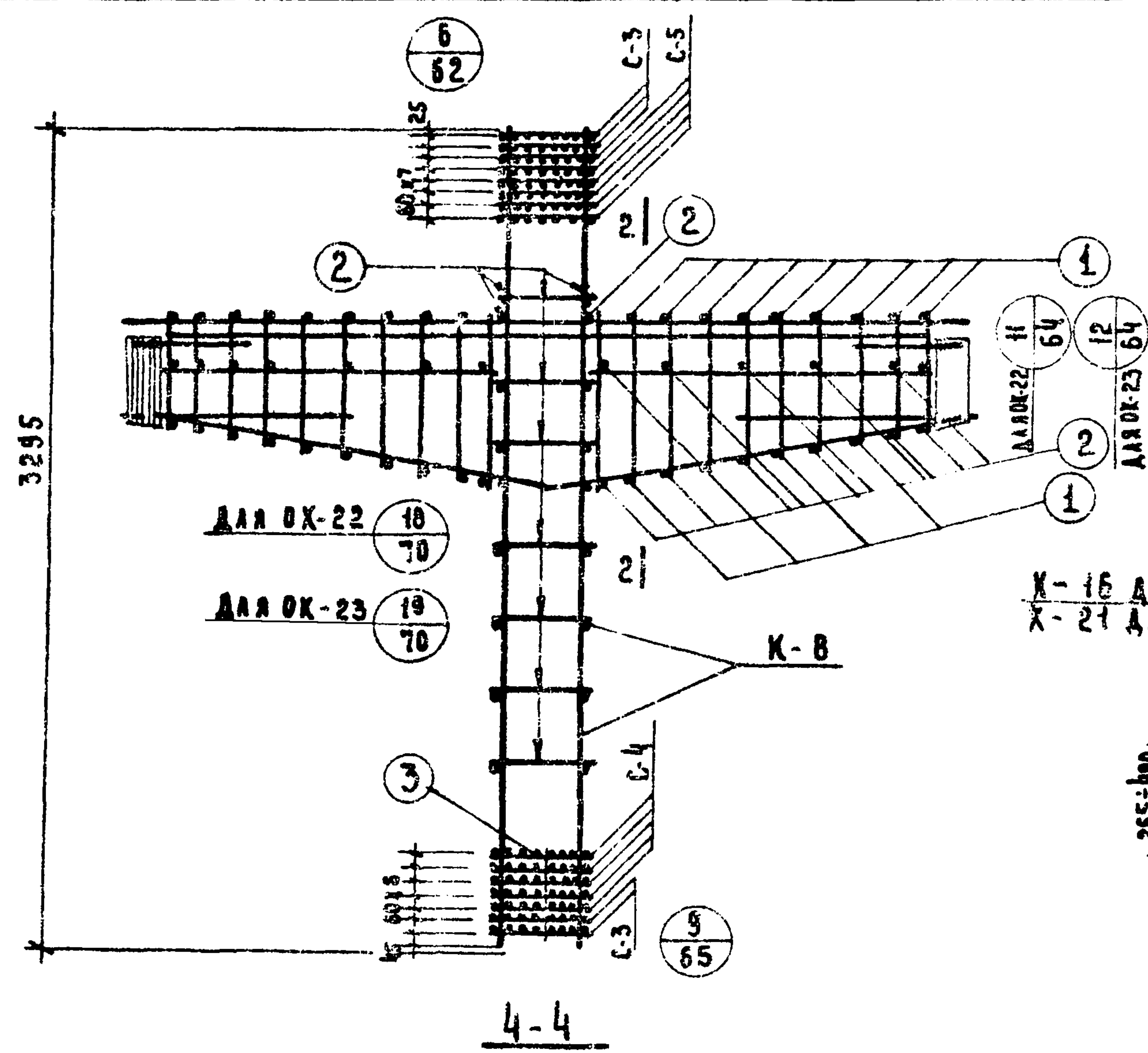
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

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



3 - 3

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

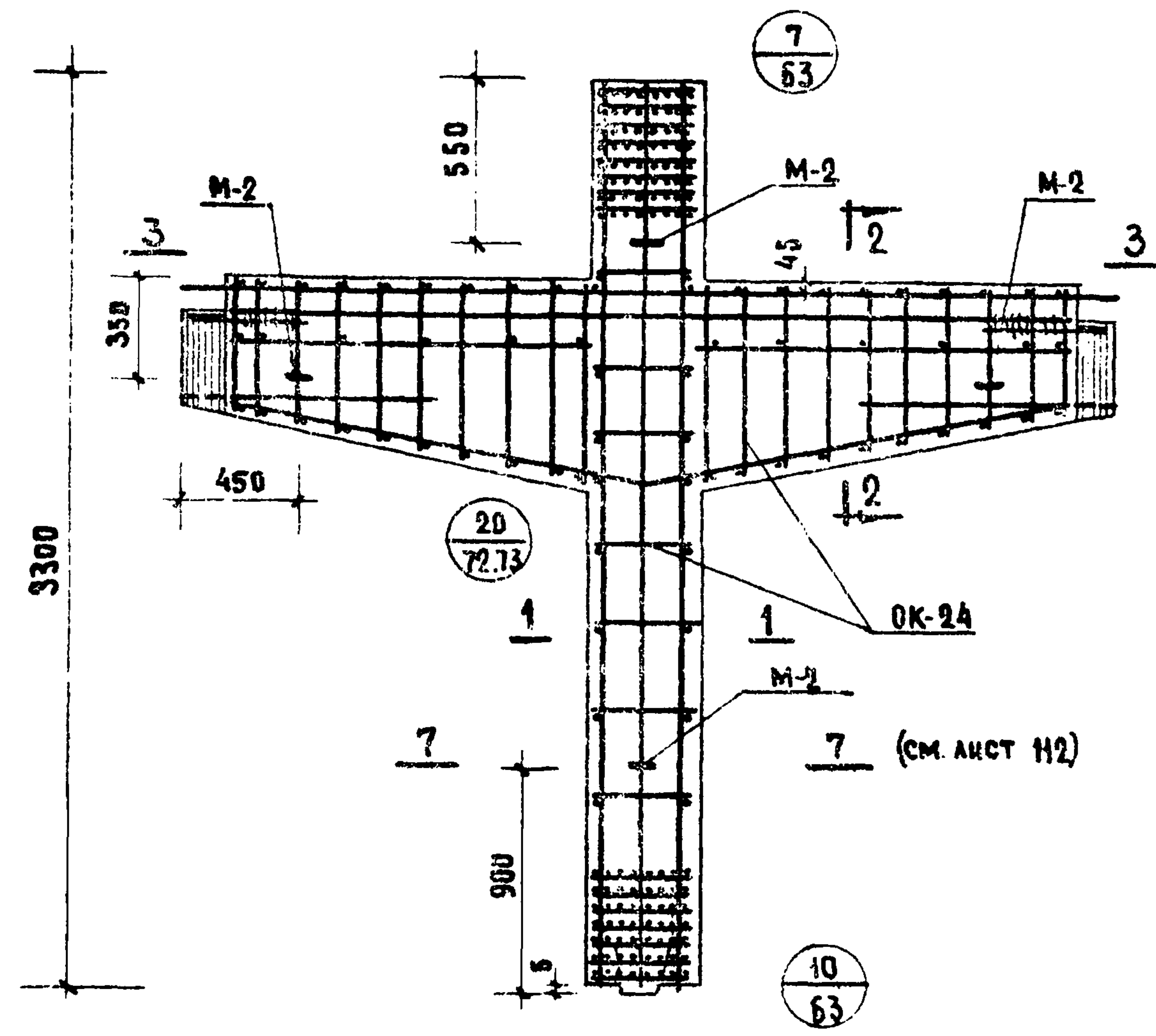


ПРИМЕЧАНИЯ.

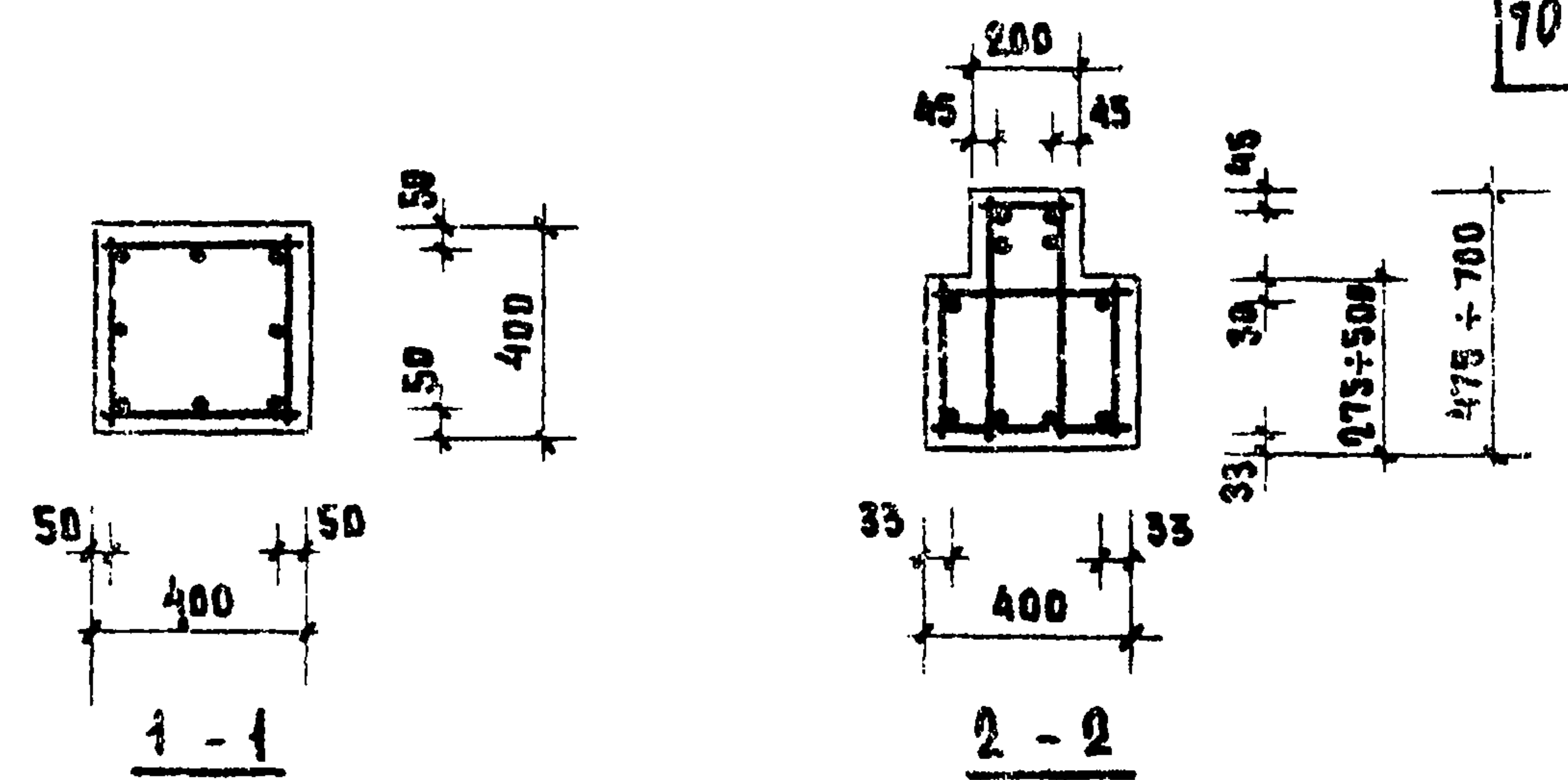
1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИДЕАЛЬ	КОЛ-ВО ШТ.	И ЗАГЛУТ. ЧЕРТ.
ОК-22	К-8	2	84
	К-16	2	86
	К-14Т/Н	4	85
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	46	100
	ПОЗ.3	4	100
ОК-23	К-8	2	84
	К-21	2	89
	К-14Т/Н	4	85
	С-3	5	90
	С-4	10	90
	ПОЗ.1	26	100
	ПОЗ.2	46	100
	ПОЗ.3	4	100

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-ОК-14
1970	КОЛОНЫ Т-50-60-33 Т-50-80-33 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК-22, ОК-23.	ВЫПУСК Лист I 53



12
52.66

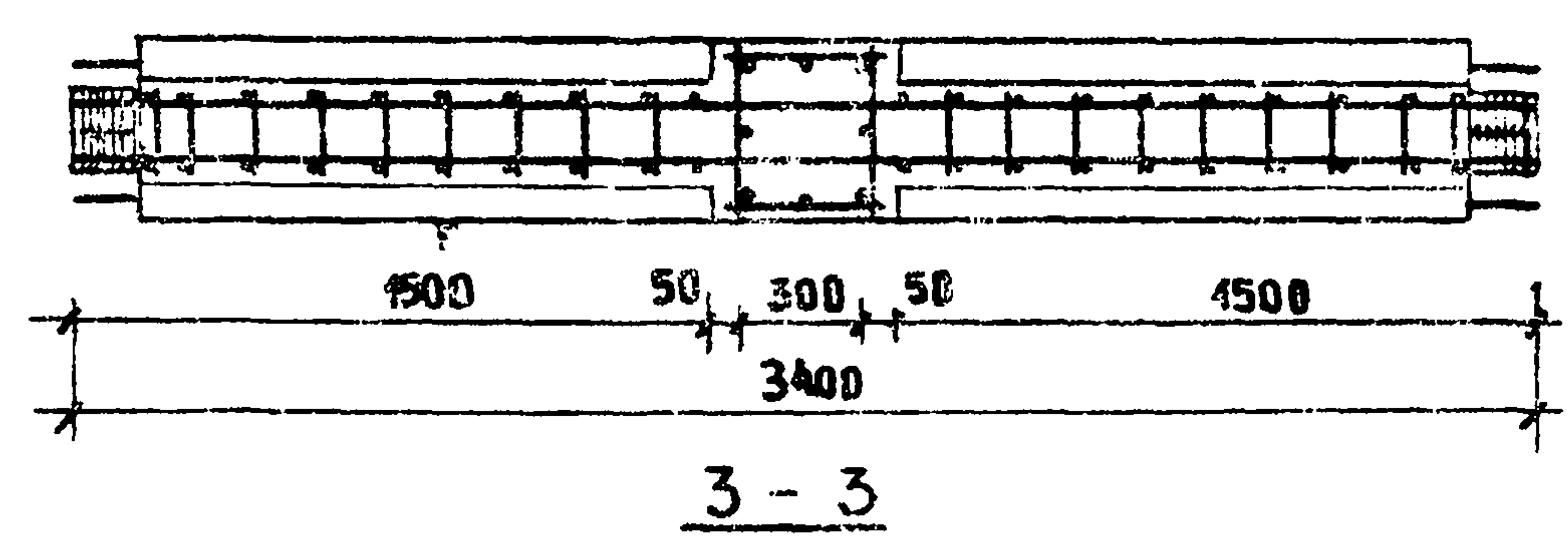


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК, АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОА. ШТ.	№ АНСТА
Т-60-80-33	OK-24	1	13
	M-2	4	95

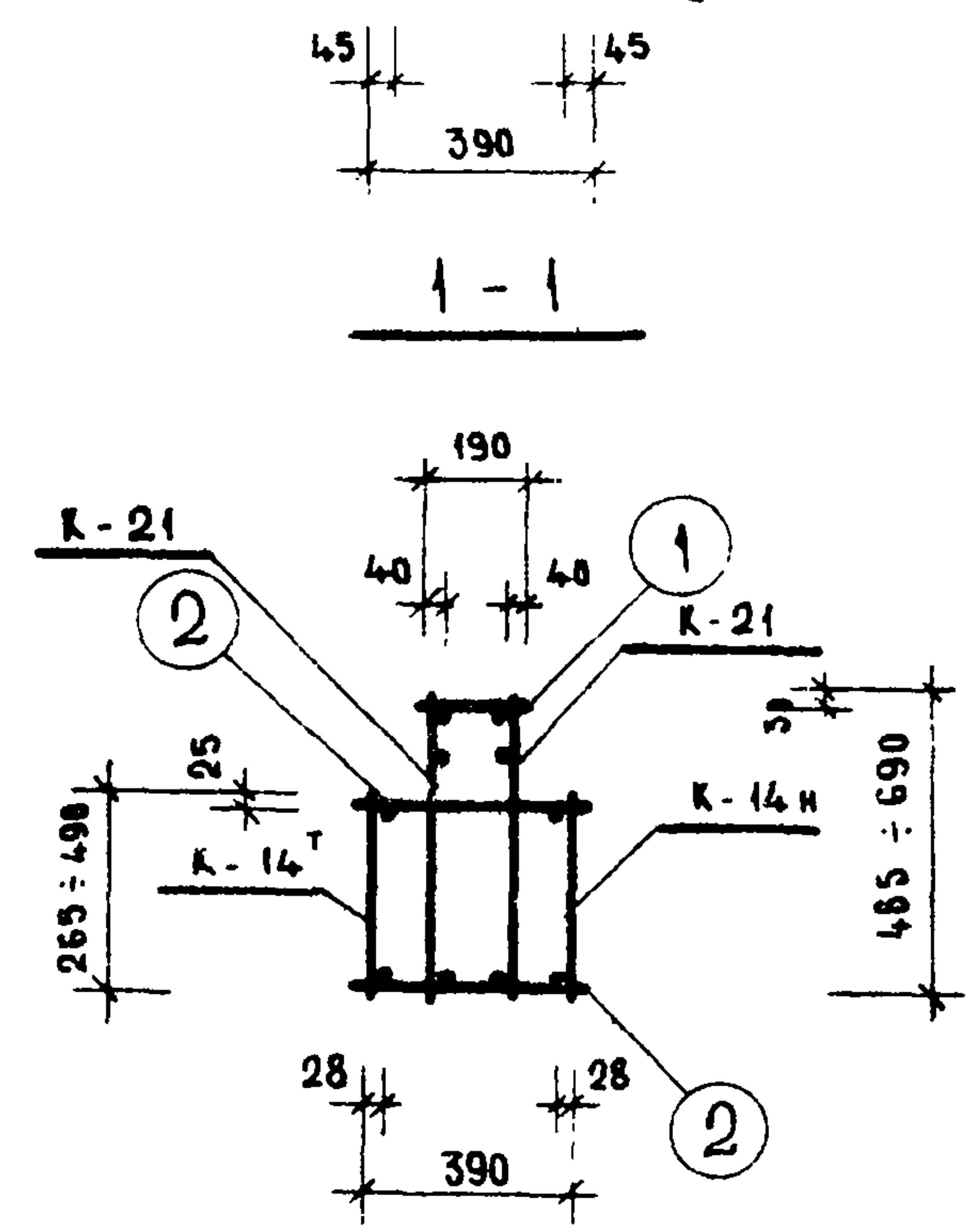
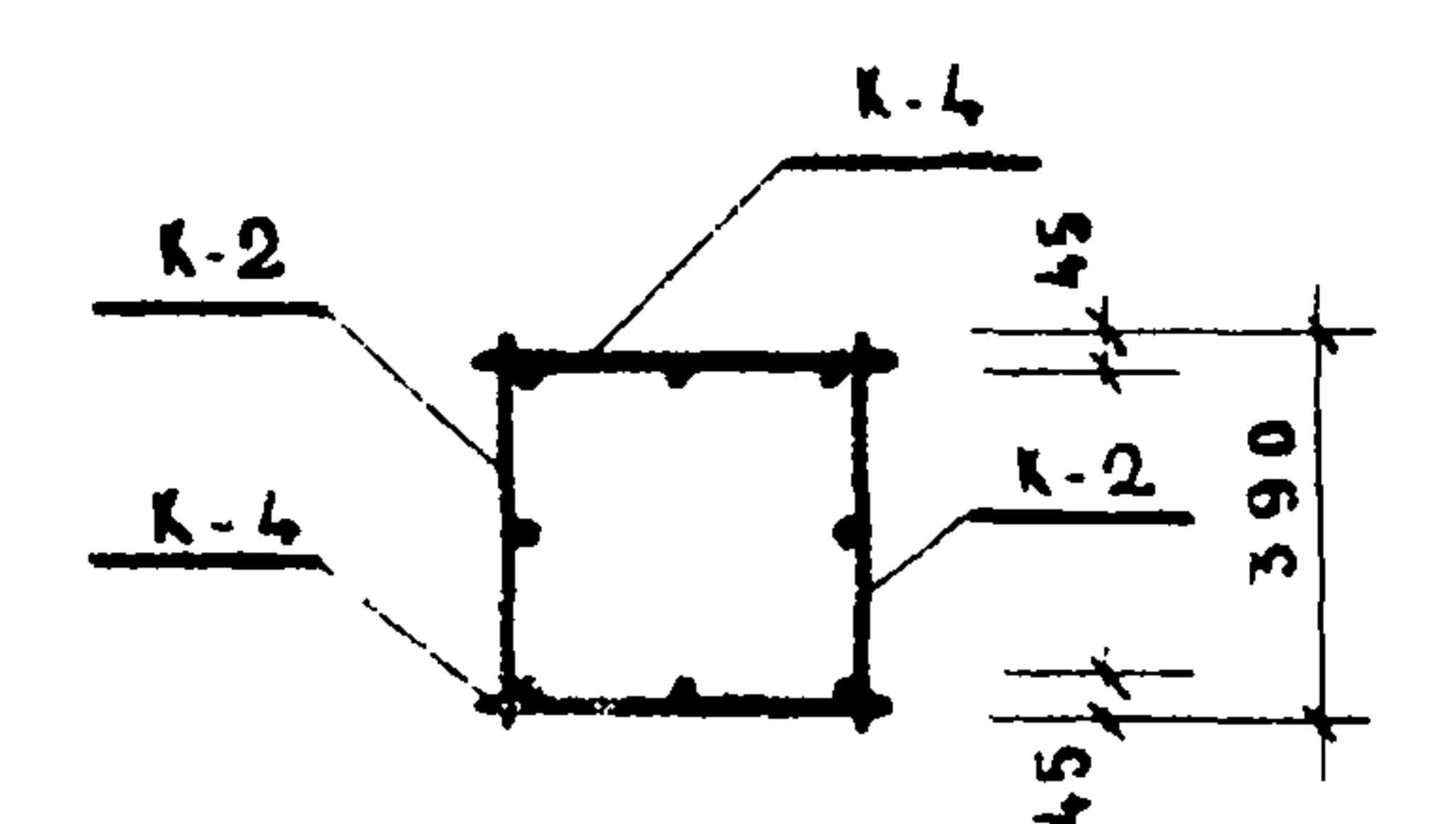
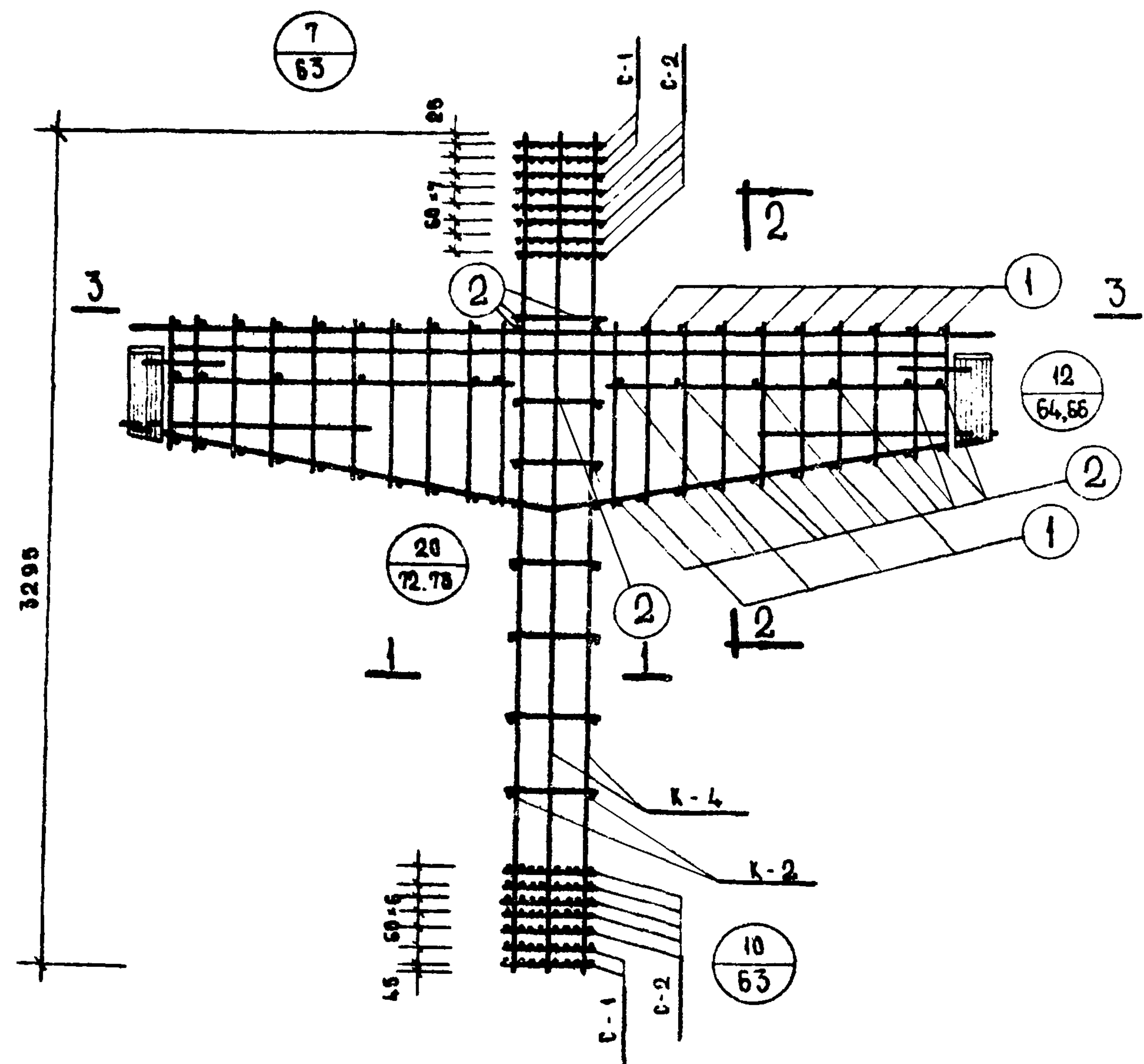
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5481-61								ПРОКАТ В СТ.3 ОС ГОСТ 380-60				
	КЛАССА А III							ИТОГО	КЛАССА А-I		ГОСТ 380-60		
	φ мм								φ мм		δ мм		
	40	36	28	25	14	12	10	ИТОГО	16	12	ИТОГО	δ=10	ИТОГО
Т-60-80-33	260	1338	33.2	6.8	13.2	20.4	51.5	518.9	8.8	27.62	36.42	17.6	17.6
ИТОГО:												572.92	



45
100
145
4

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ № - 04 - 14
1970	КОЛОННА Т-60-80-33 АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I АНСТ 54

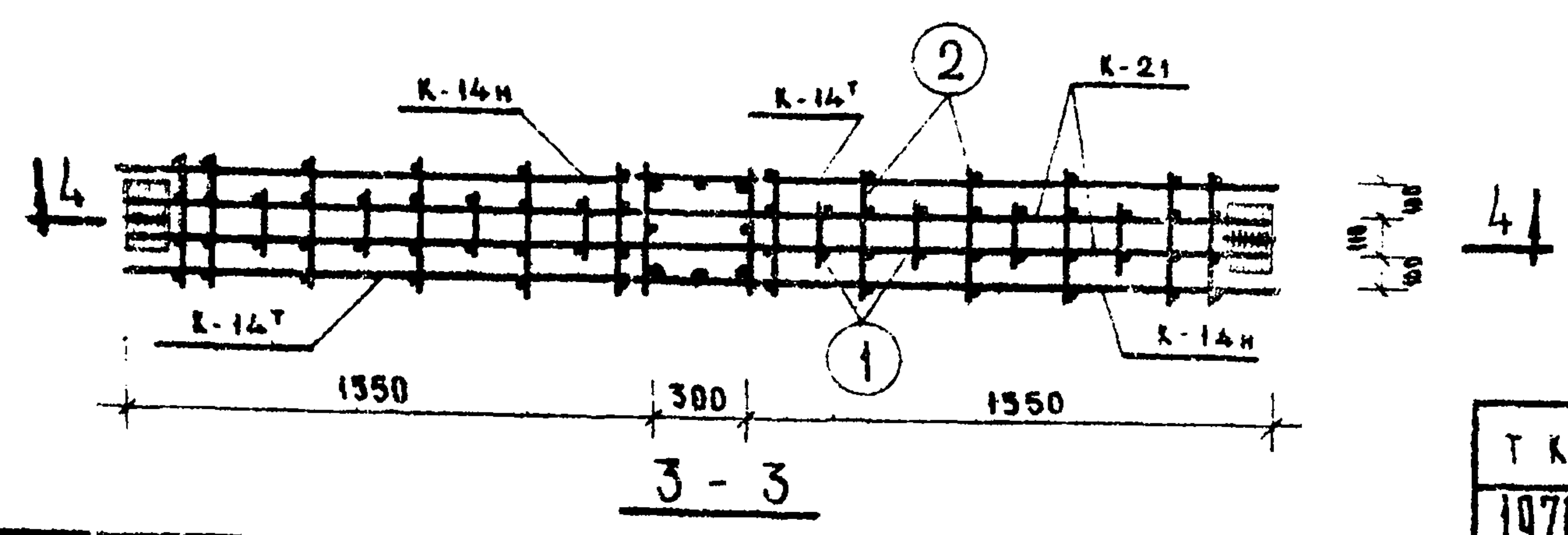


МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ КАРКАСА	КОЛ. ШТ.	д ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-24	K-2	2	82
	K-4	2	83
	K-14 ^T	2-2	86
	K-21	2	89
	C-1	5	90
	C-2	10	90
	П03.1	26	100
	П03.2	46	100

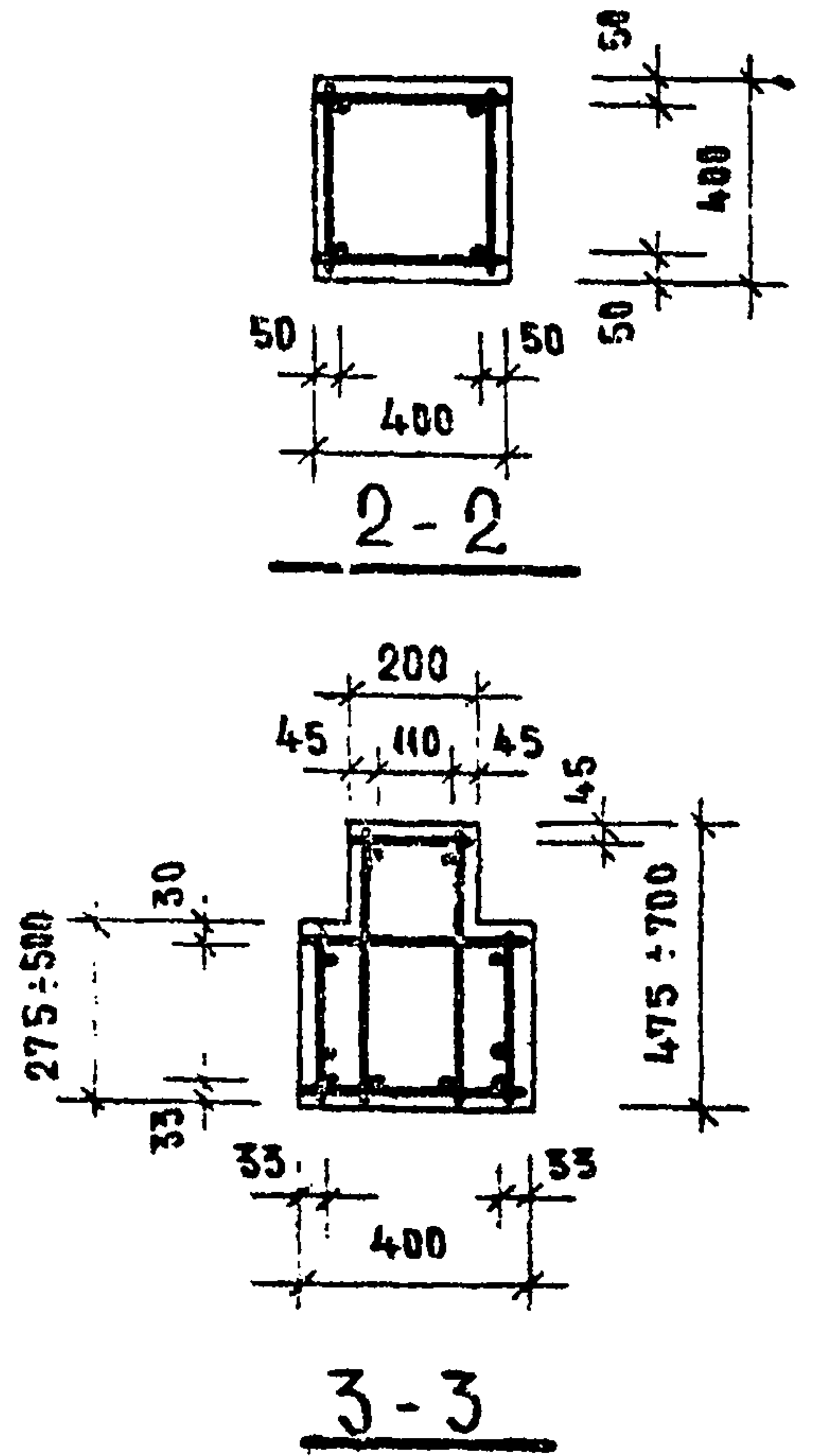
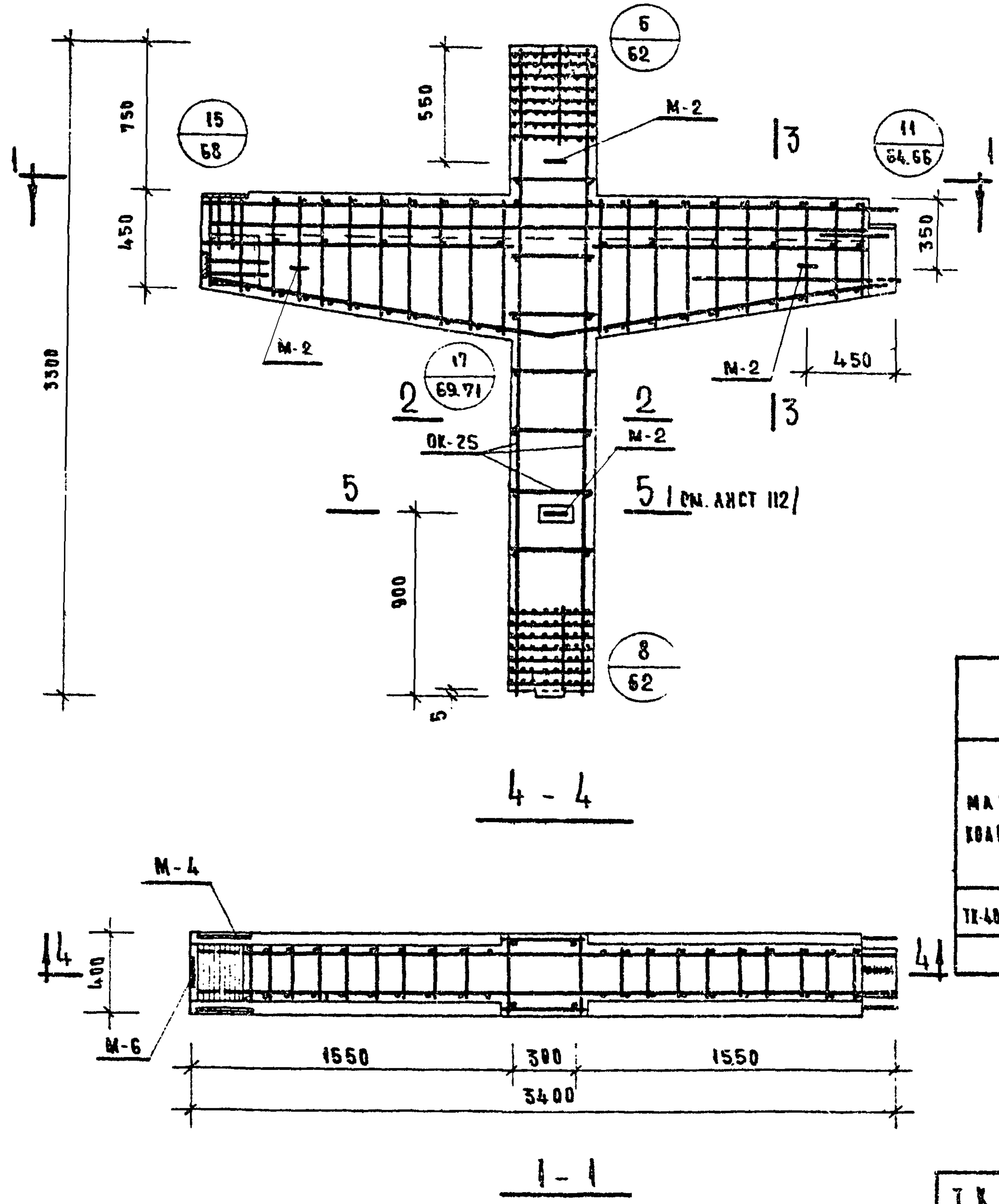
2-2

ПРИМЕЧАНИЯ:

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



Т К	КОЛОННЫ	БЕРНА
1970	КОЛОННА Т-60-80-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-24	ИИ-34-14 ВЫПУСК ЛИСТ Т 55



СРЕДНОФОНКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ ВСТЗ.НО							
	К Л А С С А - В										К Л А С С А - I							
	Ф М М										Г У С Т 380 - 60							
	40	36	25	20	18	14	12	6	-	-	ГОТ	Ф М М	ГОТ	Б-8	Б-2	-	ГОТ	
ТК-40-60-33	130.0	69.4	28.4	16.8	4.2	14.0	0.62	17.5	-	-	2829	8.8	49.8	58.6	8.8	15.8		24.6
ИТОГО: 364.1																		

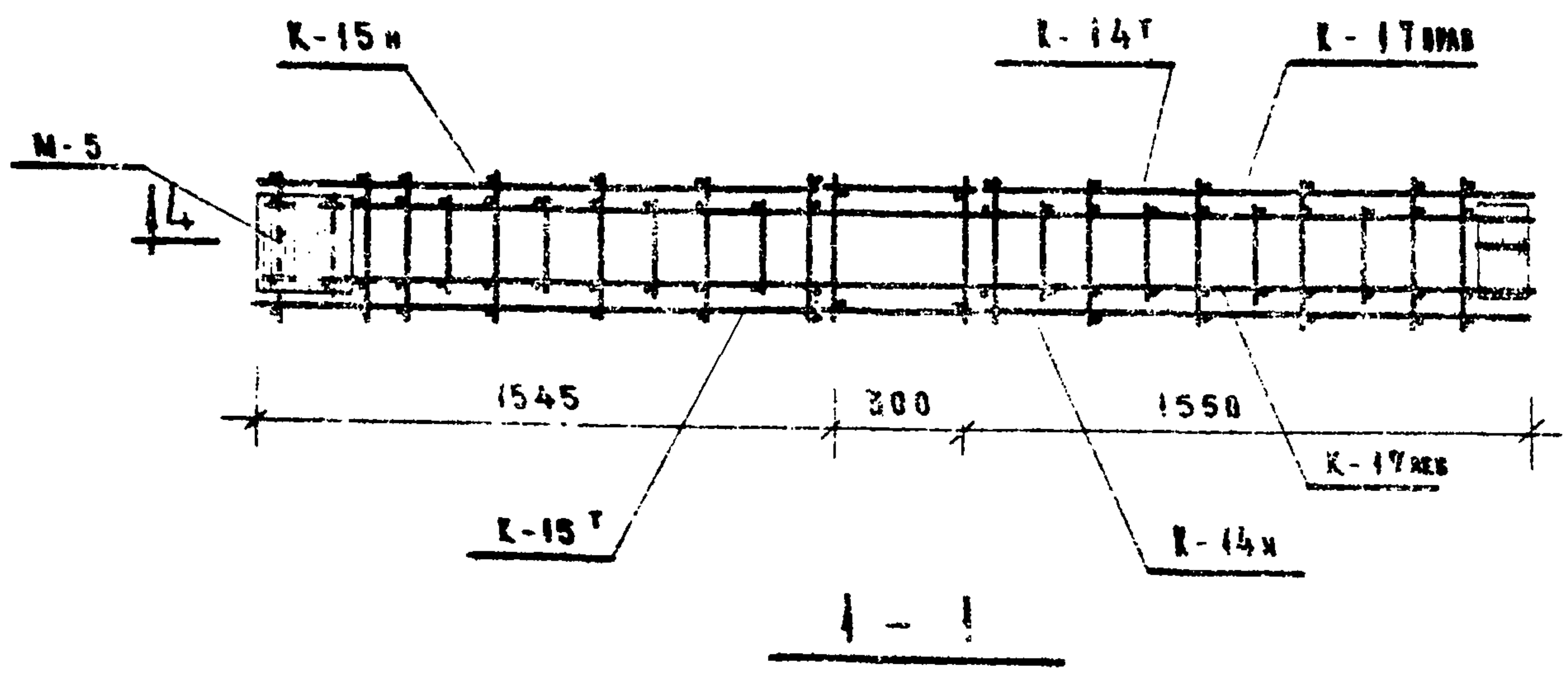
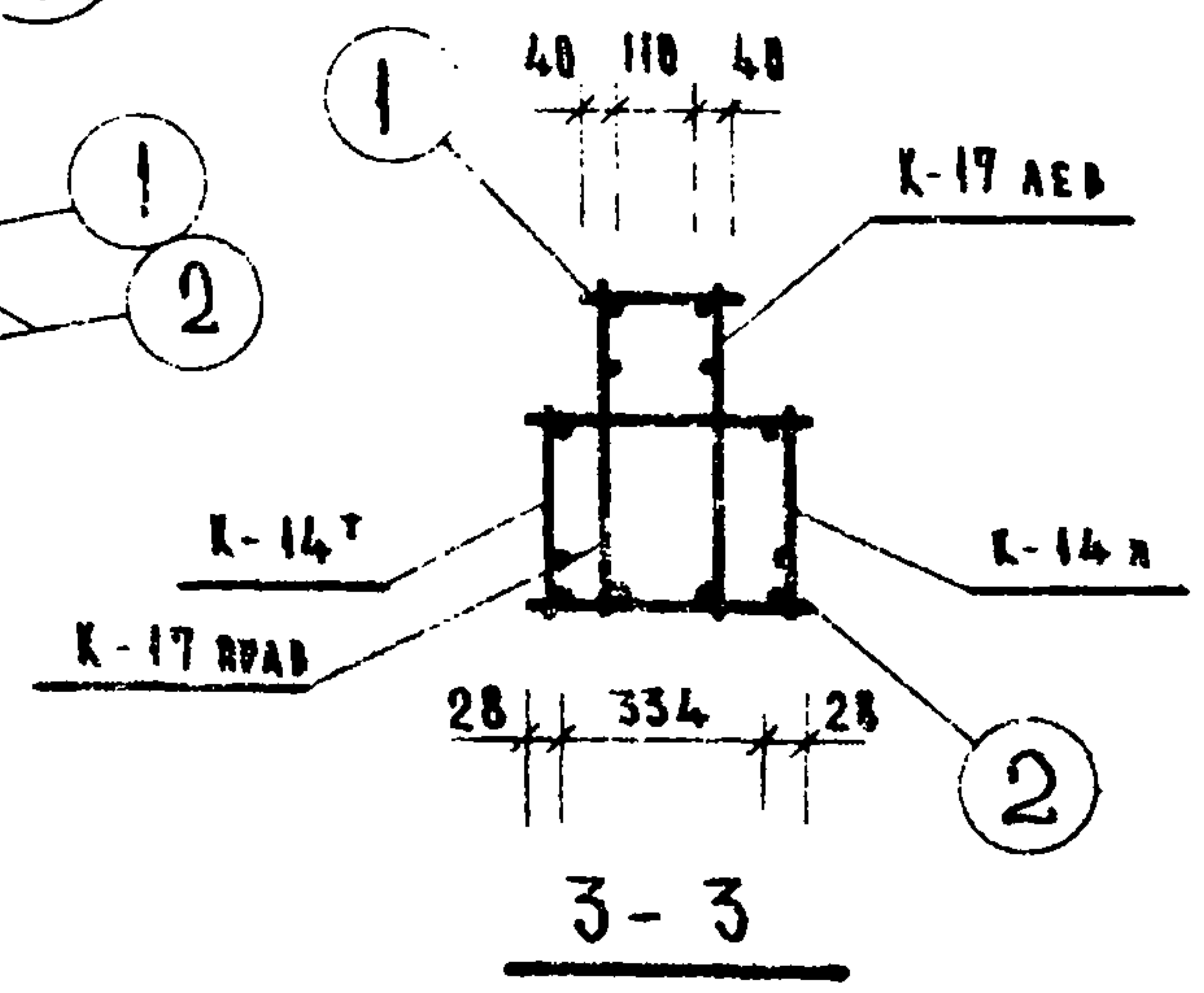
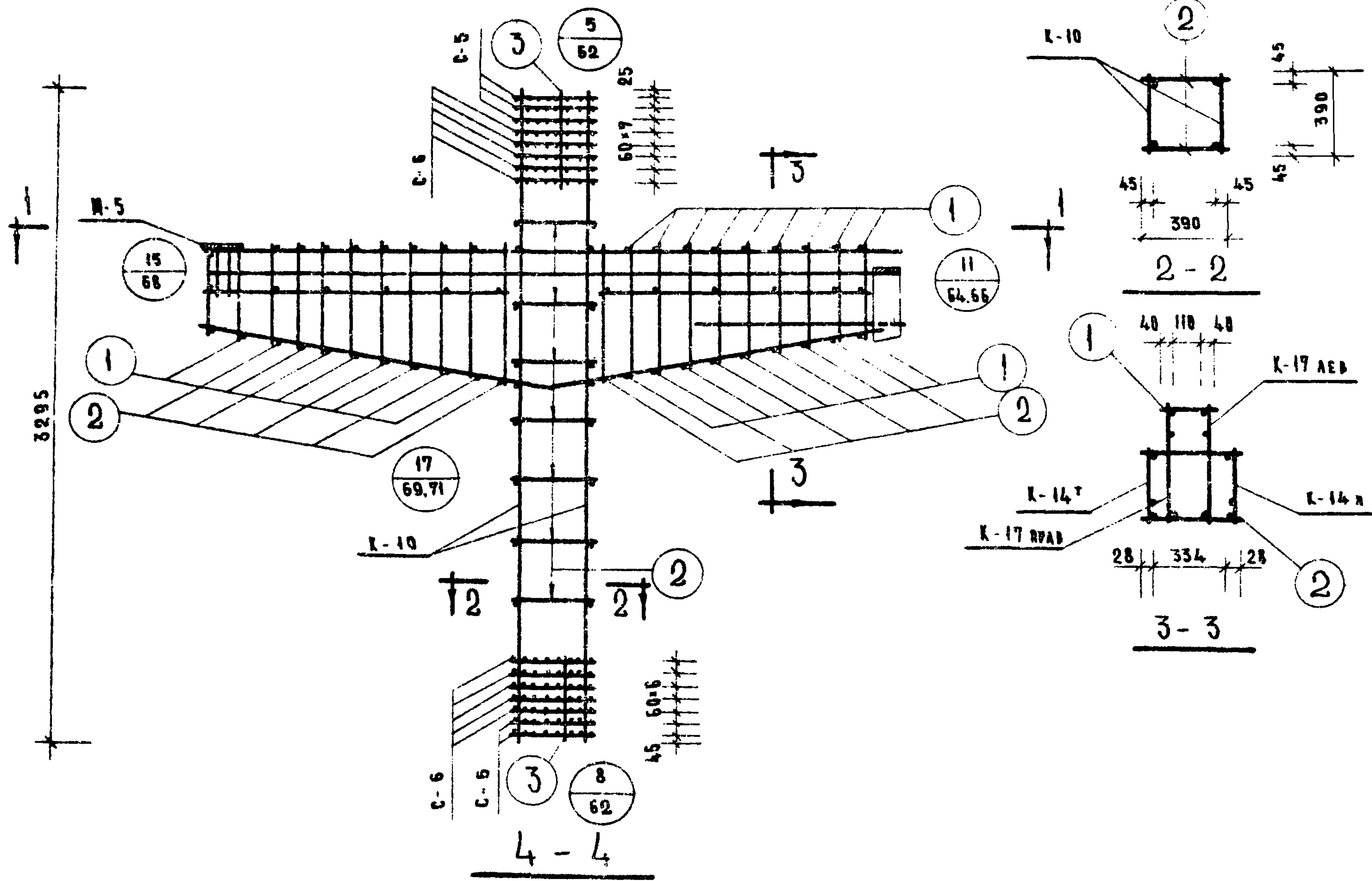
ПРИМЕЧАНИЕ
 1. В НАЗВОНИИ ЧЕРТЕЖА СМ. АНСТ № 14.

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ НН-06-14
1970	КОЛОННА ТК-40-60-33. АРМИРОВАНИЕ.	ВЫБОР I АНСТ 56

10561 74
 Kambor

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК ИЗДЕЛИЙ
НА ДАНН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

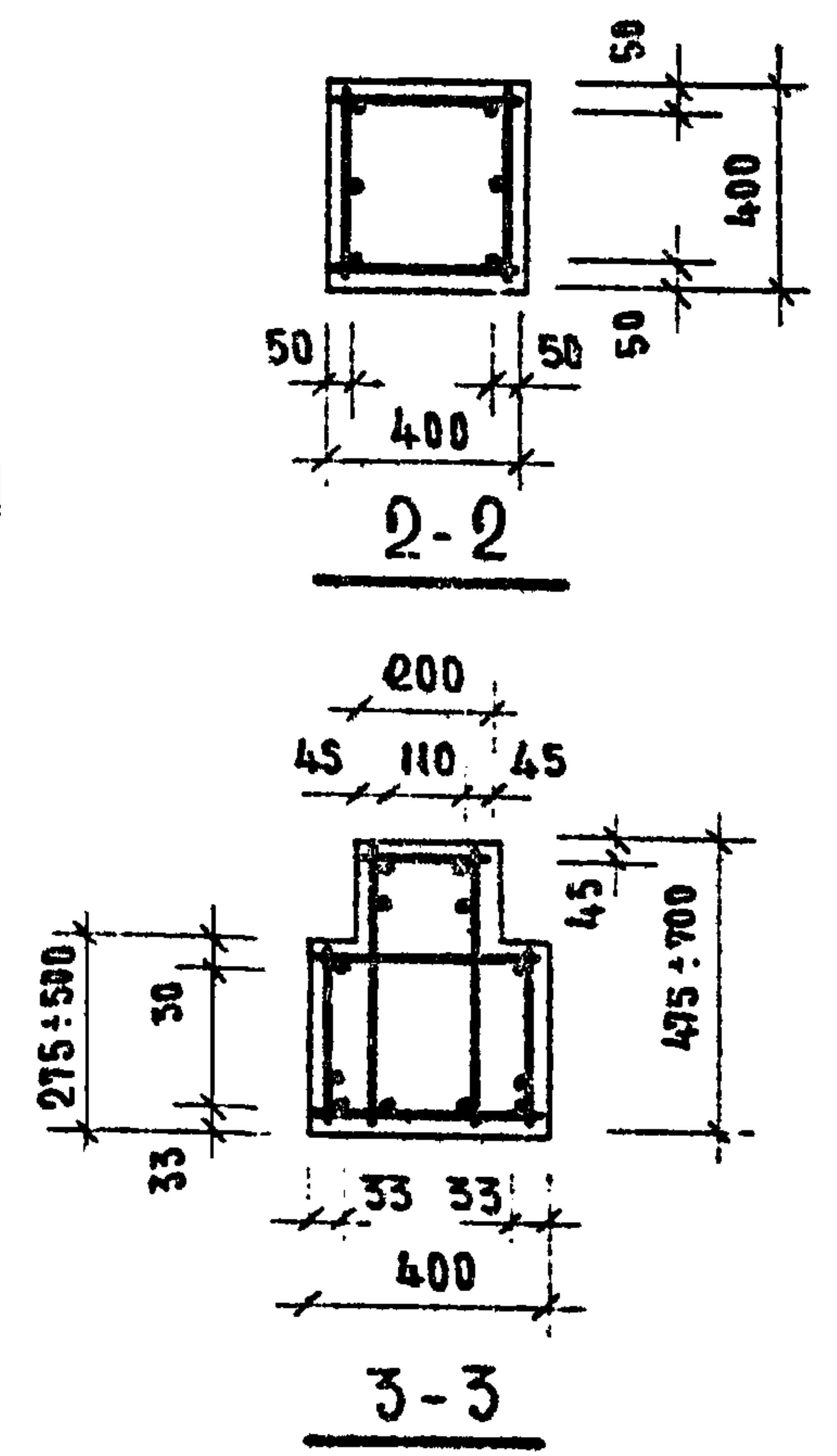
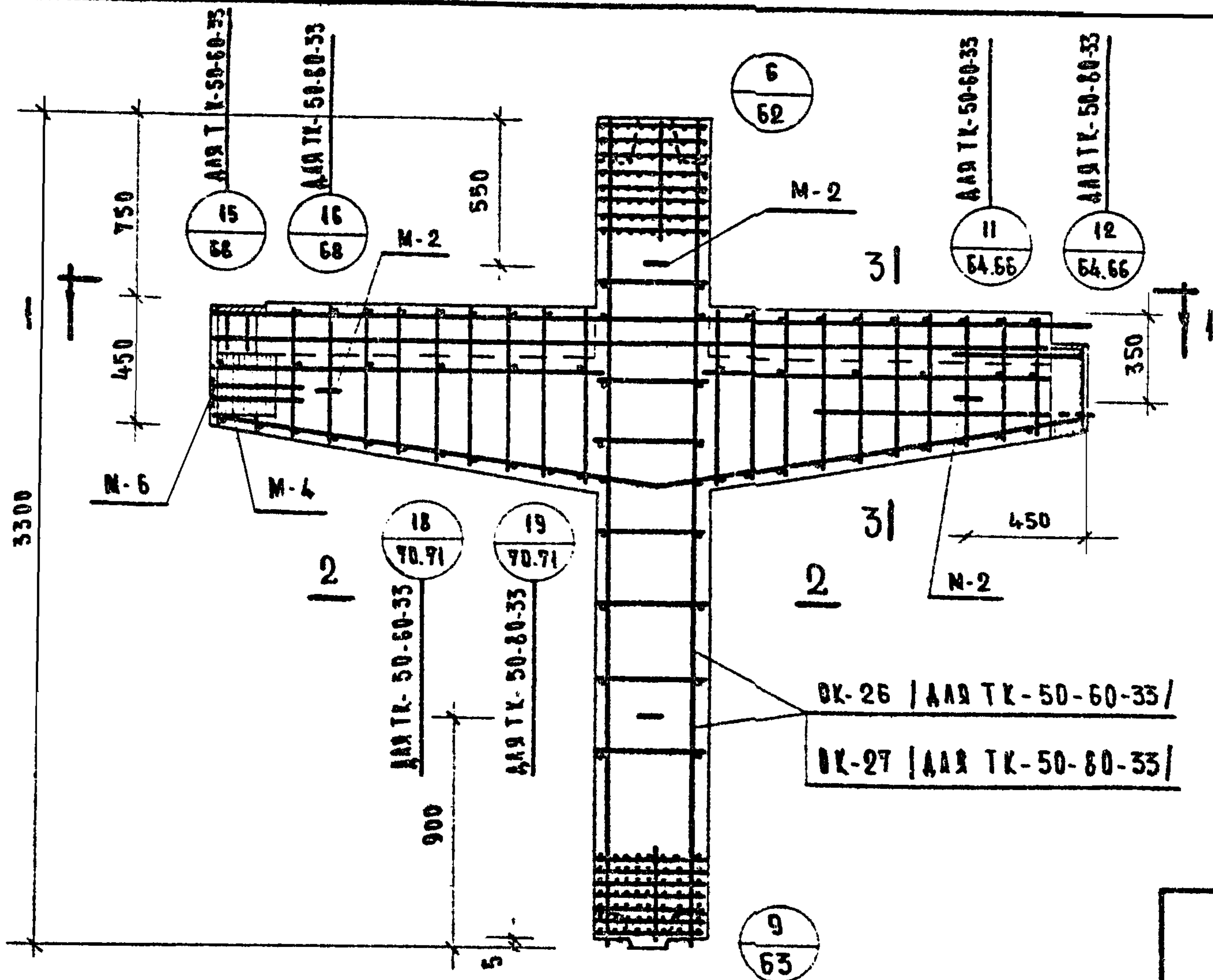
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КВА МТ	И ЗАГОТ. ЧЕРТ.
ОК-25	К-10	2	84
	К-14 ^Т	1+1	86
	К-15 ^Т	1+1	86
	К-17 ^А	1+1	87
	С-5	5	90
	С-6	10	90
	М-5	1	96
	П03.1	26	100
	П03.2	46	100
	П03.3	8	100



ПРИМЕЧАНИЯ:

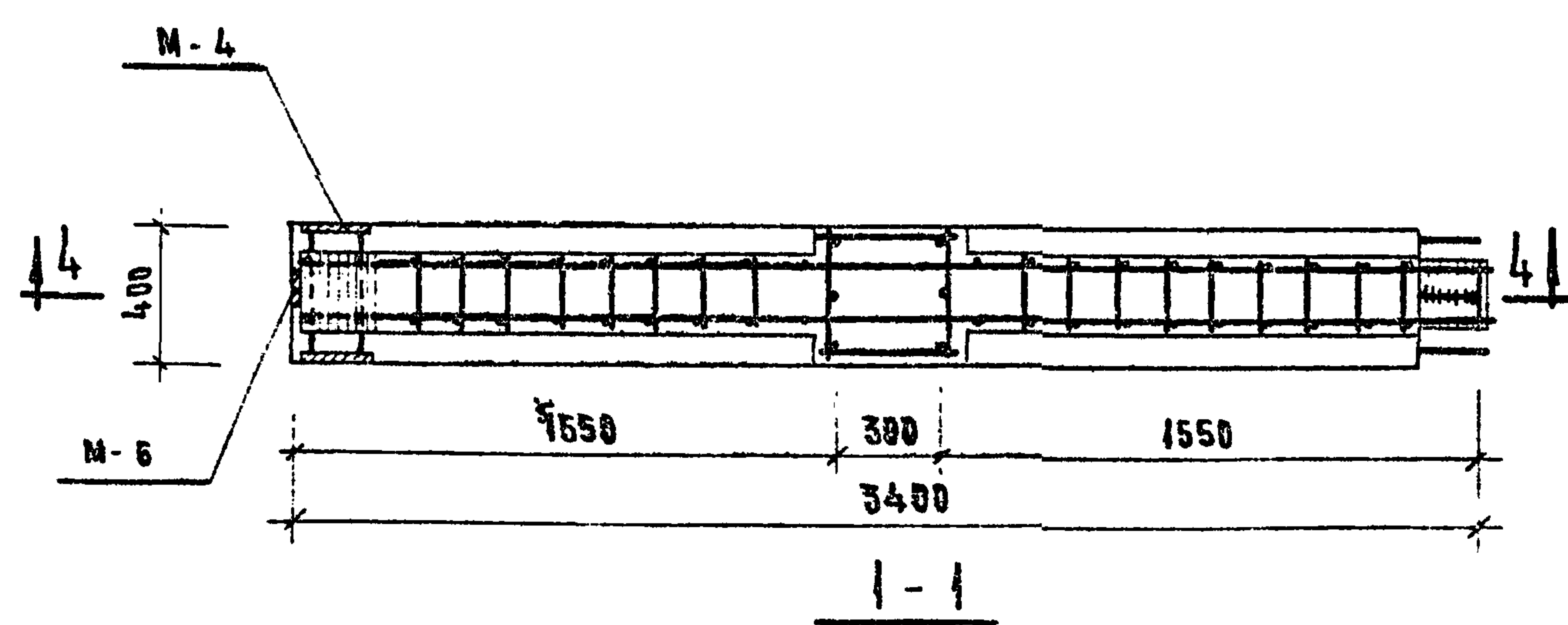
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ДАРОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.
2. ДАННЫЙ АНСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С АНСТАМИ УЗАОБ.

Т К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ НН-04-14
1070	К О Л О Н Н А, ОБЪЕМНЫЙ Т К - 40 - 60 - 33 КАРКАС ОК - 25	ВЫПУСК I АНСТ 57



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	№ АРСТА
ТК-50-60-33	ОК-26	1	59
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96
ТК-50-80-33	ОК-27	1	59
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96

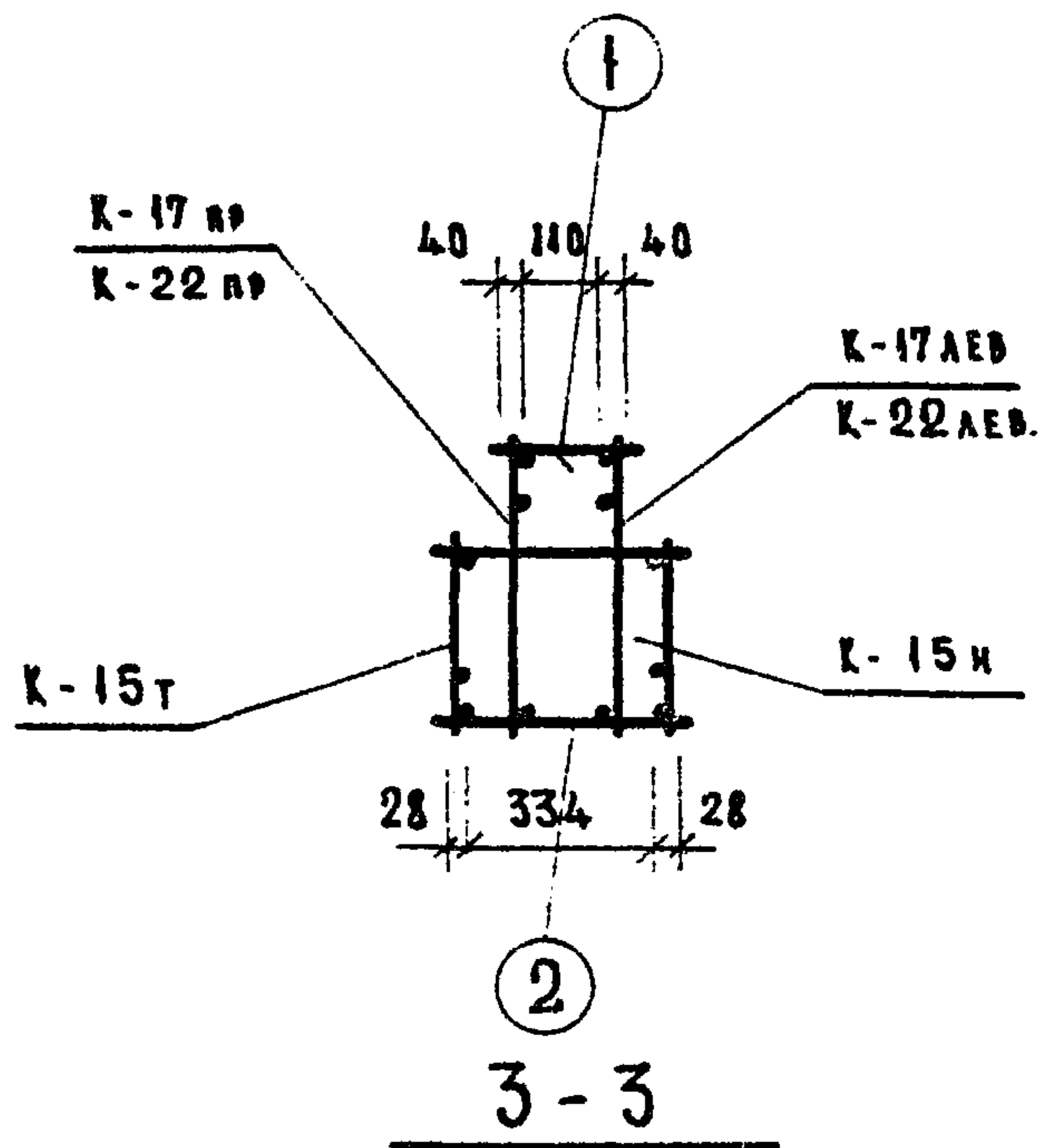
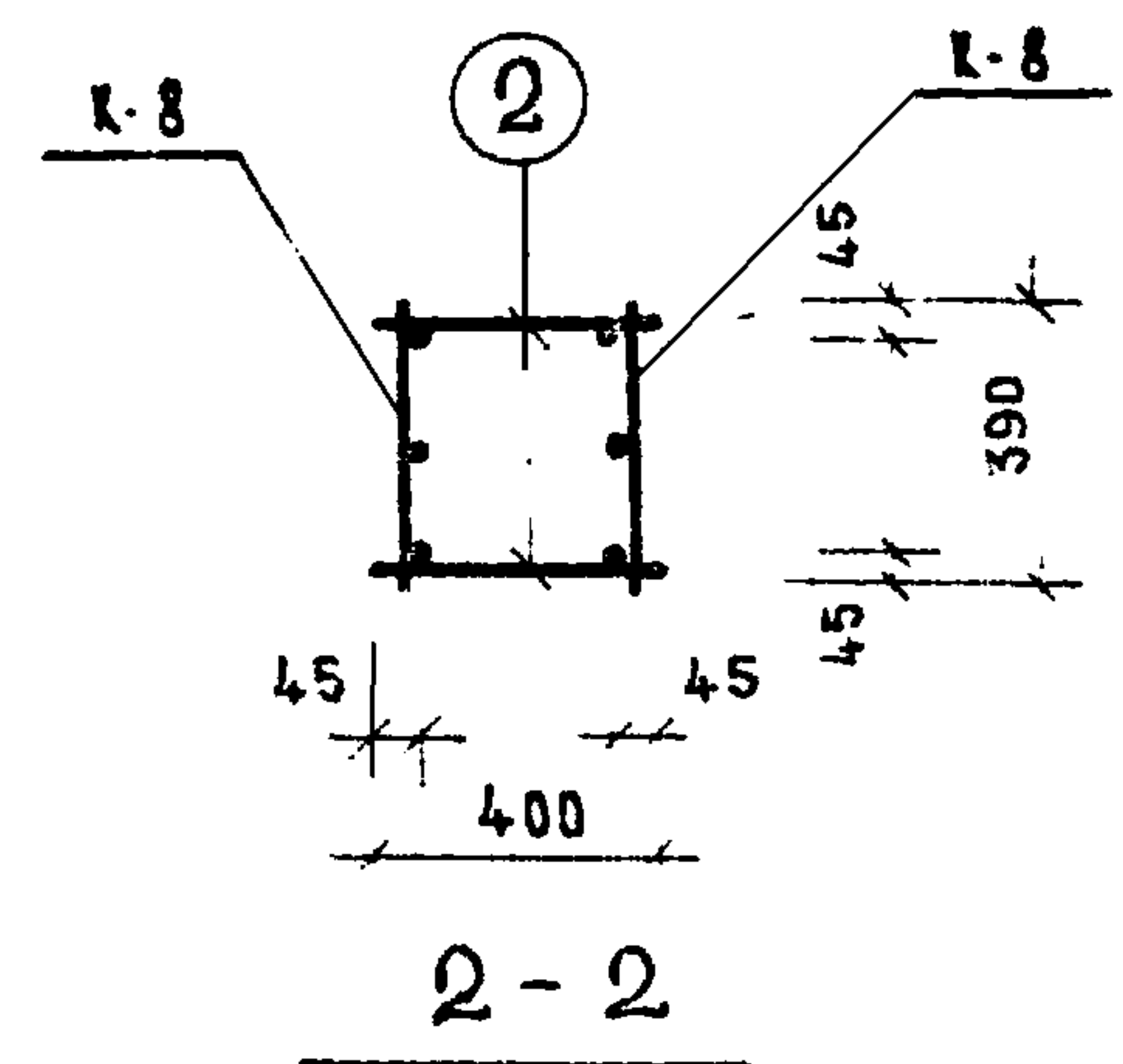
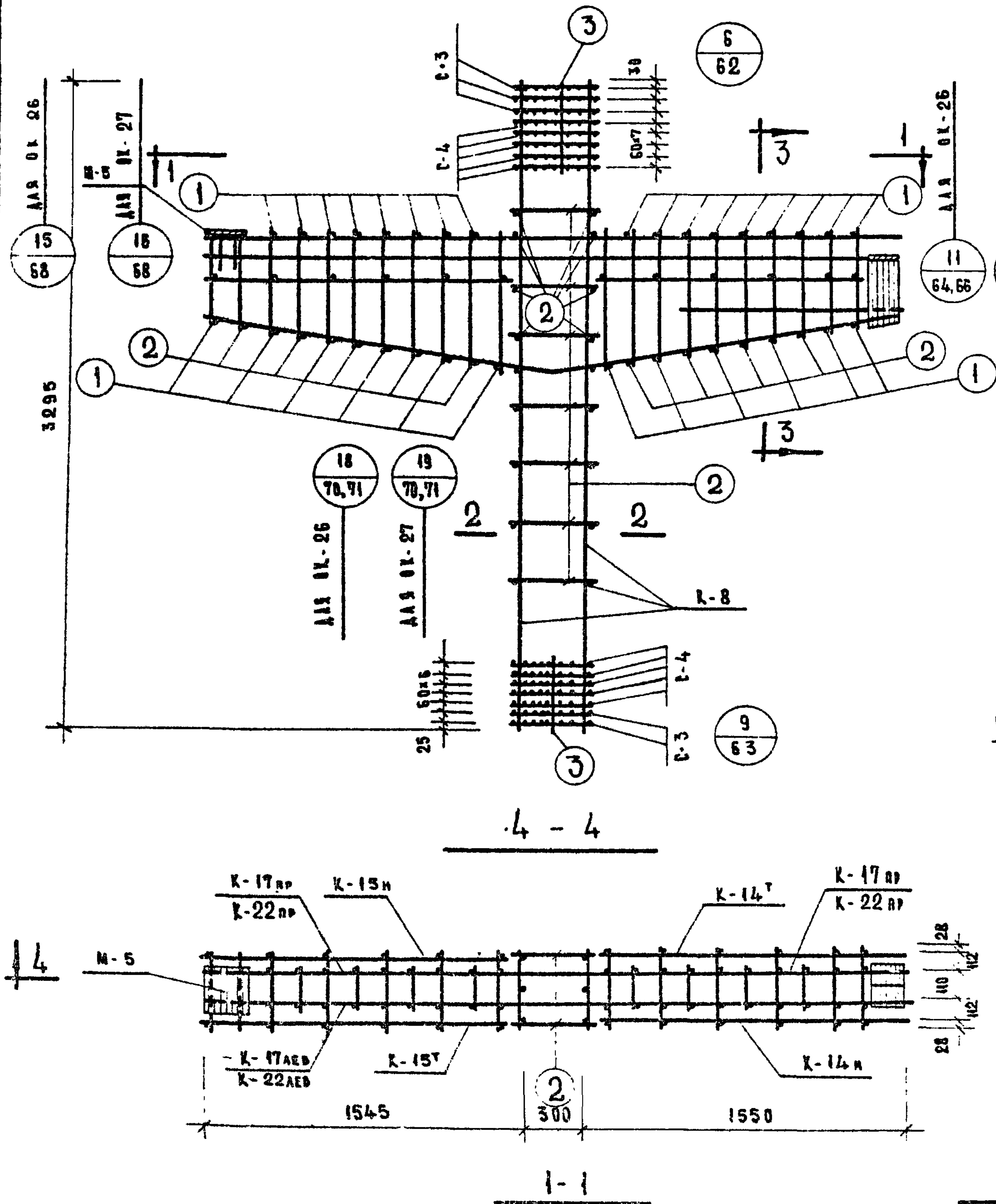


ВЫБОРКА СТАЛ НА ВАНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5701-81										ПРОКАТ В С73.08							
	КЛАССА А - III										КЛАССА А I		ГОСТ					
	40	36	28	25	20	18	14	12	10	8	ИТОГО	16	12	ИТОГО	Б-10	Б-12	-	ИТОГО
ТК-50-60-33	194.4	69.4	-	28.4	16.8	4.16	14.0	0.62	-	32.5	360.3	8.8	48.0	56.8	8.8	15.8	-	24.6
	ВСЕГО 461.7																	
ТК-50-80-33	194.4	121.0	33.2	3.4	-	4.16	14.0	22.0	-	32.5	424.7	8.8	26.2	35.22	8.8	15.8	-	24.6
	ВСЕГО 434.5																	

ПРИМЕЧАНИЕ:
1 В НАЗБОЧНИЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ СМ. АНСТ 14

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИМ-04-14
1970	КОЛОННЫ ТК-50-60-33, ТК-50-80-33 АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК I АНСТ 58



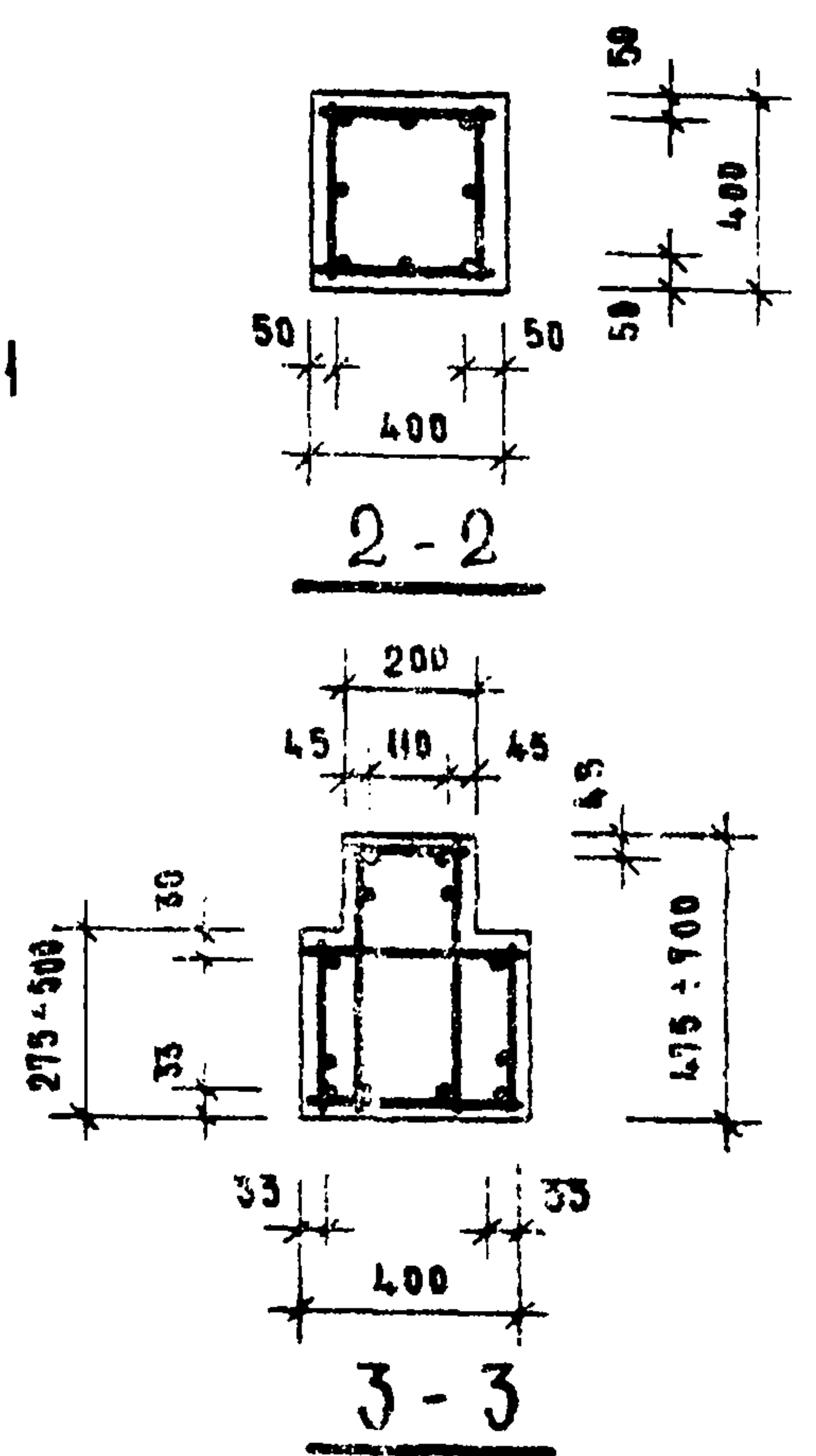
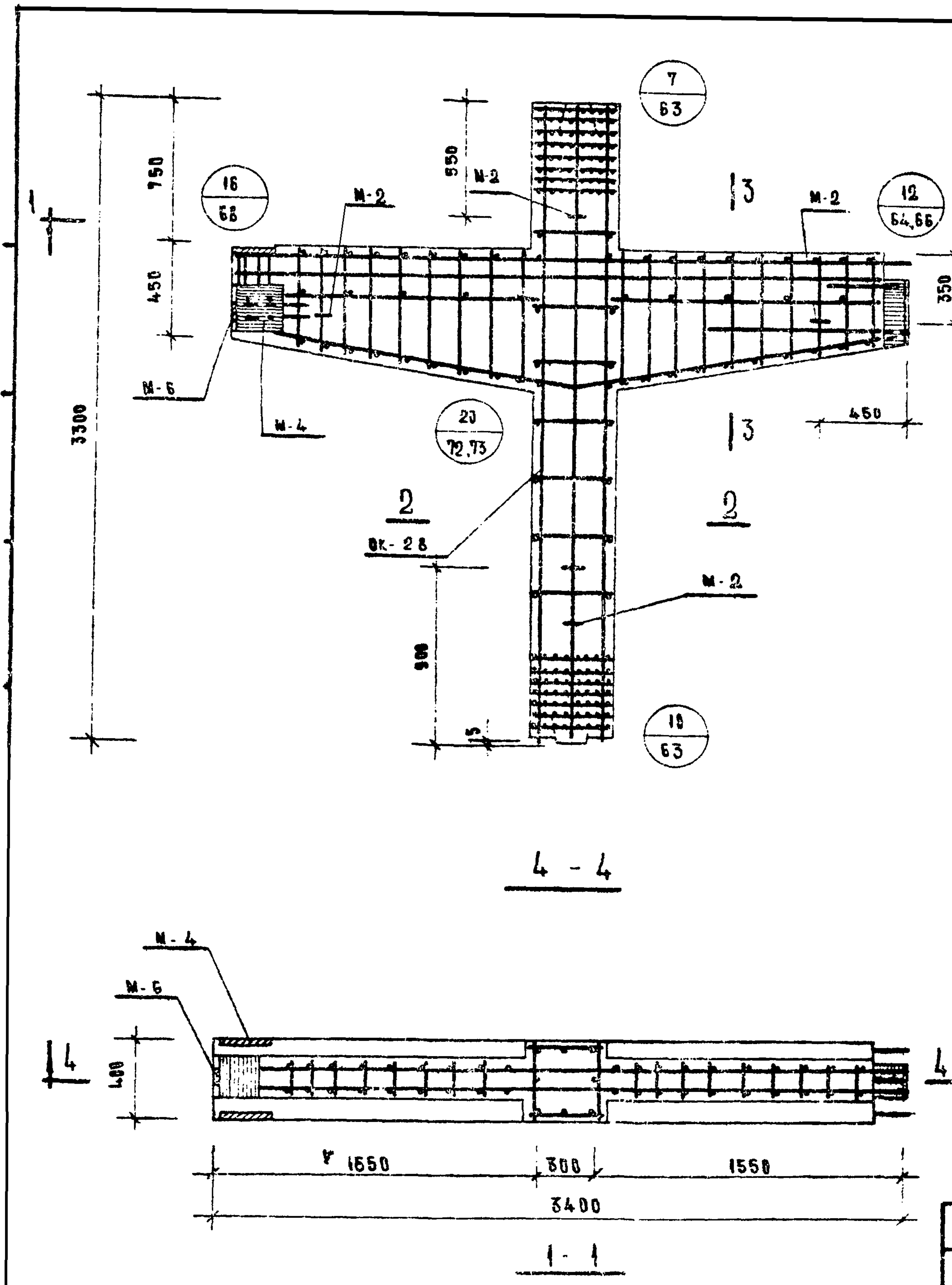
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛ.	КОЛ-ВО ШТ.	ЗАГОТ. ЧЕРТ.
OK-26	K-8	2	84
	K-14 ^T	1+1	86
	K-15 ^T	1+1	86
	K-17 ^{HP}	1+1	87
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	PO3.1	26	100
	PO3.2	46	100
	PO3.3	4	100
	M-5	1	96
OK-27	K-8	2	84
	K-14 ^T	1+1	86
	K-15 ^T	1+1	86
	K-22 ^{HP}	1+1	89
	C-3	5	90
	C-4	10	90
	PO3.1	26	100
	PO3.2	46	100
PO3.3	4	100	
M-5	1	96	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

Т К	К О Д О В Н И К	СЕРИЯ
1970	КОДОВЫЕ Т К - 50 - 60 - 33; Т К - 50 - 80 - 33 ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ ОК - 26, ОК - 27	ИИ - 04 - 14 ВЫПУСК ЛСТ 59



СРЕДНОКЛАДНОС МАРКЕ АРМАТУРНИХ ИЗДЕЛИЈА НА КВАДРАТ.

МАРКА КВАДРАТ	МАРКА ИЗДЕЛИЈА	КОЛ. ШТ.	№ АРС ТА
ТК-60-80-33	ВК-28	1	61
	М-2	4	95
	М-4	1	96
	М-6	1	96

ВИБОРКА СТАЛИ НА ОДНО КВАДРАТ СГ

МАРКА КВАДРАТ	ГОРЯЧЕКАТАНА АРМАТУРНА СТАЛ ГУСТ 5781-81										ВРКАТ В ВУЗЕ						
	КЛАСС А - III										КЛАСС А-I						
	мм										мм						
	40	36	28	25	18	14	12	10	-	-	16	12	10	8	6	4	
ТК-60-80-33	260	121	33.2	3.4	4.2	14.0	22.0	51.5			500.3	8.8	27.4	36.2	8.8	15.8	24.6

ГУСТ 570.1

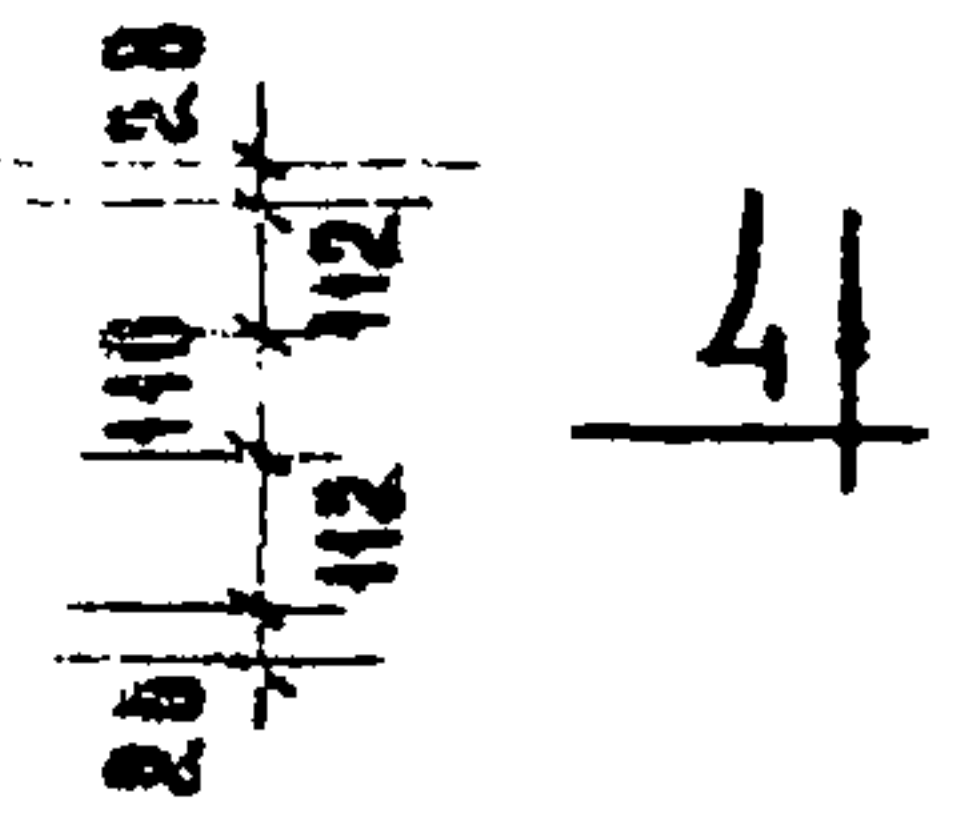
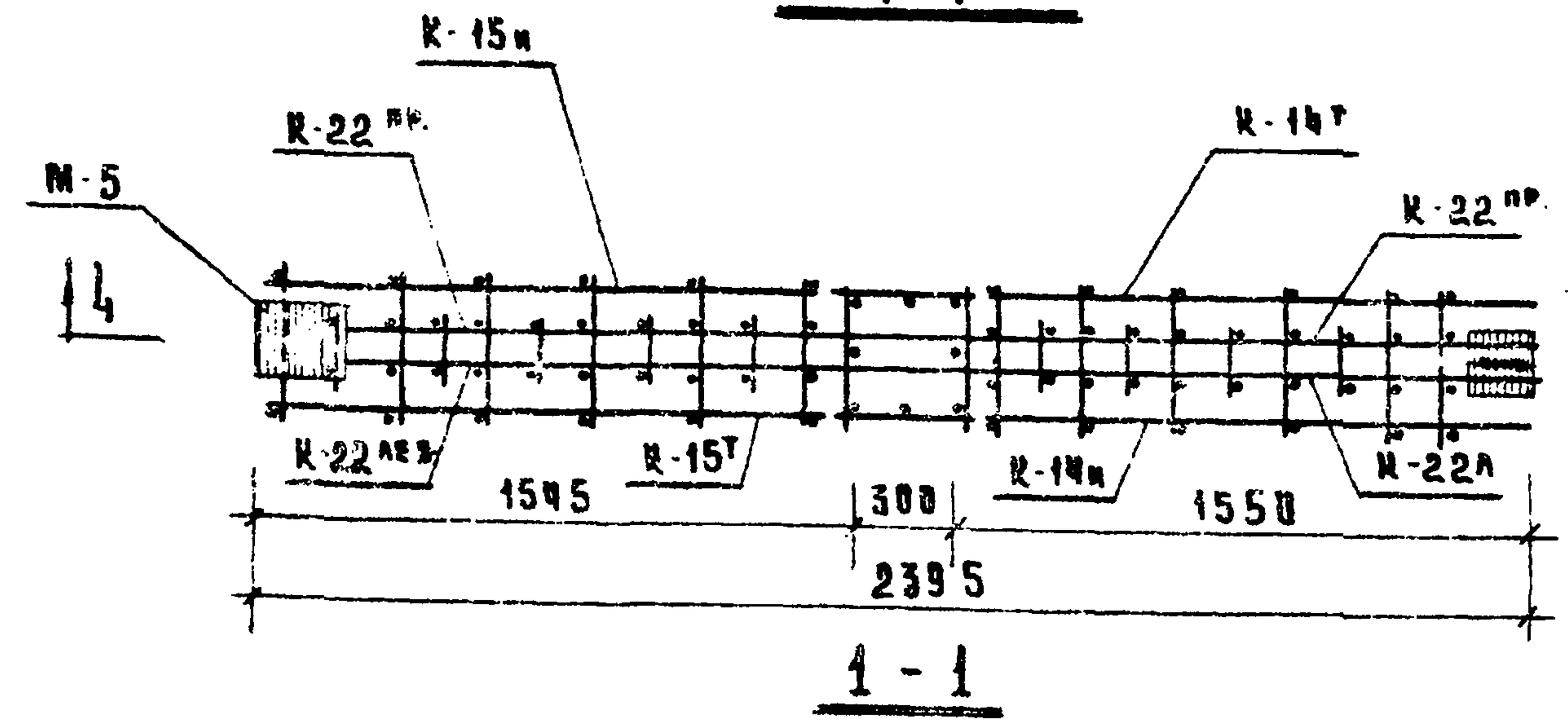
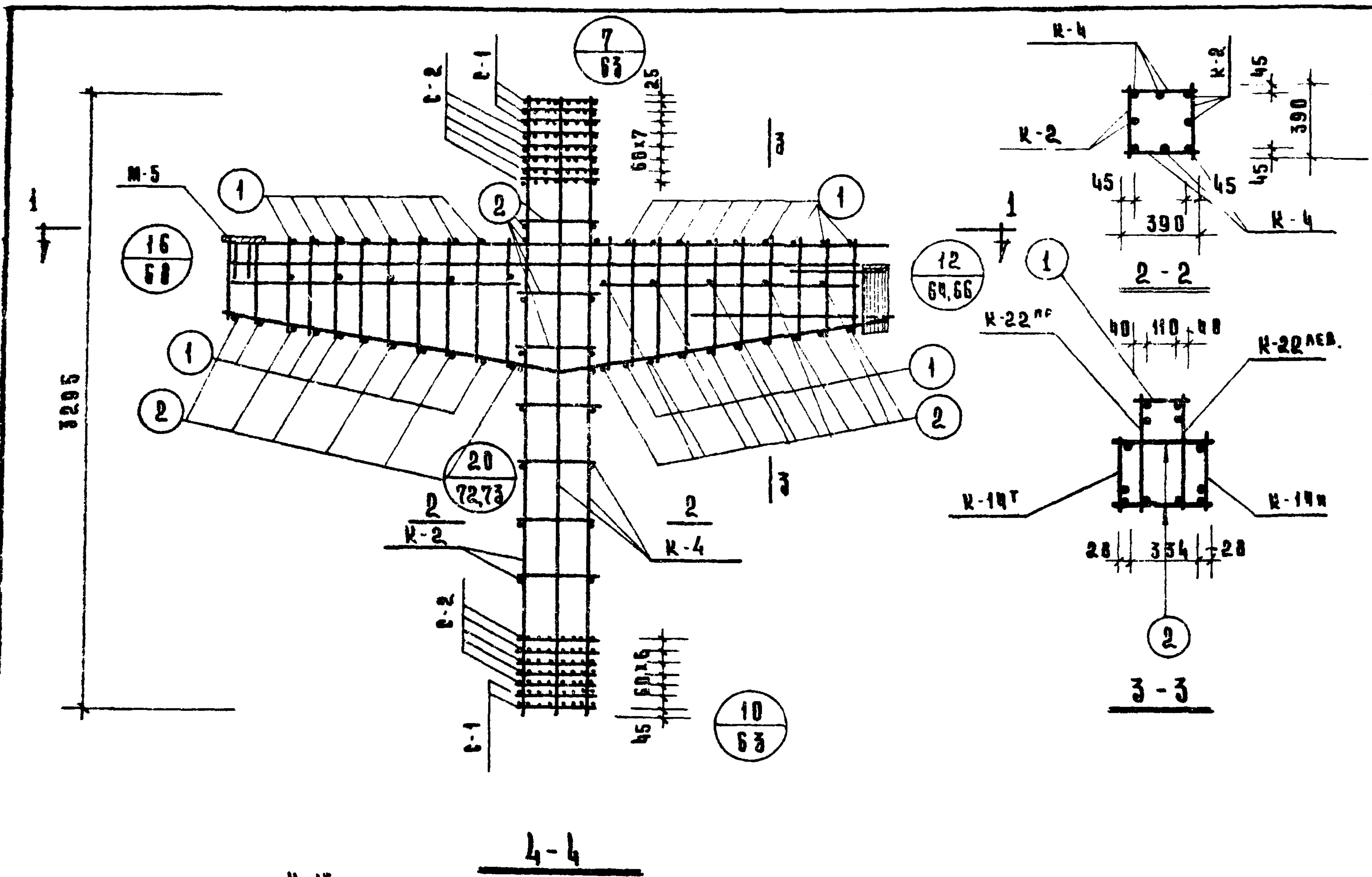
ТК	КВАДРАТ	СЕРИЈА
1970	КВАДРАТ ТК-60-80-33. АРМИРОВАНИЕ	ВУЗЕ I

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК ИЗДЕЛИЙ
НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

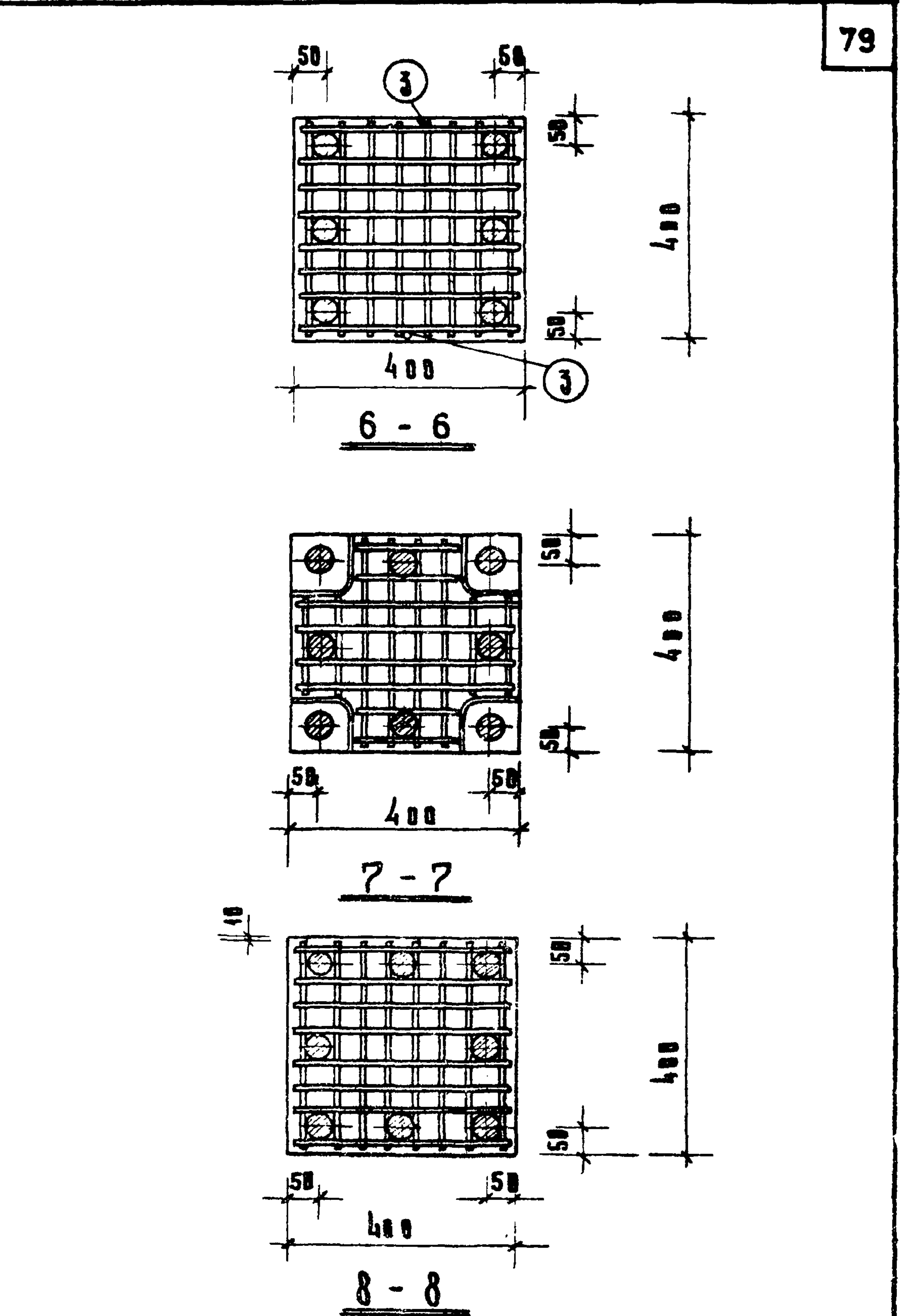
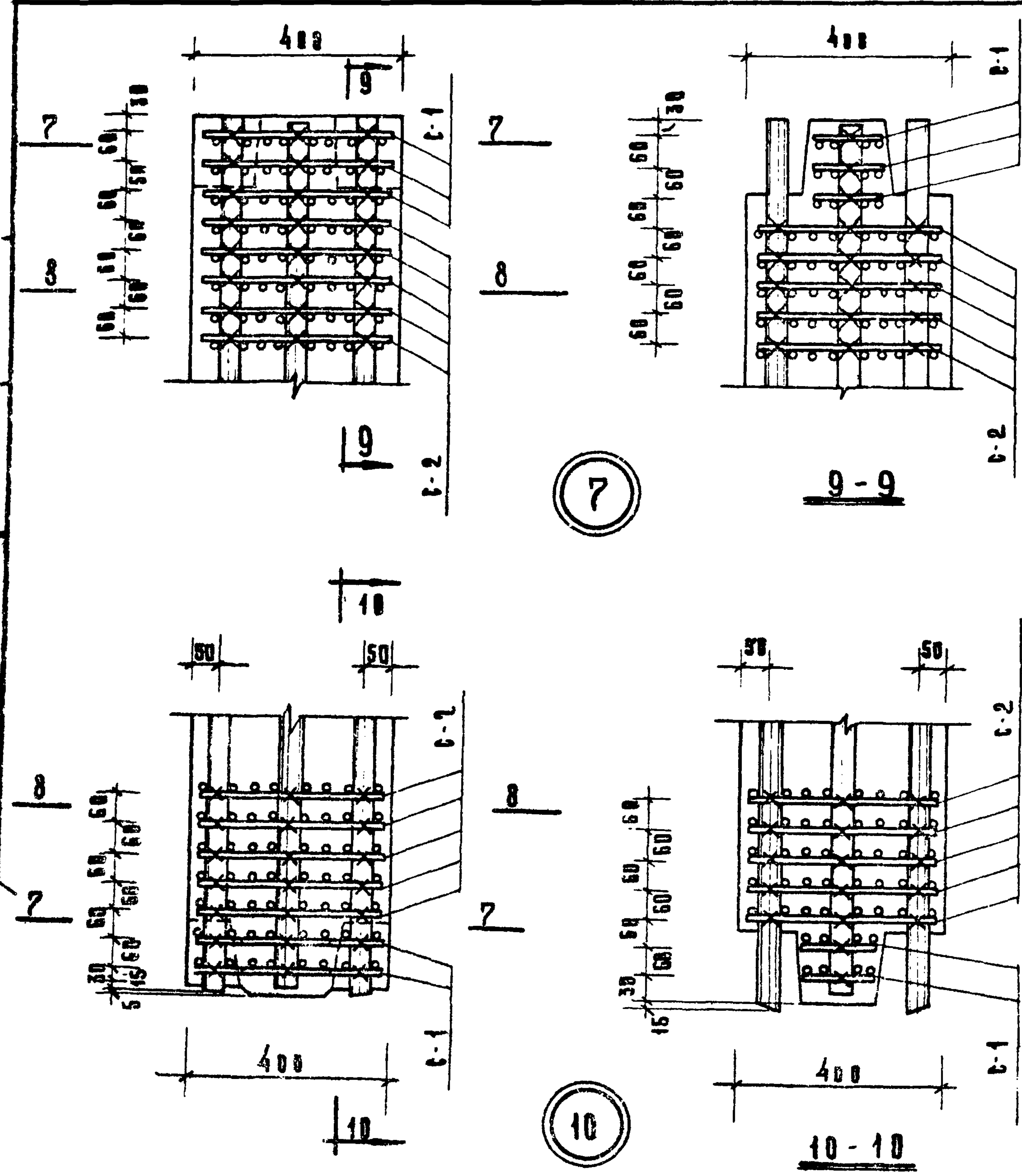
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	И ЗАРПОВ. ЧЕРТ.
OK-28	K-2	2	82
	K-4	2	83
	K-14T	1+1	86
	K-15T	1+1	86
	K-22AEB	1	89
	K-22np	1	89
	M-5	1	96
	C-1	5	98
	P-2	10	98
	PO3.1	26	100
	PO3.2	46	100

П Р И М Е Ч А Н И Я

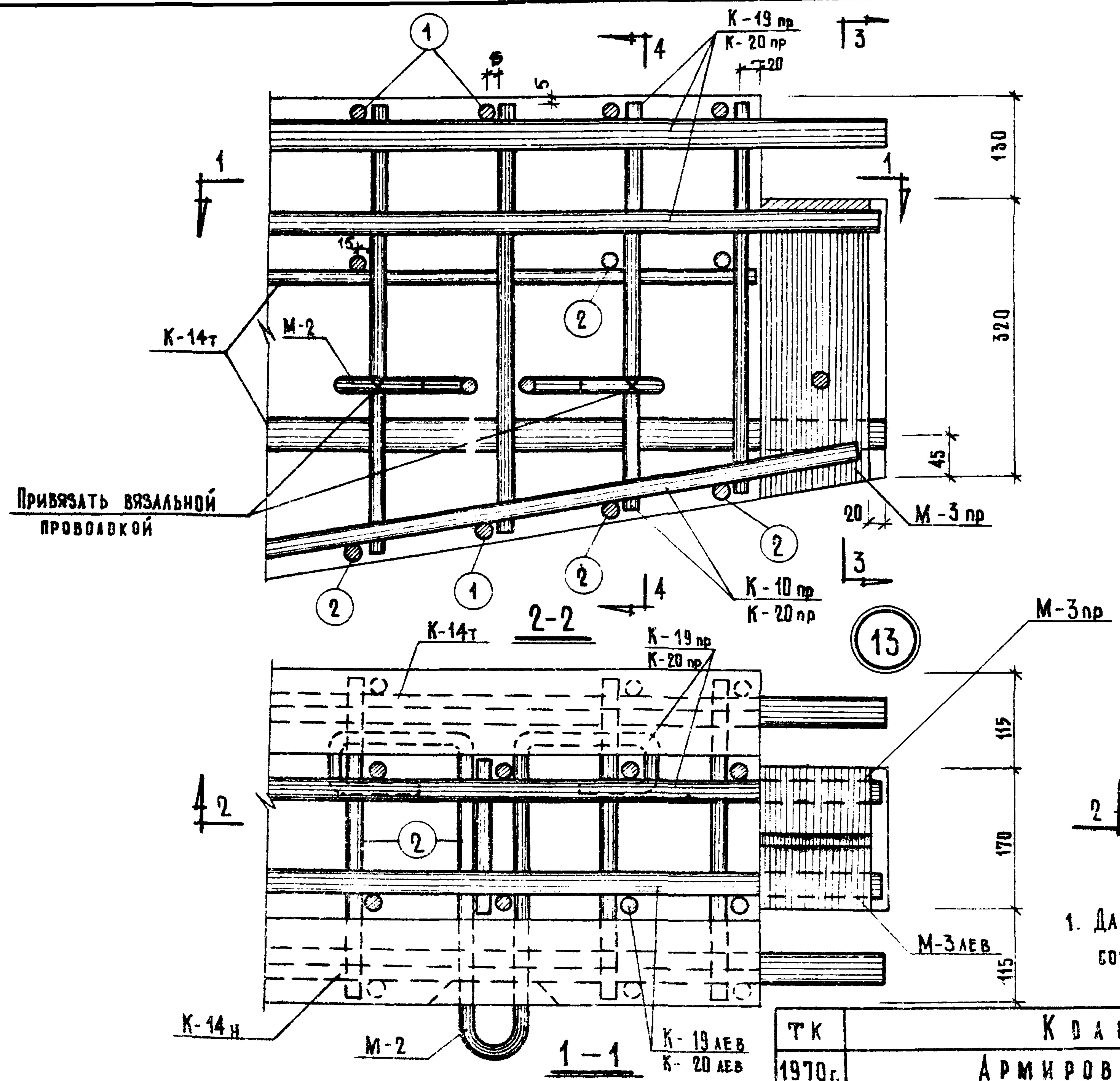
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРостРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛАСТИК КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.



ТК	К В А Д Р И К И	С Е Р И Я ИИ-04-14
1970	КВАДРИКА, ТК-60-80-33 ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-28	ВЫЯСН I 61



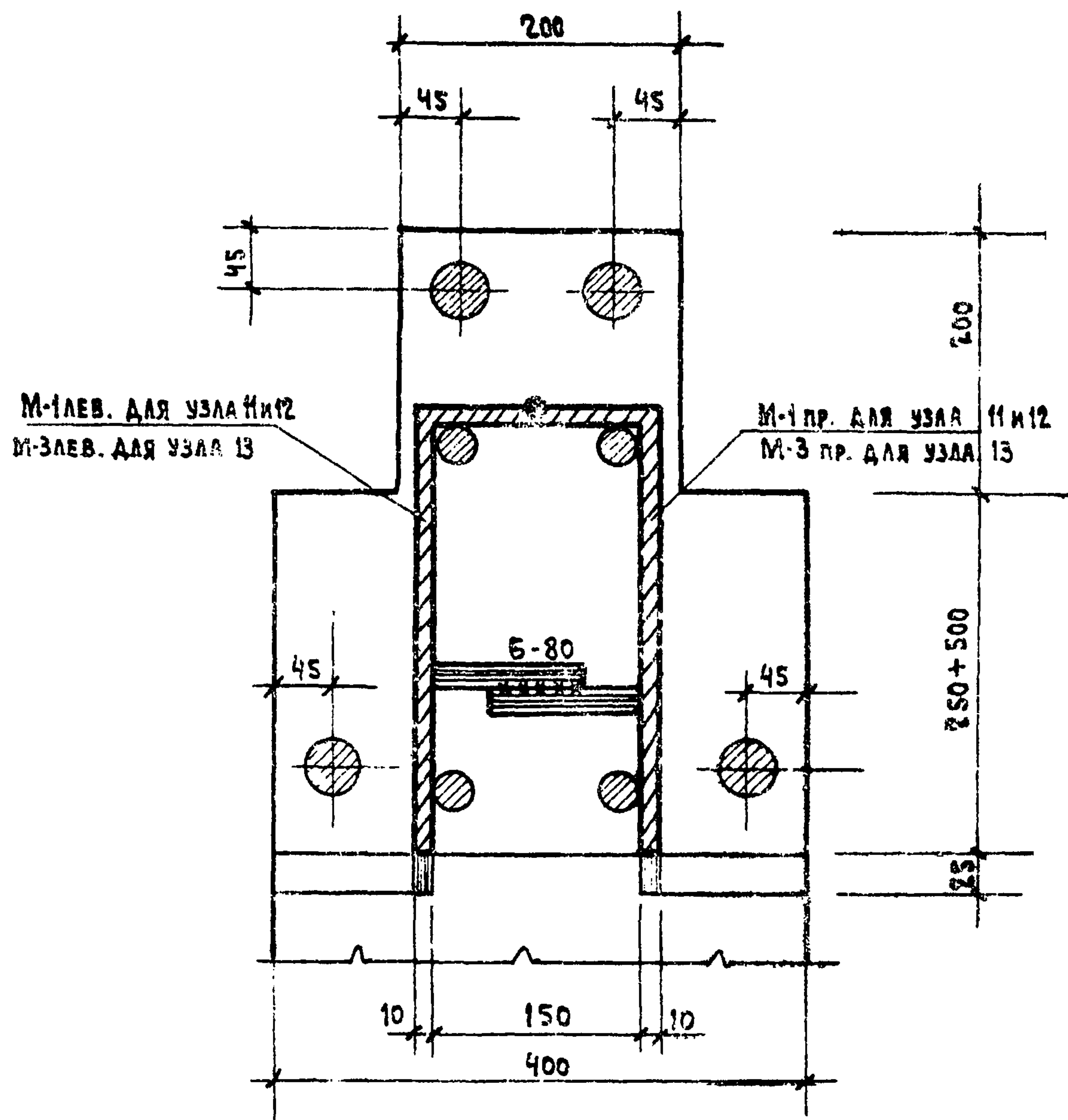
ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 7, 10.	КВ-04-10
		ВЫПУСК I
		Лист 83



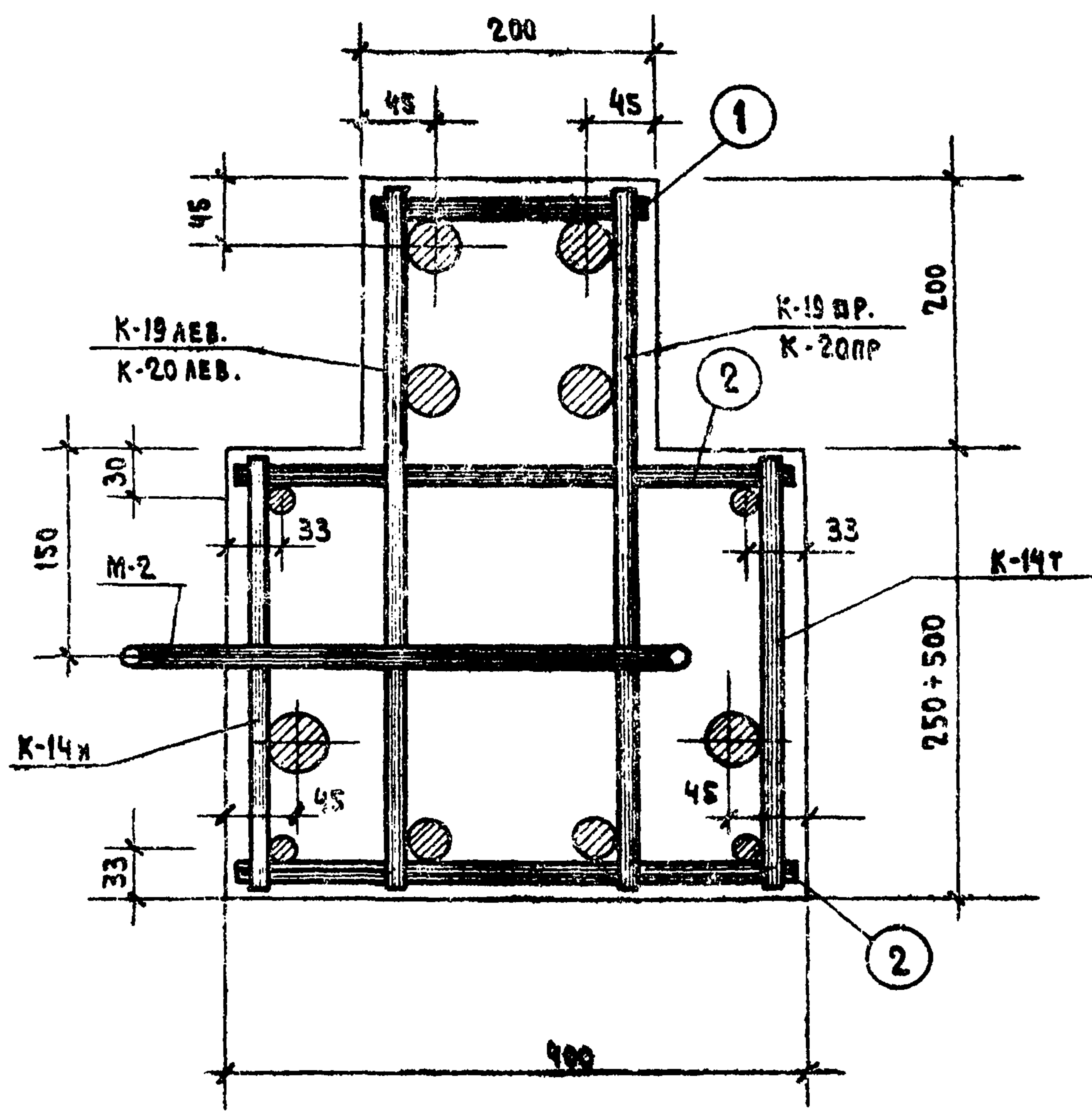
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ №66

ТК 1970г.	КВАДРОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 13.	ВЫПУСК I
		ЛИСТ 65



3-3



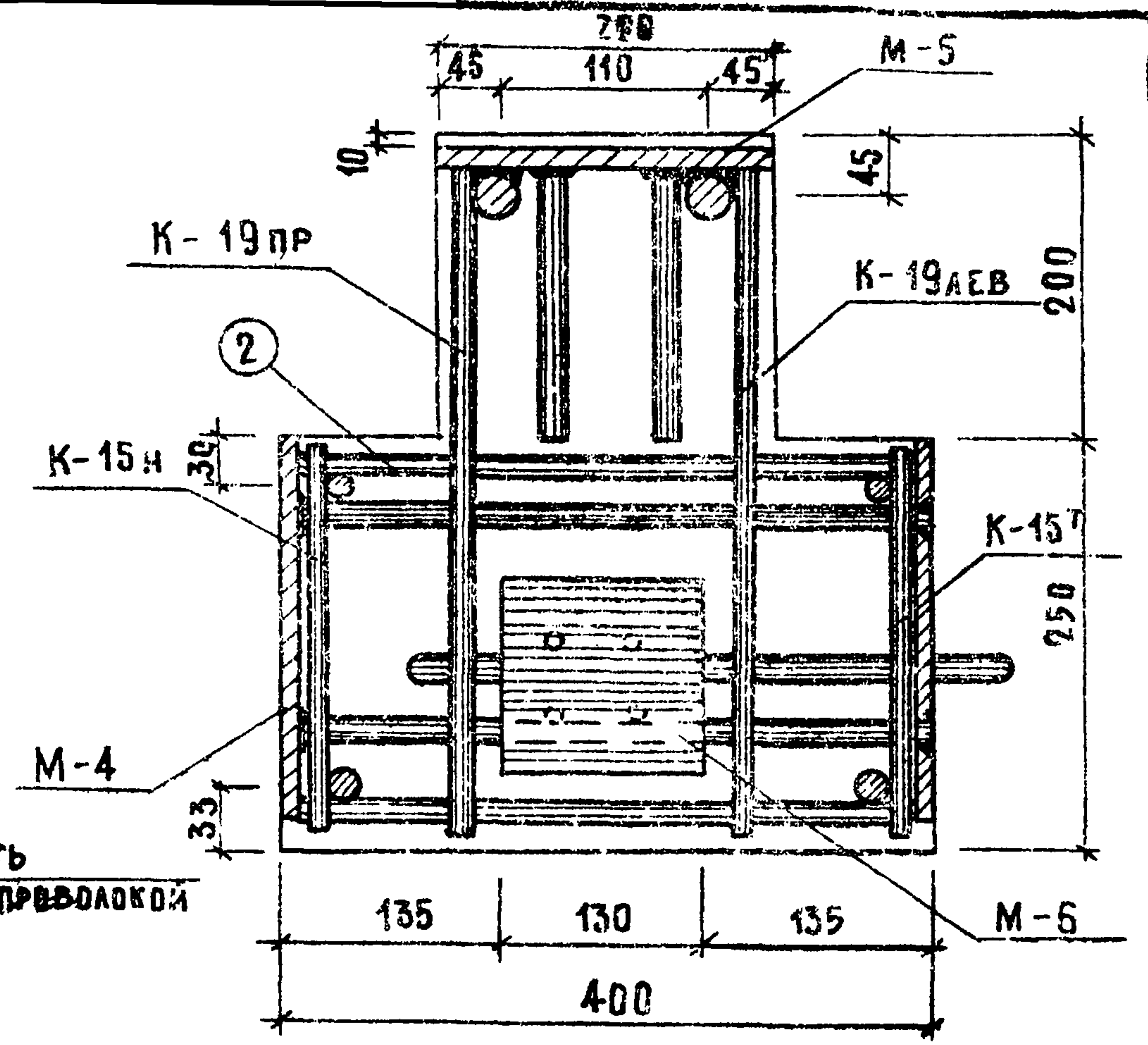
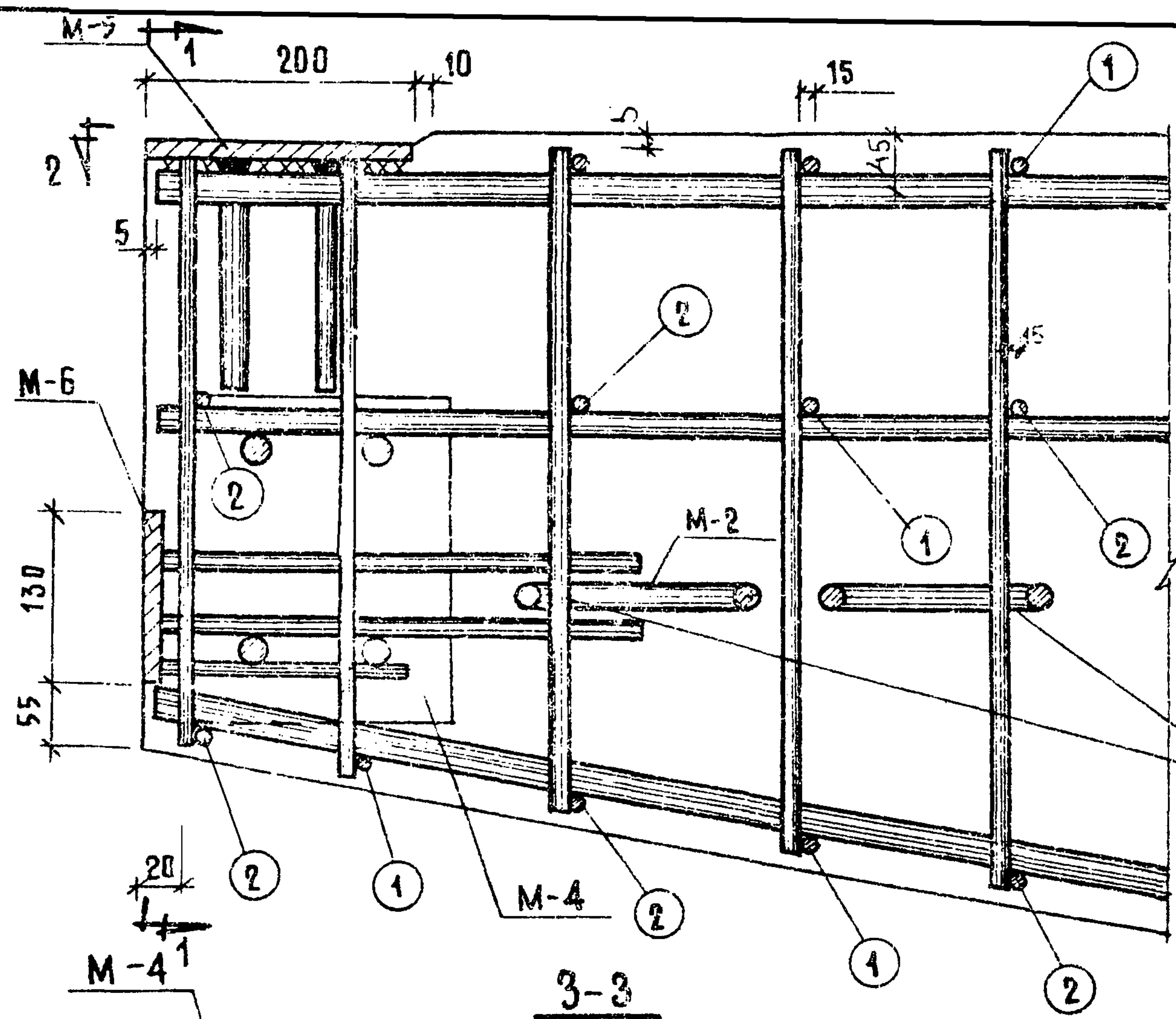
4-4 (для узла 13)

ПРИМЕЧАНИЯ

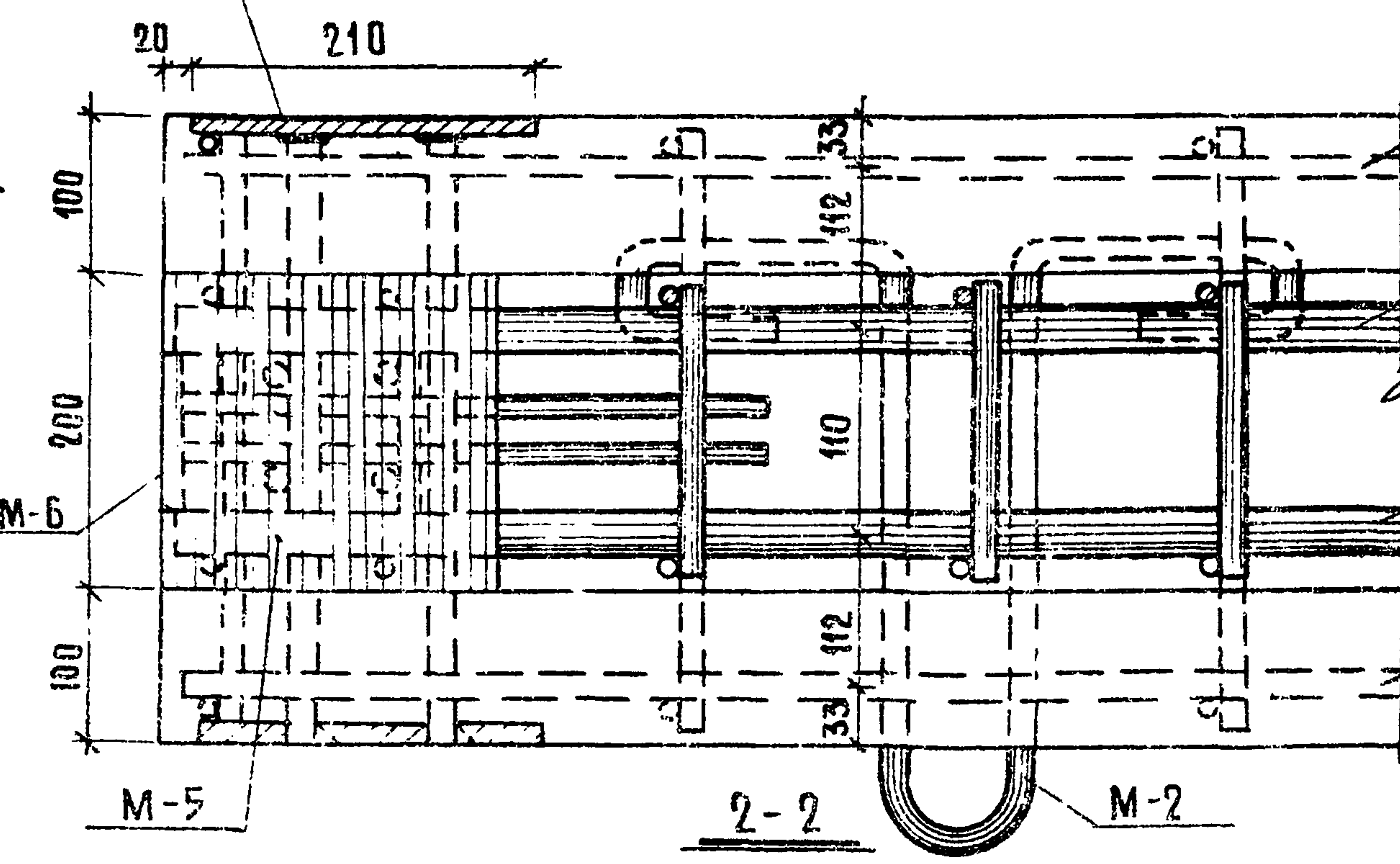
1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 64 И 65

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ - 04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 11, 12, 13. СЕЧЕНИЯ 3-3; 4-4	ВЫПУСК I ЛИСТ 66

ЗАКАЗЧИК
Исполнит.
ИИКОБРОСА



14



K-15н

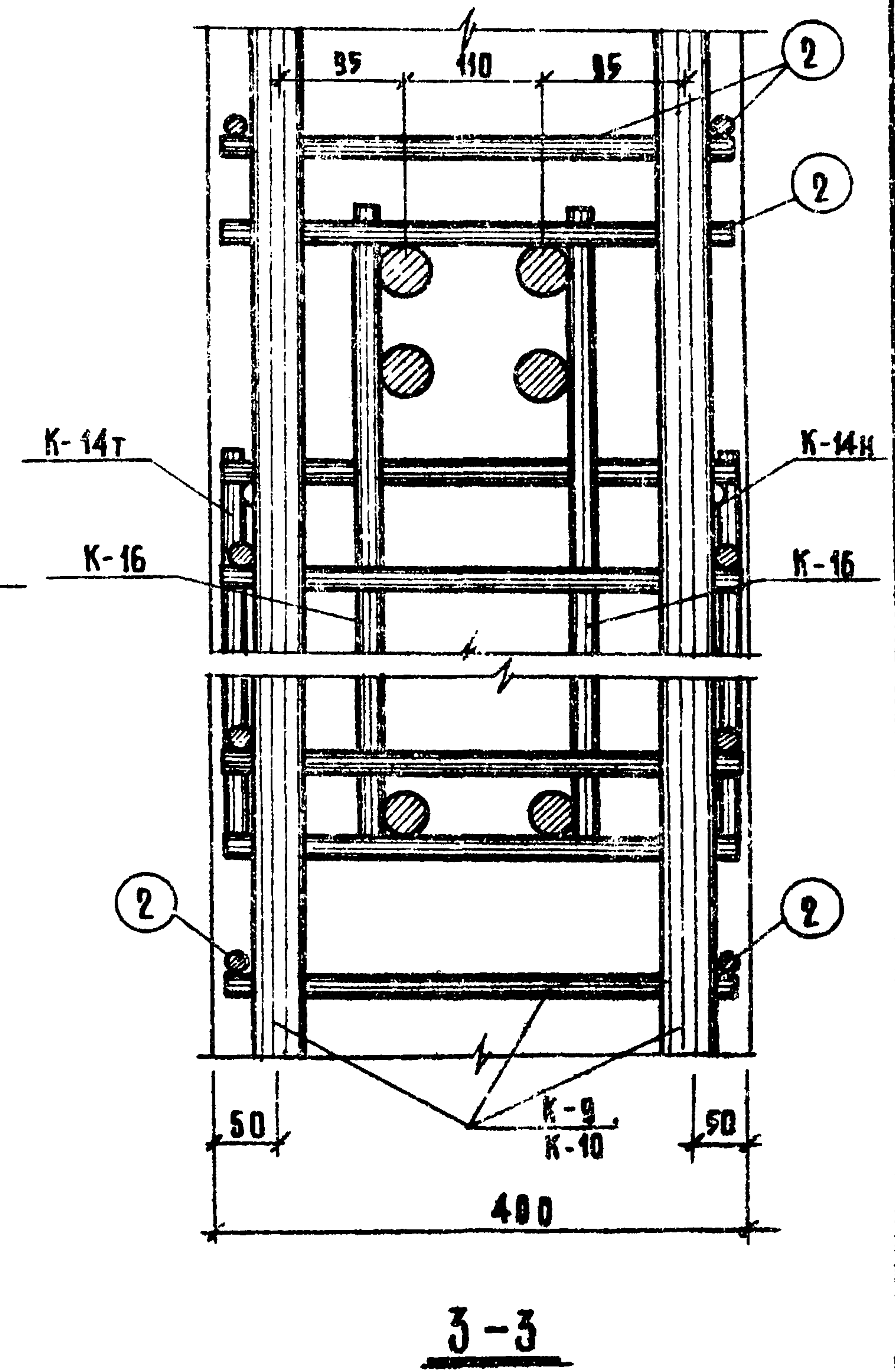
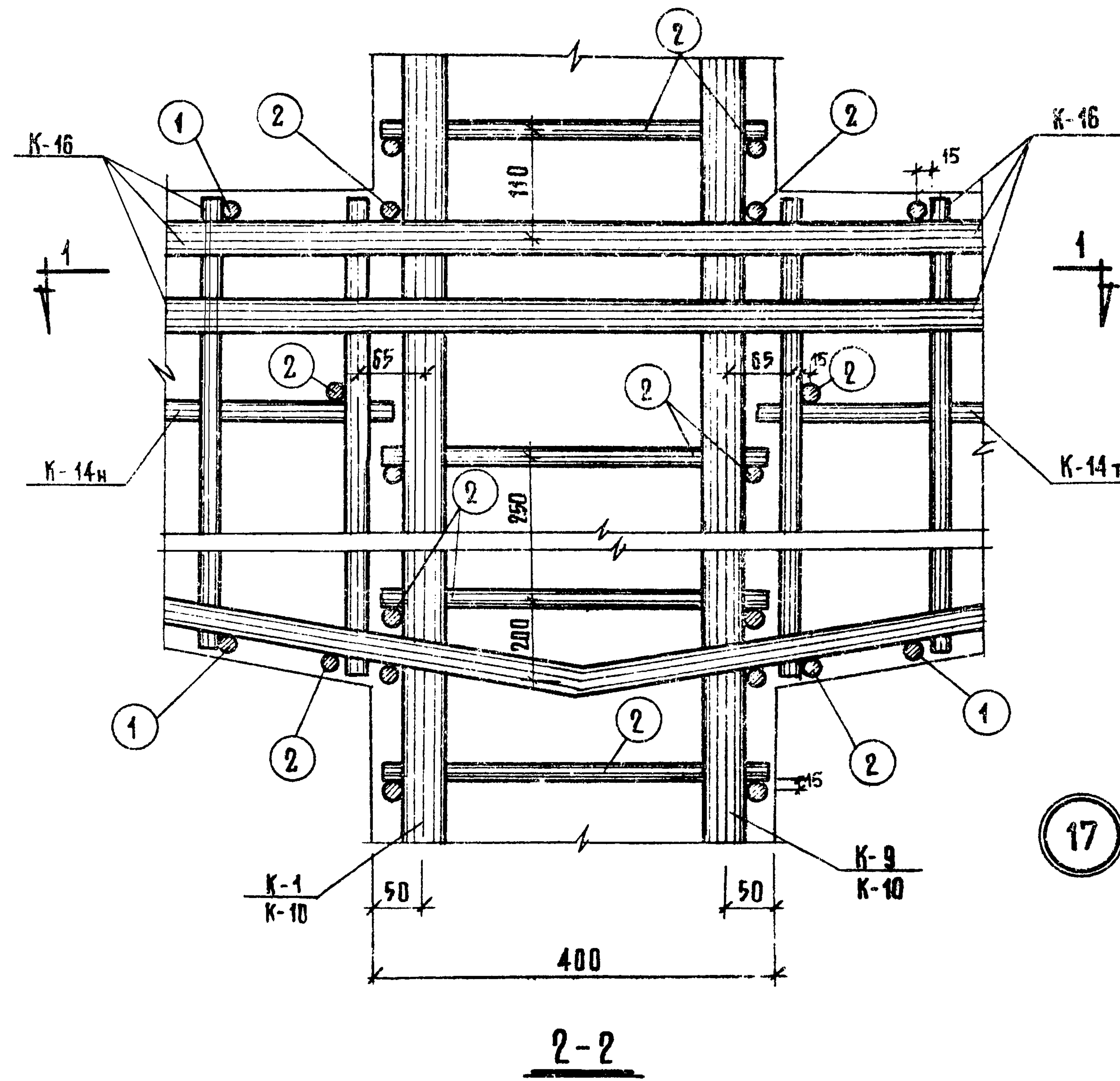
K-19пр

K-19АЕВ

K-15т

САДИЛКНИ
КОЛАШЕВА
СТ. ИНЖЕНЕР
КОСЯКОВ
ДАНИИ

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

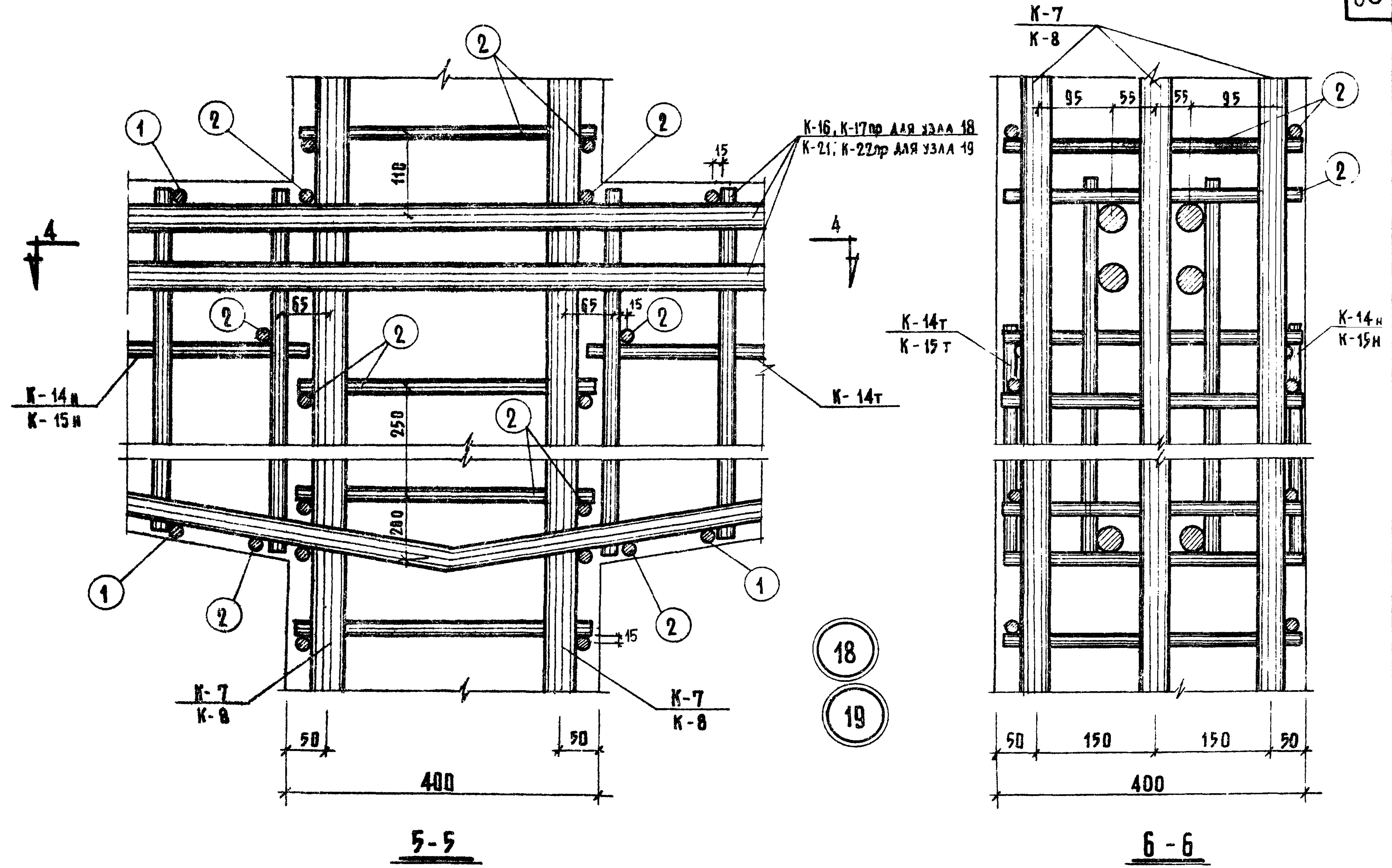


17

ИЗДАНИЕ 1970 г. ИМЕЮЩАЯ СЕРИЮ ИМЕЮЩАЯ

ПРИМЕЧАНИЕ: ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 71

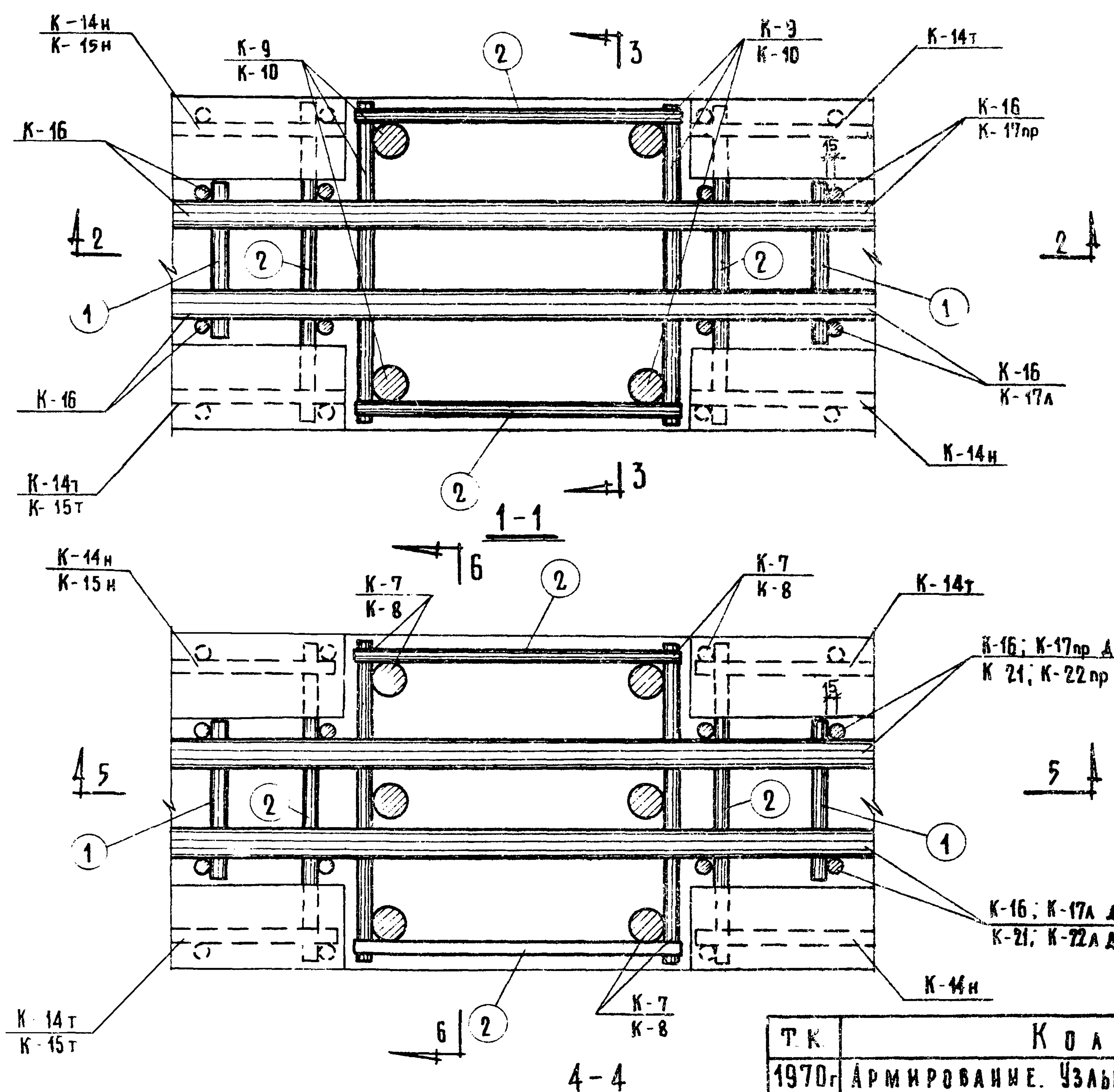
Т К	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 17.	ИИ-04-14
		ВЫПУСК I
		ЛИСТ 69



ПРИМЕЧАНИЕ: ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ N 71

ТК	К О Л О Н Н Ы	БЕРИЯ ИИ-04-14
1970г.	АРМИРОВАНИЕ. Узлы 18,19.	ВЫПУСК I ЛИСТ 70

ЗАДАНИЕ И ПОЛОЖЕНИЕ. МАСШТАБ. КОМПАС



ПРИМЕЧАНИЕ:

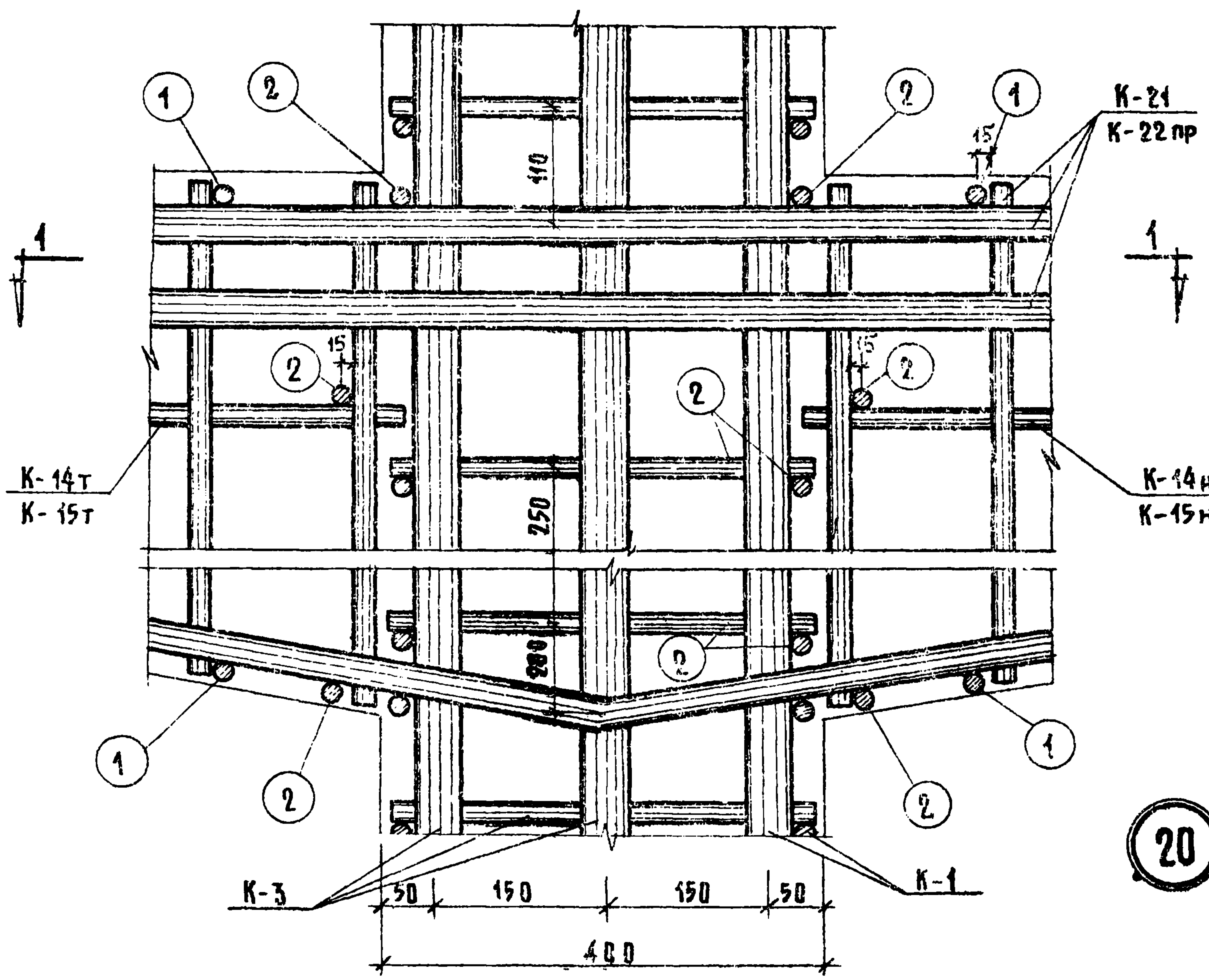
ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ № 69; 70.

K-16; K-17A для узла 18
K-21; K-22A для узла 19

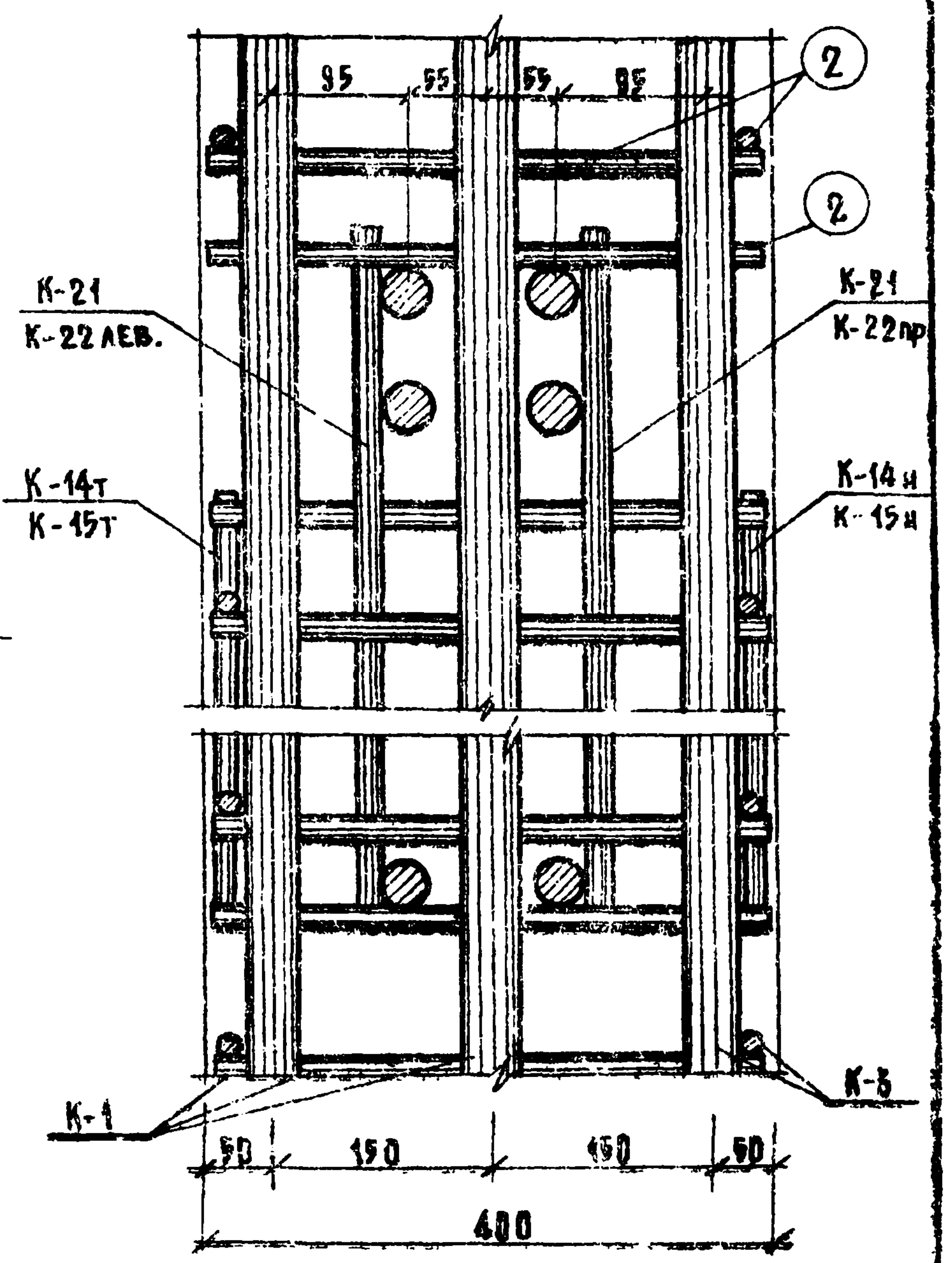
ГОРГОВ БУХ ЗДАНИИ ИСПОЛН. НИКОПОРОВА

Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970г	АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 17, 18, 19. СЕЧЕНИЕ 1-1: 4-4	ИИ-04-14
		ВЫПУСК I ЛИСТ 71

ЗАДАНИЕ ИСПОЛНИТЬ: МЫШЬ - НИКОПРОВА



2-2

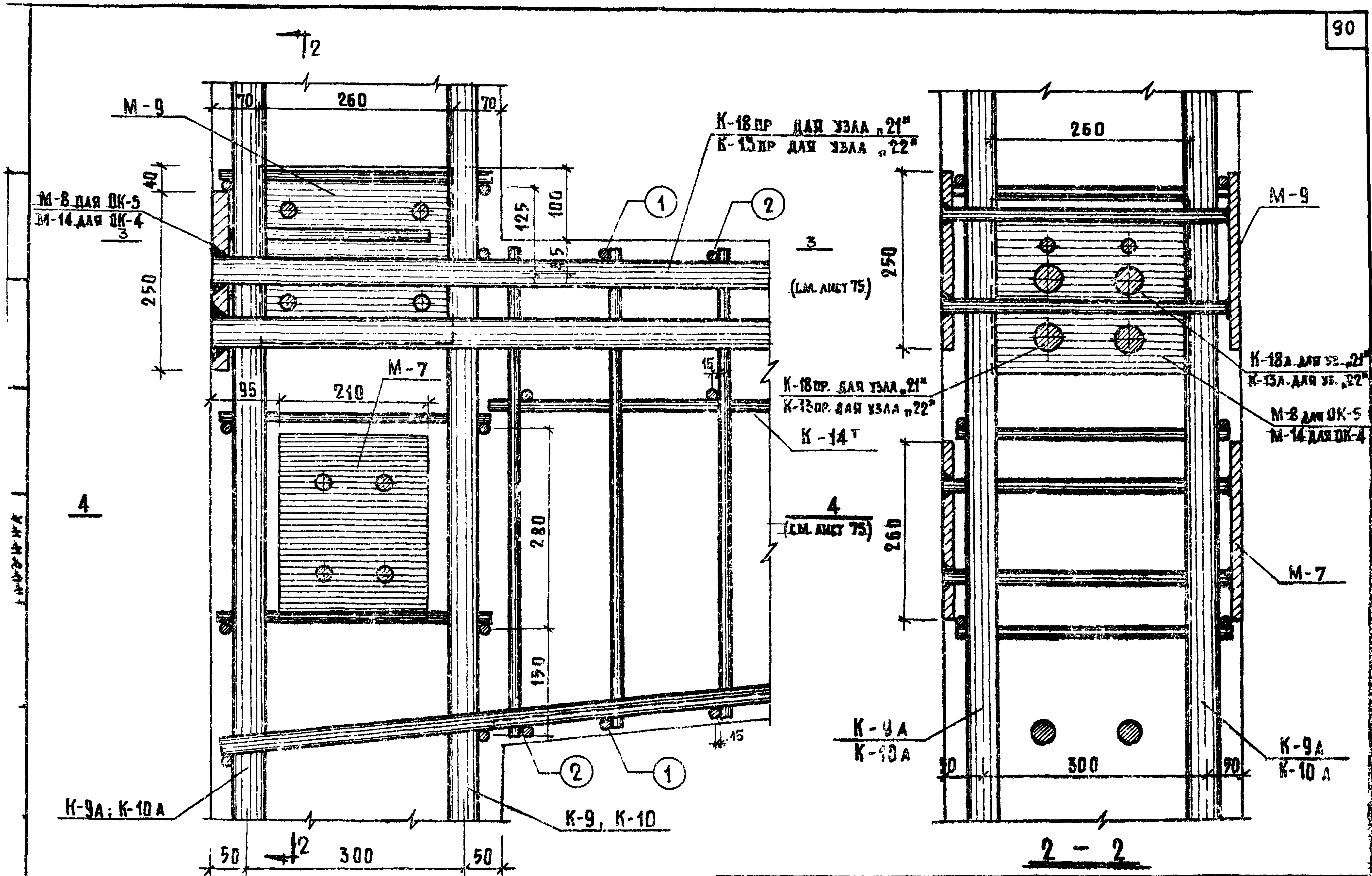


3-3

20

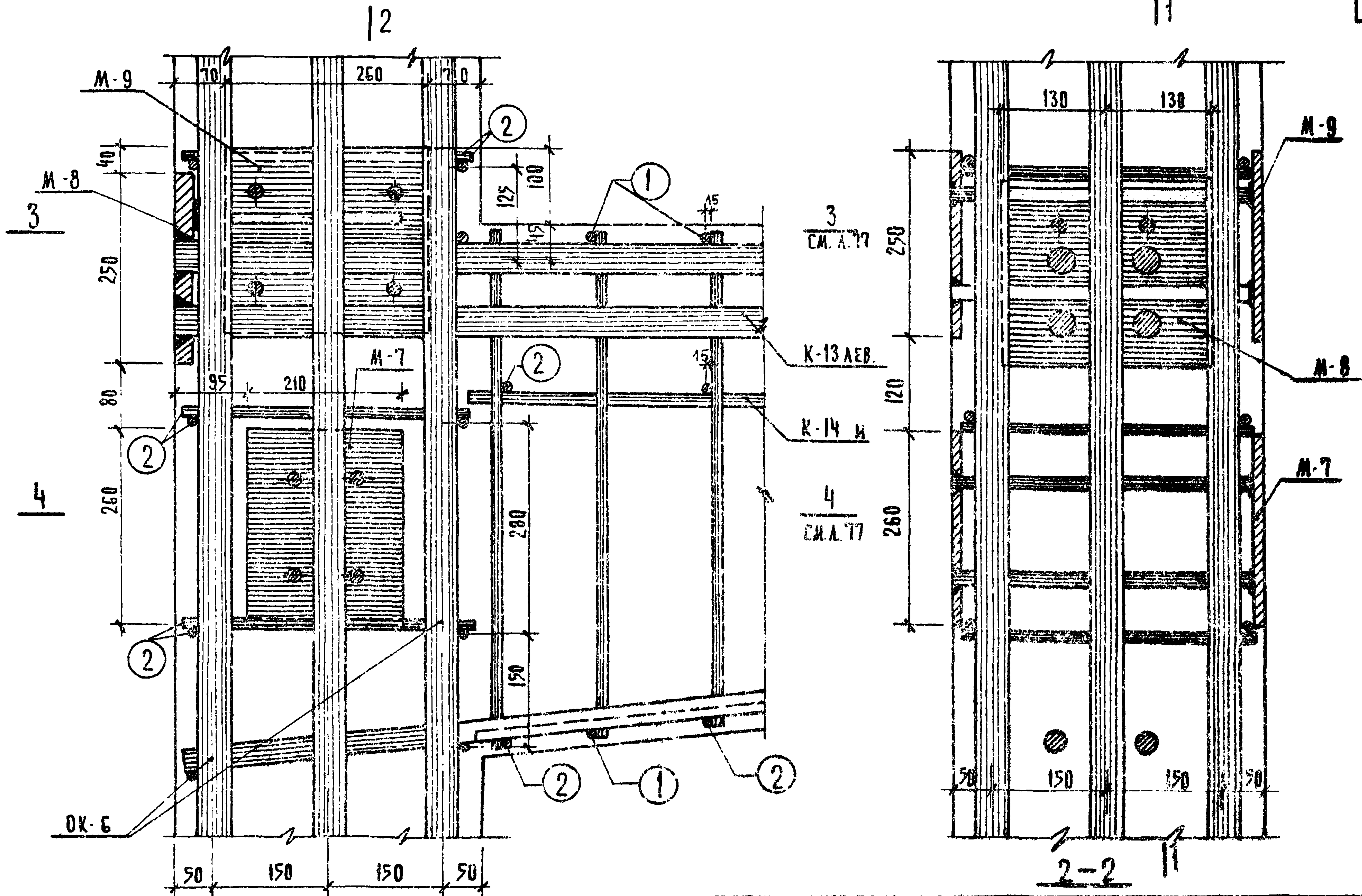
ПРИМЕЧАНИЕ: ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 73

ТК	КОЛОНЫ	БЕРИЯ
1970г	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 20	ИИ-04-14
		ВЫПУСК I
		ЛИСТ 72

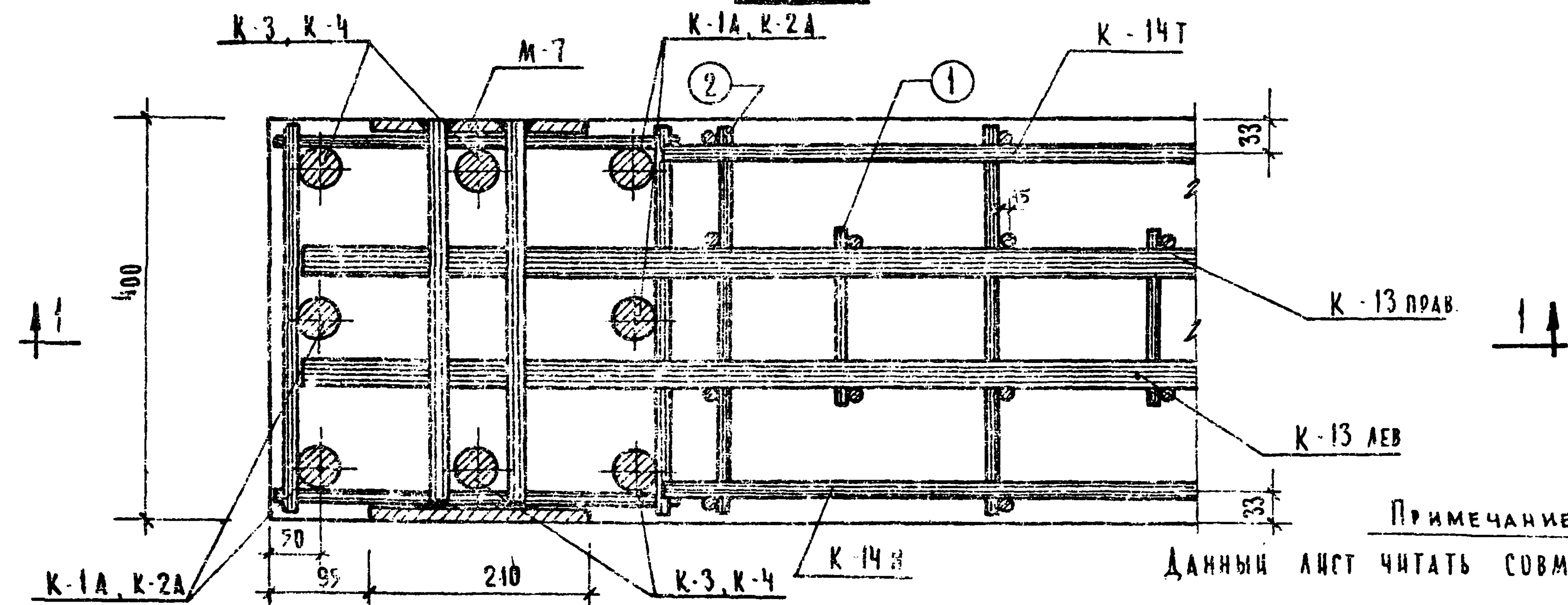
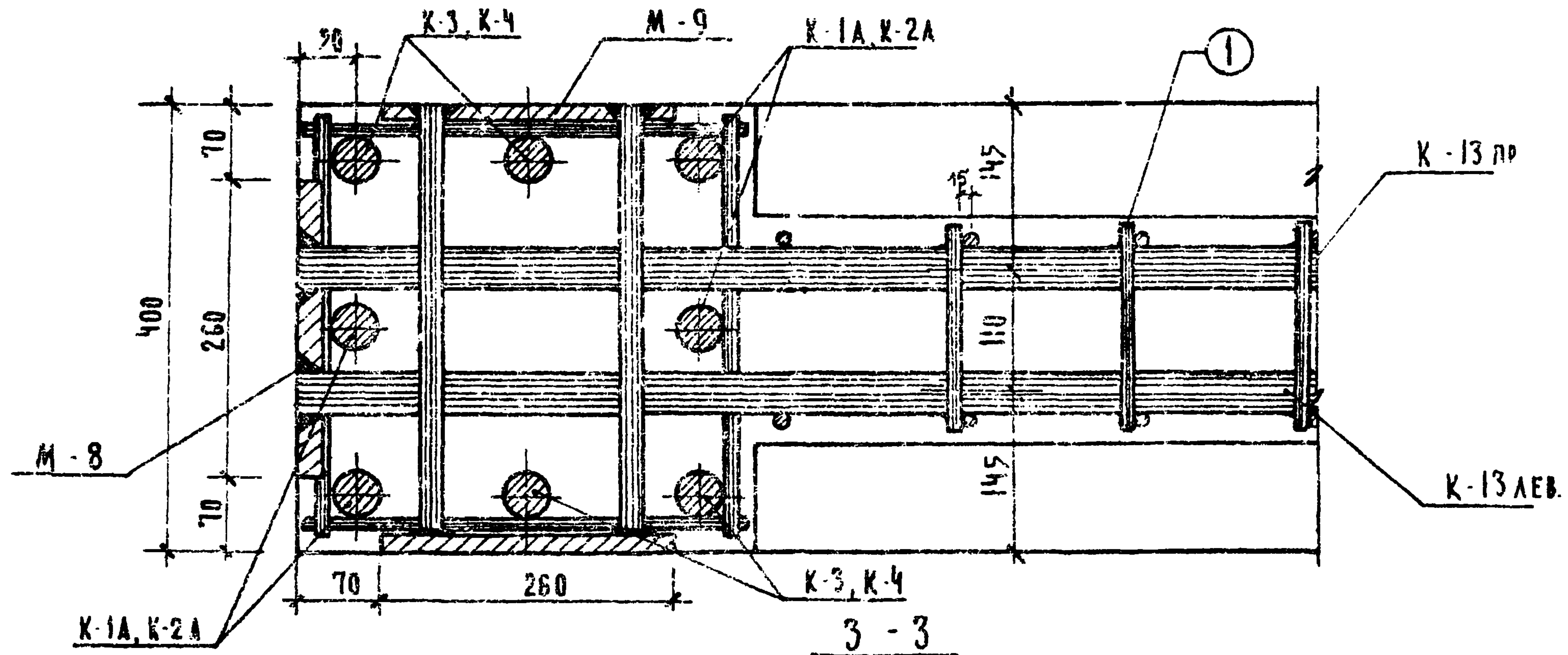


Т. К.	КОЛОННЫ	ИЗДАНИЕ
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЛЫ 21 И 22	ИИ-04-14
		ВЫПУСК ЛИСТ
		1 74

ЗАДАНИЕ ИЛТ ИИЖЕНЕРИ КОСАШЕРА

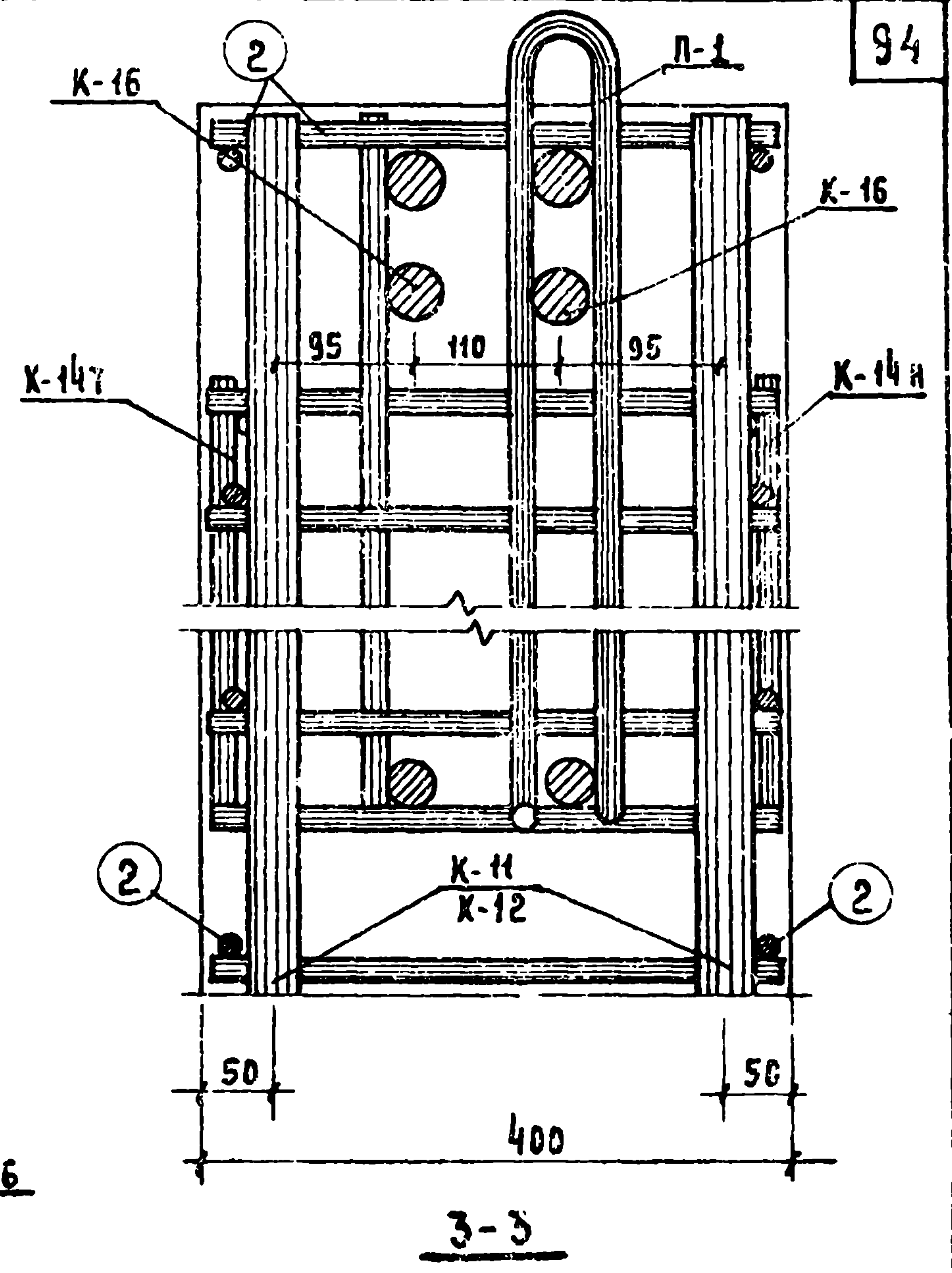
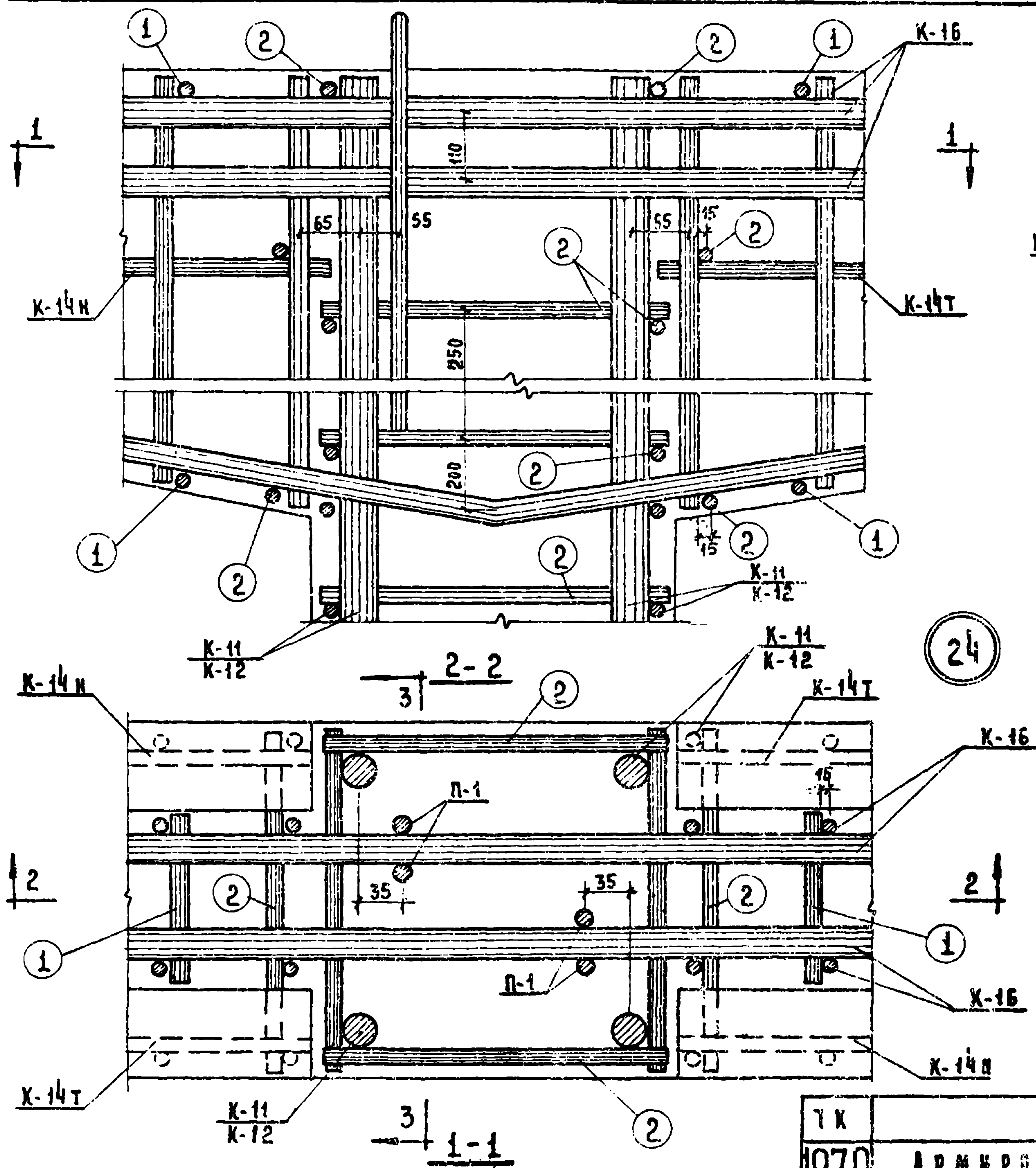


ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЕА 23	ИИ-04-14
		ВЫПУСК АБЕТ 16



ПРИМЕЧАНИЕ.
 ДАННЫЙ ЛИСТ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С Л 76

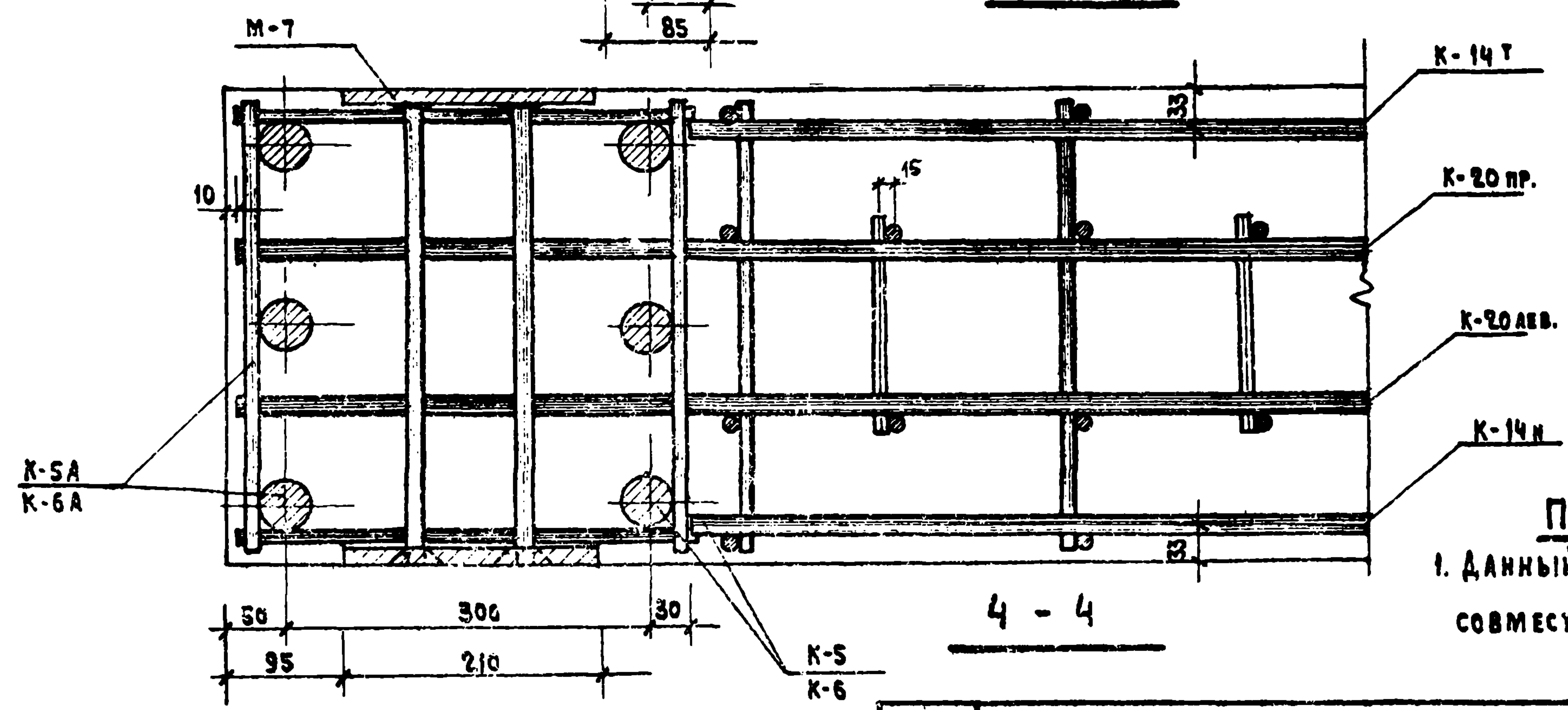
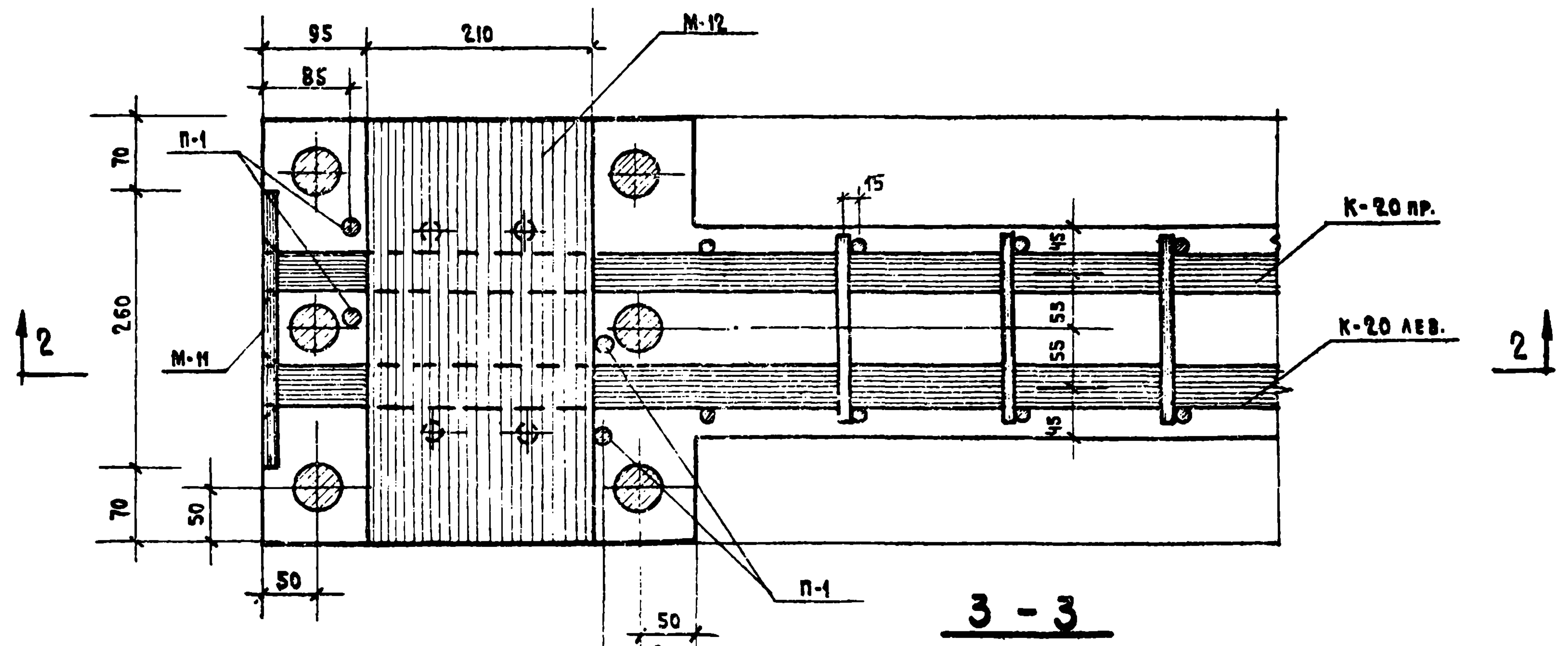
ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИЧ 04-14
1970	АРМИРОВАНИЕ УЗЛА 23 СЕЧЕНИЯ 3-3, 4-4.	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 77



24

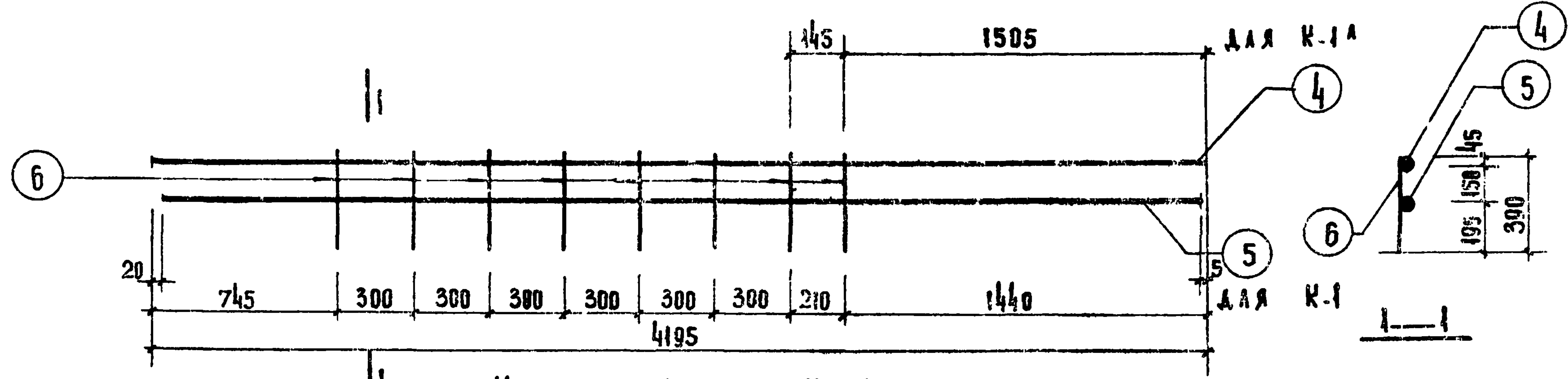
ЗАКАЗ ИСПОЛНИТЕЛИ

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	АРМИРОВАНИЕ. УДАЛ 24.	ИИ-05-14
		ВЫПУСК АССТ
		I 70

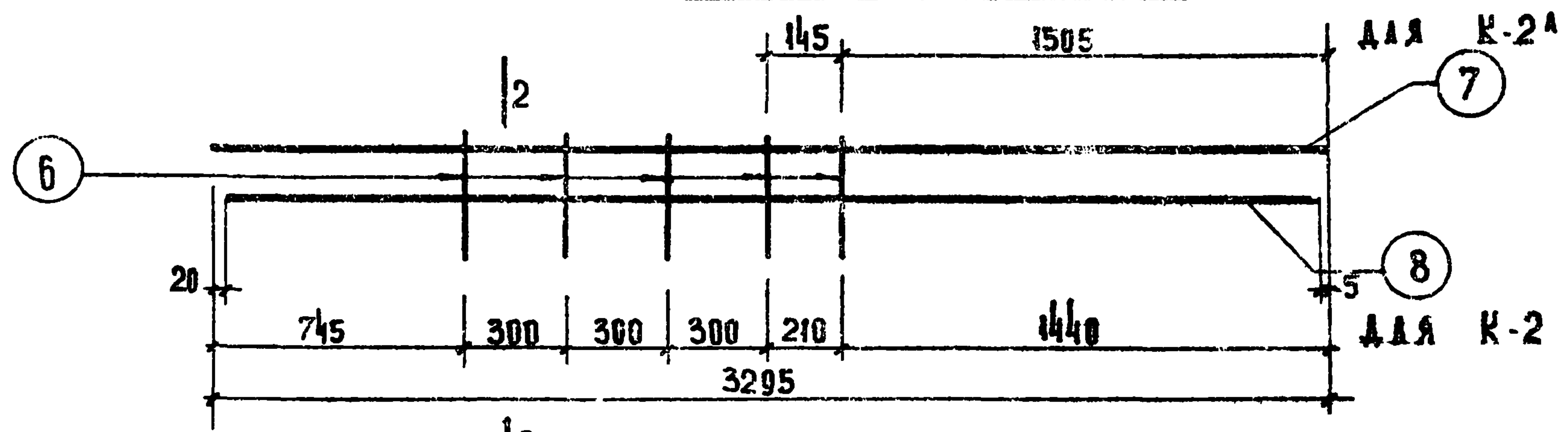


ПРИМЕЧАНИЕ:
 1. ДАННЫЙ ЛИСТ РАССМАТРИВАТЬ
 СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ № 80

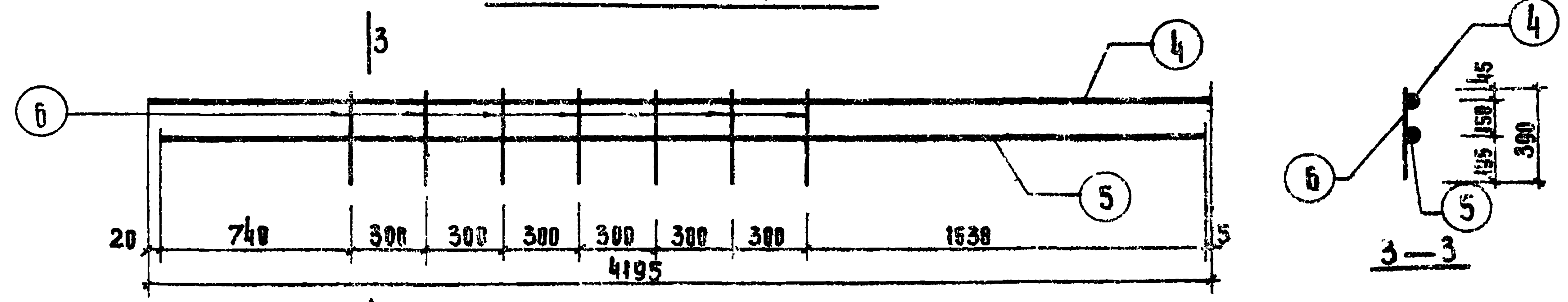
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ	ИИ - 04 - 14
1970	АРМИРОВАНИЕ. УЗЕЛ 26	ВЫПУСК	ЛИСТ
		I	80



КАРКАС К-1 И К-1А



КАРКАС К-2 И К-2А

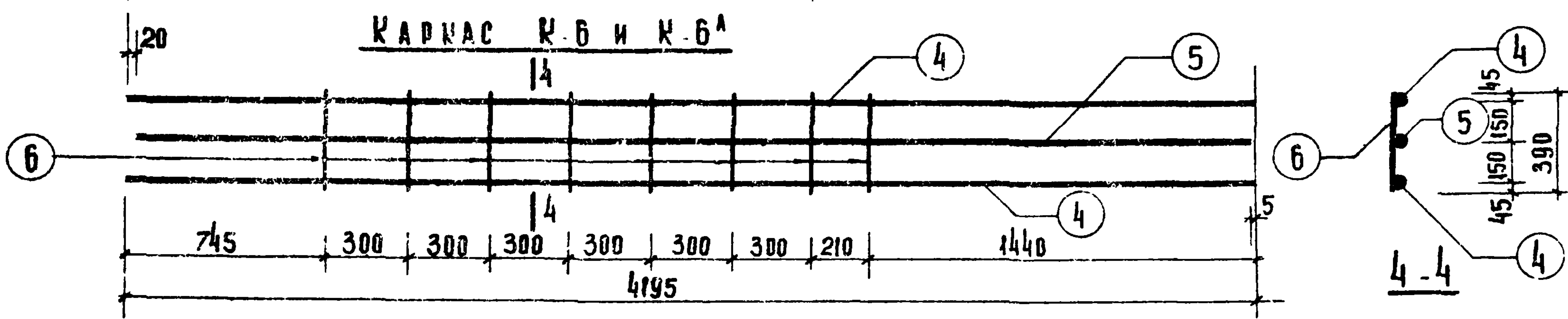
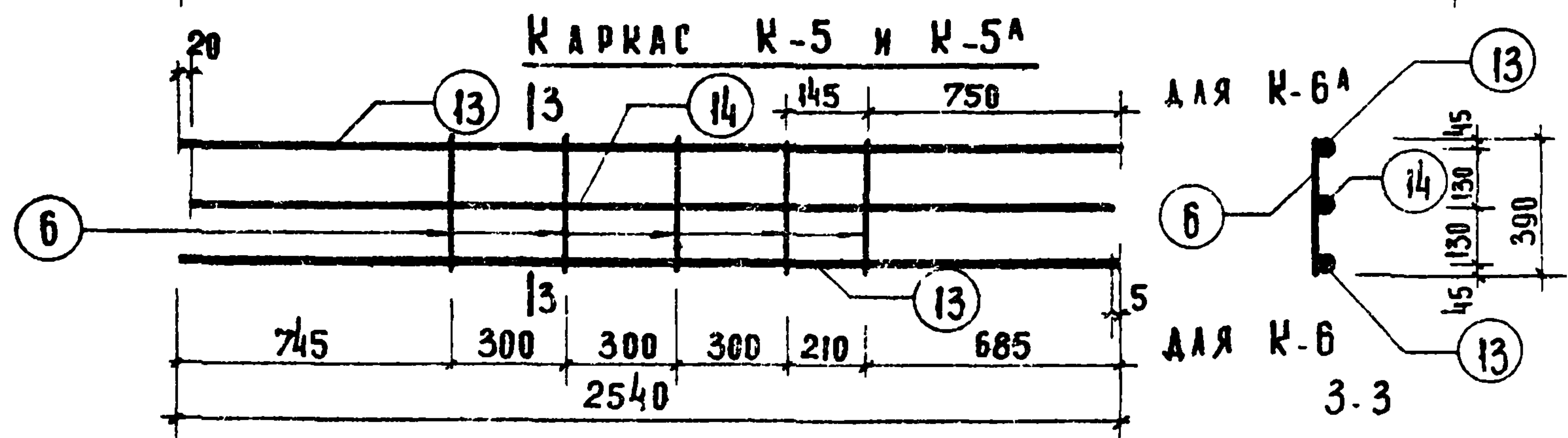
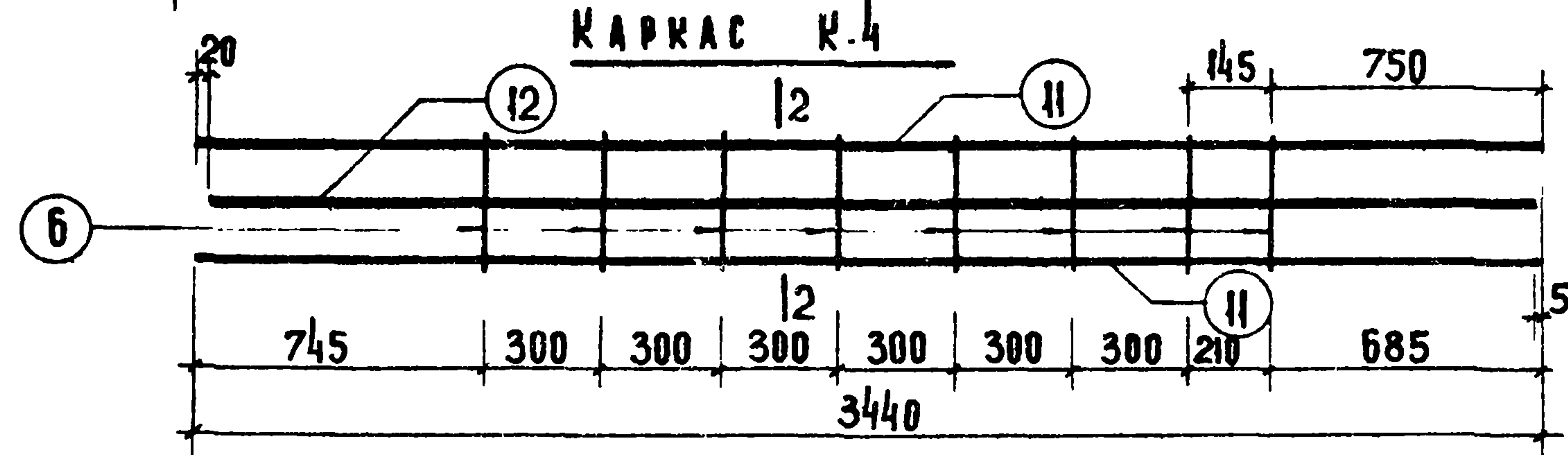
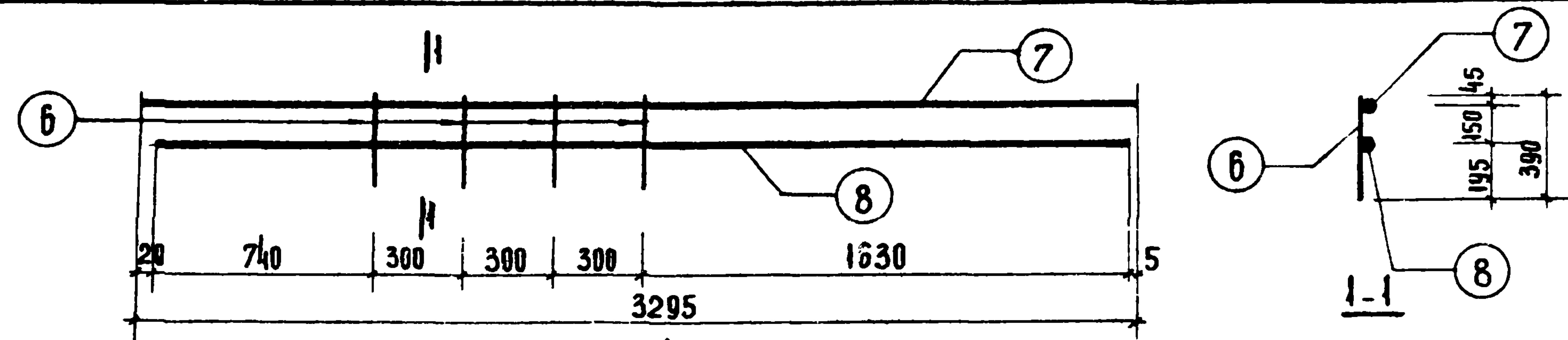


КАРКАС К-3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. ЛИСТ № 83.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА ЛИСТЕ № 92

ТК	КОДНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-1, К-1А, К-2, К-2А, К-3	ВЫПУСК I 82

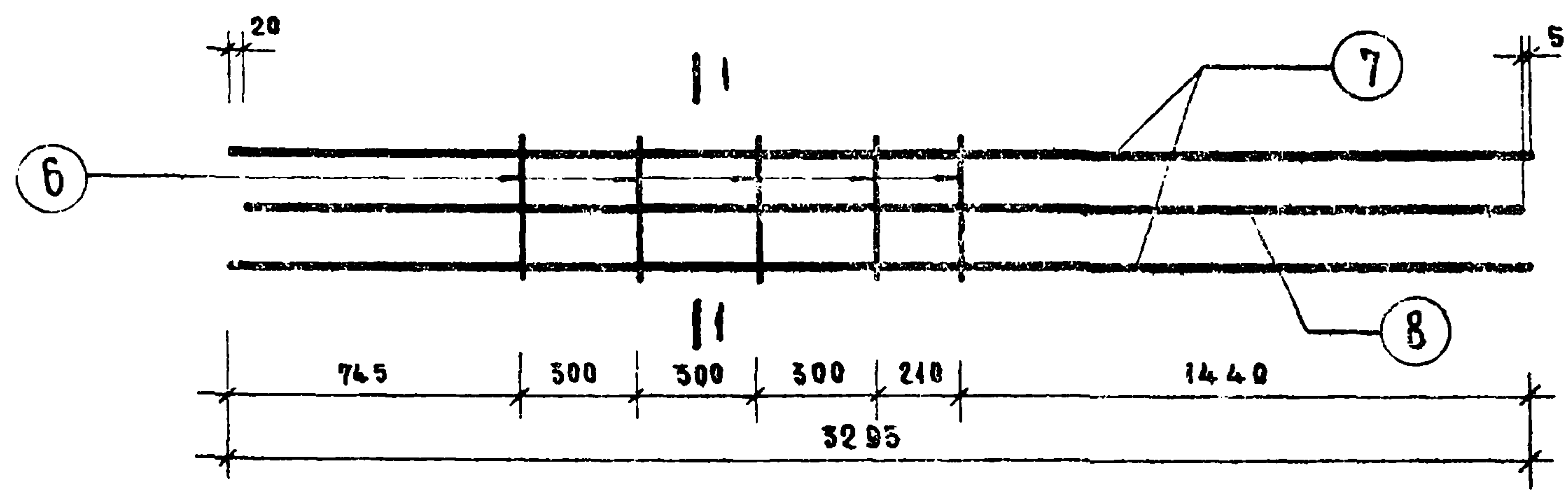


КАРКАС К-7

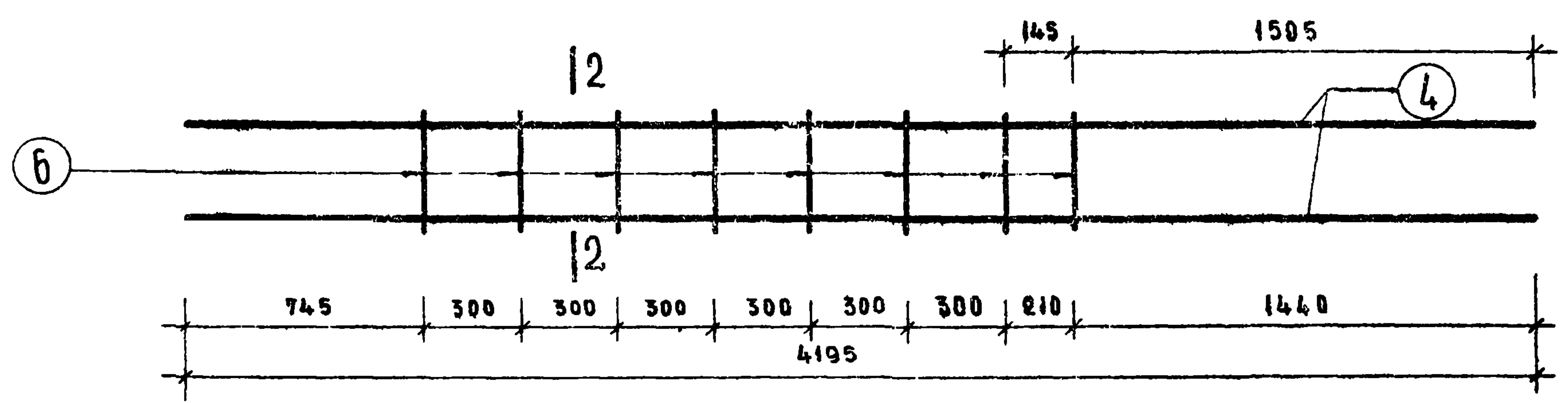
ПРИМЕЧАНИЯ

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

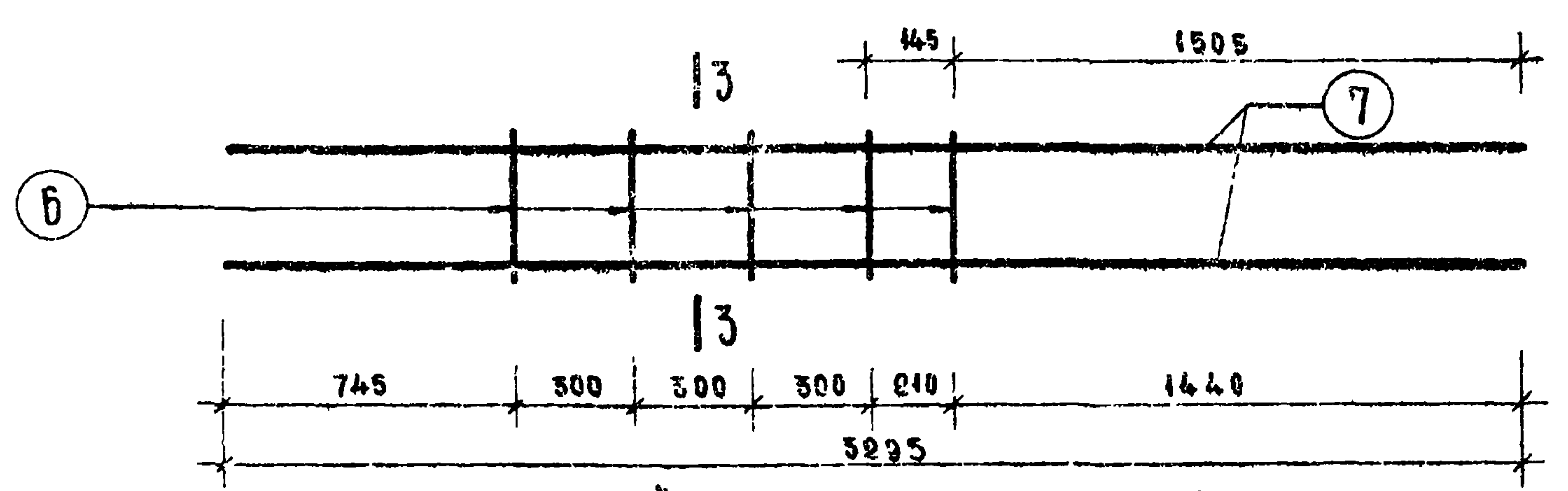
Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-14	
1970	КАРКАСЫ К-4, К-5, К-5А, К-6, К-6А, К-7.	ВЫПУСК I	ЛИСТ 83



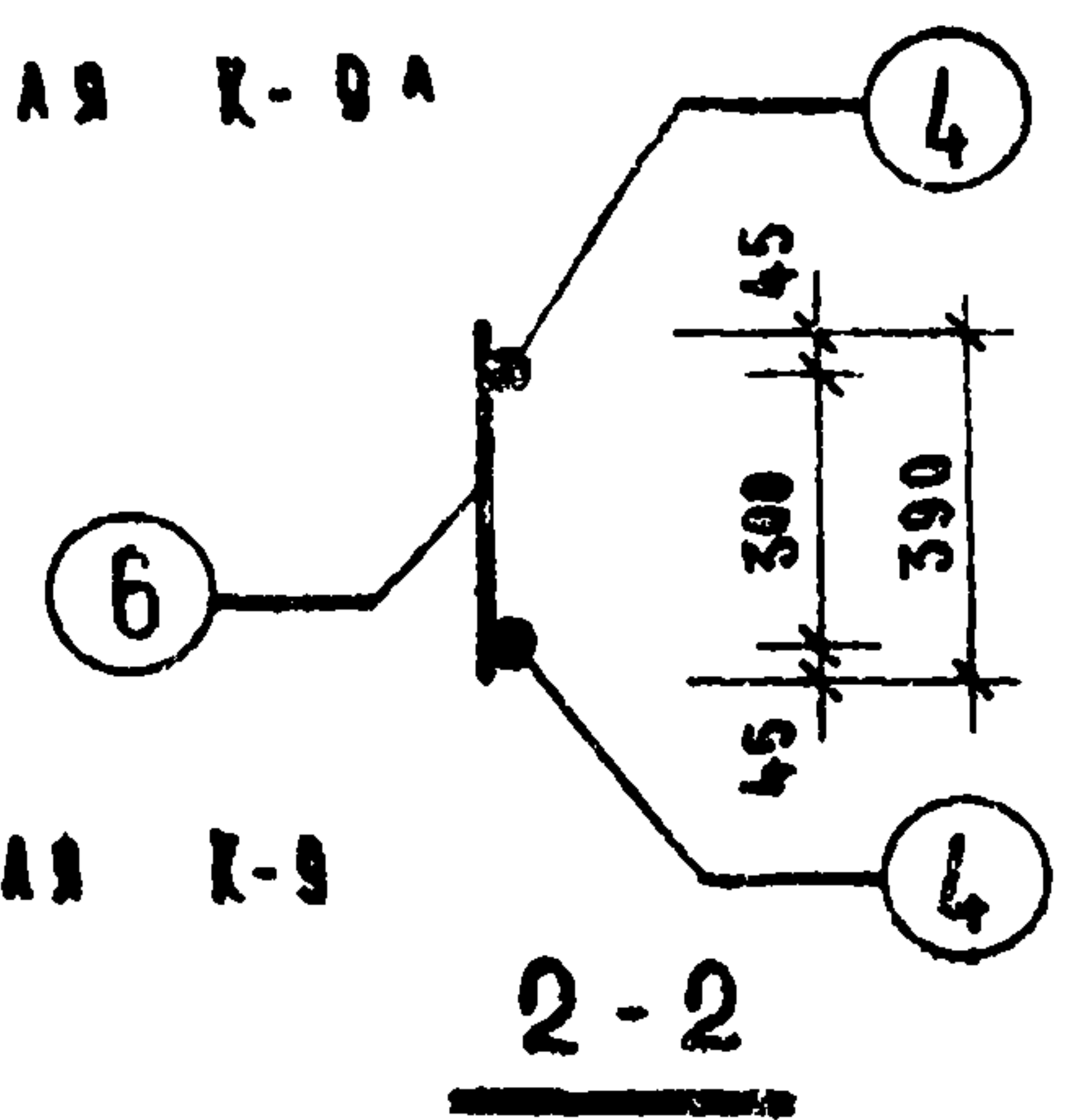
КАРКАС К-8



КАРКАС К-9 И К-9А

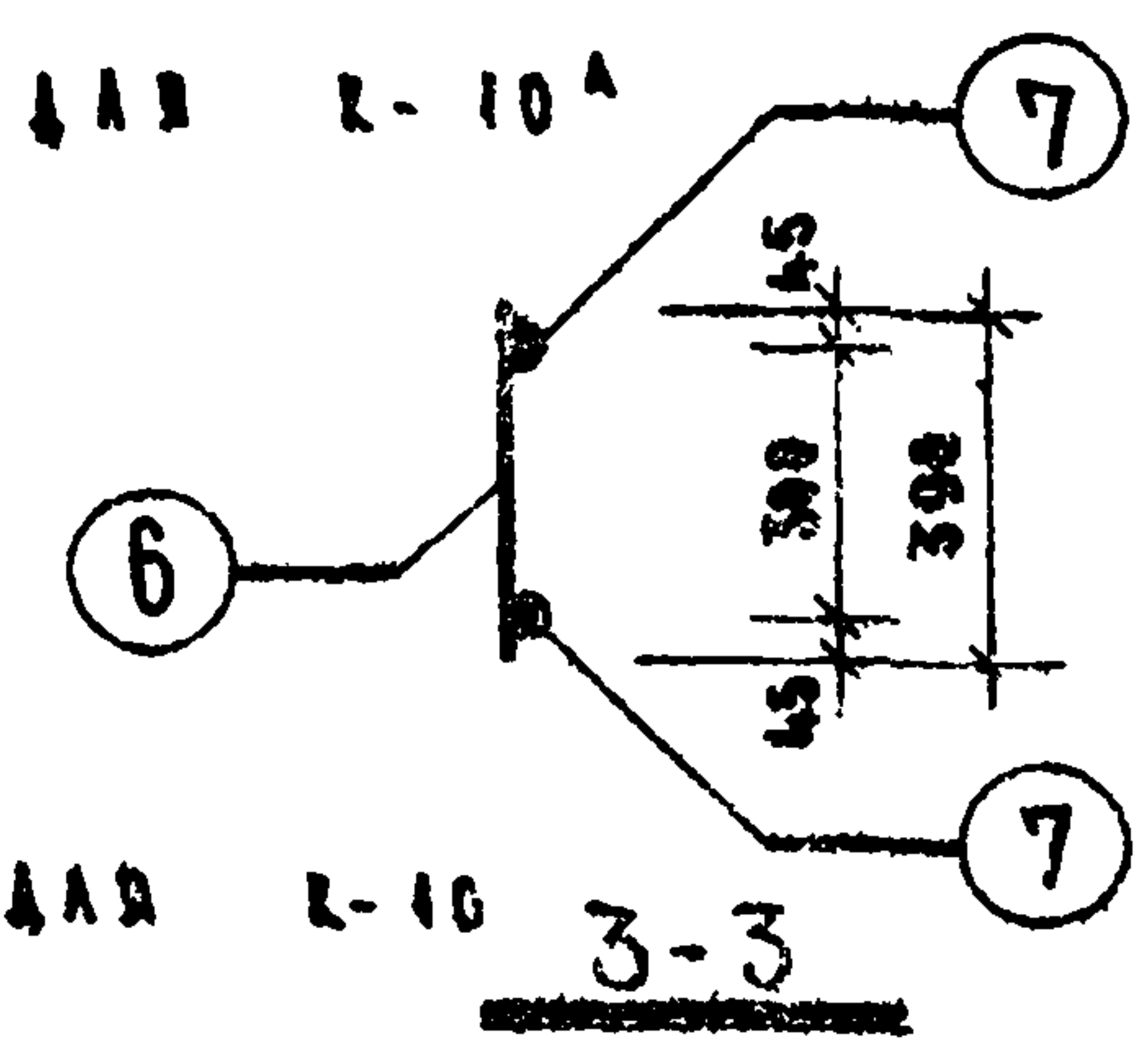


КАРКАС К-10 И К-10А



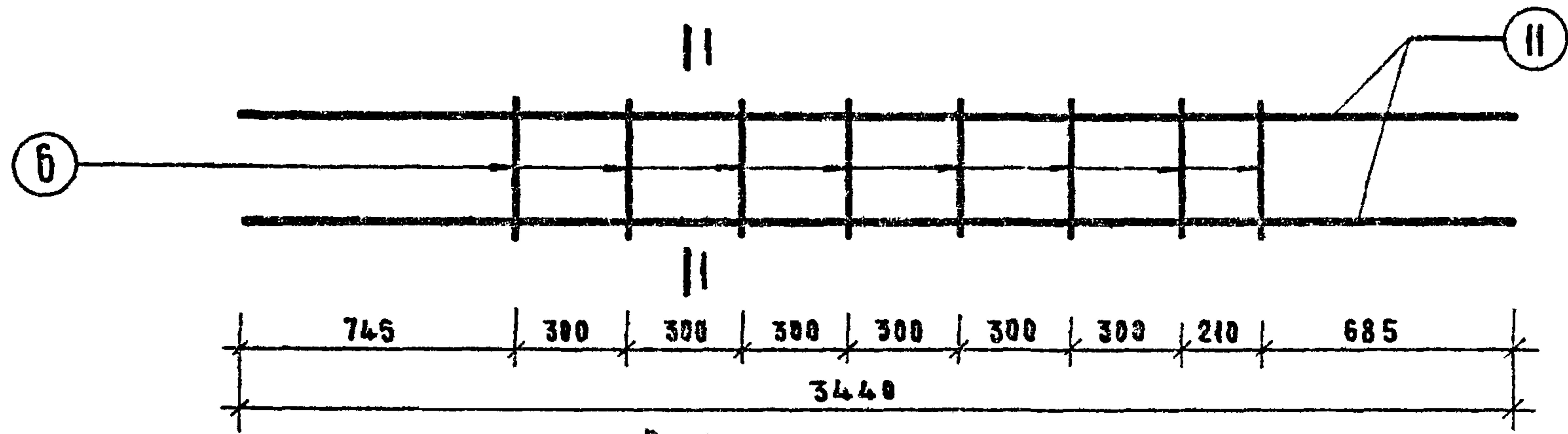
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. АНСТ 85
- 2 СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА В АНСТЕ 92

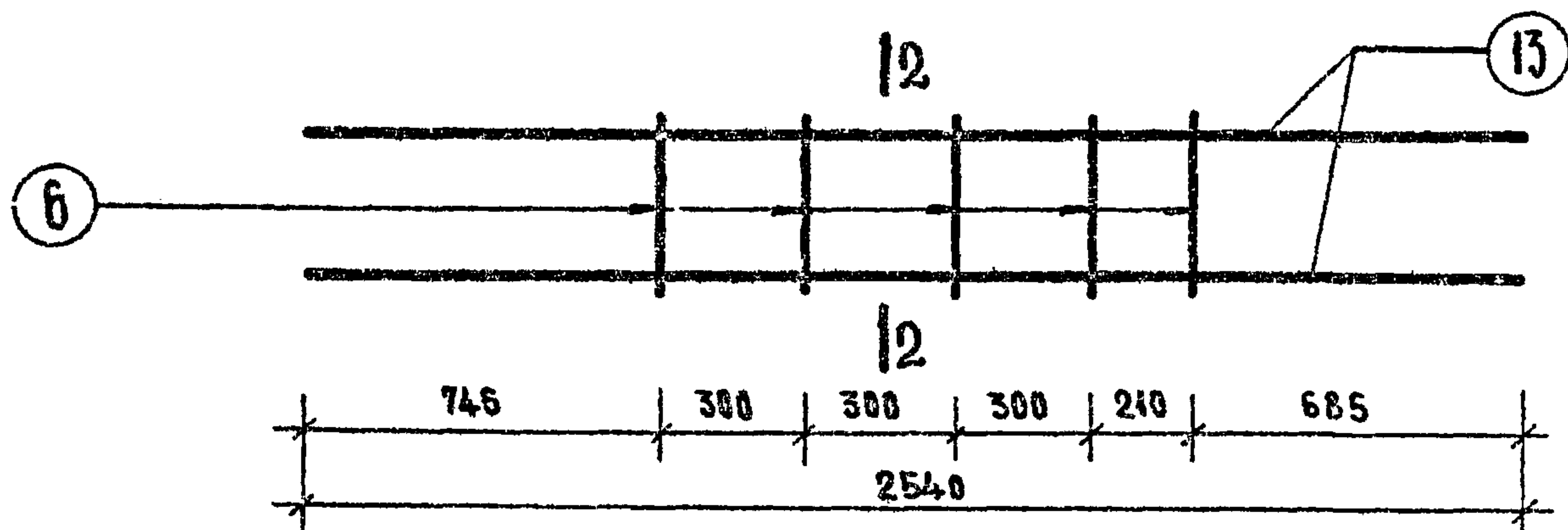
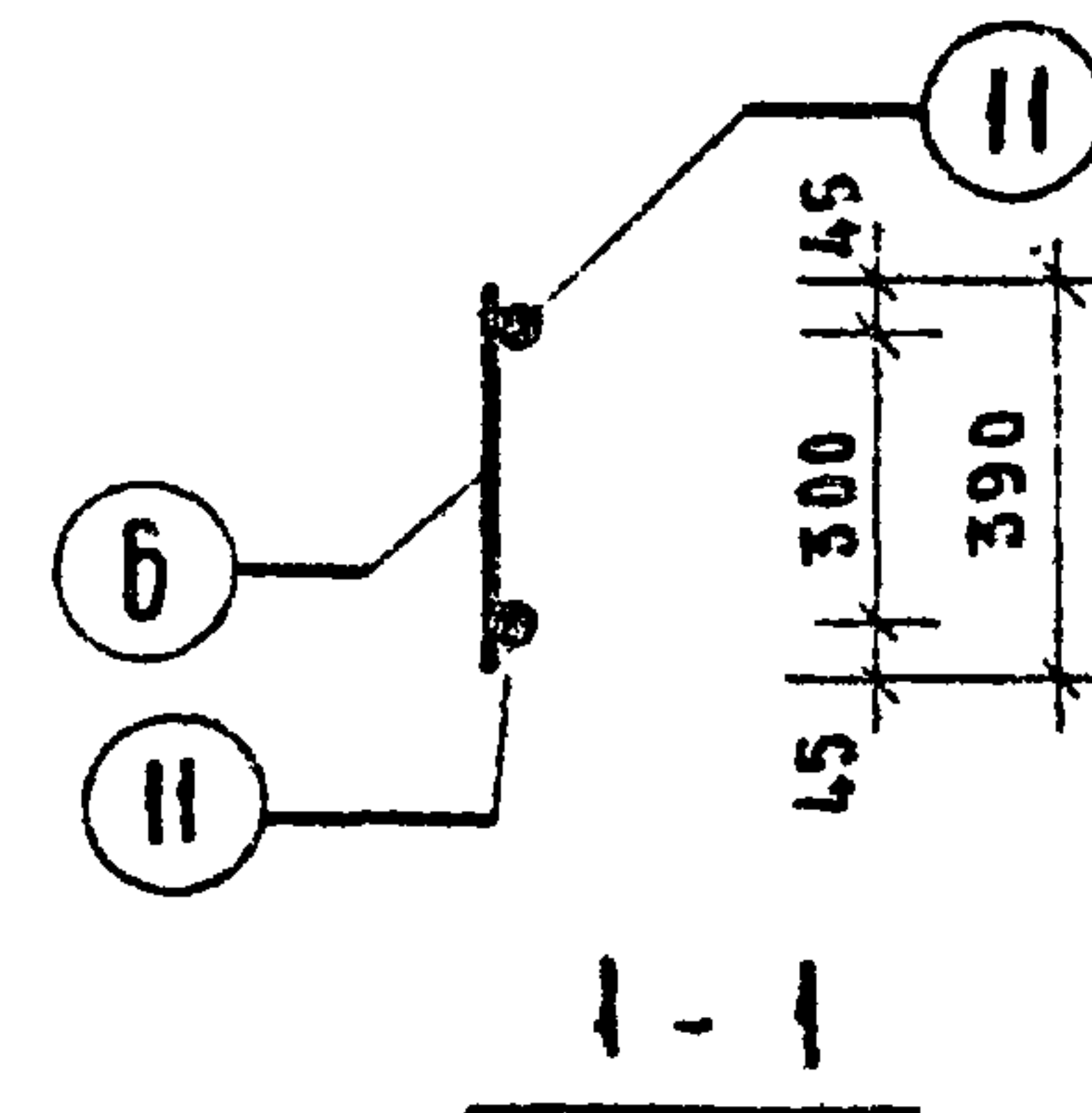


СААНН ИСВЕДЕНИЯ БООДУУ БАГРИЙДБА

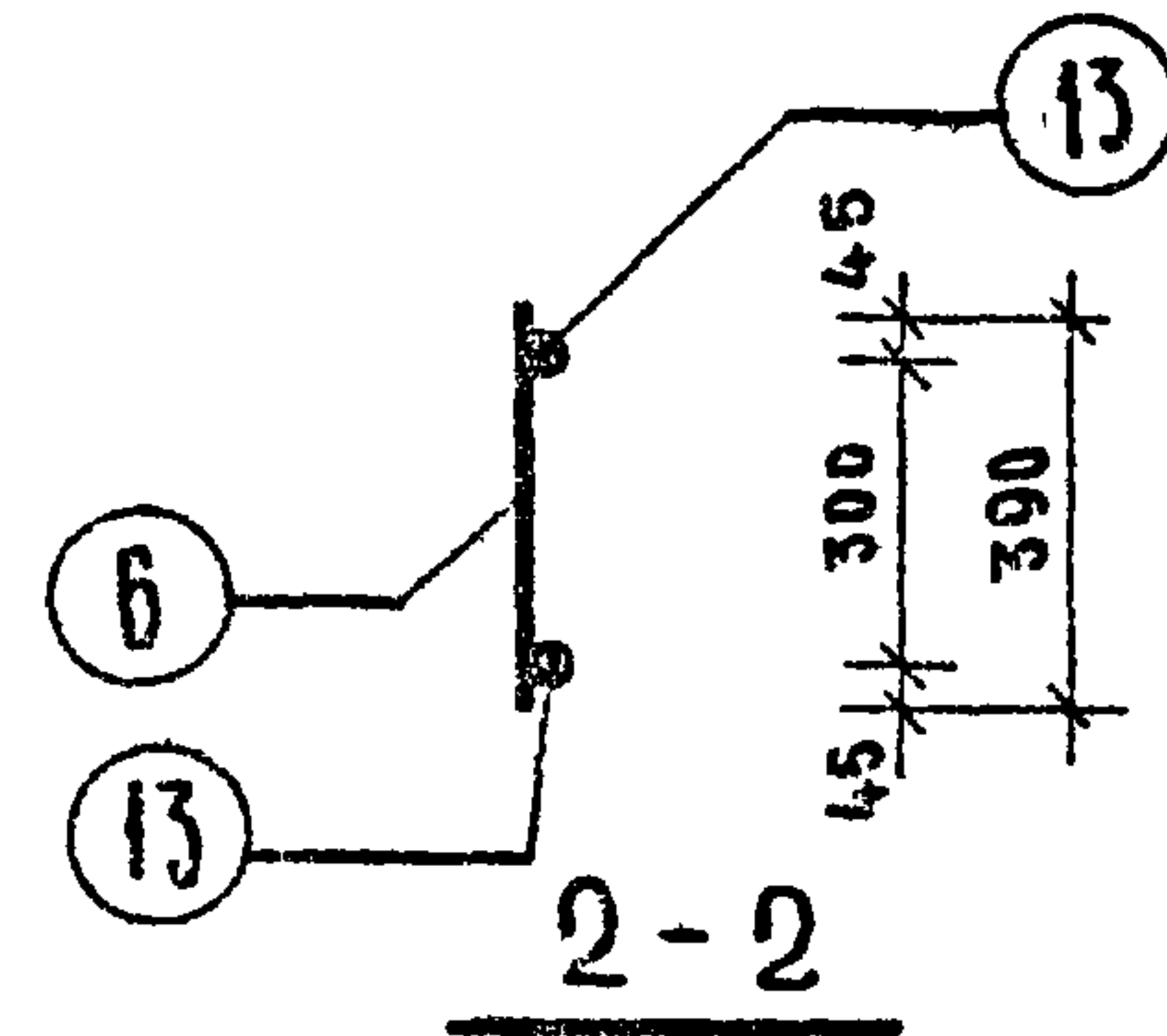
Т. К	КОАВННН	СЕРИЯ НН-04-14	
1970	КАРКАСЫ К-8, К-9, К-9А, К-10, К-10А	ВЫПУСК I	АНСТ 84



КАРКАС К-11

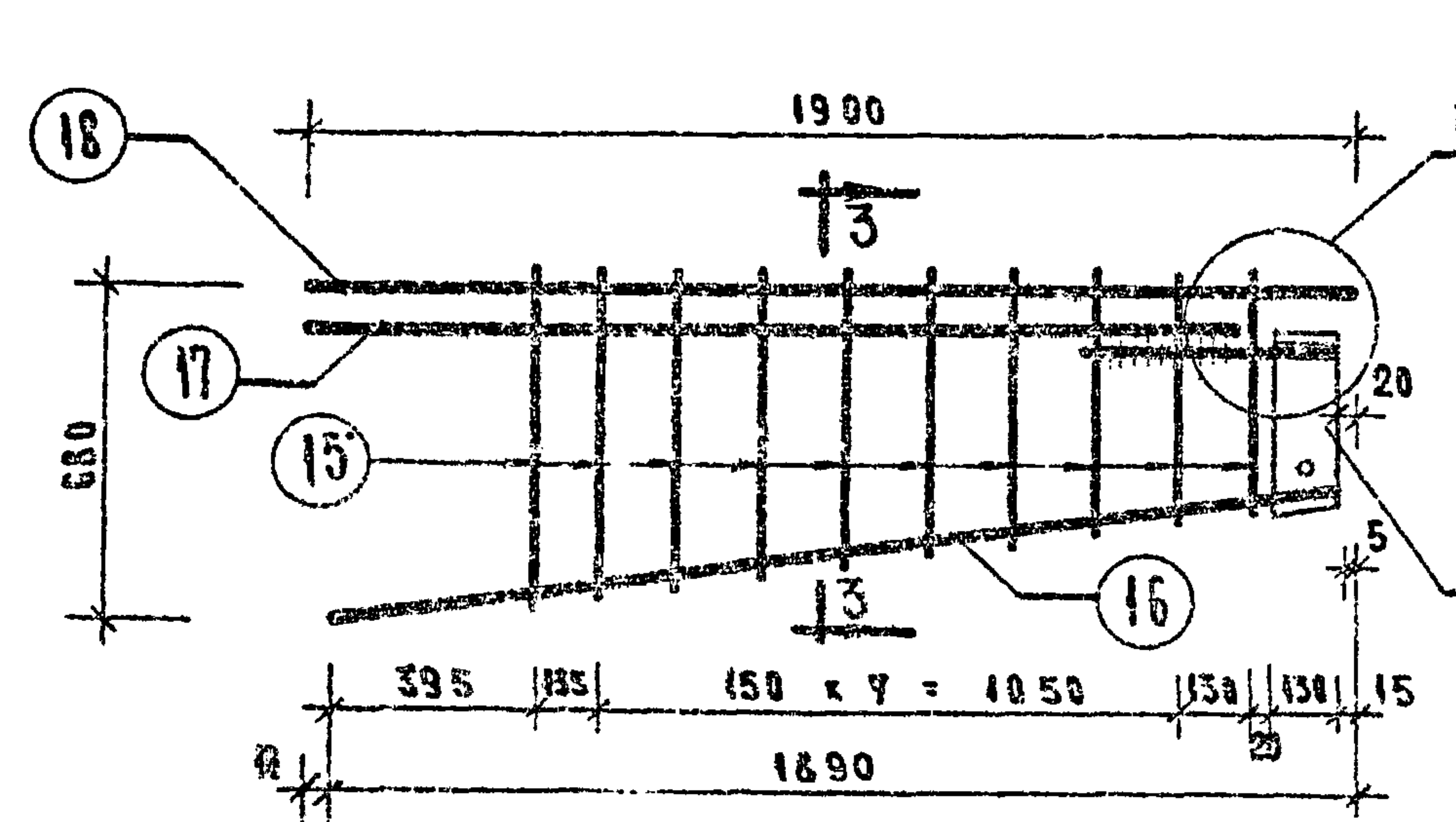


КАРКАС К-12

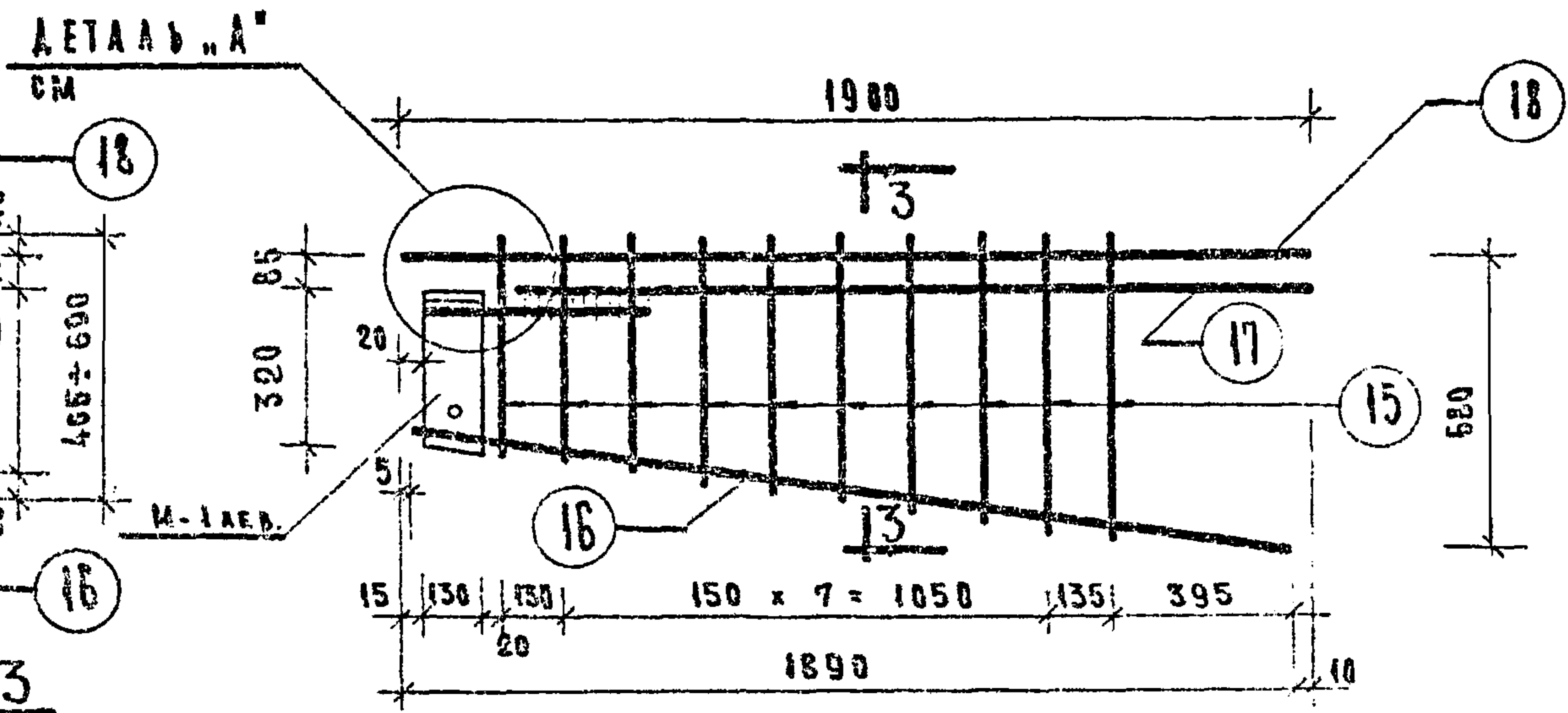
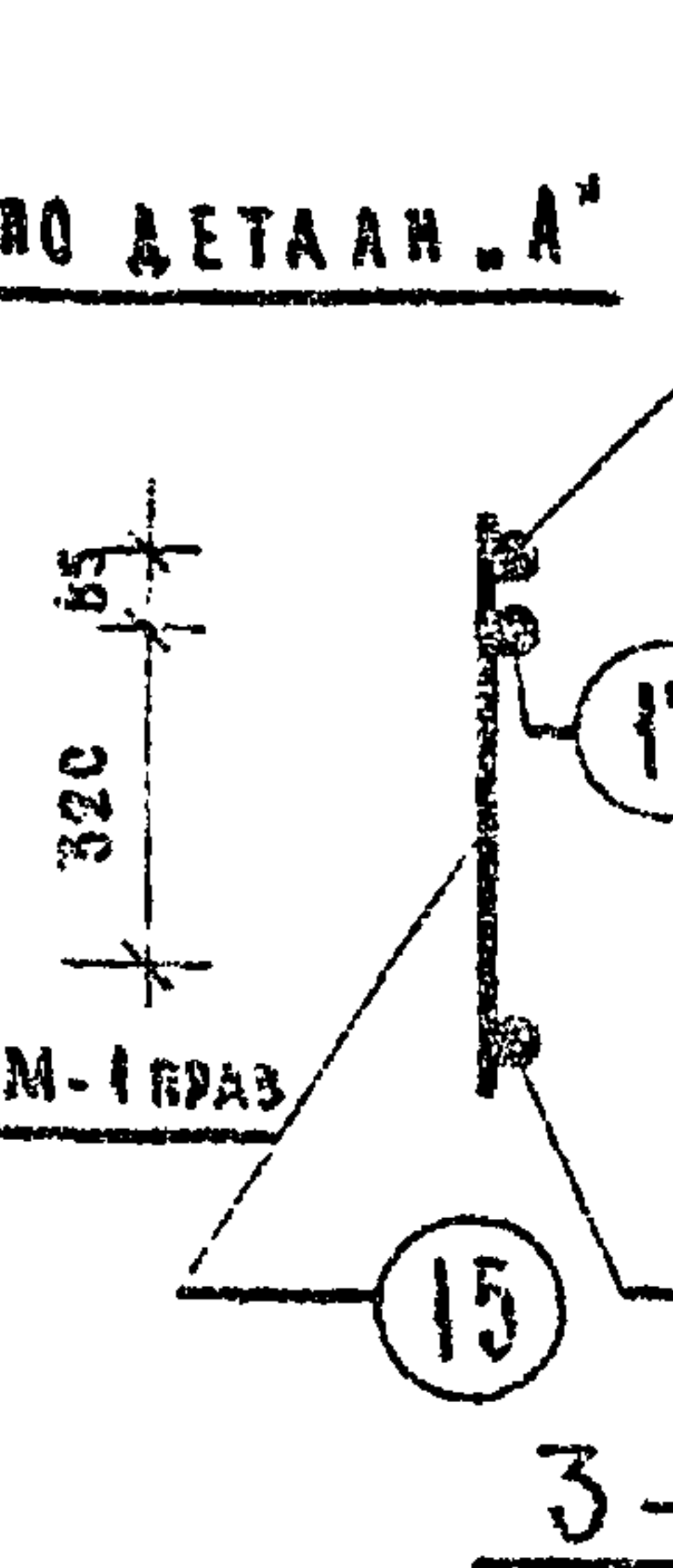


ПРИМЕЧАНИЯ:

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

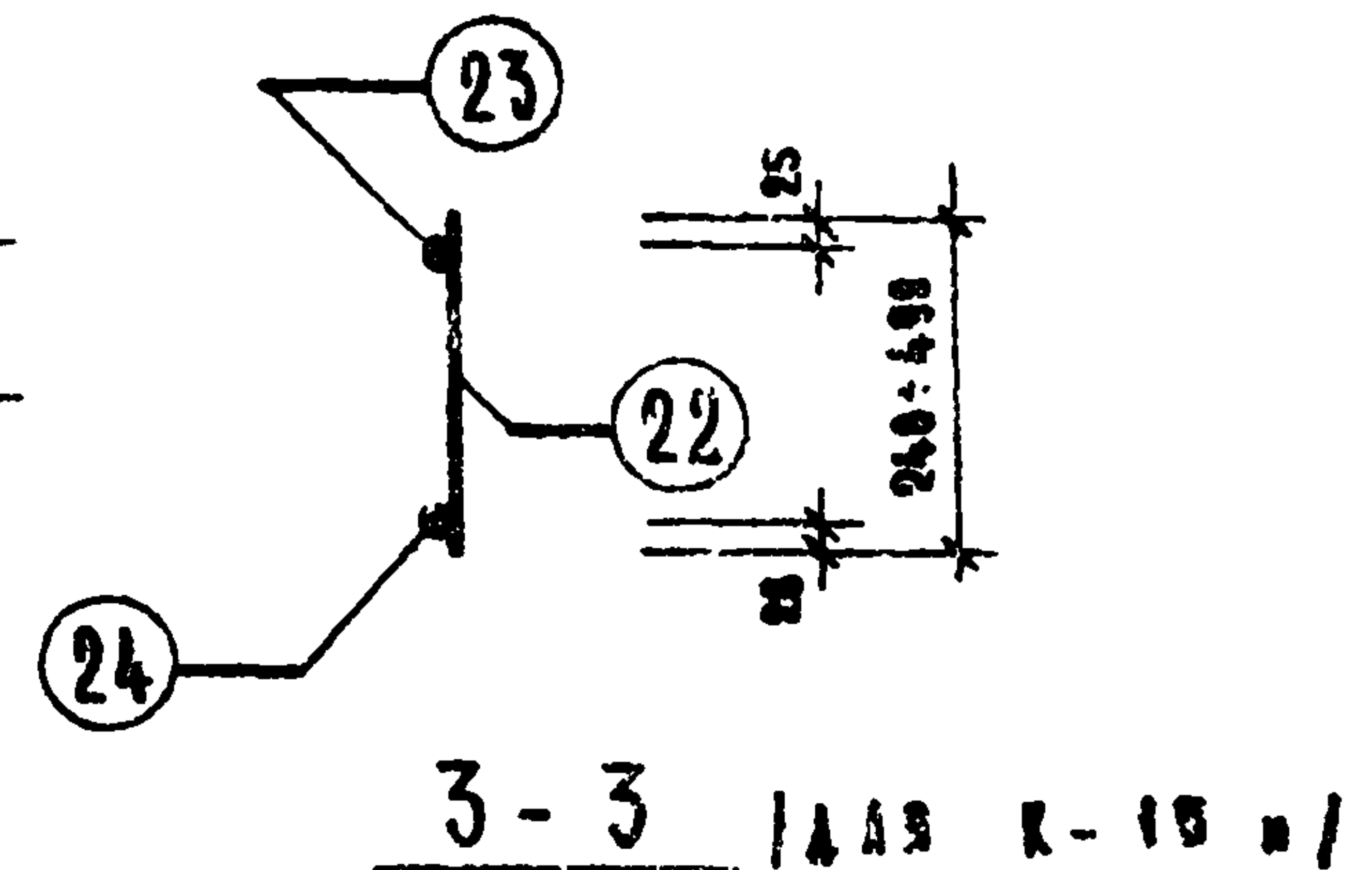
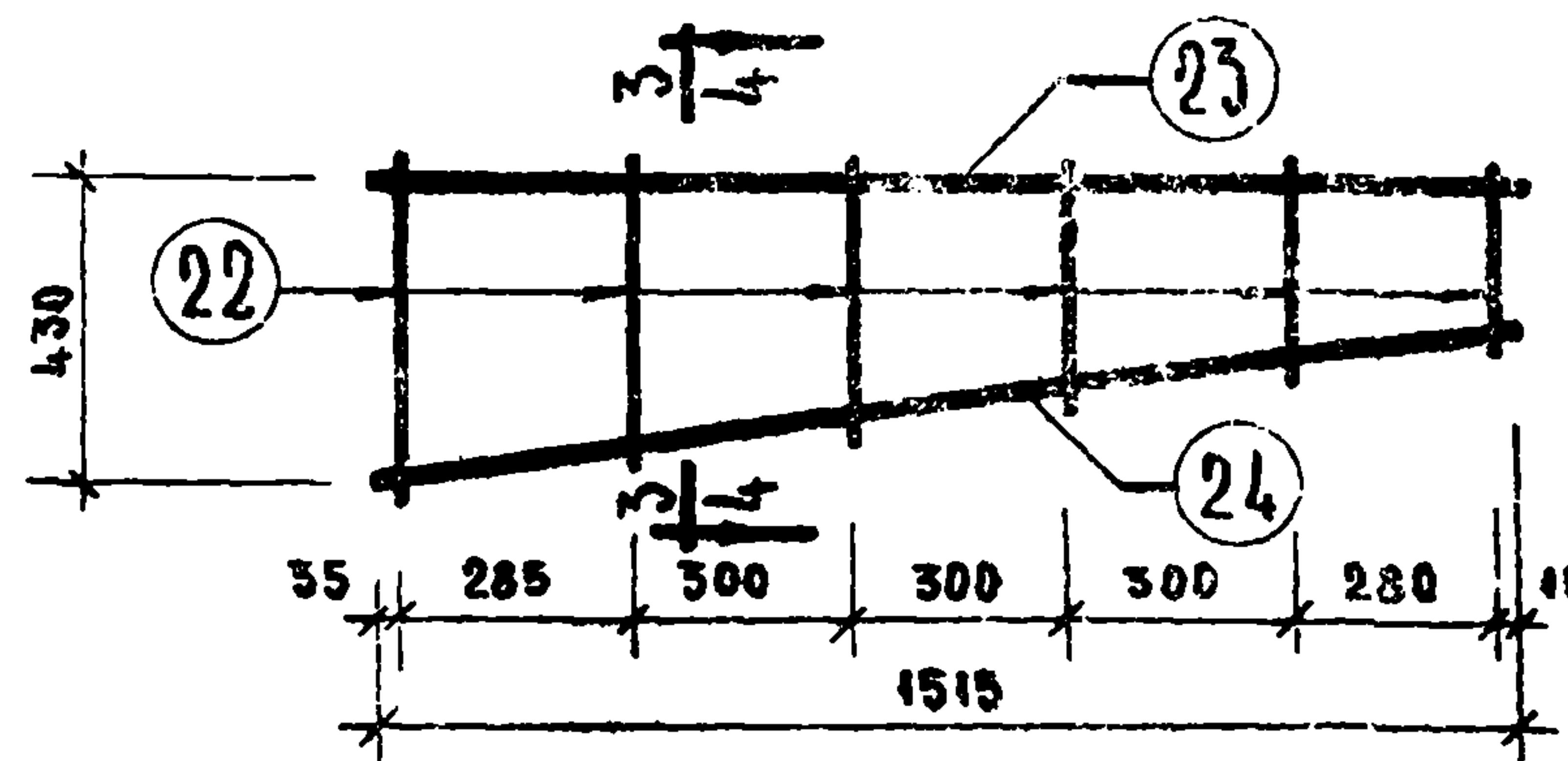
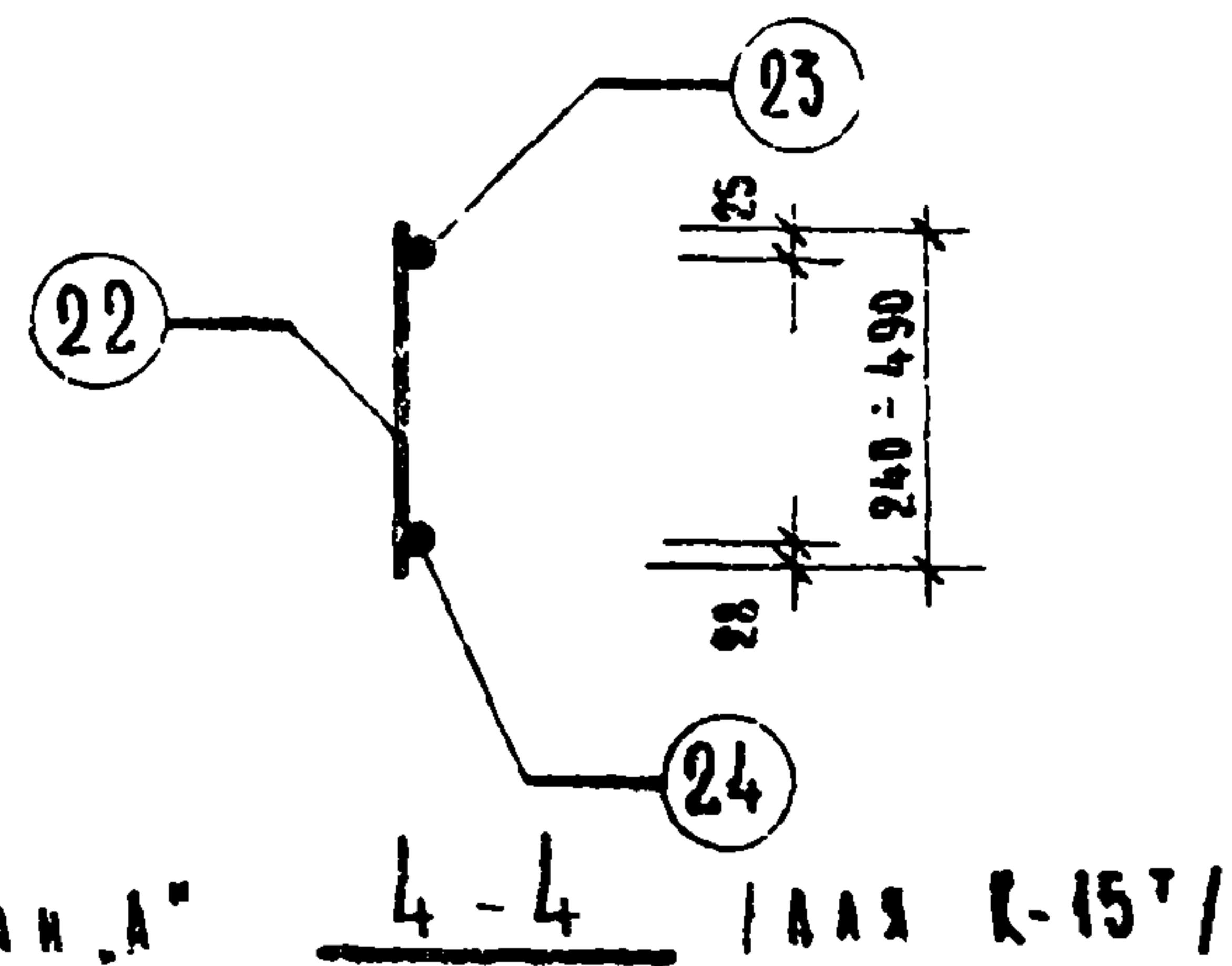
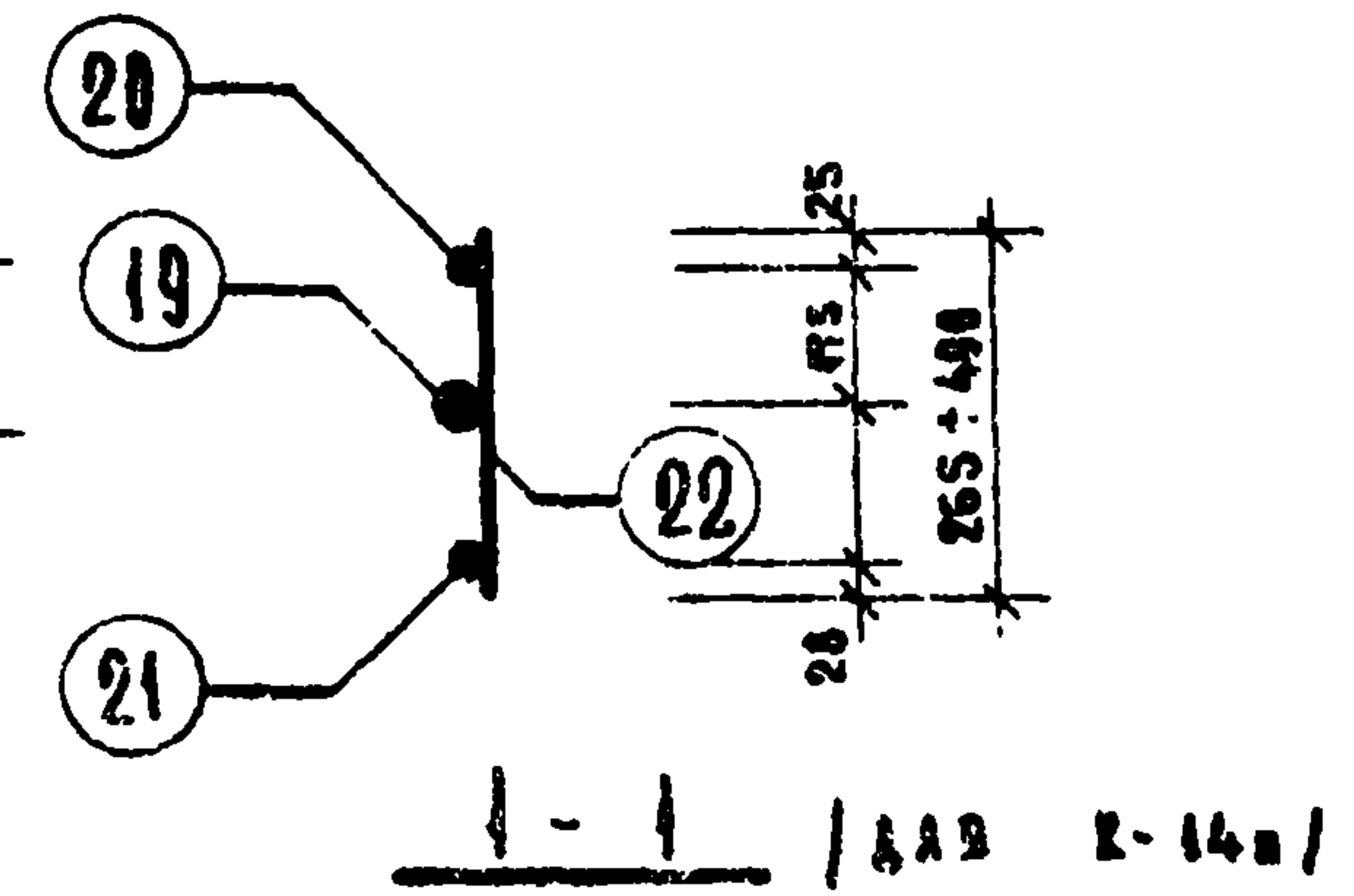
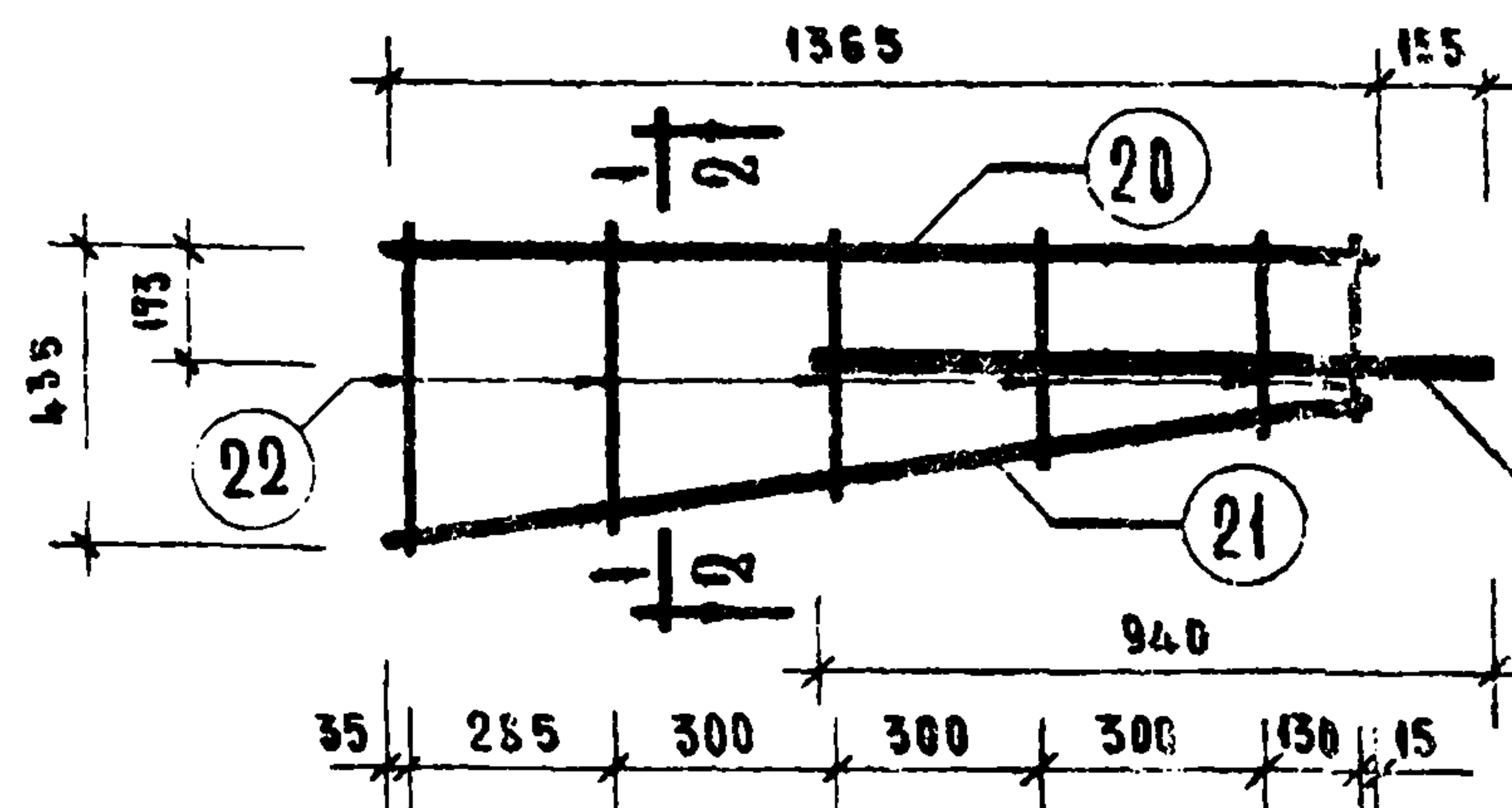
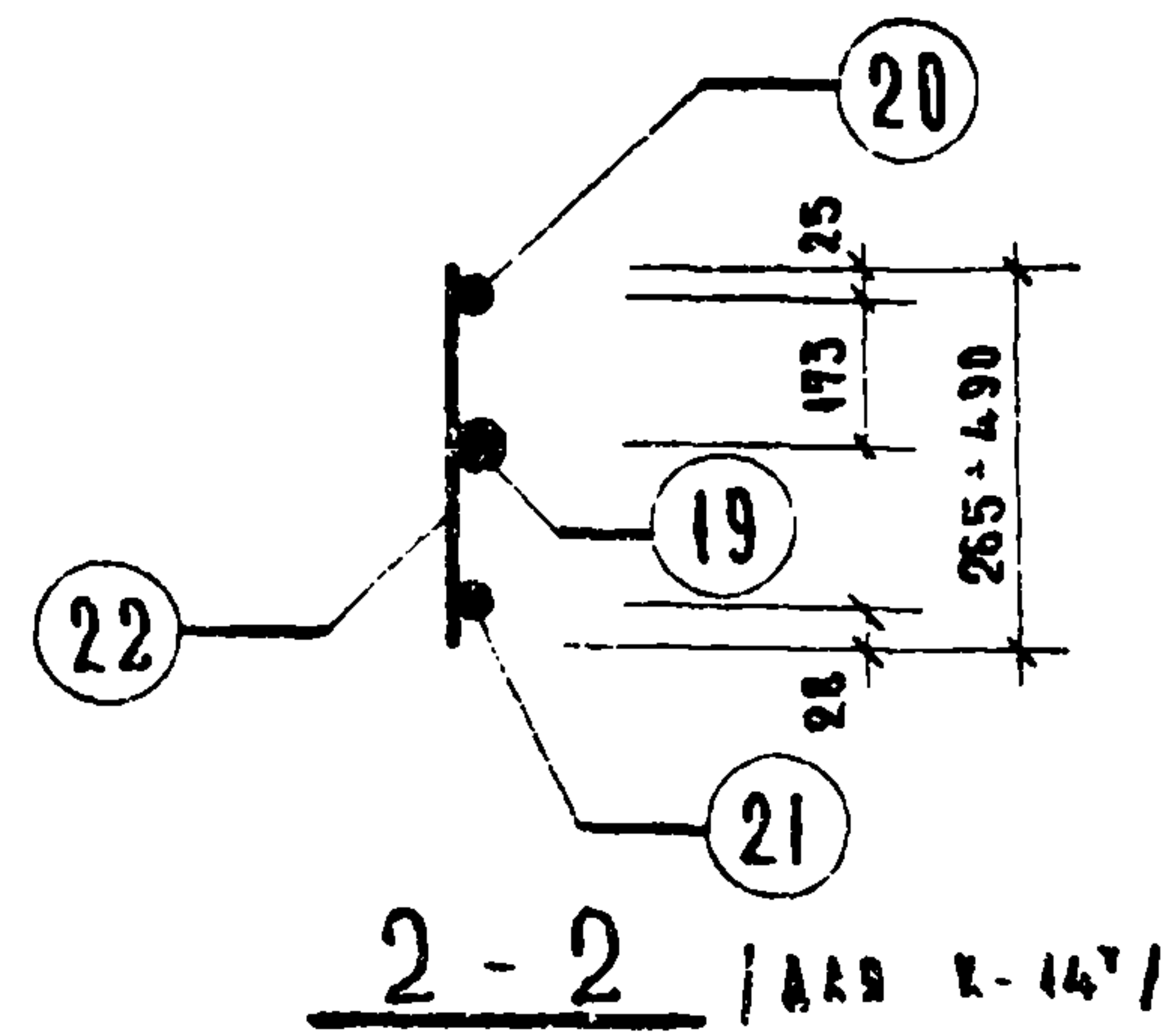


КАРКАС К-13 ПРАВ.

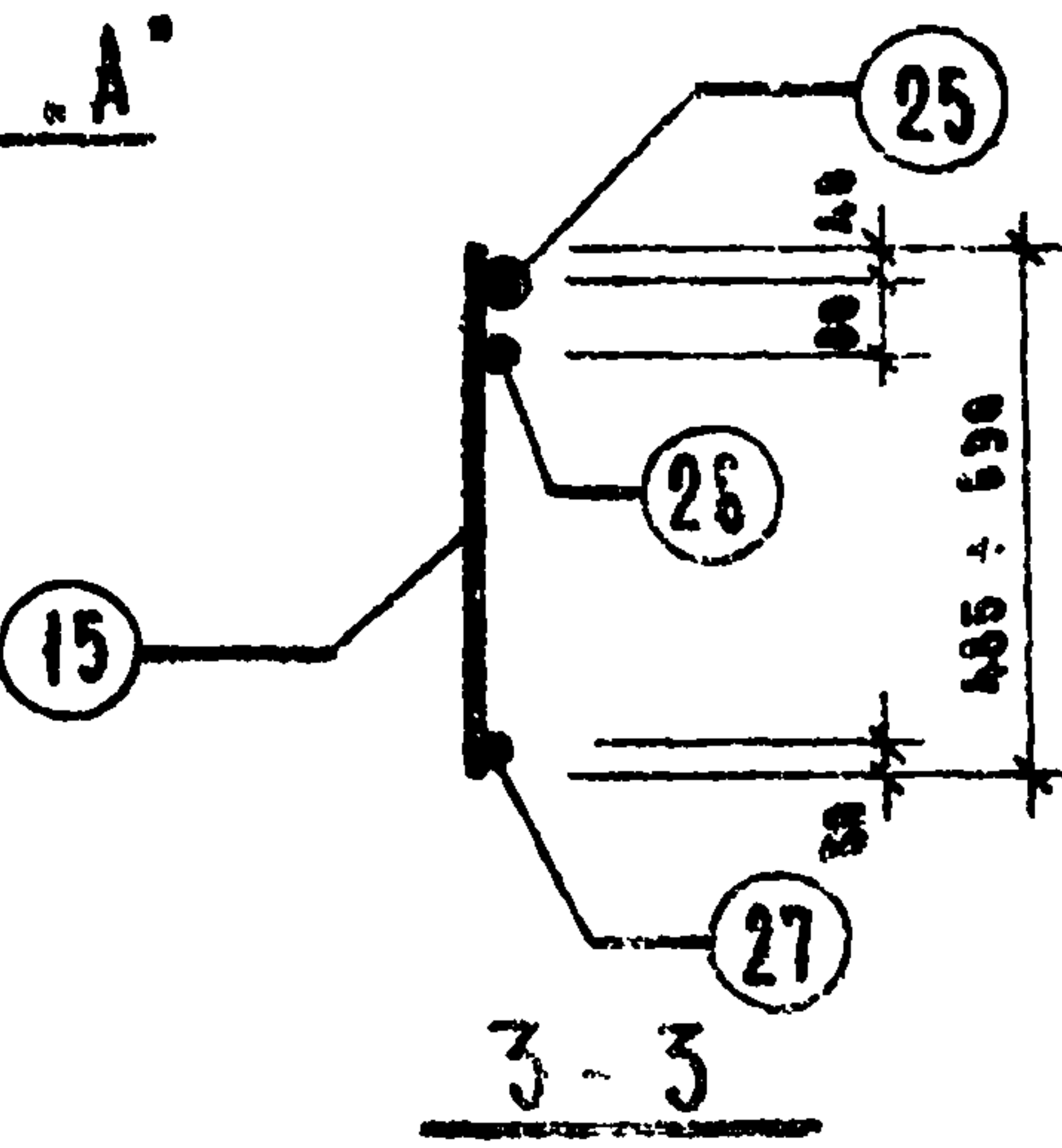
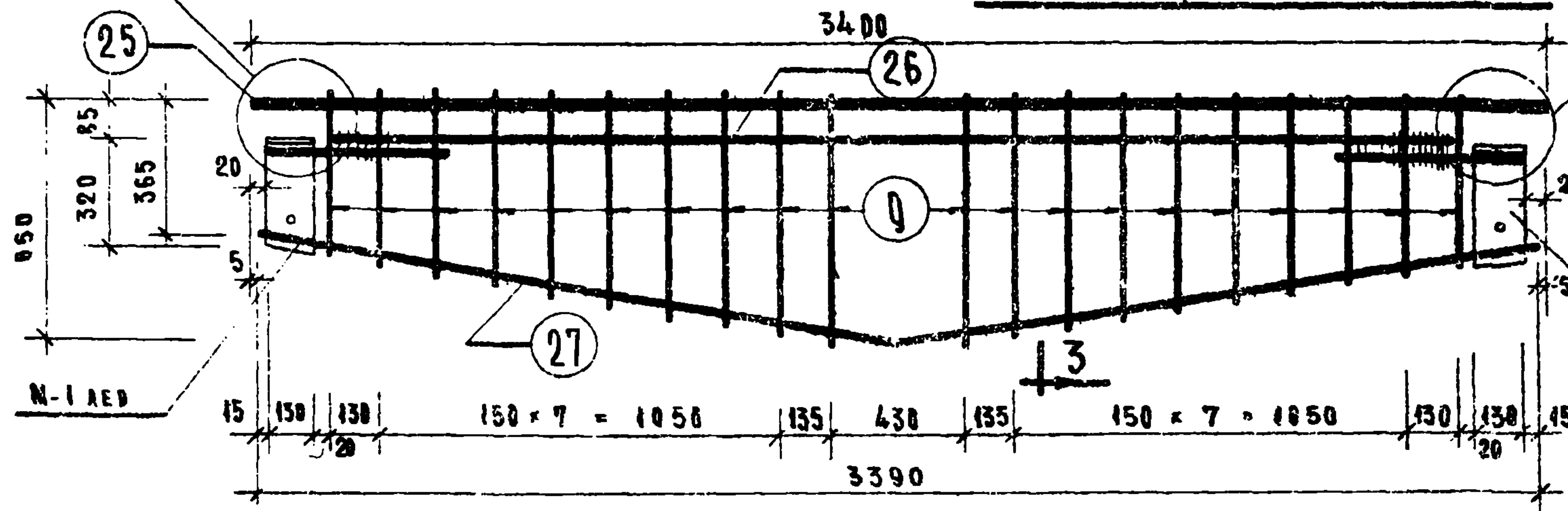


КАРКАС К-13 ЛЕВ

Т К	К О Л О Н И И	СЕРИЯ НН-04-14
1070	КАРКАСЫ К-11, К-12, К-13 ПРАВ. К-13 ЛЕВ	ВЫПУСК I АНСТ 85



ДО ДЕТАЛИ А"

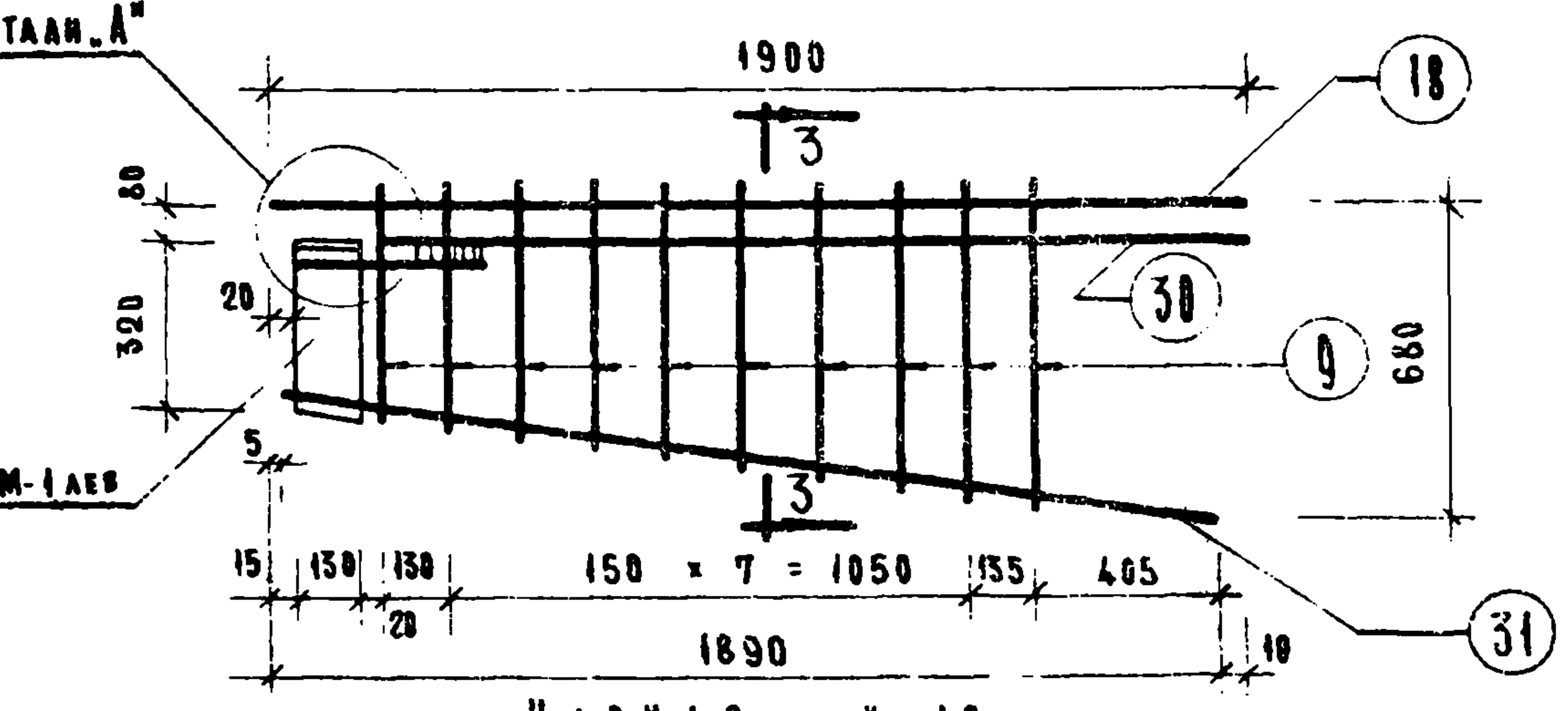
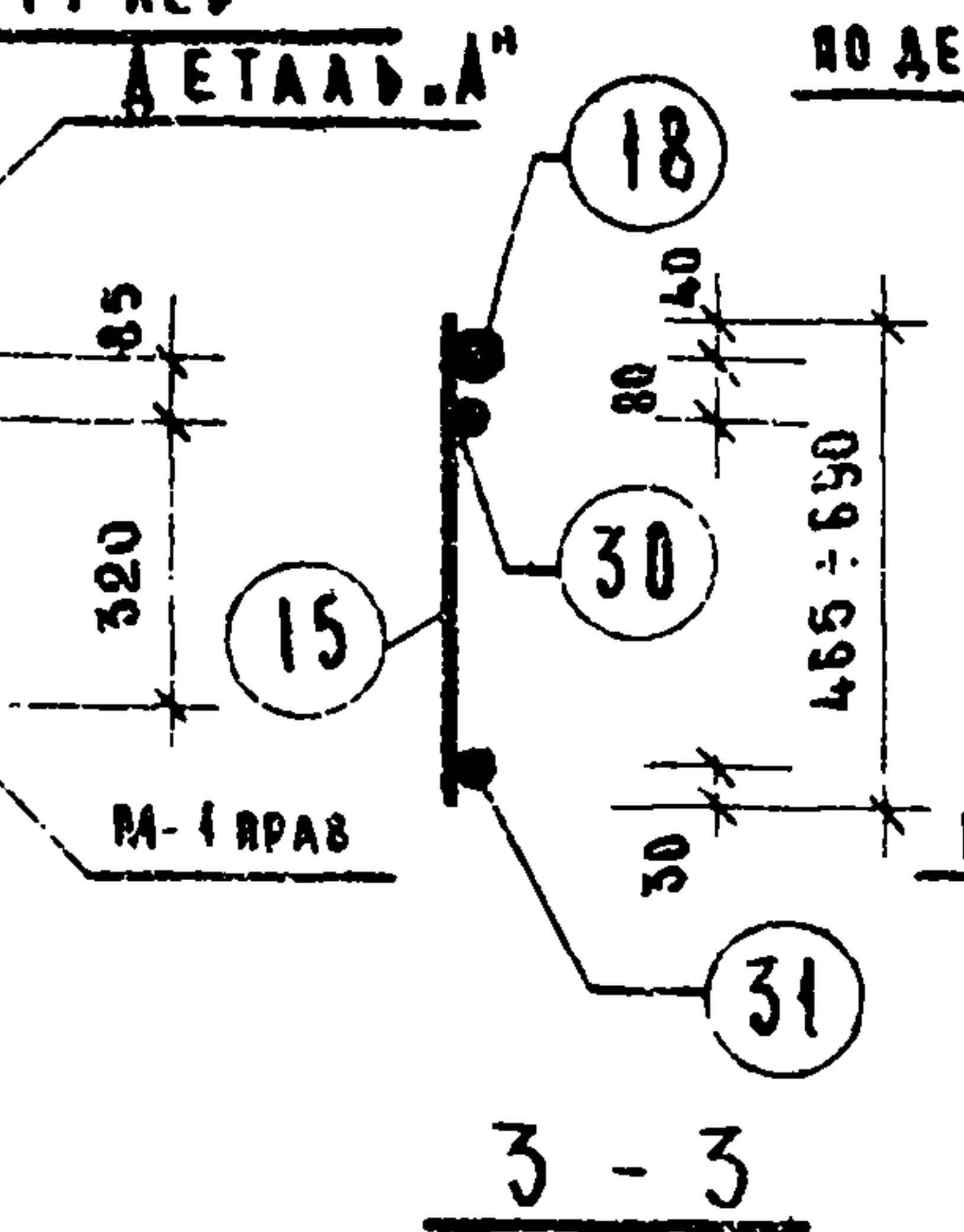
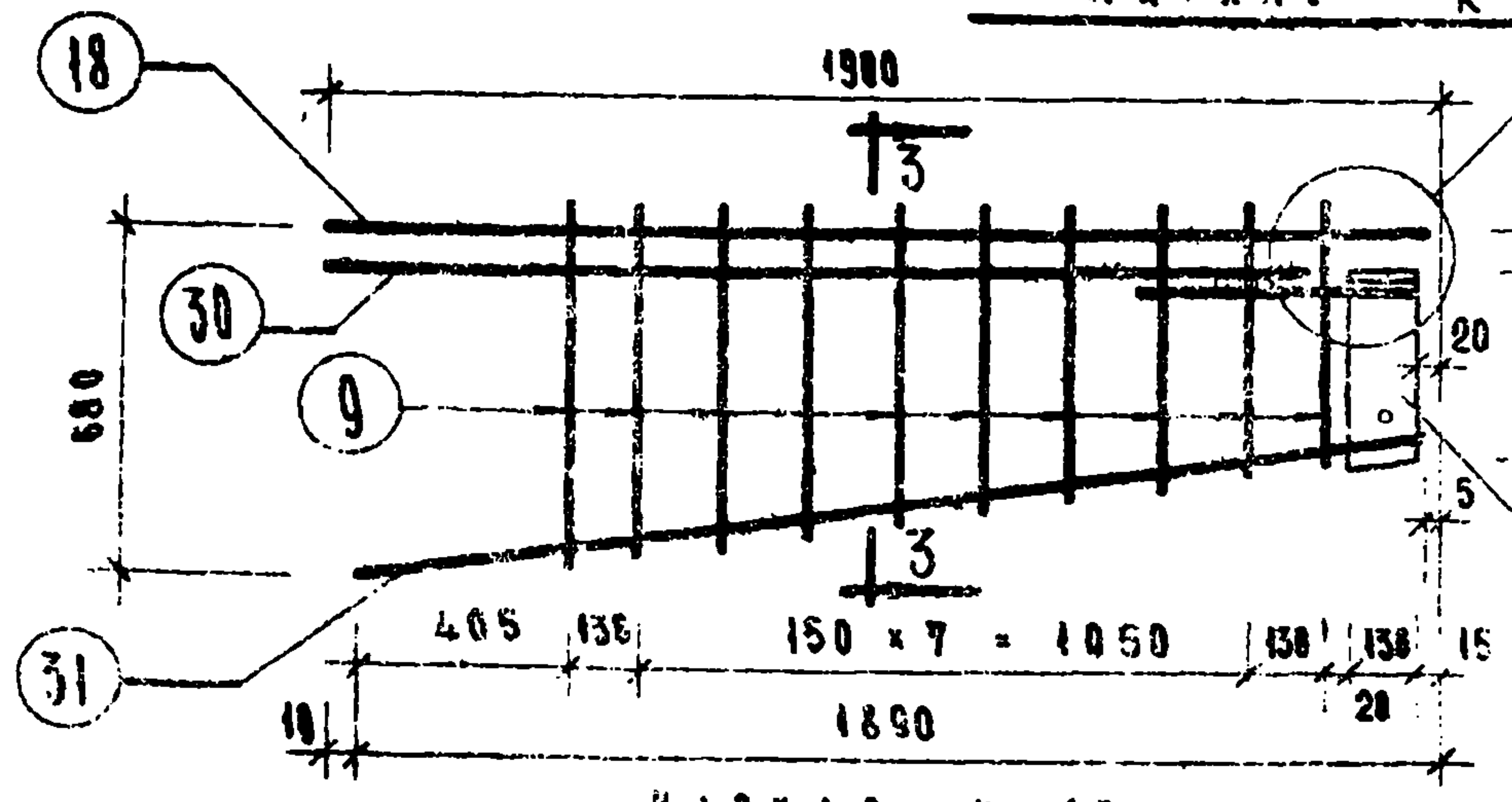
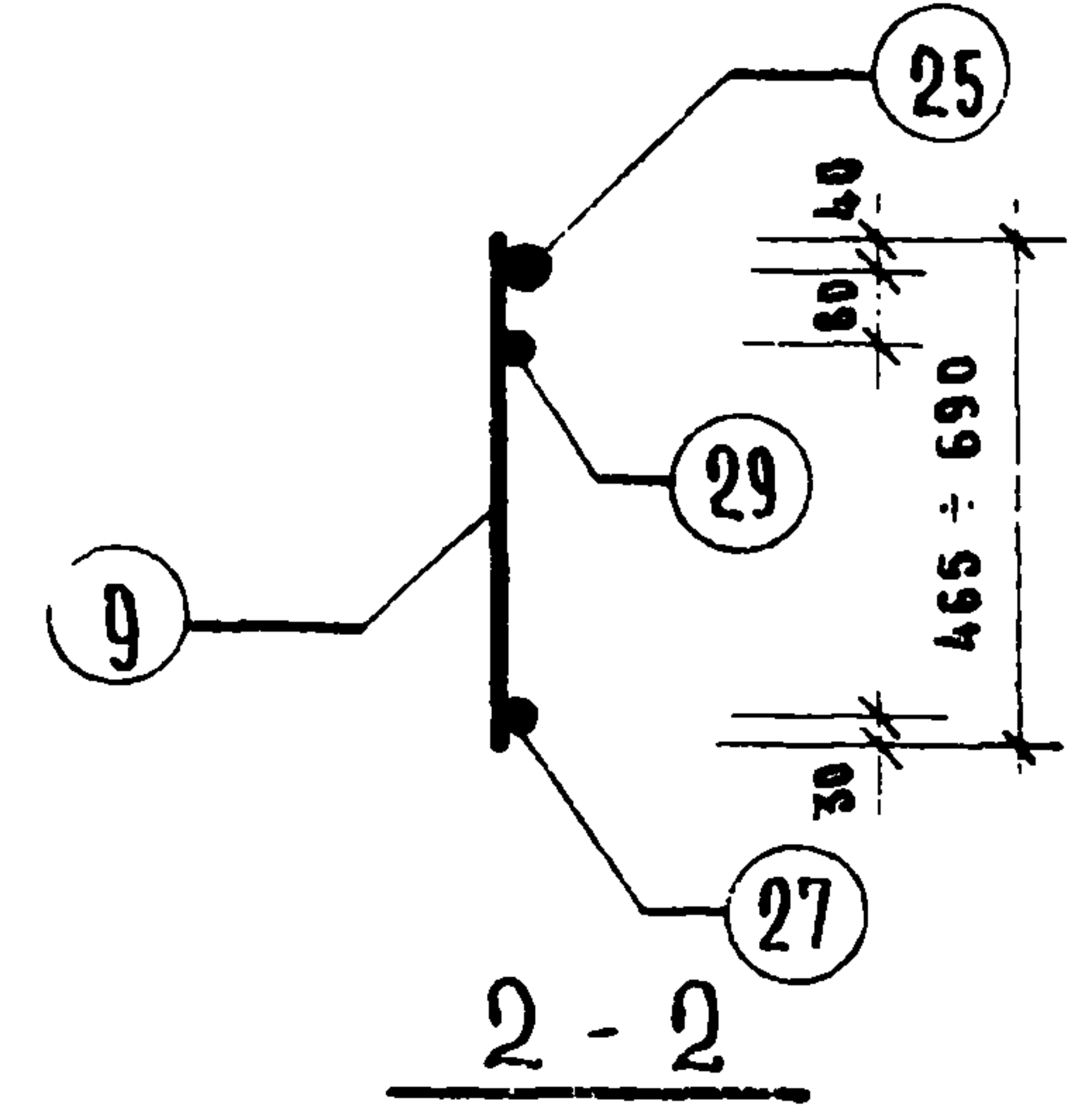
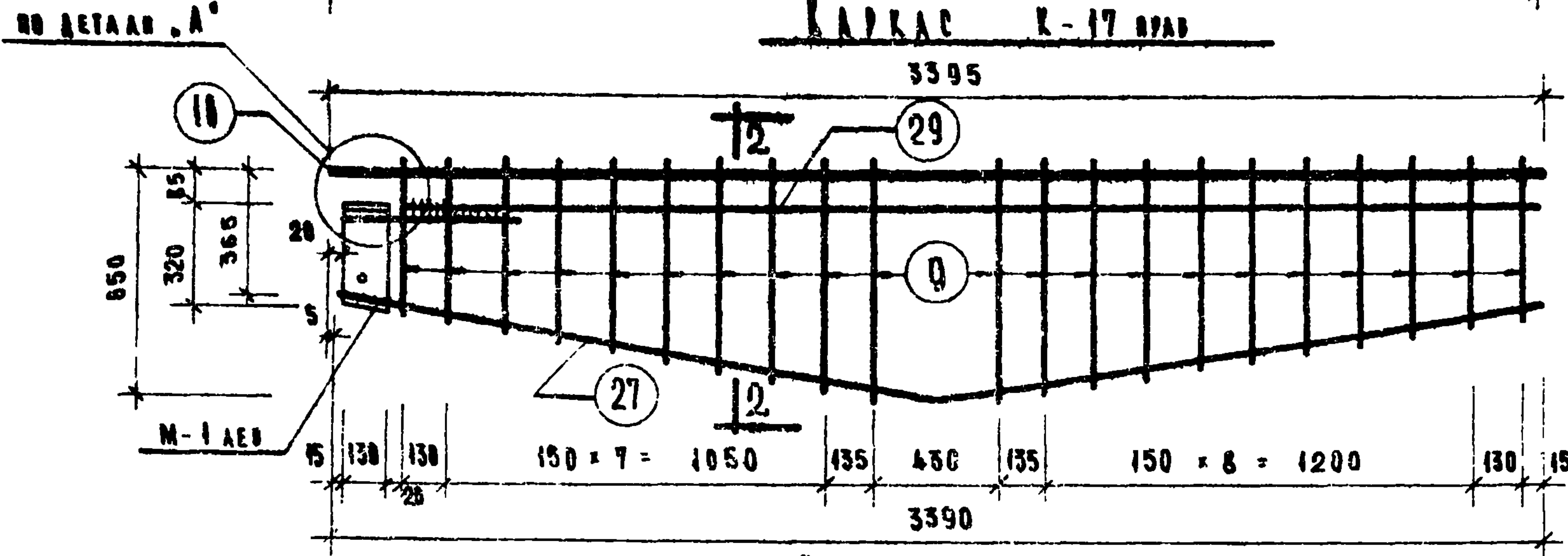
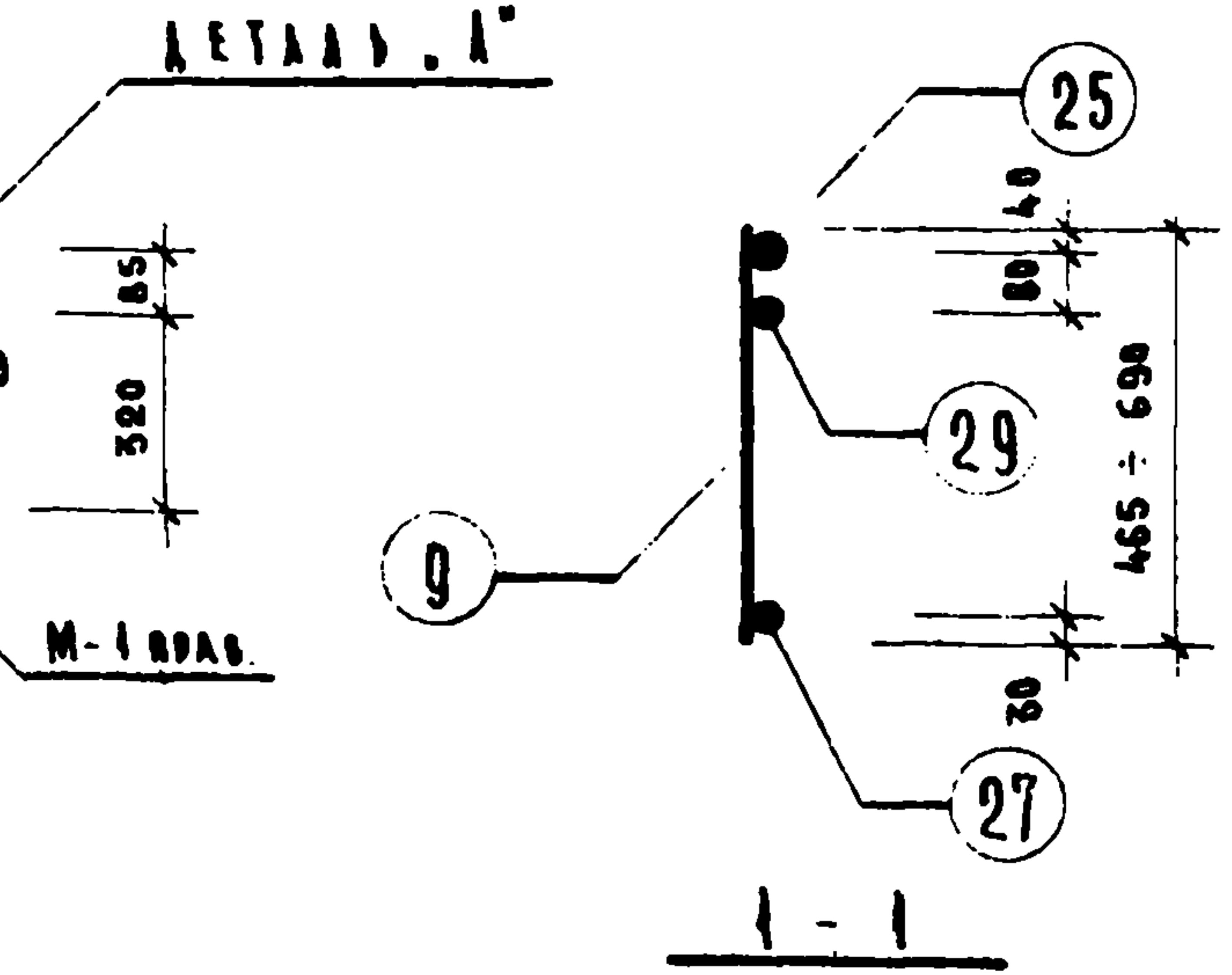
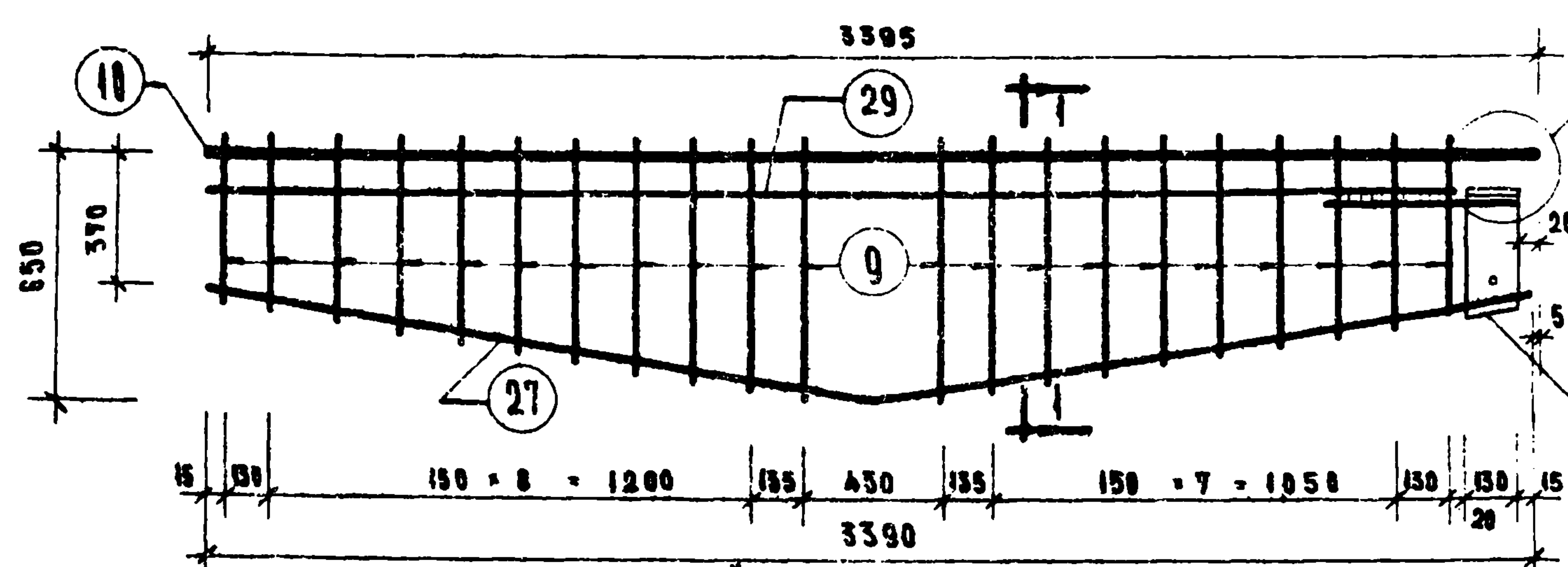


ПРИМЕЧАНИЯ

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

Т.К.	К О А О Н Н И	СЕРИЯ	РН-04-14
1970	КАРКАСЫ К-14Т, К-14Н, К-15Т, К-15Н, К-16	ВМЭСОВ	АНСТ 86

САНИИ ИСПОЛНКА



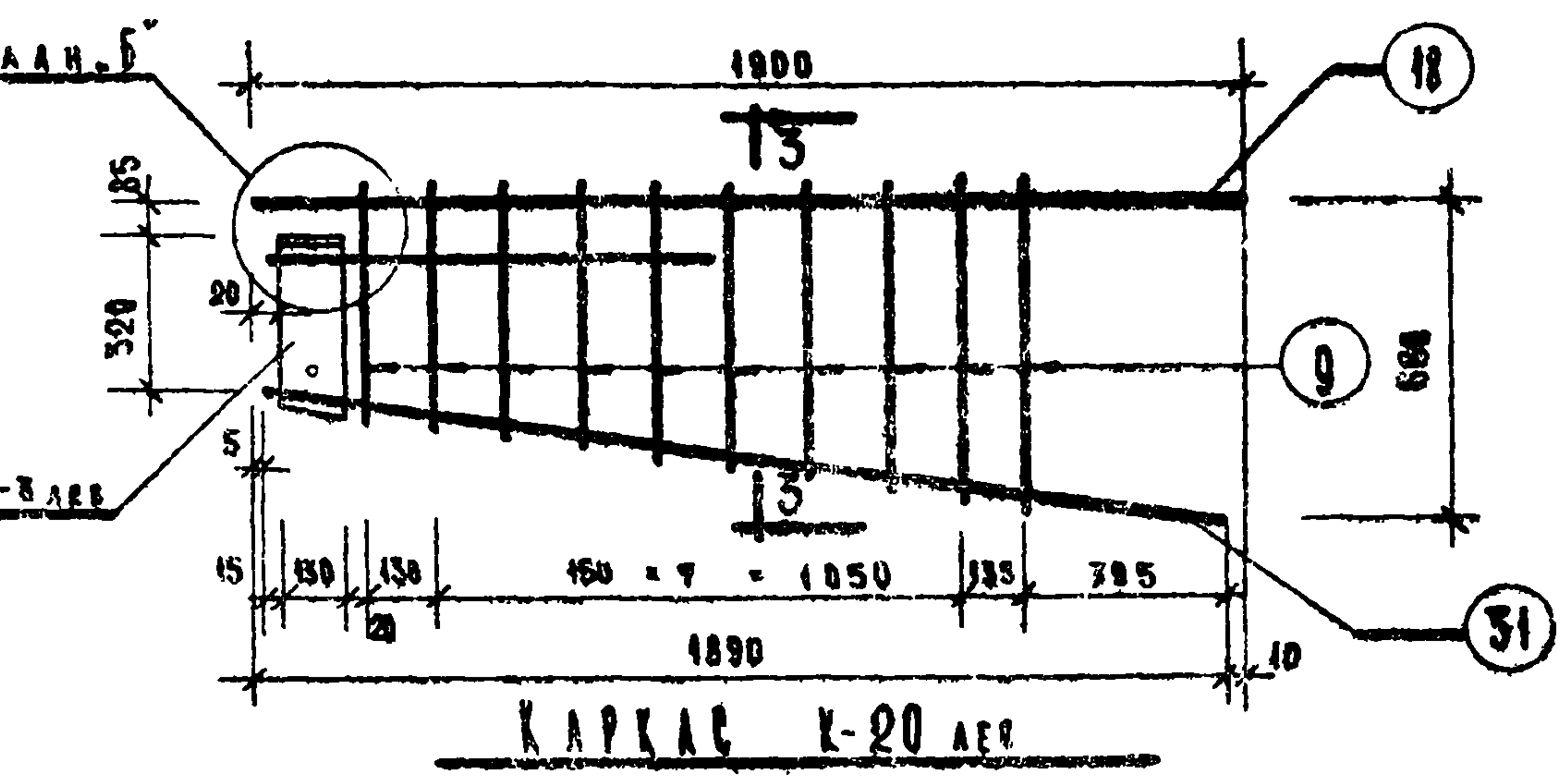
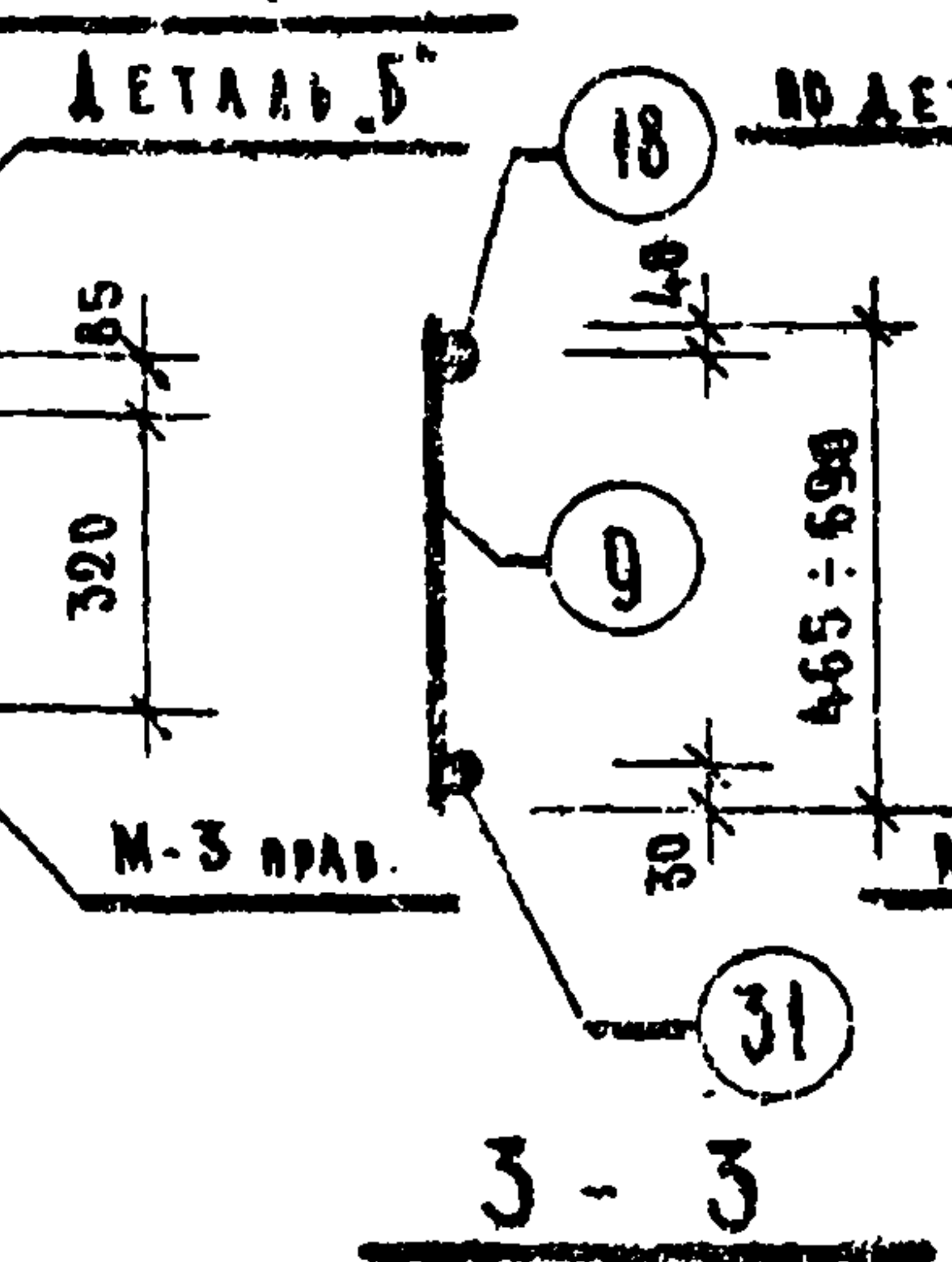
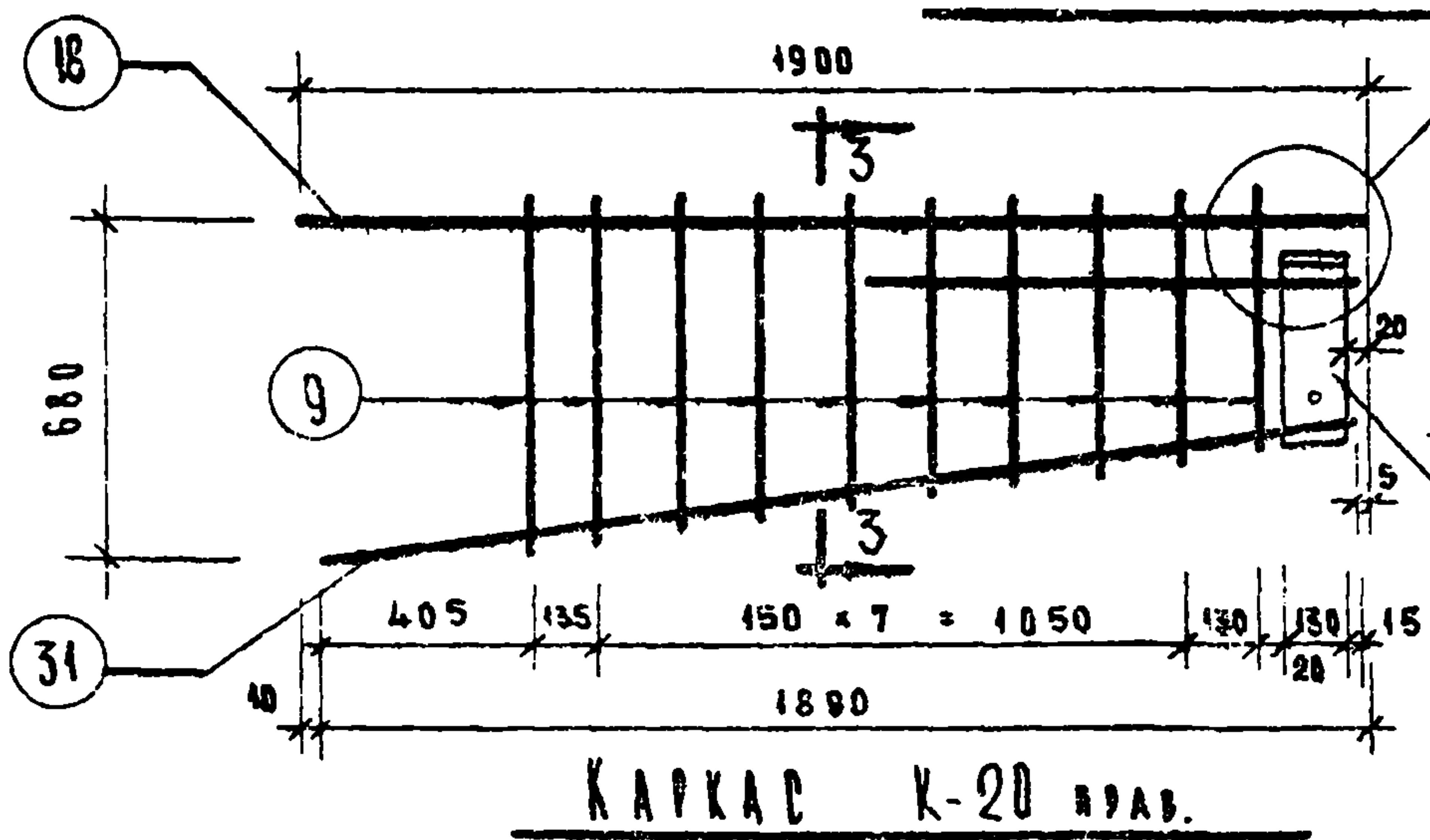
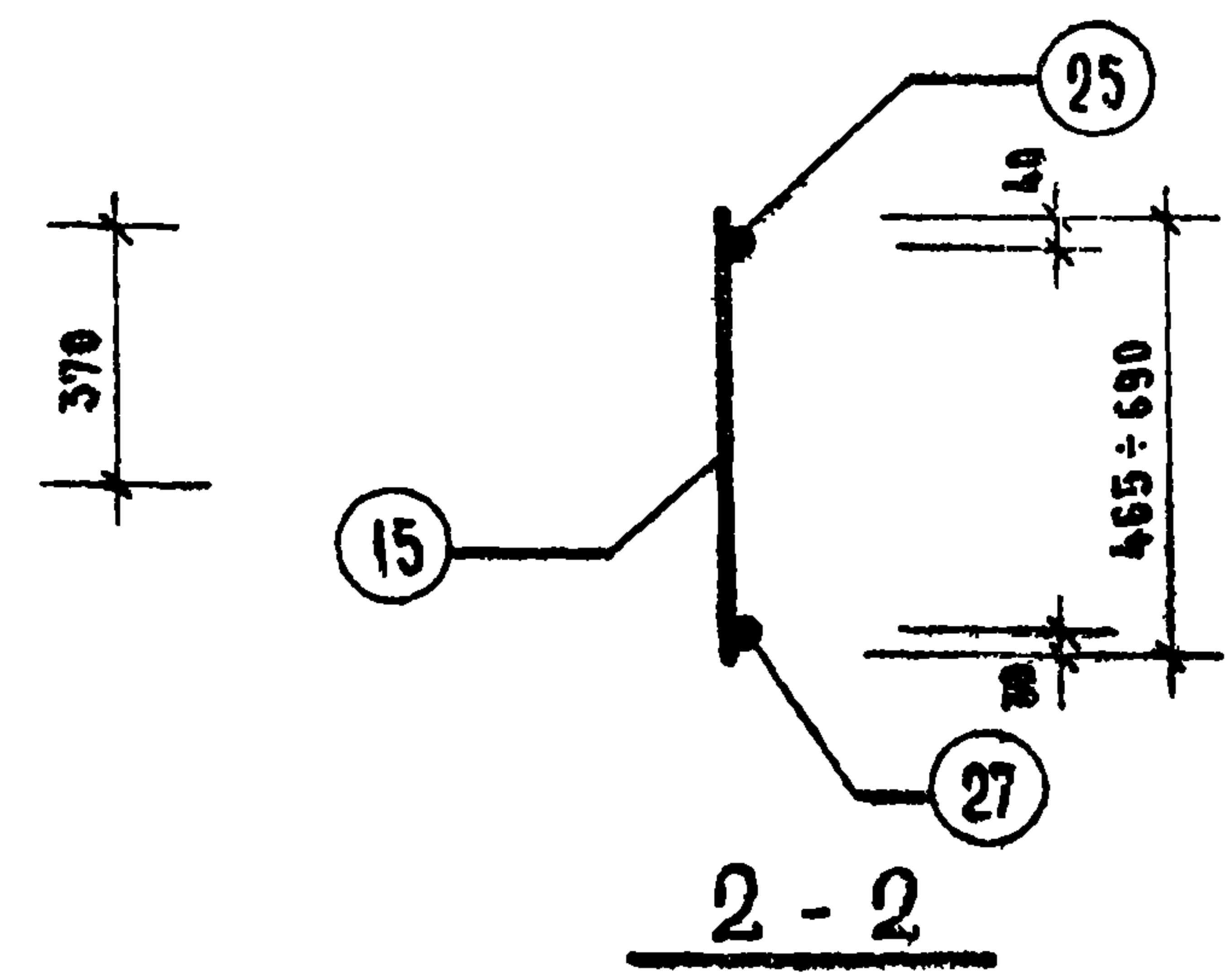
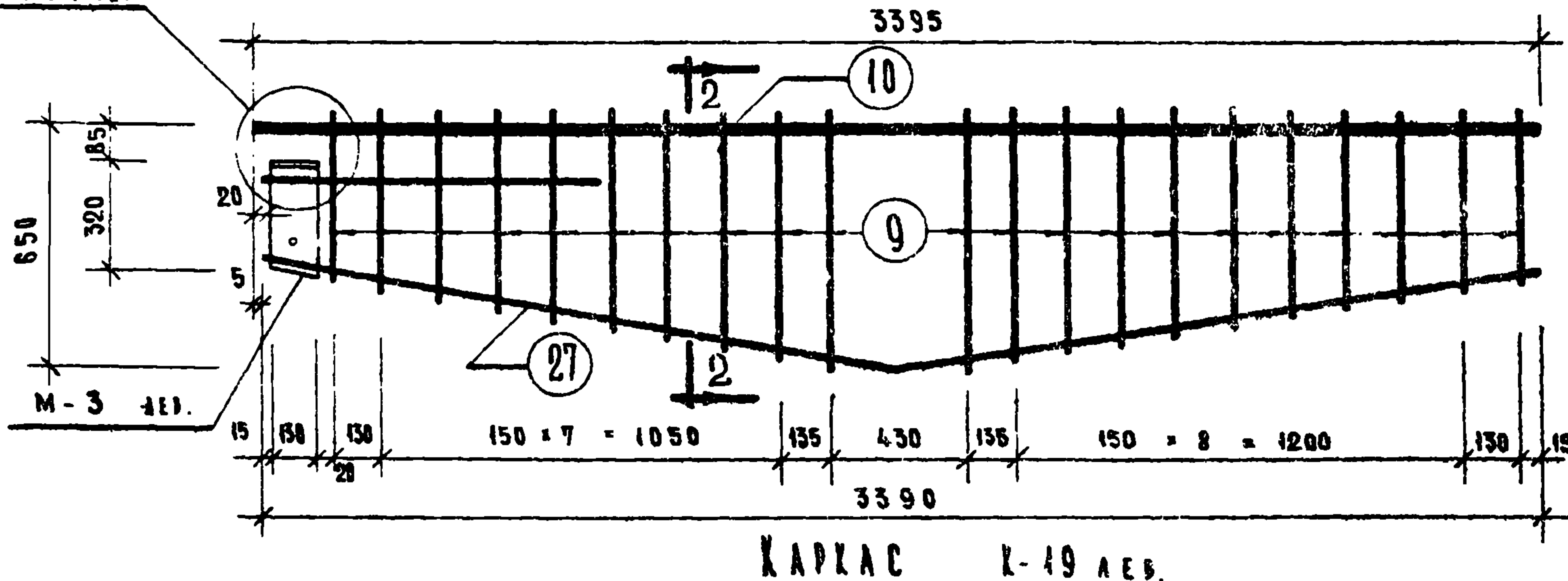
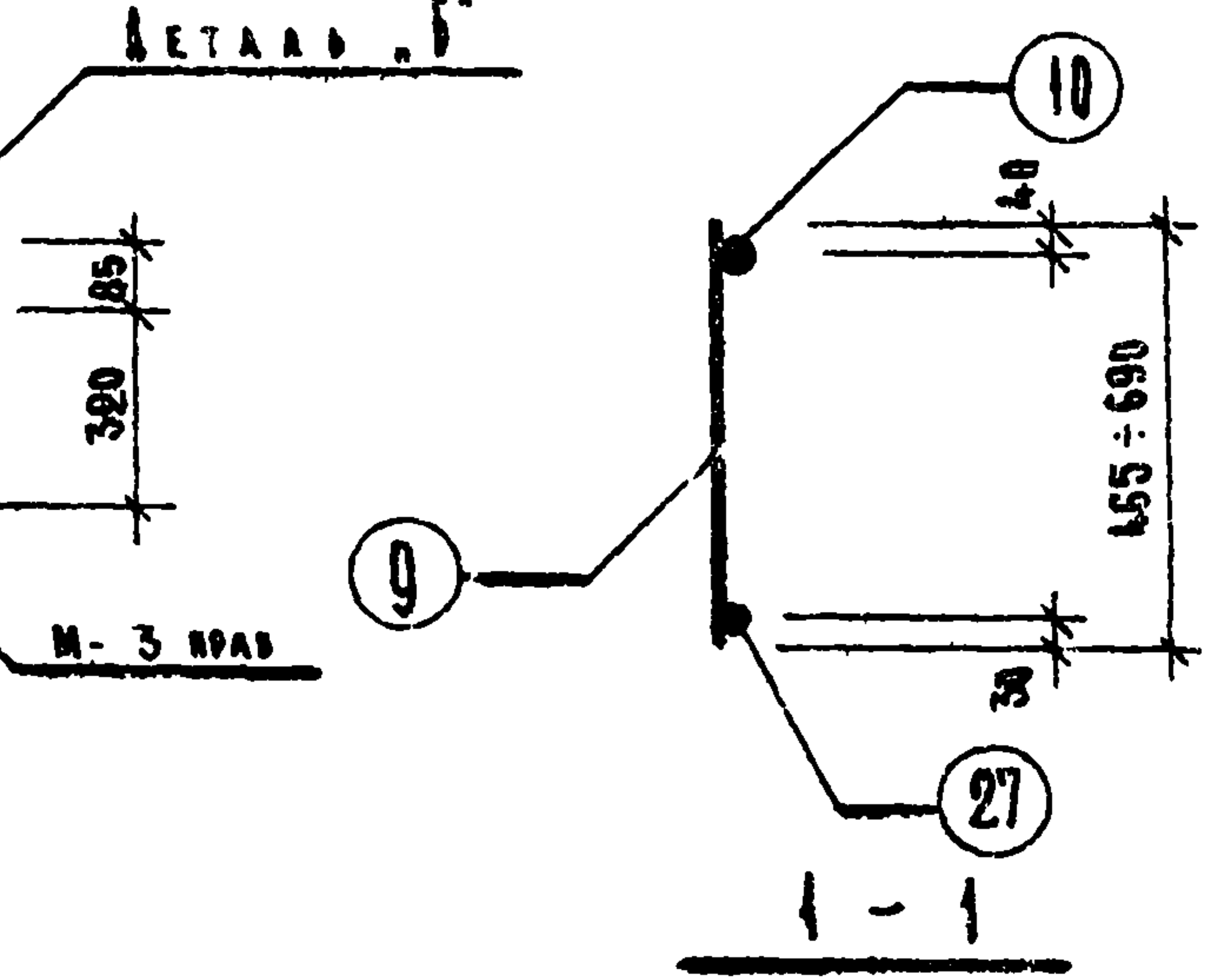
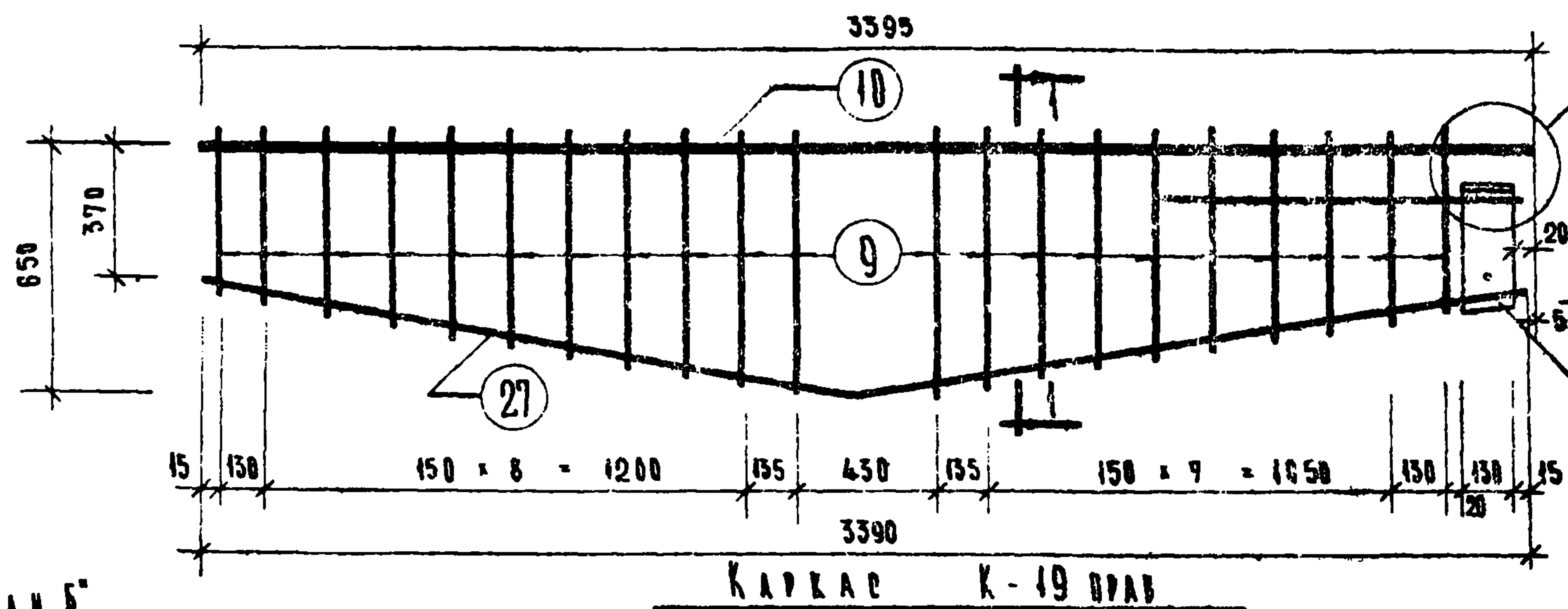
КАРКАС К-18 ПРАВ

КАРКАС К-18 АЕВ

ПРИМЕЧАНИЯ

1. УКАЗАНИЯ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КАРКАСОВ СМ. АНСТЫ № 83, 91.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ ДАНА НА АНСТЕ № 93.

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

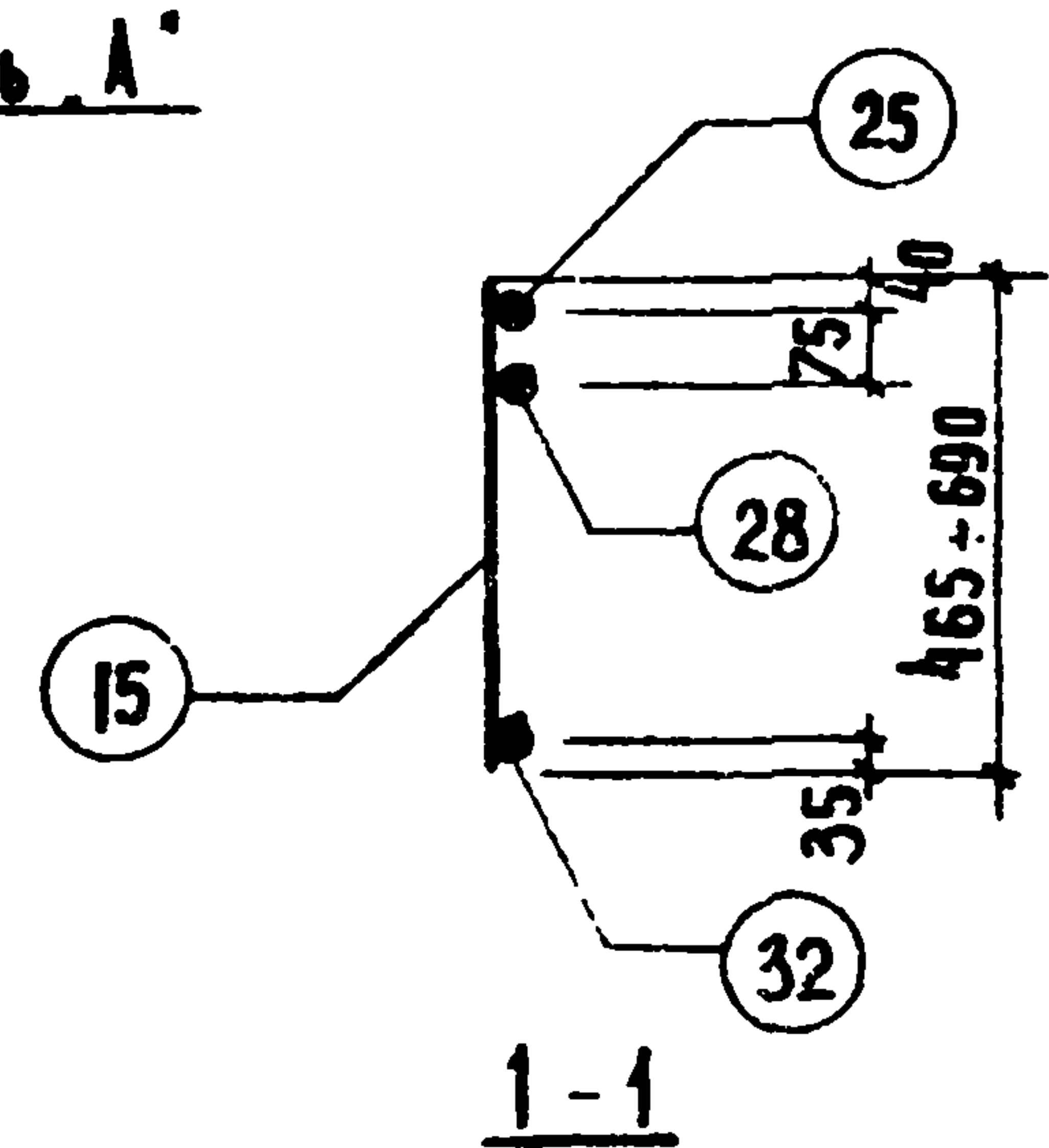
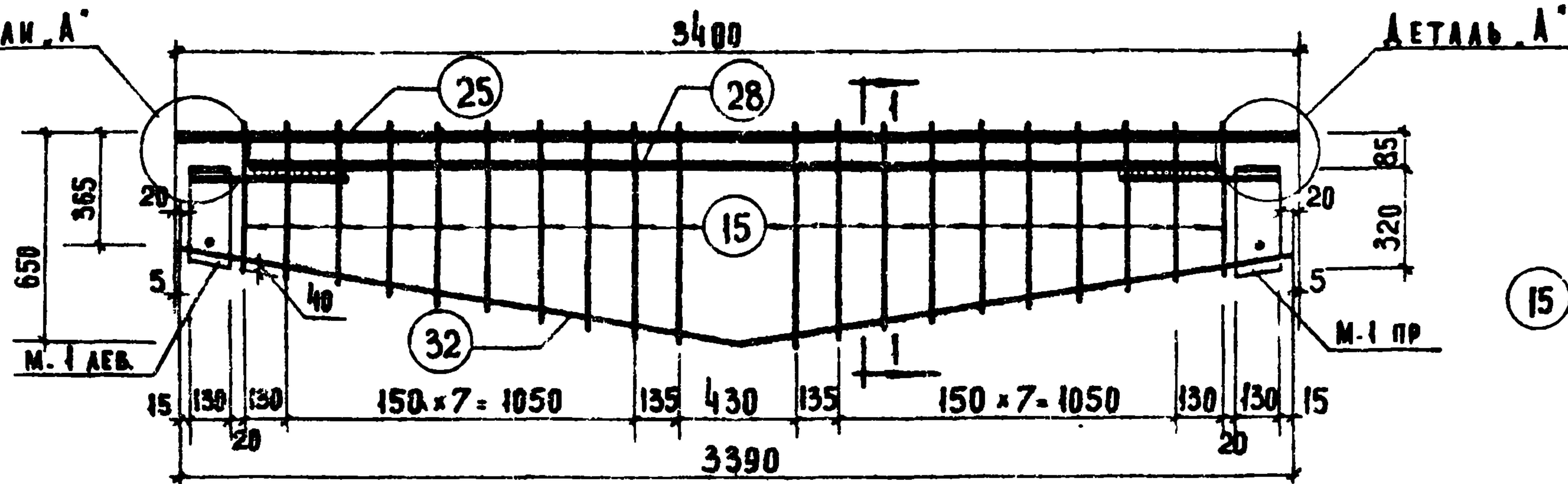


ПРИМЕЧАНИЯ:

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

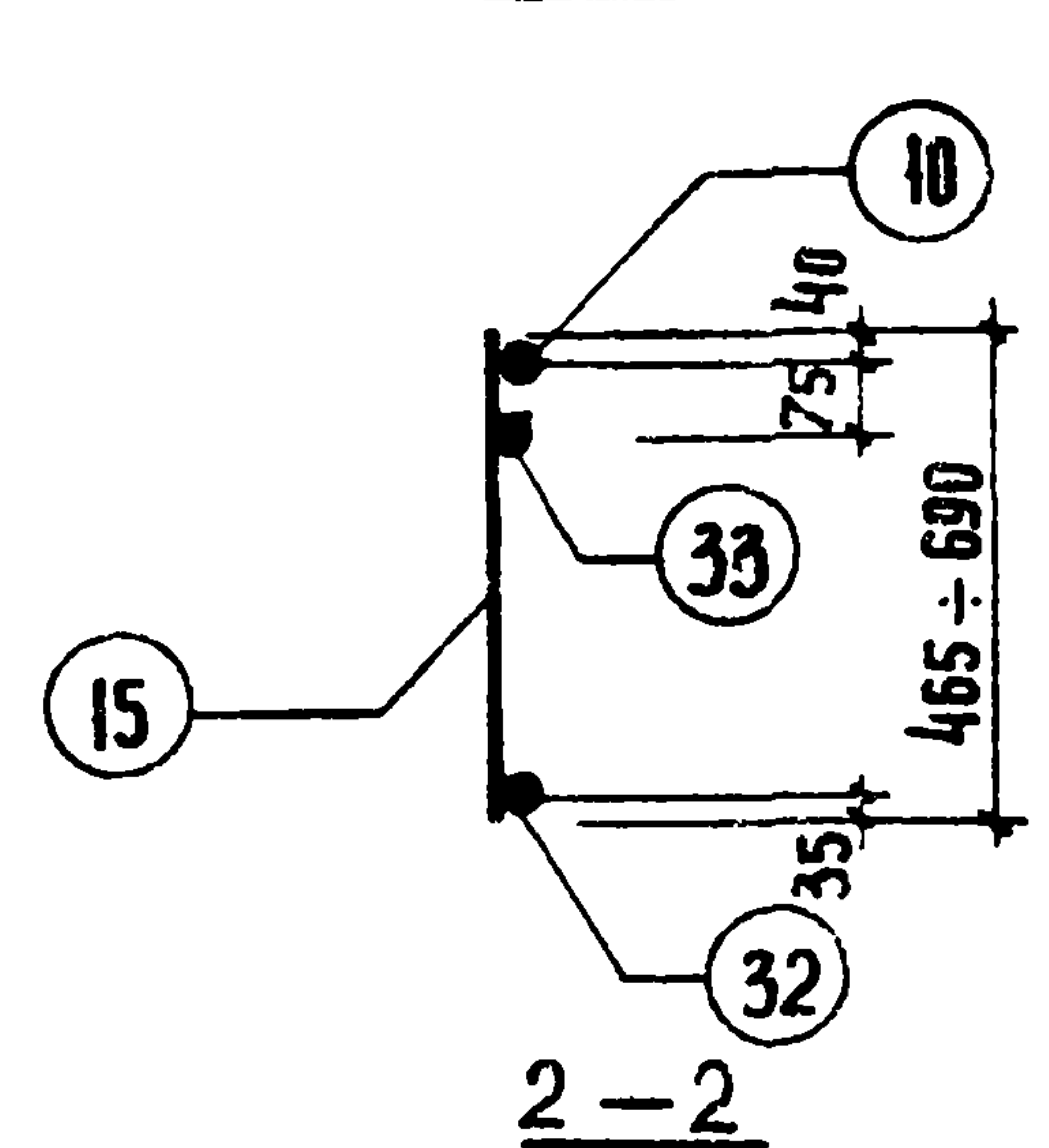
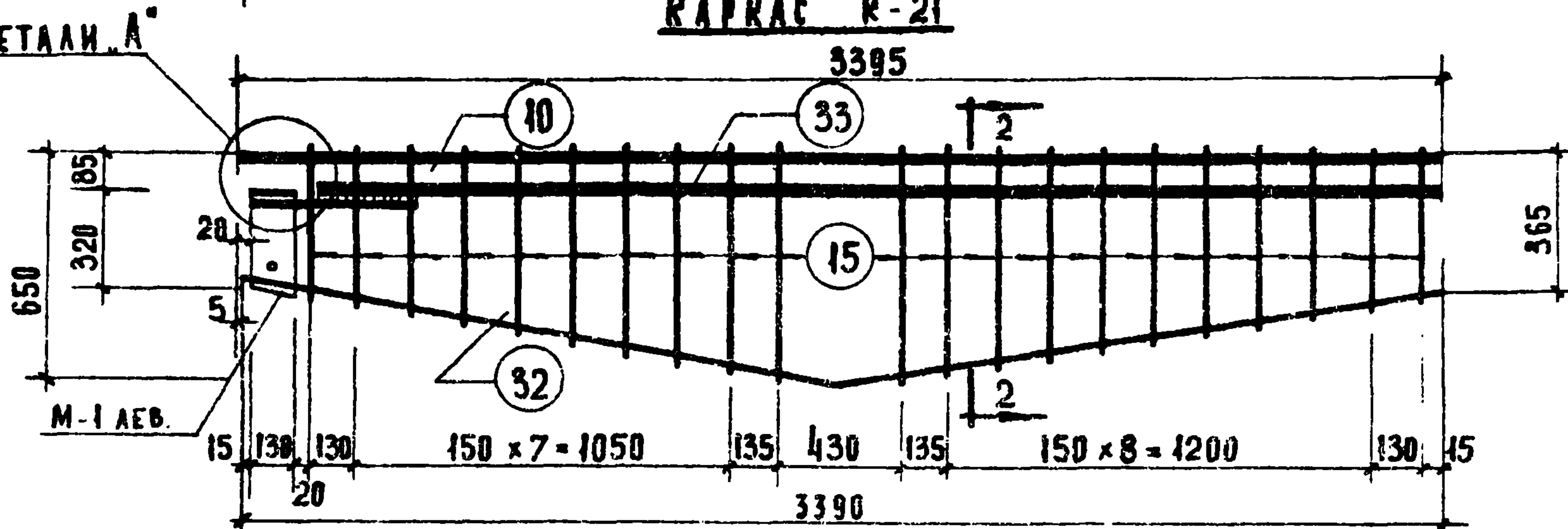
Т К	К В А Э Н И	СЕРИЯ КВ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-19 ПРАВ, К-19 ЛЕВ, К-20 ПРАВ, К-20 ЛЕВ.	ВЫПОСК I ЛИСТ 88

ПО ДЕТАЛИ А'



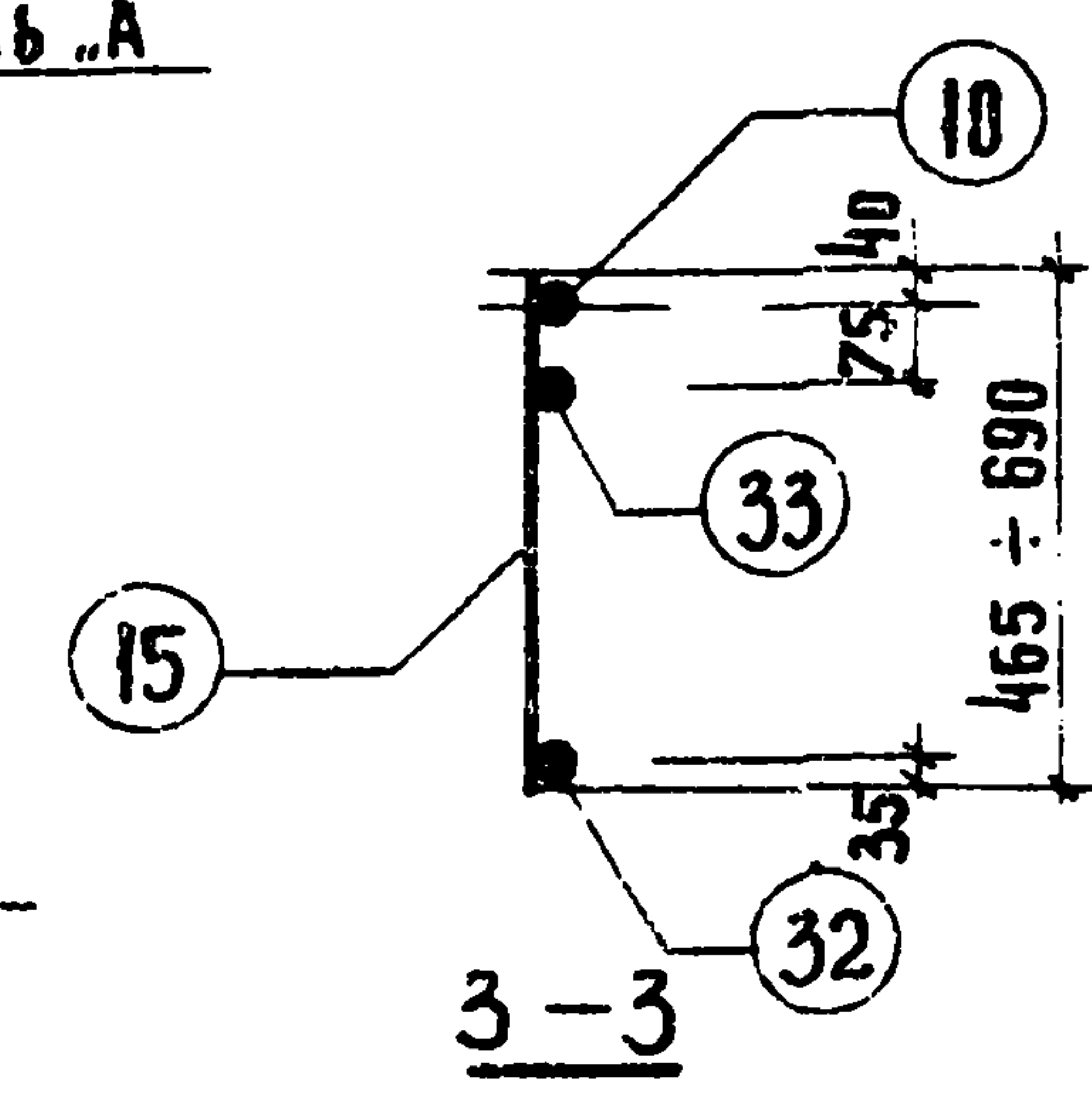
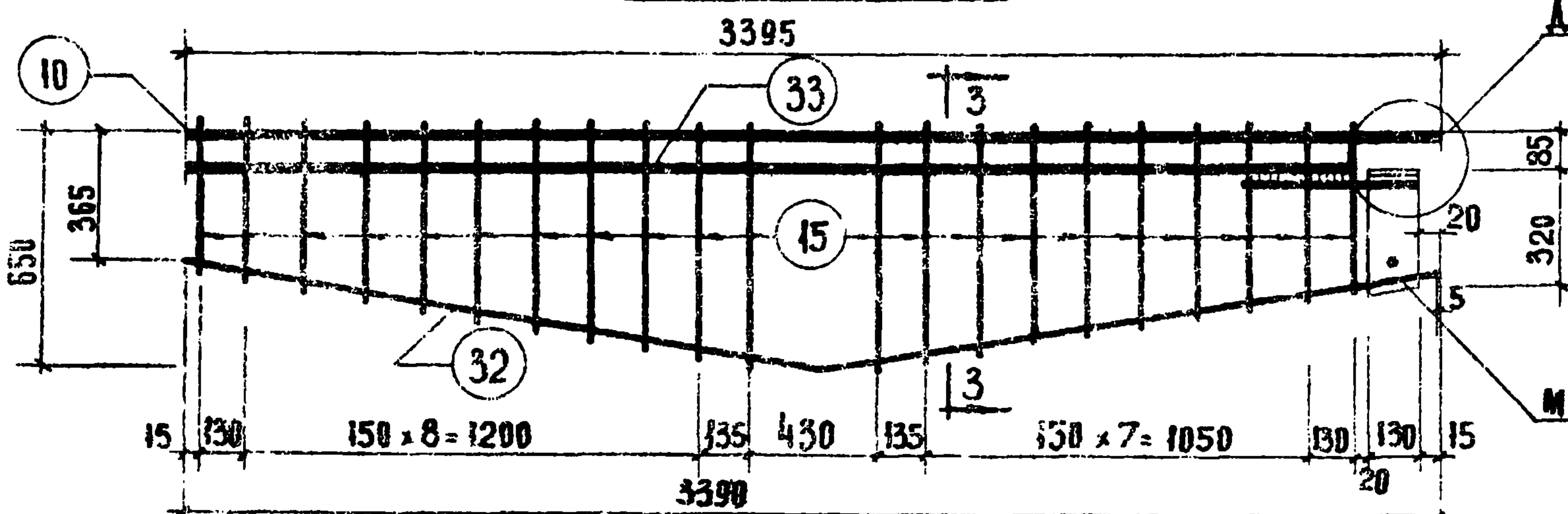
КАРКАС К-21

ПО ДЕТАЛИ А'



КАРКАС К-22 ЛЕВ.

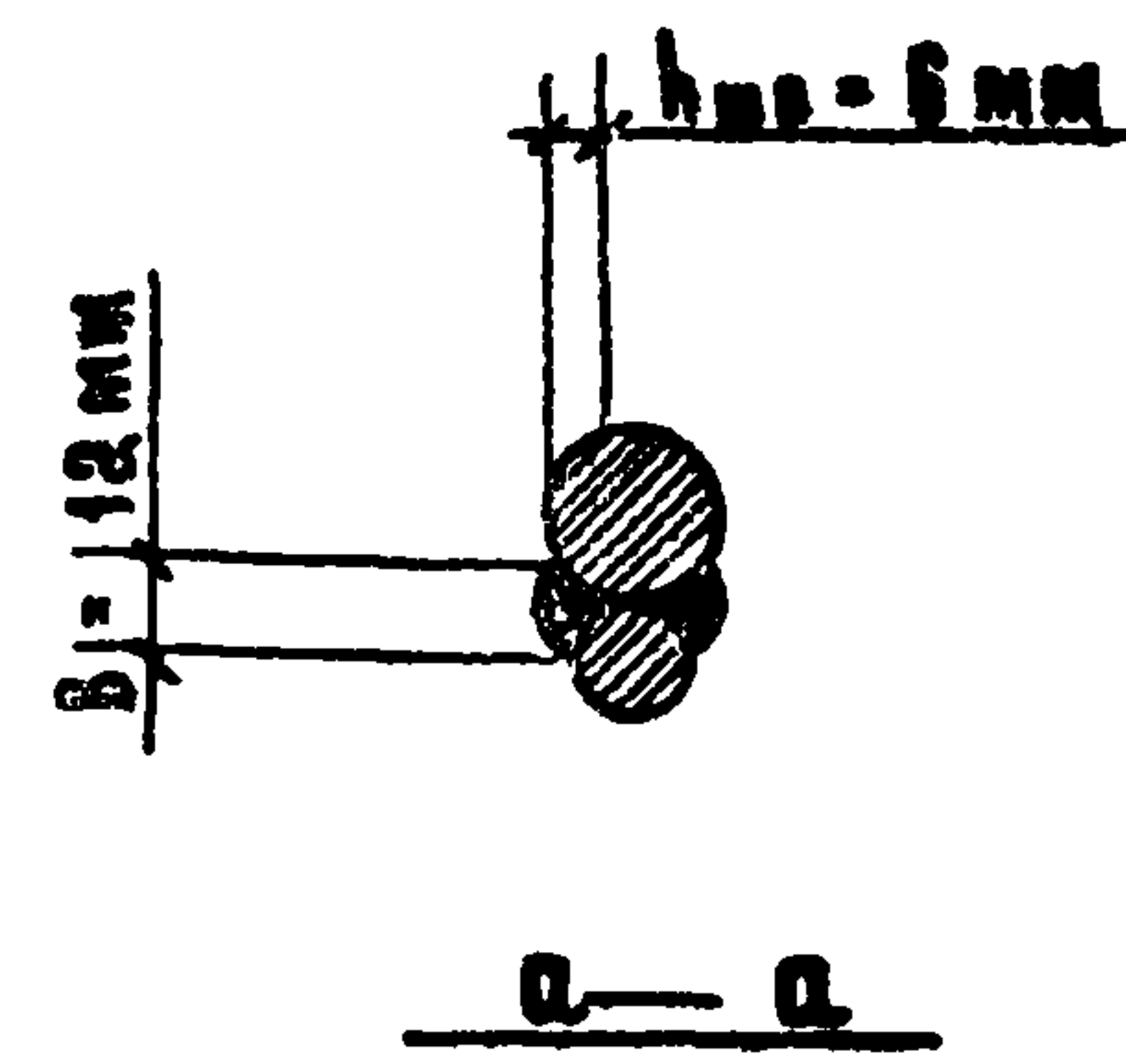
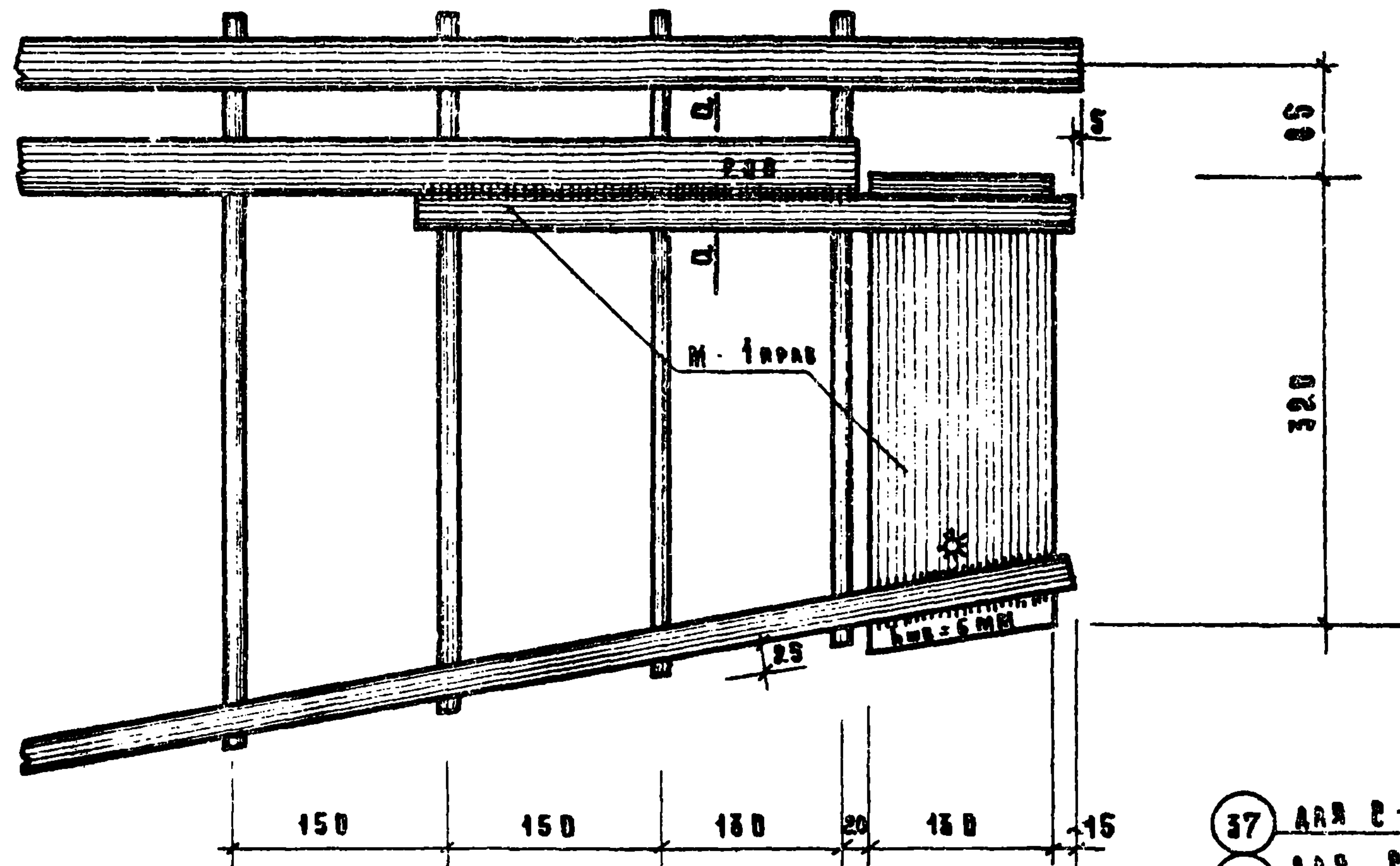
ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНИЙ ВЕРХНИЙ БАСИС



КАРКАС К-22 ПРАВ.

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

ТК	КОЛОНЫ.	СЕРИЯ	ИИ-04-14
1970	КАРКАСЫ К-21, К-22 ЛЕВ, К-22 ПРАВ.	ВЫПУСК	АИЕТ 89

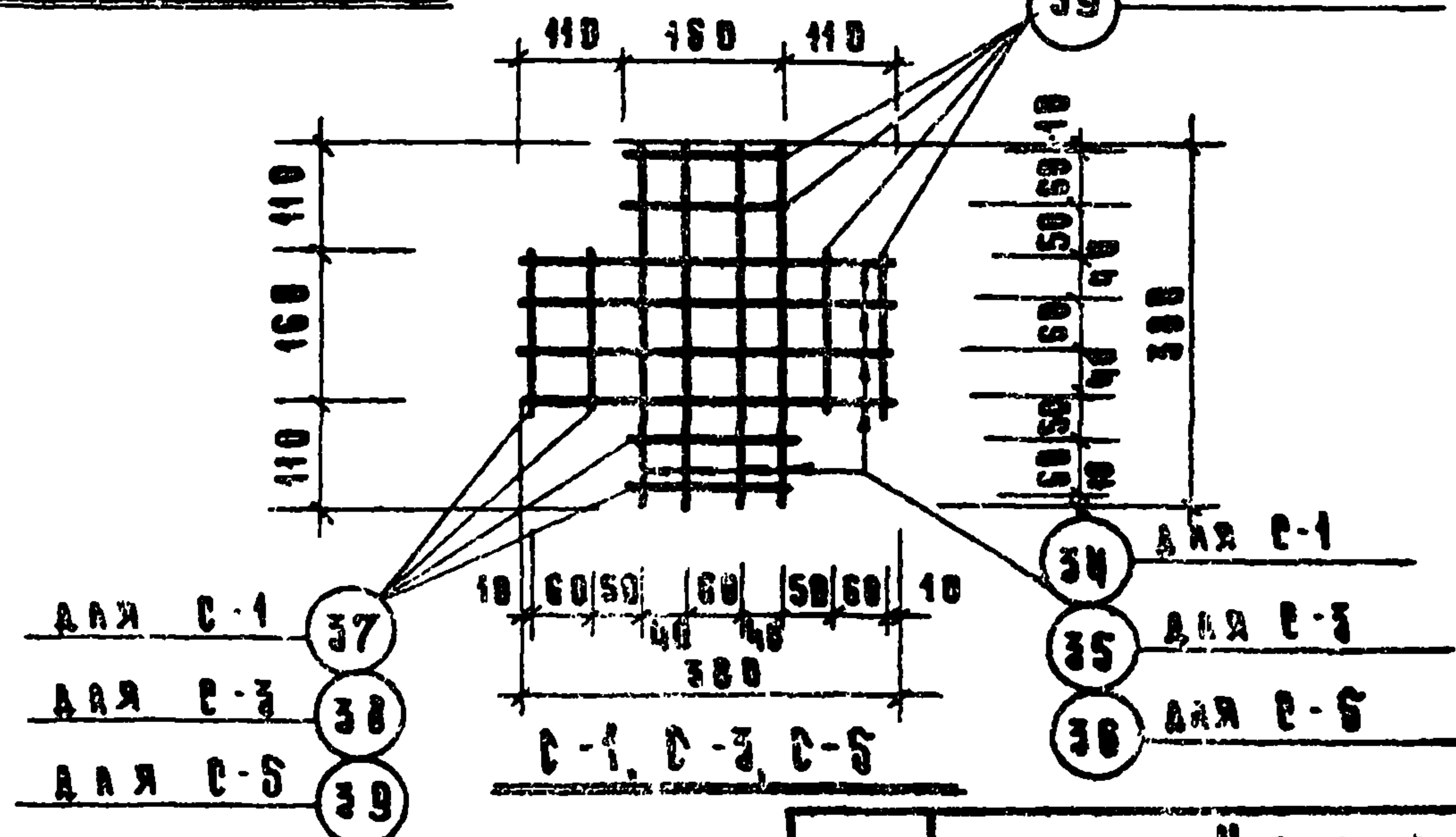
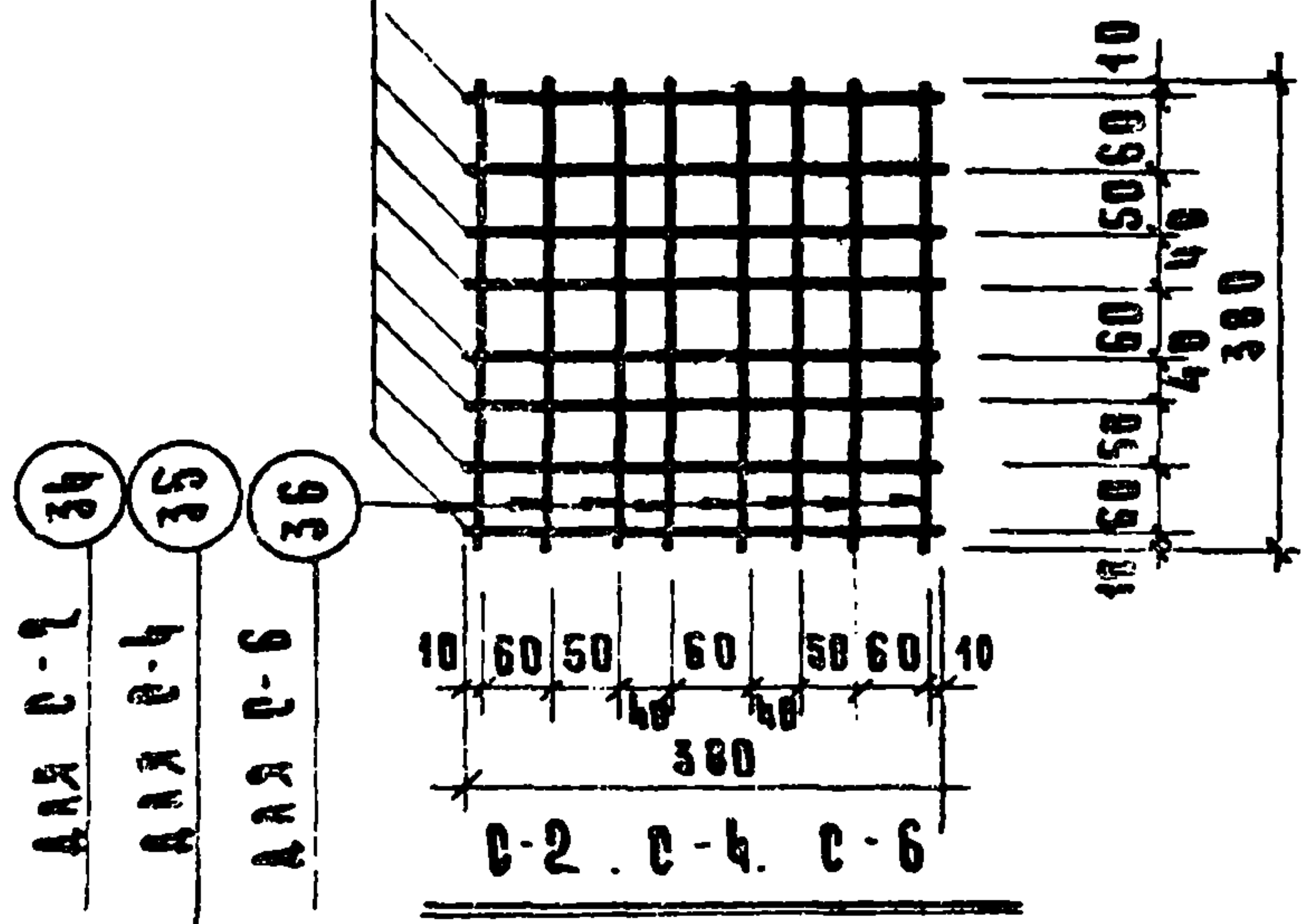


- 34 ДАЯ С-2
- 35 ДАЯ С-4
- 36 ДАЯ С-6

ДЕТАЛЬ "А"

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

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

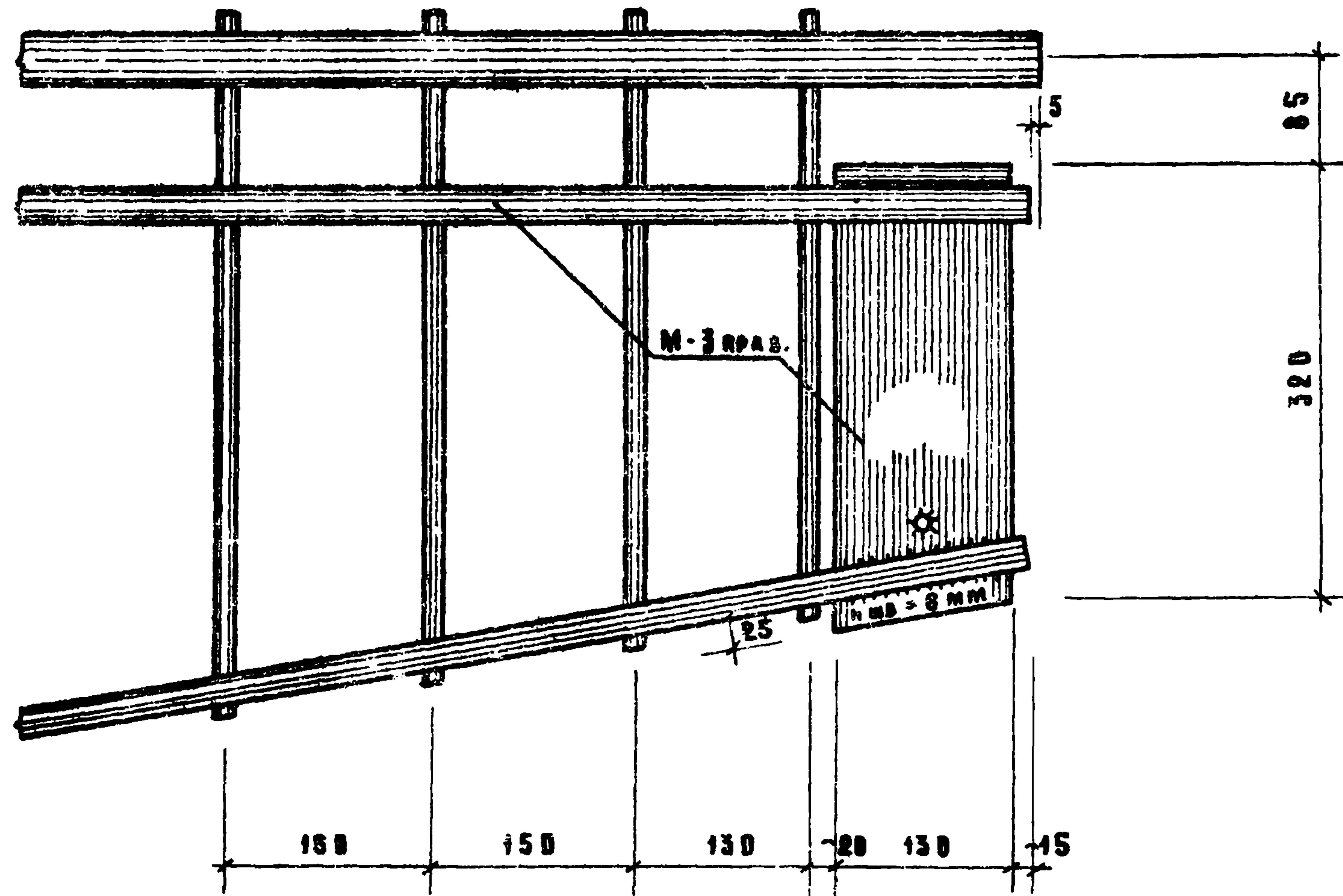


- 34 ДАЯ С-2
- 35 ДАЯ С-4
- 36 ДАЯ С-6

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

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

ТК	К В Л О И И О I	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ДЕТАЛЬ "А" С-1, С-2, С-3, С-4, С-5, С-6.	661УЕК I 90



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

ТК	КОЯВНН01	СЕРИЯ ИИ-04-14	
1970	ДЕТАЛЬ «Б»	выпуск I	лист 91

МАРКА	№№	ЭСКНЗ	φ мм	Длина мм	К-во шт	Общая длина м	ВЫБОРКА	
							φ мм	Вес, кг
К-13АБ	18	—————	36АIII	1900	1	1.90	36АIII	29.2
	17		36АIII	1745	1	1.745	20АIII	9.3
	16		20АIII	1920	1	1.92	25АIII	4.7
	15		12АI	Øм 465 Д0 690	10	5.80	12АI	5.2
	M-1AB		S-10mm				12АI	8.1
			25АIII		1	S-10mm	4.4	
			12АI			Итого:	49.9	
К-14Т	19	—————	36АIII	940	1	0.94	36АIII	7.5
	20		14АIII	1365	1	1.365	14АIII	3.3
	21		14АIII	1390	1	1.39	12АI	1.7
	22		12АI	Øм 465 Д0 690	5	4.85	Итого:	12.5
К-14H	19	—————	36АIII	940	1	0.94	36АIII	7.5
	20		14АIII	1365	1	1.365	14АIII	3.3
	21		14АIII	1390	1	1.39	12АI	1.7
	22		12АI	Øм 465 Д0 690	5	4.89	Итого:	12.5
К-15Т	24	—————	14АIII	1540	1	1.54	14АIII	3.7
	23		14АIII	1515	1	1.515	12АI	1.7
	22		12АI	Øм 240 Д0 490	6	1.89	Итого:	5.4
							10.8	
К-15H	24	—————	14АIII	1540	1	1.54	14АIII	3.7
	23		14АIII	1515	1	1.515	12АI	1.7
	22		12АI	Øм 240 Д0 490	6	1.89	Итого:	5.4
							10.8	
К-18	25	—————	36АIII	3400	1	3.40	36АIII	29.2
	26		25АIII	3090	1	3.09	25АIII	15.3
	27		20АIII	3420	1	3.42	20АIII	8.4
	9		12АI	Øм 465 Д0 690	20	11.56	12АI	10.4
	M-1AB		S-10mm				S-10mm	8.8
			25АIII		1+1	Итого:	78.1	
			12АI					

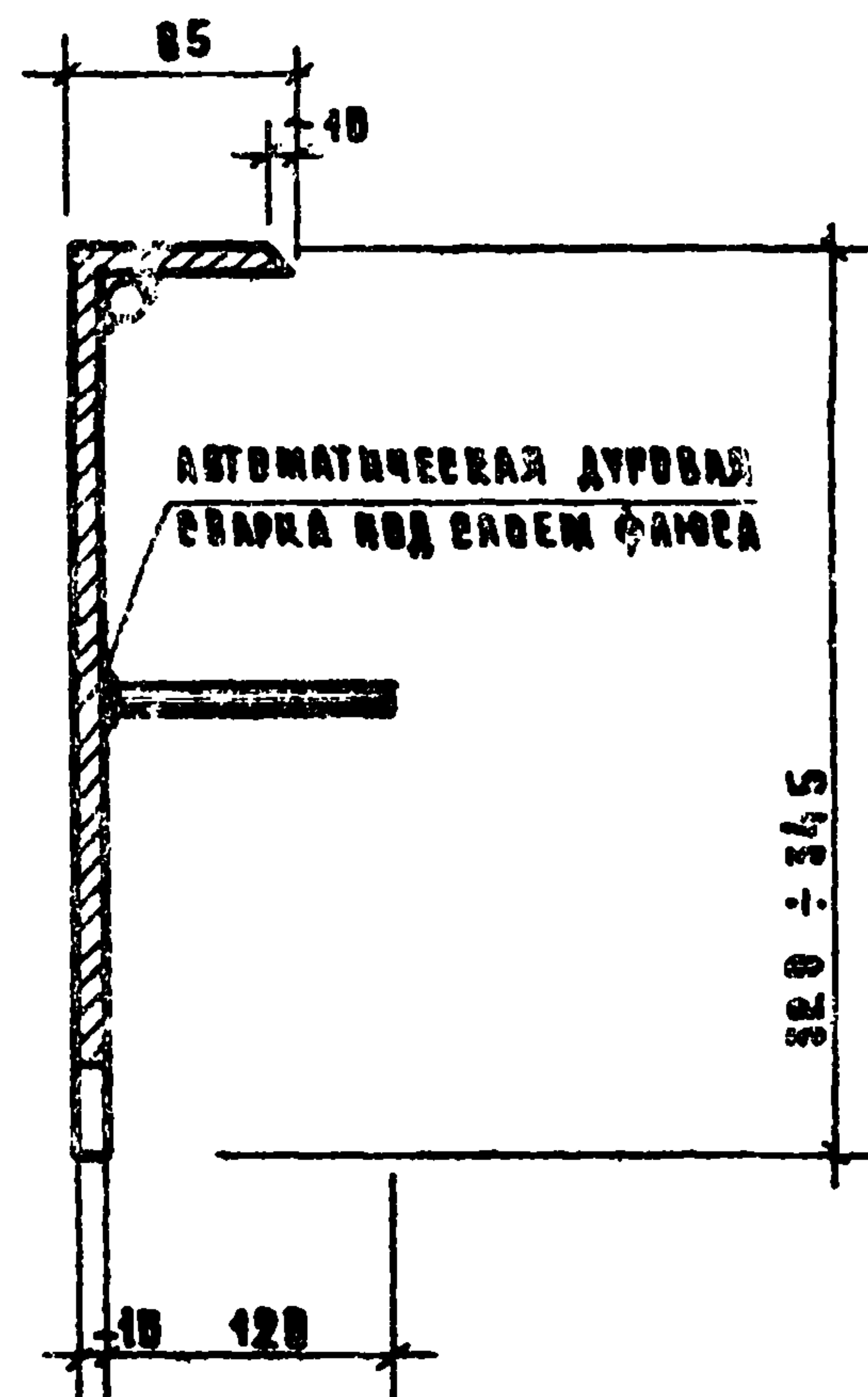
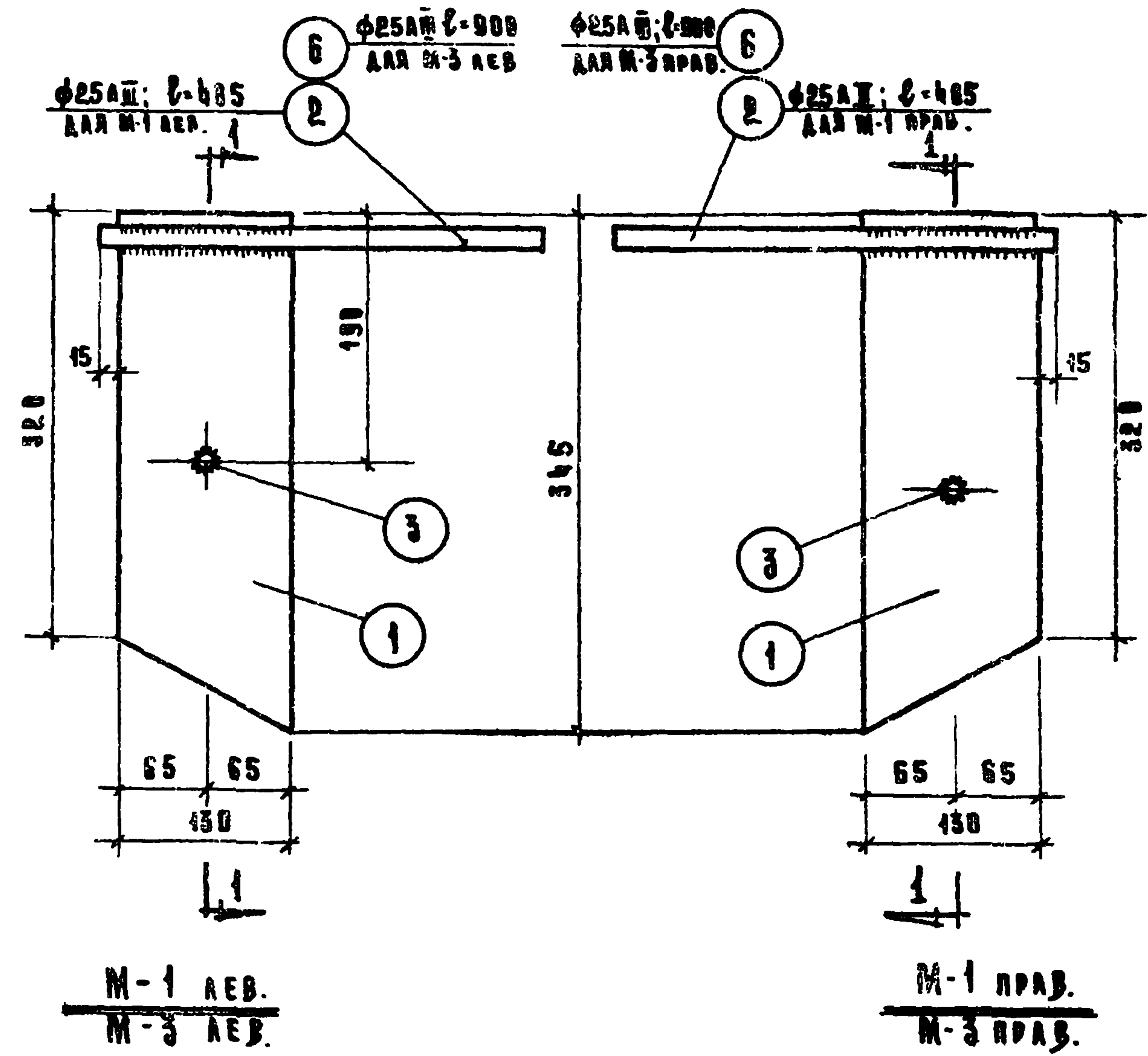
МАРКА	№№	ЭСКНЗ	φ мм	Длина мм	К-во шт	Общая длина м	ВЫБОРКА	
							φ мм	Вес, кг
К-17AB	10	—————	36АIII	3395	1	3.395	36АIII	27.2
	27		20АIII	3420	1	3.42	25АIII	14.2
	9		12АI	Øм 465 Д0 690	21	12.14	20АIII	8.4
	29		25АIII	3240	1	3.24	12АI	10.9
	M-1AB		S-10mm				S-10mm	4.4
			25АIII		1	Итого:	65.1	
			12АI					
К-17AB	10	—————	36АIII	3395	1	3.395	36АIII	27.2
	27		20АIII	3420	1	3.42	25АIII	14.2
	9		12АI	Øм 465 Д0 690	21	12.14	20АIII	8.4
	29		25АIII	3245	1	3.245	12АI	10.9
	M-1AB		S-10mm				S-10mm	4.4
			25АIII		1	Итого:	65.1	
			12АI					
К-18AB	9	—————	12АI	Øм 465 Д0 690	10	5.78	36АIII	15.2
	18		36АIII	1900	1	1.900	25АIII	8.4
	30		25АIII	1745	1	1.745	20АIII	4.7
	31		20АIII	1920	1	1.92	12АI	5.2
	M-1AB		S-10mm				S-10mm	4.4
			25АIII		1	Итого:	37.9	
			12АI					
К-18AB	9	—————	12АI	Øм 465 Д0 690	10	5.78	36АIII	15.2
	18		36АIII	1900	1	1.900	25АIII	8.4
	30		25АIII	1745	1	1.745	20АIII	4.7
	31		20АIII	1920	1	1.92	12АI	5.2
	M-1AB		S-10mm				S-10mm	4.4
			25АIII		1	Итого:	37.9	
			12АI					

ТК	КВАДРАТЫ	СЕРИЯ	ИИ-04-14
1970	СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ КАРКАСОВ К-13АБ, К-14Т, К-15Т, К-16, К-17АБ, К-18АБ.	ВЫПУСК	АВГУСТ 93

МАРКА	№№ ПС	Э С К И Э	φ мм	ДЛИНА мм	R-80 шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА		
							φ, мм	ВЕС, кг	
K-19 пр.	9		12A I	Ø 465 AD 690	21	12.14	36A III	27.2	
	10		36A III	3395	1	3.395	25A III	3.5	
	27		20A III	3420	1	3.42	20A III	8.5	
	M-3 пр.		S=10mm					12A I	12.3
			25A III		1			S=10mm	4.4
			12A I					Итого:	55.9
K-19 нед.	9		12A I	Ø 465 AD 690	21	12.14	36A III	27.2	
	10		36A III	3395	1	3.395	25A III	3.5	
	27		20A III	3420	1	3.42	20A III	8.5	
	M-3 нед.		S=10mm					12A I	12.3
			25A III		1			S=10mm	4.4
			12A I					Итого:	55.9
K-20 пр.	9		12A I	Ø 465 AD 690	10	5.78	36A III	15.2	
	18		36A III	1800	1	1.90	25A III	3.5	
	31		20A III	1920	1	1.92	20A III	4.7	
	M-3 пр.		S=10mm					12A I	5.9
			25A III		1			S=10mm	4.4
			12A I					Итого:	33.7
K-20 нед.	9		12A I	Ø 465 AD 690	10	5.78	36A III	15.2	
	18		36A III	1900	1	1.90	25A III	3.5	
	31		20A III	1920	1	1.92	20A III	4.7	
	M-3 нед.		S=10mm					12A I	5.9
			25A III		1			S=10mm	4.4
			12A I					Итого:	33.7
K-21	15		12A III	Ø 465 AD 690	20	11.56	36A III	51.9	
	25		36A III	3400	1	3.40	28A III	16.6	
	28		36A III	3090	1	3.09	25A III	3.4	
	32		28A III	3420	1	3.42	12A III	10.2	
	M-1 нед.		S=10mm					12A I	0.2
			25A III		1+1			S=10mm	8.8
12A I							91.2		

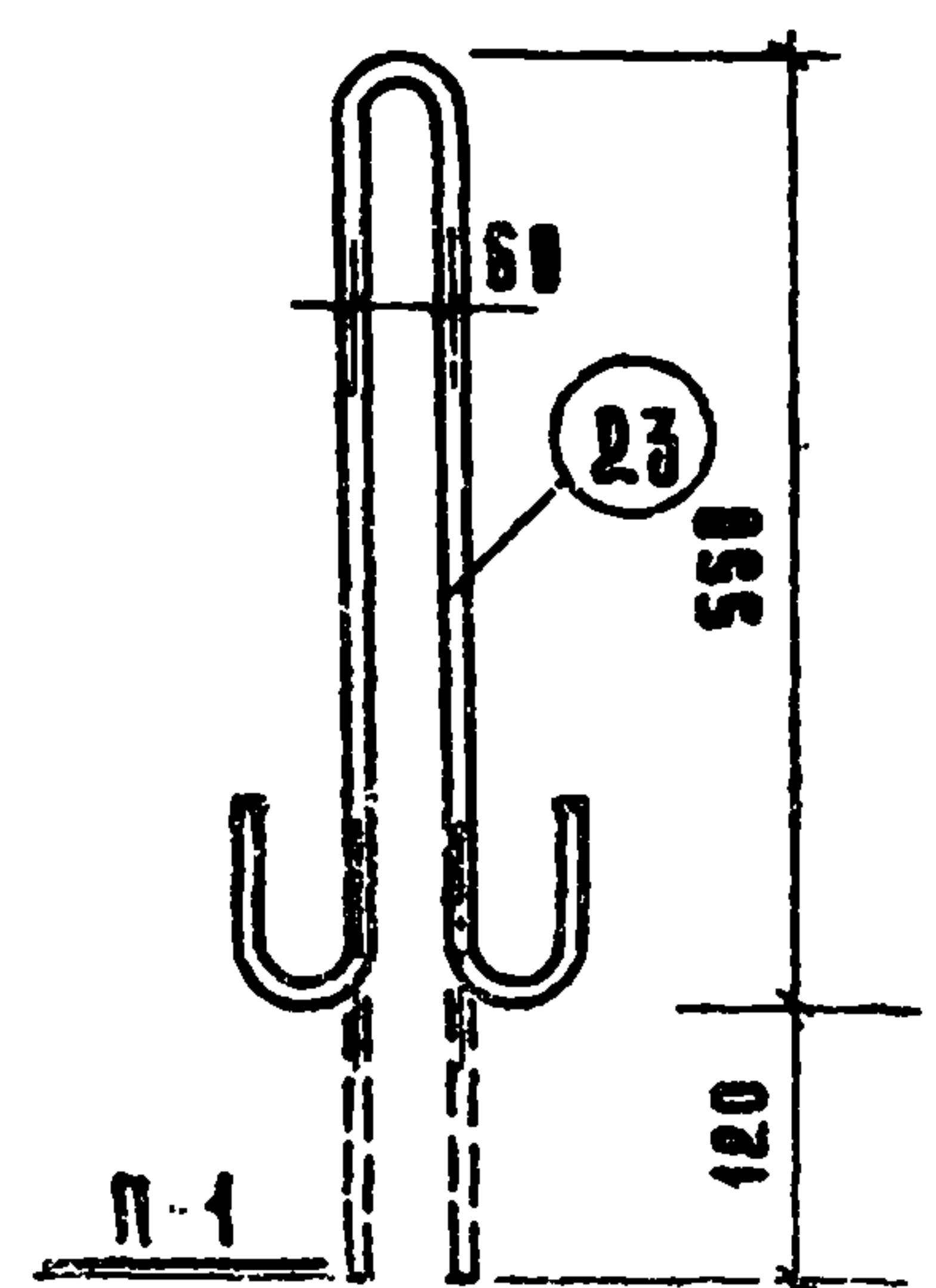
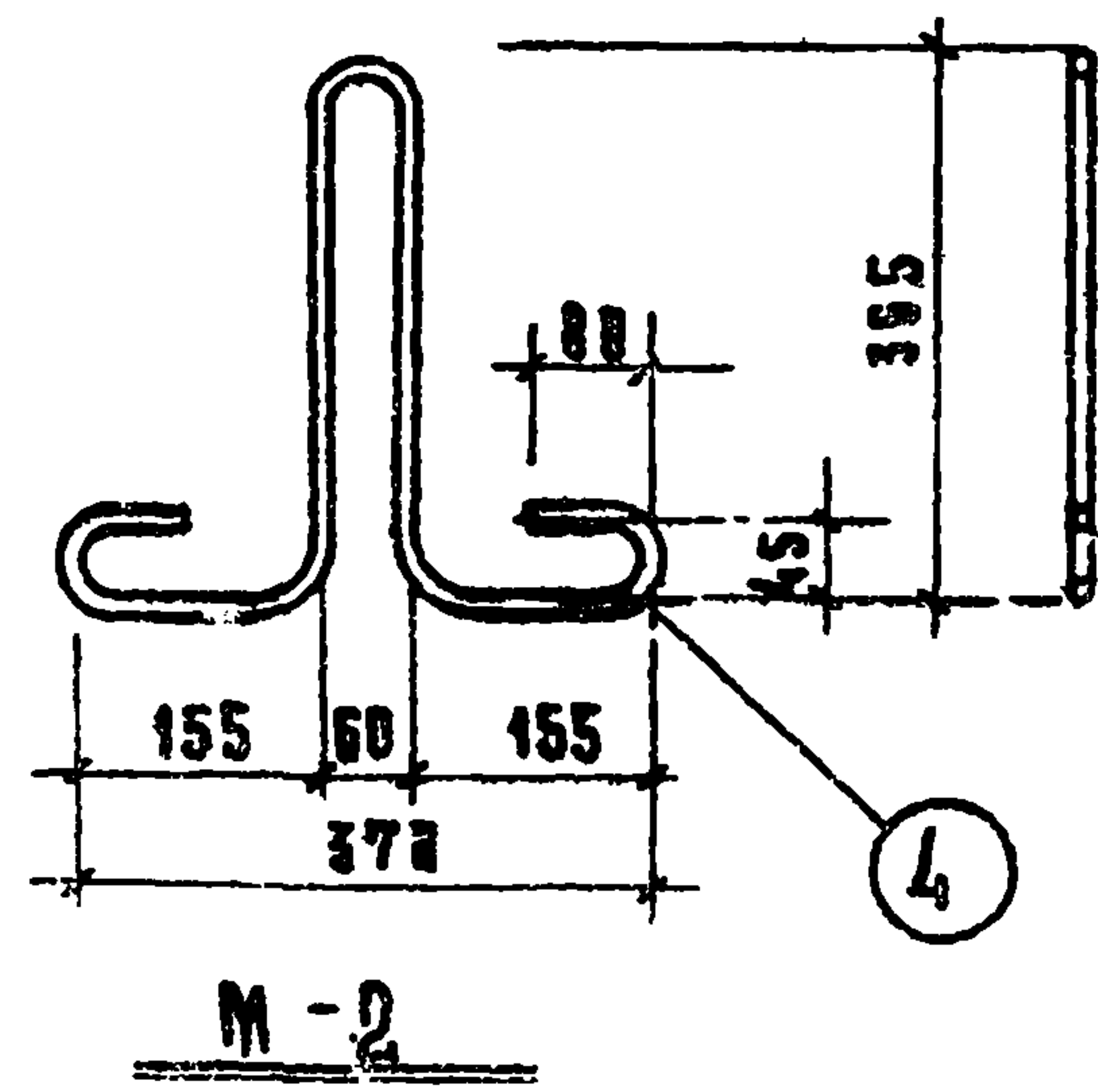
МАРКА	№№ ПС	Э С К И Э	φ мм	ДЛИНА мм	R-80 шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА		
							φ, мм	ВЕС, кг	
K-22 пр.	10		36A III	3395	1	3.395	36A III	53.0	
	15		12A III	Ø 465 AD 690	21	12.14	28A III	16.6	
	32		28A III	3420	1	3.42	25A III	4.7	
	33		36A III	3240	1	3.24	12A III	10.7	
	M-1 пр.		S=10mm					12A I	0.1
			25A III		1			S=10mm	4.4
12A I						Итого:	86.5		
K-22 нед.	10		36A III	3395	1	3.395	36A III	53.0	
	15		12A III	Ø 465 AD 690	21	12.14	28A III	16.6	
	32		28A III	3420	1	3.42	25A III	4.7	
	33		36A III	3240	1	3.24	12A III	10.7	
	M-1 нед.		S=10mm					12A I	0.1
			25A III		1			S=10mm	4.4
12A I						Итого:	86.5		
C-1	34		10A III	380	8	3.04	10A III	2.7	
	37		10A III	160	8	1.28	Итого:	2.7	
C-2	34		10A III	380	16	6.08	10A III	3.8	
							Итого:	3.8	
C-3	35		8A III	380	8	3.04	8A III	1.7	
	38		8A III	160	8	1.28	Итого:	1.7	
C-4	35		8A III	380	16	6.08	8A III	2.6	
							Итого:	2.6	
C-5	36		6A III	380	18	3.04	8A III	0.9	
	39		6A III	160	8	1.28	Итого:	0.9	
C-6	36		6A III	380	16	6.08	8A III	1.3	
							Итого:	1.3	

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ
1970	СПЕЦИАЛЬНАЯ СТАЛЬ НА ДНО АРМАТУРНОЕ ИЗАБРАЖЕ КАРКАСЫ K-19 пр., K-20 пр., K-21, K-22 пр. C-1, C-2, C-3, C-4, C-5, C-6	ВЫПУСК I 94



ПРИМЕЧАНИЯ

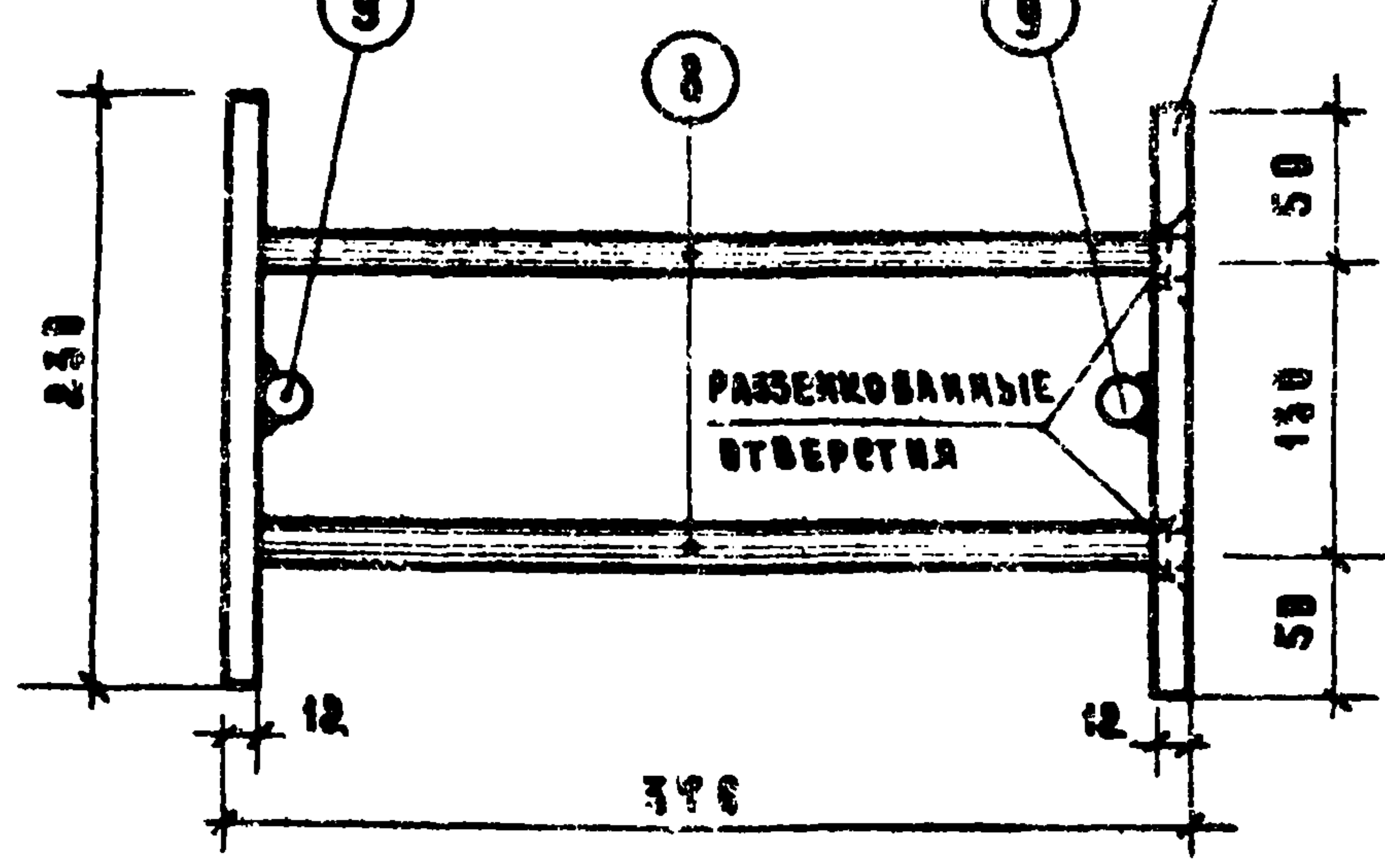
1. ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14898-68
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКАЗНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ №100.



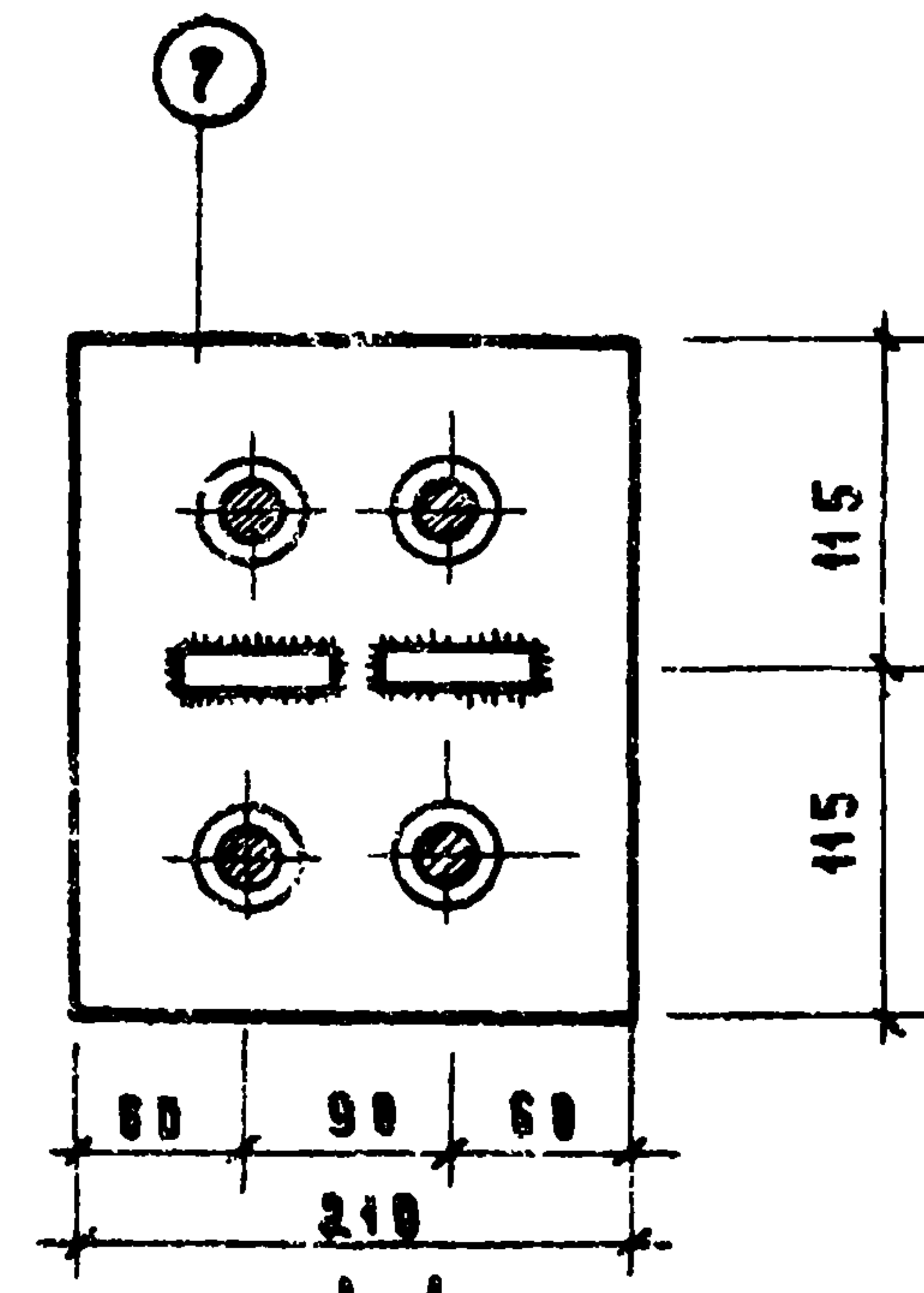
Т.К.	К О Л О Н Ы	Л Е П О Х И Р - 04-14
1970	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ М-1 АЕВ. П-1; М-2; М-3 АЕВ. М-3 ПРАВ;	ОМЛУСК АБЕК; I 95

ПРИВАРИВАЕТСЯ ПРИ
УСТАНОВКЕ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
КАРКАС

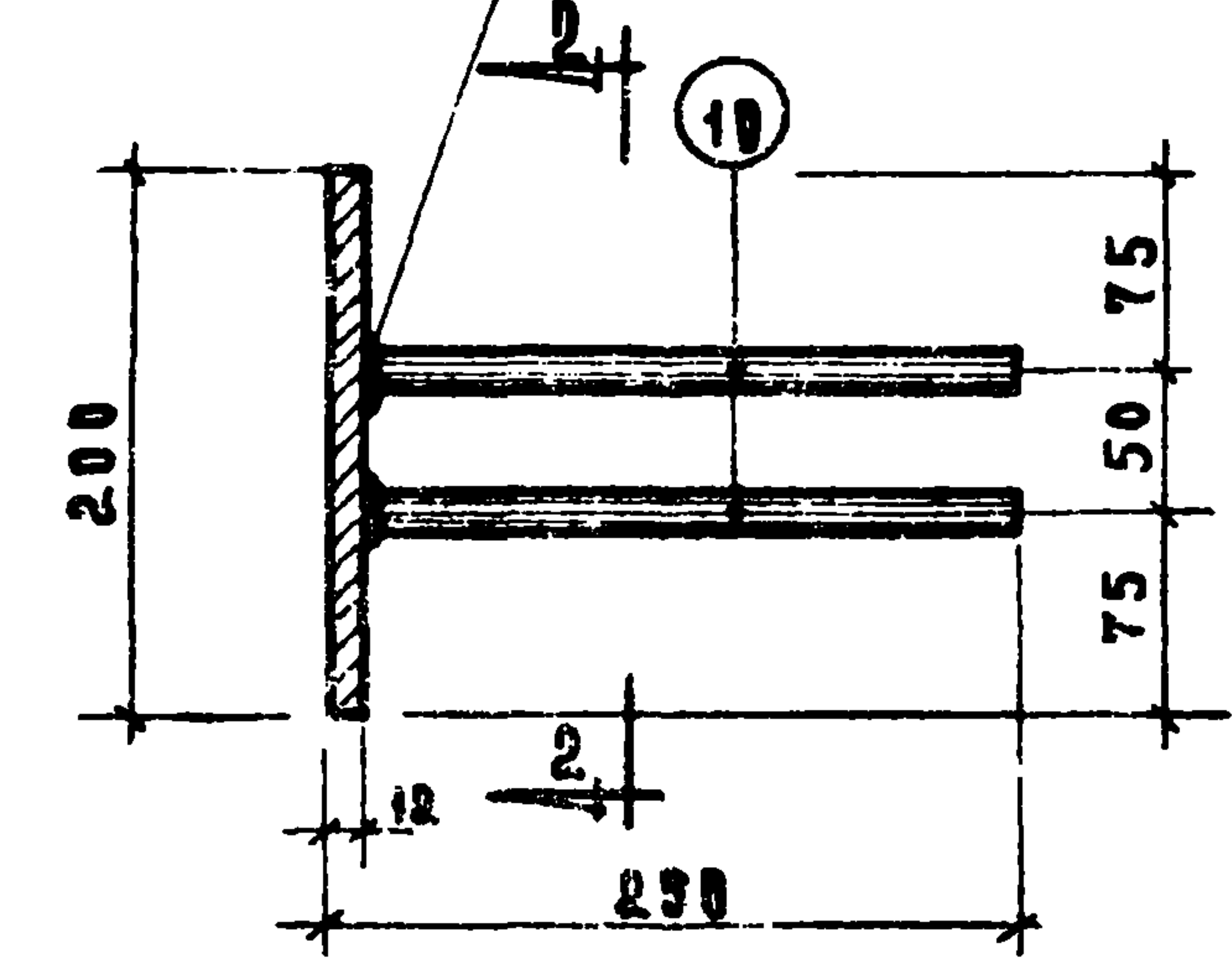
ПРИВАРИТЬ ДВУХСТОРОННИМ
ШВОМ $\lambda_{\text{ш}} = 5 \text{ мм}$



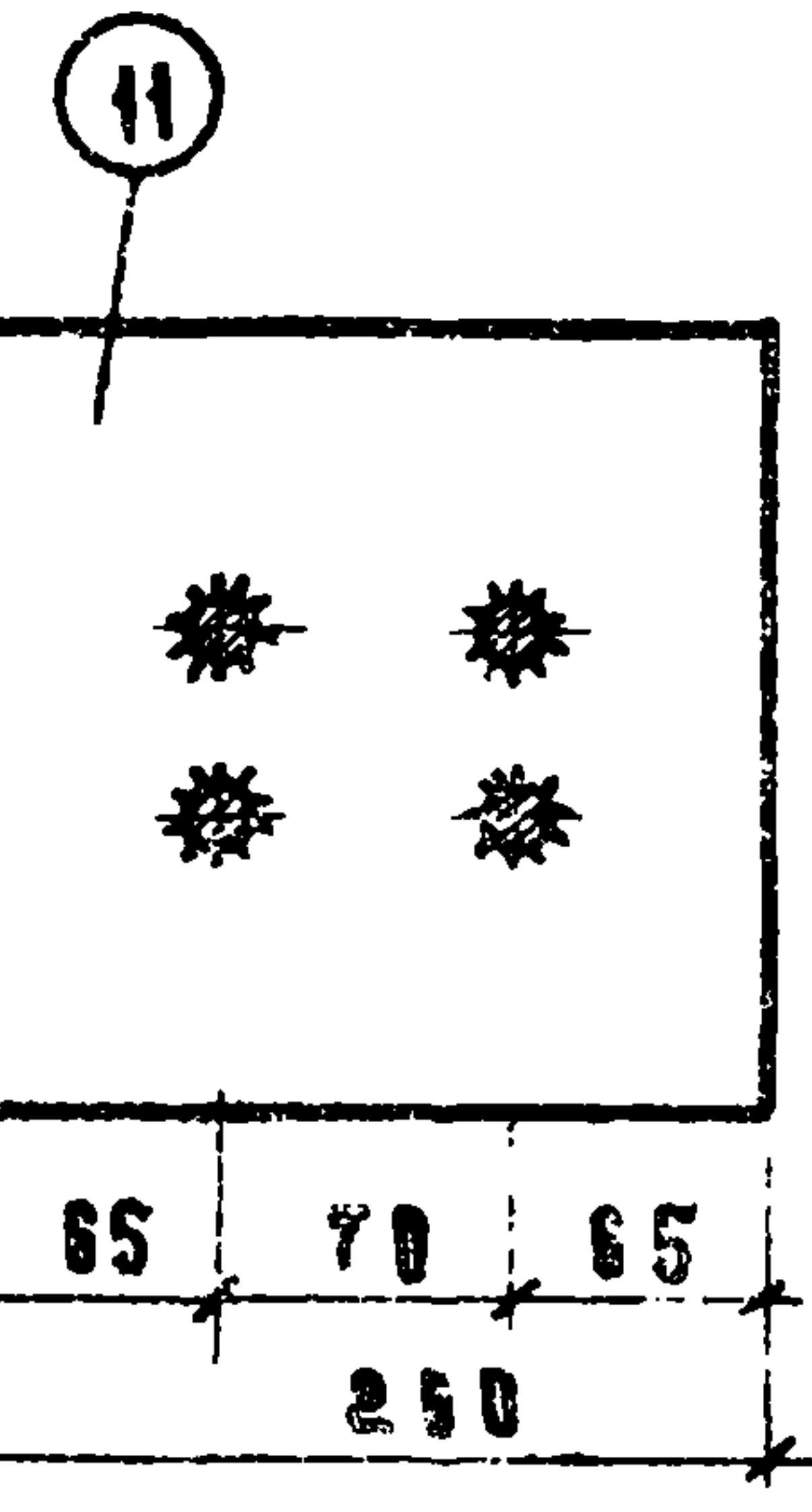
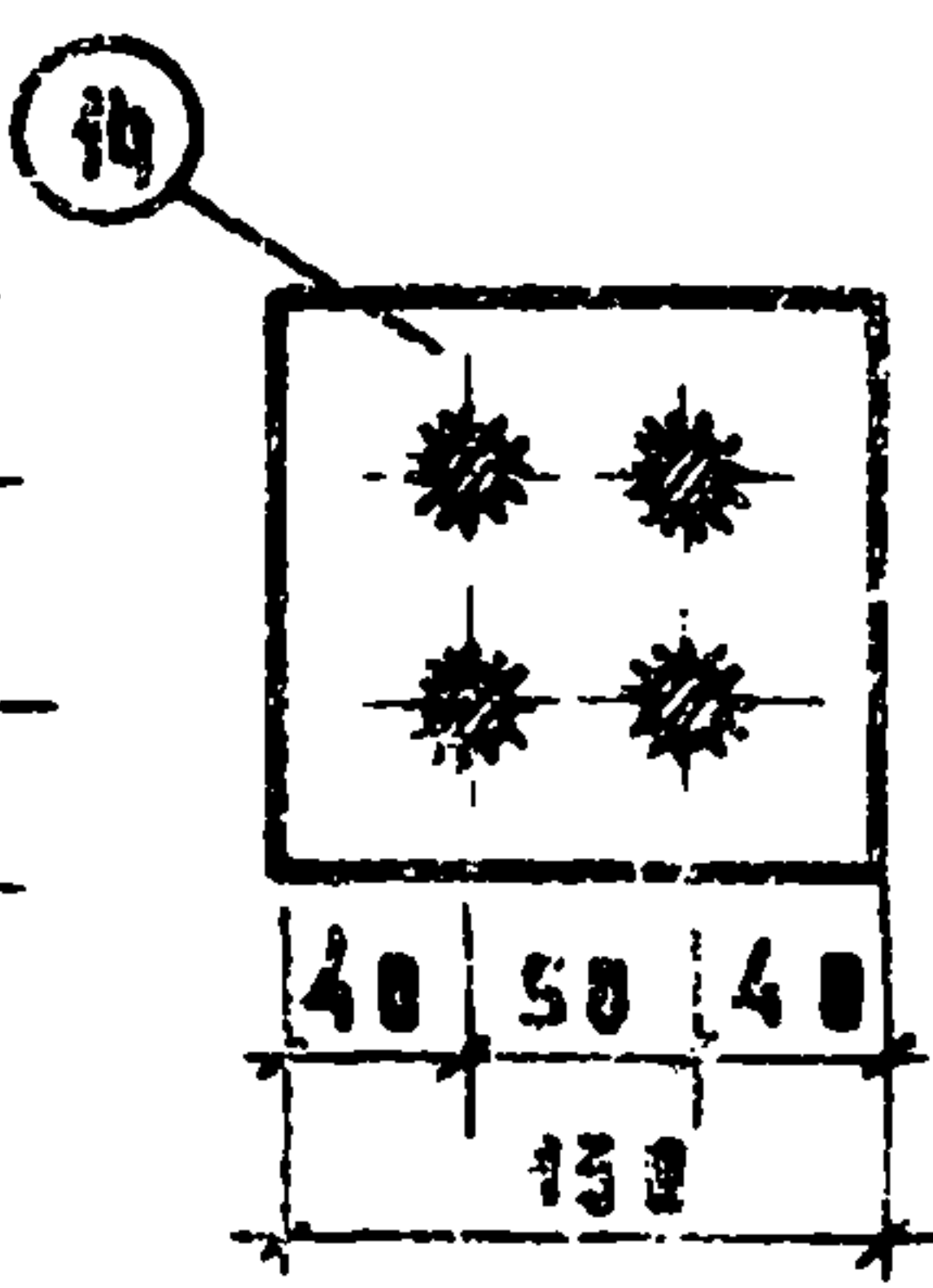
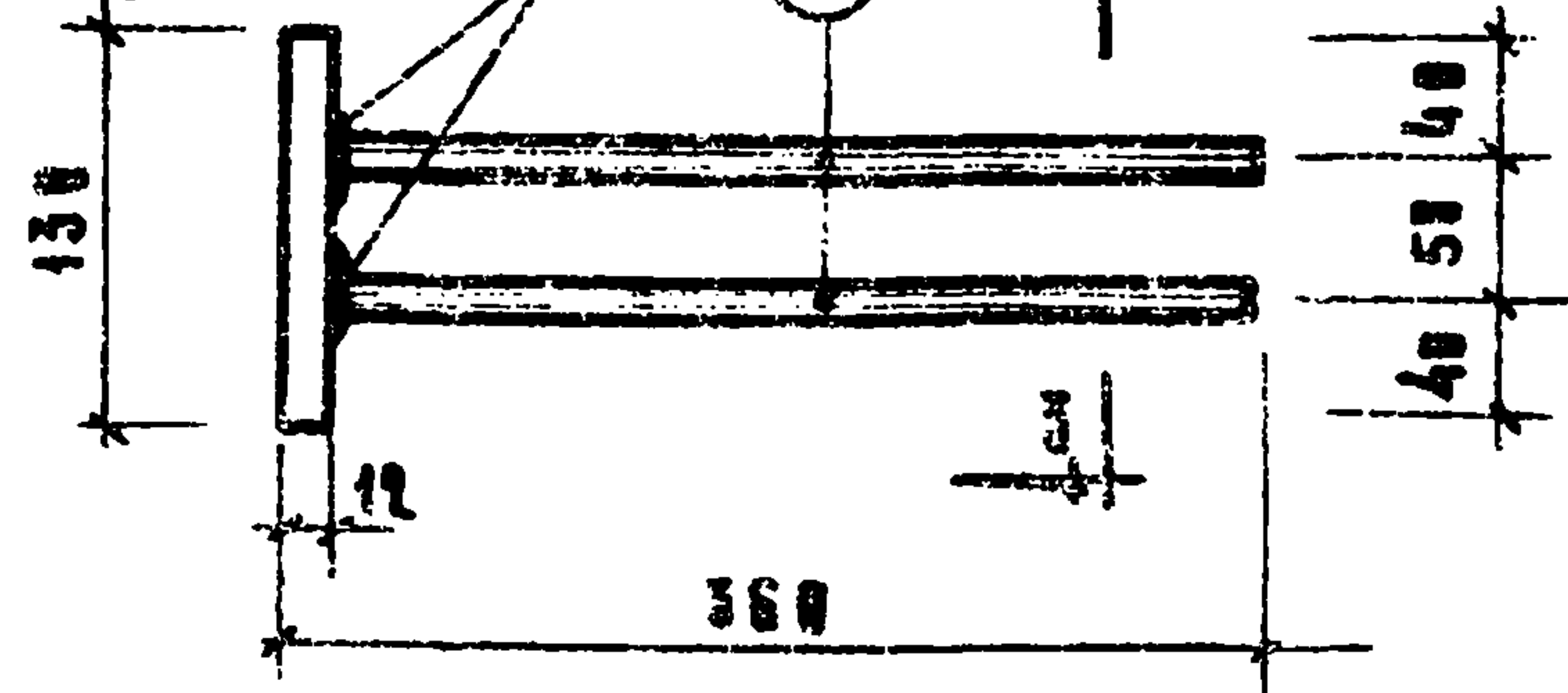
РАЗРЕЗОВАННЫЕ
ОТВЕРСТИЯ



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ДУРОВАЯ
СВАРКА ПОД РАДЕМ ФЛЮСА



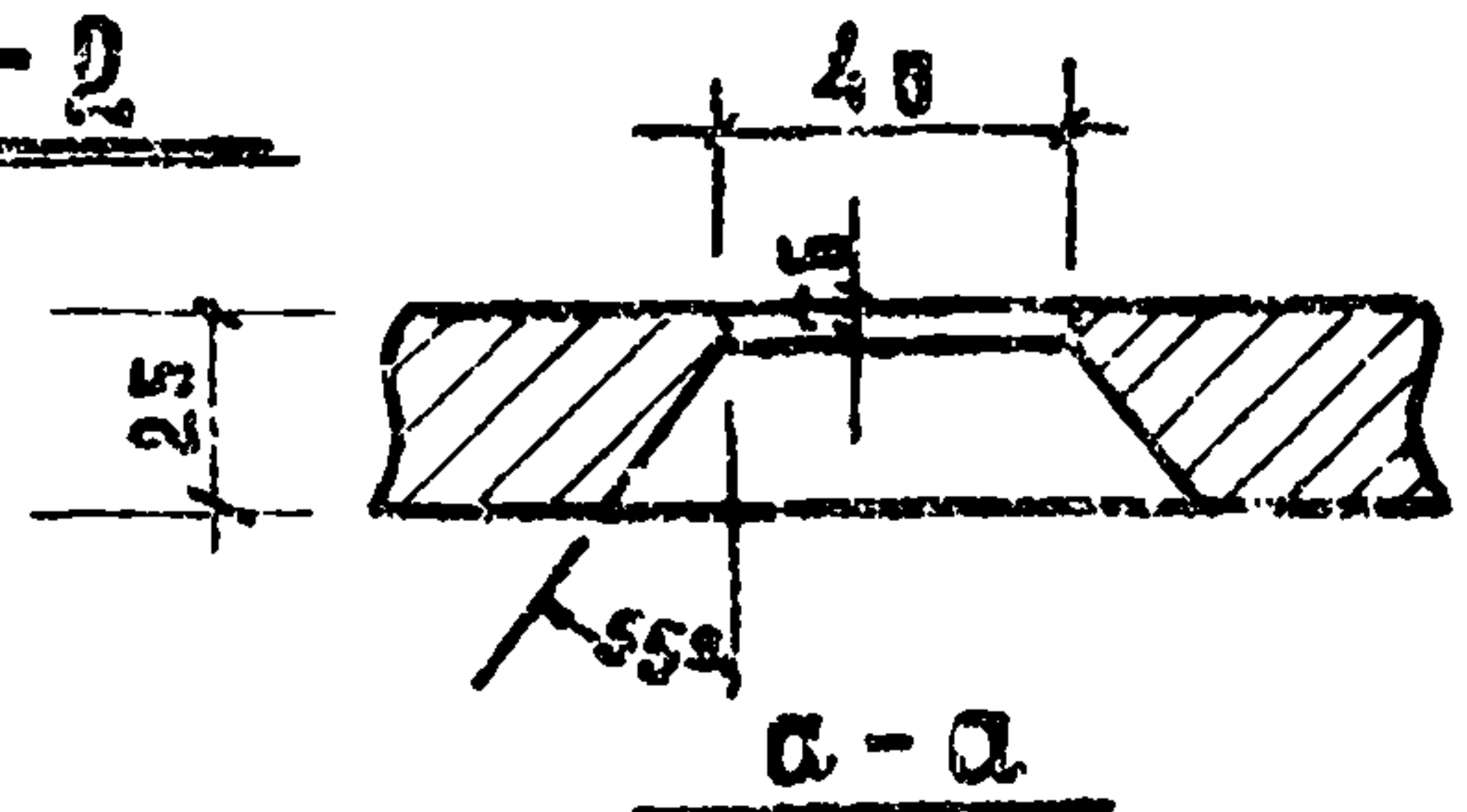
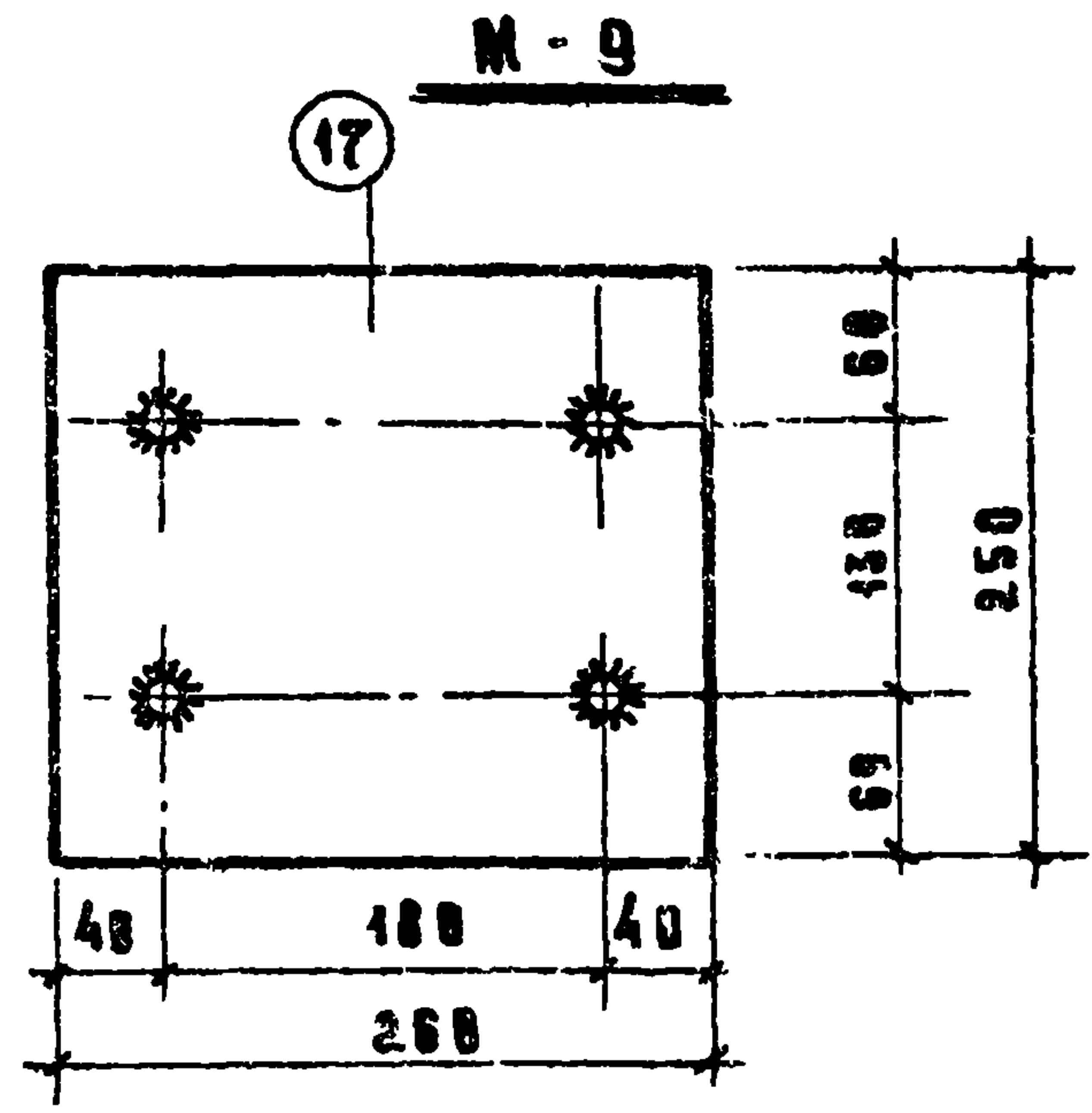
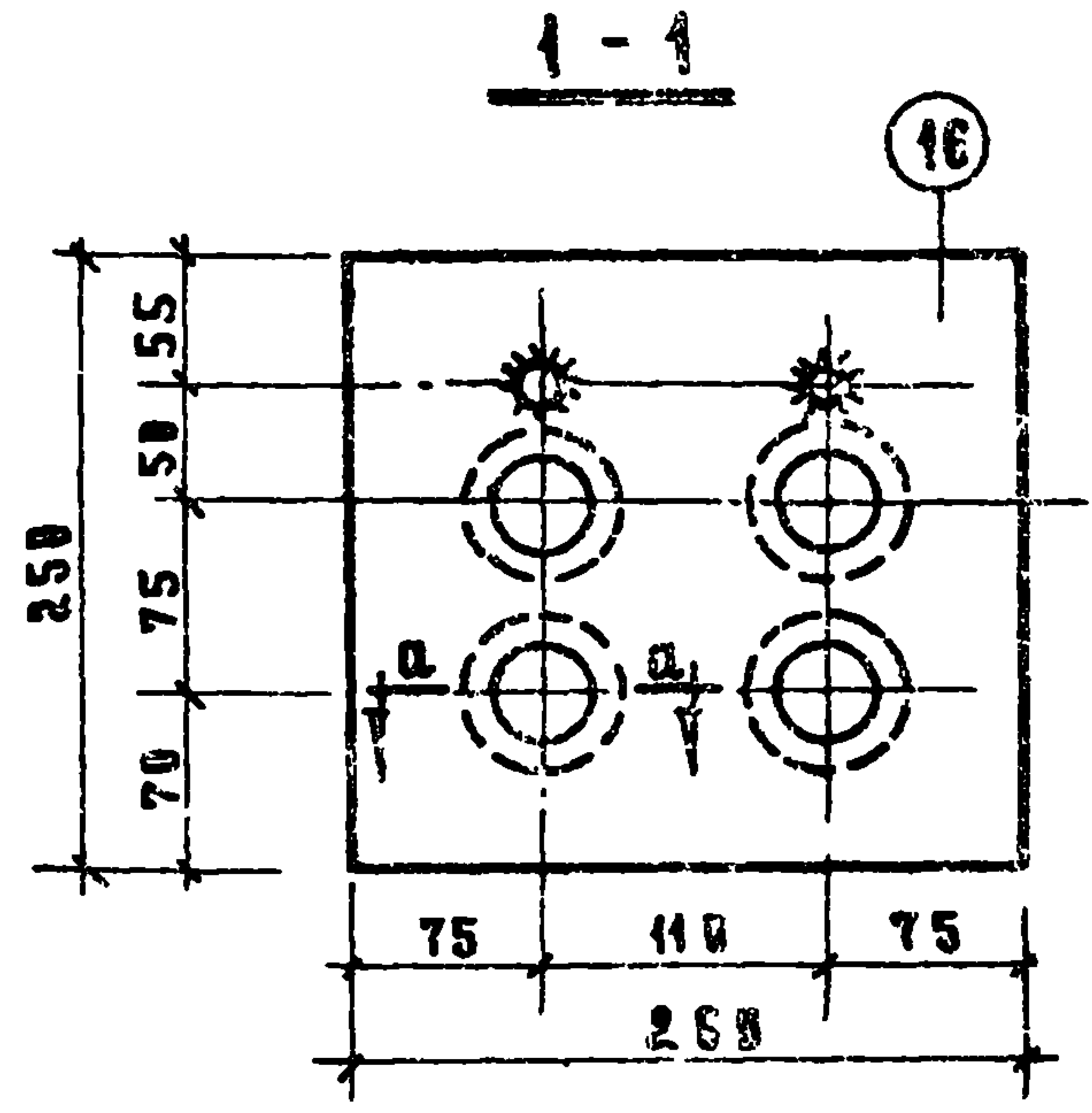
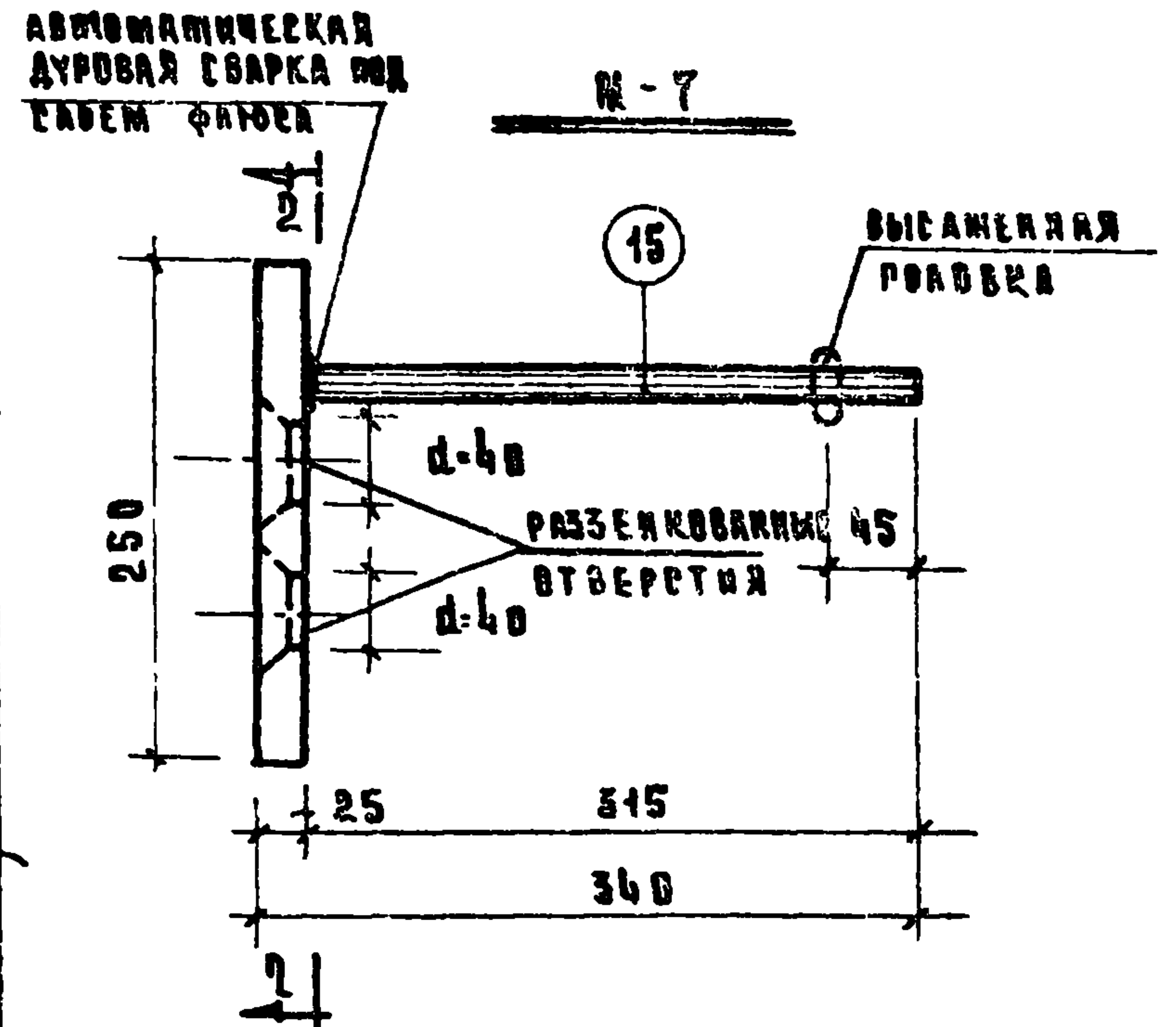
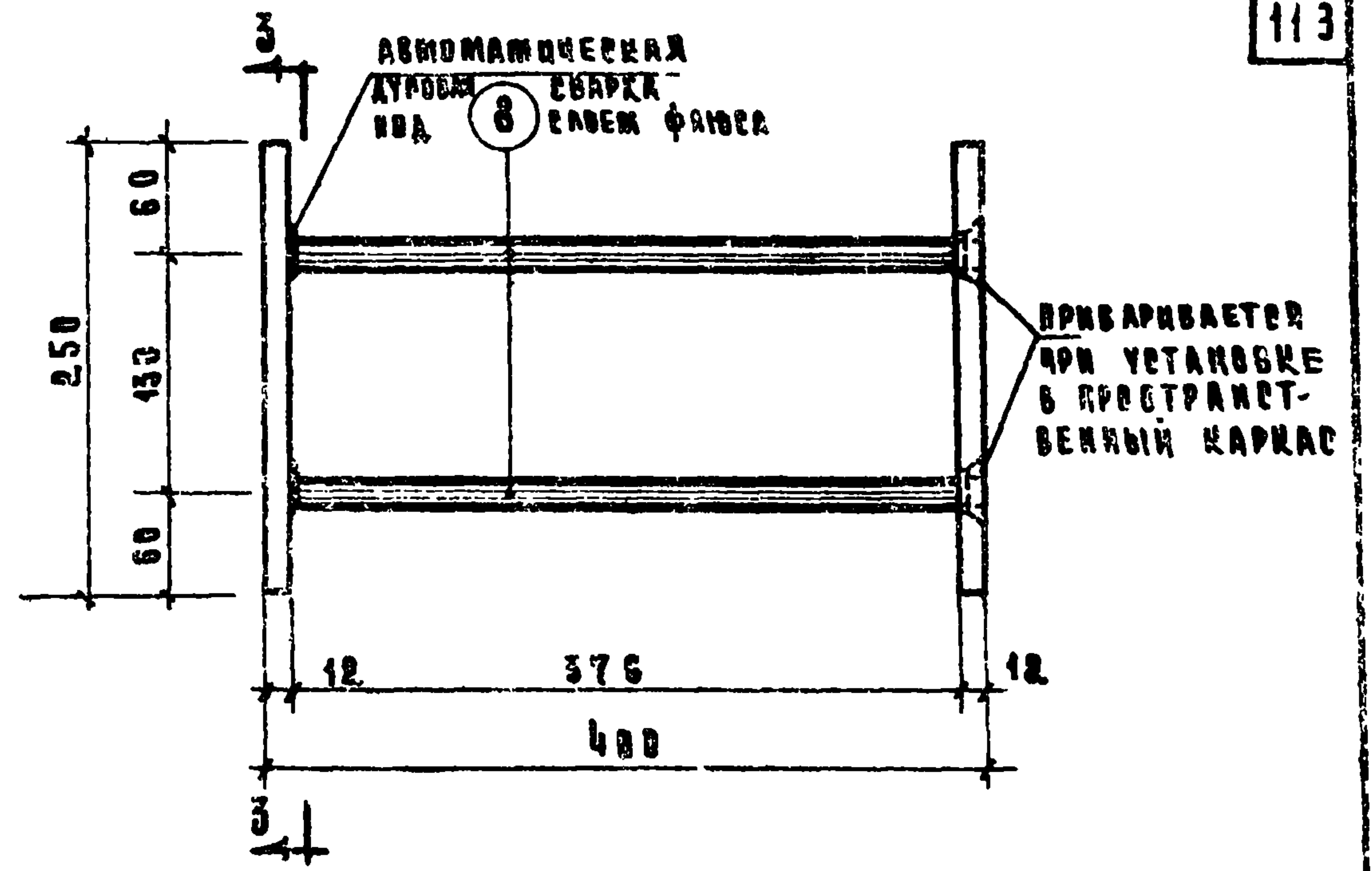
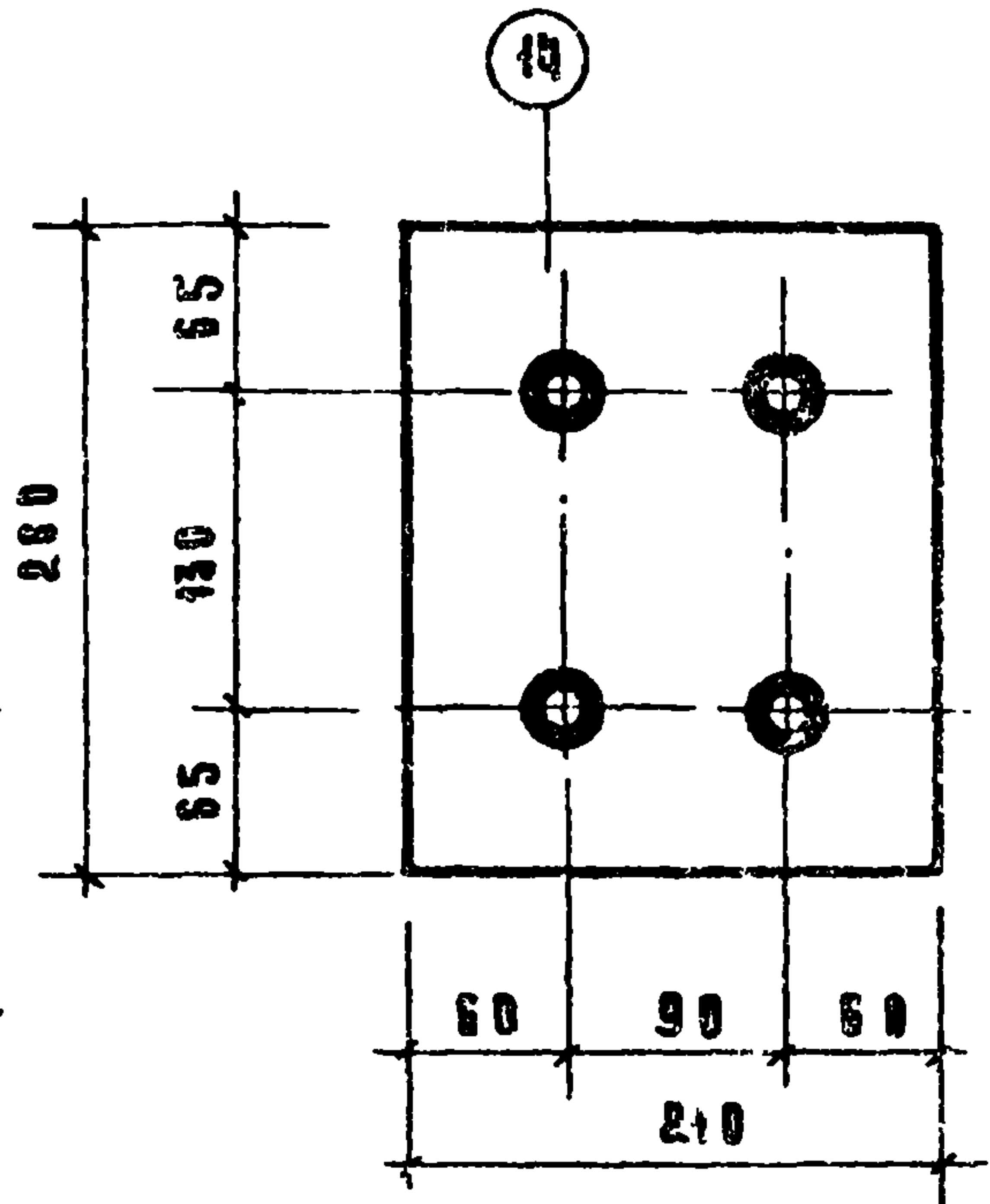
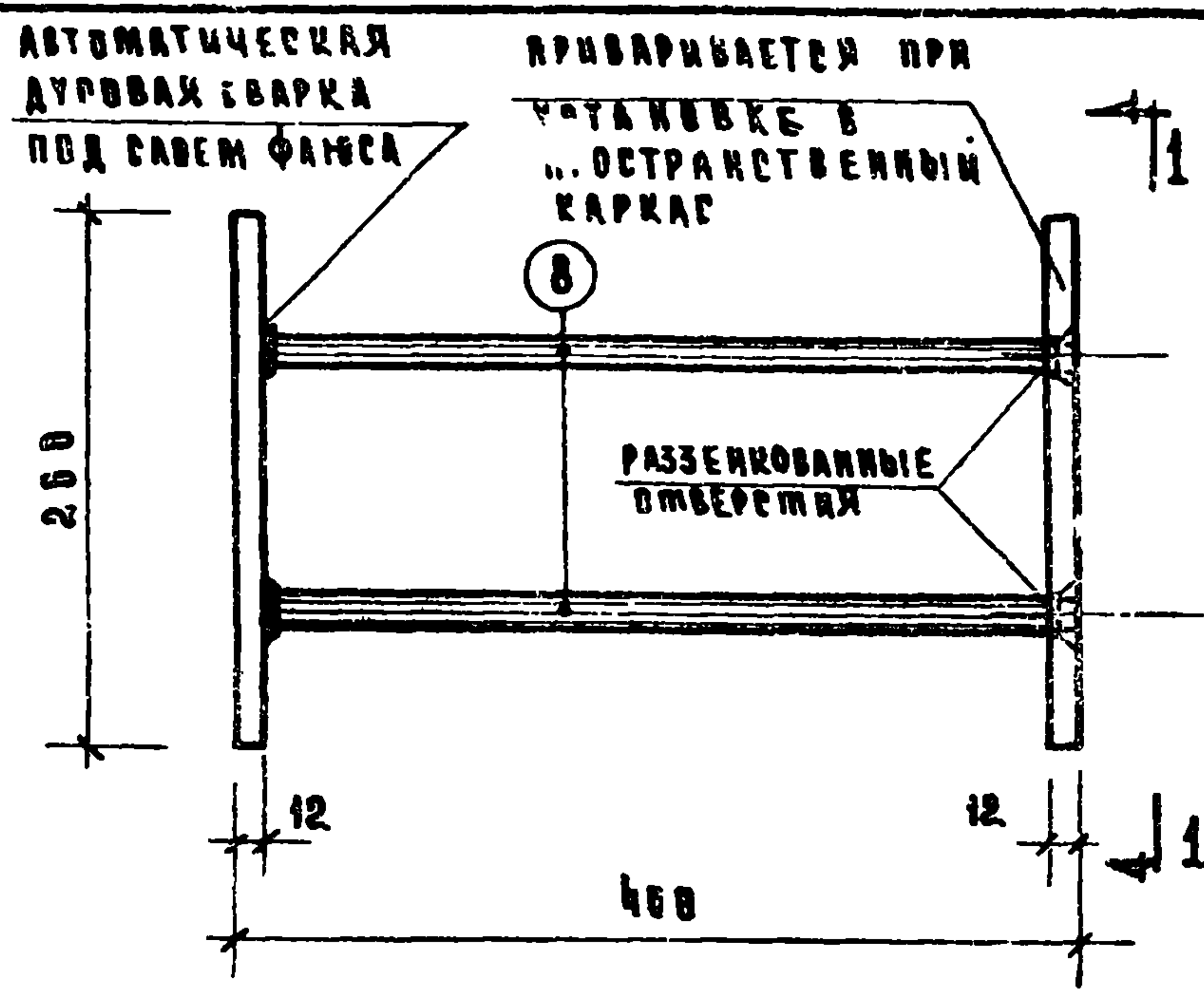
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ДУРОВАЯ
СВАРКА ПОД РАДЕМ ФЛЮСА



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ЭЛЕКТРОДУРОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ
С СМ 393-69 И ГОСТ 14096-69
- 2 СВАРКУ ПРОВЕЗЯЮТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А
- 3 СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКАЗНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА
НА ЛИСТЕ И100.

Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ 04-14
1970	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ М-4, М-5, М-6	ВЫИМЕР I ЛСТ 96

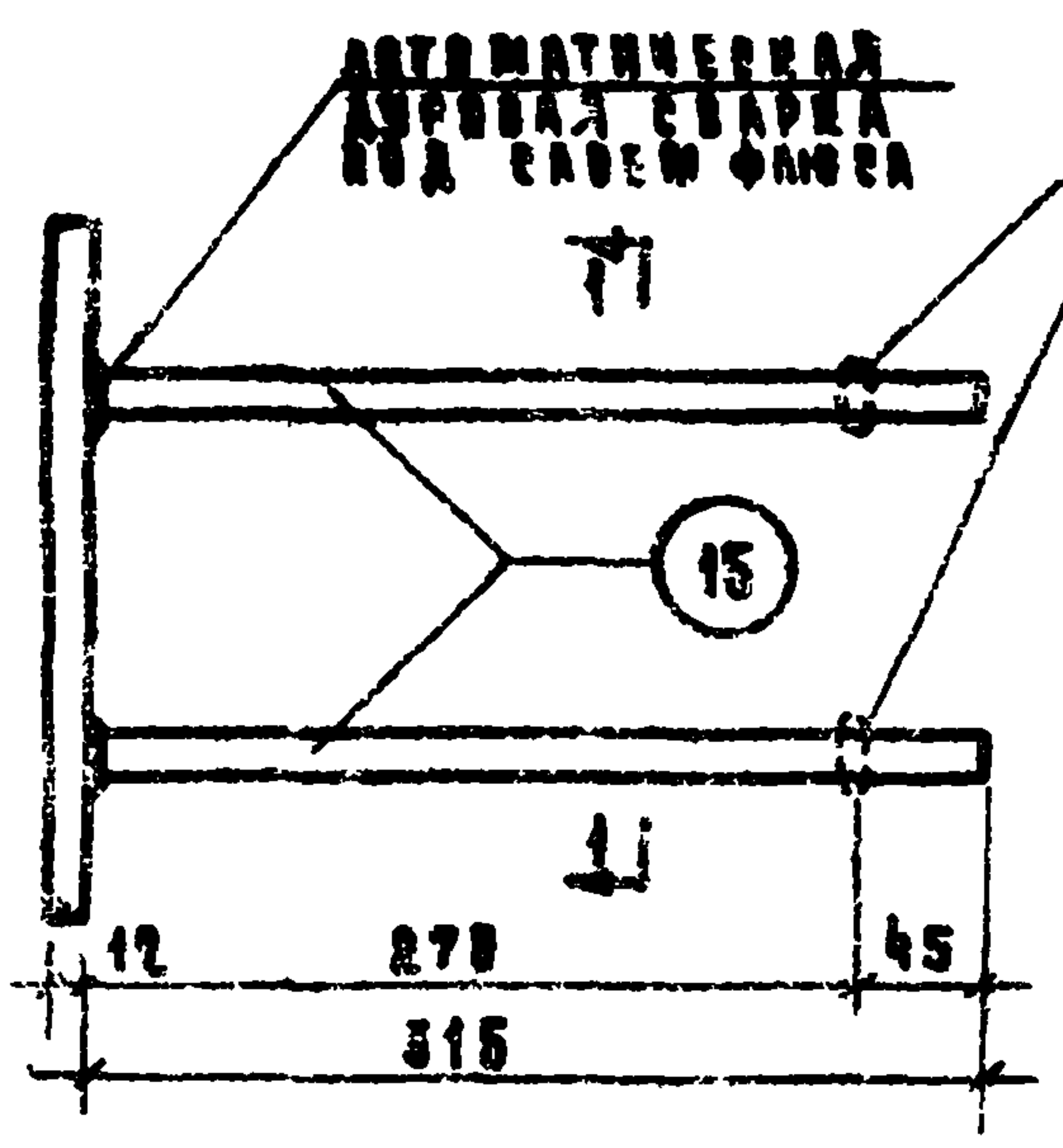


ПРИМЕЧАНИЯ.

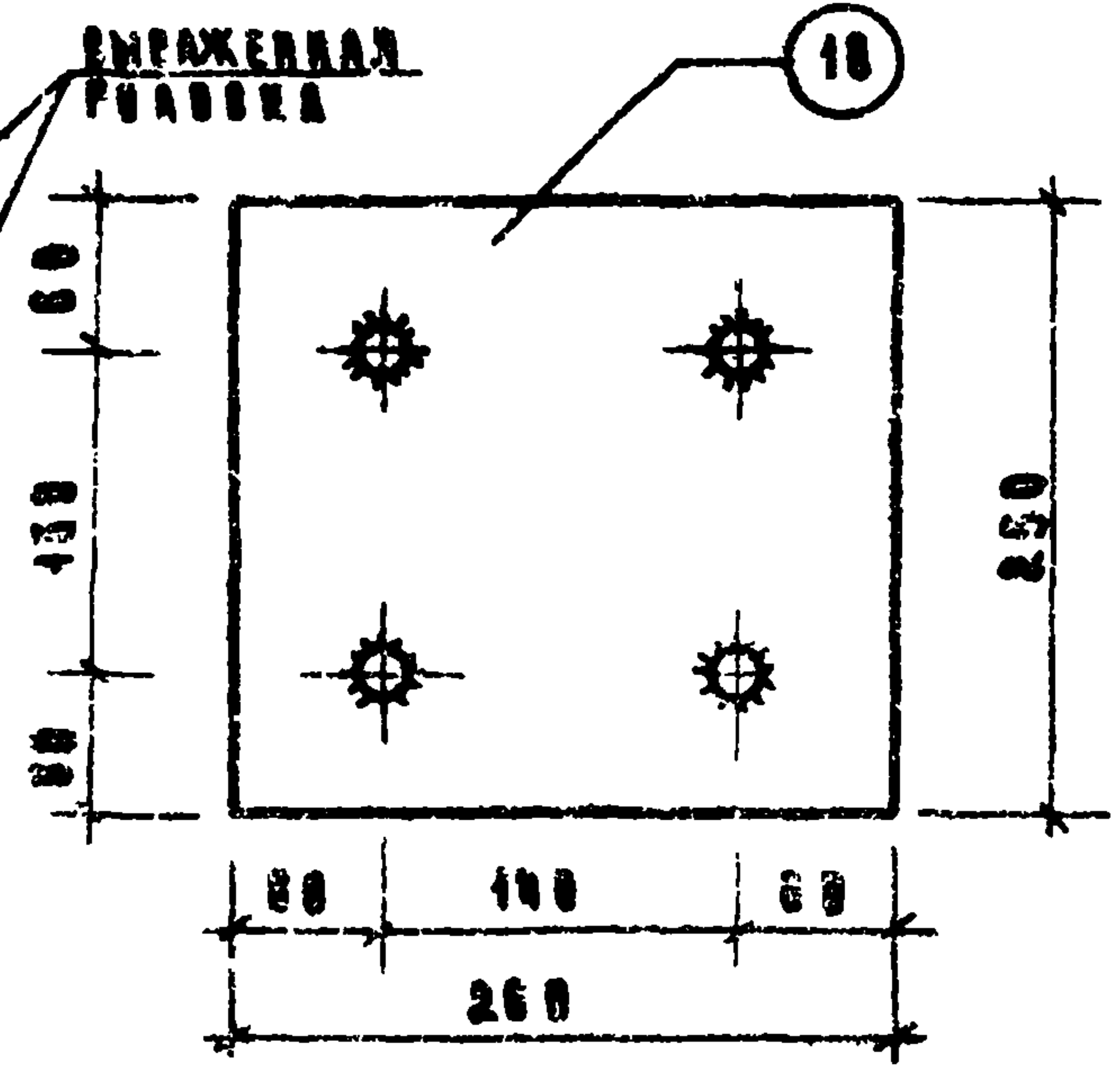
1. ЭЛЕКТРОДУГОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ПОСТ 14898-68
2. СВАРКУ ПРОВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А.
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДАНА НА ЛИСТЕ №100
4. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-8 ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАЩИЩЕНА ОТ КОРРОЗИИ ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ 0.1 ММ, ОБУЩЕРВЛЯЕМОМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЯ П.4.4 ПРИЛОЖЕНИЯ I.

Т.К.	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ	ИИ-04-14
1970	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-7; М-8; М-9.	ВЫПУСК	ЛИСТ
		I	97

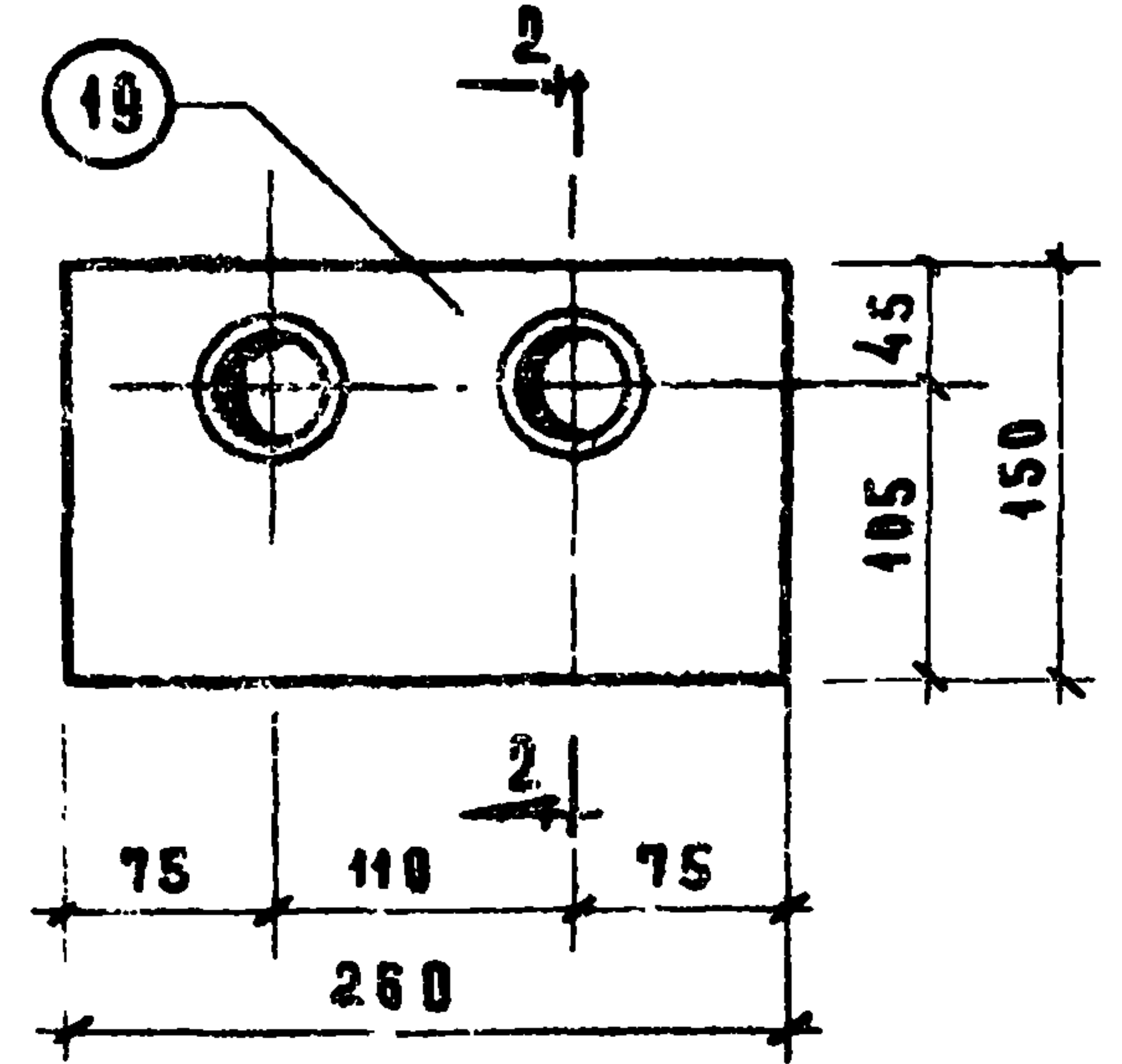
ЗАДАЧА ИСТ. ПРИБОРЫ ПОСЛУ-



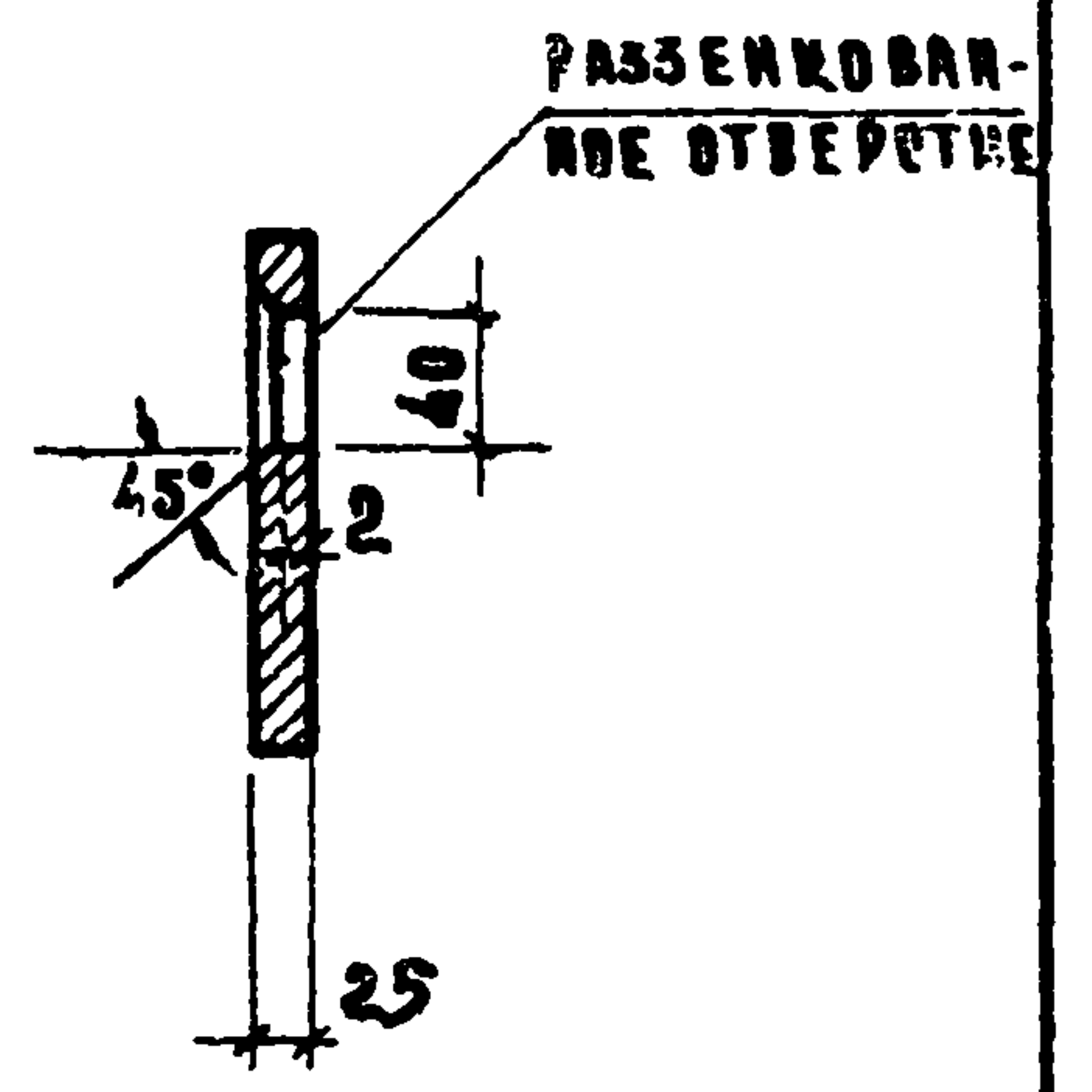
M-10



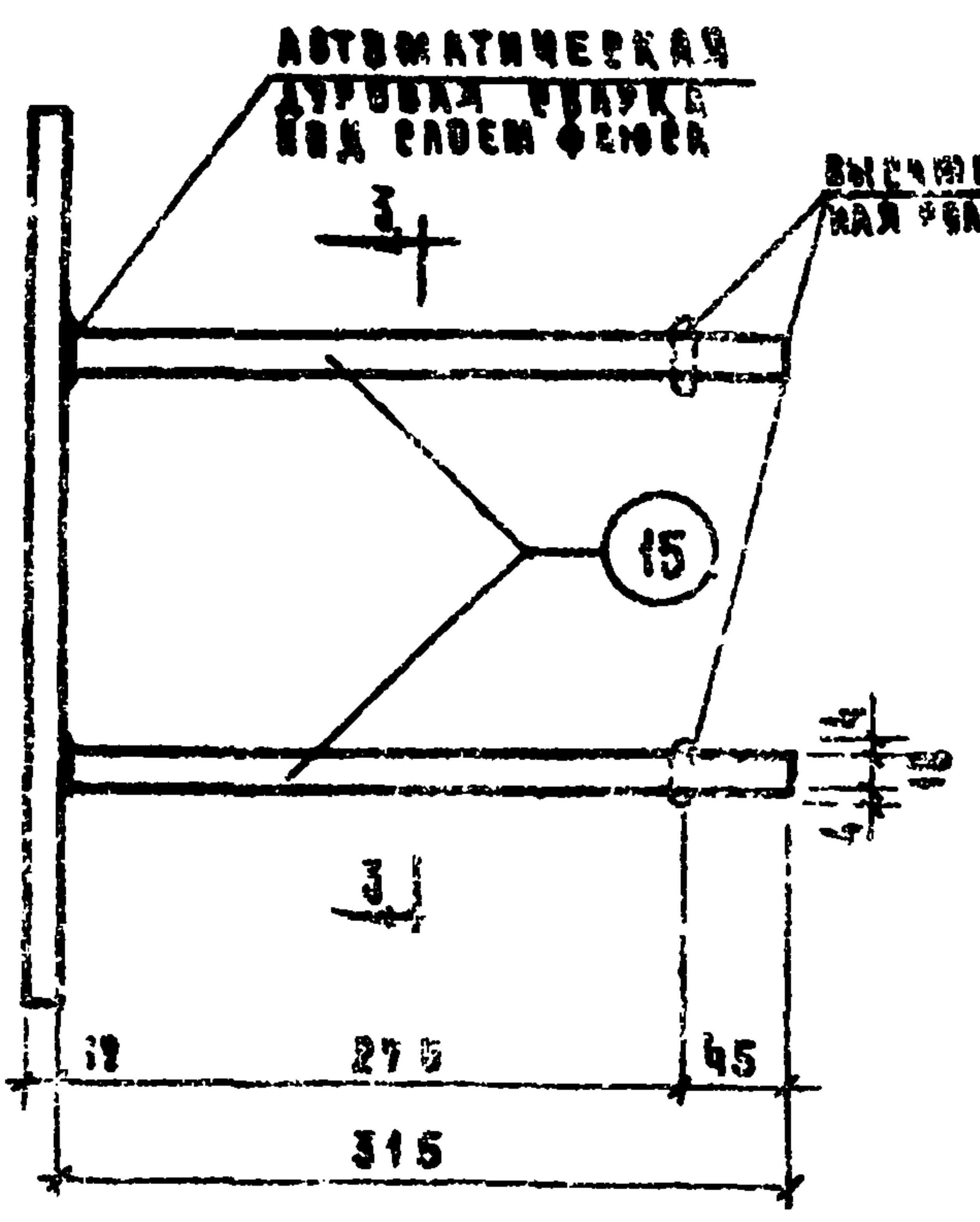
1-1



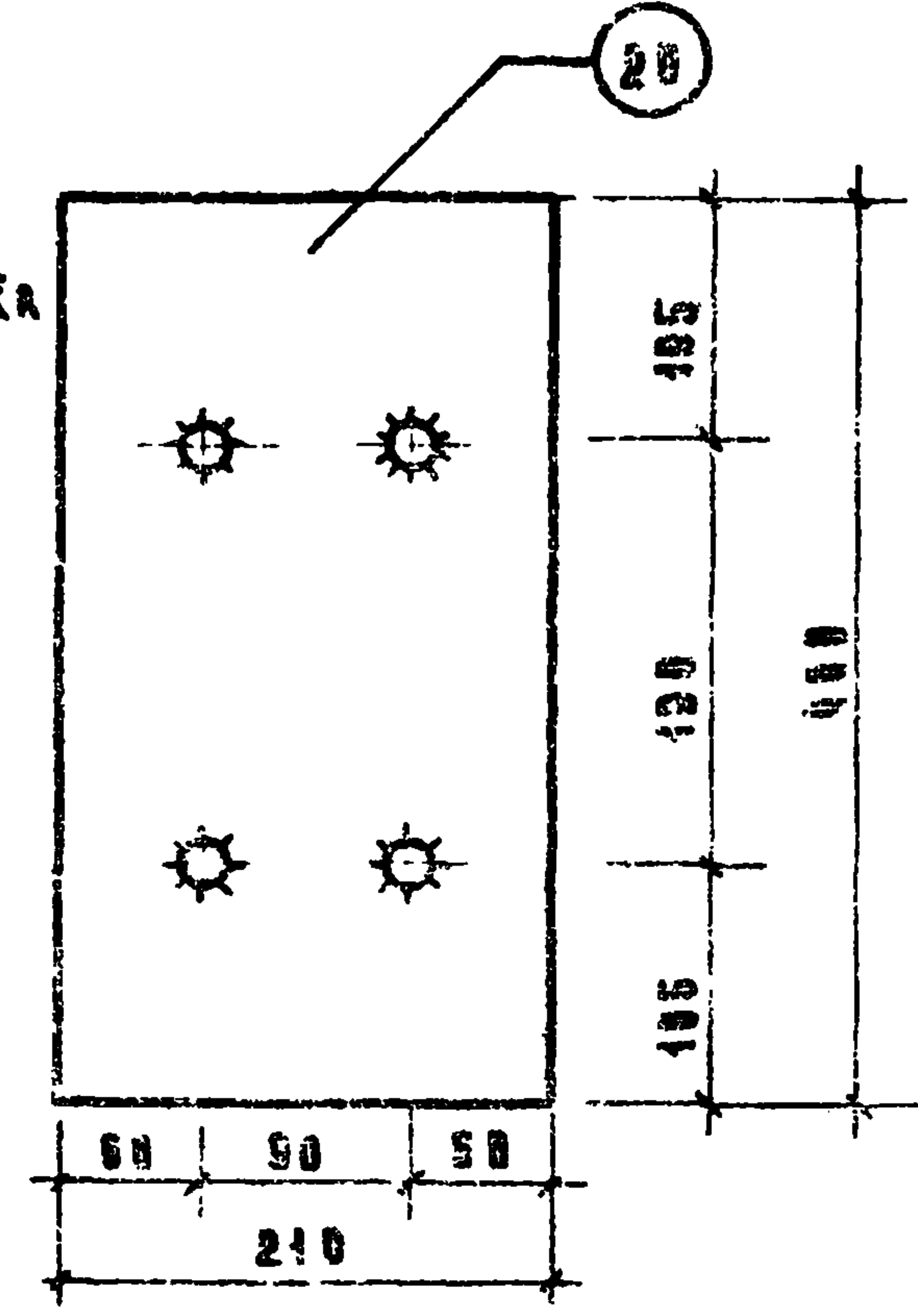
M-11



2-2



M-12

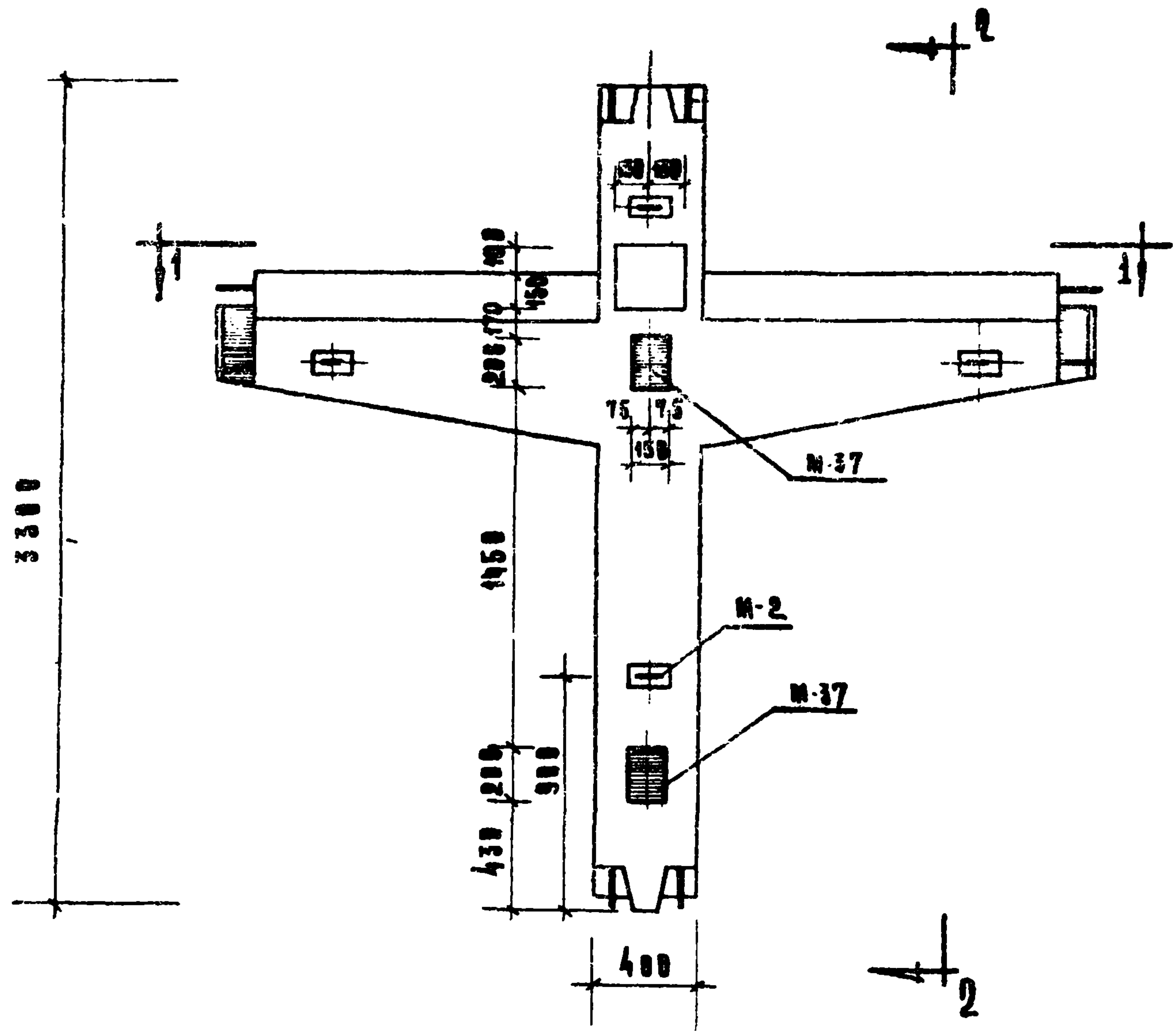


3-3

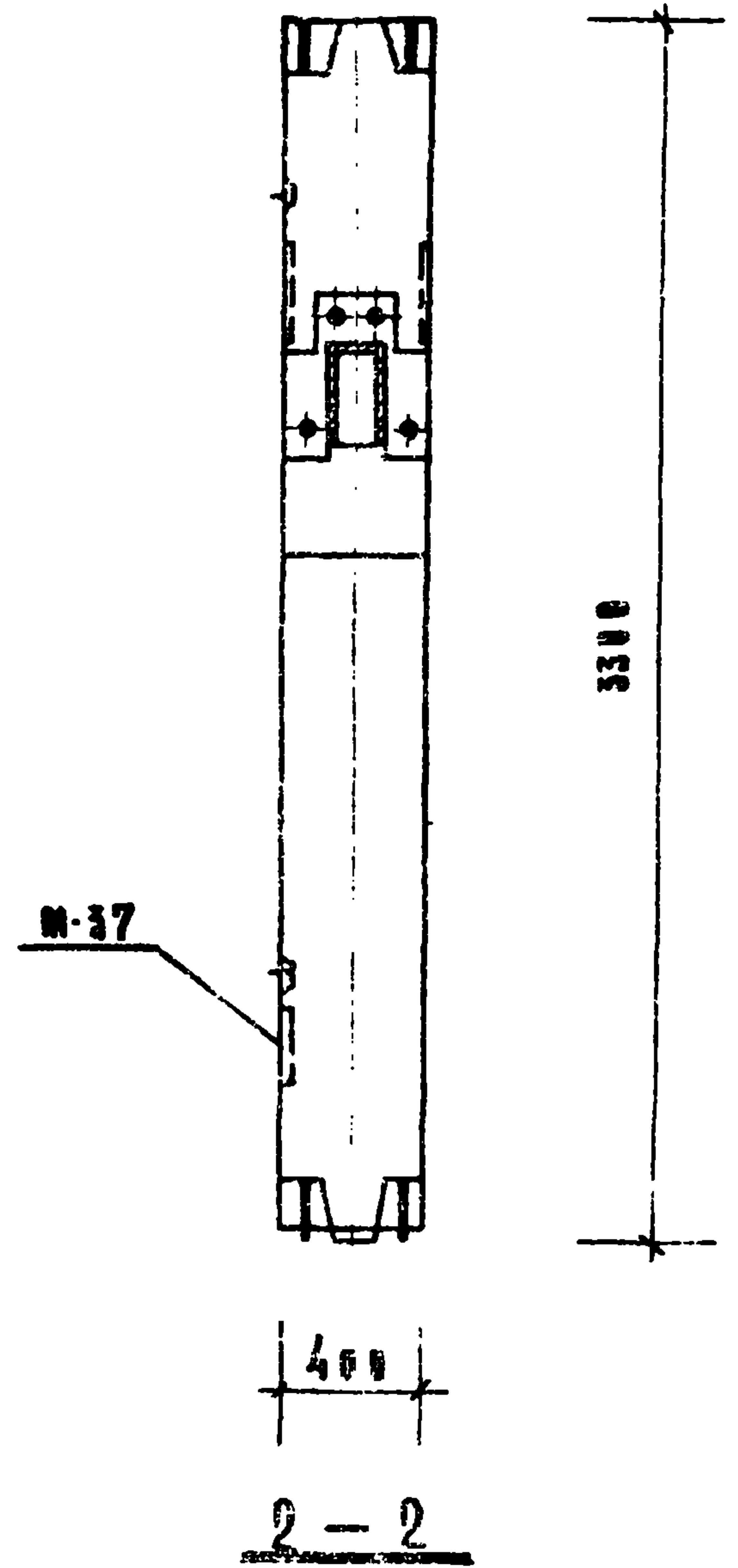
ПРИМЕЧАНИЕ

1. ЭЛЕКТРОДУРОВАЯ СВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ПОСТ 14098-63.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А.
3. ЗАКАЗНАЯ ДЕТАЛЬ М-11 - ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАЩИЩЕНА ОТ КОРРОЗИИ ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ ТОЛЩИНОЙ 0,1мм ОСУЩЕСТВЛЯЕМЫМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62 С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЯ П. 2.4, ПРИЛОЖЕНИЯ I.

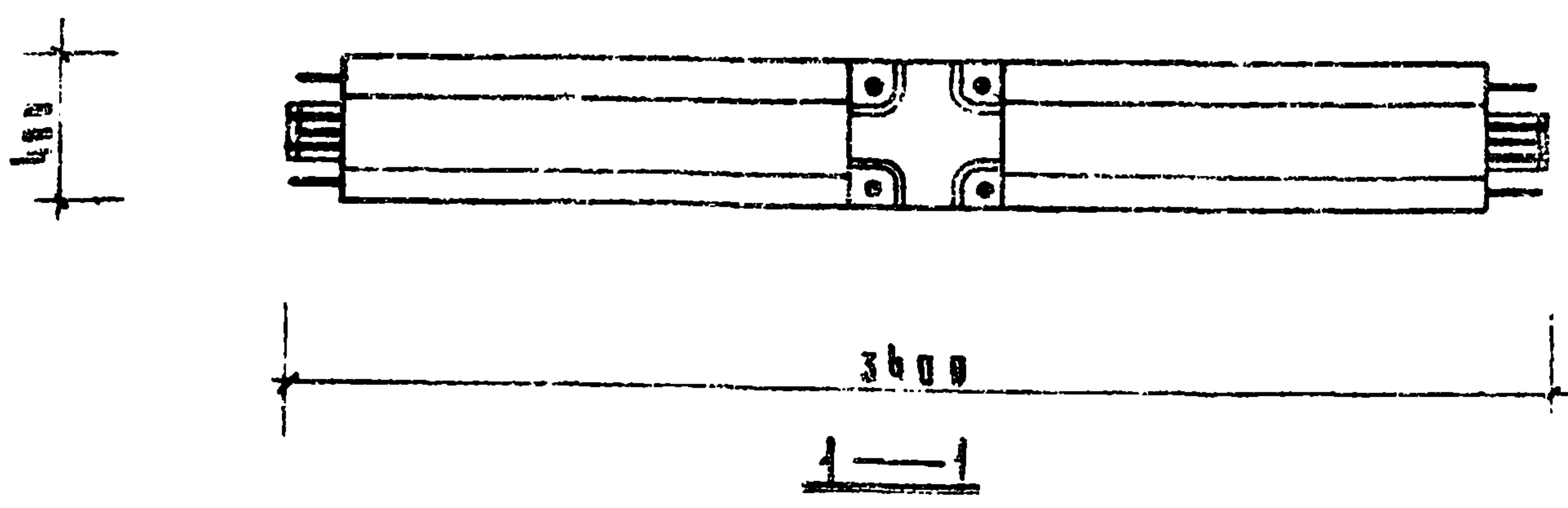
Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-10
1970	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ М-10, М-11, М-12	ВЫПУСК I Лист 98



КОЛОННА Т-40-60-33



2-2

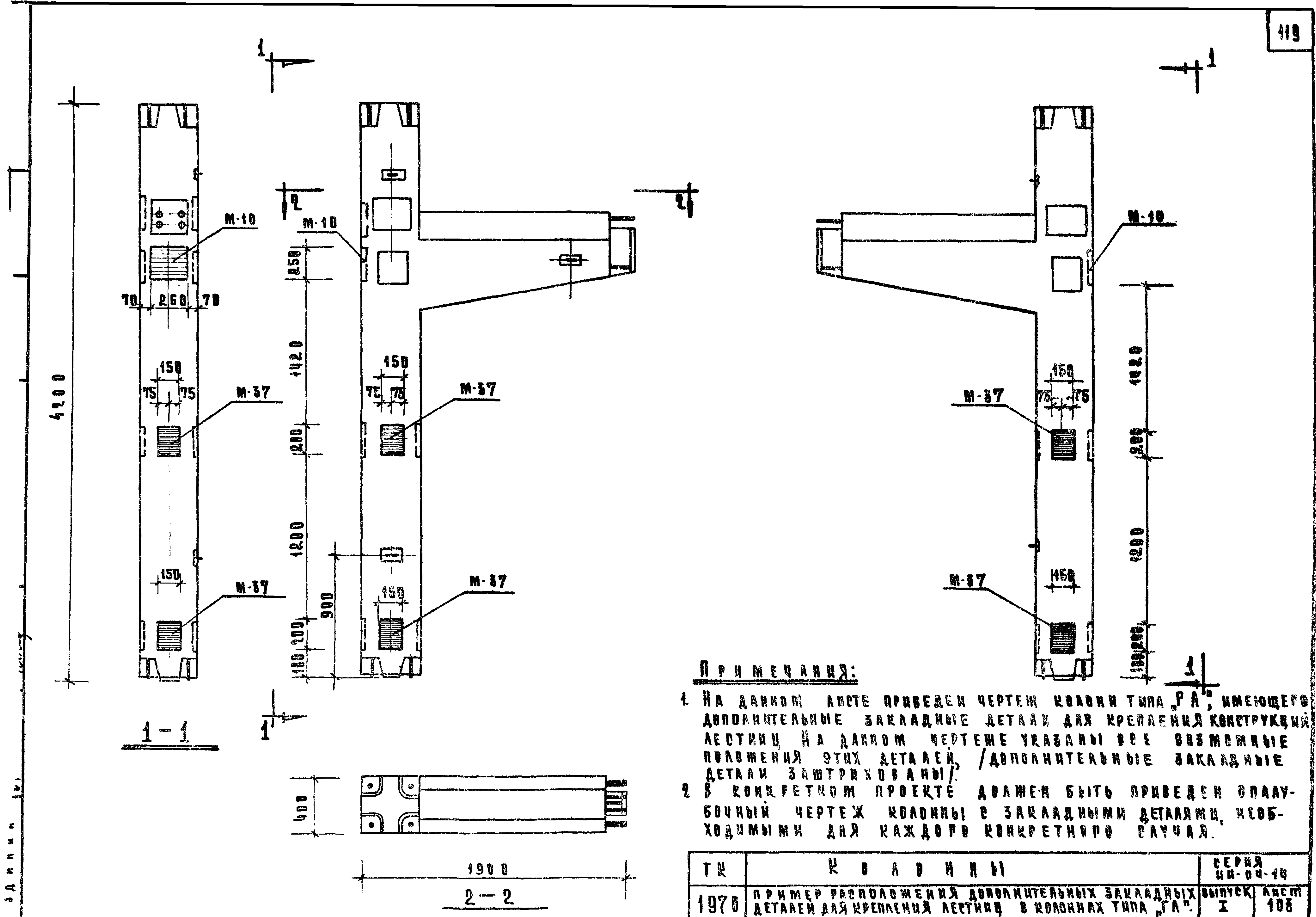


1-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

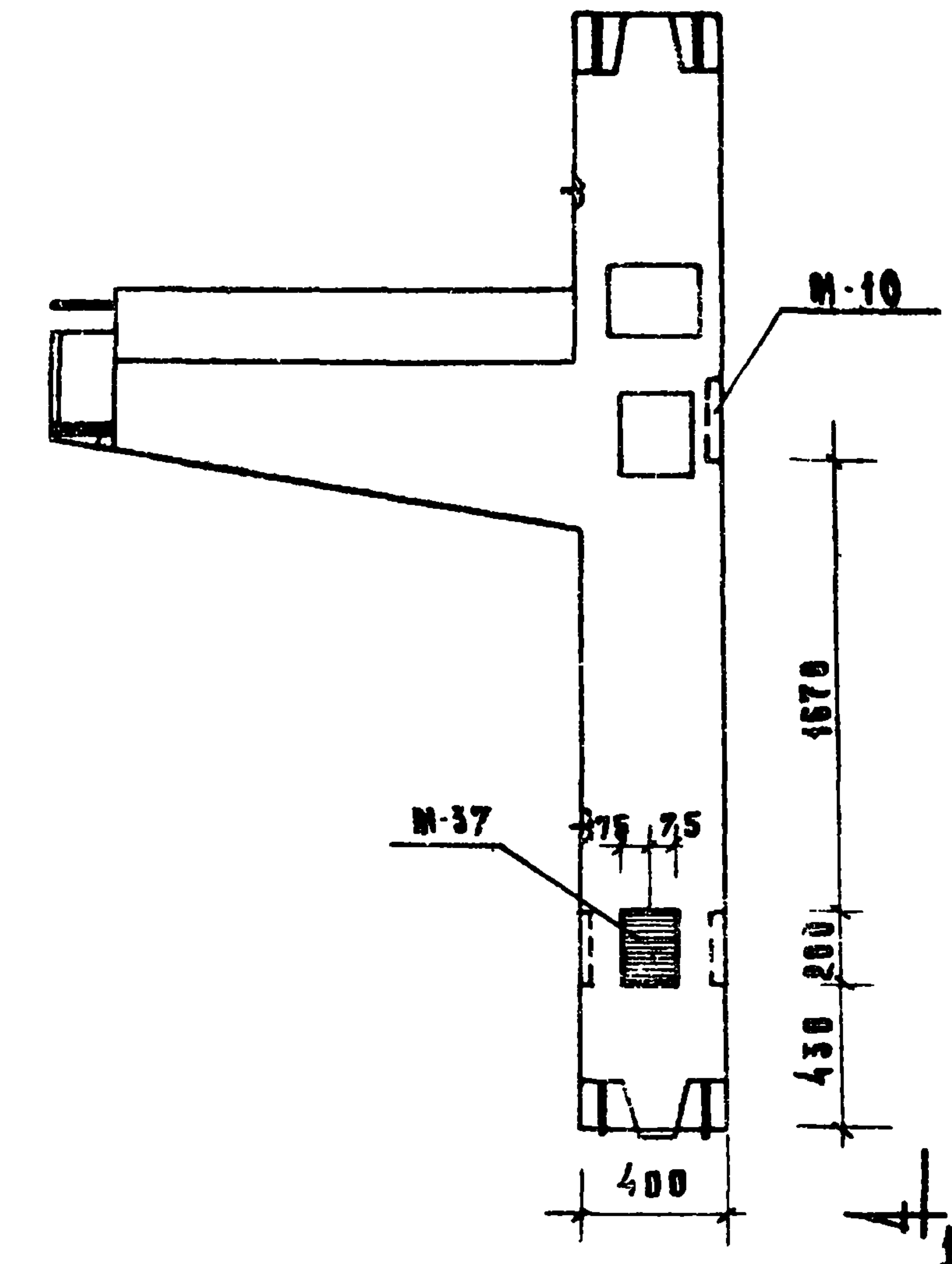
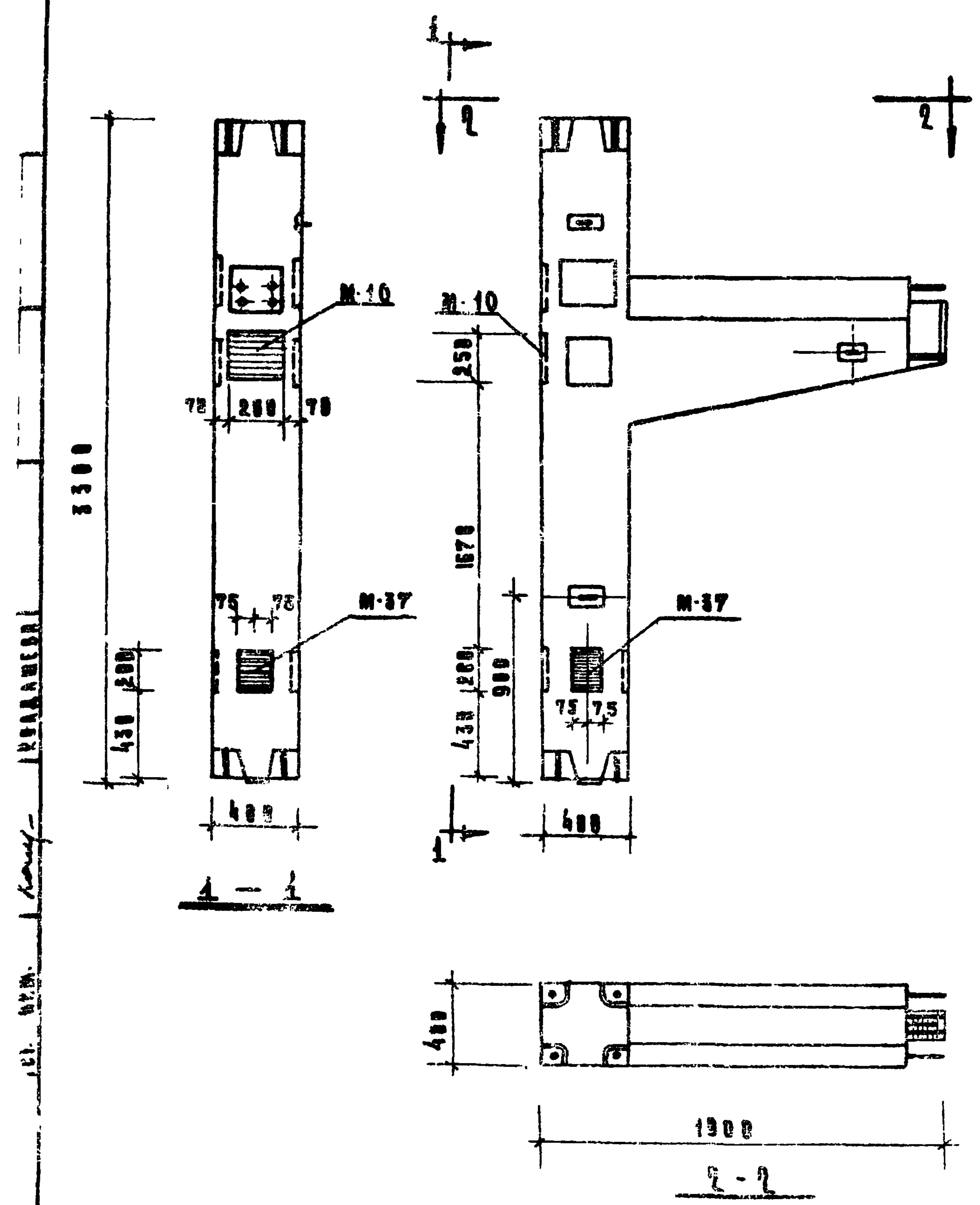
ТК	КОЛОННЫ	РЕЗНИЦА
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННУ ТИПА "ТЛ"	И-04-14 ВЫПУСК 102



П Р И М Е Ч А Н И Я:

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

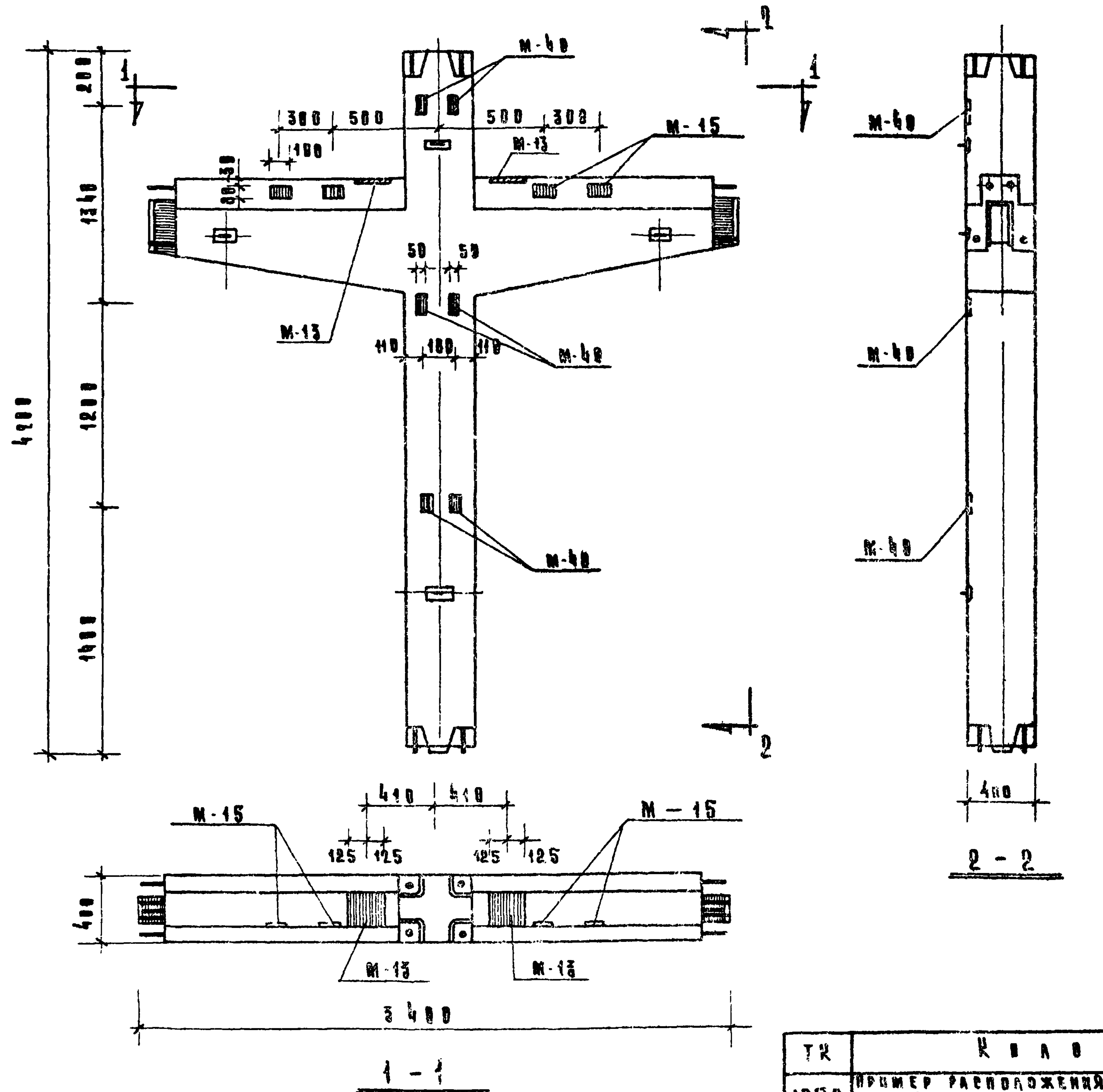
ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-14
1970	ПРИМЕР РАЗПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА "ГА".	ВЫПУСК I
		Лист 108



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

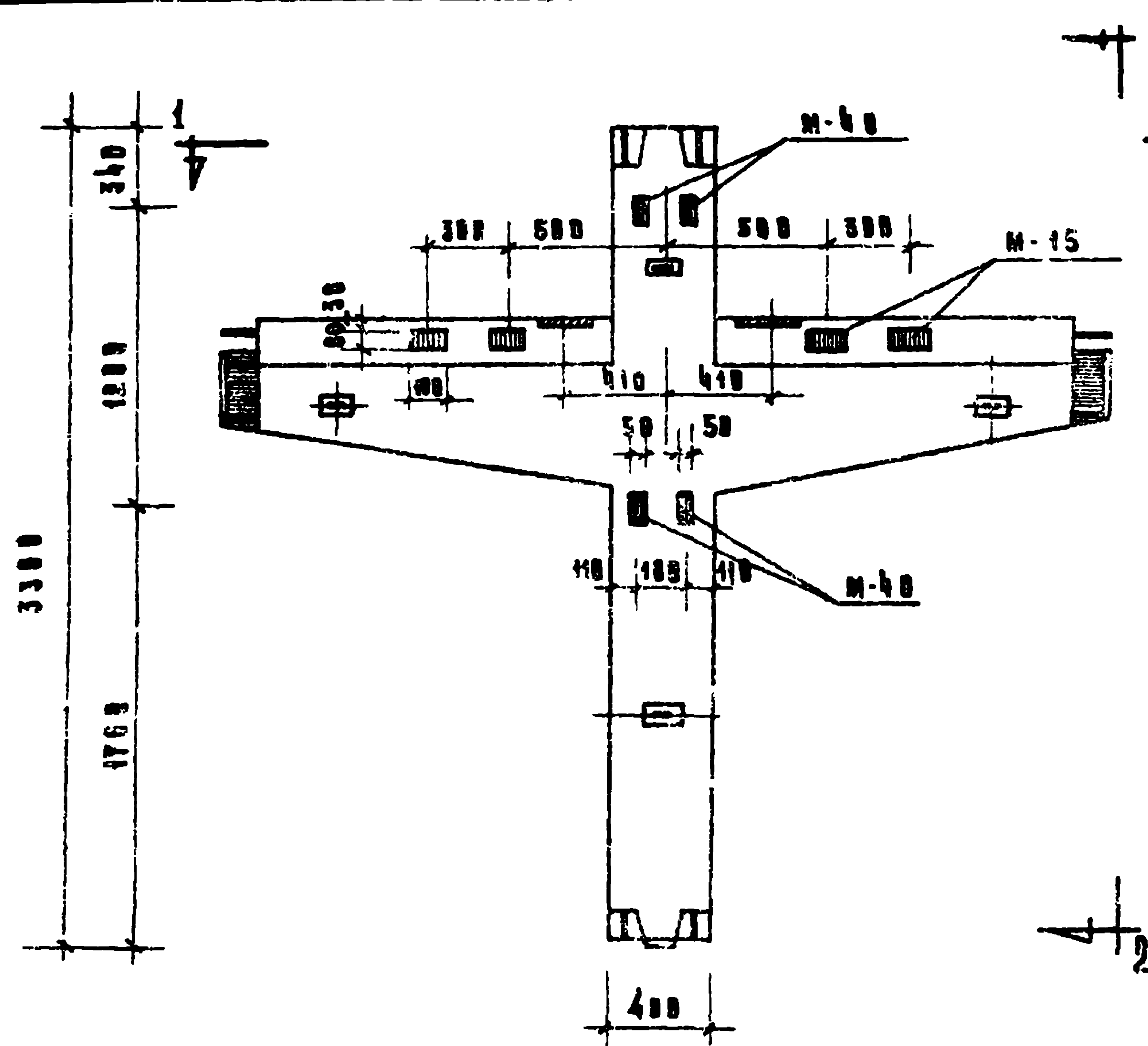
ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИЧ-04-14
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ В КОЛОННАХ ТИПА "ГЛ"	ВЫПУСК I Лист 104



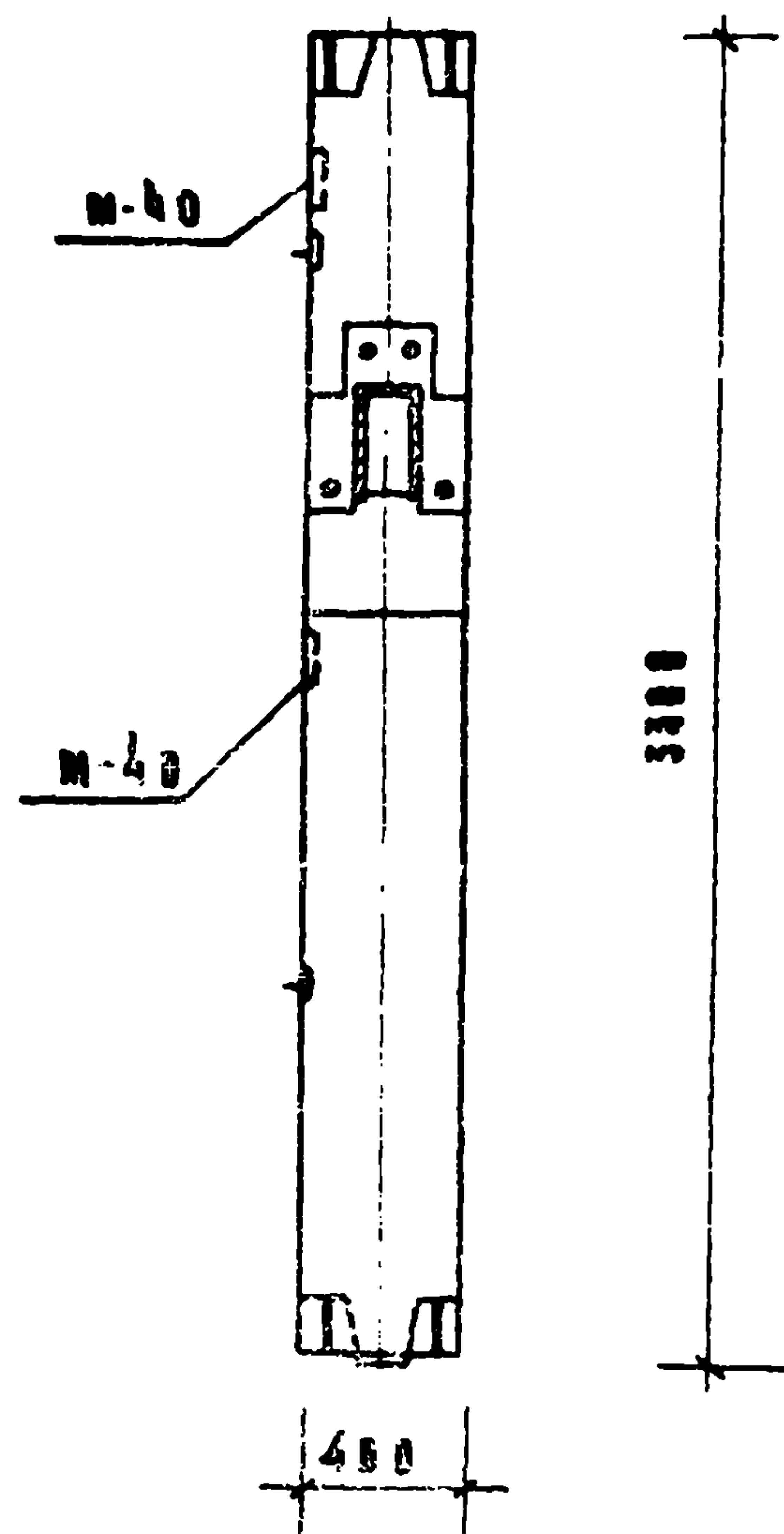
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПРИВЕДЕН ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ ТИПА "ТН", ИМЕЮЩИХ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ НАРУЖНЫХ СТЕН. НА ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН СПЛАНОВЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОНЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРЕДСТАВЛЯЮЩИМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ КОМПАНДОВАНИЕ СТЕН.

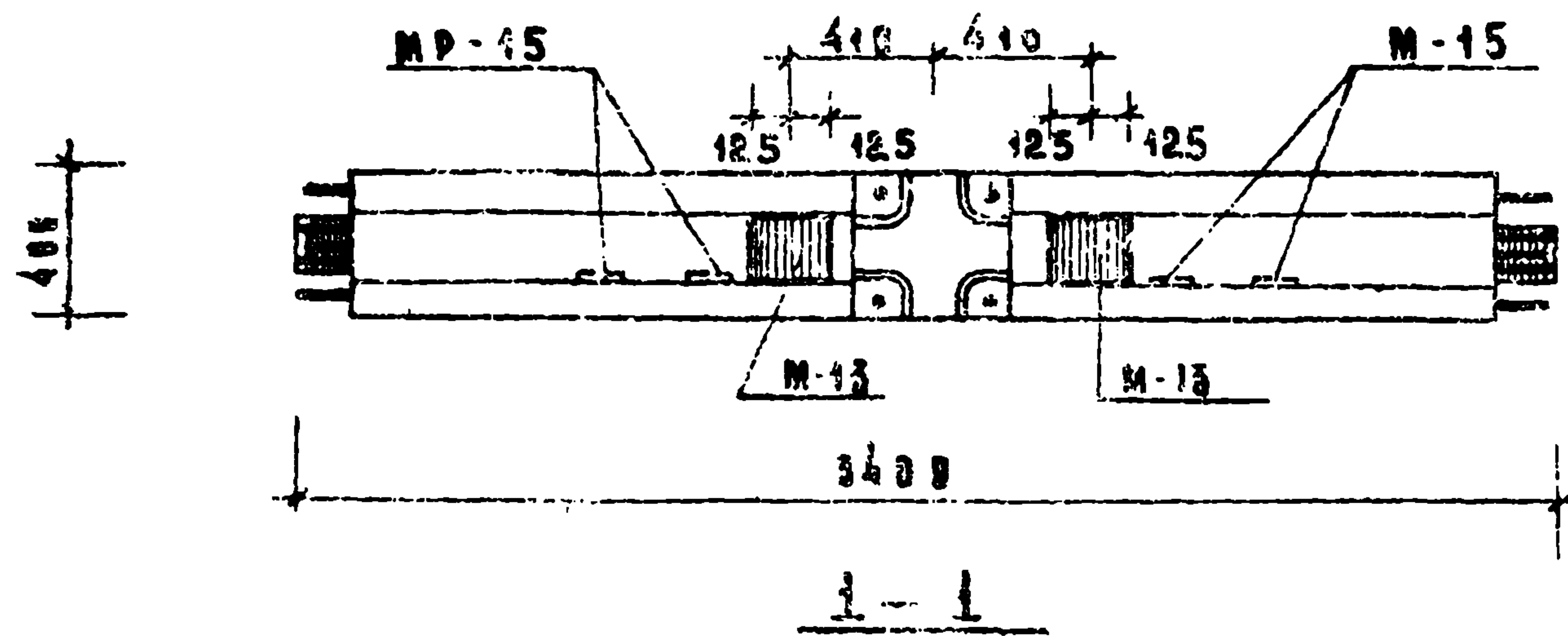
ТК	КОЛОНЫ	ФЕДЕРА
1970	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КОЛОНЫ ТИПА "ТН"	И 105



1-1



2-2

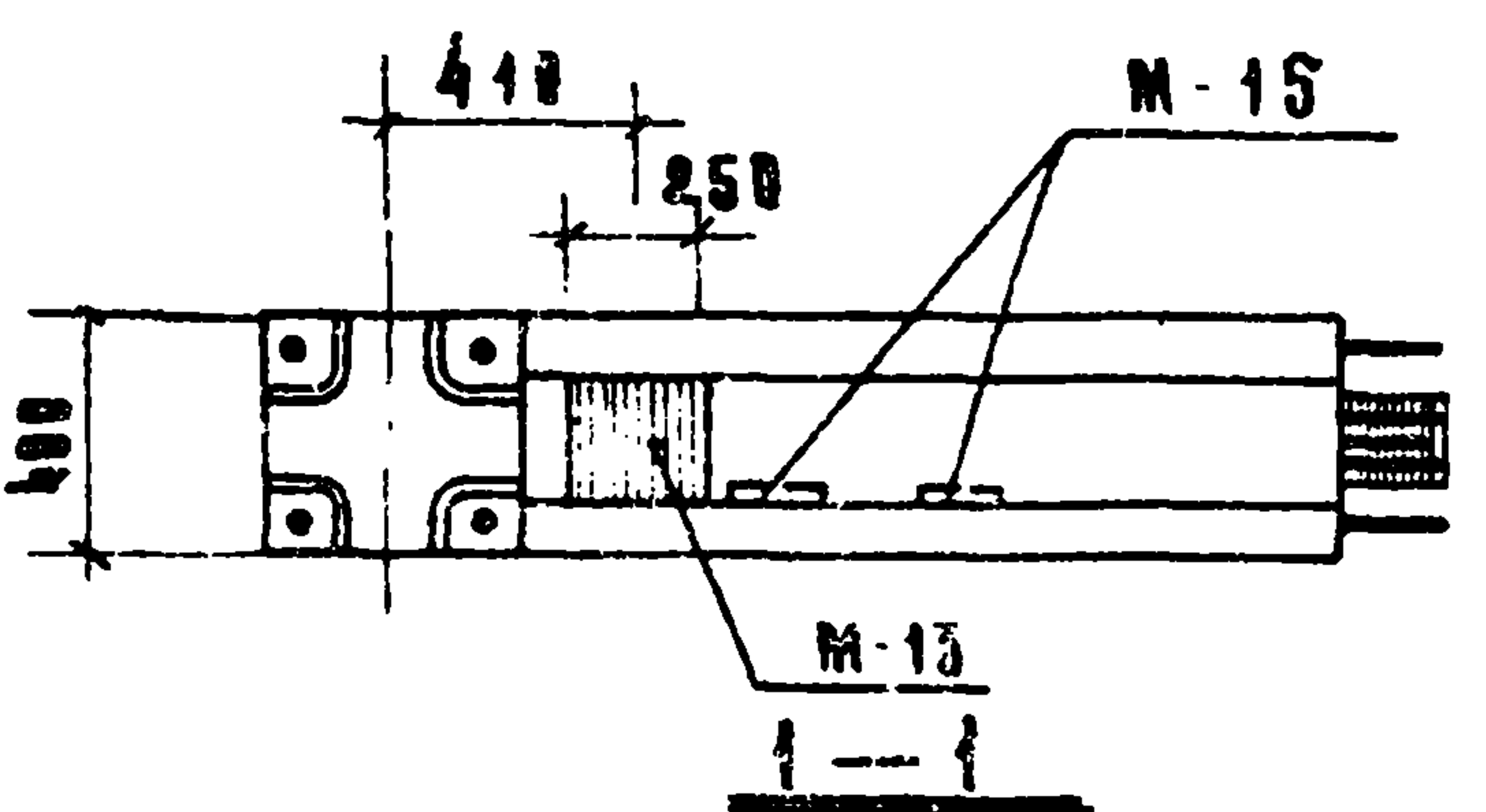
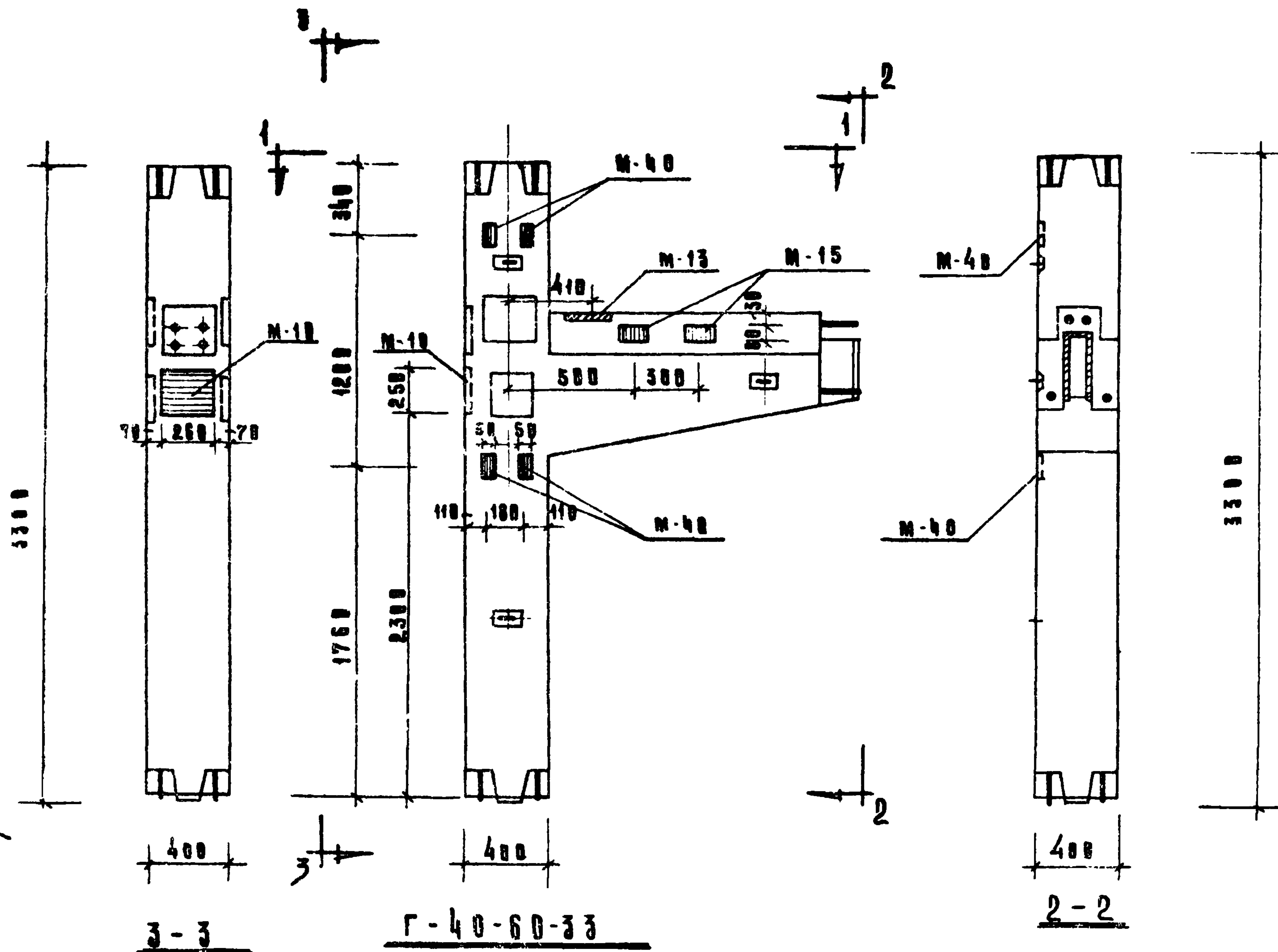


1-1

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

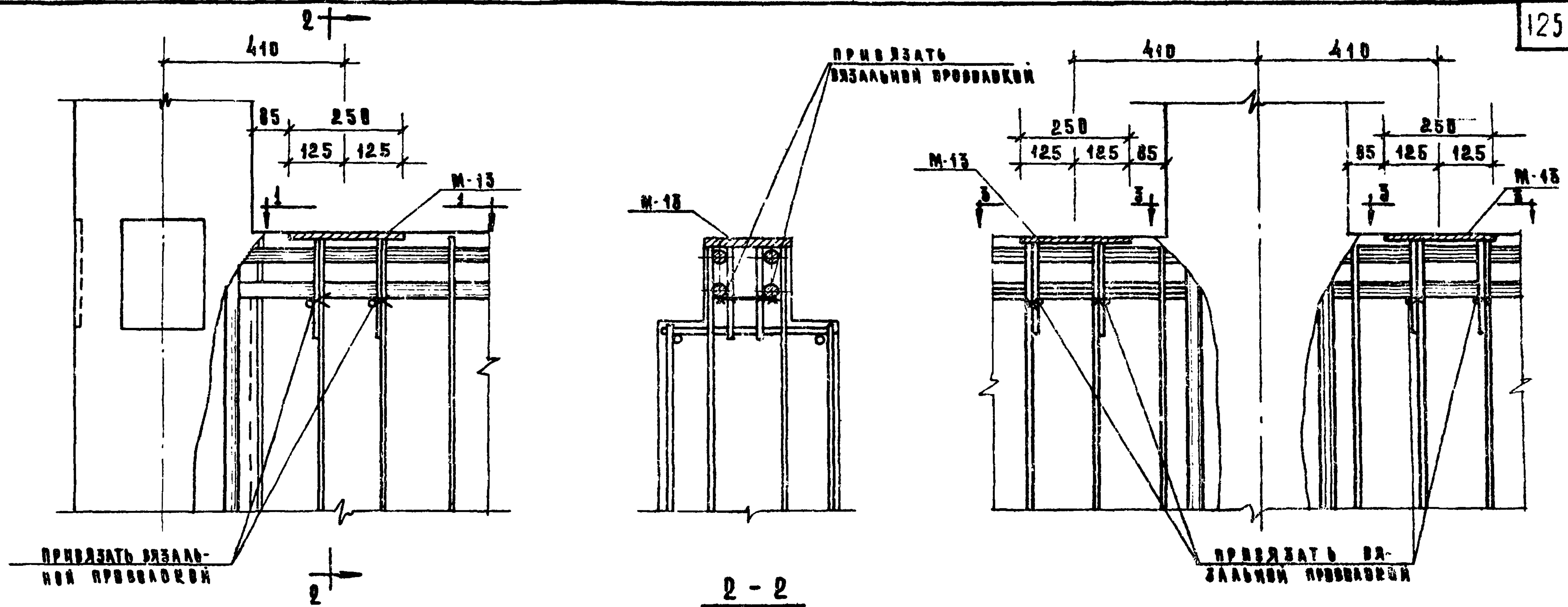
УК	К О Л О Н Ы	СЕРИЯ	ИЗ-04-14
1570	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ В КОЛОНАХ ТИПА "П"	ВЫПУСК	Лист 136



ПРИМЕЧАНИЯ.

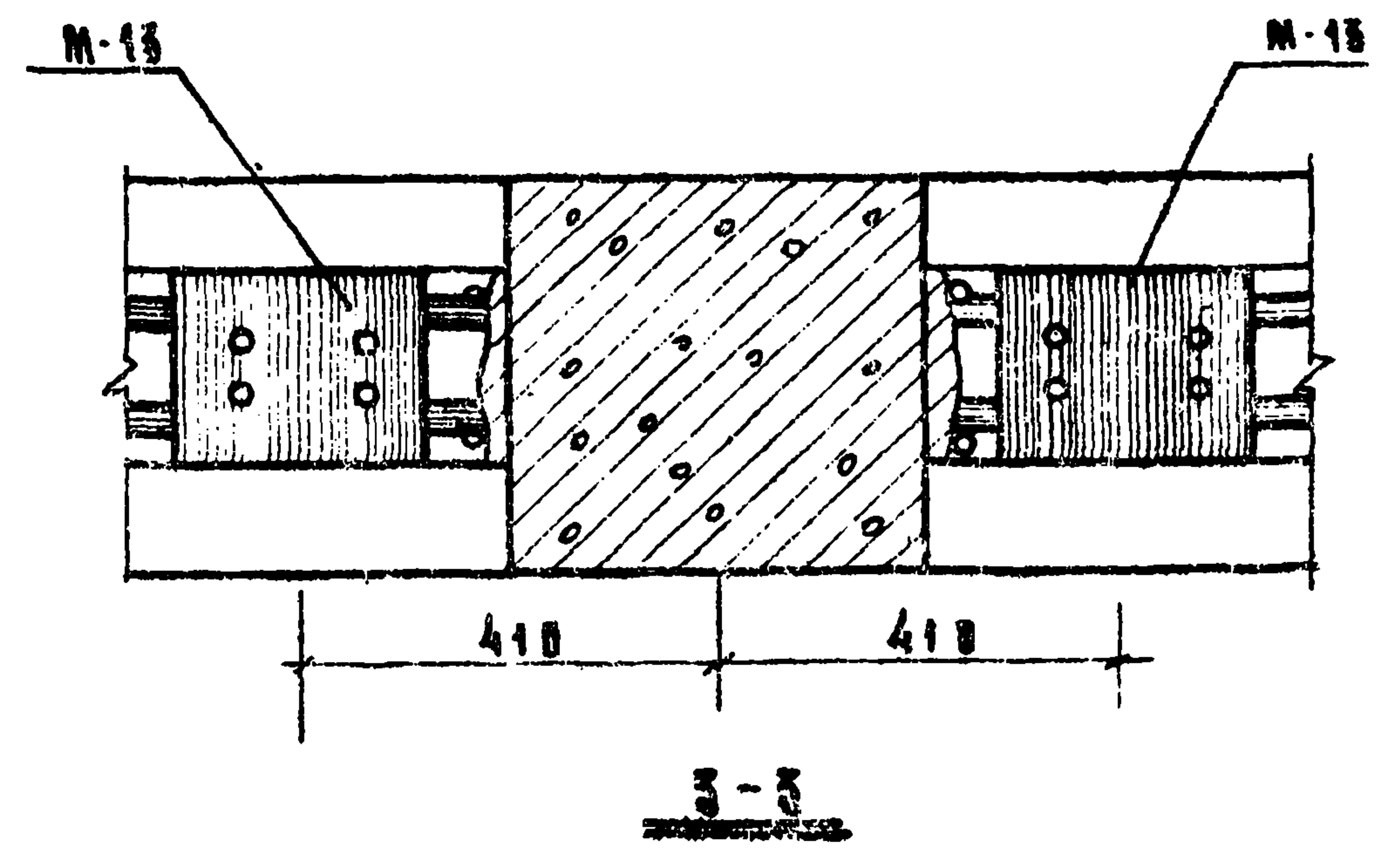
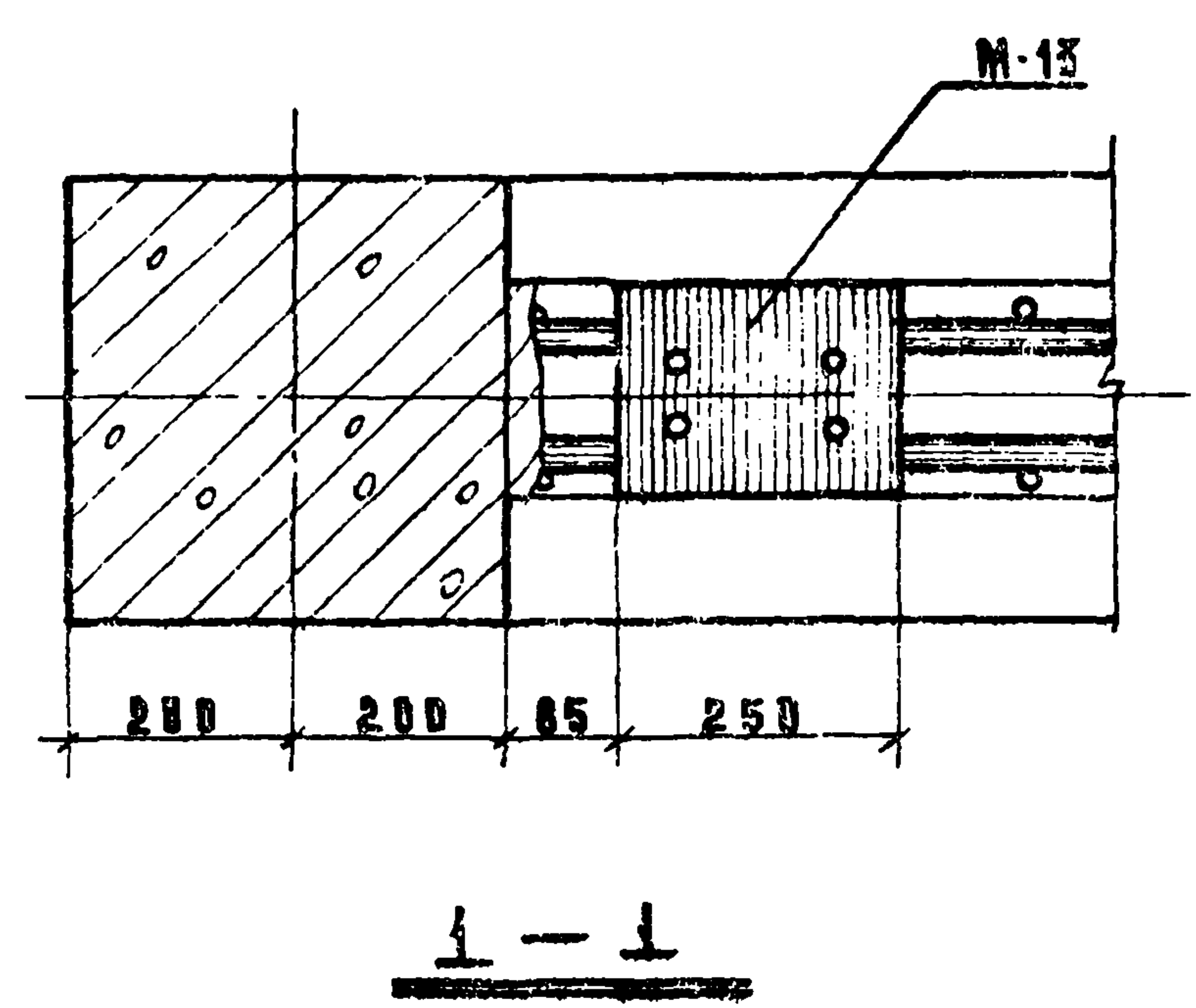
1. На данном листе приведен чертеж колонны типа „ГП“ имеющих дополнительные закладные детали для крепления панелей наружных стен. На чертеже дан пример одного из возможных вариантов положения этих деталей (дополнительные закладные детали заштрихованы).
2. В конкретном проекте должен быть приведен вальцовочный чертеж колонны с расположением закладных деталей, продиктованным соответствующей компоновкой стен.

ГК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04 14
1970	ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ В КОЛОННАХ ТИПА „ГП“	ВЫПУСК И лист 108



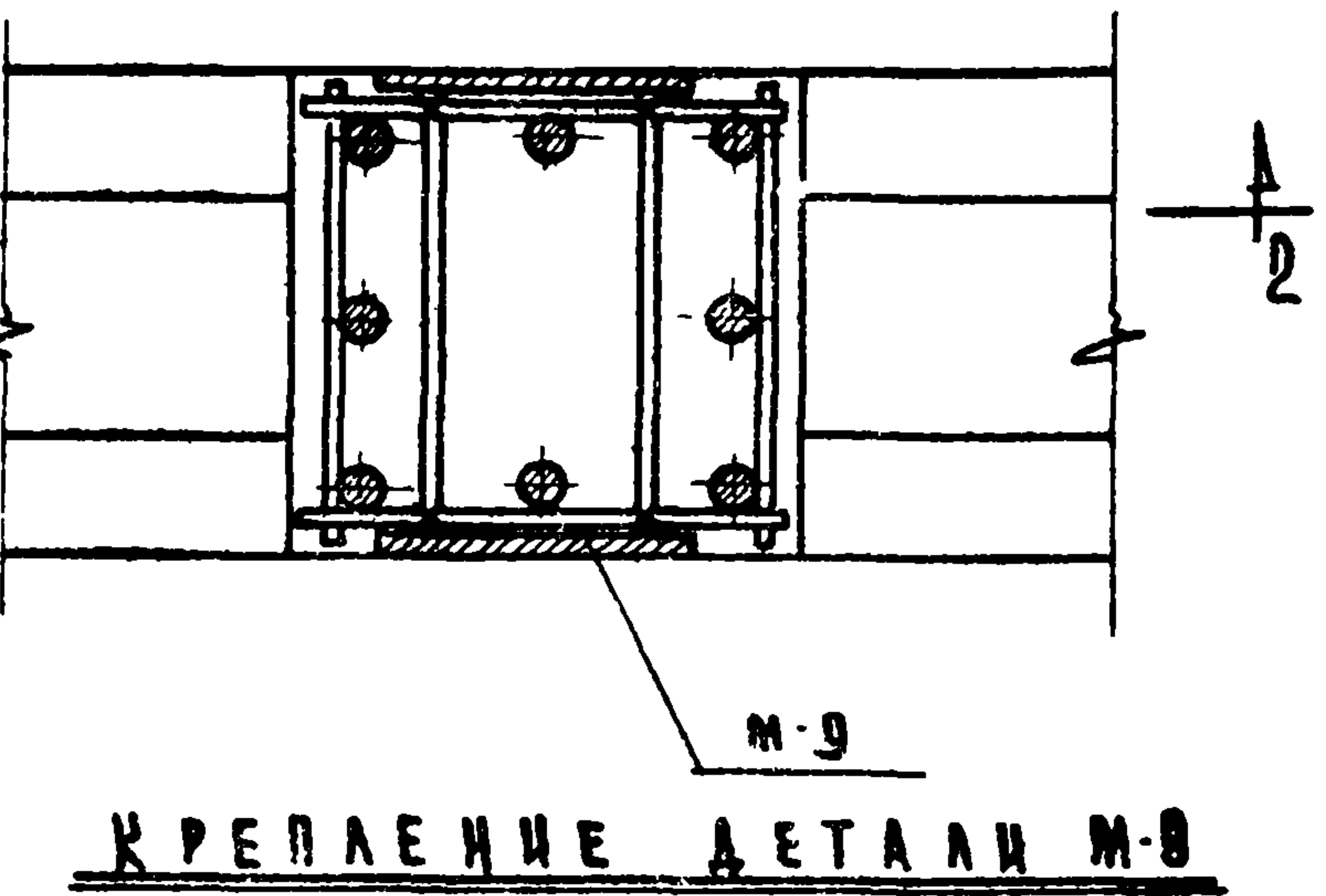
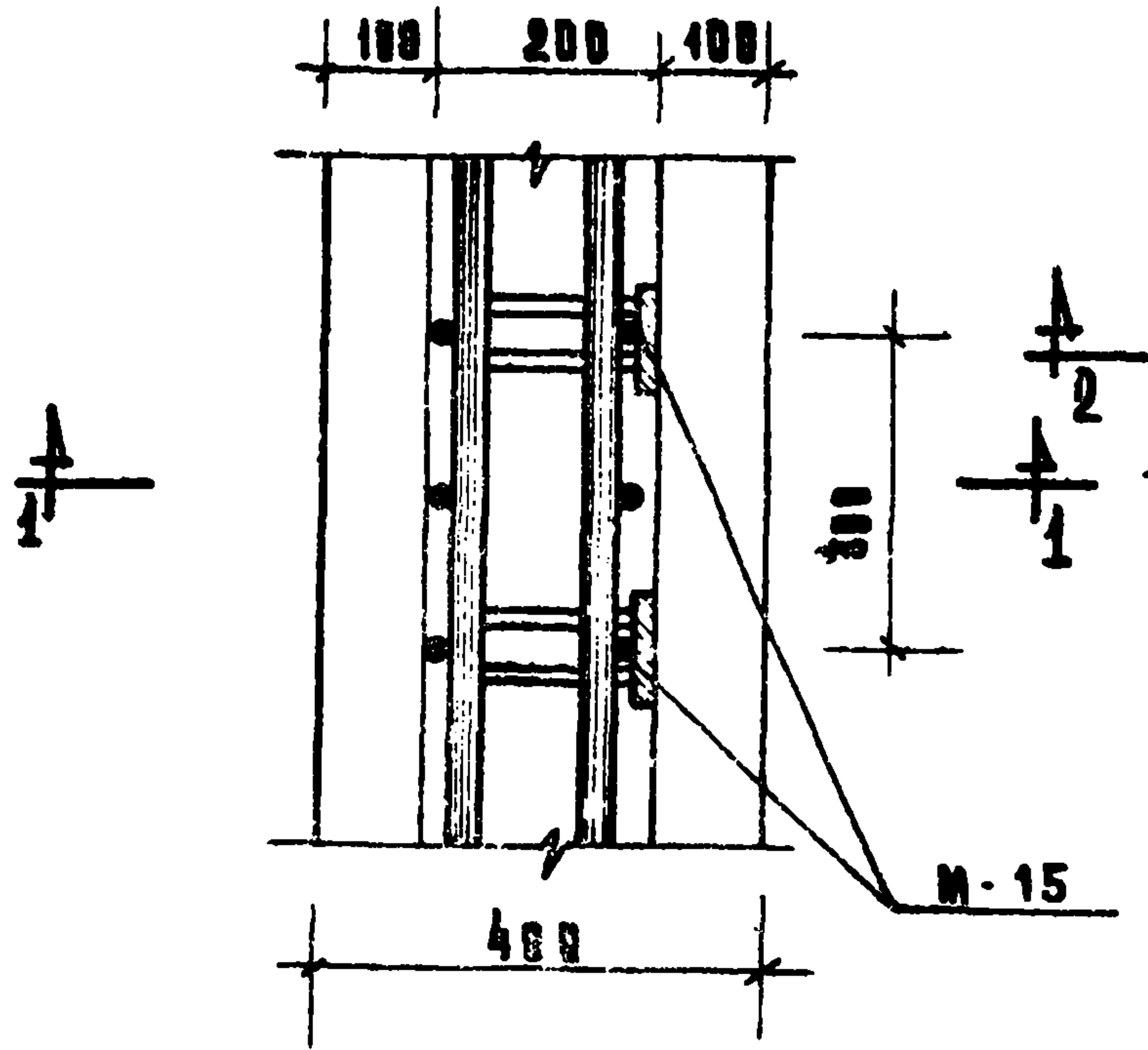
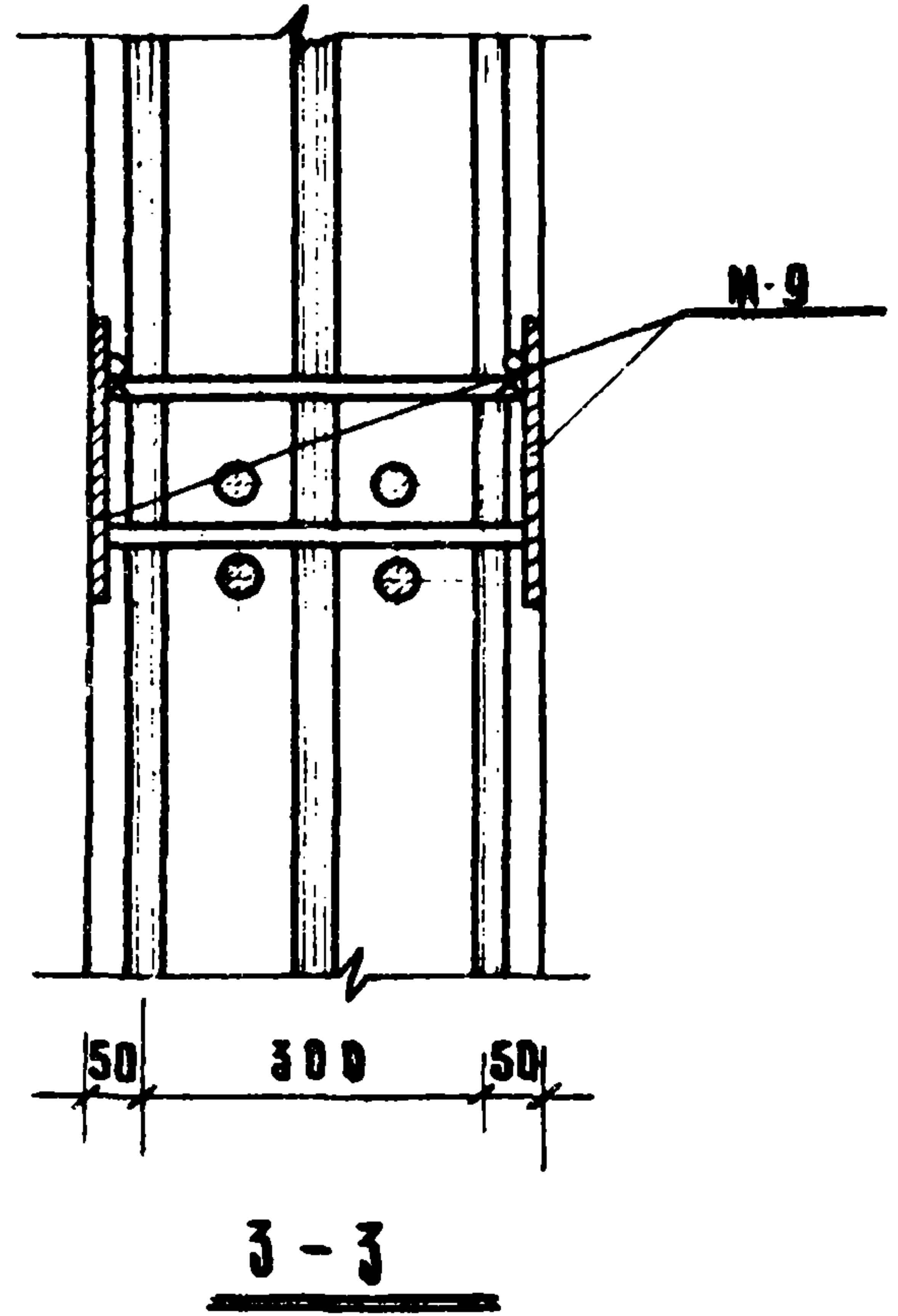
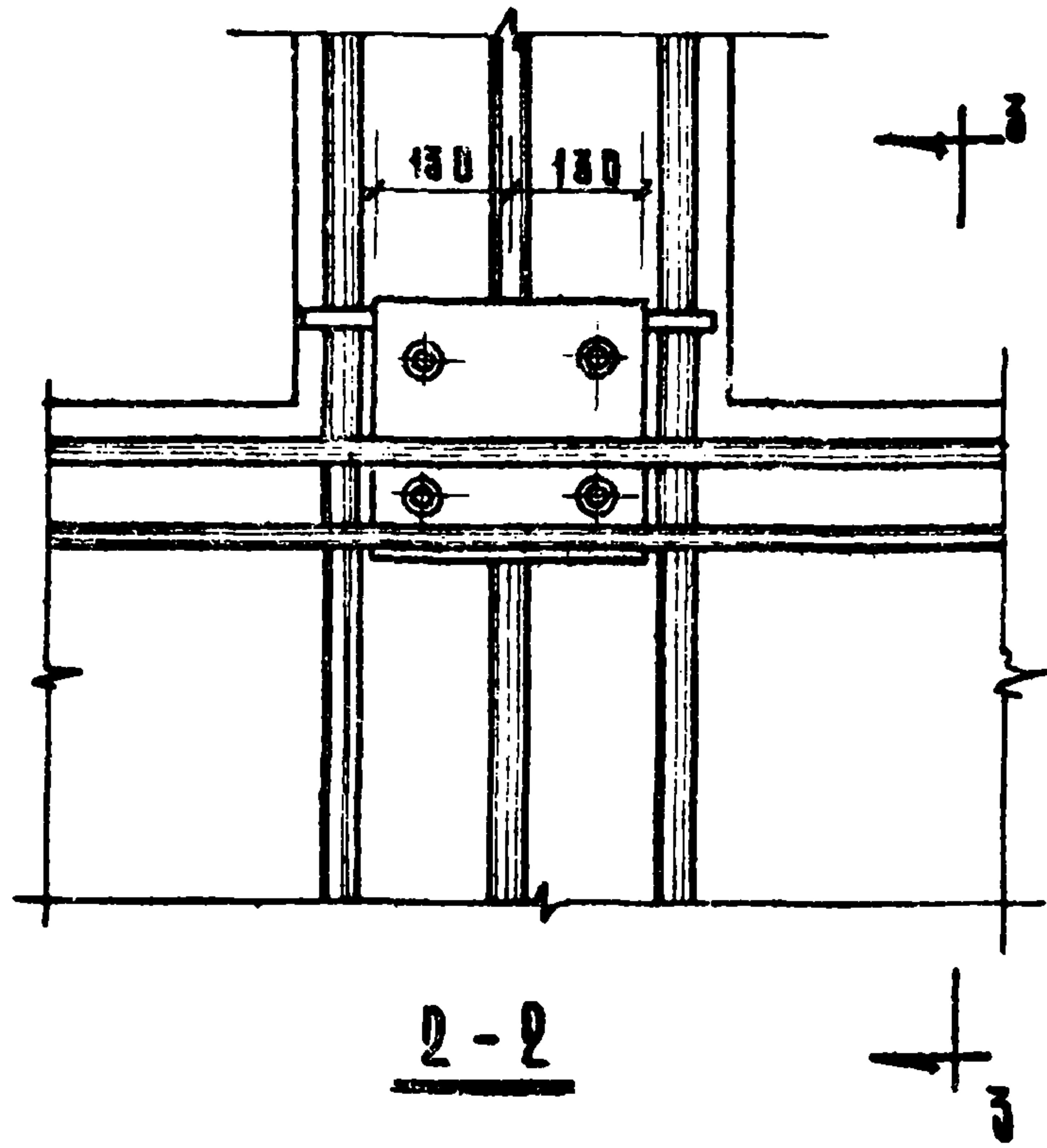
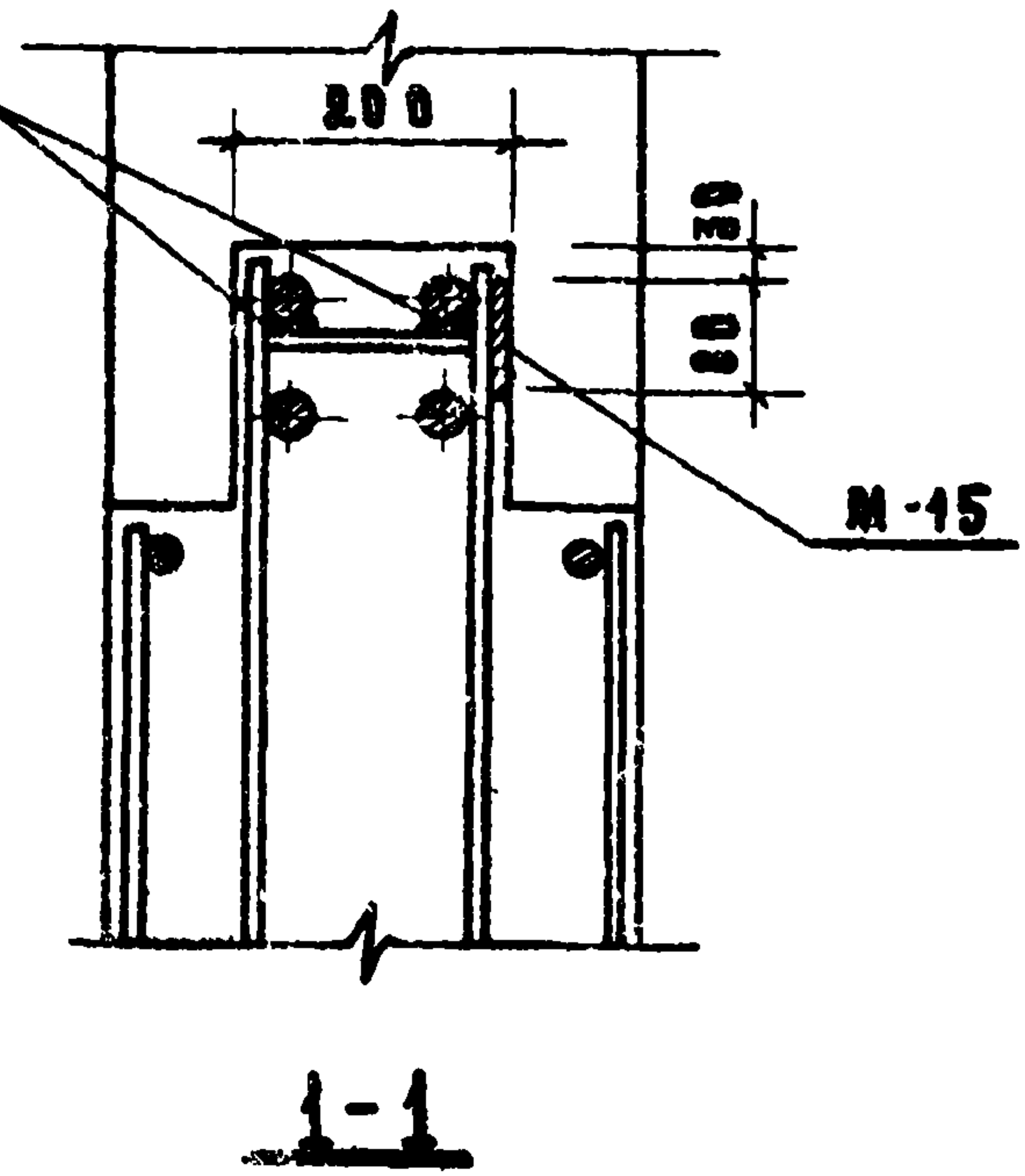
П Р И М Е Ч А Н И Е

ЗАКАЗНУЮ ДЕТАЛЬ М-13 см. лист № 99 ДАННОГО АЛБОМА



ТК	К О Д И Н Ы	СЕРИЯ
1970	ПРИМЕРЫ РЕПЛЕНИЯ ЗАКАЗНОЙ ДЕТАЛИ М-13 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОДОВ ТИПА "Т" И "Р"	ИИ-04-14
		ВЫПУСК 1
		ЛИСТ 109

КРЕПЕЖЬ В
ОБЪЕМНОМУ
КАРКАСУ
КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ
СВАРКОЙ



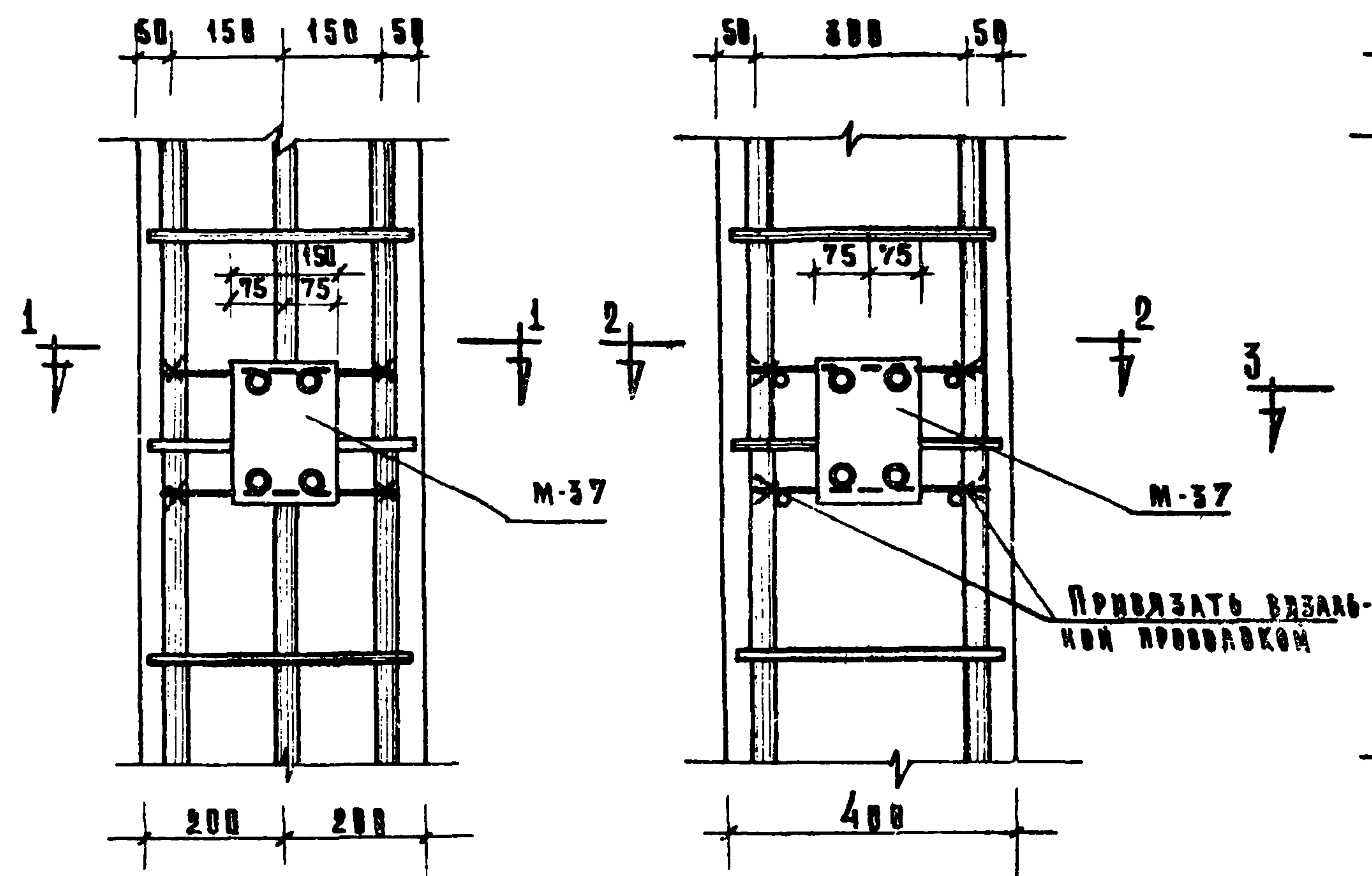
П Р И М Е Ч А Н И Я

1. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-15 см лист 99 данного альбома,
2. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-9 см. лист 97 данного альбома.

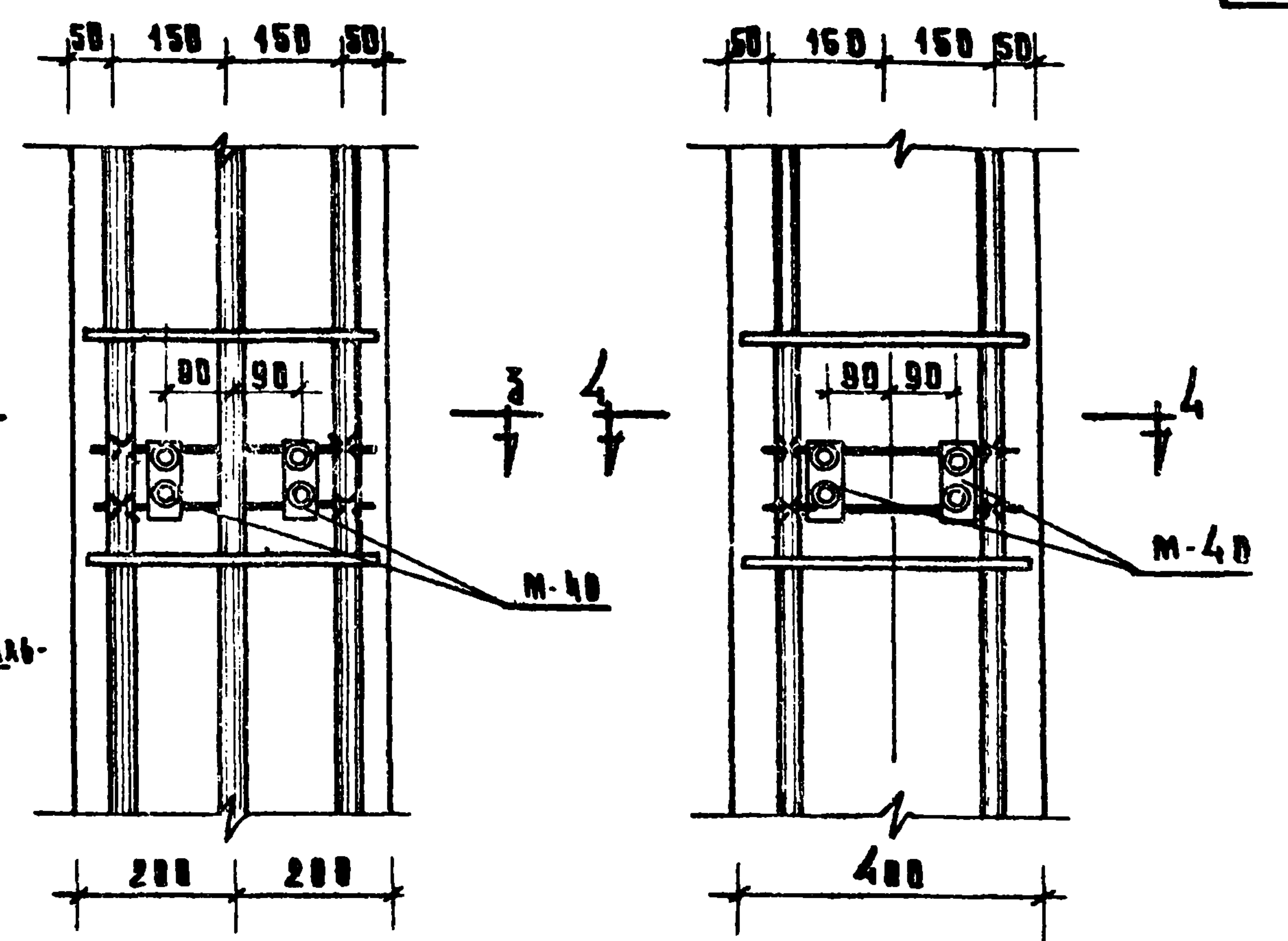
КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-15

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-9

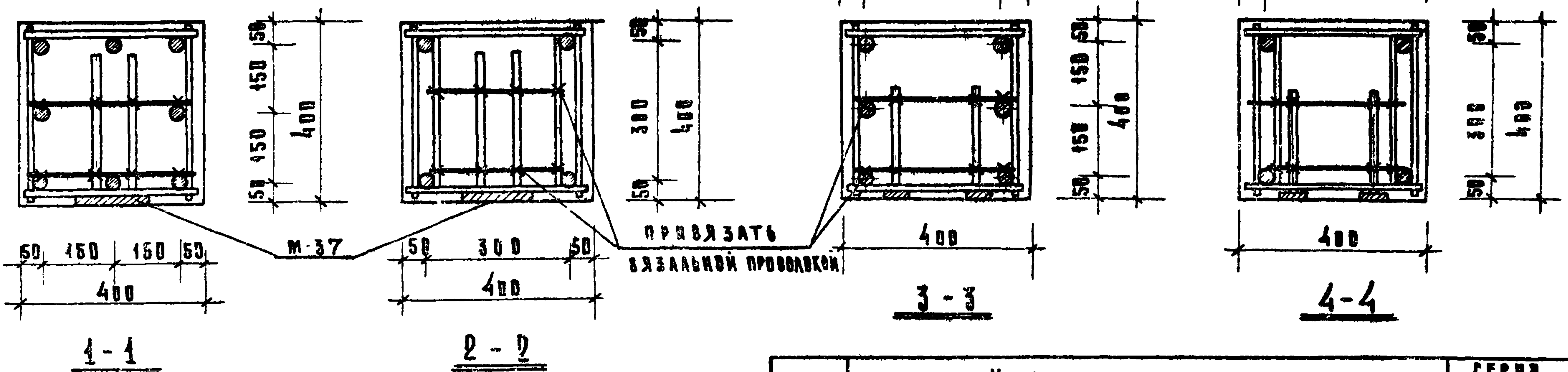
ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-16
1970	ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-15 и М-9 в объемных каркасах колонн	ВЫПУСК I лист 110



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-37

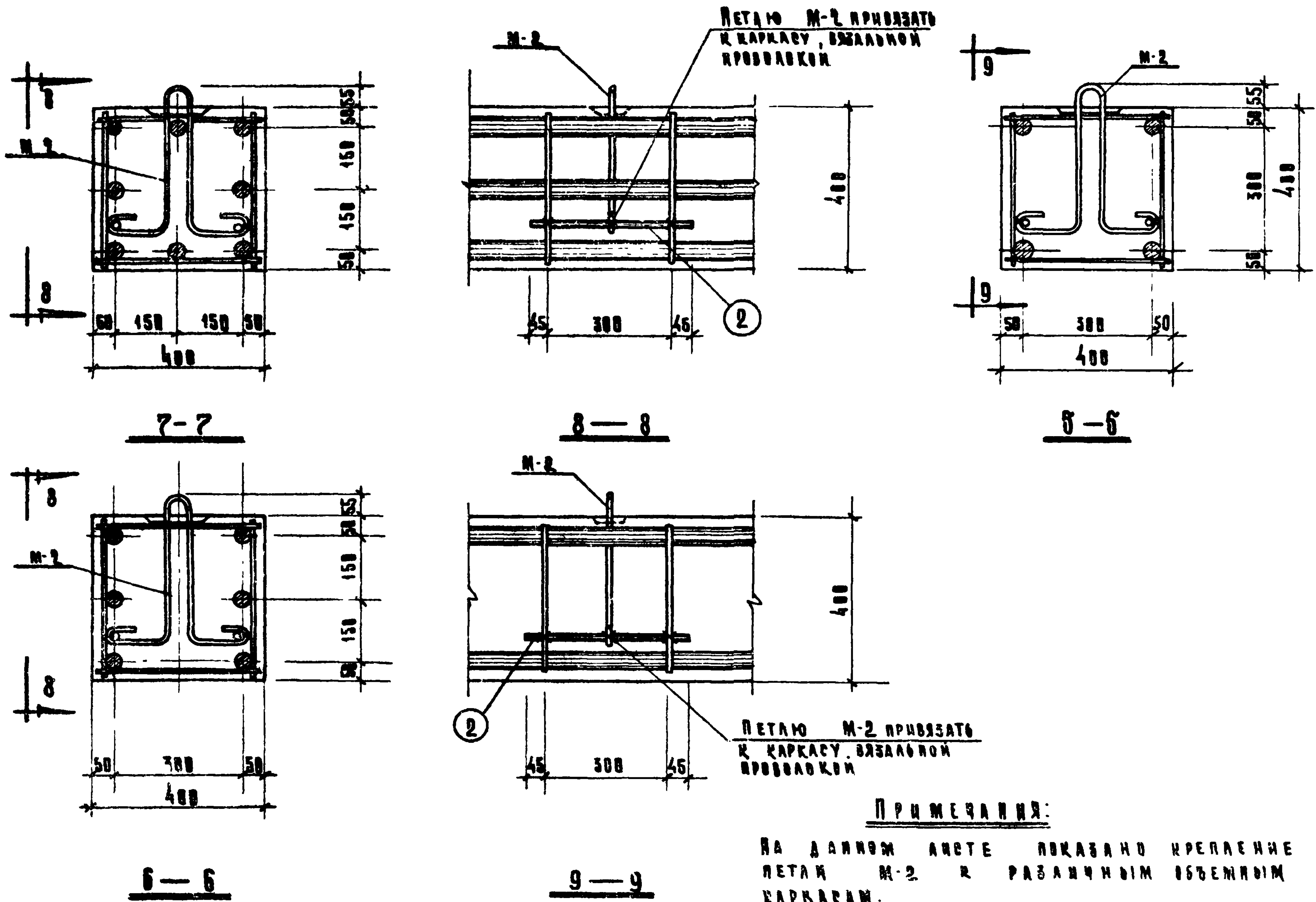


КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ М-40



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

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИЧ-04-14	
1970	ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-37 И М-40 В ОБЪЕМНЫХ КАРКАСАХ КОЛОН	ВЫПУСК I	ЛИСТ 111



ПРИМЕЧАНИЯ:

НА ДАННОМ ЛИСТЕ ПОКАЗАНО КРЕПЛЕНИЕ ПЕТАИ М-2 К РАЗЛИЧНЫМ ОБЪЕМНЫМ КАРКАСАМ.

ИЗДАНИЕ 1970

ТК	К В А В И И В	СЕРИЯ	ИИ-04-14
1970	КРЕПЛЕНИЕ ПЕТАИ М-2 К ОБЪЕМНОМУ КАРКАСУ	ВЫПУСК	ЛИСТ 112
		I	