

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-04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 4
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм. С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

10487-02
Цена 1-56

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва - 1969 г.

ЦИТП ГОССТРОЯ СССР

Москва, Спартаковская ул. 2-а, корпус В

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация - автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте не рациональные объёмно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т. п. и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица и наименование организации _____

Дата _____

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

Заказ И126 Тираж 400 Цена I-56
Инв № I 0487-02 1971 г.

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-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

Московским
научно-исследовательским
и проектным институтом
типового и экспериментального
проектирования
МНИИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ

Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР.

Приказ № 160 от 1/VIII-69.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва - 1969 г.

20.05 1969 г.	ГЛАВ. ИНЖ. ИН-ТА ГЛАВ. КОНСТР. МСТА НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	КРАЮВКИН СОМОВ СМИРНОВА ШАПИРО	ГЛАВ. ИНЖ. ПР. РУК. ГР. ИНЖ.	ИИ-04-6 ИИ-04-6	ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	КАЗАНОВА ИСКРИНА	ОТДЕЛ ОТДЕЛ	ОТДЕЛ ОТДЕЛ	КНУР-МУРАТОВ
МНИИТЭП	оск								
Арх. №:									

Каркас К-II	лист № 24	стр. 31
Сетки С-1лев, С-1пр, С-2лев, С-2пр, С-3лев, С-3пр	-"- 25	-"- 32
Сетки С-4лев, С-4пр, С-5лев, С-5пр	-"- 26	-"- 33
Сетки С-6лев, С-6пр, С-7лев, С-7пр	-"- 27	-"- 34
Сетки С-8лев, С-8пр	-"- 28	-"- 35
Сетки С-9лев, С-9пр, С-10лев, С-10пр	-"- 29	-"- 36
Закладная деталь МД-I	-"- 30	-"- 37
Закладная деталь МД-3	-"- 31	-"- 38
Деталь МД-4; ОС-I; петли П-I, П-2, П-3; СТ-I, СТ-2, СТ-3, СТ-4	-"- 32	-"- 39
Узлы "I", "2", "3", "4"	-"- 33	-"- 40
Узлы "5", "6", "7", "8",	-"- 34	-"- 41
Узлы "9", "10", "11", "12"	-"- 35	-"- 42
Узлы "14", "15", "16", "17"	-"- 36	-"- 43
Схемы крепления диафрагм жесткости и примыкающим конструкциям при высоте этажа 3,3 м	-"- 37	-"- 44
Схемы крепления диафрагм жесткости к примыкающим конструкциям при высоте этажа 4,2 м	-"- 38	-"- 45
Узлы К-4к, К-4л, К-4н, К-4п. Крепление диафрагм жесткости	-"- 39	-"- 46
Узлы К-4м, К-4р, К-4с, К-4т. Крепление диафрагм жесткости	-"- 40	-"- 47
Узлы К-4у, К-4ф. Крепление диафрагм жесткости	-"- 41	-"- 48
Монтажные детали ММД-4, ММД-5	-"- 42	-"- 49

КАЗАКОВА МЕРКИНА	КРАЮШКИН СОМОВ	ШАПИРО АЛФЕРОВ	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.-ТАЛ. РУК. ГР. ИНЖ.	ГЛАВ. ИНЖ. ИН-ТА. ГЛАВ. КОНСТР. ИНЖ.	НАЧ. ОТД. ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	20.07 1968 г.	МНИИТЭП	ОСК	Арх. №
---------------------	-------------------	-------------------	--------------------------------------	---	------------------------------	------------------	---------	-----	--------

ГД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969 г.	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	выпуск лист № 4

Серия ИИ-04-6 выпуск 4 содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости с проемами для зданий 5-12 этажей.
Высота этажа 3,3 и 4,2 м

В альбом включены рабочие чертежи диафрагм в количестве 8 марок:

- для зданий с высотой этажа 3,3 м - 4 марки
- для зданий с высотой этажа 4,2 м - 4 марки

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные панели с проемом толщиной 14 см, что обеспечивает I степень огнестойкости их в здании.

Размеры проемов в диафрагмах жесткости назначены из условия обеспечения равнопрочности элементов диафрагмы с учетом установки дверных блоков по ГОСТ 6629-64. В случае необходимости возможно применение дверных блоков меньших размеров с соответствующей заделкой по месту.

Диафрагмы рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП II-V I-62 на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I-III территориальных ветровых районах.

Рекомендации по расстановке диафрагм жесткости в зданиях в зависимости от этажности и ветрового района приведены в "Указаниях по применению изделий" ИИ-04-0 выпуск 3.

Для соединения диафрагм жесткости с элементами каркаса и между собой предусмотрены стальные закладные детали.

Диафрагмы рассчитаны на сдвигающие усилия

- а) по вертикальным граням:
 - при высоте этажа 4,2 м - 60,0 т (15 т на одну деталь)
 - при высоте этажа 3,3 м - 45,0 т (" ")
- б) по горизонтальным граням:
 - при высоте этажа 4,2 м } - 60,0 т (15 т на одну деталь)
 - при высоте этажа 3,3 м }

Соединение диафрагм жесткости между собой и с элементами каркаса осуществляется на сварке (см. листы № 37-41) с применением монтажных деталей, размеры и характеристика которых приведены в настоящем выпуске на листе № 42.

Диафрагмы с проемами запроектированы с учетом изготовления в горизонтальных формах.

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
КРАЮШКИН
СОМОВ
ШАПИРО
ЛАФЕРОВ
СА. ИНЖ. ИН-ТА
СА. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТД.
СА. ИНЖ. ОТД.
20.07
1969г.
И
И
МНИИ ТЭП
ОСН
АРХ. №

ТД	Пояснительная записка	ИИ-04-6
1969г.		Выпуск 4 Лист № 7

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за подъемные петли.

Складирование и транспортировка их должна осуществляться в рабочем положении с опиранием на деревянные прокладки в соответствии с ГОСТ 12504-67.

Марка бетона для диафрагм в плоскости каркаса с высотой этажа 3,3 м принята 400, в остальных случаях - 300.

При выдаче изделий с завода прочность бетона должна быть: в летний период не менее 70%, в зимний период - 100% от проектной марки. При отпуске изделий с завода с прочностью 70% от проектной марки завод-изготовитель гарантирует достижение бетоном прочности в 100% от проектной марки в возрасте 28 дней.

Контроль за качеством бетона следует производить в соответствии с ГОСТ 10180-67.

Армирование диафрагм жесткости выполняется из каркасов и сеток, соединяемых в общий пространственный каркас при помощи контактной сварки.

Рабочая арматура диафрагм выполняется из горячекатаной периодического профиля стали класса А-III по ГОСТ 5781-61. Конструктивная арматура выполняется из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I по ГОСТ 5781-61.

Сварные сетки и каркасы должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-64.

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатаная кладная сталь класса А-I марок ВМ Ст.Зсп., ВКСтЗсп, ВМСт.Зпс и ВКСт.Зпс по ГОСТ 380x60^X. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре - 40° и ниже, не следует применять для петель сталь марок ВМСт.Зпс и ВКСт.Зпс.

Для изготовления закладных деталей применена сталь прокатная полосовая (ГОСТ 103-57^X), угловая равнобокая (ГОСТ 8509-57). Анкера закладных деталей выполняются из горячекатаной арматурной стали класса А-II по ГОСТ 5781-61. Закладные детали должны изготавливаться с соблюдением требований СН-313-65 2 редакция и ГОСТ 10922-64.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60^X, ГОСТ 5058-57

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Автоматическая, полуавтоматическая, а также ручная сварка выполняется электродами Э-42А и Э-42.

Поверхности диафрагмы должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на стройке. Отклонение размеров следует принимать по классу точности Юи (СНиП I-B.5.I-62).

- по длине ± 8 мм
- по высоте ± 5 мм
- по толщине ± 5 мм

20.07 1969г.	М	И
МНИИТЭП	оск	
Арх. №		
Гл. инж. ин-та	Гл. конструктор	Крайский
Гл. конструктор	Науч. Отд.	Сомов
Гл. инж. Отд.		Шапиро
		Алферов
Гл. инж. пр-та	Рук. Гр. Инж.	Меркина
		Казакова

ТД 1969г.	Пояснительная записка	ИИ-04-6 выпуск 4 лист № 8
--------------	-----------------------	---------------------------------

по смещению закладных деталей
в плоскости изделий ± 5 мм
из плоскости изделия $+ 3$ мм

Допуск на шероховатость принимать по классу точности 3Ш, с высотой неровностей в пределах не более 0,6-1,2 мм
Систематический контроль за качеством изготовления диафрагм, маркировкой, допусками, соблюдением правил приемки, условий складирования и транспортировки, методов испытаний и других технических требований должен осуществляться в соответствии со СНиП I-B.5.I-62, СНиП I-B.5-62, ГОСТ I2504-67 и ГОСТ 8829-66.

Принятые обозначения в маркировке

буквенные

В - внутренняя

П - с проемом

цифровые

I группа цифр (26,28,41) - длина диафрагмы в дециметрах.

II группа цифр (29,33,38,42) - высота диафрагмы в дециметрах.

Маркировка узла

НОМЕР УЗЛА

номер листа, на котором расположен
чертеж узла.

КАЗАКОВА	КАРАШКИН	КА. ИИЖ. СТ. ТР.	КА. ИИЖ. ИН. ТА.
МЕРКИНА	СОМОВ	РУК. ГР. ИИЖ.	КА. КОНСТР. ИИЖ.
	ШАПИРО		НАЧ. ОТД.
	АНФЕРОВ		КА. ИИЖ. ОТД.

Арх. №

ТА	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ИИ-04-6
1969г.		ВЫПУСК 4 ЛИСТ № 9

КАЗАКОВА
МЕРКИЧА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КАРАШКИН
ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.
РУК. Г.Р. ИНЖ.
РАЗРАБОТКА
ПРОБЕРИЛ
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
ГЛАВ. ИНЖ. И. ТА
ГЛАВ. КОНСТ. В. ТА
НАЧ. ОТД. Е. ТА
ГЛАВ. ИНЖ. О. ТА
20.05
1969г
М
ОСК
МНИИТЭП

№ П/ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, М ²	ОБЪЕМ, М ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М 500 И М 600, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА, КГ	№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖ		
			е	в	н				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ		А-III	А-II	А-I	В-I	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ			ИТОГО	
1	В-28-29п		2770	140	2810	400	1,66	4,91	0,665	—	М „600” 293	157,74	23,91	9,92	1,20	43,65	236,42	309,70	356,0	3
2	В-41-29п		4060	140	2810	400	2,91	8,56	1,164	—	М „600” 515	217,71	30,87	18,50	2,24	54,69	324,01	425,12	278,0	5
3	В-26-29п		2560	140	2810	400	1,46	4,25	0,582	—	М „600” 256	148,87	23,91	8,76	1,08	43,65	226,27	295,85	389,0	7
4	В-28-33п		2770	140	3280	300	2,09	6,21	0,836	—	308	112,06	23,91	10,06	1,20	43,65	190,88	244,73	228,0	9

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10/в-57г, ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ
 2. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛЕЙ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I

ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1,0; А-III К=1,43; А-II К=1,21; В-I К=1,39; СТ.3 К=1,0

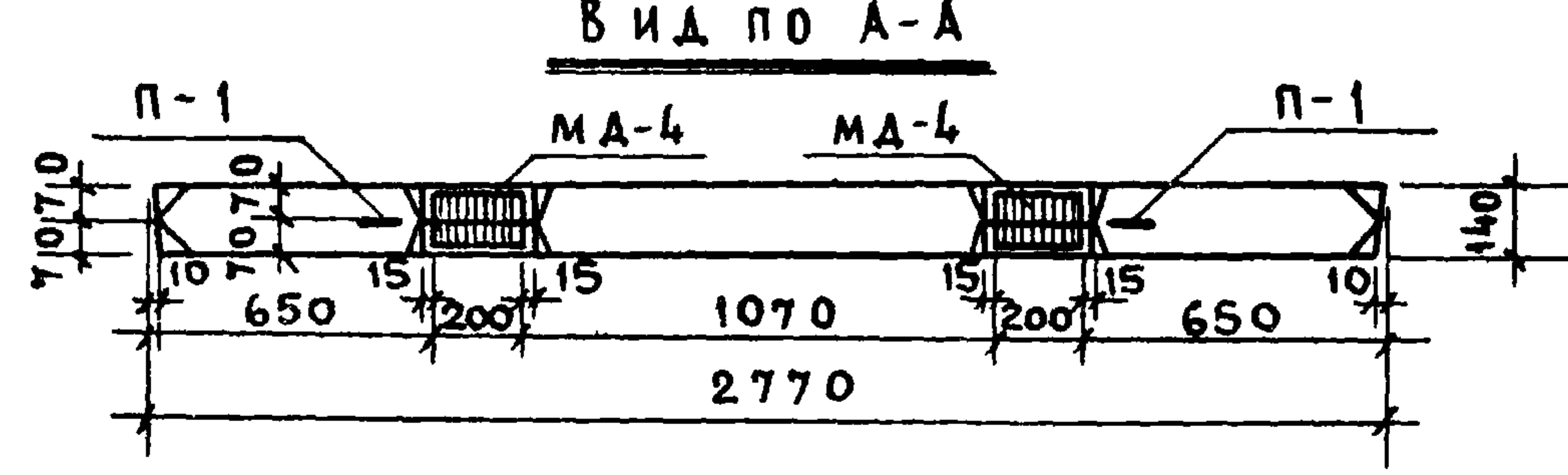
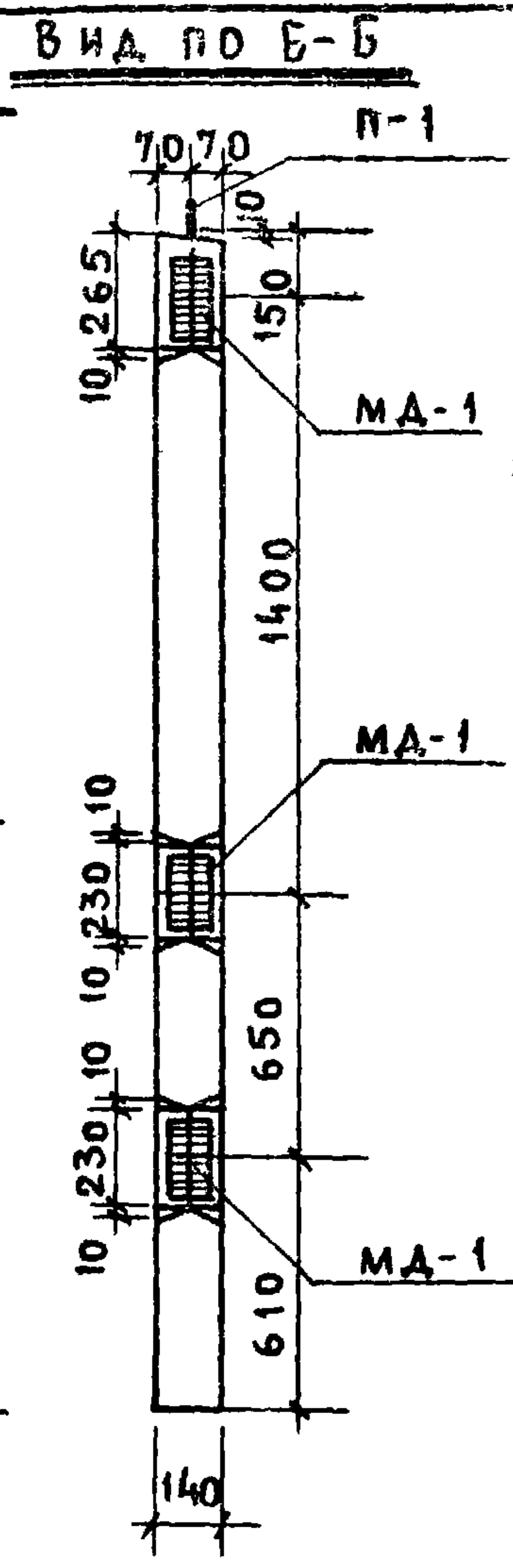
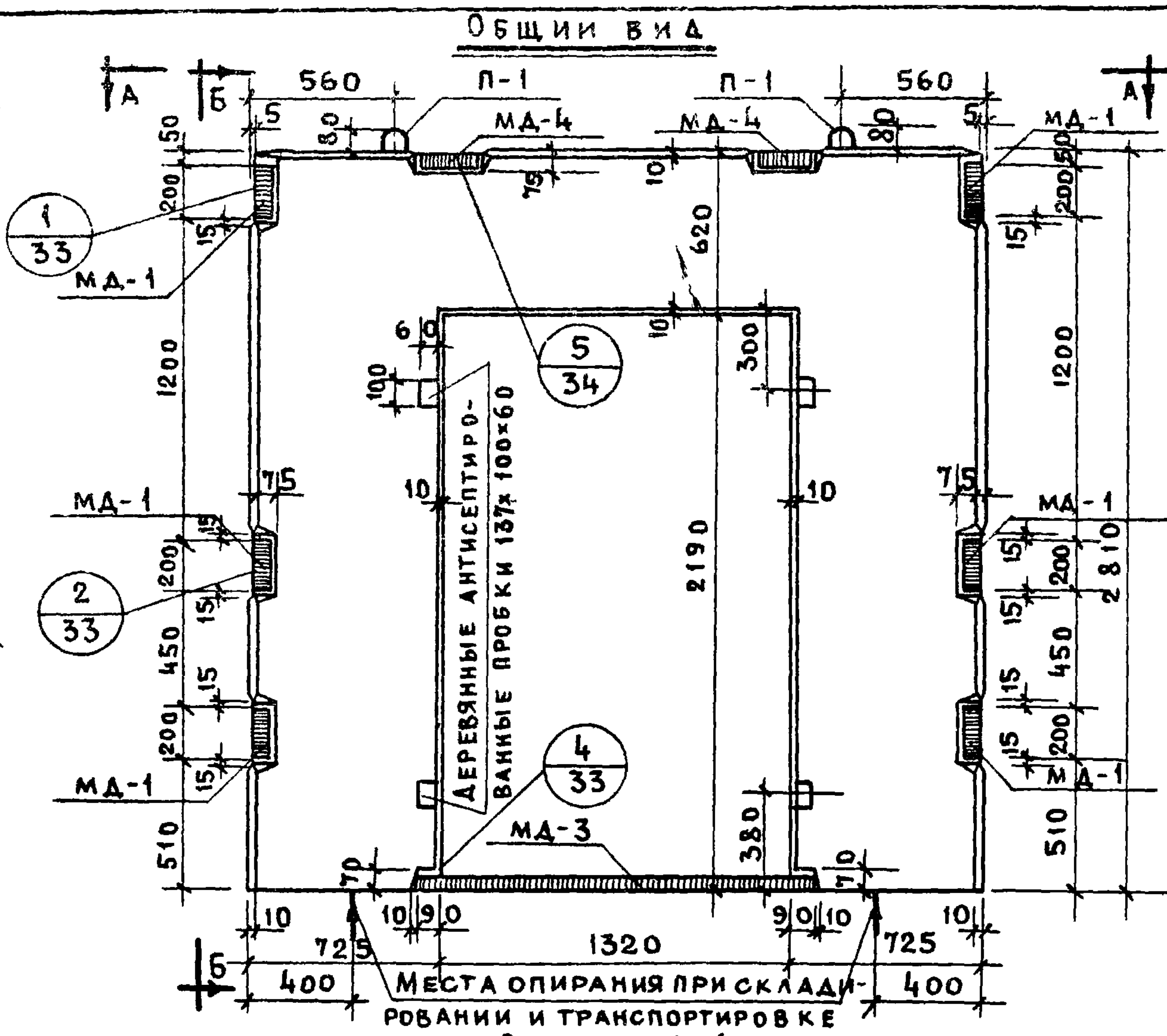
ТА ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ИИ-04-6
 1969г НОМЕНКЛАТУРА Выпуск листов 4 1

МНИИТЭП
 19.05.1968г
 1968г
 М
 ОСК
 19.05.1968г
 ГЛ.ИНЖ.ИИ-ТА
 ГЛ.КОНСТ.ИТА
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГЛ.ИНЖ.ОТД
 КРАЮШКИ
 ФУМОВ
 СМ ИРНОВА
 ШАПИРО
 ГЛ.ИНЖ.ПР.
 РУК.ГР.ИИИ
 СМ ИРНОВА
 ШАПИРО
 КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМ ИРНОВ
 МЕРКИНА

№ П/П ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, м ²	ОБЪЕМ, м ³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М, 500" И М, 600" КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ				РАСХОД НАТУРАЛЬН. МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА, КГ	№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ			
			е	б	н				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ		ИТОГО								
												А-III	А-II	А-I	В-I			ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	НАТУРАЛЬНОГО	ПРИВЕД. К СТАЛИ А-I
5	В-28-38 п		2770	140	3710	300	2,41	6,95	0,989	—	354	138,45	29,73	11,58	3,04	49,81	232,61	299,60	244,0	11
6	В-26-38 п		2560	140	3710	300	2,20	6,20	0,880	—	315	130,71	29,73	9,28	2,92	49,81	222,45	286,15	263,0	13
7	В-41-38 п		4060	140	3710	3000	4,14	11,75	1,658	—	600	192,36	36,69	23,04	4,08	60,85	317,02	409,07	195,0	15
8	В-28-42 п		2770	140	4180	300	2,90	8,26	1,160	—	416	135,44	29,73	11,72	3,68	49,81	230,38	296,15	205,0	17

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 1

ТА
 1969г
 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
 ИИ-04-6
 Номенклатура
 Выпуск 4 Лист № 2



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	1,66
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,665
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	236,42
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	356,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	48,30
МАРКА БЕТОНА	-	400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ СМ ²	280
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		400

ПРИМЕЧАНИЯ:

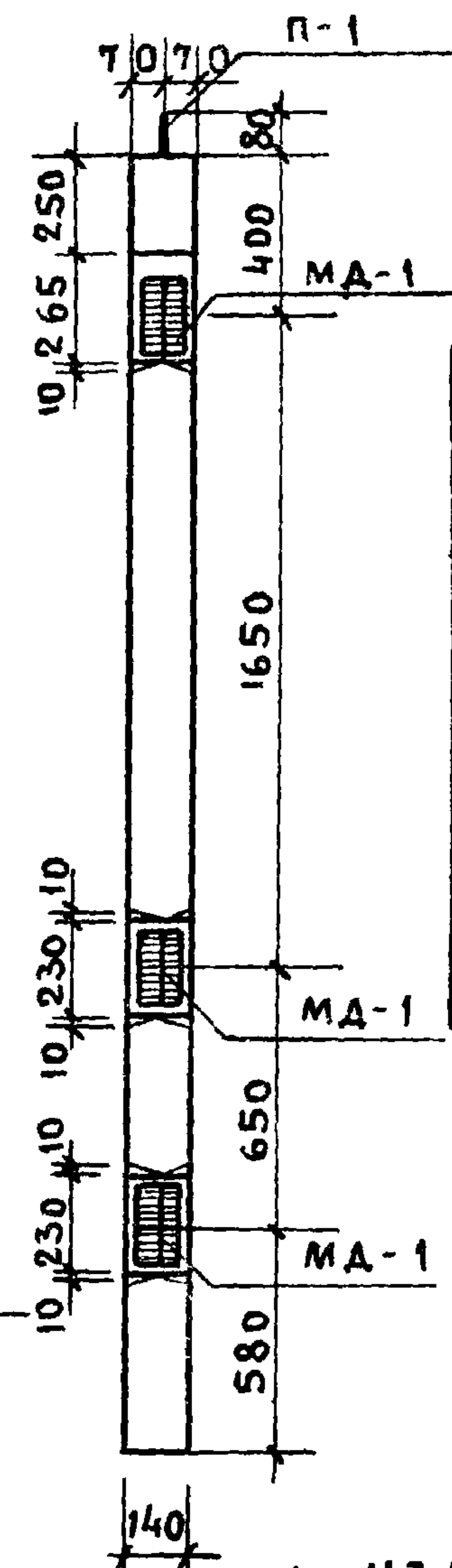
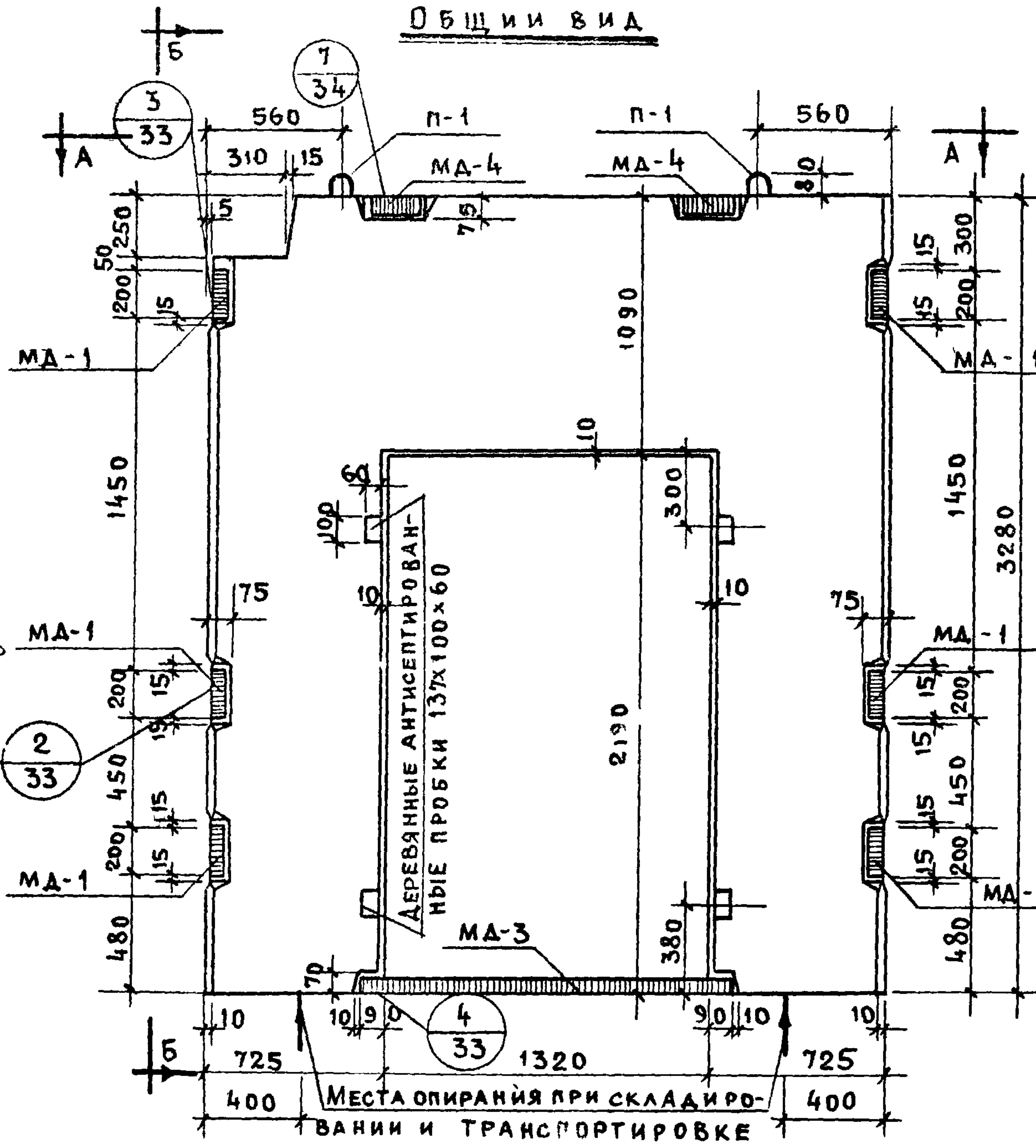
1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СН И П II-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 4.

КАЗАКОВА	МЕРКИНА	СМИРНОВ	МЕРКИНА
КАЗАНКИН	ГА. И. И. П. Р.	РУК. Г. Р. И. И. М.	РАЗРАБОТАЛ
САМОВ	СМИРНОВА	ШАПИРО	ПРОВЕРИЛ
И-ТА	И-ТА	ОТДЕЛА	ОТД.
15.05	1968г	М	1:25
МНИИТЭП	ОСК		
Арх. №			

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-29 п	Выпуск 4 Лист № 3

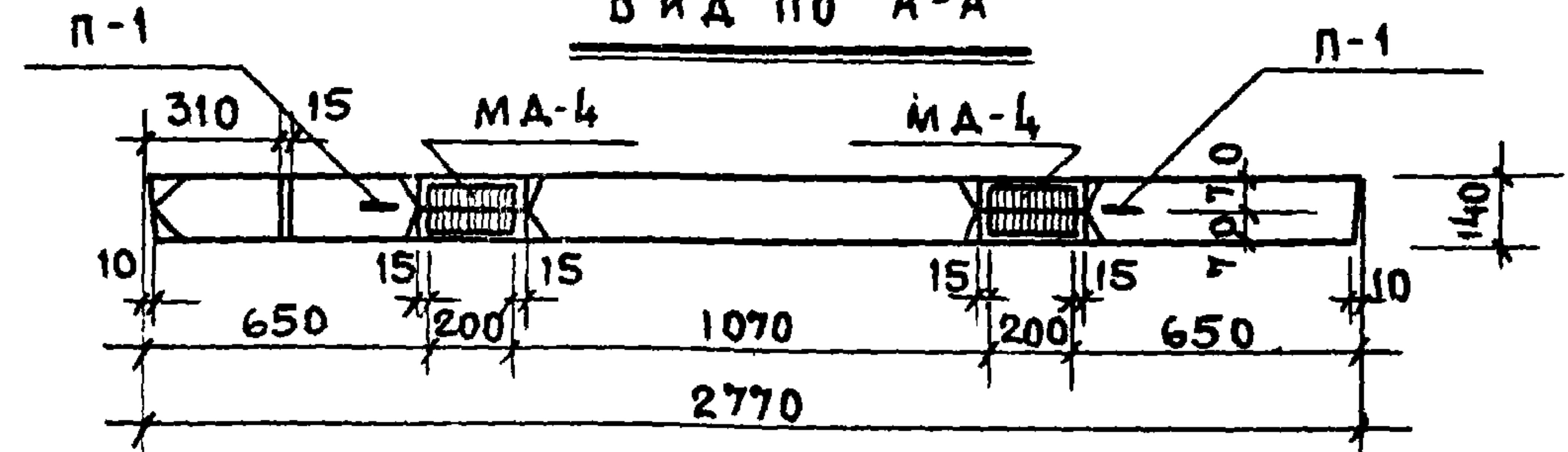
ОБЩИЙ ВИД

ВИД ПО Б-Б



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,09
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,836
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	190,88
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	228,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	30,70
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ/СМ ²	210
		300

ВИД ПО А-А

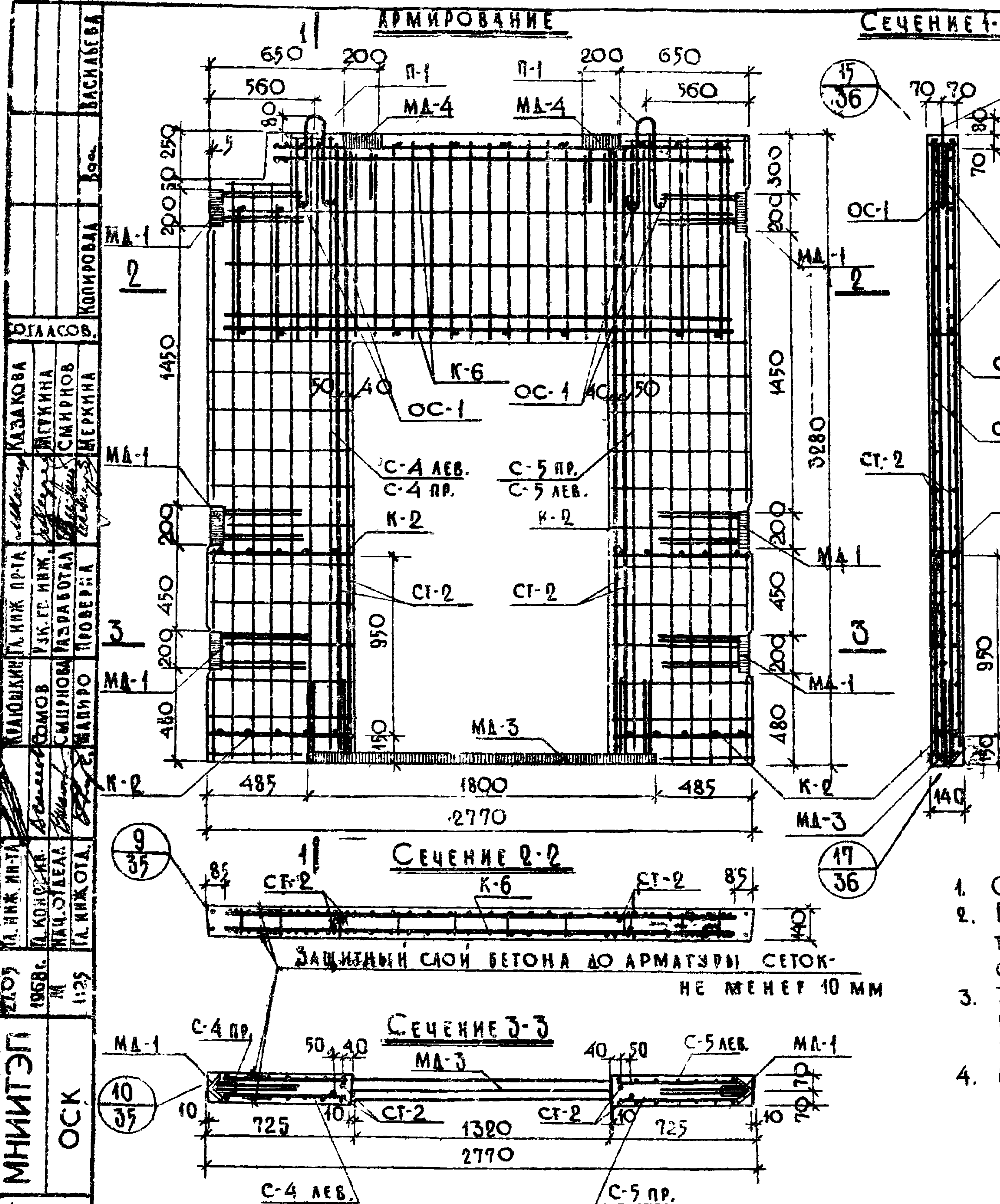


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В.1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКААДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 10.

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КАЗАНКИН
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РУК. Г.Р.ИИИ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОБЕРИЛ
СМИРНОВА
ШАПИРО
ГЛАВ. ИНЖ. И. ТА
ГЛАВ. КОНСТ.
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОГА
16.05
1968г
М
1:25
ДСК
Арх. Л

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33 П	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 9



СЕЧЕНИЕ 1-1

АРМИРОВАНИЕ

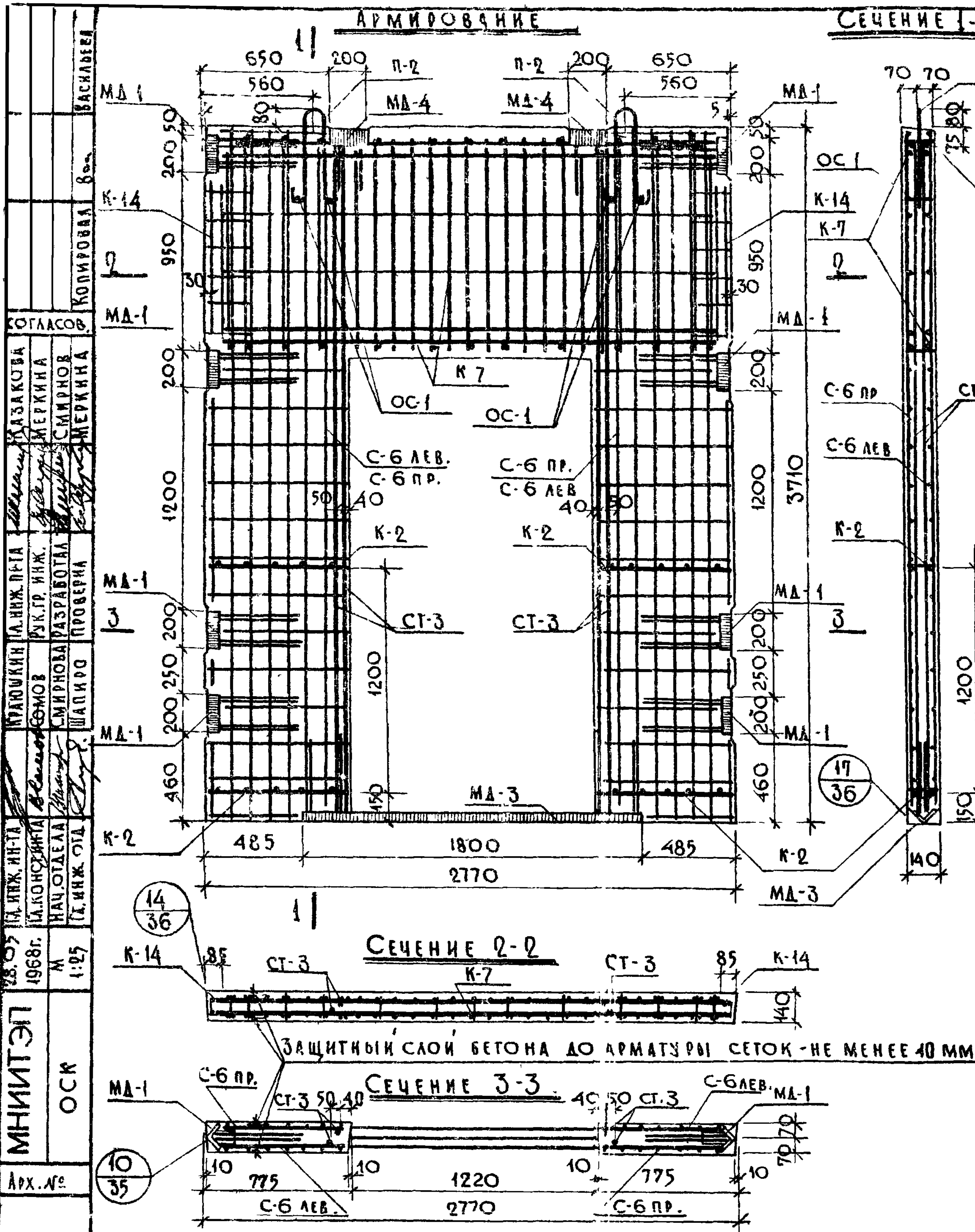
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-6	1	63,26	63,26	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-4 лев.	1	7,87	7,87	
4	С-4 пр.	1	7,87	7,87	
5	С-5 лев.	1	7,80	7,80	
6	С-5 пр.	1	7,80	7,80	
7	МА-3	1	25,60	25,60	
8	МА-1	6	5,99	35,94	
9	МА-4	2	3,01	6,02	
10	П-1	2	0,98	1,96	
11	ОС-1	4	0,05	0,20	
12	СТ-2	4	6,34	25,36	190,88

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф6А	Ф8А	Ф8А	Ф12А	Ф12А	Ф6А	Ф5В	70x8	90x9	175x9	
ДЛИНА, М	31,03	57,84	104,64	14,40	1,28	2,20	36,52	7,92	1,92	0,40	3,00
ВЕС, КГ	65,92	22,90	23,24	22,77	1,14	1,96	8,10	1,20	847	4,88	30,30
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-60		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 5727-53	СТ-3 10357	СТ-3 8509-57		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a , КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150	2100	2100		

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 9.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
 3. ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-6 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
 4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ № 19, 20, 26, 30-32.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33п	ВЫПУСК ЛИСТОВ 4 10

МНИИТЭГ
ОСК
1968г.
1:25



СЕЧЕНИЕ 1-1

СЕЧЕНИЕ 2-2

СЕЧЕНИЕ 3-3

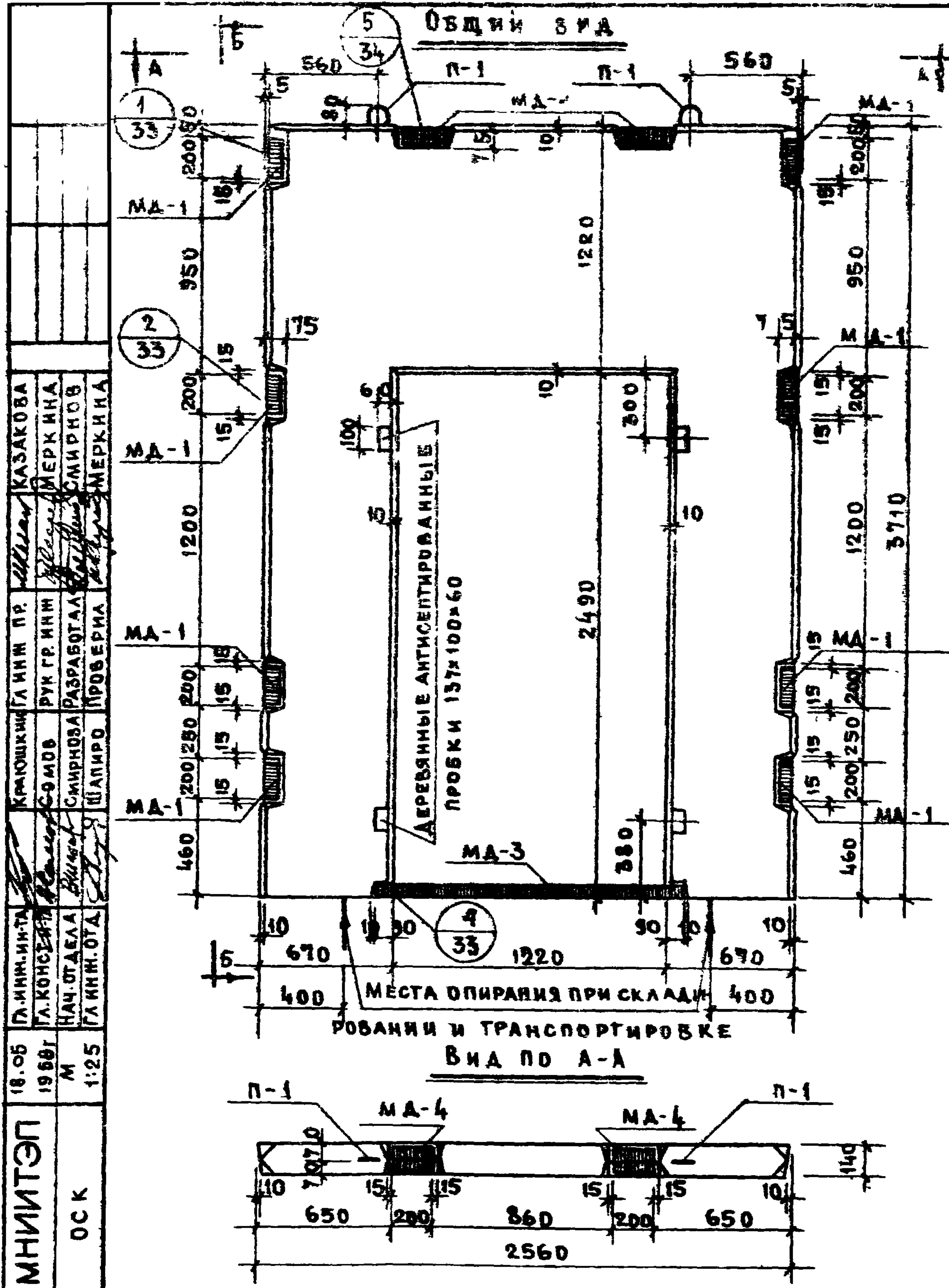
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-7	1	76,49	76,49	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-6 ЛЕВ.	2	8,69	17,38	
4	С-6 пр.	2	8,69	17,38	
5	МД-3	1	25,60	25,60	
6	МД-1	8	5,99	47,92	
7	МД-4	2	3,01	6,02	
8	П-2	2	1,51	3,02	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	К-14	2	0,92	1,84	
11	СТ-3	4	8,89	35,56	232,61

СЕЧЕНИЕ, ММ	φ20АIII	φ8АII	φ6АIII	φ16АII	φ12АII	φ4АI	φ6АI	φ5В-I	70x8	90x9	75x9
ДЛИНА, М	34,95	65,60	118,08	18,08	1,28	2,50	38,64	19,88	2,40	0,40	3,40
ВЕС, КГ	86,34	25,91	2620	28,59	1,14	3,02	8,56	3,04	10,59	4,88	34,34
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 5727-53		СТ-3 103-57		СТ-3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _с ; КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100		2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №11.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ, КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-7 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№19, 21, 27, 30-32.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-38 п	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 12



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	2,20
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,890
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	222,45
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	265,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	36,0
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ	КГ	
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	СМ ²	210
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	СМ ²	300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП П-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ Л14.

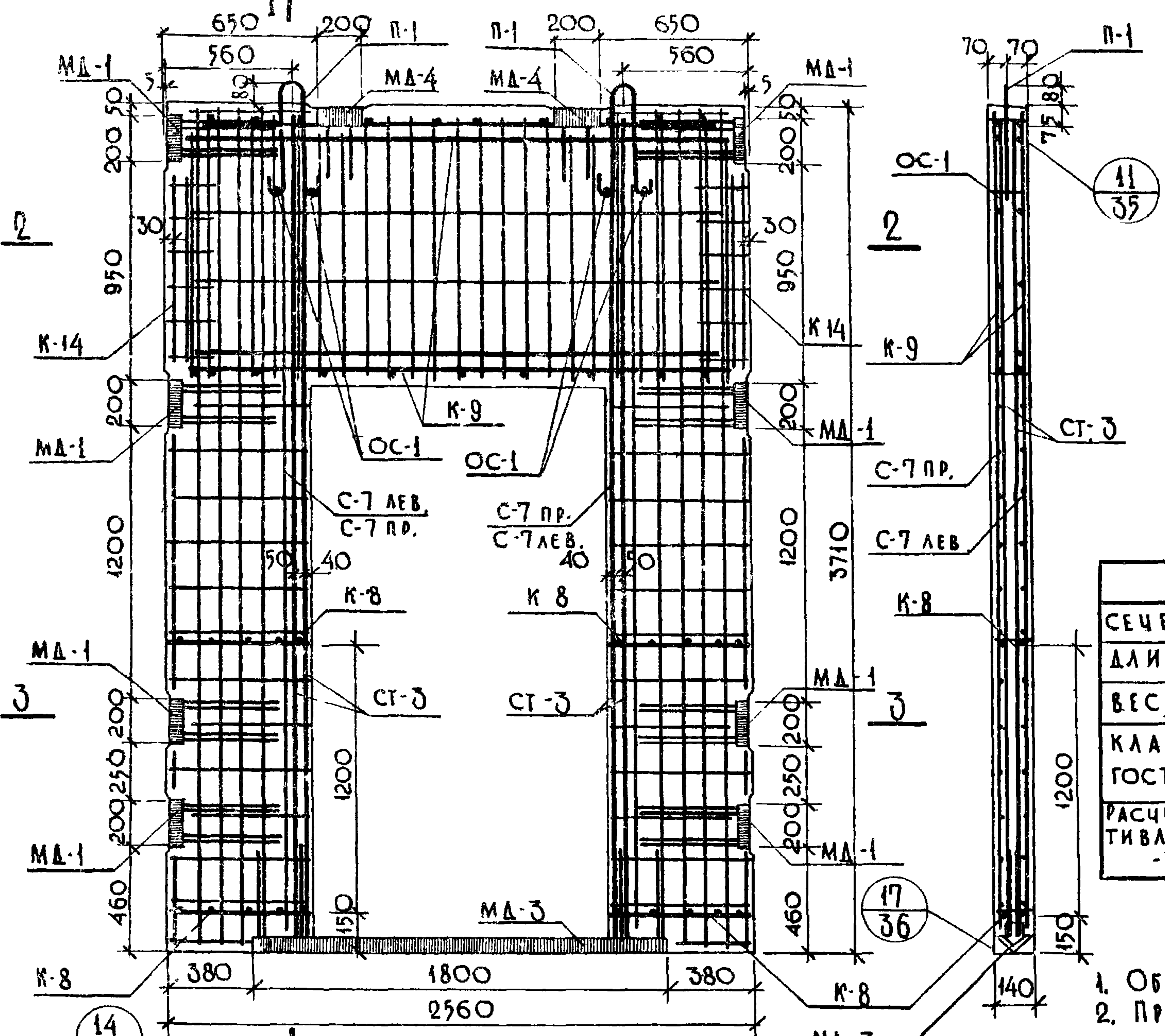
КАСАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КАШУКИ
СМИРНОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РУК. ГР. ИНЖ.
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ГЛАВ. КОНСТ.
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.

18.05
1969г
М
1:25
ОСК

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-38п	ВЫПУСК ЛИСТЫ 4 13

АРМИРОВАНИЕ

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-9	1	72,03	72,03	
2	К-8	4	0,27	1,08	
3	С-7 ЛЕВ.	2	7,56	15,12	
4	С-7 ПР.	2	7,56	15,12	
5	МД-3	1	25,60	25,60	
6	МД-1	8	5,99	47,92	
7	МД-4	2	3,01	6,02	
8	П-1	2	0,98	1,96	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	К-14	2	0,92	1,84	
11	СТ-3	4	8,89	35,56	222,45

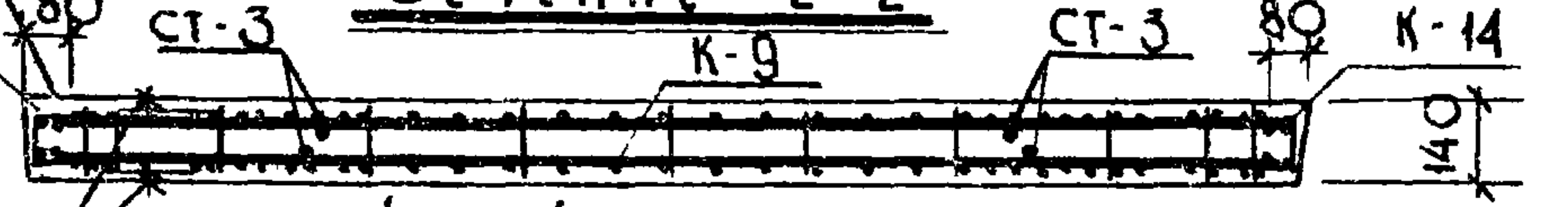
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф20А III	Ф8А III	Ф6А III	Ф16А II	Ф12А II	Ф12А I	Ф6А I	Ф5 В I	70x8	90x9	75x9
ДЛИНА, М	33,34	64,44	103,32	18,08	1,28	2,20	33,04	16,50	2,40	0,40	3,40
ВЕС, КГ	82,34	25,45	22,92	28,59	1,14	1,96	7,32	2,92	10,59	4,88	34,34
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 6727-53		СТ-3 103-57	СТ-3 8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ- -R _a ; КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100	2100	

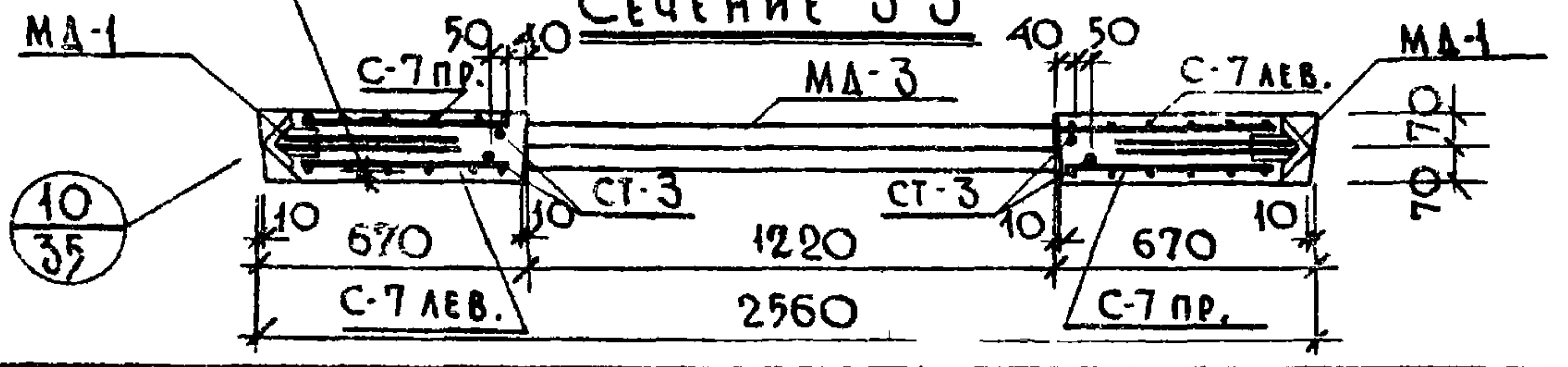
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №13.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-9 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№21, 22, 27, 30-32.

СЕЧЕНИЕ 2-2



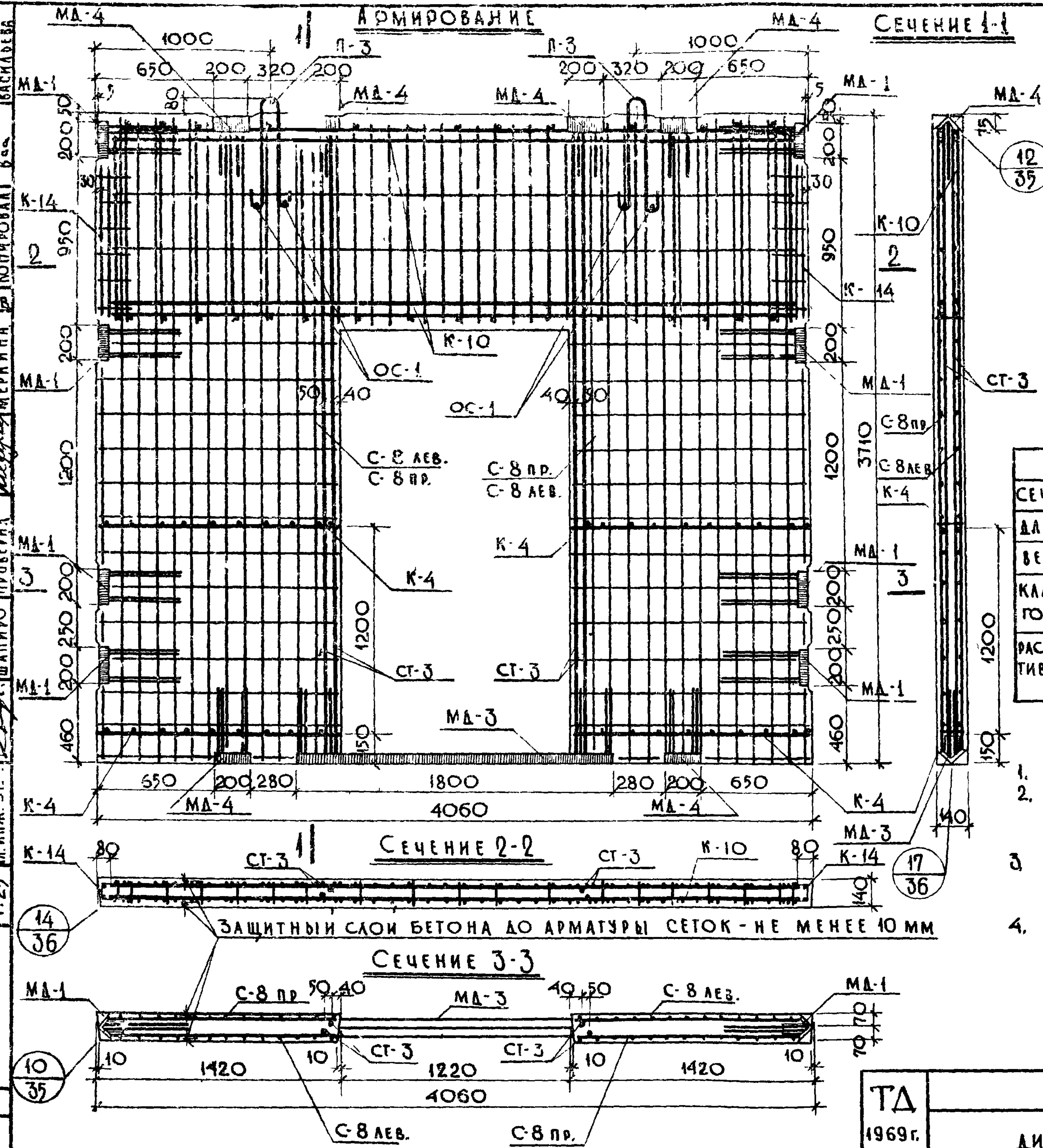
СЕЧЕНИЕ 3-3



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА ДО АРМАТУРЫ СЕТОК-НЕ МЕНЕЕ 10 ММ

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г.	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-38п	ВЫПУСК ЛИСТЫ 4 14

ВАСИЛАБЕВА
КОПИРОВАЛ
СОГЛАСОВ
КАЗАНОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРИНА
КАШКИН
ГА. ИИЖ. ПРТА
РУК. Г. ИИЖ.
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ
СА. ИИЖ. ИИЖ.
СА. КОИЖ. КОИЖ.
НАЧ. ОТДЕЛА
СА. ИИЖ. СТА.
1968г.
М
1:25
МНИИТЭП
ОСК
АРХ. №



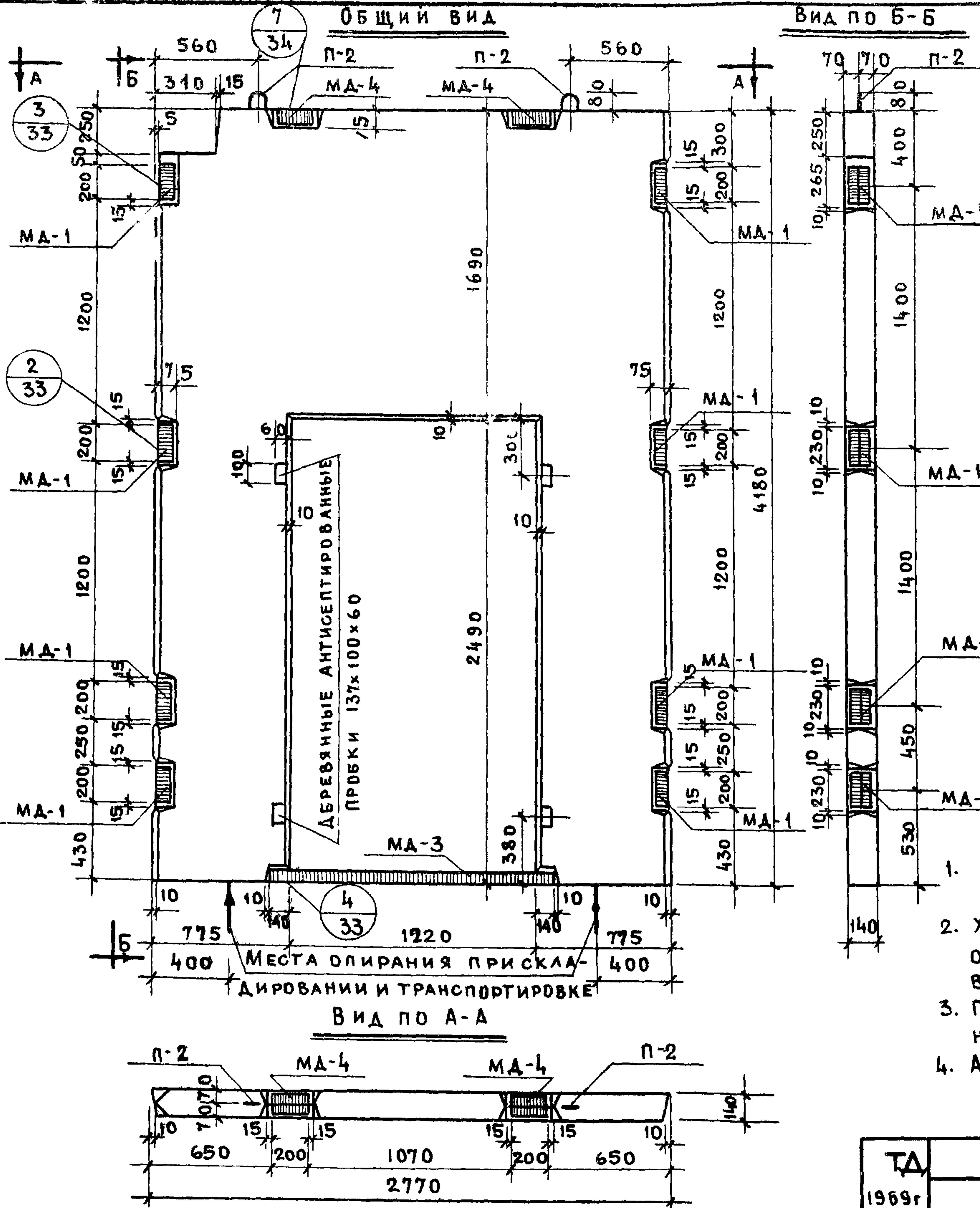
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ ИТОГО
1	К-10	1	110,72	110,72
2	К-4	4	0,56	2,24
3	С-8 лев.	2	15,63	31,26
4	С-8 пр.	2	15,63	31,26
5	МД-3	1	25,60	25,60
6	МД-1	10	5,99	59,90
7	МД-4	4	3,01	12,04
8	П-3	2	3,20	6,40
9	ОС-1	4	0,05	0,20
10	К-14	2	0,92	1,84
11	СТ-3	4	8,89	35,56
				317,02

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф				Ф		Ф		Ф		Ф	
	20A	8A	6A	4A	2A	1A	6A	5A	70x8	90x9	75x9	
ДЛИНА, М	45,34	87,32	206,64	21,76	2,56	3,20	75,04	27,48	2,88	0,80	3,80	
ВЕС, КГ	11,98	34,50	45,88	34,41	2,28	6,40	16,64	4,08	12,71	9,76	38,38	
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61		А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 5727-53		Ст.3 103-57*	Ст.3 8509-57		
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ- R _с ; КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100	2100		

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ №15.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
 3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СЕРЖНЯМ КАРКАСА К-10 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
 4. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕЛИ СМ, НА ЛИСТАХ №№ 19, 23, 28, 30-32.

МНИИЭП
ОСК
Арх. №

ТД 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-41-38п	ИИ-04-6 Выпуск 4 Лист 16
--------------	--	--------------------------------



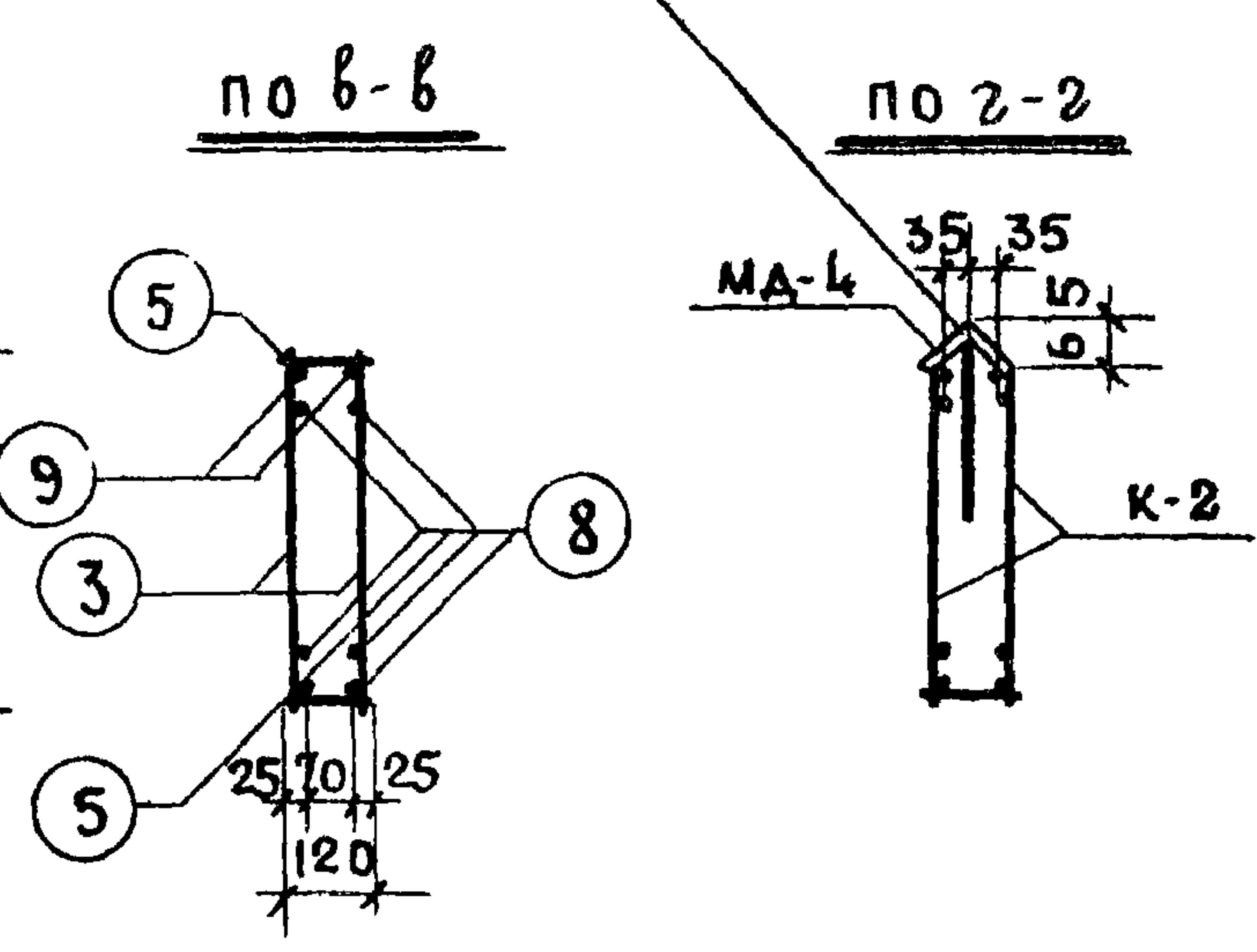
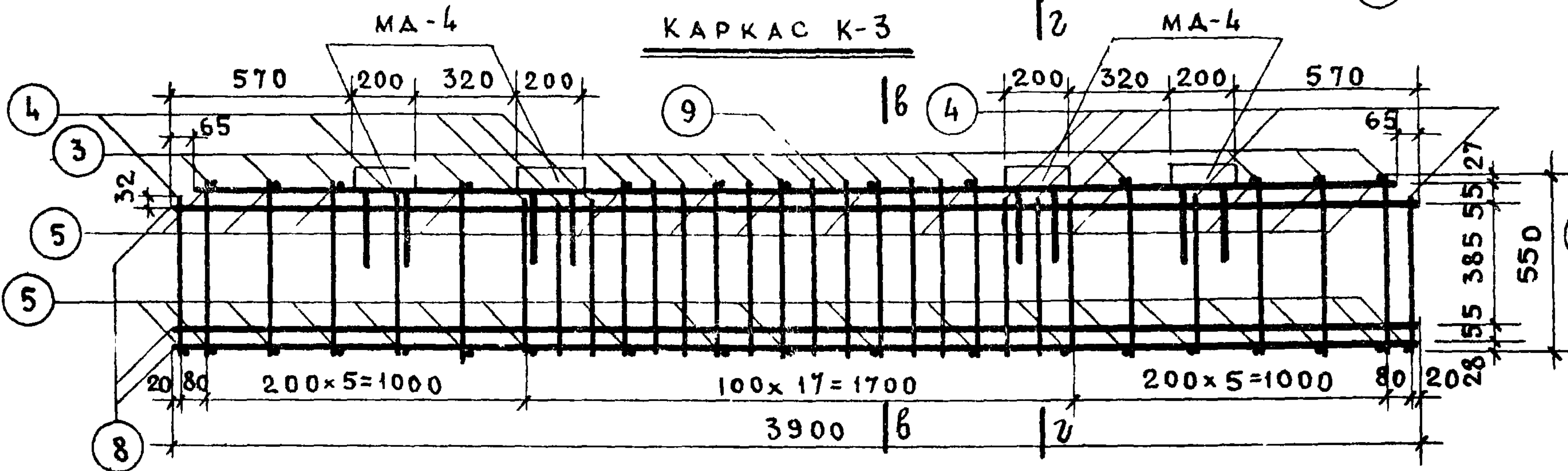
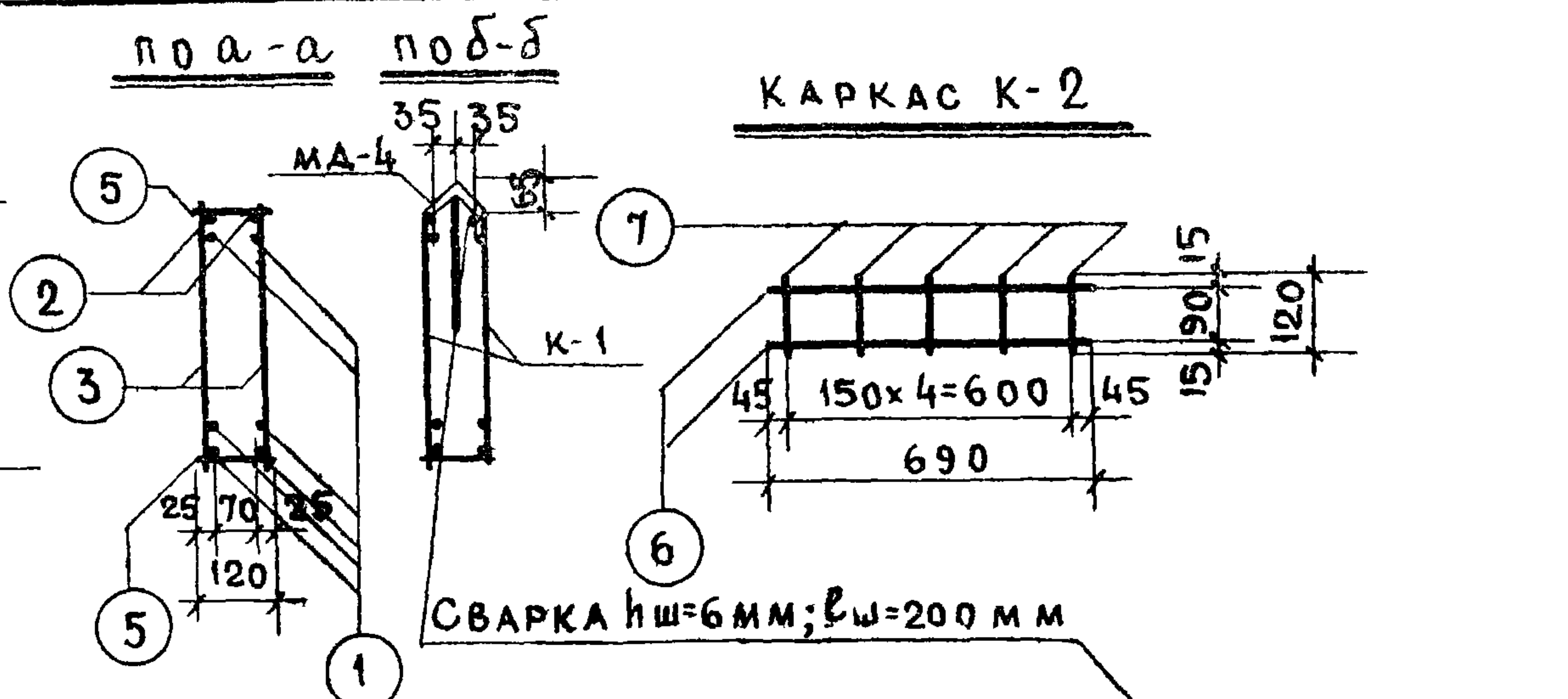
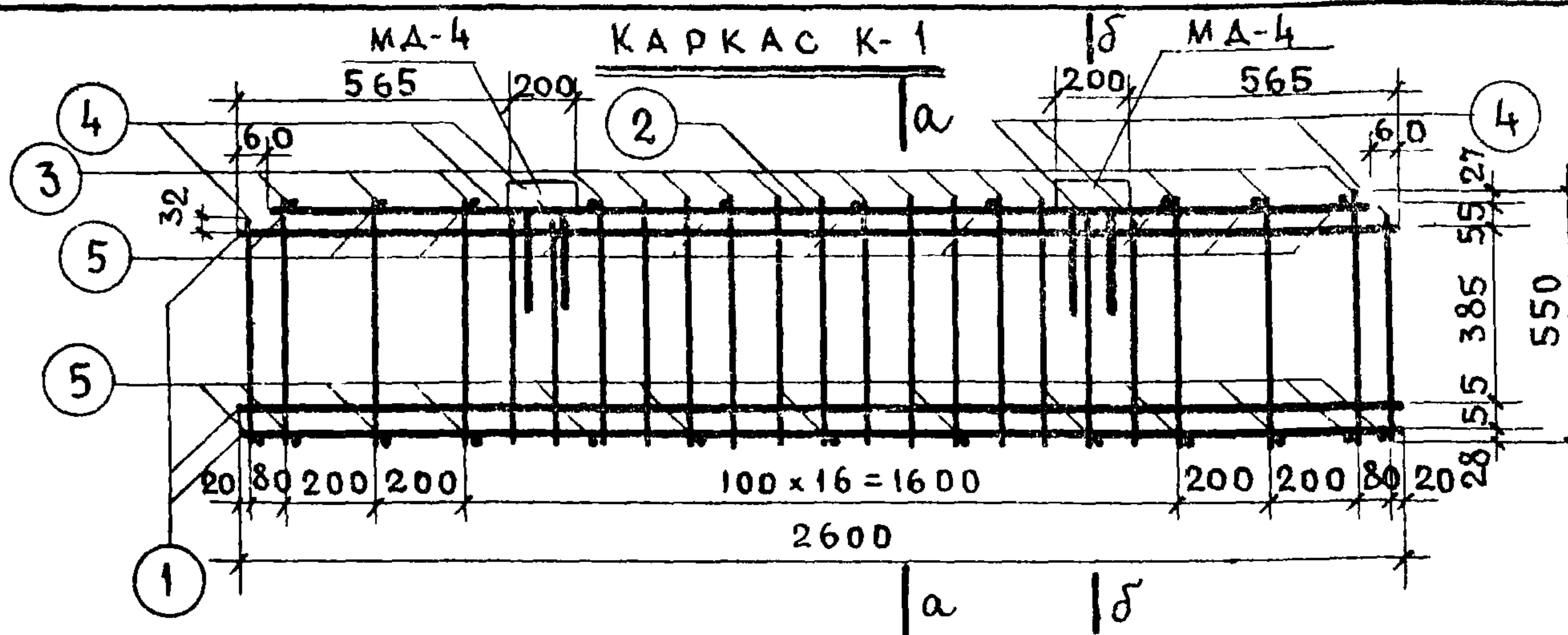
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,90
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,160
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	230,38
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	205,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	27,90
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ СМ ²	210
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-V.1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ №18

МНИИТЭП
 ОСК
 15.05 1968г
 М 1:25
 ГА.ИНИ.И.ТА
 ГА.КОНСТ.И.ТА
 НАЧ.ОТД.ЕЛА
 ГА.ИНИ.ОТД.
 КРАЮШКИН
 СОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА.ИНИ.ПР.
 РУК.ГР.ИНИ
 РАЗРАБОТАЛ
 ПРОВЕРИЛ
 КАЗАКОВ
 МЕРКИНА
 СМЕРДОВ
 МЕРКИНА

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-42п	Выпуск лист № 4 17



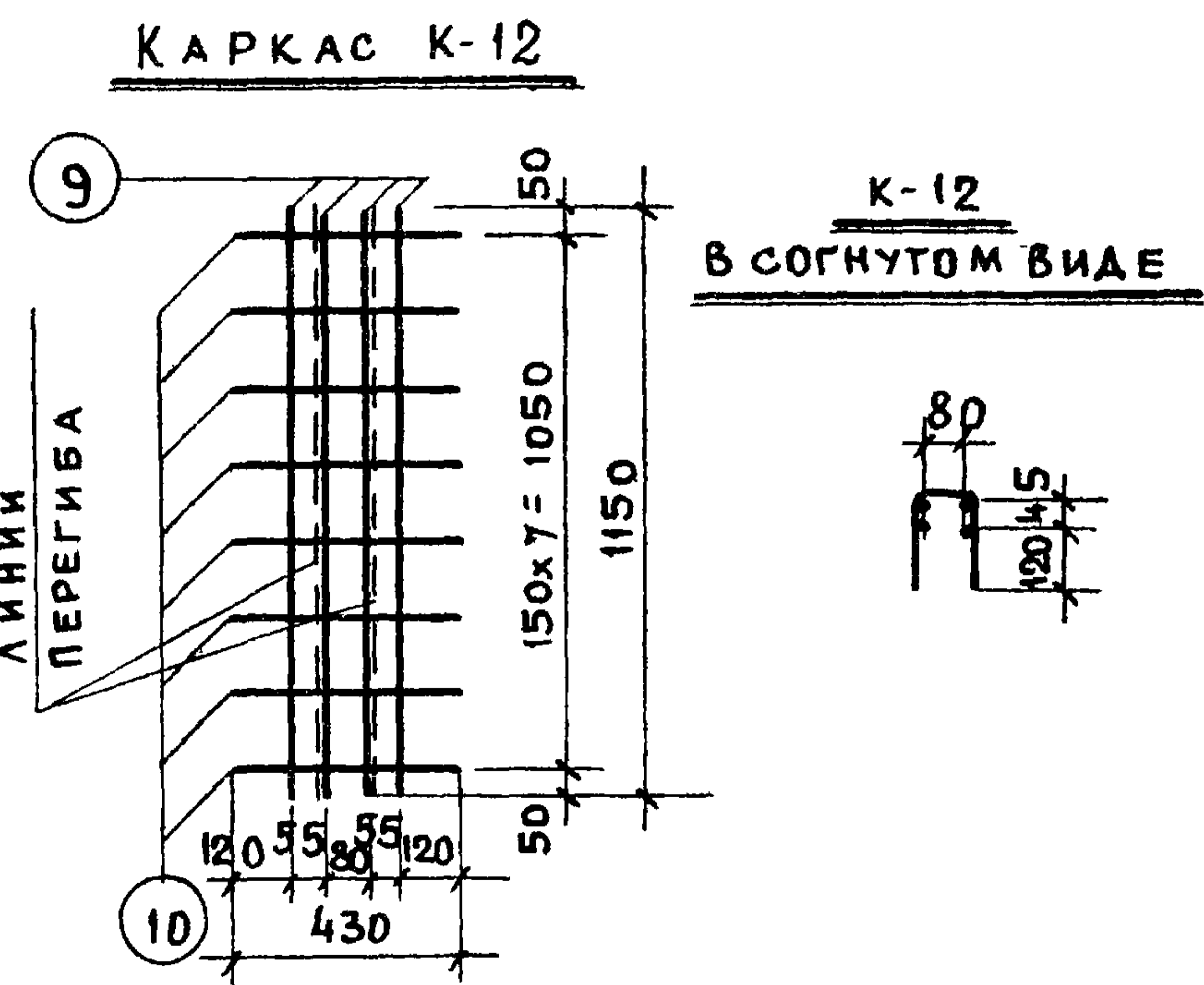
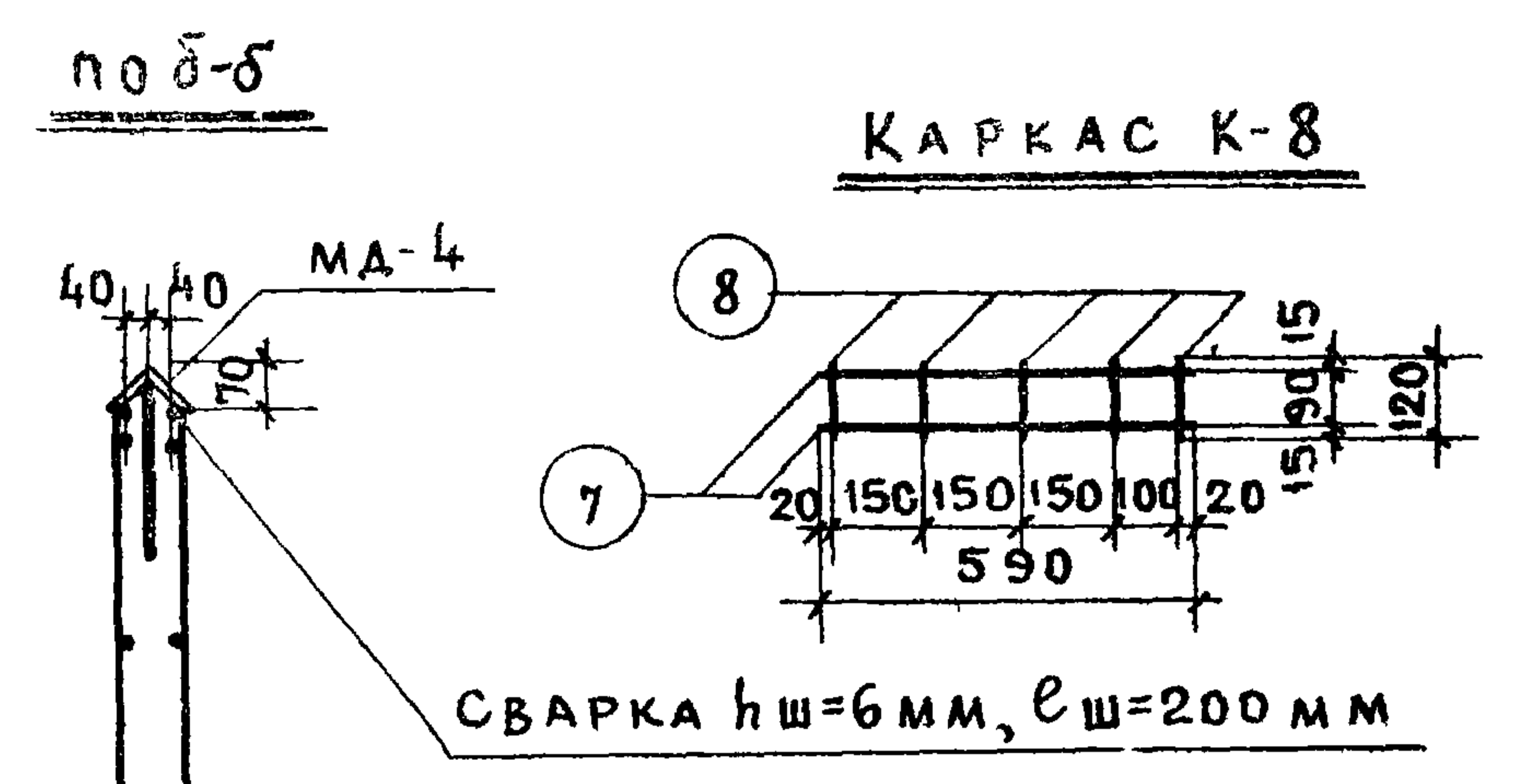
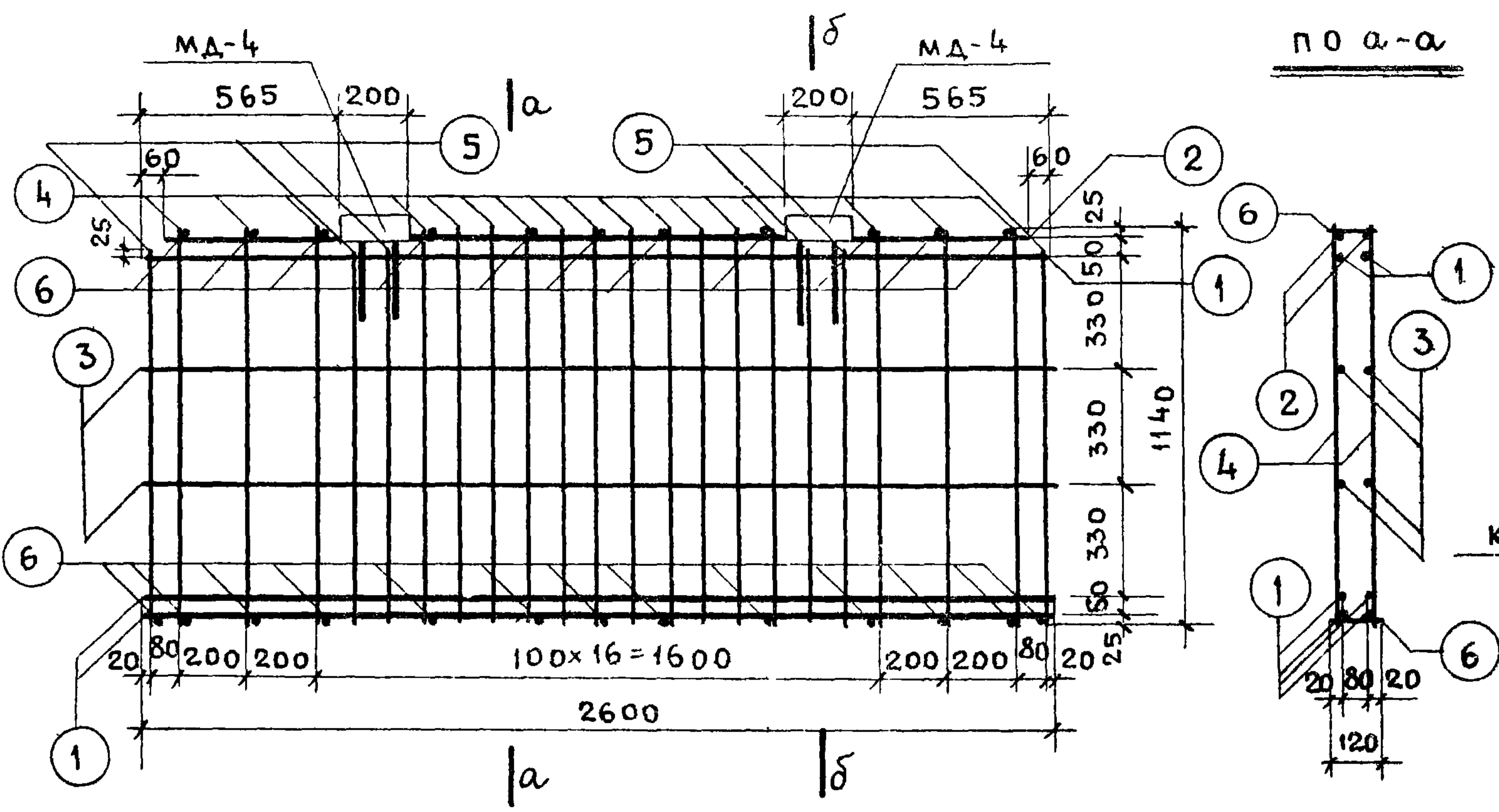
КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КАЮШКИН
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РУК. ГР. ИНЖ.
СОМОВ
СМИРНОВА
РАЗРАБОТАЛ
ШАЛЮН
ПРОВЕРИЛ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
ТА
УДА
ЕЛА
СТА
11.06
1969г
М
1:20
МНИИТЭП
ОСК

СПЕЦИФИКАЦИЯ					МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	Гост	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-1	1	Φ25А III	А-III	3400	5781-61	6	2600	15,60	60,06	96,10
	2	Φ25А III				2	2480	4,96	19,10	
	3	Φ10А III				34	550	18,70	11,54	
	4	Φ10А III				12	500	6,00	3,70	
	5	Φ10А III				23	120	2,76	1,70	
К-3	8	Φ25А III	А-III	3400	5781-61	6	3900	23,40	90,09	141,23
	9	Φ25А III				2	3770	7,54	29,03	
	3	Φ10А III				40	550	22,00	13,57	
	4	Φ10А III				20	500	10,00	6,17	
	5	Φ10А III				32	120	3,84	2,37	
К-2	6	Φ5В I	В-I	3150	6727-53	2	690	1,38	0,21	0,30
	7	Φ5В I				5	120	0,60	0,09	
К-4	7	Φ5В I	В-I	3150	6727-53	8	120	0,96	0,15	0,56
	10	Φ5В I				2	1340	2,68	0,41	

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
 2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТД 1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-4	Выпуск Лист № 4 19

КАРКАС К-7



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

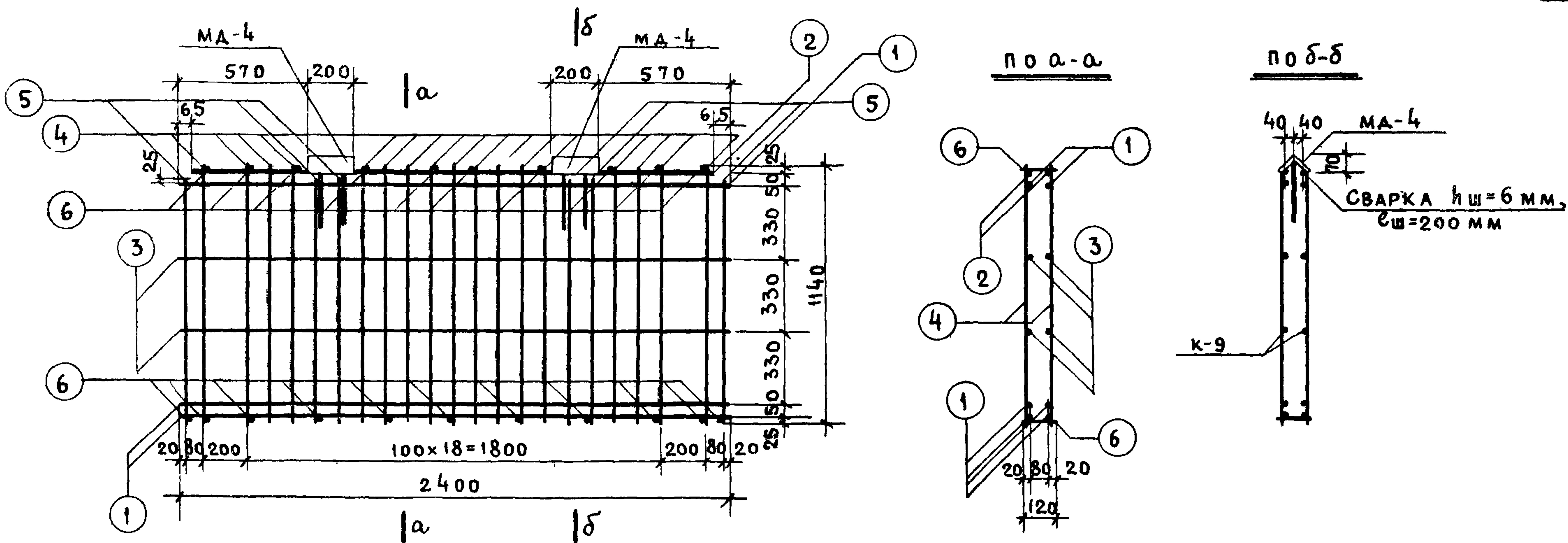
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-7	1	φ20 А III	А-III	3400	5781-61	6	2600	15,60	38,53	76,49
	2	φ20 А III				2	2480	4,96	12,25	
	3	φ8 А III				4	2600	10,40	4,11	
	4	φ8 А III				34	1140	38,76	15,31	
	5	φ8 А III				12	1090	13,08	5,15	
	6	φ8 А III				24	120	2,88	1,14	
К-8	7	φ5 В I	В-I	3150	6727-53	2	590	1,18	0,18	0,27
	8	φ5 В I				5	120	0,60	0,09	
К-12	9	φ5 В I	В-I	3150	6727-53	4	1150	4,60	0,71	1,24
	10	φ5 В I				8	430	3,44	0,53	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КАРАШКИН
ГАЛИНЖИ
ПР
РУК.ГРИНН
РАЗРАБОТ
ПРОВЕРКА
САМОВ
СМИРНОВ
ШАПИРО
ГАЛИНЖИ
ТА
ГА КОНСТ.
ТА
НАЧ.ОТДЕЛА
ГАЛИНЖИ
ТА
09.06
1968г
М
1:20
МНИИТЭП
ОСК

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1968г	КАРКАСЫ К-7, К-8, К-12	Выпуск листы 4 21



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛИ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-9	1	Φ20 А III	А-III	3400	5781-61	6	2400	14,40	35,57	
	2	Φ20 А III				2	2270	4,54	11,21	
	3	Φ8 А III				4	2400	9,60	3,79	
	4	Φ8 А III				34	1140	38,76	15,31	
	5	Φ8 А III				12	1090	13,08	5,15	
	6	Φ8 А III				21	120	2,52	1,00	72,03

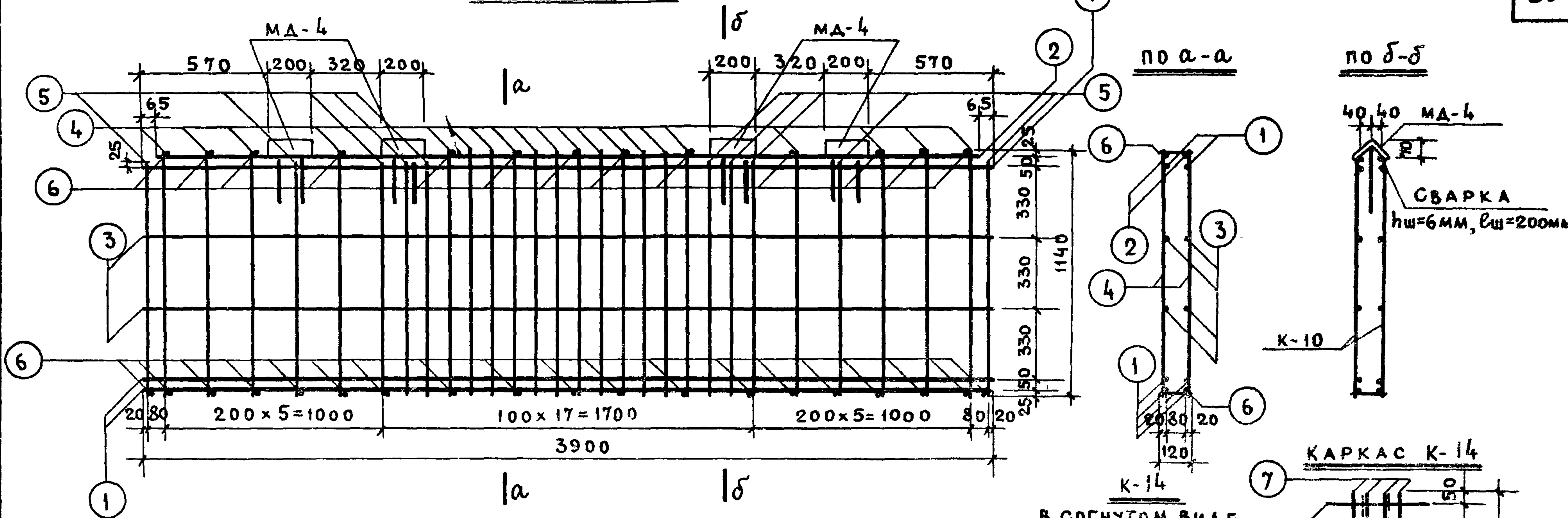
ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

МНИИТЭП
 ОСК
 08.06 1969г
 М 1:20
 ТА. ИНИИ. ПР. КРАЮШКИН
 ТА. КОНСТРУКТОР. БОМОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА. ШАЛИРО
 ТА. ИНИИ. ОТА.
 КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМИРНОВ
 МЕРКИНА

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	КАРКАС К-9	Выпуск 4 Лист 22

КАРКАС К-10



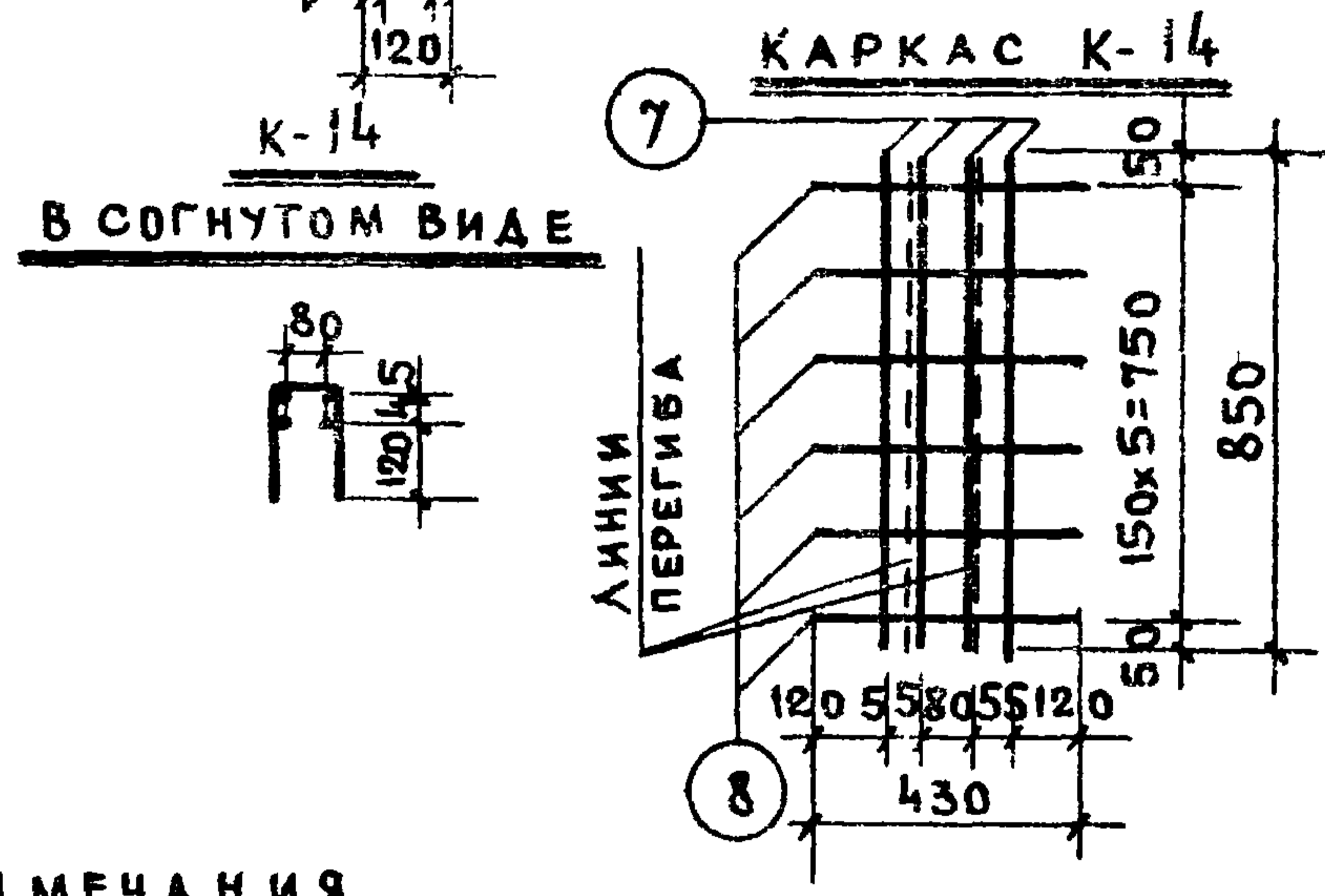
КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
МЕРКИНА
КРАЮШКИН
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
КАЖУХИНА
МЕРКИНА
СМИРНОВА
СМИРНОВА
ШАПИРО
МЕРКИНА
07.06
1968г
М
1:20

МНИИТЭП
ОСК

АРХ.М

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИОНА ММ	ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-10	1	Ф20АIII	А-III	3400	5781-61	6	3900	23,40	57,80	
	2	Ф20АIII				2	3770	7,54	18,62	
	3	Ф8АIII				4	3900	15,60	6,16	
	4	Ф8АIII				40	1140	45,60	18,01	
	5	Ф8АIII				20	1090	21,80	8,61	
	6	Ф8АIII				32	120	3,84	1,52	110,72
К-14	7	Ф5ВI	В-I	3150	6727-53	4	850	3,40	0,52	
	8	Ф5ВI				6	430	2,58	0,40	0,92

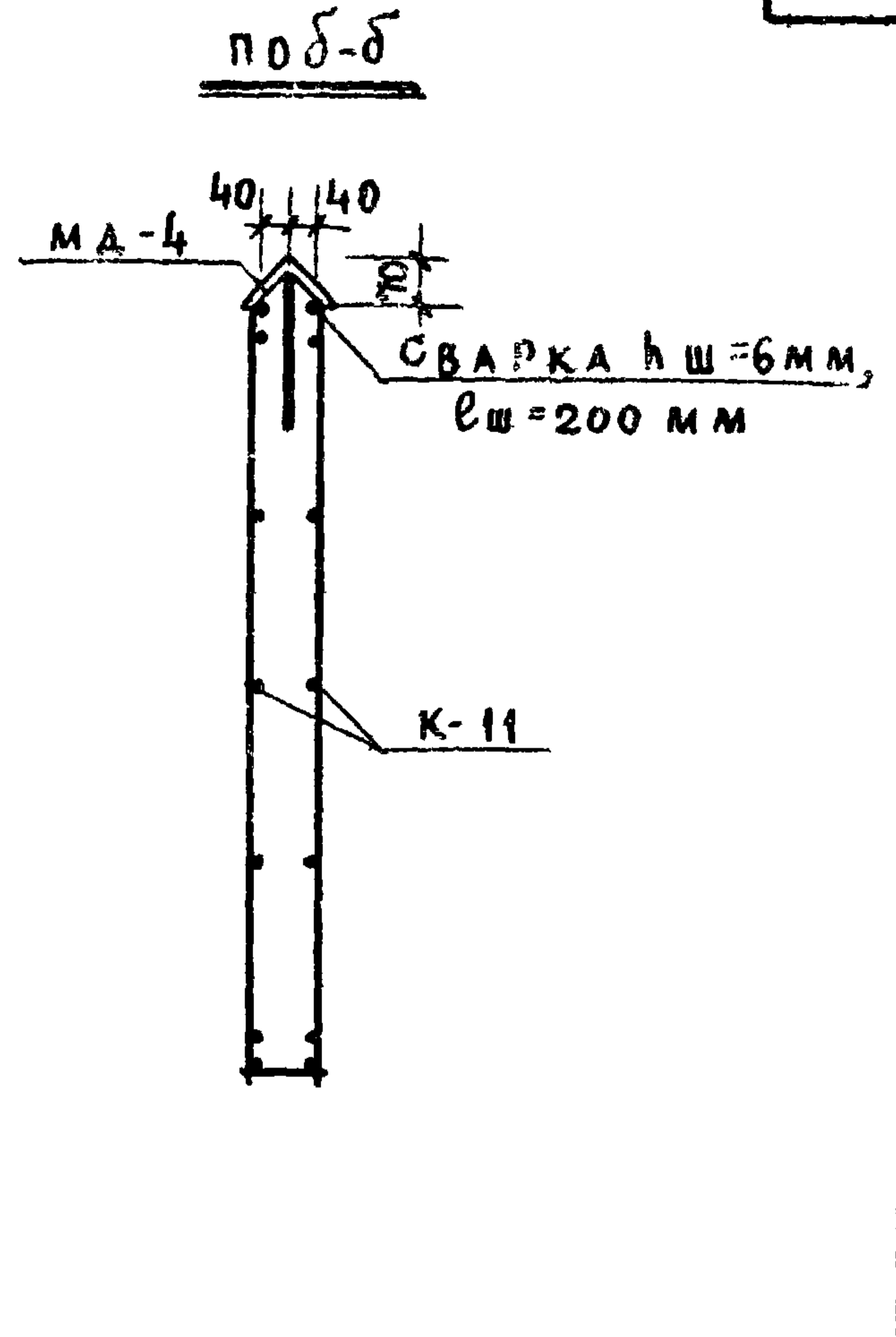
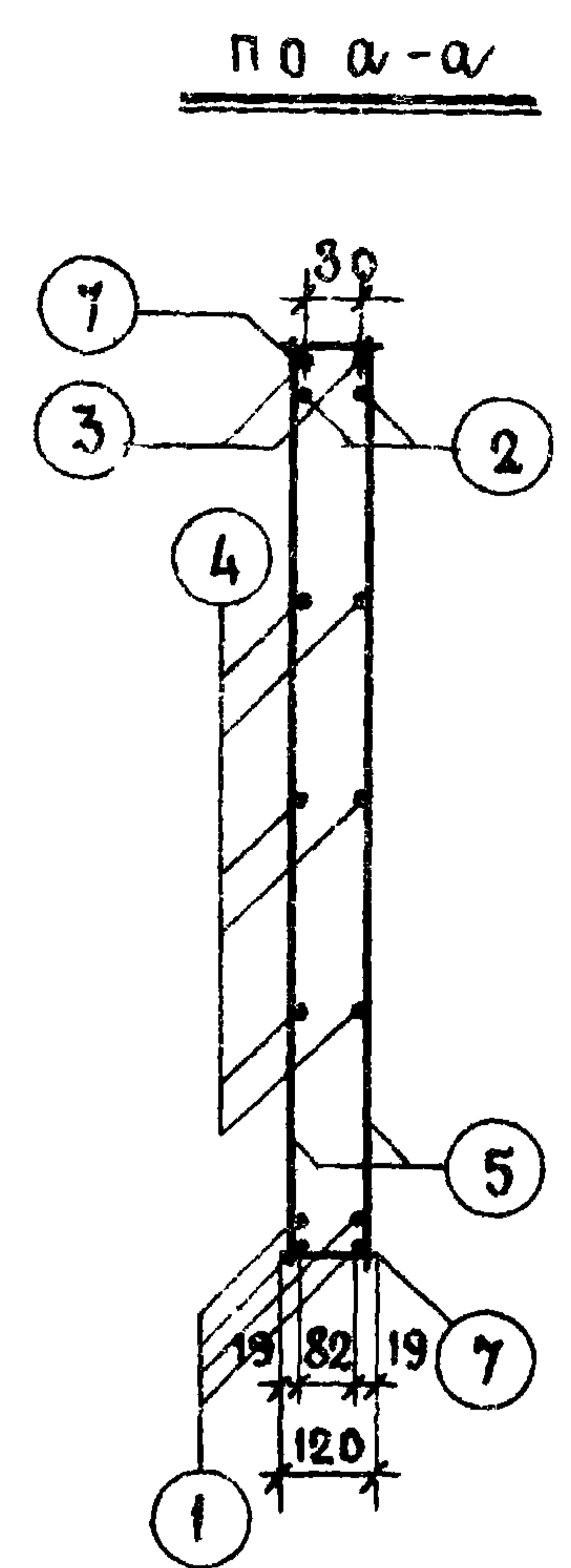
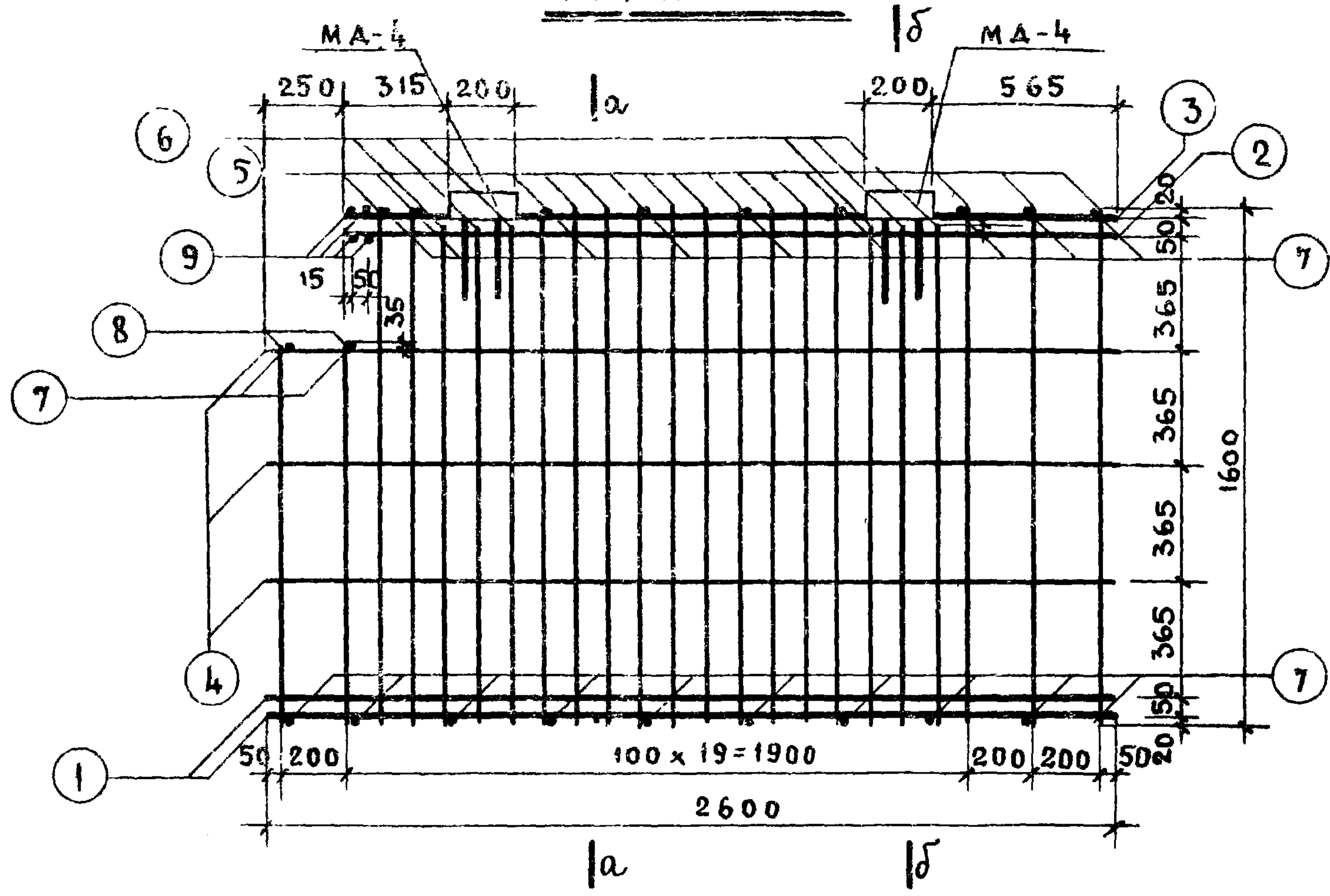


ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТД 1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕЛТКОСТИ	ИИ-04-6
	КАРКАСЫ К-10; К-14	Выпуск листы 4 23

КАРКАС К-11



КРАЮШКИН Г.И. ИНИ. ПР. РАЗРАБОТКА
 СОМОВ Р.У. Г.Р. К. ИНИ. ПР. ПРОВЕРКА
 СМЯЧУОВА РАЗРАБОТКА
 ШАПИРО ШАПИРО

06.06
 1969г
 М
 1:20

МНИИТЭП
 ОСК

АРХ. №

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

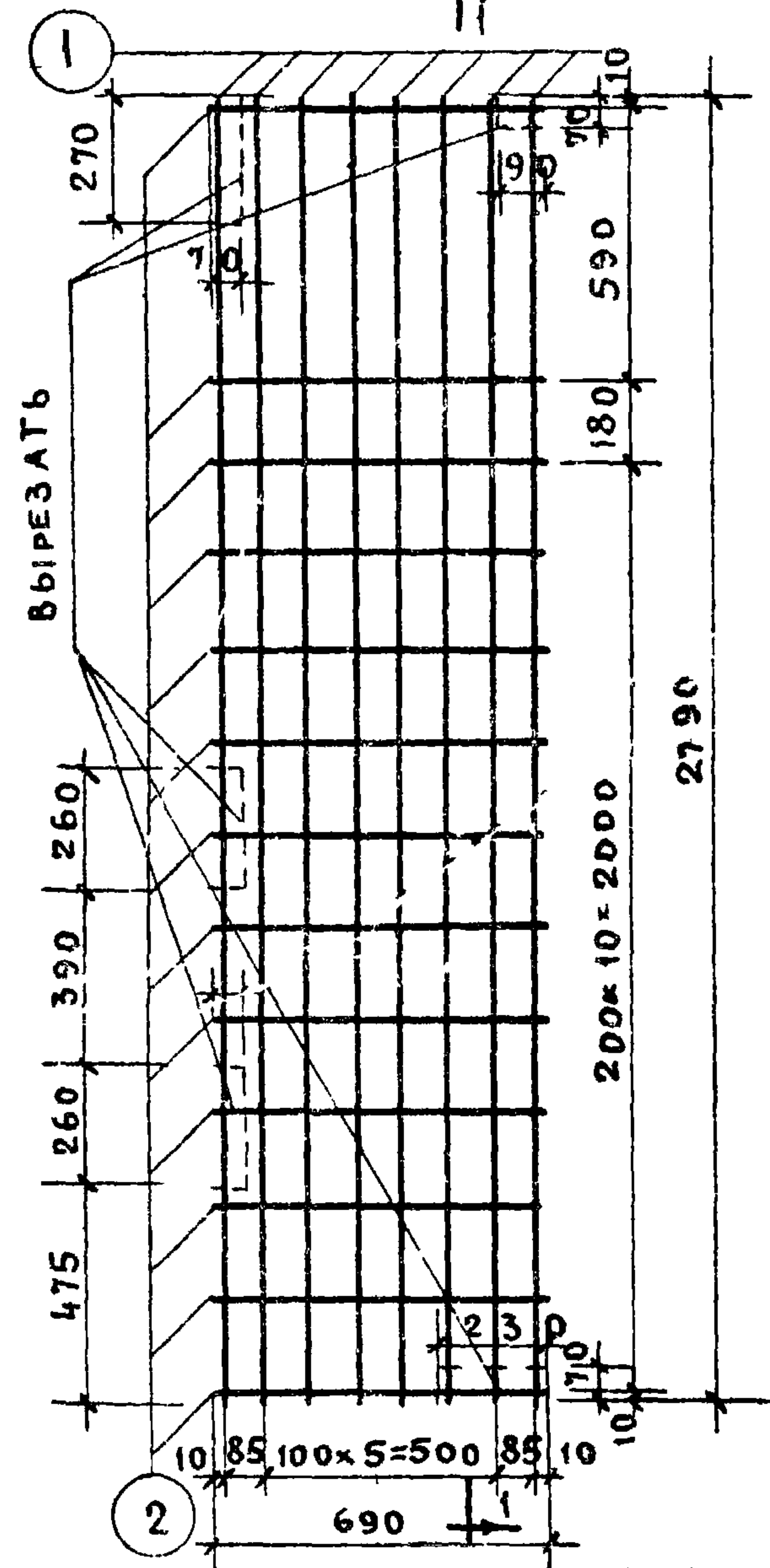
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТ., М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-11	1	Φ 16 А III	А-III	3400	5781-61	4	2600	10,40	16,43	56,80
	2	Φ 16 А III				2	2350	4,70	7,43	
	3	Φ 18 А III				2	2350	4,70	9,40	
	4	Φ 8 А III				6	2600	15,60	6,16	
	5	Φ 6 А III				30	1600	48,00	10,66	
	6	Φ 6 А III				12	1550	18,60	4,13	
	7	Φ 6 А III				21	120	2,52	0,56	
	8	Φ 6 А III				4	1200	4,80	1,07	
	9	Φ 18 А III				4	120	0,48	0,96	

ПРИМЕЧАНИЯ:

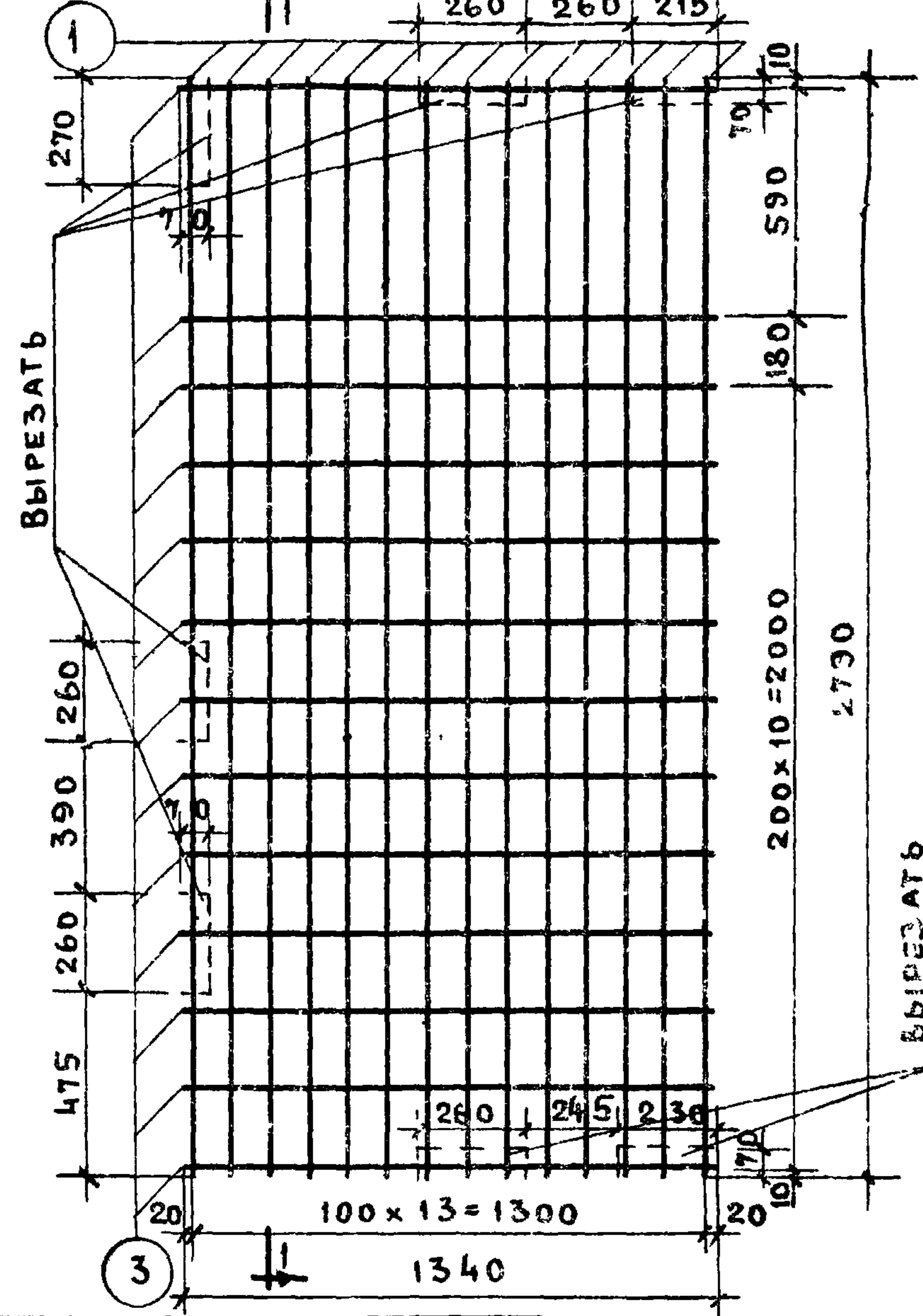
- СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
1969г	КАРКАС К-11	Выпуск 4 Лист 24

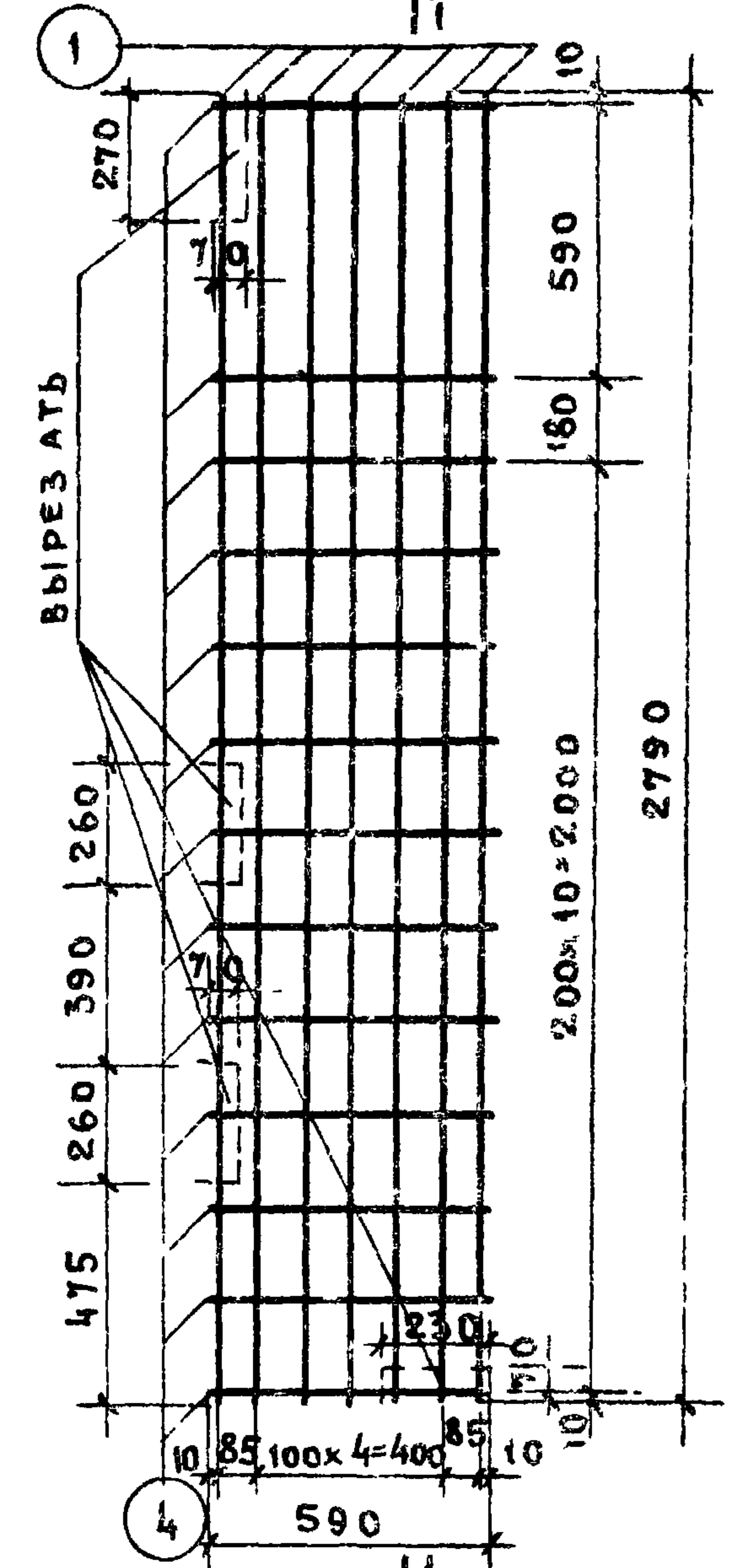
СЕТКА С-1ЛЕВ.(С-1ПР)



СЕТКА С-2ЛЕВ.(С-2ПР)



СЕТКА С-3ЛЕВ.(С-3ПР)



по 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-1ЛЕВ.	1	φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	2790	22,32	4,96	
С-1ПР.	2	φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	6,95
С-2ЛЕВ.	1	φ6 А _{III}	А-III	3400		14	2790	39,06	8,67	
С-2ПР.	3	φ6 А _I	А-I	2100		13	1340	17,42	3,87	12,54
С-3ЛЕВ.	1	φ6 А _{III}	А-III	3400		7	2790	19,53	4,34	
С-3ПР.	4	φ6 А _I	А-I	2100		13	590	7,67	1,70	6,04

ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗОБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

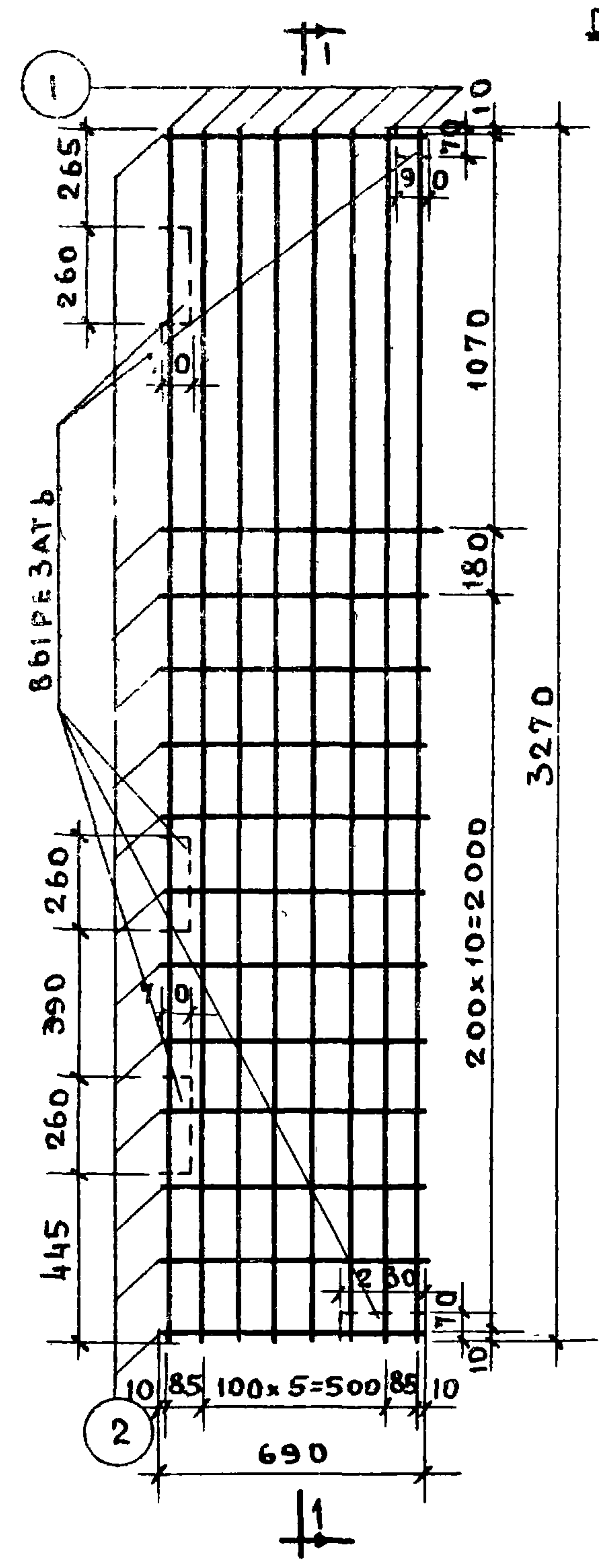
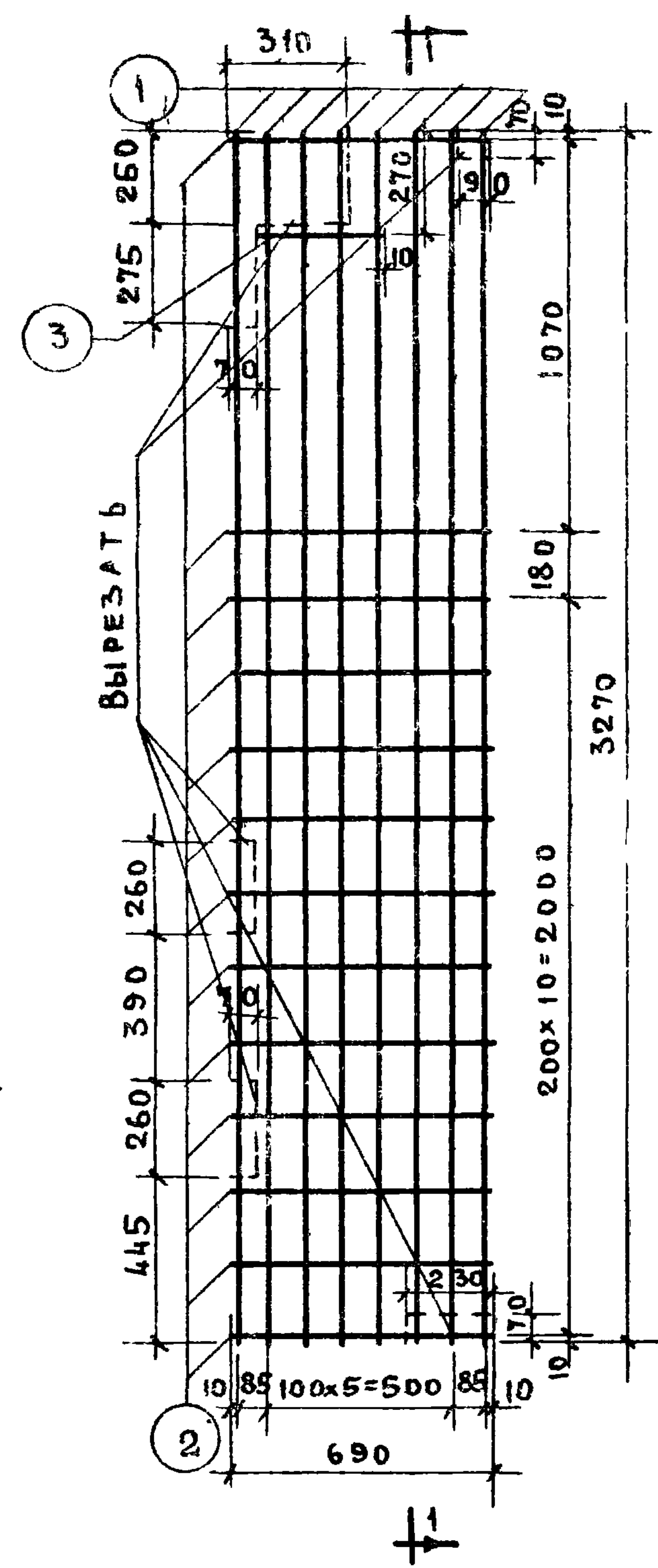
ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
1959г	СЕТКИ С-1ЛЕВ, С-1ПР, С-2ЛЕВ, С-2ПР, С-3ЛЕВ, С-3ПР.	ВЫПУСК ЛИСТ 4 25

КАЗКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
ГАИНИ ПР
РУК ГРИНИ
РАЗРАБОТАН
ПРОВЕРИЛ
КРАЮШКИН
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО
ГАИНИ ИТА
ГА. КОНСТ. ДЕТАЛИ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГА. ИНИ. ОТД.

СЕТКА С-4ЛЕВ (С-4ПР)

СЕТКА С-5ЛЕВ (С-5ПР)

ПО 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦ. ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-4ЛЕВ	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	3270	26,16	5,81	7,87
	2	Φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	
С-4ПР	3	Φ6 А _I				1	320	0,32	0,07	
С-5ЛЕВ	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400		8	3270	26,16	5,81	7,80
	С-5ПР	2	Φ6 А _I	А-I		2100	13	690	8,97	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКИ МАРОК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРОК, ИЗОБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

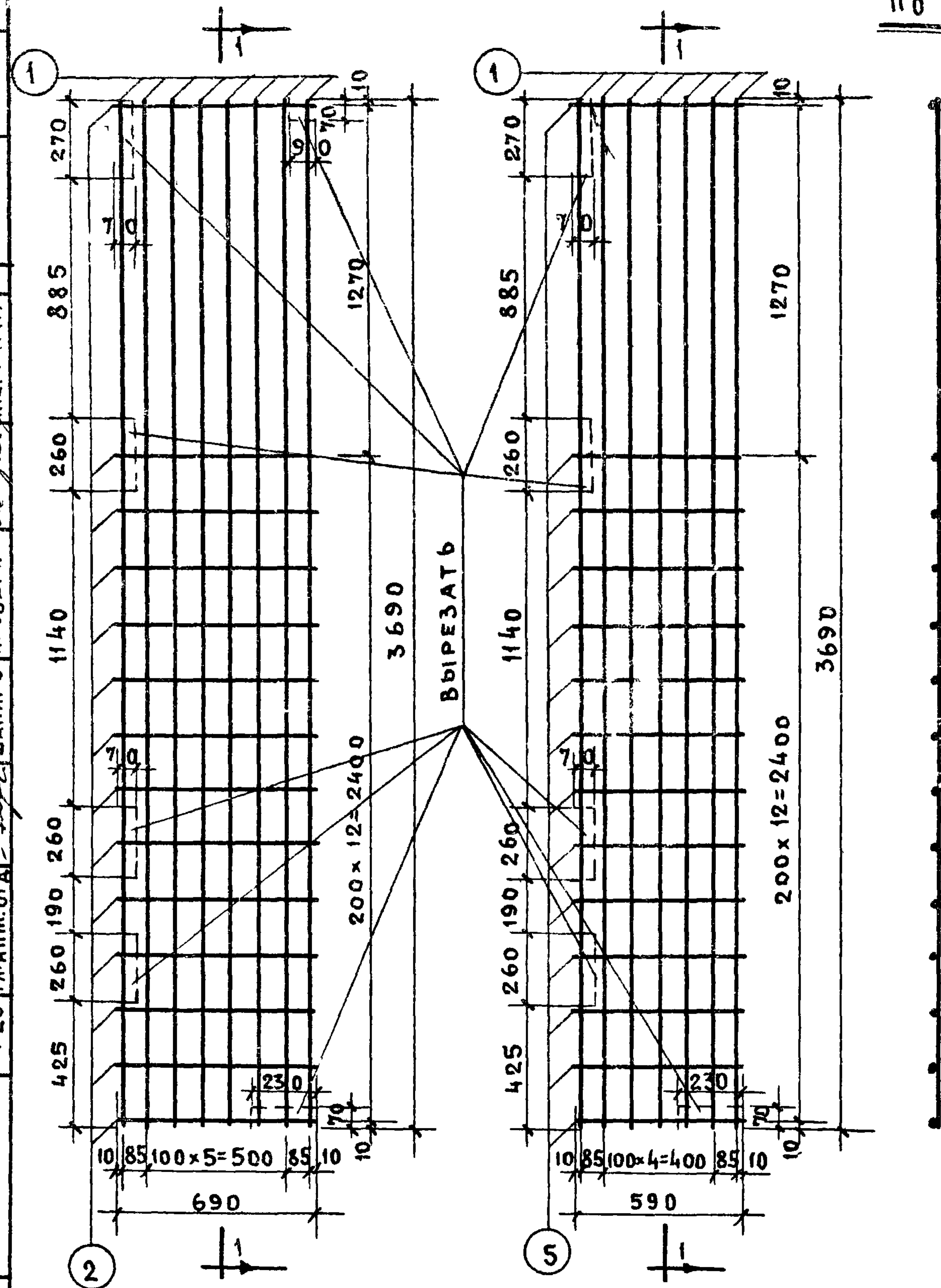
МНИИТЭП
ОСК
АРХ.Н

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-4ЛЕВ, С-4ПР, С-5ЛЕВ, С-5ПР.	Выпуск 4 Лист 26

СЕТКА С-6 ЛЕВ. (С-6 ПР.)

СЕТКА С-7 ЛЕВ. (С-7 ПР.)

по 1-1



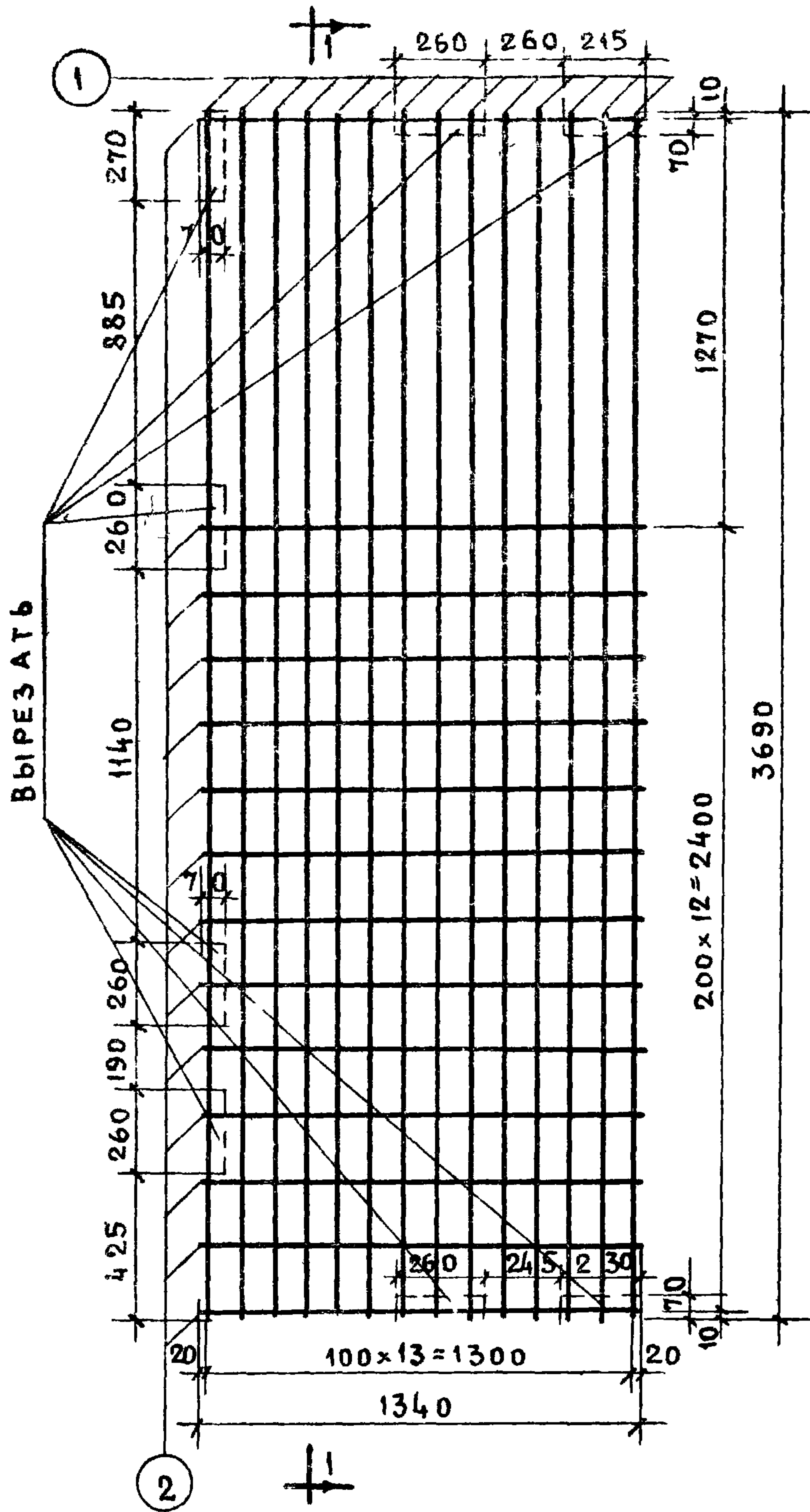
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-6 ЛЕВ.	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	3690	29,52	6,55	
С-6 ПР.	2	Φ6 А _I	А-I	2100		14	690	9,66	2,14	8,69
С-7 ЛЕВ.	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400		7	3690	25,83	5,73	
С-7 ПР.	3	Φ6 А _I	А-I	2100		14	590	8,26	1,83	7,56

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗОБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

МНИИТЭП
 ССК
 03.06
 1969г
 М
 1:20
 ГА.ИИИ.МНТА
 ГА.КОНСТ.
 НАЧ.ОТД.
 ГА.ИИИ.ОТА
 КРАЮШКИН
 СОМОВ
 САИРНОВА
 ШАПИРО
 ГА.ИИИ.ПР.
 РУК.ГР.ИИИ
 РАЗРАБОТАН
 ПРОВЕРИЛ
 КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМИРНОВ
 МЕРКИНА

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-6 ЛЕВ, С-6 ПР, С-7 ЛЕВ, С-7 ПР.	Выпуск 4 лист 27



по 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-8 ЛЕВ.	1	φ6 A III	A-III	3400	5781-61	14	3690	51,66	11,47	
С-8 ПР.	2	φ6 A I	A-I	2100		14	1340	18,76	4,16	15,63

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
- 2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
- 3. СЕТКА С-8 ПР. ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО С-8 ЛЕВ, ИЗОБРАЖЕННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.

МНИИТЭП
 ОК К
 ДРХ .Ж
 02.96
 19.69г
 М
 1:20
 ГЛ. ИНЖ. И. П. Т.
 ГЛАВ. ИНЖ. ТА.
 ГЛАВ. ИНЖ. ТА.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛ. ИНЖ. ОТД.
 КРАУШКИН
 СОМОВ
 СМЯРНОВА
 ШАПИРО
 ГА. ИНЖ. П. Р.
 РУК. ГР. И. И.
 РАЗРАБОТКА
 ПРОБЕРНА
 КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМЯРНОВ
 МЕРКИНА

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-8 ЛЕВ, С-8 ПР.	ВЫПУСК 4 ЛИСТ № 28

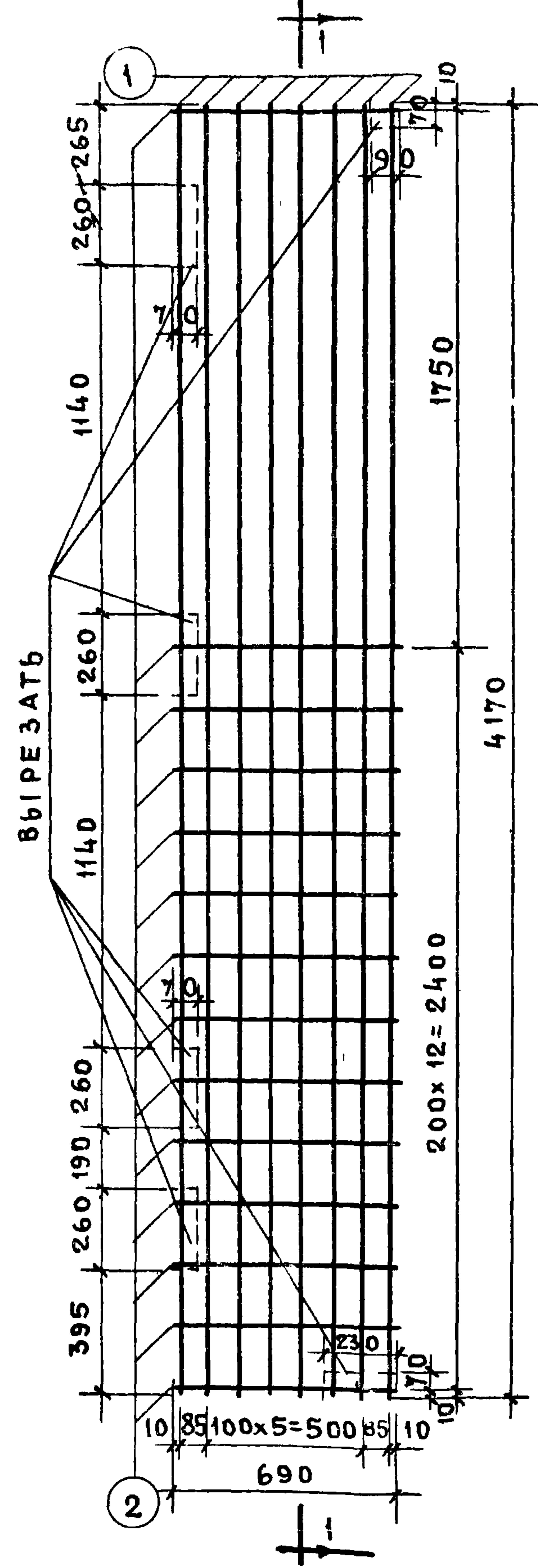
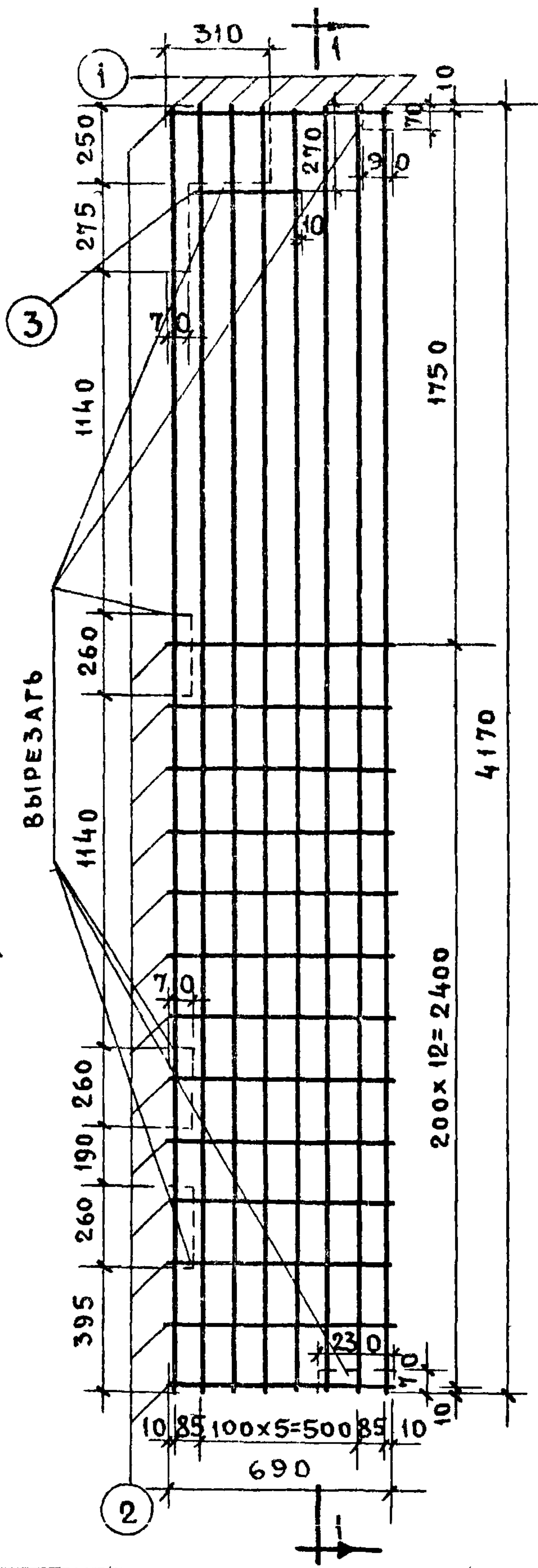
φ-2

10487-02 37

СЕТКА С-9 ЛЕВ. (С-9 ПР.)

СЕТКА С-10 ЛЕВ. (С-10 ПР.)

по 1-1



МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧ., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ. ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦ. ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-9 ЛЕВ.	1	Φ8 АIII	A-III	3400	8	4170	33,36	13,18	
	2	Φ6 AI	A-I	2100		690	9,66		
С-9 ПР.	3	Φ6 AI	A-I	2100	1	320	0,32	0,07	15,39
С-10 ЛЕВ.	1	Φ8 АIII	A-III	3400	8	4170	33,36	13,18	
	2	Φ6 AI	A-I	2100		690	9,66		

ПРИМЕЧАНИЯ:

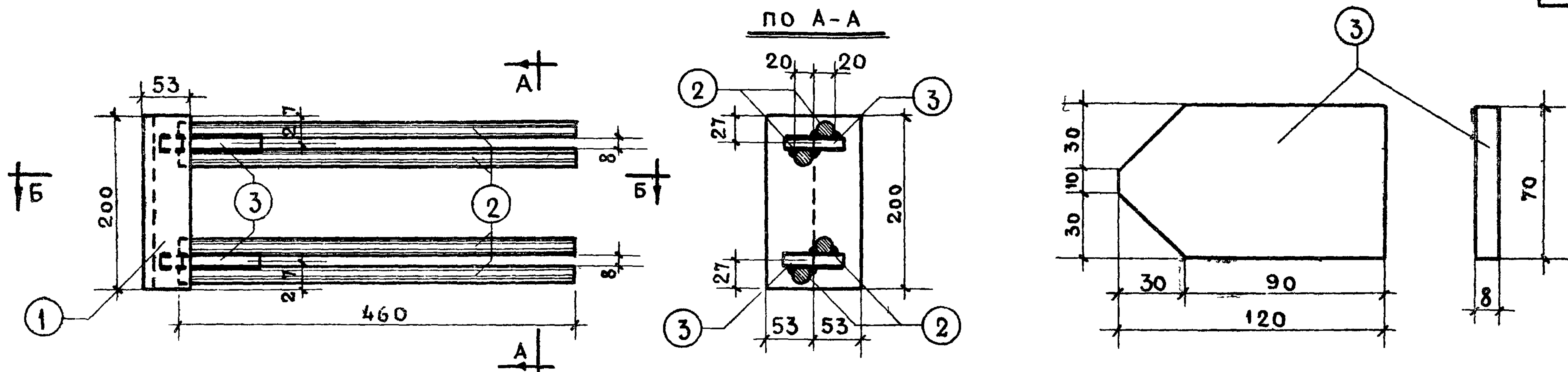
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ

МНИИТЭП
ОСК
АРХ.М

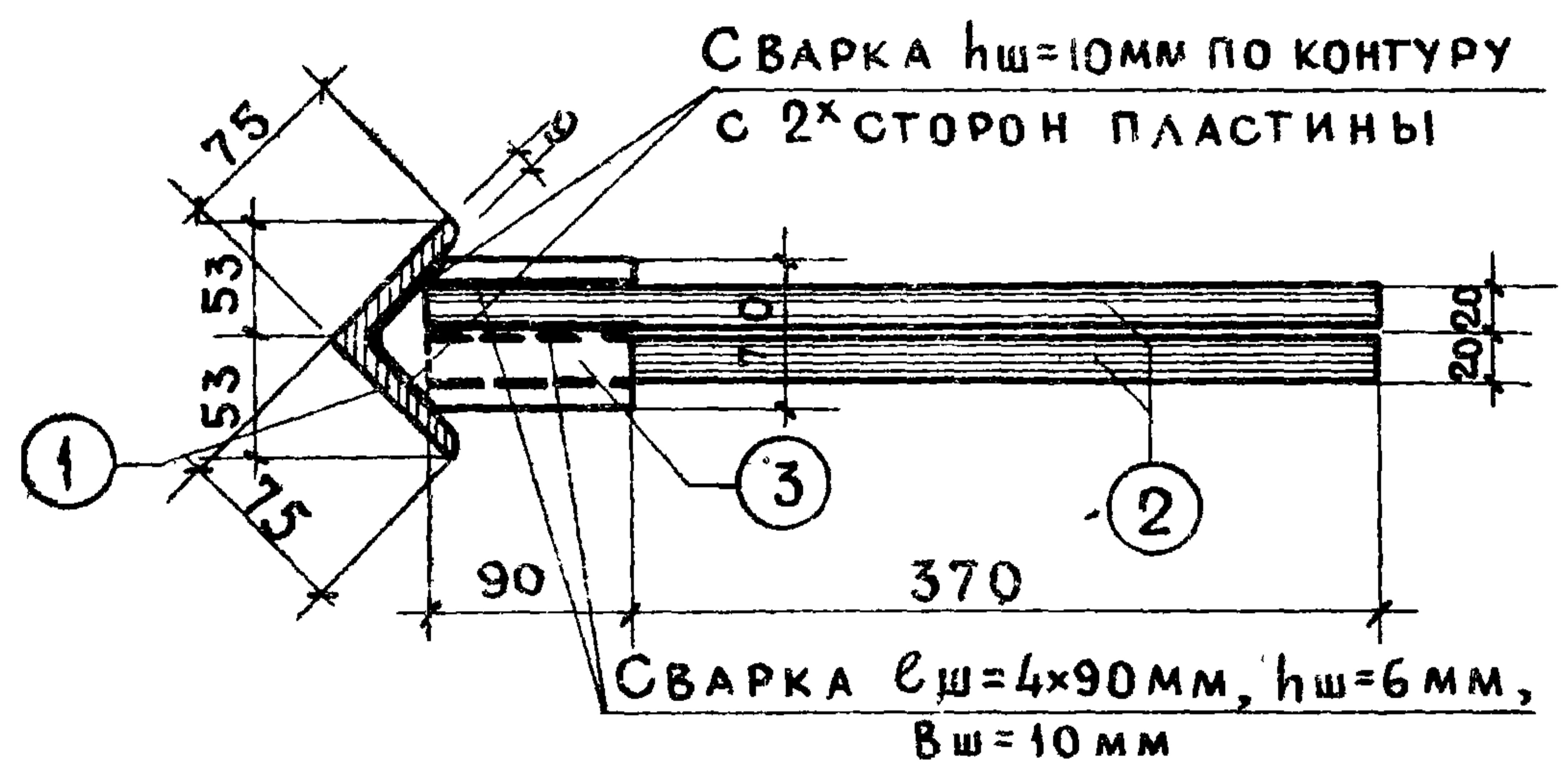
ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-9 ЛЕВ, С-9 ПР, С-10 ЛЕВ, С-10 ПР.	Выпуск лист № 4 29

ДЕТАЛЬ МД-1

37



по Б-Б



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ	ГРСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МД-1	1	L75x9	СТ. 3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,02	5,99
	2	φ16 А II	А- II	2700	5781-61	4	460	1,84	2,91	
	3	-70x8	СТ. 3	2100	103-57	2	120	0,24	1,06	

ПРИМЕЧАНИЯ:

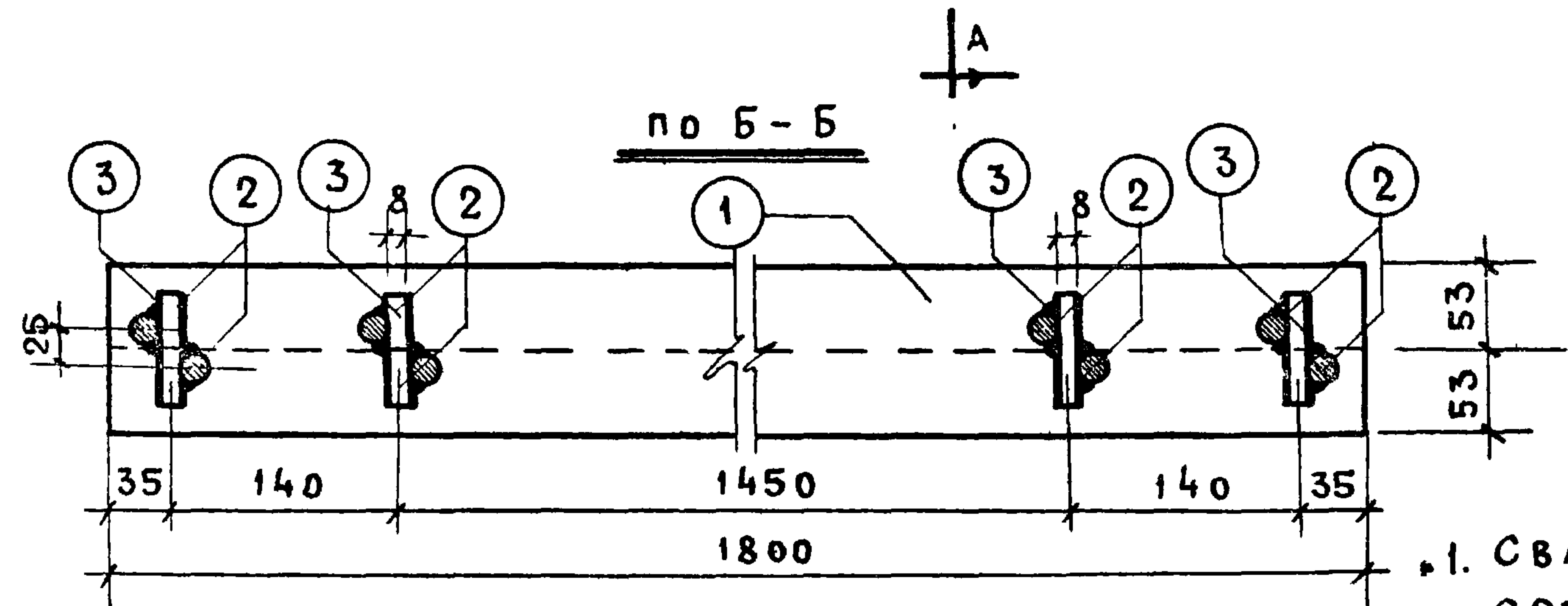
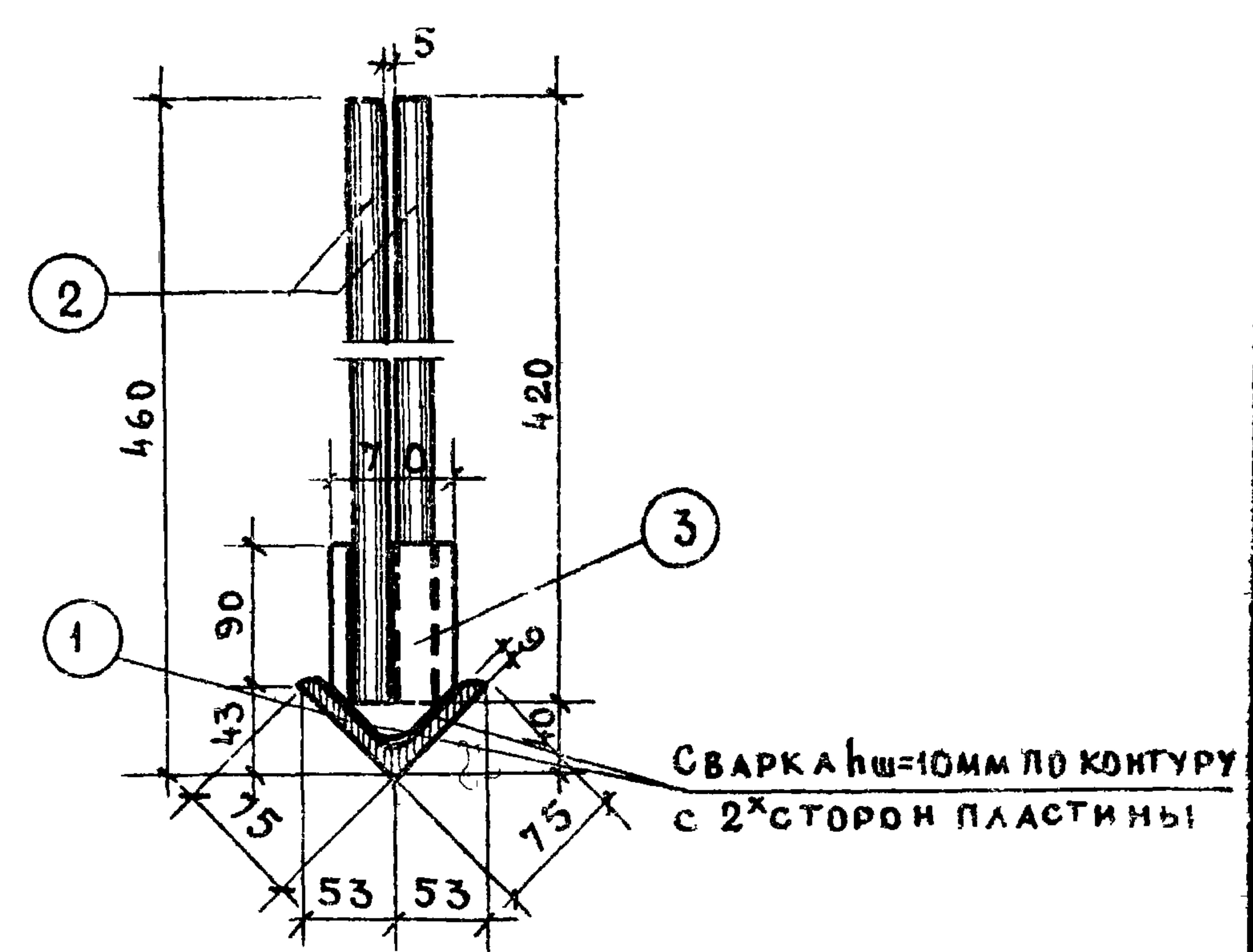
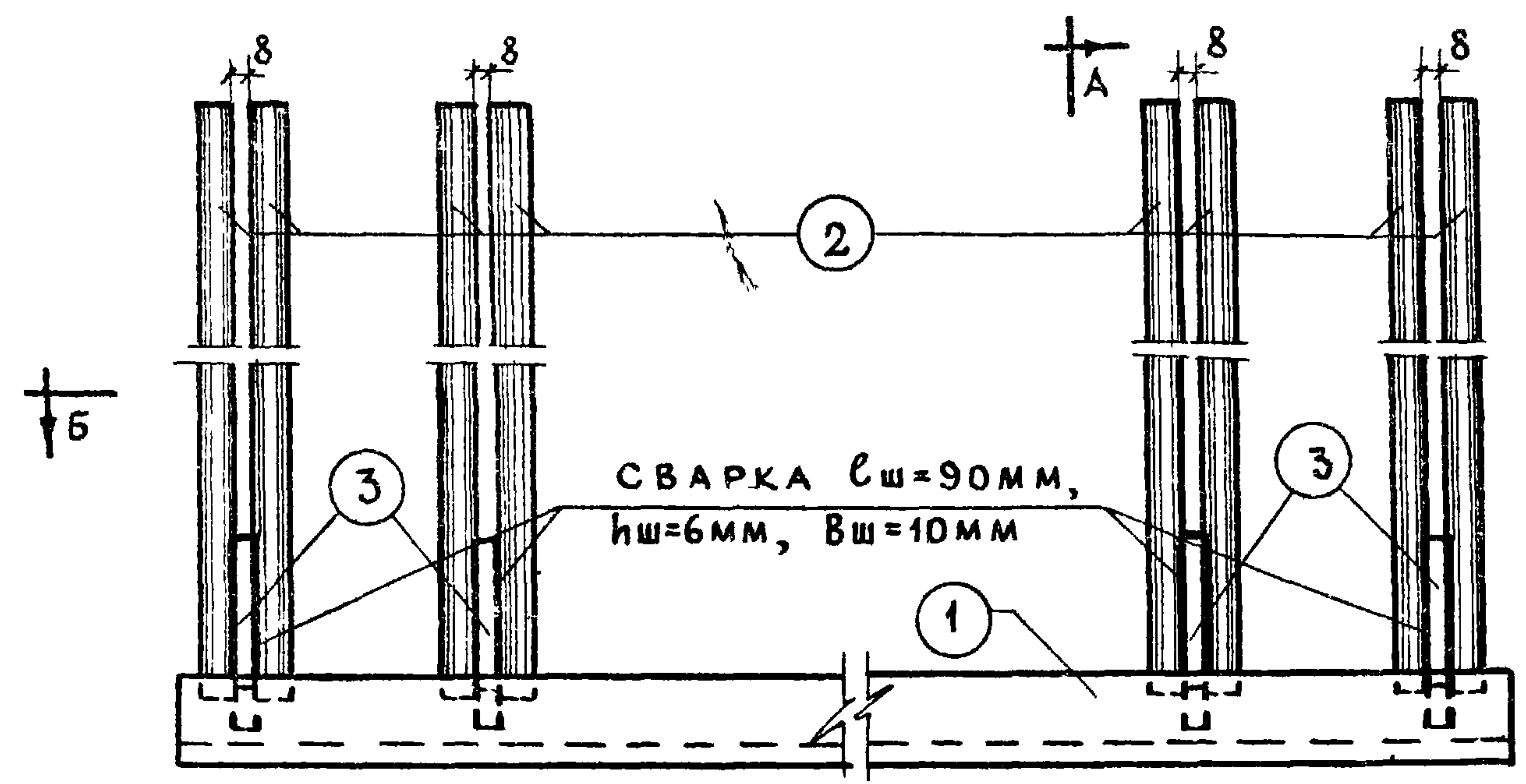
1. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 А В СООТВЕТСТВИИ С „ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ” - СН 313-65 2 РЕД. И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1	Выпуск 4 Лист 30

МНИИТЭП
 ОС К
 32.05
 1969г
 м
 1:5
 ГА.ИИИ.ИИ-ТА
 ГА.КОНСТ.
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.ИИИ.ОТД.
 КРАУШИН
 ГА.ИИИ.ПР.
 ГА.ИИИ.ИИ-ТА
 ГА.КОНСТ.
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.ИИИ.ОТД.
 РУК.ГР.ИИИ
 СМЕРНОВ
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 ГА.ИИИ.ИИ-ТА
 ГА.КОНСТ.
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.ИИИ.ОТД.
 МЕРКИНА
 СМЕРНОВ
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 ГА.ИИИ.ИИ-ТА
 ГА.КОНСТ.
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.ИИИ.ОТД.
 КОПИРОВ. ИИИИ ИВАНОВА

ДЕТАЛЬ МА-3

ПО А-А



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 А В СООТВЕТСТВИИ С „ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВСБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ” - СН 313-65 2 РЕДАКЦИЯ И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. ЭЛЕМЕНТ ДЕТАЛИ ПОЗ. 3 см. на листе № 30.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

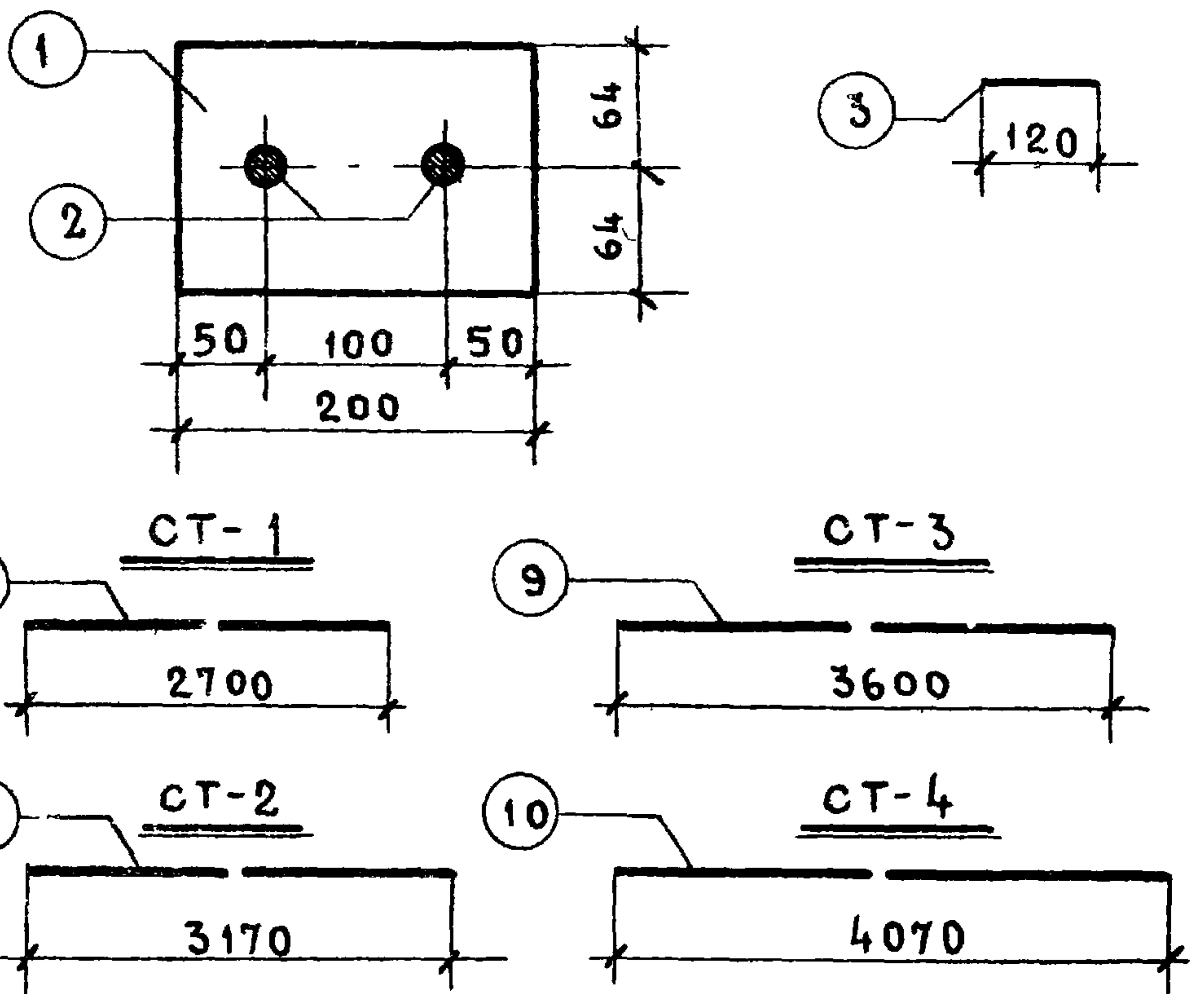
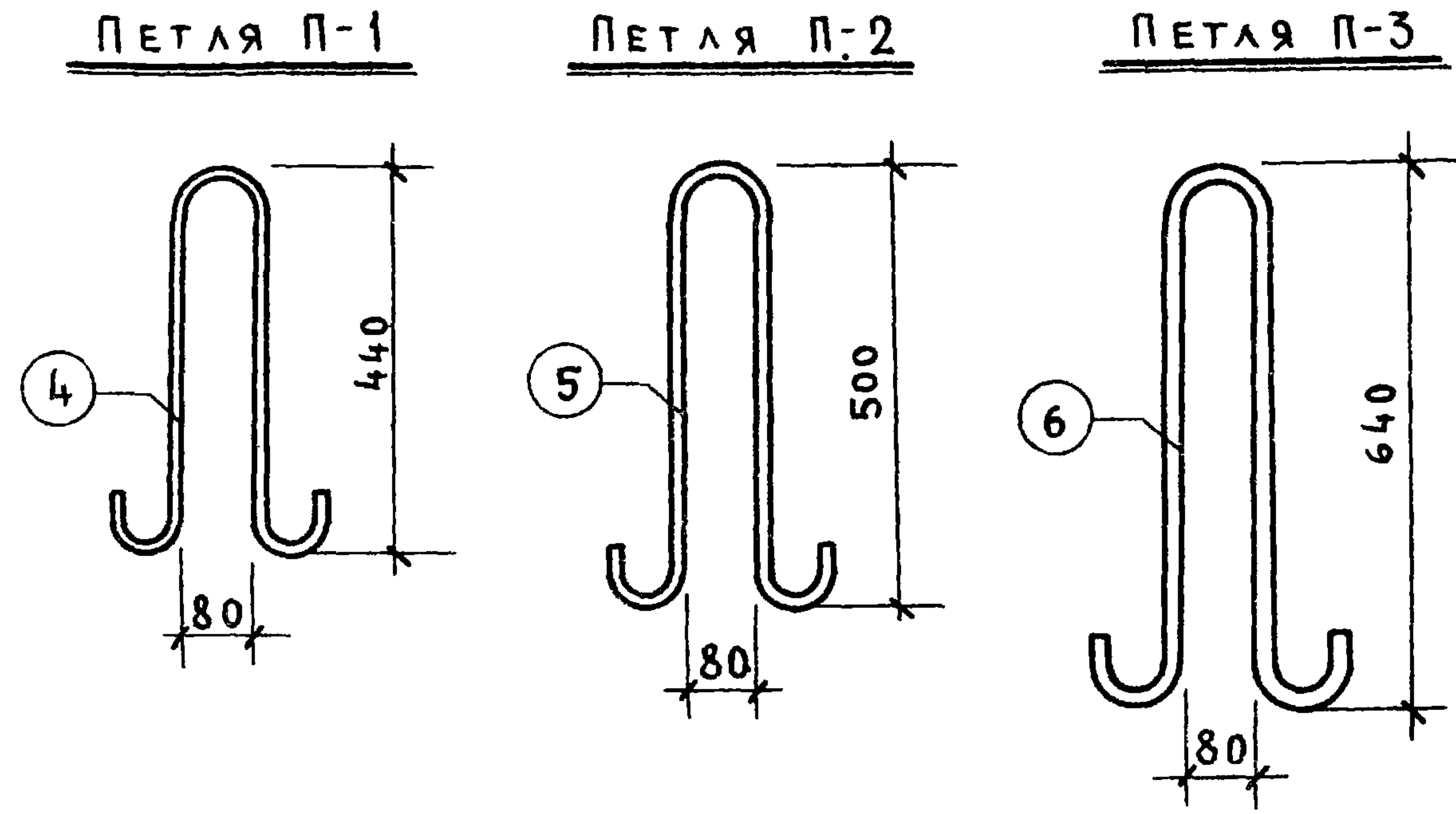
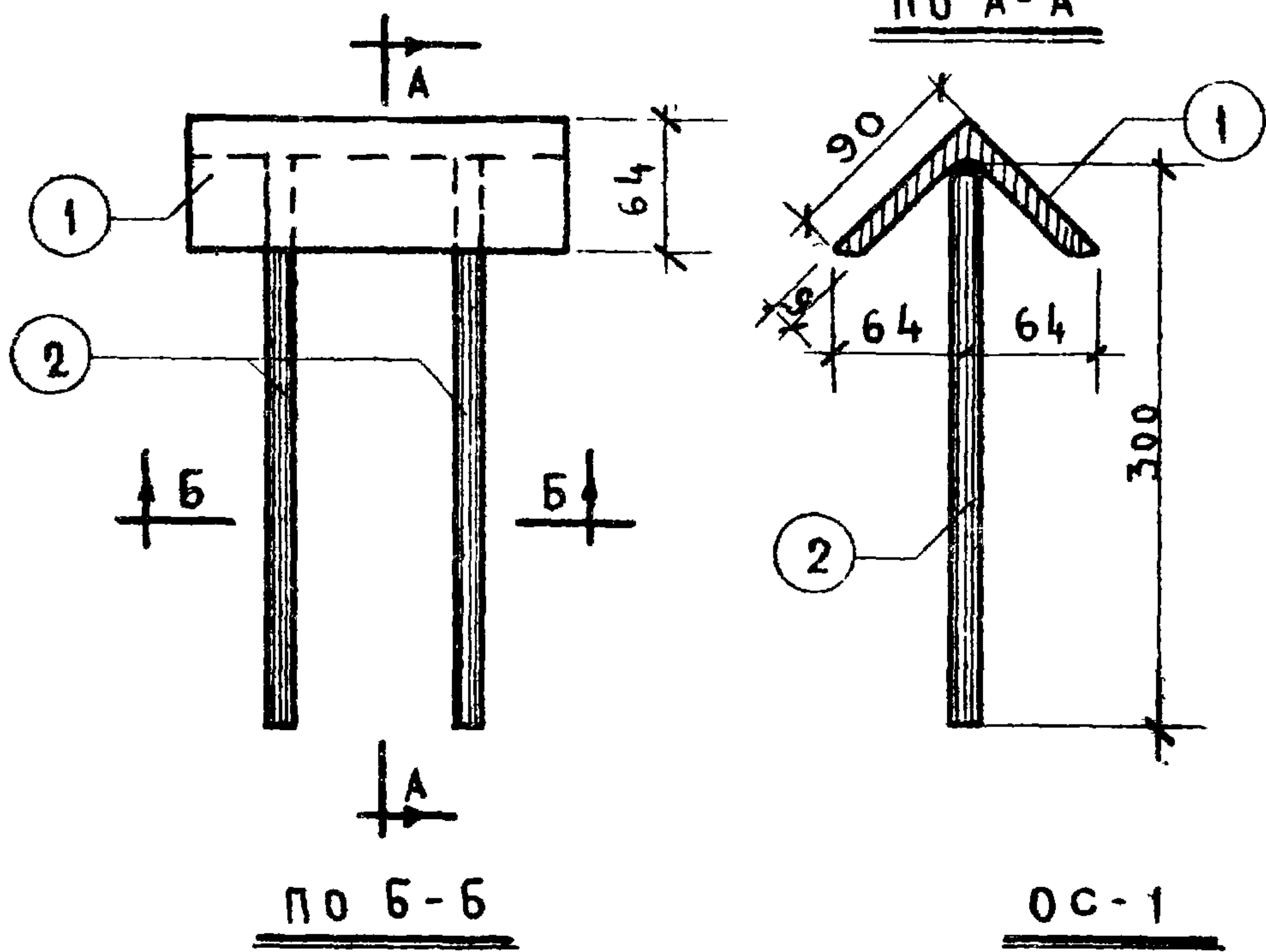
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МА-3	1	Л75x9	СТ.3	2100	8509-57	1	1800	1,80	18,18	
	2	φ16A II	A-II	2700	5781-61	8	420	3,36	5,31	
	3	-70x8	СТ.3	2100	103-57*	4	120	0,48	2,11	25,60

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА
КРАЮШКИН
СОМОВ
СМИРНОВ
ШАПИРО
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
РУК. ГРИНН.
РАЗРАБОТКА
ПРОБЕРИЛ
ГЛАВ. ИНЖ. И. ТА
ГЛАВ. КОНСТ. И. ТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОГА

МНИИТЭП
ОСК

АРХ. 5

ДЕТАЛЬ МД-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТ., М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
МД-4	1	L90x9	СТ.3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,44	3,01
	2	φ12A II	A-II	2700		2	320	0,64	0,57	
ОС-1	3	φ8A III	A-III	3400	5781-61	1	120	0,12	0,05	0,05
П-1	4	φ12A I	A-I	2100		1	1100	1,10	0,98	0,98
П-2	5	φ14A I				1	1250	1,25	1,51	1,51
П-3	6	φ18A I				1	1600	1,60	3,20	3,20
СТ-1	7	φ25A III	A-III	3400	5781-61	1	2700	2,70	10,40	10,40
СТ-2	8	φ18A III				1	3170	3,17	6,34	6,34
СТ-3	9	φ20A III				1	3600	3,60	8,89	8,89
СТ-4	10	φ16A III				1	4070	4,07	6,43	6,43

ПРИМЕЧАНИЯ

1. СВАРКУ АНКЕРОВ ДЕТАЛИ ПРОИЗВОДИТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С СН 313-65 2 РЕД. И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ДЕТАЛЬ МД-4; ОС-1; ПЕТЛИ П-1, П-2, П-3; СТ-1, СТ-2, СТ-3, СТ-4	Выпуск 4 Лист № 32

КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМЕРНОВ
 МЕРКИНА
 ПР-ТА
 МЕРКИНА
 СМЕРНОВ
 СМЕРНОВ
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 М-ТА
 КОНСТРУКТОР
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. ИНЖ. ДТА
 30.05
 1968г.
 М.
 1:5
 1:10
МНИИТЭП
 ОС К
 АРХ. №

МНИИЭП
ОСК
АРХ. №

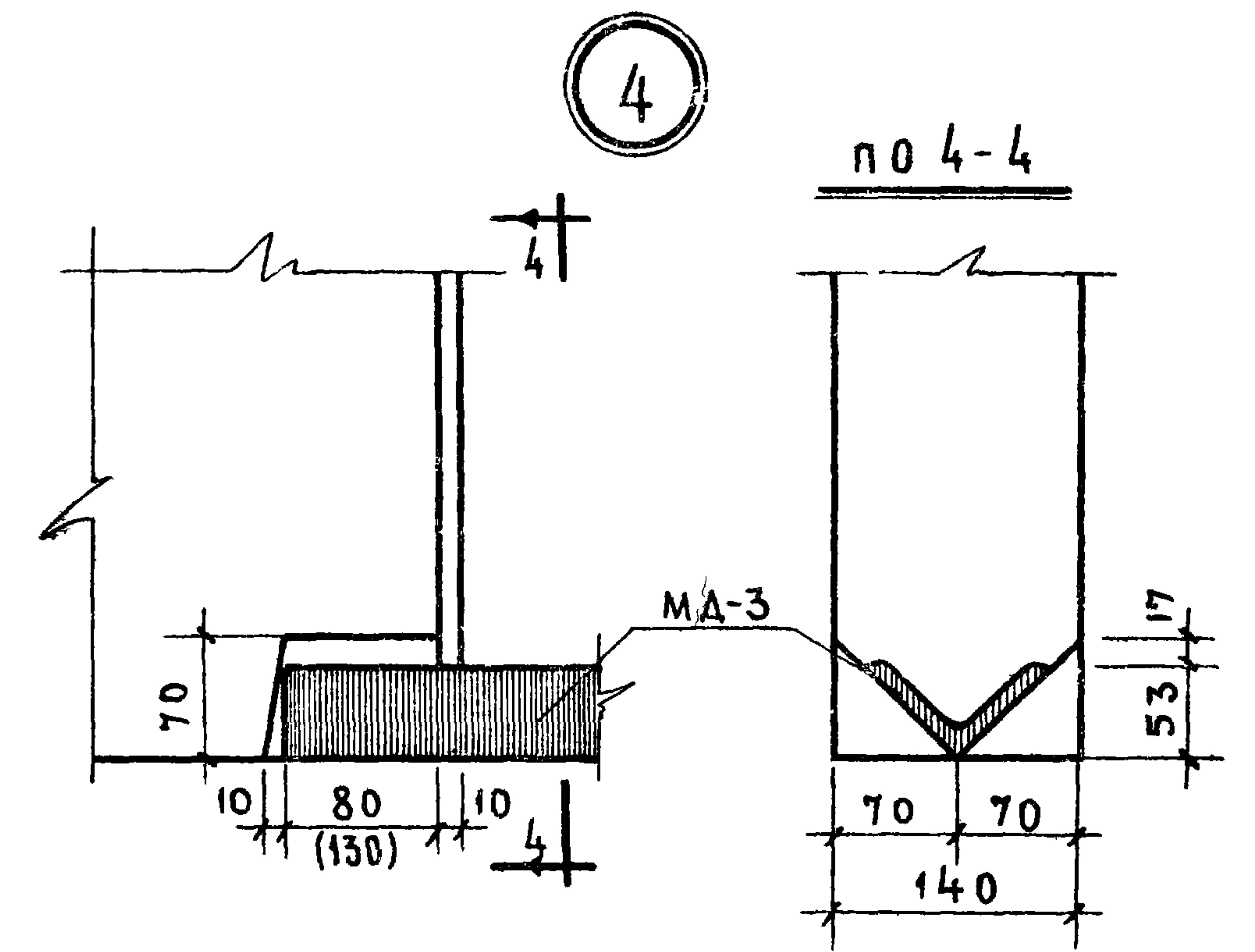
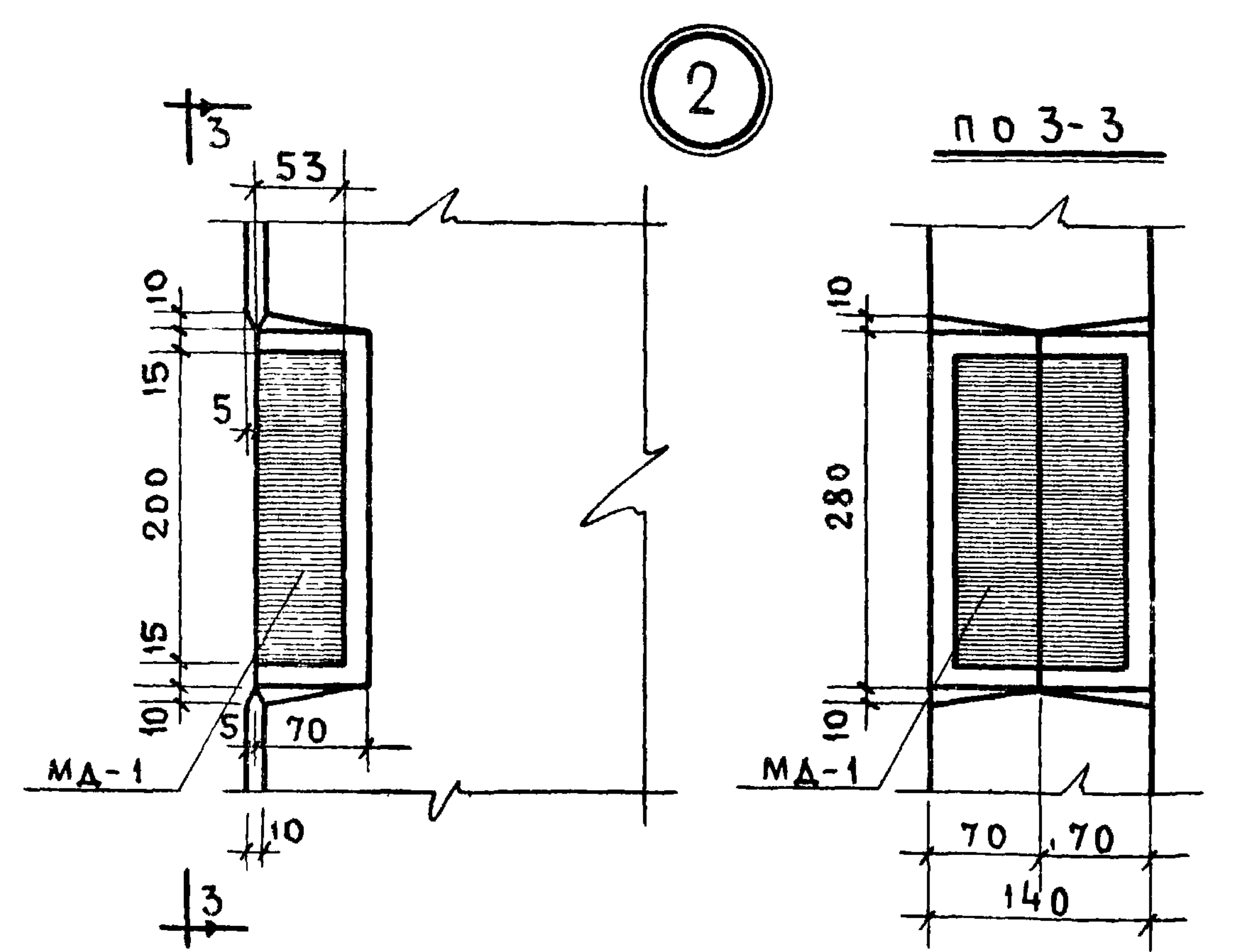
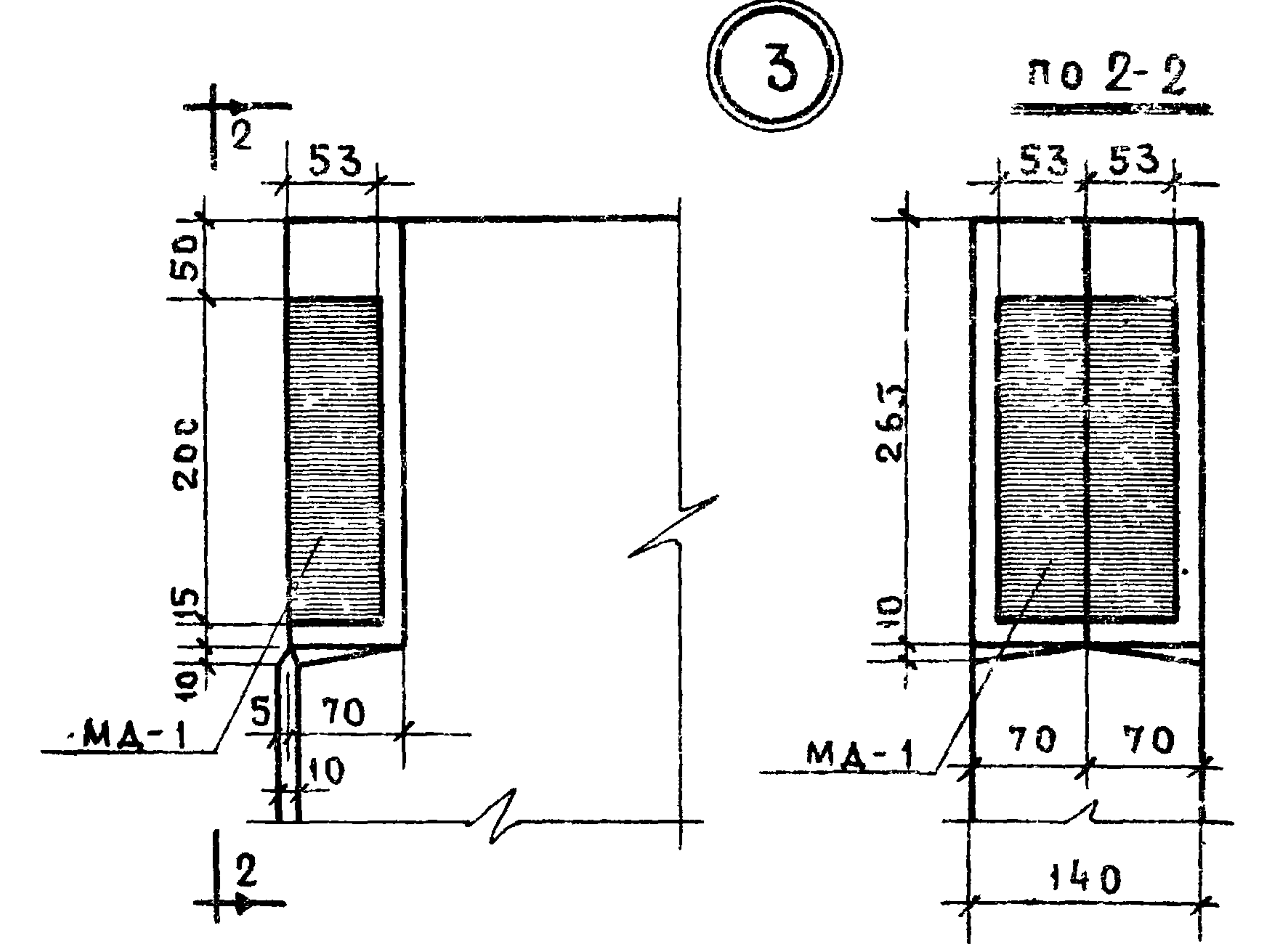
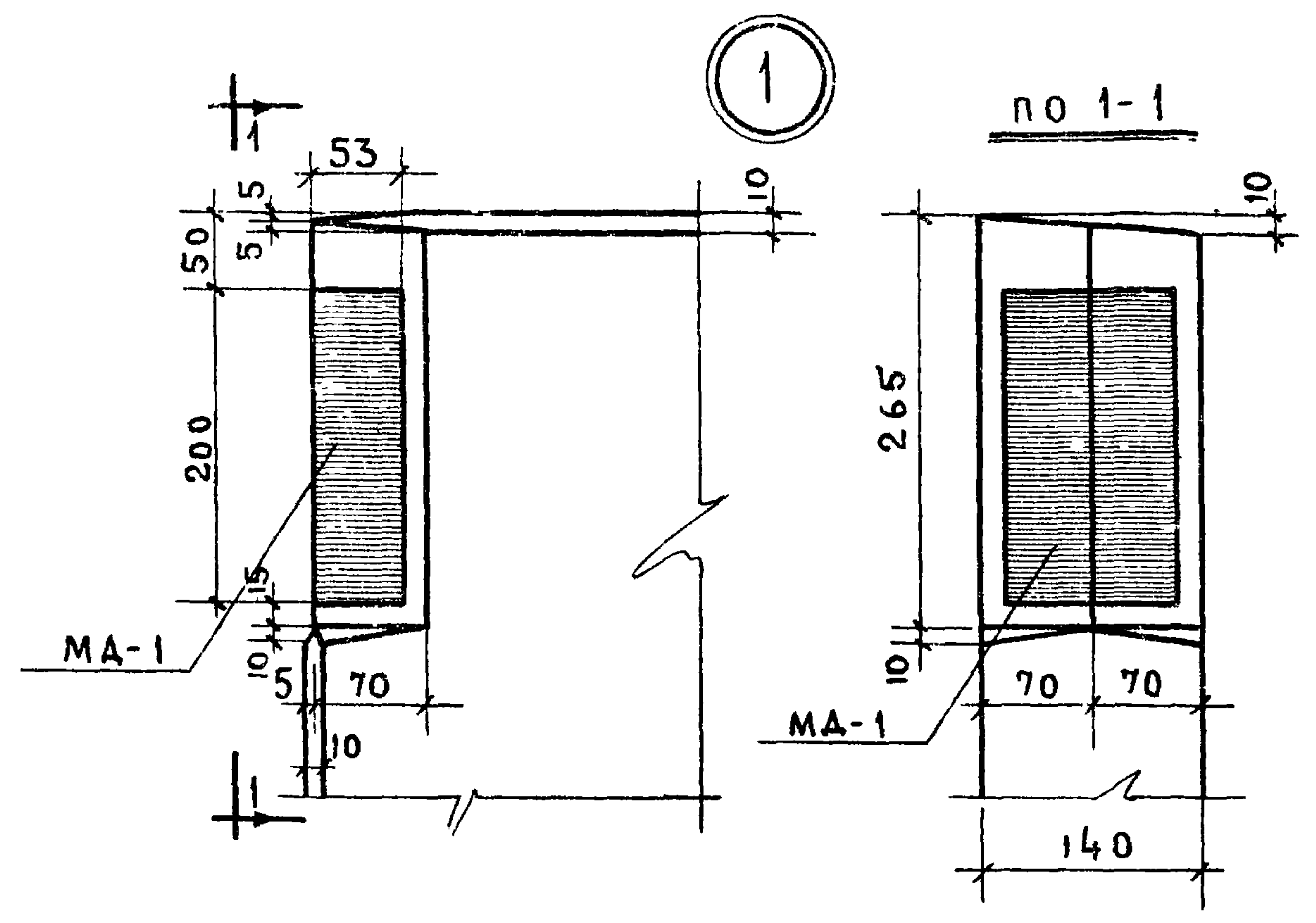
29.05
1968г
М
1:5

ГЛАВ. ИНЖ. ИНТА
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТД.
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.

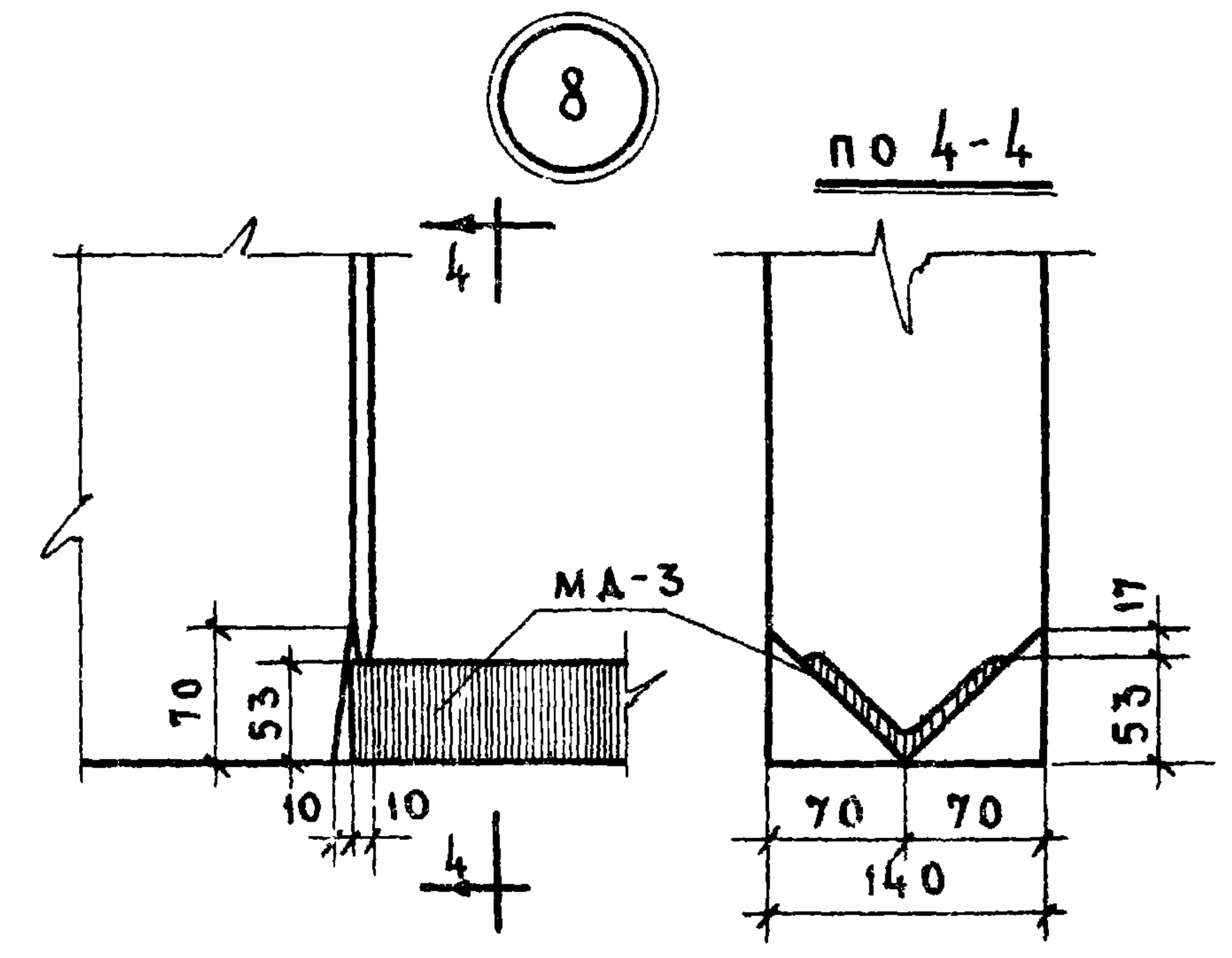
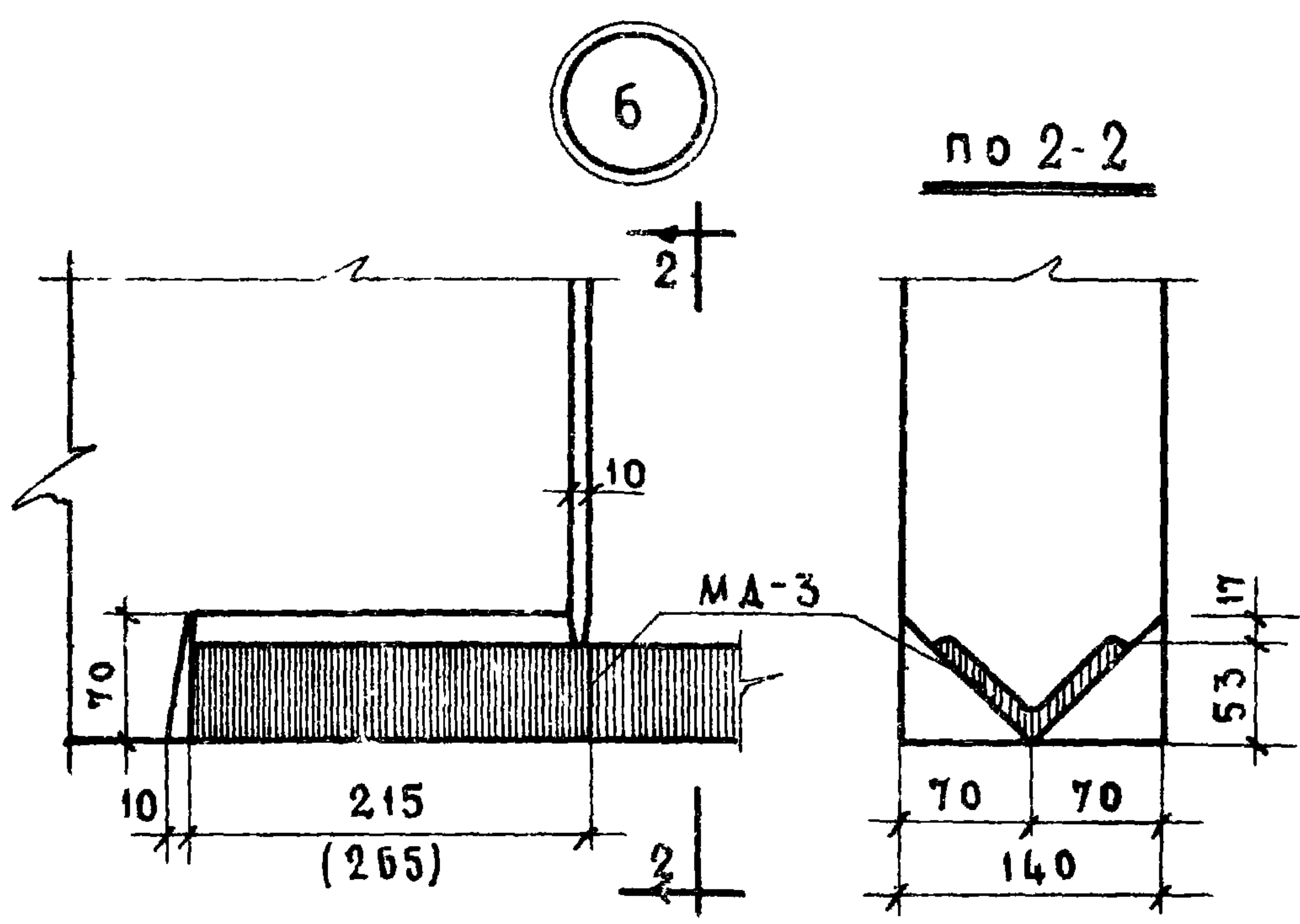
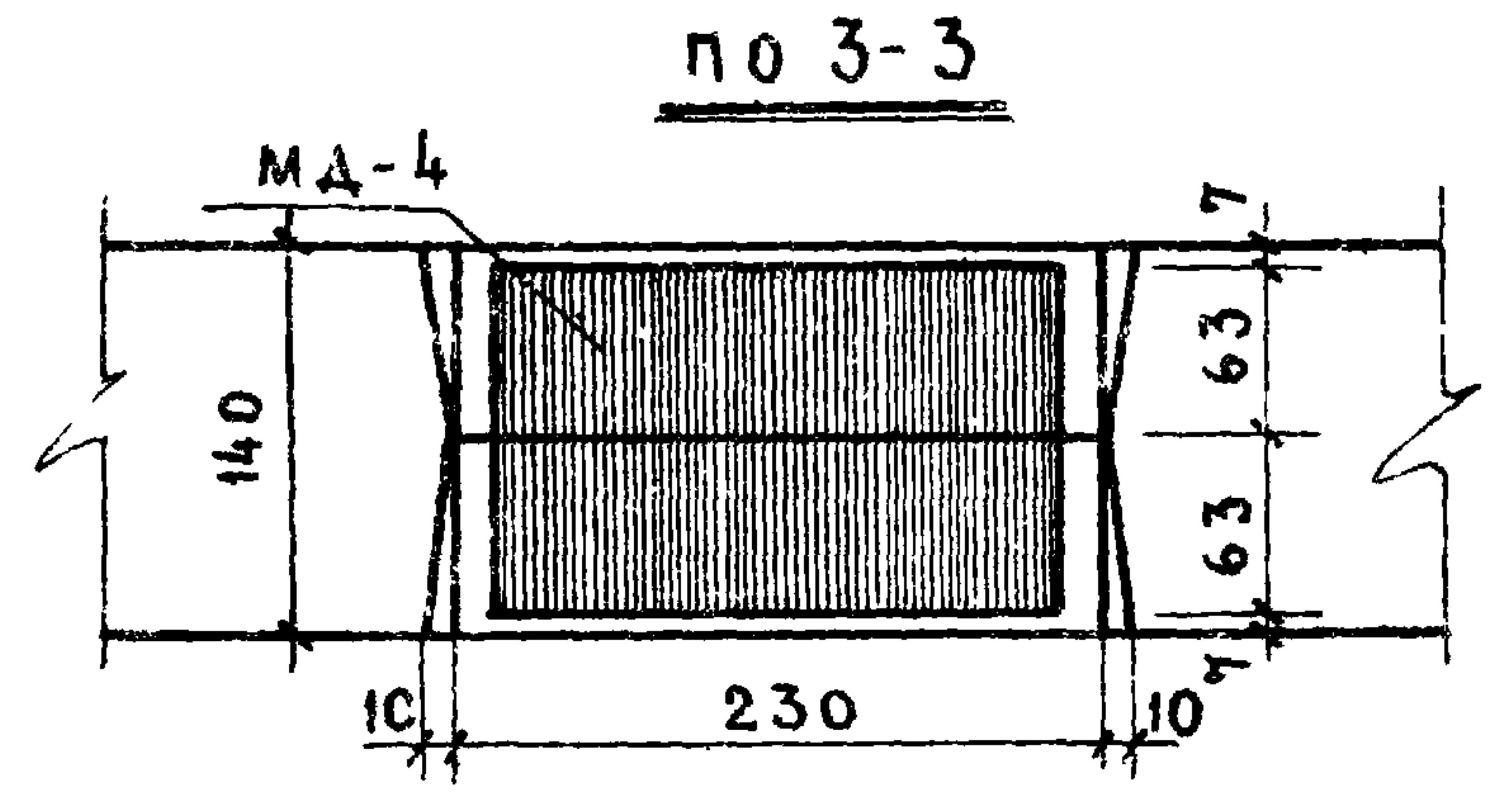
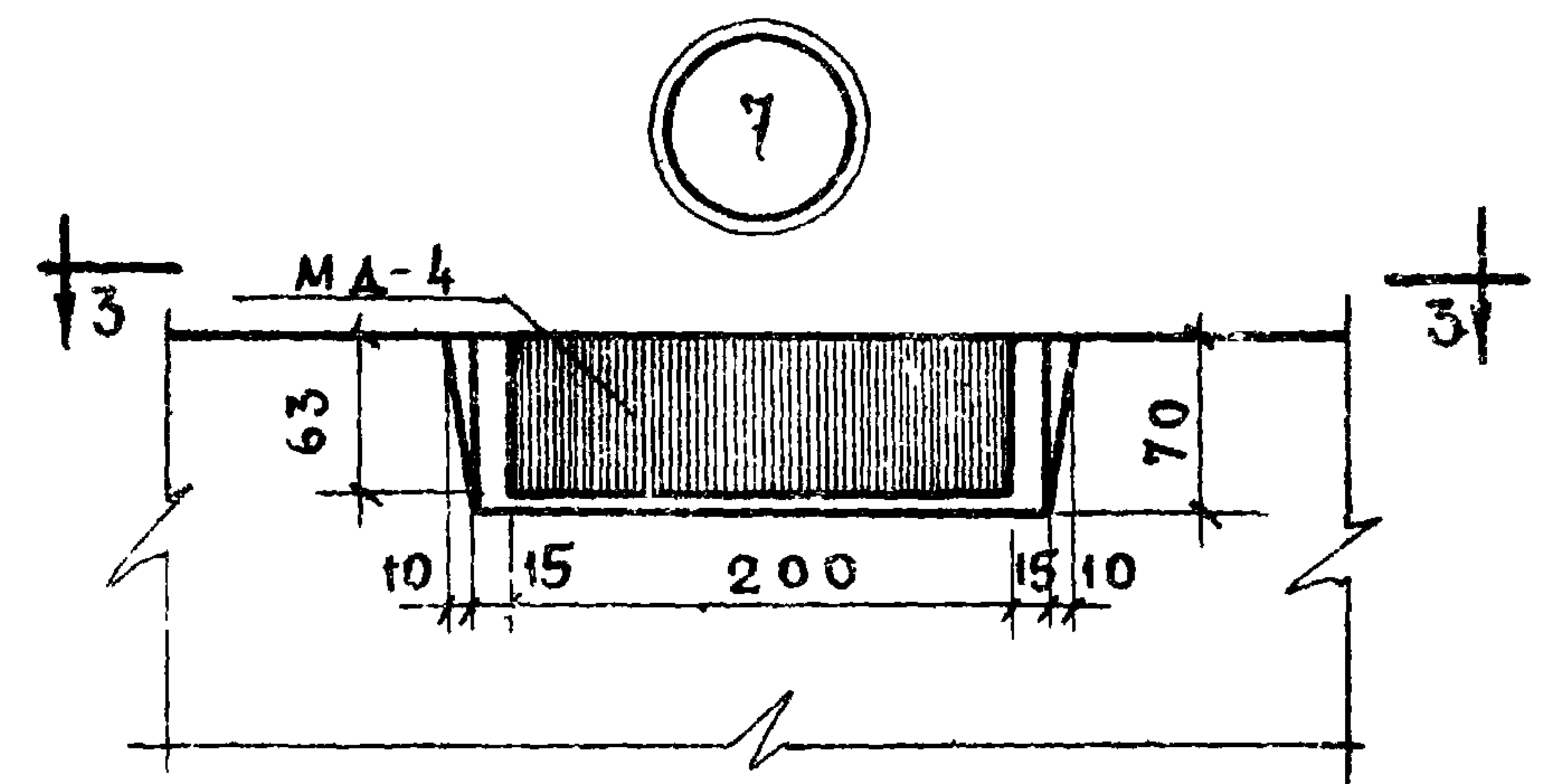
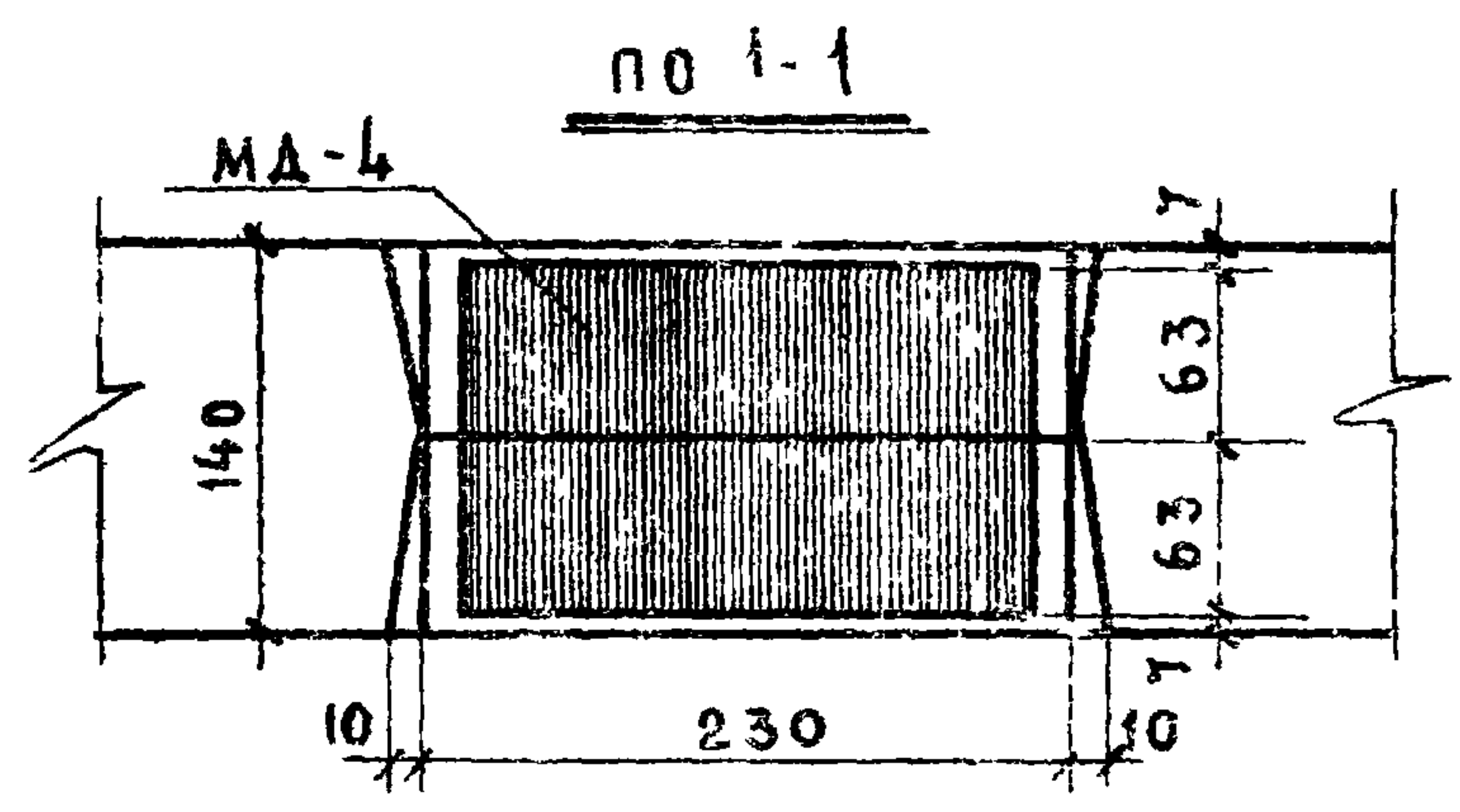
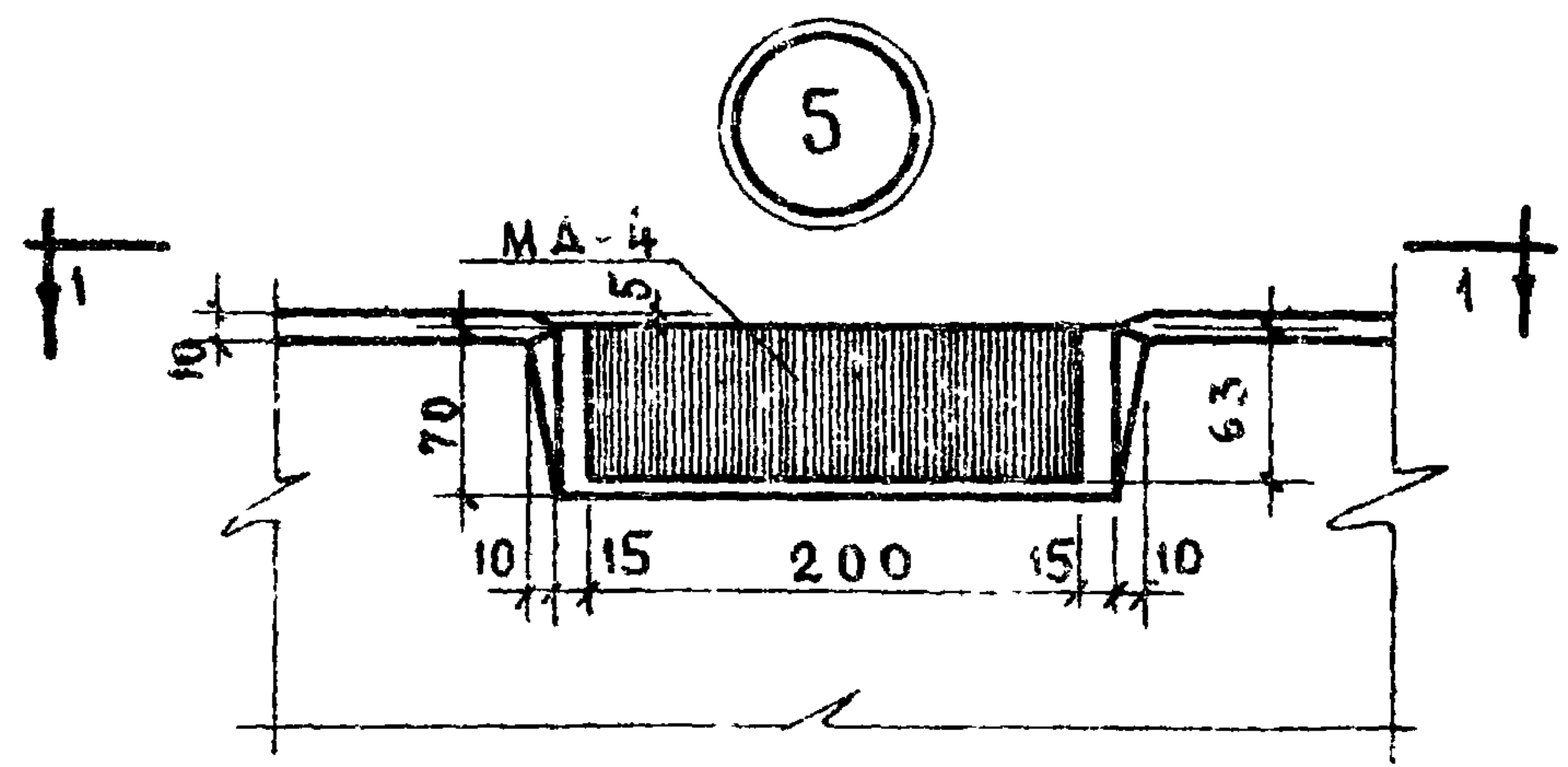
КРАЮШКИН
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. П. Р.
РУК. Г. Р. ИКИН
РАЗРАБОТ.
ПРОВЕРИЛ

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА



ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	УЗЛЫ "1", "2", "3", "4"	Выпуск Лист № 4 33

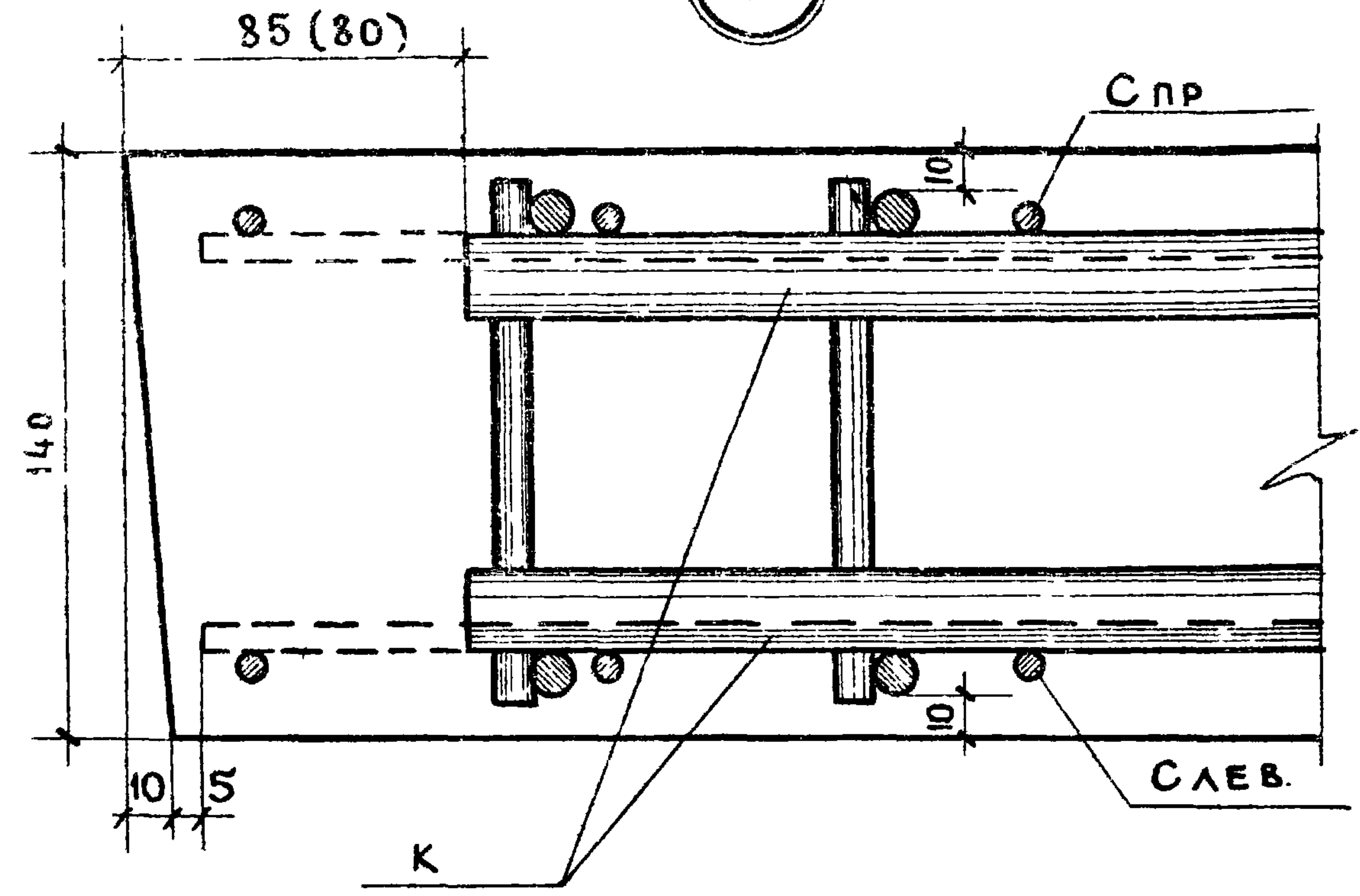


КАЖАКОВА	КАЖАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМЕРКОВ	СМЕРКОВ
МЕРКИНА	МЕРКИНА
КАЖАКОВА	КАЖАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМЕРКОВ	СМЕРКОВ
МЕРКИНА	МЕРКИНА
КАЖАКОВА	КАЖАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМЕРКОВ	СМЕРКОВ
МЕРКИНА	МЕРКИНА
КАЖАКОВА	КАЖАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМЕРКОВ	СМЕРКОВ
МЕРКИНА	МЕРКИНА

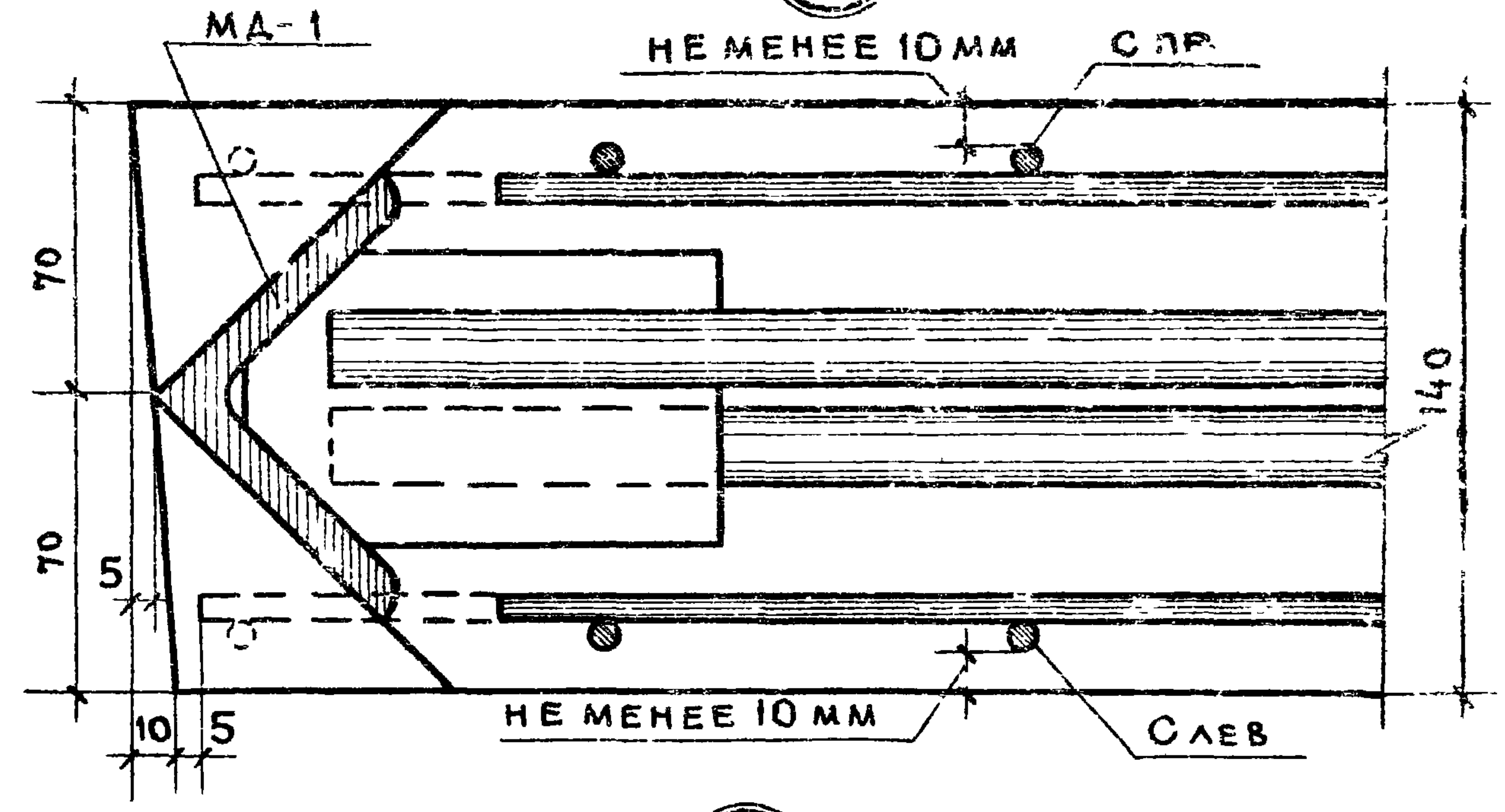
МНИИТЭП
ОСК

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	Узлы „5“, „6“, „7“, „8“	Выпуск лист 4 34

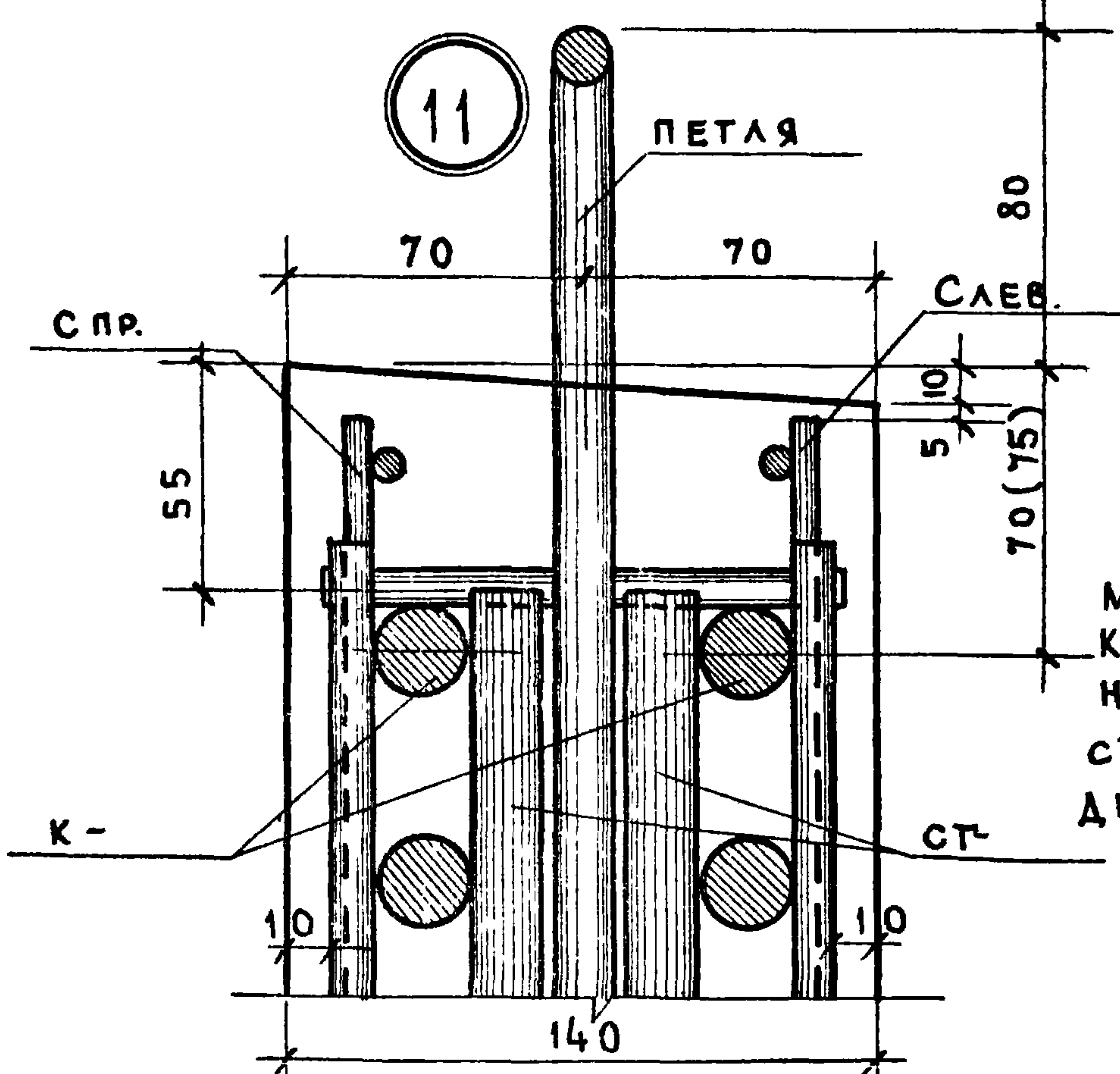
9



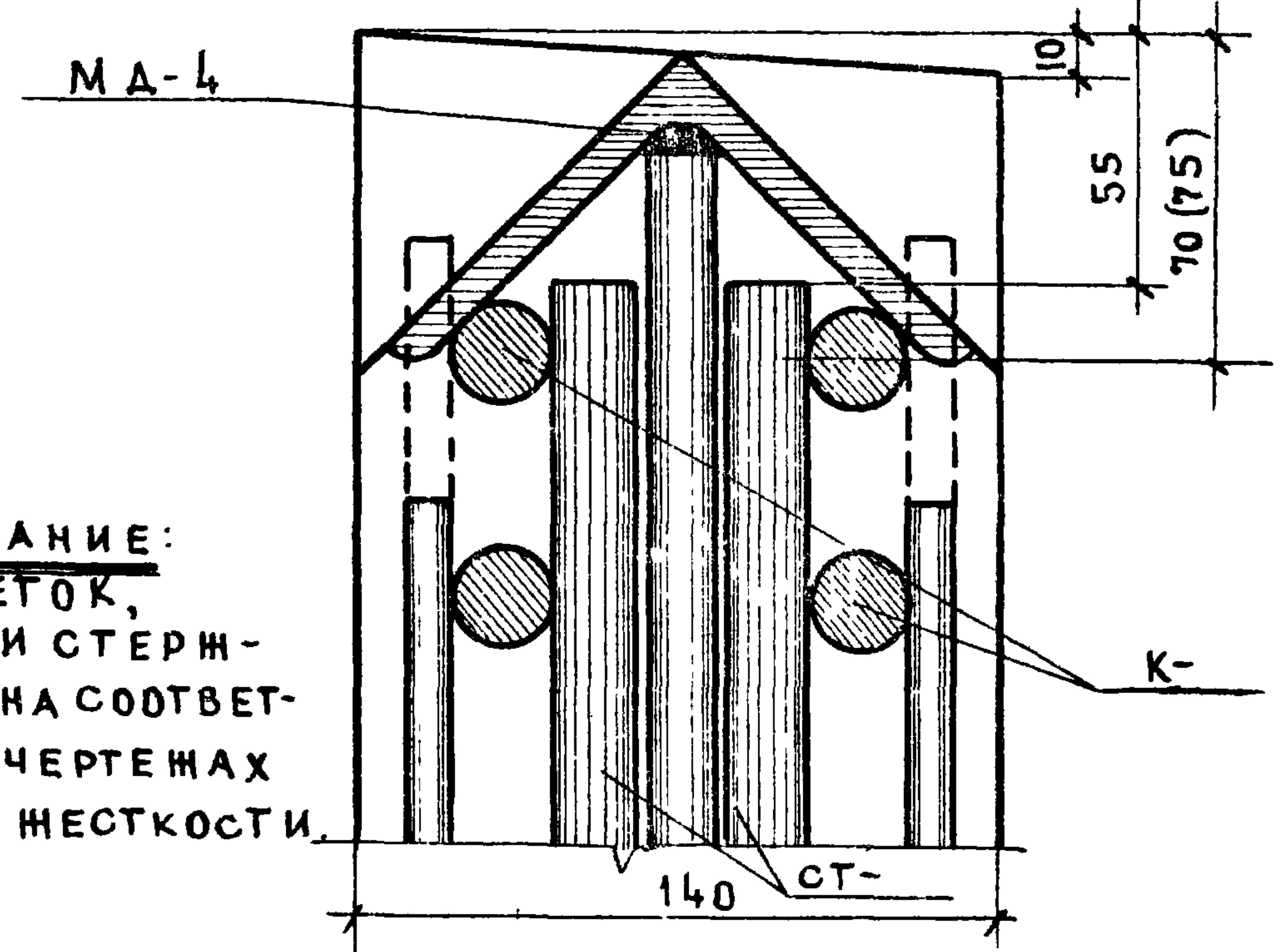
10



11



12

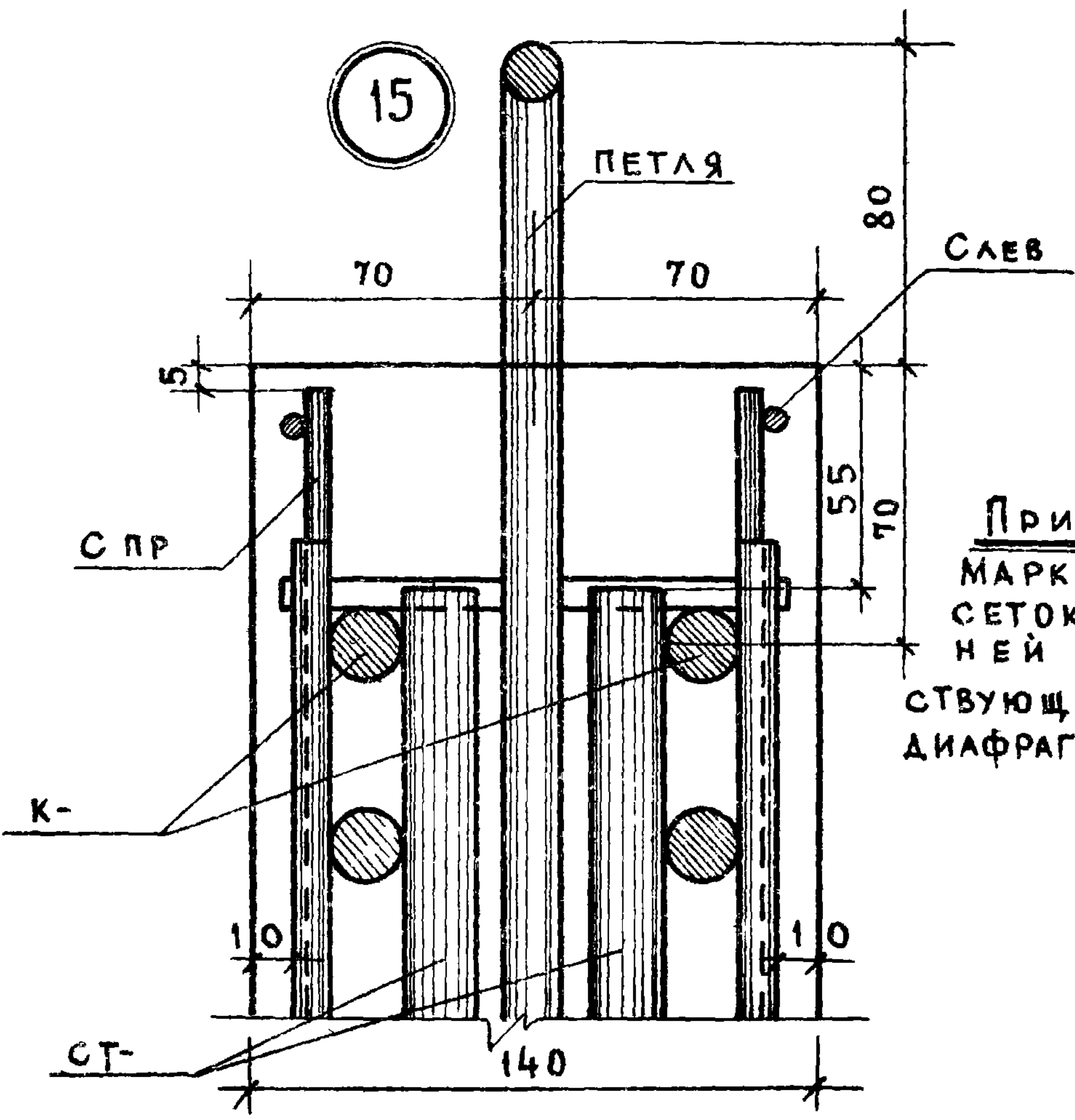
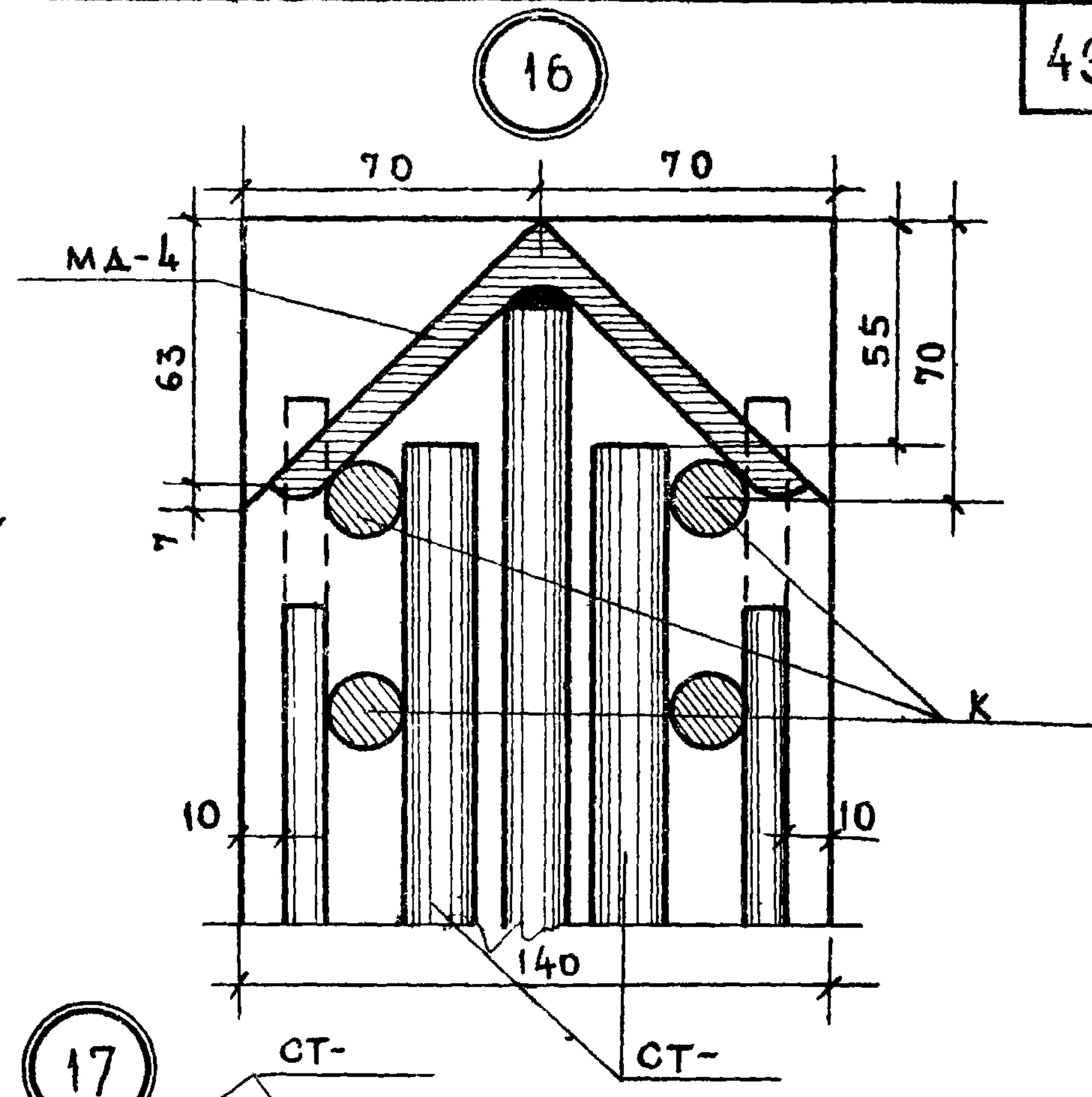
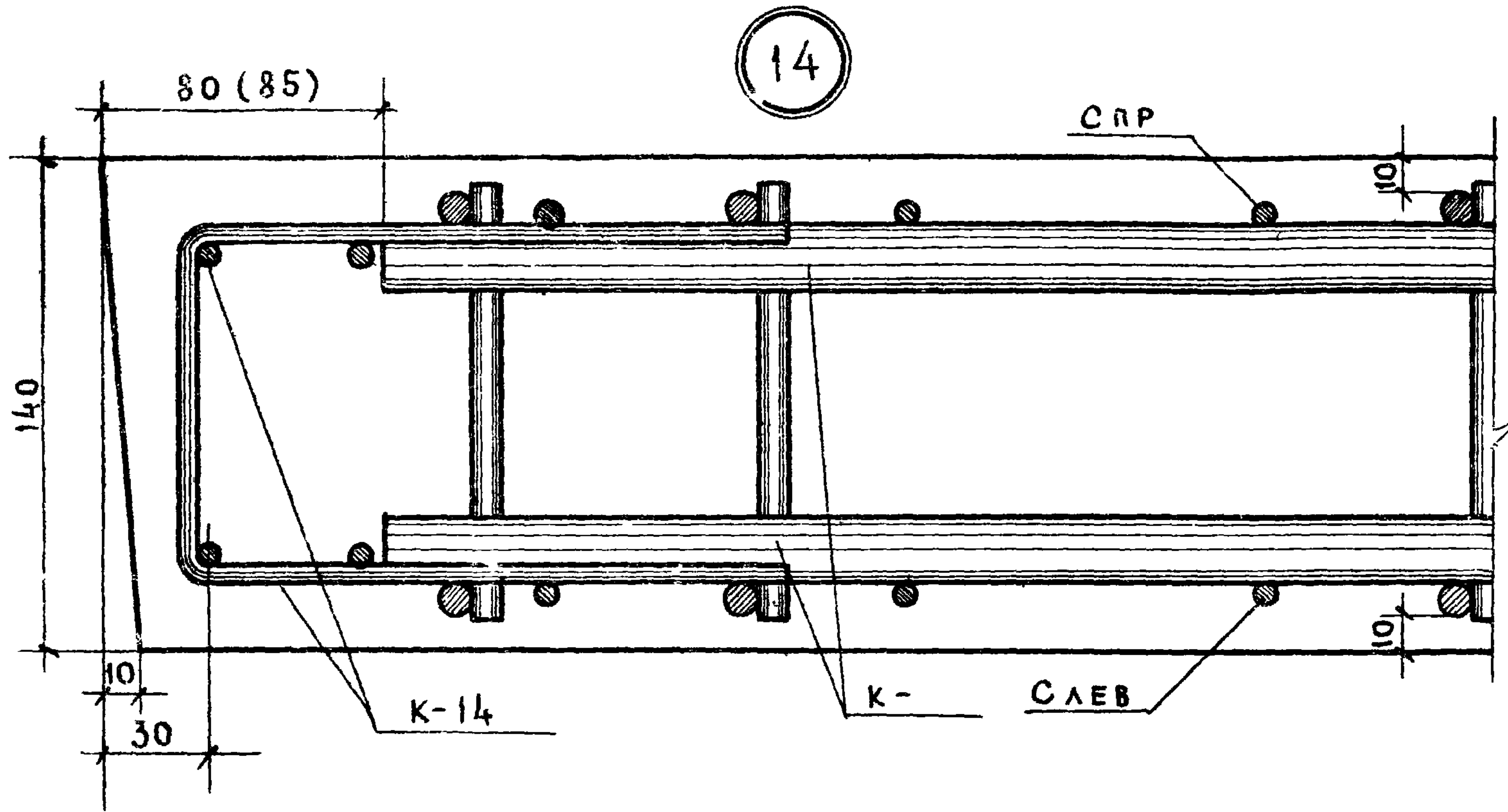


ПРИМЕЧАНИЕ:
 МАРКИ СЕТОК,
 КАРКАСОВ И СТЕРЖ-
 НЕЙ СМ. НА СООТВЕТ-
 СТВУЮЩИХ ЧЕРТЕЖАХ
 ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ.

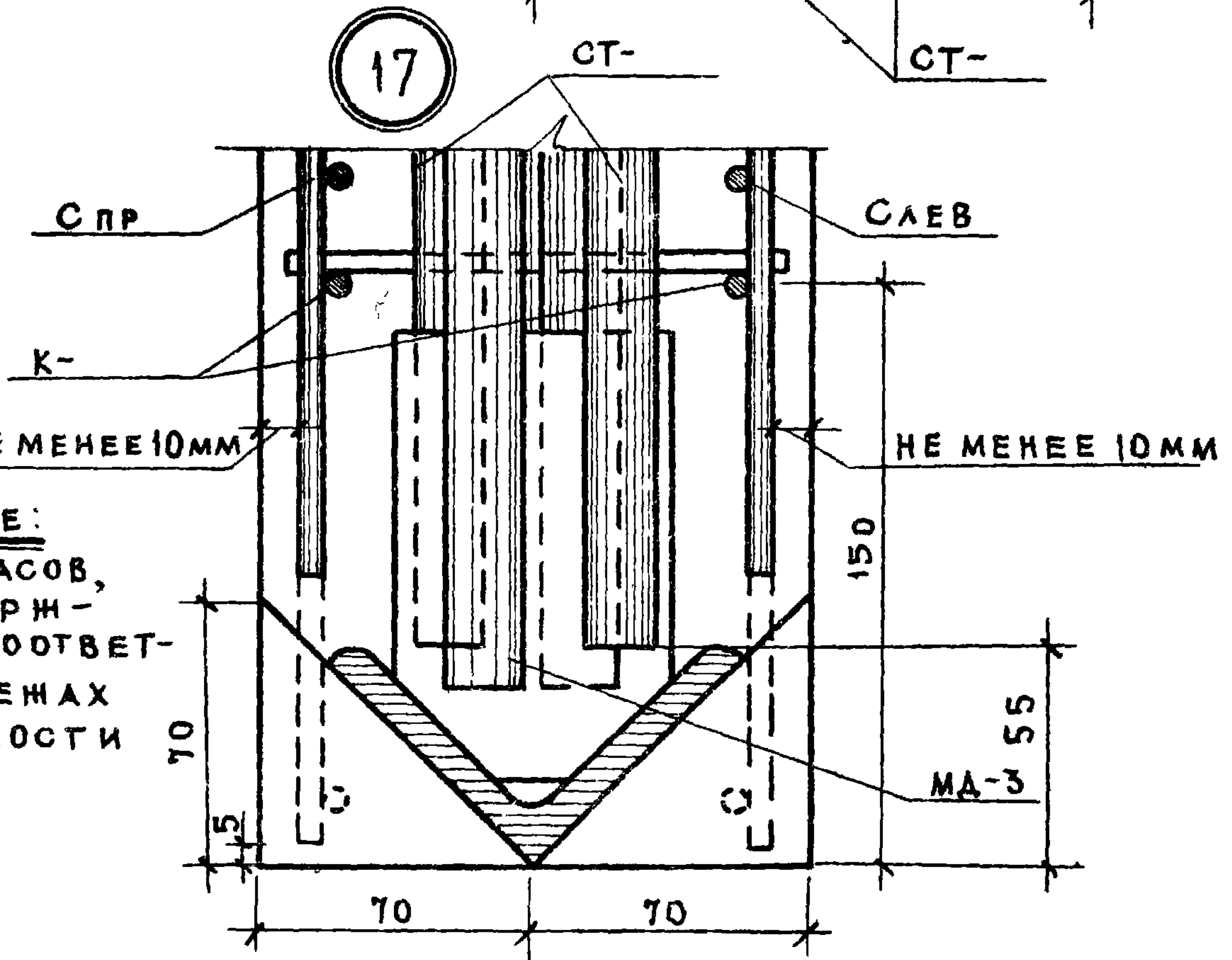
КАЗАКОВА	И.И.
МЕРКИНА	Е.В.
СМИРНОВ	А.В.
МЕРКИНА	М.В.
КАЮШКИН	С.И.
САИИИ.ПР	И.И.
РУК.ГРИИИ.	Е.В.
РАЗРАБОТКА	И.И.
ПРОВЕРКА	И.И.
САИИИ.ИИ.ТА	И.И.
САКОНСТАТА	И.И.
НАЧ.ОТДЕЛА	И.И.
САИИИ.ОТД.	И.И.

МНИИТЭП
 ОСК

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	УЗЛЫ „9“, „10“, „11“, „12“	Выпуск Лист № 4 35



ПРИМЕЧАНИЕ:
 МАРКИ КАРКАСОВ,
 СЕТОК И СТЕРЖ-
 НЕЙ СМ. НА СООТВЕТ-
 СТВУЮЩИХ ЧЕРТЕНАХ
 ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ

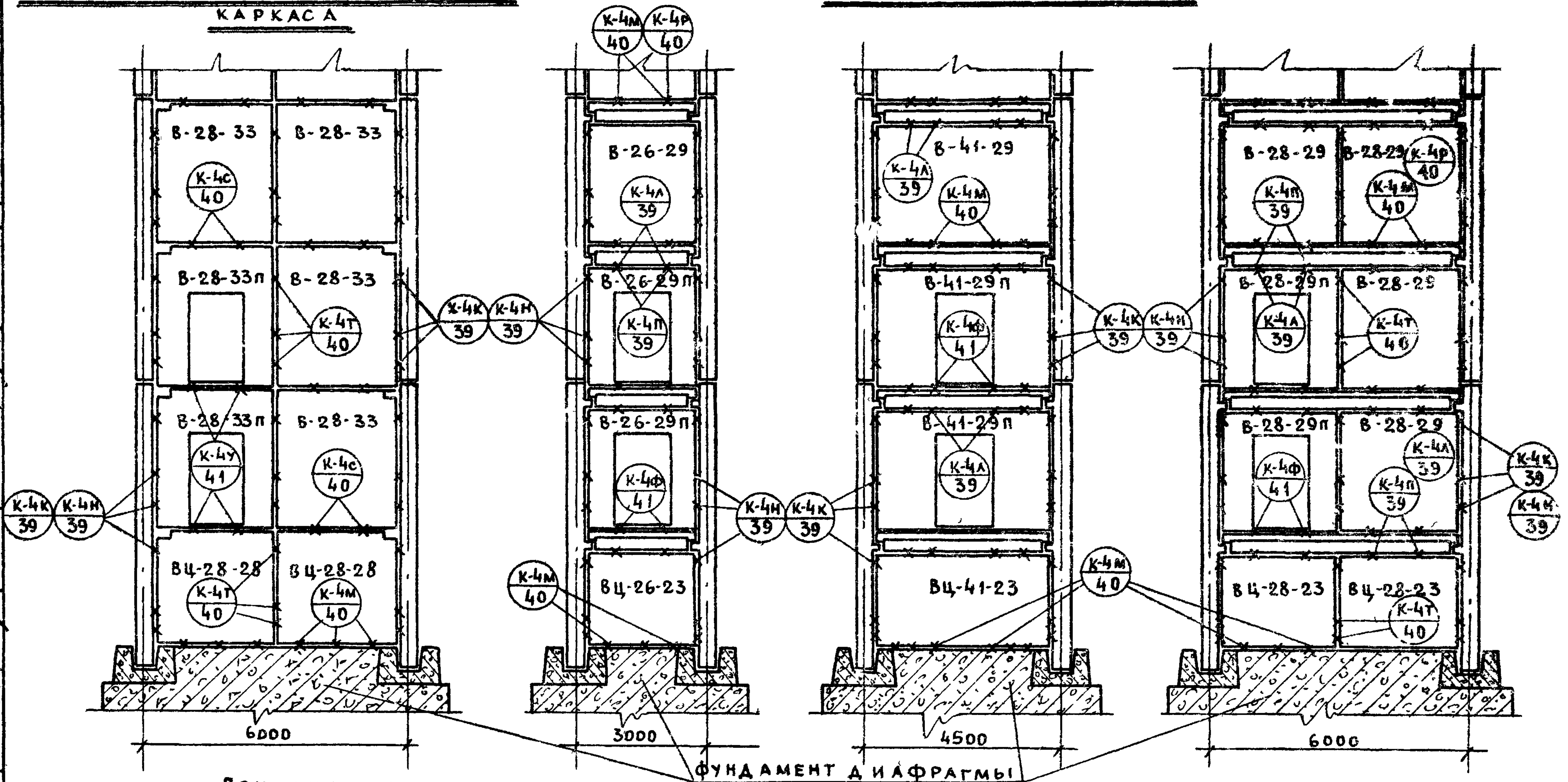


КАЗАКОВА	МЕРКИНА	СМИРНОВ	МЕРКИНА
М	М	1:2	
ОСК			
Арх.н			

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	Узлы „14”, „15”, „16”, „17”	Выпуск листы 4 36

**СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ
УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ
КАРКАСА А**

**СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ В
ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА**



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ФУНДАМЕНТАМ / ИЛИ РОСТВЕРКУ / ВЫПОЛНЯТЬ ПО ТИПУ УЗЛА К-4М. СДВИГАЮЩИЕ УСИЛИЯ НА ЗАКЛАДАНУЮ ДЕТАЛЬ В ФУНДАМЕНТЕ 15Т.
2. ФУНДАМЕНТ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ СЕРИИ ИИ-04-0 ВЫПУСК 3

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ
X - МЕСТА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ.

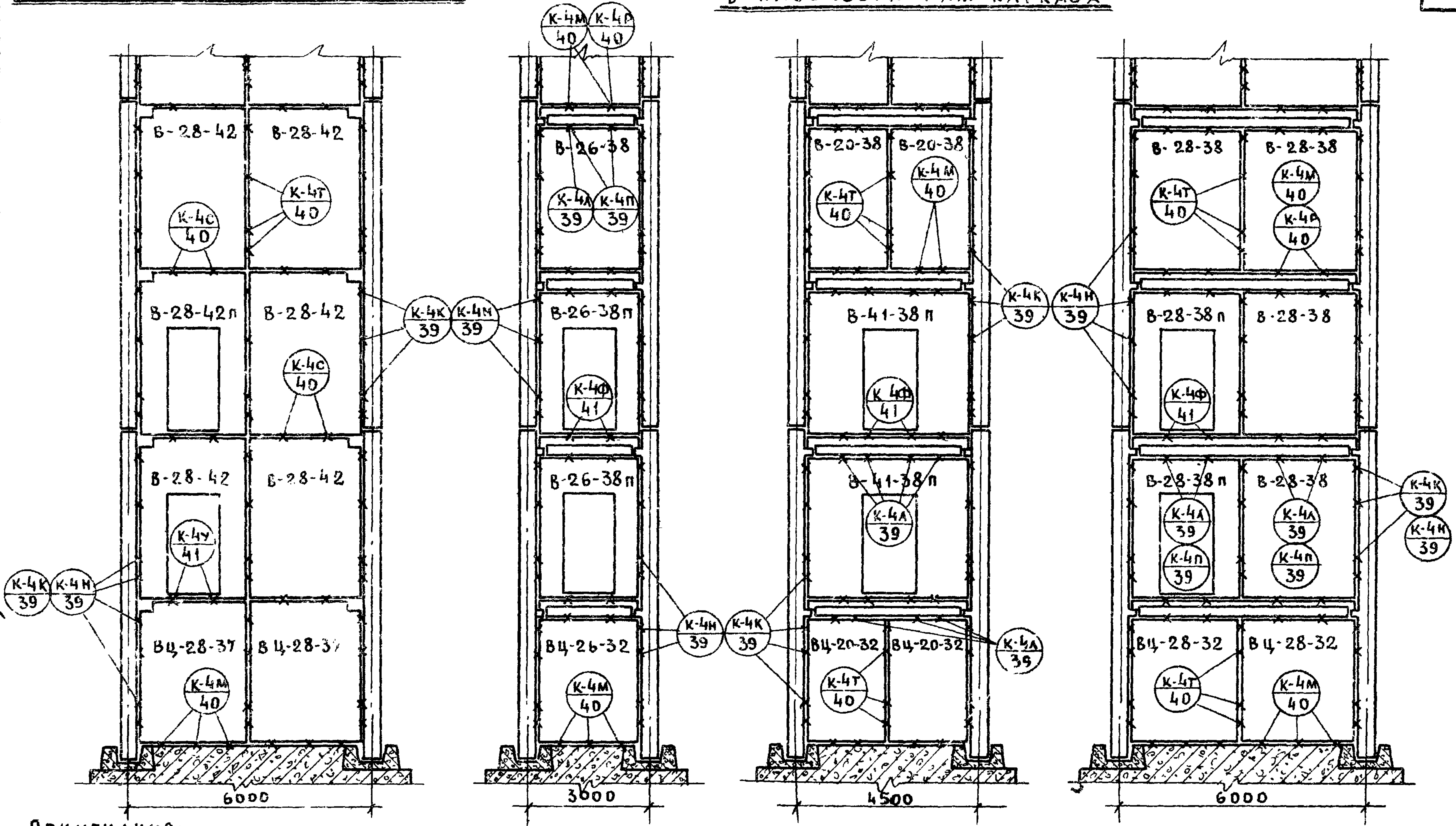
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР В. С. СМОЛОВ
НАЧ. ОТДЕЛА В. С. СМОЛОВА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. Ш. А. ШАПИРО
РУК. ГРУППИ В. С. СМОЛОВ
РАЗРАБОТ. В. С. СМОЛОВ
ПРОВЕРКА Ш. А. ШАПИРО
МЕРКИНА
СМИРНОВ
КАЗАКОВА

1969г.
М
1:100
ОСК

ТА	СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ ПРИ ВЫСОТЕ ЭТАЖА 3,3 М	ИИ-04-6
1969г.		ВЫПУСК ЛИСТЯ 4 37

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ

СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ В ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА



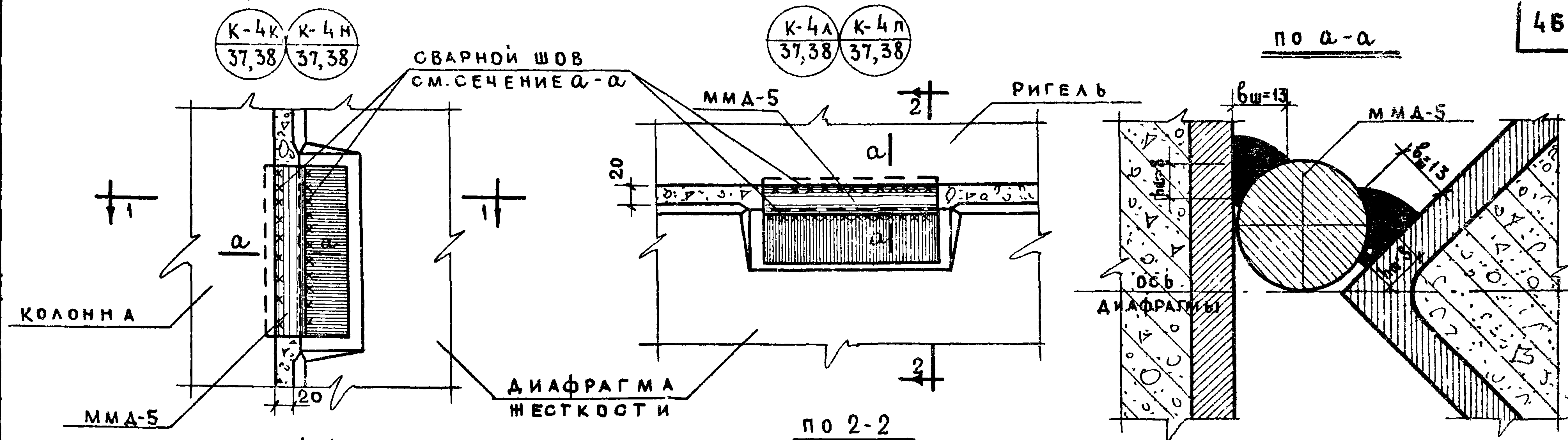
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Крепление диафрагм жесткости к фундаментам/или ростверку/выполнять по типу узла К-4М. Сдвигающие усилия на закладную деталь в фундаменте 15т.
2. Фундамент диафрагмы жесткости выполнять в соответствии с рекомендациями серии ИИ-04-0 выпуск 3.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ
X - МЕСТА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
КАЗАКОВА
ИИ-04-6
ОСК
АРХ

ТА 1969г	СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ ПРИ ВЫСОТЕ ЭТАЖА 4,2 м	ИИ-04-6 ВЫПУСК ЛИСТ № 4 38
-------------	--	-------------------------------



ПО 1-1
/ ДЛ Я УЗЛА К-4К /

ПО 2-2
/ ДЛ Я УЗЛА К-4Л /

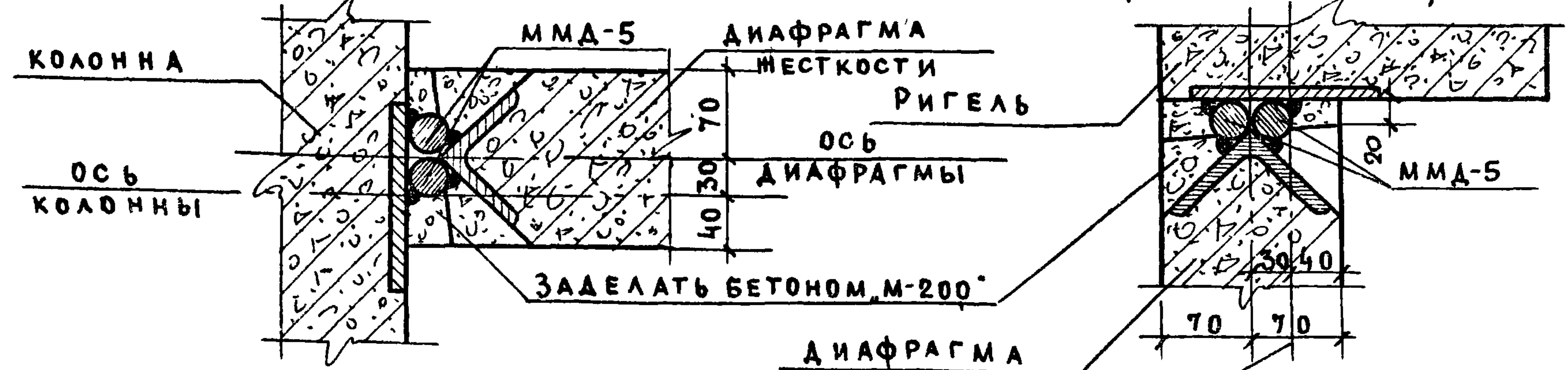
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. По узлам К-4к и К-4п производить крепление диафрагмы при одновременном использовании ее в качестве ограждения лестничной клетки.
2. Заделку монтажных зазоров между элементами каркаса и диафрагмами жесткости производить мелкозернистым или песчаным бетоном марки "200" с тщательным уплотнением.
3. Сварку производить электродами типа Э-42.
4. Монтажные металлические детали "ММА" см. на листе № 42.



ПО 1-1
/ ДЛ Я УЗЛА К-4Н /

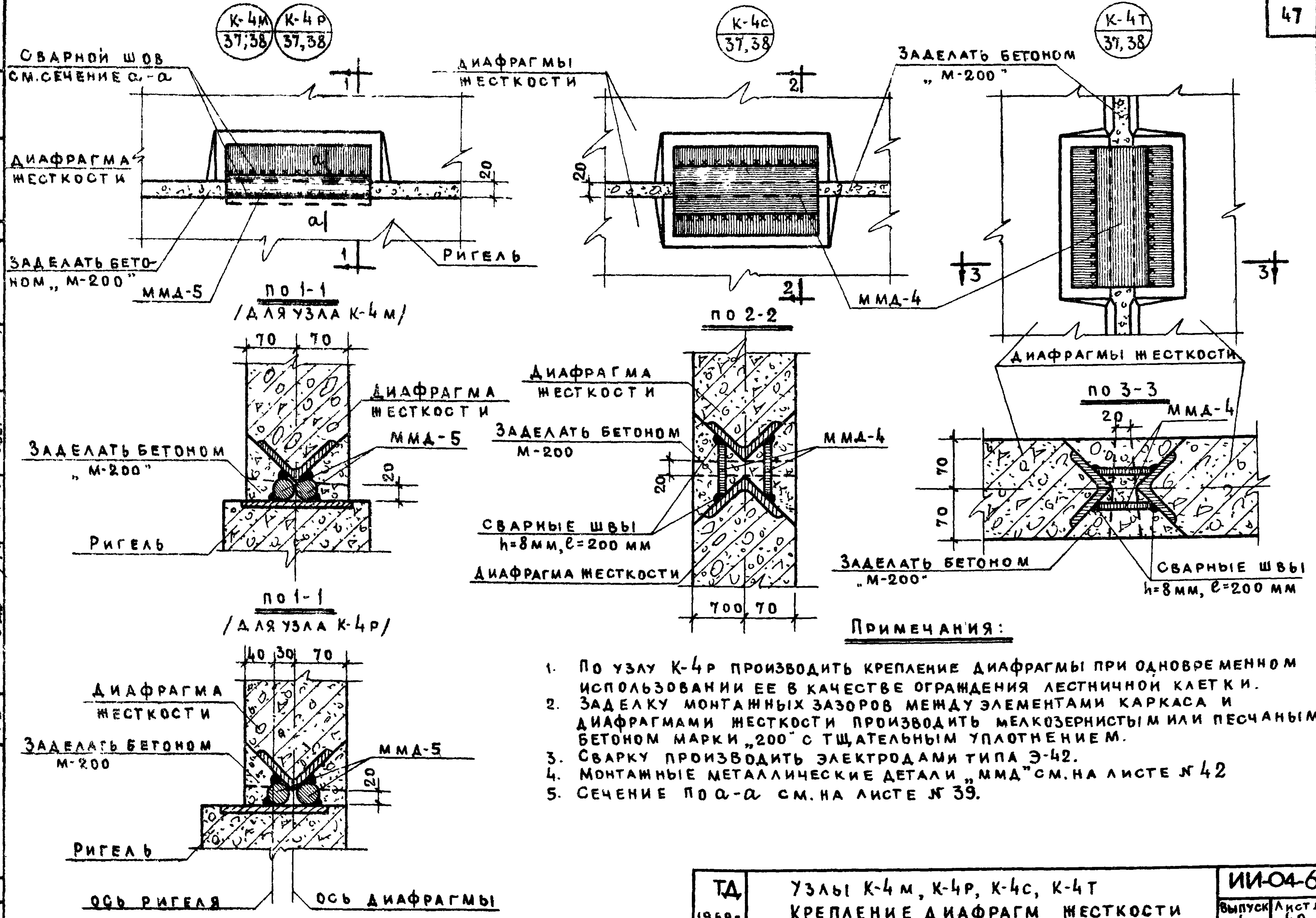
ПО 2-2
/ ДЛ Я УЗЛА К-4П /



ТД 1969г	Узлы К-4к, К-4л, К-4н, К-4п КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
		Выпуск 4	Лист № 39

КАЗАКОВА	КАЗАКОВА	КАЗАКОВА	КАЗАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА	МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМИРНОВ	СМИРНОВ	СМИРНОВ	СМИРНОВ
КАЗАКОВА	КАЗАКОВА	КАЗАКОВА	КАЗАКОВА
КАРАШКИН	КАРАШКИН	КАРАШКИН	КАРАШКИН
ГА. ИНИ. ПР.	ГА. ИНИ. ПР.	ГА. ИНИ. ПР.	ГА. ИНИ. ПР.
РУК. ГР. ИНИ.	РУК. ГР. ИНИ.	РУК. ГР. ИНИ.	РУК. ГР. ИНИ.
РАЗРАБОТАЛ	РАЗРАБОТАЛ	РАЗРАБОТАЛ	РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ
САМОТ	САМОТ	САМОТ	САМОТ
СМИРНОВА	СМИРНОВА	СМИРНОВА	СМИРНОВА
ШАПИРО	ШАПИРО	ШАПИРО	ШАПИРО
И-ТА	И-ТА	И-ТА	И-ТА
НАЧ. ОТДЕЛА	НАЧ. ОТДЕЛА	НАЧ. ОТДЕЛА	НАЧ. ОТДЕЛА
М	М	М	М
1:5	1:5	1:5	1:5

Арх. №



ПРИМЕЧАНИЯ:

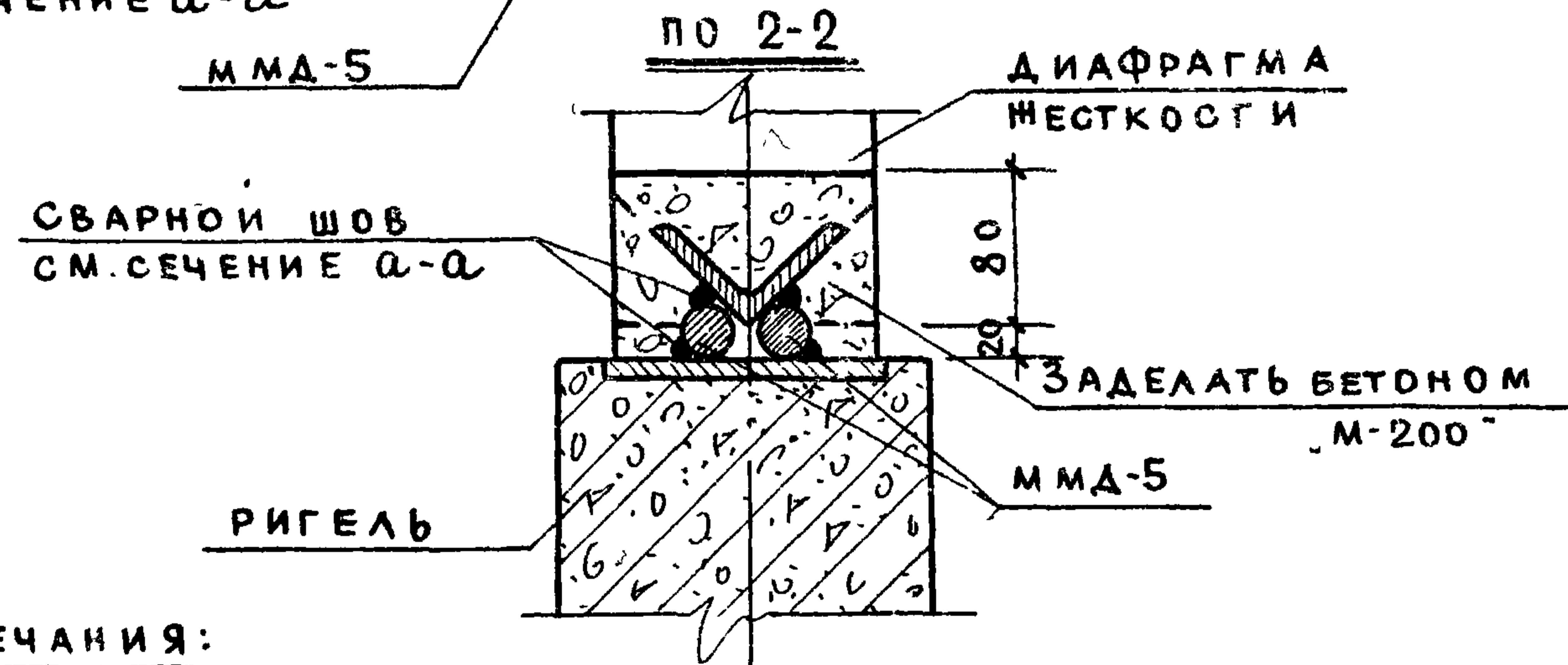
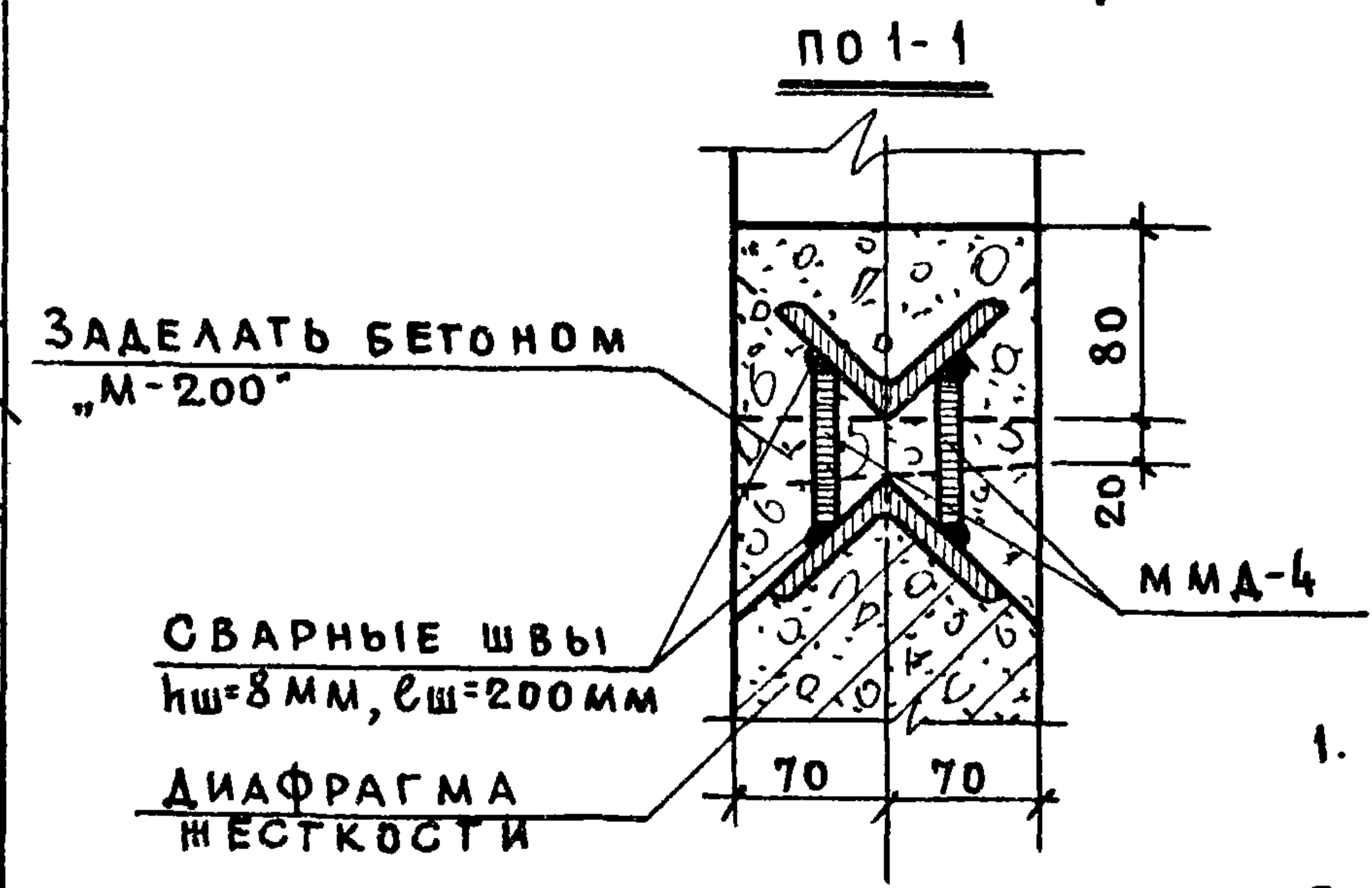
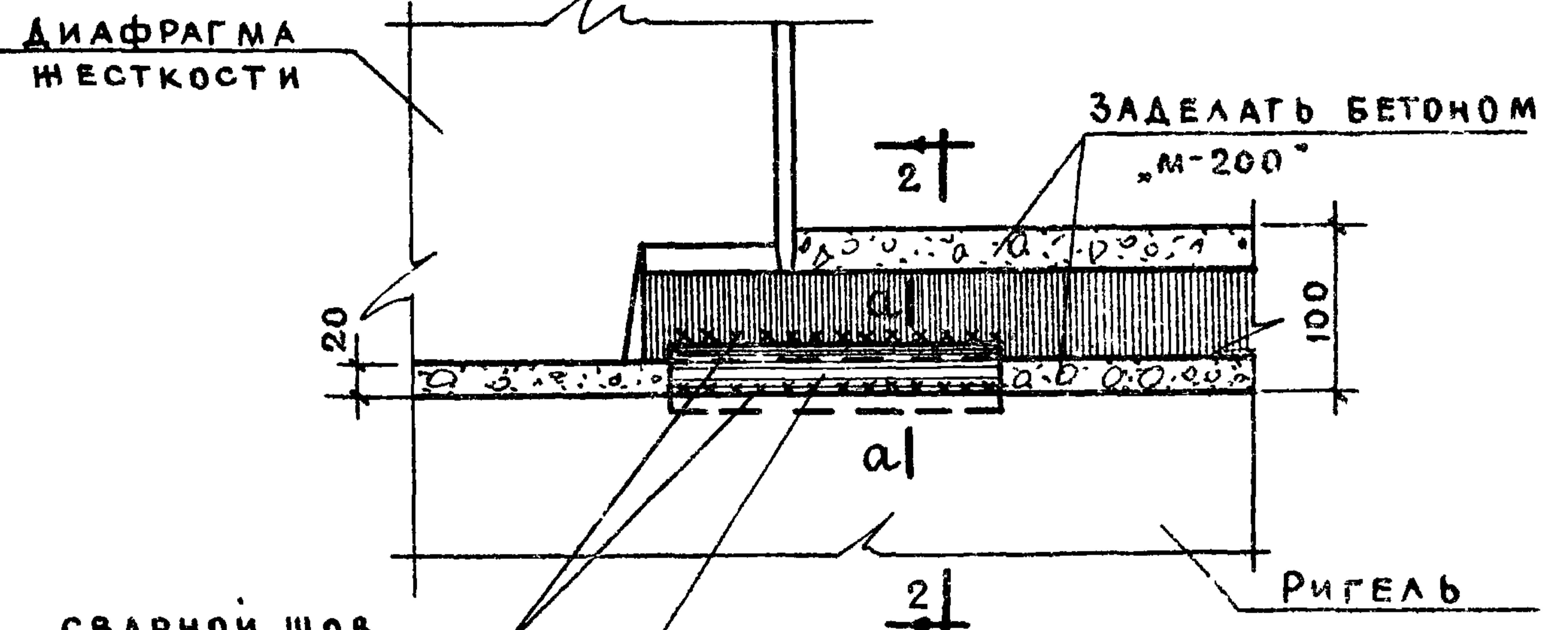
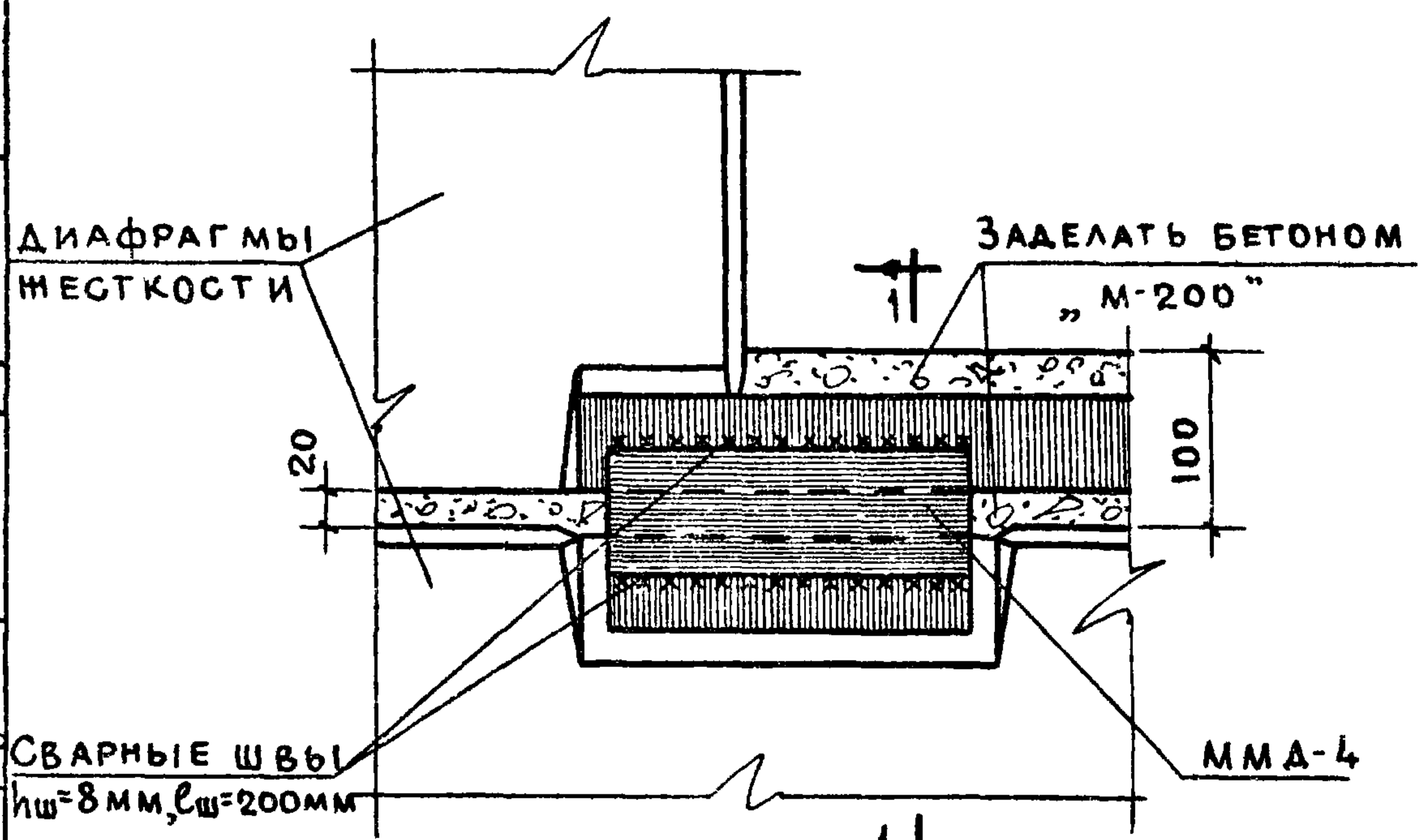
1. По узлу К-4Р производить крепление диафрагмы при одновременном использовании ее в качестве ограждения лестничной клетки.
2. Заделку монтажных зазоров между элементами каркаса и диафрагмами жесткости производить мелкозернистым или песчаным бетоном марки „200“ с тщательным уплотнением.
3. Сварку производить электродами типа Э-42.
4. Монтажные металлические детали „ММА“ см. на листе № 42
5. Сечение по а-а см. на листе № 39.

ТД 1969г	УЗЛЫ К-4М, К-4Р, К-4С, К-4Т КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
		Выпуск 4	Лист № 40

КАЗАКОВА
 КРАСОВИЧ
 ГАЛИИЧ. П.Р.
 БОМОВ
 СМИРНОВА
 ШАПИРО
 ПРОВЕРКА
 ЖЕРКИНА
 РАЗРАБОТКА
 СМЕРДОВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГАЛИИЧ. О.А.
 24.05
 1969г
 М
 1:5
 ЛЕСТНИЦ
 ОС К

К-4у
37,38

К-4ф
37,38



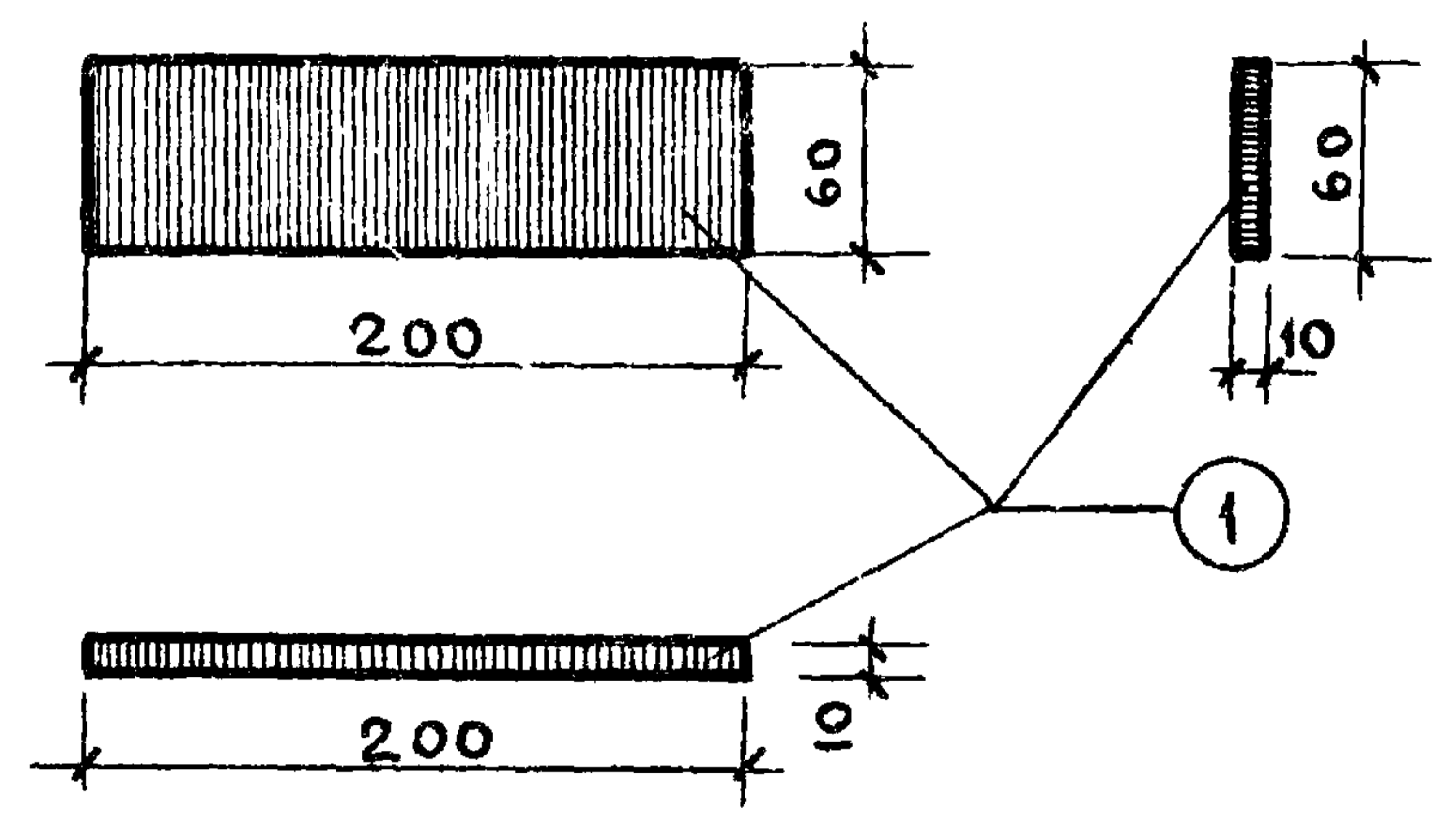
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАДЕЛКУ МОНТАЖНЫХ ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ КАРКАСА И ДИАФРАГМАМИ ЖЕСТКОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ МЕЛКОЗЕРНИСТЫМ ИЛИ ПЕСЧАНЫМ БЕТОНОМ МАРКИ „200“ С ТЩАТЕЛЬНЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
3. МОНТАЖНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ „ММА“ СМ. НА ЛИСТЕ № 42.
4. СЕЧЕНИЕ ПО а-а СМ. НА ЛИСТЕ № 39.

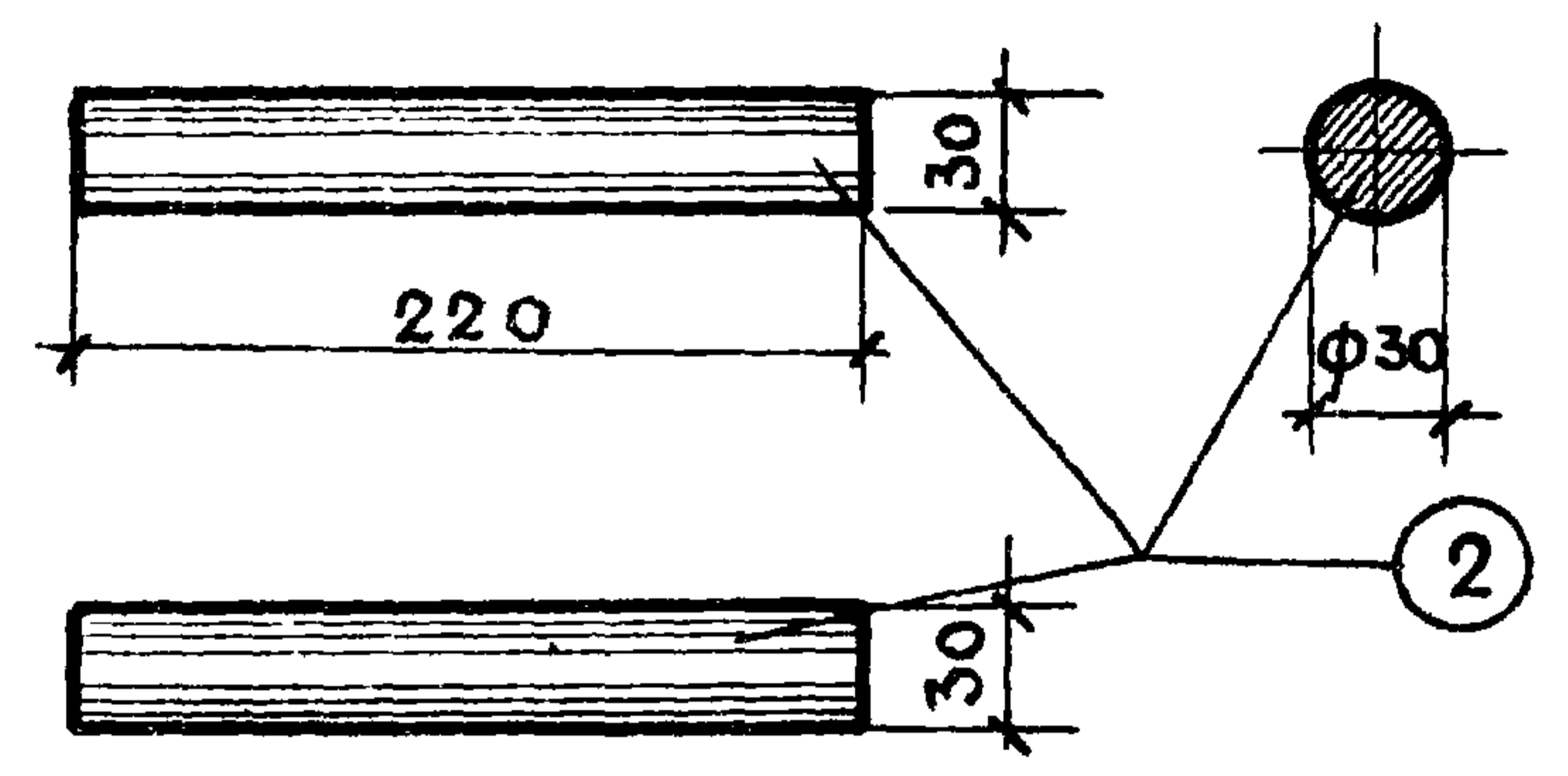
КАЗАКОВА	КАЗАКОВА
МЕРКИНА	МЕРКИНА
СМИРНОВ	СМИРНОВ
КАЗАКОВА	КАЗАКОВА
ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.	РАЗРАБОТАЛ
РУК. ГРИНН	ПРОВЕРИЛ
КРАЮШКИН	ШАПИРО
СОМОВ	
СМИРНОВ	
НАЧ. ОТДЕЛА	
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	
23.05 1968г	М 1:5
МНИИТЭП	ОСК
АРХ. М	

ТД	УЗЛЫ К-4у, К-4ф	ИИ-04-6
1969г	КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ	Выпуск Лист № 4 41

ДЕТАЛЬ ММА-4



ДЕТАЛЬ ММА-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КЛАСС СТАЛИ; ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ, КГ/СМ ²	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
ММА-4	1	10x60	ВСТ. 3; 103-57	2100	1	200	0,20	0,95	0,95
ММА-5	2	Φ30 АІ	А-І; 2590-57	2100	1	220	0,22	1,22	1,22

22.05
1969г
М
1:5

МНИИТЭП
ОСК

Арх. 37

КАЗАНОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
КАЗАНОВА

КОПИРОВ. И.И. ИВАНОВА

КРАЮШКИН
СОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

ГЛАВ. ИНЖ. ПР. Т.
РУК. ГР. ИНЖ.
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА

ГЛАВ. ИНЖ. И.Н. ТА
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. О. ТА.

ТА
1969г

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-4 И ММА-5

ИИ-04-6
Выпуск 4
Лист № 42